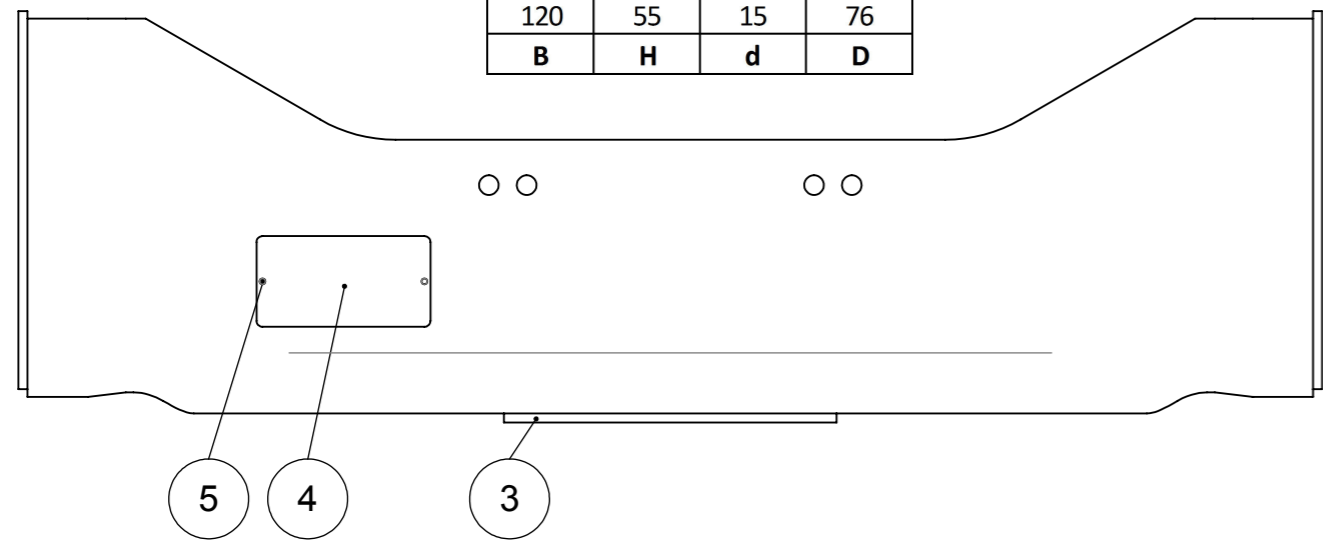


wahlw. ohne
Pos. ②

Flanschlochbild B x H x d x D			
wahlw. Je nach Kupplungstyp			
160	100	21	96
140	80	17	86
120	55	15	76
B	H	d	D



Die Montagehinweise der Fahrzeugbauer und Kupplungshersteller sind zu berücksichtigen

Pos.	Menge	Benennung	Abmessungen
5	2	Kerbnagel	2,3x5 N4
4	1	Typschild	
wahlw.	1	Flansch	t = 8
3	1	Flansch	t = 6
wahlw.	2	Zwischenblech	
2	4	Zwischenblech	
1	1	Schluss traverse	

Montagehinweis:

Die Traverse wird mit mind. 8 Schrauben je Seite mit dem Fahrzeugrahmen verschraubt. Es sind mind. 2 Bohrreihen mit jeweils mind. 4 Schrauben und einem Mindestabstand von 100 mm zu verschrauben.

Für die Verschraubung sind zu mind. verwenden:
Flanschkopfschraube M16x1,5 - 10.9. mit Flanschkopfmutter M16x1,5 - 10.
Anziehmoment 250 Nm

wahlweise Montage:

Die Traverse wird mit mind. 10 Schrauben je Seite mit dem Fahrzeugrahmen verschraubt. Es sind mind. 2 Bohrreihen mit jeweils mind. 5 Schrauben und einem Mindestabstand von 100 mm zu verschrauben.

Für die Verschraubung sind zu mind. verwenden:
Flanschkopfschraube M14x1,5 - 10.9. mit Flanschkopfmutter M14x1,5 - 10.
Anziehmoment 160 Nm

Wartungshinweis:

Alle Verschraubungen sind 1 x monatlich, mindestens jedoch alle 20000 km auf festen Sitz zu prüfen.

ECE-Genehmigung:
E4-55R-010503

max. zul. D-Wert: 140 kN
max. zul. Dc-Wert: 110 kN

Stützlast [kg]	V-Wert [kN]
1000	60
1100	58,4
1200	56,7
1300	55,1
1400	53,5
1500	51,8

		Oberfläche nach DIN ISO 1302		Werkstoff / Bemerkung	
		Zul. Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768 -c			
		Datum Name		Benennung Montageanleitung Schluss traverse Typ: STM 150/60	
		Bearb. 26.03.2014 Joachim			
		Prüfer 27.03.2014 R.Bröckl.			
		Oberfläche [cm²]		Maßstab 1:5 Gewicht* [kg] 42.88	
		1277940.02			
Zust.	Änderung	Datum	Name	Zeichnungsnummer MA-145	
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf sie weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden, und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise mißbräuchlich verwendet werden.					
				Ersatz für	Vorgang:

* Theoretisches Gewicht ! Schweißnähte, Farbe und Betriebsmittel sind nicht berücksichtigt !