

Pleuel-Montage

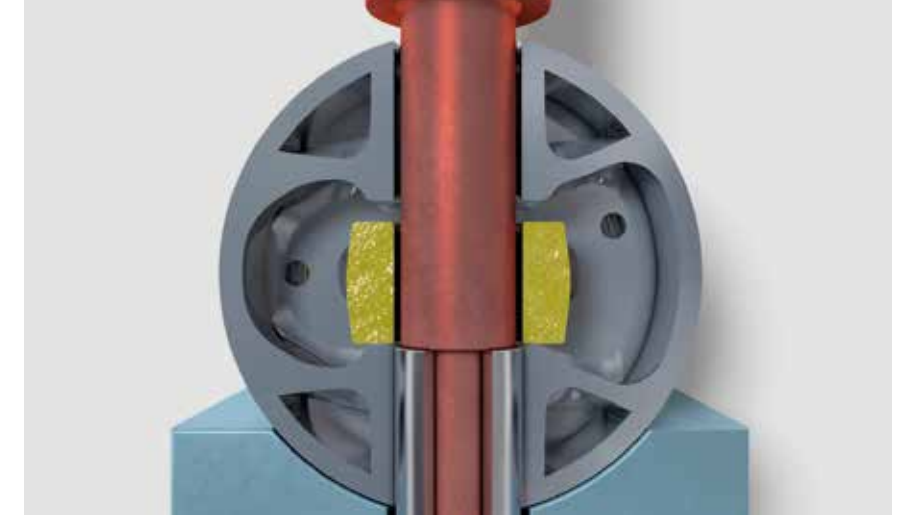
Schwimmender Bolzen



1. Ausbau

- Sicherungsringe des Kolbenbolzens mit entsprechendem Werkzeug entfernen.
- Danach Bolzen aus der Nabenbohrung drücken – den Kolben nicht beschädigen.
- Alte Sicherungen nicht wieder verwenden.

Klemmpleuel



1. Ausbau

- Der Kolbenbolzen muss ausgepresst werden.
- Durch Erwärmen kann der Schrumpfsitz zwischen Pleuel und Bolzen nicht gelöst werden, da sich beide Teile gleich ausdehnen.
- Bolzen mit Anschlagdorn aus dem Kolben auspressen – der Kolben liegt dabei auf einer angepassten Formunterlage.
- Auspressen kann den Kolben verformen – den Kolben deshalb anschließend ersetzen.

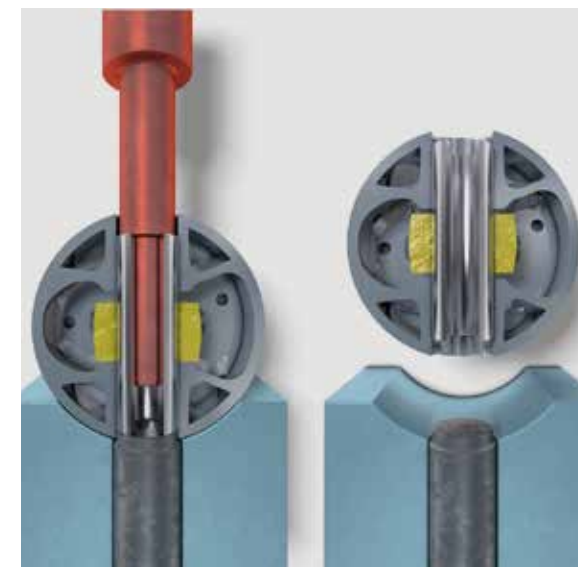
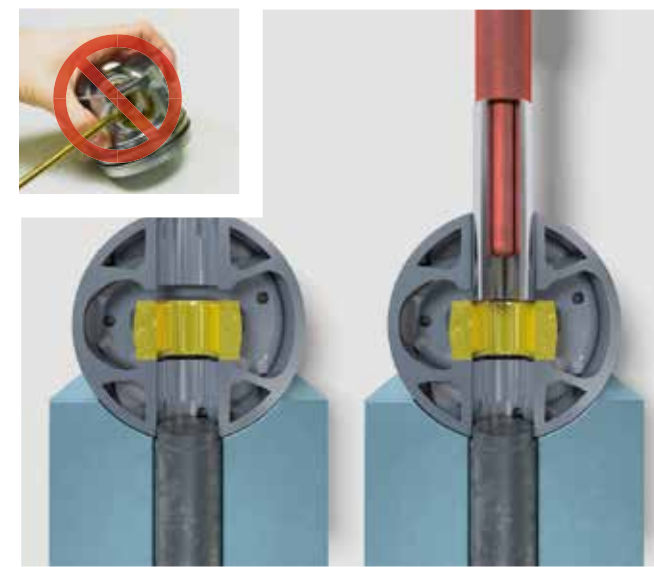


2. Prüfung

- Kolbenbolzen und Pleuel auf Beschädigung und Verzug prüfen.
- Bei gelaufenen Bolzen Maßhaltigkeit prüfen.
- Großes und kleines Pleuelauge auf Rundheit prüfen.
- Verschlissene oder beschädigte Pleuelbuchsen sind zu erneuern – Einzelheiten dazu auf Poster „GLEITLAGERMONTAGE“

2. Prüfung

- Das Auspressen kann Beschädigungen verursachen – deshalb immer neue Kolbenbolzen verwenden.
- Alten und neuen Bolzen vergleichen.
- Pleuel auf Beschädigung und Verzug prüfen.
- Großes und kleines Pleuelauge auf Rundheit prüfen.



3. Montage

- Werden neue Kolben verbaut, dann immer auch die Bolzen erneuern.
- Einbaumarkierungen vor dem Zusammenbau beachten.
- Alle Teile gründlich reinigen und großzügig einölen – Bolzen, Nabenbohrung und kleines Pleuelauge mit sauberem Öl benetzen.
- Immer neue Bolzensicherungen verwenden und mit geeignetem Werkzeug montieren.
- Übermäßige Verformung der Sicherungen vermeiden.
- Vollständigen Sitz der Sicherungsringe in den Nuten prüfen.
- Der Stoß muss sich in Hubrichtung des Kolbens befinden – Position 12 oder 6 Uhr.
- Axial soll der Bolzen spürbares Spiel haben.

3. Montage

- Einbaumarkierungen vor Zusammenbau beachten.
- Alle Teile gründlich reinigen, aber noch nicht einölen, sonst droht Ölkohlenbildung.
- Pleuel im Ofen auf 250 bis max. 300 °C erwärmen.
- Vorsicht! Das Erwärmen mit offener Flamme kann durch Ausglühen zu Festigkeitsverlust führen.
- Den Kolbenbolzen ggf. zusätzlich abkühlen.
- Zum Einsetzen des Bolzens eine passende Formunterlage und einen entsprechenden Anschlagdorn verwenden.
- Länge des Anschlagdorns ist genau zu beachten!
- Bolzen in einem Zug schnell in Endstellung drücken.
- Während des Abkühlens Pleuel und Bolzen nicht bewegen! Bewegung der Einzelteile in warmem Zustand kann zu Verschleiß führen.
- Nach dem Abkühlen alle Teile sorgfältig einölen.
- Die freie Beweglichkeit von Kolben und Bolzen abschließend prüfen.

mahle-aftermarket.com

MAHLE