MODIFICATION DE CHÂSSIS FUN CUP

FUN CUP CHASSIS MODIFICATION

KIT DE RENFORT CHÂSSIS

CHASSIS REINFORCEMENT KIT

DATE : ...../...../.....

CHASSIS NUMBER : #.....

PERFORMED BY : .....

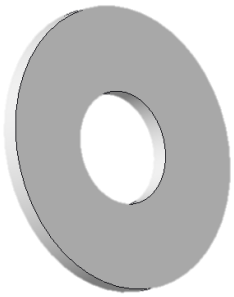
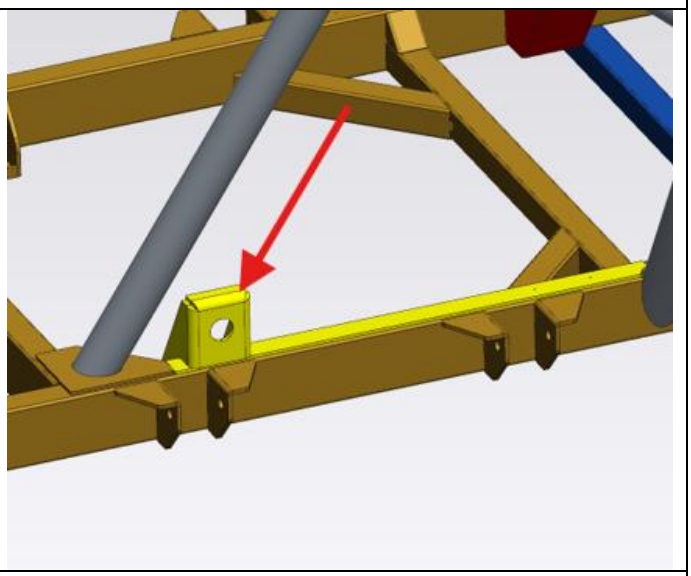
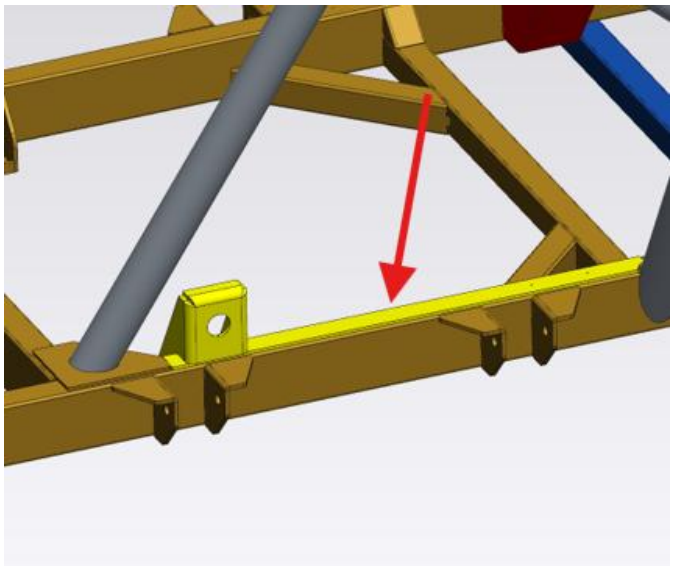
INSPECTED BY : .....

W Racing Team S.A. 3 Chemin de Fexhe, 4460 Bierset, Belgium
BE0817.805.416 | Tel. +32 (0)65 66 33 01 | Fax +32 (0)65 66 58 15 | info@w-racingteam.com

CONTENU DU KIT / *KIT CONTENT*

Référence du kit complet : **CH005**

*Full kit reference : **CH005***

REF	NOM / *NAME*	PHOTOS / *PICTURES*
D003X	Rondelle barre de pince - x2 *Clamp bar washer - x2*	
CH036EVO	Support de boite de vitesses/barre de pince - x2 *Gearbox/tie rod support - x2*	
CH037EVO	Tôle de renfort - x2 *Reinforcement sheet metal - x2*	

POINT D'ATTENTION

Si vous réalisez la conversion châssis EVO3 vers EVO4 en plus des renforts, réalisez d'abord la modification des supports moteurs **: les supports de boite de vitesses servent de références** à leur placement, ne les coupez pas ! Vous pourrez en revanche réutiliser le jig pour positionner vos nouveaux supports CH036EVO une fois les supports moteurs EVO4 placés.

WARNING

If you are carrying out the EVO3 to EVO4 chassis conversion in addition to installing the reinforcement kit, perform the engine mount modification first: **the gearbox brackets are used as reference points** for positioning the engine mounts, so do not cut them off!

However, once the EVO 4 engine mounts have been installed, you may reuse the jig to position your CH036EVO gearbox support correctly.

MODIFICATION CHÂSSIS / CHASSIS MODIFICATION

1. Déconnecter la batterie et les prises de masse, démonter les trains roulants arrières, purger intégralement ou enlever le circuit d'essence, libérer la zone de travail et protéger la voiture pour les opérations de découpe et de soudure.

   Disconnect the battery and all ground connections, remove the rear suspension assemblies, fully drain or remove the fuel system, clear the work area, and protect the vehicle before carrying out any cutting and welding operations.





2. Découper les anciens supports de boite de vitesses. Couper sur le dessus de la soudure afin de ne pas endommager les longerons

   Cut the old gearbox mounts. Cut the upper part of the weld to avoid damaging the chassis rails.

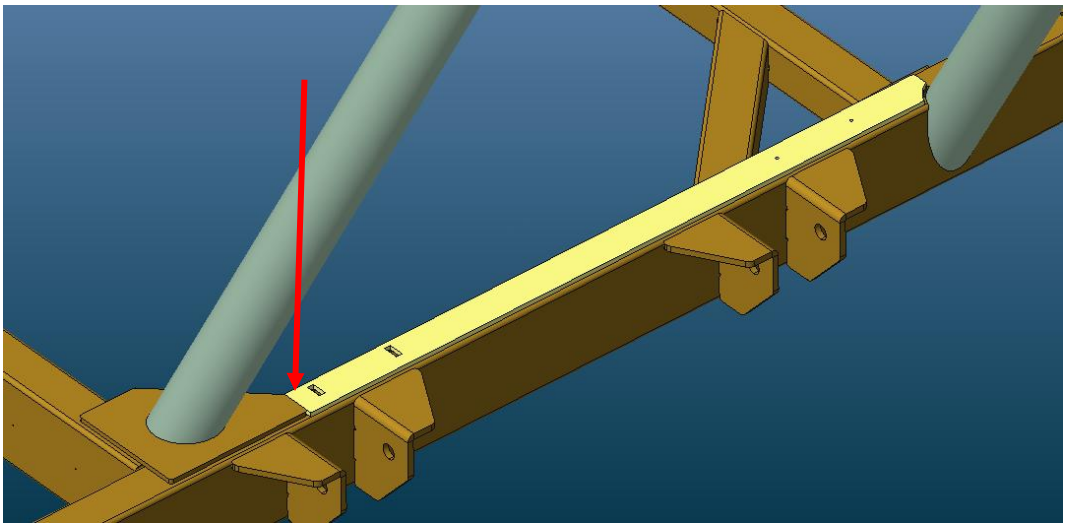


3. Meuler les soudures découpées jusqu'à obtenir un tube lisse et préparer le châssis à la soudure des méplats.

   Grind the cut welds and prepare the chassis for welding the sheet metal.

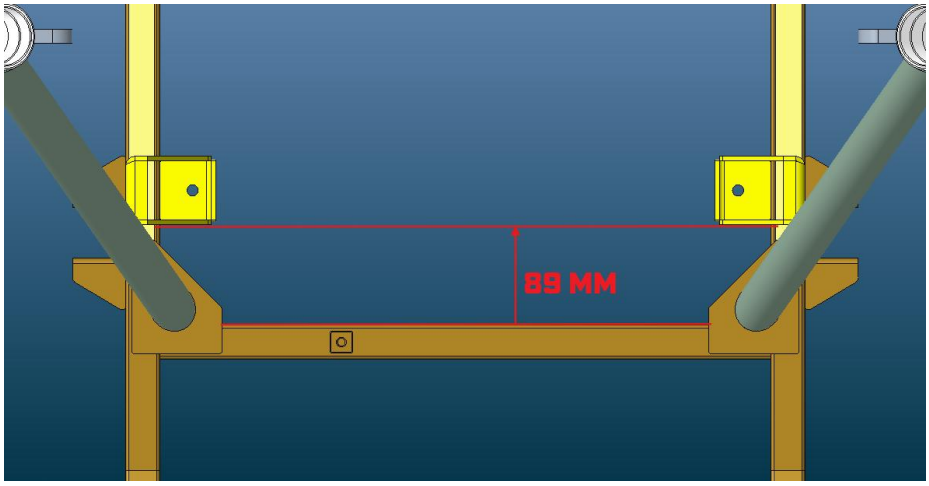
4. Positionner la **tôle de renfort CH037EVO** sur les longerons, ceux-ci doivent venir en butée contre la tôle à la base de l'arceau (voir photo), il est peut-être nécessaire de meuler la soudure présente pour établir le contact. Une fois placés, verrouillez-les à l'aide de serre-joint.

   Place the **CH037EVO *reinforcement sheet metal*** on the chassis rails. They must sit flush against the sheet metal at the base of the roll cage (see picture), it may be necessary to grind the weld bead to ensure proper contact between the two plates. Once correctly placed, lock their position using a clamp.



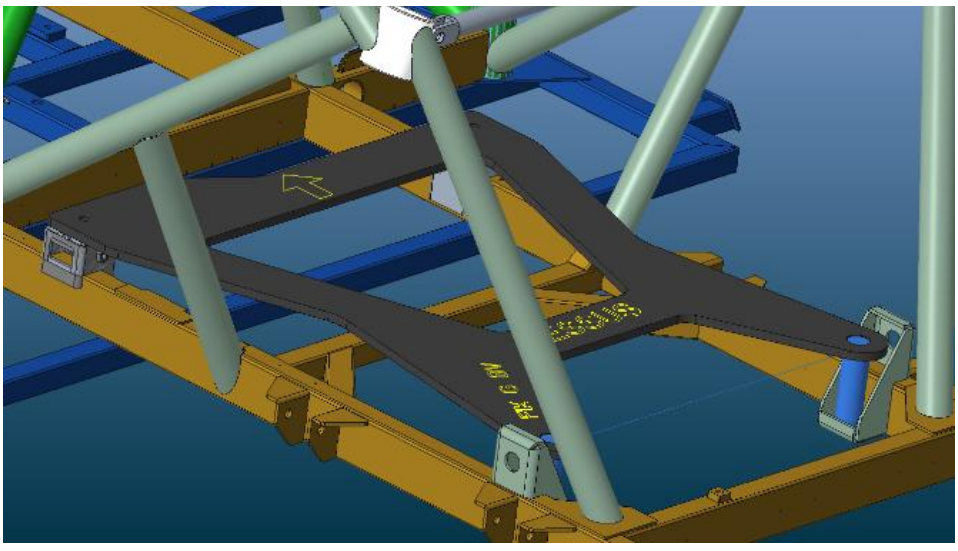
5. Positionner les **supports de barre de pince CH036EVO** sur les tôles CH037EVO, des tenons-mortaises aident à localiser ceux-ci. Assurez-vous qu'ils se trouvent à 89 mm de la traverse, ajustez le positionnement des tôles si nécessaire.

   Position the **CH036EVO *gearbox support*** on the CH037EVO sheet metal. Locating tabs and slots are provided to assist with positioning. Ensure that the brackets are located 89 mm from the crossmember and adjust the position of the flat sections if necessary.



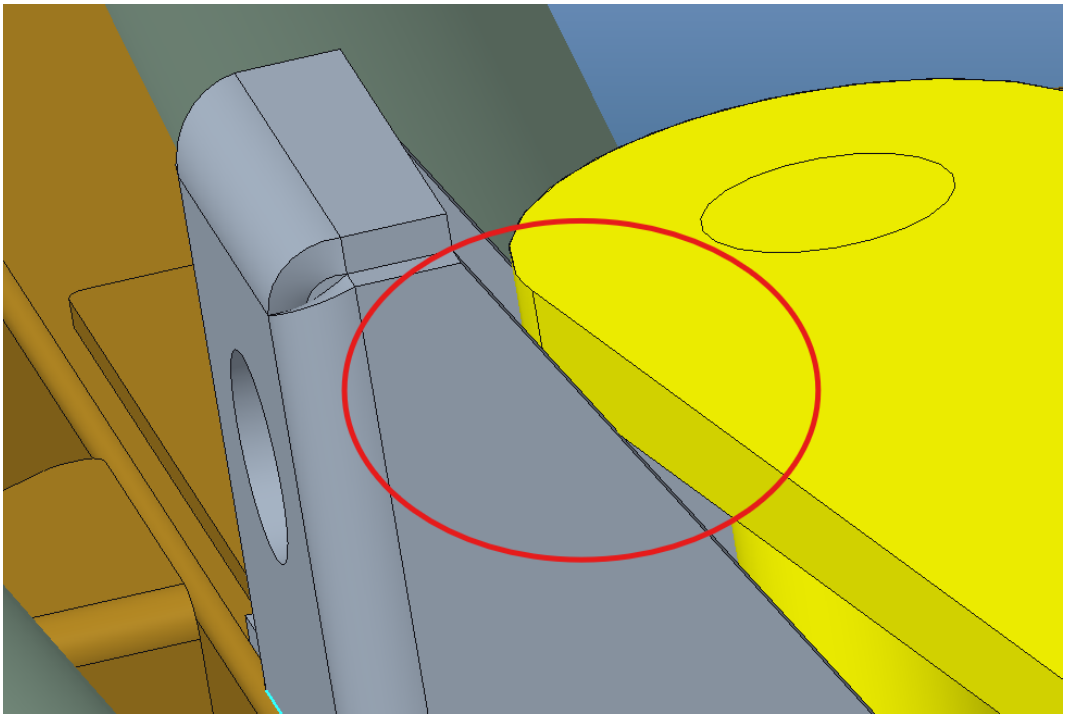
Si vous disposez du jig de modification EVO3 vers EVO4, utilisez celui-ci pour vérifier le positionnement des nouveaux supports de boite de vitesses par rapport aux supports moteurs.
Si vous avez un châssis avec des supports moteurs EVO4 mais ne disposez plus du jig de modification pour vous aider, vous pouvez en refaire la demande à funcup@w-racingteam.com.

If you have the EVO3-to-EVO4 conversion jig, use it to verify the position of the new gearbox mounting brackets relative to the engine mounts.
If your chassis is already equipped with EVO4 engine mounts but you no longer have the conversion jig available to assist with positioning, you may request a new one by contacting funcup@w-racingteam.com.



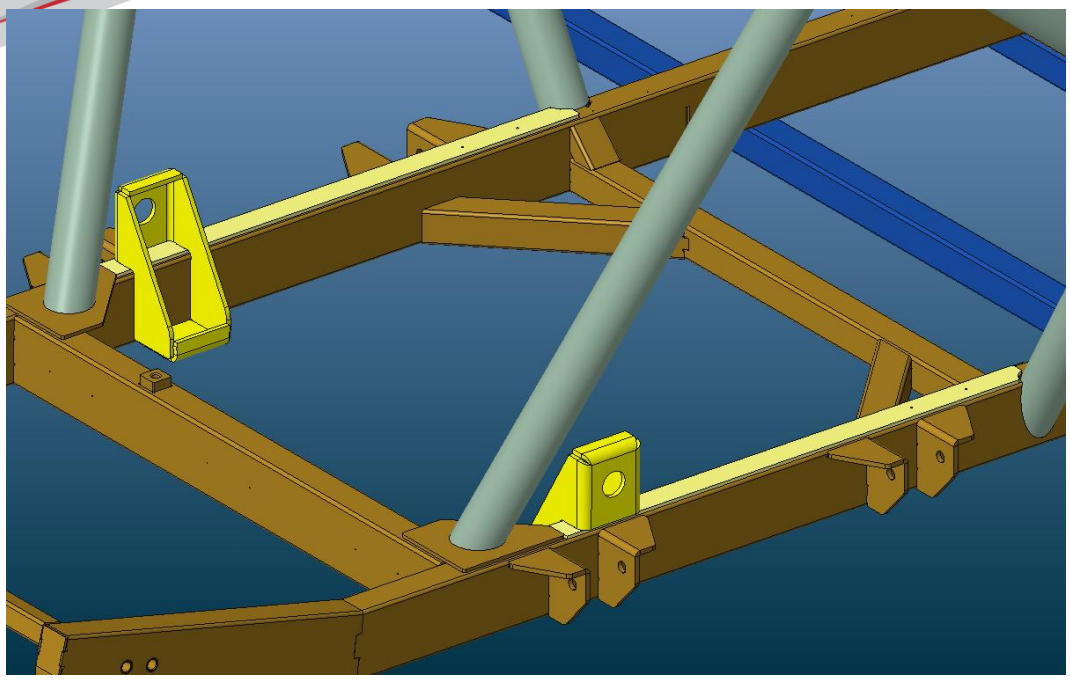
Selon le jig que vous avez, il est possible de devoir casser légèrement l'arrête inférieure afin qu'elle n'interfère pas avec le support ainsi que le bout de l'axe qui pourrait venir contre le pli du support.

Depending on the jig you have, it may be necessary to slightly trim or relieve the lower edge to prevent interference with the bracket.



Une fois l'ensemble placé, verrouillez correctement les positions des tôles et supports.

Once they are correctly placed, lock the sheet metals and brackets in position.

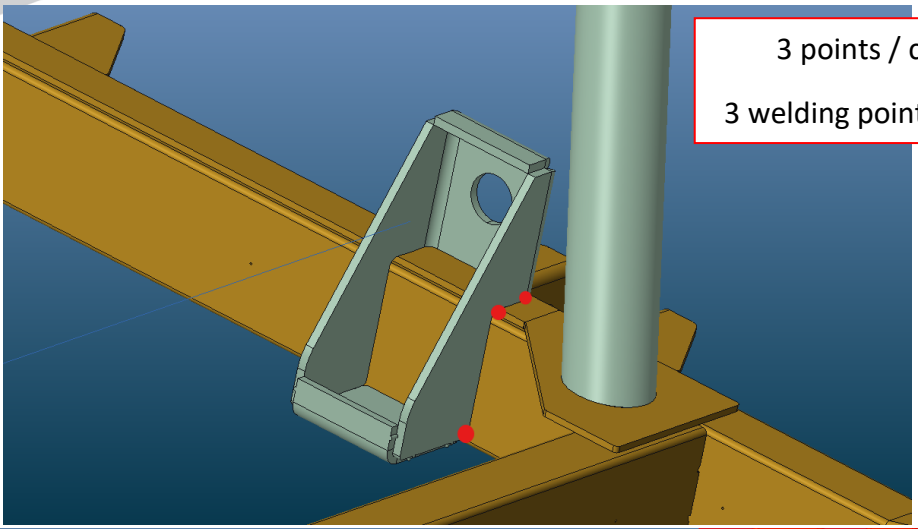


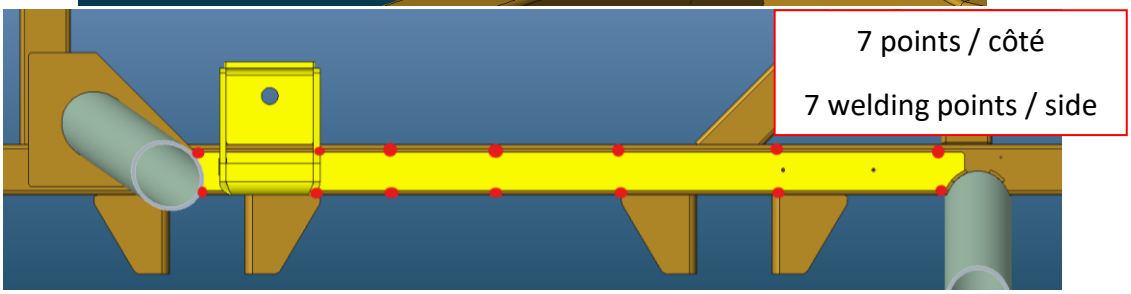
6. Préparer une prise de masse à proximité direct de la zone à souder. Nous recommandons la traverse arrière.
   Prepare a grounding connection for the welding machine close to the welding area. We recommend the rear crossmember.



Ne pas oublier de blanchir le métal / Do not forget to clean the metal to bare metal

7. Pointer les **tôles de renfort CH037EVO** et les supports **CH036EVO** sur le châssis.
   Tack-weld the **CH037EVO *reinforcement sheet metal*** and the **CH036EVO *gearbox/tie rod support*** on the chassis.





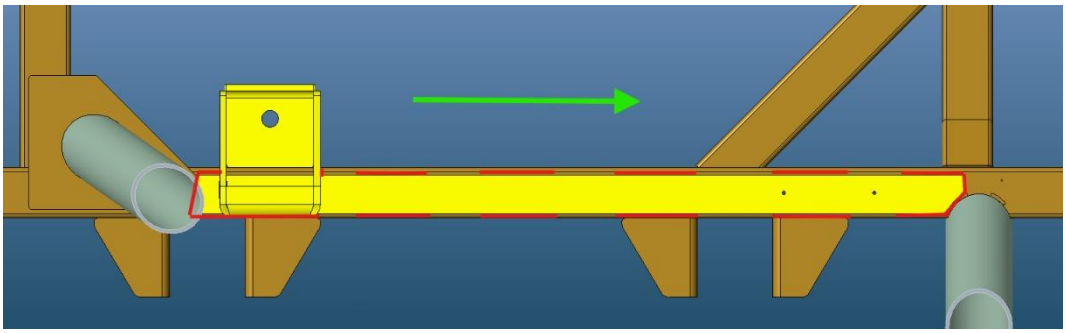
8. Réaliser les cordons de soudures autour des supports de boite de vitesses **CH036EVO**, sur l'entièreté du pourtour.
   Weld continuously around the **CH036EVO** gearbox mounting brackets, covering the entire perimeter.

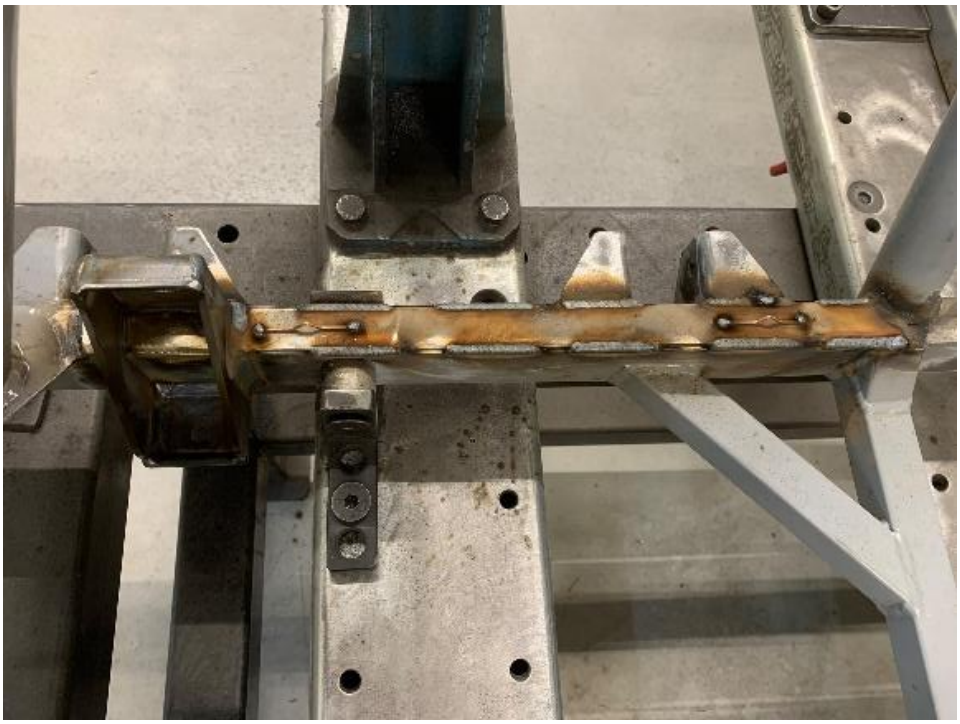




9. Réalisez les cordons de soudures le long de la **tôle de renfort CH037EVO**, depuis le support vers le centre du châssis. Nous recommandons des cordons d'environ 5 cm disposés comme suit :

   Weld the **CH037EVO *reinforcement sheet metal*** on the chassis, from the bracket to the chassis center. We recommend applying weld beads approximately 5 cm long, arranged as shown below:





10. Réaliser les retouches de peinture.
    Carry out the paint touch-ups.

MONTAGE DE LA BARRE DE PINCE / *CLAMP BAR MOUNTING*

L'épaulement de la barre de pince doit maintenant être inséré dans le support **CH036EVO** (voir photos). La rondelle **D003X** doit être placée au montage afin d'assurer un serrage correct de l'écrou. Veillez à placer un écrou Nylstop.

*The clamp bar shoulder must now fit inside the **CH036EVO gearbox** bracket (see pictures). The **D003X** washer must be installed during assembly to ensure correct nut tightening. Please use a Nylstop nut.*

