

Montage:

Die Montage am Fahrzeug erfolgt mittels der dafür vorgesehenen Lageraugen.
Die Lageraugen werden mit dem Federschuh mittels Federbolzen und Kronenmutter verschraubt und mit Splint gesichert.

Der Federschuh wird mit einer Kehlnaht a6 am Fahrzeug verschweißt.

Beim Anbau der Zuggabel an das Fahrzeug sind außerdem die Anforderungen des Anhangs VII der Richtlinie 94/20 EG zu beachten.

Wartung:

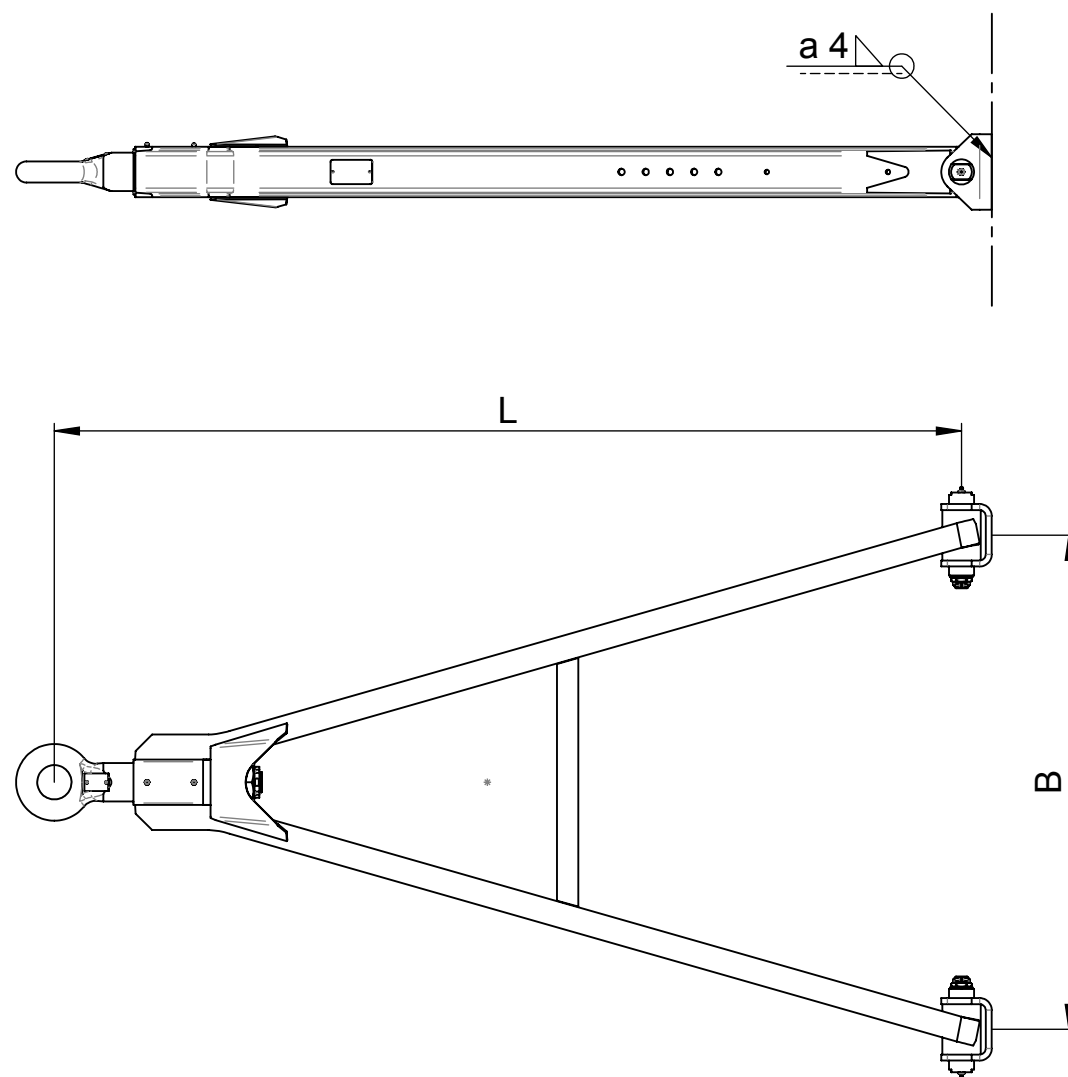
1 x monatlich, spätestens jedoch alle 20000 km:

- sind die Schrauben auf festen Sitz zu prüfen.
- die Lageraugen (und ggf. Zugöse) sind nach Bedarf in geeigneten Abständen leicht zu fetten.
- Teile dürfen keine mechanischen Beschädigungen aufweisen oder übermäßig stark korrodiert sein. Zuggabeln mit Anrissen oder Brüchen infolge unsachgemäßen Betriebs sind nicht mehr verkehrssicher
- Änderung- oder Reparaturschweißungen sowie Richtarbeiten an Zuggabeln sind strikt untersagt
- Verdrehte oder verbogene Zugösen dürfen keinesfalls gerichtet werden – Zugösen dürfen nicht beschädigt oder verschlissen sein! Unfallgefahr

Abweichungen von dieser Anleitung nur mit Zustimmung des Herstellers.
Änderungen vorbehalten !

						Bemerkung	
						Technische Daten: zul. D-Wert: 160 kN Prüfnummer: E4-55R-010280 Der errechnete D-Wert darf gleich oder kleiner als der D-Wert der Zuggabel sein.	
				Datum		Name	
				Bearb. 27.11.2012		Joachim	
				Benennung Zuggabel, WZG-MS Montage- und Wartungsanleitung			
				Zeichnungsnummer			
				MA-126 D			
				Ersatz für			
				Vorgang:			
Zust. Änderung Datum Name						Zeichnungsnummer MA-126 D	
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.						A3	

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



Montage:

Souder la chape de support de la flèche avec un cordeau périphérique de soudure de auteur type a 6 sur le châssis de la remorque (voir dessin).
 L'installation de la flèche sur la remorque se fera par la liaison des axes de rotation des flèches, des chapes de support et les axes complets fournis.
 Insérer les axes dans les chapes et au travers de l'œil de rotation de la flèche.
 A l'extrémité de l'axe, monter la rondelle puis l'écrou à créneaux et insérer la goupille dans le trou de l'axe.



Le montage de cet attelage à la remorque doit également répondre aux exigences de l'annexe VII de la directive 94/20/CE.

Entretien:

1 x par mois et au plus tous les 20000 km:

- Contrôle visuel de l'ensemble afin de vérifier l'usure et les parties endommagées éventuelles de tous les éléments de la flèche.
- Aucune pièce ne doit présenter d'endommagement mécanique ni de corrosion avancée ni de fissure. Le cas échéant la flèche ne peut en aucun cas être réparée et doit nécessairement être remplacée par une flèche identique d'origine WAP.
- Toute soudure de réparation ou de modification, ainsi que le passage au marbre pour réalignement de la flèche de remorque sont strictement interdits.
- Vérifier que les pièces de maintien sont correctement serrées
- lubrifier les axes. Pour le graissage de l'anneau utiliser une graisse épaisse et résistante à l'eau
- ne jamais redresser un anneau déformé – l'anneau ne doit pas être endommagé ni excessivement usés □ risque sévère d'accident

Modification par rapport à ces instructions, uniquement avec l'autorisation du fabricant. Sous réserve d'évolutions ultérieures.

						Bemerkung Spécifications: valeur D homologuée de 160kN Directive: E4-55R-010280 <i>La valeur D de la flèche de remorque doit être supérieure ou égale à la valeur D du convoi.</i>	
				Datum	Name	Benennung	
				Bearb. 27.11.2012	Joachim	Flèche type: WZG-MS Instructions de montage et d'entretien (se référer aussi à la Directive CE 94/20, Annexe VII)	
Zust.	Änderung	Datum	Name			Zeichnungsnummer	
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 miß-bräuchlich verwendet werden.						MA-126 F	
				Ersatz für		Vorgang:	
						A3	

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

Zeichnung 3D-CAD - erstellt