

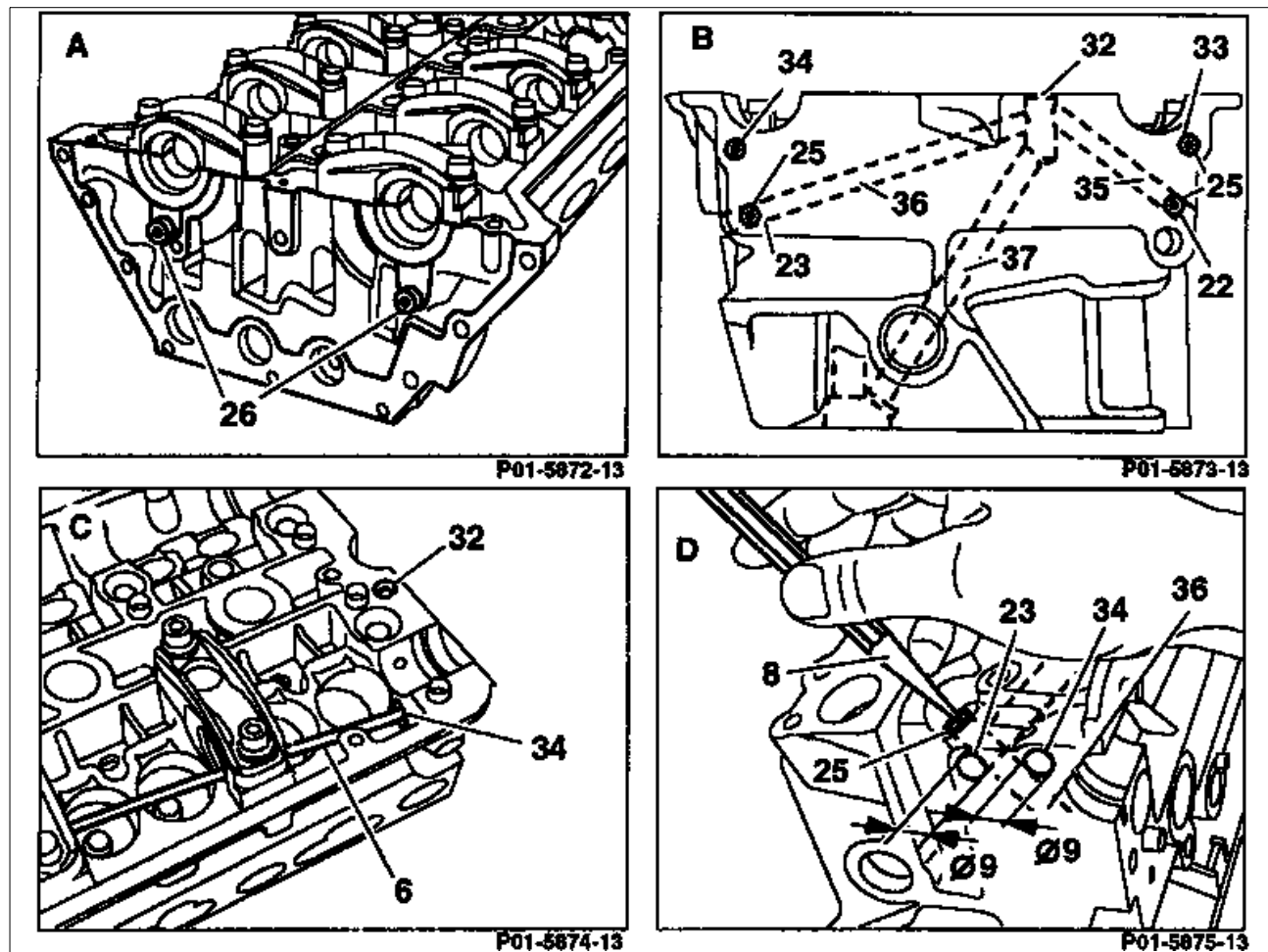
Vorausgegangene Arbeit:

Zylinderkopf ausgebaut (01-4150).

Nockenwellen ausgebaut (05-2200).

Tassenstößel ausgebaut (05-2110).

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



P01-5871-57

25	Stahlkugel 8 mm
22	Ölkanal Ölversorgung Tassenstößel Auslaßseite 7,85mm
23	Ölkanal Ölversorgung Tassenstößel Einlaßseite 7,85mm
33	Ölablaufkanal Auslaßseite 7,85mm

34	Ölablaufkanal Einlaßseite 7,85 mm
35	Ölquerkanal Auslaßseite 7,85 mm
36	Ölquerkanal Einlaßseite 7,85 mm
37	Ölsteigkanal Zylinderkopf

Verschlußschrauben (26) mit Dichtringen _____ ab-, anschrauben (15 Nm) (Bild A).

Stahlkugeln (25) aus Ölkanäle (22), (23), (33) und (34) mit Rundstahl (6) 6 x 700 mm von vorne _____ ausschlagen (Bild B und C).

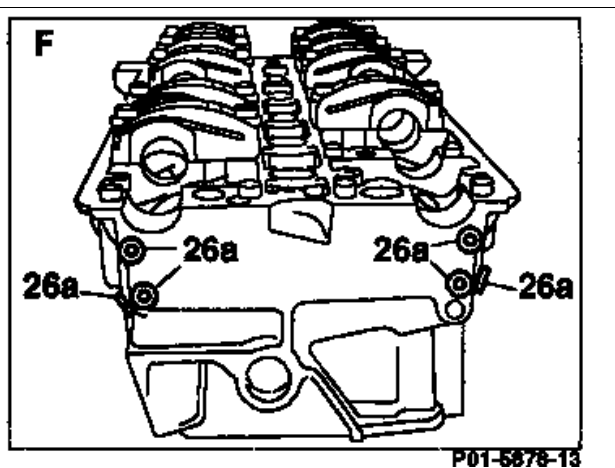
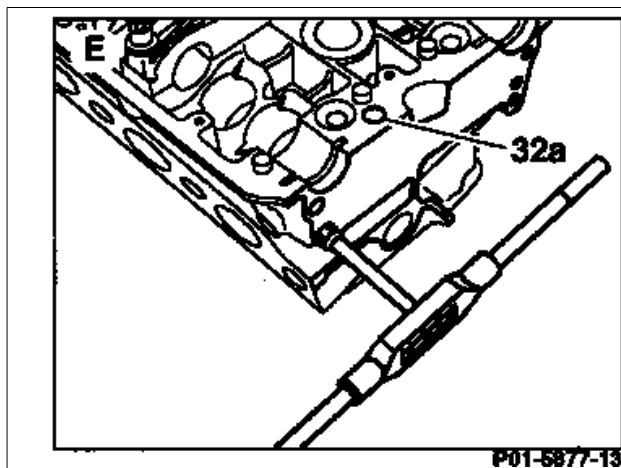
Verschlußdeckel (32) mit einem Schraubendreher _____ herausdrücken (Bild C).

Ölkanäle (22, 23, 33 und 34) hinten 9 x 8 mm _____ aufbohren (Bild D).

Stahlkugeln (25) seitlich mit einem Durchschlag (8) in Ölkanäle (22) und (23) _____ einschlagen (Bild D).

Stahlkugeln (25) von vorne mit Rundstahl (6) _____ ausschlagen.

Ölkanäle (35) und (36) seitlich 9 x 8 mm tief _____ aufbohren.



P01-5876-53

- | | |
|---|-----------------------------|
| Gewinde M10 x 1 in Ölkanäle | schneiden (Bild E). |
| Öllängskanäle und alle Bohrungen | sorgfältig reinigen. |
| Schraubenkopf-Auflagefläche an den Ölkanälen (35 und 36) seitlich | planen. |
| Neuen Verschußdeckel (32a) am Umfang mit Loctite hochfest 270, 002 989 93 71 10 | bestreichen (Bild E). |
| Neuen Verschußdeckel (32a) mit geeignetem Dorn bündig | einschlagen (Bild E). |
| Verschußschrauben (26a) | |
| Teil-Nr. 000 908 01 00 02 mit Dichtringen | |
| Teil-Nr. 007 603 01 01 03 | eindrehen (15 Nm) (Bild F). |

Sonderwerkzeug

