

Mercedes Klassik Werkstatthandbuch



Personenwagen Mercedes Typ 114 / 115

Gruppen-Verzeichnis

Allgemeines, Technische Daten				0
Motor prüfen und einstellen, aus- und einbauen				00
Motorgehäuse	01			01
Triebwerkteile	03			03
Steuerung				05
Vergaser- und Einspritzanlage	07	Dämpferfilter	09	07, 09
Kraftstoff-Förderpumpe	07	Kraftstoffanlage	47	47
Saugrohr und Auspuffkrümmer	14			14
Abgasentgiftung	14	Auspuffanlage	49	49
Motorschmierung	18			18
Antrieb für Ölpumpe	18	Kühlaggregate am Motor	20	20
Zündverteiler und Einspritzpumpe	18	Kühler	50	50
Motorlagerung				24
Kupplung	25			25
Mechanisches Getriebe	26			26
Automatisches Getriebe				27
Fußhebelwerk	29			29
Regulierung	30			30
Federung				32
Vorderachse				33
Hinterachse				35
Räder und Einstellung der Räder				40
Gelenkwelle				41
Bremsen				42
Lenkung				46
Elektrische Anlage				15, 54, 82
Fensteranlage	67	Heckdeckel	75	67
Verkleidung	68	Schiebedach	78	bis
Türen	72			78
Heizung, Lüftung und Klimaanlage				83
Stoßfänger	88			88
Sitzanlage	91			91

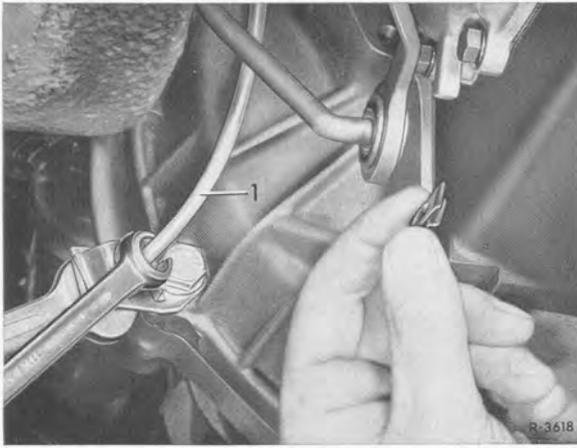


Bild 00–1/3

1 Leitung zum Nehmerzylinder

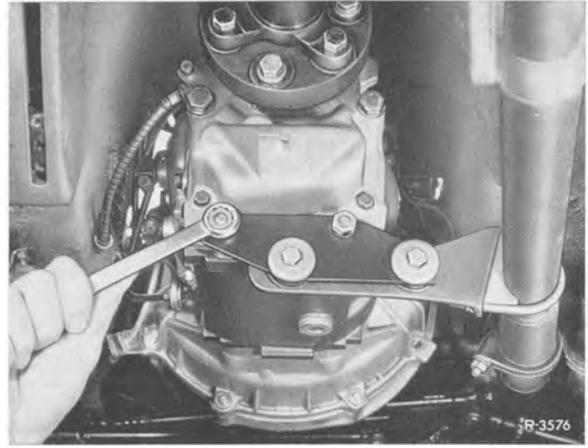


Bild 00–1/5

13 Bei Wagen mit automatischem Getriebe Ölleitungszwischenstücke vom Getriebe zum Ölkühler herausrauben (Bild 00–1/4).



Bild 00–1/4

11, 12 Ölleitungszwischenstücke

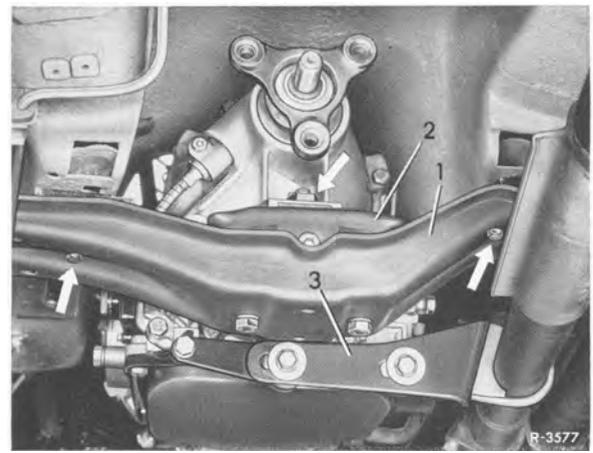


Bild 00–1/6

1 Hinterer Motorträger

3 Auspuffrohrabstützung beim Motor mit automatischem Getriebe

2 Motorlager

14 Halter für Auspuffrohrabstützung am Getriebe abschrauben, Klemmbügel lösen und Halter nach unten drücken, beim mechanischen Getriebe am Getriebe selbst (Bild 00–1/5), beim automatischen Getriebe an der Befestigungsplatte (Bild 00–1/6).

15 Motor zum Herausheben unten an der Ölwanne aufhängen und Seil leicht spannen (Bild 00–1/9).

16 Stellung des hinteren Motorträgers zum Rahmenboden zeichnen und Träger mit Gummilager vom Rahmenboden und Getriebe abschrauben und abnehmen (Bild 00–1/6). Dazu die mit Pfeil bezeichneten Schrauben und Muttern herausrauben.

17 Antriebswelle für den Geschwindigkeitsmesser abschließen.

18 Gelenkwelle mit Gelenkscheibe am Getriebe abflanschen und nach hinten schieben, vorher Klemm-Mutter an der Klemm-Verbindung lösen.

19 Elektrische Steckverbindung am automatischen Getriebe abziehen.

20 Sechskantschrauben an der vorderen Motoraufhängung links und rechts herausrauben.

Bei den 4-Zylinder-Motoren vordere Motor-Anschlagbegrenzung ausbauen (Bild 00–1/7).

21 Halter für den Vorratsbehälter der Servolenkung an einer Schraube lösen und Vorratsbehälter beim Herausheben des Motors auf die Seite ziehen (Bild 00–1/8).

Allgemeine Hinweise

Einstelldaten und Maße Arb.-Nr. 00-0

A. Schwimmer-Einstellung prüfen

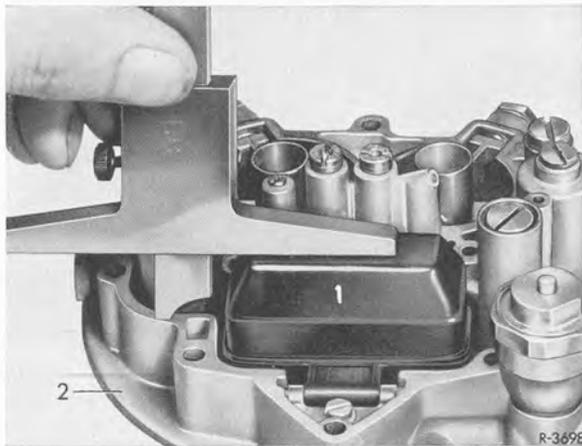


Bild 00-14/1

1 Schwimmer 2 Platineblock

1 Vergaserdeckel und Platineblock abschrauben.

2 Abstand zwischen Trennfläche Platineblock (2) und Oberkante Schwimmer (1) messen (Bild 00-14/1).

3 Muß der Abstand korrigiert werden, so ist ein entsprechender Dichtring unter das Schwimmernadelventil einzubauen.

4 Platineblock und Vergaserdeckel mit neuen Dichtungen montieren.

B. Einspritzmenge prüfen und einstellen

1 Pumpenhebel (5) und Betätigungshebel (4) auf Leichtigkeit prüfen (Bild 00-14/5).

2 Einspritzbeginn prüfen. Mit Öffnen der Drosselklappe muß sofort ein kräftiger Kraftstoffstrahl am Einspritzrohr austreten. Eventuell das Einspritzrohr auf Durchgang und den Pumpenkolben auf Funktion prüfen.

3 Spritz-Richtung des Einspritzrohrs prüfen.

Der Kraftstoffstrahl muß 10-15 mm unter der Oberkante des Platineblocks an die Wand des Lufttrichters spritzen (Bild 00-14/2).

4 Einspritzmenge messen. Vergaserdeckel abnehmen und Druckschraube (1) für den Vorzerstäuber (3) am Platineblock heraus-schrauben und Vorzerstäuber heraus-nehmen (Bild 00-14/3).

Zylinderkurbelgehäuse

Typ	200/8, 200 D/8 220/8, 220 D/8	230/8 250/8
Gesamthöhe des Zylinderkurbelgehäuses im Neuzustand	242,8–242,9	213,1–213,2
Mindesthöhe nach einer notwendigen Materialabnahme	242,5	212,8
Zulässige Unebenheit der Trennflächen	in Längsrichtung	0,08
	in Querrichtung	0,05
Zulässige Abweichung der Parallelität der oberen Trennfläche zur unteren in Längsrichtung	0,1	
Zulässige Rauigkeit der oberen Trennfläche	0,020	
Abreißdruck mit Luft unter Wasser in atü	3	

Zylinderkopf

Typ	200/8 220/8	200 D/8 220 D/8	230/8 250/8
Gesamthöhe des Zylinderkopfes im Neuzustand	84,8–85,0		
Zulässige Gesamtmaterialabnahme	1,0	0,8 ¹⁾	0,8
Zulässiger Verzug der Trennflächen	in Längsrichtung	0,1	
	in Querrichtung	0,0	
Zulässige Abweichung der Parallelität der oberen Trennfläche zur unteren in Längsrichtung	0,1		
Abreißdruck mit Luft unter Wasser in atü	2		

Anm.: Bei einer Nacharbeit der Zylinderkopf-Trennfläche sind die Ventilsitze so weit nachzuarbeiten, daß der zulässige Abstand zwischen Ventilteller und Zylinderkopf-Trennfläche vorhanden ist. Die Tiefe des Kompressionsraumes ist bei einer Nacharbeit der Zylinderkopf-Trennfläche ebenfalls richtigzustellen.

¹⁾ Bei den Typen 200 D/8 und 220 D/8 muß nach einer Nacharbeit der Zylinderkopf-Trennfläche der Abstand „c“ von 5,5 bis 5,9 mm zwischen der Stirnfläche der Vorkammer und der Trennfläche des Zylinderkopfes durch Beilegen eines entsprechenden Dichtringes (13) eingehalten werden (Bild 01–0/1).

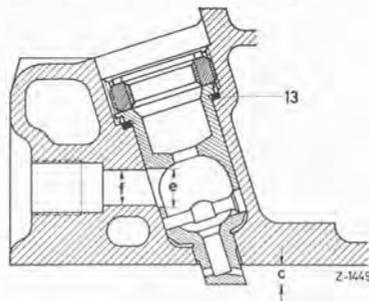


Bild 01–0/1