

HOW TO USE by wwag.com



Produkt **Bohrschablonen-Kit von Cannonball**

Artikel 26-606, 26-687

Datum 2015-09-24

Editorial ID 130030

Dies ist ein Werkzeugkit für diejenigen, die es vorziehen, ihre originale Trommel selbst für ein MAG-12 Rad zu adaptieren, statt eine einbaufertige von uns zu beziehen.

Im Gegensatz zu originalen Speichenrad-Naben muss beim MAG-12 Rad die Trommel von der Frontseite her angeschraubt werden. Die dort vorhandene Fettabweiserglocke erfordert jedoch, dass der Lochkreis der Bohrungen leicht vergrößert wird, um Platz für die Schraubenköpfe zu schaffen. Das kann mit diesem Kit in einer Werkstatt mit Ständerbohrmaschine bewerkstelligt werden.

Lieferumfang

- 1 Stück Bohrschablone
- 1 Stück Spiralbohrer Ø 9,8 mm
- 1 Stück Stufenbohrer Ø15,5mm mit Führungzapfen Ø9,8mm
- 1 Stück Zentrierbolzen
- 2 Stück Innensechskantschraube M8 x 30
- 2 Stück Sechskantmutter M8

Erforderliches Werkzeug

- Innensechskant-Stecknuss 7/32"
- Innensechskant-Stecknuss 6mm
- Umschaltknarre (Ratsche)
- Maulschlüssel SW 13
- Ständerbohrmaschine

Bearbeiten der Bremstrommel

Bohrschablone auf die Bremstrommel setzen und mit 2 Bremstrommelschrauben (nicht im Lieferumfang, entweder die originalen oder z.B. WW 28570 nehmen) über Kreuz befestigen. Bremstrommel abkleben um Kratzer und Beschädigungen zu verhindern. Bremstrommel fest auf die Standbohrmaschine spannen und die 3 ersten Gewinde mit dem 9,8 mm Bohrer ausbohren. Bohrschablone im Uhrzeigersinn um eine Bohrung verdrehen. Mittels Zentrierbolzen Bremstrommel zentrieren und die 2 M8 Schrauben und Muttern in den anderen beiden bereits gebohrten Löchern befestigen. Restliche beiden Gewindelöcher auf der Standbohrmaschine mit 9,8 mm ausbohren. Bremstrommel umdrehen und mit dem Stufenbohrer die Flächen um die Bohrlöcher für die Innensechskant-Schraubenköpfe aus dem Radkit abplanen.



Deutsch

English

Español

Français

Italiano

HOW TO USE by wwag.com



Product **Drill Jig Kit by Cannonball**

Articles 26-606, 26-687

Date 2015-09-24

Editorial ID 130030

This is a tool kit for those who prefer to modify and use their original brake drum on the MAG-12 wheel, rather than buying a pre-machined drum from us. Unlike with stock type spoke wheels MAG-12 wheels require the drum to be bolted to the hub from the front side. The existing grease deflector, however, demands the bolt circle to be enlarged slightly so the bolt heads clear the deflector. This task can be performed precise and easily with this template in any workshop equipped with a drill press.

Provided tools

- 1 ea. drill jig
- 1 ea. drill bit Ø9.8 mm
- 1 ea. stepped drill Ø15,5mm with guiding pivot Ø9.8 mm
- 1 ea. centering pivot
- 2 ea. Allen Head Screws M8x 30
- 2 ea. nuts M8

Additionally needed Tools

- Allen bit 7/32"
- Allen bit 6mm
- Ratchet
- 13 mm open wrench
- Drill press

Modifying the brake drum

Set the drill jig on the brake drum and tight it with the brake drum screws (not included, either take the OEM screws or e.g. WW 28570) using opposite holes. Mask the drum with tape to avoid damages. Fasten the brake drum on the drill press and drill out the first three threads with the 9,8mm drill. Twist the drill jig one hole clockwise. Center the drum with the centering pivot and tighten it with the 2 M8 screws and nuts in the holes drilled before. Drill out the two remaining threads on the drill press. Turn around the drum and produce a plane surface for the socket-screw heads (provided in the wheel kit) with the stepped drill on the drill press.



Deutsch

English

Español

Français

Italiano

HOW TO USE by wwag.com



producto

Kit plantilla de perforación de Cannonball

artículos 26-606, 26-687

fecha 2015-09-24

Editorial ID 130030

Este es un kit de herramienta para quienes prefieran modificar y usar su tambor de serie con las ruedas MAG-12, antes que comprar un tambor pre mecanizado por nosotros. A diferencia que en las ruedas de serie, las llantas MAG-12 necesitan que el tambor se atornille al buje desde el lado delantero. De todos modos, el deflector de grasa necesita que el círculo de los agujeros sea ligeramente grandado para que las cabezas de los tornillos libren. Esta tarea puede hacerse de forma fácil y precisa con esta plantilla en cualquier taller con un taladro de columna.

Herramientas entregadas

- 1 plantilla
- 1 broca Ø9,8mm
- 1 abocardador de Ø15,5mm con punta de Ø9,8mm
- 1 pivote centrador
- 2 tornillos Allen M8x 30
- 2 tuercas M8

Herramientas necesarias

- punta Allen de 32
- punta Allen de 6mm
- carraca
- llave de 13 mm
- taladro de banco

Modificación del tambor

Monta la plantilla en el tambor con sus tornillos (no incluidos, usa los de serie o por ejemplo, los WW 28570). Cubre el tambor con cinta para evitar daños. Sujeta el tambor al taladro y haz las tres primeras perforaciones con la broca de 9,8mm. Gira la plantilla un taladro en sentido horario. Centra el tambor con el pivote y sujétalo con los dos tornillos M8 y sus tuercas en los taladros anteriormente hechos. Haz los dos últimos taladros. Dale la vuelta al tambor y rectifica para hacer sitio a las cabezas de los tornillos (suministrados con la rueda) con el abocardador en el taladro de columna.



Deutsch

English

Español

Français

Italiano

HOW TO USE by wwag.com



produit **Kit gabarit de perçage
par Cannonball**

articles 26-606, 26-687

date 2015-09-24

Editorial ID 130030

Voici un kit d'outils pour ceux, qui préfèrent adapter eux-mêmes leur tambour d'origine pour le monter sur une roue MAG-12, au lieu de privilégier un de nos modèles prêts à monter. Contrairement aux moyeux d'origine pour roues à rayons, le tambour doit se visser par la face avant sur les roues MAG-12. La cloche anti graisse qui y est présente, nécessite cependant d'agrandir légèrement le diamètre des perçages, afin de créer de la place pour les têtes de vis. Ce qui peut être effectué grâce à ce kit dans l'atelier, de manière précise avec une perceuse à colonne.

Pièces incluses

- 1 gabarit de perçage
- 1 mèche spirale de Ø 9,8 mm
- 1 mèche étagée de Ø15,5mm avec embout de guidage de Ø9,8mm
- 1 goupille de centrage
- 2 vis à six pans creux M8 x 30
- 2 vis à tête six pans M8

Outils nécessaires

- Douille BTR 7/32"
- Douille BTR 6 mm
- Clé à cliquet
- Clé den 13 mm
- Perceuse à colonne

Modification du tambour

Placer le gabarit de perçage sur le tambour et le fixer avec deux vis de tambour (non incluses dans le kit, utiliser les originales ou par ex. WW 28570) en utilisant deux trous opposés. Protéger le tambour de frein avec du ruban adhésif pour éviter de l'endommager ou de le rayer. Fixer fermement le tambour de frein sur la perceuse à colonne et percer les 3 premiers trous avec la mèche de 9,8 mm. Décaler le gabarit de perçage d'un trou en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Centrer le tambour de frein avec la douille de centrage et installer les deux vis et écrous M8 dans les deux trous déjà pratiqués. Percer les deux autres trous sur la perceuse à colonne. Retourner le tambour et usiner celui-ci avec la mèche étagée, jusqu'à obtenir une surface plane pour les têtes de vis BTR (livrées avec la roue).



Deutsch

English

Español

Français

Italiano

HOW TO USE by wwag.com



prodotto

Kit pezzo dima foratura di Cannonball

articoli 26-606, 26-687

data 2015-09-24

Editorial ID 130030

Questo è un kit di utensili per quelli che preferiscono adattare da sé il proprio tamburo a un cerchio MAG-12 piuttosto che acquistarne uno pronto per il montaggio da noi. Contrariamente ai mozzi per cerchi a raggi originali, su quelli delle ruote MAG-12 il tamburo va avvitato frontalmente. Solo che la campana paragrasso li posizionata impone di allargare leggermente il cerchio dei fori, per far posto alle teste dei bulloni. Ciò si riesce a farlo con precisione grazie a questo kit, in un'officina dotata di trapano a colonna.

Ausili forniti

- Dima per foratura, 1 pezzo
- Punta trapano a spirale Ø 9,8 mm, 1 pezzo
- Punta trapano a gradini Ø15,5mm, 1 pezzo, con perno guida Ø9,8mm
- Perno centraggio, 1 pezzo
- Viti a esagono incassato M8 x 30, 2 pezzi
- Dadi esagonali M8, 2 pezzi

Utensili richiesti

- Bussola esagono incassato 7/32"
- Bussola esagono incassato 6mm
- Cricchetto reversibile
- Chiave 13 mm
- Trapano a colonna

Lavorazione del tamburo freno

Poggiare la dima per forare sul tamburo del freno e fissarla con 2 viti per tamburo freno (non comprese, vanno utilizzate quelle originali oppure p.es.: WW 28570). Coprire con nastro adesivo il tamburo del freno per prevenire graffi e altri danni. Fissare saldamente il tamburo freno nel trapano a colonna ed effettuare i primi 3 fori con la punta da 9,8mm. Girare la dima di un foro in senso orario. Centrare il tamburo del freno tramite il perno di centraggio e fissare i 2 bulloni e i dadi M8 nei 2 fori già realizzati. Trapanare i restanti due fori con il trapano a colonna. Girare il tamburo del freno e lavorarlo con la punta a gradini fino a creare una superficie piana per le teste dei bulloni (forniti con la ruota).



Deutsch

English

Español

Français

Italiano