

1. Prüfen, ob Kolbenausrichtungswerkzeuge richtig in Zylinder Nr. 1 und Nr. 2 eingesetzt sind [9] .
2. Einlassnockenwellen-Fixierwerkzeug muss richtig montiert sein [12] .
3. Nockenwellenrad-Fixierwerkzeug montieren [14] . Werkzeug Nr. 2.000.015.800.
4. Nockenwellenradschraube lockern [15] .
5. Nockenwellenrad-Fixierwerkzeug entfernen [14] .
6. Das Nockenwellenrad muss sich frei, ohne zu verkippen, durchdrehen lassen.
7. Zahnriemen linksherum auflegen, dazu am Kurbelwellenrad beginnen. Darauf achten, dass der Riemen am Zugtrum straff ist.
8. Mutter der Spannrolle lockern [13] .
9. Spannrolle bis zum Anschlag nach links drehen [16] . Werkzeug Nr. 1.860.987.000 verwenden [17] .
10. Mutter der Spannrolle anziehen [13] . Anzugsdrehmoment: 22-27 Nm.
11. Nockenwellenrad-Fixierwerkzeug montieren [14] .
12. Nockenwellenradschraube anziehen [15] . Anzugsdrehmoment: 108-132 Nm.
13. Ausbauen:
 - o Nockenwellenrad-Fixierwerkzeug [14] .
 - o Fixierwerkzeug für Einlassnockenwelle [12] .
 - o Kolbenausrichtungswerkzeuge [9] .
14. Kurbelwelle zwei Umdrehungen nach rechts auf Einstellposition drehen.
15. Mutter der Spannrolle lockern [13] .
16. Spannrolle drehen, bis Markierungen fluchten [18] u. [19] .
17. Mutter der Spannrolle anziehen [13] . Anzugsdrehmoment: 22-27 Nm.
18. Kurbelwelle zwei Umdrehungen nach rechts auf Einstellposition drehen.
19. Kolbenausrichtungswerkzeuge in Zylinder Nr. 1 und 2 einschrauben [9] . Anzugsdrehmoment: 5 Nm.
20. Kurbelwelle etwas drehen, bis die Kerben der beiden Werkzeuge mit der Oberfläche fluchten [10] .
21. Der Schlitz in Einlassnockenwelle muss mit dem Loch für die Verschlusschraube fluchten [11] . Ist dies nicht der Fall: Spannvorgang wiederholen.
23. Ausbauen:
 - o Kolbenausrichtungswerkzeuge [9] .
 - o Fixierwerkzeug für Einlassnockenwelle [12] .
24. Einbauen:
 - o Schwungrad-Fixierwerkzeug [1] .
 - o Obere Zahnriemenabdeckung [4] .

- Untere Zahnriemenabdeckung [5] .
 - Kurbelwellen-Riemenscheibe [3] .
 - Schrauben der Kurbelwellen-Riemenscheibe [2] .
25. Schrauben der Kurbelwellen-Riemenscheibe anziehen [2] . Anzugsdrehmoment: 23-28 Nm.
26. Schwungrad-Fixierwerkzeug entfernen [1] .
27. Bauteile in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbaus montieren.

