



ARCTIC CAT[®]

SERVICE BULLETIN

Date: May 4, 2021

Product Line: Snowmobile

Bulletin No: BS202102

Subject: Drive Clutch Calibration

Affected Models: All 2021 4000 models operated between 0-3000 feet

■ **NOTE:** Refer to Cat Tracker Online to obtain the list of affected VIN's from your inventory by selecting the "Service" tab, then the "Bulletin Display" tab. Specific criteria is required to be selected. Example: Bulletin Type-All, Product Type-SNOW, Bulletin Number BS202102 and Bulletin Year 2021.

Condition: The drive clutch calibration does not meet Arctic Cat specification and may allow the engine to exceed specified peak RPM when being used between 0-3000 ft. Continued operation of the vehicle may cause engine damage.

Solution: Install Drive Clutch Calibration Update Kit (p/n 0637-541) according to the instructions included with the kit.

Parts: Order an appropriate number of Drive Clutch Calibration Update Kits (p/n 0637-541) through normal parts-ordering channels. Your Parts Account will be billed and then credited upon receipt of a Warranty Claim Request.

Warranty: A labor allowance of 0.4 hr will be paid per affected snowmobile.

■ **NOTE:** It is required to enter the current mileage of each affected model.

ATTENTION
To ensure that the necessary service work is completed in a timely manner and that this issue can be resolved, Arctic Cat is requesting that all service work be completed prior to May 4, 2022. All warranty claims directly related to this issue will not be honored after May 4, 2022, without prior approval.

Snowmobile

Installation Instructions

Drive Clutch Calibration Update Kit (p/n 0637-541)

■ **NOTE:** Read these instructions thoroughly and carefully before beginning the installation process. Retain these instructions for future reference.

Kit includes:

p/n	QTY	DESCRIPTION
1646-133	6	Block Weight (15g)
2653-287	1	Instructions

Tools Required:

- 19 mm Socket/Wrench
- 30 mm Socket/Wrench
- 3/4-in. Socket/Wrench
- Clutch Puller (p/n 0744-080)
- Torque Wrench
- Drive Clutch Compressor

Removing

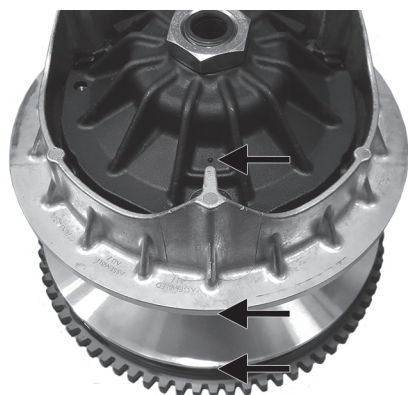
1. Remove the left-side access panel; then remove the drive belt.
2. Remove the bolt and washer securing the drive clutch to the crankshaft.

■ **NOTE:** Before installing the clutch puller, apply oil to the threads of the puller and a small amount of grease to the tip of the puller.

3. Using the drive clutch puller, tighten the puller. If the drive clutch will not release, sharply strike the head of the puller. Repeat this step until the clutch releases.
4. Remove the drive clutch from the engine compartment.

Disassembling

■ **NOTE:** Before disassembling the drive clutch, take note of the alignment marks for the assembly purpose.



ZR-435

1. Compress the drive clutch in the clutch compressor tool; then remove the nut securing the movable sheave.



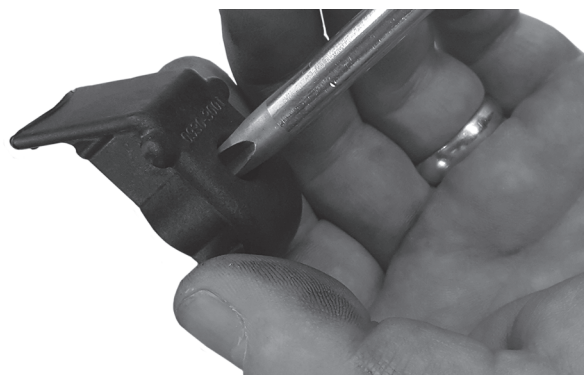
ZR-431

2. Remove the cover from the movable sheave; then remove the six mass blocks taking note of how the mass blocks are orientated for installation purposes.



ZR-432

3. Using a suitable screwdriver or socket, remove the existing block weights from the mass blocks.



ZR-467

Assembling

1. Install new Block Weights into the mass blocks.



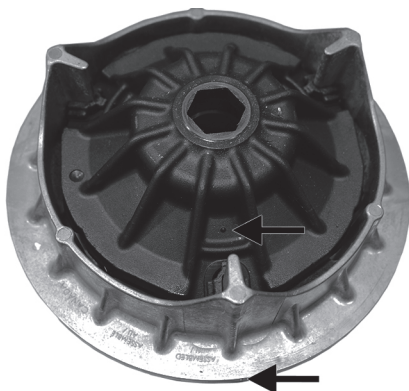
ZR-468

2. Install the mass blocks into the movable sheave.



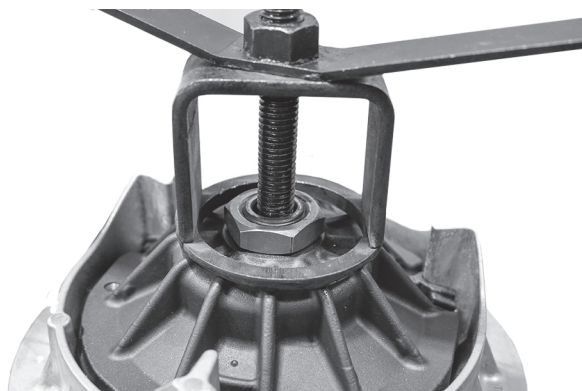
ZR-432

3. Install the cover making sure the alignment mark on the cover matches the mark on the outside of the movable sheave.

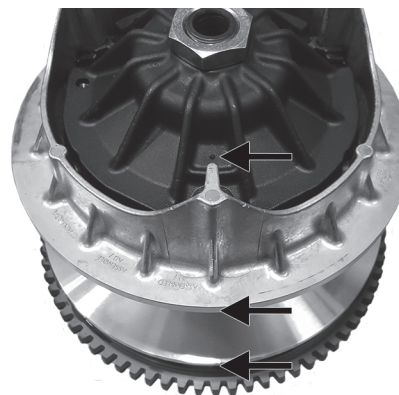


ZR-436

4. Install the movable sheave, cover, and the nut aligning with the stationary sheave; then compress the clutch making sure all three alignment marks align. Tighten the nut to 130 ft-lb.



ZR-431



ZR-435

Installing

■ **NOTE:** Before installing the drive clutch, be sure to wipe both the crankshaft taper and clutch mounting taper clean using a clean towel.

1. Place the drive clutch into position on the crankshaft.
2. Using Drive Clutch Retention Tool to hold the drive clutch, secure using the cap screw and washer. Tighten to 51 ft-lb.

CAUTION

When installing the drive clutch, do not tighten the cap screw with any kind of impact tool. Tighten cap screw using a hand torque wrench only. Failure to do so could result in stationary sheave damage.

3. Install the drive belt. Close the left-side access panel.

⚠ WARNING

Never operate the engine without the belt guard/access panel secured.

4. Start the engine and let the engine idle for 1-2 minutes; then shut the engine off and torque the cap screw again to 51 ft-lb.



ARCTIC CAT®

Bulletin de Service

Date: Le 4 mai 2021

Ligne de produit: Motoneige

Numéro de bulletin: BS202102

Objet: Étalonnage de l'embrayage
d'entraînement

Modèles concernés: Tous les modèles 4000 de 2021 en fonction entre 0 et 3 000 pi

■ REMARQUE: Se référer à Cat Tracker en ligne pour connaître les NIV concernés de votre inventaire en cliquant sur l'onglet "Service" (entretien) et ensuite sur l'onglet "Bulletin Display" (afficher bulletin). Vous devrez choisir certains critères particuliers. Exemple: Type de bulletin - All (tous), Type de produit - SNOW (motoneige), Bulletin Number (no de bulletin) BS202102 et Bulletin Year 2021 (année du bulletin).

Condition: L'étalonnage de l'embrayage d'entraînement ne satisfait pas les spécifications d'Arctic Cat et pourrait permettre au moteur de dépasser le régime de pointe indiqué lors de son utilisation entre 0 et 3 000 pi. Un fonctionnement continu du véhicule pourrait endommager le moteur.

Solution: Installez la Trousse de étalonnage l'embrayage d'entraînement (n/p 0637 541) selon les instructions comprises dans la trousse.

Pièces: Commandez une quantité appropriée de Trousse de étalonnage l'embrayage d'entraînement (n/p 0637 541) par le biais des voies habituelles de commande de pièces. Le compte de pièces de votre sera facturé puis crédité à la réception d'une demande de réclamation au titre de la garantie.

Garantie: Une allocation pour main d'œuvre de 0,4 heures sera versée pour chaque motoneige en cause.

■ REMARQUE: Veuillez vous rappeler que lorsque vous soumettez une réclamation, de vous assurer d'inscrire le millage actuel de chaque véhicule concerné.

ATTENTION

Pour nous assurer que le travail de révision nécessaire soit complété dans un délai raisonnable et que ce problème est réglé, Arctic Cat demande que tout travail de révision soit complété avant le 4 mai 2022. Toutes les réclamations de garantie directement reliées à ce problème ne seront plus acceptées après le 4 mai 2022 sans préautorisation.

Motoneige

Instructions sur l'installation

Trousse d'actualisation de l'étalonnage de l'embrayage d'entraînement (n/p 0637-541)

■ **REMARQUE :** Lire complètement ces instructions avant de commencer. Conservez ces instructions de manière permanente jusqu'à un avis ultérieur.

Toutes les trousse incluent:

n/p	QTÉ	DÉSCRIPTION
1646-133	6	Poids de bloc (15g)
2653-287	1	Instructions

Outils nécessaires:

- Clé/douille de 19 mm
- Clé/douille de 30 mm
- Clé/douille de 3/4 po
- Extracteur d'embrayage (n/p 0744-080)
- Clé dynamométrique
- Compresseur de l'embrayage d'entraînement

Retrait

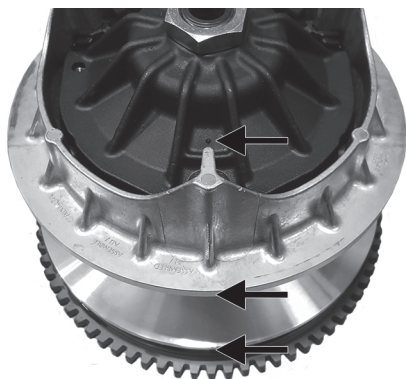
1. Retirez le panneau d'accès côté gauche; puis retirez la courroie d'entraînement.
2. Retirez le boulon et la rondelle fixant l'embrayage d'entraînement au vilebrequin.

■ **REMARQUE:** Avant d'installer l'extracteur d'embrayage, appliquez de l'huile aux filets de l'extracteur et une petite quantité de graisse sur le bout de l'extracteur.

3. En utilisant l'Extracteur d'embrayage d'entraînement et l'Outil de conservation du couple d'embrayage d'entraînement, serrez l'extracteur. Si l'embrayage d'entraînement n'est pas libéré, frappez avec force la tête de l'extracteur. Répétez cette étape jusqu'à ce que l'embrayage soit libéré.
4. Retirez l'embrayage d'entraînement du compartiment moteur.

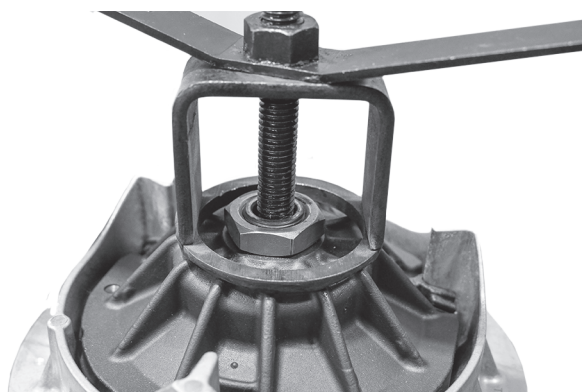
Démontage

■ **REMARQUE:** Avant de désassembler l'embrayage d'entraînement, prenez note des marques d'alignement aux fins de l'assemblage.



ZR-435

1. Comprimez l'embrayage d'entraînement dans l'outil de compression d'embrayage; puis retirez l'écrou qui fixe la poulie mobile. Retirez la poulie mobile et l'ensemble du couvercle.



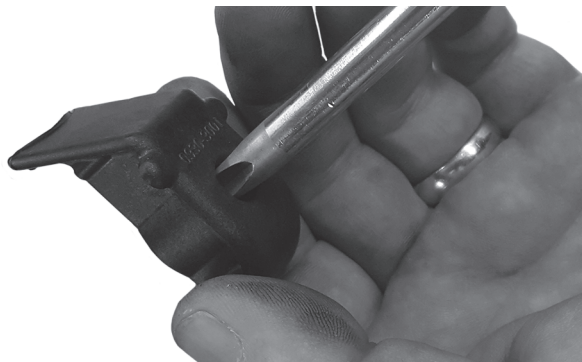
ZR-431

2. Retirez le couvercle de la poulie mobile; puis retirez les six blocs de masse en tenant compte de la façon dont ils sont orientés aux fins de l'installation.



ZR-432

3. À l'aide d'un tournevis ou d'une prise appropriée, retirez les poids de bloc existants des blocs de masse à l'aide d'un aimant.



ZR-467

Montage

1. Installez de poids de bloc dans les blocs de masse.



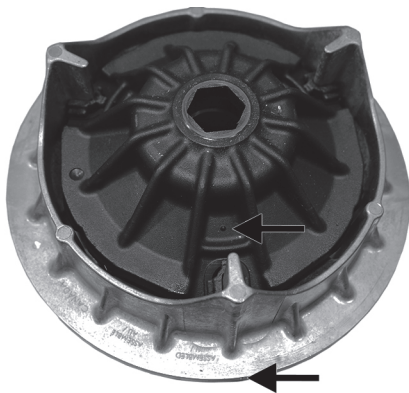
ZR-468

2. Installez les blocs de masse dans la poulie mobile.



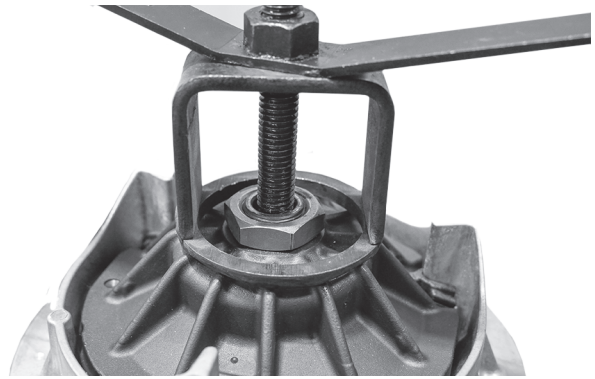
ZR-432

3. Installez le couvercle en vous assurant que la marque d'alignement sur le couvercle correspond à la marque à l'extérieur de la poulie mobile.

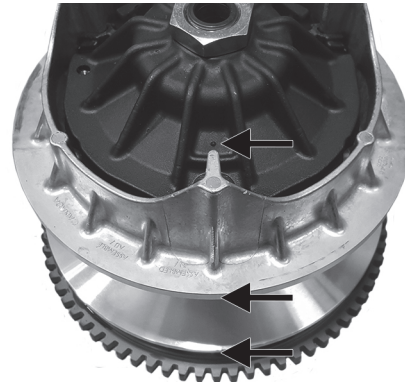


ZR-436

4. Installez la poulie mobile, le couvercle et l'écrou en alignant avec la poulie fixe; puis comprimez l'embrayage. Serrez l'écrou au couple de 176 N-m (130 lb-pi).



ZR-431



ZR-435

Installation

■ **REMARQUE:** Avant d'installer l'embrayage d'entraînement, assurez-vous d'essuyer les parties évasées du vilebrequin et des fixations de l'embrayage à l'aide d'un chiffon propre pour les nettoyer.

1. Positionnez l'embrayage d'entraînement en position sur le vilebrequin.
2. Utilisez l'Outil de conservation du couple d'embrayage d'entraînement pour retenir l'embrayage d'entraînement et fixez ensuite le tout au moyen de la vis d'assemblage et rondelle. Serrez à un couple de 69,4 N-m (51 lb-pi).

ATTENTION

Au moment d'installer l'embrayage d'entraînement, ne serrez pas la vis à capuchon avec un outil à choc quel qu'il soit. Serrez la vis à capuchon au moyen d'une clé dynamométrique manuelle seulement. Autrement, la poulie fixe pourrait être endommagée.

3. Vérifiez l'alignement entre l'embrayage d'entraînement et l'embrayage mené.
4. Installez la courroie d'entraînement. Fermez le panneau d'accès latéral gauche.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne faites jamais fonctionner le moteur si la protection de courroie et le panneau d'accès ne sont pas en place.

5. Démarrez le moteur et laissez-le tourner au ralenti pendant une à deux minutes; coupez ensuite le moteur et serrez de nouveau la vis d'assemblage au couple de 69,4 N-m (51 lb-pi).