



PI 0008
Nur für Fachpersonal!
1/2

PRODUCT INFORMATION

ZYLINDERROHLINGE GRAUGUSS / ALUSIL®

GRAUGUSS-ZYLINDERROHLINGE

ANWENDUNGSGEBIETE

- Herstellung von nicht mehr lieferbaren Standard-Zylinderlaufbuchsen (nass und trocken)
- Herstellung von Zylinderlaufbuchsen mit Sondermaßen
- Reparaturen an verschlissenen Zylinderlaufbuchsen-Grundbohrungen
- Reparatur von „irreparablen“ beschichteten Zylinderbohrungen bei Aluminium-Motorblöcken

VORTEILE

Aus den Zylinderrohlingen, die in sechs Größen erhältlich sind, können nahezu alle trockenen und einfache nasse Zylinderlaufbuchsen selbst hergestellt werden.

EINBAUHINWEISE

Ob ein Aluminium- oder Grauguss-Zylinderblock überholt werden kann, hängt in erster Linie vom Ausmaß des Schadens und von den konstruktiven Gegebenheiten des Zylinderblocks ab.

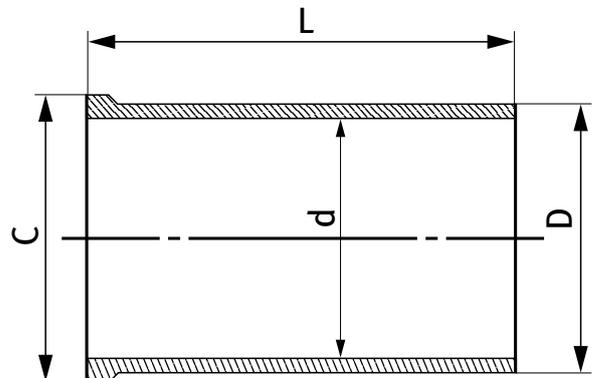
Die Oberflächen der Rohlinge sind teilweise vorgearbeitet. Bitte deshalb beim Bestellen einen Materialverschnitt von 4 mm, bezogen auf den Innen- und Außendurchmesser, einkalkulieren.

Es müssen unbedingt die Einbauhinweise des Herstellers beachtet werden.



ARTIKELÜBERSICHT / ABMESSUNGEN

KS Nr.	D (mm)	d (mm)	C (mm)	L (mm)
89 573 190	80	60	98	270
89 574 190	85	65	104	275
89 575 190	90	70	109	290
89 576 190	100	70	119	365
89 577 190	115	80	134	275
89 569 190	120	90	140	345



Änderungen und Bildabweichungen vorbehalten. Zuordnung und Ersatz, siehe die jeweils gültigen Kataloge, TecDoc bzw. auf TecDoc-Daten basierende Systeme. Die genauen Anwendungen entnehmen Sie bitte dem aktuellen Katalog oder unserem Online Shop.



ALUSIL®-ZYLINDERROHLINGE

ANWENDUNGSGEBIETE

Reparatur von Aluminium-Motorblöcken

ZUR BEACHTUNG

Bei Motoren mit nickelbeschichteten Zylinderlaufflächen können keine Alusil®-Zylinderlaufbuchsen verwendet werden, da für Alusil®-Zylinderlaufbuchsen eisenbeschichtete Kolben (Ferrocoated) als Laufpartner vorgesehen sind. Kolben ohne Eisenbeschichtung, wie sie bei Motoren mit nickelbeschichteten Zylinderlaufflächen zum Einsatz kommen, eignen sich nicht für eine Verwendung in Alusil®-Zylindern.

VORTEILE

Die gegossenen Alusil®-Zylinderrohlinge sind für die Reparatur von Aluminium-Motorblöcken geeignet. Für die Anfertigung der benötigten Zylinderlaufbuchsen stehen Rohlinge in drei unterschiedlichen Größen zur Verfügung.

MATERIAL

Die Materialzusammensetzung der Alusil®-Rohlinge ist identisch mit der Zusammensetzung der ursprünglichen Alusil®-Motorblöcke. Dadurch ist gewährleistet, dass auch nach der Reparatur eines einzelnen Zylinders – die richtige Endbearbeitung vorausgesetzt – dieselben Laufeigenschaften wie bei den übrigen Zylindern vorhanden sind.

HINWEISE

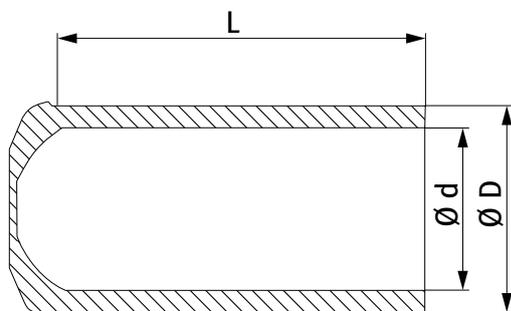
Ob ein Aluminium-Zylinderblock überholt werden kann, hängt in erster Linie vom Ausmaß des Schadens und den konstruktiven Gegebenheiten des Zylinderblocks ab.

Diese und weitere Fragen, wie Einbauhinweise oder die Endbearbeitung der Zylinderoberflächen werden in unseren Lehrgängen vermittelt.



ARTIKELÜBERSICHT / ABMESSUNGEN

Art.-Nr.	d (mm)	D (mm)	L (mm)
89 571 190	74	95	160
89 572 190	84	105	160
89 880 190	97	125	165



WERKZEUGE FÜR DIE ALUMINIUM-ZYLINDERBEARBEITUNG

Bezeichnung	Art.-Nr.
KOLBENSCHMIDT Diamanthonleisten	12 00002 18 002
KOLBENSCHMIDT Silizium-Freilegungsleisten	12 00002 18 003



Weitere Hinweise zu Werkzeugen finden Sie im Katalog „Werkzeuge und Prüfmittel“ (Art.-Nr. 50 003 931-01).

Änderungen und Bildabweichungen vorbehalten. Zuordnung und Ersatz, siehe die jeweils gültigen Kataloge, TecDoc bzw. auf TecDoc-Daten basierende Systeme. Die genauen Anwendungen entnehmen Sie bitte dem aktuellen Katalog oder unserem Online Shop.

