



MONTAGE ANLEITUNG

INNOMOUNT **QD BASIC** „SCHNELLSPANNMONTAGE“



1. MONTIEREN AUF MONTAGEBASIS

Zum Einstellen der Montage die beiden Einstellschrauben (Torx T20, Bild 2) lösen. Anschließend kann die Montage bei 90° geöffneten Klemmhelben auf die vorgesehene Montagebasis aufgesetzt werden.



2. EINSTELLEN DER KLEMMKRAFT

Die Einstellung erfolgt bei geschlossenem Klemmhelben durch Anziehen der beiden Einstellschrauben (Torx T20) – mit oder ohne montiertem Zielfernrohr. Je höher das Anzugsmoment gewählt wird desto größer die Klemm- und Betätigungskraft.



3. ÜBERPRÜFUNG DER EINSTELLUNG

Stellen Sie sicher das bei abgenommener und geschlossener Montage noch Verstellspiel vorhanden ist, indem sich Klemmhelb und Klemmbacken etwas in den Montagegrundkörper eindrücken lassen.



Der Axialanschlag ist fest verbaut und ausschließlich für das gewählte Schienensystem (Weaver -238 oder Picatinny -250) ausgelegt.



ANZUGSMOMENT

Nutsteine Swarovski- / Zeiss- / Convexschiene
Ringschrauben

Ma_{max} = **3 Nm** (M4 | Torx T20)
Ma_{max} = **1,9 Nm** (M3,5 | Torx T10)



INSTALLATION MANUAL

INNOMOUNT **QD BASIC** „QUICK-RELEASE MOUNT“



1. SYSTEM INSTALLATION

To adjust the mount, loosen the two adjustment screws (Torx T20, Fig. 2). With the clamping levers opened to 90°, the mount can then be placed onto the designated mounting base.



2. ADJUSTING THE CLAMP PREASURE

Adjustment is carried out with the clamping levers closed by tightening the two adjustment screws (Torx T20), with or without the rifle scope mounted. The higher the tightening torque, the greater the clamping force and the force required to operate the levers.



3. CHECK THE SETTING

With the mount removed and the clamping levers closed, ensure that some adjustment play remains by checking that the clamping levers and clamping jaws can still be pressed slightly into the main body of the mount.



The axial stop is permanently installed and designed exclusively for the selected rail system (Weaver -238 or Picatinny -250).



TORQUE

Sliding Block
Screw for ring upper part

Ma_{max} = 3 Nm (M4 | Torx T20)
Ma_{max} = 1,9 Nm (M3,5 | Torx T10)