

# DAYCO®



## DAYCO AFTERMARKET TECHNISCHE INFORMATION

Fachgebiet: **KTB489**

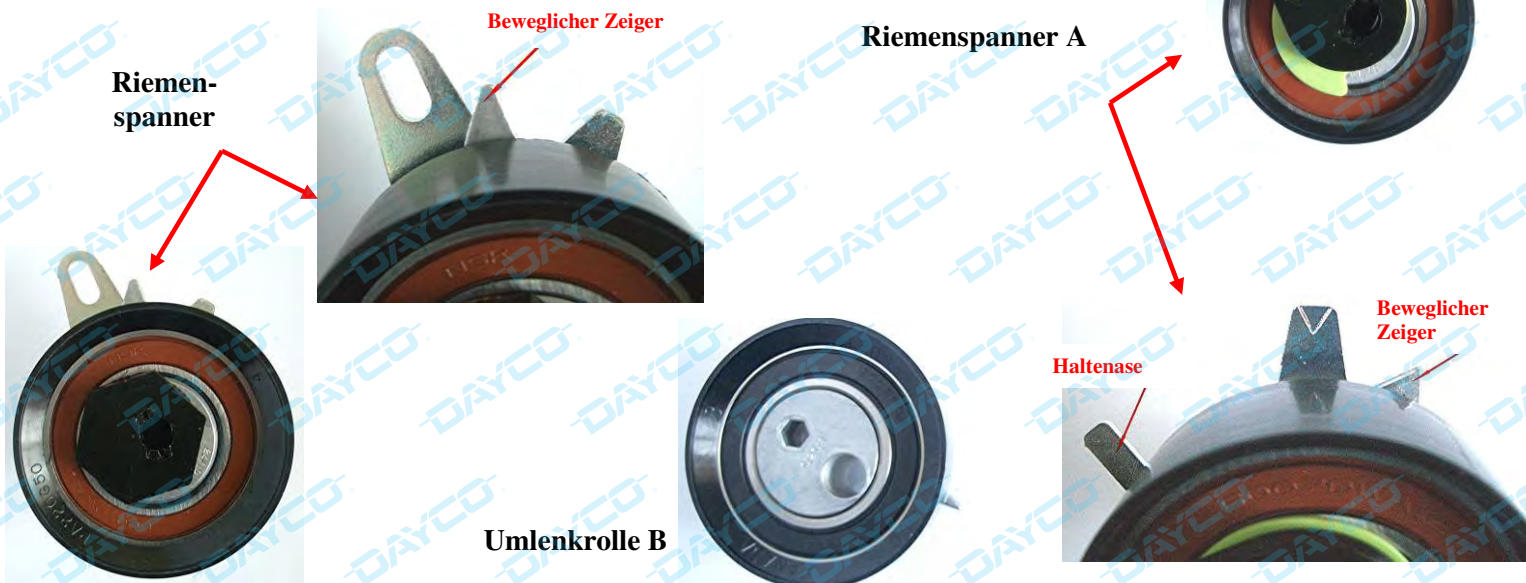
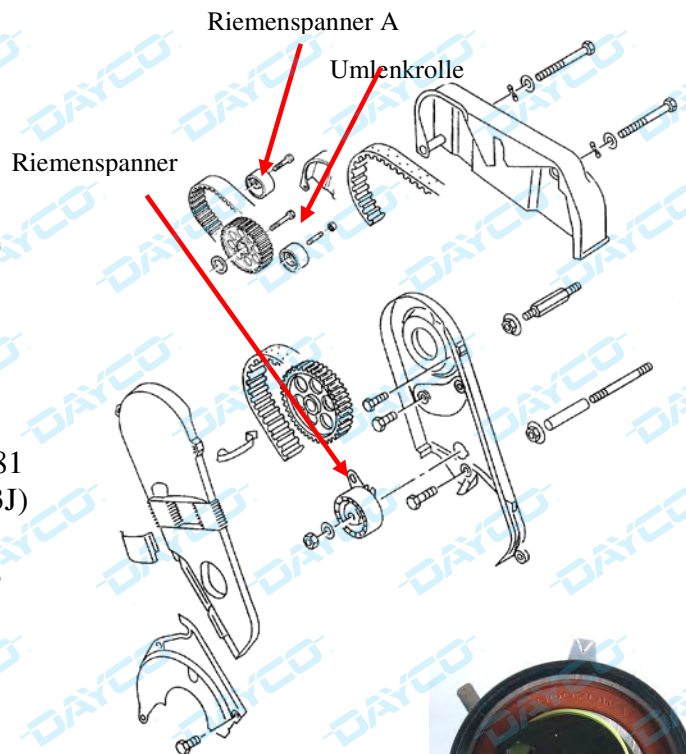
Nr.: TI0153DE

**VOLKSWAGEN  
LT – TRANSPORTER**

Motorcode: **ACV / AHD / ANJ / APA / AUF / AVR / AYC / BBE / BBF**

Das Steuerriemenkit KTB489 enthält:

- einen **Steuerriemen 94774** mit 122 Zähnen, Breite 26,5 mm (OES-Nr. 074109119L)
- einen **Riemenspanner ATB2213** (OES-Nr.074109243F)
- einen **Einspritzpumpenriemen 94775** mit 81 Zähnen, Breite 21 mm (OES-Nr. 074130113J)
- einen **Riemenspanner A für die Einspritzpumpe ATB2316** (OES-Nr. 074130195)
- eine **Umlenkrolle B für die Einspritzpumpe ATB2317** (OES-Nr. 074130245)



**„HINWEISE DES FAHRZEUGHERSTELLERS BEACHTEN“**

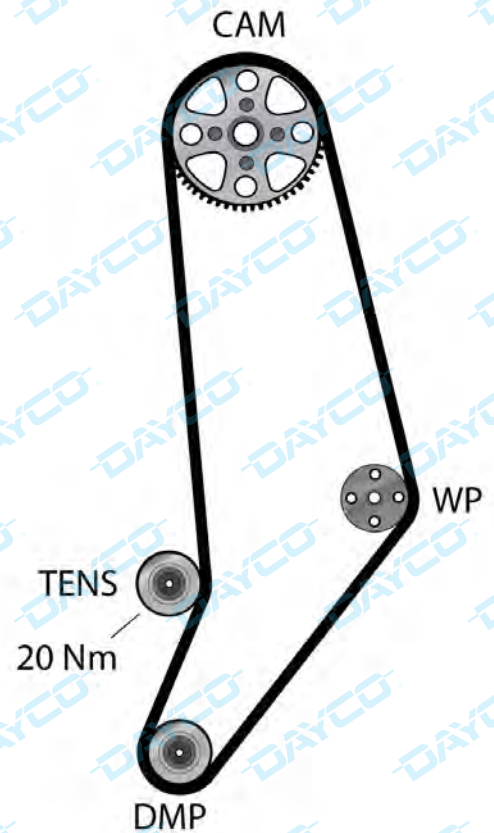
Die vorliegenden Unterlagen sind Eigentum der Firma Dayco Europe S.r.l. Alle Rechte für die Veröffentlichung, Verwendung und Vervielfältigung der vorliegenden Unterlagen sind ausschließlich der Firma Dayco Europe S.r.l. vorbehalten.

## MONTAGEVORGANG – SPANNUNGSEINSTELLUNG DES RIEMENSPANNERS

- Schraube am Nockenwellenrad  $\frac{1}{2}$  Umdrehung lösen und so am konischen Ende lockern, dass sie sich frei und mittig drehen kann.
- Kontrollieren Sie, dass die Kurbelwelle am OT des 1. Zylinders steht.
- Neuen Riemenspanner der Riemensteuerung in die richtige Einbaustellung bringen.
- Neuen Steuerriemen beim Kurbelwellenrad beginnend gegen den Uhrzeigersinn aufziehen.
- Schraube am Riemenspanner lockern und diesen mit dem hierfür vorgesehenen Werkzeug (Nr. 3355) im Uhrzeigersinn drehen, bis der bewegliche Zeiger wie in Abbildung 1 gezeigt fluchtet.



Abb. 1



- Schraube am Riemenspanner mit einem Anzugsdrehmoment von 20 Nm festziehen.
- Kontrollieren Sie, dass die Steuerzeitmarkierungen am Schwungrad fluchten.
- Vorderes Nockenwellerad mit Werkzeug Nr. 3036 fixieren und zugehörige Schraube mit einem Anzugsdrehmoment von  $\rightarrow 8,8 = 85 \text{ Nm}$  ;  $10,9 = 100 \text{ Nm}$  festziehen.
- Nockenwellen-Einstelllineal Nr. 2065A abnehmen (Abbildung 2).

Abb. 2

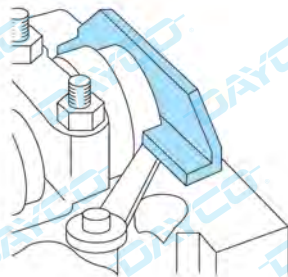
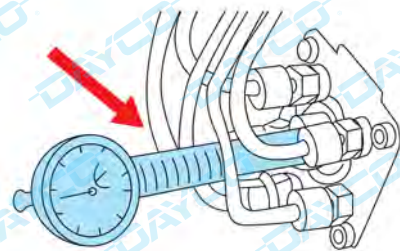


Abb. 3



- Unteres Gehäuse der Riemensteuerung und Kurbelwellen-Riemenscheibe montieren.
- Neue Mittelschraube des Kurbelwellenrads montieren. Schraube etwas abschmieren und mit einem Anzugsdrehmoment von  $160 \text{ Nm} + 180^\circ$  festziehen.
- Die anderen Schrauben der Kurbelwellen-Riemenscheibe eindrehen und mit einem Anzugsdrehmoment von 20 Nm festziehen. Restliche Bauteile in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaus wieder montieren.
- An der Einspritzpumpe eine Messuhr mit dem zugehörigen Adapter Nr. 33.13 anbringen (Abbildung 3).
- Kontrollieren Sie, dass die Steuerzeitmarkierungen an der Einspritzpumpe (Abbildung 4) fluchten.
- Klemmbügel u. Schraube abbauen (Abbildung 5).
- Messuhr nullen und Einspritzpumpe gegen die Motordrehrichtung drehen.
- Zu verwenden ist das Spezialwerkzeug Nr. 3036.
- Am UT muss die Messuhr auf Null stehen.
- Einspritzpumpe in der Motordrehrichtung so weit drehen, bis an der Messuhr 0.55 mm abzulesen ist.

### „HINWEISE DES FAHRZEUGHERSTELLERS BEACHTEN“

Die vorliegenden Unterlagen sind Eigentum der Firma Dayco Europe S.r.l. Alle Rechte für die Veröffentlichung, Verwendung und Vervielfältigung der vorliegenden Unterlagen sind ausschließlich der Firma Dayco Europe S.r.l. vorbehalten.

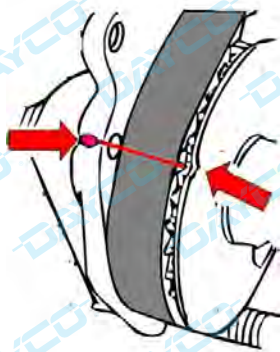


Abb. 4

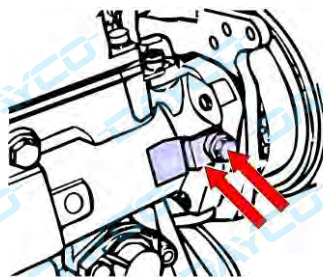
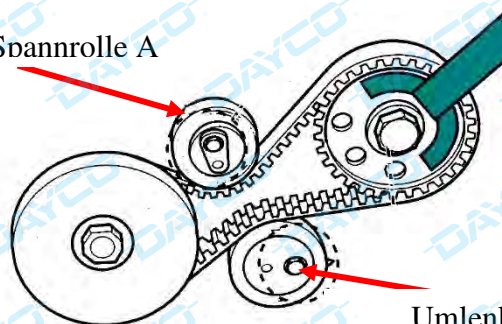


Abb. 5



Abb. 6

Spannrolle A



Umlenkrolle

- Klemmschraube an der Einspritzpumpe mit einem Anzugsdrehmoment von 25 Nm festziehen.
- Kontrollieren Sie, dass die OT-Markierungen fluchten.
- Steuerriemen der Einspritzpumpe zusammen mit dem hinteren Zahnrad der Nockenwelle und den neuen Riemenspannern A und der Umlenkrolle B drehen.
- Zahnrad der Nockenwelle etwas anziehen.
- Umlenkrolle B so weit drehen, bis der Zeiger mit der Zylinderkopfkannte fluchtet.
- Umlenkrolle mit einem Anzugsdrehmoment von 20 Nm festziehen.
- Kontrollieren Sie, dass sich die Haltenase in der Aussparung einrastet. Riemenspanner gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis der bewegliche Zeiger wie in Abbildung 6 gezeigt fluchtet.
- Schraube am Riemenspanner A mit einem Anzugsdrehmoment von 15 Nm festziehen.
- Schraube am Nockenwellenrad mit einem Anzugsdrehmoment von 160 Nm festziehen und das Nockenwellenrad mit dem hierfür vorgesehenen Werkzeug Nr. 3036 gegenhalten.
- Klemmschraube der Einspritzpumpe lockern und Klemmbügel wieder anbringen und Schraube mit einem Anzugsdrehmoment von 25 Nm festziehen.
- Kurbelwelle um zwei Umdrehungen bis zum OT des 1. Zylinders im Uhrzeigersinn drehen.
- Kontrollieren Sie, dass der bewegliche Zeiger am Riemenspanner nach wie vor wie in Abbildung 1 gezeigt fluchtet.
- Andernfalls ist der Spannvorgang zu wiederholen.
- Kontrollieren Sie, dass der bewegliche Zeiger am Riemenspanner der Einspritzpumpe nach wie vor wie in Abbildung 6 gezeigt annähernd fluchtet, andernfalls ist der Spannvorgang zu wiederholen.
- Restliche Bauteile in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaus wieder montieren..

Bezeichnung	OES-Nr.	Dayco-Nr.	Dayco-Kit
Steuerriemen	074109119L	94774	KTB489
Riemenspanner	074109243F	ATB2213	
Einspritzpumpenriemen	074130113J	94775	
Riemenspanner A	074130195	ATB2316	
Umlenkrolle B	074130245	ATB2317	

**„HINWEISE DES FAHRZEUGHERSTELLERS BEACHTEN“**

Die vorliegenden Unterlagen sind Eigentum der Firma Dayco Europe S.r.l. Alle Rechte für die Veröffentlichung, Verwendung und Vervielfältigung der vorliegenden Unterlagen sind ausschließlich der Firma Dayco Europe S.r.l. vorbehalten.







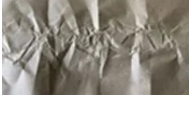

## DAYCO ENVIRONMENTAL PACKAGING LABELLING

















Legislative Decree no. 116 of 3 September 2020 states that all packaging shall be “appropriately labelled in accordance with the procedures laid down in the applicable UNI technical standards and in compliance with the decisions of the European Commission, in order to facilitate the collection, reuse, recovery and recycling of packaging, and to provide consumers with proper information on the final destination of packaging. For the purposes of identifying and classifying packaging, producers are also required to indicate the nature of the packaging materials used, on the basis of Commission Decision 97/129/EC.”

In compliance with the law this document contains:

- Identification of the packaging composition material for Aftermarket products
- Consumer instructions for separate waste collection
- The images used are to be considered as examples of the possible articles sent

Separate waste collection: Check your local municipal guidelines.

Picture	Packaging Type	Material	Identification under Decision 97/129/EC	Waste Collection	Separate Waste Collection
	Cardboard box	Non-corrugated cardboard		Separate waste collection	Paper collection
	Paper band	Non-corrugated cardboard		Separate waste collection	Paper collection
	Cardboard box	Corrugated cardboard		Separate waste collection	Paper collection
	Divider Material	Paper		Separate waste collection	Paper collection

Picture	Packaging Type	Material	Identification under Decision 97/129/EC	Waste Collection	Separate Waste Collection
	Divider Material	Corrugated cardboard		Separate waste collection	Paper collection
	Divider Material	Corrugated cardboard		Separate waste collection	Paper collection
	Divider Material Airplus	High density polyethylene		Separate waste collection	Plastic collection
	Plastic bag	Low density polyethylene		Separate waste collection	Plastic collection
	Film	Low density polyethylene		Separate waste collection	Plastic collection
	Strap	Polypropylene		Separate waste collection	Plastic collection
	Scotch tape	Polypropylene and adhesive		Mixed waste collection	Mixed waste collection
	Pallet	Wood		Separate waste collection	Wood collection