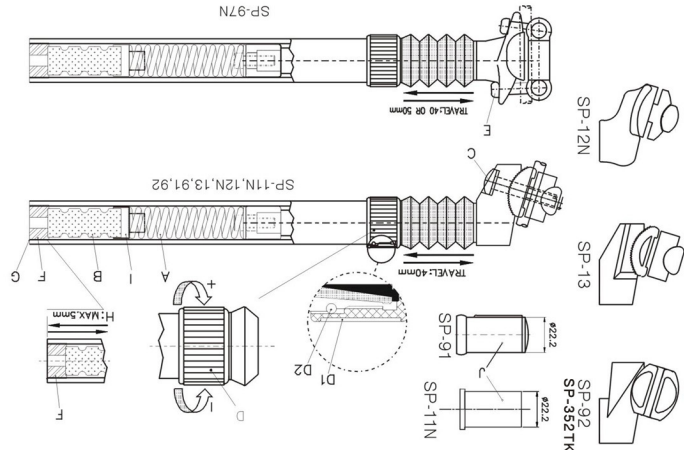


Usage

- (1) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (2) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (3) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (4) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (5) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (6) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (7) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (8) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (9) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (10) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (11) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (12) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (13) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (14) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (15) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (16) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (17) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (18) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (19) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (20) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (21) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (22) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (23) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (24) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (25) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (26) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (27) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (28) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (29) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (30) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (31) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (32) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (33) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (34) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (35) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (36) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (37) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (38) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (39) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (40) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (41) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (42) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (43) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (44) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (45) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (46) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (47) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (48) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (49) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (50) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (51) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (52) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (53) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (54) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (55) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (56) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (57) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (58) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (59) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (60) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (61) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (62) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (63) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (64) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (65) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (66) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (67) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (68) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (69) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (70) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (71) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (72) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (73) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (74) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (75) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (76) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (77) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (78) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (79) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (80) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (81) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (82) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (83) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (84) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (85) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (86) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (87) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (88) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (89) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (90) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (91) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (92) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (93) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (94) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (95) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (96) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (97) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (98) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (99) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.
- (100) IMPE/IMPEND-CNC/HOVER: The clamping assembly.



Warranty

HL Corp warrants all HL made accessories for a period of one year from the date of purchase. This warranty is expressly limited to the repair or replacement of the defective part and is the sole remedy of the warranty. This warranty applies only to the original owner and is not transferable. Proof of purchase is required. The warranty does not include normal wear and tear. Follow up maintenance or improper installation of the accessory. The warranty does not apply to damage or failure due to accident, abuse or neglect. Modification of the accessory in any manner shall void the warranty. HL Corp. shall not be responsible for incidental or consequential damages. Labor charges or the individual costs incurred by the dealer are not covered in the warranty. The user assumes the risk of any personal injury or property damage including damage to the accessory or other losses. If the accessory is modified or used at any time for stunt riding or similar activities, power or motor assist of any kind or anything other than normal use. This warranty gives the consumer specific legal rights and those rights may vary from state to state. This warranty does not affect the statutory rights of the consumer.

ZOOM

HL CORP.
18 KUANG FU NORTH ROAD
HSIN CHU ENLARGED INDUSTRIAL DISTRICT
HU KO HSIANG, Hsin Chu Hsien Taiwan R.O.C
TEL: 886-3-5983721 FAX: 886-3-5981681
E-MAIL: service@ZOOMhl.com

- ZOOM's gefederte Sattelstützen**
BUOYANT (SP-97N) / IMPEND (SP-12N) / IMPEND-CNC (SP-13) / HOVER (SP-92) / SP-91 / SP-11N
Grundmerkmale und Spezifikationen
- Alle unsere gefederten Sattelstützen haben einen Federweg von 40mm. BUOYANT ist auch in einer cross-country Version mit 50mm Federweg erhältlich.
 - Die Spiralfeder A, zusammen mit Elastomer B, bietet Ihnen höchste Ansprüche für den Federungskomfort. Alle Modelle wurden aus Werk mit der silbernen Spiralfeder (Durchmesser 3.5mm) ausgestattet. Je nach Bedarf hat man die Möglichkeit, mit einer weichen Spiralfeder (gold) oder einer härteren Spiralfeder (schwarz), die Federung für schwere oder leichtere Fahrer abzustimmen.
- Federaten.**
- | Spiraldurchmesser | Farbe | Empfohlenes Gewicht |
|-------------------|---------|---------------------|
| 3.2mm | gold | unter 65 kg |
| 3.5mm | silber | 66kg bis 85kg |
| 3.8mm | schwarz | 86kg bis 100kg |
- Auf jede Teleskopstange wirkt ein Seitenspiel ein. Um das Seitenspiel der Sattelstütze gut in den Griff zu bekommen, haben wir ein benutzerfreundliches System entwickelt.
 - Werkzeugfrei: Die Einstellung wird ganz einfach mit der Hand an der Seitenspielschraube D vorgenommen.
 - Rutschfest: Die Schraube D ist mit einer Gummierung D1 versehen, um ein Abrutschen durch nasse oder ölige Hände zu vermeiden.
 - Fixiert: Am unteren Teil des Gewindes befindet sich ein Gummiring D2, der ein Verstellen der Seitenspielschraube während der Fahrt durch Erschütterungen eliminiert.
- Anwendung**
- Sattelanlage:
 - (1) IMPEND/IMPEND-CNC/HOVER: Die Befestigungsschraube C muss am hinteren Teil des Rahmens montiert werden. Drehen Sie die Schraube so weit auf, bis sich genügend Platz bietet, um das Sattelgestell

problemlos dazwischenschieben zu können. Stellen Sie das Sattelgestell nach ihrer bevorzugten Sitz- und Winkelposition ein und ziehen Sie die Schraube C mit einem Drehmoment von 150kgf-cm ~ 180kgf-cm an.

(2) BUOYANT:

Der nach unten geneigte Teil der Klemmung (Schraube E) muss in Richtung Lenker positioniert werden. Lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben, bis sich genügend Platz bietet, um das Sattelgestell problemlos dazwischenschieben zu können. Ziehen Sie die Schraube E mit einem Drehmoment von 150kgf-cm bis zu einem Drehmoment zwischen 130 kgf-cm und 180kgf-cm an. Die Sattelklemme in einen gesenkteren Zustand zu bringen, ziehen Sie dazu die vordere Schraube E fester an als die hintere.

2. Seitenspielleinstellung für alle Modelle:

Die Seitenspielschraube dient zur Einstellung der entstehenden Seitenkräfte, die bei der Fahrt auf die Sattelstütze wirken. Zum Einstellen, einfach an der schwarzen Seitenspielschraube D drehen. Drehen Sie im Uhrzeigersinn, so wird die Toleranz des Seitenspiels geringer. Drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn, so wird die Toleranz des Seitenspiels größer. Solange die Stütze reibungslos ein und ausfedert, ohne das Gefühl eines Seitenspiels zu haben, dann ist die Einstellung richtig vorgenommen worden.

3. Vorseinstellung für alle Modelle:

Die Vorseinstellung dient zur Feineinstellung der Federung (weicher/härter). Alle Modelle verfügen über eine Vorseinstellungsschraube F am Boden der Sattelstütze. Drehen Sie die Vorseinstellungsschraube F im Uhrzeigersinn komplett in die Sattelstütze rein, so erhalten Sie die maximale Federungsverformung. Um die minimale Federungsverformung zu erhalten, drehen Sie die Vorseinstellungsschraube gegen den Uhrzeigersinn. Achtung: Drehen Sie niemals so weit, bis das Gewinde der Vorseinstellungsschraube zum Vorschein kommt. Der untere Abschluss der Sattelstütze C muss immer, bei minimaler Vorseinstellung, bündig mit der Vorseinstellungsschraube F sein.

4. Federwechsel:

Schrauben Sie die Vorseinstellungsschraube F soweit gegen den Uhrzeigersinn auf, bis diese sich aus dem Gewinde H entnehmen lässt. Nehmen Sie die Federung der Feder A, Distanzhülse I und Elastomer B aus dem Sattelstützschacht aus. Wechseln Sie die Feder und bauen Sie alles im umgekehrten Wege wieder ein.