



Einbauanleitung Installation instruction

Produktgruppe / Product group	Kit-Nummer / Kit-number
ProKit (Sportfedern) (performance springs)	E10-25-044-01-22

Verwendung / Application	
Fahrzeughersteller / Manufacturer	Modell / Model
Mercedes Benz (AMG)	G-Klasse/G-Modell(W463/463A/W465) G-Class (W463/463A/W465)

D: Seite 2 - 8

GB: Page 9 - 15

Sehr geehrte Kundin,
sehr geehrter Kunde,

wir beglückwünschen Sie zum Erwerb eines **ProKit**. Sie haben sich für ein technisch hochwertiges Produkt entschieden. Wir danken Ihnen für das uns entgegengebrachte Vertrauen. Um die Funktion sicherzustellen beachten Sie bitte unbedingt folgende Einbau- und Sicherheitshinweise:

Der Einbau des **ProKit** darf nur in einer Fachwerkstatt und durch entsprechend ausgebildetes und fahrzeugtypspezifisch geschultes Personal vorgenommen werden. Ein Umtausch ist nur für Neuteile in Originalverpackung möglich. Einmal montierte Teile sind vom Umtausch ausgeschlossen.

ProKit Sportfedern werden spezifisch für den ihnen zugedachten Anwendungsfall entwickelt und freigegeben. Nicht ordnungsgemäße Verwendung oder Montage kann fatale Folgen haben. Um Sach- und Personenschäden zu vermeiden, halten Sie sich unbedingt an die nachfolgenden Montageanweisungen und an die im Gutachten sowie im Garantiepass genannten Hinweise.

Zum Lieferumfang gehören neben dieser Einbauanleitung die in der nachfolgenden Stückliste genannten Teile. Prüfen Sie vor dem Einbau den Packungsinhalt auf Vollständigkeit und vergleichen Sie die in der Stückliste genannten Teile-Nummern mit der auf den Teilen angebrachten Kennzeichnung.

Prüfen Sie weiterhin, ob das vorliegende **ProKit** gemäß Teilegutachten für die zugedachte Verwendung freigegeben ist. Bei Abweichungen oder Unvollständigkeit ist vor Verbau Beginn Rücksprache mit dem Händler oder direkt mit der Heinrich Eibach GmbH zu halten.

Alle in dieser Einbauanleitung beschriebenen Arbeitsschritte des Teilverbaus gelten in Ergänzung zum Werkstatthandbuch. Arbeitsschritte, die vom Werkstatthandbuch abweichen, sind durch Kursivschreibung gekennzeichnet. Bei Widersprüchen oder fehlender Eindeutigkeit zwischen nicht in Kursivschreibung beschriebenen Schritten und dem Werkstatthandbuch sind die Angaben des Werkstatthandbuchs maßgeblich.

I. Stückliste Verpackungsinhalt:

Position	Anzahl	Benennung	Teile-Nr.
01	2	Vorderachsfedern	F11-25-044-01-FA
02	2	Hinterachsfedern	F11-25-044-01-RA
03	2	Endanschlagadapter	AZ45-25-044-01-01
04	6	Befestigungsschrauben	AN45-25-044-01-01
05	1	Teilegutachten (Downloadlink)	TU-026684-B0-024
06	1	Einbauanleitung (Downloadlink)	M10-25-044-01-22

II. Fahrzeugvorbereitung

- Das Fahrzeug ist für den Verbau durch eine für diesen Zweck bestimmte, in technisch einwandfreiem Zustand befindliche Hebebühne anzuheben und in der angehobenen Position durch geeignete Stützen abzusichern. Sofern zum Verbau notwendig, sind die Fahrzeugräder zu demontieren und nach erfolgtem Verbau wieder ordnungsgemäß zu montieren. Hierbei sind die im Werkstatthandbuch genannten Anzugsmomente zu berücksichtigen.

III. Ausbau der Serienteile

1. Der Ausbau der Serienfedern erfolgt gemäß Werkstatthandbuch!

IV. Einbau des ProKit

1. Der Einbau der Sportfedern erfolgt gemäß Werkstatthandbuch!
2. Teile die während des Verbau aus- und eingebaut werden, müssen gegen fabrikneue Originalteile ausgetauscht werden. Dies gilt insbesondere für Verbindungsteile und selbstsichernde Muttern.

ProKit / Sportfeder / Vorderachse

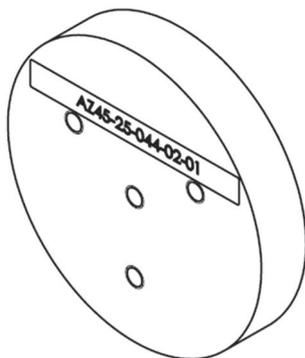


ProKit / Sportfeder / Hinterachse

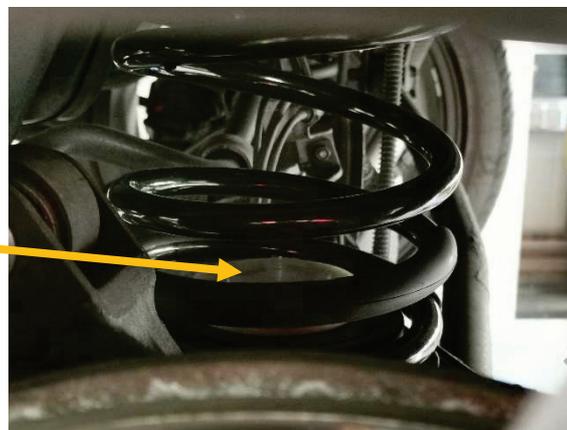


ProKit / Endanschlagadapter / Hinterachse

Die serienmäßigen Einfederwegsbegrenzungen an der Hinterachse sind um die mitgelieferten Endanschlagadapter zu erweitern.



AZ45-25-044-02-01
(Ø 85mm x 15mm)



Benötigte Teile:



Serienmäßiger Endanschlag, Endanschlagadapter AZ45-25-044-02-01,
Befestigungsschrauben (M6x16mm)

Benötigtes Werkzeug:



Für die Montage werden folgende Werkzeuge benötigt:

für Baureihe W463 (W463A) (bis Bj. 2024):

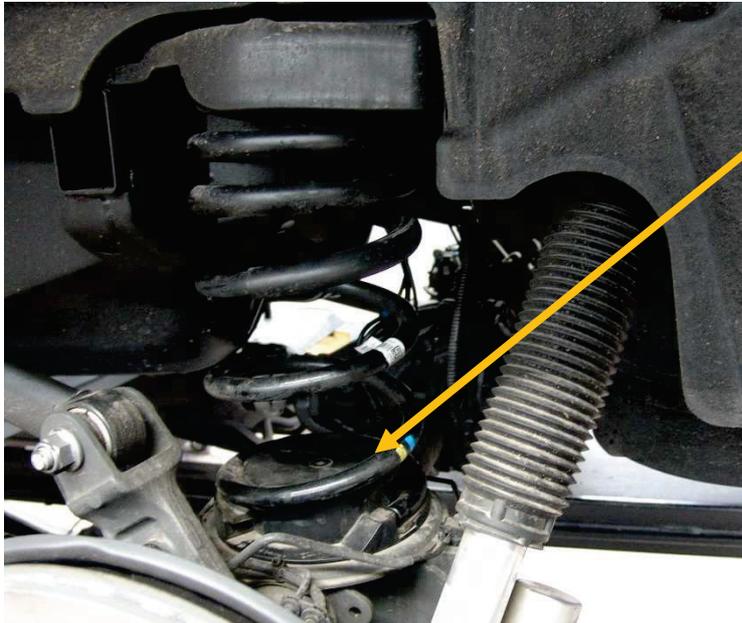
Bohrmaschine (Akkubohrer), 5er Sechskantschlüssel, Bohrer D= 6,5mm

für Baureihe W465 (ab Bj. 2024):

Bohrmaschine (Akkubohrer), 5er Sechskantschlüssel, Bohrer D= 10mm, Bohrer D= 6,5mm

Montagereihenfolge

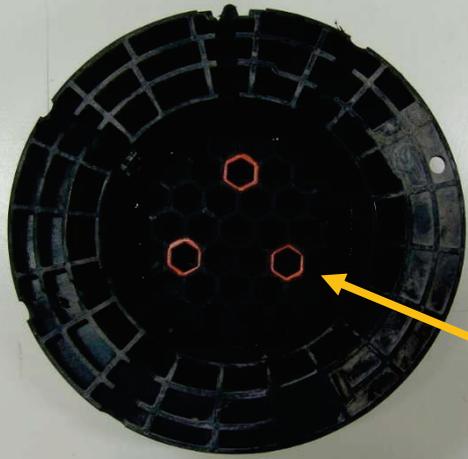
Schritt 1:



Demontage der serienmäßigen Endanschläge gemäß Werkstatthandbuch



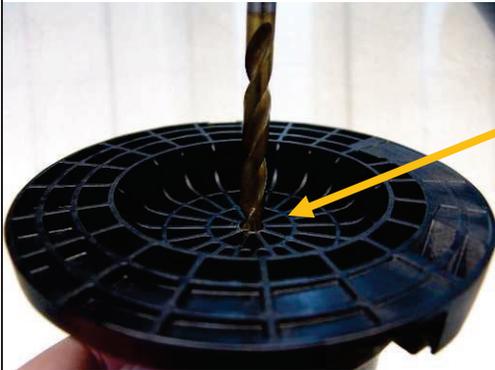
Schritt 2 für Baureihe W463 (W463A) (bis Bj. 2024):



Die serienmäßigen Endanschläge sind rückseitig zu durchbohren (entsprechend der Gewinde im mitgelieferten Endanschlagadapter bzw. der im Bild markierten Waben im Serienendanschlag).

*Bohrungsdurchmesser 6,5mm
(Ausrichtung gemäß der im Bild angezeigten orangenen Kennzeichnung)*

Schritt 2 für Baureihe W465 (ab Bj. 2024):



Die serienmäßigen Endanschlüsse rückseitig in der Mittelbohrung **aufbohren**.

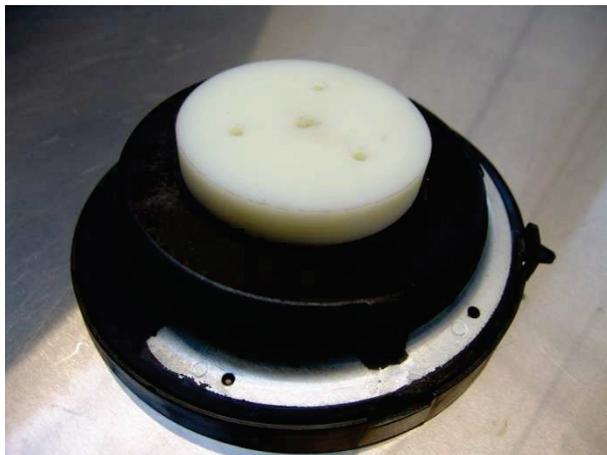
Bohrungstiefe: ca. 17mm
Bohrungsdurchmesser: 10mm

Achtung ! Nicht durchbohren !!

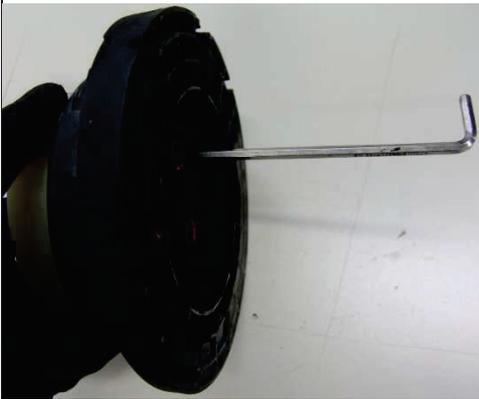


Anschließend den Endanschlag mit einem Bohrungsdurchmesser von 6,5mm durchbohren.

Schritt 3 und 4:



Positionieren der Gewindebohrungen im Endanschlagadapter über den neu gesetzten Durchgangsbohrungen im Original Endanschlag.



Verschrauben der serienmäßigen Endanschläge mit den neuen Endanschlagadaptern mittels mitgelieferter Innensechskantschrauben (M6x16mm) an 3 Punkten.

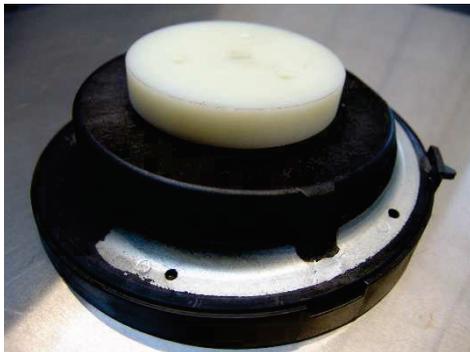
für Baureihe W463 (W463A) (bis Bj. 2024):



Verschrauben der serienmäßigen Endanschläge mit den neuen Endanschlagadaptern mittels mitgelieferter Innensechskantschraube (M6x16mm) an einem Punkt (mittige Bohrung).

für Baureihe W465 (ab Bj. 2024):

Schritt 5:



Einbau der nun vormontierten „Systemanschläge“ im Fahrzeug gemäß Werkstatthandbuch.



V. Verbau Abschluss

1. Nach Abschluss des Einbaus sind die Räder wieder ordnungsgemäß zu montieren und alle Befestigungselemente auf ordnungsgemäßen, sicheren Sitz zu prüfen.

!!!Anzugsmomente gemäß Werkstatthandbuch beachten!!!

2. An beiden Achsen ist die Freigängigkeit von Schläuchen, Kabeln und Seilzügen zu prüfen und sicherzustellen. Hierbei müssen insbesondere das Ein- und Ausfedern sowie die Lenkbewegungen des Rades beachtet werden.
3. Nach erfolgter Probefahrt ist der sichere Sitz aller Befestigungselemente zu prüfen.

!!!Anzugsmomente gemäß Werkstatthandbuch beachten!!!

Die unter 1. beschriebene Freigängigkeitsprüfung ist zu wiederholen.

4. Nach einer Laufleistung von max. 50 km ist zum endgültigen Abschluss des Einbaus nochmals der sichere Sitz aller Teile und Befestigungselemente zu prüfen.

!!!Anzugsmomente gemäß Werkstatthandbuch beachten!!!

Dear customer,

Congratulations on the purchase of the **ProKit**. You have selected a high-quality technical product. Thank you for the confidence which you have placed in us.

In order to ensure proper functioning, please observe the following installation and safety instructions:

The installation of the **ProKit** must be carried out in a specialist workshop by a technician, certified in suspension work and/or familiar with your particular vehicle.

Only new parts in original packaging may be exchanged. Parts that have been assembled may not be exchanged.

ProKit performance springs are specifically designed and offered for their intended use. Improper use or installation can have fatal consequences. Therefore, in order to prevent damage to property and injury to people, please always comply with the following installation instructions, as well as with the information provided in the expert's certification and in the guarantee certificate, as well as the references to the workshop manual.

In addition to these installation instructions, the scope of supply includes the parts specified in the parts list shown below. Prior to installation, please check the package contents for completeness, and compare the part numbers specified in the parts list with the marking applied to the parts.

Also check that this **ProKit** is approved for the intended use in accordance with the parts specification. In case of deviations or incompleteness contact the manufacturer before installation.

All following installation steps are to be regarded as a supplement to the workshop manual. Working steps that differ from the workshop manual are printed in italics. In case of contraries or missing definiteness between steps not written in italics and the workshop manual, the workshop manual is decisive.

I. List of assembly parts

Packing content

Position	Quantity	Description	Part-No.
01	2	Front spring	F11-25-044-01-FA
02	2	Rear spring	F11-25-044-01-RA
03	2	Bumpstop adapter	AZ45-25-044-02-01
04	6	Fastening screws	AN45-25-044-01-01
05	1	TÜV-certificate (download)	TU-026684-B0-024
06	1	Installation instruction (download)	M10-25-044-01-22

II. Preparing the vehicle

1. The vehicle has to be raised onto a technically perfect commercial car lift and supported by suitable supports.
2. If necessary, the wheels have to be removed and re-installed afterwards. Consider hereby the factory torque specifications indicated in the workshop manual.

III. Removing the factory parts

1. The removal of the factory part has to be effected as per the workshop manual!

IV. Installation of the ProKit

1. The installation of the performance springs has to be effected as per the workshop manual!
2. Parts which have to be uninstalled and re-installed during the installation of the Anti-Roll-Kit have to be replaced with new original parts. This applies especially to connecting parts and self-locking nuts.

ProKit / Performance spring / Front axle

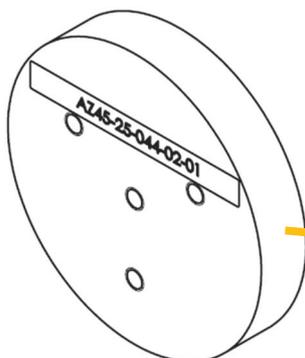


ProKit / Performance spring / Rear axle

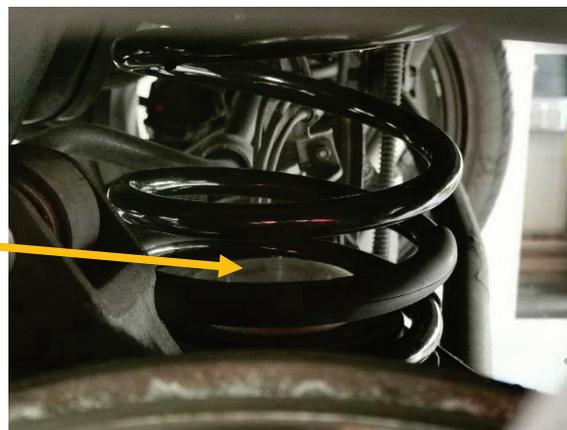


ProKit / Bump stop adapter/ Rear axle

The series bump stop on the rear axle must be expanded with the bump stop adapter supplied.



AZ45-25-044-02-01
(Ø 85mm x 15mm)



Required parts:



Bumpstop, Bumpstop adapter AZ45-25-044-02-01,
Fastening screws (M6x16mm)

Required tools:



The following tools are required for assembly:

for W463 (W463A) series (up to 2024):

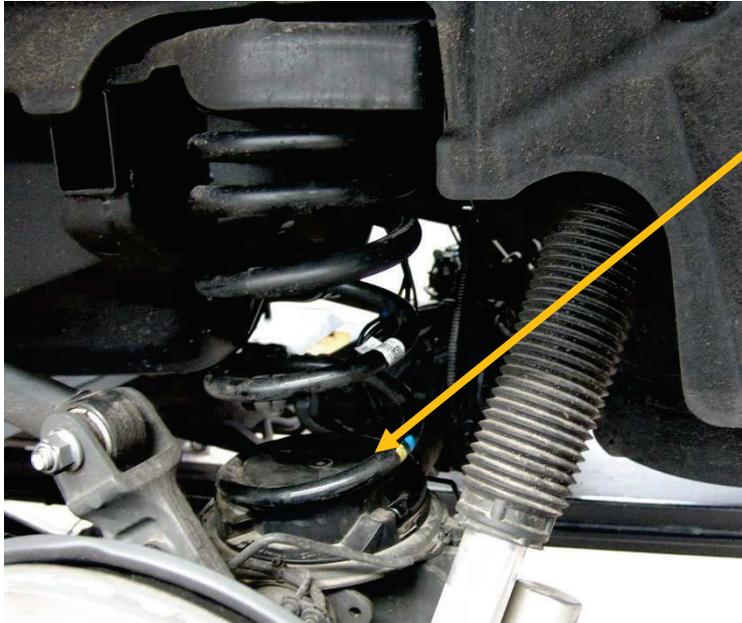
Drill (cordless drill), 5mm hexagon key, drill bit D= 6.5mm

for W465 series (from 2024):

Drill (cordless drill), 5mm hexagon key, drill bit D= 10mm, drill bit D= 6.5mm

Assembly sequence

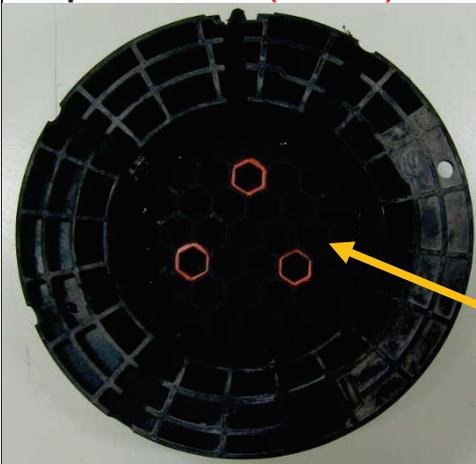
Step 1:



Dismantling the standard end stops according to the workshop manual



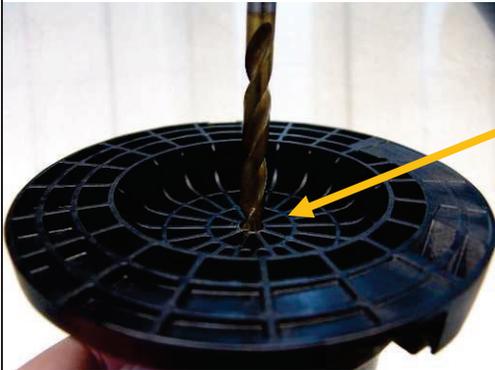
Step 2 for W463 (W463A) series (up to 2024):



The standard end stops must be drilled through on the back (corresponding to the thread in the supplied end stop adapter or the honeycomb in the standard end stop marked in the picture).

*Bore diameter 6.5mm
(alignment according to the orange marking shown in the picture)*

Step 2 for W465 series (from 2024):



Drill out the standard end stops in the center hole on the back.

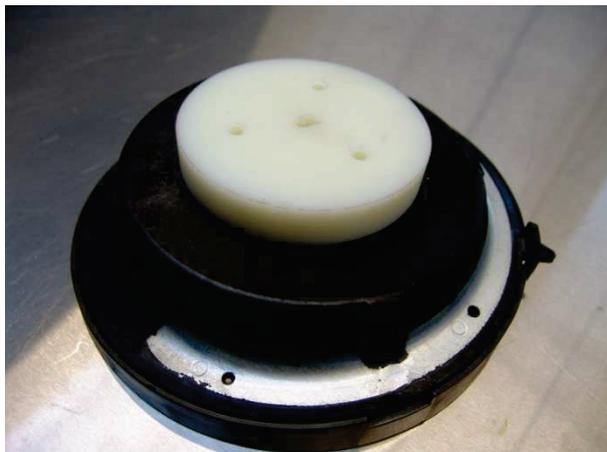
*Hole depth: approx. 17mm
Hole diameter: 10mm*

Attention! Do not drill through!!



Then drill through the end stop with a hole diameter of 6.5mm.

Step 3 and 4:

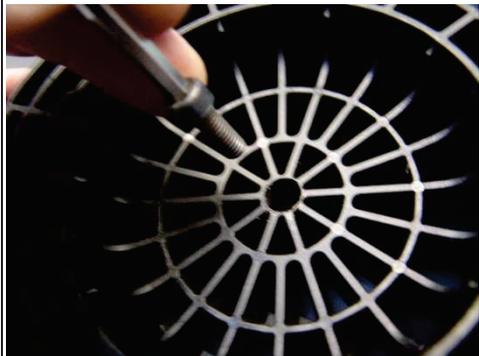


Position the threaded holes in the end stop adapter over the newly drilled through holes in the original end stop.



Screw the standard end stops to the new end stop adapters using the supplied hexagon socket screws (M6x16mm) at 3 points.

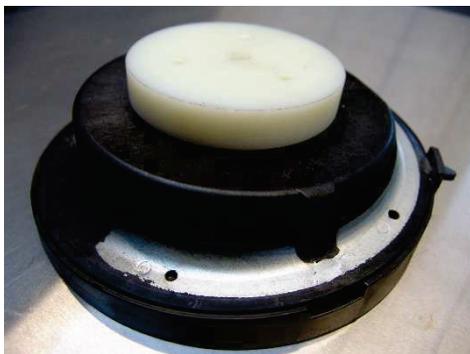
for W463 (W463A) series (up to 2024)



Screw the standard end stops to the new end stop adapters using the supplied hexagon socket screw (M6x16mm) at one point (central hole).

for W465 series (from 2024)

Schritt 5:



Installation of the now pre-assembled "system stops" in the vehicle according to the workshop manual.



V. After installation

1. After the installation the wheels have to be duly re-attached and all nuts and bolts re-tightened.

!!!Torque specification: please refer to the workshop manual!!!

2. The clearance of hoses, cable and ropes has to be ensured at front and rear axle. At this, please pay attention to the deflection as well as the steering of the wheel.
3. After a test drive the safe fit of all nuts and screws has to be proved.

!!!Torque specification: please refer to the workshop manual!!!

The inspection of clearance as described at issue 1. is to be repeated.

4. Finally, check all the nuts and screws after a kilometer reading of max. 50 km.

!!!Torque specification: please refer to the workshop manual!!!

Stand: 09.12.2024 Änderungen vorbehalten!
Status: 09.12.2024 subject to change!