



Grupp	Nummer	
	72-09 sid 1(3)	
00	Datum	Ers.med.
	&\$% !\$(!\$\$&	&\$*\$!\$*!%{

Reparationsanvisning, fjäderinfästning med 70 mm bred fjäder

På BPWs luftfjädring typ ALII med av fjäderkramporna klämda infästningsdetaljer kan, när fjäderkramporna inte efterdras korrekt, uppkomma nötskador på axelkropp och fjäderbäddar. När sådana skador uppkommit kan förbandet inte dras fast endast genom efterdragning av fjäderkramporna. Nya fjäderbäddar och segment måste monteras och fixeras mot varandra med stående plåtar som svetsas in mellan fjäderbäddar och segment. Se anvisning nedan.

För ovanmonterad fjäder

1. Rensa axelns ovansida från fyrkantsramarna där fjäderbäddarna skall monteras.
2. Nya fjäderbäddar 05.032.22.26.8/27.8 monteras tillsammans med segment 03.345.23.16.1 och stående plåtar 03.001.14.97.0, fjädrar och fjäderkrampor 03.138.41.38.4 samt övre fjäderplattor 03.145.25.38.0 till kompletta enheter på axeln.
3. Mät in enheterna i sidled samt kontrollera att parallellitet finns mellan fjädrarna på axeln.
4. Drag fjäderkramporna växelvis med moment till 500 Nm.
5. Pluggsvetsa de stående plåtarna som även svetsas mot fjäderbäddar och segment.
6. Demontera fjädrarna och pluggsvetsa fjäderbäddarna mot axelkroppen.
7. Återmontera fjädrarna (glöm ej fixerbult mellan fjäder och fjäderbädd) och drag fjäderkramporna växelvis till 650 Nm.
8. Om stötdämparfäste på fjäderbädd ej behövs för aktuell axel kan de skäras bort.

För undermonterad fjäder

1. Rensa axelns ovansida från fyrkantsramarna där segmenten skall monteras.
2. Nya fjäderbäddar 05.032.22.26.8/27.8 monteras tillsammans med segment 03.345.23.16.1 och stående plåtar 03.001.14.97.0, fjädrar och fjäderkrampor 03.138.41.38.4 samt undre fjäderplattor 05.145.25.06/07.0 till kompletta enheter på axeln. Glöm ej fixerbult mellan fjäder och fjäderbädd.
3. Mät in enheterna i sidled samt kontrollera att parallellitet finns mellan fjädrarna på axeln.
4. Drag fjäderkramporna växelvis med moment till 500 Nm.
5. Pluggsvetsa de stående plåtarna som även svetsas mot fjäderbäddar och segment.
6. Drag fjäderkrampor växelvis till 650 Nm
7. Stötdämparfästen som ej används kan skäras bort.

OBSERVERA!

Ovanstående anvisning gäller enbart axelkroppar med godstjocklek 15 mm. Vid utförande med skivbroms kan det förekomma utföranden där de bredare fjäderbäddarna/segmenten/fjäderplattorna ej får plats.

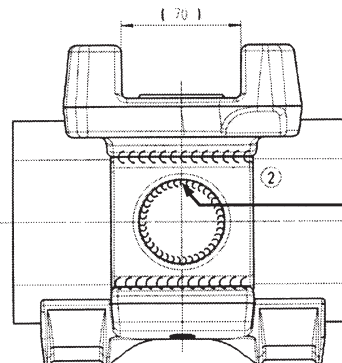
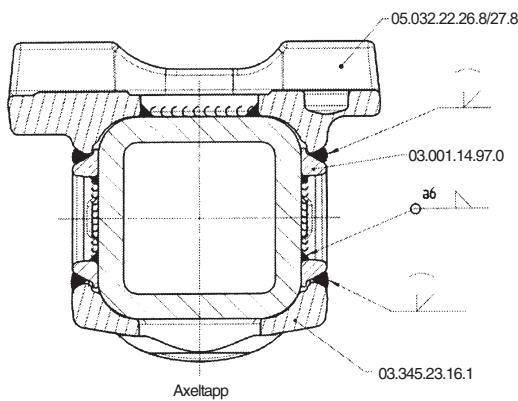
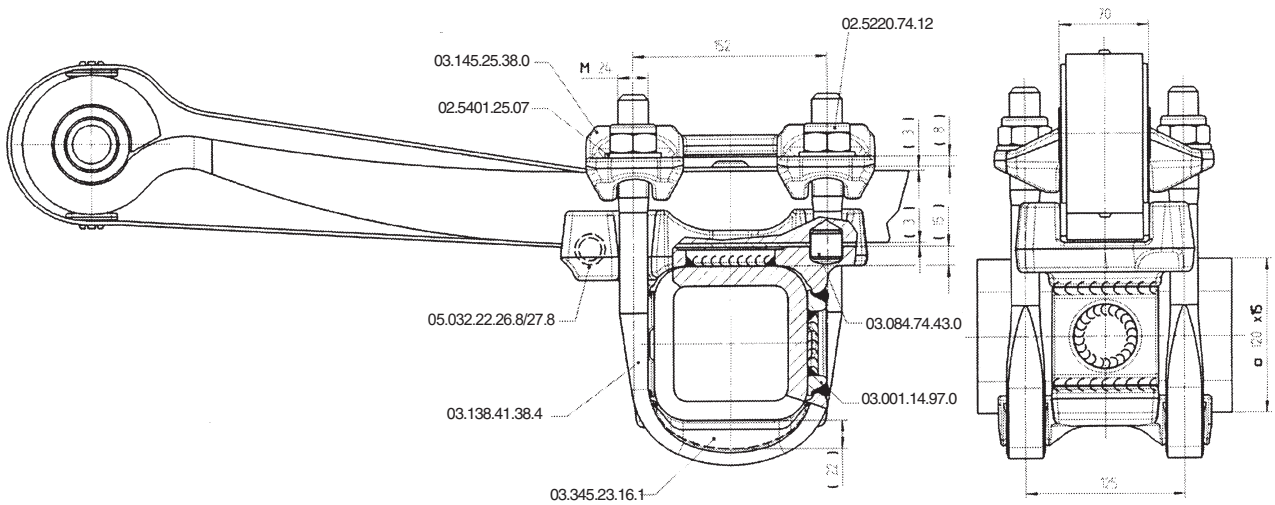
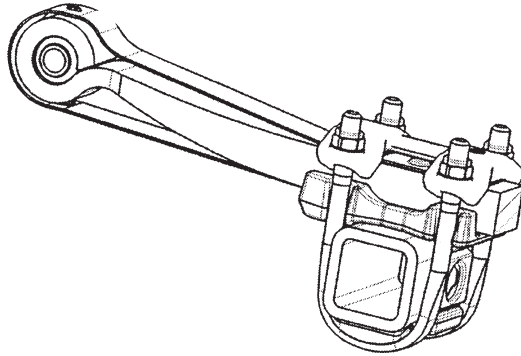


Teknisk Information

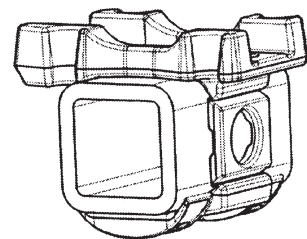
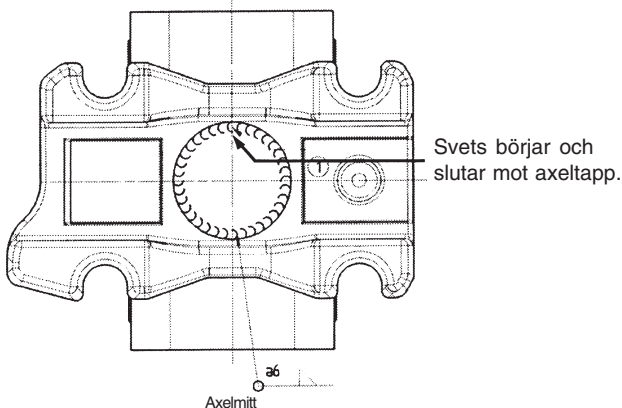


Grupp 00	Nummer 72-09 sid 2(3)	
	Datum &\$% !\$(!\$&	Ers.med. &\$*\$!\$*!%(

Ovanmonterad fjäder



Svets börjar och slutar.
Svets börjar från axelcentrum och avslutas mot axeltapp.



Fordonsmateriel AB
Box 1180, 262 23 Ängelholm
Tel. 0431-45 88 00, www.foma.se



Grupp 00	Nummer 72-09 sid 3(3)	
	Datum &\$% !\$(!\$&	Ers.med. &\$*\$!\$*!%&

Undermonterad fjäder

