

01-4190 Nockenwellen-Lagerbohrungen aufbohren
(Reparaturstufe)

Prüfwerte in mm

		Neuwert	Verschleißgrenze
Nockenwellen-Lagerzapfen-	Normalmaß	30,93 - 30,95 mm	-
	Reparaturstufe	31,43 - 31,45 mm	-
Nockenwellen-Lagerbohrungs-	Normalmaß	31,00 - 31,03 mm	-
	Reparaturstufe	31,50 - 31,53 mm	-
Nockenwellen-Lagerbohrungen	Rauhtiefe	0,003 - 0,006	-
	Zulässige Abweichung von der Zylinderform	0,012	-
	Zulässige Fluchtabweichung von	0,04	-
	1. Lagerbohrung zu 7. Lagerbohrung		
Zulässige Rundlaufabweichung der mittleren Lagerstellen und des Nockenwellenradsitzes bei Aufnahme in den äußeren Lagerstellen	Nockenwellen-Radsitz	0,025 mm	-
	Lagerstelle 2, 3, 4	0,030 mm	-
Nockenwellenlagerspiel	radial	0,05 - 0,09 mm	0,11 mm
	axial	0,03 - 0,11 mm	0,15 mm
Skleroskophärte der Nocken		70 - 82	63

Hinweis

Bei Lagerfressern oder starker Riefenbildung können die Nockenwellen-Lagerbohrungen um 0,5 mm aufgebohrt und eine Reparatur-Nockenwelle mit größerem Lagerzapfen eingebaut werden.

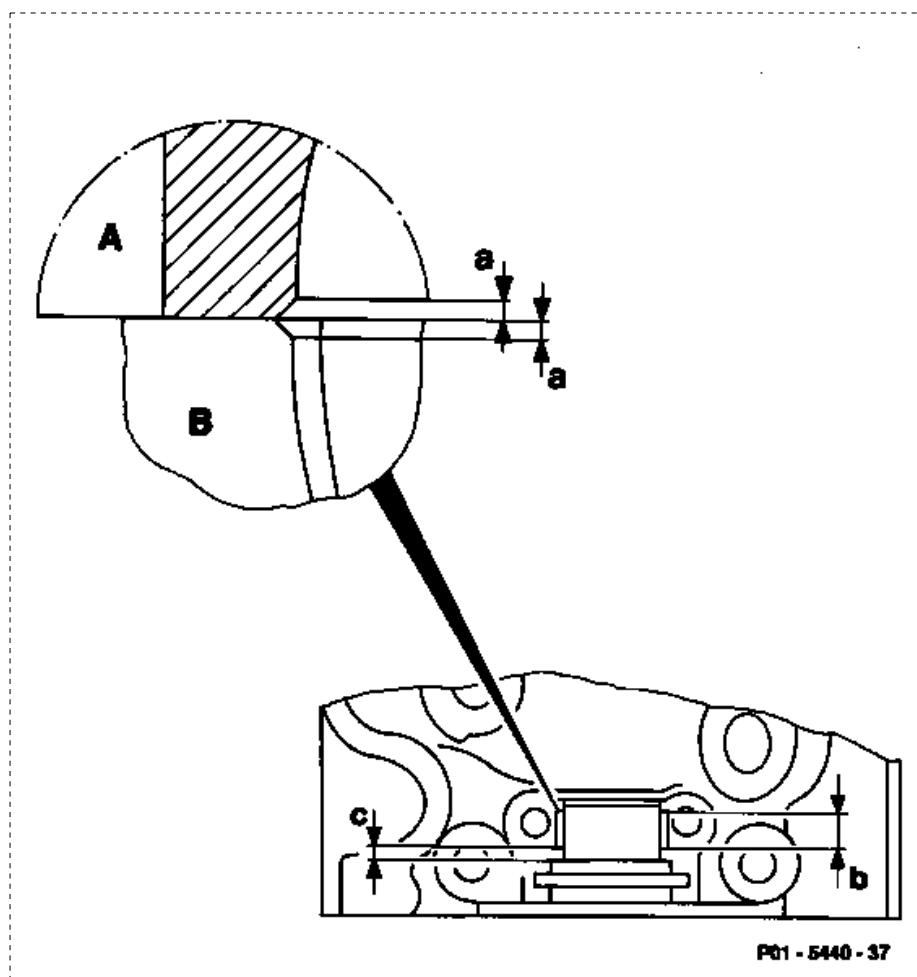
Hinweis

Kennzahl dieser Nockenwelle siehe [\(05-2150\)](#).

Nummerierte Nockenwellen-Lagerdeckel mit je zwei Paßhülsen montieren und mit 15 Nm anziehen.

Nockenwellen-Lagerbohrungen bohren.

Halbbohrung am Zylinderkopf hinten zur Aufnahme der Zylinderkopfabdichtung nicht aufbohren.



A	Nockenwellen-Lagerdeckel
B	Zylinderkopf
a	0,32 mm
b	12 mm
c	3 mm

Nach dem Aufbohren der Lagerbohrungen müssen an allen Nockenwellenlagern die Öltaschen an der Trennfläche zwischen Nockenwellen-Lagerdeckel und Zylinderkopf nach den Maßen (a) (b) und (c) bearbeitet werden, da sonst der Schmierfilm abreißt.