



## **Werkstatthandbuch**

# **TCD 2012 2V**

**0312 1975 de**

Inhaltliche Änderungen dieses Dokumentes, die aufgrund der Weiterentwicklung der Motoren notwendig werden, sind vorbehalten. Nachdruck und Vervielfältigung jeglicher Art, auch auszugsweise, bedürfen unserer schriftlichen Genehmigung.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

**DEUTZ Motoren** sind das Produkt jahrelanger Forschung und Entwicklung. Das dadurch gewonnene fundierte Know-how in Verbindung mit hohen Qualitätsanforderungen ist die Garantie für die Herstellung von Motoren mit langer Lebensdauer, hoher Zuverlässigkeit und geringem Kraftstoffverbrauch. Es ist selbstverständlich, dass auch die hohen Anforderungen zum Schutz der Umwelt erfüllt werden.

**Wartung und Pflege** sind Voraussetzung dafür, dass der Motor die an ihn gestellten Forderungen zufriedenstellend erfüllt. Die Einhaltung der vorgeschriebenen Wartungszeiten und die sorgfältige Durchführung der Wartungs- und Pflegearbeiten sind daher unbedingt notwendig. Insbesondere sind vom normalen Betrieb abweichende, erschwerte Betriebsbedingungen zu beachten.

Wenden Sie sich bei Betriebsstörungen und Ersatzteilfragen an eine unserer zuständigen Service-Vertretungen. Unser geschultes Fachpersonal sorgt im Schadensfall für eine schnelle und fachgerechte Instandsetzung unter Verwendung von Original DEUTZ Ersatzteilen.

**Original Ersatzteile** der DEUTZ AG sind stets nach dem neuesten Stand der Technik gefertigt.

Kenn-Nr.	Benennung	Information	Baureihe			Wert	Einheit
Allgemeine Motordaten							
P00 01	Länge des Motors		TCD 2012	L6	2V	1108	mm
P00 02	Breite des Motors		TCD 2012	L6	2V	742	mm
P00 03	Höhe des Motors		TCD 2012	L6	2V	901,5	mm
		tiefe Ölwanne				1101,05	
P00 04	Motorgewicht nach DIN 70020-A	ca.	TCD 2012	L4	2V	410	kg
				L6	2V	530	
P00 10	Arbeitsweise		TCD 2012		2V	Viertakt	-
P00 20	Verbrennungsverfahren		TCD 2012		2V	Diesel-Direkteinspritzung	-
P00 30	Gesamtvolumen		TCD 2012	L4	2V	4038	cm <sup>3</sup>
				L6	2V	6067	
P00 31	Bohrung		TCD 2012		2V	98	mm
						101	
						101,5	
P00 32	Hub		TCD 2012		2V	126	mm
P00 40	Verdichtungsverhältnis		TCD 2012		2V	18	-
P00 50	Drehrichtung	auf Schwungrad gesehen	TCD 2012		2V	links	-
P00 51	Kompressionsdruck		TCD 2012		2V	30 - 38	bar
						3000 - 3800	kPa
P00 71	Zündfolge		TCD 2012	L4	2V	1 - 3 - 4 - 2	-
				L6	2V	1 - 5 - 3 - 6 - 2 - 4	
Zylinderkopf							
P01 01	Ventilsitzring Bohrung, Einlass	Standard, Passung H7	TCD 2012		2V	46 <sup>+0,025</sup> <sub>-0</sub>	mm

## 4.2 Anziehvorschriften

Arbeitskarte	Tätigkeit	Instandhaltungsgruppe
W 06-09-01	Abgasrückführmodul aus- und einbauen	Abgasanlage / Aufladung
W 06-01-05	Abgassammelrohr ab- und anbauen	Abgasanlage / Aufladung
W 06-06-04	Abgasturbolader ab- und anbauen	Abgasanlage / Aufladung
W 03-09-04	Anschlussgehäuse ab- und anbauen	Kurbelgehäuse
W 12-01-04	Drehschwingungsdämpfer ab- und anbauen (Keilrippenriemenantrieb)	Sonstige Bauteile
W 05-07-03	Drehzahlgeber ab- und anbauen (Nockenwelle)	Drehzahlregelung
W 05-07-01	Drehzahlgeber ab- und anbauen (Kurbelwelle)	Drehzahlregelung
W 13-08-01	Druck-/Temperaturgeber ab- und anbauen (Ladeluft)	Elektrische Anlage
W 07-15-14	Druckbegrenzungsventil aus- und einbauen	Kraftstoffsystem
W 13-02-03	Generator aus- und einbauen (Keilrippenriemenantrieb)	Elektrische Anlage
W 13-06-01	Glühstiftkerzen aus- und einbauen	Elektrische Anlage
W 07-15-04	Hochdruckpumpe aus- und einbauen (Einbaulage A)	Kraftstoffsystem
W 07-15-05	Hochdruckpumpe aus- und einbauen (Einbaulage B)	Kraftstoffsystem
W 07-15-11	Injektor aus- und einbauen	Kraftstoffsystem
W 13-01-02	Kabelbaum ab- und anbauen	Elektrische Anlage
W 01-02-02	Kipphebel und Kipphebelböcke aus- und einbauen	Zylinderkopf
W 01-02-06	Kipphebel und Kipphebelböcke zerlegen und komplettieren, prüfen	Zylinderkopf
W 02-09-07	Kolben prüfen	Triebwerk
W 02-09-03	Kolben und Pleuelstange aus- und einbauen	Triebwerk
W 02-15-01	Kolbenkühl Düsen aus- und einbauen	Triebwerk
W 02-10-03	Kolbenringe und Kolbenringnuten prüfen	Triebwerk
W 00-02-06	Kompressionsdruck prüfen	Allgemein
W 07-15-18	Kraftstoffdruckgeber ab- und anbauen	Kraftstoffsystem
W 07-10-08	Kraftstofffilterkonsole ab- und anbauen	Kraftstoffsystem
W 07-11-01	Kraftstoffförderpumpe ab- und anbauen (Keilrippenriemenantrieb)	Kraftstoffsystem
W 09-07-08	Kühlmittelpumpe ab- und anbauen (Keilrippenriemenantrieb)	Kühlsystem
W 09-12-01	Kühlmittel-Temperaturgeber aus- und einbauen	Kühlsystem
W 09-08-02	Kühlmittel-Thermostat aus- und einbauen	Kühlsystem
W 09-08-01	Kühlmittel-Thermostat prüfen, im ausgebauten Zustand	Kühlsystem
W 03-01-11	Kurbelgehäuseentlüftung ab- und anbauen	Kurbelgehäuse

### 5.3 Arbeitskartenverweise

## Kompressionsdruck prüfen



- Handelsübliches Werkzeug:  
 – Kompressionsdruckprüfer . . . . . 8005  
 – Torx-Werkzeugsatz . . . . . 8189
- Spezialwerkzeug:  
 – Anschlussstück . . . . . 100 190



- W 01-01-01  
 – W 07-15-11

## Kompressionsdruck prüfen

- Ventilspiel einstellen (bei eingebautem Abgasrückführmodul).

W 01-01-01

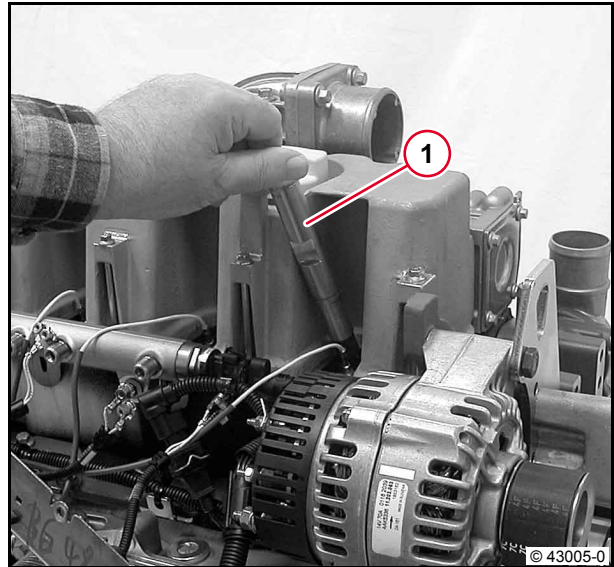
- Injektor ausbauen.

W 07-15-11

- Anschlussstück (1) mit Dichtring einsetzen.



Dichtring für Injektor verwenden.

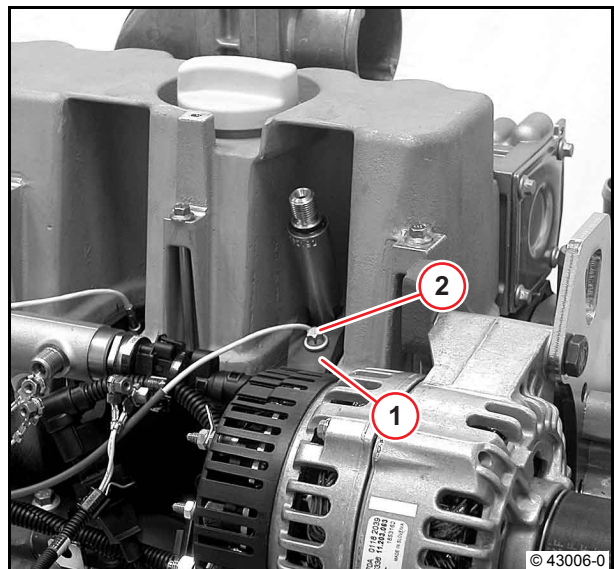


- Spannpratze (1) ansetzen und Schraube (2) festdrehen.

A07 001



Beim Einbau des Anschlussstücks an Zylinder 2 bis 5 muss die Spannpratze zusammen mit dem Anschlussstück eingesetzt werden.



## Ventilspiel einstellen (ohne bzw. bei ausgebautem Abgasrückführmodul)



Handelsübliches Werkzeug:

- Drehwinkelscheibe . . . . . 8190
- Maul-Einsteckwerkzeug  
SW13 . . . . . 8196
- Schraubendreher-Einsatz  
für Schlitzschrauben . . . . . 8191
- Schraubendreher-Einsatz-  
Sechskantstift (4 mm) . . . . . 8194

Spezialwerkzeug:

- Durchdrehvorrichtung . . . . . 100 320
- Steckschlüssel-Einsatz  
SW15 . . . . . 103 050



- W 06-09-01



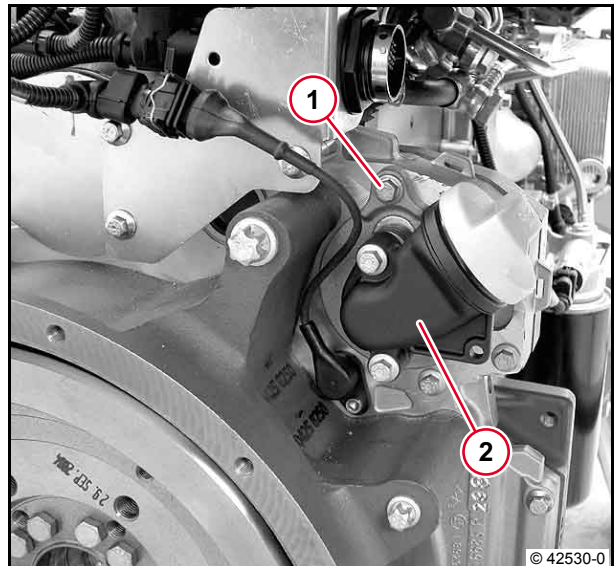
Vor der Ventilspieleinstellung den Motor mindestens 30 Minuten abkühlen lassen. Motoröltemperatur < 80 °C.

Nach Einstellen des Ventilspiels muss das Steuerkolbenspiel der Abgasrückführung eingestellt werden.

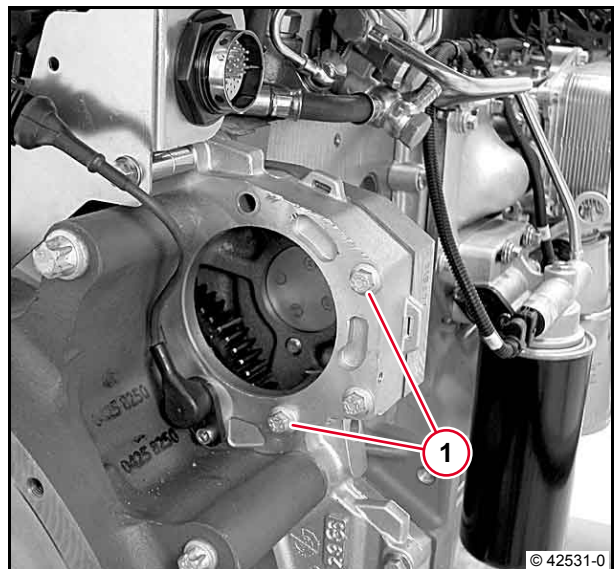
Bei Motoren ohne Abgasrückführmodul ist an Stelle einer Sechskant-Einstellschraube eine Schlitz-Einstellschraube verbaut.

### Demontage

- Schraube (1) herausdrehen, Verschlussdeckel (2) mit Öleinfüllstutzen entnehmen.



- Schrauben (1) herausdrehen.



## Ventilspiel einstellen (bei eingebautem Abgasrückführmodul)



- Handelsübliches Werkzeug:
- Drehwinkelscheibe . . . . . 8190
  - Maul-Einsteckwerkzeug  
SW13 . . . . . 8196
  - Krähenfußschlüssel SW15 . . . . . 8199
  - Schraubendreher-Einsatz  
für Schlitzschrauben . . . . . 8191
  - Schraubendreher-Einsatz-  
Sechskantstift (4 mm) . . . . . 8194
- Spezialwerkzeug:
- Durchdrehvorrichtung . . . . . 100 320

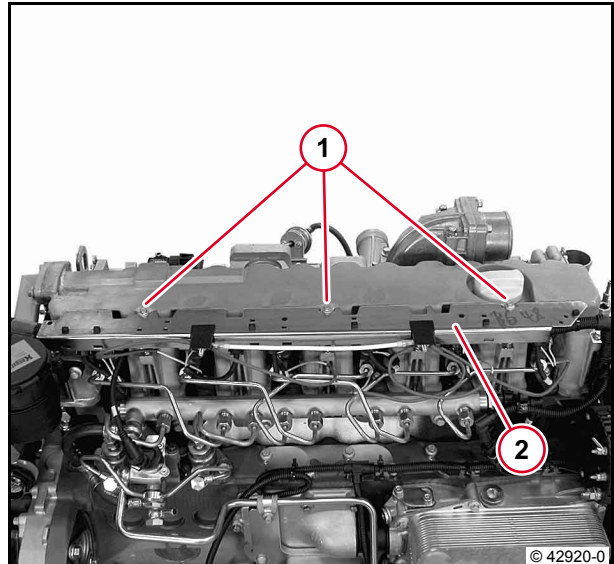


Vor der Ventilspieleinstellung den Motor mindestens 30 Minuten abkühlen lassen. Motoröltemperatur < 80 °C.

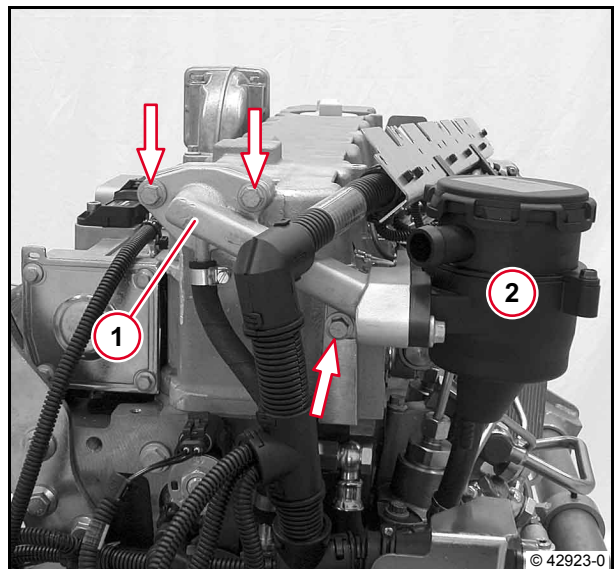
Nach Einstellen des Ventilspiels muss das Steuerkolbenspiel der Abgasrückführung eingestellt werden.

### Demontage

- Schrauben (1) herausdrehen und Abdeckblech (2) abnehmen.

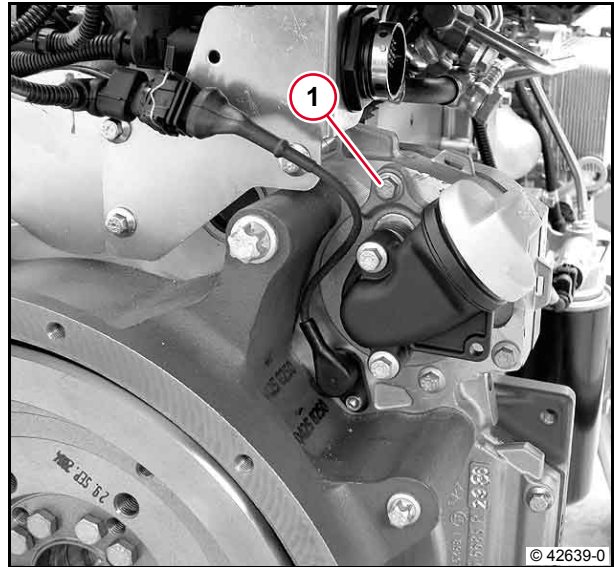


- Schrauben (Pfeile) herausdrehen, Entlüftungskanal (1) mit Kurbelgehäuseentlüftung (2) abnehmen und zur Seite hängen.



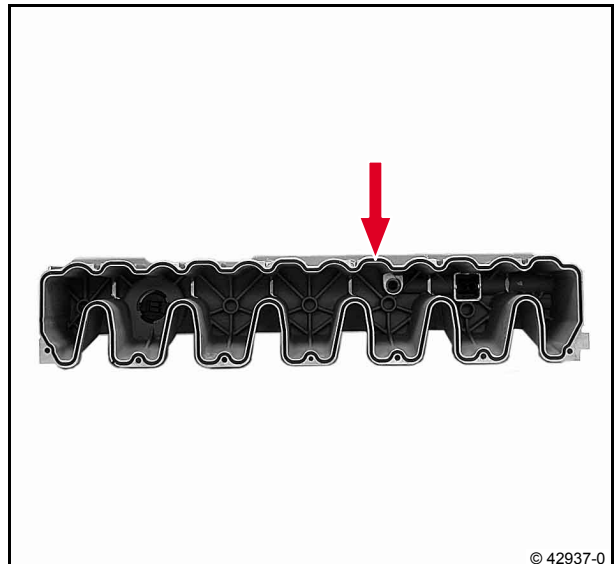
- Verschlussdeckel bis Anlage eindrücken und Schraube (1) festdrehen.

 A04 022



6

- Dichtfläche an Zylinderkopfhaube und Zylinderkopf reinigen.
- Neue Dichtung (Pfeil) einsetzen.



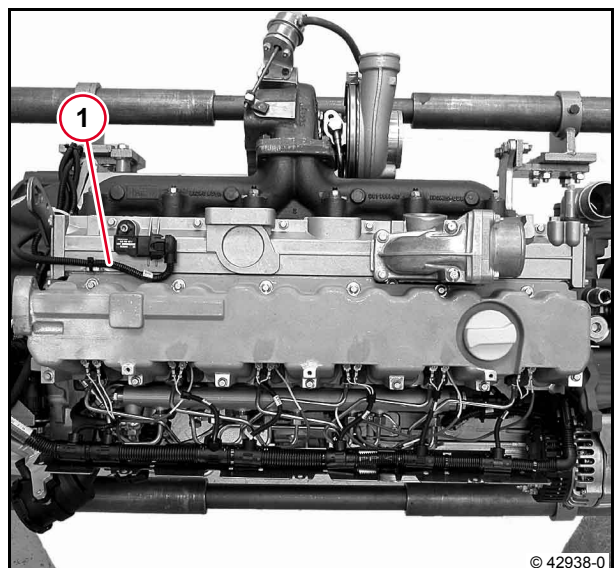
- Zylinderkopfhaube ansetzen und Schrauben wechselseitig festdrehen.

 A01 004



**Achtung!**

Kabel (1) beim Ansetzen der Zylinderkopfhaube nicht einklemmen.



## Kipphebel und Kipphebelbock zerlegen und komplettieren, prüfen



Handelsübliches Werkzeug:

- Innenfeinmessgerät
- Bügelmessschraube



- W 01-02-02

Spezialwerkzeug:

- Messuhr .....100 400

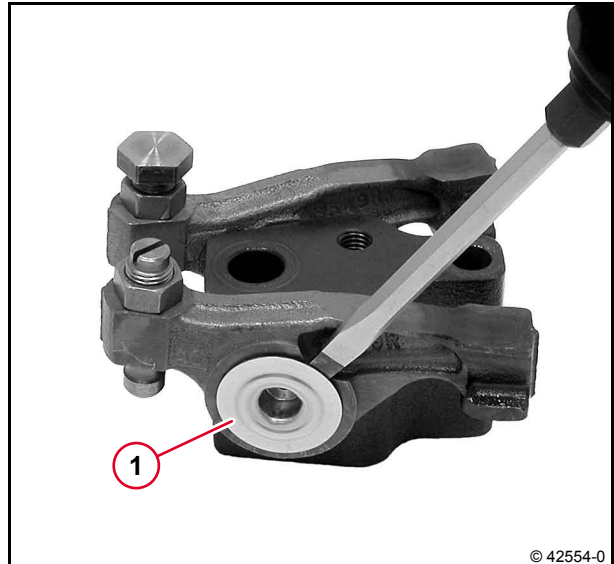
### Kipphebelbock zerlegen

- Kipphebel und Kipphebelbock ausbauen.



W 01-02-02

- Sicherungsbleche (1) beidseitig abbauen.



- Kipphebel abnehmen.



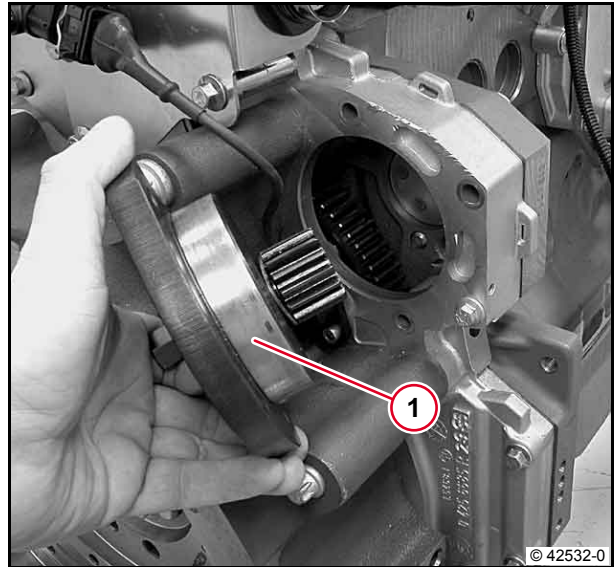
Bauteile der Einbaureihenfolge nach ablegen.



- Durchdrehvorrichtung (1) einsetzen.

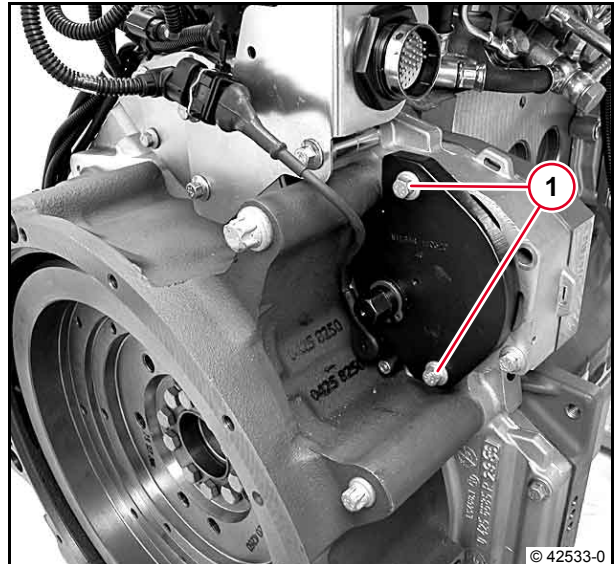


Das Zahnrad der Durchdrehvorrichtung muss in die Verzahnung des Nockenwellenzahnrades eingreifen.

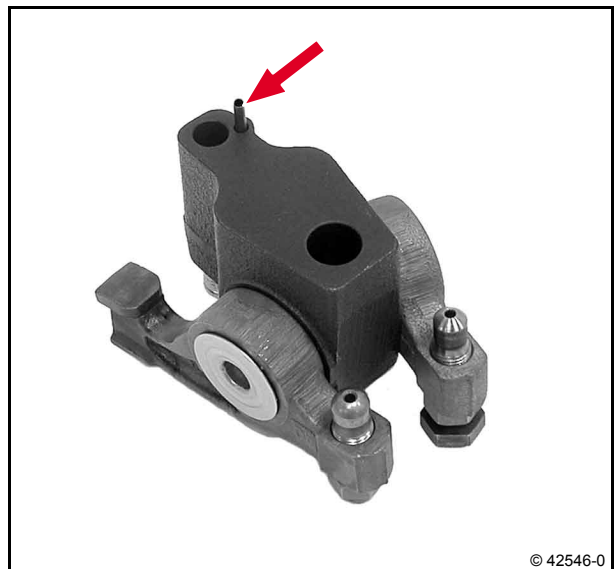


6

- Schrauben (1) festdrehen.



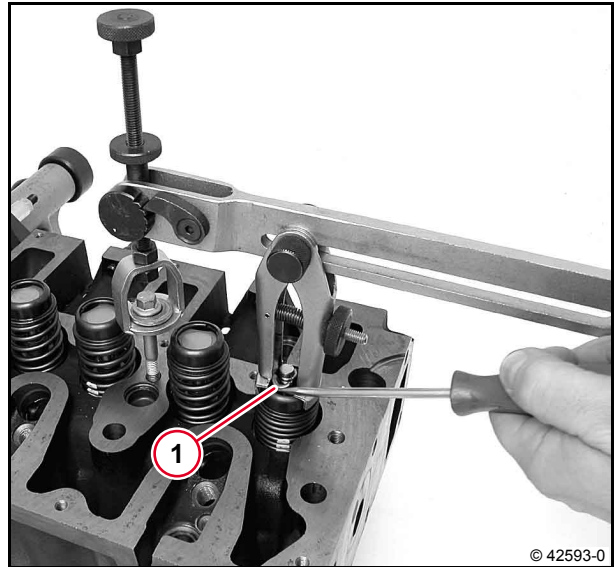
Auf Vorhandensein des Spannstiftes (Pfeil) achten.



- Montagehebel anbauen.
- Ventolfeder mit Montagehebel niederdrücken und beide Klemmkegel (1) einsetzen.

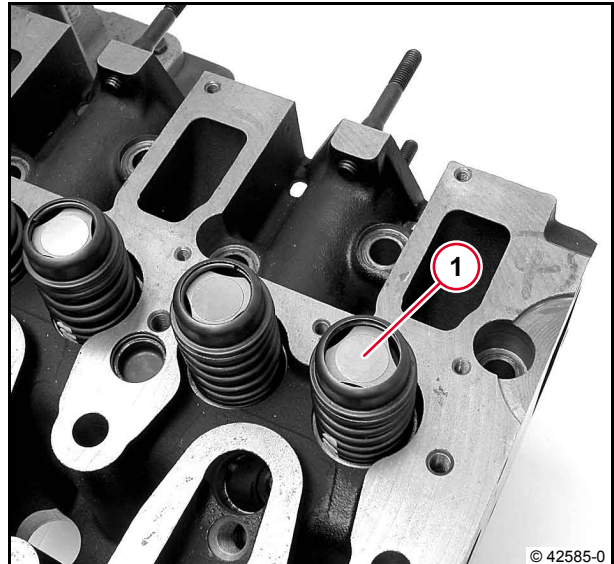


Auf korrekten Sitz der Klemmkegel in den Ventilkeilnuten achten.



6

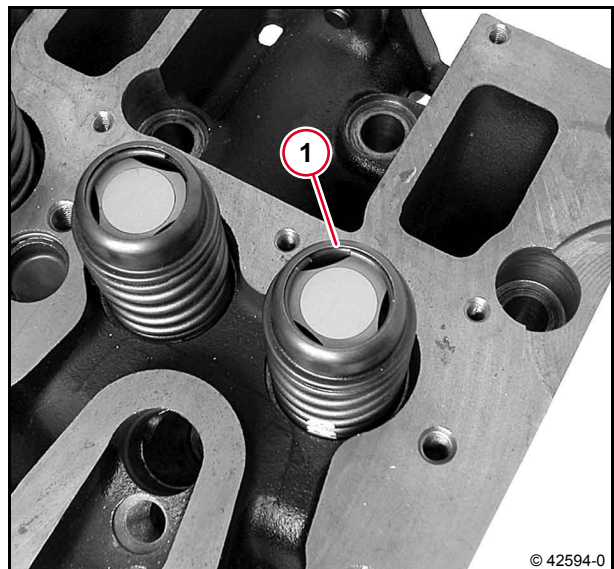
- Montagehebel abbauen.
- Druckscheibe (1) einsetzen.



- Sprengring (1) einsetzen.



Auf korrektem Sitz des Sprengringes in der Nut achten.

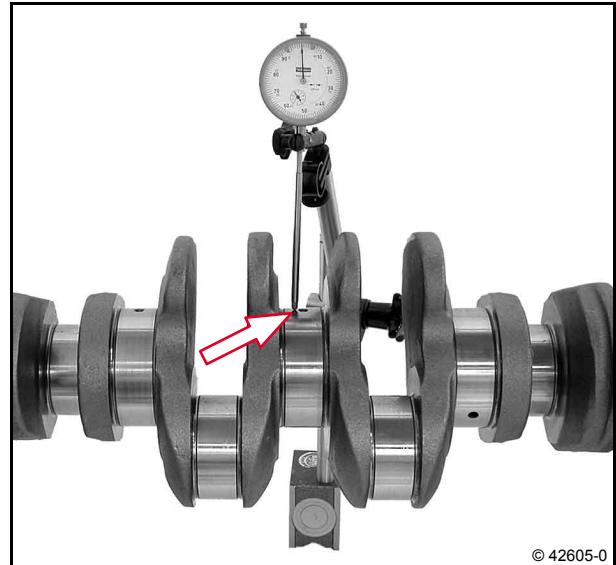


### Rundlauf prüfen

- Magnet-Messtativ anbringen und Messuhr einsetzen.
- Taststift unter Vorspannung auf den Hauptlagerzapfen ansetzen (Pfeil) und Messuhr auf **null** stellen.
- Kurbelwelle gleichmäßig drehen und Rundlauf prüfen.

 P02 26

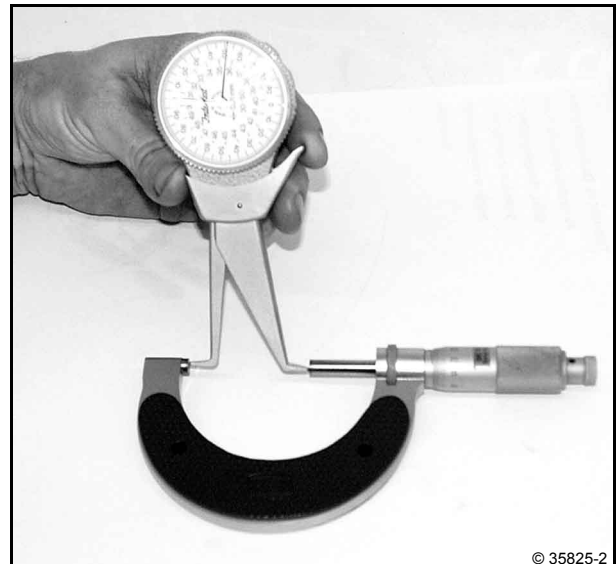
- Magnet-Messtativ und Messuhr abbauen.



6

### Passlagerbreite messen

- Bügelmessschraube auf **32 mm** einstellen.
- Innenmessgerät zwischen die Prüfflächen der Bügelmessschraube schieben und auf **null** stellen.



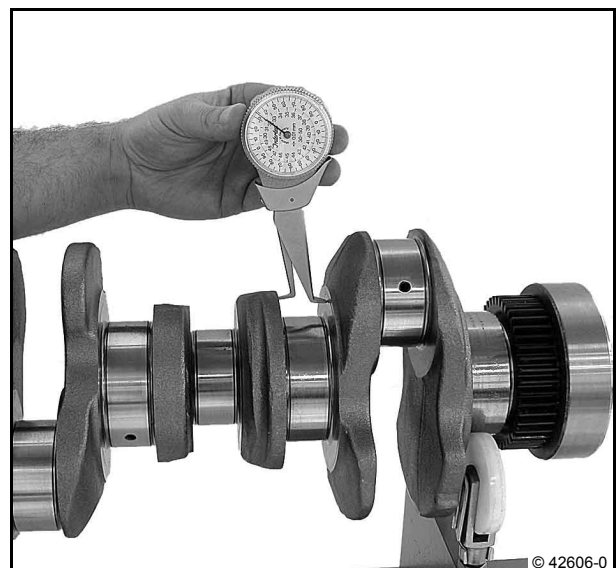
- Passlagerbreite mit Innenmessgerät zwischen den Anlageflächen der Anlaufringe messen.
- Messwert notieren, Maß (a).

 P02 11

P02 12

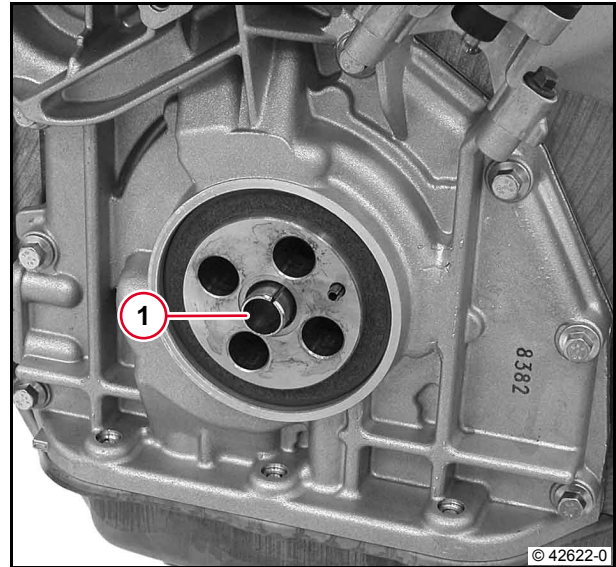


Das Maß (a) wird zur Ermittlung des Axial-lagerspiels benötigt.



- Spannbuchse (1) bis Anlage einschlagen.
- Drehschwingungsdämpfer anbauen.

 [W 12-01-04](#)



## Kurbelwelle aus- und einbauen



Handelsübliches Werkzeug

Spezialwerkzeug:

– Durchdrehvorrichtung . . . . . 100 330



– W 02-01-07  
– W 03-08-01  
– W 04-04-09





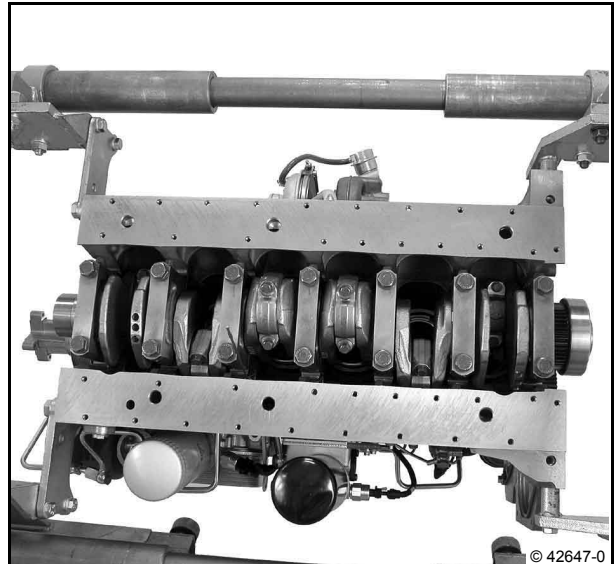
### Achtung!

Die Zuordnung von Pleuelstange und Pleuellagerdeckel muss erhalten bleiben. Werden Pleuelstange und Pleuellagerdeckel vertauscht zusammengebaut, wird die Pleuelstange unbrauchbar!

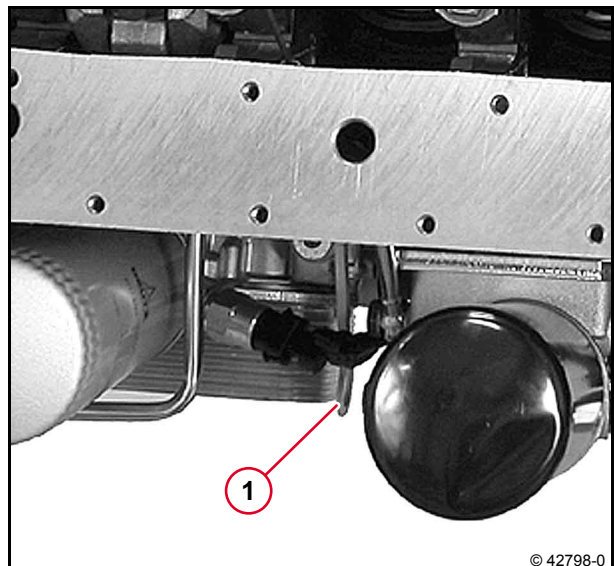
Die Bruchflächen von Pleuelstange und Pleuellagerdeckel nicht beschädigen!

### Kurbelwelle ausbauen

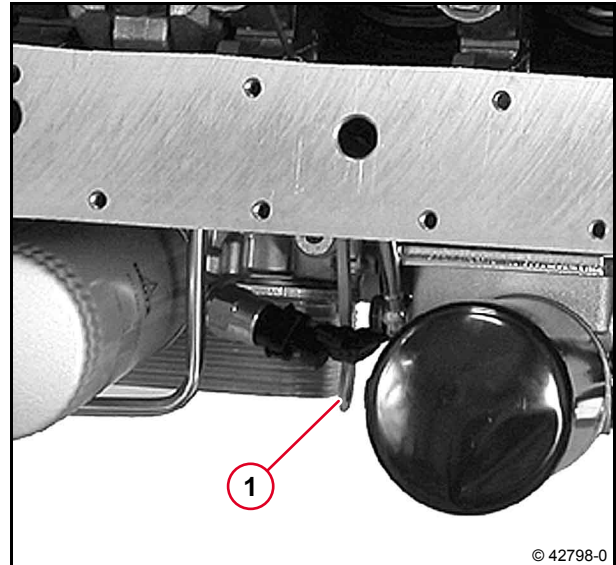
- Räderkastendeckel abbauen (Schwungradseite).  
 W 04-04-09
- Vorderen Deckel abbauen (Schwungradgegenseite).  
 W 03-08-01



- Ölmesstab (1) herausziehen.



- Ölmesstab (1) einstecken.

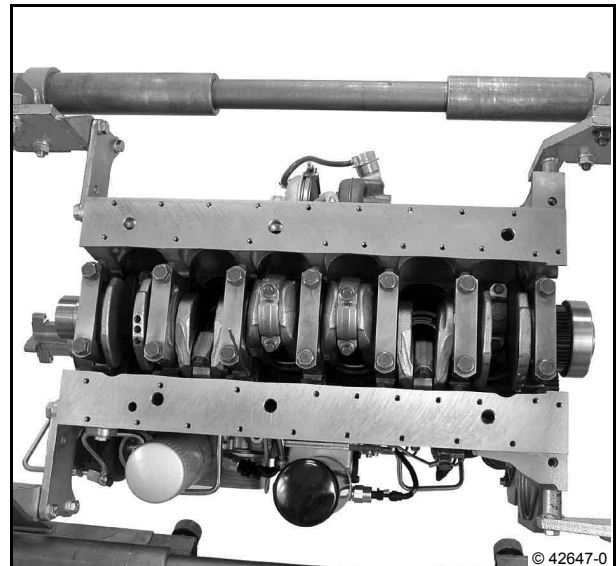


- Vorderen Deckel anbauen (Schwungradgegenseite).

 [W 03-08-01](#)

- Räderkastendeckel anbauen (Schwungradseite).

 [W 04-04-09](#)



## Kolben prüfen



Handelsübliches Werkzeug:

- Bügelmessschraube
- Innenfeinmessgerät

Spezialwerkzeug:

- Messuhr .....100 400



- W 02-09-03



Ist die Verschleißgrenze erreicht, muss der Kolben ausgetauscht werden.

## Kolbenbolzenbohrung prüfen

- Kolben von Pleuelstange abbauen.

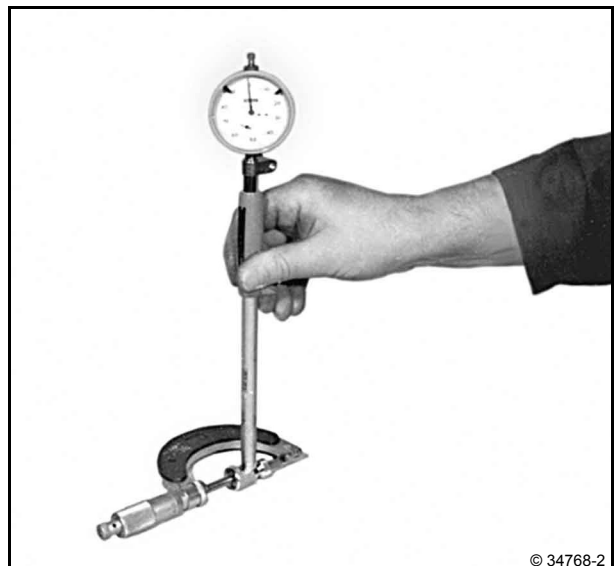


W 02-09-03



- Innenfeinmessgerät vorbereiten

- Tastbolzen für entsprechenden Messbereich in Innenfeinmessgerät montieren.
- Messuhr mit **ca. 1 mm** Vorspannung in Innenfeinmessgerät montieren.
- Bügelmessschraube auf **39 mm** einstellen.
- Innenfeinmessgerät zwischen den Prüfflächen der Bügelmessschraube auspendeln und die Messuhr am Wendepunkt des Zeigers auf **null** stellen.



## Kurbelgehäuseentlüftung aus- und einbauen

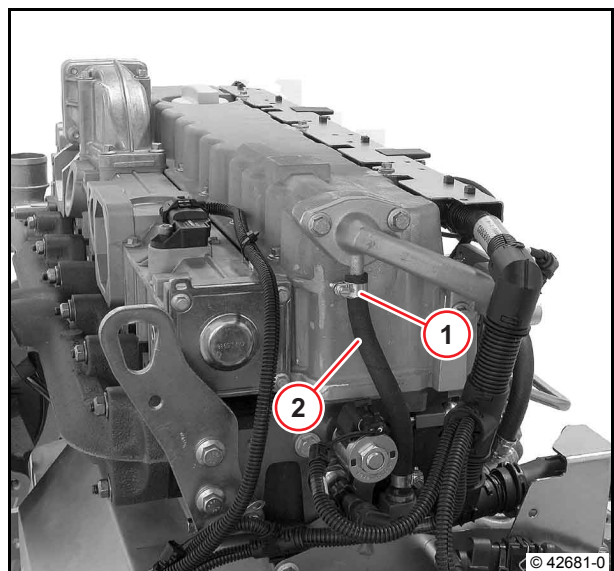
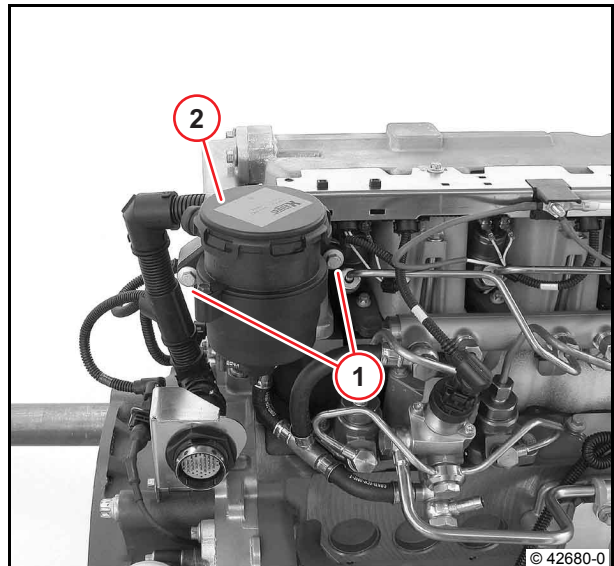


Handelsübliches Werkzeug

6

### Kurbelgehäuseentlüftung ausbauen

- Schrauben (1) herausdrehen und Kurbelgehäuseentlüftung (2) abnehmen.
- Schlauchschelle (1) lösen, Ölrücklaufleitung (2) von Entlüftungskanal abziehen.



CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

## Vorderen Deckel ab- und anbauen (Schwungradgegenseite)



Handelsübliches Werkzeug





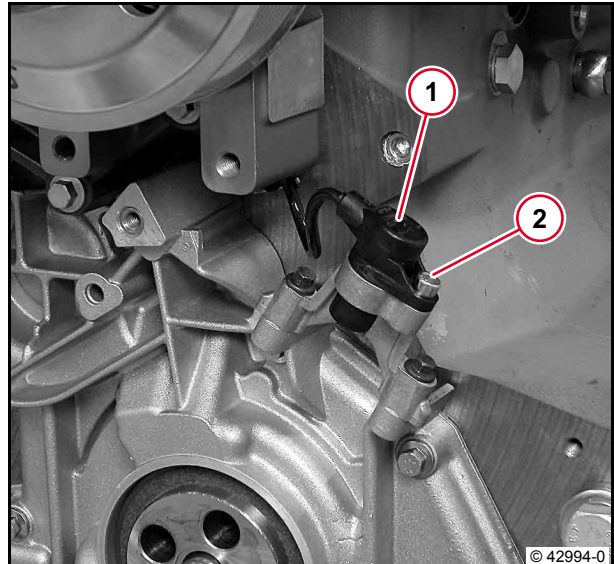
– Sicherungsmasse  
DEUTZ DW 59



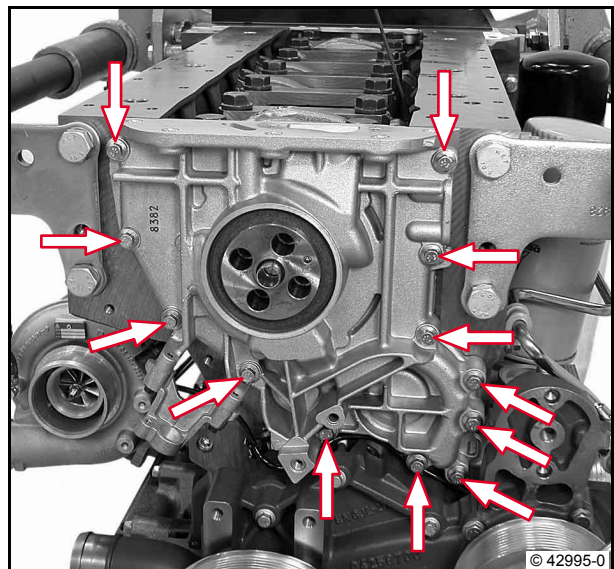
– W 02-02-04  
– W 08-04-06  
– W 12-01-04

### Vorderen Deckel abbauen

- Drehschwingungsdämpfer abbauen.  
 W 12-01-04
- Schraube (2) herausdrehen und Drehzahlgeber (Kurbelwelle) (1) aus Halter ziehen.
- Ölsaugrohr ausbauen.  
 W 08-04-06



- Schrauben (Pfeile) herausdrehen und vorderen Deckel abnehmen.



## Räderkastendeckel ab- und anbauen



Handelsübliches Werkzeug



– Dichtungsmasse  
DEUTZ DW 67



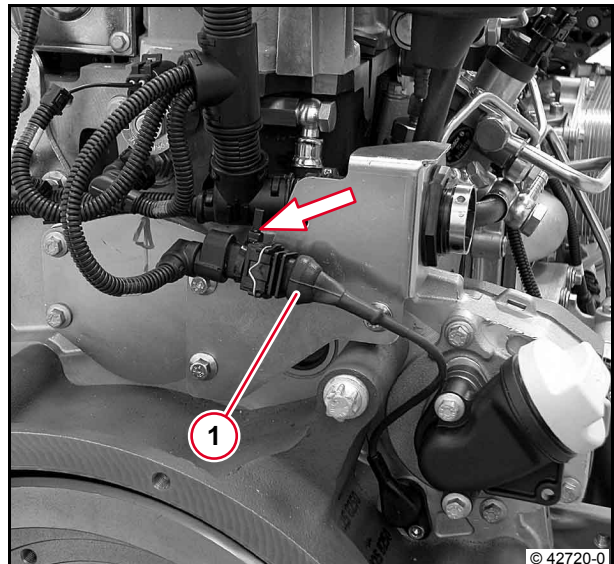
– W 02-02-02  
– W 03-09-04  
– W 08-04-07  
– W 12-06-01  
– W 13-03-02

### Räderkastendeckel abbauen

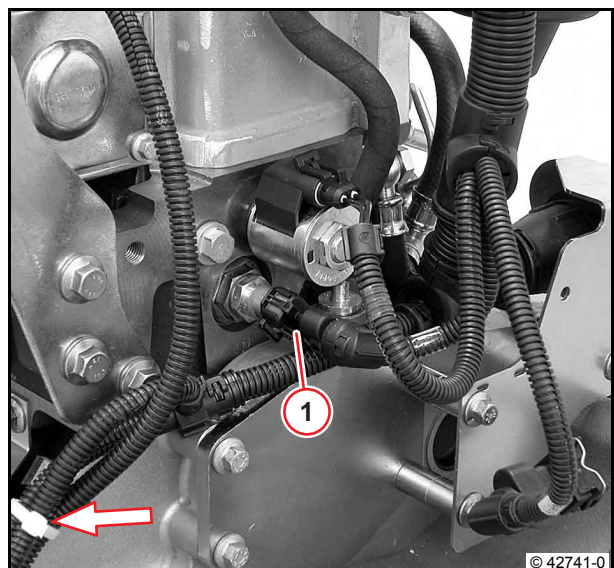
- Starter abbauen.

 W 13-03-02

- Kabelstecker (1) des Drehzahlgebers (Nockenwelle) entriegeln und trennen.
- Kabelbinder (Pfeil) entfernen und Kabelbaum freilegen.



- Kabelstecker (1) entriegeln und von Kühlmittel-Temperaturgeber abziehen.
- Kabelbinder (Pfeil) entfernen und Kabelbaum freilegen.



## Nockenwelle aus- und einbauen



Handelsübliches Werkzeug:  
– Hebezeug  
– Trageseite



– W 01-02-02  
– W 02-04-01  
– W 07-15-04  
– W 07-15-05

### Nockenwelle ausbauen

- Hochdruckpumpe und Rollenstößel ausbauen (Einbaulage A).

 W 07-15-04

- Hochdruckpumpe und Rollenstößel ausbauen (Einbaulage B).

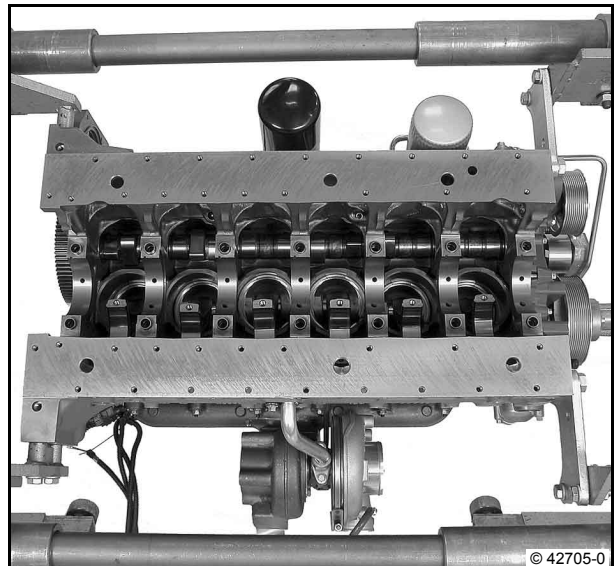
 W 07-15-05

- Kipphebel und Kipphebelböcke ausbauen.

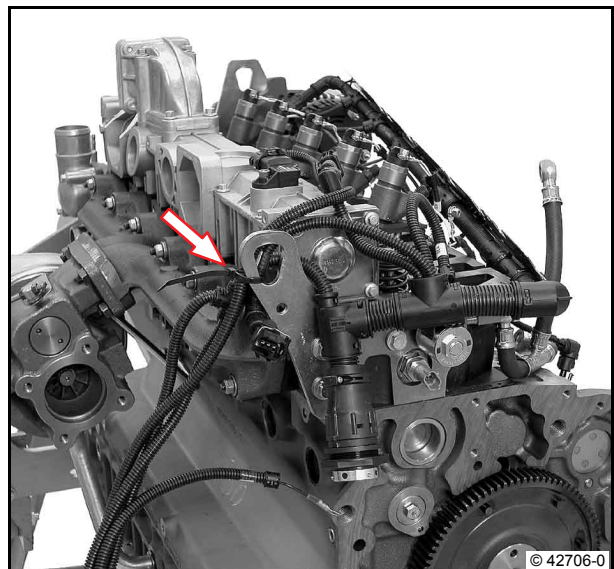
 W 01-02-02

- Kurbelwelle ausbauen.

 W 02-04-01



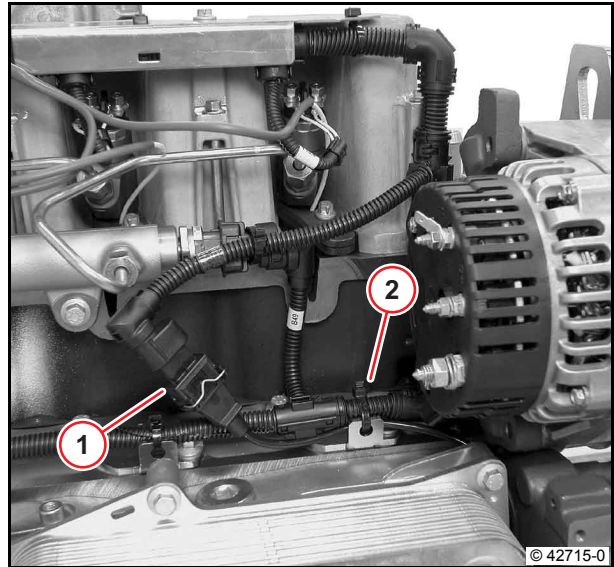
- Kabelbaum an Transportflansch fixieren (Pfeil).



- Kabelstecker (1) zusammenstecken.
- Kabel verlegen und mit Kabelbinder (2) befestigen.



Auf einwandfreie Verbindung achten.



## Ladeluftleitung ab- und anbauen



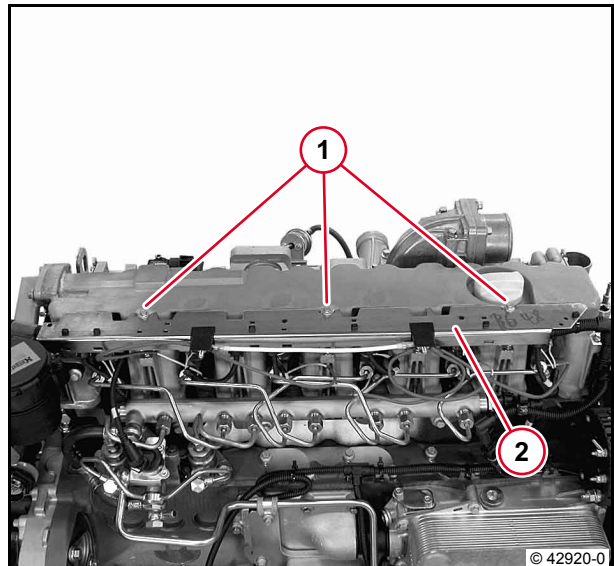
Handelsübliches Werkzeug



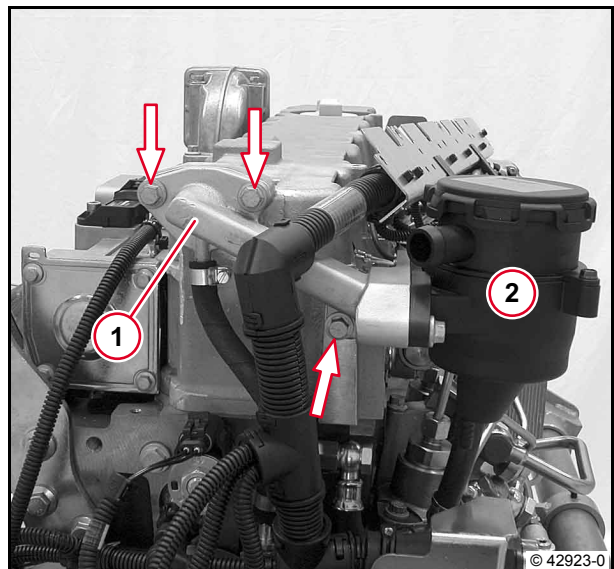
– W 13-08-01

### Ladeluftleitung abbauen

- Schrauben (1) herausdrehen und Abdeckblech (2) abnehmen.

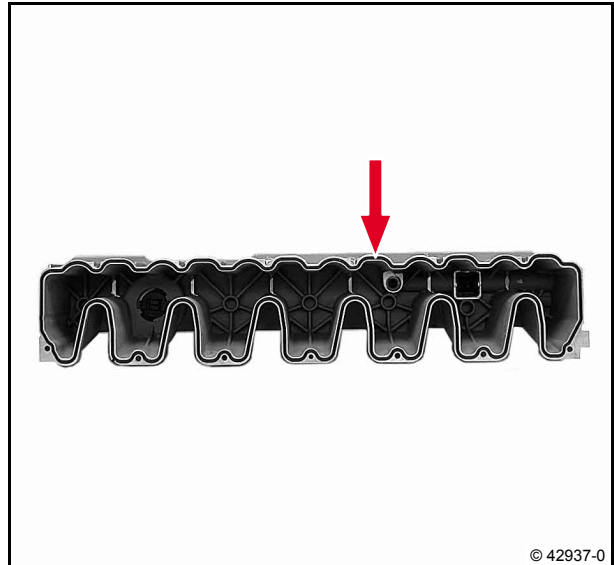


- Schrauben (Pfeile) herausdrehen, Entlüftungskanal (1) mit Kurbelgehäuseentlüftung (2) abnehmen und zur Seite hängen.



## Montage

- Dichtfläche an Zylinderkopfhaube und Zylinderkopf reinigen.
- Neue Dichtung (Pfeil) einsetzen.



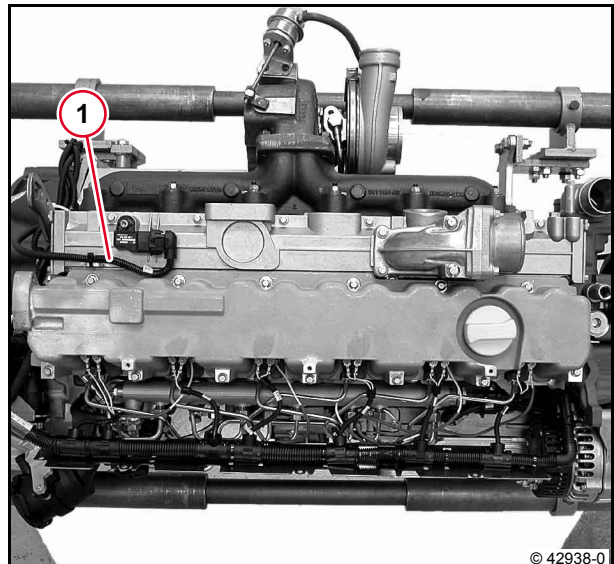
6

- Zylinderkopfhaube ansetzen und Schrauben wechselseitig festdrehen.

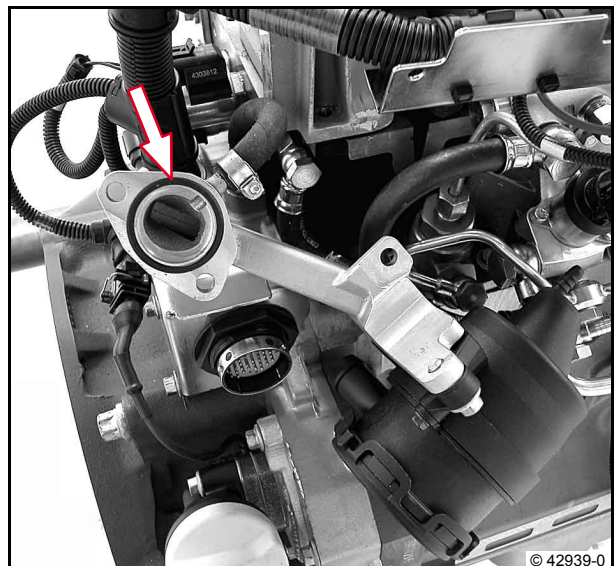
 A01 004

### Achtung!

Kabel (1) beim Ansetzen der Zylinderkopfhaube nicht einklemmen.



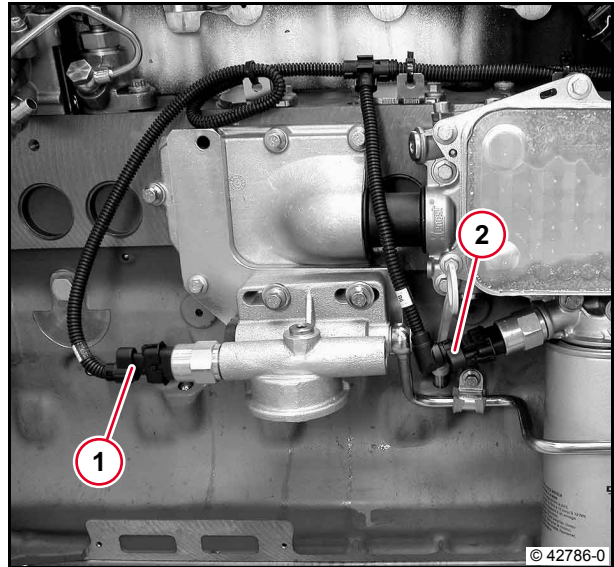
- Dichtfläche an Entlüftungskanal und Zylinderkopfhaube reinigen.
- Neue Dichtung (Pfeil) einsetzen.



- Kabelstecker (1) auf Kraftstoffdruckgeber stecken.
- Kabelstecker (2) auf Öldruckschalter stecken.



Auf einwandfreie Verbindung achten.

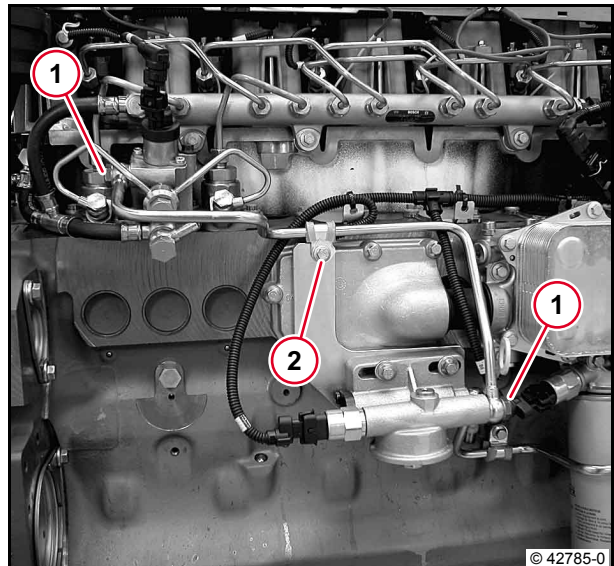


- Kraftstoffleitung ansetzen und Hohlschrauben (1) mit neuen Dichtringen festdrehen.

 A07 045

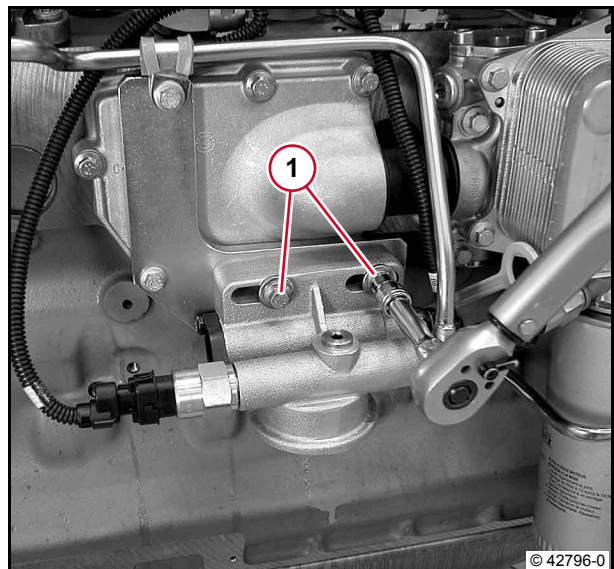
- Rohrschelle positionieren und Schraube (2) festdrehen.

 A07 087



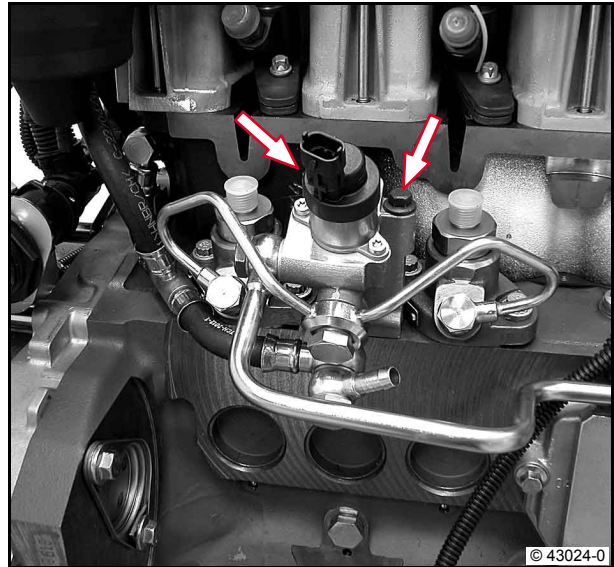
- Schrauben (1) festdrehen.

 A07 087



- Schrauben (Pfeile) festdrehen.

 A07 032



6

- Kabelstecker (1) aufstecken.

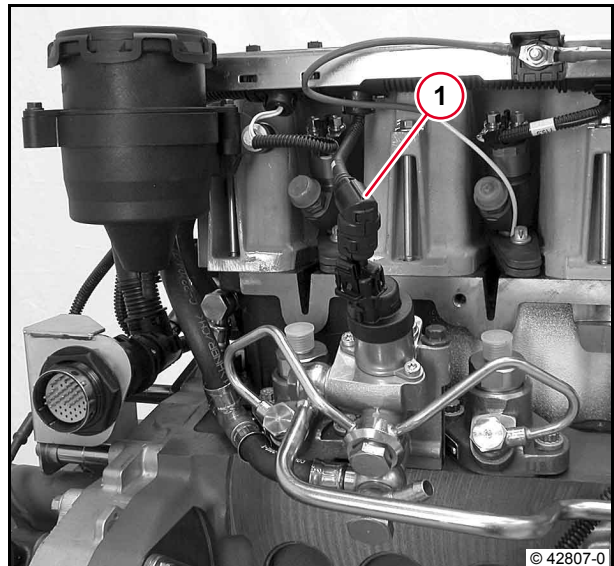


Auf einwandfreie Verbindung achten.

- Rail anbauen.

 W 07-15-08

- Kraftstoffsystem gemäß Betriebsanleitung über die Kraftstoffhandpumpe am Kraftstoffvorfilter entlüften.



## Rail ab- und anbauen



Handelsübliches Werkzeug

Spezialwerkzeug:

- Spezienschlüssel . . . . .110 500
- Verschluss-Stopfen/Kappen . . . . .170 160



- Montagemittel  
DEUTZ AP 1908



- [Benutzerhinweise](#)



### Gefahr!

Nach dem Abstellen des Motors 30 Sekunden warten, bevor Arbeiten am Kraftstoffsystem durchgeführt werden.



### Achtung!

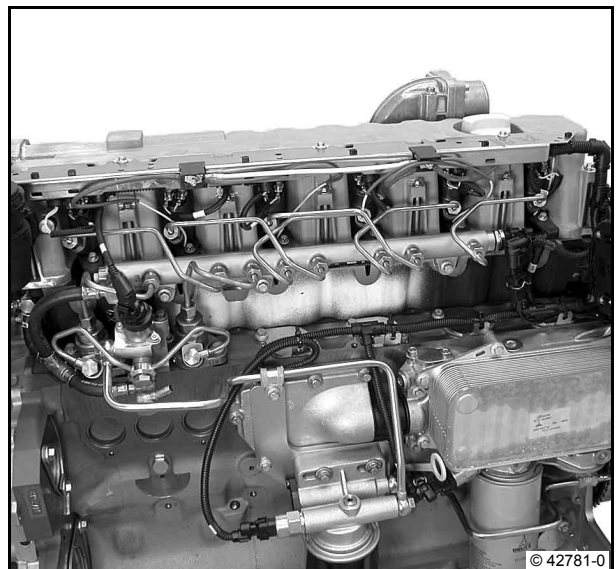
Bei Arbeiten am Kraftstoffsystem auf äußerste Sauberkeit achten. Umfeld der jeweils betroffenen Bauteile sorgfältig reinigen. Feuchte Stellen mit Druckluft trocken blasen. Sicherheitsbestimmungen und länderspezifische Vorschriften im Umgang mit Kraftstoffen beachten. Alle Anschlüsse nach Öffnung sofort mit neuen und sauberen Verschluss-Stopfen/Kappen verschließen. Verschluss-Stopfen/Kappen erst unmittelbar vor der Montage entfernen. Austretende Betriebsstoffe in geeigneten Gefäßen auffangen und vorschriftsgemäß entsorgen.

## Rail abbauen



### Gefahr!

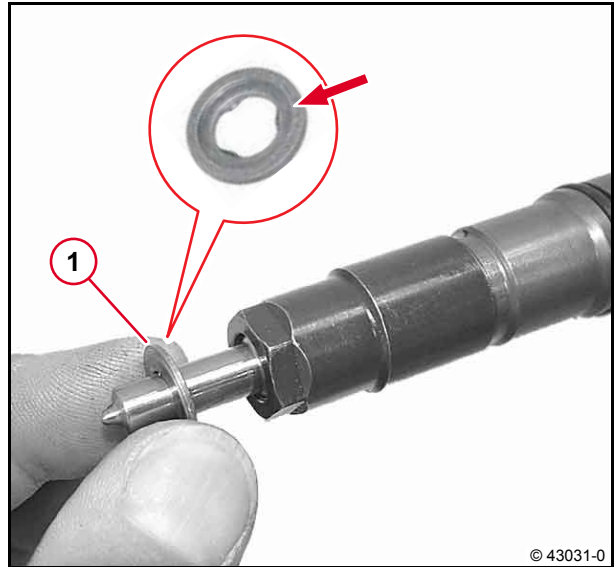
Nach dem Abstellen des Motors 30 Sekunden warten, bevor Arbeiten am Kraftstoffsystem durchgeführt werden.



- Neuen Dichtring (1) an Injektor ansetzen.

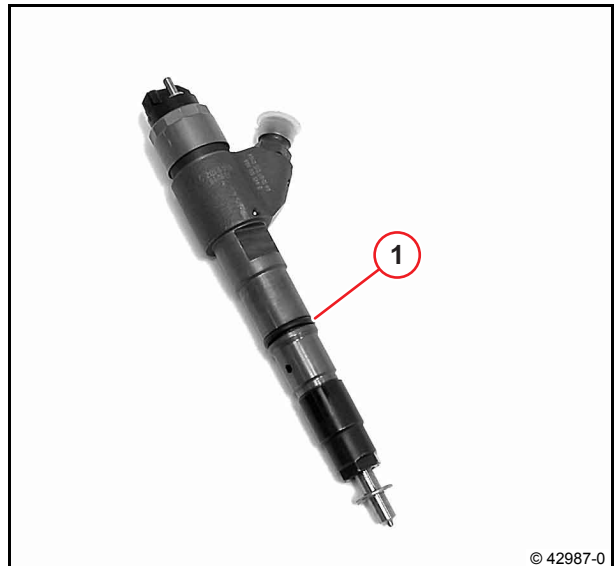


Einbaulage des Dichtringes beachten. Die Abstufung (Pfeil) zeigt zum Injektor.



6

- Runddichtring (1) leicht einölen.



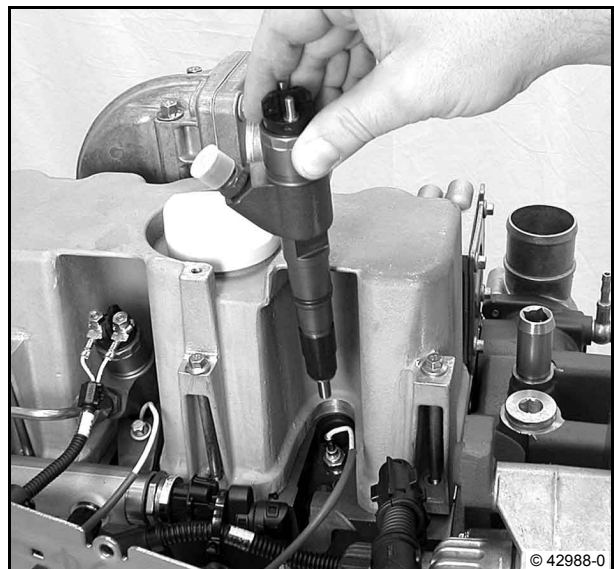
### Achtung!

Vor Einbau des Injektors ist die Bohrung am Zylinderkopf sorgfältig von Verbrennungsrückständen zu reinigen. Schmutzpartikel absaugen.

- Injektor vorsichtig in Zylinderkopf einsetzen.



Beim Einbau der Injektoren an Zylinder 2 bis 5 muss die Spannpratze zusammen mit dem Injektor eingesetzt werden.



### Raildrucksensor einbauen



#### Achtung!

Es dürfen keine Fremdkörper in das Rail gelangen.  
Auf äußerste Sauberkeit achten. Insbesondere am Gewinde und der Dichtfläche des Rails.

- Gewinde und Dichtrand (Pfeile) des Raildrucksensors leicht mit Montagefett einfetten.

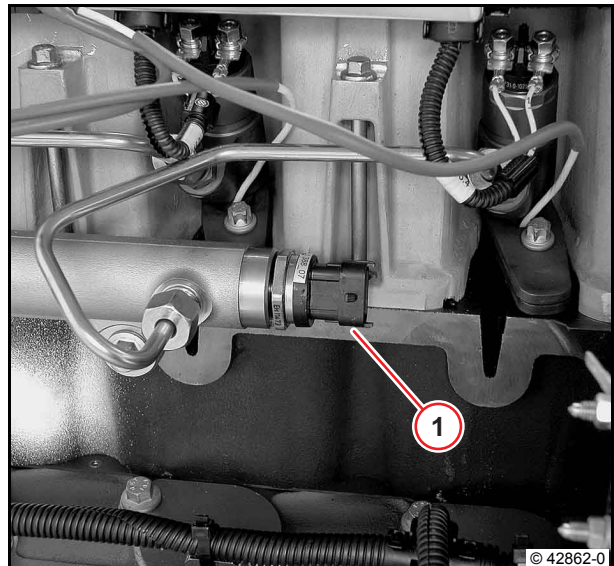


© 43017-0

6

- Raildrucksensor (1) einsetzen und festdrehen.

 A07 040

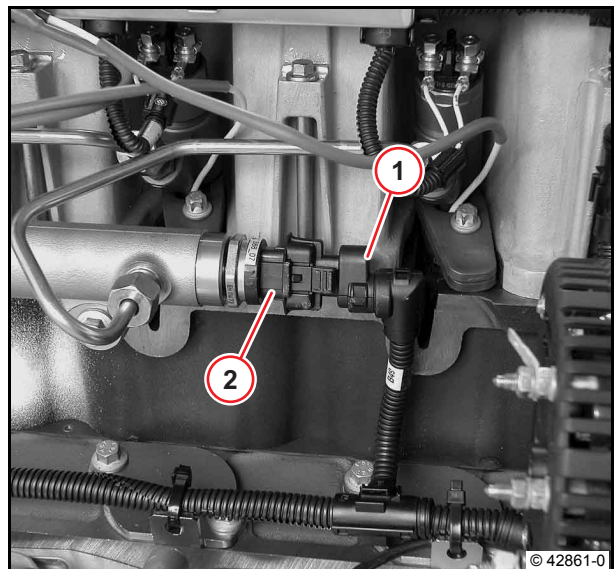


© 42862-0

- Kabelstecker (1) auf Raildrucksensor (2) stecken.



Auf einwandfreie Verbindung achten.



© 42861-0

## Ölkühlergehäuse ab- und anbauen



Handelsübliches Werkzeug



– Montagemittel  
DEUTZ AP 1908



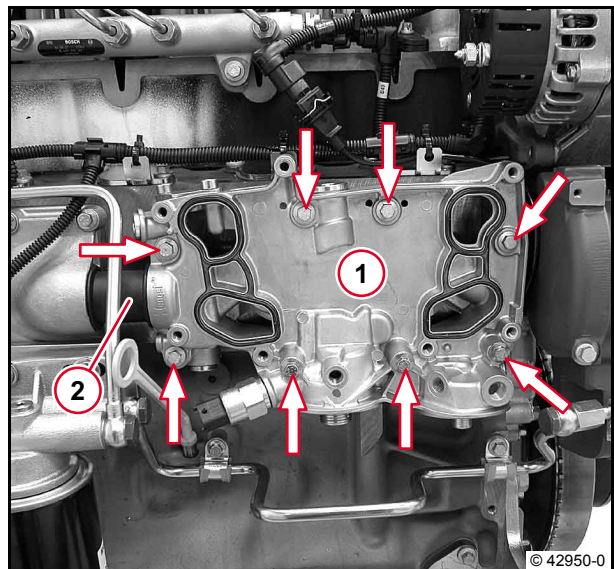
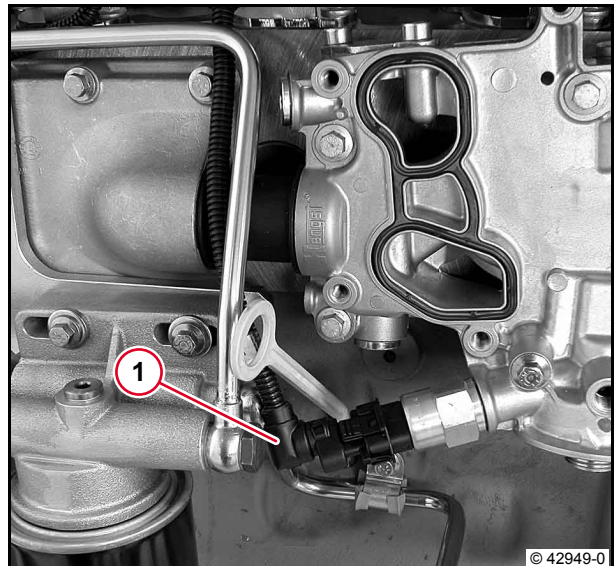
– W 08-08-02  
– W 08-10-06



Austretende Betriebsstoffe in geeigneten Gefäßen auffangen und vorschriftsgemäß entsorgen.

### Ölkühlergehäuse abbauen

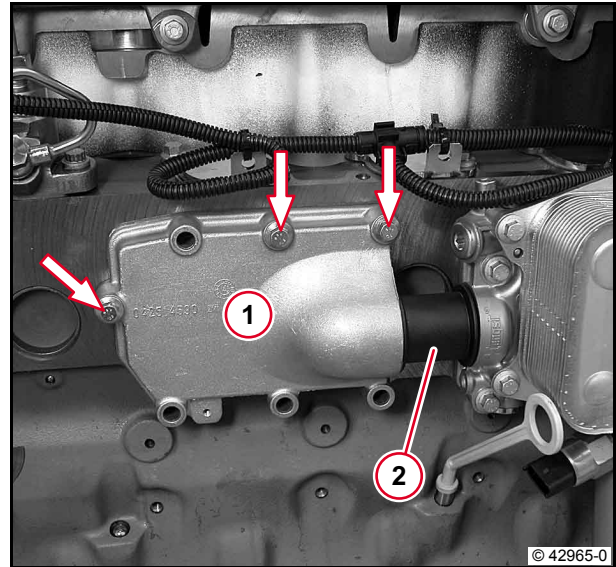
- Ölkühler abbauen.  
 W 08-08-02
- Ölfilterpatrone abbauen.  
 W 08-10-06
- Kabelstecker (1) entriegeln und von Öldruckgeber abziehen.
- Schrauben (Pfeile) herausdrehen, Ölkühlergehäuse (1) von Steckstück (2) abziehen und entnehmen.



- Wasserkasten (1) auf Steckstück (2) stecken, neue Dichtung ansetzen und Schrauben (Pfeile) andrehen.



Einbaulage der Dichtung beachten.  
Schrauben M8 x 35 mm (Pfeile) verwenden.

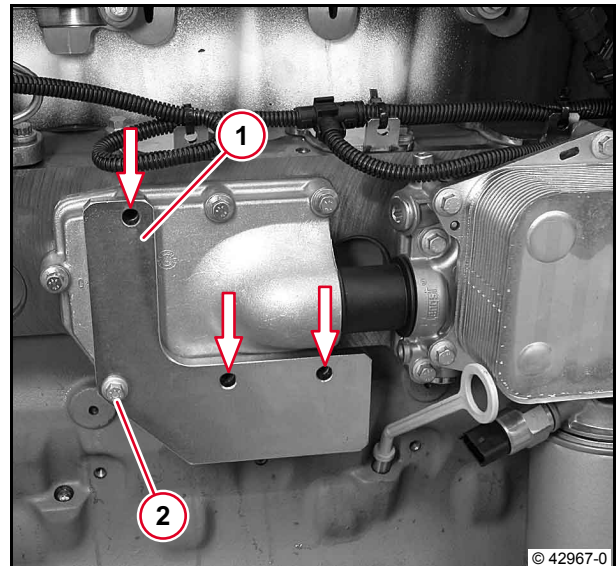


6

- Halteplatte (1) ansetzen und Schraube (2) andrehen.



Schraube M8 x 45 mm (2) verwenden.  
Die Bohrungen in der Halteplatte (Pfeile) müssen mit den Bohrungen in dem Wasserkasten übereinstimmen.

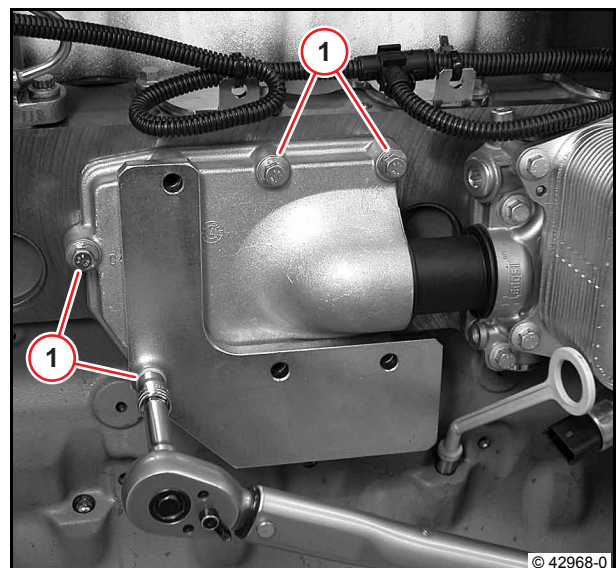


- Schrauben (1) festdrehen.

 A07 087

- Kraftstofffilterkonsole anbauen.

 W 07-10-08



## Kühlmittel-Thermostat aus- und einbauen



Handelsübliches Werkzeug



– Montagemittel  
DEUTZ AP 1908

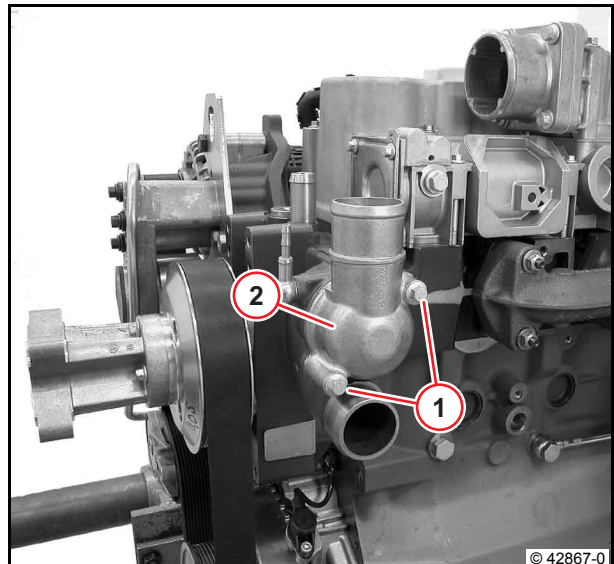


Austretende Betriebsstoffe in geeigneten  
Gefäßen auffangen und vorschriftsgemäß  
entsorgen.

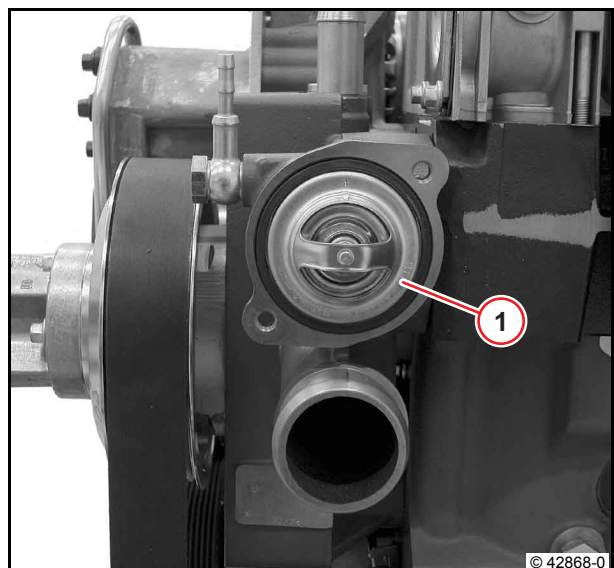
6

### Kühlmittel-Thermostat ausbauen

- Schrauben (1) herausdrehen und Kühlmittel-Austrittsstutzen (2) abnehmen.



- Kühlmittel-Thermostat (1) entnehmen.
- Bauteile sichtprüfen.



## Lüfterantrieb ab- und anbauen

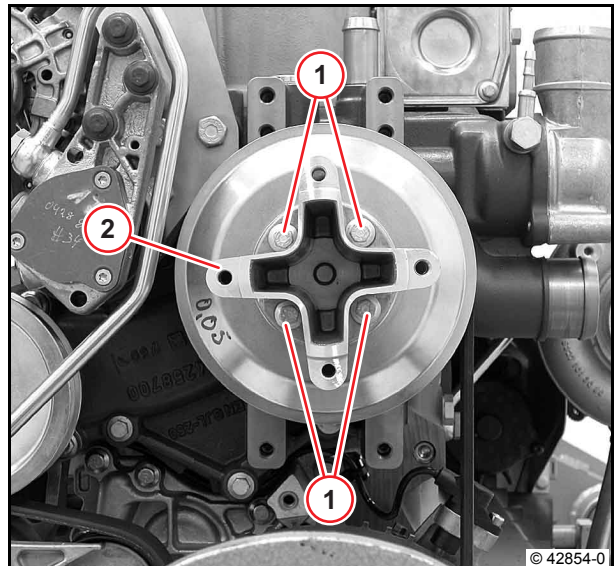


Handelsübliches Werkzeug:  
– Dorn 6 mm Ø

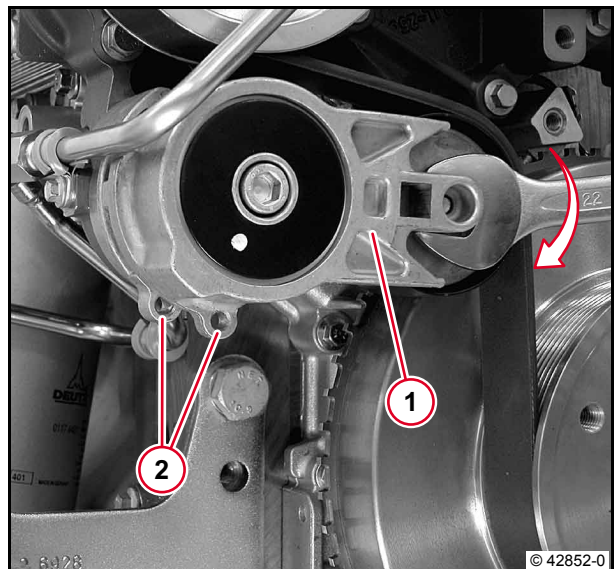
6

### Lüfterantrieb abbauen

- Schrauben (1) herausdrehen und Adapter (2) abnehmen.



- Riemenspanner (1) bis zur Übereinstimmung der Bohrungen (2) in Pfeilrichtung spannen.



## Drehschwingungsdämpfer ab- und anbauen (Keilrippenriemenantrieb)



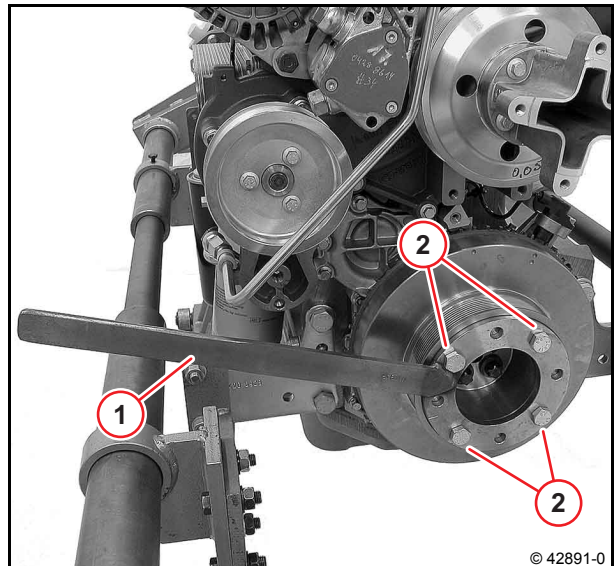
- Handelsübliches Werkzeug:
- Drehwinkelscheibe . . . . . 8190
  - Steckschlüssel-Einsatz,  
Torx-E 20 . . . . . 8114
- Spezialwerkzeug:
- Gegenhalter . . . . . 144 800



- W 12-02-06

### Drehschwingungsdämpfer abbauen

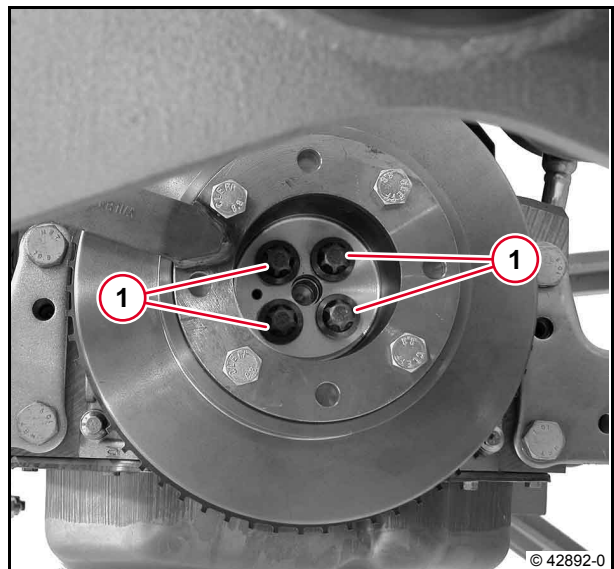
- Riemenspanner abbauen (Keilrippenriemen).  
 W 12-02-06
- Gegenhalter (1) ansetzen und Schrauben (2) festdrehen.



- Schrauben (1) herausdrehen und Drehschwingungsdämpfer abnehmen.



Steckschlüssel-Einsatz verwenden.



## Kabelbaum ab- und anbauen

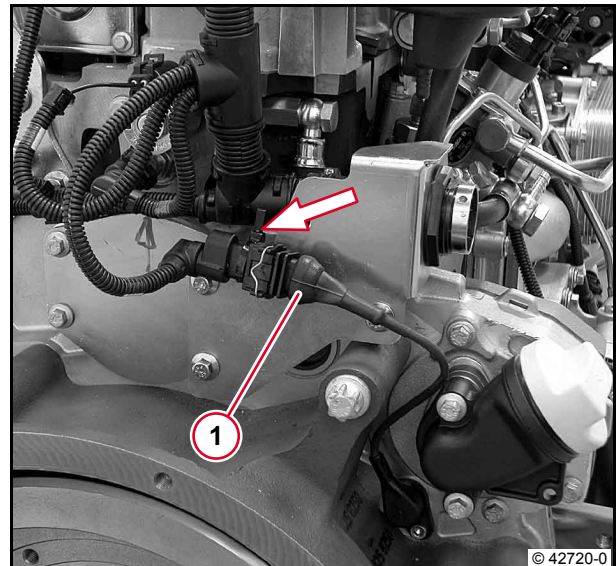


Handelsübliches Werkzeug

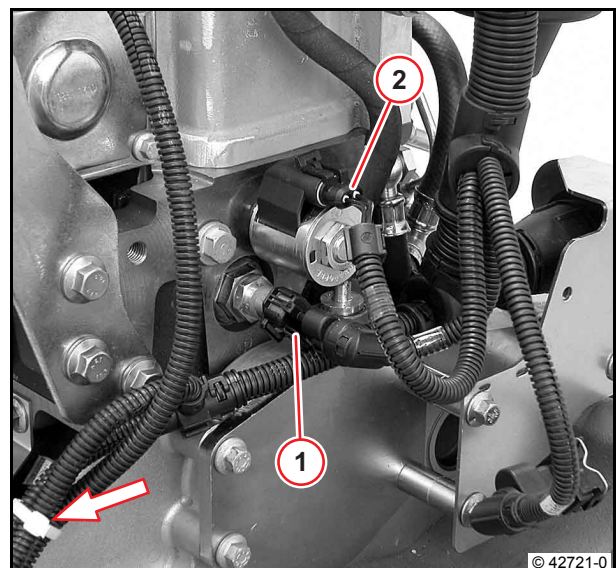
6

### Kabelbaum abbauen

- Kabelstecker (1) des Drehzahlgebers (Nockenwelle) entriegeln und trennen.
- Kabelbinder (Pfeil) entfernen und Kabelbaum freilegen.



- Kabelstecker (1) entriegeln und von Kühlmittel-Temperaturgeber abziehen.
- Kabelstecker (2) entriegeln und von Magnetventil (Abgasrückführung) abziehen.
- Kabelbinder (Pfeil) entfernen und Kabelbaum freilegen.



## Generator ab- und anbauen (Keilrippenriemenantrieb)

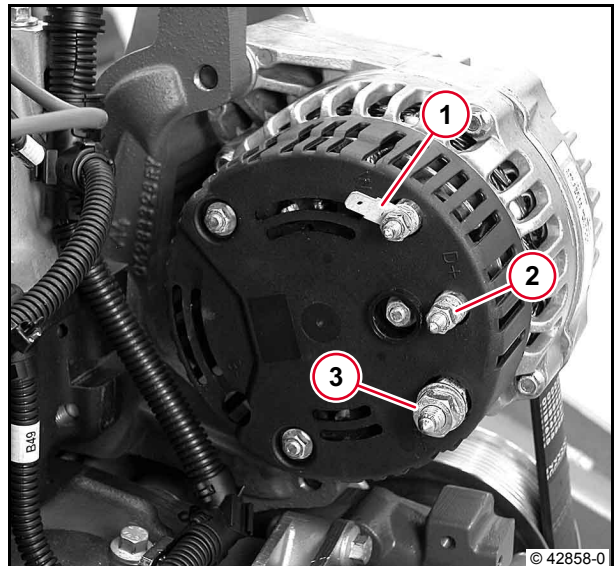


Handelsübliches Werkzeug:  
– Dorn 6 mm Ø

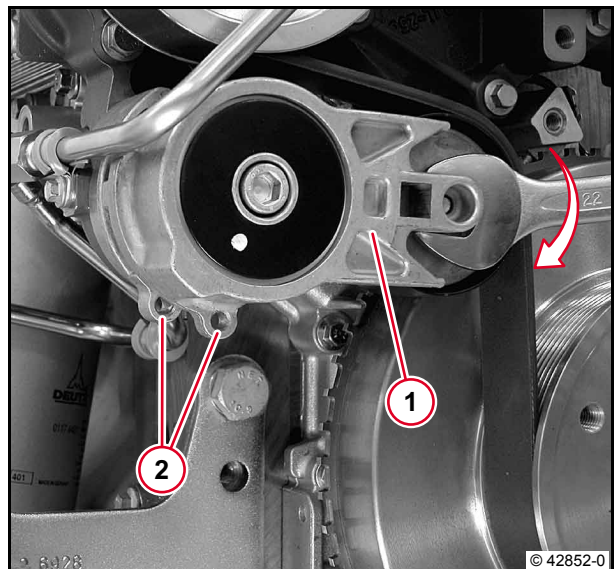
6

### Generator abbauen

- Minuspol der Batterie abklemmen.
- Falls vorhanden, Kabel von Generator abbauen.
  - Kabel-W (1)
  - Kabel-D+ (2)
  - Kabel-B+ (3)



- Riemenspanner (1) bis zur Übereinstimmung der Bohrungen (2) in Pfeilrichtung spannen.



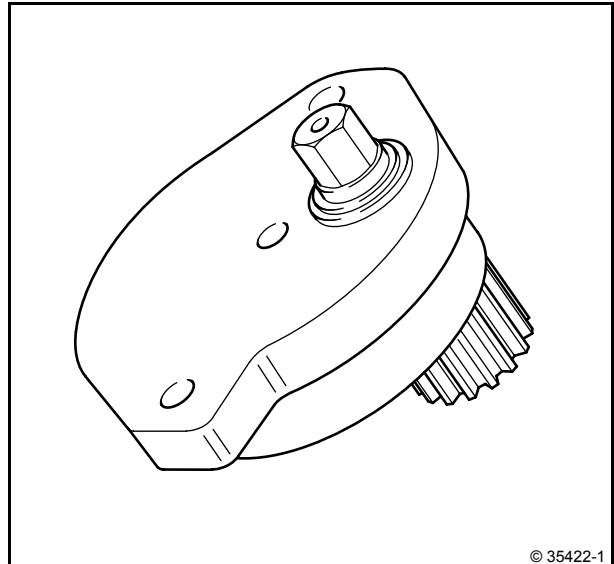
## 7 Handelsübliche Werkzeuge

**100 190**  
**Anschlussstück**

(in Verbindung mit Kompressionsdruckprüfer 8005)

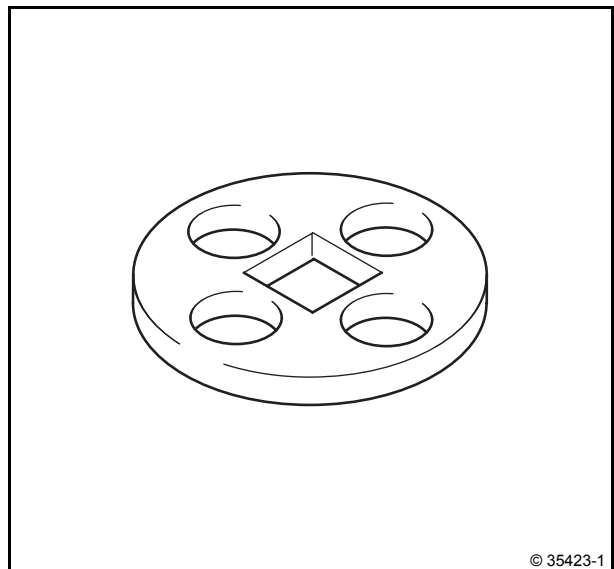


**100 320**  
**Durchdrehvorrichtung**  
schwungradseitig



**100 330**  
**Durchdrehvorrichtung**  
Keilriemenscheibe

Kurbelwelle durchdrehen am Drehschwingungsdämpfer



CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: [www.heydownloads.com](http://www.heydownloads.com) by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL