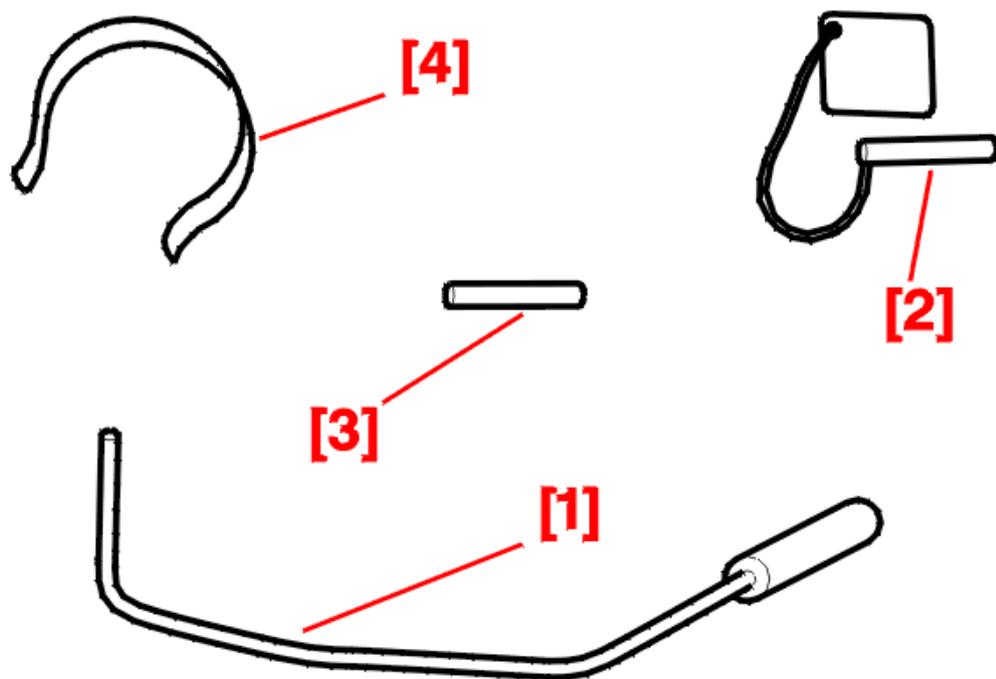




QUITAR - PONER : CORREA DE DISTRIBUCIÓN

1 - UTILLAJE :



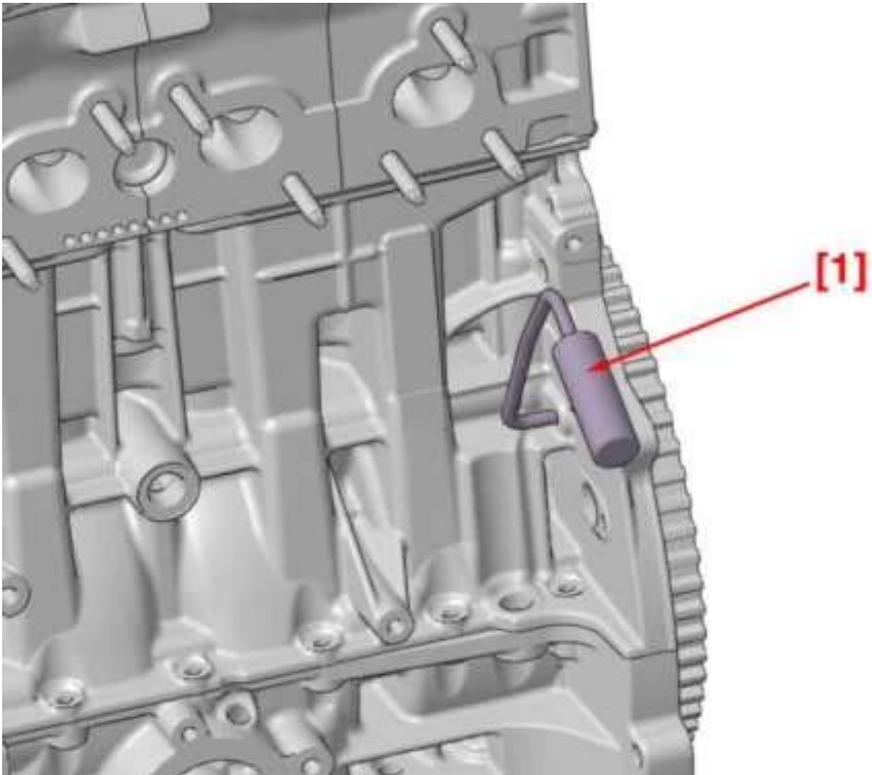
b1ek1r5d

[1] varilla de centraje volante motor (-).0132-QY .

[2] Varilla de calado del árbol de levas : escape (-).0132-AJ1 .

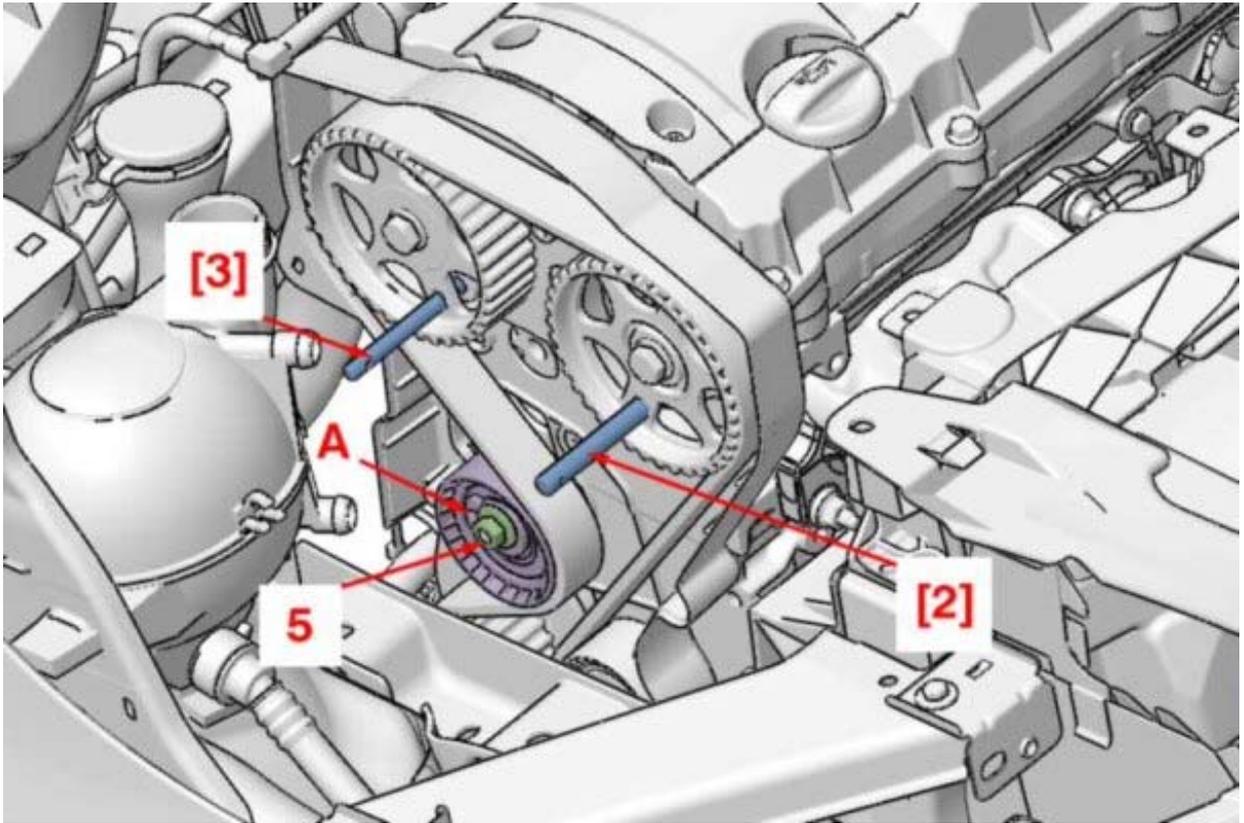
[3] Varilla de calado del árbol de levas : admisión (-).0132-AJ2 .

- el soporte elástico motor delantero derecho (1)
- el soporte elástico (2) (superior)
- el soporte motor intermedio superior derecho (3)
- el cárter de distribución inferior
- el cárter de distribución superior (4)



b1ck25yd

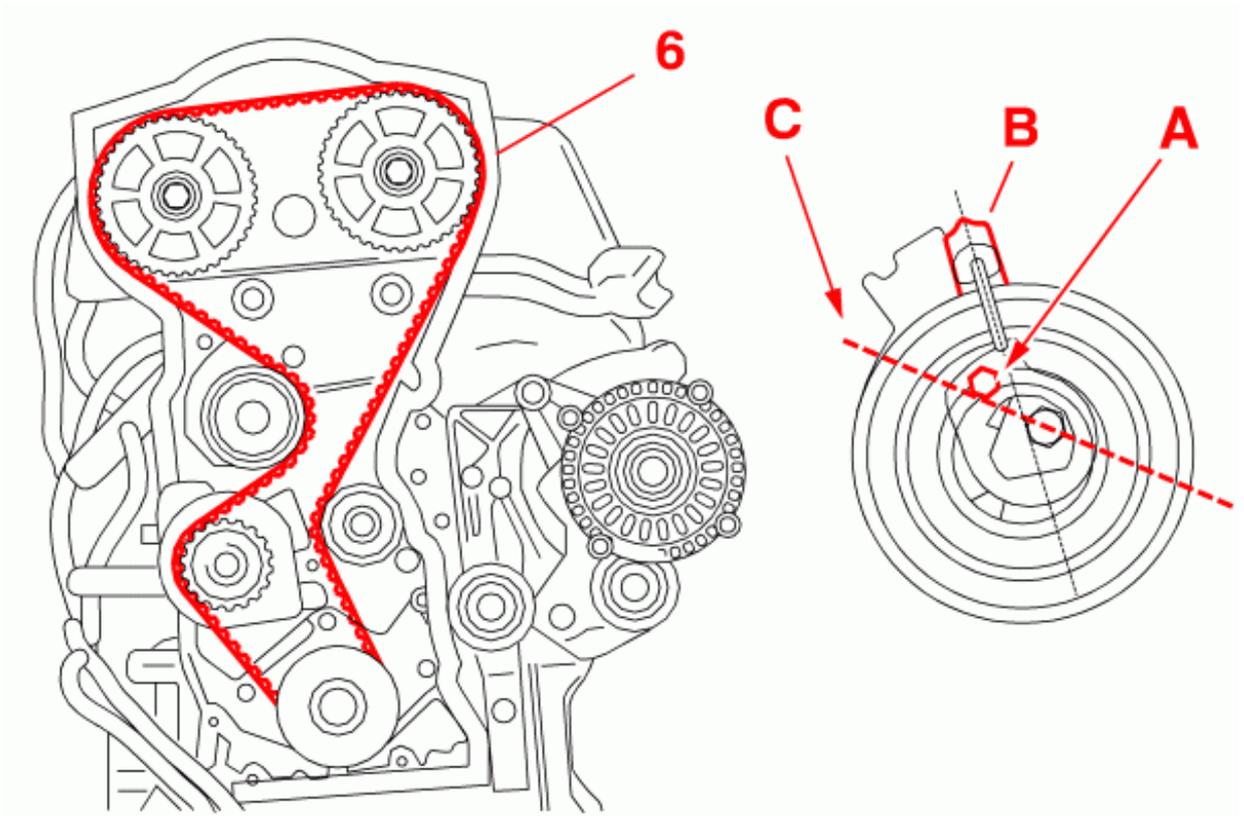
Centrar : el volante motor en el pms cilindro 1 (con la ayuda del útil [1]) .



b1ek228d

Centrar : los árboles de levas (con los útiles [2 - 3]) .

Aflojar el tornillo (5) del rodillo tensor .



b1ek229d

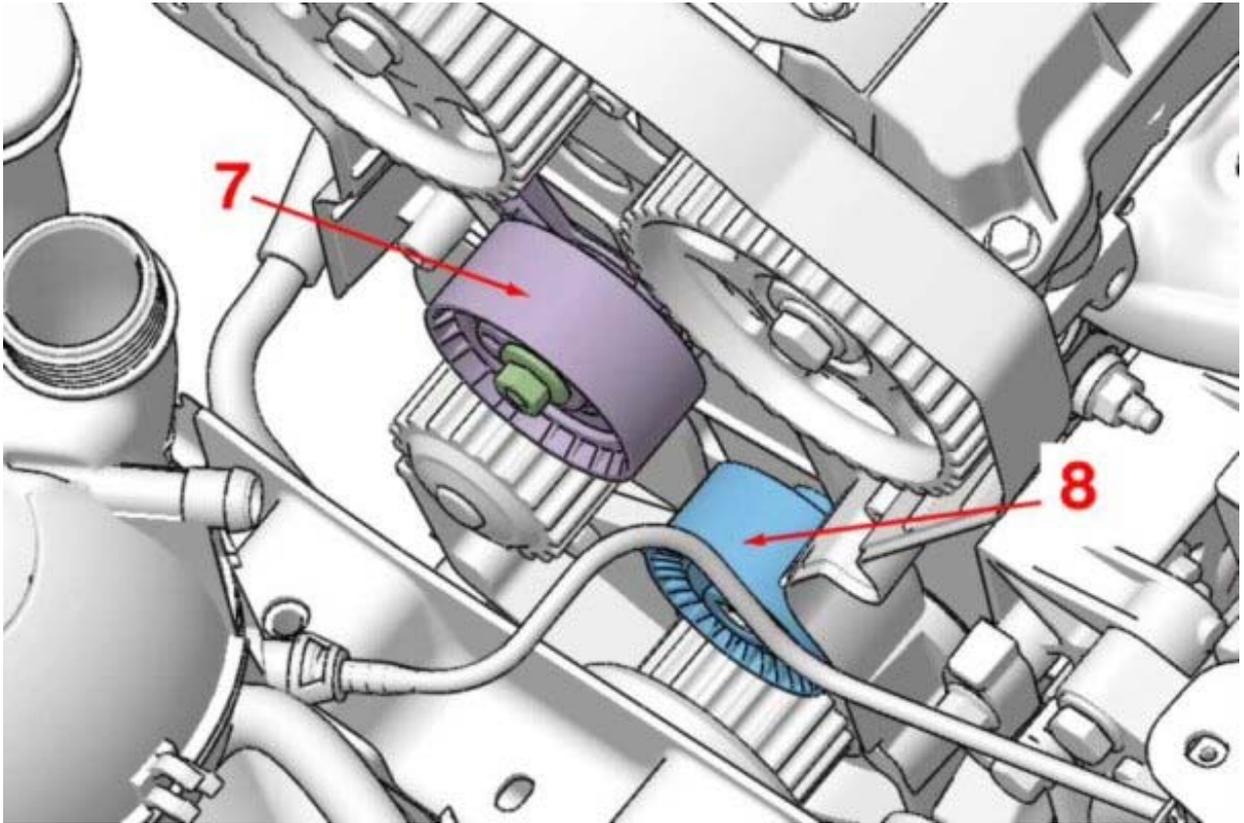
Con la ayuda de la muesca hexagonal (A), girar el rodillo en el sentido horario hasta llevar la guía (B) a la posición (C) para destensar la correa al máximo .

Calar el rodillo tensor en la posición .

IMPERATIVO : Nunca se debe efectuar una rotación de una vuelta completa al rodillo .

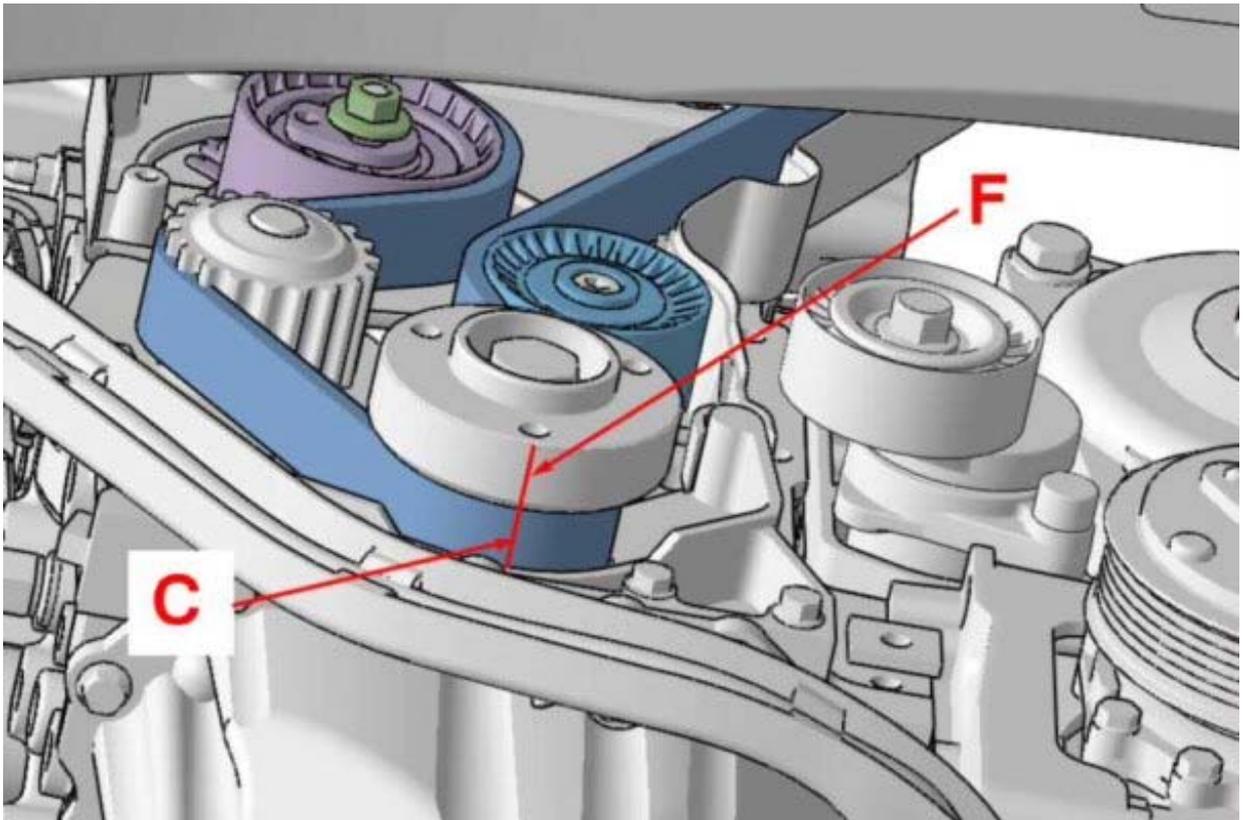
Quitar la correa de distribución (6) .

3 - PONER :



b1ek22ad

Comprobar que los rodillos (7) y (8) giran libremente (ausencia de holgura y de punto duro) .



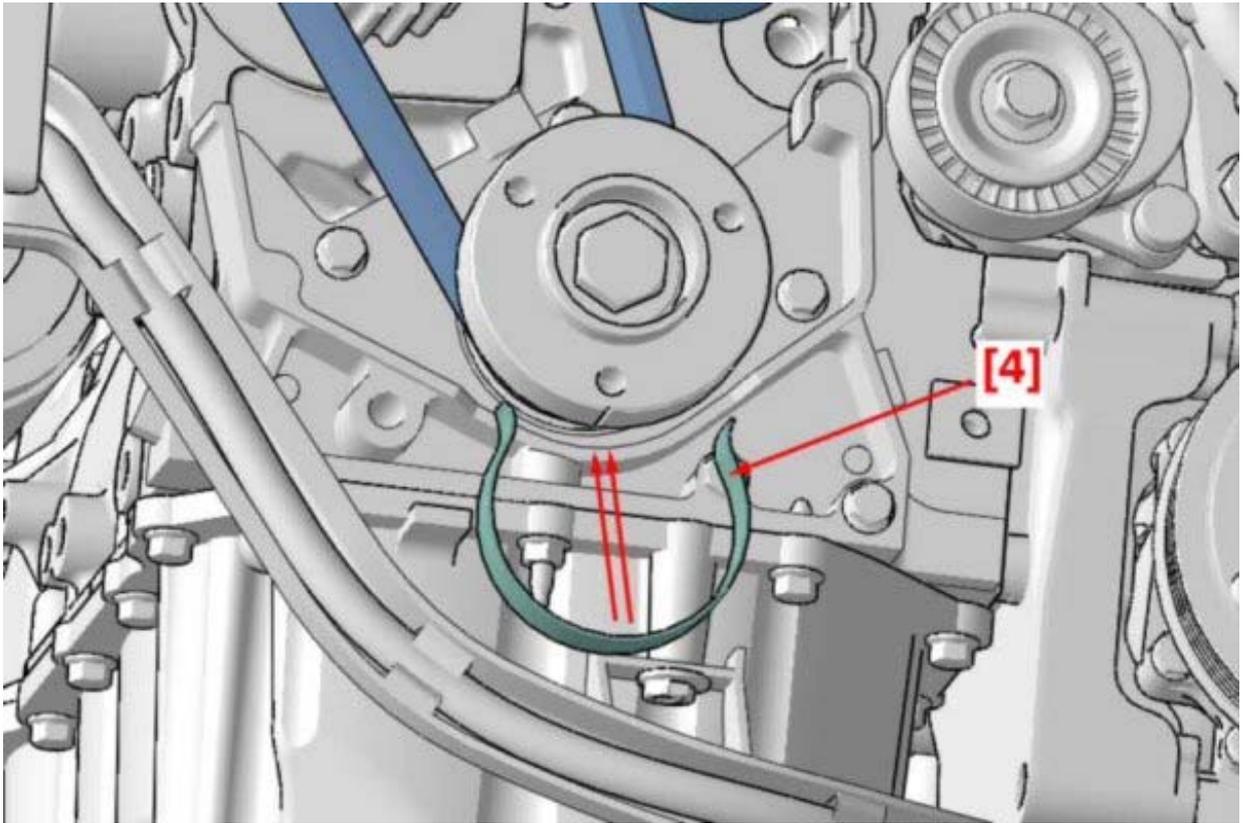
b1ek22bd

Volver a poner la correa .

Alinear la marca (C) de la correa con la ranura (F) del piñón del cigüeñal .

Estas marcas son rayas de pintura blanca en el lomo de la correa frente a los dientes correspondientes .

NOTA : Es posible girar los árboles de levas con una llave con el fin de facilitar el montaje de la correa en las poleas .



b1ek22cd

Montar el útil [4] en el piñón de cigüeñal para mantener la correa .

3 - 1 - SOBRETENSIÓN :

Girar el rodillo tensor en el sentido anti-horario hasta su posición máxima menos 2,0 mm .

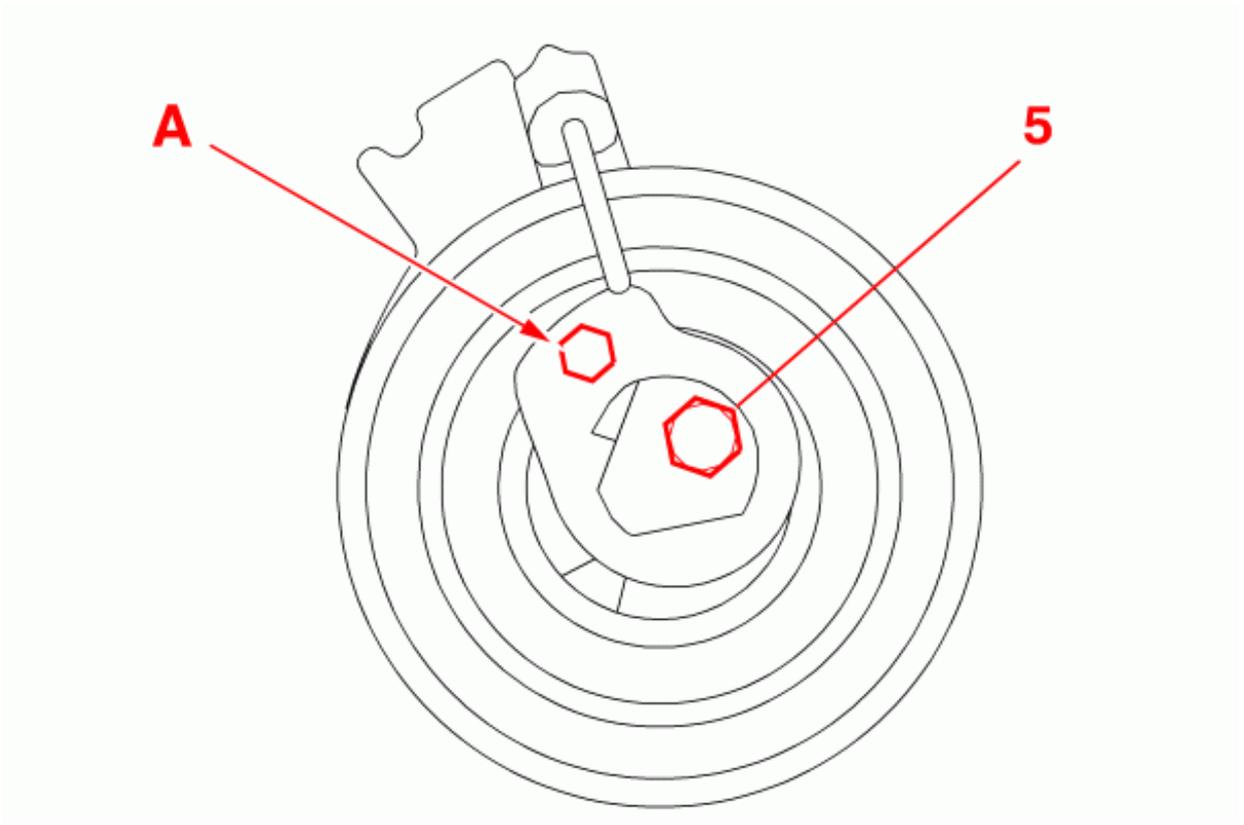
Apretar el tornillo (5) del rodillo tensor a 1.0 m.dan .

Quitar los útiles [1 - 2 - 3] .

Quitar el útil [4] .

Dar 4 vueltas motor en el sentido normal de rotación .

3 - 2 - TENSIÓN NORMAL :



b1ek22dd

Centrar el cigüeñal .

Accionar el tornillo (5) para aflojar el rodillo tensor .

Tensor el rodillo en el sentido horario hasta el punto de sobre-tensión .

Con la llave hexagonal (A), llevar el índice girando en el sentido horario, para que se posicione enfrente de la marcar .

IMPERATIVO : El índice no debe descender al punto mínimo para el correcto calado de la distribución .

Apretar el rodillo tensor dinámico (apriete a 2.2 m.daN) .

Quitar los útiles [1 - 2 - 3] .

Dar 2 vueltas motor en el sentido normal de rotación .

Verificar la posición del rodillo : se debe encontrar a $\pm 2,0$ mm con relación a la posición en la que se ha parado, sino, volver a realizar el montaje .

Comprobar el calado calando de nuevo los árboles de levas y el cigüeñal ; si el resultado no es correcto, volver a empezar el montaje .

Quitar las varillas de calado del motor .

Poner :

- la polea de arrastre de los accesorios (apriete a 2.5 m.daN)
- **La correa de arrastre de los accesorios .** ⓘ
- el cárter de distribución inferior
- el cárter de distribución superior (4)
- el soporte motor intermedio superior derecho (3) (apriete a 4.5 m.daN)
- el soporte elástico (2) (superior) (apriete a 6.0 m.daN)
- el soporte elástico motor delantero derecho (1) (apriete a 4.5 m.daN)
- la pantalla parabarros derecha
- la rueda delantera derecha