

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 _____

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.

Der Fahrtrichtungsfeil ist auf dem Kolbenboden aufgestempelt und bei gelaufenen Motoren nicht mehr sichtbar.

Aus-, Einbauen

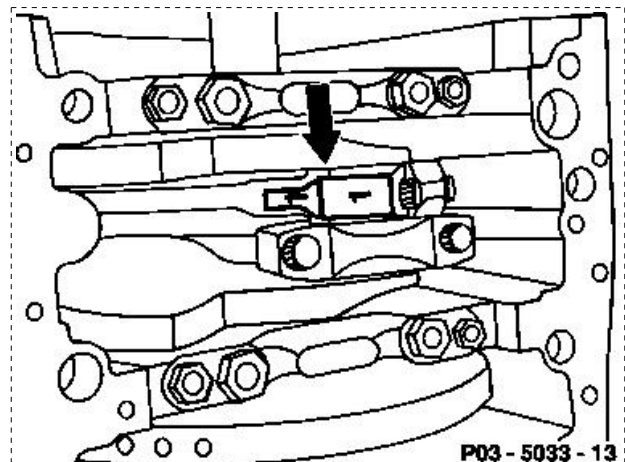
1 Pleuellagerdeckel abschrauben und Pleuelstange mit Kolben nach oben ausbauen.

Hinweis

Pleuelstange und Pleueldeckel (Pfeil) sind zusammengezeichnet.



Zylinderlaufflächen mit Pleuel nicht beschädigen.



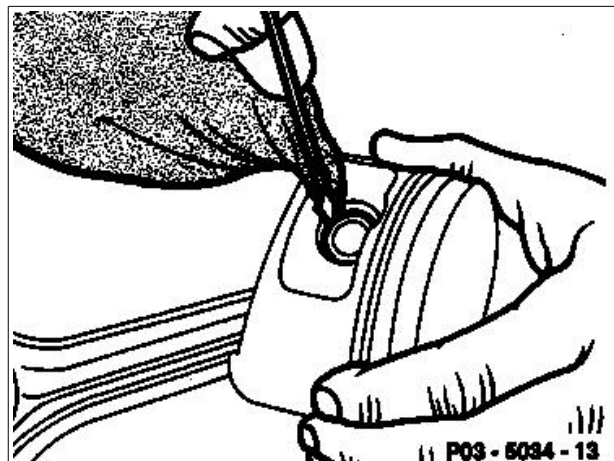
2 Pleuelschrauben prüfen (03-3100).

3 Kolbenbolzensicherung mit Schraubendreher entfernen und Kolbenbolzen herausdrücken.



Kolben nicht beschädigen, sauberen Putzlappen als Unterlage verwenden.

4 Pleuel instandsetzen und ggf. auswinkeln (03-3130).



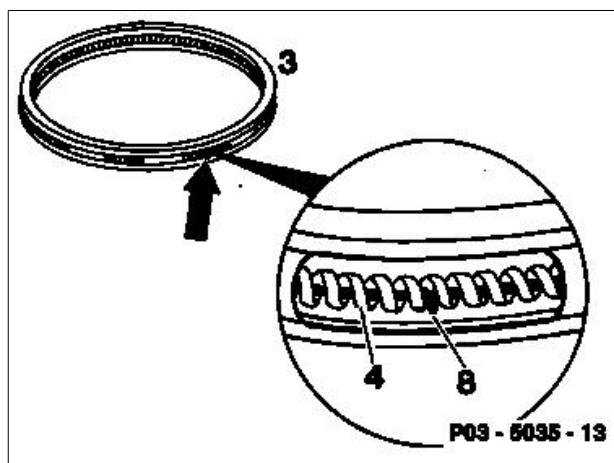
5 Bei gelaufenen Kolben die Kolbenringe auf Stoß- und Axialspiel prüfen (03-3170). Kolbenringe auf Leichtgängigkeit prüfen.

Einbaulage beachten: "Top" ist oben.

Ringstöße gleichmäßig am Umfang verteilen.

Hinweis Ölabstreifring (3)

Der Draht in der Schlauchfeder (4) des Ölabstreifringes (3) hat einen Hacken (8). Dieser Hacken (8) muß in einer der Ausnehmungen (Pfeil) am Ölabstreifring (3) eingeführt sein.

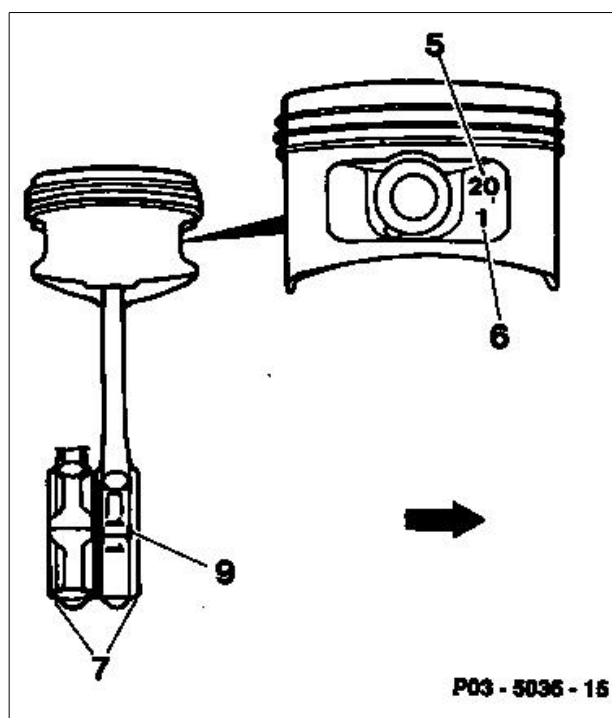


6 Kolbenbolzen und Pleuelbuchsen einölen.

7 Kolben so montieren, daß die neben dem Kolbenbolzen angebrachte Kolbenkennzahl (5) und Gruppennummer (6) in Fahrtrichtung und die Kennzeichnung (9) am Pleuel jeweils zur Motorausseite zeigt.

Hinweis

Die Pleuel sind unsymmetrisch, die breiten Anlaufbünde (7) zeigen zu den Kurbelwellenwangen.

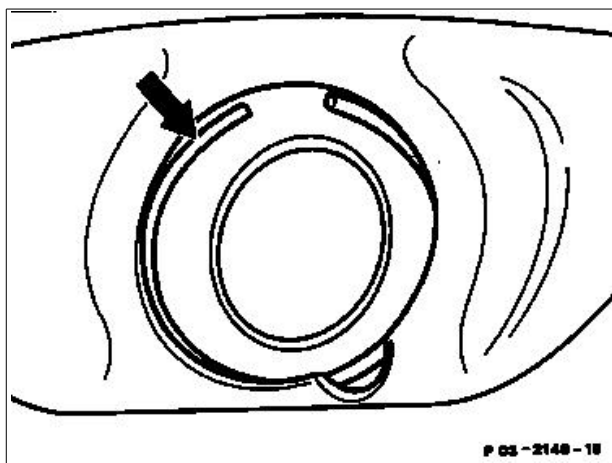


8 Kolbenbolzen von Hand eindrücken.




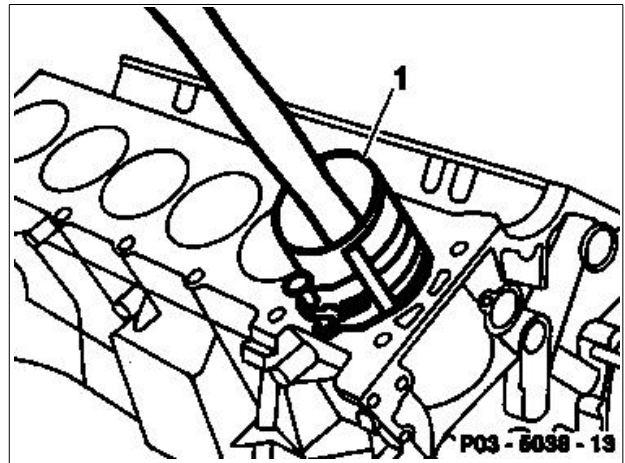
9 Kolbenbolzensicherung in die Nut (Pfeil) einsetzen.

10 Gereinigte Zylinderbohrungen, Pleuellagerzapfen, Pleuellagerschalen und Kolben einölen.




11 Spannband (1) 000 589 04 14 00 für Kolbenringe auflegen und Kolben mit Pfeil bzw. Kolbenkennzahl und Gruppennummer in Fahrtrichtung in die Zylinderbohrung einführen.

 Zylinderlauffläche mit Pleuel nicht beschädigen.

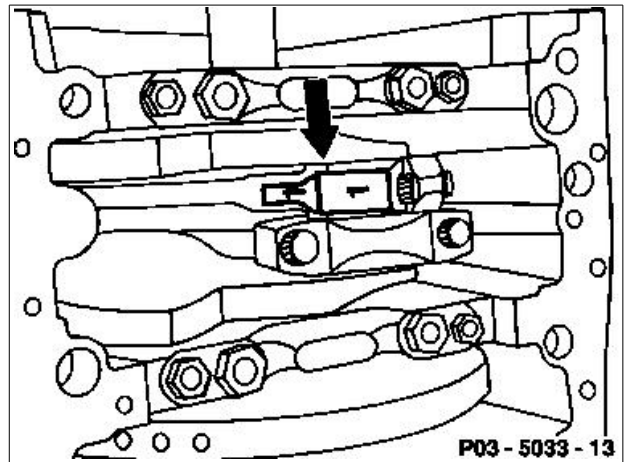


12 Pleuellagerdeckel mit der Kennzeichnung (Pfeil) zueinander auf das Pleuel aufsetzen. Pleuelschrauben an Gewinde und Auflage mit Motoröl benetzen und anziehen.

 Einbaulage Pleuellager beachten. Die Ölbohrung in der Lagerschale muß mit der Ölbohrung in der Pleuelstange übereinstimmen, da sonst die Schmierung des Kolbenbolzens nicht gewährleistet ist.

Anziehdrehmoment: 40 Nm
(45 Nm bei Erstanzug)

Drehwinkelanzug: 90-100°



13 Kurbelwelle drehen und Freigängigkeit prüfen.

Anziehdrehmomente in Nm

Pleuelschraube	Drehmoment-Voranzug ¹⁾	40 (45) ²⁾
	Drehwinkelanzug	90-100°

¹⁾ Mutter bzw. Schraube an Gewinde und Auflage vor Montage mit Motoröl benetzt.

²⁾ Bei Erstanzug.

Sonderwerkzeuge

