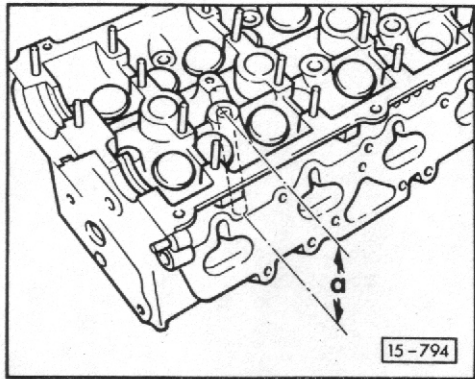


◄ Abb. 1 Zylinderkopf auf Verzug prüfen

- Mit Haarlineal an mehreren Stellen messen.
Verzug: max. 0,1 mm.



◄ Abb. 2 Zylinderkopf nacharbeiten

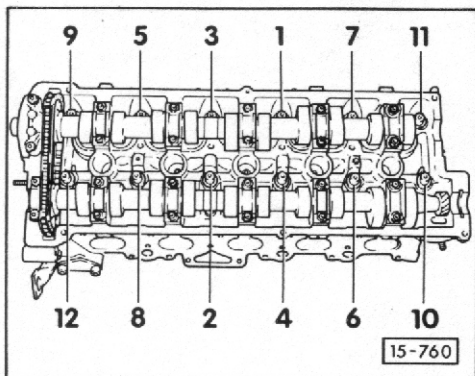
- Nacharbeiten des Zylinderkopfes (Plan-schleifen) ist zulässig bis zum Mindestmaß $a = 118,1$ mm (durch Schraubenbohrung gemessen).

15-5

ZYLINDERKOPF EINBAUEN

Hinweise:

- Zylinderkopfschrauben ersetzen.
- In den Sacklöchern der Zylinderkopfschrauben im Zylinderblock darf sich kein Öl oder Kühlmittel befinden.
- Vor Aufsetzen des Zylinderkopfes Kurbelwelle und Nockenwellen im Zylinderkopf auf OT-Zylinder 1 stellen.
- Zylinderkopfdichtung auf Zentrierstifte auflegen: Kennzeichnung "OBEN" bzw. Teile-Nr. muß zum Zylinderkopf zeigen (Lochbild beachten).
- Zylinderkopf aufsetzen, Zylinderkopfschrauben ansetzen und handfest anziehen.
- ◄ - Zylinderkopfschrauben nacheinander in insgesamt drei Stufen anziehen - Reihenfolge siehe Abb.



Anzugsdrehmomente (Motor kalt):

- Stufe I = 40 Nm
- Stufe II = 60 Nm
- Stufe III = $1/2$ Umdrehung (180°) ohne abzusetzen mit starrem Schlüssel weiterdrehen (2 x 90° weiterdrehen ist ebenfalls zulässig).

Hinweise:

- Das Lösen der Schrauben erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Weiteres Nachziehen der Schrauben ist nicht erforderlich.

15-6