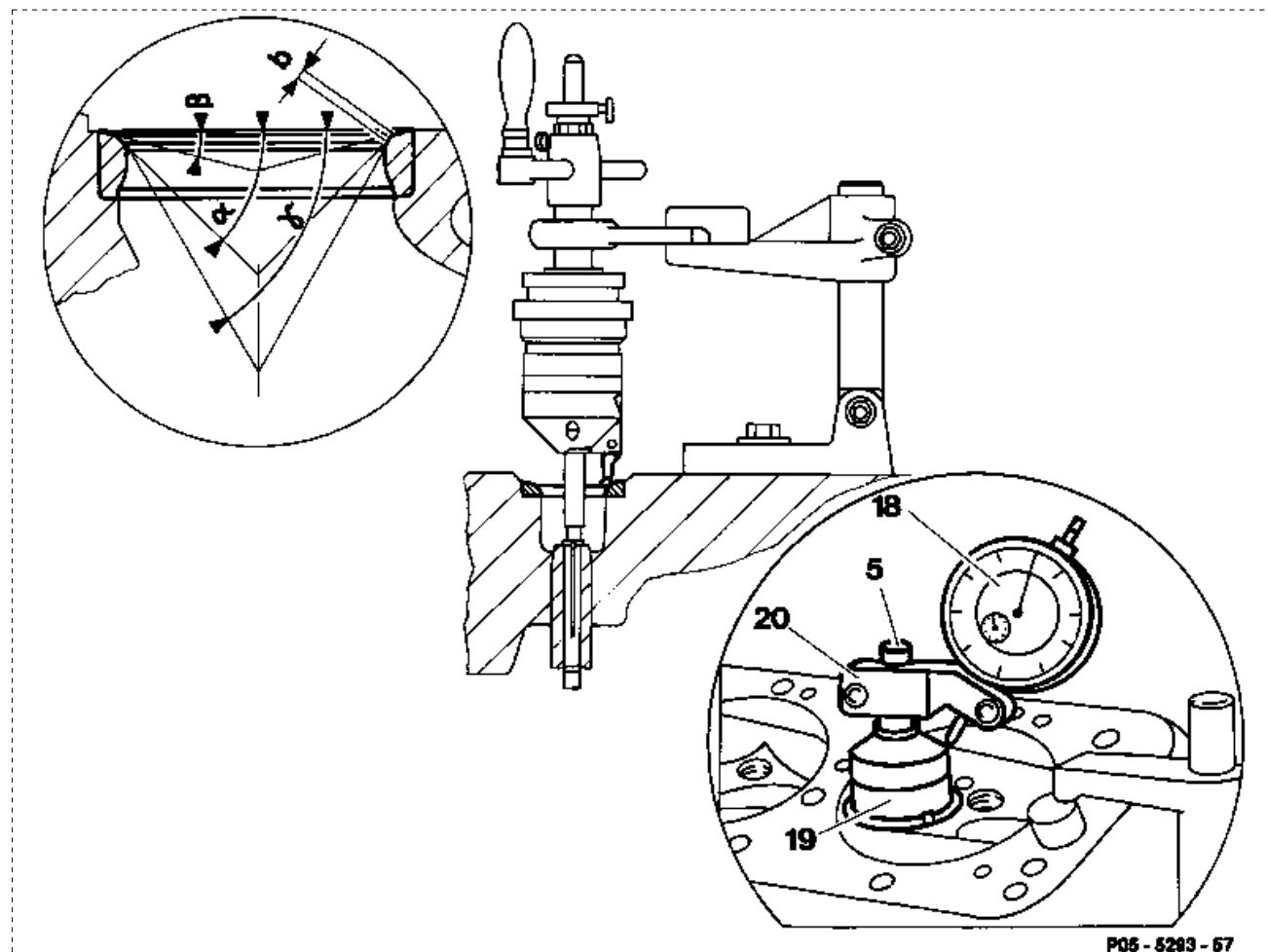
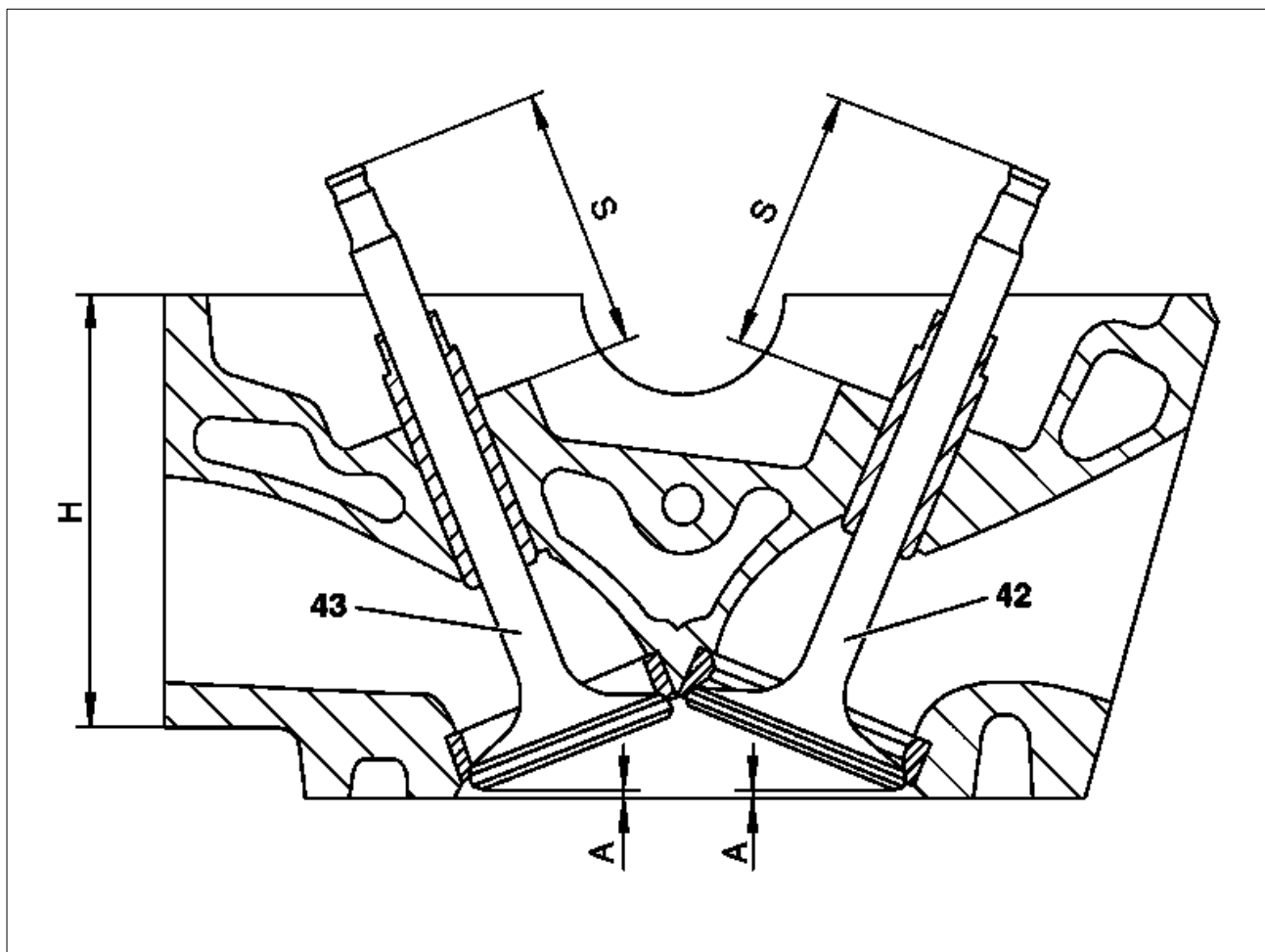


Vorausgegangene Arbeit:
Ventilführungen geprüft (05-2845)



Ventilsitze _____ bearbeiten.
Bedienungsanleitung des Werkzeugherstellers _____ beachten.
Maße entsprechend Tabelle _____ einhalten.
Dichtheit mit eingebautem Ventil _____ prüfen.
Ventilsitzbreite (b) _____ messen.
Falls erforderlich, Ventilsitzbreite (b) mit
Korrekturstahl 13 (Fa. Hunger) _____ korrigieren, (Winkel β und α).
Ventile einsetzen und Abstand (A) bzw. (S) _____ messen.
Grundstellung der hydraulischen Ventilspiel-
Ausgleichelemente _____ prüfen (05 -2130).

Daten	Einlaß	Auslaß
Ventilsitzbreite (b)	1,8 - 2,5 mm	1,5 - 2,5 mm
Ventilsitzwinkel (α)	45°	
Korrekturwinkel oben (β)	15°	
Korrekturwinkel unten (γ)	60°	
Zulässige Rundlaufabweichung des Ventilsitzes	0,05 mm	



P05-5510-57

Ventilabstand zur Zylinderkopf-Trennfläche bzw. Ventilschaftende bis Auflagefläche Zylinderkopf in mm

Motoren		103.94	103.98
Mindest-Abstand "A" bei neuen Ventilsitzringen und neuen Ventilen	Einlaß (42)	2,4	1,3
	Auslaß (43)	2,8	1,4
Größt-Abstand "A" bei bearbeiteten Ventilsitzringen und bearbeiteten Ventilen	Einlaß (42)	3,1	2,0
	Auslaß (43)	3,5	2,1
Abstand "S" Ventilschaftende bis Auflagefläche Zylinderkopf	Einlaß (42)	45,7 - 46,5	45,7 - 46,5
	Auslaß (43)	45,7 - 46,5	45,7 - 46,5

¹⁾ Am Motor 103.983 AMG sind die Ventilaufgaben am Zylinderkopf an Ein- und Auslaßventilen um 0,5 mm abgesenkt.

Handelsübliches Werkzeug

Zylinderkopf-Spannvorrichtung

z. B. Firma Hunger,
D 81309 München 70
Bestell-Nr. 221.60.000

Ventilsitz-Drehgerät

z. B. Firma Hunger,
D- 81309 München 70
Typ VDSN 1/45/30,
Bestell-Nr. 236.03.308

Prüfsatz für Ventilsitze	z. B.	Firma Hunger, D 81309 München 70 Bestell-Nr. 216.93.300
60°-Korrekturstahl Nr. 13 für Korrekturwinkel unten ()	z. B.	Firma Hunger, D 81309 München 70 Bestell-Nr. 216.64.622