



**SMC**  
Motorcycles

**TORXSTER®**

Sohn Motorcycles - Joachim Sohn - Otterstadter Weg 44a - 67346 Speyer - Telefon 06232-63087 - Email: [info@sohn-motorcycles.de](mailto:info@sohn-motorcycles.de)



# **HYPER TORXSTER 2300**

Hubraumerhöhung für Milwaukee Eight™ Modelle ab Baujahr 2017

**148 PS Motorleistung - 240 NM Drehmoment**



**SMC**  
Motorcycles

**TORXSTER®**

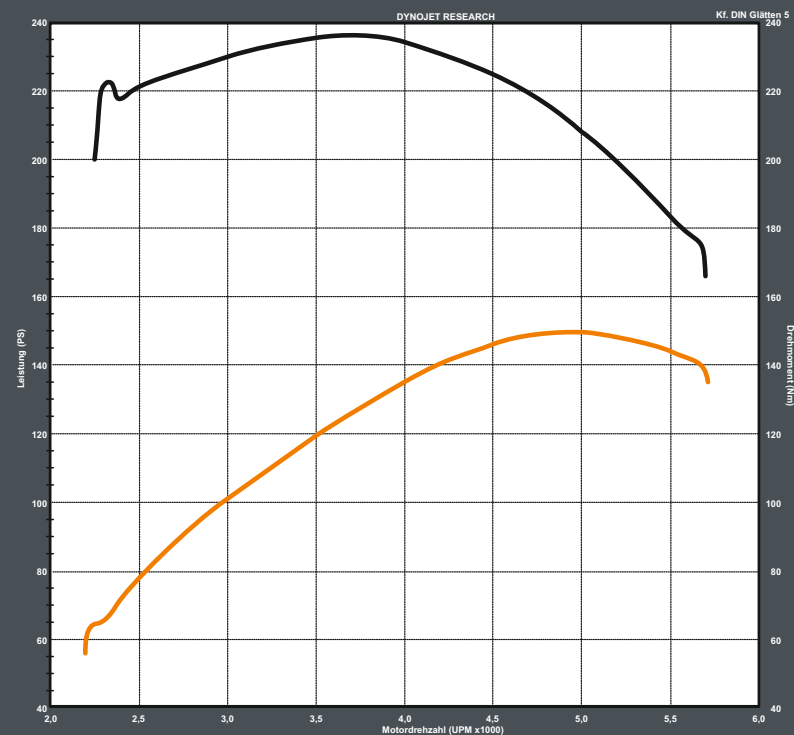
Sohn Motorcycles - Joachim Sohn - Otterstadter Weg 44a - 67346 Speyer - Telefon 06232-63087 - Email: info@sohn-motorcycles.de

# HYPER TORXSTER 2300

- Das Kurbelwellengehäuse des Kunden wird CNC bearbeitet
- SMC Kurbelwelle, feingewuchtet und verstärkt
- S&S Ölpumpe mit Steuerplatte
- SE Nockenwelle mit spez. Lager
- Kipphebelwellen, rollengelagert und spez. Ventil Ölschmierung
- Stößelstangen verstärkt
- SMC Zylinderlaufbuchsen aus hochfestem Sphäroguss
- SMC Zylinderstehbolzen, hochfest
- SMC Präzisionsschmiedekolben
- SMC Zylinderköpfe mit grösseren Ventildurchmesser und bearbeiteten Kanälen
- SMC Zylinderkopfschrauben, hochfest
- SMC Kupplung, verstärkt
- SMC Manifold und Drosselklappenkörper
- SE Einspritzdüsen
- MLP Kopf- und Fussdichtungen, 3-lagig
- SE Luftfilterkit
- Motoröl, Vollsynthetisch mit Keramik Zusatz
- Powervision
- Inkl. Montage und Prüfstand Mapping und Leistungsdiagramm
- Das TÜV Gutachten für den TORXSTER 2300 beinhaltet ggf. eine Eintragung von SE Luftfilter und Jekyll & Hyde Schalldämpfern

**14850,00 EUR**

1 Jahr Garantie ohne Kilometerbegrenzung.  
Die Garantie bezieht sich auf unsere AGB's



■ HyperTORXSTER 2300, Max. Power = 147,50 PS (Motorleistung) / 5000 rpm

■ HyperTORXSTER 2300, Max. Drehmoment = 238,0 Nm (am Motor) / 3750 rpm

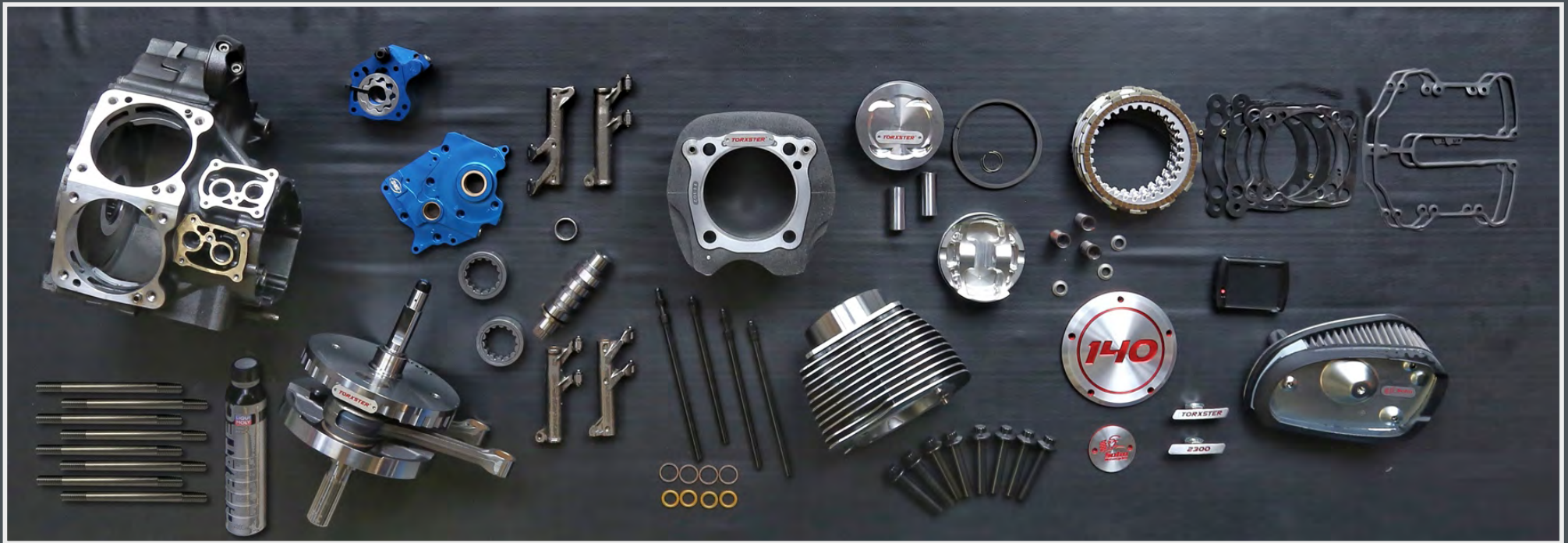
Die Motorleistung kann unter Verwendung von Auspuffanlage / Luftfilter variieren



**SMC**  
Motorcycles

**TORXSTER®**

Sohn Motorcycles - Joachim Sohn - Otterstadter Weg 44a - 67346 Speyer - Telefon 06232-63087 - Email: [info@sohn-motorcycles.de](mailto:info@sohn-motorcycles.de)



## **TORXSTER 2300**

Hubraumerhöhung für Milwaukee Eight™ Modelle ab Baujahr 2017

**140 PS Motorleistung - 215 NM Drehmoment**



**SMC**  
Motorcycles

**TORXSTER®**

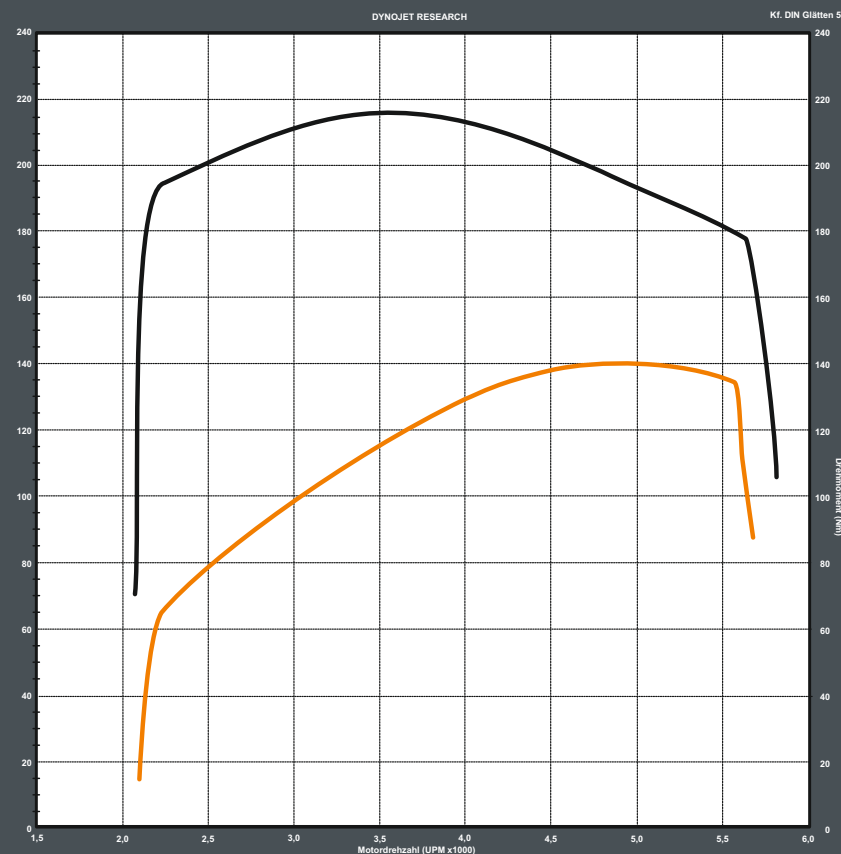
Sohn Motorcycles - Joachim Sohn - Otterstadter Weg 44a - 67346 Speyer - Telefon 06232-63087 - Email: info@sohn-motorcycles.de

## TORXSTER 2300

- Das Kurbelwellengehäuse des Kunden wird CNC bearbeitet
- SMC Kurbelwelle, feingewuchtet und verstärkt
- S&S Ölpumpe mit Steuerplatte
- SE Nockenwelle mit spez. Lager
- Kipphebelwellen, rollengelagert und spez. Ventil Ölschmierung
- Stößelstangen verstärkt
- SMC Zylinderlaufbuchsen aus hochfestem Sphäroguss
- SMC Zylinderstehbolzen, hochfest
- SMC Präzisionsschmiedekolben
- SMC Zylinderkopfschrauben, hochfest
- SMC Kupplung, verstärkt
- MLS Kopf- und Fussdichtungen, 3-lagig
- SE Luftfilterkit
- Motoröl, Vollsintetisch mit Keramik Zusatz
- Powervision
- Inkl. Montage und Prüfstand Mapping und Leistungsdiagramm
- Das TÜV Gutachten für den TORXSTER 2300 beinhaltet ggf. eine Eintragung von SE Luftfilter und Jekyll & Hyde Schalldämpfern

**11850,00 EUR**

1 Jahr Garantie ohne Kilometerbegrenzung.  
Die Garantie bezieht sich auf unsere AGB's



**TORXSTER 2300, Max. Power = 140 PS (Motorenleistung)**

**TORXSTER 2300, Max. Drehmoment = 215 NM**

Die Motorleistung kann unter Verwendung von Auspuffanlage / Luftfilter variieren

***KIT DOKUMENTATION***  
***140, 146, 148 UND 165 CUI***



*Home of*  
***TORXSTER®***



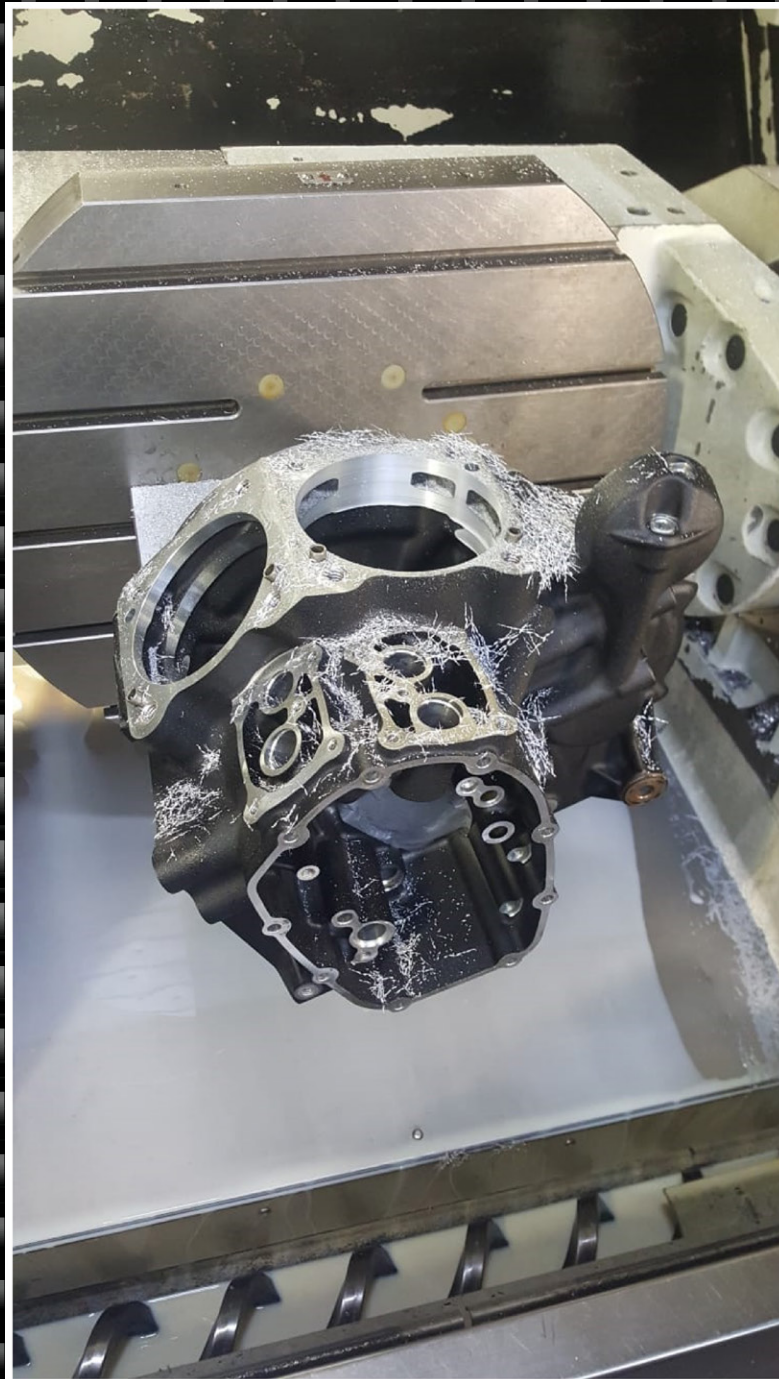
**Anlieferung Kundenmotorrad**



**Demontage Motorzerlegung**



**Zerspanung Gehäuse**



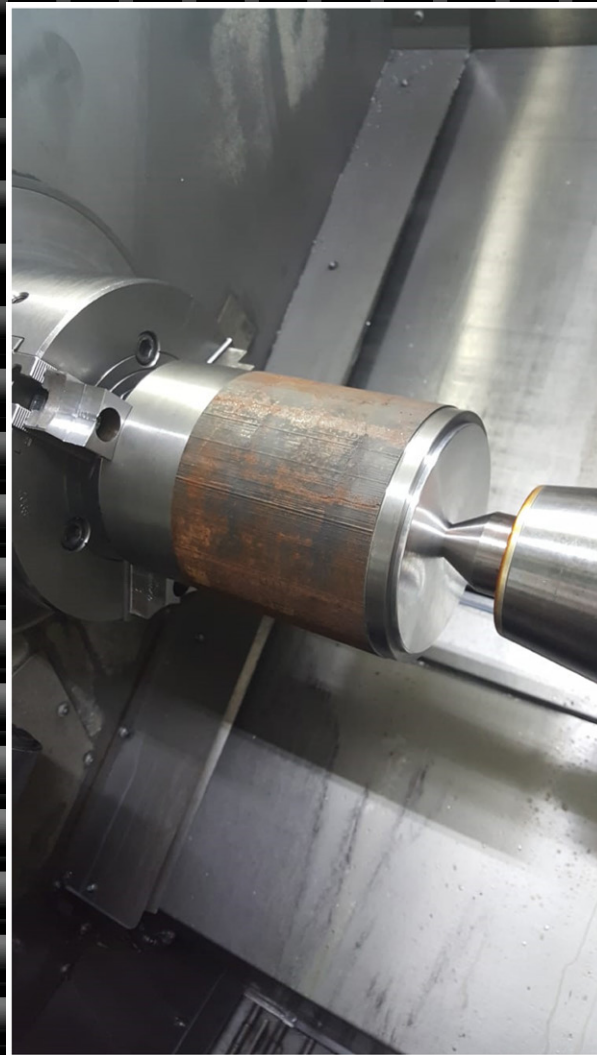
- Aufspannen auf Spannvorrichtung
- CNC Programm laden
- Werkzeuge vermessen
- Zerspanen auf 5-Achs CNC Fräsmaschine

**Zerspanung Zylinder**



- Original Zylinder aufspannen auf Spannvorrichtung
- **CNC Programm laden**
- Werkzeuge vermessen
- **Zerspanen / ausbohren und auf Maß ausspindeln**
- Auf 3-Achs CNC Fräsmaschine

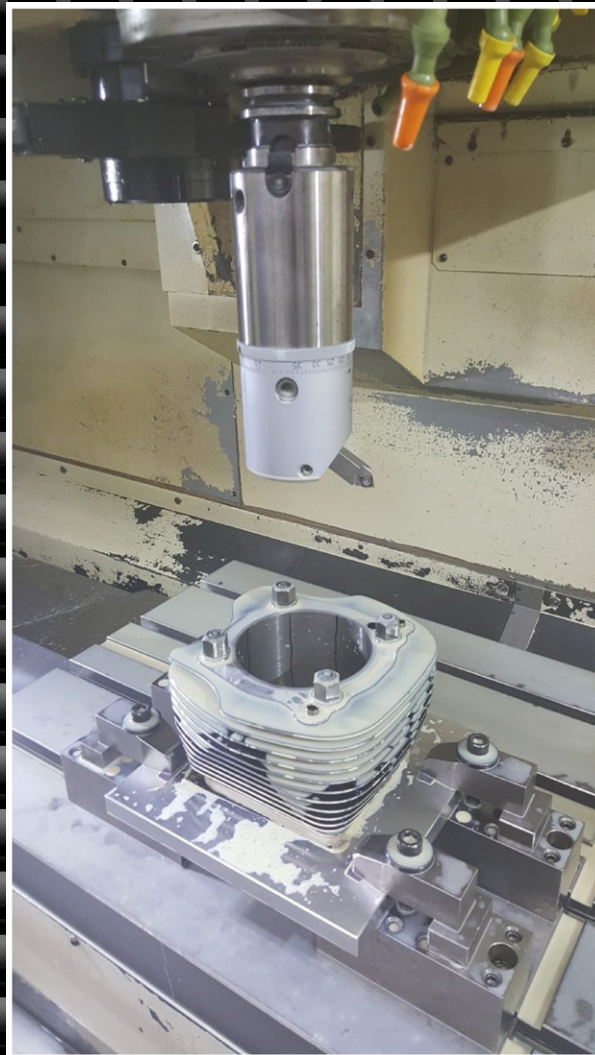




- **Zylinderlaufbuchse Rohling aus Ductile Iron 700N/mm<sup>2</sup>**
- **CNC Programm laden**
- **Werkzeuge vermessen**
- **Zerspanen / drehen auf CNC-Drehmaschine**
- **Laufbuchsen auf Pressmaß am Außendurchmesser rundschleifen**
- **Laufbuchse einschrumpfen in Zylinder**
- **Vorwärmen auf 200°C und Buchse fügen mit Fügevorrichtung**



- Zylinder aufspannen auf Spannvorrichtung
- **CNC Programm laden**
- Werkzeuge vermessen
- **Zerspanen Planfräsen der Dichtfläche und auf Honmaß ausspindeln**
- Auf 3-Achs CNC Fräsmaschine

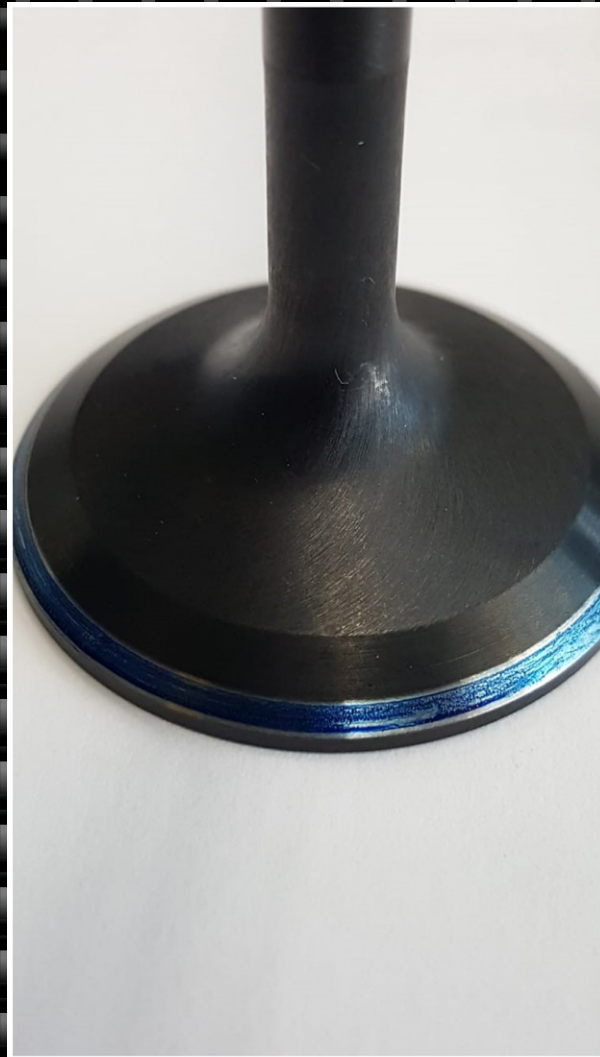


- **Zylinder auf Maß honen, Oberfläche und Rauheit gemäß Kolbenring-Spezifikation**

### **Zerspanung Zylinderköpfe**

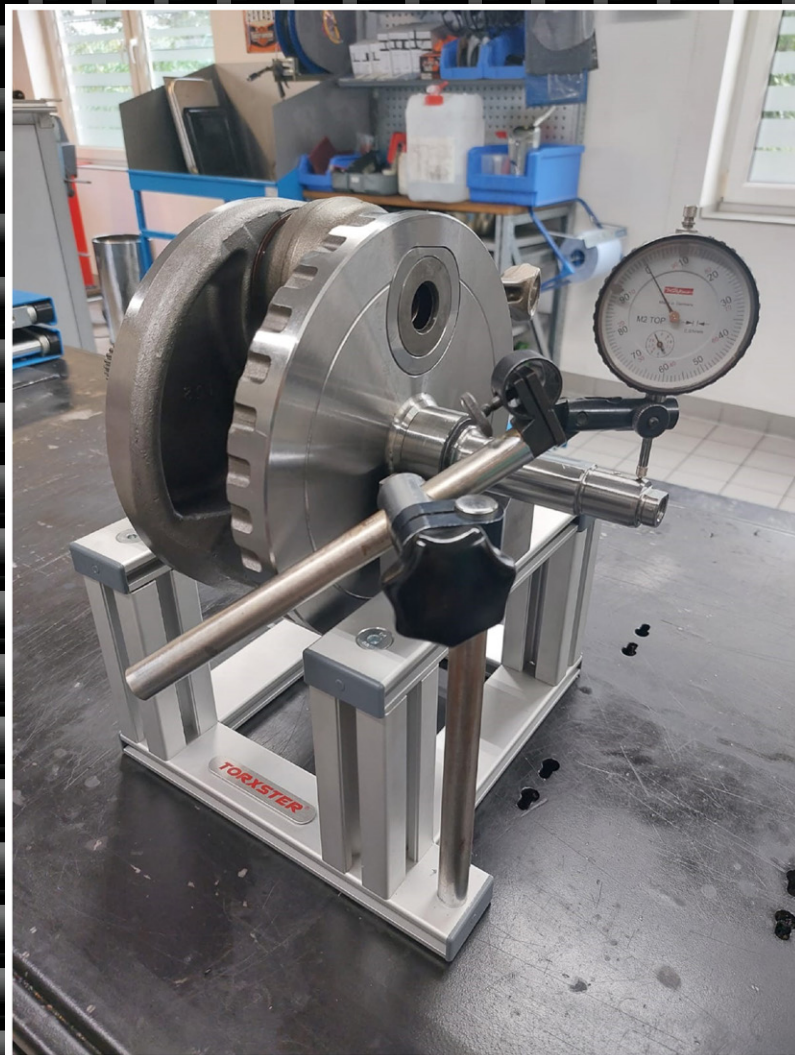
- **Zylinderköpfe auf Spannvorrichtung aufspannen**
- **CNC Programm laden**
- **Werkzeuge vermessen**
- **Ventilsitze, Einlass und Auslass größer fräsen**

**Auf 5-Achs CNC Fräsmaschine**



- Ventilsitze Tuschierfarbe auftragen  
und mit Ventilen prüfen
- **SMC Logo Laser Gravur**

**Zerspanung und Feinwuchten der Kurbelwelle**



- **Kurbelwelle zerlegen**
- **Kurbelwelle verstärken/ modifizieren**
- **Kurbelwelle verpressen und wuchten**
- **Kurbelwelle für 165cui aufspannen auf Spannvorrichtung**
- **CNC Programm laden**
- **Werkzeuge vermessen**

- Bohrung für Hubzapfen versetzen und Kreistasche für Masseausgleich fräsen auf 5-Achs CNC Fräsmaschine
- Adapterbuchse fräsen und flachschleifen
- Gewichte aus Kupfer für Masseausgleich drehen
- Kurbelwelle montieren, verpressen und feinvuchten

## **Zerspanung Kolben**

- TORXSTER Kolben mit Spanndose aufspannen und ausrichten
- Plandrehen für optimale Verdichtung
- Kolben auf Teilapparat spannen und Cut-out anpassen/ spindeln



## Kit Zusammenstellung



## Montage

- Kolbenringe einschleifen
- **Kupplung verstärken**
- Ölkreisläufe abändern und optimieren
- **Ölpumpe modifizieren**



## MONTAGELISTE

1. Stehbolzen Zylinder einkleben (Loctite rot)
2. Ölspritzdüsen ► Dichtung ► montieren (Loctite blau)
3. Nockenwellenlager einpressen
4. Zylinder anpassen (cut out)
5. Kurbelwellenlager u. Lager Ausgleichswelle Montageöl aufbringen
6. Ausgleichswelle (Zahnrad vorspannen) in Gehäusehälfte montieren
7. Dichtmittel auf Gehäuse auftragen
8. Zweite Gehäusehälfte montieren
9. Motorblock in Fahrzeug montieren ► Dicht. Motorblock / Getrieb kontrollieren
10. Motorblock u. Getriebe verschrauben (Loctite blau)
11. Sensor Kurbelwelle montieren (Loctite blau)
12. Motorhalterung unten montieren (Loctite blau)
13. Lichtmaschine montieren (Loctite blau)
14. Hülse auf Kurbelwelle aufstecken
15. Dichtung Motorgehäuse ► Primärgehäuse auflegen
16. O-Ringe (2 Stck.) Ölpumpe ► Motorgehäuse / Nockenwellenpl. / Motorg.
17. O-Ringe auf Ölpumpengehäuse auflegen
18. Ölpumpe: Öldruck Prüfung ► montieren
19. Nockenwelle mit Steuerplatte montieren
20. Ausgleichscheibe, Steuerritzel u. Kette montieren mit Drehmoment!
21. Kettenspanner montieren
22. Steuerseckel montieren
23. Hydrostößel einlegen, Verdrehsicherung einbauen
24. Stößelcover montieren
25. Zylinderfuss Dichtungen auflegen
26. Öl in Gehäuse einfüllen 0,5 Liter
27. Kolbenringe Stosspiel anpassen, Kolbenringe auf Kolben montieren
28. Kolbenmontage - Clipse kontrollieren -
29. Zylinder auf Kolben montieren u. Kopfdichtungen auflegen
30. Zylinderköpfe: Dekorventile montieren und einkleben (Loctite 246) !!
31. Zünkerzen mittig montieren
32. Zylinderköpfe montieren - Drehmoment !
33. Kipphebelwellengehäuse montieren
34. Entlüfterventile montieren
35. O-Ringe mit Stößelrohren einsetzen
36. Stößelstangen mit Stößelrohre einsetzen
37. Kipphebel montieren
38. Ventildfedern u. Führung ölen
39. Kipphebelwellendeckel montieren



**Prüfstand / Mapping**



**- Prüfstand / Powervision und  
Leistungsdiagramm  
inkl. TÜV Gutachten Erstellung**



**TORXSTER®**





*Home of*  
**TORXSTER®**

**Sohn Motorcycles**

**Otterstadter Weg 44a · 67346 Speyer · Fon: +49 6232-63087**

**info@sohn-motorcycles.de**

**www.sohn-motorcycles.de · www.torxster.de**

**zertifizierter Betrieb nach DIN ID1510219120**



**Made in Germany**