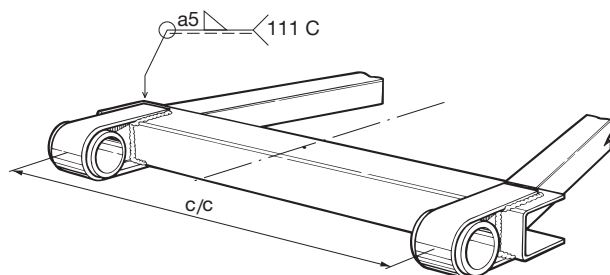
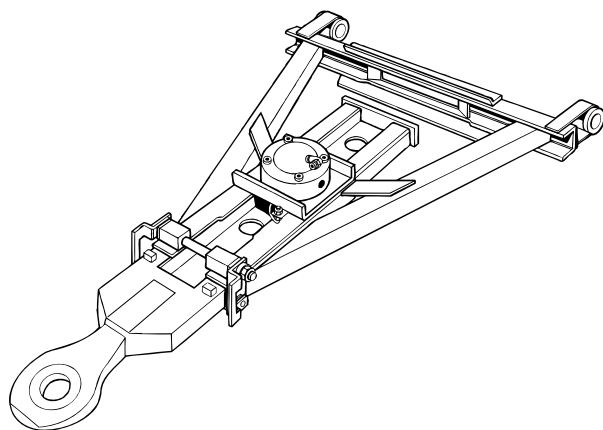
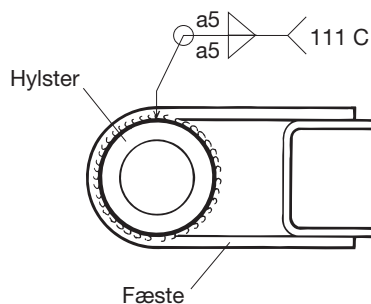


Automattrækstang 26-080000



Figur 1



Figur 2

Beskrivelse

VBG Automattrækstang 26-080000 er en udtrækkelig trækstang med to eller flere faste indstillingslængder med luftmanøvreret låsning. SMS-testet og godkendt til

18 tons boggiforvogn og 38 tons påhængsvogsvægt. Bemærk at trækstangen er monteret med luftcylinder på oversiden. Kontakt VBG for oplysninger om klassificering (Sverige).

Kontrollér at alle dele findes før monteringen. Svejsning og montering skal udføres med omhu og fagligt forsvarligt. Følg vejledning.



Ved svejsning på køretøj skal der altid udvises stor forsigtighed, så der ikke sker skade på køretøjets elektriske udstyr. Sæt svejseapparatets minuskabel på køretøjet tæt på svejsestedet.

1. Påsvejsning af bageste monteringsfæster

1:1 Indstil de bageste monteringsfæster på trækstangens bageste ende efter samme c/c mål som mellem påhængsvogskonsollerne. Mål c/c fra kørnerprik på oversiden af bagenden. Kontroller nøje, at monteringsfæsterne placeres symmetrisk i forhold til trækstangens midterlinje. Placer et rør eller lignende gennem de to bøsninger for at sikre, at deres midterlinje er sammenfaldende.

1:2 Svejs de bageste monteringsfæster fast rundt om bagprofilen på alle sider. Se figur 1. OK 48.00 eller tilsvarende er en passende elektrode.

2. Påsvejsning af hylstre i fæster

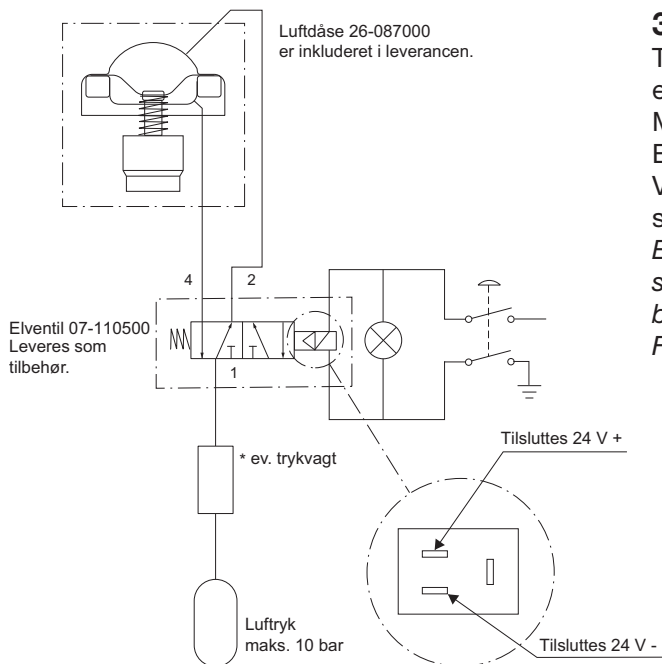
2:1 Monter hylstrene. Placer trækstangen mellem påhængsvogskonsollerne og monter triangelboltene.

2:2 Centrér trækstangen på påhængsvognen.

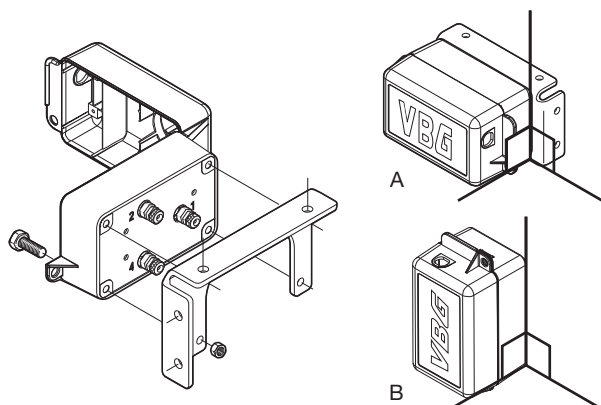
2:3 Hæft hylstrene til bageste monteringsfæste.

2:4 Er vibrablok eller nylonbøsninger monteret i hylstrene, skal disse fjernes før påsvejsning, for at undgå skader på grund af varmeudviklingen.

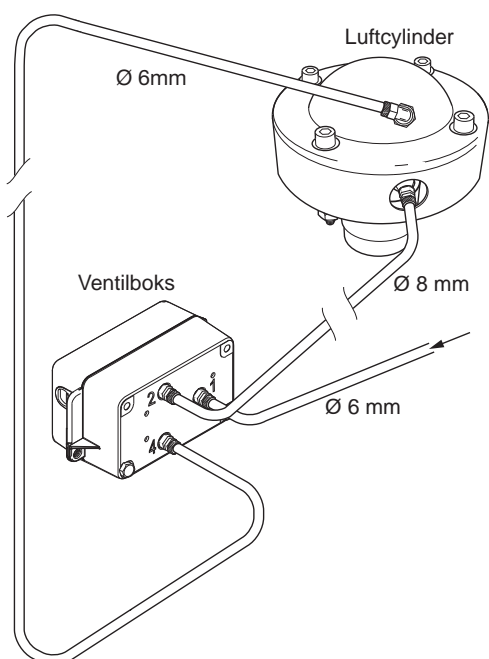
2:5 Tag trækstangen ned og svejs rundt om hylstrene om begge sider. OK 48.00 eller tilsvarende er en passende elektrode. Se figur 2.



Figur 3a



Figur 3b



Figur 4

3. Montering af ventiler

Trækstangens luftcylinder kan styres af en manuel eller elstyret ventil med to stillinger.

Manuel ventil Det nr 07-108000

El-styret ventil Det nr 07-110500

Ventilen skal placeres på et sted, som er afskærmet fra stød, snavs og isdannelse.

Bemærk! Når luften kobles til køretøjets trykluftsystem, skal en trykvagt monteres foran ventilen, så at bremsesystems funktion ikke påvirkes ved en evt. fejl. Følg altid lastbilfabrikantens vejledninger.

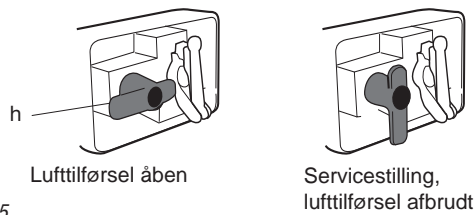
4. Montering af slanger

Stil ventilen i servicestilling som vist på figur 5.

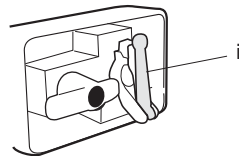
- Tilslut slanger til betjeningsventilens uddrag nr. 2 og 4. Træk det medfølgende beskyttelsesovertræk på.
- Forbind slangen fra uddrag 4 på ventilboksen til den øverste studs på luftcylinderen. Tilslut slangen fra uddrag 2 til den nederste studs på luftcylinderen.
- Tilslut fødeledningen til bilens luftudtag til ekstra luftfunktioner. Arbejdsstryk 8 bar. Max. tilladt tryk 10 bar.

Følg altid lastbilfabrikantens instruktioner.

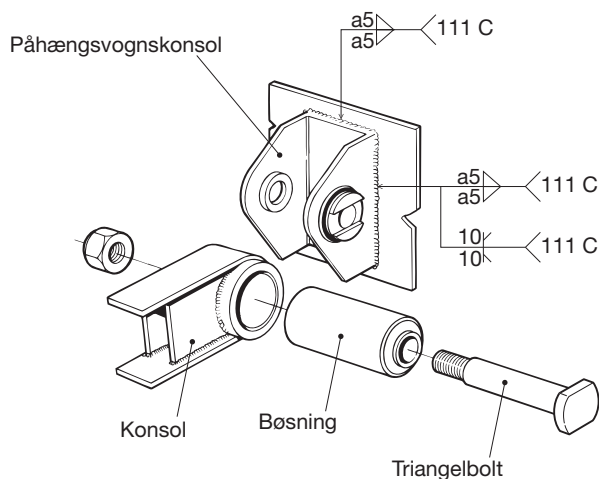
OBS! Tilslutning må aldrig ske til bremsesystemet eller luftaffjedringen.



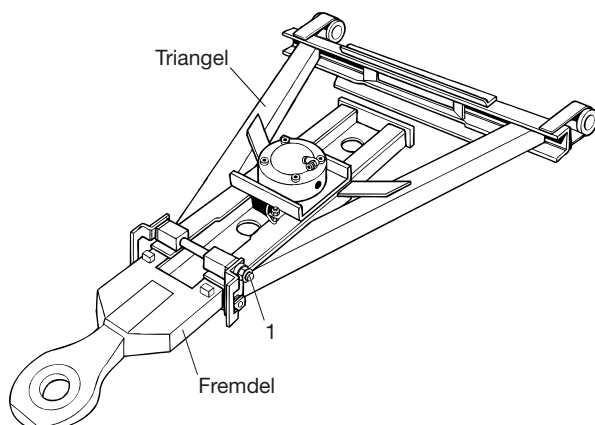
Figur 5



Figur 6



Figur 7



Figur 8

5. Servicestilling for ventil

Ved alt arbejde og service på træktriangelen skal lufttilførslen være afbrudt. Afbryd lufttilførslen ved at dreje ventilens røde håndtag (h) en kvart omgang mod uret til OFF.

6. Funktionskontrol

- Vip det gule håndtag ud (i). Tryk på markeringen "Press" på håndtaget og drej samtidigt mod uret til "OPEN". Drej derefter tilbage til "CLOSE".

7. Påsvejsning af påhængsvognskonsollerne

7:1 Placer konsollerne symmetrisk i forhold til påhængsvognens midterlinje. Indfør et rør gennem begge bøsningerne, således at deres midterlinjer er sammenfaldende.

7:2 Svejs alle siderne på beslaget. Se figur 7. OK 48.00 eller tilsvarende er en passende elektrode.

8. Montering af slanger og kabler

VBG tillader ikke svejsning eller boring i trækstangsprofilerne for montering af beslagene. VBG anbefaler, at slanger og kabler fastgøres omkring profilerne med spændebånd eller lignende.

9. Kontrol af funktion

9:1 Spænd i justeringsboltene (figur 8, pos 1) således at der ikke er noget slup tilbage. Kontroller at længdejustering af fremdelen kan udføres.

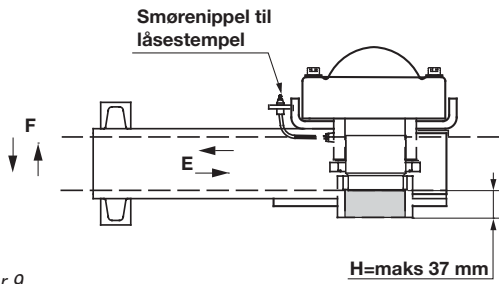
9:2 Kontroller at luftcylinderens låsebolt går ned i låselejet for hver indstillingslængde. Ved låst leje skal mål H i henhold til figur 9 være maks. 37 mm.

9:3 Smør hver uge på markeret smørepunkt i henhold til figur 9. **Smøring skal ske med låsebolten opløftet.**

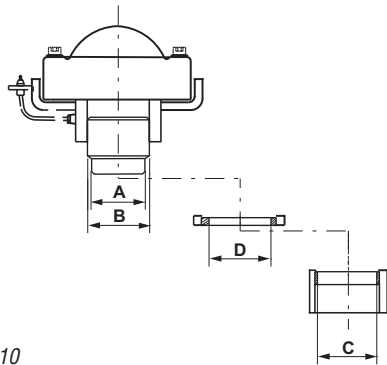
Kontroller låseboltens funktion efter smøring. Låsebolt i cylinder skal smøres nedefra med VBG's mekolie mellem serviceintervallerne.



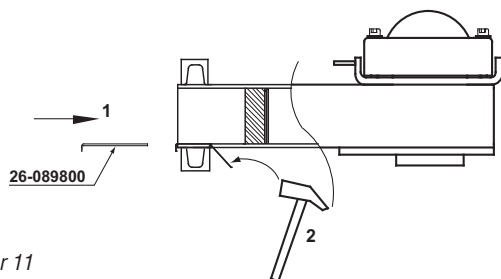
Advarsel for klemmerisiko i mekanismen



Figur 9



Figur 10



Figur 11

10. Slitagegrænser

Låsebolt bund	A min 72,5 mm
Låsebolt, talje	B min 78,5 mm
Bundbøsning triangel	C max 75,0 mm
Slidbøsning fremdel	D max 81,5 mm
Horizontalslup i alt (fig. 9)	E max 5 mm
Slitageplader (pos. 3 fig. 12)	min 3 mm
Vertikalslup fremdel/triangel fig. 9)	F *
Sideværtsslup fremdel/triangel (se nedenfor)	
Vertikalslup låsebolt	Låsebolten påvirkes kontinuerligt af trykluft som eliminerer sluppet.

* Sløret mindskes med slitageplade nr. 26-089800. Kan monteres både foroven og forneden og ved behov flere slitageplader på samme sted. Se figur 11.

Sideværtsslup

For maksimal levetid må der ikke være sideværtsslup mellem fremdel og triangel. For justering se figur 12. Foretag regelmæssigt efterspænding. Ved kørsel i samme leje en længere tid, bør justeringsboltene spændes af for at reducere slitage og slør. Ved ældre udførelse af trækstang anbefales ombygningsæt 26-075700.

11. Udskiftning af slitageplader

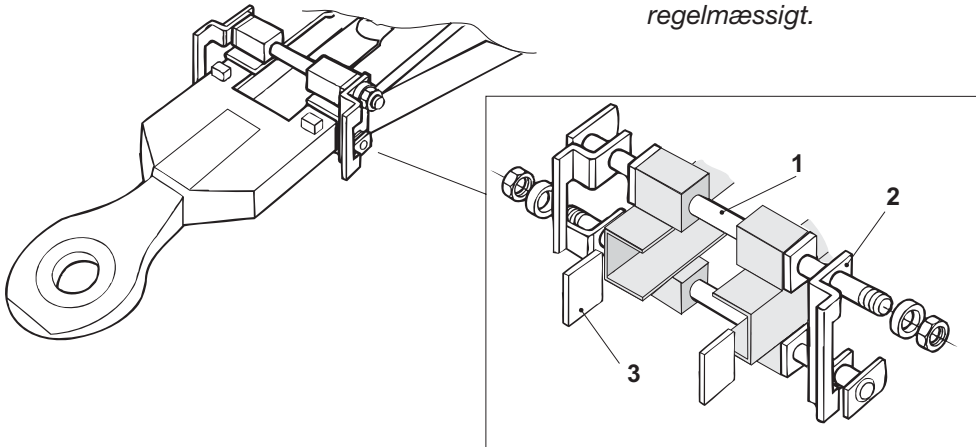
11:1 Demonter justeringsboltene (figur 12, pos. 1), stopplader (2) samt slidplader (3) og evt. slitageplader (figur 11).

11:2 Monter nye slidplader og slitageplader.

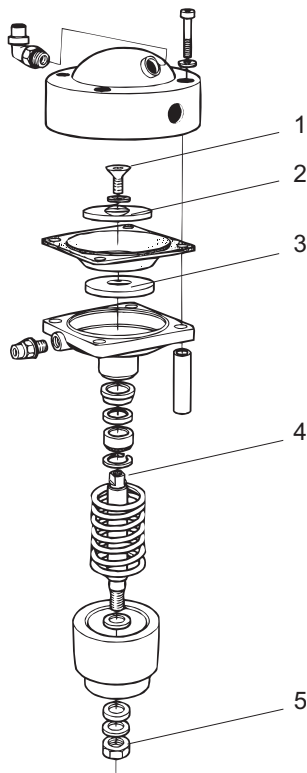
11:3 Monter justeringsbolte i henhold til figur 12.

11:4 Spænd justeringsboltene til, således at der intet slør er tilbage. Kontroller at længdejustering af den forreste del kan udføres.

Kontrol, rengøring og efterjustering skal foretages regelmæssigt.



Figur 12



Figur 13

12. Udskiftning af membran

12:1 Demonter luftcylinder og løft overdelen af.

12:2 Afmonter unbrakoskruen (figur 13, pos. 1). Anvend grebet på stempelstangen (4) som modhold.

12:3 Ved eftermontering kontrolleres at tætningskiverne (2, 3) ikke er beskadigede. Skive med rille til O-ring (2) skal monteres over membranen i henhold til figur 13. Ved efterspænding af unbrakoskruen anvendes grebet på stempelstangen (4) som modhold.

Tilspændingsmoment for unbrakoskrue 50 Nm.

12:4 Ved genmontering af luftklokke skal skrueerne spændes over kryds. Dette eliminerer risikoen for luftlækage og skader på membranen.

12:5 Kontroller funktion

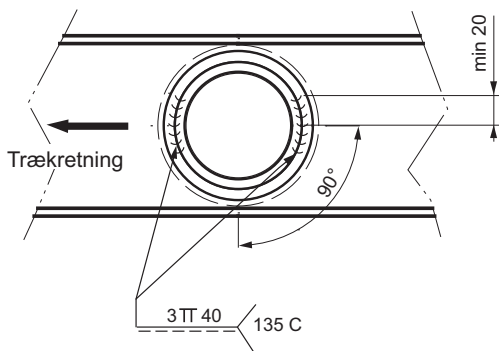
13. Udskiftning af låsebolt

13:1 Demonter luftcylinder fra trækstangen.

13:2 Demonter låsemøtrik (5). Anvend grebet på stempelstangen (4) som modhold.

13:3 Genmonter nyt låsebolt. Låsebolten skal kunne rotere omkring stempelstangen efter tilspænding af møtrik (5). Tilspændingsmoment 50 Nm.

Set nedefra



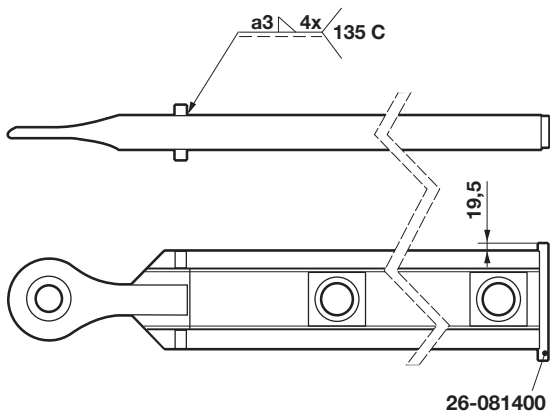
Figur 14

14. Udskiftning af bundbøsning i triangel

- 14:1 For at kunne udskifte bundbøsning skal bøsning i fremdelen demonteres, se afsnit 12.
- 14:2 Slå bøsningen ud nedefra.
- 14:3 Eftermonter ny bøsning 26-084400.

15. Udskiftning af slidbøsning i fremdel

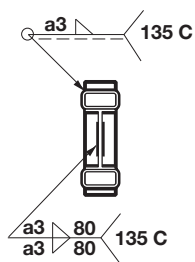
- 15:1 Slib den svejsning bort, som holder bøsningen.
- 15:2 Slå bøsningen ud nedenfra.
- 15:3 Forbered svejsfuge til bøsning.
- 15:4 Genmonter og svejs bøsning 26-083000 i henhold til figur 14.
- 15:5 Overflødig svejsning slibes ned.

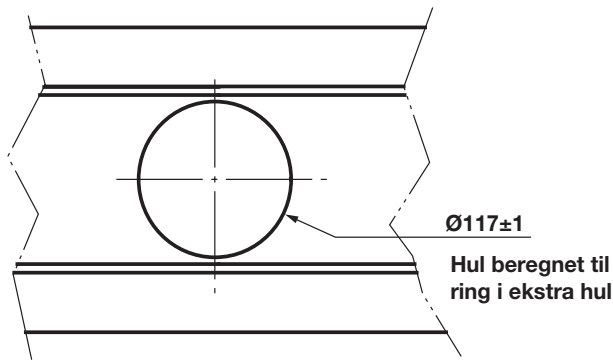


Figur 15

16. Demontering/montering af fremdel

- 16:1 Løsn justeringsboltene.
- 16:2 Skær bageste stop 26-081400 af, se figur 15. OBS! Hvis fremdelen skal genmonteres pas på ikke at skære for meget materiale bort af fremdelens profil. Demonter evt. slitageplader.
- 16:3 Genmonter fremdelen, lås den fast i længste position med låsebolten og svejs bageste stop fast.
- 16:4 Flyt fremdelen bagud for at færdiggøre svejsning af stoppet i henhold til figur 15.





Figur 16

17. Hultagning i fremdelen

17:1 Udmål og marker hulcentrum på fremdelen. Mindst tilladte afstand mellem første huls centrum og boltecentrum (trækøje) er 680 mm. Mindst tilladte afstand mellem to hulcentre er 150 mm.

17:2 Udskær et hul med diameter på 117 ± 1 mm. Slib grater væk, se figur 16.

17:3 Fiksér svejsbøsning 26-092400 nedefra i hullet, sørg for at ringen ligger tæt mod midterdelen og ikke hindres af eventuelle grater.

17:4 Prøvemontér fremdelen i triangel, kontroller at ringen er centreret i sideretningen i forhold til hul til låsebolt.

17:5 Demonter fremdelen og svejs svejsbøsning 26-092400 fast. Svejs 90° ad gangen og afkøl med en våd klud. Se figur 17.

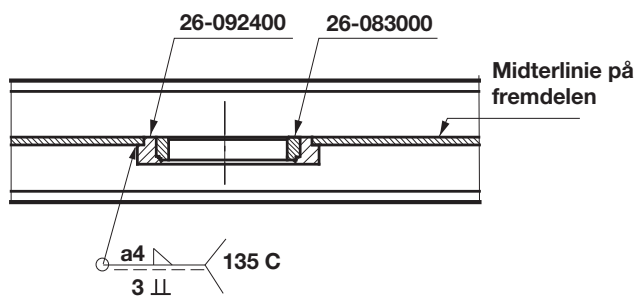
17:6 Pres slidbøsningen (26-083000) lige nedad, således at bøsningens overkant ligger i plan med fremdelens overkant. Svejs slidbøsningen fast i henhold til figur 18. Bemærk at svejsningen skal ske vinkelret mod trækretningen.

17:7 Overflødig svejsning slibes ned.

17:8 Genmonter fremdelen, kontroller funktionen. Svejs bageste stop fast (for svejseinstruktioner, se afsnit 13).

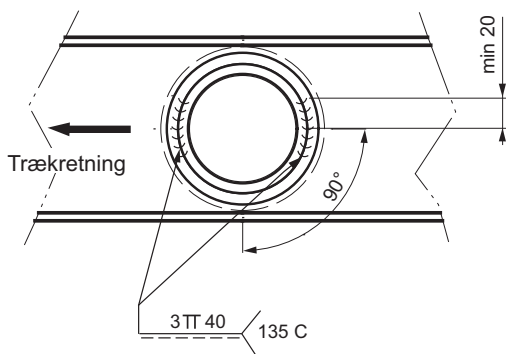
17:9 Beskyt bearbejdet område på fremdelen med grundfarve og overfladelakering.

Set fra siden



Figur 17

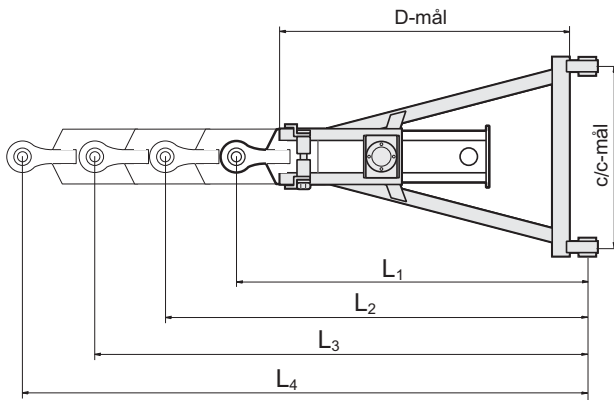
Set nedefra



Figur 18

Bestilling af Automattrækstang

Nybestilling af 26-080000



c/c mål: mm

På svejsning af bageste konsoller: Ja Nej

Bageste konsol type:

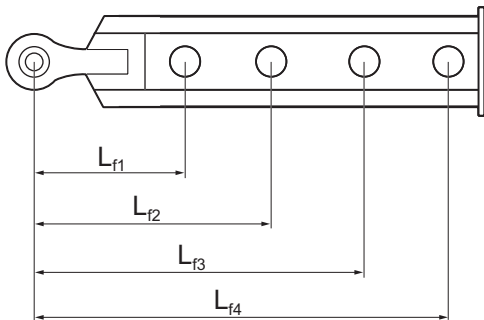
VBG standard Type Briab Type ASJ

Trækøjedimension: 57,5 mm 50 mm 40 mm

Længde: $L_1 =$ mm $L_2 =$ mm

$L_3 =$ mm $L_4 =$ mm

Klassificerbar: Ja Nej (Svenske regler)



Fremdel som reservedel

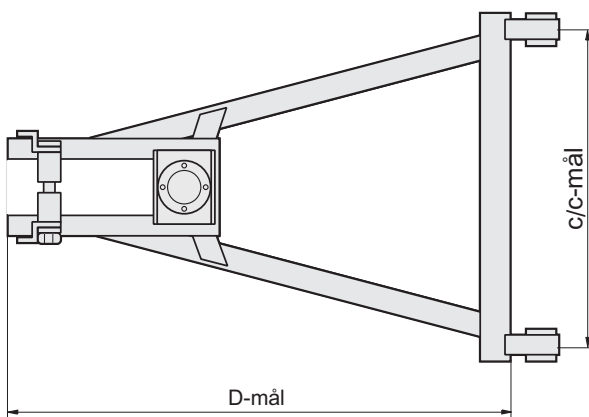
Automattrækstang type: 26-080000 26-011100

Reservedel nr. 26-000100 26-087300

Trækøjedimension: 57,5 mm 50 mm 40 mm

Længde: $L_{f1} =$ mm $L_{f2} =$ mm

$L_{f3} =$ mm $L_{f4} =$ mm



Triangel som reservedel

D-mål: mm

c/c-mål: mm

På svejsning af bageste konsoller: Ja Nej

Bageste konsol type:

VBG standard Type Briab Type ASJ

Bestilles af:

.....

Trækstangen mærkes:

VBG GROUP TRUCK EQUIPMENT AB,
 forbeholder sig ret til konstruktionsændringer.