



- LG: Dichtmasse auf Gewinde auftragen
 O: Motoröl auf die Fläche auftragen
 M: Eine dünne Schicht MoS₂-Fett
 1. Pfeilmarkierung muß nach vorne zeigen
 2. Markierung der KACR und EX-Seite des Kipphebels aufeinander abstimmen
 3. Ende mit enger Wicklung nach unten

T1: 7,8 Nm (0,80 kpm)
 T2: 7,8 Nm (0,80 kpm)
 T3: 9,8 Nm (1,0 kpm)
 T4: 15 Nm (1,5 kpm)
 T5: 45 Nm (4,6 kpm)

T6: 9,8 Nm (1,0 kpm)
 T7: 12 Nm (1,2 kpm)
 T8: 25 Nm (2,5 kpm)
 T9: 9,8 Nm (1,0 kpm)
 T10: 9,8 Nm (1,0 kpm)

T11: 39 Nm (4,0 kpm)
 T12: 25 Nm (2,5 kpm)
 T13: 39 Nm (4,0 kpm)
 T14: 39 Nm (4,0 kpm)
 T15: 25 Nm (2,5 kpm)