



PRODUCTS

Mounting Hardware for Oil Block Off Plate

Montagesatz Kurzschlussdeckel

Fitting Instructions

Montageanleitung



Features:

- fits all stock Type-1 13-1600cc engines
- fitting kit includes all items to suit either M6 or M8 type engine cases. This saves time and hassle during engine assembling.

Besonderheiten:

- Verwendbar für alle Serien Typ-1 Motore von 1300 bis 1600ccm
- Der Montagesatz enthält das Befestigungsmaterial für beide Befestigungsversionen. Dadurch erspart man sich viel Zeit und Ärger.

1. General

WARNING: *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 oil cooler mounting and the diameter of the oil pipes in the engine case were changed in August 1969 by Volkswagen.
- The oil cooler mounting type (M6 or M8) cannot be ascertained before engine removal and disassembly.
- This is not a problem though, as the CSP oil block-off plate mounting kit is supplied with hardware for installation to either an M6 or an M8 engine case.

Conditions:

- The Type-1 engine needs to be disassembled to remove the original oil cooler. See owners manual for further assistance.

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 Befestigung des Typ1-Ölkühlers, sowie die Durchmesser der Ölkäule im Motorgehäuse wurden vom Volkswagenwerk im August 1969 geändert. Bevor der Motor nicht ausgebaut und zerlegt ist, ist es oftmals nicht möglich eindeutig zu bestimmen welche Dichtungen und Verschraubungen zur Montage unseres Kurzschlussdeckels benötigt werden.

Der Montagesatz für unseren CSP- Kurzschlussdeckel beinhaltet alle, zur korrekten Montage, nötigen Teile. Ärgerliche Zeitverluste durch fehlende oder nicht passende Dichtungen und Verschraubungen können vermieden werden.

- Mit unserem Montagesatz sind alle Möglichkeiten abgedeckt.

Voraussetzungen:

- Der Motor muss soweit abgerüstet sein, dass der serienmäßige Ölkühler demontiert werden kann und auch demontiert ist. Dazu verwenden Sie bitte ein Reparaturhandbuch für Ihr Fahrzeug.

2. Components and Tools

Parts:

2x allen head screw M8x40, ISO 4762
 2x allen head screw M6x40, ISO 4762
 3x hex lock nut M8, ISO 10511
 2x hex lock nut M6, ISO 10511
 3x washer M8, ISO 7090
 4x washer M6, ISO 7090
 1x shoulder nut M6
 2x sleeve
 2x VITON O- ring, 17x3,5

additional required items:

1x CSP oil block off plate
 CSP- Nr.:115 301 000

Tools:

1x 5mm allen hex key
 1x 6mm allen hex key
 1x 10mm combination wrench
 1x 13mm combination wrench
 1x 10mm socket
 1x 13mm socket
 1x 5mm allen key socket
 1x 6mm allen key socket
 1x 8mm allen key socket
 1x torque wrench
 cleaning rags

3. Installation

- Carefully clean the engine block mounting surface of the original oil cooler.
- The CSP oil block-off plate will be installed on the original mounting positions.
- Check the diameter of the two oil cooler tabs and the oil cooler stud on the engine case

NOTE: If your engine case has measurements equal to or above 8mm (5/16") you have to refer to the **M8 section** of these fitting instructions.

NOTE: If your engine case has measurements less than 8mm (5/16") you have to refer to the **M6 section** of these fitting instructions.

2. Teile und Werkzeug

Teile:

2x Schraube M8x40, ISO 4762
 2x Schraube M6x40, ISO 4762
 3x Mutter M8, ISO 10511, selbstsichernd
 2x Mutter M6, ISO 10511, selbstsichernd
 3x Scheibe M8, ISO 7090
 4x Scheibe M6, ISO 7090
 1x Schaftmutter M6
 2x Buchse
 2x O- Ring, VITON D17x3,5

Zusätzlich benötigte Teile:

1x Kurzschlussdeckel
 CSP- Nr.:115 301 000

Werkzeug:

1x Innensechskantschlüssel 5mm
 1x Innensechskantschlüssel 6mm
 1x Ring-Maulschlüssel SW10
 1x Ring-Maulschlüssel SW13
 1x Nuss SW10
 1x Nuss SW13
 1x Nuss Innensechskant 5mm
 1x Nuss Innensechskant 6mm
 1x Nuss Innensechskant 8mm
 1x Drehmomentschlüssel
 Putzlappen

3. Einbau

- Reinigen Sie die Anschlussfläche des Ölkühlers am Motorgehäuse.
- Der Kurzschlussdeckel wird in den selben Punkten befestigt wie der original Ölkühler.
- Stellen Sie fest, welchen Durchmesser die zwei Durchgangsbohrungen und der Stehbolzen der Ölkühlerbefestigung, am Motorgehäuse haben.

ANMERKUNG: Wenn die Bohrungen einen Durchmesser größer 8mm haben und der Stehbolzen ein M8 Gewinde hat, gilt für diesen Motor die **Befestigungsversion 8mm**.

ANMERKUNG: Wenn die Bohrungen einen Durchmesser kleiner 8mm haben und der Stehbolzen ein M6 Gewinde hat, gilt für diesen Motor die **Befestigungsversion 6mm**.

3.1 Engine Case with M8 fittings

(see Fig. 1)

- Place the two VITON O-rings (3) around the oil ports on the engine case.
- Place the CSP oil block-off plate on the engine case. Be sure to get the O-rings in the proper position under the block off.
- Use the M8 washer (2) and M8 hex nut (1) to attach the block-off to the M8-stud as seen.
- Install the two M8x40 allen head screws (4) to the oil block-off plate and engine case and use an M8 washer (2) and the hex lock nuts (1) from the bottom.
- Torque all nuts up to 20Nm (15 ft/lbs). Increasing the torque on each nut in a sequential order is suggested, until the desired torque is reached.

3.1 Befestigungsversion 8mm

(Siehe Fig. 1)

- Legen Sie die beiden O-Ringe (3) auf die Ölbohrungen am Motorgehäuse.
- Setzen Sie den Kurzschlussdeckel auf das Motorgehäuse auf.
- Befestigen Sie den Kurzschlussdeckel am Stehbolzen mit Scheibe M8 (2) und Mutter M8 (1).
- In die beiden Durchgangsbohrungen stecken Sie die zwei Schrauben M8x40 (4) von oben durch und sichern sie jeweils mit Scheibe M8 (2) und selbstsichernder Mutter M8 (1).
- Ziehen Sie die Mutter auf dem Stehbolzen mit einem Drehmoment von 20Nm an. Die beiden Schrauben werden auch mit einem Drehmoment von 20Nm angezogen. Ziehen Sie die Schrauben bzw. Muttern, schrittweise, über Kreuz an.

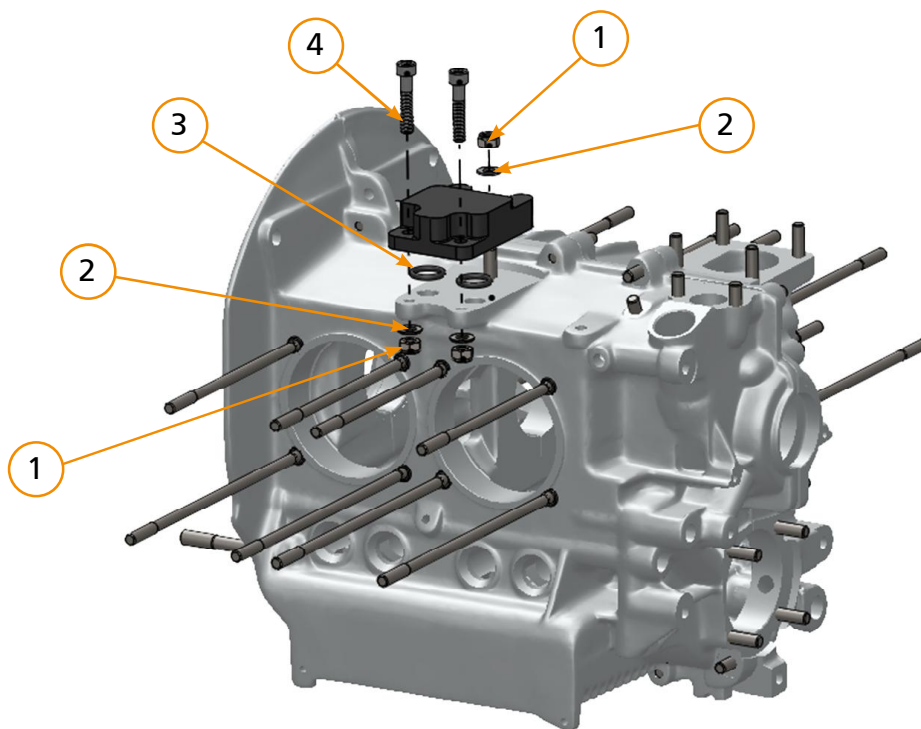


Fig 1

3.2 Engine Case with M6 fittings

(see Fig. 2)

- Place the two VITON O-rings (3) around the oil ports on the engine case.
- Place the CSP oil cooler block-off on the engine case. Be sure to get the O-rings in the proper position under the block off.
- Use the M8 washer (7) and M6 thrust nut (6) to attach the block-off to the M6-stud as seen.
- Install the two bushings (4) into the oil cooler block off and use the two M6x40 allen head screws (5) along with two matching washers (2) to bolt the block-off to the engine case. Use the remaining two washers (2) from the bottom along with two M6 hex lock nuts (1) to finish assembling.
- Torque all nuts up to 10Nm (15 ft/lbs). Increasing the torque on each nut in a sequential order is suggested, until the desired torque is reached.

3.2 Befestigungsversion 6mm

(Siehe Fig. 2)

- Legen Sie die beiden O-Ringe (3) auf die Ölbohrungen am Motorgehäuse.
- Setzen Sie den Kurzschlussdeckel auf das Motorgehäuse auf.
- Befestigen Sie den Kurzschlussdeckel am Stehbolzen mit Scheibe M8 (7) und Schaftmutter M6 (6).
- In die beiden Durchgangsbohrungen (Fig.2) stecken Sie erst die beiden Buchsen (4) und dann die zwei Schrauben M6x40 (5) mit Scheiben M6 (2) von oben durch und sichern sie jeweils mit Scheibe M6 (2) und selbstsichernder Mutter M6 (1).
- Ziehen Sie die Mutter auf dem Stehbolzen mit einem Drehmoment von 10Nm an. Die beiden Schrauben werden auch mit einem Drehmoment von 10Nm angezogen. Ziehen Sie die Schrauben bzw. Muttern, schrittweise, über Kreuz an.

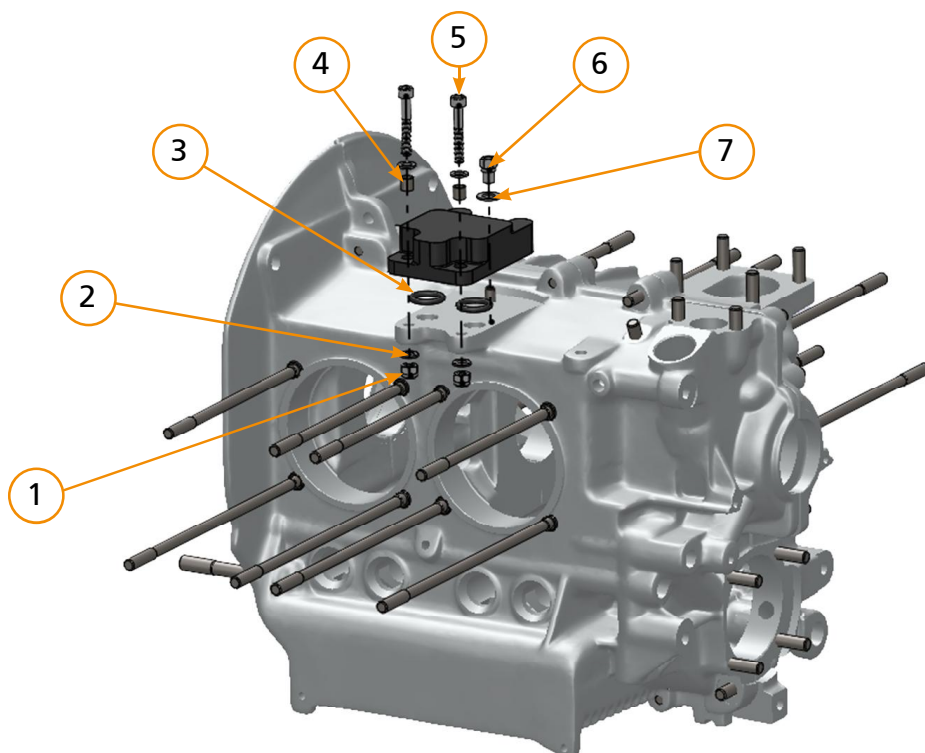


Fig 2

3.3 Finish

- Install the 3/8"-NPT plug in the front side of the CSP oil block-off plate.

WARNING: *It is very important that the 3/8"-NPT plug is installed with oil on the thread!*

- Torque the 3/8"-NPT plug (8mm allen key) up to 20Nm (15 ft/lbs).
- The engine assembling can now continue as normal.

CAUTION: *Please note that the engine is now without any oil cooler. A suitable oil cooler needs to be installed in a remote position as required with suitable feed and return pipes and fittings to suit your application!*

3.3 Fertigstellung

- Setzen Sie die 3/8"-NPT Madenschraube seitlich in die Kurzschlussplatte ein.

WICHTIG: *Die 3/8"-NPT Madenschraube muss mit etwas Öl am Gewinde eingesetzt werden!*

- Ziehen Sie die 3/8"-NPT Madenschraube (Innensechskant 8mm) mit einem Drehmoment von 20Nm an.
- Jetzt können Sie den Motor, mit Hilfe des Reparaturhandbuches, wieder komplettieren.

ACHTUNG: *Beachten Sie, dass der Motor jetzt keinen Ölkühler mehr hat. Sorgen Sie für ausreichende Ölkühlung!*

For questions and further information
you can reach us at:

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

info@csp-shop.de
Tel. +49 (0)4532 23240

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 23240

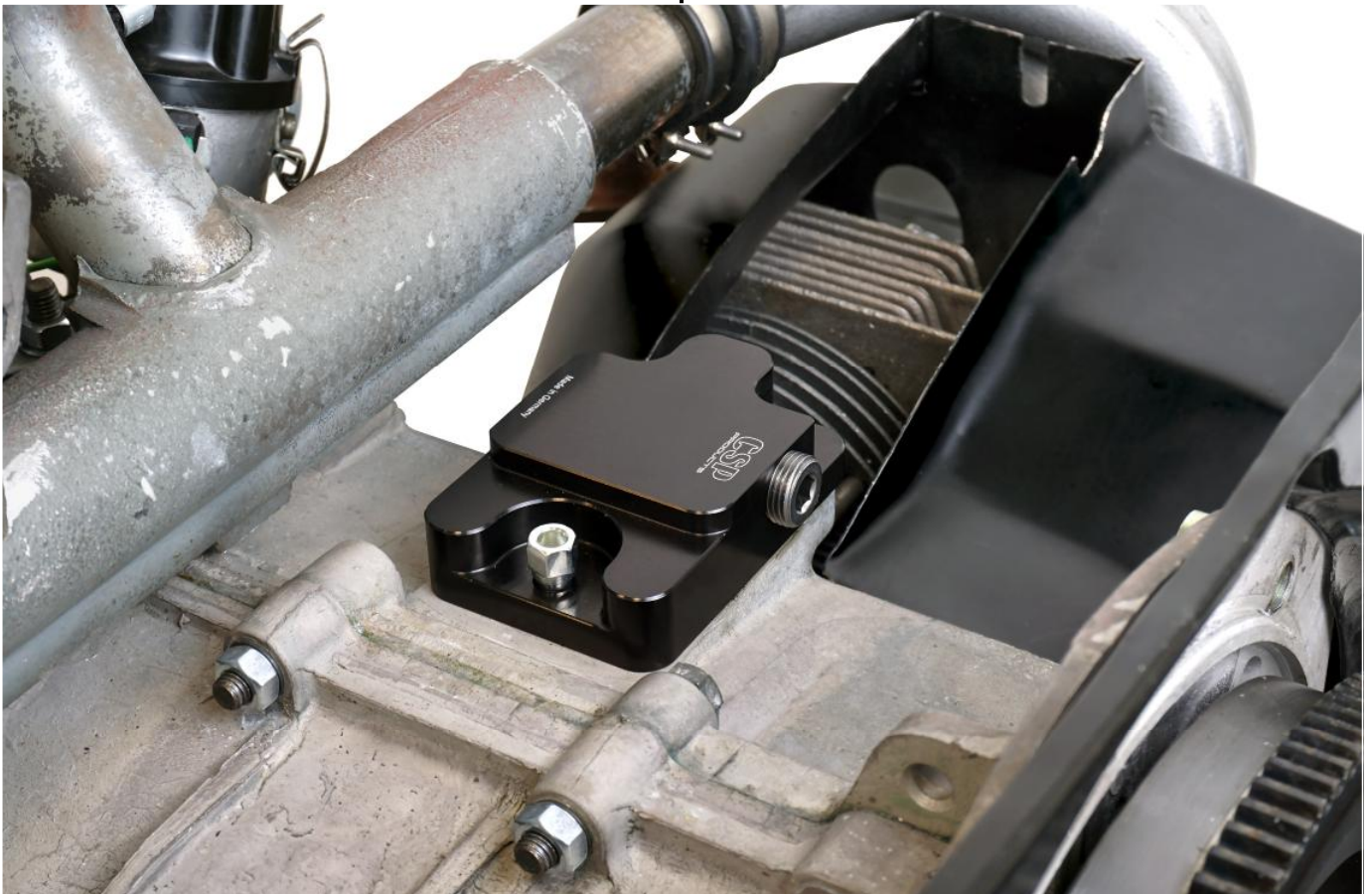


Fig 3