☐ ☐ X ☐ ☐

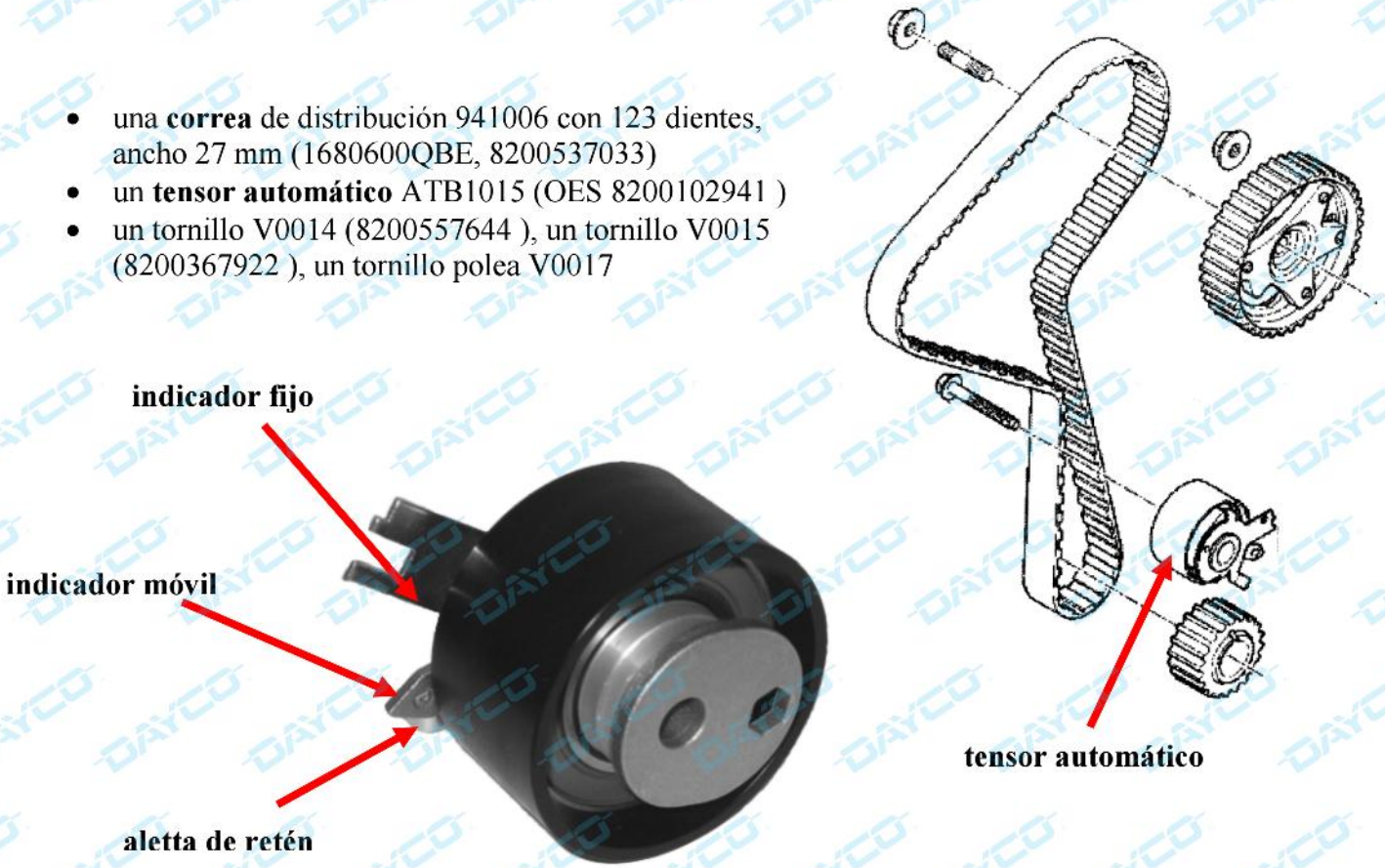
DAYCO AFTERMARKET TECHNICAL INFORMATION

Asunto: KTB532 **N° : TI0134ES**

DACIA – NISSAN – RENAULT
CLIO – GRAND MODUS – GRAND SCENIC – KANGOO – KUBISTAR – LAGUNA – LOGAN - MEGANE - MICRA – MODUS – NOTE – QASHQAI - SANDERO – SCENIC – TIIDA – TWINGO
Mtr. K9K.7 / K9K.7F / 7.00 / 7.02 / 7.04 / 7.06/ 7.10 / 7.12/ 7.14 / 7.16 / 7.18 / 7.22 / 7.24 / 7.28 / 7.29/ 7.32 / 7.34F / 7.40 / 7.50 / 7.52 / 7.60 / 7.62 / 7.64 / 7.66 / 7.68 / 7.72F / 7.80 / 7.90 / 7.92 / 7.94 / 7.96 / K9K.8.00 / 8.02 / 8.04 / 8.06F / 8.08F / 8.12 / 8.30 / 8.32 / 8.34F / 8.36F / 8.37F/ K9K-1.5/ 1.5F

El kit distribución KTB532 prevé:

- una **correa** de distribución 941006 con 123 dientes, ancho 27 mm (1680600QBE, 8200537033)
- un **tensor automático** ATB1015 (OES 8200102941)
- un tornillo V0014 (8200557644), un tornillo V0015 (8200367922), un tornillo polea V0017



tensor automático ATB1015

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 PUESTA EN TENSIÓN DEL TENSOR

- Introduzcan el perno en el agujero del piñón del eje de excéntricas y de la cabeza (Fig. A).
- Introduzcan el perno de puesta en fase y averigüen que el motor se encuentre en posición de puesta en fase: el brazo del cigüeñal debe apoyar contra el perno de puesta en fase (Fig. B).
- Verifiquen que la ranura para chaveta eje motor se encuentre orientada hacia arriba.
- Saquen el piñón del eje motor, desgrasen el mismo piñón y la extremidad del eje , para evitar que la rueda dentada, cuando se vuelve a montar, pueda correr el riesgo de deslizar sobre el eje motor, puesto que la rueda dentada está sin chaveta.
- Monten el piñón eje motor.
- Verifiquen que la referencia del piñón de la bomba alta resión presión se halle en correspondencia con la cabeza del tornillo.
  (Fig. C).
- Monten el nuevo tensor, verificando que la aleta de retén se encuentre correctamente introducida en la cabeza.
- Monten la correa de distribución, verificando que las muescas en la misma se encuentren alineadas con las muescas de los piñones (a , b) y que la correa esté bien tensada. Entre las referencias del piñón eje de excéntricas y del piñón bomba alta presión deberán resultar 19 dientes.
- Utilizando una llave Allen de 6 mm, hagan girar en sentido anti-horario la polea del tensor hasta llevar el indicador móvil a la extrema derecha del ojal de referencia de la placa (Fig. D).

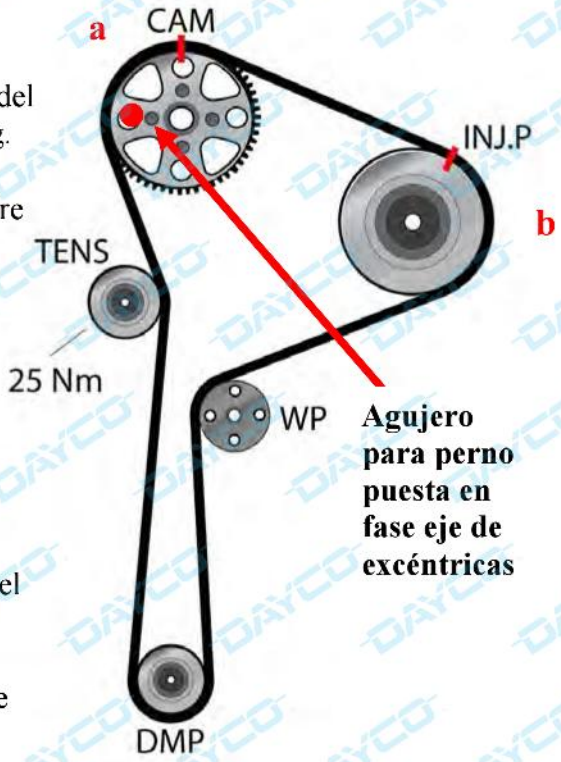


Fig. A

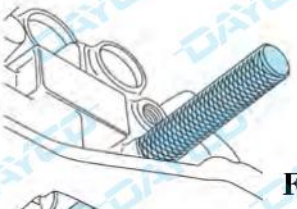


Fig. B

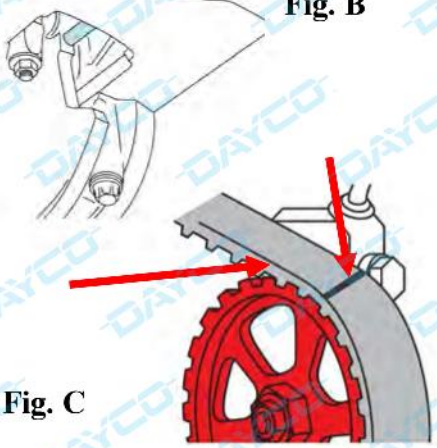


Fig. C

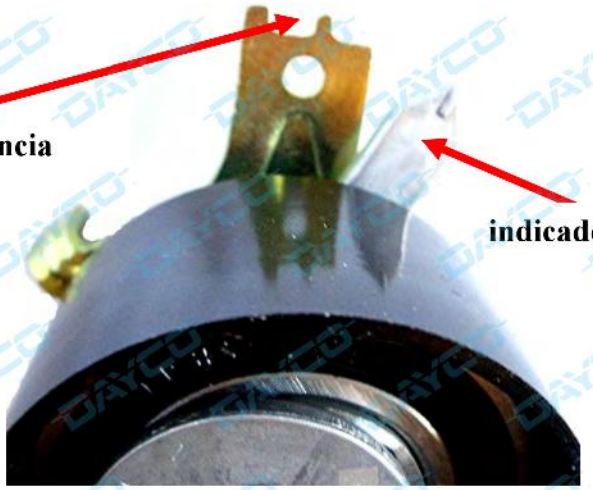


Fig. D

- Aprieten el tornillo de fijación del tensor con un par de torsión de 25 Nm.

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.

- Desgrasen la polea eje motor y luego móntenla; bloqueen el volante con un grueso destornillador.

- Fijen el tornillo de la polea eje motor con un par de torsión de: para M 12 60 Nm + 100° +/-10° . Utilicen siempre un tornillo nuevo (suministrado en el paquete).
- Saquen los pernos de puesta en fase (Fig. A e B).
- Hagan efectuar dos revoluciones en sentido horario al eje motor hasta alinear el agujero de centrado del piñón eje de excéntricas.
- Introduzcan el perno de puesta en fase (Fig. B), verificando que el brazo del cigüeñal apoye contra el mismo perno.
- Introduzcan el perno de puesta en fase eje de excéntricas (Fig. A).
- Entre las referencias del piñón eje de excéntricas y del piñón bomba alta presión resultarán 19 dientes.
- Saquen definitivamente los pernos de puesta en fase.
- Aflojen al máximo de un giro el tornillo de fijación del tensor, sujetando la polea con una llave Allen. Hagan luego girar la llave Allen en sentido horario hasta cuando el indicador móvil resulte alineado con el indicador fijo de la placa (Fig. E).
- Bloquen definitivamente el tornillo de fijación del tensor con un par de torsión de 25 Nm.
- Vuelvan a montar los otros particulares en orden contrario al de desmontaje.
- Aprieten el tapón ciego con un par de torsión de 20 Nm.
- Bloqueen los tornillos del estribo del soporte motor con un par de torsión de 21 Nm.
- Bloqueen los tornillos del soporte derecho motor con un par de torsión de 62 Nm.
- Bloqueen los tornillos del estribo intermedio con un par de torsión de 62 Nm.
- Bloqueen el perno que fija el soporte derecho motor al estribo intermedio con un par de torsión de 105 Nm.

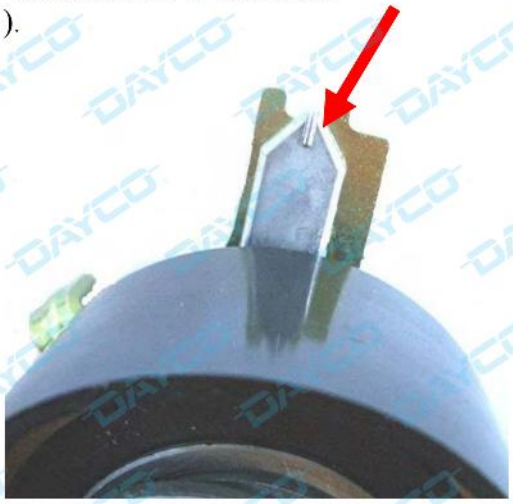


Fig. E

Descripción	OES n°	Dayco n°	Dayco Kit
Correa distribución	1680600QBE, 8200537033	941006	KTB532
Tensor	8200102941	ATB1015	
Tornillo	8200557644	V0014 (M12x1.25)	
Tornillo	8200367922	V0015 (M14x1.5)	
Tornillo		V0017	
Kit distribución	1680600QBB, 7701477028	KTB532	

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.