

| | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  SÖRENSEN Uplifting performance. | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 1 von 4 Revision: 2 Abt.: PROD |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Vormontage Aggregat | gültig ab: 25.11.2025 |

Prozessverantwortlich: Teamleitung Produktion



Kompaktaggregat

- 20 905 404
- 20 906 021
- 20 907 484
- 20 906 023

Motorleistung unterschiedlich
Funktion identisch
Spannung 12 und 24 Volt
Pumpenleistung unterschiedlich

Bild 1. Aggregat



Kunststoffbuchse am Motordeckel entfernen.

Bild 2: Aggregat



Distanzbolzen einschrauben.
Werkzeug: Maulschlüssel 10mm

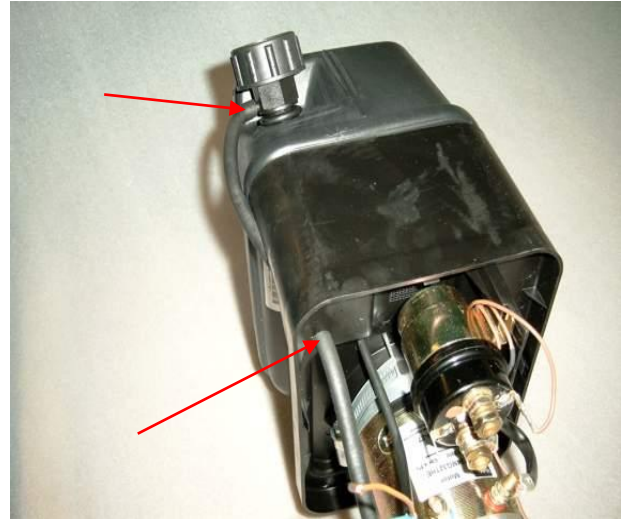
| | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  SÖRENSEN Uplifting performance. | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 2 von 4 Revision: 2 Abt.: PROD |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Vormontage Aggregat | gültig ab: 25.11.2025 |

Bild 3: Aggregat



Tankentlüftung und Ölpeilstab montieren zwischen Tank und Adapter muss ein O-Ring montiert werden.

Bild 4: Aggregat



Entlüftungsschlauch montieren.
Siehe auch: [Technische Info Nr. 14](#)

Bild 5: Aggregat



Aggregatbefestigung
Rote Verschlussstopfen entfernen

Aggregat wird am Schließzylinder mit 2
Hohlschrauben befestigt.
([AA Vormontage Zylinder](#) Bild 11)

Bild 6: Aggregat



Platine montieren.

| | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  SÖRENSEN Uplifting performance. | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 3 von 4 Revision: 2 Abt.: PROD |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Vormontage Aggregat | gültig ab: 25.11.2025 |

Bild 7: Drehmomente Aggregat / Schließzylinder



2 x Hohlschraube 20 905 750

M 13 = 40 Nm

Schlüsselweite 19 mm

Werkzeug: Drehmomentschlüssel

| | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|  SÖRENSEN Uplifting performance. | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 4 von 4 Revision: 2 Abt.: PROD |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Vormontage Aggregat | gültig ab: 25.11.2025 |

Drehmomenttabelle

Gültige Drehmomenttabelle für alle mitgelieferten und montierten Schrauben an unseren Ladebordwänden

| Schraubenabmessung | | Anziehdrehmoment in Nm | Verschraubungen DIN 3852 | Anziehdrehmoment in Nm |
|--------------------------------|--|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| 8.8 | | | | |
| M4 | | 2,7 ± 0,1 | G1/4" | 40 ± 1,2 |
| M6 | | 9,5 ± 0,3 | G3/8" | 95 ± 2,9 |
| M8 | | 23 ± 0,7 | G1/2" | 130 ± 3,9 |
| M10 | | 46 ± 1,4 | Überwurfmuttern | |
| M12 | | 80 ± 2,4 | M16 x 1,5 | 60 ± 1,8 |
| M14 | | 130 ± 3,9 | M18 x 1,5 | 60 ± 1,8 |
| M16 | | 195 ± 5,9 | Verschlußstopfen | |
| M20 | | 385 ± 11,6 | G1/8" | 15 ± 0,5 |
| 10.9 | | | G1/4" | 33 ± 1 |
| M10 | | 70 ± 2,1 | G3/8" | 70 ± 2,1 |
| M12 | | 115 ± 3,5 | | |
| M14 | | 180 ± 5,4 | | |
| M16 | | 275 ± 8,3 | | |
| M20 | | 542 ± 16,3 | | |
| Plattformlager 10.9 | | | | |
| M12 | | 60 ± 1,8 | | |
| M16 | | 150 ± 4,5 | | |
| Flanschschraube mit Verzahnung | | | | |
| M14 | | 215 ± 6,5 | | |
| M16 | | 310 ± 9,3 | | |

| | Datum | Name | Freigabe durch | Revision |
|------------------|------------|-----------------|----------------|----------|
| Erstellt: | 27.10.2007 | Jürgen Butzloff | Uwe Sörensen | 0 |
| Letzte Änderung: | 25.11.2025 | Karina Sörensen | Jan Krispin | 2 |