

## Montageanleitung SeatWings BodyLink2

### Inhalt des Nachrüstsets

- 2 SeatWings (SIZUBL2WIR)
- 2 Sitzauflagen für SeatWings (SIZUBLWIA)
- 2 Gewindebleche für SeatWings (SIZUBLWIB)
- 4 Schrauben ISO 7380 M5x16
- 4 Scheiben ISO 7093 ST 5

### Montage

Markieren Sie auf dem Sitzunterteil des BodyLink Sitzes die Bohrungspositionen anhand untenstehendem Bild auf beiden Seiten. Alle Bohrungen liegen auf einer Linie. Diese Mittellinie durch alle Bohrungen muß senkrecht zu den Innenkanten der Lappen des BodyLink Sitzunterteils ausgerichtet sein.

Bohren Sie die 4 Löcher nun mit einem scharfen Bohrer der Größe 5mm bis 5,5mm. Üben Sie beim Bohren nur wenig Druck auf die GFK-Oberfläche aus, um ein Ausreißen der Lochkanten zu vermeiden. Da es sich um einen Sandwichwerkstoff handelt, bohren Sie zuerst durch eine GFK-Schicht, dann durch eine Schicht aus feinzellulärem, aber relativ weichem Schaum und dann wieder durch eine GFK-Schicht. Dementsprechend kommt der Bohrer erst langsam, dann sehr schnell und anschließend wieder langsam vorwärts. Dieses Verhalten ist normal. Reinigen Sie die Oberfläche nach dem Bohren gründlich von Rückständen.

Schrauben Sie nun die SeatWings mit den Innensechskantschrauben an. Die Reihenfolge vom Schraubenkopf aus gesehen ist:

Unterlegscheibe, SeatWing, Sitz, Gewindeblech. Ziehen Sie die Schrauben so fest, daß die SeatWings nicht mehr verdrehbar oder quer verschiebbar sind. Achten Sie darauf, daß die Oberfläche des Sitzunterteils nicht durch zu starkes Anziehen beschädigt wird.

(Vers. 01.2015)

## Assembly instructions SeatWings BodyLink2

### Set Content

- 2 SeatWings (SIZUBL2WIR)
- 2 seat cushions for SeatWings (SIZUBLWIA)
- 2 threaded plates for SeatWings (SIZUBLWIB)
- 4 screws ISO 7380 M5x16
- 4 washers ISO 7093 ST 5

### Assembly

On the lower seat part, mark the drilling positions on both sides of the lower seat part according to the picture below. All holes have to be in a line which is aligned perpendicularly to the inner edges of the seat's lobes.

Drill the 4 holes with a sharp driller of 5 to 5,5mm diameter. Don't push too much while drilling, this may cause a sheering of the hole's edges. As the seat is made of a sandwich structure, you first have to drill through a layer of GFC, then quite soft foam, and at the end GFC again. This results in very different axial drilling speeds which is to be taken as normal. Clean the surface after drilling.

Now fasten the SeatWings to the seat using the screws and the threaded plates. Correct part order (from seat's upper side) is:

Screwhead, washer, SeatWing, seat, threaded plate. Tighten the screws as hard as necessary to prevent the SeatWings from turning or cross moving. Take care not to damage the seats surface by tightening too hard.

