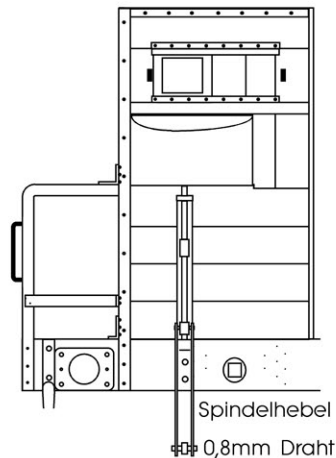
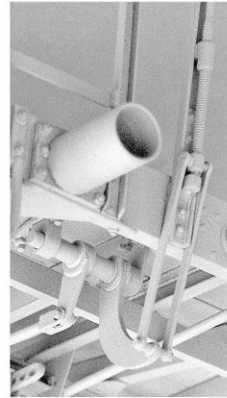


1. Lagerplatte auf die Zug - und Druckstrebe löten.
2. Wellenlager anlöten (Welle event. zum Ausrichten benutzen)
3. Verstärkungsringe seitlich an die Wellenhebel löten (2mm Bohrer zum Ausrichten benutzen).
4. Bremswelle in eine Bohrmaschine spannen und eine Seite ca 5mm leicht konisch feilen. Welle kürzen.
5. Hebel auf die Welle schieben und die Welle festlöten.



6. Spindelsockel unten bündig in das U-Profil 2x1x25.8mm löten.
7. Bremsspindel auf den Spindelsockel löten.
8. Führungsring auf die Spindel schieben und in das U-Profil löten
9. U-Profil an die Pufferbohle löten (vorher Nietimitationen entfernen)
10. Spindel und sichelförmigen Wellenhebel mittels Spindelhebel verbinden.
11. Kleiner Wellenhebel: Einen Draht durch beide Gelenkhälften schieben, Gelenk mit einer Pinzette zusammenhalten und verlöten. Frässtege abfeilen, Draht entfernen, Gelenk auf einen 1mm Draht löten. Die Gelenkstange führt entweder zum Achsbremshebel (LB) oder zum Bremszylinder. Der hintere Achsbremshebel wird mit dem Festpunkt verbunden

