



SCREAMIN' EAGLE PRO TC 120 (1962 CCM) UMBBAUKIT

ALLGEMEINES

Satz-Nummer

92500008

Modelle

Modell-Passungsinformationen sind im P&A-Einzelhandelskatalog oder im Abschnitt „Parts and Accessories“ (Teile und Zubehör) von www.harley-davidson.com (nur Englisch) zu finden.

Zusätzlich benötigte Teile

HINWEIS

Der Einbau dieses Satzes erfordert Änderungen oder Neukalibrierung der Düseneinstellungen für die ordnungsgemäße Funktion. Bei Unterlassungen kann ein mageres Kraftstoffgemisch die Folge sein, was zu Motorschäden führen kann. (00623b)

- Für den Einbau dieses Kits ist der separate Kauf von LOCTITE® 246 Medium Strength/High Temperature Threadlocker and Sealant erforderlich.
- Die Zylinderköpfe in diesem Kit sind für die Verwendung mit symmetrischen Ansaugflanschen (Erstausrüstung seit 2006) bearbeitet. Modelle 1999–2005 erfordern den separaten Kauf von symmetrischen Ansaugdichtungsflanschen (Teile-Nr. 26993-06), Menge 2.
- Der Einbau von Dekompressionsventilen ist erforderlich. Siehe Screamin'-Eagle Pro Katalog oder wenden Sie sich an einen Harley-Davidson Händler.
- Der separate Kauf von Screamin' Eagle Kurbelgehäusen wird empfohlen. Siehe Screamin'-Eagle Pro Katalog oder wenden Sie sich an einen Harley-Davidson Händler.
- Jeder Kopf erfordert eine 12-mm-Zündkerze. Wir empfehlen Screamin' Eagle Hochleistungs-Zündkerzen. Siehe Screamin' Eagle Pro Katalog.
- Bei Verwendung einer serienmäßigen Nockenwellenplatte wird der separate Kauf des Nockenwellen-Distanzstück-Kits (Teile-Nr. 25938-00) empfohlen. Dieser Satz enthält fünf verschiedene Distanzstücke zur ordnungsgemäßen Ausrichtung des Zahnrad.
- Separater Kauf eines Kupplungssatzes, der ein Drehmoment von 140 ft-lbs (190 Nm) unterstützt.
- Bei Verwendung von serienmäßigen Kurbelgehäusen wird für den Einbau dieses Hochleistungsmotor-Umbaukits der separate Kauf eines Kurbelgehäuse-Bohrwerkzeug-Kits (Teile-Nr. 94419-06) empfohlen.
- Der separate Kauf des SE Auspuffdichtungs-Kits (Teile-Nr. 17048-98) wird empfohlen.

HINWEIS

Das Kurbelgehäuse-Bohrwerkzeug-Kit (Teile-Nr. 94419-06) enthält eine modifizierte obere Mittelschraube (Teile-Nr. 1093), um sicherzustellen, dass das Kurbelgehäuse-Bohrwerkzeug beim Einbau des Umbaukits nicht beschädigt wird. Diese Schraube kann auch separat bei einem Harley-Davidson Händler erworben werden, wenn eine eigene Bohrvorrichtung verwendet werden soll.

Die entsprechenden Abschnitte zu benötigten Sonderwerkzeugen für den Einbau dieses Satzes sind dem Werkstatthandbuch zu entnehmen.

▲ WARNUNG

Die Sicherheit von Fahrer und Sozius hängt vom korrekten Einbau dieses Satzes ab. Die entsprechenden Verfahren im Werkstatthandbuch befolgen. Falls es nicht möglich ist, dieses Verfahren selbst durchzuführen, bzw. nicht die richtigen Werkzeuge vorhanden sind, muss der Einbau von einem Harley-Davidson Händler durchgeführt werden. Unsachgemäßer Einbau dieses Satzes kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen. (00333b)

HINWEIS

Diese Einbauanleitung bezieht sich auf Informationen aus dem Werkstatthandbuch. Für diesen Einbau ist ein Werkstatthandbuch für das jeweilige Motorradmodell erforderlich; dieses ist bei einem Harley-Davidson Händler erhältlich.

Inhalt des Satzes

Siehe Abbildung 1 zu Abbildung 3, und Tabelle 1 zu Tabelle 3.

HINWEIS

Dieses Umbaukit ist nur für Hochleistungs- oder Motorsportanwendungen vorgesehen. Es ist weder für den Verkauf noch für die Verwendung an schadstoffgeregelten Kraftfahrzeugen zugelassen. Durch diesen Satz kann die eingeschränkte Fahrzeuggarantie reduziert oder aufgehoben werden. Die Leistung steigernde Motorteile sollten nur von erfahrenen Motorradfahrern genutzt werden.

AUSBAU

Für Service vorbereiten

1. Das Motorrad auf einer geeigneten Hebebühne platzieren.

HINWEIS

Wenn das Fahrzeug mit einem Harley-Davidson Smart-Sicherheitssystem ausgerüstet ist, ist in der Bedienungsanleitung nachzuschlagen, wie das System entschärft wird.

2. Den Sitz ausbauen. Siehe Werkstatthandbuch.

⚠ WARNUNG

Um ein versehentliches Anlassen des Fahrzeugs zu vermeiden, vor Durchführung der Arbeiten zuerst die Hauptsicherung ausbauen, da es sonst zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen kann. (00251b)

⚠ WARNUNG

Um versehentliches Anlassen des Fahrzeugs zu vermeiden, vor Durchführung der Arbeiten das Batterieminuskabel (-) zuerst abklemmen, da es sonst zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen kann. (00048a)

3. Die Hauptsicherung entfernen oder die Batteriekabel abklemmen, das Minuskabel zuerst. Siehe Werkstatthandbuch.

⚠ WARNUNG

Bei der Wartung der Kraftstoffanlage nicht rauchen und offene Flammen sowie Funken vermeiden. Benzin ist äußerst leicht entflammbar und hochexplosiv, was zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann. (00330a)

4. Den Kraftstofftank nach den Anweisungen im Werkstatthandbuch ausbauen.

Motorkomponenten ausbauen

1. Die vorhandene Luftfilter-Baugruppe ausbauen. Siehe Werkstatthandbuch.
2. Die vorhandene Abgasanlage ausbauen. Siehe Werkstatthandbuch.
3. Den Motor aus dem Fahrgestell entfernen. Siehe Werkstatthandbuch.
4. Die Zylinder und Zylinderköpfe sowie das Kurbelgehäuse des Motors zerlegen. Siehe Werkstatthandbuch.
5. Die vorhandene Kupplungstellerfeder ausbauen Siehe Werkstatthandbuch.

BEARBEITUNG DES KURBELGEHÄUSES – NUR SERIENMÄSSIGES KURBELGEHÄUSE

HINWEIS

Die Arbeitsschritte in dieser Einbauanleitung sind von jemandem durchzuführen, der mit Präzisionsmessverfahren Erfahrung hat. Ein Nichteinhalten der in dieser Einbauanleitung vorgegebenen Maßtoleranz kann zu Motorschäden führen. (00511b)

Vorbereitung der Kurbelgehäusebohrung

HINWEIS

Harley-Davidson empfiehlt, beim endgültigen Zusammenbau des Motors die Original-Zylinderbolzen durch Screamin' Eagle Bolzen mit hoher Zugfestigkeit (High Tensile Studs, Teile-Nr. 16505-01) zu ersetzen.

1. Die Zylinderstehbolzen aus dem Kurbelgehäuse entfernen.

2. Alle Lager und Ölbohrungen abdecken, um das Eindringen von Schmutz und Verunreinigungen in diese Bereiche zu verhindern.
3. Die Kontaktflächen am Motorgehäuse prüfen und reinigen.
4. Informationen zum Bohren des Kurbelgehäuses und zu den Einbaumodifikationen siehe Einbauanleitung im Big Bore (4,060 Zoll) Zylinder-Kit.

HINWEIS

Um eine Beschädigung des Kurbelgehäuse-Bohrwerkzeugs zu vermeiden, ist es wichtig, die obere Mittelschraube durch eine modifizierte obere Mittelschraube (Teile-Nr. 1093) zu ersetzen. Diese Schraube ist im Kurbelgehäuse-Bohrwerkzeug-Kit (Teile-Nr. 94419-06) enthalten und kann separat bei einem Harley-Davidson Händler erworben werden.

INSTALLATION

Zusammenbau und Einbau des Motors

HINWEIS

Wenn Screamin' Eagle-Kurbelgehäuse verwendet werden, mit Schritt 3 fortfahren.

1. Siehe Abbildung 3 >. Das Nockenwellen-Nadellager (6), das linke Hauptlager (18) und den Sicherungsring (11) aus dem Kit ersetzen. Siehe Abschnitt „Motor“ im Werkstatthandbuch.
2. Die in diesem Kit enthaltenen abgesenkten Kolbenkühl Düsen einbauen. Siehe Werkstatthandbuch.
3. Die Schwungradbaugruppe (22) aus dem Kit einbauen. Siehe Einbauanleitung und im Werkstatthandbuch.
4. Siehe Abbildung 1 bis Abbildung 3 . Die Zylinder und Zylinderköpfe sowie das Kurbelgehäuse des Motors mit den Teilen aus dem Kit zusammenbauen. Siehe Einbauanleitungen für die Nocken und Kolben und das Werkstatthandbuch.
5. Den Motor gemäß den Anweisungen im Werkstatthandbuch in das Fahrgestell einbauen.
6. Das Ansaugsystem mit den entsprechenden Ansaugflanschen einbauen.
7. Siehe Abbildung 5 . Das CNC-bearbeitete Medaillon vom vorderen Zylinderkopf entfernen.
8. Gewindegewindestift- und Dichtmittel auf die Schrauben auftragen und das Screamin' Eagle 120R Medaillon (17) einbauen. Festziehen.
Drehmoment: 1,1–1,4 N·m (10–12 in-lbs) Schrauben
Verbrauchsmaterial: LOCTITE 246 HIGH TEMPERATURE MEDIUM STRENGTH THREADLOCKER (BLAU) (Loctite 246)
9. Den Kupplungssatz einbauen. Der separate Kauf eines Kupplungssatzes, der ein Drehmoment von 140 ft-lbs (190 Nm) unterstützt, ist erforderlich.
10. Die Abgasanlage einbauen.

11. Die separat erworbene Luftfilterbaugruppe einbauen. Siehe Werkstatthandbuch oder Einbauanleitung im Kit.

Endgültiger Zusammenbau

1. Kraftstofftank einbauen. Siehe Werkstatthandbuch.
2. Die Hauptsicherung einbauen oder die Batteriekabel anschließen, das Minuskabel zuerst. Siehe Werkstatthandbuch.

⚠ WARNUNG

Den Sitz nach dem Einbau nach oben ziehen, um sicherzustellen, dass er in der korrekten Position eingerastet ist. Ein loser Sitz kann sich während der Fahrt verschieben, zum Verlust der Kontrolle über das Fahrzeug und zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen. (00070b)

3. Den Sitz nach den Anweisungen im Werkstatthandbuch einbauen.

HINWEIS

Beim Einbau dieses Satzes muss das ECM neu kalibriert werden. Wenn das ECM anschließend nicht korrekt kalibriert wird, kann es zu schweren Motorschäden kommen. (00399b)

4. **Für EFI-Modelle:** Die Neukalibrierung kann mit dem EFI Race Tuner durchgeführt werden. Siehe Screamin' Eagle Katalog oder an einen Harley-Davidson Händler wenden. **Bei Vergasernmodellen:** Eine Neueinstellung der Einspritzanlage und der Zündung des Motors sind erforderlich.
5. Den Motor anlassen und laufen lassen. Dies mehrmals wiederholen, um die ordnungsgemäße Funktion zu überprüfen.

Funktionsweise

Siehe EINFAHRREGELN in der Bedienungsanleitung für Anweisungen zum Einfahren des Motorrads.

ERSATZTEILE

is03918i

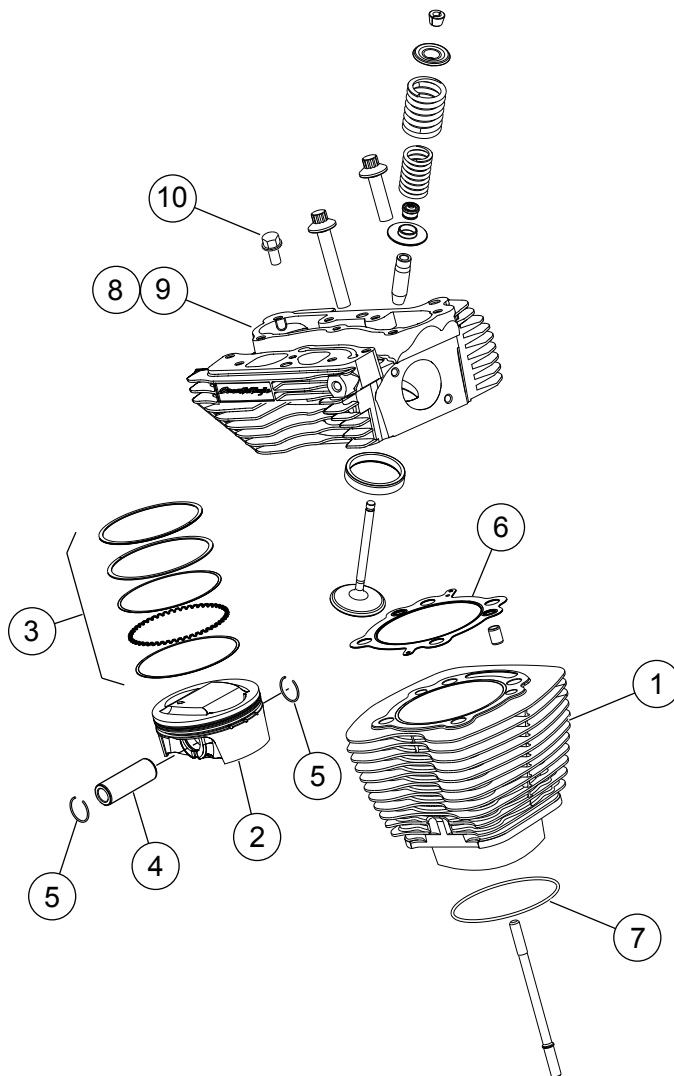


Abbildung 1. Ersatzteile: Screamin' Eagle Pro TC 120 (1962 ccm) Umbaukit

Tabelle 1. Ersatzteiltabelle: Screamin' Eagle Pro TC 120 Kubikzoll (1962 ccm) Umbaukit

Teil	Beschreibung (Menge)	Teilenummer
1	4,060-Zylinderbaugruppe, schwarz (2) (verwendet in Kit 16550-04C)	16562-04B (vorne) 16563-04B (hinten)
2	Kolben (2)	Nicht einzeln erhältlich
3	Kolbenringsatz (2)	22526-10
4	Kolbenbolzen (2)	22310-10
5	Kolbenbolzensicherungsring (4)	22097-99
6	Dichtung, Zylinderkopf (2)	16104-04
7	Dichtung, Zylinderfuß (2)	16736-04
8	Zylinderkopf-Baugruppe, vorne, schwarz	16917-08
9	Zylinderkopf-Baugruppe, hinten, schwarz	16921-08
10	Automatischer Kompressionsentlastungsstopfen (ACR)	16648-08

Anmerkungen: Das Zylinder-Kit (16550-04C) enthält die Teile 1, 6 und 7. Das Kolben-Kit (22574-10) enthält die Teile 2 bis 5. Teil 5 ist auch im Dichtungssatz für die Motorüberholung (17053-99C) enthalten. Baugruppenkomponenten der Zylinderköpfe (8, 9) siehe Abschnitt „Informationen zu den Zylinderköpfen“..

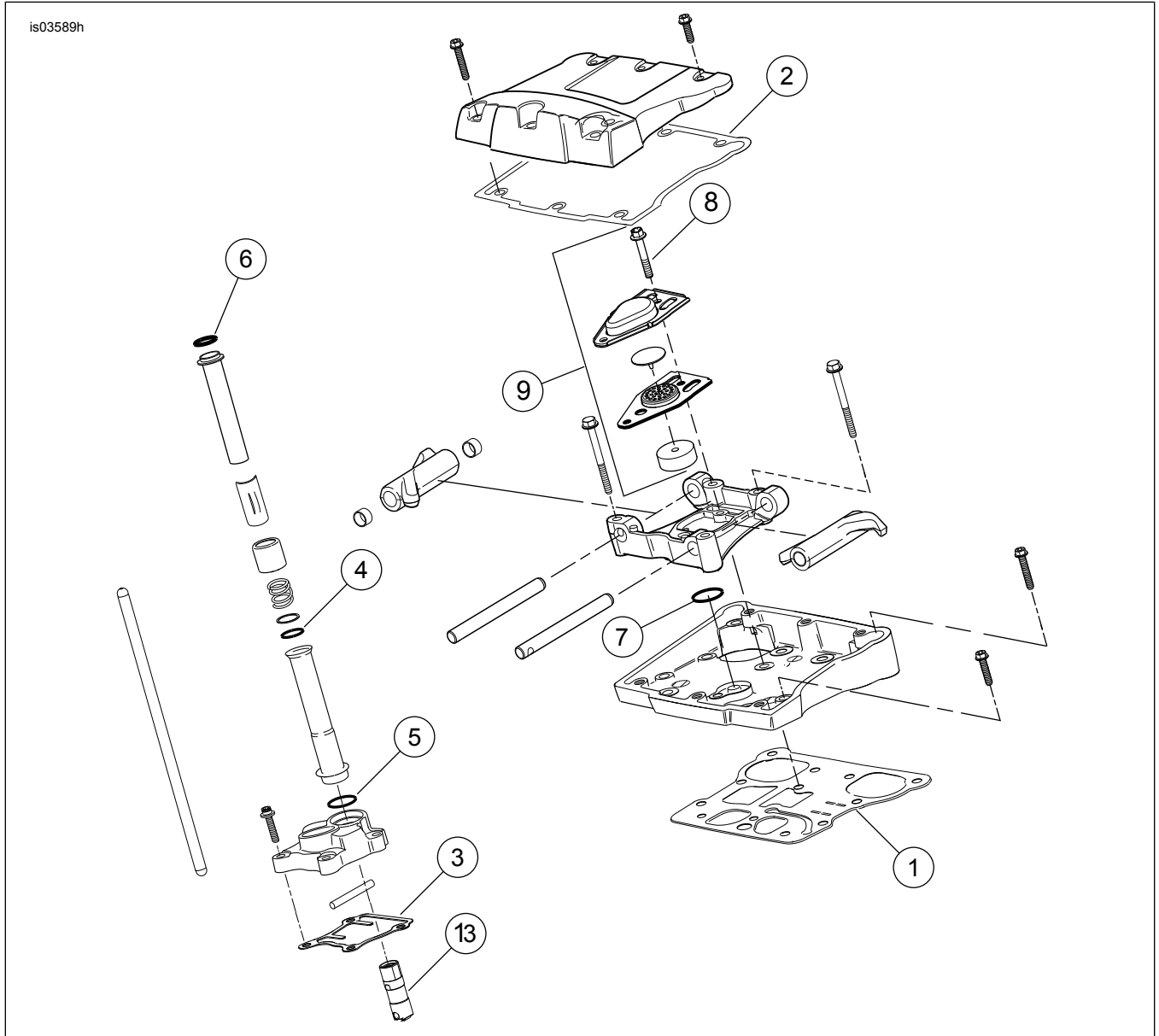


Abbildung 2. Ersatzteile: Screamin' Eagle Twin Cam 120 (1962 ccm) Umbaukit

Tabelle 2. Ersatzteile: Screamin' Eagle Pro TC 120 Kubikzoll (1962 ccm) Umbaukit

Teil	Beschreibung (Menge)	Teilenummer	Teil	Beschreibung (Menge)	Teilenummer
1	Dichtung, Kipphebeldeckelbasis (2)	16719-99A	9	Kurbelgehäuseentlüftung	17025-03A
2	Dichtung, Kipphebeldeckel oben (2)	17386-99A	10	Leitblechbaugruppe	26500002
3	Dichtung, Stößelgehäuse (2)	18635-99B	11	Perfect Fit-Stößelstangen-Satz, (+0,030 in)	18401-03
4	O-Ring, mittlere Stößelstangenführung (4)	11132A			
5	O-Ring, untere Stößelstangenführung (4)	11145A	Anmerkungen: Teile 1 bis 10 sind im Dichtungssatz für die Motorüberholung (17053-99C) enthalten. Teil 11 ist im Verteiler-Kit (29667-07) enthalten.		
6	O-Ring, obere Stößelstangenführung (4)	11293			
7	O-Ring, Kipphebelstütze (2)	11270			
8	Entlüftungsschraube	4400			

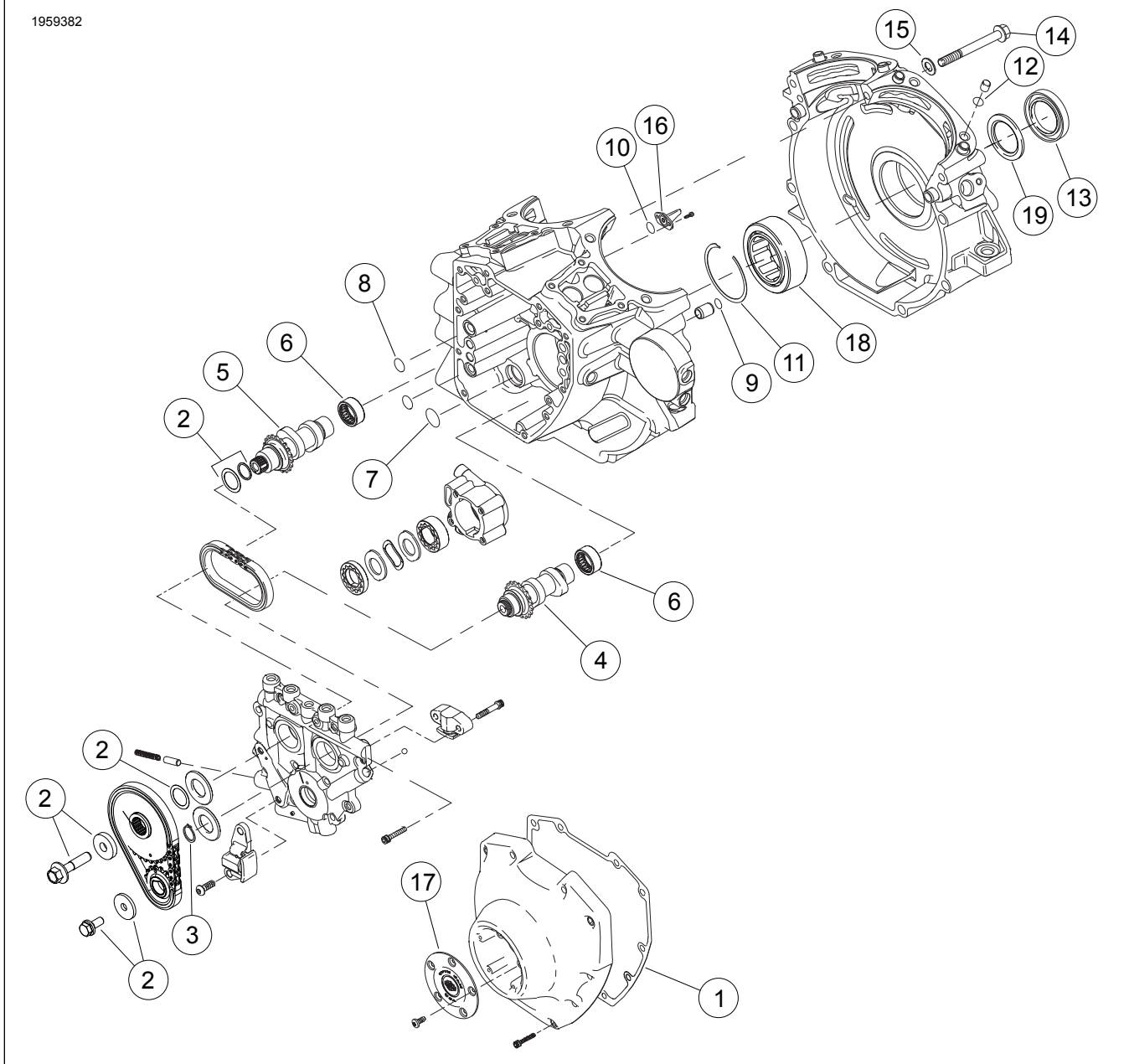


Abbildung 3. Ersatzteile: Screamin' Eagle Pro TC 120 (1962 ccm) Umbaukit

Tabelle 3. Ersatzteile: Screamin' Eagle Pro TC 120 (1962 ccm) Umbaukit

Teil	Beschreibung (Menge)	Teilenummer
1	Dichtung, Nockenwellendeckel	25244-99A
2	Nockentrieb-Sicherungs-Kit mit 6294, Schrauben und Unterlegscheibe	91800088
3	Sicherungsring	11461
4	Nockenwelle, vorne, SE-266E	Nicht einzeln erhältlich
5	Nockenwelle, hinten, SE-266E	Nicht einzeln erhältlich
6	Lagersatz, Nadel (Kit enthält 2 Stück)	24017-10
7	O-Ring, Ölpumpe zur Nockenwellenstützplatte	11293
8	O-Ring, Nockenwellenstützplatte zum Kurbelgehäuse (2)	11301
9	O-Ring, Kurbelgehäuse-Positionierhülse (2)	26432-76A
10	O-Ring, Kolbenkühlung (2)	10930
11	Sicherungsring, innen	35114-02
12	O-Ring, Kurbelwellengehäuse-Passstift (2)	11273
13	Dichtung, Hauptlageröl	12068
14	Schraube, Kurbelgehäuse oben Mitte, lang	1105
15	Dichtungsscheibe	1086A
16	Kolbenkühlhülse (2)	22315-06A

Tabelle 3. Ersatzteile: Screamin' Eagle Pro TC 120 (1962 ccm) Umbaukit

Teil	Beschreibung (Menge)	Teilenummer
17	120R Nockenwellendeckel-Medaillon	25495-10
18	Lager, Haupt-	24605-07
19	Druckscheibe	8972
20	O-Ring CPS (nicht abgebildet)	11289A
21	Schraube, modifiziert, Kurbelgehäusebohrung (nicht abgebildet) (separat erworben)	1093
22	4,625-Zoll-Hub-Schwungradbaugruppe (nicht abgebildet)	24100007

Anmerkungen: Teile 1, 7–14, 20 sind im Dichtungssatz für die Motorüberholung (17053-99C) enthalten. Teile 4 und 6 sind im Nockenwellen-Kit (25400029) erhältlich. Das Zylinder-Kit enthält die Teile 15 und 16.

INFORMATIONEN ZU DEN ZYLINDERKÖPFEN

HINWEIS

Die Ventilfedern in diesen Zylinderkopfbaugruppen arbeiten mit Nockenwellen mit bis zu 0,660 Zoll (16,74 mm) Hub und bis zu 7000 U/min.

Für alle Verfahren zum Ausbauen/Zerlegen und Zusammenbauen/Einbauen siehe das Werkstatthandbuch.

Das Spiel zwischen Ventil und Kolben muss wie nachstehend beschrieben geprüft werden. Wir empfehlen, diese Prüfung von einem Harley-Davidson-Händler durchführen zu lassen.

Die Ventile müssen ordnungsgemäß auf Null Ventilspiel eingestellt sein, wenn die Kolben mit Knetmasse bedeckt werden. Einstellbare Stößelstangen verwenden und die hydraulischen Stößel für genaue Messungen vollständig nach unten absenken.

1. Eine 3,2 mm (0,125 Zoll) dicke Schicht aus Knetmasse in den Bereichen, in denen die Ventile den Kolben nahe kommen, auf den Boden beider Kolben auftragen.
2. Die **neuen** Zylinderköpfe aus diesem Kit mit **neuen** Dichtungen aus dem Dichtungssatz für die Motorüberholung (separat erworben) einbauen. Die Zylinderköpfe und den Ventiltrieb zusammenbauen und die Zylinderkopfschrauben mit den im Werkstatthandbuch angegebenen Drehmomenten anziehen.
3. Drehen Sie den Motor (von Hand) für zwei volle Umdrehungen.
4. Die Zylinderköpfe entfernen und die Dicke der Knetmasse an ihrer dünnsten Stelle messen.

HINWEIS

- Die Knetmasse muss 0,080 In betragen. (2,03 mm) an der dünnsten Stelle. Entspricht das Maß nicht der Mindeststärke, so muss die Tiefe der Ventileinkerbungen erhöht werden; diese Tiefe darf jedoch in den Einkerbungen 3,43 mm (0,135 Zoll) nicht überschreiten.
- Da übergroße Ventile verwendet werden, sollte auch das Radialspiel überprüft werden. Ein Radialspiel von 0,050 Zoll (1,27 mm) wird empfohlen.

HINWEIS

Die Ventilfedern an diesen Zylinderköpfen haben im eingebauten Zustand eine Federhöhe von 46,61 mm (1,835 Zoll), was einem Druck am Ventilsitz von 81,6 kg (180 lbs) entspricht.

- Der Druck am Ventilsitz kann **erhöht** werden, indem Distanzscheiben 18224-98 (0,015 Zoll) oder 18225-98 (0,030 Zoll) unter den unteren Federringen angebracht werden. Jede Zunahme der Federhöhe um 0,38 mm Eine um 0,38 mm verringerte Federhöhe entspricht 3,4 kg (7,5 lbs) mehr Sitzdruck. Unterlegscheiben bis zum gewünschten Ventilsitzdruck unter dem unteren Federring auflegen, jedoch ein Mindestmaß von 17,78 mm (0,70 Zoll) Leerweg bis zum Aufeinanderliegen der Federwindungen beibehalten.
- Der Druck am Ventilsitz kann **verringert** werden, indem die Oberfläche der Zylinderköpfe im Bereich unter dem unteren Federring spanabhebend bearbeitet wird. Jede Zunahme der Federhöhe um 0,38 mm Eine um 0,38 mm vergrößerte Federhöhe entspricht einem um 3,4 kg (7,5 lbs) geringeren Sitzdruck. Durch spanabhebende Bearbeitung der Federaufnahmen in den Zylinderköpfen den gewünschten Druck am Ventilsitz erreichen, jedoch ein Mindestmaß von 17,78 mm (0,70 in) (0,70 Zoll) Leerweg bis zum Aufeinanderliegen der Federwindungen beibehalten.

Für konstanten Betrieb bei extrem hohen Drehzahlen müssen alle vier Ventilfedern auf zueinander passende Montagehöhe geprüft werden.

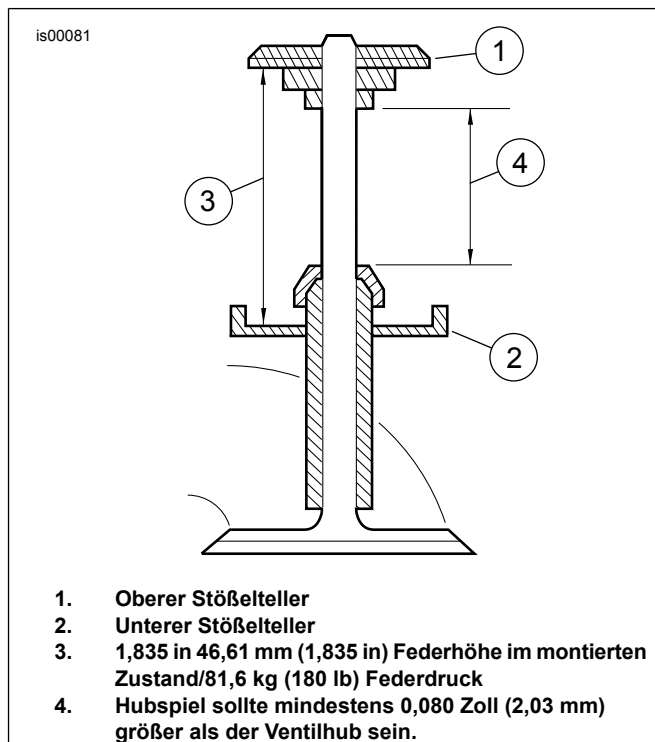


Abbildung 4. Ventilfederweg

5. Die Ventildichtung im eingebauten Zustand wie folgt ändern (Ventilsitzdruck):
 - a. Die Ventildichtungen zusammendrücken, und die Ventilstößeltellerhalter, die obere Ventilstößelteller, die Ventildichtungen und die unteren Ventilstößelteller an allen vier Ventilen entfernen.
 - b. Siehe Abbildung 4 >. Distanzscheiben verwenden oder die Zylinderköpfe wie erforderlich spanabhebend bearbeiten, um den gewünschten Druck am Sitz zu erlangen (siehe Hinweise oben). Die unteren Ventildichtungen, die Ventildichtungen (zu diesem Zeitpunkt die Ventildichtungen nicht einbauen), die oberen Ventilstößelteller und die Ringpassfedern einbauen. Höhe der Ventildichtungen im eingebauten Zustand prüfen.
 - c. Wenn die Ventildichten immer noch nicht übereinstimmen, die Schritte 8a und 8b nach Bedarf wiederholen, um die gewünschte Höhe der Ventildichtungen im eingebauten Zustand zu erreichen, wieder ohne Einbau der Ventildichtungen.
 - d. Wenn alle Ventildichten übereinstimmen, die Ventilstößeltellerhalter, die oberen Ventilstößelteller, die Ventildichtungen und die unteren Ventilstößelteller entfernen. Unter Verwendung der separat erworbenen **neuen** Ventildichtungen (Teile-Nr. 18067-09) einbauen. Die Zylinderkopfbaugruppen zusammenbauen.
 - e. Aufgrund des großen Durchmessers der Ventildichtungen in diesem Kit kann es zu leichten Interferenzen zwischen der Ventildichtung und dem Kipphebelgehäuse kommen. Wenn eine Interferenz festgestellt wird, kann das Spiel in den Schrauben des Kipphebelgehäuses genügend Bewegung zulassen, um Abstand zu gewinnen. Ist dies nicht der Fall, kann es erforderlich sein, eine kleine Menge Material vom Kipphebelgehäuse zu entfernen.
6. Neue Zylinderkopfbaugruppen einbauen.
 7. Den montierten Motor auf ordnungsgemäße Montage und Funktion prüfen.

HINWEIS

Wenn eine mechanische Dekompression gewünscht wird, ist das SE Dekompressionsventil-Kit (32076-04) erhältlich. Das mechanische Dekompressionsventil kann mit dem SE Einbauset für die mechanische Dekompression (94638-08) bearbeitet werden. Das automatische Dekompressionsventil muss entfernt werden, und der Stopfen 16648 kann eingebaut werden.

ERSATZTEILE

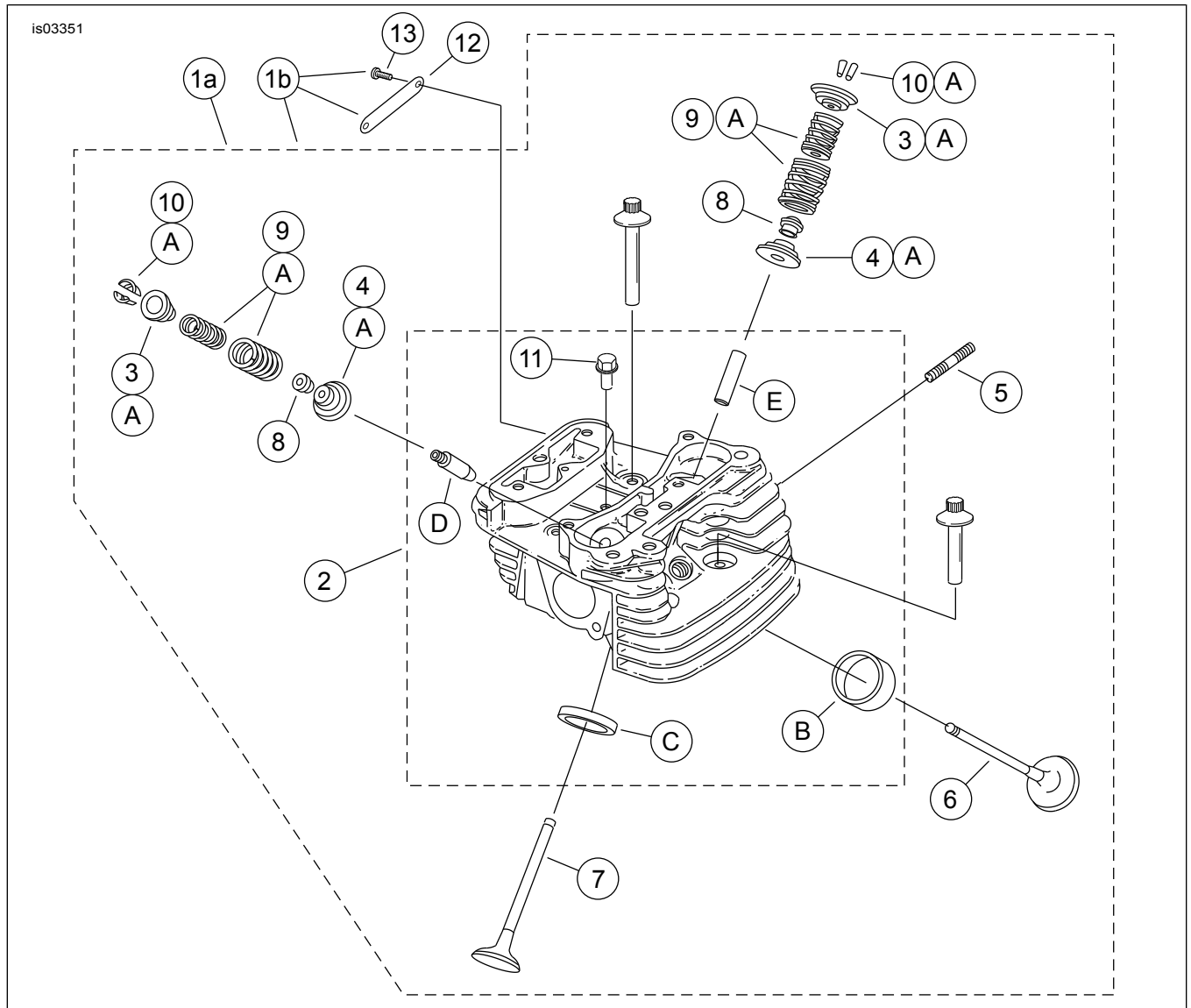


Abbildung 5. Ersatzteile: Zylinderkopf-Ersatzteile

Tabelle 4. Ersatzteile: Ersatzteilliste für Zylinderköpfe

Teil	Beschreibung (Menge)	Teilenummer
1a	Baugruppe Zylinderkopf, hinten (umfasst Teile 2 bis 11)	16921-08
1b	Baugruppe Zylinderkopf, vorne (umfasst Teile 2 bis 13)	16917-08
2	• Zylinderkopf (spanabhebend bearbeitet, mit Teilen B, C, D und E eingebaut)	Nicht einzeln erhältlich
3	• Ring, Ventilfeder, oben (4)	Siehe Wartungssätze
4	• Ring, Ventilfeder, unten (4)	Siehe Wartungssätze
5	• Bolzen, Auspuffanschluss (4)	16715-83
6	• Einlassventil (2)	18190-08
7	• Auslassventil (2)	18183-03
8	• Dichtung, Ventil (4)	18046-98
9	• Ventilfedereinheit (4)	Siehe Wartungssätze
10	• Halter, Stößelteller (8). Auch im Satz 18281-02A enthalten	18240-98
11	• Stopfen	16648-08
12	• Medaillon, "120R" (nur für vorderen Zylinderkopf) (lose)	17136-10

Tabelle 4. Ersatzteile: Ersatzteilliste für Zylinderköpfe

Teil	Beschreibung (Menge)	Teilenummer
13	• Schraube, Halbrundkopf, TORX (2) (nur für vorderen Zylinderkopf) (lose)	94634-99
Wartungssätze:		
A	Ventilfedersatz, Screamin' Eagle	19281-02A
Folgende Screamin' Eagle Teile sind separat erhältlich:		
B	Einlassventilsitz	18191-08
C	Auslassventilsitz	18048-98A
D	Ventilführung, Einlass (zur Wartung)	
	• (+ 0,003 in)	18158-05
	• +0,030 mm (0,002 in)	18156-05
	• +0,030 mm (+0,001 in)	18154-05
E	Auslassventilführung (zur Wartung)	
	• (+ 0,003 in)	18157-05
	• +0,030 mm (0,002 in)	18155-05
	• +0,030 mm (+0,001 in)	18153-05