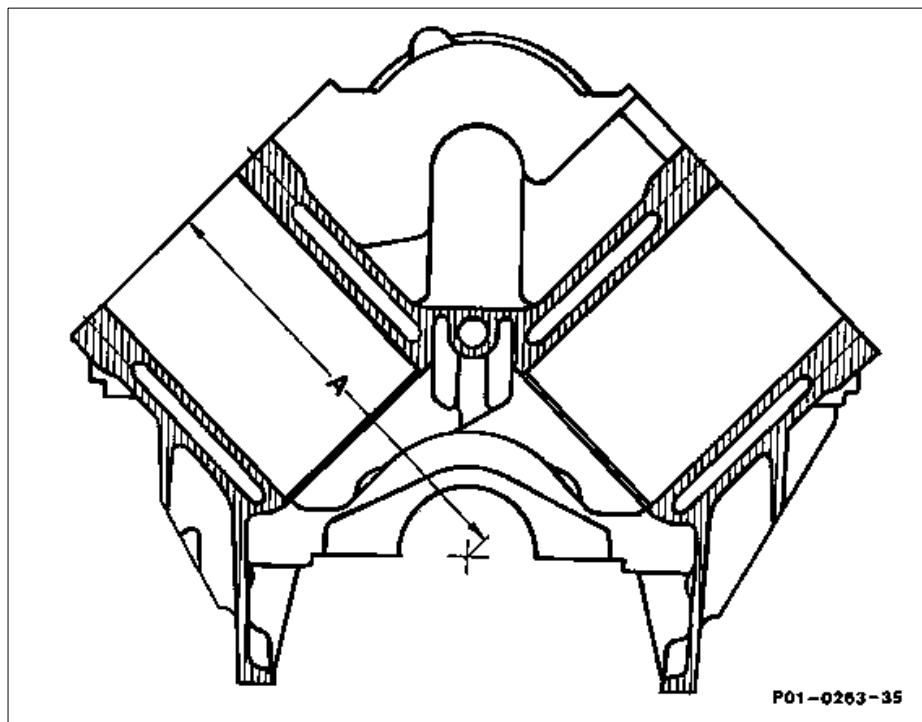


Vorausgegangene Arbeiten:

Motor, Kolben, und Kurbelwelle ausgebaut.



P01-0263-35

#### Daten

|  |                  |               |
|--|------------------|---------------|
| Motor  | 119.96           | 119.97/98     |
| Höhe "A" des Zylinderkurbelgehäuses  | 245,35-245,45    | 228,90-229,00 |
| Mindesthöhe nach einer notwendigen Materialabnahme <sup>1)</sup>                       | 245,25           | 228,80        |
| Zulässige Abweichung von der Parallelität der oberen Trennfläche zur Kurbelwellenmitte | in Längsrichtung | 0,08          |
|  | in Querrichtung  | 0,05          |
| Zulässige Abweichung von der Ebenheit der oberen Trennflächen                          | 0,02             |               |
| Gemittelte Rauhtiefe (Rz) der oberen Trennfläche                                       | 0,006-0,016      |               |
| Abpreßdruck: Wasserraum mit Luft unter Wasser in bar Überdruck                         | 3                |               |
| Anfasungen der Zylinderbohrungen   | siehe Hinweis    |               |

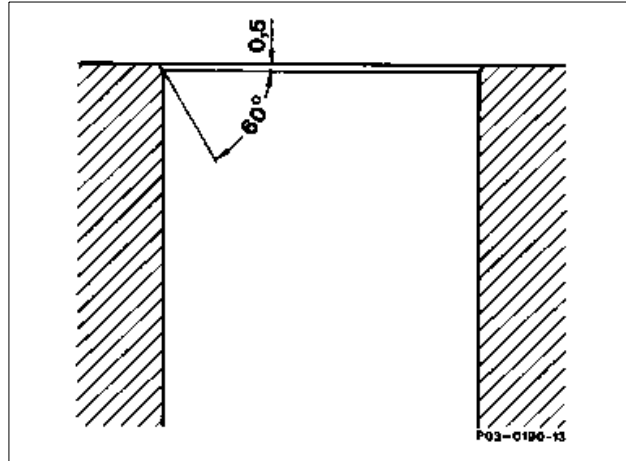
<sup>1)</sup> Die Materialabnahme am Zylinderkurbelgehäuse und am Zylinderkopf eines Motors dürfen zusammen max. 0,4 mm betragen (siehe 01-4180).

#### Hinweis

Kurbelgehäuse zusammen mit dem Steuergehäusedeckel planbearbeiten.

Rechte und linke Zylinderreihe immer um das gleiche Maß planen.

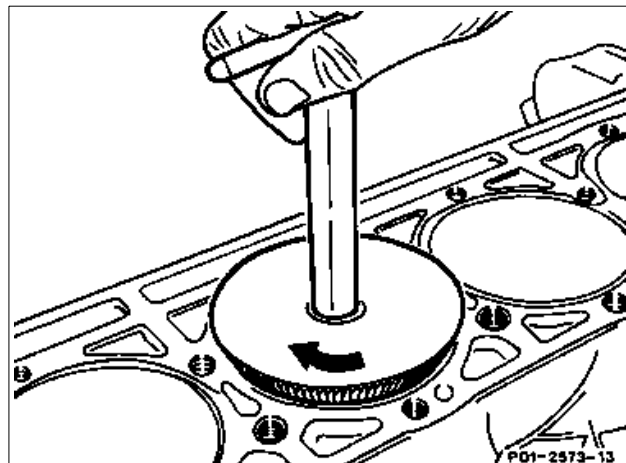
Nach dem Planbearbeiten die Zylinderbohrungen entsprechend Skizze anfasen.



P03-0190-13

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

Wird die Zylinderkurbelgehäuse-Trennfläche nachgearbeitet, müssen die Steuerzeiten geprüft werden ([siehe 05-2150](#)).



P01-2573-13