

EVO

hope



⚠️ ACHTUNG: DIESE ANLEITUNG UNBEDINGT DURCHLESEN, BEVOR SIE DIE KURBELGARNITUR MONTIEREN!

Fahrrad fahren kann gefährlich sein. Diese Anleitung sollten Sie vor der Montage sorgfältig lesen. Wenn Sie auf diese Anleitung bei der Montage und der Verwendung dieser Komponenten nicht achten, kann es zu schweren Verletzungen oder sogar tödlichen Unfällen führen..

INHALT

- Kurbelarm der Nichtantriebsseite samt Welle
- Kurbelarm der Antriebsseite (mit oder ohne Stern)
- Kettenblattschrauben, Unterlegscheiben für Kettenblattschrauben, Unterlegscheiben für Pedale
- Werkzeug zur Befestigung bzw zum Abschrauben des Sterns - HC105-26T

BENÖTIGTE WERKZEUGE

10mm Allen Schlüssel, 2,5mm Allen Schlüssel, Drehmoment Schlüssel

HOPE WARRANTY

Für alle Hope Komponenten gilt eine Garantie von zwei Jahre ab Einkaufsdatum gegen Materialdefekte und Montagefehler. Die Originalrechnung wird benötigt und die Ware muß an den Originalhändler retourniert werden. Die Garantie gilt nicht für Schaden, die durch Missbrauch oder die Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanleitung entstehen. Ihre gesetzlichen Rechte sind von dieser Garantie nicht betroffen

HOPE TECHNOLOGY
(IPCO) Limited

Hope Mill, Calf Hall Road
Barnoldswick, Lancashire
BB18 5PX, United Kingdom

T: 01282 851400 - E: info@hopetech.com - W: hopetech.com

KONTROLLIEREN SIE FOLGENDES VORAB

001_Das Innenlager muß passen. Die Welle hat ein Aussendurchmesser von 30mm. Das Innendurchmesser von den Industrielager im Innenlager muß daher 30mm sein.

002_Die Gesamtbreite des Innenlagers in montiertem Zustand (s. Abmessung D in der Abbildung 2).

133.5mm Welle (für 68/73/89.5/92mm Gehäusebreite)

passt mit 96.5mm +/-1mm Gesamtbreite

148.5mm Welle (für 83mm Gehäusebreite)

passt mit 111.5mm +/-1mm Gesamtbreite

165.5mm Welle (für 100mm Gehäusebreite)

passt mit 128.5mm +/-1mm Gesamtbreite

185.5mm Welle (für 120mm Gehäusebreite)

passt mit 148.5mm +/-1mm Gesamtbreite

STERN ODER VERZAHNTES KETTENBLATT MONTIEREN

Wenn diese Teile nicht montiert worden sind, sollten sie wie folgt angebracht werden:

003_Die Kontaktflächen zwischen Kurbelarm und Stern bzw Kettenblatt sollten schmutz und staubfrei sein. Das Gewinde und die Verzahnung sollten leicht geschmiert werden.

004_Den Stern oder das verzahnte Kettenblatt auf die Verzahnung anbringen und dabei sicherstellen, daß der Stern richtig an der Verzahnung sitzt. Montieren Sie den Verschlussring per Hand und erstmal nur ein Paar Mal umdrehen. Das Werkzeug noch nicht verwenden, da der Verschlussring ziemlich leichtgängig per Hand angebracht werden kann.

005_Das Werkzeug HC105-26T kann nun verwendet werden, um den Verschlussring anzuziehen. Das Werkzeug kann in Verbindung mit einem herkömmlichen Innenlagerschlüssel oder einem 38mm Einsatz verwendet werden. Es kann auch in einem Schraubstock befestigt werden. Das empfohlene Drehmoment ist **50-60 N.m**

006_Wenn Sie einen Stern montiert haben und ein Kettenblatt von einem anderen Hersteller verbauen wollen, kann es jetzt montiert werden. Bitte beziehen Sie sich zuerst auf die Gebrauchsanleitung des Herstellers. Verwenden Sie die Schrauben, Mutter und Unterlegscheiben im Lieferumfang und wenn Sie keinen Schutzring verbauen, die Spacer vorne am Stern montieren. Das empfohlene Drehmoment für die Kettenblattschrauben ist **10-12 N.m**

KURBELARM DER NICHTANTRIEBSSEITE SAMT WELLE MONTIEREN

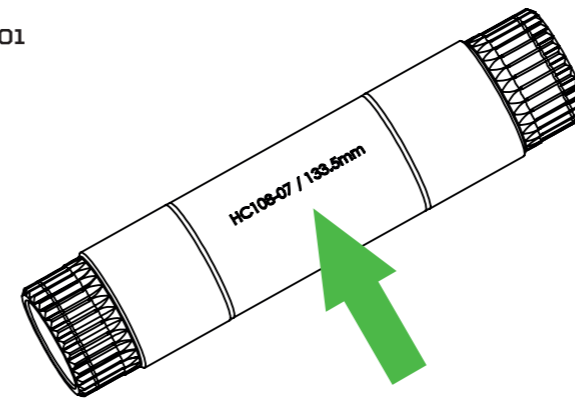
007_Die Kontaktfläche des Industrielagers auf der Welle und die innere Fläche des Industrielagers mit Fett schmieren.

008_Die Vorspannungsmutter bis zum Anschlag am Kurbelarm der Nichtantriebsseite drehen, damit es keinen Abstand gibt zwischen der Mutter und dem Kurbelarm.

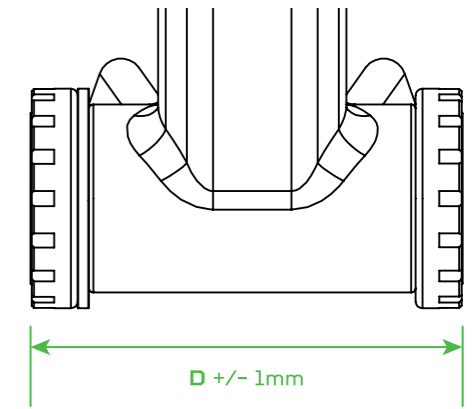
009_Den Kurbelarm samt Welle in die Nichtantriebsseite des Innenlagers schieben. Die Welle sollte leichtgängig durch das Innenlager gehen.

HAMMER SOLLTEN HIER AUF KEINEN FALL VERWENDET WERDEN!

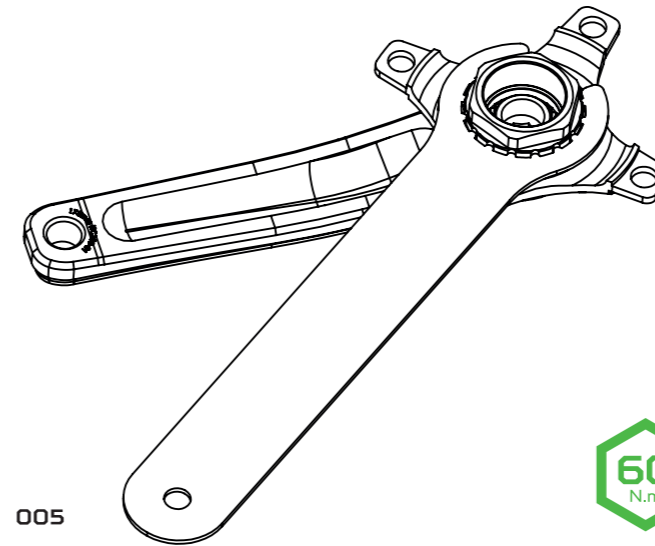
001



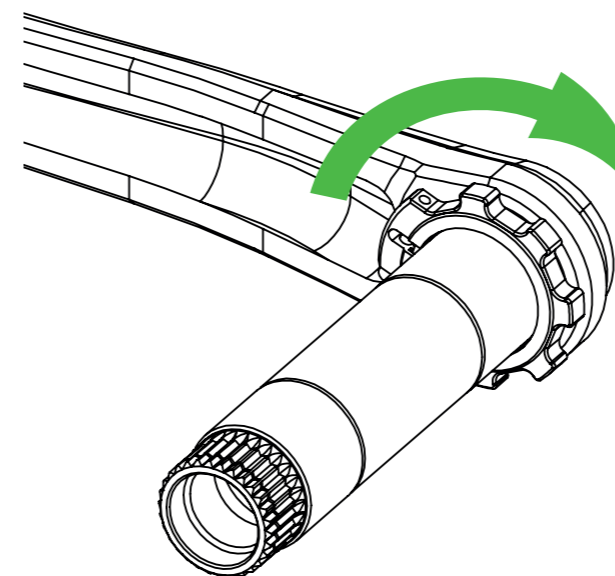
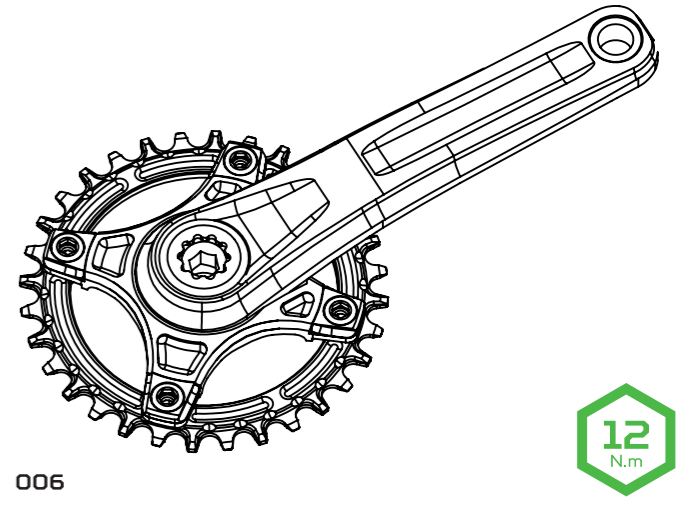
002



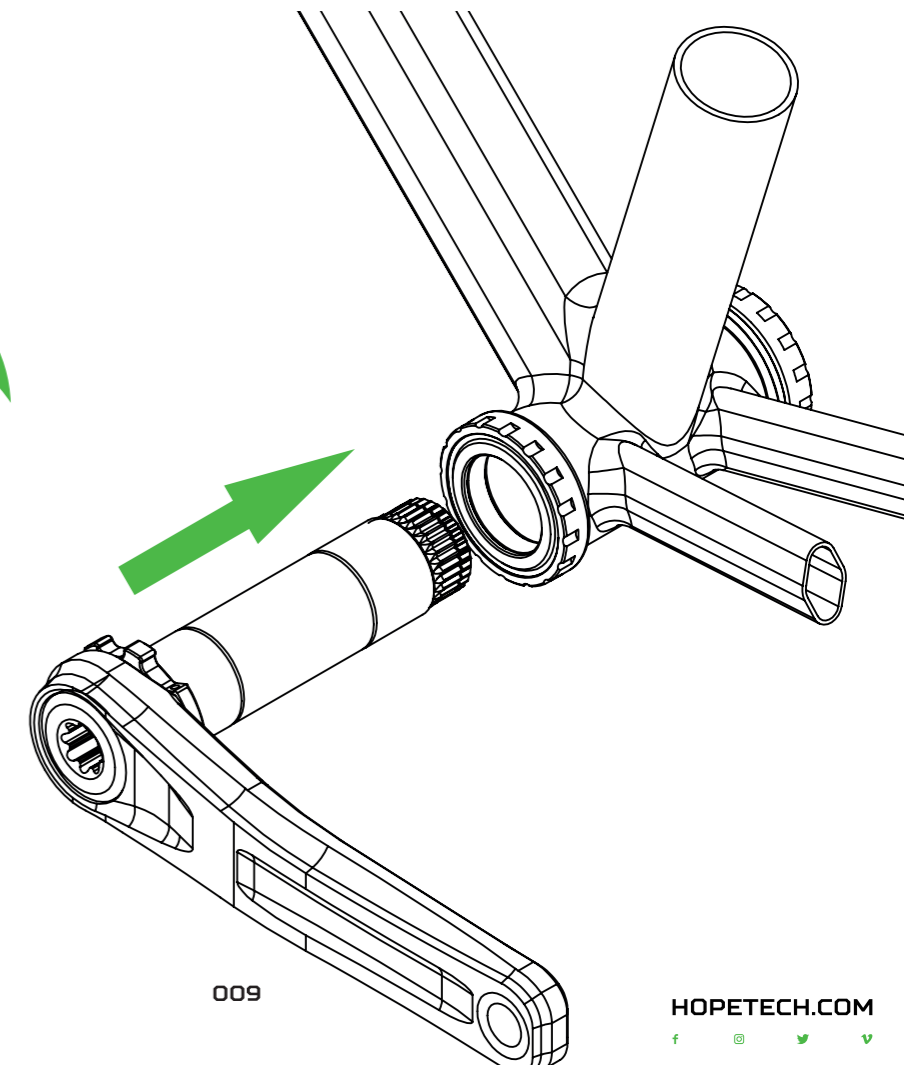
005



006



008



009

HOPETECH.COM



KURBELARM DER ANTRIEBSSEITE MONTIEREN

010 Die Verzahnung an der Welle und im Kurbelarm schmieren und den Kurbelarm auf die Welle bringen. Man soll dabei sicherstellen, daß die Kurbelarme in einem Winkel von 180 Grad zueinander stehen!

011 Die Kurbelbefestigungsschraube mit einem 10mm Allen Schlüssel in die Welle schrauben. Achten Sie darauf, daß die Schraube sauber in das Gewinde der Welle geht, bevor Sie die stark anziehen. Der Kurbelarm sollte sich ohne grossen Widerstand auf das erste Teil der Verzahnung anziehen lassen.

012 Die Kurbelbefestigungsschraube anziehen, bis der Kurbelarm zum Anschlag an der Schulter der Welle kommt. Es wird dabei zunehmend schwergängig und mehr Drehmoment wird gefordert, als der Kurbelarm die Schulter annähert. Der Anschlag ist jedoch sehr positiv. Das empfohlene Drehmoment ist **50Nm**.

DIE INDUSTRIELAGER VORSPANNEN

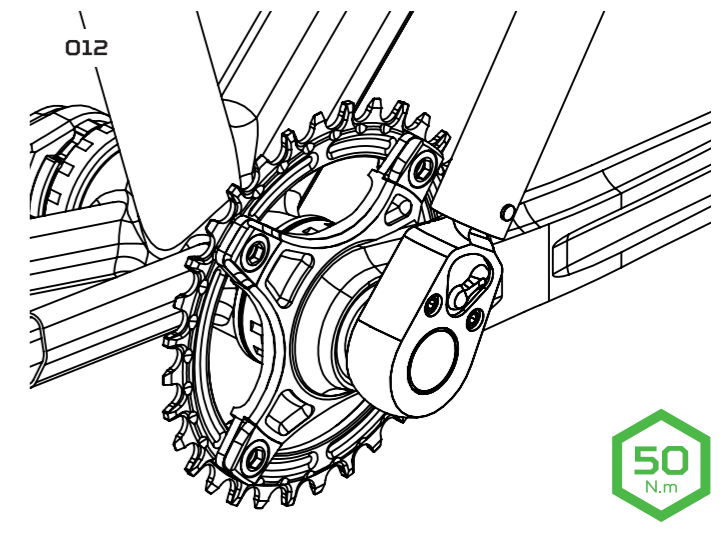
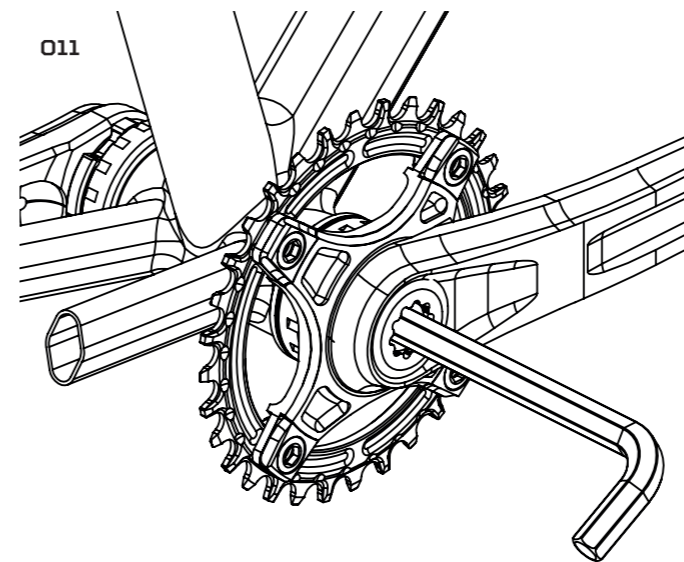
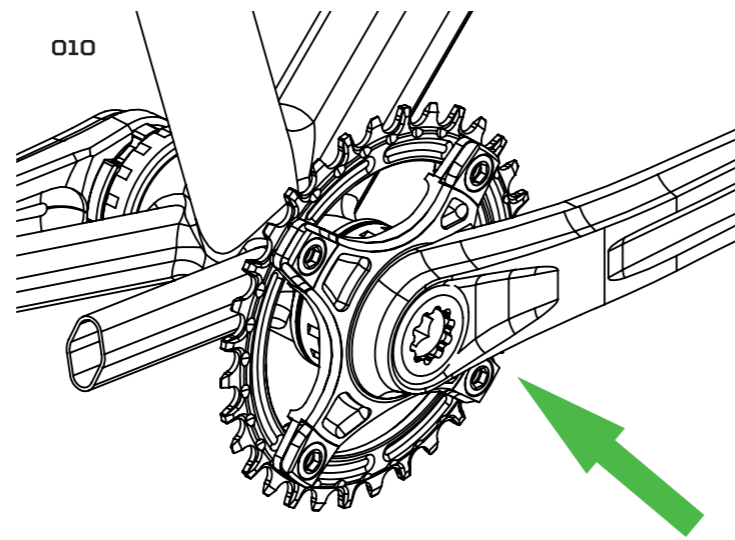
WICHTIG: Keine Werkzeuge verwenden, um die Vorspannungsmutter anzuziehen. Die Industrielager werden dabei zu sehr vorgespannt und vorzeitig verschlissen.

013 Die Vorspannungsmutter wie in der Abbildung 013 drehen, damit sie mit dem Deckel des Innenlagers in Kontakt kommt.

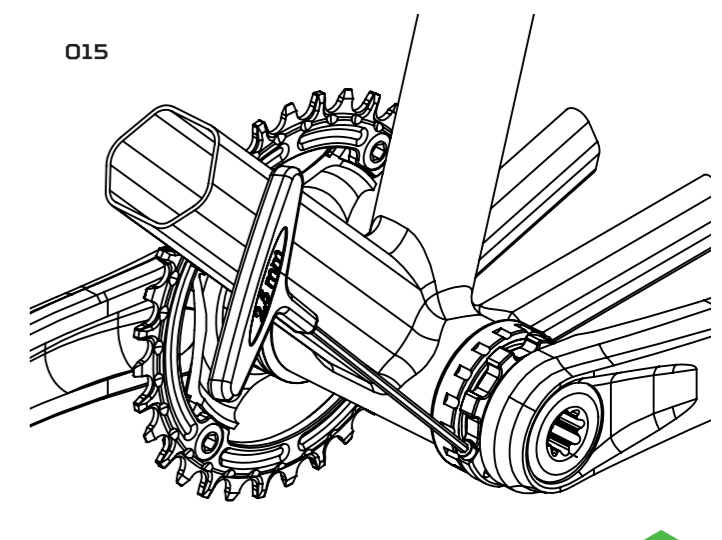
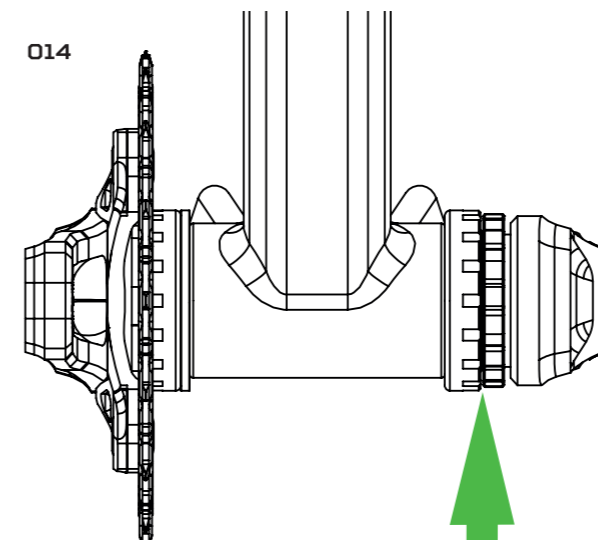
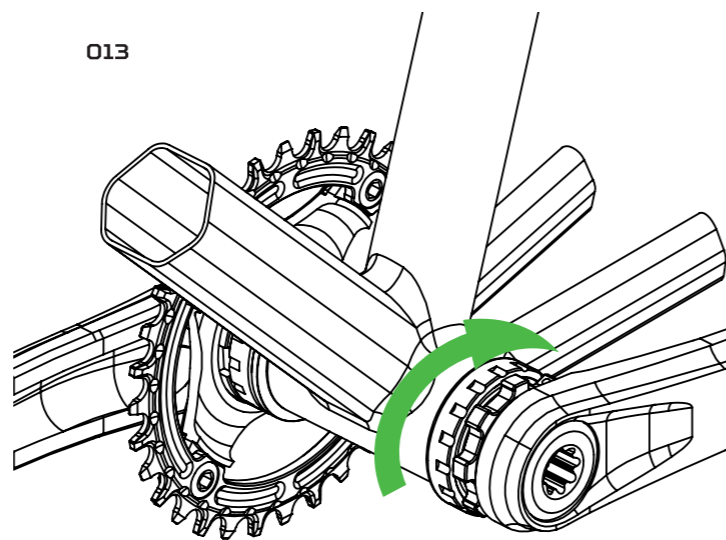
014 Es sollte keinen Abstand geben zwischen der Vorspannungsmutter und dem Deckel des Innenlagers.

015 Die Klemmschraube mit einem 2.5mm Allenschlüssel anziehen. Das empfohlene Drehmoment ist **0.6-0.8 N.m**

016 Kontrollieren Sie, daß es kein seitliches Spiel gibt in der Kurbelgarnitur und daß sich die Kurbelarme ohne Widerstand im Innenlager bewegen.



50
N.m



0.8
N.m

ABBAU DER KURBELGARNITUR

001 Die Kurbelbefestigungsschraube des Kurbelarmes auf der Antriebsseite mit einem 10mm Allen Schlüssel im Gegenuhrzeigersinn drehen, um sie zu lösen.

002 Die Schraube immer noch im Gegenuhrzeigersinn drehen. Sie wird zuerst locker und gleich danach gibt es Widerstand, als der Kurbelarm langsam von der Welle abgezogen wird. Weitermachen bis der Kurbelarm von der Welle komplett entfernt wird.

003 Der Kurbelarm der Nichtantriebsseite samt Welle vom Innenlager entfernen.

004 Die Klemmschraube an der Vorspannungsmutter mit einem 2.5mm Allenschlüssel lösen. Die Vorspannungsmutter wie in der Abbildung 003 drehen, damit es keinen Abstand zum Kurbelarm der Nichtantriebsseite gibt.

