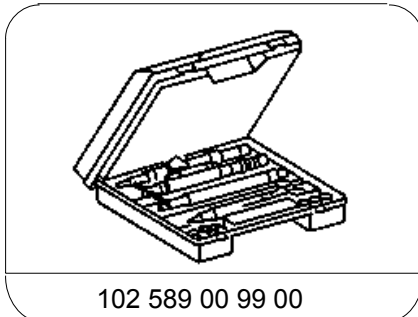
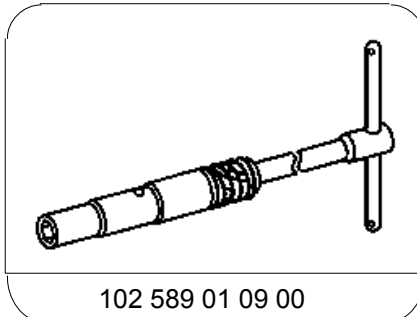


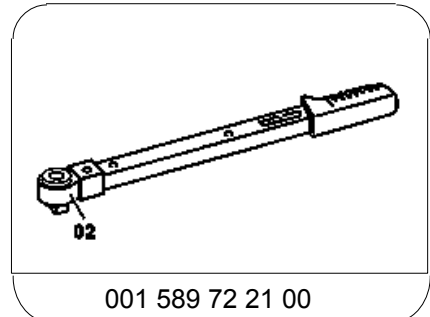
Sonderwerkzeuge



102 589 00 99 00



102 589 01 09 00



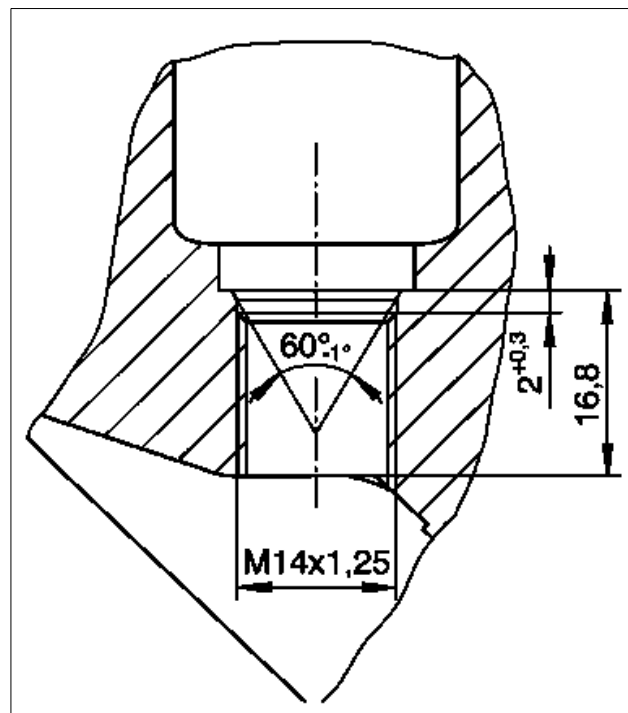
001 589 72 21 00

Hinweis

Mit dem HELI-COIL-Reparatur-Set 102 589 00

99 00 können HELI-COIL Gewindeeinsätze

M14 1,25 14,4 mm (Blocklänge 9,1 mm) im Zylinderkopf ein gesetzt werden.



Originalgewinde

P01-6050-15

Instandsetzen

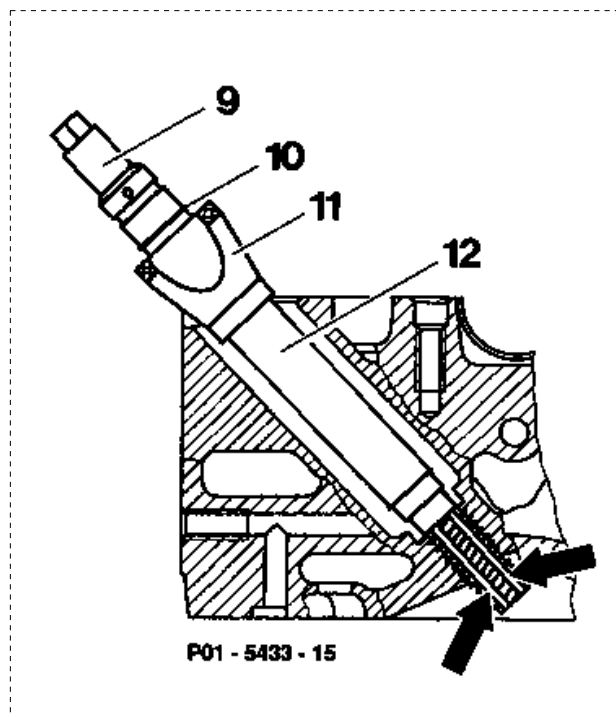
1 Zylinderkopfhaube aus-, einbauen (01 - 0500).

2 Kolben am betroffenen Zylinder auf 20° - 30° vor OT stellen.

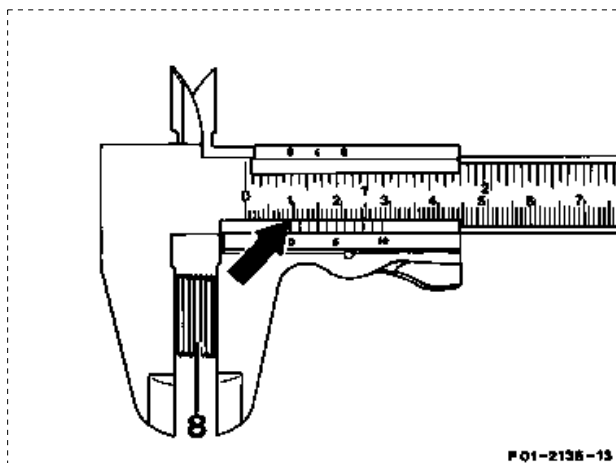
3 Nuten (Pfeile) des Kombi-Gewindebohrers (9) der Gewindebohrereinheit mit Fett füllen und Kombi-Gewindebohrer in das beschädigte Gewinde eindrehen. Dabei die Führungsbuchse (11) in die Zündkerzennische drücken. Kombi-Gewindebohrer so weit hineindrehen, bis das Führungsrohr (12) aufsetzt und am Anschlagring (10) anliegt.

M

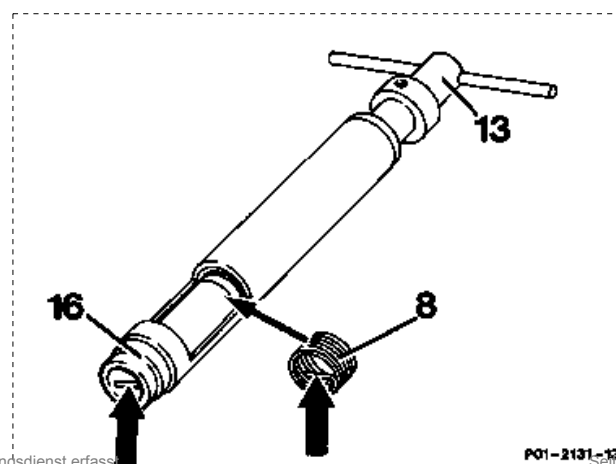
Bei aufgebautem Zylinderkopf Kombi-Gewindebohrer nach jeweils ca. fünf Umdrehungen herausdrehen, Nuten von Spänen und Fett reinigen und erneut mit Fett füllen.



4 Länge des HELI-COIL-Gewindeeinsatzes (8) prüfen.
Nur den HELI-COIL-Einsatz mit 9,1 mm Blocklänge verwenden.



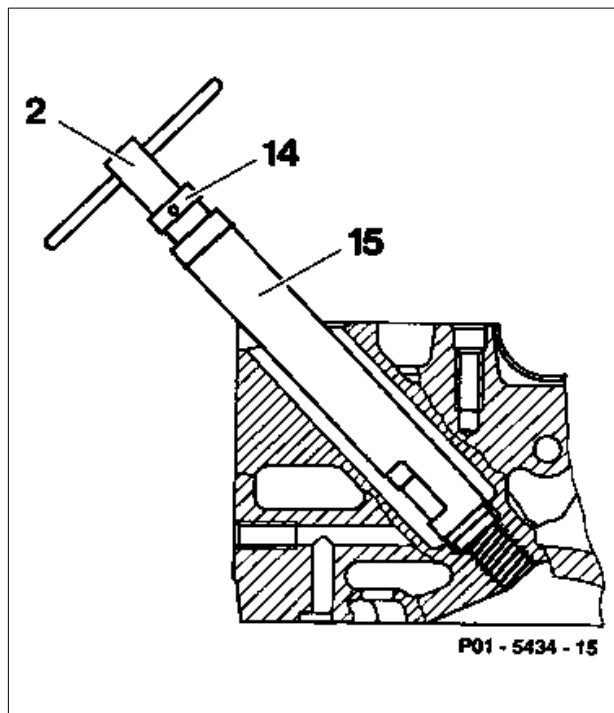
5 HELI-COIL-Gewindeeinsatz einbauen.
Dazu HELI-COIL-Einsatz (8) so in das Einbauwerkzeug einsetzen, daß der Zapfen (Pfeil) des Einsatzes zur Vorspannpatrone (16) zeigt. HELI-COIL-Einsatz mit der Eindrehspindel (13) so weit durch die Vorspannpatrone drehen, bis der Zapfen (Pfeil) mit der Stirnseite der Vorspannpatrone bündig ist.



6 Einbauwerkzeug (2) auf die Gewindebohrung setzen, Mantelhülse (15) festhalten und Eindrehspindel so lange drehen, bis der Anschlagring (14) an der Mantelhülse anliegt.

Hinweis

Beim Eindrehen des HELI-COIL-Gewindeinsatzes eventuell festklemmende Mantelhülse (15) etwas zurückdrehen.



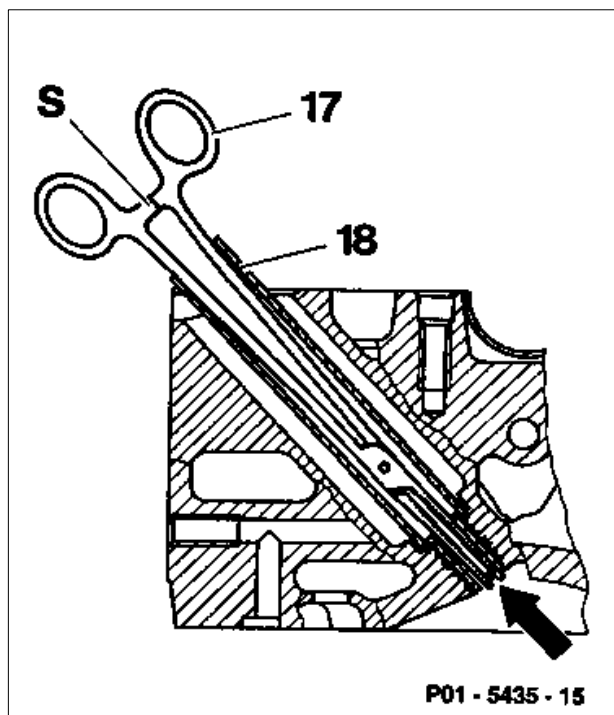
7 Mitnehmerzapfen (Pfeil) des HELI-COIL-Gewindeeinsatzes abbrechen. Dazu Hülse (18) der Zapfenbrecheinheit über den Mitnehmerzapfen stecken, geöffnete Zange (17) in die Hülse einführen und Zange schließen. Dabei muß der Sperrzahnverschluß (S) einrasten.

Hülse (18) bis zum Anschlag nach links drehen und festhalten. Zange leicht auf- und abbewegen und Mitnehmerzapfen abbrechen.

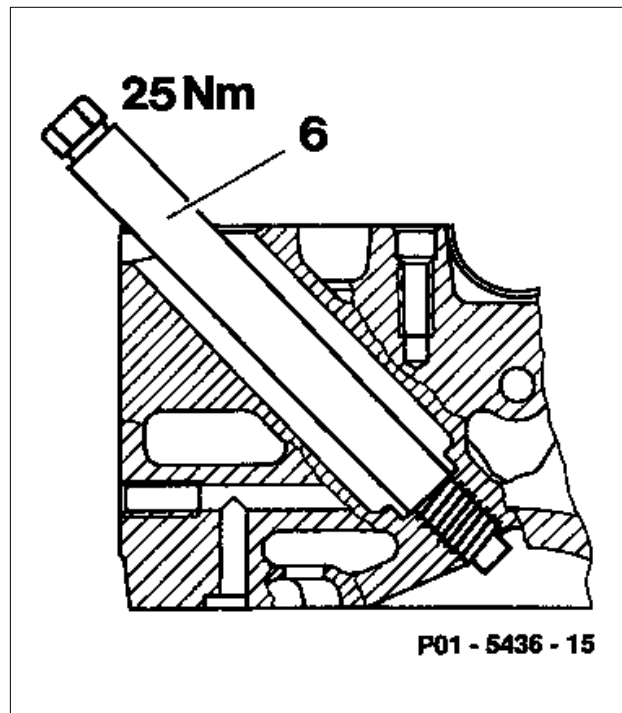
M

Einen versehentlich auf den Kolbenboden ge fallenen Mitnehmerzapfen unbedingt mit einem Magnet entfernen.

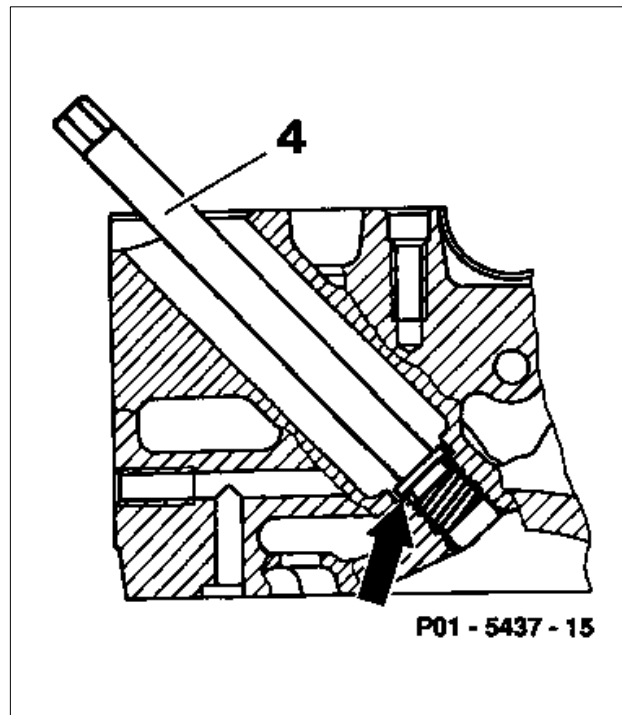
8 Motor durchdrehen mit Starter (01 - 0110), um eventuell auf den Kolbenboden gefallene Späne zu entfernen.



9 HELI-COIL-Gewindeeinsatz verstemmen.
Dazu das konische Gewinde des Verstemmwerkzeuges (6) einfetten, Verstemmwerkzeug in den eingebauten HELI-COIL-Einsatz hineindrehen, mit 25 Nm anziehen und Verstemmwerkzeug herausdrehen.



10 Führungsdorn (4) bis Anschlagbund (Pfeil) eindrehen.



11 Fräser (5) über Führungsdorn (4) schieben und Sitz für den Kupferdichtring fräsen.

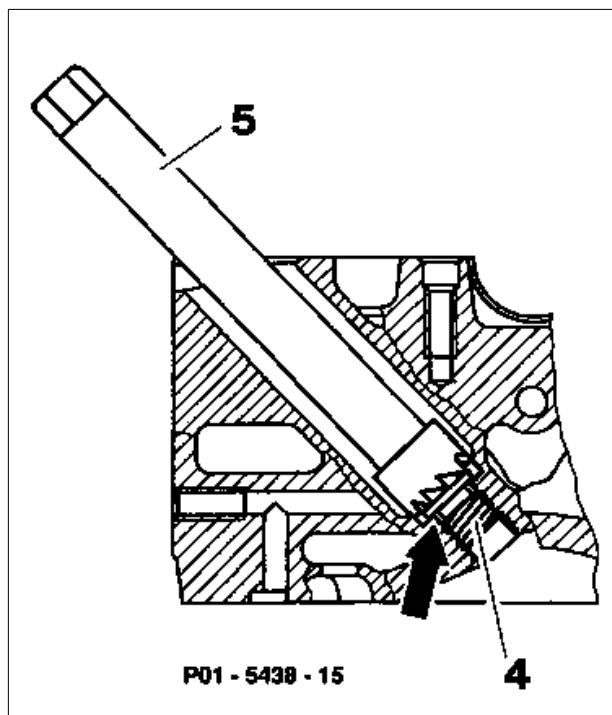
Die erforderliche Frästiefe ist erreicht wenn der Fräser am Anschlagbund (Pfeil) anliegt und kein Schneidwiderstand mehr vorhanden ist.

M

Späne beim Fräsen immer wieder ausblasen.

12 Führungsdorn (4) erst nach gründlichem Ausblasen der Zündkerzennische herausdrehen.

13 Motor durchdrehen mit Starter (01 - 0110) um eventuell auf dem Kolbenboden gefallene Späne zu entfernen.



14 Kupferdichtring (7) aus HELI-COIL-Rep.-Set in den Aufnahmesitz einlegen.

15 Zündkerze (20) eindrehen und mit 30 Nm anziehen, damit der Konussitz (Pfeil) in den Kupferring (7) eingedrückt wird.

16 Zündkerze (20) lösen und mit 20 Nm anziehen.

