



The Trailer Company.

08/01



The Trailer Company.

Questa guida Vi illustra i prodotti Schmitz Cargobull. Essa contiene le informazioni necessarie per la manutenzione e la riparazione della carrozzeria, del telaio e dei loro componenti.

Questo manuale di istruzioni è stato scritto esclusivamente per il personale specializzato delle officine meccaniche qualificate e autorizzate. Le istruzioni per l'assistenza non sono destinate all'uso da parte di altri utenti.

Desideriamo offrire con la presente guida un supporto agli operatori del settore nei loro interventi di assistenza ai suoi prodotti. La Schmitz Cargobull declina qualunque responsabilità per l'installazione sui suoi prodotti di pezzi inadatti o non approvati.

Non ci assumiamo alcuna responsabilità per la correttezza, la completezza o l'attualità delle informazioni fornite.

I contenuti e le informazioni di questo manuale non rappresentano, ai sensi del diritto tedesco ed in particolare del codice civile, né garanzie né caratteristiche certe e non possono pertanto essere intesi come tali.

Il presente scritto non può costituire la base per la rivendicazione di informazioni, suggerimenti o consigli. E' in linea di massima esclusa una responsabilità per danni nella misura in cui non si debba sostenere la nostra colpa o la nostra grave negligenza o non vi siano altre disposizioni legislative cogenti di segno contrario.

I testi e i grafici sono soggetti al nostro diritto d'usufrutto e d'uso. La riproduzione e la diffusione in qualsiasi forma necessitano del nostro consenso.

I marchi indicati, anche nei casi in cui non siano riportati esattamente, sono comunque soggetti alle norme del diritto delle etichette.

Le controversie di tipo legale che dovessero insorgere dall'impiego delle informazioni contenute nel presente manuale sono soggette esclusivamente alle norme del diritto tedesco.

Il foro competente è il tribunale distrettuale di Steinfurt o il tribunale territoriale di Münster come concordato. Nel caso in cui alcune clausole della presente dichiarazione di limitazione della responsabilità non corrispondano o non corrispondano più alle prescrizioni di legge, resta impregiudicata la validità delle restanti.

Leggete attentamente tutte le informazioni del presente manuale. Prestate attenzione in particolare alle avvertenze riguardanti la Vostra sicurezza.

Questa guida alle riparazioni Vi mostra come riparare in maniera corretta e precisa **le fessurazioni dello chassis dietro il primo supporto molla.**

Tutte le indicazioni tecniche, le descrizioni e le immagini riportate sono valide per il giorno della stampa del presente testo o dei relativi aggiornamenti.

Ci riserviamo di apportare modifiche derivanti da un costante lavoro di aggiornamento.

Non si possono far derivare rivendicazioni di alcun tipo da quanto esposto nel presente stampato.

### Avvertenze per la sicurezza del montatore

- Non consentire l'accesso al veicolo ai non autorizzati.
- Tenere in ordine l'area di lavoro.
- Svolgere solo quegli interventi nei quali si ritiene di avere competenza e dimestichezza.
- Prestare particolare attenzione nelle aree di pericolo.
- Nell'utilizzo di sostanze quali oli, grassi ecc, seguire le indicazioni del produttore e le avvertenze per l'uso sicuro di ciascun prodotto.
- È consentito impiegare solo il congegno di sollevamento appropriato.



Attenzione!

*Indossare indumenti da lavoro protettivi!*

---



Attenzione!

*Utilizzare cuffie protettive per orecchie!*

---



Attenzione!

*Utilizzare una visiera protettiva!*

---



Attenzione!

*Indossare guanti di protezione!*

---



Attenzione!

*Pericolo di distruzione o danneggiamento!*

---



Avvertenza!

*Qui trovate informazioni aggiuntive!*

---

**Descrizione:** fessurazioni dello chassis dietro il primo supporto molla

Le seguenti indicazioni devono essere intese alla stregua di una descrizione progressiva. Esse hanno lo scopo di fornire informazioni il più complete possibili.

**Lista degli articoli da acquistare:**

per questa riparazione occorrono:

2 pz. piastre di rinforzo, n° ident. 1092748

1 barattolo di colore di fondo zincato, n° ident. 1118077

1 barattolo di spray allo zinco, n° ident. 1118079

1 cartuccia di Sika Flex, n° ident. 931045

La fessurazione si trova dietro al supporto molla del primo asse.

La fessurazione può verificarsi sia sul lato destro che su quello sinistro.



Sollevarre il veicolo in ordine di marcia servendosi di cavalletti.

Sfiatare i soffietti pneumatici con la valvola di sollevamento/abbassamento.

Smontare le ruote del primo asse.



Smontare gli ammortizzatori del primo asse.



Smontare la linea dell'aria diretta ai cilindretti dei freni del primo asse.

 **Avvertenza!**

**Smontando le linee dei freni, si evitano danni dovuti a spruzzi di saldatura!**

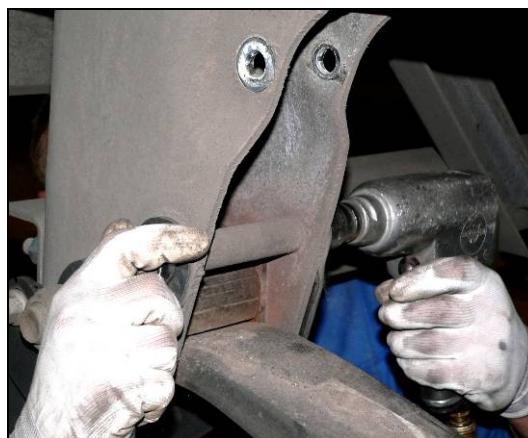


Se necessario smontare i sostegni del sollevamento assale.

Occorre smontare separatamente le linee dell'aria dei sostegni del sollevamento assale.

 **Avvertenza!**

**Smontando i sostegni del sollevamento assale, si evitano danni dovuti a spruzzi di saldatura!**



Appendere i sostegni del sollevamento assale ai longheroni ausiliari al centro del veicolo.



Coprire il disco freno, la pinza del freno, la flangia ruota e il braccio pneumatico della molla pneumatica nell'area della fessurazione.  
Sostenere lo chassis con cavalletti sotto i supporti molla.  
Sostenere il braccio oscillante della molla pneumatica nell'area posteriore.

 **Avvertenza!**

**Sostenendo il braccio oscillante della molla pneumatica si evitano carichi sui soffietti pneumatici.**



Contrassegnare le fessure con una rettificatrice angolare e un disco per troncane (mediante molatura).



**Attenzione!**

Evitare l'eccessiva asportazione di materiale!  
Contrassegnare solo il profilo delle fessure!



 **Avvertenza!**

Non creare linee di separazione troppo larghe!  
Linee di separazione larghe comportano cordoni di saldatura troppo larghi.  
Questi ultimi comportano a loro volta lo sviluppo di calore inutilmente eccessivo, e quindi inutili variazioni di struttura nella zona ai margini della saldatura.

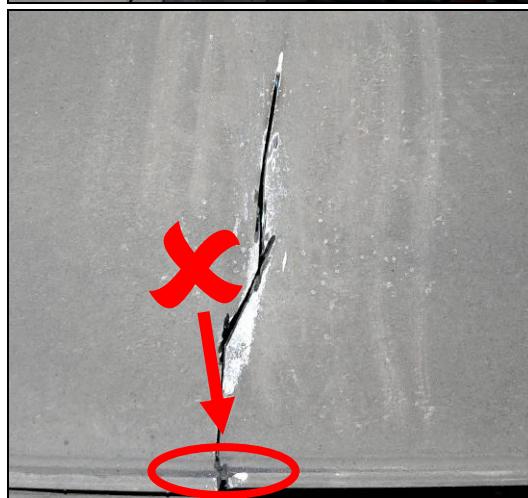


Spingere in fuori dall'angolare di sostegno le ammaccature presenti.  
Se necessario spingere in alto il longherone. I correnti devono essere allineati. Il corrente non deve presentare nessuno sfalsamento davanti e dietro la fessura.



**Attenzione!**

Il corrente superiore e quello inferiore devono essere allineati.



Rimuovere lo strato di zinco con una rosetta elastica.



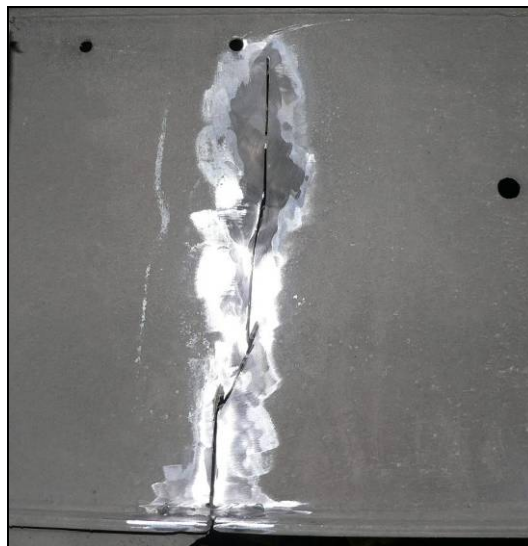
**Avvertenza!**

Rimuovere lo strato di zinco soltanto con rosette elastiche. La levigatura con dischi sgrassatori determina la formazione di solchi accentuati.



**Attenzione!**

Evitare la levigatura dei cassoni e la formazione di solchi! Evitare l'eccessiva asportazione di materiale!



Saldare l'angolare di sostegno dal lato esterno e dal lato interno del longherone, creando una giunzione saldata.



**Attenzione!**

**Non** sono ammesse giunzioni discontinue!  
Evitare crateri alle estremità ed evitare penetrazioni.



**Avvertenza!**

Le giunzioni saldate discontinue non hanno la necessaria resistenza. A causa dell'elevata velocità di saldatura, il bagno di fusione **non** si congiunge in misura sufficiente al materiale.

Saldare il corrente inferiore!



**Attenzione!**

Evitare crateri alle estremità ed evitare penetrazioni.

Livellare la giunzione saldata sul lato inferiore del corrente inferiore.

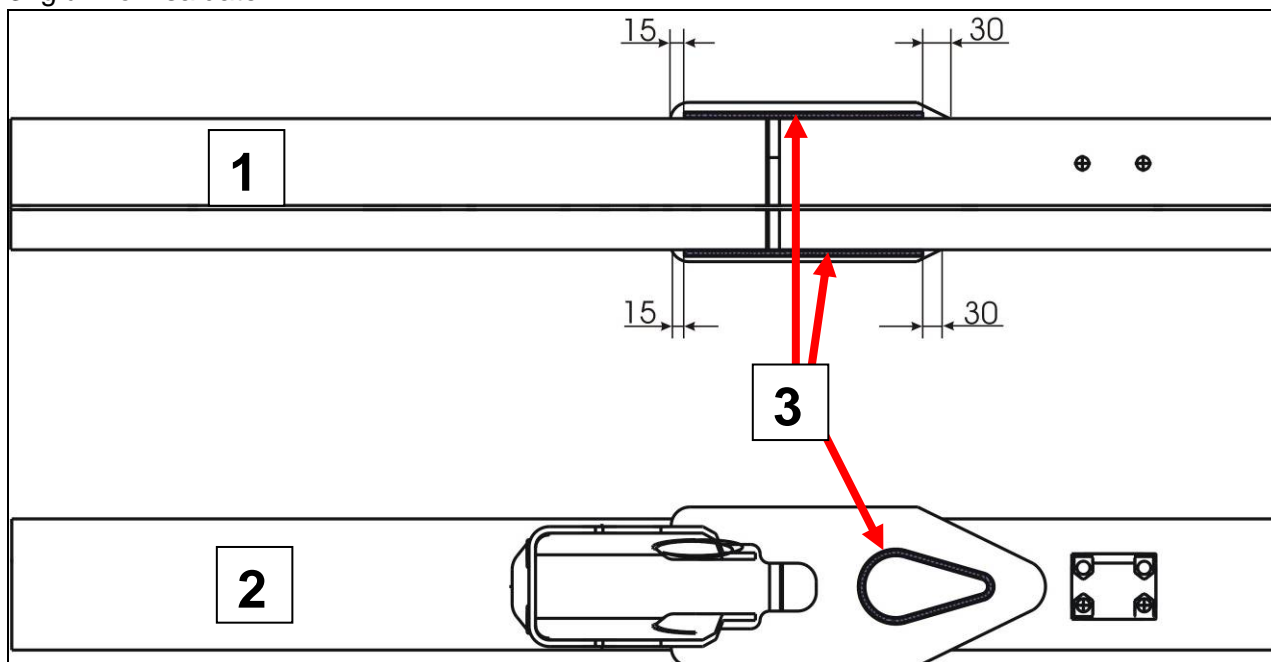


**Attenzione!**

**Evitare la levigatura dei cassoni e la formazione di solchi! Evitare l'eccessiva asportazione di materiale!**



- 1: vista dall'alto del longherone
- 2: vista dal basso del longherone
- 3: giunzioni saldate

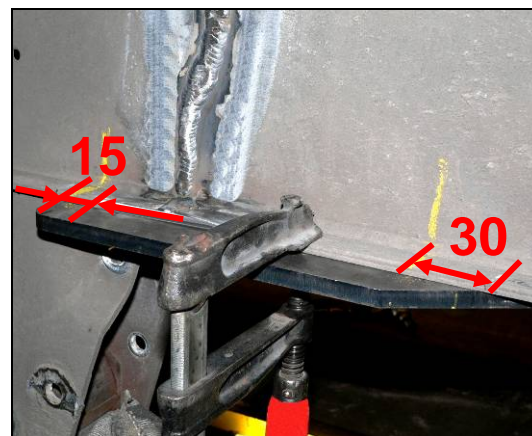


Fissare la piastra di rinforzo al corrente inferiore con un sergente. Tracciare la zona di saldatura in base al disegno precedente.

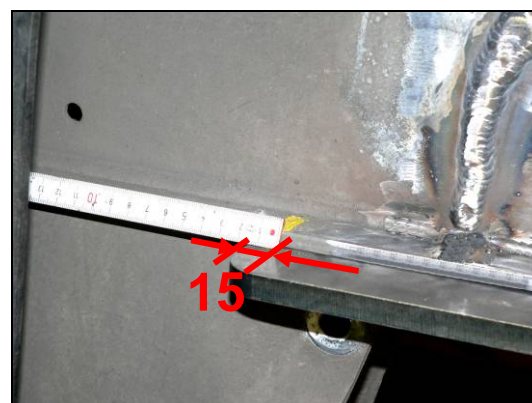


**Attenzione!**

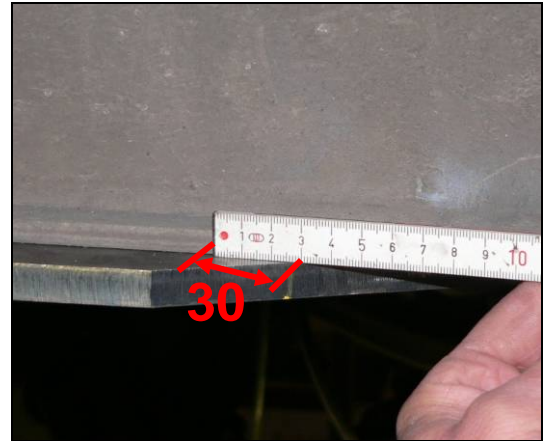
La piastra di rinforzo, ai fini della riparazione, viene montata sempre sia sul longherone sinistro che su quello destro!



In direzione di marcia, verso il lato anteriore, tracciare una zona di 15 mm priva di giunzioni saldate.



In direzione di marcia, verso il lato anteriore, tracciare una zona di 30 mm priva di giunzioni saldate.



Rimuovere lo strato di zinco con una rosetta elastica.


 **Avvertenza!**

Rimuovere lo strato di zinco soltanto con rosette elastiche. La levigatura con dischi sgrassatori determina la formazione di solchi accentuati.



**Attenzione!**

Evitare la levigatura dei cassoni e la formazione di solchi! Evitare l'eccessiva asportazione di materiale!

Saldare la piastra di rinforzo sul lato inferiore al longherone, esclusivamente all'interno dell'apposita asola; vedere . Giunzione saldata a = 5 mm.

 **Avvertenza!**

Le giunzioni saldate che devono essere rettificate, devono essere molate sui punti in cui sporgono.



**Attenzione!**

Le sporgenze non molate possono causare problemi nella radice della saldatura. Questo comporta una perdita di resistenza del giunto saldato.

 **Avvertenza!**

Attenersi assolutamente alle indicazioni relative alla saldatura!

**Seguire rigorosamente le indicazioni relative alla saldatura riportate nelle presenti istruzioni!!!**

Saldare la piastra di rinforzo dall'interno e dall'esterno al corrente inferiore.  
Giunzione saldata a = 5 mm

 **Avvertenza!**

Attenersi assolutamente alle indicazioni relative alla saldatura!



**Attenzione!**

Non sono ammessi punti d'imbastitura. Durante la saldatura, fissare il rinforzo con sergenti!

Pulire i giunti saldati e le zone ai margini della saldatura con una spazzola metallica.  
Rimuovere gli spruzzi di saldatura.  
Pulire il longherone nell'area delle giunzioni saldate con un prodotto per rimuovere il silicone.

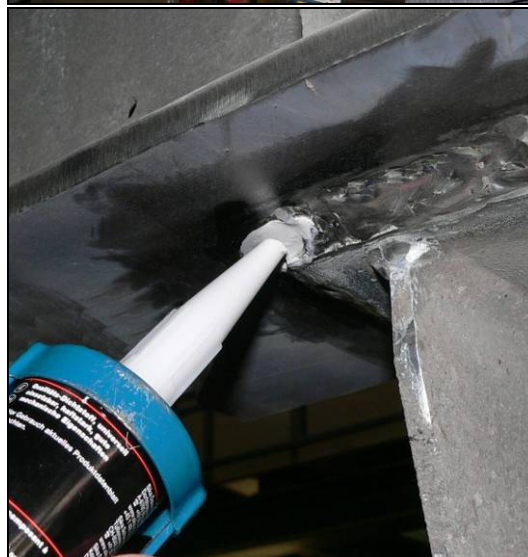
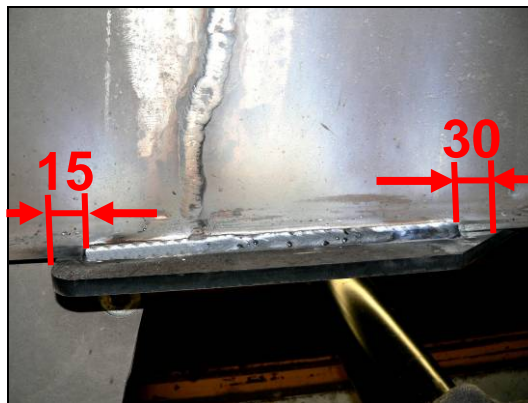
 **Avvertenza!**

Livellare i giunti saldati più esterni con una rosetta elastica. La quota residua del giunto saldato deve essere almeno a = 2 mm!

Impermeabilizzare i punti non saldati con Sika Flex grigio.  
Sika Flex grigio n° ident. **931045**

 **Avvertenza!**

L'impermeabilizzazione evita che l'acqua possa penetrare tra i componenti.



Applicare il colore di fondo a base di zinco sulle aree rettificate.  
Lasciare indurire il colore di fondo a base di zinco.

 **Avvertenza!**

Attenersi alle indicazioni riportate dal produttore sulla bomboletta!

Colore di fondo a base di zinco n° ident. 1118077

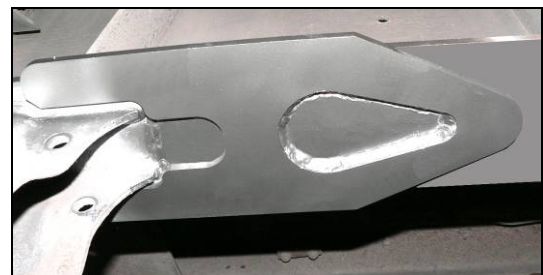


Una volta indurito il colore di fondo a base di zinco, applicare lo spray allo zinco sulle aree rettificate.

 **Avvertenza!**

Attenersi alle indicazioni riportate dal produttore sulla bomboletta!

Spray allo zinco n° ident. 1118079



Montare gli ammortizzatori, i sostegni del sollevamento assale, le linee dei freni e le ruote.

 **Avvertenza!**

Seguire le norme di montaggio e le tecniche di serraggio dei rispettivi componenti.

Riparazione conclusa.