



SERVICE INFO

テンショナープーリー 531 0377 10 - 正しい組み立てに関する重要な情報

自動車メーカー：
ランドローバー、MG、ローバー

型式：
ランドローバー：フリーランダー
MG： ZS 180、ZT 160、
ZT 180、ZT 190
ローバー：45、75、800

エンジン： 2.0 V6、2.5 V6 (KV6)

品目番号： 531 0377 10

OE-No.： LHB 101630

セット/キット：
530 0348 09 (セット)
530 0348 10 (キット)

図 1 の説明：

- (1) 偏心テンショナープーリー
- (2) 偏心の六角穴
- (3) メインキャリア
- (4) 油圧式ダンパーの接触面
- (5) エンジンに固定するためのボルト
- (6) プーリーを固定するためのボルト
- (7) 周波数測定の測定点

重要：

プーリー(1)のみ、10Nmのトルクでメインキャリアにあらかじめ取り付けられています。よって、ベルトの取り付け後、固定ボルト(6)を締め、プーリーを確実に固定する必要があります。正しい手順で取り付けられていないテンショナープーリーを使用すると、エンジンが破損する可能性があります。



ここで説明する作業手順の前後に行われる作業に関連する指示については、メーカーの資料を参照してください。ここでは、テンショナープーリーの変更および歯付きベルトの張力の設定についてのみ説明します。

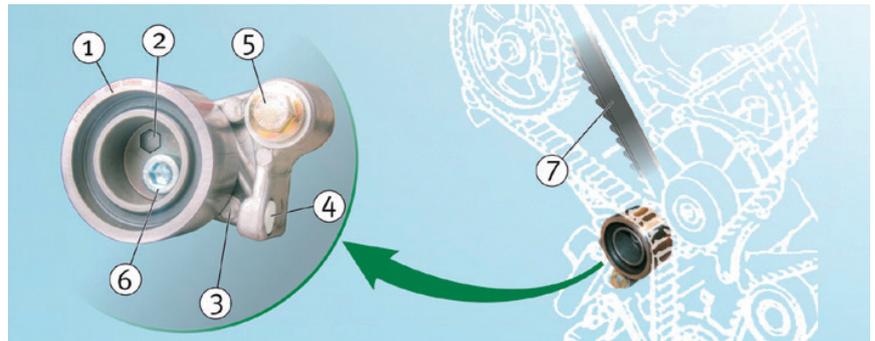


図 1：テンショナープーリー 531 0377 10 および取り付け位置

これまで、歯付きベルトの交換に関する技術的な修理説明書は完全ではありませんでした。

新しいテンショナープーリーを正しく取り付けの方法は2つあります。

- 1) 周波数計を使用する方法
- 2) 周波数計を使用しない方法

⚠ 注意：どちらの方法でも、タイミングベルトが自由な状態でベルトの張力を設定してください。すなわち、

- ・カムシャフトプーリーの固定器具が取り付けられている状態
- ・カムシャフトのボルトが緩められている状態
- ・クランクシャフトのタイミングベグが取り付けられている状態
- ・油圧式ダンパーが圧縮され、1.5mm 抜け止めピンが取り付けられている状態

お勧めは最初の方法です。そのためには、Clavis ベルト張力計タイプ6などの周波数計が必要になります→
www.clavis.co.uk

方法 1 (周波数計を使用する方法)：

- 1) ボルト(5)(49Nm)を使用して、接触面(4)がダンパーのプッシュロッドに接触するように、テンショナープーリーをエンジンに固定します。
- 2) 歯付きベルトをクランクシャフトから反時計回りに取り付けます。
- 3) 偏心の六角穴(2)に8mm六角レンチを差し込み、プーリーを歯付きベルトの方向(反時計回り)に回します。
- 4) 周波数計のセンサーを測定点(7)に置きます。
- 5) 歯付きベルトをたたいて振動させます。周波数計の周波数を読み取ります。周波数は75～83Hzでなければなりません。
- 6) 偏心を使用して、必要な周波数が得られるまで、歯付きベルトの張力を調整します。プーリーが中心を超えないように注意してください。メインキャリアに接触し、故障の原因になる可能性があります。
- 7) ボルト(6)(40～50Nm)を使用して、テンショナープーリーを締めます。締め付け時にテンショナープーリーがねじれないように注意してください。
- 8) 最後にもう一度ベルトの張力を確認します(手順5を参照)。
- 9) ダンパーのピンを取り外し、メーカーの指示に従って再び組み立てます。





SERVICE INFO



テンショナープーリー 531 0377 10 - 正しい組み立てに関する重要な情報

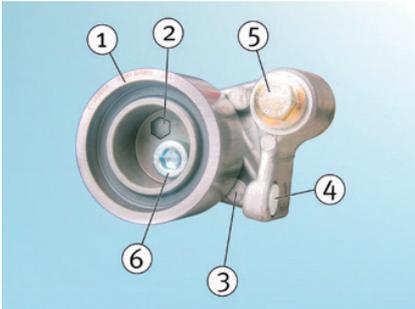


図 2 : テンショナープーリー 531 0377 10

図 2 の説明 :

- (1) 偏心テンショナープーリー
- (2) 偏心の六角穴
- (3) メインキャリア
- (4) 油圧式ダンパーの接触面
- (5) エンジンに固定するためのボルト
- (6) プーリーを固定するためのボルト

方法 2 (周波数計を使用しない方法) :

以下の作業は 2 人で行うことを推奨します。

- 1) ボルト(5) (49Nm) を使用して、接触面(4)がダンパーのプッシュロッドに接触するように、テンショナープーリーをエンジンに固定します。
- 2) 歯付きベルトをクランクシャフトから反時計回りに取り付けます。
- 3) 長い柄の付いた 8mm 六角レンチを偏心の六角穴(2)に差し込みます。

- 4) もう 1 つの 8mm 六角レンチを使用して、テンショナープーリー(1)がねじれるようになるまで、プーリーのボルト(6)を緩めます。
- 5) 六角穴(2)の六角レンチをゆっくりと反時計回りに回します。テンショナープーリーとメインキャリアの接触面(4)が油圧式ダンパーのプッシュロッドと逆方向に動き、歯付きベルトが締め付けられます。
- 6) ダンパーの固定ピンが緩むまで、歯付きベルトを締めます。締め付け時にテンショナープーリー(1)が中心を超えないように注意してください。破損の原因になる可能性があります。
- 7) テンショナープーリー(1)のボルト(6)を締めます。作業中にプーリーがねじれないように注意してください。
- 8) 油圧式ダンパーが静止するまで 2 分待ちます。その後、ダンパーのハウジング内の固定ねじが緩んだままであることを再度確認します。固定ピンが緩んでいない場合は、手順 4 ~ 8 を再度実行してください。
- 9) 固定ピンが緩んだままの場合は、40 ~ 50Nm のトルクでテンショナープーリー(1)のボルト(6)を締めて固定します。作業中にプーリーがねじれないように注意してください。
- 10) 固定ピンが緩んでいることをもう一度確認します。緩んでいない場合は、手順 4 ~ 9 を再度実行してください。
- 11) ダンパーのピンを取り外し、メーカーの指示に従って再び組み立てます。

テンショナープーリー 531 0377 10 は個別の部品として提供されていますが、歯付きベルトの交換に必要なすべての部品を含むセットやキットもシュフラーオートモーティブアフターマーケット部門から提供されています。



図 3 : セット 530 0348 09



図 4 : キット 530 0348 10



SCHAEFFLER

REP>XPERT