

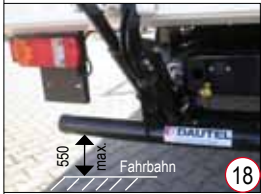
Geltende Gesetze und Vorschriften beachten

Vorbereitende Arbeiten

- Schaltpläne siehe Betriebsanleitung.
- Spannung am Fahrzeug und der DL identisch?
- Anbauzeichnung der Versandtasche entnehmen.
- Fahrzeugmaße in Fahrstellung prüfen.
- Aufbaurichtlinien des Lkw-Herstellers sind zu beachten.
- Hilfsrahmendimensionierung prüfen.



1. Störende Bauteile demontieren. Ausschnitte gemäß Anbauzeichnung am Heckschweller einbringen und verstärken. Sofern nötig Hilfsrahmen schubfest montieren. Strom- und Steuerkabel scheuerfrei verlegen.



2. Einbau der Sicherung. Bei Schweißarbeiten müssen die Stromkabel von der Batterie abgeklemmt werden. Aufbaurichtlinien beachten!

3. Bei Fahrzeugen ohne werksseitige Ladebordwand-Vorrichtung muss die Fahrerhauseinschaltung an gut einsehbarer Stelle des Armaturenbretts montiert werden.



4. Chassisbreite „C“ am Fahrzeug und Abstandsmaß „X“ zwischen den Flanschplatten prüfen. Abstandsmaß „X“ - 2 mal Aufmaß der Aufhängeplatten muß ca. Chassisbreite „C“ entsprechen.

5. Aufhängeplatten gemäß Anbauzeichnung am Chassis positionieren, Lochbild anreißen, bohren und verschrauben. Schraubenanzahl und Drehmomente siehe Anbauzeichnung bzw. Tabelle.

6. Anschlagpunkt festlegen. Bei Verwendung von Dichtungen muss der Anschlagpunkt entsprechend dem Auftrag des Dichtsystems korrigiert werden. Schwinde an der Montagevorrichtung einhängen und mittig ausrichten.

7. DL mit Hubwagen gemäß Anbauzeichnung anheben bis die Langlöcher der Aufhängeplatten und der Flanschkonsolen fluchten.

8. Flanschkonsolen mit Aufhängeplatten verschrauben. Pro Seite fünf Schrauben M 14x1,5. Die fünfte Schraube in der oberen Langlochreihe möglichst nahe an der Lagerstelle der Schwinde. Drehmomente siehe Tabelle. Maß „A“ min. 200 mm. Maß „B“ min 150 mm.

9. Bedienkasten montieren und Kabel verlegen. Hierbei eine Abtropfnase vorsehen.

10. Fahrerhauseinschaltung anschließen.

11. Sämtliche Lagerstellen mit Fett nach DIN 51825 KR2K-30 abschmieren. (empfohlenes Fett DIVINOL2 oder gleichwertiges).

12. Plafo lackieren, Warnflagge anbringen.

13. Plattform vermitteln. Bolzen von Schwinde und Neigzylinder montieren, dabei Ablaufrollen und Distanzscheiben gemäß Abbildung einschieben. Bolzen sichern. Schwingen- und Neigzylinderbolzen mit Fett nach DIN 51825 KR2K-30 abschmieren (empfohlenes Fett DIVINOL2 oder gleichwertiges).

14. Das Plafokabel an der Innenseite der rechten Schwinde mit Kabelbinder befestigen.

15. Plattformkabel anschließen.

16. Abnahmeprüfung laut Prüfbuch ordnungsgemäß durchführen und dokumentieren. („b“= Lastabstand / G=Last). Um Schäden zu vermeiden ist hierbei unbedingt auf eine waagerechte Lage der Plattform (mit Last) zu achten.

17. Nach der Lastprüfung muss an den Neigzylindern die ausgefahrne Endstellung eingestellt werden.

18. Unterfahrerschutz ab Werk vormontiert. Grenzmaße prüfen und maximale Maße nutzen.

19. Ölstandskontrolle. Kontrolle des Ölstandes nur bei ganz abgesenkter und abgeneigter Plattform.

20. Montage von Optionen gemäß separater Anleitung.

21. Aufkleber „VEHH Warnhinweise“ im Bereich der LB am/im Aufbau anbringen.

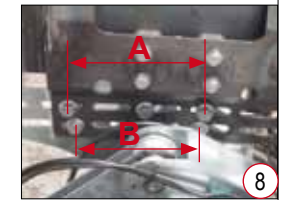
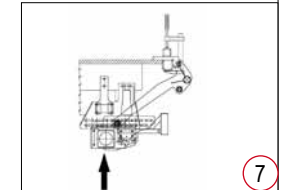
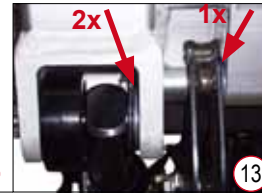
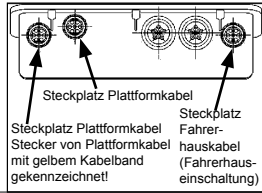
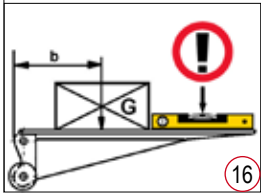
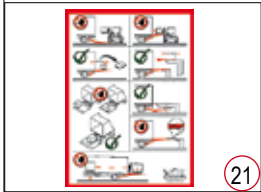
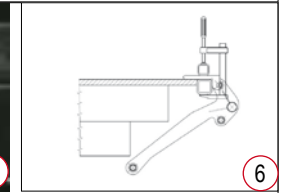
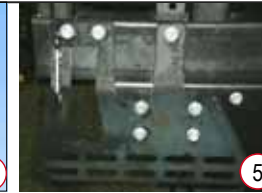
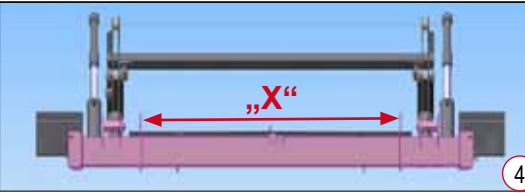


Tabelle Drehmomente Schraubverbindungen	
Aufhängeplatten-Fahrzeugchassis / Hilfsrahmen	Drehmoment
Verbus Ripp M12	125 Nm
Flanschkopfschraube M 14x1,5	172 Nm
Sechskantschraube M12	84 Nm
Bolzensicherung	
M10 Sechskantschraube	50 Nm
Flanschkonsolen - Aufhängeplatten	
Flanschkopfschraube M 14x1,5	172 Nm





Observe applicable laws and regulations

Preparatory work

- Refer to operating instructions for circuit diagrams.
- Voltage on vehicle and DL identical?
- Assembly drawing provided in delivery folder.
- Check vehicle dimensions in driving position.
- Observe the lorry manufacturer installation guidelines.
- Check the auxiliary frame dimensioning.

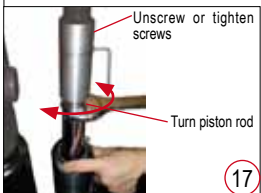


1. Disassemble disruptive components. Make and reinforce cutouts on the rear sill according to the assembly drawing. Firmly install the auxiliary frame as necessary. Install power and control cables so no abrasions arise.



2. Fuse installation. The power cable must be disconnected from the battery for welding work. Observe the installation guidelines!

3. The cab activation unit must be installed in a visible location on the instrument panel on vehicles without factory-installed tail lift equipment.



4. Check chassis width "C" on the vehicle and dimension "X" between the flange plates. Dimension "X" - 2x the suspension plates must correspond to the approximate chassis width "C".

5. Position suspension plates on the chassis according to the assembly drawing, mark the hole pattern, drill, and connect bolts. Refer to the assembly drawing or table for the number of screws and torques.

6. Define the stop point. When seals are used, the stop point must be corrected according to the application of the seal system. Attach and centre the linkage on the mounting device.

7. Raise the DL with a lifting cart in accordance with the assembly drawing until the oblong holes of the suspension plates and the flange consoles align.

8. Bolt the flange consoles to the suspension plates. Five M14x1.5 screws per side. The fifth screw in the upper row of slots as near as possible to the bearing point of the lifting arm. See table for torque. Dimension "A" min. 200 mm. Dimension "B" min. 150 mm.

9. Install the control box and cable. In the process, provide a drip nose.

10. Connect the cab activation.

11. Lubricate all bearing points with grease according to DIN 51825 KR2K-30. (recommended grease DIVINOL2 or equivalent).

12. Paint the platform, affix warning flag.

13. Position the platform. Mount the linkage and tilt cylinder bolts; in the process, push in the roller and spacer disc according to the figure. Secure bolt. Lubricate all linkage and tilt cylinder bolts with grease according to DIN 51825 KR2K-30. (recommended grease DIVINOL2 or equivalent).

14. Fasten the platform cable on the inside of the right linkage with cable ties.

15. Connect the platform cable.

16. Carry out and document acceptance test properly in accordance with the test book. ("b"= Load distance / G=Load). In order to avoid damage it is essential to ensure that the platform is completely horizontal and level (with load) here.

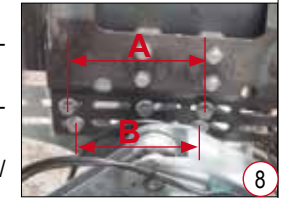
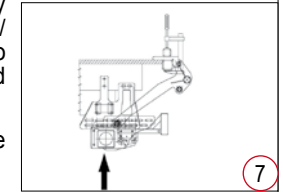
17. The extended limit position must be adjusted on the tilt cylinders after the load test.

18. Under-run guard pre-assembled at the factory. Check limit dimensions and apply maximum loads.

19. Check oil level. Only check the oil level with the platform completely lowered and tilted down.

20. Assembly of optional equipment according to separate manual.

21. Affix "VEHH warning notice" sticker near the LB on/ in the assembly.



Screw connection torques table	
Suspension plate vehicle chassis / auxiliary frame	Torque
Verbus Ripp M12	125 Nm
Flanged head screw M 14x1.5	172 Nm
Hexagonal screw M12	84 Nm
Bolt securing	
M10 hexagon screw	50 Nm
Flanged console - suspension plate	
Flanged head screw M 14x1.5	172 Nm

