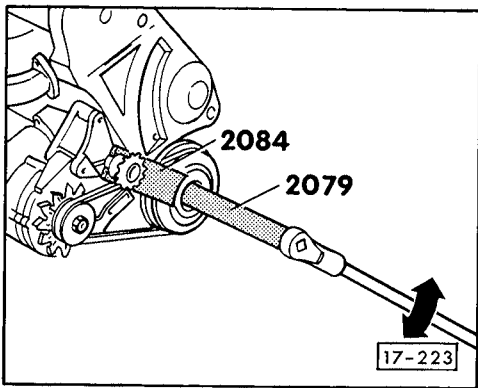




Audi 100 / 200 C3
(1982-1992)



Motor 2,2 Liter Benziner 162 kW

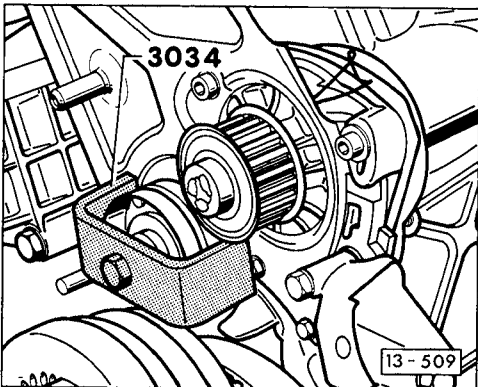


◀ Abb. 1 Schwingungsdämpfer aus- und einbauen

- Anzugsdrehmoment 350 Nm.
- Sonderwerkzeug 2079 und 2084 verwenden.
- Gewindegänge und Auflagefläche des Schraubenkopfes mit Korrosionsschutzmittel AMV 188 001 02 einstreichen.

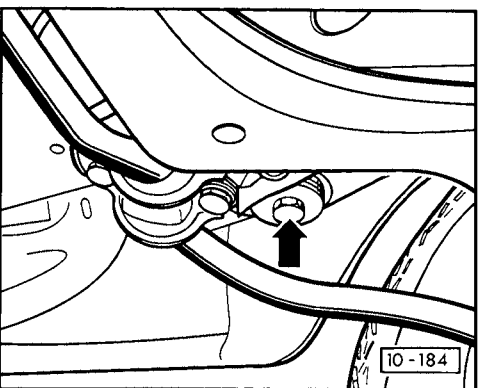
Achtung!

Das Anzugsdrehmoment gilt nur bei Verwendung des Sonderwerkzeugs 2079, wobei dieses mit dem Drehmomentschlüssel fluchten muß.



◀ Abb. 2 Umlenkrolle mit 2034 ausbauen

13-5



◀ Abb. 3 Ölwanne aus- und einbauen

Achtung!

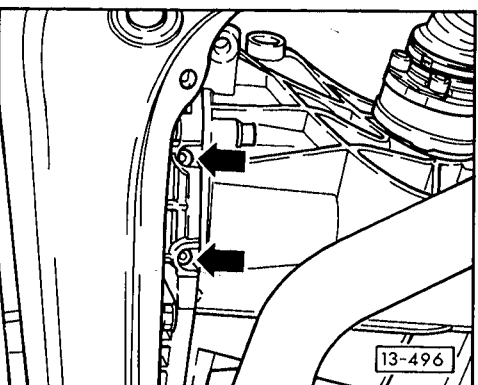
Der Aggregateträger senkt sich plötzlich um ca. 100 mm ab.

Zum Ausbau der Ölwanne sind beide vorderen Schrauben des Aggregateträgers auszusrauben.

Achtung!

Die beiden Schrauben des Aggregateträgers sind zu erneuern.

Beim Einbau sind die beiden Schrauben des Aggregateträgers mit 65 Nm anzuziehen und um 90° weiterzudrehen.

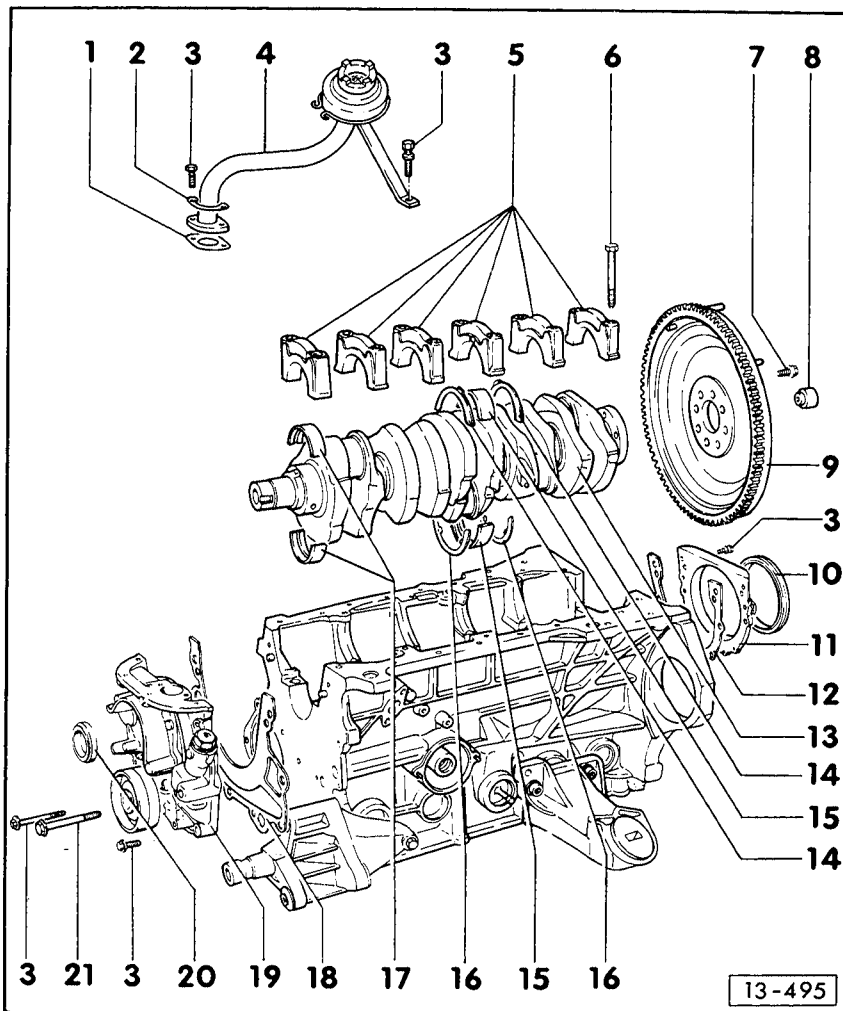


◀ Abb. 4

- An der Ölwanne (Schwungradseite) sind zwei Ausbuchtungen angebracht (Pfeile). Die Schrauben, die durch die Ausbuchtungen zu erreichen sind, sind Innensechskantschrauben (Sw 5 mm).
- Beim Einbau der Ölwanne alle Schrauben von Hand anziehen, dann Schrauben M6 mit 10 Nm und Schrauben M8 mit 22 Nm festziehen.

13-6

ZYLINDERKURBELGEHÄUSE, KURBELWELLE,
 =====
 SCHWUNGRAD ZERLEGEN UND ZUSAMMENBAUEN
 =====



Hinweise:

- Dichtungen und Dichtringe grundsätzlich ersetzen.
- Bei Radialspiellmessung Kurbelwelle nicht verdrehen.

1- Dichtung für Saugleitung

2- Sicherungsblech
 ● ersetzen

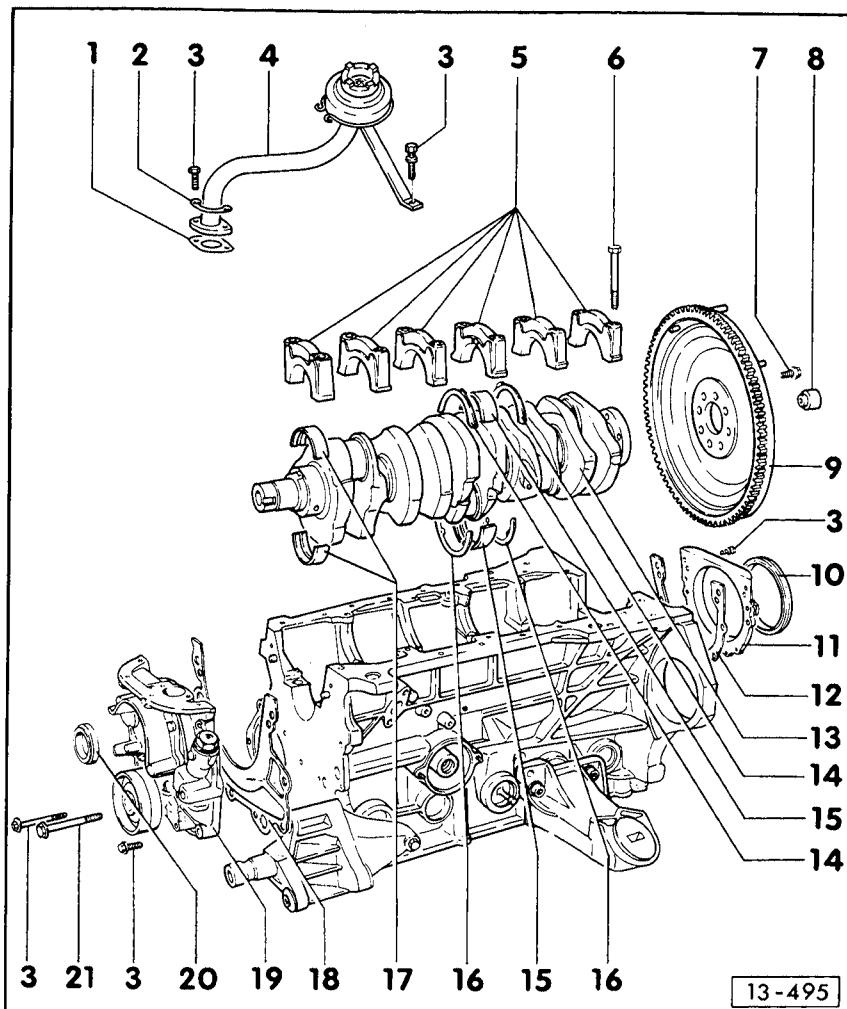
3- 10 Nm

4- Saugleitung
 ● zuerst an Ölpumpe befestigen

5- Lagerdeckel
 ● Lagerdeckel 1 - Riemenscheibenseite
 ● Haltenasen der Lagerschalen müssen übereinander liegen
 ● auf Mittensversatz der Bohrungen achten

6- 65 Nm

7- 100 Nm
 ● Schrauben ersetzen
 ● mit Schraubensicherungsmittel -D6- einsetzen



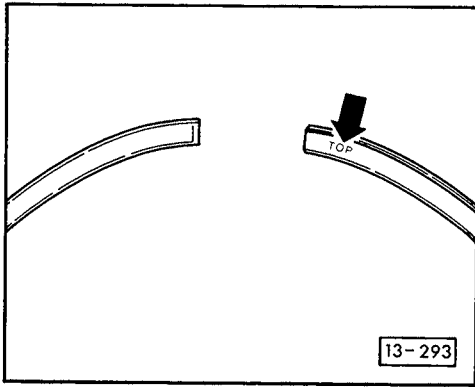
8- Nadellager
 ● ausziehen - Abb. 1, Seite 13-17
 ● eintreiben - Abb. 2, Seite 13-17
 ● beschriftete Seite muß in eingebauten Zustand lesbar sein

9- Schwungrad
 ● aus- und einbauen mit Gegenhalter 10-201
 ● Stifte für Zündzeitpunkt und Zündwinkel einsetzen

10- Dichtring
 ● mit 2086 ausdrücken - Abb. 3, Seite 13-18
 ● vor Einbau Dichtlippe und äußeren Rand leicht einölen
 ● über Aufziehhülse 2003/2A ansetzen
 ● mit 2003/1 auf Anschlag einpressen - Abb. 4, Seite 13-18

11- Dichtflansch hinten

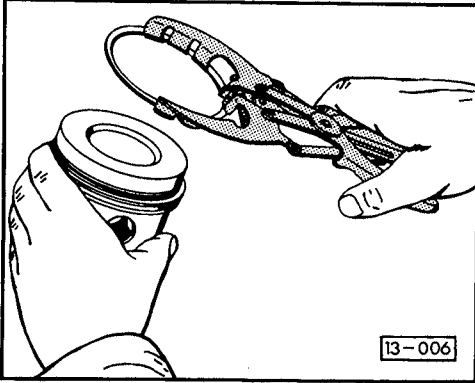
12- Dichtung für Dichtflansch hinten
 ● ersetzen



◀ Abb. 1 Kolbenringe, Einbaulage

- "TOP" muß zum Kolbenboden zeigen
- Fase am Rechteckring muß zum Kolbenboden zeigen
- Absatz am Nasenring muß zum Kolbenbolzen zeigen

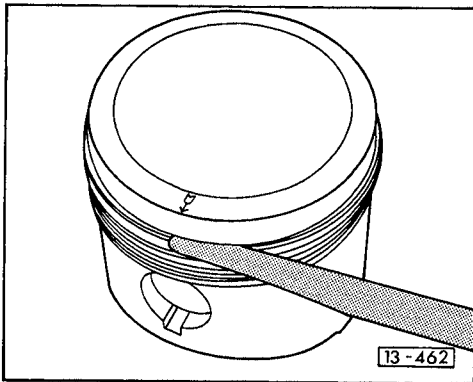
13-293



◀ Abb. 2 Kolbenringe aus- und einbauen

13-006

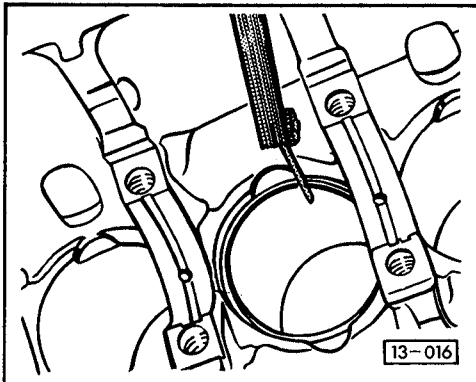
13-29



◀ Abb. 3 Kolbenring-Höhenspiel prüfen

Neu: 0,04 ... 0,072
 Verschleißgrenze: 0,1 mm

13-462



◀ Abb. 4 Kolbenring-Stoßspiel prüfen

Ring rechtwinklig in untere Zylinderöffnung, ca. 15 mm vom Zylinderrand entfernt, einschieben.

Neu: 0,15 ... 0,35 mm
 Verschleißgrenze: 1,0 mm

13-016

13-30