

Beschreibung, Montage- und Wartungsanleitung für Zugeinrichtung Typ: WAP 15.3

Beschreibung:

Die Zugeinrichtung, Typ WAP 15.3 dient zur Aufnahme der Bremsenteile für mechanische Auflaufeinrichtungen. Die Schubstange wird im Gehäuse in Führungslagern geführt und am hinteren Ende des Gehäuses durch eine quer durch das Gehäuse und die Schubstange führende 6kt.-Schraube (1) M12 - DIN 931 - 10.9 gehalten. Diese Schraube darf nur so fest angezogen werden das die Schubstange nicht im Gehäuse klemmt !

Montage:

Am vorderen Ende der Schubstange dürfen nur zum Anbau geeignete, typgenehmigte Zugkugelpkupplungen, oder Zugösen angeschraubt werden. Der maximale Abstand von Mitte Kuppelpunkt bis zur hinteren Befestigungsschraube darf 160 mm nicht überschreiten.
Für die Befestigung sind folgende Schrauben (2) zu verwenden:

6kt.-Schraube M12 - DIN 931 - min. 8.8 mit 6kt.-Mutter M12 - DIN 980 - min. 8.
Das Anziehdrehmoment MA = 70 Nm.

Bei Verschraubung auf runden Oberflächen sind entsprechende Halbrundscheiben zu verwenden.
Die Montagevorschriften der Kupplungs-/ Zugösenhersteller müssen beachtet werden.

Die Zugeinrichtung, Typ WAP 15.3, wird mit dem dafür vorgesehenen Auflagebock mit 2 Stück 6kt.-Schrauben M12, DIN 931 oder DIN 933 oder DIN 912 und 6kt.-Mutter M12, DIN 980, direkt mit dem Fahrzeug verschraubt. Am hinteren Ende wird das Deichselrohr wahlweise mit einem weiteren Auflagebock am Rahmen oder an der Achse, oder mit Klemmschalen an der Achse befestigt.
Die hintere Befestigung kann wahlweise auch mittels am hinteren Ende des Deichselrohres angebrachten Querbohrungen erfolgen. Hierfür ist mindestens 1 Stück 6kt.-Schraube M12, DIN 931 oder DIN 933 oder DIN 912 mit Mutter M12, DIN 980 zu verwenden.

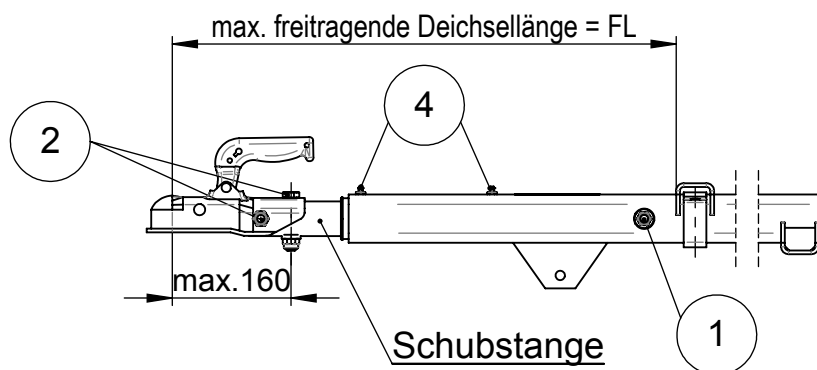
Die Festigkeitsklasse aller Schrauben beträgt 8.8

Die Festigkeitsklasse aller Muttern beträgt 8

Das Anziehdrehmoment für die Schrauben M14 beträgt 140 Nm.

Das Anziehdrehmoment für die Schrauben M12 beträgt 87 Nm.

Die auf dem Typschild angegebenen technischen Daten und die maximalen freitragenden Deichsellängen aus Tabelle Seite 2/2 dürfen nicht überschritten werden.



Wartung:

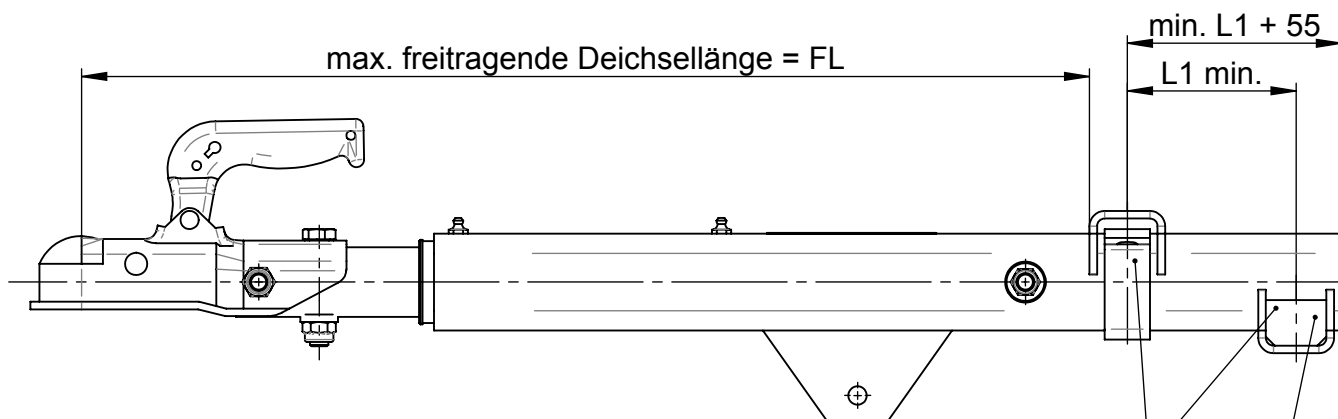
Die Schrauben sind alle 10000 km, mindestens jedoch halbjährlich auf festen Sitz zu prüfen.
In den gleichen Intervallen die Führungslager über die Schmiernippel (4) fetten und Zugkugelpkupplung/ Zugöse am Kuppelpunkt leicht fetten.

Abweichungen von dieser Montageanweisung sind nur mit Genehmigung der WAP Fahrzeugtechnik GmbH oder eines amtlich anerkannten Sachverständigen zulässig.

Änderungen vorbehalten !

Seite 1/2		Datum	Name
Nummer	Bearb.	17.02.2015	Joachim
MA-161	Prüfer	17.02.2015	R.Bröckl.

Beschreibung, Montage- und Wartungsanleitung für Zugeinrichtung
Typ: WAP 15.3



nicht beide Verbindungen in geklemmt Form ausführen

Übersicht Anbindungen am Rohrende nach Zchnng. G5010126

zul. Gesamtgewicht Rc [kg]	zul. Dc-Wert [kN]	FL max. [mm]	L1 min. [mm]
1500	14.06	805	500
1475	13.83	815	
1450	13.61	830	
1425	13.38	845	
1400	13.16	860	
1375	12.93	875	
1350	12.71	895	
1325	12.48	910	
1300	12.26	930	
1275	12.03	945	
1250	11.80	965	600
1225	11.57	985	
1200	11.35	1005	
1175	11.12	1025	
1150	10.89	1050	
1125	10.66	1070	
1100	10.43	1095	
1075	10.20	1115	
1050	9.97	1130	
1025	9.74	1155	
1000	9.51	1175	700
975	9.28	1195	
950	9.05	1220	
925	8.82	1240	
900	8.59	1265	
875	8.36	1290	
850	8.12	1320	

Seite 2/2		Datum	Name
Nummer	Bearb.	17.02.2015	Joachim
MA-161	Prüfer	17.02.2015	R.Bröckl.