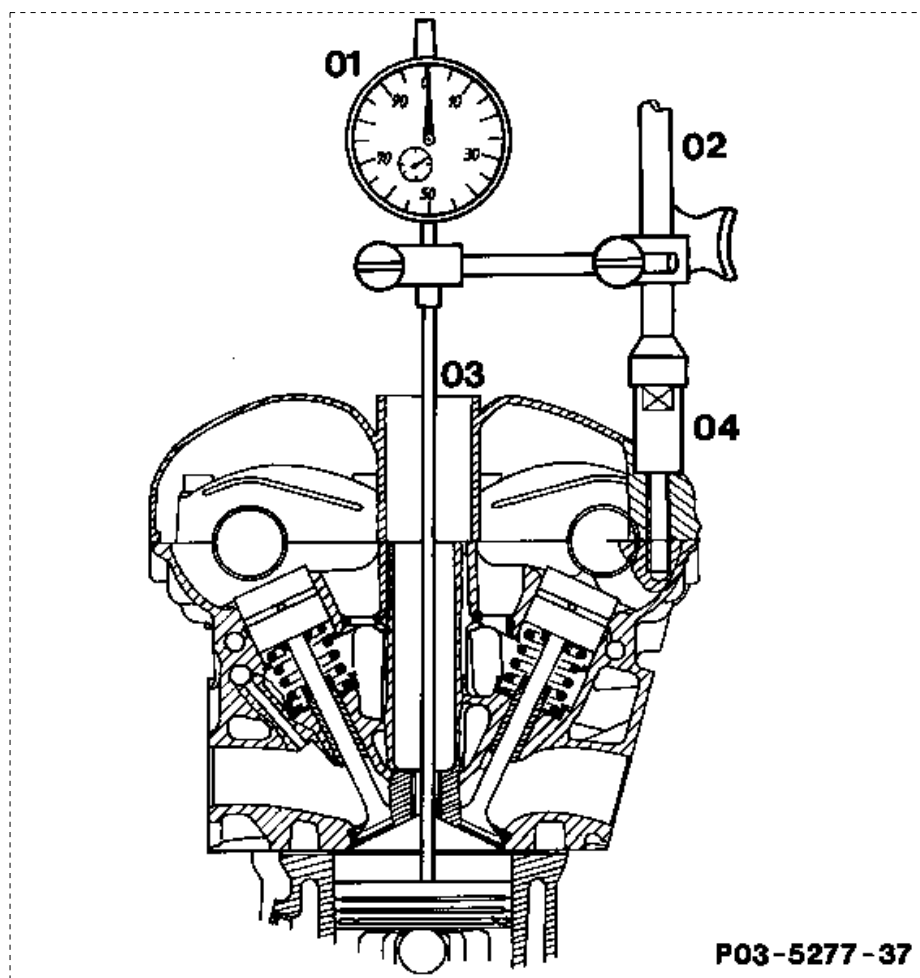


Vorausgegangene Arbeit:
 Keilrippenriemen ausgebaut (13-3420).
 Kühler ausgebaut (20-4200).



Rechter Zylinderkopf

OT-Geber Einstellung prüfen

Spannrolle Spannvorrichtung _____ aus-, einbauen (Ziffer 1).

Zündkerzen am 1. und 7. Zylinder _____ aus-, einbauen.

OT-Geber (L1/1 und L1/2) _____ aus-, einbauen (Ziffer 3).

Kolben des 1. bzw. 7. Zylinder 10° vor OT _____ stellen (Ziffer 4).

Meßuhrhalter (02) 363 589 02 21 00 mit

Gewindehülse (04) an Ventilhaube bei

Zylinder 1 bzw. 7 _____ montieren (Ziffer 5).

Meßuhr (01) mit Verlängerung (03) (300 mm) mit
4 mm Vorspannung in Meßuhrhalter (02)

363 589 02 21 00

festklemmen (Ziffer 6).

Kurbelwelle in Motordrehrichtung mit
Steckschlüsseinsatz 001 589 65 09 00 drehen und
OT am 1. bzw. 7. Zylinder mit Meßuhr (01)

einstellen.

Großen Zeiger der Meßuhr (01) auf "0"

stellen.

Kurbelwelle mit Steckschlüsseinsatz
001 589 65 09 00 in Motordrehrichtung

drehen, bis Meßuhr um den Wert siehe
Tabelle "Kolbenweg" zurückgelaufen ist (20°
nach OT 1. bzw. 7. Zylinder).

Fixiervorrichtung 119 589 00 21 00 in Einstell
schieber

einsetzen (Ziffer 10).

Die Fixiervorrichtung 119 589 00 21 00 muß in
den Meßstift am Schwingungstilger

einrasten.

OT-Geber Einstellung korrigieren

Muttern Einstellschieber

lösen (Ziffer 11).

Einstellschieber verschieben bis Fixiervorrichtung

119 589 00 21 00 am Schwingungstilger

einrastet (Ziffer 11).

Muttern Einstellschieber

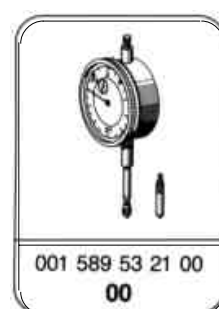
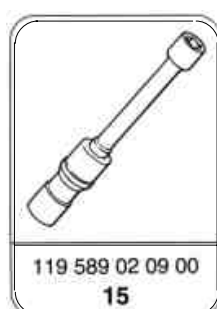
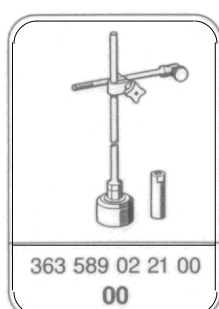
anziehen (Ziffer 12).

Kolbenweg bei Kurbelwellenstellung 20° nach OT 1. Zylinder, bzw. 20°
nach OT 7. Zylinder

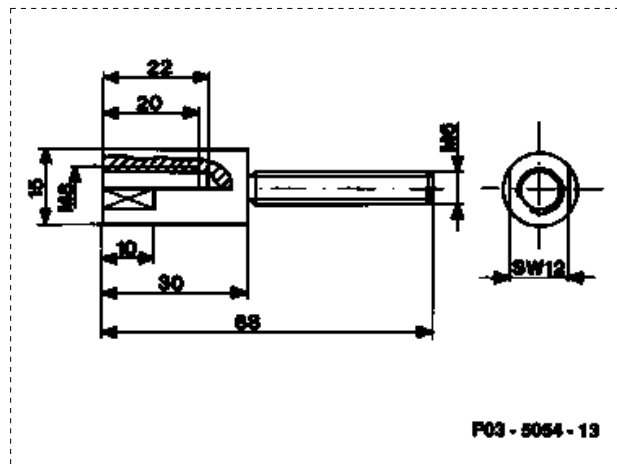
2,33 mm

Messung durch Zündkerzenbohrung
bzw. senkrecht auf Kolben

Sonderwerkzeuge



Werkzeug zur Selbstanfertigung
 Gewindehülse (Reduzierung M8 auf M6) zur
 Befestigung des Meßuhrhalters
 363 589 02 21 00 an Zylinderkopfhäube.



Hinweise

Die OT-Geber (L1/2) und (L1/1) mit Einstellschiebern (3) und (7) sind am Steuergehäusedeckel befestigt.

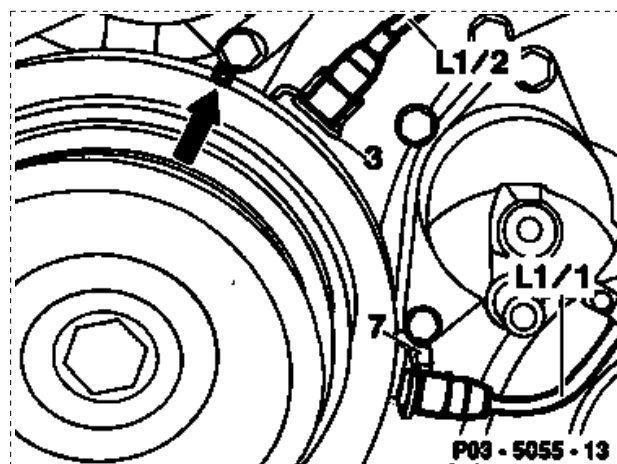
Der Meßstift (Pfeil) am Schwingenstilger muß bei 20° nach OT am 1. Zylinder bzw. bei 20° nach OT am 7. Zylinder (Anzeige OT-Zeiger 80°) mittig unter den OT-Gebern (L1/2) und (L1/1) stehen.

Die Einstellung der OT-Geber muß geprüft bzw. korrigiert werden:

Beim Erneuern der Kurbelwelle oder des Schwingenstilgers.

Beim Erneuern des Steuergehäusedeckels.

Beim Komplettieren von Teilemotoren.

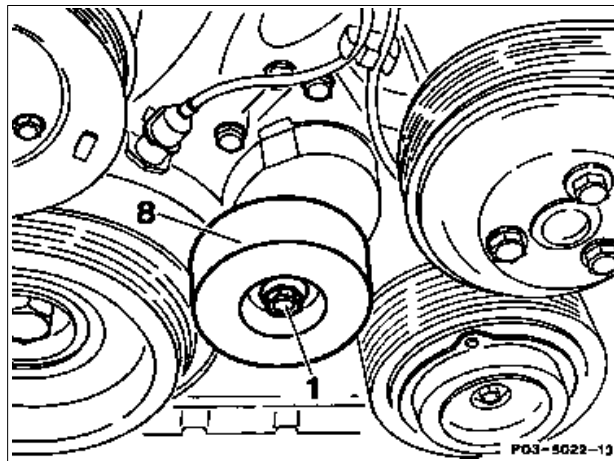


Bei abgenommenen Zylinderköpfen einen Meßuhrhalter am Zylinderkurbelgehäuse anbringen und Meßuhrstift auf den Kolbenboden aufsetzen.

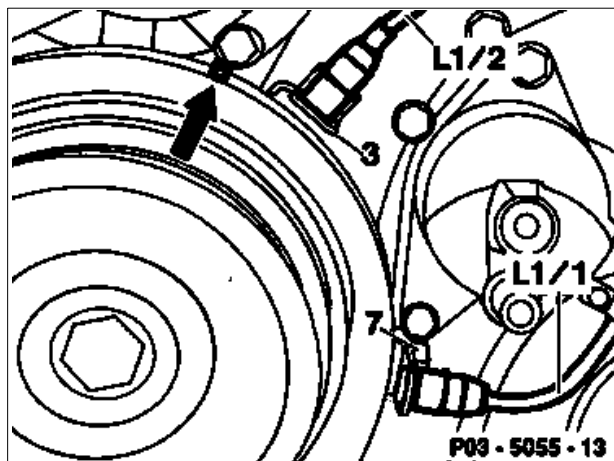
OT-Geber (L1/1) und (L1/2)
Einstellung prüfen

1 Schraube (1) abschrauben, Spannrolle (8)
Keilrippenriemen ausbauen.
Anziehdrehmoment 38 Nm.

2 Zündkerzen am 1. und 7. Zylinder
herausdrehen.
Anziehdrehmoment 25 Nm.



3 OT-Geber (L1/2) und L1/1 abschrauben
und aus Einstellschiebern (3) und (7)
herausziehen

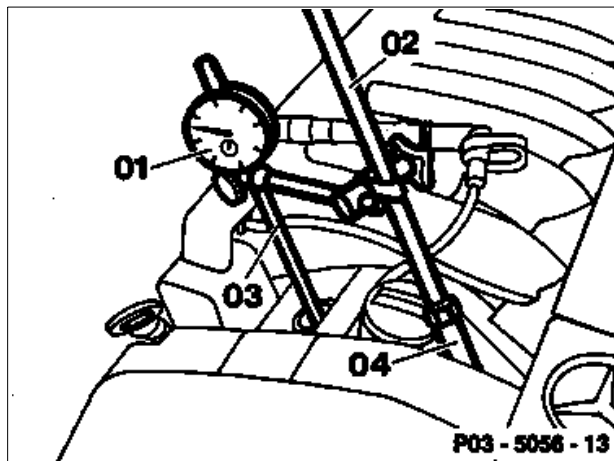


4 Kolben des 1. bzw. 7. Zylinder 10° vor OT
stellen, (Anzeige 50° KW am Schwingunstilger
für den 7. Zylinder).

5 Meßuhrhalter (02) 363 589 02 21 00 mit
Gewindehülse (04) (Selbstanfertigung) an
Zylinderkopfhaube bei 1. bzw. 7. Zylinder
befestigen.

Dazu Schraube Zylinderkopfhaube
abschrauben und Meßuhrhalter (02) mit
Gewindehülse (04) montieren.

Rechte Zylinderreihe

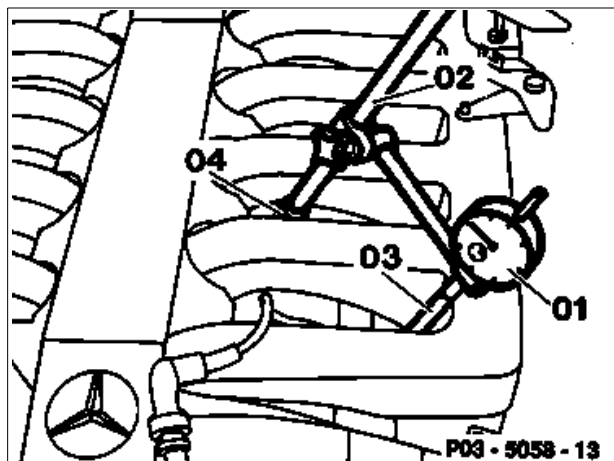


6 Meßuhr (01) mit Verlängerung (03) (300 mm) mit 4 mm Vorspannung in Meßuhrhalter (02) festklemmen.

7 Kurbelwelle mit Steckschlüssel 001 589 65 09 00 in Motordrehrichtung drehen und OT am 1. bzw. 7. Zylinder mit Meßuhr (01) einstellen.

8 Meßuhrscala verdrehen bis der große Zeiger der Meßuhr (01) auf "0" steht.

Rechte Zylinderreihe

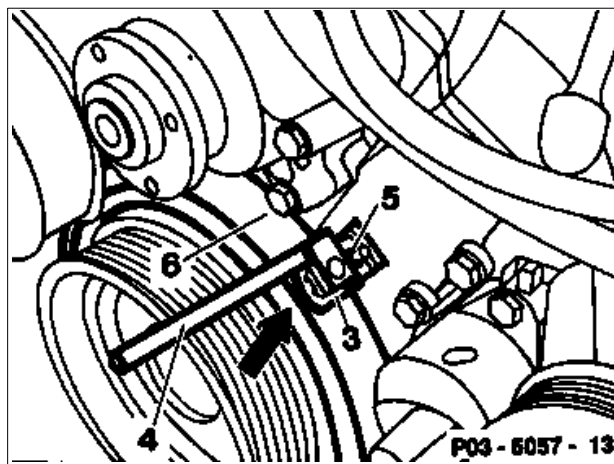


9 Kurbelwelle in Motordrehrichtung weiterdrehen, bis die Meßuhr um den betreffenden Wert (Kolbenweg) zurückgelaufen ist.

10 Fixiervorrichtung (4) 119 589 00 21 00 in den Einstellschieber (3) (rechte Zylinderreihe) bzw. (7) (linke Zylinderreihe) einsetzen. Die Nut der Fixiervorrichtung (4) muß in den Meßstift (Pfeil) am Schwingungstilger (6) einrasten.

Rastet die Fixiervorrichtung (4) am Schwingungstilger (6) nicht ein, Einstellung der OT-Geber korrigieren.

Einstellschieber (3) rechte Zylinderreihe



OT-Geber (L1/1) und (L1/2)
Einstellung korrigieren

11 Mutter (5) bzw. (9) lösen und
Einstellschieber (3) bzw. (7) verschieben bis
Fixiervorrichtung (4) in den Meßstift (Pfeil) am
Schwingungstilger (6) einrastet.

12 Mutter (5) bzw. (9) anziehen.

13 Einbau in umgekehrter Reihenfolge,
beginnend bei Ziffer 3.

Einstellschieber (7) linke Zylinderreihe

