

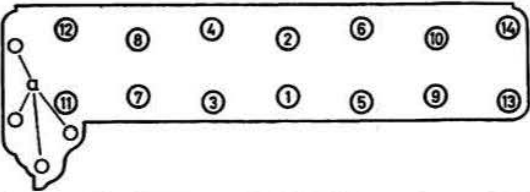
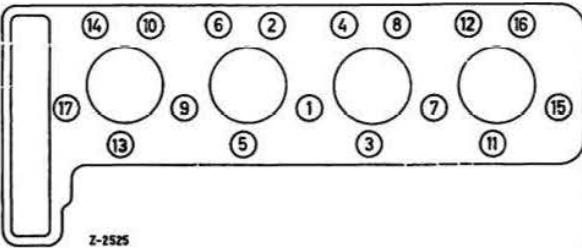
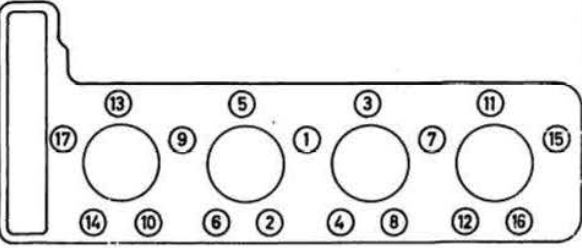
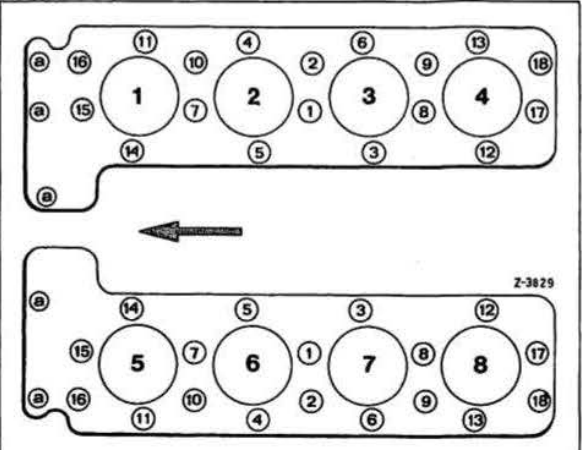
Anziehdrehmomente in kpm (Fortsetzung)

Motor	280 S/8	280 SE/8 280 SEL/8 280 SL/8 300 SEL/8	280 SE/9 3.5 300 SEL/9 3.5	300 SEL/8 6.3
Befestigungsschrauben für Ölwanneblechunterteil	1,1		—	
Befestigungsschrauben für Ölwanne am Kurbelgehäuse	1,3		0,8–0,2	
Befestigungsschrauben der Motorträger am Zylinderkurbelgehäuse	6,5		2,5	2 ± 0,2
Befestigungsschraube für Ölfilterunterteil oder Befestigungsschraube für Ölfilter an Kurbelgehäuse			4 + 0,5	
Ölüberdruckventil im Zylinderkurbelgehäuse oder an der Ölpumpe			4	
Sechskantmutter für Befestigung des Kettenspanners am Zylinderkopf			2,5	
Sechskantschrauben bzw. Muttern für Auspuffrohr am Auspuffkrümmer			2,5 + 0,5	
Bundschraube zur Befestigung der Spannschraube Lichtmaschine an Zylinderkurbelgehäuse		7,0		4
Mutter für Riemenscheibe/Lichtmaschine			2,5	

Die Drehmomentschlüssel sind so auszuwählen, daß die jeweilige Auslastung 50–75 % beträgt; so soll z. B. für das Anziehdrehmoment 3,75 kpm ein Drehmomentschlüssel mit einem Bereich von 0–6 kpm verwendet werden.

- 1) Vor der Montage der Schrauben sind das Gewinde und die Auflagefläche der Schrauben sowie der Unterlagscheiben mit Öl zu versehen.
Die Vorschrift über die Reihenfolge des Schraubenanziehens sowie das stufenweise Festziehen der Schrauben ist genau einzuhalten (siehe Schema für die Reihenfolge des Anziehens der Zylinderkopf- und der Kurbelwellenlagerdeckel-Schrauben).
- 2) Nach der Montage des Zylinderkopfes ist der Motor mit geringer Last auf 80° C Kühlwassertemperatur warmzufahren. Nach ca. 5 Minuten Laufzeit mit dieser Kühlwassertemperatur werden die Zylinderkopfschrauben nach den angegebenen Werten „bei warmem Motor“ nachgezogen.
Zweites Nachziehen nach weiteren 300–1000 km Fahrstrecke vorzunehmen.
Achtung: Beim Nachziehen der Zylinderkopfschrauben besteht die Gefahr, daß ein notwendiges Nachziehen unterlassen wird, weil das Losdrehmoment meist höher liegt als das vorgeschriebene Anziehdrehmoment und dadurch in der ersten Anzugsphase die Anzeige über dem Sollanziehewert liegen kann.
Um sicherzustellen, daß die Zylinderkopf-Dichtung wirklich eine Pressung entsprechend dem vorgeschriebenen Schraubenanzug erhält, ist beim Nachziehen der Zylinderkopfschrauben wie folgt vorzugehen:
In der Reihenfolge des Schraubenplanes ist jede Schraube einzeln etwas zu lösen und dann erst auf das vorgeschriebene Anziehdrehmoment festzuziehen. Auf keinen Fall dürfen hierbei alle Schrauben in einem Zuge gelöst und dann erst festgezogen werden.
- 3) Beim Anziehen der Schwinghebellagerbockschrauben dürfen die Schwinghebel durch die Nockenwelle nicht belastet werden.
- 4) Die Dutteln zum Befestigen des Flansches der Einspritzventile müssen so angezogen werden, daß der Abstand von Oberkante Kunststoffflansch bis Anlagefläche Saugrohr 33–1,0 mm beträgt.
- 5) Um mit Sicherheit einen richtigen Sitz der Dichtringe der Rohranschlüsse zu erreichen, Rohranschlüsse auf 3,0 kpm anziehen und lösen, nochmals anziehen auf 3,0 kpm und wieder lösen, dann endgültig anziehen auf 3,0 + 0,5 kpm. Hierbei ist zu beachten, daß vor dem Einschrauben das Gewinde der Rohranschlüsse mit Talg bestrichen wird.
- 6) Das Anziehen der Muttern der Pleuelschrauben nach Drehwinkel vornehmen (siehe Arb.-Nr. 03–0 und 1). Voranzug 4 + 1 kpm. Drehwinkelanzug 90° + 10°.
- 7) Die Hauptlagerschrauben werden ohne Sicherung mit dem vorgeschriebenen Anziehdrehmoment angezogen. Hierbei ist zu beachten, daß vorher das Gewinde gut mit Öl versehen wird.
- 8) Die innenliegenden Schrauben (M 12) sind erst mit einem Voranzug von 4 kpm anzuziehen.
- 9) Die außenliegenden Schrauben (M 10) sind erst mit einem Voranzug von 3 kpm anzuziehen.
- 10) Das Anziehen der Dehnschrauben für Schwungrad bzw. der Mitnehmerscheibe auf der Kurbelwelle nach Drehwinkel vornehmen (siehe Arb.-Nr. 03–0 und 1). Voranzug 3 + 1 kpm, Drehwinkelanzug 90° + 10°.

Schema für die Reihenfolge und Tabelle für stufenweises Anziehen der Zylinderkopfschrauben

Typ	Schema für die Reihenfolge des Anziehens der Zylinderkopfschrauben	Stufenweises Anziehen Anziehdrehmoment in kpm			
		1. Anziehen	2. Anziehen	3. Anziehen	Kontrolle
280 S/8 280 SE/8 280 SEL/8 280 SL/8 300 SEL/8		bei kaltem Motor			bei 80 ° C Kühl- wasser
		4 ¹⁾	7 ¹⁾	10 ¹⁾	11 ¹⁾
300 SEL/8 6.3		4	6	8	9
					
280 SE/9 3.5 300 SEL/9 3.5		3	5	—	6

Anm.: Die Schrauben „a“ mit Gewinde M 8 sind mit 2,5 kpm anzuziehen.
Das Lösen der Zylinderkopfschrauben erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, d. h. von rückwärts beginnend.
Alle Zylinderkopfschrauben sind vor dem Einbau an Gewinde und Schraubenkopfauflage gut einzuölen.
1) 10 K-Schrauben sind durch 12 K-Schrauben zu ersetzen.