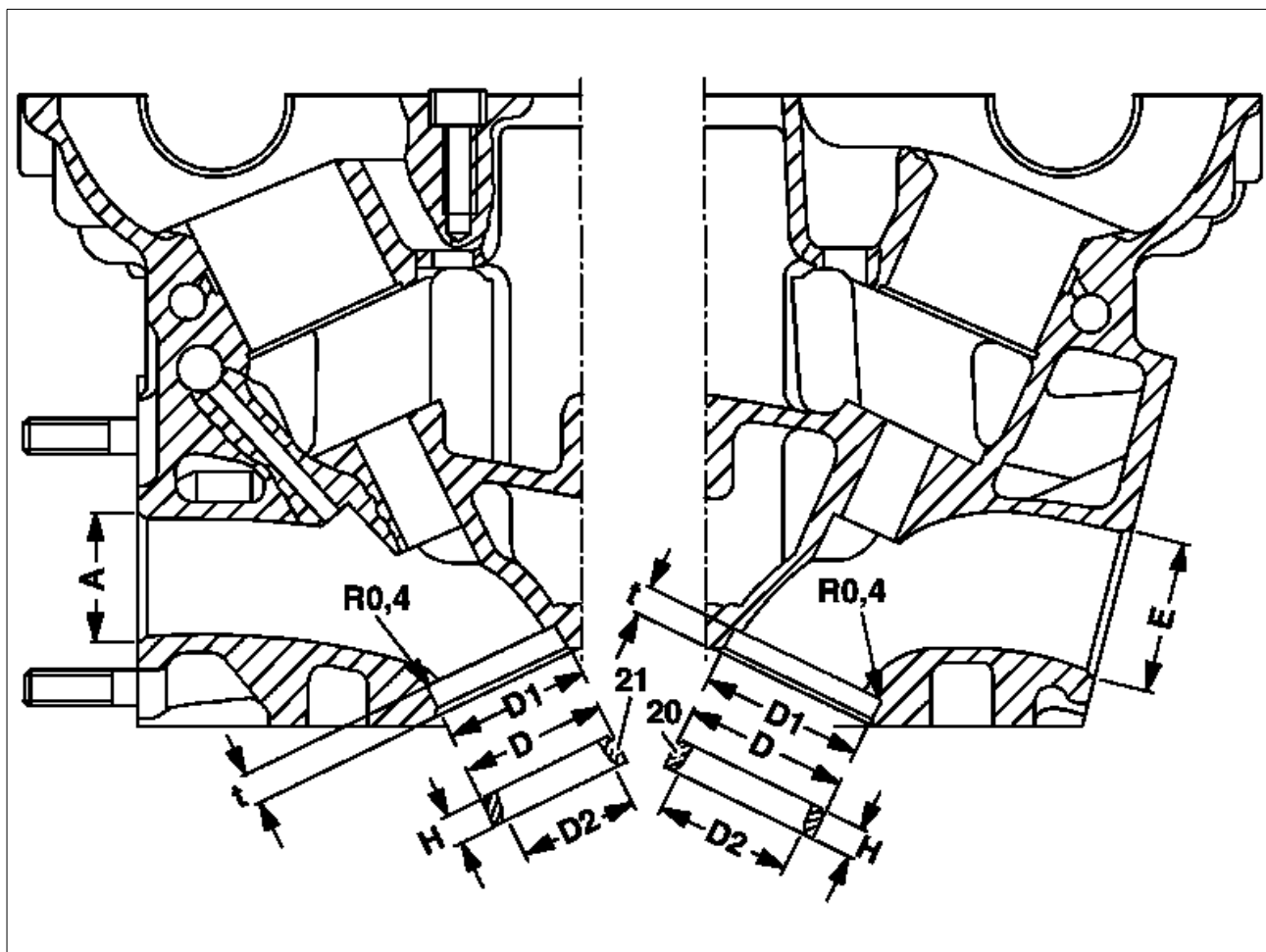


Vorausgegangene Arbeit:  
Ventilführungen geprüft (05-2845)

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



P05-5500-57

Ventilsitzringe (20 und 21) mit einem Ringsitzdrehwerkzeug

herausdrehen.

Bedienungsanleitung des Werkzeugherstellers  
Grundbohrungsdurchmesser (D1) mit Innenmeßgerät

beachten.

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).

Motor

119.960/970/972/974

| Bohrung- Ventilsitzring |                            | Einlaß         | Auslaß         |
|-------------------------|----------------------------|----------------|----------------|
| D1                      | Normalmaß- Zylinderkopf    | 39 H6          | 34 H6          |
| D                       | Normalmaß- Ventilsitzring  | 39,1 bis 39,09 | 34,1 bis 34,09 |
| Reparaturstufe          |                            |                |                |
| D1                      | Reparaturmaß- Zylinderkopf | 40,2 H6        | 35 ,2 H6       |

|   |                              |                |   |
|---|------------------------------|----------------|---|
| D                                       | Reparaturmaß- Ventilsitzring | 40,3           | 35,3  |
| t                                       |                              | 7,8 bis 7,9    |   |
| D2                                      |                              | 38,47          | 25,6  |
| Motor                                   |                              |                |   |
| 119.971/975/980/981/982/985             |                              |                |   |
| Bohrung- Ventilsitzring                 |                              | Einlaß         | Auslaß  |
| D1                                      | Normalmaß- Zylinderkopf      | 36 H6          | 34 H6   |
| D                                       | Normalmaß- Ventilsitzring    | 36,1 bis 36,09 | 34,1 bis 34,09  |
| Reparaturstufe                          |                              |                |   |
| D1                                      | Reparaturmaß- Zylinderkopf   | 37,2 H6        | 35 ,2 H6  |
| D                                       | Reparaturmaß- Ventilsitzring | 37,3           | 35,3  |
| t                                       |                              | 7,8 bis 7,9    |   |
| D2                                      |                              | 35,47          | 33,47   |
| Handelsübliche Werkzeuge                |                              |                |   |
| Zylinderkopf-Spannvorrichtung           |                              | z. B.          | Firma Hunger<br>81375 München<br>Bestell-Nr. 221.60.000                     |
| Ringsitz-Drehwerkzeug                   |                              | z. B.          | Firma Hunger<br>81375 München<br>Größe 2, Bestell-Nr. 220.03.110            |
| Ventilsitz-Drehgerät (Größe 2)          |                              | z. B.          | Firma Hunger<br>81375 München<br>Typ VDSN 1/45/30<br>Bestell-Nr. 236.03.308 |
| Prüfsatz für Ventilsitze                |                              | z. B.          | Firma Hunger<br>81375 München<br>Bestell-Nr. 216.93.300                     |
| Innenmeßgerät (Meßbereich 35 - 100 mm)  |                              | z. B.          | Firma Mahr,<br>73730 Esslingen<br>Bestell-Nr. 844 N                         |
| Außenmikrometer (Meßbereich 25 - 50 mm) |                              | z. B.          | Firma Mahr,<br>73730 Esslingen<br>Bestell-Nr. 40 S H                        |