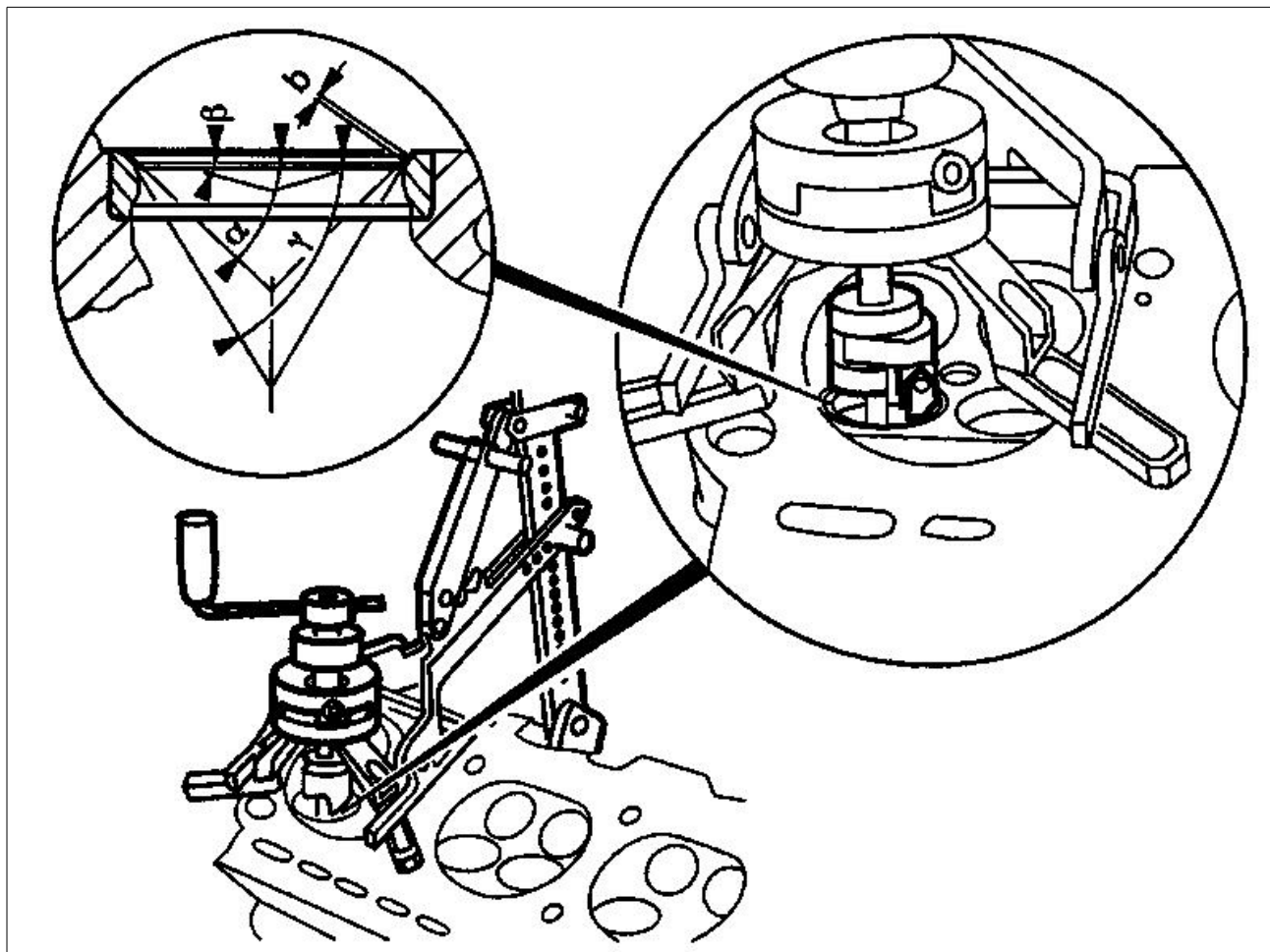


Vorausgegangene Arbeit:

Ventilführungen geprüft (05-2845)



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 α und β).

Ventile _____ einsetzen und Abstand von Ventilschaftende bis Nockenwellenlager-Grund messen.

Daten		Einlaß-, Auslaßventil	
Ventilsitzbreite (b)		0,90 - 1,10 mm	
Ventilsitzwinkel (α)		45°	
Korrekturwinkel oben (β)		35°	
Korrekturwinkel unten (γ)		58°	
Zulässige Rundlaufabweichung des Ventilsitzes		0,03 mm	
Handelsübliche Werkzeuge			
Ventilsitz-Drehgerät	z. B.	Fa. SERDI GmbH Bregenzstr. 69 D-88131 Lindau	
Formdrehstahl	z. B.	Fa. SERDI GmbH Bregenzstr. 69 D-88131 Lindau Bestell-Nr. 41196	
Zylinderkopf-Spannvorrichtung	z. B.	Fa. Hunger D-80000 München 70 Bestell-Nr. 221.60.000	
Ventilsitz-Drehgerät	z. B.	Fa. Hunger D-85356 München Typ VSDN 1/45/30 Bestell-Nr. 236.03.308	
Prüfsatz für Ventilsitze	z. B.	Fa. Hunger D-85356 München Bestell-Nr. 216.93.300	
Drehstähle für Ventilsitz und Korrekturwinkel (β) und (γ) 23m 24m	z. B.	Fa. Hunger D-85356 München Bestell-Nr. 216.64.235 Bestell-Nr. 216.62.170	