

**MONTAGE- UND BETRIEBSANLEITUNG
INSTALLATION AND OPERATING INSTRUCTIONS
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET D'UTILISATION**

23.11.2021

ANSCHWEIßPLATTE TYP ASP

WELD-ON PLATE SERIES ASP

PLAQUE À SOUDER SERIE ASP

WICHTIGE HINWEISE:

siehe separates Dokument BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/

IMPORTATANT NOTES:

see separate document BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/

NOTES IMPORTANTES:

voir document séparé BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads

ANSCHWEIßPLATTE TYP ASP

1. TECHNISCHE DATEN UND BEZEICHNUNGEN:

VERWENDUNGSBEREICH:

Die Anschweißplatten vom Typ ASP werden an Zugdeichseln oder ähnlichen Fahrzeugteilen angeschweißt. Sie sind in verschiedenen Anbaumaßen und mit verschiedenen Aufnahmebohrungen (siehe Abschnitt 5) lieferbar, passend für alle handelsüblichen Zugösen, und dienen i. d. R. zur Aufnahme von Flansch-Zugösen bzw. - Zugkugelnkupplungen.

TYPGENEHMIGUNG UND KENNWERTE:

Anschweißplatten sind sowohl für die allgemeine Verwendung im Güterverkehr (an Anhängern hinter Lastkraftwagen) als auch für die Verwendung im Bereich der Land- und Forstwirtschaft (an Anhängern hinter land- oder forstwirtschaftlichen Zugmaschinen) geeignet. Sie werden gemeinsam mit den Bauteilen, an die sie angeschweißt werden, bauartgenehmigt oder einzeln abgenommen.

Die max. Kennwerte werden durch die jeweilige Zugdeichsel oder andere Rahmenteile des Anhängers bestimmt.



WICHTIG:

Bei allen in diesem Dokument beschriebenen Demontage-/Montagemaßnahmen sind zur Vermeidung von Verletzungen Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Sicherheitsschuhe zu tragen.

Umwelt:

Schmierstoffe können in die Umwelt gelangen. Um Umweltverschmutzung zu vermeiden: Schmierstoffe in geeigneten Behältern auffangen, lagern und ordnungsgemäß entsorgen.

2. MONTAGE:

ANBAU DER ASP:

(siehe Bild 1)



HINWEIS:

Beim Anbau der ASP sind die einschlägigen Bestimmungen (z. B. UVV Fahrzeuge) sowie die Anbaurichtlinien der Fahrzeughersteller zu beachten!

Die Anschweißplatte und deren Schweißnahtanschluss müssen zur Übertragung der für die Deichsel zugelassenen Kennwerte ausreichend dimensioniert sein.

Die Anschweißplatte kann direkt an den Rahmenteilen oder an der Zugeinrichtung (Deichsel) des Anhängers angeschweißt werden. Der Schweißnahtanschluss ist durch den Hersteller des Fahrgestells, der Zuggabel oder Zugdeichsel nach den geltenden Vorschriften auszuführen und bei der Abnahme dieser Anhänger oder Fahrzeugteile zu überprüfen. Die Verantwortung für den Anbau liegt ausschließlich beim Hersteller der Bauteile, an die die ASP angebaut wird.

Bei der Herstellung des Schweißnahtanschlusses ist zu beachten, dass die ASP ggf. vor Schweißbeginn auf eine Temperatur von 250°C vorzuwärmen ist. Die Entscheidung hierüber obliegt dem jeweiligen Schweißfachmann. Längs- und Stirnkehlnähte sind kuppelpunktseitig zur Vermeidung von Kerbwirkung in einem Zuge zu schweißen. Für die Schweißnahtgüte gelten die Anforderungen der Bewertungsgruppe B nach DIN EN 25817.

**WICHTIG:**

Der Anbau ist, soweit der Fahrzeughalter nicht selbst über entsprechende Fachkräfte und die erforderlichen technischen Einrichtungen verfügt, durch eine Fachwerkstatt vornehmen zu lassen.

ANBAU DER ZUGÖSE / ZUGKUGELKUPPLUNG:

(siehe Bild 2)

Die Zugöse bzw. Zugkugelpkupplung kann über die ASP an den Rahmenteilern oder an der Zugeinrichtung des Anhängers montiert werden. Die ASP und deren Schweißnahtanschluss müssen zur Übertragung der für die Zugöse bzw. Zugkugelpkupplung zugelassenen Kennwerte ausreichend dimensioniert sein. Bei der Montage müssen die Anlageflächen von Montageplatte und Flansch der Zugöse bzw. Zugkugelpkupplung sauber sowie lack- und fettfrei sein. Eine Grundierung ist zulässig.

Die Befestigung der Zugöse bzw. Zugkugelpkupplung erfolgt mittels Schrauben M16 bzw. M20 – 10.9 – DIN EN 24014, DIN EN 24017 oder ISO 4762. Sie sind über Kreuz festzuziehen. Zum Erzielen des korrekten Anzugsmoments ist ein Drehmomentschlüssel zu verwenden. I. d. R. gehören die Befestigungsschrauben nicht zum Lieferumfang der Zugöse bzw. Zugkugelpkupplung, daher sind die Angaben der Anhänger-/Deichselhersteller zur Befestigung zu beachten.

Bei fehlenden Angaben gelten folgende Richtwerte *):

- > Für Loch-Ø 15 Schrauben M14x45 – 10.9 oder länger verwenden, Anzugsmoment 215 Nm *)
- > Für Loch-Ø 17 Schrauben M16x45 – 10.9 oder länger verwenden, Anzugsmoment 335 Nm *)
- > Für Loch-Ø 19 Schrauben M18x50 – 10.9 oder länger verwenden, Anzugsmoment 470 Nm *)
- > Für Loch-Ø 21 Schrauben M20x50 – 10.9 oder länger verwenden, Anzugsmoment 660 Nm *)

Bei anderen Schraubenarten oder Qualitäten kontaktieren Sie uns oder Ihren Fachhändler.

*) Werte gelten für einen Gesamt-Reibungskoeffizienten von $\mu = 0,14$ (entspricht ungeschmiertem oder leicht geöltem und phosphatiertem Oberflächenzustand).

**WARNUNG!****SICHERHEITSTECHNISCHE HINWEISE:**

- > Der Anwender ist verpflichtet, die Anschweißplatte ausschließlich in einwandfreiem Zustand zu betreiben und die Benutzung durch Unbefugte zu untersagen.
- > Reparaturen und andere als die nach dem Einbau abgenommenen Schweißarbeiten an der Anschweißplatte sind nicht zulässig. Beschädigte, verformte oder verschlissene ASPs sind zu erneuern.
- > Die auf dem Typenschild der Zugdeichsel, Zugöse oder Zugkugelpkupplung angegebenen Belastungen dürfen nicht überschritten werden.
- > Eigenmächtige Umbauten und Veränderungen an der Anschweißplatte sind nicht gestattet.

3. BESTIMMUNG DER KENNWERTE ZUM VORSCHRIFTSMÄßIGEN BETRIEB DER ZUGÖSE AN LOF-ANHÄNGERN:

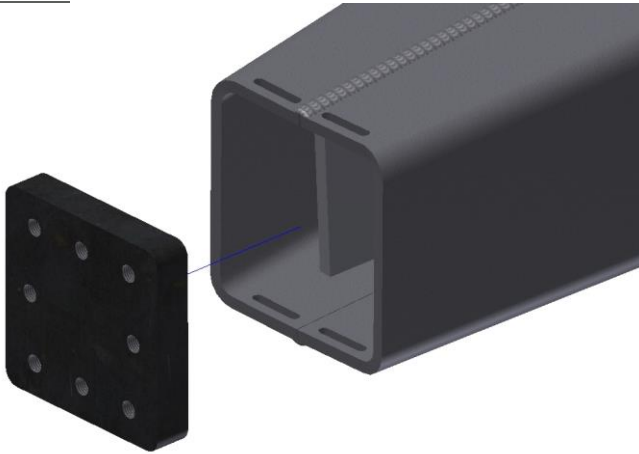
siehe Anhang oder separates Dokument BA_TASC_400029, www.walterscheid.com/downloads/

4. BESTIMMUNG DER KENNWERTE ZUM VORSCHRIFTSMÄßIGEN BETRIEB DER ZUGÖSE AN NFZ-ANHÄNGERN:



siehe Anhang oder separates Dokument BA_TASC_400037, www.walterscheid.com/downloads/

BILD 1
FIGURE 1



Anschweißplatte und Zugdeichsel, vorbereitet zum Einbau
Weld-in-plate and drawbar, ready for welding
Plaque et timon soudés, préparés pour l'installation

BILD 2
FIGURE 2



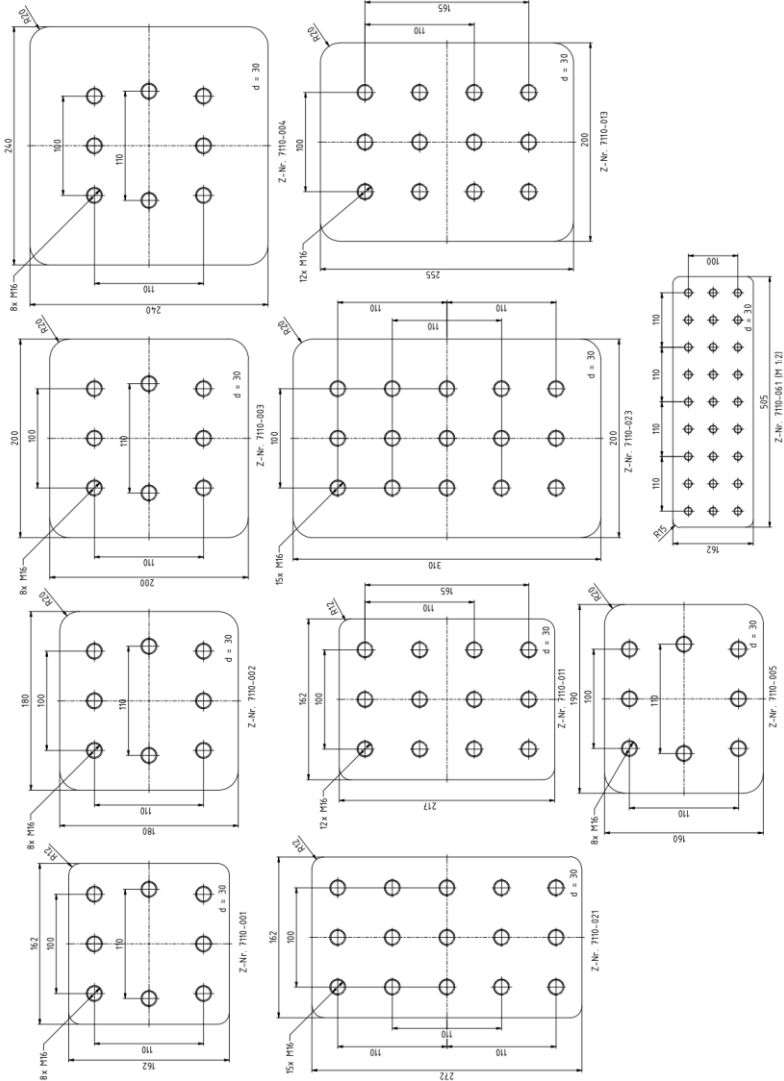
Deichsel mit ASP und montierter Zugöse
Drawbar with ASP and trailer ring with flange
Barre d'attelage avec ASP et anneau de remorquage monté

5. ABMESSUNGEN DER VERSCHIEDENEN ANSCHWEIßPLATTEN
 5. DIMENSIONS OF DIFFERENT WELD-ON PLATES
 5. DIMENSIONS DES DIFFÉRENTES PLAQUES DE SOUDURE

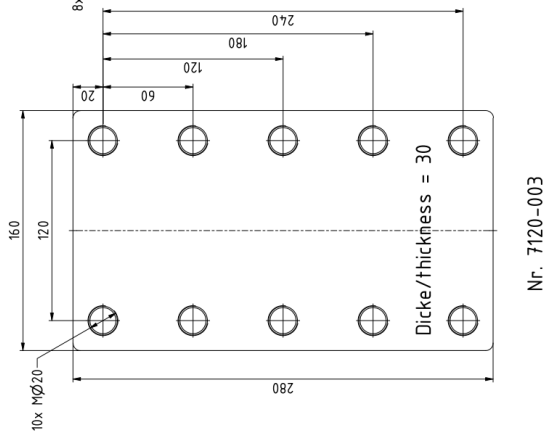
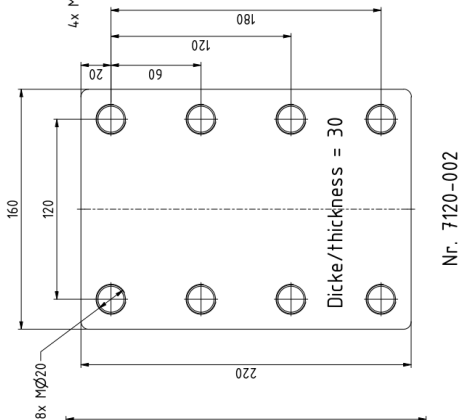
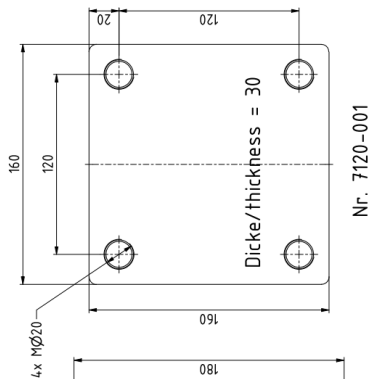
5.1 AUFNAHMEBOHRUNGEN M16 - LOCHBILDER 100X110 MM

5.1 HOLES M16 – HOLE PATTERN 100X110 MM

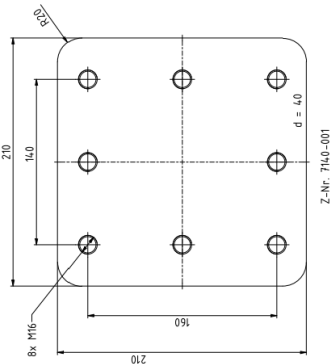
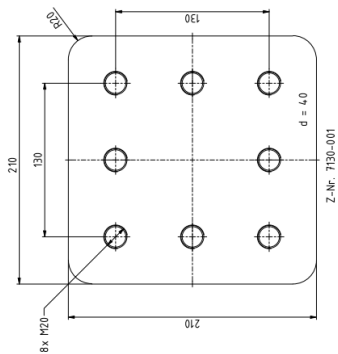
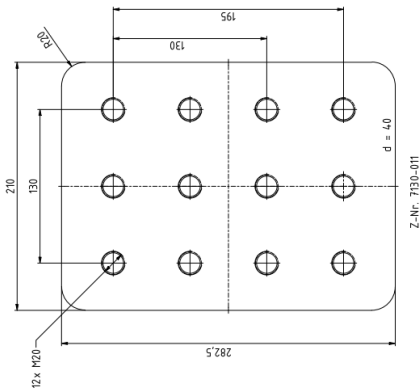
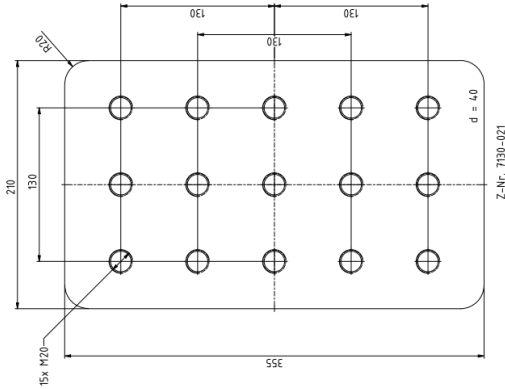
5.1 TROUS DE MONTAGE M16 - SCHÉMA DE TROUS 100X110 MM



5.2 AUFNAHMEBOHRUNGEN M20 - LOCHBILDER 120X120 MM
 5.2 HOLES M20 – HOLE PATTERN 120X120 MM
 5.2 TROUS DE MONTAGE M20 - SCHÉMA DE TROUS 120X120 MM



5.3 AUFNAHMEBOHRUNGEN M20 - LOCHBILDER 130X130 MM UND M16 - 140X160 MM
5.3 HOLES M20 - HOLE PATTERN 130X130 MM AND M16 - 140X160 MM
5.3 TROUS DE MONTAGE M20 - SCHÉMA DE TROUS 130X130 MM ET M16 - 140X160 MM



5.4 AUFNAHMEBOHRUNGEN M20, LOCHBILDER 145X145 UND M20 – 80X160 MM
5.4 HOLES M20, HOLE PATTERN 145X145 AND M20 – 80X160 MM
5.4 TROUS DE MONTAGE M20 - SCHÉMA DE TROUS 145X145 MM ET M20 - 80X160 MM

