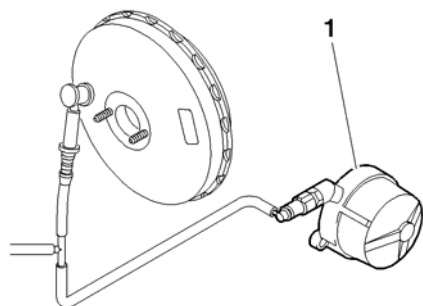


CONTROLE CIRCUIT D'ALIMENTATION D'AIR

Moteurs : 9HY 9HZ



B1HP1UGC

Outillages.

[1] Pompe manuelle à pression dépression

: FACOM DA 16

Contrôle

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté spécifiques aux motorisations haute pression diesel injection (HDI).

Pompe à vide

Raccorder l'outil [1] sur la pompe à vide (1).

Mettre le moteur en marche.

Attendre **30** secondes.

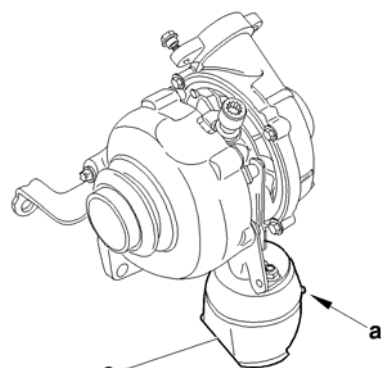
La valeur de dépression doit être de **0,9 ± 0,1 bar** au régime de ralenti.

NOTA : La vanne de recyclage des gaz d'échappement n'est pas reliée au circuit d'alimentation d'air. Le calculateur moteur pilote l'électrovanne de recyclage des gaz d'échappement.

Vanne de régulation de pression de suralimentation

Raccorder l'outil [1] sur la vanne (2) (*tube repère gris*).

Appliquer une dépression d'environ **0,8 bar** ; la tige "a" doit se déplacer de **12 ± 2 mm**.



B1HP1UHC

B1HP1UGC B1HP1UHC

CONTROLE CIRCUIT D'ALIMENTATION D'AIR

Moteurs: RHL RHR

Outillage.

[1] Pompe manuelle à pression déoression type : **FACOM DA 16**

Contrôle

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté spécifiques aux motorisations haute pression diesel injection (HDI).

Contrôle source de dépression (*pompe à vide*)

Relier l'outil [1] sur le piquage "a".

Mettre le moteur en marche.

La valeur doit être de : **1 ± 0,2 bar.**

Electrovanne de régulation de pression de suralimentation

Relier l'outil [1] sur l'arrivée de dépression "b" de l'électrovanne (1).

Mettre le moteur en marche.

La valeur doit être de : **1 ± 0,2 bar.**

Electrovanne de régulation de pression de suralimentation

Relier l'outil [1] sur l'arrivée de dépression "c" de l'électrovanne (2).

Mettre le moteur en marche.

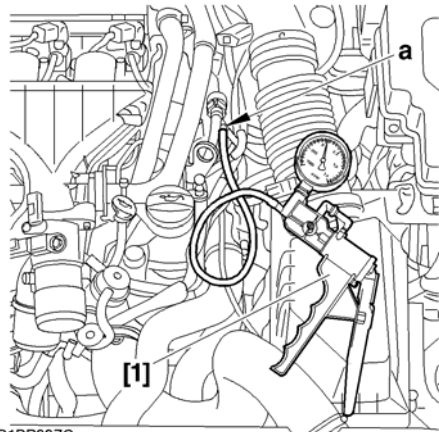
La valeur doit être de : **1 ± 0,2 bar.**

Electrovanne de circuit air froid

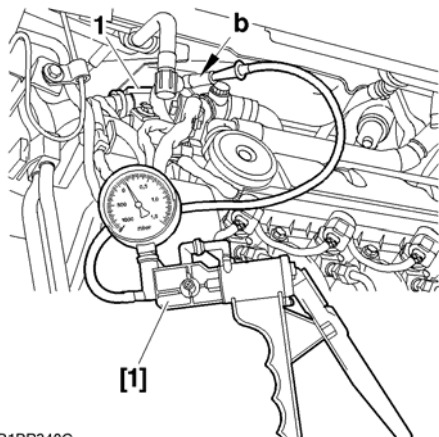
Relier l'outil [1] sur l'arrivée de dépression "c" de l'électrovanne (2).

Mettre le moteur en marche.

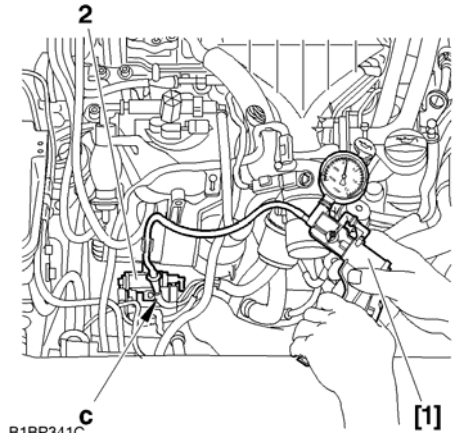
La valeur doit être de : **1 ± 0,2 bar.**



B1BP33ZC



B1BP340C



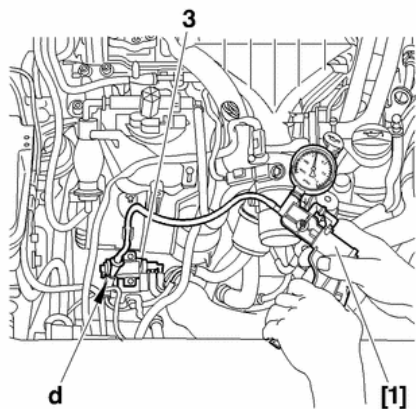
B1BP341C

B1BP33ZC B1BP340C

B1BP341C

CONTROLE CIRCUIT D'ALIMENTATION D'AIR

Moteurs: RHL RHR



Electrovanne de circuit air chaud

Relier l'outil [1] sur l'arrivée de dépression "d" de l'électrovanne (3)

Mettre le moteur en marche

La valeur doit être de

: $1 \pm 0,2$ bar

Contrôle ouverture air chaud

Déposer, le conduit d'air (4), le conduit d'air (5) et le conduit d'air (6)

Relier l'outil [1] sur le poussoir de commande du papillon air chaud en "e".

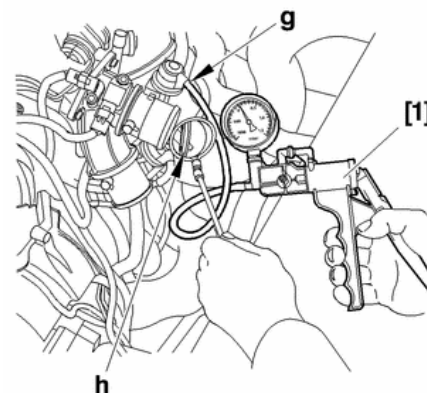
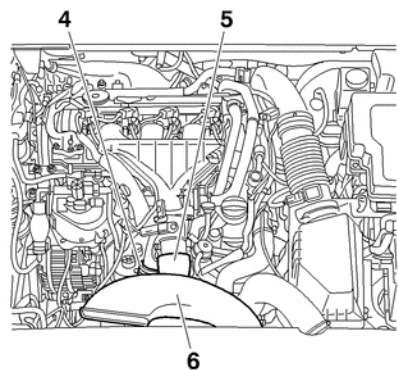
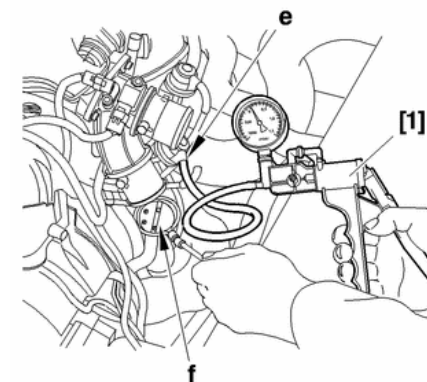
Appliquer une dépression d'environ $0,7 \pm 0,2$ bar, le papillon d'air chaud "f" doit être complètement ouvert.

Contrôle fermeture air froid

Relier l'outil [1] sur le poussoir de commande du papillon air chaud en "g".

Appliquer une dépression d'environ $0,65 \pm 0,2$ bar, le papillon d'air froid "h" doit être complètement ouvert.

Reposer, le conduit d'air (6), le conduit d'air (5) et le conduit d'air (4)

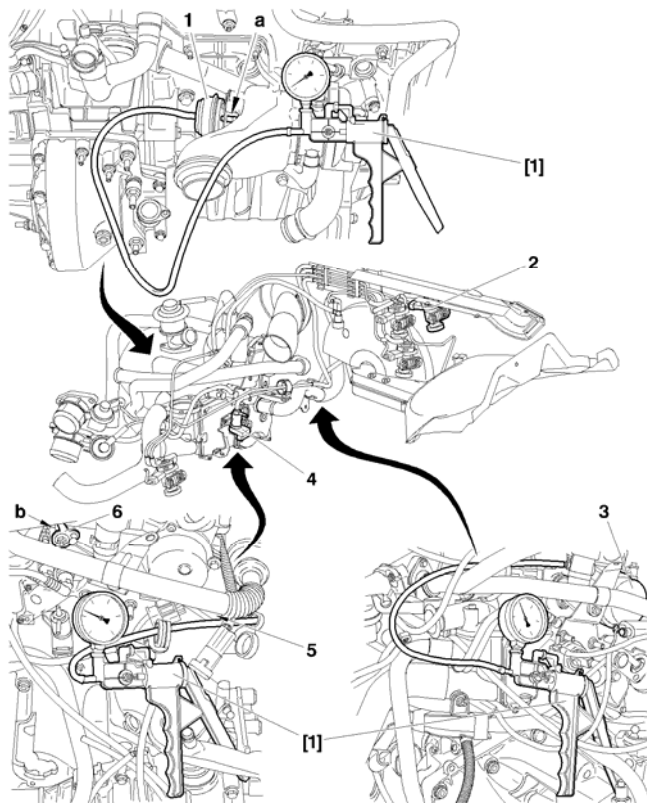


B1BP342C B1BP343C

B1BP344C B1BP345C

CONTROLE CIRCUIT D'ALIMENTATION D'AIR

Moteurs : 4HX 4HP 4HR 4HS 4HT



IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté.

Outillage.

[1] Pompe manuelle à dépression : FACOMM DA 16.

Contrôle.

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté spécifiques aux motorisations haute pression diesel injection (HDi).

B1HP1ARP

CONTROLE CIRCUIT D'ALIMENTATION D'AIR

Moteurs : 4HX 4HP 4HR 4HS 4HT

Pompe à vide.

Raccorder l'outil [1] sur la pompe à vide (3).

Mettre le moteur en marche.

La valeur de dépression doit être de

: **0,8 Bar à 750 tr/mn.**

Electrovanne de régulation de dépression de suralimentation.

Raccorder l'outil [1] en dérivation entre l'électrovanne (2) et la vanne (1)

Comparer les valeurs relevées à celle du tableau ci-dessous :

Régime moteur (tr/mn)	Valeur de la dépression
780	0,6 Bar
4000	0,25 Bar

Vanne de régulation de pression de suralimentation.

Raccorder l'outil [1] sur la vanne (1) (*Tube repère gris*).

Appliquer une dépression d'environ **0,8 Bar**, la tige «a» doit se déplacer de

: **12 ± 2 mm.**

Electrovanne de commande du «Swirl».

Raccorder l'outil [1] en dérivation entre l'électrovanne (4) et le poumon de commande du «Swirl» (5).

Comparer les valeurs relevées à celles du tableau ci-dessous :

Régime moteur (tr/mn)	Valeur de la dépression
780	0 Bar
4000	0,6 Bar

Poumon de commande du «Swirl»

Raccorder l'outil [1] sur le poumon de commande du «Swirl» (5).

Appliquer une dépression d'environ **0,6 Bar** ; l'axe (6) doit être en butée, en «b».