



|       |            |           |
|-------|------------|-----------|
| Grupp | Nummer     |           |
|       | 04-79      |           |
| 00    | Datum      | Ers. med. |
|       | 1979-09-10 |           |

## Kontroll av axelinställning med laserutrustning

Med anledning av att axelinställning med laserutrustning blivit ett vanligt inställningsförfarande vill vi göra Er uppmärksamma på följande när det gäller inställning av BPW-axlar.

Axeltapparna med de rätta hjulvinklarna är individuellt insvetsade i axelröret. Då toleranser alltid förekommer kan om mätningen och inställningen endast sker på en axelsida, ingen garanti ges att inställningen verkligen är riktig.

För att en rätt axelinställning skall garanteras bör därför båda sidor av axeln kontrolleras med laserutrustningen. Toe-in vinklarna bör inte överstiga 1,5 mm/m med strävan att komma så nära 0 som möjligt.

På nyttillverkade släpvagnar bör inte fininställningen av axlarna göras förrän släpvagnen körts några hundra meter så att inbyggnadsspänningar i fjädrar och radialstagsinfästningar utjämnats

