

1. Ausfertigung.

T Y P S C H E I N Nr. 16

für das Kraftrad

Typ DBK 250

der Firma "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Special-
maschinen m.b.H. in Nürnberg.

Auf Grund des beigehefteten Gutachtens werden der
Firma "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Specialma-
schinen m.b.H. in Nürnberg

für das Kraftrad

Typ DBK 250

widerruflich die Befugnisse nach § 20 Abs.3 der Verordnung
über die Zulassung von Personen und Fahrzeugen zum Straßen-
verkehr vom 13.November 1937 unter folgender Bedingung zu-
gestanden:

Die in der Anlage zum Typgutachten bezeichneten Ände-
rungen müssen bis zum 1.Oktober 1938 durchgeführt sein.

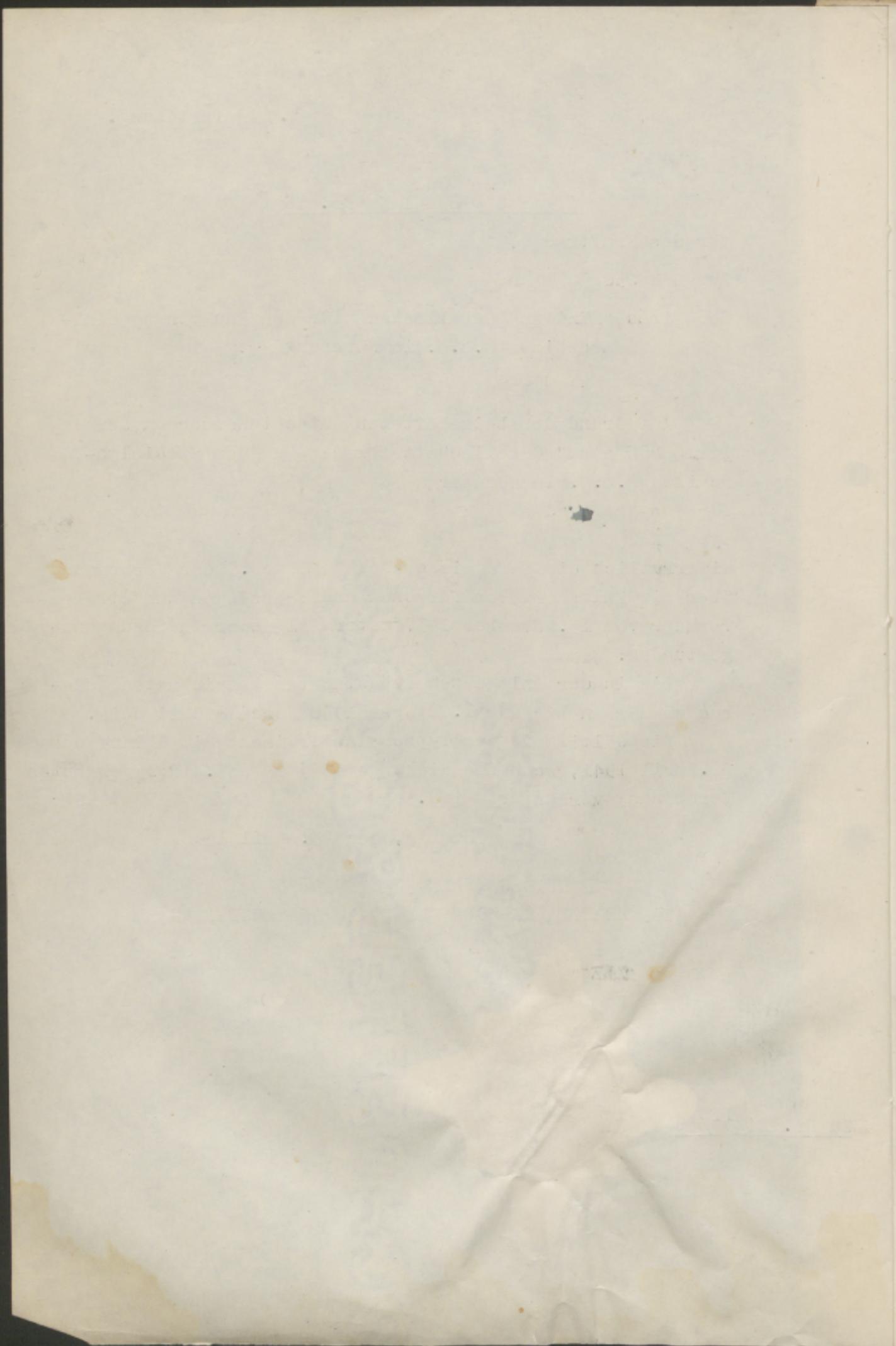
Die Gültigkeit des Typscheins erlischt mit Ablauf des
22.April 1941, wenn sie nicht gemäß § 20 Abs.4 der genannten
Verordnung verlängert wird.

Berlin, den 23.April 1938.

REICHsstELLE FÜR TYPPRÜFUNG
VON KRAFTFAHRZEUGEN UND KRAFTFAHRZEUGTEILEN

Zu Nr. 242^{II}/30

Meuser



T Y P G U T A C H T E N

über das Kraftrad

Typ D B K 2 5 0

der Firma: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Special-
maschinen m.b.H., Nürnberg.

- 1.) Art des Fahrzeugs: Kraftrad
- 2.) Fahrgestell:
 - a) Hersteller: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Specialmaschinen m.b.H., Nürnberg
 - b) Kraftübertragung: Kette
- 3.) Antriebsmaschine:
 - a) Art des Antriebs: Verbrennungsmaschine (Vergasermotor)
 - b) Leistung: 8,5 PS bei 3850 Umdr/min.
 - c) Hubraum: 247 cm³
 - Zahl der Zylinder: 1
 - Zylinder-Durchmesser: 67 mm
 - Kolbenhub: 70 mm
 - d) Herstellerfirma: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Specialmaschinen m.b.H.
 - e) Takt: Zweitakt
- 4.) Verwendungszweck: Personenbeförderung
- 5.) Eigengewicht des Fahrzeugs: 130 kg
- 6.) a) zulässige Belastung: 155 kg
 - b) zulässiges Gesamtgewicht: 285 kg
- 7.) Zahl der Sitze: 2
(einschl. Führer- und Begleitersitz)
- 8.) Bereifung:
 - a) Felgenreöße
 - vorn: 2 1/2 x 19
 - hinten: 2 1/2 x 19
 - b) Mindestgröße der Reifen:
 - vorn: 3,00 - 19
 - hinten: 3,00 - 19

TYPGUTACHTEN

Über das Kraftrad
Typ BK 250
der Firma: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Spezial-
maschinen u. d. B., Nürnberg.

- 1.) Art des Fahrzeuges: Kraftrad
- 2.) Fabrikant: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Spezialmaschinen u. d. B., Nürnberg
- 3.) Hersteller: Kette
- 4.) Kraftübertragung: Verbrennungsmaschine (Vergaserwerk)
- 5.) Antriebsmaschine: 6,5 PS bei 3850 Umdr/min. 247 cm³
- 6.) Art des Antriebs: 1 Zylinder
- 7.) Bestattung: 67 mm
- 8.) Hubraum: 70 mm
- 9.) Zahl der Zylinder: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Spezialmaschinen u. d. B., Nürnberg
- 10.) Zylinder-Durchmesser: 67 mm
- 11.) Kolbenhub: 70 mm
- 12.) Herstellerfirma: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Spezialmaschinen u. d. B., Nürnberg
- 13.) Art: Zweitakt
- 14.) Verwendungszweck: Personenbeförderung
- 15.) Mindestgewicht des Fahrzeuges: 150 kg
- 16.) zulässige Belastung: 155 kg
- 17.) zulässiges Gesamtgewicht: 285 kg
- 18.) Zahl der Sitze: 2
- 19.) (einschl. Fahrer- und Beifahrersitz) für Beifahrersitz
- 20.) Hersteller:
 - a) Teilgröße: 2 1/2 x 19
 - vorn:
 - hinten:
 - b) Mindestgröße der Rollen: 2 1/2 x 19
 - vorn: 2,00 - 19
 - hinten: 2,00 - 19

9.) Bremsanlage:

a) Art der Bremsen:

1.) Handbremse: mechanische Vorder-
rad-Innenbackenbremse

2.) Fußbremse: mechanische Hinter-
rad-Innenbackenbremse

b) Hersteller:

"Zündapp" Gesellschaft für den
Bau von Specialmaschinen m.b.H.,
Nürnberg

c) Hauptabmessungen:

Bremstrommel-Durchmesser:	vorn:	150 mm	hinten:	150 mm
Bremsbackenbreite:	vorn:	25 mm	hinten:	25 mm
Wirksame Bremsfläche:	vorn:	75cm ²	hinten:	75 cm ²

d) Übersetzungsverhältnis:

Handbremse:	1 : 24,2
Fußbremse:	1 : 26,4

10.) Lenkvorrichtung:

Doppelarmiger Lenker; Scheiben-
dämpfer, von Hand verstellbar

11.) Höchstgeschwindigkeit auf
ebener Bahn:

rd. 85 km/Std.

12.) Art der Schalldämpfung:

Zwei zylindrische Auspufftöpfe
mit angespresstem Fischschwanzende.
Die Töpfe sind durch zehn auf
durchgehendem Mittelstab aufgereih-
te, gelochte und am Umfang ausge-
schnittene Blechscheiben in elf
Kammern unterteilt.

13.) Angaben über Verwendung
deutscher Normen:

siehe besondere Aufstellung

14.) Bemerkungen:

-

Das Fahrzeug entspricht vorstehenden Angaben und genügt den
jetzigen Anforderungen der Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung sowie den
hierzu erlassenen Anweisungen des Reichsverkehrsministers. Der Erteilung
des Typscheins stehen technische Bedenken nicht entgegen.

Zu diesem Typgutachten gehören:

- eine Anlage,
- eine Beschreibung des Fahrzeugs,
- ein Normenverzeichnis,
- zwei Zeichnungen

Der Sachverständige
bei der
Reichsstelle für Typprüfung von Kraftfahrzeugen
und Kraftfahrzeugteilen

Berlin, den 14. April 1938

Liste Nr.: 15.1.-

Dipl.-Ing. Gerken.

9.) Brennanlage:
 a) Art der Brennanlage:
 1.) Handbrennanlage: nachrichtliche Vor-
 brenn-Immerbrennanlage
 2.) Fließbrennanlage: nachrichtliche Hinter-
 brenn-Immerbrennanlage
 "Zündapp" Gesellschaft für den
 Bau von Spezialmaschinen u.ä.ä.
 Wetzlar

c) Hauptabmessungen:
 Brenntrommel-Durchmesser:
 Brennbachbreite:
 Wirksame Brennfäche:
 d) Übersetzungsverhältnis:
 Handbrennanlage:
 Fließbrennanlage:
 vorn: 150 mm
 vorn: 25 mm
 vorn: 75 cm
 I : 24,2
 I : 26,4

10.) Lenkvorrichtung:
 11.) Richtschwenklack auf
 ebener Bahn:
 12.) Art der Schellföhrung:

Zwei zylindrische Antriebsrollen
 mit angepassten Flächenschwächen.
 Die Rollen sind durch Zahn auf
 durchgehenden Mittelstab aufgesetzt.
 Je, gleiche und an Umfang angepas-
 schrittweise Flächenschwächen in der
 Kammer unterteilt.

13.) Angaben über Verwendung
 deutscher Normen:
 14.) Bemerkungen:

Das Fahrzeug entspricht vorstehenden Angaben und genügt den
 jetzigen Anforderungen der Straßenverkehrs-Ordnung sowie den
 hierzu erlassenen Anweisungen des Reichsverkehrsministers. Der Erteilung
 des Typscheins stehen technische Bedenken nicht entgegen.

Zu diesen Typscheinen gehören:
 eine Anlage,
 eine Beschreibung des Fahrzeuges,
 ein Normenverzeichnis,
 zwei Zeichnungen

Der Sachverständige
 ist der
 Techniker für Landmaschinen
 und Kraftfahrzeuge

Berlin, den 14. April 1938
 Plate Nr.: 15.1.-

Dipl.-Ing. Gerken.

ANLAGE

=====

zum Typgutachten

=====

über das Kraftrad

Typ: D B K 2 5 0

der Firma: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von
Spezialmaschinen m.b.H., Nürnberg.

=====

Das geprüfte Fahrzeug entspricht in folgenden Teilen nicht den am 1. Oktober 1938 in Kraft tretenden Bestimmungen der Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung:

Anzeigegenauigkeit des Geschwindigkeitsmessers und Kilometerzählers	(§ 57 Abs. 1)
Rückstrahler fehlt	(§ 53 Abs. 4)
Abmessungen der Kennzeichen	(§ 60 Abs. 1)

Berlin, den 14. April 1938

Liste Nr.: 15.1.-

Der Sachverständige
bei der
Reichsstelle für Überprüfung von Kraftfahrzeugen
und Kraftfahrzeugteilen

Gerken

Dipl.-Ing. Gerken.

Gk/M.

ANLAGE

zum Typusachten

Über das Kraftred

Typ: D B K 2 5 0

der Firma: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von
Spezialmaschinen a. B. H., Wittenberg.

Das geprüfte Fahrzeug entspricht in folgenden Teilen nicht
den am 1. Oktober 1938 in Kraft tretenden Bestimmungen der Straßen-
verkehrs-Erlassungs-Ordnung:

- Abmessungen der Kennzeichen
 - Wächterhaken fehlt
 - messer und Kilometerzähler
 - Änderbarkeit des Geschwindigkeits-
- (§ 57 Abs. 1)
(§ 53 Abs. 4)
(§ 60 Abs. 1)

Der Sachverständige
ist für
beide im Zeitpunkt der Untersuchung
und Gutachten

Berlin, den 14. April 1938

Blatt Nr.: 15.1.7

Dipl.-Ing. Gerken.

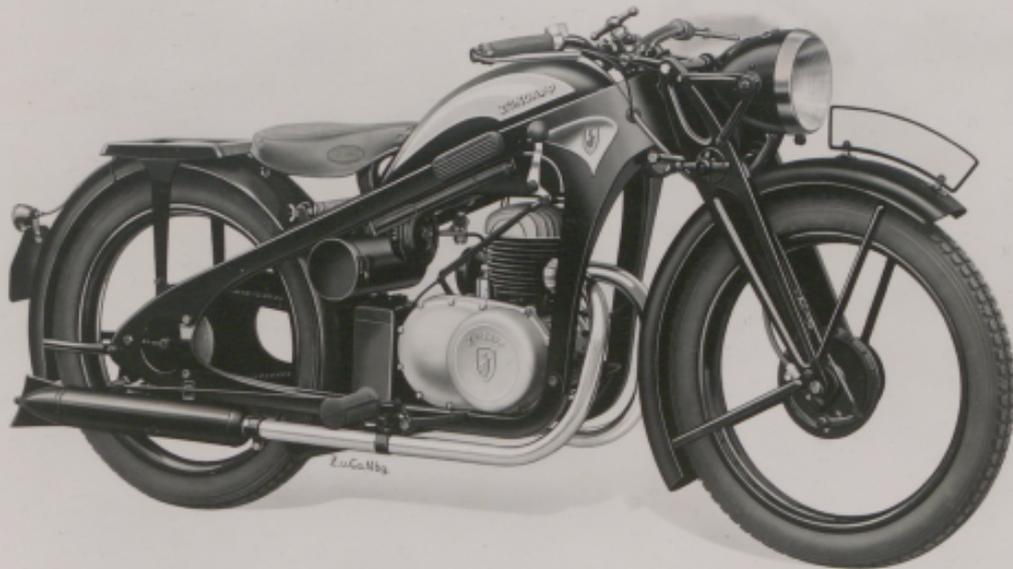
OK/M.

Typbescheinigung

8

(Bescheinigung über die Zulassung einer Gattung von Kraftfahrzeugen)

Zündapp „DBK 250“



Gutachten über die amtliche Prüfung einer Gattung von Kraftfahrzeugen:
(Typprüfung).

Auf Grund des § 20 Abs. 2 der Straßenverkehrszulassungsordnung vom 13. November 1937 wird auf Antrag der Firma "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Specialmaschinen m.b.H. in Nürnberg bescheinigt, dass das durch beiliegende schematische Zeichnung und nachstehende Beschreibung gekennzeichnete Kraftfahrzeug von dem Unterzeichneten geprüft worden ist.

1. Hersteller des Fahrgestells: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Specialmaschinen m.b.H., Nürnberg
2. Kennwort -Unterscheidungszeichen- für den Typ: "Zündapp" DBK 250
3. Art des Antriebs: Verbrennungsmaschine
4. Nach der Formel $H = \frac{\pi}{4} \cdot d^2 \cdot i \cdot s$ berechneter Hubraum: 247 ccm
hierbei ist:

i	(Zahl der Zylinder)	= 1
d	(Durchmesser der Zylinder)	= 67 mm
s	(Kolbenhub)	= 70 mm
5. Hersteller der Antriebsmaschine: "Zündapp" Gesellschaft für den Bau von Specialmaschinen m.b.H., Nürnberg
6. Arbeitsweise der Antriebsmaschine: Einzylinder-Zweitaktmotor
7. Motorleistung bei $n = 3850$ Umdr./Min. = 8,5 PS

Typbestimmung

Gestaltung wie die folgende...

Lindberg, D.B.N. 250



~~...~~

(Typbestimmung)

Der Grund der ...

1. Hersteller der ...
2. ...
3. ...
4. ...
5. ...
6. ...
7. ...

8. Art der Schalldämpfung: Zwei zylindrische Blechtöpfe mit eingepresstem Fischschwanz-Ende. Auf durchgehenden Mittelstab sind 10 gelochte und davon 8 am Umfange konvex ausgeschnittene Blechscheiben aufgereiht, durch welche der Topf in 11 Kammern eingeteilt wird. Die Gase durchströmen nacheinander die einzelnen Kammern.
9. Art der Kraftübertragung: Rollenkette vom Motor zum Getriebe und vom Getriebe zum Hinterrad.
10. Bauart der Lenkvorrichtung: Lenker nach Art der Fahrradsteuerung, Federgabel.
11. Höchstgeschwindigkeit auf ebener Bahn ca. 85 km/hr
12. Betriebsfertiges Eigengewicht des Fahrgestells: 130 kg
13. Tragfähigkeit des Fahrgestells: 155-160 kg
14. Hersteller, Art und Zahl der Bremsen, Hauptabmessungen u. Übersetzungsverhältnis: "Zündapp" Ges. für den Bau von Specialmaschinen m. b. H., Nürnberg.
- Handbremse: Eine mittels Handhebel und Drahtseil zu betätigende, auf die Vorderradnabe wirkende Innenbackenschlüsselbremse.
 Bremsstrommeldurchmesser: 150 mm
 Bremsbackenbreite: 25 mm
 Übersetzungsverhältnis: 1:24,2
- Fußbremse: Eine mittels Fußhebel und Gestänge zu betätigende, auf die Hinterradnabe wirkende Innenbackenschlüsselbremse.
 Bremsstrommeldurchmesser: 150 mm
 Bremsbackenbreite: 25 mm
 Übersetzungsverhältnis: 1:26,4
15. Übersetzung vom Motor zum Getriebe: 1:1,88
16. Übersetzung im 1. Gang: 1:3; 2. Gang: 1:1,73; 3. Gang: 1:1
17. Übersetzung vom Getriebe z. Hinterachse: 1:3,06
18. Radstand = 1335 mm
19. Masse über alles: Länge 2080 mm, Breite 750 mm, Höhe 900 mm
20. Bereifung: 3 x 19 auf Felge 2,5 x 19
21. Zahl der Sitze: 2

Angaben über die Verwendung deutscher Normen: Siehe beiliegenden Verzeichnis.

~~Es wird bescheinigt, dass das geprüfte Fahrzeug diesen Angaben entspricht und den Anforderungen der Strassenverkehrszulassungsordnung und den zu ihrer Ausführung erlassenen Anweisungen des Reichsverkehrsministers genügt. Der Erteilung der Betriebserlaubnis für Kraftfahrzeuge dieser Gattung stehen technische Bedenken nicht entgegen.~~

Nürnberg, den 29. März 1938.
 KÜ./H8.

Die Übereinstimmung dieser Zeichnung — Beschreibung mit dem geprüften Fahrzeug — ~~Zeit~~ bescheinigt
 Berlin, den 14. April 1938

"Zündapp" Ges. für den Bau von Specialmaschinen m. b. H.

Der Sachverständige
 bei der
 Reichsstelle für Typprüfung von Kraftfahrzeugen
 und Kraftfahrzeugteilen

6. April 1938

8. Art der Schließung: Zwei zylindrische Nadeln sind in der
oben beschriebenen Weise angeordnet. Die Nadeln sind
aus Stahl und haben einen Durchmesser von 1 mm. Die
Nadeln sind durch einen Ring verbunden, der in der
Mitte der Nadeln liegt. Die Nadeln sind durch einen
Ring verbunden, der in der Mitte der Nadeln liegt.

9. Art der Kriechbewegung: Die Kriechbewegung ist durch
die Nadeln und den Ring bestimmt.

10. Natur der Lenkvorrichtung: Die Lenkvorrichtung ist
eine Kugel, die durch einen Ring verbunden ist.

11. Höchstgeschwindigkeit auf ebener Bahn: Die Höchstgeschwindigkeit
ist durch die Nadeln und den Ring bestimmt.

12. Betriebsartiges Nadelgewicht des Fahrgestells: Das Nadelgewicht
des Fahrgestells ist durch die Nadeln und den Ring bestimmt.

13. Tragfähigkeit des Fahrgestells: Die Tragfähigkeit
des Fahrgestells ist durch die Nadeln und den Ring bestimmt.

14. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

15. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

16. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

17. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

18. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

19. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

20. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

21. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

22. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

23. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

24. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

25. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

26. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

27. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

28. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

29. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

30. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

31. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

32. Hersteller, Art und Zahl der Kränze, Hauptmessungen und
Verhältnis: Die Hauptmessungen sind durch die Nadeln und den Ring
bestimmt.

„Zündapp“
Königsplatz 11
Dresden

Die Genehmigung dieser Zeichnung
— Befreiung mit dem Gesetzen
Satzung — ist befristet
Berlin, den 14 April 1938

Der Sachverständige
Herrn für Prüfung von Patenten
und Erfindungen

8 April 1938



Sammelstückliste für Typ: DBK 250

Jahr: 1938

Blatt 1

folgt Blatt 2

ab F.

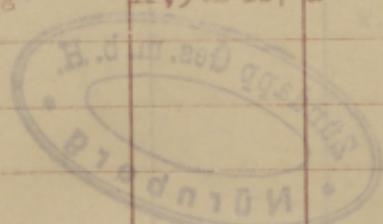
Geschr. Br.

Datum: 12.2.38

Abschnitt I : Einzelteile

Vergl.:

Roh- mat.- Gruppe	Stück (ab F.)	Benennung	Zündapp-Nr. (Normbezeichnung*) Marke Liefer-Nr.	Bemerkung	Material		Lohn	
					per 100 Stück	per 100 Einheit	per 100 Stück	per 100 Einheit
	3	Dichtring	B 8 x 14 127 W. Weicheisenbest	7603				
	1	Dichtring	B 14 x 20 127 W. Eisenbest	7603				
	β 7	Federring	4,3 DM 127	a				
	11	Federring	6,6 DM 127	a				
	34	Federring	8,5 DM 127	a				
	11	Federring	10,5 DM 127	a				
	1	Federring	12,5 DM 127	a				
	2	Gewindestift	M 6 x 5 DM 438	k W. 52e				
	1	Gewindestift	M 6 x 5 DM 551	a W. 41				
	1	Isolierband	15 x 200 mm					
	1	Isolierband	15 x 500 mm					



Datum	Z	Aenderung	Bericht
19.2.38	6	statt 6 Stck.	As. W. 15.2.38

*) Es bedeutet (nur für Normteile): a = atramentiert ca = verkupfert leo = Sonderlackierung
 ch = chemik k = kadmiert ms = vermessingt
 cr = verchromt, matt ln = Normallackierung ni = vernickelt, matt
 crp = " poliert nip = " poliert

B. Fehlen eines Eintrages ist ein Oberflächenüberzug nicht vorgeschrieben.

242.

10



Sammelstückliste für Typ. 20

Jahr: 1921

Blatt 1

folgt Blatt 2

Datum: 12. 1. 21

Verf.: [Name]

Stück Nr.	Stück Lsg.	Benennung	Zeichn.- Nr.	Benennung	Material	Lohn
1		Bohrering	10.1.101			
2		Bohrering	10.1.102			
3		Bohrering	10.1.103			
4		Bohrering	10.1.104			
5		Bohrering	10.1.105			
6		Bohrering	10.1.106			
7		Bohrering	10.1.107			
8		Bohrering	10.1.108			
9		Bohrering	10.1.109			
10		Bohrering	10.1.110			
11		Bohrering	10.1.111			
12		Bohrering	10.1.112			
13		Bohrering	10.1.113			
14		Bohrering	10.1.114			
15		Bohrering	10.1.115			
16		Bohrering	10.1.116			
17		Bohrering	10.1.117			
18		Bohrering	10.1.118			
19		Bohrering	10.1.119			
20		Bohrering	10.1.120			





Sammelstückliste für Typ: DBK 250

Jahr: 1938

Blatt 2

folgt Blatt 3

ab F.
Abschnitt I: Einzelteile

Geschr.: Br.

Datum: 12.2.38

Vergf.:

Roh- mat- Gruppe	Stück (ab F.)	Benennung	Zündapp-Nr. (Normbezeichnung*) Marke Liefer-Nr.	Bemerkung	Material		Lohn	
					per 100 Stück	per 100 Einheit	per 100 Stück	per 100 Einheit
	3	Kabelschuh	5 mm					
	1	Kabelschuh	7 mm					
	2	Kerbstift	2 x 4 KS 3	bl. W.53a				
	2	Kerbnagel	2,6 x 5 KN	4 ms W.41				
	1	Kerbstift	3 x 5 KS 3	bl. W.41				
	1	Kerbstift	3 x 12 KS 3	bl. W.41				
	1	Kerbstift	4 x 22 KS 1	bl. W.41				
	36	Stahlkugel	6 mm ϕ					
	1	Stahlkugel	7 mm ϕ					
	1	Scheinwerferlampe	6 V 25/25 W Kr 2601					



Datum	Z	Änderung	Bericht

*) Es bedeutet (nur für Normteile):
 a = abstrahiert ca = verkupfert la = Sonderlackierung
 ch = chemik k = kadmiert ms = vermessingt
 cr = verchromt, matt ln = Normallackierung ni = vernickelt, matt
 pn = poliert nip = poliert
 Bei Fehlen eines Eintrages ist ein Oberflächenüberzug nicht vorgeschrieben.



Sammelstückliste für Typ: DBK 250

Jahr: 1938

Blatt 3

folgt Blatt 4

ab F.
Abschnitt I : Einzelteile

Geschr.: Br.

Datum: 12.2.38

Vergl.: 27.

Reh- mat- Gruppe	Stück (ab F.)	Benennung	Zündapp-Nr. (Normbezeichnung) Marke Liefer-Nr.	Bemerkung	Material		Lohn	
					per 100 Stück	per 100 Einheit	per 100 Stück	per 100 Einheit
1	67	Sechskantmutter	M 4 DB 934	a W.41				
2	2	Sechskantmutter	M 5 DB 934	k W.41				
3	16	Sechskantmutter	M 6 Kr 751	a W.41				
4	27	Sechskantmutter	M 8 DB 934	a W.41				
5	8	Sechskantmutter	M 10 DB 934	a W.41				
6	3	Sechskantmutter	M 10 x 1 Kr 752	a W.41				
7	2	Sechskantmutter	M 12 Kr 751	a W.52e				
8	2	Sechskantmutter	M 12 x 1,5 Kr 751	a W.41				
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15	2	Vierkantmutter	5 DB 562	a W.41				
16								
17								
18	4	Halbrundniet	3 x 5 DB 660	W. St 34.13				
19	2	Halbrundniet	3 x 6 DB 660	W. Reinaluminium				
20	2	Halbrundniet	3,5 x 8 DB 660	W. St 34.13				
21	1	Halbrundniet	4 x 10 DB 660	W. St 34.13				
22								
23								
24								



Datum	Z	Aenderung	Bericht
19.2.38	1	statt 6 Stck. Ae.M.15.2.38	

*) Es bedeutet (nur für Normteile): a = atramentiert cu = verkupfert lo = Sonderlackierung
 ch = chemik k = kadmiert ms = vermessingt
 cr = verchromt, matt ln = Normlackierung ni = vernickelt, matt
 crp = " poliert nip = " poliert

Bei Fehlen eines Eintrages ist ein Oberflächenüberzug nicht vorgeschrieben.



Sammelbüchse für Typ: ...
 ab F. ...
 ...

Jan. 1938
 Blatt ...
 Datum ...

Stück (ab F.)	Benennung	Einheitspreis	Werkstoff	Werkstoff	Werkstoff
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20



...
...
...

Zusammenstellung für Typ		Jahr: 1938		Abchnitt I: Einzelteile	
Stück	folgt Seite	Gebr. Nr.	Datum	Stück	folgt Seite
		Vergl.		Lohn	
Stück	folgt Seite	Material	Abmessung	Abmessung	folgt Seite
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					





Sammelstückliste für Typ: DBK 250

Jahr: 1938

Blatt 5

folgt Blatt 6

ab F.
Abschnitt I : Einzelteile

Geschr.: Br.

Datum: 12.2.38

Vergl.: K.O.

Roh- mat- Gruppe	Stück (ab F.)	Benennung	Zündapp-Nr. Normbezeichnung*) Marke Liefer-Nr.	Bemerkung	Material		Lohn	
					per 100 Stück	per 100 Einheit	per 100 Stück	per 100 Einheit
1	1	Plombendraht	1,0 x 280	mm				
2	1	Plombendraht	1,5 x 300	mm				
3								
4								
5	6	Scheibe	8,4 DM 134	a W.63c				
6	3	Scheibe	8,4 DM 433	a W.63c				
7	2	Scheibe	8,4 Kr 961	a W.41				
8	3	Scheibe	13 DM 125	a W.63c				
9								
10								
11								
12								
13	1	Scheibenfeder	4 x 5 DM 304	W. 41 Koilistahl				
14	1	Scheibenfeder	4 x 6,5 DM 304	W. 41				
15								
16								
17								
18	4	Halbrundschaube	A M 3 x 10	DM 86 a W.41				
19	2	Halbrundschaube	A M 4 x 10	DM 86 k W.41				
20	6 7	Halbrundschaube	M 4 x 10	DM 86 a W.52e				
21	2	Halbrundschaube	M 4 x 10	DM 86 k W.52e				
22								
23								
24								

Datum	Z	Aenderung	Bericht
19.2.38	20	statt 6 Stück	Ac.M. 15.2.38

*) Es bedeutet (nur für Normteile): a = anstrahlt, ch = chemik, cr = verchromt, matt, crp = " poliert, ca = verkupfert, k = kadmiert, ln = Normallackierung, lso = Sonderlackierung, ms = vermessingt, ni = vernickelt, matt, nip = " poliert.

Bei Fehlen eines Eintrages ist ein Oberflächenüberzug nicht vorgeschrieben.



Sammelzettel für Typ: ...

Jahr: 1920

Blatt	1
Seitenzahl	1
Datum	1920

Stück	Bezeichnung	Maße	Material	Lohn
1	Plattendachstuhl	1,0 x 2,00 m		
1	Plattendachstuhl	1,5 x 2,00 m		
6	Schelle	0,4 x 1,24 x 1,80		
3	Schelle	0,4 x 1,24 x 1,80		
2	Schelle	0,4 x 1,24 x 1,80		
3	Schelle	1,2 x 1,24 x 1,80		
1	Schelle			
1	Schelle			
4	Schelle			
2	Schelle			
2	Schelle			
2	Schelle			



Datum	19.2.20	Arbeiter & Stück	
Änderung			
Beleg			



Sammelstückliste für Typ: DBK 250

Jahr: 1938

Blatt 7
 folgt Blatt 7
 Datum: 12.2.38

ab F.
 Abschnitt I : Einzelteile

Geschr.: Br.
 Vergl.:

Roh- mat.- Gruppe	Stück (ab F.)	Benennung	Zündapp-Nr. (Normbezeichnung*) Marke Liefer-Nr.	Bemerkung	Material		Lohn	
					per 100 Stück	per 100 Einheit	per 100 Stück	per 100 Einheit
1	2	Halbrundschraube	M 5 x 10	La 86 a W.52e				
2								
3								
4								
5	1	Linsensenkschrau	M 8 x 65	La 88 k W.52e				
6								
7								
8								
9	5	6-kt.Schraube	M 6 x 12	Kr 553 a W.52e				
10	2	6-kt.Schraube	M 6 x 15	Kr 551 a W.52e				
11	6	6-kt.Schraube	M 6 x 15	Kr 553 a W.52e				
12	1	6-kt.Schraube	M 6 x 18	Kr 553 a W.52e				
13	12	6-kt.Schraube	M 6 x 30	Kr 551 k W.52e				
14	3	6-kt.Schraube	M 8 x 10	Da 933 a W.52e				
15	4	6-kt.Schraube	M 8 x 12	Da 933 a W.52e				
16	4	6-kt.Schraube	M 8 x 15	Da 933 a W.52e				
17	9	6-kt.Schraube	M 8 x 18	Da 933 a W.52e				
18	5	6-kt.Schraube	M 8 x 20	Da 931 a W.52e				
19	2	6-kt.Schraube	M 8 x 25	Da 931 a W.52e				
20	5	6-kt.Schraube	M 8 x 30	Da 931 a W.52e				
21	2	6-kt.Schraube	M 8 x 65	Da 931 a W.52e				
22	1	6-kt.Schraube	M 6 x 15	Kr 553 cr W.52e				
23								
24								

Datum	Z	Aenderung	Bericht

*) Es bedeutet (nur für Normteile):
 a = atramentiert cu = verkupfert leo = Sonderlackierung
 ch = chemik k = kadmiert mz = vermessingt
 cr = verchromt, matt ln = Normallackierung ni = vernickelt, matt
 crp = " poliert nip = " poliert

Beziehen eines Eintrages ist ein Oberflächenüberzug nicht vorgeschrieben.



Zusammenliste für Typ: ...

Jahr: 1938

Blatt	1
folgt Blatt	
Datum	1.1.38

Stück	Stück	Bezeichnung	Abmessung	Material	Loch
1	1	6-Kt. Schraube	M 6 x 30		
1	1	6-Kt. Schraube	M 6 x 30		
1	1	6-Kt. Schraube	M 6 x 30		
1	1	6-Kt. Schraube	M 6 x 30		
1	1	6-Kt. Schraube	M 6 x 30		
1	1	6-Kt. Schraube	M 6 x 30		



Rechnung
 14. April 1938
 ...

Datum	1	Abmessung	



Sammelstückliste für Typ: DBX 250

Jahr: 1938

Blatt 8

folgt Blatt 9

ab F.
Abschnitt I: Einzelteile

Geschr. Dr.

Datum: 12.2.38

Vergl.: 1/1

Roh- mat.- Gruppe	Stück (ab F.)	Benennung	Zündapp-Nr. <small>Normbezeichnung*) Marke 1 Liefer-Nr.</small>	Bemerkung	Material		Lohn	
					per 100 Stück	per 100 Einheit	per 100 Stück	per 100 Einheit
1								
2								
3								
4	2	Innenspringring	18 SN 892					
5								
6								
7	2	Radiaxlager	6203					
8	2	Radiaxlager	6205					
9	1	Radiaxlager	J-92494					
10	3	Radiaxlager	J-97472a					
11								
12								
13								
14								
15	1	fed.Zahnscheibe	FZA 10 St					
16	1	fed.Zahnscheibe	FZJ 14 St					
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								



Kenntnis genommen
Berlin, den 14. April 1938

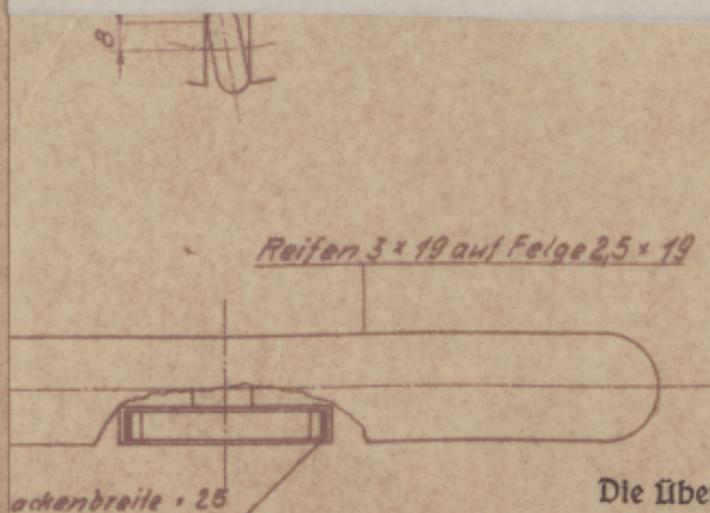
Der Sachverständige
bei der
Reichsstelle für Überprüfung von Kraftfahrzeugen
und Kraftfahrzeugteilen

Gorkus

Datum	Z	Aenderung	Bericht

*) Es bedeutet (nur für Normteile):
 a = antrientiert cu = vercupfert lo = Sonderlackierung
 ch = chemik k = kadmiert ms = vernessingt
 cr = verchromt, matt la = Normlackierung ni = vernickelt, matt
 arp = " poliert nip = " poliert

*) Fehlen eines Eintrages ist ein Oberflächenüberzug nicht vorgeschrieben.



Die Übereinstimmung dieser Zeichnung
 — ~~Beschreibung~~ mit dem geprüften
 Fahrzeug — ~~Zeit~~ bescheinigt
 Berlin, den 14. April 1938

Der Sachverständige
 bei der
 Reichsstelle für Überprüfung von Kraftfahrzeugen
 und Kraftfahrzeugteilen

J. J. J.

Zündapp Ges. m. b. H.

Typ. „DBK 250“

6. April 1938

16.2.30. H.

20

©

in Sicht der Reichweite 4'

5

Die Übereinstimmung dieser Zeichnung
Beschreibung mit dem geneigten
Jahrbuch — Gew. bezeugt
Berlin, den 14. April 1938

bei der
Königliche für Topographie und Vermessungen
und Kataster

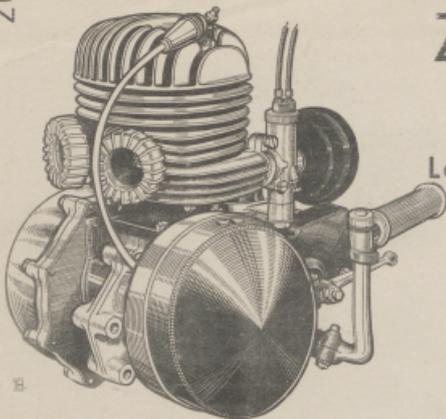
Jensen

6 April 1938

10

Das Urheberrecht an diesen
Bilder u. a. Die Zeichen, können ohne
ausdrückliche Genehmigung der
Zurverst, als wenn sie dort Ein
worden sind, benutzt, nach Dritte
Kopie hergestellt oder sonst in
oder zugänglich gemacht werden.
Jede Verletzung

„Zündapp“ Ges.
von Siedlungsmaschinen

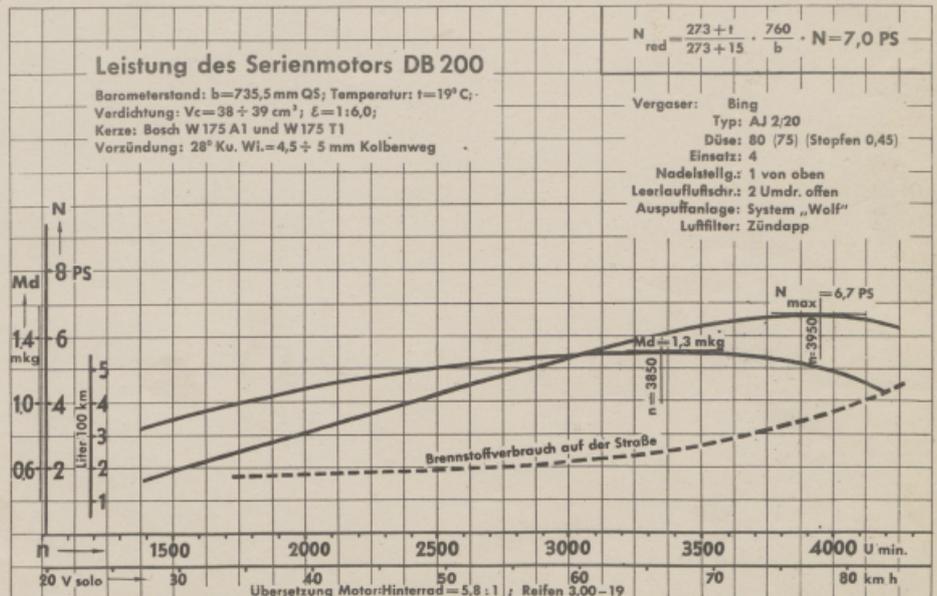


ZÜNDAPP DB 200/DBK 250

Leistungs- und Brennstoffverbrauchs-Kurve der Zündapp DB 200

**Beschleunigung
der Zündapp DB 200**
im 3. Gang von 30 auf 60 km/Std.
in etwa 12 Sekunden
im 3. Gang von 40 auf 70 km/Std.
in etwa 15 Sekunden

**Beschleunigung
der Zündapp DBK 250**
im 3. Gang von 30 auf 60 km/Std.
in etwa 8 Sekunden
im 3. Gang von 40 auf 70 km/Std.
in etwa 11 Sekunden



KRAFTSTOFF-NORMVERBRAUCH DER ZÜNDAPP DB 200 = 2,5 Ltr./100 km

KRAFTSTOFF-NORMVERBRAUCH DER ZÜNDAPP DBK 250 = 3,0 Ltr./100 km

