

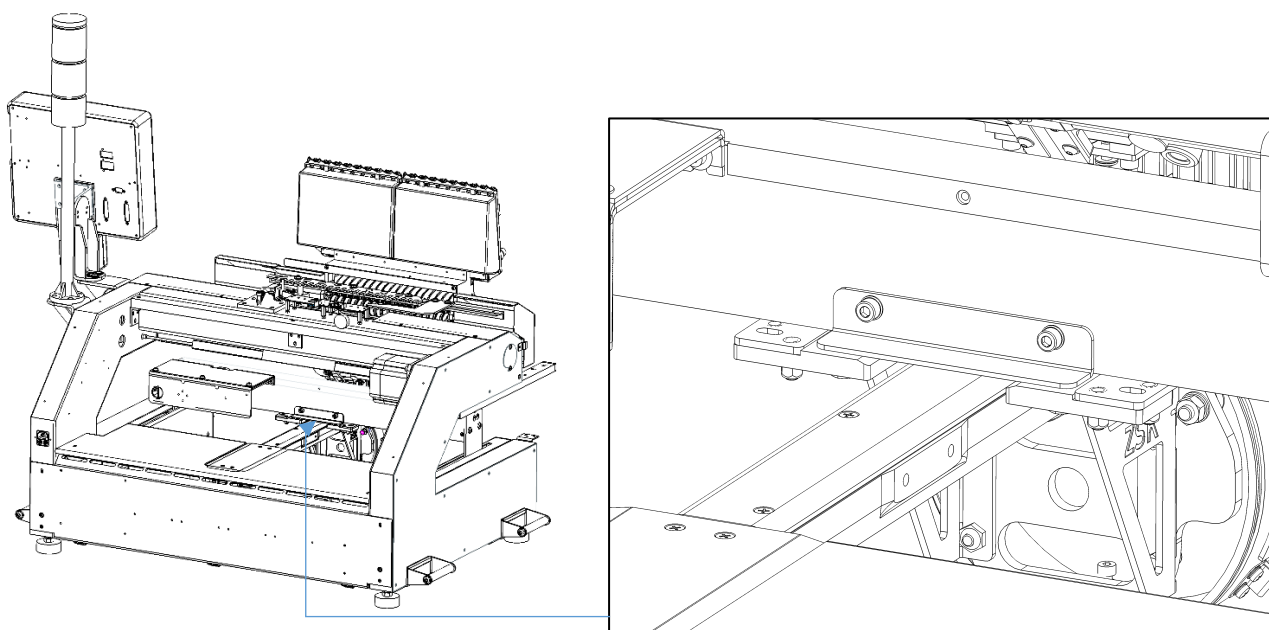
INSTALLATION CAP DRIVE PREMIUM

The cap drive must be installed by a technician.

1. Retrofitting the cap drive

- Retrofit according to drawing: 361.998.906

2a. Installation SPRINT

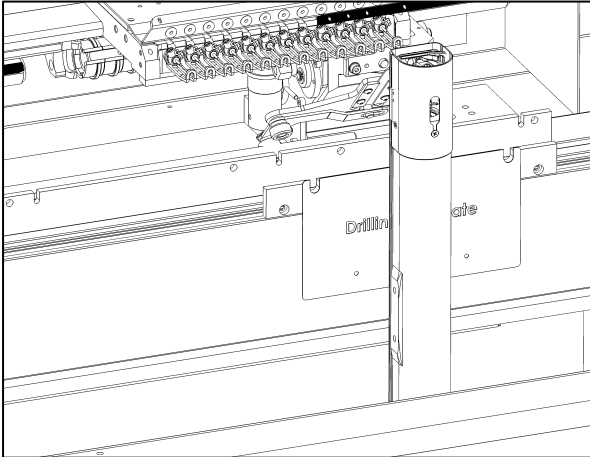


- Use the angle 360.028.211 and 2x washer 5.3 DIN 125, as well as 2x socket head cap screw M5x12 DIN 912 for assembly.
- For retrofitting SPRINT L and XL models, please use the angle 360.028.211 as a drilling template. Place the angle on the magnets and press it against them. Draw the drilling points, and then equip the support with two M5 threaded holes.

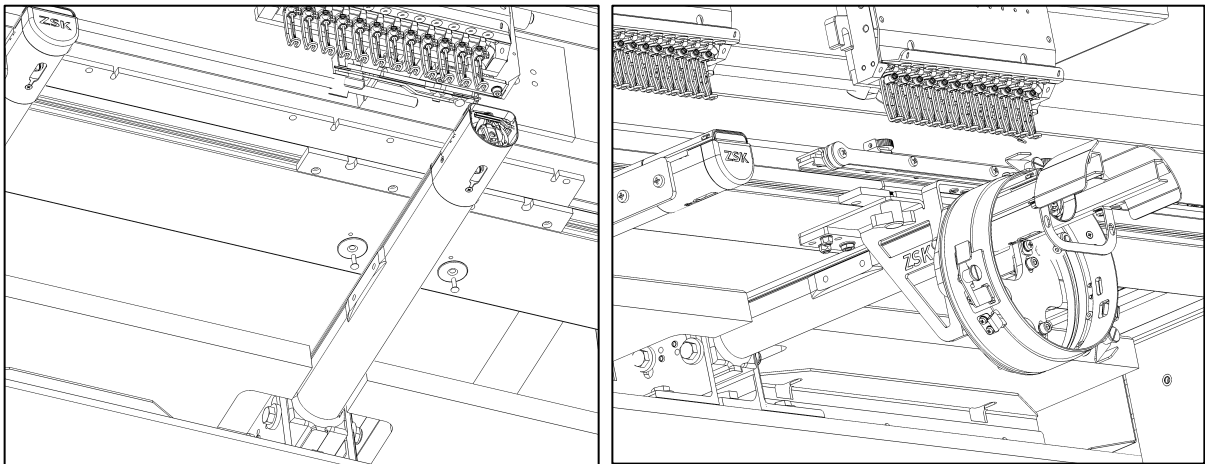
ATTENTION: In both cases, firmly press the cap drive against the underside of the carrier.

2b. Installation RACER

- Print the drilling template 601.028.550 in a 1:1 scale and position it according to the illustration below.



- Drill the two holes according to the template with a diameter of 3.3 mm. Rivet the depicted washers to the subframe, and assemble the drive as shown in the illustration. Use 2x washer 360.028.213 and 2x countersunk blind rivet 3.2x12 (ZSK Art.Nr.: 434.048) for assembly.

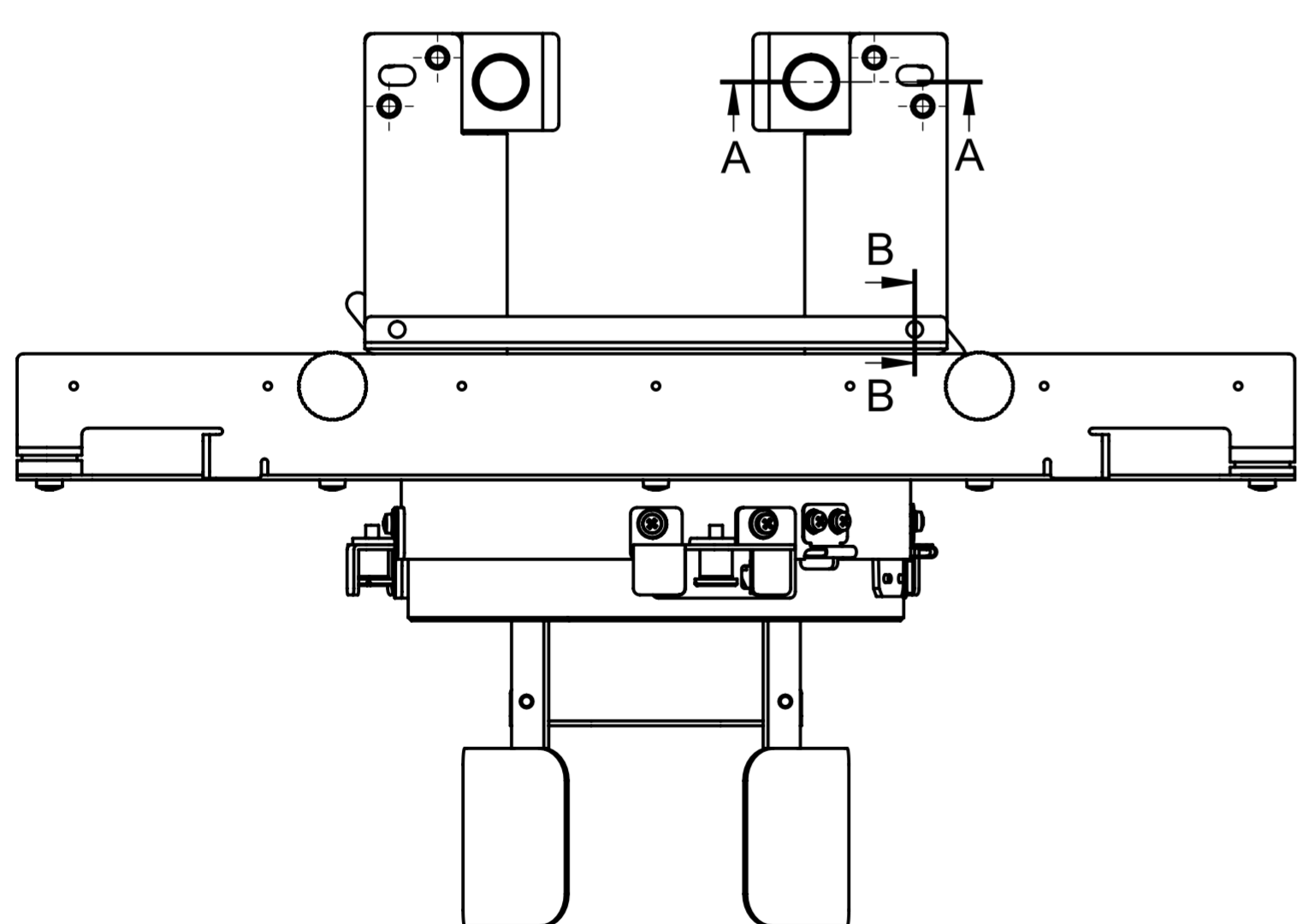
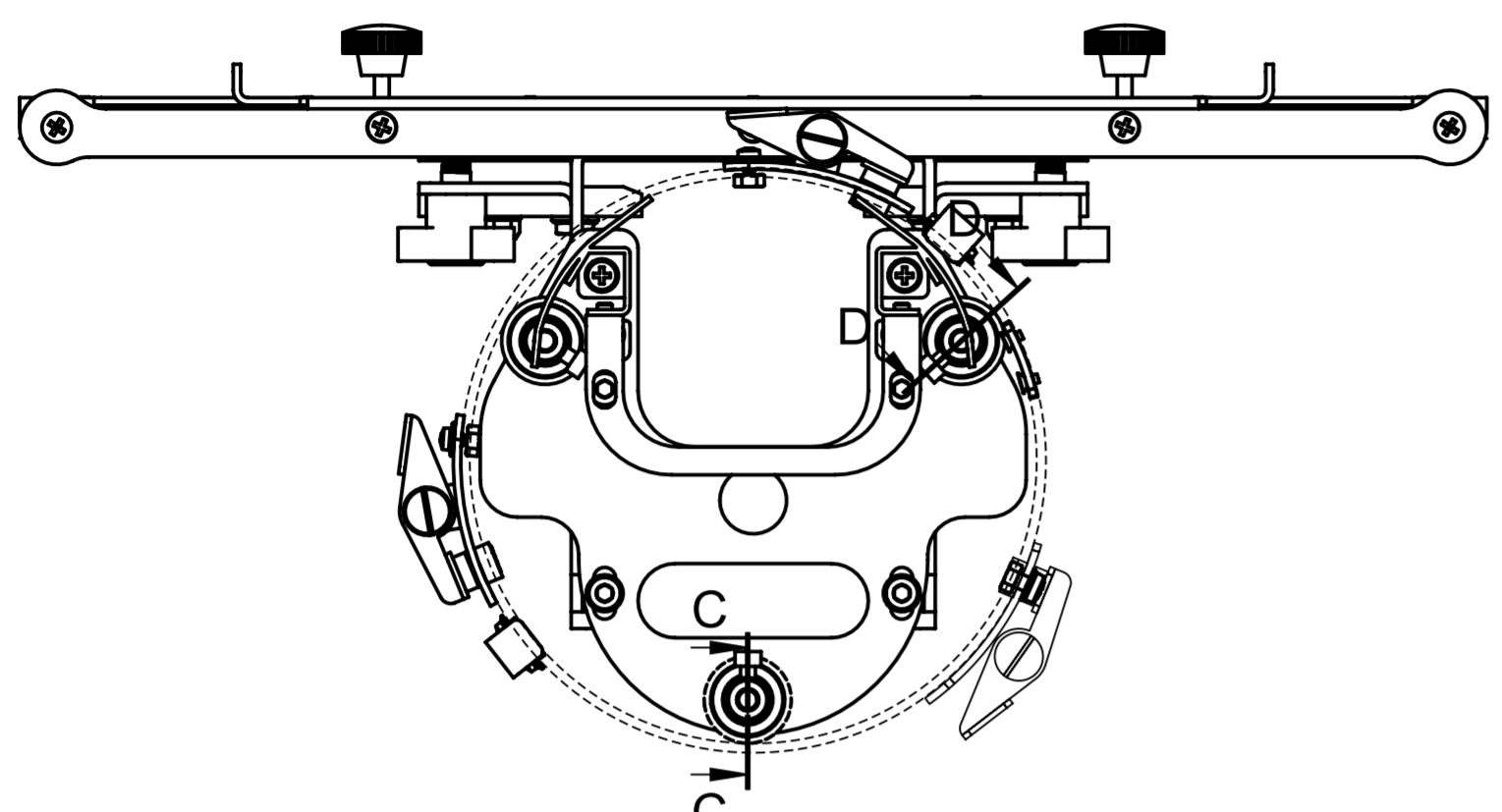


ATTENTION: After the installation, it is crucial to readjust the cap drive.

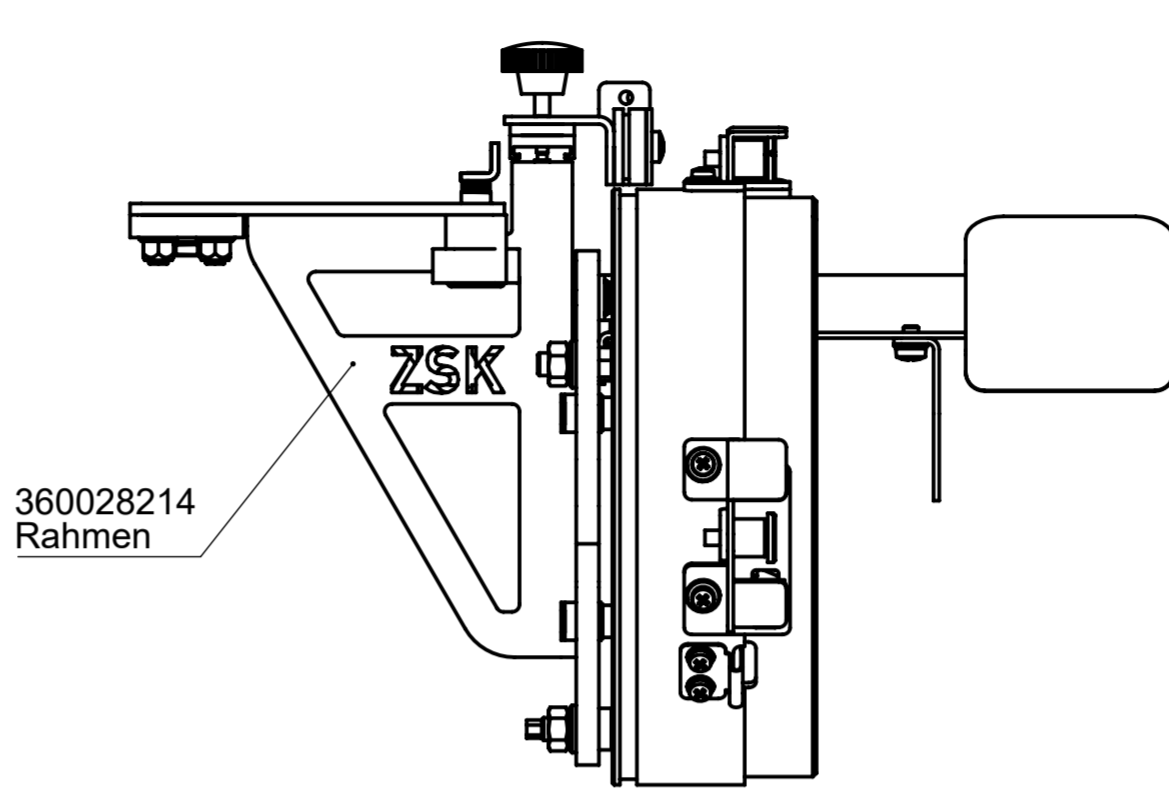
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A
B
C
D
E
F
G
H

A
B
C
D
E
F
G
H

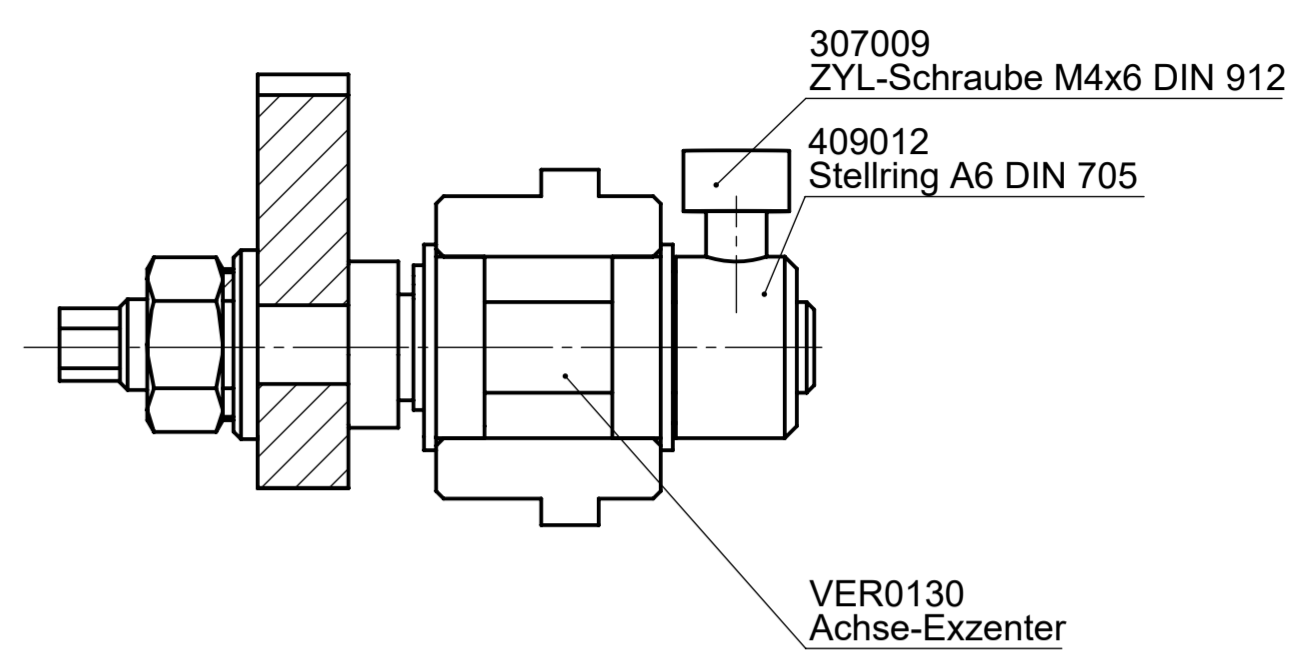


1. Rahmen ersetzen

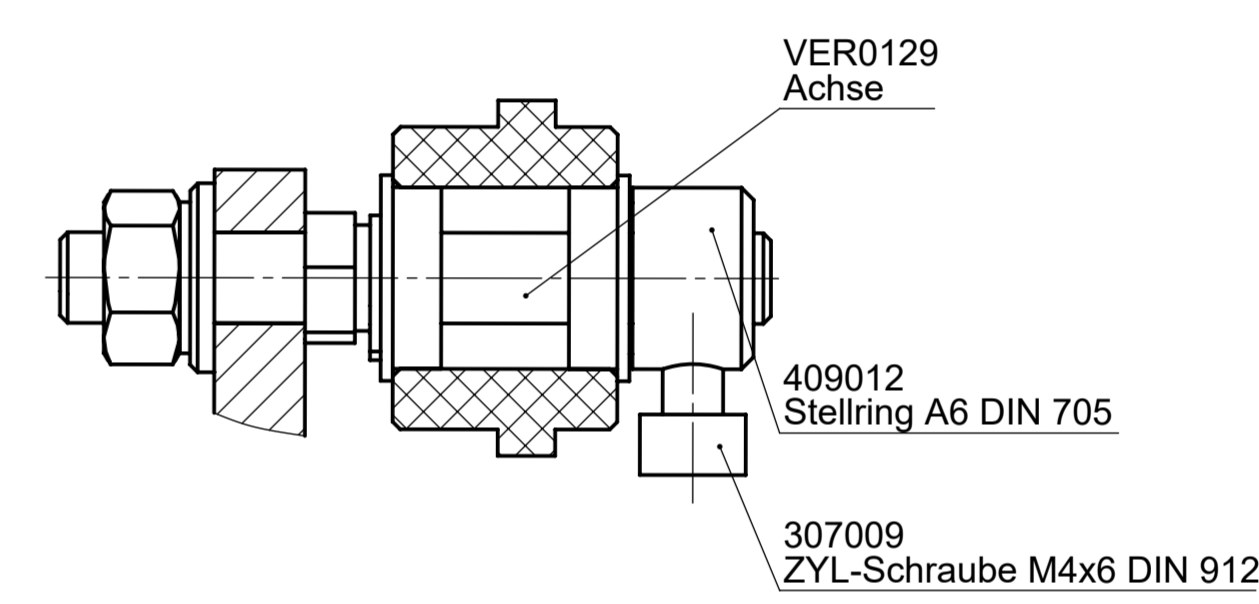


360028214
Rahmen

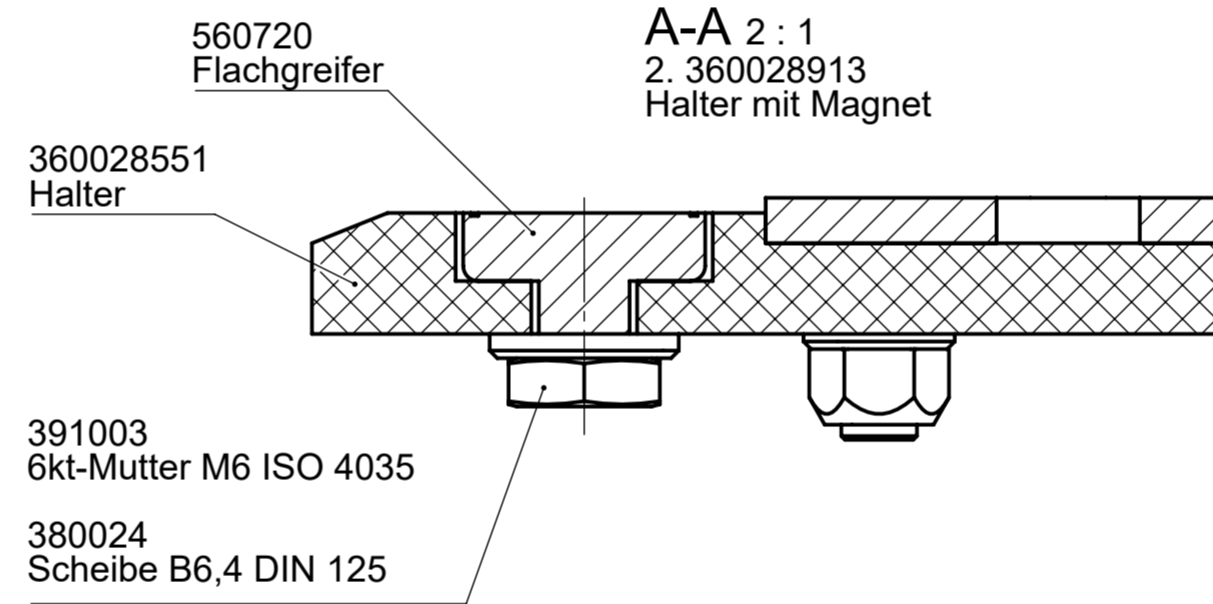
C-C 2:1
4. Exzenterachse ersetzen



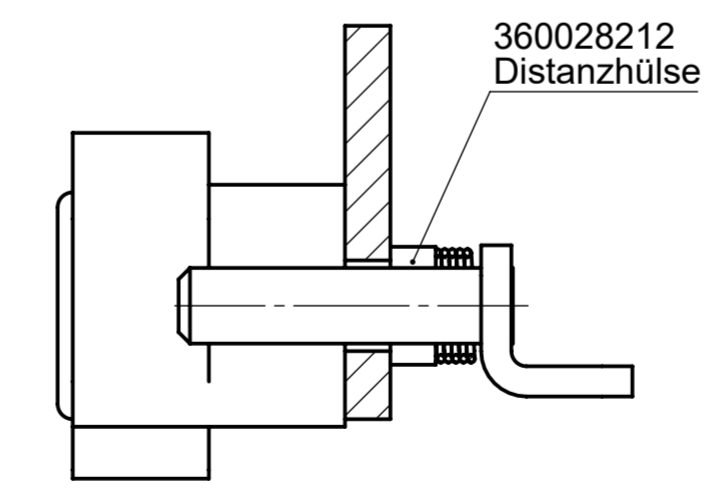
D-D 2:1
5. Achse ersetzen



A-A 2:1
2. 360028913
Halter mit Magnet



B-B 2:1
3. Distanzhülse



Index index	Anzahl no.	Änderungsnummer revision no.	Änderungen revisions		Datum date	Name name																	
Allgemeintoleranz für Längenmaße DIN ISO 2768			Kantenzustand ISO 13715		Oberflächenschutz PROTECTIVE / FINISH																		
Toleranzklasse ISO 2768-mK			<table border="1"> <tr> <td>0,5 bis 3</td> <td>über 3 bis 6</td> <td>über 6 bis 30</td> <td>über 30 bis 120</td> <td>über 120 bis 400</td> <td>über 400 bis 1000</td> <td>über 1000 bis 2000</td> <td>über 2000 bis 4000</td> </tr> <tr> <td>±0,1</td> <td>±0,1</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> </tr> </table>		0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	Tolerierung DIN 7167 dimension in mm projection ISO 5456 -0,1 -0,3 +0,3 +0,1		Rauheitsprüfung nach DIN EN ISO 4288 surface finish acc. to DIN EN ISO 4288 Angabe der Oberflächenbeschaffenheit ISO 1302 method of indicating surface texture ISO 1302
0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000																
±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2																
Werkstoff material			Maßstab scale 1:2		Gewicht: 2.101 kg Weight:																		
Halbzeug/semi-finished product			Name	Datum	Benennung / designation																		
			erstellt PaKika	02.11.2023	UMRÜSTSATZ KAPPENANTRIEB PREMIUM																		
			geprüft PaKika	02.11.2023	CONVERSION KIT CAP DRIVE PREMIUM																		
			Norm																				
			QS																				
Zchnng-Nr. draw no. 361998906			Blatt page 1 von of 1		A2																		
Rohteil raw part			Urspr. origin		Ers. für repl.for																		
			Ers. d. repl. by																				

Diese Zeichnung und die darin enthaltenen Angaben sind unser gewerbliches Eigentum. Darüber hinaus erfolgt die Aushändigung dieser Zeichnung, indem der Eigentümer die besondere vertragliche Verpflichtung übernimmt, unsere gesetzlichen Rechte zu wahren und insbesondere diese Zeichnung nicht zu kopieren, zum Nachbau zu benutzen oder an Dritte weiterzugeben.

This drawing and all statements included therein are our industrial property. Obtaining this drawing you also undertake the contractual obligation to observe our legal rights and to refrain from copying this drawing, using this drawing for copying the design contained therein or making it available to third parties.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

1

2

3

4

A

A

Print 1:1 (100%)

B

B

Drilling template

C

C

D

D

Allgemeintoleranz für Längenmaße DIN ISO 2768

Kantenzustand
ISO 13715

Oberflächenschutz

PROTECTIVE / FINISH

Toleranzklasse ISO 2768-mK

-0,1	+0,3
-0,3	+0,1

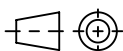
Rauheitsprüfung nach DIN EN ISO 4288
surface finish acc. to DIN EN ISO 4288

Nennmaß- bereich	0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
Toleranz	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2

Tolerierung DIN 7167
dimension in mm
projection ISO 5456

Angabe der Oberflächenbeschaffenheit ISO 1302
method of indicating surface texture ISO 1302

Werkstoff
material



Maßstab
scale 1:1

Gewicht: 0.001 kg
Weight:

Halbzeug/semi-finished product

Name Datum

Benennung / designation

erstellt PaKika 30.10.2023

Bohrschablone

geprüft PaKika 23.01.2024

Norm

QS



Zchnng-Nr.
drawng no. 601028550

Blatt page 2 von of 2

Rohteil
raw part

Urspr.
origin

Ers. für
repl. for

Ers. d.
repl. by

1

2

3

A4H

F

F