

Montage des Profilsatzes „CSX-11 DCPLR“ an einer RIEDEL DCP-1016E ab Baujahr 2006

Wichtig: Alle im folgenden beschriebenen Vorgänge haben wir praktisch durchgeführt und überprüft. Wir übernehmen jedoch keine Haftung für Vollständigkeit oder Fehlerfreiheit. Die Verantwortung für alle möglichen Folgen der Eingriffe liegt bei dem Ausführenden.

Der Profilsatz wird dauerhaft an der DCP-1016E montiert. Er dient dazu, eine CSX-11 mit wenigen Handgriffen montieren/demontieren zu können.

Erforderliche Eingriffe in DCP1016E

1. Zwei Bohrungen $d=4,5\text{mm}$ in Frontplatte
2. Zwei Bohrungen mit Einpressmuttern M3 in Chassishaube
3. Zwei Senkungen $d=6\text{mm}$ in Rückplatte

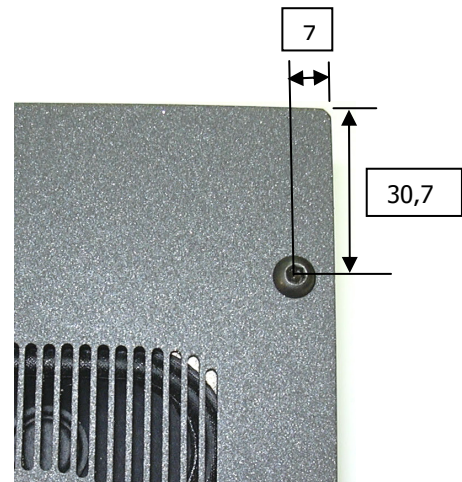
Die Arbeitsschritte

A. Bohrungen in Frontplatte

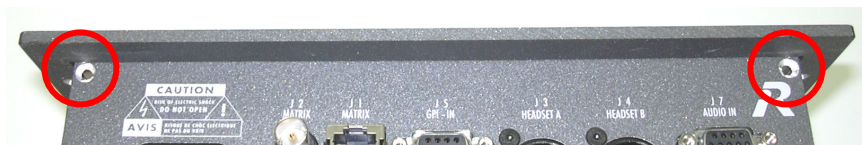


2 Bohrungen $d=4,5\text{mm}$.

30,7mm von Oberkante, 7mm von Seitenkante



B. Demontage von 2 Schrauben auf der Rückplatte und Anbringen von 2 Senkungen $d=6\text{mm}$



Grund: Die beiden M3x6 Innensechskant Linsenkopfschrauben stören bei der späteren Montage des Profilsatzes. Sie werden daher durch M3x6 Innensechskant Senkkopfschrauben ersetzt.



Chassishaube an (linkes und rechtes Profil)

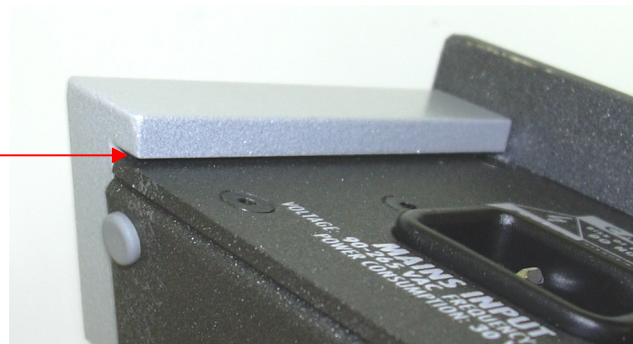
C. Vorläufige Montage des Profilsatzes zum Anzeichnen der Bohrungen in Chassishaube

Montieren Sie das linke und rechte Profil wie im Bild links mit der M4x10 Innensechskant Linsenkopfschraube (1).

Achten Sie dabei darauf, dass zwischen dem Profil und der Rückwand einer kleiner Spalt frei bleibt (Bild unten).

Nun zeichnen Sie durch die Bohrung im Profil (2) den Bohrmittelpunkt auf der

Spalt (siehe Text)



D. Demontage der Chassishaube

Demontieren Sie zunächst die Profile.

Dann schrauben Sie alle Schrauben, die die Chassishaube halten, heraus (insgesamt 5 auf der Rückplatte, 3 vorne unter der Frontplatte) und nehmen Sie die Chassishaube ab.

E. Bohrungen in Chassishaube, Einpressen der Gewindestücke

Bohren Sie nun die unter **C.** angezeichneten Bohrungen in die Chassishaube. Der Bohrdurchmesser bei Verwendung der beiliegenden Einpressmuttern beträgt 4,2mm. Pressen Sie die Muttern innen ein.



Anmerkung: Falls kein Einpress-Werkzeug vorhanden, können Sie die Gewindemutter auch unter Verwendung einer gehärteten Schraube mit einer großen Unterlegscheibe durch die Profile von außen festziehen.

F. Montage der Chassishaube

Montieren Sie die Chassishaube wieder am Gerät. Ersetzen Sie dabei 2 der Schrauben durch Senkkopfschrauben (siehe **B.**)

G. Endgültige Montage des Profilsatzes

Sie benötigen dazu

- die beiden schon verwendeten M4x10 Schrauben durch die Frontplatte wie in **C.** beschrieben
- zwei M3x16 Schrauben (beiliegende Schrauben sind Linsenkopf/Torx-Typen), um die Profile an den Einpressmuttern der Chassishaube anzuschrauben wie im Bild rechts. Nach Belieben können Sie zum Schutz der Profillackierung hierbei die beiliegenden Kunststoff-Unterlegscheiben verwenden.

