

Einbaurichtlinien*) für
Zylinderkopfdichtungen

C
c

1. Dichtungsreste vorsichtig entfernen.
2. Dichtflächen gründlich reinigen und entfetten.
3. Dichtflächen auf Planheit prüfen (max. Unebenheit 0,05 mm).
4. **Keine** zusätzlichen Dichtmassen auftragen!
5. Dichtung in richtiger Einbaulage auflegen und fixieren.
6. Für die Wiederverwendung der Schrauben und Unterlegscheiben sind die Hersteller-Richtlinien maßgebend.
7. Gewinde und Auflageflächen der Schrauben einölen.
8. Zylinderkopf aufsetzen und Schrauben leicht anziehen.
9. Anzugsreihenfolge entsprechend den Herstellervorschriften. Wenn nicht vorhanden, dann Vorgehen gemäß Schaubild möglich. 1
10. Stufenweises Anziehen entsprechend der Anzugstabelle. 1
11. Falls Nachzug erforderlich, vorher die Schrauben einzeln $\frac{1}{4}$ Umdrehung lösen und auf das vorgeschriebene Drehmoment anziehen. Dies gilt nicht für drehwinkel-gesteuertes Anziehen. *)

*) Für den Einbau der Dichtungen sind die Vorschriften des Motorenherstellers verbindlich. Die vorliegenden REINZ-Einbaurichtlinien sind unter Ausschluß jeglicher Gewährleistung nach Stand November 1984 erstellt.

Anzugsreihenfolge:

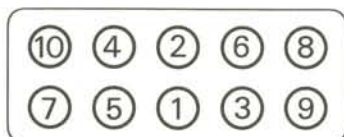
4-Zylinder-Motor

Tightening sequence:

4-cylinder engine

Ordre de serrage:

moteur à quatre cylindres



Daimler-Benz Anzugsrichtlinien für Zylinderkopfdichtungen

Torquing Guidelines for Cylinder Head Gaskets

Directives de serrage pour les joints de culasse

Motortype Engine type Type moteur	Zyl.-Zahl No. of cyl. Nombre de cyl.	Benzin Gasoline Essence	Diesel Diesel Gasoil	Teile-Nr. Part-No. Pièce no.	REINZ-Nr. REINZ-No. Réf. REINZ	Art Type Type	Schraube Bolt Vis	Güte Grade Qualité	Anzugsverfahren Tightening procedure Procédé de serrage					M 8 Schrauben M 8 Bolts Vis M 8 Nm	Nachzug Retorque operation Resserrage
							Gewinde Thread Filet		1. Stufe 1. Step 1. Grade Nm	2. Stufe 2. Step 2. Grade Nm	Setzen min. Relaxation min. Tassement (min)	3. Stufe 3. Step 3. Grade	4. Stufe 4. Step 4. Grade		
OM 601	4		○	601 016 0120	61 – 26220 – 00		M 12	10.9	25	40	10	90 °↯	90 °↯	25	nein no non
OM 615	4		○	615 016 0820	61 – 24050 – 20		M 12		70	90	10	100 Nm	–	25	1. Kundendienst 1. Service 1. Service après-vente
OM 615 ab 1/76 →	4		○	615 016 1620	61 – 24060 – 20		M 12		70	90	10	100 Nm		25	1. Kundendienst 1. Service
							M 12		40	70	10	90 °↯	90 °↯	25	1. Service après-vente nein no non
OM 616	4		○	616 016 1420	61 – 24110 – 10		M 12		70	90	10	100 Nm	–	25	1. Kundendienst 1. Service
							M 12		40	70	10	90 °↯	90 °↯	25	1. Service après-vente nein no non
OM 617	5		○	617 016 0520	61 – 24125 – 00		M 12		70	90	10	100 Nm	–	25	1. Kundendienst 1. Service
							M 12		40	70	10	90 °↯	90 °↯	25	1. Service après-vente nein no non
OM 617 A (Turbo)	5		○	617 016 0520	61 – 24125 – 00		M 12		40	70	100	90 °↯	90 °↯	25	nein no non
M 102 2,0 l	4	○		102 016 0620	61 – 25230 – 00		M 12	10.9	40	70	10	90 °↯	90 °↯	25	nein no non
M 102 2,3 l	4	○		102 016 0420	61 – 25225 – 00		M 12	10.9	40	70	10	90 °↯	90 °↯	25	nein no non
M 110	6	○		110 016 2020	61 – 24160 – 00		M 12		40	70	10	110 Nm	–	25	nein no non
							M 12		40	70	10	90 °↯	90 °↯	25	nein no non
M 115 2,0 l	4	○		115 016 3320	61 – 24170 – 10		M 10/M 12		30/40 M 10/M 12	55/70	10	55 Nm/ 110 Nm	–	25	nein no non
M 115 2,3 l	4	○		115 016 3120	61 – 24165 – 10		M 10/M 12		30/40 M 10/M 12	55/70	10	55 Nm/ 110 Nm	–	25	nein no non
M 116	8	○		116 016 2820 116 016 2920	61 – 25235 – 00 61 – 25240 – 00		M 10	12.9	innenliegende Schrauben inner bolts vis situées à l'intérieur 30 Rest rest reste 47	60	15	60 Nm	–	25	nein no non
M 116 Alu	8	○		116 016 3020 116 016 3120	61 – 25735 – 00 61 – 25740 – 00		M 10	12.9	30	60	15	60 Nm	–	25	nein no non
M 117	8	○		117 016 0620 117 016 0720	61 – 25245 – 00 61 – 25250 – 00		M 10	12.9	innenliegende Schrauben inner bolts vis situées à l'intérieur 30 Rest rest reste 47	60	15	60 Nm	–	25	nein no non
M 117 Alu	8	○		117 016 0620 117 016 0720	61 – 25245 – 00 61 – 25250 – 00		M 10	12.9	30	60	15	60 Nm	–	25	nein no non
M 123	6	○		123 016 0320	61 – 24145 – 00		M 12		40	70	10	110 Nm	–	25	nein no non

Hinweise:
Explanations:
Explications:

° = Drehwinkel
Torquing angle
Angle de serrage

10 Nm ≈ 1 kpm

= Innenvielzahn-Schraube
Inner multi-head bolt
Vis à denture multiple



= Innensechskantschraube
Inner hexagon-head bolt
Vis à six pans creux

