

Si des composants du montage doivent être remplacés, nous attirons expressément l'attention sur le fait que tous les composants doivent être contrôlés quant à leur bonne fixation et à leur précision d'ajustage afin d'éviter tout endommagement de l'optique et de l'arme.



UN AVIS:
Génération 3 maintenant
avec intégré
verrouillage à vis!



MANUEL DE MONTAGE

Systemes:

Blaser / CZ550 / Merkel B3-B4-KR1 / Sauer 303 / Sauer 404 / Sauer 505
Tikka T3 | T3x / Weaver - Picatinny / 12 mm - Prisma / Innogun

1. ASSEMBLAGE SUR LA BASE DE MONTAGE

Pour ajuster la montage, cette-ci doit être placé sur la base de montage prévue. Pour ce faire, il faut serrer les deux vis situées sur la face frontale du corps de base de la montage. (CZ550 - face inférieure du montage) (Inbus 1,5 mm) et les deux vis de réglage ainsi bloquées. (Torx T20) (figure 2). Si les vis de réglage (Torx T20) ont été ouvertes en conséquence, il est possible de poser la montage sans problème, lorsque les leviers de serrage sont déjà ouverts à 90°. Le réglage est possible aussi bien lorsque le support n'est pas encore monté, que lorsque les lunettes de visée sont déjà montée sur le support de la montage.

2. RÉGLAGE DE LA FORCE DE SERRAGE

Le serrage des deux vis de réglage (Torx T20) permet maintenant de régler la force de serrage. Le plus le couple de serrage est élevé, le plus de force est appliquée. La force de serrage et la force de fermeture et donc d'ouverture des leviers y sont directement liée par levier. Le couple de serrage des vis de réglage doit être choisi de manière à ce qu'il soit tout juste possible d'actionner les boutons de déverrouillage.

3. SÉCURISER / LOCKING

Il convient de s'assurer qu'une assez grande plage de réglage est encore disponible en insérant les leviers de serrage et les mâchoires de serrage dans les vis de serrage desserrées dans le corps de la base de montage. Cette opération doit être effectuée lorsque le corps de base de montage est démonté du reste.

4. MONTAGE - STOP-AXIAL (WEAVER/PICATINNY)

Le Stop-Axial doit être mise en place dans l'évidement frontal prévu. et uniquement vue dans le sens de tir. Le torque de fixation doit être approx. 1,3 Nm. Sécuriser la vis avec de la colle instantanée. Pour le Base Weaver (4 mm) / Picatinny (5,2 mm), des butées axiales sont disponibles en 3,8 mm et en 5 mm de largeur. Des butées axiales de 5 mm sont montées et pour les Articles numérotée n° 41 et 51-... ainsi que 44 et 54-... des butées axiales de 3,8 mm sont déjà équipés en série.

5. TORQUE

Rivets / Sliding block pour Swarovski / Zeiss / Rail Convexe	M4 max.	3 Nm	(Torx T20)
Vis de maintien pour anneau / colliers	M4 max.	3 Nm	(Torx T20)
Vis de anneau / colliers	M3,5 max.	1,9 Nm	(Torx T10)
Vis de retenue Stop-Axial	M3 max.	1,3 Nm	(Inbus 2,5 / Torx T10)

INNOMOUNT
by INNOGUN

MONTAGE ANLEITUNG

SCHNELLSPANNMONTAGE

INSTALLATION MANUAL QUICK RELEASE MOUNT MANUEL DE MONTAGEN POUR LES MONTAGES RAPIDES

**NEU/
NEW**
!



INNOGUN

Neumühle 8
97727 Fuchsstadt

Tel.: +49 (0) 9732 / 786 466 0
Fax: +49 (0) 9732 / 786 466 6

info@innogun.de
www.innogun.com

Sollten Komponenten der Montage ausgewechselt werden, weisen wir ausdrücklich darauf hin, dass alle Bauteile auf festen Sitz, sowie Passgenauigkeit geprüft werden müssen, um Beschädigungen an Optik und Waffe zu vermeiden.

If components of the assembly are replaced, we expressly point out that all components must be checked for tight fit and accuracy of fit in order to avoid damage to the optics and weapon.



MONTAGE ANLEITUNG

HINWEIS:
Generation 3 jetzt mit integrierter Schraubensicherung!



Systeme:

Blaser / CZ550 / Merkel B3-B4-KR1 / Sauer 303 / Sauer 404 / Sauer 505
Tikka T3 | T3x / Weaver - Picatinny / 12 mm - Prisma / Innogun



1. MONTIEREN AUF MONTAGEBASIS

Zum Einstellen der Montage muss diese auf die entsprechend vorgesehene Montagebasis aufgesetzt werden. Hierzu müssen die beiden Einstellschrauben (Torx T20) (Bild 2) gelöst bzw. geöffnet werden. Wurden die Einstellschrauben (Torx T20) entsprechend geöffnet, ist ein problemloses Aufsetzen der Montage, bei 90° geöffneten Klemmhebeln, auf die Montagebasis jederzeit möglich. Ein Einstellen ist sowohl bei unmontiertem, als auch bei bereits auf den Montagekörper aufmontiertem Zielfernrohr möglich.



2. EINSTELLEN DER KLEMMKRAFT

Ein Anziehen der beiden Einstellschrauben (Torx T20) ermöglicht nun das Einstellen der Klemmkraft bei geschlossenen Klemmhebeln. Je größer das Anzugsmoment gewählt wird, desto größer wird die Klemmkraft und die damit direkt zusammenhängende Schließ- und Öffnungskraft der Klemmhebel. Das Anzugsmoment der Einstellschrauben sollte so groß gewählt werden, dass ein Betätigen der Entriegelungsknöpfe gerade noch möglich ist.



3. ÜBERPRÜFUNG DER EINSTELLUNG

Es ist sicherzustellen, dass ein noch verfügbarer Verstellbereich gewährleistet ist, in dem man den Klemmhebel zusammen mit der Klemmbacke in den Montagegrundkörper eindrücken kann. Dies hat bei demontiertem Montagegrundkörper von der Montagebasis zu erfolgen.



4. MONTAGE - AXIAL-STOP (WEAVER/PICATINNY)

Der Axial-Stop muss ausschließlich in Schussrichtung gesehen, in die dafür vorhandene, vordere Ausnehmung eingesetzt werden. Das Drehmoment der Befestigungsschraube sollte 1,3 Nm betragen. Schraube mit Sicherungskleber sichern.
Für die Base Weaver (4 mm) / Picatinny (5,2 mm) sind Axial-Stops in 3,8 mm und 5 mm Breite erhältlich. Serienmäßig ist ein 5 mm Axial-Stop verbaut.
Bei Art. Nr. 41 und 51-... sowie 44 und 54-... sind serienmäßig 3,8 mm verbaut.

5. ANZUGSMOMENT

Nutsteine Swarovski- / Zeiss- / Convexschiene	M4 max.	3 Nm	(Torx T20)
Ringhalteschrauben	M4 max.	3 Nm	(Torx T20)
Ringschrauben	M3,5 max.	1,9 Nm	(Torx T10)
Halteschraube Axial-Stop	M3 max.	1,3 Nm	(Inbus 2,5 / Torx T10)



INSTALLATION MANUAL

ATTENTION:
Generation 3 now with integrated screw lock!



Systems:

Blaser / CZ550 / Merkel B3-B4-KR1 / Sauer 303 / Sauer 404 / Sauer 505
Tikka T3 | T3x / Weaver - Picatinny / 12 mm - Prisma / Innogun



1. SYSTEM INSTALLATION

Loosen both frontal located adjusting screws (Torx T20) (Fig.2) at the side. Open both levers to 90°. Setting the mount with or without optic device is now possible.



2. ADJUSTING THE CLAMP PREASURE

Tightening both adjusting screws (Torx T20) now enables the clamping force to be adjusted (with closed levers). The greater the tightening torque, the greater the clamping force and the related closing and opening force at both levers. The chosen tightening torque should just allow using the release button by hand.



3. CHECK THE SETTING

Dismantle the mount and close the levers. The setting should guarantee a slight over push of both levers inside the mount body.



4. ASSEMBLING THE AXIAL STOP (WEAVER/PICATINNY)

The axial stop must be set in the direction of fire only. The torque of the fastening screw should be approx. 1,3 Nm. Secure the screw with glue. Axial stops are available for Weaver in 3,8 mm and/ Picatinny in 5,0 mm widths. With item no. 41 and 51 -... and 45 and 54 -... are built in 3,8 mm as standard.

5. TORQUE

Sliding Block	M4 max.	3 Nm	(Torx T20)
Lower Ring Screw	M4 max.	3 Nm	(Torx T20)
Upper Ring Screw	M3,5 max.	1,9 Nm	(Torx T10)
Screw Axial-Stop	M3 max.	1,3 Nm	(Inbus 2,5 / Torx T10)

