

## ERSETZEN VON VR-FELGEN AN DEEMAX 09 UND DEEMAX 09 SSC

### Benötigtes Werkzeug:

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

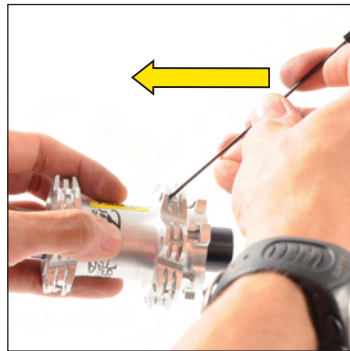
### Diesen Laufrad-Typ folgendermassen einspeichen:

- **Druckspeichen** auf beiden Seiten an den **inneren Nabenflanschen** einhängen;
- **Zugspeichen** auf beiden Seiten an den **äusseren Nabenflanschen** einhängen;
- Die **Zugspeichen unterhalb der Druckspeichen verlegen**, ohne dass sich Speichen berühren.

Stets auf der linken Seite beginnen.



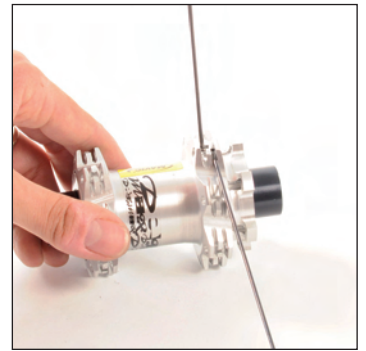
Speichenkopf einer Speiche auf einen Schlitz am inneren Nabenflansch legen. Speiche dabei parallel zur Nabenachse halten.



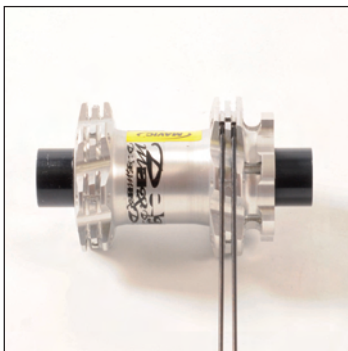
Speiche aufrichten.



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



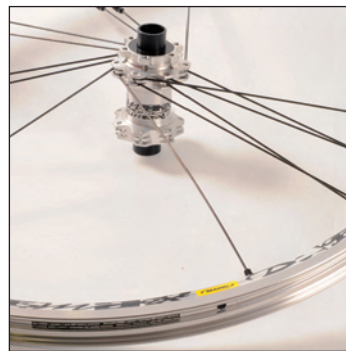
Die vorigen drei Arbeitsschritte mit einer zweiten Speiche wiederholen. Diese aber in den inneren Nabenflansch einsetzen.



Mit den restlichen Speichen der linken 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 der **Körner-Markierung links** vom Ventilloch.



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 Verdrehenschutz-Beschichtung in die **3.** Felgenbohrung rechts vom Ventilloch schrauben.



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



Den Speichennippel einer **Zugspeiche** (Speichenkopf am **inneren** 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.



Den Speichennippel einer **Druckspeiche** (Speichenkopf am **äußeren** Nabenflansch) bis zum Ansatz der Verdrehschutz-Beschichtung in die **1.** 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.