

DIENSTLEISTUNGEN RUND UM DEN ZYLINDER

- Fachgerechte Ausführung auf modernsten Maschinen und mit größter Sorgfalt
- Vor dem Zylinderschleifen wird jeder Kolben einzeln vermessen, um so das exakte Einbauspiel zwischen Kolben und Zylinder zu gewährleisten
- Das Schleifen erfolgt in drei Schritten (bohren, honen und feinhonen) mit geringstmöglichem Vorschub, was dem Ovalschliff im Ansatz vorbeugt
- **Tipp:** Nach dem Bohren und Honen ist es von großer Wichtigkeit, die Zylinderlauffläche penibel zu reinigen. Dafür sind Spüli und die harte, grüne Seite von einem Küchenschwamm gut geeignet
- Bearbeitungsdauer: circa 30 Werktage

Bezeichnung	Art.-Nr.
Zylinderschleifen alle Einzylinder	DL13
dito, jedoch mit Hubraumerweiterung (ab 2 mm)	DL26
Standard Laufbuchse montieren inklusive plan schleifen	DL38
BigBore Laufbuchse montieren inklusive Zylinder planen	DL31
Einzylinder-Dichtfläche planen, pro Fläche	DL10



BEFESTIGUNG POLRAD & STATOR

Bezeichnung	Art.-Nr.
Mutter Polrad, Höhe 17 mm	27603
Federscheibe Polrad	27639
U-Scheibe Polrad	27635
Schrauben-Set Befestigung Stator	42014
Passfeder Kurbelwelle/Polrad	10104

