IGNITION PARTS

MONTAGETIPPS: ZÜNDKERZEN

AUCH ALS VIDEO

WICHTIGE TIPPS ZUM EINBAU VON ZÜNDKERZEN

Die meisten Zündkerzenausfälle gehen auf ein falsches Anzugsdrehmoment zurück!

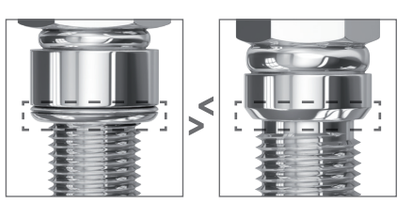
> **Zu gering:** Wird das Anzugsdrehmoment zu niedrig gewählt, drohen Kompressionsverluste und Überhitzung. Auch ein Bruch von Isolator oder Mittelelektrode infolge von Vibrationen ist denkbar.

> **Zu hoch:** Wird das Drehmoment zu hoch gewählt, kann es zum Abreißen des Gewindes und zu Verformungen kommen. Die Wärmeabfuhr, die über den Dichtring und das Gewinde erfolgt, ist deutlich beeinträchtigt. Es drohen Überhitzung und Verschmelzung der Elektroden und des Isolators bis hin zum Motorschaden.

Anzugsdrehmomente Zündkerzen

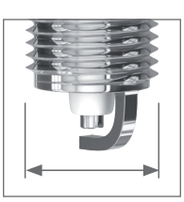
Das erforderliche Anzugsdrehmoment ist abhängig vom Sitztyp, Gewindedurchmesser und dem Zylinderkopfmaterial. Bitte beachten Sie die Anzugsdrehmomente oder -Winkel, wenn diese auf der Verpackung angegeben sind!

1 Sitztyp

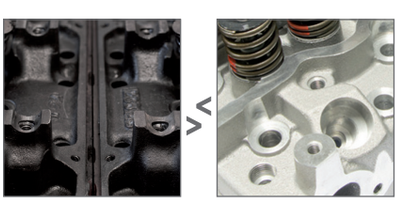


flach oder konisch

2 Gewindedurchmesser

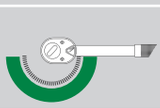
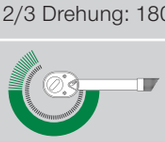


3 Zylinderkopfmaterial



Gusseisen oder Aluminium

1	**Sitztyp**	**Zündkerze mit flachem Sitz (mit Dichtung)**				**Zündkerze mit konischem Sitz**	
2	**Gewinde Ø**	**10 mm**	**12 mm**	**14 mm**	**18 mm**	**14 mm**	**18 mm**
3	**Gusseisenkopf**	10-15 Nm	15-25 Nm	25-35 Nm	35-45 Nm	15-25 Nm	20-30 Nm
	Aluminiumkopf	10-12 Nm	15-20 Nm	25-30 Nm	35-40 Nm	10-20 Nm	20-30 Nm

Alternativ: Drehwinkel-Angaben (gültig für neue Zündkerzen)

1	**Sitztyp**	**Zündkerze mit flachem Sitz (mit Dichtung)**				**Zündkerze mit konischem Sitz**	
2	**Gewinde Ø**	**10 mm**	**12 mm**	**14 mm**	**18 mm**	**14 mm**	**18 mm**
3	**Drehwinkel,** unabhängig vom Zylinderkopf-material	1/2 Drehung: 180°		1/2 – 2/3 Drehung: 180°–240°		1/16 Drehung: 22,5°