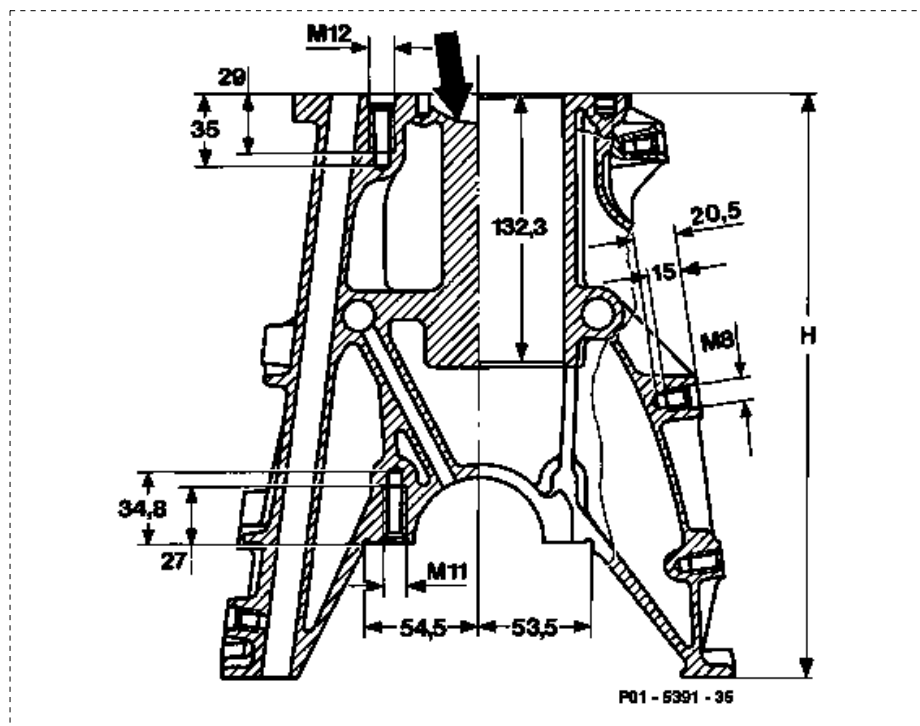


Vorausgegangene Arbeiten:
Motor zerlegt

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und
Richtzeiten



Zylinderkurbelgehäuse Motor 103.980

Daten

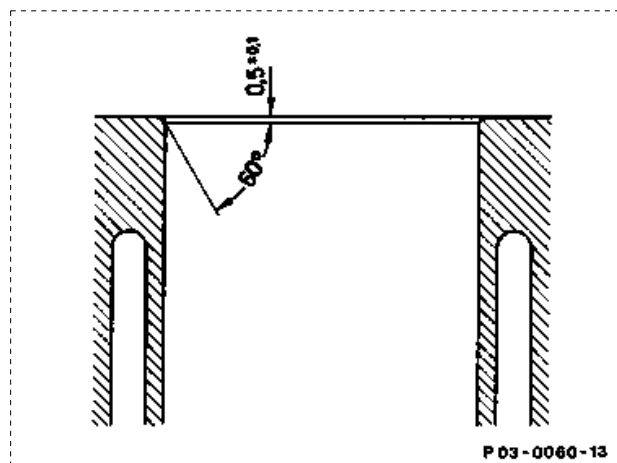
Höhe "H" des Zylinderkurbelgehäuses im Neuzustand		282,25 - 282,35
Mindesthöhe nach einer notwendigen Materialabnahme		281,95
Zulässige Unebenheit	obere Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche	0,03
	untere Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche	0,04
Zulässige Abweichung der Parallelität der oberen zur unteren Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche in Längsrichtung		0,1
Rauhtiefe (Rz)	obere Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche	0,005 - 0,020
	untere Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche	0,025
Abpreßdruck mit Luft unter Wasser in bar Überdruck		1,5
Anfasung der Zylinderbohrungen		siehe Hinweis

- 1) Die Materialabnahme am Zylinderkurbelgehäuse und am Zylinderkopf eines Motors dürfen zusammen max. 0,5 mm betragen (siehe [01 - 4180](#)).

Hinweis

Kurbelgehäuse zusammen mit dem Steuergehäusedeckel planbearbeiten.

Nach dem Planbearbeiten die Zylinderbohrungen entsprechend Skizze anfasen.



Zylinderbohrungen mit einem geeigneten Handfräser entsprechend Skizze anfasen. Untere Kante der Anfasung mit Polierstein egalisieren.

Wird die Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche nachgearbeitet, müssen die Steuerzeit der Nockenwelle (05 - 2150) und der Kolbenüberstand (03-3160) geprüft werden.

