

Das Dokument kann nicht übersetzte Sätze enthalten (Übersetzung in Bearbeitung)

AUSBAU - EINBAU : KUPPLUNGSDRUCKPLATTE - DRUCKBETÄTIGTE AUSFÜHRUNG (DEMONSTRATIONSVIDEO)

WICHTIG : Die Sicherheits- und Sauberkeitsvorkehrungen beachten  .

ACHTUNG : Um die Zentrierung der Kupplungsscheibe zu verbessern und Motoraussetzer, Vibrationen und Geräusche zu beseitigen, die Kupplungsdruckplatte beim Anziehen der Schrauben zusammendrücken ; Mit dem Werkzeug [0217].

ACHTUNG : Beim Austausch der Kupplungsdruckplatte oder der Kupplungsscheibe ; Grundsätzlich das Ausrücklager, die Ausrücklagerführung, die Kupplungsgabel und das Gelenk der Kupplungsgabel austauschen.

1. Demonstrationsvideo

Die unter den folgenden URL-Adressen verfügbaren Videos konsultieren.

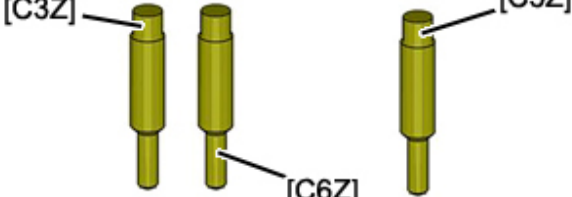

Maßnahme	Verbindung
Ausbau - Einbau	http://public.servicebox-parts.com/dtt/AP/Diag_AP/donnees/Embrayage/video-embrayage-ML6_1.mp4

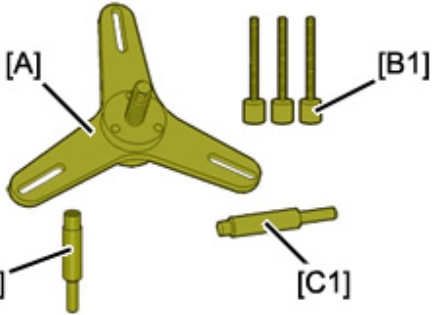

2. Systematischer Austausch von Teilen

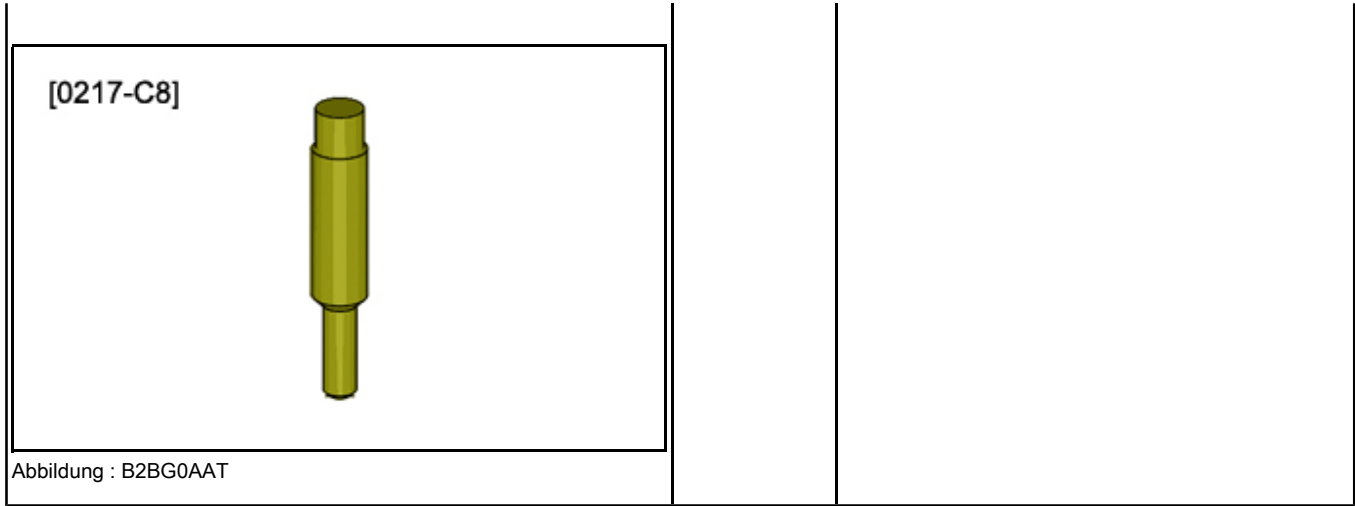
Bezeichnung	Menge
Schrauben der Kupplungsdruckplatte	6
Zentrierbuchse des Getriebes	2
Kupplungsausrücklager (*)	1
Führungsrohr des Kupplungs-Ausrücklagers (*)	1
Kupplungsgabel (*)	1
Lagerbuchse (Gelenk der Kupplungsgabel) (*)	1
Gelenk der Kupplungsgabel (*)	1
(*) Beim Austausch der Kupplungsdruckplatte oder der Kupplungsscheibe	

3. Werkzeug

HINWEIS : Den geeigneten Dorn entsprechend den folgenden Tabellen verwenden ; Das Werkzeug [0217-B2Z] kann durch das Standard-Werkzeug ersetzt werden

Werkzeug	Teilenummer	Bezeichnung
<div> <p>[0217-LOT1]</p>  </div> <p>Abbildung : B2BG0A8T</p>	[0217-LOT1]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
	[0217-C3Z]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
	[0217-C5Z]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
	[0217-C6Z]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
<div> <p>[0217-C4]</p>  </div> <p>Abbildung : E5AU00CT</p>	[0217-C4]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
	[0217]	Kupplungskompressor mit Spielnachstellung
	[0217-A]	Platte
	[0217-B1]	Stange

<div data-bbox="117 139 770 542"><p>[0217]</p></div> <p>Abbildung : B2BG0A9T</p>	[0217-C1]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
	[0217-C2]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
<div data-bbox="117 667 770 1071"><p>[0217-C7]</p></div> <p>Abbildung : E5AB0QCT</p>	[0217-C7]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe
	[0217-C8]	Zentrierdorn für Kupplungsscheibe



Zentrierdorn für die Kupplung								
Motoren	[0217-C1]	[0217-C2]	[0217-C3Z]	[0217-C4]	[0217-C5Z]	[0217-C6Z]	[0217-C7]	[0217-C8]
DV4		BE	MA/MAP					
DV4 C						MA/MAP		
DV5R	ML		ML/MB/BE					
DV6 Euro4	MCM		MCP/ BE			BE		
DV6UC			BE					
DV6DU (M)			BE					
DV6C (M)			ML			BE		MCP/MCM
DV6D (M)			BE/MCP		MCP			
DV6E (M)			BE					
DV6F	ML		BE/MCP/ML					
DW10	ML/BE		MCP		MCP			
DW12	ML						W6MBA	
4B12							W5MBA	
EB0			MA					
EB2			MA/MAP/BE					
EB2M			MA/MAP					
EB2F			MA/MAP					
EB2FAMK			MA					
EB2DT			BE					
EB2DTS			BE		MCM			

Zentrierdorn für die Kupplung		
EB2DTSM	BE	
EB2ADT/D	MB	
EB2ADTS	MB	
EC5	MA	BE
EC8	BE	
EP3 - EP3C	BE/MA/MAP	
EP6 - EP6C (M)	BE/MA/MCM/ MCP	
EP6CDTR		MCM
EP6DTS		MCM
EP6CDT	MCP	MCM/MCP
EP6CDTX		MCM
EP6FDT		MCM
EP6FDTX		MCM
ES9	ML	
ET3	MA/MAP	
EW10		BE/MCP
EW12		BE
EW6		BE
EW7		BE
TU1	MA	
TU3	MA/MAP	
TU5	MA/MAP	BE
SOFIM	MLGU5	M40
PUMA	MLGU5/MLGU6	
1,3 DTE		MTM/MTA
N3	C513	

4. Kupplungsdruckplatte mit Verschleißnachstellung

ACHTUNG : Keine Rückstellung des automatischen Nachstellsystems des Kupplungsverschleißes auf Null ist zulässig.

Das zusätzliche Verfahren anwenden, das sich auf das System der Verschleißnachstellung an der Kupplungsdruckplatte bezieht



5. Ausbau

ACHTUNG : Jeder Ausbau oder Einbau einer Kupplungsdruckplatte mit oder ohne Verschleißnachstellung (neu oder wiederverwendet) muss unbedingt mit dem Werkzeug zum Zusammendrücken [0217] durchgeführt werden.

Die Zentrierbuchsen ausbauen.

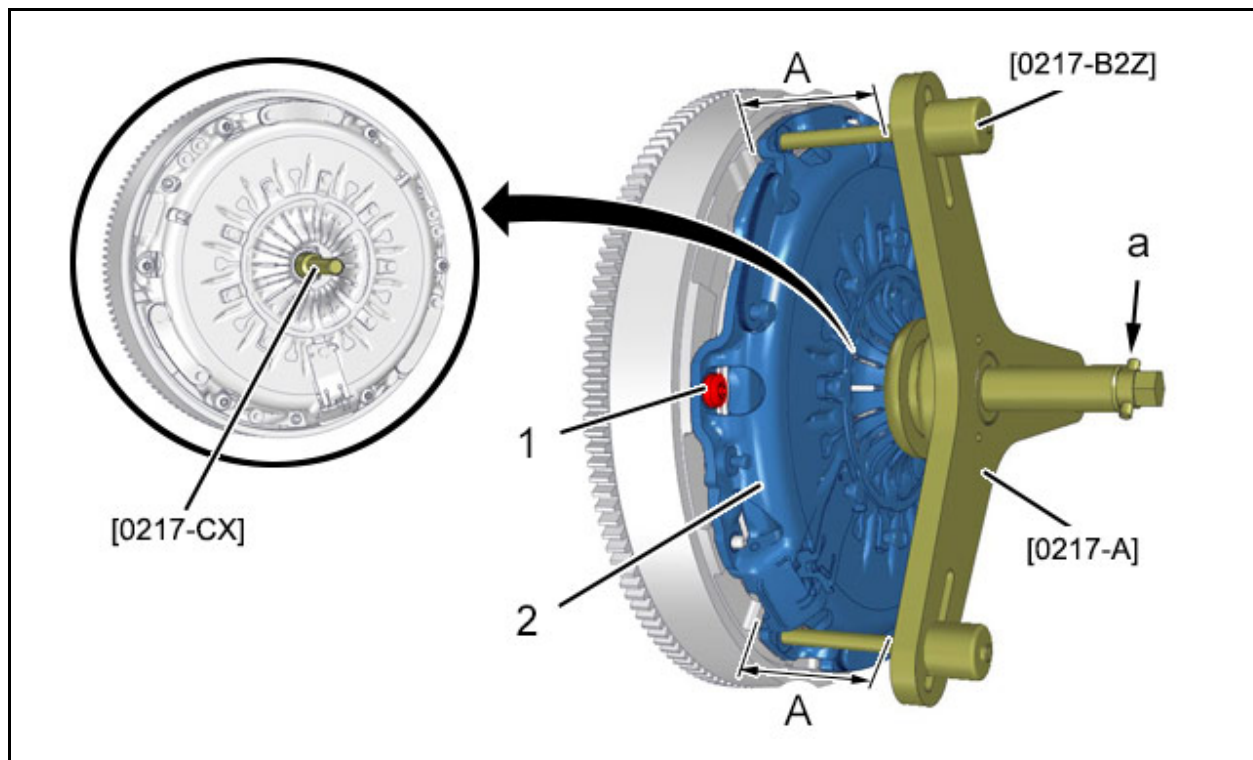


Abbildung : B2BG0APD

"a" : Die mittlere Schraube des Werkzeugs [0217-A].

Das Werkzeug [0217-CX] ansetzen.

Die 3 Schrauben (1) ausbauen (Jede zweite Schraube).

ACHTUNG : Bestimmte Motorschwungräder verfügen über durchgehende Gewindebohrungen. Die Gewinde der 3 Haltestangen beim Einschrauben nicht überstehen lassen ; Gefahr der Verformung der Sekundärschwungmasse.

Anbringen der Werkzeuge [0217-A] und [0217-B2Z] :

- Die Haltestangen [0217-B2Z] um 5 Umdrehungen anstelle der Schrauben (1) einschrauben
- Das Werkzeug [0217-A] am Werkzeug [0217-B2Z] anbringen
- Das Werkzeug [0217-A] zur Kupplungsdruckplatte (2) ausrichten ; Mit Hilfe der Werkzeuge [0217-B2Z] (Die Maße "A" müssen identisch sein)

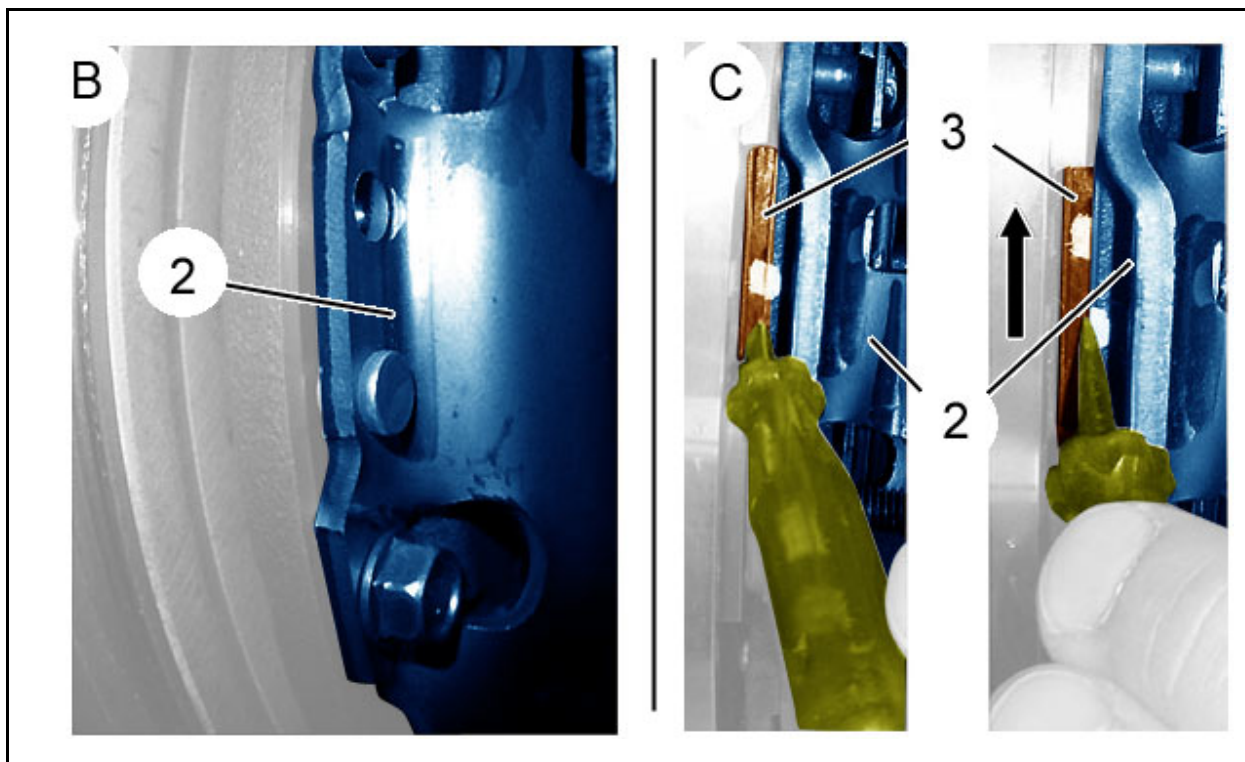


Abbildung : B2BG08YD

"B" Kupplungsdruckplatte (2) ohne Zugang zur Kupplungsscheibe (3).

"C" Kupplungsdruckplatte (2) mit Zugang zur Kupplungsscheibe (3).

ACHTUNG : Beim Zusammendrücken der Kupplungsdruckplatte ; Den Druckpunkt beim Anzug der mittleren Schraube des Werkzeugs [0217-A] nicht überwinden.

Das Verfahren je nach der festgestellten Ausführung anwenden.

Ausführung "B" : Die Kupplungsdruckplatte zusammendrücken ; Mit Hilfe der Mittelschraube "a" des Werkzeugs [0217-A] :

- Die Mittelschraube "a" des Werkzeugs [0217-A] in Kontakt mit der Membran der Kupplungsdruckplatte bringen ; Ohne zusammenzudrücken
- Die Kupplungsdruckplatte (2) zusammendrücken ; Die Mittelschraube "a" um maximal 3,5 Umdrehungen anziehen

Ausführung "C" : Die Kupplungsdruckplatte zusammendrücken ; Mit Hilfe der Mittelschraube "a" des Werkzeugs [0217-A] :

- Die Kupplungsdruckplatte (2) allmählich zusammendrücken (Durch Achtelumdrehungen) ; Eine leichte Kraft auf die Kupplungsscheibe (3) ausüben, um die Drehung zu kontrollieren ; Mit Hilfe eines kleinen Schlitzschraubendrehers
- Wenn die Drehung schwierig oder unmöglich ist, den Vorgang des Zusammendrückens der Kupplungsdruckplatte sehr langsam bis zur Drehung fortsetzen (8 Umdrehung an der Schraube des Werkzeugs [0217-B2Z])

Die 3 verbleibenden Schrauben (1) ausbauen.

Die Schraube "a" des Werkzeugs [0217-A] um einige Umdrehungen lösen, um die Kupplungsdruckplatte (2) zu entspannen.

Ausbauen :

- Die Werkzeuge [0217-A] und [0217-B2Z]
- Die Kupplungsdruckplatte (2)
- Die Kupplungsscheibe (3)

6. Vorbereitung für den Einbau

6.1. Kontrolle - Reinigung

Per Sichtkontrolle prüfen :

- Die Anlauffläche des Schwungrades auf Schläge und Schrammen untersuchen
- Die Abnutzung des Schwungrades
- Den Zustand des Anlasserzahnkranzes
- Die Kupplungsdruckplatte (2)
- Die Führung Kupplungsanschlag (je nach Ausstattung)
- Die Kugelkopfverbindung und die Auflagebereiche der Kupplungsgabel (je nach Ausstattung)

Falls Öl in der Kupplungsdruckplatte (2) vorhanden ist :

- Den Zustand des Dichtrings der Kurbelwelle kontrollieren
- Den Zustand des Dichtrings der Primärwelle kontrollieren

ACHTUNG : Keine Kupplungsscheibe wiederverwenden, deren Nabe Anzeichen von Oxidation oder der Belag Fettspuren aufweist.

Die folgenden Teile von Oxidation befreien und entfetten ; **Mit Hilfe eines Fettlösers Kennzeichnung "N1"** ⓘ :

- Das Kupplungsgehäuse
- Die Primärwelle
- Die Führung Kupplungsanschlag (je nach Ausstattung)
- Die Kupplungsgabel (je nach Ausstattung)

HINWEIS : Bei starker Korrosion eine Metallbürste verwenden, ohne die Teile zu beschädigen.

6.2. Schmierung

ACHTUNG : Den Schritt Schmierung exakt einhalten.

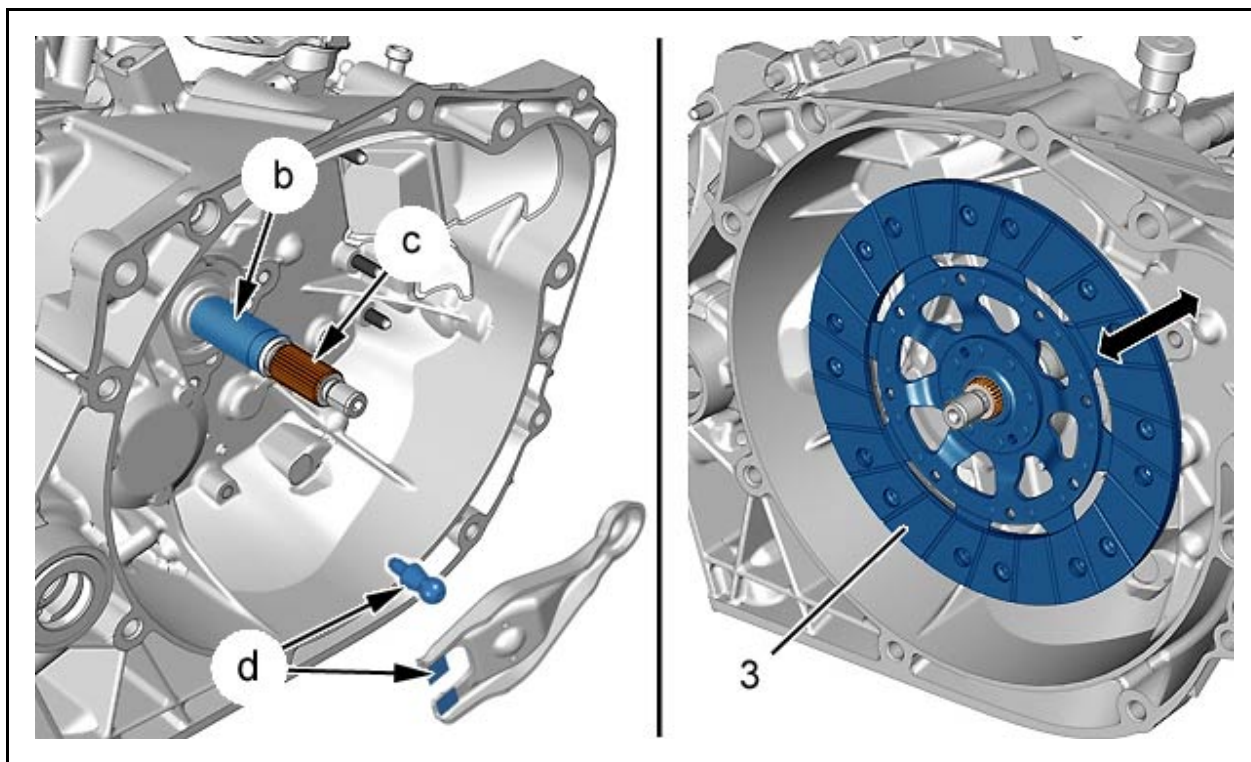


Abbildung : B2BG09FD

ACHTUNG : Das Innere des Kupplungsgehäuses vor Fettspritzern schützen.

Fahrzeuge mit Getriebe mit mechanischem Kupplungsanschlag.

Die folgenden Elemente schmieren (**Kennzeichnung "G14"** ⓘ) ; Mit einem Pinsel :

- Die Führung Kupplungsanschlag (bei "b")
- Die Keilverzahnung der Getriebeantriebswelle (bei "c")

Die Justierschraube (bei "d") anziehen, bis die Druckstange an der Kupplungsgabel berührt wird.

Fahrzeuge mit Getriebe mit hydraulischem Kupplungsanschlag : Die Nuten der Primärwelle mit dem Fett schmieren (**Kennzeichnung "G14"** ⓘ) ; Mit einem Pinsel (bei "c").

ACHTUNG : Den Belag der Kupplungsscheibe (3) nicht verschmutzen ; Gefahr des Rutschens.

Die Kupplungsscheibe (3) auf die Keilwelle aufsetzen und mehrere Längsbewegungen durchführen, um das Schmierfett zu verteilen.

Die Kupplungsscheibe (3) ausbauen.

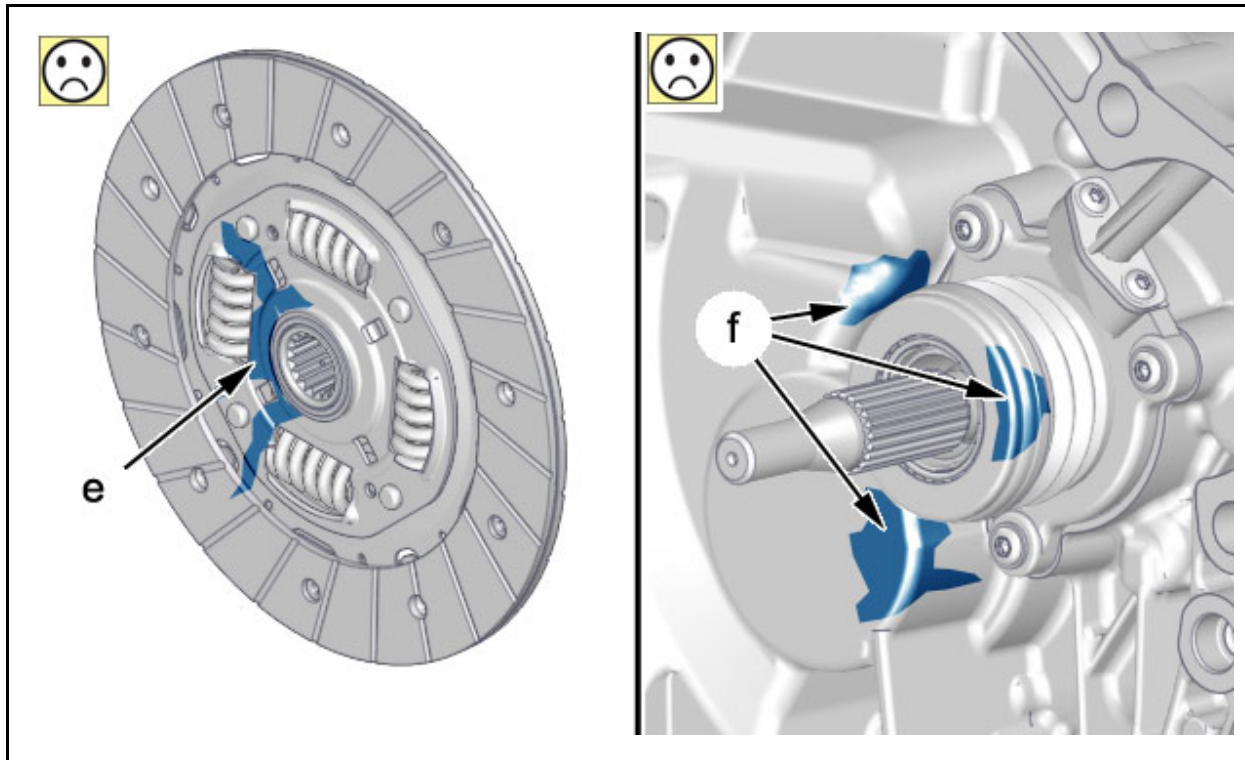


Abbildung : B2BG09GD

ACHTUNG : Zu viel Fett führt zu einer Verschmutzung der Kupplungsscheibe und zu Geräuschen im Leerlauf, einem Schlupf oder Kupplungsrupfen.

"e" Fettsuren auf einer verschmutzten Kupplungsscheibe aufgrund überschüssigen Fettes.

"f" Fettsuren auf einem verschmutzten Kupplungsgehäuse aufgrund überschüssigen Fettes.

ACHTUNG : Alle Fettsuren beseitigen, die auf die Kupplungsscheibe bei der Drehung geschleudert werden könnten.

Überschüssiges Fett mit einem Tuch an den folgenden Teilen entfernen :

- Spitze der Verzahnungen
- Enden der Verzahnungen

HINWEIS : Ende der Primärwelle.

Der auf die drehenden Teile aufgetragene Fettfilm muss so dünn wie möglich sein, um ein Wegschleudern zu vermeiden.

7. Einbau

ACHTUNG : Die Anzugsdrehmomente beachten.

ACHTUNG : Kupplungsdruckplatte (2) und Kupplungsscheibe (3) sind einander zugeordnet und können nicht einzeln ersetzt werden..

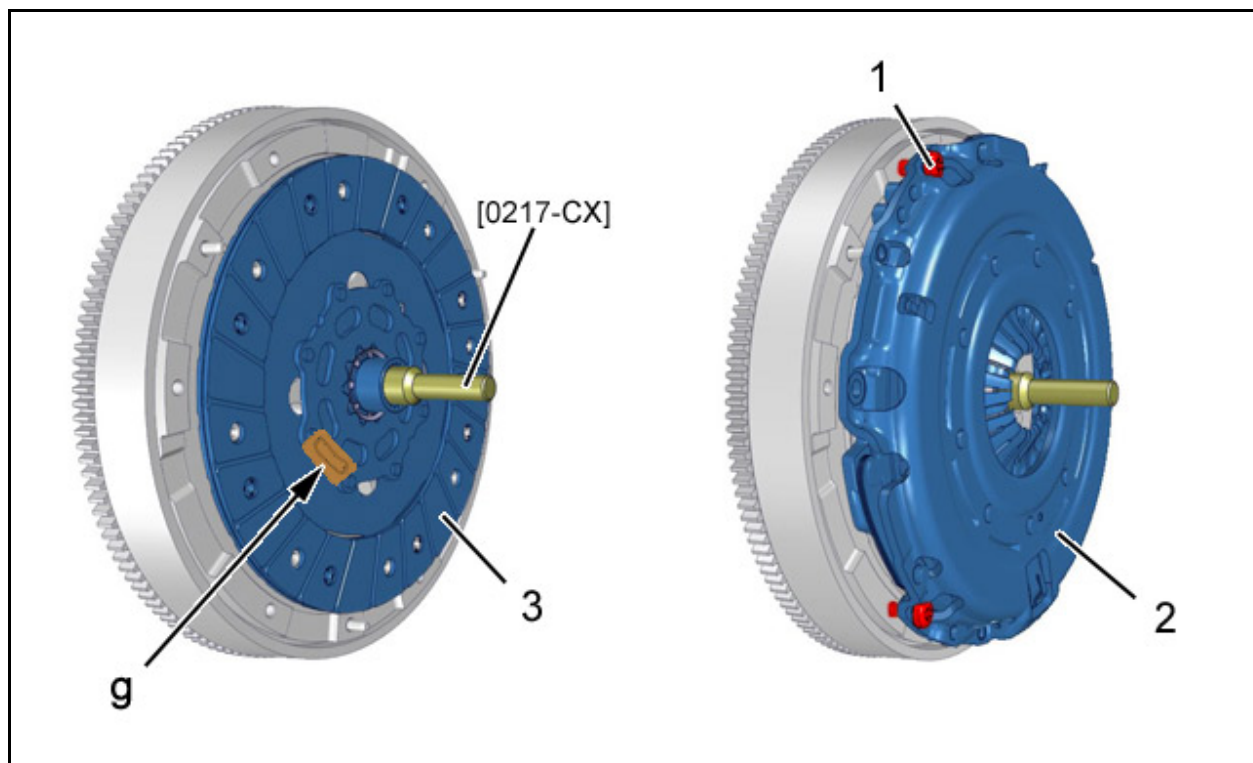


Abbildung : B2BG09HD

ACHTUNG : Beim Wiedereinbau die Seite der Kupplungsscheibe (3) mit der Aufschrift "PSA" oder "GEARBOX SIDE" zur Getriebeseite richten (bei "g").

Die Kupplungsscheibe (3) wieder einbauen.

Die Kupplungsscheibe (3) zentrieren ; Mit dem Werkzeug [0217-CX].

ACHTUNG : Jeder Ausbau oder Einbau einer Kupplungsdruckplatte mit oder ohne Verschleißnachstellung (neu oder wiederverwendet) muss unbedingt mit dem Werkzeug zum Zusammendrücken [0217] durchgeführt werden.

Wieder einbauen :

- Die Kupplungsdruckplatte (2)
- Die 3 neuen Schrauben (1) (eine von zwei Schrauben) ; Von Hand anziehen

HINWEIS : Das Werkzeug [0217-CX] nicht ausbauen.

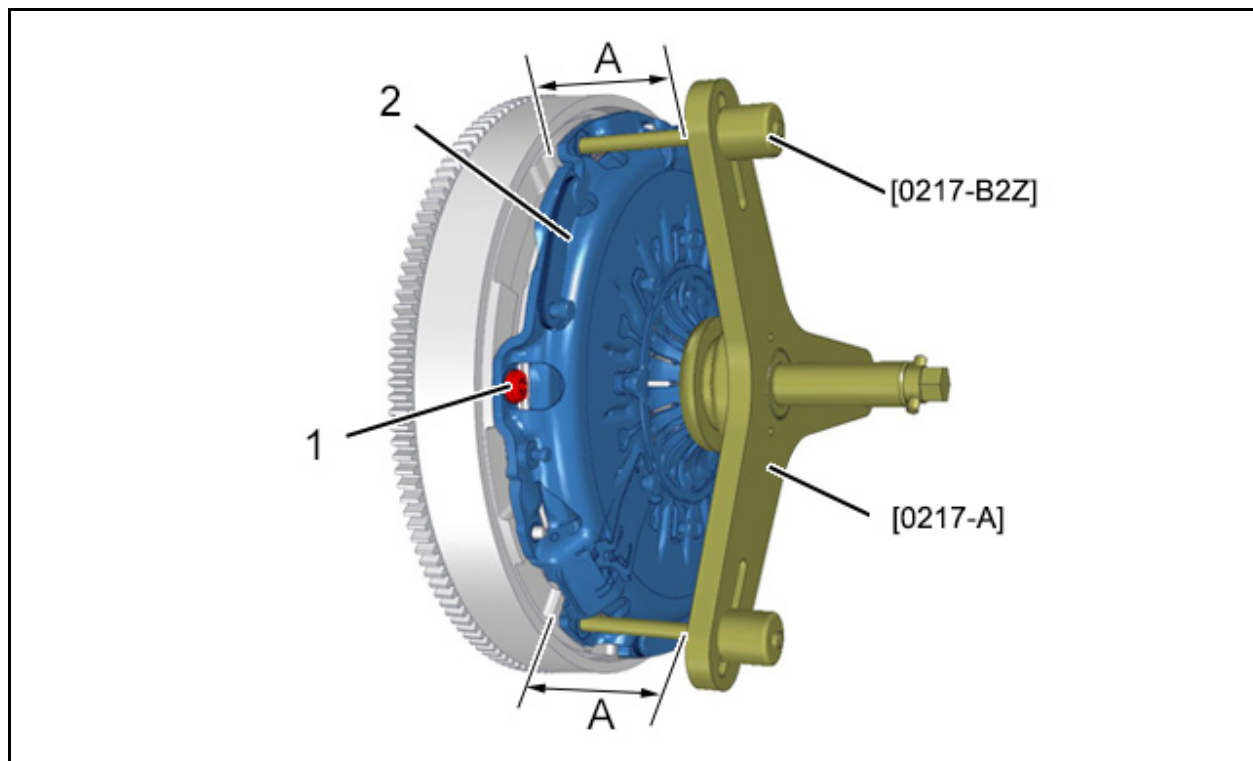


Abbildung : B2BG090D

ACHTUNG : Bestimmte Motorschwungräder verfügen über durchgehende Gewindebohrungen. Die Gewinde der 3 Haltestangen beim Einschrauben nicht überstehen lassen ; Gefahr der Verformung der Sekundärschwungmasse.

Anbringen der Werkzeuge [0217-A] und [0217-B2Z] :

- Die 3 Haltestangen [0217-B2Z] um 5 Umdrehungen anstelle der Schrauben (1) einschrauben
- Das Werkzeug [0217-A] am Werkzeug [0217-B2Z] anbringen
- Das Werkzeug [0217-A] zur Kupplungsdruckplatte (2) ausrichten ; Mit Hilfe der Werkzeuge [0217-B2Z] (Die Maße "A" müssen identisch sein)

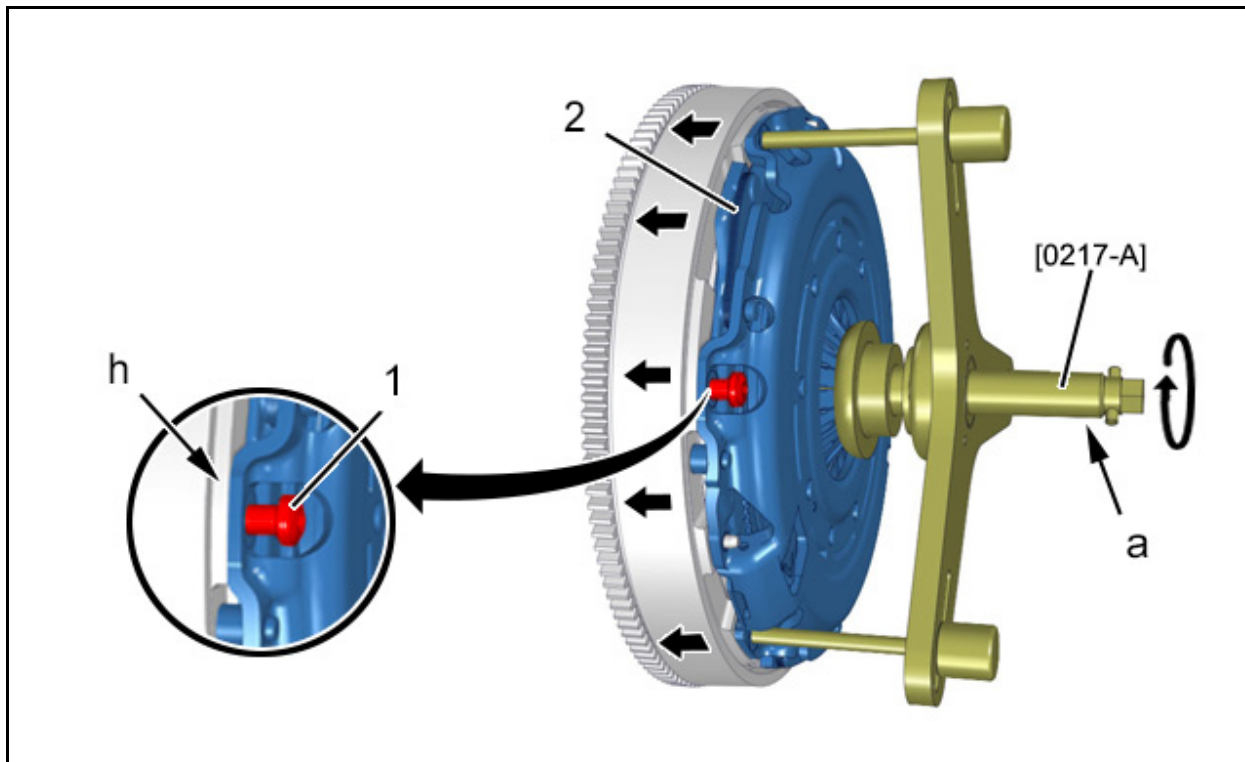


Abbildung : B2BG09ID

"a" : Die mittlere Schraube des Werkzeugs [0217-A].

ACHTUNG : Beim Zusammendrücken der Kupplungsdruckplatte ; Den Druckpunkt beim Anzug der mittleren Schraube "a" des Werkzeugs [0217-A] nicht überwinden.

Die Kupplungsdruckplatte (2) allmählich bis zum Kontakt mit der Primärschwungmasse zusammendrücken (bei "h").

HINWEIS : Kontakt bei jeder Schraube (1) (bei "h").

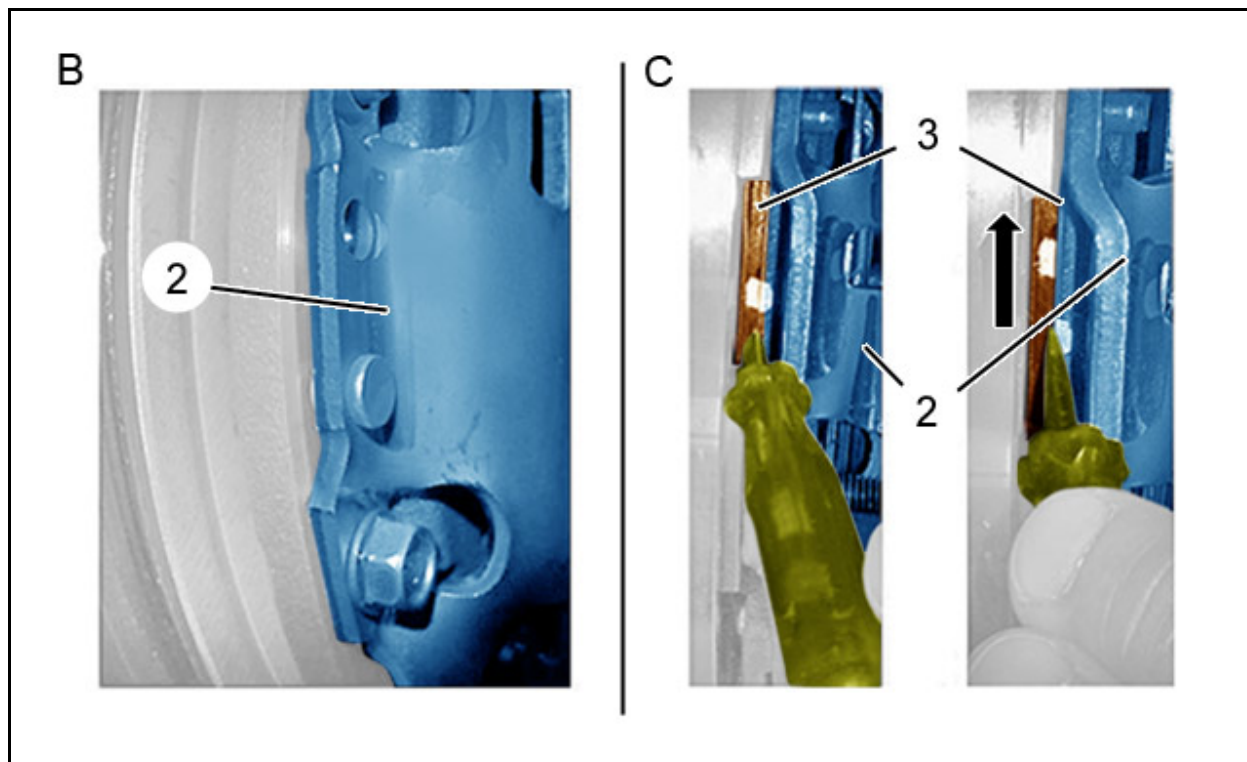


Abbildung : B2BG0A3D

"B" Kupplungsdruckplatte (2) ohne Zugang zur Kupplungsscheibe (3).

"C" Kupplungsdruckplatte (2) mit Zugang zur Kupplungsscheibe (3).

Das Verfahren je nach der festgestellten Ausführung anwenden.

Ausführung "B" : Die Kupplungsdruckplatte zusammendrücken ; Mit Hilfe der Mittelschraube "a" des Werkzeugs [0217-A] :

- Die mittlere Schraube "a" des Werkzeugs [0217-B2Z] um maximal zwei zusätzliche Umdrehungen einschrauben
- Die 3 Schrauben (1) auf Drehmoment anziehen

Ausführung "C" : Die Kupplungsdruckplatte zusammendrücken ; Mit Hilfe der Mittelschraube "a" des Werkzeugs [0217-A] :

- Eine leichte Kraft auf die Kupplungsscheibe (3) ausüben, um die Drehung zu kontrollieren ; Mit Hilfe eines kleinen Schlitzschraubendrehers
- Wenn die Drehung schwierig oder unmöglich ist, den Vorgang des Zusammendrückens der Kupplungsdruckplatte sehr langsam bis zur Drehung fortsetzen (8 Umdrehung an der Schraube des Werkzeugs [0217-B2Z])
- Die 3 Schrauben (1) auf Drehmoment anziehen

Die Schraube "a" des Werkzeugs [0217-A] um einige Umdrehungen lösen, um die Kupplungsdruckplatte (2) zu entspannen.

Werkzeuge [0217-A], [0217-B2Z] und [0217-CX] ausbauen.

Die 3 verbleibenden Schrauben (1) einbauen und auf Drehmoment anziehen (neue Schrauben).

8. Zusätzliche Arbeiten

ACHTUNG : Eine falsche Zentrierung des Getriebes führt zu einer Fehlfunktion der Kupplung, zu Geräusch und einem schlechten Schalten der Gänge.

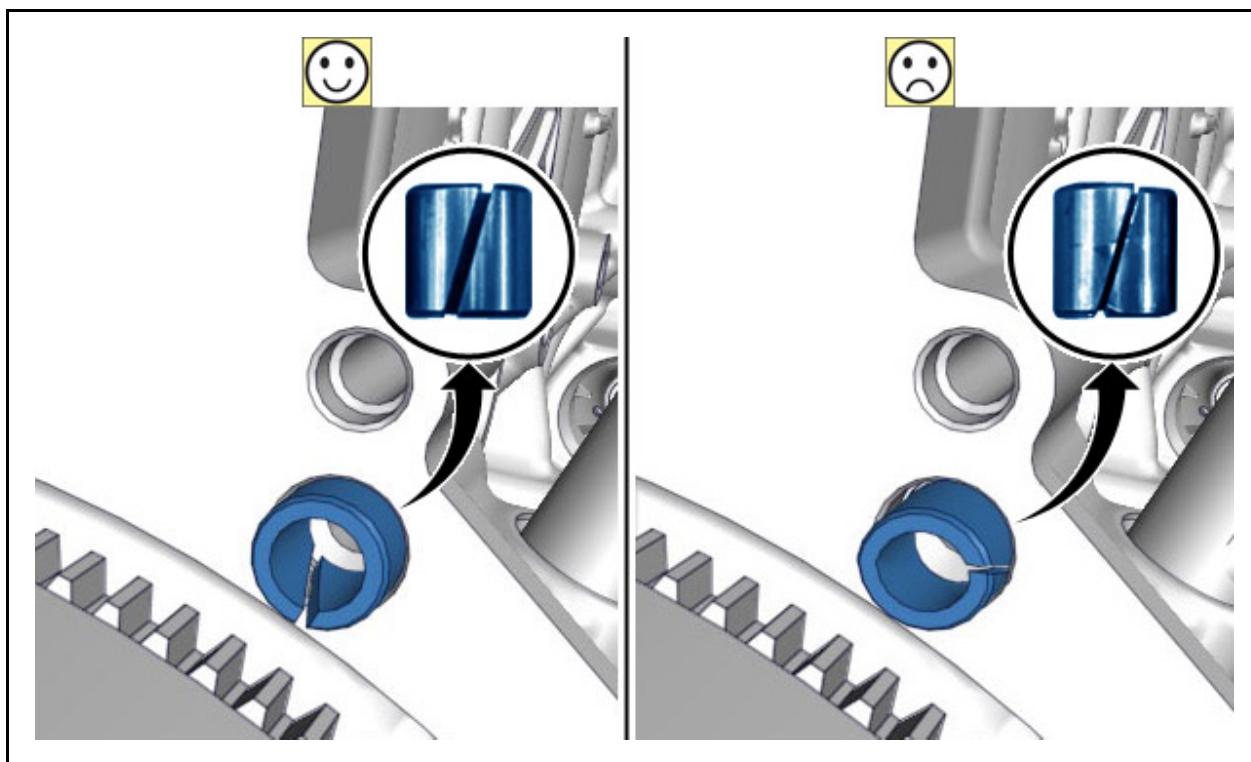


Abbildung : B2BG094D

ACHTUNG : Die Zentrierbuchsen am Zylinderblock stets ersetzen.

Wieder einbauen :

- Die Zentrierhülsen (Schlitz zeigt nach unten)
- Das Getriebe