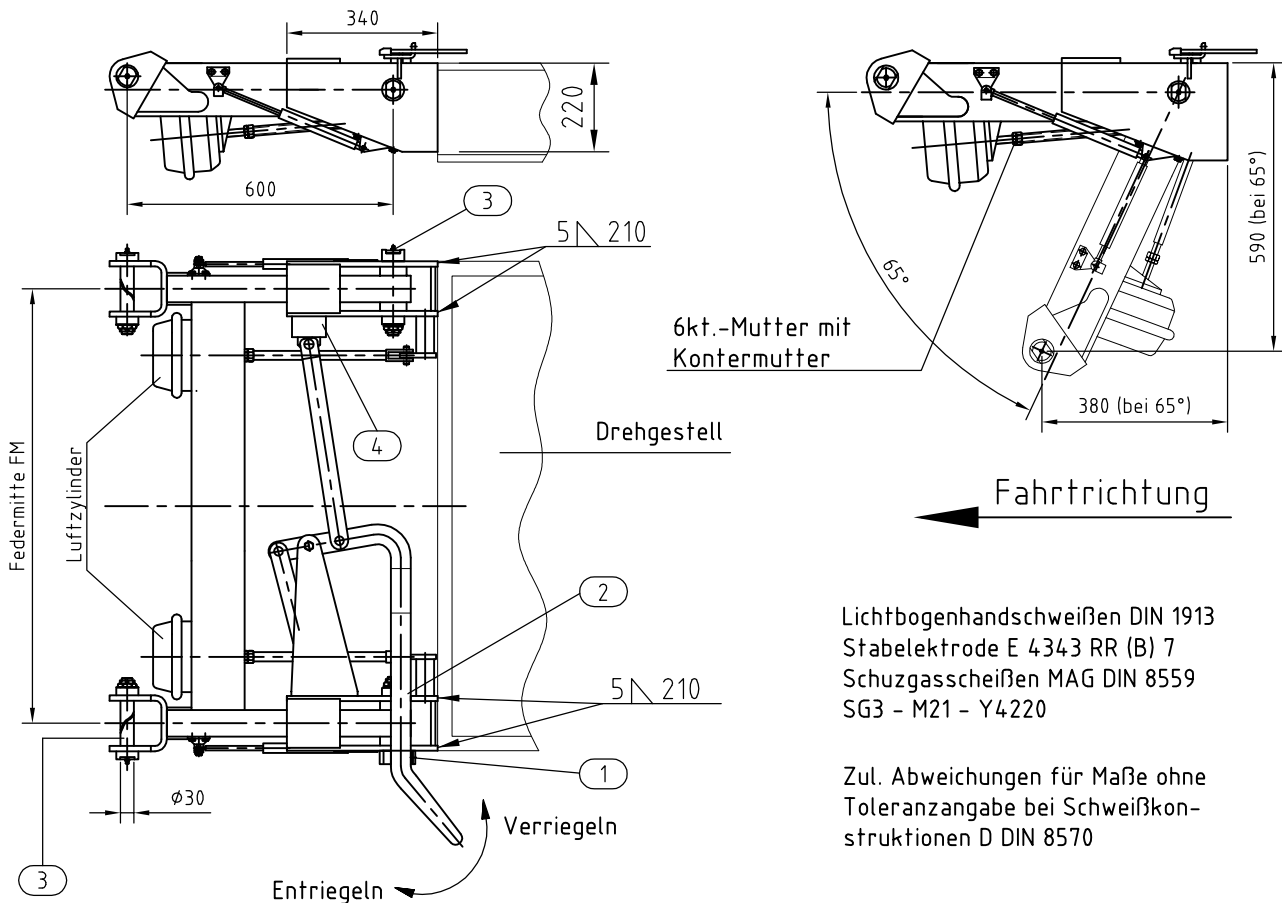


## Montage-, Bedienungs- und Wartungsanleitung Zuggabelabsenkeinrichtung Typ WZS 27-600



Lichtbogenhandschweißen DIN 1913  
 Stabelektrode E 4343 RR (B) 7  
 Schutzgasschweißen MAG DIN 8559  
 SG3 - M21 - Y4220

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

### Montage:

Der Zuggabelabsenker ist mit dem Drehgestell des Anhängers zu verschweißen, Schweißnahtdicke  $a_{\min} = 5 \text{ mm}$  (siehe Darstellung). Die Gewindestange des Luftzylinders und das Verlängerungsrohr sind werksseitig auf die richtige Länge eingestellt. Sollte es erforderlich sein diese Einstellung zu korrigieren, dann müssen die Kontermutter und die 6kt.-Mutter soweit gelöst und in Richtung Luftzylinder gedreht werden, bis der Schwenkarm ganz nach unten geklappt werden kann. In dieser Stellung dann die 6kt.-Mutter wieder vor das Verlängerungsrohr drehen und durch kontern sichern. Achtung: Gasfeder, speziell die Kolbenstange dürfen nicht lackiert werden !

### Bedienung:

#### Entriegeln und Absenken:

Als erstes müssen die beiden Luftzylinder mit Luft beaufschlagt werden. Dann Federstecker (Pos. 1) lösen und Betätigungshebel (Pos. 2) in Fahrtrichtung schwenken bis die Verriegelungsbolzen entriegeln. Durch Entlasten der Luftzylinder über ein Drosselventil kann der Zuggabelabsenker (Zuggabel) nun langsam abgesenkt werden.

#### Zurückschwenken und Verriegeln:

Die Luftzylinder wieder mit Luft beaufschlagen so das diese den Zuggabelabsenker (Zuggabel) hochschwenken. Den Betätigungshebel gegen die Fahrtrichtung schwenken so das die Verriegelungsbolzen wieder verriegeln. Betätigungshebel wieder in der Halterung einrasten und mit dem Federstecker (Pos. 1) sichern.

### Wartung:

Die Federbolzen (Pos. 3 beidseitig) und die Buchsen (Pos. 4 beidseitig) der Verriegelungsbolzen sind in geeigneten Abständen leicht zu fetten.

| Nummer | Datum    |
|--------|----------|
| MA-046 | 14.04.04 |