

Inspektion der Ventilsitze

Außer den Angaben auf S. 3-16 im Hauptbuch ist folgendes zu beachten:

Ventilsitzbreite

Einlaß, Auslaß: 0,5–1,0 mm

Ventilsitz-Außendurchmesser

Einlaß: 28,3–28,5 mm

Auslaß: 24,3–24,5 mm

Nacharbeiten der Ventilsitze

Außer den Angaben auf S. 3-16 im Hauptbuch ist folgendes zu beachten:

- Für die Verwendung des Ventilsitz-Fräsersatzes sind die Anleitungen des Herstellers zu beachten.

Ventilsitz-Fräsersatz

Teilenummer: 57001-1110

Ventilfräser im Satz

Einlaßventil

45° – ø32,0 57001-1115

32° – ø30,0 57001-1120

60° – ø30,0 57001-1123

Auslaßventil

45° – ø27,5 57001-1114

32° – ø28,0 57001-1119

60° – ø30,0 57001-1123

Halter und Stange

Halter – ø5,5 57001-1125

Stange 57001-1128

Hinweise für den Ausbau des Zylinders

- Ein sauberes Tuch unten um den Kolben wickeln, damit er zum Ausbau festgehalten wird und keine Teile sowie Schmutz in das Kurbelgehäuse fallen.
- Für den Ausbau des Kolbenbolzens das Kolbenbolzen-Abziehwerkzeug (Spezialwerkzeug) verwenden, wenn der Bolzen stramm sitzt.



A. Kolbenbolzen-Abziehwerkzeug: 57001-910

B. Adapter: 57001-912

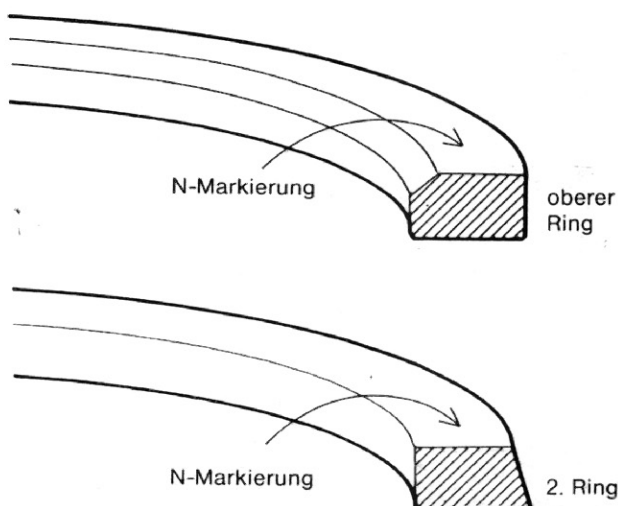
Hinweise für den Einbau des Kolbens und des Zylinders

VORSICHT

- Kolbenbolzen-Sicherungsringe nicht wiederverwenden, da sie beim Ausbau beschädigt und verformt werden. Ein wiederverwendeter Ring kann herausfallen und die Zylinderwand beschädigen.

- Den oberen und den 2. Kolbenring nicht miteinander vertauschen.

Querschnitt der Kolbenringe



Zylinder, Kolben

Ausbau des Zylinders

- Vor dem Ausbau des Zylinders sind folgende Teile zu entfernen:
 - Zylinderkopfdeckel
 - Vergaser
 - Nockenwellen
 - Zylinderkopf
 - Kühlerschlauch (an der Zylinderseite)