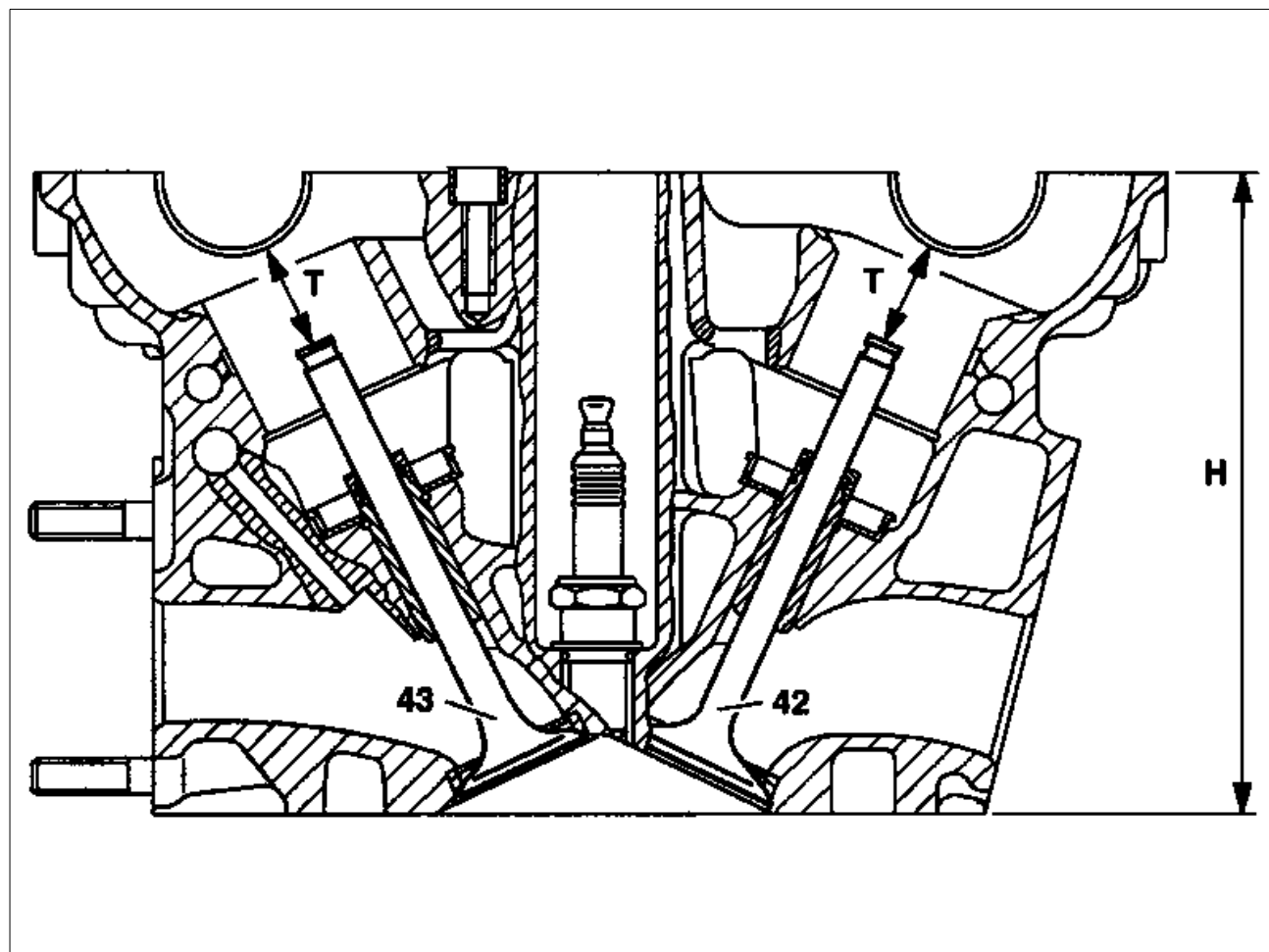


Vorausgegangene Arbeit:
Ventile ausgebaut.

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



P01-5866-57

Kontrollmaß (H) _____	messen und notieren.
Zylinderkopf-Trennfläche _____	planbearbeiten, Hinweis beachten.
Scharfe Kanten am Brennraumrand _____	entgraten.
Kontrollmaß (H) erneut _____	messen, Materialabnahme feststellen.
Ventile (42) und (43) _____	einführen.
Kontrollmaße (T) zwischen Ventilschaftende und Nockenwellenlagergrund _____	messen, dazu Rundmaterial 6 mm als Meßhilfsmittel in Nockenwellenlagergrund einlegen.
Ventilsitze entsprechend Materialabnahme am Zylinderkopf _____	nacharbeiten (05-2910).

Daten in mm

Gesamthöhe "H" des Zylinderkopfes	135,9-136,0
Mindesthöhe nach Bearbeitung ¹⁾	135,5
Zulässige Abweichung von der Ebenheit der Trennfläche	in Längsrichtung 0,08
	in Querrichtung 0,0

Zulässige Abweichung der Parallelität der oberen zur unteren Trennfläche in Längsrichtung				0,2
Rauhtiefe				0,003 - 0,010
Kontrollmaß "T"	Bei Nockenwellenlager-	Normalmaß	Einlaß	24,21 - 24,75
			Auslaß	22,21 - 22,75
	Bei Nockenwellenlager-	Rep. Stufe	Einlaß	23,96 - 24,51
			Auslaß	21,96 - 22,51

¹⁾ 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. Scedum, Typ RTY Firma Roaro u. Fi. Schio / Italien
---	--

Haarlineal

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.