



A **Timken** Company

www.gates.com/europe

**# 005**

Septiembre  
2006

**Technical Bulletin**

## K015571XS / K025572XS para Ford Transit 2.5D

<b>GATES REFERENCIA :</b>	<b>K015571XS / K015572XS</b>
<b>MARCA DE FÁBRICA:</b>	FORD
<b>MODELO :</b>	Tourneo, Transit
<b>MOTOR:</b>	2.5 D / TD
<b>MOTORCODE :</b>	4BC, 4CC, 4DA, 4EA, 4EB, 4EC, 4FA, 4FD, 4GA, 4GC, 4GD, 4HA, 4HC, S1



Estos Kits contienen un tensor automático y su perno específico , éstos se pueden instalar tanto como recambio tanto de un tensor manual como de uno automático.

A pesar de que en algunas fuentes todavía se relaciona el tensor manual para la versión Turbo Diesel, lo cierto es que Ford instala los nuevos Kits con tensor automático, tanto para los motores Diesel como para los Turbo Diesel.

A tener en cuenta, que las correas 5571XS y la 5572XS sólo se pueden montar en combinación con el tensor automático.

Como decimos, el tensor automático se puede instalar en vez del antiguo (el manual), sin necesidad de herramientas específicas o cualquier otra modificación.

Como en algunos casos parece no estar demasiado claro, cómo efectuar este reemplazo queríamos darles algunas indicaciones sobre cómo seguir el procedimiento correcto.

### **K015571XS / K025572XS para Ford Transit 2.5D; instrucciones de montaje**

#### **IMPORTANTE:**

Sólo instale la correa y el tensor cuando el motor esté a **temperatura ambiente**.

**Únicamente gire el motor en la dirección de las agujas del reloj!!!** 

1. Ponga el motor en Punto Muerto.
2. Bloquee el volante (13mm pin), el árbol de levas y la bomba de inyección
3. Afloje los tornillos de la bomba de inyección
4. Quite la correa y el tensor.
5. Instale el tensor nuevo (automático) ajustandolo con el nuevo perno (situe la llave Allen +/- a las 9 en punto ; fig 1). Instalar la nueva correa.
6. Gire el tensor en la dirección de las agujas del reloj (con la llave Allen) hasta la marca de control que se encuentra justo hasta situarse encima de la marca tallada (figura 2).



A **Tankless** Company

[www.gates.com/europe](http://www.gates.com/europe)

**# 005**

Septiembre  
2006

# Technical Bulletin



Agujero llave Allen

Figura 1



Marca de comprobación

Figura 2

7. Cierre el perno del tensor (40-45 Nm)
  8. Ajuste los pernos de las poleas de la bomba de inyección (25 Nm)
  9. Quite los pasadores de bloqueo
  10. Gire el motor 2 revoluciones y compruebe que la marca de tensado esté todavía justo encima de la marca tallada.(Figura 2). Si no es así, vuelva a efectuar este procedimiento.
- Agujero llave Allen Marca de comprobación