

Hersteller	: KVT Maschinenbau und Verfahrenstechnik GmbH & Co.	Musterbericht Nr. 7-Typ-2859/85
Typ	: VV	Blatt 1

G U T A C H T E N

über die Musterabnahme einer Sonder-Fußrastenanlage

Hersteller : KVT Maschinenbau und Ver-
fahrenstechnik GmbH & Co.
D-7815 Kirchzarten

an einem Kraftrad
der Firma : SEIMM s.p.A., Moto Guzzi/Italien

Typ : VV

ABE-Nr. : D 772

Verkaufsbezeichnung : LE MANS 1000

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. 45 mm höher und 105 mm weiter hinten 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 und Tränergitter werden entfernt. An den Befestigungsstellen der Tränergitter werden die neuen Grundplatten angebracht, die auch die neuen Rasten für Fahrer und Sozius tragen.

Der neue Bremshebel wird über einen Umlenkhebel über ein Gestänge mit einem weiteren Doppelumlenkhebel verbunden, an dem die Zugstange zum Hauptbremszylinder befestigt ist. Die Anordnung auf der Schaltseite erfolgt analog. Alle lösbaren Verbindungen sind dauerhaft gesichert.

Kennzeichnung

Auf folgenden Teilen befindet sich der hier abgebildete Firmenstempel:



Hersteller	: KVT Maschinenbau und Verfahrenstechnik GmbH & Co.	Musterbericht Nr. 7-Typ-2859/85
Typ	: VV	Blatt 2

Kennzeichnung (Fortsetzung)

2. Umlenkhebel Bremse und Grundplatten.

Die Bezeichnung MG3: Auf dem 2. (Doppel-) Umlenkhebel der Bremse

Die Bezeichnung MG4: Auf dem 1. Umlenkhebel der Bremse

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

Prüfung der Bremsanlage

Das Musterfahrzeug war mit folgender Bremsanlage versehen:

Hebelübersetzung bis Zugstange HZ : $i = \frac{140 \cdot 50}{45 \cdot 50} = 3,11$ Reifengröße, vorn : 120/80 VB 16
hinten : 130/80 V 18Bremsbelag

Hersteller : Frendo ABEX S.p.A.

Typ, Achse 1 und Achse 2 : Frendo ABEX 222 FF

Hauptbremszylinder, $\varnothing$ (mm) : 15,875

Bremskraftregler, Kennzeichnung : 3/24

Radbremszylinder, $\varnothing$ (mm) vorn : 38

hinten : 48

Brems Scheiben, $\varnothing$ (mm) vorn links : 270, gelocht

hinten : 270, gelocht

Zul. Gesamtgewicht in kg : 440

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 und Betätigungskräfte waren ausreichend. Aufgrund der vorliegenden Bauart bestehen hinsichtlich der Betriebsfestigkeit keine technischen Bedenken. Nach einem evtl. Sturz oder Umfallen des Kraftrades sind verbogene oder sonstwie beschädigte Teile zu erneuern.

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 4 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.
- c/- Es ist auf zuverlässiges, selbsttätiges Zurückschwenken des Bremspedals in die Normallage zu achten. Eine zweite Rückzugfeder wurde angebracht.

Hersteller	: KVT Maschinenbau und Verfahrenstechnik GmbH & Co.	Musterbericht Nr. 7-Typ-2859/85
Typ	: VV	Blatt 3

Hinweise für den prüfenden a.a.S. (Fortsetzung)

- d/- Die Übertragung der Bremskräfte vom ersten zum zweiten Umlenkhebel erfolgt über eine Zugstange, an deren Enden Gelenkstangenköpfe mit Bronzeschalen und Trichterschmiernippeln befestigt sind.
- e/- Auf ausreichenden Wirkung der verwendeten flüssigen Schraubensicherung (Loctite- siehe Zeichnung) ist zu achten, soweit das in montiertem Zustand möglich ist.
- f/- Die Soziusrasten befanden sich 260 mm hinter den Fahrerasten.

Soweit es den Anbau der Sonder-Fußrastenanlage betrifft, hat das Musterfahrzeug Fahrgestell-Nr. VV12153 nach Beachtung der genannten Punkte a/- bis f/- den Anforderungen der Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung in der heute gültigen Fassung entsprochen.

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

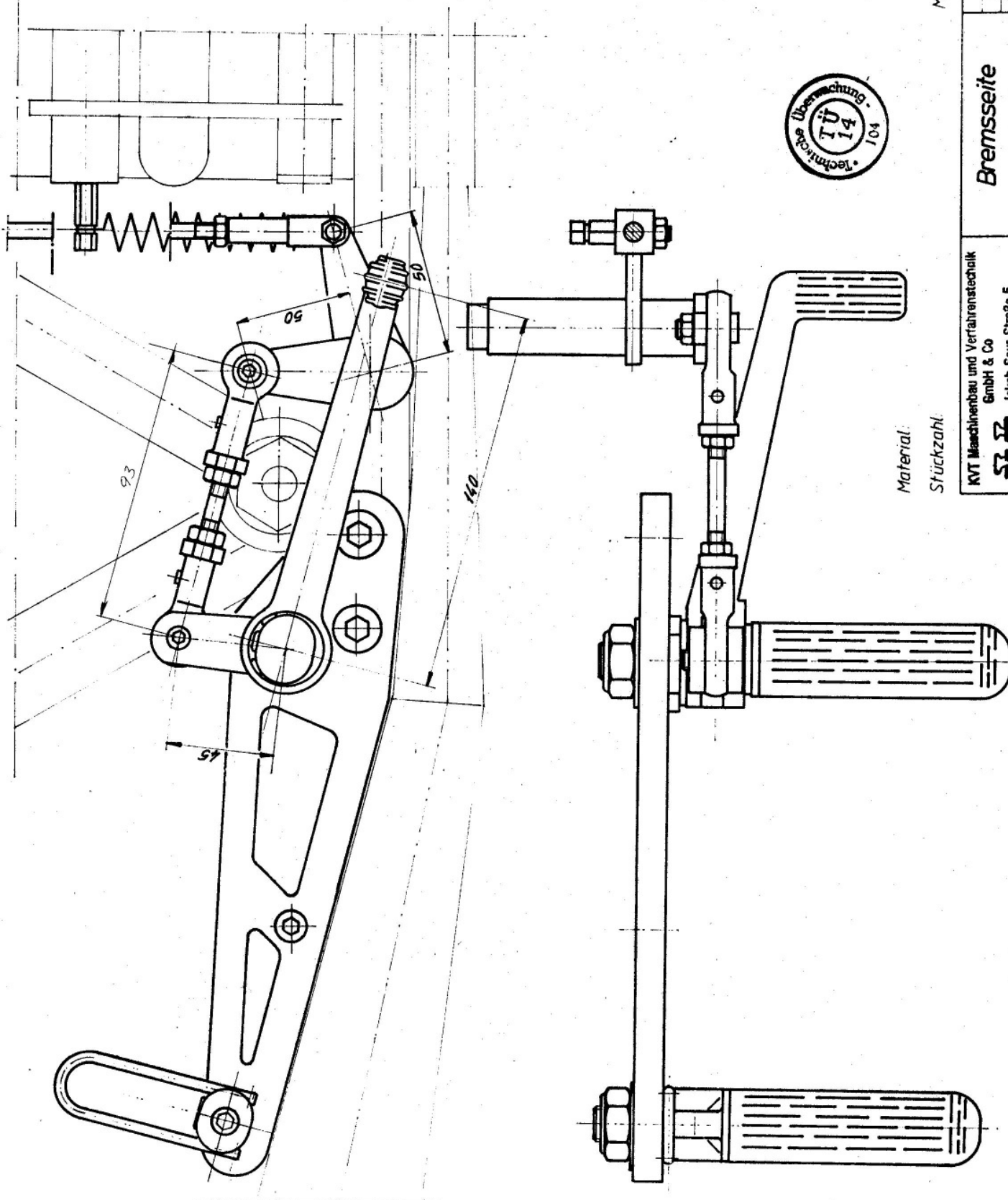
Anlage: Zeichnung der Fußrastenanlage



Der amtlich anerkannte Sachverständig
für den Kraftfahrzeugverkehr

Lamberts
Dipl.-Ing. L a m b e r t s

Mannheim, den **3. Sep. 1985**
TypP-Lam/stö
7.15.2 M (2859/85)



Maßstab:

1985 Datum Name
gez. 10.07. April
gepr.

Bremsseite

Wolfgang Guzzi Le Mans IV

KVT Maschinenbau und Vertriebsstechnik
GmbH & Co
Jakob-Saur-Straße 5
7815 Kitzingen b. Freilburg
Telefon (0714 61) 988



Material:

Stückzahl:

85-4522-3



Anbauanleitung für Moto Guzzi Le Mans IV

Bremsseite

- Die Original Grundplatte demontieren. Dazu die Befestigungsschrauben mit einem Sechskantschlüssel der Größe 10 und einem Gabelschlüssel SW 19 abschrauben
- Die Befestigungsschraube des Auspuffhalters mit einem Sechskantschlüssel der Größe 6 und einem Ringschlüssel SW 13 von der Original Grundplatte abschrauben
- Splint aus dem Gelenkbolzen der Bremszylinderzugstange entfernen und Bolzen herausziehen
- Sicherungssplint aus der Bremshebelwelle entfernen. Anlaufscheibe und O-Ring abnehmen und Bremshebelwelle aus der Lagerbuchse ziehen
- Den zweiten O-Ring von der Bremshebelwelle abnehmen und auf die Welle des KVT-Umlenkhebels schieben
- KVT Grundplatte mit Senkkopfschrauben und Distanzrollen an den Rahmen montieren. Gleichzeitig Bremshebelwelle in die Lagerbuchse schieben. Benötigtes Werkzeug: Sechskantschlüssel der Größe 8 und Gabelschlüssel SW 19
- Nacheinander auf das Ende des KVT Umlenkhebels O-Ring, Anlaufscheibe und Sicherungssplint montieren
- Auspuffhalterung mit Distanzrolle, Senkkopfschraube und selbstsichernder Mutter an die KVT Grundplatte montieren. Benötigtes Werkzeug: Sechskantschlüssel der Größe 5 und Ringschlüssel SW 13
- Zylinderkopfschraube am Getriebe unterhalb des Tachometerwellenanschlusses mit Sechskantschlüssel der Größe 5 abschrauben
- Dafür KVT Sechskantfederhalterschraube mit Ringschlüssel SW 10 einschrauben
- KVT Gelenkbolzen von hinten durch den Original Gabelkopf und KVT Umlenkhebel stecken. KVT Bremshebelrückholfeder in Federhaltebolzen am Getriebe und Gelenkbolzen am Gabelkopf einhängen
- Kontermutter über dem Gabelkopf mit Gabelschlüssel SW 10 lösen. Gabelkopf auf der Bremshebelzugstange so weit nach unten verdrehen, bis die KVT Zusatzfeder leicht vorgespannt ist
- Kontermutter über dem Gabelkopf anziehen und KVT Gelenkbolzen mit selbstsichernder Mutter sichern
Benötigtes Werkzeug: Ringschlüssel SW 10
Achtung: KVT Umlenkhebel auf Freigängigkeit im Original Gabelkopf überprüfen!

Schaltseite

- Original Grundplatte wie oben beschrieben demontieren
- Schalthebel demontieren. Dazu Klemmschraube des ersten Original Umlenkhebels mit Imbusschlüssel der Größe 5 lösen
- Den Schalthebel mit ruckartigen Zugbewegungen, in axialer Richtung, aus der Lagerbuchse bzw. dem Umlenkhebel ziehen. O-Ring zwischen Lagerbuchse und Umlenkhebel nicht verlieren
- Den zweiten O-Ring von der Original Schalthebelwelle abnehmen und ihn auf die Welle des KVT Umlenkhebels schieben

- 2 -

zu Anbauanleitung für Moto Guzzi Le Mans IV

- Den ersten Original Umlenkhebel mit Steckschlüssel der Größe 10 vom Schaltgestänge abschrauben
- KVT Umlenkhebel so an das Original Schaltgestänge schrauben, daß die angeschweißte Rolle nach innen zeigt.
Benötigtes Werkzeug: Steckschlüssel der Größe 10 und Gabelschlüssel SW 8
- KVT Grundplatte wie oben beschrieben an den Rahmen montieren.
Achtung: Die hintere Befestigungsschraube ist eine Senkkopfschraube mit Feingewinde! Deshalb darf sie nur mit der flachen Original-Feingewindemutter verschraubt werden.
Gleichzeitig Umlenkhebelwelle mit senkrecht stehendem Hebel in die Lagerbuchse schieben
- Den zweiten Umlenkhebel so auf den Vierkant der Hebelwelle schieben, daß erster und zweiter Umlenkhebel einen Winkel von 90° bilden
- Den zweiten Umlenkhebel mit Druckscheibe und Senkkopfschraube sichern. Benötigtes Werkzeug: Sechskantschlüssel der Größe 4
- Die Feineinstellung der Schalthebelposition erfolgt am Schaltgestänge
- Alle Schrauben mit "Loctite" sichern.