

AUTOMATDRAGSTÅNG

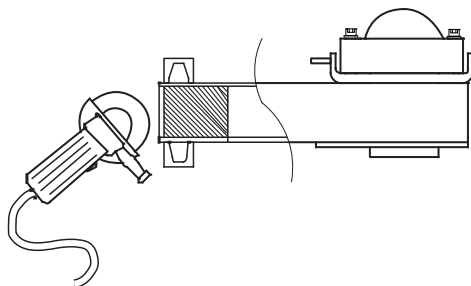
1. Ombyggnad av Automatdragstång 26-080000

1:1 Palla upp dragstången så att den vilar mot pallbockar eller motsvarande.

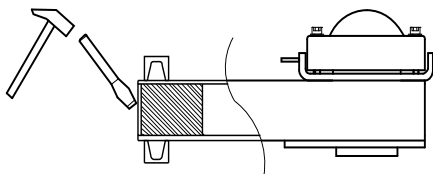
1:2 Demontera spännbultarna som är till för att justera spel i lådan. Skär bort bakre stopp på främ delen. Om främ del skall återmonteras var noga med att ej skära bort för mycket material på främ delprofilen. Slipa bort de främre stoppklackarna utan att skada främ delen. Demontera luftdosan alt. lyft bulten med tryckluft, så att främ delen går att dra ur bakk delen.

1:3 Slipa bort så mycket svets som möjligt i framkant på gamla slitplåten utan att skada lådan. Se figur 1.

1:4 Driv in en huggmejsel mellan låda och slitplåt, bryt sedan slitblecket tills bakre svets brister. Se figur 2. Slipa sedan rent från kvarvarande svetsrester utan att skada lådan.



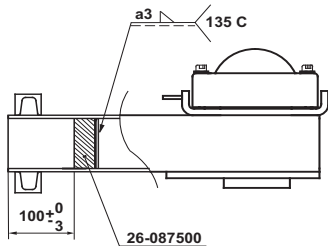
Figur 1



Figur 2



Vid svetsning på fordon skall alltid stor försiktighet iakttagas så skada på fordonets elutrustning ej förekommer. Anslut svetsens minus kabel nära intill svetsstället på fordonet.



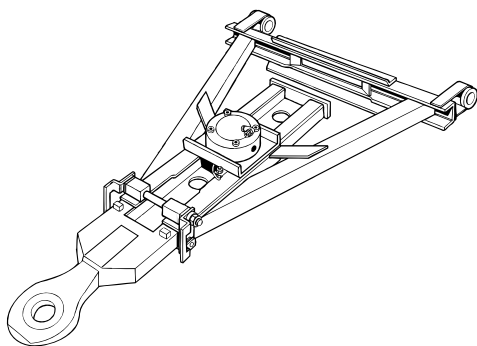
1:5 Måtta in den nya detaljen (26-087500) enligt figur 3 och svetsa endast i bakkant. Svetsen får ej vara tjockare än stopplacken.

1:6 Återmontera framdelen. För svetsning av bakre stopp, se punkt 1:10.

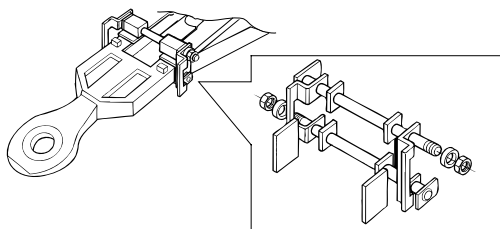
1:7 Montera slitplattorna och de övriga delarna enligt figur 4. Observera hur plåtarna är monterade för att få slitplattorna att stanna kvar. Dra bultarna löst.

1:8 Om luftdosan demonterats tidigare, återmontera denna. Drag bultarna växelvís.

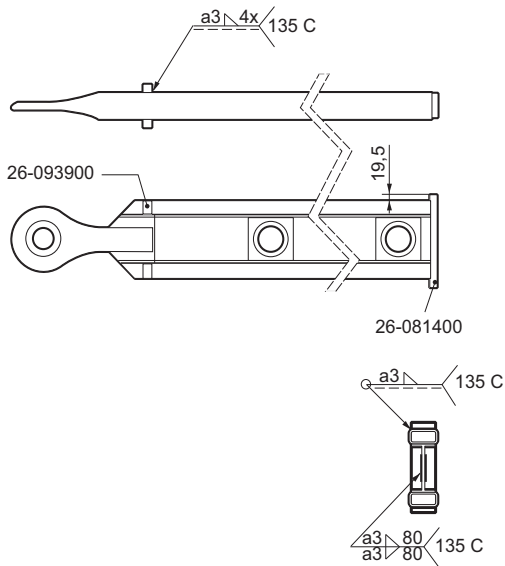
1:9 Lås framdelen i längsta läget med kopplingsbulten och näst fast bakre stopp.



Figur 3



Figur 4



Figur 5

1:10 För bak framdel för att underlätta svetsning av stoppet enligt figur 5.

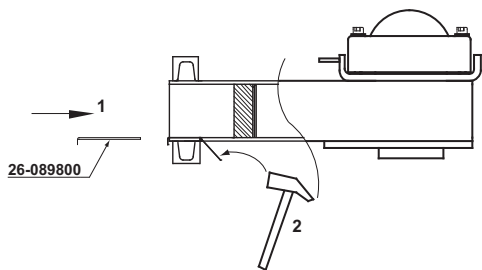
1:11 Skjut in framdelen maximalt. Lås kopplingsbulten i dragstångens mini-längd. Näst fast stopplackarna (26-093900) enligt figur 5. Drag ut framdel och svetsa klackarna runt om.

1:12 Vid behov kan även invändiga stödplåtar monteras. Detta är nödvändigt när ett stort vertikalt glapp uppstår mellan bakdel och framdel. OBS! Plåten går att montera både uppe och nere. Vid behov kan fler plåtar monteras.

1:13 Knacka in plåten mellan framdel och bakdel. Bocka runt lådans kant. Se figur 6. Detta säkrar detaljen från att röra sig.

1:14 Dra åt justerbultarna så ett minimalt glapp uppstår. Kontrollera att längdjustering går att utföra. Efterjustering skall göras regelbundet.

För underhåll och skötsel av dragstång se övriga anvisningar för Automatdragstång.



Figur 6

Member of VBG GROUP
www.vbg.eu



The strong connection