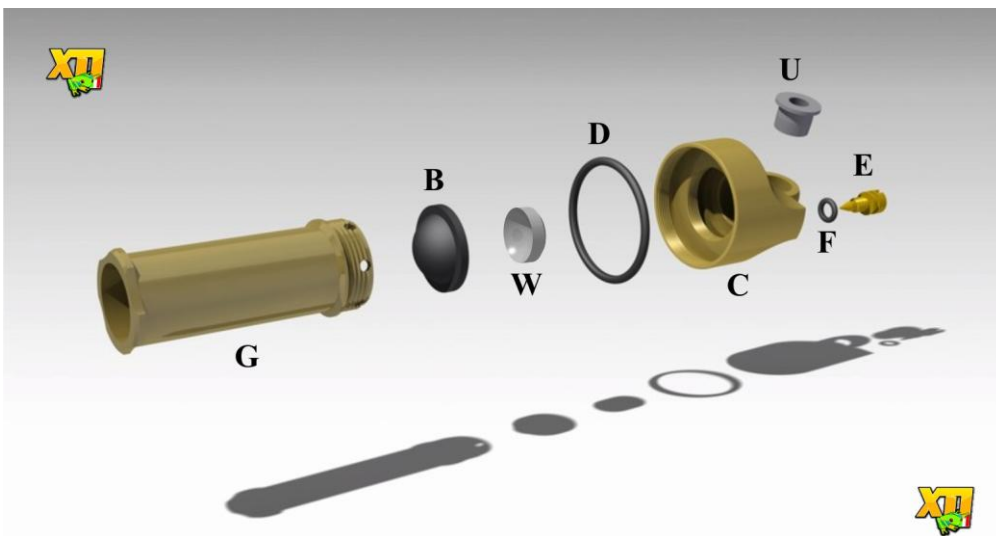


ISTRUZIONI DI MONTAGGIO VIRUS 09

Preparazione del blocco superiore :

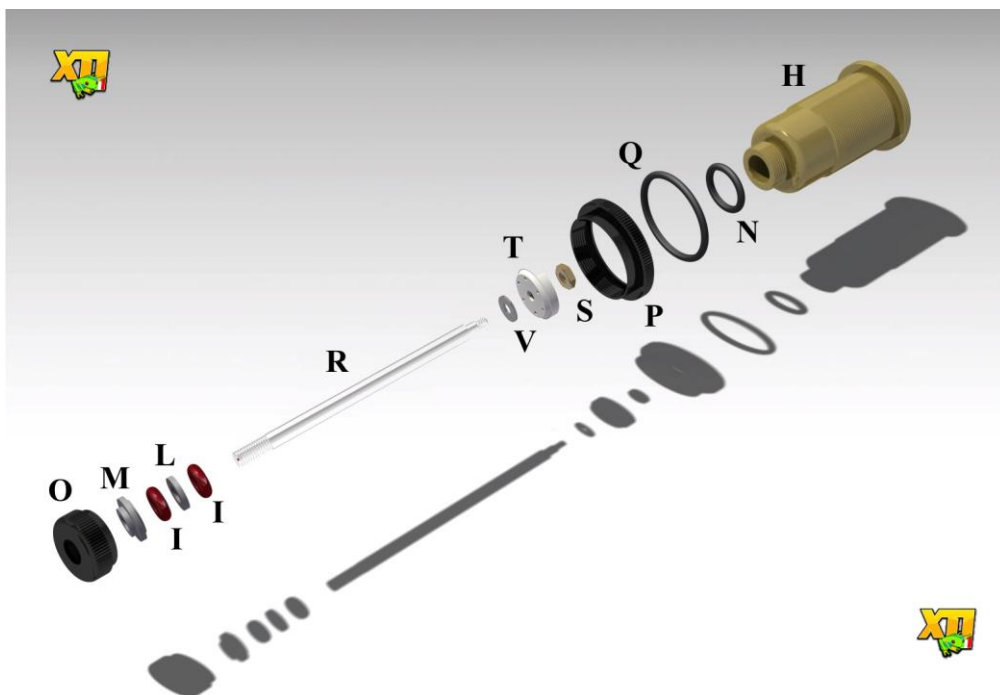
Prendere il tappo "C" ed inserirci l'or D spingendolo fino in fondo. Quindi incollarci all'interno l'inserto "W" facendo attenzione a posizionare la parte piana nella base superiore del tappo (in pratica la parte concava sarà la parte che sarà a contatto con la membrana). Inserire la membrana all'interno del tappo posizionandola bene al centro ed innestare la boccola U nell'apposita posizione (controllare che la boccola U scorra correttamente e senza intralci sul perno dell'attacco ammortizzatore della macchinina, se va duro allargarla un pò con una limetta o con carta abrasiva). Prendere il corpo interno "G" e mettere un po' di frenafili sulla filettatura facendo attenzione che non ostruisca i fori. A questo punto avvitare il corpo interno sul tappo controllando che la membrana rimanga centrale e quindi stringere. E' possibile inserire il "kit spugne" tra inserto e membrana per ottenere un maggior rebound



Preparazione del blocco inferiore :

Prendere lo stelo e posizionarci la rondellina e il pompante, quindi avvitare il dado autobloccante (nel caso dei modelli Basic invece del dado autobloccante c'è un dado normale in ottone che va avvitato aggiungendo del freno filetti sulla filettatura). La posizione del pompante influirà sul comportamento dell'ammortizzatore, mettendolo con la conicità verso il basso avremo un funzionamento più veloce nella fase di ritorno, mettendolo con la conicità verso l'alto avremo un comportamento più frenato nella fase di ritorno. Preparare ora lo spillo di regolazione inserendoci l'or dedicato.

Prendere il corpo esterno "H" ed inserirci l'or "D" alla fine della filettatura, quindi inserire lo stelo con il pompante posizionato. Prendere la ghiera di regolazione e dopo averci inserito l'or di antisvitamento, avvitarlo al corpo. Comporre il pacco or inserendo nella direzione del corpo rispettivamente OR + rasamento + OR + boccola M (la boccola è bianca nel caso dei modelli Evo2 e nera negli altri modelli). A questo punto prendere il tappo inferiore "O" ed avvitare il tutto. La funzione dell'or "N" è solamente quella di attutire le vibrazioni ed evitare che il tappo si sviti, se si verificasse che il tappo tenda a svitarsi ugualmente aggiungere un pochino di freno filetti sulla filettatura. E' buona norma prima di utilizzare gli or rossi del pacco, lasciarli a bagno in un pò di olio silconico per qualche ora per permettergli il giusto dilatamento. N.B. si consiglia di inserire un filo di grasso tra l'ultimo or e la boccola M.



Caricamento :

Prendere il blocco superiore e posizionare il tubicino di caricamento all'interno del foro dove andrà posizionata la vite di regolazione. Ora prendere il blocco inferiore e , con lo stelo nella posizione completamente estesa , riempire fino all'orlo di olio. A questo punto prendere il blocco superiore e avvitarlo in quello inferiore roteando quello inferiore. Si noterà che l'olio in eccesso verrà espulso all'interno del tubicino. Avvitare con forza poi effettuare due o tre percorsi completi dello stelo all'interno dell'ammortizzatore. Si noterà che il livello dell'olio salirà e scenderà , verificare che non ci siano bolle all'interno del tubicino (chi vorrà effettuare una cosa più precisa può lasciare l'ammortizzatore in posizione verticale per qualche minuto per permettere ad eventuali piccole bolle di aria di salire in superficie). Se le bolle sono ancora presenti rifare la procedura di caricamento , se non sono presenti si potrà procedere alla chiusura definitiva. Levare il tubicino e avvitare nel foro la vite di regolazione. La posizione dello stelo nel momento in cui si leva il tubicino e si avvita la vite , determinerà la quantità di rebound (più lo stelo sarà esteso e più rebound avrà l'ammortizzatore). Noi consigliamo di far rientrare lo stelo di pochissimo prima di inserire la vite in modo da ottenere abbastanza rebound. Un setup di partenza potrebbe essere "2 giri svitato" (quando si parla di uno o due giri svitato si intende sempre partendo dalla posizione di tutto avvitato) e considerare che la regolazione di un giro di 360° corrisponde circa ad una variazione di circa 100cps. , considerare che la corsa massima della vite è di 4 giri. Su youtube è anche presente un piccolo filmato che illustra la fase di caricamento. Si raccomanda l'uso di palloncini parapolvere per mantenere sempre pulito l'olio all'interno degli ammortizzatori.

Particolarità costruttive :

Tutte le parti metalliche sono realizzate in ergal 7075 e le anodizzazioni della serie Plus sono tutte anodizzazioni dure by GPS . Tutte le parti plastiche sono in Derlin . Il pompante ha una forma conica particolare che fa avere solo 6 decimi di zona che striscia sul corpo ammortizzatore , tutto questo per ottenere il massimo scorrimento possibile.