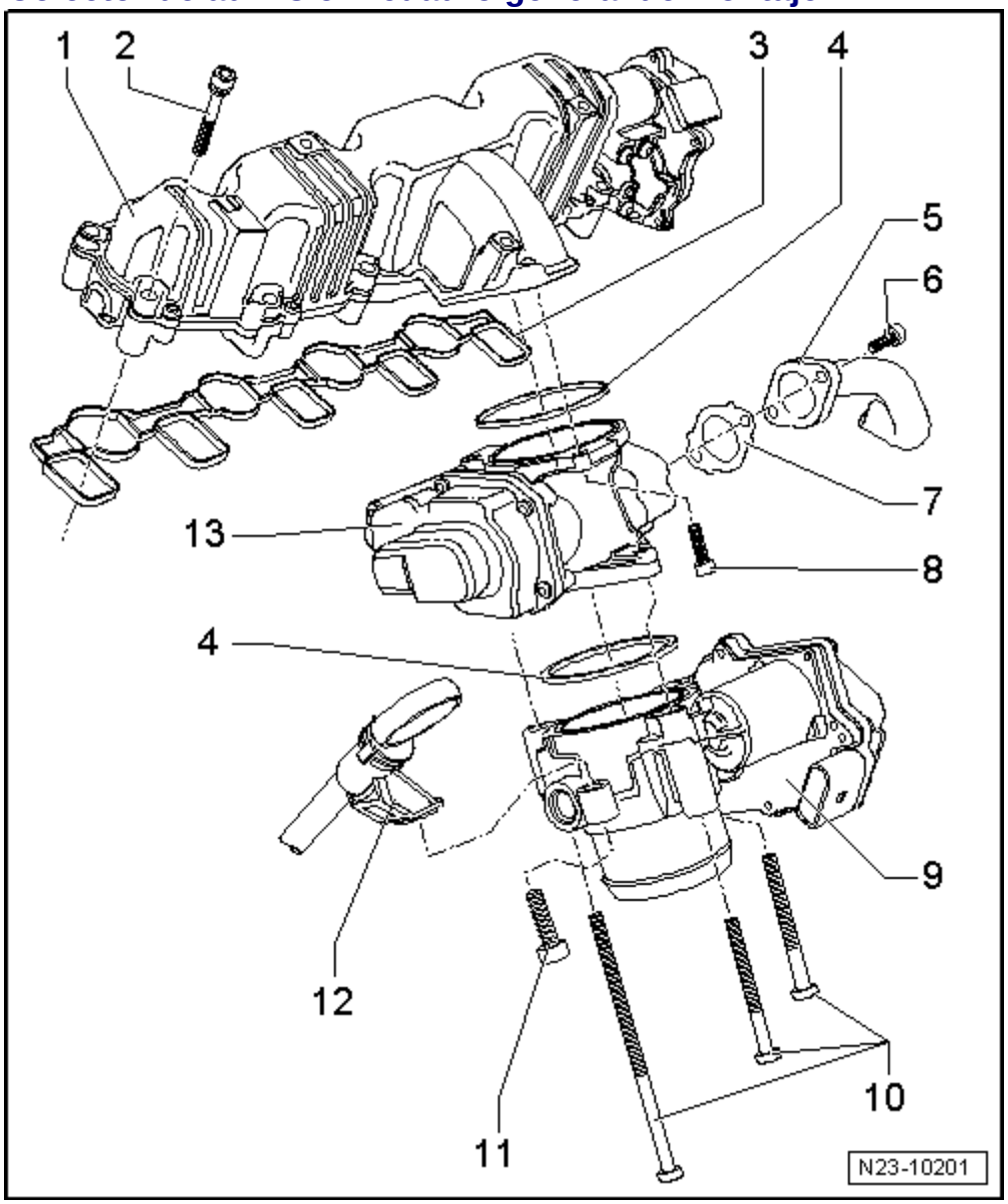
Colector de admisión: cuadro general de montaje



1 - Colector de admisión

- Desmontar y montar → Capítulo
- Con motor para la chapaleta del colector de admisión -V157-
- No se debe desarmar

2 - 8 Nm

3 - Junta

- Sustituir

4 - Anillo de junta

- Sustituir

5 - Tubo de unión

- Va al radiador de la recirculación de gases de escape

6 - 20 Nm

7 - Junta

- Sustituir

8 - 10 Nm

9 - Motor para chapaleta del colector de admisión -V157-

10 - 10 Nm

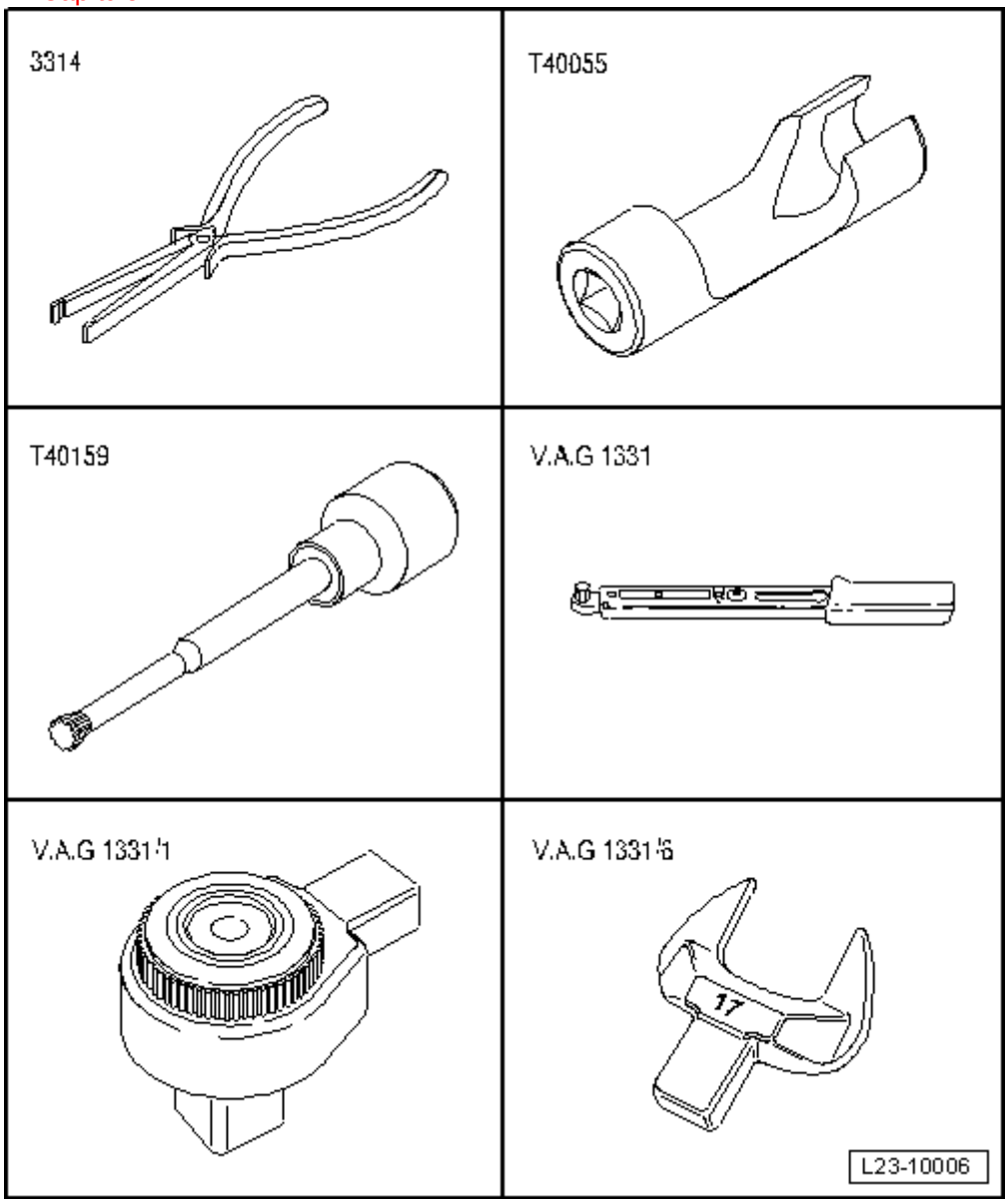
11 - 10 Nm
12 - Varilla de medición del nivel de aceite
13 - Válvula para la recirculación de los gases de escape -N18- y potenciómetro para la recirculación de los gases de escape -G212-

- Desmontar y montar → Capítulo

Colector de admisión: desmontar y montar

- Desmontar → Anclaje
- Montar → Anclaje

Consulte la tabla de equivalencias de utillaje y equipos según aplicabilidad entre Seat / VW / Audi / Skoda → Capítulo.



Herramientas especiales, equipos de comprobación y medición y dispositivos auxiliares necesarios

- Alicates -3314-, ver equivalente → Anclaje
- Unidad de encaje -T40055-, ver equivalente → Anclaje

- Vaso XZN 8 -T40159-, ver equivalente → Anclaje
- Llave dinamométrica (5...50 Nm) -V.A.G 1331-, ver equivalente → Anclaje
- Carraca 1/2" x 9-12 -VAG 1331/1-, ver equivalente → Anclaje
- Herramienta encajable e/c 17 -V.A.G 1331/6-, ver equivalente → Anclaje

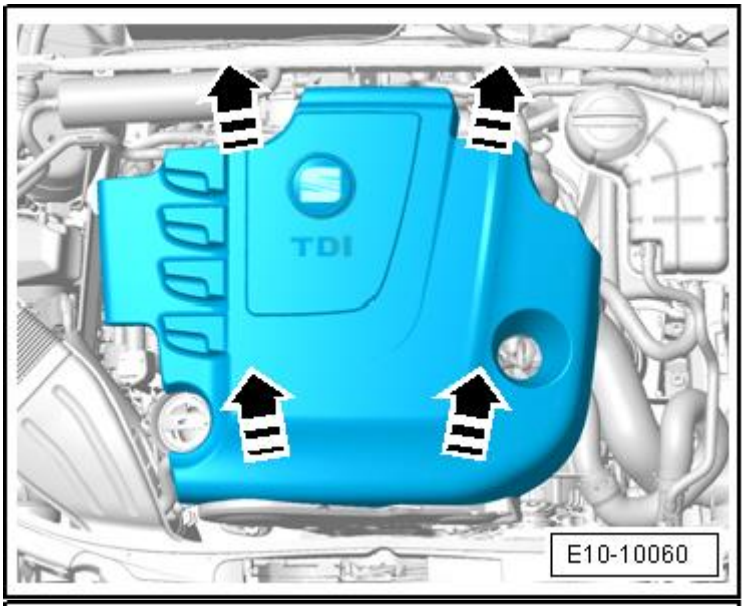
Desmontar

¡ATENCIÓN!

- Leer las reglas de limpieza y las instrucciones para trabajar en el sistema de combustible → Capítulo.
- Es imprescindible tener en cuenta las reglas de limpieza y las instrucciones tanto antes como durante la realización de los trabajos.

– Separar la cubierta del motor -flechas-.

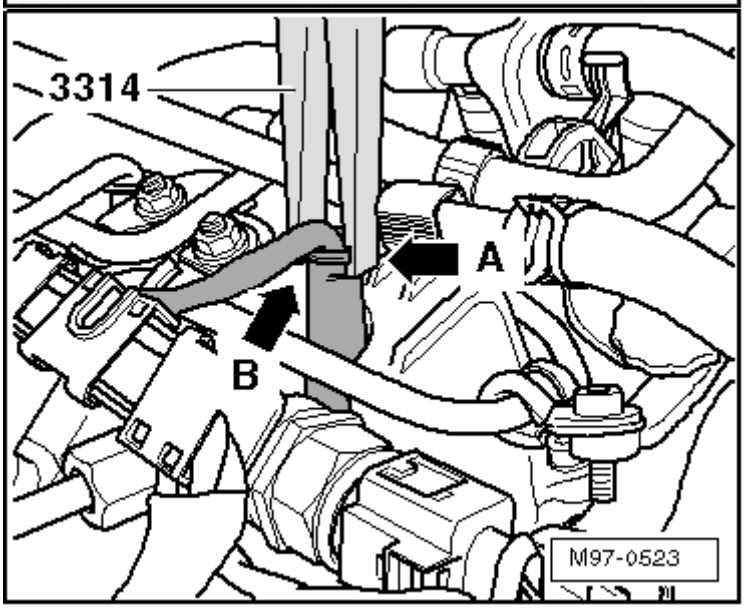
– Retirar el aislamiento acústico de la tapa de la culata.



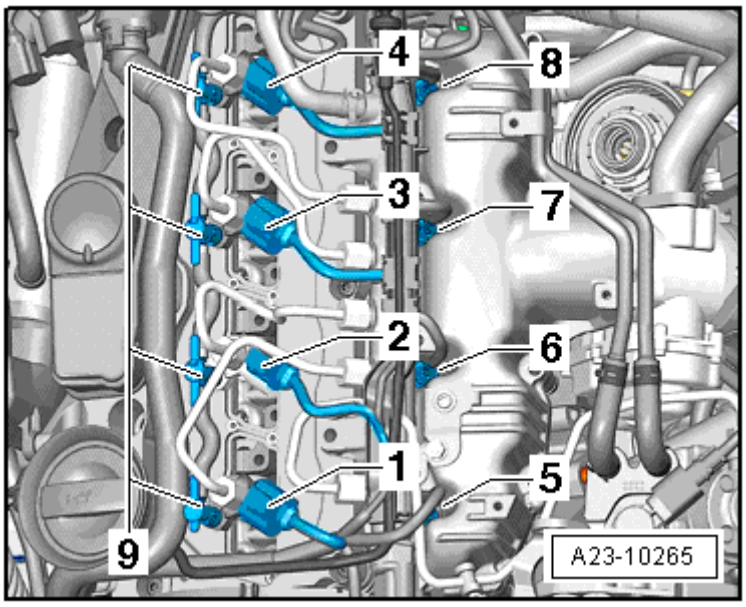
¡Atención!

Procurar no dañar los cables al extraer los conectores; de lo contrario, habría que renovar todo el mazo de cables. No apretar excesivamente los alicates -3314- al extraer los conectores, pués se podría dañar el manguito de apoyo.

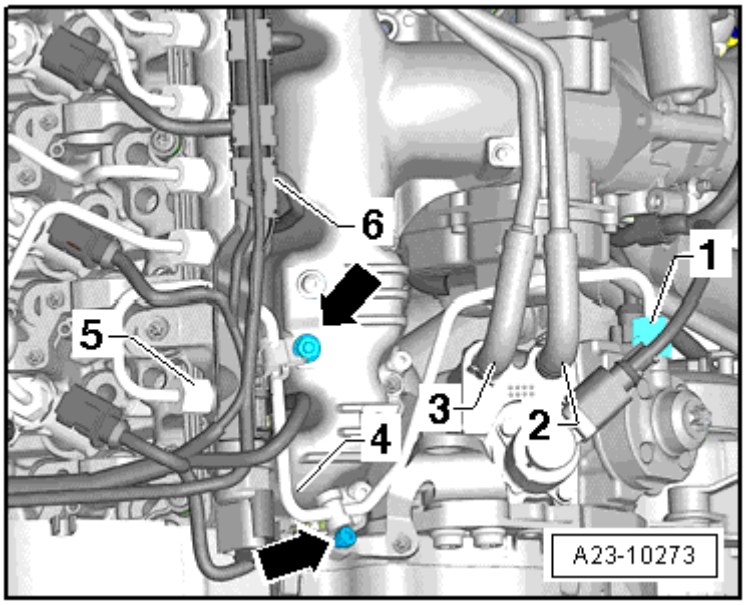
– Aplicar los alicates -3314- situando la ranura -flecha A- en el reborde del manguito de apoyo -flecha B-.



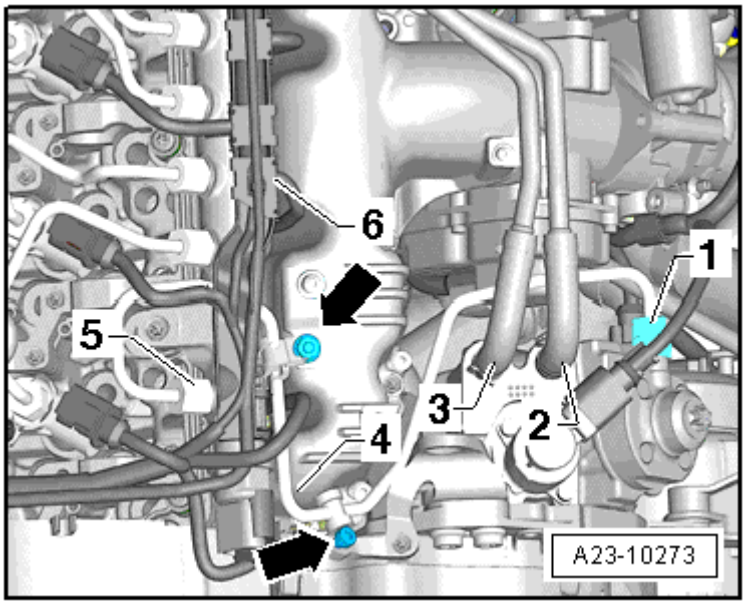
– Desacoplar los conectores -5, 6, 7 y 8- de las bujías de precalentamiento.



– Desmontar la tubería de alta presión del combustible -4-, para lo que se deberá abrir las tuercas de racor en la bomba de alta presión -1- y en el acumulador de alta presión -5-.
– Desenroscar los tornillos -flechas- del tubo de alta presión de combustible.
– Separar hacia un lado el ramal de cables -6-.



– Desconectar las dos conducciones de combustible -2 y 3- de la bomba de alta presión.

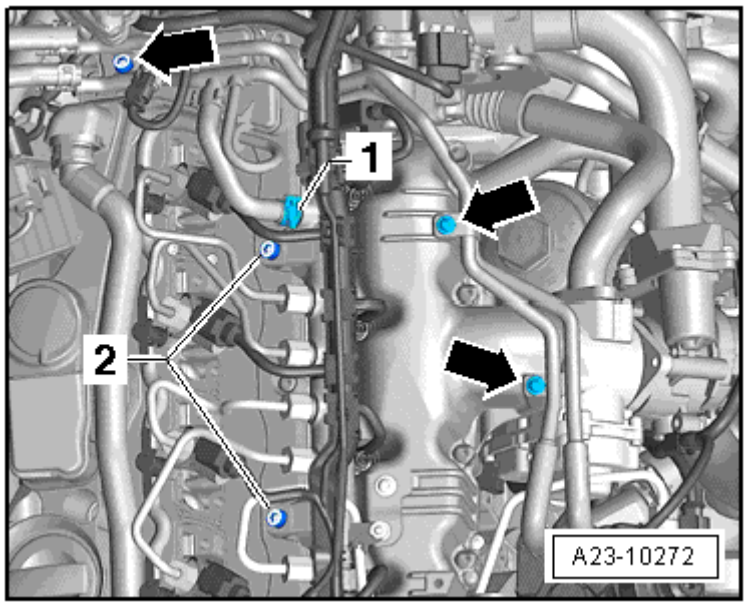


– Desenroscar los tornillos -flechas- de los soportes para ambos conductos de combustible.

Aviso
Los conductos de combustible no se deben doblar.

¡Atención!

- Marcar a qué cilindro va asignado cada tubería de alta presión. Se deben volver a utilizar exclusivamente en el mismo cilindro.
- Tener en cuenta las normas de limpieza al trabajar en el sistema de inyección.
- Cerrar inmediatamente los empalmes abiertos con un tapón adecuado.



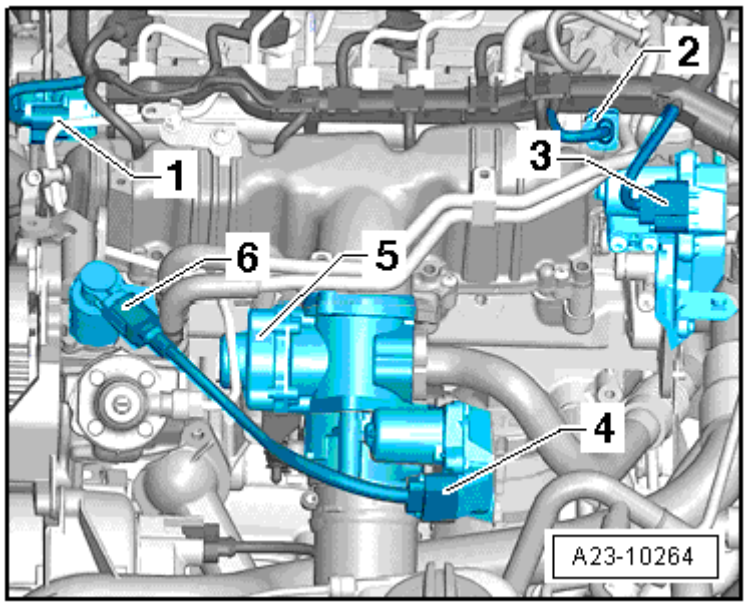
– Soltar las tuercas de racor de las tuberías de alta presión con el vaso -T40055- e/c 17 en los inyectores.

– Soltar las tuercas de racor de las tuberías de alta presión con la llave de vaso e/c 17 -V.A.G 1331/6- en el acumulador de alta presión.

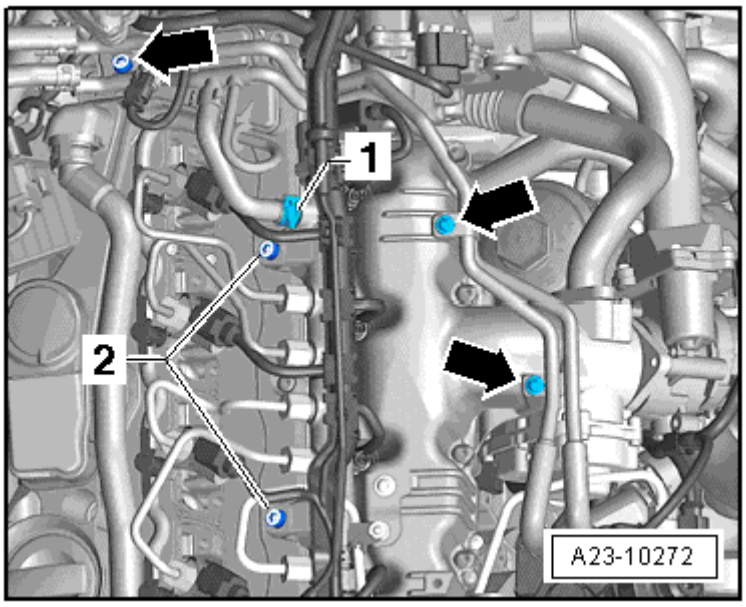
– Depositar los tubos de alta presión desmontados sobre un trapo limpio.

– Separar los siguientes conectores eléctricos.

1 - Sensor de presión del combustible -G247-
2 - Válvula reguladora de la presión del combustible -N276-
3 - Motor de colector de admisión variable -V183-
4 - Motor para chapaleta del colector de admisión -V157-
5 - Válvula para la recirculación de los gases escape -N18-



– Desmontar el acumulador de alta presión, desatornillando para ello los tornillos -2-.



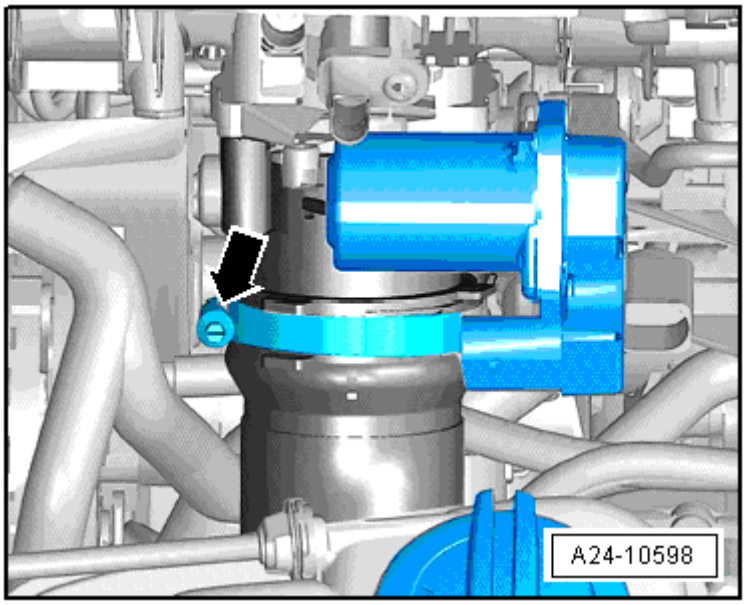
– Abrir la abrazadera para tubos flexibles -flecha- del tubo flexible de conducción de aire y extraerla hacia abajo del motor para chapaleta del colector de admisión -V157-.

– Desenroscar el tornillo del soporte de la varilla de medición del nivel de aceite.

– Desmontar el tubo de unión para la recirculación de los gases de escape de la válvula de recirculación de gases de escape -N18-.

– Desenroscar los tornillos de fijación del colector de admisión desde fuera hacia adentro en cruz, con el vaso XZN 8 -T40159-.

– Retirar el colector de admisión.



Montar

El montaje se efectúa en orden inverso, observando lo siguiente:

– Sustituir las juntas.

– Apretar los tornillos de sujeción del tubo colector en cruz desde fuera hacia dentro.

♦ Par de apriete del colector de admisión a la culata → Pos..

♦ Par de apriete del tubo de unión para la recirculación

de los gases de escape
→ Capítulo.

- Par de apriete de las tuberías de alta presión
→ Capítulo.