



#11

REINE KOPFARBEIT

POWER-PARTS, KFZ-MEISTERWERKSTATT MIT JAHRELANGER ERFAHRUNG SPEZIELL MIT US-CARS, BIETET RUNDUM-SERVICE FÜR ALLE FAHRZEUGE, TEILEDIENST UND ERSATZTEILBESCHAFFUNG. MIT DEM DERZEIT BESTEN COMPUTER-DIAGNOSEGERÄT AUF DEM MARKT LASSEN SICH FEHLER SCHNELL DIAGNOSTIZIEREN UND DANK DES GROSSEN SORTIMENTS AN VERSCHLEISS-, ZUBEHÖR-, TUNING- UND ORIGINALTEILEN FÜR FAST ALLE US-MODELLE ZÜGIG BEHEBEN. TEILE, DIE NICHT AUF LAGER SIND, KÖNNEN INNERHALB VON 48 STUNDEN AUS DEN USA BESCHAFFT WERDEN. AN DIESER STELLE BERICHTET INHABER CHRIS WEIDLICH AUS SEINEM WERKSTATTALLTAG.

Ganz egal ob Motorschaden oder Leistungssteigerung - wenn es um euren Hemi geht, haben wir ein paar feine Sachen auf Lager. Die Leistung über eine strömungsoptimierende Bearbeitung des Zylinderkopfs zu erhöhen gehört sicher zu den besten Möglichkeiten für mehr Power. Warum? 1. Die Leistung steigt über den gesamten Drehzahlbereich, 2. durch das Bearbeiten der Auslassseite kann die thermische Belastung des Motors gesenkt werden, 3. die Leistungssteigerung ist äußerlich nicht zu erkennen, 4. Abgas- und Geräuschwerte ändern sich nicht. Der Zylinderkopf kommt durch das Bearbeiten der Ventilsitze, Ventile, Dichtflächen etc. wieder in Neuzustand, alle Verschleißteile werden neu aufgearbeitet.

Um durch Zylinderkopfbearbeitungen eine Mehrleistung zu erreichen, genügt es nicht, für möglichst glatte Kanäle zu sorgen. Spätestens bei der Messung auf dem Leistungsprüfstand wird die Nutzlosigkeit dieser Arbeit deutlich. Oft sind die Kanäle um den Ventilsitz herum zu klein dimensioniert, oder ihre Form führt zu unerwünschten Verwirbelungen. Also müssen Kanalform- und Größe optimiert werden. Dabei gehen wir sehr sorgfältig vor, da durch zu starkes Aufweiten auch eine Strömungverschlechterung



eintreten kann. Wir bieten euch aufgefräste und polierte Ein- und Auslasskanäle im Zylinderkopf, größere Ventile und dazu stärkere Ventillfedern für die steiler konstruierte Nockenwelle. So kann das Ventil schneller auf- und zugehen und damit den Füllungsgrad erhöhen. Wir achten darauf, dass der Sitz des Ventils so schmal

wie möglich und so weit wie möglich nach außen gefräst wird. Dadurch wird schon während dem Öffnen des Ventils ein möglichst großer Öffnungsquerschnitt erzielt. Das Aufspindeln des Einlasskanals erfolgt in mehreren Stufen auf den gewünschten größeren Durchmesser, die Ventilsitze werden ebenfalls auf einen größeren Durchmesser vorgefräst. Anschließend erfolgt mit Fräs- und Schleifstiften die manuelle Bearbeitung der Kanäle. Und wenn man das Herz des Hemis schon mal offen hat, werden Pleuellager in der Regel gleich mit erneuert.

Bei richtiger Durchführung dieser Arbeiten wird durch die Kopfbearbeitung eine sprühbare Mehrleistung erreicht, die Messung auf einem Leistungsprüfstand zeigt euch das schwarz auf weiß. Also: Profitiert von unserem Knowhow und macht eurem SRT Beine. Wir helfen euch dabei ...