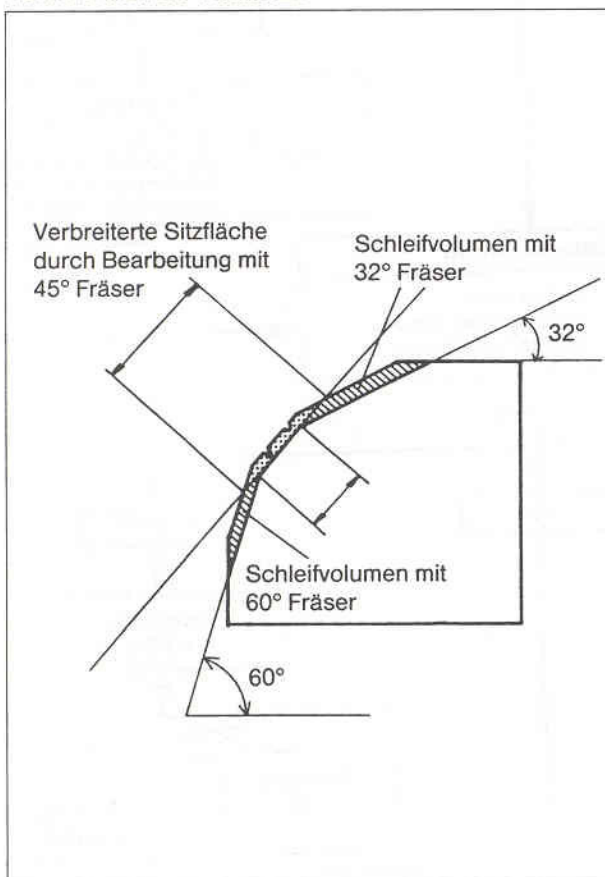


- Den Außendurchmesser der Sitzfläche mit einer Schieb-  
lehre messen.
- ★ Wenn der Außendurchmesser der Sitzfläche zu klein ist,  
muß die 45° Bearbeitung wiederholt werden, bis der  
Durchmesser im vorgeschriebenen Bereich liegt.
- ★ Wenn der Außendurchmesser der Sitzfläche zu groß ist,  
ist die nachstehend beschriebene 32° Bearbeitung  
durchzuführen.
- ★ Wenn der Außendurchmesser der Sitzfläche im vorge-  
schriebenen Bereich liegt, ist die Sitzbreite wie nach-  
stehend beschrieben zu messen.
- Den Sitz unter einem Winkel von 32° schleifen, bis der  
Außendurchmesser im vorgeschriebenen Bereich liegt.
- Für die 32° Bearbeitung einen 32° Fräser an den Halter  
montieren und in die Ventilführung schieben.
- Den Halter jeweils um eine Umdrehung drehen und dabei  
leicht nach unten drücken. Nach jeder Umdrehung den  
Sitz kontrollieren.

**VORSICHT:**

Der 32° Fräser nimmt sehr schnell Material ab. Der Außen-  
durchmesser muß deshalb häufig kontrolliert werden,  
damit übermäßiges Schleifen vermieden wird.

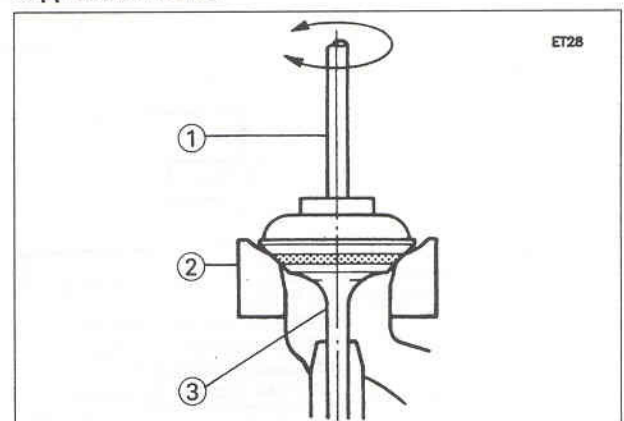
**Nacharbeiten der Ventilsitze**



- Nach der 32° Bearbeitung nochmals den Außendurch-  
messer messen.
- Mit einer Schieb-  
lehre am Umfang des Sitzes an meh-  
reren Stellen die Breite der 45° Fläche des Sitzes mes-  
sen.

- ★ Wenn die Sitzbreite zu schmal ist, die 45° Bearbeitung  
solange wiederholen, bis der Sitz etwas zu breit ist und  
dann die Messung des Außendurchmessers wie oben  
beschrieben wiederholen.
- ★ Wenn der Sitz zu breit ist, die nachstehende 60° Bearbei-  
tung ausführen.
- ★ Wenn die Sitzbreite im vorgeschriebenen Bereich liegt,  
ist das Ventil wie nachstehend beschrieben zu läppen.
- Den Sitz unter einem 60° Winkel schleifen, bis die Sitzflä-  
che im vorgeschriebenen Bereich liegt.
- Für die 60° Bearbeitung einen 60° Fräser an den Halter  
montieren und die Ventilführung schieben.
- Den Halter drehen und dabei leicht nach unten drücken.
- Nach der 60° Bearbeitung die Messung der Sitzbreite  
wie oben beschrieben wiederholen.
- Wenn Sitzbreite und Außendurchmesser im vorge-  
schriebenen Bereich liegen, muß das Ventil geläppt wer-  
den.
- An verschiedenen Stellen des Ventiltellers etwas grobe  
Schleifpaste auf das Ventil auftragen.
- Das Ventil gegen den Sitz drehen, bis durch die Schleif-  
paste sowohl am Sitz als auch am Ventil eine glatte pas-  
sende Fläche entsteht.
- Diesen Arbeitsgang mit einer feinen Schleifpaste wieder-  
holen.
- Die Sitzfläche sollte etwa in der Mitte der Ventilsitzfläche  
markiert sein.
- ★ Wenn die Sitzfläche nicht an der richtigen Stelle des Ven-  
tils ist muß geprüft werden, ob es das richtige Ventil ist.  
Wenn das Ventil richtig ist, ist es vielleicht zu viel bearbei-  
tet; es muß dann ausgewechselt werden.
- Vor dem Zusammenbau darauf achten, daß die Schleif-  
paste vollständig entfernt wird.
- Wenn der Motor zusammengebaut ist, muß das Ventil-  
spiel eingestellt werden (siehe Einstellen des Ventil-  
spiels).

**Läppen des Ventils**



1. Läppwerkzeug  
2. Ventilsitz

3. Ventil