

**#503416-1H**

**4MATIC MODELS**  
Auch Elektrisch EQC

**W205 - C200,220,250,300,400,450/C43 AMG**

**W213 - E43, E53, E63, E220 - 450 AMG**

**C238, C253/X (GLC), C257 AMG**

## **VORDER STURTZ ZUM 1. MAL**

Genau einstellbar - Einzelner Schraubenschlüssel genau unter Last - direct am Ausrichtgestell

Anpassen der "Unterarme" Halte die Oberseite des Reifens bis zum äußeren Kotflügelspiel

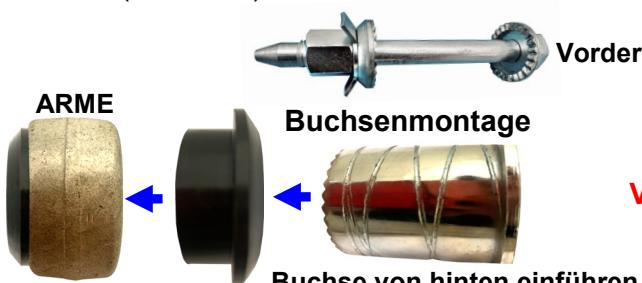
\*Siehe Wartungshandbuch und beachten sie alle Sicherheitsmaßnahmen.\*

(PASST OHNE ENTFERNEN DES ARMS NOTWENDIG)

**A.** Positionieren Sie den Wagenheber sicher unter einem Steuerarm in Richtung der inneren Halterung. Heben Sie den Wagenheber nur so weit an, dass er die Last aufnehmen kann. Entfernen Sie den inneren Bolzen – es sollte ein Ausdrehvorgang durchgeführt werden (leicht nach oben oder unten heben, so dass die Belastung auf den Bolzen minimal ist und er sich beim Herausdrehen in einer horizontalen Position befindet). Dann senken Sie den Arm so weit ab, dass die Buchse freigelegt wird.

**B.** Verwenden Sie hier das mitgelieferte Ausziehwerkzeug und einen Schraubenschlüssel oder eine Schlagpistole um Buchse zu entfernen.

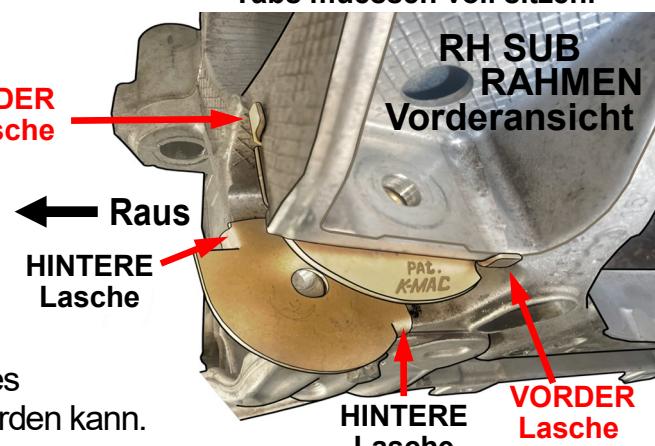
**C.** Reinigen Sie das Loch (überprüfen Sie, dass es keine Verbrennungen gibt) und setzen Sie die 2 Elastomer-Buchsen für jeden Arm ein. Dann mit dem mitgelieferten Fett schmieren (nur innen) und die Stahlbuchsen einsetzen.



**D.** Positionieren Sie die neue KMAC Querlenkerrahmenhalterung wie in der Abbildung unten dargestellt.

**'STAHL' INNENPLATTEN:**  
**2 SAETE (LINKE & RECHTE SEITE)**  
**VORNE & HINTEN**

Tabs müssen voll sitzen.



**E. VOR DEM WIEDERANSCHLUSS DER ARME:**

(um das Ausrichten / Wiedereinsetzen der "inneren" Rahmenbefestigungsschrauben zu erleichtern) - Setzen Sie zunächst eine neue KMAC-D-Schraube in die Buchsenlöcher ein, damit das Loch beim Drehen des Schraubenkopfs in die 12-Uhr-Position gebracht werden kann.

**F.** Bringen Sie die große Unterlegscheibe vorne und hintern, mit der Vorderseite des Busches (prüfen sie die Busches - "Lippenende" nach hinten) Heben Sie dann die Arme an, damit sie in den Rahmen passen. Installieren Sie die Zahnscheibe unter dem Schraubenkopf und setzen Sie die Schrauben mit der D-Loch-Form flach nach OBEN ein, so dass sie mit dem D-Loch in der Buchse übereinstimmen.

**G.** Bringen Sie die verbleibende Zahnscheibe an, bevor Sie die lasche in Buchse und mutter sichern.



## **RADAUSRICHTUNG**

### **EINFACH DREHENDE SCHRAUBENKOPFE - EINZIGARTIGES KMAC PATENTIERTES SYSTEM**

(Ermöglicht eine genaue Einstellung „unter Last“ direct auf dem Ausrichtungsdrehteller.) Vergewissern Sie sich, dass die Muttern locker sind, und drehen Sie die Schraubenköpfe beider Buchsenhalterungen, um einen präzisen Sturtz

\*Nach unten einstellen drehen\*

zu erzielen bis die erforderliche Einstellung erreicht ist \*184Nm. Halten Sie dann eine der 3 Verriegelungslaschen, die mit der Seite einer Mutter ausgerichtet sind.

Vorhandene Zeheneinstellungen prüfen / neu einstellen.

**WESTENLICHE ÜBERPRÜFUNG: STELLEN SIE SICHER, DASS 2 MUTTERN VOLLÄNDIG ANGEBRACHT SIND  
(LOSE NÜSSE VERURSACHEN LÄRM)**

**#503416-1H**   **W205 - C200,220,250,300,400,450/C43 AMG**  
**4MATIC MODELS**  
Also Electric EQC  
**W213 - E43, E53, E63, E220 - 450 AMG**  
**C238, C253/X (GLC), C257 AMG**

**FRONT CAMBER FOR THE 1ST TIME**  
Single wrench adjustment Under load direct on alignment rack

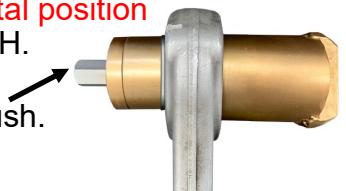
Adjusting "lower arms" Retaining top of tire to outer fender clearance

\* Refer maintenance manual and observe all Safety procedures.\*

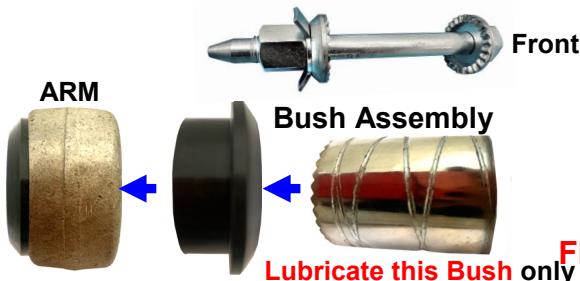
FIT WITHOUT NEED FOR ARM REMOVAL - BUSH EXTRACTION TOOL INCLUDED

**A.** Securely position jack under a control arm towards inner mount. Raise jack only sufficient to take up load. Remove inner bolt - should be tap out procedure (slightly jack "up or down" so minimal load on bolt - allowing it to be in a horizontal position as it taps out). THEN LOWER ARM SUFFICIENTLY TO EXPOSE BUSH.

**B.** Use Extraction tool supplied & wrench or impact gun here to remove bush.

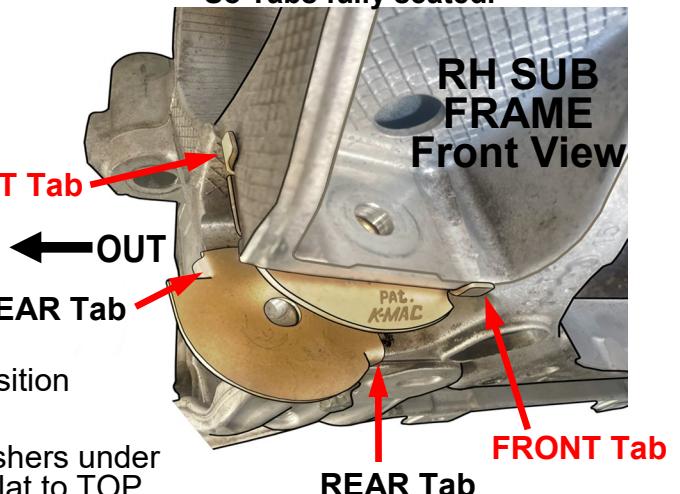


**C.** Clean hole (check no burrs) and insert the 2 elastomer bushes for each arm. Then use grease supplied to lubricate (inside only) and insert the steel bushes.



**D.** As per below pic position the new KMAC Control Arm Frame mount 'STEEL' INNER PLATES:

**2 PAIR (Left & Right Side)**  
**FRONT & REAR**  
So Tabs fully seated.



**E. PRIOR TO RECONNECTION OF ARMS:**

(to aid lining up / re-insertion of the "inner" frame mount bolts) - initially insert new KMAC 'D' bolt in bush holes so on rotating bolt head the hole can be moved to 12 O'Clock position

**F.** Raise arms to fit inside frame. Install tooth washers under bolt head and insert bolts with 'D' hole shape flat to TOP so lines up with 'D' hole in bush.

**G. Attach "remaining tooth" washer prior to lock tab and nut.**



**WHEEL ALIGNMENT**

**SIMPLY ROTATE BOLT HEADS - UNIQUE KMAC PATENTED SYSTEM**

(allowing accurate adjustment "under load" direct on Alignment turntable) Make sure nuts are loose and rotate the bolt heads of both bush mounts for precise Camber.

\* Adjust / rotate "downwards" \*

Once required setting is obtained, hold head of bolts in this position and tighten the nuts to **\*184Nm (135 ft/lbs.)** Then fold one of the 3 lock tabs that lines up with the side of a nut. Check / readjust existing Toe settings.

**ESSENTIAL/RECHECK MAKE SURE 2 NUTS ARE FULLY TIGHT**  
(Loose Nuts Cause Noise / Wear / Camber change )