

2 Kennzeichnung  
3 Gewichtsausgleich unten  
4 Pleuelschraube M9 1  
5 Paßhülse

6 Pleuellagerschale oben  
7 Pleuellagerschale unten  
8 Fixiernasen Lagerschale  
Pfeil Fahrtrichtung

## Daten

Mitte Pleuellagerbohrung bis Mitte Pleuelbuchsenbohrung (L)	144,995 - 145,005
Breite des Pleuels an der Pleuellagerbohrung (B)	21,948 - 22,000
Breite des Pleuels an der Pleuelbuchsenbohrung (b)	21,948 - 22,000
Pleuel-Grundbohrung (D1)	51,600 - 51,609 <sup>1)</sup> 51,609 - 51,619 <sup>2)</sup>
Pleuelbuchse-Grundbohrung (d1)	24,500 - 24,521
Pleuelbuchse-Innen- (d)	22,007 - 22,013
Kolbenbolzenspiel in Pleuelbuchse	0,013 - 0,018
Rauhtiefe der Pleuelbuchse innen	0,005
Zulässige Verschränkung der Pleuellagerbohrung zur Pleuelbuchsenbohrung	0,15
Zulässige Abweichung von der Achsenparallelität: Pleuellagerbohrung zur Pleuelbuchsenbohrung	0,07
Zulässige Abweichung der Pleuellagerbohrung von der Rundheit	0,01
Zulässiger Gewichtsunterschied der kompletten Pleuel innerhalb eines Motors	4 g

1) Kennzeichen an Pleueldeckel: 1 Körnerschlag  
2) Kennzeichen an Pleueldeckel: 2 Körnerschläge

## Bearbeitungsmaße Kurbelwelle

Kurbelwelle	Stufe	Farbkennzeichen	Bearbeitungsmaße <sup>1)</sup>
Pleuel-Lagerzapfen- Kurbelwelle an	Normal	ohne	47,955 - 47,965
	Normal 1	orange	47,945 - 47,955
	Normal 2	blau	47,935 - 47,945
	1. Rep. Stufe	-	47,700 - 47,715
	2. Rep. Stufe	-	47,450 - 47,465
	3. Rep. Stufe	-	47,200 - 47,215
	4. Rep. Stufe	-	46,950 - 46,965
Pleuel-Lagerzapfenbreite		Normal	27,958 - 28,042
		Reparaturstufen bis	28,300

<sup>1)</sup> Die Kurbelwelle ist so zu bearbeiten, daß mit den vorhandenen Lagerschalen das vorgeschriebene Lagerspiel eingehalten wird.

## Prüfwerte

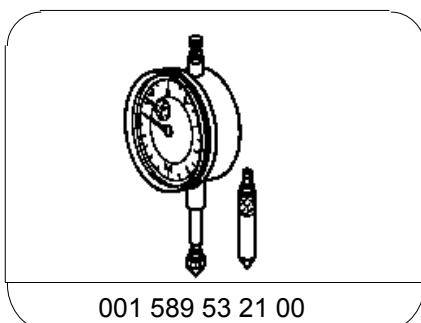
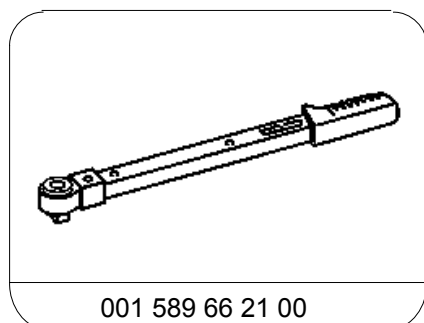
Pleuel-Lagerspiel	radial	0,02 - 0,04
	axial	Kolben geführt

## Pleuel-Lagerschalen

Farbkennzeichen	rot	gelb	blau
Wandstärke in mm			
Normal	1,806 - 1,810	1,810 - 1,814	1,814 - 1,818
Normal 1 <sup>1)</sup>	1,811 - 1,815	1,815 - 1,819	1,819 - 1,823
Normal 2 <sup>1)</sup>	1,816 - 1,820	1,820 - 1,824	1,824 - 1,828
1. Rep. Stufe	-	1,935 - 1,999	-
2. Rep. Stufe	-	2,060 - 2,064	-
3. Rep. Stufe	-	2,185 - 2,189	-
4. Rep. Stufe	-	2,310 - 2,314	-

<sup>1)</sup> Normal 1 und Normal 2 Wandstärken werden nicht als Ersatzteile geliefert.

## Sonderwerkzeuge



## Handelsübliche Werkzeuge

Pleuelprüfgerät	z. B. Modell BC 501 Firma KWT D-63128 Dietzenbach
Pleuelrichtgerät	z. B. Modell BC 503 Firma KWT D-63128 Dietzenbach

20 - 40 mm  
40 - 60 mm

0 - 25 mm  
50 - 75 mm

Pleuelstange und Pleueldeckel sind zusammen gezeichnet (Pfeil).

Der Pleuelstangenschaft darf keine Querriefen und Kerben aufweisen.

Die Pleuelstange und der Pleueldeckel sind zueinander mit Paßhülsen fixiert.

P03-2016-13

1 Pleuelschrauben prüfen, eventuell erneuern (03 - 3100).

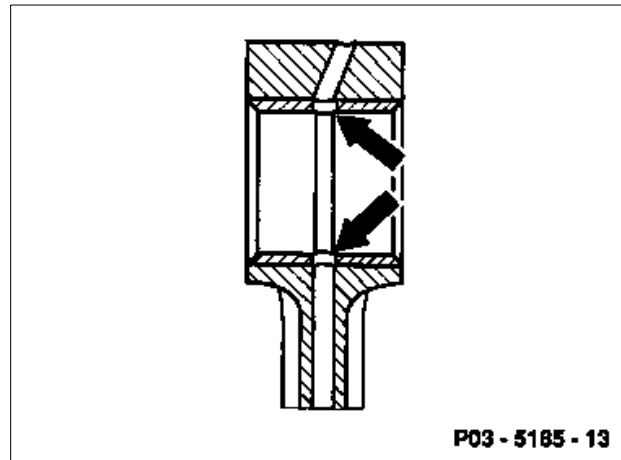
3 Pleuellager-Grundbohrung messen. Bei einer Grundbohrung, die den Wert von 51,619 mm überschreitet oder konisch ist, Pleueldeckel an seiner Auflagefläche max. 0,02 mm abziehen.

P03-2010-13

4 Neue Pleuelbuchse so einpressen, daß die Ölbohrungen übereinstimmen (Pfeile).  
Einpreßdruck 2500 N.

5 Pleuelbuchse ausdrehen oder ausreiben.

6 Seitliche Auflageflächen des Pleuels auf der Richtplatte abziehen.

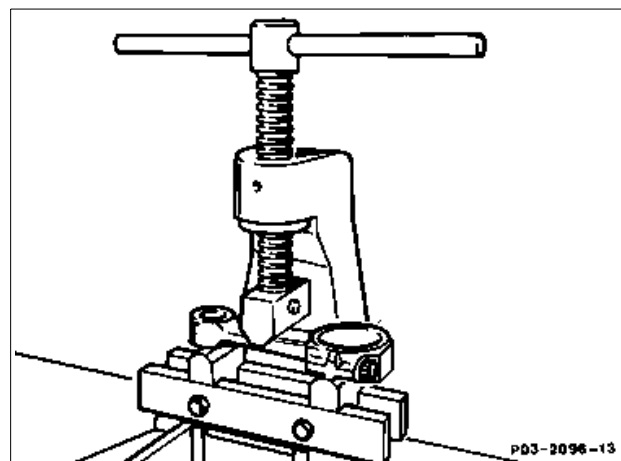


Auswinkeln

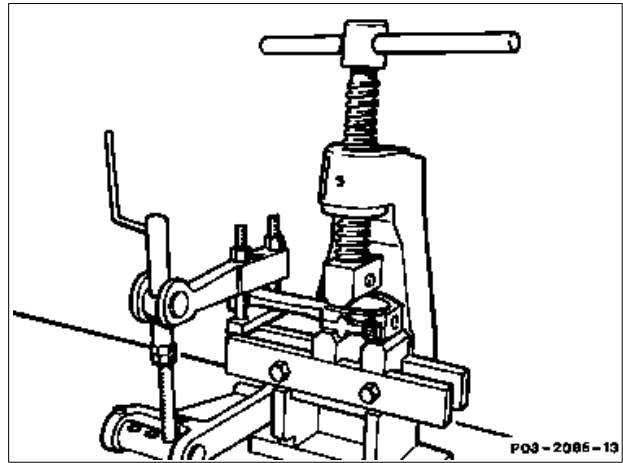
7 Pleuel mit montierten Lagerschalen und Kolbenbolzen mit einem Pleuelprüfgerät prüfen.

8 Pleuel mit einem Pleuelrichtgerät ausrichten.

9 Parallelität der Pleuellagerbohrung zur Pleuelbuchsenbohrung ausrichten.

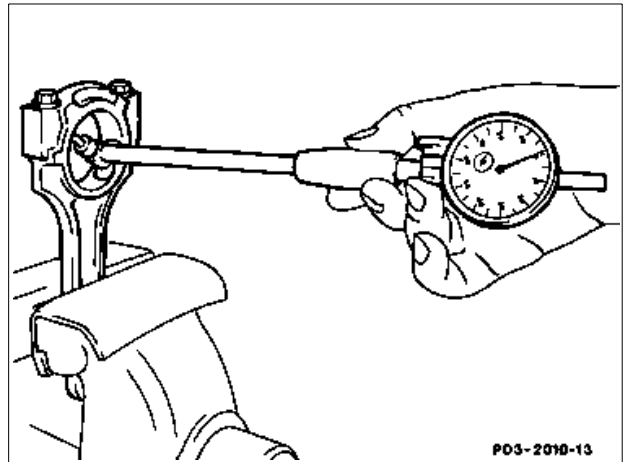


10 Verschränkung der Pleuellagerbohrung zur Pleuelbuchsenbohrung ausrichten.



Lagern

11 Pleuel-Grundbohrung messen, notieren



12 Pleuel-Lagerzapfen messen, notieren.

13 Pleuel-Lagerspiel radial errechnen.

14 Pleuel-Lagerschale zuordnen.

15 Pleuel auf Kolben montieren (03-3160).

