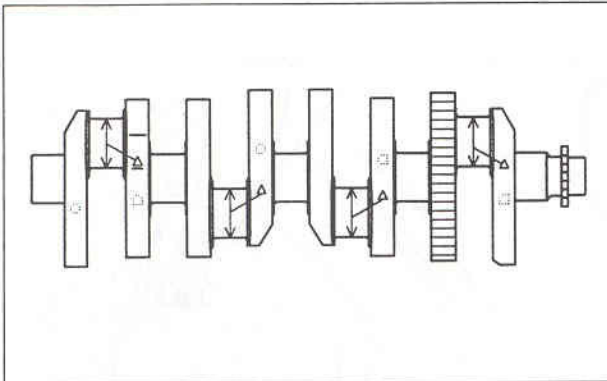


Markierungen für Pleuelzapfen-Durchmesser

Keine: 33,984 - 33,992 mm
 O: 33,993 - 34,000 mm



Δ: Durchmessermarkierungen für Pleuelzapfen, „O“-Markierung oder keine Markierung

- Den Pleuelfuß-Innendurchmesser messen und die einzelnen Pleuel entsprechend dem Innendurchmesser markieren.

ANMERKUNG:

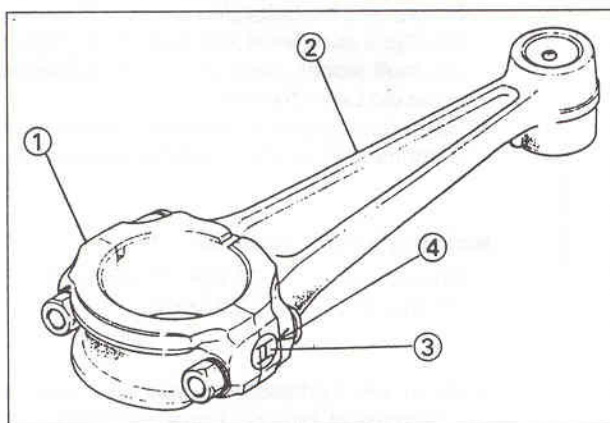
Die Lagerdeckelmuttern mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen (siehe Explosionszeichnung).
 Die am Pleuelfuß schon vorhandene Markierung sollte möglichst mit dieser Messung übereinstimmen.

VORSICHT:

Nach dem Meßvorgang die Pleuelschrauben und Muttern erneuern.

Markierungen für Pleuelfuß-Innendurchmesser

Keine: 37,000 - 37,008 mm
 O: 37,009 - 37,016 mm

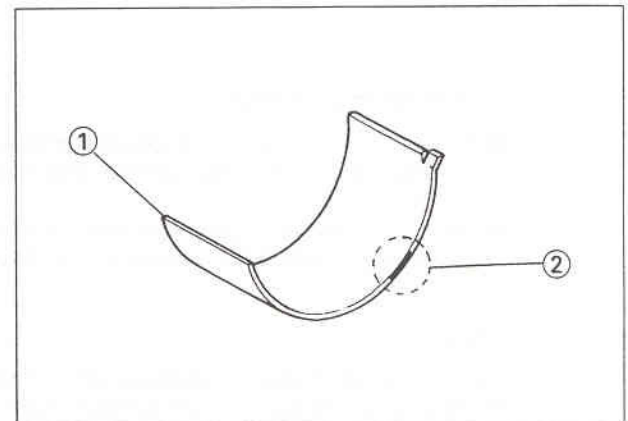


1. Pleuelfuß-Lagerdeckel
2. Pleuel
3. Gewichtsmarkierung (Buchstabe)
4. Durchmessermarkierung, „O“-Markierung oder keine Markierung

- Die vorgeschriebenen Lagereinsätze gemäß Kombination der Markierung an Pleuel und Pleuelzapfen auswählen.

Auswahl der Pleuelfuß-Lagereinsätze:

Markierung des Durchmessers der Pleuelfußbohrung	Markierung des Pleuelzapfendurchmessers	Lagereinsatz	
		Farbe	Teilenummer
O	Keine	Blau	92028-1623
Keine	Keine	Schwarz	92028-1624
O	O		
Keine	O	Braun	92028-1625



1. Lagereinsatz 2. Farbmarkierung

- Die neuen Einsätze in das Pleuel einbauen und das Spiel zwischen Einsatz und Lagerzapfen mit einer Plastlehre messen.
- MoS2 Fett auf die obere Innenfläche des Pleuelfußes auftragen (zwischen Pleuelfuß und Lagereinsatz, siehe Abschnitt Einbau der Pleuel).

VORSICHT:

Kein MoS2 Fett auf die Innenfläche des Pleuelfuß-Lagerdeckels auftragen (zwischen Pleuelfuß-Lagerdeckel und Lagereinsatz).

Verschleiß der Pleuelzapfen-Hauptlagereinsätze und der Pleuelzapfen

- Das Spiel zwischen Pleuelzapfen-Hauptlagereinsatz und Pleuelzapfen mit einer Plastlehre messen.