

Einbauanleitung Dichtungssatz Aluminium Mengenteiler KE-Jetronic

Bitte beachten:

*Diese Anleitung ist nur eine Beispielanleitung in der die Überholung eines **einstellbaren 4 Zyl. Aluminium KE-Jetronic Mengenteiler** beschrieben wird.*

Technisches Grundwissen wird vorausgesetzt.

Bitte gehen Sie beim Verbau des Dichtungssatzes exakt nach der Anleitung vor und arbeiten Sie stets sauber und ordentlich da schon die kleinsten Verunreinigungen zu einer Undichtigkeit führen kann.

Benötigtes Werkzeug:

1x Hammer

1x großer Schlitzschraubendreher

1x kleiner Schlitzschraubendreher

1x TorxT27

1x Torx T30

1x 3,5mm Inbus-Bit

1x 1/4" Knarre

1x 1/4" Verlängerung

1x Akkuschauber

1x 5mm Bohrer

Maulschlüssel (13,14,16,17)

1x Schraubstock

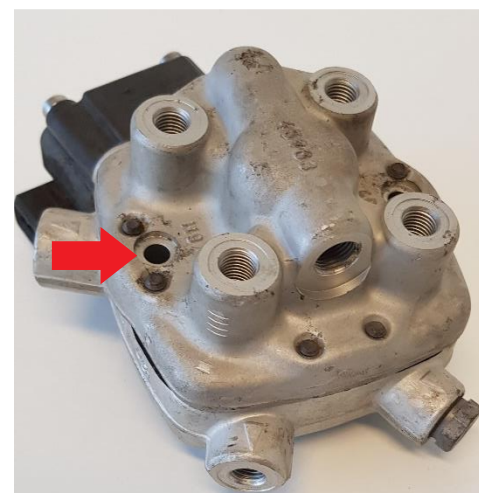
1. Ausbau

1.1: Schrauben Sie die Hohlschrauben der Kraftstoffleitungen am Mengenteiler heraus und legen Sie die Kraftstoffleitungen zur Seite.

1.2: Lösen Sie die 3 Schrauben oben auf dem Mengenteiler (Torx T30 oder Schlitz).

Diese Schrauben verbinden den Mengenteiler mit dem Luftmengenmesser. Da die Gewinde in dem Luftmengenmesser korrodieren, kann es sein, dass die Schrauben sehr festsitzen. Falls dies der Fall ist gehen Sie wie folgt vor:

Bei Schlitzschrauben achten Sie darauf, dass Sie einen Schraubendreher verwenden wo die Spitze so breit ist wie der Kopf der Schraube. Versuchen Sie durch Schläge mit dem Hammer auf den Schraubendreher die Schrauben zu lockern (ca. 5 Schläge pro Schraube). Drücken Sie mit ihrem Gewicht auf den



Schraubendreher und versuchen Sie unter Druck die Schrauben zu lösen. Falls dies nicht gelingen sollte bohren Sie mit dem 5 mm Bohrer circa 2mm tief in den Kopf der Schraube. Schlagen Sie dann einen T30 in die Bohrung und versuchen Sie die Schrauben zu lösen. Falls das auch nicht gelingen sollte bohren Sie die Köpfe der Schrauben ab (möglichst ohne den Mengenteiler zu beschädigen).

1.3: *Schrauben Sie die beiden Torx T25 Schrauben vom Drucksteller (EHS-Elektrohydraulisches Stellglied) heraus und legen Sie die Teile sorgfältig bei Seite.*



2. Zerlegen

2.1: *Nehmen Sie den Dichtring auf der Unterseite des Mengenteilers ab.*

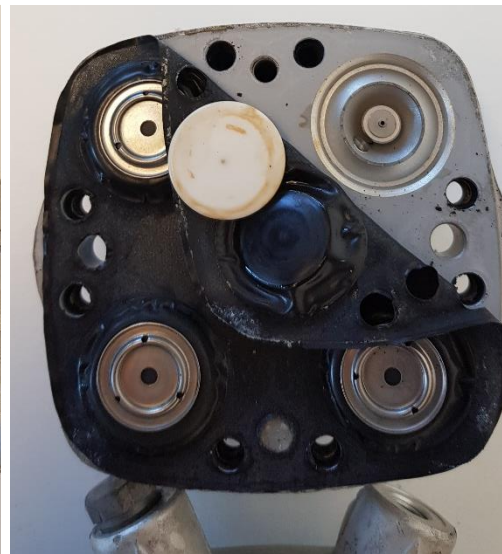
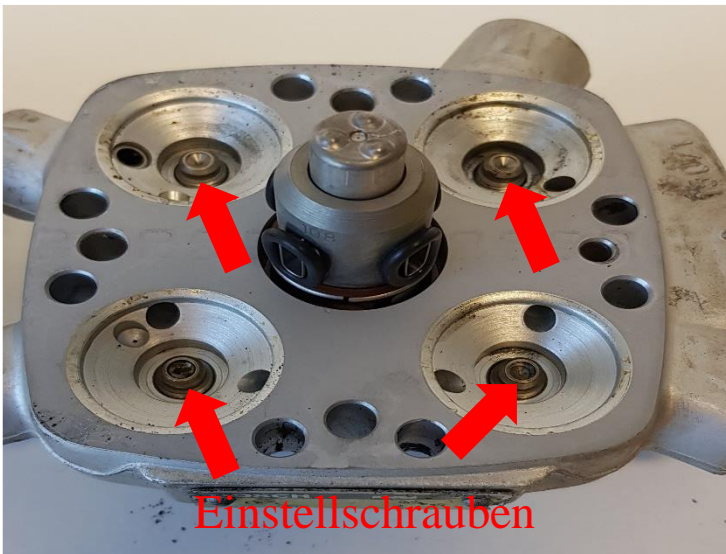
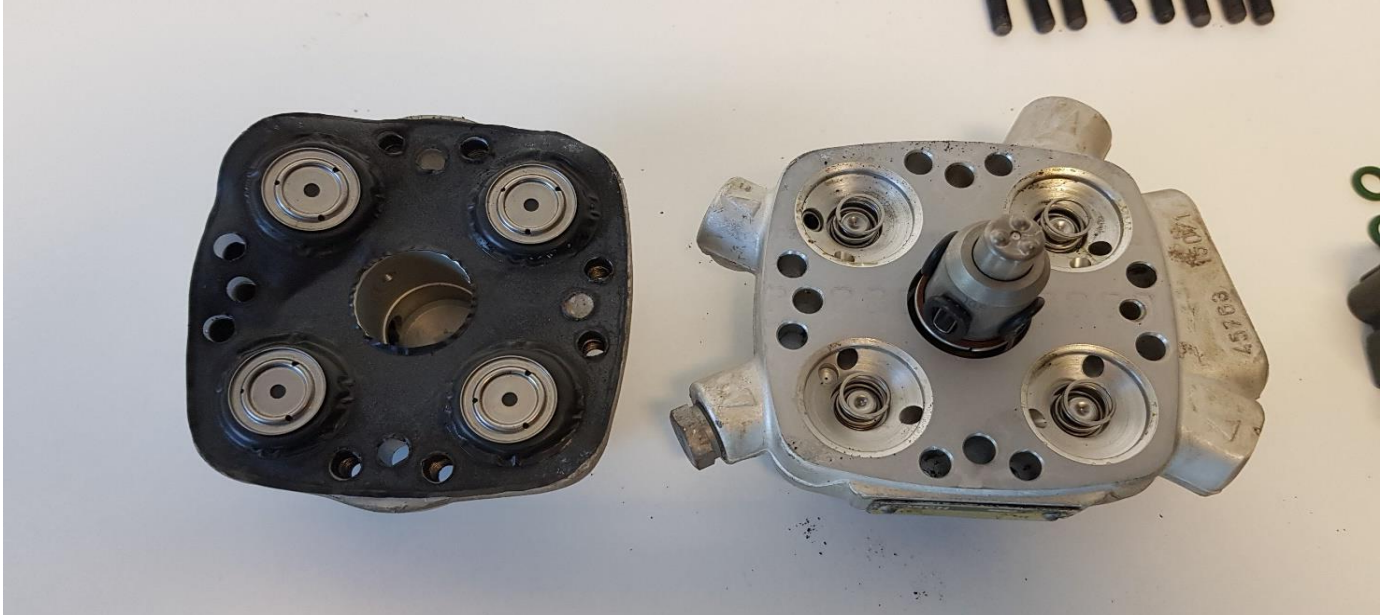
2.2: *Messen Sie den Abstand von der Oberkante der Einstellschraube zu der Oberkante der Sicherungsmutter und notieren Sie sich den Wert. Schrauben Sie die Sicherungsmutter (19er Schlüssel) auf der Unterseite ab und nehmen Sie das Sicherungsblech ab.*

2.3: *Spannen Sie den Mengenteiler mit der Kolbenseiten nach oben zeigend in einen Schraubstock ein. Achten Sie darauf nur das Oberteil des Mengenteilers einzuspannen.*

2.4: *Schrauben Sie die 8 Torxschrauben (T27) auf der Unterseite des Mengenteilers heraus.*



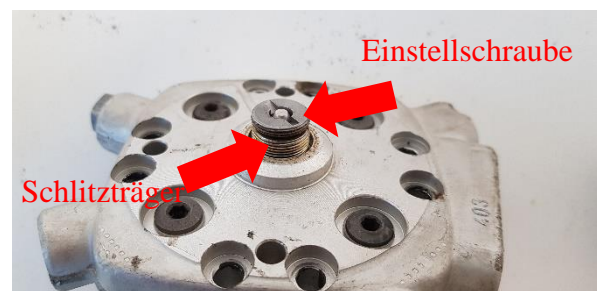
2.5: Lösen Sie das Unterteil des Mengenteilers vom Oberteil durch kurze Drehbewegungen des Unterteils. Wenn das Unterteil fest sitzt, nehmen Sie einen Kunststoff-Hammer zur Hilfe. Unterstützen Sie die kurzen Drehbewegungen durch leichte Hammerschläge auf das Unterteil. Wenn sich das Unterteil gelöst hat ziehen Sie es vom Oberteil ab. Verdrehen Sie dabei nicht Ober- und Unterteil, da es sonst zu Schäden kommen kann. Nehmen Sie auf keinen Fall einen Schraubendreher zur Hilfe, um die Hälften voneinander ab zu hebeln. Dadurch entstehen Schäden an den Dichtflächen.



2.6: Nehmen Sie die Gummidichtung und die darunter liegenden Plättchen und Federn herunter. Legen Sie die Teile sortiert sorgfältig bei Seite (am besten auf einem sauberen Tuch). Die Metall- und Keramikplättchen kleben meistens etwas an der alten Dichtungsmembran, Sie können diese jedoch trotzdem abziehen. Achten Sie darauf die Einstellschrauben, die sich im Mengenteilerunterteil befinden **nicht** zu verdrehen. Durch Verstellen dieser Einstellschrauben verändern Sie den maximalen Kraftstoffdurchfluss jedes Zylinders. Falls die Schrauben verstellt sind schreiben Sie uns einfach eine E-Mail, wir helfen Ihnen gerne weiter.



2.7.: Nehmen Sie aus dem Schlitzträger die Einstellschraube und den Kolben heraus. Drücken Sie nun den Schlitzträger aus der unteren Hälfte heraus.



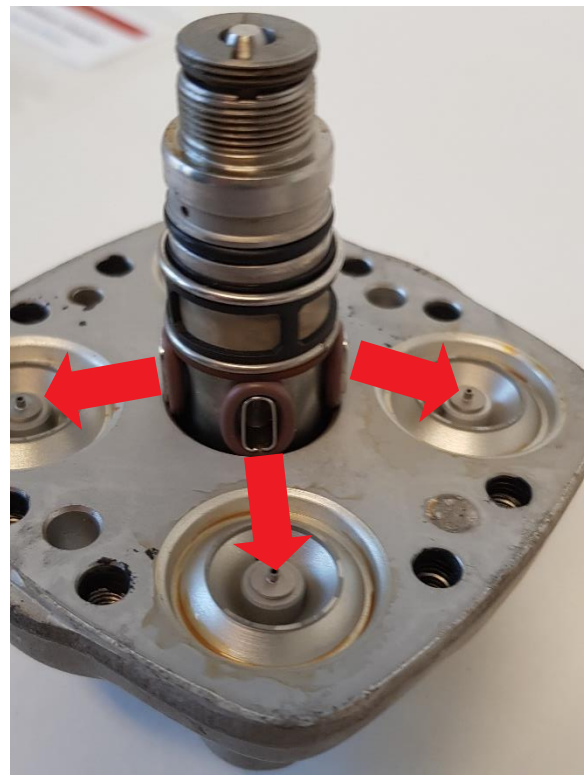
3.0 Zusammenbau

3.1: Ersetzen Sie alle O-Ringe. Benetzen Sie die O-Ringe mit etwas Öl.

Beim Schlitzträger ziehen Sie die 4 Metallhülsen ein Stück heraus, um die O-Ringe auf zu setzen. Danach drücken Sie mit einem Finger die Hülsen soweit hinein, dass Sie mit den O-Ringen bündig sind. Achtung: Arbeiten Sie hierbei sehr genau und vorsichtig da die O-Ringe sehr leicht reißen können beim Einsetzen des Schlitzträgers.

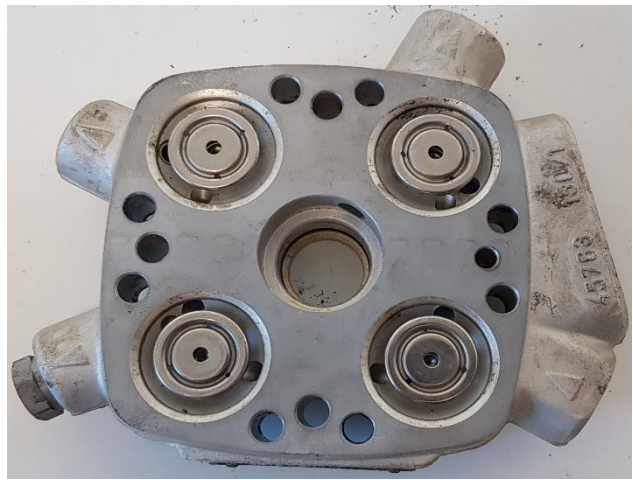


3.2: Setzen Sie den Schlitzträger in das Gehäuseoberteil ein. Achten Sie dabei darauf, dass die Schlitzte des Schlitzträgers in die Richtung der Auslässe zeigen. (siehe Bild)



3.3: Setzen Sie nun die Kappen, Federn und Federteller wieder in der richtigen Reihenfolge in das Gehäuseunterteil ein und legen Sie die

neue Membrandichtung auf.



3.4: *Reinigen Sie die Keramikplättchen. Setzen Sie nun die konusförmigen Federn des Oberteils auf die Keramikplättchen auf. Die Federn werden mit der ersten Windung auf die Kante des Plättchens aufgesetzt.*



3.5: Legen Sie vorsichtig die Federn mit den Keramikplättchen auf die Membran auf. (siehe Bild)



3.6: Setzen Sie nun vorsichtig und langsam die obere Gehäusehälfte auf, während Sie von der Seite aus beobachten ob die Federn richtig in die Führungen der oberen Hälfte passen. Falls Sie dabei feststellen sollten, dass, ein Keramikplättchen nicht richtig ausgerichtet sein sollte oder sich eine Feder vom Plättchen gelöst hat, nehmen Sie das Oberteil wieder ab und probieren Sie es erneut. Bevor Sie die Hälften vollständig zusammenführen drehen Sie die Gehäuseschrauben gleichmäßig herein. So wird die Membran geführt und kann sich nicht durch die Federn verziehen.

Achtung: Falls die Bauteile nicht in der richtigen Position sitzen, können beim Zusammenbau Schäden an den Keramikplättchen oder der Membrandichtung auftreten.



3.6: Setzen Sie nun alle Schrauben ein, und ziehen Diese gleichmäßig über Kreuz in kurzen Abständen an. Anzugsdrehmoment 10 Nm.

3.7: Legen Sie das Sicherungsblech wieder auf, ziehen Sie die Mutter fest und stellen Sie die Einstellschraube auf den in 2.2 gemessenen Wert ein.

3.8: Schrauben Sie den Drucksteller mit neuen Dichtringen wieder an.

Achtung: Nach dem Instandsetzen des Mengenteilers ist eine CO-Einstellung erforderlich. Den passenden Adapter, um den Strom des Druckstellers zu messen finden Sie bei uns im Shop.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg bei der Instandsetzung Ihres Mengenteilers.

Wir helfen Ihnen gerne bei allen Fragen weiter. Schreiben Sie uns dazu einfach eine E-Mail.

Mit freundlichen Grüßen

T&S Technik

Zur Bergermühle 1a

31228 Peine

tstechnik@outlook.com

www.tstechnik-shop.de