



KLEMMSCHIENEN

Picatinnyrail | Multirail | Blaserrail

Systeme:

Weaver/Picatinny | Sauer 404 | Sauer 303 | ...

Festbackenseite bereits vormontiert und mit Schraubensicherung verklebt.



Losbackenseite
Loose bracket side

Ma max = 3Nm

(Torx T20)

Schraubensicherung (z.B. Loctite 243) wird empfohlen.

CLAMPING RAILS

Picatinnyrail | Multirail | Blaserrail

Systems:

Weaver/Picatinny | Sauer 404 | Sauer 303 | ...

Fixed bracket side already pre-assembled and with screw lock glued.

Screw lock (e.g. Loctite 243) is recommended.

MONTAGEANLEITUNG

INSTALLATION MANUALL

AUFSCHUBSCHIENEN | KLEMMSCHIENEN VERSCHRAUBTE SCHIENEN/BASEN

PUSH UP RAILS | CLAMPING RAILS | SCREWED RAILS/BASES



INNOMOUNT

Neumühle 8
D-97727 Fuchsstadt

Telefon +49 (0) 97 32 / 78 64 66-0
Fax +49 (0) 97 32 / 78 64 66-6

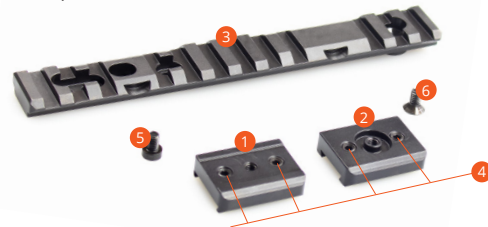
info@innogun.de
www.innogun.com

AUFSCHUBSCHIENEN SAKO85

1. Schieben Sie zunächst den Schienenfuß **1** auf die vordere Prismenschiene der Waffe auf. (Richtung Laufmündung) Anschließend schieben Sie den Schienenfuß **2** auf die hintere Prismenschiene auf. (Richtung Schaftende)
2. Vermitteln Sie anschließend den Abstand der beiden Schienenfüße indem Sie die Schiene **3** auflegen und den passenden Lochabstand prüfen.
3. Nehmen Sie die Schiene **3** wieder ab und ziehen Sie die 4 Madenschrauben (Inbus 2,5mm) **4** im Wechsel gleichmäßig an, bis das maximale Drehmoment von 4Nm erreicht ist und die Schienenfüße fest sitzen.
4. Setzen Sie zuletzt die Schiene **3** auf die Schienenfüße und verschrauben Sie diese mit den mitgelieferten Schrauben (Torx TX20) **5** (vorne) und **6** (hinten) mit einem maximalen Drehmoment von 3Nm.

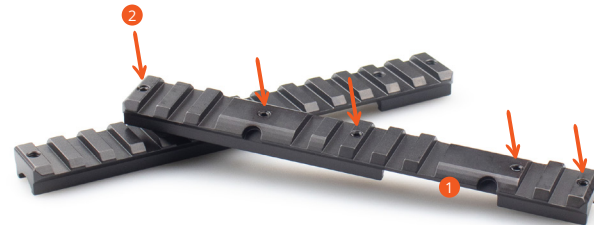
PUSH UP RAILS SAKO 85

1. First slide the rail foot **1** onto the front prism rail of the gun. (in the direction of the barrel muzzle) Then slide the rail foot **2** onto the rear prism rail. (in the direction of the end of the stock)
2. Then adjust the distance between the two rail feet by placing the rail **3** on top and checking the appropriate hole spacing.
3. Remove the rail **3** again and tighten the 4 grub screws (Allen 2.5mm) **4** evenly in alternation until the maximum torque of 4Nm is reached and the rail feet are firmly seated.
4. Finally, place the rail **3** on the rail feet and screw them together with the supplied screws (Torx TX20) **5** (front) and **6** (rear) with a maximum torque of 3Nm.



AUFSCHUBSCHIENEN 11MM PRISMA

1. Schieben Sie die Schiene auf die Prismenschiene der Waffe auf.
2. Vermitteln Sie die Schiene so, dass ein möglichst großer Teil des Prismas im Eingriff ist und das Auswurffenster **1** passend steht.
3. Ziehen Sie nun, wenn möglich, alle 5 Madenschrauben **2** (Inbus 2mm) im Wechsel gleichmäßig an, bis das maximale Drehmoment von 2Nm erreicht ist und die Schiene fest sitzt.



PUSH UP RAILS 11MM DOVETAIL

1. Slide the rail onto the prism rail of the gun.
2. Move the rail so that as much of the prism as possible is engaged and the ejection window **1** is in the correct position.
3. If possible, tighten all 5 grub screws **2** (2 mm Allen key) evenly and alternately until the maximum torque of 2 Nm is reached and the rail is firmly seated.

VERSCHRAUBTE SCHIENEN/BASEN

1. Entfetten Sie die zu verbindenden Flächen der Basen / dem Rail als auch die der Waffe gründlich. Verwenden Sie hierzu Alkohol, Aceton o.ä. (Achtung, vermeiden Sie den Kontakt zu Schaft-hölzern oder Kunststoffen).
2. Überprüfen Sie zunächst die Passungen und Gewinde der zu verbindenden Bauteile, montieren sie hierzu die Basen / das Rail trocken, **ohne** 2K-Kleber.
3. Demontieren Sie anschließend sämtliche Bauteile.
4. Montieren Sie nun erneut die Basen / das Rail unter Verwendung eines anaerob aushärtenden **2K-Kleber auf Epoxidharz-Basis**. Das Anzugsmoment der Montageschrauben (Torx T10 o. Schlitzschraube) beträgt maximal 2 Nm. Die Montage der Schrauben kann hierbei mit Schraubensicherung erfolgen.



SCREWED RAILS/BASES

1. Bases / rails as well as weapon surfaces must be degreased first. Use Alkohol, Aceton etc. (avoid contact with wood or plastics).
2. First check the fits and threads of the to be connected components. Assemble the bases / the rail, dry **without** any kind of glue.
3. Dismantle all components.
4. Now reassemble the bases / rail using an anaerobic **2-component adhesive based on epoxy resin**. Use a maximum tightening torque of 2 Nm for assembling screws (Torx T10 or slotted screw). Using screw glue is allowed.