

## ERSETZEN VON HR-FELGEN BEI KSYRIUM ELITE 07

### Benötigtes Werkzeug

- Speichenschlüssel M40652
- Spezial-Speichenschlüssel M40567
- Mavic-Schraubensicherung M40315
- Mavic-Speichenspannungsmesser 995 643 01 und Umrechnungstabelle

Die jeweiligen Bestellnummern und benötigten Speichenlängen finden Sie auf der Produktseite (S. 5) in diesem Technischen Handbuch.

Dieser Laufrad-Typ wird folgendermassen eingespeicht:

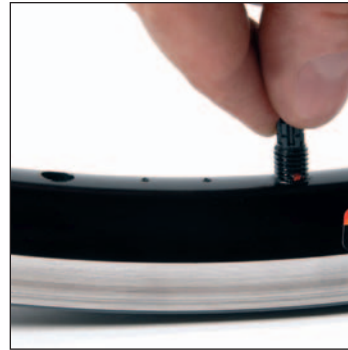
- Rechte Speichen radial, linke Speichen 2fach gekreuzt
- Auf der linken Seite werden die Speichen unterkreuzt - von der Nabe aus gesehen verlaufen die Zugspeichen erst oberhalb, dann unterhalb der Druckspeichen.



Je einen Tropfen Mavic-Schraubensicherung M40315 auf die Gewinde in jeder Felgenbohrung geben.



Felge mit dem Ventilloch zum Körper so halten, dass die zwei Markierungen rechts vom Ventilloch sitzen.



Eine Speiche für die rechte Nabenseite in die erste Felgenbohrung rechts vom Ventilloch bis zum Ansatz der Verdrehenschutz-Beschichtung des Speichennippels schrauben. Dann diesen Vorgang mit sämtlichen rechten Speichen durchführen - in jede zweite Felgenbohrung.



Den Speichenköpfe in die Nut der rechten Nabenseite (Freilaufseite) einhängen.

Die erste Speiche rechts vom Ventilloch muss in einer Nut eingehängt sein, der gegenüber sich kein Nabenflansch auf der linken Nabenseite befindet.



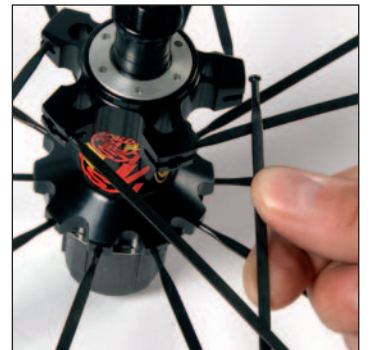
Speichenhalterung in die vorgesehene Nut montieren.



Laufrad wenden. Eine Druckspeiche bis zum Ansatz der Verdrehenschutz-Beschichtung in die dritte Felgenbohrung rechts vom Ventilloch drehen. Dann diesen Vorgang mit sämtlichen Druckspeichen durchführen - in jede vierte Felgenbohrung.



Die Speichenköpfe dieser Druckspeichen rundum in die entsprechenden Schlitze des linken Nabenflansches einhängen.



Jetzt den Kopf einer Zugspeiche erst unter die erste Druckspeiche, dann über die zweite Druckspeiche ziehen und in den entsprechenden Schlitz des linken Nabenflansches einhängen.

Den Speichennippel dieser Speiche bis zum Ansatz der Verdrehenschutz-Beschichtung in die entsprechende Felgenbohrung schrauben.

Diesen Vorgang mit den restlichen 5 Zugspeichen durchführen.

Rundum alle Speichennippel gleichmässig anziehen (je 1/2 Umdrehung pro Durchgang), bis sie etwas gespannt sind.

Seiten- und Höhenschläge beseitigen und die Speichen rundum auf die gewünschte Spannung (siehe Produktseite 5) bringen.