

Einbauanleitung
für Zylinderkopfdichtung
60-33680-00 / 61-33680-00
Motor: K7M

Installation Instructions
for Cylinder Head Gasket
60-33680-00 / 61-33680-00
Engine: K7M

Technische Hotline
Technical Hotline

+49 (0) 731 7046-999

VICTOR REINZ®
REINZ-Dichtungs-GmbH
Reinzstr. 3-7 89233 Neu-Ulm
Tel. +49 (0)731 7046-0
Fax +49 (0)731 7046-480
www.reinz.com

DE

Vor dem Einbau der neuen Zylinderkopfdichtung

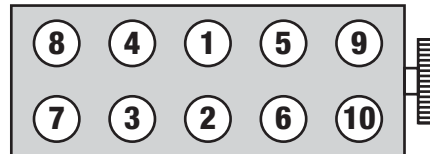
- Vor dem Einbau der neuen Zylinderkopfdichtung die Dichtflächen mittels eines Lineals und eines Satzes Messlehren auf eventuelle Verformungen überprüfen.
- Die maximale Verformung laut Hersteller beträgt 0,05 mm!
- **Ein Nacharbeiten des Zylinderkopfes ist laut Hersteller nicht zulässig!**

Besonderheiten beim Einbau der Zylinderkopfdichtung

- Die ausgebauten Zylinderkopfschrauben grundsätzlich durch neue Zylinderkopfschrauben ersetzen.
- Die Dichtflächen am Motorblock und am Zylinderkopf reinigen.
- Die Auflage der Zylinderkopfdichtung überprüfen.
- Zylinderkopfdichtung auflegen.
- Den Zylinderkopf aufsetzen, die Schraubengewinde und die Auflagen unter den Schraubenköpfen leicht mit Motoröl benetzen.

Wichtig: Unbedingt auf die Länge der Zylinderkopfschrauben achten! Die kürzeren Schrauben müssen auf der Einlaßseite montiert werden!

Anziehen der Zylinderkopfschrauben



- Alle Schrauben in der angegebenen Reihenfolge mit 20 Nm und dann mit einem Drehwinkel von $100^\circ \pm 6^\circ$ anziehen
- Schrauben 1 und 2 anziehen
 - Schrauben 3,4,5 und 6 anziehen
 - Schrauben 7,8,9 und 10 anziehen

3 Minuten warten (Stabilisierungszeit)

- Schrauben 1 und 2 lösen.
Schrauben 1 und 2 mit 20 Nm und dann mit einem Drehwinkel von $100^\circ \pm 6^\circ$ anziehen
- Schrauben 3,4,5 und 6 lösen.
Schrauben 3,4,5 und 6 mit 20 Nm und dann mit einem Drehwinkel von $100^\circ \pm 6^\circ$ anziehen
- Schrauben 7,8,9 und 10 lösen.
Schrauben 7,8,9 und 10 mit 20 Nm und dann mit einem Drehwinkel von $100^\circ \pm 6^\circ$ anziehen

Ein Nachzug der Zylinderkopfschrauben ist nicht erforderlich.

EN

Before fitting the new cylinder head gasket

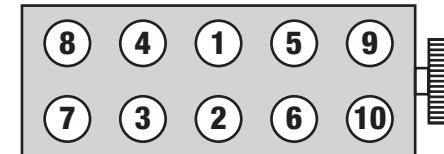
- The sealing surfaces should be checked for deformations or deflections of the engine parts by using a straightedge and a set of gauges.
- The absolute deformation according to the manufacturers guidelines are 0,05 mm!
- **According to the car manufacturers specifications a rework of the cylinder head is not permissible!**

Special instructions for fitting this cylinder head gasket

- Already installed cylinder head bolts must always be replaced.
- The sealing surfaces must be cleaned.
- The sealing surfaces must be checked for deformations or deflections.
- The cylinder head gasket have to be placed on the engine block.
- The cylinder head have to be fitted on the engine block and, the bolt threads as well as the mounting face (washers) under the head of the bolt heads have to be oiled slightly with engine oil, prior to fitting.

Important: Pay absolute attention to the length of the cylinder head bolts! The shorter version has to be mounted at the intake side!

Tightening instructions for this cylinder head



- All bolts have to be tightened in the proper sequence. First with a force of 20 Nm and then with a rotation angle of $100^\circ \pm 6^\circ$
- Tighten bolts 1 and 2
 - Tighten bolts 3,4,5 and 6
 - Tighten bolts 7,8,9 and 10

Use three minutes relaxation time.

- Loosen bolts 1 and 2.
Tighten bolts 1 and 2 with a force of 20 Nm and then with a rotation angle of $100^\circ \pm 6^\circ$
- Loosen bolts 3,4,5 and 6.
Tighten bolts 3,4,5 and 6 with a force of 20 Nm and then with a rotation angle of $100^\circ \pm 6^\circ$
- Loosen bolts 7,8,9 and 10.
Tighten bolts 7,8,9 and 10 with a force of 20 Nm and then with a rotation angle of $100^\circ \pm 6^\circ$

A retorquing of the bolts is not necessary.