



MGA TAGUBILIN

J05100

2021-01-18



SCREAMIN' EAGLE TWIN CAM 4.375 INCH STROKE, 3.875 INCH BORE FORGED PISTON KIT

PANGKALAHATAN

Numero ng Kit

22942-00A, 22944-00A

Mga Modelo

Mga Cylinder Head: Lahat ng SE at Original Equipment na cylinder head.

Mga Cylinder: Screamin' Eagle Pro 3-7/8 inch Big-Bore cylinders

Mga Flywheel: '07-mas bagong Original Equipment (4-3/8 inch stroke) flywheel assembly o Screamin' Eagle Pro 4-3/8 inch stroke flywheels.

TALA

Lahat ng sukat na nakalista sa mga tagubiling ito ay nasa pulgada.

Ang paglalagay ng high compression piston ay nangangailangan ng pagkakabit ng naaangkop na compression release sa mga cylinder head.

Palagin itsek ang espasyo sa pagitan ng piston-to-valve at mga no-stock camshaft.

Talahanayan 1. Mga Modelo

Kit	Application
22942-00	Istandard (harap at likod)
22944-00	+0.010 (harap at likod)

TALA

Ang mga motorsiklong Harley-Davidson na may nakakabit na ilang piyesa ng makina na Screamin' Eagle ay hindi maaaring gamitin sa mga pampublikong kalsada, at sa ilang kalagayan ay dapat limitahan sa closed course competition. Ang piyesang ito na para sa pagpapahusay ng takbo ng makina ay inilaan para gamitin sa mga karera, at hindi legal na ibinebenta o magagamit sa mga sasakyang demotor na pollution controlled.

Kinakailangan ng Mga Karagdagang Piyesa

Ang mga 1550 Kit ay nangangailangan ng hiwalay na pagbili ng dalawang head gasket (P/N 16787-99).

Kailangan ng kit ng pamalit na gasket (P/N 17052-99) sa pagkakabit.

TALA

Maaaring kailanganin ang engine re-jetting o re-timing ng makina upang makuha ang buong potensyal ng performance product na ito.

Para sa pinakamahusay na takbo, dapat palitan ang mga exhaust seal ng mga Screamin' Eagle exhaust seal (P/N 17048-98).

PAUNAWA

Dapat mong i-recalibrate ang ECM kapag in-install ang kit na ito. Ang hindi maayos na pag-recalibrate ng ECM ay maaaring magresulta sa malubhang pinsala sa makina. (00399b)

TALA

Kailangan i-recalibrate ang ECM, na pwedeng isagawa gamit ang Screamin' Eagle Race Tuner Kit (Piyesa Bilang 32107-01F). Magpunta sa isang dealer ng Harley-Davidson.

⚠ BABALA

Ang kaligtasan ng nagmamaneho at pasahero ay nakasalalay sa tamang pag-i-install ng kit na ito. Gamitin ang naaangkop na mga pamamaraan sa manwal ng serbisyo. Kung ang pamamaraan ay hindi abot ng iyong kakayahan o wala kang mga angkop na kasangkapan, ipagawa sa isang dealer ng Harley-Davidson ang pag-i-install. Ang maling pag-i-install ng kit na ito ay maaaring magresulta sa kamatayan o malubhang pinsala. (00333b)

TALA

Tumutukoy sa impormasyon sa manwal ng serbisyo ang pahina ng tagubilin na ito. Ang manwal ng serbisyo para sa modelo ng inyong motorsiklo ay kinakailangan para sa pagkakabit na ito at ito ay makukuha sa isang dealer ng Harley-Davidson.

Mga Nilalaman ng Kit

Tingnan ang Talahanayan 4 at Figure 4 .

PAGKAKABIT

⚠ BABALA

Upang maiwasan ang aksidenteng pagsisimula ng sasakyan, na maaaring magdulot ng kamatayan o malubhang pinsala, alisin ang mga kable ng baterya (negatibong (-) kable muna) bago magpatuloy. (00307a)

⚠ BABALA

Tanggalin muna ang pagkakakonekta ng negatibong (-) kable ng baterya. Kapag napadikit ang positibong (+) kable sa ground habang nakakonekta ang negatibong (-) kable, maaaring maging sanhi ng pagsabog ng baterya ang mga magresultang pagsiklab, na maaaring magresulta sa kamatayan o malubhang pinsala. (00049a)

1. Sumangguni sa manwal ng serbisyo at sundin ang mga tagubilin na ibinigay upang tanggalin ang upuan at idiskonekta ang mga kable ng baterya, **una ang negatibong kable**.

⚠ BABALA

Kapag nagkukumpuni ng sistema ng gasolina, huwag manigarilyo o magpahintulot ng apoy o sparks sa paligid. Ang gasolina ay napakadaling lumiyab at lubhang sumasabog, na maaaring magresulta sa kamatayan o malubhang pinsala. (00330a)

2. Sumangguni sa MAKINA: seksyon ng PAGKAKALAS NG MOTORSIKLO PARA SA PAG-AAYOS NG MAKINA, PAGTATANGGAL NG CYLINDER HEAD ng manwal ng serbisyo.
3. Sundin ang mga tagubilin sa MAKINA: CYLINDER AT PISTON, PAG-AAYOS, BORING AT HONING CYLINDER.
4. Tingnana ng MAKINA: PAGKAKABIT AT ASSEMBLY NG CYLINDER AT PISTON.
5. Tingnan ang Figure 1 . Sukatin ang lapag ng piston (1) nang 90 degrees na pahiga mula sa bawat panig ng pin piston pin hole nang 0.285 in. na mas mataas (2) sa pinakamababang bahagi ng skirt
6. Ang mga piston sa kit na ito ay hindi nakapartikular sa harapan at likuran. Ikabit ang mga piston sa harapan at likurang cylinder habang nakaturo sa harapan ng makina ang arrow na nasa ibabaw ng piston.

TALA

Ikabit ang mga piston ring na ang tuldok at ang bevel na may mga tuldok na nakaharap PATAAS patungo sa groove ng ikalawang ring. Ang mga ring na walang mga marka ay maaaring ikabit sa magkabilang panig pataas patungo sa pang-taas na ring groove.

Ang mga 3-7/8 in na cylinder ay hindi gumagamit ng mga O-ring sa mga top cylinder dowel. Huwag ikabit ang mga ito kapag gumagamit ng mga torque plate o sa huling assembly ng makina.

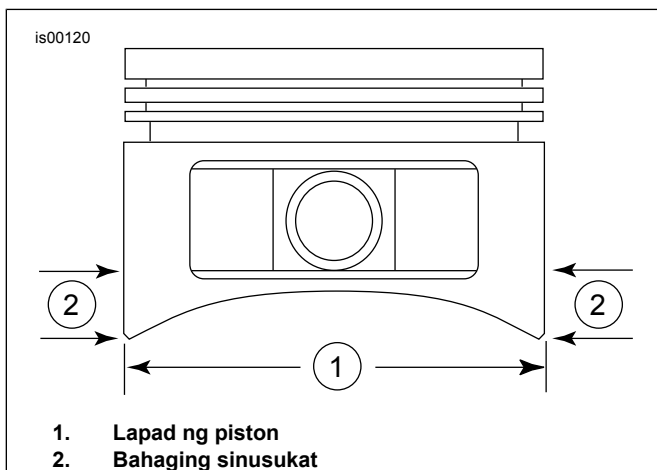


Figure 1. Mga Sukat ng Piston

Talahanayan 2. Mga Manufacturing Tolerance ng Piston

Piston:	Tolerance (in.)
Fit sa cylinder	0.0025-0.0035
Compression ring gap	
Itaas	0.012-0.022
Ikalawa	0.012-0.022
Oil control rail gap	0.010-0.050

Talahanayan 3. Mga Limitasyon ng Pagkaluma ng Serbisyo ng Piston

Piston:	Wear Limit (pulgada)
Fit sa cylinder	0.005
Compression ring gap	
Itaas	0.032
Ikalawa	0.032
Oil control rail gap	0.060

Pagkakabit ng Piston Pin Retaining Ring (Circlip)

TALA

Ang puwang ng circlip ay dapat nasa posisyong 12:00 o 6:00 kapag ikinabit.

1. Tingnan ang Figure 2 . Isingit ang bukas na dulo ng circlip (1) sa kutab (3) na nasa uka (2) sa palibot ng piston pin boss nang sa gayon ay nasa posisyong 12:00 o 6:00 ang puwang kapag ikinabit.

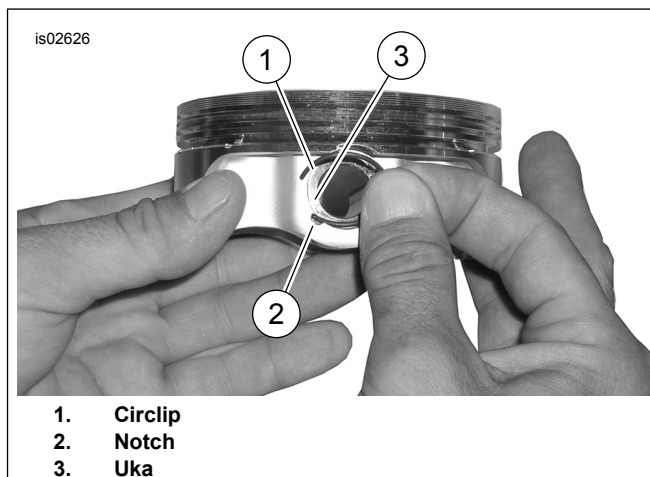


Figure 2. Circlip at Piston (generic piston ang ipinakikita)

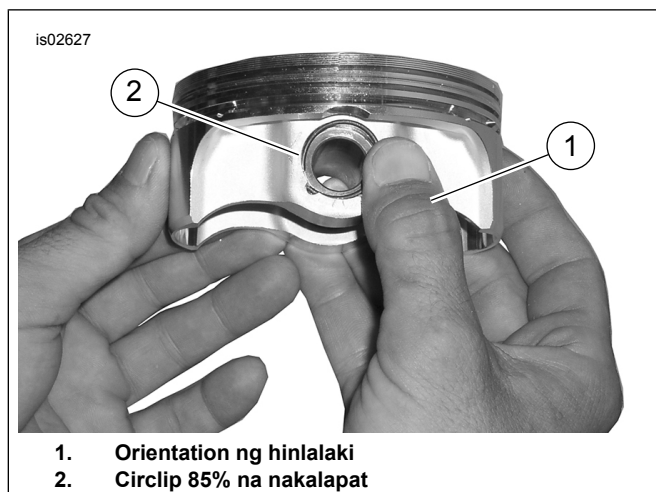


Figure 3. Ikabit ang Circlip (generic piston ang ipinakikita)

2. Tingnan ang Figure 3 . Iposisyon ang iyong hinlalaki (1) tulad ng ipinakikita, at diinan nang mabuti hanggang humigit-kumulang sa 85% ng circlip (2) ang nakapasok na sa uka.
3. Habang nag-iingat para hindi magasgasan o masira ang piston, gumamit ng small-bladed screwdriver para sikwatin ang circlip papunta sa natitirang bahagi ng uka. Ulitin para sa mga natitirang circlip.

TALA

Tiyaking nakapasok nang maigi ang piston circlip, kung hindi, MASISIRA ANG MAKINA.

4. Sumangguni sa MAKINA: Seksyon ng PAG-A-ASSEMBLE NG MOTORSIKLO MATAPOS ANG PAGKAKALAS ng manwal ng serbisyo para sa paraan ng huling pag-a-assemble.

TALA

Palaging sundin ang proseso ng pag-break-in na nakabalangkas sa naaangkop na Manwal ng May-ari matapos muling buuin ang isang makina.

MGA PAMALIT NA PIYESA

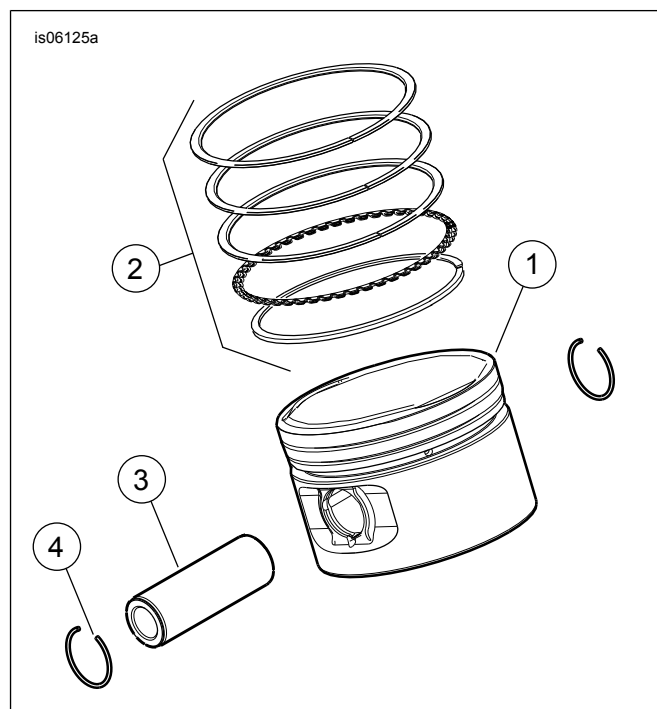


Figure 4. Mga Pamalit na Piyesa: Harapan at Likurang Piston Kit

Talahanayan 4. Talahanayan ng Mga Piyasang Pamalit, Kit ng Harapan at Likurang Piston

Kit	Item	Paglalarawan (Dami)	Piyesa Numero
Kit 22942-00A Piston Kit Istandard	1	Piston (standard)	Hindi ipinagbibili nang hiwalay
	2	Ring set (standard) (2)	22457-03
Kit 22944-00A Piston Kit (+0.010)	1	Piston (+0.010)	Hindi ipinagbibili nang hiwalay
	2	Ring set (+0.010) (2)	22459-03
Mga item na magkakapareho sa lahat ng Piston Kit:			
	3	Piston pin (2)	22455-03
	4	Retaining ring (Circlip) (4)	22097-03