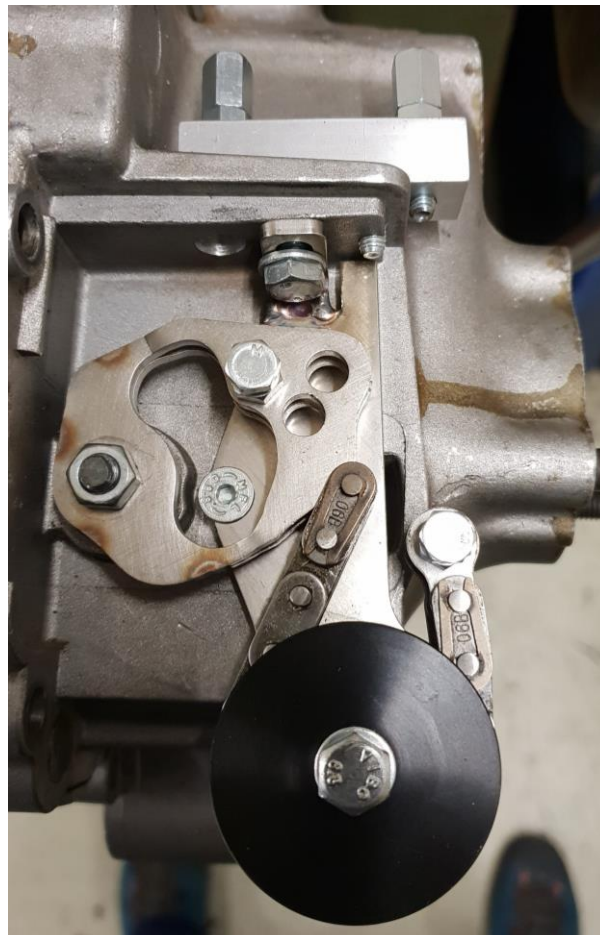


**Montage 2-Zug System auf 1-Zug Motor**  
**Mounting 2-cable system onto 1-cable engine**



Benötigtes Material / Needed material for mounting	
Bohrer: 4,2mm; 5,5mm; 8,0mm	Drills: 4,2mm; 5,5mm; 8,0mm
Gewindeschneider: M5	Thread cutter: M5
Gabelschlüssel: 10mm	Open end wrench: 10mm
Innensechskantschlüssel: 3mm; 5mm	Allen wrench: 3mm; 5mm
Hammer	Hammer
(falls vorhanden) Automatik-Körner	Automatic center punch

Erstellt am: 27.01.2019	Erstellt von: FER
-------------------------	-------------------

Montieren aller Bauteile auf die Unterseite des Motorblocks.  
Mount all parts on the bottom of the engine case.

ACHTUNG: Die Schaltgabel sollte bereits eingebaut sein!  
ATTENTION: The gear selector fork should be already mounted!

Teil 1: Schaltzug Aufnahme  
Part 1: cable holder

Teil 2: Schaltarm  
Part 2: Gearing arm

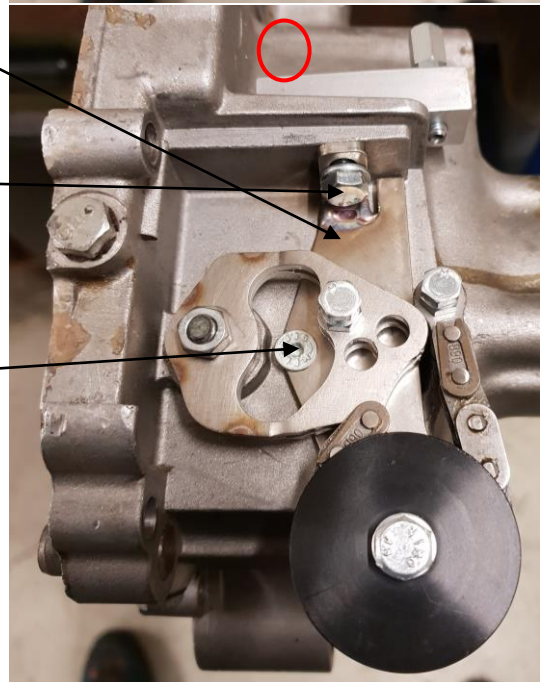
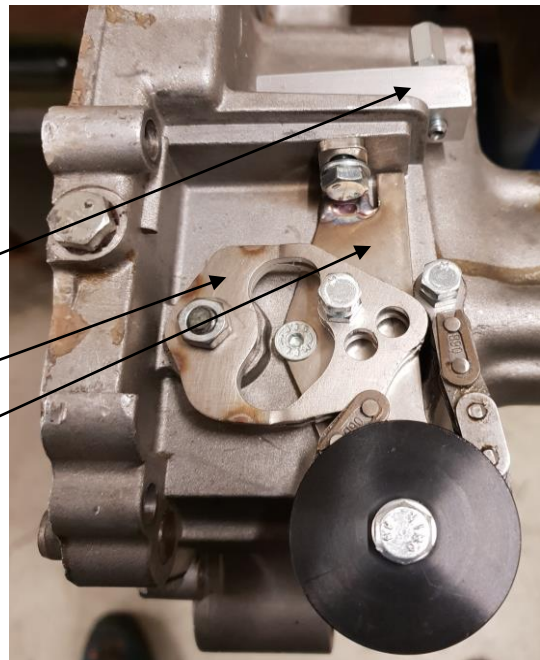
Teil 3: Basisplatte  
Part 3: Baseplate

1. Montiere Teil 3 mit der M5x10 Senkschraube.  
Mount part 3 with the M5x10 counter sunk screw.
2. Montiere Teil 1 mit der M6x20 Schraube inkl. Unterlagscheibe. Die linke Einstellschraube muss demontiert werden.  
Mount part 1 with the M6x20 screw including washer. The left adjusting screw has to be removed.
3. Montiere Teil 2  
Mount part 2

Nach dem Montieren der Teile sollte im gekennzeichneten Bereich kein Spalt größer als 1mm sein.  
The marked area shouldn't have a gap bigger than 1mm.

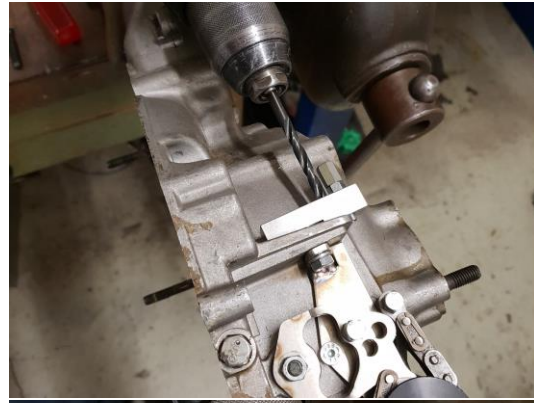
Sollte der Spalt größer sein, so muss am rundgefrästen Bereich leicht mit der Feile nachgearbeitet werden.  
Should the gap be bigger than 1 mm, the part should be reworked with a file.

Die Verschiedenen Motorgehäuse unterscheiden sich hier leider sehr, daher kann diese Nacharbeit recht häufig notwendig werden.  
Because of the differences in the engine cases this adjustment has to be made regularly.



Zentrum anbohren mit dem 5,5 mm Bohrer. Das Loch ist im Frästeil bereits integriert.

Drill the center with 5,5mm drill about 1,5 mm deep.  
The hole is predrilled in the milled part.



Durchbohren mit dem 4,2 mm Bohrer.  
Finish the hole with 4,2 mm.

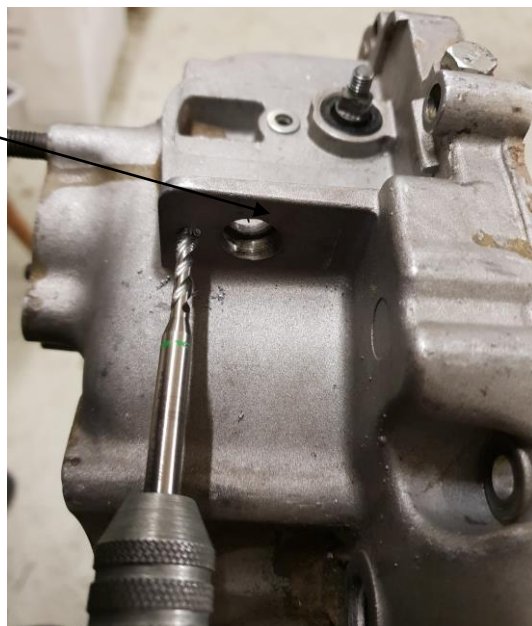


Ankörnen mit einem 4,2 mm Bohrer für die Durchgangsbohrung. Dann Demontage des Frästeils

Center punching with a 4,2mm drill.  
Then dismount the milled part.



Gewinde M5 bohren.  
Drill M5 thread.



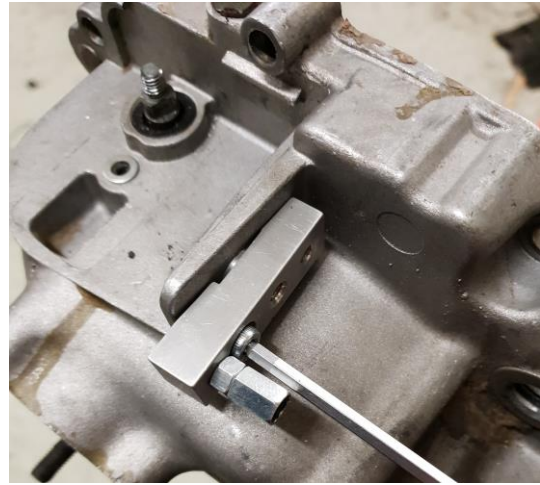
Ankürnen der Durchgangsbohrung.  
Centerpunch the through bore.



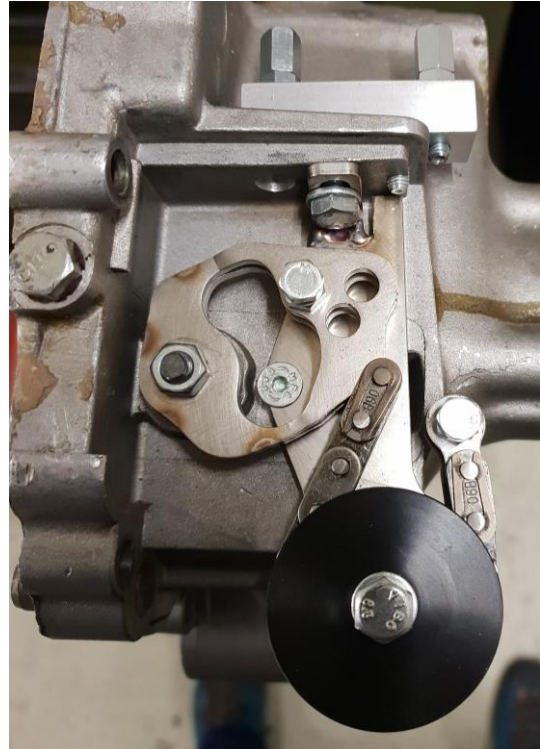
Durchbohren mit 8,0 mm.  
Bore diameter 8,0 mm.



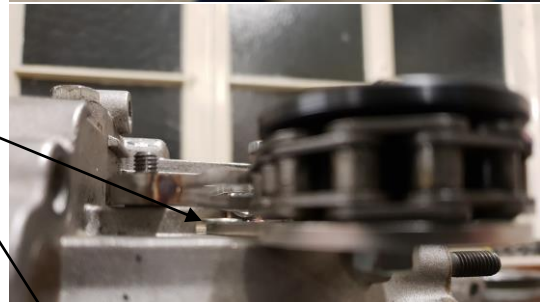
Montieren des Frästeils mit M5x20  
Innensechskantschraube.  
Mount the milled part with M5x20 Allen screw.



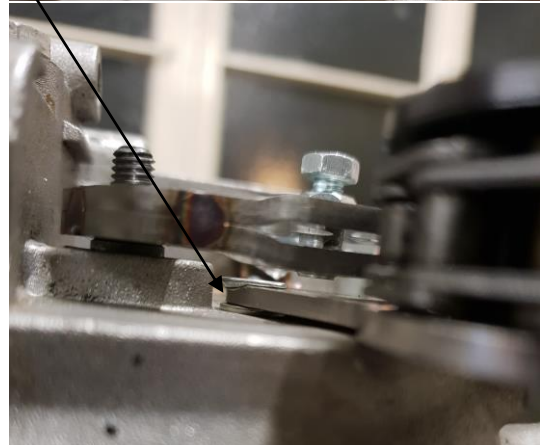
Montieren des Rests des Kits.  
Mounting the rest of the kit.

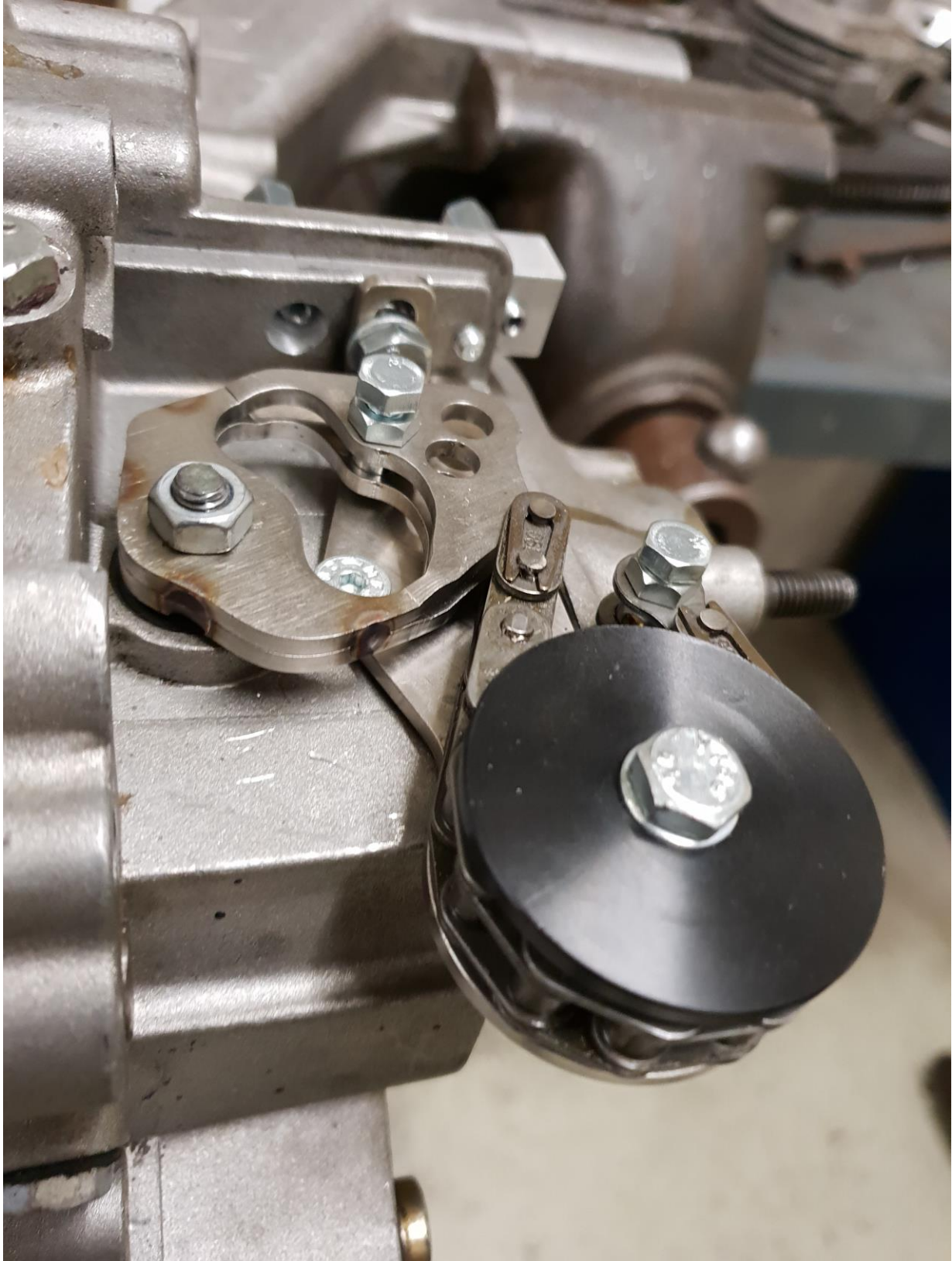


ACHTUNG: Mittigkeit der Kette bei eingebauter  
Schaltgabel prüfen. Sollte die Kette nicht mittig zum  
Kunststoffteil sein, dann muss die Grundplatte mit einer  
M5 Karosseriescheibe unterlegt werden.



ATTENTION: Check centering height of the chain with  
mounted gear selecto arm. If the chain is not running in  
the center, put a M5 washer under the baseplate to  
level it to the corre height.





KR Automation e. K.  
Hermann-Hesse-Str. 2/1  
73230 Kirchheim Teck

Telefon:  
0172-1895138

Kreissparkasse Tübingen  
BLZ 641 500 20  
KTO 4444150  
IBAN DE35641500200004444150  
BIC SOLADES1TUB

Handelsregister Stuttgart -HRA 733444  
Sitz der Gesellschaft: Kirchheim Teck  
Geschäftsführer: Felix Richter

UST-ID-Nr.: DE270755596

E-Mail: [info@kr-automation.de](mailto:info@kr-automation.de)

Internet: [www.kr-automation.de](http://www.kr-automation.de)