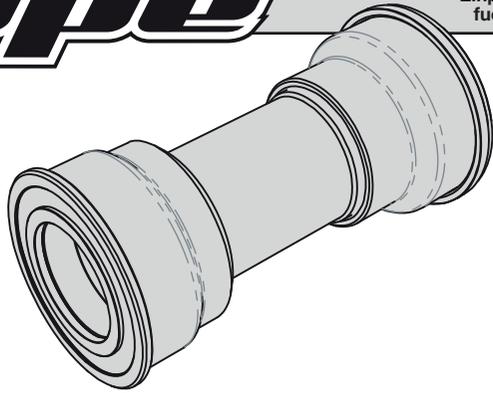


hope

Einpressbare Innenlagerschalen fuer 41mm Pressfit Innenlager.

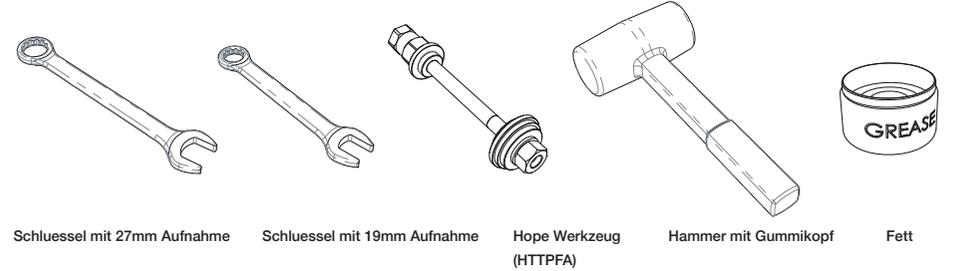


HOPE TECHNOLOGY
 Hope Mill,
 Barnoldswick,
 Lancashire,
 ENGLAND
 BB18 6NG

BBPF41SSN / BBPF41CRN

www.hopetech.com

Benoetigte Werkzeuge



Schluessel mit 27mm Aufnahme

Schluessel mit 19mm Aufnahme

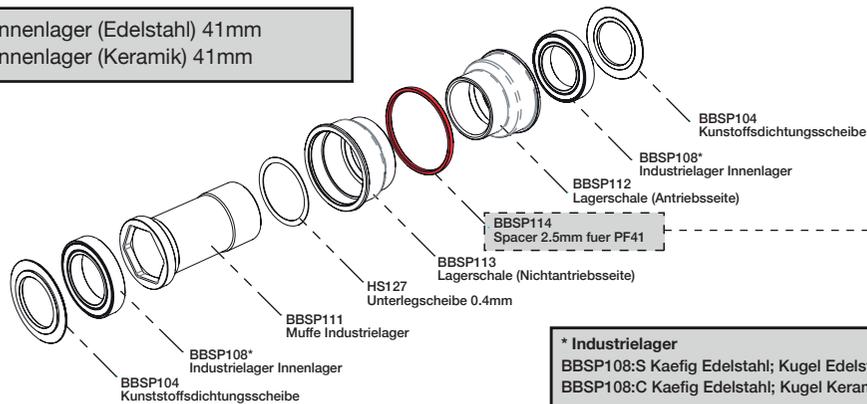
Hope Werkzeug (HTTPFA)

Hammer mit Gummikopf

Fett

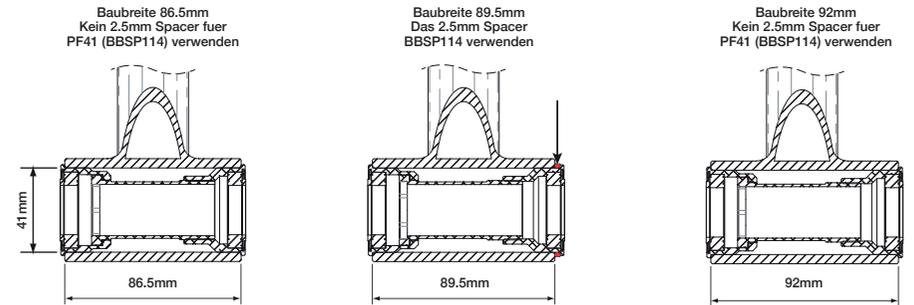
Wir empfehlen dass, dieses Innenlager von einem ausgebildeten Mechaniker montiert wird. Das Innenlager muss mit dem Werkzeug HTPFA montiert werden. Dieses Innenlager ist nur mit einem Gehaeuse kompatibel, das 41mm Innendurchmesser hat. Es laesst sich mit 86.5mm, 89.5mm und 92mm Baubreiten montieren. Ueberpruefen Sie vor der Montage die inneren Kanten des Gehaeuses im Rahmen und entgraten Sie die. Lackschichten muessen auch entfernt werden, bevor die Schalen eingepresst werden.

Pressfit Innenlager (Edelstahl) 41mm
 Pressfit Innenlager (Keramik) 41mm

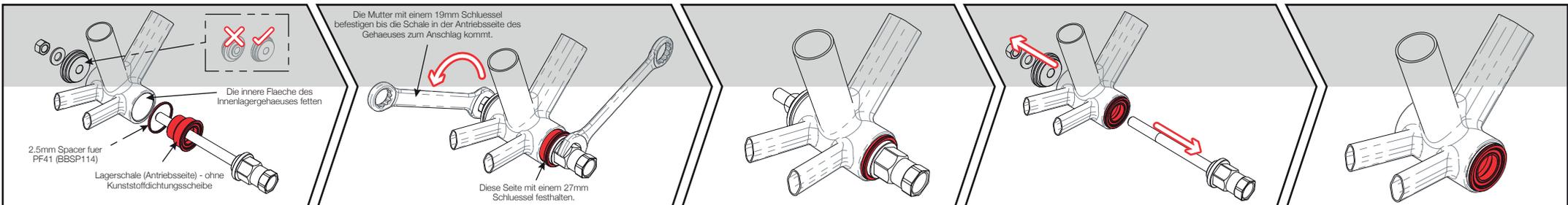


*** Industrielager**
 BBSP108:S Kaefig Edelstahl; Kugel Edelstahl
 BBSP108:C Kaefig Edelstahl; Kugel Keramik

1. Die Breite des Innelagergehaeuses am Rahmen messen, um die richtigen Spacer zu verwenden.

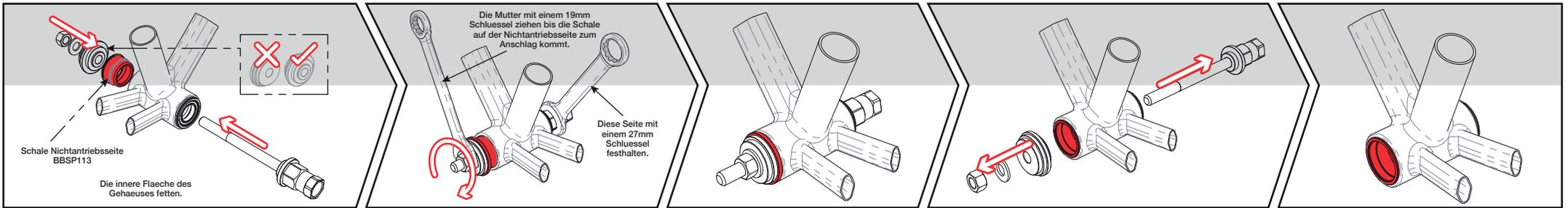


2. Die Lagerschale samt Industrielager montieren (Antriebsseite).

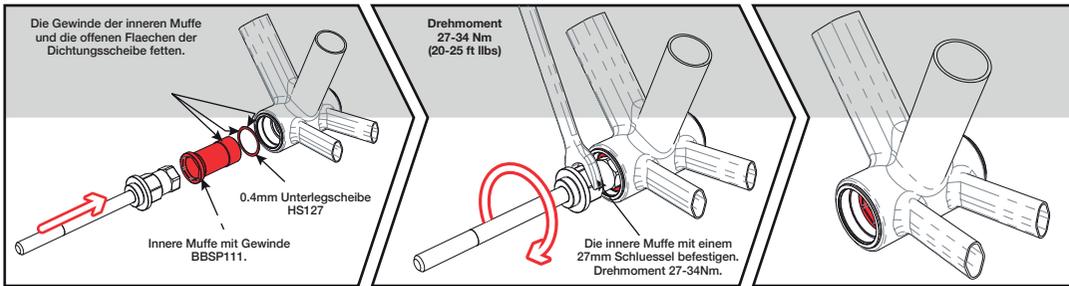


*Only install 2.5mm spacer PF41 (BBSP114) on 89.5mm shell width

3. Die Lageschale ohne Industrielager montieren

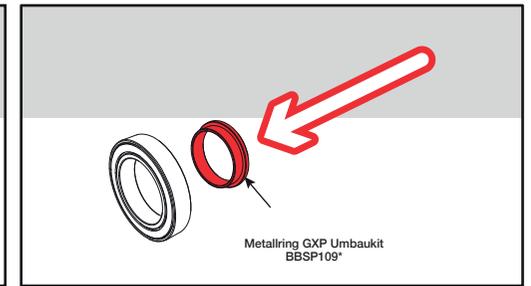


4. Die innere Muffe inkl der 0.4mm Unterlegscheibe montieren.

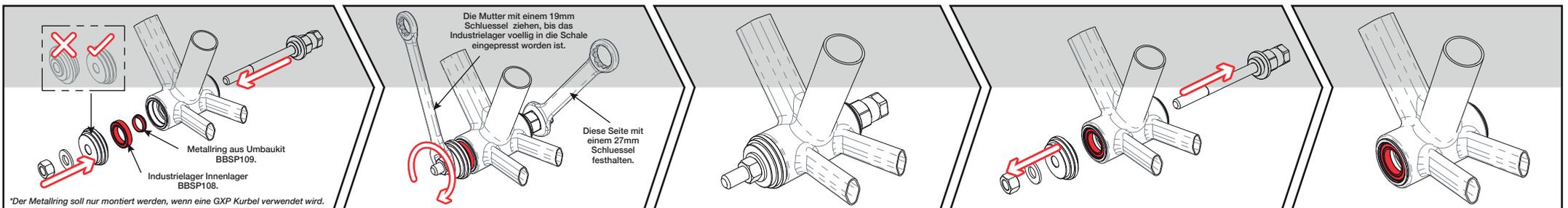


5. Umbau auf GXP

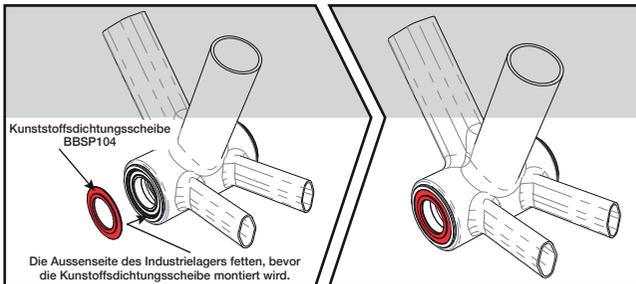
Mit GXP Kurbeln muss man einen der Metallringe (aus dem Nachrüstkit BBSP109) in die innere Seite des Innenlagers einpressen. Wenn Einpresswerkzeuge nicht vorhanden sind, kann man den Ring leicht mit einem Gummihammer einklopfen. Der andere Ring wird später eingepresst.



6. Das Industrielager in die Nichtantriebsseite einpressen.

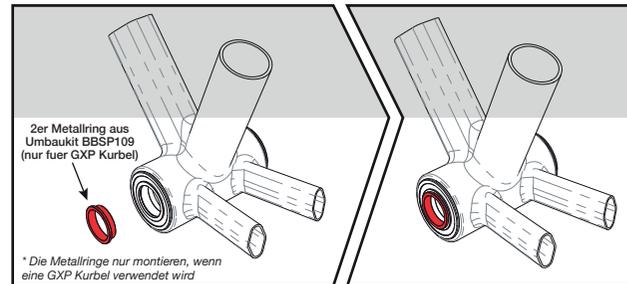


7. Die Kunststoffdichtungsscheibe in die Nichtantriebsseite montieren.

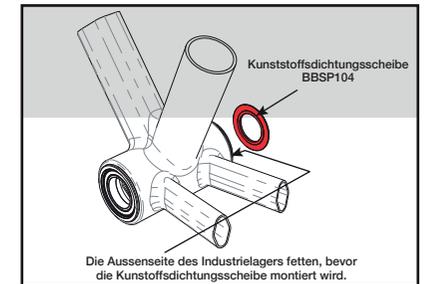


8. Umbau auf GXP

Der zweite Metallring kann nun in die Aussenseite des Industrielagers eingepresst werden. Die Kunststoffdichtungsscheibe wird dabei zwischen dem Industrielager und dem Metallring festgehalten. Das Werkzeug HTTPFA kann fuer diesen Zweck verwendet werden, aber es muss in diesem Fall gemacht werden, bevor die Kunststoffdichtungsscheibe in die Antriebsseite montiert wird.



9. Die Kunststoffdichtungsscheibe in die Antriebsseite montieren.



Ihr Innenlager ist nun fertig montiert und die Kurbel kann installiert werden.