Nacharbeiten der Ventilsitze

● Für das Nacharbeiten der Ventilsitze die Ventilsitzfräser (Spezialwerkzeug) verwenden.

Ventilsitzfräser

Einlaßventile:	**45° - ø 32**	**57001-1115**
	32° - ø 30	**57001-1120**
	60° - ø 30	**57001-1123**
Auslaßventile:	**45° - ø 27,5**	**57001-1114**
	32° - ø 28	**57001-1119**
	60° - ø 30	**57001-1123**

Halter und Stange

Halter:	**57001-1330**
Stange:	**57001-1128**

★ Wenn keine Anleitungen des Herstellers vorhanden sind, ist nach folgendem Ablauf vorzugehen.

Vorbemerkungen für den Einsatz der Ventilsitzfräser:

1. Dieser Ventilsitzfräser wurde für die Instandsetzung von Ventilsitzen entwickelt. Der Fräser darf deshalb nicht für andere Zwecke eingesetzt werden.
2. Den Ventilsitzfräser nicht fallen lassen oder anstoßen, da die Diamantteilchen abgehen können.
3. Vor dem Schleifen der Ventilsitze etwas Motoröl auf den Ventilsitzfräser auftragen. Am Fräser haftende abgeschliffene Metallteilchen mit Reinigungsöl abwischen.

ANMERKUNG:

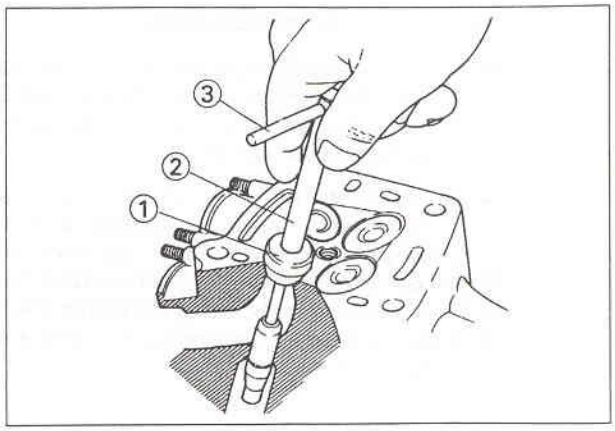
Für das Entfernen der Metallteilchen keine Drahtbürste verwenden, da hierbei die Diamantteilchen abgerieben werden.

4. Den Halter und den Fräser mit einer Hand betätigen. Nicht zuviel Kraft auf den Diamantteil aufwenden.

ANMERKUNG:

Vor dem Schleifen Motoröl auf den Fräser auftragen und während der Bearbeitung am Fräser haftende abgeschliffene Metallteilchen mit einem Reinigungsöl abwaschen.

5. Nach Beendigung der Arbeiten den Fräser mit Reinigungsöl abwaschen und für die Lagerung eine dünne Schicht Motoröl auftragen.



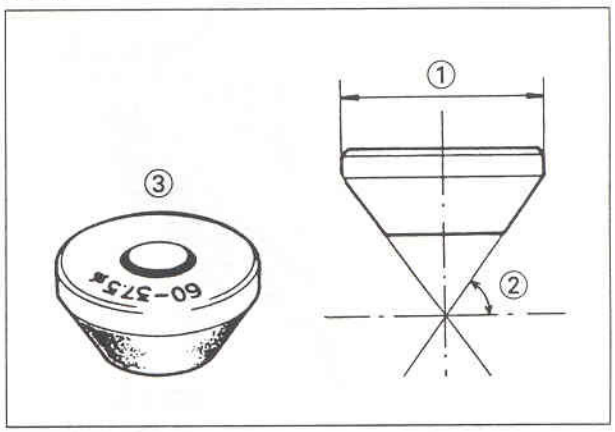
1. Fräser
2. Fräserhalter: 57001-1330
3. Stange: 57001-1128

In den Fräser eingeprägte Markierungen:

Die an der Rückseite des Fräser eingeprägten Markierungen haben folgende Bedeutungen:

60° ..... Fräswinkel
37,5 ø ..... Außendurchmesser des Fräsers

Fräser



1. Außendurchmesser des Fräsers
2. Fräswinkel
3. Fräser

Arbeitsablauf:

● Die Sitzfläche sorgfältig reinigen.
● Prüftusche auf die Sitzfläche auftragen.
● Einen 45° Fräser an den Halter montieren und in die Ventilführung schieben.
● Leicht auf den Griff drücken und das Werkzeug nach rechts oder links drehen. Die Sitzfläche schleifen, bis sie glatt ist.

VORSICHT:

Den Ventilsitz nicht zu viel schleifen. Übermäßiges Schleifen verringert das Ventilspiel, denn das Ventil geht dann zu tief in den Zylinderkopf. Wenn das Ventil zu weit in den Zylinderkopf geht, kann das Spiel nicht mehr nachgestellt werden; der Zylinderkopf muß dann ausgewechselt werden.