

Vorausgegangene Arbeiten:
Motor ausbauen (01-0300).
Zylinderkopf ausbauen (01-4150).
Ölwanne ausbauen (01-3100).

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und
Richtzeiten
03-7021 _____

Zylinderkennzeichnung und Kolbenkennzeichnungen müssen übereinstimmen.
(siehe Pfeile)

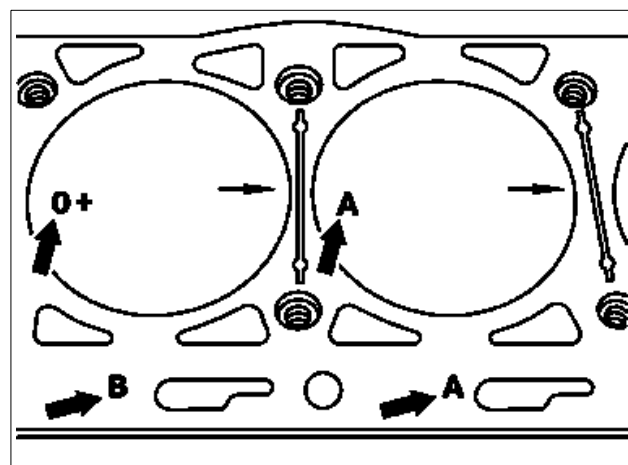
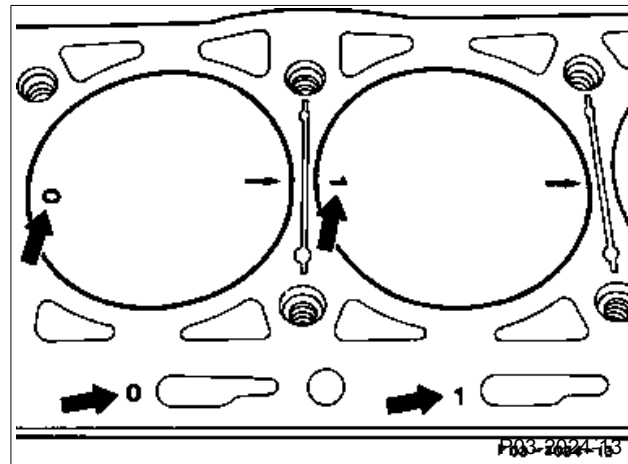
Hinweise

Die Gruppeneinteilung wurde von Ziffern auf Buchstaben umgestellt und auf drei Stufen reduziert.

Die Kolben mit Ziffern dürfen in die Zylinderkurbelgehäuse mit Buchstabengruppierung verbaut werden, umgekehrt nicht (siehe Kolben, Zuordnung und Maße 03-3165).

Im Reparaturfall sind alle Zylinderbohrungen nach den Maßen der vorhandenen Kolben plus Kolbenspiel zu honen, siehe "Zylinderbohrungen messen, honen und siliziumläppen" (01-1120).

Die Kolbenbolzen sind den Kolben zugeordnet und dürfen nicht vertauscht werden.



P03.10-0214-13

Hinweis

Die Gruppennummer der Kolben (z. B.+1) muß mit der Gruppennummer der Zylinderbohrungen übereinstimmen (Serienfertigung).

Das vorgeschriebene Kolbenspiel wird somit eingehalten.

Im Reparaturfall sind alle Zylinderbohrungen nach den Maßen der vorhandenen Kolben plus Kolbenspiel zu honen (siehe Tabelle).

Die Kolbenbolzen sind den Kolben zugeordnet und dürfen nicht vertauscht werden.

Ausbauen

- 1 Pleuellagerdeckel abschrauben und Pleuel mit Kolben nach oben ausbauen.

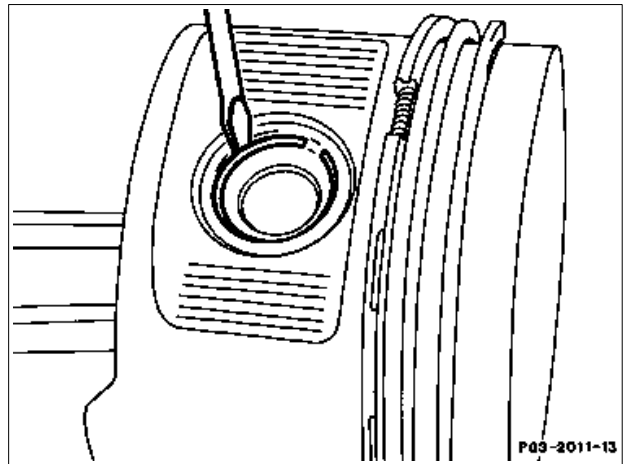
Hinweis

Pleuel und Pleuellagerdeckel sind zusammengezeichnet.



Zylinderlaufflächen mit Pleuel nicht beschädigen.

- 2 Pleuelschrauben prüfen (03-3100).
- 3 Kolbenbolzensicherung mit Schraubendreher entfernen und Kolbenbolzen herausdrücken.
- 4 Pleuel instandsetzen und ggf. auswinkeln (03-3130).



Einbauen

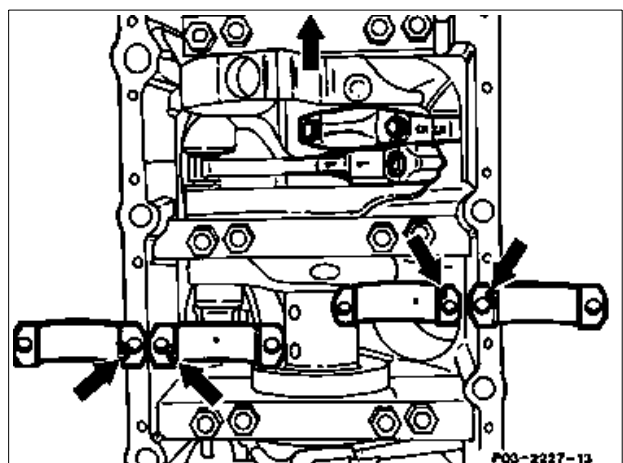
- 5 Bei gelaufenen Kolben die Kolbenringe auf Stoß- und Axialspiel prüfen (03-3170). Kolbenringe auf Leichtgängigkeit prüfen.
Einbaulage beachten: "Top" ist oben.
Ringstöße gleichmäßig am Umfang verteilen.

- 6 Kolbenbolzen und Pleuelbuchsen einölen.

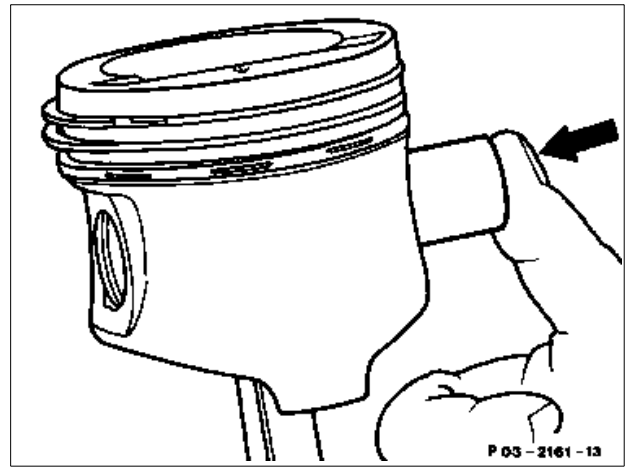
- 7 Kolben so montieren, daß der Pfeil in Fahrtrichtung zeigt und die Sicherungsnuten im Pleuel (Pfeile) sowie die Zeichnung der Pleuel zur Motoraußenseite zeigt.

Hinweis

Die Pleuel sind unsymmetrisch, die breiten Anlaufbünde zeigen zu den Kurbelwellenwangen.

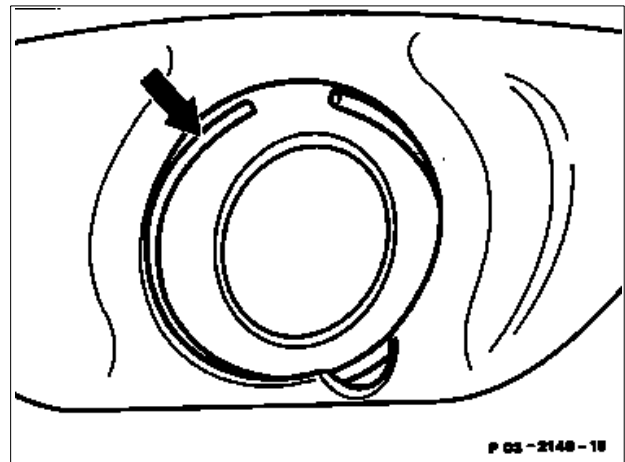


8 Kolbenbolzen von Hand eindrücken.




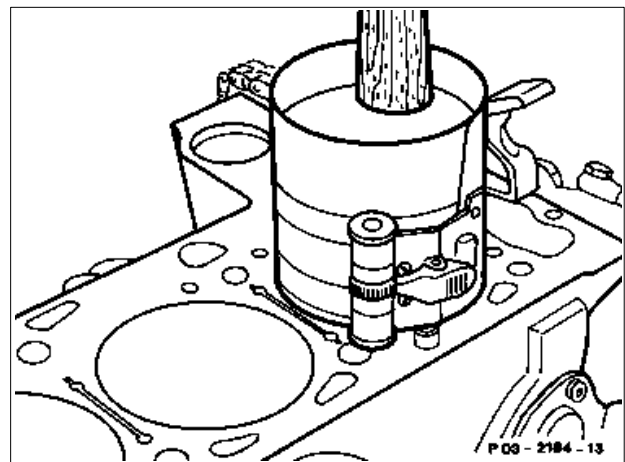
9 Kolbenbolzensicherung in die Nut einsetzen.

10 Gereinigte Zylinderbohrungen, Pleuellagerzapfen, Pleuellagerschalen und Kolben einölen.




11 Spannband für Kolbenringe auflegen und Kolben mit Pfeil in Fahrtrichtung in die Zylinderbohrung einführen.

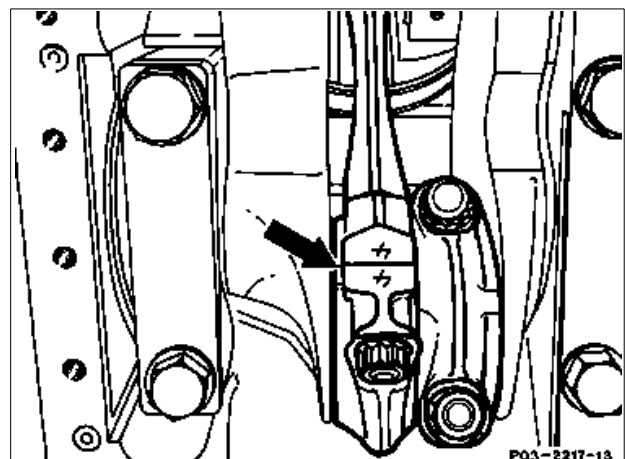

Zylinderlauffläche mit Pleuel nicht beschädigen.



12 Pleuellagerdeckel mit der Kennzeichnung (Pfeil) zueinander auf das Pleuel aufsetzen. Pleuelmuttern bzw. Pleuelschrauben an Gewinde und Auflage mit Motoröl benetzen und anziehen.

Anziehdrehmoment (siehe 03-3100).


Einbaulage Pleuellager beachten. Die Pleuellagerschale mit der Ölbohrung im Pleuel montieren, da sonst die Schmierung des Kolbenbolzens nicht gewährleistet ist.



Anziehdrehmomente der Pleuellager beachten
(siehe Pleuelschrauben prüfen-, erneuern und
anziehen 03-3100)

13 Kurbelwelle drehen und Freigängigkeit
prüfen.

Sonderwerkzeug

