

CSP

PRODUCTS

Pushrod Tubes 356

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: To be eligible for a warranty claim, the delivered parts must be installed by a professional workshop.

We recommend using this manual together with the applicable workshop manual for the respective car, to help 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: Zur Wahrung Ihrer Gewährleistungsansprüche müssen die von uns gelieferten Teile durch eine Fachwerkstatt montiert werden.

Wir empfehlen, unsere Anleitung zusammen mit einem Reparaturhandbuch für das entsprechende 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:

Putzklappen
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.

- For each side of the engine case you also have to make sure that the cooling tin support spring is installed together with the pushrod tube. It is impossible to install the spring at a later stage.
- When compressing the pushrod tube to install the mounting clamp make sure to use a solid base.

CAUTION: Risk of injury!

The compressed spring creates a lot of force!

- Ebenso muss sichergestellt sein, dass bei einem Rohr pro Seite die Halteklammer der Luftleitbleche zusammen mit dem Stößelschutzrohr montiert werden muss. Auch hier ist eine spätere Montage nicht mehr möglich.
- Achten Sie bei dem Aufsetzen der Montageklammer auf das Stößelrohr auf eine feste Unterlage.

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

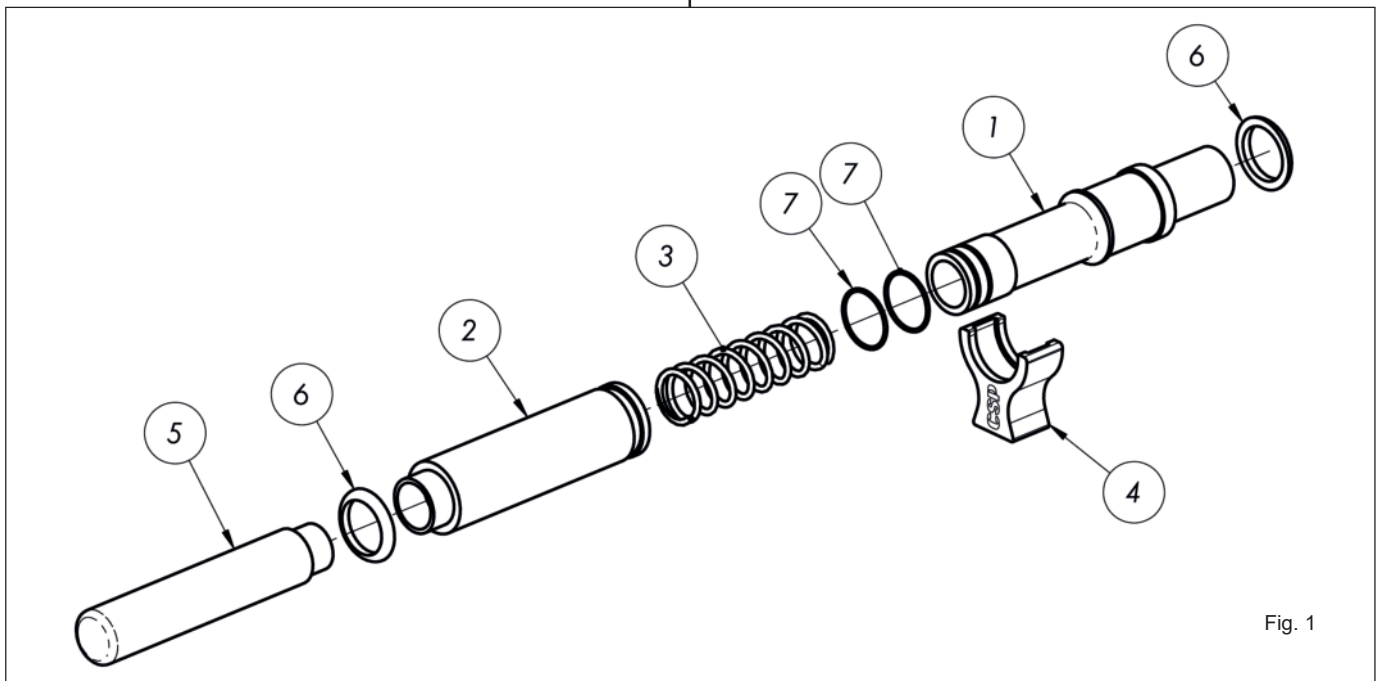


Fig. 1

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.

5. Installation

- Apply a small amount of oil onto the visible surface of the seals at both ends of the tube.

CAUTION: Only use Silicon Grease, Part-Number 000 601 SIL, for the internal O-Rings

4. Vorbereitung

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

5. Einbau

- Tragen Sie einen dünnen Ölfilm auf die beiden außen liegenden Stößelschutzrohrdichtungen auf.

ACHTUNG: Verwenden Sie ausschliesslich Silikonfett, Artikelnummer 000 601 SIL, für die internen O-Ringe



Fig. 2

- 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)
- 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. 3

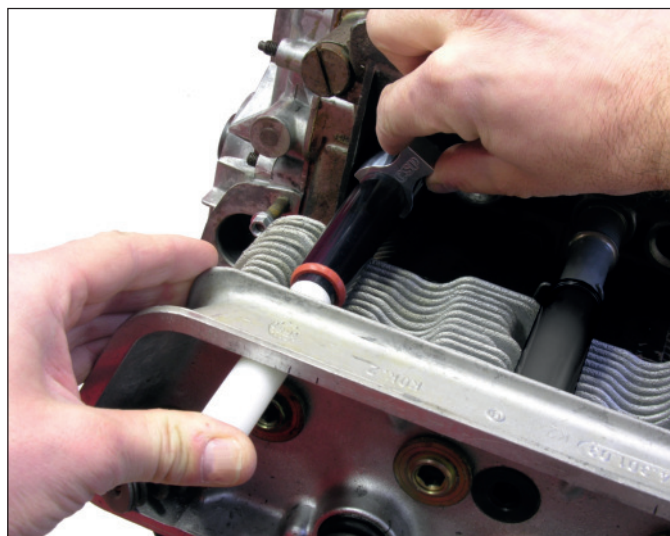


Fig. 4

- Stick the white mounting tool through the cylinder head into the pushrod and gently compress the tube will the mounting clamp can be removed. (See Fig.4)
- 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).

- Release the mounting tool and carefully guide the pushrod tube towards the correct seat into the cylinder head.
- Remove the mounting tool.
- Now repeat these steps for the remaining seven pushrod tubes.

NOTE: *On each side of the engine case the wire bracket for the tinware has to be installed together with the matching pushrod tube. It is impossible to install them at a later stage.*

- Entlasten Sie den Montagedorn und führen Sie das Stößelschutzrohr vorsichtig bis in den richtigen Sitz am Zylinderkopf.
- Entfernen Sie den Montagedorn.
- Wiederholen Sie die Arbeitsschritte zum Einbau der anderen Stößelschutzrohre.

WICHTIG: *Pro Seite des Motorblocks muss die Halteklammer der Luftleitbleche zusammen mit dem passenden Stößelschutzrohr montiert werden. Eine nachträgliche Montage ist nicht möglich.*





For questions and informations you can reach us at:

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

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

**Opening hours: (CET)
Mo - Th: 09.00 am - 01.00 pm
02.00 pm - 05.00 pm**

**Fr: 09.00 am - 01.00 pm
02.00 pm - 04.00 pm**

Für Fragen und Informationen erreichen Sie uns auf folgenden Wegen:

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

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

**Öffnungszeiten: (MEZ)
Mo - Do: 08.00h - 13.00h
14.00h - 17.00h**

**Fr: 08.00h - 13.00h
14.00h - 16.00h**