

MOTORDATENBLATT / CHECKLISTE



<input checked="" type="checkbox"/>	Check
<input type="checkbox"/>	Puch
<input type="checkbox"/>	Haflinger

Datum	
Name	
Motor-Nummer	

Die nachfolgenden Punkte auf Basis der Reparaturanleitung sollen die wesentlichen Arbeitsanteile bei der Serien!- Motorenmontage aufgreifen, ohne ständig zwischen Maßtabellen und Anzugstabelle suchen zu müssen. Als Checkliste aufgebaut, sollen Montagefehler vermieden werden. Gleichzeitig erfolgt die Aufnahme der Motorstammdaten. Es gelten die allgemein anerkannten Regeln der Technik.
Die Nutzung erfolgt auf eigenes Risiko.

Zylinder 1:
 In Fahrtrichtung (FR) links, Riemenseite

Zylinder 2:
 In FR rechts, Kupplungsseite

Check	Arbeitsanteil	Details	Bemerkungen
	Blockhälften - gleiche Nummer gestempelt - sauber	Nummer:	
	Gewinde <u>alle</u> in Ordnung (Stehbolzen, Alugewinde)		
	Kurbelwelle Maße	2. Zylinder (Kupplungsseite) 1. Zylinder: Hilfslager:	
	Pleuellager	1. Zylinder 2. Zylinder	
	Pleuel - gleiches Gewicht - Grundbohrung - Pleuelauge	1. Zylinder ____ Gramm 2. Zylinder ____ Gramm	
	Pleuellager	Standard 1. U 2. U	
	Pleuel Ölspritzbohrung - 1. Zylinder nach unten - 2. Zylinder nach oben		
	Pleuel mit Fühlerlehre montiert, gesetzt, leichtgängig		
	Pleuelschrauben neu und gesichert	Anzug 30 Nm	
	Kurbelwelle Lager (3) in Haltestifte eingelegt		

Ölpumpe - Flächen abgezogen - Zahnräder, Antrieb i.O. - Ventilsitz - Dichtung richtig montiert		
Nockenwelle Markierung zur Kurbelwelle	Nummer:	
Spiel - Axial - Zahnflanken	max 0,2 mm Axialspiel IST: __, __mm Zahnflanken 0,01-0,04 mm	
Auflage Winkelhebel (4)/ Nockenwelle Lichtspaltprüfung		
Passschrauben M7 2x montiert	Anzug 15 Nm	
Gehäuseschrauben M10	Anzug 40 Nm	
Gehäuseschrauben M7 montiert		
Kurbelwelle dreht leicht		
Schwungrad Stifte i.O, Dichtring montiert, Anzug, Axialspiel, Sicherung umgelegt !	0,2-0,29 mm 340 Nm Axialspiel IST: __, __mm	
Ölfilterflansch montiert	vor Montage der Keilriemenscheibe!	
Keilriemenscheibe - Laufring i.O. - Dichtring montiert - Anzug	140 Nm	
Pilzventil Ölpumpe Flächen/Feder OK	Feder 7,5; 50 mm lang (49+1,0mm)	
Pilzventil Umgehungsventil Ölfilter Flächen/Feder OK	Feder 8,5; 45 mm lang	
Kolben - Gleiches Gewicht - Kolbenbolzen leichtgängig - Ringe in Ordnung, passend zum Zylinder	Maß Kolben 1: ____, ____ mm ____ Gramm RS __, __ mm Maß Kolben 2: ____, ____ mm ____ Gramm RS __, __ mm Ringspalt (RS) 0,03-0,45 mm	

Zylinder	Durchmesser Zylinder 1: ____,____ Durchmesser Zylinder 2: ____,____ Laufspiel Zy-Ko 1: ____/ 100 mm Laufspiel Zy-Ko 2: ____/ 100 mm Laufspiel >0,06 <0,10	
Montage- und Arbeitsluft der Zylinderbüchse in Block und Kopf		
Stellung der Kolbenringe 120 Grad Versatz (Ring Nr. 2 auf Kolbenbolzen)		
Sicherungsringe (4) im Kolben montiert		
Stößelstangen (4) gerade, Köpfe fest mit Alu verpresst		
Zylinderköpfe	Ventildurchmesser Einlass: Auslass:	
Ventile	Maß ZK 1 EV: __,____ AV : __,____ ZK 2 EV: __,____ AV : __,____ Schaft: 7,96-7,97 9,36-9,37	
Ventilführungen	Maß ZK 1 EV: __,____ AV : __,____ ZK 2 EV: __,____ AV : __,____ Spiel 0,035-0,056 Verschleiss 0,1	
ZK geplant		
Dichtheitsprüfung Ventile		
Zylinderköpfe Anzug	25 Nm	
Ventilspiel eingestellt	AV/EV: 0,15 mm	
Verteiler montiert, eingestellt Ventile 1. Zylinder geschlossen, Verteilerläufer auf Verteilermarkierung, Anschlussgewinde Klemme 1 zeigt in FR nach hinten	Kontaktabstand: 0,4 mm bzw. Schliesswinkel 57-63 Grad Zündzeitpunkt: 8 mm vor OT	

	Ventildeckel Anzug	ca. 15 Nm ggf. später nachziehen	
	Motoröl ca. 2 Liter 20W50 Mineral		
	Probelauf Dichtheitsprüfung	Öldruck Leerlauf: __, __ Bar Soll 1,5-3 Bar 4.500 U/min 4,5-5,5 Bar	