

**MONTAGE- UND BETRIEBSANLEITUNG
INSTALLATION AND OPERATING INSTRUCTIONS
INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET D'UTILISATION**

23.11.2021

ANSCHWEIßPLATTE TYP ASP

WELD-ON PLATE SERIES ASP

PLAQUE À SOUDER SERIE ASP

WICHTIGE HINWEISE:

siehe separates Dokument BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/

IMPORTATANT NOTES:

see separate document BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/

NOTES IMPORTANTES:

voir document séparé BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads

PLAQUE À SOUDER SERIE ASP

1. 1. DÉSIGNATIONS ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

DOMAINE D'APPLICATION :

Les plaques à souder de type ASP sont soudées aux barres d'attelage ou à des pièces similaires du véhicule. Ils sont disponibles dans différentes dimensions de montage et avec différents trous de montage (voir section 5). Ils conviennent à tous les anneaux de remorquage disponibles dans le commerce et sont généralement utilisés pour monter des anneaux de remorquage ou des accouplements à boule.

HOMOLOGATIONS ET VALEURS CARACTERISTIQUES :

Les plaques à souder conviennent pour une utilisation générale dans le transport de marchandises (sur les remorques derrière les camions) ainsi que pour une utilisation dans le domaine de l'agriculture et de la sylviculture (sur les remorques derrière les tracteurs agricoles ou forestiers). Ils sont homologués avec les composants auxquels ils sont soudés ou homologués individuellement.

Les valeurs caractéristiques maximales sont déterminées par le timon respectif ou d'autres parties du châssis de la remorque.



ATTENTION :

Dans ce chapitre, pour toute la description du démontage, remontage et chaussures de sécurité, afin d'éviter des blessures, utilisez des gants et lunette de protection.

Environnement :

Les lubrifiants atterrissent dans l'environnement. Respect de l'environnement: utiliser les lubrifiants dans des contenants appropriés, les stocker conformément et les éliminer dans les règles de l'art.

2. MONTAGE:

MONTAGE DU ASP:

(voir figure 1)



NOTE :

Lors du montage d'anneau de remorquage, il convient de respecter les dispositions pertinentes (p. ex. OLAA véhicules) ainsi que les directives de montage des fabricants du véhicule !

La plaque à souder et son assemblage par soudeuse doivent être suffisamment dimensionnés pour transmettre les valeurs caractéristiques approuvées pour le timon.

La plaque à souder peut être soudée directement sur les parties du cadre ou sur le dispositif de remorquage (timon) de la remorque. La liaison soudée doit être réalisée par le fabricant du châssis, du timon ou de la barre d'attelage conformément aux réglementations applicables et contrôlée lors de la réception de ces remorques ou parties de véhicule. La responsabilité de la fixation incombe exclusivement au fabricant des composants auxquels l'ASP est fixé.

Lors de la réalisation du joint de soudeuse, veuillez noter qu'il peut être nécessaire de préchauffer l'ASP à une température de 250°C avant de commencer la soudeuse. La décision à ce sujet relève de la responsabilité du spécialiste en soudage concerné. Les soudeuses d'angle longitudinales et frontales doivent être soudées en une seule passe du côté du point d'accouplement pour éviter les effets d'entaille.

Les exigences du groupe d'évaluation B selon la norme DIN EN 25817 s'appliquent à la qualité de la soudure.

**IMPORTANT :**

L'installation doit être effectuée par un atelier spécialisé si le propriétaire du véhicule ne dispose pas de l'équipement approprié. L'installation doit être effectuée par un atelier spécialisé si le propriétaire du véhicule ne dispose pas du personnel spécialisé approprié et de l'équipement technique nécessaire.

MONTAGE D'ANNEAU DE REMORQUAGE / ACCOUPLEMENT À BOULE :

(voir figure 2)

L'anneau de remorquage ou l'accouplement à boule peut être monté par l'intermédiaire de l'ASP sur les parties du cadre ou sur le dispositif de remorquage de la remorque. L'ASP et son assemblage par soudure doivent être suffisamment dimensionnés pour transmettre les valeurs caractéristiques approuvées pour l'anneau de remorquage ou d'accouplement à boule. Lors de l'installation, les surfaces de contact de la plaque de montage et de la bride de l'anneau de remorquage ou d'accouplement à boule doivent être propres et exemptes de peinture et de graisse. L'amorçage est autorisé.

L'anneau de remorquage ou l'accouplement à boule est fixé à l'aide de boulons M16 ou M20 - 10.9 - DIN EN 24014, DIN EN 24017 ou ISO 4762. Ils doivent être serrés en croix. En règle générale, les boulons de fixation ne sont pas inclus dans la livraison de l'anneau de remorquage ou de la boule d'attelage. Il faut donc respecter les spécifications du fabricant de la remorque/du timon pour la fixation.. Si les informations manquent, les directives suivantes s'appliquent:

- > Pour les trous de Ø15, utiliser des vis M14x45 – 10,9 ou supérieures, couple de serrage 215 Nm *)
- > Pour les trous de Ø17, utiliser des vis M16x45 – 10,9 ou supérieures, couple de serrage 335 Nm *)
- > Pour les trous de Ø19, utiliser des vis M18x50 – 10,9 ou supérieures, couple de serrage 470 Nm *)
- > Pour les trous de Ø21, utiliser des vis M20x50 – 10,9 ou supérieures, couple de serrage 660 Nm *)

Pour d'autres types ou qualités de vis, veuillez nous contacter ou contacter votre revendeur spécialisé.
*) Les valeurs s'appliquent à un coefficient de frottement total de $\mu = 0,14$ (correspond à un état de surface non lubrifié ou légèrement huilé et phosphaté).

**AVERTISSEMENT :
CONSIGNES DE SECURITE :**

- > L'utilisateur est tenu de toujours utiliser la plaque à souder dans un état impeccable et d'interdire son utilisation aux personnes non autorisées.
- > Les réparations et les travaux de soudure sur la plaque à souder autres que ceux acceptés après l'installation ne sont pas autorisés. Les ASP endommagés, déformés ou usés doivent être remplacés.
- > Les charges indiquées sur la plaque signalétique du timon, de l'anneau de remorquage ou de l'accouplement à boule ne doivent pas être dépassées.
- > Les conversions et modifications non autorisées de la plaque à souder ne sont pas autorisées.

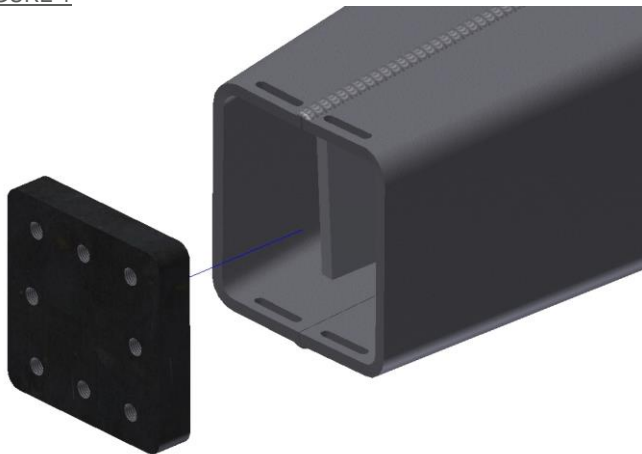
3. DÉTERMINATION DES CARACTÉRISTIQUES POUR UN FONCTIONNEMENT CONFORME DE L'ANNEAU DE REMORQUAGE SUR LES REMORQUES :

Voir annexe ou document séparé BA_TASC_400029, www.walterscheid.com/downloads/

4. DÉTERMINATION DES PARAMÈTRES POUR LE FONCTIONNEMENT PRESCRIT DE L'ANNEAU DE REMORQUAGE SUR LES REMORQUES DE VÉHICULES COMMERCIAUX :

Voir annexe ou document séparé BA_TASC_400037, www.walterscheid.com/downloads/

BILD 1
FIGURE 1



Anschweißplatte und Zugdeichsel, vorbereitet zum Einbau
Weld-in-plate and drawbar, ready for welding
Plaque et timon soudés, préparés pour l'installation

BILD 2
FIGURE 2



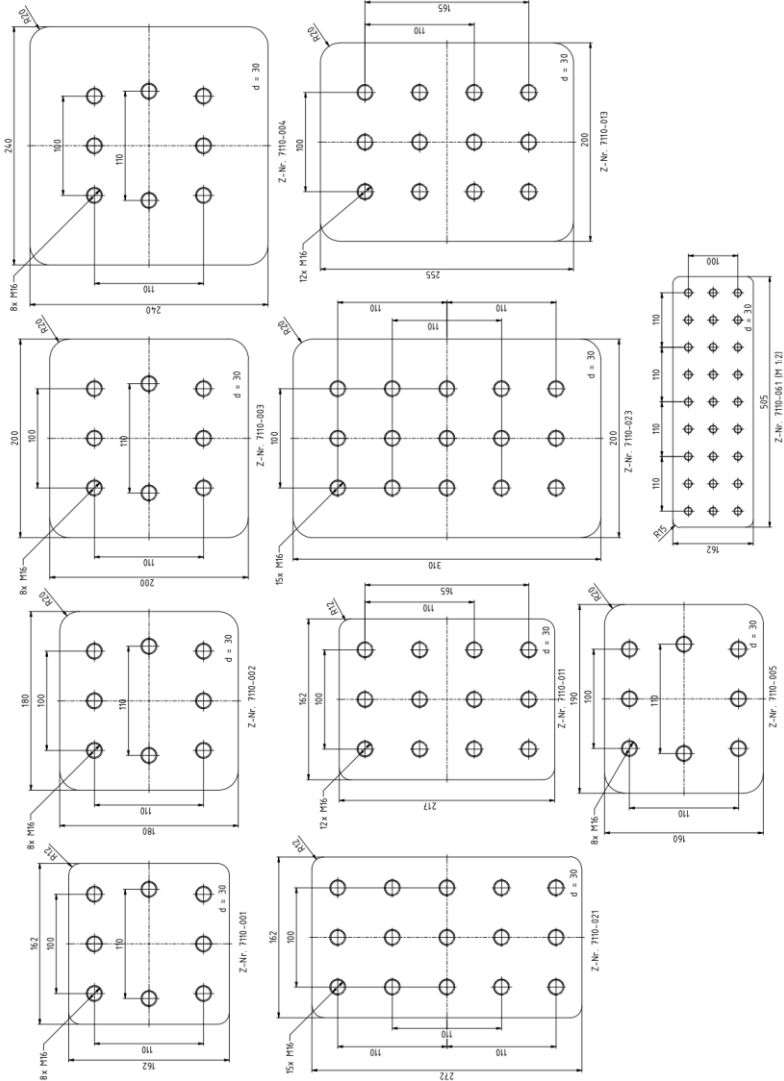
Deichsel mit ASP und montierter Zugöse
Drawbar with ASP and trailer ring with flange
Barre d'attelage avec ASP et anneau de remorquage monté

5. ABMESSUNGEN DER VERSCHIEDENEN ANSCHWEIßPLATTEN
 5. DIMENSIONS OF DIFFERENT WELD-ON PLATES
 5. DIMENSIONS DES DIFFÉRENTES PLAQUES DE SOUDURE

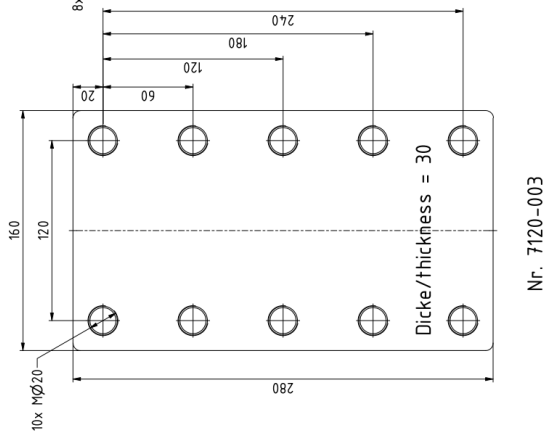
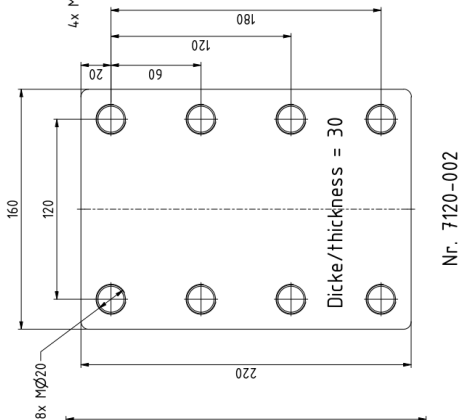
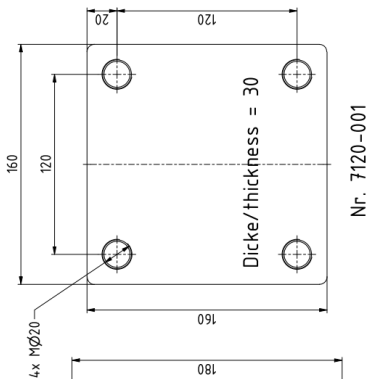
5.1 AUFNAHMEBOHRUNGEN M16 - LOCHBILDER 100X110 MM

5.1 HOLES M16 – HOLE PATTERN 100X110 MM

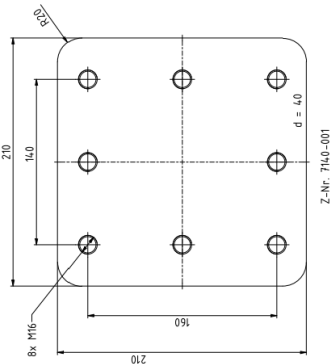
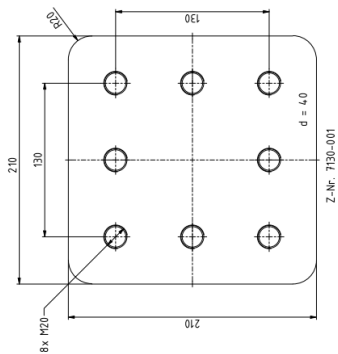
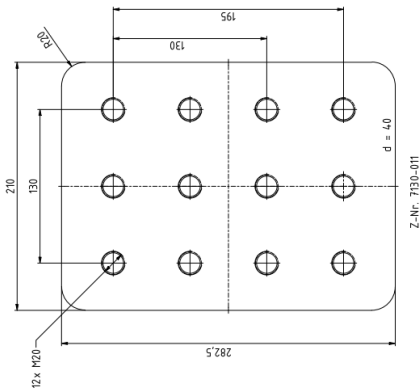
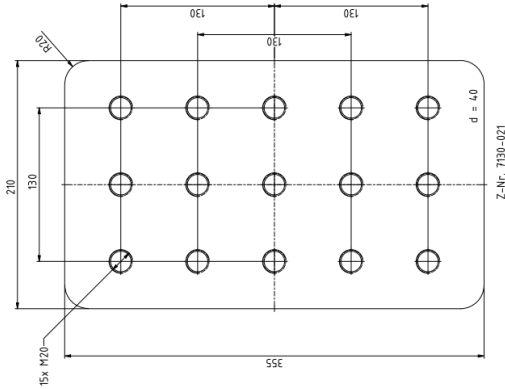
5.1 TROUS DE MONTAGE M16 - SCHÉMA DE TROUS 100X110 MM



5.2 AUFNAHMEBOHRUNGEN M20 - LOCHBILDER 120X120 MM
 5.2 HOLES M20 – HOLE PATTERN 120X120 MM
 5.2 TROUS DE MONTAGE M20 - SCHÉMA DE TROUS 120X120 MM



5.3 AUFNAHMEBOHRUNGEN M20 - LOCHBILDER 130X130 MM UND M16 - 140X160 MM
5.3 HOLES M20 - HOLE PATTERN 130X130 MM AND M16 - 140X160 MM
5.3 TROUS DE MONTAGE M20 - SCHÉMA DE TROUS 130X130 MM ET M16 - 140X160 MM



5.4 AUFNAHMEBOHRUNGEN M20, LOCHBILDER 145X145 UND M20 – 80X160 MM
5.4 HOLES M20, HOLE PATTERN 145X145 AND M20 – 80X160 MM
5.4 TROUS DE MONTAGE M20 - SCHÉMA DE TROUS 145X145 MM ET M20 - 80X160 MM

