

## ALFA ROMEO

Model:	145/146 2,0 Twin Spark • 147 2,0 Twin Spark • 155 2,0 Twin Spark 156 2,0 Twin Spark • Spider/GTV 2,0 Twin Spark
Rok modelowy:	1995-06
Kod silnika:	AR 323.01, 672.04, 162.01, 323.10

### Zalecane okresy wymiany

Wszystkie modele oprócz 156:

Co 40 000 km – sprawdzić pasek na wałku wyrównującym.

Co 80 000 km – sprawdzić pasek na wałku rozrządu.

Wszystkie modele:

Co 120 000 km – wymienić pasek na wałku rozrządu i wałku wyrównującym.

Konieczne zapoznać się z warunkami eksploatacji i polecaniami pielęgnacji.

Patrz wskazówki w rozdziale wstępnym.

### Uszkodzenia silnika

**UWAGA:** Mimo, że przy pęknięciu paska następuje zazwyczaj uszkodzenie silnika, przed zdjęciem głowicy cylindrów sprawdzić ciśnienie sprężania.

### Czas pracy – godz.

#### Wymontowanie i zamontowanie:

145/146/155	2,60
156	2,95
Spider/GTV	2,90














### Narzędzia specjalne

- Przyrządy do blokowania wałku rozrządu – Alfa Romeo nr 1.825.041.000
- Uchwyt wałku zaworów ssących – Alfa Romeo nr 1.822.155.000
- Uchwyt wałku zaworów wydechowych – Alfa Romeo nr 1.822.145.000
- Napinacz paska zębatego – Alfa Romeo nr 1.822.149.000
- Napinacz paska wałku wyrównującego – Alfa Romeo nr 1.822.154.000






### Zapamiętać

- Odłączyć akumulator.
- **NIE** obracać wałkiem korbowym ani wałkiem rozrządu po zdjęciu paska zębatego.
- Wykryć świece zapłonowe, aby silnik łatwiej się obracał.
- Obrócić wałkiem silnika (jeżeli nie zaznaczono inaczej) w normalnym kierunku obrotów.
- Obracać TYLKO kołem wału korbowego i nie obracać żadnym innym kołem zębatym.
- Zwrócić uwagę na wszystkie momenty dokręcania.

### Zdejmowanie

1. Wymontować następujące elementy:
  - Prawe koło.
  - Dolna osłona silnika.
  - Osłona prawego nadkola.
  - Pasek napędzający dodatkowych podzespołów i rolkę napinającą.
  - Koło pasowe wału korbowego .
  - Górna osłona paska zębatego .
  - Dolna osłona paska zębatego .
  - Cewki zapłonowe.
  - Pokrywa głowicy cylindrów .
  - Środkowa świeca zapłonowa – pierwszy cylinder.
2. Czujnik zegarowy umieścić w otworze środkowej świny zapłonowej pierwszego cylindra .
3. Obracać powoli wałkiem korbowym w GMP pierwszego cylindra. Zastosować czujnik zegarowy .
4. Znaki na wałku wyrównującym muszą się pokrywać  i .
5. Znaki na pasku muszą się pokrywać ze znakami na kołach zębatych  i .
6. Poluzować nakrętkę rolki napinającej paska na wałku wyrównującym .
7. Zdjąć pasek i koło wałku wyrównującego z wału korbowego .
8. Poluzować nakrętkę rolki napinającej paska zębatego .
9. Zdjąć pasek zębaty.

### Zakładanie

1. Sprawdzić, czy wał korbowy jest ustawiony w GMP pierwszego cylindra. Zastosować czujnik zegarowy .
  2. Przytrzymać koła na wałku rozrządu. Zastosować przyrządy nr 1.822.155.000 i 1.822.145.000  i . Poluzować śrubę(y) koła rozrządu.
  3. Z każdego z wałków rozrządu zdjąć trzecią panewkę  i .
- WSKAZÓWKI:** Oznaczyć panewki w celu późniejszego zamontowania.



4. Przyrządy blokujące umieścić w miejscach górnych panewek i . Przyrząd nr 1.825.041.000.  
**WSKAZÓWKA:** Przyrządy blokujące muszą się pokrywać z profilem karbu, w przeciwnym razie mogą powstać uszkodzenia. Przed założeniem paska upewnić się, czy koła zębate są obrócone całkowicie w prawo.
5. Zakładać pasek zębaty w lewą stronę, rozpoczynając przy tym od koła na wałku korbowym. Strzałki muszą wskazywać kierunek ruchu paska.
6. Znaki na pasku muszą się pokrywać ze znakami na kołach zębatych i .
7. Nastawić maksymalny naciąg paska zębatego. Zastosować przyrząd nr 1.822.149.000 .
8. Dokręcić nakrętkę rolki napinającej .
9. Przytrzymać koła na wałku rozrządu. Zastosować przyrządy nr 1.822.155.000 i 1.822.146.000. i .
10. Dokręcić śrubę(y) kół rozrządu.  
 (A) Oprócz 147: 100-124 Nm.  
 (B) 147: 108-132 Nm.  
 Śruby M6: 10 Nm.
11. Wyjąć czujnik zegarowy i przyrządy blokujące , i .
12. Górne panewki założyć w odpowiednich miejscach.
13. Naoliwić śruby panewek wałka rozrządu. Dokręcić śruby. Oprócz 147: 13-16 Nm, 147: 14-17 Nm.
14. Obrócić wałem korbowym dwa obroty w prawo, w GMP pierwszego cylindra .
15. Założyć przyrząd napinający . Przyrząd nr 1.822.149.000.
16. Poluzować nakrętkę rolki napinającej .
17. Obracać rolką napinającą w lewo, aż wskazówka pokryje się z otworem .
18. Dokręcić nakrętkę rolki napinającej .  
 (A) Oprócz 147: 21-26 Nm.  
 (B) 147: 23-28 Nm.
19. Sprawdzić, czy wał korbowy jest ustawiony w GMP pierwszego cylindra .
20. Ustawić znaki odniesienia wałka wyrównującego i .
21. Na kołach wałka wyrównującego założyć pasek i napinacz nr 1.822.154.000 .
22. Obracać rolką napinającą, aż otwór pokryje się ze środkiem rolki napinającej . Dokręcić nakrętkę rolki napinającej .
23. Obrócić wałem korbowym dwa obroty w prawo, w GMP pierwszego cylindra .
24. Znaki odniesienia muszą się pokrywać , , i .
25. Zamontować elementy w kolejności odwrotnej jak przy demontowaniu.
26. Dokręcić śruby koła pasowego wału korbowego.  
 (A) Oprócz 147: 24-26 Nm.  
 (B) 147: 23-28 Nm.

