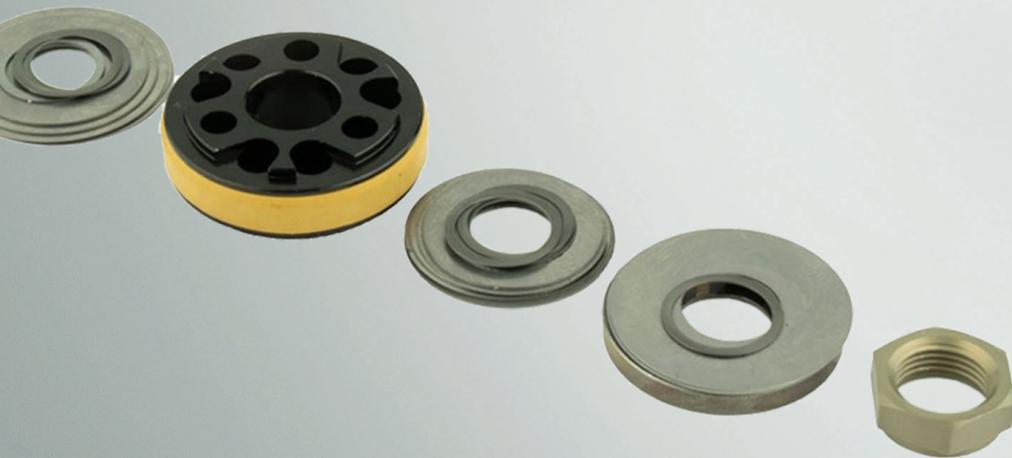


**ROCKSHOX**

# Kolben-Abstimmungsanleitung für Hinterbaudämpfer SIDLuxe / Deluxe / Deluxe Coil / Super Deluxe / Super Deluxe Coil / Vivid



ABSTIMMUNGSANLEITUNG



## **SICHERHEIT ZUERST!**

Wir legen größten Wert auf IHRE Sicherheit. Bitte tragen Sie stets eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe, wenn Sie RockShox-Produkte warten.  
Schützen Sie sich selbst! Tragen Sie Sicherheitskleidung!

### **⚠️ WARNUNG – UNTER DRUCK STEHENDES PRODUKT**

Federungsprodukte können Luft, Stickstoff, Federn und Öl unter hohem Druck enthalten.

Tragen Sie immer eine zugelassene Schutzbrille (ANSI Z87.1, EN166 EU), wenn Sie Wartungsarbeiten an einem Federungsprodukt vornehmen (Federgabel, Dämpfer, Sattelstütze). Wenn Sie keine geeignete Schutzbrille tragen, besteht die Gefahr von SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN.

<b>WARTUNG VON ROCKSHOX-PRODUKTEN</b> .....	6
SO VERWENDEN SIE DIESE ANLEITUNG .....	6
IDENTIFIZIERUNG DES MODELLCODES.....	7
GARANTIE UND WARENZEICHEN.....	7
MESSUNG DER FEDERPLÄTTCHEN .....	8
TOLERANZMASSE FÜR HÖHE VON ABSTIMMUNGS-FEDERPLÄTTCHENSTAPELN – ORIGINAL- UND AUSTAUSCH-STAPEL.....	9
<b>SIDLUXE (A1)</b> .....	10
EXPLOSIONSZEICHNUNG – SIDLUXE (A1).....	10
SIDLUXE (A1) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – L, M, H.....	11
SIDLUXE (A1) – SPERRENABSTIMMUNGEN – 380, 430.....	12
SIDLUXE (A1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L.....	13
SIDLUXE (A1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H.....	14
<b>SIDLUXE (A2)</b> .....	15
EXPLOSIONSZEICHNUNG - SIDLUXE (A2).....	15
SIDLUXE (A2) ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE - R29, R57, R81.....	16
SIDLUXE (A2) ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE - R85, R87 .....	17
SIDLUXE 3P (A2) MID-MODUS-TUNING – M2, M5, M8 .....	18
SIDLUXE (A2) SPERRENABSTIMMUNGEN - X6, X8.....	19
SIDLUXE (A2) ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE - C25, C27, C30.....	20
SIDLUXE (A2) ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE - C33 .....	21
<b>SIDLUXE WCID (A1)</b> .....	22
EXPLOSIONSZEICHNUNG - SIDLUXE WCID (A1).....	22
SIDLUXE WCID (A1) - ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE - R85.....	23
SIDLUXE WCID (A1) - ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE - C24.....	24
<b>SIDLUXE ISOSTRUT (A1)</b> .....	25
EXPLOSIONSZEICHNUNG - SIDLUXE ISOSTRUT (A1) .....	25
SIDLUXE ISOSTRUT (A1) ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE - R81.....	26
SIDLUXE ISOSTRUT (A1) SPERRENABSTIMMUNGEN - X6.....	27
SIDLUXE ISOSTRUT (A1) ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE - C27.....	28

<b>DELUXE (B2)</b> .....	29
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE ULTIMATE (B2) .....	29
DELUXE ULTIMATE (B2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – L, M .....	30
DELUXE ULTIMATE (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	31
DELUXE ULTIMATE (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	32
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE ULTIMATE REMOTE (B2) .....	33
DELUXE ULTIMATE REMOTE (B2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – L, M, H .....	34
DELUXE ULTIMATE REMOTE (B2) – SPERRENABSTIMMUNGEN – 380, 430 .....	35
DELUXE ULTIMATE REMOTE (B2) – DRUCKSTUFENABSTIMMUNG – L1, L, M, H .....	36
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE SELECT+ (B2) .....	37
DELUXE SELECT+ (B2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – L, M, H, LINEAR (LN) .....	38
DELUXE SELECT+ (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	39
DELUXE SELECT+ (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	40
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE SELECT (B2) .....	41
DELUXE SELECT (B2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – L, M, H, LINEAR (LN) .....	42
DELUXE SELECT (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	43
DELUXE SELECT (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	44
 <b>DELUXE (C1)</b> .....	 45
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE ULTIMATE (C1) .....	45
DELUXE ULTIMATE (C1) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE - LINEAR, LINEAR H, DEGRESSIV .....	46
DELUXE ULTIMATE (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	47
DELUXE ULTIMATE (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H, DEGRESSIV .....	48
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE SELECT+ (C1) .....	49
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE SELECT (C1) .....	50
DELUXE SELECT+, SELECT (C1) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE - LINEAR, DEGRESSIV .....	51
DELUXE SELECT+, SELECT (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	52
DELUXE SELECT+, SELECT (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	53
 <b>DELUXE COIL (B1)</b> .....	 54
EXPLOSIONSZEICHNUNG – DELUXE SELECT (B1) .....	54
DELUXE COIL (B1) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – LINEAR, PROGRESSIV .....	55
DELUXE COIL (B1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	56
DELUXE COIL (B1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	57

<b>SUPER DELUXE (B2)</b> .....	58
EXPLOSIONSZEICHNUNG .....	58
SUPER DELUXE (B2) – ZUGSTUFEN-HALTEPLATTE UND ZUGSTUFEN-STANDARDPLÄTTCHEN .....	59
SUPER DELUXE (B2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – L, M, H .....	60
SUPER DELUXE (B2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – LINEAR L (LNL), LINEAR M (LNM), LINEAR (LN) .....	61
SUPER DELUXE (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	62
SUPER DELUXE (B2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	63
<b>SUPER DELUXE (C1)</b> .....	64
EXPLOSIONSZEICHNUNG .....	64
SUPER DELUXE (C1) – ZUGSTUFENABSTIMMUNGEN – LINEAR, LINEAR H, LINEAR L .....	65
SUPER DELUXE (C1) – ZUGSTUFENABSTIMMUNGEN – DEGRESSIV, PROGRESSIV .....	66
SUPER DELUXE (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	67
SUPER DELUXE (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	68
<b>SUPER DELUXE COIL (A2)</b> .....	69
EXPLOSIONSZEICHNUNG .....	69
SUPER DELUXE COIL (A2) ZUGSTUFEN – HALTEPLATTE UND ZUGSTUFEN-STANDARDPLÄTTCHEN .....	70
SUPER DELUXE COIL (A2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – L, M, H .....	71
SUPER DELUXE COIL (A2) – ABSTIMMUNG DER ZUGSTUFE – LINEAR L (LNL), LINEAR M (LNM), LINEAR (LN) .....	72
SUPER DELUXE COIL (A2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	73
SUPER DELUXE COIL (A2) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	74
<b>SUPER DELUXE COIL (B1)</b> .....	75
EXPLOSIONSZEICHNUNG .....	75
SUPER DELUXE COIL (B1) – ZUGSTUFENABSTIMMUNGEN – LINEAR, PROGRESSIV .....	76
SUPER DELUXE COIL (B1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – LC, L1, L .....	77
SUPER DELUXE COIL (B1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – M, H .....	78
<b>VIVID (C1)</b> .....	79
EXPLOSIONSZEICHNUNG .....	79
VIVID (C1) – ZUGSTUFEN-STANDARDABSTIMMUNG – R25, R55, R85 .....	80
VIVID (C1) – ZUGSTUFENABSTIMMUNGEN – R25, R55, R85 .....	81
VIVID (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – C26, C30, C34 .....	82
VIVID (C1) – ABSTIMMUNG DER DRUCKSTUFE – C37 .....	83

## Wartung von RockShox-Produkten

Es wird empfohlen, die Wartung Ihrer RockShox-Federung von einem qualifizierten Fahrradmechaniker durchführen zu lassen. Die Wartung von RockShox-Federungen erfordert Kenntnisse über Federungskomponenten sowie Spezialwerkzeug und spezielle Schmiermittel/Flüssigkeiten. Wenn die Verfahren in dieser Wartungsanleitung für Ihren Dämpfer nicht ausgeführt werden, kann die Komponente beschädigt werden und die Garantie erlischt.

Den neuesten RockShox-Ersatzteilkatalog und aktuelle technische Informationen finden Sie auf [www.sram.com/service](http://www.sram.com/service). Bestellinformationen erhalten Sie von Ihrem SRAM-Händler. Die Informationen in diesem Dokument können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden. **Das Aussehen Ihres Produkts kann von den Abbildungen in diesem Dokument abweichen.**

 Hinweise zum Recycling und Umweltschutz finden Sie auf [www.sram.com/en/company/about/environmental-policy-and-recycling](http://www.sram.com/en/company/about/environmental-policy-and-recycling).

## So verwenden Sie diese Anleitung

Erkundigen Sie sich beim Rahmenhersteller, welche Abstimmung in Ihrem Dämpfer für Ihr Rahmenmodell verwendet wurde, und ermitteln Sie dann die gewünschte Abstimmung. Befolgen Sie die Anweisungen in der Wartungsanleitung Ihres Hinterbaudämpfers zum Abschnitt „Wartung des Kolbens“ im Handbuch unter [www.sram.com/service](http://www.sram.com/service). Nachdem Sie die Kolben-Baugruppe von der Dämpferführungsstange entfernt haben, befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen, um an Ihre Druck- und/oder Zugstufenabstimmung zu gelangen. Verwenden Sie die folgenden Seiten, um Ihren Federplättchenstapel für die gewünschte Abstimmung zusammenzustellen.

*Die spezifische Montage und Ausrichtung finden Sie in der Explosionszeichnung für Ihren Dämpfer in den modellspezifischen Abschnitten dieses Dokuments.*

**Druckstufenabstimmung ändern:** Schieben Sie die Kolben-Baugruppe auf einen kleinen Inbusschlüssel oder einen Dorn und entfernen Sie dann die Druckstufen-Federplättchen von dem Inbusschlüssel/Dorn.



**Zugstufenabstimmung ändern:** Schieben Sie die Kolben-Baugruppe auf einen kleinen Inbusschlüssel oder einen Dorn und entfernen Sie dann die Druckstufen-Federplättchen und den Kolben und legen Sie sie beiseite. Entfernen Sie die Zugstufen-Federplättchen von dem Inbusschlüssel/Dorn.



**Kolben-Baugruppe:** Befolgen Sie die Anordnung für Ihre gewünschte Abstimmung, die auf den folgenden Seiten zu finden ist, und bauen Sie dann die Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn wieder zusammen. Beginnen Sie dazu unten auf der Seite.

Setzen Sie die Kolben-Baugruppe auf dem kleinen Inbusschlüssel oder dem Dorn in der folgenden Reihenfolge zusammen: etwaige Standardplättchen/Halteplatte (falls erforderlich); Zugstufenabstimmung, beginnend mit den kleinsten Plättchen bis zu den größten Plättchen gegen den Kolben; Kolben; Druckstufenabstimmung, beginnend mit dem größten Plättchen gegen den Kolben bis zum kleinsten Plättchen. Installieren Sie die Kolben-Baugruppe wieder auf der Dämpferführungsstange.

Wenn Sie die Kolben-Baugruppe wieder zusammengebaut haben, kehren Sie zur Wartungsanleitung für Ihren Dämpfer zurück, um die Wartung und den Zusammenbau fortzusetzen.



## Identifizierung des Modellcodes

Der Modellcode und die Spezifikationsdetails des Produkts können anhand der Seriennummer auf dem Produkt bestimmt werden. Modellcodes können genutzt werden, um den Produkttyp, den Namen der Produktserie, die Modellbezeichnung und die Produktversion für das jeweilige Produktionsmodelljahr zu bestimmen. Produktdetails können verwendet werden, um die Kompatibilität von Ersatzteilen, Wartungssätzen und Schmiermitteln zu bestimmen.

Beispiel für einen Modellcode: **RS-DLX-SEL-C1**

**RS** = Produkttyp – **Rear Shock (Hinterbaudämpfer)**

**DLX** = Plattform/Serie – **Deluxe**

**SEL** = Modell – **Select**

**C1** = Version - (**C** – dritte Generation, **1** – erste Iteration)

Um den Modellcode zu ermitteln, suchen Sie nach der Seriennummer auf dem Produkt und geben Sie sie in das Feld **Search by Model Name or Serial Number** (Nach Modellbezeichnung oder Seriennummer suchen) auf [www.sram.com/service](http://www.sram.com/service) ein.

## Garantie und Warenzeichen

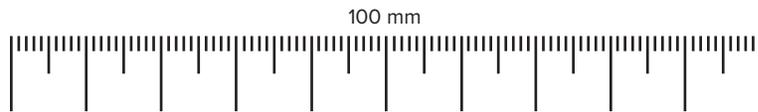
Informationen zur SRAM-Garantie finden Sie unter: [www.sram.com/warranty](http://www.sram.com/warranty).

Informationen zur Marke SRAM finden Sie unter: [www.sram.com/website-terms-of-use](http://www.sram.com/website-terms-of-use).

## Messung der Federplättchen

Drucken Sie dieses Dokument im Maßstab 100 % aus und überprüfen Sie das Lineal unten mit einem Messschieber oder einem Lineal. Passen Sie Ihre Druckeinstellungen an, bis das Lineal auf der ausgedruckten Seite exakt die richtige Länge hat.

Alternativ können der Durchmesser und die Dicke der Plättchen auch mit einem Messschieber gemessen werden. Überprüfen Sie mit einem Messschieber den Außendurchmesser und die Dicke der Plättchen.



Federplättchen-Innendurchmesser (ID)



Federplättchen-Außendurchmesser (AD)



Federplättchen-Dicke

## Toleranzmaße für Höhe von Abstimmungs-Federplättchenstapeln – Original- und Austausch-Stapel

### Toleranz für Höhe von Abstimmungs-Federplättchenstapeln (mm) – NUR Super Deluxe Ultimate, Select+, Select (C1), Deluxe Ultimate (C1), Super Deluxe Coil Ultimate, Select+, Select (B1):

Wenn der Original-Abstimmungs-Federplättchenstapel entfernt wird, messen Sie die Gesamt-Einbauhöhe der Federplättchen (alle Plättchen in der richtigen Reihenfolge gestapelt) und notieren Sie sie. Messen Sie den neuen Abstimmungs-Federplättchenstapel vor der Montage und vergleichen Sie die beiden Maße.

Wenn Sie eine Zugstufen- und/oder Druckstufenabstimmung wechseln, muss jeder einzelne Federplättchenstapel (alle Plättchen in jeder Abstimmung, in der richtigen Reihenfolge gestapelt) mindestens dieselbe Höhe (jedoch maximal 0,05 mm mehr) wie der Original-Abstimmungs-Federplättchenstapel aufweisen. Wenn der neue Federplättchenstapel niedriger oder höher (+ 0,05 mm) als der Original-Federplättchenstapel ist, entspricht die Anzahl von Klicks für die Zugstufeneinstellung möglicherweise nicht der ursprünglichen Anzahl von Klicks.

Um das zu korrigieren, können **Pivot-Plättchen\*** einer anderen Dicke als im Original-Federplättchenstapel verwendet werden, um den neuen Abstimmungs-Federplättchenstapel auf ein Maß innerhalb der Toleranz von 0,05 mm Differenz zur Höhe des Original-Abstimmungs-Federplättchenstapels zu bringen. Pivot-Plättchen sind die Plättchen mit dem kleinsten Außendurchmesser (10, 11, 13 mm AD) im Abstimmungs-Federplättchenstapel. Passende Pivot-Plättchen (unterschiedlicher Dicke), die als Ersatz verwendet werden können, um die richtige Gesamtstapelhöhe für jeden Abstimmungs-Federplättchenstapel zu erreichen, finden Sie in den einzelnen Abschnitten zu Abstimmungs-Federplättchen.

**Super Deluxe C1:** Wenn die Zugstufenabstimmung verändert wird, muss der Zugstufen-Standardplättchenstapel ebenfalls entsprechend verändert werden. Nähere Informationen finden Sie im Abschnitt zur Abstimmung des [Super Deluxe C1](#) in diesem Handbuch.

**Beispiel 1 für Höhe des Abstimmungs-Federplättchenstapels:** Wenn die Höhe des originalen (Super Deluxe C1) degressiven Zugstufenabstimmung-Federplättchenstapels 2,15 mm ist und die Höhe des neu eingebauten progressiven Zugstufenabstimmung-Federplättchenstapels 2,1 mm beträgt, ist die Gesamt-Einbauhöhe der Federplättchen innerhalb der Toleranz (0,05). Die Gesamt-Einbauhöhe entspricht der Gesamtdicke aller gestapelten Plättchen in der richtigen Reihenfolge. \*\*Hinweis: Plättchen mit einem kleineren Durchmesser können in und zwischen Plättchen mit einem größeren Durchmesser eingeschachtelt sein.

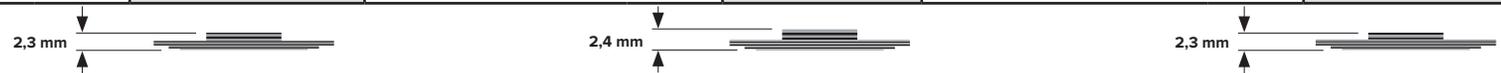
SUPER DELUXE C1	ORIGINAL-ZUGSTUFENABSTIMMUNG – DEGRESSIV			NEUE ZUGSTUFENABSTIMMUNG – PROGRESSIV			
PLÄTTCHEN	ID x AD x PLÄTTCHENDICKE (mm)	MENGE	GESAMTDICKE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS (mm)	ID x AD x PLÄTTCHENDICKE (mm)	MENGE	GESAMTDICKE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS (mm)	
PIVOT-PLÄTTCHEN*	9 x 11 x 0,3	3	0,9*	9 x 11 x 0,2	2	0,4*	
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	9 x 17 x 0,15	2	0,3	9 x 18 x 0,2	2	0,4	
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	9 x 18 x 0,15	2	0,3	9 x 19 x 0,2	2	0,4	
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	9 x 19 x 0,15	1	0,15	9 x 20 x 0,2	2	0,4	
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	9 x 16 x 0,10	1	0,1	9 x 16 x 0,10	1	0,1	
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN**	16,4 x 19 x 0,25	1	0,25	16,4 x 19 x 0,2	1	0,2	
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	9 x 20 x 0,15	1	0,15	9 x 20 x 0,2	1	0,2	
GESAMTHÖHE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS			2,15	GESAMTHÖHE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS			2,1



**Beispiel 2 für Höhe des Abstimmungs-Federplättchenstapels:** Wenn die Höhe des originalen (Deluxe C1) Federplättchenstapels der M-Druckstufenabstimmung 2,3 mm ist und die Höhe des neu eingebauten Federplättchenstapels der H-Druckstufenabstimmung 2,4 mm beträgt, ist die neue Gesamt-Einbauhöhe der Federplättchen größer als die Originalhöhe (+0,1 mm) und damit außerhalb der Toleranz (Differenz größer als 0,05 mm). Die Einbauhöhe entspricht der Gesamtdicke aller in der richtigen Reihenfolge gestapelten Plättchen.

Um das zu korrigieren, reduzieren Sie die Gesamt-Einbauhöhe der Federplättchen, indem Sie zwei 8 x 10 x 0,2-Pivot-Plättchen aus der neuen H-Druckstufenabstimmung entfernen und ein 8 x 10 x 0,3-Pivot-Plättchen aus der Original-M-Druckstufenabstimmung zum neuen Federplättchenstapel für die H-Druckstufenabstimmung hinzufügen. Die Höhe des modifizierten Federplättchenstapels der H-Druckstufenabstimmung ist jetzt 2,3 mm, was der Höhe des originalen Federplättchenstapels der M-Druckstufenabstimmung von 2,3 mm entspricht.

DELUXE C1	ORIGINAL-DRUCKSTUFENABSTIMMUNG – M			NEUE DRUCKSTUFENABSTIMMUNG – H			NEUE MODIFIZIERTE DRUCKSTUFENABSTIMMUNG – H				
PLÄTTCHEN	ID x AD x PLÄTTCHENDICKE (mm)	MENGE	GESAMTDICKE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS (mm)	ID x AD x PLÄTTCHENDICKE (mm)	MENGE	GESAMTDICKE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS (mm)	ID x AD x PLÄTTCHENDICKE (mm)	MENGE	GESAMTDICKE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS (mm)		
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	8 x 20 x 0,2	1	0,2	8 x 20 x 0,2	1	0,2	8 x 20 x 0,2	1	0,2		
PIVOT-PLÄTTCHEN*	8 x 10 x 0,3	3	0,9	8 x 10 x 0,2	2	0,4	8 x 10 x 0,2	0	0		
PIVOT-PLÄTTCHEN*	8 x 10 x 0,2	1	0,2	8 x 10 x 0,3	2	0,6	8 x 10 x 0,3	3	0,9		
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	8 x 17 x 0,2	1	0,2	8 x 17 x 0,2	1	0,2	8 x 17 x 0,2	1	0,2		
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	8 x 20 x 0,2	1	0,2	8 x 20 x 0,2	1	0,2	8 x 20 x 0,2	1	0,2		
ABSTIMMUNGSFEDERPLÄTTCHEN	8 x 24 x 0,2	3	0,6	8 x 24 x 0,2	4	0,8	8 x 24 x 0,2	4	0,8		
GESAMTHÖHE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS			2,3	GESAMTHÖHE DES FEDERPLÄTTCHENSTAPELS			2,4	GESAMTHÖHE MODIFIZIERTER FEDERPLÄTTCHENSTAPEL			2,3

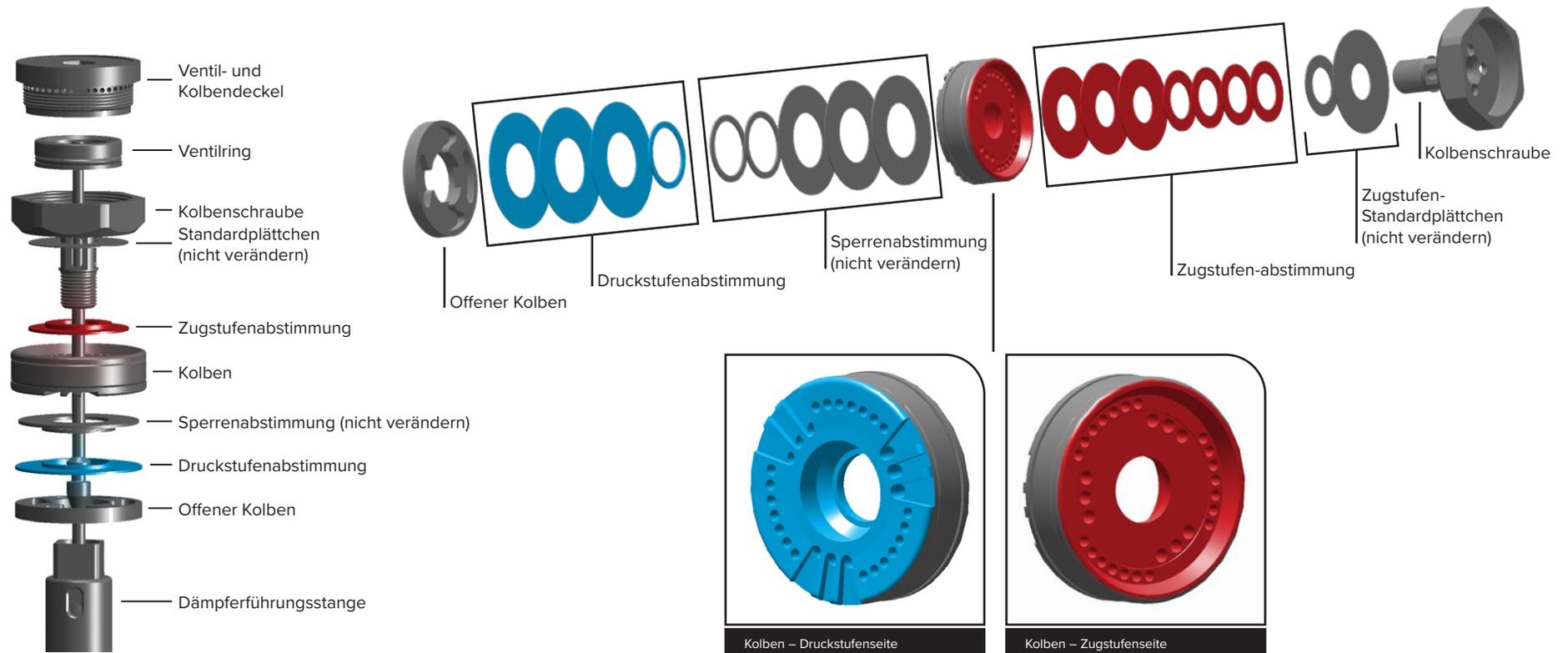


# SIDLuxe (A1)

RS-SIDL-ULT-A1 / RS-SIDL-SELP-A1

## Explosionszeichnung – SIDLuxe (A1)

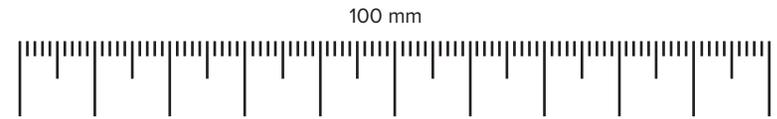
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



# SIDLuxe (A1) – Abstimmung der Zugstufe – L, M, H

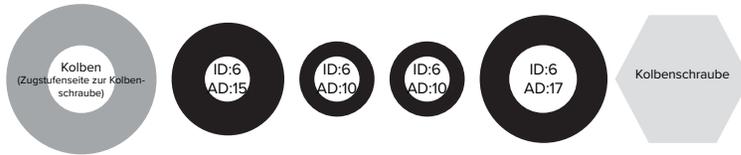
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



## L-Zugstufenabstimmung

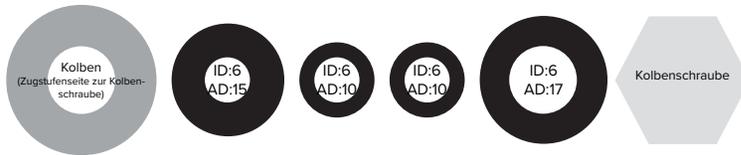
Zugstufen-Standardplättchen  
 (nicht verändern)



Anzahl Plättchen	x2	x5	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

## M-Zugstufenabstimmung

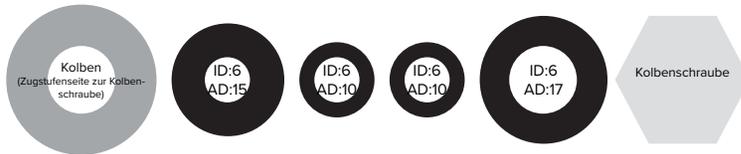
Zugstufen-Standardplättchen  
 (nicht verändern)



Anzahl Plättchen	x3	x4	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

## H-Zugstufenabstimmung

Zugstufen-Standardplättchen  
 (nicht verändern)



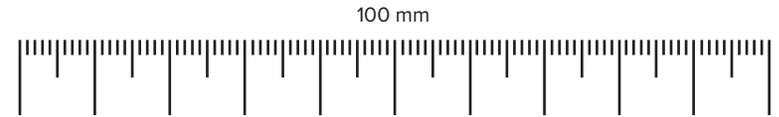
Anzahl Plättchen	x4	x3	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

## SIDLuxe (A1) – Sperrenabstimmungen – 380, 430

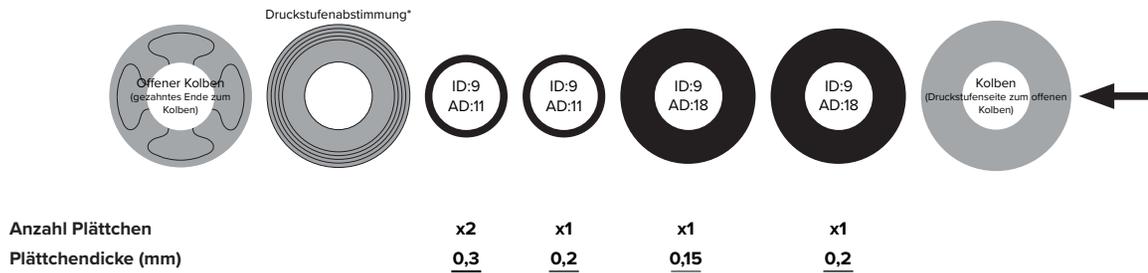
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation, um die Reihenfolge der Plättchen der Sperrenabstimmung zu bestimmen. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Die Spezifikationen für Sperrenabstimmungen dienen nur zu Referenzzwecken. Die Anordnung des Federplättchenstapels der Sperrenabstimmung darf nicht verändert werden. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Kolben beginnend fort.

\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Druckstufenabstimmung siehe Abschnitt *SIDLuxe (A1) Druckstufenabstimmungen*.

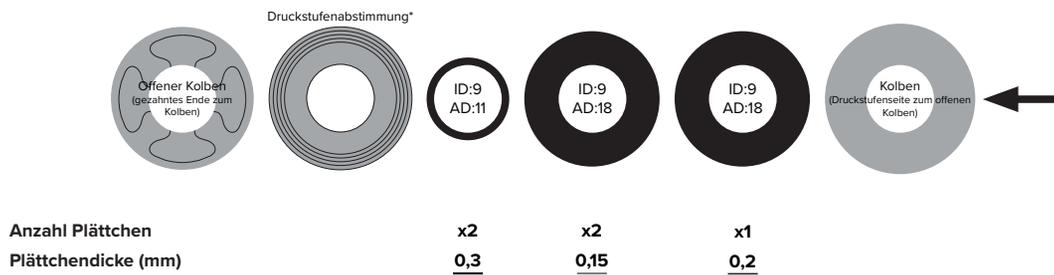
Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



### Sperrenabstimmung 380



### Sperrenabstimmung 430



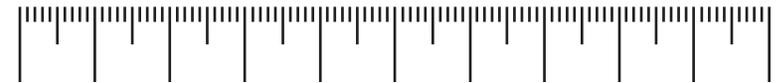
## SIDLuxe (A1) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links von der Sperrenabstimmung beginnend fort.

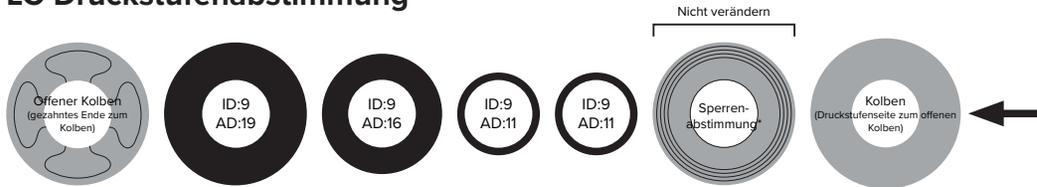
\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Sperrenabstimmung siehe Abschnitt *SIDLuxe (A1) Sperrenabstimmungen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

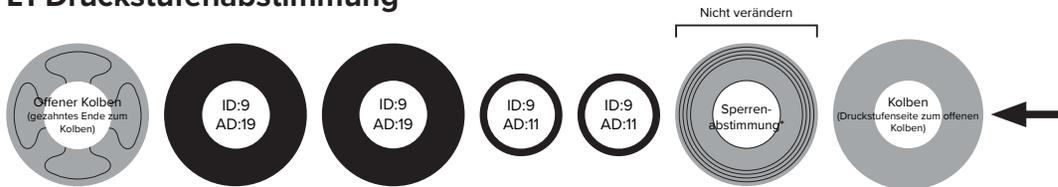


### LC-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,1</u>	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,1</u>	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>

### L-Druckstufenabstimmung



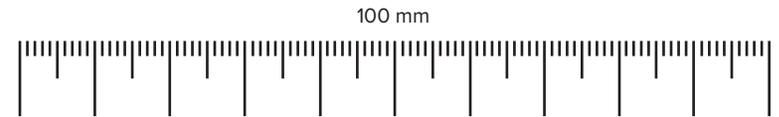
Anzahl Plättchen	x2	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>

## SIDLuxe (A1) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

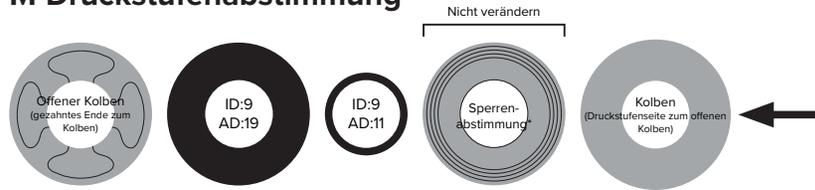
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederausammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links von der Sperrenabstimmung beginnend fort.

\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Sperrenabstimmung siehe Abschnitt *SIDLuxe (A1) Sperrenabstimmungen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

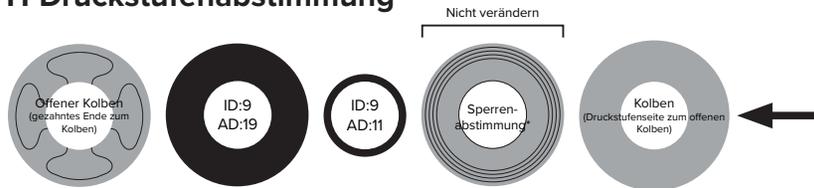


### M-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x3</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,15</u></b>	<b><u>0,3</u></b>

### H-Druckstufenabstimmung



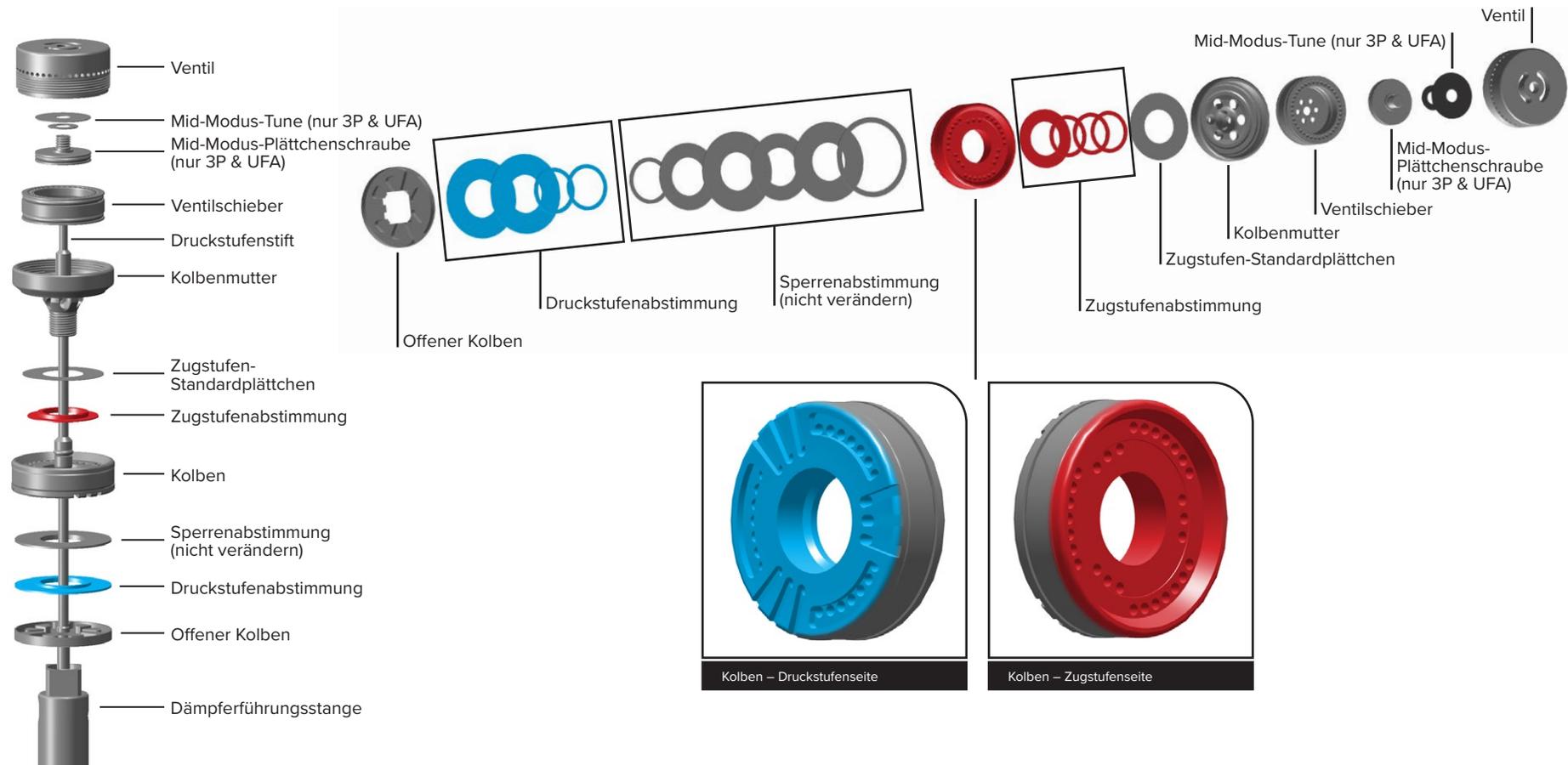
Anzahl Plättchen	<b>x4</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,15</u></b>	<b><u>0,2</u></b>

# SIDLuxe (A2)

RS-SIDL-UFA-A2 / RS-SIDL-ULT2-A2 / RS-SIDL-ULT3-A2 / RS-SIDL-SLP2-A2 / RS-SIDL-SLP3-A2

## Explosionszeichnung - SIDLuxe (A2)

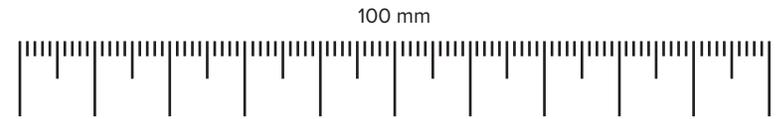
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



## SIDLuxe (A2) Abstimmung der Zugstufe - R29, R57, R81

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

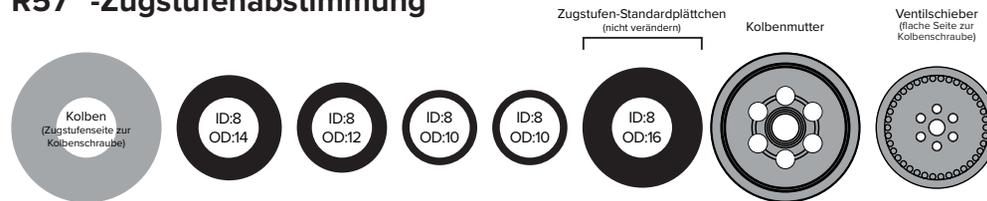


### R29\*-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0.20</u>	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>

### R57\*\*-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x2	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.10</u>	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>

### R81-Zugstufenabstimmung

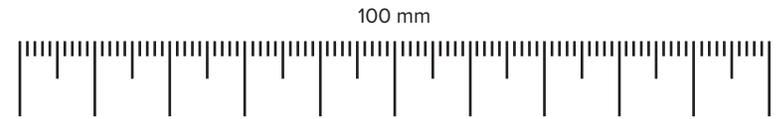


Anzahl Plättchen	x2	x2	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.15</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>

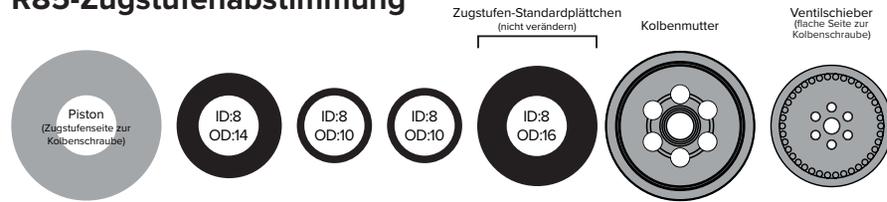
## SIDLuxe (A2) Abstimmung der Zugstufe - R85, R87

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

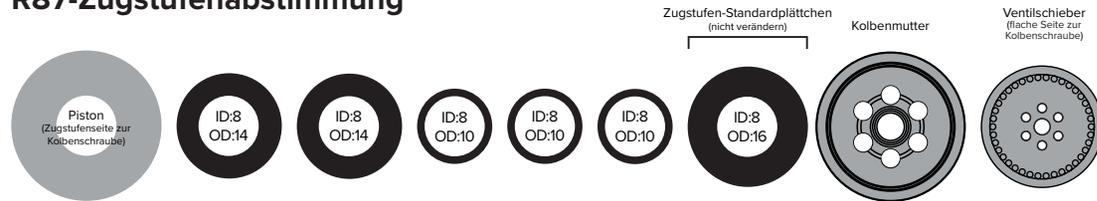


### R85-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x2	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>	<u>0.2</u>

### R87-Zugstufenabstimmung

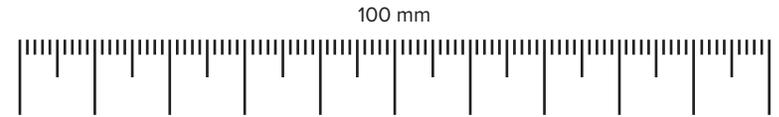


Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.2</u>	<u>0.15</u>	<u>0.3</u>	<u>0.2</u>	<u>0.15</u>

## SIDLuxe 3P (A2) Mid-Modus-Tuning – M2, M5, M8

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagerihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

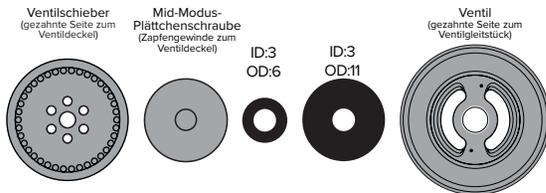


### Mid-Modus-Tune - M2\*



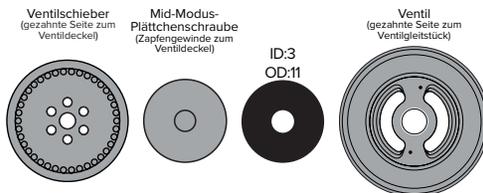
Anzahl Plättchen **x1**  
 Plättchendicke (mm) **0.15**

### Mid-Modus-Tune - M5\*



Anzahl Plättchen **x1**    **x1**  
 Plättchendicke (mm) **0.15**    **0.15**

### Mid-Modus-Tune - M8\*



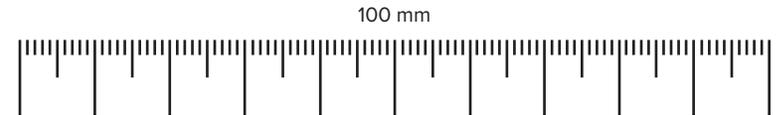
Anzahl Plättchen **x2**  
 Plättchendicke (mm) **0.15**

## SIDLuxe (A2) Sperrenabstimmungen - X6, X8

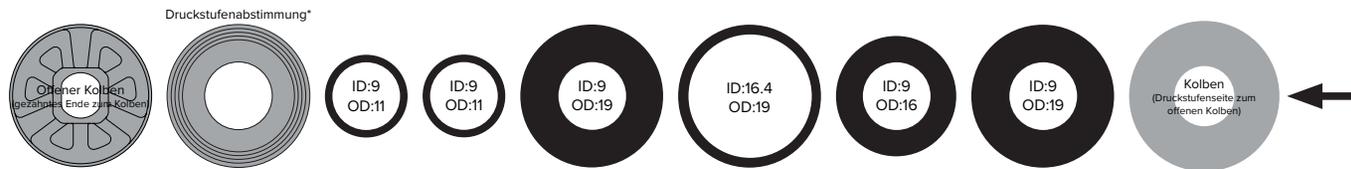
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation, um die Reihenfolge der Plättchen der Sperrenabstimmung zu bestimmen. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Die Spezifikationen für Sperrenabstimmungen dienen nur zu Referenzzwecken. Die Anordnung des Federplättchenstapels der Sperrenabstimmung darf nicht verändert werden. Fahren Sie mit dem Wiederausammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Kolben beginnend fort.

\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Druckstufenabstimmung siehe Abschnitt *SIDLuxe (A2) Druckstufenabstimmungen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



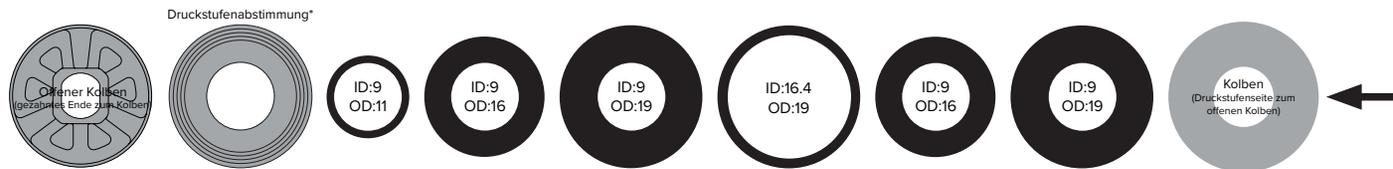
### Sperrenabstimmung X6



Anzahl Plättchen  
Plättchendicke (mm)

	x1	x1	x1	x1	x1	x1
	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>

### Sperrenabstimmung X8



Anzahl Plättchen  
Plättchendicke (mm)

	x1	x1	x1	x1	x1	x1
	<u>0.3</u>	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.25</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>

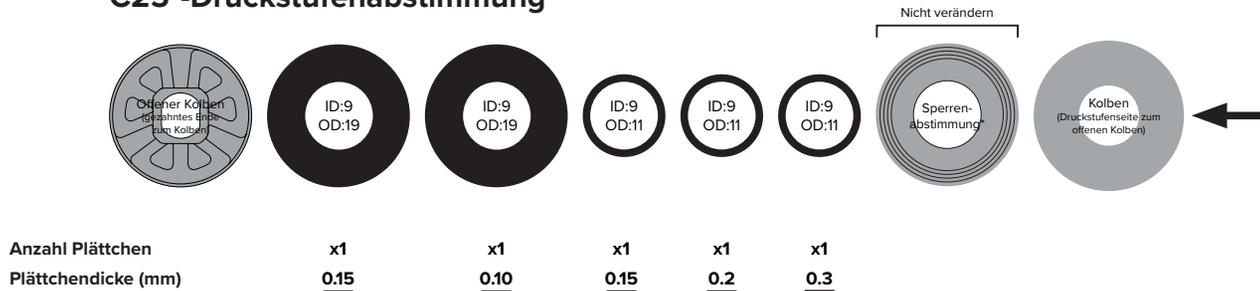
## SIDLuxe (A2) Abstimmung der Druckstufe - C25, C27, C30

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links von der Sperrenabstimmung beginnend fort.

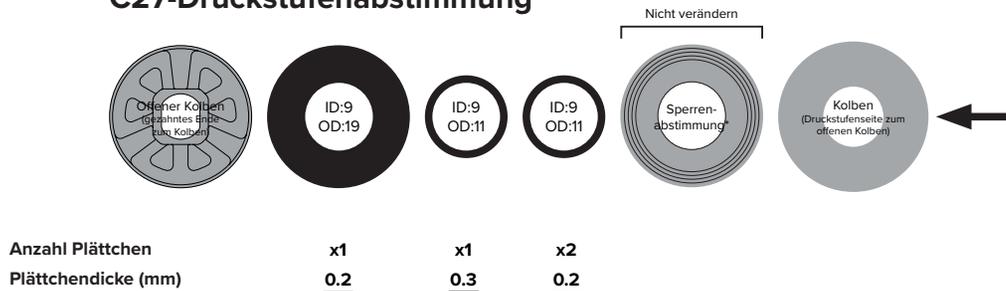
\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Sperrenabstimmung siehe Abschnitt *SIDLuxe (A2) Sperrenabstimmungen*.



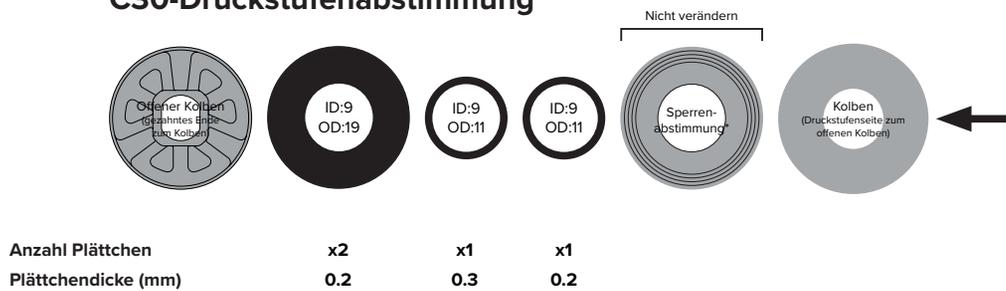
### C25\*-Druckstufenabstimmung



### C27-Druckstufenabstimmung



### C30-Druckstufenabstimmung

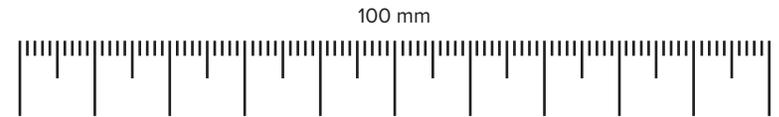


## SIDLuxe (A2) Abstimmung der Druckstufe - C33

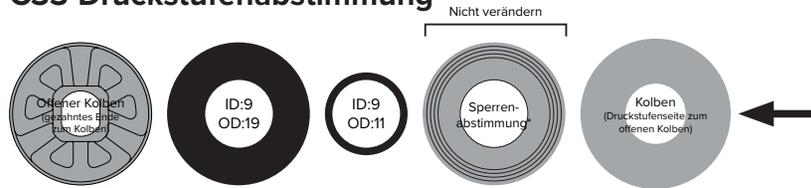
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederausammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links von der Sperrenabstimmung beginnend fort.

\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Sperrenabstimmung siehe Abschnitt *SIDLuxe (A2) Sperrenabstimmungen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



### C33-Druckstufenabstimmung



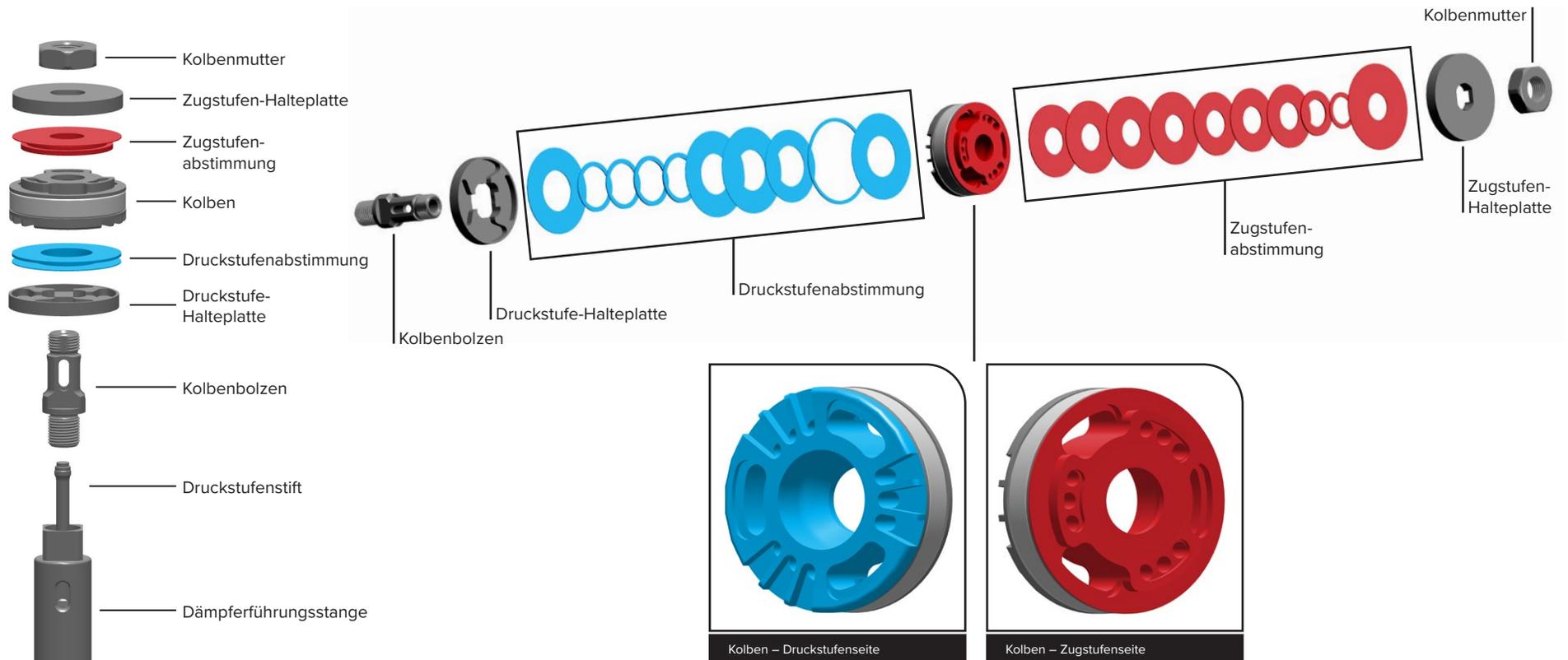
Anzahl Plättchen	<b>x3</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<u><b>0.2</b></u>	<u><b>0.3</b></u>

# SIDLuxe WCID (A1)

RS-SIDL-WCID-A1

## Explosionszeichnung - SIDLuxe WCID (A1)

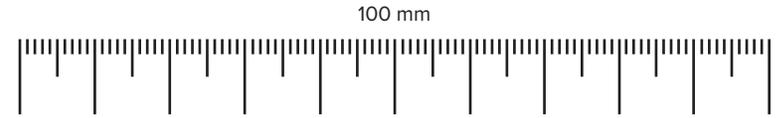
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



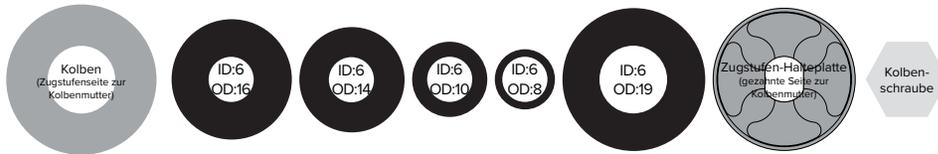
# SIDLuxe WCID (A1) - Abstimmung der Zugstufe - R85

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der Druckstufenabstimmung fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



## R85-Zugstufenabstimmung

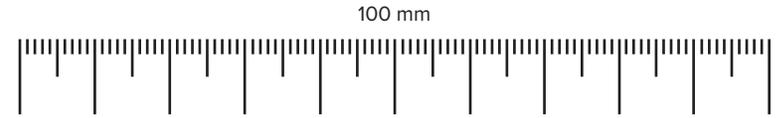


Anzahl Plättchen	<b>x4</b>	<b>x3</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>		
Plättchendicke (mm)	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>	<u>0.2</u>	<u>0.15</u>		

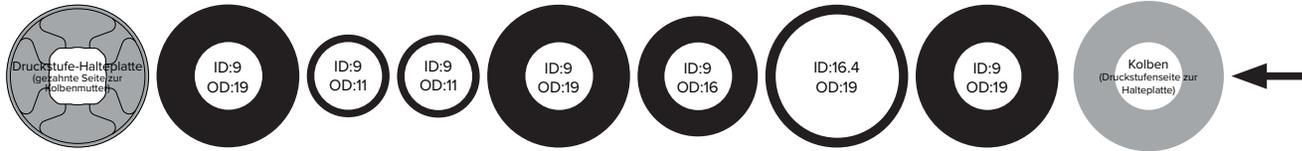
# SIDLuxe WCID (A1) - Abstimmung der Druckstufe - C24

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



## C24-Druckstufenabstimmung



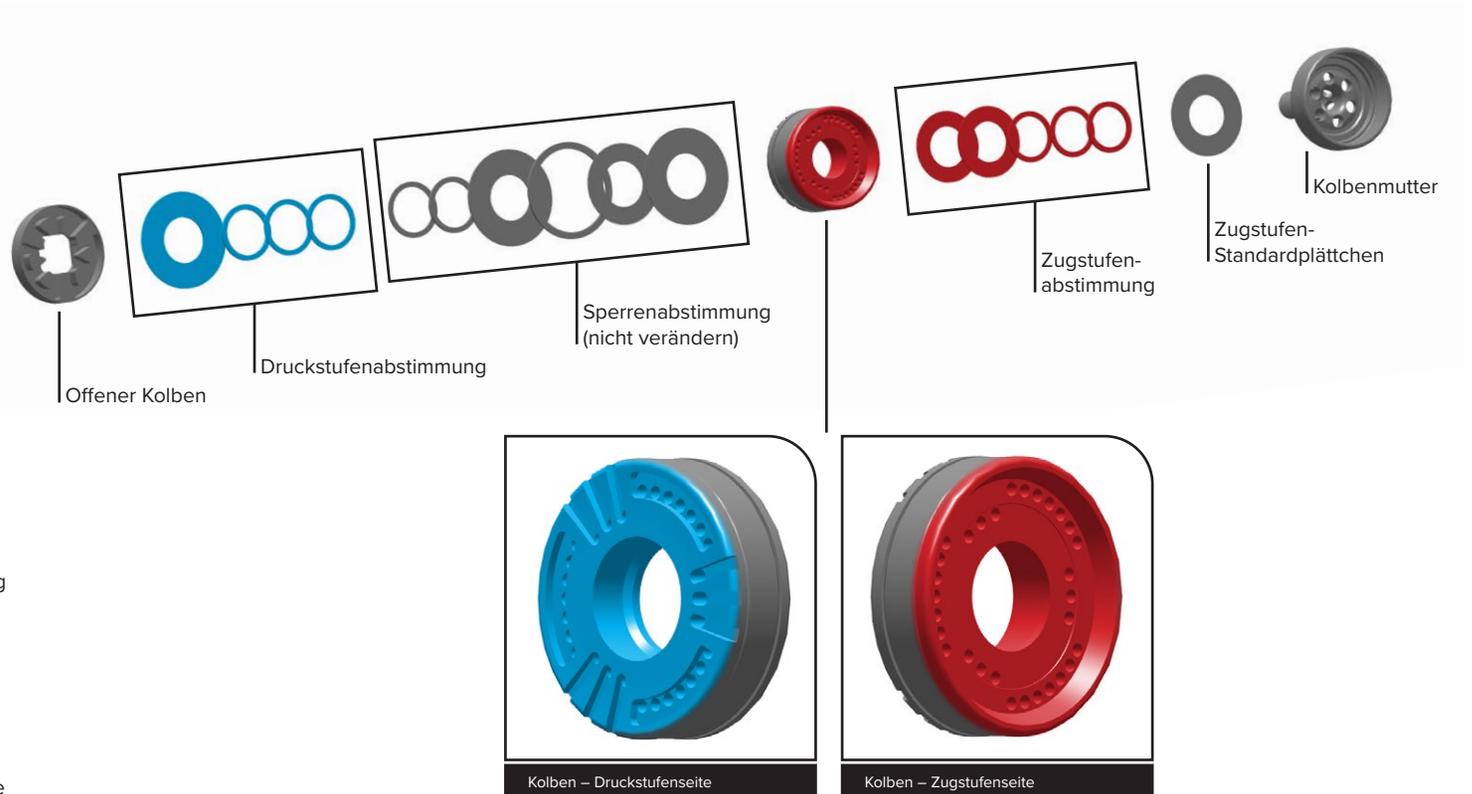
Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.2</u></b>	<b><u>0.3</u></b>	<b><u>0.1</u></b>	<b><u>0.1</u></b>	<b><u>0.2</u></b>	<b><u>0.1</u></b>

# SIDLuxe IsoStrut (A1)

RS-SIDL-TKIS-A1

## Explosionszeichnung - SIDLuxe IsoStrut (A1)

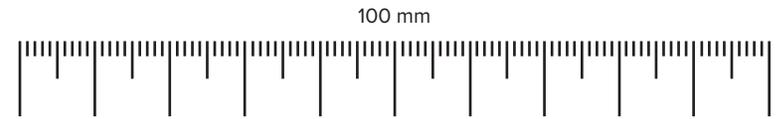
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



## SIDLuxe IsoStrut (A1) Abstimmung der Zugstufe - R81

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



### R81-Zugstufenabstimmung



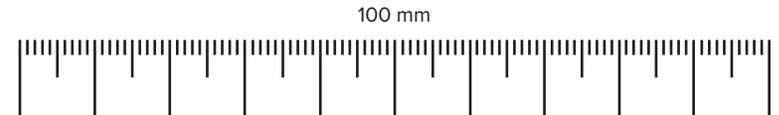
Anzahl Plättchen	x2	x2	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.15</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>

## SIDLuxe IsoStrut (A1) Sperrenabstimmungen - X6

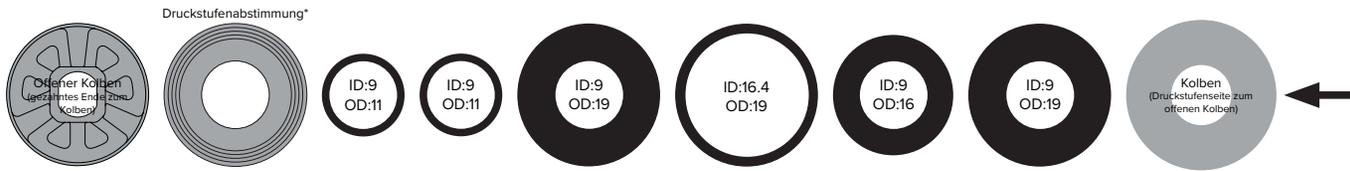
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation, um die Reihenfolge der Plättchen der Sperrenabstimmung zu bestimmen. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagerihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Die Spezifikationen für Sperrenabstimmungen dienen nur zu Referenzzwecken. Die Anordnung des Federplättchenstapels der Sperrenabstimmung darf nicht verändert werden. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Kolben beginnend fort.

\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Druckstufenabstimmung siehe Abschnitt SIDLuxe IsoStrut (A1) Druckstufenabstimmungen.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### Sperrenabstimmung X6



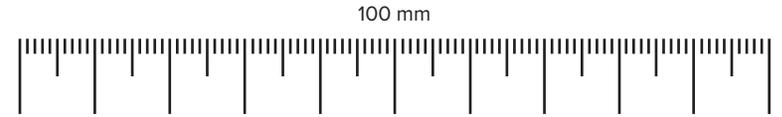
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>

## SIDLuxe IsoStrut (A1) Abstimmung der Druckstufe - C27

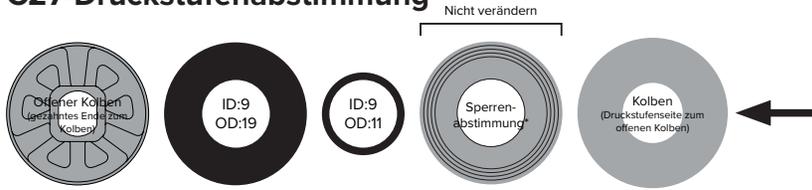
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagerihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederausammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links von der Sperrenabstimmung beginnend fort.

\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Sperrenabstimmung siehe Abschnitt *SIDLuxe IsoStrut (A1) Sperrenabstimmungen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



### C27-Druckstufenabstimmung



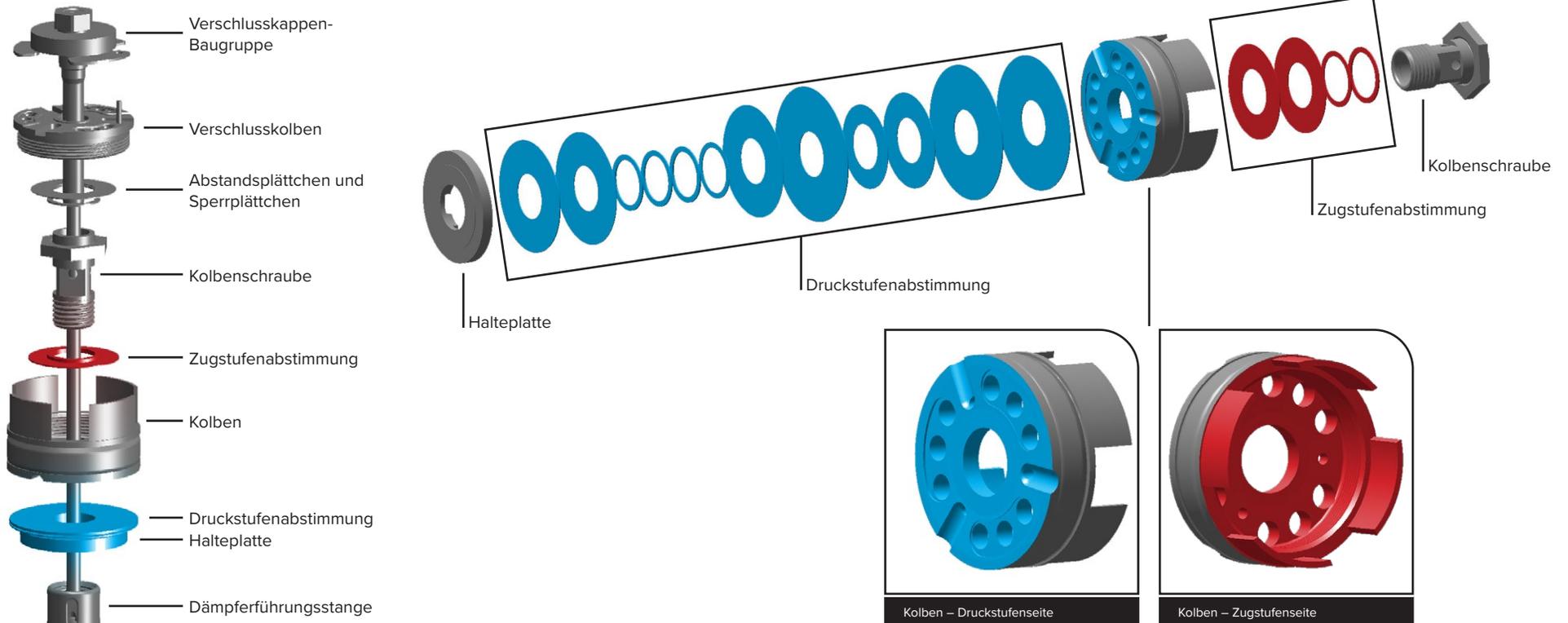
Anzahl Plättchen	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>

# Deluxe (B2)

RS-DLX-ULT-B2 / RS-DLX-ULTR-B2 / RS-DLX-SELP-B2 / RS-DLX-SEL-B2

## Explosionszeichnung – Deluxe Ultimate (B2)

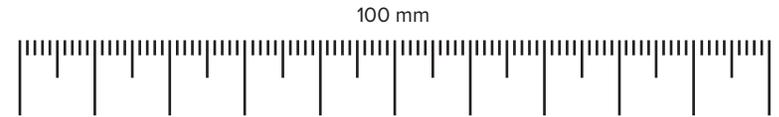
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



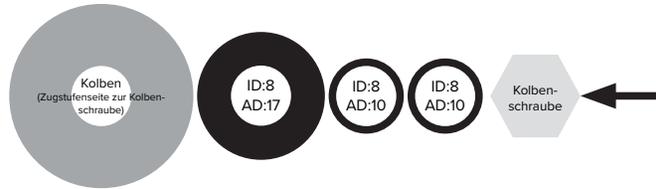
## Deluxe Ultimate (B2) – Abstimmung der Zugstufe – L, M

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

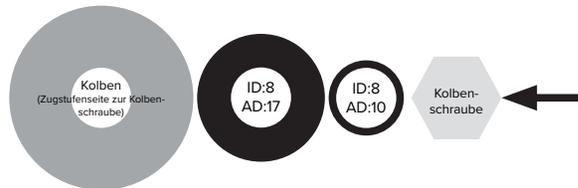


### L-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x2	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,1</u>	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>

### M-Zugstufenabstimmung



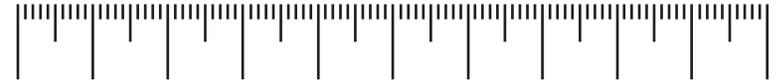
Anzahl Plättchen	x3	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,1</u>	<u>0,2</u>

## Deluxe Ultimate (B2) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

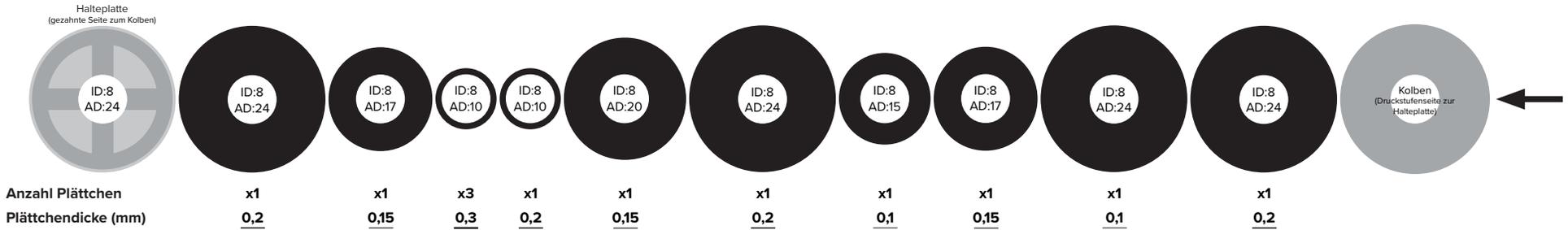
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

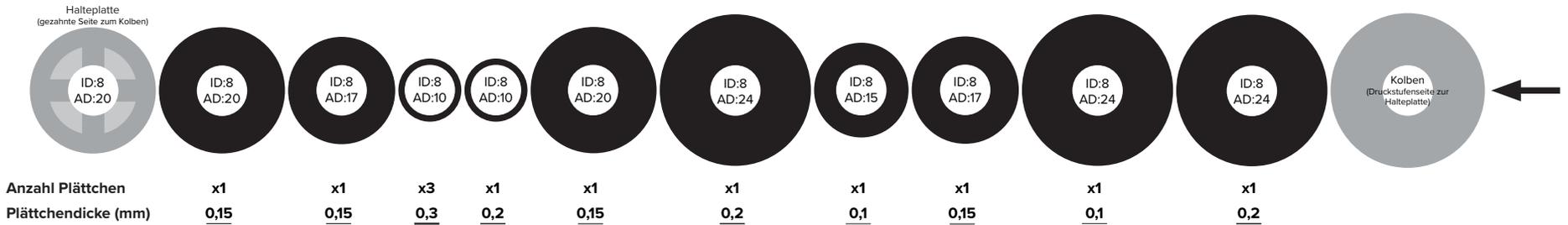
100 mm



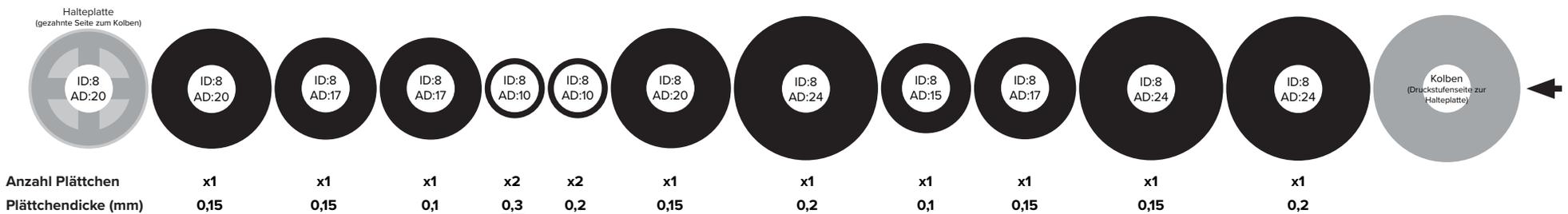
### LC-Druckstufenabstimmung



### L1-Druckstufenabstimmung



### L-Druckstufenabstimmung



## Deluxe Ultimate (B2) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

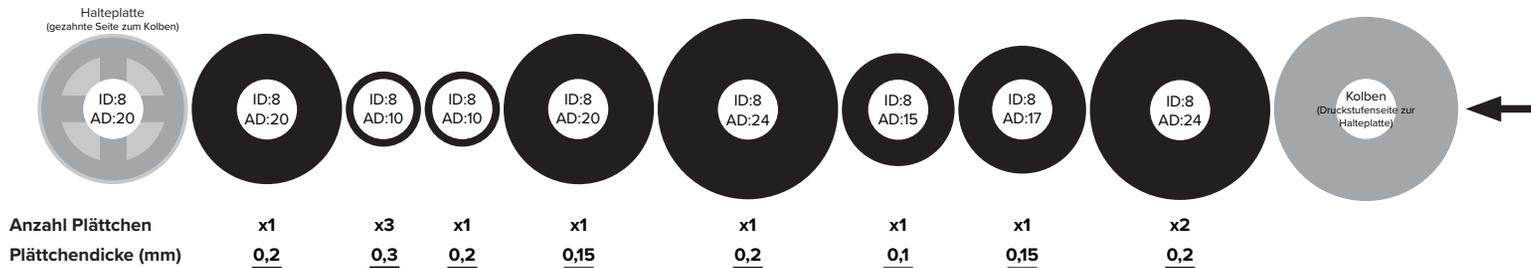
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederausammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

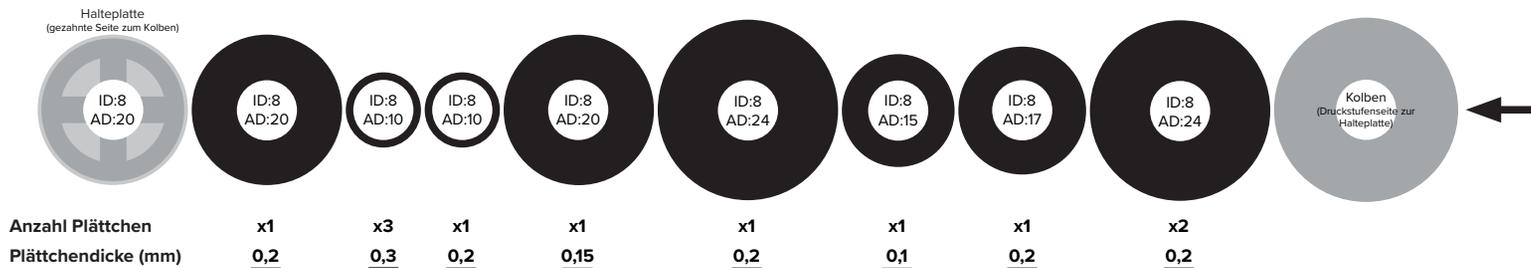
100 mm



### M-Druckstufenabstimmung

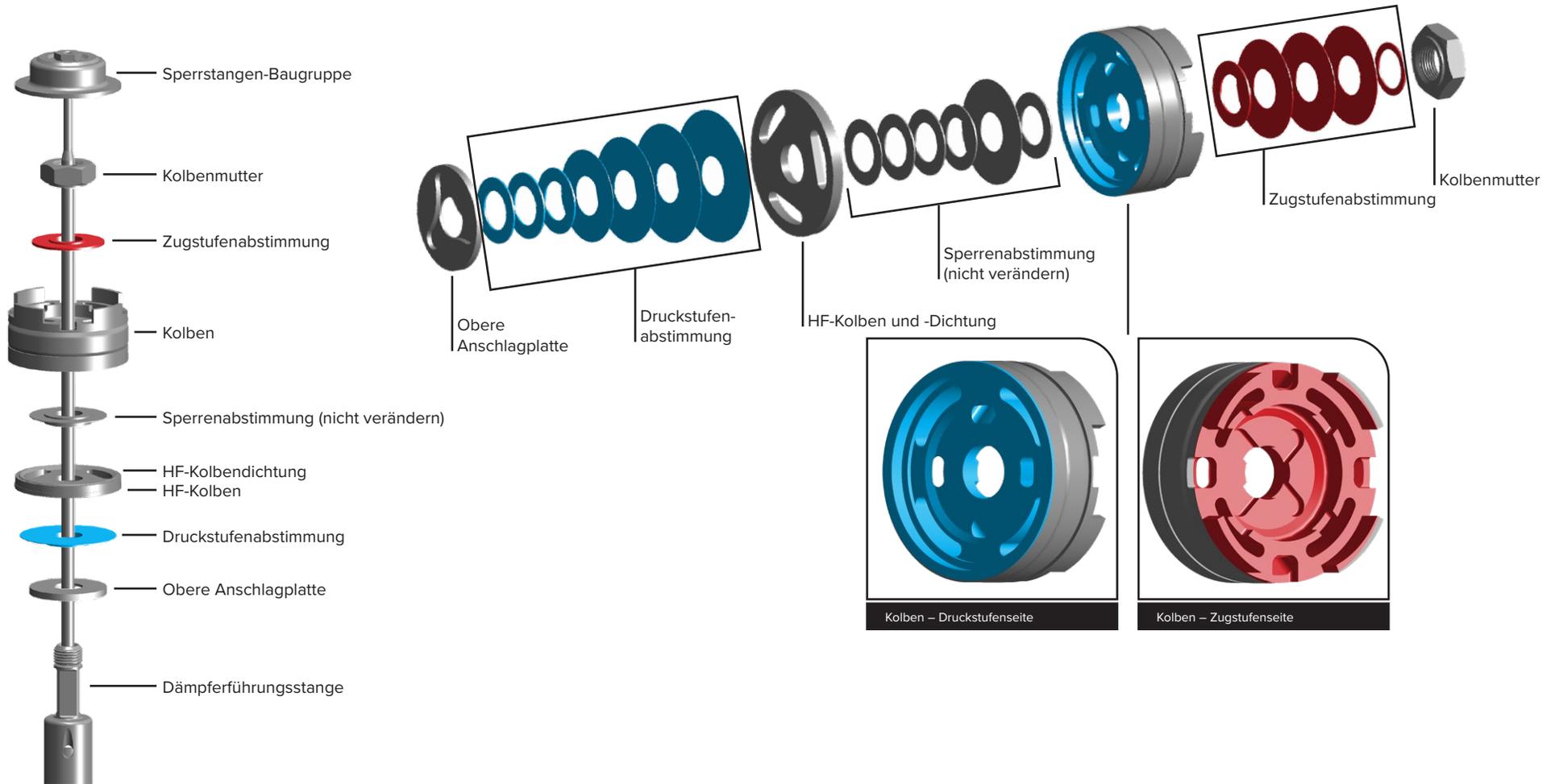


### H-Druckstufenabstimmung



# Explosionszeichnung – Deluxe Ultimate Remote (B2)

Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.

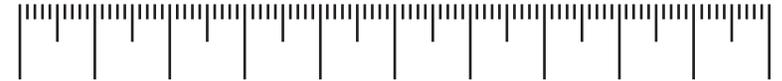


## Deluxe Ultimate Remote (B2) – Abstimmung der Zugstufe – L, M, H

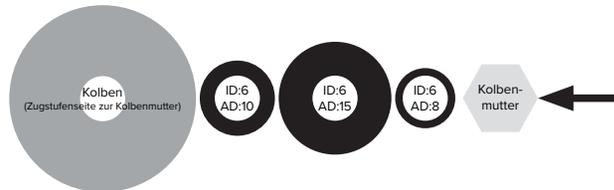
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenmutter beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

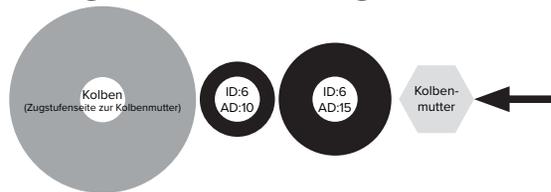


### L-Zugstufenabstimmung



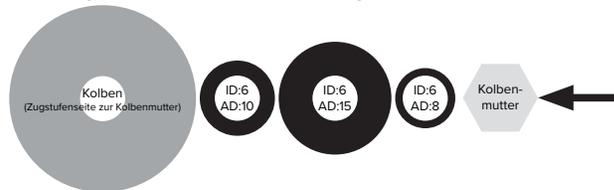
Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x3</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,3</u></b>	<b><u>0,15</u></b>	<b><u>0,3</u></b>

### M-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x5</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,3</u></b>	<b><u>0,15</u></b>

### H-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x4</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,15</u></b>	<b><u>0,2</u></b>

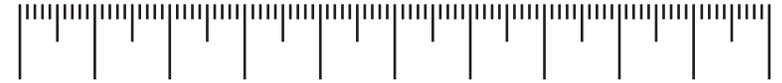
## Deluxe Ultimate Remote (B2) – Sperrenabstimmungen – 380, 430

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Plättchen der Sperrenabstimmung links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

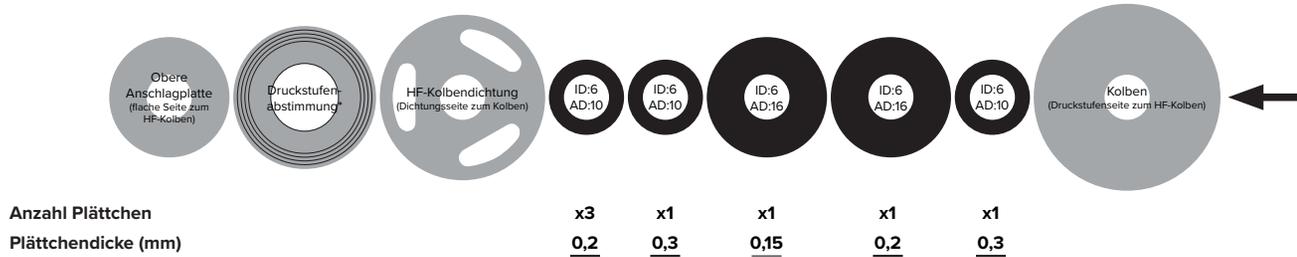
\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der Druckstufenabstimmung siehe Abschnitt *Deluxe Ultimate Remote (B2) Druckstufenabstimmungen*.

100 mm

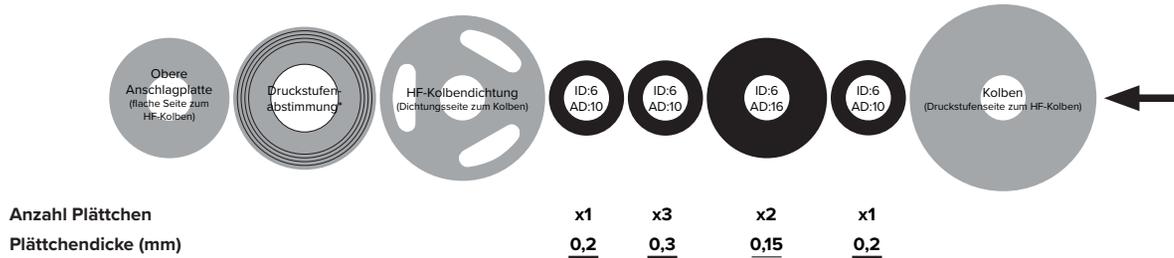
Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### Sperrenabstimmung 380



### Sperrenabstimmung 430



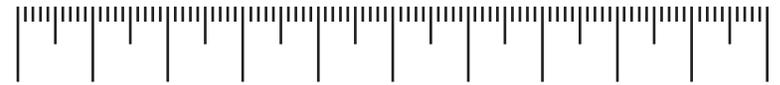
## Deluxe Ultimate Remote (B2) – Druckstufenabstimmung – L1, L, M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom HF-Kolben beginnend fort.

\* Spezifikationen für den Federplättchenstapel der geschlossenen Druckstufenabstimmung siehe Abschnitt *Deluxe Ultimate Remote (B2) geschlossene Druckstufenabstimmungen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

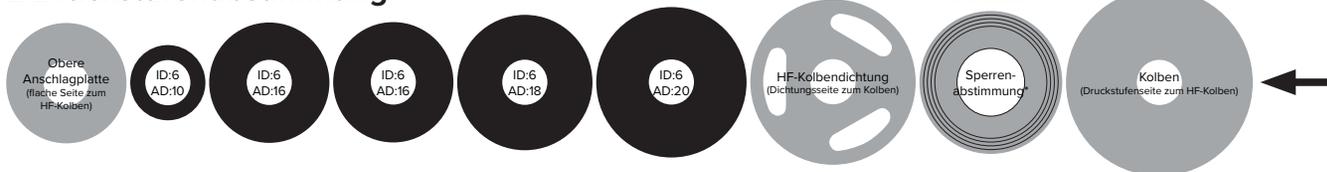


### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x3	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>

### L-Druckstufenabstimmung



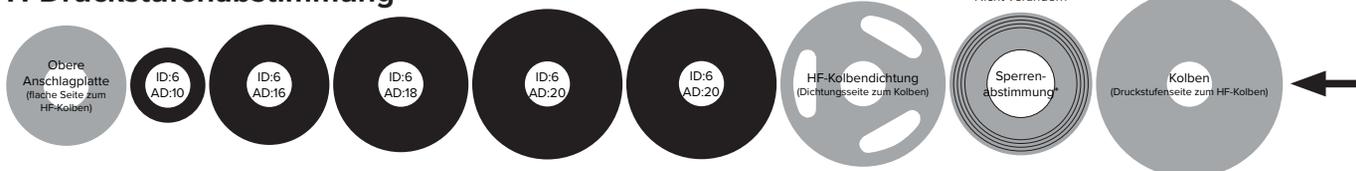
Anzahl Plättchen	x2	x1	x1	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

### M-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x2	x1	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

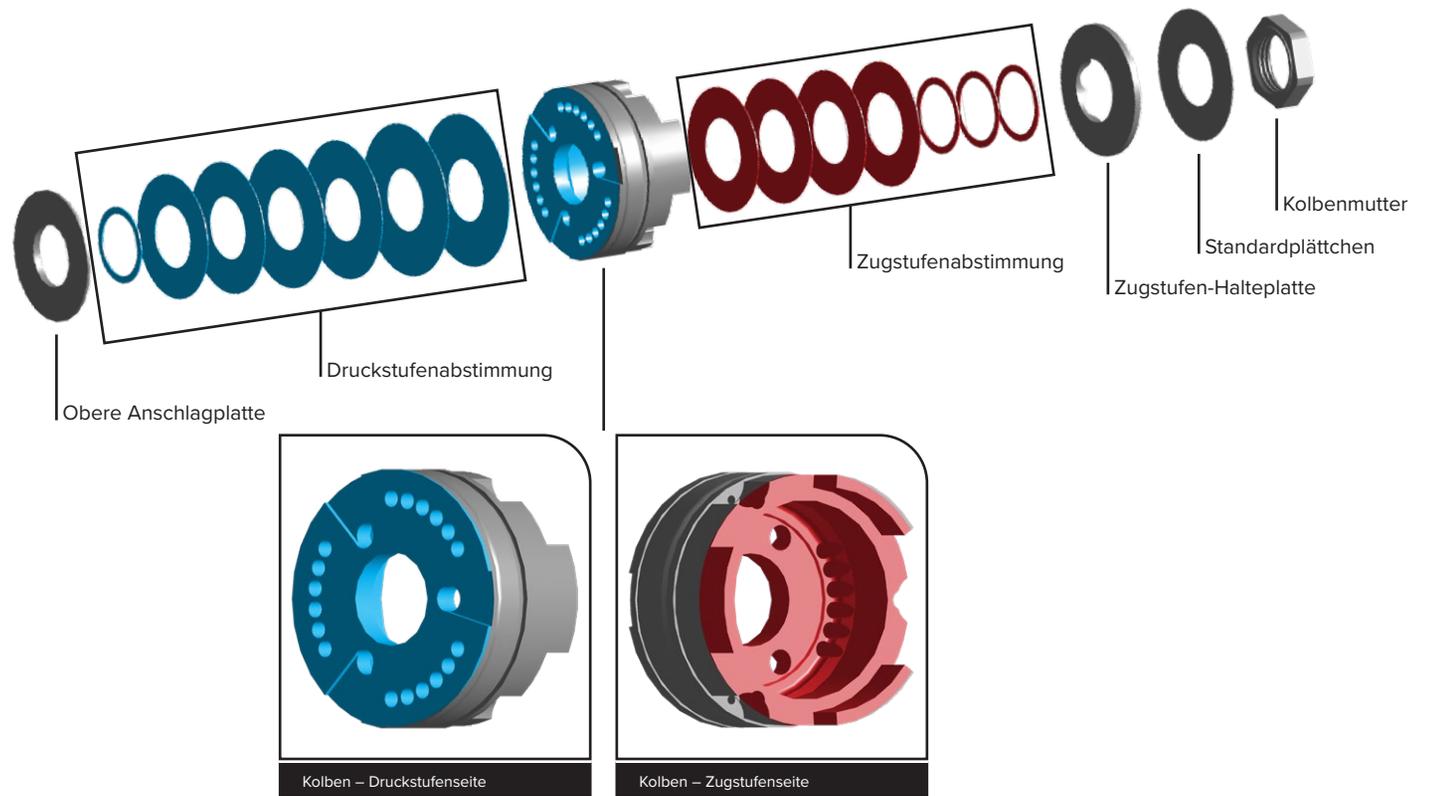
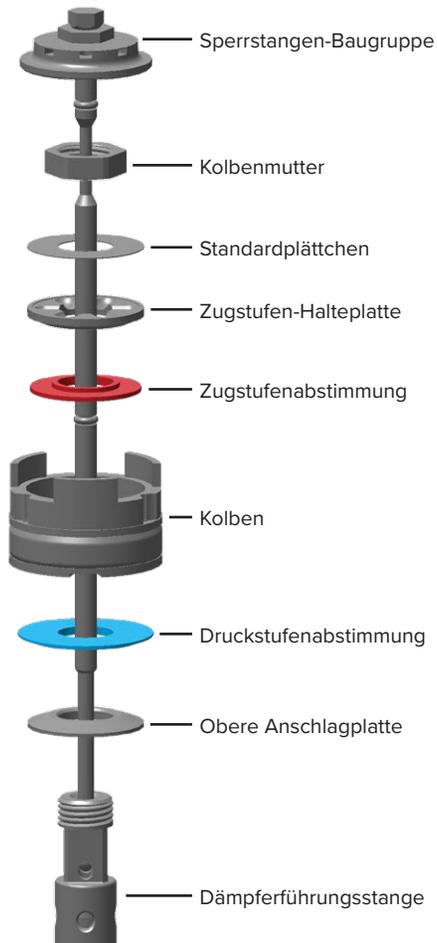
### H-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x2	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>

# Explosionszeichnung – Deluxe Select+ (B2)

Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.

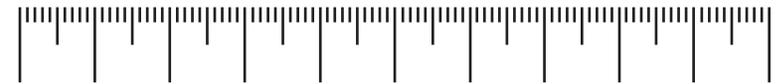


## Deluxe Select+ (B2) – Abstimmung der Zugstufe – L, M, H, Linear (LN)

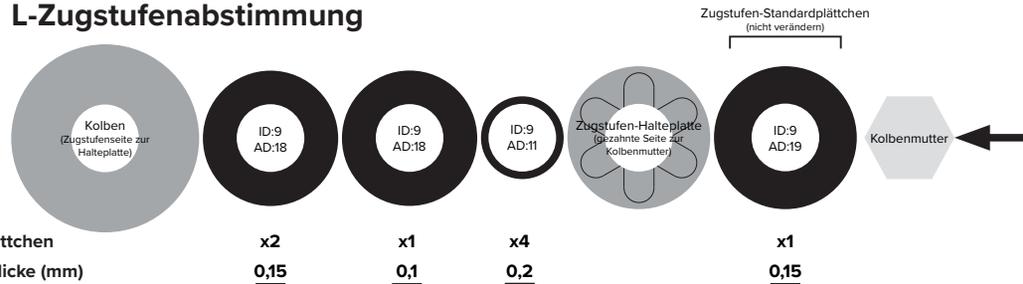
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenmutter beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

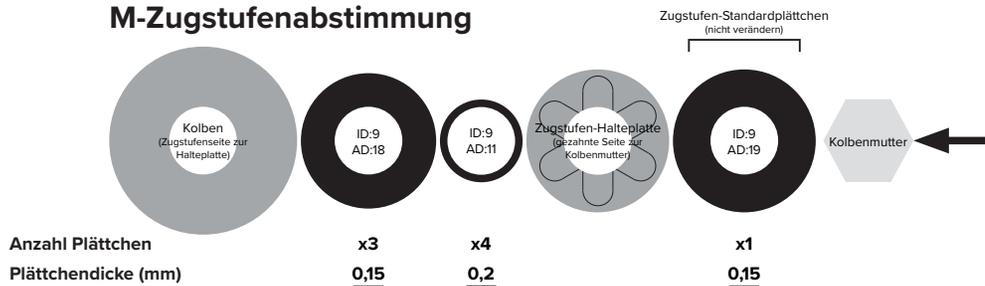
100 mm



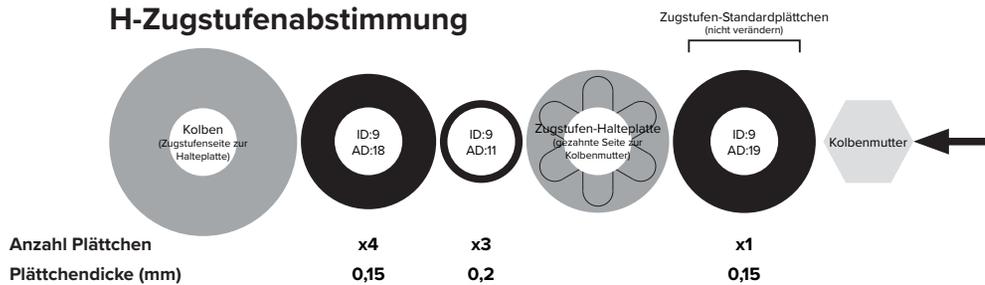
### L-Zugstufenabstimmung



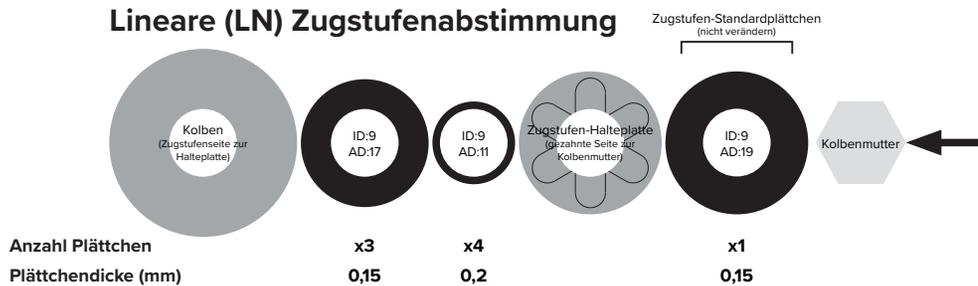
### M-Zugstufenabstimmung



### H-Zugstufenabstimmung



### Lineare (LN) Zugstufenabstimmung



## Deluxe Select+ (B2) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

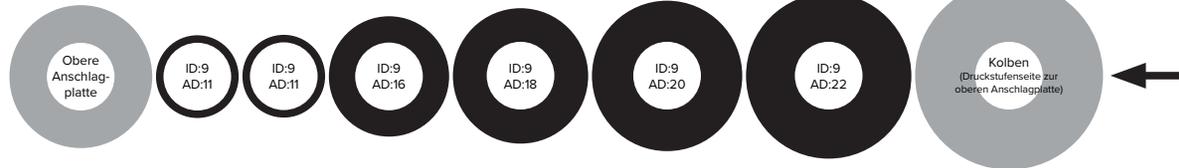
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm



### LC-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x2	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x2	x1	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### L-Druckstufenabstimmung



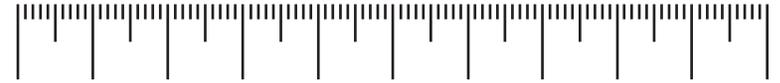
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

## Deluxe Select+ (B2) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

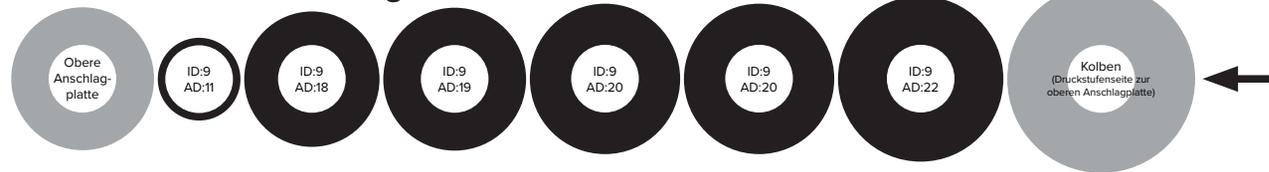
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederausammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

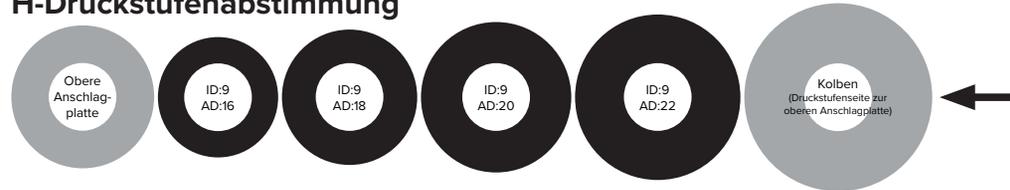


### M-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

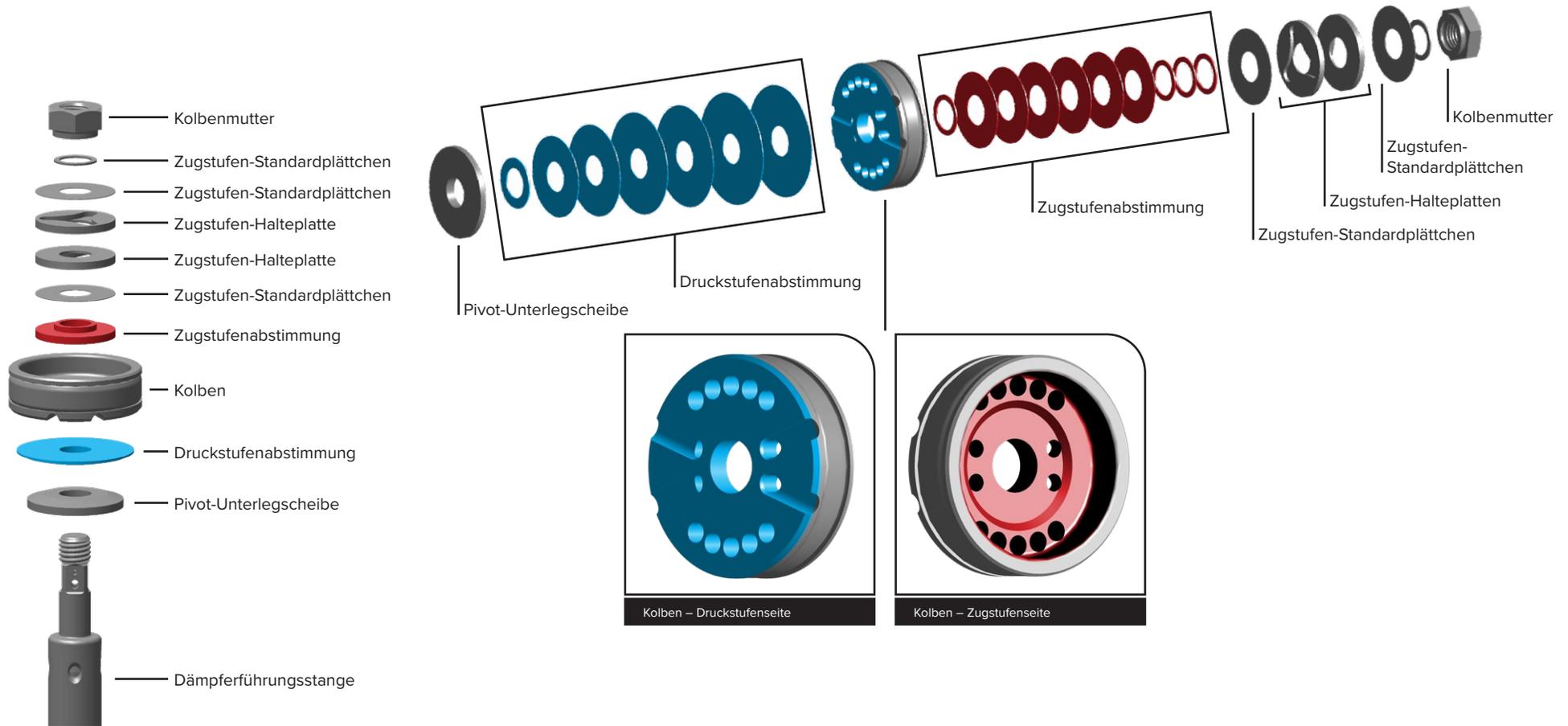
### H-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>

# Explosionszeichnung – Deluxe Select (B2)

Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.

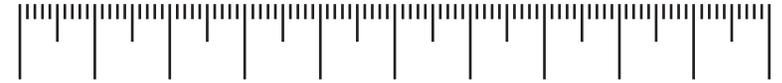


## Deluxe Select (B2) – Abstimmung der Zugstufe – L, M, H, Linear (LN)

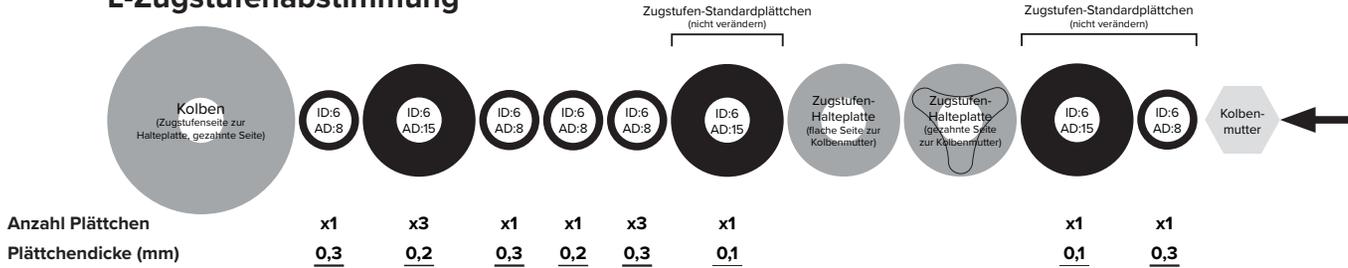
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenmutter beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

100 mm

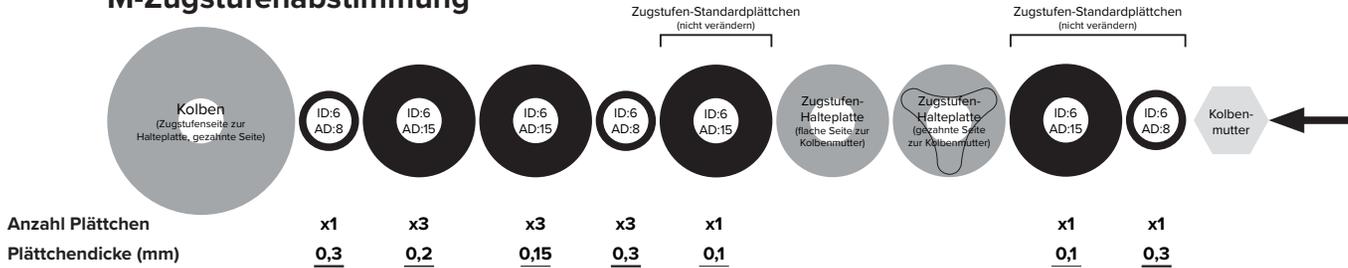
Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



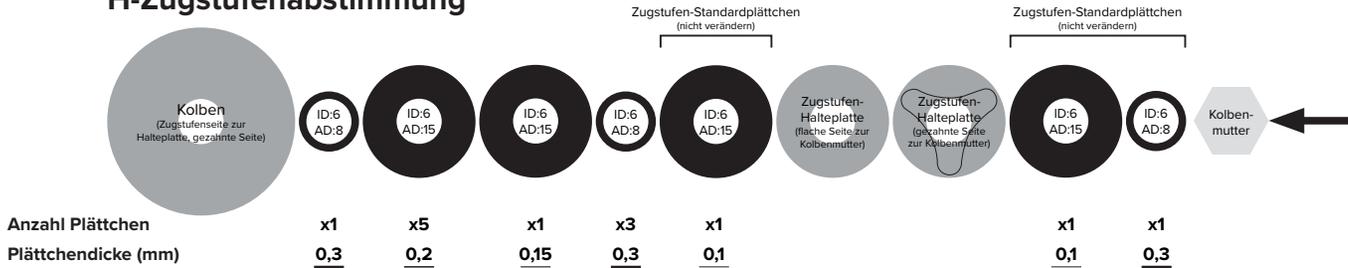
### L-Zugstufenabstimmung



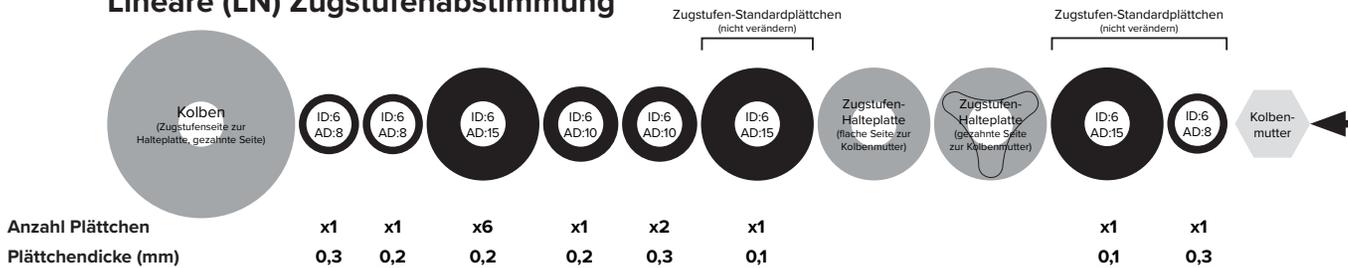
### M-Zugstufenabstimmung



### H-Zugstufenabstimmung



### Lineare (LN) Zugstufenabstimmung

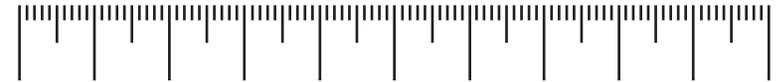


## Deluxe Select (B2) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

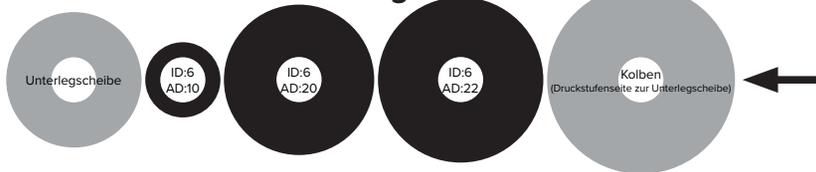
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm



### LC-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x2</b>
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x2</b>
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

### L-Druckstufenabstimmung

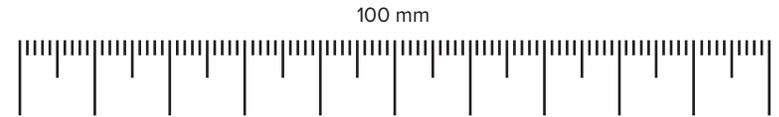


Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

## Deluxe Select (B2) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

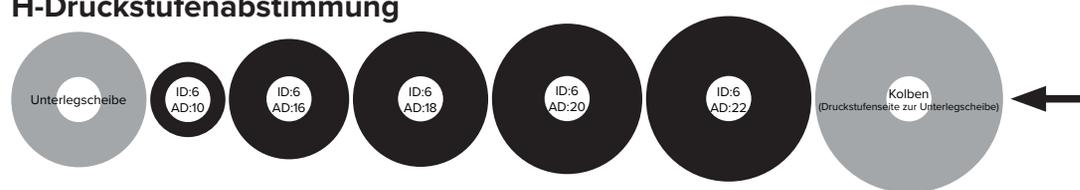


### M-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	

### H-Druckstufenabstimmung



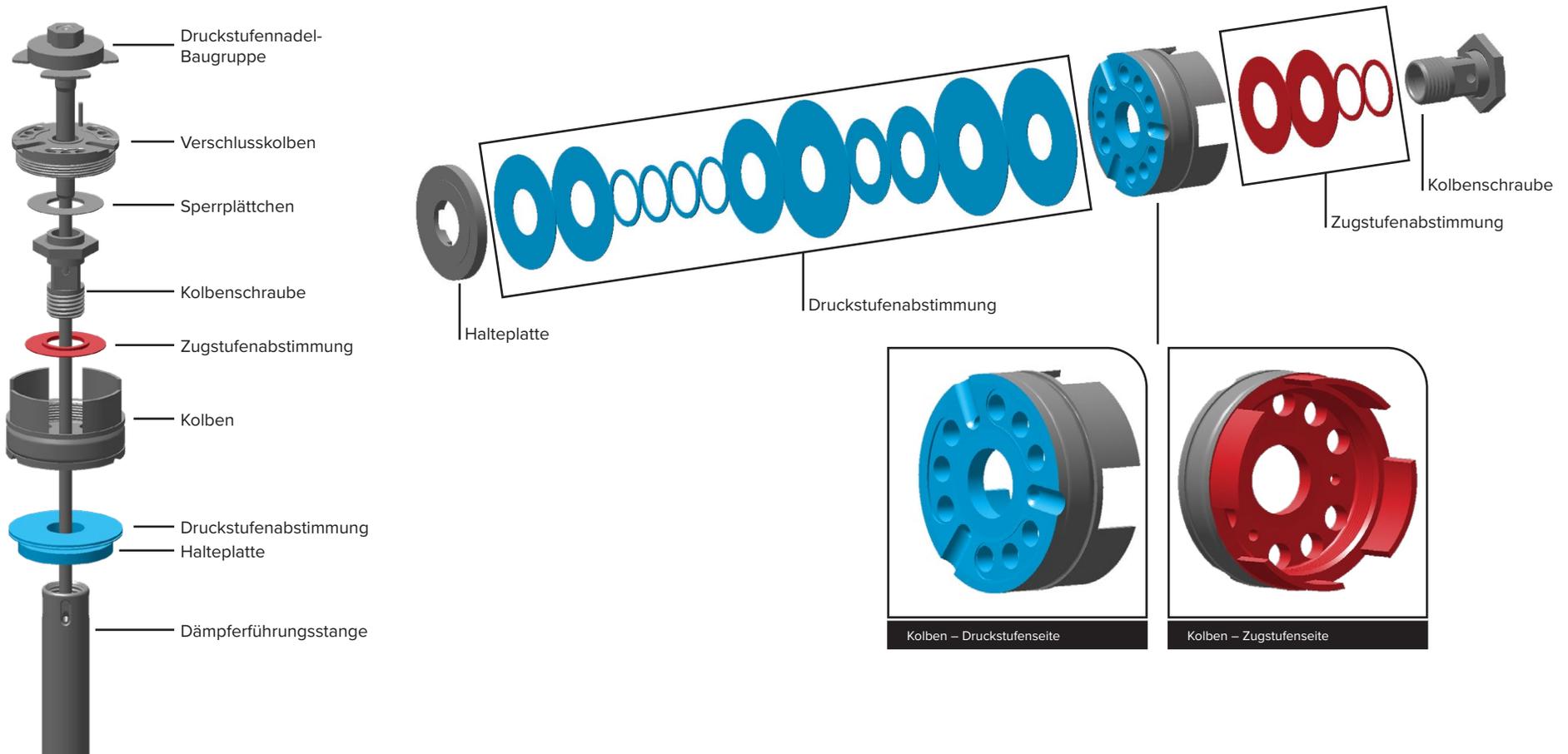
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x2	
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	

# Deluxe (C1)

RS-DLX-ULT-C1 / RS-DLX-SELP-C1 / RS-DLX-SEL-C1

## Explosionszeichnung – Deluxe Ultimate (C1)

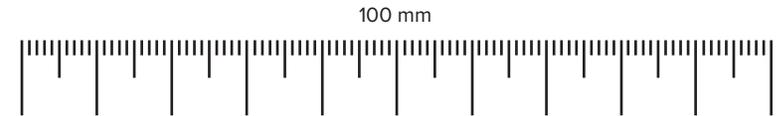
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



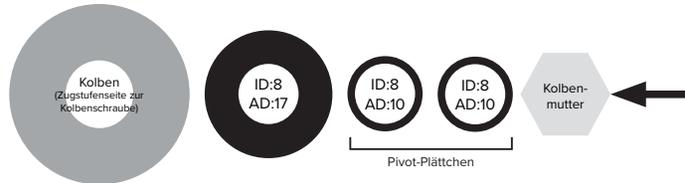
## Deluxe Ultimate (C1) – Abstimmung der Zugstufe - Linear, Linear H, Degressiv

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### Lineare Zugstufenabstimmung



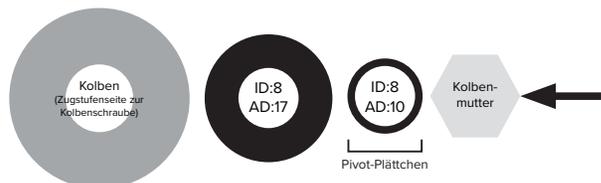
Anzahl Plättchen	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,1</u></b>	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,3</u></b>

### Lineare H-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,1</u></b>	<b><u>0,15</u></b>	<b><u>0,3</u></b>

### Degressive Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x3</b>	<b>x2</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,1</u></b>	<b><u>0,2</u></b>

# Deluxe Ultimate (C1) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

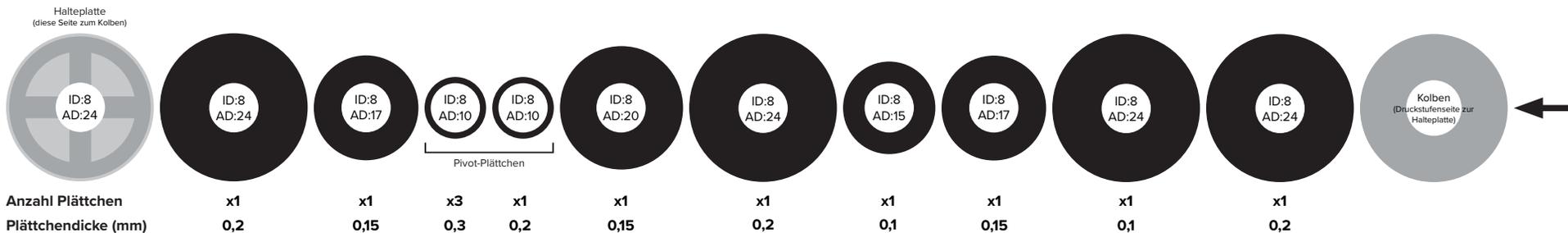
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

100 mm

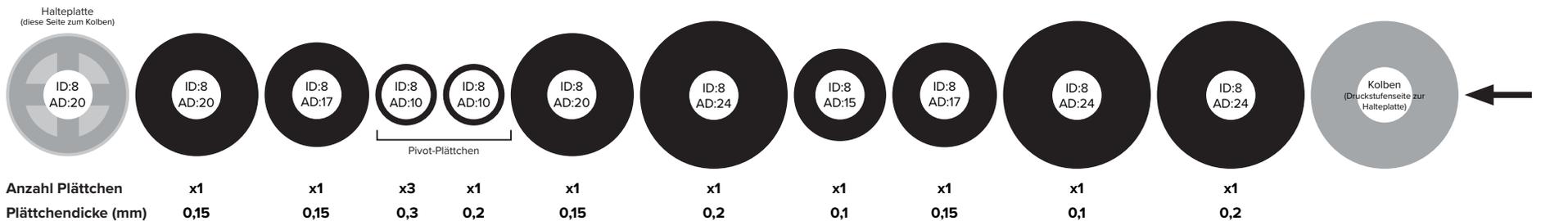


Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

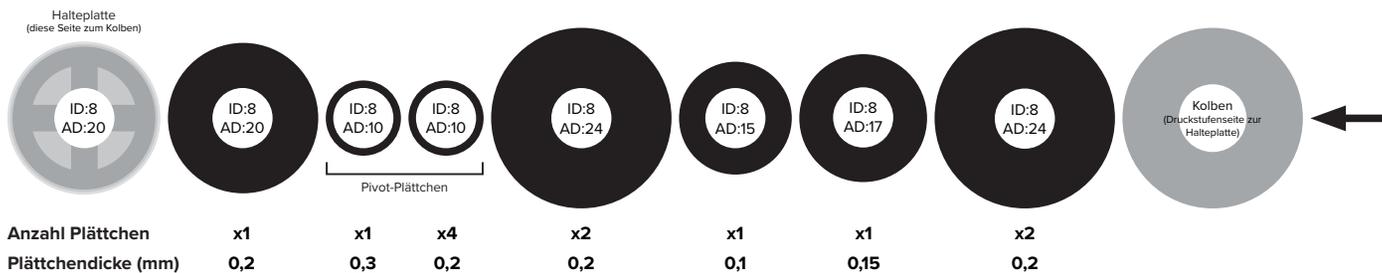
## LC-Druckstufenabstimmung



## L1-Druckstufenabstimmung



## L-Druckstufenabstimmung



# Deluxe Ultimate (C1) – Abstimmung der Druckstufe – M, H, degressiv

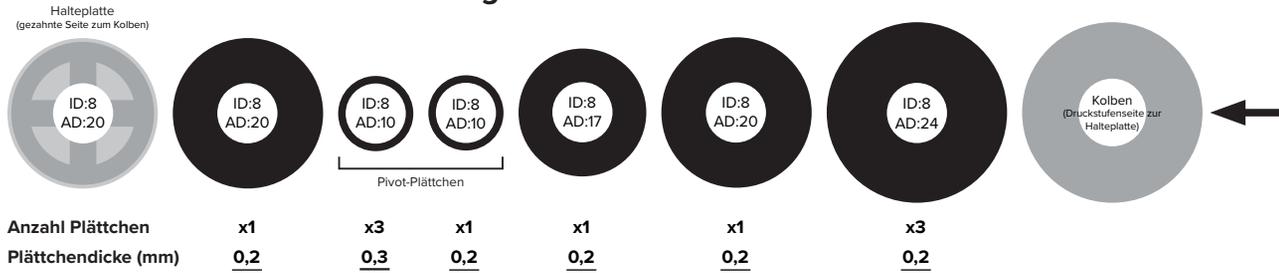
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

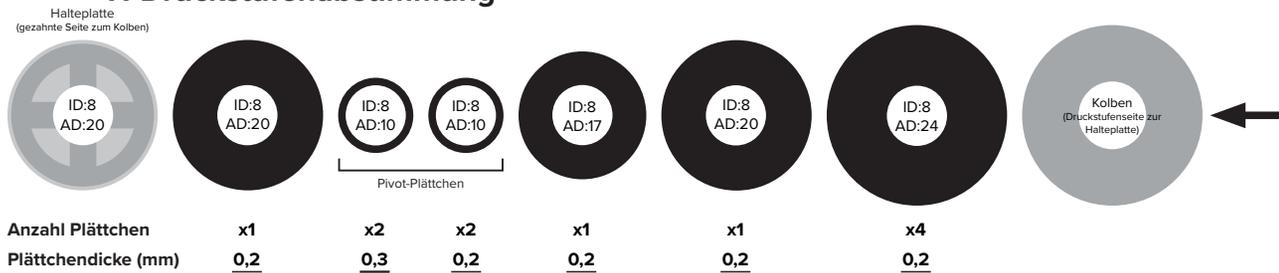
100 mm



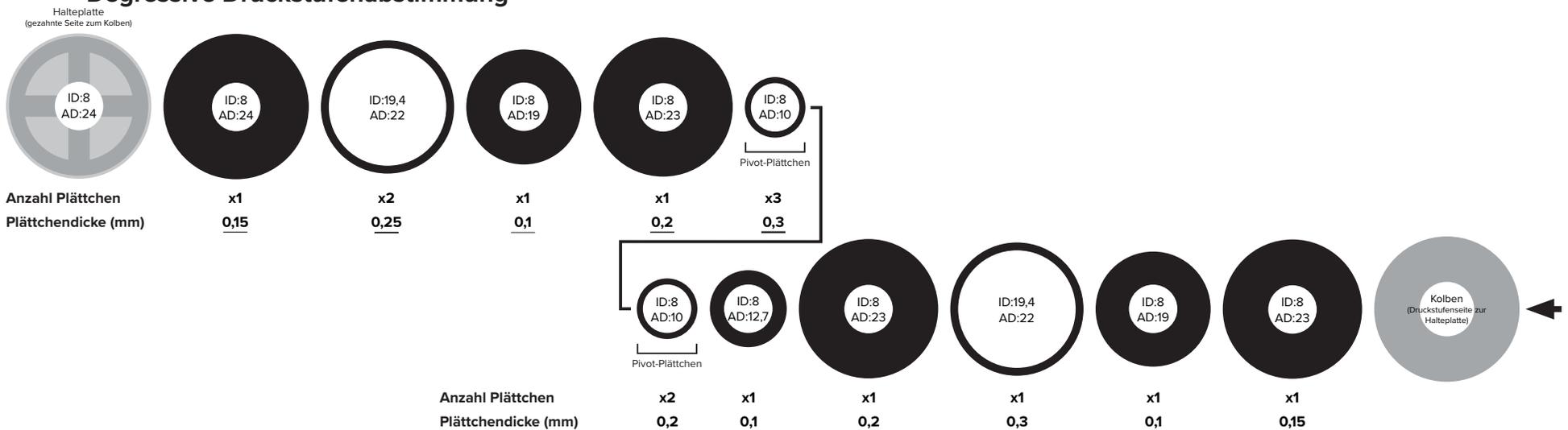
## M-Druckstufenabstimmung



## H-Druckstufenabstimmung

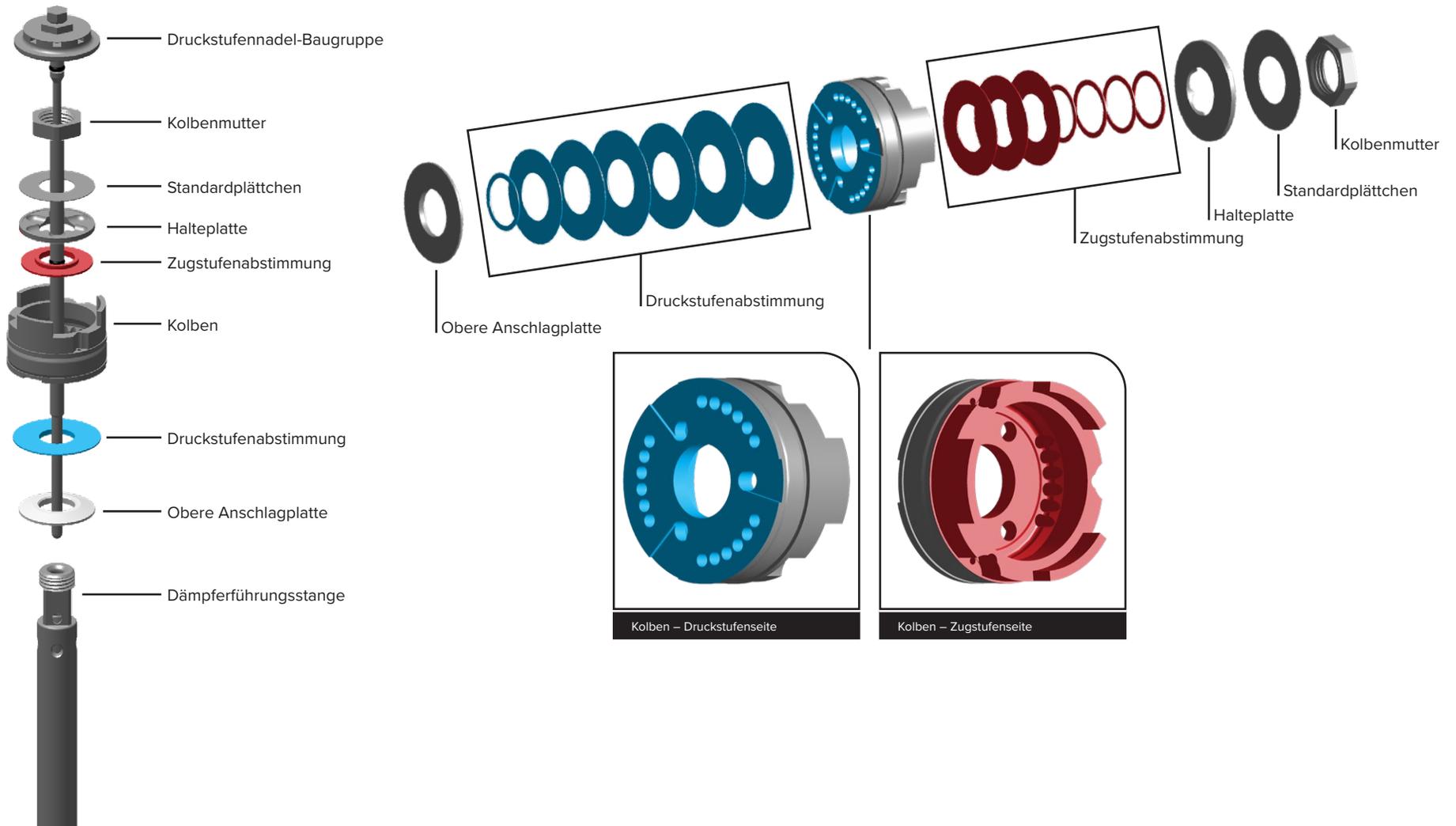


## Degressive Druckstufenabstimmung



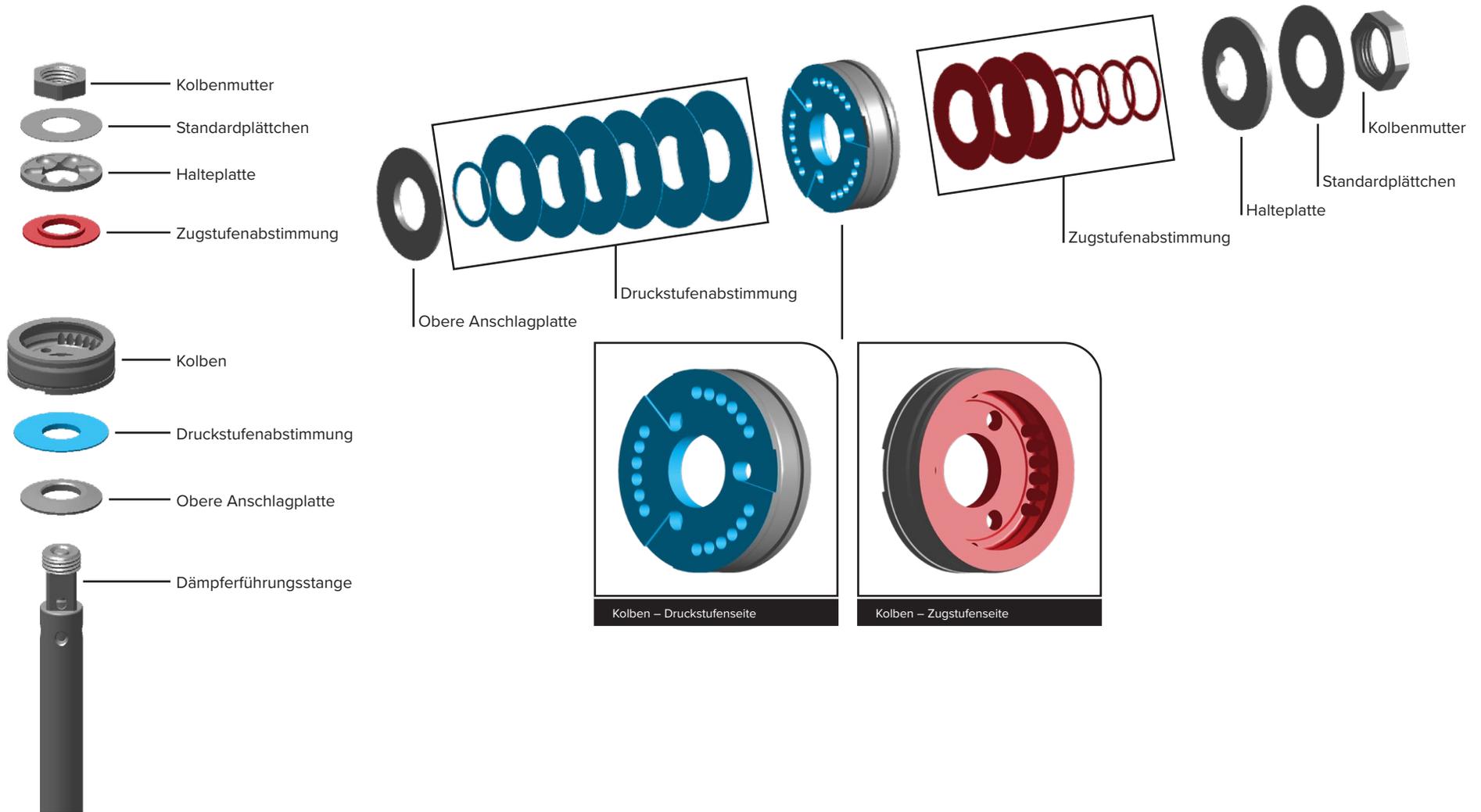
# Explosionszeichnung – Deluxe Select+ (C1)

Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



# Explosionszeichnung – Deluxe Select (C1)

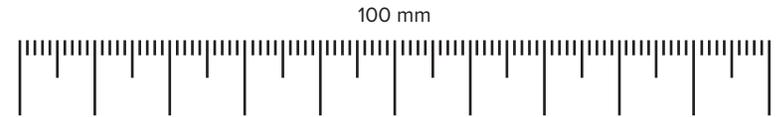
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



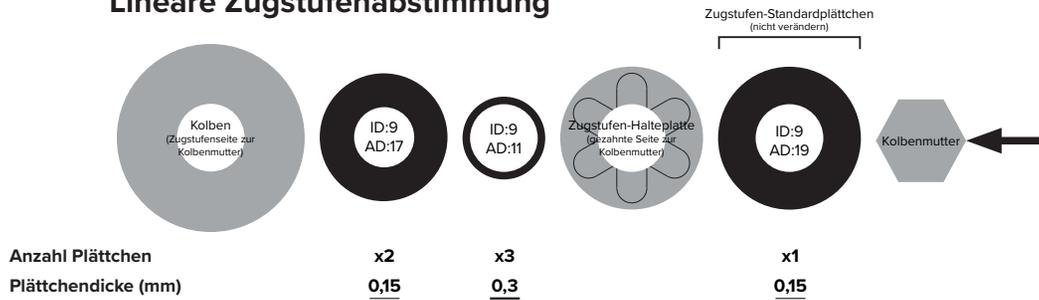
## Deluxe Select+, Select (C1) – Abstimmung der Zugstufe - Linear, degressiv

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenmutter beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

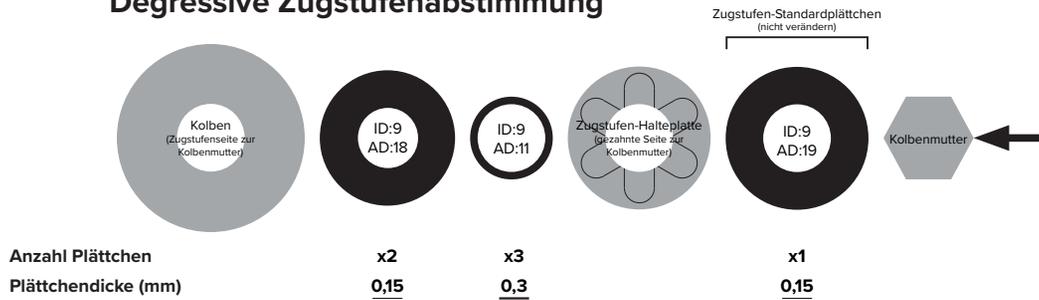
Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### Lineare Zugstufenabstimmung



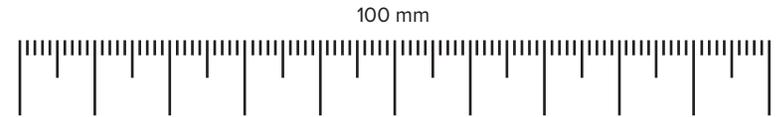
### Degressive Zugstufenabstimmung



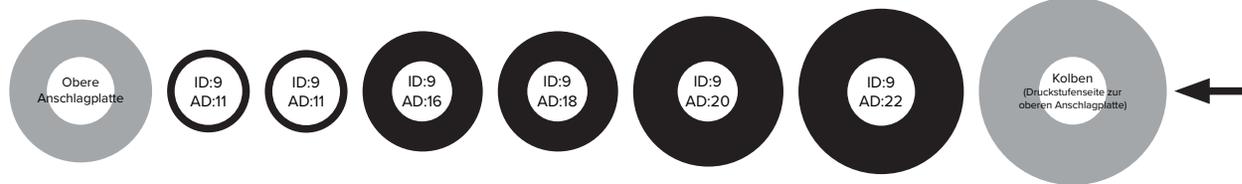
## Deluxe Select+, Select (C1) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

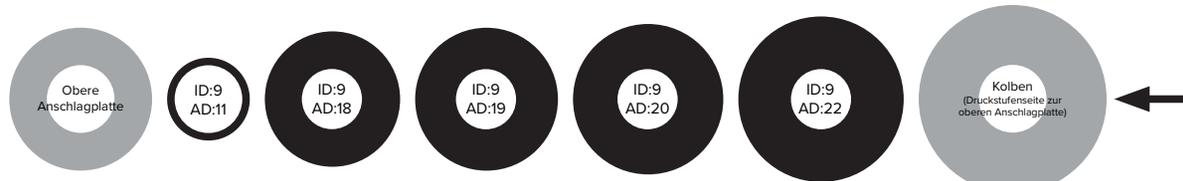


### LC-Druckstufenabstimmung



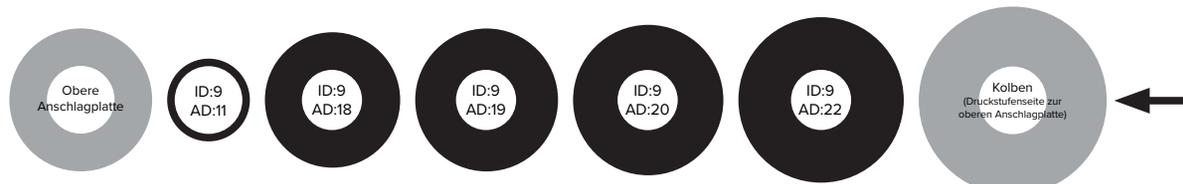
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x2	x2	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x2	x1	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### L-Druckstufenabstimmung

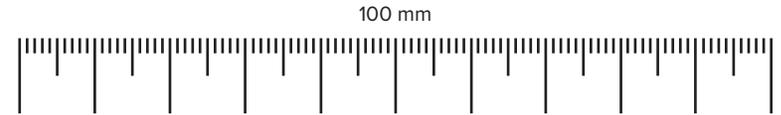


Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

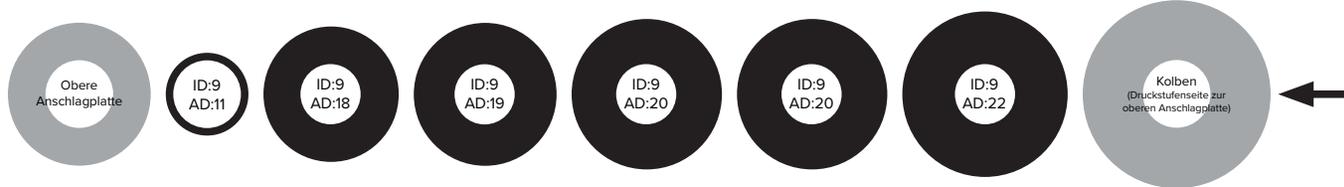
## Deluxe Select+, Select (C1) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### M-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>

### H-Druckstufenabstimmung



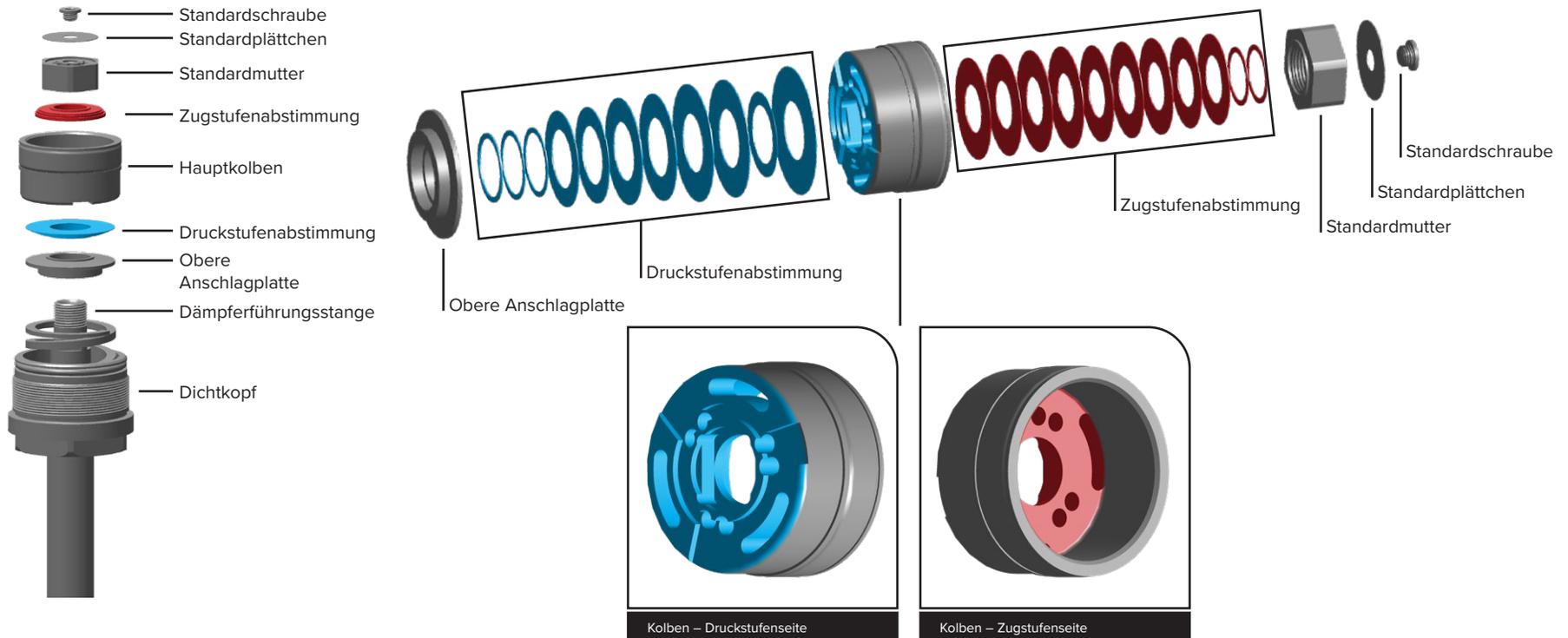
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>

# Deluxe Coil (B1)

RS-DLXC-SEL-B1

## Explosionszeichnung – Deluxe Select (B1)

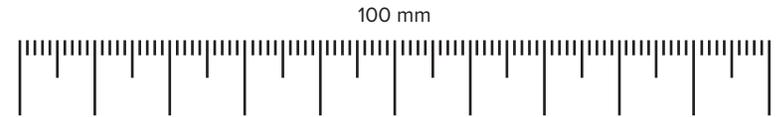
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



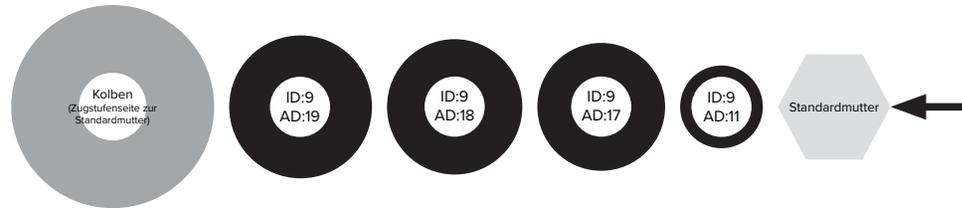
## Deluxe Coil (B1) – Abstimmung der Zugstufe – Linear, Progressiv

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Standardmutter beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

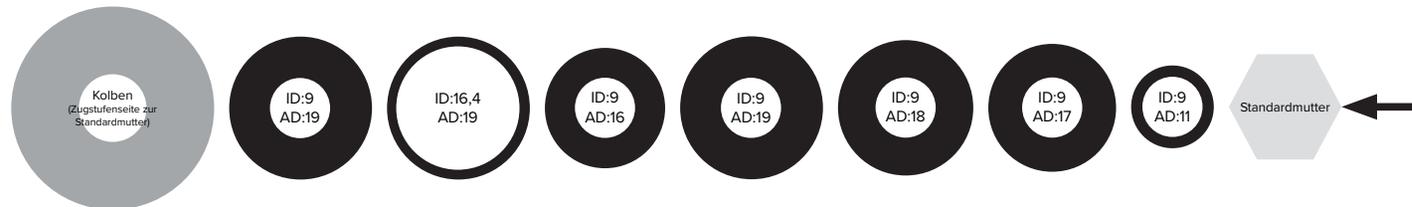


### Lineare Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x4</b>	<b>x3</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,2</u></b>

### Progressive Zugstufenabstimmung

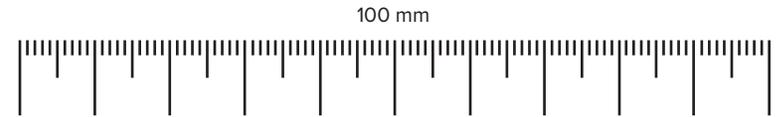


Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x3</b>	<b>x3</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,1</u></b>	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,2</u></b>	<b><u>0,3</u></b>

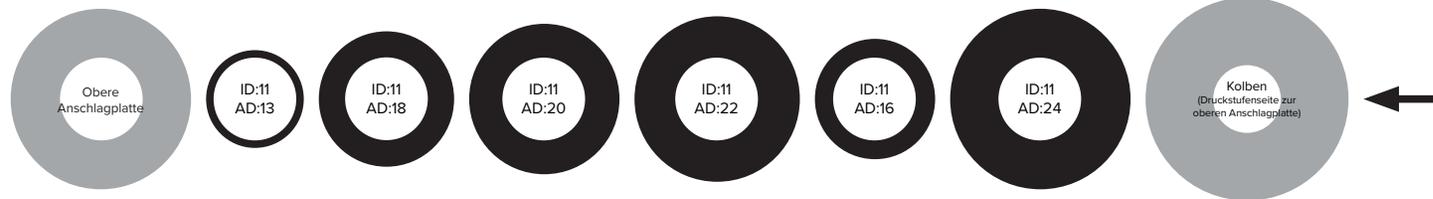
## Deluxe Coil (B1) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

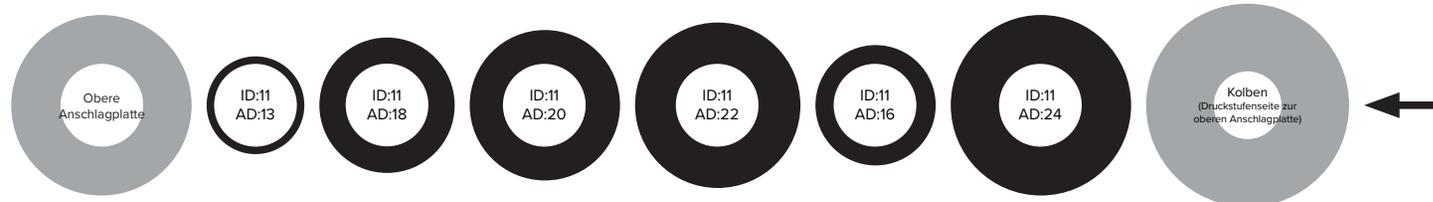


### LC-Druckstufenabstimmung



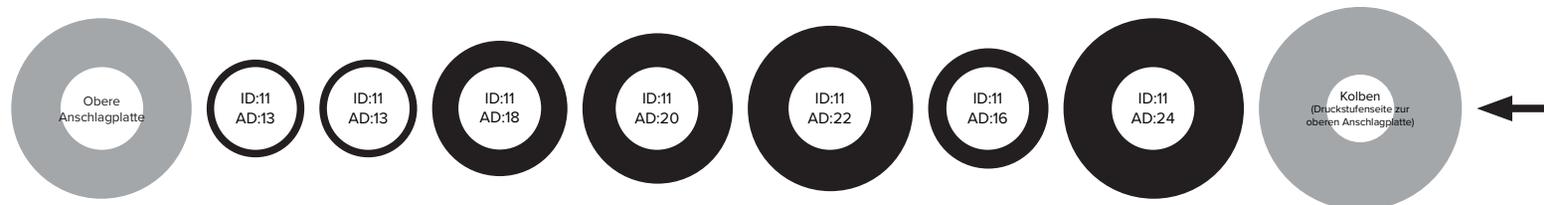
Anzahl Plättchen	x5	x2	x1	x1	x1	x1	
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x4	x2	x2	x1	x1	x1	
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	

### L-Druckstufenabstimmung

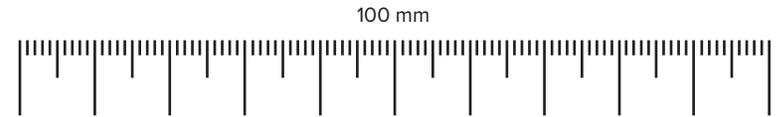


Anzahl Plättchen	x1	x2	x2	x2	x2	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

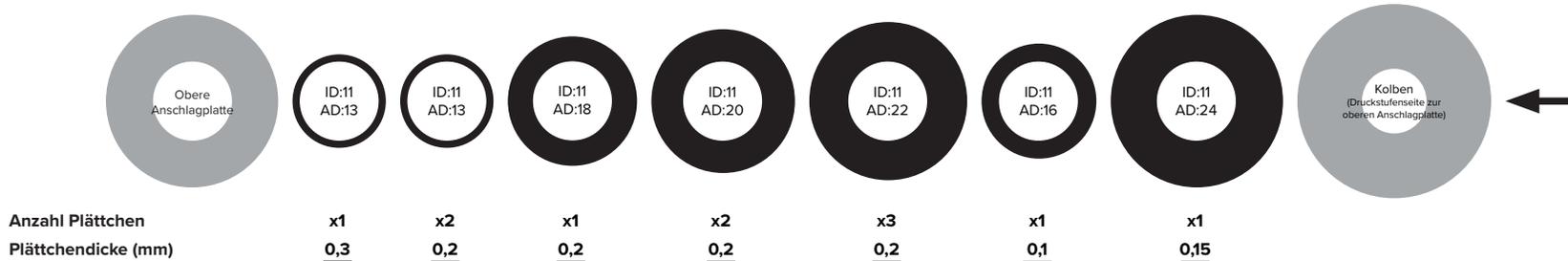
## Deluxe Coil (B1) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### M-Druckstufenabstimmung



### H-Druckstufenabstimmung

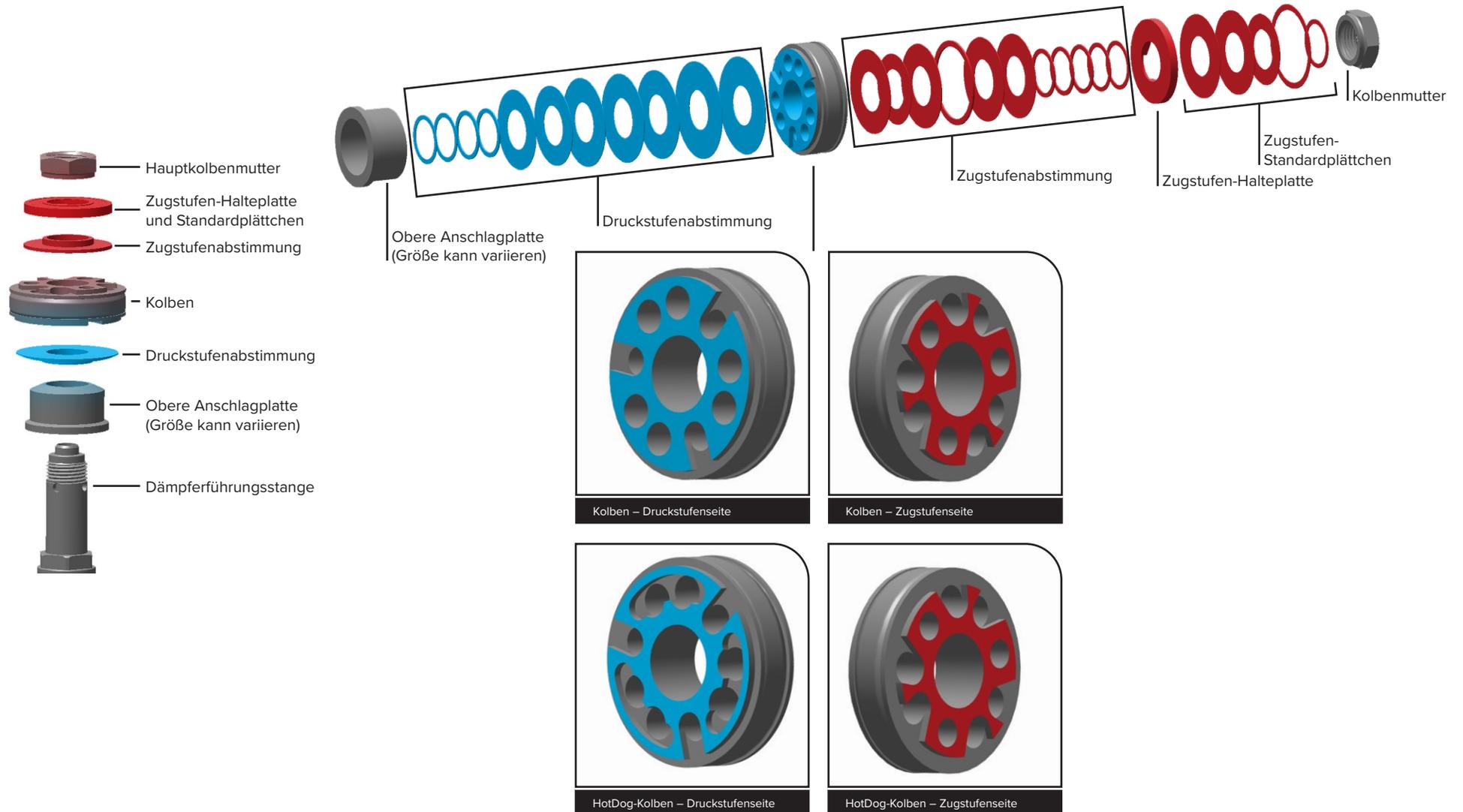


# Super Deluxe (B2)

RS-SDLX-ULTR-B2 / RS-SDLX-ULT-B2 / RS-SDLX-ULDH-B2 / RS-SDLX-SELP-B2 / RS-DLX-SEL-B2

## Explosionszeichnung

Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.

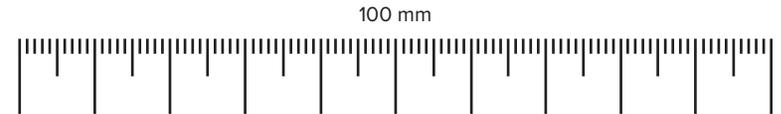


## Super Deluxe (B2) – Zugstufen-Halteplatte und Zugstufen-Standardplättchen

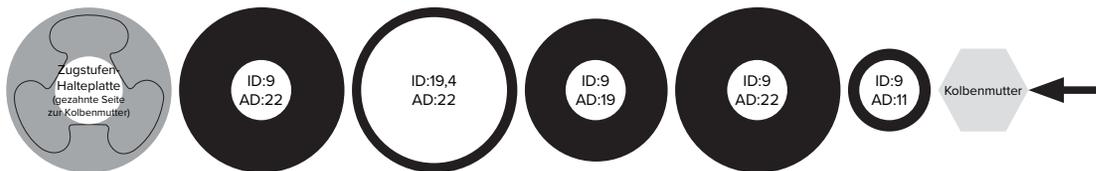
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenmutter beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der entsprechenden Zugstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Wenn Sie Zugstufenabstimmungen austauschen, muss die Zugstufenabstimmung zuerst auf die Zugstufen-Standardabstimmung abgestimmt werden. Wenn z. B. eine serienmäßige Zugstufenabstimmung (L, M, H) gegen eine lineare Zugstufenabstimmung (LNL, LNM, LN) ausgetauscht wird, installieren Sie eine lineare Zugstufen-Standardabstimmung.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### Zugstufen-Standardabstimmung für Zugstufenabstimmungen L, M, H



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

### Zugstufen-Standardabstimmung für Zugstufenabstimmungen Linear L (LNL), Linear M (LNM), Linear (LN)



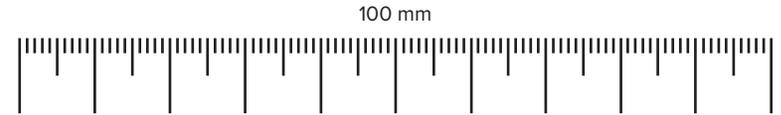
Anzahl Plättchen	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>

## Super Deluxe (B2) – Abstimmung der Zugstufe – L, M, H

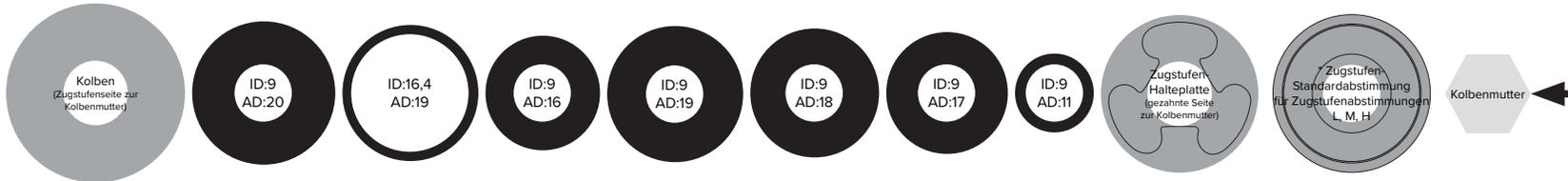
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Spezifikation für Zugstufen-Federplättchenstapel für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Stapeln Sie die Plättchen der Zugstufenabstimmung auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Zugstufenabstimmungs-Plättchen links von der Zugstufen-Halteplatte beginnend (flache Seite). Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der Druckstufenabstimmung fort.

\* Zur Identifizierung der entsprechenden Zugstufen-Standardabstimmung siehe Abschnitt *Super Deluxe (B2) Zugstufen-Halteplatte und Zugstufen-Standardplättchen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

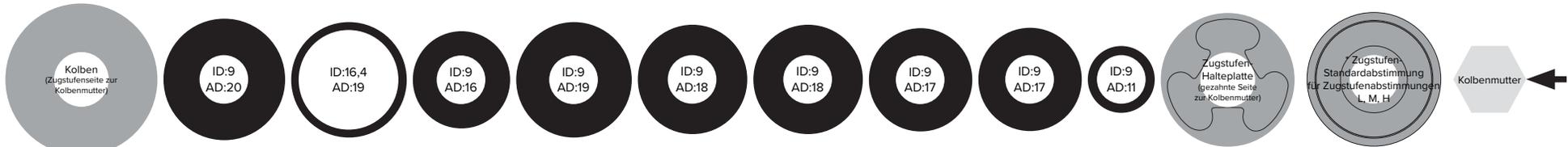


### L-Zugstufenabstimmung



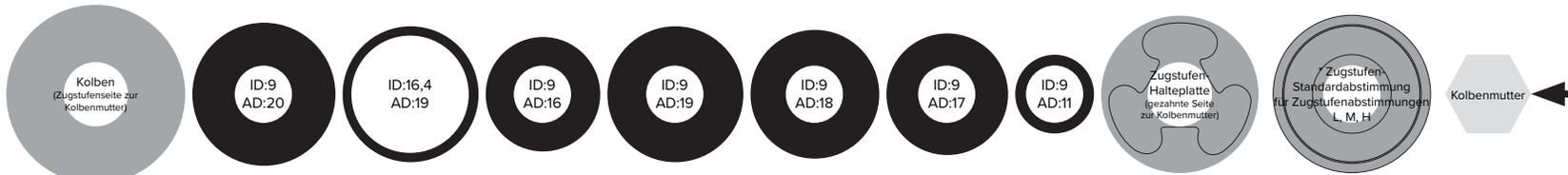
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x2	x2	x4
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,25</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>

### M-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x4
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,25</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

### H-Zugstufenabstimmung



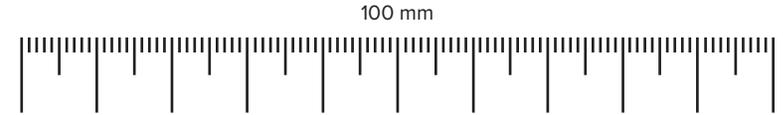
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x2	x2	x3
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,25</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

# Super Deluxe (B2) – Abstimmung der Zugstufe – Linear L (LNL), Linear M (LNM), Linear (LN)

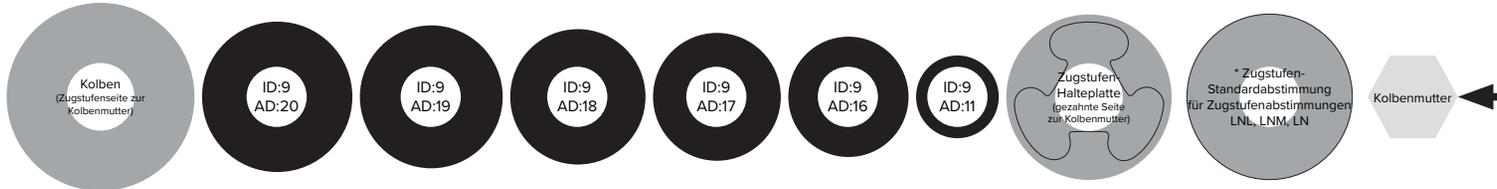
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Spezifikation für Zugstufen-Federplättchenstapel für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagerihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Stapeln Sie die Plättchen der Zugstufenabstimmung auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Zugstufenabstimmungs-Plättchen links von der Zugstufen-Halteplatte beginnend (flache Seite). Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der Druckstufenabstimmung fort.

\* Zur Identifizierung der entsprechenden Zugstufen-Standardabstimmung siehe Abschnitt *Super Deluxe (B2) Zugstufen-Halteplatte und Zugstufen-Standardplättchen*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

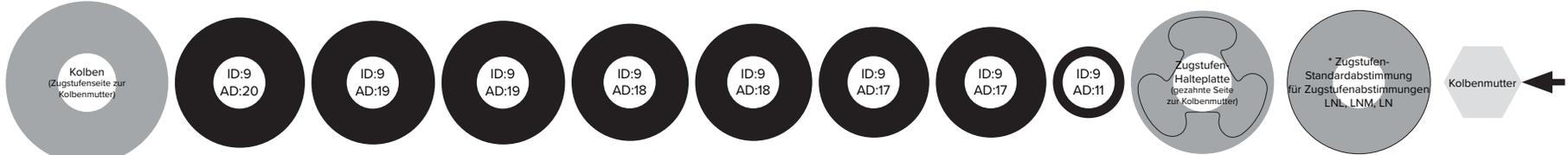


## Lineare L-Zugstufenabstimmung (LNL)



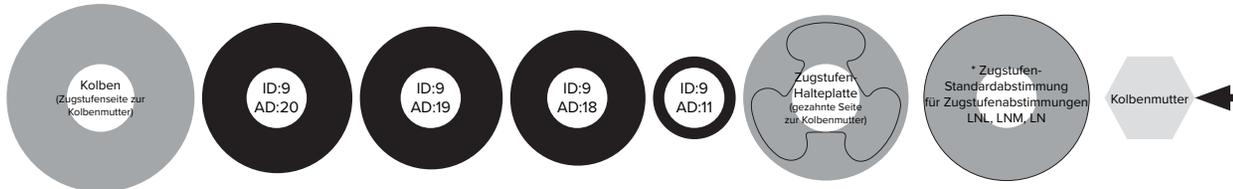
Anzahl Plättchen	x3	x2	x2	x2	x2	x1			
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>			

## Lineare M-Zugstufenabstimmung (LNM)



Anzahl Plättchen	x3	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,3</u>	

## Lineare (LN) Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x3	x2	x3	x1		
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>		

## Super Deluxe (B2) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

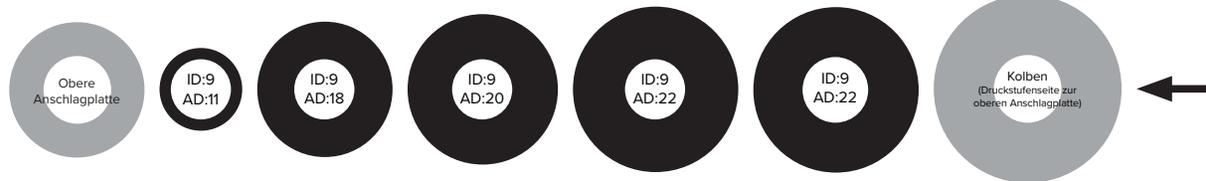
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

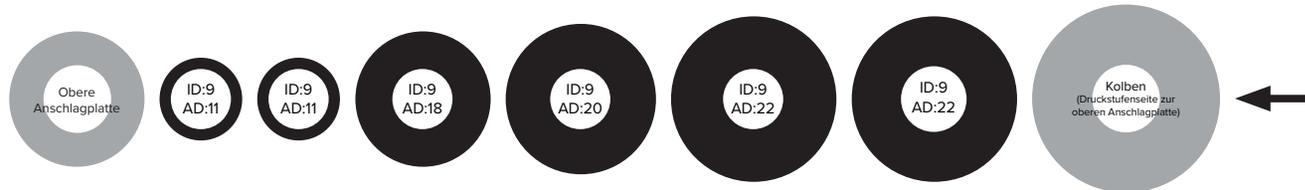


### LC-Druckstufenabstimmung



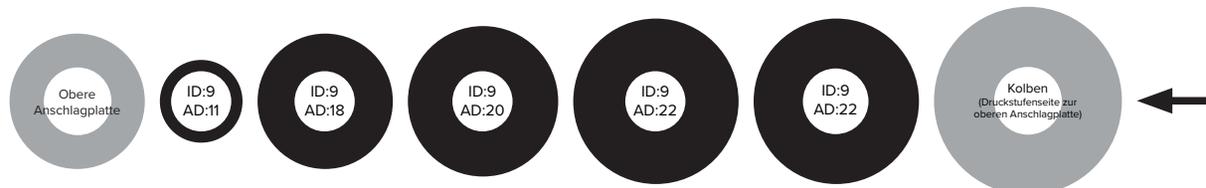
Anzahl Plättchen	<b>x4</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x3</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### L-Druckstufenabstimmung

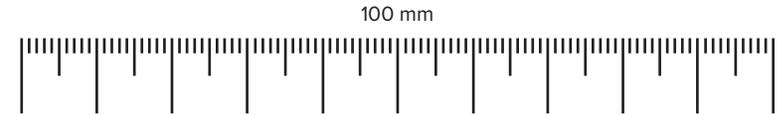


Anzahl Plättchen	<b>x3</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x2</b>	
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	

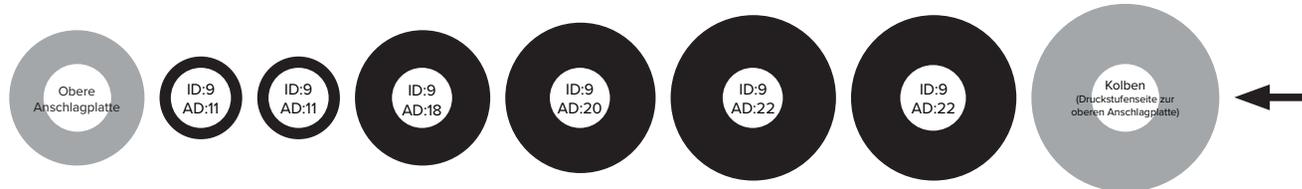
## Super Deluxe (B2) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

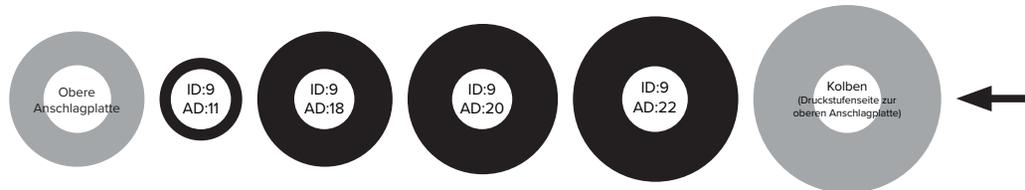


### M-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x2</b>
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,15</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### H-Druckstufenabstimmung



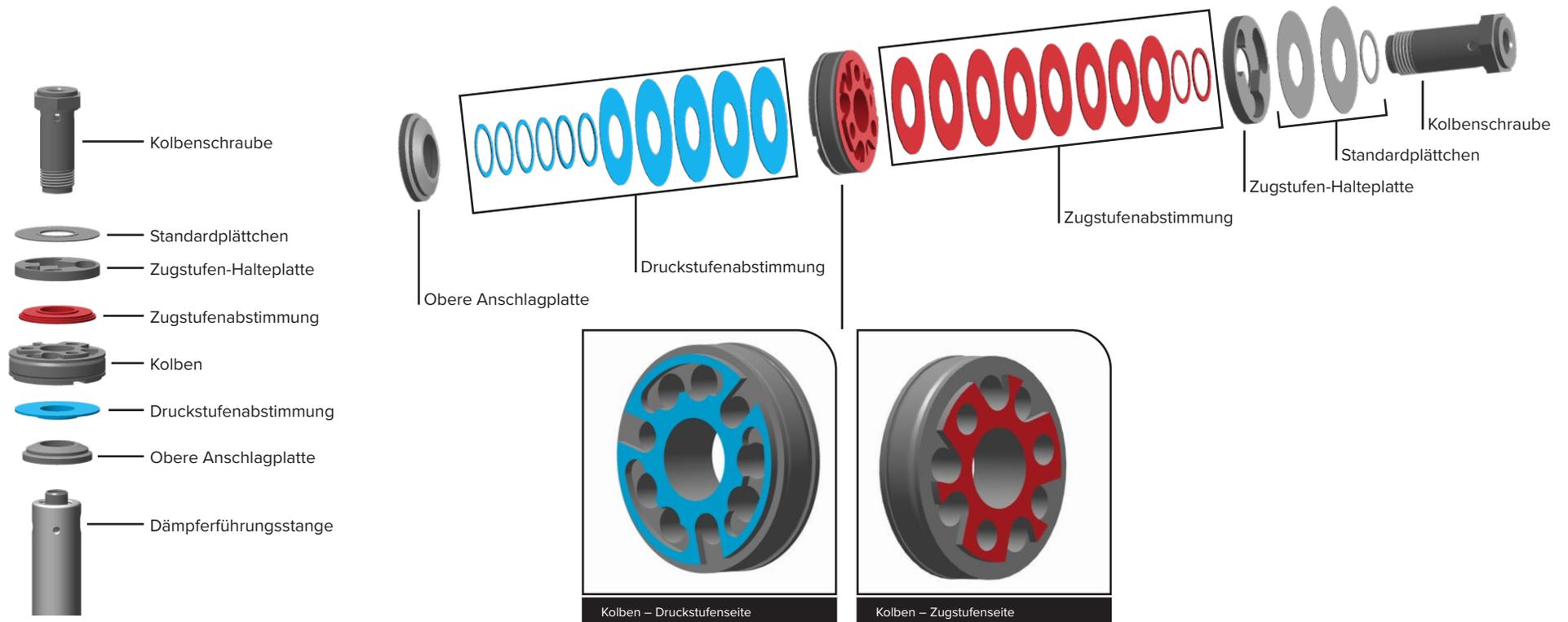
Anzahl Plättchen	<b>x2</b>	<b>x2</b>	<b>x3</b>	<b>x2</b>
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

# Super Deluxe (C1)

RS-SDLX-ULT-C1 / RS-SDLX-ULDH-C1 / RS-SDLX-SELP-C1 / RS-SDLX-SEL-C1

## Explosionszeichnung

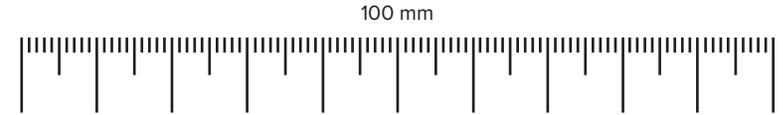
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



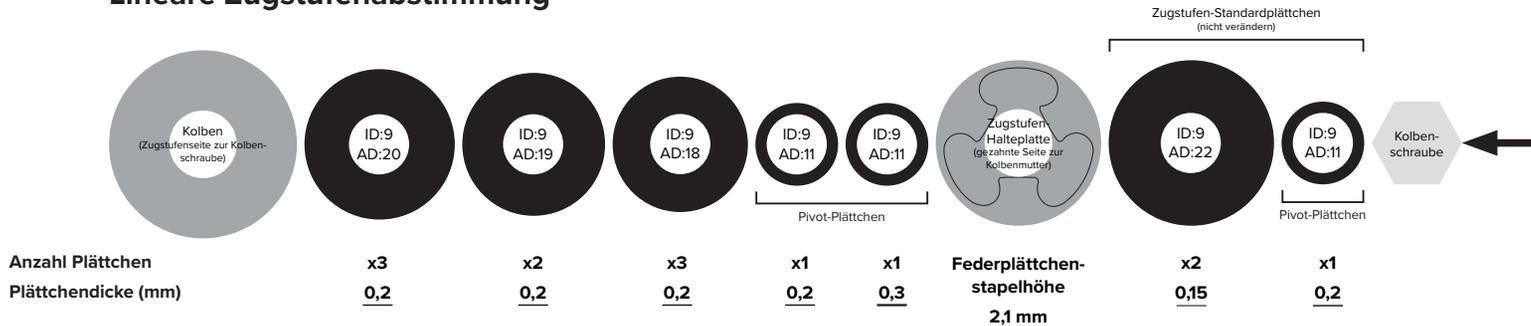
# Super Deluxe (C1) – Zugstufenabstimmungen – Linear, Linear H, Linear L

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der Druckstufenabstimmung fort.

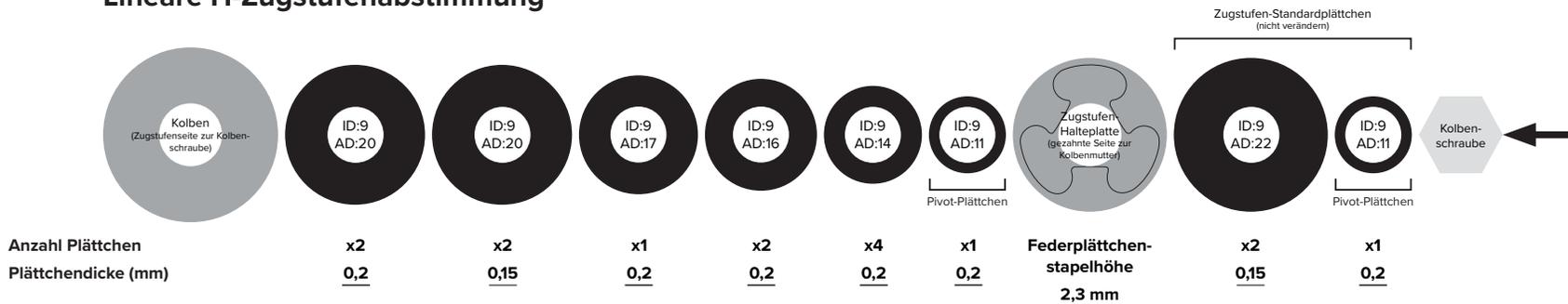
Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



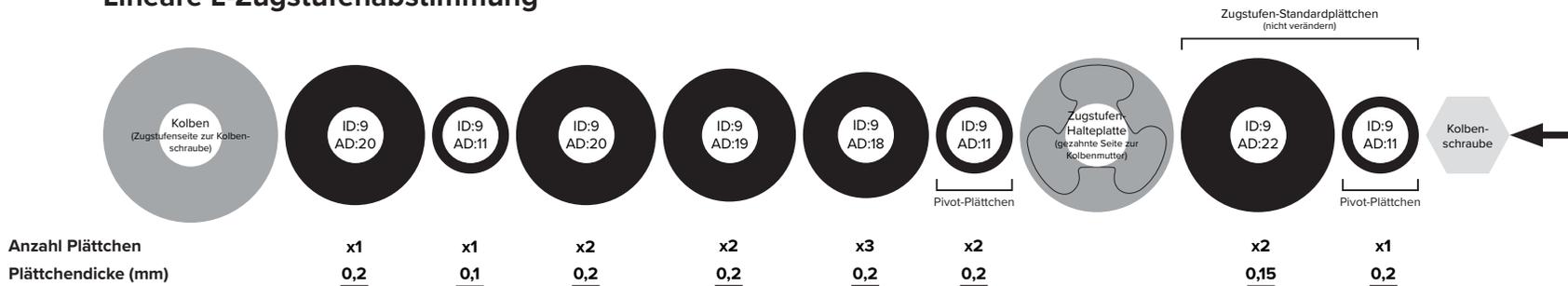
## Lineare Zugstufenabstimmung



## Lineare H-Zugstufenabstimmung



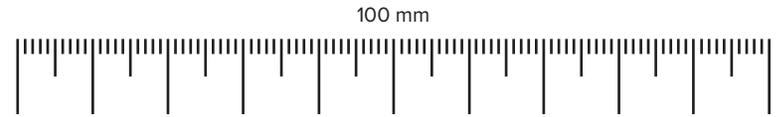
## Lineare L-Zugstufenabstimmung



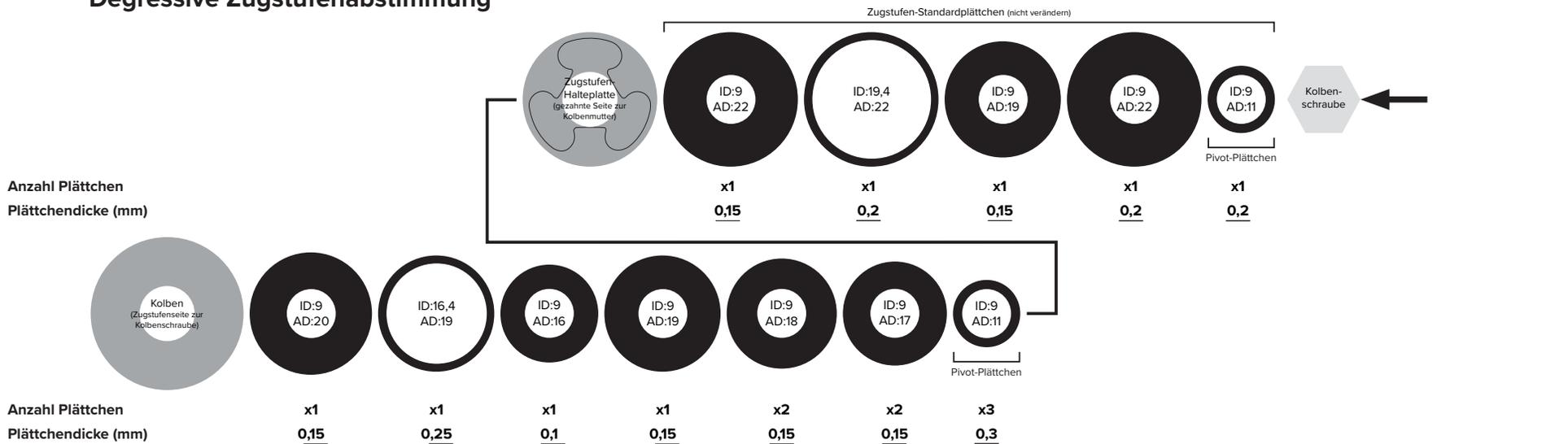
# Super Deluxe (C1) – Zugstufenabstimmungen – Degressiv, Progressiv

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenschraube beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der Druckstufenabstimmung fort.

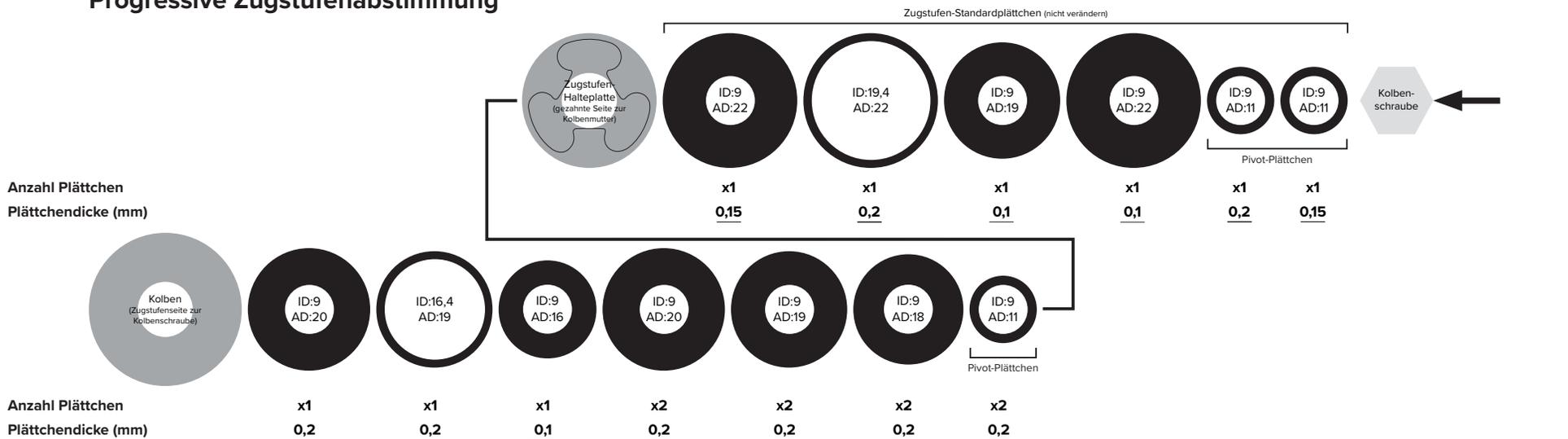
Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)



## Degressive Zugstufenabstimmung



## Progressive Zugstufenabstimmung



## Super Deluxe (C1) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

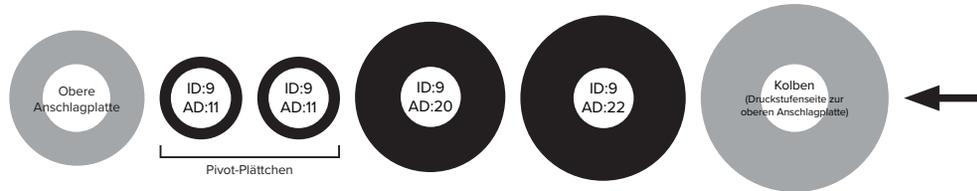
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

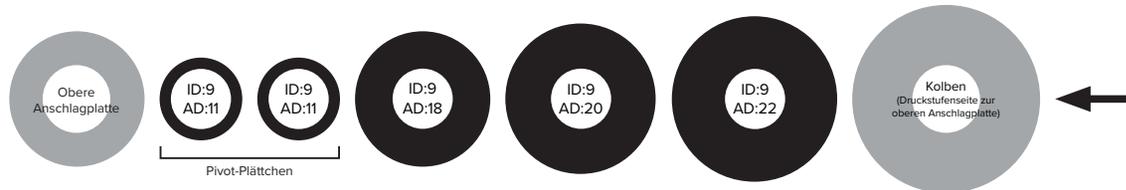


### LC-Druckstufenabstimmung



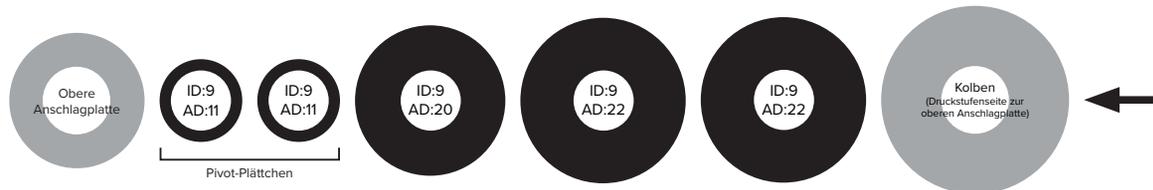
Anzahl Plättchen	x3	x4	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x3	x3	x1	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

### L-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x4	x2	x1	x1	x3
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

## Super Deluxe (C1) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm



### M-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x3	x1	x1	x4
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

### H-Druckstufenabstimmung



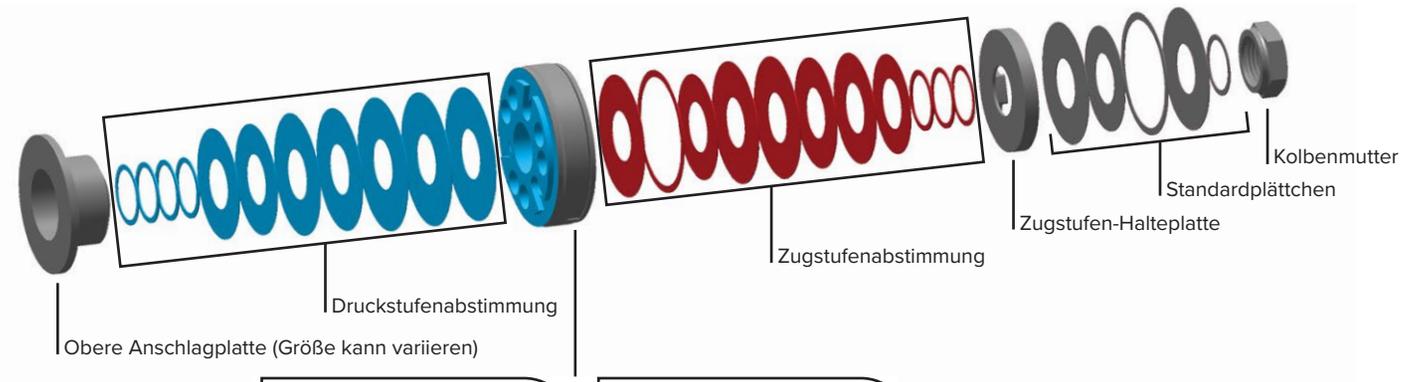
Anzahl Plättchen	x4	x2	x1	x5
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>

# Super Deluxe Coil (A2)

RS-SDLC-ULTR-A2 / RS-SDLC-ULT-A2 / RS-SDLC-ULDH-A2 / RS-SDLC-SELP-A2 / RS-SDLC-SEL-A2

## Explosionszeichnung

Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.

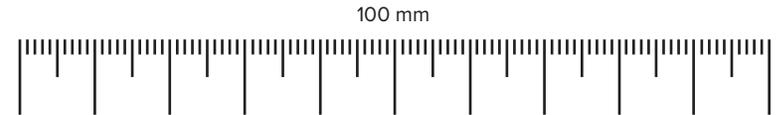


## Super Deluxe Coil (A2) Zugstufen – Halteplatte und Zugstufen-Standardplättchen

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Montieren Sie die Kolben-Baugruppe mit der Kolbenmutter beginnend wieder auf dem Inbusschlüssel/Dorn. Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der entsprechenden Zugstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Wenn Sie Zugstufenabstimmungen austauschen, muss die Zugstufenabstimmung zuerst auf die Zugstufen-Standardabstimmung abgestimmt werden. Wenn z. B. eine serienmäßige Zugstufenabstimmung (L, M, H) gegen eine lineare Zugstufenabstimmung (LNL, LNM, LN) ausgetauscht wird, installieren Sie eine lineare Zugstufen-Standardabstimmung.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

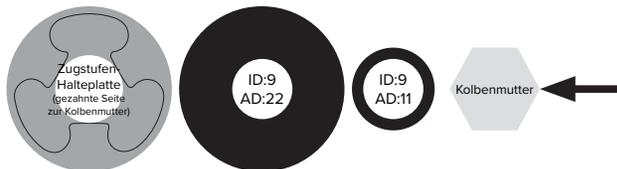


### Zugstufen-Standardabstimmung für Zugstufenabstimmungen L, M, H



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

### Zugstufen-Standardabstimmung für Zugstufenabstimmungen Linear L (LNL), Linear M (LNM), Linear (LN)

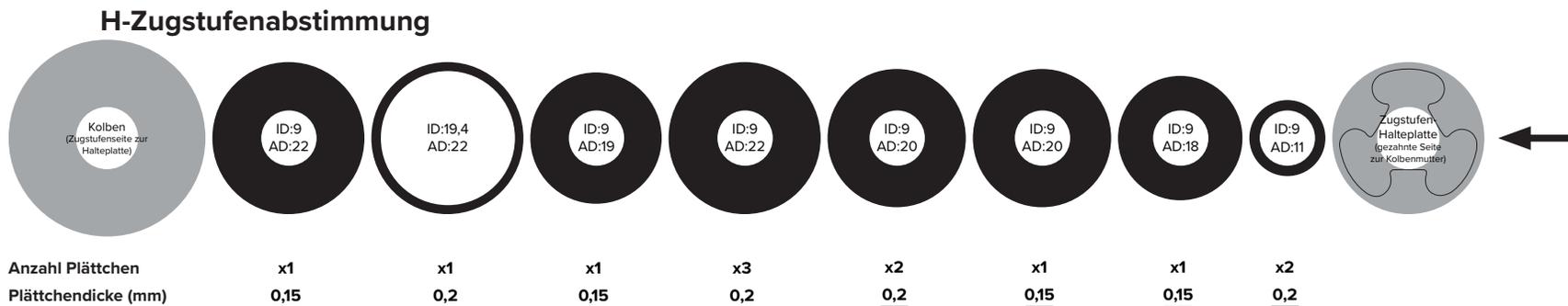
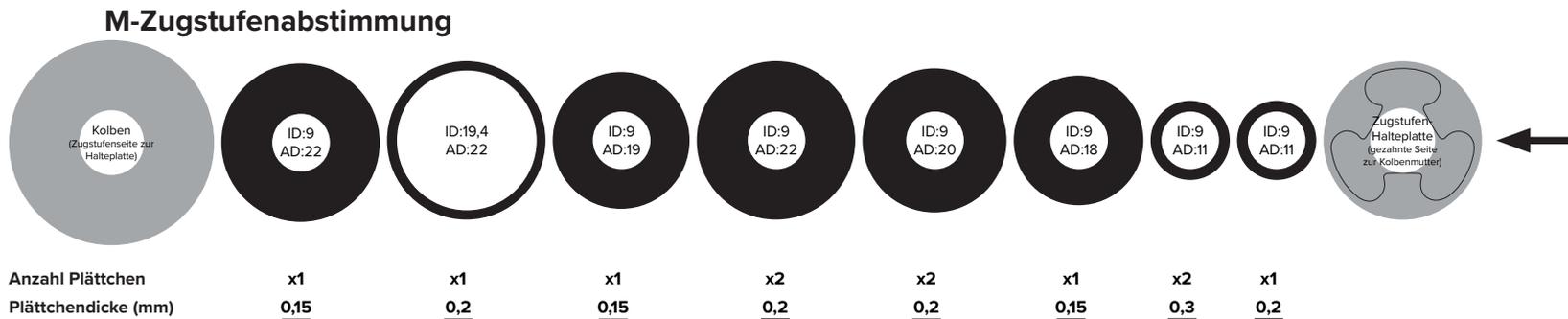
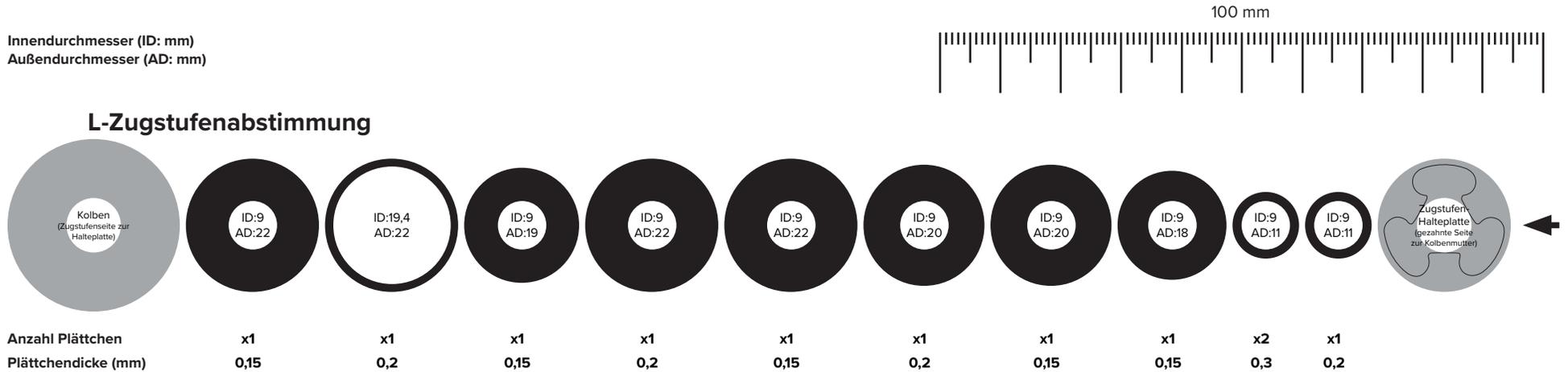


Anzahl Plättchen	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>

## Super Deluxe Coil (A2) – Abstimmung der Zugstufe – L, M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Spezifikation für Zugstufen-Federplättchenstapel für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Stapeln Sie die Plättchen der Zugstufenabstimmung auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Zugstufenabstimmungs-Plättchen links von der Zugstufen-Halteplatte beginnend (flache Seite). Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der Druckstufenabstimmung fort.

Zur Identifizierung der entsprechenden Zugstufen-Standardabstimmung siehe Abschnitt *Super Deluxe Coil (A2) Zugstufen-Halteplatte und Federplättchenstapel*.



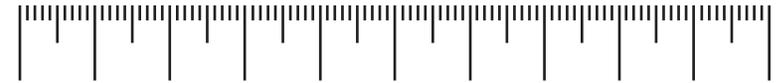
## Super Deluxe Coil (A2) – Abstimmung der Zugstufe – Linear L (LNL), Linear M (LNM), Linear (LN)

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Spezifikation für Zugstufen-Federplättchenstapel für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Stapeln Sie die Plättchen der Zugstufenabstimmung auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Zugstufenabstimmungs-Plättchen links von der Zugstufen-Halteplatte beginnend (flache Seite). Setzen Sie dann den Wiedereinbau mit der Druckstufenabstimmung fort.

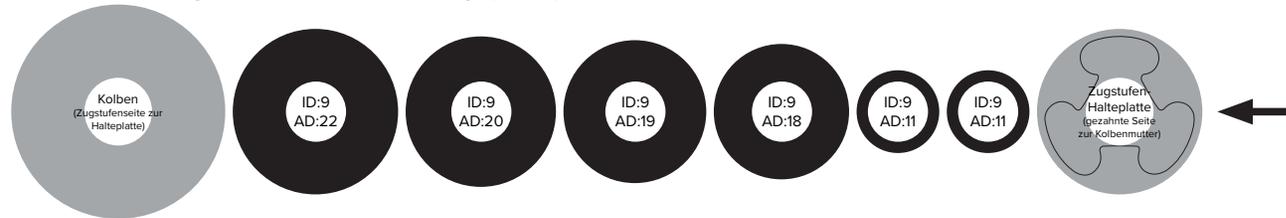
\* Zur Identifizierung der entsprechenden Zugstufen-Standardabstimmung siehe Abschnitt *Super Deluxe Coil (A2) Zugstufen-Halteplatte und Federplättchenstapel*.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

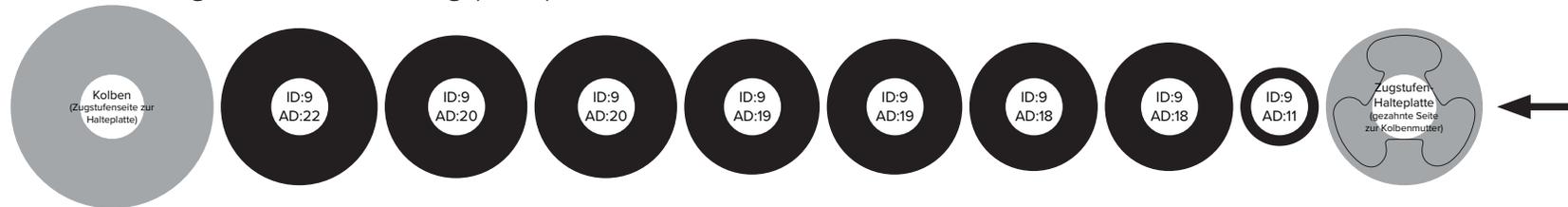


### Lineare L-Zugstufenabstimmung (LNL)



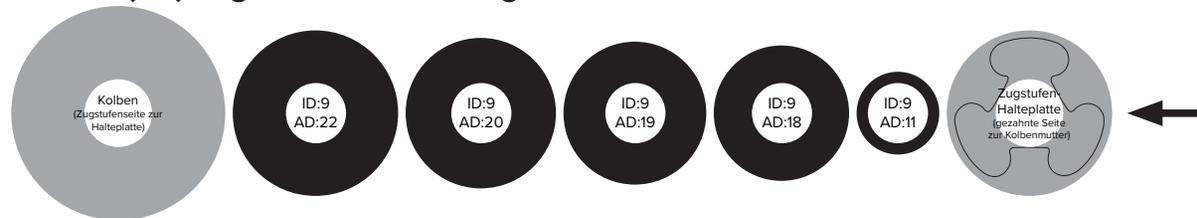
Anzahl Plättchen	x4	x2	x2	x2	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>

### Lineare M-Zugstufenabstimmung (LNM)



Anzahl Plättchen	x4	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>	<u>0,15</u>	<u>0,2</u>

### Lineare (LN) Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x3	x3	x1	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

## Super Deluxe Coil (A2) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

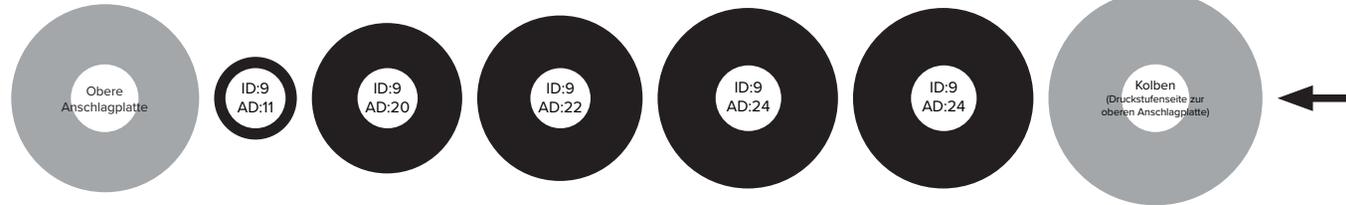
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

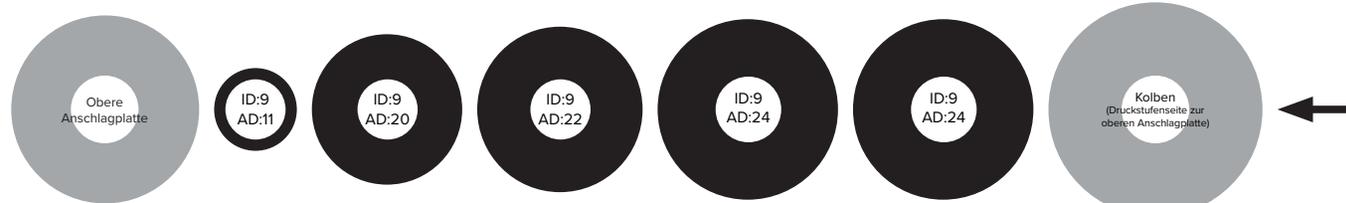


### LC-Druckstufenabstimmung



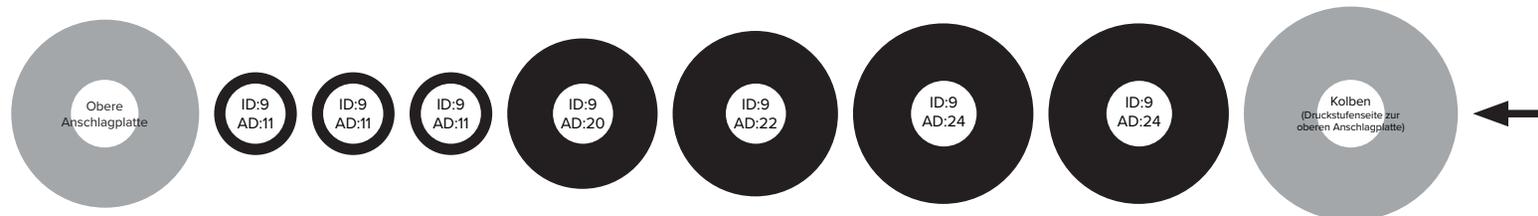
Anzahl Plättchen	x5	x1	x1	x1	x1	
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x5	x2	x1	x1	x1	
Plättchendicke (mm)	<u>0,3</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>	

### L-Druckstufenabstimmung

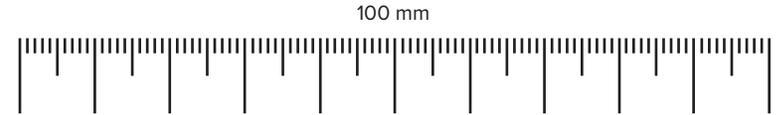


Anzahl Plättchen	x1	x3	x1	x2	x1	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,15</u>

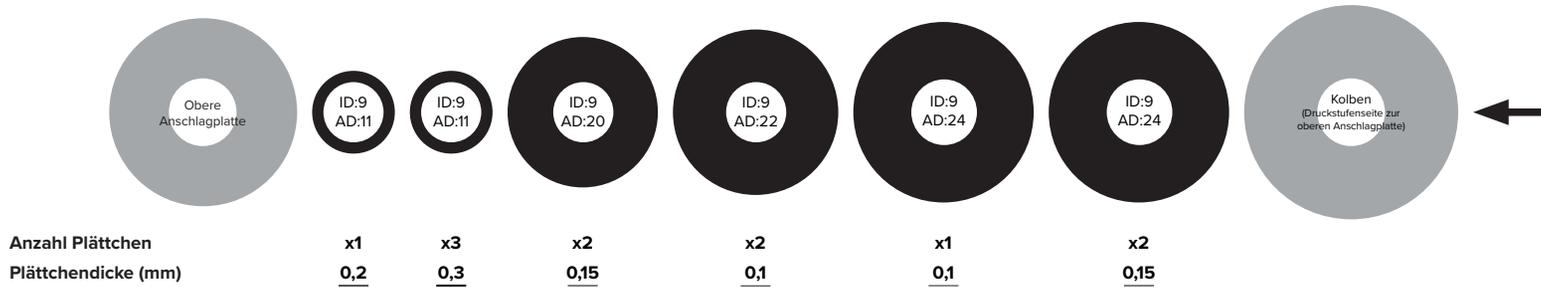
## Super Deluxe Coil (A2) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

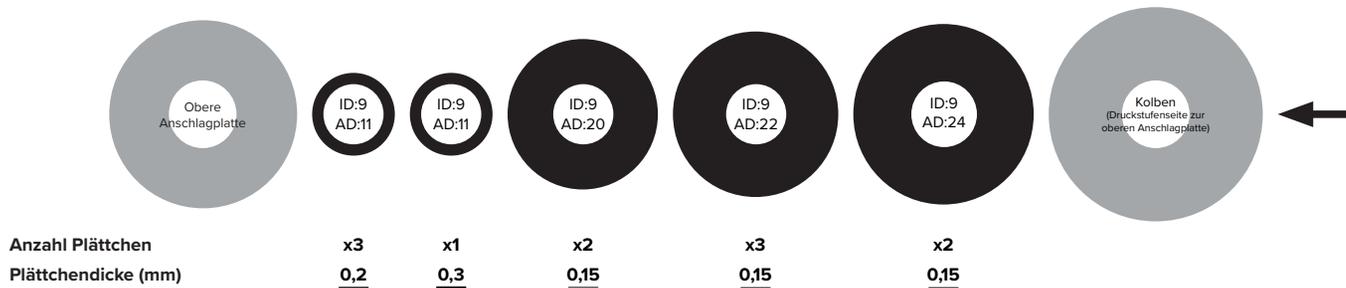
Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### M-Druckstufenabstimmung



### H-Druckstufenabstimmung

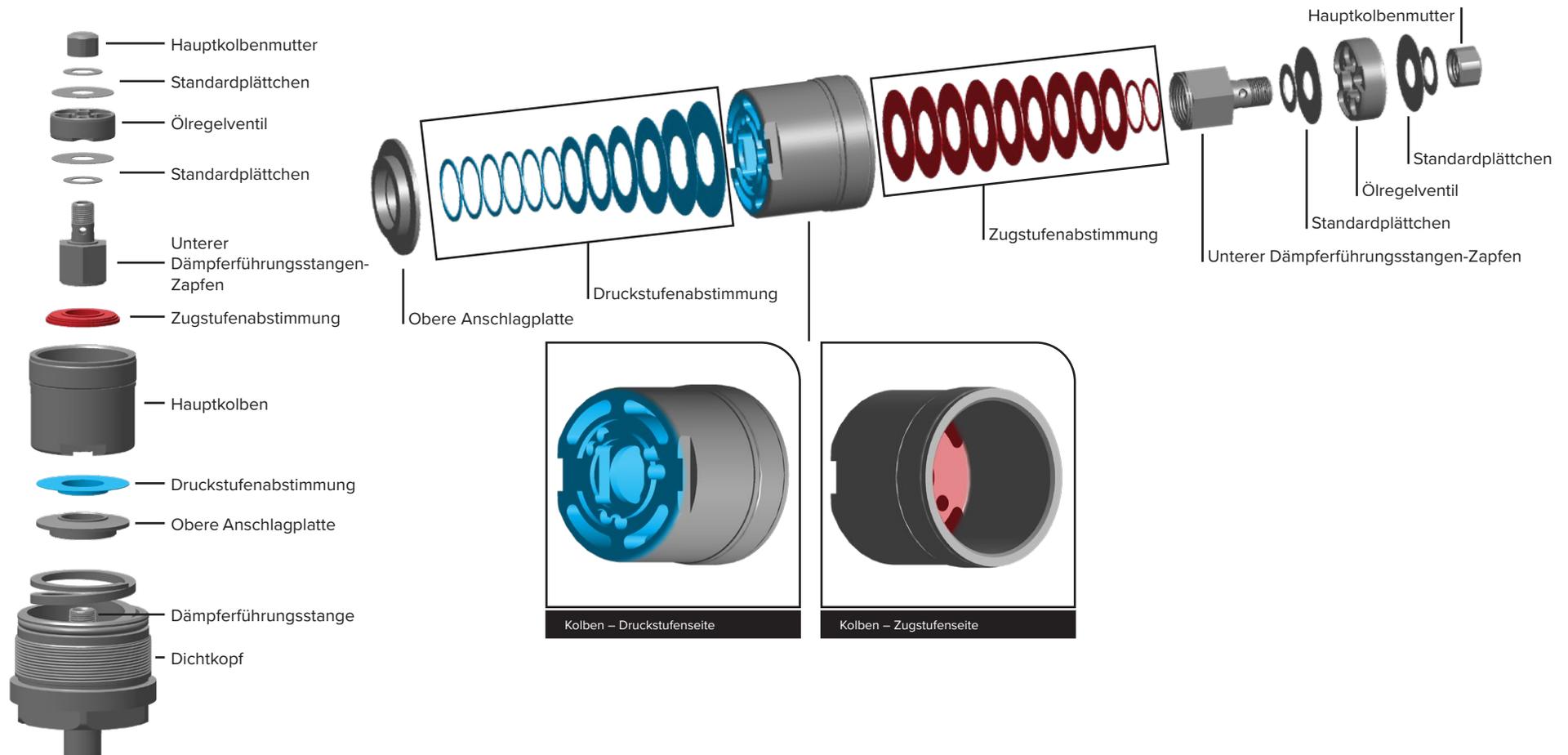


# Super Deluxe Coil (B1)

RS-SDLC-ULT-B1 / RS-SDLC-ULDH-B1 / RS-SDLC-SELP-B1 / RS-SDLC-SEL-B1

## Explosionszeichnung

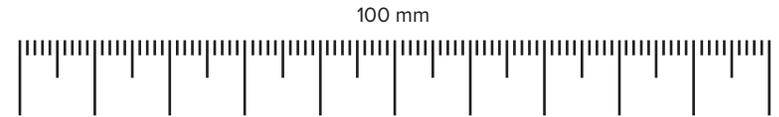
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



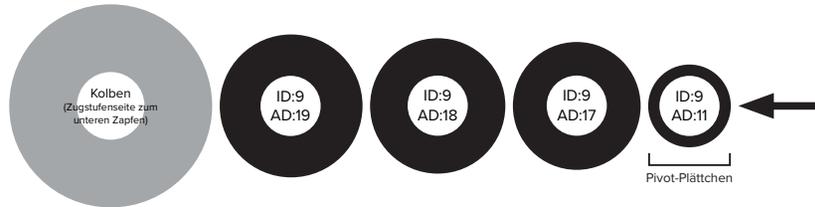
## Super Deluxe Coil (B1) – Zugstufenabstimmungen – Linear, Progressiv

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Bauen Sie die Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Zugstufenabstimmungs-Plättchen links vom unten gezeigten Pfeil beginnend wieder zusammen. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

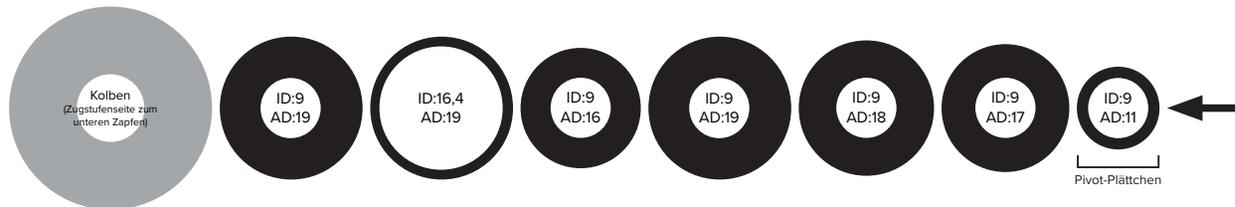


### Lineare Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x4	x3	x2	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>

### Progressive Zugstufenabstimmung



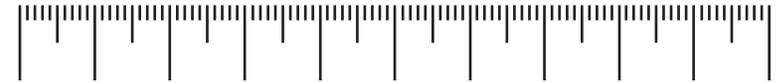
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x3	x3	x2	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,1</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,2</u>	<u>0,3</u>

## Super Deluxe Coil (B1) – Abstimmung der Druckstufe – LC, L1, L

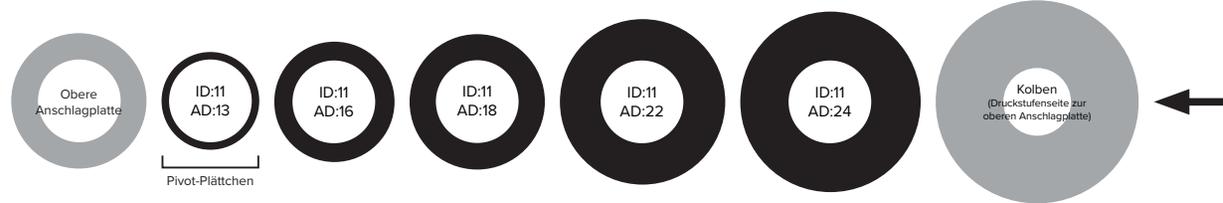
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

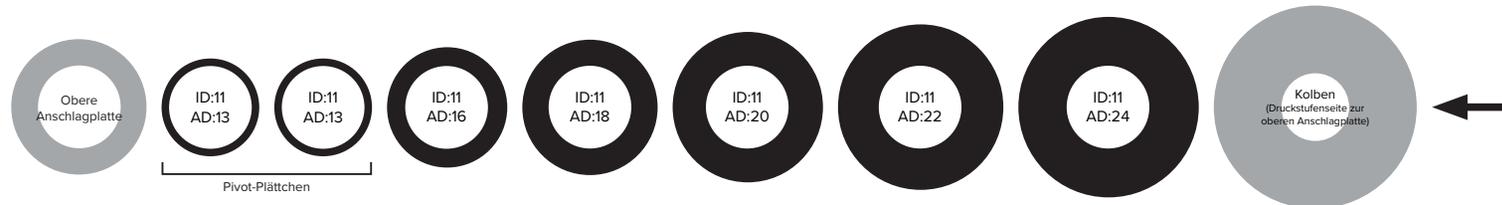


### LC-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x8</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b>0,2</b>	<b>0,15</b>	<b>0,15</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>

### L1-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x5</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b>0,3</b>	<b>0,2</b>	<b>0,15</b>	<b>0,15</b>	<b>0,1</b>	<b>0,1</b>	<b>0,15</b>

### L-Druckstufenabstimmung

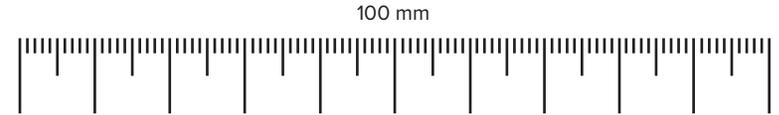


Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x4</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b>0,3</b>	<b>0,2</b>	<b>0,15</b>	<b>0,15</b>	<b>0,15</b>	<b>0,1</b>	<b>0,15</b>

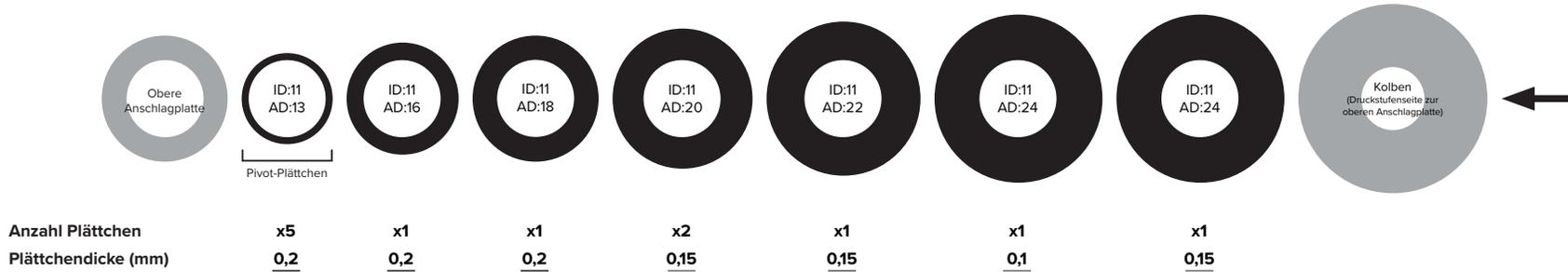
## Super Deluxe Coil (B1) – Abstimmung der Druckstufe – M, H

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

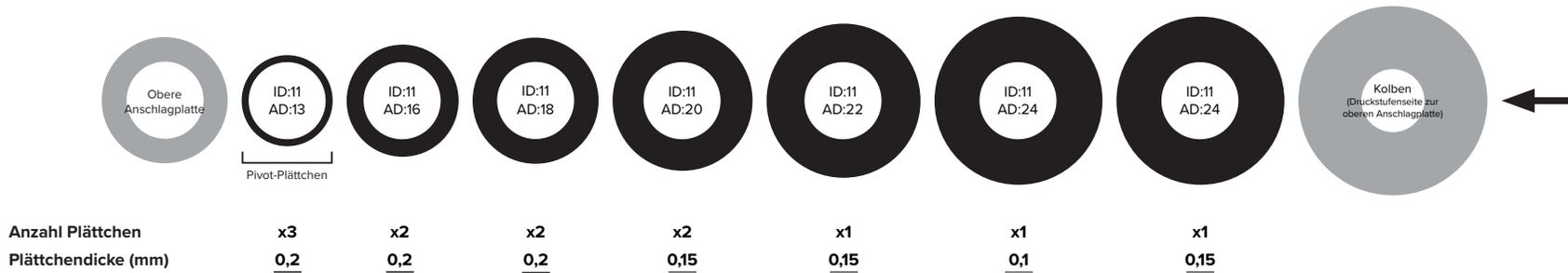
Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### M-Druckstufenabstimmung



### H-Druckstufenabstimmung

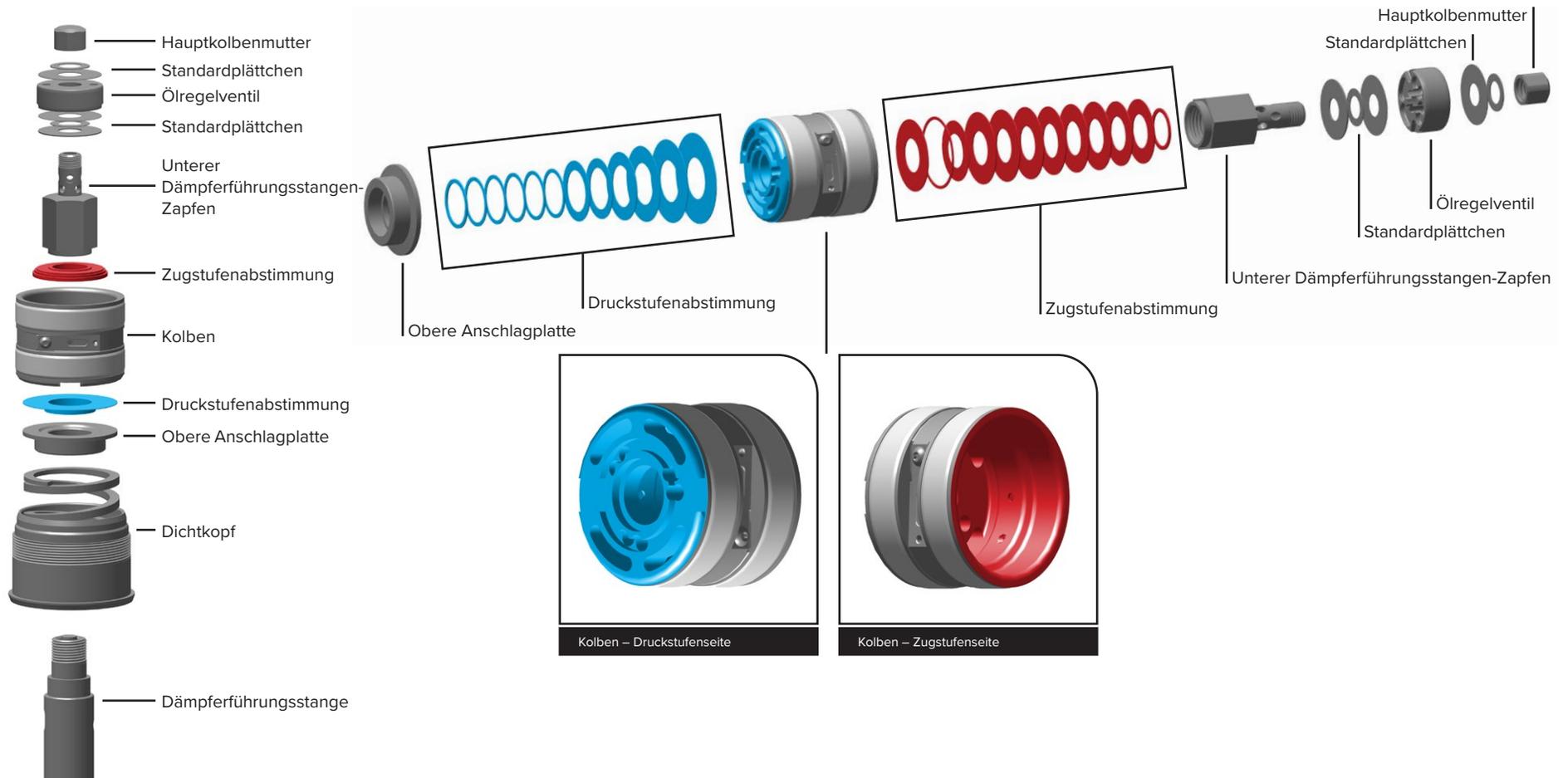


# Vivid (C1)

RS-VIVD-ULT-C1 / RS-VIVD-UDH-C1 / RS-VIVD-SELP-C1 / RS-VIVD-SEL-C1 / RS-VIVD-BSE-C1

## Explosionszeichnung

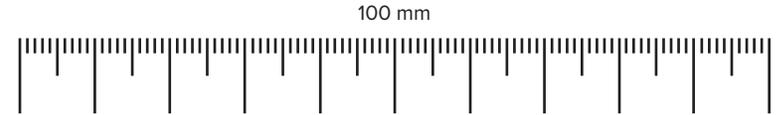
Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.



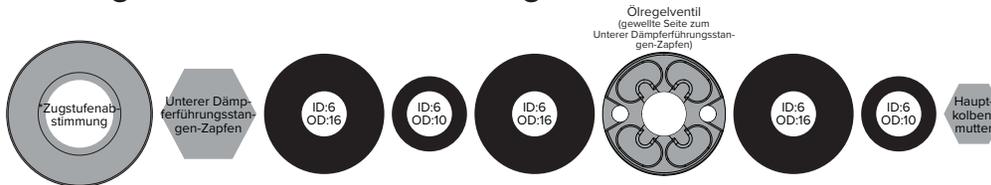
# Vivid (C1) – Zugstufen-Standardabstimmung – R25, R55, R85

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montager Reihenfolge der Teile die Explosionszeichnung.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

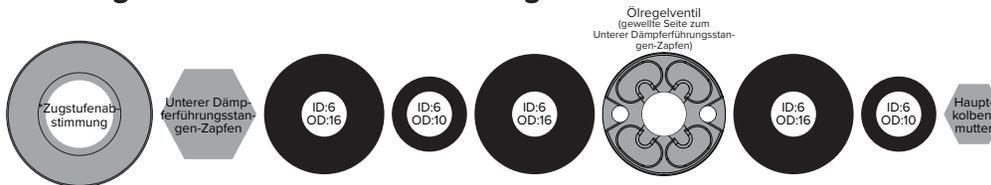


## R25-Zugstufen-Standardabstimmung



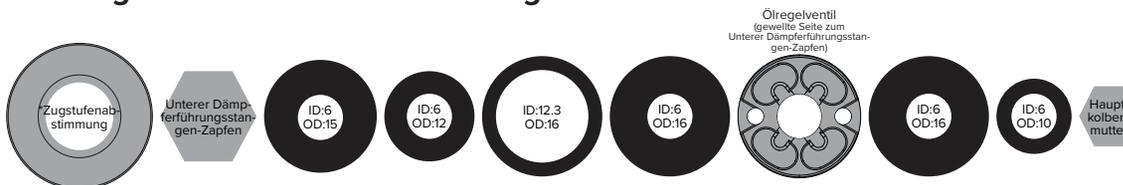
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.3</u>	<u>0.15</u>	<u>0.1</u>	<u>0.15</u>	<u>0.2</u>

## R55-Zugstufen-Standardabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.3</u>	<u>0.15</u>	<u>0.1</u>	<u>0.15</u>	<u>0.2</u>

## R85-Zugstufen-Standardabstimmung



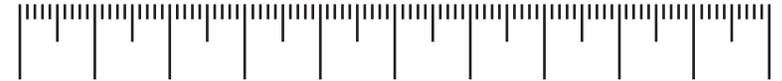
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1	x1	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>0.305</u>	<u>0.1</u>	<u>0.1</u>	<u>0.15</u>	<u>0.2</u>

## Vivid (C1) – Zugstufenabstimmungen – R25, R55, R85

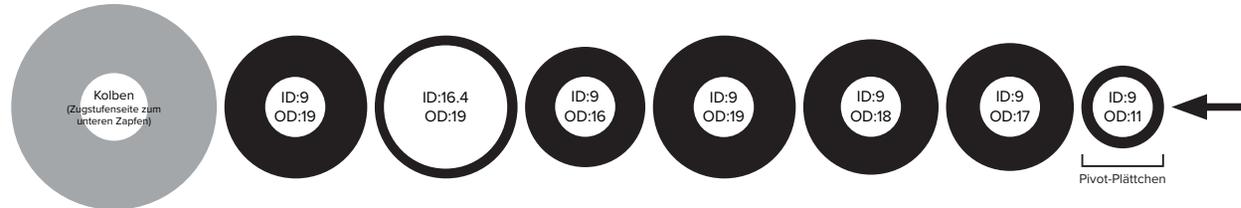
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Bauen Sie die Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Zugstufenabstimmungs-Plättchen links vom unten gezeigten Pfeil beginnend wieder zusammen. Setzen Sie dann den Zusammenbau mit der Druckstufenabstimmung wie auf der nächsten Seite beschrieben fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

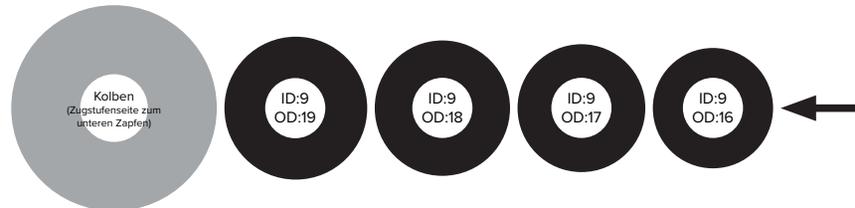


### R25-Zugstufenabstimmung



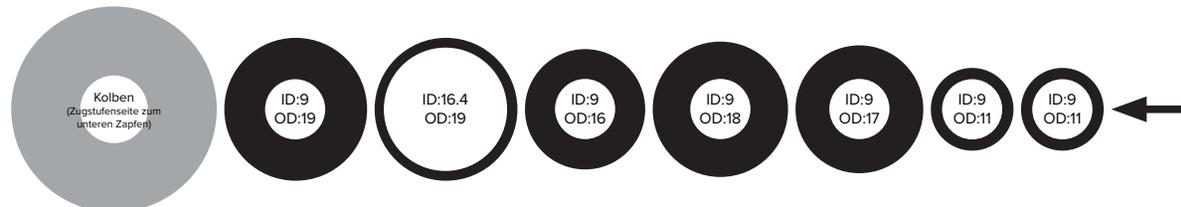
Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x3	x3	x2	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.1</u>	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>

### R55-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x4	x3	x1	x2
Plättchendicke (mm)	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.2</u>	<u>0.3</u>

### R85-Zugstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	x1	x1	x1	x1	x1	x5	x1
Plättchendicke (mm)	<u>0.1</u>	<u>0.4</u>	<u>0.1</u>	<u>0.15</u>	<u>0.15</u>	<u>0.3</u>	<u>0.2</u>

## Vivid (C1) – Abstimmung der Druckstufe – C26, C30, C34

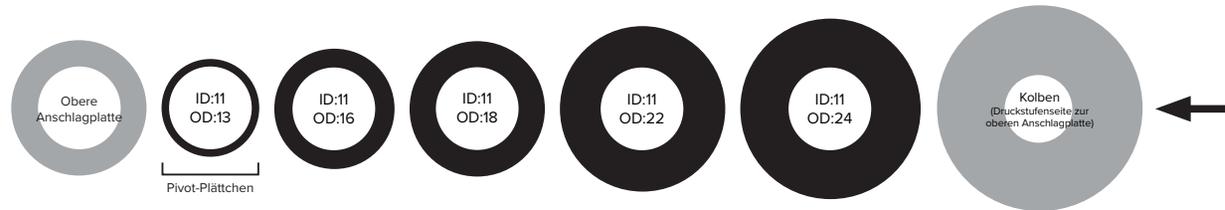
Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)

100 mm

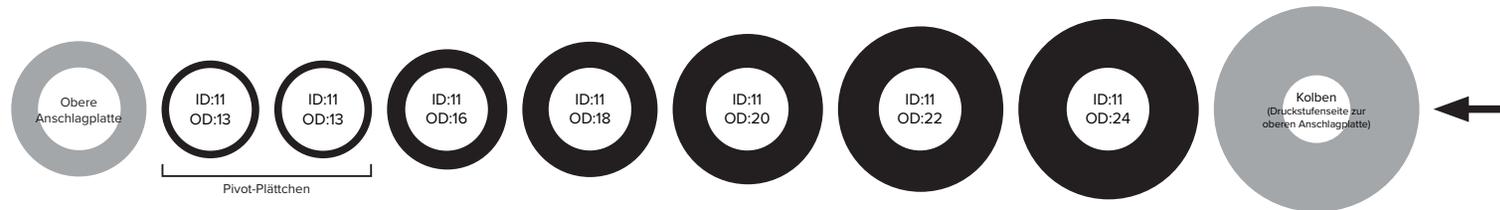


### C26-Druckstufenabstimmung



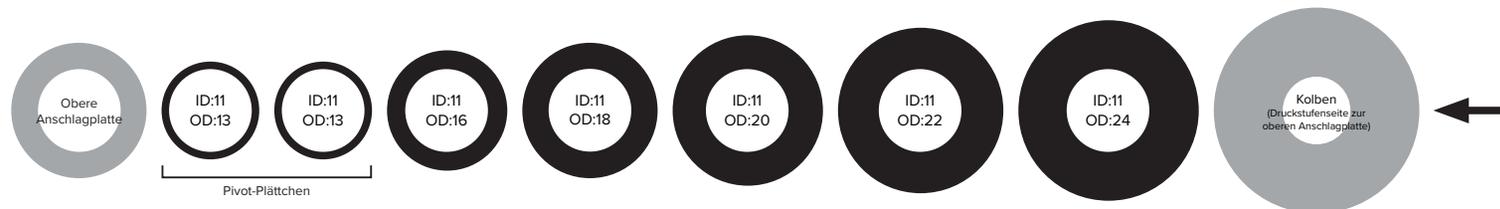
Anzahl Plättchen	<b>x8</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0.2</u></b>	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.1</u></b>	<b><u>0.1</u></b>

### C30-Druckstufenabstimmung



Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x5</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0.3</u></b>	<b><u>0.2</u></b>	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.1</u></b>	<b><u>0.1</u></b>	<b><u>0.15</u></b>

### C34-Druckstufenabstimmung

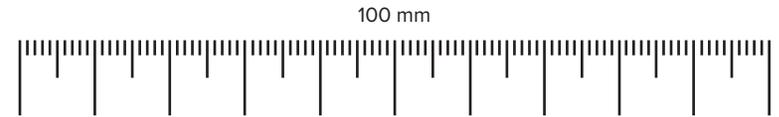


Anzahl Plättchen	<b>x1</b>	<b>x4</b>	<b>x2</b>	<b>x2</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>	<b>x1</b>
Plättchendicke (mm)	<b><u>0.3</u></b>	<b><u>0.2</u></b>	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.15</u></b>	<b><u>0.1</u></b>	<b><u>0.15</u></b>

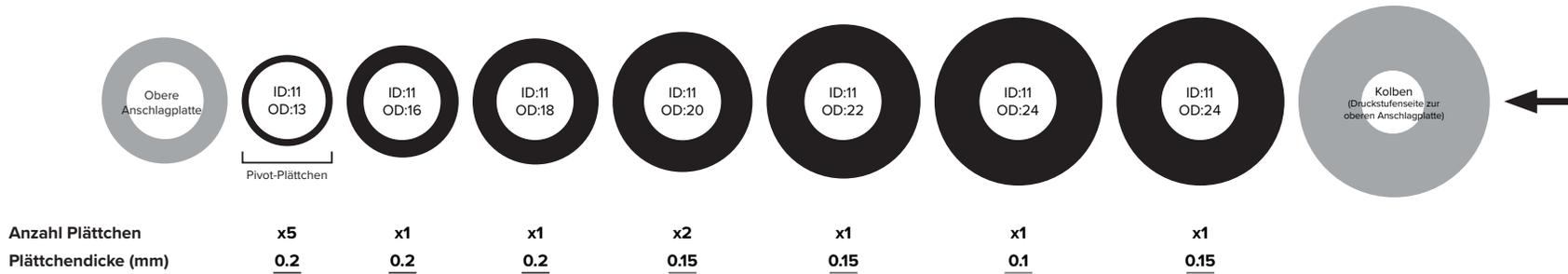
## Vivid (C1) – Abstimmung der Druckstufe – C37

Drucken Sie die Seite im Maßstab 100 % aus und verwenden Sie die nachstehende Federplättchenstapel-Spezifikation für die gewünschte Abstimmung. Beachten Sie wegen der Ausrichtung und Montagereihenfolge der Teile die Explosionszeichnung. Fahren Sie mit dem Wiederzusammenbau der Kolben-Baugruppe auf dem Inbusschlüssel/Dorn mit dem Druckstufenabstimmungs-Plättchen links vom Kolben (Druckstufenseite) beginnend fort.

Innendurchmesser (ID: mm)  
 Außendurchmesser (AD: mm)



### C37-Druckstufenabstimmung



---

UNTERNEHMENSSTZ ASIEN

SRAM Taiwan  
No. 1598-8 Chung Shan Road  
Shen Kang Hsiang, Taichung City  
Taiwan

WELTWEITER HAUPTSITZ

SRAM, LLC  
1000 W. Fulton Market, 4th Floor  
Chicago, Illinois 60607  
USA

UNTERNEHMENSSTZ EUROPA

SRAM Europe  
Paasbosweg 14-16  
386ZZS Nijkerk  
Niederlande