HAZET®

4797/10

Anwendungshinweis

Gewinde-Reparatur Satz für Injektor-Befestigungsschraube



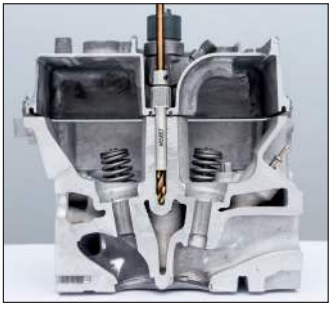
- Für **MERCEDES BENZ Injektor Befestigungsschraube M6 x 1** für CDI Motoren ohne Ausbau der Injektoren und des Ventildeckels

Enorme Kosten- und Zeitersparnis, da die Erneuerung des Zylinderkopfs und die Demontage von Injektoren und Ventildeckel entfällt!

4797/10 AH III.

de

Anwendung:



- Wenn die Injektor-Befestigungsschraube abgerissen ist, bleibt entweder ein Gewinderest im Zylinderkopf oder das Gewinde ist defekt. Dieser HAZET 4797/10 Gewinde-Reparatur-Satz ermöglicht Ihnen eine Reparatur ohne Entfernung der Injektoren und dem Ventildeckel.

☞ **HINWEIS: Sollte nur das Gewinde im Zylinderkopf herausgerissen sein, so entfallen die beiden ersten Schritte.**

- Die spezialgehärtete Bohrhülse HAZET 4797-8 wird in die Bohrung eingesteckt, damit der Bohrer geführt wird (Die Bohrhülse umschließt den vorhandenen Gewinderest).

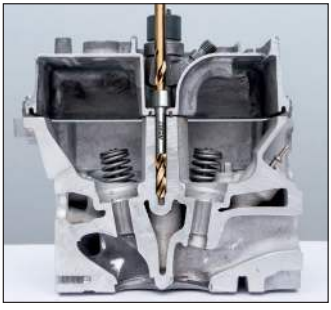
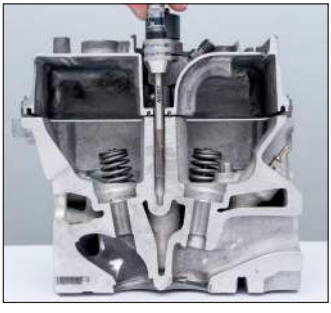
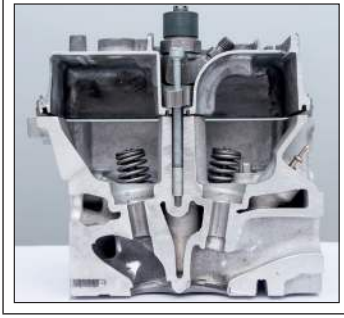
⚠ **ACHTUNG: Beachten Sie unbedingt die ursprüngliche Gewindelänge beim Bohren und Gewindeschneiden, um evtl. darunterliegende Kanäle nicht zu beschädigen.**

- Der Hi-Tech-6-mm-Spiralbohrer HAZET 4797-6 ist mit einer Distanzhülse versehen, mit der die Bohrtiefe festgelegt wird.

⚠ **ACHTUNG: Verschließen Sie vor dem Bohren den Injektor- Schacht und alle offenen Bohrungen.**

- Der Rest der Injektor-Schraube wird bei ca. 600 U/min. bis zum Anschlag von **85 mm** aufgebohrt.
- Verwenden Sie beim Bohren Kühlmittel z.B. Bohr- bzw. Schneid-Öl.
- Entfernen Sie anschließend die Bohrhülse und die Bohrspäne (ausblasen).

ACHTUNG: Die Länge unbedingt kontrollieren, benutzen Sie bitte ausschließlich den mitgelieferten HAZET 4797-6 Spiralbohrer.

	• Der Spiralbohrer 7 mm plus Distanzhülse 8 mm mit Führungsrohr vergrößert im Zylinderkopf die bestehende 6er Bohrung um die Gewindehülse M8x1 (außen) aufzunehmen. • Auch hier bis zum Anschlag von **68 mm** bohren. ⚠ **ACHTUNG: Die Länge unbedingt kontrollieren, benutzen Sie bitte ausschließlich den mitgelieferten HAZET 4797-78 Spiralbohrer.** • Entfernen Sie anschließend die Bohrspäne (ausblasen).
	• Mit dem Gewindebohrer M8x1 HAZET 842IGL-M8x1 wird ein neues Gewinde geschnitten, um den Gewindeeinsatz M6x1 einzudrehen. • Entfernen Sie anschließend die Schneidspäne (ausblasen).
	• Mit dem Eindrehknauf HAZET 4797-7 wird ein Gewindeeinsatz M6x1/M8x1 in das geschnittene Gewinde eingedreht (spezialgehärtete Gewindeeinsätze, Länge ca. 20 mm). • Verwenden Sie zum Fixieren des Gewindeeinsatzes z.B. Loctite®.

Anschließend kann der Injektor mit der neuen Original Mercedes-Benz Dehnschraube wieder befestigt werden

ACHTUNG: Schraubanzug bitte die Hersteller-Angaben beachten.

⚠ **ACHTUNG: Die speziell entwickelten HAZET-Gewindeeinsätze sind nicht mit ähnlichen Gewindeeinsätzen von anderen Herstellern austauschbar!**

☞ **HINWEIS: Undichtigkeiten entstehen durch Beschädigungen oder Unsauberkeiten am Dichtsitz des Injektors und können nicht durch Nachziehen der Befestigungsschrauben beseitigt werden. Dichtsitz des Injektors nacharbeiten. Bitte neue Kupferdichtungen einsetzen.**

HAZET®

4797/10

Application note

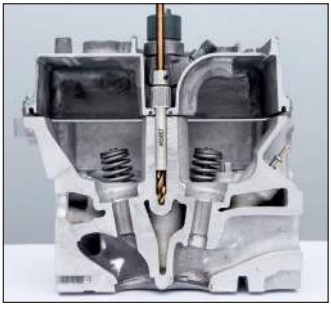
Thread repair tool set for injector fastening screw



- For **MERCEDES BENZ injector fixing screw M6 x 1** for CDI engines without removing the injectors and the valve cover

Enormous cost and time savings, since the renewal of the cylinder head and the disassembly of the injectors and valve cover is omitted!

Application:



- If the injector fixing screw has been torn off, either a residual thread remains in the cylinder head or the thread is broken. This HAZET 4797/10 thread repair set enables repair without removing the injectors and the valve cover.

NOTE: If only the thread in the cylinder head has been torn off the first two steps can be omitted.

- The specially-hardened drill sleeve HAZET 4797-8 is inserted into the hole, so that the drill is guided (the drill sleeve surrounds the existing remaining thread).

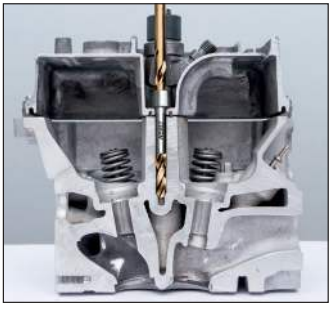
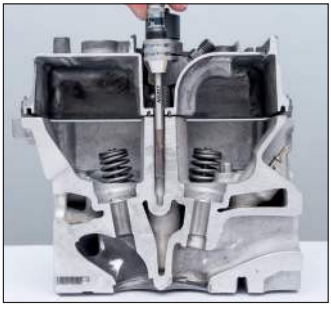
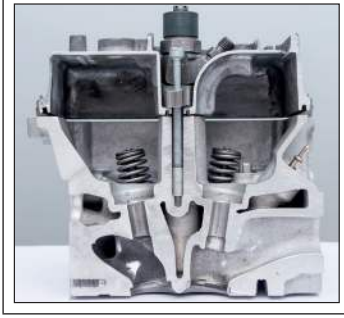
CAUTION: Always note the original thread length when drilling and thread cutting, so as not to damage any underlying channels.

- The hi-tech 6-mm twist drill HAZET 4797-6 is equipped with a spacer sleeve, with which the drilling depth is determined.

CAUTION: Before drilling close the injector shaft and any open holes.

- The rest of the injector screw is drilled at approx. 600 rpm. until the end stop of **85 mm.**
- When drilling use a coolant, e.g. drilling or cutting oil.
- Then remove the drill sleeve and the drilling chips (blow out).

CAUTION: Always check the length, please use only the supplied HAZET 4797-6 twist drill.

	• The 7 mm twist drill with the 8 mm spacer sleeve and guide tube increases the size of the existing 6 mm borehole in the cylinder head in order to accommodate the M8x1 screw sleeve (outside). • Here too, drill to the end stop of **68 mm**. **CAUTION: Always check the length, please use only the supplied HAZET 4797-78 twist drill.** • Then remove the drilling chips (blow out).
	• With the tap M8x1 HAZET 842IGL-M8x1 a new thread is cut in order to screw in the threaded insert M6x1. • Then remove the cutting chips (blow out).
	• With the HAZET 4797-7 knob for screwing in, a thread insert M6x1/M8x1 is screwed into the cut thread (specially-hardened thread inserts, length approx. 20 mm). • To attach the thread insert use for example Loctite®.

Then the injector can be reattached with the new original Mercedes-Benz expansion screw

CAUTION: Please observe the manufacturer's specifications when tightening the screws.

CAUTION: The specially-developped HAZET thread inserts are not interchangeable with thread inserts from other manufacturers!

NOTE: Leaks are caused by damage or uncleanliness on the sealing seat of the injector and can not be eliminated by tightening the fixing screws. Rework the sealing seat of the injector. Please use new copper seals.

Notizen / Notes



HAZET WERK Hermann Zerver GmbH & Co. KG
Güldenwerther Bahnhofstraße 25–29 • 42857 Remscheid • GERMANY
☎ +49 (0) 21 91 / 7 92-0 • FAX +49 (0) 21 91 / 7 92-375 • www. hazet.de • e-mail info@hazet.de

4797/10 AH III. 04.2022 / ∞ Ho/Lief