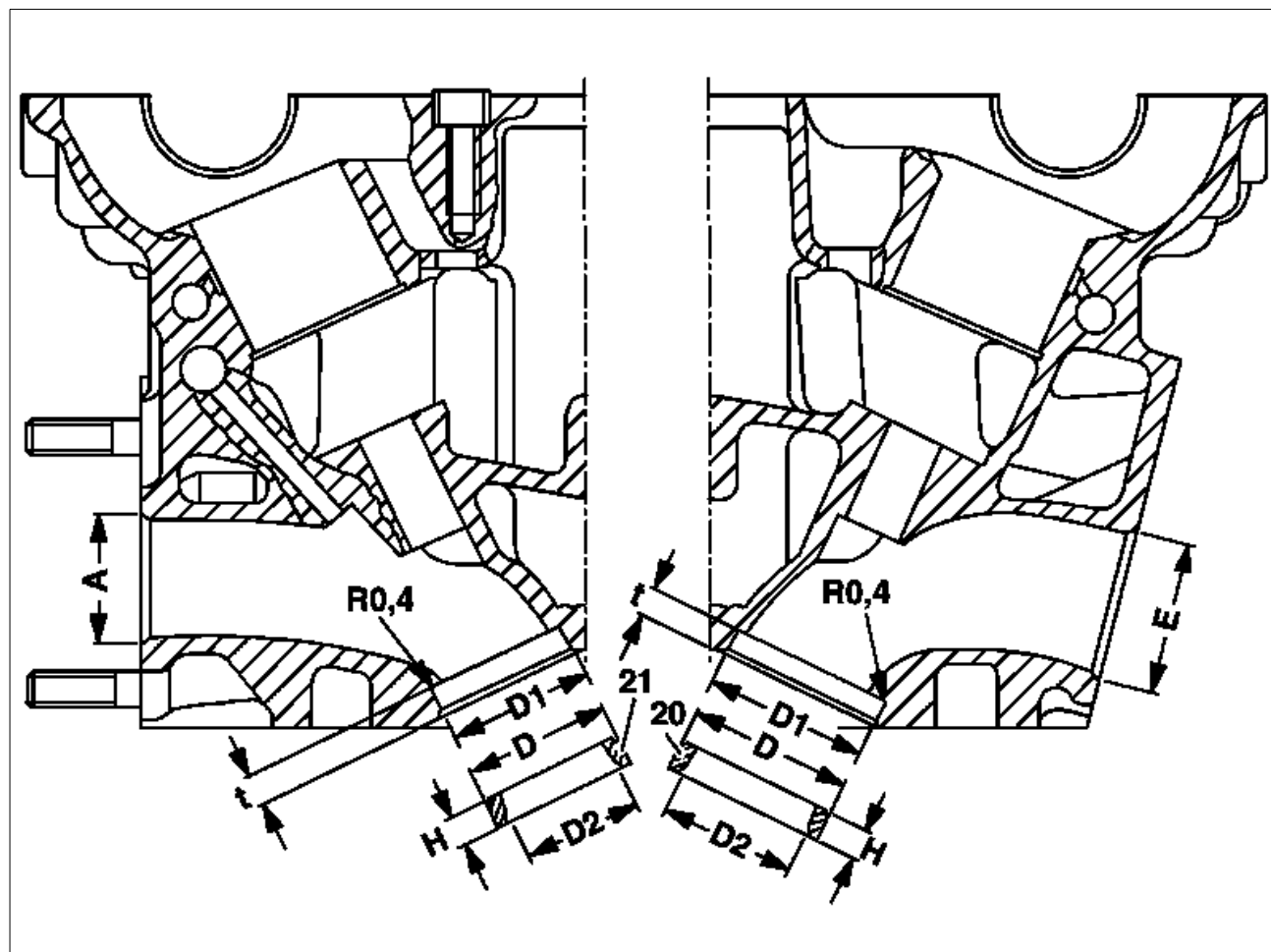


Vorausgegangene Arbeit:
Ventilführungen geprüft (05-2845)

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und Richtzeiten



P05-5500-57

Ventilsitzringe (20 und 21) mit einem Ringsitzdrehwerkzeug	herausdrehen.
Bedienungsanleitung des Werkzeugherstellers	beachten.
Grundbohrungsdurchmesser (D1) mit Innenmeßgerät	messen.
Ventilsitzringe (Normalstufe oder Reparaturstufe) entsprechend Überdeckung	auswählen.
Bei Reparaturstufe, Grundbohrung	bearbeiten.
Bei Reparaturstufe, Sitzringbohrung entsprechend Ventilsitzring	Überdeckung beachten.
Ventilsitzring mit flüssigem Stickstoff kühlen und mit einem geeigneten Dorn	einsetzen.
Ventilsitze	bearbeiten (05-2910).

Daten in mm

Bohrung-Ventilsitzring		Einlaß	Auslaß
D1	Normalmaß- Zylinderkopf	36 H6	32 H6
D	Normalmaß- Ventilsitzring	36,1 bis 36,12	32,1 bis 32,12
Reparaturstufe			
D1	Reparaturmaß- Zylinderkopf	37,2 H6	33,2 H6
D	Reparaturmaß- Ventilsitzring	37,3	32,3

t	5,6 bis 5,9	
D2	30	25,6
Handelsübliche Werkzeuge		
Zylinderkopf-Spannvorrichtung	z. B.	Firma Hunger 81375 München Bestell-Nr. 221.60.000
Ringsitz-Drehwerkzeug	z. B.	Firma Hunger 81375 München Größe 2, Bestell-Nr. 220.03.110
Ventilsitz-Drehgerät (Größe 2)	z. B.	Firma Hunger 81375 München Typ VDSN 1/45/30 Bestell-Nr. 236.03.308
Prüfsatz für Ventilsitze	z. B.	Firma Hunger 81375 München Bestell-Nr. 216.93.300
Innenmeßgerät (Meßbereich 35 - 100 mm)	z. B.	Firma Mahr, 73730 Esslingen Bestell-Nr. 844 N
Außenmikrometer (Meßbereich 25 - 50 mm)	z. B.	Firma Mahr, 73730 Esslingen Bestell-Nr. 40 S H