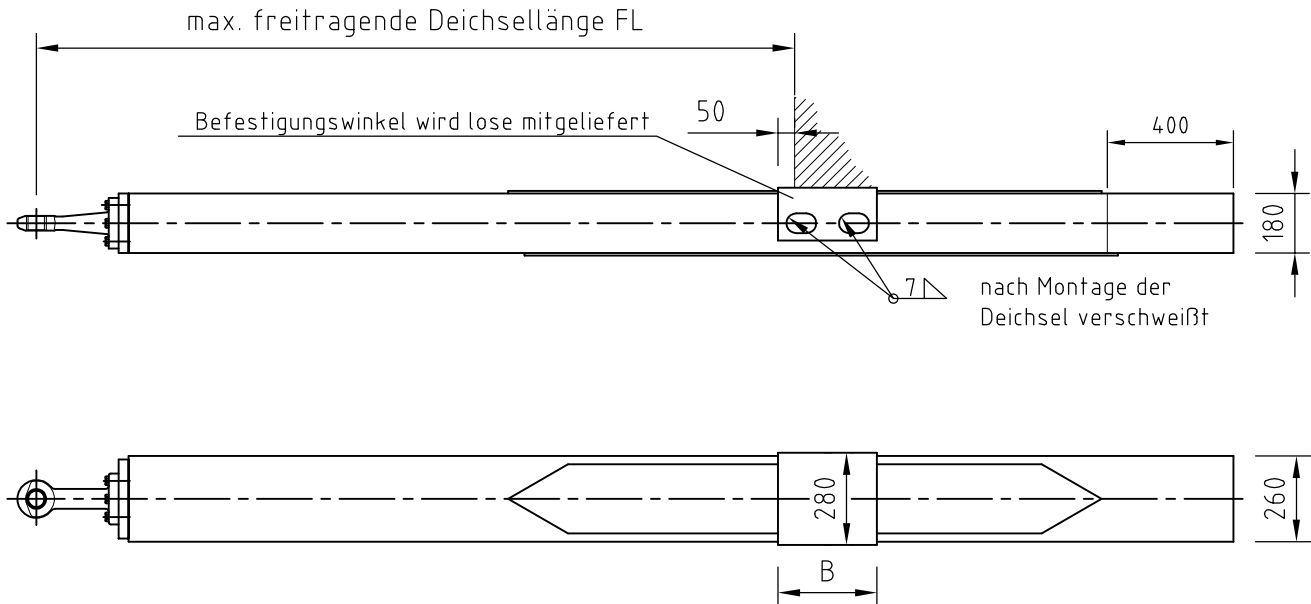


Montage-Einstell-Bedienungs- und Wartungsanleitung für die
Zugdeichsel, Typ: WZD 240

EG-Typgenehmigung-Nr. e4*94/20*1069*00



Lichtbogenhandschweißen DIN 1913
Stabelektrode E 4343 RR (B) 7
Schutzgasschweißen MAG DIN 8559
SG 3 - M 21 - Y 4 2 2 0

Zul. Abweichungen für Maße ohne
Toleranzangabe bei Schweißkon-
struktionen D DIN 8570

Maß B:
300 mm bei V-Wert bis 59 kN
400 mm bei V-Wert über 59 kN

Der zum Lieferumfang gehörende Auflagebügel wird in den dafür vorgesehenen Langlöchern mit der Zugdeichsel verschweißt. Nahtdicke $a = 7$ mm.

Achtung:

Zulässige freitragende Deichsellänge (FL) gemäß Auftragsunterlagen nicht überschreiten!

Das Maß von Mitte Zugöse bis Vorderkante Auflagebügel ist dabei um 50 mm kleiner als die angegebene freitragende Deichsellänge.

Am Auflagebügel darf beliebig geschweißt werden. Die Schweißung zwischen Auflagebügel und Fahrgestell muß alle Kräfte aus Deichsellängskraft und Stützlaster aufnehmen können. Knotenbleche zur seitlichen Verstärkung werden empfohlen. Die erforderliche Schweißnahtfläche beträgt dabei mindesten 3000 mm^2 .

Am Rohrende darf im Bereich der letzten 400 mm beliebig geschweißt werden. Die erforderliche Schweißnahtfläche beträgt dabei mindesten 2000 mm^2 .

1 x monatlich, spätestens jedoch alle 20000 km sind die Befestigungsschrauben an der Zugöse auf festen Sitz zu prüfen. Anziehdrehmoment siehe Montageanleitung Zugösen MA-010.

Abweichungen dieser Anleitung nur mit Zustimmung des Herstellers.

Nummer	Datum
MA-004	20.04.2002