

Kurzanleitung Montage Auspuff-Auslässe XJR 1300 RP10

1. Lochkreis anzeichnen (mit einem Filzstift innen entlang der Rohrblende fahren)
2. Die Stahlstifte in den Befestigungsnieten mit einem Durchschlag (Austreiber) nach innen durchschlagen
3. die Niete mit einem 5 mm Stahlbohrer ausbohren
4. die beiden Blenden abnehmen
5. Die Zentrierbuchse (Kunststoffhülse) auf das Endrohr setzen
6. Das Ausbohrwerkzeug an die Bohrmaschine montieren und die Drehzahl nicht höher als 3-400 U/min. einstellen
7. Das Werkzeug auf das Endrohr aufsetzen und mit ausreichendem Druck sägen. Immer wieder Schneidöl auf die Bohrkronen sprühen, das erhöht die Lebensdauer des Werkzeugs
8. Die erste Wandung durchbohren
9. Das Zentrierwerkzeug entfernen und anschließend die zweite Wandung durchbohren; die zweite Wandung liegt etwa 10 cm tiefer im Enttopf. Das Bohrwerkzeug etwas auf und ab bewegen, damit ihr tiefer kommt.
10. Anschließend kann das Endrohr mit einer Zange aus dem Topf gezogen werden
11. Die Wandung des ersten Bohrlochs auf den gewünschten Durchmesser der neuen Auslässe aufbohren
12. Die drei bestehenden Nietlöcher mit einem 7 mm Stahlbohrer aufbohren; diese Löcher dienen später als Aufnahme für die 5 mm Nietmutter, mit der die Abschlussblende verschraubt wird *)
13. mit einem Staubsauger alle Nietbolzen und Späne feinsäuberlich aus dem Enttopf saugen (man kann die Töpfe auch abbauen und ausschütteln)
14. die bestehenden Blenden säubern und ggfls. Lackieren; die schwarze Blende mit mattem Ofenlack lackieren; es schadet auch nicht, die Bohrlöcher im Inneren des Topfes mit der Farbe zu besprühen
15. die Nietmutter in die aufgebohrten Löcher am Endtopf setzen und mit einer guten Nietmutterzange einnieten
16. den neuen Auslass, dann die bestehende Rohrblende, zuletzt die schwarze Blende (jeweils das Abfußloch nach unten) aufsetzen und mit kurzen 5-mm Hilfsschrauben auf dem Endtopf fixieren
17. drei neue Löcher (5 mm) bohren, um danach die drei Blenden mit VA-Stahlnieten am Endtopf zu befestigen (vorher noch mal alles abbauen und die Bohrrückstände entfernen)
18. mit einer guten Blind-Nietzange die drei Niete setzen
19. Die Hilfsschrauben entfernen, die Abschlußblende aufsetzen und mit den Originalschrauben am Endtopf festschrauben

Rodolfo, im Dez. 2012

**) ich habe pro Endtopf also sechs Befestigungspunkte gesetzt (3 * VA-Blindnieten und zusätzlich für die Abschlussblende 3 * Nietmutter); wer also keine Abschlußblende hat, nimmt die drei bestehenden 5mm Löcher zum vernieten, fertig.*