



BETREFF

Montageanleitung

PRODUKTBEZEICHNUNG

VKM 12390

VKMA 02390 / VKMC 02390

FAHRZEUGHERSTELLER



FIAT: DUCATO BUS 2,3 JTD; DUCATO VAN 2,3 JTD; DUCATO BUS Plattform/Fahrgestell
IVECO: DAILY (III, IV, V, VI, V) VAN



SKF Kit

OE number

VKM 12390

VKMA 02390

VKMC 02390

71771581; 71736716; 504010846; 5802473355

Spanner mit verbessertem Design gemäß OE



VKM 12390



VKMA 02390



VKMC 02390



Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie vehicleaftermarket.skf.com, um mehr über weitere hochwertige SKF Produkte zu erfahren

Folgen Sie uns in den sozialen Medien

 SKFAftermarket

 SKFAutomotive

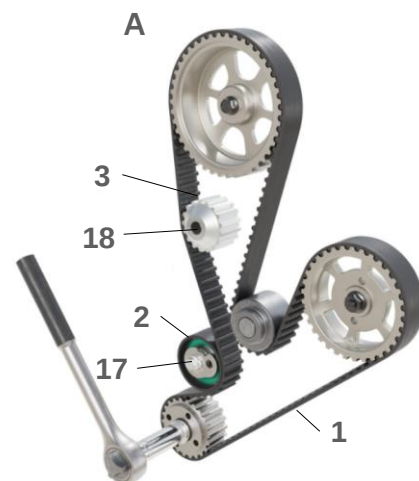
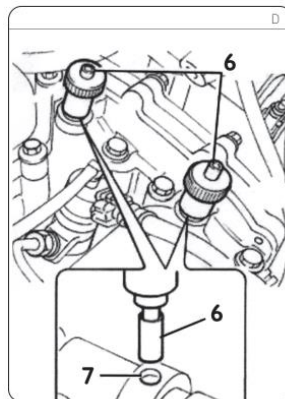
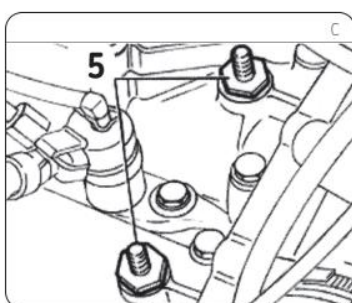
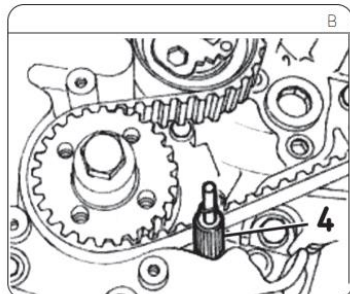
 SKFAutomotive



Wenden Sie sich an den technischen Support von SKF, um Hilfe bei der Lösung Ihrer Probleme im Automobilbereich zu erhalten und Antworten auf Ihre Fragen zu erhalten: helpline@skf.com

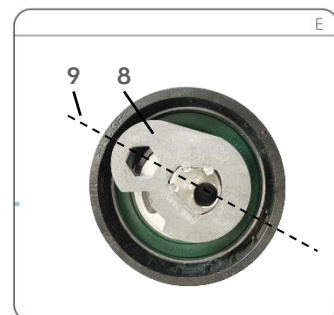
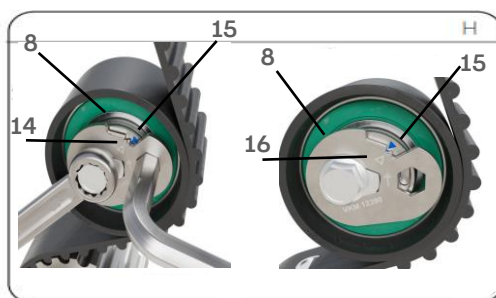
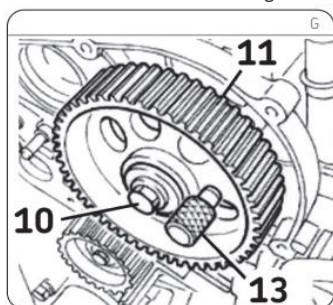
Empfehlungen zum Ausbau

- 1) Klemmen Sie die Batterie gemäß den Angaben des Fahrzeugherstellers ab.
- 2) Bereiten Sie das Fahrzeug gemäß den Angaben des Fahrzeugherstellers für den Austausch der Steuerkette vor.
- 3) Entfernen Sie den TDC-Stecker. Setzen Sie den TDC-Stift (4) ein und schrauben Sie ihn fest (**Abb. B**). Drehen Sie den Motor langsam und gleichmäßig im Uhrzeigersinn, bis die Kurbelwelle am Werkzeug (4) anliegt.
- 4) Schrauben Sie die Bolzen (5) an der Zylinderkopfhaut (**Abb. C**) heraus und entfernen Sie sie. Setzen Sie dann die Steuerungswerkzeuge (6) ein und achten Sie dabei auf die richtige Positionierung in den Nockenwellenbohrungen (7) (**Abb. D**).
- 5) Lösen Sie die Schraube (17), mit der die Spannrolle (2) befestigt ist (**Abb. A**). Bewegen Sie die Spannrolle (2), um den Zahnriemen (1) zu lockern, und entfernen Sie ihn.
- 6) Entfernen Sie die Spannrolle (2) und die Umlenkrolle (3) (**Abb. A**).



Montageempfehlungen

- 1) Setzen Sie die neue Umlenkrolle Nr. 3 wieder ein. Ziehen Sie die Befestigungsschraube Nr. 18 mit 25 Nm fest (**Abb. A**).
- 2) Setzen Sie die neue Spannrolle Nr. 2 wieder ein. Drehen Sie die Einstellscheibe (8) mit einem Inbusschlüssel in die Position „10 Uhr“ (9) (**Abb. E**). Ziehen Sie die Befestigungsschraube (17) leicht an (**Abb. A**).
- 3) Überprüfen Sie, ob die Montage Werkzeuge (4) und (6) korrekt installiert sind (**Abb. B und Abb. D**).
- 4) Lösen Sie die Befestigungsschraube (10) des Nockenwellenritzels (11) mit dem Werkzeug (12), ohne sie jedoch zu entfernen (**Abb. F**). Trennen Sie das Nockenwellenritzel von der Nabe und überprüfen Sie, ob es sich frei um seine Welle drehen lässt, ohne zu wackeln.
- 5) Drehen Sie das Nockenwellenrad (11), um den Stift (13) einzusetzen (**Abb. G**).
- 6) Setzen Sie den neuen Zahnriemen (1) ein.
- 7) Entfernen Sie den Stift (13) (**Abb. G**) und ziehen Sie die Befestigungsschraube (10) des Nockenwellenritzels (11) mit dem Werkzeug (12) (**Abb. F**) mit einem Drehmoment von 90 Nm fest.
- 8) Ziehen Sie den Zahnriemen (1) fest: Drehen Sie die Skala (8) an der Spannrolle (2) mit einem Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn, während Sie die Befestigungsschraube (17) der Rolle mit einem Sechskantschlüssel in Position halten. Drehen Sie die Skala weiter, bis der Pfeil (15) mit der Kerbe (14) übereinstimmt (**Abb. H**). Ziehen Sie die Befestigungsschraube (17) der Spannrolle mit 36 Nm fest.
- 9) Entfernen Sie die Steuerungswerkzeuge (4) und (6) (**Abb. B und Abb. D**).



- 10) Drehen Sie die Kurbelwelle im Uhrzeigersinn um 8 Umdrehungen in die Einstellposition: Setzen Sie das OT-Werkzeug (4) ein und ziehen Sie es fest, dann drehen Sie den Motor langsam und gleichmäßig, bis die Kurbelwelle am Werkzeug anliegt (**Abb. B**).
- 11) Halten Sie die Spannrolle (2) mit einem Inbusschlüssel in Position, während Sie die Befestigungsschraube (17) der Spannrolle leicht lösen. Drehen Sie anschließend die Einstellscheibe (8), bis die beiden Pfeile (15) und (16) aufeinander ausgerichtet sind (**Abb. H**).
- 12) Ziehen Sie die Befestigungsschraube (17) der Spannrolle mit 36 Nm fest, während Sie gleichzeitig die Einstellscheibe mit einem Inbusschlüssel in Position halten.
- 13) Entfernen Sie das OT-Werkzeug (4) (**Abb. B**).
- 14) Drehen Sie die Kurbelwelle im Uhrzeigersinn um 2 Umdrehungen, bis die Einstellwerkzeuge (4) und (6) eingesetzt werden können (**Abb. B und Abb. D**).
- 15) Einstellung der Spannrolle überprüfen: Der Pfeil (16) in der Skala (8) muss mit dem Pfeil (15) übereinstimmen (**Abb. H**).
- 16) Hinweis: Die Zahnriemenspannung ist richtig eingestellt, wenn der Pfeil (16) mit dem Pfeil (15) der Spannrolle ausgerichtet ist (**Abb. H**).
- 17) Wenn die Markierungen nicht übereinstimmen, lösen Sie die Befestigungsschraube der Spannrolle und drehen Sie die Skala (8) mit einem Inbusschlüssel in die Position „10 Uhr“ (9) (**Abb. E**). Beginnen Sie die Einstellung der Spannung erneut ab Schritt 1).
- 18) Entfernen Sie die Timing-Werkzeuge (4) und (6) (**Abb. B und Abb. D**).
- 19) Bauen Sie die ausgebauten Teile in umgekehrter Reihenfolge wieder ein.
- 20) Füllen Sie den Kühlkreislauf mit der empfohlenen Kühlflüssigkeit.
- 21) Überprüfen Sie die Dichtheit des Kühlkreislaufs, wenn der Motor seine Betriebstemperatur erreicht hat, und stellen Sie den Kühlmittelstand bei einer Umgebungstemperatur von (20 °C) sicher.

