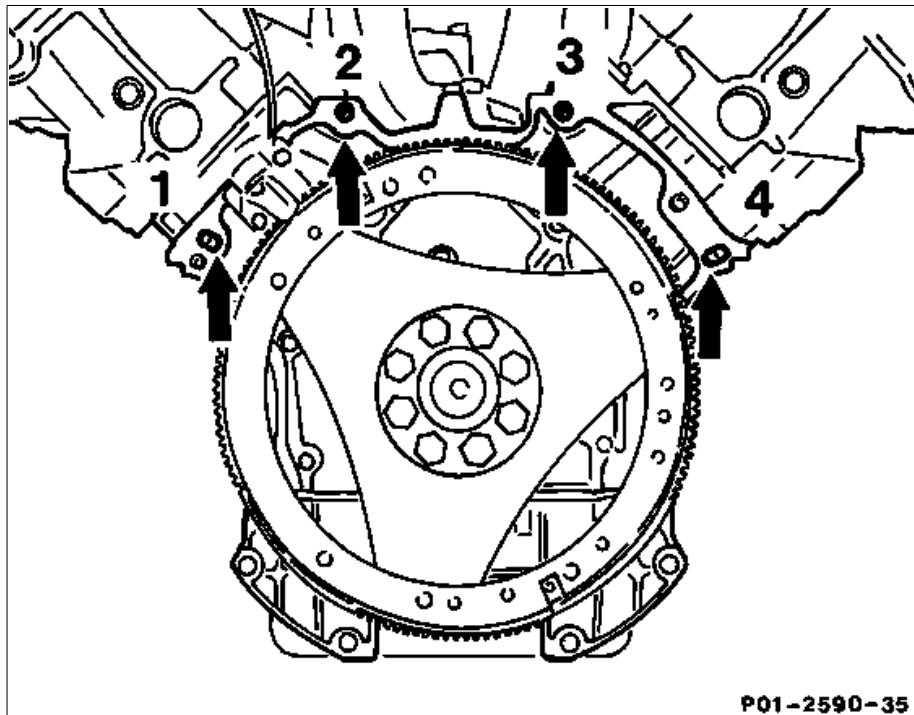


01-1240 Gewindebohrungen für Getriebefestigung instandsetzen

Vorausgegangene Arbeiten:
Motor ausgebaut (01-0300)

Motor 119.960



Kernloch mit HSS-Spiralbohrer _____ ausbohren (Ziffer 1).
Späne _____ ausblasen (Ziffer 2).

⚠ Bohrung (4) mit Ölrücklaufkanal _____ verbunden (Ziffer 2).
Rechten Zylinderkopf _____ aus-, einbauen (01-4150).
Ölwanne _____ aus-, einbauen (01-3100).
Späne von oben aus Ölkanal _____ ausblasen.
HELI-COIL-Aufnahmegewinde _____ einschneiden (Ziffer 3).
Späne _____ ausblasen (Ziffer 4).

HELI-COIL-Gewindeeinsatz M10 _____ eindrehen (Ziffer 5).

⚠ Einschraubtiefe _____ beachten (Ziffer 5).

Mitnehmerzapfen des HELI-COIL-Gewinde-
einsatzes _____ mit einem Dorn abbrechen, entfernen.

Leichtgängigkeit der Gewindegänge _____ prüfen (Ziffer 7).
Stiftschrauben in Bohrung 1 und 4 _____ einschrauben (Ziffer 8).

Handelsübliche Werkzeuge

HELI-COIL-Gewindebohrer M10
Art.-Nr. 0140 0100104

HELI-COIL-Gewindeeinsatz M10
Standard Art.-Nr. 0130 0100020

z. B. Firma Böllhoff & Co.
D-4800 Bielefeld 14

HELI-COIL-Handeinbauwerkzeug M10
Art.-Nr. 0150 0410000-1

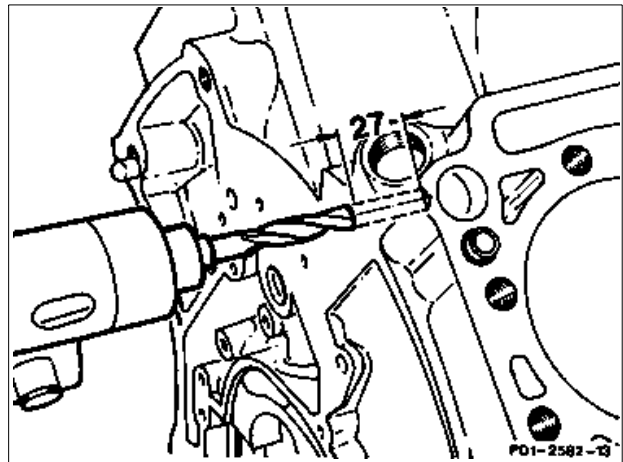
Hinweis

Ausgerissene Gewinde für Getriebebefestigung sind durch HELI-COIL-Gewindeeinsätze Standard, Art.-Nr. 0130 0100020, mit einer Länge, die dem zweifachen Durchmesser der Schrauben entspricht (11 Gewindegänge), zu ersetzen.

Instandsetzen

1 Kernloch mit einem HSS-Spiralbohrer =
10 mm,
ca. 27 mm tief bohren.

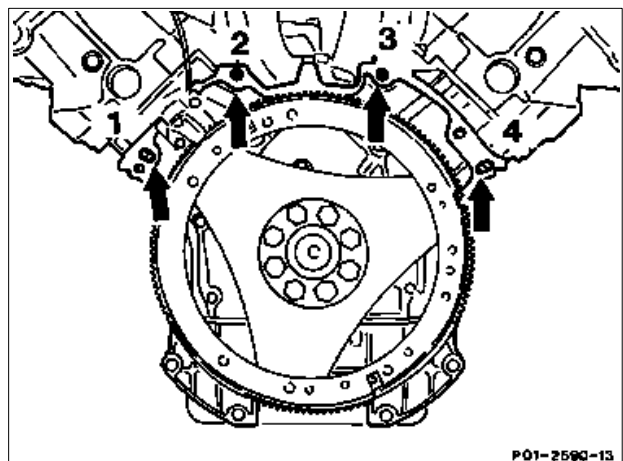
Kernlochdurchmesser minimal 10 mm,
maximal 10,3 mm.



2 Späne ausblasen.

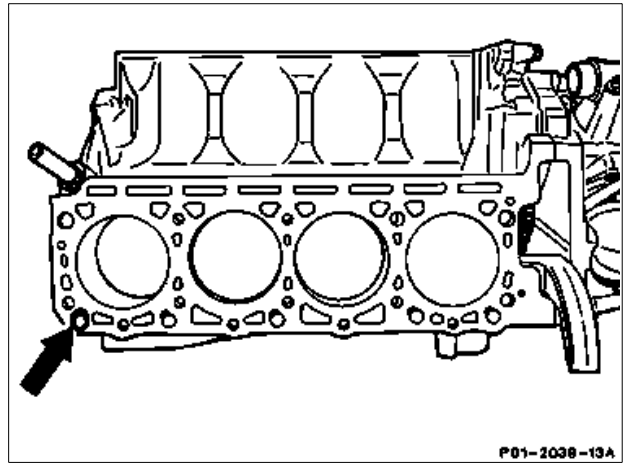
⚠
Bohrung (4) mündet in Ölrücklaufkanal.
Bei Instandsetzung von Bohrung (4) rechten
Zylinderkopf aus-, einbauen (01-4150).
Ölwanne aus-, einbauen (01-3100).

1 und 4 Stiftschraube M10
2 und 3
Gewinde M10





Späne von Bohrung (4) von oben aus Ölkanal (Pfeil) ausblasen.

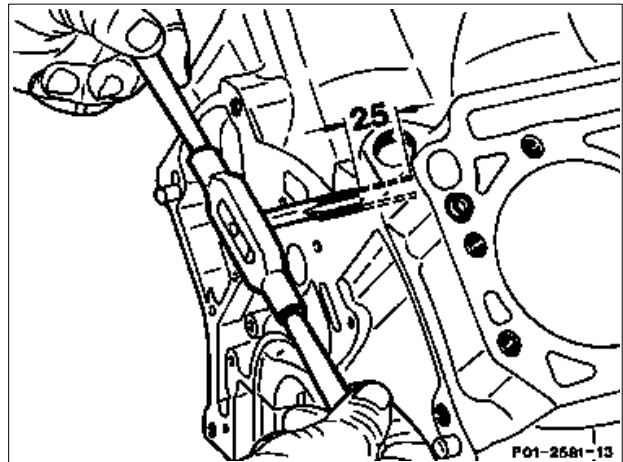


3 HELI-COIL-Aufnahmegewinde mit HELI-COIL-Gewindebohrer M10 (Außendurchmesser 12,0 mm), Art.-Nr. 0140 0100104, ca. 25 mm tief einschneiden. Dabei den Gewindebohrer mit Honöl schmieren.

4 Späne ausblasen.



Bohrung (4) (siehe Ziffer 2).

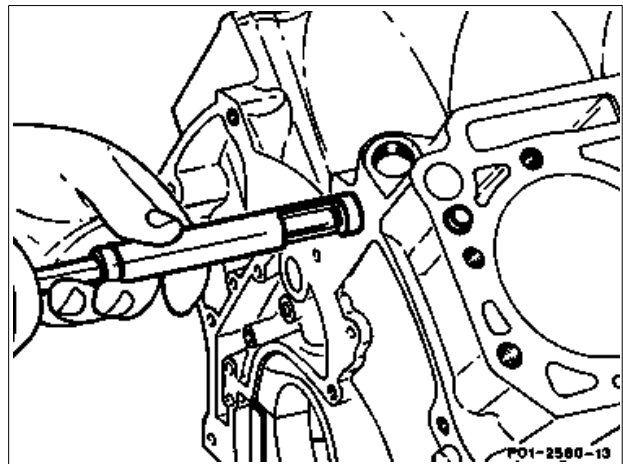


5 Eingölten HELI-COIL-Gewindeeinsatz M10, Standard Art.-Nr. 0130 0100020, mit dem Handeinbauwerkzeug M10, Art.-Nr. 0150 0410000-1, eindrehen.



Der oberste Gewindegang muß ca. 2 mm unterhalb der Trennfläche zu liegen kommen.

6 Mitnehmerzapfen des HELI-COIL-Gewindeeinsatzes mit einem Dorn abbrechen.



7 Eingesetztes Gewinde durch Einschrauben einer Schraube auf eventuellen Gewindeversatz und auf Leichtgängigkeit der Gewindegänge prüfen.

Die Einschraubtiefe soll ca. 23 mm betragen.

8 Stiftschrauben (1) und (4) montieren.



Die microverkapselte Stiftschraube (4) dichtet den Ölkanal im Zylinderkurbelgehäuse ab.
Die Stiftschrauben verlieren nach dem Herausdrehen ihre Dichtwirkung. Sie dürfen nur einmal verwendet werden.

1 und 4 Stiftschraube M10
2 und 3
Gewinde M10

