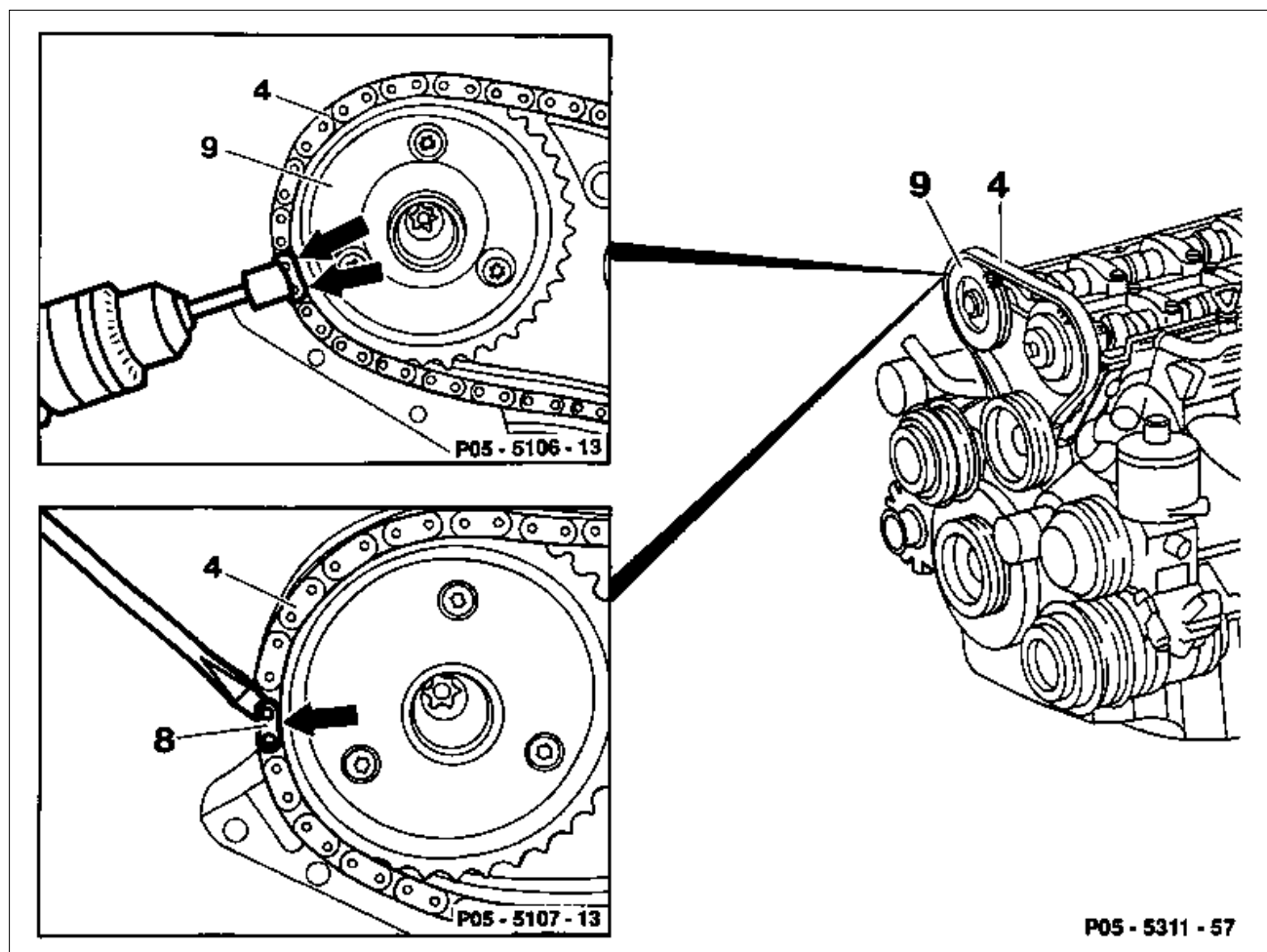
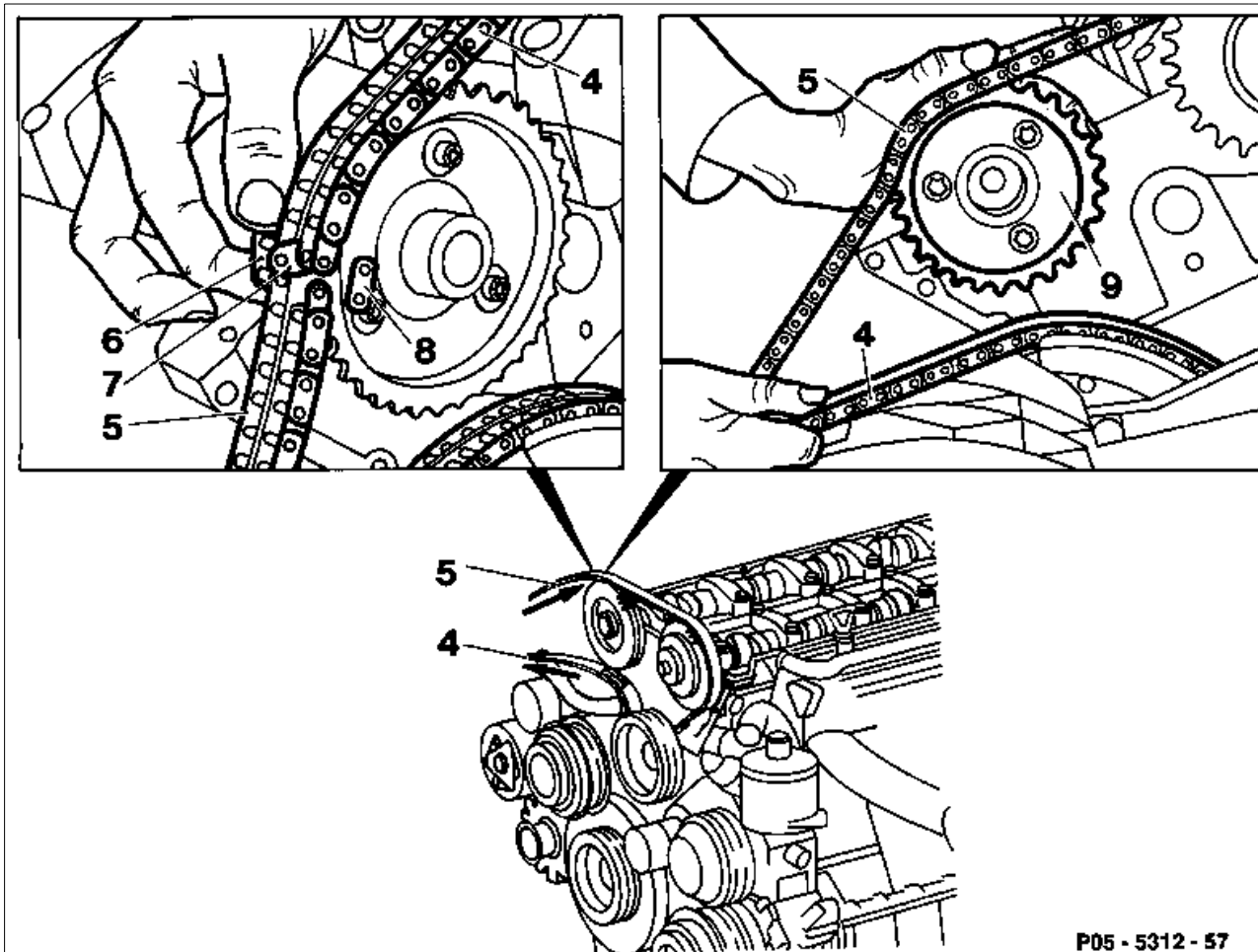


Vorausgegangene Arbeiten:

Zündkerzen ausgebaut (AP15.00-1580CA)



- | | |
|---|---|
| Kettenspanner | ausbauen (05-3100). |
| Motoren mit Hochspannungsverteiler: Vorderer Deckel und Gleitschiene oben | ausbauen (01-2120). |
| Motoren ohne Hochspannungsverteiler: Gleitschiene oben | ausbauen (05-3400). |
| Kettenkasten mit einem sauberen Lappen | abdecken. |
| Kettenbolzen (Pfeile) der Steuerkette (4) am Auslaßnockenwellenrad (9) | aufschleifen (Pfeile), oder mit Kettentrennwerkzeug 602 589 02 33 00 und Druckspindel 602 589 04 63 00 (2,9 mm) trennen. |
| Lasche (8) der Steuerkette (4) mit einem Schraubendreher | abdrücken. |
| Aufgeschliffenes Doppelglied | herausdrücken. |



P05 - 5312 - 57

Neue Steuerkette (5) mit alter Steuerkette (4) mit einem Kettenschloß, oder dem Nietglied (6) und der mittleren Lasche (7) (Stärke 1,6 mm) _____ verbinden.

Kurbelwelle mit Steckschlüsseinsatz in Motordrehrichtung _____

drehen.

Unterschiedliche Längen der Steuerketten beachten:

Motor 104.980/981

130 Glieder

Motor 104.94/99

126 Glieder

Neue getrennte Steuerkette (5) _____ einziehen.

Steuerkette beim Einziehen am

Auslaßnockenwellenrad (9)

von Hand in Eingriff _____

halten.

Unteres freiwerdendes Ende (4) der Steuerkette aus dem Kettenkasten _____

herausziehen.

Kurbelwelle so lange drehen, bis die Enden der neuen Steuerkette mit dem Nietglied _____

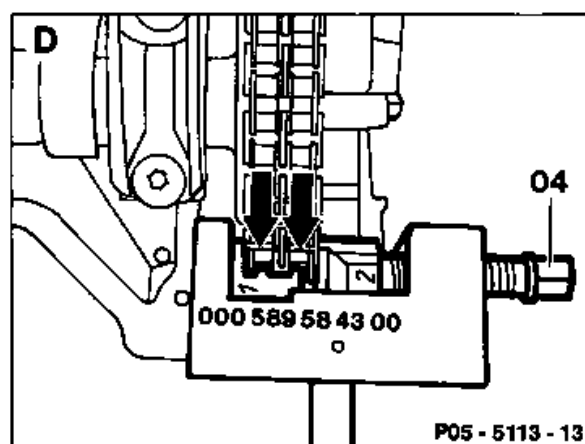
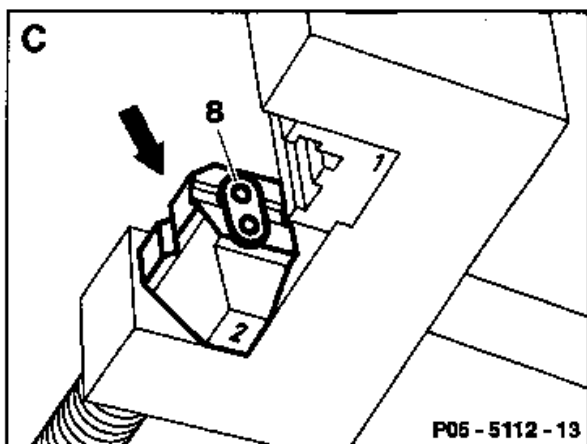
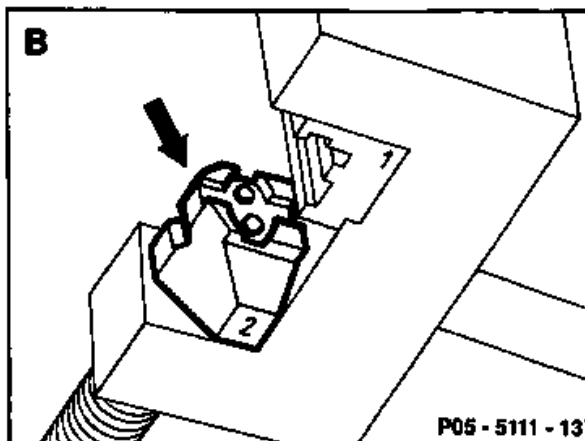
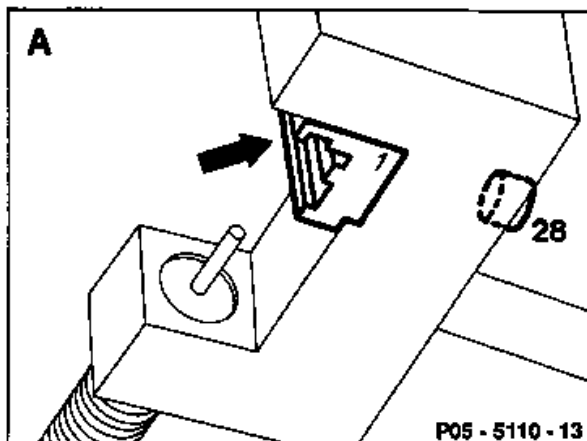
verbunden werden können.

Neue Steuerkette (5) mit Nietglied (6) und Mittel-
lasche (7) _____

verbinden.

Hinweis

Nietglieder der Ausführung IWIS Teil-Nr.
000 997 22 98 müssen der IWIS-Steuerkette
und Nietglieder der Ausführung Renold müssen
der Renold-Steuerkette zugeordnet werden. Die
Kennzeichen sind jeweils auf den
Außenlaschen der Steuerkette eingeprägt.



Backen für Doppelrollenkette mit der Ziffer 1 in
das Aufdrückwerkzeug _____

einlegen und mit Schraube (28) anschrauben
(Bild A).

Bewegliches Druckstück für Einfachrollenkette
mit der Ziffer 2 in das Aufdrückwerkzeug _____

einlegen (Bild B).

Außenlasche (8) Stärke 1,2 mm in das bewegliche
Druckstück _____

einlegen (Bild C).

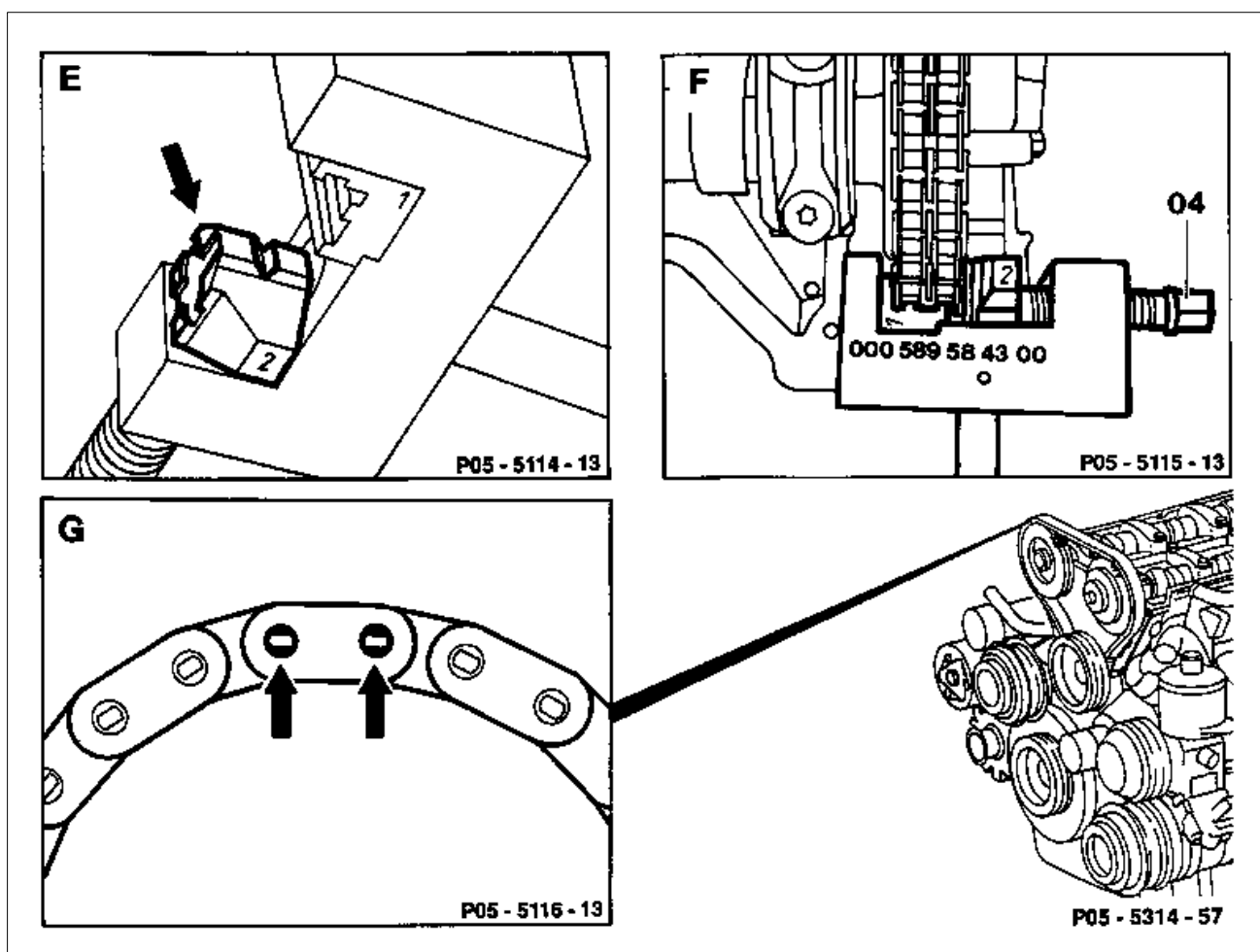
Stege (Pfeile) auf die Rollen am Nietglied _____

auflegen (Bild D).

Spindel (04) bis zum festen Widerstand _____

hineindreihen (Bild D).

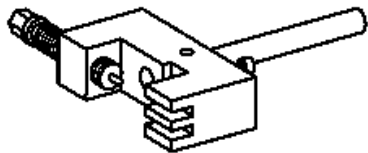
Beim Hineindreihen darauf achten, daß die
Bolzen des Nietgliedes in die Bohrungen der
Außenlasche (8) eingeführt werden.



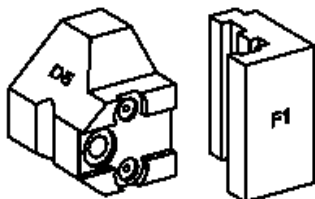
Bewegliches Druckstück mit der Ziffer 2 _____ umsetzen (Nietprofil) (Bild E).
 Aufdrückwerkzeug genau über Mitte Bolzen _____ ansetzen (Bild F).
 Spindel (04) mit 30 Nm _____ anziehen (Bild F).
 Bolzen des Steckgliedes (6) einzeln _____ nieten.
 Nietung _____ kontrollieren, falls erforderlich nachnieten (Bild G).

Grundstellung Nockenwellen _____ einstellen (05-2240).
 Vordere Deckel und Gleitschiene oben _____ einbauen (01-2120).
 Kettenspanner _____ einbauen (05-3100).
 Grundstellung der Nockenwellen _____ prüfen (05-2230).

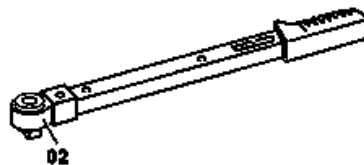
Sonderwerkzeuge



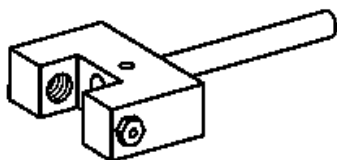
602 589 00 39 00



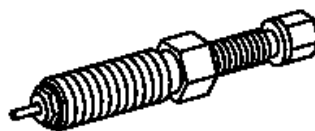
112 589 09 63 00



001 589 72 21 00



602 589 02 33 00



602 589 05 63 00