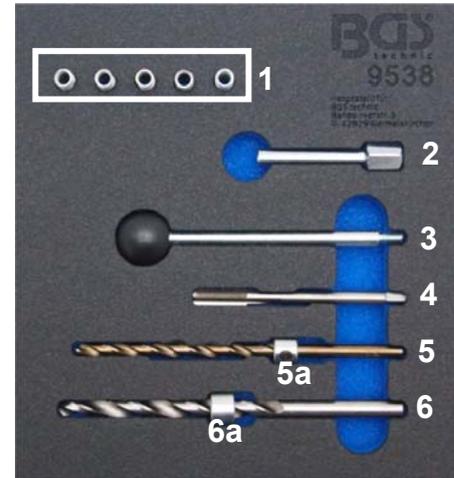


Gewinde-Reparatur-Satz für Injektor-Befestigungsschrauben M6x1

WERKZEUGE

- 1) Gewinde-Reparaturhülsen M8x1 auf M6x1 (5 Stk.)
- 2) Spiralbohrer-Führungshülse für 6 mm Spiralbohrer
- 3) Montagewerkzeug für Gewinde-Reparaturhülsen
- 4) Gewindebohrer M8x1
- 5) Spiralbohrer 6 mm mit Stelling (5a) für Bohrtiefe
- 6) Stufenbohrer 7 auf 8 mm mit Stelling (6a) für Bohrtiefe



VERWENDUNGSZWECK

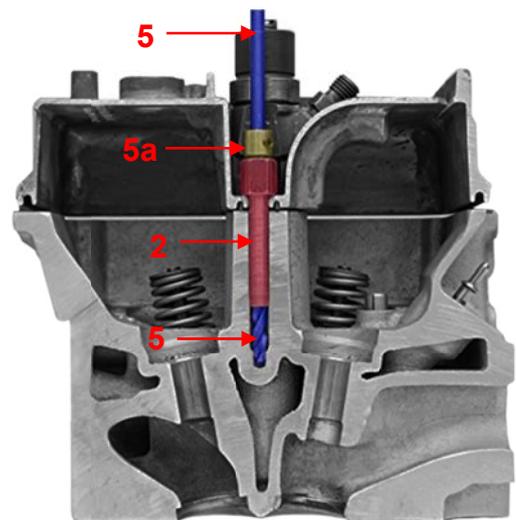
Dieser Werkzeugsatz dient zum Ausbohren abgebrochener Injektor-Befestigungsschrauben (Dehnschrauben) und zur Reparatur der M6 Gewinde im Zylinderkopf. Ein Austausch des Zylinderkopfs oder die Demontage des Ventildeckels ist nicht notwendig und mindert dadurch den Zeitaufwand und die Reparaturkosten. Die beinhaltenden Werkzeuge ermöglichen das Aufbohren des defekten Gewindes von M6 auf M8 und Einsetzen einer Gewindehülse M8 auf M6. Geeignet ist dieser Werkzeugsatz für alle Mercedes CDI Motoren und beinhaltet die unter „Werkzeuge“ aufgeführten Werkzeugteile.

WICHTIGE HINWEISE

- Achten Sie darauf, dass keine Späne in den Brennraum fallen.
- Ein zu tiefes Bohren kann den Zylinderkopf beschädigen, ermitteln Sie aus diesem Grund die genaue Bohrtiefe und stellen Sie den Stelling für Bohrtiefe dementsprechend ein.

VERWENDUNG

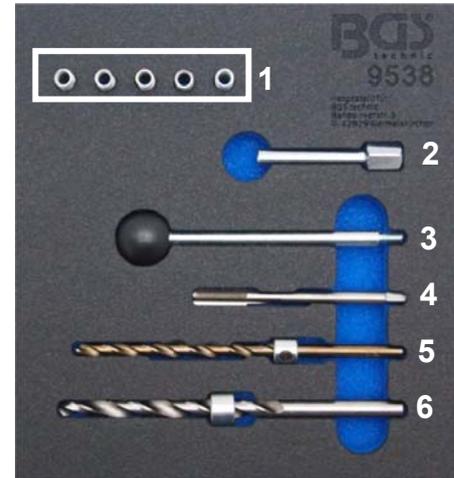
1. Entfernen Sie die Injektor-Befestigungsschraube.
2. Demontieren Sie den Injektor inkl. Haltelasche.
3. Verschließen Sie den Injektorschacht, um ein Eindringen von Spänen zu verhindern.
4. Setzen Sie die Spiralbohrer-Führungshülse (2) in die Schraubenbohrung ein.
Achtung: Bei Arbeiten mit Spiral- oder Stufenbohrer ist folgendes zu beachten. Die benötigten Bohrtiefe und somit die Einstellung des Stellings für Bohrtiefe können Sie mit Hilfe einer neuen Injektor-Befestigungsschraube ermitteln. Stellen Sie sicher, dass Sie nicht zu tief bohren und dadurch den Zylinderkopf beschädigen.
5. Spannen Sie den 6 mm Spiralbohrer (5) in eine Bohrmaschine ein und bohren Sie den abgerissenen Teil der Schraube aus.
6. Entfernen Sie die Spiralbohrer-Führungshülse (2), spannen Sie den Stufenbohrer (6) in eine Bohrmaschine ein und bohren Sie das Gewinde auf.
7. Wählen Sie den Gewindebohrer M8 und fertigen Sie ein M8 Gewinde an.
8. Installieren Sie eine Gewinde-Reparaturhülse (1) auf das Montagewerkzeug (3) und montieren Sie die Reparaturhülse in das angefertigte M8 Gewinde.
9. Entfernen Sie das Montagewerkzeug und montieren Sie den Injektor mit neuer Befestigungsschraube.



Thread Repair Set for Injector Mounting Screws M6x1

TOOLS

- 1) Thread repair sleeves M8x1 to M6x1 (5 pcs.)
- 2) Guide sleeve for 6 mm twist drill
- 3) Assembly tool for thread repair sleeves
- 4) Tap M8x1
- 5) Twist drill 6 mm
with adjusting ring (5a) for the drilling depth
- 6) Step drill 7 to 8 mm
with adjusting ring (6a) for the drilling depth



INTENDED USE

This tool set is used to drill out broken injector mounting screws (expansion screws) and to repair M6 threads in the cylinder head. Replacement of the cylinder head or dismantling the valve cover is not necessary and thereby reduces the time expenditure and repair costs. The tools included facilitate drilling out the defective thread from M6 to M8 and inserting a thread sleeve M8 to M6. The tool set is suitable for all Mercedes CDI engines and includes the tool parts listed under "Tools".

IMPORTANT INFORMATION

- Make sure that no shavings fall into the combustion chamber.
- Drilling too deeply can damage the cylinder head; because of this, determine the exact drilling depth and set the adjusting ring to the drilling depth accordingly.

USE

1. Remove the injector mounting screw.
2. Disassemble the injector incl. retaining clip.
3. Close off the injector shaft, thereby preventing shavings from entering it.
4. Insert the twist drill guide sleeve (2) into the screw hole.
Caution: Please observe the following when working with twist or step drills. You can determine the required drilling depth and therefore the setting of the adjusting ring for the drilling depth by means of a new injector mounting screw. Make sure that you do not drill too deeply and thereby damage the cylinder head.
5. Insert the 6 mm twist drill (5) into a drilling machine and drill out the torn-off part of the screw.
6. Remove the twist drill guide sleeve (2), insert the step drill (6) into a drilling machine, and re-bore the thread.
7. Select the tap M8 and fabricate an M8 thread.
8. Install a thread repair sleeve (1) onto the assembly tool (3) and assemble the repair sleeve into the fabricated M8 thread.
9. Remove the assembly tool and assemble the injector using a new mounting screw.

