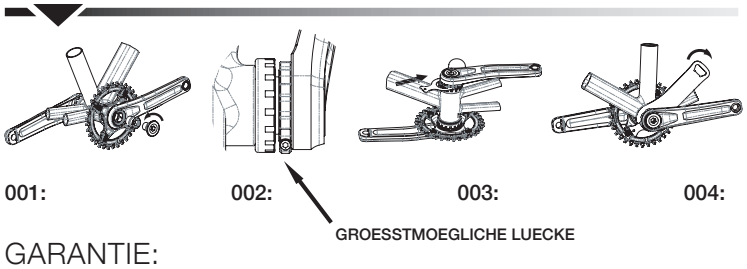
ABBAU DER KURBELGARNITUR:

001: An der Antriebsseite die Achsendkappe mit einem 10mm Allen Schlüssel und danach den konifizierten Stopfen wieder mit dem sternförmigen Schlüssel und einem 19mm Maulschlüssel bzw Steckschlüsseleinsatz lösen.
002: An der Nichtantriebsseite die Sicherungsschraube an der Vorspannungsmutter mit einem 2.5mm Allen Schlüssel abschrauben. Die Vorspannungsmutter drehen, damit es ein Maximum an Platz zwischen der Abdeckkappe des Industrielagers und der Vorspannungsmutter gibt.
003: Wenn möglich die 'y' förmige Platte in die Lücke zwischen der Vorspannungsmutter und der Abdeckkappe des Industrielagers legen. Es ist bei einigen Innenlagergehäuse/Innenlager Kombinationen möglich, daß es da nicht genügend Platz gibt. In diesem Fall einfach auf Punkt 004 weitergehen.
004: Mit dem vorgesehenen Schlüssel die Vorspannungsmutter drehen, damit sie dem Innenlager wieder annähert. Somit wird der Kurbelarm an der Antriebsseite vom Innenlager gelöst und der Kurbelarm rechts wird von der Welle befreit.



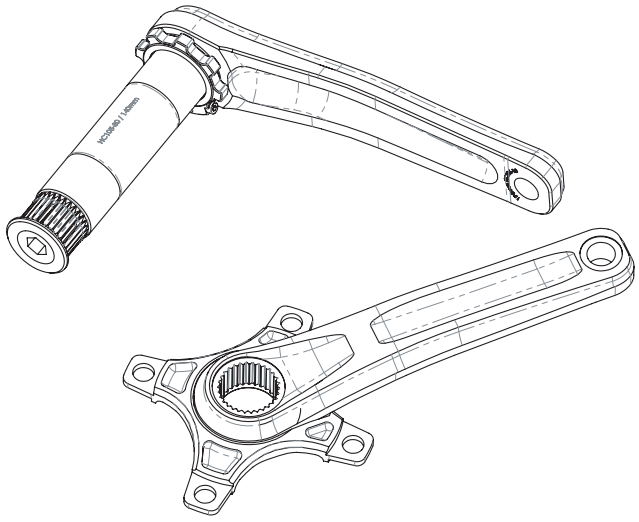
GARANTIE:

Es gilt bei allen Hope Komponenten eine Garantie von 2 Jahren nach Verkaufsdatum auf Materialdefekte und Montagefehler. Für jede Garantieabwicklung benötigen wir eine Kopie der Originalrechnung von Ihrem Händler. Das Retourformular im technischen Bereich der Seite www.hopetech.com bitte ausdrucken und ausfüllen, wenn Sie ein Produkt zurückschicken möchten. Es gilt keine Garantie für Artikel, die der Anwendung entsprechend erwartungsgemäß verschlissen werden, die missbraucht werden oder die nicht im Rahmen der Empfehlungen verwendet werden. Ihre gesetzlichen Rechte sind von dieser Garantie nicht betroffen..

HOPE TECHNOLOGY
Hope Mill
Barnoldswick,
Lancashire
BB18 5PX, United Kingdom

robin@hopetech.com

hopetech.com



CRANKS

ANLEITUNG

ALL MOUNTAIN **Am** 90 | CROSS COUNTRY **Xc** 70 | DOWN HILL **Dh** 90

IM LIEFERUMFANG DER KURBELGARNITUR:

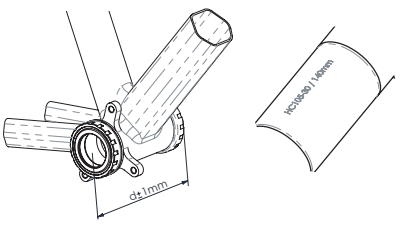
- Kurbelarm der Nichtantriebsseite samt Welle
- Kurbelarm der Antriebsseite (mit/ohne Kettenblattstern)
- Kettenblattschrauben*, Unterlegscheiben für den Kettenblattstern und für die Pedale
- Werkzeuge (Montagewerkzeug, Schlüssel zur Vorspannungsmutter, "y" förmige Platte)

BENÖTIGTE WERKZEUGE:

- Werkzeuge zur Montage Kurbel (im Lieferumfang)
- 19mm Schlüssel und Steckschlüsseleinsatz
- 10mm Allen Schlüssel
- 2.5mm Allen Schlüssel
- Drehmomentschlüssel

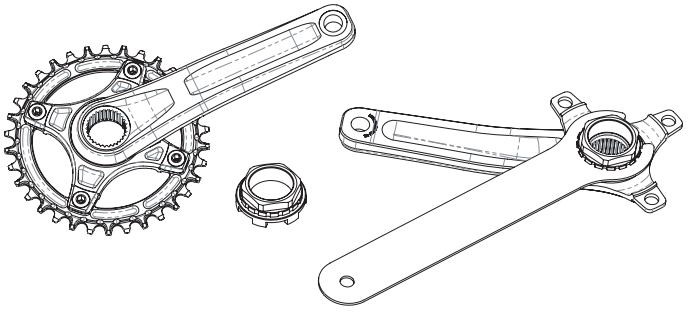
PUNKT 1: ZUERST KONTROLLIEREN

Stellen Sie zuerst sicher, daß Sie das richtige Innenlager haben. Das Innendurchmesser vom Industrielager sollte 30mm sein. Das zweite sehr wichtige Maß ist die Gesamtbaubreite des Innenlagers (s. 'd' in der Zeichnung). Die Maße sollten wie folgt sein;
140mm Welle (für 68/73mm Gehäuse) = 96.5mm +/- 1mm
155mm Welle (für 83mm Gehäuse) = 111.5mm +/-1mm



PUNKT 2: STERN UND KETTENBLATT BZW VERZAHNTES KETTENBLATT MONTIEREN

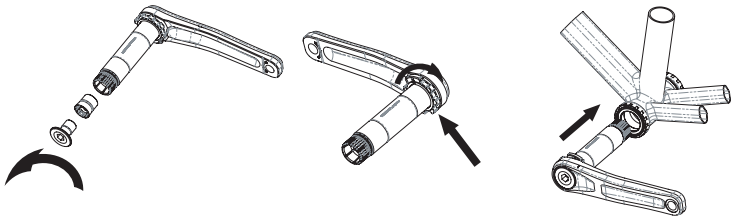
Wenn der Stern oder das verzahnte Kettenblatt noch nicht montiert ist, sollten sie so befestigt werden:
001: Stellen sie sicher, daß die Verzahnung für den Stern oder das Kettenblatt sauber ist. Die Verzahnung und das Gewinde mit Fett schmieren.
002: Den Stern oder das verzahnte Kettenblatt auf die Verzahnung an der Kurbel schieben. Die Distanzscheibe zuerst montieren und danach den Verschlußring ein Paar Umdrehungen anbringen. Das Werkzeug zur Befestigung des Verschlußringes erstmal nicht verwenden sondern mit den Fingern umdrehen.
003: Den Verschlußring mit dem Werkzeug (Art. HC105-26T) befestigen. Man kann einen herkömmlichen Maulschlüssel oder einen 38mm Steckschlüsseleinsatz verwenden. Das Werkzeug kann auch in einen Schraubstock gelegt werden. Drehmoment 50-60Nm.
Wenn Sie ein Kettenblatt einer anderen Marke am Stern verwenden, sollten Sie es nun befestigen (berücksichtigen Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Herstellers). Verwenden Sie die Mutter und Schrauben im Lieferumfang



der Kurbel. Wenn Sie keinen Schutzring verwenden, sollten Sie anstattdessen die Unterlegscheiben aussen am Stern anbringen. Drehmoment für die Kettenblattschrauben ist 10-12Nm

PUNKT 3: KURBELARM DER NICHTANTRIEBSSEITE SAMT WELLE INS INNENLAGER EINSTECKEN

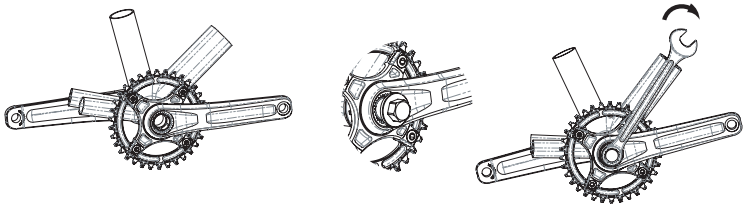
001: Am offenen Ende der Welle die Endkappe und den konifizierten Stopfen lösen. Die Welle und den inneren Ring des Industrielagers mit Fett schmieren.
002: Stellen Sie sicher, daß am Kurbelarm der Nichtantriebsseite die Vorspannungsmutter bis zum Anschlag angeschraubt ist, damit es keinen Abstand zwischen der Mutter und dem Kurbelarm gibt.
003: Die Welle von links (Nichtantriebsseite) nach rechts durch die Industrielager schieben. Es sollte leichtgängig per Hand gehen.
Auf keinen Fall einen Hammer verwenden!



001: 002: 003:

PUNKT 4: KURBELARM DER ANTRIEBSSEITE MONTIEREN

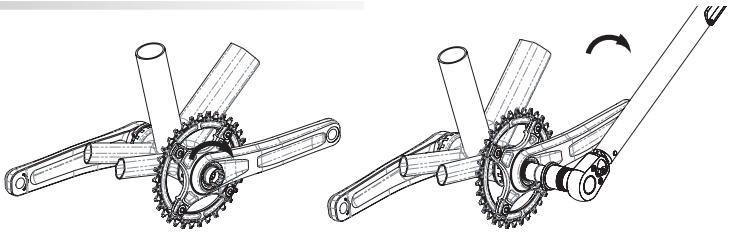
Jetzt wird der Kurbelarm in die endgültige Position befestigt.
001: Die Verzahnung am Ende der Welle mit Fett schmieren und den Kurbelarm der Antriebsseite darauf setzen, damit sie zu 180 Grad gegenüber dem Kurbelarm der Nichtantriebsseite steht.
002: Das Werkzeug zur Montage des Kurbelarmes in die Achse schrauben.
003: Einen 19mm Maulschlüssel auf das Werkzeug setzen und festziehen bis der Kurbelarm am Schulter an der Achse zum Anschlag kommt.
004: Das Werkzeug wieder ausschrauben.



001: 002: 003:

PUNKT 5: DEN KONIFIZIERTEN, EXPANDIERBAREN STOPFEN REINSCHRAUBEN

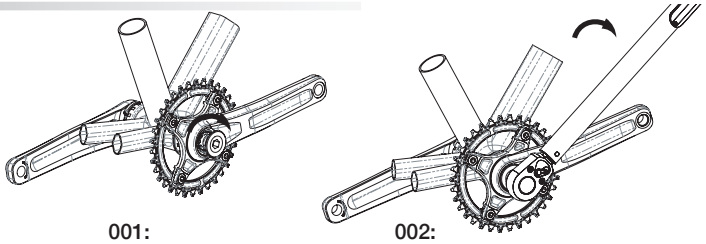
001: Wenn kein Fett schon vorhanden ist, schmieren Sie das Gewinde und die konfizierte Fläche des konifizierten Stopfens. Den Stopfen erstmal per Hand reinschrauben.
002: Ein 19mm Maulschlüssel auf das Werkzeug aufsetzen und das sternförmige Teil des Werkzeuges in den Stopfen schieben. Den Stopfen festschrauben. Empfohlenes Drehmoment 70-75Nm.



001: 002:

PUNKT 6: DIE ACHSENDKAPPE DER ANTRIEBSSEITE MONTIEREN

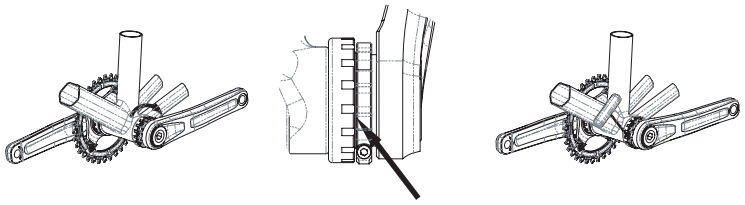
001: Wenn kein Fett schon vorhanden ist, fetten Sie das Gewinde der Achsendkappe. Die Endkappe erstmal per Hand in den Stopfen reinschrauben.
002: Die Kappe mit einem 10mm Allenschlüssel festziehen. Empfohlenes Drehmoment 17-20Nm



001: 002:

PUNKT 7: DIE INDUSTRIELAGER VORSPANNEN

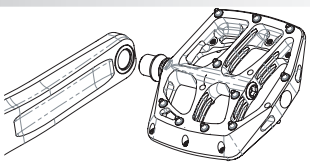
WICHTIG: Die Vorspannungsmutter erstmal nicht mit dem Schlüssel anziehen. Die Industrielager könnten dadurch zu sehr vorgespannt werden und werden schneller verschlisssen.
001: Die Vorspannungsmutter per Hand abziehen bis die die Abdeckkappe des Industrielagers berührt.
002: Es sollte keine Lücke zwichen der Vorspannungsmutter und der Abdeckkappe geben.
003: Die Sicherungsschraube an der Vorspannungsmutter mit einem 2.5mm Allen Schlüssel anziehen. Empfohlenes Drehmoment 0.6-0.8 NM.
004: Ueberprüfen Sie, daß es kein seitliches Spiel in der Kurbelgarnitur gibt und daß sich die Kurbelarme ohne zu viel Widerstand drehen lassen.



001: 002: 003:

PUNKT 8: DIE PEDALE MONTIEREN

Die Pedale anschrauben. Verwenden Sie dabei die Unterlegscheiben, damit die Kurbelarme nicht beschädigt werden. Empfohlenes Drehmoment 35 NM.



PROBEFAHRT

Auf jeden Fall eine Probefahrt machen!

robin@hopetech.com