

## Zuordnung Kolben - Zylinder

Normalmaß (Serie)	Gruppen Nr. <sup>1)</sup>	1. Ausführung		Gr.- Kennbuch- stabe <sup>2)</sup>	2. Ausführung	
Motor		Kolben-	Zylinder-		Kolben-	Zylinder-
103.94 82,90 mm	0	82,868	82,898	A	82,873	82,900
		82,882	82,908		82,879	82,906
	1	82,878	82,908	X	82,878	82,906
		82,892	82,918		82,886	82,912
	2	82,888	82,918	B	82,885	82,912
		82,902	82,928		82,891	82,918
103.98 <sup>3)</sup> 88,50 mm	0	88,469	88,498	A	88,473	88,500
		88,481	88,508		88,479	88,506
	1	88,479	88,508	X	88,478	88,506
		88,491	88,518		88,486	88,512
	2	88,489	88,518	B	88,485	88,512
		88,501	88,528		88,491	88,518

<sup>1)</sup> 1. Ausführung in Gruppen-Nummern (1, 2, 3).<sup>2)</sup> 2. Ausführung in Gruppen-Kennbuchstaben (A, X, B).<sup>3)</sup> Motor 103.983AMG 3.2 Normalmaß Zylinder- 89,88-89,99mm. Kolben- 89,95mm

Die Gruppen-Nummern bzw. Gruppen-Kennbuchstaben befinden sich auf dem Kolbenboden und sind in die Trennfläche des Zylinder-Kurbelgehäuses eingeschlagen.

Reparatur- stufe I	Gruppen Nr.	1. Ausführung		Gruppen- kenn- buch- stabe	2. Ausführung	
Motor		Kolben-	Zylinder-		Kolben-	Zylinder-
103.94 83,40 mm	0	83,368	83,398	A	83,373	83,400
		83,382	83,408		83,379	83,406
	1	83,378	83,408	X	83,378	83,406
		83,392	83,418		83,386	83,412
	2	83,388	83,418	B	83,385	83,412
		83,402	83,428		83,391	83,418
103.98 89,00 mm	0	88,969	88,998	A	88,973	89,000
		88,981	89,008		88,979	89,006
	1	88,979	89,008	X	88,978	89,006
		88,991	89,018		88,986	89,012
	2	88,989	89,018	B	88,985	89,012
		89,001	89,028		88,991	89,018

Reparatur- stufe II	Grup- pen Nr.	1. Ausführung		Grup- pen- kenn- buch- stabe	2. Ausführung	
Motor		Kolben-	Zylinder-		Kolben-	Zylinder-
103.94 83,90 mm	0	83,868	83,898	A	83,873	83,900
		83,882	83,908		83,879	83,906
	1	83,878	83,908	X	83,878	83,906
		83,892	83,918		83,886	83,912
	2	83,888	83,918	B	83,885	83,912
		83,902	83,928		83,891	83,918
103.98 89,50 mm	0	89,469	89,498	A	89,473	89,500
		89,481	89,508		89,479	89,506
	1	89,479	89,508	X	89,478	89,506
		89,491	89,518		89,486	89,512
	2	89,489	89,518	B	89,485	89,512
		89,501	89,528		89,491	89,518

Verschleißgrenze in Fahrt- und Querrichtung	0,10
Zulässige Abweichung von der Zylinderform	im Neuzustand
	Verschleißgrenze
Zulässige Abweichung von der Rechtwinkeligkeit bezogen auf die Zylinderhöhe	0,05
Gemittelte Rauhtiefe (Rz) nach Fertighonung	0,002 - 0,004
Zulässige Wellentiefe (Wt)	50 % der Rauhtiefe
Anfasung der Zylinderbohrungen	siehe Hinweis
Honwinkel	50° 10°

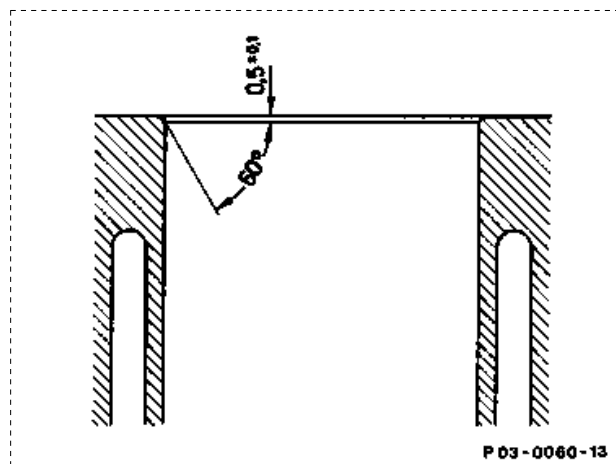
#### Handelsübliches Werkzeug

Schnelltaster für Innenmessungen, 80 - 100 mm

#### Hinweis

Im Reparaturfall sind die Zylinderbohrungen nach den Maßen der vorhandenen Kolben entsprechend der Zuordnungstabelle zu fertigen.

Nach dem Fertighonen die Zylinderbohrung entsprechend Skizze anfasen (01-1200).



## Messen

Die gereinigten Zylinderbohrungen mit einem Innenmeßgerät an den 3 Meßstellen (1, 2 und 3) in Längs-, und Querrichtung messen.

### Meßstellen 1 - 3

- A Längsrichtung
- B Querrichtung
- a Oberer Umkehrpunkt des 1.Kolbenringes
- b Unterer Totpunkt des Kolbens
- c Unterer Umkehrpunkt des Ölabstreifringes

