

INSTRUKCJA OBSŁUGI I INSTALACJI

04.02.2022

DYSZEL Z NADSTAWKĄ KBaA

WAŻNE UWAGI:

zobacz dokument BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/

DYSZEL Z NADSTAWKĄ KBaA

1. OZNACZENIA, HOMOLOGACJE TYPU LUB INDYWIDUALNE CERTYFIKATY, WARTOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE, WYMIARY I POWIĄZANE WSPORNIKI ZACZĘPU:

Zobacz tabliczka znamionowa umieszczona na dyszlu kulowym lub w karcie danych technicznych produktu na stronie www.walterscheid.com/downloads

PRZEZNACZENIE:

Do użytku w pojazdach do użytku w rolnictwie i leśnictwie lub samobieżnych maszynach roboczych.



UWAGA:

Jeżeli przepisy dotyczące homologacji obowiązujące w kraju używania wymagają posiadania dodatkowych certyfikacji, aby pozwolić na zastosowanie wskazanych parametrów, należy je uzyskać.

OPIS:

Dyszle z nadstawką są montowane, tak jak dyszel zwykły, na odpowiednim wsporniku dyszla i na łożysku dyszla. Wspornik może być umieszczony również na odpowiedniej ramie zaczepu, w razie potrzeby, łącznie z innymi urządzeniami podpierającymi.

URZĄDZENIA SPRZĘGAJĄCE:

Dyszle z nadstawką Walterscheid są dostępne z następującymi urządzeniami sprzęgającymi:

- > Kula 80, typ nadstawka KBaW0 i KBaW15 – oznaczenie: dyszel kulowy.
(zob. rysunek 1)
Zaczep kulowy o wymiarach 80 i zakres zastosowania są zgodne z normą ISO 24347, VO (UE) 2015/208 i UN ECE R147, klasa a80.
Odpowiedni do połączenia z głowicami sprzęgającymi 80 zgodnie z normą ISO 24347 i UN ECE R147, klasa b80.
- > Zaczep piton (Piton-Fix), typ nadstawki PBa – oznaczenie: Belka piton
(zob. rysunek 1)
Wymiary sprzęgu typu piton i zamierzone zastosowanie zgodnie z normą ISO 6489-4, VO (UE) 2015/208 i UN ECE R147, klasa h.
Odpowiedni do połączenia z oczkami pociągowymi zgodnymi z ISO 5692-1, ISO 20019 (przewidziano ograniczenia, zobacz instrukcja obsługi oczka pociągowego) i z UN ECE R147, klasa d50-1.
- > Dyszle kategorii -2, -3, -4 i -5, typy nadstawki ZPA-2, ZPA-3, ZPA-4 i ZPA-5 - oznaczenie: dyszel
(zob. rysunek 2)
Wymiary dyszli i zakres zastosowania są zgodne z ISO 6489-3, VO (UE) 2015/208 i z UN ECE R147, klasa l i są odpowiednie dla oczek pociągowych zgodnych z ISO 21244 i UN ECE R147, klasa j.



WAŻNE:

Należy przestrzegać zarówno wartości D, jak i dopuszczalnego obciążenia przewidzianego dla wspornika zaczepu. W każdym wypadku zastosowanie ma niższa wartość!

ODLEGŁOŚĆ PODPARCIA:

(zob. rysunek 3)

Należy sprawdzić maks. odległość podparcia S od środka urządzenia sprzęgającego do punktu podparcia (podparcie dyszla lub wspornik zaczepu, zobacz karta danych technicznych produktu lub

tabliczka znamionowa); w razie potrzeby, podczas testu odbiorczego dostosować wartości charakterystyczne.

**WAŻNE:**

Aby uniknąć obrażeń ciała, w celu wykonania czynności związanych z demontażem/ montażem, które zostały opisane w niniejszym rozdziale, należy założyć rękawice, okulary i obuwie ochronne.

Środowisko:

Smary mogą przenikać do środowiska. Zanieczyszczenie środowiska: Środki smarne zbierać, przechowywać i prawidłowo utylizować w odpowiednich pojemnikach.

2. MONTAŻ DYSZLA Z NADSTAWKĄ:**UWAGA:**

Podczas montażu urządzeń sprzęgających przestrzegać przepisów mających zastosowanie (np. przepisy dotyczące zapobiegania wypadkowi pojazdu) oraz wskazań dotyczących nadstawek podanych w instrukcjach producenta pojazdu!

Mocowanie urządzeń sprzęgających z pojazdem musi być wykonane zgodnie z wymaganiami normy (UE) 2015/208, Załącznik 34.

**UWAGA:**

Przestrzegać przepisów obowiązujących w kraju używania. Na przykład: w Niemczech przestrzegać wymogów §13 FZV, dotyczących danych rejestracyjnych pojazdu, w zakresie dopuszczalnej masy przyczepy oraz dopuszczalnego obciążenia pionowego.

INSTALACJA:

(Zobacz Instrukcja obsługi i instalacji dyszla z nadstawką:

- > Jeżeli dyszel jest zamontowany, należy go zdemontować. W tym celu, najpierw poluzować śrubę łożyska znajdującą się pod przekładnią i, jeżeli zostały one przewidziane, sworznie boczne. Śruby są dostarczane wraz z dyszlem.
- > Wsunąć dyszel kulowy z nadstawką na łożysko dyszla i podporę.
- > Zamocować dyszel z nadstawką pod przekładnią za pomocą śruby łożyska dyszla (dostarczana zazwyczaj łącznie z dyszlem) i zabezpieczyć dostarczonym elementem zabezpieczającym (wtyczką sprężystą, zawleczką, blaszaną płytką lub podobnymi).
- > Zabezpieczyć przy pomocy sworzni bocznych. Działanie to można pominąć, jeśli szerokość dyszla kulowego nie pozwala na jakikolwiek ruch poprzeczny na wsporniku zaczepu. Zabezpieczyć sworznie odpowiednim urządzeniem zabezpieczającym (wtyczką sprężystą, zawleczką, śrubą lub podobnymi).

3. UŻYWANIE, KONSERWACJA I DBAŁOŚĆ:**OSTRZEŻENIE:**

Podczas sprzęgania i rozprzegania przestrzegać obowiązujących norm bezpieczeństwa. Pomiędzy pojazdami nie może się znajdować żadna osoba. Urządzenie sprzęgające może być używane wyłącznie w stanie zablokowanym i zabezpieczonym.

Podczas sprzęgania i rozprzegania dyszel musi się znajdować w pozycji możliwie jak najbardziej poziomej względem zaczepu.

3.1 NADSTAWKA KBaW0 I KBaW15

zobacz załącznik lub dokument BA_TASC_400028, www.walterscheid.com/downloads/

3.2 NADSTAWKA PBa

zobacz załącznik lub dokument BA_TASC_400031, www.walterscheid.com/downloads/

3.3 NADSTAWKA ZPA

zobacz załącznik lub dokument BA_TASC_400070, www.walterscheid.com/downloads/

4.4 WYMIANA NADSTAWKI

(zob. rysunek 4)

Nadstawki wymagają wymiany w przypadku uszkodzenia lub zużycia.



WAŻNE:

Zamienne stosowanie urządzeń sprzęgających nie jest dozwolone. Zamiennie można stosować wyłącznie nadstawki należące do tego samego typu.

4.4.1 DEMONTAŻ NADSTAWKI

- > Poluzować 4 śruby z łbem sześciokątnym M16.
- > Zdemontować obudowę elementu przytrzymującego lub głowicę widelkową dyszla, odkręcając dwie śruby z łbem sześciokątnym.
- > Dwie śruby M16 o minimalnej długości 80 mm mogą być użyte w roli śrub wzmacniających w dwóch gwintowanych otworach umożliwiających zamocowanie obudowy elementu przytrzymującego lub głowicy widelkowej dyszla.
- > Wyjąć dwa kołki ustalające z nadstawki.
- > Sprawdzić, czy otwory kołków ustalających □28 H12 sobie odpowiadają, średnica nie może być większa niż 28,25 mm.

4.4.2 MONTAŻ NADSTAWKI

- > Wprowadzić dwa kołki ustalające do otworów 28 mm znajdujących się na nadstawce, do oporu.
- > Umieścić nadstawkę z kołkami ustalającymi na belce tak, aby odpowiednie otwory się ze sobą wyrównały.
- > Dokręcić nadstawkę w sposób krzyżowy, za pomocą 4 śrub M16. Moment dokręcenia: 335 Nm. Długość śruby zależy od grubości belki, zob. tabela 1.

Śruby ISO 4014 do montażu nadstawek

Grubość belki	45 i 50 mm	55 i 60 mm	65 i 70 mm	75 mm
każda 2 x	M16x70 – 10,9	M16x80 – 10,9	M16x90 – 10,9	M16x100 – 10,9
każda 2 x	M16x100 – 10,9	M16x110 – 10,9	M16x120 – 10,9	M16x130 – 10,9

Tabela 1



WAŻNE:

W przypadku wymiany używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych Walterscheid. Jeżeli właściciel pojazdu nie zatrudnia wykwalifikowanych pracowników i nie posiada

niezbędnego wyposażenia technicznego, wymiana może być wykonana wyłącznie w wyspecjalizowanym warsztacie.



OSTRZEŻENIE:
UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

- > Użytkownik jest zobowiązany do używania urządzenia sprzęgającego będącego w idealnym stanie i do upewnienia się, że nie jest ono używane przez personel nieupoważniony.
- > Obciążenia podane na tabliczce znamionowej nie mogą być przekroczone.
- > Zakaz wprowadzania zmian i jakiegokolwiek dostosowywania urządzenia sprzęgającego bez uzyskania odpowiedniej zgody.

5. OBLICZANIE WARTOŚCI CHARAKTERYSTYCZNYCH DLA PRAWIDŁOWEGO FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA SPRZĘGAJĄCEGO W POJAZDACH ROLNICZYCH I LEŚNYCH

Zobacz załącznik lub dokument BA_TASC_400029, www.walterscheid.com/downloads

6. MONTAŻ KOMPONENTÓW UKŁADU KIEROWANIA WYMUSZONEGO

(zobacz rysunek 5 i 6)

Dyszle kulowe typu KBaZ i KBaZWL mogą być używane jako wspornik dla komponentów układu kierowania wymuszonego (ZWL) typu ZWL50.



OSTRZEŻENIE:

Kula 50 ZWL50 nie jest odpowiednia do połączenia z głowicami sprzęgającymi klasy B50 zgodnie z ECE-R 55.

Siły kierujące, które są przenoszone na belkę kuli przez komponenty ZWL, nie mogą przekroczyć wartości 20 kN.

Możliwe są dwie różne opcje montażu:

6.1 MOCOWANIE KOMPONENTÓW ZWL DO ELEMENTU PRZYTRZYMUJĄCEGO W WERSJACH KBA-ZWL50

(zob. rysunek 5)

ZWL50 mogą być zamontowane bezpośrednio po obu stronach elementu przytrzymującego. Odległości są zachowane zgodnie z ISO 26402.

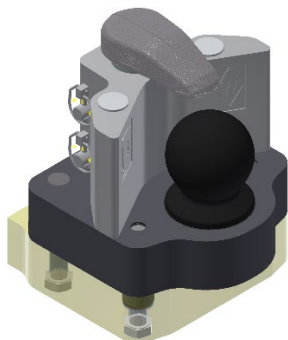
Zobacz załącznik lub dokument BA_TASC_400013, www.walterscheid.com/downloads

6.2 MONTAŻ KOMPONENTÓW ZWL ZA POMOCĄ ADAPTERA TYPU 525 W WERSJACH KBAW0-Z

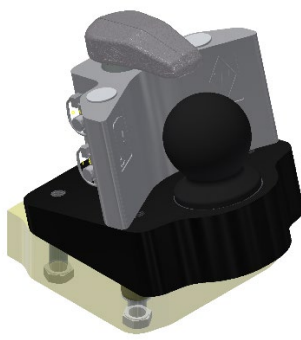
(zob. rysunek 6)

ZWL50 mogą być zamontowane bezpośrednio po obu stronach dyszla za pomocą adapterów typu 525. Odległości są zachowane zgodnie z ISO 26402.

Zobacz załącznik lub dokument BA_TASC_400013, www.walterscheid.com/downloads

RYSUNEK 1

Nadstawka KBa-W0



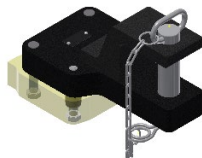
Nadstawka KBa-W15



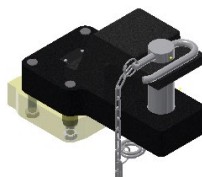
Nadstawka PBa

RYSUNEK 2

Nadstawka ZPA-2



Nadstawka ZPA-3

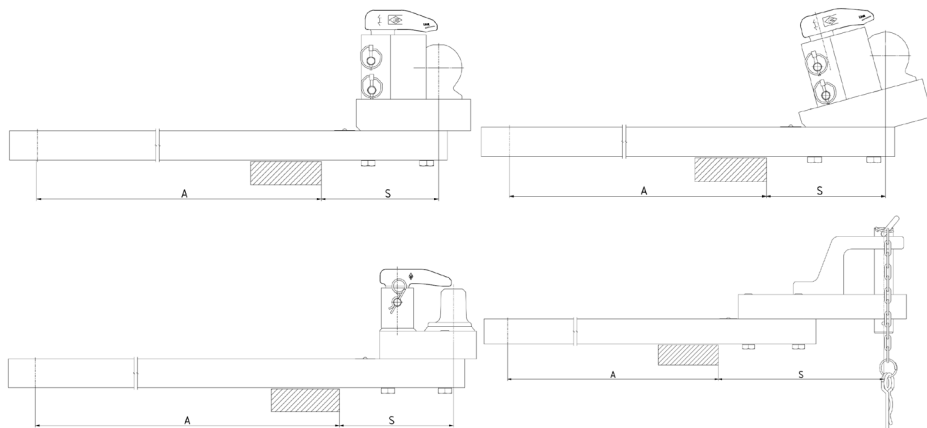


Nadstawka ZPA-4



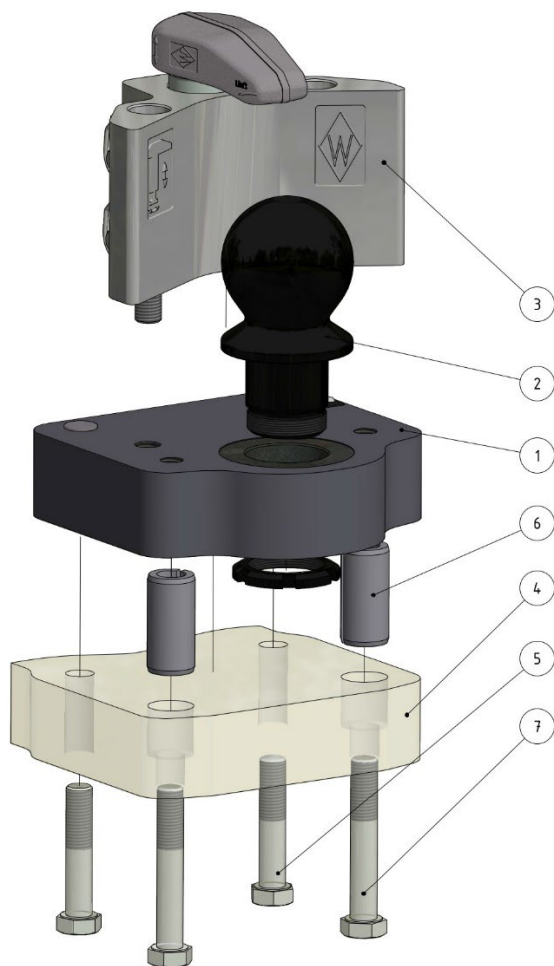
Nadstawka ZPA-5

RYSUNEK 3



Odległości podparcia S przewidziane dla nadstawek

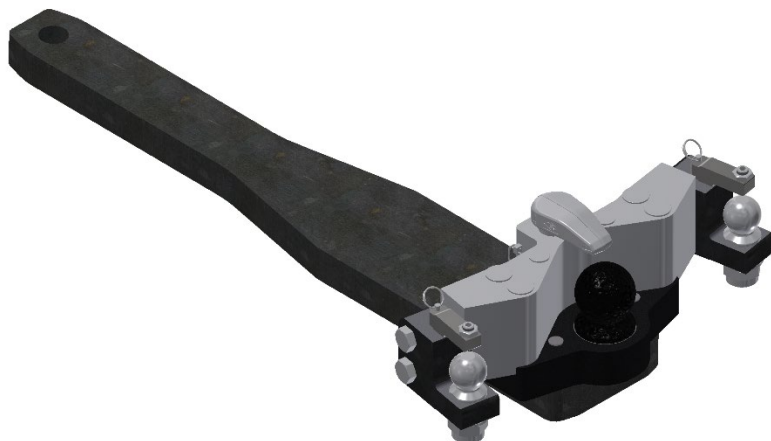
RYSUNEK 4



Legenda:

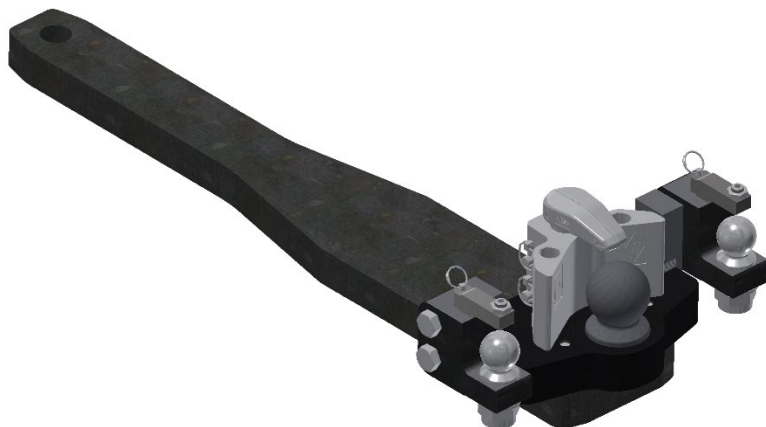
- 1 ... płyta kulkowa
- 2 ... kulki 80
- 3 ... element przytrzymujący
- 4 ... dyszel z nadstawką
- 5 ... śruba z łbem sześciokątnym M16
- 6 ... kołek ustalający 28x60
- 7 ... śruba z łbem sześciokątnym M16

RYSUNEK 5



KBa-ZWL50 łącz. z ZWL 50

RYSUNEK 6



KBaW0-Z łącznie z ZWL 50