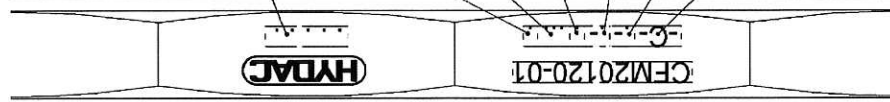


TYPE SIGN, DATE
Typisierung, Datum
2:1



ASSEMBLY DATE.
PRODUCTION FACILITY (SEE AA 10000465675)

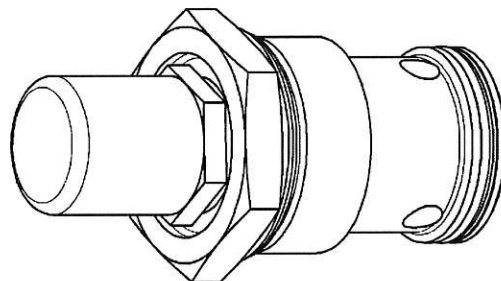
OPENING PRESSURE OF CLOGGING INDICATOR (SEE PARTLIST)
Ansprechdruck Verschmutzungsanzeige (siehe Stückliste)

SWITCHING VOLTAGE, ONLY TYPE D (SEE PARTLIST)
Schaltspannung, nur bei Typ D (siehe Stückliste)

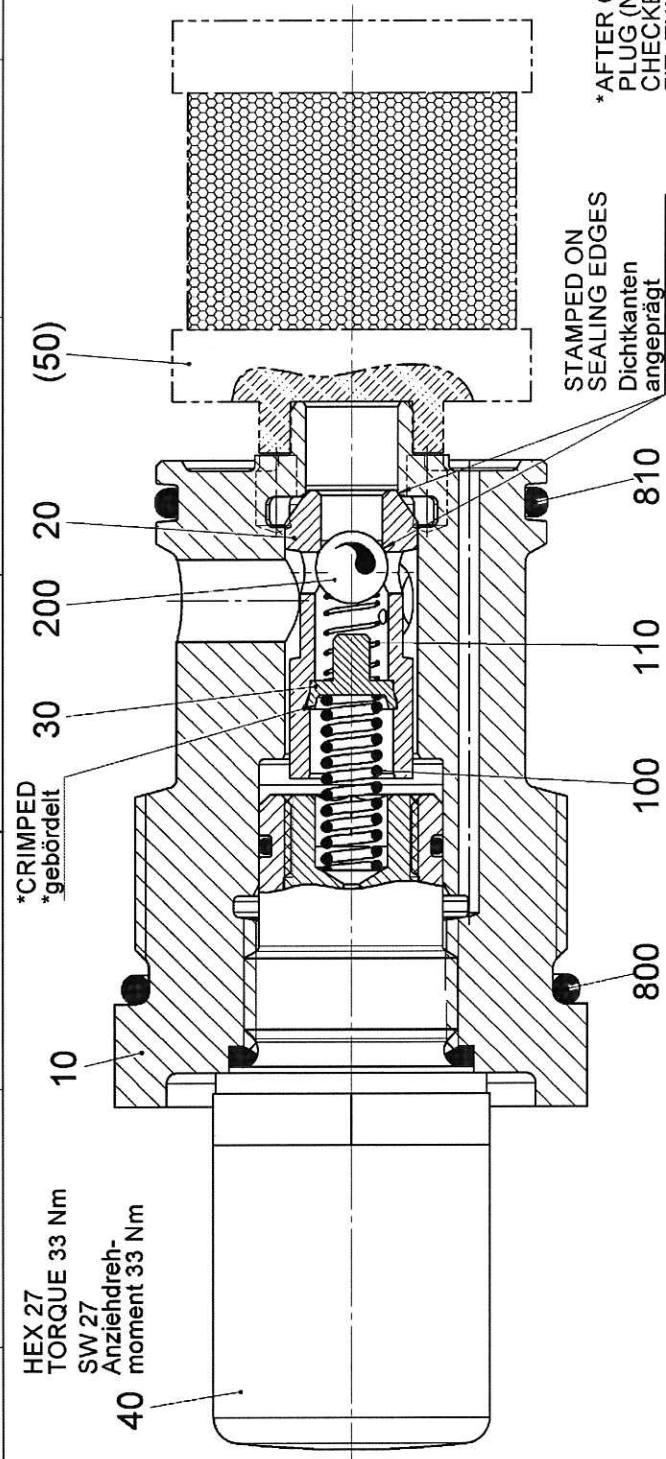
CLOGGING INDICATOR TYPE (SEE PARTLIST)
Typ Verschmutzungsanzeige (siehe Stückliste)

BYPASS PRESSURE RANGE (SEE PARTLIST)
Bypass Druckstufe (siehe Stückliste)

SEAL (SEE PARTLIST)
Dichtungswerkstoff (siehe Stückliste)
CARTRIDGE
Einschraubventil



[] = SIGN AREA, SIGN TYPE READABLE
[] = Beschriftungsfeld. Schrift gut lesbar



**NO.200 THE MOTION IS TO BE TESTED
UP TO STOP EASILY**

Pos.200 ist bis zum Hubanschlag auf Leichtigkeit zu prüfen.

USE TORQUE TOOL ACC. TO DIN EN ISO 6789,
TOOL TYPE II CLASS A OR B.

Verwendung Drehmomentwerkzeug gemäß
DIN EN ISO 6789, Werkzeugtyp II Klasse A oder B.

**BEFORE THE ASSEMBLY ALL PARTS MUST
BE CHECKED FOR CLEANLINESS AND FOR BURRS**

Alle Teile sind vor der Montage auf Sauberkeit
und Gratfreiheit zu überprüfen.

*AFTER CRIMPING, THE PLUG (NO.30) MUST BE CHECKED FOR CORRECT FIT, THIS MUST NOT HAVE A RADIAL PLAY! (THE GEOMETRY OF THE PLUG (NO.30) MUST BE SUFFICIENT IN THE PISTON GROOVE (NO.20) *Nach dem Verbördeln ist der Stopfen (Pos.30) auf korrekten Sitz zu prüfen, dieser darf kein radiales Spiel aufweisen! (Die Steggeometrie des Stopfens (Pos.30) muss ausreichend in die Kolbennut (Pos.20) eingepasst sein.)

*Nach dem Verbördeln ist der Stöpsel (Pos.30) auf korrekten Sitz zu prüfen, dieser darf kein radiales Spiel aufweisen!
(Die Steggeomietrie des Stöpfens (Pos.30) muss ausreichend in die Kolbenrinne (Pos.20) eingegriffen sein.)

[illegible]