

Anbauanweisung

Kupplungskugel mit Halterung (KmH)

Typ: 321 073 Ausf.: „B“ Prüf.-Nr. F 3070

Verwendungsbereich: VW Typ 2 (Transporter)

Amtliche Typenbezeichnung: 21, 21 F, 21-515, 22, 28, 23, 23-116, 23-517, 25, 24, 26, 26-16, 26-201 und 27

Transport
und Sport

WESTFALIA



Bestell-Nr.:
321 079

Achtung

Vor Montage ist das zulässige Gesamtgewicht der Kupplungskugel (siehe Typenschild) mit dem zulässigen Gesamtgewicht des Pkw (siehe Fahrzeugbrief) zu vergleichen. Das auf dem Typenschild angegebene zulässige Gesamtgewicht der Kupplungskugel darf das zulässige Gesamtgewicht des Pkw nicht unterschreiten.

Stoßfänger vom Fahrzeug lösen und die Stoßfängerträger und Sichtblenden entfernen.

Stoßfänger an der Halterung bei **b** mit den vorhandenen Schrauben wieder befestigen. Bei Fahrzeugen ab Baujahr 75 entfallen die inneren Befestigungspunkte an dem Stoßfänger bei **b**.

Kupplungskugel mit Halterung unter die Längsträger des Wagens halten und bei **a** mit Sechskantschraube M 10x25 und Federscheibe lose verschrauben.

Alle Schrauben gleichmäßig fest anziehen.

M 8 = 20,6 Nm (2,1 mkp) für Festigkeitsklasse 8

M 10 = 41,2 Nm (4,2 mkp) für Festigkeitsklasse 8 Anzugsdrehmomente

M 10 = 59,6 Nm (5,8 mkp) für Festigkeitsklasse 10

Es werden Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 und Muttern 8 verwendet.

Es werden Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 und Muttern 10 verwendet.

Elektrische Anlage gemäß StVZO.

Die Kugel bzw. Kupplung ist sauberzuhalten und zu fetten.

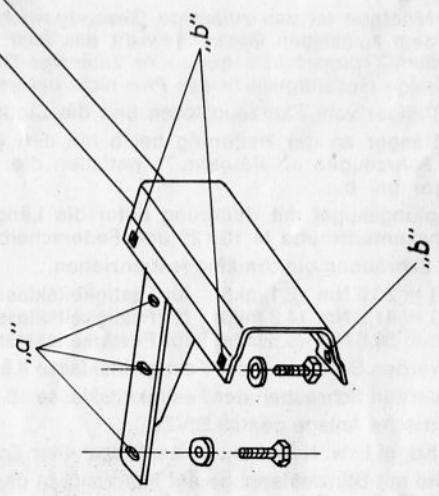
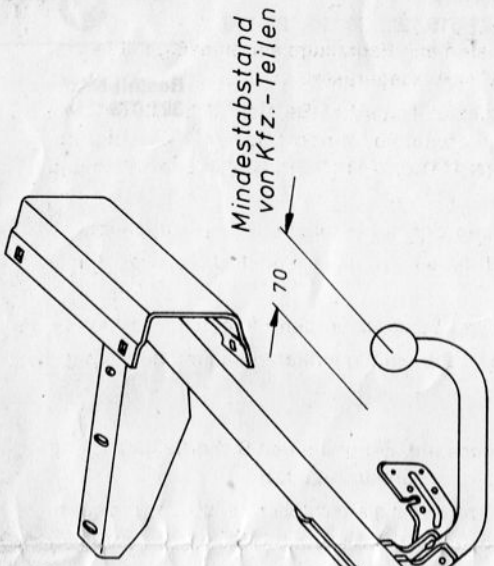
Schild mit Stützlastangabe am Fahrzeug, in der Nähe der Anhängerkupplung, an gut sichtbarer Stelle anbringen.

Insbesondere wird darauf hingewiesen, daß der Fahrzeughalter bei nachträglichem Anbau unter Vorlage des Gutachtens über den vorschriftsmäßigen Zustand des Fahrzeuges eine erneute Betriebserlaubnis für das Fahrzeug bei der Verwaltungsbehörde (Zulassungsstelle) zu beantragen hat.

Die Anbaumaße nach DIN 74058 sind gewährleistet.

43. Kw. 76

WESTFALIA-WERKE, Franz Knöbel & Söhne KG, 4832 Wiedenbrück



Diese K.m.H. wird mit je drei Sechskantschrauben an den hinteren Längsträgern befestigt.

Fahrzeuge im Fahrgestell-Nummern-Bereich 213 2000 001 bis 213 2006 265 sind jedoch versuchsweise ohne Schweißmuttern für die vorderen Befestigungsschrauben ausgeliefert worden.

Ab Fahrgestell-Nummer 213 2006 266 sind alle Fahrzeuge serienmäßig mit je drei Schweißmuttern zur Befestigung der K.m.H. ausgerüstet.

Soll an einem Fahrzeug im Fahrgestell-Nummern-Bereich 213 2000 001 bis 213 2006 265 eine K.m.H. angebracht werden, so ist nachträglich – wie folgt beschrieben – je eine Sechskantmutter (N 11 010.1 / M 10 DIN 934) in den linken und rechten Längsträger zu schweißen.

Folgendermaßen ist bei der Anbringung der Sechskantmuttern vorzugehen:

1. Vorhandene 12-mm-Bohrung nach **hinten** zu einem Langloch von ca. 20 mm Länge ausarbeiten.
2. Sechskantmutter hochkant durch das Langloch in den Längsträger schieben.
3. Sechskantmutter mit Hilfe einer Schraube mittig justieren und mit dem Längsträger heftschiessen.

Achtung!

Die Schweißarbeiten sind unter Beachtung der geltenden Sicherheitsvorschriften über das Schweißen an Kraftfahrzeugen auszuführen.

4. Schraube herausdrehen, Schweißbereiche glattschleifen, säubern und grundieren.

1954