DAYCO AFTERMARKET TECHNICAL INFORMATION

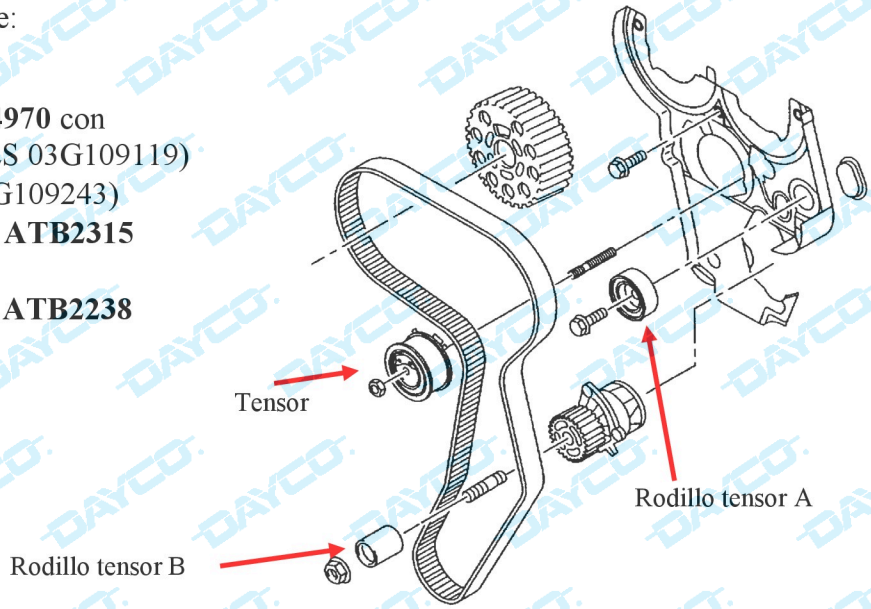
Asunto: **KTB486**
AUDI - SEAT - SKODA
VOLKSWAGEN
A3 - Altea - Altea XL - Golf - Golf Plus - Jetta - Leon - Octavia Passat - Superb - Toledo - Touran
Motor: AZV - BKD - BKP - BMA - BMN
BMR - BUY - BUZ - BWV

N°: TI0172ES

Fecha: 24/03/2017

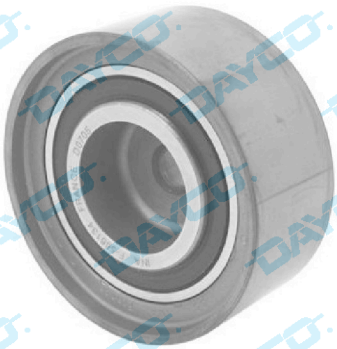
El Kit de distribución KTB486 incluye:

- una **correa de distribución 94970** con 141 dientes, ancha 30 mm (OES 03G109119)
- un **tensor ATB2007** (OES 03G109243)
- un **rodillo tensor A Ø 80 mm ATB2315** (OES 03G109244A)
- un **rodillo tensor B Ø 40 mm ATB2238** (OES 038109244J)



Tensor

Rodillo tensor B

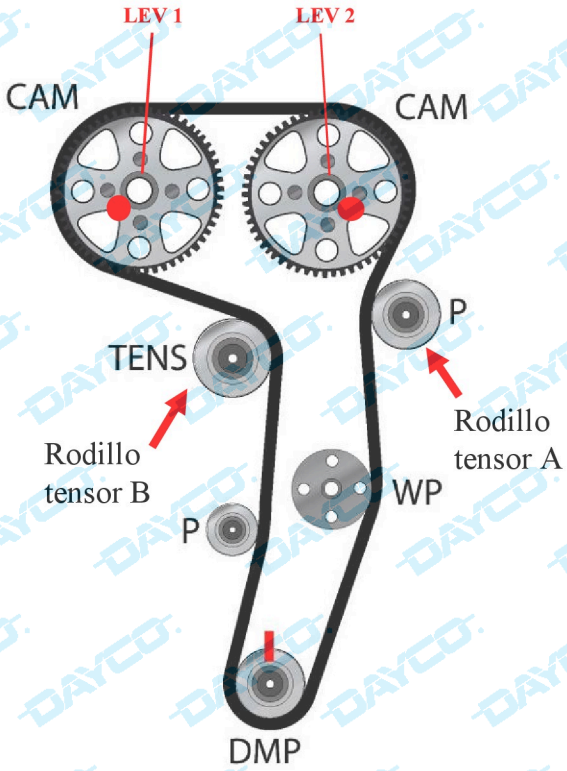

Rodillo tensor A

Dayco Europe S.r.l. a Socio Único es propietario exclusivo del presente documento. Todos los derechos de publicación, uso y reproducción del documento presente están exclusivamente reservados a Dayco Europe S.r.l. a Socio Único.

PROCEDIMIENTO DE MONTAJE Y TENSADO

A REALIZAR CON MOTOR FRÍO

- Comprobar que los piñones del árbol de levas se han bloqueado con los pasadores de sujeción correspondientes (Nº 3359) como se muestra (Fig. 1).
- Comprobar que se ha instalado la herramienta de bloqueo del cigüeñal (T.10050) (Fig. 2).
- Controlar que las muescas de puesta en fase estén alineadas.
- Comprobar que la patilla de sujeción del tensor se ha introducido correctamente en el cárter trasero (Fig. 3).
- Alinear la flecha de la placa con la referencia circular (Fig. 4).
- Girar los piñones del árbol de levas por completo en las ranuras (deben girar sin dificultad).
- Colocar los dos rodillos tensores.
- Instalar la correa de distribución en el sentido de las agujas del reloj empezando por el piñón del cigüeñal y, por último, situarla en el engranaje de mando de la bomba de agua.
- Aflojar la tuerca que fija el tensor.



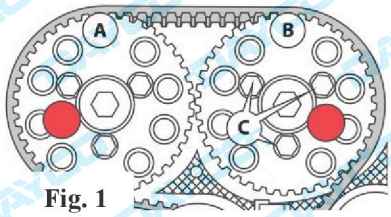


Fig. 1

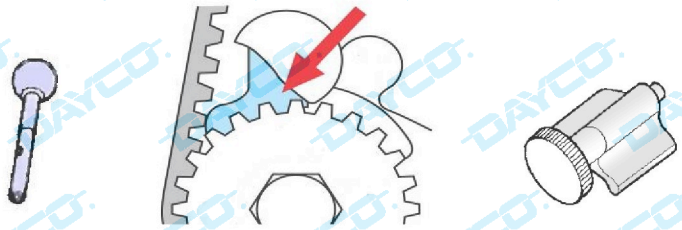


Fig. 2

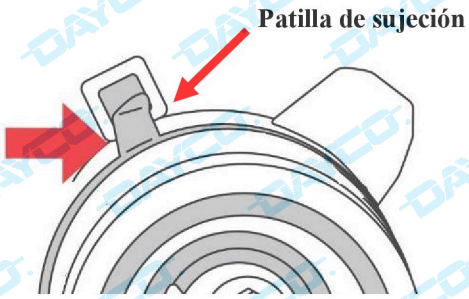


Fig. 3

Dayco Europe S.r.l. a Socio Único es propietario exclusivo del presente documento. Todos los derechos de publicación, uso y reproducción del documento presente están exclusivamente reservados a Dayco Europe S.r.l. a Socio Único.

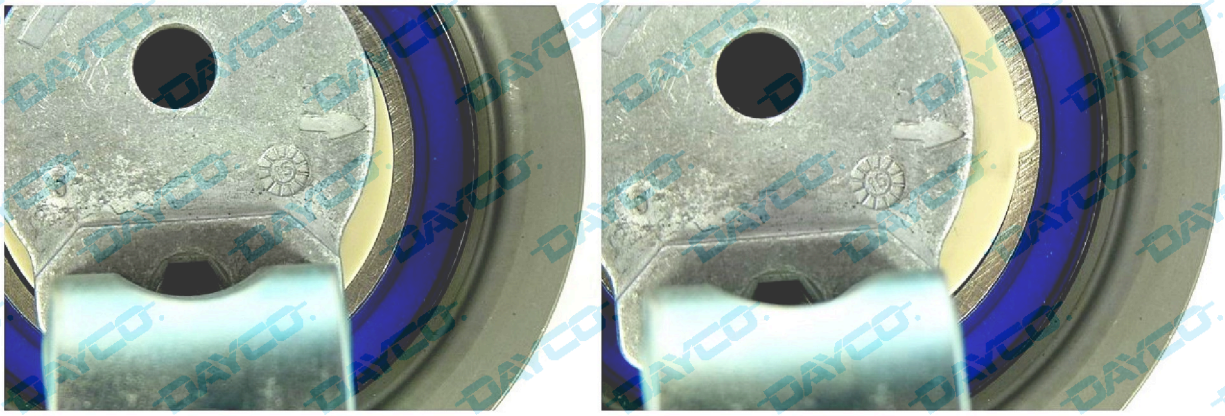


Fig. 4

- Con la herramienta T.10020, girar lentamente la polea del tensor en el sentido de las agujas del reloj hasta que el indicador móvil quede alineado con la hendidura de referencia de la placa (Fig. 5), lo que impide que la tuerca de fijación del tensor gire.
- Con la herramienta T.10020, mantener la polea del tensor bloqueada y apretar la tuerca de la polea al par de 20 Nm + 45° (Fig. 6).
- Cuando se aprieta la tuerca de fijación, el indicador móvil suele alejarse de la hendidura de la placa una distancia máxima de 5 mm en el sentido de las agujas del reloj. Esta nueva posición no se corrige debido a que la correa de distribución se situará en el centro de la hendidura cuando se arranque el motor.
- Mantener inmovilizado el piñón del árbol de levas LEV 1 con la herramienta T.10172 (Fig. 7) y comprobar que la correa esté bien tensa.
- Apretar los tornillos de cada piñón del árbol de levas al par de 25 Nm.
- Quitar las demás herramientas de bloqueo (pasadores) de los piñones del árbol de levas, la herramienta T.10172 y la herramienta de bloqueo del cigüeñal.

Fig. 5

Dayco Europe S.r.l. a Socio Único es propietario exclusivo del presente documento. Todos los derechos de publicación, uso y reproducción del documento presente están exclusivamente reservados a Dayco Europe S.r.l. a Socio Único.

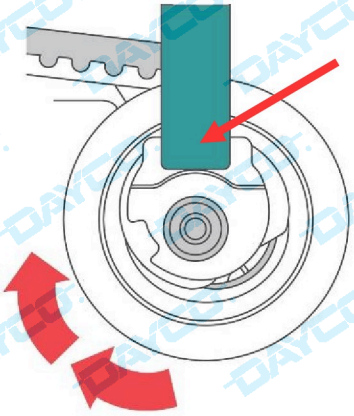


Fig. 6

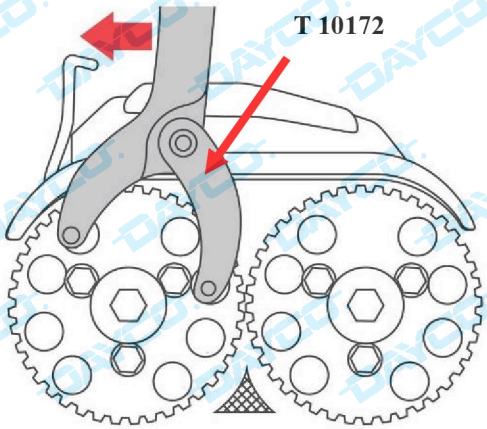


Fig. 7

- Girar el cigüeñal dos vueltas en el sentido de las agujas del reloj hasta el punto inmediatamente anterior al PMS del cilindro N° 1.
- Bloquear el piñón LEV1 con el pasador correspondiente (Nº 3359) y comprobar que el piñón LEV2 puede bloquearse con su pasador (Nº 3359); de lo contrario, aflojar los tornillos y centrar de nuevo.
- Comprobar que el cigüeñal se puede bloquear mediante la herramienta adecuada (T.10050).
- Controlar que las muescas de puesta en fase estén alineadas.
- Comprobar que el indicador del tensor esté alineado con la hendidura de la placa o a una distancia máxima de 5 mm a la derecha.
- Montar el soporte del bastidor derecho del motor y apretar los tornillos al par de 45 Nm.
- Si es necesario, subir o bajar ligeramente el motor por medio del travesaño de soporte que se han montado antes para sujetar el motor.
- Volver a montar los demás componentes en orden inverso al de desmontaje.
- Bloquear los tornillos de la polea del cigüeñal al par de apriete de 10 Nm + 90°. Utilizar tornillos nuevos.
- Emplear tornillos nuevos y apretar el bastidor derecho del motor a los pares de apriete indicados en las Fig. 8 y 9.

Dayco Europe S.r.l. a Socio Único es propietario exclusivo del presente documento. Todos los derechos de publicación, uso y reproducción del documento presente están exclusivamente reservados a Dayco Europe S.r.l. a Socio Único.

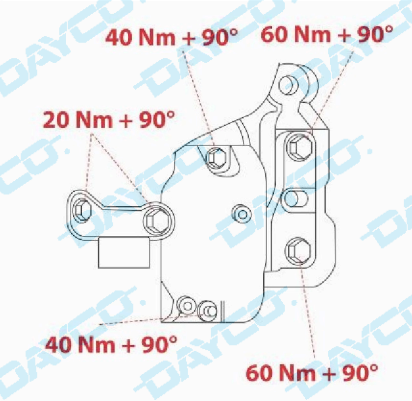


Fig. 8

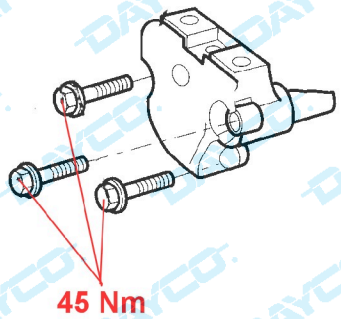


Fig. 9

Descripción	OES n°	Dayco n°	Dayco Kit
Correa de distribución	03G109119	94970	KTB486
Tensor	03G109243	ATB2007	
Rodillo tensor A Ø 80 mm	03G109244A	ATB2315	
Rodillo tensor B Ø 40 mm	038109244J	ATB2238	
Tuerca (x 2)	N01508315	V0018	
Perno	N10444702	V0068	
Perno	03G109459	V0100	
Tornillo	WHT000918	V0107	
Kit	03G198119A	KTB486	

Dayco Europe S.r.l. a Socio Único es propietario exclusivo del presente documento. Todos los derechos de publicación, uso y reproducción del documento presente están exclusivamente reservados a Dayco Europe S.r.l. a Socio Único.