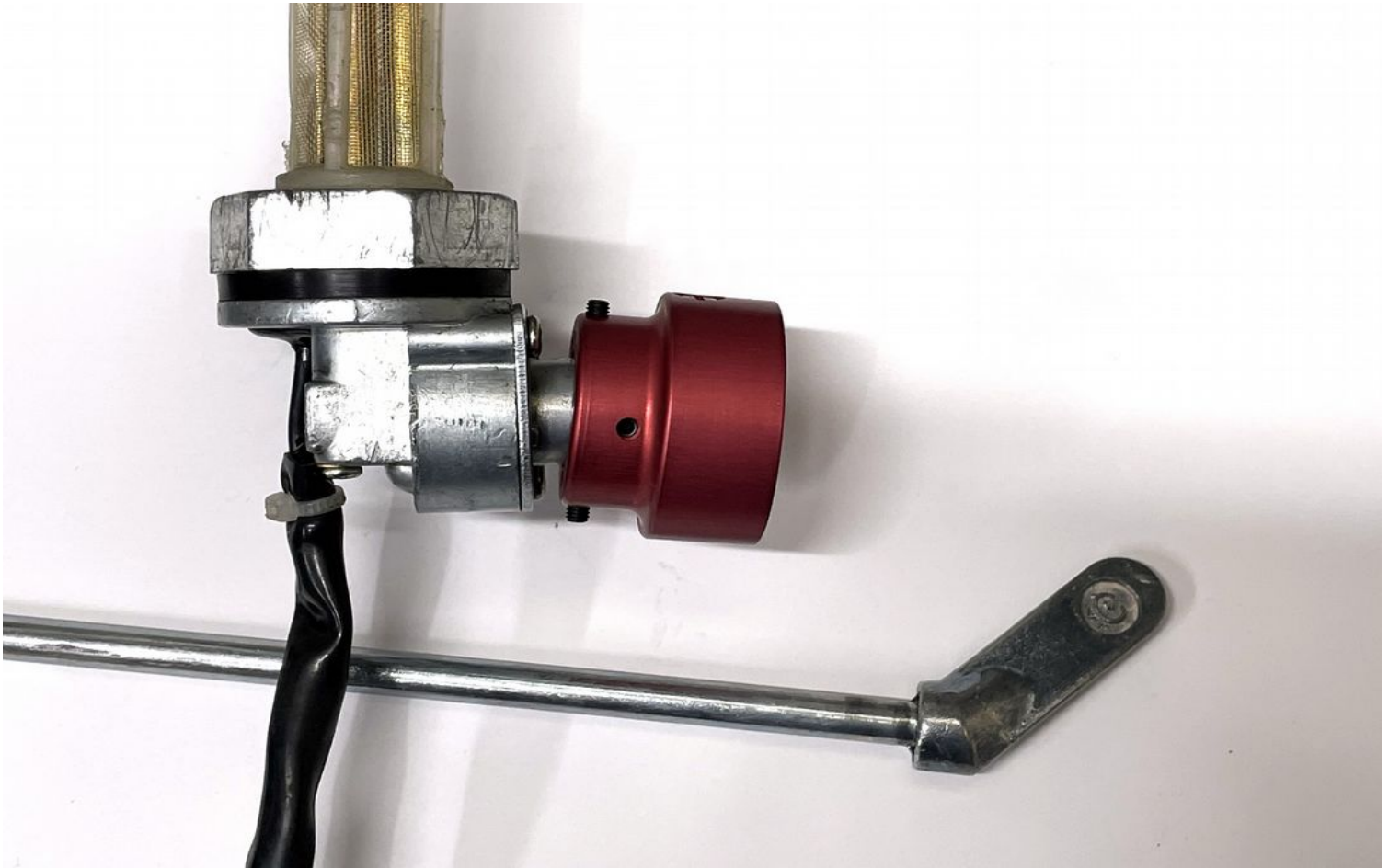


QUICK LOCK
FUEL TAP ADAPTER



EINBAUANLEITUNG

A) Montage des Adapters

1.)

Sicher stellen, dass die Bohrung für den Federstecker 2mm hat.

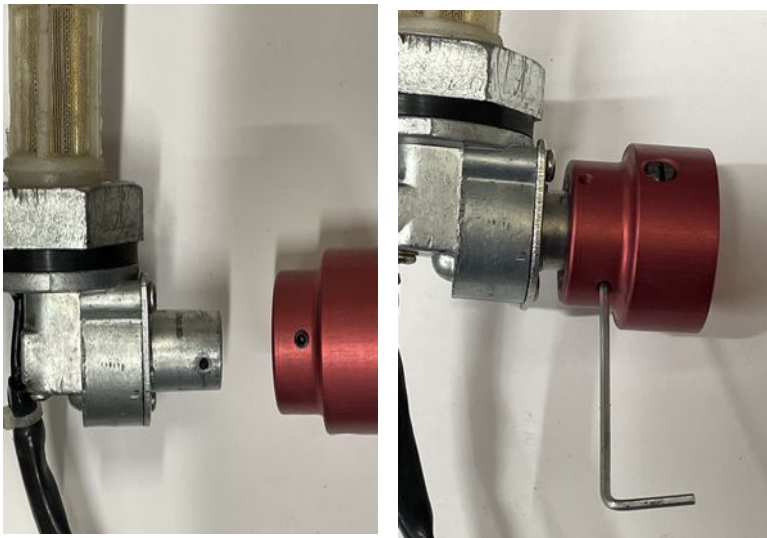


Der Benzinhahn muss nicht vom Tank ausgebaut werden!

2.)

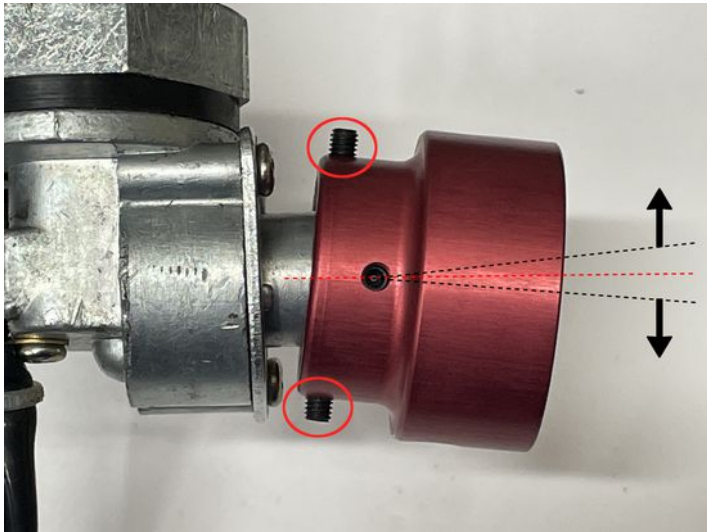
Adapter aufsetzen und die Gewindestifte mit Zapfen, gut benetzt mit Schraubensicherung-Mittelfest am Gewinde (nicht am Zapfen), einschrauben.

Dabei darauf achten, dass die Zapfen in die 2mm Bohrungen eintauchen und die Gewindestifte möglichst symmetrisch eingedreht sind, denn das zentriert den Adapter auf den Anschluss!



Nur so stark fest ziehen bis ein kleiner Widerstand spürbar ist!

Der Adapter soll wie ein Gelenk funktionieren!



Mit den hinteren Gewindestiften (rot eingekreist) kann man den Kippwinkel reduzieren.

Das ist aber nur notwendig bei Anschlüssen mit einem Durchmesser kleiner als 12mm (ist der Anschluss größer, kann man sie weg lassen).



WICHTIG:

Den Schraubensicherungskleber gut trocknen lassen, bevor man herum kippelt, sonst können sich die Gewindestifte und damit der Adapter lockern!

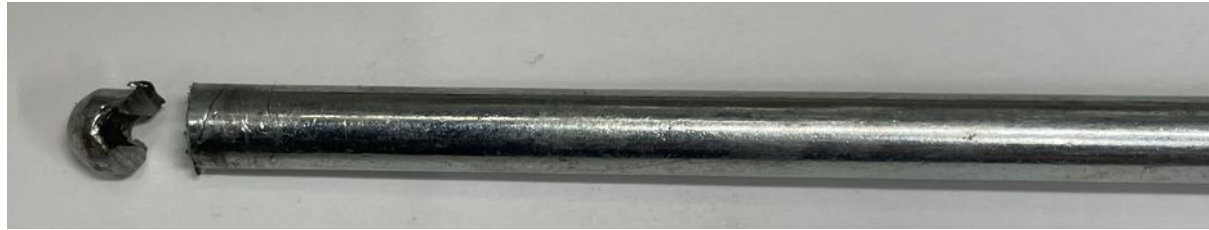
B) Vorbereitung Benzinhahnhebel

1.)

Die Hebel haben auf der Anschlussseite eine Querbohrung.



Diese wird nicht mehr benötigt → Spitze an der Bohrung abschneiden



2.)

Sicher stellen, dass der Benzinhahn in der Stellung geschlossen ist und den Hebel auch in der Position geschlossen davor auflegen.



Mit Filzstift die Oberseite wie im Bild markieren.



3.)

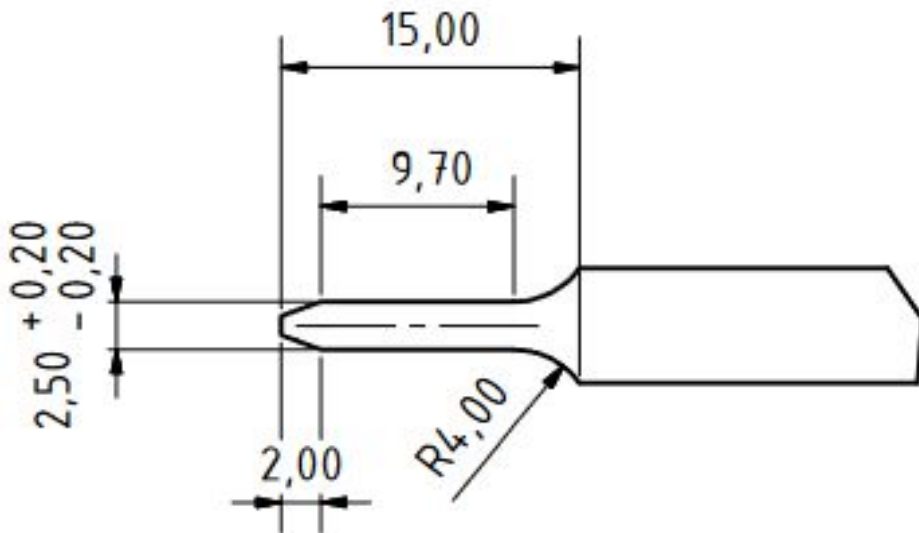
Die Markierung zeigt die 1. Fläche, die plan geschliffen werden muss.



Dann die gegenüberliegende Seite auch plan und parallel dazu schleifen.



Ungefähr an die Maßangaben in der Zeichnung halten, die wichtigen Abmessungen sind mit Toleranzangaben!

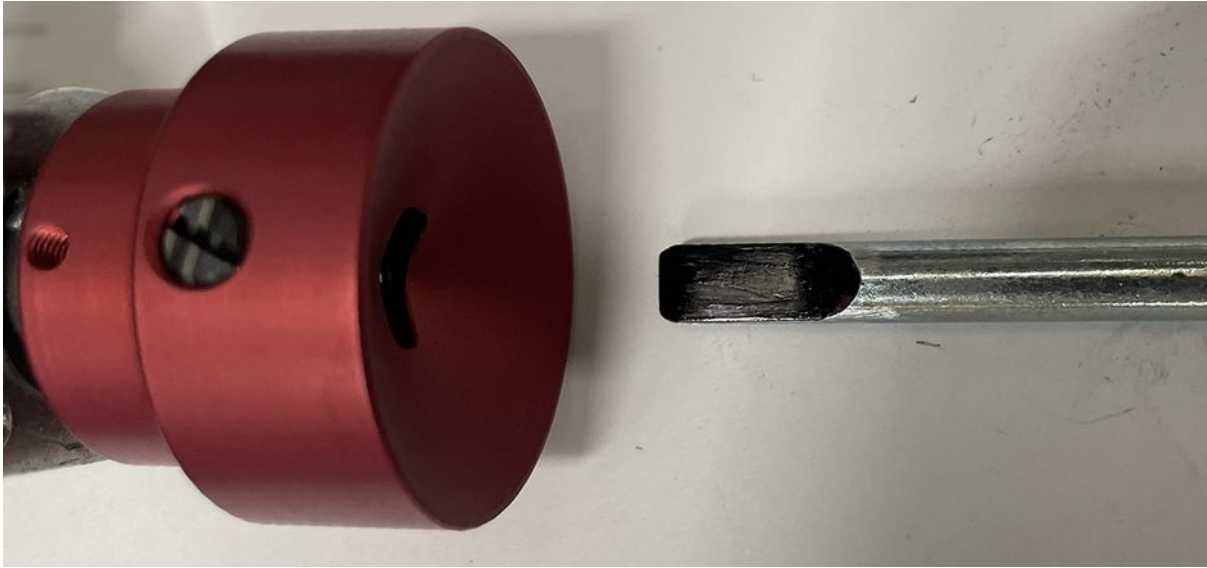


Tipp: Die Welle bis auf die zu bearbeitenden 15mm abkleben und mit der Feile erst mal eine gerade Fläche parallel zum Hebelblatt feilen. Dann auch auf der gegenüberliegende Seite eine gerade Fläche parallel dazu feilen. Und sich dann langsam den benötigten Maßen annähern.

Ein sehr schönes Finish bekommt man mit Schleifrollen z.B.im Dremel. Gut entgraten und an der Spitze scharfe Kanten verrunden.

4.)

Die fertig bearbeiteten Flächen wie im Bild mit Filzstift markieren.



Den Tank einbauen (ohne ihn anzuschließen) und fest schrauben, damit er in der richtigen Position bleibt.

5.)

Den Benzinhahnhebel einfädeln und in den Adapter stecken.

Ist der Hebel in der richtigen Position (ca. 1-2mm vor dem Gummistopfen),

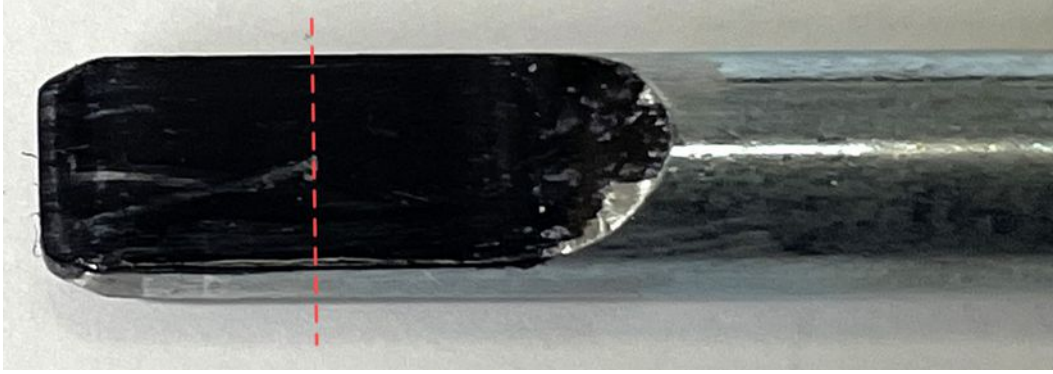


den Hebel mehrmals leicht nach links und rechts drehen und wieder ausfädeln.

Tipp: Damit sich der Hebel leichter einfädeln lässt, Gummistopfen und Welle mit etwas Silikonöl einreiben.

6.)

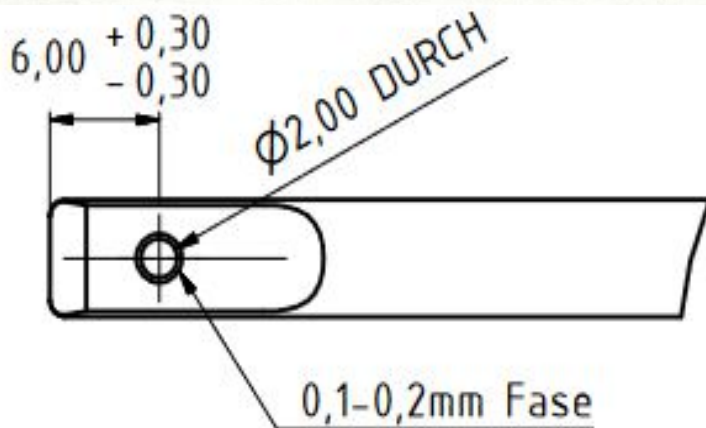
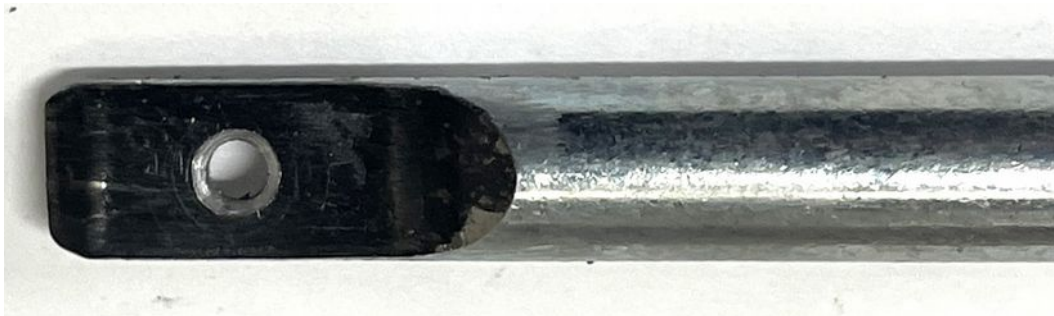
Jetzt sollte gut sichtbar sein, auf welcher Höhe die Bohrung gesetzt werden muss.



Möglichst mittig Körnen.



Mit einem 2mm Bohrer durch bohren und ganz leicht ansenken.

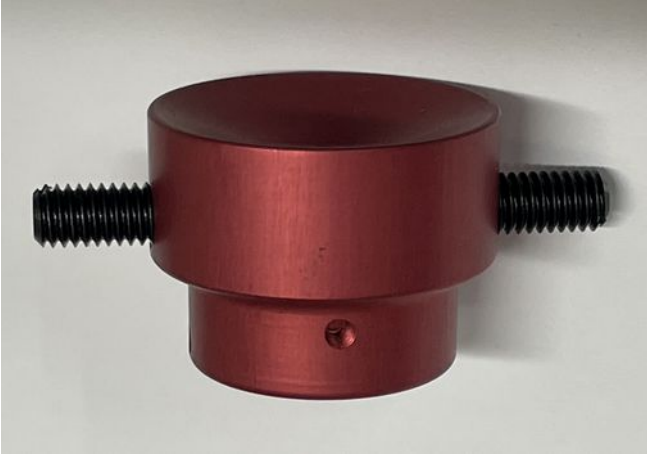


Tipp: Die bearbeiteten Stellen gut reinigen und mit Haffett benetzen, das schützt vor Korrosion und Verschleiß.

C) Adapter einstellen

1.)

Tank wieder ausbauen und die Druckstücke wie auf dem Bild ausdrehen.



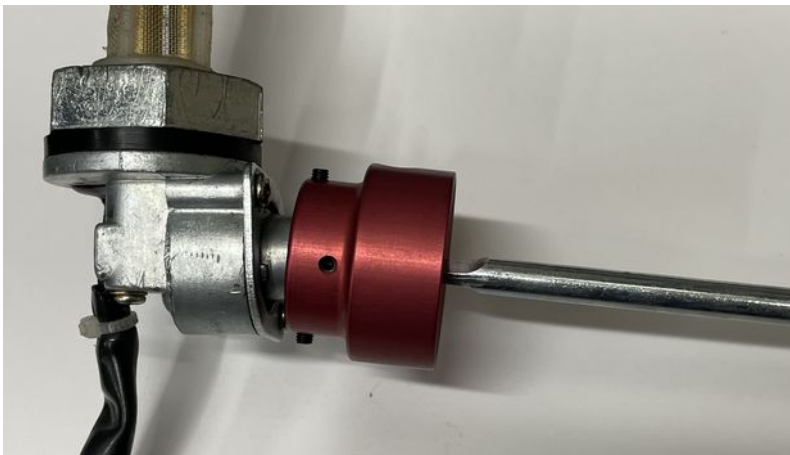
Die Gewinde der Druckstücke gut mit Schraubensicherung-Mittelfest benetzen und wieder eindrehen. Dabei auf Symmetrie achten!

Zwischen den Kugeln sollte erstmal ein Abstand von ca. 1,5mm sein.



2.)

Hebel zur Probe einstecken ...



Der Hebel sollte mit einem „Klick“ einrasten und im Adapter fest stecken.

Geht das zu leicht oder zu streng, mit einem Schraubendreher den Abstand der Druckstücke nachstellen, bis der Hebel gut sitzt!

Dabei wieder auf Symmetrie achten!

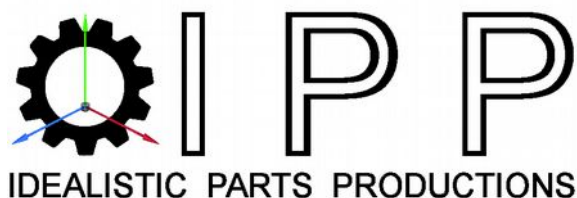
Hat man die passende Einstellung gefunden, den Schraubensicherungskleber gut aushärten lassen, damit sich nichts mehr verstellen kann.

3.)

Alles wieder zusammen bauen und anschließen ... fertig!

Zu guter Letzt:

Etwas üben, um ein Gefühl zu bekommen, wann der Trichter getroffen wird, der Rest ergibt sich dann von selbst!



IP-Productions
Alter Ziegelweg 13/1/4
A-3430 Tulln an der Donau
han.f@ip-productions.at