

R	Pleuel rechte Seite	5	Paßhülse
L	Pleuel linke Seite	6	Pleuellagerschalen oben
1	Gewichtsausgleich oben	7	Pleuellagerschalen unten
2	Kennzeichnung 120 03	8	Fixiernase Lagerschale
3	Gewichtsausgleich unten	e	12 mm
4	PleuelschraubeM9 1	f	10 mm
		Pfeil	Fahrtrichtung

Daten in mm

Mitte Pleuellagerbohrung bis Mitte Pleuelbuchsenbohrung (l)	153,95 - 154,05
Breite des Pleuels an der Pleuellagerbohrung (B)	21,948 - 22,000
Breite des Pleuels an der Pleuelbuchsenbohrung (b)	19,90 - 20,10
Pleuellagerschalen-Grundbohrung (D1)	51,600 - 51,619
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
---	-----

#### Sonderwerkzeuge



#### Handelsübliches Werkzeug

Pleuelprüfgerät	z. B. Modell BC 501 Firma KWT W-6057 Dietzenbach
-----------------	--

Pleuelrichtgerät	z. B. Modell BC 503 Firma KWT W-6057 Dietzenbach
------------------	--

Schnelltaster für Innenmessungen 20 - 40 mm 40 - 60 mm
--

Bügelmeßschraube 0 - 25 mm 50 - 75 mm
---

#### Hinweis

Pleuel, die infolge eines Lagerschadens überhitzt wurden (Blaufärbung), dürfen nicht mehr verwendet werden.

Pleuelstange und Pleueldeckel sind zusammen markiert. Der Pleuelstangenschaft darf keine Querriefen und Kerben aufweisen.

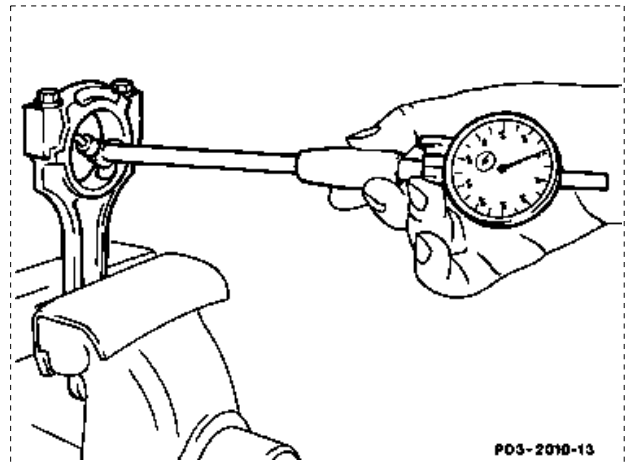
Als Ersatzteil werden Pleuel mit bearbeiteter Pleuelbuchse geliefert.

Die Pleuelstange und der Pleueldeckel sind zueinander mit Paßhülsen fixiert.

Gewichtsunterschied beim Erneuern der Pleuel beachten.

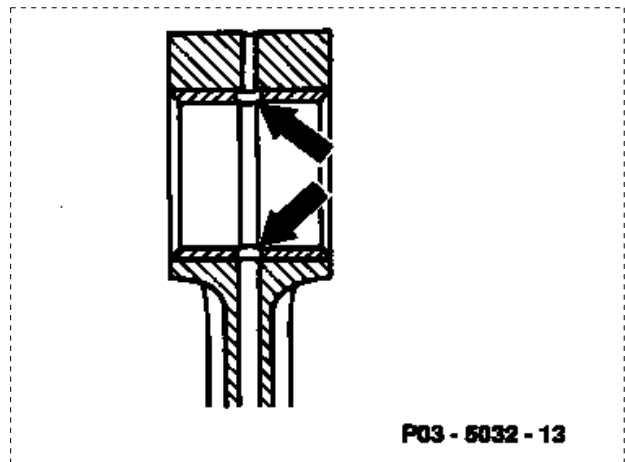
## Instandsetzen

- 1 Pleuelschrauben prüfen, eventuell erneuern (03-3100).
- 2 Pleueldeckel montieren. Dazu Gewinde und Schraubenkopfaufgabe einölen und mit 40 Nm anziehen.
- 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. Pleueldeckel zusammen mit Pleuelstange bearbeiten.



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

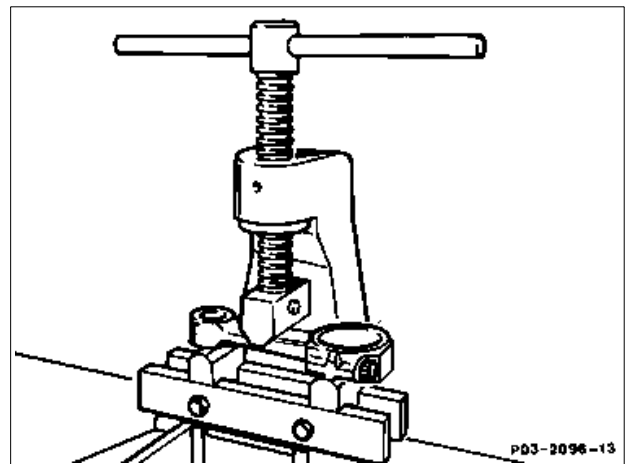
- 5 Pleuelbuchse ausdrehen oder ausreiben.
- 6 Seitliche Anlaufflächen des Pleuels auf der Richtplatte abziehen.



## Auswinkeln

8 Pleuel mit einem Pleuelrichtgerät ausrichten.

9 Parallelität der Pleuellagerbohrung zur Pleuelbuchsenbohrung ausrichten.



10 Verschränkung der Pleuellagerbohrung zur Pleuelbuchsenbohrung ausrichten.

