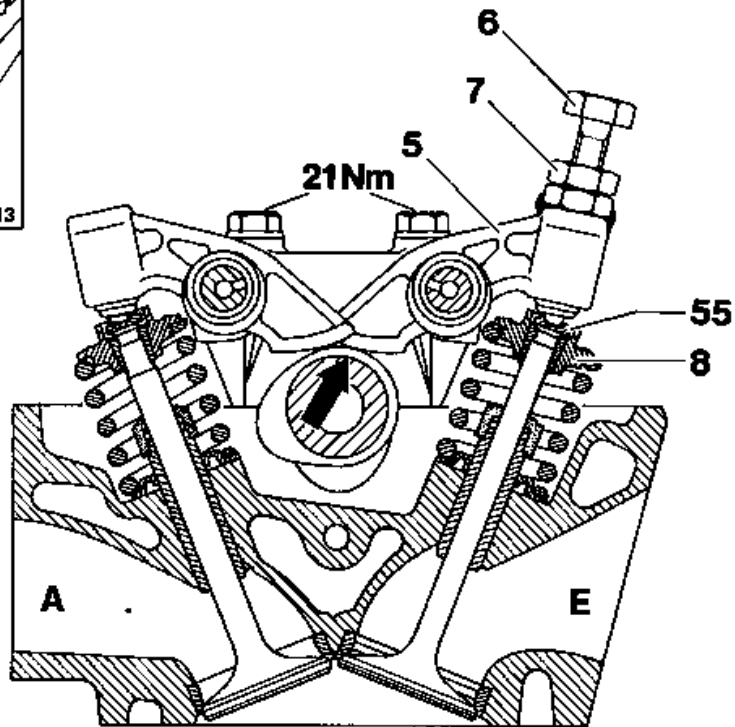
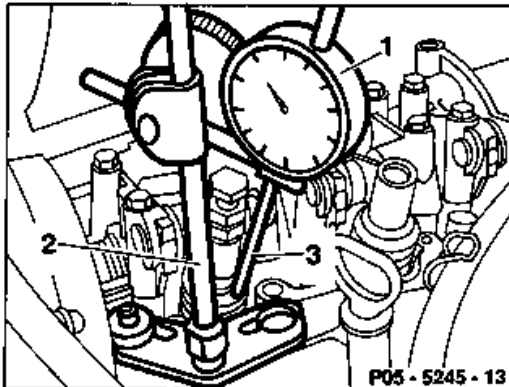


Vorausgegangene Arbeiten:

Zylinderkopfhaube ausgebaut (01-0500).

Zündkerzen ausgebaut (15-1031).



P05 - 5244 - 57

Einlaßnocke an Zylinder 1 so stellen, daß nur noch der Grundkreis (Pfeil) am Kipphebel (5)

anliegt.

Dazu Kurbelwelle mit Sechskantnuß SW 27 und Drehmomentschlüssel 000 589 10 99 01

in Motordrehrichtung drehen.

Nockenwellen-Kennzahl

kontrollieren (siehe Hinweis).

Kipphebel am Einlaßventil des 1. Zylinders

ausbauen (05-2230).

Kipphebel (5) mit Kugelpfanne (55)

montieren, (siehe Werkzeug Selbstanfertigung).

Einstellschraube (6) drehen, Ventilspiel

aufheben.

Einstellschraube (6) mit Kontermutter (7)

sichern.

Meßuhrhalter (2) 136 589 04 21 00 an

Zylinderkopf

montieren.

Meßuhr (1) mit Taststift (3) in Meßuhrhalter (2)

einsetzen.

Taststift (3) senkrecht und mit einer Vorspannung von 3 mm auf Ventildfederteller (8)

einstellen.

Großen Zeiger der Meßuhr (1) auf "0"

stellen.

Kurbelwelle in Motordrehrichtung

drehen.

Bei 2 mm Ventilhub muß der Wert am Schwingungsdämpfer mit dem Wert Tabelle "Einlaßventil  
öffnet nach OT" \_\_\_\_\_

übereinstimmen.

Steuerzeit der Nockenwelle \_\_\_\_\_

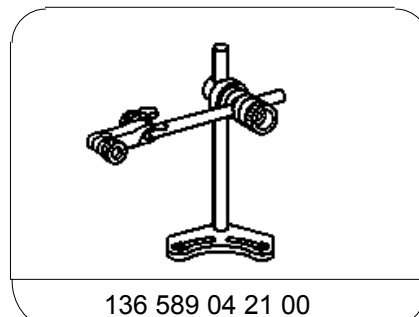
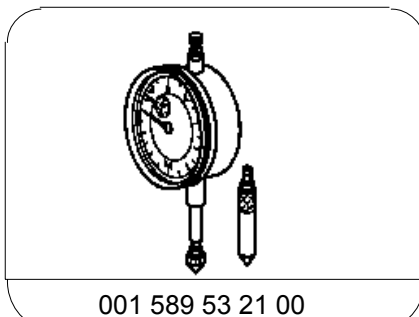
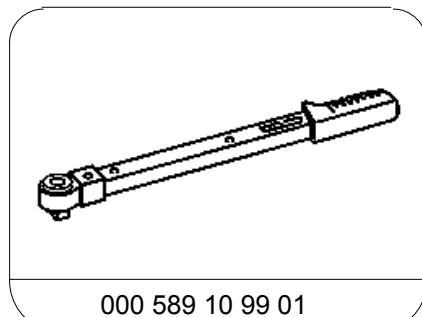
einstellen (05-2152).

#### Steuerzeiten in °KW bei 2 mm Ventilhub

Motor	Kennzahl der Nockenwelle vorne im Nockenwellenflansch eingeschlagen	Einlaßventil		Auslaßventil	
		öffnet nach OT	schließt nach UT	öffnet vor UT	schließt vor OT
103 außer 103.984	18,36 <sup>2)</sup> 19 <sup>1)</sup> , 37 <sup>1)</sup> 2)	11,5°	17,0°	18,5°	13,5°
	22 <sup>3)</sup> , 42 <sup>4)</sup> , 49 <sup>5)</sup> 23 <sup>1)</sup> 3), 43 <sup>1)</sup> 4), 50 <sup>1)</sup> 5)	11,5°	19,5°	21,5°	13,5°
103 983 AMG	-	15°	-	-	17°
103.94 nur Belgien 115 kW	20 21 <sup>1)</sup>	16°	0,5°	19,0°	14,5°
	30 <sup>3)</sup> , 44 <sup>4)</sup> , 56 <sup>5)</sup> 31 <sup>1)</sup> 3), 45 <sup>1)</sup> 4), 57 <sup>1)</sup> 5)	6,5°	14,0°	26,5°	18,5°
103.984	53 <sup>6)</sup> 54 <sup>1)</sup> 6)	16,5°	24°	21,5°	13,5°

- <sup>1)</sup> Reparatur-Nockenwelle mit 0,5 mm größerem Lagerdurchmesser.  
<sup>2)</sup> USA 1986.  
<sup>3)</sup> Seit 05/86 eingebaut (M7 Gewinde) für Befestigung Nockenwellenrad.  
<sup>4)</sup> Nockenwelle verzinkt, Nocken 1 mm breiter, Serie ab 10/86.  
<sup>5)</sup> Schalenhartgußnockenwelle ab 02/89 (Mitnehmeraufnahme 20 mm).  
<sup>6)</sup> 103.984 ab 03/89 (Mitnehmeraufnahme 20 mm).

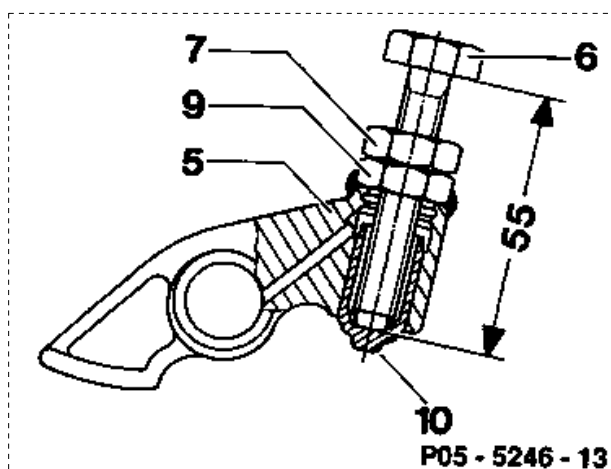
## Sonderwerkzeuge



### Werkzeug zur Selbstanfertigung

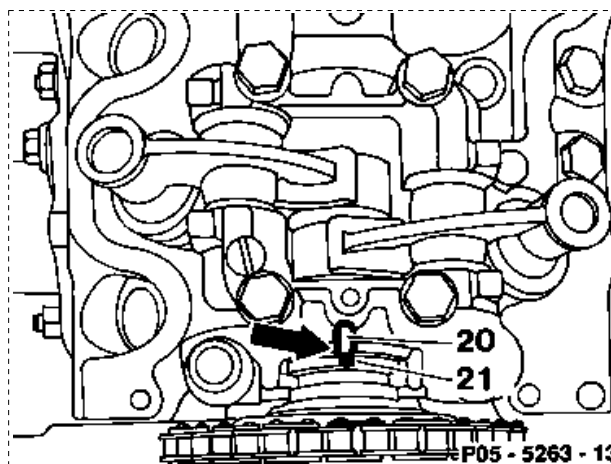
Kipphebel mit aufgeschweißter Mutter und Einstellschraube mit Kontermutter zum Aufheben des Ventilspiels.

- 5 Kipphebel Motor 103
- 6 Schraube M10 55
- 7 Kontermutter M10
- 9 Mutter M10 am Kipphebel angeschweißt
- 10 Führungshülse Ausgleichelement



### Hinweise

Bei Montagearbeiten genügt es, wenn die Grundstellung (Markierung 20 und 21) der Nockenwelle geprüft wird ([siehe 05-2230](#)). Steuerzeit neu einstellen, wenn die Abweichung mehr als 2° Kurbelwinkel beträgt ([05-2152](#)).



Die Nockenwellenkennzahl ist im  
Nockenwellenflansch (Pfeil) eingeschlagen.

