

Prozessverantwortlich: Produktionsleitung**Bild 1: Konsole**

Linke Konsole auf dem Montagebock montieren.

Bild 2: Konsole

Rechte Konsole auf dem Montagebock montieren.

Bild 3: Konsolen

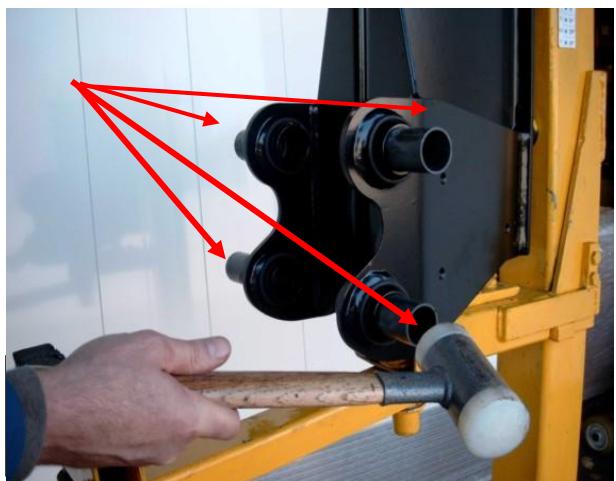
Rechte und linke Konsole miteinander verschrauben.

Konsole mit Lochbild überprüfen

Lochbild: Junge

Lochbild: Spier

Lochbild: Saxas

Bild 4: Konsolen, Buchsen

Buchsen einschlagen.

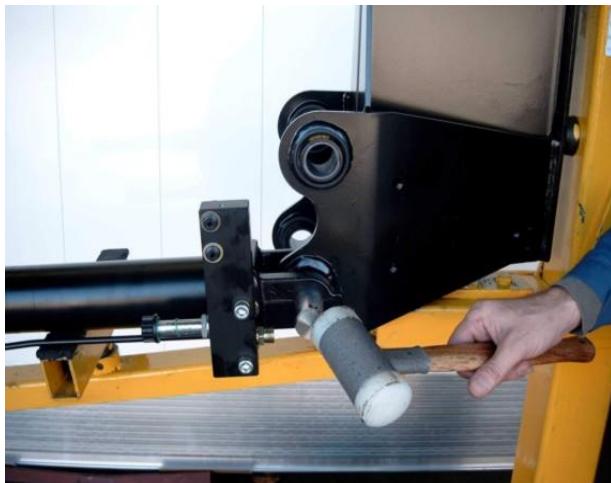
Bohrungen müssen lackiert sein

Bild 5: Konsolbleche O-Ringe

O-Ringe montieren
pro Konsolblech 4 Stück

Bild 6: Konsolbleche

Buchsen einfetten.

Bild 7: Zylinder, Konsole

Schließzylinder an der rechten Konsole
montieren.

Bild 8: Hubzylinder

Hubzylinder an der linken Konsole montieren.

Bild 9: Hubarm

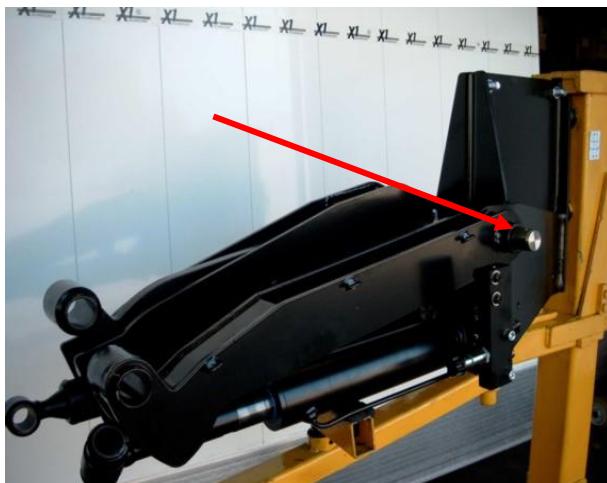
Hubarm an der linken Konsole montieren.

Bolzen montieren und mit Spannstift sichern.

Bild 10: Hubarm

Hubzylinder am Hubarm montieren.

Bolzen mit Spannstift außen sichern.

Bild 11: Schließarm

Schließarm an der rechten Konsole montieren.

Bolzen montieren und mit Spannstift außen sichern.

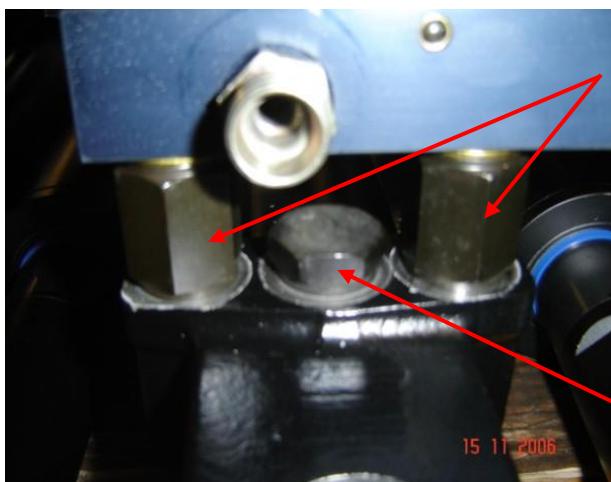
Bild 12: Drehmomente Aggregat/Schließzylinder

2 x Innbusschraube 20 850 366

M10 = 46Nm

Schlüsselweite: 8 mm.

**Bild 13: Drehmomente Aggregat/
Schließzylinder**



2 x Hohlschraube 20 905 752

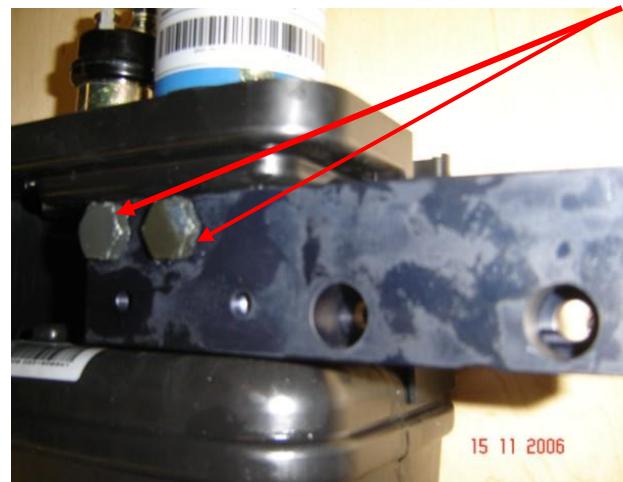
M20 x 1,5 = 60 Nm

Schlüsselweite: 24mm

1 x Verschlusschraube 20 905 754

M20 x 1,5 = 60 Nm

**Bild 14: Drehmomente Aggregat/
Schließzylinder**



2 x Hohlschraube 20 905 750

M13 = 32 Nm

Schlüsselweite: 24mm

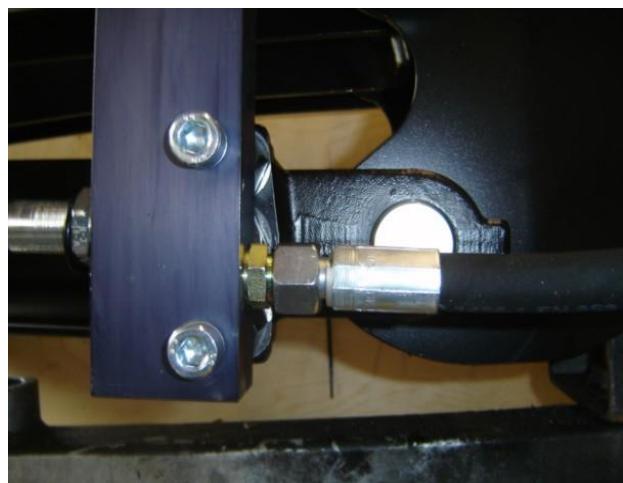
Bild 15: Schlauch und Kabelbefestigung



Schlauchschielle mit 2 Innbusschrauben befestigt.

Das Kabel vom Magnetventil und dem Druckschalter wird am HD-Schlauch lang geführt und mit Kabelbändern am HD-Schlauch befestigt.

Bild 16: HD-Schlauch



HD-Schlauch Verbindung vom Hubzylinder zum Schließzylinder

22 mm Schlüsselweite.

| | | |
|-------------------------------------------|--------------------------------------------|---------------------------------------------|
| Sörensen Die Ladebordwand-Profs | Qualitätsmanagement - Dokumentation | Seite: 5 von 5 Revision: 1 Abt.: PROD |
| 8.5.1 Steuerung der Produktion | Arbeitsanweisung AA Montage Hubwerke | gültig ab: 07.01.2019 |

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 | | |
| M12 | 80 ± 2,4 | | |
| M14 | 130 ± 3,9 | | |
| M16 | 195 ± 5,9 | | |
| M20 | 385 ± 11,6 | | |
| 10.9 | | | |
| M10 | 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 | | |

Achtung:

Sicherheitsrelevante Verschraubungen

- Sind pro Montageplatz täglich mit einem Drehmomentschlüssel zu prüfen
- Betrifft:
 - Bolzensicherungen
 - Hubschwingen
 - Flanschkonsolen X1A 1001 / 1501

| | Datum | Name | Freigabe durch | Revision |
|------------------|------------|-----------------|----------------|----------|
| Erstellt: | 08.11.2007 | Jürgen Butzloff | Uwe Sörensen | 0 |
| Letzte Änderung: | 07.01.2019 | Jürgen Jakobi | Dr. Gerd Meyer | 1 |