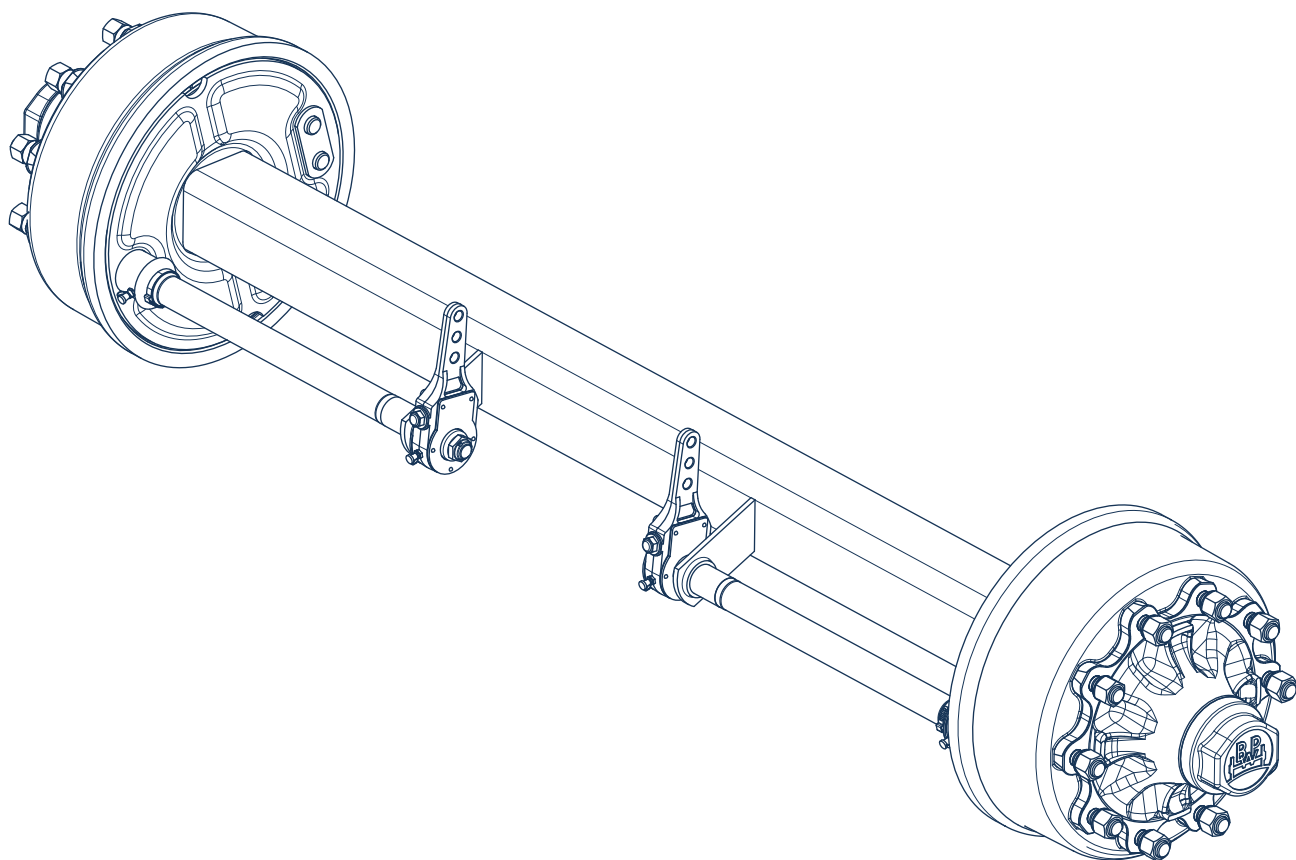




Einbauanleitung

für BPW Agrar Core Achsen mit Hohlachskörper



BPW-EA-AC 57182501d

we think transport



Einleitung

Hinweise zum Inhalt

Lesen Sie die Anleitung aufmerksam durch, bevor Sie die Achse einbauen und betreiben.

Diese Anleitung beschreibt die funktionalen Elemente und enthält Anweisungen für die Installation, Aufbau und Inbetriebnahme.

Bei sachgemäßer Montage der Komponenten und der Achse muss die Offertzeichnung der Achse berücksichtigt werden.

Gültige Rechtsvorschriften

Verordnung (EU) Nr. 167/2013 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 5. Februar 2013 über die Genehmigung und Marktüberwachung von land- und forstwirtschaftlichen Fahrzeugen.

Delegierte Verordnung (EU) 2015/68 der Kommission vom 15. Oktober 2014 zur Ergänzung der Verordnung (EU) Nr. 167/2013 des Europäischen Parlaments und des Rates hinsichtlich der Anforderungen für die Bremse von Fahrzeugen im Zusammenhang mit der Typgenehmigung von land- und forstwirtschaftlichen Fahrzeugen.



Radanschlüsse für Fahrzeuganhänger sind in der DIN 74361 beschrieben.

Für die Fertigung von Fahrzeug müssen die geltenden nationale Vorschriften berücksichtigt werden.

Website / MyBPW

- ⦿ QR Code vom Typenschild mit Smartphone / Tablet scannen oder **www.bpwagrar.com** im Internet eingeben.
- ⦿ Individuelle Informationen, wie Bedienungsanleitungen und Wartungsinformationen zu Achsen sind verfügbar.
- ⦿ Erstatzteillisten sind exklusiv über MyBPW abrufbar.

Stand: 10.05.2025

Änderungen vorbehalten.

Aktuelle Version, sowie weiteres Informationsmaterial, finden Sie auf unserer Internetseite unter **www.bpwagrar.com**

Inhaltsverzeichnis

⊙	Einleitung	2
⊙	Inhaltsverzeichnis	3
⊙	1 Sicherheitsvorschriften, Sicherheitshinweise	4
	1.1 Sicherheitsvorschriften	4
	1.2 Sicherheitshinweise	5
⊙	2 Identifikation.....	6
	2.1 Typenschild der Achse	6
⊙	3 Fahrwerksgeometrie	7
⊙	4 Spurlaufkontrolle.....	9
⊙	5 Radbremse	10
⊙	6 Grundplatte.....	11
⊙	7 Gestängesteller	12
⊙	8 BPW Bremszylinder	13
⊙	9 Radanschlüsse	14
	9.1 Allgemein	14
	9.2 Zentrierung	15
	9.3 Anziehdrehmoment der Radmutter	16
⊙	10 Einpresstiefe.....	17
⊙	11 Flächenbehandlung.....	18
	11.1 BPW Vorschriften	18
⊙	12 Schweißrichtlinien für Achskörper	19
	12.1 Achskörperschweißung	19
	12.2 Einbindung	20
	12.3 Erklärung für technische Daten	21
⊙	13 Schweißrichtlinien für BPW Achslappen	22
⊙	14 Weitere Hinweise.....	30
⊙	Notizen	31

1 Sicherheitsvorschriften, Sicherheitshinweise

1.2 Sicherheitsvorschriften

- ⊙ Alle Arbeiten müssen von ausgebildeten Fachkräften in qualifizierten Fachwerkstätten und autorisierten Fachbetrieben durchgeführt werden, welche alle benötigten Werkzeuge und die erforderlichen Kenntnisse zur Durchführung dieser Arbeiten besitzen. Voraussetzung für die Durchführung von Wartungs- und Reparaturarbeiten ist eine Ausbildung zum Kraftfahrzeug-Mechaniker mit Erfahrung in der Reparatur von Anhängern und Aufliegern. Für die Reparatur an Bremsen ist eine Ausbildung zur Bremsenfachkraft erforderlich.
- ⊙ Örtliche Sicherheitsvorschriften beachten.
- ⊙ Die einschlägigen Betriebs- und Servicevorschriften sowie Sicherheitsvorschriften des Fahrzeugherstellers bzw. der übrigen Fahrzeugteile-Hersteller sind zu beachten.
- ⊙ Das Schleifen der Bremsbeläge erzeugt einen sehr feinkörnigen Staub, der Lungenschäden verursachen kann. Deshalb sind Schutzmasken zu tragen, um das Einatmen des gesundheitsschädlichen Bremsstaubs zu vermeiden.
- ⊙ Vorgeschriebene Staubwaschgeräte oder Staubsauger bei der Reinigung verwenden, keinesfalls Druckluft oder andere Hochdruckgeräte benutzen.
- ⊙ Für ausreichende Belüftung am Arbeitsplatz sorgen.
- ⊙ Bei Reparaturarbeiten muss das Fahrzeug gegen Wegrollen gesichert sein. Beachten Sie die gültigen Sicherheitsvorschriften für Reparaturarbeiten an Nutzfahrzeugen, insbesondere die Sicherheitsvorschriften für das Aufbocken und Sichern des Fahrzeugs.
- ⊙ Während der Reparaturarbeiten muss sichergestellt sein, dass die Bremse nicht ungewollt betätigt wird. Die Bremse muss sich im gelösten Zustand befinden.
- ⊙ Reparaturarbeiten nur mit Schutzkleidung (Handschuhe, Schutzschuhe, Schutzbrille usw.) und den empfohlenen Werkzeugen durchführen.
- ⊙ Bei Reparaturarbeiten an der Bremse außerhalb des Fahrzeuges muss die Achse fest in einer Vorrichtung, z.B. Schraubstock, eingespannt werden.
- ⊙ Ausschließlich empfohlenes Werkzeug verwenden.
- ⊙ Bei Arbeiten mit schweren Bauteilen (Bremstrommeln oder Bremsendemontage bzw. Montage) muss eine zweite Fachkraft Hilfe leisten.
- ⊙ Alle Leitungen und Komponenten müssen vor dem Öffnen drucklos gemacht werden.
- ⊙ Nach jeder Reparatur muss eine Funktionskontrolle bzw. eine Probefahrt durchgeführt werden, um die ordnungsgemäße Funktion der Bremsen sicherzustellen. Neue Trommeln bzw. Bremsbeläge haben erst nach einigen Bremsungen optimale Bremswirkung. Gewaltbremsungen sind zu vermeiden.
- ⊙ Alle ausgetauschten Komponenten müssen gemäß den geltenden Umweltbestimmungen, Gesetzen und Vorschriften wiederverwenden bzw. entsorgt werden.
- ⊙ Schrauben und Muttern sind mit dem vorgeschriebenen Anziehdrehmoment anzuziehen.

Sicherheitshinweise 1.2

In diesem Werkstatthandbuch sind unterschiedliche Sicherheitshinweise durch ein Piktogramm und ein Signalwort gekennzeichnet. Das Signalwort beschreibt die Schwere der Gefahr.

	Gefahr!	Unmittelbar drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen (schwere Verletzungen oder Tod).
	Warnung!	Möglicherweise drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen schwere Verletzungen oder Tod).
	Vorsicht!	Möglicherweise gefährliche Situation (leichte Verletzungen oder Sachschäden).
	Reparaturhinweis!	Warnung vor drohenden Sach- oder Folgeschäden, wenn diese Hinweise nicht beachtet werden.
	Hinweis!	Anwendungs- Tipps und besondere nützliche Informationen.

2

Identifikation

2.1

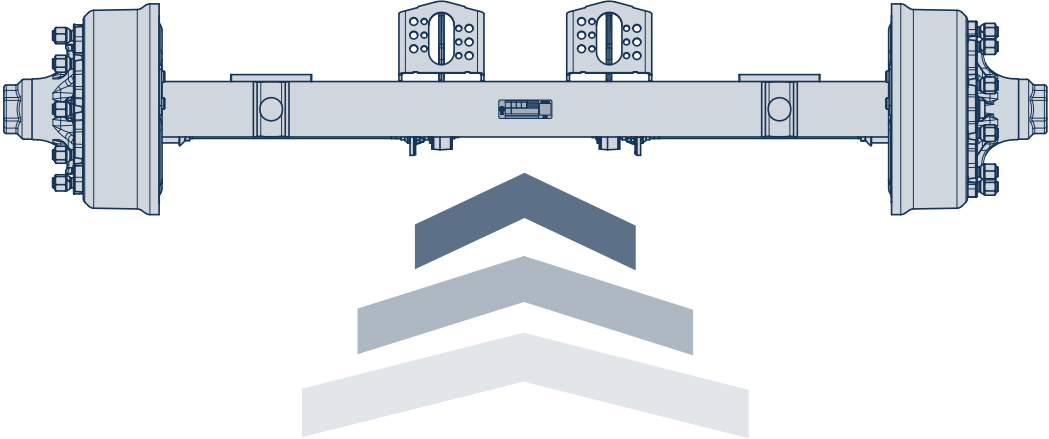
Typenschild der Achse

Das Typenschild der Achse enthält die wichtigsten Informationen zu Spezifikation und Herstelldatum der Achse mit Bremse. Bar- und QR- Codes erleichtern das Auslesen.



Jede BPW Achse wird mit einem Typenschild versehen. Es ist mittig am Achskörper – entgegen der Fahrtrichtung – aufgeklebt.

Die Angaben auf dem Typenschild ermöglichen jederzeit die richtige Bestimmung benötigter Verschleißteile und auch der kompletten Achse.



BPW - Sachnummer der Achse

Statische Achslast

Achslasten:
Zweiachsig
Einzelachse
Tandemachse

Gutachtentyp

Km/h	25	40	60
kg	12500	11500	10500
kg	14000	12500	11500
kg	11000	10000	9000



EU/ECE B11419A
EC/STVZO ;
FR 17/03929;
ID1-462F90; ID2-N4012-4; ID3-10301; ID4-B11419A



Herstelldatum

Typbezeichnung

GS 11010-1
57.88.462.000
222526212
700742577

Herstelldatum

Sachnummer der Achse



Kundenteilenummer

Agrarachse



BPW

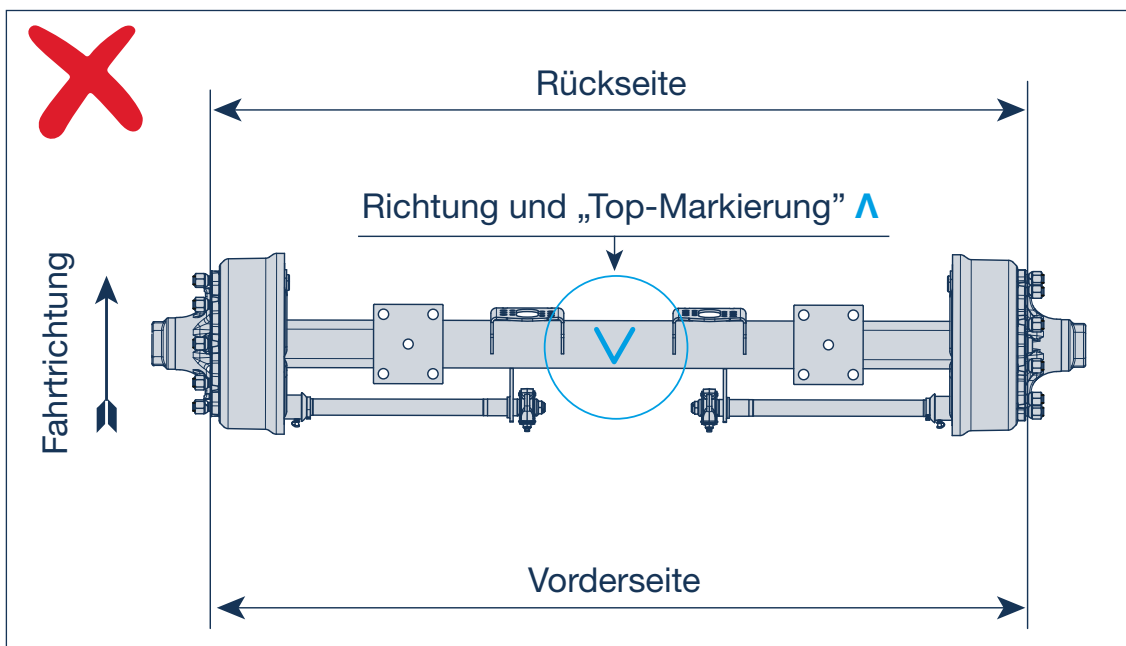
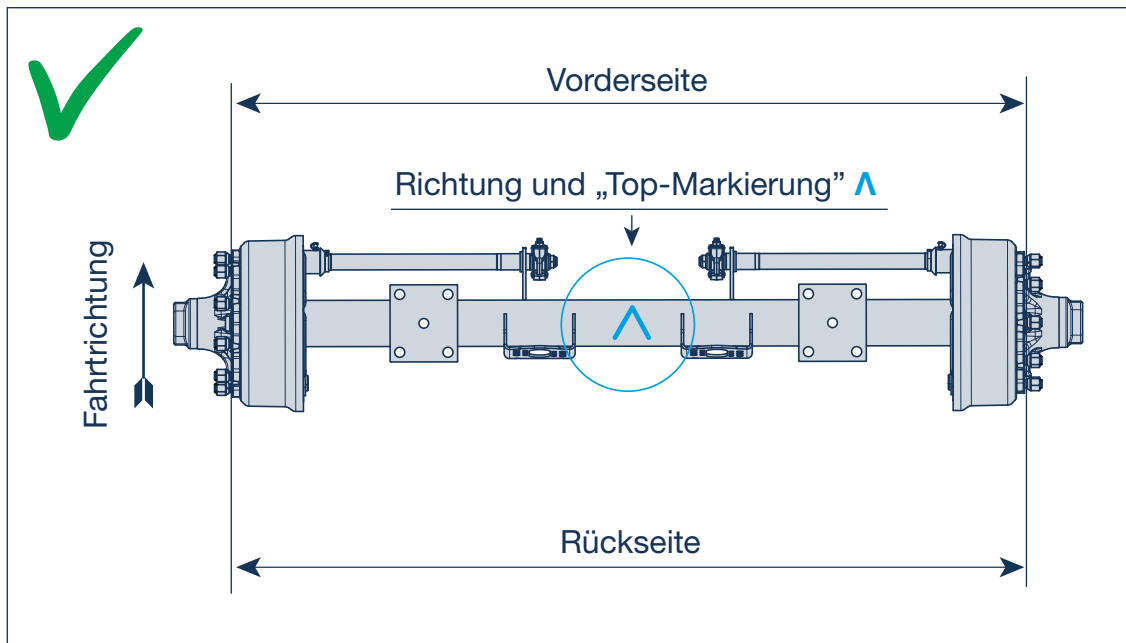
QR-Code:
Ersatzteile,
Wartungs-
arbeiten und
Video

Fahrwerksgeometrie

3

Fahrwerksgeometrie - Richtige Ausrichtung

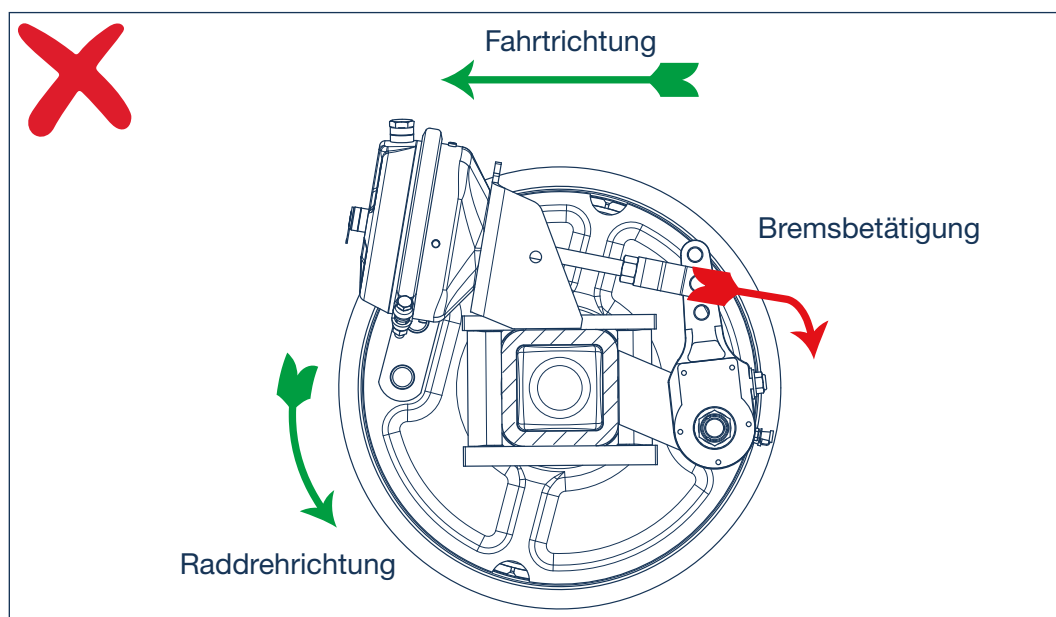
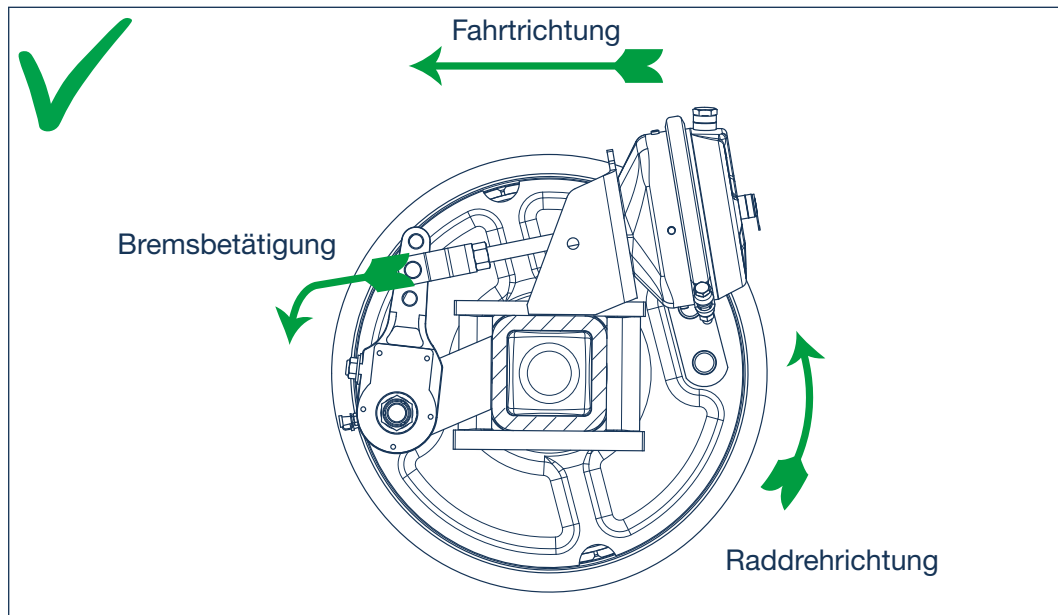
Die Achskörper sind mit Sturz und Vorspur voreingestellt. Vorspur und positiver Sturz bieten ein sicheres Fahrverhalten. Auf die richtige Einbaulage der Achse achten. Die Pfeil-Markierung an der Achse muss nach oben gerichtet werden und die Markierung muss in der Fahrtrichtung gleich sein.



3 Fahrwerksgeometrie

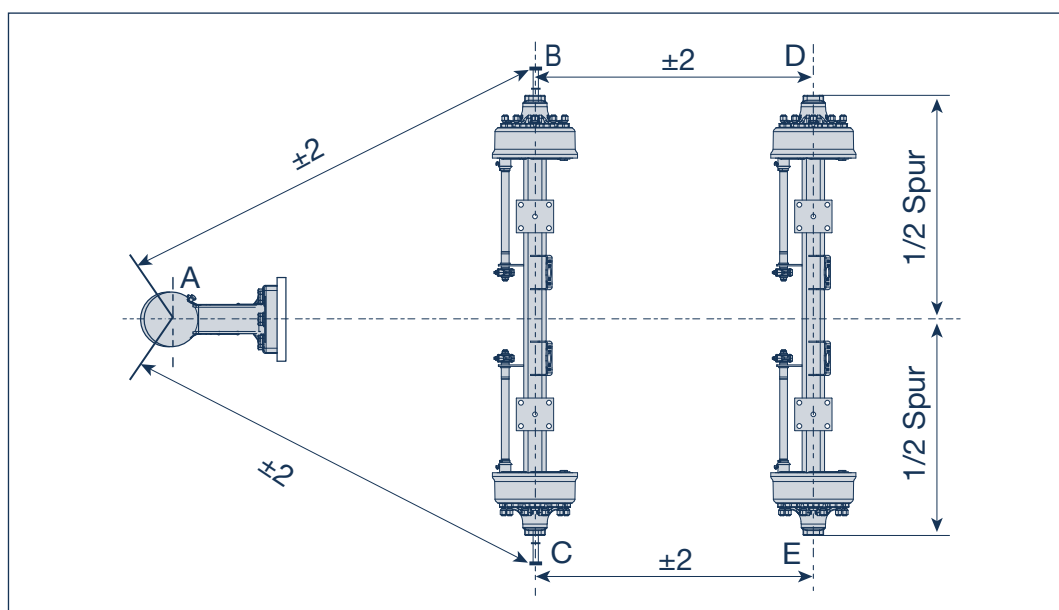
Bremsbetätigungsrichtung

Um einen sicheren Betrieb und maximale Haltbarkeit von Komponenten wie z.B. Bremsenteilen und Reifen zu gewährleisten, ist es notwendig, die Achse korrekt zu positionieren und zu montieren. Es ist wichtig, dass die Achse so eingebaut wird, dass sich die Bremsnockenwelle in Vorwärtsfahrtrichtung in die gleiche Drehrichtung wie die Räder drehen.



Spurlaufkontrolle 4

Um eine einwandfreie Fahrt auf der Straße zu gewährleisten und mögliche Vibrationen und Probleme zu vermeiden, die die Kontrolle über das Fahrzeug beeinträchtigen können, müssen die Achsen und/oder Aufhängungssysteme korrekt auf das Fahrgestell ausgerichtet sein. Eine optimale Spureinstellung sorgt also für ein besseres Fahrverhalten, eine längere Haltbarkeit der Reifen, eine längere Lebensdauer anderer Verschleißteile und ein einfacheres Spurhalten. Zum Ausgleich von Fertigungstoleranzen ist eine Spurlaufkontrolle und ggf. Korrektur erforderlich. Für den Einbau der Achsen sind die Angaben auf den jeweiligen Einbauvorschriften der Federhersteller zu beachten. Für die Montage der BPW Achsen bzw. Federungskomponenten sind die empfehlenswerten Toleranzen zu beachten: Die Diagonalmäße A - B und A - C für die Vorderachse (Bezugsachse) durch Vergleichsmessungen feststellen (Toleranz ± 2 mm). Sowie Radstandmaße B - D und C - E für die hinteren Achse (Toleranz max. ± 2 mm).

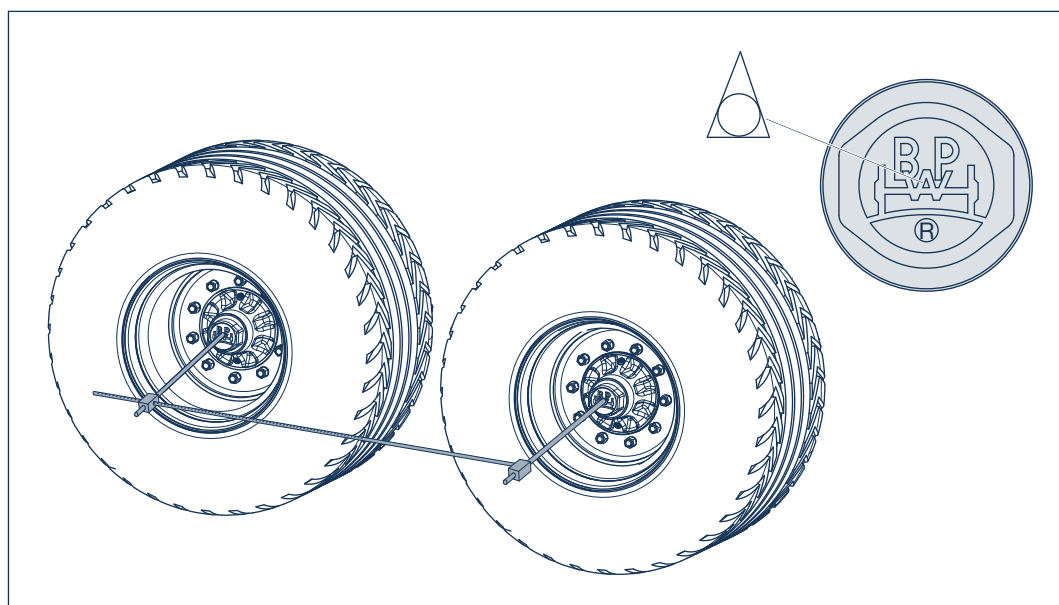


Das Messen erfolgt allgemein über den Kapsel-Mittelpunkt. Es kann auch über geeignete Abstands-Vorrichtungen oder eingeschraubte Messrohre erfolgen.

Hinweis!



Das Dreieck (Δ) im BPW Zeichen liegt zentrisch, wenn unter dem BPW Zeichen ein R eingepreßt ist.



5 Radbremsen

Bremsberechnung:

Die BPW Achsen können sowohl Druckluft als auch hydraulisch gebremst werden. Die Parameter für die Bremsanlage sind der für das Fahrzeug erstellten Bremsberechnung zu entnehmen. Als Grundlage zur Auslegung der einer Druckluft- oder Hydraulik-Bremsanlage für eine Achse bzw. Anhängerfahrzeug dient die Bremsberechnung. Die en- gestellten Fahrzeugparameter müssen die gesetzlichen Vorschriften des jeweiligen Landes, sowie die notwendigen Sicherheitsbestimmungen berücksichtigen.

Eine Bremsberechnung benötigt die Behörde zur Abnahme von gebremsten Anhängern.

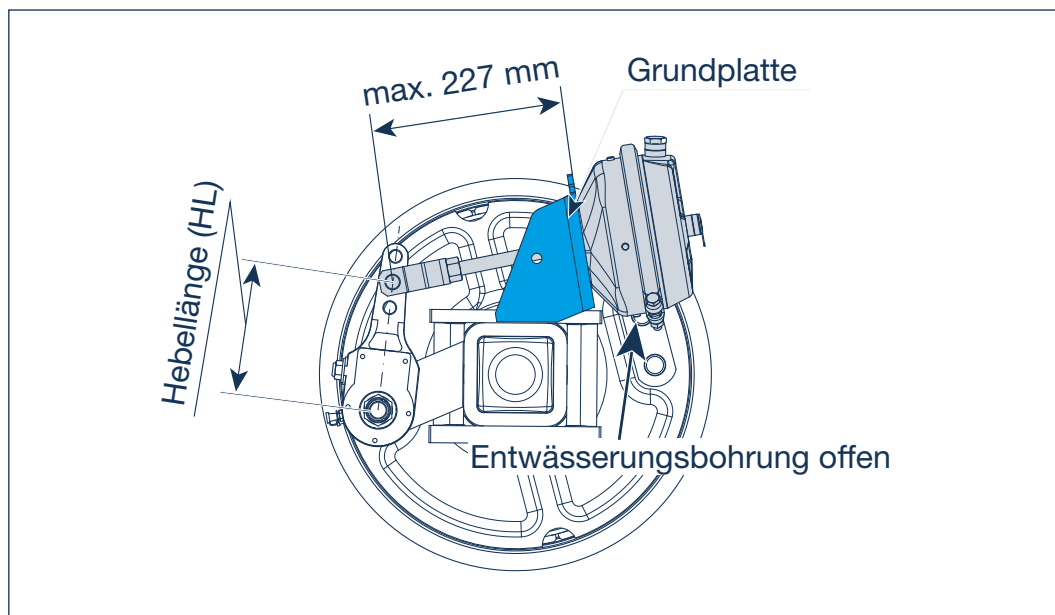
Auf Anfrage erstellt BPW, seinen Kunden Fahrzeug-individuelle Bremsberechnungen.

Grundplatte:

Vorgaben zur Montage der Bremszylinder gemäß Werkstatthandbücher bzw. Montageanleitung unter www.bpwagrar.com

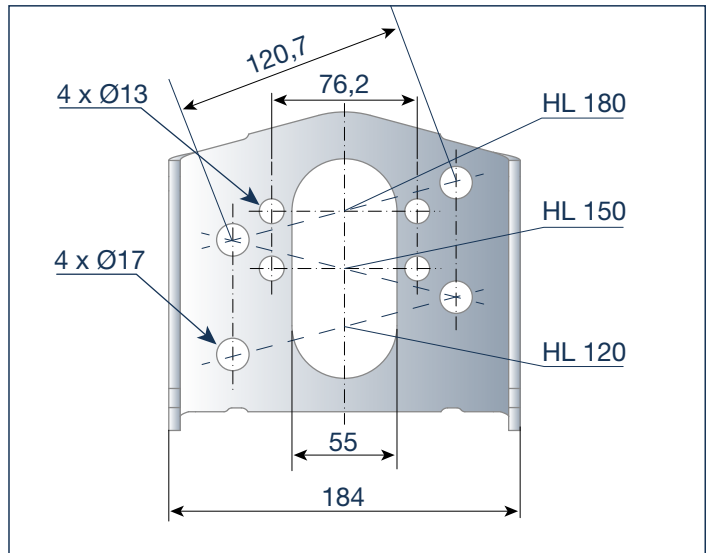
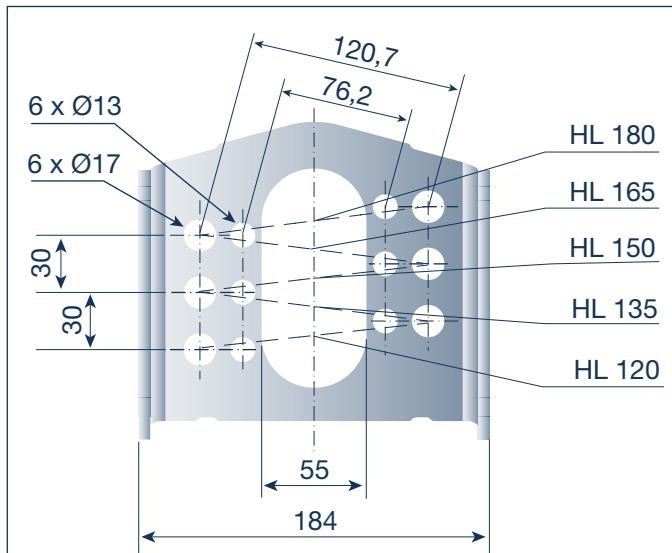
Die Fahrzeug-individuelle Bremsberechnung, definiert über die Bremszylindergröße sowie die Hebellänge (HL), das Moment auf die Bremsnockenwelle. BPW bietet, sowohl an den Grundplatten, als auch beim Gestängesteller, ein variables Lochmuster, um verschiedene Hebellängen installieren zu können.

Die Form und die Position der Grundplatte an der Achse, passt präzise zur Lage des Gestängestellers, um eine op- timale Kraftübertragung sicherzustellen und die Schwenkbewegung der Zylinderdruckstange (üblicherweise +/- 3°) zu begrenzen. BPW Achsen mit ihren Grundplatten sind für BPW Bremszylinder ausgelegt.

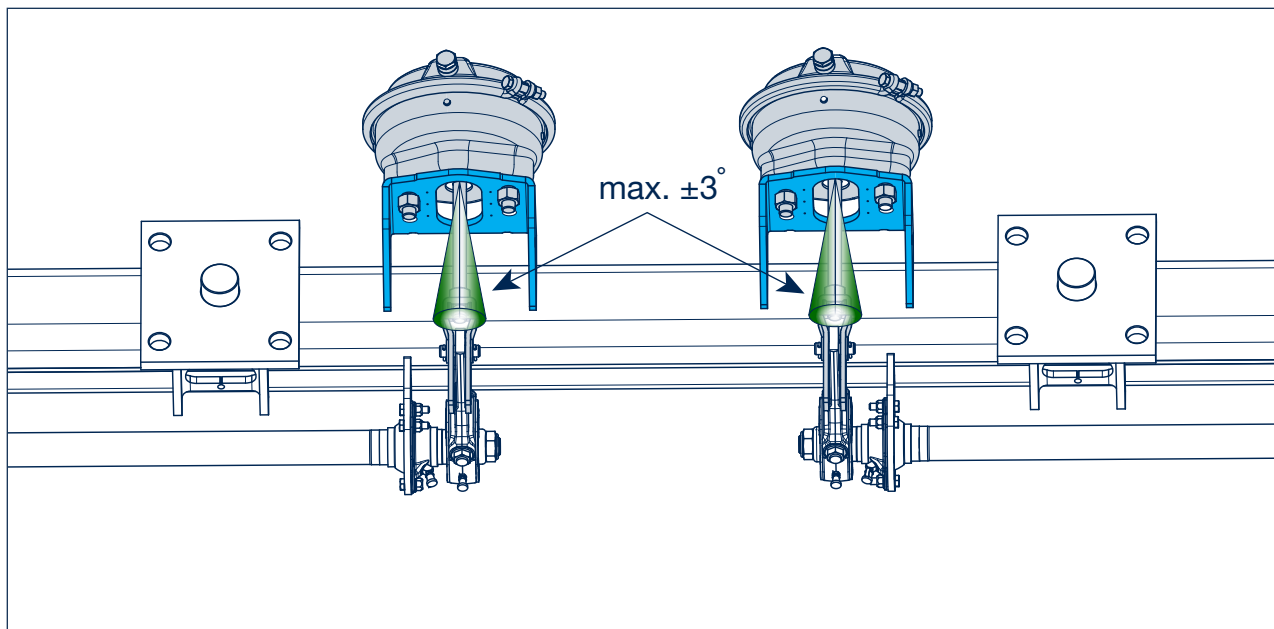


Grundplatten 6

Lochbild für BPW Grundplatten:



Verschränkung der Kolbenstange ist bei BPW Membranzylinder in jede Richtung $\pm 3^\circ$:



7 Gestängesteller

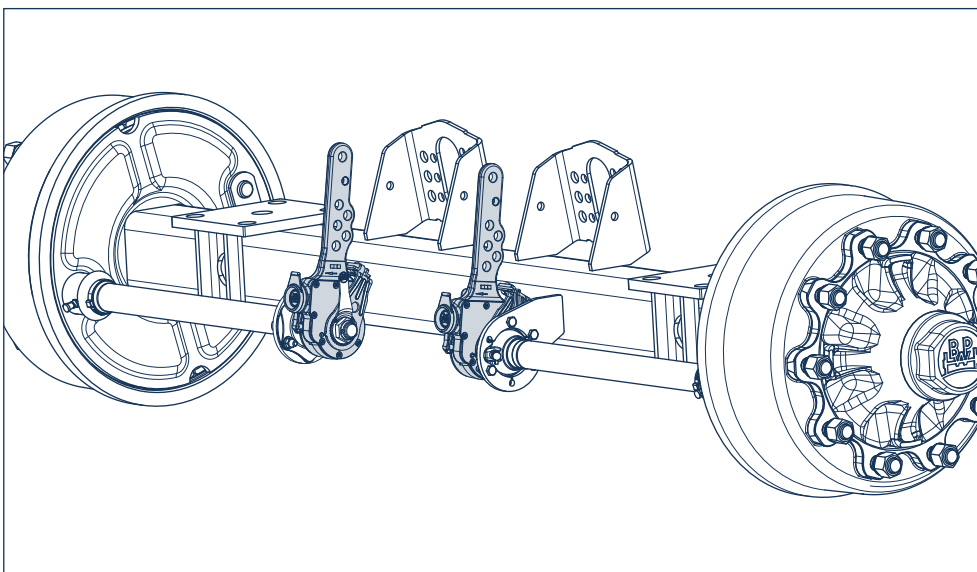
Manueller Gestängesteller (GSK) oder Automatischer Gestängesteller (AGS)

Die Gestängesteller (GSK, AGS) sind auf das optimale Lüftspiel bei BPW-Nockenbremsen abgestimmt. BPW Achsen sind werkseitig manueller Gestängesteller oder automatischer Gestängesteller (AGS) ausgerüstet.

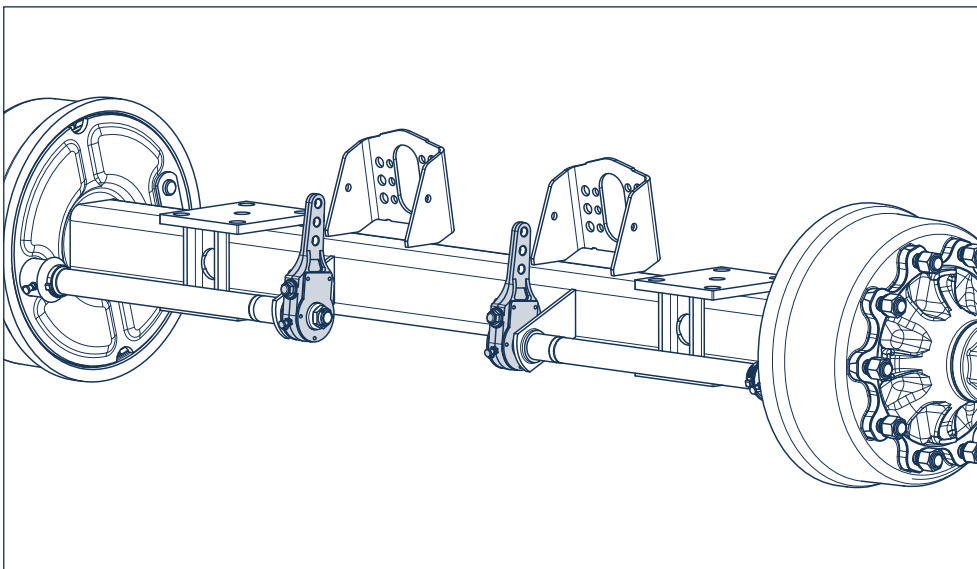
Hinweis!



Weitere technische Informationen für die BPW Produkte befindet sich unter www.bpwagrar.com



Automatischer Gestängesteller (AGS)



Manueller Gestängestellerr (GSK)

BPW Bremszylinder

8

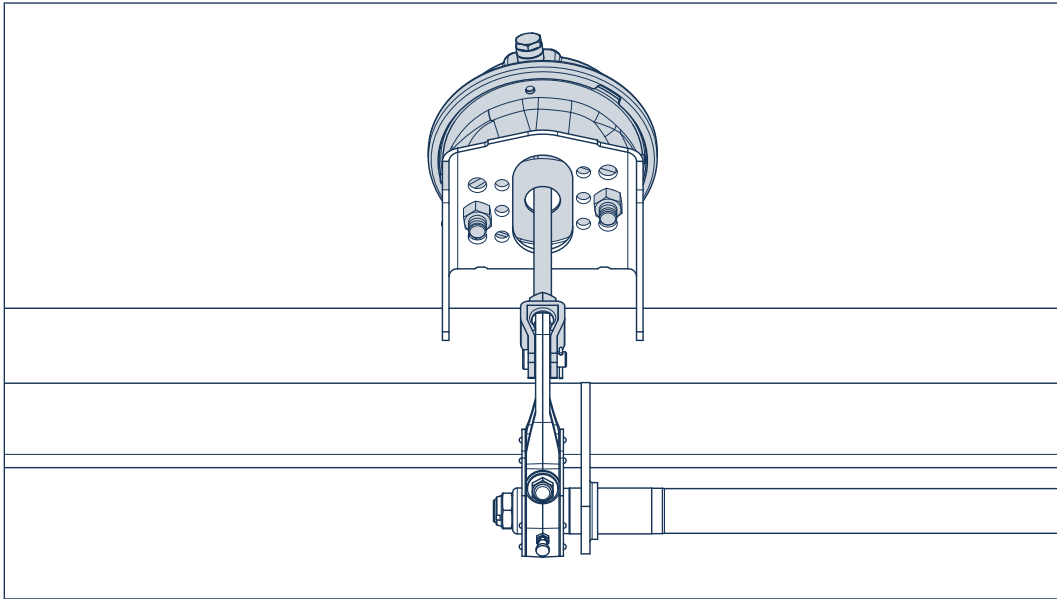
Druckluftbremszylinder

BPW Achsen können mit komplett montierten Bremszylindern (auf Anfrage von BPW) geliefert werden.



Hinweis!

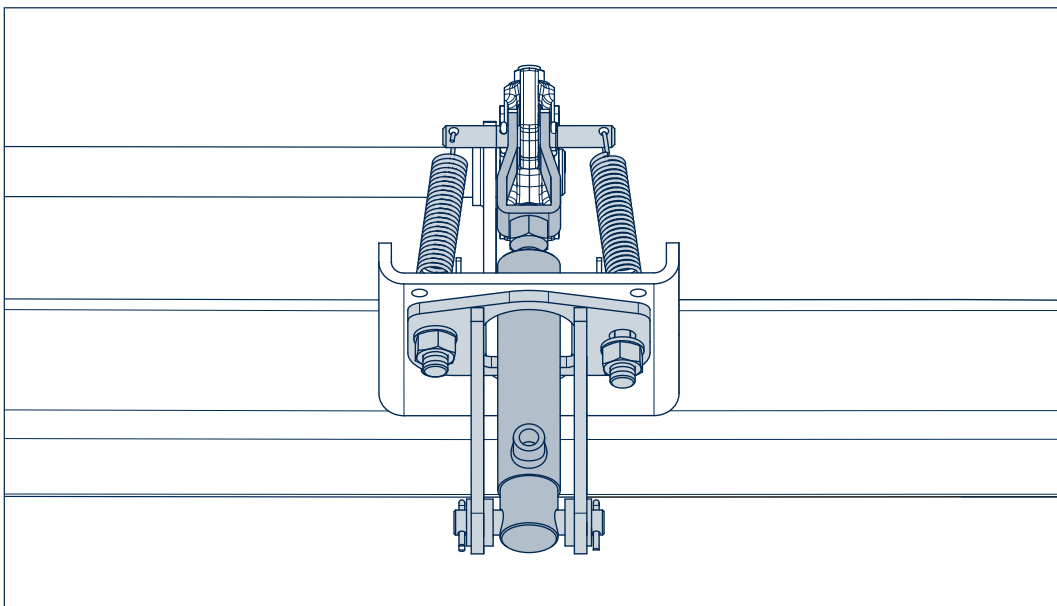
Weitere technische Informationen für die BPW Produkte befindet sich unter www.bpwagrar.com



Hydraulischer Bremszylinder

BPW Achsen sind generell für den Einbau und die Ansteuerung der Bremse über einen hydraulischen Bremszylinder geeignet. Der hydraulischen Bremszylinder kann mit einem Adapter (auf Anfrage von BPW) auf der standardmäßigen Grundplatte montiert werden.

Vor der Montage des hydraulischen Bremszylinders soll beachtet werden, welche technische Vorschriften in den einzelnen Ländern für bestimmte Produkte gelten.

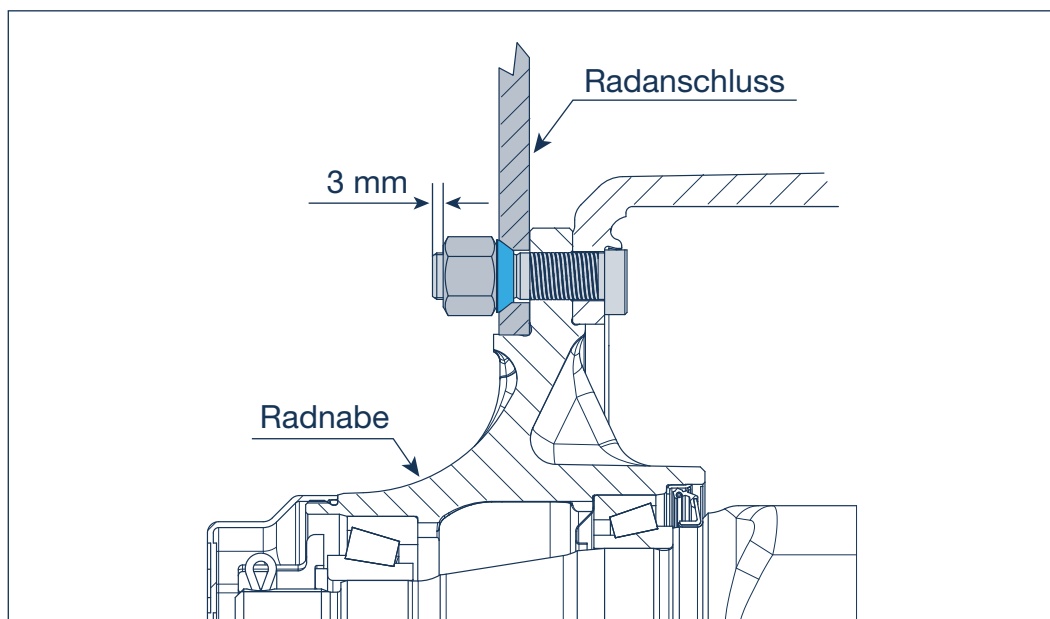


9 Radanschlüsse

9.1 Allgemein

Für die sichere Befestigung der Räder an BPW Achsen und deren sicheren Betrieb ist unbedingt zu achten:

- ⊙ Achse, Felgen und Reifen müssen für die vorgesehene Last zugelassen sein. Die verwendeten Komponenten müssen aufeinander abgestimmt sein (z.B. Zentrierung, Bolzenloch und Mutterausführung, Einpresstiefe).
- ⊙ Die Anlagefläche zwischen Rad und Nabe muss sauber, plan und frei von Decklack-Farbschichten sein.
- ⊙ Für eine sichere Radbefestigung ist die Einhaltung der vorgeschriebenen Anziehdrehmomente zwingend erforderlich! Die Radbolzen müssen sauber und unbeschädigt und die Muttern leichtgängig sein. Bei Mischzentrierung soll die Reibfläche zwischen Radmutter und Drucksteller bei Bedarf leicht eingeeölt werden.
- ⊙ Radbolzen- und Muttergewinde nicht ölen und nicht fetten. Radmutter nach der ersten Belastungsfahrt nachziehen.
- ⊙ Bei angezogenen Radmuttern müssen die Radbolzen min. 3 mm über die Radmutter hinausragen.



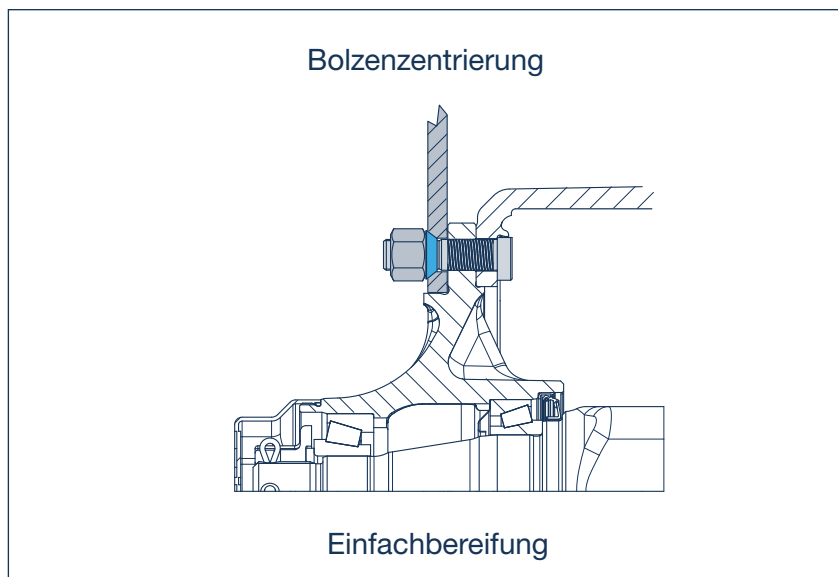
Zentrierung 9.2

Zentrierung

Radanschlüsse für Agrarfahrzeuganhänger sind in der DIN 74361 beschrieben. Dabei wird unterschieden nach Teilkreisdurchmesser, Anzahl und Gewinde der Radbolzen sowie dem Durchmesser des Mittenlochs. Die Räder werden auf der Nabe unterschiedlich zentriert (Bolzen – und Mischzentrierung).

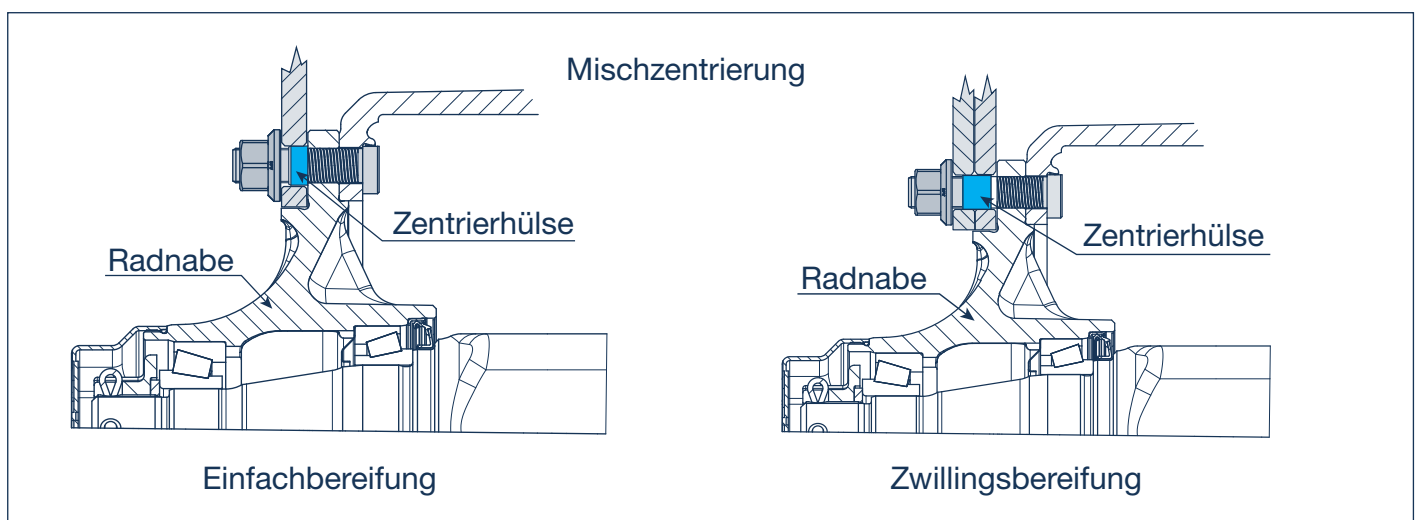
Bolzenzentrierung

Die Zentrierung und Fixierung des Rades erfolgt über die Kugelbeilagscheibe. Das Loch der Felge muss eine konische Einkerbung haben, damit die Beilagscheibe mit der Hilfe der kugelförmige Ansenkung zentriert werden kann.



Mischzentrierung

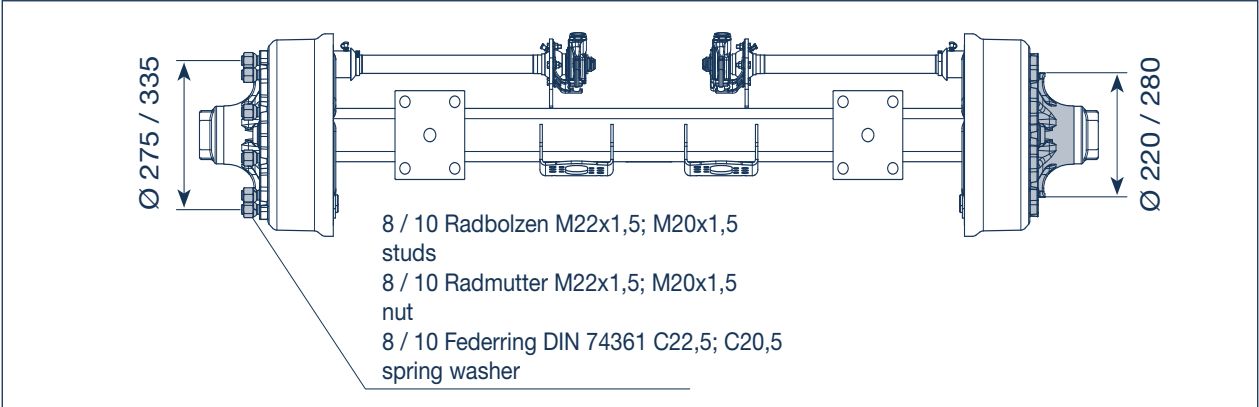
Bei der Montage von Kombirädern auf Achsen mit Radmutter für Mittenzentrierung müssen an 2 gegenüberliegenden Positionen Zentrierhülsen verwendet werden. Diese sind für Einfach- oder Zwillingssbereifung unterschiedlich lang.



9.3 Anzugsdrehmoment der Radmutter

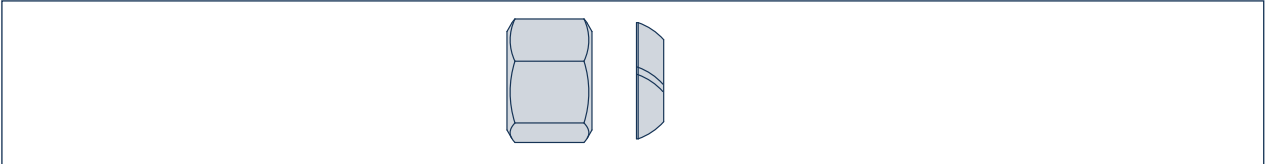
Je nach verwendetem System müssen die Räder und die Achsen also entsprechend geeignet sein. Radmutter und Zubehör sind passend auszuwählen. Die Achsen bzw. die Radnaben sind mit den folgenden Maße geliefert:

Beispiel	Teilkreis	Anzahl	Gewinde	Mittenloch
Ø 335 / 10	Ø 335 mm	10	M22 x 1,5	Ø 280 mm
Ø 275 / 8	Ø 275 mm	8	M22 x 1,5	Ø 220 mm
Ø 275 / 8	Ø 275 mm	8	M20 x 1,5	Ø 220 mm

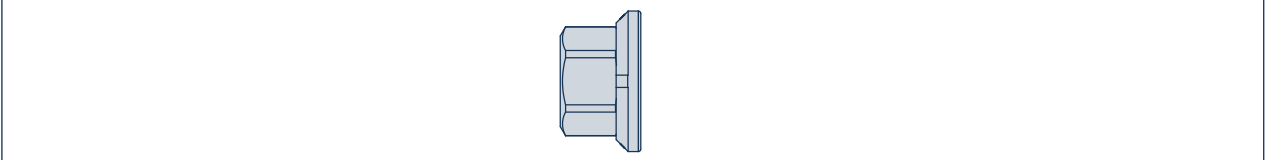


Radmuttern müssen nach dem Vor-Anziehen sinngemäß in der gezeigten Reihenfolge (über Kreuz) mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festgeschraubt werden:

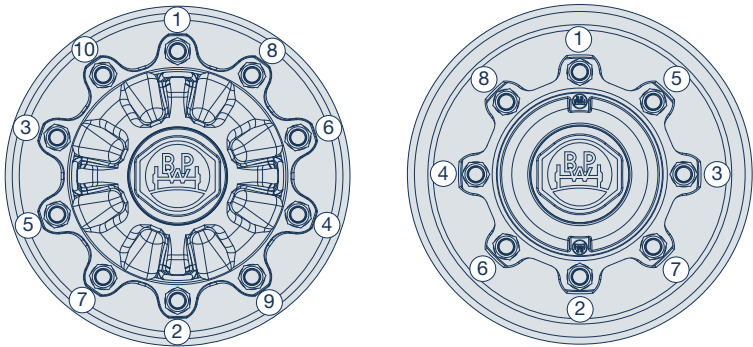
Bolzenzentrierung	Anzugsdrehmoment
M22 x 1,5	510 Nm (485 - 535 Nm)
M20 x 1,5	380 Nm (360 - 400 Nm)



Mischzentrierung	Anzugsdrehmoment
M22 x 1,5	630 Nm (600 - 660 Nm)

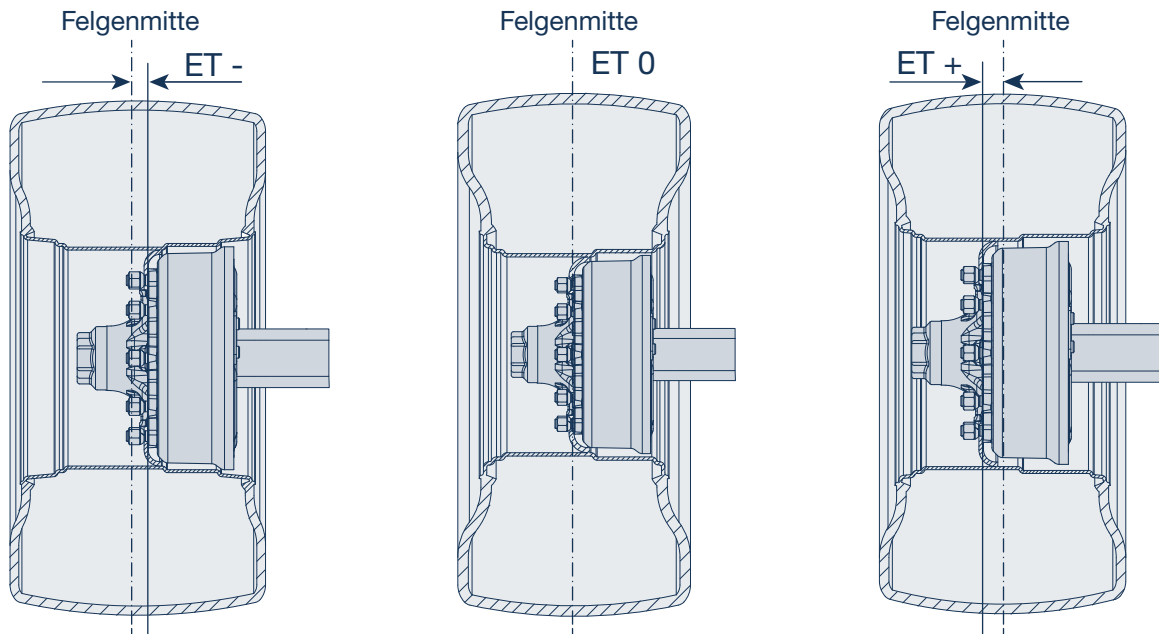


Anziehrefolgenfolge der Radmuttern



Einpresstiefe 10

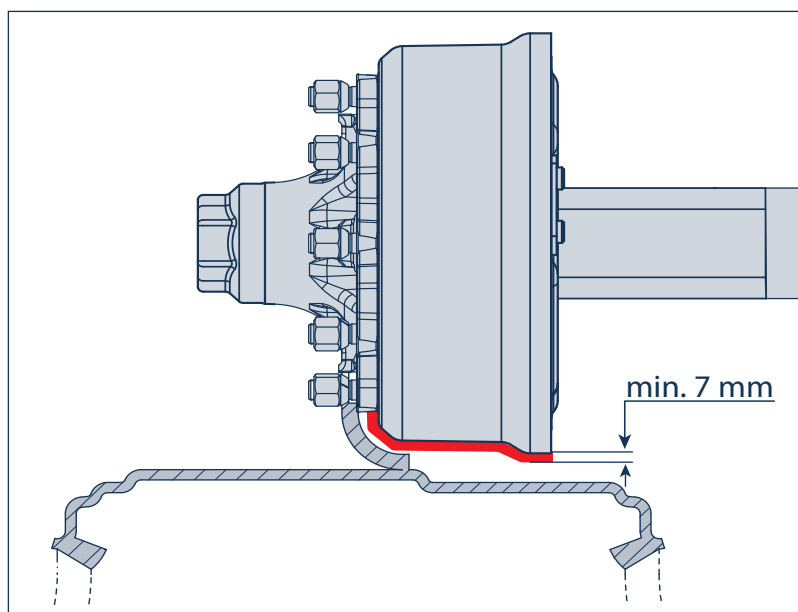
BPW Agrarachsen sind in der Regel für Felgen mit Einpresstiefe (ET) 0 mm ausgelegt. Bei Verwendung von Felgen mit Einpresstiefe muss die Offertzeichnung für die BPW Achse betrachtet werden.



Felge

Es sind ausschließlich Felgen zu verwenden, die genügend Freiraum zur Bremstrommel und allen verbauten Bremskomponenten sicherstellen. Die in den BPW Bremsgutachten jeweils angegebenen Mindestabstände zwischen Bremstrommel und Felge sind einzuhalten, ggf. müssen Grenzlagen mit der jeweiligen Zulassungsteile abgestimmt werden.

Die **FELGENDURCHMESSER**: Die betroffenen Achsen können grundsätzlich mit dem Felgendurchmesser (Einfachbereifung) min. 17" oder 19,5" (je nach Bremsgutachten (EU) 2015/68) ausgerüstet werden. Die angegebenen Mindestabstände zwischen Bremstrommel und und Felge ist 7 mm.



11 Flächenbehandlung

11.1 BPW Vorschriften

Die BPW Achsen sind mit KTL Beschichtung grundiert. Die KTL Beschichtung zeichnet sich durch eine gute Korrosionsbeständigkeit aus.

Unsere Grundierung erfüllt alle zur Zeit bekannte Forderungen bzgl. Korrosionsschutz, Lackhaftung und Lackverträglichkeit. Soll ein Decklack aufgebracht werden, ist die Verträglichkeit der Lösungsmittel zu prüfen.

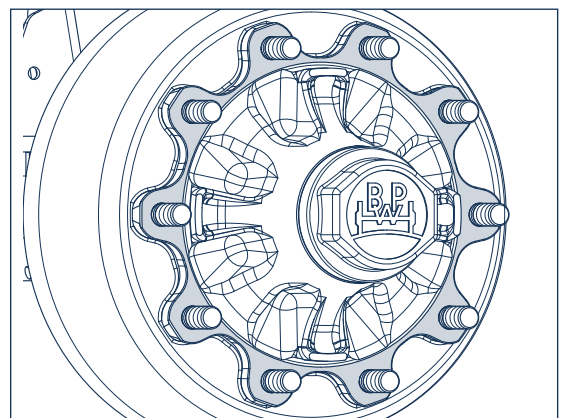
Hinweis!



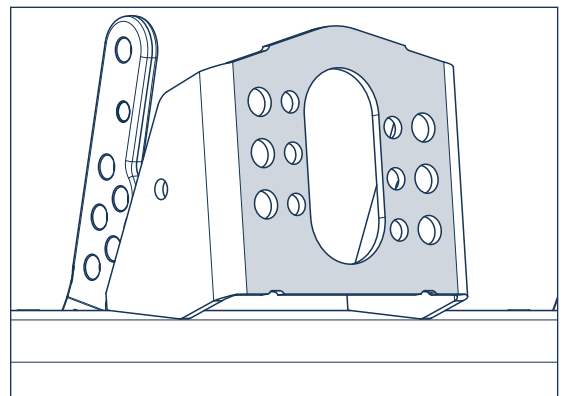
Die Verkreidung tritt nach Bewitterung der KTL-Beschichtung auf, die aus die Eigenschaften der Grundkomponenten stammt.

Folgende Bereiche der Achse empfiehlt BPW vor einem möglichen Deckbeschichtung abzudecken:

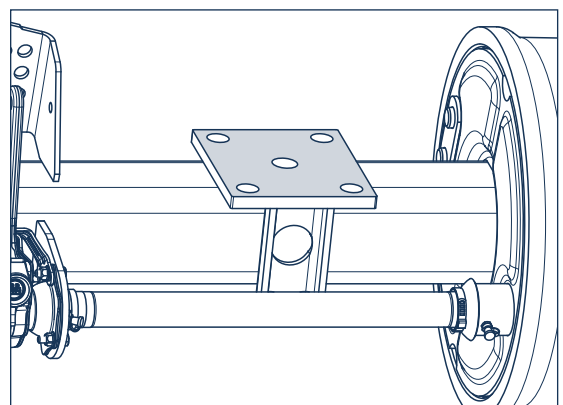
- ⊙ Radanlageflächen
Radbolzen und Radmutter



- ⊙ Anlagefläche der Bremszylinder und Befestigungsmuttern bei nicht montierten Bremszylinder (empfehlenswert)



- ⊙ Federplatten bzw. Achslappen (empfehlenswert)



Schweißrichtlinien für Achskörper

12

Achskörperschweißung

12.1

Allgemein

Beim Einbau von Anhängerachsen kann es erforderlich sein, nachträglich Bauteile an die Achskörper zu schweißen. BPW Achsen sind aus schweißbarem Material hergestellt. Die Achskörper müssen vor dem Schweißen nicht vorgewärmt werden.

Die Tragfähigkeit und die einwandfreie Funktion der BPW Achsen werden durch Schweißarbeiten nicht beeinträchtigt, wenn folgende Punkte beachtet werden.

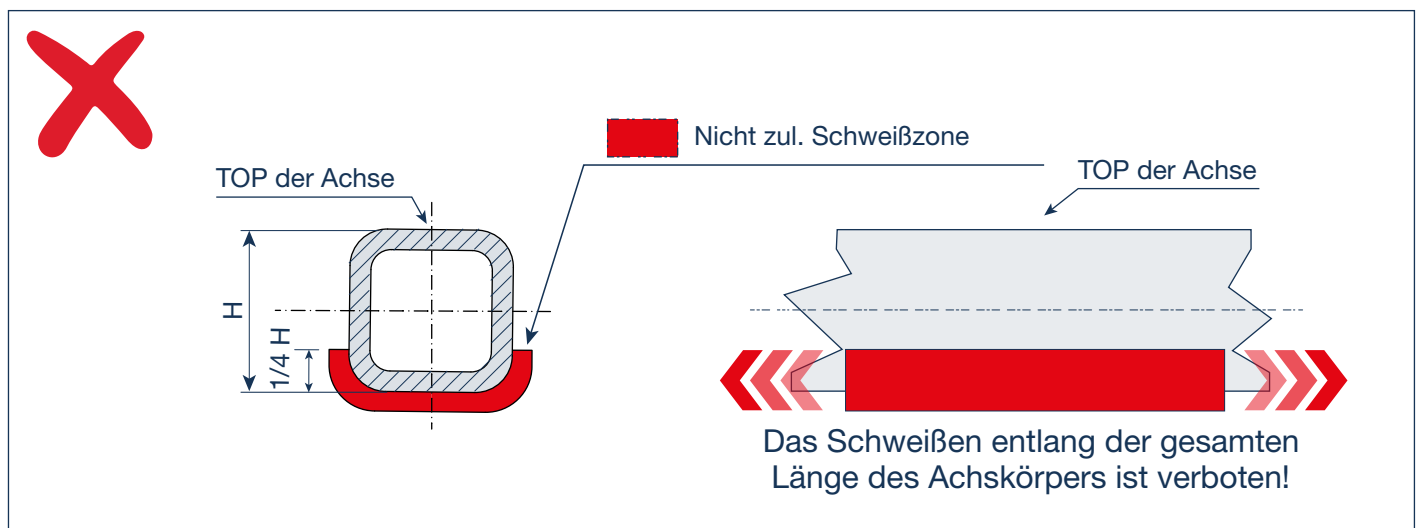
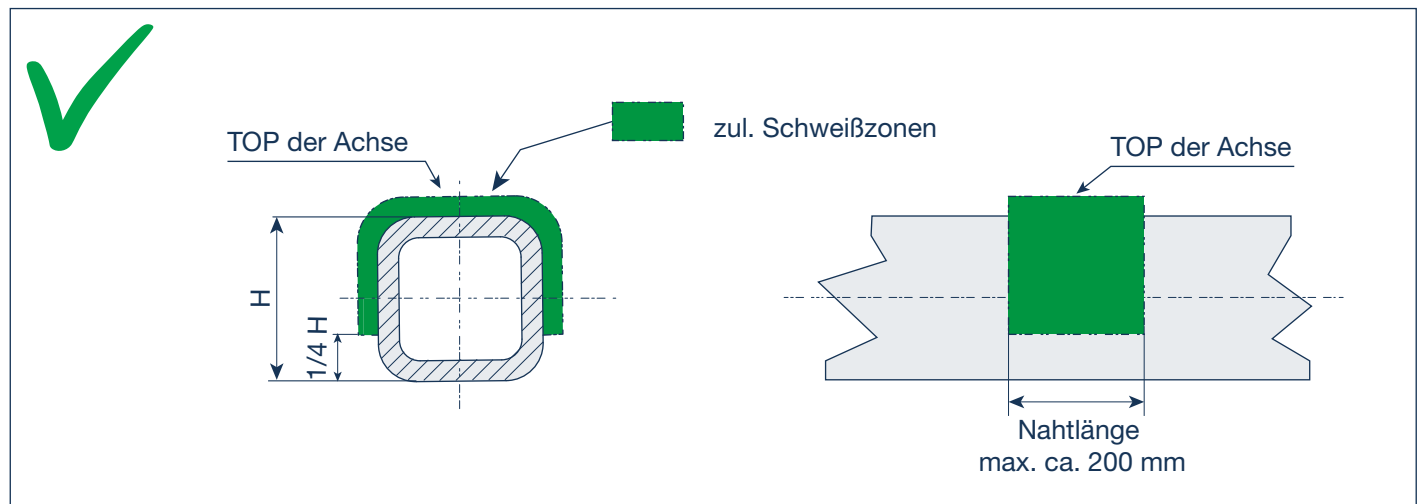
Schweißverfahren

Schutzgasschweißung:

- ⊙ Schweißdrahtgüte G 4 SI 1 – EN ISO 14341-A

Lichtbogenhandschweißung:

- ⊙ Stabelektroden E 46 5 B 32 H 5 -EN ISO 2560-A
- ⊙ Mechanische Gütewerte müssen dem Grundwerkstoff S 420 bzw. S 355 J 2 entsprechen Nahtdicke a5 (DIN EN ISO 5817 Bewertungsgruppe C)
- ⊙ Endkrater und Einbrandkerben vermeiden!
- ⊙ Funktionsflächen frei von Schweißspritzern



12.2 Einbindung

Schweißung dürfen keine unzulässige Veränderung von Sturz- und Seitenrichtung der Achse ergeben. Daher ist die Einhaltung der Schweißzonen und Schweißnahtlängen (siehe Skizze) zwingend erforderlich.

In der Zugzone des Achskörpers ($\frac{1}{4} H$) darf nicht geschweißt werden! Bei allen Schweißarbeiten sind die Lenkerfedern, Federbügel, Luftfederbälge, Kunststoffleitungen sowie die Stoßdämpfer vor Funkenflug und Schweißspritzern zu schützen. Der Massepool darf keinesfalls an Feder, Federbügel, Radbolzen oder Nabe angebracht werden. Keine Schweißungen an den Federn!

Schweißenanleitung!

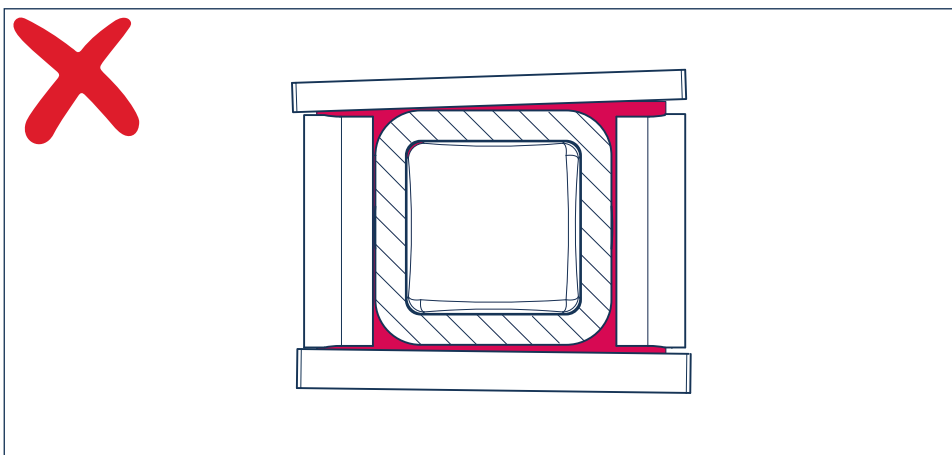
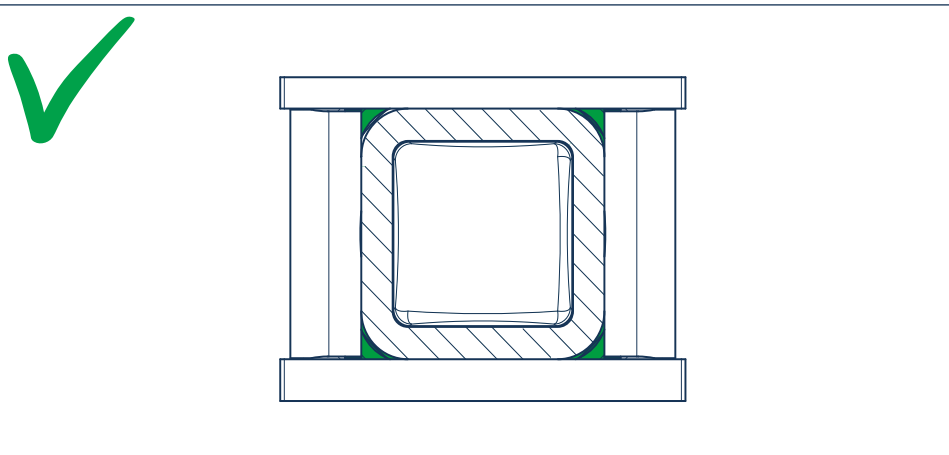


Stellen Sie sicher, dass beim Heftschweißen eine ausreichende Klemmkraft zwischen Achskörper und Achssitz vorhanden ist, um Spiel zwischen Achskörper und Auflageflächen des Achssitzes zu vermeiden. Drehen Sie die Achse, um die PA/PB-Schweißpositionen zu erhalten.

Schweißenanleitung!



Heftschweißungen zur Positionierung von Bauteilen sollten nach Möglichkeit mittig auf der Endschweißnaht platziert werden. Die Heftschweißung sollte vollständig mit der Endschweißnaht verschmolzen sein.



*Spalt vorhanden
(Ein falscher Kontakt, wie hier gezeigt,
kann zu übermäßiger Schweißspannung
und zum Brechen der Achse führen).*

Erklärung für technische Daten 12.3

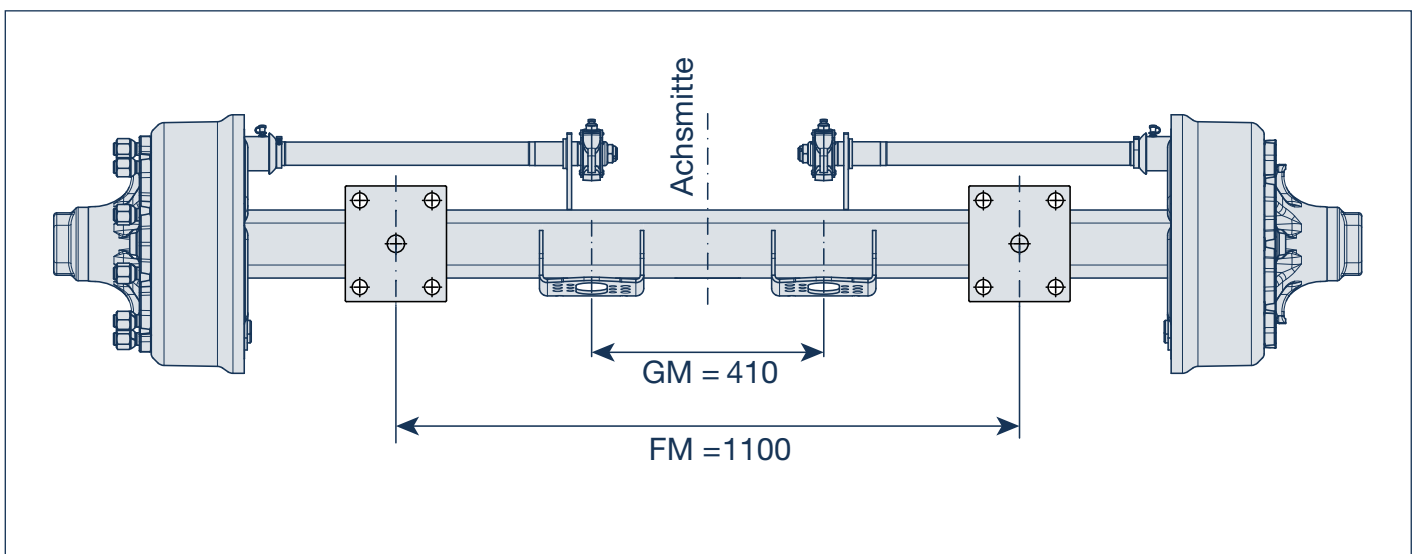
Die **ACHSPLATTEN**: Die Achsen sind grundsätzlich für mechanische Federung (Verbundaggregat, Boogie) geeignet.

Hinweis!

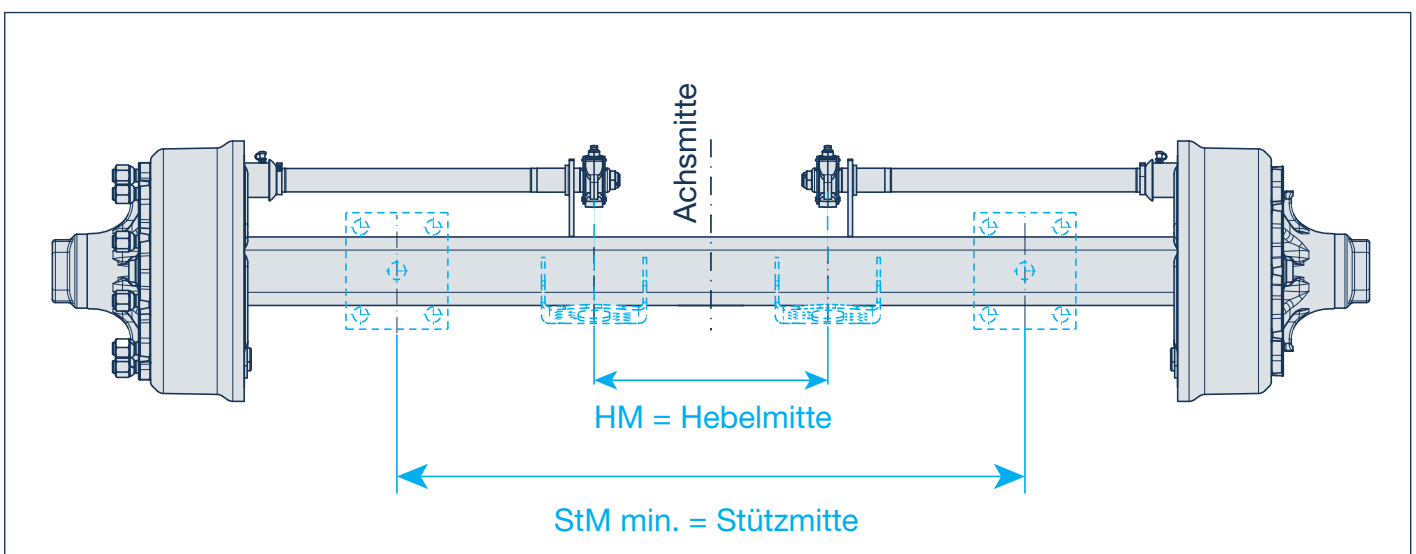


Installationsanweisung des
Federherstellers befolgen.

Die **FEDERMITTE** – FM – ist ein technisch zulässiger Wert, die jedoch grundsätzlich in Abhängigkeit von Reifen, Aggregat und Grundplattenmitte (GM). Die Federmitte ist der Mittenabstand zwischen die geschweißten Achsplatten.



Die **STÜTZMITTE** (StM min.) ist der Mindestabstand zwischen die Achsplattenmitte, der bei der Anschweißung der Achsplatten eingehalten werden müssen. Das Maß der Stützmitte für die Achsen ist in der Offertzeichnung vorgeschrieben.

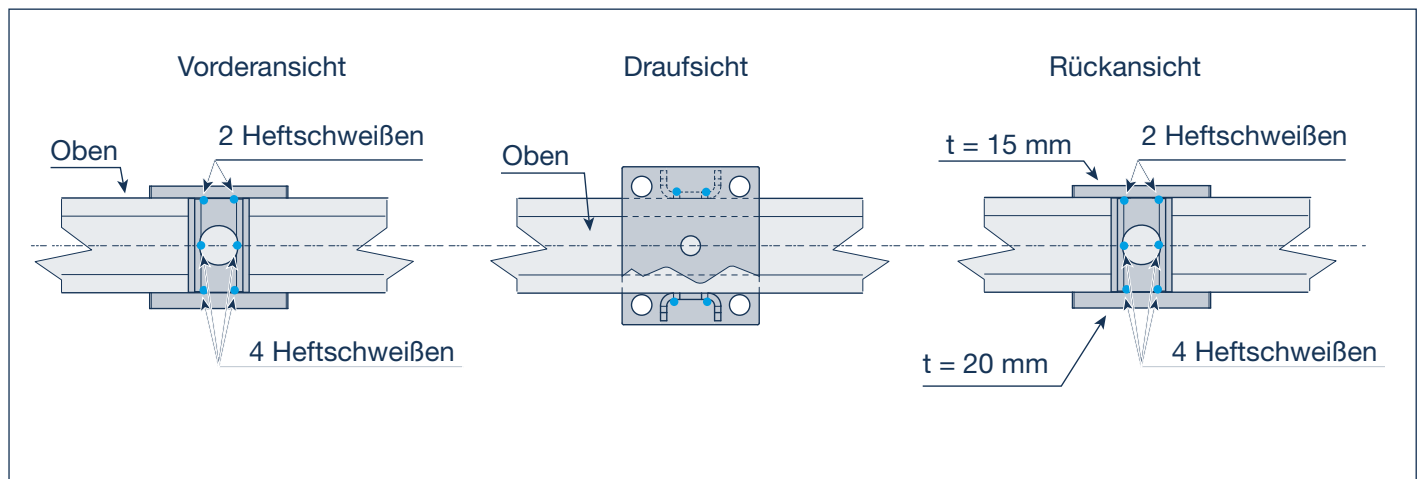


13 Schweißrichtlinien für BPW Achslappen

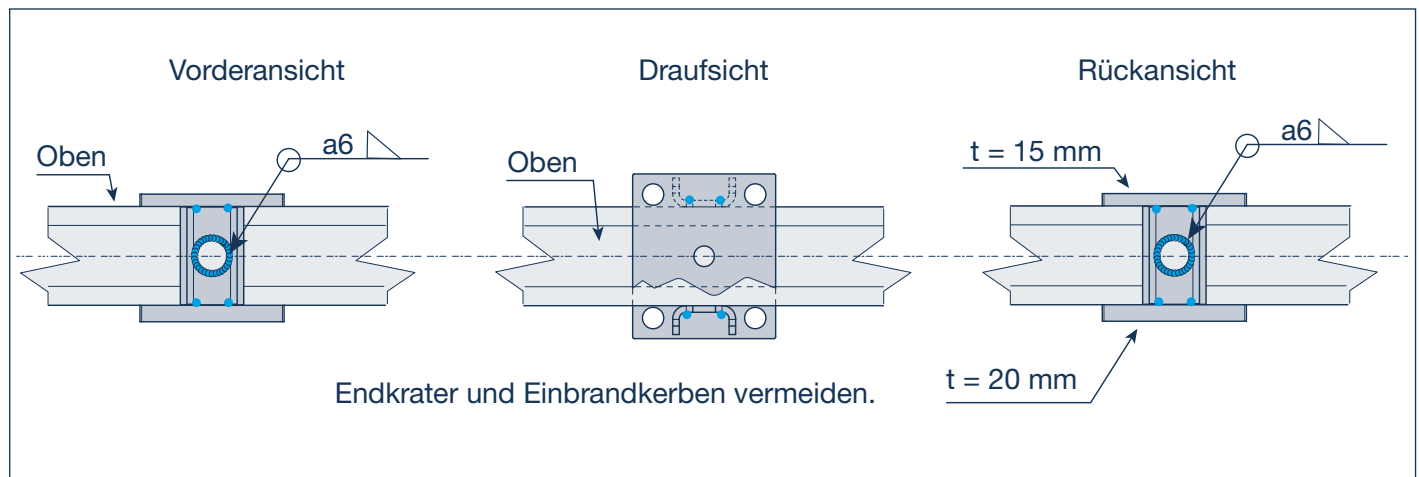
Unter der Achseinbindung versteht man die Verbindung des Achskörpers mit den Fahrzeugfedern. Die als Achslappen bezeichneten Bauteile zwischen dem Achskörper und der Feder werden durch Schweißen mit dem Achskörper verbunden. BPW Federungskomponenten bzw. Achslappen sind laut den folgenden Schemazeichnungen geschweißt.

Schweißrichtlinien für BPW Achslappen mit obenliegender VB Federung: Achseinbindungen mit 6kt-Schrauben.

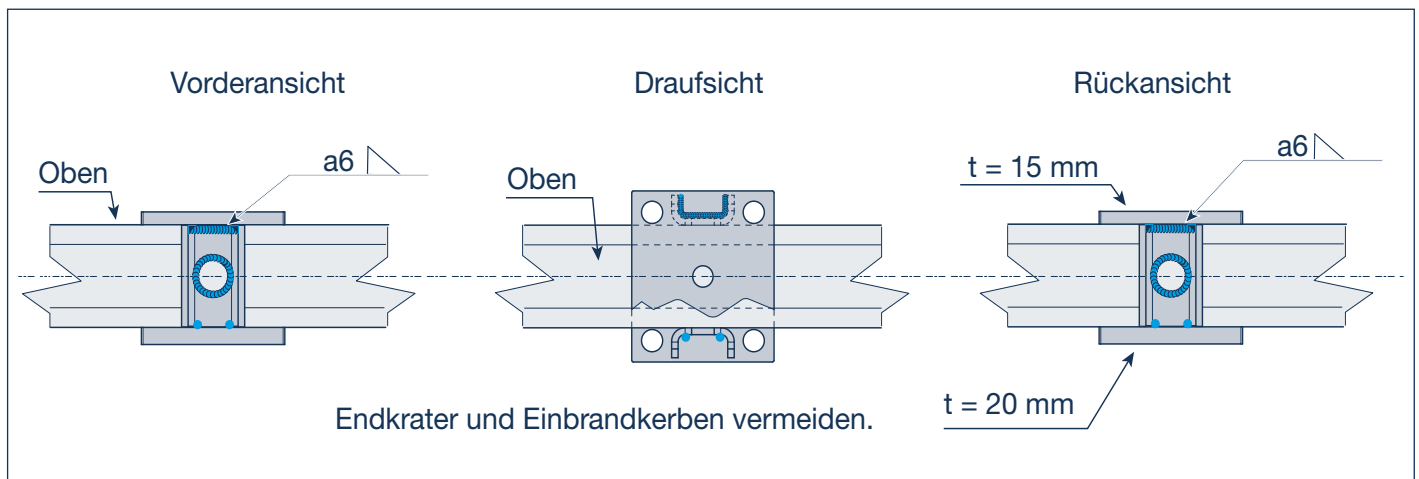
Schritt 1:



Schritt 2:

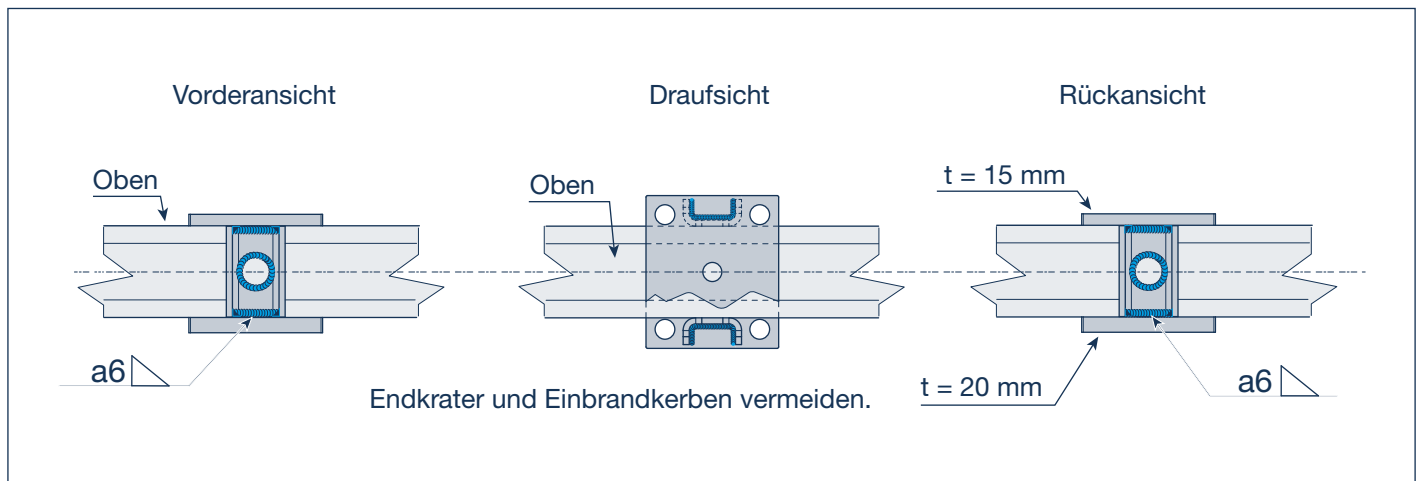


Schritt 3:



Schweißrichtlinien für BPW Achslappen 13

Schritt 4:



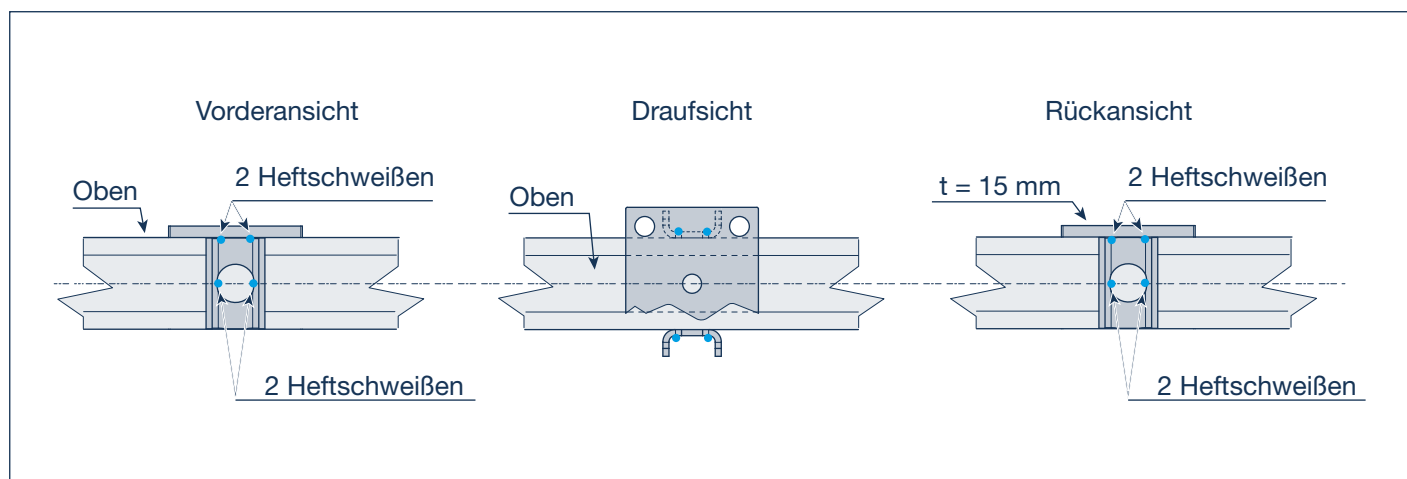
Schweißrichtlinien für BPW Achslappen mit untenliegender VB Federung: Achseinbindungen mit 6kt-Schrauben.

Die BPW Achslappen mit untenliegender VB Federung müssen die Achslappen auf die Achse so eingesetzt werden, dass die Grundplatte ($t=20$) oben und die Grundplatte mit dem Maß ($t=15$) unten gelegt werden.

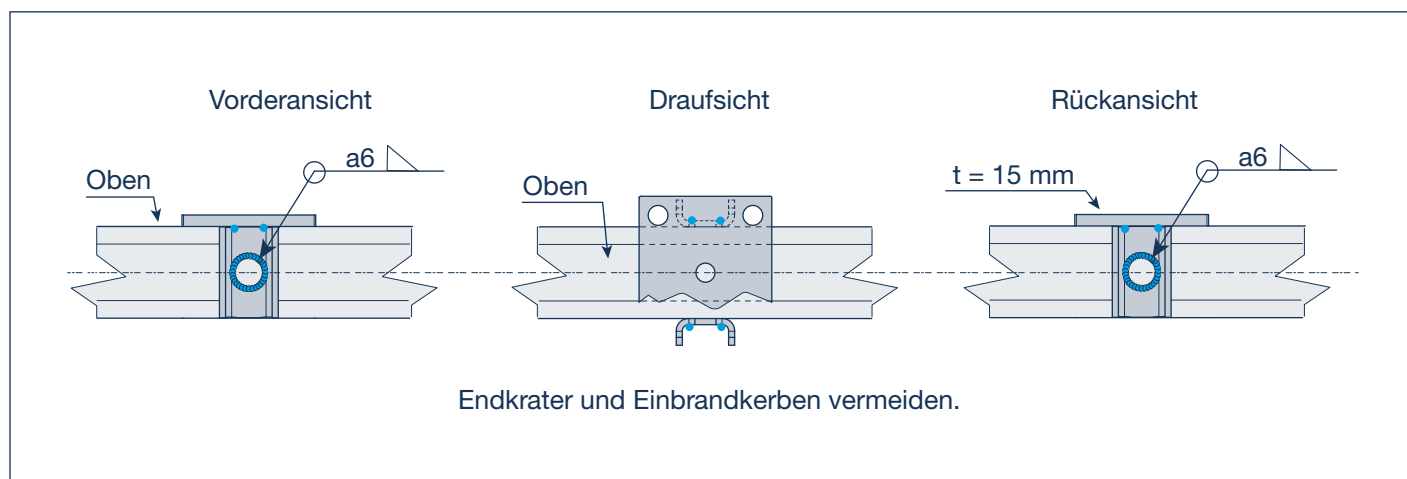
13 Schweißrichtlinien für BPW Achslappen

**Schweißrichtlinien für BPW Achslappen mit obenliegender VB Federung:
Achseinbindungen mit Federbügel.**

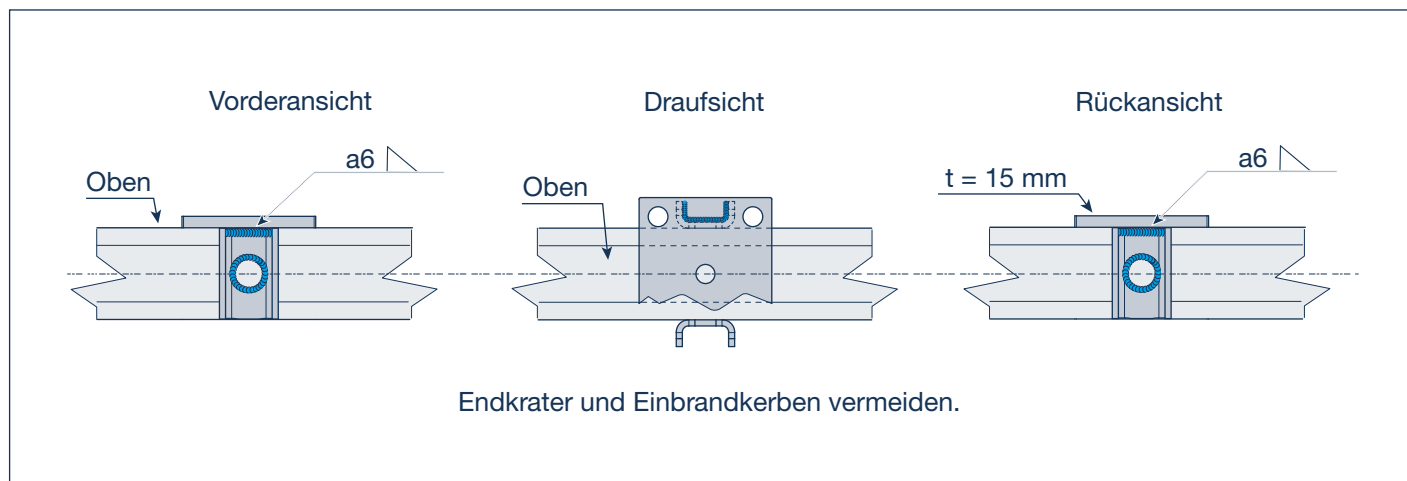
Schritt 1:



Schritt 2:

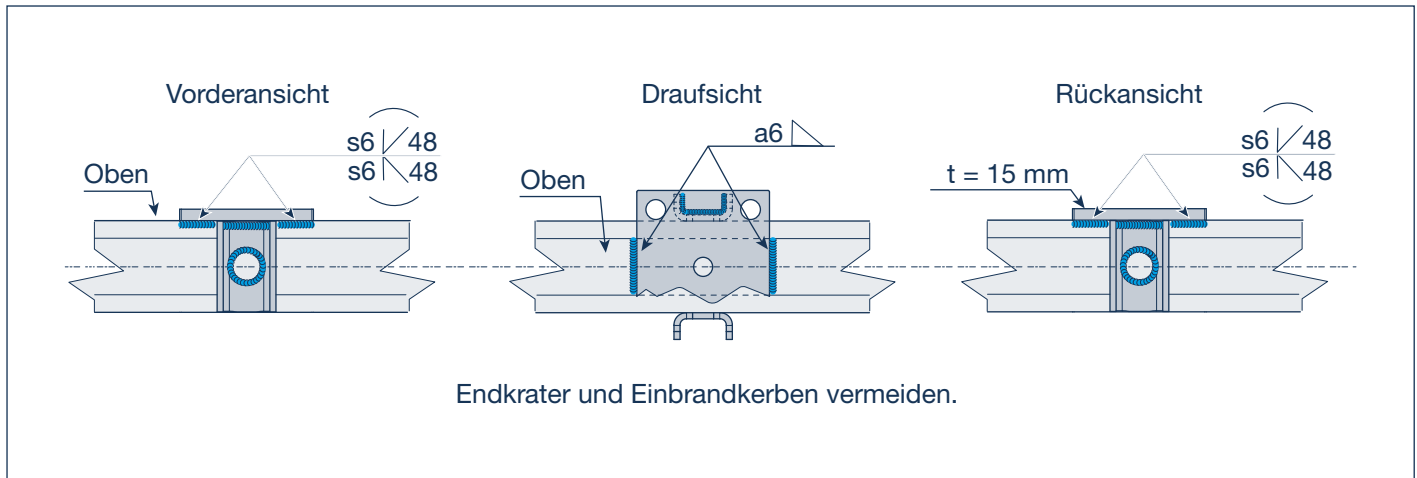


Schritt 3:



Schweißrichtlinien für BPW Achslappen 13

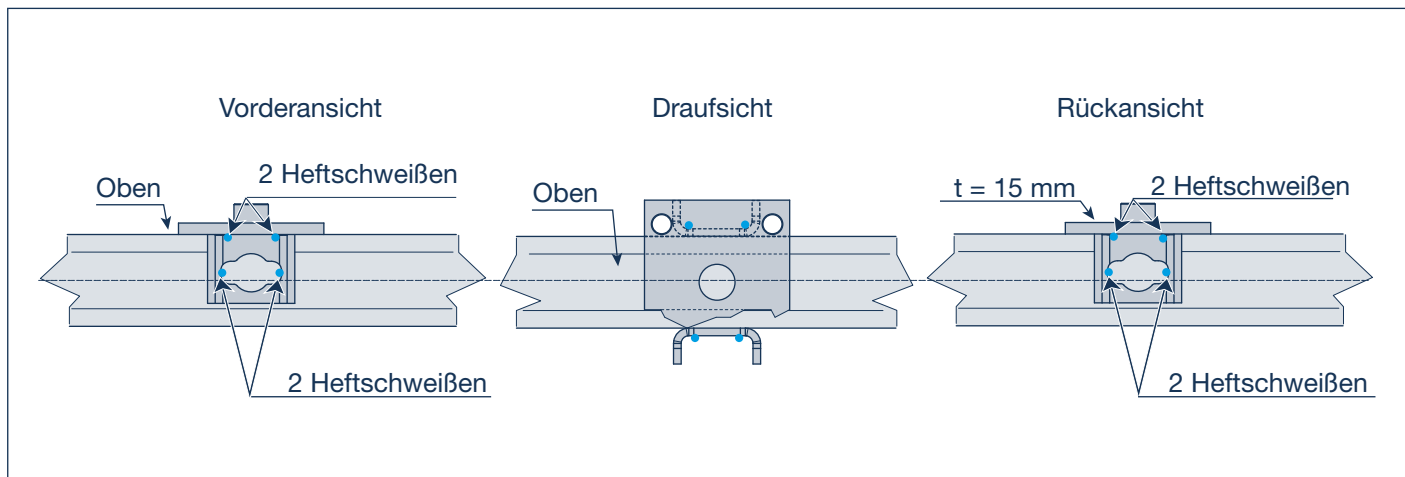
Schritt 4:



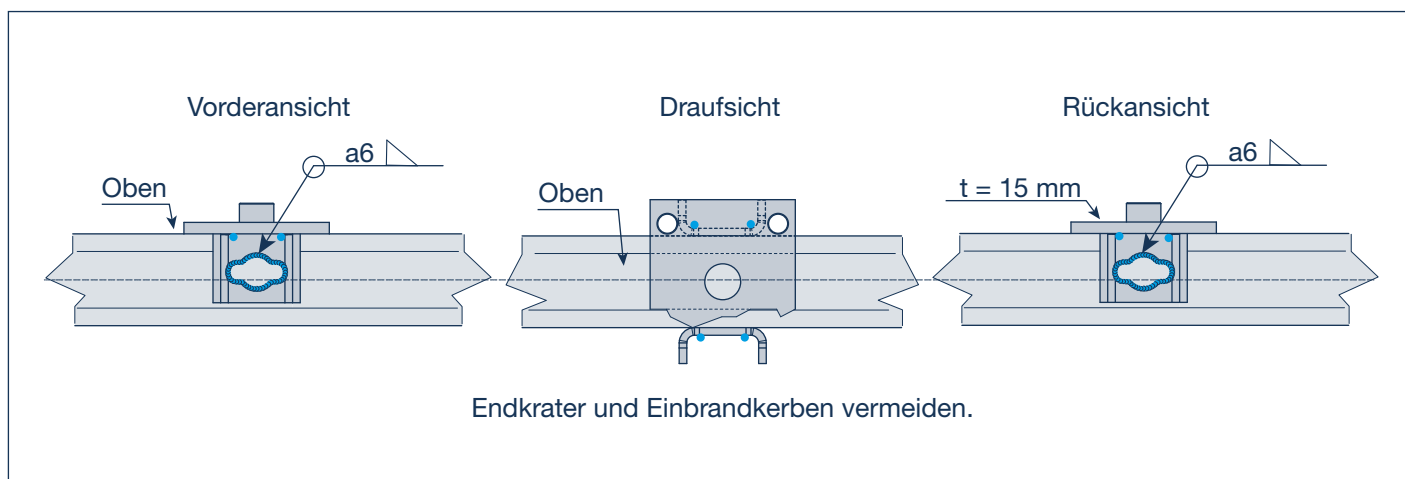
13 Schweißrichtlinien für BPW Achslappen

Schweißrichtlinien für BPW Achslappen mit obenliegender Boogie Federung: Achseinbindungen mit Federbügel.

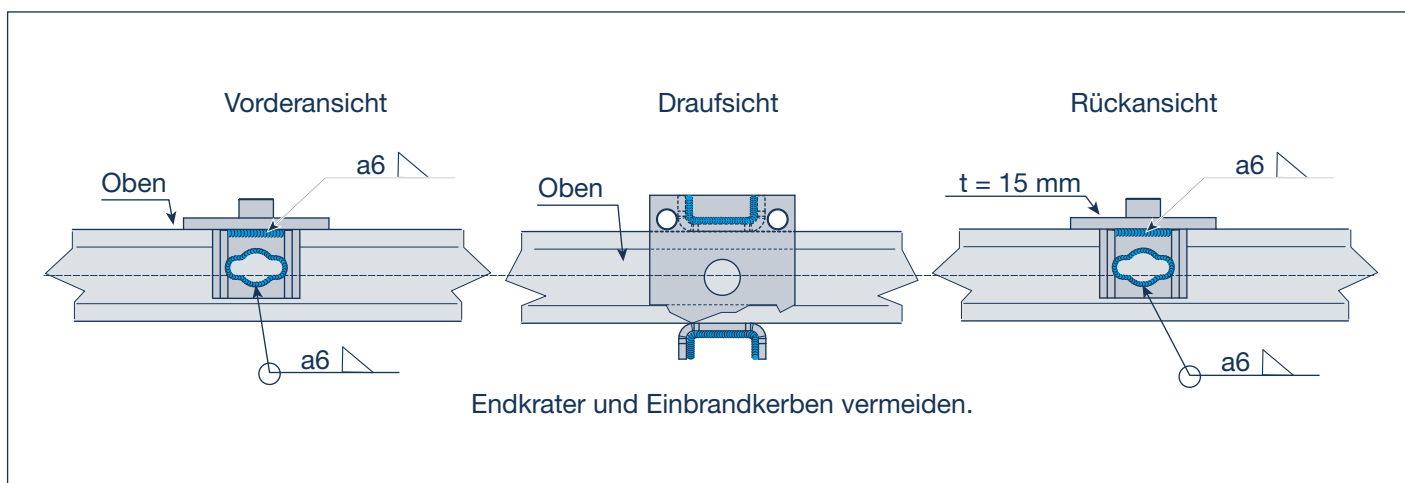
Schritt 1:



Schritt 2:

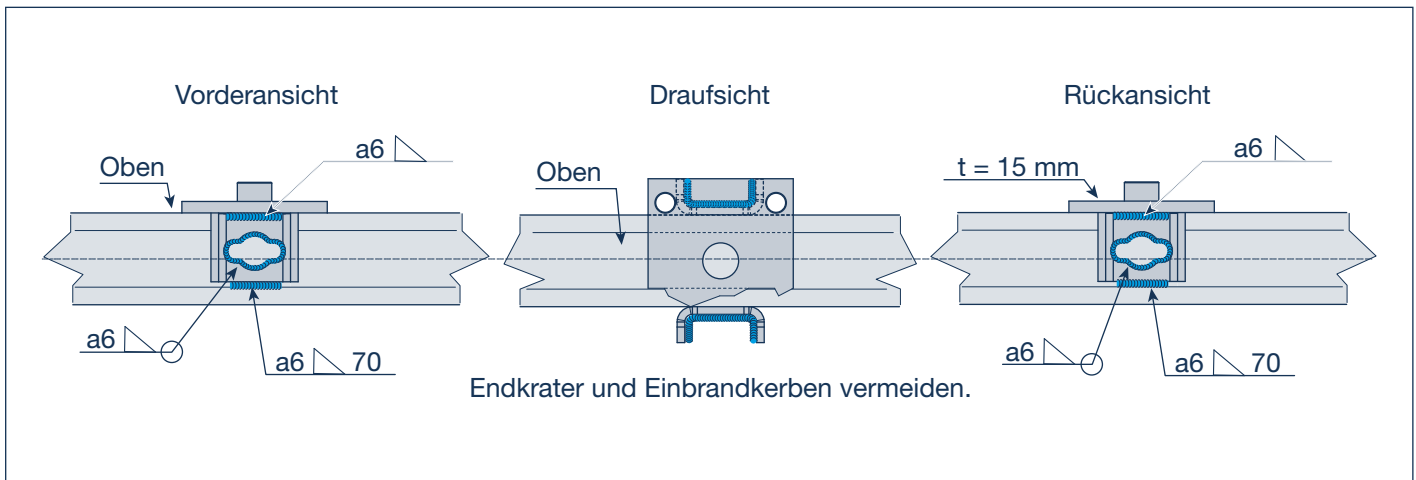


Schritt 3:



Schweißrichtlinien für BPW Achslappen 13

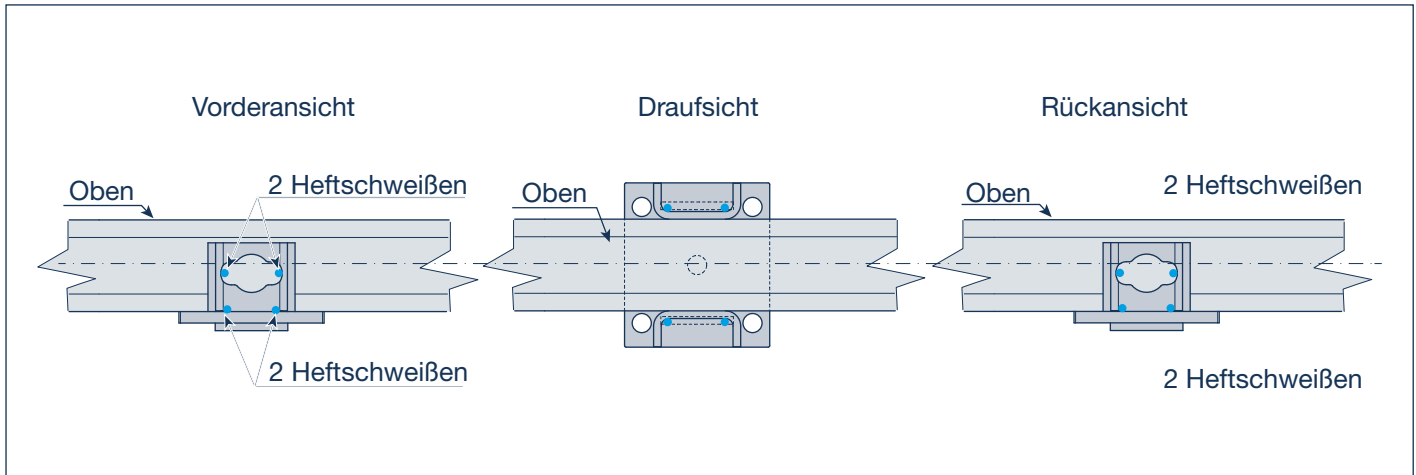
Schritt 4:



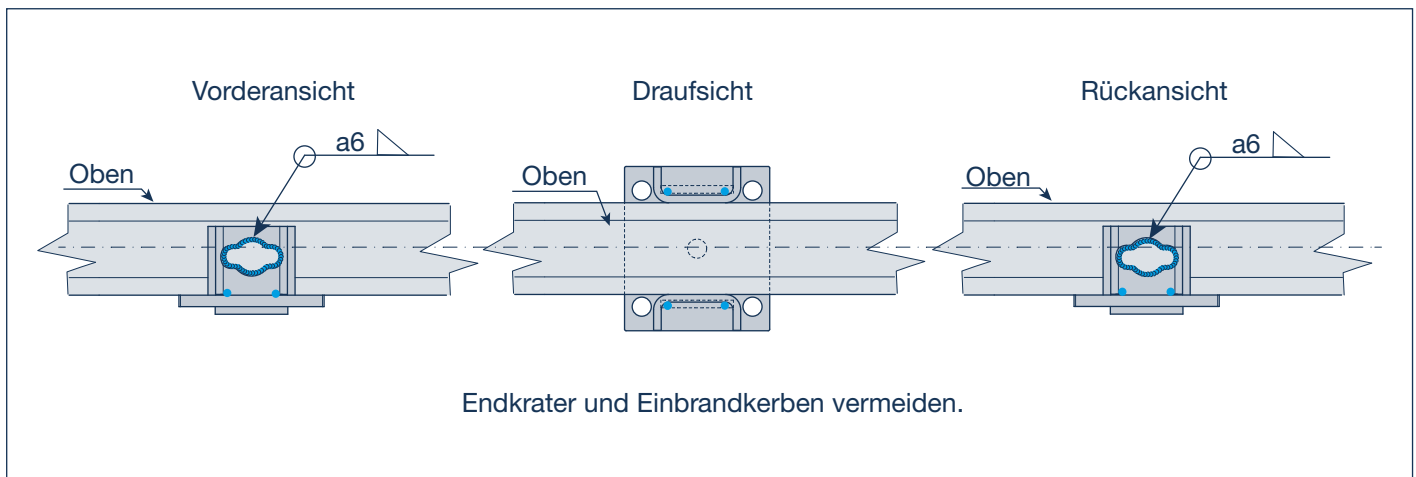
13 Schweißrichtlinien für BPW Achslappen

Schweißrichtlinien für BPW Achslappen mit untenliegender Boogie Federung: Achseinbindungen mit Federbügel.

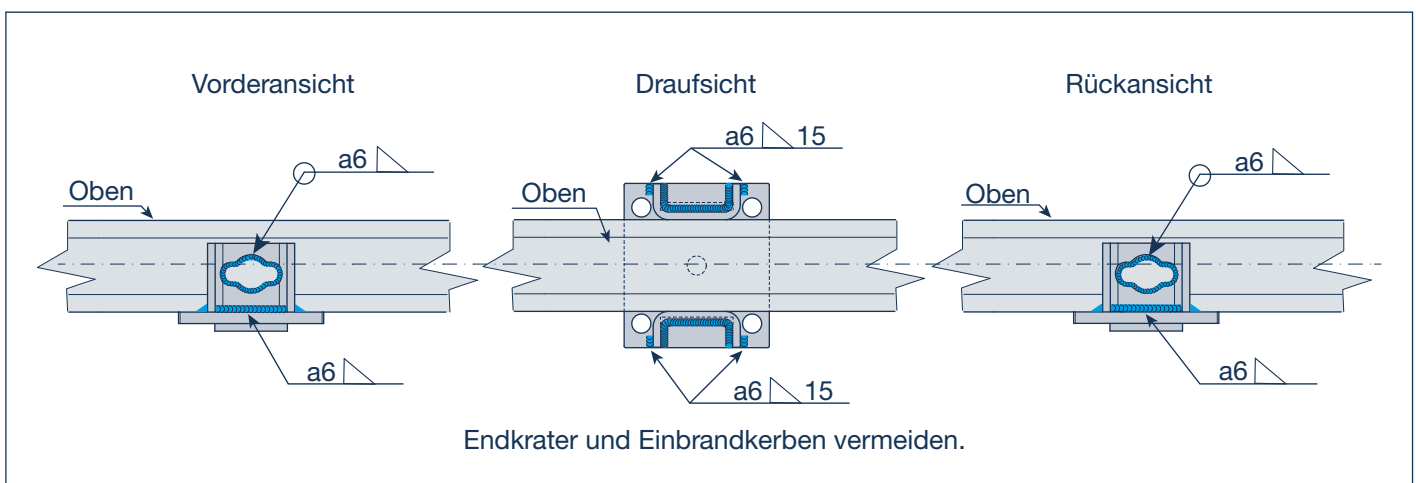
Schritt 1:



Schritt 2:

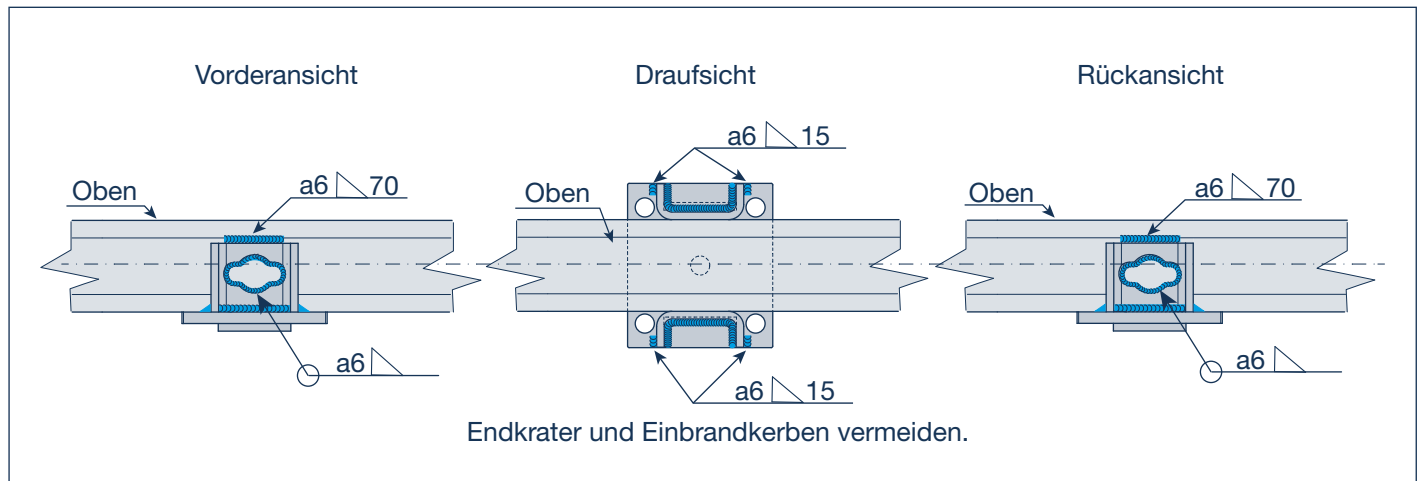


Schritt 3:



Schweißrichtlinien für BPW Achslappen 13

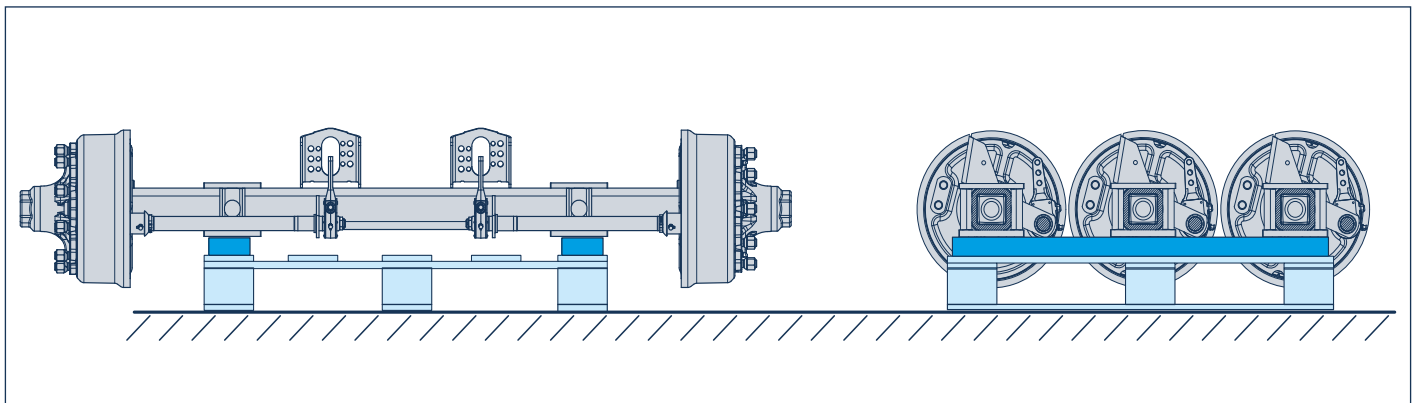
Schritt 4:



14 Weitere Hinweise

Innentransport und Lagerung

Beim Transport und zur Lagerung der Achsen sollte ein geeignetes Gestell oder eine Abstützung verwendet werden, um Stöße z.B. auf den Bremstrommelrand zu vermeiden. Anderfalls können Risse entstehen (Bremstrommeln sind dann sofort zu ersetzen). Bis zur Montage der Räder sollte der Bremstrommelrand entlastet sein.



Korrosion auf Bremstrommel

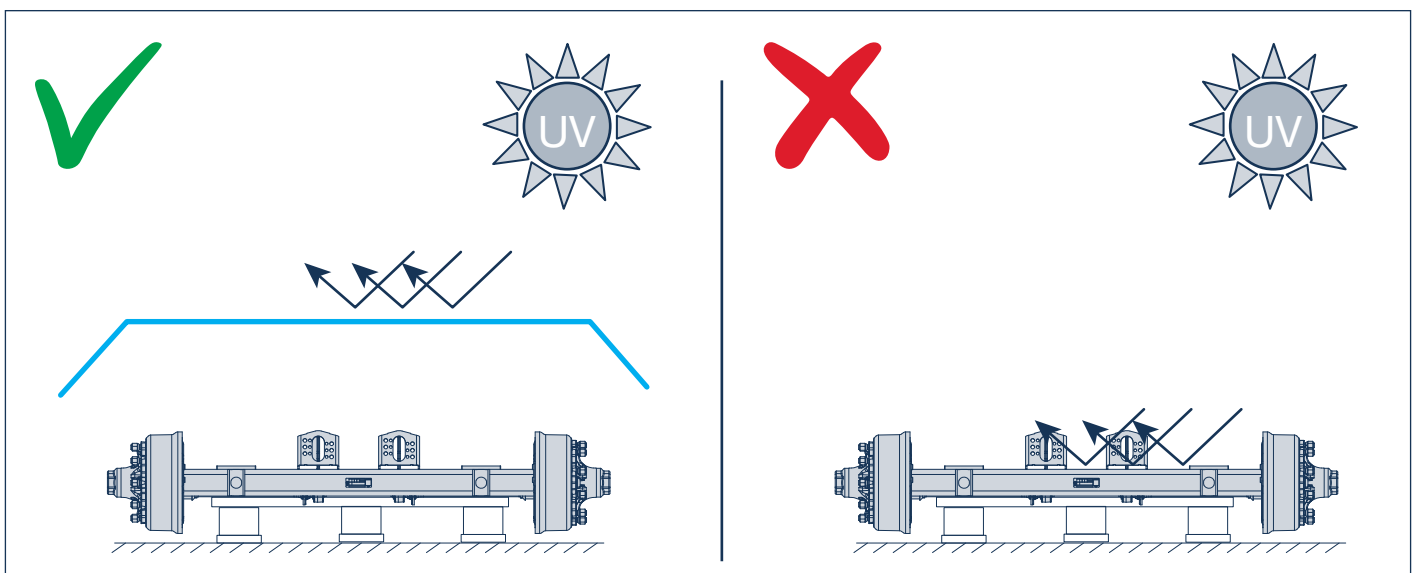
Die Achsen sind Umgebungseinflüsse ausgesetzt. Allmählich bildet sich Korrosion auf der Oberfläche der Bremstrommeln und Bremsbacken. Dieser Rost kann Bremsgeräusche verursachen und die Drehung der Bremstrommeln verhindern. Dieser Rost wird allerdings bei normaler Nutzung der Achse einfach durch die Bremswirkung entfernt.

Fett der Radnabenlagerung wechseln

Mit der Zeit, Temperatur, Alterung verschlechtert sich das Fett im Lager und verliert seine Schmierfähigkeit. Nachdem längerem Stillstand der Achse (über einem Jahr) empfiehlt BPW das Lagerfett zu wechseln.

Auskreidung an der Oberfläche durch UV-Strahlen

Auskreidung tritt nach UV-Bestrahlung durch Sonnenlicht an ungeschützten Stellen auf und ist normal. Die KTL-Beschichtung ist nicht UV-beständig. Infolgedessen wird das Material durch das UV-Licht angegriffen, deswegen wird das Material mit der Zeit weiß.



Notizen



BPW-EA-AC 571 82501d

BPW ist ein weltweit führender Hersteller von intelligenten Fahrwerksystemen für Anhänger und Auflieger. Von der Achse über Federung und Bremse bis hin zu anwenderfreundlichen Telematikanwendungen bieten wir als Mobilitätspartner und Systempartner Lösungen für die Transportindustrie aus einer Hand.

Damit schaffen wir höchste Transparenz in Verlade- und Transportprozessen und ermöglichen ein effizientes Flottenmanagement. Hinter der traditionsbewussten Marke für Trailerachsen steckt heute eine internationale Unternehmensgruppe mit einem breiten Produkt- und Dienstleistungsportfolio für die Nutzfahrzeugindustrie. Mit Fahrwerksystemen, Telematik, Beleuchtungssystemen, Kunststofftechnologie und Aufbautentechnik ist BPW der Systempartner für Fahrzeughersteller.

Dabei verfolgt BPW als inhabergeführtes Unternehmen konsequent ein Ziel: Ihnen immer genau die Lösung zu bieten, die sich am Ende für Sie auszahlt. Dafür setzen wir auf kompromisslose Qualität für hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer, gewichts- und zeitsparende Konzepte für geringere Betriebs- und Wartungskosten sowie persönlichen Kundendienst und ein dichtes Servicenetz für schnelle und direkte Unterstützung. So können Sie sicher sein, mit Ihrem Mobilitätspartner BPW immer den wirtschaftlichen Weg zu gehen.

Ihr Partner für den wirtschaftlichen Weg!



BPW-Hungária Kft.

Körmendi Str. 98 · H-9700 Szombathely, Ungarn · Telefon +36 94 517 200
info@bpwagrar.com · www.bpwagrar.com