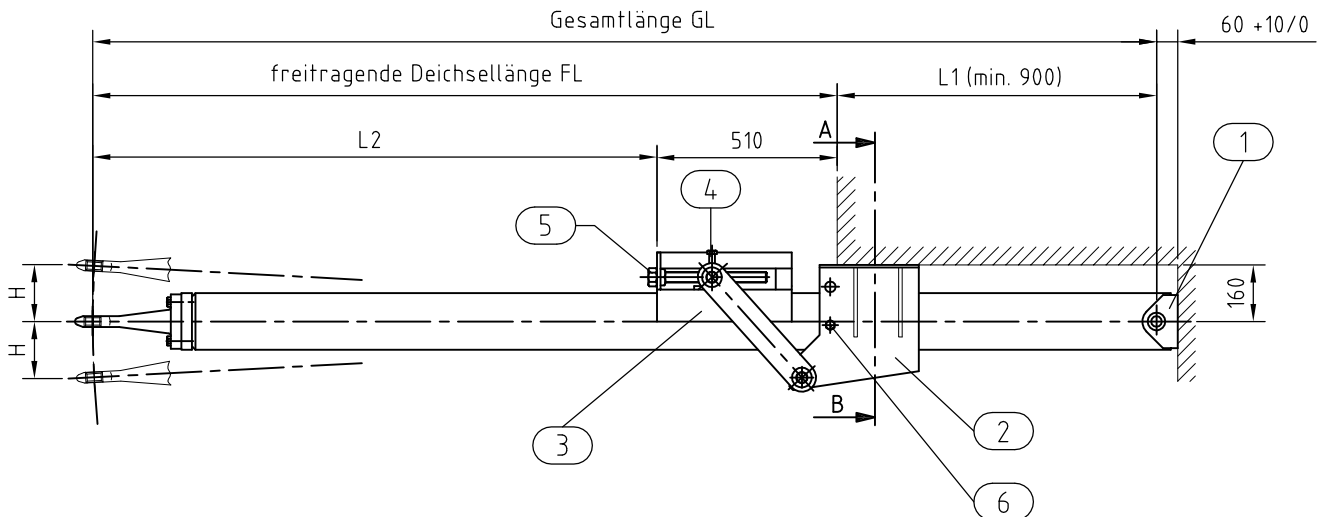


Rudolf-Diesel-Str. 21-23
D- 33178 Borchen

Telefon: +49 (0) 5251 / 691 69 0
Telefax: +49 (0) 5251 / 691 69 11

E-Mail: info@waptech.de
Internet: www.waptech.de

Montage-Einstell-Bedienungs- und Wartungsanleitung für
Zugdeichsel, Typ: WZD 135 HS - EG-Typgenehmigung Nr. e1*94/20*1117*00
und funktionsgleiche Zugdeichseln mit Einzelgenehmigung



2700	18	23	29
2600	19	24	31
2500	20	26	33
2400	22	28	35
2300	24	30	37
2200	26	33	40
2100	28	35	43
2000	31	38	47
1950	32	40	
1900	33		
1800	37		
1700	40		
FLmax. (mm)	Vmax (kN) Ausf. A	Vmax (kN) Ausf. B	Vmax (kN) Ausf. C

zul. Stützlast: max. 1000 kg
zul. Dc-Wert: max. 88 kN
zul. V-Wert: max. 40 kN
in Abhängigkeit von FL, siehe Tabelle

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

D_c = 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

Hinweis zum Maß H:

Die Angaben beziehen sich auf die vom Gesetzgeber max. zulässige Schrägstellung der Deichsel von ±3°. Das technisch mögliche Maß ist etwas größer.

Hinweis zum V-Wert und zur Stützlast:

Auflistung siehe Tabelle. Beachten Sie darüber hinaus die zul. Kennwerte der jeweiligen Zugöse.

Nummer	Datum
MA-001	19.04.2006

Rudolf-Diesel-Str. 21-23
D- 33178 BorchenTelefon: +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
Zugdeichsel, Typ: WZD 135 HS - EG-Typgenehmigung Nr. e1*94/20*1117*00
und funktionsgleiche Zugdeichseln mit Einzelgenehmigung

1. Montage

Der Federschuh (Pos. 1, hinterer Lagerpunkt) der Zugdeichsel wird vor dem/am Fahrgestellrahmen angeschweißt. Für die weitere Montage muß die Zugdeichsel in waagerechte Stellung gebracht werden.

Die Befestigungskonsole (Pos. 2) wird über das Deichselrohr geschoben und mit dem Überhang von 50 mm (siehe Blatt 3) 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 wird der Verstellbock (Pos. 3) mit dem Verstellmechanismus oben auf dem Deichselrohr justiert und verschweißt. Die zulässige freitragende Deichsellänge FL gemäß V-Wert (siehe Tabelle) darf dabei nicht überschritten werden.

Achtung! Die Schweißungen an Befestigungskonsole/Fahrzeugrahmen und Verstellbock/Zugdeichsel dürfen nur in Längsrichtung erfolgen! Keine Quernähte zulässig! Die Schweißnahtdicke soll mind. a = 7 mm betragen.

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

2. Bedienung

Die beiden Sicherungsschrauben (Pos. 4, M16-Schlüsselweite 24) in der Traversenmutter lösen. Zugdeichsel durch Drehen der Verstellspindel (Pos. 5, M30-Schlüsselweite 46) in der Höhe verstellen. Rechtsdrehen = Anheben der Zugdeichsel, linksdrehen = Absenken der Zugdeichsel. Nach dem Verstellvorgang die Verstellspindel durch Anziehen der beiden Sicherungsschrauben festsetzen.

Das Seitenspiel ist bei Bedarf durch die seitlich am Stützkasten angebrachten Schrauben (Pos. 6, M16-Schlüsselweite 24) einzustellen. Nach dem Einstellen des Seitenspiels sind die Schrauben durch die Kontermuttern zu sichern.

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

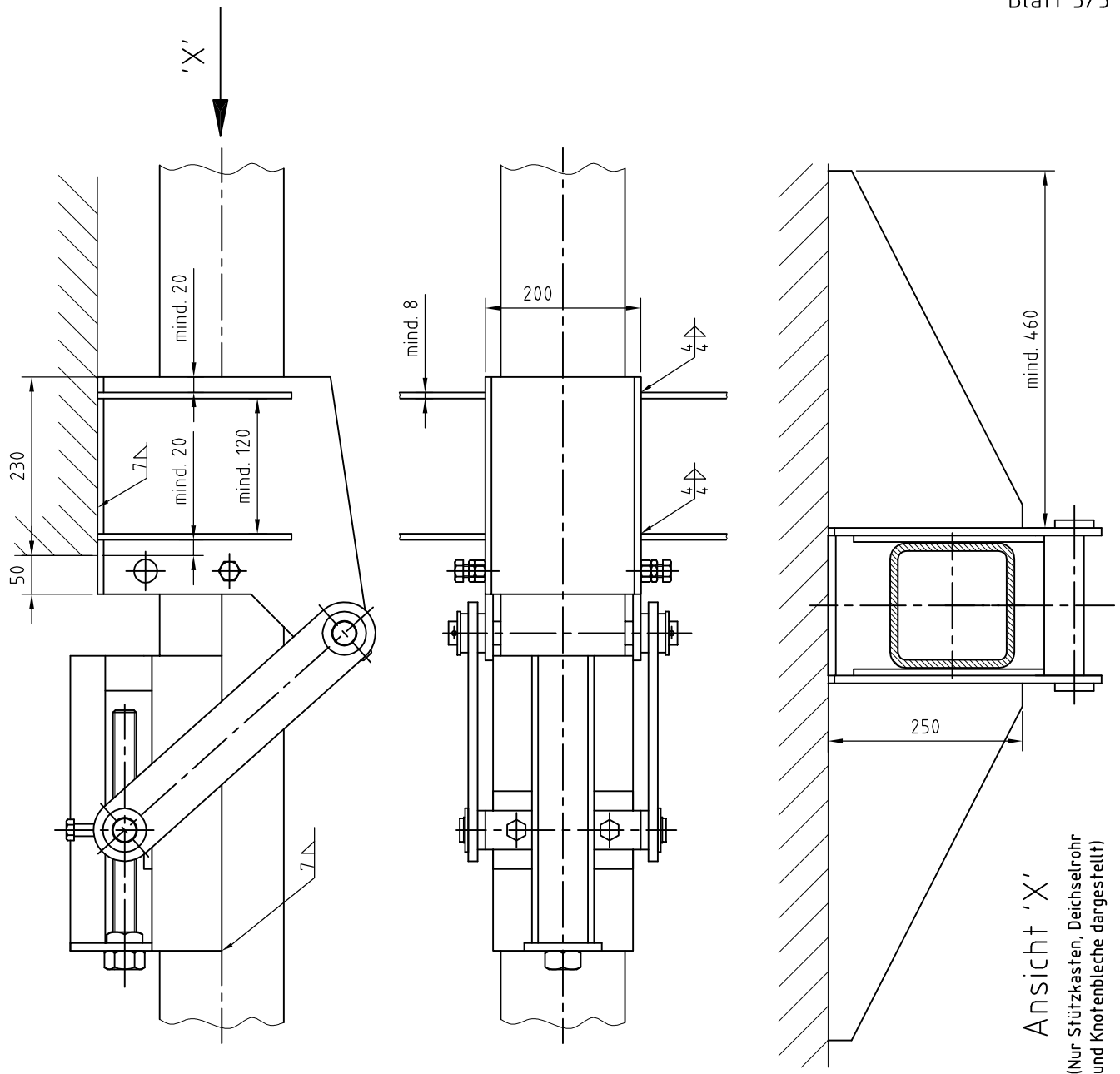
3. Wartung

Die Verstellspindel und der Lagerpunkt (Federschuh) 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-001	19.04.2006



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.

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

Zul. Abweichungen für Maße
ohne Toleranzangabe DIN 7168-g

Nummer	Datum
MA-001	19.04.2006