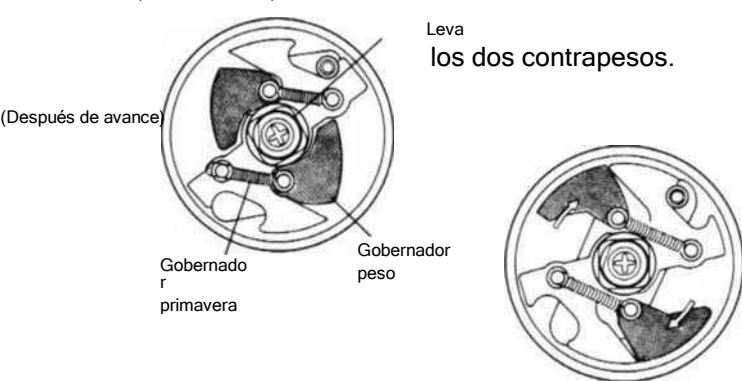


Advancer Timing

El eje del distribuidor, desde su extremo-engranaje conducido hasta el final de transporte de rotor, no es una sola pieza sólida; en realidad este eje es en dos piezas conectadas juntos- a través del tiempo de avance. El impulsor es esencialmente un mecanismo de peso mosca. Timing acción de avance se logra girando la pieza de eje superior respecto a la inferior en la dirección de rotación del eje.

La leva de contacto de interruptor, antes mencionado, para accionar el brazo de interruptor está montado en la pieza superior. El movimiento de torsión se produce por la radial dependiente de la velocidad (o la difusión de) los movimientos de

(Antes de avance)



De avance de vacío

Cuando el motor está en condiciones con poca carga, la cantidad de combustible que se suministra a que no es mucho y, ni que decir tiene, la válvula de mariposa está abierta pero un poco, por lo que el vacío en el lado del múltiple de admisión del carburador es alta.

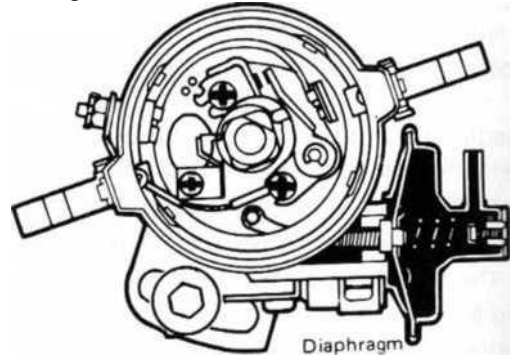
Para la economía de combustible, es deseable hacer avanzar el encendido cuando el motor está quemando una pequeña cantidad de combustible. El impulsor de vacío utiliza el alto vacío para producir una fuerza para el accionamiento de la varilla de avance con el fin de desplazar angularmente la placa rompedora.

AVISO:

El impulsor de vacío empieza a trabajar para producir la fuerza de avance cuando la válvula de mariposa es de 5,5 ° o 7,5 ° (para el mercado suizo y australiano) abierto, medido desde su posición

totalmente cerrada.

El diafragma es cargado por resorte. Con un alto vacío, la presión diferencial que actúa sobre el diafragma hace que superar la fuerza del resorte y moverse en la dirección para tirar de la varilla de avance. La varilla de manera tirado convierte la placa rompedora la izquierda (en sentido contrario a la director de rotación del eje distribuidor) para avanzar ign> la la.



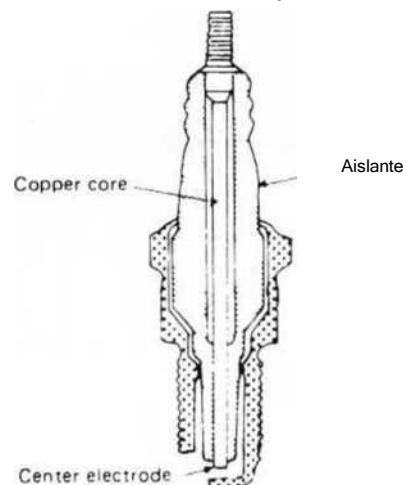
Bujías

Los tapones instalados en fábrica son los estándar que se enumeran a continuación.

ESPECIFICACIONES ENCHUFE

Fabricante	Estándar
NGK	BP5ES (BPR5ES)
Nippon Denso	W16EX-U (W16EXR-U)

Como se puede observar en la tabla anterior, dos tipos de bujías se utilizan en este coche, uno sin s marca y el otro con la marca R que s indica entre paréntesis, en función de los países consideran la etiqueta de cada coche. Si enchufes naly equipadas orig estaban con marca R, enchufes con marca R se debe utilizar para la sustitución.

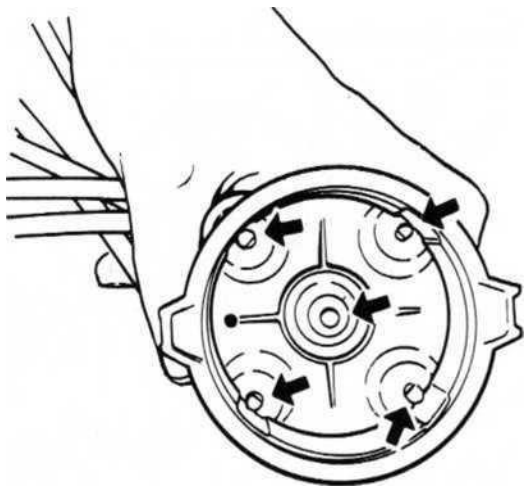


Tapa del distribuidor

La fuga de energía de alta tensión para el encendido se muestra como fallos de encendido en el motor. Ocurre en cualquier parte de la línea de alta tensión donde el aislamiento ha fallado o en una tapa del distribuidor sucia, es decir, una tapa internamente sucia.

Un espacio de chispa más amplio en el enchufe, una condición a menudo en las bujías mal cuidadas, promueve la tendencia de la energía de alta tensión para encontrar un atajo a tierra.

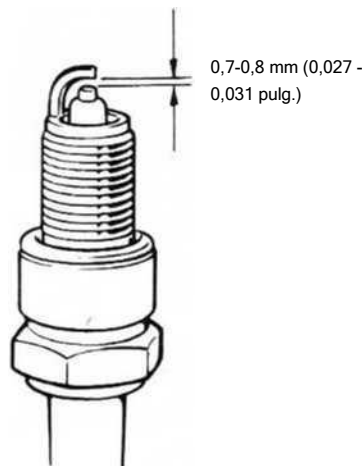
La limpieza es muy importante para la tapa del distribuidor. Con un paño limpio y seco, limpie el polvo o la suciedad, en su caso, e inspeccionar para cualquier daño (rayado o roto) o cualquier parte que acredite de alta tensión de fuga dentro de la tapa. Asegúrese de reemplazar dichas partes.

**Engranaje accionado Distributor**

Inspeccione los dientes del engranaje para el desgaste, y ver si la reacción es normal o no. Holgura excesiva puede ser contada por girar el eje de ida y vuelta, con su engranaje accionado engranado con el engranaje motriz. Tiempo de encendido mal ajustado es a menudo debido a un desgaste excesivo de los dientes en este engranaje y, en tal caso, se puede corregir mediante la sustitución del engranaje conducido.

Bujías

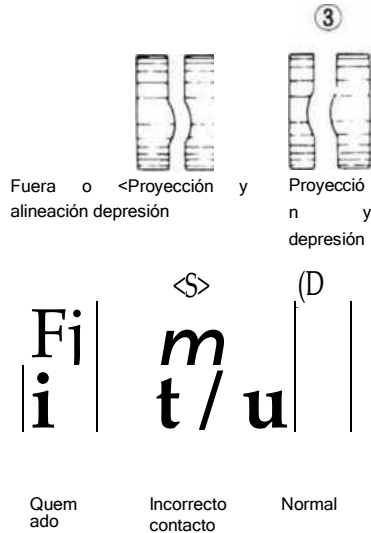
La especificación hueco de chispa es de 0,7 ~ 0,8 mm (0,027 ~ 0,031 in). Asegúrese de utilizar un medidor de espesor en la comprobación de la brecha. Una amplia brecha es tan malo como un espacio estrecho. El 0,7 ~ 0,8 mm (0,027 hasta 0,031 pulgadas) brecha producirá el tipo correcto de las chispas que necesita la mezcla aire-combustible en este motor.

**Caras punto de contacto**

En el interruptor de contacto, empuje el brazo automático con la punta del dedo un poco para que pueda ver las caras de punto. Si las caras son aceitosos, limpio; Si rugosa, suavizar mediante molienda. En la mayoría de los casos, las caras de puntos se pueden reacondicionar moliendo con un archivo o aceite de piedra. Puntos gastados sin posibilidad de reparación deben ser reemplazados. La ilustración, a continuación, le dice a posibles condiciones de cara diversos, de punto. Desgaste o quema es difícil que se produzca en el punto de contacto cuyos rostros punto están en la condición de la etiqueta "bueno".

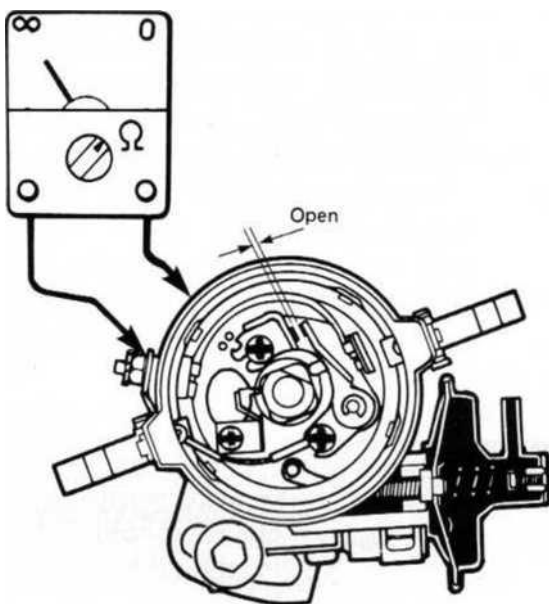
8-3. SERVICIOS DE MANTENIMIENTO

©



Comprobación del circuito primario de culpa

Si los fallos de encendido del motor o no dispara en absoluto a pesar de sus bujías sólo se han comprobado a estar en buenas condiciones, el primer paso de la localización de la causa es comprobar el circuito primario (entre el distribuidor y tierra) para la continuidad mediante el uso de un circuito probador como se muestra. Desde el punto de contacto está abierto, el tester debe indicar discontinuidad (infinitamente grande resistencia); Si se observa tituity con-, significa que hay un fallo en algún lugar a lo largo del circuito primario, que podría ser en el condensador o en otro lugar.

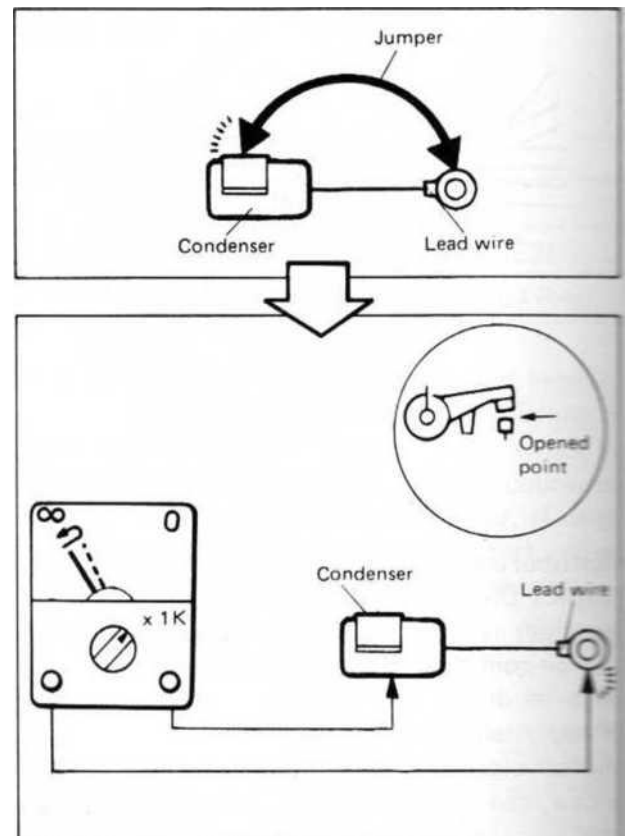


Condensador

Compruebe que el condensador mediante el uso

de un probador de circuitos. Puede hacerlo con el condensador en el lugar o eliminado. Al comprobar que en su lugar, que es, como montado en el distribuidor, asegúrese de tener el punto de contacto abierto.

- 1) Cortocircuito entre el cable y el cuerpo del condensador.
- 2) Ajuste el selector de probador de circuito a "x 1K" del rango de medición de resistencia.
- 3) Usando el probador de circuito, medir la resistencia entre el cuerpo del condensador y su hilo conductor. El cuerpo terminales probador momento contacto condensador y su hilo conductor, el puntero del probador deben desviar ligeramente de "« *> " posición hacia "O" e inmediatamente volver a la posición. De lo contrario, la posibilidad de que s condensador es defectuoso y lo reemplaza.

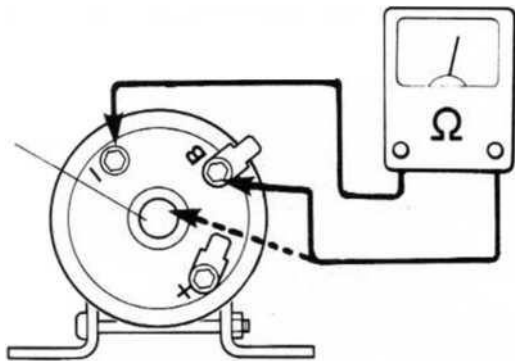


Bobina de encendido

[Medición de la resistencia]

Mida las resistencias óhmicas de arrollamientos primario y secundario en la bobina de encendido. Si las lecturas están de acuerdo con los valores prescritos, como figura a continuación, la bobina puede ser juzgado a estar en buenas condiciones. Tome lecturas cuando la bobina está caliente, alrededor de 80 ° C (176 ° F); esto se debe a que estamos interesados en su comportamiento a la temperatura normal de funcionamiento, no de una bobina fría.

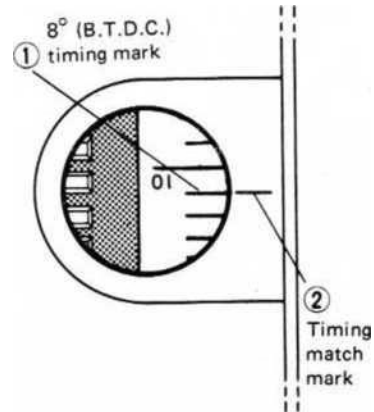
Resistencia del devanado primario	Acerca de 3,40 ohmios [entre (S) y © terminales] (inclusive de 1,30 ohm)
Resistencia del devanado secundario	Acerca de 19,9 kilohmios [entre el terminal de alta tensión y el terminal ©]



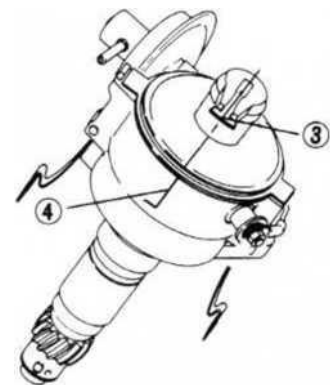
H terminal de alta tensión

8- PRECAUCION

Después de marcas de alineación (T) y (2), retire la tapa de la culata para confirmar visualmente que los balancines no están montando en las levas del árbol de levas en el No. 1 cilindro. Si se encuentran las armas para estar en la cresta de levas, la vuelta del cigüeñal 360 ° para alinear dos marcas de nuevo.



- 2) Retire la tapa del distribuidor. Gire el rotor para que el centro (D) ras del rotor con la marca (4) grabado en carcasa de distribución.



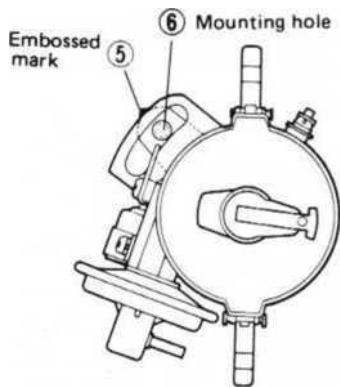
8-4. RECORDATORIOS IMPORTANTES PARA MONTAR E INSTALACIÓN

Distribuidor

Cuando vuelva a instalar el distribuidor, asegúrese de insertarlo en la caja de engranajes distribuidor en la siguiente secuencia:

- 1) Voltee cigüeñal en el sentido normal a alinear 8 ° (BTDC) marca de distribución @para marca de coincidencia de distribución (2). La marca de 8 ° es el establecido en el volante. Dirección normal de cigüeñal es el sentido horario visto desde el lado de la polea del cigüeñal.

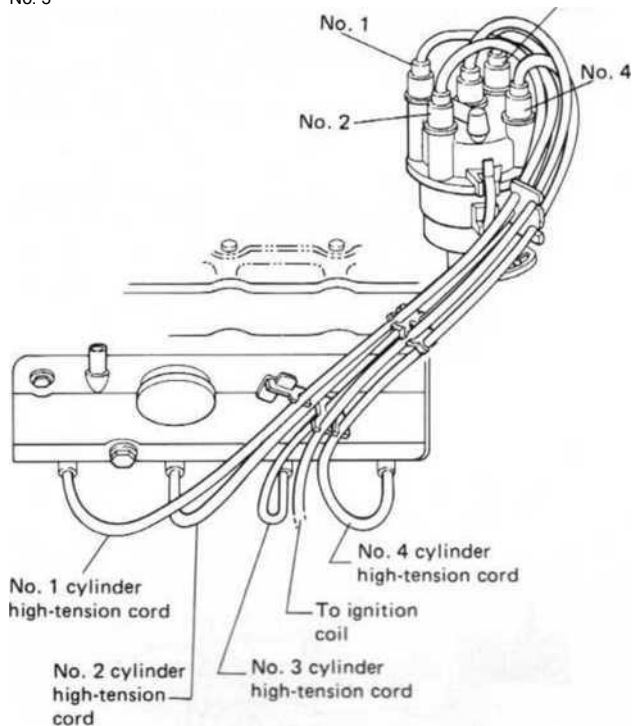
3) Inserte distribuidor en caja de engranajes distribuidor, alineando la marca en relieve (5) de la distribuidora de la brida al centro (6) de la distribuidora de montaje agujero del tornillo.



Cables de alta tensión

Instale 4 cables de alta tensión, por lo que asegúrese de identificar 4 terminales de tapa del distribuidor de 4 cilindros.

No. 3



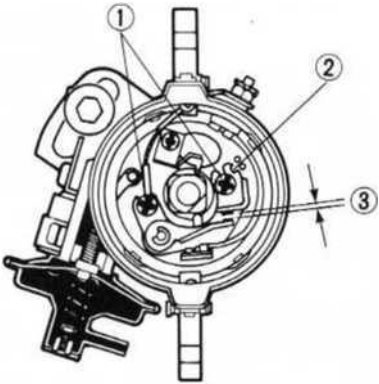
Especificaciones

Regulación del encendido	8 ° B.T.D.C. a 900 r / min.
Orden de encendido	1-3-4-2
Punto GAP® disyuntor	0,4 ~ 0,5 mm (0.016-0.019 in.)

Métodos Comprobación

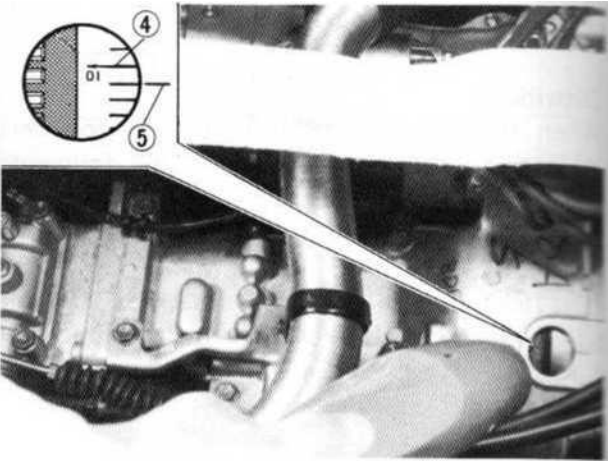
8-5. Encendido

Revise para asegurarse que diferencia de puntos es withi- rango especificado, ,40-0,50 mm (0,016 " 0. 019 in) y el cheque o el tiempo de encendido ^ -. N ° 1 cilindro. Para ajustar el punto brecha, tornillos sueltos "0 y mover el punto estacionario monio destornillador plano insertado en ranura (2).



(1) Comprobación y ajuste con la sincronización lig1- * CONTROL:

Conecte luz de sincronización al número 1 de alta tensión del motor corc Inicio y dejar que funcione a una velocidad que no highe- de 900 r / min. Bajo esta condición, direc ~ luz de regulación de volante. Si marca 8 ° tiempo y aparece alineado con marca de coincidencia de tiempo, ignitio * se mide el tiempo correctamente.



® 8 ° (B.T.D.C.) Marca de distribución (5) Marca de referencia de temporización

AJUSTE:

Si marca © está apagada partido marca ©, ajustar la sincronización de la siguiente manera:

- 1) Verifique que esa brecha punto interruptor está entre 0,4 y 0,5 mm (0,016 y 0,019 pulg.).
- 2) Afloje el perno de sujeción del distribuidor y gire carcasa de distribución en lugar de avanzar o el calendario de retardo.

AVISO:

- Volviendo vivienda avanza en sentido contrario el tiempo de encendido, y viceversa.
- Después de reposicionar la vivienda, comprobar el tiempo mediante el uso de luz de regulación y, en caso necesario, repita el paso 2).

(2) Comprobación y ajuste con el probador de tiempo

El probador de temporización tiene un zumbador incorporado.

Conecte uno de sus cables a la terminal del circuito primario del distribuidor y el otro cable al cuerpo distribuidor. Gire lentamente el cigüeñal en sentido horario visto desde el lado de la polea del cigüeñal mientras ve las marcas de distribución (con interruptor de encendido apagado).

El zumbador debe comenzar pontificar justo cuando las marcas se alinean, lo que indica que el motor está configurado para el calendario especificado.

PRECAUCIÓN:

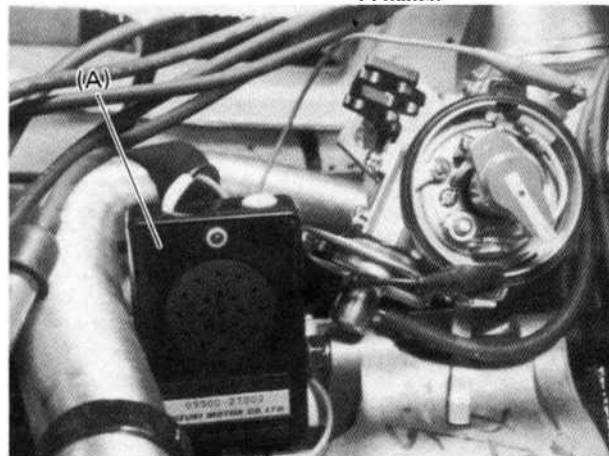
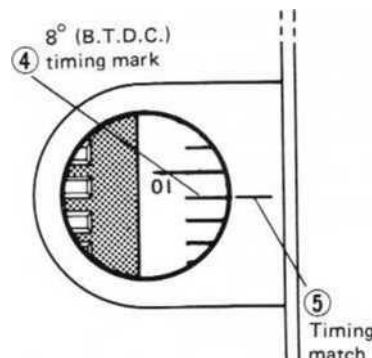
Con marcas de distribución (4), (5) alineados como se muestra a continuación, retire la tapa de la culata y comprobar para asegurarse de que los balancines No. 1 cilindro no están montando en lóbulos de la leva. Si los brazos están arriba, la vuelta del cigüeñal por una rotación (360 °) en sentido horario (visto desde el lado de la polea del cigüeñal). Este giro debe causar timbre para que suene fuera justo cuando las marcas se alinean.

AVISO:

Los 2 cables de probador se dan signos de polaridad, (+) a uno y (-) al otro: conecte el cable rojo al terminal (+), y el cable negro al cuerpo distribuidor.

AJUSTE:

Tras señalar que el encendido no es el tiempo para especificación, haga lo siguiente:



(*) Probador Timing (09.900 a 27.003)

- 1) Asegúrese de que el interruptor diferencia de puntos se encuentra justo, es decir, entre 0,4 y 0,5 mm (0,016 • 0,019 pulg.).
- 2) Traiga marca de sincronización © en alineación con la marca ©, como se muestra arriba. San Marcos © representa el 8 ° de ángulo del cigüeñal.
- 3) Afloje el perno de sujeción del distribuidor, y gire lentamente carcasa de distribución hasta timbre empieza a sonar fuera. Mantenga distribuidor allí mismo y apriete el perno de sujeción.

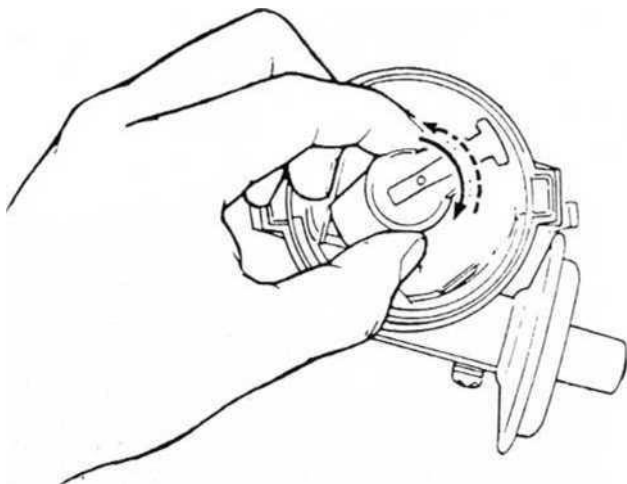
AVISO:

1. Volviendo vivienda avanza en sentido contrario el tiempo de encendido y viceversa.
2. Después de apretar el perno de sujeción, comprobar el tiempo, una vez más.

**Comprobación de la acción de
avance de temporización ® avance
centrífugo:**

Después de quitar la tapa del distribuidor, gire rotor hacia la derecha, como se muestra a continuación y liberarlo.

Compruebe que el rotor regrese suave contrario clockwise por la fuerza del resorte.



@ VACÍO ADVANCE:

Retire la tapa del distribuidor.

Desconecte la manguera de vacío del controlador de vacío y conectar un medidor de la bomba de vacío (0991747910) al controlador. Aplicar vacío (aproximadamente 400 mmHg) y suéltelo. Compruebe que la placa base de platinos con platinos se mueve suavemente. Si la placa no se mueve suavemente, compruebe placa o controlador de vacío.

**8-6. REEMPLAZO DE engranaje impulsor
DISTRIBUIDOR**

Sustitución de un engranaje desgastado abajo accionada (parte c¹ el conjunto distribuidor) no es suficiente. Inspección el engranaje de transmisión, también, y reemplazarlo si es malo. desgastado. El engranaje de accionamiento se puede quitar for- el árbol de levas.

Engranajes gastados en la unidad de distribuidor es probable t: perturben el tiempo de encendido y deben ser repfacec

Al pulsar el reemplazo ont engranaje de transmisión; árbol de levas, asegúrese de colocar el angula.l engranaje * como se muestra a continuación. Tenga en cuenta que la raíz del diente; radialmente centrado en la línea central a través de chavetero TNE proporcionado en el árbol de levas.

AVISO:

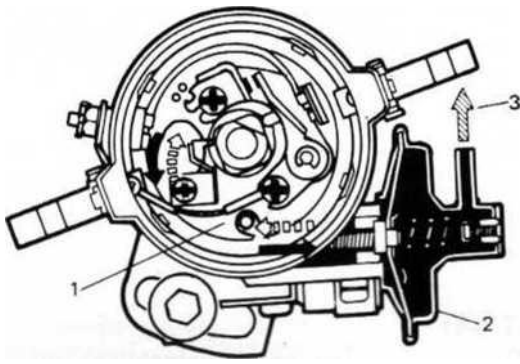
1. Antes de retirar el engranaje impulsor del escribano del árbol de levas una marca de referencia en este eje y, whe- montaje de engranajes unidad de repuesto, consulte a th s marca.
2. No hay necesidad de discriminar betw dos caras de extremo del engranaje de accionamiento: el engranaje de estar equipada con cualquiera de los extremos celebrada todo.

PRECAUCIÓN:

Engranajes caso Distribuidor.

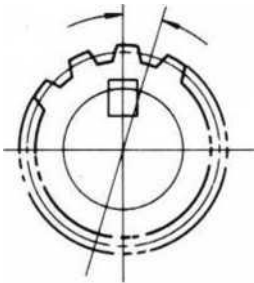
Cuando la caja de engranajes distribuidor se ha eliminado en el desmontaje de máquinas o en la otra ocasión \, asegúrese de llenar el caso con 60 cc de aceite de motor después de reinstalar el caso. Nunca poner en marcha el motor con la caja de engranajes sin aceite.

1 Placa base



2. controlador de vacío
3. Aspire

$1.5^{\circ} \pm 1^{\circ}$



Front side view