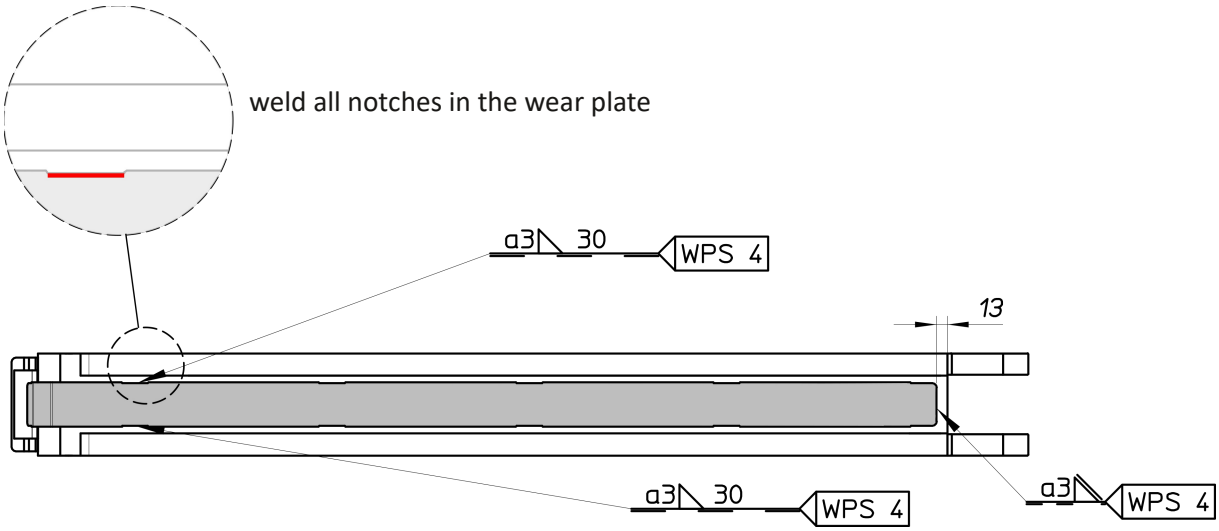
Appendix KOOI-REACHFORKS welding instructions REE2-17 REE2-24 inner forks

Technical drawing wear plate underside inner fork:

Remove (grinding) all remnants of the old wear plate. Then weld a new wear plate below the fork use instructies below.

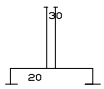


Lasspecificaties t.b.v. klanten / Weldinging specifications for customer — WPS 4

Algemene lasgegevens / General weld data

lassen slijtstrip steunen

Plaats / Location	St. Jacobiparochie		
pWPS-nr. van de fabrikant / pWPS-no. manufacturer	4	Laspostie / Welding position	PB
Fabrikant / Manufacturer	Meijer Special Equipment	Materiaaldikte / Material thickness	4 aan 50mm
Soort materiaalovergang / Type material transition	S420MC - SAE15B35H (2-3)	**Proeflas gelast in het bijzijn van / Test weld welded in presence of :**	
Soort lasverbinding, lasnaadvorm / Type of weld	Hoeklas / Corner weld a=5mm	Keurmeester of keuringsinstantie / Approved by	RWA van den Berg IWE
Lasnaadvoorbereiding / Welding preperation	Borstelen / Brushing		

Vormgeving van de lasverbinding / Shape of weld	Lasvolgorde / Welding order
	

Lasgegevens / Weld data

Laag / Layer	Las proces / Weld process	Middel. Toevm. / Diameter welding consumables	Stroom / Current (A)	Stroomsoort / Type current	Voorloopsn. / Speed	warmte inb. / Heat transfer	Metaal overgang / Metal transition
1	MAGW 135	1mm	250	DC+	160mm/min	2KJ/mm	S420MC (30) - SAE15B35H (20) - (2 - 3)

Toevoegmateriaalaanduiding / Welding consumables designation	EN 440: G3Si1
Beschermgas / Protection gas:	80% Arg 20% CO2
Backingsgas / Backings gas:	n.v.t. / n/a
Gasstroomsnelheid / Flow	15l/min
Voorwarmtemperatuur / Pre-heating temperature	n.v.t. / n/a
Tussenlaagtemperatuur / In-between layer temperature	≤250°C
Opwarm- en afkoelsnelheden / Heating and cooling down speeds	laswerk ondernormale omstandigheden laten afkoelen / let weld cool down under normal circumstances

Copyright© MEIJER-GROUP 2018