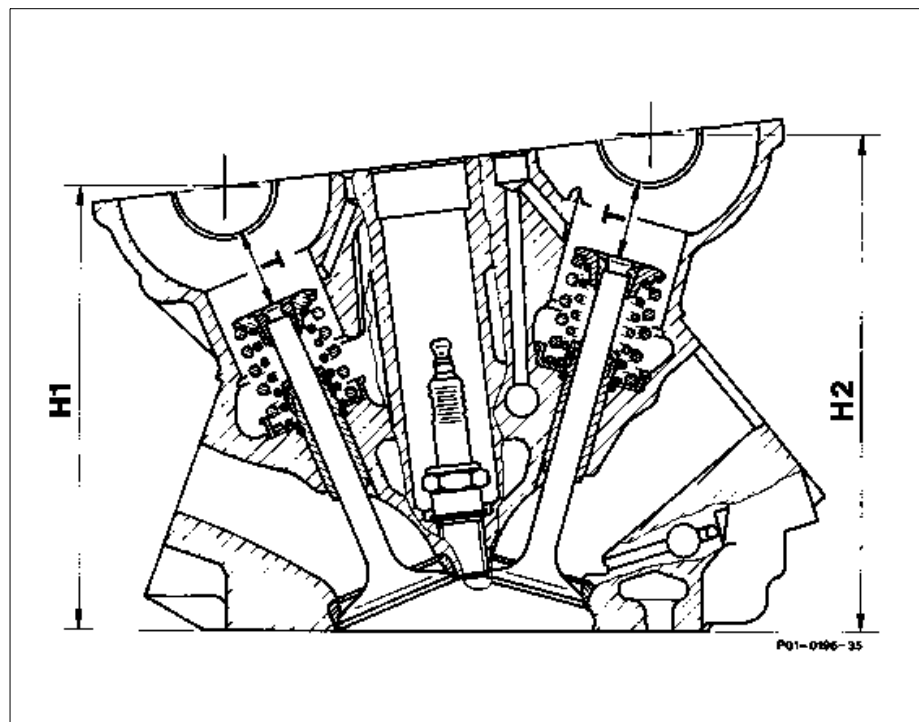


Vorausgegangene Arbeiten:
Ventile ausgebaut.

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und
Richtzeiten
01-7162



Daten

Kontrollmaße	H1	H2	T
Im Neuzustand	130,6 ¹⁾ 130,7	145,9 ¹⁾ 146,0	-
Mindesthöhe nach Materialabnahme	130,4 ¹⁾	145,7 ¹⁾	-
Bei Nockenwellenlager- Normalmaß			23,07 23,81
Zulässige Abweichung von der Ebeneheit der Trennfläche	in Längsrichtung 0,08 in Querrichtung 0,0		
Zulässige Abweichung der Parallelität der oberen zur unteren Trennfläche in Längsrichtung	0,1		
Rauhtiefe	0,003-0,010		
Abpreßdruck mit Luft unter Wasser in bar Überdruck	2		

- 1) Messen, dazu eine Welle einlegen und den halben Durchmesser abziehen. Die Materialabnahme am Zylinderkopf und am Zylinderkurbelgehäuse eines Motors dürfen zusammen max. 0,4 mm betragen ([siehe 01-1200](#)).

Handelsübliche Werkzeuge

Flächenschleifmaschine mit Fräseinrichtung für Leichtmetalloberfläche	z. B. Firma P. Schoenleber GmbH Caorle Cramer-Klettstr. 8 D-83229 Aschau Bestell-Nr. 9033 0006
Satz Aufnahme für Seitenbefestigung M119	Bestell-Nr. 90330037

Hinweis

Zylinderkopf-Trennfläche nur bearbeiten, wenn poröse oder beschädigte Stellen vorhanden sind oder eine unzulässige Abweichung von der Ebenheit in Längsrichtung gemessen wird.



Die obere Zylinderkopf-Trennfläche darf nicht bearbeitet werden, da sonst die Grundbohrungen der Nockenwellenlager verändert werden.

Bei vermuteten Rissen (innerer Kühlmittelverlust) muß der Zylinderkopf abgepreßt werden (01-4200).

Planbearbeiten

- 1 Kontrollmaße H1 und H2 messen und notieren.
- 2 Zylinderkopf-Trennfläche planbearbeiten. Scharfe Kanten am Brennraumrand entgraten.
- 3 Kontrollmaße H1 und H2 erneut messen. Materialabnahme feststellen und notieren.
- 4 Ventilsitze um das gleiche Maß der Materialabnahme am Zylinderkopf nachsetzen ([05-2910](#)).
- 5 Kontrollmaß (T) zwischen Ventilschaftende und Nockenwellenlagergrund messen.

Hinweis

Dazu Rundmaterial Ø 6 mm mittig in den Nockenwellenlagergrund einlegen und Maß (T) mit Meßschieber messen.



Bei Unterschreitung des Maßes (T) ist kein korrekter Ventilspielausgleich mehr gegeben, ggf. Ventilsitzring oder Zylinderkopf erneuern.

- 6 Steuerzeiten prüfen ([05-2150](#)).



Eine Nacharbeit der Ventile ist nicht zulässig. Muß der Ventilsitz nachgearbeitet werden, so ist das Ventil zu erneuern.