

## Zahnriemen-Antriebsriemenscheibe-Dübelset

Dieser Bausatz macht das Aufdübeln der Kurbelwelle und des Zahnriemenantriebsrads zum Kinderspiel und ermöglicht Endverbraucher diese wichtige Aufgabe schnell erledigen können. Jahrelange Erfahrung hat gezeigt, dass die Verschraubung und die Passfedernut, die die Zahnriemenscheibe an der Kurbelwelle halten, den Belastungen nicht gewachsen sind. Belastungen, insbesondere bei Motoren mit hohen Drehzahlen und verbessertem Ventiltrieb, nicht ausreichen. Die Verdübelung des Zahnriemenrad wird ein hochfester, legierter Stahlstift hinzugefügt, der eine Scherkraft von 7200 Pfund aushalten kann. Dadurch wird sichergestellt, dass die Passfedernut nicht abgeschert wird, wenn die Reibung in der Verbindung durch Kräfte überwunden wird, die Keilnut nicht abgeschert wird und die Winkelbeziehung zwischen Kurbelwelle und Nockenwellen erhalten bleibt.

### Inhalt des Kits:

- 1 - Speziell modifizierte gebohrte und geriebene Zahnriemenantriebszahnräder.
- 2 - Hochfeste legierte Stahlstifte (.18/6 - 1877 OD, .75" L)
- 1 - Bohrer
- 1 - Präzisions-Lochreibahle

### Anweisungen:

- 1) Montieren Sie die mitgelieferte Riemenscheibe auf das Ende der Kurbelwelle, halten Sie sie mit einer Hand oder vorzugsweise mit einer zweiten Person als Helfer. Achten Sie darauf, das Zahnrad einzuschieben und rechtwinklig zur Kurbelwelle zu halten.
- 2) Spannen Sie den mitgelieferten Bohrer in eine Handbohrmaschine ein. Vorsichtig bohren 415" in die Kurbelwelle hinein. Drücken Sie nicht so fest, dass der Bohrer überhitzt und lassen Sie den Bohrer mit einer so niedrigen Geschwindigkeit laufen, dass er einen echten Span abträgt. Sie wollen den Bohrer nicht überhitzen. Bohrer überhitzen. (.415" umfasst die Spitze des Bohrers). Sie müssen den Bohrer während des Prozesses mehrmals herausziehen, damit die Späne abtransportiert werden können. Das ist wichtig, sonst haben Sie am Ende ein übergroßes Loch!
- 3) Entfernen Sie die mitgelieferte Riemenscheibe und legen Sie sie beiseite.





## Zahnriemen-Antriebsriemenscheibe-Dübelset

4) Schmieren Sie die Reibahle mit WD-40, spannen Sie sie in eine Handbohrmaschine ein und führen Sie sie vorsichtig in das Loch ein, bis sie den Boden erreicht. Reiben Sie das Loch nicht auf, wenn Sie fertig sind, lassen Sie die Reibahle einfach schneiden und entfernen. Drehen Sie den Bohrer nicht zurück, um ihn zu entfernen, sondern führen Sie ihn im Uhrzeigersinn weiter und ziehen Sie den Bohrer einfach herausziehen, während er sich noch dreht.

5) Blasen Sie das Loch mit Druckluft und dann mit Vergaserreiniger aus, bis die auslaufende Flüssigkeit völlig sauber und frei von Spänen und Ablagerungen ist.

6) Richten Sie den mitgelieferten Passstift auf das neue Loch in der Kurbelwelle aus. Klopfen Sie ihn vorsichtig an seinen Platz bis er vollständig in der Kurbelwelle sitzt. Verwenden Sie entweder einen weichen Hammer oder klopfen Sie nicht so fest, dass Sie den Kopf des Spannstiftes verformen.

7) Messen Sie die Einbauhöhe des Stiftes, der aus der Kurbelwelle herausragt. Die richtige Höhe sollte zwischen .33" bis .39" betragen. Versuchen Sie nicht, die Riemenscheibe einzubauen, wenn die Einbauhöhe .390" überschreitet, da das Zahnrad sitzt dann möglicherweise nicht richtig auf dem Ende der Kurbelwelle.

8) Wiederholen Sie die Schritte 2-7, wenn Sie den zweiten Passstift verwenden.

9) Das mitgelieferte Zahnrad auf den Passstift aufsetzen und so ausrichten, dass es mit der Keilnut auf der Kurbelwelle ausgerichtet ist. Die Bohrung im Zahnrad sollte koaxial mit der Bohrung und dem Gewinde der Kurbelwelle für den Bolzen. Klopfen Sie das Zahnrad vorsichtig auf das Ende der Kurbelwelle. Nicht schmieren, da sich Öl zwischen dem Zahnrad und der Kurbelwelle eingeschlossenes Öl kann die Drehmomentaufnahme des Zahnrads verringern. Eine saubere Verbindung, frei von Öl und Ablagerungen ist wichtig.

10) Bauen Sie eine neue Dämpferschraube ein und beachten Sie dabei die für diese Schraube angegebenen Drehmomentspezifikationen und Verfahren. Verwenden Sie KEINE Schlagpistole, um die Schraube einzubauen, sondern halten Sie sich an die Drehmomentvorgaben. Die OEM Schraube für 06A ist 62 ft-lb + ¼ Umdrehung.