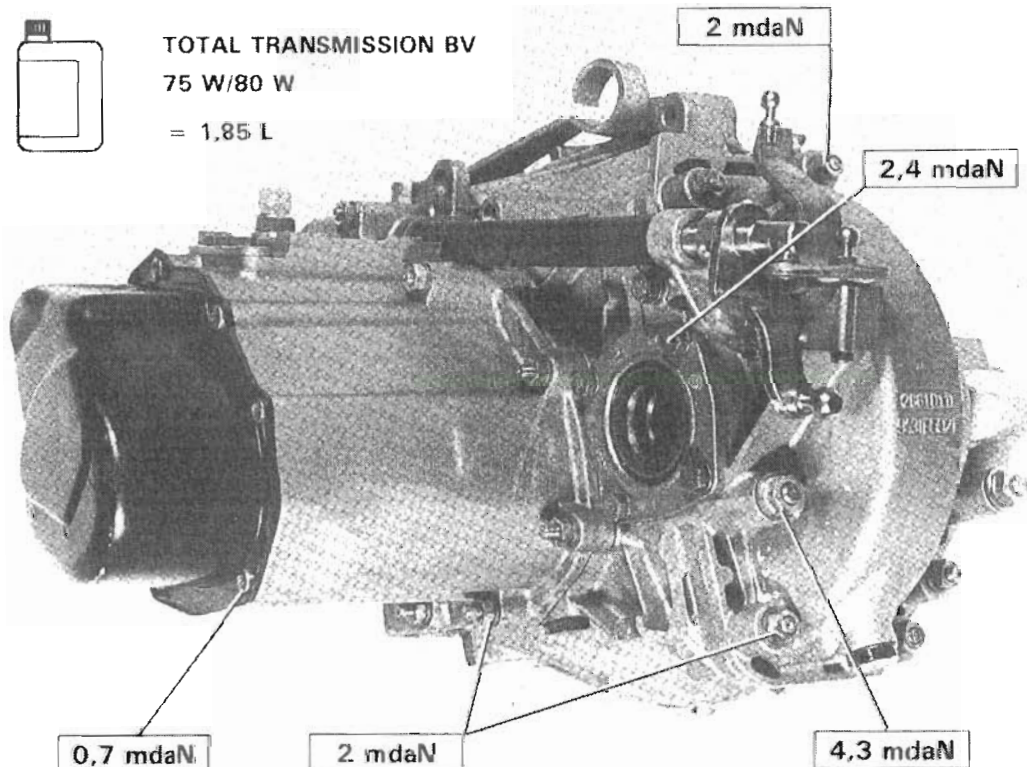












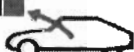
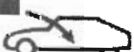
TOTAL TRANSMISSION BV
75 W/80 W
= 1,85 L



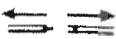











ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT






	<p>D Achtung ! Wichtiger Punkt oder Fehlerquelle</p> <p>DK Pas på ! Vigtigt punkt eller fejlmulighed</p> <p>E Atención ! Punto importante o posible dificultad</p> <p>GB Caution ! Important detail or possible trap</p> <p>I Attenzione ! Punto importante o possibilità di errore</p> <p>NL Let op ! Belangrijk punt, kan gemakkelijk fout gaan !</p> <p>P Atenção ! Ponto importante ou possibilidade de errar</p> <p>S Varning ! Viktigt arbetsmoment eller möjlighet till misstag</p> <p>SF Huom ! Tärkeä työvaihe tai virhemahdollisuus</p> <p>F Attention ! Point important ou piège possible</p>
	<p>D Darauf achten, dass keine Teile herunterfallen oder abspringen</p> <p>DK Risiko for at delene falder ud eller forskubber sig</p> <p>E Riesgo de caída o de proyección de piezas</p> <p>GB Parts may drop or spring out</p> <p>I Rischio di caduta o di proiezione di pezzi</p> <p>NL Kans op naar beneden vallen of wegspringen van onderdelen</p> <p>P Risco de queda ou de projeção de peças</p> <p>S Risk för att delar faller ned eller spritter ut</p> <p>SF Osan putoamisen tai ulosponnahtamisen vaara</p> <p>F Risque de chute ou de projection de pièces</p>
	<p>D Unbedingt Spezialschrauben verwenden</p> <p>DK Special - skruer skal anvendes</p> <p>E Empleo imperativo de tornillos especiales</p> <p>GB Use of specific fixing - hardware essential</p> <p>I Uso obbligatorio di bulloneria speciale</p> <p>NL Uitsluitend speciale bouten gebruiken</p> <p>P Utilização imperativa de parafusos especiais</p> <p>S Specialskruv måste ovillkorligen användas</p> <p>SF Käytettävä erikoisruuvia</p> <p>F Emploi impératif de visserie spéciale</p>
	<p>D Arbeitsvorgang, falls erforderlich durchführen</p> <p>DK Arbejdsoperation der udføres hvis det er nødvendigt</p> <p>E Operación a efectuar si es necesario</p> <p>GB Operation to be carried out if necessary</p> <p>I Operazione da effettuare se necessario</p> <p>NL Indien noodzakelijk handeling uitvoeren</p> <p>P Operação a efectuar se necessário</p> <p>S Arbetsmoment/arbete att utföra vid behov</p> <p>SF Toimittava erikoistyö</p> <p>F Opération à effectuer si nécessaire</p> <p style="text-align: center;">ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG PERSONAL COPY</p>

	<p>D Rechts DK Højre E Derecho GB Right</p>	<p>I Destro NL Rechts P Direita</p>	<p>S Höger SF Oikea F Droite</p>
	<p>D Links DK Venstre E Izquierdo GB Left</p>	<p>I Sinistro NL Links P Esquerda</p>	<p>S Vänster SF Vasen F Gauche</p>
	<p>D Oben DK Opad E Alto GB Up</p>	<p>I Alto NL Boven P Cima</p>	<p>S Uppåt SF Ylöspäin F Haut</p>
	<p>D Unten DK Nedad E Bajo GB Down</p>	<p>I Basso NL Onder P Baixo</p>	<p>S Nedat SF Alaspäin F Bas</p>
	<p>D Hinten DK Bag E Trasero GB Rear</p>	<p>I Dietro (Posteriore) NL Achter P Traseira</p>	<p>S Bak (-at). bakre SF Taka F Arrière</p>
	<p>D Vorn DK For E Delantero GB Front</p>	<p>I Avanti (Anteriore) NL Voor P Dianteira</p>	<p>S Fram (-at). framre SF Etu F Avant</p>
	<p>D Ausbau Ausbauen DK Fjernelse Fjerne E Quitado. Quitar GB Removal Remove</p>	<p>I Stacco. Staccare NL Verwijder Uitbouwen P Desmontagem Desmontar</p>	<p>S Demontering. Demontera SF Purkaminen F Dépose - Déposer</p>
	<p>D Einbau Einbauen E Colocacion. Poner GB Fitting Fit</p>	<p>I Riattaco Riattaccare P Montagem Montar</p>	<p>S Atermontering. Atermontera SF Kokoaminen F Pose - Poser</p>





	<p> D Zerlegen I Smontaggio. Smontare S Isärtagning - Tag isär DK Afmontering. Afmontere NL Demontage Demonteren SF Irroitus E Desmontaje. Desmontar P Desarmar F Démontage - Démonter GB Dismantling. Dismantle </p>
	<p> D Zusammenbauen I Montaggio Montare S Hopsättning. Sätt ihop DK Påmontering. Påmontere NL Montage - Monteren SF Kiinnitys E Montaje Montar P Armar F Montage - Monter GB Assembly. Assemble </p>
	<p> D Lösen I Disinnestare S Koppla bort DK Adskille NL Losmaken SF Irtykkyminen E Desconectar P Desligar F Déconnecter GB Disconnect </p>
	<p> D Verbinden I Innestare S Koppla in DK Samle NL Aan elkaar maken SF Yhteenkytkeminen E Conectar P Ligar F Connecter GB Connect </p>
	<p> D Die Drehung oder Übertragung muss ohne Hartpunkt erfolgen DK Sørg for at drejningen eller bevaegelsen sker jævnt og ensartet E Asegurarse de que la rotación o la translación se efectua sin punto duro GB Ensure that the rotation or movement is without thight spots I Assicurarsi che la rotazione o la translazione avvenga senza sforzo NL Controleer of het draaien of de overbrenging zonder zwaar punt verloopt P Certificar-se que a rotação ou a translação se efectua sem ponto duro S Kontrollera att runddragningen eller manövreringen kan ske utan kärvning SF Varmista kitkaton liike F S'assurer que la rotation ou la translation s'effectue sans point dur </p>
	<p> D Anschrauben 1 = Anzahl der Umdrehungen. 180° = Einstellwinkel DK Skru. 1 = Antal omdrejninger 180° = Drejningsvinkel E Roscar 1 = Número de vueltas. 180° = Angulo que se debe efectuar GB Screw In 1 = Number of turns. 180° = Angular value I Avvitare 1 = Numero di giri. 180° = Rotazione da effettuare NL Aandraaien. 1 = Aantal slagen. 180° = Hoekverdraaiing P Aparafusar 1 = Número de voltas. 180° = Ângulo a efectuar SF Kierrä kiinn. 1 = Kiertoiluku. 180° = Asteiluku F Visser - 1 = Nombre de tours. 180° = Angle à effectuer </p> <p style="text-align: center;"> ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT </p>






	<p>D Losschrauben 1 = Anzahl der Umdrehungen 180° = Einstellwinkel</p> <p>DK Skrue løs. 1 = Antal omdrejninger 180° = Drejningsvinkel</p> <p>E Desenroscar 1 = Número de vueltas. 180° = Angulo que se debe efectuar</p> <p>GB Unscrew 1 = Number of turns. 180° = Angular value</p> <p>I Svitare 1 = Numero di giri 180° = Rotazione da effettuare</p> <p>NL Losdraaien. 1 = Aantal slagen. 180° = Hoekverdraaing</p> <p>P Desaparafusar 1 = Número de voltas. 180° = Ângulo a efectuar</p> <p>S Skruva ut 1 = Antal varv 180° = Antal grader</p> <p>SF Kierrä auki. 1 = kierrosluku. 180° = astelukku</p> <p>F Dévisser - 1 = Nombre de tours. 180° = Angle à effectuer</p>												
	<p>D Verbot. Nicht verwenden oder wiederverwenden</p> <p>DK Forbud. Må ikke anvendes eller genbruges</p> <p>E Prohibido. No utilizar o volver a utilizar</p> <p>GB Prohibited. Do not use or re-use</p> <p>I Proibizione Non usare o riutilizzare</p> <p>NL Verboden Niet gebruiken of niet opnieuw gebruiken</p> <p>P Proibido. Não utilizar ou reutilizar</p> <p>S Förbud Använd eller återanvänd ej</p> <p>SF Uudelleenkäyttö kielletty !</p> <p>F Interdiction - Ne pas utiliser ou réutiliser</p>												
	<table border="0"> <tr> <td>D Federring</td> <td>I Rondella Grower</td> <td>S Grower - Bricka</td> </tr> <tr> <td>DK Fjederskive</td> <td>NL Veerring</td> <td>SF Jousilevy</td> </tr> <tr> <td>E Arandela Grower</td> <td>P Anilha de mola</td> <td>F Rondelle Grower</td> </tr> <tr> <td>GB Spring washer</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	D Federring	I Rondella Grower	S Grower - Bricka	DK Fjederskive	NL Veerring	SF Jousilevy	E Arandela Grower	P Anilha de mola	F Rondelle Grower	GB Spring washer		
D Federring	I Rondella Grower	S Grower - Bricka											
DK Fjederskive	NL Veerring	SF Jousilevy											
E Arandela Grower	P Anilha de mola	F Rondelle Grower											
GB Spring washer													
	<table border="0"> <tr> <td>D Unterlegscheibe</td> <td>I Rondella a Contatto</td> <td>S Kontaktbricka</td> </tr> <tr> <td>DK Kontakt Skive</td> <td>NL Contactring</td> <td>SF Lukituslevy</td> </tr> <tr> <td>E Arandela de Contacto</td> <td>P Anilha de Contacto</td> <td>F Rondelle Contact</td> </tr> <tr> <td>GB Contact washer</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	D Unterlegscheibe	I Rondella a Contatto	S Kontaktbricka	DK Kontakt Skive	NL Contactring	SF Lukituslevy	E Arandela de Contacto	P Anilha de Contacto	F Rondelle Contact	GB Contact washer		
D Unterlegscheibe	I Rondella a Contatto	S Kontaktbricka											
DK Kontakt Skive	NL Contactring	SF Lukituslevy											
E Arandela de Contacto	P Anilha de Contacto	F Rondelle Contact											
GB Contact washer													
	<table border="0"> <tr> <td>D Zahnscheibe</td> <td>I Rondella a Ventaglio</td> <td>S Solfjäderbricka</td> </tr> <tr> <td>DK Stjerneskiye</td> <td>NL Kartelring</td> <td>SF Tähtilevy</td> </tr> <tr> <td>E Arandela Estrellada</td> <td>P Anilha Recartilhada</td> <td>F Rondelle Eventail</td> </tr> <tr> <td>GB Serrated washer</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	D Zahnscheibe	I Rondella a Ventaglio	S Solfjäderbricka	DK Stjerneskiye	NL Kartelring	SF Tähtilevy	E Arandela Estrellada	P Anilha Recartilhada	F Rondelle Eventail	GB Serrated washer		
D Zahnscheibe	I Rondella a Ventaglio	S Solfjäderbricka											
DK Stjerneskiye	NL Kartelring	SF Tähtilevy											
E Arandela Estrellada	P Anilha Recartilhada	F Rondelle Eventail											
GB Serrated washer													
	<p>D Flachscheibe</p> <p>DK Flad skive</p> <p>E Arandela Plana</p> <p>GB Flat washer</p> <p>I Rondella Piana</p> <p>NL Vlak ring</p> <p>P Anilha Chapa</p> <p>S Planbricka</p> <p>SF Anilevy</p> <p>F Rondelle Plate</p>												





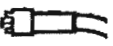
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

	<p>(D) Anzahl der Schraubelemente : Schrauben, Muttern, Stiftschrauben usw</p> <p>(DK) Antal dele i skruesamlingen</p> <p>(E) Cantidad de elementos de tornillería : tornillos, tuerca, esparrago, etc</p> <p>(GB) Number of threaded components : screw, nut, stud, etc.</p> <p>(I) Numero di elementi di bulloneria, viti, dadi, prigionieri, ecc</p> <p>(NL) Aantal : bouten, moeren, tapeinden enz...</p> <p>(P) Número de elementos de parafusos ou porcas, porca, perno, etc</p> <p>(S) Antal forskruvningspunkter : skruv, mutter, pinnbult, etc.</p> <p>(SF) Ruuvien, mutterien, pinnapulttien ym. lukumäärä</p> <p>(F) Nombre d'éléments de visserie : vis, écrous, goujons, etc</p>
	<p>(D) Sichern bzw. Entsichern</p> <p>(DK) Lase eller frigøre</p> <p>(E) Frenar o quitar el freno, según el caso</p> <p>(GB) Lock or unlock as appropriate</p> <p>(I) Bloccare o sbloccare, secondo i casi</p> <p>(NL) Borgen of borg verwijderen</p> <p>(P) Travar ou destravar conforme o caso</p> <p>(S) Las eller avlägsna lasningarna</p> <p>(SF) Lukitseminen tai sen irroitus</p> <p>(F) Freiner ou défreiner suivant le cas</p>
	<p>(D) Unbedingt Neuteile verwenden</p> <p>(DK) Ny del skal anvendes</p> <p>(E) Empleo imperativo de una pieza nueva</p> <p>(GB) Use of new part essential</p> <p>(I) Uso obbligatorio di un pezzo nuovo</p> <p>(NL) Noodzakelijk een nieuw onderdeel te gebruiken</p> <p>(P) Utilização imperativa dum a peça nova</p> <p>(S) Ny del måste ovillkorligen användas</p> <p>(SF) Osa uusittava ehdottomasti</p> <p>(F) Emploi impératif d'une pièce neuve</p>
	<p>(D) Schmieren</p> <p>(DK) Smøre</p> <p>(E) Acertar</p> <p>(GB) Oil</p> <p>(I) Oliare</p> <p>(NL) Oliën</p> <p>(P) Ólear</p> <p>(S) Anolja</p> <p>(SF) Öljyä</p> <p>(F) Huiler</p>
	<p>(D) Reinigen... (je nach eventueller Markierung, siehe Tabelle der Klebe-, Schmier- und Dichtmittel)</p> <p>(DK) Rengøre med... (afhængig af evt. mærkning af produkt)</p> <p>(E) Limpiar... (siguiendo lo señalado eventualmente, ver cuadro de productos)</p> <p>(GB) Clean... (according to symbol, if present, see table of recommendations)</p> <p>(I) Pulire... (secondo eventuale riferimento, vedere tabella ingredienti)</p> <p>(NL) Reinigen... (zoals aangegeven, zie lijst met benodigdheden)</p> <p>(P) Limpar... (conforme marca eventual, ver quadro ingredientes)</p> <p>(S) Rengör... (enligt eventuell märkning, se listan över olika produkter)</p> <p>(F) Nettoyer... (suivant repère éventuel, voir tableau ingrédients)</p>







ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

	<p>(D) Mit... schmieren (gemäss Markierung, siehe Tabelle der Klebe-, Schmier- und Dichtmittel)</p> <p>(DK) Overstryge med... (afængig af reference produkt)</p> <p>(E) Untar con... (siguiendo lo señalado, ver cuadro de productos)</p> <p>(GB) Smear with... (according to symbol, see table of recommendations)</p> <p>(I) Spalmare di... (secondo riferimento, vedere tabella ingredienti)</p> <p>(NL) Insmeren met... (zoals aangegeven, zie lijst met benodigdheden)</p> <p>(P) Untar com... (conforme marca, ver quadro ingredientes)</p> <p>(S) Bestryk med... (enligt märkning, se listan över olika produkter)</p> <p>(SF) Levitä... (kts. materiaalluettelo)</p> <p>(F) Enduire de... (suivant repère, voir tableau ingrédients)</p>												
<p>OK</p>	<table border="0"> <tr> <td>(D) Gut</td> <td>(I) Buono</td> <td>(S) Korrekt</td> </tr> <tr> <td>(DK) God</td> <td>(NL) Goed</td> <td>(SF) Oikein</td> </tr> <tr> <td>(E) Bueno</td> <td>(P) Bom</td> <td>(F) Bon</td> </tr> <tr> <td>(GB) Serviceable</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	(D) Gut	(I) Buono	(S) Korrekt	(DK) God	(NL) Goed	(SF) Oikein	(E) Bueno	(P) Bom	(F) Bon	(GB) Serviceable		
(D) Gut	(I) Buono	(S) Korrekt											
(DK) God	(NL) Goed	(SF) Oikein											
(E) Bueno	(P) Bom	(F) Bon											
(GB) Serviceable													
	<table border="0"> <tr> <td>(D) Siehe</td> <td>(I) Vedere... riportarsi a...</td> <td>(S) Se... gå tillbaka till...</td> </tr> <tr> <td>(DK) Se... henvisning til..</td> <td>(NL) Zie... verwijzen naar..</td> <td>(SF) Katso... varmista..</td> </tr> <tr> <td>(E) Ver.. dirigirse a</td> <td>(P) Ver...reportar- se a ..</td> <td>(F) Voir... se reporter à..</td> </tr> <tr> <td>(GB) See... refer to...</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	(D) Siehe	(I) Vedere... riportarsi a...	(S) Se... gå tillbaka till...	(DK) Se... henvisning til..	(NL) Zie... verwijzen naar..	(SF) Katso... varmista..	(E) Ver.. dirigirse a	(P) Ver...reportar- se a ..	(F) Voir... se reporter à..	(GB) See... refer to...		
(D) Siehe	(I) Vedere... riportarsi a...	(S) Se... gå tillbaka till...											
(DK) Se... henvisning til..	(NL) Zie... verwijzen naar..	(SF) Katso... varmista..											
(E) Ver.. dirigirse a	(P) Ver...reportar- se a ..	(F) Voir... se reporter à..											
(GB) See... refer to...													
	<p>(D) Sichtprüfung oder Prüfung mit der Hand</p> <p>(DK) Kontrollere visuelt eller manuelt</p> <p>(E) Controlar visualmente o manualmente</p> <p>(GB) Check visually or physically</p> <p>(I) Controllare visivamente o manualmente</p> <p>(NL) Visuele of handmatige controle</p> <p>(P) Controlar visual ou manualmente</p> <p>(S) Gör en manuell kontrol eller en okulärkontroll</p> <p>(SF) Tarkista käsi- tai silmämääräisesti</p> <p>(F) Contrôler visuellement ou manuellement</p>												
	<table border="0"> <tr> <td>(D) Mit einem Messgerät prüfen</td> <td>(NL) Controleren met een instrument</td> </tr> <tr> <td>(DK) Kontrollere med måleinstrument</td> <td>(P) Controlar com um instrumento</td> </tr> <tr> <td>(E) Controlar con un instrumento</td> <td>(S) Kontrollera med instrument</td> </tr> <tr> <td>(GB) Check with a measuring instrument</td> <td>(SF) Tarkista testlaitteella</td> </tr> <tr> <td>(I) Controllare con uno strumento</td> <td>(F) Contrôler avec un instrument</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT</p>	(D) Mit einem Messgerät prüfen	(NL) Controleren met een instrument	(DK) Kontrollere med måleinstrument	(P) Controlar com um instrumento	(E) Controlar con un instrumento	(S) Kontrollera med instrument	(GB) Check with a measuring instrument	(SF) Tarkista testlaitteella	(I) Controllare con uno strumento	(F) Contrôler avec un instrument		
(D) Mit einem Messgerät prüfen	(NL) Controleren met een instrument												
(DK) Kontrollere med måleinstrument	(P) Controlar com um instrumento												
(E) Controlar con un instrumento	(S) Kontrollera med instrument												
(GB) Check with a measuring instrument	(SF) Tarkista testlaitteella												
(I) Controllare con uno strumento	(F) Contrôler avec un instrument												


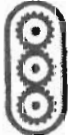




	<p>D Mehrere Einbaumöglichkeiten (1 - 2 - 3)</p> <p>DK Flere monteringsmuligheder (1 , 2 , 3..)</p> <p>E Varios montajes posibles (1 2, 3)</p> <p>GB Several assembly possibilities (1, 2, 3)</p> <p>I Diversi montaggi possibili (1 ; 2 ; 3)</p>	<p>NL Verschillende mogelijkheden voor montage (1 , 2 , 3...)</p> <p>P Várias montagens possíveis (1 2, 3)</p> <p>S Flera monteringsutföranden förekommer (1 , 2 , 3)</p> <p>SF Useampia asennusmahdollisuksia (1 - 2 - 3)</p> <p>F Plusieurs montages possibles (1 - 2 - 3)</p>
	<p>D Markieren, Beim Wiedereinbau auf Zugehörigkeit der Teile achten</p> <p>DK Afmærke. Ved genmontering skal delenes rette sammenpasning respekteres</p> <p>E Señalar. Respetar el apareado de las piezas para el nuevo montaje</p> <p>GB Mark. The parts must be kept paired for re-assembly</p> <p>I Segnare. Rispettare l'accoppiamento dei pezzi per il rimontaggio</p> <p>NL Merken. Zorg bij montage dat de onderdelen bij elkaar komen</p> <p>P Marcar. Respetar o acasalamento das peças para armá-las</p> <p>S Märk ut. Respektera delarnas märkning vid återmonteringen</p> <p>SF Merkitse osien oikea asennusjärjestys</p> <p>F Repérer - Respecter l'appariement des pièces pour le montage</p>	
	<p>D Einstellen</p> <p>DK Justere</p> <p>E Regular</p> <p>GB Adjust</p>	<p>I Regolare</p> <p>NL Afstellen</p> <p>P Afinar</p> <p>S Ställ in</p> <p>SF Säätä</p> <p>F Régler</p>
	<p>D Abstand, Spiel</p> <p>DK Spil</p> <p>E Juego</p> <p>GB Clearance</p>	<p>I Gioco</p> <p>NL Speling</p> <p>P Folga</p> <p>S Spel</p> <p>SF Válys</p> <p>F Jeu</p>
	<p>D Einbau durch Pressen, Vorspannen oder genaues Einpassen</p> <p>DK Montering med forspænding, prespasning eller itryking</p> <p>E Montaje con esfuerzo, precarga o apriete ajustado</p> <p>GB Assembly force fit, with preload or interference fit</p> <p>I Montaggio forzato, precarico o accoppiamento serrato</p> <p>NL Montage onder spanning, voorspanning of klemspanning</p> <p>P Armar em esforço, pré-carga ou encaixe apertado</p> <p>S Montering med förspänning, prespasning eller ihoptryckt</p> <p>F Montage sous contrainte, précharge ou emmanchement serré</p>	<p>ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL NICHT ZUR AGGREGATIVEN VERWENDUNG - COPYRIGHT</p>

	<p> D Leicht anziehen NL Aandraaien zonder vast te zetten DK Skrue sammen uden fastspænding P Aconchegar sem apertar E Aproximar sin apretar S Skruva i utan att dra åt GB Screw up without tightening SF Kierrä kiristämätta I Avvicinare senza serrare F Approcher sans serrer </p>
	<p> D Vorgeschriebenes Anziehdrehmoment DK Tilspændingsmoment skal overholdes E Par de apriete que se debe respetar imperativamente GB Observation of tightening torque essential I Coppia di serraggio da rispettare obbligatoriamente NL Voorgeschreven aanhaalspanning aanhouden P Aperto a respetar imperativamente S Åtdragningsmoment som ovillkorligen måste respekteras SF Kiristystiukkuus ehdoton F Couple de serrage à respecter impérativement </p>
	<p> D Hartlöten I Brasare S Löd DK Lodde NL Solderen SF Juotos E Soldar con metal P Soldar a metal F Braser GB Braze </p>
	<p> D Schweißnaht I Cordone di saldatura S Svetssträng DK Svejsesøm NL Lasrups SF Hitsaussauma E Cordón de soldadura P Cordão de soldadura F Cordon de soudure GB Fillet of weld </p>
	<p> D Lochpunktschweissen NL Proplassen DK Stubsvejsning P Soldadura por pontos "tampão" E Soldadura por puntos de "tapón" S Pluggsvetsning GB Plug weld F Soudage par points "bouchon" I Saldatura con punti "a tappo" F Soudage par points "bouchon" </p>







ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG **COPYRIGHT**

	<p>D Einen Gang einlegen (z.B. 3. Gang)</p> <p>DK Sæt i gear (f. eks. 3. gear)</p> <p>E Poner una relación de velocidades (ejemplo 3º)</p> <p>GB Engage a gear (for example: 3 rd)</p> <p>I Inserire una marcia (esempio 3º)</p> <p>NL Schakel een versnelling in (bijv. de 3 de)</p> <p>P Engatar uma velocidade (por exemplo 3º)</p> <p>S Laggi en växel (till exempel 3 an)</p> <p>SF Kytkeään vaihte (esim. 3)</p> <p>F Engager un rapport de vitese (ex. 3º)</p>
	<p>D Ein- oder Aufüllen (besser Nachfüllen)</p> <p>DK Fylde eller efterfylde</p> <p>E Llenar o poner a nivel</p> <p>GB Fill ore top up to level</p> <p>I Riempire o effettuare il rabbocco</p> <p>NL Vullen of bijvullen</p> <p>P Encher ou pôr a nível</p> <p>S Fylli eller korrigerar nivån</p> <p>SF Täyttö tai lisäys</p> <p>F Remplir ou effectuer la mise à niveau</p>
	<p>D Kraftübertragung</p> <p>DK Transmission</p> <p>E Transmisión</p> <p>GB Drive Shaft</p> <p>I Trasmissione</p> <p>NL Aandrijving</p> <p>P Transmissão</p> <p>S Drivaxel</p> <p>SF Vetoakseli</p> <p>F Transmission</p>
	<p>D Lenkung</p> <p>DK Styrteøj</p> <p>E Dirección</p> <p>GB Steering</p> <p>I Sterzo</p> <p>NL Stuurinrichting</p> <p>P Direção</p> <p>S Styrsystem</p> <p>F Ohjaus</p> <p>F Direction</p>
	<p>D Motor</p> <p>DK Motor</p> <p>E Motor</p> <p>GB Engine</p> <p>I Motore</p> <p>NL Motor</p> <p>P Motor</p> <p>S Motor</p> <p>SF Moottori</p> <p>F Moteur</p>
	<p>D Zylinderkopf</p> <p>DK Topstykke</p> <p>GB Cylinder Head</p> <p>I Testata</p> <p>NL Cilinderkop</p> <p>P Cabeça</p> <p>SF Sylinterikansi</p> <p>F Culasse</p>

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

	<p>D Getriebe DK Gearkasse E Caja de velocidades GB Gearbox I Scotola cambio</p>	<p>NL Versnellingsbak P Caixa de velocidades S Växellåda SF Vaihteisto F Boîte de vitesses</p>
	<p>D Zwischengetriebe DK Overførsels - gearhjul E Piñones de transferencia GB Transfer gear assembly I Pignoneria di movimento</p>	<p>NL Overbrengingstandwielen P Carretos de transferência S Överföringsdrev SF Välpöyrästö F Pignons de transfert</p>
	<p>D Federung und Radaufhängung DK Ophængning eller affjedring E Suspensión GB Suspension I Sospensione</p>	<p>NL Vering P Suspensão S Fjädring SF Jousitus F Suspension</p>
	<p>D Bremsen DK Bremser E Frenos GB Brakes I Freni</p>	<p>NL Remmen P Travões S Bromssystem SF Jarrut F Freins</p>
	<p>D Hinterachse : Längslenker DK Bagbro : Bærearm E Eje trasero : Brazo GB Rear axle: Arm I Assale posteriore : Braccio</p>	<p>NL Achterbrug : Draagarm P Eixo traseiro : Braço S Bakvagn : Bärarm SF Taka-akseli : Tukivarsi F Essieu arrière : Bras</p>
	<p>D Hinterachse : Radnabe DK Bagbro : Nav E Eje trasero : Cubo GB Rear axle: Hub I Assale posteriore : Mozzo</p>	<p>NL Achterbrug : Naaf P Eixo traseiro : Cubo S Taka-akseli : Napa F Essieu arrière : Moyeu</p>

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

	<p>D Vorderachse Unterer Querlenker DK Forbro : Nederste bæream E Eje delantero Brazo inferior GB Front axle Lower arm I Assale anteriore : Braccio inferiore</p>	<p>NL Voorbrug : Onderdraagarm P Eixo dianteiro : Braço inferior S Framvagn Undre länkarm SF Etuakselisto . Alatuki F Essieu avant Bras inférieur</p>
	<p>D Vorderachse Achsschenkel DK Forbro Styrebolt E Eje delantero Pivote GB Front axle Swivel assembly I Assale anteriore Pivot</p>	<p>NL Voorbrug Fusee P Eixo dianteiro Pivot S Framvagn : Pivot SF Etuakselisto Olka-akseli F Essieu avant Pivot</p>
	<p>D Klasse DK Klasse E Clase GB Class I Classe</p>	<p>NL Klasse P Classe S Klass SF Lasia F Classe</p>
	<p>D Ablassen DK Tømme E Vaciar GB Drain I Svutolare</p>	<p>NL Aftappen P Esvaziar S Töm ur SF Tyhjennys F Vidanger</p>
	<p>D Entlüften DK Udluft E Purgar GB Bleed I Spurgare</p>	<p>NL Ontluchten P Purgar S Lufta SF Ilmaus F Purger</p>
	<p>D Bearbeiten DK Bearbejde E Mecanizar GB Machine I Lavorare</p>	<p>NL Bewerken P Trabalhar a maquina S Bearbeta, slipa, etc. SF Työstämme, koneistaminen F Usiner</p>

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

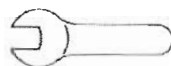


0

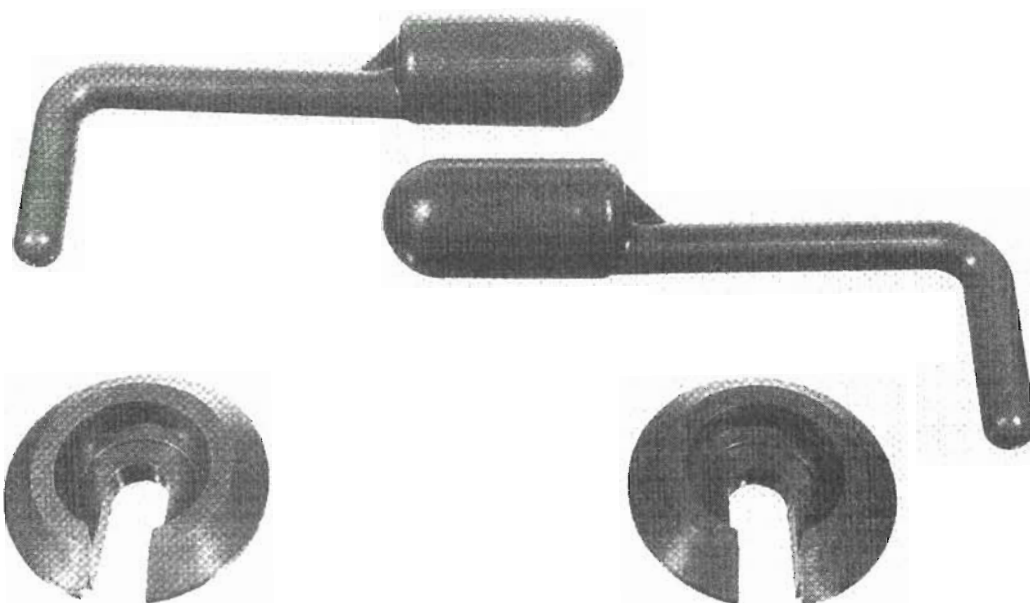


XM
000-0/2

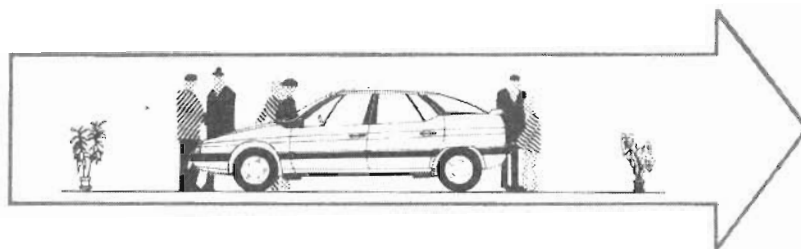
1



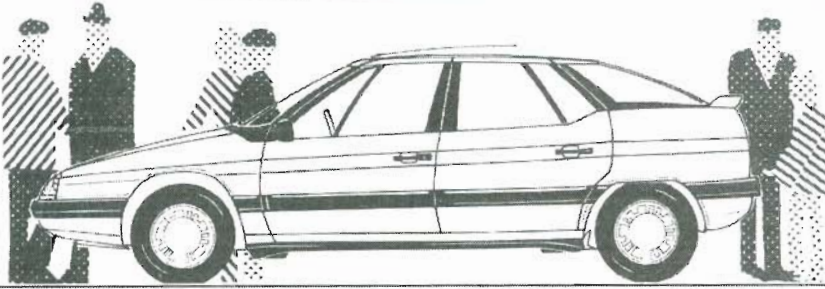
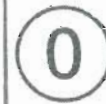
9006-T




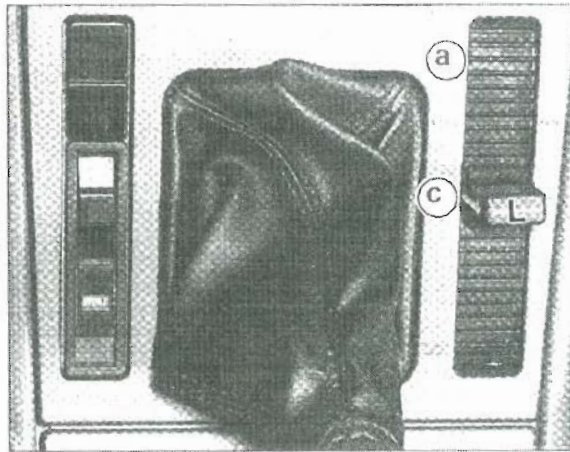
89-863



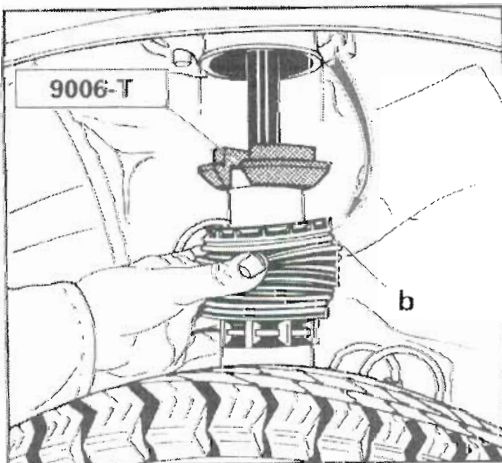
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



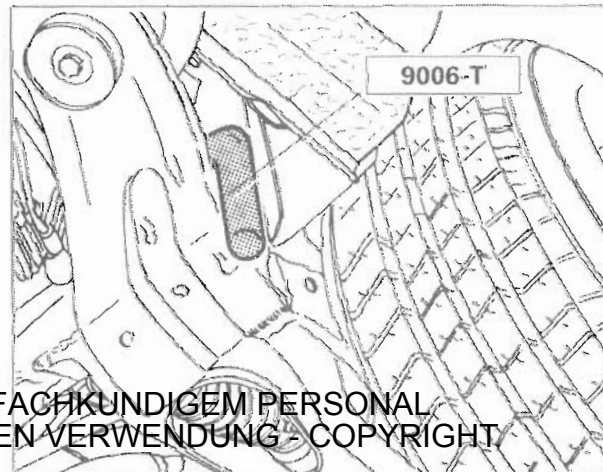
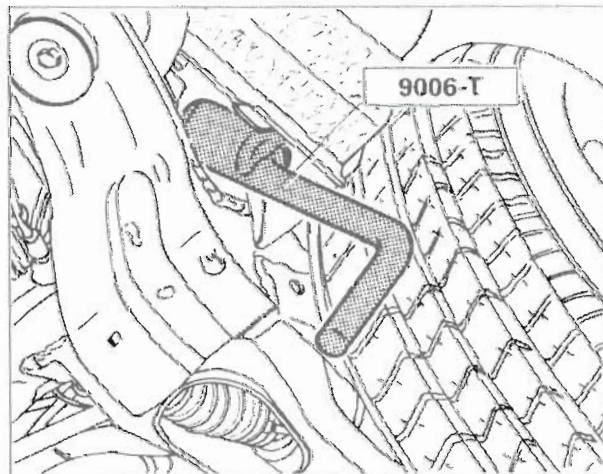
1°	L/ (a)	I
2°	b	II
3°	 9006-T	II, III
4°	L/ (c)	I



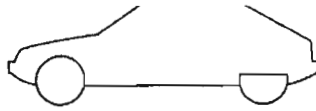
88-573



Y. 43-22

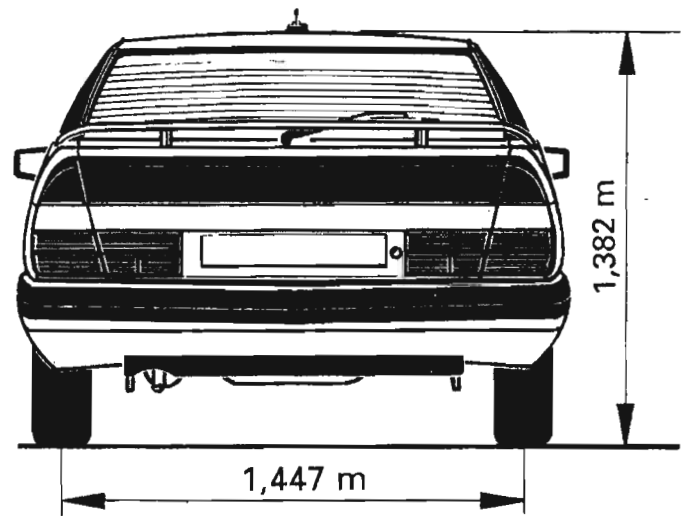
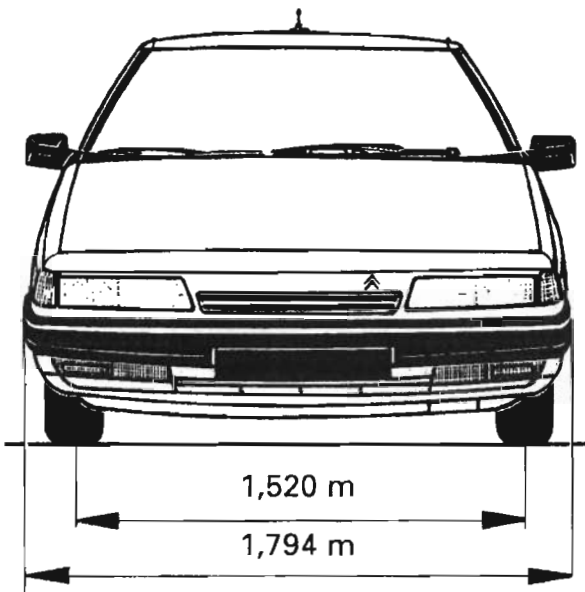
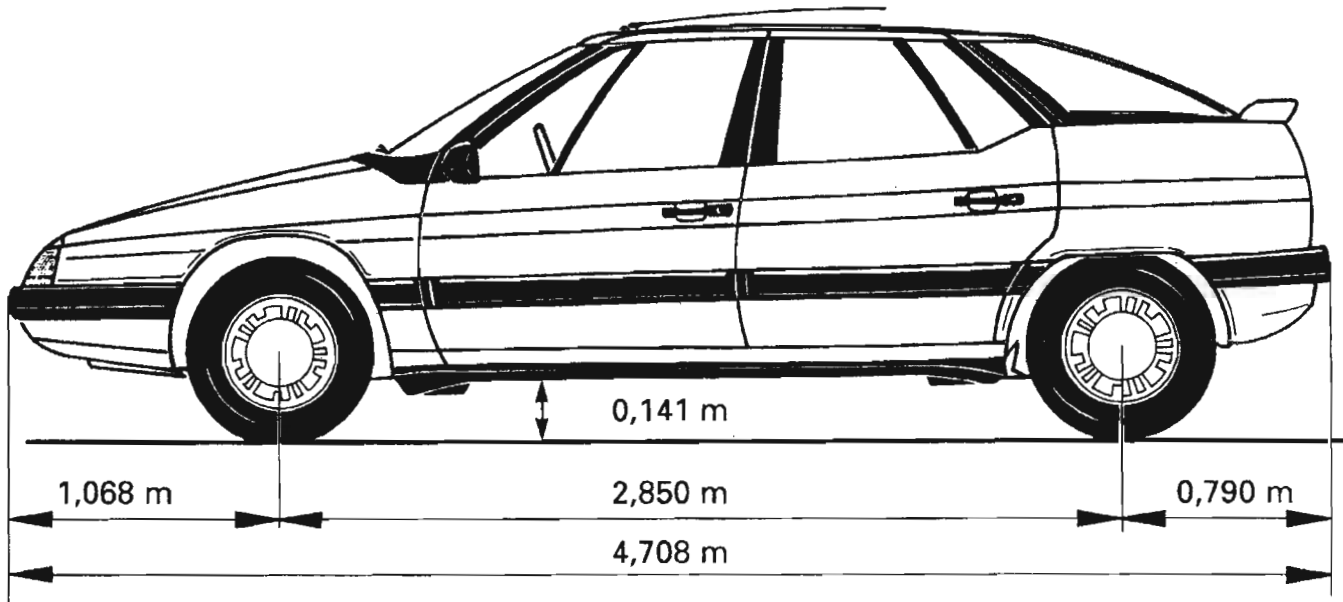


ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

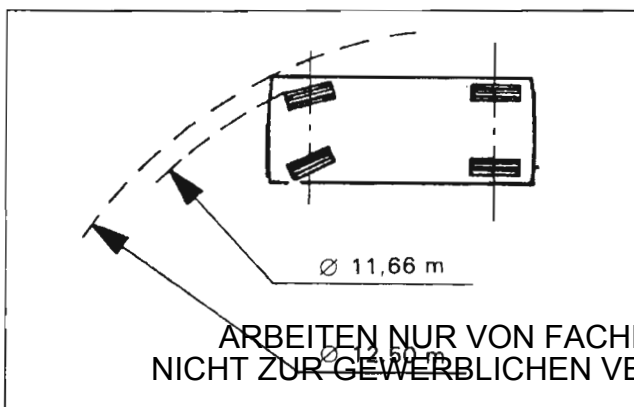


XM
000-00/1

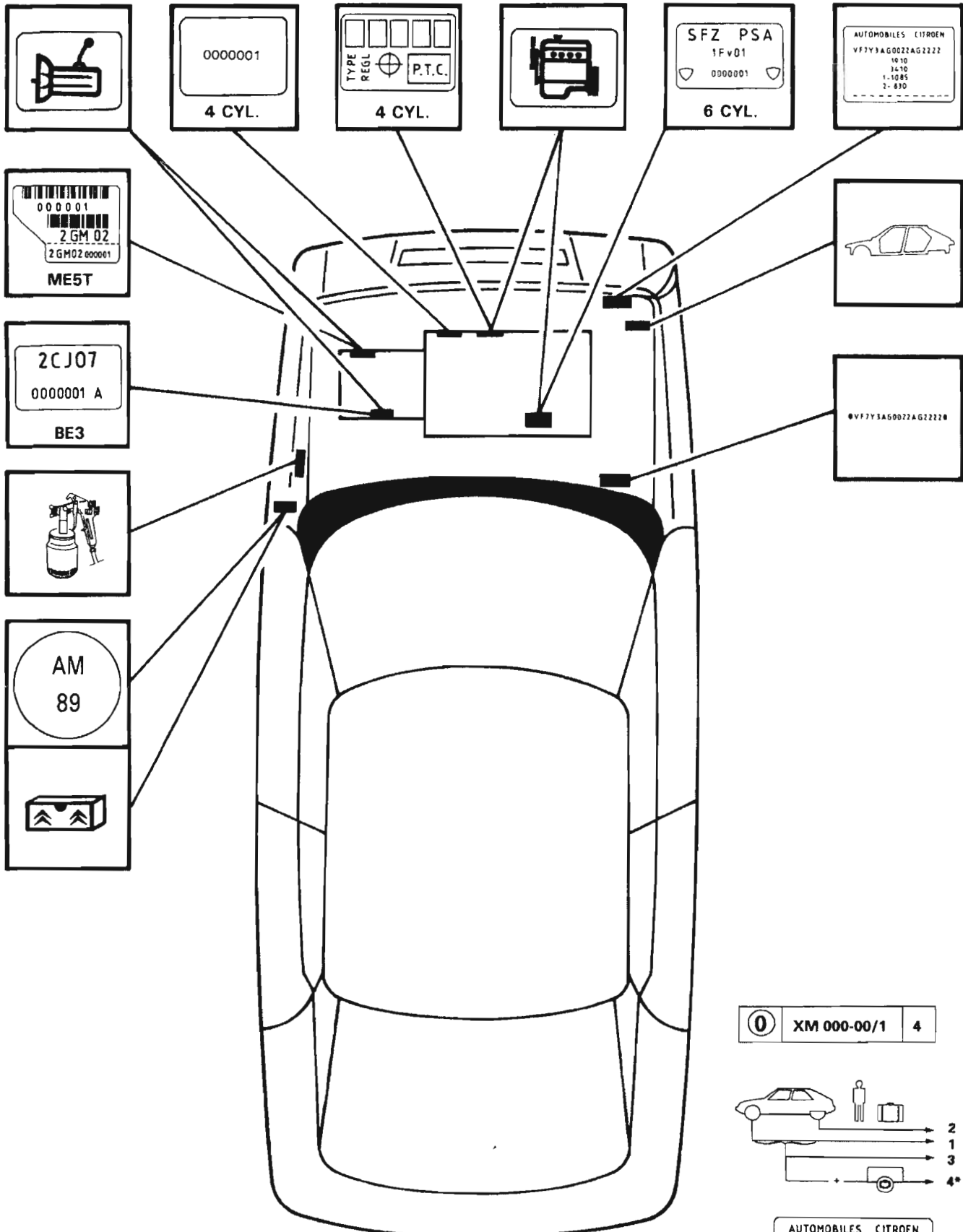
1



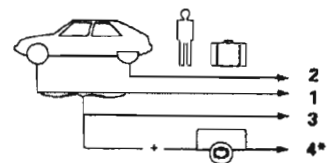
Y. 80-5



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



0 XM 000-00/1 4



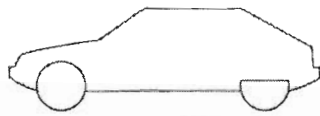
AUTOMOBILES CITROEN
VF7Y3AG0022AG2222
1-1085
2-830

← 3
← 4*

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



0



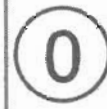
XM
000-00/1

3

				cm ³ 					
XM 2 LITRES	Y3. AA	12/89	1998	7 CV	XU10. 2C	R2A	BE3	5 V (BV.L)	
XM 2 LITRES	Y3. AB	09/89	1998	9 CV	XU10. 2C	R2A	BE3	5 V (BV.C)	
XM INJECTION	Y3. AC	05/89	1998	11 CV	XU10. J2	R6A	BE3		
XM INJECTION	Y3. AC/A	04/90	1998	10 CV	XU10. J2	R6A	4 HP 18	(BV.A)	
XM INJECTION	Y3. AH	11/89	1998		XU10. J2/Z	RFZ	BE3		
XM INJECTION	Y3. AH/A	04/90	1998		XU10. J2/Z	RFZ	4 HP 18	(BV.A)	
XM INJECTION (Mono)	Y3. AJ	01/90	1998		XU10. M	RDZ	BE3		
XM V6	Y3. AG	05/89	2975	16 CV	ZPJ	SFZ	ME5T		
XM V6	Y3. AG	04/90	2975	16 CV	ZPJ	SFZ	4 HP 18	(BV.A)	
XM V6	Y3. AD	11/89 → → 07/91	2975		ZPJ	S6A	ME5T		
XM V6	Y3. AD	04/90 → → 07/91	2975		ZPJ	S6A	4 HP 18	(BV.A)	
XM V6.24	Y3. AL	07/90	2975	16 CV	ZPJ4	SKZ	ME5T		
XM D12	Y3. AE	09/89	2138	7 CV	XUD11 A	P9A	BE3		
XM TURBO D12	Y3. AF	11/89	2088	6 CV	XUD11 ATE	P8A	ME5T		
XM TURBO D12	Y3. AK	06/90	2088		XUD11 ATE/Y	PHZ	ME5T		
XM TURBO D12	Y3. AF/A	04/91	2088	6 CV	XUD11 ATE	P8A	4 HP 18	(BV.A)	
XM TURBO D12	Y3. AK	04/91	2088		XUD11 ATE/Y	PHZ	4 HP 18	(BV.A)	

XM 2 Litres	<ul style="list-style-type: none"> • Séduction - Niv. 1 • Présence - Niv. 1 	XM V6	<ul style="list-style-type: none"> • Harmonie - Niv. 2 • Sensation - Niv. 2 • Ambiance - Niv. 3 • Exclusive - Niv. 4 	XM D12	<ul style="list-style-type: none"> • Séduction - Niv. 1 • Présence - Niv. 1 • Harmonie - Niv. 2 • Sensation - Niv. 2
XM. Inj. Mono	<ul style="list-style-type: none"> • Harmonie - Niv. 2 • Sensation - Niv. 2 				<ul style="list-style-type: none"> • Harmonie - Niv. 2
XM Injection	<ul style="list-style-type: none"> • Harmonie - Niv. 2 • Sensation - Niv. 2 				<ul style="list-style-type: none"> • Harmonie - Niv. 2 • Présence - Niv. 2 • Ambiance - Niv. 3

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

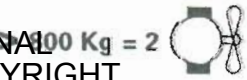


XM									
XM 2 LITRES (7 cv)	1270	778	492	1760	965	805	2860	1100	635
XM 2 LITRES (9 cv)	1280	784	496	1760	965	805	3060	1300	640
XM INJECTION	1310	802	508	1845	1020	825	3145	1300	655
XM INJECTION (M)	1280	784	496	1760	965	805	3060	1300	640
XM V6	1420	889	531	1910	1085	830	3410	1500 **	710
XM V6. 24	1475	940	535	1930	1100	840	3430	1500	735
XM D. 12	1305	811	494	1820	1010	820	3120	1300 **	650
XM TURBO D. 12	1380	874	506	1910	1090	830	3410	1500	690

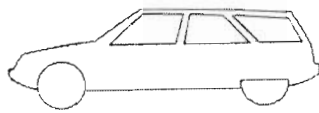
*



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICH ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

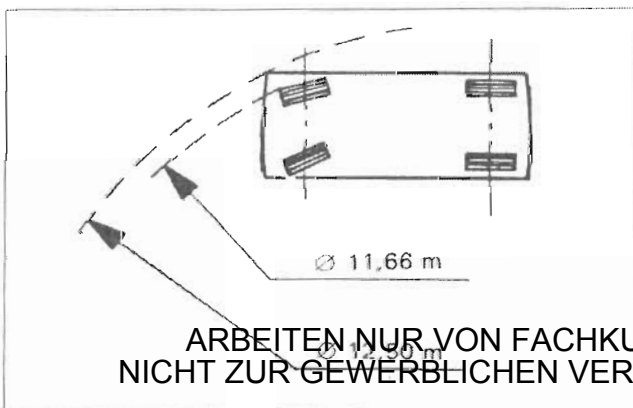
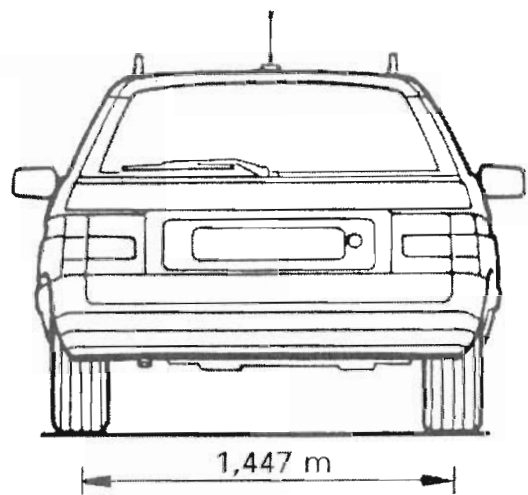
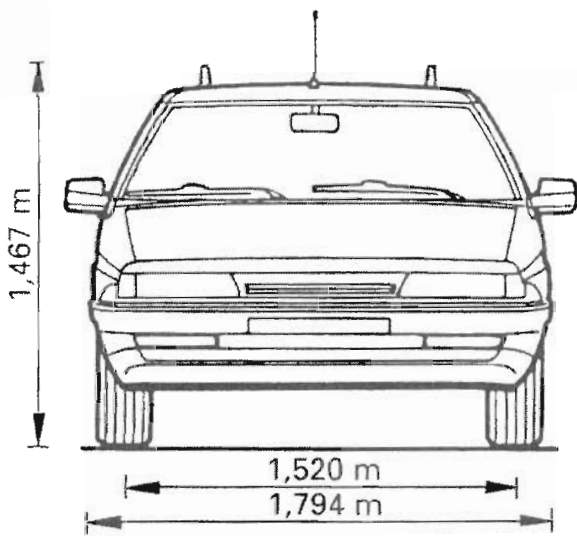
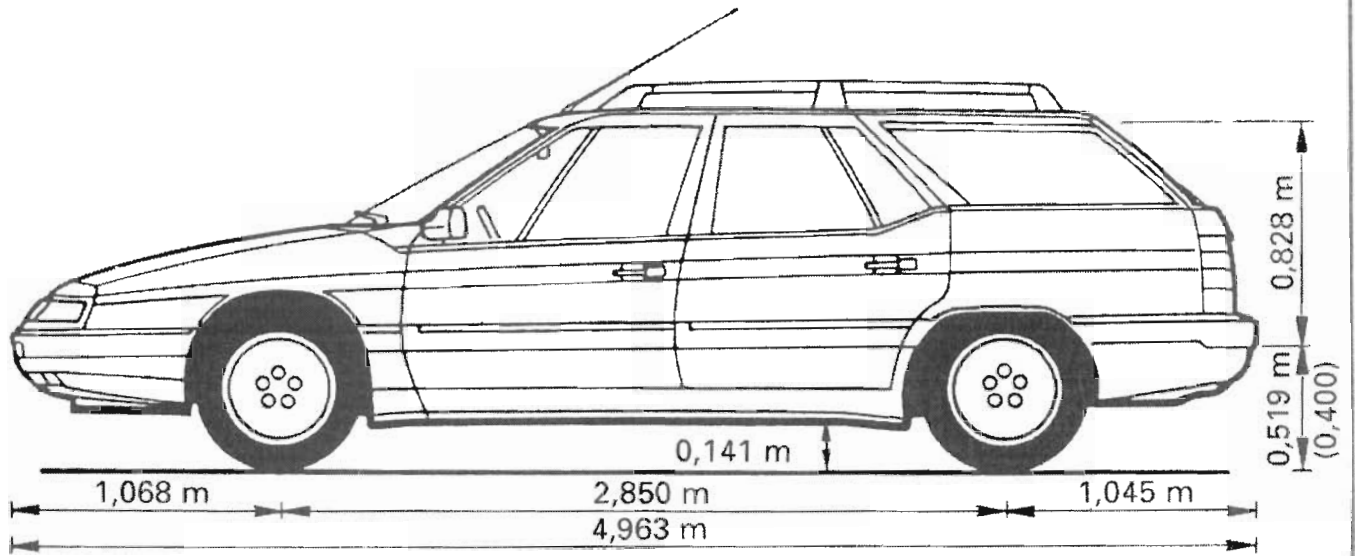


N.T ① N° 19



XM
000-00/2

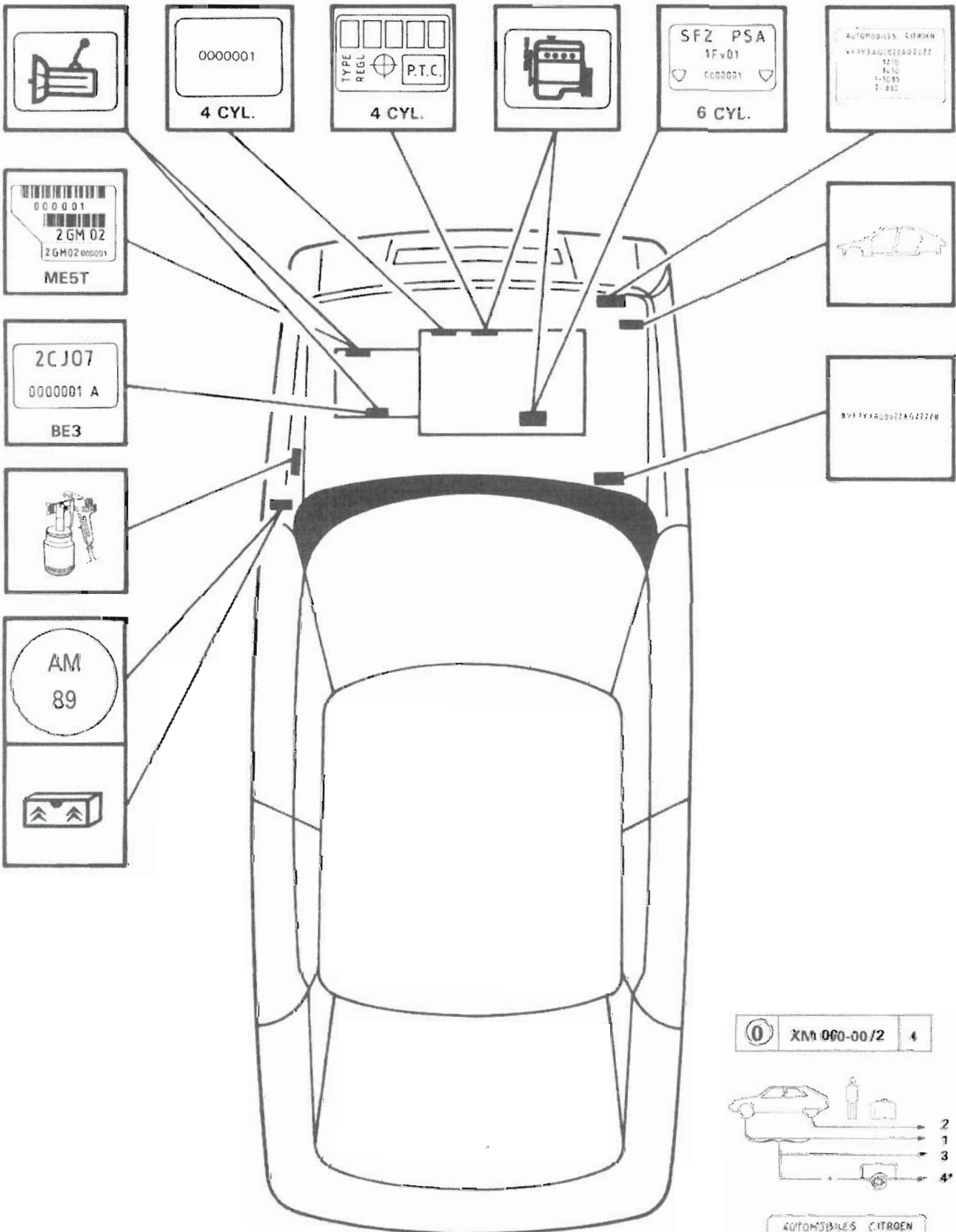
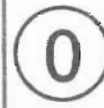
1



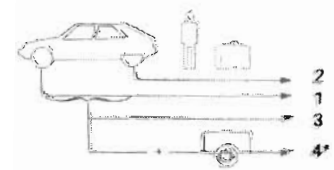
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

Y. 80-37

A •• 8931



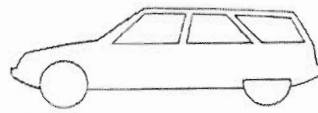
0 XM 060-00/2 4



AUTOMOBILES CITROEN
 XV13XAG022AG2222
 1-1085
 2-830

← 3
 ← 4

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



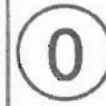
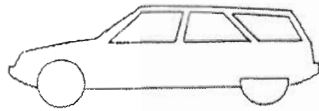
XM
000-00/2

3

				cm ³ 			
XM INJECTION	Y3. AP	09/91		10 cv	XU10.J2	R6A	BE3
XM INJECTION	Y3. AP/A	09/91	1998	10 cv	XU10.J2	R6A	4 HP 18 (BV.A)
XM INJECTION	Y3. AR	09/91	1998		XU10.J2/Z	RFZ	BE3
XM INJECTION	Y3. AR/A	09/91	1998		XU10.J2/Z	RFZ	4 HP 18 (BV.A)
XM V6	Y3. AW	09/91	2975	16 cv	ZPJ	SFZ	ME5T
XM V6	Y3. AW	09/91	2975	16 cv	ZPJ	SFZ	4 HP 18 (BV.A)
XM V6	Y3. AW	09/91	2975		ZPJ	S6A	ME5T
XM V6	Y3. AW	09/91	2975		ZPJ	S6A	4 HP 18 (BV.A)
XM D12	Y3. AS	09/91	2138	7 cv	XUD11.A	P9A	BE3
XM Turbo D12	Y3. AT	09/91	2088	6 cv	XUD11.ATE	P8A	ME5T
XM Turbo D12	Y3. AT	09/91	2088	6 cv	XUD11.ATE	P8A	4 HP 18 (BV.A)
XM Turbo D12	Y3. AU	09/91	2088		XUD11.ATE/Y	PHZ	ME5T
XM Turbo D12	Y3. AU	09/91	2088		XUD11.ATE/Y	PHZ	4 HP 18 (BV.A)

XM INJECTION	XM V6	XM D12	XM Turbo D12
Détente - Niv. 1 + Ambiance - Niv. 3	Ambiance - Niv. 3	Détente - Niv. 1 +	Détente - Niv. 1 + Ambiance - Niv. 3

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



XM INJECTION BV. M	1380	810	570	2020	1100	1150	3320	1300	690
XM INJECTION BV. A	1415	847	568	2020	1100	1150	3320	1300	690
XM V6 BV. M	1505	915	590	2130	1100	1150	3630	1500	750
XM V6 BV. A	1530	942	588	2130	1100	1150	3630	1500	750
XM D12 BV. M	1380	815	565	2030	1100	1150	3330	1300 **	690
XM Turbo D12 BV. M	1455	880	575	2085	1100	1150	3585	1500	725
XM Turbo D12 BV. A	1480	907	573	2085	1100	1150	3585	1500	725

*



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

** > 800 Kg = 2.

N.T ① N° 19

**ZU BEACHTENDE VORSICHTSMASSNAHMEN BEI ARBEITEN AM FAHRZEUG**

Arbeiten am Fahrzeug sind umsichtig auszuführen, daß weder Kurzschlüsse entstehen können, noch elektrische/elektronische Bauteile beschädigt/zerstört werden.

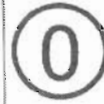
Batterie:

- a) Zuerst immer die Minusklemme, dann erst die Plusklemme von der Batterie entfernen.
- b) Zuerst immer die Plusklemme, dann erst die Minusklemme an der Batterie anschließen. Um Spannungsspitzen und Funkenstrecken zu vermeiden, muß vor dem Anschluß der Minusklemme sichergestellt sein, daß kein Verbraucher mit hoher Stromaufnahme eingeschaltet ist. Verbraucher mit geringer Stromaufnahme, wie z. B. die Zeituhr, brauchen nicht abgeschaltet zu werden.
Funkenstrecken beim Batterieanschluß – bei ausgeschalteten Verbrauchern mit hoher Stromaufnahme – zeigen Kurzschluß in der elektrischen Anlage an, der zunächst zu beseitigen ist.
- c) Batteriepole müssen sauber und die Batterieklemmen korrekt befestigt sein.
- d) Beim Laden der Batterie müssen die Batterieklemmen abgeschlossen werden.
- e) Plus- und Minusklemme darf an der Batterie nicht vertauscht angeschlossen werden, weil dadurch elektronische Bauteile, wie z. B. die Dioden im Drehstromgenerator zerstört werden.

Sicherungen

- a) Sicherungsarten/Stärken beachten, sie sind auf den abzusichernden Verbraucher abgestimmt.
- b) Nachrüstungs- oder Zubehörteile sind vorrangig an noch nicht belegten Absicherungsplätzen abzusichern. Wenn der Zusatzverbraucher dennoch an einem bereits belegten Absicherungsplatz angeschlossen werden muß, muß sichergestellt sein, daß die Höherbelastung von der Sicherung auch problemlos verkraftet werden kann.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



Ladestromkreis

- a) Drehstromgenerator keinesfalls ohne Batterie laufen lassen. Batterie niemals bei laufendem Drehstromgenerator abklemmen.
- b) Bei Elektroschweißarbeiten am Fahrzeug muß Drehstromgenerator, Regler und Fahrzeugbatterie ausgebaut werden. Beide Batterieklemmen sind zu isolieren.
- c) Drehstromgenerator keinesfalls durch Kurzschließen von Plus- u. Masseanschluß prüfen. Dioden werden zerstört.

Anlassen

Schnellladegerät oder 24 V-Batterie keinesfalls zur Starthilfe verwenden. Nur vollständig geladene **12 V-Batterie**, ggf. größere 12 V-Batterie benutzen, andernfalls können dadurch Zündmodul oder andere Steuergeräte zerstört werden. Zum Durchdrehen des Motors (kein Anlassen) muß die Zündung ausgeschaltet sein.

Zündanlage

- a) Entstörkondensator nicht am Minuspol der Zündspule anschließen.
- b) Zündmodul nicht ohne Eigenkühlsystem (Kühlrippen) betreiben.
- c) Nur von CITROËN freigegebene Entstörkondensatoren verwenden.
- d) Zündung keinesfalls bei freiliegendem Hochspannungszündkabel einschalten; Hochspannungskabel muß an Masse anliegen.

Halogenlampen

- a) Halogenlampe nur bei ausgeschaltetem und abgekühltem Scheinwerfer ersetzen
- b) Halogenlampe nicht mit bloßen Fingern berühren. Berührungsstellen sind mit Seifenwasser, faserfreiem Tuch oder Handschuh abzuwaschen/-wischen.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



PRÜFEN UND MESSEN

- a) Voltmeter mit großem Widerstand verwenden (10 k Ω /V, Ohmmeter mit Eigenbatterie, . . .)
- b) Kabel zum Messen nicht anstechen.

Elektronische Bauteile

- a) Spannungsspitzen, Lichtbogen, Funkenstrecken durch mangelhafte Geräteisolierung an Anschlüssen und Spulen. Verbraucher mit elektronischen Bauteilen, wie z. B. Regler, Zündmodul, Drehzahlmesser, Intervallscheibenwischer, Blinkgeber, Zeituhr, Radio, Steuerteil zur Motorölstand-/Druckanzeige, Steuergerät Türzentralverriegelung, usw. . . könnten dadurch beschädigt, oder gar zerstört werden.
- b) Die Betriebstemperatur elektronischer Bauteile darf + 80°C nicht übersteigen.
- c) Elektrische Geräte/Steuergeräte nicht unter Spannung ab- oder anschließen.

WASSERDICHTHE STECKVERBINDUNGEN

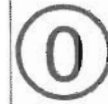
A – VORSTELLUNG

Im CITROËN XM wird eine neue Elektrosteckergeneration verwendet, die hauptsächlich in Bereichen unterschiedlicher Umwelteinflüsse eingesetzt werden, also Motorraum, Unterbodenbereich usw.

Sie werden, als WASSERDICHTHE VERBINDUNGEN bezeichnet und sind wie folgt konstruiert:

- Die innere Abdichtung wird durch eine Dichtung im Steckverbindergehäuse erreicht.
- Der äußere Steckerteil wird mit Kunstharz vergossen, also Ausgangskabel mit Steckergehäuse.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



B – ZWECK

Mit dieser neuen Elektrosteckergeneration sollen Steckkontaktverbindungen in Feuchtbereichen oxydationsfrei bleiben.

C – WASSERDICHTER STECKVERBINDUNG ERSETZEN

1. ALLGEMEINES

- Bei Arbeiten an wasserdichten Steckverbindungen darf die Abdichtung nicht beschädigt werden. Bei der hierdurch erforderlich gewordenen neuen Reparaturmethode wird der defekte Stecker durch einen **Reparaturstecker**, der äußerlich an seiner violetten Farbe erkenntlich ist, ersetzt. Er nimmt alle mechanischen Steckerteile gleicher Farbe auf.
- Stecker, also Steckergehäuse, Steckerzunge und Steckerhülse sind an ihren Anschlußseiten mit einem oder zwei schwarzen Kabeln und Anschlußkennzeichnung ausgerüstet. Sie werden für unterschiedliche Kabelquerschnitte geliefert.
- Das Ersatzteillager liefert ein Reparaturetui mit Steckern, Kabelmanschetten und Bedienungsanleitung.
- Bei der Instandsetzung werden die Kabel des Fahrzeugkabelbaums und die Steckerkabel mit den Kabelmanschetten verbunden.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



2. VERWENDUNG DER KABELMANSCHETTEN

a) Funktionsprinzip

- Die mechanische Kabelverbindung entsteht durch Einquetschen des Kabels in eine Zylinderhülse mit einer Spezialzange.
- Die wasserdichte Abdichtung erfolgt mit einer rückziehbaren Thermohülle, deren Innenseite eine Klebeschicht enthält. Die Hüllenschumpfung wird mit einem Heißluftföhn und Spezialdüse vollzogen.

b) Einsatz

- Das Reparaturmaterial wird unter ET-Bestell-Nr. **OUT 9001-T** als Kofferset geliefert.
- Kabelmanschetten in 3 Größen:
 - Ausf. DS 12–22 für 0,35 bis 1,2 mm² Kabelquerschnitt
 - Ausf. DS 14–18 für 1 bis 2,6 mm² Kabelquerschnitt
 - Ausf. DS 10–12 für 2 bis 5 mm² Kabelquerschnitt

Die richtige Kabelmanschette wird vom anzuschließenden Kabelquerschnitt bestimmt

Ein Reparaturstecker ermöglicht 2 Zwischenanschlüsse.

Je nach Bedarf können beide Anschlüsse verwendet werden.

- **Verwendung der Kappe P.D. 3/16**

Nicht angeschlossene Kabel müssen mit einer Thermokappe isoliert werden. Zur Zugentlastung wird empfohlen, den leitenden Teil umzubiegen.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



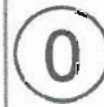
I - REINIGUNGSMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET- NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
- Kaltreiniger für mechanische Teile, zum Einsatz in Reinigungsgeräten.	SOLVANT P.L. ZC 9865832 U		D1
- Flüssigelantine zum Reinigen von Dichtflächen und zum Lösen von nichtmetallischen Dichtungen	DECAPLOC		D2
- Lösespray zum Reinigen von Dichtflächen und zum Lösen von nichtmetallischen Dichtungen.	DECAPJOINT ZC 9875077 U		D2
- Vergaserreinigungsmittel, unverdünnt verwenden.	NETTOYANT CARBURATEUR KN 60235		D3

II - DICHTMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
- Aktivatorspray zur Vorbehandlung von Dichtflächen vor dem Dichtmittelauftrag (Fettlöser für Loctiteprodukte).	SUPERCLEAN ZC 9865039 U		E0
- Abdichtung für Planflächen, Schrauben und Muttern ; vorher mit Brennspritus reinigen	CURTYLON KN 61423		E1
- Kohlenwasserstoffbeständige Abdichtung	LOWAC KN 61426		E2
- Sicherungs- u. Abdichtmittel für wiederdemontierbare Schraubverbindungen	FRENETANCH KN 61433		E3

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



II - DICHTMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
- Abdichtung für Leitungsanschlüsse und Planflächen	FORMETANCH ZC 9865036 U		E 4
- Sicherungsmittel für Lager, Ringe, Hülsen, Büchsen, Einsätze, Riemenscheiben und Federkeile.	SCELBLOC ZC 9865035 U		E 5
- Hochfeste Sicherung und Abdichtung für Bolzen, Schrauben Muttern.	FRENBLOC ZC 9865033 U		E 6
- Dichtungsersatz für herkömmliche Planflächendichtungen.	FORMAJOINT ZC 9865037 U		E 7
- Abdichtung für poröse Gehäuse auf Aluminiumbasis.	POXY.MATIC ALU ZC 9865565 U		E 8
- auf Eisenmetallbasis.	POXY.MATIC ACIER ZC 9865559 U		E 9
- Dauerelastische Planflächendichtung, hochdruck- u. vibrationsbeständig.	AUTO JOINT OR ZC 9875744 U		E 10
- Dauerelastische Planflächendichtung	AUTO JOINT BLEU ZC 9865557 U		E 10
- Abdichtung für Auspuffrohrverbindungen (nicht für Gelenke verw.).	ZC 9875800 U		E 11
- Abdichtung u. Verstärkung für feste Verbindungen	AUTO FORM 549		E 12
- Dauerelastische, Abdichtung, widerstandsfähig gegen atmosphärische Einflüsse	AUTO JOINT CLAIR ZC 9865558 U		E 13
- Hochfeste Gewindefestigung zur Stehbolzenbefestigung im Motorgehäuse und im Zylinderkopf.	LOCTITE 275 ZCP 830 355 A		E 14

III - LÖSUNGSMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
- Lösespray für korrodierte oder festgefressene Teile und Verbindungen.	DEGRIPPANT KN 60362		F 1
- Mehrzwecklöser/Schmiermittel auf Molybdänosulfidbasis.	KN 61024		F 2

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



0

**WERKSTATTVERBRAUCHSMATERIAL
FÜR DEN MECHANISCHEN BEREICH**

 XM
000-00/4

3

IV - SCHMIERMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
Schmierfett mit hoher Haftfähigkeit - Vorzugsweise für Antriebswellen und für Teile die u.U. mit Wasserhochdruck beaufschlagt werden.	95615129		G1
Hitzebeständiges Schmierfett - Für Auspuffgelenke.	GRIPCOTT AF KN 61022		G2
Spezialschmierfett - Vorzugsweise für Teile die Spritzwasser Druck und Hochtemperaturen ausgesetzt sind.	HI LUB-HTC		G3
Hitzebeständiges Schmierfett - Für Zylinderkopfgewinde, Zündkerzen.	NO-BIND KN 61645		G4
Mehrzweckfett - Für den normalen Arbeitsbereich.	TOTAL MULTIS KN 61023		G6
Spezialfett - Für Stabilisatorlager	PROBA 270 ALTEMPS 79.01973.067		G7
Tierisches Fett - Hirschtalg.			G8
Spezialmontagefett - Für ABS-Sensoren.	ESSO NORVA 275 KN 61025		G9
Molykotefett G. Rapid plus - Montagefett für Zylinderkopfschrauben	15 gr. ZCP 830200 A		G10
	300 ml ZCP 830201 A		

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



PRODUKTE FÜR DIE ELEKTRISCHE ANLAGE

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
Steckerfett.	ZCP 830.086		L1
Wärmeleitpaste für Zündmodul.	ZCP 830.354 A		L2
- Leitendes Klebemittel für die Heizdrahtreparatur der Heckscheibenheizung.	ZC.9.875.405 U		L3
- Heizdrahtkleber.	ZC.9.865.56 U		L4

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



0

WERKSTATTVERBRAUCHSMATERIAL
FÜR DEN KAROSSERIEBEREICH

XM
000-00/5

1

I - ABDICHTMITTEL IN KARTUSCHEN

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
- Abdichtung für Blechverbindungen nach dem Schweißen, lufttrocknend und überlackierbar	ZCP 830183 A		A 1
- Abdichtung für Punktschweißverbindungen			A 2
Scheibenkleber GURIT Zweikomponentensatz vollst. Einkomponentensatz vollst. Kartusche mit Düse TOGOCOLL Einkomponentensatz vollst. Kartusche mit Düse	ZCP 830185 A ZC 9867511 U ZC 9867447 U ZCP 830194 A ZCP 830195 A		A 3
- Falzenversiegelung, vor dem Lackieren auftragen und ca. 2 Std. bei 20 °C trocknen lassen. (Weißes Kartuschenmaterial)	ZCP 830183 A		A 4

II - FORMSTREIFEN - DÄMMPLATTEN

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
- Fülldichtung zum Abdichten angeschraubter Blechteile (Kotflügel...) Anwendbar für grundierete oder lackierte Bleche			
- Runder Querschnitt	ZCP 830.118 A ZCP 830.119 A ZCP 830.120 A KN 61402		H 1 (6 mm Ø) H 2 (13 mm Ø) H 3 (20 mm Ø)
- Rechteckiger Querschnitt	Prestik S.S. KN 61401		H 4 (2 x 20)
- Dämmplatten selbstklebend auf grundierten und lackierten Blechen	ZCP 830022 KN 61673		H 5 (190 x 530)

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



III - KLEBMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG	
- Glas-/Metallkleber für Innenspiegel, Fensterheberschiene	ZC 9856689 U		B 1	
- Innenverkleidungskleber für Stoff, Teppich, Filz	KN 61207		B 2	
- Blech auf Blechkleber für Türblechverbindungen	ZC 9867672 U		B 3	
- Kleber für SMC u. BMC-Verbundwerkstoffe miteinander oder mit Metall	ZCP 830.009 ZCP 830.129 A		B 4	
- Kunststoffkleber für Außenspiegelrahmen	ZC 9865105 U		B 5	
- Doppelklebeband für Schriftzüge und Zierleisten	ZCP 830.026		B 5	
- Kleber für warmgeformte Dachverkleidungen	ZC 9867447 U		B 7	
- Strukturkleber für Blech auf Blech, erlaubt Punktschweißen vor dem Antrocknen CIBA-Zweikomponentenkleber	ZCP 830.009 Dosenware ZCP 830.129 A Kartuschenware			B 8
- Fugendichtmasse, aufzutragen nach dem Verkleben mit Produkt B 8	ZCP 830.130 A			B 9

IV - SCHMIERMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
- Mehrzweckfett auf Molybdändisulfidbasis	M.O. KN 61024		G 5
- Mehrzweckfett	M.S. KN 61023		G 6

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



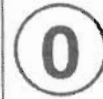
V – OBERFLÄCHENSCHUTZMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
– Leitender Punktschweißschutz, vor dem Punktschweißen aufzutragen	METAL SPRAY ZINC KN 61610		C7
– Unterbodenschutz, nur auf grundiertem oder lackiertem Blech aufzutragen	KN 61602 KN 61603 A KN 61603 B		C1
– Falzenversiegelung für Türen und Kofferdeckel, nur auf grundiertem oder lackiertem Blech aufzutragen	ZC 9867264 U		C2
– Steinschlaggrundierung			C3
– Steinschlagschutz nur auf Cataphorese- oder grundierten Blechteilen aufzutragen, nach 30 Min. Trocknungszeit bei 20 °C	KN 61606		C4
– Hohlraumversiegelung, wird durch die vorgesehenen Öffnungen in die Hohlräume gesprüht	KN 61604 A KN 61604 B		C5
– Polyurethanschaum für Hohlräume, Kartusche	ZCP 830.192 A		C6


VI – REPARATUREN AN SMC-VERBUNDWERKSTOFFEN

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET-NR.	SYMBOL	KENNZEICHNUNG
– Reparatur leichter Bruchstellen, Kratzer, Haftschichtschäden mit glasfaserverstärktem Polyesterspachtel V11	ZCP 830.004		
– Reparatur größerer Bruchstellen mit Reparatursatz	ZCP 830.006		
– Glasfasermatte 225 g/m ²	ZCP 830.007		
– Glasfasermatte 250 g/m ²	ZCP 830.009		

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG. COPYRIGHT



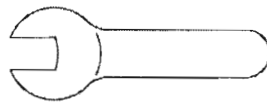
VI – REINIGUNGSMITTEL

ANWENDUNG UND EIGENSCHAFTEN	ET- NR.	SYMBOL	KENNZEICH- NUNG
– Oberflächenreiniger vor dem Verkleben anzuwenden	SUPERCLEAN ZC 9865039 U		J1

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

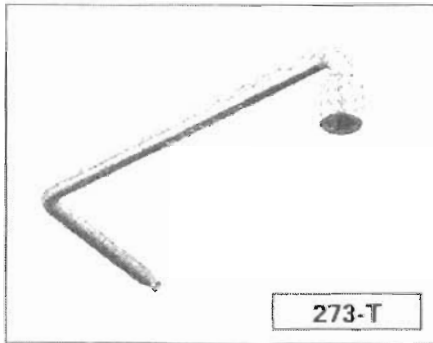


1

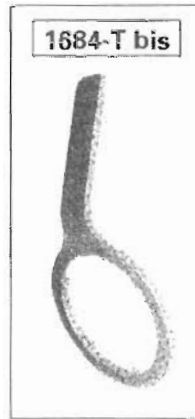


XM
100-000/2

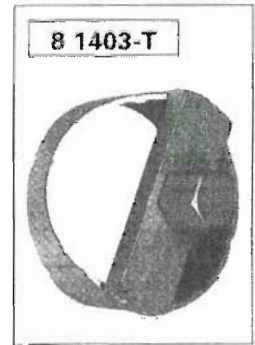
1



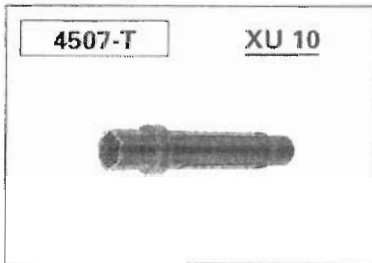
79-257



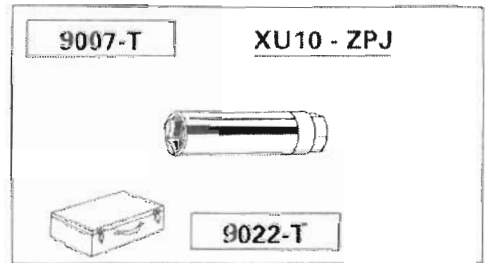
76-924



78-325

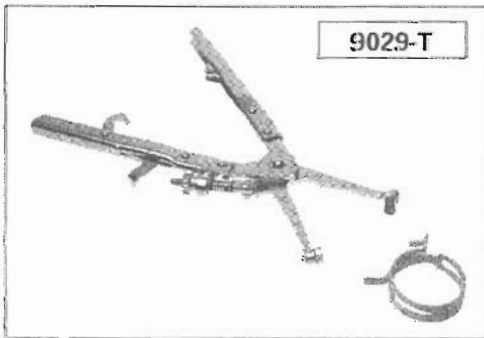


86-878



MR 630-12/53

9022-T



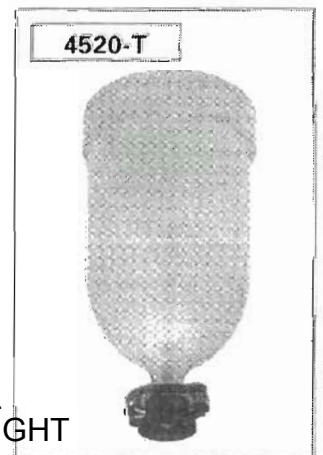
90-809



90-808



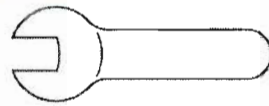
89-22



90-245

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL

NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1892-T



13-549

9004-T



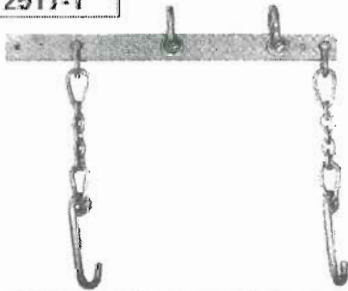
89-708

6310-T



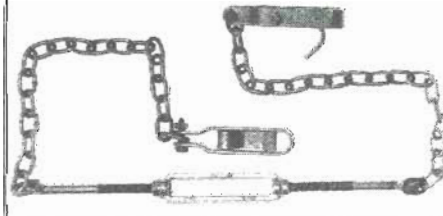
13-723

2517-T



13-555

4061-T



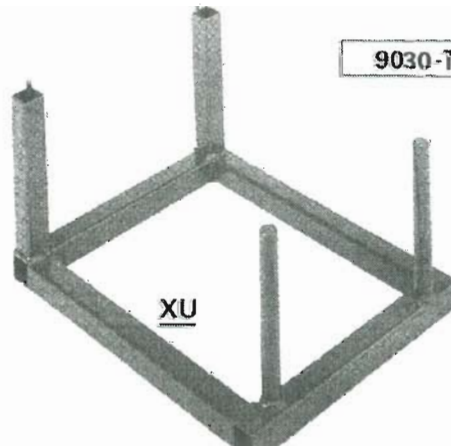
85-497

9023-T



89-1412

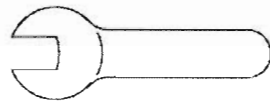
9030-T



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

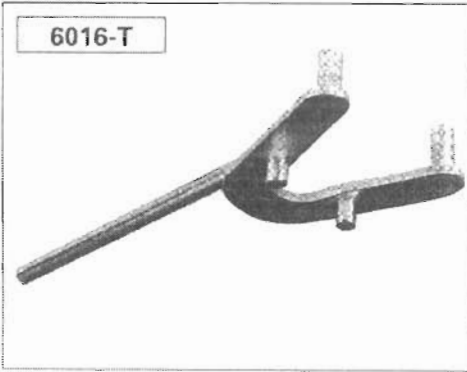


1

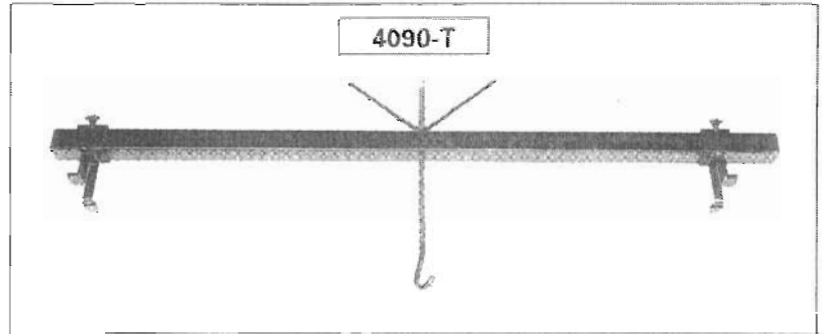


XM
100-000/2

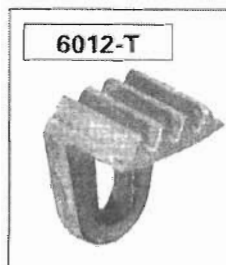
3



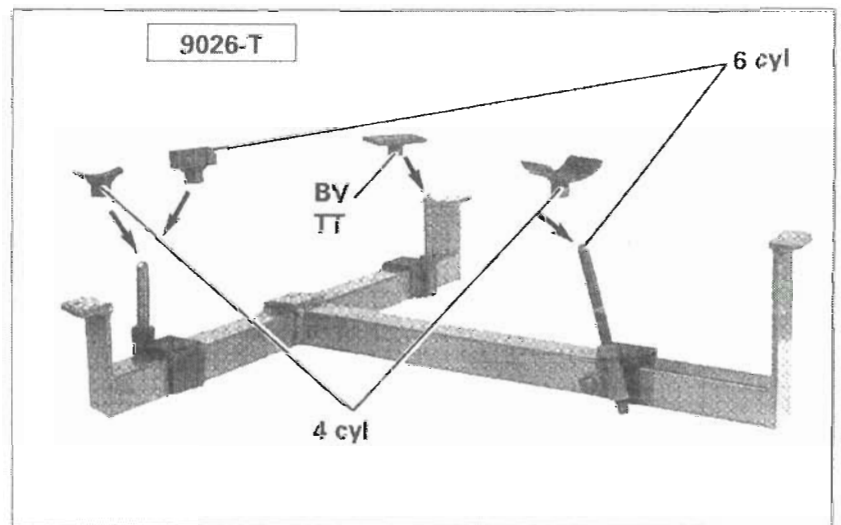
79-256



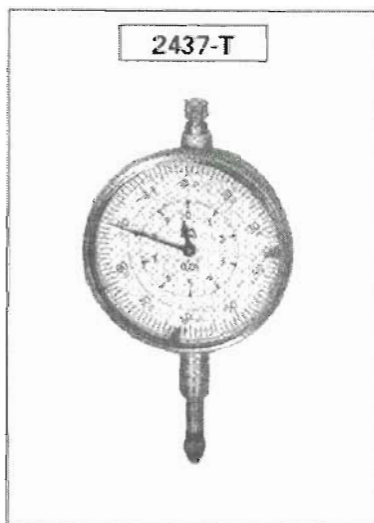
86-925



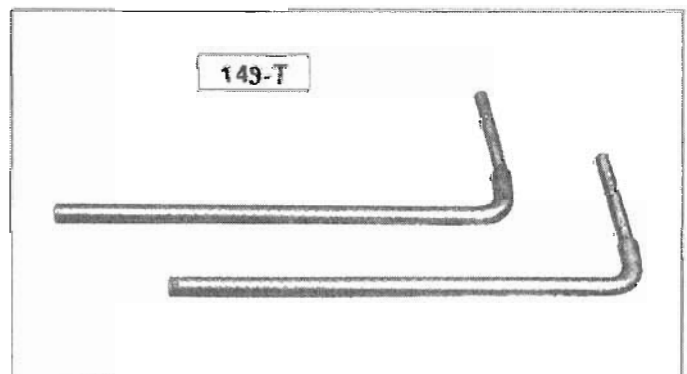
79-252



90-50



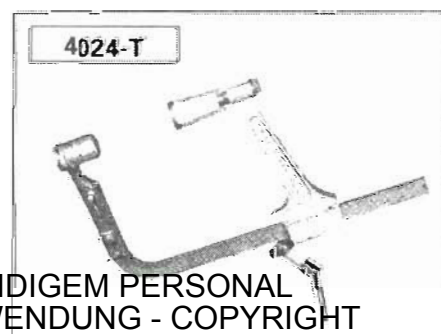
12-827



81-980

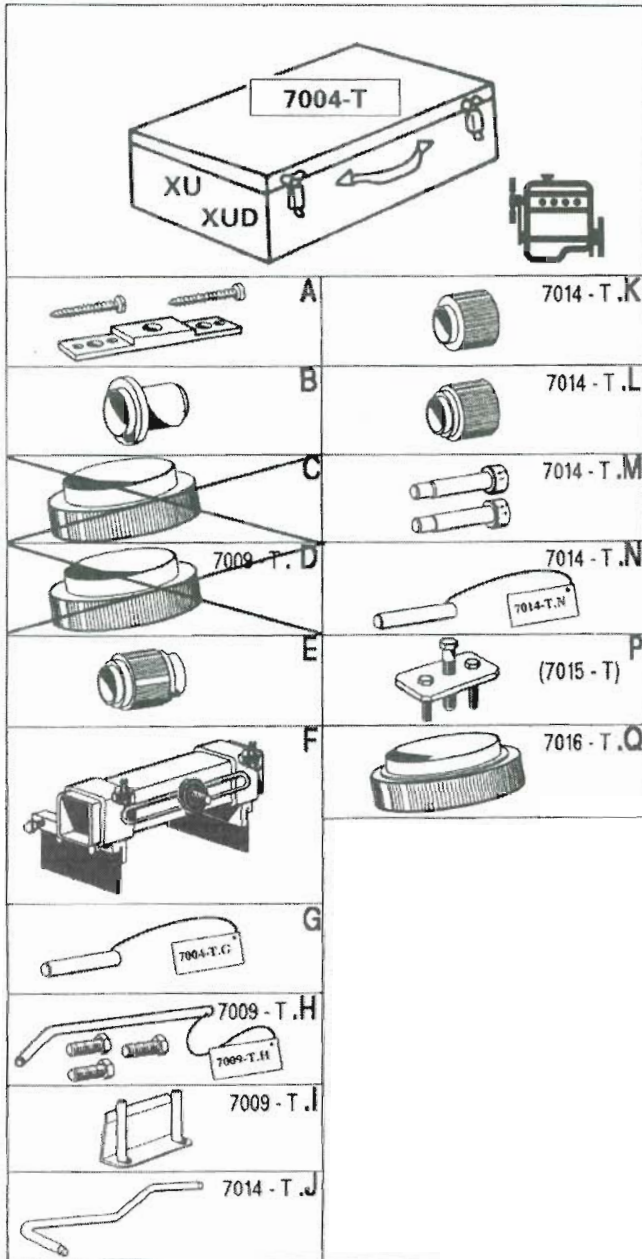
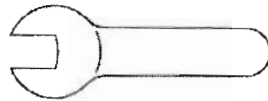


82-1983

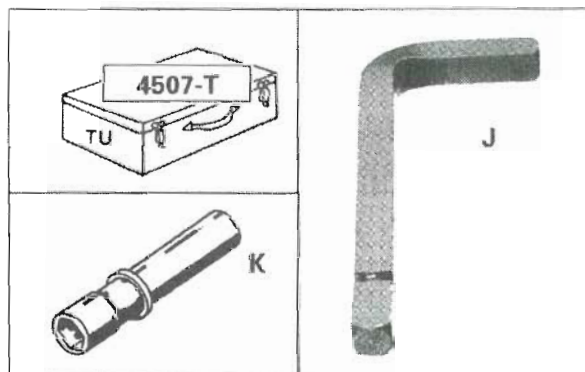
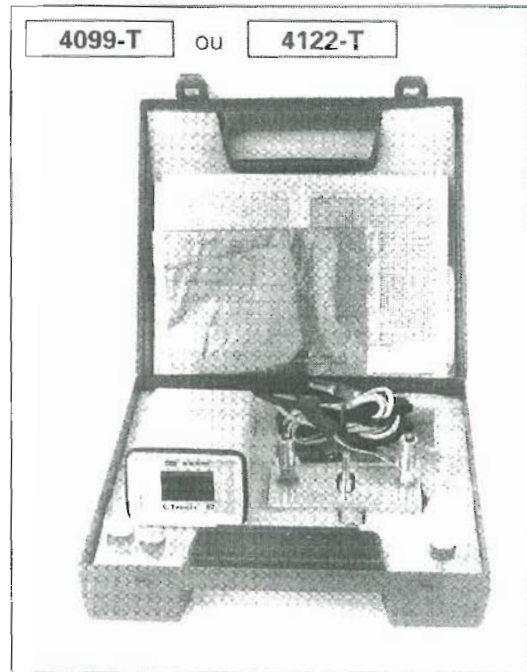


14-029

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

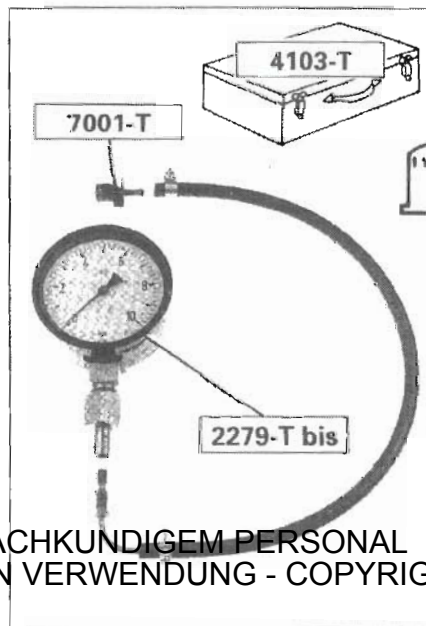


MR 630-34/63



MR 630-69/24

88-347-4

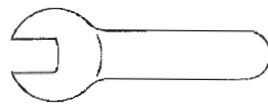


87-752

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

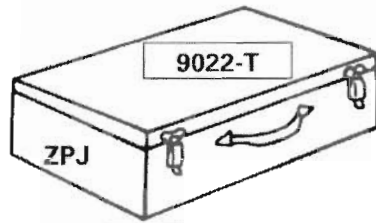


1

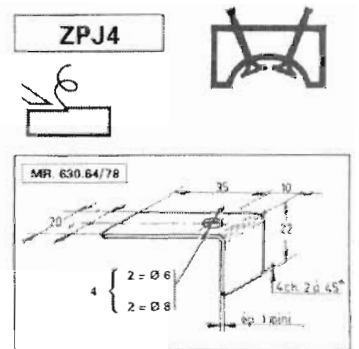


XM
100-000/2

5



A1		H		S	
A2		J		T	
B		K		U	
C		L		V	
D		M (6012.T)		W	
E		N (9007.T)		X	
F		P			
G1		R			
G2					
G3					



MR 630-69/29
ou 90-765

90-233



9022-T.N

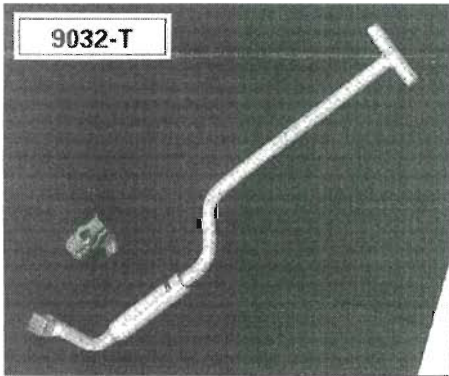
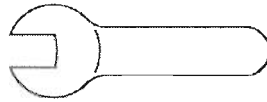


ZPJ4

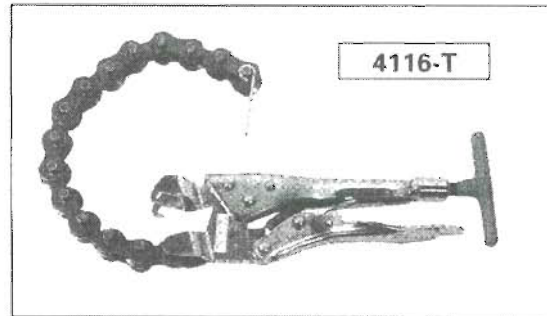


C/C

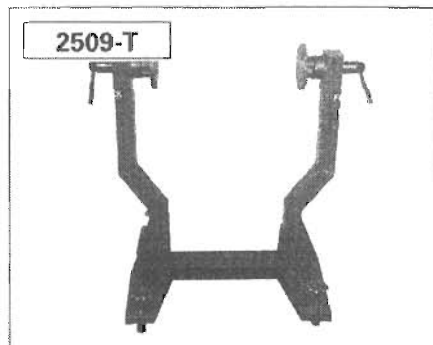
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



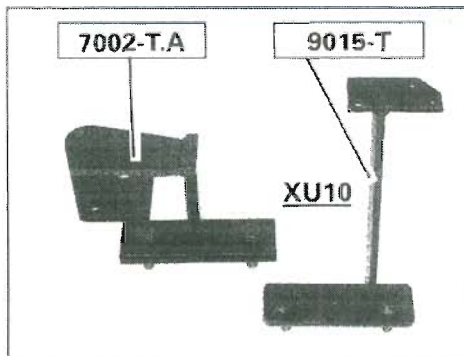
91 213



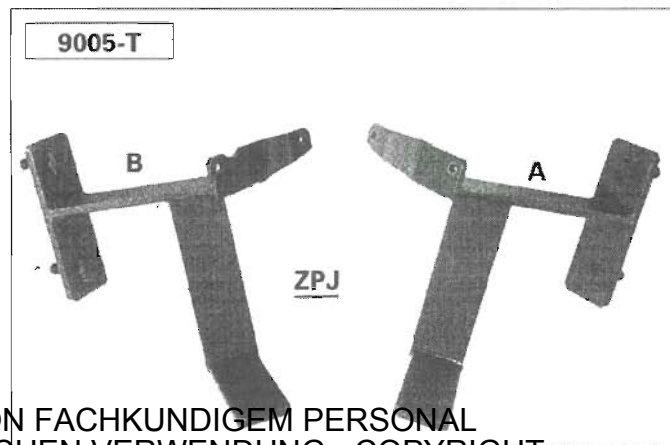
89-1624



12-612



89-707



89-1351

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

CITROËN XM

DEZEMBER 1993

MOTOR ZPJ/ZPJ4

- WEITERENTWICKLUNG :

Lagerspiel der Kurbelwellenhauptlager
Kolben

- VORBEREITUNG :

Zylindergehäuse

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

INHALTSVERZEICHNIS

MOTOR VOLLSTÄNDIG

WEITERENTWICKLUNG : LAGERSPIEL DER KURBELWELLENHAUPTLAGER	3
WEITERENTWICKLUNG : KOLBEN	7
VORBEREITUNG : MOTORGEHÄUSE	10

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

WEITERENTWICKLUNG : LAGERSPIEL DER KURBELWELLENHAUPTLAGER

Seit März 1991 und ab Motornummer 17359 (ZPJ) und 2516 (ZPJ4) beträgt das Lagerspiel an den Kurbelwellen Hauptlagern der V6-Motoren zwischen 0,038 und 0,068 mm (anstatt 0,038 und 0,088 mm).

Die Verringerung des Spiel wird durch die 3 Klassen von Halblagerschalen unterschiedlicher Stärke, die auf Seite der unteren Hauptlagerdeckel angeordnet sind, erreicht.

Die Auswahl der zu verwendenden Klasse erfolgt durch Farbmarkierungen, die auf dem Zylinderblock und der Kurbelwelle angebracht sind.

Diese Änderung kann bei allen Arbeiten an den Halblagerschalen der Hauptlager durchgeführt werden.

1 – KURBELWELLE

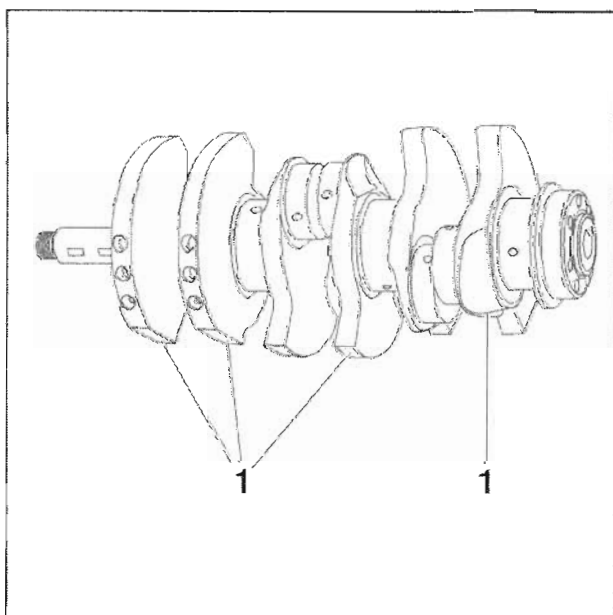


Fig. B10BP01KC

Nach dem Messen des Durchmessers jedes Lagerzapfens wird neben diesem eine Farbmarkierung (1) angebracht.

Gelb : \varnothing 70,043 mm bis \varnothing 70,052 mm.

Blau : \varnothing 70,053 mm bis \varnothing 70,062 mm.

2 – MOTORGEHÄUSE

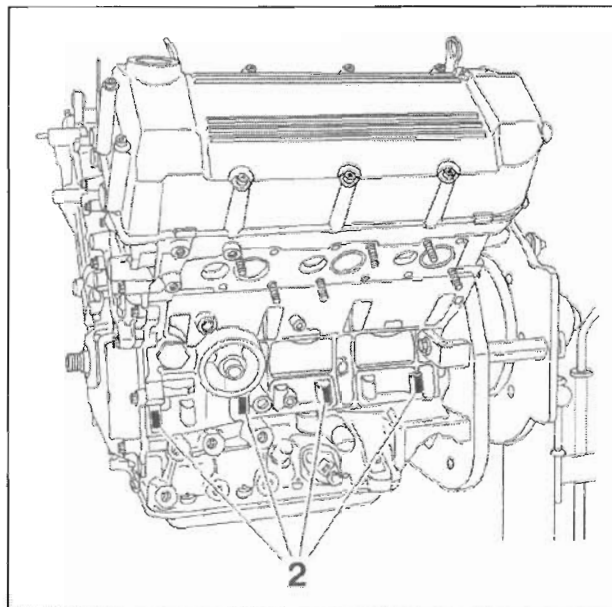


Fig. B10BP01LC

Nach dem Messen des Durchmessers jedes Hauptlagers wird gegenüber diesem eine Farbmarkierung (2) angebracht.

Gelb : \varnothing 74,000 mm bis \varnothing 74,009 mm.

Blau : \varnothing 74,010 mm bis \varnothing 74,019 mm.

3 – HALBLAGERSCHALEN

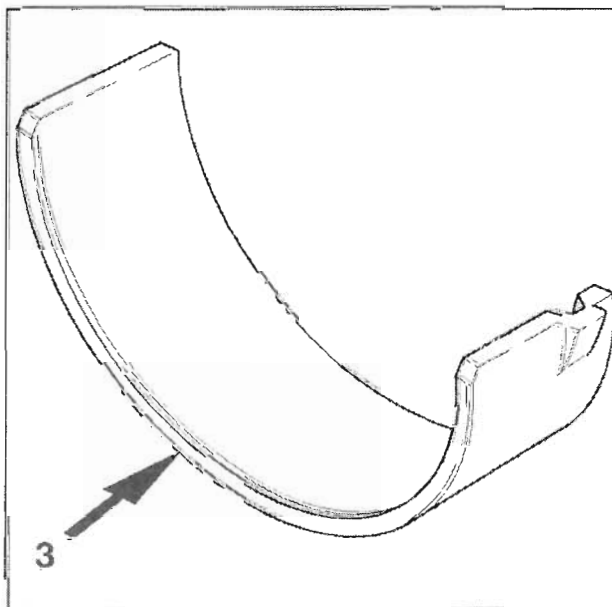


Fig. B10BP01MS

Eine Farbmarkierung (3) ist zur Identifizierung auf der Seite jeder Lagerschale angebracht.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

(3) : Farbkennzeichnung	Stärke
Blau	1,964 mm
Grün	1,969 mm
Gelb	1,974 mm

ANMERKUNG : Das Ersatzteillager liefert die Lagerschalen einzeln anstatt im kompletten Satz.

4 – ZUGEHÖRIGKEITSTABELLE

	Farbkennzeichnung			
	Blau		Gelb	
Kurbelwelle	Blau		Gelb	
Motorgehäuse	Blau	Gelb	Blau	Gelb
Zu verwendende Lagerschalen	Blau	Grün	Grün	Gelb

Die auf ein Hauptlager montierten Halblagerschalen tragen immer die gleiche Farbkennzeichnung.

5 – ZUORDNUNGSMETHODE

Bei Arbeiten an den Halblagerschalen des Kurbelwellenhauptlagers können mehrere Fälle auftreten.

5.1 – 1. Möglichkeit

Der Zylinderblock und die Kurbelwelle weisen Farbkennzeichnungen auf.

In diesem Falle anhand der Zuordnungstabelle die Klassen der zu montierenden Halblagerschalen feststellen.

5.2 – 2. Möglichkeit

Der Zylinderblock und die Kurbelwelle weisen keine Farbkennzeichnung auf oder nur eines der beiden Teile weist eine solche auf.

In diesen beiden Fällen kann das exakte Spiel mit Hilfe der Kunststoff-Meßlehre "PLASTIGAGE" PG1 ermittelt werden.

6 – VERWENDUNG DER KUNSTSTOFF-MEßLEHRE

Diese Arbeit erfolgt durch Verwendung von 8 Halblagerschalen mit der geringsten Stärke.

Nach Durchführung der Messung werden die Halblagerschalen in den Werkzeugkoffer für die Motoren ZPJ-ZPJ4, Bezeichnung 9022T (Referenzteile) eingeordnet.

4 obere Lagerschalen (mit Schmiernut) auf Seite des Zylinderblocks einsetzen.

Die Kurbelwelle einsetzen. Alle Ölsuren entfernen.

4 untere Lagerschalen (ohne Schmiernut) im Innern der Lagerdeckel einsetzen.

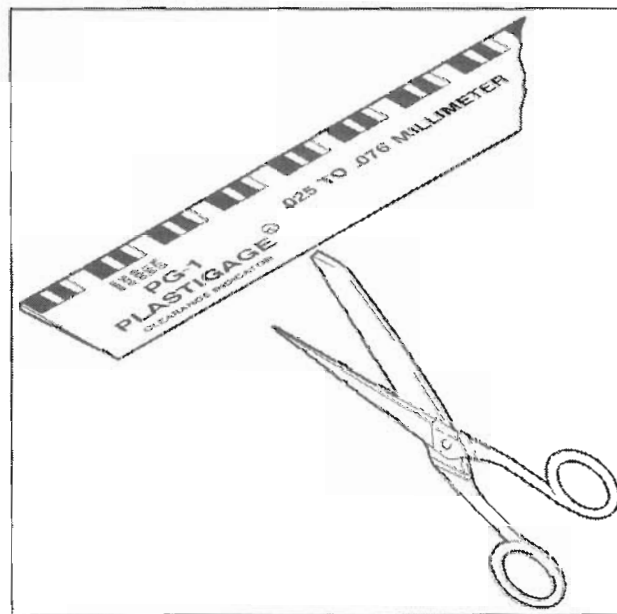


Fig. B1BP01NC

4 Stücke der Meßlehre in der Breite der Lagerschalen abschneiden.

Die Papierumschläge öffnen und die Kunststoffäden entnehmen.

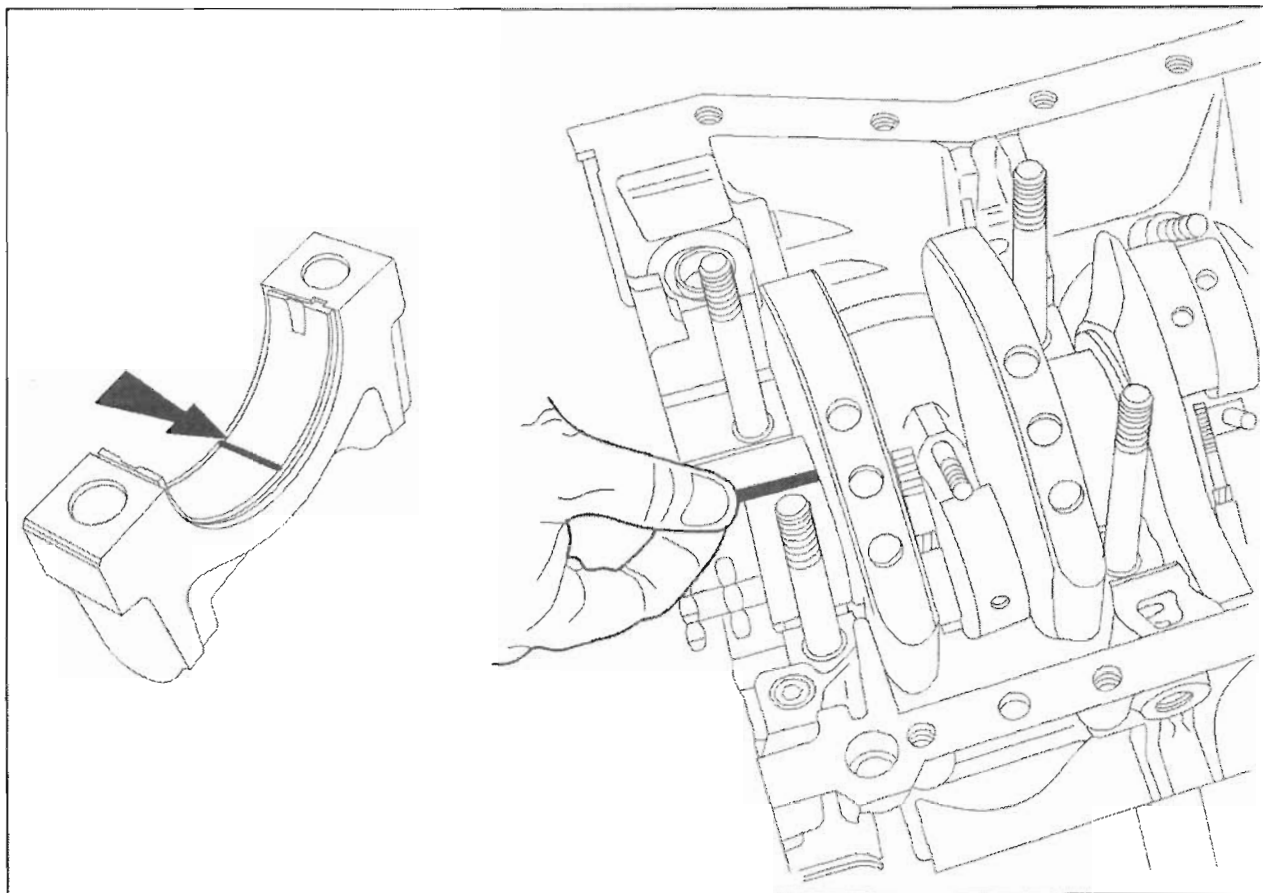


Fig : B1BP01PD

Einen Kunststofffaden auf jede Lagerfläche der Kurbelwelle oder auf die Lagerschalen des Lagerdeckels legen.

Die Lagerdeckel und anschließend das untere Gehäuse einbauen.

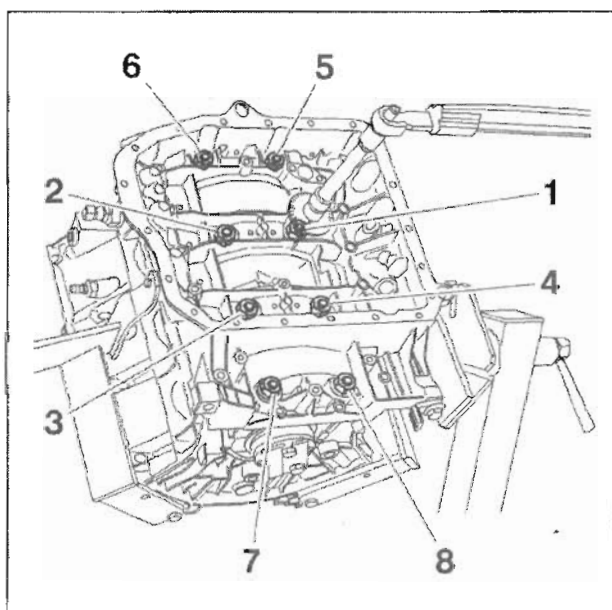


Fig : B1BP01QC

Den Zylinderblock in der angegebenen Reihenfolge anziehen :

- mit 7 daNm anziehen
- lösen und mit 3 daNm anziehen
- mit 75° Drehwinkel anziehen

ACHTUNG : Während dieser Arbeit darf die Kurbelwelle nicht gedreht werden.

Das untere Gehäuse und die Lagerdeckel ausbauen. Die Breite (in mm) jedes flachgedrückten Kunststofffadens an seiner breitesten Stelle mit den Meßstreifen auf dem Papierumschlag vergleichen.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

MOTOR VOLLSTÄNDIG

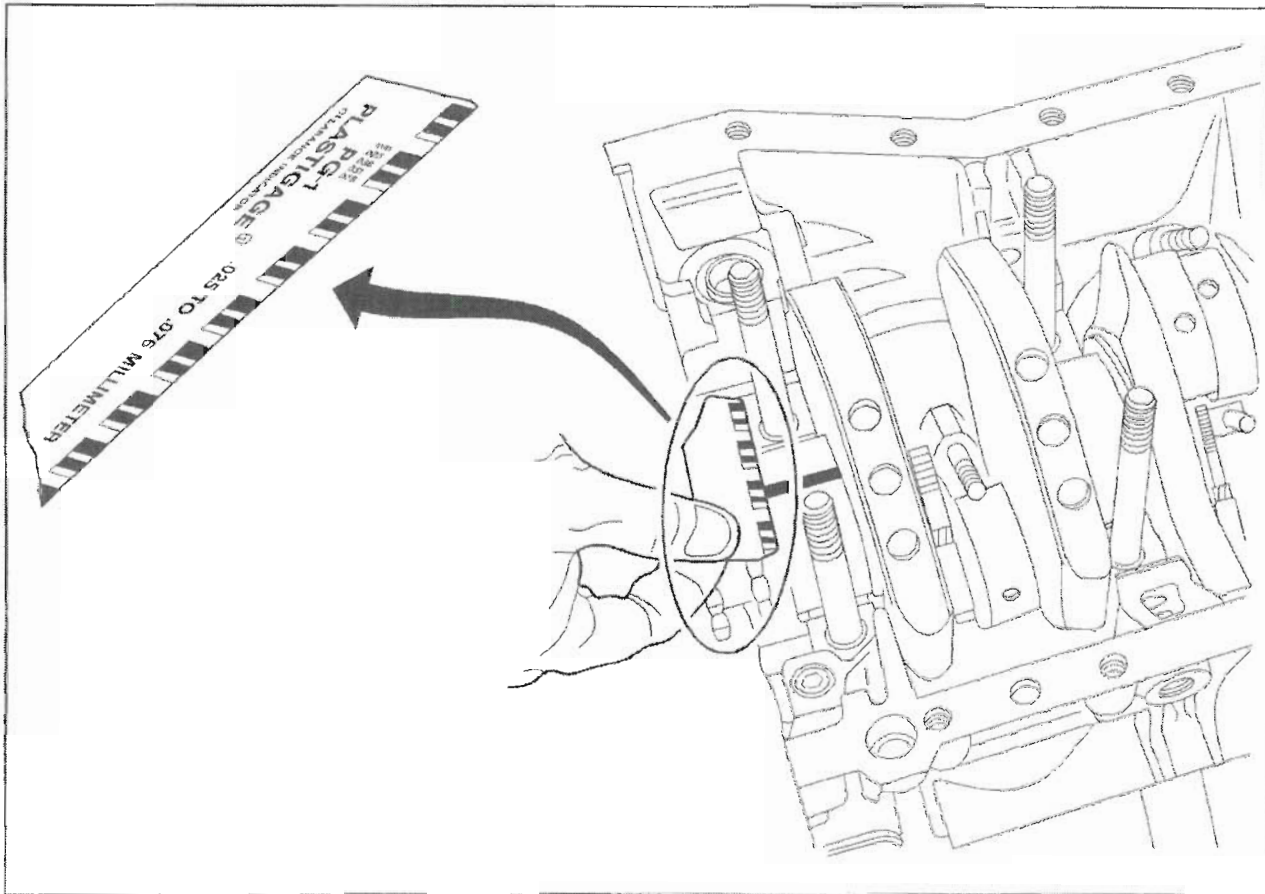


Fig : 61BP01AD

ANMERKUNG : Die Messung kann auf der Kurbelwelle oder der Lagerschale erfolgen, je nachdem, wo der Faden hängengeblieben ist.

Nach Durchführung des Vergleichs können verschiedene Fälle auftreten.

Ermittelter Wert	Zu verwendende Lagerschalen	Anmerkungen
0,025 mm		Der ermittelte Wert liegt unter dem minimalen Lagerspiel. Zustand der Lagerschalen, der Lagerzapfen und der Hauptlager überprüfen
0,038 mm	Blau	
0,051 mm	Grün	
0,076 mm	Gelb	

Nach Austausch der Lagerschalen das Lagerspiel durch erneute Anwendung der oben beschriebenen Methode überprüfen, dabei aber die Lagerschalen in der richtigen Stärke verwenden.

Falls keine Möglichkeit zur Messung besteht, Lagerschalen der Klasse A (blau) einbauen.

7 – MONTAGEVORSCHRIFT

Abdichtung der Dichtfläche des Zylinderkopfes mit dem unterem Gehäuse durch Verwendung der Dichtmasse AUTO JOINT OR durchführen.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

WEITERENTWICKLUNG : KOLBEN

Zusammenfassung der verschiedenen Ausführungen und paarweisen Zusammengehörigkeit der Baugruppen Laufbüchsen/Kolben, die seit Serienbeginn erschienen sind.

1 – TECHNISCHE DATEN – KENNZEICHNUNG

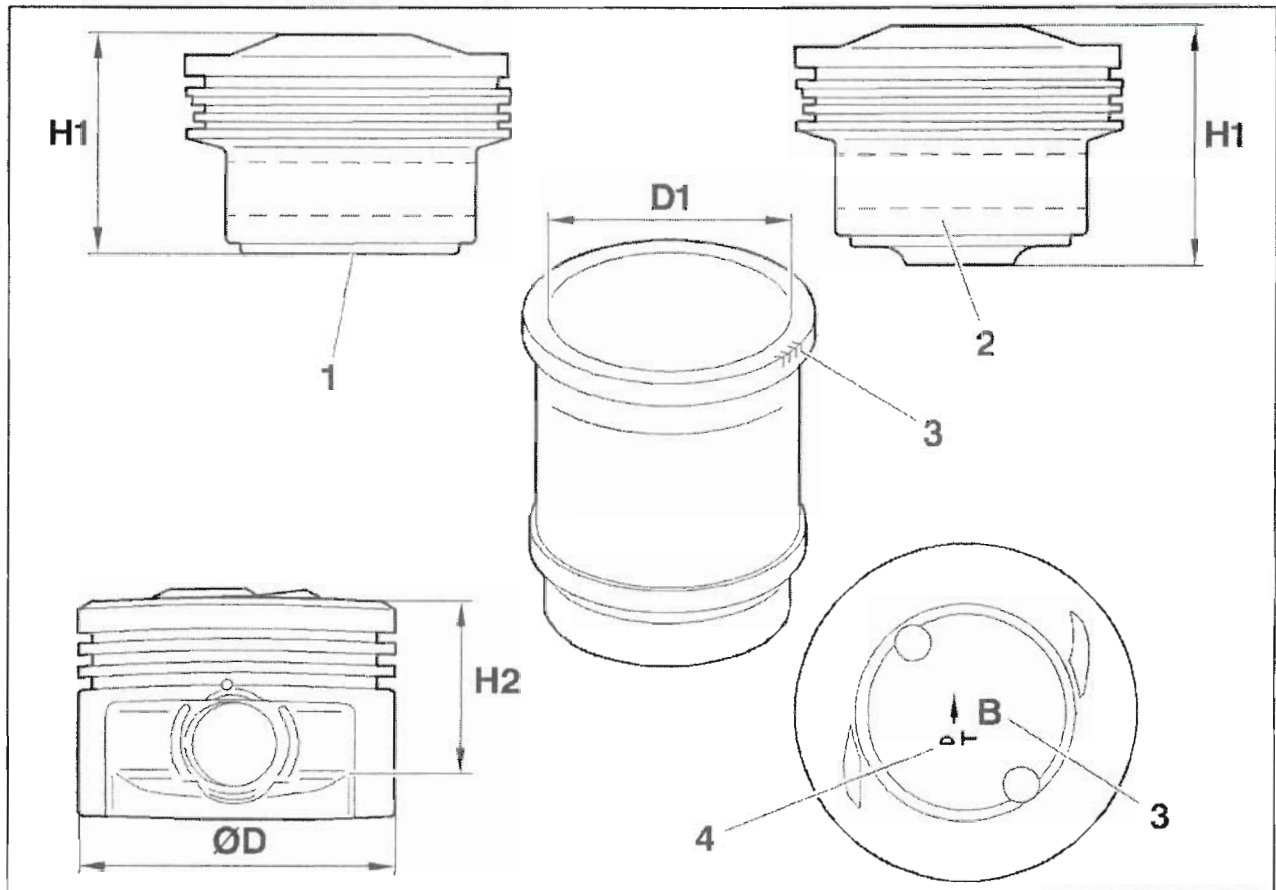


Fig. B*BP01JD

	H1		H2	
	ZPJ	ZPJ4	ZPJ	ZPJ4
(1) : Kolben ohne Schaftverlängerung	58,48 mm	61,54 mm	45 mm	44 mm
(2) : Kolben mit Schaftverlängerung	65,48 mm	68,54 mm	45 mm	44 mm

Der Durchmesser D wird bei der mit H2 gekennzeichneten Höhe gemessen.
 (3) : Kennzeichnung für die paarweise Zusammengehörigkeit Laufbüchsen/Kolben.

2 – ERSTE AUSFÜHRUNG

Motor ZPJ : seit Serienbeginn bis zur Motornummer 18325.

Motor ZPJ4 : seit Serienbeginn bis zur Motornummer 3811.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

MOTOR VOLLSTÄNDIG

Paarweise Zusammengehörigkeit Laufbüchsen/Kolben :

Kolben		Laufbüchsen	
Markierung	D : Durchmesser (mm)	D1 : Durchmesser (mm)	Markierung
A	92,960 – 92,950	93,010 – 93,000	1 Strich
B	92,970 – 92,960	93,020 – 93,010	2 Striche
C	92,980 – 92,970	93,030 – 93,020	3 Striche

Einbauspiel : 0,040 bis 0,060 mm.

3 – ZWEITE AUSFÜHRUNG

Motor ZPJ : ab Motornummer 18326 bis
Motornummer 19857.

Motor ZPJ4 : ab Motornummer 3812 bis
Motornummer 4123.

(2) : verzinnete Kolben mit Schaftverlängerung.

Die Werte der paarweisen Zusammengehörigkeit
Laufbüchsen/Kolben sowie die Klassen sind im
Vergleich zur ersten Ausführung unverändert.

4 – DRITTE AUSFÜHRUNG

Motor ZPJ : ab Motornummer 19858 bis
Motornummer 20165.

Motor ZPJ4 : ab Motornummer 4124 bis
Motornummer 4324.

(2) : verzinnete Kolben mit Schaftverlängerung.

Paarweise Zusammengehörigkeit
Laufbüchsen/Kolben :

Kolben		Laufbüchsen	
Markierung	D : Durchmesser (mm)	D1 : Durchmesser (mm)	Markierung
A	92,960 – 92,950	93,020 – 93,010	2 Striche
B	92,970 – 92,960	93,030 – 93,020	3 Striche
C	92,980 – 92,970	93,040 – 93,030	4 Striche

Einbauspiel : 0,050 bis 0,070 mm.

Die Vergrößerung des Einbauspiels
Laufbüchsen/Kolben wird erreicht durch
Deklassierung dieser Einheit.

Die Laufbüchsen der Klasse A werden bei diesen
Motorreihen nicht verwendet.

Zum Einbau von Kolben der Klasse C ist es
notwendig, Laufbüchsen herzustellen, die mit 4
Strichen gekennzeichnet sind.

Diese Einheit wird speziell für diese Motorreihen
verwendet.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

5 – VIERTE AUSFÜHRUNG

Motor ZPJ :

- ab Motornummer 20166
- (1) : Graphitkolben ohne Schaftverlängerung
- schwarzer Kolbenmantel

Motor ZPJ4 :

- ab Motornummer 4325
- (2) : verzinnte Kolben mit Schaftverlängerung
- schwarze Farbkennzeichnung (4)

Paarweise Zusammengehörigkeit

Laufbüchsen/Kolben :

Kolben		Laufbüchsen	
Markierung	D : Durchmesser (mm)	D1 : Durchmesser (mm)	Markierung
A	92,950 – 92,940	93,010 – 93,000	1 Strich
B	92,960 – 92,950	93,020 – 93,010	2 Striche
C	92,970 – 92,960	93,030 – 93,020	3 Striche

Einbauspil : 0,050 bis 0,070 mm.

6 – AUSTAUSCHBARKEIT

Das Ersatzteillager liefert nur noch die unten aufgeführten Einheiten aus Laufbüchsen/Kolben (Satz von 6).

Motor ZPJ :

- (1) : Graphitkolben
- schwarzer Kolbenmantel

Motor ZPJ4 :

- (2) : verzinnte Kolben
- schwarze Farbkennzeichnung (4)

Diese Einheiten können in Motoren eingebaut werden, die früher produziert wurden.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

VORBEREITUNG : MOTERGEHÄUSE

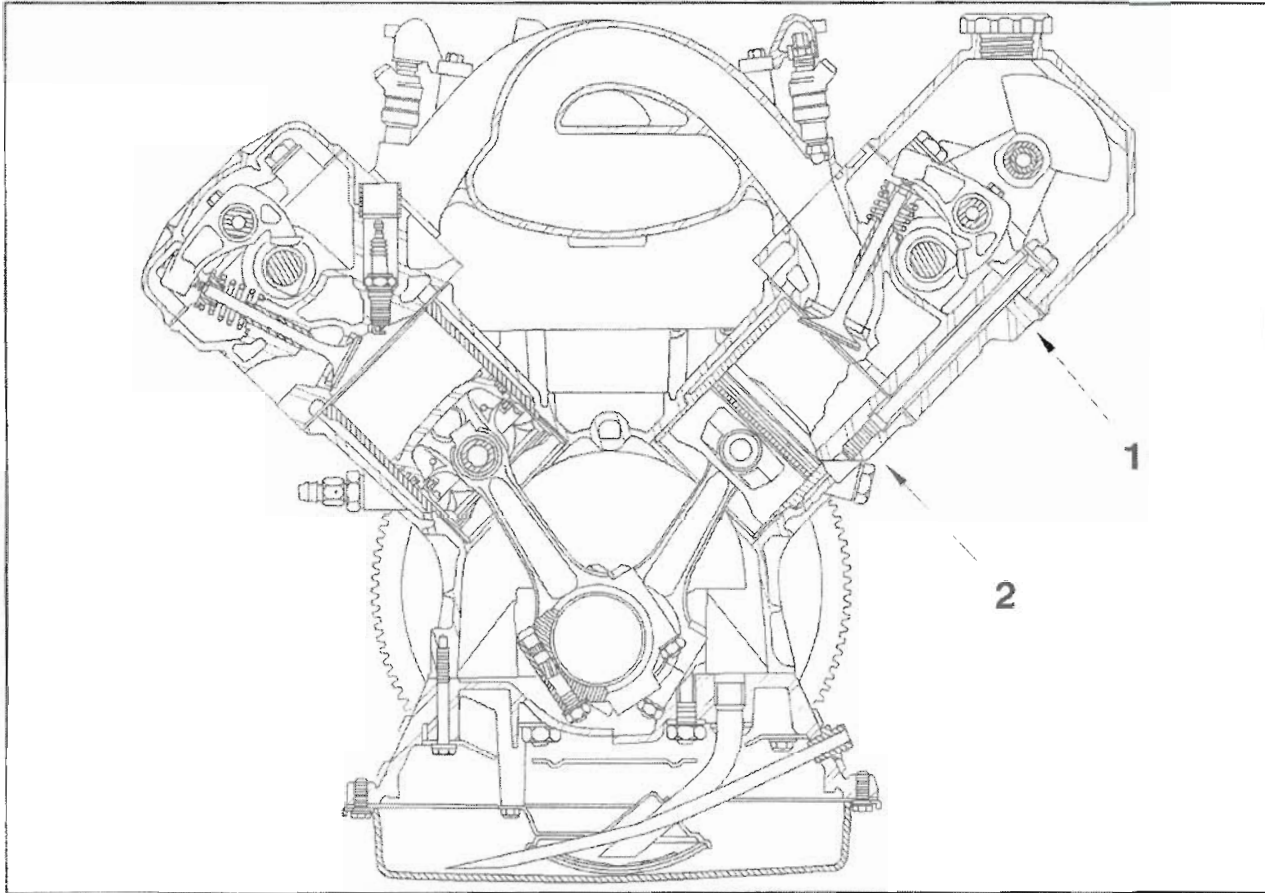


Fig : B1BP01iD

Bei der Instandsetzung eines 6-Zylindermotors infolge von Ölverlust in einem Zylinderblock ist die folgende Instandsetzungsmethode anzuwenden.

1 – DICHTHEIT DER BOHRUNG DER ZYLINDERKOPFSCHRAUBEN (2)

1.1 – Motor vor März 1992 produziert

Das Gewinde (2) ist undicht.

Auf das Gewinde der Zylinderkopfschraube Dichtmittel Autojoint OR auftragen.

1.2 – Motor nach März 1992 produziert

Die Gewinde am Zylinderblock sind dicht.

2 – DICHTHEIT DER POSITIONIERUNGSBOHRUNGEN DER ZENTRIERENGE AM ZYLINDERKOPF ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL

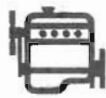
2 Bohrungen pro Zylinderkopf, an jedem Ende.

Bei der Instandsetzung eines Motors die Bohrungen mit $\varnothing 3$ mm mit Aluminium-Poximat verschließen.

NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



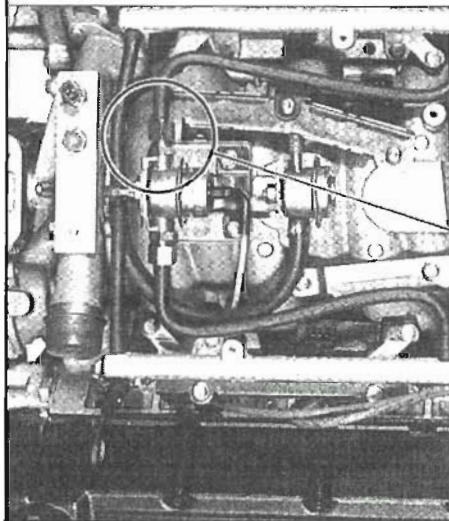
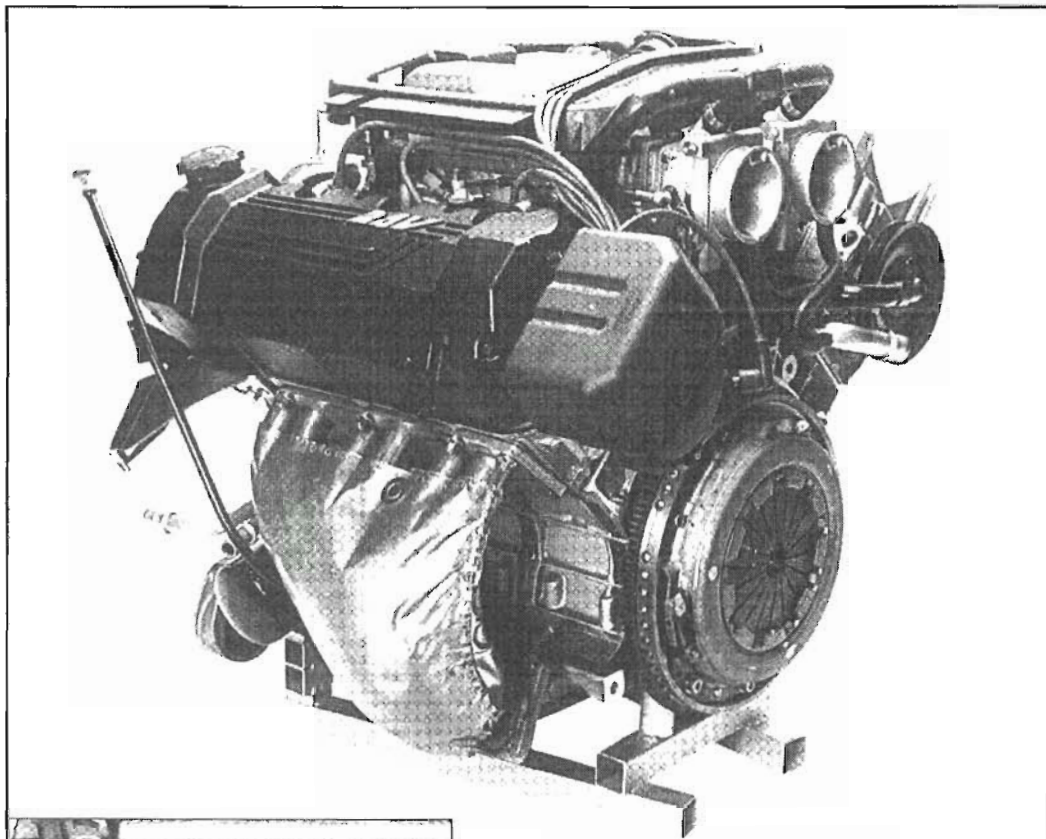
1



ZPJ4

XM
100-00/6

1



90-857

SKZ PSA

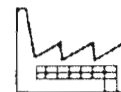
1 F V01

0000001

88-821

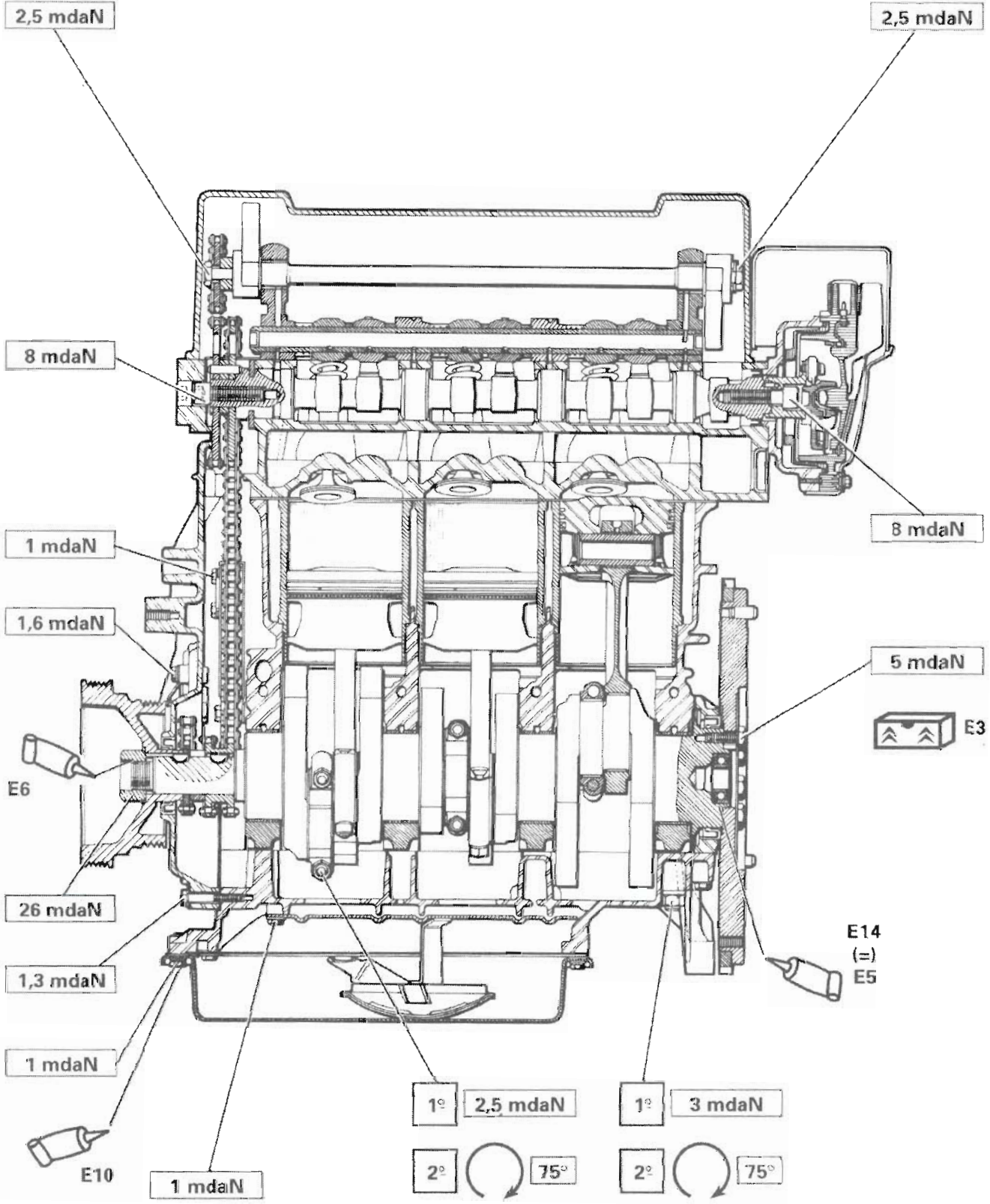


6 CYL.



ZPJ4

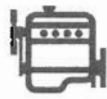
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1



6 CYL.

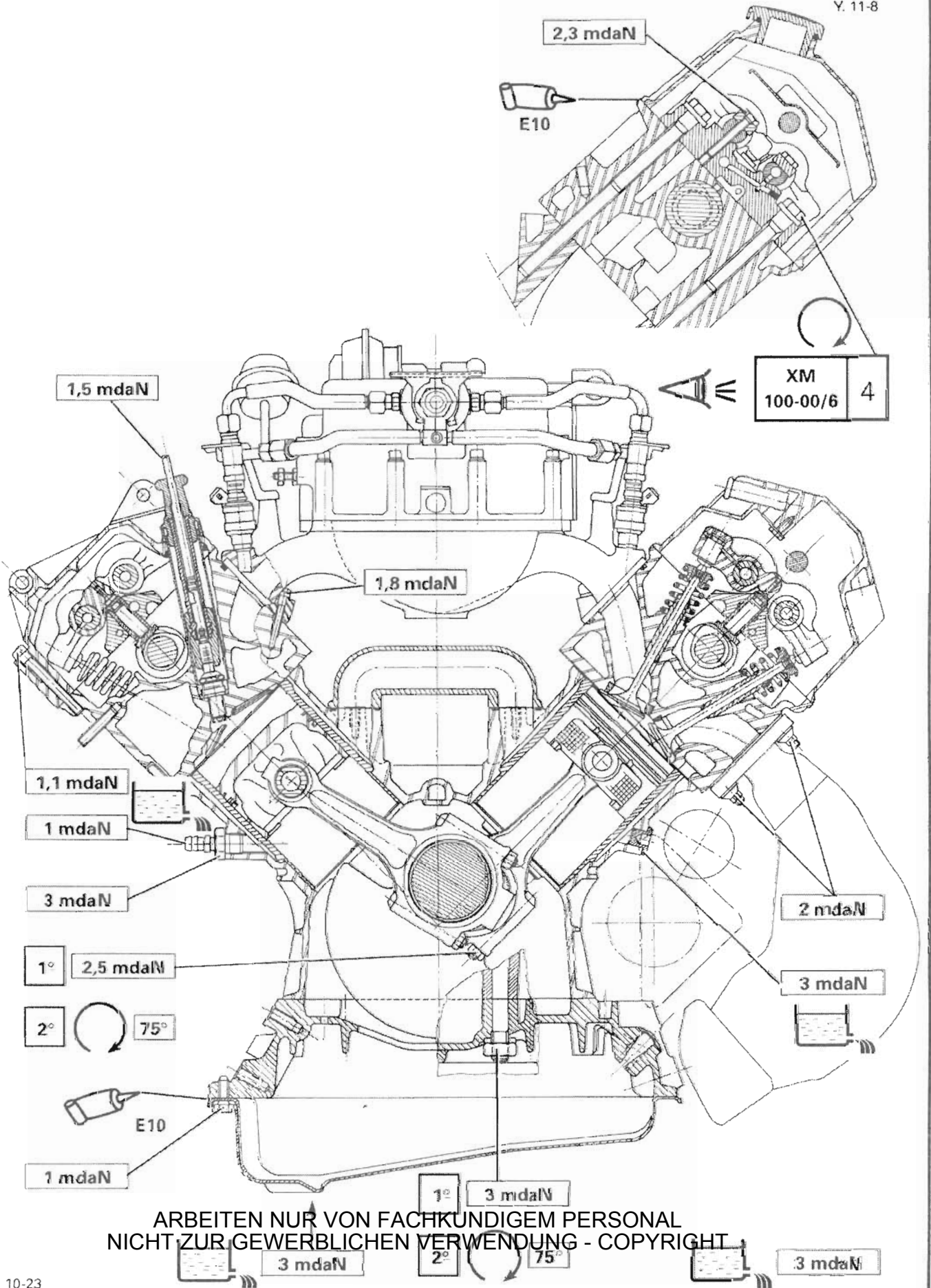


SKZ

XM
100-00/6

3

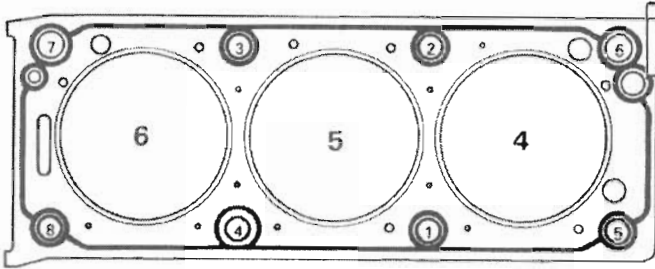
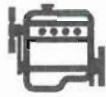
Y. 11-8



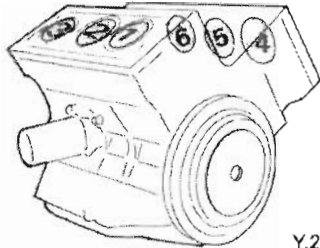
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

Y. 10-23

A •• 8931



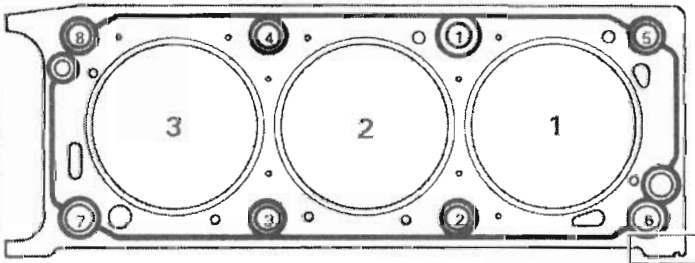
Y.11-2



Y.21-5

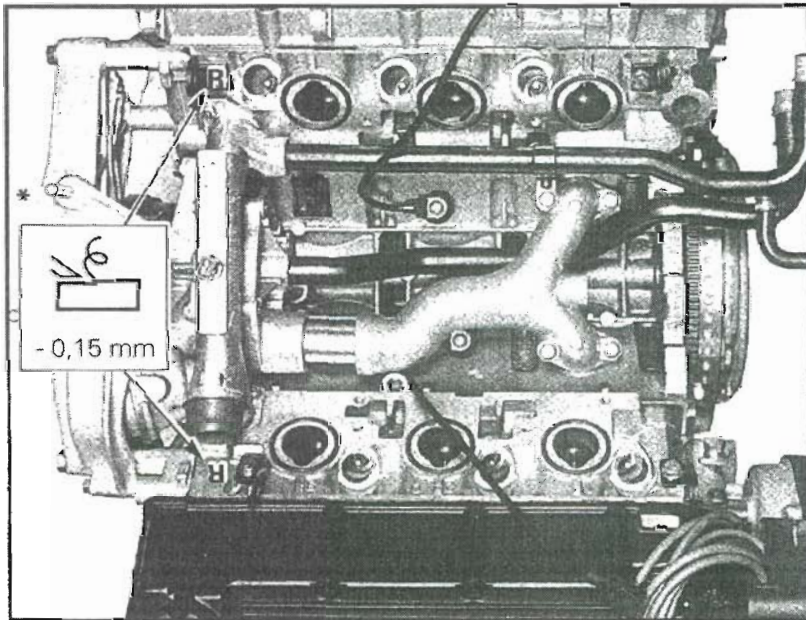
e (1,45 mm)	e + 0,15 mm (1,60 mm)

Y. 11-2

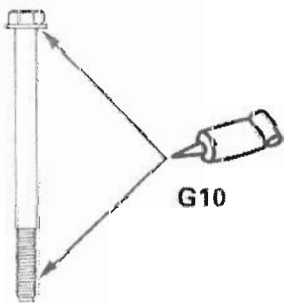


Y.11-2

e (1,45 mm)	e + 0,15 mm (1,60 mm)



89-380



G10

BX.11-22

1^o



6 mdaN

1.2.3.. 8

2^o



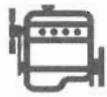
4 mdaN + 180°

1.2.3.. 8

**- ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



1



6 CYL.



SKZ

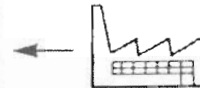
XM
100-00/6

5

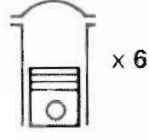


SKZ

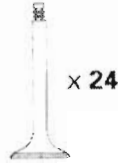
= ZJP 4



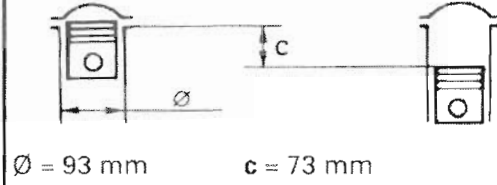
2975 cm³



x 6

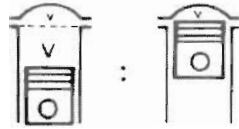


x 24

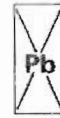


∅ = 93 mm

c = 73 mm



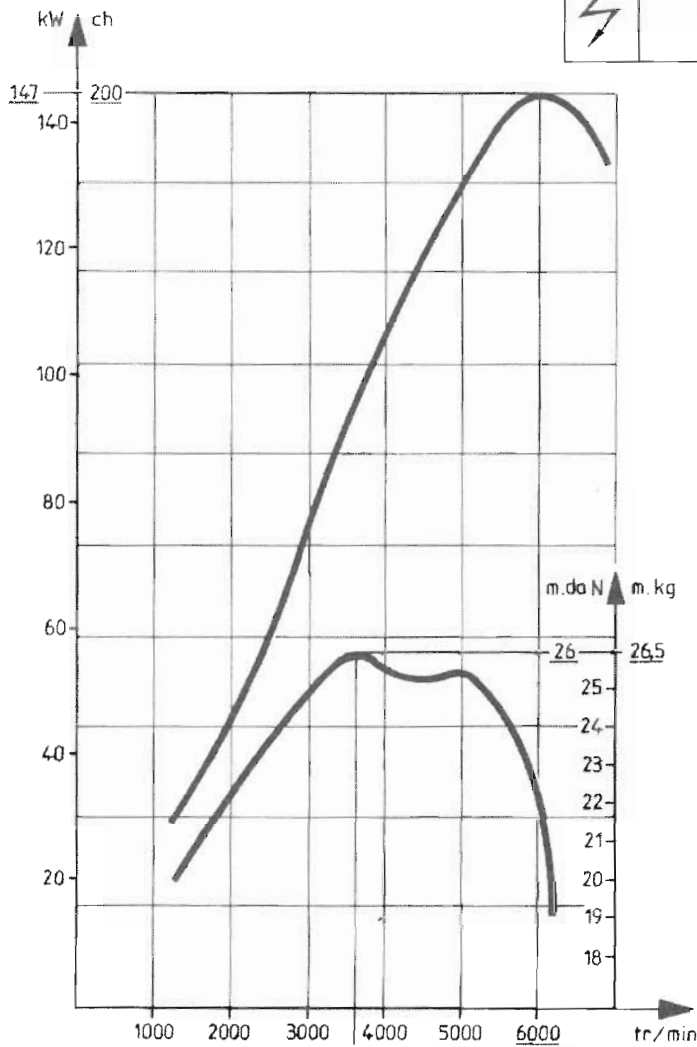
9,4 / 1



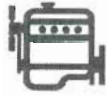
- SUPER RON 98 / MON 88
- EUROSUPER RON 95 / MON 85



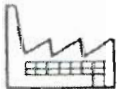
1.6.3.5.2.4



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



	$h = 220,83 \pm 0,1 \text{ mm}$	
	$\varnothing = 74 \begin{matrix} + 0,019 \\ 0 \end{matrix} \text{ mm}$ $e = 24,38 \begin{matrix} 0 \\ - 0,05 \end{matrix} \text{ mm}$	
 	$\varnothing A$	$\varnothing B$
	$70,062 \begin{matrix} 0 \\ - 0,019 \end{matrix} \text{ mm}$	$60 \begin{matrix} - 0,010 \\ - 0,029 \end{matrix} \text{ mm}$
	$69,762 \begin{matrix} 0 \\ - 0,019 \end{matrix} \text{ mm}$	$59,7 \begin{matrix} - 0,010 \\ - 0,029 \end{matrix} \text{ mm}$
	$\varnothing 80 \begin{matrix} 0 \\ - 0,074 \end{matrix}$	$- 0,2$
	$0,007 \text{ mm}$	$0,007 \text{ mm}$
	$1,964 \pm 0,003 \text{ mm}$	$1,836 \pm 0,003 \text{ mm}$
	$2,114 \pm 0,003 \text{ mm}$	$1,986$



(D) Nach dem schleifen unbedingt neu nitrieren



(DK) Efter afdrejning/bearbejdning skal der foretages hænding af emnet ved illeld af nitring

(E) Hacer imperativamente una nitruración iónica después de la rectificación

(GB) It is imperative to carry out an ionic nitriding after repair resurfacing

(I) Eseguire obbligatoriamente una nitrurazione ionica dopo la rettifica

(NL) Het is noodzakelijk na opzuivering te nitrenen

(P) Fazer impérativamente uma nitruração iónica após rectificação

(S) Efter bearbetning är det absolut nödvändigt att härda materialet med hjälp av nitring

(SF) Kappale on ehdostoitettava erityyskärkärstava kositseminen jälkeen
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

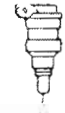
(F) Faire impérativement une nitruration ionique après rectification



1



6 CYL.



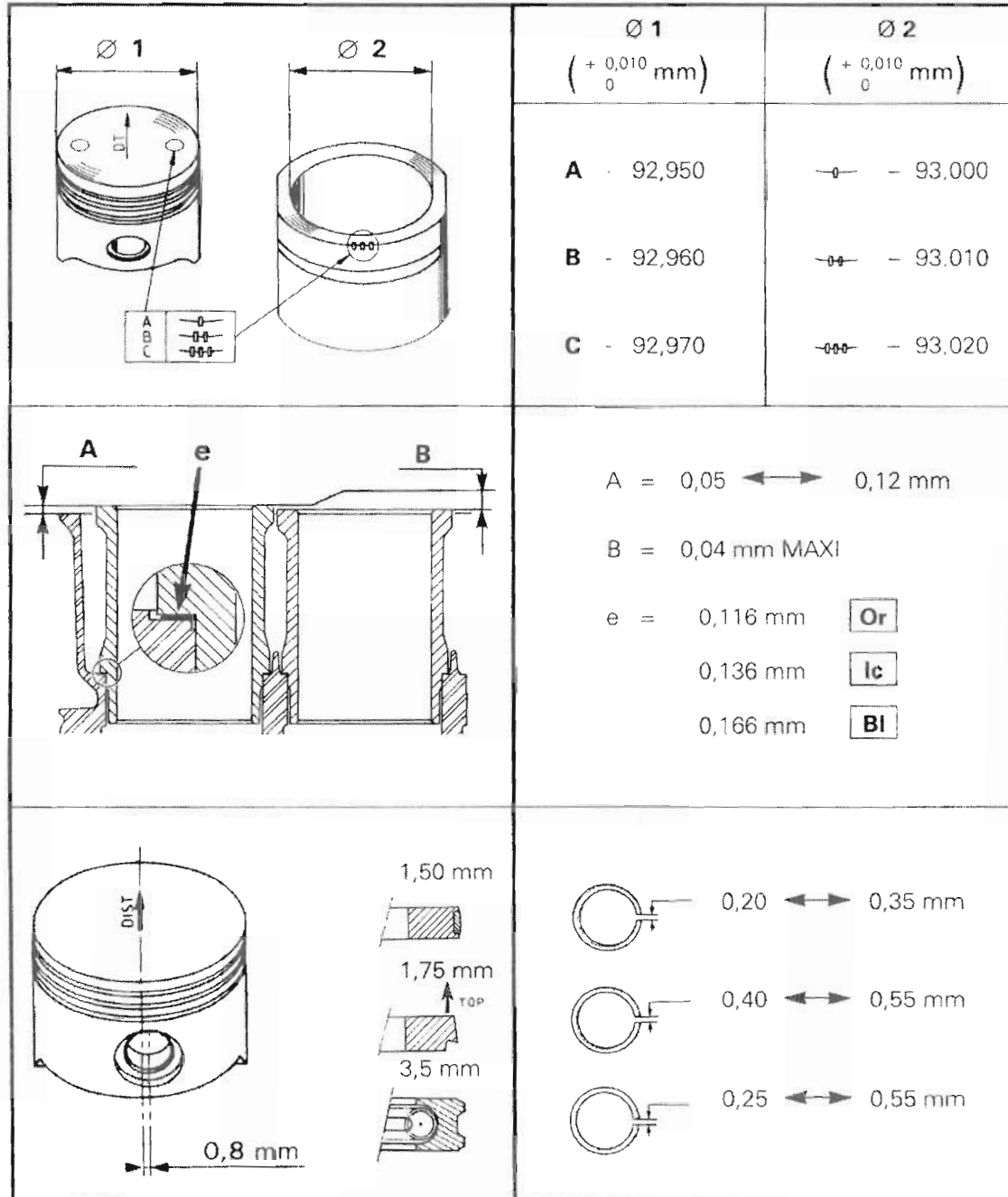
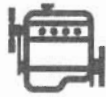
SKZ

XM
100-00/6

7

		<p>29,2 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p>
	<p>1</p> <p>2</p> <p>3</p>	<p>29,4 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p> <p>29,5 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p> <p>29,6 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p>
		<p>2,30 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>3</p> <p>2,40 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p> <p>2,45 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p> <p>2,50 $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$ mm</p>
		<p>A = 63,704 $\begin{matrix} +0,010 \\ +0,002 \end{matrix}$ mm</p> <hr/> <p>B = 25 $\begin{matrix} +0,010 \\ +0,002 \end{matrix}$ mm</p> <hr/> <p>L = 146,15 ± 0,04 mm</p>

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1



6 CYL.



SKZ

XM
100-00/6

9

		x 12 Ø 4 mm G		x 12 Ø 4,1 mm R	
		12 +0,046 +0,028 mm			
		1 12,29 0 -0,011 mm			
		2 12,59 0 -0,011 mm			
		38,180 0 -0,016 mm		32,671 0 -0,016 mm	
		1 38,480 0 -0,016 mm		32,971 0 -0,016 mm	
		2 38,680 0 -0,016 mm		33,171 0 -0,016 mm	
		Ø 1 37 ± 0,1 mm		32 ± 0,1 mm	
		Ø 2 7 -0,014 -0,029 mm		7 -0,020 -0,035 mm	
		L 127,35 mm		125 mm	
		5,77 mm		4,77 mm	

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



	Ø 1	12 $\begin{matrix} - 0,003 \\ - 0,030 \end{matrix}$ mm			
	1	12,215 $\begin{matrix} + 0,032 \\ 0 \end{matrix}$ mm			
	2	12,515 $\begin{matrix} + 0,032 \\ 0 \end{matrix}$ mm			
	Ø 2	38 $\begin{matrix} + 0,025 \\ 0 \end{matrix}$ mm	32,5 $\begin{matrix} + 0,025 \\ 0 \end{matrix}$ mm		
	1	38,3 $\begin{matrix} + 0,025 \\ 0 \end{matrix}$ mm	32,8 $\begin{matrix} + 0,025 \\ 0 \end{matrix}$ mm		
	2	38,5 $\begin{matrix} + 0,025 \\ 0 \end{matrix}$ mm	33 $\begin{matrix} + 0,025 \\ 0 \end{matrix}$ mm		
			L = 15,65 ± 0,2 mm	L = 16,15 ± 0,2 mm	
				L = 15,85 ± 0,2 mm	L = 16,35 ± 0,2 mm
		Ø = 7 $\begin{matrix} + 0,015 \\ 0 \end{matrix}$ mm			
			L = 46,5 $\begin{matrix} + 0,5 \\ 0 \end{matrix}$ mm		

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



1



6 CYL.



SKZ

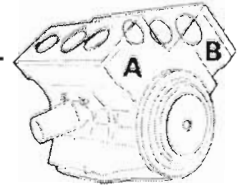
XM
100-00/6

11



A = B

90-951



0,07 \longleftrightarrow 0,15 mm



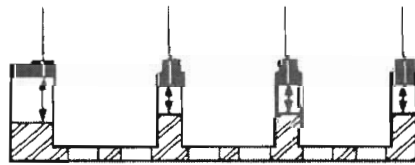
Ø 1 44,3 $-0,040$
 $-0,065$ mm

Ø 2 43,8 $-0,060$
 $-0,085$ mm

Ø 3 43,3 $-0,060$
 $-0,085$ mm

Ø 4 42,5 $-0,050$
 $0,075$ mm

Ø 4 — Ø 3 — Ø 2 — Ø 1

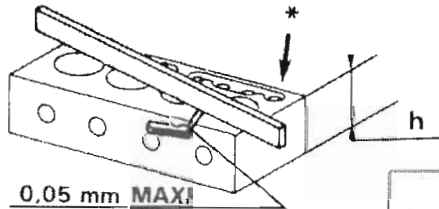


Ø 1 44,3 $+0,025$
 0 mm

Ø 2 43,8 $+0,025$
 0 mm

Ø 3 43,3 $+0,025$
 0 mm

Ø 4 42,5 $+0,025$
 0 mm

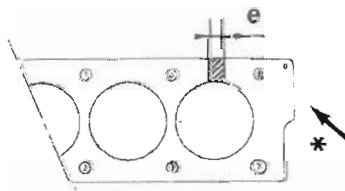


h = 110,83 $\pm 0,10$ mm

0,05 mm MAX!



h - 0,15 mm
h (R)* = 110,58 mm Mini



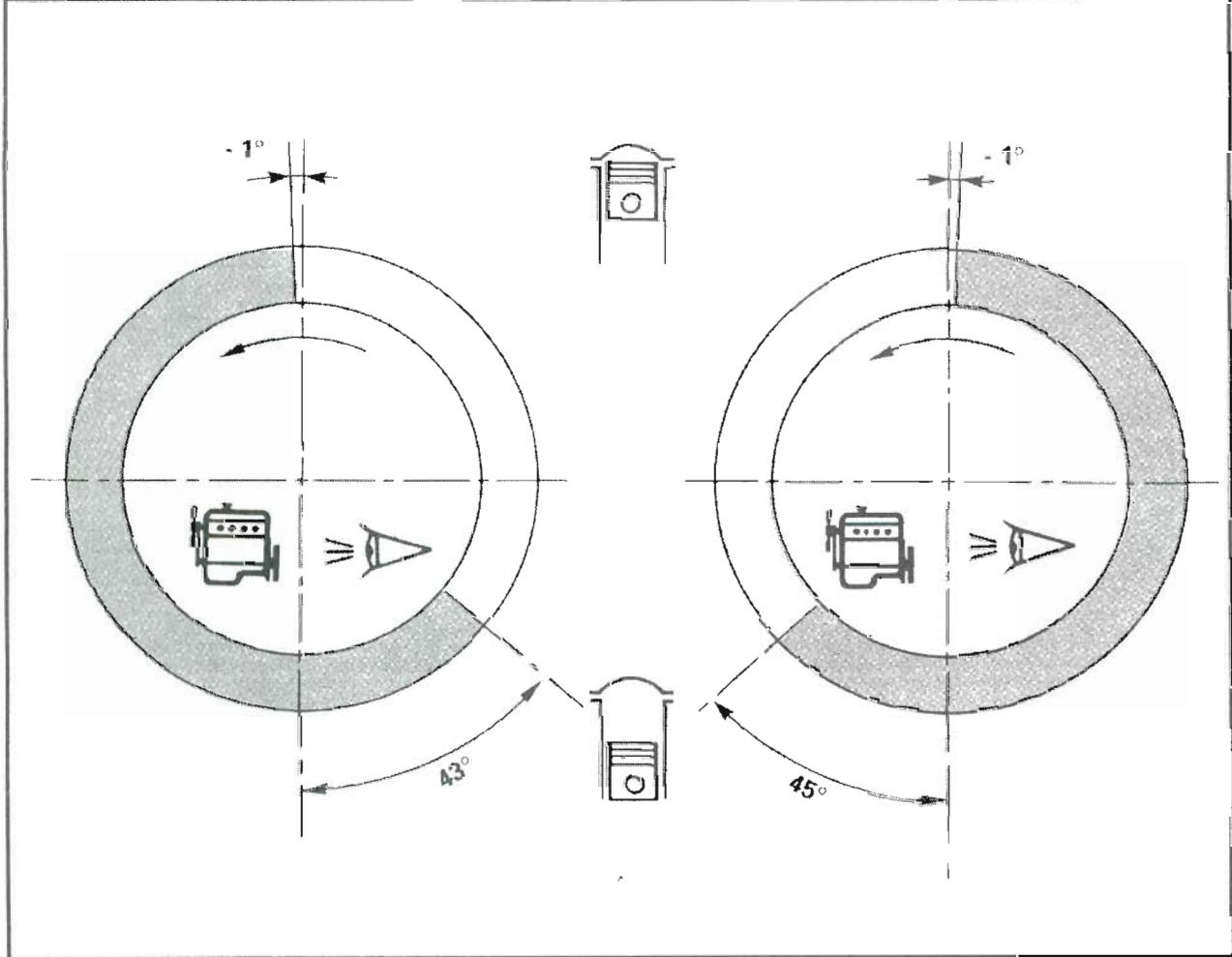
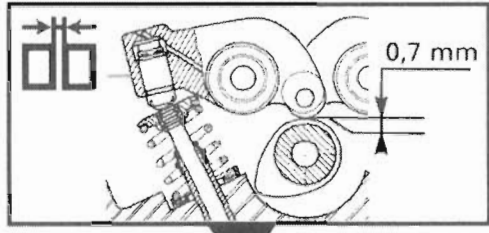
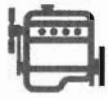
e = 1,45 mm

e + 0,15 mm

R = 1,60 mm



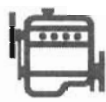
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1



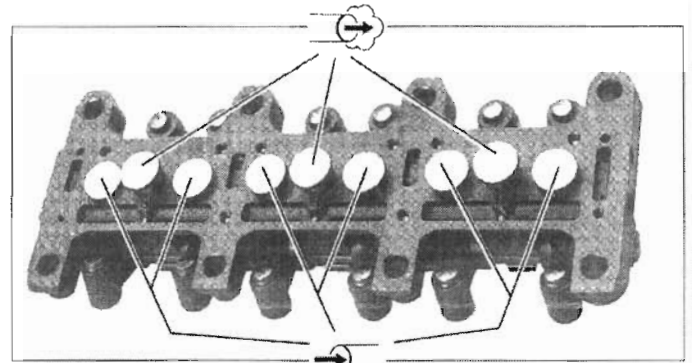
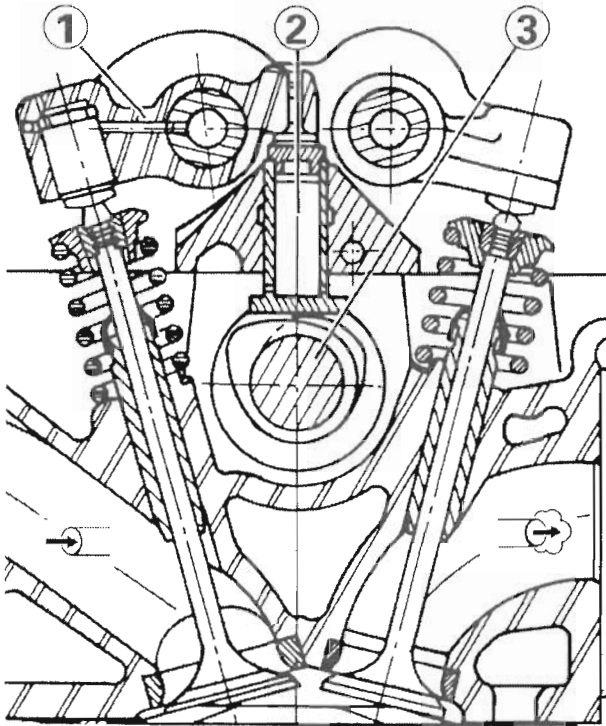
6 CYL.



SKZ

XM
100-00/6

13

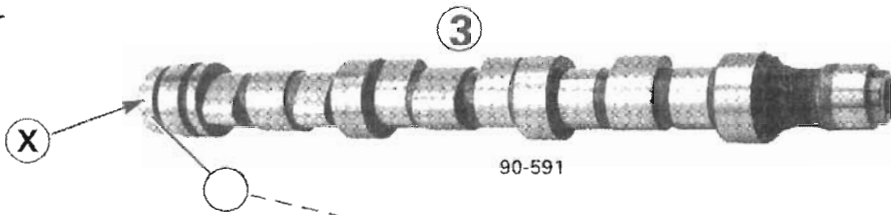


90-646

1 FV 43 .. →



1
ALU

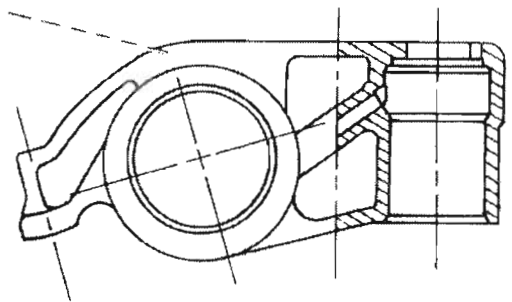
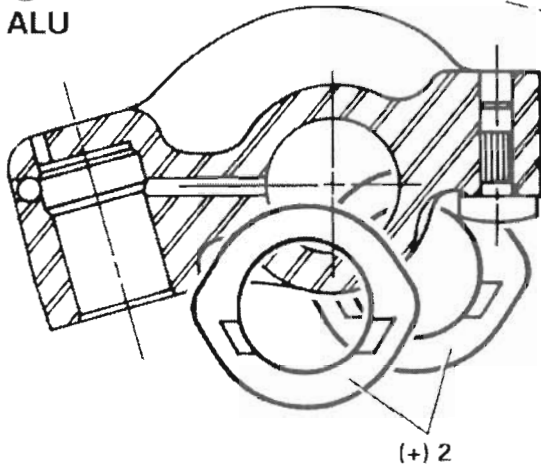


90-591

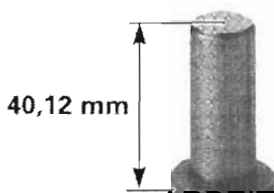
→ 1 FV 43 ..



1
ACIER

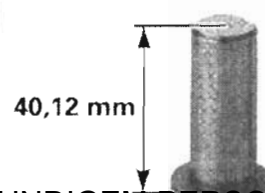


2 x 9



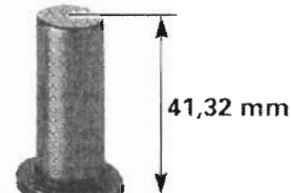
40,12 mm

2 x 3 →



40,12 mm

2 x 6 →



41,32 mm

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

90-768

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

MOTOR

XM
100-1/2

1

CITROEN-Spezialwerkzeug

Motor-/Getriebeeinheit aus- u. einbauen

- 2517-T.bis : Aushebevorrichtung
- 4061-T : Stabilisatorspanner
- 7504-T : Spezialzange zum Ausbau der Kunststoffklammern.
- 9004-T : Auffangvorrichtung für LHM-Ansaugausrüstung und Vorratsbehälter
- 9023-T : Träger für den ausgebauten **V6-Motor**.

Antriebswellen aus- u. einbauen

- 1892-T.ter : Abzieher für Achskopfkugelgelenk.
- 6310-T : Radnabenhalter.
 - : Drehmomentschlüssel (40 daNm).
 - : 35 mm Stecknuß.

TRIEBWERK AUS- UND EINBAUEN
ZPJ (Motor und Getriebe)

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



AUSBAUEN

Linke Seite

Fahrzeug mit freihängenden Rädern **aufbocken**.

(Siehe **Hauptgruppe 0**,
Arbeitsabschnitt XM 000-00/2)

Vorderräder ausbauen.

Druckablaßschraube am Druckregler öffnen.

(siehe **Hauptgruppe 6**,
Arbeitsabschnitt XM 390-0/1)

Motorhaube senkrecht feststellen, Windlauf nicht beschädigen.

Siehe Abb. I und IV,

- Batterie,
- Luftfilter, durch zurückdrücken der Gummischelle (1) mit einem Schraubenzieher,
- Abdeckungen (5) und
- die Schmutzabdeckung (7) **ausbauen**, hierzu Spezialzange 7504-T verwenden.

Untere Befestigungen der Frontverkleidung **ausbauen**,
hierzu:


Siehe Abb. IV und V,

- Schraube (8) durch den Schlitz der Schmutzabdeckung **ausbauen**, erforderlichenfalls auch Schmutzabdeckung **ausbauen**.

Siehe Abb. III,

- Schraube (6) hinter dem Standlicht **ausbauen**.

Siehe Abb. II,

- Schraube  über der Abschleppöse mit 6 mm Inbusschlüssel **ausbauen**.

Siehe Abb. I,

die 4 Anschlußstecker am Stromverteiler (2) **abziehen**.

Siehe Abb. VII,

- Anschlußstecker (12) und (13),
- Masseanschlüsse (15) und (16),
- Öffnungszug (17) der Motorhaube und
- Luftkanal (14) **abschließen**.

Rechte Seite


Siehe Abb. VI,

- Anschlußstecker (9),
- Masseanschluß (10) und
- Luftkanal (11) **abschließen**.

Siehe Abb. I,

Drucksensor  **ausbauen**.

Siehe Abb. I,

- oberen Schlauch aus der Schelle  und
- den Kühler **entklammern** und aus seiner Halterung (3) **aushängen**.

Siehe Abb. I,

- Schrauben (4) und Frontverkleidung **ausbauen**.

ACHTUNG

Kotflügelunterteile vor Beschädigungen

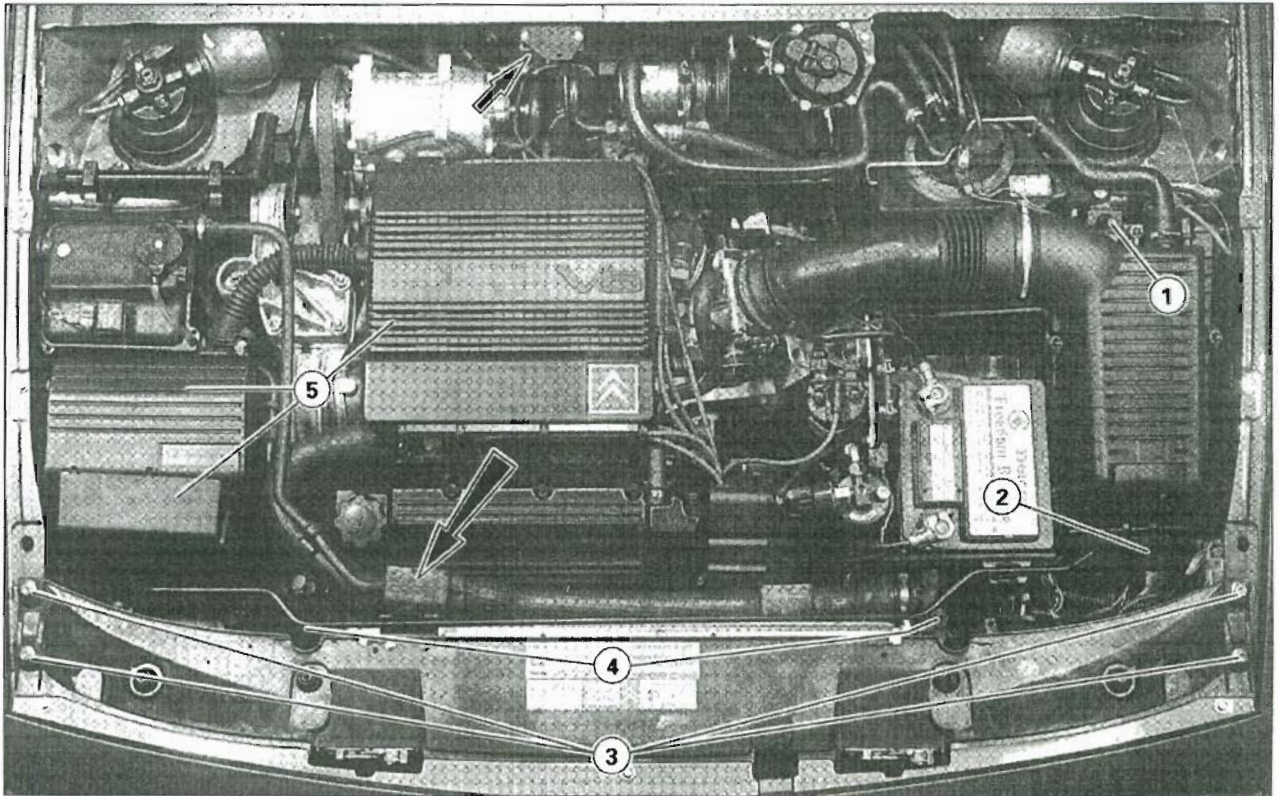
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

XM
100-1/2

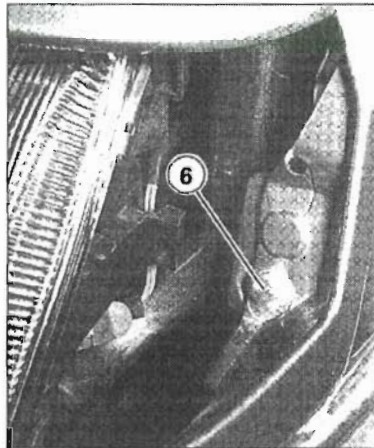
3



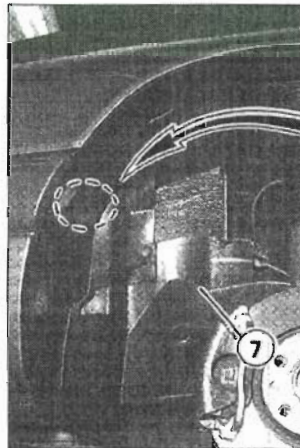
89-78



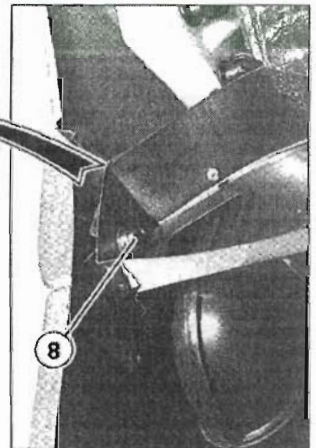
89-118



89-140



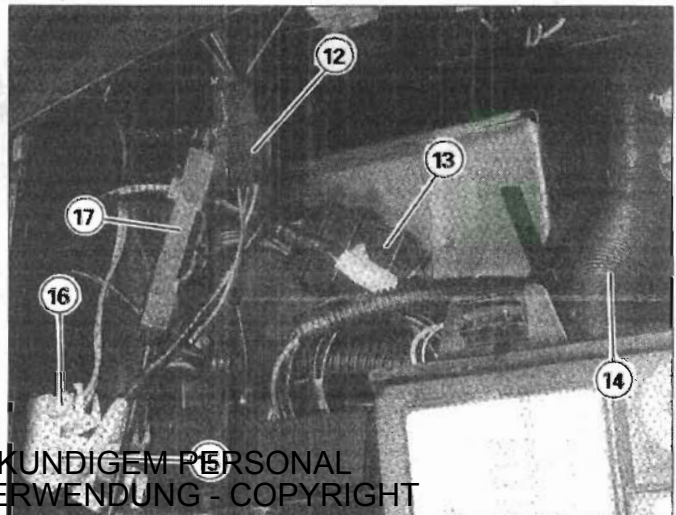
89-119



89-141



89-143



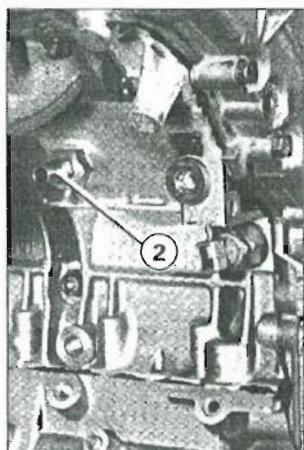
89-142

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

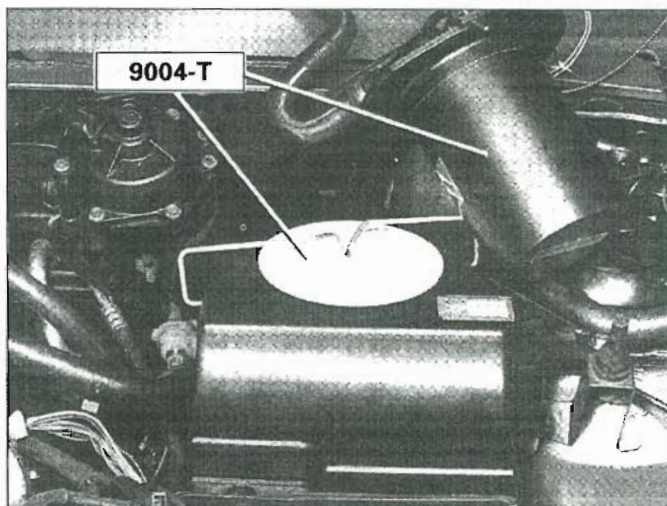
VII



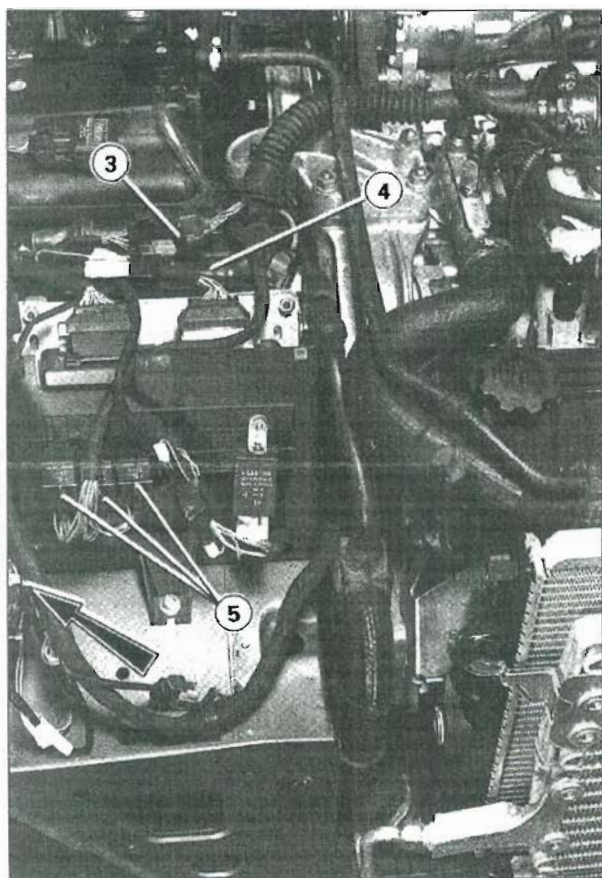
89-154



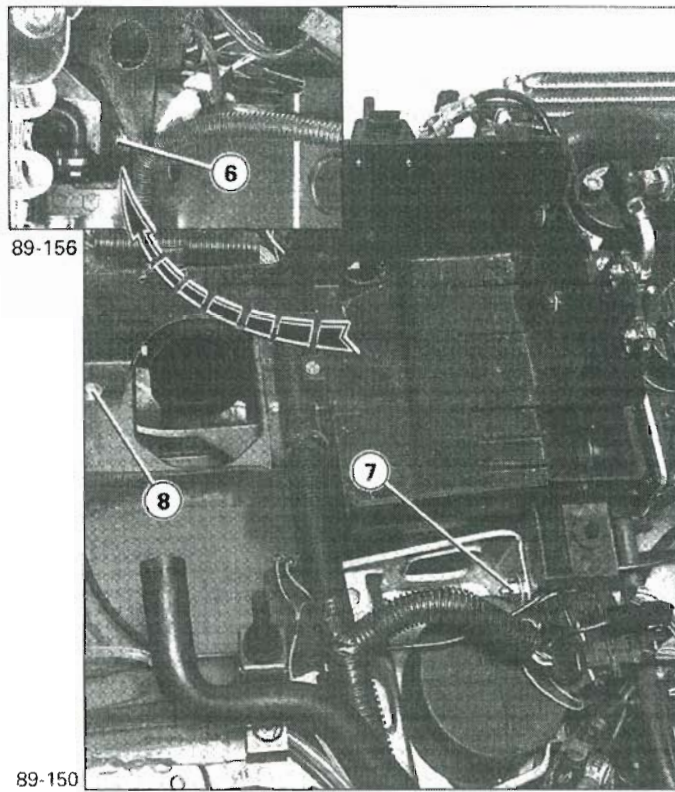
89-1293



89-309

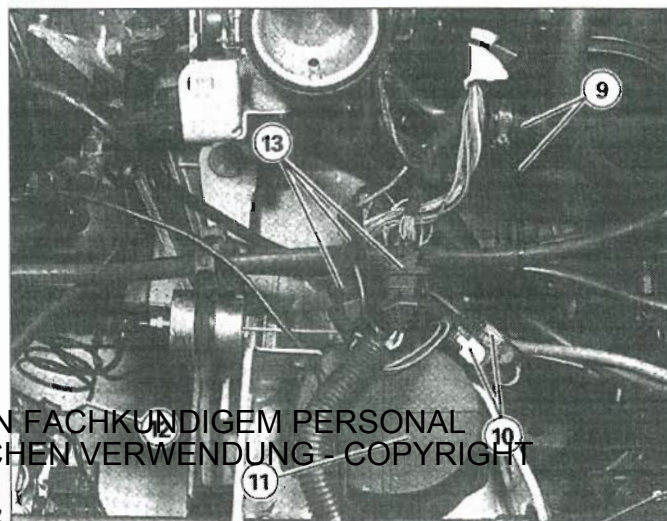


89-144



89-156

89-150



89-152

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

Siehe Abb. I und II,

- Kühler am Ablasshahn (1) und
- Zylinderkopf der hinteren Zylinderreihe am Ablasshahn (2) **entleeren.**
- Kühlerschläuche am Wasserkasten und am Kühler **abschließen.**
- Kabelbaum (3),
- Einspritzsteuergerät (4),
- Relais (5) und
- Masseanschluß  **abschließen.**

Hydraulische Anlage

Siehe Abb. VI,

- Ansaugleitung der HD-Pumpe am LHM-Vorratsbehälter **abschließen** und die Leitungsöffnung **verschließen.**
- Rücklaufleitung des Druckreglers und
- Hochdruckleitung (12) **abschließen.**

Siehe Abb. IV,

LHM-Vorratsbehälter ausbauen und Tropfschutz 9004-T montieren,

(siehe **Hauptgruppe** ⑥ ,
Arbeitsabschnitt XM 390-0/1)

- Zündspule,
- Zündmodul und
- Entfeuchter **abschließen.**
- Batterieträger,
- Befestigungen des Entfeuchters,
- Schraube (6) unter dem Batterieträger vorn,
- Schraube (7) am hinteren Halter des Batterieträgers und
- Schraube (8) **ausbauen.**
- Anschlußstecker (10) an der Lambdasonde und
- Anschlußstecker (13) des Kabelbaumes **abziehen.**

Bei Fahrzeugen mit mechanischem Getriebe den Anschlußstecker für das Rückfahrlicht, bei Ausführung Automatikgetriebe den Verbindungsstecker (Braunlila) **abziehen.**

Siehe Abb. VI,

- Heizungsschläuche (9) **abschließen und verschließen.**
- Gasseilzug,
- Masseanschlüsse am Radlauf,
- Tachoantriebswelle,
- Antriebswelle für den Lenkungsregler und
- die Kraftstoffleitungen **abschließen.**

Bei Fahrzeugen mit mechanischem Getriebe den Kupplungsseilzug und die Getriebebeschaltgestänge, bei Ausführung Automatikgetriebe den Wählhebelseilzug **abschließen.**

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT  **ausbauen.**



Getriebeöl **ablassen**.

Siehe Abb. I und II,

- vorderes Auspuffrohr (1) **ausbauen** und
- Auspuffkugelgelenk (2) **abschließen**.

Antriebswellen **ausbauen**,

(siehe **Hauptgruppe (5)**,
Arbeitsabschnitt XM 372-1/1)

Motorhebegeschirr wie folgt **montieren**:

Bei Fahrzeugen mit mechanischem Getriebe mit dem Hebegeschirr **2517-T** und der Spannvorrichtung **4061-T**, wie in **Abb. III** dargestellt.

Bei Fahrzeugen mit Automatikgetriebe Hebegeschirr **2517-T** und einen dritten Hebestrang verwenden

Motoraufhängungen **lösen**.

Siehe Abb. V,

beide Schrauben der Antidrehmomentstütze **lösen** und Schraube (4) **ausbauen**.

Siehe Abb. VI,

an der rechten Motoraufhängung

- die Schrauben (5) und (6),
- Mutter (7) und
- die Antidrehmomentstütze **ausbauen**.

Siehe Abb. VII,

am Getriebeträger

- Mutter (9) **ausbauen**.

Bei Fahrzeugen mit mechanischem Getriebe Schrauben (8) und Getriebeträger ausbauen. Bei Ausführung Automatikgetriebe ist das Getriebe, zum leichteren Ausbau der Getriebeträgerschrauben **leicht abzusenken**.

Bei Fahrzeugen **ohne** Klimaanlage ist das vollständige Triebwerk (Motor und Getriebe) **auszubauen**.

Bei Fahrzeugen **mit** Klimaanlage ist das Triebwerk, zum Ausbau der Schraube an der rechten Motoraufhängung **leicht anzuheben**.

Der A B S-Hydraulikblock ist so weit wie möglich **nach vorn zu schwenken**.

Antriebsriemen der Klimaanlage **entspannen**.

Siehe Abb. III,

- die 4 Befestigungsschrauben des Kompressors der Klimaanlage und
- die 3 Schrauben des Druckbehälters (3) **ausbauen**.

Siehe Abb. VII,

Kompressor der Klimaanlage und Druckbehälter **ausklinken** und Gesamteinheit **entfernen**.

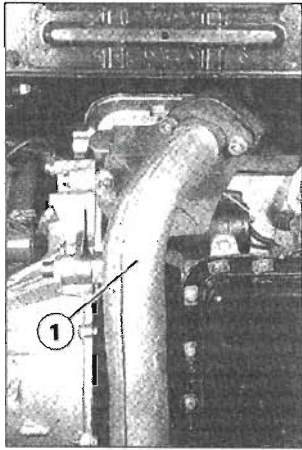
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

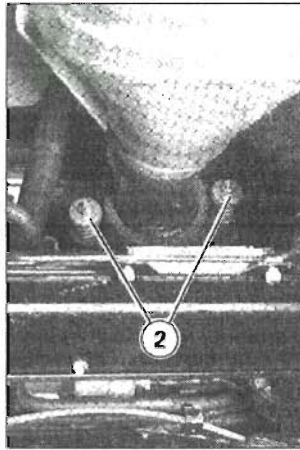
XM
100-1/2

7



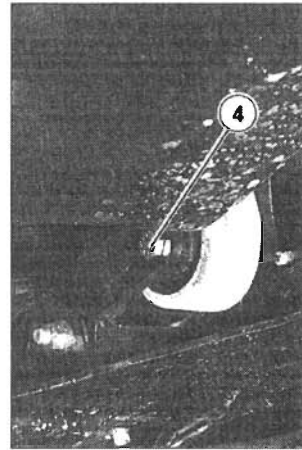
89-1353

I



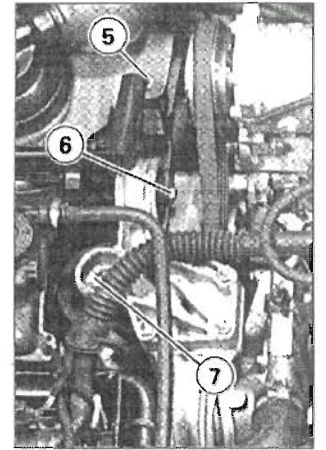
89-117

II



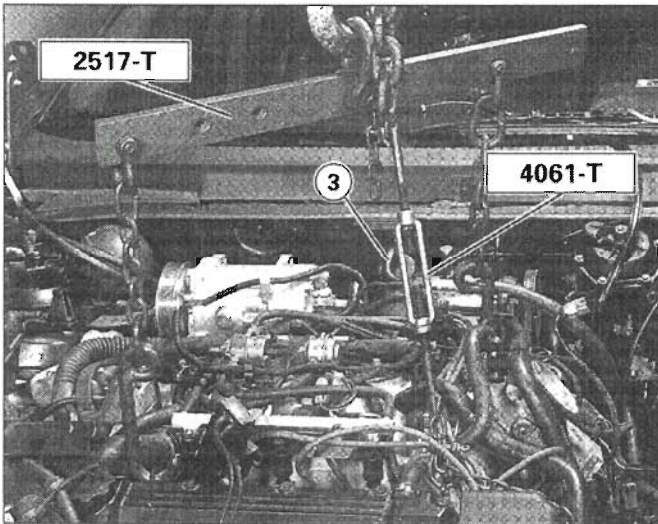
89-118

V



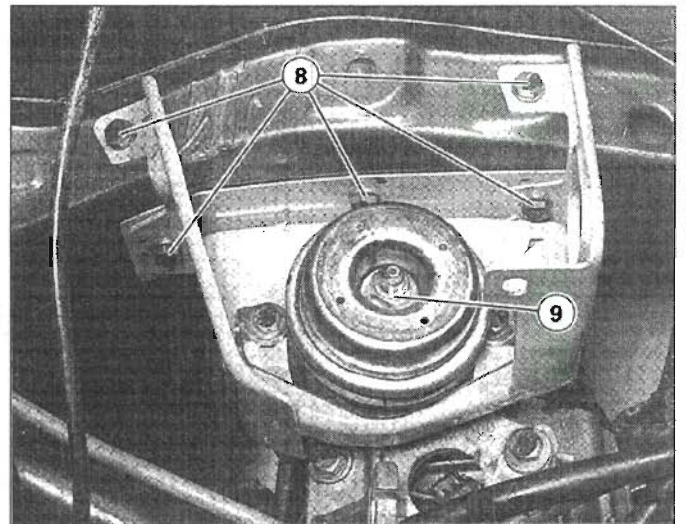
89-79

VI



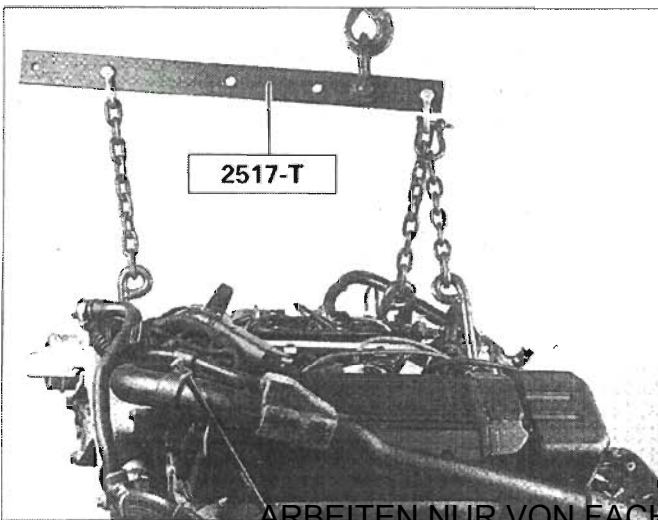
89-236

III



89-159

VII



90-1291

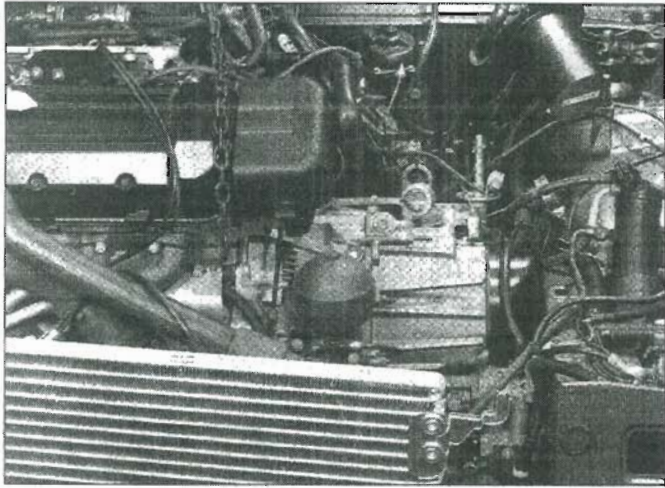
IV



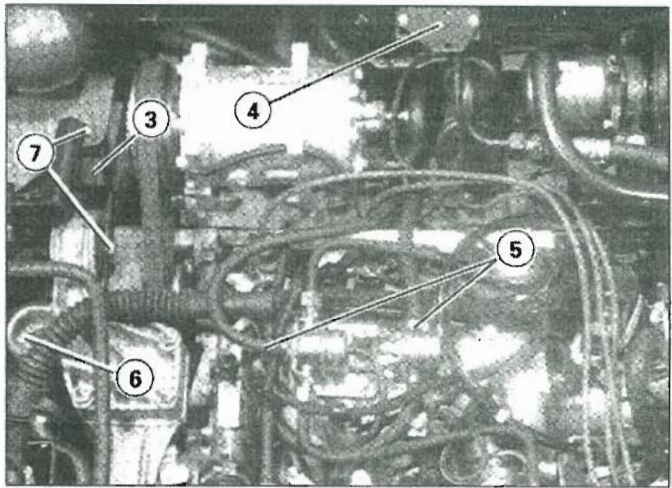
89-208

VIII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

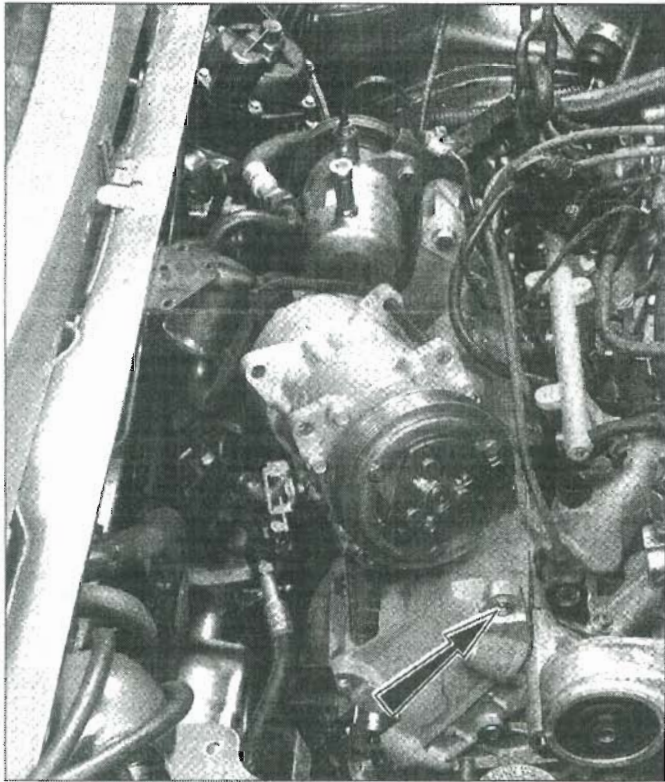


89-237



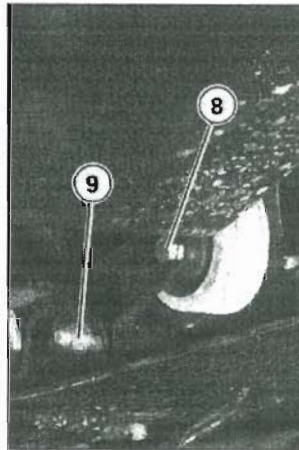
89-79

IV



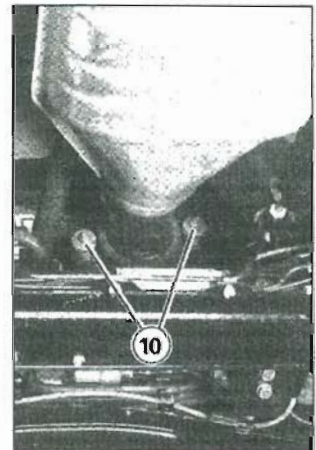
89-238

II



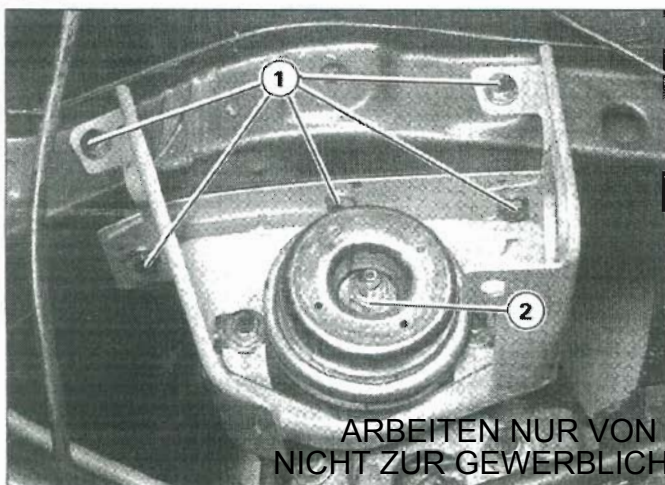
89-118

V



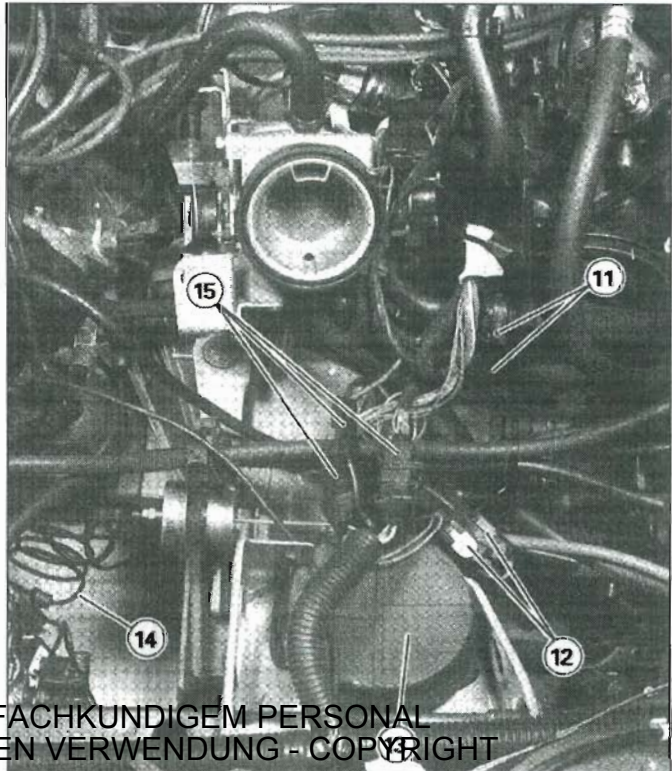
89-117

VI



89-159

III



89-152

VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



EINBAUEN

Fahrzeuge ohne Klimaanlage

Triebwerk vollständig (Motor und Getriebe) einbauen.

Fahrzeuge mit Klimaanlage

Siehe Abb. I,

Kondensator der Klimaanlage nach vorn neigen; Triebwerk **einhängen** und möglichst dicht am ABS-Hydraulikblock vorbei **absenken**.

Kompressor mit Druckbehälter auf dem Motor **abstützen**.

Triebwerk **absenken**.

Siehe Abb. II,

Kompressor mit Distanzstück  **einbauen**.

- 4 Befestigungen mit **3 daNm** und
- 3 Druckbehälterschrauben **anziehen**.

Antriebsriemen einbauen,

(siehe **Hauptgruppe 1**),
Arbeitsabschnitt XM 250-0/2)

Motoraufhängungen **einbauen**.

Schraube (6) in der rechten Motoraufhängung **montieren**.

Siehe Abb. III

- Motoraufhängung auf der Getriebeseite **einbauen** und
- Schrauben (1) mit **2,7 daNm**,
- Mutter (2) mit **8,0 daNm** **anziehen**.

Siehe Abb. IV, Motoraufhängung rechts,

- Antidrehmomentstütze (3) mit seinem geschweißten Teil so dicht wie möglich zum Motor hin **ausrichten**.
- Schrauben (7) und Mutter (6) mit **5,0 daNm** **anziehen**.

Siehe Abb. V,

- Schraube (8) der Antidrehmomentstütze am Motor **befestigen** und mit **5,0 daNm** **anziehen**,
- Schraube (9) am Achsrahmen befestigen und mit **7,0 daNm** **anziehen**.

Siehe Abb. IV,

Drucksensor (4) **einbauen** und die Kraftstoffleitungen (5) **anschießen**.

Antriebswellen einbauen,

(siehe **Hauptgruppe 5**),
Arbeitsabschnitt XM 372-1/1)

- Auspuffkugelgelenk **anschießen** und Schrauben (10) mit **1,0 daNm** **anziehen**, Befestigungsschrauben vorher mit GRIPCOTT AF G2 einfetten.
- Vorderes Auspuffrohr **anschießen** und mit **3,0 daNm** **anziehen**.

Gummisschutzabdeckung (13) am Getriebeträger **montieren**.

- HD-Leitung (14) mit NEUER Dichtung,
- Rücklaufleitung am Druckregler,
- Schaltgestänge und Kupplungsseilzug,
- Heizungsschläuche (11),
- Tachuantriebswelle und Antriebswelle des Lenkungsreglers, sowie
- Anschlußstecker (12) und (15) **anschießen**.


Bei Fahrzeugen mit Automatikgetriebe wird der braunblaue Anschlußstecker am Schalter an einen separaten Kabelbaum angeschlossen.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Batterieträger **montieren** und unten (1), hinten (3) und seitlich (4) **befestigen**.

Entfeuchter (2) **befestigen** und Kabelbaum **anschießen**.

LHM-Vorratsbehälter mit seinen Befestigungen  **einbauen**.

Ansaugleitung (5) der HD-Pumpe **anschießen**.

Kühler **einbauen**.

Frontverkleidung **einbauen**.

Rechte Seite

Siehe Abb. III und IV,
Kabelbäume (6), (7), (8), (9) und (11), sowie
Luftkanal (10) **anschießen**.

Linke Seite

Kabelbäume (14) und (16),
Luftkanal (15) und
Motorhaubenöffnungszug **anschießen**.
Luftfilter und Batterie **einbauen**.

Kühlsystem **befüllen und entlüften**,

(siehe **Hauptgruppe 1** ,
Arbeitsabschnitt XM 230-0/2),

hierzu auch Entlüftungsschraube am
Drosselklappengehäuse öffnen.

Getriebeöl **auffüllen**.

Bei Fahrzeugen mit Automatikgetriebe ist der
Getriebeölstand in betriebswarmem Zustand zu
überprüfen.

Motorölstand **überprüfen**, erforderlichenfalls
ergänzen.

Hydraulisches System mit Druck **beaufschlagen**
hierzu Motor anlassen.

A B S- Hydraulikblock und Bremsanlage vorn
entlüften,

(siehe **Hauptgruppe 11** ,
Arbeitsabschnitt XM 453-0/1)

Entlüftungsschraube am Lenkungszyylinder öffnen
und Lenkrad langsam von Anschlag zu Anschlag
bewegen, anschließend Entlüftungsschraube
wieder schließen.

HINWEIS

Die Entlüftungsschraube ist ständig mit dem
Rücklaufsystem verbunden.

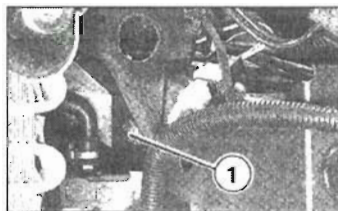
**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



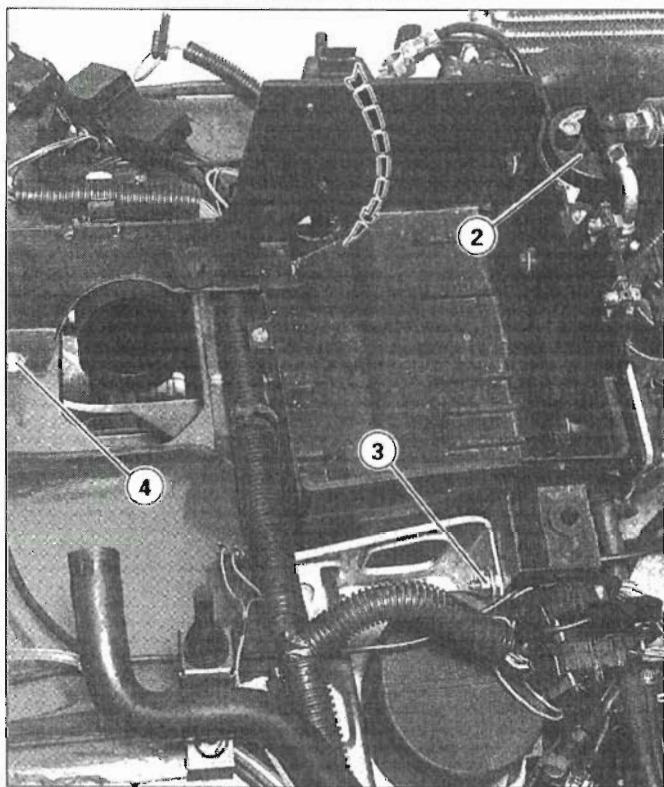
1

XM
100-1/2

11



89-156

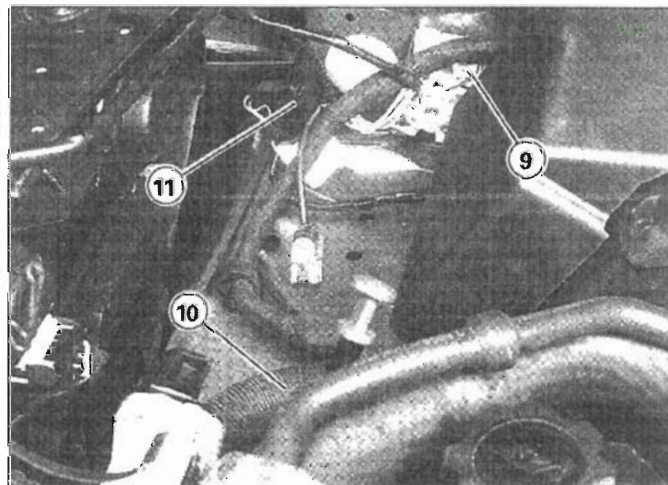


89-150



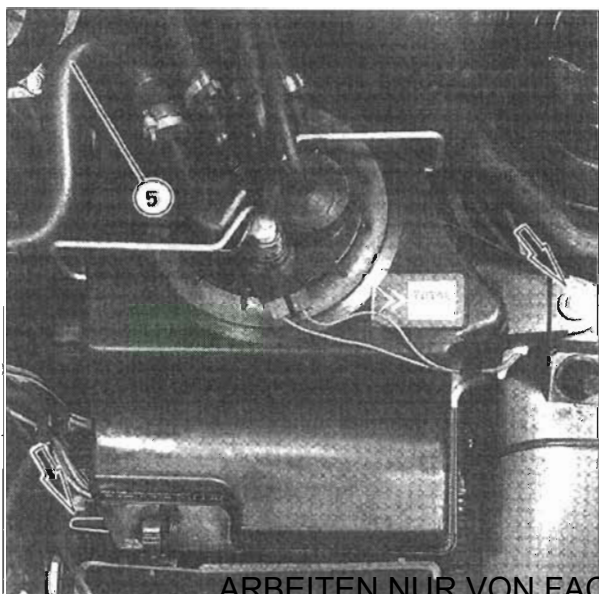
89-144

III

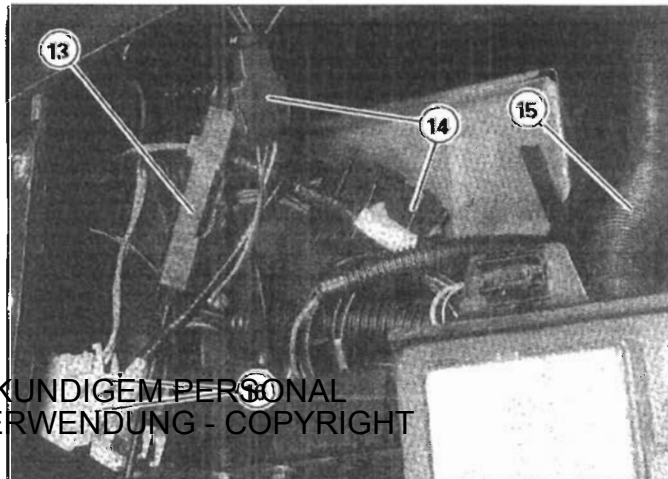


89-143

IV



89-146



89-142

V

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT


ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Einbauen, siehe Abb. I - II - III und IV:

- Frontteil einbauen.
- Schrauben (5).
- Stoßfängerschrauben (8).
- Schrauben (9) hinter den Leuchten montieren.
- Standleuchten einbauen.
- Schrauben (10) mit 6 mm Imbusschlüssel befestigen.
- Schutzabdeckungen montieren.

Anschließen, siehe Abb. I:

- Oberen Kühlerschlauch anschließen und 
- Kühlerbefestigungen (4) einhängen.

Rechte Seite – siehe Abb. V

Verbindungsstecker (11) und (13) anschließen.

Lüftungsschlauch (12) anschließen.

Linke Seite – Abb. VI

Anschließen:

- Verbindungsstecker (15), (16), (18) und (19) an die Stromversorgung anschließen.

Anschließen:

- Lüftungsschlauch (17) und
- Motorhaubenseilzug anschließen.

Einbauen, siehe Abb. I:

- Stromverteiler (3).
- Luftfilter (2).
- Batterie,
- Abdeckungen (1), (6) und (7) sowie
- Handkurbel einbauen.

Abschlußarbeiten:

- Kompressorantriebsriemen der Klimaanlage spannen,
siehe **Hauptgruppe** ① *Arbeitsabschnitt XM 250-0/2*
- Kühlsystem befüllen und entlüften,
siehe **Hauptgruppe** ① *Arbeitsabschnitt XM 230-0/2*
- Motorölstand prüfen, ggf. Motoröl ergänzen.

Vorderräder einbauen.

Fahrzeug abbocken.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

MOTOR

XM
112-1/2

1

CITROËN SPEZIALWERKZEUG

- 149 T Ablösehebel
- 2437 T Mikrometermeßuhr
- 4069 T Drehwinkelmesser

AUS WERKZEUGKOFFER 9022 T ZPJ-Motor

- 9022 T. A2 Einbauwerkzeug für die hintere Nockenwellendichtung
 - 9022 T. G1 – G2 – G3 Nockenwellenfixierwerkzeug
 - 9022 T. H Steuerkettenspannwerkzeug
 - 9022 T. L Fixierwerkzeug für die Zentrierstifte
 - 9022 T. P Nockenwellenhilfslager
 - 9022 T. R Fixierwerkzeug für die Zylinderlaufbüchsen
 - 9022 T. S Innenauszieher
 - 9022 T. T Prüfplatte für den Laufbüchsenüberstand
 - 9022 T. U Meßuhrträger
- 9026 T Motor-/Getriebeträger
- Drehmomentschlüssel

ZYLINDERKÖPFE AUS- UND EINBAUEN

ZPJ V6-MOTOR (Motor eingebaut)

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

**AUSBAU**

Fahrzeug waagrecht **anheben und aufbocken**, siehe Hauptgruppe ⑥, Arbeitsabschnitt XM 000-00/2.

Hydraulischen Druck ablassen, siehe Hauptgruppe ⑥, Arbeitsabschnitt XM 390-0/1.


Motorhaube senkrecht aufstellen und sichern, Achtung Windlauf vorn nicht beschädigen.

Batterieminskabel **abschließen**.

Siehe Abb. I und II,
Kühlsystem an den Schrauben (1) und (2) **entleeren**.

Siehe Abb. III,
Radschraubenschlüssel,
Abdeckungen (3), (7) und (8) mit TORXSCHLÜSSEL Nr. 30,
Schlauch (5) und
Befestigung (6) **ausbauen**.


Siehe Abb. IV,
Schläuche (9), (12), (13) und (14) aus ihren Befestigungen **lösen** und Gasseilzug **abschließen**.

Siehe Abb. III, V und VI,
Anschlußstecker (15),
Anschlußstecker (16), (17) und (18) vom Rechner,
Anschlußstecker (19) und (22) vom Relais und Masseanschluß **abschließen**. 

Zündkabelbündel von Kerzen und Spule,
Anschlußstecker (23) von der Klimaanlage,
Anschlußstecker (4) vom Absolutdruckfühler,
Massekabel (24),
Anschlußstecker (25) von der Drosselklappe,
Anschlußstecker (26) vom Leerlaufdrehsteller,
Anschlußstecker (27) vom Lufttemperaturfühler,
Anschlußstecker (28) vom Kühlmitteltemperaturfühler,
Anschlußstecker (29) von den Klopfensensoren,
Anschlußstecker (30) und (31) von den Kühlmitteltemperatursonden und Anschlußstecker von den Einspritzventilen **abschließen**.

Siehe Abb. V,
Schlauch (20) **abschließen**.

Siehe Abb. III und V,
Schraube (21),
Rechneraufnahme und
Absolutdruckfühler (4) **ausbauen**, Fühler auf dem Ansaugkrümmer ablegen.

Siehe Abb. VII,
Schläuche (33) **abschließen**,
Schraube (32) und
Ansaugkrümmer **ausbauen**. (4 Schrauben). 

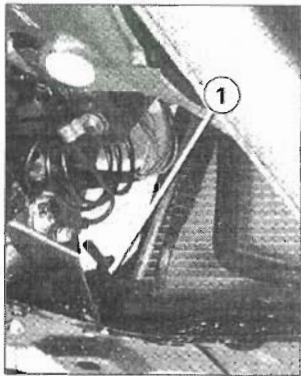
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

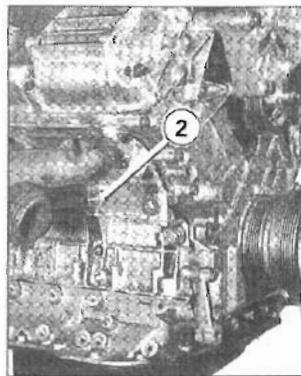
XM
112-1/2

3



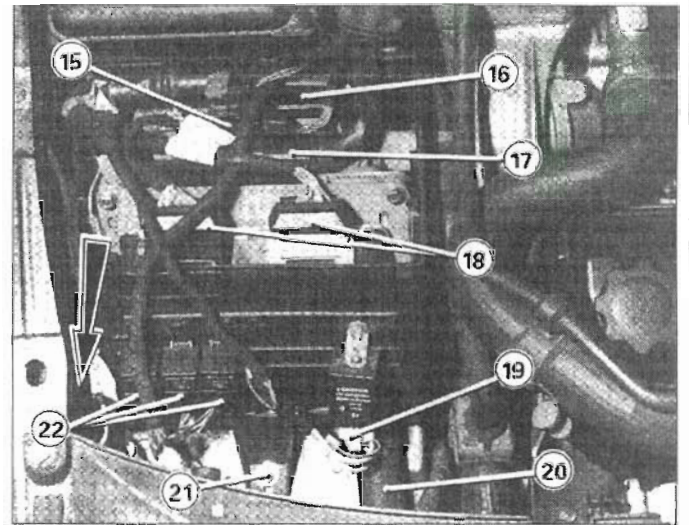
89-154

I



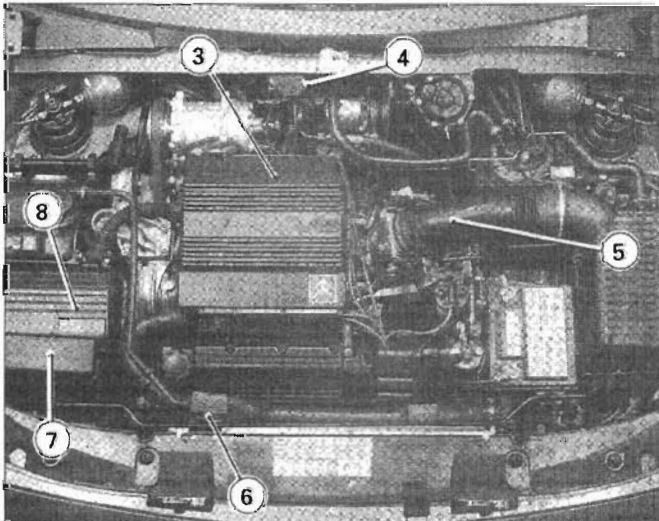
89-1293

II



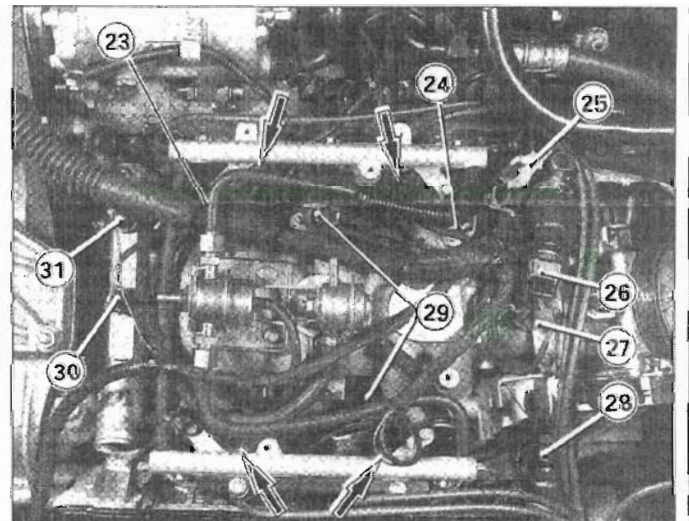
89-987

V



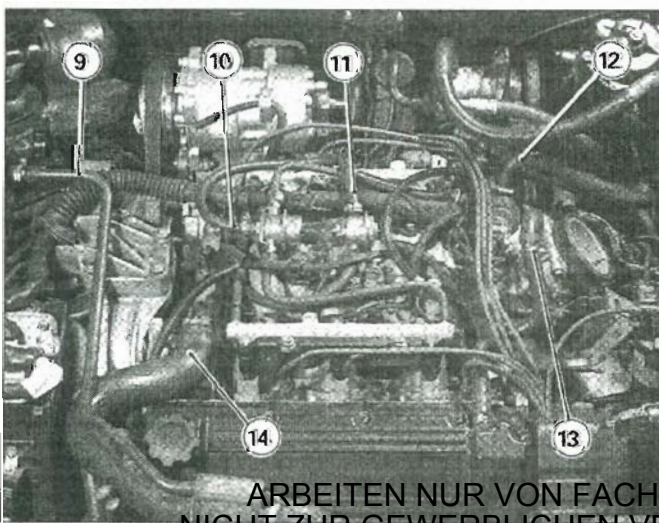
89-78

III



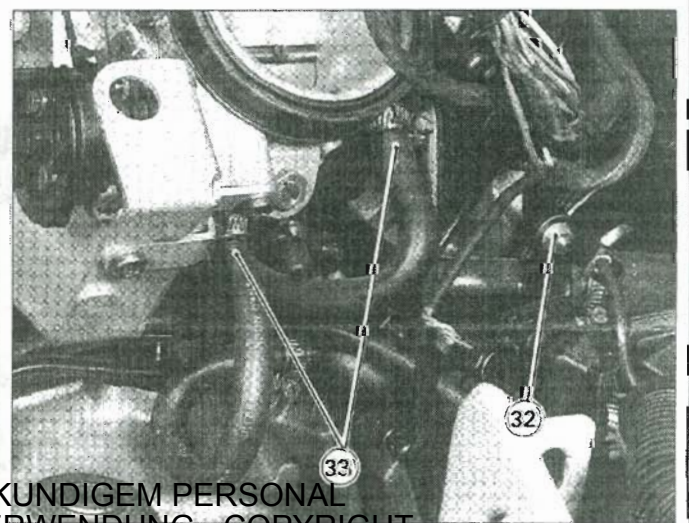
89-1259

VI



89-1370

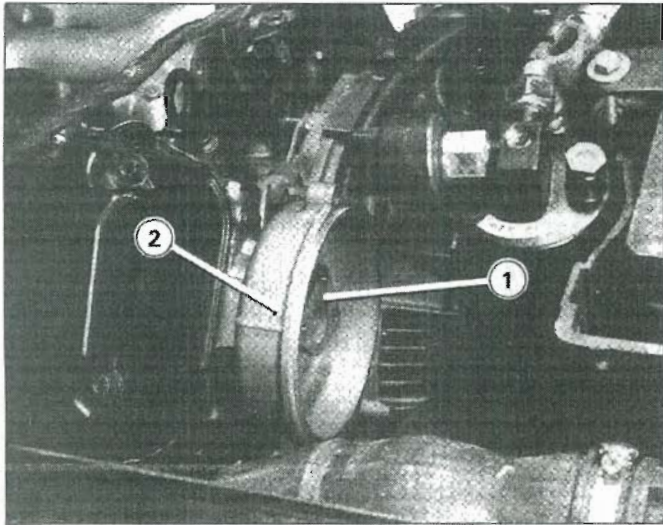
IV



89-395

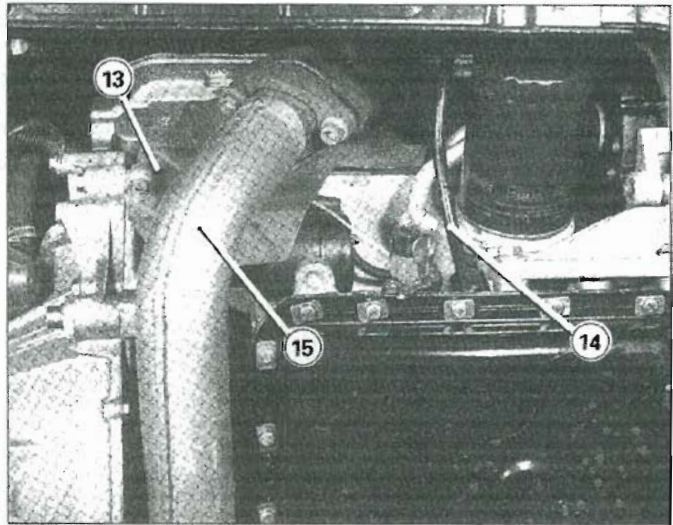
VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



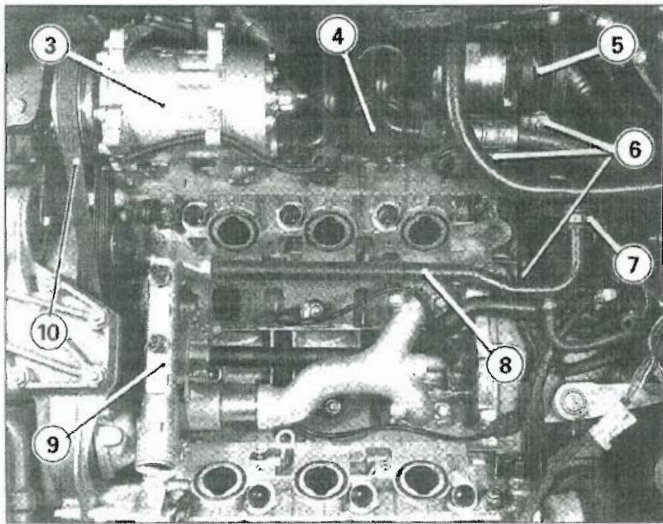
89-1257

I



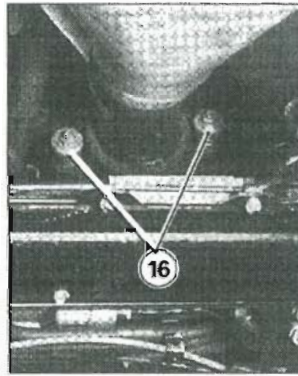
89-1353

IV



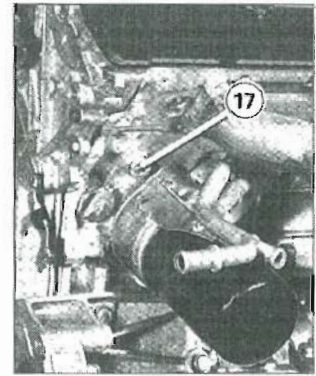
89-1258

II



89-117

V



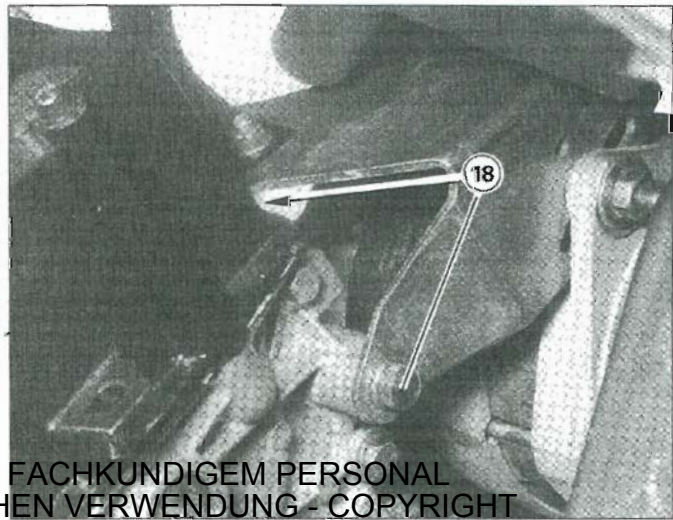
89-1292

VI



89-1256

III



89-1144

VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

Siehe Abb. I Zündverteiler,
Verteilerkappe,
Verteilerfinger mit 3 mm Inbusschlüssel,
Abdeckung,
Rotor **(1)** mit 10 mm Inbusschlüssel und Gehäuse **(2)**
ausbauen.

Siehe Abb. II,
Schlauch **(7) abschließen.**

Siehe Abb. II,
Rohrleitung **(8)** und
Kühlmittelkanal **(9)** mit TORXSCHLÜSSEL Nr. 30
ausbauen.

Siehe Abb. III,
Schraube **(11)** mit 10 mm Inbusschlüssel lösen.

Siehe Abb. II,*
Rohrleitung **(5) abschließen** und
3 Befestigungen **(6) entfernen.**

Siehe Abb. II und III,*
Antriebsriemen HD-Pumpe und HD-Pumpe
ausbauen, HD-Pumpe auf der linken Seite ablegen.
Riemenscheibe **(12),**
Antriebsriemen **(10)** der Kühlmittelpumpe,
3 Befestigungsschrauben **(4)** der Kühltank und
4 Kühlkompressorschrauben **(3)** mit 8 mm Inbus-
schlüssel ausbauen und Bauteileinheit zwischen den
Zylinderreihen ablegen.

Schlauch vom Thermostatgehäuse **abschließen.**

Siehe Abb. IV, V und VI,
Rohrleitung **(15)** mit 8 mm Inbusschlüssel,
Ölfilterpatrone,
Ölpeilstab **(14),**
Stützwinkel **(13),**
Schrauben * **(16)** des Auspuffkugelgelenks,
Antriebsriemen des Drehstromgenerators,
3 Schrauben **(18)** des Halters für den Drehstrom-
generator **ausbauen** und Halter zur Seite legen.
Ablaßstopfen **(17)** vom vorderen Zylinderkopf
entfernen.
Drehstromgenerator vor auslaufendem Kühlmittel
schützen.
Zylinderkopfdeckel vorn mit 5 mm Inbusschlüssel,
hinten mit 6 mm Inbusschlüssel **ausbauen.**

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

* hinterer Zylinderkopf



Sichtfenster im Nockenwellenantriebsrad (1) des hinteren Zylinderkopfes so **ausrichten**, wie in **Abb. I** dargestellt. Anschließend ein Fenster im Nockenwellenantriebsrad (2) des vorderen Zylinderkopfes so **ausrichten**, wie in **Abb. II** gezeigt. Diese Einstellungen sind die Voraussetzungen zur Montage der Prüfstifte in den Antriebsrädern, für die Einstellung der Steuerzeiten.

Siehe Abb. III,
Motor mit Spezialwerkzeug **9026 T abfangen**.

Siehe Abb. III,
Drehmomentstütze (3),
Motorträger (4),
Verbindungsstange (6) und Halter (5) **ausbauen**.

ZYLINDERKOPF VORN

Siehe Abb. V,
Thermostatgehäuse (8) und
Verschlußstopfen (7) am Nockenwellenende mit
14 mm Inbusschlüssel **ausbauen**.

Siehe Abb. VI,
Spezialwerkzeug **9022 T. H montieren**.

Schrauben,
Antriebsrad (10) und
Steuerkette (9) **ausbauen**.

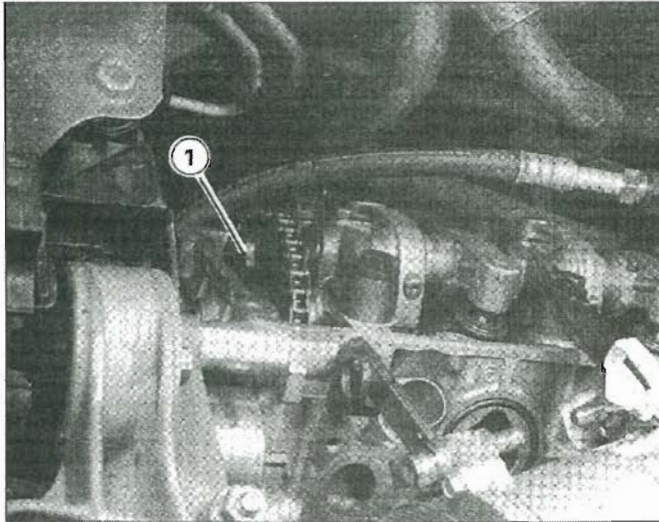
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

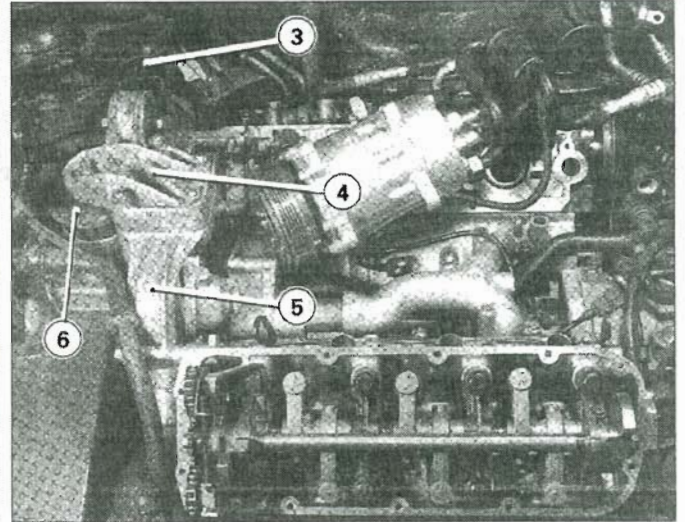
XM
112-1/2

7



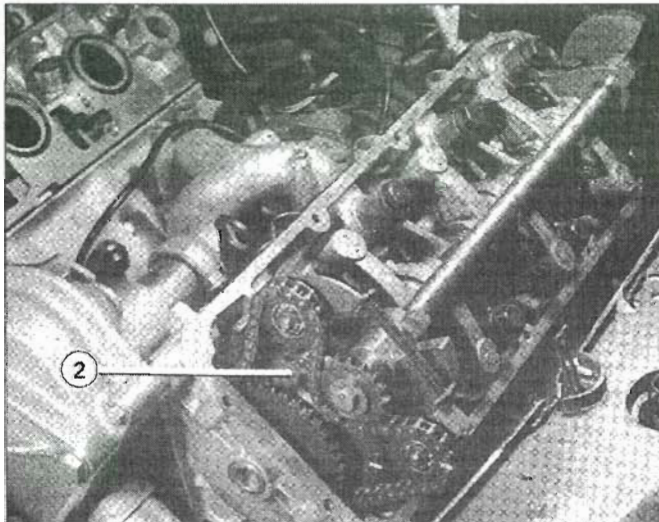
89-1272

I



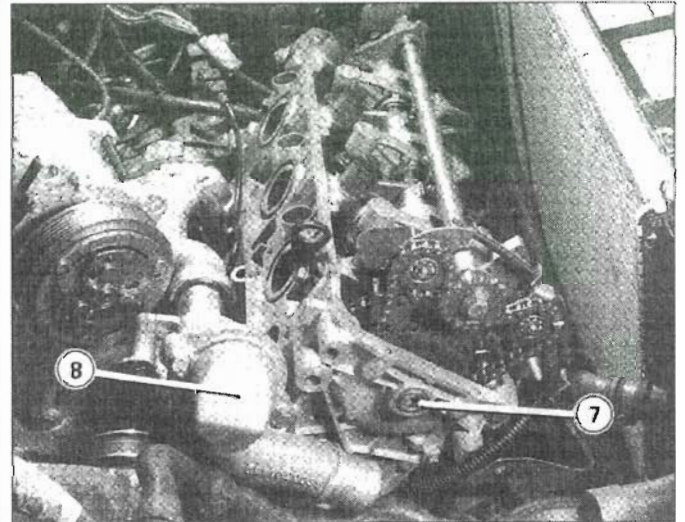
89-1275

IV



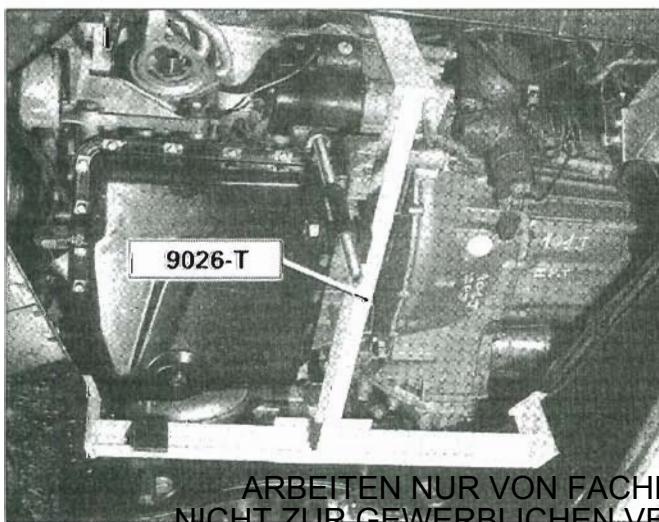
89-1271

II



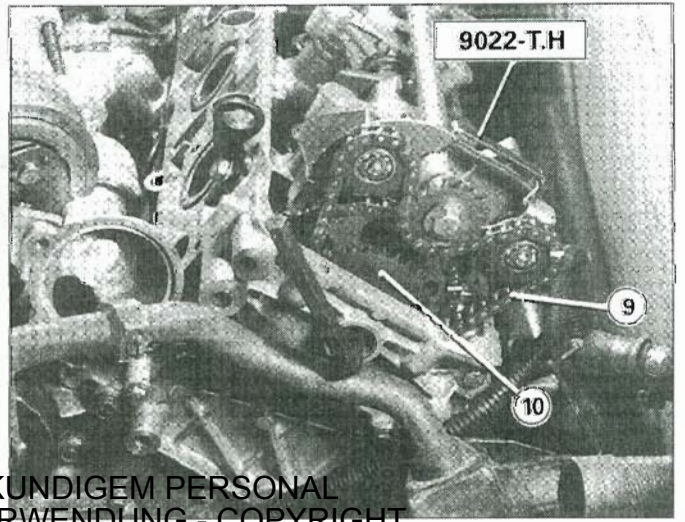
89-1277

V



89 1352

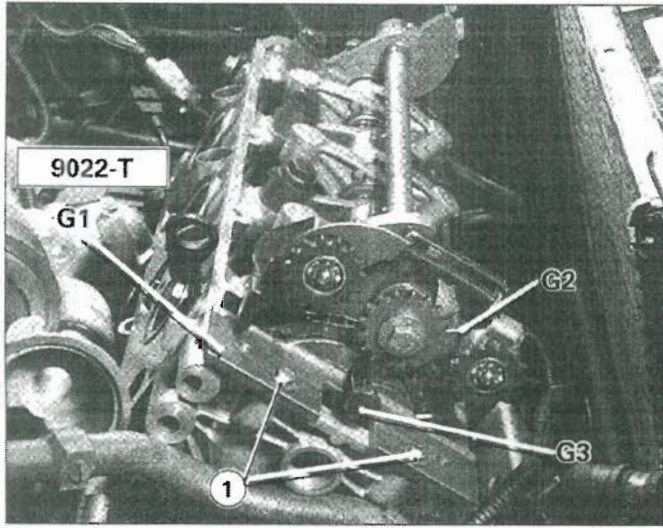
III



89-1278

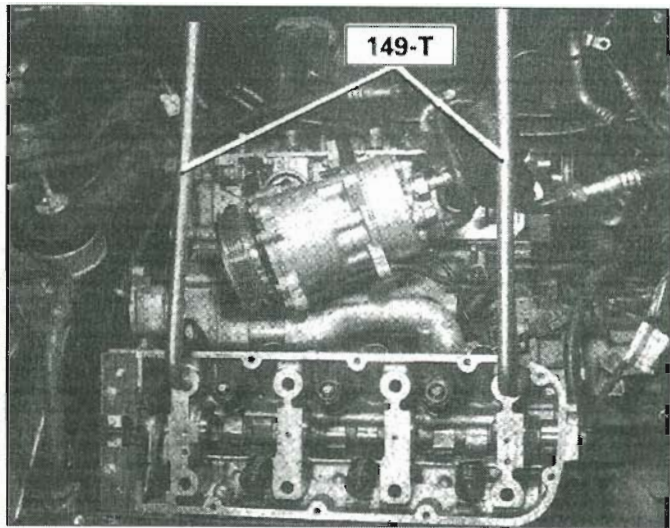
VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



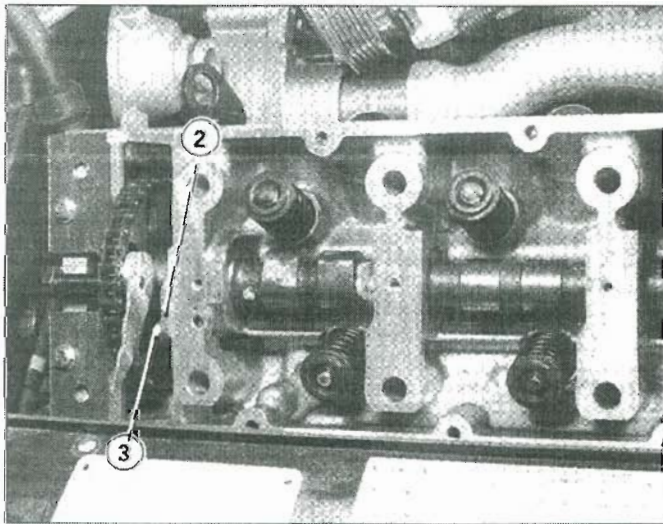
89-1279

I



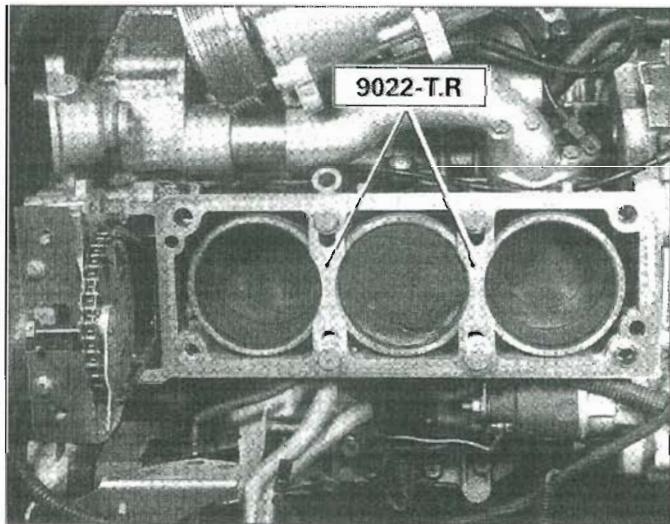
89-1283

IV



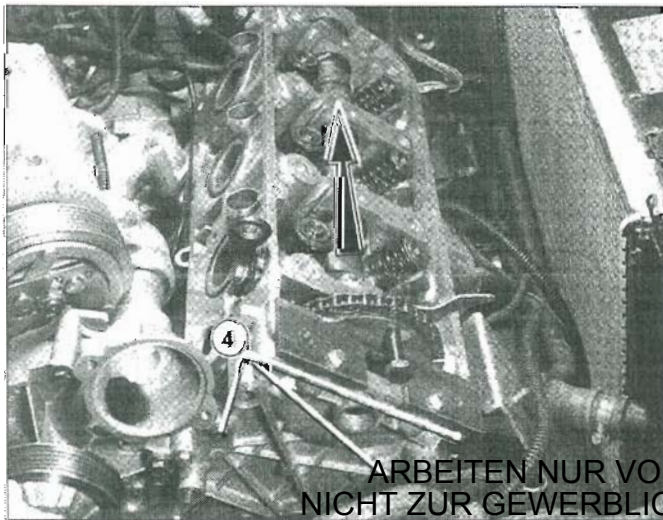
89-1280

II



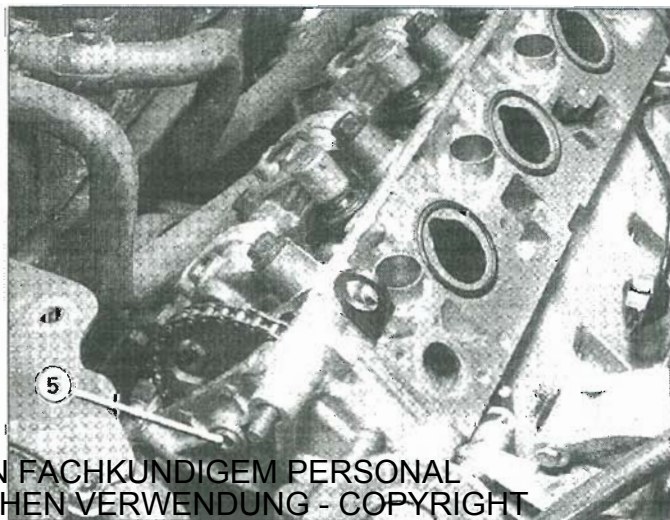
89-1285

II



89-1282

III



89-1286

VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

Siehe Abb. I,

Spezialwerkzeug **9022 T** einbauen,
Halter **G1** an Nockenwellenantriebsrad **anlegen**,
Schrauben **(1)**,

Mutter **G2** und

Schraube **G3** zum Fixieren des Nockenwellenantriebs-
rades **anziehen**, ohne dabei die Steuerkette mit der
Mutter **G2** zu spannen.

Zylinderkopfschrauben und
Kipphebelbrücke **ausbauen**.

Siehe Abb. II,

Schraube **(3)** lösen und Halteflansch **(2)** vom Nocken-
wellenhals **entfernen**.

Schraube **(3)** wieder **anziehen**.

Siehe Abb. III,

Nockenwellenantriebsrad **ablösen** und
bis zur Anlage am Dichtring **versetzen**.



Siehe Abb. III und IV,

Schrauben **(4)** **ausbauen**,
Zylinderkopf mit Lösehebeln **149 T** **abhebeln**.

Siehe Abb. V,

Fixierstege **9022 T. R** zum Niederhalten der Zylinder-
laufbüchsen **montieren**.

ZYLINDERKOPF HINTEN

Siehe Abb. VI,

Verschlußstopfen **(5)** mit 8 mm Inbusschlüssel
ausbauen.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Siehe Abb. I,
Nockenwellenendschraube mit 10 mm Inbusschlüssel
lösen.

Siehe Abb. II,
Spezialwerkzeug **9022 T einbauen**,
Halter **G1** an Nockenwellenantriebsrad **anlegen**,
Schrauben **(1)**,
Mutter **G2** und
Schraube **G3** zum Fixieren des Nockenwellen-
antriebsrades **anziehen**, ohne dabei die Steuerkette
mit der Mutter **G2** zu spannen.

Zylinderkopfschrauben und
Kipphebelbrücke **ausbauen**.

Siehe Abb. III,
Schraube **(3)** lösen und Halteflansch **(2)** vom Nocken-
wellenhals **entfernen**.

Siehe Abb. III,
Nockenwelle in Pfeilrichtung  bei
gleichzeitigem Lösen der Nockenwellenendschraube,
siehe Abb. I, zurückschieben.

Siehe Abb. III und IV,
Bolzen **(5)** und
Schrauben **(4)** **ausbauen**;
Zylinderkopf mit Lösehebeln **149 T abhebeln**.

Siehe Abb. VI,
Fixierstege **9022 T. R** zum Niederhalten der Zylinder-
laufbüchsen **montieren**.

VORBEREITUNG BEIDER ZYLINDERKÖPFE

Siehe Abb V,
Paßhülsen **(6)** von den Planflächen beider Zylinder-
reihen mit Abziehvorrichtung **9022 T. S entfernen**.

Motor zum Durchdrehen vorbereiten.

Nockenwellenantriebsrad mit Hilfslager **9022 T. P**
ausrüsten.

Zylinderkopf hinten; Befestigungsschraube des
Nockenwellenantriebsrades ansetzen.

Teilweise muß zum Einbau der Hilfslager **(8) 9022 T. P**
zunächst der erforderliche Einbauplatz geschaffen
werden.

Beide Schrauben **(7) 9022 T. R anziehen**.

Mutter **9022 T. G2** und
Schraube **9022 T. G3 ausbauen**.

WICHTIG

Halter **9022 T. G1** nicht vom Gehäuse abbauen.

Planflächen mit Planflächenreiniger **(D2) reinigen**.

Planflächen nicht mit spanabhebenden Werkzeugen,
oder aggressiven Reinigungsmitteln bearbeiten.

Gewindelöcher mit Gewindebohrer M 12 x 1,5 reini-
gen und mit Preßluft ausblasen.

Zylinderkopfschrauben reinigen, Gewinde ausbür-
sten.

PRÜFEN

Laufbüchsenüberstand prüfen.

Maßunterschied zwischen Motorgehäuseplanfläche
und Zylinderoberseite **0,05 – 0,12 mm**.

Höchstzulässiger Höhenmaßunterschied zwischen
zwei Zylinderoberseiten **0,04 mm**.

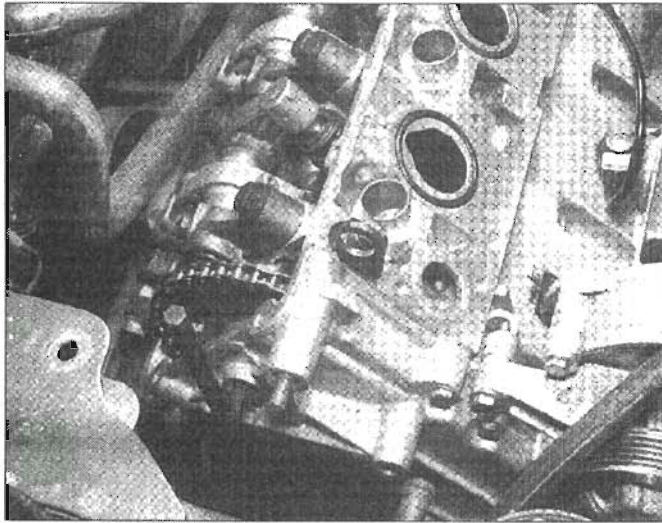
Zur korrekten Prüfung sind zunächst die Zylinderlauf-
büchsen des 1. Zyl. auf jeder Seite mit Fixierwerkzeug
9022 T. R zu befestigen und das Überstandsmaß mit
den Hilfswerkzeugen **9022 T. T, 9022 T. U** und der
Meßuhr **2437 T** zu ermitteln; anschließend sind alle
weiteren Zylinderlaufbüchsen ebenso zu überprüfen.

Höchstzulässiger Zylinderkopfplanflächenverzug
0,05 mm.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

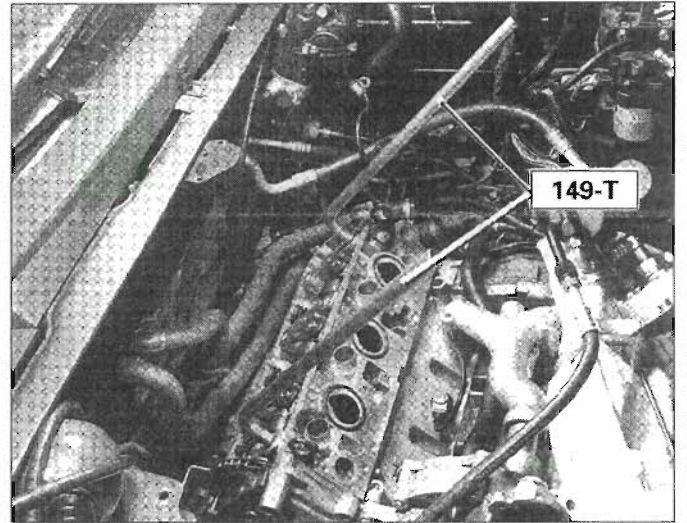


1



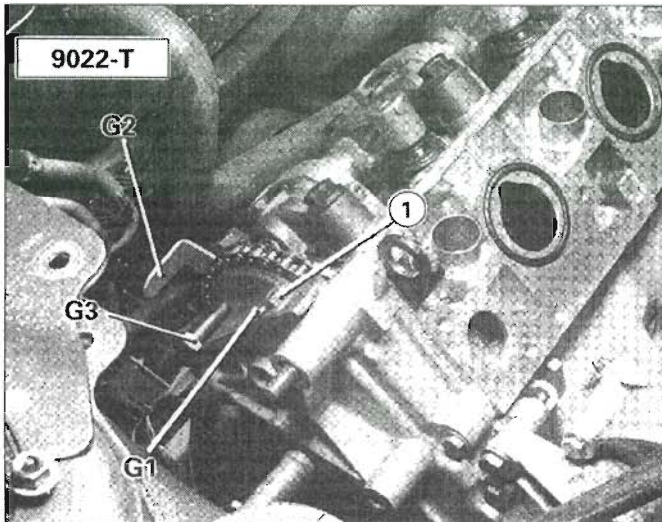
89-1287

I



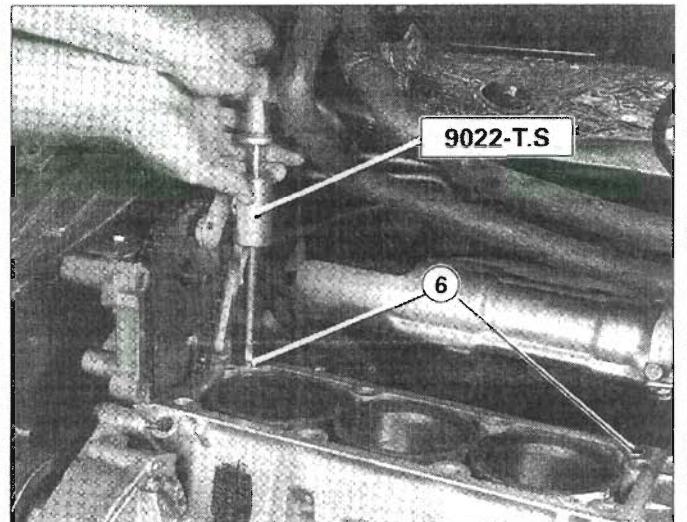
89-1291

IV



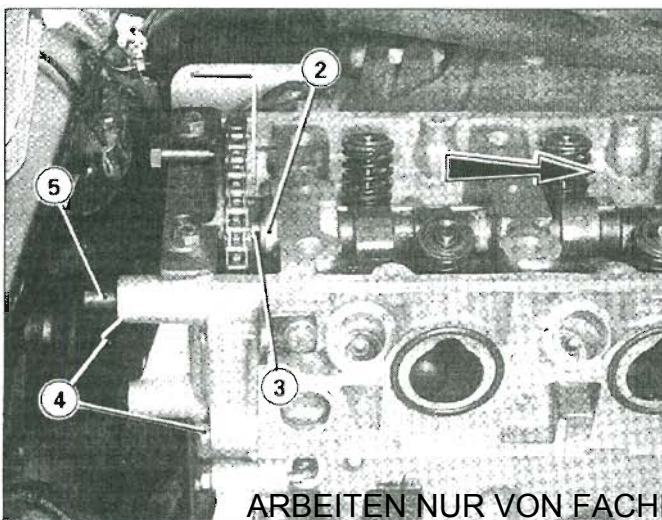
89-1288

II

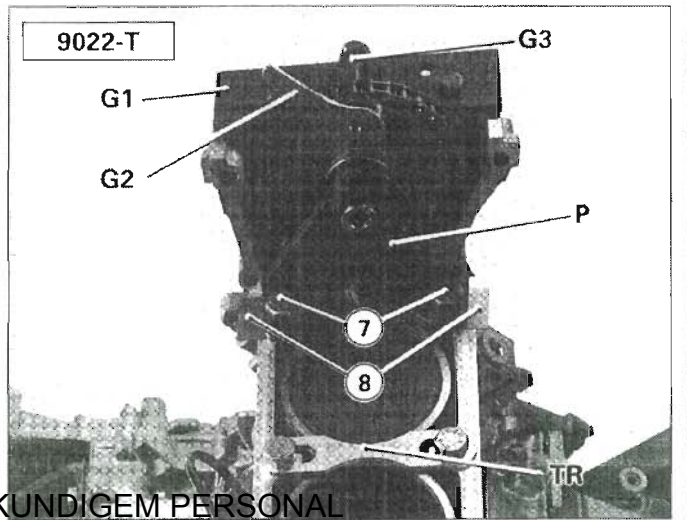


89-1317

V

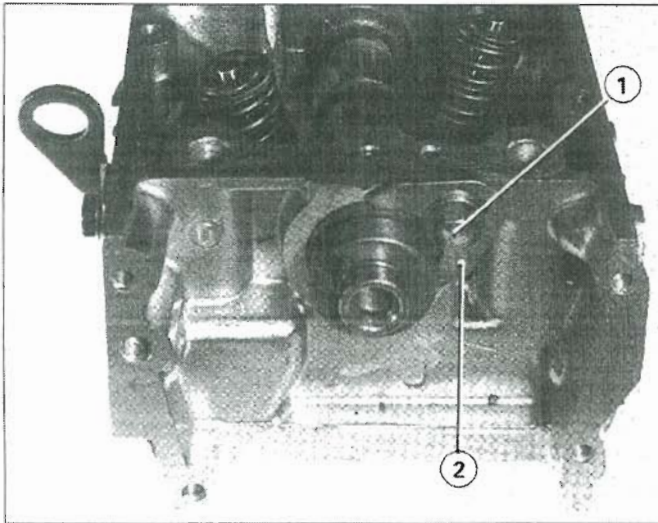


89-1289



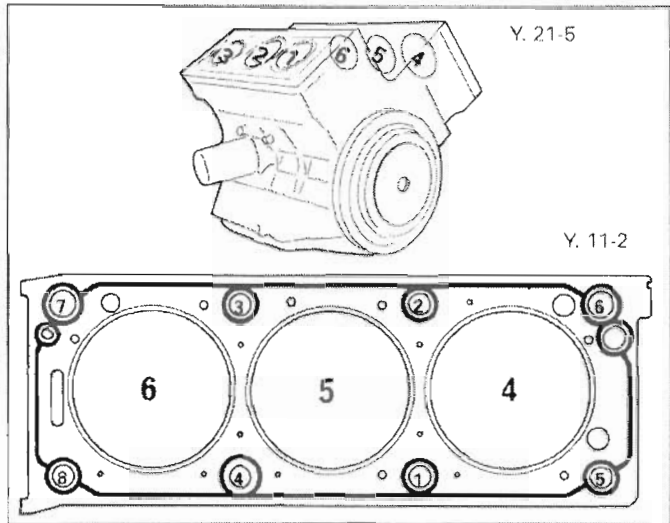
VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

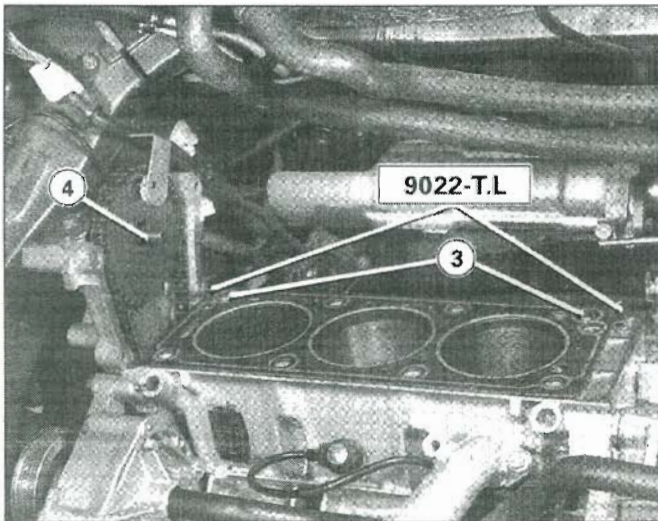


89-1458

I

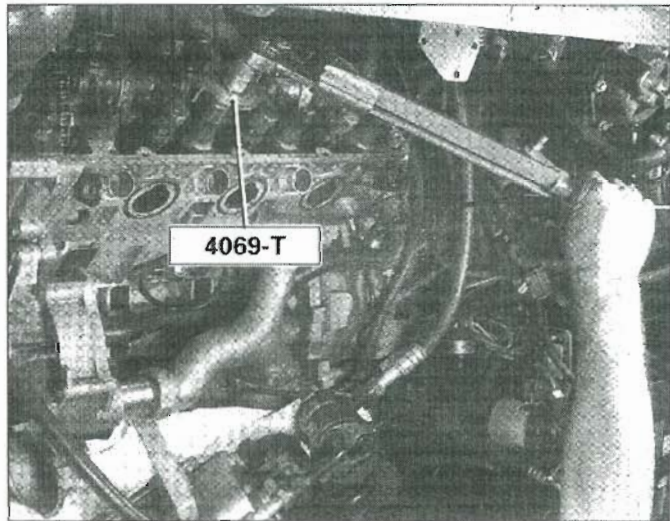


IV



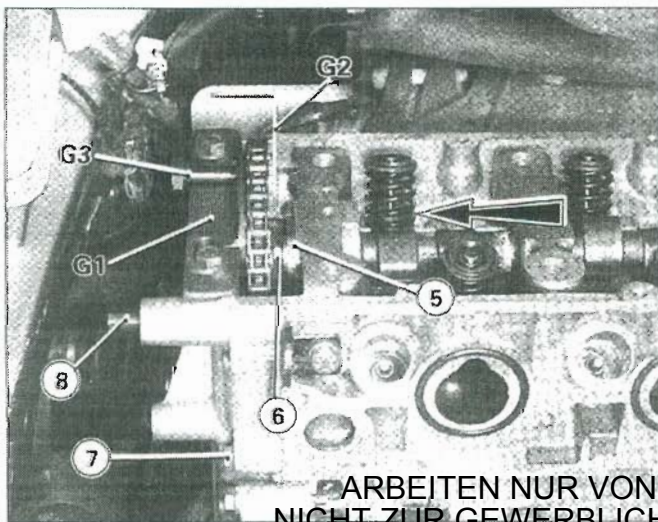
89-1318

II



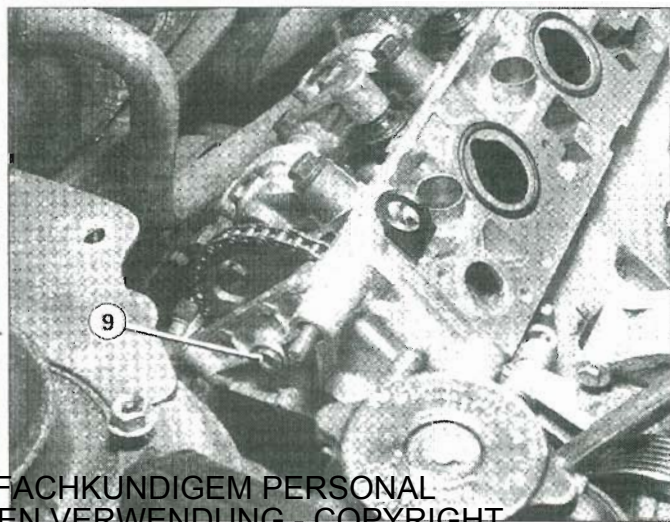
89-1324

V



89-1289

III



89-1286

VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Siehe Abb. I,
Schraube (1) **ausbauen.**

Anschlag (2) und
Schraube (1) **einbauen.** Schraube mit LOCTITE
FRENETANCH (E3) abdichten.

Nockenwellenhals und Kipphebelgleitflächen mit
MOLYKOTE LONATHERM (G1) einstreichen.


Plandichtflächen des Steuerkettengehäuses mit
AUTO JOINT OR (E10) einstreichen.

Plandichtflächen des Steuerkettengehäuses mit
AUTO JOINT OR (E10) einstreichen.

ZYLINDERKOPF HINTEN

Siehe Abb. II und III,
Paßhülsen (3) und Paßhülsenführungen 9022 T. L,
Zylinderkopfdichtung,
Zylinderkopf und
Planflächenausrichtschraube (7) **einbauen.**

Paßhülsenführungen 9022 T. L **ausbauen.**

Siehe Abb. II und III,
Nockenwelle und Nockenwellenantriebsrad mit
Schraube (4)  **zusammenziehen.**
ACHTUNG ZENTRIERSTIFT MUSS UNBEDINGT
FLUCHTEN.

Siehe Abb. III,
Schraube (6) **lösen.**

Anschlag (5) auf Nockenwellenhals **montieren.**

Schraube (6) mit 1,3 daNm **anziehen.**

Siehe Abb. III,
Bolzen (8) mit LOCTITE FRENETANCH abdichten,
montieren und mit 1,5 daNm **anziehen.**
Kipphebelbrücke **einbauen,**
Zylinderkopfschrauben mit MOLYKOTE G Rapid
Pluspaste einstreichen und **montieren.**

Siehe Abb. IV und V,
Zylinderkopfschrauben in Anzugsreihenfolge wie folgt
anziehen:

- 1.) Zunächst Schraube für Schraube mit 6 daNm
vorspannen.
- 2.) Dann Schraube für Schraube **lösen,**
erneut mit 4 daNm **vorspannen** und
anschließend mit 180° **Drehwinkel anziehen;**
hierzu Spezialwerkzeug 4069 T verwenden.

HINWEIS

Zylinderkopfschrauben bei betriebswarmem Motor
nicht mehr nachziehen.

Siehe Abb. II und III,
Schrauben (7) mit 1,3 daNm **anziehen.**
Schraube (4) mit 8 daNm **anziehen,** 10 mm Inbus-
schlüssel.

Werkzeuge 9022 T. G1, G2 und G3 **ausbauen.**

Siehe Abb. IV,
Bolzen (9) mit LOCTITE FRENETANCH (E3)
abdichten, montieren und mit 2 daNm **anziehen,**
8 mm Inbusschlüssel verwenden.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT




Siehe Abb. I,
neuen Dichtring **montieren**, hierzu Spezialwerkzeug
9022 T. A2 und Befestigungsschraube des Nocken-
wellenantriebsrades verwenden.

ZYLINDERKOPF VORN

Siehe Abb. II und III,
Paßhülsen **(1)** und Paßhülsenführungen **9022 T. L,**
Zylinderkopfdichtung,
Zylinderkopf und
Planflächenausrichtschraube **(2)** **einbauen.**

Paßhülsenführungen **9022 T. L** **ausbauen.**

Siehe Abb. IV,
Nockenwelle und Nockenwellenantriebsrad
 **zusammenziehen.**
ACHTUNG ZENTRIERSTIFT MUSS UNBEDINGT
FLUCHTEN.

Siehe Abb. IV,
Schraube **(4)** **lösen.**

Anschlag **(3)** auf Nockenwellenhals **montieren.**

Schraube **(4)** mit **1,3 daNm** **anziehen.**

Kipphebelbrücke **einbauen,**
Zylinderkopfschrauben mit MOLYKOTE G Rapid
Pluspaste einstreichen und **montieren.**

Siehe Abb. V und VI,
Zylinderkopfschrauben in Anzugsreihenfolge wie
folgt **anziehen:**

- 1.) Zunächst Schraube für Schraube mit **6 daNm**
vorspannen.
- 2.) Dann Schraube für Schraube **lösen,**
erneut mit **4 daNm vorspannen** und
anschließend mit **180° Drehwinkel anziehen;**
hierzu Spezialwerkzeug **4069 T** verwenden.

HINWEIS

Zylinderkopfschrauben bei betriebswarmem
Motor nicht mehr nachziehen.

Siehe Abb. III,
Schrauben **(2)** mit **1,3 daNm** **anziehen.**

Werkzeuge **9022 T. G1, G2** und **G3** **ausbauen.**

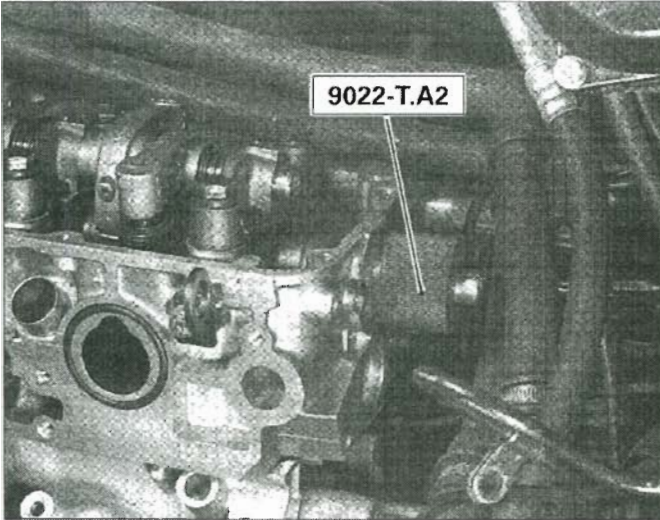
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

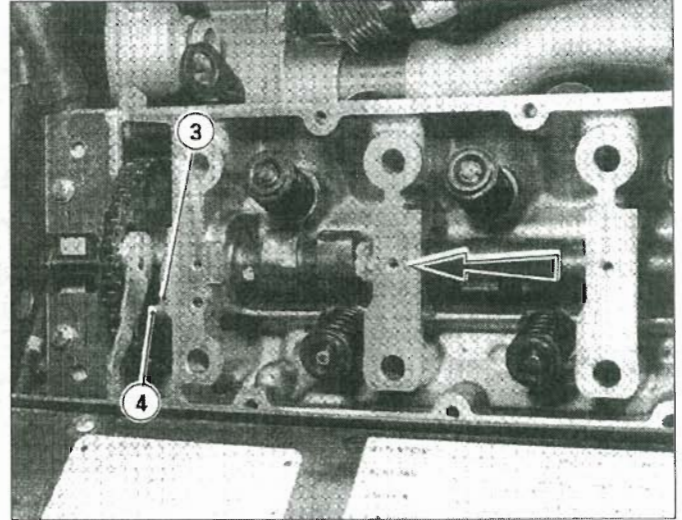
XM
112-1/2

15



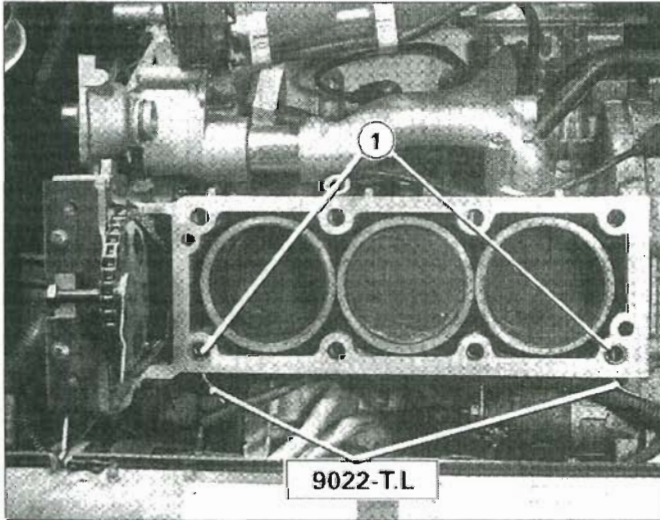
89-1325

I



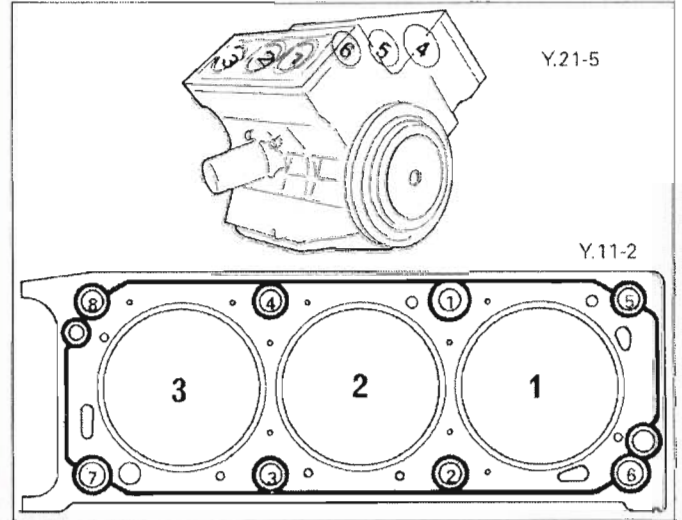
89-1280

IV

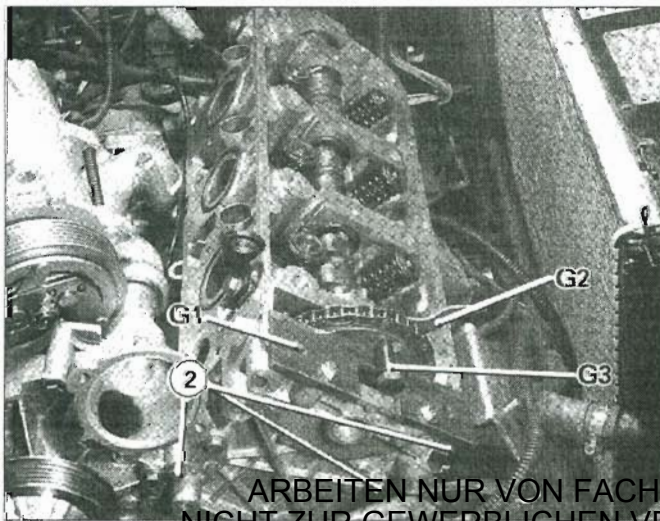


89-1327

II

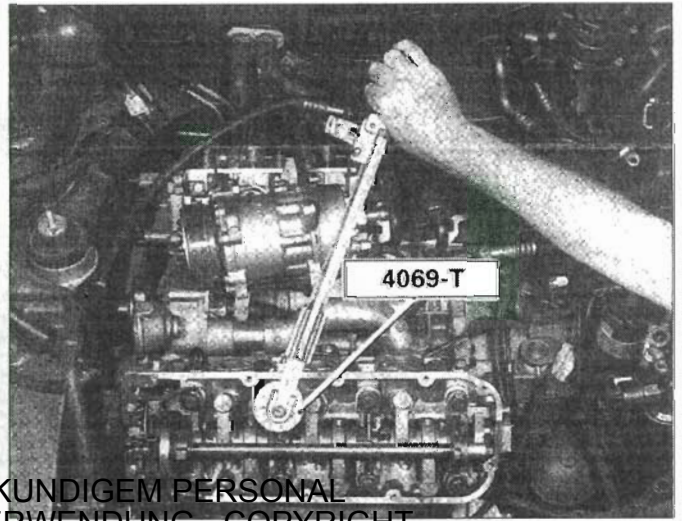


V



89-1282

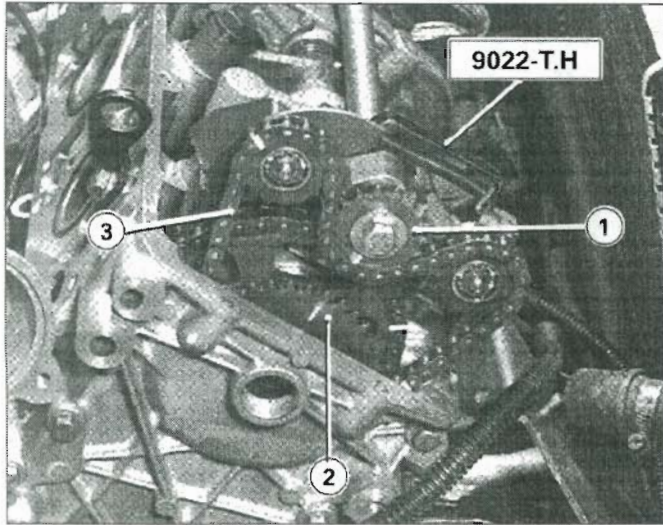
III



89-1328

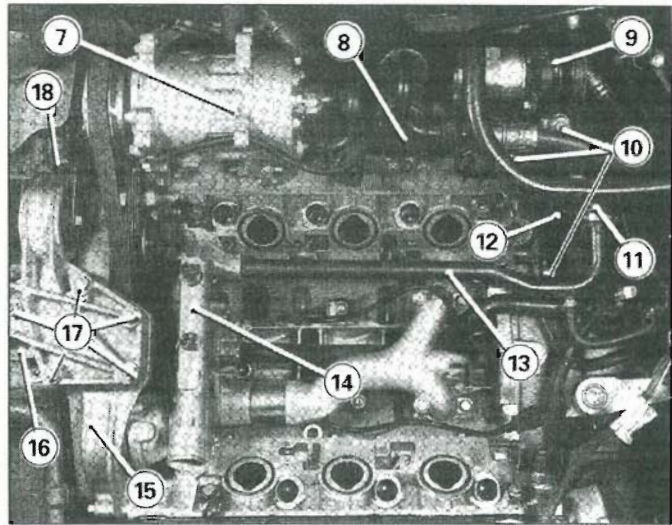
VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



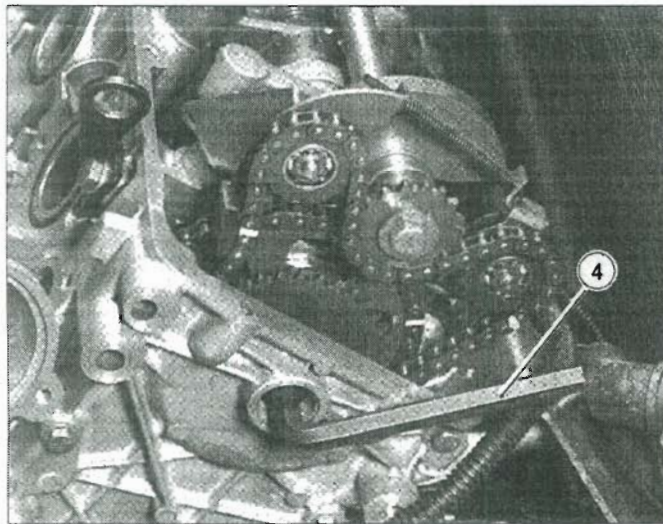
89-1331

I



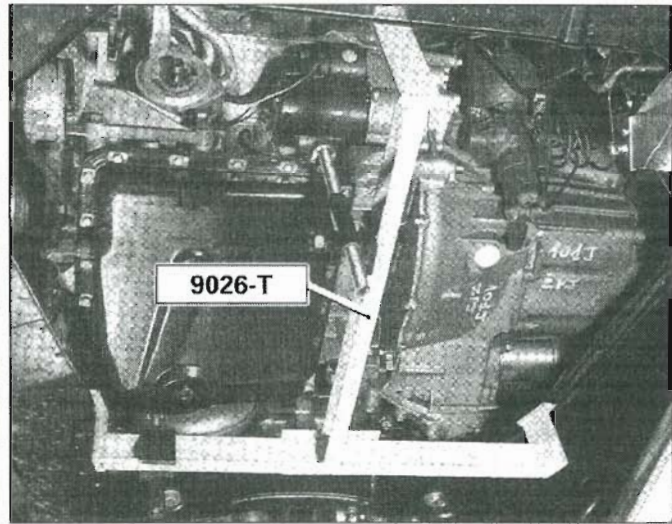
89-1258

IV



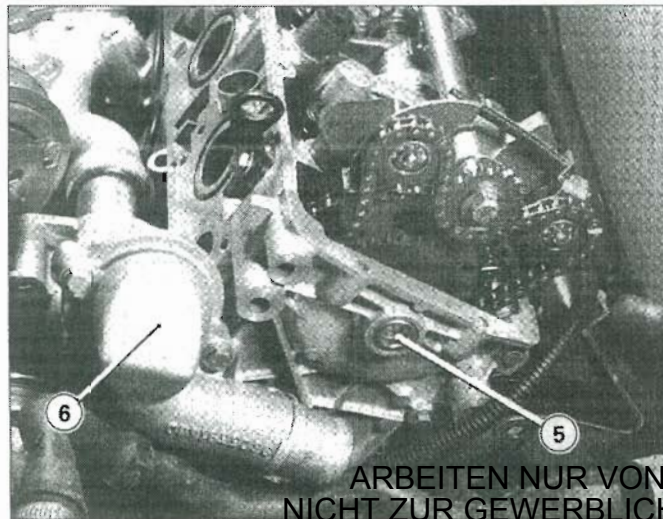
89 1332

II



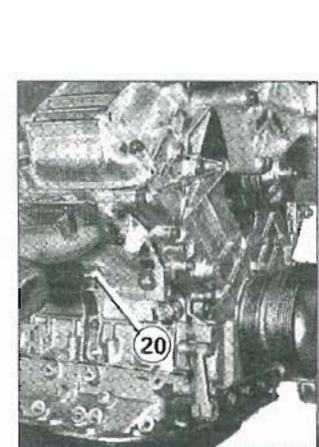
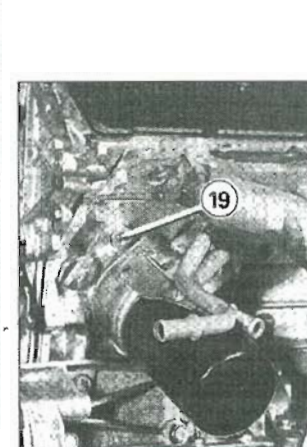
89-1352

V



89-1277

III



VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

Siehe Abb. I.
Steuerkette (3) **einbauen**.

Antriebsrad (1) **ausrichten**, Kennzeichnung zeigt nach unten.

Antriebsrad (2) auf der Steuerkette **ansetzen** und Kennzeichnungen **gegenüberliegend ausrichten**.

Siehe Abb. II.
Ausgleichwelle drehen, um das Antriebsrad (2) auf der Nockenwelle zu montieren, **ACHTUNG ZENTRIERSTIFT MUSS UNBEDINGT FLUCHTEN**.

Siehe Abb. I.
Spezialwerkzeug 9022 T. H **ausbauen**.

Siehe Abb. II und III.
Schraube (4) **einbauen** und mit **8 daNm anziehen**, Inbusschlüssel 10 mm. Bolzen (5) mit LOCTITE FRENETANCH (E3) abdichten, **montieren** und mit **2 daNm anziehen**, Inbusschlüssel 14 mm. Thermostatgehäuse (6) **einbauen**.

Plandichtflächen der Zylinderkopfdeckel mit AUTO JOINT OR (E10) **einstreichen**.

Siehe Abb. IV.
Zylinderkopfdeckel **einbauen**, Deckel der hinteren Zylinderreihe mit **1,3 daNm anziehen**, Inbusschlüssel 6 mm, Deckel der vorderen Zylinderreihe mit **1,2 daNm anziehen**, Inbusschlüssel 5 mm. Kompressor (7) der Klimaanlage **einbauen** und mit **3 daNm anziehen**, Inbusschlüssel 8 mm, 3 Befestigungsschrauben der Kühltasche (8) **einbauen**, Riemenscheibe (12) **montieren** und mit **7 daNm anziehen**, Inbusschlüssel 8 mm, HD-Pumpe und Antriebsriemen **einbauen**.

Antriebsriemen spannen, siehe Hauptgruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 250-0/2.

Siehe Abb. IV.
Rohrleitung (9) mit neuer Dichtung und 3 Leitungsbefestigungen (10) **anschießen**.

Siehe Abb. IV.
Manschette (16) und Halter (15) **einbauen**.
M 10-Schrauben mit **6 daNm**,
M 7-Schrauben mit **1,3 daNm anziehen**.

Motorträger einbauen und Muttern (17) mit **5 daNm anziehen**, Drehmomentstütze (18) **einbauen**.

ACHTUNG
Die stärkere Seite der Schweißkonstruktion ist zum Motor hin auszurichten,

Anzugsdrehmoment 5 daNm.

Antriebsriemen des Kühlkompressors **einbauen**.

Antriebsriemen **spannen**, siehe Hauptgruppe ①, siehe Arbeitsabschnitt XM 250-0/2.

Siehe Abb. VI.
Spezialwerkzeug 9026 T **ausbauen**.

Siehe Abb. IV.
Kühlmittelkanal (14) mit neuen Dichtungen **einbauen** – TORXSCHLÜSSEL Nr. 30 – und mit **1,3 daNm anziehen**, Rohrleitung (13) **einbauen**.

Siehe Abb. IV.
Schlauch (11) **anschießen**.

Siehe Abb. VI und VII.
Verschlußstopfen (19) **einbauen** und mit **6 daNm anziehen**,

Schraube (20) **einbauen** und mit **3 daNm anziehen**.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Siehe Abb. I,
Schraube (1) anziehen.

Siehe Abb. II,
Auspuffkugelgelenk mit GRIPCOTT AF (G2)
schmieren und **befestigen**, Schrauben (2) mit
1 daNm anziehen.

Siehe Abb. III,
Schrauben (3) des Drehstromgenerators und
Antriebsriemen **einbauen**.

Antriebsriemen spannen, siehe Hauptgruppe ①,
Arbeitsabschnitt XM 250-0/2

Siehe Abb. IV,
Winkel (4) und
Rohrleitung (6) **einbauen**.
Anzugsdrehmoment 3 daNm.

Ölfilterpatrone und
Peilstab (5) **einbauen**.
Anzugsdrehmoment 3 daNm.

Siehe Abb. V,
Zündverteiler und
Verteilergehäuse (8) **einbauen**,
mit LOCTITE FRENETANCH (E3) abdichten und mit
1 daNm anziehen.

Flotor (7) mit 10 mm Inbusschlüssel **anziehen**,
Anzugsdrehmoment 4,5 daNm.

Abdeckung **einbauen**,
Verteilerfinger mit 3 mm Inbusschlüssel **befestigen**
und Verteilerkappe **einbauen**.

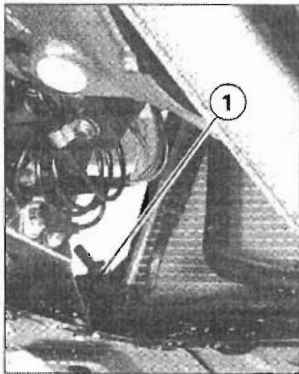
Luftsammler mit neuen Dichtungen **montieren** und
mit **1,5 daNm anziehen**.

Siehe Abb. VI,
Schläuche (10),
Schelle (9) und
Schlauch am Thermostatgehäuse **anschießen**.

Siehe Abb. VII,
Anschlußstecker an der Drosselklappe (13),
Anschlußstecker am Luftsteuerventil (14),
Anschlußstecker am Lufttemperaturfühler (15),
Anschlußstecker am Kühlmitteltemperaturfühler (16),
Massekabel (12),
Anschlußstecker an den Einspritzventilen,
Anschlußstecker an den Klopfensensoren,
Anschlußstecker an den Temperatursonden (18)
und (19),
Anschlußstecker an der Klimaanlage (11),
Zündkabelbündel an Zündspule und Zündkerzen,
sowie Anschlußstecker am Absolutdruckfühler
anschießen.

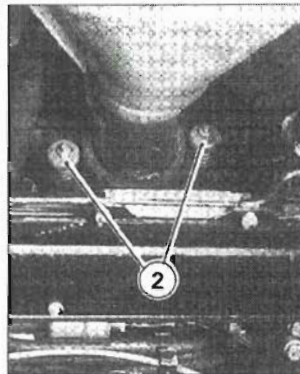


1



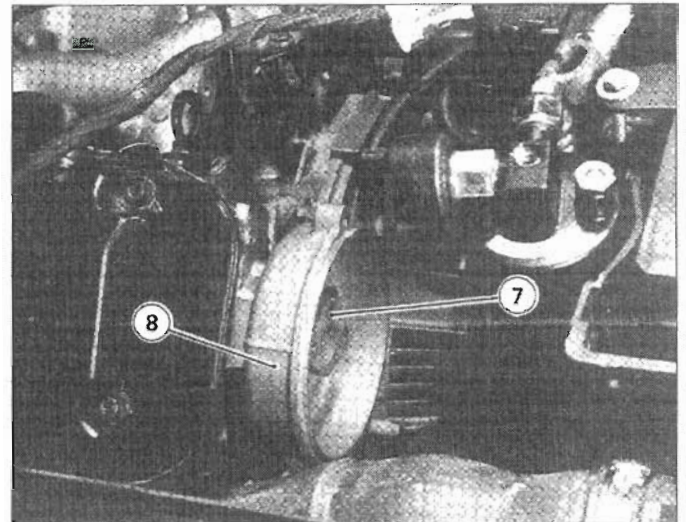
89-154

I



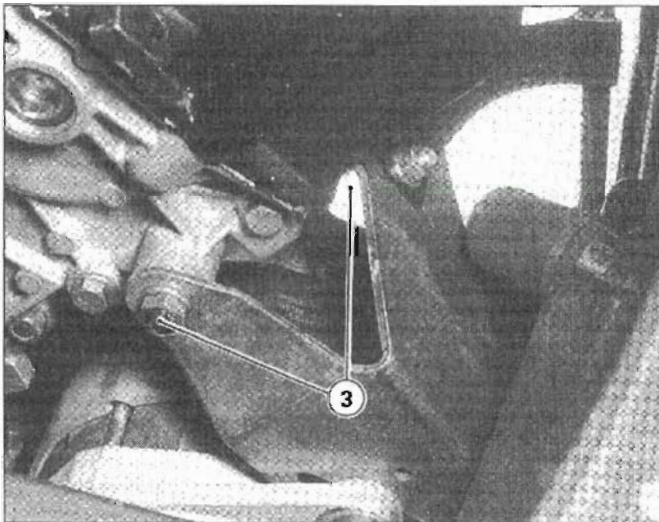
89-117

II



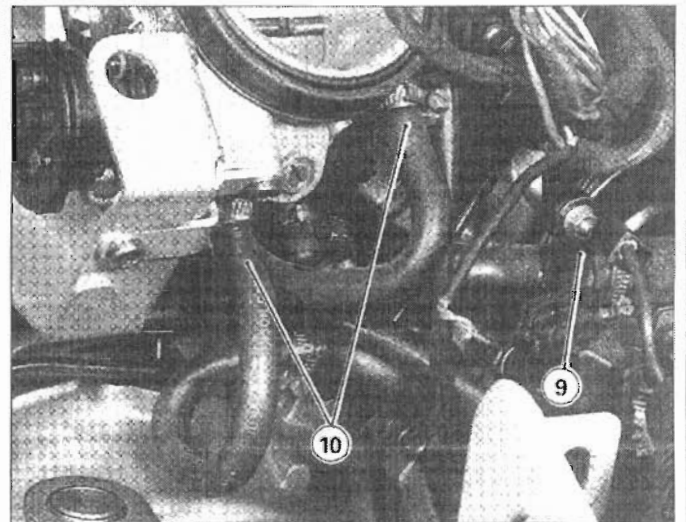
89-1257

V



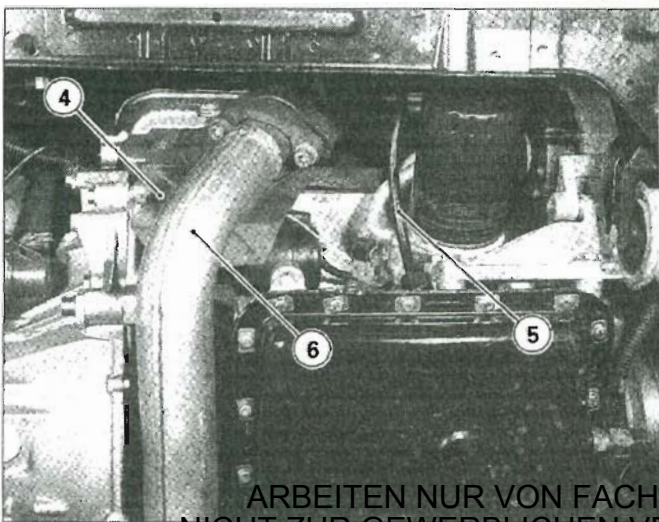
89-1144

III



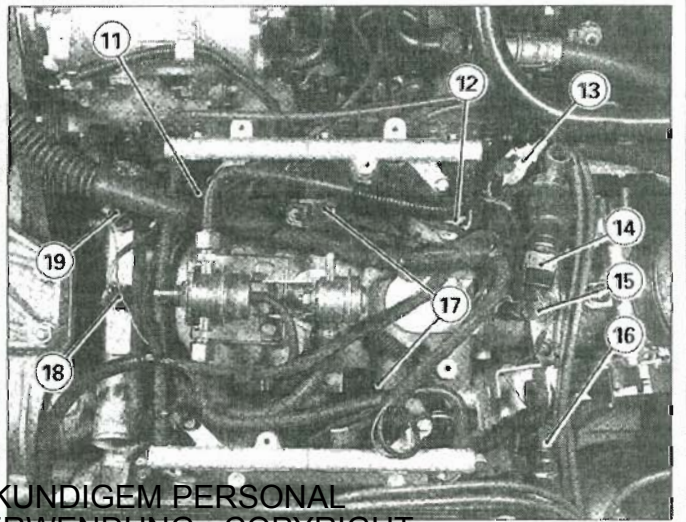
89-395

VI



89-1353

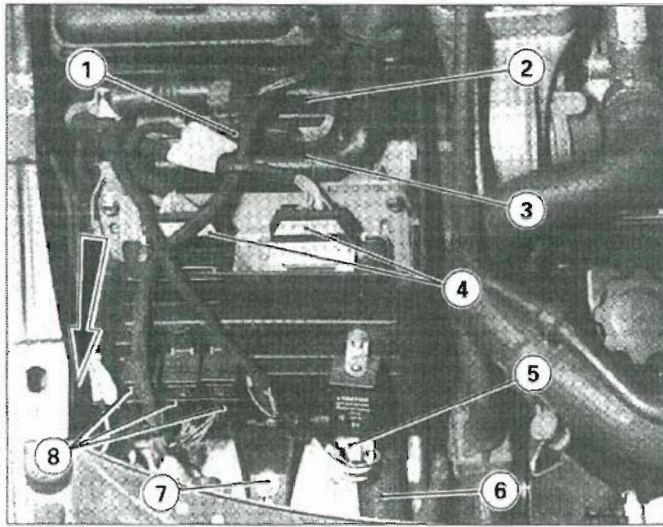
IV



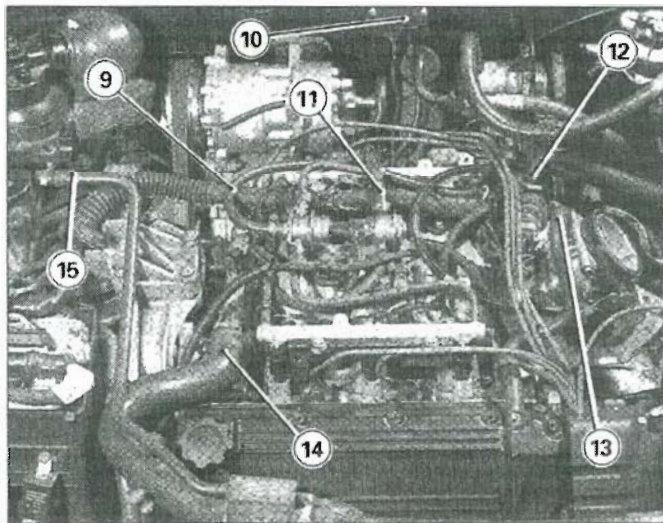
89-1259

VII

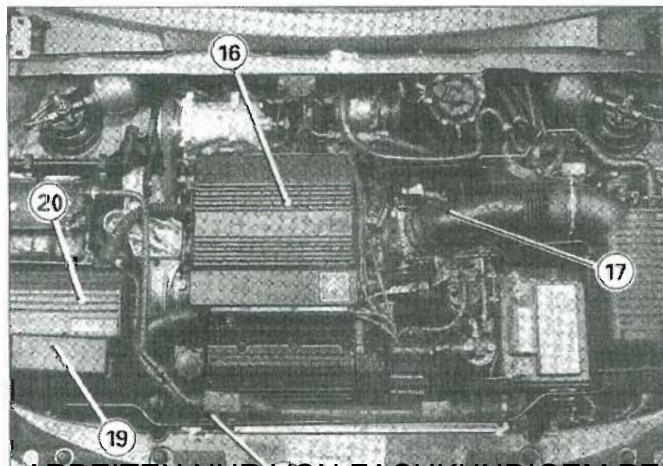
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



89-987



89-1370




ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

89-78



Siehe Abb. I und II,
Rechneraufnahme,
Schrauben (7) und
Absolutdruckfühler (10) **einbauen**.

Siehe Abb. I,
Anschlußstecker (1),
Anschlußstecker (2) am A B S-Steuergerät,
Anschlußstecker (3) am Einspritzsteuergerät,
Anschlußstecker (4) am Steuergerät der
Hydractivfederung,
Anschlußstecker (5) und (8) am Relais und
Massestecker  **anschießen**.

Siehe Abb. II,
Schlauch (6),
Kühlmittelschläuche (14) und (15),
Schläuche (12) und (13),
Kraftstoffschläuche (9) und (11), sowie
Gasseilzug **anschießen**.

Siehe Abb. III,
Schlauch (17),
Schelle (18),
Abdeckungen (16), (19) und (20) mit
TORXSCHLÜSSEL Nr. 30, Radschraubengelenk-
schlüssel **einbauen**.

Batteriemassekabel **anschießen**.

Kühlsystem **befüllen** und **entlüften**, siehe Haupt-
gruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 230-00/2

Motorölstand **überprüfen**, ggf. korrigieren.

Fahrzeug abbocken.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

ZPJ4-MOTOR

XM
122-0/4

1

CITROEN-Spezialwerkzeug

9022-T : Aus Werkzeugkoffer ZPJ-Motor

H : **9022-T-H** : Klemmbügel zum Spannen der Ausgleichvorrichtung.

M : **6012-T** : Schwungradhalter

N : **9007-T** : Zündkerzenschlüssel.

Drehmomentschlüssel.

Stecknuß 35 mm.

STEUERZEITEN ÜBERPRÜFEN UND EINSTELLEN
V6-MOTOR (ZPJ4)

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



STEUERZEITEN EINSTELLEN

Zylinderköpfe einbauen

ACHTUNG

Siehe auch Broschüre BRE 098937 ZPJ/ZPJ4
Wenn die Kipphebel nicht mit dem Selbstbauwerkzeug **MR. 630-64/78** am Zylinderkopf fixiert werden, besteht die Gefahr, daß sich die Nockenwellenstößel nach unten absenken.

Vor dem Einbau der Zylinderköpfe sind die Kennzeichnungen **auszurichten**.

Siehe Abb. II,

- Federkeil **(1)** in der Kurbelwelle **senkrecht stellen**.

Siehe Abb. III,

- Keilnut in der Nockenwelle des vorderen Zylinderkopfes zur Plandichtfläche des Zylinderkopfes **um 45° versetzt ausrichten**.

Siehe Abb. I,

- Keilnut in der Nockenwelle des **hinteren** Zylinderkopfes zur Plandichtfläche des Zylinderkopfes **um 45° versetzt ausrichten**.

Steuerketten montieren

Siehe Abb. IV,

- Steuerkette des **vorderen** Zylinderkopfes.
 - Federkeil **(1)** in der Kurbelwelle geradlinig zu den **vorderen** Zylindern ausrichten.
 - Gekennzeichnetes Kettenglied **(2)** zeigt mit seiner Fläche zur Kennzeichnung auf dem Kurbelwellenantriebsrad.
 - Kennzeichnung auf dem Nockenwellenantriebsrad der **vorderen** Zylinderreihe zeigt zwischen beide gekennzeichneten Kettenglieder **(3)**. Konstruktionseinheit an der Nockenwelle **montieren**.
 - Kettenführungen, sowie Kettenspanner **einbauen**.

HINWEIS

Siehe Abb. VI,

ein neuer Kettenspanner wird gespannt und gesichert ausgeliefert. Ein entspannter Kettenspanner wird mit einem Ringschlüssel, dem Sicherungsstift und dem Spannwerkzeug **9022-T.L.** wieder gespannt.

Siehe Abb. V,

- Steuerkette des **hinteren** Zylinderkopfes.
 - Kurbelwelle **1 volle Umdrehung um plus 240°** in Kurbelwellendrehrichtung **weiterbewegen**.
 - Gekennzeichnetes Kettenglied **(4)** zeigt zur Kennzeichnung des Kurbelwellenantriebsrades.
 - Kennzeichnung auf dem Nockenwellenantriebsrad der **hinteren** Zylinderreihe zeigt zwischen beide gekennzeichneten Kettenglieder **(5)**. Konstruktionseinheit an der Nockenwelle **montieren**. Schraube **einbauen**.
 - Kettenführungen und Kettenspanner **einbauen**.

Fixierte Kettenführungen und Kettenspanner mit **1,0 daNm** anziehen.

Achsen der beweglichen Kettenführungen mit **1,5 daNm** anziehen.

Kettenspanner **entsichern**.

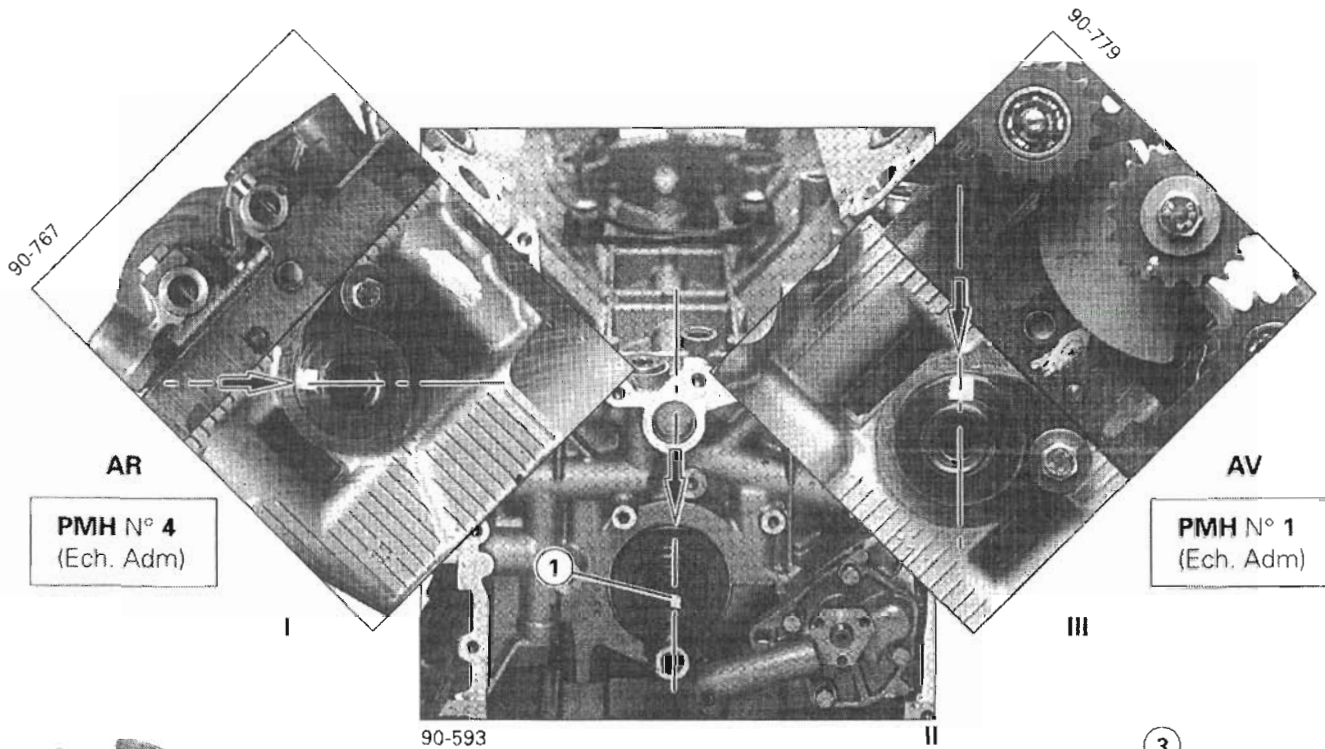
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

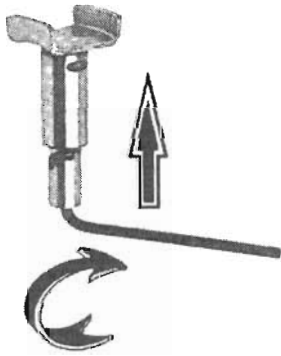
XM
122-0/4

3



AR
PMH N° 4
(Ech. Adm)

AV
PMH N° 1
(Ech. Adm)



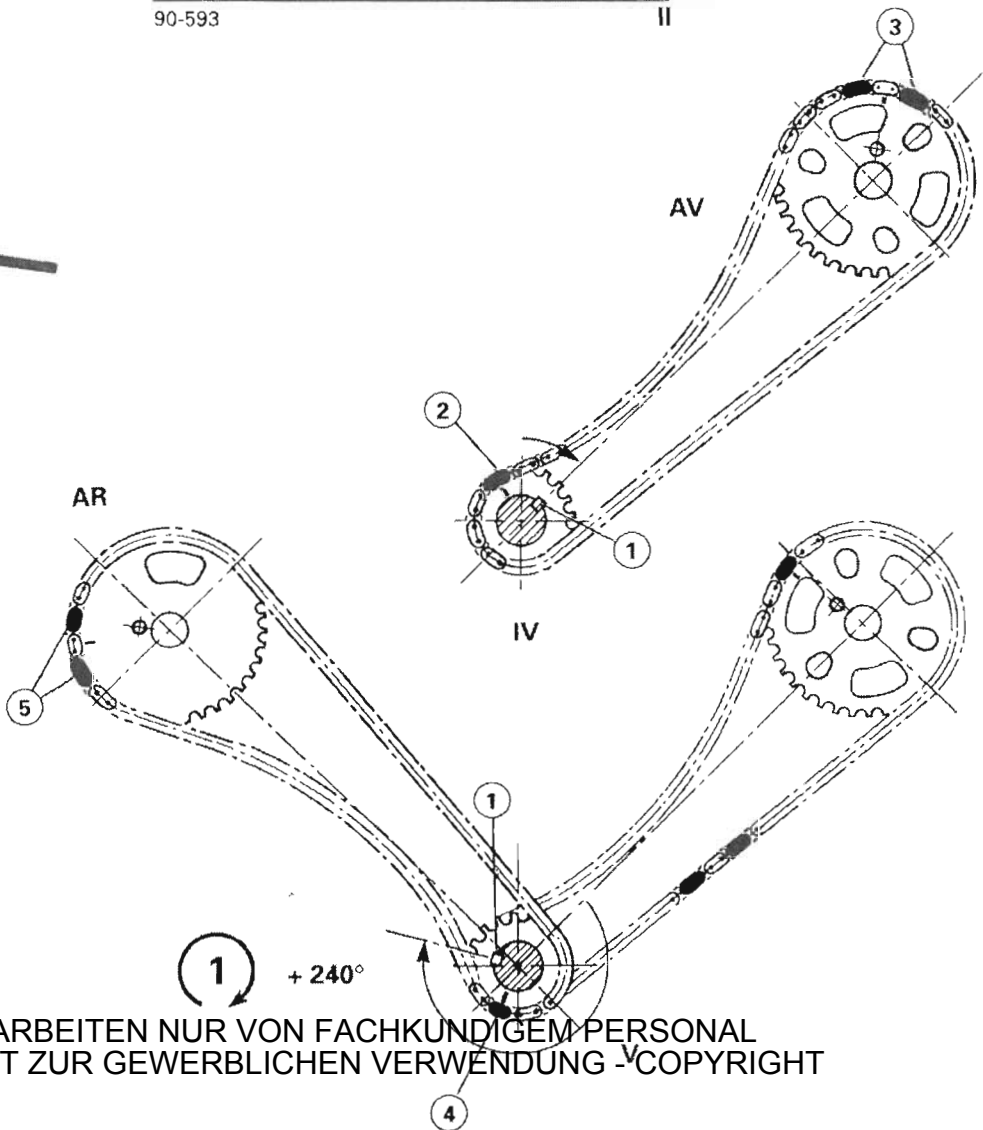
90-586



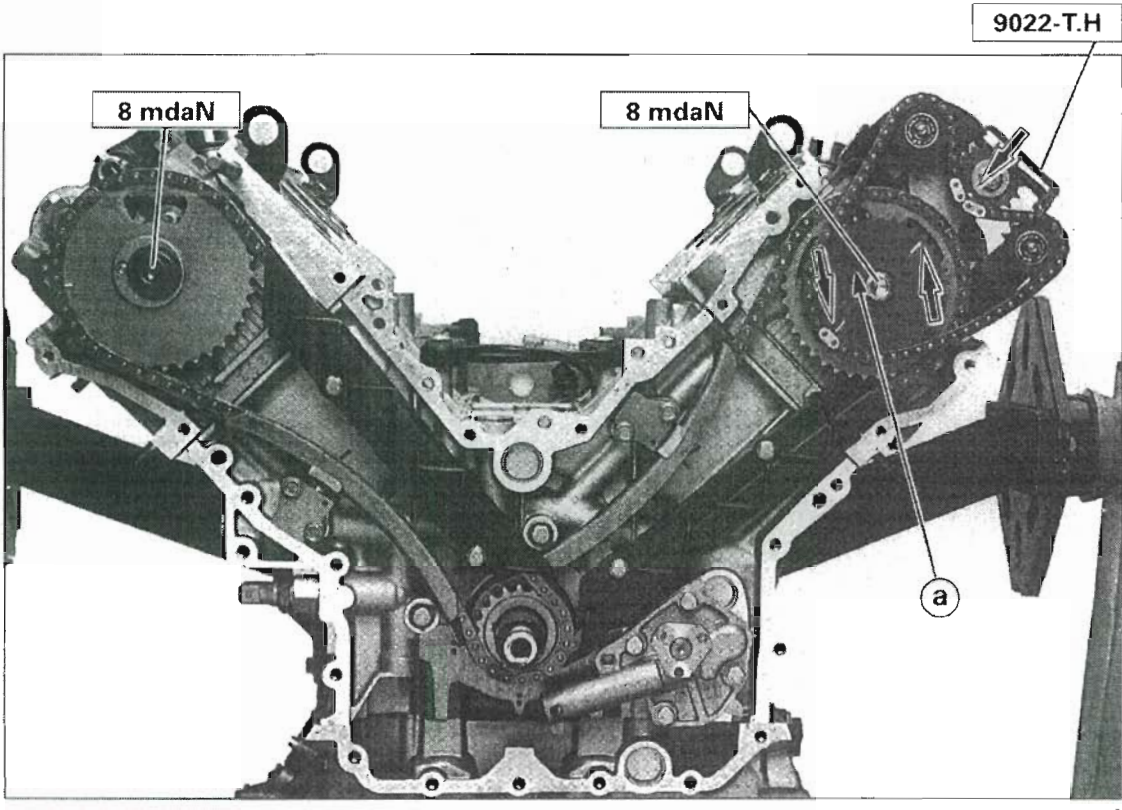
ou

9022-T.L

90-587

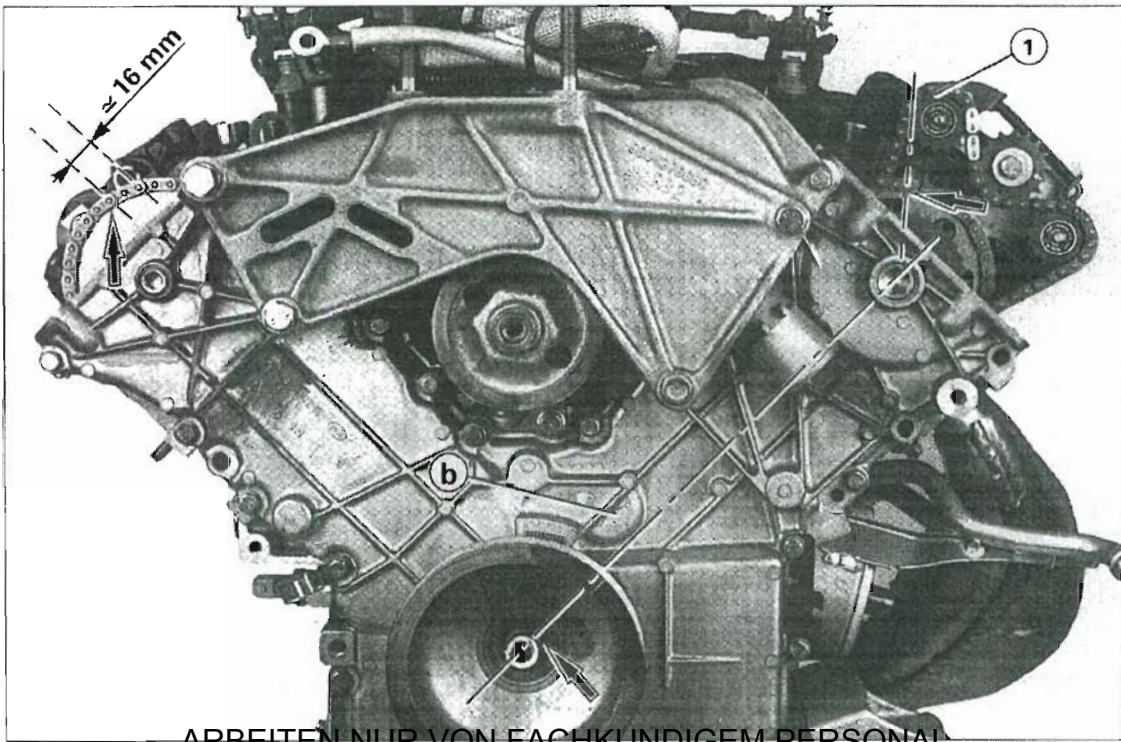


ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG -COPYRIGHT



90-602

I



91-108

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

II



1

STEUERZEITEN ÜBERPRÜFEN UND EINSTELLEN V6-MOTOR (ZPJ4)

XM
122-0/4

5

**Siehe Abb.,
Antriebskette der Ausgleichswelle einbauen.**

- Feder des Kettenspanners der Antriebskette für die Ausgleichswelle mit Spannwerkzeug **9022-T.H. spannen.**
- Kennzeichnung auf dem Rad der Ausgleichswelle zeigt zwischen beide Kettenkennzeichnungen.
- Kettenkennzeichnungen auf ein Kennzeichen auf dem Antriebsrad **ausrichten.** In dieser Anordnung müssen alle drei Kennzeichnungen auf den Zahnradern in einer Flucht verlaufen.
- Antriebsrad der Ausgleichswelle in Wellendrehrichtung weiterbewegen, bis es in den Antriebszapfen (**a**) des Nockenwellenantriebsrades **einrastet**, anschließend Spannwerkzeug **9022-T.H. ausbauen.**
- Befestigungsschrauben der Nockenwellen mit **8,0 daNm anziehen.**



STEUERZEITEN ÜBERPRÜFEN

Bei eingebautem Motor ist es erforderlich die Zylinderkopfdeckel und die Befestigungsmutter der Kurbelwellenriemenscheibe auszubauen, um die Kennzeichnungen der Nockenwellen und die Keilnutstellung in der Kurbelwelle zu erkennen.

Schwungrad mit Schwungradhalter **6012-T fixieren** und die Mutter der Kurbelwellenriemenscheibe mit 35 mm Stecknuß **lösen und ausbauen.** Zündkerzen mit Kerzenschlüssel **9007-T ausbauen.**

Kipphebel des **1. Zyl.** durch Drehen der Kurbelwelle auf WEGWECHSEL stellen, hierbei steht der Kolben des 5. Zyl. auf Zündmoment.

Kurbelwellenkeilnut  geradlinig zur **vorderen** Zylinderreihe ausrichten, was zutrifft, wenn die Keilnut zum Rand der Rippe (**b**) auf dem Steuergehäuse zeigt.

- Die Kennzeichnung  auf dem Nockenwellenantriebsrad für die **vordere** Zylinderreihe muß zwischen den Zähnen und dem Lager des Zahnrades (**1**) stehen.
- Die Kennzeichnung  auf dem Nockenwellenantriebsrad für die **hintere** Zylinderreihe muß ca. 16 mm vor der Einlaßkipphebelwelle stehen.
- Zylinderkopfdeckel **einbauen**, vorher Plandichtfläche mit AUTO-JOINT OR - **E10** einstreichen.
- Gewinde der Riemenscheibenmutter mit FRENBLOC - **E6** einstreichen, Mutter **montieren** und mit **26,0 daNm anziehen.**

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

ZPJ-MOTOR

XM
122-1/2

1

CITROEN-Spezialwerkzeug

9022-T : Aus Werkzeugkoffer ZPJ-Motor.

H : Klemmbügel zum Spannen der Ausgleichvorrichtung.

M : **6012-T** : Schwungradhalter.

N : **9007-T** : Zündkerzenschlüssel.

9026-T : Träger für das ausgebaute Triebwerk.
(Motor und Getriebe)

Drehmomentschlüssel für 40 daNm.

Stecknuß 35 mm.

STEUERKETTEN AUS- UND EINBAUEN
V6-MOTOR (ZPJ)

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



AUSBAUEN

Schwungrad mit Werkzeug **6012-T** blockieren.

Siehe Abb. I und II

- Mutter **(2)** mit 35 mm Stecknuß **lösen** und
- **Riemenscheibe ausbauen.**
- Träger **(1)**,
- Thermostatgehäuse **(4)**
- Zylinderkopfdeckel **(3)** und **(5) ausbauen.**
- Zündkerzen mit Zündkerzenschlüssel **9007-T** und
- Steuergehäusedeckel **(6) ausbauen.**

Siehe Abb. III,

Kettenlaufspiel **überprüfen**. Der Versatz **Y** der Kettenspanner darf **9,5 mm nicht überschreiten**.

Der Maßpfeil **X** der Ölpumpenantriebskette darf **7,0 mm nicht überschreiten**.

Bei überschrittenen SOLLWERTEN sind die Ketten, erforderlichenfalls auch die Kettenräder zu ersetzen.

Siehe Abb. IV,

Kurbelwelle in Kurbelwellendrehrichtung so verstellen, daß der Federkeil des Kurbelwellenantriebsrades **nach oben zeigt**.

- Ölpumpenantriebsrad **(9)** mit
- Antriebskette **(10)** und
- Kurbelwellenrad **(11)**, Federkeil und Distanzstück **ausbauen.**

Siehe Abb. V,

Kettenspanner der Ausgleichswelle mit Spannbügel **9022-T. H. fixieren.**


Siehe Abb. IV,

- Antriebsrad **(7)** und
- Kette **(8) ausbauen.**

Siehe Abb. V,

Kettengleitschuhe **(13) ausbauen.**

Siehe Abb. V,

Antriebsrad **(12)** und Steuerkette **ausbauen**, dabei gleichzeitig Kettenspanner **(16) spannen** und mit einem Schraubenzieher  **verriegeln.**

Antriebsrad **(15)** und Steuerkette **ausbauen**, dabei gleichzeitig Kettenspanner **(14) spannen** und wie zuvor beschrieben **verriegeln.**

Siehe Abb. VII,

ZPJ4-Motor, beim Ausbau der Steuerketten entspannt sich der Kettenspanner. Ein entspannter Kettenspanner wird mit einem Ringschlüssel, dem Sicherungsstift und dem Spannwerkzeug **9022-T.L.** wieder gespannt.

HINWEIS

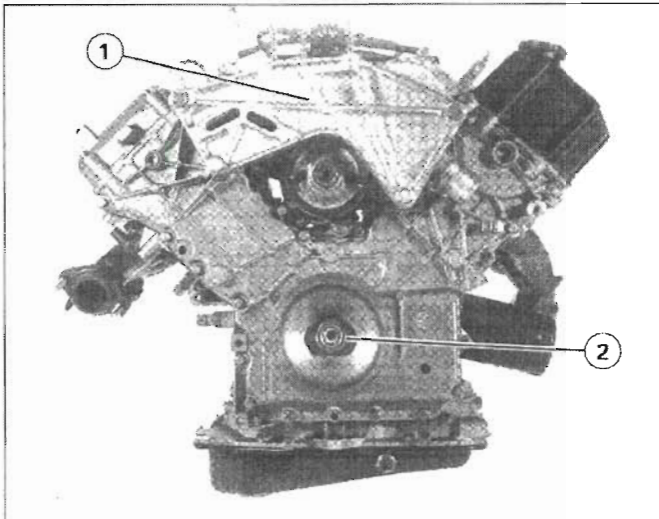
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL und gespannt und
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGT



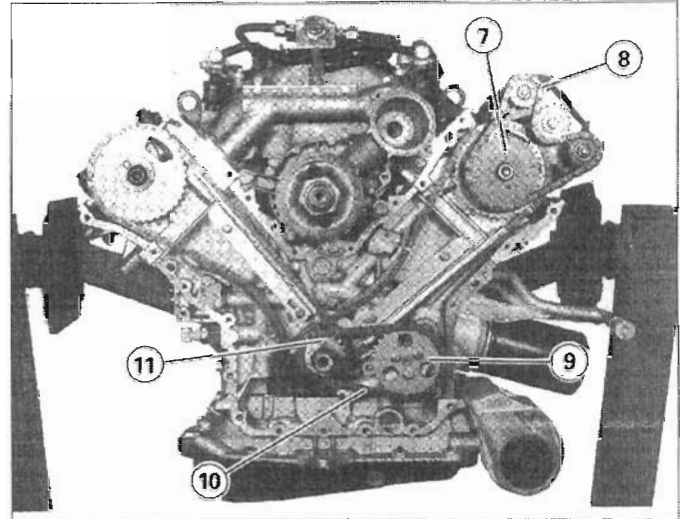
1

XM
122-1/2

3

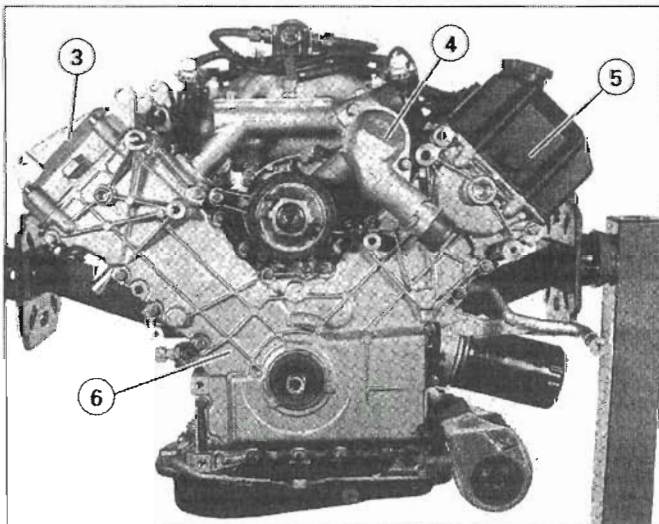


89-90

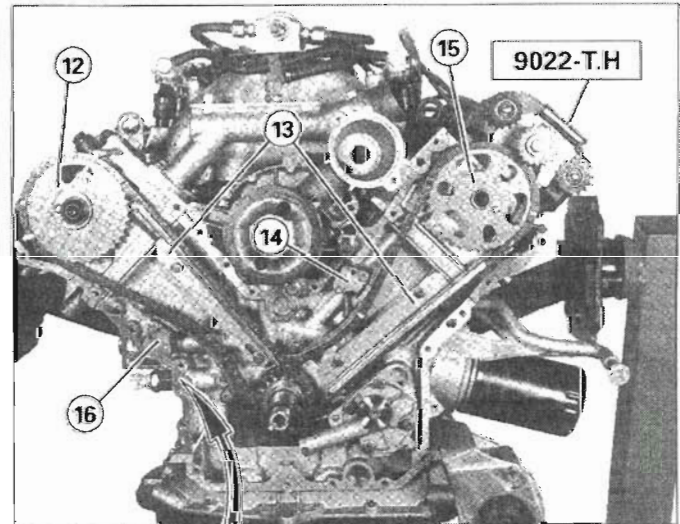


89-678

IV

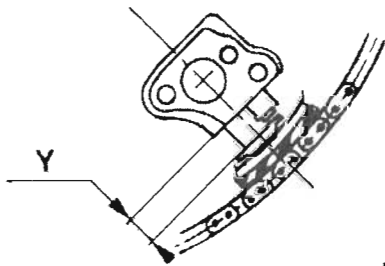


89-672



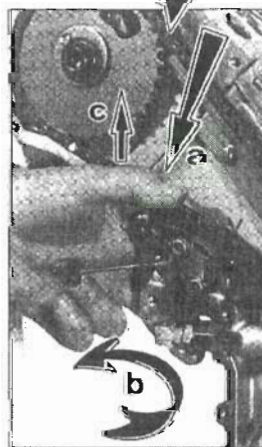
89-674

V



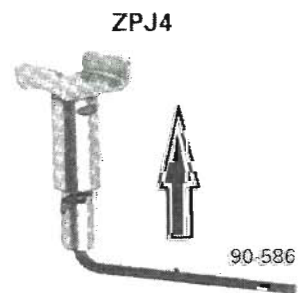
III

ZPJ



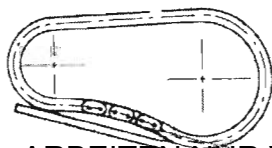
89-1405

VI

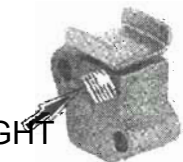


90-586

VII



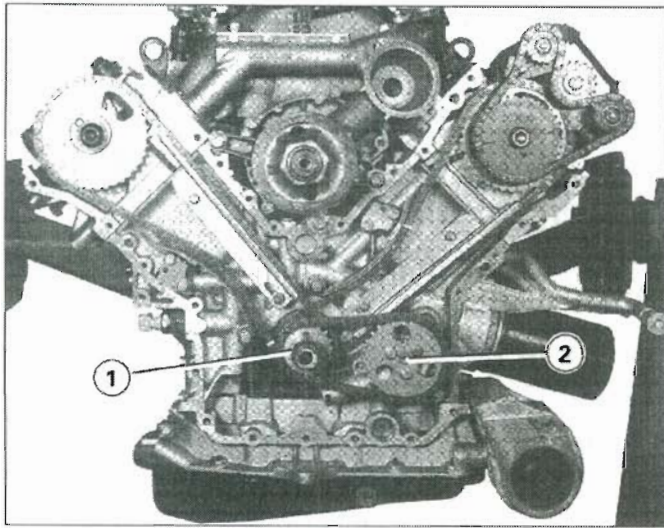
X



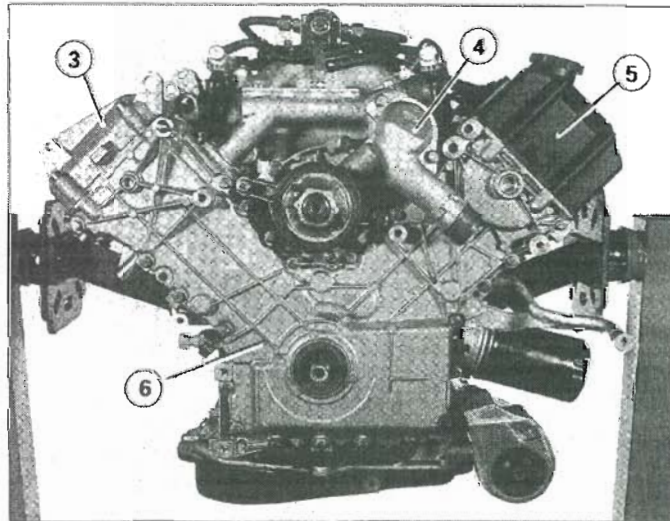
90-587

Y.12-22

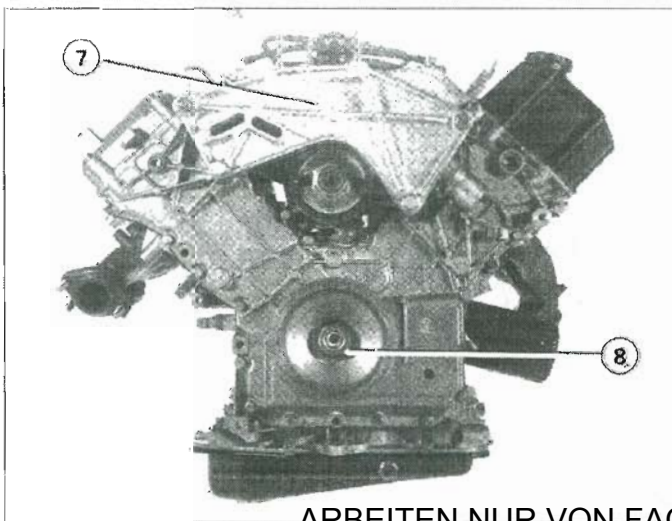
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



89-678



89-672



89-90

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

STEUERKETTEN AUS- U. EINBAUEN
V 6-MOTOR (ZPJ)

XM
122-1/2

5

EINBAUEN

Plandichtflächen mit DECAPLOC oder DECAPJOINT (D2) reinigen.

Nockenwellen **ausrichten** und Motorsteuerungsteile, je nach Motortyp **montieren**.

- ZPJ-Motor,

(siehe **Hauptgruppe 1** ,
Arbeitsabschnitt XM 122-/2)

- ZPJ4-Motor,

(siehe **Hauptgruppe 1** ,
Arbeitsabschnitt XM 122-0/4)

Siehe Abb. I,

Kurbelwellenkeilnut nach oben **ausrichten**.

- Abstandsring,

- Federkeil,

- Kurbelwellenantriebsrad (1),

- Ölpumpenantriebskette und

- Ölpumpenantriebsrad (2) **einbauen** und mit **0,6 daNm befestigen**.

Plandichtflächen des Steuergehäuses und die der Zylinderkopfdeckel mit AUTOJOINT (E10) **einstreichen**.

- Steuergehäuse (6) **einbauen** und mit **1,3 daNm befestigen**.

- Thermostatgehäuse (4) und

- Zylinderkopfdeckel (3) und (5) **einbauen**.

Vorderen Zylinderkopfdeckel (5) mit **1,1 daNm**, hinteren Deckel (3) mit **1,5 daNm befestigen**.

- Halter (7) **einbauen** und M 10-Schraube mit **6,0 daNm**, M 7-Schraube mit **1,5 daNm anziehen**.

Zündkerzen **einbauen**.

Schwungrad mit Halter **6012-T fixieren**.

- Kurbelwellenriemenscheibe mit

- Mutter (8) **einbauen**, Gewinde mit FRENBLOC (E6) **einstreichen** und mit **26,0 daNm anziehen**.

Schwungradhalter **6012-T entfernen**.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

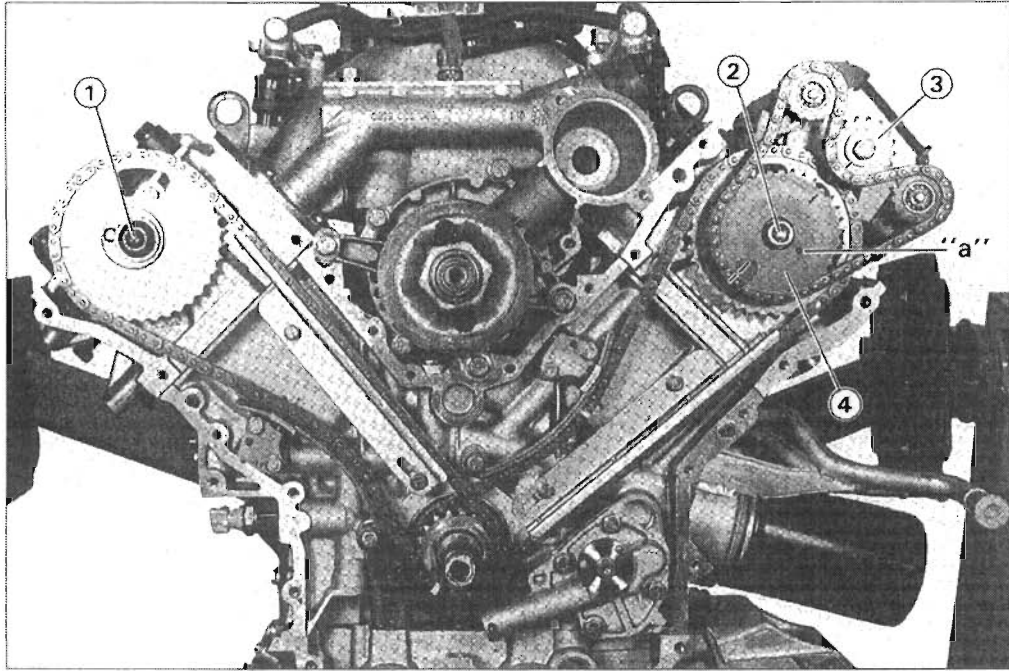
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

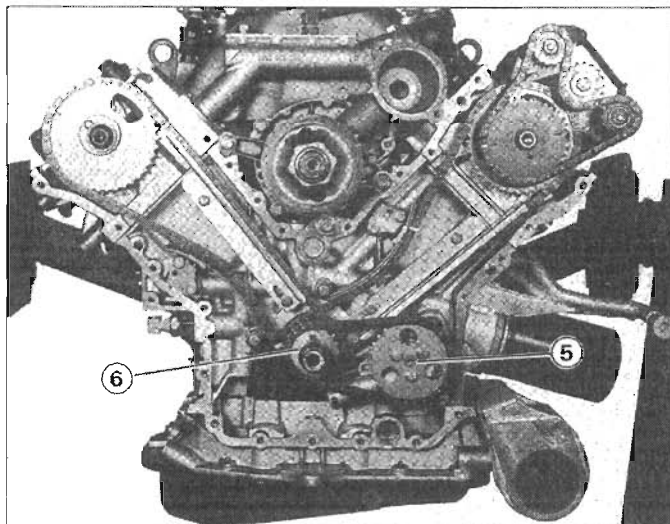
XM
122-1/2

7



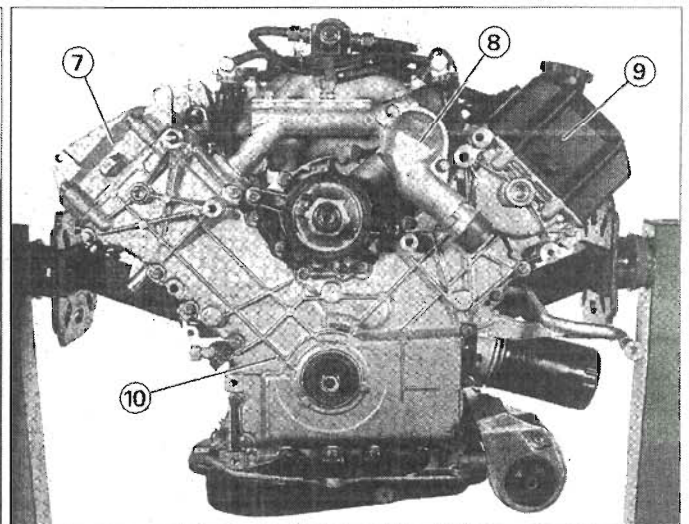
89-671

I



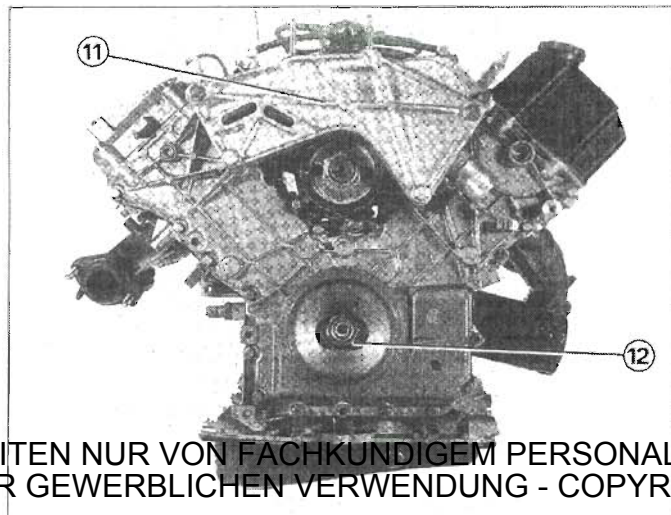
89-678

II



89-672

III



89-90

IV

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

MOTOR

XM
122-1/3

1

CITROËN SPEZIALWERKZEUG

- 4090 T Motortragvorrichtung
- 9026 T Unterer Halter Triebwerk (Motor/Getriebe)
- 6012 T Schwungradfixierwerkzeug
- 7504 T Spezialzange zum Entfernen der Kunststoffbefestigungen
- 9007 T Zündkerzenschlüssel

AUS WERKZEUGKOFFER 9022 T V6-Motor

9022 T. B Führung für den Kurbelwellendichtring auf der Steuerseite.

Drehmomentschlüssel bis **40 daNm**

Stecknuß **35 mm**

STEUERKETTEN AUS- UND EINBAUEN

ZPJ V6-MOTOR (Motor eingebaut)

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



AUSBAU

Fahrzeug vorn rechts **aufbocken**,
siehe Hauptgruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 000-00/2

Batterieminus kabel **abschließen**.

Siehe Abb. I,
Rad **abbauen**,
Schmutzabdeckung (1) mit Spezialzange **7504 T**
ausbauen.

Siehe Abb. II und III,
Kühlsystem an Schraube (2) und
Verschlußstopfen (3) **entleeren**.


Hydraulischen Systemdruck ablassen, siehe Haupt-
gruppe ⑥, Arbeitsabschnitt XM 390-0/1.

Unteres Schwungradabdeckblech **entfernen**.

Siehe Abb. IV,
Schwungrad mit Schwungradhalter **6012 T** **fixieren**.

Siehe Abb. V,
Mutter (4) mit 35 mm Stecknuß ausbauen,
Schwungradhalter **6012 T** **entfernen**.

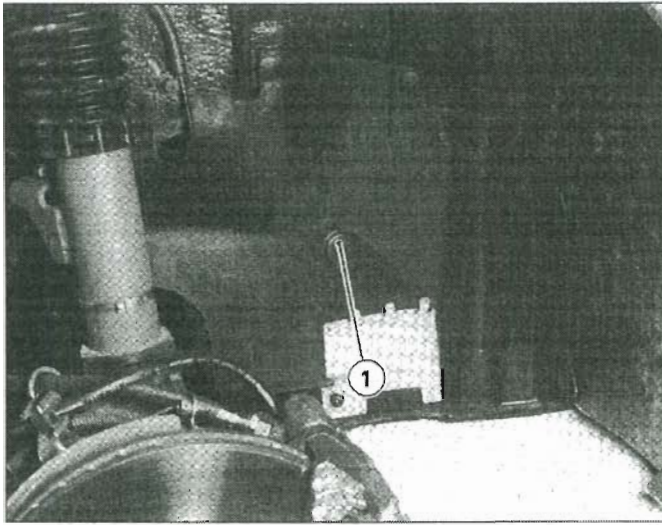
Siehe Abb. VI,
Deckel (5), (6) und (7),
Zündkerzen mit Kerzenschlüssel **9007 T** und
Gelenkschlüssel **ausbauen**.

Siehe Abb. VII,
Anschlußstecker (8),
Anschlußstecker (9), (10) und (11) von den Rechnern,
Anschlußstecker am Relais (13) und
Massenstecker **abschließen**. 

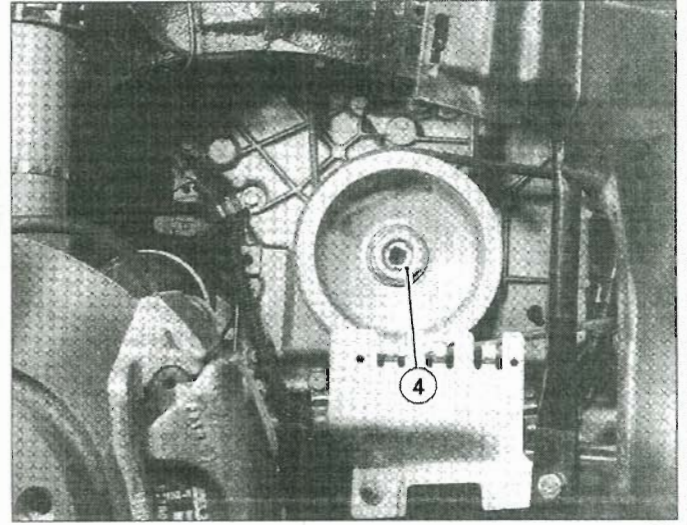
Siehe Abb. VII,
Schraube (12) **lösen**.

Rechneraufnahme **ausbauen**.

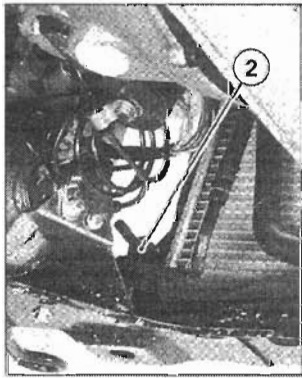
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



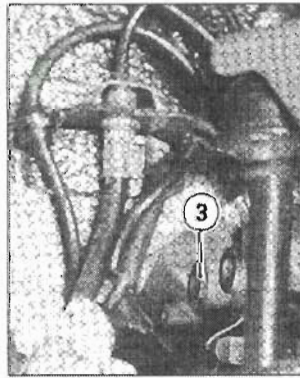
89-772



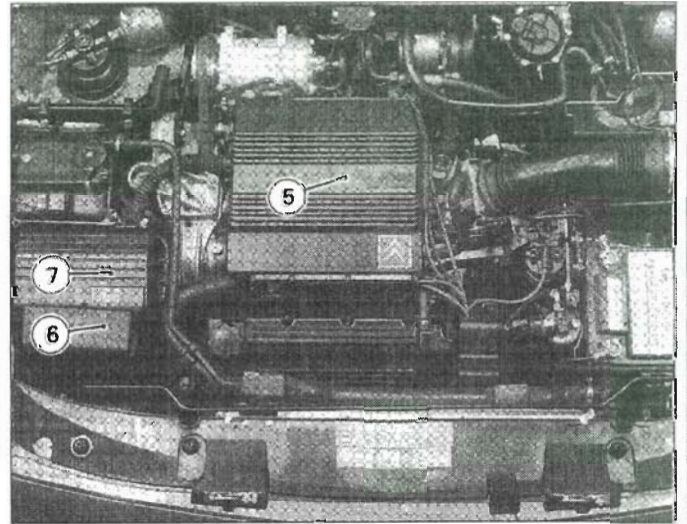
89-984



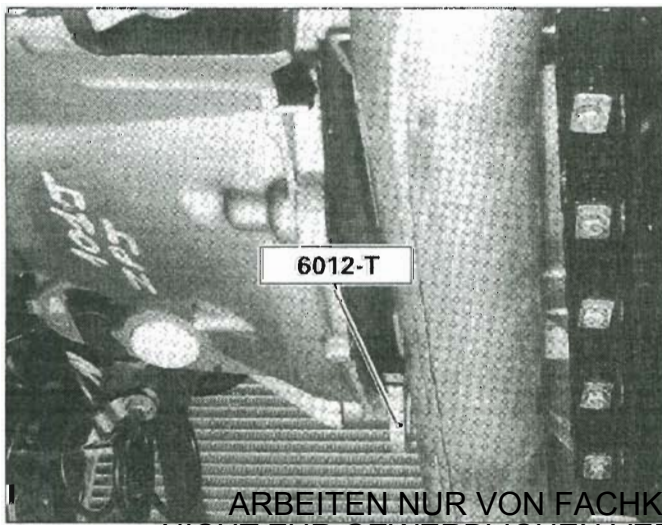
89-154



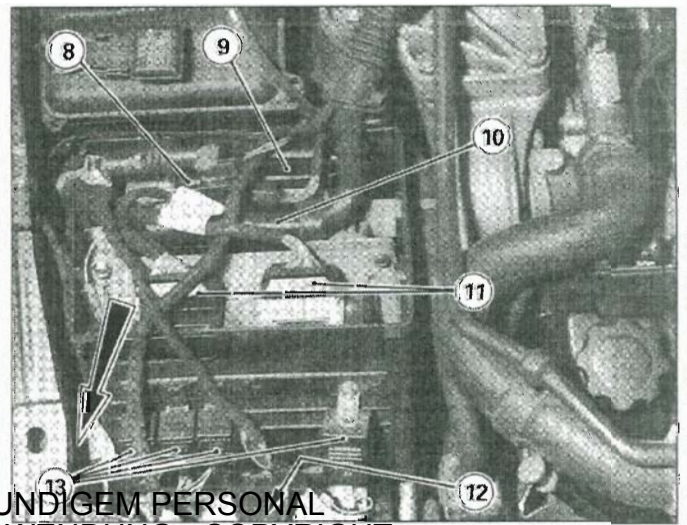
89-983



89-78

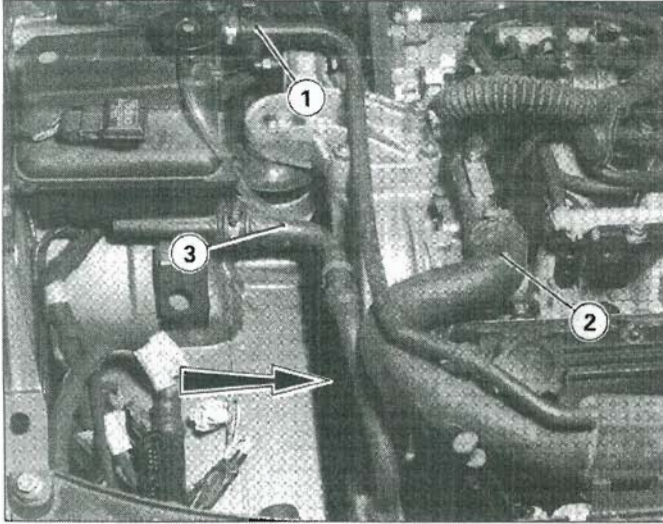


89-985



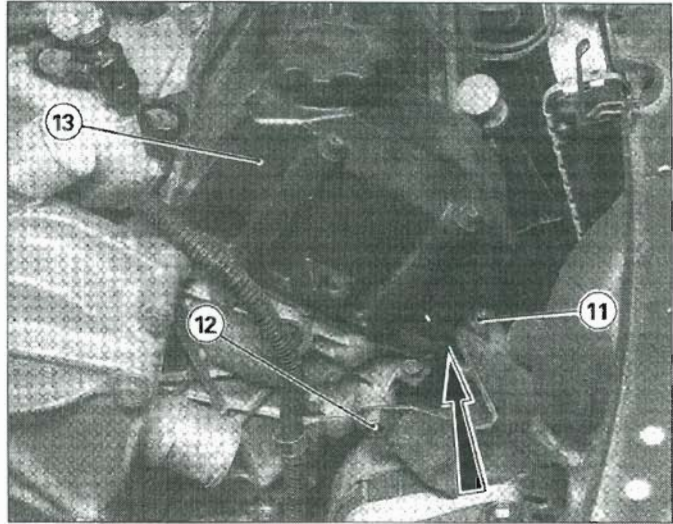
89-987

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



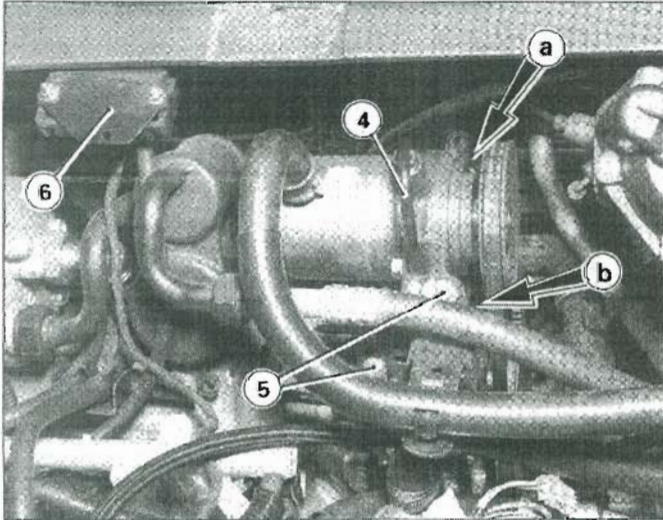
89-988

I



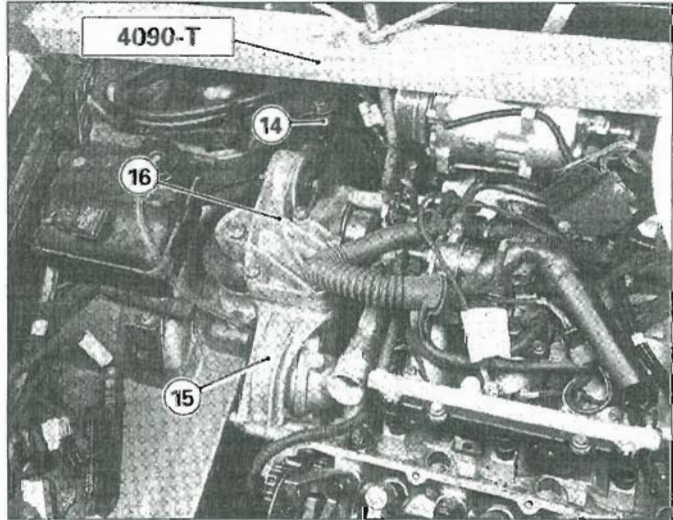
89-996

IV



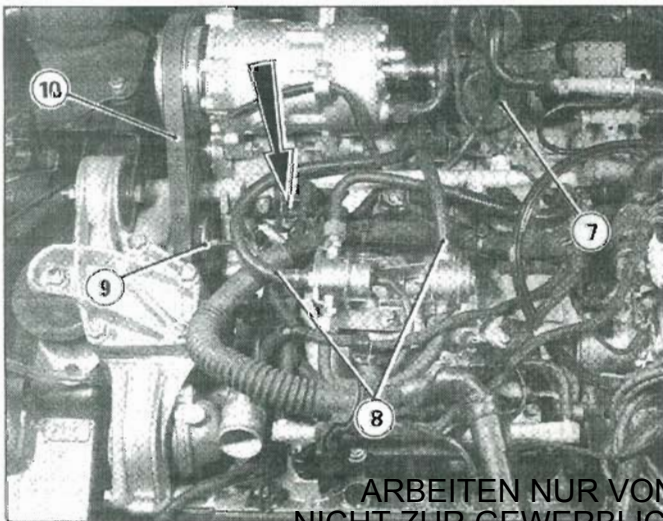
89-989

II



89-1003

V



89-997

III




89-1004



VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

Siehe Abb. I und II,
Schläuche (1), (2), (3), 
am Thermostatgehäuseausgang und
Rohrleitung (4) am Ausgang der HD-Pumpe
abschließen.

Siehe Abb. II,
Riemenspannerschraube »a«  **lösen**
und ausbauen,
Rohrleitungsbefestigungen (5),
Schraube »b« 
und Antriebsriemen **ausbauen.**

HD-Pumpe mit Halter **wegschwenken** und auf der
linken Seite ablegen.


Siehe Abb. II und III,
Absolutdruckfühler (6) mit Halter **entfernen** und auf
dem Motor ablegen. Riemenspanner (9) vom
Antriebsriemen (10) des Kühlkompressors **lösen** und
Antriebsriemen **entfernen.**

Siehe Abb. III,
Anschlußstecker  am Kühlkompressor
abschließen.

Siehe Abb. III,
Kraftstoffeinspritzleitungen (8) **abschließen,** Befesti-
gungsschellen **lösen.**

Siehe Abb. III,
3 Befestigungsschrauben der Sammler (7),
4 Befestigungsschrauben des Kühlkompressors mit
8 mm Inbusschlüssel und den hinteren Zylinderkopf-
deckel **ausbauen.**

Sammlergesamtheit von der Motorspritzwand entfer-
nen.

Siehe Abb. IV,
Mutter (11) **ausbauen** und Ölpeilstabführung
wegschwenken, Zylinderkopfdeckel (13) mit 5 mm
Inbusschlüssel, Antriebsriemen des Drehstromgene-
rators und Schrauben (12)  des Genera-
torträgers **ausbauen.**

Siehe Abb. V,
Motor in Tragvorrichtung 4090 T mit Hubspindel **ein-
hängen.**

Siehe Abb. V und VI,
Drehmomentstütze (14),
Motorträger (16),
Halter (15),
Antriebsriemen,
Riemenscheibe auf der Kurbelwelle,
Thermostatgehäuse (17),
Bolzen (18) und
Steuerkettengehäuse **ausbauen.**

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Steuerketten **aus- und einbauen**, siehe Hauptgruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 122-1/2

Kurbelwellendichtring aus dem Steuerkettengehäuse **ausbauen**.

Plandichtflächen **reinigen**, hierzu DECAPLOK oder DECAPJOINT (D2) verwenden; Schaber oder andere aggressive Reinigungsgeräte dürfen nicht verwendet werden.

Plandichtflächen vom Steuergehäuse und Zylinderkopfdeckel sind vor der Montage mit AUTOJOINT OR (10) **einzureinigen**.

EINBAU

Siehe Abb. I und II,
Steuergehäuse **einbauen**, Befestigungsschrauben mit **1,3 daNm anziehen**.

Bolzen (2) mit LOCTITE FRENETANCH **abdichten** und mit **1,5 daNm anziehen**.

Thermostatgehäuse (1) und Halter (4) **einbauen**,
M 10-Schraube mit **6 daNm**,
M 7-Schraube mit **1,3 daNm anziehen**.

Motoraufhängung **einbauen** und Muttern (5) und (6) mit **5 daNm anziehen**.

Drehmomentstütze (3) **einbauen**.

ACHTUNG

Die stärkere Seite der Schweißkonstruktion ist zum Motor hin auszurichten,

Anzugsdrehmoment 5 daNm.

Siehe Abb. II,
Tragvorrichtung **4090 T ausbauen**.


Siehe Abb. III,
Kurbelwellendichtring mit Einziehwerkzeug **9022 T. B** und Mutter (7) **montieren**.

Siehe Abb. IV,
Schwungrad mit Schwungradhalter **6012 T fixieren**.

Siehe Abb. V,
Riemenscheibe (8) und Mutter (9) **einbauen**, Mutter mit FRENBLOC (E6) **sichern** und mit **26 daNm anziehen**.

Siehe Abb. IV,
Schwungradhalter **6012 T entfernen**.

Siehe Abb. VI,
Schwungradabdeckblech einbauen,
Zündkerzen mit Kerzenschlüssel **9007 T einbauen**,
Zylinderkopfdeckel **einbauen** und mit **1,3 daNm anziehen**.

Kühlkompressor (10) der Klimaanlage **einbauen**, auf Distanzstück achten 
Anzugsdrehmoment 3 daNm.

3 Schrauben (11) des Sammlers und Antriebsriemen **einbauen**.

Antriebsriemen **spannen**, siehe Hauptgruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 250-0/2

Siehe Abb. VI,
Kraftstoffschläuche (12) **anschießen**.

Anschlußstecker am Kühlkompressor der Klimaanlage **anschießen**.

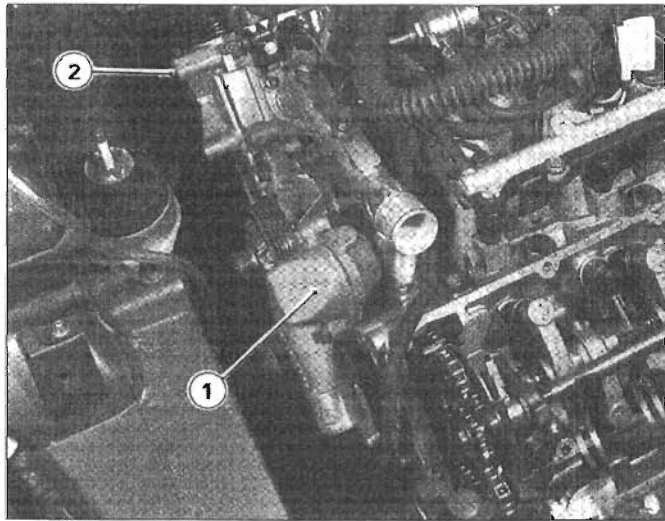
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

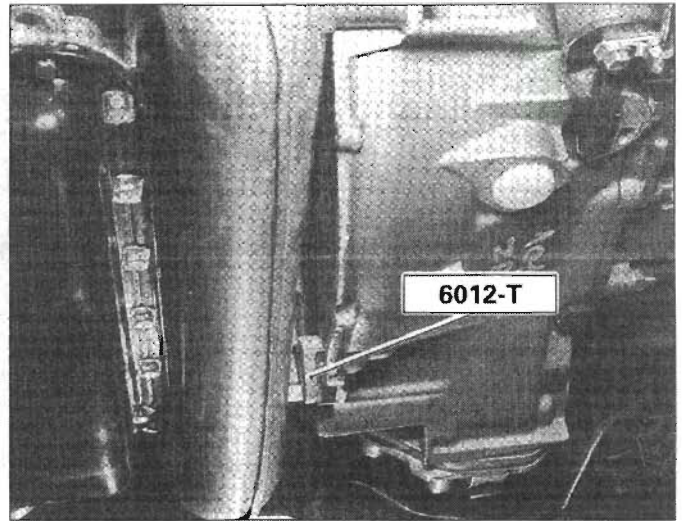
XM
122-1/3

7



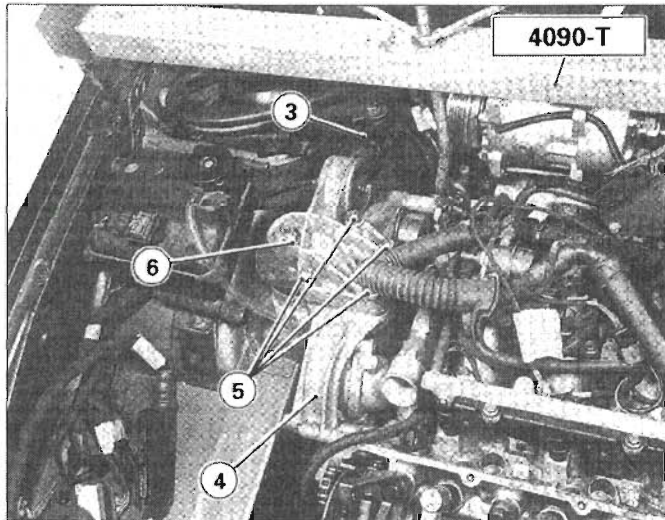
89-1004

I



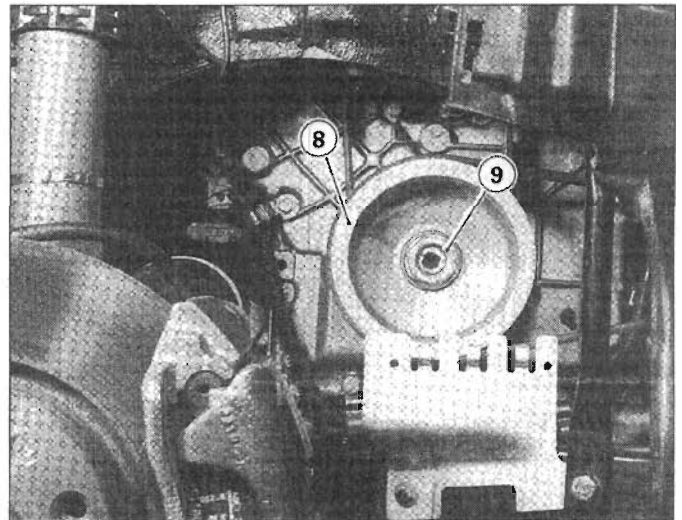
89-986

IV



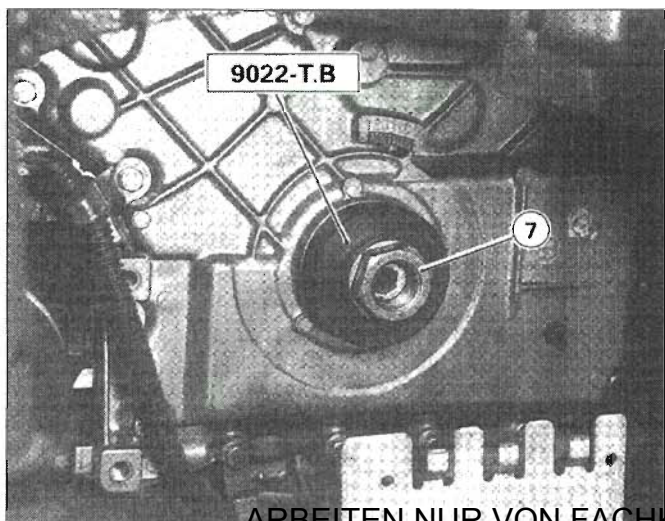
89 1003

II



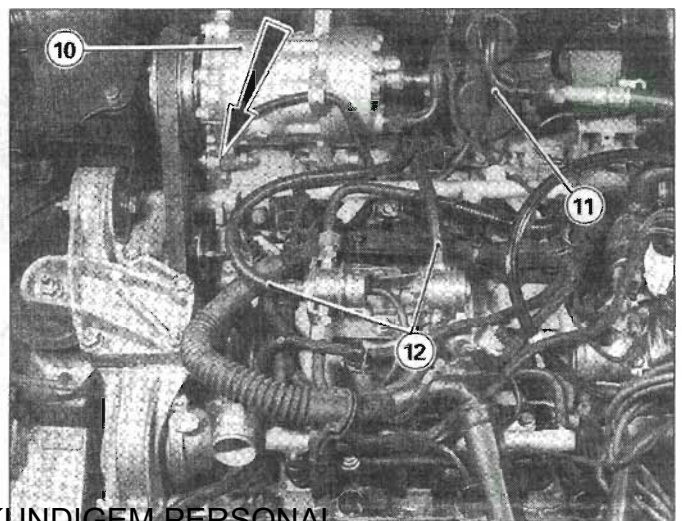
89-984

V



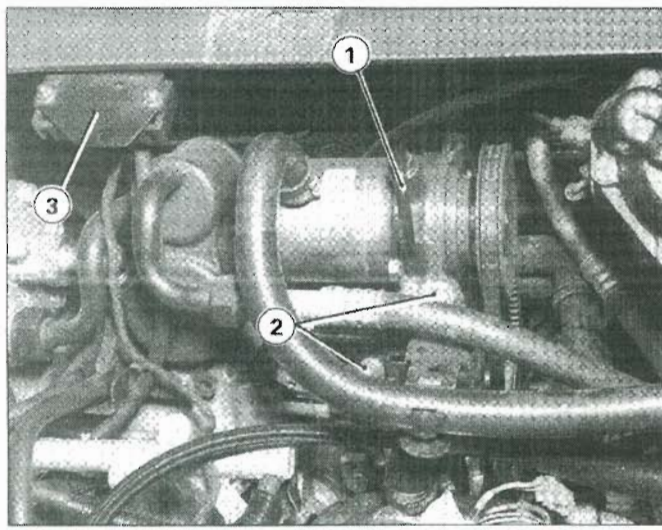
89-1006

III



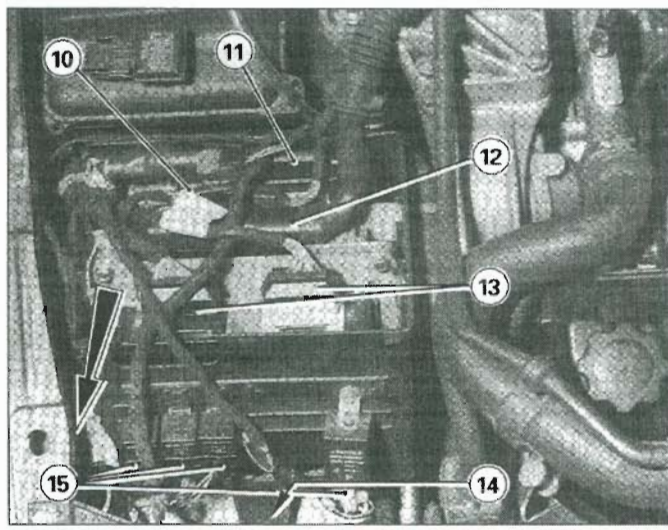
VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



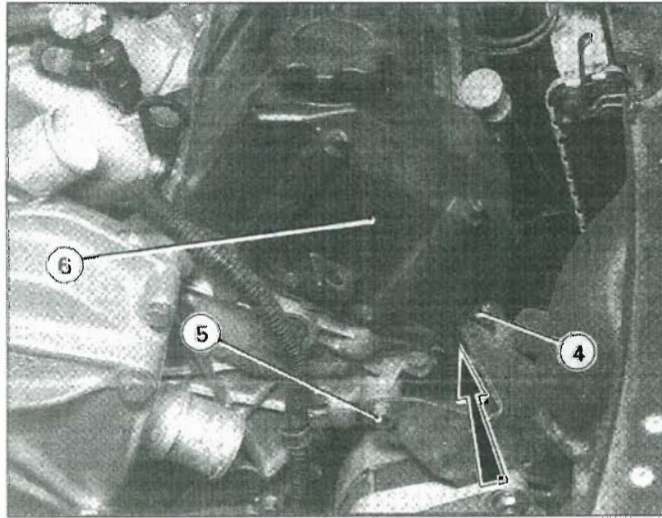
89-989

I



89-987

IV



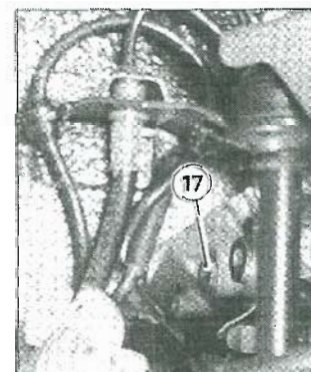
89-996

II



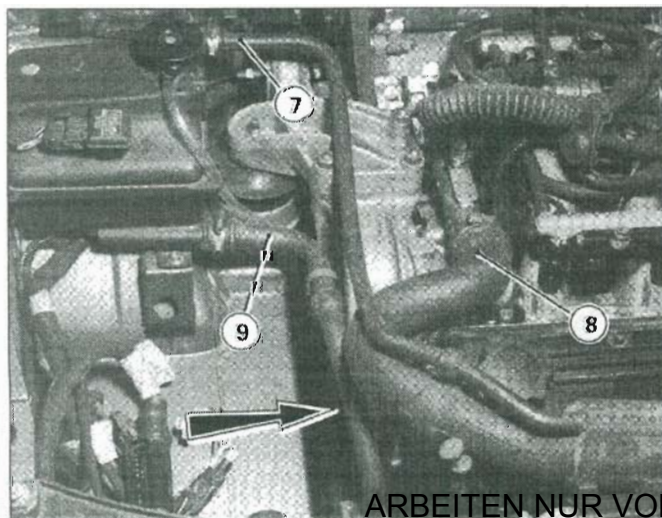
89-154

V

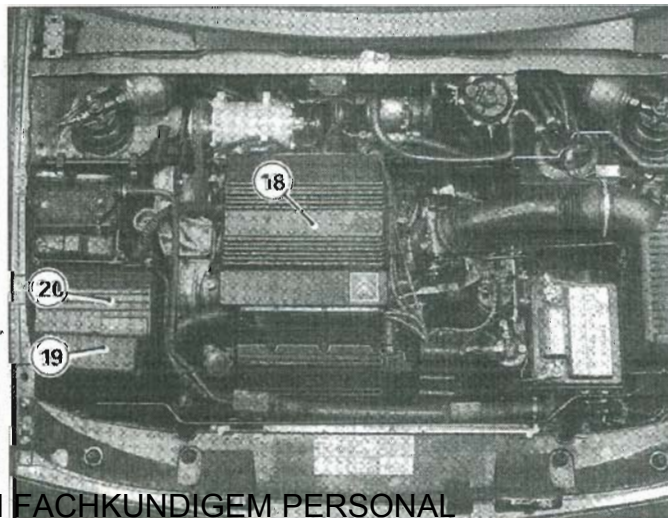


89-983

VI



89-988



VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

Siehe Abb. I,


HD-Pumpe und Antriebsriemen **einbauen**.

Antriebsriemen **spannen**, siehe Hauptgruppe ①,
Arbeitsabschnitt XM 250-0/2.

Rohrleitung (1) der HD-Pumpe mit **neuer Dichtung**
und Befestigungsschellen (2) **anschießen**.

Siehe Abb. I und II,

Absolutdruckfühler mit Halter (3),


Schrauben (5) 
Träger des Drenstromgenerators und
Antriebsriemen **einbauen**.

Antriebsriemen **spannen**, siehe Hauptgruppe ①,
Arbeitsabschnitt XM 250-0/2

Siehe Abb. II,

Zylinderkopfdeckel (6) **montieren** und mit **1,3 daNm**
anziehen, Schelle (4) des Ölpeilstabrohres **befesti-**
gen.


Siehe Abb. III,

Schläuche (7), (8) und (9) **anschießen**. 

Siehe Abb. IV,

Rechneraufnahme **montieren**,
Schraube (14) **befestigen**.

Siehe Abb. IV,

Anschlußstecker (10),
Anschlußstecker (11) am A B S-Steuergerät,
Anschlußstecker (12) am Einspritzsteuergerät,
Anschlußstecker (13) am Steuergerät für die
Hydrativfederung,
Anschlußstecker (15) am Relais und
Masseanschlußstecker **anschießen**. 

Siehe Abb. V,

Schraube (16) **anziehen**.

Siehe Abb. VI und VII,

Bolzen (17) **einbauen** und mit **3 daNm** **anziehen**.
Deckel (18), (19) und (20),
Gelenkschlüssel,
Schmutzabdeckung und
Laufgrad **montieren**.

Batterieminuskabel **anschießen**.

Kühlsystem befüllen und entlüften, siehe Hauptgruppe ①,
Arbeitsabschnitt XM 230-0/2

Fahrzeug **abbocken**.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

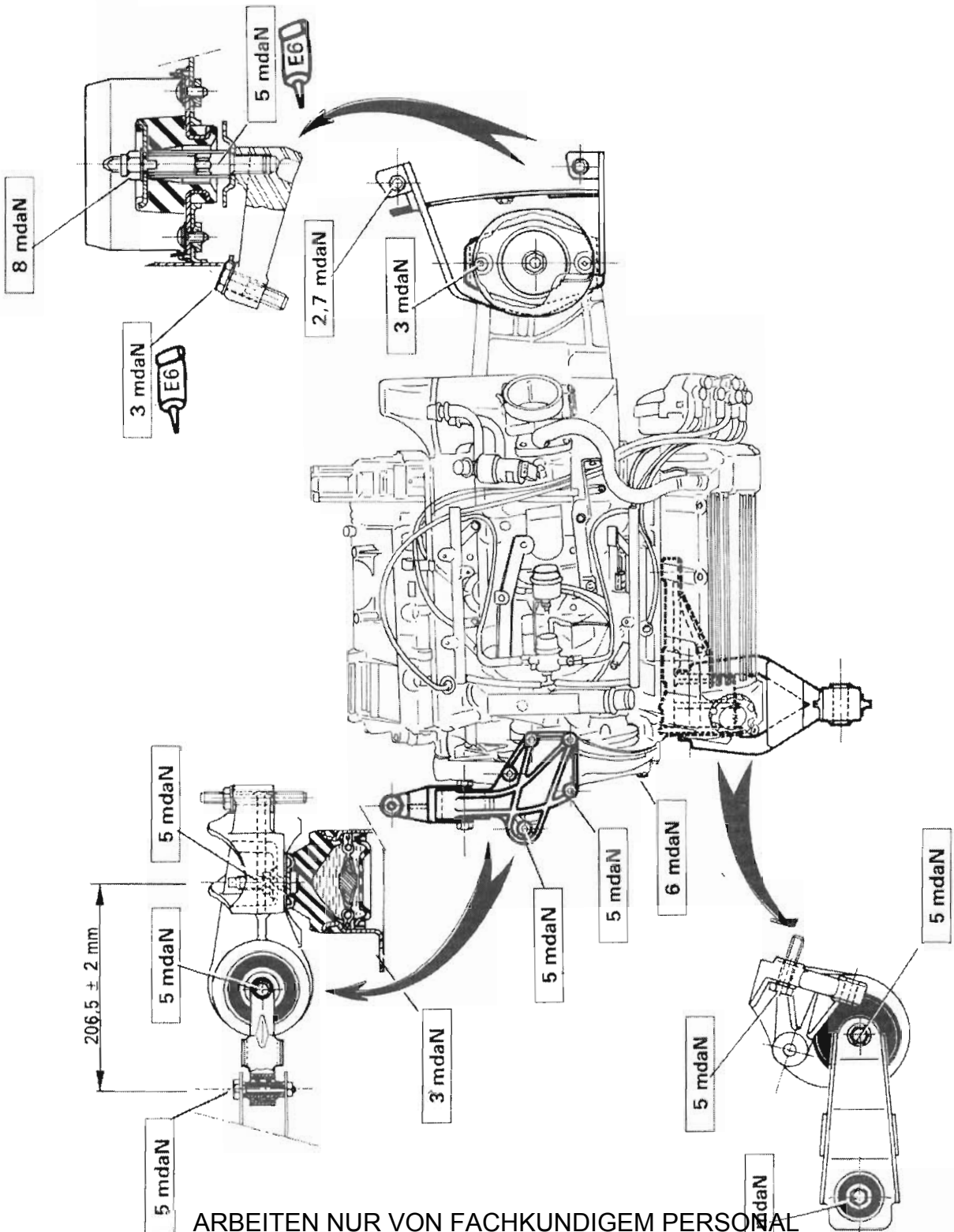


ZPJ

XM
133-00/2

1

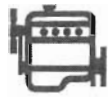
 ME5T



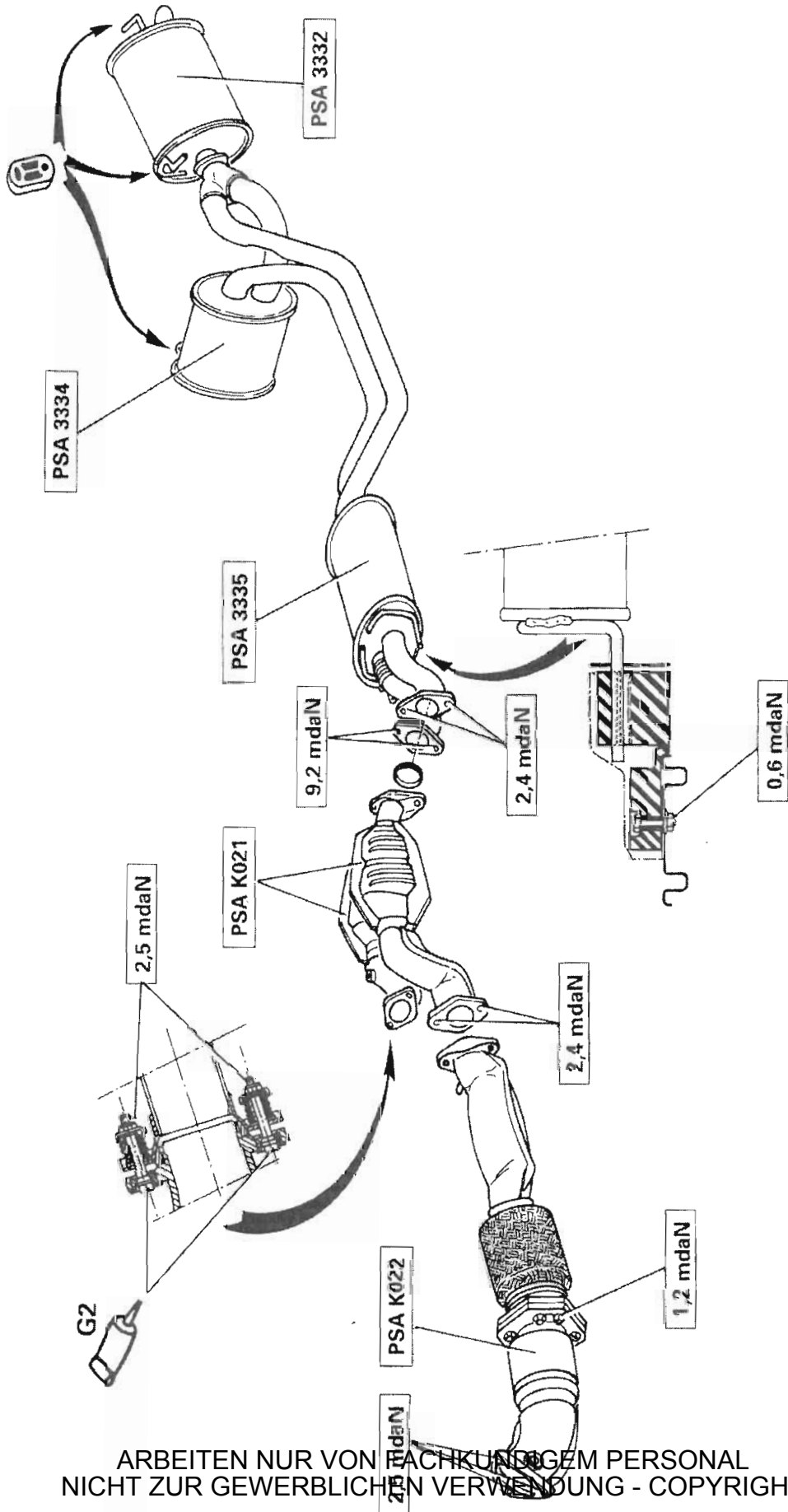
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

Y.13-2

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



SKZ



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

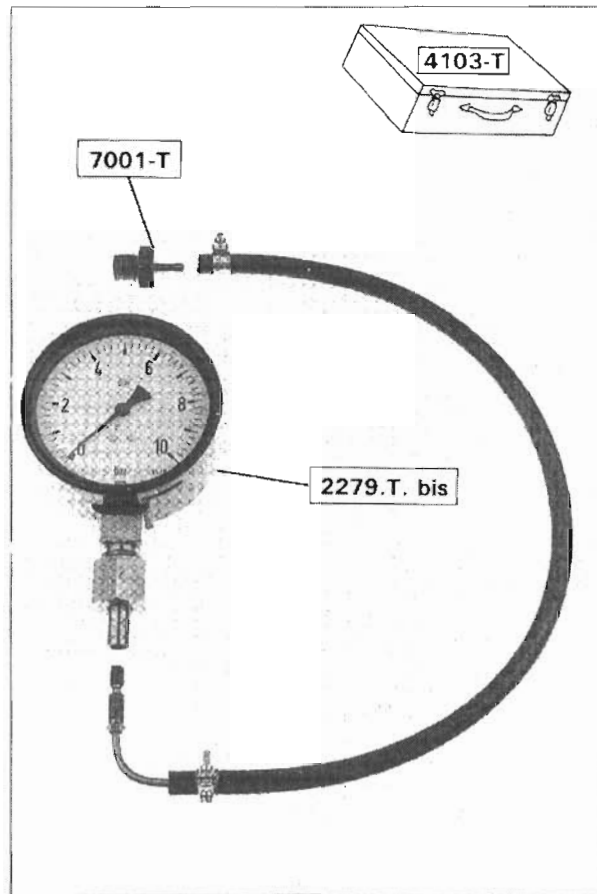


1

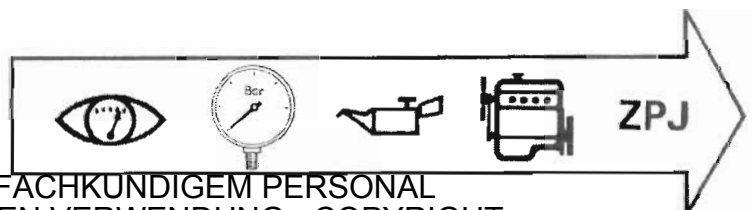


XM
220-00/2

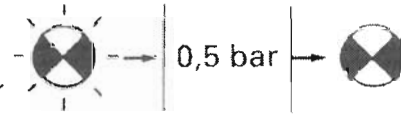
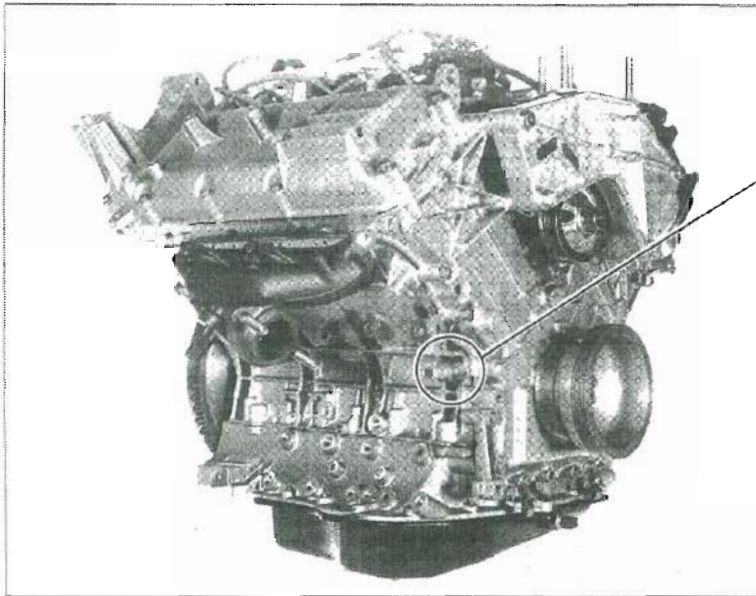
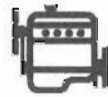
1



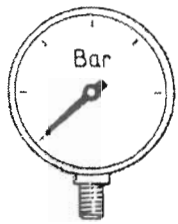
87-752



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



89-102



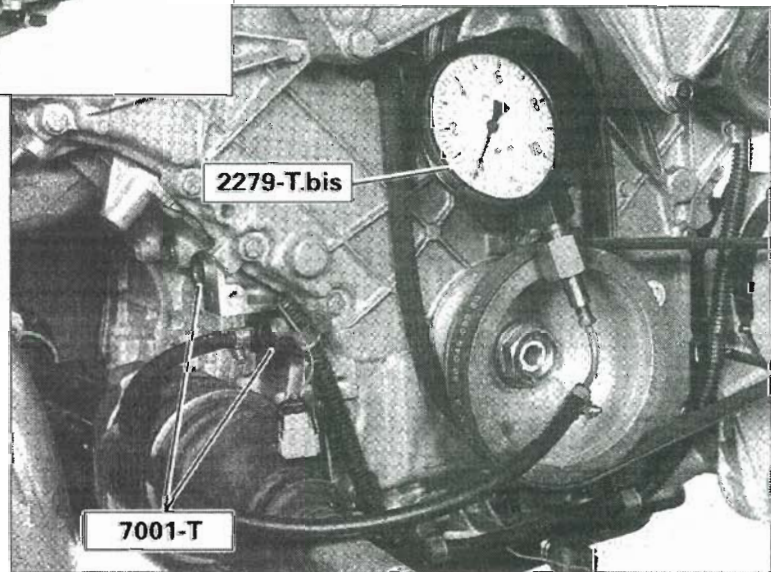
5,5 bars



80°C



5500
min



89-230

			V6	V6 - 24
			GTI.3 10 W 40 GTS. PLUS 15 W 40	→ 2 000 km GTS. PLUS 15 W 40 → 2 000 km GTV. 15 W 40



PURFLUX
LS 520 C



		6 L	5,5 L



2 L

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



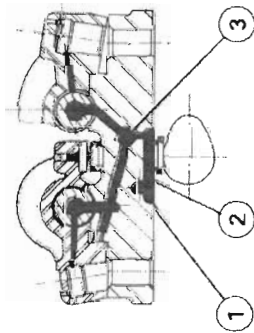
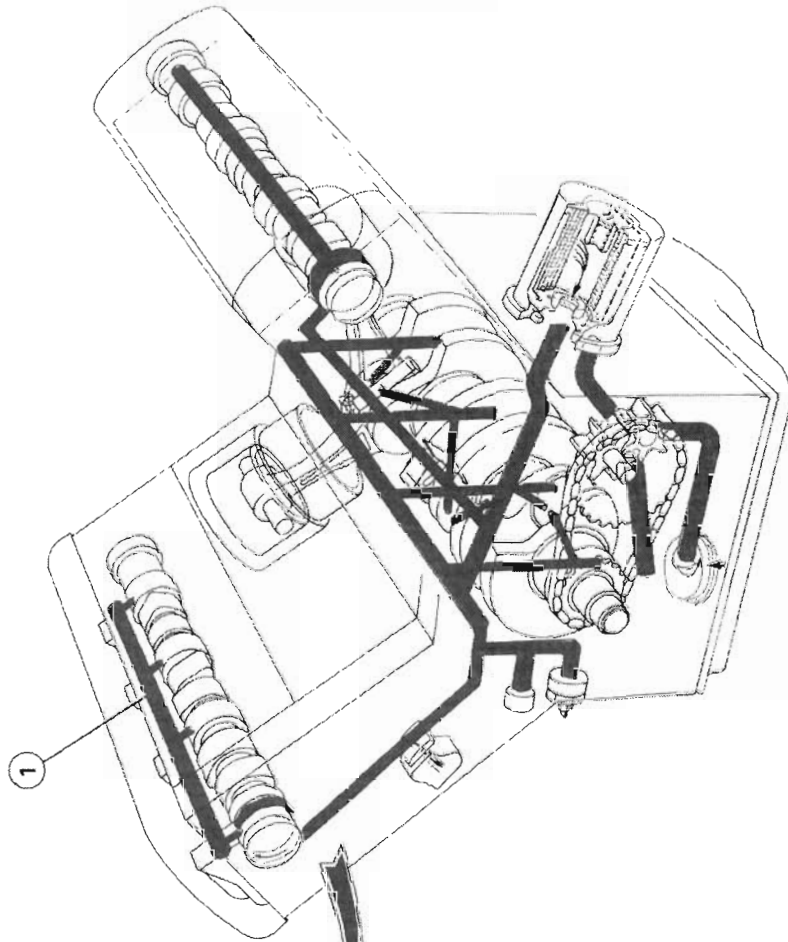
1



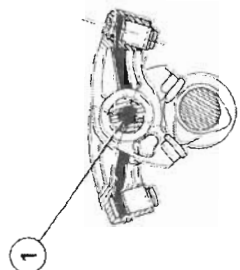
ZPJ

XM
220-00/2

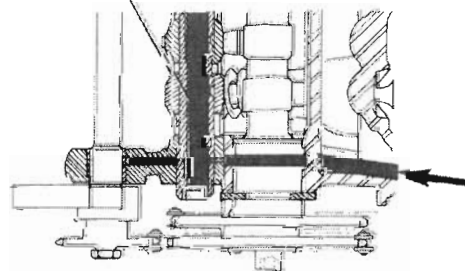
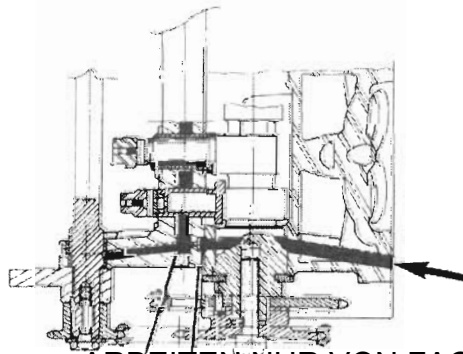
3



ZPJ 4



ZPJ



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

Y. 22-9

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

MOTOR

XM
222-1/2

1

CITROËN SPEZIALWERKZEUG

4090 T	Motortragvorrichtung
9026 T	Untere Triebwerksaufnahme (Motor/Getriebe)
6012 T	Schwungradhalter
7504 T	Spezialzange zum Entfernen der Kunststoffbefestigungen

AUS WERKZEUGKOFFER 9022 T V6-Motor

9022 T. B Führung für den Kurbelwellendichtring
auf der Steuerseite

Drehmomentschlüssel bis **40 daNm**
Stecknuß **35 mm**

ÖLPUMPE AUS- UND EINBAUEN
ZPJ V6-Motor

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



AUSBAU

Fahrzeug vorn rechts **aufbocken**, siehe Hauptgruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 000-00/2.

Batterieminuskabel **abklemmen**.


Siehe Abb. I,
Rad **abbauen**,
Schmutzabdeckung (1) mit Spezialzange **7504 T ausbauen**.

Siehe Abb. II und III,
Kühlsystem an Schraube (2) und
Verschlußstopfen
(3) **entleeren**.

Untere Schwungradabdeckung **entfernen**.

Siehe Abb. IV,
Schwungrad mit Schwungradhalter **6012 T fixieren**.

Siehe Abb. V und VI,
Mutter (4) mit 35 mm Stecknuß ausbauen,
Schwungradhalter **6012 T entfernen**.
Abdeckungen der Rechneraufnahmen (5) und (6),
sowie Gelenkschlüssel **entfernen**.

Siehe Abb. VII,
Anschlußstecker (7),
Anschlußstecker (8), (9) und (10) an den Steuer-
geräten, Anschlußstecker an den Relais (12) und
Massestecker **abschließen**. 

Siehe Abb. VII,
Schraube (11) **lösen**.

Rechneraufnahmen **ausbauen**.

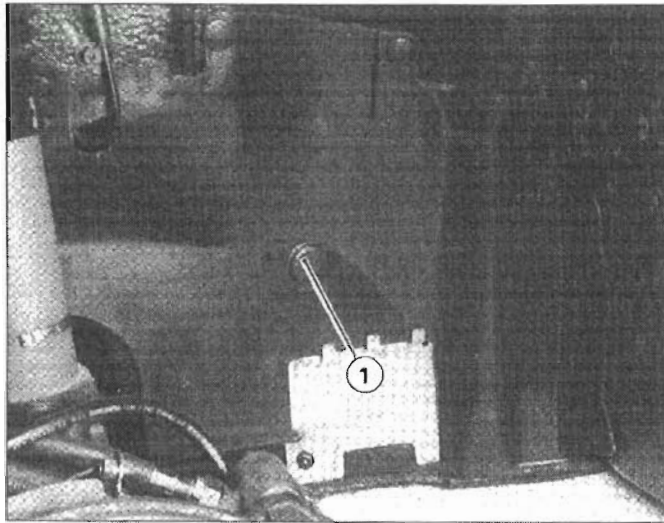
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

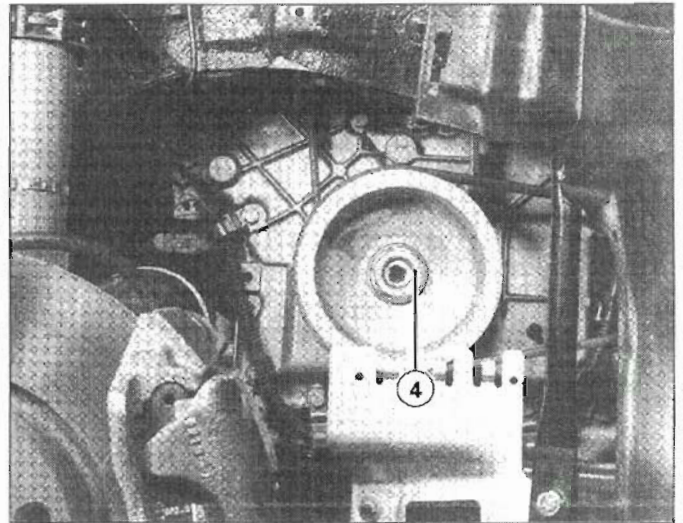
XM
222-1/2

3



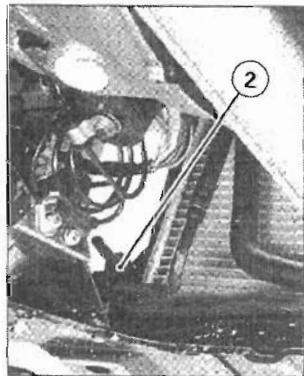
89-772

I



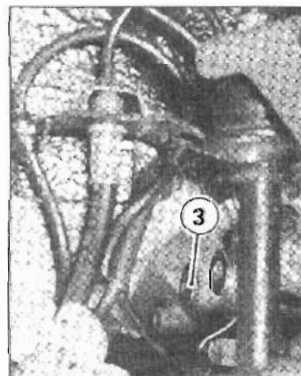
89-984

V



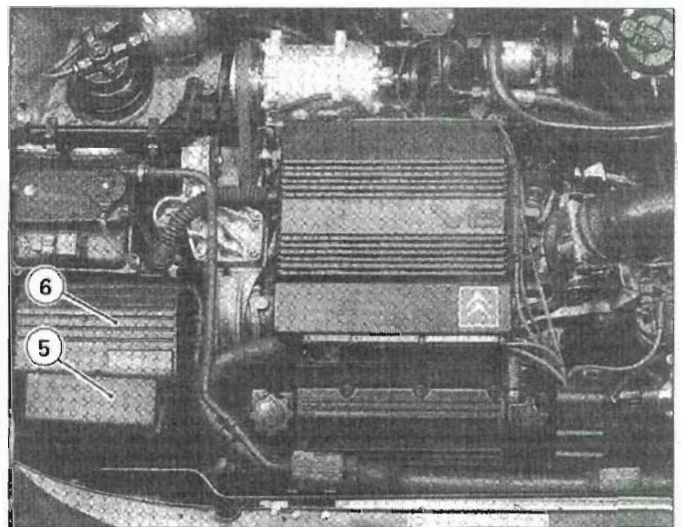
89-154

II



89-983

III



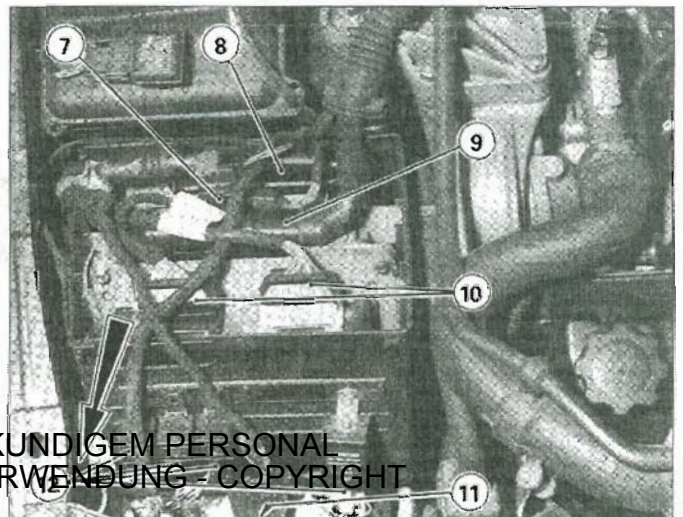
89-78

VI



89-985

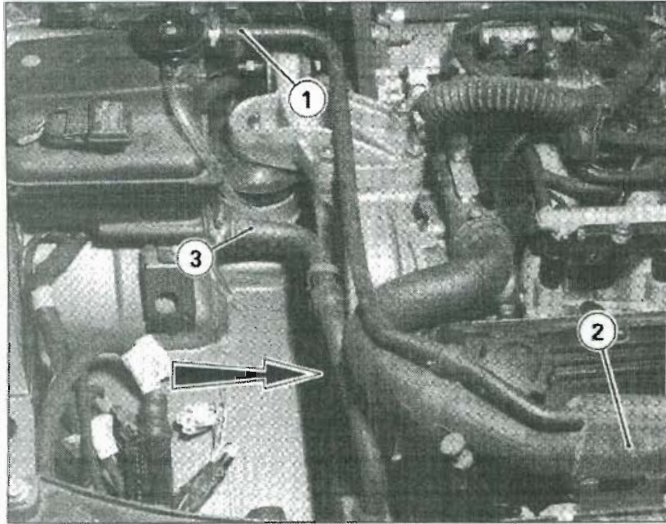
IV



89-987

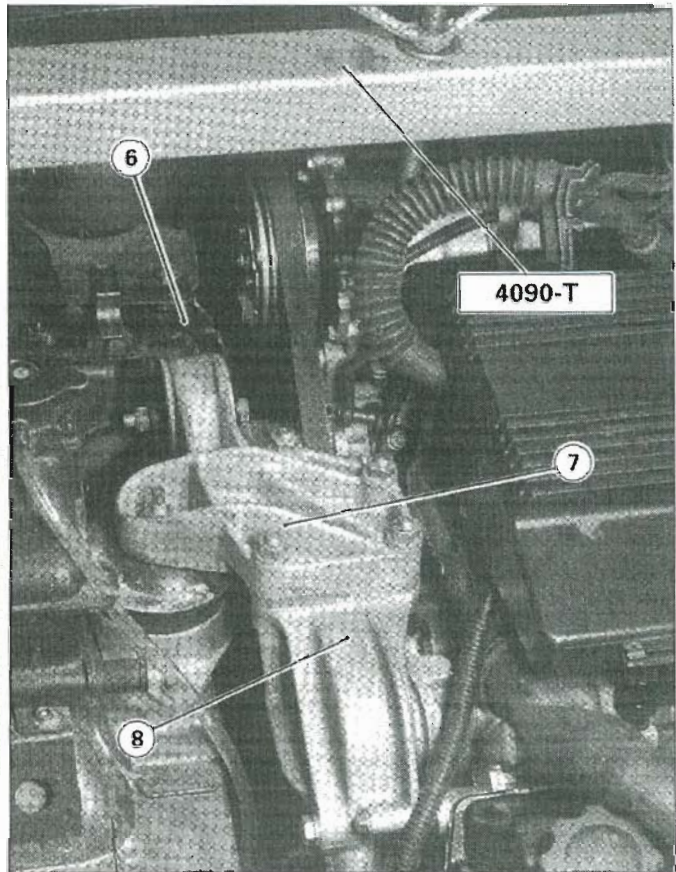
VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



89-988

I



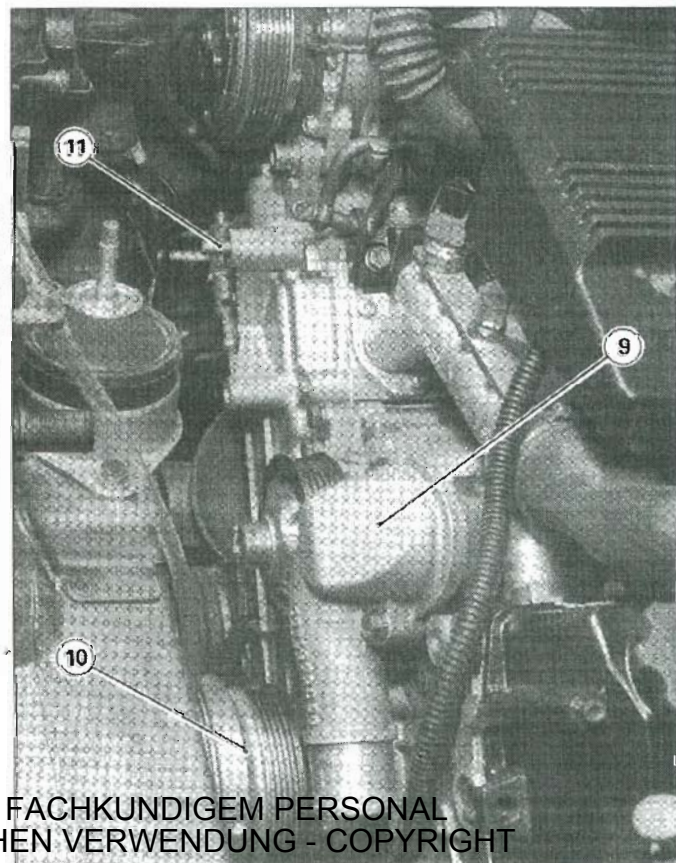
89-1143

III



89-1144

II



89-1126

IV

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT





1

ÖLPUMPE AUS- UND EINBAUEN
ZPJ V6-MOTOR

XM
222-1/2

5

Siehe Abb. I,
Schläuche (1) und (3) **abschließen und** 
Schlauch (2) aus seiner Halterung **lösen.**

Siehe Abb. II,
Mutter (4) **ausbauen** und Ölpeilstabführung
wegschwenken.
Antriebsriemen,
Schrauben (5) und  Halterung des
Drehstromgenerators **ausbauen.**

Siehe Abb. III,
Motor in Tragvorrichtung **4090 T einhängen.**

Siehe Abb. III und VI,
Drehmomentstütze (6),
Motorträger (7),
Halter (8),
Antriebsriemen,
Riemenscheibe (10) auf der Kurbelwelle,
Thermostatgehäuse (9),
Bolzen (11) und
Steuerkettengehäuse **ausbauen.**

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Siehe Abb. I, II und III,
Antriebsrad (1),
Antriebskette (2),
Ölpumpe (3) und
Antriebsrad (4) **ausbauen**.

Plandichtflächen **reinigen**, hierzu DECAPLOK oder DECAPJOINT (D2) verwenden; Schaber oder andere aggressive Reinigungsgeräte dürfen nicht verwendet werden.

Plandichtflächen vom Steuergehäuse und Zylinderkopfdeckel sind vor der Montage mit AUTOJOINT OR (10) **einzustreichen**.

EINBAU

Siehe Abb. I und II,
Antriebsrad (4) einölen und **einbauen**.
Ölpumpe (3) einbauen und mit **1,3 daNm anziehen**.

Leichtgängigkeit der Ölpumpe **prüfen**,
Pumpe darf weder haken noch klemmen.

Siehe Abb. III,
Antriebsrad (1) und Antriebskette (2) **einbauen**, mit
LOCTITE FRENETANCH (E3) abdichten und mit
0,6 daNm anziehen.

Siehe Abb. IV und V,
Steuerkettengehäuse **einbauen** und mit **1,3 daNm anziehen**.

Bolzen (6) mit LOCTITE FRENETANCH (E3) **abdichten** und mit **1,5 daNm anziehen**.

Thermostatgehäuse (5) und
Halter (8) **einbauen** und
M 10-Schraube mit **6 daNm**,
M 7-Schraube mit **1,3 daNm anziehen**.

Motorträger **einbauen** und
Muttern (7) und (9) mit **5 daNm anziehen**.

Drehmomentstütze (10) **einbauen**.

ACHTUNG

Die stärkere Seite der Schweißkonstruktion ist zum Motor hin auszurichten,

Anzugsdrehmoment 5 daNm.

Tragvorrichtung **4090 T ausbauen**.

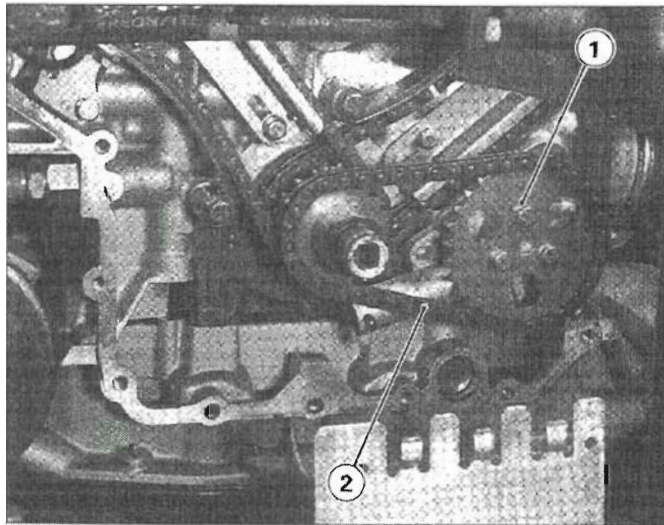
Dichtring im Steuergehäuse mit Druckstück **9022 T. B einziehen**.



1

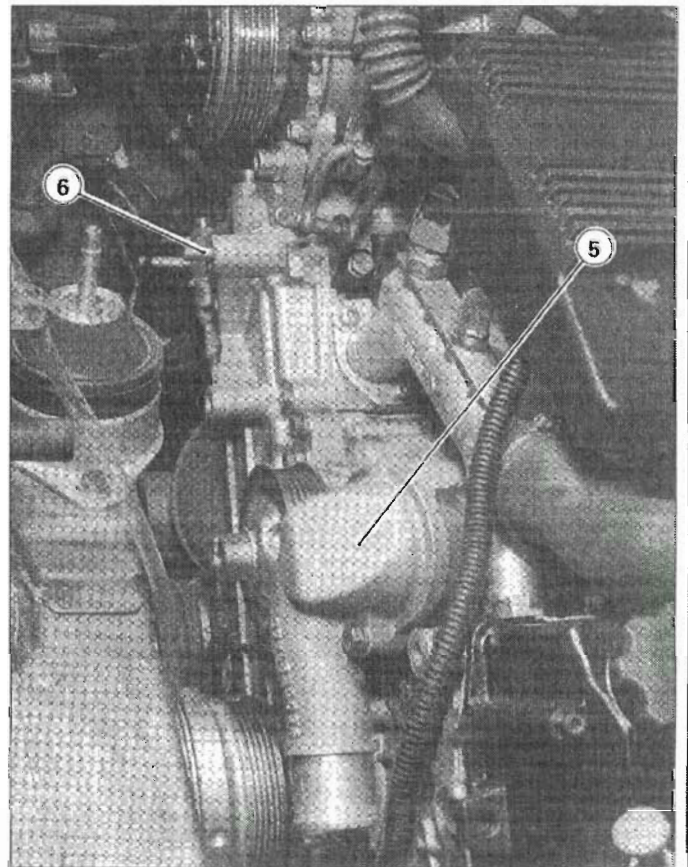
XM
222-1/2

7



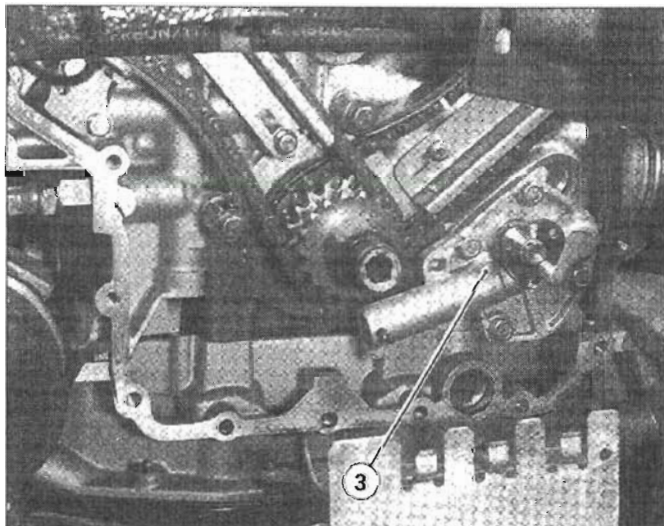
89-1009

I



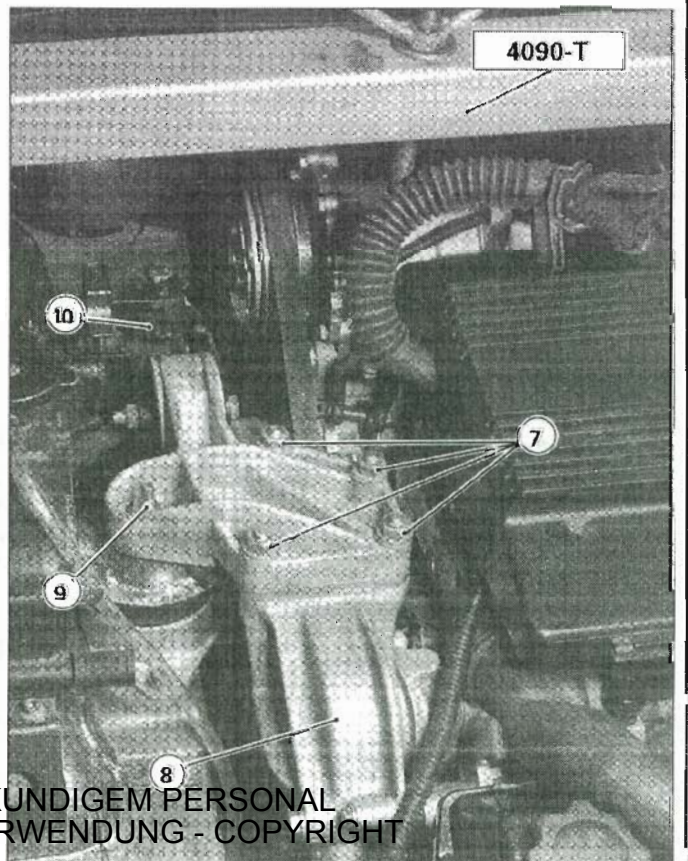
89-1126

IV



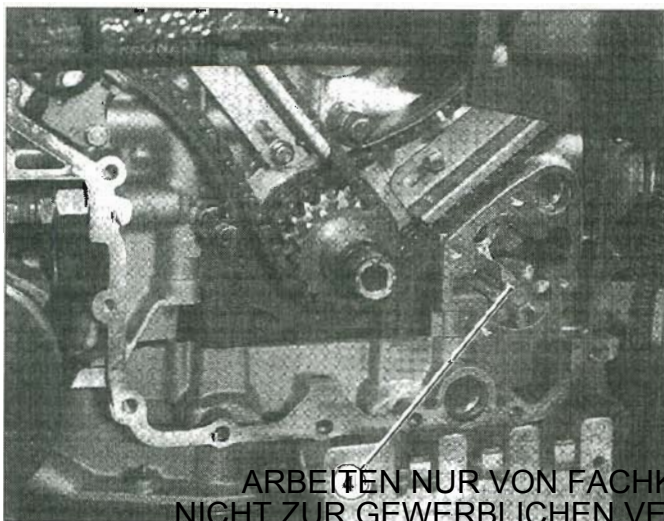
89-1010

II



89-1143

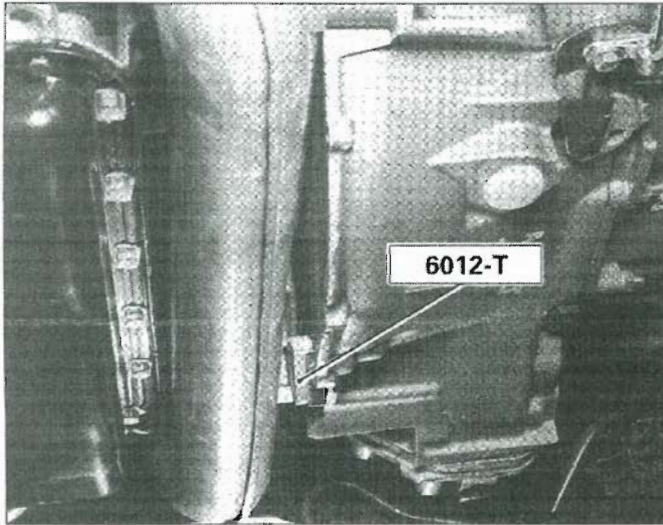
V



89 1011

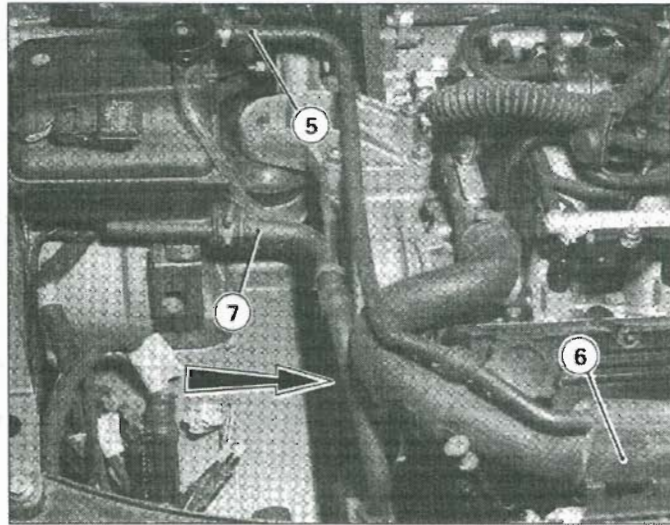
III

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



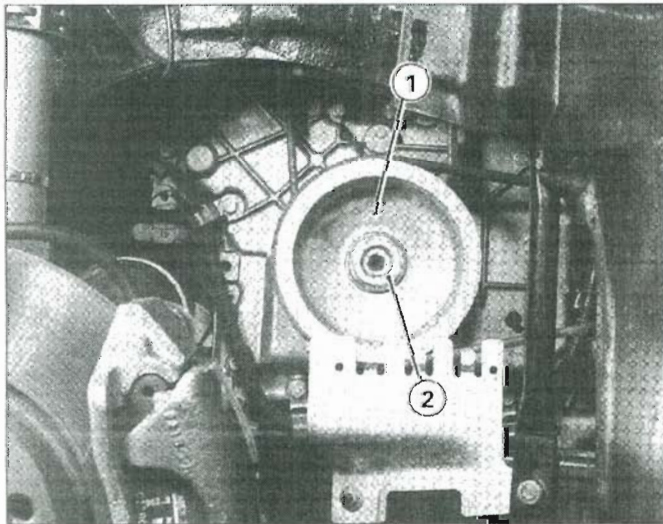
89-986

I



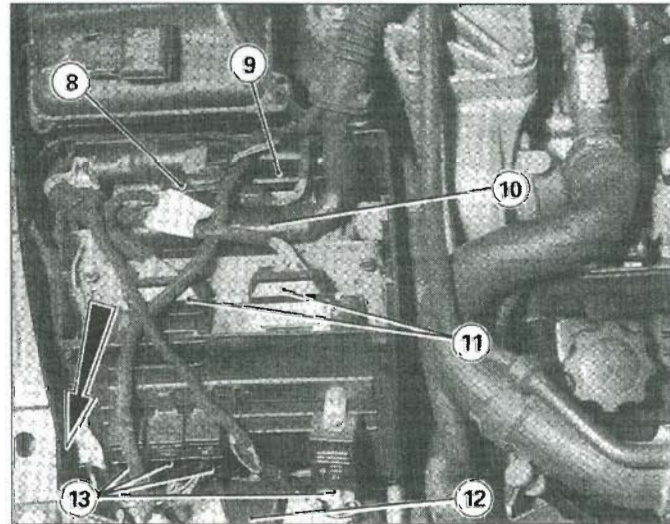
89-988

IV



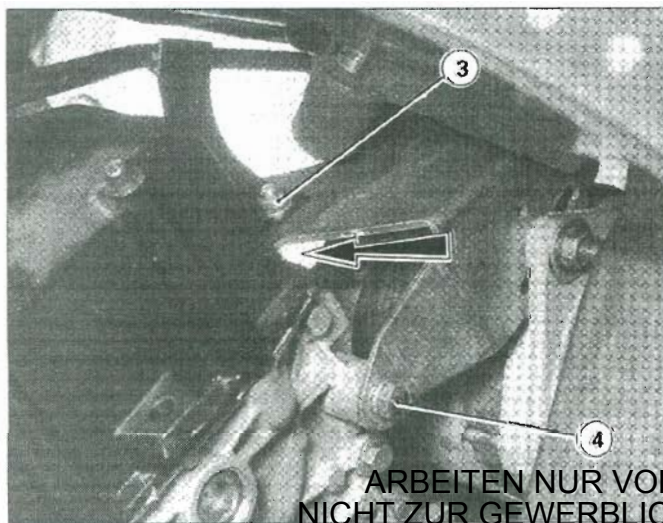
89-984

II



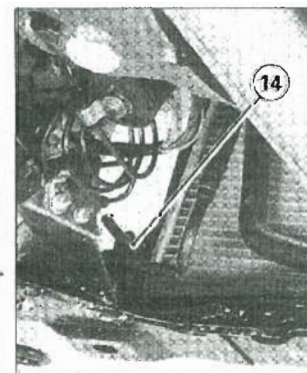
89-987

V



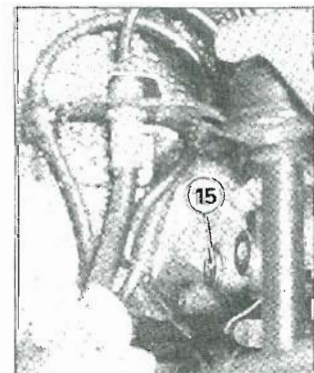
89-1147

III



89-154

VI



89-983

VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

ÖLPUMPE AUS- UND EINBAUEN
ZPJ V6-MOTOR


XM
222-1/2

9


Siehe Abb. I,
Schwungrad mit Schwungradhalter **6012 T** fixieren.

Siehe Abb. II,
Riemenscheibe **(1)** einbauen, 35 mm Stecknuß verwenden,
Mutter **(2)** mit FRENBLOC **(E6)** sichern und mit **26 daNm** anziehen.

Siehe Abb. I,
Schwungradhalter **6012 T** entfernen.

Siehe Abb. III,
Schwungradabdeckblech,
Antriebsriemen für den Kühlkompressor der Klimaanlage,
Schrauben **(4)** und  Halterung für den Drehstromgenerator einbauen,
Antriebsriemen und
Mutter **(3)** einbauen.

Riemenspannung einstellen, siehe Hauptgruppe ①,
Arbeitsabschnitt XM 250-0/2

Siehe Abb. IV,
Schläuche **(5)** und **(7)** anschließen. 

Siehe Abb. IV,
Schlauch **(6)** im Schlauchhalter befestigen.

Siehe Abb. V,
Rechneraufnahmen montieren,
Schraube **(12)** befestigen.

Siehe Abb. V,
Anschlußstecker **(8)**,
Anschlußstecker **(9)** am ABS-Steuergerät,
Anschlußstecker **(10)** am Einspritzsteuergerät
Anschlußstecker **(11)** am Steuergerät für die Hydractivfederung,
Anschlußstecker **(13)** an den Relais und Masseanschlußstecker anschließen.

Siehe Abb. VI,
Schraube **(14)** anziehen. 

Siehe Abb. VII,
Bolzen **(15)** einbauen und mit **3 daNm** anziehen.
Deckel der Rechneraufnahmen und der Relais,
Gelenkschlüssel,
Schmutzabdeckungen und
Laufgrad montieren.

Batterieminuskabel anschließen.

Kühlsystem befüllen und entlüften, siehe Hauptgruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 230-0/2

Fahrzeug abbocken.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1



ZPJ

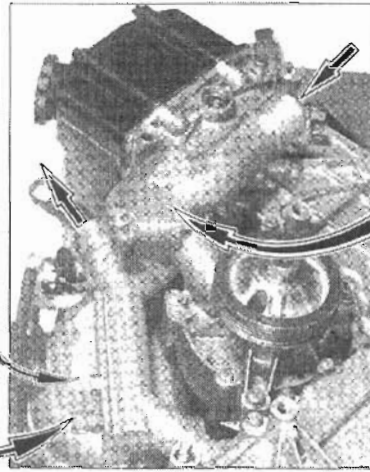
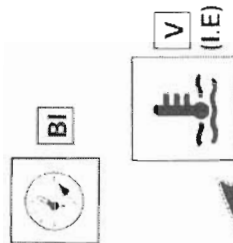
XM
230-00/2

5

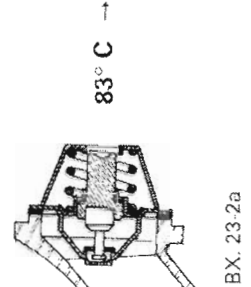
V6 - 24



5



89-93



BX. 23-2a

83°C

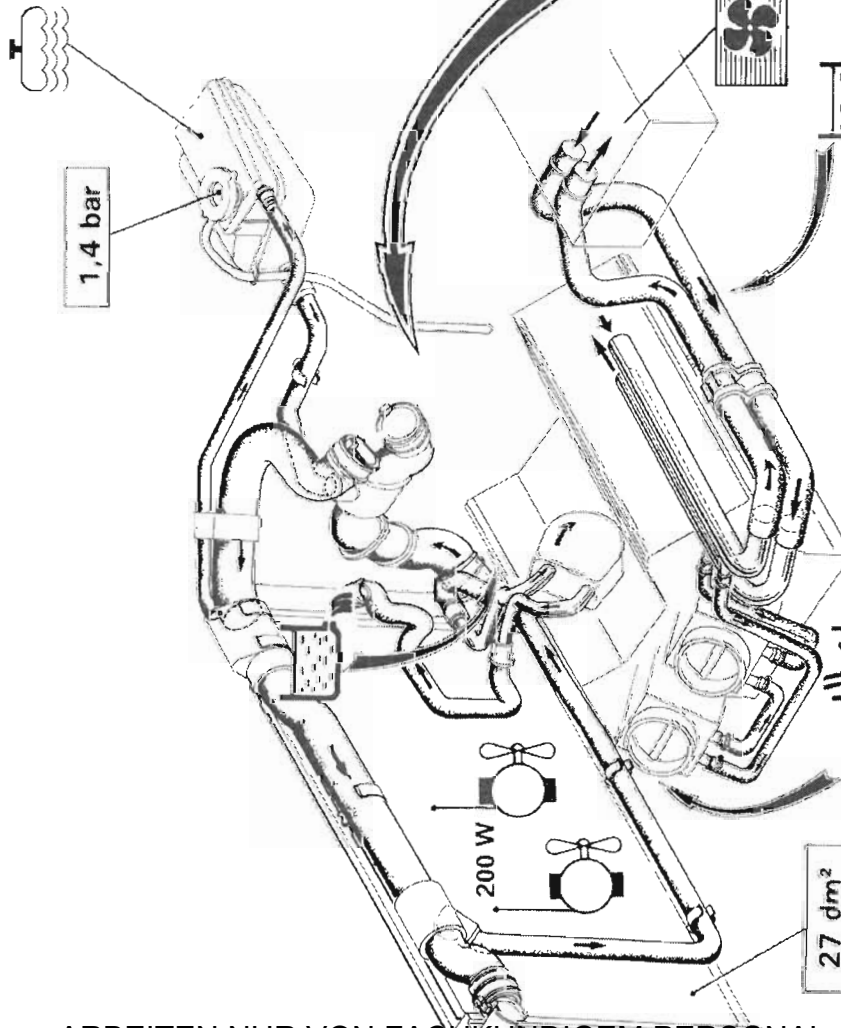
83°C

78°C

06/91

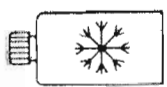
06/91

1	95°C → 90°C	88°C → 83°C
2	100°C → 95°C	95°C → 90°C

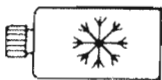


50% → -37°C

1,4 bar



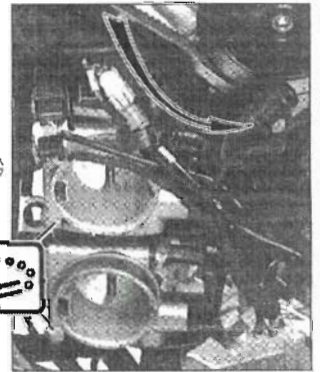
= 10 L



+



118°C	115°C	112°C



90-1469

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

Y 23 12

**System entleeren**

- Verschlußdeckel auf dem Ausdehnungsgefäß und die Entlüftungsschraube **öffnen**.
- Ablassschraube am Kühler **öffnen**.
- Motorgehäuse :
 - am Verschlußstopfen auf der Vorderseite und
 - am Ablasshahn des Schlauchstutzens auf der Rückseite **entleeren**.

System befüllen

- Füllzylinder **4520-T** auf der Einfüllöffnung **montieren**.
- Entlüftungsschrauben am Drosselklappengehäuse **öffnen**.
- Kühlsystem langsam **befüllen**. Im Füllzylinder muß der Kühlmittelstand sichtbar bleiben.
- Entlüftungsschrauben **schließen**, wenn Kühflüssigkeit blasenfrei austritt.

System entlüften

- Motor zum leichteren Entlüften **anlassen** und mit ca. 1500 bis 2000/min **laufen lassen**.
- Motor bis zum Einschalten und wieder Abschalten des Kühlluftventilators **laufen lassen**.
- Motor **abstellen und abkühlen lassen**.
- Kühlmittelstand bei kaltem Motor **überprüfen** und bis zur HÖCHSTMARKE **auffüllen**.
- Verschlußdeckel auf der Einfüllöffnung **montieren** und bis zur 2. Raste **anziehen**.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



1

MOTOR

XM
231-1/2

1

CITROËN SPEZIALWERKZEUG

4090 T Motortragvorrichtung

KÜHLMITTELPUMPE AUS- UND EINBAUEN
ZPJ V6-Motor

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



AUSBAU

Fahrzeug vorn rechts **aufbocken**, siehe Hauptgruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 000-00/2.

Batterieminus kabel **abschließen**.

Siehe Abb. I,
Rad **abbauen**,
Schmutzabdeckung (1) mit Spezialzange **7504 T ausbauen**.

Siehe Abb. II und III,
Kühlsystem an Schraube (2) und Verschlußstopfen (3) am hinteren Zylinderkopf **entleeren**.

Siehe Abb. IV,
Abdeckungen der Rechneraufnahmen (4) und (5), sowie Gelenkschlüssel **entfernen**.

Siehe Abb. V,
Anschlußstecker (6),
Anschlußstecker an den Rechnern (7), (8) und (9),
Anschlußstecker am Relais (11) und
Massestecker **abschließen**. 

Belüftungsschlauch für die Rechneraufnahmen **abschließen**.

Siehe Abb. V,
Schraube (10) und Rechneraufnahmen **ausbauen**.

Antriebsriemen für den Kühlkompressor der Klimaanlage und Kühlmittelpumpe **lösen**.

Siehe Abb. VI,
Motor in Tragvorrichtung **4090 T einhängen**.

Siehe Abb. VI,
Drehmomentstütze (12),
Motorträger (13),
Halter (14) **ausbauen**.

Siehe Abb. VII,
Thermostatgehäuse (15) **abschließen**.

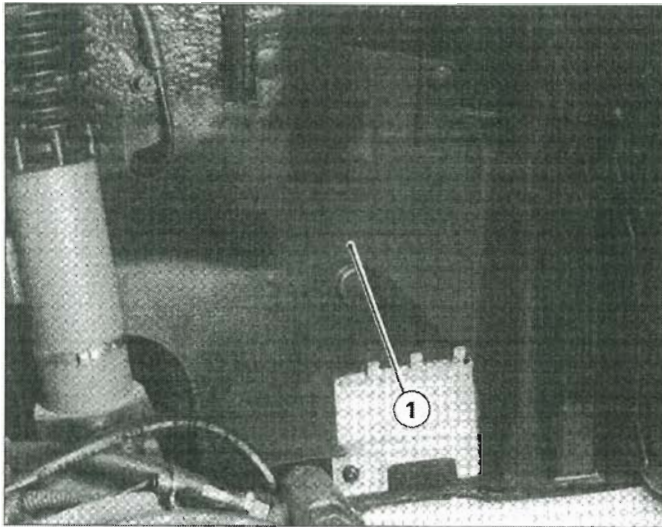
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

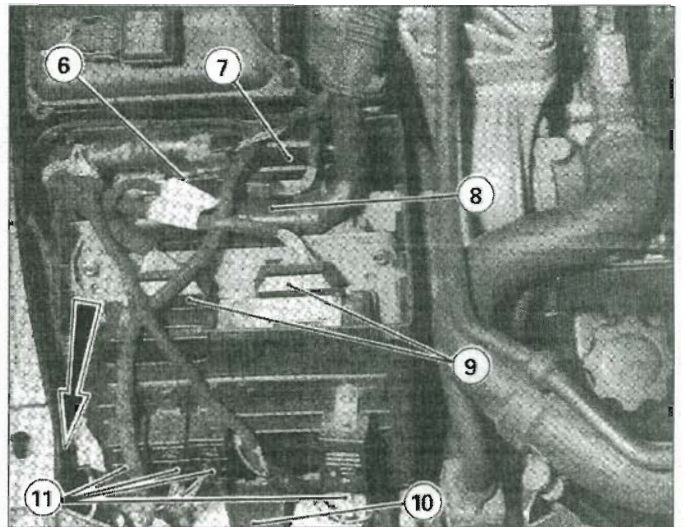
XM
231-1/2

3



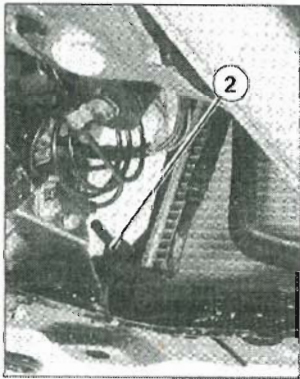
89-772

I



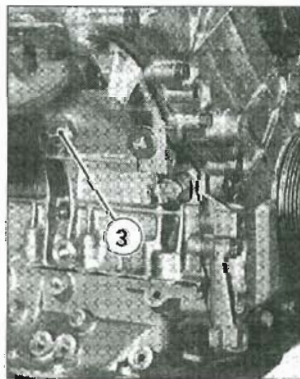
89-987

V



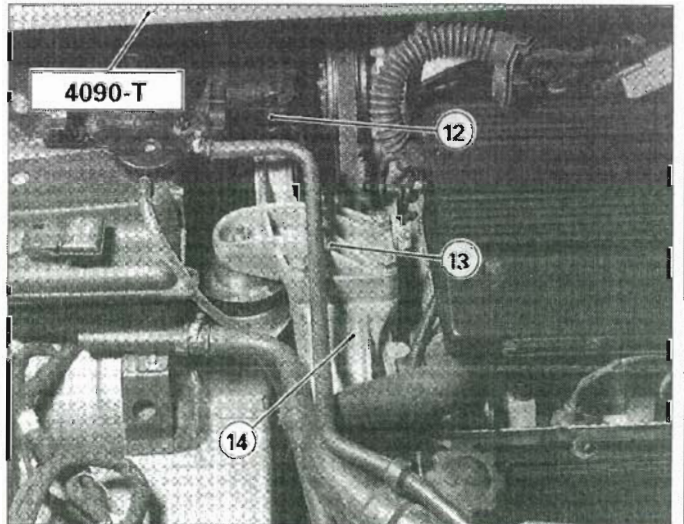
89-154

II



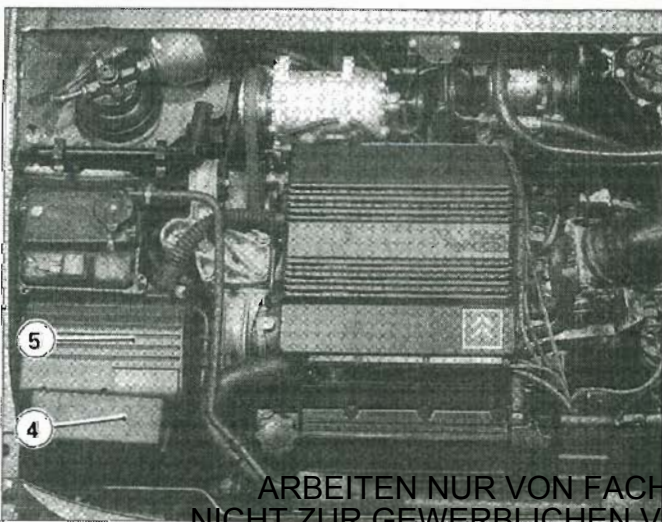
89-1293

III



89-1186

VI



89-78

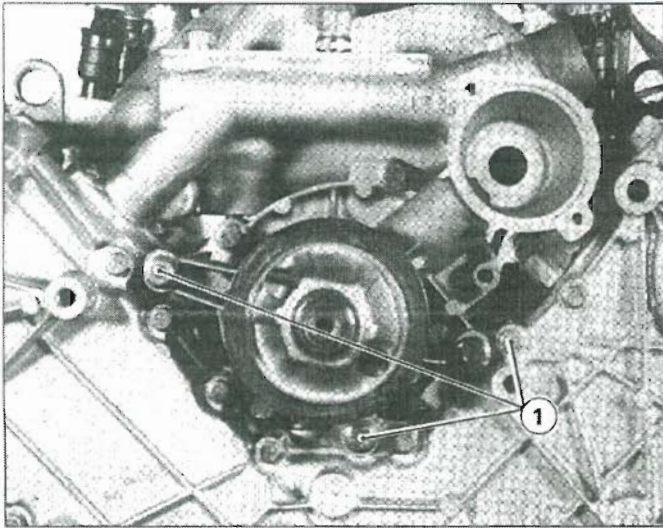
IV



89-1188

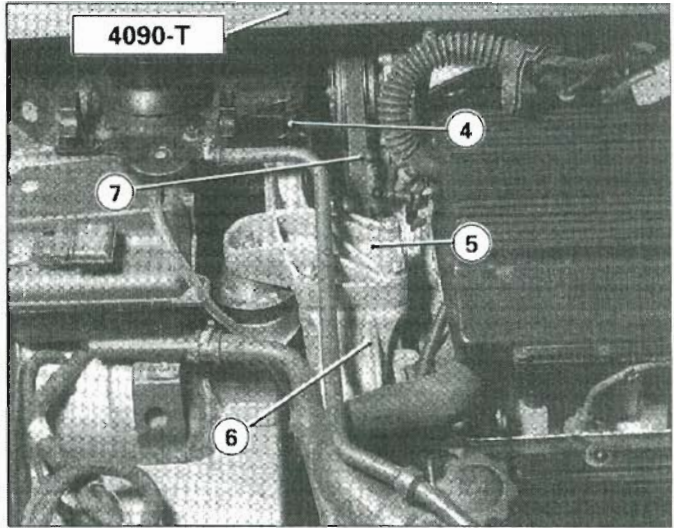
VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



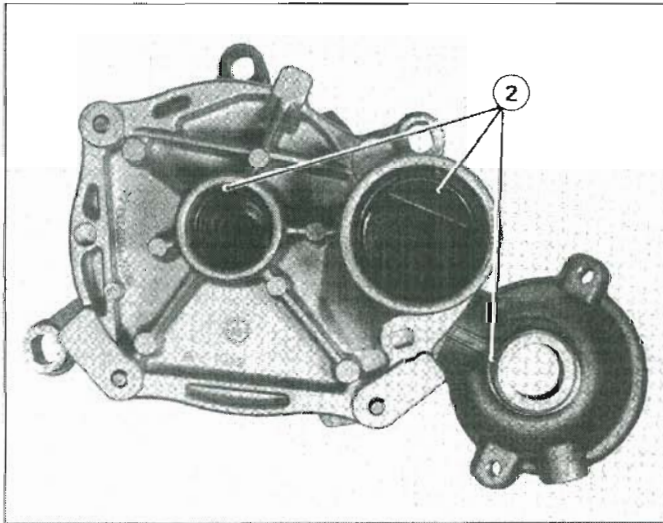
89-679

I



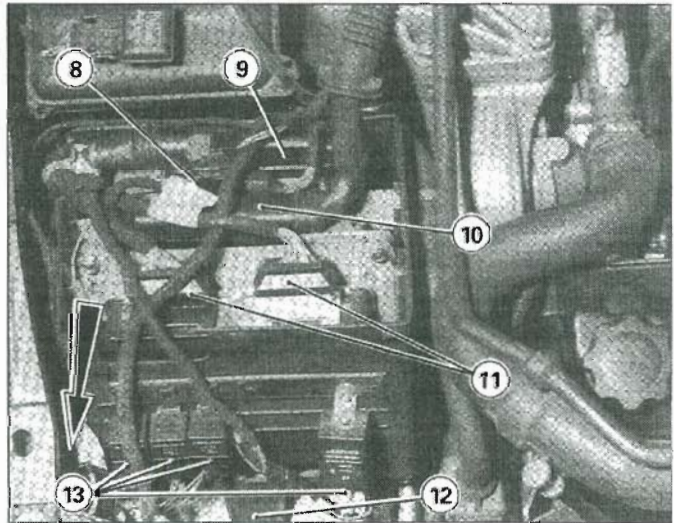
89-1186

IV



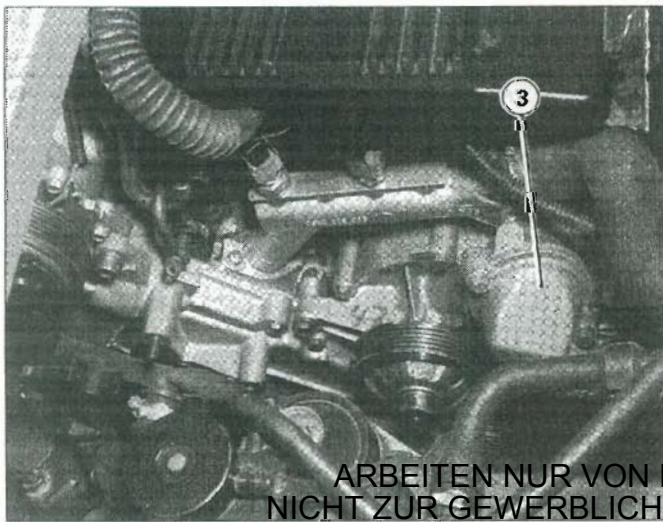
89 1133

II



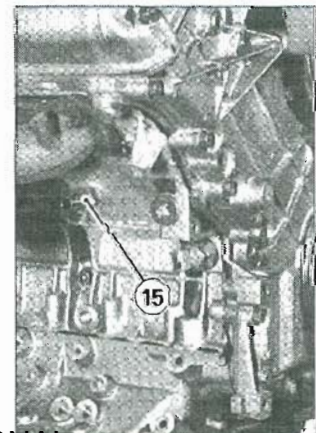
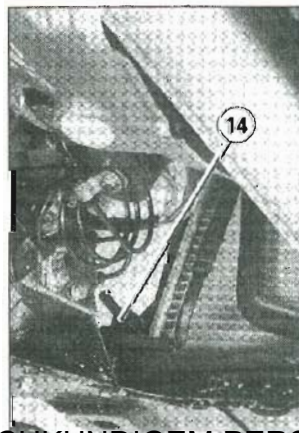
89-987

V



89-1188

III



VII

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Siehe Abb. I,
Schraube (1) und Kühlmittelpumpe **ausbauen**.

EINBAUEN

Siehe Abb. II,
Kühlmittelpumpe zum Einbau **vorbereiten** und mit
3 neuen Dichtungen (2) **montieren**.

Siehe Abb. I,
Kühlmittelpumpe mit 1,8 daNm **befestigen**.

Siehe Abb. III,
Thermostatgehäuse (3) **einbauen**.

Siehe Abb. IV,
Seitlichen Motorträger (6) **einbauen**,
M 10-Schraube mit 6 daNm,
M 7-Schraube mit 1,3 daNm **anziehen**.

Siehe Abb. IV,
Motorträger (5) **einbauen** und mit 5 daNm **anziehen**.

Siehe Abb. IV,
Drehmomentstütze (4) **einbauen**.

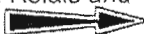
ACHTUNG

Die stärkere Seite der Schweißkonstruktion ist zum
Motor hin auszurichten,

Anzugsdrehmoment 5 daNm.

Tragvorrichtung 4090 T **ausbauen**.

Siehe Abb. V,
Rechneraufnahmen **einbauen** und mit Schraube (12)
befestigen.

Siehe Abb. V,
Anschlußstecker (8),
Anschlußstecker (9) am ABS-Steuergerät,
Anschlußstecker (10) am Einspritzsteuergerät,
Anschlußstecker (11) am Steuergerät für die
Hydractivfederung,
Anschlußstecker (13) an den Relais und
Massestecker **anschießen**. 

Belüftungsschlauch für die Rechneraufnahmen
anschießen.

Siehe Abb. VI,
Schraube (14) **anziehen**.

Siehe Abb. VI,
Verschlußstopfen (15) **einbauen** und mit
3 daNm **anziehen**.
Verschlußdeckel,
Gelenkschlüssel,
Schmutzabdeckung und
Laufrad **anbauen**.

Batterieminuskabel **anschießen**.

Siehe Abb. IV,
Antriebsriemen (7) **spannen**, siehe Hauptgruppe ①,
Arbeitsabschnitt XM 250-0/2

Kühlsystem **befüllen und entlüften**, siehe Haupt-
gruppe ①, Arbeitsabschnitt XM 230-0/2

Fahrzeug **abbocken**.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

MOTOR

XM
250-0/2

1

CITROEN-Spezialwerkzeug

4099-T : Spannungsmeßgerät für Antriebsriemen mit Digitalanzeige.
oder
4122-T :

9032-T . Gelenkschlüssel für den Spanner der HD-Pumpe.

*RIEMENSINNUNGEN PRÜFEN UND EINSTELLEN
V6-MOTOR ZPJ*

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



Antriebsriemen müssen mit dem Spannungsmeßgerät **4099-T** oder **4122-T** geprüft und eingestellt werden.

Der in **daNm** angegebene SOLLWERT für die Riemen Spannung ist auf den Wert der Maßtabelle des Prüfgerätes entsprechend **umzusetzen**.

Prüfgerät **4099-T** : 3 Punkte; Gerät eichen und die für den Antriebsriemen geeignete Spannschraube auswählen

Prüfgerät **4122-T** : 5 Punkte; Eichen und Schraubenauswahl nicht erforderlich.

POLY-Antriebsriemen
V mit 5 Stegen Riemenstärke 6,
siehe Abb. I und II

Antriebsriemen A für die Kühlmittelpumpe oder für die Kühlmittelpumpe und den Kühlkompressor.

Antriebsriemen	Einbauspannung
A	65 bis 75 daNm
B	65 bis 75 daNm

Motor ca 10 Minuten laufen lassen, anschließend Riemen Spannung überprüfen

Antriebsriemen	Prüfspannung	Mindestspannung
A	40 bis 50 daNm	35 daNm
B	40 bis 50 daNm	35 daNm

TRAPEZZAHNRIEMEN Typ AV10,
siehe Abb. III

Antriebsriemen C für die HD-Pumpe.

Antriebsriemen	Einbauspannung
C	44 bis 50 daNm

Kurbelwelle um 2 Umdrehungen weiterdrehen, anschließend Riemen Spannung überprüfen.

Antriebsriemen	Prüfspannung	Mindestspannung
C	35 daNm	22 daNm

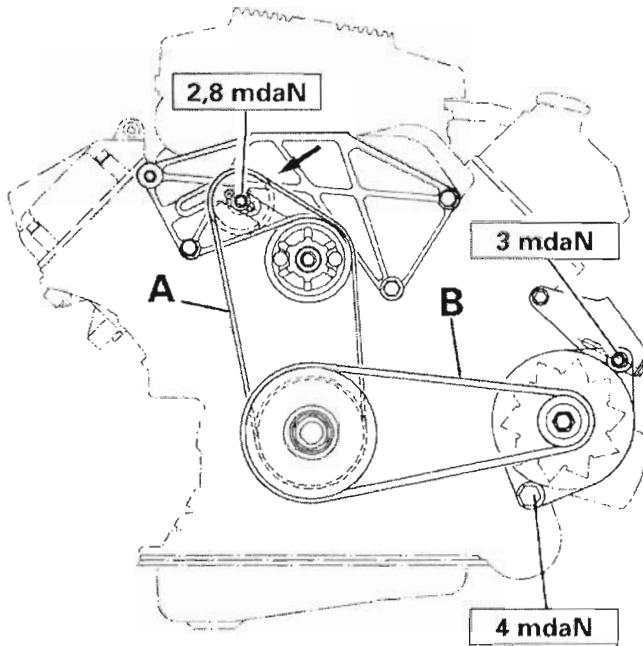
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



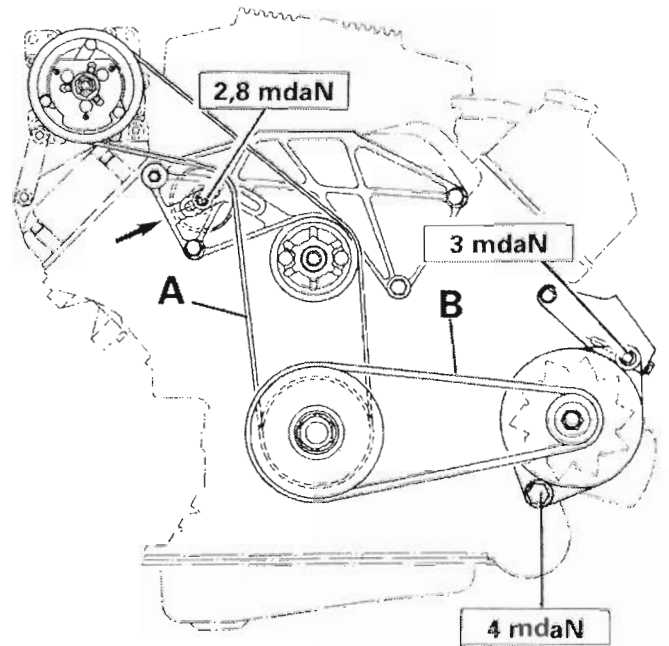
1

XM
250-0/2

3

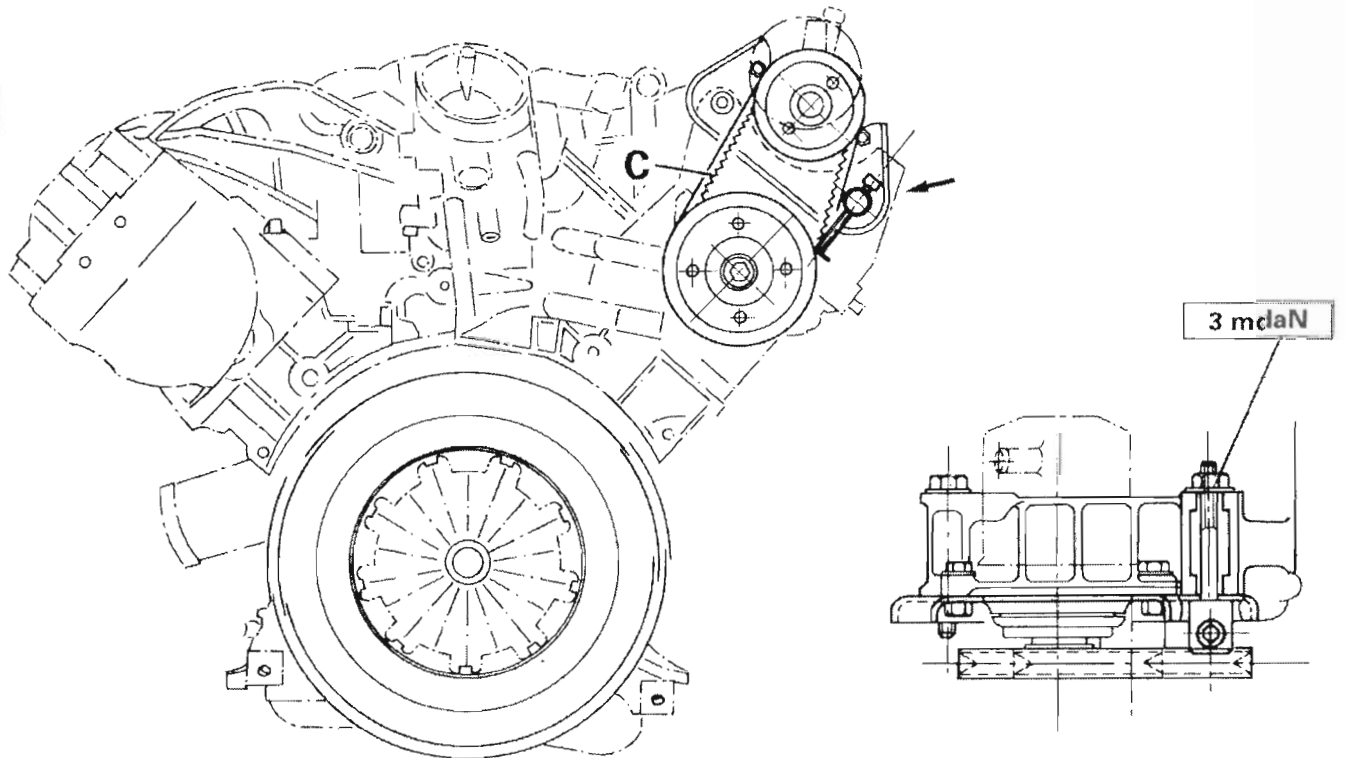


Y. 12-14



Y. 12-13

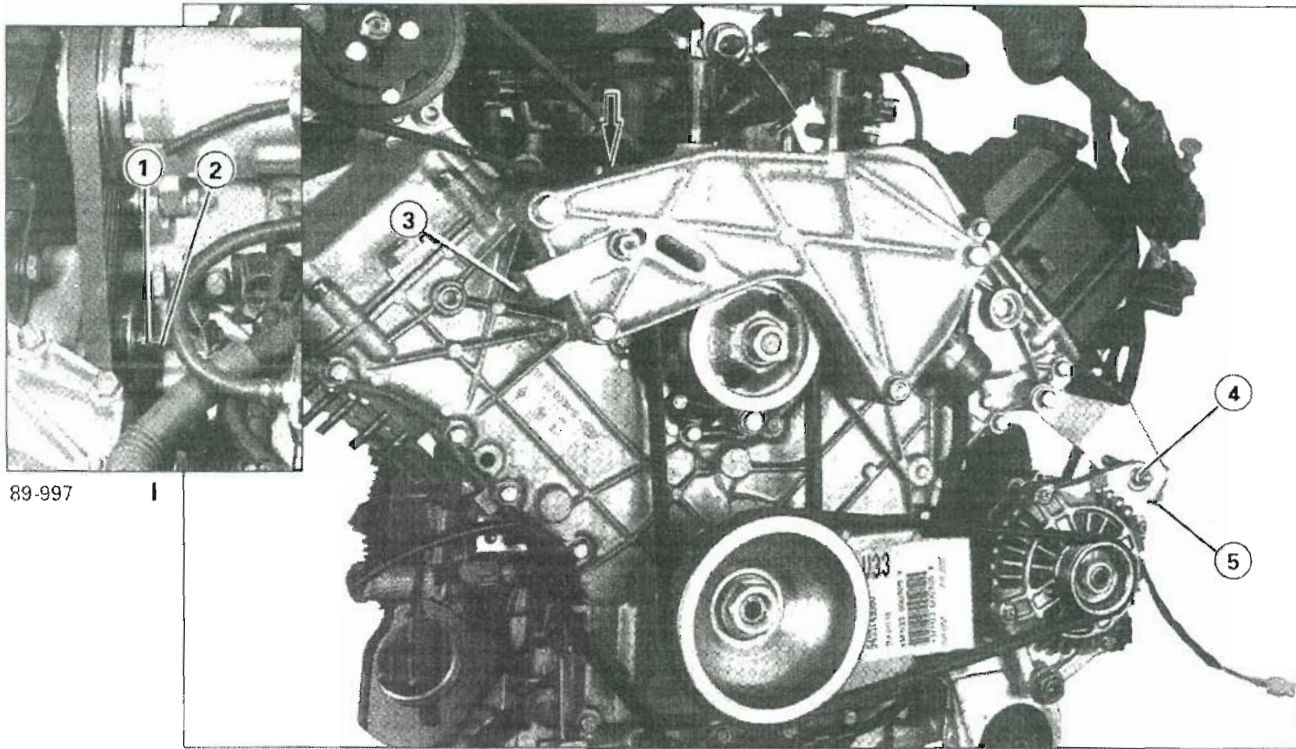
II



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

Y. 12-12

III

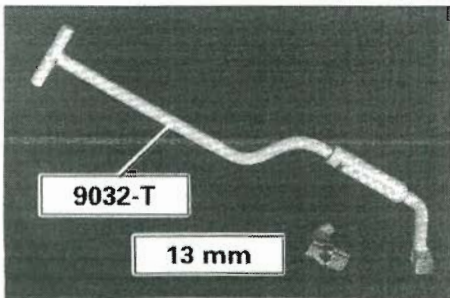


89-997

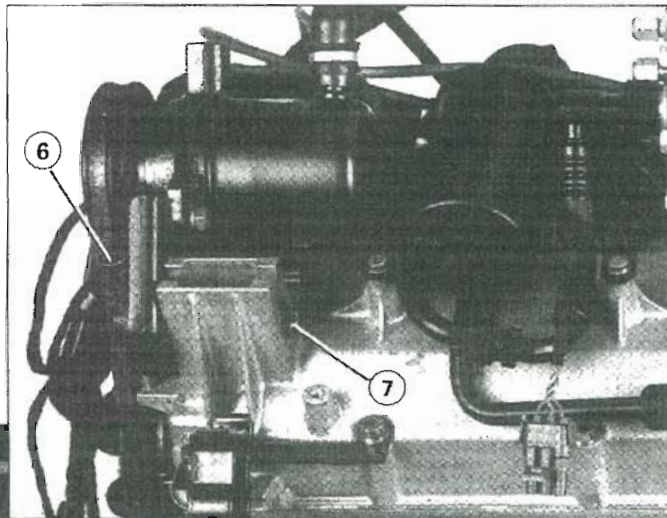
I

90-1472

II



91-212



90-1471

III



91-215

IV

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



1

**RIEMENSPANNUNGEN ÜBERPRÜFEN UND
EINSTELLEN
ZPJ V6-Motor**

**XM
250-0/2**

5

Meßgerät, berührungsfrei von anderen Bauteilen, an geeigneter Stelle des Antriebsriemens **montieren**.

Antriebsriemen der Kühlmittelpumpe **spannen**.

Antriebsriemen der HD-Pumpe **spannen**.

Siehe Abb. I,

1. Montage.

Mutter **(7)** mit Schlüssel **9032-T lösen** und Antriebsriemen an Schraube **(6)** mit 6 mm Inbusschlüssel **spannen**.

Mutter **(1) lösen** und Antriebsriemen mit Exzenter **(2) spannen**.


HINWEIS

Der Gelenkschlüssel **9032-T** ist unbedingt erforderlich um an die Mutter **(7)** zu gelangen.

Siehe Abb. II,

2. Montage.

13 mm Zwölfkantstecknuß auf Verlängerungsstück stecken.

Mutter  auf der Innenseite des Halters **lösen** und Antriebsriemen mit Schraube **(3) spannen**.

Schlüssel an Mutter **(7) ansetzen** und zum Lösen den Werkzeuggriff gleichzeitig um eine Zwölftel Umdrehung bewegen.

Siehe Abb. II,

Antriebsriemen des Drehstromgenerators **spannen**.

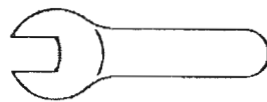
Mutter **(4) lösen** und Antriebsriemen an Schraube **(5) spannen**.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

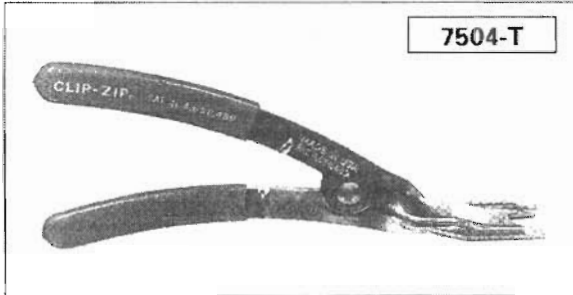


5

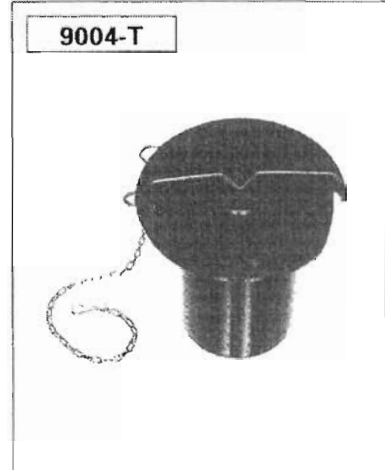


XM
330-000/2

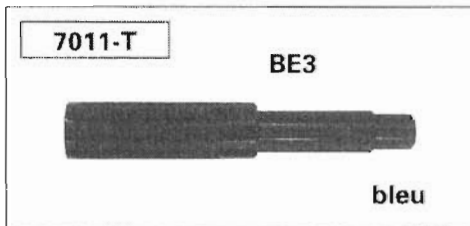
1



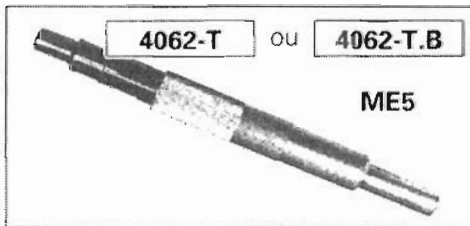
89-228



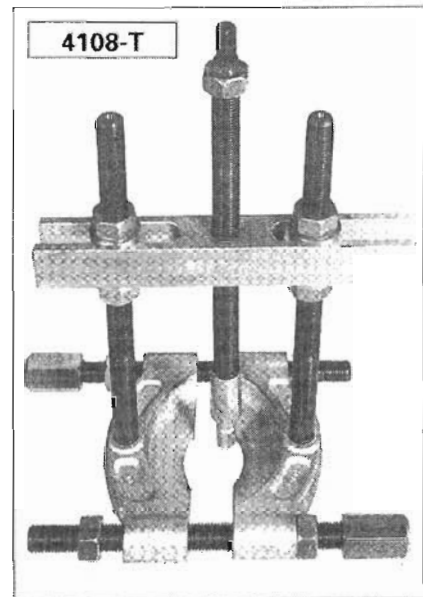
89-708



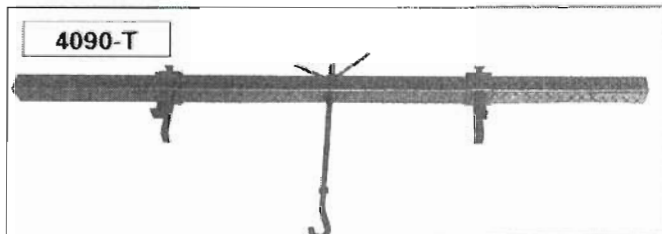
84-354



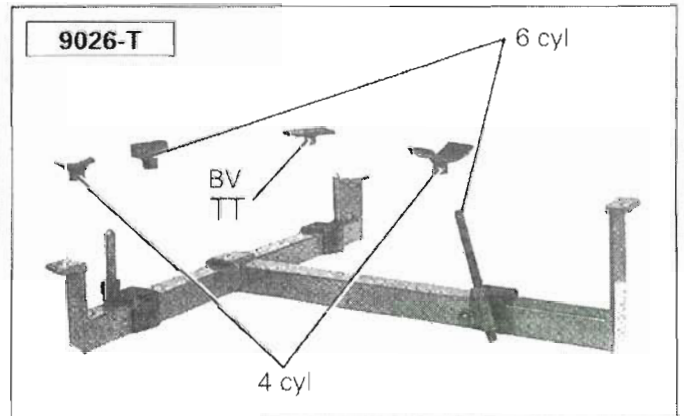
81-813



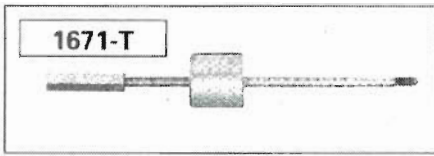
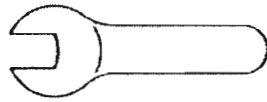
83-120



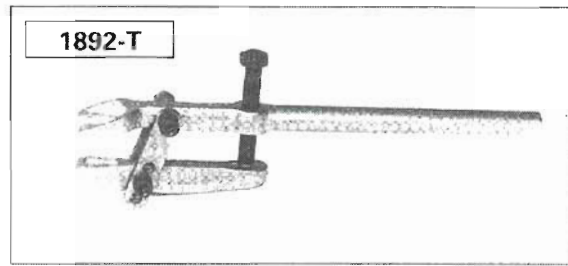
86-850



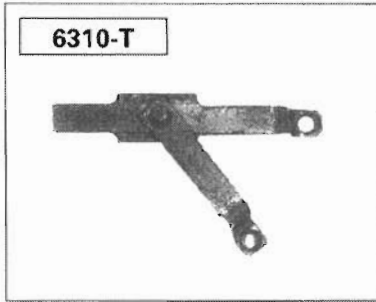
ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



13-551



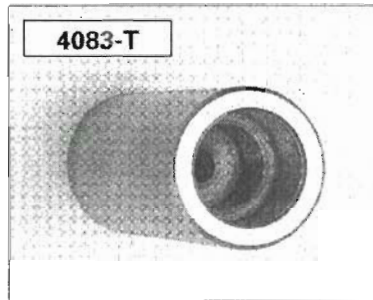
13-549



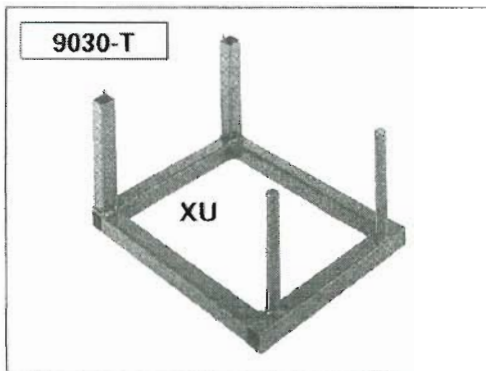
13-723



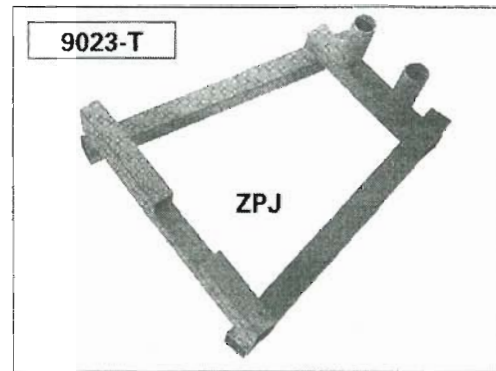
12-827



84-795



90-1109



89-1412

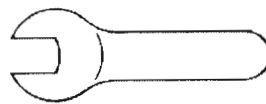


89-1307

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

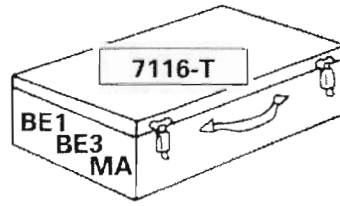


5

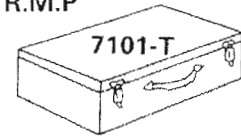


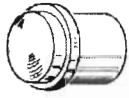
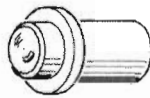











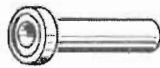






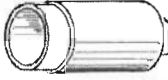
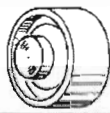

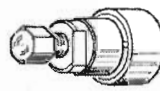




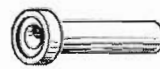



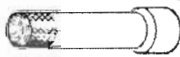

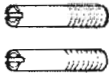


XM
330-000/2

3



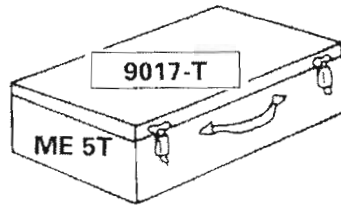
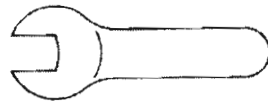
R.M.P







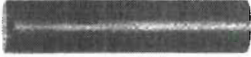
















	7101-T.A		7101-T.O		7114-T.W
	7101-T.B		7101-T.P		7114-T.X
	7101-T.C		7107-T.Q		7115-T
	7101-T.D		7107-T.R		A
	7101-T.E		7107-T.S		B
	7101-T.F		4508-T.T		C
	7101-T.G		4508-T.U		D
	7101-T.H		4508-T.V		E
	4508-T.J		7109-T.S		F Ø 4,8 Lg.13
	7101-T.K		7113-T.S		8.0902 K
	7101-T.L		7113-T.W		8.0313-T.M
	7101-T.M		7113-T.X		
	7101-T.N		7113-T.X		

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

MR 630-69/32

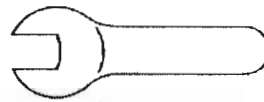


	A		M
	B		N
	C		P
	D		Q
	E		4507-T - C
	F		6336-T
	G		6339-T
	H		
	J		6317-T
	K		6318-T
	L		7113-T - X

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

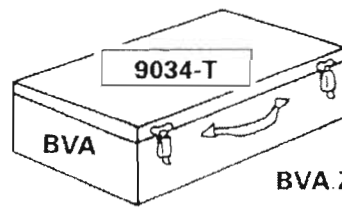


5



XM
330-000/2

5



BVA.ZF 4 HP ...

<p>A</p> <p>ZPJ</p>	<p>E</p>
<p>B</p> <p>XU .. XUD .</p>	<p>F</p> <p>X. 27</p>
<p>C</p>	<p>G</p> <p>6330-T</p>
<p>D</p>	<p>MR 630-69/35</p>

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



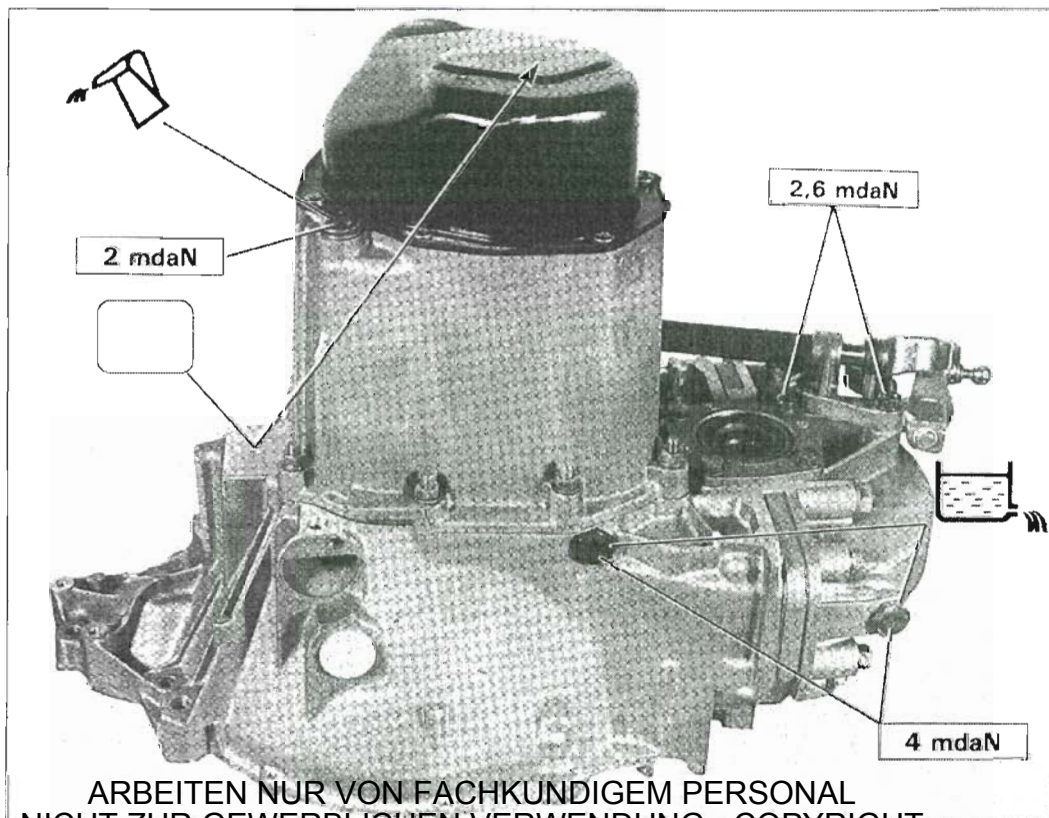
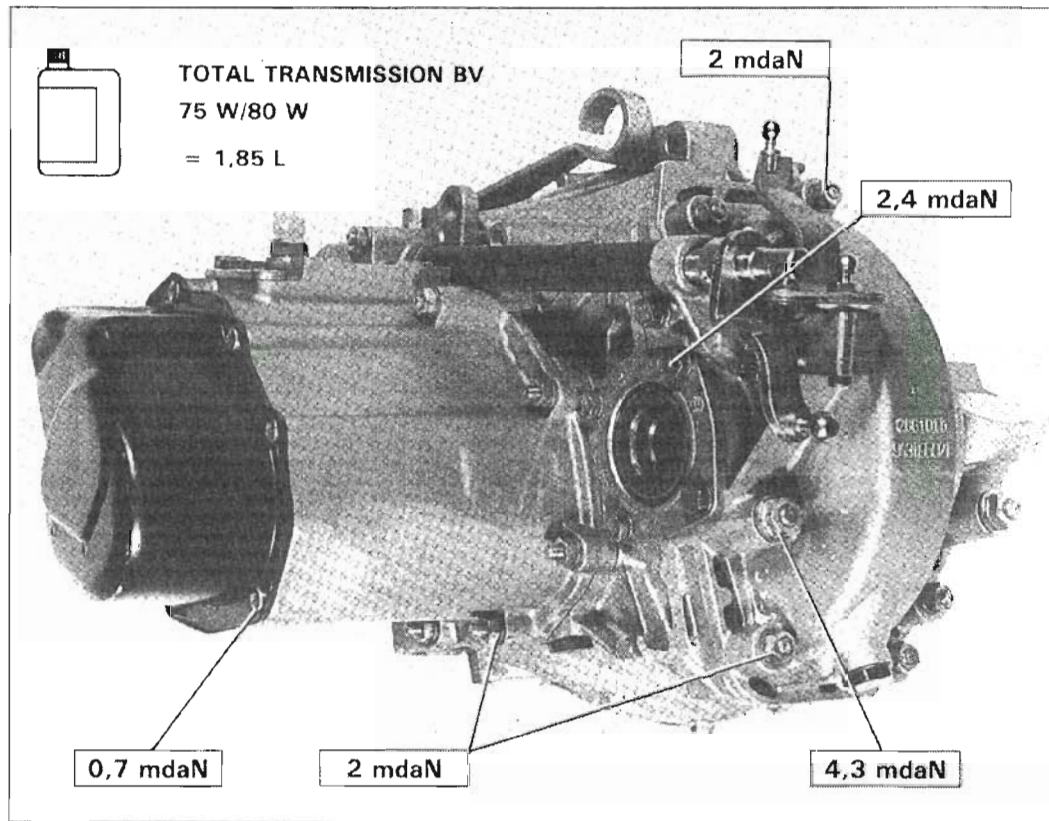
5

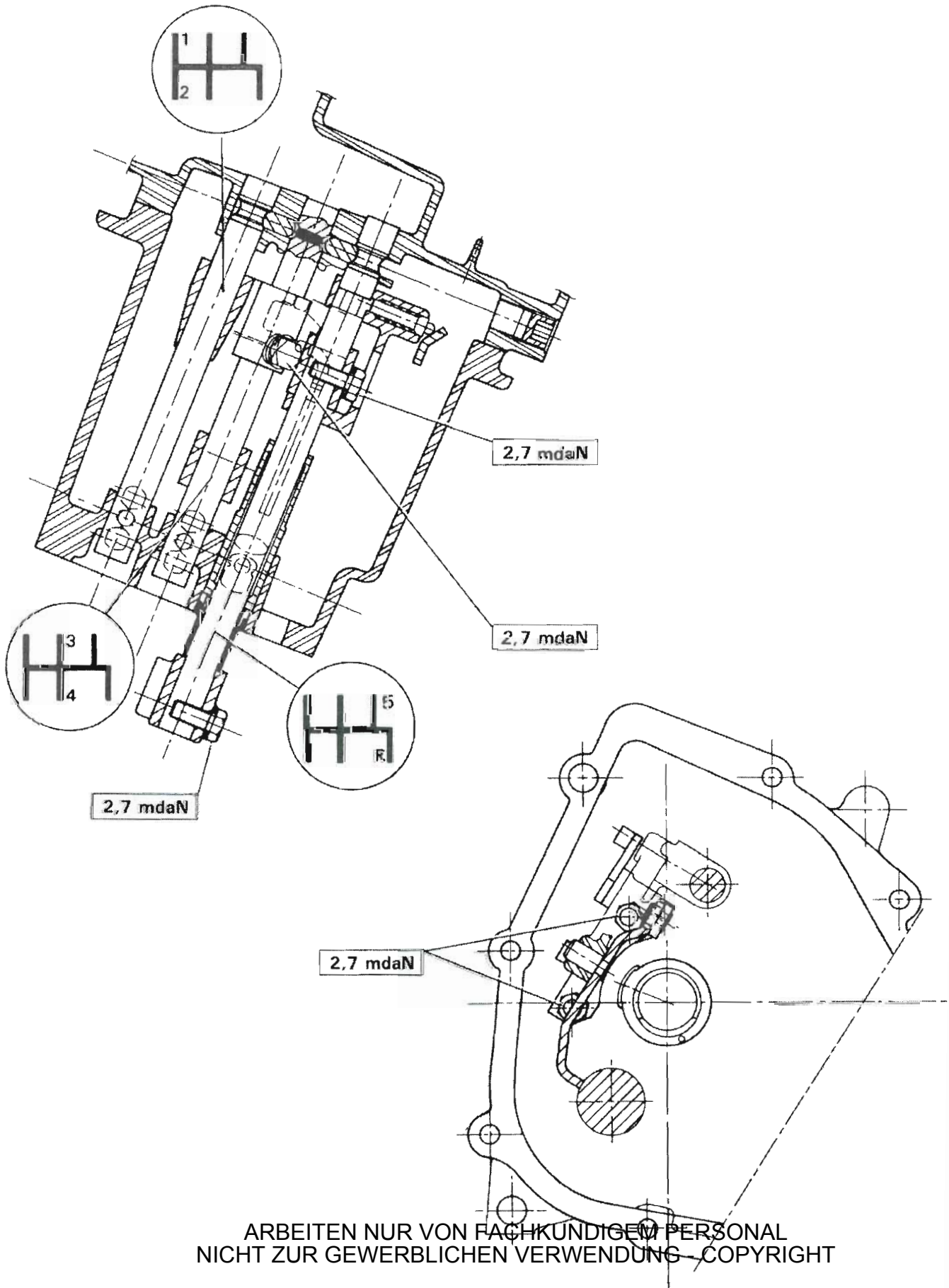


XM
330-00/2

1

ME5 T





ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



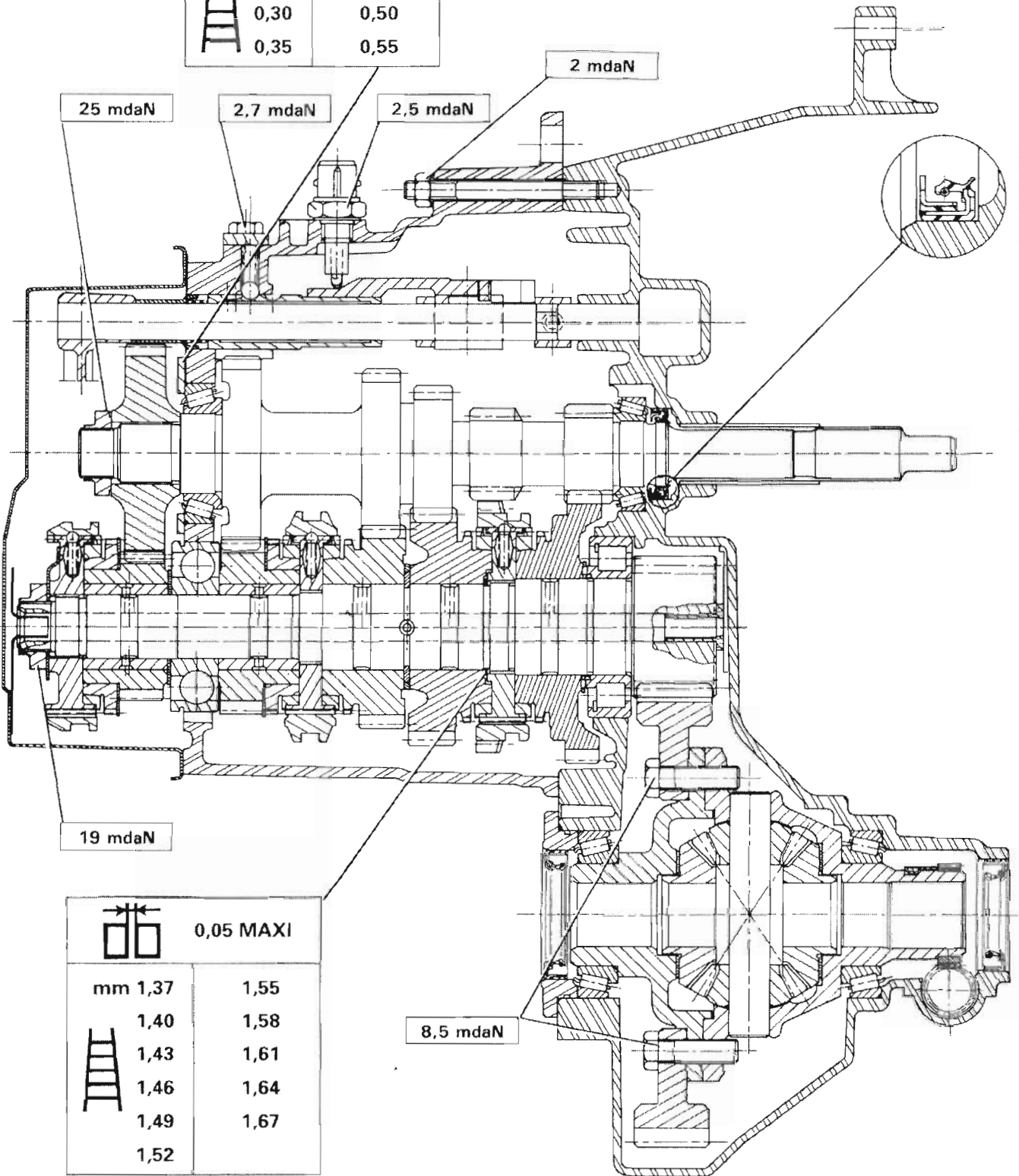
5



XM
330-00/2

3

	0,01 MINI à 0,08 MAXI
mm 0,20	0,40
	0,25 0,45
	0,30 0,50
	0,35 0,55

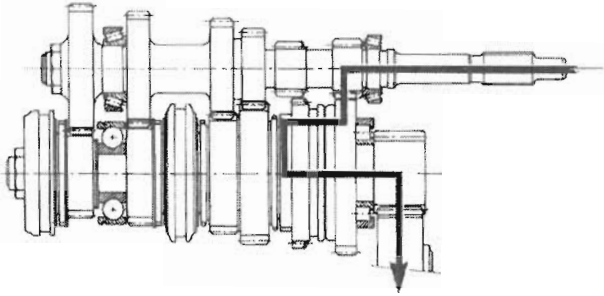


ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

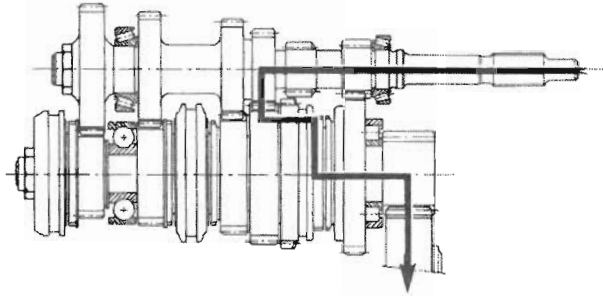
Y.33-3



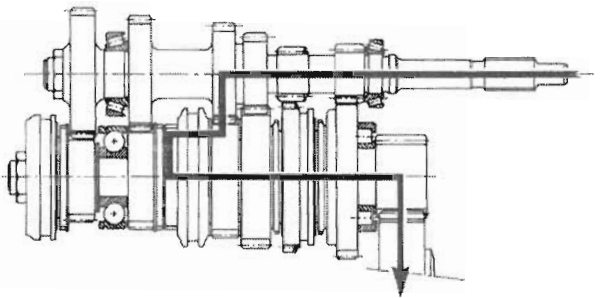
①



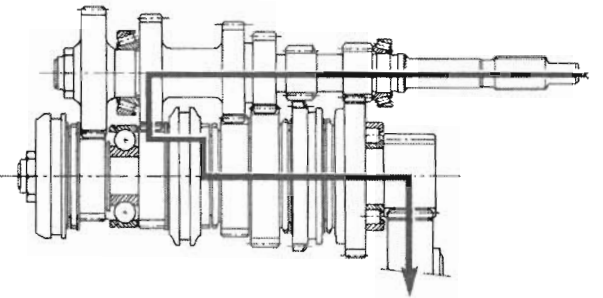
②



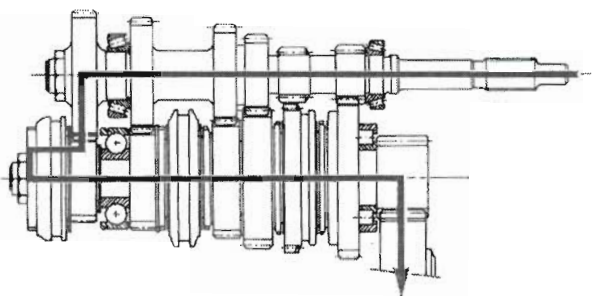
③



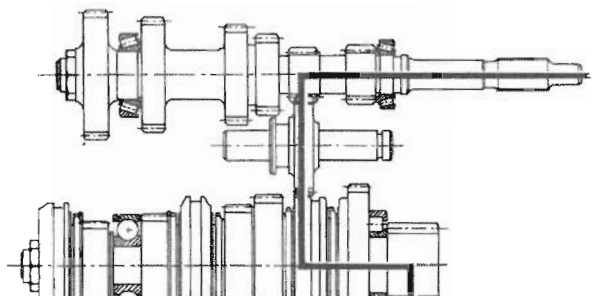
④



⑤



Ⓜ



ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT







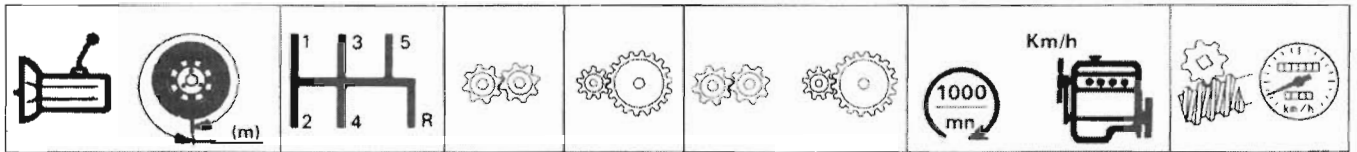
5



XM
330-00/2

5

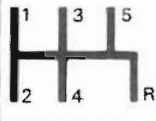
		ME5T 		
		05/89 →	12/90 →	10/91 →
XM V6 XM V6. 24	DIRAVI	2 GM 02	2 GM 13	2 GM 08
XM V6 XM V6. 24	DIRASS	2 GM 01	2 GM 14	2 GM 07
XM TURBO D12	DIRASS	11/89 → 2 GM 03		07/91 → 2 GM 09
				
		09/91 →		
XM V6	DIRAVI DIRASS	2 GM 12		
XM Turbo D12	DIRASS	2 GM 16		



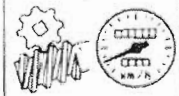
2 GM 01	1	12 x 38	15 x 61	0,077	8,94	Diravi acier
2 GM 02	2	18 x 33		0,134	15,45	
	3	28 x 35		0,196	22,66	25 x 20 → Ve
	4	32 x 31		0,254	29,23	
	5	43 x 33		0,320	36,93	Dirass plastique
205/60 R 15 1,920 m	R	13 x 41		0,078	8,98	

2 GM 03	1	12 x 41	15 x 59	0,074	8,61	25 x 20 → Ve
2 GM 09	2	18 x 35		0,131	15,13	
2 GM 16	3	28 x 35		0,203	23,54	
	4	34 x 30		0,288	33,36	
	5	46 x 31		0,377	43,67	
195/65 R 15 1,930 m					plastique	

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Km/h



2 GM 13 2 GM 14 <hr/> 205/60 R 15 1,920 m	1	12 x 38	16 x 65	0,078	8,95	Diravi acier -25 x -20 → Ve Dirass plastique
	2	18 x 33		0,134	15,46	
	3	28 x 35		0,197	22,68	
	4	32 x 31		0,254	29,27	
	5	43 x 33		0,320	36,95	
	R	13 x 41		0,078	8,99	

2 GM 07 2 GM 08 <hr/> 205/60 R 15 1,920 m	1	12 x 38	16 x 65	0,078	8,95	Diravi acier -25 x -20 → Ve Dirass plastique
	2	22 x 40		0,134	15,59	
	3	28 x 35		0,197	22,68	
	4	32 x 31		0,254	29,27	
	5	43 x 33		0,320	36,95	
	R	13 x 41		0,078	8,99	

2 GM 12 <hr/> 205/60 R 15 1,920 m	1	12 x 41	16 x 65	0,078	8,29	acier -25 x -20
	2	22 x 40		0,134	15,59	
	3	28 x 35		0,197	22,68	
	4	32 x 31		0,254	29,27	
	5	43 x 33		0,320	36,95	
	R	13 x 41		0,078	8,99	

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
 NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



5

GETRIEBE

XM
331-1/2

1

CITROEN-Spezialwerkzeug

1671-T : Innenabzieher

2437-T : Meßuhr.

4090-T : Motorträger.

oder

9026-T : Träger für das ausgebaute Triebwerk.

4108-T : Abzieher.

4111-T : Radunterlegkeile.

7504-T : Spezialzange zum Ausbau der Kunststoffstifte.

9004-T : Auffangbehälter für LHM-Hydrauliköl.

9017-T : Koffer mit Getriebewerkzeug.

GETRIEBEANTRIEBS- UND
GETRIEBEABTRIEBSWELLE AUS- UND EINBAUEN
Getriebe eingebaut

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



AUSBAUEN

Fahrzeug vorn mit freidrehenden Rädern
aufbocken,

(siehe **Hauptgruppe** ① ,
Arbeitsabschnitt XM 000-0/1)

Siehe Abb. III,

- Kabelbaum (6), (7) und (8),
- Rückfahrlichtschalter,
- Batteriemassekabel am Getriebegehäuse und
- Kupplungsseilzug **abschließen.**

Minuskabel von der Batterie **abschließen.**

Getriebeöl **ablassen.**

Siehe Abb. III,

Schutzabdeckung (9) **ausbauen.**

Hydraulischen Systemdruck **ablassen,**

(siehe **Hauptgruppe** ⑥ ,
Arbeitsabschnitt XM 390-0/1)

Siehe Abb IV,

Motor an Traverse **4090-T befestigen,** oder mit
Träger **9026-T abstützen,** Motor leicht **anheben.**

Siehe Abb. I und II,

- linkes Vorderrad,
- Schutzabdeckung (1) nach Ausbau der
Kunststoffstifte mit Spezialzange **7504-T,**
- Luftfilter,
- Klammer (2),
- Schraube (5),
- Klammer (3) **ausbauen** und
- Gesamtteil (4) in Ablage **9004-T ablegen,**

(siehe **Hauptgruppe** ① ,
Arbeitsabschnitt XM 000-0/1)

Siehe Abb. V und VI,

- Motoraufhängung (10) und (11) sowie,
- Getriebeaufhängung (12) **ausbauen.**

- LHM-Vorratsbehälter **ausbauen.**

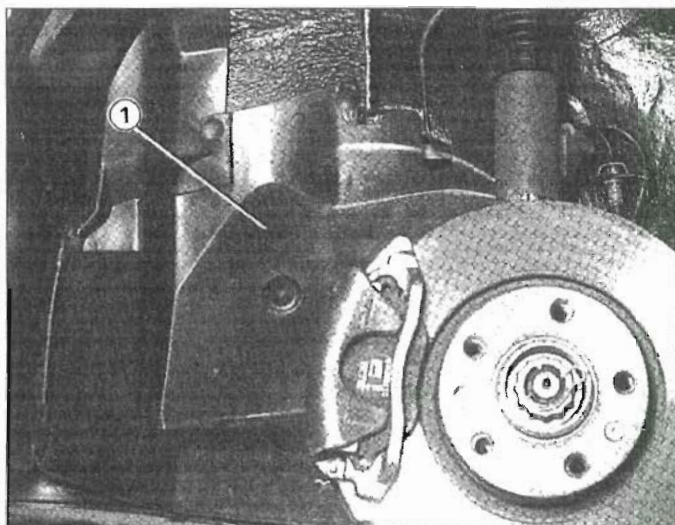
**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



5

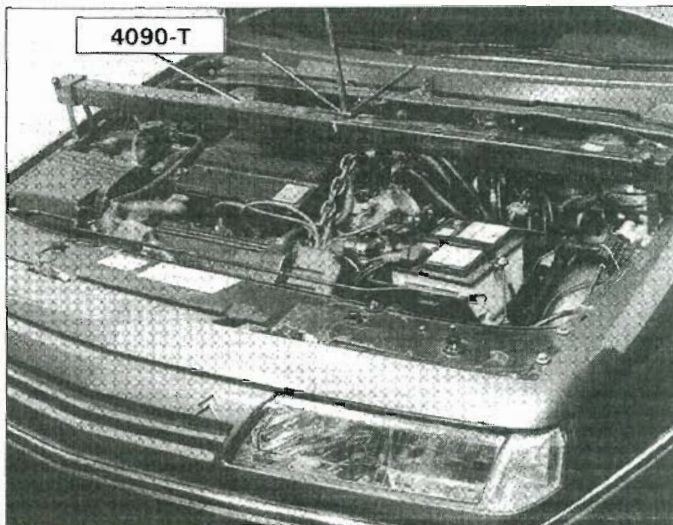
XM
331-1/2

3



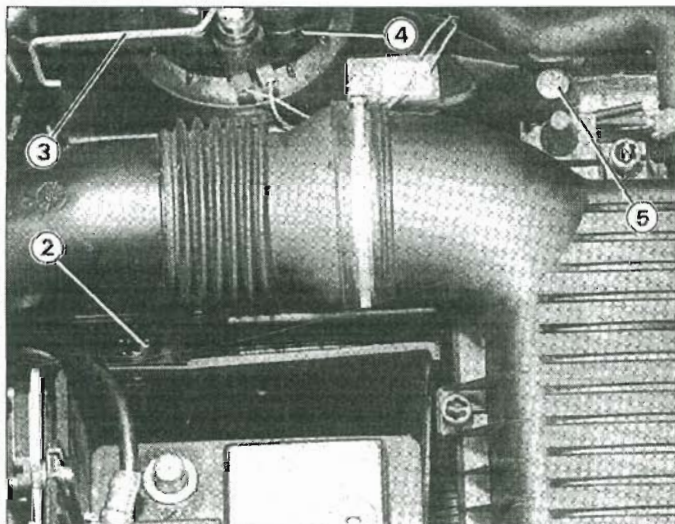
89-119

I



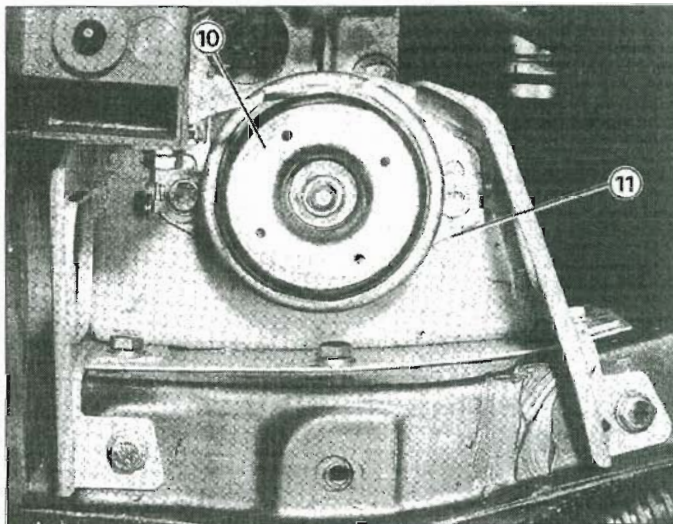
89-639

IV



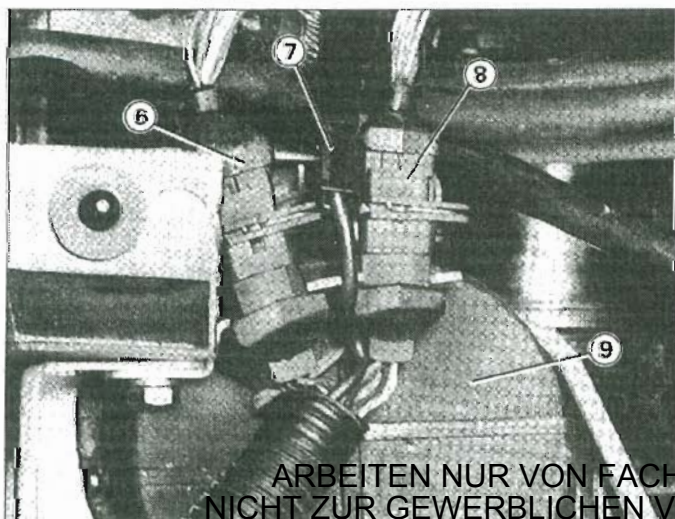
89-642

II



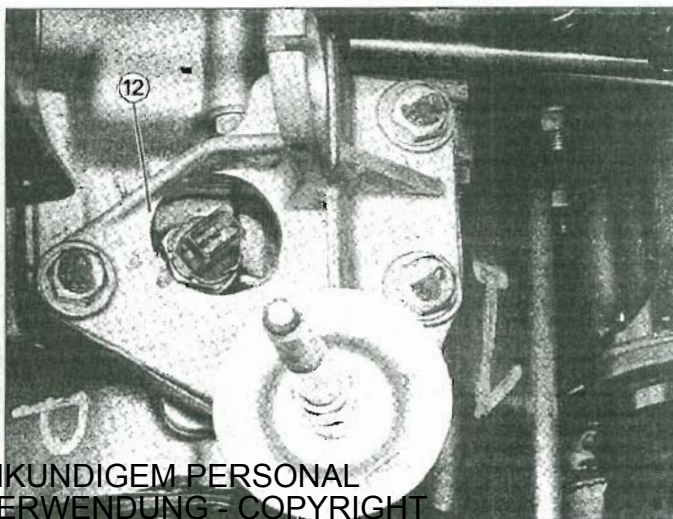
89-640

V



89-641

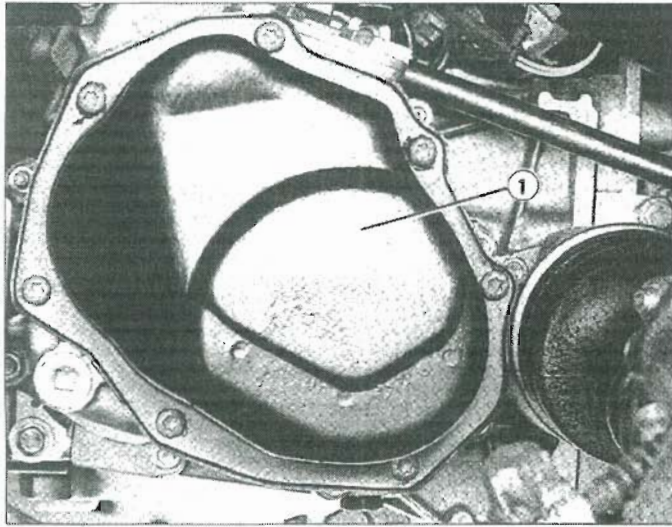
III



89-638

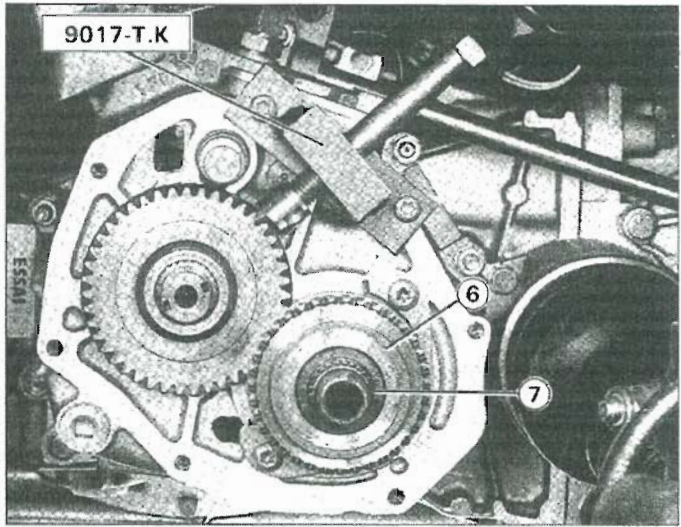
VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



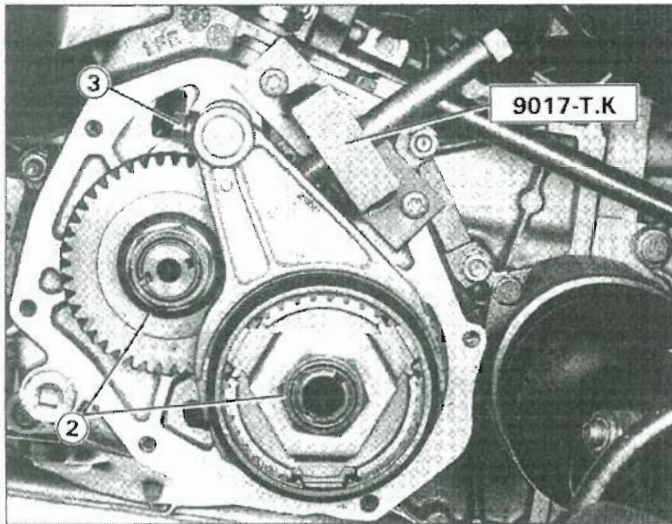
89-637

I



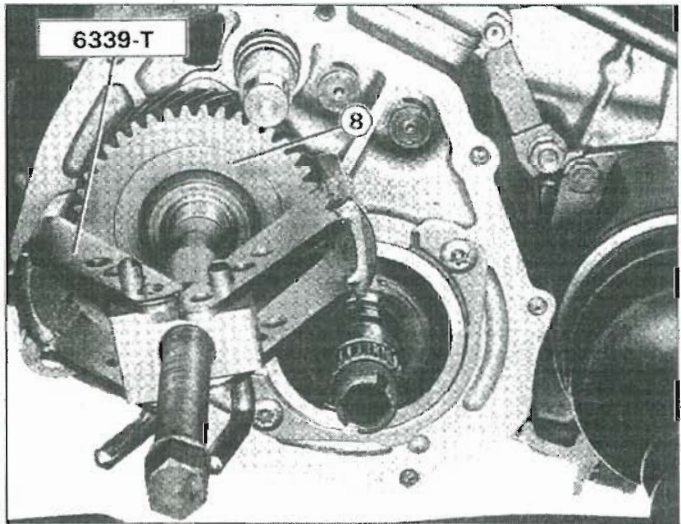
89-634

IV



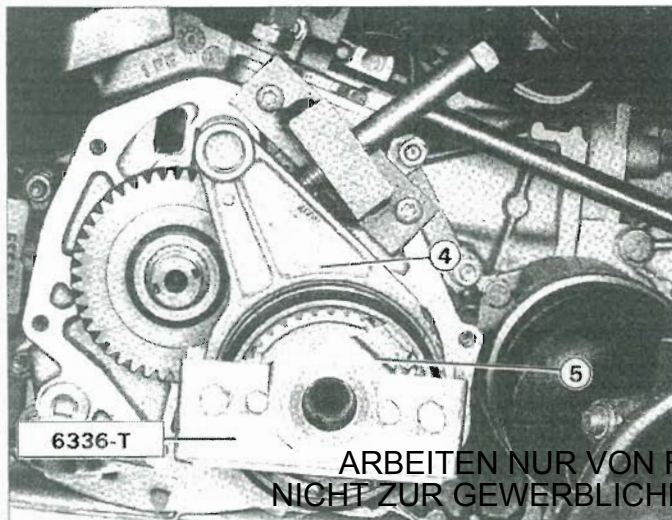
89-636

II



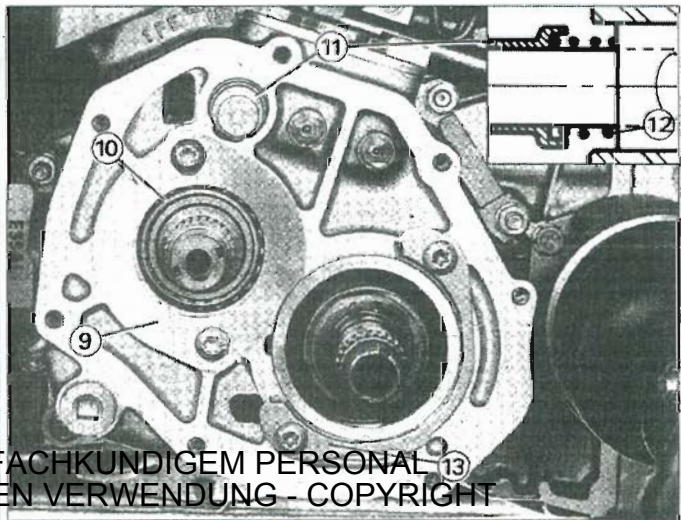
89-633

V



89-635

III



89-627

VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL ⁽¹³⁾
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



5

**GETRIEBEANTRIEBS- U. GETRIEBEABTRIEBSWELLE
AUS- U. EINBAUEN** (*Getriebe eingebaut*)

**XM
331-1/2**

5

Getriebedeckel (1) **ausbauen, siehe Abb. I.**

Getriebewellen mit Werkzeug **9017 T.K blockieren, siehe Abb. II.**

4. Gang **einlegen.**

Beide Muttern (2) **entsichern.**

Beide Muttern (2) mit **Stecknuß 32 mm lösen und ausbauen.**

– Schaltgabelschraube (3) vom 5. Gang entfernen.

Abziehwerkzeug **6336 T** am Synchronkörper (5) des 5. Ganges **montieren, siehe Abb. III.**

Synchronkörper (5) mit Schaltgabel (4) **ausbauen.**

Ausbauen, siehe Abb. IV – V und VI:

– 5. Gangradnabe (6) und Büchse (7) mit

– Werkzeug **9017 T.K ausbauen.**

– 5. Gangrad (8) mit Werkzeug **6339 T ausbauen.**

– Platte (9) und Ausgleichscheibe (10),

– Sprengring (13) ausbauen.

– Abstandsstück (11) und Feder (12) von 5. Gangradwelle entfernen.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**


**Abschließen, siehe Abb. I:**

- 3 Getriebebeschaltgestänge (1) **abschließen**.

Ausbauen, siehe Abb. I – II und III:

- Beide Schrauben (2) des Halters (3),
- Platte (4),
- Papierdichtung (5),
- drei Federn (6) und
- drei Kugeln (7) **ausbauen**.
- Rückfahrlichtschalter (8),
- Getriebegehäuseschrauben und
- Gehäuse ausbauen.

Ausbauen, siehe Abb. IV, V und VI:

- Rückwärtsgangwelle (9) mit Zahnrad (10) mit Schraubenzieher abdrücken. 
- Schraube (11) des Schaltfingers (12) auf Welle (13) **ausbauen**.

Welle (13) zum Rückwärtsgang **drücken**.

Werkzeug 9017 T.Q am Träger (15) **montieren**, um Kolben (16) und Feder in der Wellennut (13) zu fixieren.

Ausbauen:

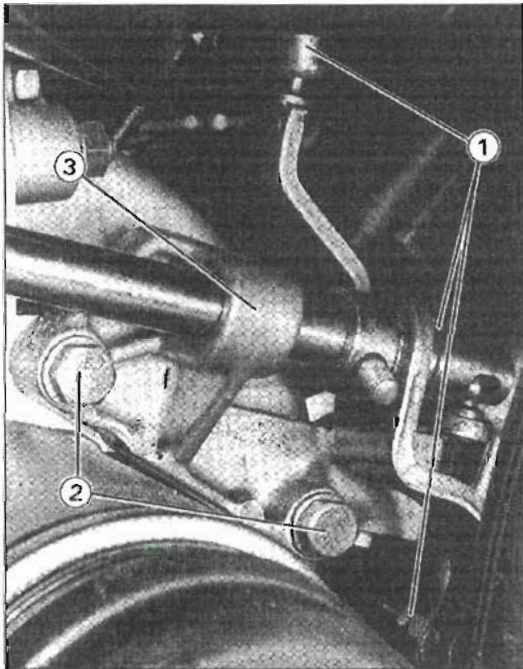
- Welle (13),
- Träger (15) und
- Schaltführung (12) **ausbauen**, Hebel (14) wieder anschließen.



5

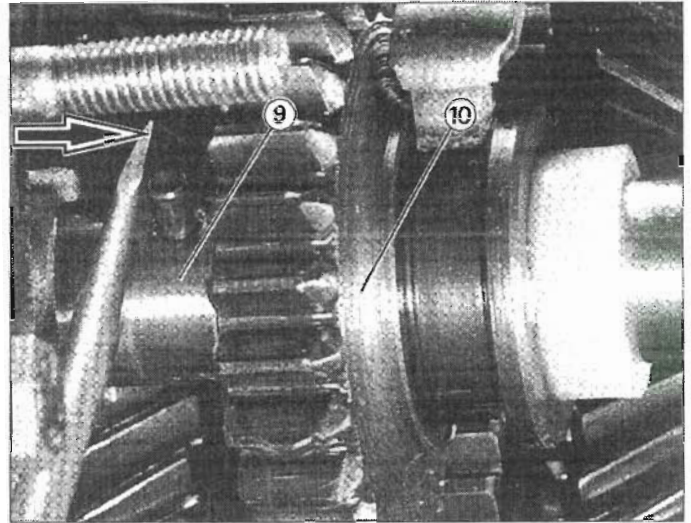
XM
331-1/2

7



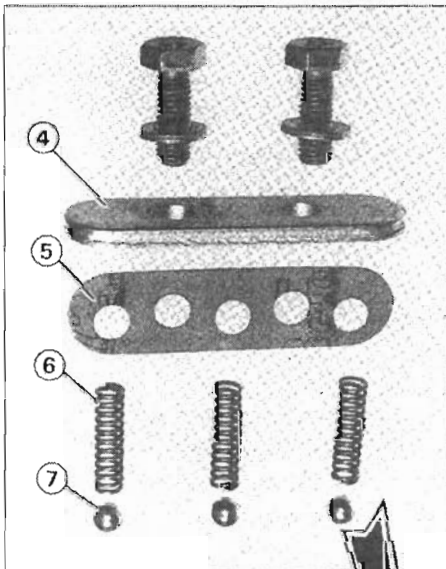
89-629

I



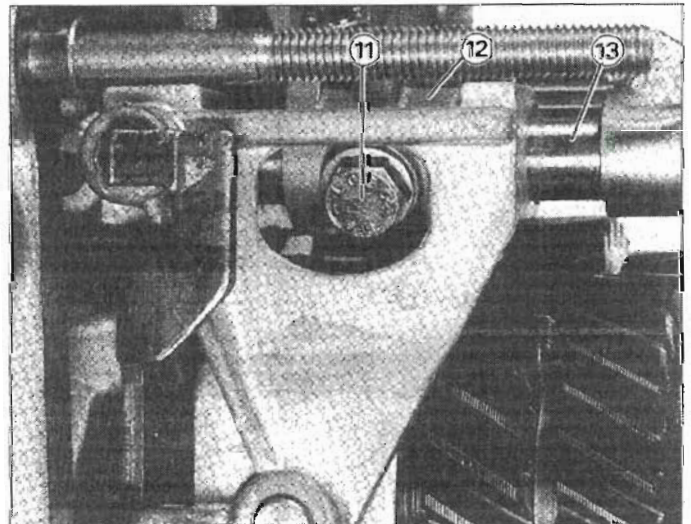
89-631

IV



89-616

II



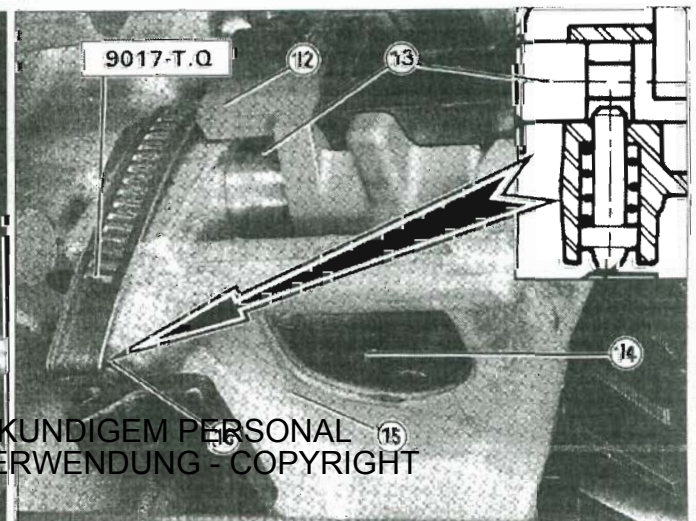
89-621

V



89-632

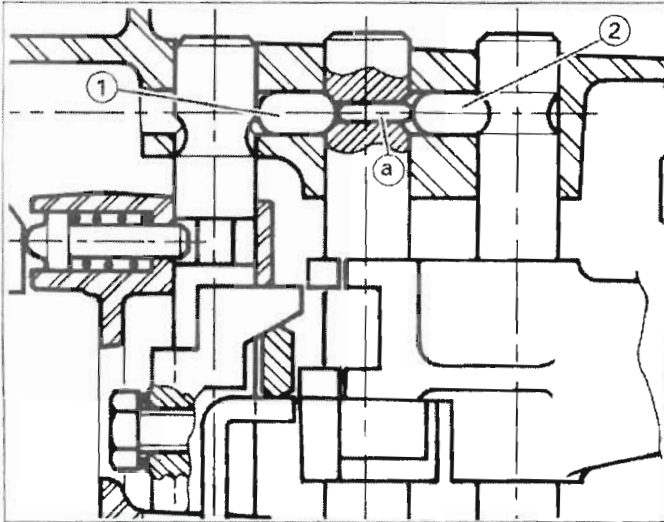
III



89-620

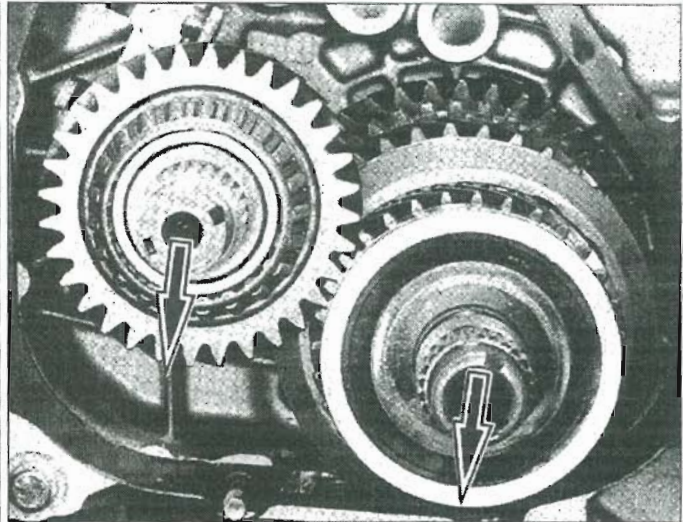
VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



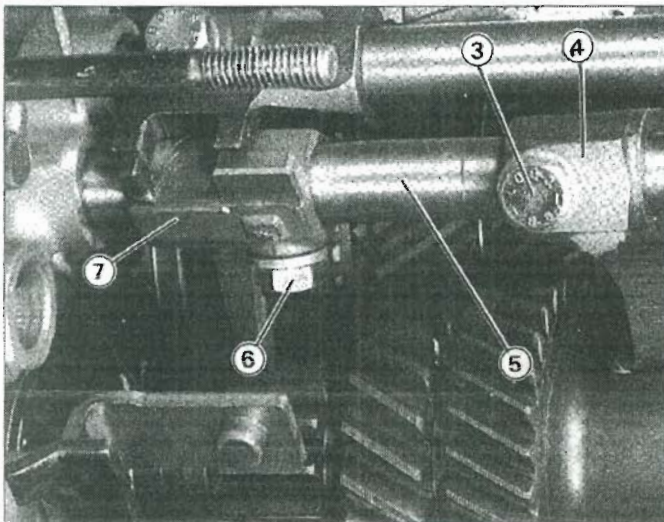
Y.33-9

I



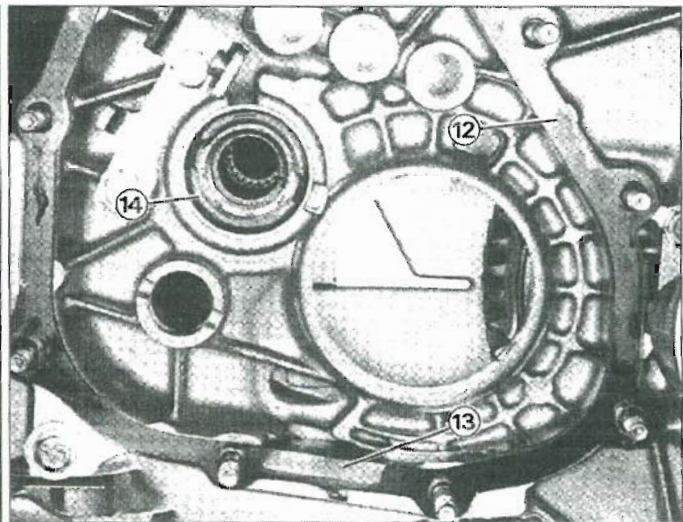
89-612

IV



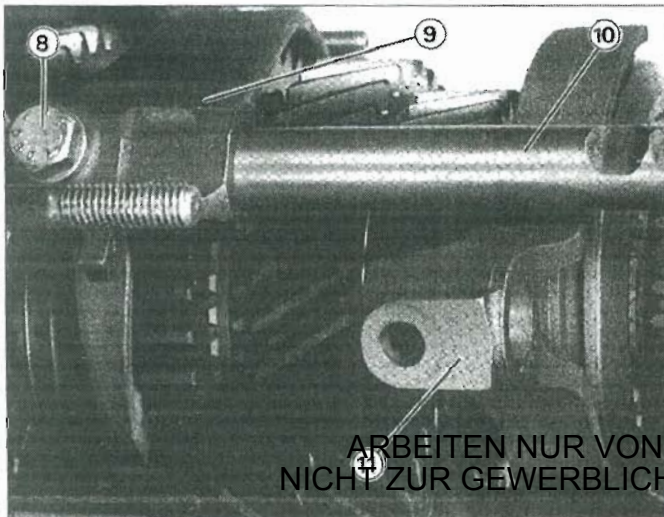
89-619

II



89-613

V



89-618

III



89-614

VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



5

Achtung Sperrstück (1) zur Verriegelung von R-Gang/5.Gang und 3.–4. Gang mit Fett einsetzen, damit es beim Ausbau der 3.–4. Gangradwelle nicht herausfallen kann, **siehe Abb. I.**


Ausbauen, siehe Abb. II:

- Schraube (3) der Schaltgabel (4) vom 3.–4. Gang auf Welle (5),
- Schraube (6) der Schaltführung (7) **ausbauen.**
- Schaltwelle (5) ausbauen, Schaltführung (7) wieder anschließen.

Sperrstück „a“ nicht aus Aufnahme entfernen, **siehe Abb. I.**

Achtung Sperrstück (2) zur Verriegelung von 3. Gang, 4. Gang und 1. Gang, 2. Gang mit Fett einsetzen, damit es beim Ausbau der 1.–2. Gangradwelle nicht herausfallen kann, **siehe Abb. I.**

Ausbauen, siehe Abb. III und IV:

- Schraube (8) der Schaltgabel (9) für den 1.–2. Gang,
- Welle (10) und Schaltgabel (9) **ausbauen.**
- Schaltgabel (11) für den 3.–4. Gang und
- Getriebeantriebs-/abtriebswelle ausbauen. 

Achtung Kupplungshebelwelle nicht berühren.

Ausbauen, siehe Abb. V und VI:

- Dichtung (12),
- Magnetscheibe (13),
- Lageraußenring (14) ausbauen.
- Dichtring (15) der Getriebeantriebswelle mit Winkelschraubenzieher entfernen.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



EINBAUEN

NEUEN Dichtring (1) mit Werkzeug 9017 T.A einpressen, siehe Abb. I.

Achtung Einbaurichtung beachten.

Kupplungsgehäuse für den Einbau vorbereiten, siehe Abb. II und III.

Position der Verrigelungsstücke (2) und (3) **prüfen**.

Lageraußenring (4) und Magnetscheibe (5) **einbauen**.

Paßhulsen (6) **prüfen**, ggf. Sitz korrigieren.

Beide Getriebewellen (7) und (8) **zusammen einbauen**.

1. Getriebeantriebswelle (7) zum Ausrichten der Nuten einsetzen.

2. Getriebeantriebswelle (7) zur leichteren Montage der Getriebeabtriebswelle leicht lösen.

3. Getriebeabtriebswelle (8) einsetzen.

4. Gesamteinheit (7) und (8) ausrichten.

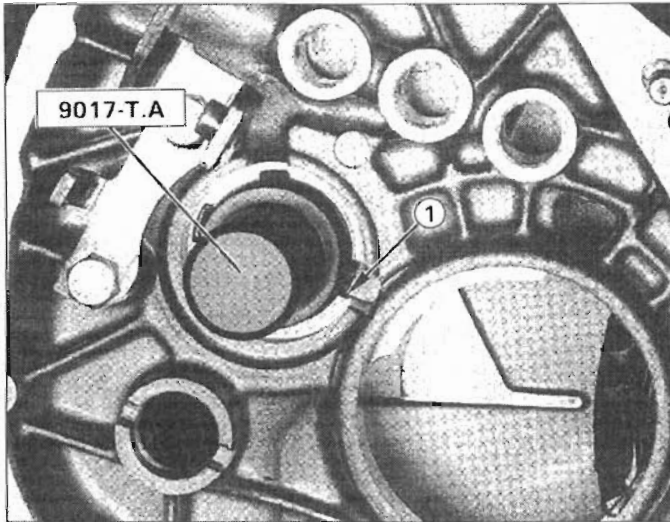
Wellen und Gabeln identifizieren, **siehe Abb. V**.



5

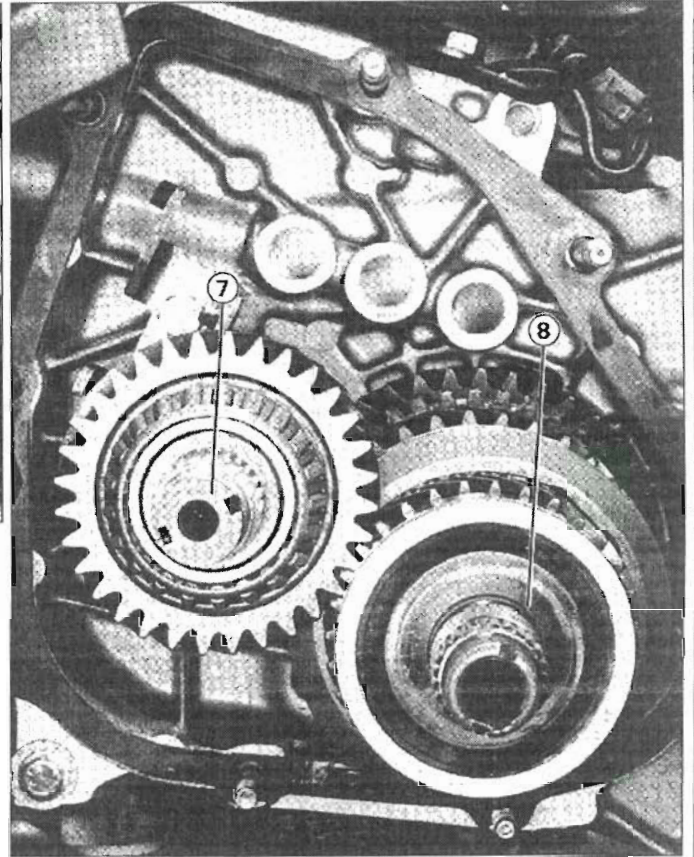
XM
331-1/2

11



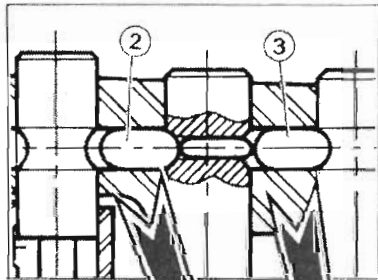
89-615

I



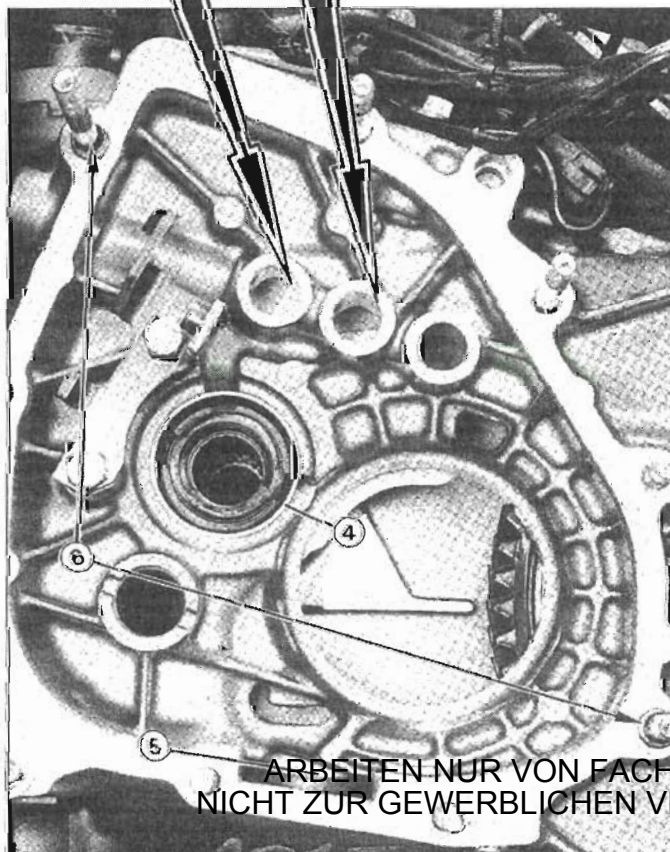
89 612

IV



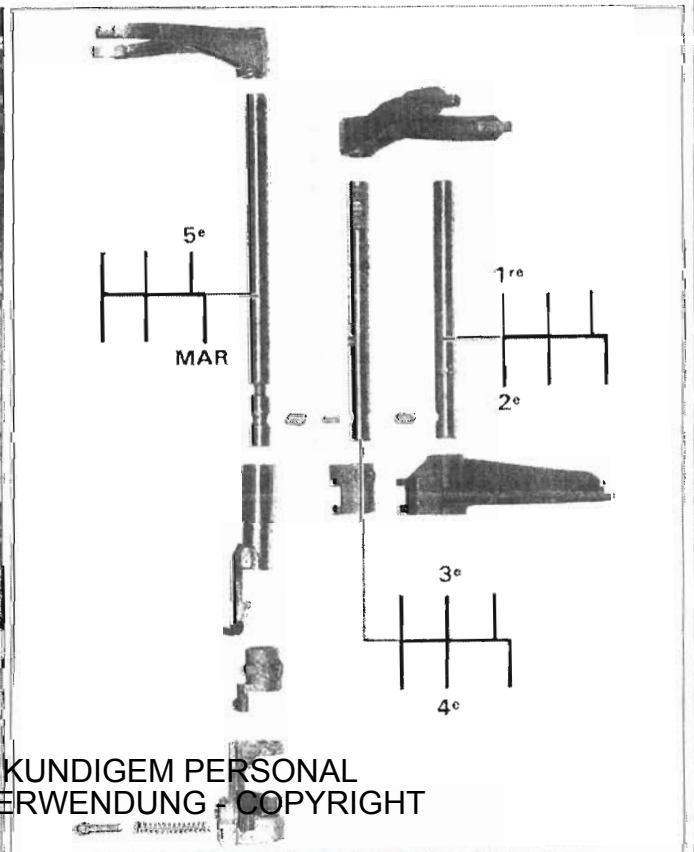
Y.33-9

II



89 623

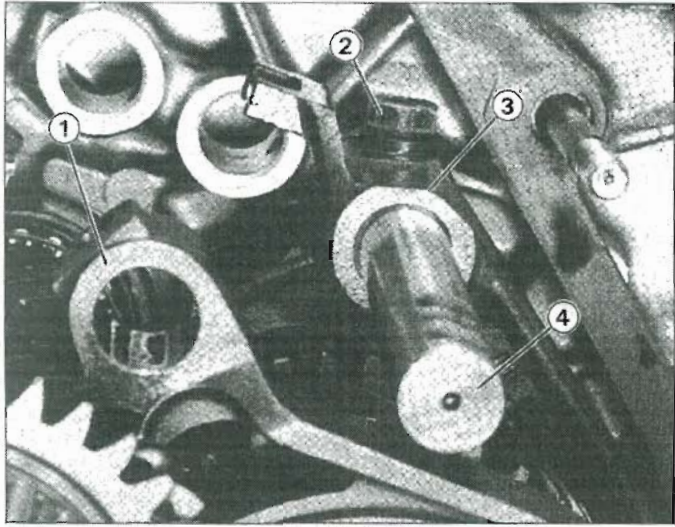
III



89-617

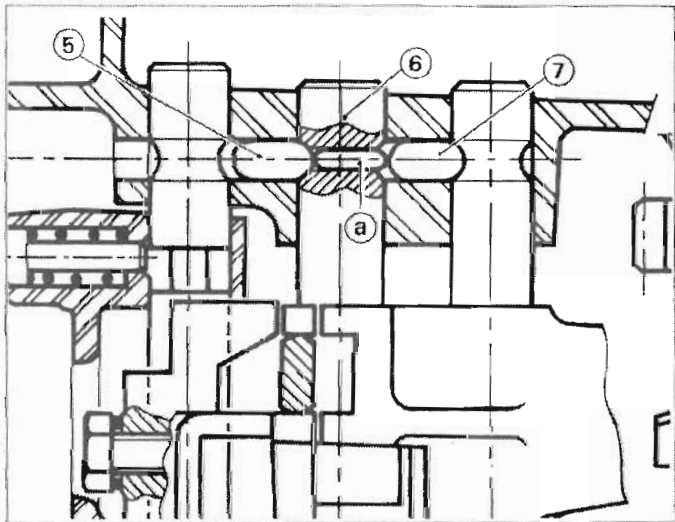
V

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



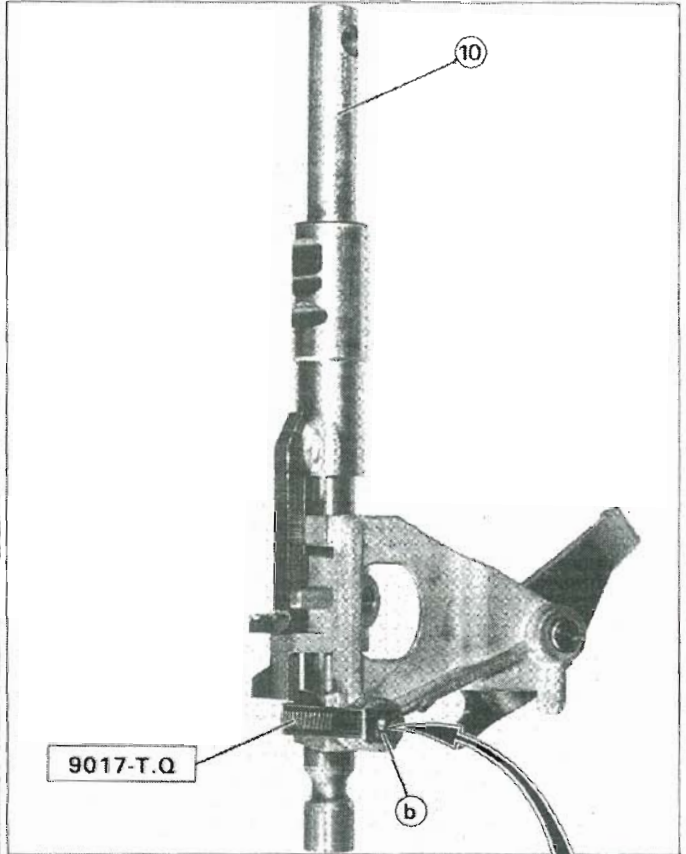
89-611

I



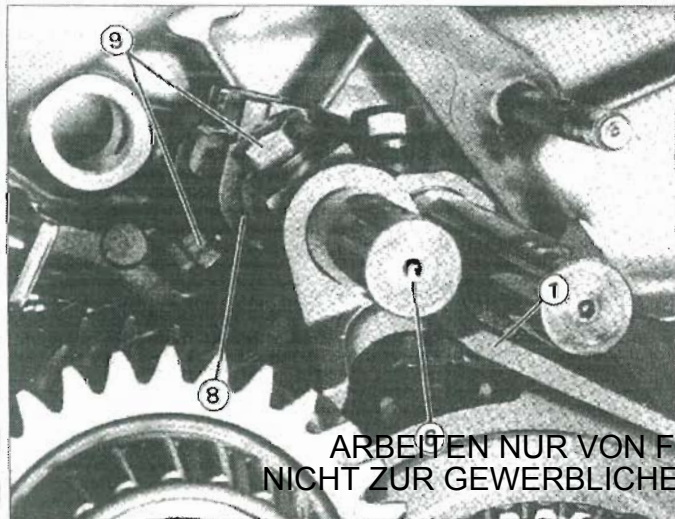
Y.33-9

II



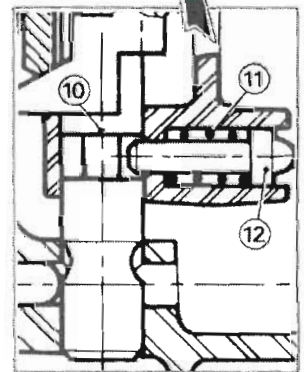
89-655

IV



89 610

III



Y.33-9

V

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



5

GETRIEBEANTRIEBS- U. GETRIEBEABTRIEBSWELLE
AUS- U. EINBAUEN (*Getriebe eingebaut*)

XM
331-1/2

13

Einbauen, siehe Abb. I und II:

- Schaltgabel (1) für den 3.–4. Gang,
- Welle (4) und Gabel (3) einbauen.
- Schraube (2) mit Federring montieren und mit **2,7 daNm anziehen**.

Position des Sperrstücks (7) für die 1.–2. Gangverriegelung **prüfen**.

Vor Einbau der Welle (6) für den 3.–4. Gang muß Sperrstück „a“ in seiner Aufnahme ausgerichtet und gegen Herausfallen eingefettet werden.

Einbauen, siehe Abb. II und III:

- Welle (6) in Gabel (1) und Schaltführung (8) **montieren**.

Position der Schaltführungsverriegelung „a“ prüfen, dann Welle (6) einsetzen.

- Schraube (9) mit Federring montieren und mit **2,7 daNm anziehen**.

Position des Sperrstücks (5) zur 3.–4. Gangverriegelung **prüfen**.

Welle (10) für Rückwärtsgang/5. Gang zum Einbau **vorbereiten, siehe Abb. IV und V**.

Kolben (12) und Feder (11) bei „b“ **montieren**, Kolben muß in Wellennut (10) einrasten.

Zur Kolbenfixierung Werkzeug **9017 T.Q** in Wellennut **montieren**.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Welle (1) für Rückwärts-/5. Gang **einsetzen**,
siehe Abb. I.

Nut „a“ des Hebels (4) muß sich in Halter (2) der
Welle (3) befinden, **siehe Abb. II.**

Welle (1) zum Rückwärtsgang **ausrichten**.

Einbauen, siehe Abb. III:

- Welle (5) mit Rückwärtsgangrad bis zum Spann-
stiftanschlag „b“ drücken und dabei Hebel (4)
in Schallnut des Gangrades (6) einführen. Wel-
lendichtring vorher einölen.

Schraube (7) mit Federring **montieren**, **siehe**
Abb. IV und mit **2,7 daNm** anziehen.

Werkzeug 9017 T.Q ausbauen, **siehe Abb. I**,
Welle (1) muß in Leerlaufstellung stehen.

NEUE Dichtung (8) **einbauen**, **siehe Abb. V.**

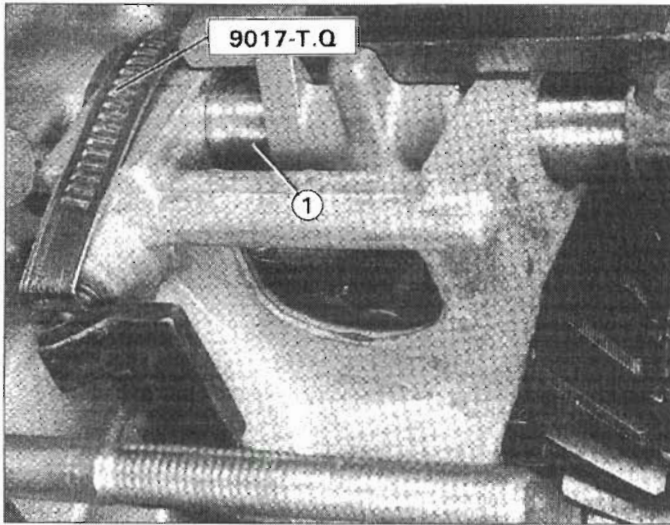
Leerlaufstellung aller Gänge **prüfen**, Schalt-
führung muß fluchten



5

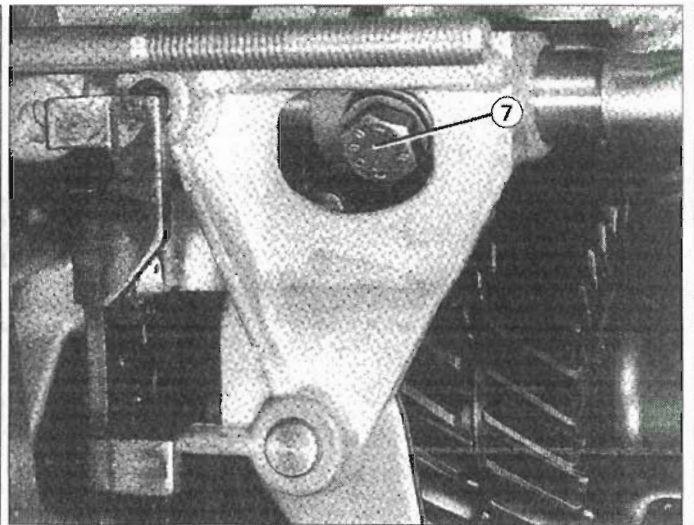
XM
331-1/2

15



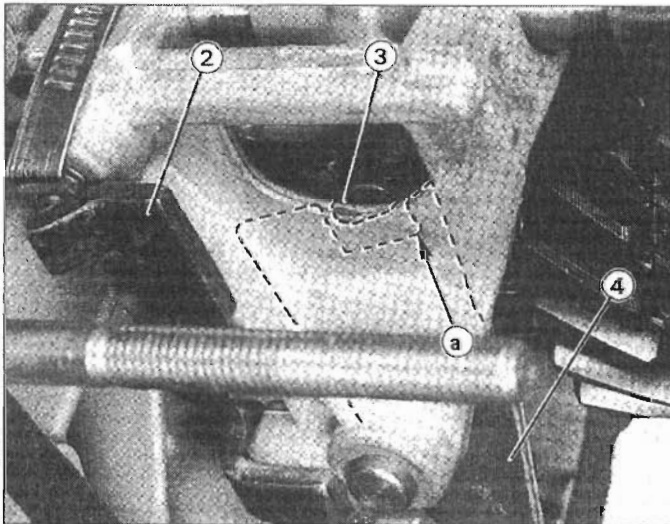
89-620

I



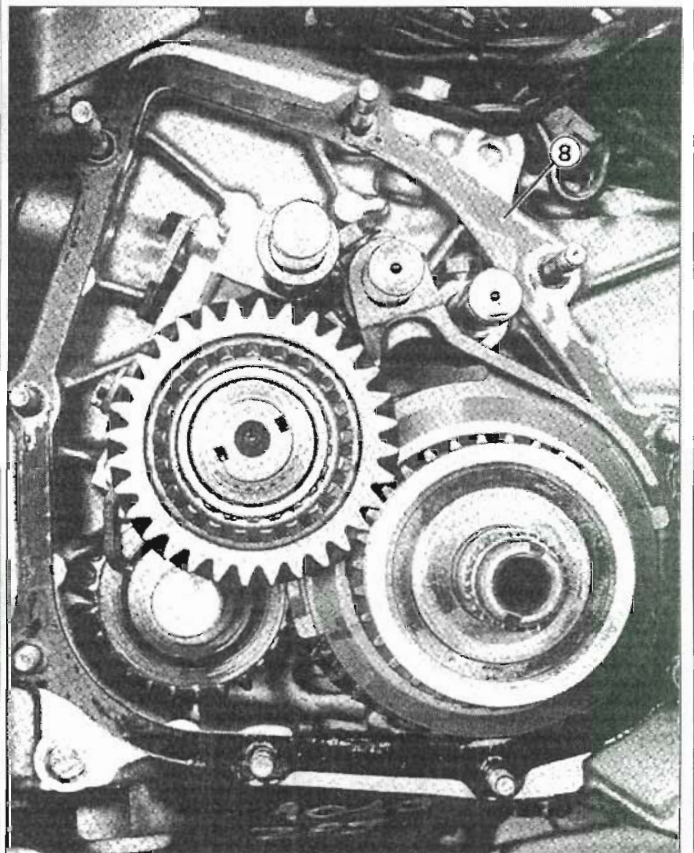
89-654

IV



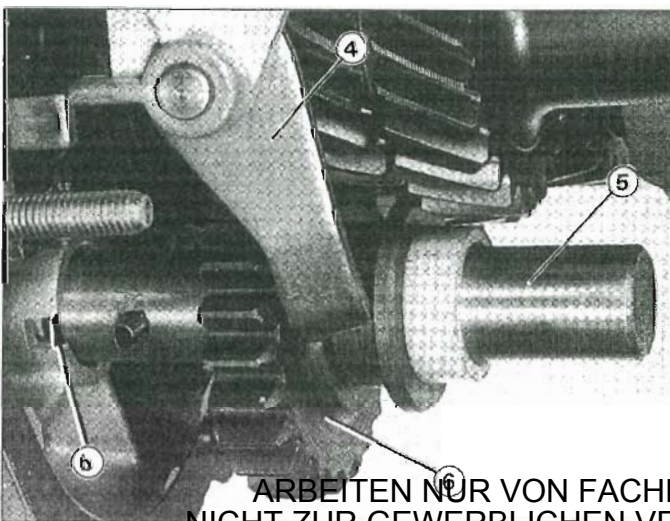
89-620

II



89-630

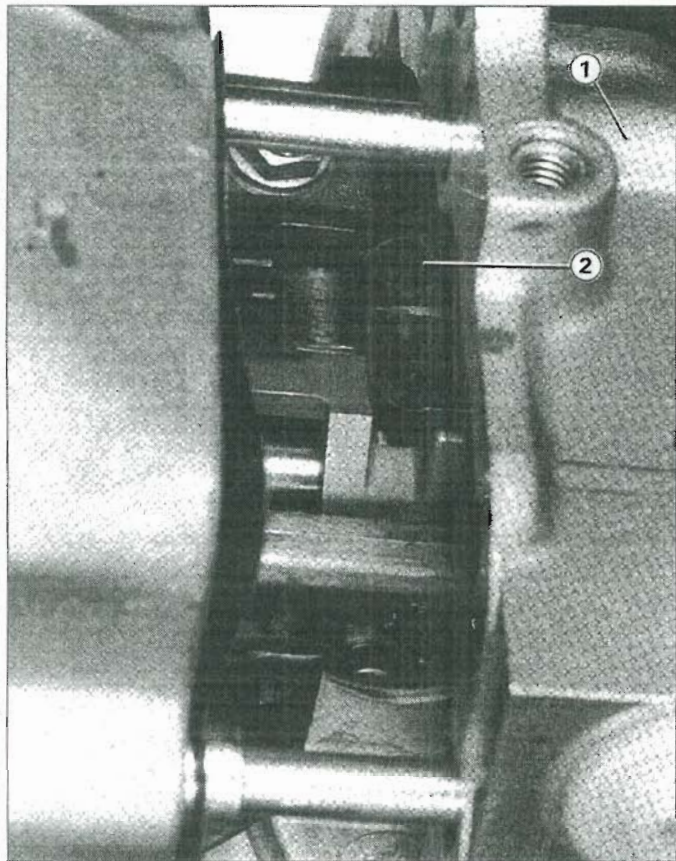
V



89-654

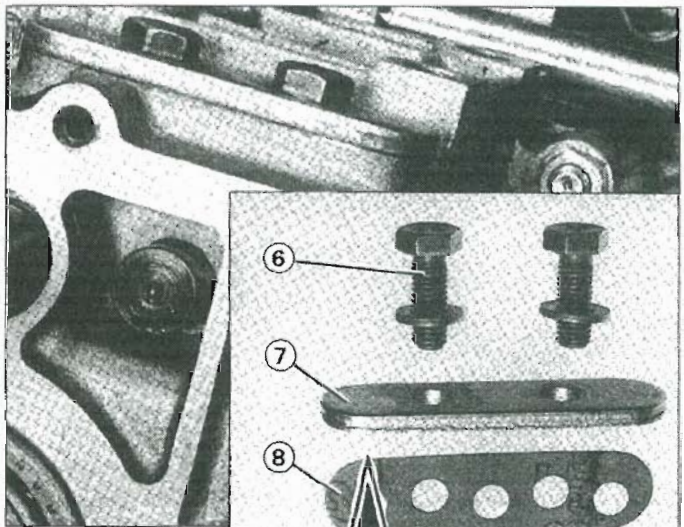
III

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

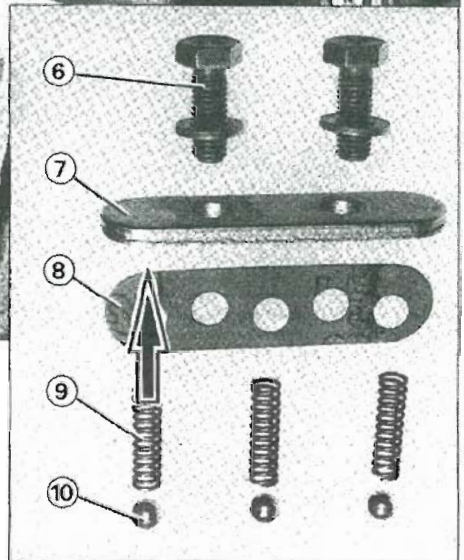


89-626

I

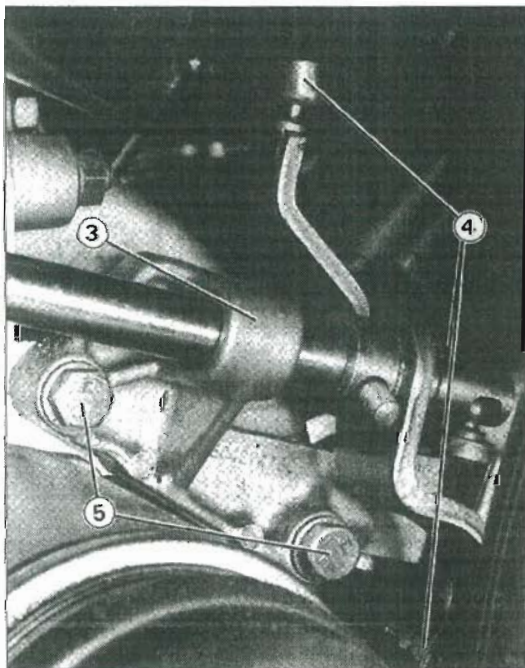


89-632



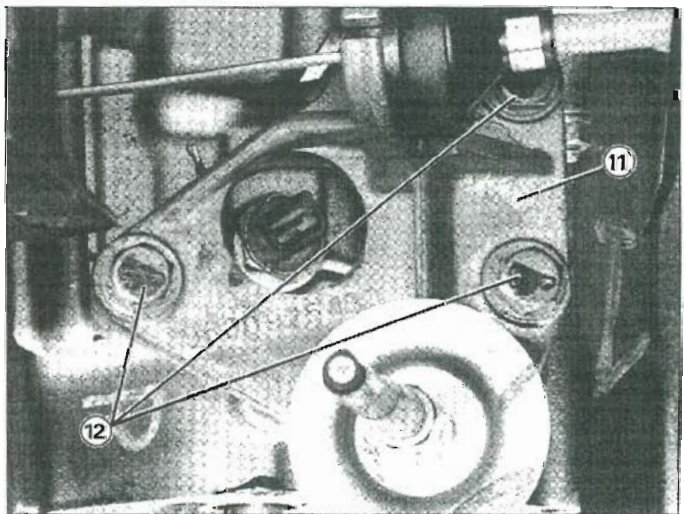
89-616

III



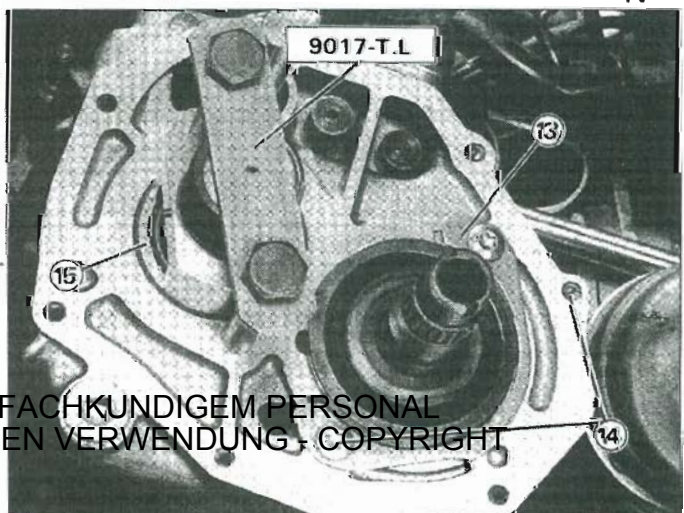
89-629

II



89-648

IV



89-649

V

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



5

GETRIEBEANTRIEBS- U. GETRIEBEABTRIEBSWELLE
AUS- U. EINBAUEN
Getriebe eingebaut

XM
331-1/2

17

Siehe Abb. I,

Getriebegehäuse **einbauen**.

Gehäuse **(1) ansetzen**, Schaltfinger **(2)** muß korrekt in der Schaltführung sitzen.


Gehäusemuttern mit Unterlegscheiben **montieren** und mit **2,0 daNm anziehen**.

Siehe Abb. II,

Halterung **(3)** der Schaltstangenführung **befestigen** und beide Schrauben **(5)** mit **2,6 daNm anziehen**.

3 Getriebebeschaltgestänge **(4) anschließen**.

Siehe Abb. III,

- 3 Verriegelungskugeln **(10)**,
- 3 Riegelfedern **(9)**,
- Papierdichtung **(8)** und
- Trägerplatte **(7)**  für den 5. Gang **einbauen**.

Beide Schrauben **(6)** mit **2,7 daNm anziehen**.

- Rückfahrlichtschalter mit **3,0 daNm anziehen**.

Getriebebeschaltung **überprüfen**.

Siehe Abb. IV,

Getriebeträger **(11) einbauen**, und seine 3 Schrauben **(12)** mit **3,0 daNm anziehen**.

Kupplungsseilzug **anschließen**.

Siehe Abb. V,

- Sprengring **(13)** des Lagers auf der Getriebeabtriebswelle **montieren** und beide Schrauben **(14)** mit **2,4 daNm anziehen**.
- Außenlagerring **(15)** der Getriebeantriebswelle **einbauen**, Werkzeug **9017-T.L.** verwenden.

4. Gang **einschalten** und Kupplungspedal **ausgekuppelt festhalten**, Getriebeantriebswelle muß sich ohne Kupplungsschluß frei drehen lassen.

Getriebeantriebswelle **10 Umdrehungen durchdrehen**, damit sich die Lageraußenringe auf der Getriebeantriebswelle setzen können.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



Die **Getriebeantriebswelle** muß mit **0,01 mm bis 0,08 mm Axialspiel** eingebaut werden.

Werkzeug 9017-T.L. entfernen.

Siehe Abb. I,

Meßuhr **2437-T** nullen und mit Halter **9017-T.M.** und Taststift **9017-T.N. montieren.**

Siehe Abb. III,

- Entsprechende Ausgleichscheibe **(4)** und
- Platte **(5) einbauen** und
- beide Schrauben **(3)** mit **2,4 daNm anziehen.**
- Feder **(2)** und
- Distanzbüchse **(1)** auf 5. Gangradwelle **montieren.**

Siehe Abb. I,

Überstand des Lageraußenringes **messen.**



Siehe Abb. IV,

- 5. Gangrad **(6)** und
- Synchronkörper mit Büchse **einbauen.**
- Synchronisierung **(9)** mit Werkzeug **6336-T** und Schaltgabel **(8) einbauen** und Schraube **(7)** mit **2,7 daNm anziehen.**

Die **Einstellung** der Getriebeantriebswelle muß dem Lagerringüberstand **+ 0,01 mm bis 0,08 mm Einbauspiel** entsprechen.

Folgende Ausgleichscheiben stehen zur Verfügung:

Werkzeug 6336-T entfernen.

	0,01 mm bis 0,08 mm	
(mm)		
	0,20	0,40
	0,25	0,45
	0,30	0,50
	0,35	0,55

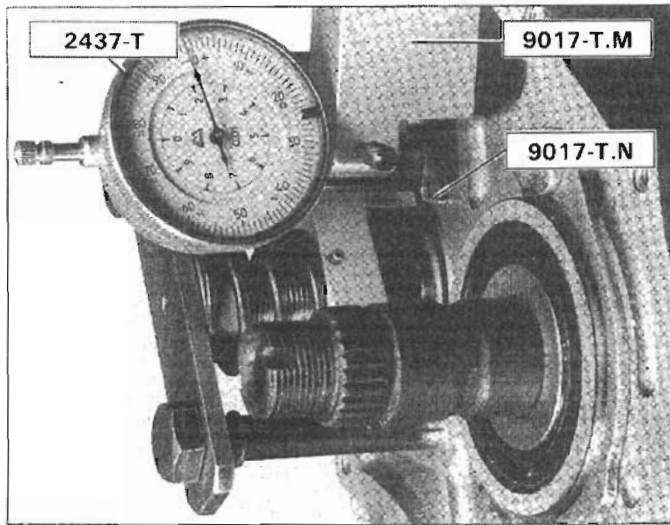
Siehe Abb.V,

Werkzeug 9017-T.K. montieren,

Mutter **(10)** der Getriebeantriebswelle mit **25,0 daNm anziehen,**

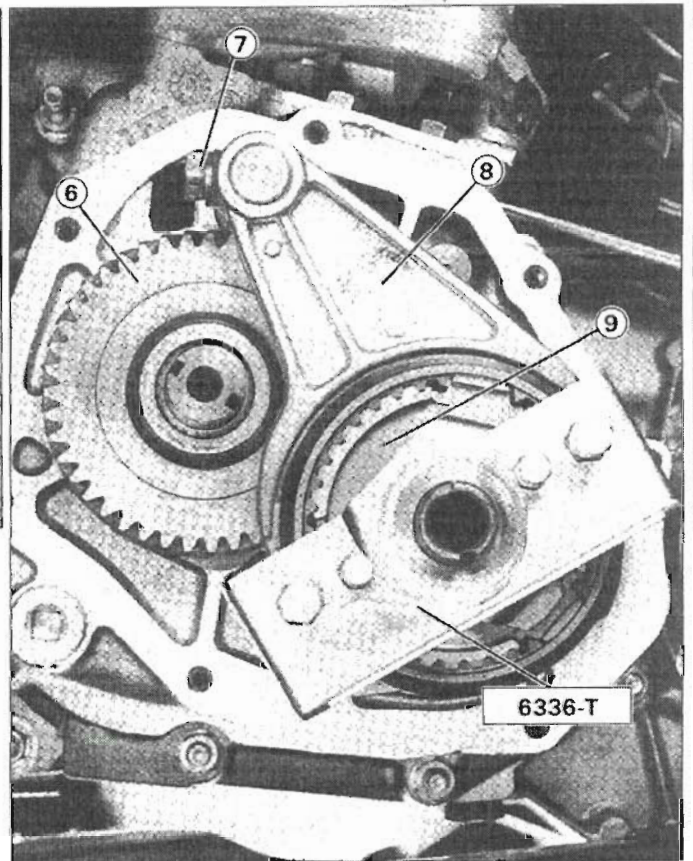
Mutter **(11)** der Getriebeabtriebswelle mit **19,0 daNm anziehen,** hierzu Stecknuß 32 mm verwenden.

**ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT**



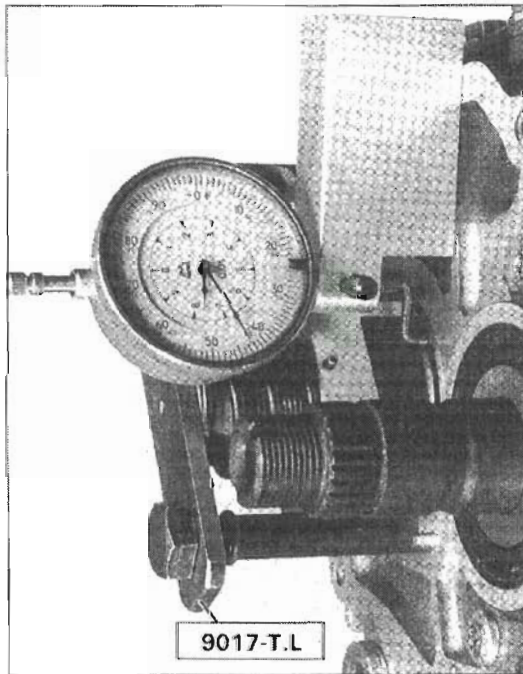
89-622

I



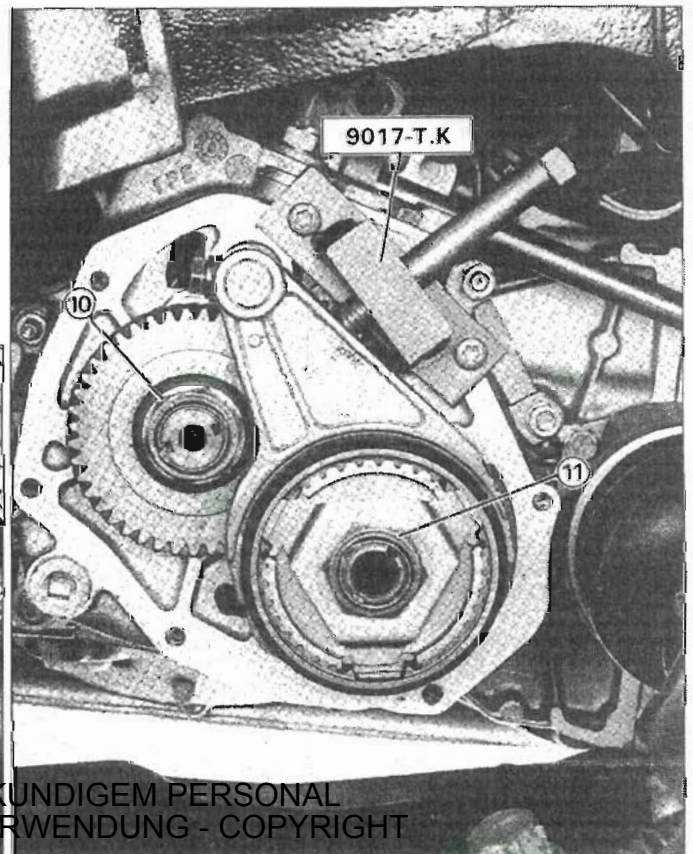
89-651

IV



89-624

II



89-636

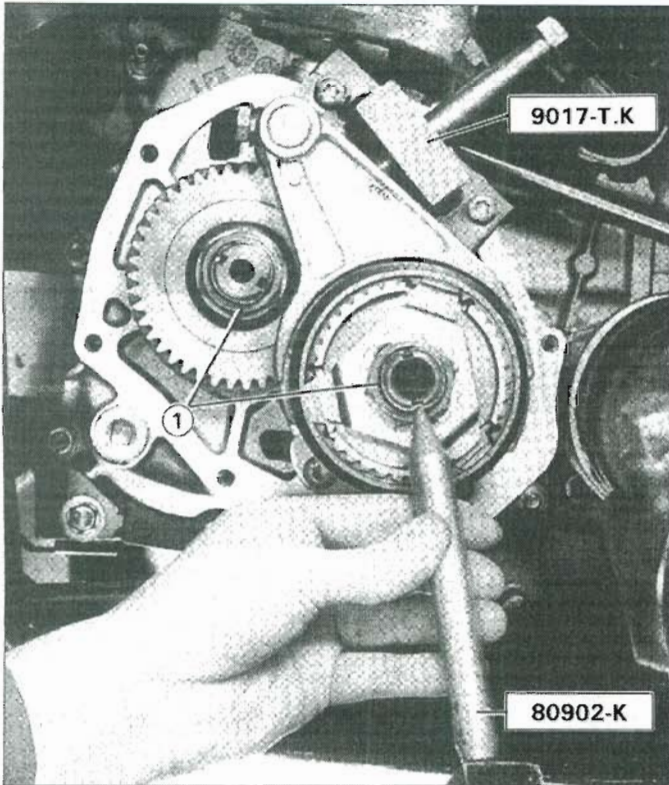
V



89-650

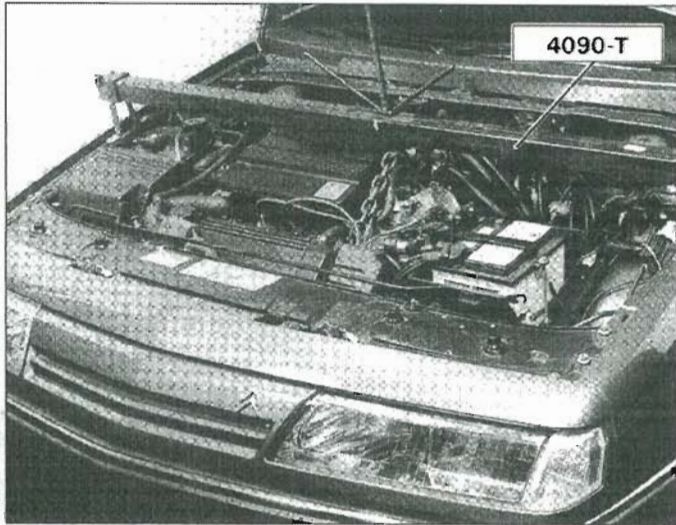
III

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



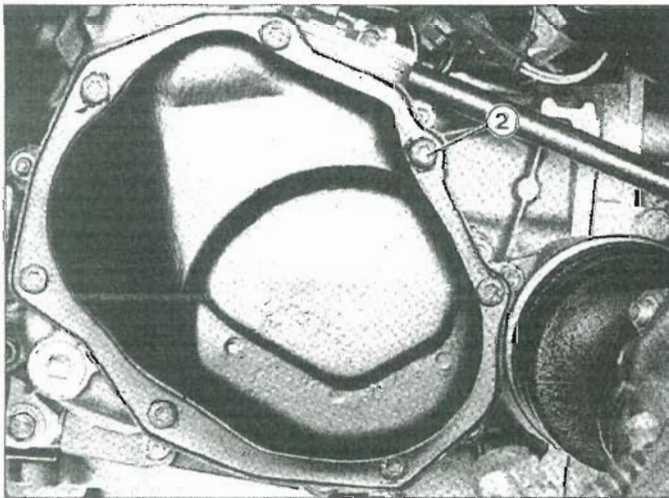
89-652

I



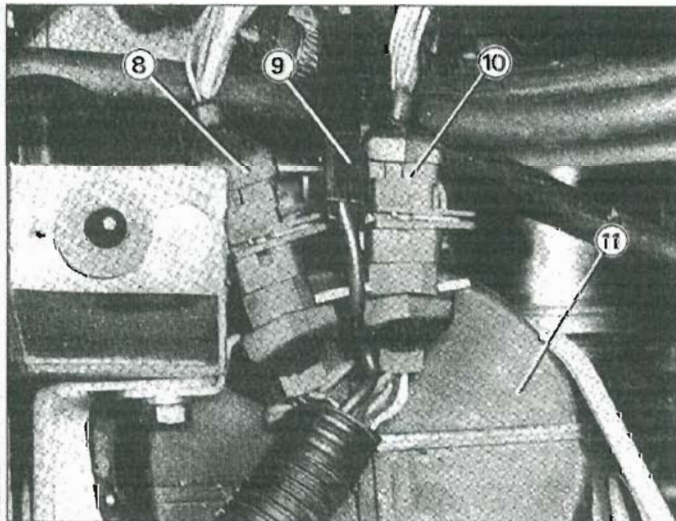
89-639

IV



89-637

II



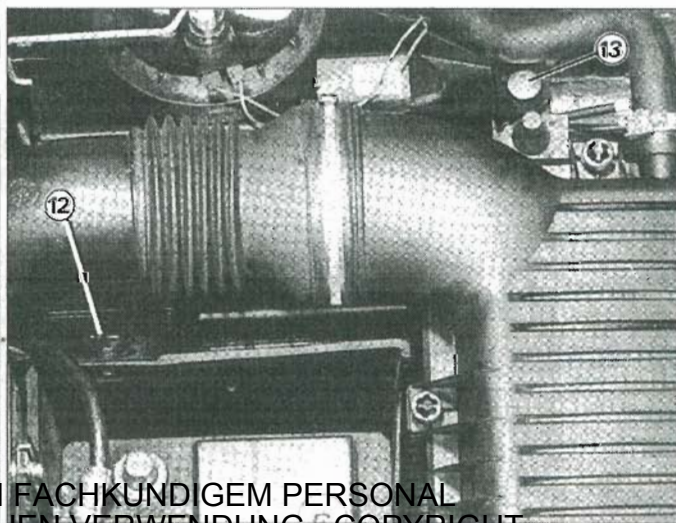
89-641

V



89-640

III



89-642

VI

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



5

GETRIEBEANTRIEBS- U. GETRIEBEABTRIEBSWELLE
AUS- U. EINBAUEN (Getriebe eingebaut)

XM
331-1/2

21

Muttern (1) von beiden Getriebewellen mit Kerb-
stemmer 80902 K sichern, siehe Abb. I.

Werkzeug 9017 T.K entfernen.

Getriebedeckel für den 5. Gang mit Dichtungs-
masse E10 abdichten.

Deckel einbauen, siehe Abb. II und 7 Schrauben
(2) mit 0,7 daNm anziehen.

Einbauen, siehe Abb. III:

- Motoraufhängung (5) einbauen und 5 Schrau-
ben (7) mit 2,7 daNm anziehen.
- Motoraufhängung (3) einbauen und beide
Schrauben (6) mit 3 daNm anziehen.
- Mutter (4) mit 8 daNm anziehen.

Traverse 4090 T entfernen, siehe Abb. IV.

Gummiabdeckung (11) einbauen, siehe Abb. V.

Batteriemassekabel am Getriebegehäuse an-
schließen.

Anschließen:

- Rückfahrlichtschalter und
- Kabelbäume (8), (9) und (10) anschließen.

Einbauen, siehe Abb. VI:

- LHM-Vorratsbehälter,
- Klammer (12),
- Schraube (13),
- Luftfilter einbauen.
- Getriebeölablaßschraube montieren und mit
4 daNm anziehen.

Getriebeöl einfüllen.

Schutzabdeckung und Rad einbauen.

Fahrzeug abbocken.

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT

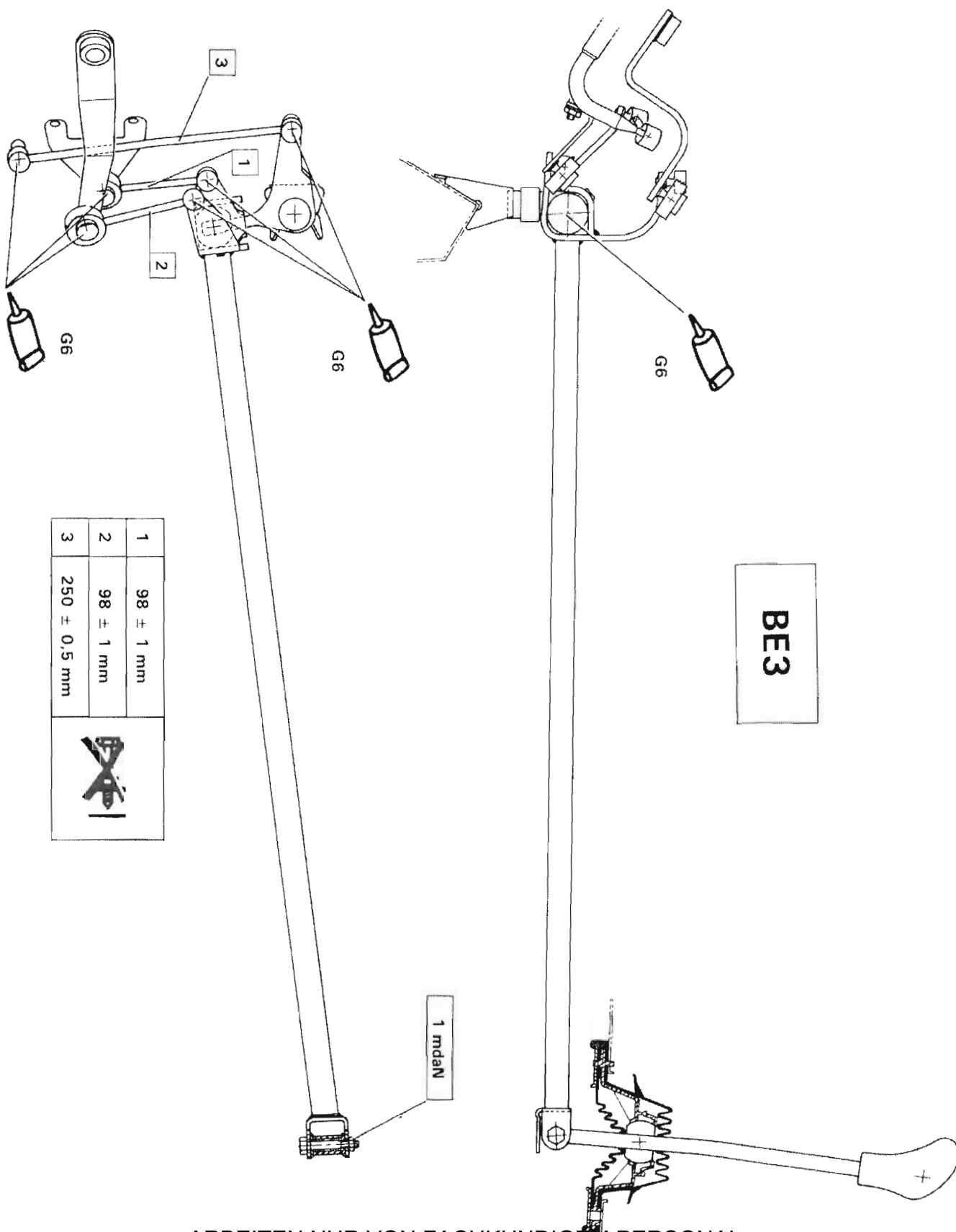


5



XM
334-00/1

1



1	98 ± 1 mm	
2	98 ± 1 mm	
3	250 ± 0,5 mm	

ARBEITEN NUR VON FACHKUNDIGEM PERSONAL
NICHT ZUR GEWERBLICHEN VERWENDUNG - COPYRIGHT



ME5T

