

Perni di articolazione

Kingpins

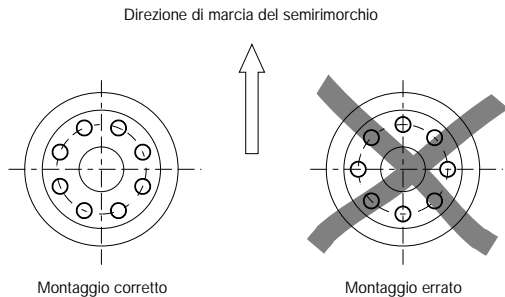
Zugsattelzapfen

Pivots d'attelage

Fissaggio e manutenzione dei perni di articolazione

1) Posizionamento del perno di articolazione

Assicurarsi che la contropiastra del semirimorchio sia perfettamente piana e che il perno di articolazione, una volta montato, risulti perfettamente perpendicolare e centrato alla contropiastra stessa. Il posizionamento del perno sulla contropiastra del semirimorchio deve rispettare quanto prescritto dallo schema di posizionamento della seguente figura.



Schema di posizionamento del perno di traino sul semirimorchio

2) Fissaggio

Il perno di articolazione deve essere saldato alla contropiastra del semirimorchio mediante saldature non inferiori 6mm.

Il materiale della contropiastra deve essere Fe 360 oppure Fe 510.

Attenzione: durante la saldatura il perno deve essere protetto dalle scintille prodotte da tale processo.

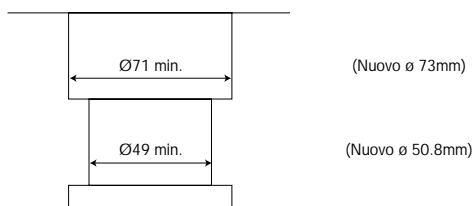
3) Manutenzione

Prima della messa in opera del semirimorchio ingrassare il perno con grasso adatto a sopportare alte pressioni. Eseguire l'operazione ogni 5000 Km. Verificare inoltre che la coppia di serraggio delle viti (oppure dei dadi) sia compresa tra i seguenti valori: C = 130 / 150 Nm

4) Limiti di usura

I perni di articolazione sono soggetti ad usura. Tale usura si differenzia a seconda dell'impiego e della manutenzione effettuata al veicolo.

I limiti di usura consentiti per il perno sono i seguenti:

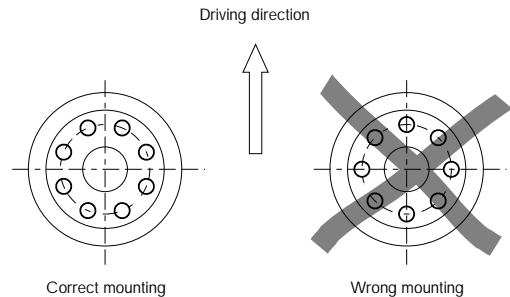


Se i valori minimi di consumo del perno risultano superati è necessario sostituire il perno stesso. Quando viene sostituito il perno procedere anche alla sostituzione delle viti di fissaggio (oppure dei dadi). Serrare le viti (oppure i dadi) alla seguente coppia: C = 130 / 150 Nm

Mounting and maintenance of kingpins

1) Positioning

Make sure that the counterplate of the semitrailer is perfectly level and that after the mounting the kingpin is perfectly perpendicular and centered against the counterplate. The positioning of the kingpin against the counterplate of the semitrailer has to be carried out according to the sketch below.



Sketch indicating the correct positioning of the kingpin to the semitrailer

2) Fixing

The kingpin has to be welded to the counterplate of the semitrailer with minimum 6 mm welding.

The material of the counterplate has to be Fe 360 or Fe 510.

Attention: during the welding operation the kingpin has to be protected from the sparks deriving from the process.

3) Maintenance

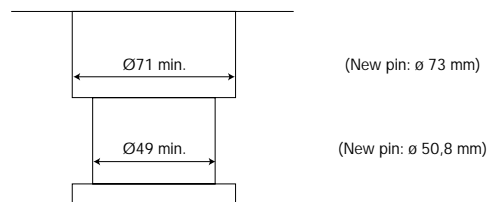
Before utilization of the semitrailer lubricate the kingpin with grease which is suitable for high pressures. Repeat the operation every 5000 km.

Make sure that the locking torque of the screws (or nuts) is between 130 / 150 Nm.

4) Limits of wear

Kingpins are subject to wear. The extent of wear depends on the working conditions and on the maintenance carried out.

The limits of wear are following:



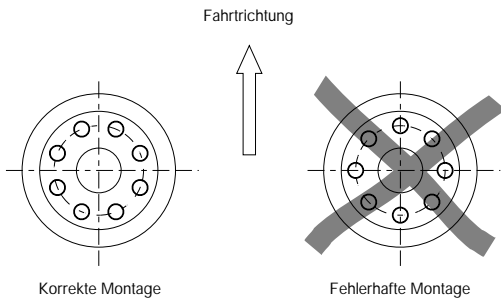
If the wear exceeds the limit it is necessary to substitute the pin.

When the pin is substituted also the screws (or nuts) have to be substituted. The locking torque of the screws (or nuts) has to be 130 / 150 Nm.

Einbau- und Wartungsanleitung der Zugsattelzapfen

1) Positionierung

Prüfen Sie die Planheit der Aufliegerplatte. Der Zugsattelzapfen muß plan und zentrisch gegen die Aufliegerplatte eingesetzt werden. Bei der Montage achten Sie auf die folgende Skizze.



Skizze zur korrekten Positionierung des Zugsattelzapfens.

2) Befestigung

Der Zugsattelzapfen muß an der Aufliegerplatte eingeschweißt werden mittels einer Schweißnaht von mindestens 6 mm. Aufliegerplattenmaterial muß Fe 360 oder Fe 510 sein.

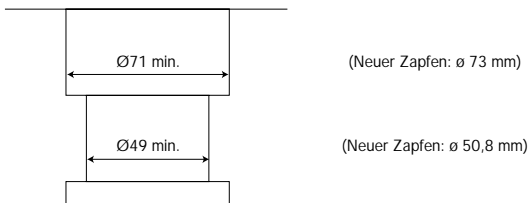
Achtung: Während des Schweißens sind Zugsattelzapfen vor Schweißsprizern zu schützen.

3) Wartung

Vor Inbetriebnahme des Aufliegers ist ein Einfetten des Königzapfens mit einem Hochdruckfett vorzunehmen. Wiederholen Sie das Einfetten alle 5000 Km. Vergewissern Sie sich, daß das Anzugskraftmoment der Schrauben (oder der Muttern) 130 / 150 Nm entspricht.

4) Grenzwerte des Verschleißes

Die Zugsattelzapfen unterliegen ständigem Verschleiß. Das Ausmaß des Verschleißes hängt von den Einsatzbedingungen und der Wartungssorgfalt ab. Die Grenzwerte des Verschleißes:



Wenn die obengenannten Grenzwerte überschritten werden, muß der Zugsattelzapfen durch einen neuen ersetzt werden.

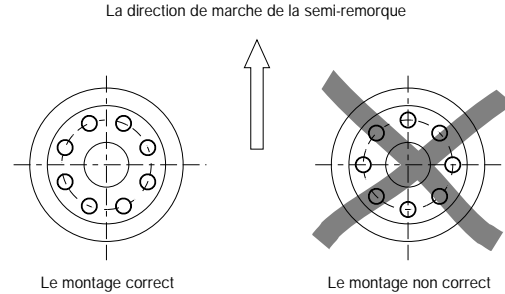
Wenn der Zugsattelzapfen ersetzt wird, müssen auch die Schrauben (oder die Muttern) ersetzt werden.

Das Anzugskraftmoment der Schrauben (oder der Muttern) muß 130 / 150 Nm entsprechen.

La fixation et l'entretien des pivots d'attelage

1) Le positionnement du pivot d'attelage

S'assurer que la contre-plaque de la semi-remorque soit parfaitement plate et que le pivot d'attelage, une fois monté, résulte se trouver parfaitement perpendiculaire et centré à la contre-plaque elle-même. Le positionnement du pivot sur la contre-plaque des semi-remorques doit respecter ce qui est indiqué dans le schéma relatif au positionnement de la figure suivante:



Le schéma du positionnement du pivot d'attelage sur la semi-remorque

2) La fixation

Le pivot d'attelage doit être soudé à la contre-plaque de la semi-remorque moyennant des soudures qui ne doivent pas inférieures à 6 mm. Le matériel de la contre-plaque doit être de l'ordre de Fe 360 ou bien de Fe 510.

Attention: Au cours de l'opération de souder le pivot doit être protégé des étincelles qui sont produites par un tel procédé.

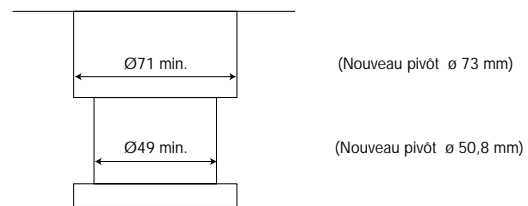
3) L'entretien

Avant la mise en marche de la semi-remorque il faut graisser le pivot avec de la graisse en mesure de supporter des hautes tensions. Effectuer ces opérations tous les 5000 kg.

En outre, vérifier le couple le serrage des vis (ou bien des écrous) il faut qu'il soit compris entre les valeurs suivantes: C = 130 / 150 Nm.

4) Les limites de l'usure

Les pivots d'attelage peuvent s'user. Cette usure se différencie selon l'emploi et selon l'entretien qui a été effectué sur le véhicule. Les limites d'usure consenties pour le pivot sont les suivantes:



Si les valeurs minimum d'usure du pivot sont dépassées, il faut alors substituer le pivot. Quand on effectue la substitution du pivot il faut aussi substituer les vis de fixation (ou bien les écrous). Serrer les vis (ou bien les écrous) au couple suivant: C = 130/150 Nm