

Corrente da distribuição

Veículo:	BMW 1685 / BMW / 120 i / F 21 / 1.6 / 130.0 kW / 03/2015 - 06/2016 / N13 B16A
País de fabricação	D
Cilindrada/potência	1.6/130.0kW
Código do motor	N13 B16A
Código RB	BMW 1685
Faixa	ALL

Ferramentas especiais

- Ferramentas de alinhamento dos veios de excêntricos - nº 11 7 440.
- Cavilha de ponto da cambota (caixa automática) - nº 2 299 362.
- Cavilha de ponto da cambota (caixa manual) - nº 0 496 709.
- Ferramenta de pré-esticamento da corrente da distribuição - nº 11 9 340.

Avisos gerais

- Desligue o cabo de massa da bateria.
- Desmonte as velas de ignição para rodar mais facilmente o motor.
- Rode o motor na direcção normal de rotação (salvo indicação em contrário).
- Respeite os binários de aperto.
- Se existente: Antes de desmontar, marque a posição do sensor de posição da cambota.
- NÃO rode a cambota pelo veio de excêntricos ou outros carretos.
- NÃO rode a cambota nem o veio de excêntricos com a corrente da distribuição desmontada.

Processo de afinação do ponto das válvulas

AVISO: Motores com ponto das válvulas variável: Antes de desmontá-los ou desarmá-los, marque os veios de excêntricos, os carretos dos veios de excêntricos, os dispositivos de afinação dos veios de excêntricos e os componentes relacionados com o sistema de comando dos veios de excêntricos (conforme aplicável) com giz ou tinta, para facilitar o alinhamento durante a montagem.

- Rode a cambota na direcção de rotação do motor até ser possível montar a cavilha de ponto da cambota [1] .
- Certifique-se de que os dispositivos de afinação dos veios de excêntricos ficam regulados na posição de montagem da seguinte forma:
 - o Rode o veio de excêntricos na direcção de rotação até o dispositivo de afinação do veio de excêntricos bloquear na posição de montagem.

NOTA: Se o(s) dispositivo(s) de afinação do(s) veio(s) de excêntricos não bloquear(em) em posição de montagem, substitua-o(s).

- Certifique-se de que a marca "IN", no veio de excêntricos de admissão, está virada para cima [2] .
- Certifique-se de que a marca "EX", no veio de excêntricos de escape, está virada para cima [2] .
- Certifique-se de que os ressaltos dos veios de excêntricos do cilindro nº 1 estão na posição ilustrada [3] .
- Desmonte o tensor [4] .
- Monte a ferramenta de pré-esticamento da corrente da distribuição [5] .
- Aparafuse o parafuso de regulação até este tocar na calha do tensor. NÃO aperte o parafuso em demasia.
- Com a ferramenta de pré-esticamento, coloque a corrente da distribuição à tensão prévia de 0,6 Nm [5] .

- Monte a ferramenta de alinhamento do veio de excêntricos de escape [6] .
- Monte a ferramenta de alinhamento do veio de excêntricos de admissão [7] .
- O ponto está correcto quando as ferramentas de alinhamento dos veios de excêntricos estão contíguas à cabeça do motor.
- Caso contrário, ajuste os veios de excêntricos da seguinte forma:
 - Coloque a ferramenta de alinhamento no veio de excêntricos de escape [6] .
 - Coloque a ferramenta de alinhamento no veio de excêntricos de admissão [7] .
 - Desmonte o tensor [4] .
 - Alivie o parafuso do dispositivo de afinação de cada um dos veios de excêntricos [8] .
 - Certifique-se de que a marca "IN", no veio de excêntricos de admissão, está virada para cima [2] .
 - Certifique-se de que a marca "EX", no veio de excêntricos de escape, está virada para cima [2] .
 - Alinhe o veio de excêntricos de escape. Certifique-se de que a ferramenta de alinhamento do veio de excêntricos de escape está contígua à cabeça do motor [6] .
 - Fixe a ferramenta de alinhamento do veio de excêntricos de escape à cabeça do motor.
 - Alinhe o veio de excêntricos de admissão. Certifique-se de que a ferramenta de alinhamento do veio de excêntricos de admissão está contígua à cabeça do motor [7] .
 - Aperte os parafusos da ferramenta de alinhamento do veio de excêntricos de admissão à cabeça do motor e a ferramenta de alinhamento do veio de excêntricos de escape.
 - Monte a ferramenta de pré-esticamento da corrente da distribuição [5] .
 - Aparafuse o parafuso de regulação até este tocar na calha do tensor. **NÃO** aperte o parafuso em demasia.
 - Com a ferramenta de pré-esticamento, coloque a corrente da distribuição à tensão prévia de 0,6 Nm [5] .
 - Substitua o parafuso do dispositivo de afinação de cada um dos veios de excêntricos e aperte à mão [8] .
 - Aperte o parafuso do dispositivo de afinação de cada um dos veios de excêntricos [8] . Binário de aperto: 20 Nm + 180°.
- Desmonte a cavilha de ponto da cambota [1] .
- Desmonte as ferramentas de alinhamento dos veios de excêntricos [6] e [7] .
- Desmonte a ferramenta de pré-esticamento da corrente da distribuição [5] .
- Monte o conjunto do tensor [4] . Binário de aperto: 80 Nm.
- Rode a cambota duas voltas para a direita.
- Certifique-se de que a cavilha de ponto da cambota e as ferramentas de alinhamento dos veios de excêntricos podem ser novamente montadas [1] , [6] e [7] .
- O ponto está correcto quando as ferramentas de alinhamento dos veios de excêntricos estão contíguas à cabeça do motor [6] e [7] .

Diagrama:151436

