

CSP

PRODUCTS

CSP Pushrod Tubes 356

CSP Stößelschutzrohre 356

Fitting Instructions

Montageanleitung



Features:

- CNC machined from high grade aluminium
- dual internal viton O-rings prevent leaks
- heavy duty OTEVA70 internal spring
- 16mm ID on the head side
- 16mm ID on the case side
- anodized for a long lasting finish
- comes with german pushrod tube seals
- to be used with mounting tool
- made in Germany

Besonderheiten:

- CNC hergestellt aus Aluminium
- zwei interne VITON O-Ringe
- interne Feder aus Federstahl OTEVA70
- 16 mm Innendurchmesser am Zylinderkopf
- 16 mm Innendurchmesser am Motorblock
- eloxiert bzw. harteloxiert
- inkl. deutscher Stößelschutzrohrdichtungen
- mit Montagewerkzeug verwendbar
- gefertigt in Deutschland

1. General

NOTE: *As when installing any performance product, a degree of mechanical ability is required. If after reviewing the parts and instructions you don't feel that you can properly complete this installation, take your car to a competent professional. Proper installation and adjustment will save time, money and aggravation.*

We recommend using this manual, together with the applicable workshop manual for your car to help you with the installation.

- The heavy duty internal spring made of OTEVA70 keeps pressure on the seals when the engine expands.

2. Components and Tools

Parts:

8x telescopic pushrod tube

Each pushrod tube consists of the following items (see Fig 1):

Pos: 1 1x inner tube (long shaft)
Pos: 2 1x outer tube (short shaft)
Pos: 3 1x OTEVA70 spring
Pos: 6 2x silikon seal
Pos: 7 2x O-ring, VITON Ø19x1

Optional:

Pos: 4 1x mounting clamp
Pos: 5 1x mounting tool

Tools:

Cleaning rag
Motor oil

3. Requirements

- Make sure the engine is either installed to the car or attached to a heavy duty engine stand.
- The cooling tin below the cylinders have to be installed prior to the pushrod tube installation. It is impossible to install them later on.

1. Allgemein

WICHTIG: *Wie bei allen Fahrzeugteilen ist eine gewisse Sachkenntnis Voraussetzung für eine korrekte Montage. Wenn Sie nach Sichtung der Teile und der Montageanleitung nicht der Meinung sind die Montage durchführen zu können, wenden Sie sich an eine Fachwerkstatt um die Arbeiten ausführen zu lassen. Eine korrekte Montage und Einstellung spart Zeit, Kosten und Ärger.*

Wir empfehlen Ihnen, diese Anleitung zusammen mit einem Reparaturhandbuch für Ihr Fahrzeug einzusetzen.

- Die Feder aus OTEVA70 Federstahldraht ermöglicht einen gleichmäßigen Druck auf die Dichtungen, wenn der Motor sich ausdehnt.

2. Teile und Werkzeug

Teile:

8x Stößelschutzrohr, Teleskop

Ein Stößelschutzrohr besteht aus folgenden Bauteilen (siehe Abb. 1):

Pos: 1 1x Tauchrohr (langer Bund)
Pos: 2 1x Standrohr (kurzer Bund)
Pos: 3 1x Feder aus OTEVA70
Pos: 6 2x Dichtung Silikon
Pos: 7 2x O- Ring, VITON Ø19x1

Optional:

Pos: 4 1x Montageklammer
Pos: 5 1x Montagedorn

Werkzeug:

Putzlappen
etwas Motoröl

3. Voraussetzungen

- Der Motor sollte sich an einem stabilen Motorständer befinden oder im Fahrzeug montiert sein.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Luftleitbleche bereits am Motor befinden, da sich diese nach Montage den Stößelschutzrohre nicht mehr anbringen lassen.

- When installing the mounting clamp to the pushrod tube make sure to use a solid base.

- Achten Sie bei dem Aufsetzen der Montageklammer auf das Stößelrohr auf eine feste Unterlage.

CAUTION: *Risk of injury!
The compressed spring creates a lot of force!*

ACHTUNG: *Verletzungsgefahr!
Durch die komprimierte Feder ergeben sich starke Federkräfte!*

4. Preparation

- Carefully clean the sealing surface of the pushrod tubes on the engine block and cylinder heads.
- Make sure that the surfaces are free from dirt and that there are no signs of scratches.

4. Vorbereitung

- Reinigen Sie die Dichtflächen der Stößelschutzrohrdichtungen am Motorgehäuse und am Zylinderkopf.
- Stellen Sie sicher, dass die Dichtflächen keinerlei Beschädigungen aufweisen.

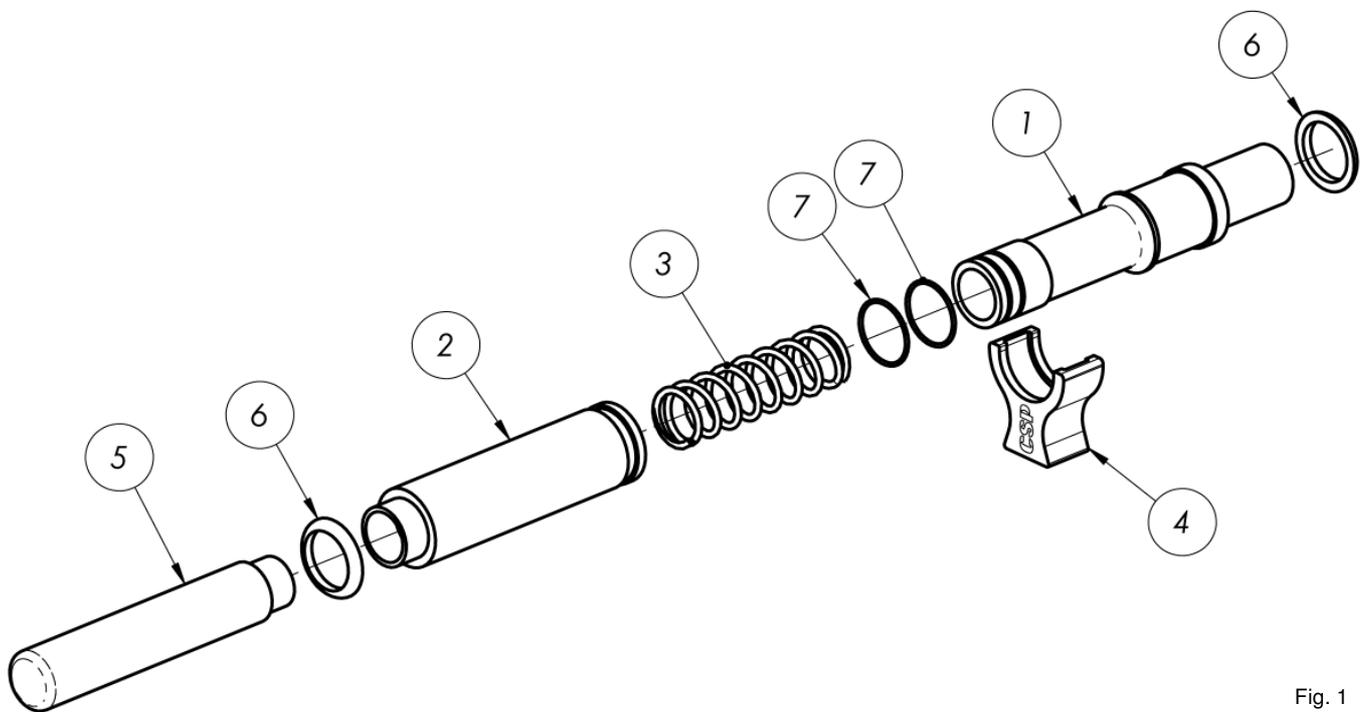


Fig. 1

5. Installation

- Pull one pushrod assembly apart and apply a small amount of motor oil onto the two O-rings.
- Apply a small amount of oil onto the visible surface of the seals at both ends of the tube.
- On a solid surface compress the pushrod tube till the mounting clamp can be attached as seen in Fig.2
- Slide the secured pushrod tube with the longer ended shaft into the engine case. (See Fig. 3)

5. Einbau

- Ziehen Sie ein Stößelrohr auseinander und benetzen Sie die zwei internen O-Ringe mit etwas Motoröl.
- Tragen Sie einen dünnen Ölfilm auf die beiden außen liegenden Dichtungsringe auf.
- Drücken Sie das Stößelschutzrohr auf einer stabilen Unterlage zusammen bis die Montageklammer angebracht werden kann. (siehe Abb. 2)
- Führen Sie das mit der Montageklammer gesicherte Stößelschutzrohr mit dem Tauchrohr (langer Bund) in den Motorblock ein (siehe Abb. 3).



Fig. 2

- Stick the white mounting tool through the cylinder head into the pushrod and gently compress the tube until the mounting clamp can be removed. (See Fig.4)
- Release the mounting tool and carefully guide the pushrod tube towards the correct seat into the cylinder head.

- Stecken Sie den Montagedorn durch den Zylinderkopf in das Standrohr und drücken Sie das Stößelschutzrohr vorsichtig zusammen, bis die Montageklammer entfernt werden kann (siehe Abb. 4).
- Entlasten Sie den Montagedorn und führen Sie das Stößelschutzrohr vorsichtig bis in den richtigen Sitz am Zylinderkopf.



Fig. 3



Fig. 4

- Remove the mounting tool
- Now repeat these steps for the remaining seven pushrod tubes.
- Install the wire bracket that holds the engine tinware in place on both sides. Make sure

- Entfernen Sie den Montagedorn.
- Wiederholen Sie die Arbeitsschritte zum Einbau der anderen Stößelschutzrohre.
- Montieren Sie auf beiden Seiten des Motors die Halteklammer der Luftleitbleche.

the wire has a correct fitment on the tinware and pushrod tube.

Stellen Sie dabei einen korrekten Sitz sowohl in den Blechen als auch auf den Tauchrohren der Stößelschutzrohre sicher.

For questions and informations you can reach us at:

Für Fragen und Informationen erreichen Sie uns auf folgenden Wegen:

Custom & Speed Parts
Autoteile GmbH
Am Redder 3
22941 Bargteheide
Germany

Custom & Speed Parts
Autoteile GmbH
Am Redder 3
22941 Bargteheide

info@csp-shop.de
Tel. +49 (0)4532 202622
Fax. +49 (0)4532 2860888

info@csp-shop.de
Tel. +49 (0)4532 202622
Fax. +49 (0)4532 2860888

Opening hours: (CET)
Mo - Fr: 08.00 am - 06.00 pm

Öffnungszeiten:
Mo - Fr: 08.00 - 18.00 MEZ