

b. INSPECTION

• GAUCHISSEMENT DE CULASSE

1 Vérifier la présence éventuelle de craquelures ou de dommages

2
Poser une règle sur la surface en différentes positions, comme illustré. Insérer un palpeur entre la règle et la surface pour déceler le gauchissement éventuel.

Hauteur de culasse du cylindre

3
• EPAISSEUR DE CULASSE

Standard	Limite d'utilisation
72,75-72,85 mm	72,60 mm (Remplacer)

4
DIRECTIONS DES MESURES

5
• GAUCHISSEMENT DE CULASSE

Standard	Limite d'utilisation
0-0,05 mm	0,1 mm (Remplacer)

6
Pour déceler le gauchissement, appliquer du bleu de Prusse sur la plaque de surface. Pour corriger le gauchissement, meuler celle-ci après y avoir appliqué une pâte à rôder.

• LARGEUR DE SIEGE DE SOUPE

7 Vérifier la présence éventuelle de craquelures ou de dommages

8 Nettoyer la calamine

9
Mesurer en plusieurs points pour déceler les irrégularités.

	Standard	Limite d'utilisation
Adm/Ech	0,7 mm	1,2 mm (Remplacer)

10 LARGEUR DE SIEGE DE SOUPE

b. PRÜFUNG

• ZYLINDERKOPFVERFORMUNG

1 Auf Rißbildung oder Beschädigung überprüfen

2
Ein Lineal gemäß Abbildung in verschiedenen Positionen auf die Oberfläche legen. Eine Fühlerlehre zwischen Lineal und Oberfläche einschieben, um eine Verformung festzustellen.

Höhe des Zylinderkopfes

3
• ZYLINDERKOPFHÖHE

Sollwert	Verschleißgrenze
72,75-72,85 mm	72,60 (Auswechseln)

4
MESSRICHTUNGEN

5
• ZYLINDERKOPFVERFORMUNG

Sollwert	Verschleißgrenze
0-0,05 mm	0,1 mm

6
Eine Verformung sollte auf den Sollwert berichtigt werden. Um eine Verformung festzustellen, Preussischblau auf die Richtplatte auftragen. Die Verformung durch Lappen auf der mit Lapppaste bestrichenen Richtplatte korrigieren.

• VENTILSITZBREITE

7 Auf Rißbildung oder Beschädigung überprüfen

8 Kohlenstoff entfernen

9
An verschiedenen Stellen messen, um Unregelmäßigkeiten festzustellen.

	Sollwert	Verschleißgrenze
Einlaß/ Auslaß	0,7 mm	1,2 mm (Auswechseln)

10 VENTILSITZBREITE

b. INSPECCION

• DEFORMACION DE LA CULATA DEL CILINDRO

1 Revise si hay grieta ó daño

2
Coloque un escantillón a través de la superficie en varias posiciones como se ilustra. Inserte una tira calibradora entre el escantillón y la superficie para detectar la deformación.

Altura de la culata del cilindro

3
• ESPESOR DE LA CULATA DEL CILINDRO

Normal	Límite de servicio
72,75-72,85 mm	72,60 mm (Reemplacer)

4
DIRECCIONES DE MEDICION

5
• DEFORMACION DE LA CULATA DEL CILINDRO

Normal	Límite de servicio
0-0,05 mm	0,1 mm

6
Para detectar la deformación, aplique azul de prusia a la superficie de la placa. Corrija la deformación esmerilando sobre la superficie de la placa con compuesto de pulir sobre ella.

• ANCHO DEL ASIEN TO DE LA VALVULA

7 Revise si hay grieta ó daño

8 Limpie el carbón

9
Para detectar irregularidades mida en diferentes puntos.

	Normal	Límite de servicio
Interno/ externo	0,7 mm	1,2 mm (Reemplacer)

10 Ancho del asiento de la válvula.