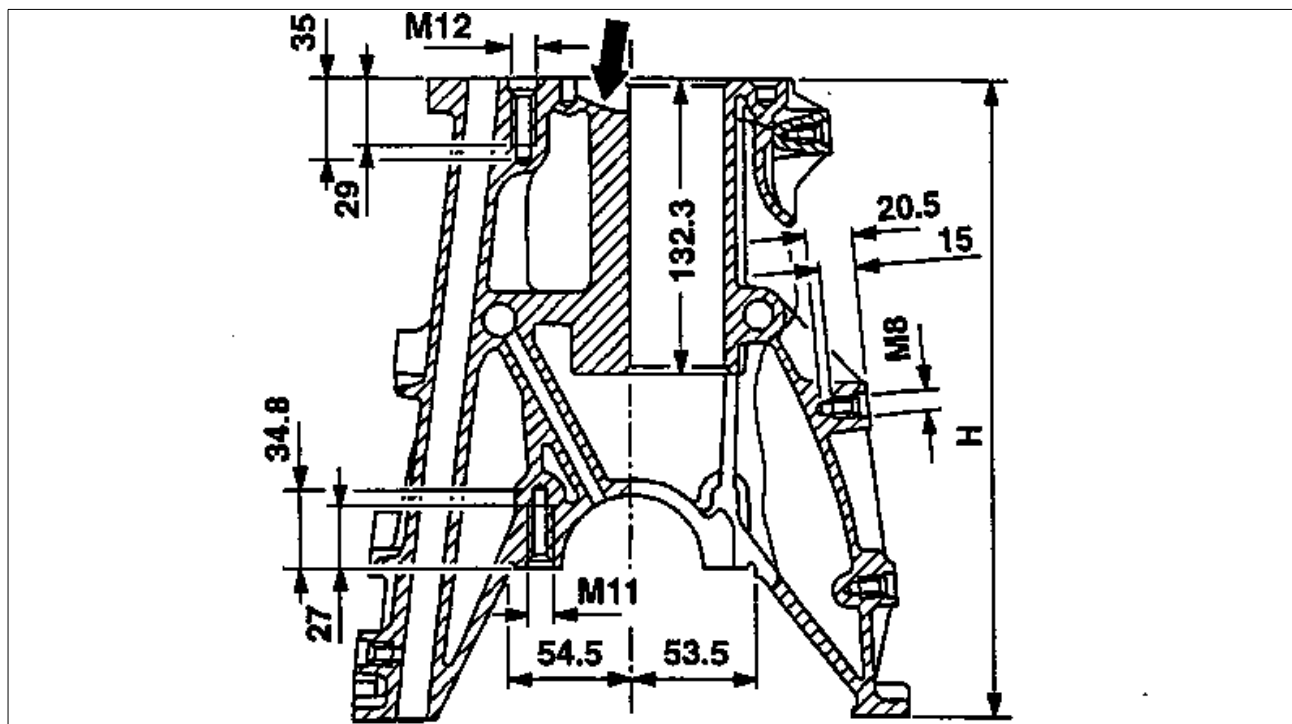


Vorausgegangene Arbeiten:
Kolben ausgebaut (03-3160).

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



P01-5888-55

Daten

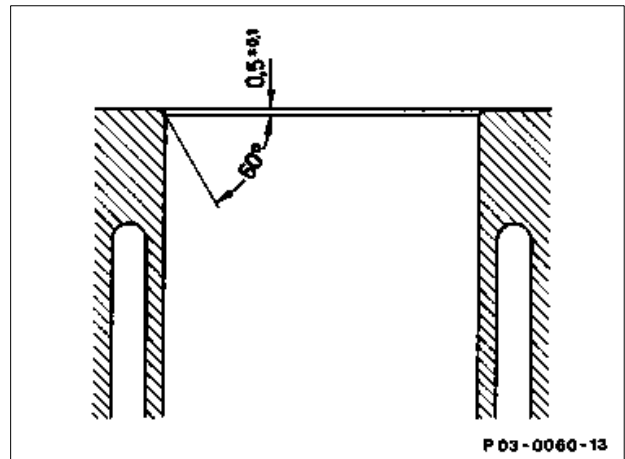
Höhe "H" des Zylinderkurbelgehäuses im Neuzustand		282,25 - 282,35
Mindesthöhe nach einer notwendigen Materialabnahme ¹⁾		281,95
Zulässige Unebenheit	obere Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche	0,03
	untere Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche	0,04
Zulässige Abweichung der Parallelität der oberen zur unteren Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche in Längsrichtung		0,1
		0,05
Querrichtung		
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. 0,4 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.

