

ContiTech: Consejos profesionales para la sustitución de la correa de distribución

- Instrucciones detalladas para Ford Galaxy (WRG) 2000-2006, 1,9 l 85 KW con el código de motor AUY a partir del modelo de 2003
- Kits de correa de distribución CT1028K3, CT1028WP2 y CT1028WP4
- ContiTech le muestra cómo evitar errores al cambiar la correa de distribución

Hannover, agosto de 2015. Al cambiar la correa de distribución de estos vehículos, a menudo se cometen errores importantes. Para garantizar que se realiza correctamente el procedimiento de sustitución de la correa de distribución, ContiTech Power Transmission Group pone a disposición de los mecánicos una guía detallada de instalación. En ella, los expertos de ContiTech describen paso a paso el proceso de sustitución correcto.

El fabricante recomienda comprobar y, en caso necesario, sustituir la correa de distribución cada 90.000 km o 5 años en vehículos fabricados a partir del 06/2003, y cada 60.000 km o 5 años en vehículos fabricados hasta el 05/2003, incluidos el rodillo tensor y el rodillo de inversión. El fabricante prescribe un intervalo de cambio de 180.000 km o 10 años para el rodillo tensor y el rodillo de inversión de los vehículos fabricados a partir del 06/2003, y de 60.000 km o 5 años para los vehículos fabricados hasta el 05/2003.

El tiempo total estimado es de 2,6 horas.

Consejo: Junto con la correa de distribución, deben sustituirse los rodillos tensores y de inversión, así como la bomba de agua. Si más tarde fallara la bomba de agua, habría que repetir todo el proceso con nuevas piezas, ya que Ford ha prohibido que en estos casos se vuelvan a utilizar correas de distribución usadas. Por lo tanto, para evitar fallos posteriores con costes innecesarios, es altamente recomendable cambiar la bomba de agua al mismo tiempo que la correa de distribución.

Para la sustitución, los mecánicos necesitan las siguientes herramientas especiales: También encontrará estas herramientas en los productos Tool Box y Tool Box V01 de ContiTech.

1. Herramienta de fijación del árbol de levas OE (VW 3359) (Tool Box V01-6)
2. Herramienta de fijación del cigüeñal OE (310-085) (Tool Box V01-20)
3. Sufridera OE (205-072) (Tool Box -3)
4. Llave para tuercas de dos agujeros OE (303-1053) (Tool Box V01-28)
5. Herramienta de sujeción, tensor de la correa de distribución OE (303-1054) (Tool Box V01-25)

Trabajos preliminares:

Identificar el vehículo a partir del código de motor.

Desembornar la batería del vehículo. No girar el cigüeñal y el árbol de levas tras retirar la correa de distribución. Girar el motor en el sentido normal de rotación (en el sentido del reloj), a menos que se indique lo contrario.

Girar únicamente el motor desde el piñón del cigüeñal y nunca mediante otros engranajes. Respetar todos los pares de apriete del fabricante del vehículo. Elevar la parte delantera del vehículo y apuntalarlo, de modo que el soporte delantero del motor quede descargado.

Desmontar: Desconectar el cable de masa de la batería, la carcasa del filtro de aire, la cubierta del motor, el cable y el soporte del intercooler, la cubierta inferior del motor, el cable de la dirección asistida del motor, la correa auxiliar y su tensor, los protectores superior y central de la correa de distribución, la polea del cigüeñal, el protector inferior de la correa de distribución y el soporte delantero del motor; para ello, apoyar el motor.

Desmontaje de la correa del árbol de levas:

1. Situar los tiempos de control en la marca de PMS del primer cilindro. Para ello, girar el cigüeñal en el sentido de marcha hasta que la marca quede poco antes de las 12 (Fig. 1) y la „corona“ del piñón del árbol de levas se sitúe en la parte superior (Fig. 2).



Fig. 1

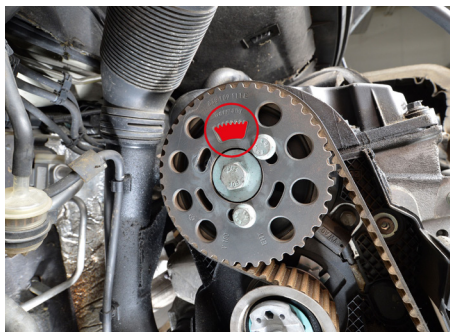


Fig. 2

- 3 -

2. Colocar la herramienta de fijación del árbol de levas OE (VW 3359) en el árbol de levas (Fig. 3).



Fig. 3

3. Montar la herramienta de fijación del cigüeñal OE (310-085) (Fig. 1). La marca de la herramienta OE (310-085) debe quedar alineada con la marca de la rueda dentada.

4. Aflojar el tornillo del rodillo tensor y destensar la correa de distribución/rodillo tensor (Fig. 4). Para destensar la excéntrica del rodillo tensor, girar el rodillo tensor con la llave para tuercas de

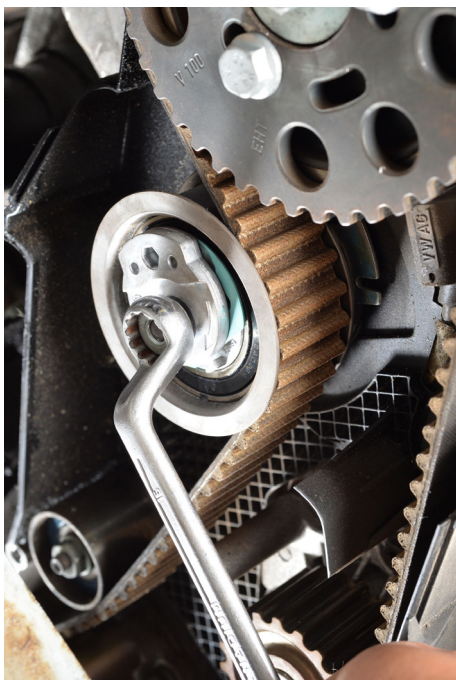


Fig. 4

dos agujeros OE (303-1053) en contra del sentido del reloj, hasta que la herramienta de sujeción OE (303-1054) pueda insertarse en el rodillo tensor (Figs. 5 y 6). En el nuevo kit de correa de distribución, hay partes de la herramienta de sujeción sueltas en el embalaje (Fig. 7). La herramienta de sujeción solo es necesaria para destensar la correa de distribución. En este caso no se trata de un sistema tensor totalmente automático! Destensar la excéntrica en el sentido del reloj mediante la llave para tuercas de dos agujeros OE (303-1053); para ello, girar la excéntrica hasta llegar al tope y apretar la tuerca a mano.



Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7

5. Ahora puede retirarse la correa de distribución.

Montaje de la correa del árbol de levas:

1. Aflojar los tornillos de los piñones del árbol de levas. Para ello, usar la sufridera OE (205-072) (Fig. 8). Comprobar el ajuste de los tiempos de control como en el desmontaje (puntos 1 a 3) y, si es necesario, reajustar. Colocar el piñón del árbol de levas en el centro de los agujeros oblongos.

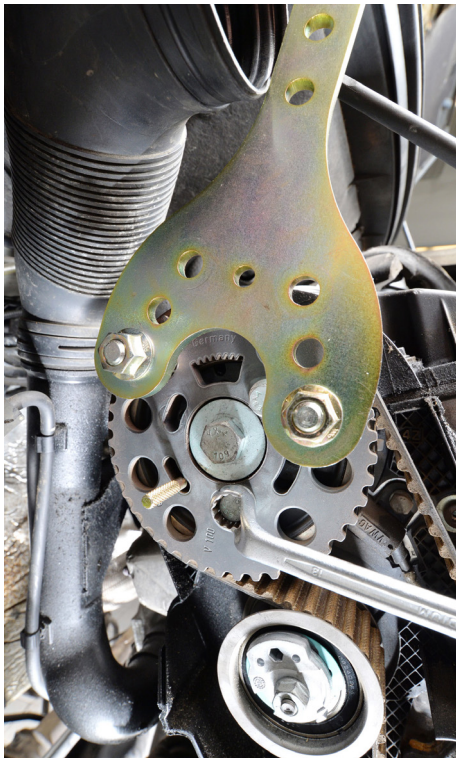


Fig. 8

2. Montar los componentes nuevos. Asegurarse de que, en el rodillo tensor, la horquilla de sujeción (Fig. 9) asiente correctamente en la escotadura del revestimiento (Fig. 10). Montar el rodillo tensor con la herramienta 303-1054 insertada (Figs. 7 y 11).

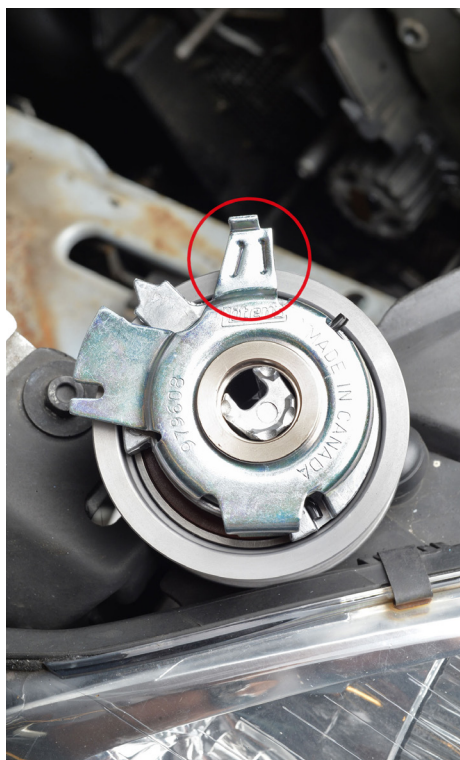


Fig. 9

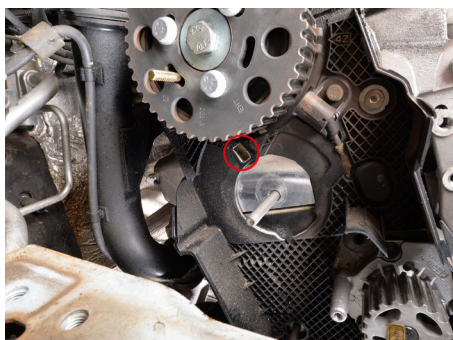


Fig. 10



Fig. 11

3. Colocar la correa de distribución, comenzando por el piñón del árbol de levas, en contra del sentido del reloj: El piñón del árbol de levas, el rodillo tensor, el piñón del cigüeñal y, por último, el piñón de la bomba de agua. En este paso debe evitarse que la correa de distribución se doble al colocarla. La correa de distribución debe quedar tensada en el lado de tracción entre los engranajes!

4. Girar el rodillo tensor con la herramienta 303-1054 insertada en contra del sentido del reloj, hasta que pueda retirarse la herramienta 303-1054 (Figs. 6 y 12). Tensar la correa de distribución con el rodillo tensor, sin que el pasador de fijación 303-1054 esté insertado, en el sentido del reloj hasta que las marcas del rodillo tensor queden alineadas (Figs. 13 y 14). Fijar la excéntrica del rodillo tensor con la llave para tuercas de dos agujeros 303-1053 y apretar la tuerca del rodillo tensor con un par de apriete de 20 Nm + 45 grados.



Fig. 12

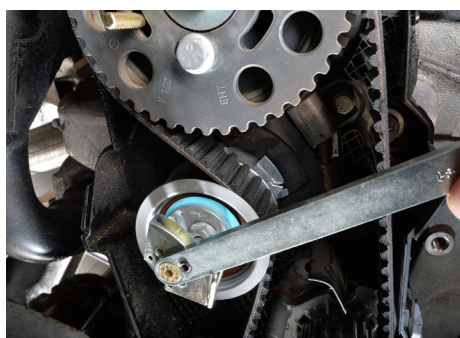


Fig. 13



Fig. 14

5. Retirar la herramienta de fijación del árbol de levas y del cigüeñal, y apretar los tornillos de los árboles de levas con un par de 25 Nm. Para ello, usar la sufridera OE (205-072) (Fig. 15).

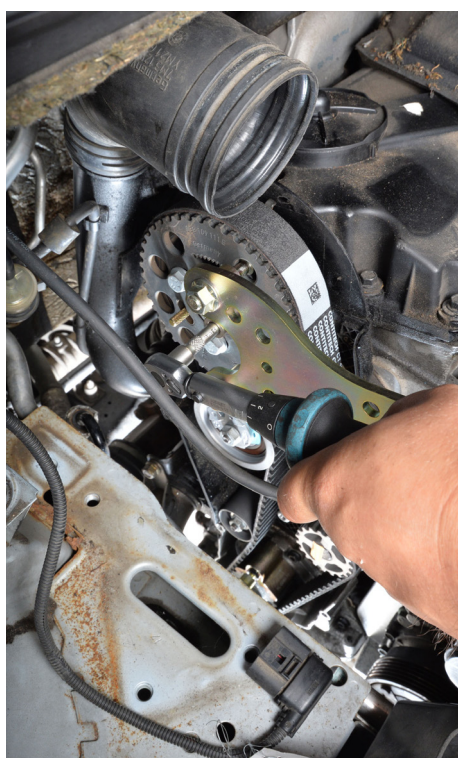


Fig. 15

6. Girar el motor dos vueltas completas en el sentido de la marcha. Colocar el motor en la posición PMS para el cilindro 1. Introducir la herramienta de fijación del árbol de levas y la del cigüeñal. Si no se puede introducir la herramienta de fijación, corregir los tiempos de control. Comprobar de nuevo la tensión de la correa de distribución.

7. Retirar la herramienta de fijación y montar los componentes en orden inverso al de desmontaje.

8. Montar: Protector superior de la correa de distribución (10 Nm), protector inferior de la correa de distribución (7 Nm), p Polea de transmisión del cigüeñal (10 Nm + 90 grados), correa auxiliar. Apretar los tornillos del soporte del motor (3 x 60 Nm), los tornillos del apoyo del motor (2 x 61 Nm) y el soporte del motor (1 x 54 Nm).

9. Registrar la sustitución de la correa de distribución original ContiTech en el adhesivo suministrado y pegarlo en el vano motor (Fig. 16).



Fig. 16

Para finalizar, llevar a cabo una prueba de funcionamiento o de conducción.

Continental desarrolla tecnologías inteligentes para la movilidad de las personas y de sus bienes. En calidad de proveedor internacional de la industria automovilística, fabricante de neumáticos y socio fiable del sector, la compañía ofrece soluciones sostenibles, seguras, cómodas, asequibles y personalizadas. Con sus cinco divisiones Chassis&Safety, Interior, Powertrain, Neumáticos y ContiTech, el grupo obtuvo en 2014 una cifra de ventas de aproximadamente 34.500 millones de euros y, actualmente, cuenta con 205.000 empleados en 53 países.

La división ContiTech es uno de los proveedores líderes mundiales de productos técnicos de elastómeros y un especialista en tecnología de plástico. Desarrolla y fabrica piezas funcionales, componentes y sistemas para la ingeniería de máquinas y de instalaciones, la minería, la industria del automóvil así como otras industrias importantes. Junto con la empresa norteamericana Veyance Technologies Inc., la cual ha sido adquirida a principios de 2015, ContiTech obtuvo en 2014 una cifra de ventas de aproximadamente 5.400 millones de Euros (base proforma) y cuenta actualmente con alrededor de 43.000 empleados en 34 países.

Contacto para la prensa

Antje Lewe
Spokeswoman
Head of Media & Public Relations
ContiTech AG
Tel.: +49 511 938-1304
E-Mail: antje.lewe@contitech.de
www.contitech.de

Sibylle Engel
Head of Communications
Power Transmission Group
Automotive Aftermarket
ContiTech AG
Tel.: +49 511 938-14024
E-Mail: sibylle.engel@contitech.de
www.contitech.de

El comunicado de prensa está disponible en los siguientes idiomas: alemán, inglés y portugués

Enlaces

Podrá encontrar textos de prensa y fotos para descargarse en www.contitech.de/presse