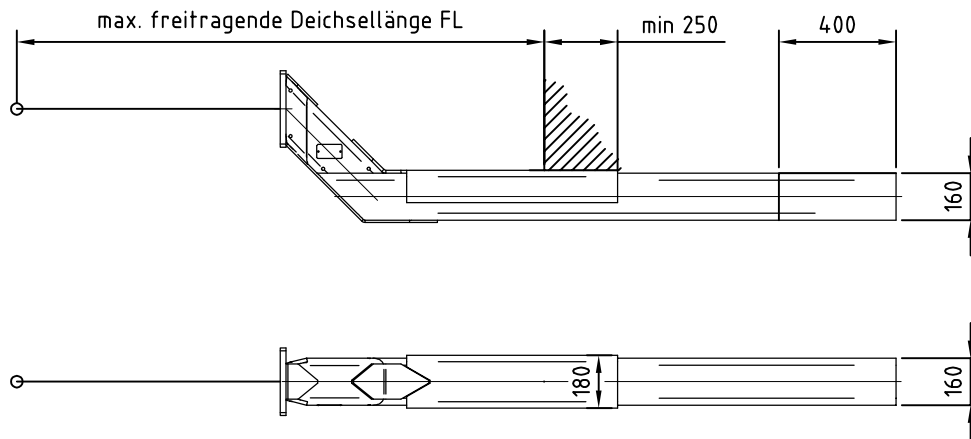


Montage-Einstell-Bedienungs- und Wartungsanleitung für die
Zugdeichsel, Typ: WZD301K

EG-Typgenehmigung-Nr. E4-55R-010336



Lichtbogenhandschweißen DIN 1913
Stabelektrode E 4343 RR (B) 7
Schutzgasschweißen MAG DIN 8559
SG 3 - M 21 - Y 4 2 2 0

Zul. Abweichungen für Maße ohne
Toleranzangabe bei Schweißkon-
struktionen D DIN 8570

Zulässige freitragende Deichsellänge (FL) gemäß Auftragsunterlagen nicht überschreiten!

Am Auflagebügel darf beliebig geschweißt werden. Die Schweißung zwischen Auflage-
bügel und Fahrgestell muß alle Kräfte aus Deichsellängskraft und Stützlast aufnehmen
können. Knotenbleche zur seitlichen Verstärkung werden empfohlen. Die erforderliche
Schweißnahtfläche beträgt dabei mindesten 3000 mm².

Am Rohrende darf im Bereich der letzten 400 mm beliebig geschweißt werden. Die
erforderliche Schweißnahtfläche beträgt dabei mindesten 2000 mm².