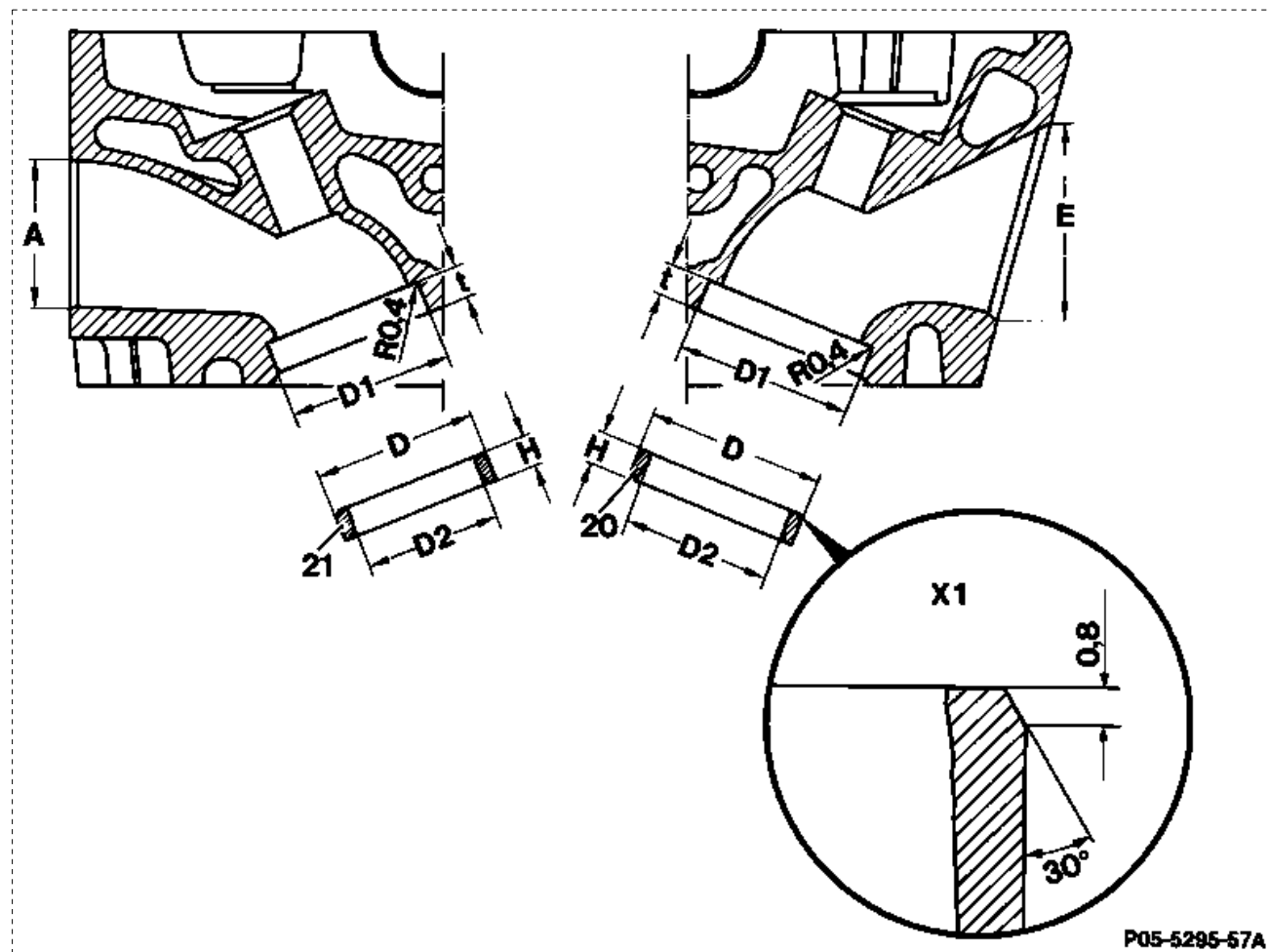


Vorausgegangene Arbeit:  
Ventilführungen geprüft (05-2845)



Ventilsitzringe (20 und 21) mit einem Ringsitz-Drehwerkzeug \_\_\_\_\_ herausdrehen.  
Bedienungsanleitung des Werkzeugherstellers \_\_\_\_\_ beachten.  
Grundbohrungs- (D1) mit Innenmeßgerät \_\_\_\_\_ messen.  
Ventilsitzringe (Normalstufe oder Reparaturstufe) entsprechend Überdeckung \_\_\_\_\_ auswählen.  
Bei Reparaturstufe, Grundbohrung \_\_\_\_\_ bearbeiten.  
Bei Reparaturstufe, Ventilsitzringe entsprechend Grundbohrung im Zylinderkopf \_\_\_\_\_ bearbeiten, Überdeckung beachten.  
Bei Reparaturstufe, Fase (X1) an Ventilsitzringen \_\_\_\_\_ drehen.  
Ventilsitzring mit flüssigem Stickstoff kühlen und mit einem geeigneten Dorn \_\_\_\_\_ einschlagen.  
Ventilsitze \_\_\_\_\_ bearbeiten (05-2910).

Motor		103.94		103.98	
Ventilsitzring		Einlaß	Auslaß	Einlaß	Auslaß
D1	Normalmaß	42,50 - 42,52	37,50 - 37,52	45,50 - 45,52	41,50 - 41,52
D	Normalmaß	42,59 - 42,60	37,59 - 37,60	49,59 - 45,60	41,59 - 41,60
Überdeckung der Ventil sitze im Zylinderkopf		0,07 - 0,10		0,07 - 0,10	

H	8,12 - 8,20	8,12 - 8,20
t	7,8 - 8,2	7,8 - 8,2
D2	36,2 31,2	39,2 35,2
Handelsübliches Werkzeug		
Zylinderkopf-Spannvorrichtung	z. B.	Firma Hunger, D 81375 München Bestell-Nr. 221.60.000
Ringsitz-Drehwerkzeug (Größe 2)	z. B.	Firma Hunger, D 81375 München Bestell-Nr. 220.03.110
Ventilsitz-Drehgerät	z. B.	Firma Hunger, D - 81375 München Typ VDSN 1/45/30, Bestell-Nr. 236.03.308
Prüfsatz für Ventilsitze	z. B.	Firma Hunger, D 81375 München Bestell-Nr. 216.93.300
Innenmeßgerät (Meßbereich 35 - 100 mm)		
Außenmikrometer (Meßbereich 25 - 50 mm)		