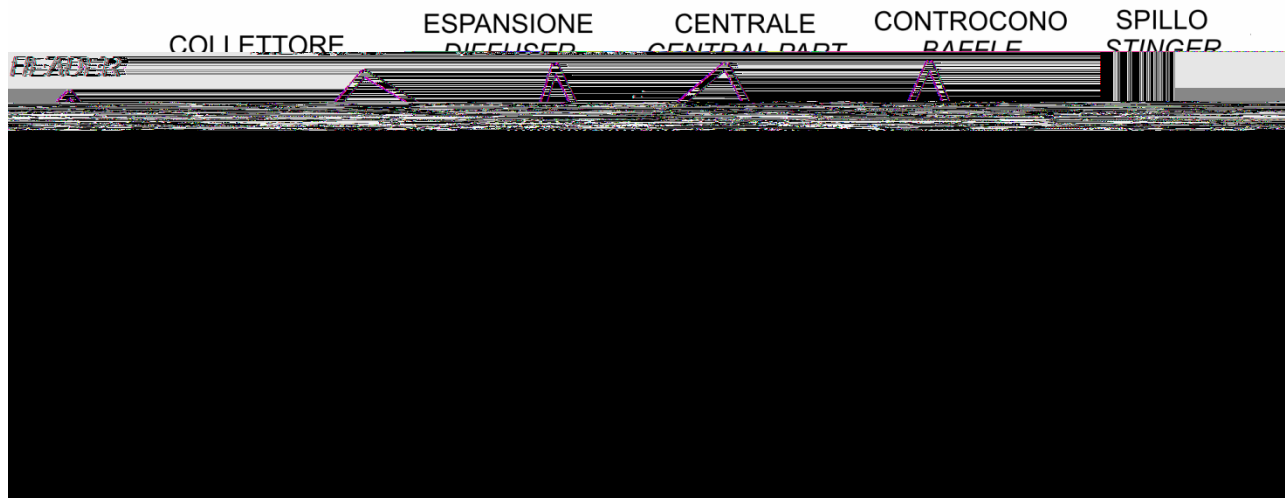

MANUALE MONTAGGIO ESPANSIONE SCOMPOSTA arf33 racing Arf33 racing *DISASSEMBLED EXHAUST MOUNTING HAND-BOOK*

DATI ESPANSIONE EXHAUST DATA

Regime Massimo Rendimento Teorico: 13500g/min
Theoretic RPM Max Power Output: 13500rpm
Durata Fase di Scarico: 200°
Exhaust Port Duration: 200°
Cilindrata: 80cc
Displacement: 80cc

BASILARI SULL'ESPANSIONE CHE RICEVERETE BASIC INFO ABOUT EXHAUST THAT YOU'LL RECEIVE

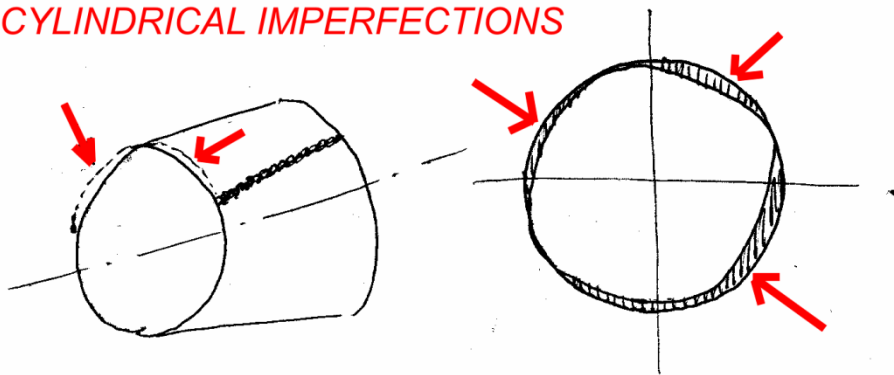


- 1° PASSO (1st STEP)

NOTERETE CHE LA CILINDRICITA' DEI SINGOLI CONI NON E' PERFETTA E QUESTO E' DOVUTO ALL'OPERAZIONE DI CALANDRATURA MANUALE E SALDATURA, IL PROBLEMA E' RISOLVIBILE SEMPLICEMENTE SEGUENDO LE INDICAZIONI CHE VI FORNIRO' .

YOU CAN SEE THAT EVERY CONE SHELL IS NOT PERFECTLY CYLINDRICAL AND THAT CAUSED FROM THE PREVIOUS OPERATIONS (HAND MADE ROLLING-UP AND WELDING), THIS PROBLEM IS SIMPLY SOLVABLE FOLLOWING THE INDICATIONS I WILL GIVE YOU.

IMPERFEZIONI DI CILINDRICITA' CYLINDRICAL IMPERFECTIONS

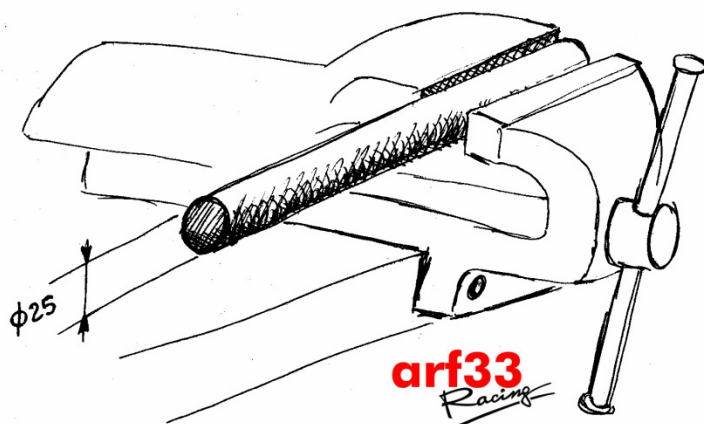


ATTREZZATURA NECESSARIA (NECESSARY EQUIPMENT) :

- MORSA DA BANCO (BENCH VICE)
- TONDO IN ACCIAIO Ø25mm (A PIECE OF STEEL ROUND Ø25mm)
- MARTELLO IN LEGNO "tipo scultore" DA 800gr (800g WOOD HAMMER "sculptor type")

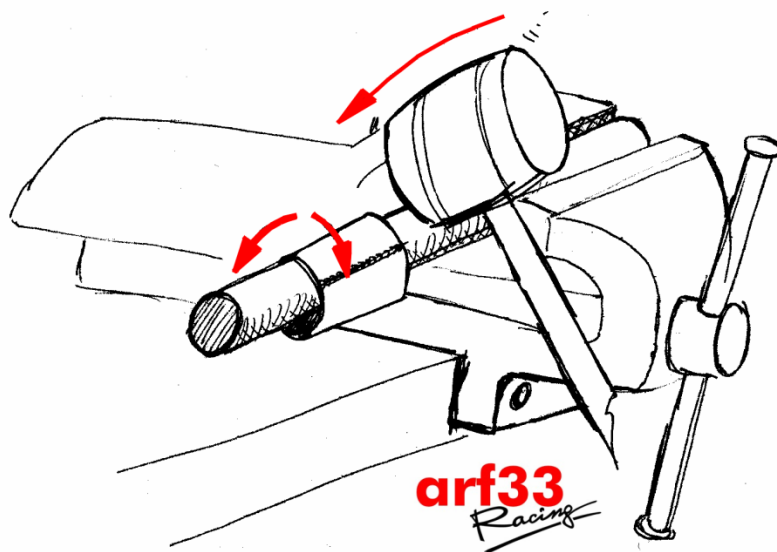


STRINGERE QUINDI IL TONDO IN ACCIAIO NELLA MORSA IN MODO CHE SIA BEN SALDO
STRONG FASTENING OF STEEL ROUND BAR ON THE BENCH VICE



A QUESTO PUNTO BASTA INSERIRE IL CONO NEL TONDO E, FACENDOLO GIRARE MAN MANO, RIBATTERLO CON IL MARTELLINO CONTROLLANDO VISIVAMENTE LA LAVORAZIONE FINCHE' NON SI E' RISTABILITA LA ROTONDITA'

AT THIS POINT YOU PUT THE CONE SHELL ON THE ROUND BAR, THAN YOU SPIN THE CONE SHELL AND IN THE SAME MOMENT BEAT WITH THE HAMMER, CHECKING WORK AND CONTINUE UNTIL THE CONE BECAME PERFECTLY CYLINDRICAL.

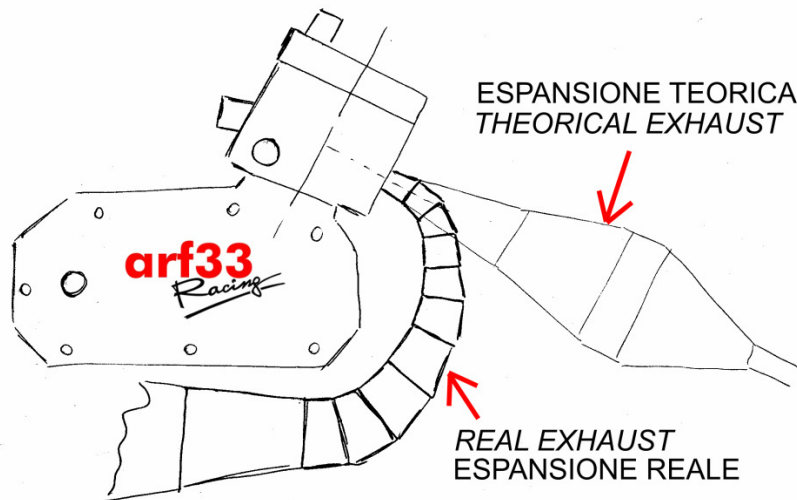




- 2° PASSO (2nd STEP)

ADESSO BISOGNA PREPARARE I CONI IN MODO DA POTER CURVARE DOVE E COME VOGLIAMO , PER FARE QUESTO ESISTONO 2 MODI PRINCIPALI, IL PRIMO PREVEDE IL MONTAGGIO DI UNA CURVA SULLA FLANGIA DEL CILINDRO E POI PROSEGUIRE CON IL MONTAGGIO DEGLI ALTRI CONI, IL SECONDO INVECE (CONSIGLIATO) PREVEDE DI TAGLIARE I CONI IN MODO CHE SI OTTENGANO MAN MANO LA CURVATURA DESIDERATA.

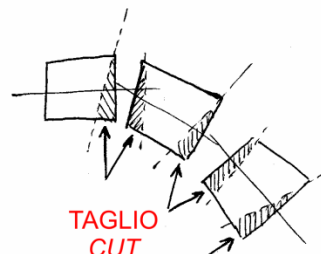
NOW IS NECESSARY TO PREPARE CONE SHELLS IN THE WAY THAT THEY CAN BEND WHERE AND LIKE WE WANT, FOR THIS WE HAVE 2 WAYS, THE FIRST IS TO WELD A PIPE ON A BARREL FLANGE AND THAN GO FORWARD WITH THE OTHERS CONE, THE SECOND (SUGGESTED) CONSIST TO CUT THE CONE SHELLS TO OBTAINS STEP BY STEP THE WISHED BENDING.



**PRIMO METODO
FIRST WAY**



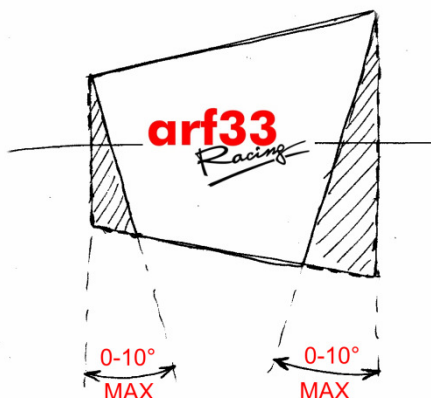
**SECONDO METODO
SECOND WAY**





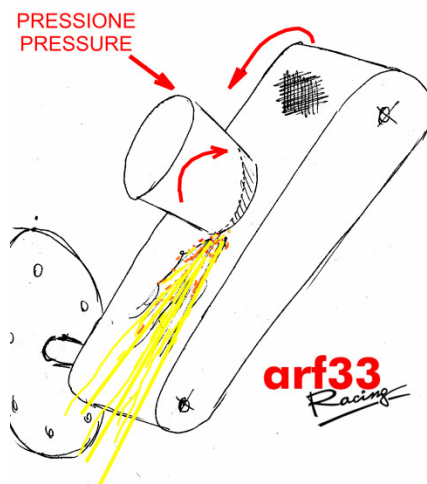
NEL DISEGNO QUI SOTTO SI VEDE IL LIMITE DI TAGLIO MASSIMO PER OGNI CONO, VALE LA REGOLA DI TAGLIARE IL MENO POSSIBILE

IN THE DRAW BELOW WE CAN OBSERVE THE MAXIMUM CUTTING LIMIT FOR EVERY CONE, THE RULE SUGGEST TO CUT THE MINIMUM ANGLE IS POSSIBLE.



PER IL TAGLIO DEI CONI OGNUNO PUO' ADOTTARE IL METODO CHE PREFERISCE, IO SUGGERISCO DI UTILIZZARE UNA MOLA A TELA ABRASIVA COME QUELLA CHE SI VEDE IN FOTO, E' POI NECESSARIO PREMERE IL CONO SU UN LATO IN MODO CHE SI INCLINI LA FACCIA DI APPOGGIO

FOR CUTTING EVERYONE CAN CHOICE THE WAY THAT PREFER, I SUGGEST TO USE A BENCH GRINDER WITH SAND BELT (SEE PICTURE), THAN IS NECESSARY TO PRESS ON ONE SIDE OF CONE IN THE WAY THAT SUPPORT SURFACE BECAME TILTED.

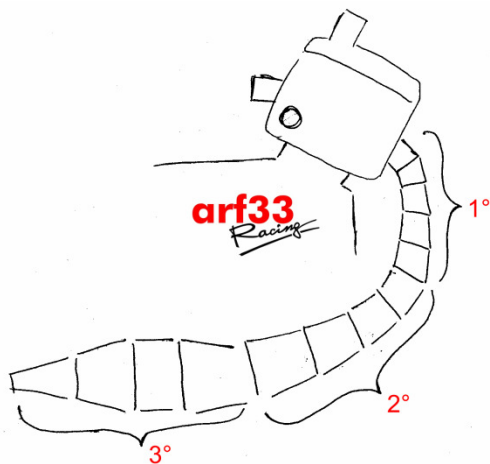




- 3° PASSO (3rd STEP)

ADESSO PASSIAMO AL MONTAGGIO E LA SALDATURA DEI CONI L'UNO CON L'ALTRO, FACCIAMO QUESTO A STEP, QUINDI RIMONTIAMO QUANTO GIA' SALDATO E CONTINUIAMO.

NOW WE HAVE TO WELD CONE SHELLS ONE WITH THE OTHER, WE MUST DO THIS STEP BY STEP, THAN WE FIT THE WELDED PART ON MOTOR AD GO AHEAD



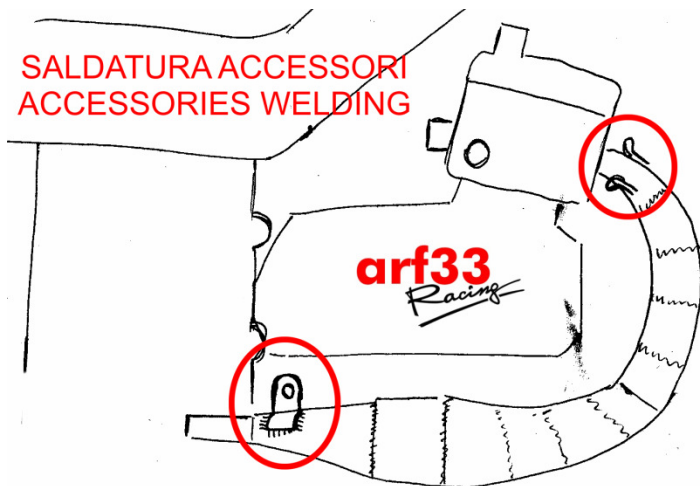
- 4° PASSO (4th STEP)

UNA VOLTA CHE TUTTA L'ESPANSIONE E' COMPLETATA SI PASSA AL MONTAGGIO DEGLI ACCESSORI E ALLE RIFINITURE

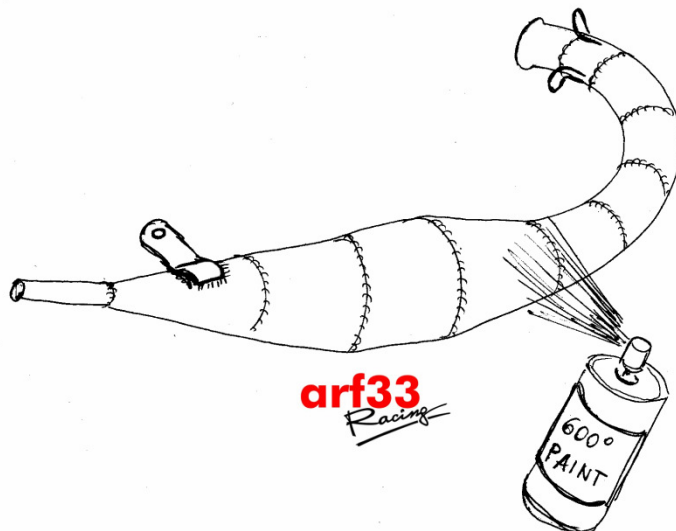
WHEN THE EXHAUST IS COMPLETED WE PASS AHEAD TO THE ACCESSORIES WELDING AND FINISHING



SALDATURA STAFFA TELAIO E ATTACCHI PER MOLLE (OPZIONALI)
CHASSIS BRACKET AND SPRING RING(OPTION) WELDING



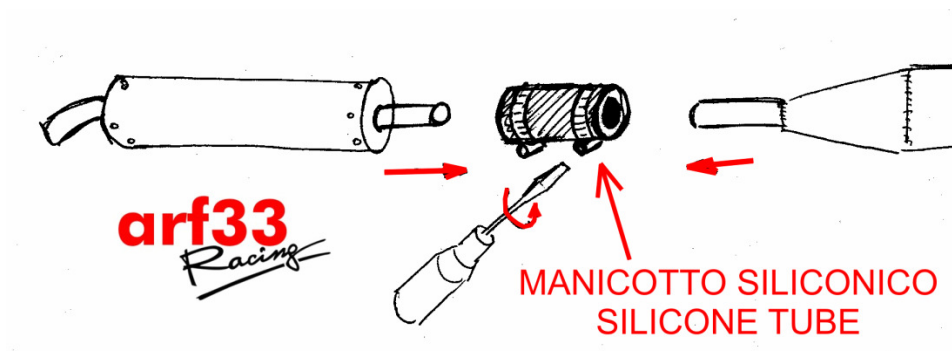
VERNICIATURA CON TINTA PER ALTE TEMPERATURE, CONSIGLIATE 2 MANI.
HIGH TEMPERATURE PAINTING, I SUGGEST 2 HAND.





PER IL COLLEGAMENTO DEL SILENZIATORE UTILIZZARE UN MANICOTTO SILICONICO E FASCETTE METALLICHE

FOR SILENCER CONNECTION USE SILICONE TUBE AND METAL CLAMPS



FINISH !!!



PER ASSISTENZA CONTATTAMI !

CONTACT ME FOR HELP !

arf33@libero.it +39 339 2295738