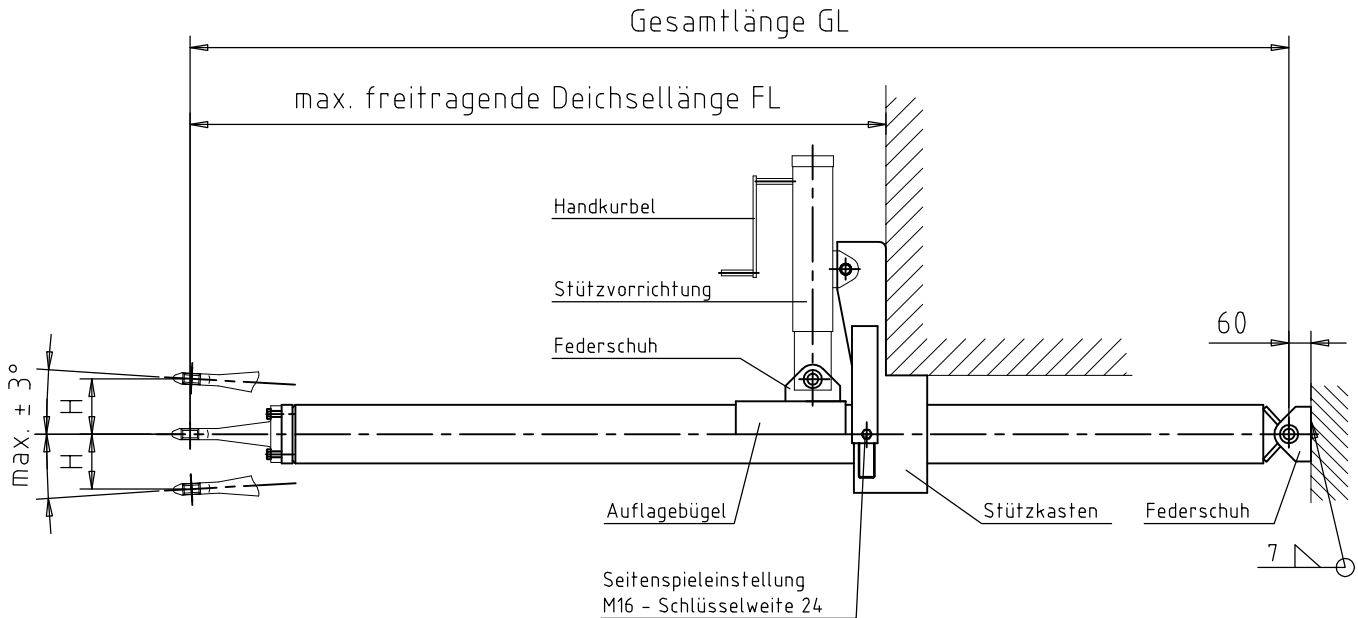


Montage-Einstell-Bedienungs- und Wartungsanleitung für die Zugdeichsel, Typ: WZD 135 HHS  
EG-Typgenehmigung, Nr. e4\*94/20\*2804\*00



Zul. Abweichungen für Maße  
ohne Toleranzangabe DIN 7168-g

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

Hinweis zum Maß H:

das Maß H ist abhängig von der Gesamtlänge GL und der freitragenden Deichsellänge FL. Bei GL = 3000 beträgt H ca. ± 150 mm. Pro 100 mm Deichsel- Verlängerung/-Verkürzung erhöht/verringert sich H um ca. 5 mm.

Technischen Daten:

zul. Stützlaster: max. 1000 kg  
zul. Dc-Wert: max. 88 kN  
zul. V-Wert: siehe Tabelle

$$D_c = \frac{T \times R}{T + R} \times 9,81$$

Dc = zul. Deichselkraft in kN

$$T = \frac{D \times R}{(R \times 9,81) - D}$$

T = Gesamtmasse Zugfahrzeug in to

$$R = \frac{D \times T}{(T \times 9,81) - D}$$

R = Gesamtmasse Anhänger in to

40	1850	50	1850
38	1950	48	1900
36	2000	46	1950
34	2100	44	2050
32	2200	42	2100
30	2300	40	2150
28	2400	38	2200
26	2500	36	2300
V-Wert (kN)	FL max. (mm)	V-Wert (kN)	FL max. (mm)
Deichselrohr (Pos.1) t = 10 Ausführung A		Deichselrohr (Pos.1) t = 12,5 Ausführung B	

Hinweis zu den Technischen Daten:

die angegebenen Werte beziehen sich auf die Zugdeichsel. Beachten Sie darüber hinaus auch die Werte der Zugösen !

Nummer	Datum
MA-002	01-02-2005

Rudolf-Diesel-Str. 21-23  
D- 33178 BorchelnTelefon: +49 (0) 5251 / 691 69 0  
Telefax: +49 (0) 5251 / 691 69 11E-Mail: info@waptech.de  
Internet: www.waptech.de

---

Montage-Einstell-Bedienungs- und Wartungsanleitung für die Zugdeichsel, Typ: WZD 135 HHS  
EG-Typgenehmigung, Nr. e4\*94/20\* 2804 \*00

---

## 1. Montage

Der Federschuh (hinterer Lagerpunkt) der Zugdeichsel wird vor dem/am Fahrgestellrahmen angeschweißt. Für die weitere Montage muß die Zugdeichsel in waagerechte Stellung gebracht werden.

Der Stützkasten wird über das Deichselrohr geschoben und mit dem vorderen Fahrzeugrahmen verschweißt. Dabei ist zu beachten, das die durch die Anordnung der Höhenverstellung entstehenden Torsionskräfte durch geeignete Knotenbleche abgefangen werden müssen. (siehe Blatt 3)

Danach werden der Auflagebügel und der Federschuh der Stützvorrichtung oben auf dem Deichselrohr justiert und verschweißt. Die zulässige freitragende Deichsellänge gemäß Auftragsunterlagen darf dabei nicht überschritten werden.

Achtung! Die Schweißungen an dem Stützkasten und an dem Auflagebügel dürfen nur in Längsrichtung der Zugdeichsel erfolgen! Keine Quernähte zulässig!

Danach wird die Stützvorrichtung im oberen Lagerpunkt des Stützkastens und im Federschuh mittels Bolzen montiert.

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

## 2. Bedienung

Zugdeichsel durch Drehen der Handkurbel der Spindelwinde in der Höhe verstellen.

Das Seitenspiel ist bei Bedarf durch die seitlich am Stützkasten angebrachten Schrauben (M16-Schlüsselweite 24) einzustellen. Nach dem Einstellen des Seitenspiels sind die Schrauben durch die Kontermuttern zu sichern.

Die Einstellung der Zugdeichsel muß vom Fahrzeugbauer oder einer Fachwerkstatt so erfolgen, das die Zugöse waagrecht ( $\pm 3^\circ$ ) gekuppelt werden kann.

## 3. Wartung

Die Stützvorrichtung und die Lagerpunkte sind nach Bedarf in geeigneten Abständen leicht zu fetten. 1x monatlich, jedoch spätestens alle 20000 km sind die

Befestigungsschrauben an der Zugöse auf festen Sitz zu prüfen.

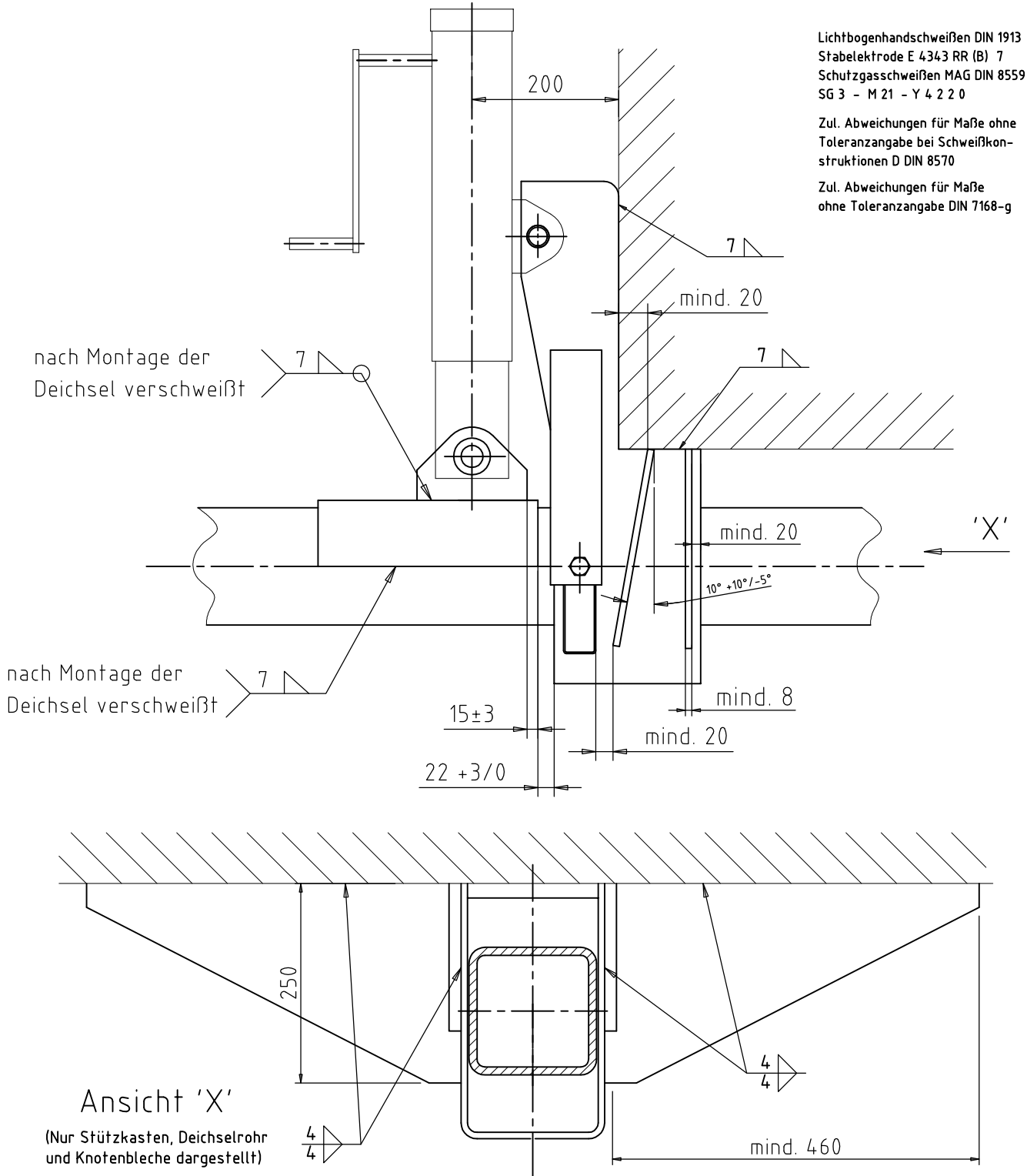
Anziehdrehmoment siehe Montageanleitung Zugösen, MA-010.

Abweichungen von dieser Anleitung nur mit Genehmigung des Herstellers.

Änderungen vorbehalten.

Nummer	Datum
MA-002	01-02-2005

Montage-Einstell-Bedienungs- und Wartungsanleitung für die Zugdeichsel, Typ: WZD 135 HHS  
EG-Typgenehmigung, Nr. e4\*94/20\* 2804 \*00



Die Kontur und Anordnung der Knotenbleche können je nach Einbausituation des Fahrzeuges angepaßt werden. Es ist jedoch darauf zu achten das die Schweißnahtlänge (Schweißnahtfläche) nicht unterschritten wird.

Nummer	Datum
MA-002	01-02-2005