



INSTRUCTIONS

J05100

2021-01-18



KIT PISTON FORGÉ ALÉSAGE 3,875 PO, COURSE 4,375 PO TWIN CAM SCREAMIN' EAGLE

GÉNÉRALITÉS

Numéro de kit

22942-00A, 22944-00A

Modèles

Culasses : Toutes les culasses SE et OE.

CYLINDRES Cylindres Big Bore 3-7/8 po Screamin' Eagle Pro

Volants : Ensemble volant moteur équipement d'origine 2007 et ultérieurs (course 4-3/8 po) ou volants moteur course 4-3/8 po Screamin' Eagle Pro.

REMARQUE

Toutes les dimensions indiquées dans ces instructions sont en pouces.

Les applications de pistons haute compression nécessitent l'installation d'un dégagement de compression approprié dans les culasses.

Vérifier toujours le jeu piston-soupape avec les arbres à cames qui ne sont pas de série.

Tableau 1. Modèles

Kit	Application
22942-00	Standard (avant et arrière)
22944-00	+0,010 (avant et arrière)

REMARQUE

Les motos Harley-Davidson équipées de certaines pièces de haute performance Screamin' Eagle ne doivent pas être utilisées sur la voie publique et peuvent, dans certains cas, être limitées à la compétition en circuit fermé. Cette pièce de performance moteur est conçue pour les applications de compétition. Sa vente ou son utilisation sur les véhicules à moteur à pollution contrôlée n'est pas légale.

Pièces supplémentaires requises :

Les kits 1550 nécessitent l'achat séparé de deux joints de culasse (P/N 16787-99).

Un kit joint d'entretien (P/N 17052-99B) est nécessaire pour l'assemblage.

REMARQUE

Il peut être nécessaire de régler à nouveau les gicleurs et/ou recalibrer la distribution du moteur pour obtenir le potentiel maximum de ce produit de performance.

Pour une performance optimale, les joints d'échappement doivent être remplacés par des joints d'échappement Screamin' Eagle (P/N 17048-98).

AVIS

Il faut réétalonner l'ECM pour installer ce kit. Si le réétalonnage de l'ECM n'est pas effectué correctement, cela peut conduire à des dommages graves du moteur. (00399b)

REMARQUE

Le recalibrage ECM est nécessaire. Il peut être effectué avec le kit tuner de course Screamin' Eagle (pièce numéro 32107-01F). Contacter un concessionnaire Harley-Davidson.

⚠ AVERTISSEMENT

La sécurité du conducteur et du passager dépend de la pose correcte de ce kit. Suivre les procédures du manuel d'entretien approprié. Si l'opérateur ne possède pas les compétences requises ou les outils appropriés pour effectuer la procédure, la pose doit être confiée à un concessionnaire Harley-Davidson. Une pose incorrecte de ce kit risque de causer la mort ou des blessures graves. (00333b)

REMARQUE

Cette fiche d'instructions renvoie aux informations du manuel d'entretien. Se reporter au manuel d'entretien correspondant au modèle de moto souhaité pour effectuer la pose. Ce manuel est disponible auprès d'un concessionnaire Harley-Davidson.

Contenu du kit

Voir Tableau 4 et Figure 4 .

POSE

⚠ AVERTISSEMENT

Pour éviter tout démarrage accidentel du véhicule, qui risque de causer la mort ou des blessures graves, déconnecter les câbles de batterie (en commençant par le câble négatif (-)) avant de continuer. (00307a)

⚠ AVERTISSEMENT

Commencer par débrancher le câble négatif (-) de la batterie. Si le câble positif (+) touche la masse alors que le câble négatif (-) est branché, des étincelles risquent de provoquer une explosion de la batterie pouvant entraîner la mort ou des blessures graves. (00049a)

1. Voir le manuel d'entretien et suivre les instructions fournies pour déposer la selle et déconnecter les câbles de la batterie, **le câble négatif en premier**.

▲ AVERTISSEMENT

Lors d'opérations d'entretien sur le circuit de carburant, ne pas fumer ni laisser de flammes nues ou d'étincelles à proximité. L'essence est un produit extrêmement inflammable et hautement explosif, qui peut entraîner la mort ou des blessures graves. (00330a)

- Se reporter aux sections MOTEUR : Sections DÉSHABILLAGE DE LA MOTO POUR LA RÉPARATION DU MOTEUR, DÉPOSE DE LA CULASSE du manuel d'entretien.
- Suivre les procédures indiquées dans la section MOTEUR : CYLINDRE ET PISTON, RÉPARATION, ALÉSAGE ET HONAGE DU CYLINDRE.
- Consulter la section MOTEUR : INSTALLATION DU CYLINDRE ET DU PISTON ET ASSEMBLAGE.
- Voir Figure 1 . Mesurer la largeur du piston (1) à 90 degrés à l'horizontale des deux côtés du trou de l'axe de piston et à 7,23 mm. au-dessus (2) de la partie la plus basse de la jupe
- Les pistons de ce kit ne sont pas spécifiques à l'avant et à l'arrière. Installer les pistons dans les cylindres avant et arrière avec la flèche en haut du piston dirigée vers l'avant du moteur.

REMARQUE

Installer les segments de piston ayant un point et un biseau avec les points orientés vers le haut dans la deuxième gorge de segment. Les segments sans marques peuvent montés indifféremment dans un sens comme dans l'autre dans la gorge de segment supérieure.

Les cylindres de 3-7/8 po n'utilisent pas de joints toriques sur les goujons du cylindre supérieur. Ne pas les installer en cas d'utilisation de plaques de couple ou au niveau de l'assemblage final du moteur.

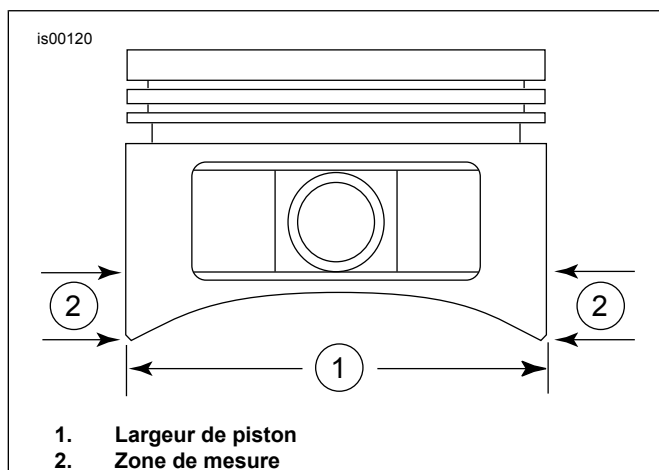


Figure 1. Dimensions de piston

Tableau 2. Tolérances de fabrication de piston

Piston :	Tolérance (po)
Jeu dans le cylindre	0,0025-0,0035
Jeu à la coupe du segment de compression	

Tableau 2. Tolérances de fabrication de piston

Piston :	Tolérance (po)
Partie supérieure	0,012 à 0,022
Deuxième	0,012 à 0,022
Jeu à la coupe du segment racleur d'huile	0,010 à 0,050

Tableau 3. Cotes de limite d'usure de piston

Piston :	Limite d'usure (pouces)
Jeu dans le cylindre	0,005
Jeu à la coupe du segment de compression	
Partie supérieure	0.032
Deuxième	0.032
Jeu à la coupe du segment racleur d'huile	0,060

Pose de l'anneau de retenue d'axe de piston

REMARQUE

L'ouverture de l'anneau de retenue doit être à la position 12 h ou 6 h une fois installé.

- Voir Figure 2 . Insérer l'extrémité ouverte du circlip (1) dans l'encoche (3) sur la gorge (2) et tourner de manière à ce que l'ouverture du circlip soit à la position 12 h 00 ou 6 h 00 une fois installé.

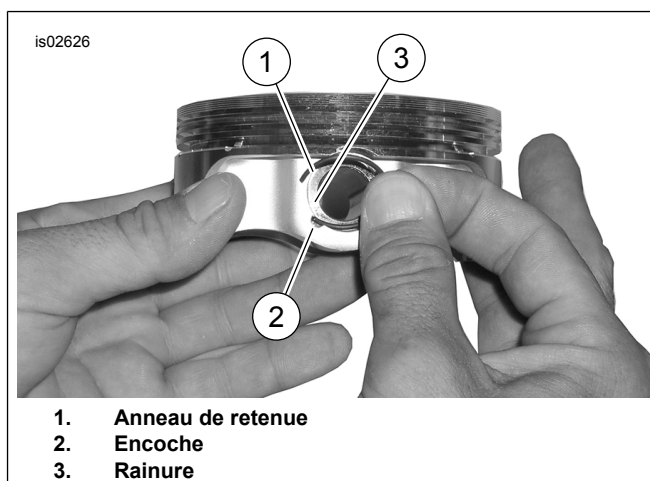


Figure 2. Circlip et piston (piston générique représenté)

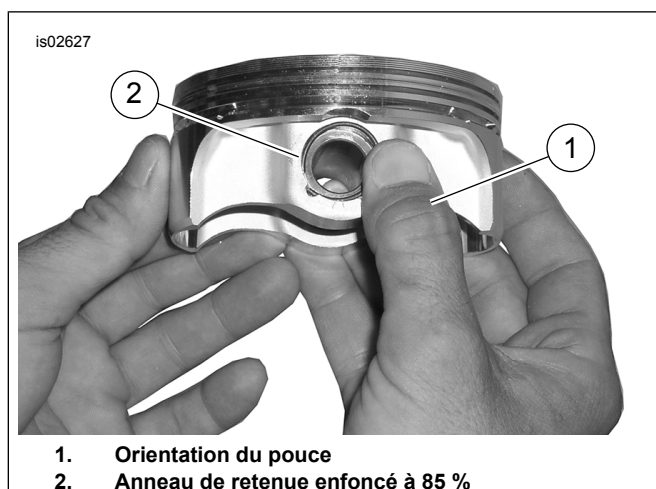


Figure 3. Installer le circlip (piston générique représenté)

2. Voir Figure 3 . Placer le pouce (1) tel qu'illustré et appuyer fermement jusqu'à ce qu'environ 85 % de l'anneau de retenue (2) soit emboîté dans la rainure.
3. En veillant à ne pas érafler ni rayer le piston, utiliser la lame d'un petit tournevis pour enfoncer l'anneau de retenue dans le reste de la rainure. Répéter la procédure pour les autres anneaux de retenue.

REMARQUE

Veiller à ce que le circlip du piston soit bien placé, un mauvais placement ENDOMMAGERAIT LE MOTEUR.

4. Se reporter aux sections MOTEUR : Section ASSEMBLAGE DE LA MOTO APRÈS DÉSHABILLAGE dans le manuel d'entretien pour connaître les procédures de remontage final.

REMARQUE

Suivre toujours la procédure de rodage décrite dans le manuel du propriétaire approprié après la reconstruction d'un moteur.

PIÈCES DE RECHANGE

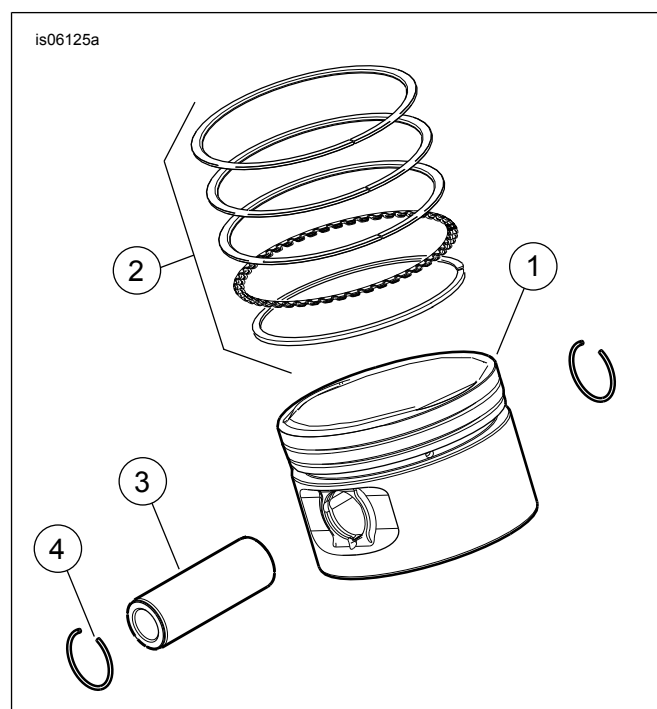


Figure 4. Pièces de rechange : Kits de pistons avant et arrière

Tableau 4. Table de pièces de rechange, kits piston avant et arrière

Kit	Ar-ticle	Description (quantité)	Pièce Numéro
Kit 22942-00A Kit de pistons Standard	1	Piston (standard)	Non ven- due sépa- rément
	2	Jeu de segments (standard) (2)	22457-03
Kit 22944-00A Kit de pistons (+0.010)	1	Piston (+0,010)	Non ven- due sépa- rément
	2	Jeu de segments	22459-03
Articles communs à tous les Kits piston :			
	3	Axe de piston (2)	22455-03
	4	Jonc de retenue (circlip)	22097-03