

# CSP

## PRODUCTS

### Intake Manifolds Type-1, IDF / DRLA

### *Ansaugstutzen Typ-1, IDF / DRLA*

Fitting Instructions

Montageanleitung



#### **Features:**

- Made in Germany
- CNC machined
- Available in 40mm, 44mm and 48mm for maximum flow
- Reinforced for Port matching
- Quality Gaskets
- Metric Hardware
- Good Body to Manifold Clearance

#### **Besonderheiten:**

- Eine gefräste Kontur der Ansaugstutzen für eine optimale Passform
- Kupfermuttern mit 11mm Schlüsselweite (SW) für eine bestmögliche Montage
- Passende Dichtungen, das heißt für jede Ansaugstutzengröße werden die passenden Dichtungen mitgeliefert

## 1. General

**NOTE:** As when installing any performance product, a degree of mechanical ability is required. If after reviewing the parts and instructions you don't feel that you can properly complete this installation, take your car to a competent professional. Proper installation and adjustment will save time, money and aggravation.

We recommend using this manual, together with the applicable workshop manual for your car to help you with the installation.

- These CNC Machined Manifolds are available in 40mm, 44mm and 48mm and will provide a much better mixture flow than the universal Manifolds. They are reinforced for port matching and each pair comes with german made gaskets in the right diameter and a complete fitting kit with metric Hardware.

### Requirements:

- Removed original intakes and carburettor
- The original tinware need to be modified to fit the intakes to the cylinder head perfectly.

## 2. Parts and Tools

### Parts:

- 2x Intake Manifolds
- 2x Gasket down
- 4x Gasket up
- 8x Stud
- 12x safety washer
- 4x 11mm copper nut
- 8x 13mm nut

### Tools:

- 2x 13mm combination wrench
- 1x ratchet 1/4"
- 2x extension 1/4", long
- 1x cardan joint 1/4"
- 1x 11mm socket
- 1x 13mm socket
- 1x torque wrench
- 1x gasket removal tool
- cleaning rag
- brake cleaner

## 1. Allgemein

**WICHTIG:** Wie bei allen Fahrzeugteilen ist eine gewisse Sachkenntnis Voraussetzung für eine korrekte Montage. Wenn Sie nach Sichtung der Teile und der Montageanleitung nicht der Meinung sind die Montage durchführen zu können, wenden Sie sich an eine Fachwerkstatt, um die Arbeiten ausführen zu lassen. Eine korrekte Montage und Einstellung spart Zeit, Kosten und Ärger.

Wir empfehlen Ihnen, diese Anleitung zusammen mit einem Reparaturhandbuch für Ihr Fahrzeug einzusetzen.

- Diese CNC- gefertigten Ansaugstutzen gibt es in den Grössen 40mm, 44mm and 48mm Durchmesser.
- Sie verbessern den Gasfluss gegenüber Standard Ansaugstutzen.

### Voraussetzungen:

- Demontierte Original- Ansaugbrücke und Vergaser.
- Die Original- Motorverblechung muss im Bereich der Zylinderköpfe angepasst werden, damit der Ansaugstutzen ausreichend Platz zum Ansetzen am Zylinderkopf hat.

## 2. Teile und Werkzeug

### Teile:

- 2x Ansaugstutzen
- 2x Dichtung unten
- 4x Dichtung oben
- 8x Stehbolzen
- 12x Wellscheibe M8
- 4x Kupfermutter M8, SW11
- 8x Mutter M8, SW13

### Werkzeug:

- 2x Ring-Maulschlüssel SW13
- 1x Umschaltknarre 1/4"
- 2x Verlängerung 1/4", lang
- 1x Kardangelenk 1/4"
- 1x Stecknuss 1/4", SW11
- 1x Stecknuss 1/4", SW13
- 1x Drehmomentschlüssel
- 1x Flachkantschaber
- Putzlappen
- Bremsenreiniger

### 3. Preparation

- Temporarily cover the intake ports to avoid any dirt or foreign objects falling into the cylinder head.
- Prior to installing the gaskets and manifolds, you need to ensure that the mounting surface on your cylinder heads are straight and clean.
- Then clean the mounting surfaces. Ensure that all traces of any existing paper gaskets are removed.

**WARNING:** *Be very careful not to damage the mounting surfaces by the incorrect use of sharp tools.*

- We would recommend cleaning the surfaces with brake cleaner or similar.
- Carefully remove your intake plugs.

### 4. Installation

- Place the gasket over the cylinder head studs.
- Place the intake manifold in position and use two spring washers and the M8 hex nuts to hold them in place.
- Check the proper fit of the intake and gasket.
- We recommend that you use a ratchet with a long extension and U-joint to tighten the nuts, then finish with a torque wrench and tighten to 19 ft/lbs (25Nm).
- Temporarily cover the intake ports in the manifolds to avoid any dirt getting into the engine.
- Screw the M8x35 studs into the carburettor mounting surface on the intake manifolds. The short threaded side needs to point toward the intakes, the long side will be for the carburettors.
- Apply torque up to 4 ft/lbs (5Nm).
- Place the four carburettor gaskets onto the manifolds.
- The intake manifolds are now installed and ready to accept your choice of carburettor system.

### 3. Vorbereitung Einbau

- Verschließen Sie die Ansaugkanäle mit geeigneten Mitteln, damit keine Kleinteile oder Schmutz in den Ansaugkanal gelangen.
- Entfernen Sie die alten Dichtungen von den Dichtflächen.
- Entfernen Sie Dichtungsreste vorsichtig mit einem Flachkantschaber.

**ACHTUNG:** *Dichtflächen dürfen nicht in der Oberfläche beschädigt sein oder werden. Die Oberfläche muss glatt und eben sein.*

- Entfernen Sie Schmutz und Fette/Öle mittels Lappen und Reinigungsmittel von den Dichtflächen.
- Entfernen Sie vorsichtig den Verschluss der Ansaugkanäle.

### 4. Einbau

- Legen Sie die Dichtung auf die Dichtfläche des Zylinderkopfes.
- Schieben Sie den Ansaugstutzen über die 2 Stehbolzen und fixieren ihn mit Wellscheibe und Kupfermutter M8, SW11.
- Überprüfen Sie den korrekten Sitz des Ansaugstutzens und der Dichtung.
- Ziehen Sie die Kupfermuttern mit einem Drehmoment von 25Nm an. Zum optimalen Anziehen verwenden Sie die Umschaltknarre mit Verlängerungen und Kardangelen.
- Verschließen Sie die Ansaugöffnungen wieder, damit keine Kleinteile oder Schmutz in den Ansaugkanal gelangen.
- Montieren Sie die Stehbolzen mit der kurzen Gewindeseite in den Ansaugstutzen.
- Ziehen Sie die Stehbolzen mit einem Drehmoment von 5Nm fest.
- Legen Sie die vier Dichtungen auf die nach oben zeigenden Dichtflächen der Ansaugstutzen.
- Die Ansaugstutzen sind jetzt fertig montiert und Sie können eine Vergaseranlage montieren.

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 - Fr: 08.00 am - 06.00 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:  
Mo - Fr: 08.00 - 18.00 MEZ