

Dienstleistungen rund um den Zylinderkopf

- Fachgerechte Ausführung auf modernsten Maschinen und mit größter Sorgfalt
- Das Ventilsitzfräsen erfolgt im »Dreiwinkel«-Verfahren (30°, 45° und 60°) – deshalb kann auf das sonst übliche Einschleifen der Ventile verzichtet werden
- Bearbeitungsdauer: circa 30 Werktage

Bezeichnung	Art.-Nr.
Dichtfläche planen, pro Fläche	DL10
Ventilsitz 3-Winkelfräsen, pro Sitz	DL12
Ventilmontage, pro Stück	DL93
gebrauchtes Ventil glasperlenstrahlen, pro Stück	DL28
gebrauchtes Ventil korrekturschleifen, pro Stück	DL32
Bronze-Ventilführung wechseln inkl. Ventilsitz fräsen, pro Stück ❶	DL29
Brennraum und Kanäle glasperlenstrahlen	DL33
Nockenwellenlager demontieren, 1 Stück	DL102
Diagnose Motorteile im ausgebauten Zustand (nach Aufwand)	DL104

❶ *Ventilführungen und Zylinderkopf müssen grundsätzlich aufeinander angepasst werden; nach dem Wechseln der Ventilführung wird stets auch der Ventilsitz neu gefräst*

