



A Tenneco Company

www.gates.com/europe

005

11/08/2005

Technical Bulletin

K015571XS/K015572XS für Ford Transit 2.5 D

GATES REFERENZ: MARKE: MODEL: MOTOR TYP: MOTOR CODE:	K015571XS / K015572XS FORD Tourneo, Transit 2.5 D / TD 4BC, 4CC, 4DA, 4EA, 4EB, 4EC, 4FA, 4FD, 4GA, 4GC, 4GD, 4HA, 4HC, S1
---	--



Diese PowerGrip® Kits enthalten eine automatische Spannrolle und den dazugehörigen Befestigungsbolzen. Der Befestigungsbolzen kann für die automatische sowie für die manuelle Spannrolle verwendet werden.

Obwohl in einigen Katalogen nach wie vor die manuelle Spannrolle aufgelistet wird, montieren Ford Werkstätten nur noch die automatische Spannrolle auf beiden Turbo Diesel Motoren.

Bitte beachten Sie, dass die Zahnriemen 5571 XS und 5572 XS nur in Verbindung mit der automatischen Spannrolle installiert werden dürfen.

Die automatische Spannrolle kann ohne weitere Änderungen und spezielle Werkzeuge anstelle der „alten“ manuellen Spannrolle eingebaut werden.

Bitte beachten Sie die Installationshinweise auf der folgenden Seite:



A **Timken** Company

www.gates.com/europe

005

11/08/2005

Technical Bulletin

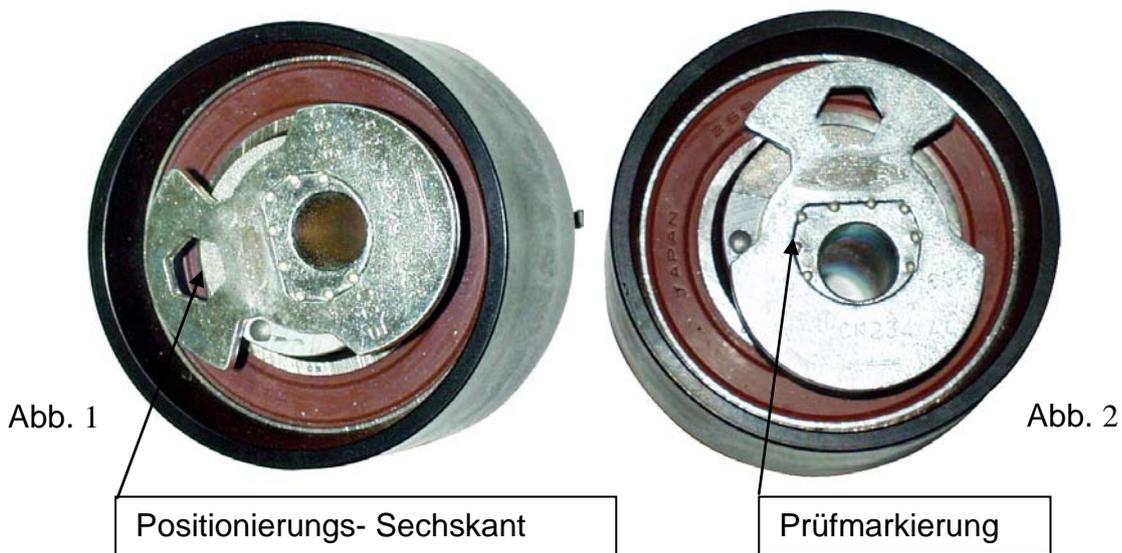
Ford Transit 2.5 D K015571XS/K015572XS Installationshinweise.

Zahnriemen nur bei Raumtemperatur montieren.

Motor nur im Uhrzeigersinn drehen.



- 1 Motor gemäß Herstellerangabe auf Position bringen.
- 2 Schwungrad, Nockenwellen- und Einspritzpumpenrad blockieren.
- 3 Verwendung der gemäß Hersteller vorgeschriebenen Werkzeuge.
- 4 Schrauben des Einspritz-Pumpenrads lösen.
- 5 Zahnriemen und Spannrolle demontieren.
- 6 Zahnriemen und automatische Spannrolle mit neuem Bolzen montieren. Positionierungs-Sechskant in +/-9:00 Uhr Stellung bringen (Abb. 1). Zahnriemen auflegen.
- 7 Spannrolle im Uhrzeigersinn drehen bis die in Abb. 2 vorgegebene Stellung erreicht ist.



- 8 Bolzen der Spannrolle befestigen (40-45 Nm).
- 9 Schrauben des Einspritzpumpenrades befestigen (25 Nm).
- 10 Blockierwerkzeuge entfernen.
- 11 Kurbelwelle zwei Umdrehungen nach rechts drehen. Kontrollieren Sie die korrekte Position der Spannrolle (Abb. 2). Weicht die Position ab, Spannvorgang wiederholen.