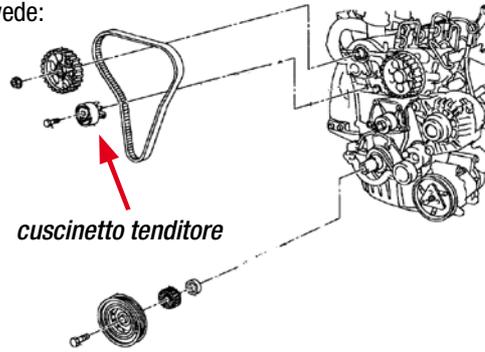


DISTRIBUZIONE NISSAN

KUBISTAR 1.5 dCi; MICRA 1.5 dCi; NOTE 1.5 dCi; ALMERA II 1.5 dCi; QASHQAI 1.5 dCi; TIDA 1.5 dCi - mot: K9K.7, K9K.7.10, K9K.7.16, K9K.7.18, K9K.7.64

La distribuzione originale per dette motorizzazioni prevede:

- **cinghia distribuzione**
n. denti 123
larg. 27 mm
lung. 1172 mm
Rif. Originale 1680600QBE
- **cuscinetto tenditore automatico a molla**
Rif. originale 1307700QAK



Conformemente al kit originale Rif. 1680600QBB, JAPANPARTS/ASHIKA fornisce il kit **KDD-114/KCT114**

PROCEDURA DI MONTAGGIO E TENSIONAMENTO CUSCINETTO TENDITORE

- Inserire il perno nel foro del pignone dell'albero a camme e nel foro della testata (Fig. 1).
- Inserire il perno di fasatura e accertarsi che il motore sia in posizione di fasatura: il braccio dell'albero a gomiti poggi contro il perno di fasatura (Fig. 2).
- Verificare che la cava per la chiavetta albero motore sia orientata verso l'alto. (c)
- Verificare che la cava per la chiavetta albero motore sia orientata verso l'alto.
- Togliere il pignone dell'albero motore, sgrassare il pignone stesso e l'estremità dell'albero, per evitare che la ruota dentata, al rimontaggio, possa correre il rischio di slittare sull'albero motore, dal momento che la ruota dentata è montata senza chiavetta.
- Montare il pignone albero motore. Verificare che il riferimento del pignone della pompa alta pressione sia in corrispondenza con la testa della vite (Fig. 3).
- Montare il nuovo cuscinetto tenditore, accertandosi che l'aletta di fermo sia correttamente inserita nella testata.
- Montare la cinghia di distribuzione, verificando che le tacche sulla stessa siano allineate con le tacche dei pignoni (a, b) e che la cinghia sia ben tesa.
- Utilizzando una chiave a brugola da 6 mm, ruotare in senso antiorario la puleggia del cuscinetto tenditore fino a portare l'indicatore mobile alla estremità destra dell'asola di riferimento della piastra come in Fig. 4.
- Serrare la vite di fissaggio del cuscinetto tenditore con una coppia di 25 Nm.
- Sgrassare la puleggia albero motore e successivamente montarla; bloccare il volano con un grosso cacciavite
- Bloccare la vite della puleggia albero motore con una coppia di serraggio di 20 Nm + 130° +/- 15°: Utilizzare sempre una vite nuova. (Fig. 5), in dotazione nel Kit.
- Togliere i perni di fasatura (Fig. 1 e 2).
- Ruotare di due giri in senso orario l'albero motore fino ad allineare il foro di centraggio del pignone albero a camme con il foro nella testata.
- Inserire il perno di fasatura (Fig. 2), accertandosi che il braccio dell'albero a gomiti poggi contro il perno stesso. (Attrezzo N.KV113 BO 130)
- Inserire il perno di fasatura albero a camme (Fig. 1). (Attrezzo N.KV113 BO 110)
- Togliere definitivamente i perni di fasatura.
- Allentare al massimo di un giro la vite di fissaggio del cuscinetto tenditore, trattenendo la puleggia con una chiave a brugola. Successivamente ruotare la chiave a brugola in senso orario fino a quando l'indicatore mobile risulterà allineato con l'asola di riferimento della piastra come in Fig. 6.
- Bloccare definitivamente la vite di fissaggio del cuscinetto tenditore con una coppia di serraggio di 25 Nm.
- Rimontare gli altri particolari in ordine inverso a quello di smontaggio
- Serrare il tappo cieco con la coppia di 20 Nm.

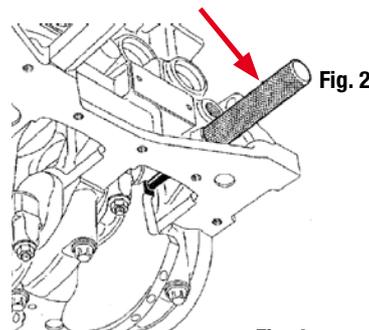
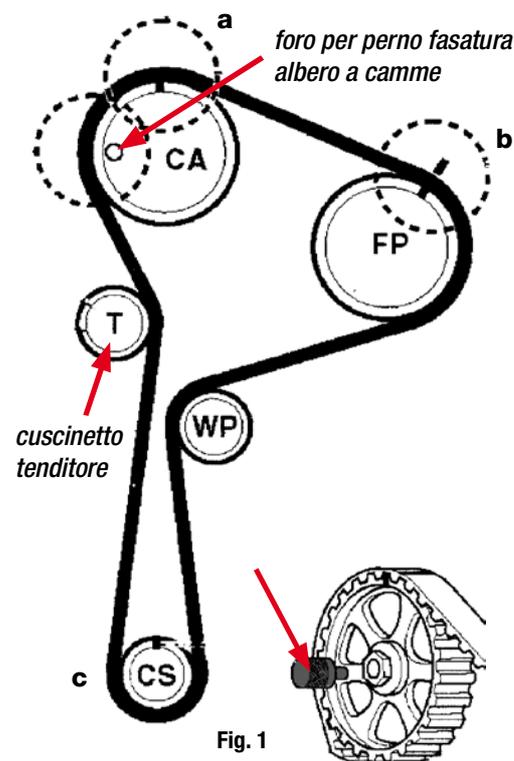


Fig. 4

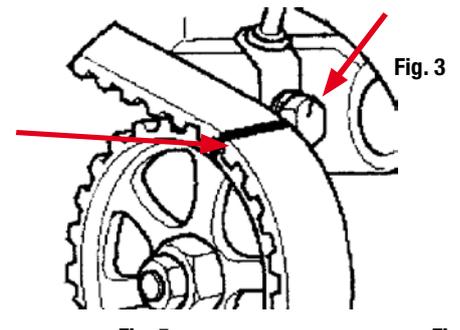
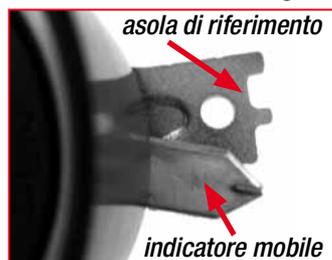
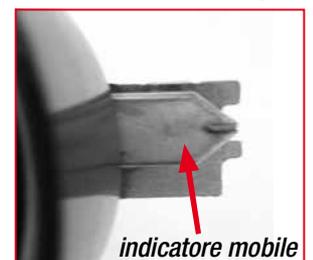


Fig. 5



Fig. 6



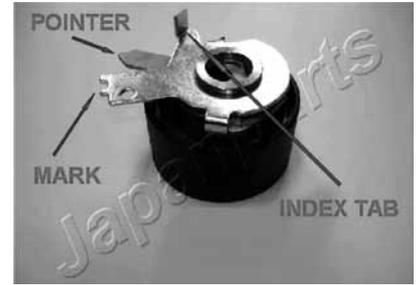
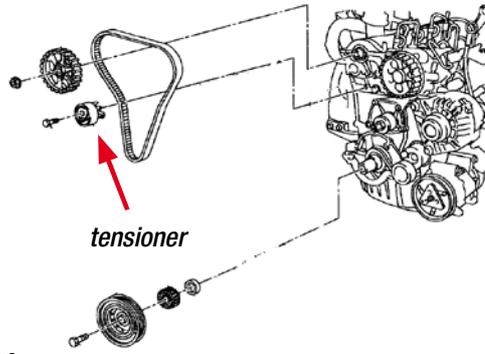
cinghia	1680600QBE	} 1680500QBB K 025578 XS CT 1035
cusc. tenditore	1307700QAK	

La massima cura ed attenzione è stata riservata nella realizzazione di questa nota informativa. Decliniamo, tuttavia, ogni responsabilità in merito a inesattezze eventualmente presenti.

KUBISTAR 1.5 dCi; MICRA 1.5 dCi; NOTE 1.5 dCi; ALMERA II 1.5 dCi; QASHQAI 1.5 dCi; TIDA 1.5 dCi - mot: K9K.7, K9K.7.10, K9K.7.16, K9K.7.18, K9K.7.64

The original distribution of the vehicles above mentioned consists of:

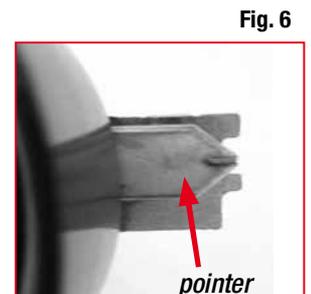
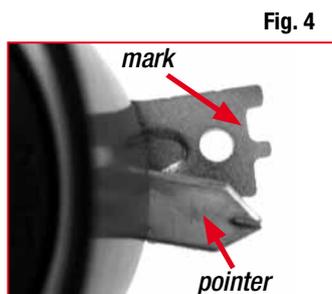
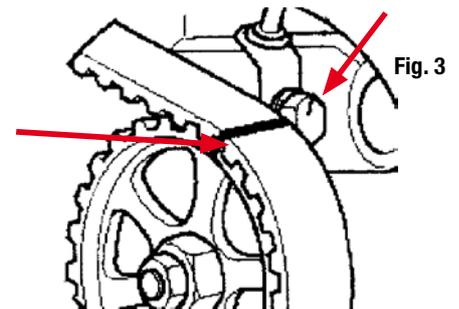
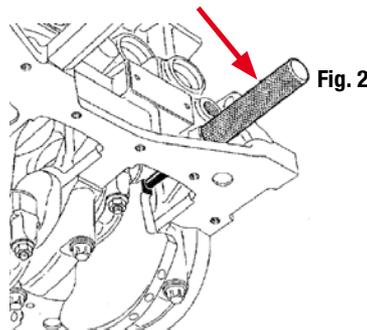
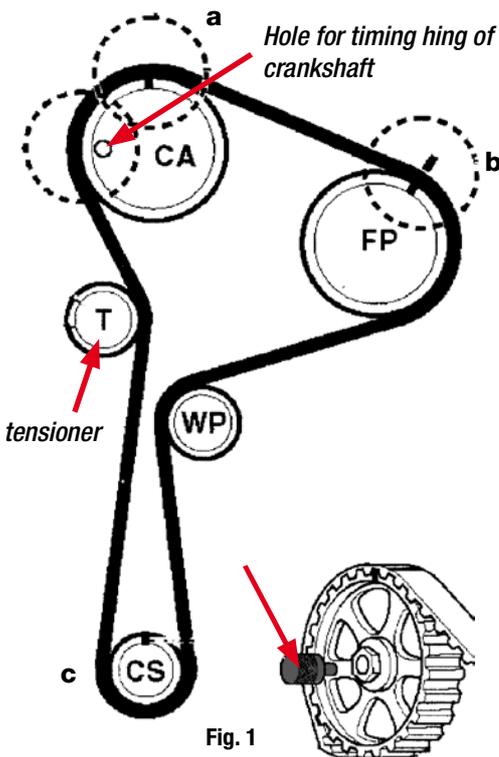
- **timing belt**
n. teeth 123
W. 27 mm
L. 1172 mm
OE 1680600QBE
- **Automatic tensioner**
OE 1307700QAK



In conformity with the original kit Ref. 1680600QBB, JAPANPARTS/ASHIKA supplies the kit **KDD-114/KCT114**

MODALITY OF ASSEMBLING AND TENSION-SETTING OF THE TENSIONER

- Mesh the hinge in the hole of the camshaft - pinion and in the hole of the head (Fig. 1).
- Mesh the timing hinge and verify/check that the engine/motor is in the timing position: the arm of the shaft has to be placed on the timing hinge (Fig. 2).
- Verify that the pit of the key of the crankshaft is oriented to the top. (c)
- Take out/take off/take away the pinion of the crankshaft, remove the grease from/de-grease the pinion and the end of the shaft to preclude the skid of the cogwheel on the crankshaft during the re-assembling phase (the cogwheel is assembled without key).
- Assemble the crankshaft pinion. Verify that the reference mark of the high-pressure pump pinion is in correspondence to the head bolt (Fig. 3)
- Assemble the new tensioner, checking that the index tab is correctly meshed in the big-ender.
- Assemble the timing belt, checking that the notches are lined up with the pinions notches (a, b) and that the belt is well tense.
- Using a 6 mm Allen key, rotate anti-clockwise the pulley of the tensioner in order to position the movable marker to the extreme right of the mark of the plate like in Fig. 4.
- Lock tensioner bolt (25 Nm).
- De-grease the pulley crankshaft and assemble it. Block the flywheel by a big screwdriver.
- Block the bolt of the pulley crankshaft (20Nm + 130° +/- 15°). Use always a new bolt (Fig. 5), of the Kit equipment.
- Remove the timing hinges (Fig.1 e 2).
- Rotate engine 2 revolution clockwise to line up the hole of the camshaft-pinion with the hole in the head.
- Mesh the timing hinge (Fig.2), verify that the arm of the shaft is lean on the hinge self. (Tool N.KV113 BO 130).
- Mesh the timing hinge camshaft (Fig.1). (Tool N.KV113 BO 110).
- Take off for good the timing hinges.
- Slacken the fixing bolt of the tensioner of one turn at most keeping the pulley by an Allen key. Subsequently rotate clockwise the Allen key in order to line up the pointer with the mark of the plate like Fig.6.
- Block for good the fixing bolt of the tensioner (25 Nm).
- Re-install the other removed parts.
- Tighten the blind top (20 Nm).



Belt	1680600QBE	} 1680500QBB K 025578 XS CT 1035 K2 KTB 476K DD-114/KCT114
Tensioner	1307700QAK	

Every effort has been made to ensure the accuracy and comprehensive nature of the information included in this Technical Info. However, JAPANPARTS/ASHIKA can not be held responsible for error or omissions and for alterations occurred after release for printing.