

Hersteller	: KVT Maschinenbau und Ver- fahrenstechnik GmbH & Co. D-7815 Kirchzarten	Musterbericht Nr. 7-Typ-4249/86
Typ	: ZDM1000R	Blatt: 1

G U T A C H T E N

über die Musterabnahme einer Sonder-Fußrastenanlage

Hersteller und
Antragsteller : Firma
KVT Maschinenbau und Verfahrens-
technik GmbH & Co.
D-7815 Kirchzarten

an einem Kraftrad
der Firma : Ducati Spa./Italien

Typ : ZDM1000R

ABE-Nr. : -

Antragsteller : Hersteller

An den obengenannten Fahrzeugtypen soll die Serien-Fußrastenanlage durch eine Sonder-Fußrastenanlage ersetzt werden.

Durch den Anbau der Sonder-Fußrastenanlage wird erreicht, daß die Fahrer-Fußrasten ca. 53 mm weiter hinten und nicht höher liegen.

Diese Umbauten sind gemäß §§ 19 oder 21 StVZO durch einen a.a.S./P. bei einer Technischen Prüfstelle für den Kraftfahrzeugverkehr in den Fahrzeugpapieren zu bestätigen.

Beschreibung

Die serienmäßigen Hebel und Rasten werden entfernt. Die Grundplatten werden an den Befestigungsstellen der originalen Fußrasten und in den freien Bohrungen im Rahmen hinter/unterhalb der Schwingenlager befestigt. In den Grundplatten sind die neuen Pedalachsen gelagert. Der Bremshebel wird über einen Umlenkhebel und eine Druckstange mit einem Doppelumlenkhebel verbunden. Hier ist über ein Distanzstück und einen Gelenkstangekopf die Druckstange des Hauptbremszylinders befestigt. Der neue Schalthebel wird über ein Gestänge direkt mit dem Originalhebel auf der verzahnten Getriebewelle verbunden. Alle lösbaren Verbindungen sind dauerhaft gesichert.

Kennzeichnung

Auf folgenden Teilen befindet sich der hier abgebildete Firmenstempel:



Grundplatten, Doppelumlenkhebel, Bremse.

Die Bezeichnung 1000HR/S2 befindet sich zusätzlich auf den Grundplatten.

Die Bezeichnung KVT Sport ist in die Pedale und den 1. Umlenkhebel von Bremse und Schaltung eingegossen.

Hersteller	: KVT Maschinenbau und Ver- fahrenstechnik GmbH & Co. D-7815 Kirchzarten	Musterbericht Nr. 7-Typ-4249/86
Typ	: ZDM1000R	Blatt: 2

Prüfung der Bremsanlage

Das Musterfahrzeug war mit folgender Bremsanlage versehen:

Hebelübersetzungen	: $i = 140/45 \times 40/43$ (wirksam: $140/43 \times 38/38 = 3,26$)
Reifengröße	: 130/70 V 18
Hauptbremszylinder, Kennzeichnung	: 10.3739.00 2 eingegossen ($\emptyset$ 12,5 gemessen)
Radbremszylinder, $\emptyset$ in mm	: 38 (gemessen)
Bremsscheiben, $\emptyset$ (mm)	: 280 (gelocht)
Zul. Gesamtgewicht (kg)	: 390 kg

Ergebnisse der Fahrversuche und Prüfungen

Die weiter hinten angeordnete Fußrastenanlage beeinträchtigt weder das sichere Führen und Bedienen des Kraftrades, noch die Wirkung der Hinterradbremse. Die ermittelten Bremsverzögerungen waren ausreichend.

Hinweise für den prüfenden a.a.S.

- a/- Dieses Gutachten besteht aus den Seiten 0 bis 3 und einer Anlage (Zeichnung). Vom Hersteller wird jeder verkauften Anlage eine Kopie des Gutachtens mitgegeben, die auf jeder der 5 Seiten mit seinem originalen Stempeldruck versehen wurde.
- b/- Dieses Gutachten ist ausschließlich für den oben auf der Seite 1 angegebenen Fahrzeugtyp nur mit der oben beschriebenen Scheibenbremsanlage gültig. (Für den Typ ZDM1000R besteht keine ABE, in der mögliche Änderungen am Fahrzeug dokumentiert werden).
- c/- Es ist auf zuverlässiges, selbsttätiges Zurückschwenken des Bremspedals in die Normallage zu achten.
- d/- Die Rückzugfeder muß den Bremshebel soweit zurückziehen bis er an die Distanzrolle in der Mitte des Doppelumlenkhebels anschlägt.
- e/- Auf Freigang der Hauptbremszylinderdruckstange gegen eine hinter der Grundplatte befindlichen Rahmenlasche ist zu achten. Dazu muß der Schmiernippel am Gelenkstangenkopf unbedingt nach hinten weisen.
- f/- Die Manschette des Hauptbremszylinders darf nicht an der Grundplatte scheuern. Deshalb wurde eine Aussparung angebracht.
- g/- Es ist darauf zu achten, daß am Hauptbremszylinder ein Lüftspiel vorhanden ist. (ca. 1 mm am Anschlag des Bremshebels).

Hersteller	: KVT Maschinenbau und Ver- fahrenstechnik GmbH & Co. D-7815 Kirchzarten	Musterbericht Nr. 7-Typ-4249/86
Typ	: ZDM1000R	Blatt: 3

h/- Über den gesamten Betätigungsweg des Hauptbremszylinders ist auf ausreichenden Freigang aller Teile zu achten. Insbesondere auch die Druckstange an der Anlaufscheibe im Hauptbremszylinder. (Zur Prüfung ggfs. Spiegel benutzen). Um letzters auszuschließen, wird der Hauptbremszylinder mit Sonderschrauben M6 befestigt, die vom Kopf auf 17 mm Länge bis zum Gewindegrund abgedreht sind. So ist eine Feinjustierung des Hauptbremszylinders möglich.

i/- Der Anbau der ebenfalls zurückzuverlegenden Soziusrasten ist bei der Einzelabnahme zu prüfen, da dies nicht zum Lieferumfang gehört.

Soweit es den Anbau der Sonder-Fußrastenanlage betrifft, hat das Musterfahrzeug, Fahrgestell-Nummer ZDM1000R100245 nach Beachtung der genannten Punkte a/- bis i/- den Anforderungen der Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung in der heute gültigen Fassung entsprochen.

Der Bericht verliert seine Gültigkeit mit Erteilung einer Allgemeinen Betriebserlaubnis für das beschriebene Fahrzeugteil durch das Kraftfahrt-Bundesamt, bei Änderung von im Bericht festgelegten Teilen oder des Musterfahrzeugs.

Anlage:

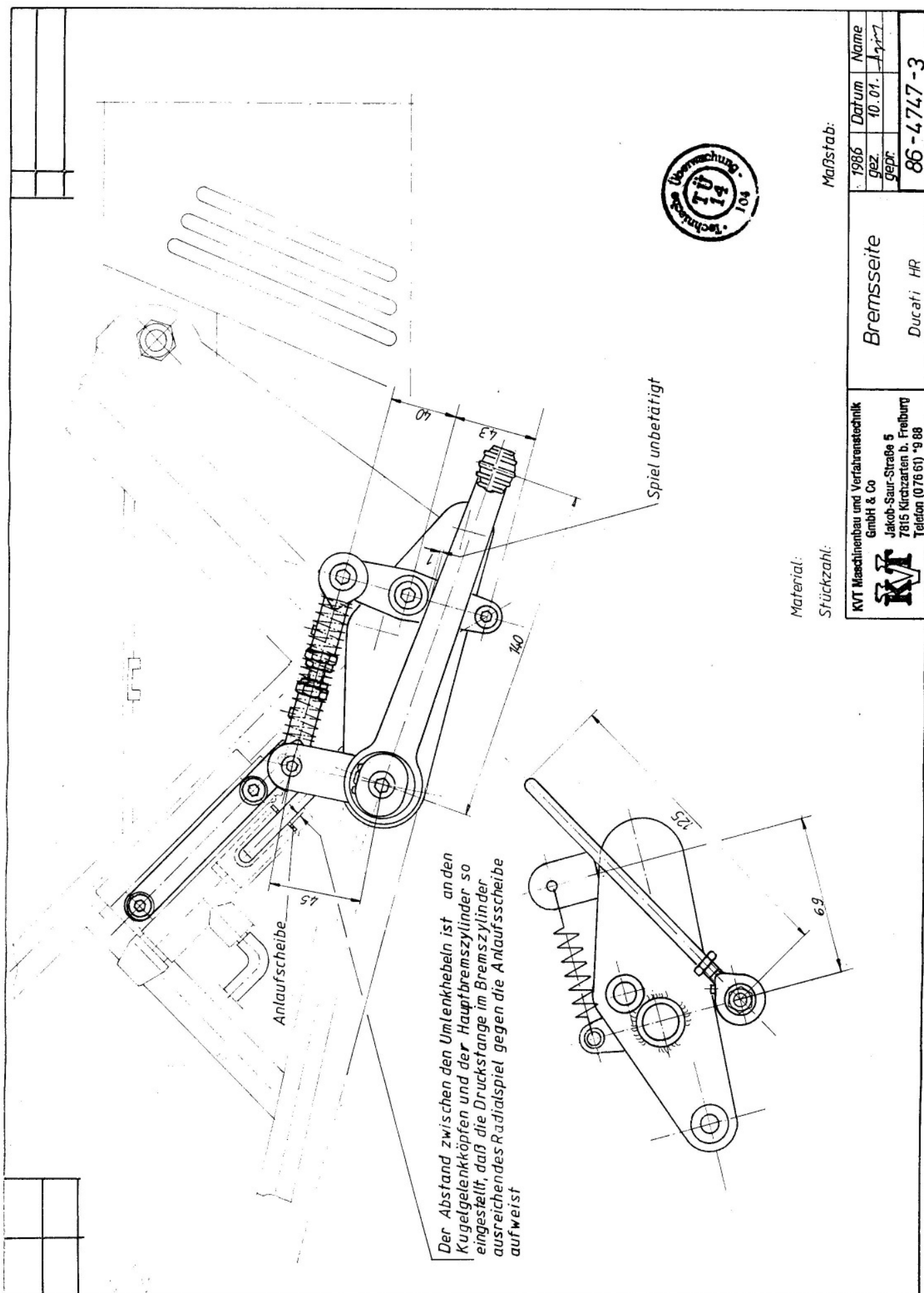
Zeichnung der Fußrastenanlage

Der amtlich anerkannte Sachverständige
für den Kraftfahrzeugverkehr



Lamberts
Dipl.-Ing. Lamberts

Mannheim, den **24. Juni 1986**
TypP-Lam/Wb
7.15.2 M (4249/86)



Maßstab:

Material:

Stückzahl:

KVT KVT Maschinenbau und Verfahrenstechnik GmbH & Co Jakob-Saur-Strasse 5 7815 Kitzingen b. Freiburg Telefon (076 61) 988	Bremsseite	1986	Datum	Name
		gez.	10. 01.	A. J. 17
		gepr.		
		Ducati HR		
86-4747-3				

ANBAUANLEITUNG

DUCATI 1000 HR/S2

I. ERFORDERLICHES WERKZEUG

1. Gabelschlüssel SW 10, 11
2. Ringschlüssel SW 10
3. Imbusschlüssel Größe 4, 5, 6
4. Zange
5. Steckschlüssel SW 12
6. Fettpresse

II. BREMSSEITE

1. **Original-Fußraste** demontieren: Klemmschrauben zur Befestigung der Original-Fußrastenanlage sowie die des Bremszylinders ausschrauben (Imbusschlüssel Größe 5 und 6)
2. **Original-Anschlagschraube** abschrauben (Gabelschlüssel SW 10)
3. **KVT-Rückzugfederhalter** mit KVT-Bremszylinderbefestigungsschrauben montieren (Imbusschlüssel Größe 5). Schrauben noch nicht anziehen!
4. **KVT-Befestigungsbolzen** (lang) in die untere Büchse des Rahmens stecken und von hinten mit Unterlegscheibe und selbstsichernder Mutter festziehen (Steckschlüssel SW 12 und Zange)
5. **KVT-Grundplatte** mit eingeschweißtem Befestigungsbolzen in die am Rahmen angeschweißte Klemmbuchse stecken, andrücken und Klemmschraube gut anziehen. Mittels Druckscheibe und Senkkopfschraube KVT-Grundplatte mit dem unteren Befestigungsbolzen verschrauben (Imbusschlüssel Größe 4)
6. **KVT Bremshebel** mit Verzahnungshülse, 1. Umlenkhebel und Bremsgestänge auf-schieben (siehe Zeichnung). Bremsgestänge mit Imbusschraube mit Federhalter-mutter kontern (Imbusschlüssel Größe 4 - 5, Ringschlüssel SW 10)
7. **KVT-Bremszylinderdruckstange** in den Bremszylinder einführen und über Distanz-rolle, Imbusschraube und selbstsichernder Mutter mit dem 2. Umlenkhebel ver-schrauben (Imbusschlüssel Größe 5, Ringschlüssel SW 10)
8. **Bremshebelspiel** an Bremszylinderdruckstange und Bremsgestänge so einstellen, daß bei anliegender Druckstange an den Bremszylinderkolben ein Spiel von ca. 1 mm zwischen Anschlagrolle und Bremshebel besteht (Gabelschlüssel SW 10 und SW 11)
9. **KVT-Bremshebelrückhofeder** einhängen, Bremshebel niederdrücken und Brems-zylinderbefestigungsschrauben anziehen (Imbusschlüssel Größe 5).
10. **KVT-Rasthebel** auf Hebelachse aufstecken, ausrichten und mit Imbusschraube und Federring festziehen (Imbusschlüssel Größe 5)



ANBAUANLEITUNG DUCATI 1000 HR/S2

III. SCHALTSEITE

1. **Klemmschrauben** zur Befestigung der Original-Fußrastenanlage sowie die des Original-Umlenkhebels auf der Verzahnungswelle ausschrauben. Umlenkhebel und Rastenanlage zusammen abziehen (Gabelschlüssel SW 10, Imbusschlüssel Größe 6)
2. **KVT-Befestigungsbolzen** (kurz) in die untere Buchse des Rahmens stecken und von hinten mit Kugelscheibe und Senkkopfschraube festziehen (Zange, Imbusschlüssel Größe 4)
3. siehe **Bremsseite**, Punkt 5
4. **KVT Schaltkurve** mit Imbusschraube und selbstsichernder Mutter auf die Rückseite des Original-Umlenkhebels montieren. Umlenkhebel mit Schaltkurve wieder auf Verzahnungswelle montieren (Imbusschlüssel Größe 4, Ringschlüssel SW 10)
5. **KVT-Schalthebel** mit 1. Umlenkhebel auf Schaltgestänge auf Hebelachse aufstecken. Schaltgestänge mit Schaltkurve durch Imbusschraube, Unterscheiben (eine vor und eine hinter der Schaltkurve) und selbstsichernder Mutter verschrauben (Imbusschlüssel Größe 5, Ringschlüssel SW 10)
Bemerkung: Feineinstellung der **Schalthebelposition** erfolgt am Schaltgestänge. Einstellung des **Schaltweges** erfolgt an der Schaltkurve.
6. **KVT-Rasthebel** auf Hebelachse aufstecken, ausrichten und mit Imbusschraube und Federring anziehen (Imbusschlüssel Größe 5)

W I C H T I G :

Nach der Montage alle **Schmierstellen** mit Fettpresse abschmieren!

Hersteller	:	KVT Maschinenbau und Ver- fahrenstechnik GmbH & Co. D-7815 Kirchzarten	Musterbericht Nr. 7-Typ-4249/86
Typ	:	ZDM1000R	Blatt: 0

Kraftrad mit Sonder-Fußrastenanlage

Typ : ZDM1000R

Hersteller : Ducati Spa./Italien

Antragsteller : KVT Maschinenbau und Verfahrens-
technik GmbH & Co.
D-7815 Kirchzarten

Datum : _____

: _____

Stempel und Unterschrift

Dieser Prüfbericht umfaßt Blatt 1 bis 3 und darf nur mit Originalstempel und Unterschrift des Antragstellers verwendet werden.

Der Technischen Prüfstelle vorgeführt.

am : _____

in : _____

Dieser Prüfbericht dient ausschließlich als Arbeitsunterlage für amtlich anerkannte Sachverständige oder Prüfer bei den Technischen Prüfstellen für den Kraftfahrzeugverkehr.