

Nachstellen des Ventilspiels

- ★ Wenn das Ventilspiel nicht stimmt, muß es nachgestellt werden.
- Die Kontermutter der Einstellschraube lösen.
- Die Einstellschraube drehen, bis das Spiel stimmt.
- Die Kontermutter festziehen.
- Impulsgeberdeckel und Dichtung aufsetzen.
- Zylinderkopfdeckel montieren.
- Den Benzintank aufsetzen.

Prüfen der Ventilsitze

- Das Ventil ausbauen (siehe Zerlegung und Zusammenbau des Zylinderkopfs).
- Prüftusche auf den Ventilsitz auftragen.
- Das Ventil in die Führung drücken.
- Das Ventil mit einem Läppschlüssel gegen den Sitz drehen.
- Das Ventil herausziehen und das Sitzmuster am Ventilteller prüfen. Das Muster muß die korrekte Breite haben und rundherum gleichmäßig sein.

Breite der Ventilsitzfläche

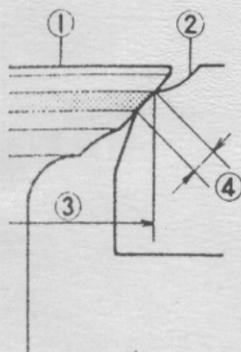
Einlaß:	0,5 - 1,0 mm
Auslaß:	0,5 - 1,0 mm

ANMERKUNG

- Ventilschaft und Führung müssen in gutem Zustand sein, da sonst diese Prüfung wertlos ist.

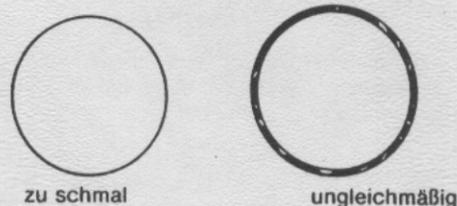
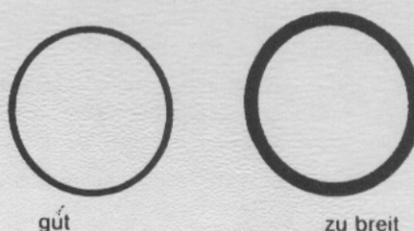
- ★ Wenn das Ventilsitzmuster nicht einwandfrei ist, muß der Ventilsitz nachgearbeitet werden (siehe Nacharbeiten des Ventilsitzes).

Abmessungen der Ventilsitzfläche



1. Ventil
2. Ventilsitze
3. Ventilsitz-Außendurchmesser
4. Ventilsitzbreite

Ventilsitzmuster



- Den Außendurchmesser des Sitzmusters am Ventilsitz messen.
- ★ Wenn der Außendurchmesser des Ventilsitzmusters zu breit oder zu schmal ist, muß der Sitz nachgearbeitet werden (siehe Nacharbeitung der Ventilsitze).

Außendurchmesser der Ventilsitzfläche

Einlaß:	20,7 - 20,9 mm
Auslaß:	18,3 - 18,5 mm

Nacharbeiten der Ventilsitze

- Für die Verwendung der Ventilsitzfräser die Anleitung des Herstellers beachten.

Einlaß- und Auslaßventile

45°-Ø 22	57001-1205
32°-Ø 22	57001-1206
67,5°-Ø 22	57001-1207

Aus dem Satz eingesetzte Halter und Stangen

Halter Ø 5	57001-1208
Stange	57001-1128