

ERSETZEN VON HR-FELGEN AN DEEMAX 09 UND DEEMAX 09 SSC

Benötigtes Werkzeug:

- Speichenschlüssel M40494
- geeichter Speichenspannungsmesser Mavic 995 643 01 + Umrechnungstabelle

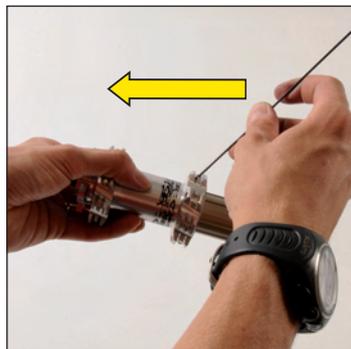
Diesen Laufrad-Typ folgendermassen einspeichen:

- **Zugspeichen** auf der rechten Seite an den **äusseren Nabenflanschen** einhängen, **Druckspeichen** dementsprechend an den **inneren Nabenflanschen**. Die Druckspeichen unterhalb der Zugspeichen verlegen, ohne dass sich Speichen berühren.
- **Zugspeichen** auf der linken Seite an den **inneren Nabenflanschen** einhängen, **Druckspeichen** dementsprechend an den **äusseren Nabenflanschen**. Die **Zugspeichen unterhalb der Druckspeichen** verlegen, ohne dass sich Speichen berühren.;

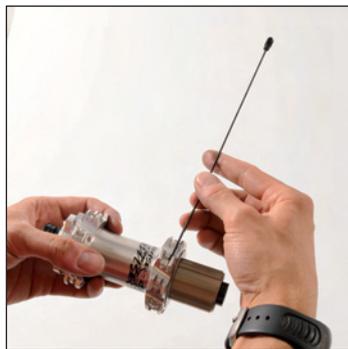
Stets auf der rechten Seite beginnen.



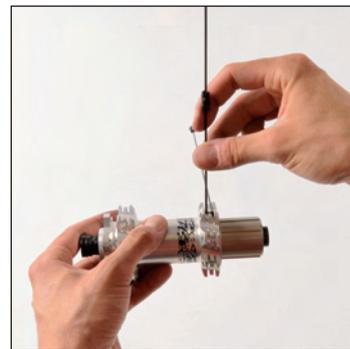
Speichenkopf einer Speiche auf einen Schlitz am inneren Nabenflansch legen. Speiche dabei parallel zur Nabenachse halten.



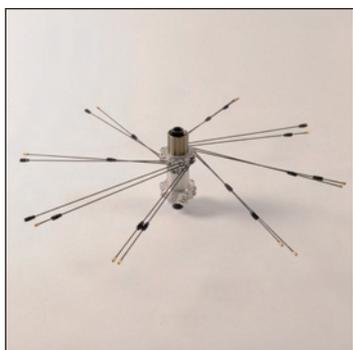
Speiche aufrichten.



Speiche tangenzial zur Nabe kippen und dabei Speichenkopf in seine Position am äusseren Nabenflansch drücken.



Die vorigen drei Arbeitsschritte mit einer zweiten Speiche wiederholen. Diese aber in den inneren Nabenflansch einsetzen.



Mit den restlichen Speichen der rechten Seite ebenso verfahren. Alle Speichen dabei in die selbe Richtung kippen, damit auch die letzten Speichen einfach montiert werden können.



Felge mit dem Ventilloch zu sich halten, mit den **Körner-Markierungen rechts** vom Ventilloch.



Den Speichennippel einer **Druckspeiche** (Speichenkopf am inneren Nabenflansch) bis zum Ansatz der Verdrehenschutz-Beschichtung in die **1. Felgenbohrung** rechts vom Ventilloch schrauben.



Mit den restlichen **Druckspeichen** in jede vierte Felgenbohrung ebenso verfahren.



Den Speichennippel einer **Zugspeiche** (Speichenkopf am **äusseren** Nabenflansch) bis zum Ansatz der Verdrehenschutz-Beschichtung in die **3. Felgenbohrung** rechts vom Ventilloch schrauben.



Mit den restlichen **Zugspeichen** in jede vierte Felgenbohrung ebenso verfahren.



Laufrad wenden. Die ersten vier Arbeitsschritte mit den Speichen der linken Seite durchführen.



Den Speichennippel einer **Zugspeiche** (Speichenkopf am **inneren** Nabenflansch) bis zum Ansatz der Verdrehenschutz-Beschichtung in die **1. Felgenbohrung** rechts vom Ventilloch schrauben.

Mit den restlichen **Zugspeichen** in jede vierte Felgenbohrung ebenso verfahren.



Den Speichennippel einer **Druckspeiche** (Speichenkopf am **äußeren** Nabenflansch) bis zum Ansatz der Verdrehschutz-Beschichtung in die **3.** Felgenbohrung rechts vom Ventilloch schrauben.

Mit den restlichen **Druckspeichen** in jede vierte Felgenbohrung ebenso verfahren.

Speichennippel rundum gleichmässig anziehen, bis sie etwas gespannt sind.

Speichen auf die gewünschte Speichen-Spannung bringen und Laufrad zentrieren. Dabei die empfohlenen Speichenspannungen für jedes Laufrad-Modell auf den entsprechenden Produktseiten in diesem Technischen Handbuch beachten.