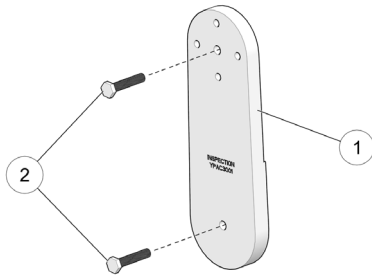


YETI BELT ALIGNMENT JIG

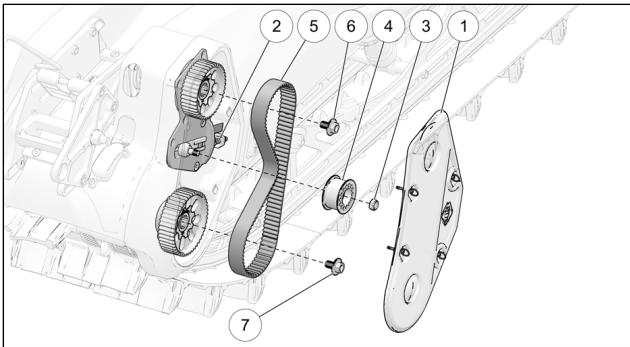
P/N YAAC3000

Application: All YETI models

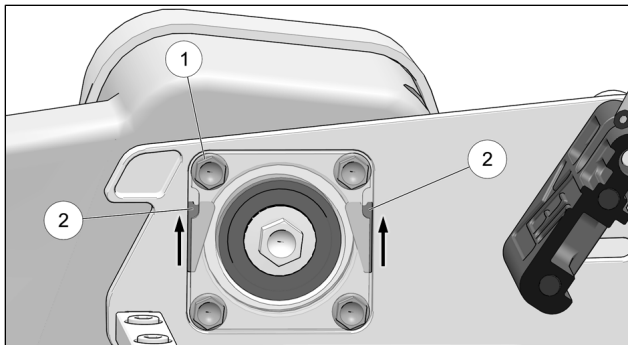


Ref	Part description	Qty
1	Belt alignment tool - YETI	1
2	Bolt - HCS, M12-1.25x60mm, 8.8, ZP	2

1- Preparation

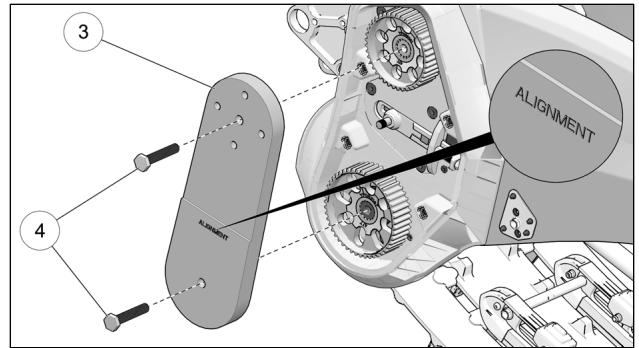


- 1.1 Remove SyncroDrive cover (1).
- 1.2 Lower belt tension (2).
- 1.3 Loosen and remove belt tensioner pulley nut (3).
- 1.4 Remove tensioner pulley (4).
- 1.5 Remove belt (5).
- 1.6 Loosen and remove top and bottom gear assembly bolts (6-7).



- 1.7 Loosen the 4 Jack shaft bearing holder bolts (1), located bike mount side. Push wedges (2) up to allow bearing holder to move during alignment procedure.

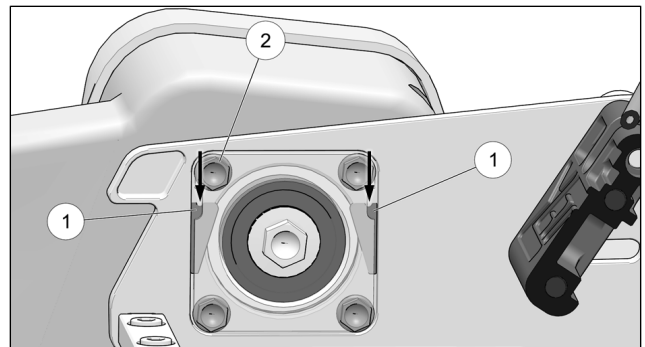
2- Alignment Jig installation [SyncroDrive side]



- 2.1 Position Alignment Jig (3) against gears, **alignment side facing outward**;
- 2.2 Secure Jig in place with the provided bolts (4), tighten to 61 N-m [45 lb-ft].

3- Bearing holder alignment [Bike Mount side]

IMPORTANT: For this step, the adjustable bearing holder must be able to move.

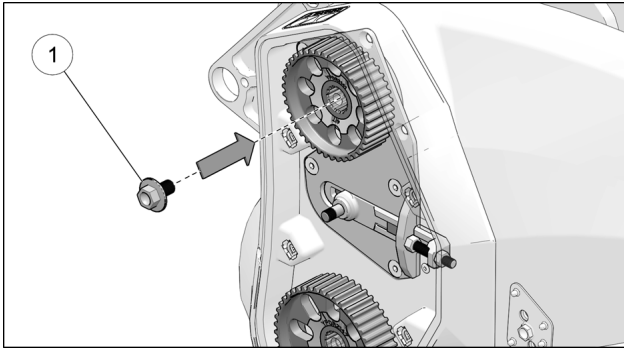


- 3.1 Push wedges (1) down lightly into position, alternating between them; do not apply force. Wedges must end up stationary, resting against recesses in bearing holder.

IMPORTANT: The correct position will be determined by the alignment jig. The wedges are used to lock the adjustable bearing holder in place. Slide and position the wedges as described above without applying force.

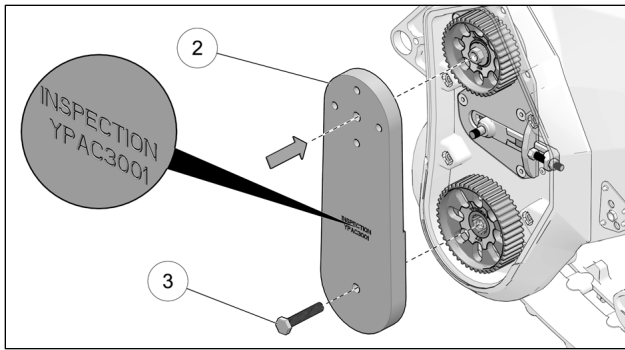
- 3.2 Tighten the adjustable bearing holder bolts (2) to 25 N-m [18 lb-ft].
- 3.3 Very lightly punch (once) the wedges into their final position.
- 3.4 Remove alignment jig bolted on SyncroDrive gears.

4- Installation of Alignment Inspection jig [SyncroDrive side]



- 4.1 Re-install bolt (1) on top gear, tighten bolt to 61 N-m [45 lb-ft]

NOTE: Use a thread locker product such as Loctite 242 Blue.

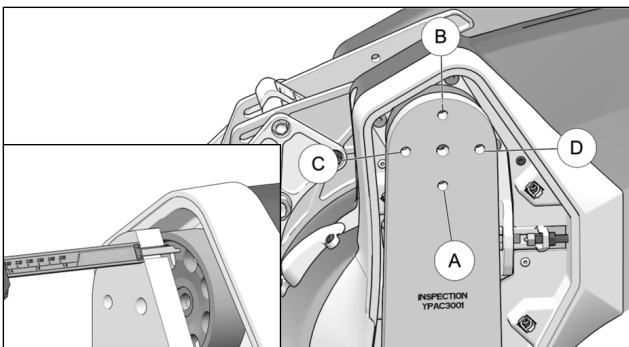


- 4.2 Position Alignment Jig (2) on SyncroDrive gears, **inspection side facing outward**.
- 4.3 Secure Jig to bottom gear only, using the provided bolt (3). Tighten to 61 Nm [45 lb-ft]

5- SyncroDrive gear alignment verification [SyncroDrive side]

IMPORTANT: Rotate the top gear to align its spokes with the holes drilled in the Jig for verification purposes.

NOTE: The next steps are performed using the depth gauge on a Vernier caliper.



- 5.1 Using the depth gauge on a Vernier caliper, in hole **A**, measure the distance between the jig surface and the gear spoke.
- 5.2 Set the Vernier caliper's reading to zero.

- 5.3 In hole **B**, measure the difference between distances in hole **A** and hole **B**.

IMPORTANT: Readings **A** and **B** should not differ by more than 0.010" (0.25mm).

- 5.4 In hole **C**, measure the distance between the jig surface and the gear spoke.

- 5.5 Set the Vernier caliper's reading to zero.

- 5.6 In hole **D**, measure the difference between distances in hole **C** and hole **D**.

IMPORTANT: Readings **C** and **D** should not differ by more than 0.005" (0.13mm).

IMPORTANT: If the difference between readings is larger than the tolerance specified, go through the procedure again, taking care to follow every step.

- 5.7 Remove Jig from SyncroDrive when verification of alignment is complete.

6- Re-assembly [SyncroDrive side]

- 6.1 Re-install bottom gear bolt, tighten to 61 N-m [45 lb-pi] of torque.

NOTE: Use a thread locker product such as Loctite 242 Blue.

- 6.2 Re-install belt tensioner pulley on tensioner arm bolt.

- 6.3 Hold pulley in place using nut, hand-tightened only.

- 6.4 Re-install belt on SyncroDrive gears.

IMPORTANT: Refer to your **Yeti User Manual** to adjust belt tension.

- 6.5 Tighten tensioner pulley nut to 55 N-m [38 lb-ft] of torque.

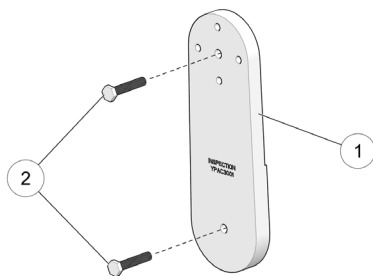
- 6.6 Re-install SyncroDrive cover.

YETI - JIG D'ALIGNEMENT DE COURROIE

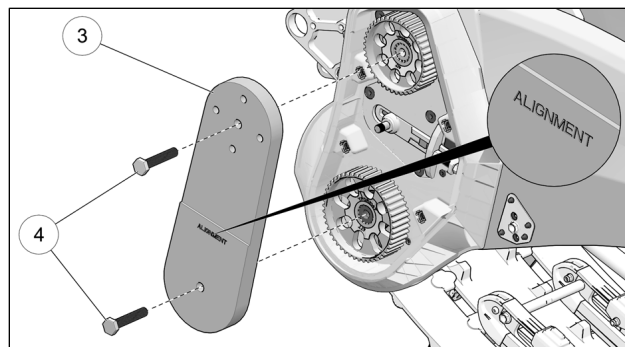
N/P YAAC3000



Application : tous les modeles YETI



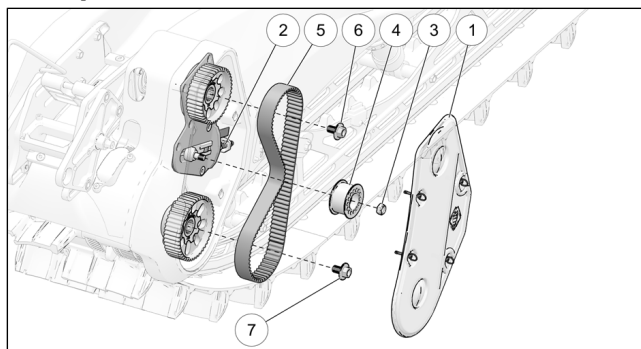
2- Installation du gabarit d'alignement [côté SyncroDrive]



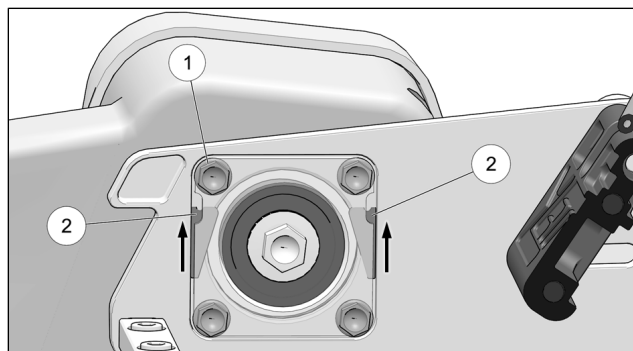
2.1 Positionner le gabarit d'alignement (3) aux engrenages, avec l'indication **ALIGNEMENT** vers l'extérieur.

2.2 Fixer le gabarit en place à l'aide des deux boulons (4) fournis, serrer à 61 N-m [45 lb-pi].

1- Préparation



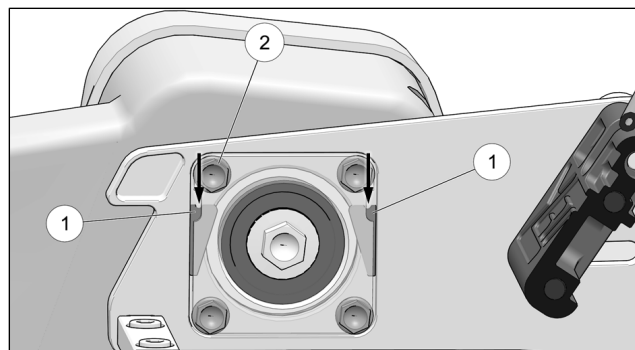
- 1.1 Retirer le couvercle de la SyncroDrive (1).
- 1.2 Relâcher la tension de la courroie (2).
- 1.3 Dévisser et retirer l'écrou de la poulie (3).
- 1.4 Retirer la poulie (4).
- 1.5 Retirer la courroie (5).
- 1.6 Dévisser et retirer les boulons des engrenages du bas et du haut (6-7).



- 1.7 Du côté du support de fixation, dévisser les 4 boulons (1) du logement ajustable. Pousser les cames (2) vers le haut pour permettre au logement de roulement de bouger pendant l'alignement.

3- Alignement du logement de roulement [côté Support de fixation]

IMPORTANT: Pour cette étape, le logement de roulement ajustable doit être libre de mouvement.



3.1 En alternant à répétition, pousser les cames (1) vers le bas; ne pas appliquer de force. Les cames doivent être stables et en appui contre le dégagement du logement.

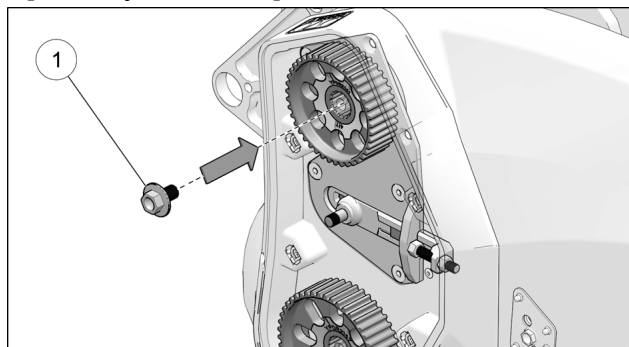
IMPORTANT: Le bon positionnement est déterminé par le gabarit d'alignement; l'ajustement des cames sert à barrer le logement ajustable en place. Glisser et positionner correctement les cames sans appliquer de force.

3.2 Serrer les boulons (2) du logement ajustable à un couple de 25 N-m [18 lb-pi] .

3.3 Finaliser le positionnement des cames en les frappant très légèrement à l'aide d'un poinçon.

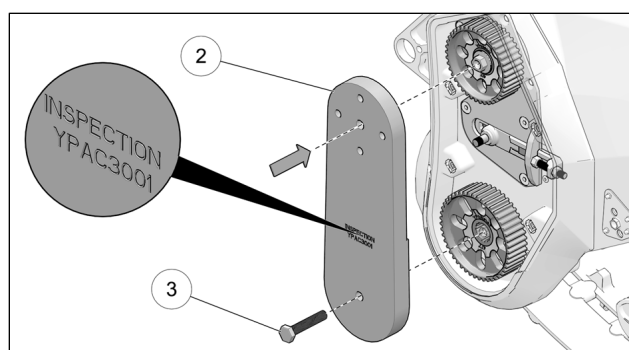
3.4 Retirer le gabarit d'alignement des engrenages.

4- Installation du gabarit d'inspection de l'alignement des engrenages [côté SyncroDrive]



- 4.1 Réinstaller le boulon (1) de l'engrenage du haut, serrer le boulon à 61 N-m [45 lb-pi].

NOTE: Utiliser une pâte de blocage de filet de type Loctite 242 Bleu.

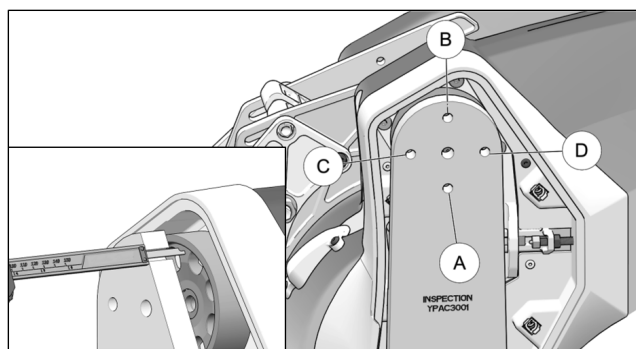


- 4.2 Positionner le gabarit d'alignement (2) aux engrenages, avec l'indication **INSPECTION** vers l'extérieur.
- 4.3 Fixer le gabarit à l'engrenage du bas seulement; serrer le boulon fourni (3) à 61 Nm [45 lb-pi].

5- Validation de l'alignement des engrenages [côté SyncroDrive]

IMPORTANT: Orienter l'engrenage du haut de façon à ce que ses rayons soient positionnés vis-à-vis des trous de vérification du gabarit.

NOTE: Pour les étapes suivantes, utiliser la jauge de profondeur d'un pied à coulisse.



- 5.1 Au trou **A**, mesurer la profondeur entre la surface du gabarit et le rayon de l'engrenage.
- 5.2 Faire le zéro sur le pied à coulisse à cette distance.

- 5.3 Au trou **B**, mesurer l'écart entre le 0 du trou **A** et la mesure du trou **B**.

IMPORTANT: l'écart entre les deux mesures ne doit pas dépasser 0.010" (0.25mm).

- 5.4 Au trou **C**, mesurer la profondeur entre la surface du gabarit et le rayon de l'engrenage.

- 5.5 Faire le zéro sur le pied à coulisse à cette distance.

- 5.6 Au trou **D**, mesurer l'écart entre le 0 du trou **C** et la mesure du trou **D**.

IMPORTANT: Readings **C** and **D** should not differ by more than 0.005" (0.13mm).

IMPORTANT: Si, lors de la vérification, vous obtenez un écart supérieur à celui permis, reprendre la procédure en vous assurant de bien respecter chacune des étapes.

- 5.7 Une fois la vérification terminée, retirer le gabarit de la SyncroDrive.

6- Réassemblage [côté SyncroDrive]

- 6.1 Réinstaller le boulon de l'engrenage du bas, serrer le boulon à 61 N-m [45 lb-pi].

NOTE: Utiliser une pâte de blocage de filet de type Loctite 242 Bleu.

- 6.2 Réinstaller la poulie au boulon du tendeur de courroie
- 6.3 Fixer la poulie en place avec l'écrou de fixation, ne pas serrer l'écrou.
- 6.4 Réinstaller la courroie aux engrenages de la SyncroDrive.
- IMPORTANT:** Pour ajuster la tension de la courroie, référez-vous au **Manuel de l'utilisateur** de votre système YETI.
- 6.5 Serrer l'écrou de la poulie à un couple de 55 N-m [38 lb-pi].
- 6.6 Réinstaller le couvercle de la SyncroDrive.