10 | 20 | 35 | 50 GRAVITY

HOPETECH.COM

Traduction Française
Deutsche Übersetzung

⚠ CAUTION: READ THIS BEFORE INSTALLING YOUR STEM!

Riding bicycles can be dangerous. These instructions should be read thoroughly before installation. Failure to follow these instructions before installing and using Hope Technology components can result in severe injury or death.

BOX CONTENTS

- Stem · 6 x Bolts
- For 10 and 20mm stem **only**: special aluminium bolt

TOOLS REQUIRED

- 5mm Hex · Torque Wrench

PRODUCT SPECIFICATIONS

Depending on Stem model:

- Handlebar clamp diameter: Ø31.8mm - Ø35mm
- Length: 10mm - 20mm - 35mm - 50mm
- Rise: 0°
- Fork steerer tube: Ø1 1/8" (Ø28.6mm) **ONLY**

HOPE WARRANTY AND SUSTAINABILITY

All Hope Technology components are covered for two years from original date of purchase against manufacturer defects in material and workmanship. Proof of purchase is required. Product must be returned to the original retailer to process any warranty claim. This warranty does not cover any damage caused through misuse or failing to comply by the recommendations given in this manual. This warranty does not affect your statutory rights.

PRELIMINARY CHECKS

001_Ensure that the steerer tube is cut cleanly and level and is free of any burrs (inside and outside).

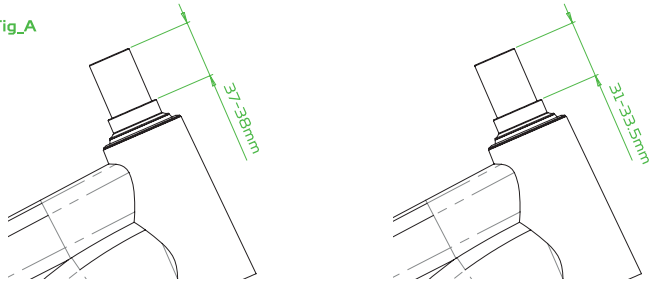
For 35mm and 50mm stem: The stem should sit, once installed on the top of all headset parts and spacers, so that the steerer tube is approximately **2 to 3mm below** the top of the stem. This is equivalent to **37-38mm** of clear space on the steerer tube above all headset parts and spacers. **See Fig A and B.**

For 10 - 20mm stem: To ensure the steerer tube isn't bottoming out on the stem but yet has enough insertion, there must be between **31-33.5mm** of clear space on the steerer tube above all headset parts and spacers. **See Fig A and B.**

002_Ensure the steerer tube and handlebar clamp areas are both clean and dry. **NO GREASE!**

003_It is also advisable to remove all bolts from the stem and apply a small amount of grease to the threads and under the bolt head. If you are fitting **Ti bolts**, it is preferable to use copper slip grease or Ti-Prep to avoid seizing.

Fig_A



35 and 50mm Stem

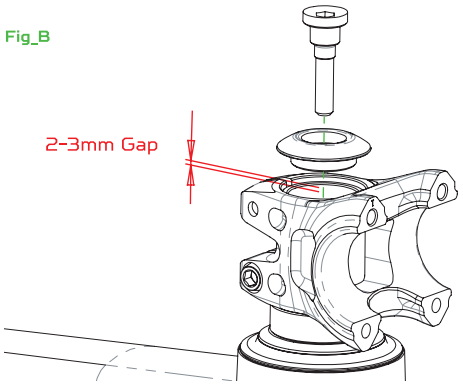
20mm Stem ONLY

INSTALLATION

001_If not already done, undo or remove the steerer tube bolts to allow the stem to slide freely onto the tube, also remove both front clamps. Making sure the stem etching is facing up, slide the stem onto the steerer tube and push down until it touches the spacers or top of headset.

002_Install the top cap and compression bolt of the head doctor (or other adjustment device) as per manufacturer's specifications (Typically preload the headset bearings until all play is removed but rotation is still smooth). **See Fig B.**

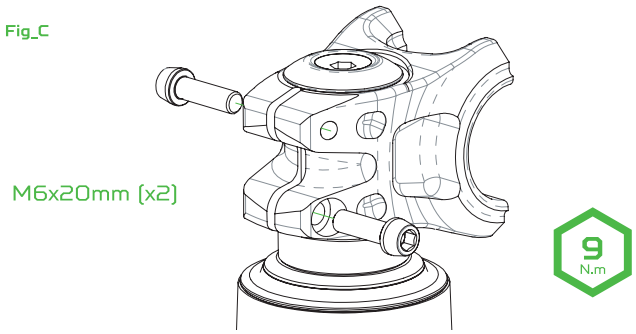
Fig_B



003_Re install the two greased steerer tube clamp bolts and slightly tighten them. When you are happy with the stem orientation (Making sure the stem is in line with the front wheel!), tighten the steerer tube bolts alternating between the two bolts to ensure even clamping.
Recommended tightening torque: **9 N.m**
See Fig C.

NOTE: Except for 10mm Stem, to help align the stem, the bars could be put in place and slightly tightened at this stage.

Fig_C



004_Install the handlebar and position the two handlebar clamps.

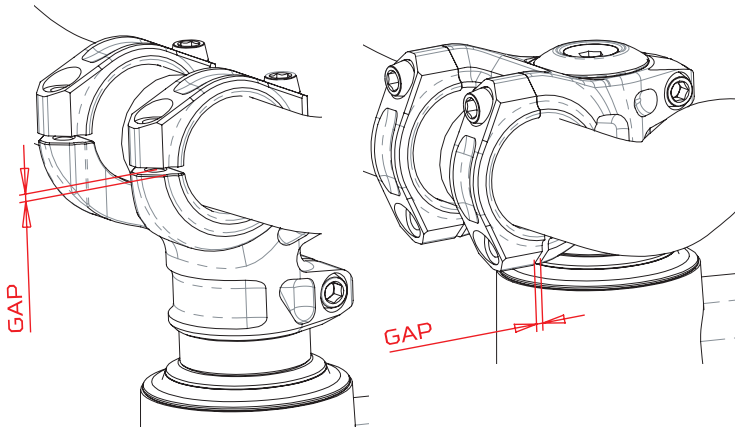
For 35mm and 50mm Stem: First, install the two top clamp bolts (previously greased) and slightly tighten them. When you are satisfied with the handlebar position, tighten the two top clamp bolts.

For 10 and 20mm Stem: First, install the two rear clamp bolts (previously greased) and slightly tighten them. When you are satisfied with the handlebar position, tighten the two rear clamp bolts.

Alternate between the two bolts when tightening.
Recommended tightening torque: **9 N.m**

NOTE: There should be an assembly gap at the bottom or front of the plate. **See Fig D.**

Fig_D



005_Install the two remaining clamp bolts and tighten them alternatively.
Recommended tightening torque: **9 N.m**
See Fig E.

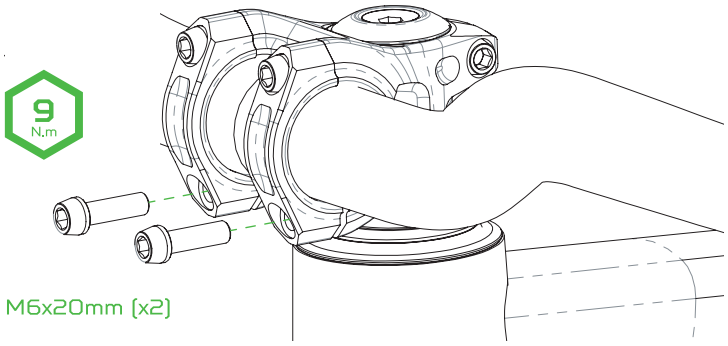
NOTE: All custom Stainless Steel bolts used in the stem are 6.8 grade. **DO NOT** substitute them for lower strength bolts. You can use one of Hope's **Ti bolt upgrade kits.** Ti bolts are Ti 6Al 4V and custom made for Hope stems.

DO NOT use any lower strength bolts.

DO NOT use shorter bolt length than the one specified here.

FULL THREAD engagement is required.

Fig_E



MAINTENANCE

- Periodically check the hardware for tightness. Be careful not to **over tighten** the bolts!
- Periodically re-grease hardware using appropriate grease.
- Regularly inspect all parts of the stem for any sign of damage, especially after any BIG CRASH!

NOTES:

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

10 | 20 | 35 | 50 GRAVITY

HOPETECH.COM

ATTENTION: LIRE IMPÉRATIVEMENT AVANT D'INSTALLER VOTRE POTENCE!

La pratique du cyclisme peut être dangereuse. Cette notice doit être entièrement lue avant l'installation du produit. Le fait d'ignorer la notice et conseils de montage peut entraîner des blessures graves ou même fatales.

CONTENU DE LA BOÎTE

- Potence · 6x vis M6x20
- Pour la potence de 10 et 20mm seulement: Vis supérieure

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

- Clef Allen ou embout 5mm · Clef dynamométrique

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

En fonction du modèle de potence:

- Diamètre de bride du cintre: Ø31.8mm - Ø35mm
- Longueur: 10mm - 20mm - 35mm - 50mm
- Angle: 0°
- Diamètre du tube de direction: Ø1 1/8" (Ø28.6mm)

GARANTIE HOPE

Tous les produits Hope Technology sont garantis 2 ans à partir de la date d'achat contre les vices de fabrication. Une facture d'achat sera demandée. Tout produit défectueux peut être retourné à son lieu d'achat ou à Hope. Un bon de retour devra être joint, il est téléchargeable dans la rubrique "tech support" de notre site internet. La garantie ne couvre pas les conséquences d'une usure normale du produit, du non-respect de la notice d'utilisation ou des instructions de montage, d'une utilisation non conforme du produit, d'une chute, d'une modification quelconque du produit. Cette garantie n'affecte pas vos droits légaux.

VÉRIFICATIONS PRÉLIMINAIRES

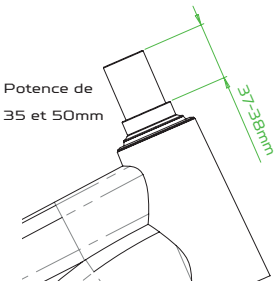
001_Assurez-vous que le pivot soit coupé proprement, de niveau et débarrassé de bavures (à l'intérieur et à l'extérieur).

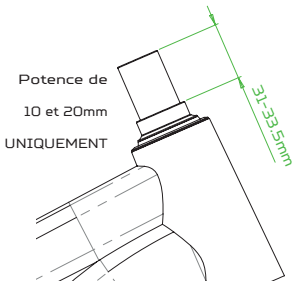
Pour les potences de 35mm et 50mm: Une fois installé au-dessus de tous les éléments du jeu de direction et des éventuelles entretoises, la partie supérieure du pivot de direction doit se situer de 2 à 3mm au-dessous de la partie supérieure de la potence (jeu de compression). Ceci correspond à une partie exposée du tube de direction de **37 à 38mm** au-dessus du jeu de direction et entretoises. **Voir Figures A et B.**

Pour les potences de 10mm et 20mm: Pour s'assurer que le tube de direction ne touche pas le bas de la potence tout en étant suffisamment enfoncé, il doit y avoir un espace libre compris entre **31 et 33,5mm** sur le tube de direction, au-dessus de l'ensemble des pièces du jeu de direction et des entretoises. **Voir Figures A et B**

002_Assurez-vous que le pivot de direction est sec et propre, pas de graisse !

003_Retirez toutes les vis de la potence et appliquez une petite quantité de graisse sur les filetages et sous la tête de la vis. Si vous utilisez un kit de visserie titane, il est préférable d'utiliser de la graisse au cuivre (type anti-seize, Ti-Prep)



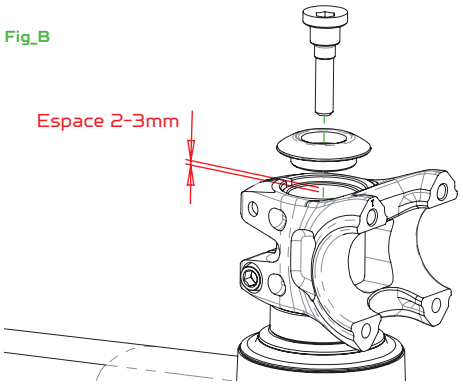


INSTALLATION

001_Assurez-vous que l'inscription laser pointe vers le haut, glissez la potence sur le pivot de fourche jusqu'à ce qu'elle rentre en contact avec le support. Les vis de serrage du pivot de direction doivent être dévissées ou retirées pour permettre à la potence de glisser facilement.

002_Installez le bouchon de potence et sa vis de compression et réglez la précharge du jeu de direction en suivant les indications du fabriquant. Habituellement jusqu'à élimination du jeu mais en gardant une rotation en douceur. **Voir Figure B.**

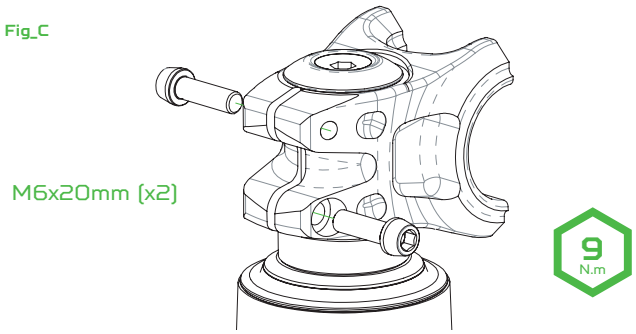
Fig_B



003_Réinstallez les 2 vis de serrage du pivot de direction (graissées) et serrez-les légèrement. Lorsque vous êtes satisfait de l'orientation de la potence (en ligne avec la roue avant !), serrez les 2 vis alternativement.
Couple de serrage recommandé : **9 N.m**
Voir Figure C.

NOTE: Sauf pour les potences de 10mm, le cintre peut être mis en position pour faciliter l'alignement de la potence.

Fig_C



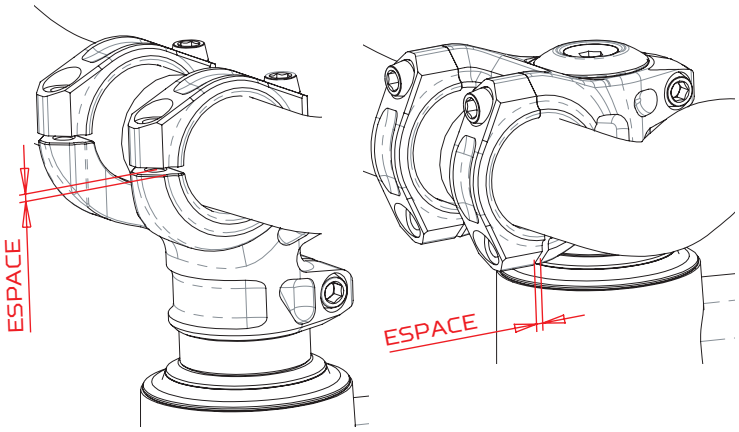
004_Positionnez le cintre et les brides de serrage

Pour les potences de 35mm et 50mm: Commencez par installer les deux vis supérieures des brides de serrage (préalablement graissées) et serrez-les légèrement. Lorsque vous êtes satisfait de la position du guidon, serrez les deux vis supérieures des brides de serrage.

Pour les potences de 10mm et 20mm: Commencez par installer les deux vis arrières des brides de serrage (préalablement graissées) et serrez-les légèrement. Lorsque vous êtes satisfait de la position du guidon, serrez les deux vis arrières des brides de serrage.

Serrez les deux vis en alternance. Couple de serrage recommandé : **9 N.m**
NOTE: Vérifiez qu'il existe bien un espace entre la partie inférieure ou avant de la bride du cintre et la potence.
Voir Figure D.

Fig_D



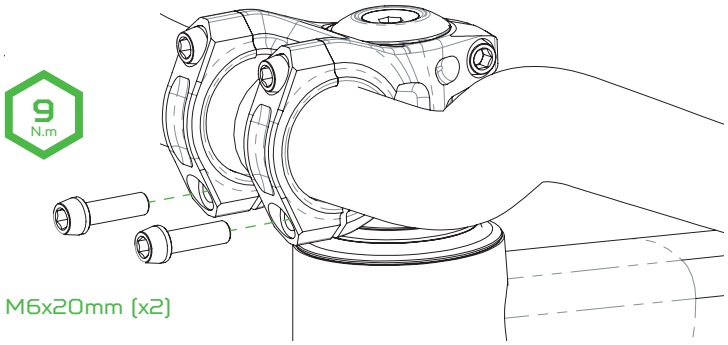
005_Installez les 2 vis de serrage restantes et serrez les alternativement. Couple de serrage recommandé : **9 N.m**
Voir Figure E.

NOTE: Les potences Hope utilisent de la visserie Inox classe 6.8. **Ne pas** les remplacer par de la visserie de qualité inférieure.

Vous pouvez utiliser la visserie titane Hope vendue en option. Il s'agit de vis de qualité Ti 6Al-4V, **ne pas** utiliser de vis de qualité inférieure.

Ne pas utiliser de vis plus courtes. La totalité du filetage doit être en prise.

Fig_E



ENTRETIEN

- Vérifiez régulièrement le bon serrage de la visserie. Prenez cependant garde à na pas serrez au-delà du couple recommandé !
- Il est conseillé de graisser de temps en temps l'ensemble des vis de fixation.
- Effectuez périodiquement une inspection visuelle de l'ensemble des éléments la potence en recherchant toutes traces suspectes d'endommagement ou de fissures (particulièrement après une grosse chute).

NOTES:

INST038_FR: Instruction - Gravity Stem - V2

HOPE TECHNOLOGY
(IPCO) Limited
Hope Mill, Calf Hall Road
Barnoldswick, Lancashire
BB18 5PX, United Kingdom
T: 02.98.20.07.50. - E: info@hoperance.com - W: www.hopetech.com

10 | 20 | 35 | 50 GRAVITY

HOPETECH.COM

WICHTIG: DIESE ANLEITUNG VOR MONTAGE DES VORBAUS DURCHLESEN!

Radsport kann gefährlich sein. Wenn Sie auf diese Anleitung bei der Montage und der Verwendung von Hope Technology Komponenten nicht achten, kann es zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.

INHALT DER VERPACKUNG

- Vorbau · 6 x Schrauben
- Ausschliesslich 10mm und 20mm Vorbau; spezielle Alu Schraube

BENÖTIGTE WERKZEUGE

- 5mm Allenschlüssel · Drehmomentschlüssel

SPEZIFIKATION

- Lenkerklemmmaß 31.8mm – 35mm
- Länge: 10 - 20mm – 35mm – 50mm
- Neigung: 0‘
- Ausschl für 28.6 mm Gabelschaftrohr

HOPE WARRANTY AND SUSTAINABILITY

Für alle Hope Komponenten gilt eine Garantie von zwei Jahren 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.

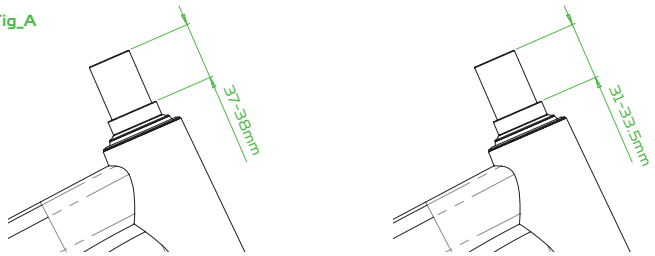
KONTROLLEN VOR DER MONTAGE

001_Der Gabelschaftrohr soll plan und auf der Innen- sowie der Aussenseite gratfrei und sauber geschnitten sein.
Für die 35 und 50mm Vorbauten: Wenn der Vorbau auf die Spacer und obere Steuersatzteile sitzt, sollte es innen in der Klemme des Vorbaus einen 2-3mm Abstand nach unten zum Ende des Gabelschaftrohrs geben. Insgesamt werden 37-38mm Platz am Gabelschaftrohr für den Vorbau benötigt (zzgl Spacer und Steuersatzteile) – **s. Fig A und B.**
Für die 10mm und 20mm Vorbauten: Der Gabelschftrohr soll im Vorbau nicht zum Anschlag kommen, er soll aber mit ausreichendem Einsteckmass montiert werden (31-33.5mm am Gabelschaftrohr ausschl Steursatzteile und Spacer) – **s. Fig A and B.**

002_Kontrollieren, daß die Klemmen für den Gabelschaftrohr und den Lenker sauber und trocken sind (Fettfrei!)

003_Wir empfehlen auch, daß alle Schrauben vom Vorbau abgeschraubt werden und daß die Gewinde und die untere Seite der Schraubenköpfe mit Fett geschmiert werden. Wenn Sie Titanschrauben verwenden, sollten Sie an dieser Stelle Kupferpaste oder andere Anti-Seize Montagepasten verwenden.

Fig_A



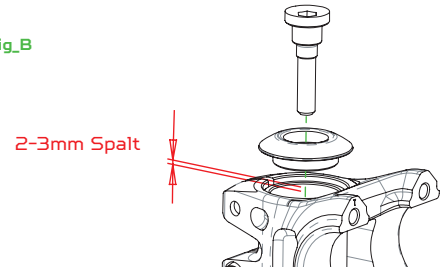
35 und 50mm Vorbau | Ausschl 20mm Vorbau

MONTAGE DES VORBAUS

001_ Wenn sie noch nicht bereits abgeschraubt worden sind, sollte man die Schrauben an der Klemme für den Gabelschaftrohr abziehen, damit der Vorbau ohne Widerstand darauf gesteckt werden kann. Die Lenkerklemmen beide vom Vorbau entfernen. Erstmal sichergehen, daß die Beschriftung am Vorbau korrekt nach oben weist und den Vorbau nachher unten auf den Gabelschaftrohr drücken bis er bei den Spacer oder dem obigsten Teil des Steuersatzes anhält.

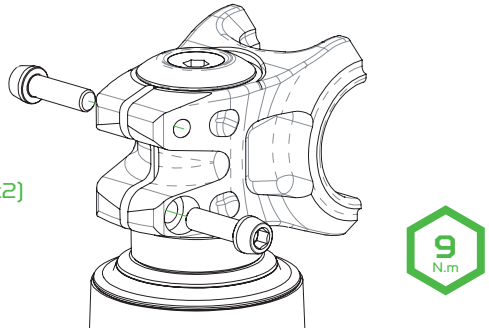
002_ Den Vorbaudeckel und seine Vorspannungsschraube nach der Anleitung des Herstellers montieren.
Die Industrielager müssen so vorgespannt werden, damit kein Spiel vorhanden ist aber der Lenker noch leichtgängig bewegt werden kann. (s. Bild B)

Fig_B



003_ Die 2 Schrauben zur Befestigung am Gabelschaftrohr montieren und leicht anziehen. Wenn Sie zufrieden sind, daß der Vorbau und das VR Laufrad auf einander angepasst sind, können die Schrauben angezogen werden. Man soll die Schrauben abwechselnd anziehen, so daß die Klemmkraft gleichmässig bleibt. Empfohlenes Drehmoment 9 N.m
(s. Bild C)
HINWEIS; Der Lenker kann in der Klemme leicht angezogen werden, um die korrekte Position des Vorbaus nachzuprüfen (gilt nicht fuer 10mm Vorbau).

Fig_C



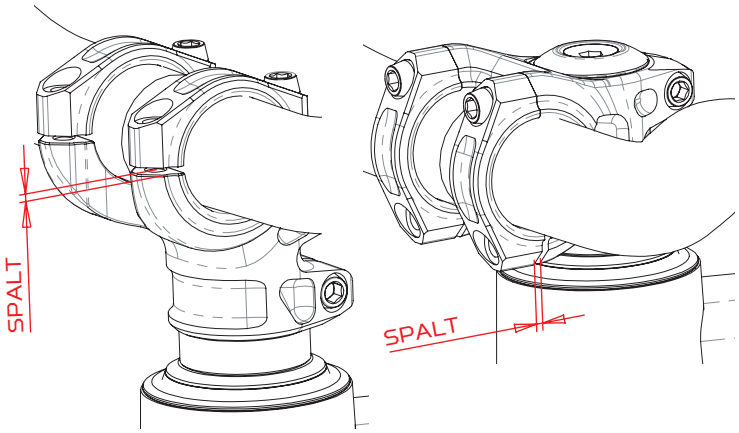
004_ Wenn der Lenker noch nicht verbaut ist, befestige ihn jetzt mit den zwei Klemmen.

Für die 35mm und 50mm Vorbauten: Die zwei oberen vorgefetteten Schrauben sollten zuerst leicht angezogen werden. Wenn Sie mit der Position des Lenkers zufrieden sind, können die oberen Schrauben abwechselnd angezogen werden.

Für die 10 und 20mm Vorbauten: Die zwei vorgefetteten Schrauben für die Klemme des Gabelschaftrohres leicht anziehen. Wenn Sie mit der Position des Lenkers zufrieden sind, können die zwei Schrauben abwechselnd angezogen werden. **Empfohlenes Drehmoment 9 N.m**

WICHTIG: Es sollte einen Spalt unten oder vorne (bei 20mm Vorbau) an der Lenkerklemme bis zum Vorbau geben. (S. Bild D).

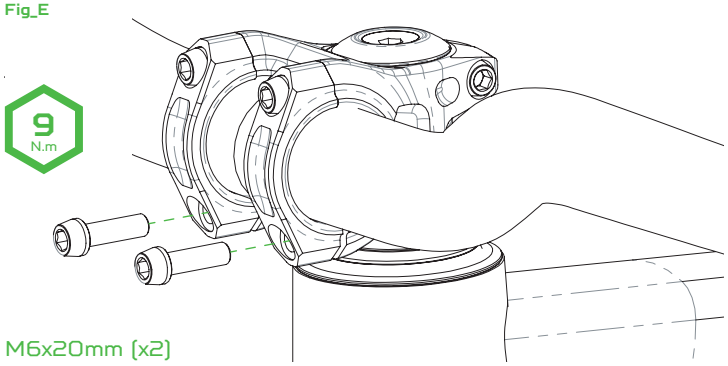
Fig_D



005_ Die zwei unteren Schrauben verbauen und abwechselnd mit 9Nm anziehen (s. Bild E) Hinweis; Im Lieferumfang des Vorbaus sind Edelstahlschrauben mit Gütestufe 6.8 Diese sollten auf keinen Fall mit Schrauben einer niedrigeren Gütestufe ersetzt werden. Die Hope Titanschraubenkits sind mit dem diesem Vorbau kompatibel. Diese haben die folgende Spezifikation Ti 6AI 4V und werden speziell für Hope Vorbauten gefertigt.

WICHTIG: Schrauben mit niedrigerer Gütestufe oder kürzere Schrauben sollten nicht verwendet werden Das ganze Gewinde ist für die sichere Befestigung der Schrauben nötig

Fig_E



PFLEGE UND WEITERE HINWEISE

- Das Drehmoment der Schrauben sollte gelegentlich geprüft werden. Das vorgeschriebene Drehmoment nicht überschreiten.
- Die Schrauben gelegentlich mit frischem Fett schmieren
- Den Vorbau sollte man routinemässig auf Schäden prüfen, besonders nach einem Sturz !

NOTIZEN:

INST038_DE: Instruction - Gravity Stem - V2

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

hope | GRAVITY