

Zuordnung	Gruppen-Nr. ¹⁾	Zylinder-	Kolben-
Normalmaß Std 89,0	0	89,000 - 89,008	88,978 - 88,988
	1	89,008 - 89,016	88,988 - 88,998
	2	89,016 - 89,024	88,998 - 89,008
1. Reparaturstufe+0,35 ²⁾	0	89,350 - 89,358	89,328 - 89,338
	1	89,358 - 89,366	89,338 - 89,348
	2	89,366 - 89,374	89,348 - 89,358
2. Reparaturstufe+0,7 ²⁾	0	89,700 - 89,708	89,678 - 89,688
	1	89,708 - 89,710	89,688 - 89,698
	2	89,716 - 89,724	89,698 - 89,708

¹⁾ Die Gruppennummer wird bei neuen Motoren in die Trennfläche des Kurbelgehäuses, jeweils neben die Zylinderbohrung eingeschlagen.

²⁾ Die Gruppennummer ist auf dem Kolbenboden mit Farbe aufgestempelt und zusätzlich seitlich neben dem Kolbenbolzen eingeschrieben.

Daten

Maximale Verschleißgrenze der Zylinderbohrungen in Fahrt- oder Querrichtung am oberen und unteren Umkehrpunkt des 1. Kolbenringens	0,10
--	------

Bearbeitungstoleranzen

Zulässige Abweichung von der Zylinderform	im Neuzustand	0,013
	Verschleißgrenze	0,05
Zulässige Abweichung von der Rechtwinkeligkeit bezogen auf die Zylinderhöhe		0,05
Gemittelte Rauhtiefe (Rz) nach Polieren		0,001
Gemittelte Rauhtiefe (Rz) nach Siliziumläppen		0,001 - 0,003
Zulässige Wellentiefe (Wt)	50% der Rauhtiefe nach Siliziumläppen	

Handelsübliche Werkzeuge

Innenmeßgerät für 50 - 150 mm mit 0,01 mm Anzeige und Meßpunkt-Druckentlastung z. B. GRM 2125	z. B.	SUNNEN Products Comp. USA-7910 Manchester St. Louis Mo. 63143
Einstellmikrometer für Innenmeßgerät GRM 2125 mit Einstellbereich 50 - 200 mm, z. B., SUNNEN CF-1000 M	z. B.	SUNNEN Products Comp. USA-7910 Manchester St. Louis Mo. 63143

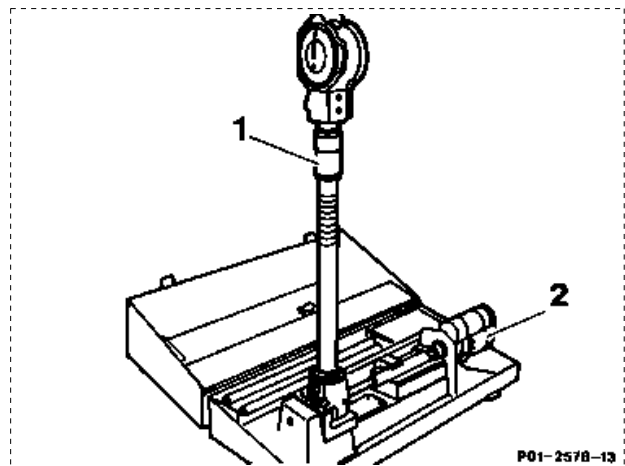
Messen

Zum Messen der Zylinderbohrungen ein Meßgerät mit Meßpunkt-Druckentlastung verwenden, da die Zylinderlauffläche sonst Riefen durch die Meßpunktauflage bekommt und die Meßpunktauflage des Innenmeßgeräts vorzeitig ver-schleißt.

Das selbstzentrierende Innenmeßgerät vor dem Messen auf den Zylinder- einstellen.

Messen der Zylinderbohrung bei 22 - 24 °C Raumtemperatur.

Bei abweichender Meßtemperatur ist eine Maßkorrektur erforderlich.



- 1 Innenmeßgerät
- 2 Einstellmicrometer

Die flächige Zurücklegung (0,5 - 1,5 m) der Aluminiumflächen zwischen den Siliziumkristallen kann nach dem Siliziumläppen (Endzustand) nur mittelbar über die gemittelte Rauhtiefe (Rz) gemessen werden.

Die vorgeschriebene Freilegetiefe der Siliziumkristalle ergibt sich durch die zeitlich begrenzte Steuerung beim Siliziumläppen und durch die verwendete Siliziumpaste.