

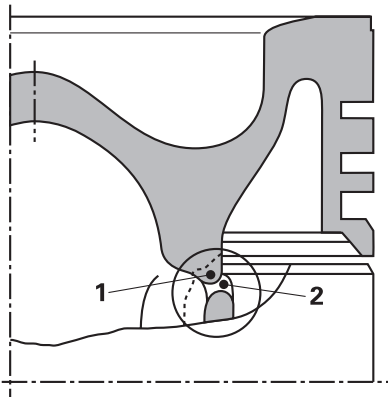
MAHLE

Wichtiger Einbau-Hinweis für FERROTHERM®-Kolben Important fitting instruction for FERROTHERM® pistons

Die FERROTHERM®-Kolben sind für besonders hohe Zünddrücke konstruiert. Die beiden Teile des Kolbens sind durch den Kolbenbolzen verbunden. Aus Gründen des Korrosionsschutzes ist das Kolbenoberteil getrennt mit VPI-Papier (Korrosionsschutzpapier) eingepackt.

Die Zusammenbauart ist gekennzeichnet: am Kolbenoberteil durch einen kleinen Höcker (1) und einen zusätzlichen Farbpunkt sowie am Unterteil (Schaft) durch eine ca. 4 mm tiefe Nut (2) und ebenfalls einem Farbpunkt auf der gleichen Seite. Der Kolbenbolzen lässt sich nur einschieben, wenn die beiden Teile so zusammengebaut werden, dass der Höcker zur Nut passend liegt. Die Bolzensicherung muss wie üblich mit der Spezialzange eingesetzt werden, wobei es von Vorteil ist, vor dem Zusammenbau des Kolbens und des Pleuels **eine** Bolzensicherung einzusetzen.

The FERROTHERM® pistons are designed for especially high ignition pressures. Both parts of the piston are linked with the piston pin. By reasons of protection of corrosion the upper part of the piston is separately wrapped in VPI-paper (anti-corrosive paper). The fitting direction is marked by a small protuberance (1) on the upper part of the piston and an additional color mark and on the lower part (skirt) by a groove (2) of 4 mm depth and also a color mark on the same side. The piston pin can only be pushed in when both parts are fitted in such a way that the protuberance is suitable to the groove. The circlip must as usual be fitted with special pliers whereby it is advisable to fit **one** circlip before assembling the piston and the conrod.



MAHLE

Instruction importante pour le montage des pistons FERROTHERM®

Les pistons FERROTHERM® sont construits spécifiquement pour des hautes pressions d'allumage. Les deux parties du piston sont assemblées par l'axe. Pour la protection anti-corrosion, la tête de piston est emballée séparément avec du papier VPI (papier anticorrosion).

La direction d'assemblage est marquée par une petite protubérance (1) sur la partie supérieure et un marquage en couleur et par une gorge (2) à 4 mm de profondeur sur la partie inférieure (jupe) et aussi un marquage en couleur au même côté. L'axe peut seulement être inséré si les deux parties sont montées d'une manière que la protubérance est appropriée à la gorge. Le jonc d'arrêt doit être monté comme d'habitude avec une tenaille spéciale et il est mieux de monter d'abord **un** jonc d'arrêt avant l'assemblage du piston et de la bielle.

