



SI 1511
Nur für Fachpersonal!
1/1

SERVICE INFORMATION

HINWEISE ZUR BEARBEITUNG VON GASKOLBEN OHNE MULDE

VORBEREITUNG

Nehmen Sie alle funktionsrelevanten Maße als Referenzgröße für einen Vergleich vor und nach der Bearbeitung auf. Messen Sie dafür den Kolben an den vorgegebenen Messpunkten D1 und D2, (Abb. 1). Messen Sie den Kolben vor und nach der Bearbeitung bei gleichen Umgebungsbedingungen, wie z. B. Temperatur.



Abb. 1: Messpunkte am Kolben

Art.-Nr.	Motor	Kolbenbauart	Pleuelaufnahme
41495600*	E2876xxxxx	Ohne Kühlkanal	Trapezpleuel
41499600*	E2842xxxxx E2848xxxxx	Ohne Kühlkanal	Parallelpleuel
40822600*	E2676xxxxx	Mit Kühlkanal	Trapezpleuel
42136600*	E083xxxxx	Ohne Kühlkanal	Trapezpleuel
42139600*	MTU 400 MDE B/E 30xx	Ohne Kühlkanal	Trapezpleuel



HINWEIS

Einbau und Inbetriebnahme nur durch Fachpersonal!

* Wichtiger Hinweis: Der Kolben darf nicht ohne Bearbeitung des Kolbenbodens eingebaut werden!

BEARBEITUNG

- Verwenden Sie ein geeignetes Schneidmittel für Legierungen mit Siliziumgehalt > 10%.
- Verwenden Sie ein geeignetes Spannmittel, das die Kolbenkontur und die Laufflächenbeschichtung nicht beeinträchtigt.
- Das Bauteil muss bei der Bearbeitung ausreichend gekühlt und geschmiert werden.

NACH DER BEARBEITUNG UND VOR DEM EINBAU DES KOLBENS

- Reinigen Sie den bearbeiteten Kolben inklusive aller Ölkanäle.
- Messen Sie den Kolben an den vorgegebenen Messpunkten D1 und D2 (Abb. 1) bei gleichen Umgebungsbedingungen wie vor der Bearbeitung. Vergleichen Sie die Maße mit den Werten, die Sie vor der Bearbeitung gemessen haben.
- Prüfen Sie nach dem Einbau des Kolbens den Kolbenüberstand. Beachten Sie die Herstellervorgaben für den maximalen Kolbenüberstand bei Standardanwendung.
- Beachten Sie die Hinweise der Motorenhersteller.
- Beachten Sie die allgemeinen Hinweise zum fachgerechten Einbau von Kolben.

Änderungen und Bildabweichungen vorbehalten. Zuordnung und Ersatz, siehe die jeweils gültigen Kataloge bzw. die auf TecAlliance basierenden Systeme.