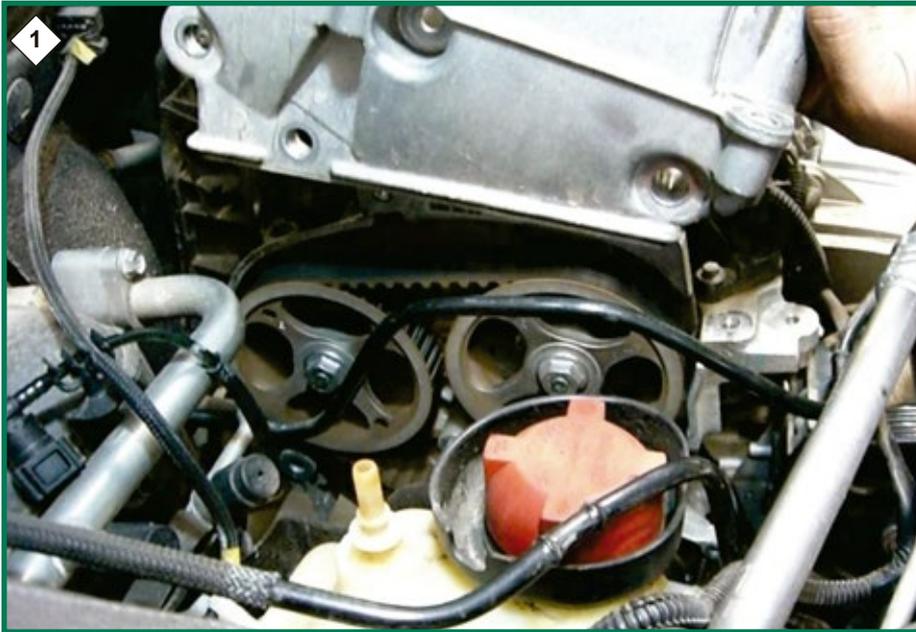


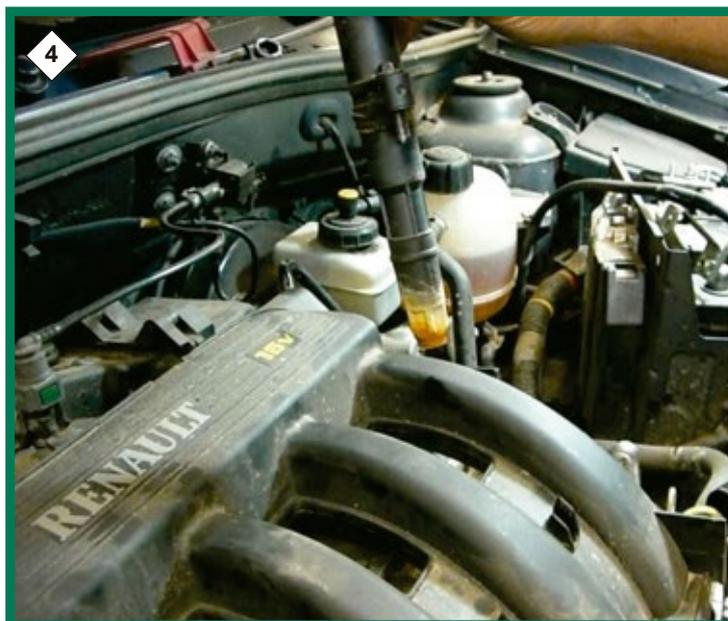
A T E N C I Ó N

El procedimiento de sustitución debe ser efectuado con el motor frío (a temperatura ambiente) para el correcto ajuste del autotensor en la posición nominal.

1. Retirar las piezas necesarias para permitir el acceso al circuito primario del motor (rueda, cubre cárter, filtro de aire, amortiguador superior del motor, correa del circuito accesorio, etc.).



2. Retirar las bobinas y bujías. Esta operación es importante, pues la compresión del motor influencia en el correcto ajuste de la correa.



3. Girar el motor en sentido horario hasta que los logotipos de Renault presentes en las poleas de los comandos queden dirigidos hacia arriba, retirar los tapones traseros de los ejes comando e instalar la herramienta N°151001. (fijarse en el correcto posicionamiento de la herramienta en el motor, pues las ranuras de encaje de la traba son descentralizados y deben quedar por debajo de la línea del centro de los ejes). El correcto posicionamiento es evidenciado por la alineación del agujero del borde de fijación de la herramienta con la rosca en el cabezal. (figura 9)



4. Retirar el sensor de rotación e instalar la traba de volante N°151004. Soltar la polea del cigüeñal y retirarla.

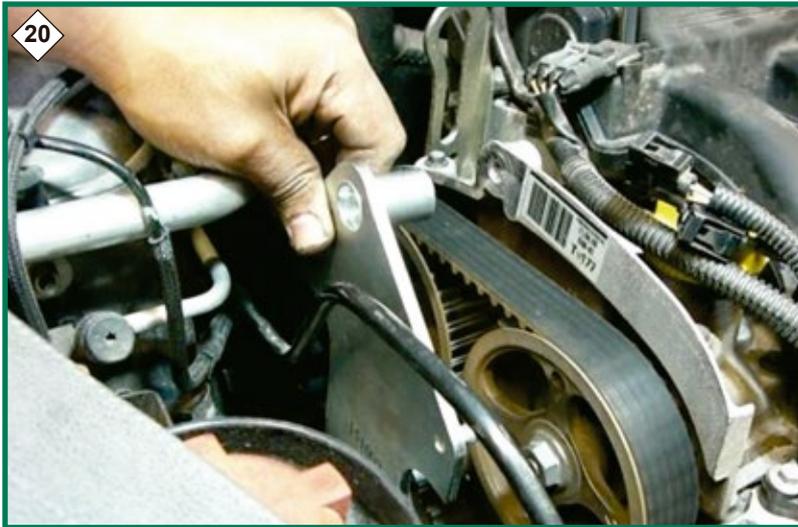


5. Retirar el tapón Torx (localizado en el bloque del motor en la cara dirigida hacia el radiador) y trabar el eje del cigüeñal a través de la herramienta N° 151005 (Perno posicionador para mantener el 1º cilindro en el punto muerto superior).

6. Trabar los engranajes de los comandos con la herramienta N° 151002, para soltar las tuercas, evitando de esta manera el esfuerzo excesivo en los ejes-comandos.

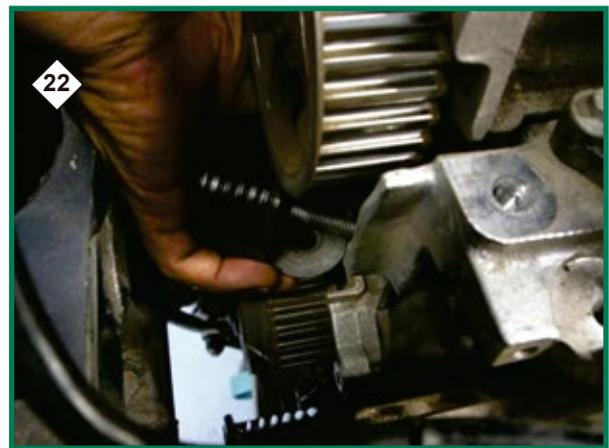
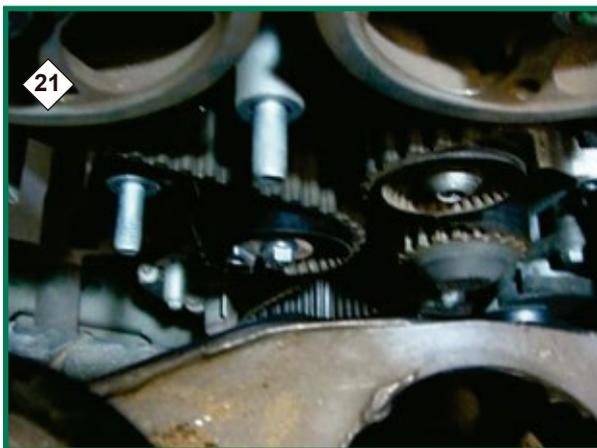


7. Retirar la Herramienta Nº 151002.



8. Soltar y retirar el Autotensor para retirar la Correa Dentada.

9. Soltar y retirar la polea tensora fija.



10. Montar la polea tensora fija, observando que existe un “espaciador”. Aplicar un torque de 45 N.m (~ 4,5 kgf.m) en el tornillo “Torx”.



11. Montar el Autotensor, posicionando el resalte de su base en el alojamiento existente en la carcasa de la bomba de agua.



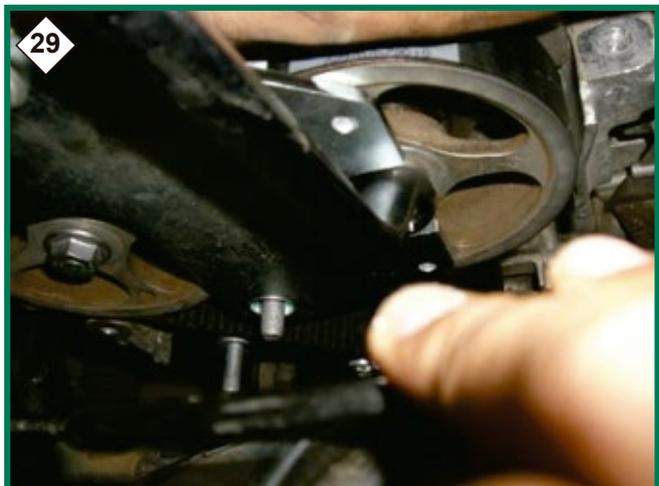
12. Colocar la correa dentada en el sentido anti-horario, colocar nuevamente la herramienta N° 151002 para trabar los engranajes de los comandos que están sueltos.



13. Instalar una llave Allen (6 mm) en el autotensor y girar en el sentido horario, hasta obtener la tensión máxima de la correa, trabar la tuerca con torque de 27 N.m (2,7 kgf.m). Observe que en esta posición, el puntero del autotensor estará a la derecha.



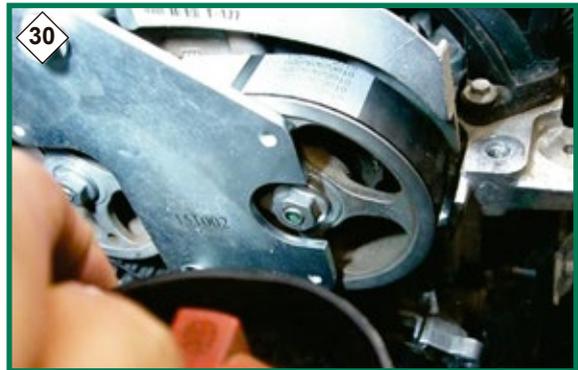
14. Trabar las tuercas de los engranajes de los comandos con torque de 30 N.m (~3,0 kgf.m) + 84 °.



15. Retirar la Herramienta N°151002 que traba los engranajes de los comandos.

16. Retirar la herramienta N°151005 (perno posicionador).

17. Retirar la herramienta N°151001 que traba los ejes-comandos.



18. Aún con el autotensor en la posición de máxima tensión, con el puntero desplazado hacia la derecha, dar dos (2) vueltas en el eje-cigüeñal en el sentido de giro del motor (horario), para igualar las fuerzas tensionales en toda la correa dentada. Después de eso verifique nuevamente el fasaje del motor, esto es: si el perno, Herramienta N° 151005, encaja perfectamente para trabar el eje cigüeñal, para ello gire el eje hasta tocar en el perno.



Enseguida después encaje nuevamente la Herramienta N° 151001, para trabar los ejes comandos; en caso que haya dificultad suelte el perno, Herramienta N°151005, y desplace el eje-cigüeñal hasta conseguir el encaje perfecto.

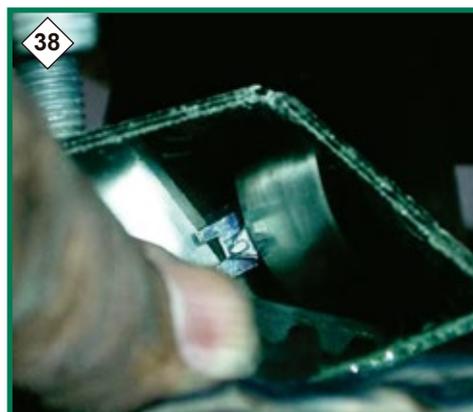


Herramienta N. 151005



Herramienta N. 151001

19. Con el autotensor aún en la posición de máxima tensión, con el puntero desplazado hacia la derecha, instalar una llave Allen de 6 mm y aflojar la tuerca de fijación, girar el autotensor a través del excéntrico con la llave Allen en el sentido anti-horario, hasta que el puntero del autotensor se posicione en el centro de la cavidad de la placa soporte, apriete la tuerca de fijación con torque de 27 N.m (~2,7 kgf.m). Con la ayuda de un espejo verifique el posicionamiento del puntero. En caso que el puntero pase de esta cavidad, rehacer el procedimiento a partir del ítem 13.



20. Montar todas las piezas retiradas para la ejecución del servicio.

21. Encender el motor.

Obs.: Después de encender el motor cualquier ruido anormal que surja en el circuito primario, puede ser un indicador de falla de montaje. En este caso apague el motor inmediatamente y repita el procedimiento de instalación, verificando que ningún componente fue dañado.

Resumen de las aplicaciones

Clio 1.6L-16V (todos)

Logan y Sandero 1.6L-16V (todos)

Kangoo 1.6L-16V

Megane 1.6L-16V (todos)

Scenic 1.6L-16V (todos)

Symbol 1.6L-16V (todos)

Duster 1.6 16V

Número original 7700108117 / 8200585576

						
 LUK						
 LUK						
 LUK						
 INA						
 INA						
 INA						
 FAG						

Schaeffler Argentina S.R.L.
 Tel: + 5411 4016-1547
 Fax: + 5411 4581-4904
 info-ar@schaeffler.com
 www.schaeffler.com.ar

SCHAEFFLER
 AUTOMOTIVE AFTERMARKET

