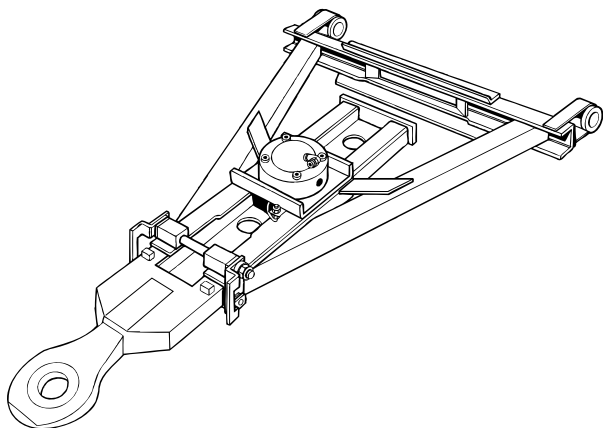


Automatdragstång 26-080000



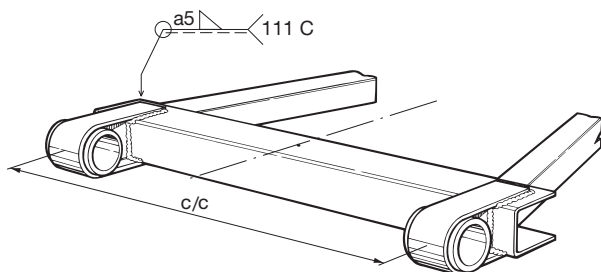
Beskrivning

VBG Automatdragstång 26-080000 är en förlängbar dragstång med två eller fler fasta inställningslägen med luftmanövrerad låsning. SMS provad och godkänd för 18 tons boggi-framvagn och 38 tons släpvagnsvikt. Observera att dragstången är avsedd att monteras med luftcylindern på ovansidan. För information om klassningsbarhet kontakta VBG.

Identifiera alla delar före montering. Svetsning och montering skall utföras noggrant och fackmannamässigt. Följ anvisningarna.



Vid svetsning på fordon skall alltid stor försiktighet iakttas så skada på fordonets elutrustning ej förekommer. Anslut svetsens minus kabel nära intill svetsstället på fordonet.

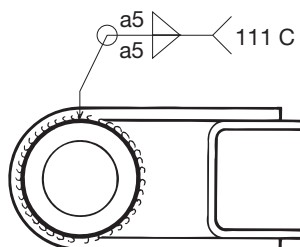


Figur 1

1. Svetsning bakre fäste

1:1 Ställ in de bakre fästena på dragstångens bakstam efter samma c/c-mått som mellan släpvagnsfästena. Mät c/c från körnslag på ovansidan av bakstammen. Kontrollera noga att fästena placeras symmetriskt i förhållande till dragstångens mittlinje. Placera ett rör eller liknande genom de båda hylsorna för att säkerställa att dess centrumlinje sammanfaller.

1:2 Svetsa fast de bakre fästena runt om fästes samtliga sidor. Se figur 1. Lämplig elektrod är OK 48.00 eller motsvarande.



Figur 2

2. Svetsning av hylsor

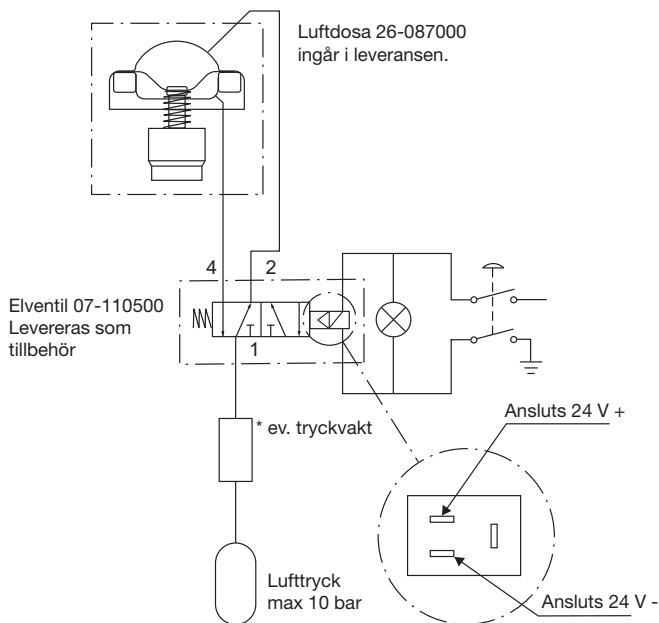
2:1 Montera hylsorna. Passa in dragstången mellan fästplåtarna på släpvagnen och montera fjäderbultarna.

2:2 Centrera dragstången på släpvagnen.

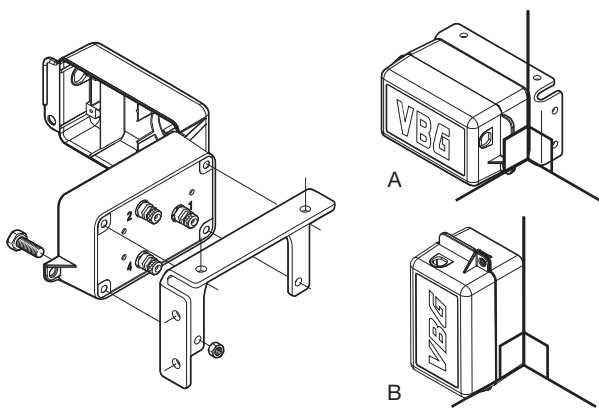
2:3 Näst fast hylsorna till bakre fästet.

2:4 Är vibrablock eller nylonbussningar monterade i hylsorna skall dessa tas bort före svetsning för att undvika skador på grund av värmeutvecklingen.

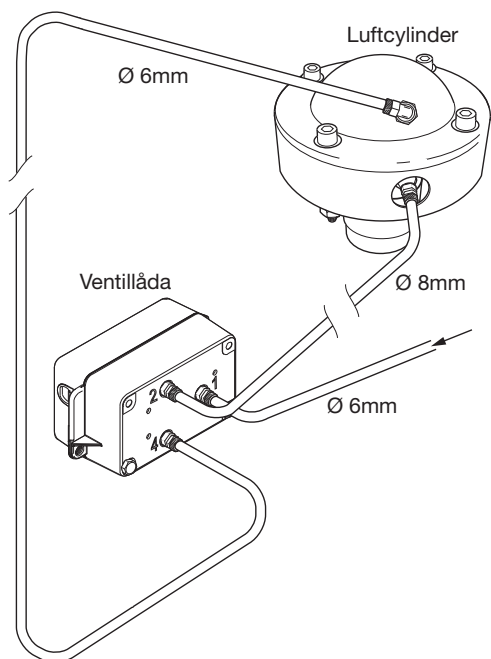
2:5 Ta ner dragstången och svetsa hylsorna runt om på båda sidor. Lämplig elektrod är OK 48.00 eller motsvarande. Se figur 2.



Figur 3a



Figur 3b



Figur 4

3. Montering av ventillåda

Dragstångens luftcylinder kan styras av en tvåläges manuell eller elstyrd ventil.

Manuell ventillåda Det nr 07-108000

Elstyrd ventillåda Det nr 07-110500

Ventillådan skall placeras på plats som är väl skyddad från stötar, smuts och isbildning.

Observera! När luften kopplas till fordonets tryckluftssystem måste en tryckvakt monteras före ventilen så att ej bromssystemets funktion påverkas vid ett eventuellt fel.

Följ alltid lastvagnstillverkarens anvisningar.

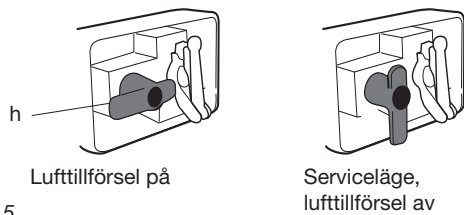
4. Montering slangar

Ställ ventilen i serviceläge enligt figur 5.

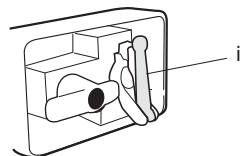
- Anslut slangar till manöverventilens uttag märkt 2 och 4. Trä på de medlevererade skyddshöljet.
- Anslut slangen från uttag 4 på ventillådan till luftcylinderns övre uttag. Anslut slangen från uttag 2 till luftcylinderns undre uttag.
- Anslut matarledningen till fordonets uttag för extra luftförbrukare. Arbetstryck 8 bar. Maximalt tillåtet tryck 10 bar.

Följ alltid lastvagnstillverkarens instruktioner.

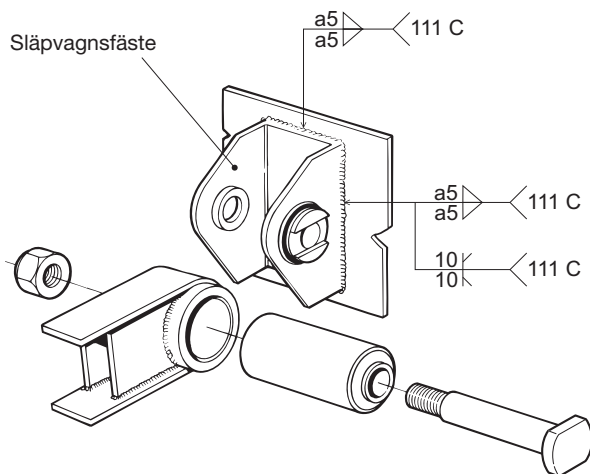
OBS! Anslut ej till bromssystemet eller luftbälg-systemet.



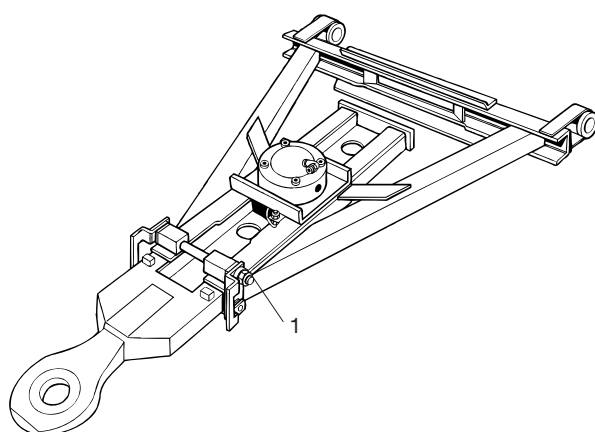
Figur 5



Figur 6



Figur 7



Figur 8

5. Serviceläge ventil

Vid allt arbete och service på dragstångens skall lufttillförseln vara bortkopplad. Bryt lufttillförseln genom att vrida ventilens röda handtag (h) ett kvarts varv motsols till OFF.

6. Funktionskontroll

- Fäll ut det gula handtaget (i). Tryck på markeringen "Press" på handtaget och vrid samtidigt moturs till "OPEN". Vrid sedan tillbaka till "CLOSE".

7. Svetsning av släpvagnsfästen

7:1 Placera fästena symmetriskt i förhållande till släpvagnens centrumlinje. För in ett rör genom båda fästena så att deras centrumlinjer sammanfaller.

7:2 Svetsa fästets samtliga sidor. Se figur 7. Lämplig elektrod är OK 48.00 eller motsvarande.

8. Montering av infästningsdetaljer

Montera enligt separat anvisning som medföljer monteringsatsen för bakre fäste.

9. Montering av slangar och kablar

VBG tillåter inte svetsning eller borrar i dragstången för montering av fästen. VBG rekommenderar att slangar och kablar klammas fast runt profilerna.

10. Kontroll av funktion

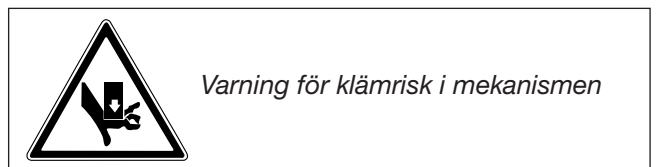
10:1 Dra åt justerbultarna (figur 8, pos. 1) så att inget glapp kvarstår. Kontrollera att längdjustering av framdelen går att utföra.

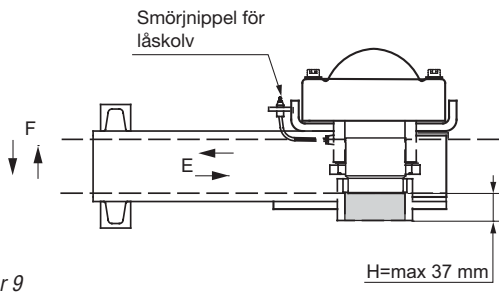
10:2 Kontrollera att luftcylinderns låskolv går ner i låsläge för varje inställningslängd. Vid låst läge skall mått H enligt figur 9 vara max 37 mm.

10:3 Smörj varje vecka på markerad smörjpunkt enligt figur 9.

Smörjning skall ske med låskolven upplyft.

Kontrollera låskolvens funktion efter smörjning. Låskolv och lopp skall smörjas underifrån med VBGs mekolja mellan serviceintervallerna.



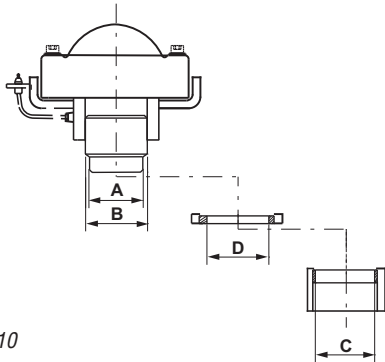


Figur 9

11.Slitagegränser

Låskolv, topp	A min 72,5 mm
Låskolv, midja	B min 78,5 mm
Underhålsbussning	C max 75,0 mm
Bussning framdel	D max 81,5 mm
Horizontalspel totalt (fig. 9)	E max 5 mm
Slitageplattor (pos.3 fig. 12)	min 3 mm
Vertikalspel framdel/bakdel (fig. 9)	F*
Sidledsspel framdel/bakdel (se nedan)	
Vertikalspel låskolv	Låskolven påverkas kontinuerligt av tryckluft som eliminerar spelet

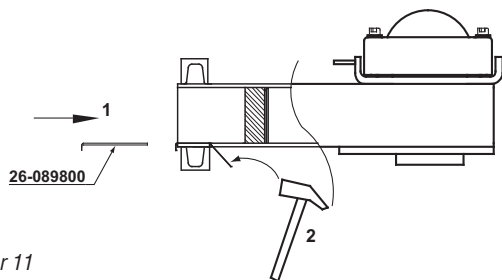
* Glapp minskas med slitageplåtar nr 26-089800. Kan monteras både upptill och nertill och vid behov flera slitageplåtar på samma ställe. Se figur 11.



Figur 10

Sidledsspel

För maximal livslängd skall det inte finnas något sidledsspel mellan framdel och bakdel. För justering se figur 12. Efterdragning skall ske regelbundet. Vid körning i samma läge en längre tid bör justerbultarna dras åt för att reducera slitage och glapp. Vid äldre utförande av dragstång rekommenderas ombyggnads-sats 26-075700.



Figur 11

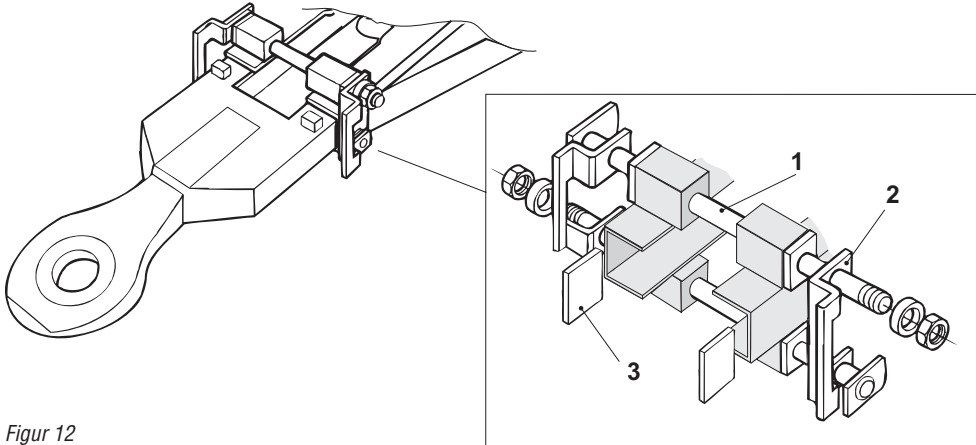
12. Byte av slitageplattor

12:1 Demontera justerbultar (figur 12, pos. 1), stopplåtar (2) samt slitplattor (3) och ev. slitageplåtar (figur 11).

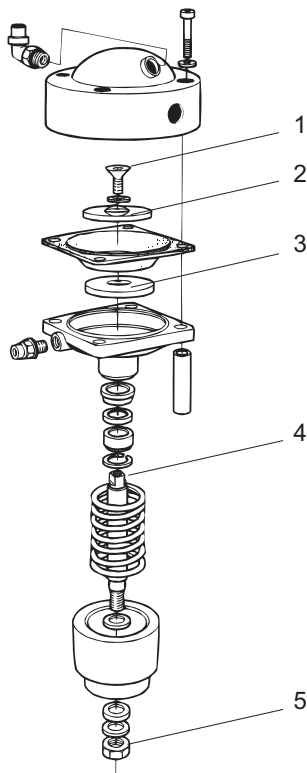
12:2 Återmontera nya slitplattor och slitageplåtar .

12:3 Återmontera justerbultar enligt figur 12.

12:4 Dra åt justerbultarna så att inget glapp kvarstår. Kontrollera att längdjustering av framdelen går att utföra. *Kontroll, rengöring och efterjustering skall göras regelbundet.*



Figur 12



Figur 13

13. Byte av membran

13:1 Demontera luftcylinder och lyft bort överdel.

13:2 Demontera insexskruv (figur 13 pos. 1). Använd grepp på kolvstång (4) som mothåll.

13:3 Vid återmontering kontrollera att tätningsbrickor (2, 3) inte är skadade. Bricka med fas för O-ring (2) skall monteras ovan membran enligt figur 13. Vid åtdragning av insexskruv använd grepp på kolvstång (4).

Åtdragningsmoment insexskruv 50 Nm.

13:4 Vid återmontering av luftklocka skall skruvarna dras växelvis. Detta eliminerar risken för luftläckage och skador på membran.

13:5 Kontrollera funktion

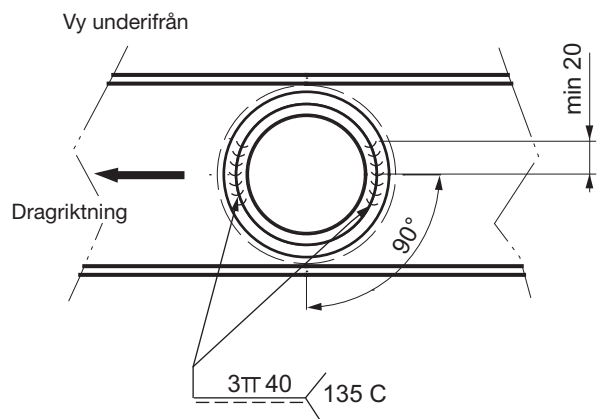
14. Byte av låskolv

14:1 Demontera luftcylinder från dragstången.

14:2 Demontera låsmutter (5). Använd grepp på kolvstång (4) som mothåll.

14:3 Återmontera ny låskolv. Låskolv skall kunna rotera kring kolvstång efter dragning av mutter (5).

Åtdragningsmoment 50 Nm.



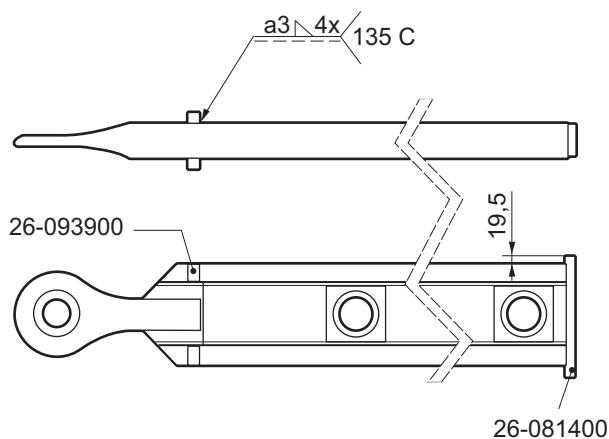
Figur 14

15. Byte av underhålsbussning

- 15:1 För att kunna byta underhålsbussning måste bussning i framdel demonteras, se stycke 13.
- 15:2 Slå ur bussning underifrån.
- 15:3 Återmontera ny bussning 26-084400.

16. Byte av bussning i framdel

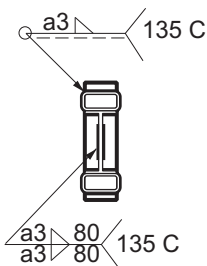
- 16:1 Slipa bort svetsen som håller bussningen.
- 16:2 Slå ur bussningen underifrån.
- 16:3 Förbered svetsfog för bussning.
- 16:4 Återmontera och svetsa bussning 26-083000 enligt figur 14.
- 16:5 Överflödigt svets slipas ner.

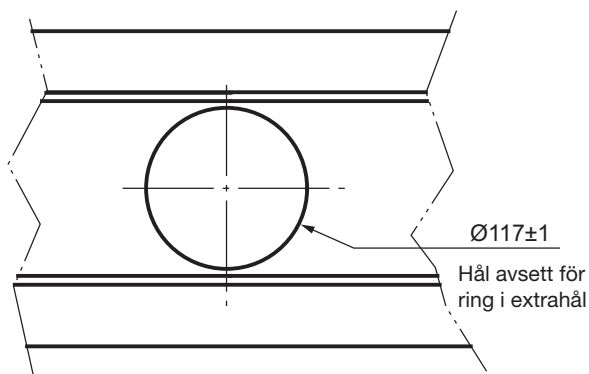


Figur 15

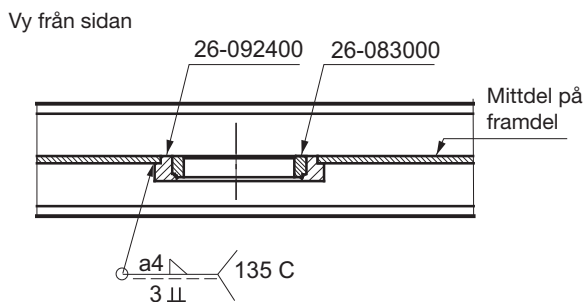
17. Demontering/montering framdel

- 17:1 Lossa justerbultarna.
- 17:2 Skär bort bakre stopp 26-081400, se figur 15. OBS! Om framdel skall återmonteras var noga att ej skära bort för mycket material på framdelsprofilen. Demontera eventuella slitageplåtar.
- 17:3 Återmontera framdel, lås med låskolven framdelen i längst läget och näst fast bakre stopp.
- 17:4 Flytta framdelen bakåt för att underlätta svetsning av stoppet enligt figur 15.

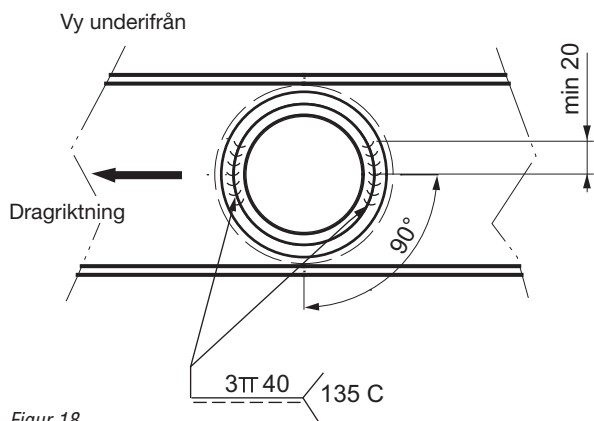




Figur 16



Figur 17



Figur 18

18. Håltagning i framdel

18:1 Mät ut och markera hålcentrum på framdelen. Minsta tillåtna avstånd mellan första hålets centrum och öglecentrum är 680 mm. Minsta tillåtna avstånd mellan två hålcentrum är 150 mm.

18:2 Skär ut ett hål med diameter 117 ± 1 mm. Slipa bort grader runt hålet, se figur 16.

18:3 Fixera ring 26-092400 underifrån i hålet, se till att ringen ligger tätt emot mittdelen och inte hindras av eventuella grader.

18:4 Provmontera framdelen i bakdelen, kontrollera att ringen är centrerad i sidled i förhållande till hål för låskolv.

18:5 Demontera framdelen och svetsa fast ringen. Svetsa 90° i taget och kyl med en våt trasa. Se figur 17.

18:6 Pressa bussningen rakt nedåt så att bussnings överkant ligger i plan med framdelens överkant. Svetsa fast bussningen enligt figur 18.

Observera att svetsningen skall ske vinkelrät mot dragriktningen.

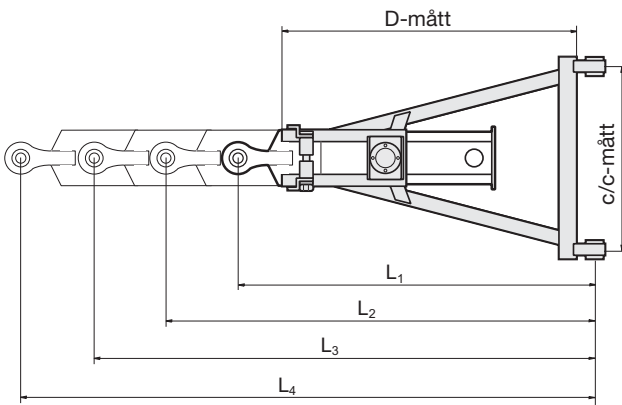
18:7 Överflödig svets slipas ner.

18:8 Återmontera framdelen, kontrollera funktion. Svetsa fast bakre stopp (för svetsinstruktioner: se stycke 14).

18:9 Skydda bearbetade områden på framdelen med grundfärg och slutgiltig lack.

Beställning av Automatdragstång

Nybeställning av 26-080000



c/c mått: mm

Svetsning av bakre fäste: Ja Nej

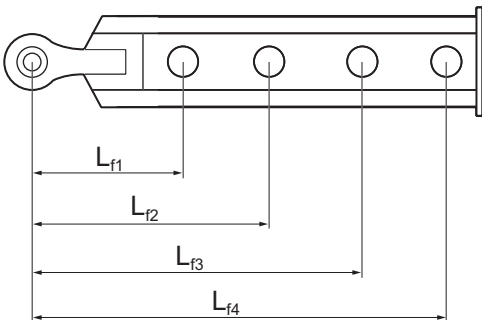
Bakre fäste:
 VBG standard Typ Briab Typ ASJ

Dragögla: 57,5 mm 50 mm 40 mm

Längd: $L_1 = \dots\dots\dots$ mm $L_2 = \dots\dots\dots$ mm

$L_3 = \dots\dots\dots$ mm $L_4 = \dots\dots\dots$ mm

Klassningsbar: Ja Nej



Reservdel framdel

Automatdragstång typ: 26-080000 26-011100

Det. nr: 26-000100 26-087300

Dragögla: 57,5 mm 50 mm 40 mm

Längd: $L_{f1} = \dots\dots\dots$ mm $L_{f2} = \dots\dots\dots$ mm

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

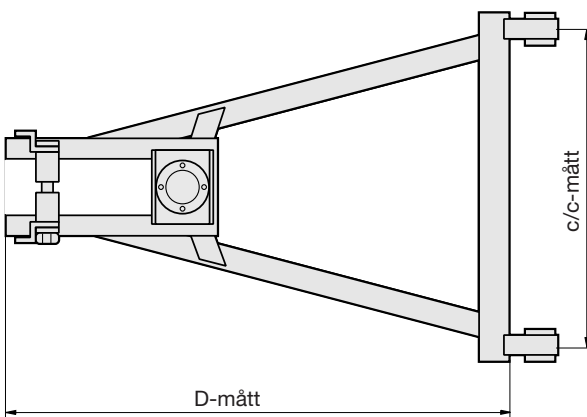
Reservdel bakdel

D-mått: mm

c/c-mått: mm

Svetsning av bakre fäste: Ja Nej

Bakre fäste:
 VBG standard Typ Briab Typ ASJ



Beställare:

.....

Dragstången märkes:

VBG GROUP TRUCK EQUIPMENT AB förbehåller sig rätten till konstruktionsförändringar.