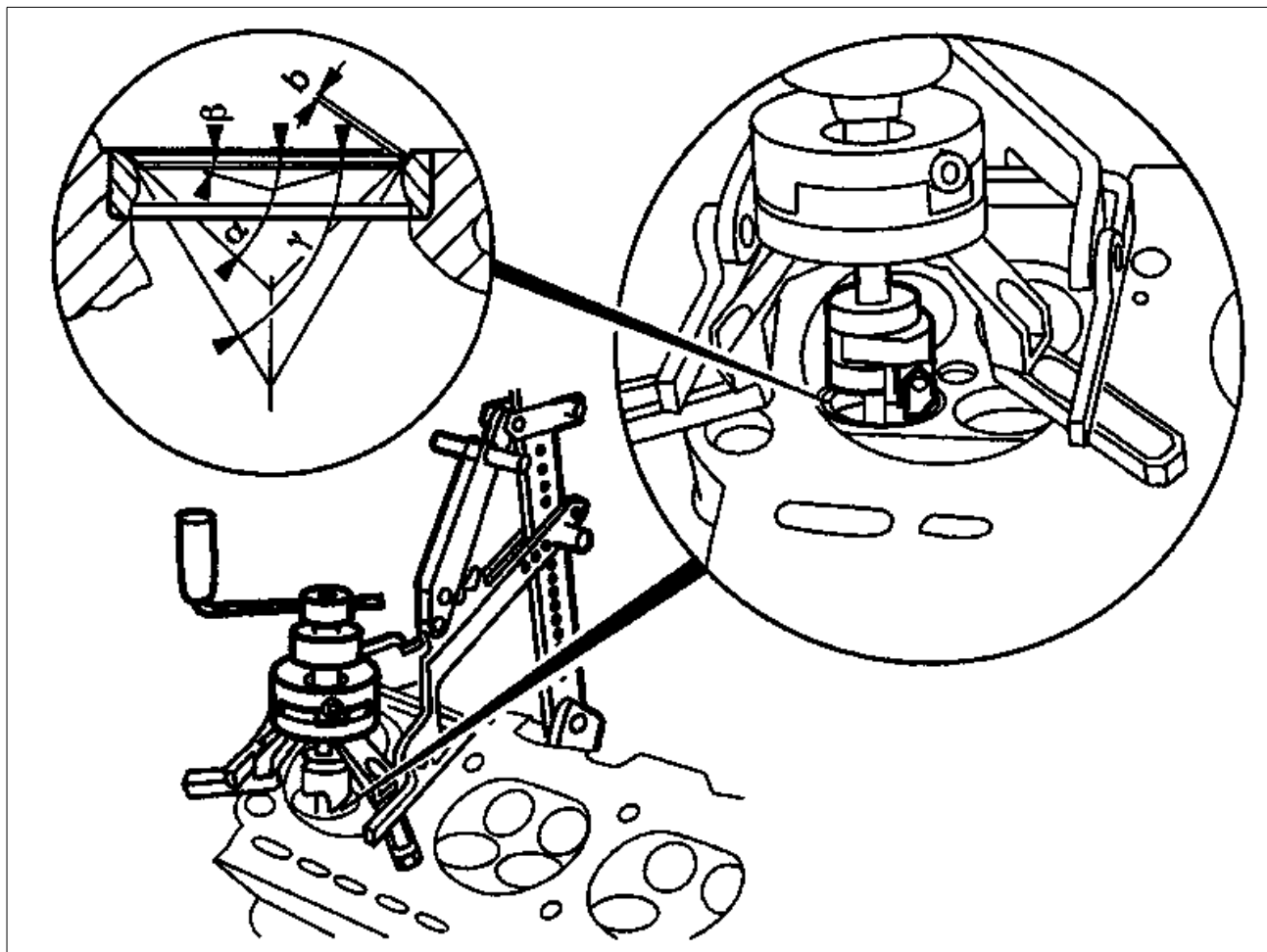


Vorausgegangene Arbeit:
Ventilführungen geprüft (05-2845)

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



P05-5456-57

Ventilsitze _____ bearbeiten.

Hinweis
Bedienungsanleitung des Werkzeugherstellers beachten.
Fa. SERDI Formdrehstuhl Nummer 41196 verwenden.
Fa. Hunger Drehstuhl Nummer 23m oder 24m verwenden.

Maße _____ entsprechend Tabelle einhalten.
Dichtheit mit eingebautem Ventil _____ prüfen.

Ventilsitzbreite (b) _____ messen.

Hinweis
Falls erforderlich, Ventilsitzbreite (b) mit Korrekturstählen (Fa. Hunger) 23m und 24m korrigieren, (Winkel und).

Ventile _____ einsetzen und Abstand von Ventilschaftende bis Nockenwellenlager-Grund messen, siehe (01-4180).

Daten		Einlaß-, Auslaßventil	
Ventilsitzbreite (b)		0,90 - 1,10 mm	
Ventilsitzwinkel ()		45°	
Korrekturwinkel oben ()		30°	
Korrekturwinkel unten ()		60°	
Zulässige Rundlaufabweichung des Ventilsitzes		0,03 mm	
Handelsübliche Werkzeuge			
Ventilsitz-Drehgerät	z. B.	Fa. SERDI GmbH Bregenzstr. 69 88131 Lindau	
Formdrehstahl	z. B.	Fa. SERDI GmbH Bregenzstr. 69 88131 Lindau Bestell-Nr. 41196	
Zylinderkopf-Spannvorrichtung	z. B.	Fa. Hunger 81375 München 70 Bestell-Nr. 221.60.000	
Ventilsitz-Drehgerät	z. B.	Fa. Hunger 81375 München 70 Typ VSDN 1/45/30 Bestell-Nr. 236.03.308	
Prüfsatz für Ventilsitze	z. B.	Fa. Hunger 81375 München 70 Bestell-Nr. 216.93.300	
Drehstähle für Ventilsitz und Korrekturwinkel () und () 23m 24m	z. B.	Fa. Hunger 81375 München 70 Bestell-Nr. 216.64.235 Bestell-Nr. 216.62.170	