

passend für / suitable for / adapter pour **Ford**

VICTOR REINZ®

REINZ-Nr. REINZ-No. Réf. REINZ	passend für suitable for adapter pour Motortype Engine type Type moteur	Schraube · Bolt · Vis		Anzugsverfahren · Tightening procedure · Procédé de serrage						Nachzug Retorque operation Reserrage		
		Art Type Type	Gewinde Thread Filet	1. Stufe 1. Step 1. Grade	2. Stufe 2. Step 2. Grade	Setzzeit in min. Relaxation time in minutes Durée de tasse- ment (mn)	3. Stufe 3. Step 3. Grade	Warmlauf (min) 80 °C Wassertemp. Warm up time (minutes) 80 °C water temp. (Chauffage (mn) 80 °C temp. de l'eau	4. Stufe (nach Warmlauf) 4. Step (after warm up) 4. Grade (après chauffage)			
				Nm	Nm		Nm				Nm	
60 - 22780 - 10	3,0 l V 6		¹ / ₂ -13 UNC-3A	30 – 50	80 – 90	20	108 – 115				nein	no non
61 - 22455 - 20 (Std./+0,5) 61 - 22456 - 20 (Std./+0,5) 61 - 22590 - 20 (+1,0) 61 - 22591 - 20	2,3 l V 6		M 12	39 – 54	54 – 69	20	95 – 115	12	95 – 115 Nm		nein	no non
61 - 22540 - 30	1,3/1,6 l OHC	ab 4/84 - 	M 12	35 – 40	70	5	90 ° <				nein	no non
61 - 22585 - 20 61 - 22586 - 20	2,0 l V 6		M 12	39 – 54	54 – 69	20	95 – 115	12	95 – 115 Nm		nein	no non
61 - 22590 - 20 61 - 22591 - 20	2,6 l V 6		M 12	39 – 54	54 – 69	20	95 – 115	12	95 – 115 Nm		nein	no non
61 - 23635 - 10	2,1 l D		M 11 x 1,5	45	70	–	¹ / ₄ Umdr. lösen, dann 70 Nm loosen by 1/4 turn, then 70 Nm desserrer de 90°, ensuite 70 Nm	10	¹ / ₄ Umdr. lösen, dann 70 Nm loosen by 1/4 turn, then 70 Nm desserrer de 90°, ensuite 70 Nm		nein	no non
61 - 24405 - 20	1,3/1,6 l OHV (KL)		⁷ / ₁₆ -14 UNC-2A	27 – 40	68 – 75	10	88 – 95					1500 km 88 – 95 Nm
61 - 24835 - 20	1,1/1,3 l CVH	 ¹⁾	M 10	25	55	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 24840 - 20	1,3 l CVH 1,6 l CVH 1,6 l CVH (Inj.)	 ¹⁾	M 10	25	55	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 25540 - 10	1,6 l OHC (Eco)	Torx	M 12	35 – 40	70	5	90 ° <				nein	no non
61 - 25625 - 20 61 - 25630 - 20	2,8 l V 6		M 12	39 – 54	54 – 69	20	95 – 115	12	95 – 115 Nm		nein	no non
61 - 25715 - 00 1,47 mm 61 - 25715 - 10 1,55 mm 61 - 25715 - 20 1,64 mm	1,6 l D		⁷ / ₁₆ -14 H	30	90	1 – 2	90 ° <				nein	no non
61 - 25810 - 30	0,9/1,1 l OHV (BL)		M 12	40 – 50	80 – 90	10	100 – 110				nein	no non
61 - 25980 - 20	1,8 l OHC	Torx	M 12	35 – 40	70	5	90 ° <				nein	no non
61 - 25985 - 20	2,0 l OHC	bis 4/84 - 	M 12	40 – 55	50 – 70	15	73 - 83	12	95 –115 Nm		nein	no non
		ab 4/84 - 	M 12	35 - 40	70	5	90 ° <	–	–		nein	no non
61 - 34345 - 00				40	50	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 26235 - 00 61 - 26240 - 00	2,4 l V 6	Torx	M 12	30 – 40	70 – 75	5	90 ° <				nein	no non
61 - 26260 - 00 61 - 26265 - 00	2,9 l V 6	Torx	M 12	30 – 40	70 – 75	5	90 ° <				nein	no non
61 - 26630 - 30 1,50 mm 61 - 26630 - 40 1,60 mm 61 - 26630 - 50 1,70 mm	2,3 l D 2,5 l D		M 11 x 1,5	30	70	–	¹ / ₄ Umdr. lösen, dann 70 Nm loosen by 1/4 turn, then 70 Nm desserrer de 90°, ensuite 70 Nm	10	¹ / ₄ Umdr. lösen, dann 80 Nm loosen by 1/4 turn, then 80 Nm desserrer de 90°, ensuite 80 Nm		nein	no non
61 - 27335 - 20	1,4 l CVH	 ¹⁾	M 10	25	55	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 27430 - 00	1,0/1,1 l OHV (HCS) ab 1/89 ->		M 11 x 1,5	65		10	90 ° <				nein	no non
61 - 27435 - 00	1,3 l OHV (HCS) ab 8/88 ->		M 11 x 1,5	65		10	90 ° <				nein	no non
61 - 28050 - 00 1,36 mm 61 - 28050 - 10 1,42 mm 61 - 28050 - 20 1,52 mm	1,8 l D/TD bis -> 7/92		⁷ / ₁₆ -14 H	30	90	3	90 ° <				nein	no non
61 - 28260 - 00	1,8 l CVH		M 10	50 – 60	¹ / ₂ Umdr. lösen, dann 60 Nm loosen by 1/2 turn, then 60 Nm desserrer de 180°, ensuite 60 Nm	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 28415 - 20	2,0 l DOHC	Torx	M 11 x 1,5	40	55	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 31010 - 00	1,25 l Zetec-SE bis 5/98	Torx	M 10	15	30	–	90 ° <				nein	no non
61 - 31185 - 00	2,3 l DOHC 16V			10	35	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 31235 - 00	2,3 l DOHC	Torx	M 11	40	55	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 31565 - 00 1,36 mm 61 - 31565 - 10 1,42 mm 61 - 31565 - 20 1,52 mm	1,8 l D/TD ab 7/92	Torx	M 12	10	100	3	¹ / ₄ Umdr. lösen, dann 70 Nm loosen by 1/4 turn, then 70 Nm desserrer de 90°, ensuite 70 Nm		120 ° <		nein	no non
61 - 31730 - 00	1,6 l Zetec-SE			5	15	–	35	–	75 ° <		nein	no non
61 - 31865 - 00	1,25 l Zetec-SE ab 6/98 ->			5	15	–	35	–	75 ° <		nein	no non
61 - 33040 - 00 61 - 34445 - 00	1,6 l Zetec	Torx	M 10	20 – 30 25	40 – 50 45	– –	90 – 120 ° < 105 ° <				nein nein	no no non non
61 - 33045 - 00 61 - 34305 - 00	1,8 l Zetec	Torx	M 10	20 – 30 25	40 – 50 45	– –	90 – 120 ° < 105 ° <				nein nein	no no non non
61 - 33050 - 00 61 - 34440 - 00	2,0 l Zetec	Torx	M 10	20 – 30 25	40 – 50 45	– –	90 – 120 ° < 105 ° <				nein nein	no no non non
61 - 33765 - 00	1,4 l Zetec-SE bis 5/98			15	30	–	90 ° <				nein	no non
61 - 33900 - 00	1,4 l Zetec-SE ab 6/98 ->			5	15	–	35	–	75 ° <		nein	no non
61 - 34265 - 00	2,8 l VR6		M 10	30	60	–	90 ° <	–	90 ° <		nein	no non
61 - 34295 - 00	1,25 l Duratec SFi		M 10	15	30	–	90 ° <				nein	no non
61 - 34310 - 00	2,0 l DOHC 16V		M 11	10	35	–	2 x 90 ° <				nein	no non
61 - 34315 - 00 61 - 34315 - 10 61 - 34315 - 20 61 - 34315 - 30 61 - 34315 - 40 61 - 34315 - 50	1,8 l Di		M 12	20	54	–	90 ° <	–	137 mm = 70 ° < 177 mm = 90 ° <		nein	no non
61 - 34340 - 00	2,0 l Zetec			20 – 30	40 – 50	–	90 – 120 ° <				nein	no non
61 - 35125 - 00 61 - 35130 - 00 61 - 35135 - 00 61 - 35140 - 00	2,5 l V 6			40	90 ° <	–	^{360°} lösen, dann 40 Nm loosen by 360°, then 40 Nm desserrer de 360°, ensuite 40 Nm	–	2 x 90 ° <		nein	no non
61 - 35420 - 00 1Z 61 - 35420 - 10 2Z 61 - 35420 - 20 3Z	2,4 l Duratorg TDCi		M 10 M8	20 10	40 20	– –	180 ° < 180 ° <				nein	no non
61 - 35425 - 00 1Z 61 - 35425 - 10 2Z 61 - 35425 - 20 3Z	2,0 l Duratorg TDCi		M 10 M8	20 10	40 20	– –	180 ° < 180 ° <				nein	no non
61 - 35430 - 00 2K 61 - 35430 - 10 3K 61 - 35430 - 20 1K 61 - 35430 - 30 4K 61 - 35430 - 40 5K	1,4 l Duratorg TDCi	Torx	M 10	20	40	–	90 ° <	–	90 ° <		nein	no non
61 - 35435 - 00	2,0 l Duratec SFi	Torx	M 10	5	15	–	45	–	2 x 90 ° <		nein	no non
61 - 35440 - 00	1,8 l Duratec SFi	Torx	M 10	5	15	–	45	–	2 x 90 ° <		nein	no non
61 - 35915 - 00	1,8 l Duratec Sci Pdi	Torx	M 10	5	15	–	45	–	2 x 90 ° <		nein	no non
61 - 35930 - 00	1,6 l Duratec SFi	Torx	M 10	15	30	–	90 ° <				nein	no non
61 - 36020 - 00	1,6 l Duratec Ti-VCT	Torx	M 10	15	30	–	90 ° <				nein	no non
61 - 36400 - 00	1,4 l Duratec SFi	Torx	M 10	15	30	–	90 ° <				nein	no non
61 - 36405 - 00	1,6 l Duratec SFi	Torx	M 10	15	30	–	90 ° <				nein	no non

Hinweise:
Explanations:
Explications:

° < = Drehwinkel
Torquing angle
Angle de serrage

10 Nm ≈ 1 kpm

 = Sechskantschraube
Hexagon-head bolt
Vis à tête hexagonale



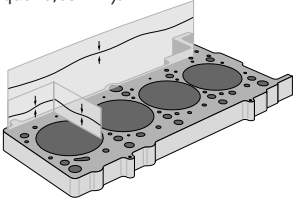
 = Innenvielzahnsschraube
Internal polygon head
Vis à denture multiple



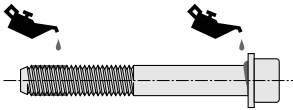
1) = grundsätzlich erneuern!
never reuse, use new bolt!
toujours utiliser nouvelle vis!

Einbaurichtlinien*)
für Zylinderkopf-
dichtungen

1. Dichtungsreste vorsichtig entfernen.
2. Dichtflächen gründlich reinigen und entfetten.
3. Dichtflächen auf Planheit prüfen (max. Unebenheit längs 0,05 mm, quer 0,03 mm).



4. Keine zusätzlichen Dichtmassen auftragen!
5. Dichtung in richtiger Einbaulage auflegen und fixieren.
6. Empfehlung: Bei der Montage des Zylinderkopfes stets neue Schrauben und Unterlegscheiben verwenden.
7. Gewinde und Auflageflächen der Schrauben leicht einölen.



8. Zylinderkopf aufsetzen und Schrauben leicht anziehen.
9. Anzugsreihenfolge entsprechend den Herstellervorschriften. Wenn nicht vorhanden, kreuzweiser oder spiralförmiger Anzug von Zylinderkopfmittle aus.
10. Stufenweises Anziehen entsprechend der Anzugstabelle.
11. Falls Nachzug erforderlich, vorher die Schrauben einzeln 1/4 Umdrehung lösen und auf das vorgeschriebene Drehmoment anziehen. Dies gilt nicht für drehwinkel-gesteuertes Anziehen.

*) Für den Einbau der Dichtungen sind die Vorschriften des Motorenherstellers verbindlich. Die vorliegenden REINZ-Einbaurichtlinien sind unter Ausschluss jeglicher Gewährleistung nach Stand März 2006 erstellt. Vorherige Ausgaben sind ungültig.

Guidelines how to
install cylinder head
gaskets *)

1. Carefully remove any traces of old gasket.
2. Thoroughly clean and degrease all sealing faces.
3. Examine sealing faces for flatness (maximum distortion alongside 0.05 mm, crosswise 0.03 mm).
4. Do not use any additional sealants!
5. Put on gasket in installation position and fix by dowels, pins or bolts.
6. To reassemble cylinder head preferably use new bolts and new washers.
7. Oil easily threads and bolt contact areas.
8. Put on cylinder head and tighten bolts loosely.
9. Follow manufacturer's instructions concerning the sequence of tightening. If no instructions are available, use crosswise or rotational pattern starting from cylinder head center.
10. Tighten step by step according to torque table.
11. Whenever retorquing is necessary, first loosen each bolt by giving it a 1/4 turn, then tighten to required torque. This does not apply for angle-controlled-tightening.

*) *Gaskets shall be installed according to engine manufacturer's instructions. The above REINZ recommendations have been issued as of March 2006, any warranties excluded. Prior editions are obsolete.*

REINZ-Dichtungs-GmbH

Directives pour
le montage*) de joints
de culasse

1. Eloigner avec précaution les éventuels restes de joint.
2. Nettoyer et dégraisser soigneusement les surfaces d'étanchéité.
3. Vérifier la planéité des surfaces d'étanchéité (défaut de planéité maximal: longueur 0,05 mm, largeur 0,03 mm).
4. Ne pas appliquer de produits supplémentaires d'étanchéité!
5. Poser le joint en position correcte de montage et le fixer.
6. Pour le montage de la culasse il est recommandé de toujours utiliser de nouvelles vis et de nouvelles rondelles.
7. Lubrifier légèrement les filets et les surfaces d'appui des vis.
8. Mettre en place la culasse et serrer les vis légèrement.
9. Ordre de serrage selon les prescriptions du constructeur. Faute de ces dernières, serrage en croix ou en spirale à partir du centre de la culasse.
10. Serrage gradué selon le tableau de serrage.
11. Si un resserrage est nécessaire: Desserer les vis séparément de 90° et puis les resserrer jusqu'au couple prescrit. Cela n'est pas valable pour le serrage à l'angle.

*) *Pour le montage des joints, les prescriptions du constructeur du moteur sont à respecter. Les présentes directives REINZ pour le montage ont été établies sans garantie, d'après les données du mois de Mars 2006. Cette édition annule et remplace toutes les éditions précédentes.*

Reinzstrasse 3 - 7
D-89233 Neu-Ulm
Tel. +49 731 70 46-0
Fax +49 731 71 9089

People Finding A Better Way®

passend für
suitable for
adapter pour

FORD

Anzugsrichtlinien für
Zylinderkopfdichtungen

Torquing Guidelines for
Cylinder Head Gaskets

Directives de serrage
pour les joints de culasse



Support made by
VICTOR REINZ®