

79

INFORME TÉCNICO

MONTAJE TUBO DE
ENGRASE MINI COOPER S
REF. OP10207



MOTIVO

Mostrar el proceso de **montaje completo del tubo de engrase** con referencia OP10207 que monta en los motores N14 y N18 de MINI en sus modelos a partir del año 2006.

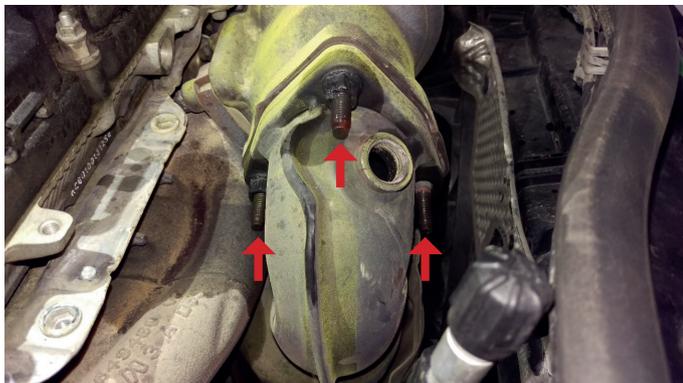
DESMONTAJE

1 Retirar la **sonda lamda** del colector de escape, para poder retirar posteriormente la pantalla térmica superior sujeta mediante 4 tornillos.

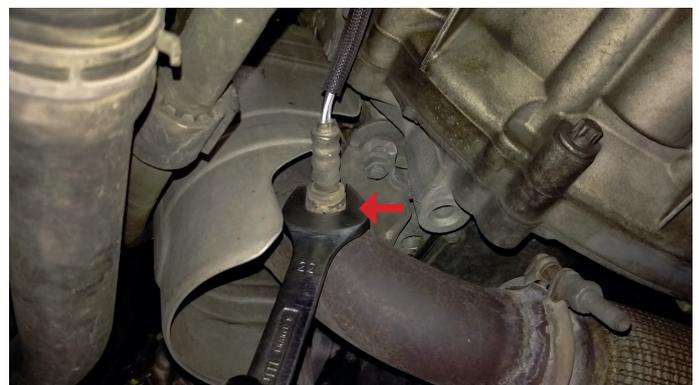
El tubo de engrase cuenta con una pantalla térmica en su parte superior. **Retírala para tener acceso al racor** que lo une al turbocompresor.



3 Aflojar las tres tuercas que unen turbocompresor al catalizador, y la brida de unión del catalizador a la línea de escape.



4 Retirar los tornillos que sujetan la pantalla térmica del catalizador, y la segunda sonda lambda ubicada en la parte baja del catalizador. No retirar la pantalla de momento, dado que saldrá por la parte baja del motor al mismo tiempo que el catalizador.



5 Retirar las 4 tuercas que soportan el catalizador al bloque motor, y descolgarlo por la parte baja del motor junto con la pantalla térmica.



6 Retirar el soporte inferior del turbocompresor, sujeto mediante 2 tornillos, y la pantalla térmica posterior, unida al bloque en su parte alta mediante 2 tornillos.



MONTAJE

7 En este punto, el banjo inferior del tubo de engrase queda visible en su unión en el bloque con el sistema de lubricación del motor. **Aflojamos el racor inferior** y procedemos a retirar el tubo de engrase por la parte baja del turbo.



El **tubo** debe ser **instalado por la parte baja** del turbo, introduciéndolo entre el turbo y bloque motor.

8



9 Entre el turbocompresor y el bloque motor encontramos una pantalla térmica que cuenta con una aleta que protege el tubo de engrase del calor emitido por el colector de escape. **Durante el montaje debemos cerciorarnos de que el tubo de engrase quede a la derecha de dicha aleta.**



Una vez posicionado, **colocar en primera instancia el racor de la parte superior con el turbocompresor**, sin llegar a aplicar el apriete, para colocar posteriormente el racor inferior con el bloque motor. **Utilizar en ambos racores las arandelas de cobre suministradas**, colocándolas a ambos lados del banjo.



10



Apriete | Banjo superior: 3Kpm/30Nm
Banjo inferior: 3Kpm/30Nm

Para el montaje del **resto de componentes** 11 proceder en el **orden inverso** al proceso de desmontaje.

El proceso de montaje ha sido grabado y subido al canal de YouTube de AJUSA, lo podrá observar en el siguiente enlace:

<https://www.youtube.com/watch?v=CHVwXjBNVGA>

