

Vorausgegangene Arbeiten:

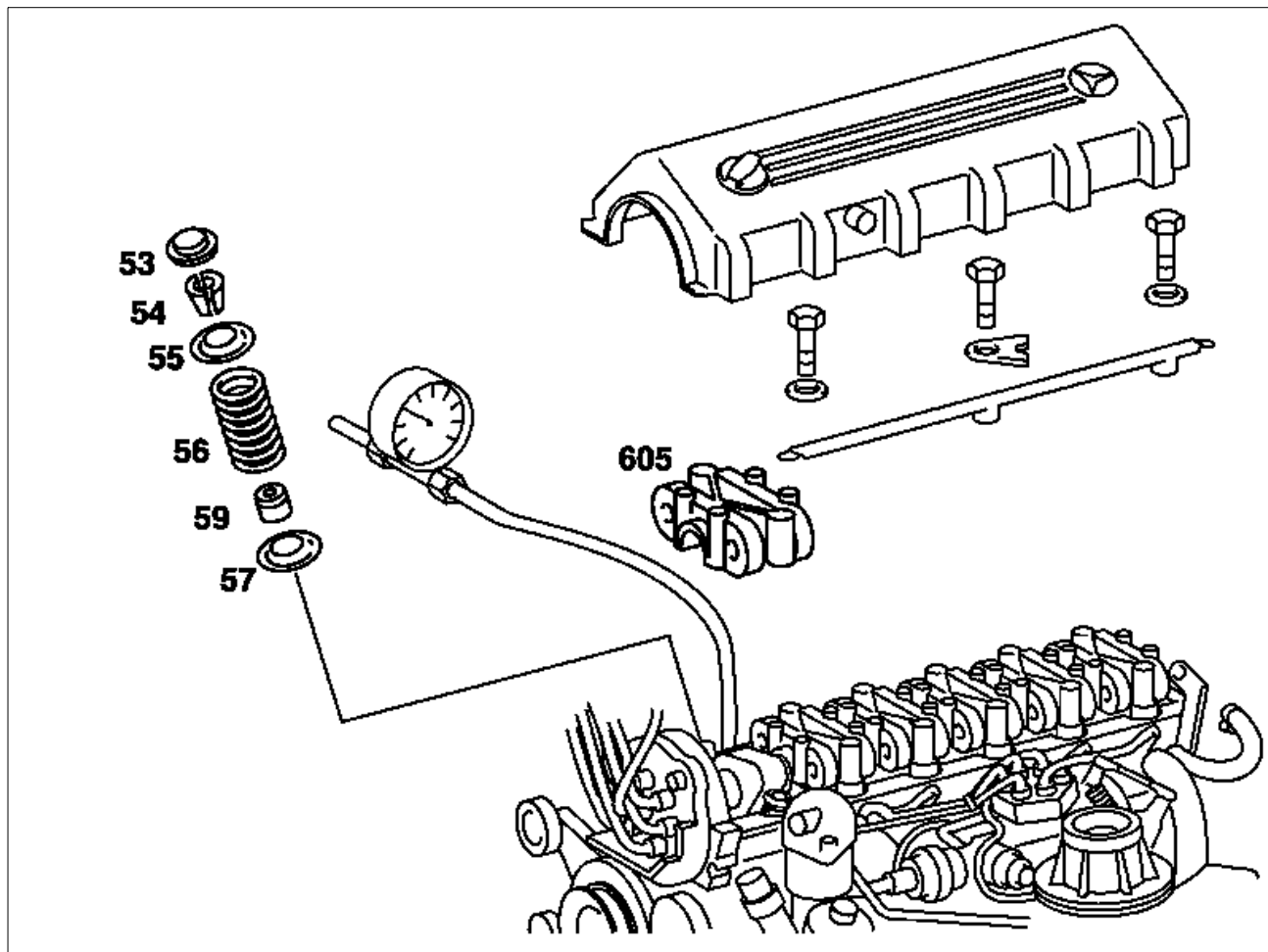
Luftfilter ausgebaut (09-1051).

Ölrohr Nockenwelle ausgebaut (18-4200).

Zündkerzen ausgebaut (15-1031)

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und Richtzeiten

05-3510



P05-5513-57

Nockenwellen-Lagerdeckel (605) des betreffenden Zylinders _____

aus-, einbauen (05-2190).

Kugelformen (53) _____

abnehmen, einlegen, Magnetfinger 116 589 06 63 00 verwenden (Ziffer 2).

Kolben des betreffenden Zylinders _____

auf OT stellen (Ziffer 3).

Abstützbock 103 589 00 61 00 _____

montieren (Ziffer 4).

Betreffenden Zylinder _____

unter Druck setzen (Ziffer 5).

Ventilkegelhälften (54), Ventilfederteller (55) und Ventilfedern (56) _____

aus-, einbauen, Hebelrücken 111 589 18 61 00 und Druckstück 601 589 16 63 00 verwenden (Ziffern 6 bis 9).

Obere und untere Ventildfederteller (55 und 57)
auf Eingrabungen _____

prüfen (Sichtprüfung), (Ziffer 12), ggf.
Ventilschaftabdichtungen ausbauen (05-2700)
und unteren Ventildfederteller (57) erneuern.

Ventilkeilnut _____

prüfen.

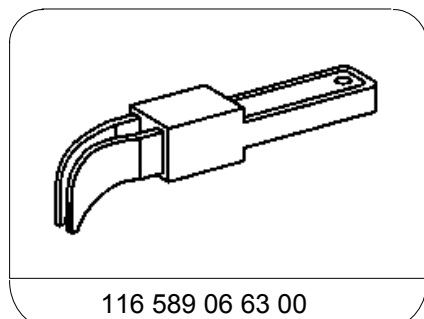
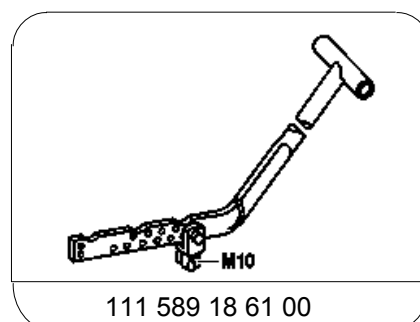
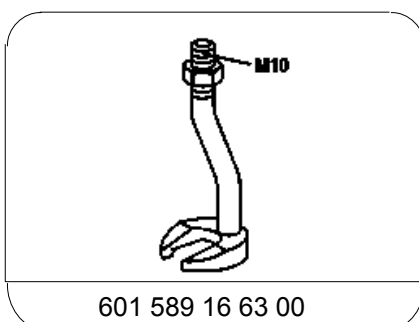
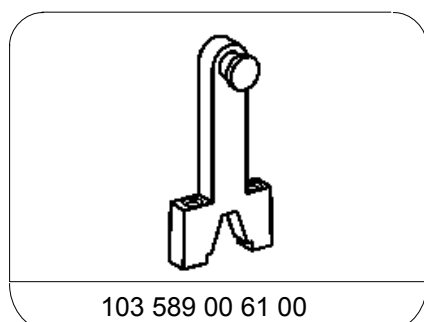
Ventilfedern (56) _____

prüfen (05-2600).

Ventillänge _____

prüfen, dazu Ventilschaftabdichtung (59) und
unteren Ventildfederteller (57) ausbauen
(05-2700) und Maß Ventilschaftende zu
Auflagefläche am Zylinderkopf prüfen siehe
(05-2910).

Sonderwerkzeuge



Handelsübliche Werkzeuge

Zylinderdichtheits-Prüfgerät

z. B. Firma Bosch, EFAW 210 A
Firma Sun, CLT 228

Pinzette, gerade 160 mm
mit abgerundeten Spitzen

z. B. Firma Stahlwille
D-42349 Wuppertal

Hinweis

Am Motor 103.983 AMG sind die
Ventildfedertellerauflagen am Zylinderkopf an
Ein- und Auslaßventilen um 0,5 mm abgesenkt.

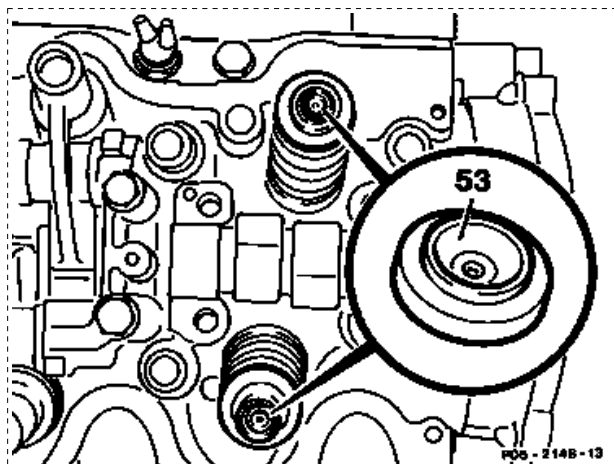
Aus-, Einbauen

1 Nockenwellen-Lagerdeckel des betreffenden Zylinders ausbauen (05-2190).

2 Kugelfannen (53) mit Magnetfinger 116 589 06 63 00 herausnehmen.

Einbauhinweis

Kugelfannen müssen wieder an gleicher Stelle eingebaut werden.



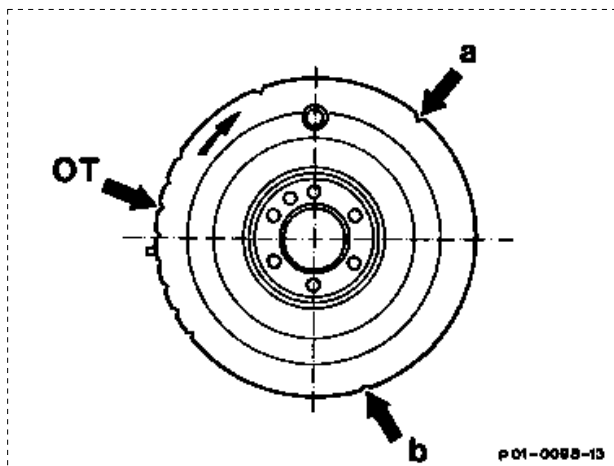
3 Kolben des betreffenden Zylinders auf OT stellen.

Hinweis

Die jeweiligen Kolben befinden sich in OT Stellung, wenn die in nebenstehender

Zeichnung

dargestellten Markierungen (Pfeile) am Schwingstilger mit dem OT-Zeiger übereinstimmen und die Nocken des betreffenden Zylinders am Grundkreis stehen.



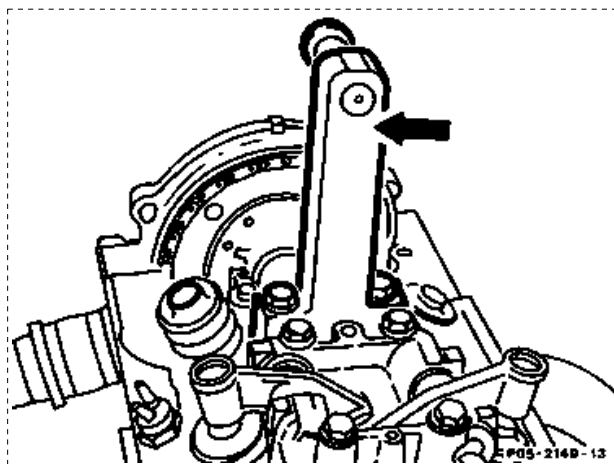
Markierung	OT	b=120	a=240
Kolben im OT an Zylinder	1 und 6	2 und 5	3 und 4

4 Abstützbock (Pfeil) 103 589 00 61 00 am Zylinderkopf anschrauben.

5 Anschlußschlauch vom Zylinderdichtheits-Prüfgerät in die Zündkerzenbohrung hineindrehen und Kompressionsraum unter Druck (ca. 5 bar) setzen.

Hinweis

Falls sich Kurbelwelle dreht, Haltesperre für Kurbelwelle/Zahnkranz einbauen (03-5000).

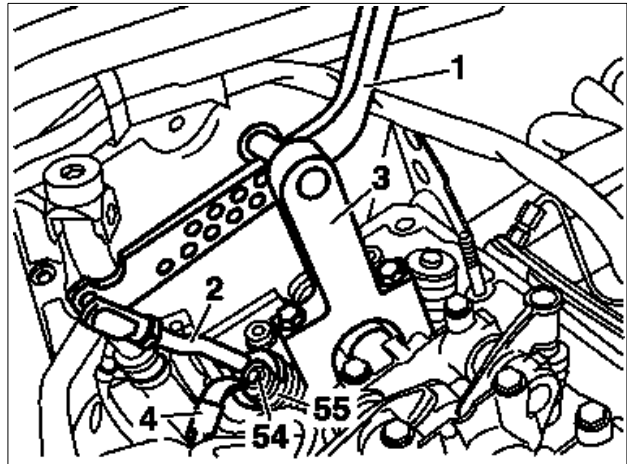


6 Hebeldrucker (1) 111 589 18 61 00 mit Druckstück (2) 601 589 16 63 00 am Abstützbock (3) einhängen und am Ventildfederteller (55) ansetzen.

7 Ventildfederteller (55) leicht beaufschlagen, Ventilkegelhälften (54) lösen.

8 Ventildfeder zusammendrücken, Ventilkegelhälften (54) mit Magnetfinger (4) 116 589 06 63 00 oder Pinzette (Handelsübliches Werkzeug) ausbauen.

9 Ventildfederteller (55), Ventildfeder (56) ausbauen.



P05-5514-13

Hinweis

Die Ventildfederteller und Ventildfedern der Aus- und Einlaßventile sind gleich.

10 Obere und untere Ventildfederteller auf Eingrabungen prüfen (Sichtprüfung). Bei Eingrabungen an den Auflageflächen, Ventildfederteller erneuern, dazu Ventilschaftabdichtung ausbauen (05-2700).

11 Ventilkeilnut prüfen.

12 Ventildfedern prüfen (05-2600).

13 Ventillänge prüfen, siehe (05-2910).

14 Einbau in umgekehrter Reihenfolge.