

Motoren 104.98 ¹⁾

Zuordnung	Gruppen-Nr. ²⁾	Zylinder-	Kolben-
Normalmaß Std 88,5	A	88,500 - 88,506	88,473 - 88,479
	X	88,506 - 88,512	88,478 - 88,486
	B	88,512 - 88,518	88,485 - 88,491
1. Reparaturstufe+0,5	A	89,000 - 89,006	88,973 - 88,979
	X	89,006 - 89,012	88,978 - 88,986
	B	89,012 - 89,018	88,985 - 88,991
2. Reparaturstufe+1,0	A	89,500 - 89,506	89,473 - 89,479
	X	89,506 - 89,512	89,478 - 89,486
	B	89,512 - 89,518	89,485 - 89,491

Motoren 104.94/99 ¹⁾

Zuordnung	Gruppen-Nr. ²⁾	Zylinder-	Kolben-
Normalmaß Std 89,9	A	89,900 - 89,906	89,873 - 89,879
	X	89,906 - 89,912	89,878 - 89,886
	B	89,912 - 89,918	89,885 - 89,891
1. Reparaturstufe+0,25	A	90,150 - 90,156	90,123 - 90,129
	X	90,156 - 90,162	90,128 - 90,136
	B	90,162 - 90,168	90,135 - 90,141
2. Reparaturstufe+0,5	A	90,400 - 90,406	90,373 - 90,379
	X	90,406 - 90,412	90,378 - 90,386
	B	90,412 - 90,418	90,385 - 90,391

¹⁾ Außer AMG-Motoren

²⁾ Die Gruppen-Kennbuchstaben befinden sich auf dem Kolbenboden und sind in die Trennfläche des Zylinder-Kurbelgehäuses eingeschlagen.

Verschleißgrenze in Fahrt und Querrichtung	0,10
Zulässige Abweichung von der Zylinderform	im Neuzustand 0,007
	Verschleißgrenze 0,05
Zulässige Abweichung von der Rechtwinkeligkeit bezogen auf die Zylinderhöhe	0,05
Gemittelte Rauhtiefe (Rz) nach Keramik-Fertighonung	0,003 - 0,006
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.

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 Ölabbstreifringes

