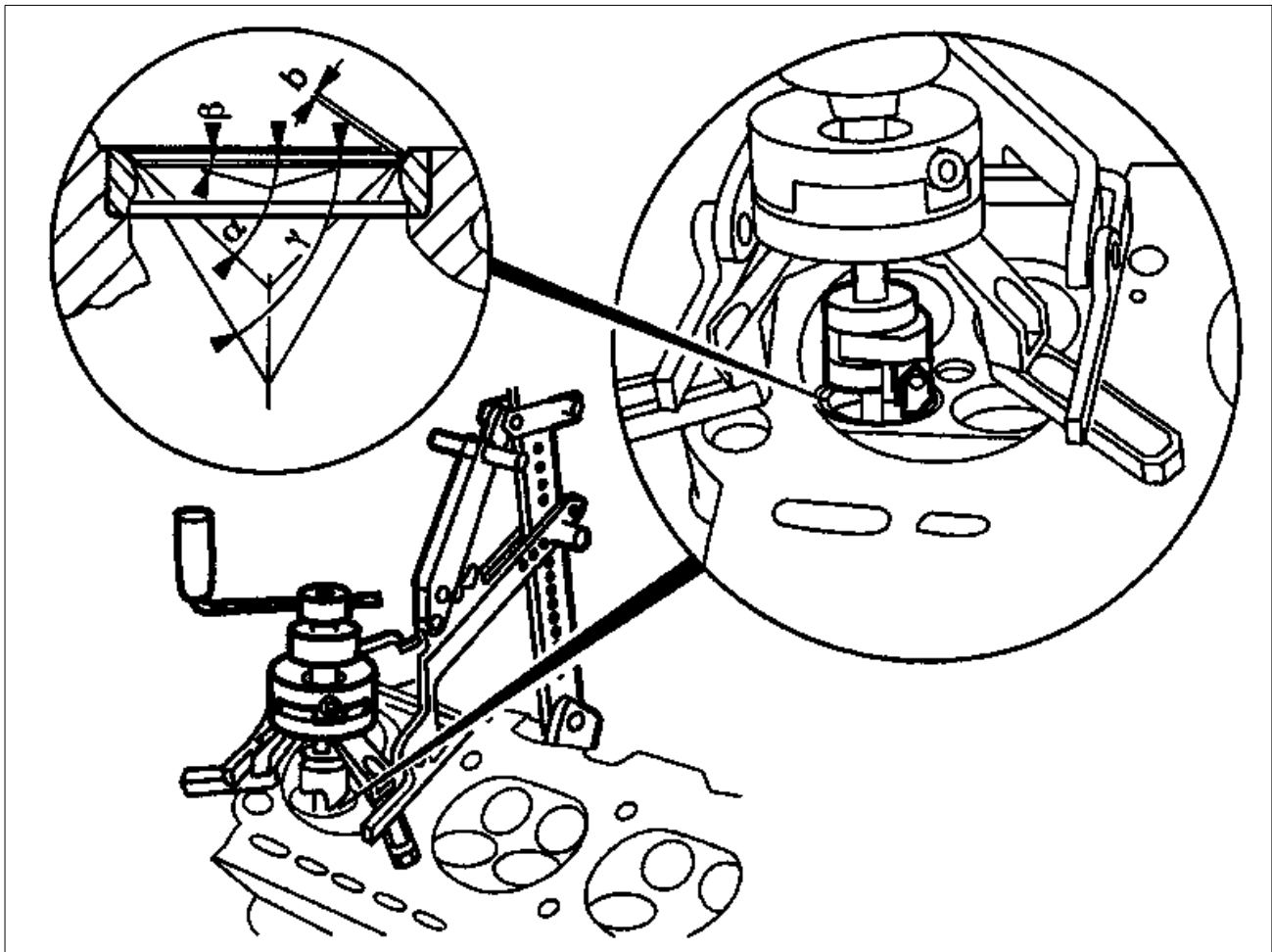


Vorausgegangene Arbeit:
Ventilführungen geprüft (05-2845)

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



P05-5456-57

Ventilsitze bearbeiten.

Hinweis

Bedienungsanleitung des Werkzeugherstellers beachten.

Fa. SERDI Formdrehstahl Nummer 41196 verwenden.

Fa. Hunger Drehstuhl Nummer 23m oder 24m verwenden.

Kontrollmaß (T)

zwischen Ventilschaftende und Nockenwellenlagergrund messen (siehe Zylinderkopf-Trennfläche prüfen, planbearbeiten 01-4180).



Bei Unterschreiten des Maßes (T) ist kein korrekter Ventilspielausgleich mehr gegeben. In diesem Fall muß der Ventilsitz oder der Zylinderkopf erneuert werden.

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 (T) messen, siehe (01-4180).



Bei planarbeiten am Zylinderkopf und nachsetzen der Ventilsitze, sind grundsätzlich die Ventile zu erneuern.

Daten		Einlaß-, Auslaßventil
Ventilsitzbreite (b)	Einlaß	0,80 - 1,10 mm
Ventilsitzbreite (b)	Auslaß	1,00 - 1,20 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