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

Pkw – Passenger Cars – Voitures de voyageurs

VICTOR REINZ®

REINZ-Nr. REINZ-No. Réf. REINZ	passend für suitable for adapter pour **Motortype** Engine type Type moteur	**Schraube** · Bolt · Vis **Art** Type Type	 **Gewinde** Thread Filet	**Anzugsverfahren** · Tightening procedure · Procédé de serrage **1. Stufe** 1. Step 1. Grade Nm	 **2. Stufe** 2. Step 2. Grade Nm	 **3. Stufe** 3. Step 3. Grade Nm	 **4. Stufe** 4. Step 4. Grade Nm	 **5. Stufe** 5. Step 5. Grade Nm	**Warmlauf (min)** 80 °C Wassertemp. Warm up time (min) 80 °C water temp. Chauffage (min) 80 °C temp. de l'eau	**4. Stufe (nach Warmlauf)** 4. Step (after warm up) 4. Grade (apres chauffage) **Motor kalt** Eng. cold Mot. froid	**Motor warm** Eng. warm Mot. chaud	**Nachzug** Retorque operation Resserrage
61 - 52148 - 00	3B			40	80	120						nein no non
61 - 52575- 00	4A-GZE		M 10	29	90 °	90 °						nein no non
61 - 52597 - 00	3S-GTE		M 10	25	50	- 90 ° + 50	90 °					nein no non
61 - 52605 - 00	22R			25[1]	50[2]	78						nein no non
61 - 52615 - 00	7M-GEU			30	60	80						nein no non
61 - 52620 - 10 MLS	2C/2C-T/TL		M 11	30	60	- 90 ° + 60	90 °	90 °				nein no non
61 - 52627 - 00	3Y		M 12	30	60	88						nein no non
61 - 52750 - 10 61 - 52750 - 20 61 - 52750 - 30	2L/2L-T/2L-TE			30	78	90 °	90 °					nein no non
61 - 52840 - 00	2E-E 3E-E	⬡	M 9	29	49	90 °						nein no non
61 - 52845 - 00	4E-FE/5E-FE		M 9	22	44	90 °						nein no non
61 - 52850 - 00	2TZ-FE/2TZ-FZE		M 11	20	39	90 °	90 °					nein no non
61 - 52855 - 00	5S-FE		M 10	25	50	- 90 ° + 50	90 °					nein no non
61 - 52870 - 00	4A-FE		M 10	29	90 °	90 °						nein no non
61 - 52935 - 00	7A-FE		M 10	29	90 °	90 °						nein no non
61 - 52940 - 00R 61 - 53120 - 00L	2VZ-FE		M 11	17	34	2 x 90 °						nein no non
61 - 52985 - 00 61 - 52985 - 10 61 - 52985 - 20	1N			68	90 °	90 °						nein no non
61 - 53035 - 00 61 - 53035 - 10 61 - 53035 - 20 MLS	3L			78	90 °	90 °						nein no non
61 - 53040 - 00 61 - 53040 - 10 61 - 53040 - 20 MLS	11B			25	50	- 90 ° + 50	90 °	90 °				nein no non
61 - 53045 - 00 61 - 53045 - 10 61 - 53045 - 20 MLS	14B			25	50	- 90 ° + 50	90 °	90 °				nein no non
61 - 53080 - 00	2RZ-E			25	44	90 °	90 °					nein no non
61 - 53090 - 00 61 - 53090 - 10 61 - 53090 - 20 MLS	1PZ			20	40	70	- 90 ° + 70	2 x 90 °				nein no non
61 - 53095 - 00	2RZ-FE			20	39	90 °	90 °					nein no non
61 - 53095 - 00	3RZ-FE			20	40	- 90 ° + 40	90 °	90 °				nein no non
61 - 53135 - 00 MLS	1NZ-FE/ 2NZ-FE			30	2 x 90 °							nein no non
61 - 53145 - 00 61 - 53145 - 10 61 - 53145 - 20 61 - 53145 - 30 61 - 53145 - 40	1CDFTV			25	45	- 90 ° + 40	90 °	90 °				nein no non
61 - 53150 - 00 61 - 53150 - 10 61 - 53150 - 20 MLS	2C-TE		M 11	59	90 °	90 °						nein no non
61-53150-00 61-53150-10 61-53150-20 MLS	3C-TE		M11	64	90 °	90 °						
61 - 53155 - 00	1SZ-FE			34	2 x 90 °							
61 - 53160 - 00	5S-FE			25	50	- 90 ° + 50	90 °					nein no non

Hinweise: Explanations: Explications:

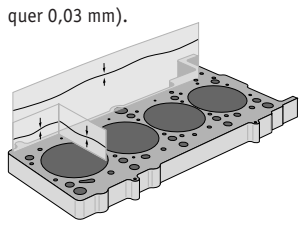
1) 12 mm Schraubenkopf
2) 14 mm Schraubenkopf

⬡ = Sechskantschraube
Hexagon-head bolt
Vis à tête hexagonale

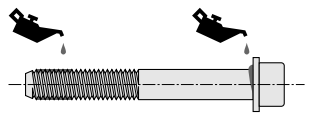
70-34959-00/04-2006

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 Zylinderkopfmitte 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 Motoren-herstellers verbindlich. Die vorliegenden REINZ-Einbaurichtlinien sind unter Ausschluss jeglicher Gewährleistung nach Stand April 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 April 2006, any warranties excluded. Prior editions are obsolete.*

Directives pour le montage*) de joints de culasse

1. Eloigner avec précaution les éventuels restes de joint.
2. Nettoyer et dégraisser soigneuse-ment les surfaces d'étanchéité.
3. Vérifier la planéité des surfaces d'étanchéité (défaut de planéite 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 prescrip-tions 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 Avril 2006. Cette édition annule et remplace toutes les éditions précédentes.*

REINZ-Dichtungs-GmbH

Reinzstrasse 3 - 7
D-89233 Neu-Ulm
Tel. +49 731 70 46-0
Fax +49 731 71 90 89

People Finding A Better Way®

passend für
suitable for
adapter pour

Toyota

PKW – Passenger Cars – Voitures de voyageurs

Anzugsrichtlinien für Zylinderkopfdichtungen

Torquing Guidelines for Cylinder Head Gaskets

Directives de serrage pour les joints de culasse

Support made by
VICTOR REINZ®