



# DAYCO®



## DAYCO AFTERMARKET TECHNICAL INFORMATION

**Asunto:** KTB 441

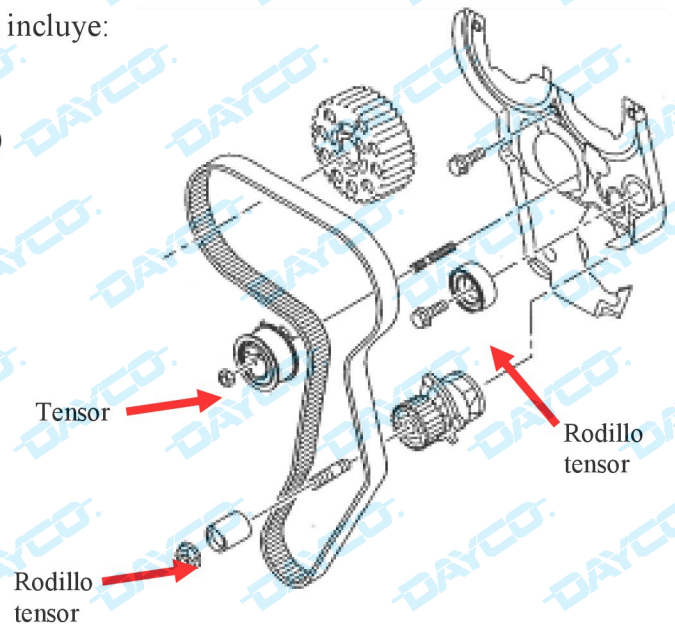
AUDI - DODGE - JEEP -  
MITSUBISHI - SEAT  
SKODA -VOLKSWAGEN  
A3 - A4 - A6 - Altea - Caliber Compass  
- Golf - Grandis  
Jetta - Lancer - Leon - Octavia  
Outlander - Passat - Patriot  
Superb - Toledo - Touran  
Motor: AZV - BEE - BKD - BKP - BLB -  
BMA - BMN - BMR - BNA - BRD - BRE -  
BRF - BSY - BUZ - BVA BVE - BVF - BVG  
- BWV ECD

**Nº:** TI0045ES

**Fecha:** 24/03/2017

El Kit de distribución KTB441 (OES 03G198119B) incluye:

- una **correa de distribución** 94970 con 141 dientes, ancha 30 mm (OES 03G109119)
- un **tensor automático** ATB2007 (OES 03G109243)
- un **rodillo tensor** ATB2296 (80 mm diám.) (OES 03G109244)
- un **rodillo tensor** ATB2238 (40 mm diám.) (OES 038109244J)



Tensor



Rodillo  
tensor



Rodillo  
tensor

**"OBSÉRVENSE LAS INDICACIONES DEL FABRICANTE DEL VEHÍCULO"**

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 (Figura 1).
- Comprobar que se ha instalado la herramienta de bloqueo del cigüeñal (Fig. 2).
- Controlar que las muescas de puesta en fase estén alineadas.

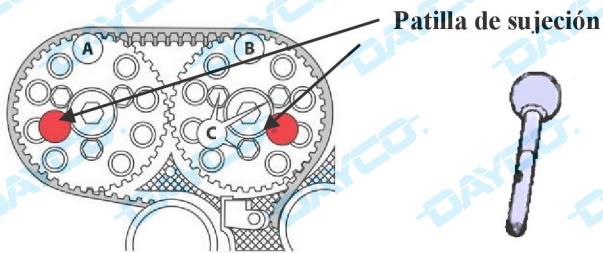


Fig. 1

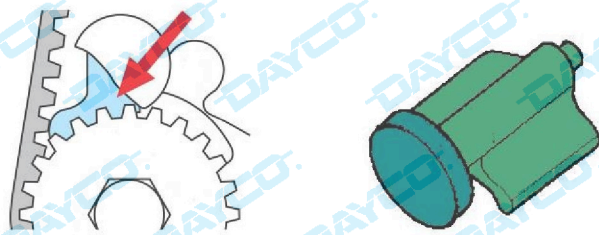
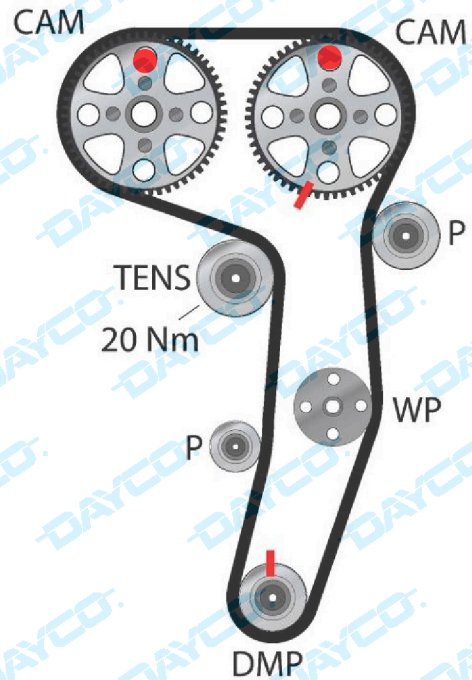


Fig. 2



- 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).

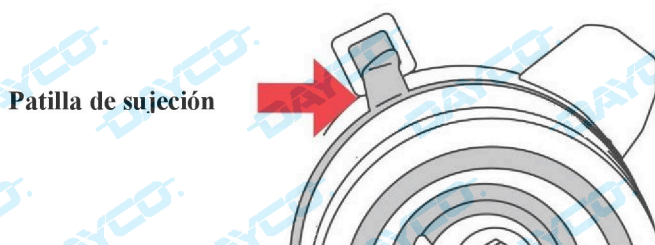
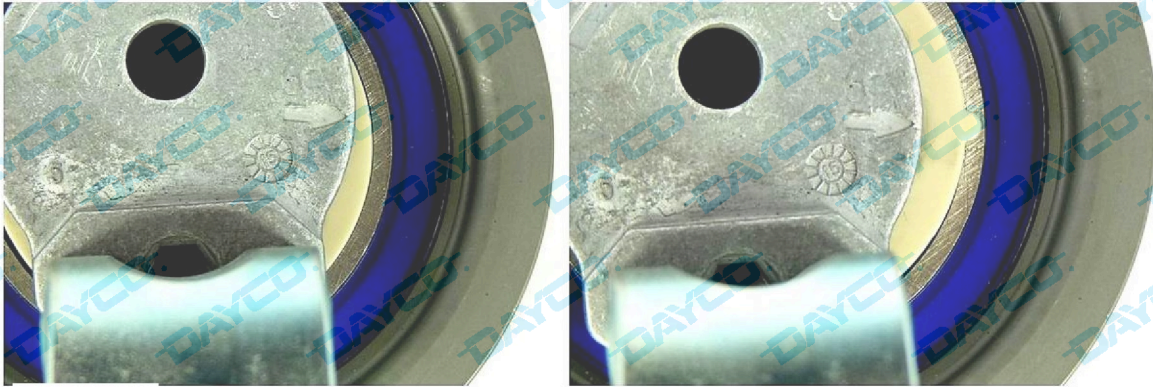


Fig. 3

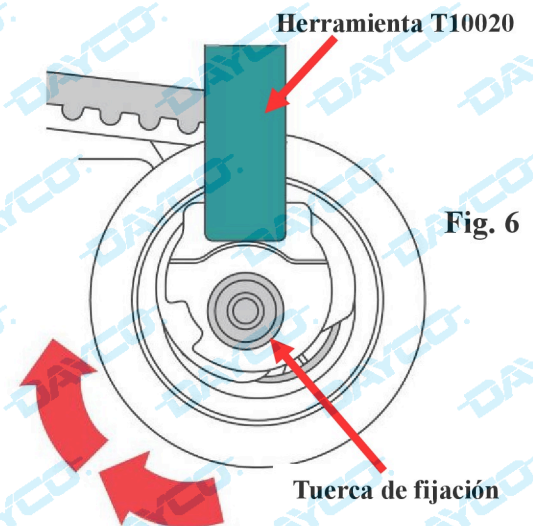


**Fig. 4**

- Tras aflojar los tornillos de bloqueo correspondientes, girar los piñones del árbol de levas por completo en las ranuras (estos deben girar sin dificultad).
- Montar 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.
- Montar de nuevo el bastidor derecho del motor introduciéndolo desde abajo y colocar el tornillo inferior de fijación.
- Aflojar la tuerca que fija el tensor.
- Con la herramienta correspondiente T10020, 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).
- Impedir que la tuerca de fijación del tensor gire.
- Con la herramienta T10020, mantener la polea del tensor bloqueada y apretar la tuerca de la polea al par de 20 Nm + 45° (Fig. 6).
- Cuando se apriete la tuerca de fijación, el indicador móvil tenderá a desplazarse de la hendidura de la placa 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 T10172 (Fig. 7).
- 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 T10172 y la herramienta de bloqueo del cigüeñal.
- 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 1 con el pasador correspondiente y comprobar que el piñón 2 puede bloquearse con su pasador; de lo contrario, aflojar los tornillos y centrar de nuevo.

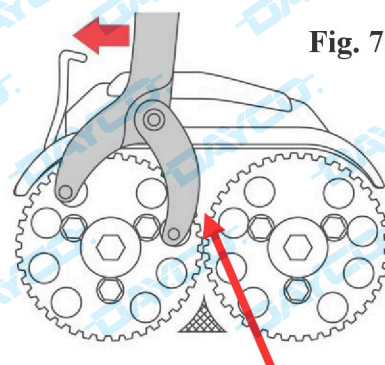


**Fig. 5**



**Fig. 6**

Fig. 7



Herramienta T. 10172

- Comprobar que el cigüeñal se puede bloquear mediante la herramienta adecuada.
- 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 5mm 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 la Fig. 8.

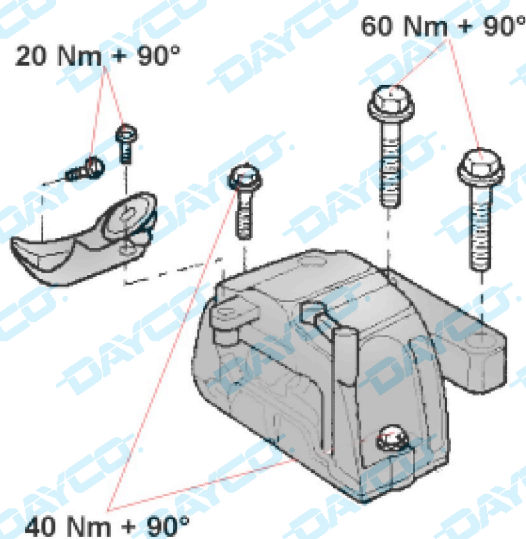


Fig. 8

Descripción	OES nº	Dayco nº	Dayco Kit
Correa de distribución	03G109119	94970	KTB441
Tensor	03G109243	ATB2007	
Rodillo tensor	038109244J	ATB2238	
Rodillo tensor	03G109244	ATB2296	
Tuerca	N01508315	V0018	
Espárrago	N10444702	V0068	
Tornillo	N10237101	V0080	
Espárrago	03G109459	V0100	
Kit de distribución	03G198119	KTB441	