INNOMOUNT by INNOGUN

MONTAGE ANLEITUNG

Systeme:
Blaser / CZ550 / Merkel B3-B4-KR1 / Sauer 303 / Sauer 404
Tikka T3 / Weaver - Picatinny / 12 mm - Prisma / Innogun

1

1. Montieren auf Montagebasis
Zum Einstellen der Montage, muss diese auf die entsprechend vorgesehene Montagebasis aufgesetzt werden. Hierzu müssen die beiden am Montagekörper stirnseitig (CZ550 - Montageunterseite) angebrachten Klemmschrauben (Inbus 1,5mm) (Bild 1) und die beiden dadurch gesicherten 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

2. Einstellen der Klemmkraft
Ein Anziehen der beiden Einstellschrauben (Torx T20) ermöglicht nun das Einstellen der Klemmkraft. 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 (Bild 2).

3

3. Sichern der Einstellung
Es ist sicherzustellen, dass ein noch verfügbarer Verstellbereich Gewährleistet ist, in dem man Klemmhebel zusammen mit Klemmbacken bei gelösten Klemmschrauben in den Montagegrundkörper eindrücken kann. Dies hat bei demontierten Montagegrundkörper von der Montagebasis zu erfolgen (Bild 4). Zum Sichern der Einstellung müssen die stirnseitigen Klemmschrauben (Inbus 1,5mm) wieder angezogen werden (Bild 3).

4

4. Montage - Axial-Stop
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 (Bild 4).

Für die Base Weaver (4mm) / Picatinny (5,2mm) sind Axial-Stops in 3,8 mm und 5 mm Breite erhältlich. Serienmäßig sind 5mm Axial-Stops verbaut.
Bei Art.Nr. 51-... sowie 54-... sind serienmäßig 3,8mm 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)

INNOGUN
Neumühle 8
97727 Fuchsstadt
Tel.: +49 (0) 9732 / 786 466 0
Fax: +49 (0) 9732 / 786 466 6
info@innogun.de
www.innogun.de

INNOMOUNT by INNOGUN

INSTALLATION MANUALL

Systems:
Blaser / CZ550 / Merkel B3-B4-KR1 / Sauer 303 / Sauer 404
Tikka T3 / Weaver - Picatinny / 12 mm - Prisma / Innogun

1

1. Install on system
Loosen both frontal located (CZ550 bottom) clamping screws (Inbus 1,5mm) (Fig.1) at the body as well as both adjusting screws (Torx T20) at the side (Fig.2).
Open both levers to 90°.
Setting the mount with or without optic device is now possible.

2

2. Adjusting the clamp preasure
Tightening both adjusting screws (Torx T20) now enabels the clamping force to be adjusted.
The greater the tightening torque, the greater the clamping force and the related closing and opening force at both levers. The choosen tightening torque should just allow using the release button (Fig.2) by hand.

3

3. Locking the setting
Dismantle the mount and close the levers. The setting should guarantee a slight over push of both levers inside the mount body.
To secure the adjustment, both clamping screws (Inbus 1,5mm) must be tightened again (Fig.3).

4

4. Assembling the axial stop
The axial stop must be set in the direction of fire only.
The torque of the fasting screw should be approx. 1,3 Nm. Secure the screw with glue (Fig.4).
Axial stops are available for Weaver in 3,8mm and/ Picatinny in 5,0mm widths.
With item no. 51 -... and 54 -... are built in 3.8mm as standard.

5. Torque

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

INNOGUN
Neumühle 8
97727 Fuchsstadt
Tel.: +49 (0) 9732 / 786 466 0
Fax: +49 (0) 9732 / 786 466 6
info@innogun.de
www.innogun.de