



Festspannwinkel bzw. Anzugsdrehmomente wichtiger Schrauben

KD 12
KD 112

Lfd. Nr.	Schraubverbindung	Schlüssel- weite mm	Gewinde	Vorspannen		Dreh- moment da Nm (mkp)
				1. Stufe da Nm (mkp)	2. Stufe da Nm (mkp)	
1	Pleuelschraube	22	M 14x1,5	3	8	12 - 13
2	Schraube zur Gegengewichtsbefest.	24	M 16x1,5	5	10	18 - 19
				5	10	13 - 14
3	Lagerschildbefestigung	13	M 8			2 - 2,5
4	Keilriemenscheibenbefestigung	50	M 35x1,5	25	50	80 - 90
5	Schwungradbefestigung	65	M 42x1,5	25	50	100 - 110
6	Zuganker (Würzelgewinde)	—	M 14	2		4 - 5
7	• Mutter zur Zylinderkopfbefestigung	22	M 14	3	8	14 - 15
8	Mutter zur Einspritzpumpe	19	M 12	2	4	6 - 7
9	Einspritzventil (Mutter zur Befestigung)	10	M 8			1 - 1,5
10	Druckrohranschluß an Einspr.ppe.	17	M 12x1,5	2		4 - 5
11	Mutter z.Nockenwelle Reglerseite	27	M 16	3	6	9 - 10
12	Mutter z.Nockenwelle Schwungrads	27	M 16x1,5	3	6	9 - 10
13	Schraube für Ölwannebefestigung	13	M 8			2 - 2,5
14	Schraube für Gehäuseflanschbefest.	17	M 10			3,5
15	Schraube für Gehäuseflanschbefest.	19	M 12	2		6,5 - 7,5
16	Schraube für Kipphebelbockbefest.	17	M 10	2		4,5-5
17	Mutter am Schaulochdeckel	13	M 8			2 - 2,5
18	Gehäuse z.Einspritzpumpenantrieb	19	M 12	2	4	6,5-7,5
19	Muttern am Spaltfilter	8	M 6			0,8 - 1
20	Schraube für Mittellager und Mit- tellagerhalter	19	M 12	3	6	10 - 11

• bei V

♦ Zylinderkopfbefestigung

Mutterauflage, Gewinde der Mutter und das entsprechende Gewinde der Zylinderkopf-Stiftschraube mit Schmieröl bestreichen. Die Muttern von Hand anlegen. Zylinderkopfmutter auf 14 ± 1 da Nm (mkp) anziehen. Nach Prüfstandslauf alle Zylinderkopfmutter um $1/4$ Umdrehung lösen und erneut auf 15 ± 1 da Nm (mkp) anziehen.