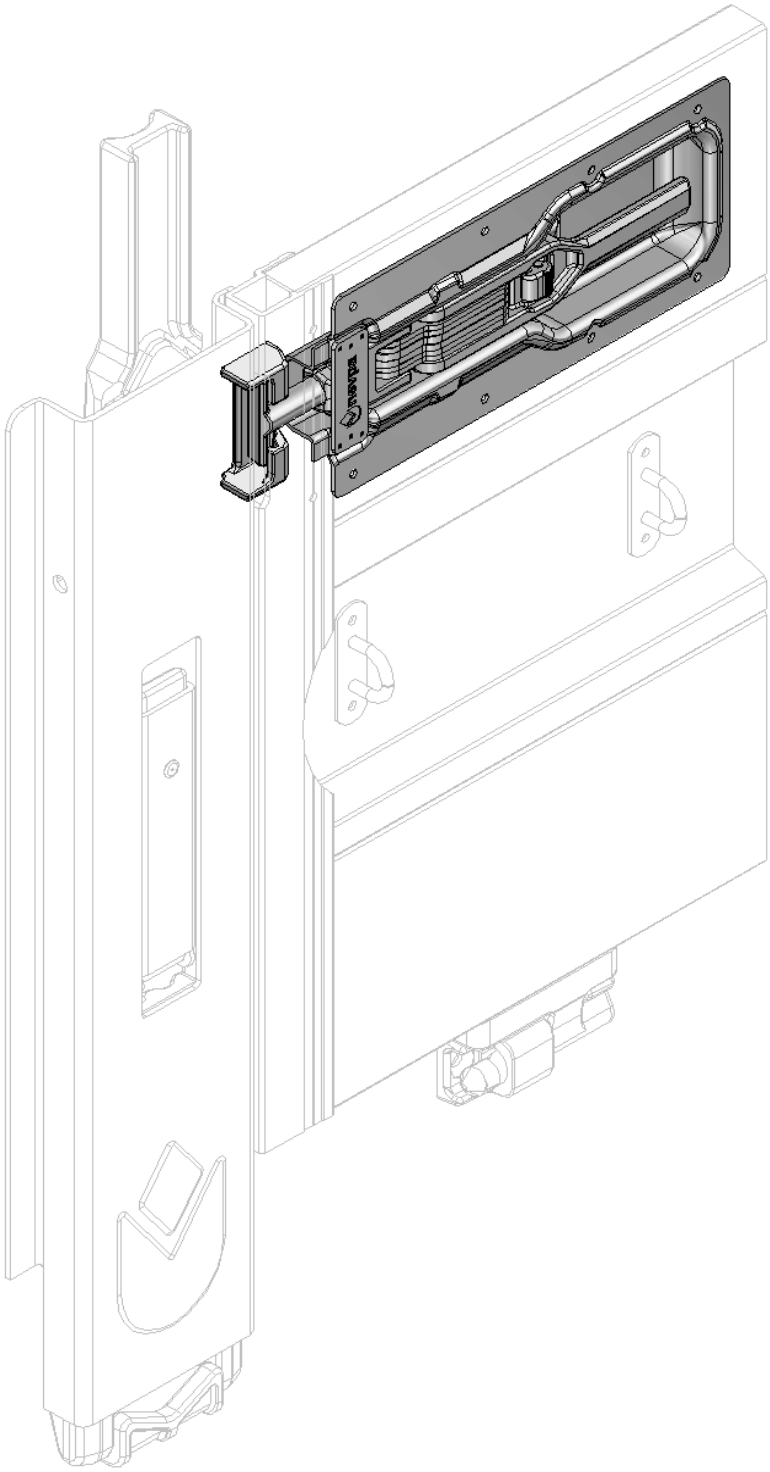
Einbauanleitung
für das
Bordwand-Spannverschluss-System T 07



ACHTUNG! Einbauarbeiten nur von Fachwerkstätten bzw. ausgebildetem Fachpersonal durchführen lassen!

Nevpa Europe GmbH
Römerweg 2
D-58513 Lüdenscheid

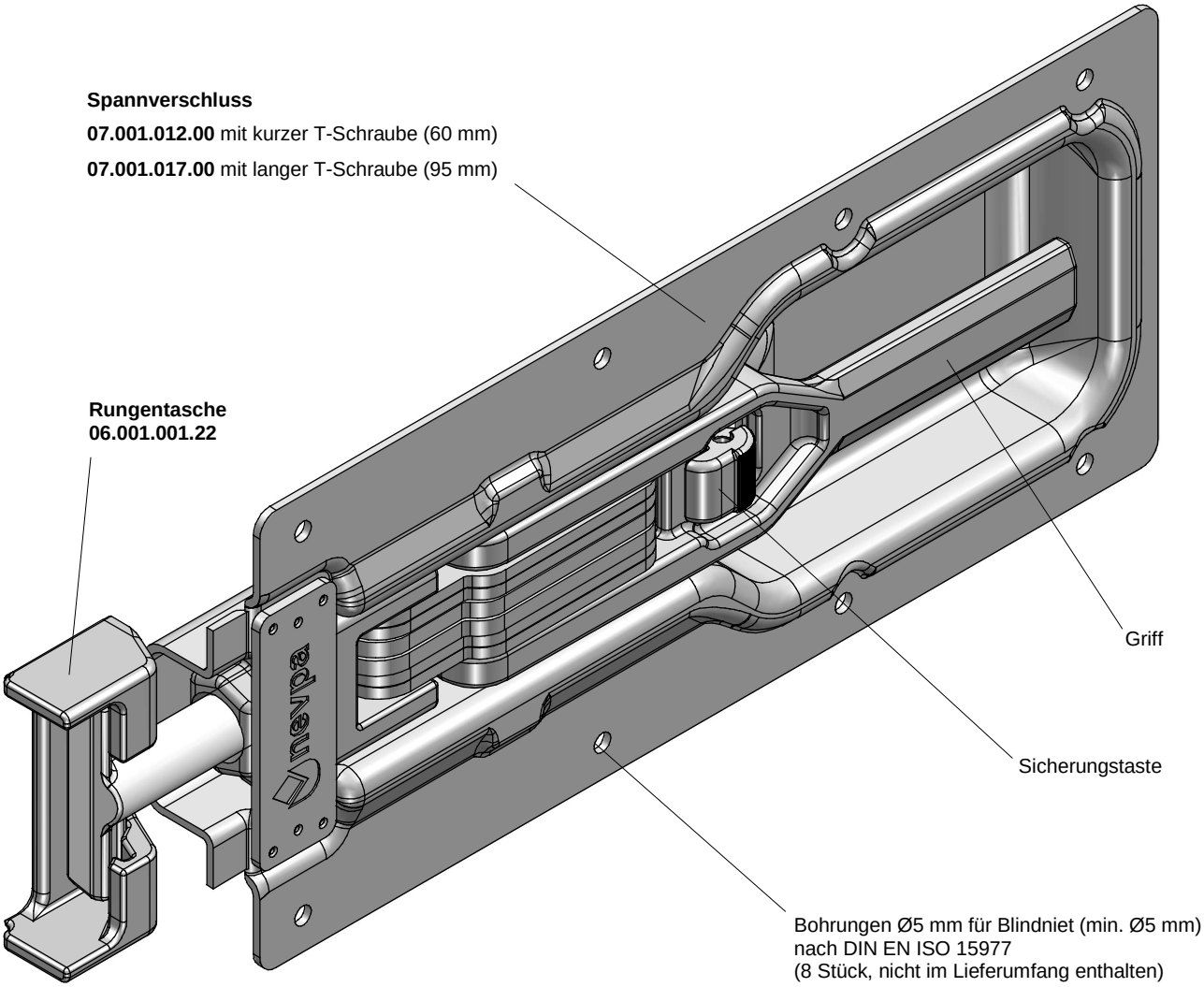
Tel.: +49 (0) 2351 / 66420 – 00
Fax: +49 (0) 2351 / 66420 – 22

E-Mail: info@nevpa.de
http://www.nevpa.de

Inhaltsverzeichnis **Seite**

1. Systemübersicht 2
2. Allgemeines (bestimmungsgemäßer Gebrauch) 3
3. Technische Beschreibung 3
4. Allgemeine Hinweise 3
5. Vorschriften zum Einbau und Betrieb 3
6. Allgemeine Vorschriften 3
7. Einbau des Bordwand-Spannverschluss-Systems 4
   7.1 Varianten des Bordwand-Spannverschlusses 4
   7.2 Systemmaße der Varianten 4
   7.3 Anbaubeispiele ..... 5 ff.
      7.3.1 Rungen mit Bordwandanschlag ..... 5 f.
      7.3.2 Rungen ohne Bordwandanschlag (Eckanbau) ..... 7 f.
   7.4 Ausfräsungen der Aluminium-Profile ..... 9 f.
      7.4.1 Ausfräsung der Aluminium-Bordwand 9
      7.4.2 Ausfräsung des Aluminium-Einfassprofiles ..... 10 f.
   7.5 Montage des Bordwand-Spannverschlusses 11
   7.6 Montage der Rungentasche 06.001.001.22 12
8. Funktionskontrolle 13
9. Wichtige Hinweise 14
10. Checkliste zur Endkontrolle 14

1. Systemübersicht (Siehe auch Werkszeichnungen und Stücklisten)



2. Allgemeines (bestimmungsgemäßer Gebrauch)

Das Bordwand-Spannverschluss-System T 07 ist eine mechanische Einrichtung zum Ver- und Entriegeln von klappbaren Aluminium-Bordwänden an Nutzfahrzeugaufbauten, die mit entsprechenden Mittel- und Eckrungen aus Stahl ausgerüstet sind.

3. Technische Beschreibung

Das Bordwand-Spannverschluss-System wird benutzt, um klappbare Aluminium-Bordwände an Nutzfahrzeugaufbauten beidseitig mittels einer Kniehebelmechanik in horizontaler Richtung verspannend mit den jeweiligen Mittel- oder Eckrungen zu ver- oder entriegeln. Die Betätigung erfolgt durch Handkraft über einen horizontal schwenkbaren Handhebel. In geschlossener (verriegelter) Stellung ist das System zweifach durch einen Totpunktüberzug und eine formschlüssig wirkende Sicherungstaste gesichert.

Aufgrund des Totpunktüberzuges ist dieses System zum Zweck der Verschleißminderung und zur Verringerung der Bedienkräfte mit einem federnden Ausgleich (ca. 4 mm) ausgestattet, der im Bedarfsfall (z.B. höhere Aufbausteifigkeit, Ausgleich von Toleranzen, Spaltmaßjustierung etc.) durch entsprechende Einstellung der T-Schraube (erhöhte Einschraubtiefe) unwirksam gemacht werden kann.

Ein über den Nutzungzeitraum auftretender Verschleiß kann mittels Nachstellung (Eindrehen) der T-Schraube ausgeglichen werden (Rechtsgewinde M14 x 1,5).

Zur Erhöhung der Bedienersicherheit ist dieses System mit einer Ladungsdruckerkennung ausgestattet. Diese erschwert das vollständige Öffnen des Verschlusses unter auftretendem Ladungsdruck an der Bordwand. Nach Beseitigung des Ladungsdruckes kann der Bordwand-Spannverschluss dann wieder normal geöffnet werden.

4. Allgemeine Hinweise

Werkszeichnungen und Stücklisten sind <u>nicht</u> Bestandteil dieser Einbauanleitung und <u>müssen</u> zum Einbau vorliegen! Bitte fordern Sie telefonisch, per Post oder via E-Mail (CAD-Daten) die aktuellste Version an.

Das Bordwand-Spannverschluss-System ist für 25 mm Aluminium-Bordwände mit einer Wandstärke von 1,8 mm ausgelegt.

Dieses System darf nur mit den in dieser Einbauanleitung benannten Original-Rungentaschen verwendet werden.

⚠ **Bei Veränderung des Bordwand-Spannverschluss-Systems oder bei Abweichung von der Einbau- oder Betriebsanleitung erlischt jegliche Art von Haftungsansprüchen!**

5. Vorschriften zum Einbau und Betrieb

Folgende Vorschriften und Richtlinien sind zu beachten:

- BG-Vorschrift “Allgemeine Vorschriften” (BGV A1)
- BG-Vorschrift “Fahrzeuge” (BGV D29)
- BG-Grundsätze „Prüfung von Fahrzeugen durch Fahrpersonal“ (BGG 915)
- BG-Grundsätze „Prüfung von Fahrzeugen durch Sachkundige“ (BGG 916)
- BG-Regeln „Fahrzeug-Instandhaltung“ (BGR 157)
- Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung (StVZO)
- VDI-Richtlinie 2700 „Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen“
- Aufbaurichtlinien des Fahrzeugherstellers
- Einbau- und Betriebsanleitung für das Bordwand-Spannverschluss-System T 07
- Wird ein Zollverschluss gewünscht, so muss das Fahrzeug nach zolltechnischem Leitfaden hergerichtet werden.

6. Allgemeine Vorschriften

Der Spannverschluss wird vom Aufbauhersteller horizontal in die oberste Kammer der Aluminiumbordwand genietet. Hierzu muss eine entsprechende Ausfräsung in den Aluminiumprofilen erzeugt werden.

Die maximal zulässige Bedienhöhe von 2.000 mm, vom Boden aus gemessen, darf dabei nicht überschritten werden! Sollte mit dem Einbau in die oberste Kammer die maximal zulässige Bedienhöhe überschritten werden, so ist eine Kammer im Bereich der maximalen Bedienhöhe zu wählen.

Die Rungentaschen werden in entsprechend mittiger Ausrichtung zum Spannverschluss mit den Mittel- oder Eckrungen verschweißt.

Die Anzahl der benötigten Verschlüsse je Bordwand muss der Aufbauhersteller in Abhängigkeit von Bordwandlänge, Bordwandhöhe und Bordwandbelastung unter Berücksichtigung der VDI-Richtlinie 2702 festlegen.

Nevpa Europe GmbH
Römerweg 2
D-58513 Lüdenscheid

Tel.: +49 (0) 2351 / 66420 – 00
Fax: +49 (0) 2351 / 66420 – 22

E-Mail: info@nevpa.de
http://www.nevpa.de

7. Einbau des Bordwand-Spannverschluss-Systems (siehe hierzu auch Werkszeichnungen und Stücklisten)

7.1 Varianten des Bordwand-Spannverschlusses

In Abhängigkeit von Aufbaukonzept, Geometrie des Bordwand-Einfassprofiles und der jeweiligen Anbausituation (Mittel- oder Eckrunge bzw. Rungen mit oder ohne Bordwandanschlag) kann zwischen zwei Ausführungen des Bordwand-Spannverschlusses gewählt werden (siehe **Bild 1**, mit kurzer T-schraube bzw. **Bild 2**, mit langer T-Schraube).

Bild 1: Bordwand-Spannverschluss 07.001.012.00
mit kurzer T-Schraube (60 mm)

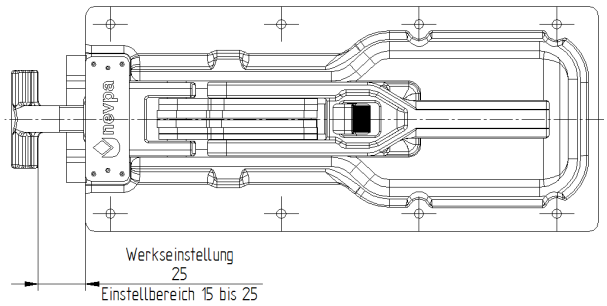
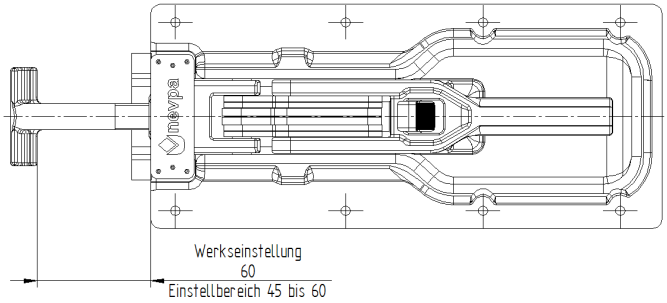


Bild 2: Bordwand-Spannverschluss 07.001.017.00
mit langer T-Schraube (95 mm)



7.2 Systemmaße der Varianten

Die Auswahl der für den jeweiligen Anbaufall zutreffenden Ausführung obliegt dem Aufbauhersteller. Grundsätzlich müssen jedoch die in **Bild 3** bzw. **Bild 4** dargestellten, erforderlichen Systemmaße beider Ausführungen eingehalten werden.

Bild 3: Systemmaße für das Bordwand-Verschluss-System mit kurzer T-Schraube

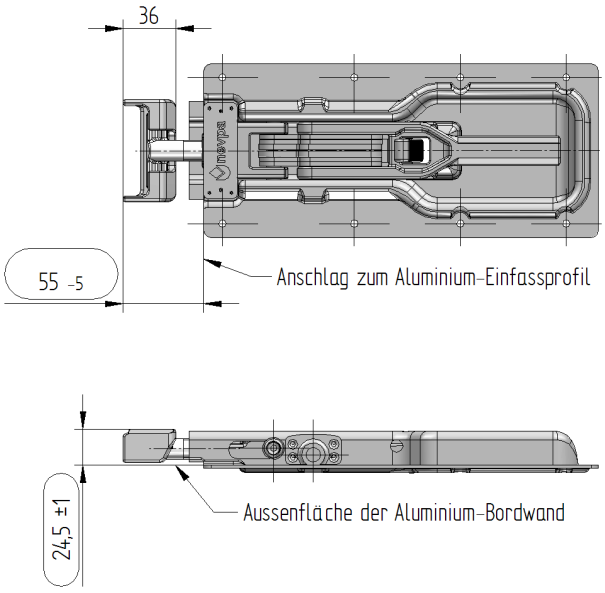
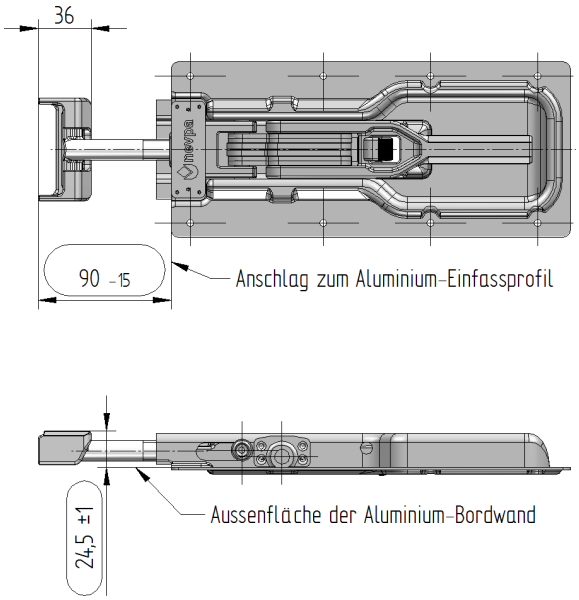


Bild 4: Systemmaße für das Bordwand-Verschluss-System mit langer T-Schraube



Nevpa Europe GmbH
Römerweg 2
D-58513 Lüdenscheid

Tel.: +49 (0) 2351 / 66420 – 00
Fax: +49 (0) 2351 / 66420 – 22

E-Mail: info@nevpa.de
http://www.nevpa.de

7.3 Anbaubeispiele

Zur Vereinfachung der Auswahl sind nachfolgend einige Anbaubeispiele für Rungen mit oder ohne Bordwandanschlag dargestellt (linke Bordwand-Seite dargestellt, rechte Bordwand-Seite spiegelbildlich). Die Spaltmaße zwischen Runge und Bordwand-Einfassprofil sind in den Anbaubeispielen mit 5 mm angenommen, können jedoch auch größer oder kleiner gewählt werden. Wichtig dabei ist immer die Einhaltung der Systemmaße, wie in **Bild 3** bzw. **Bild 4** (Seite 4) dargestellt.

7.3.1 Rungen mit Bordwandanschlag

Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.012.00 mit kurzer T-Schraube (60 mm)	**Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.017.00** mit langer T-Schraube (95 mm)
Rungen mit Bordwandanschlag	
Bild 5: Standard-Einfassprofil, kurz	**Bild 7: Standard-Einfassprofil, lang**

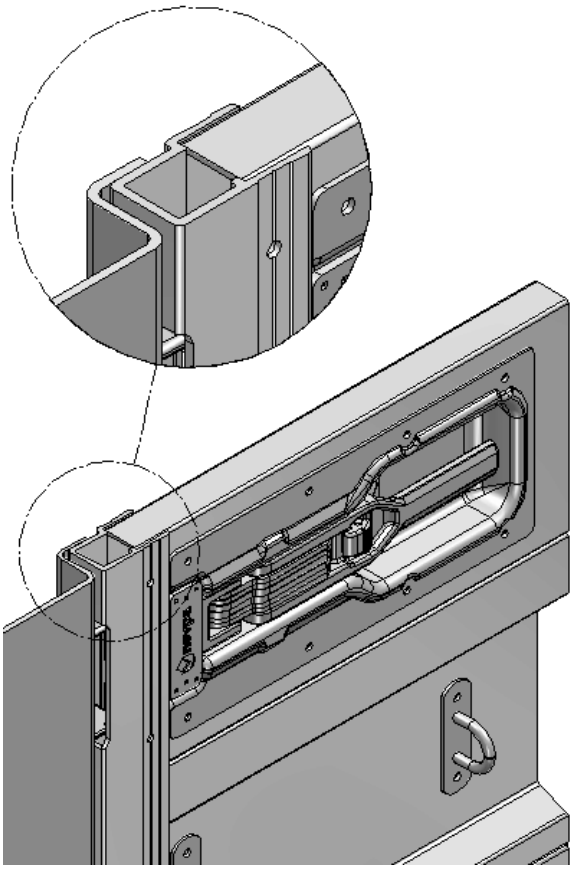
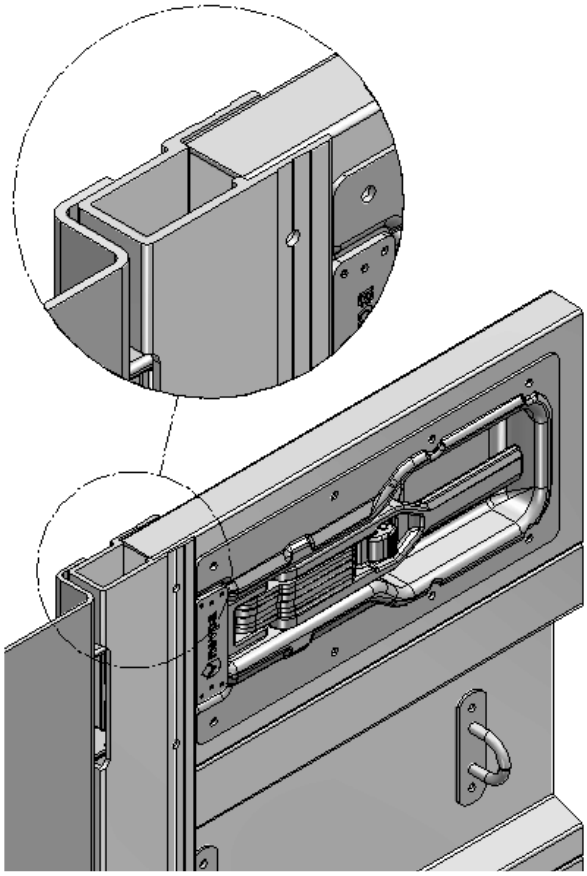
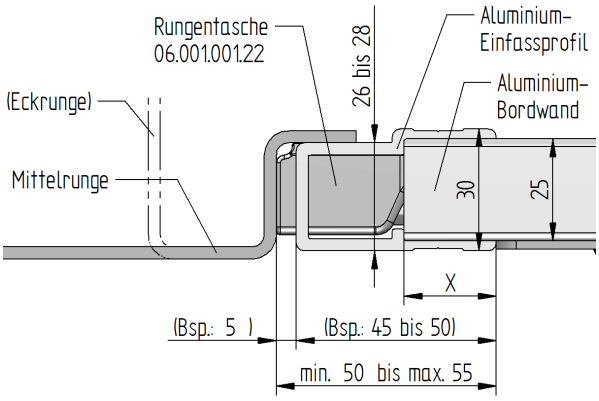
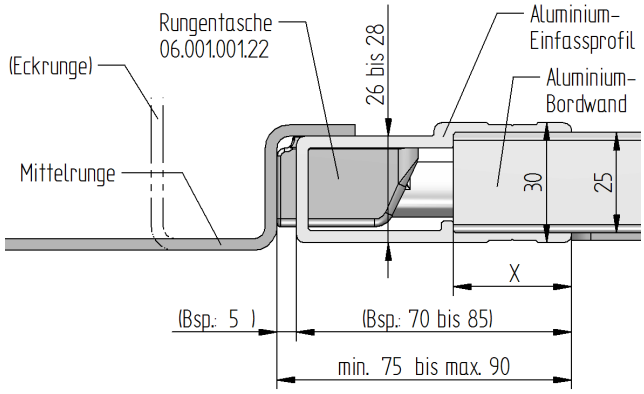

	

Bild 6: Maßsituation zum Standard-Einfassprofil, kurz	**Bild 8:** Maßsituation zum Standard-Einfassprofil, lang
	

Nevpa Europe GmbH
Römerweg 2
D-58513 Lüdenscheid

Tel.: +49 (0) 2351 / 66420 – 00
Fax: +49 (0) 2351 / 66420 – 22

E-Mail: info@nevpa.de
http://www.nevpa.de

Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.012.00 mit kurzer T-Schraube (60 mm)	**Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.017.00** mit langer T-Schraube (95 mm)

Rungen mit Bordwandanschlag

Bild 9: Standard-Einfassprofil, kurz mit Dichtung

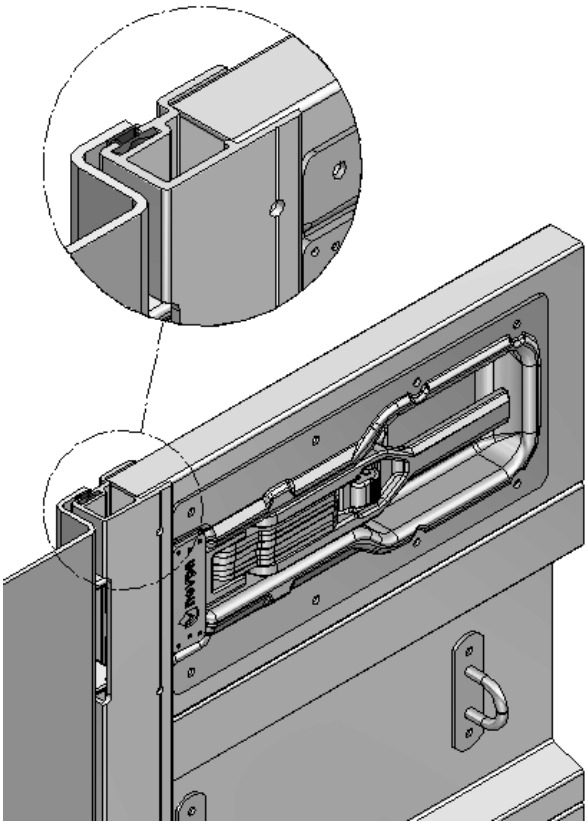


Bild 11: Einfassprofil für vertikale Riegelverschlüsse
(Logistikvorteil bei Einsatz unterschiedlicher Systeme)

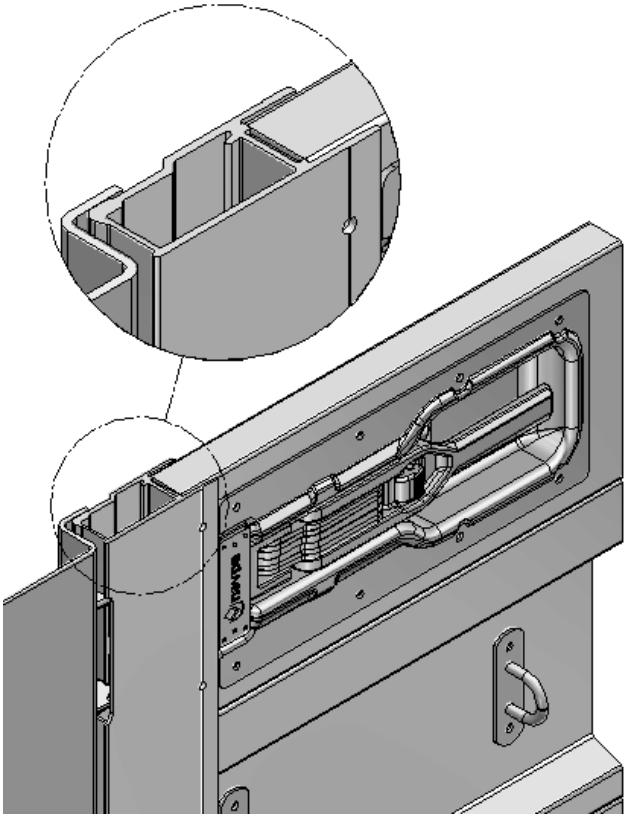


Bild 10: Maßsituation zum Standard-Einfassprofil, kurz mit Dichtung

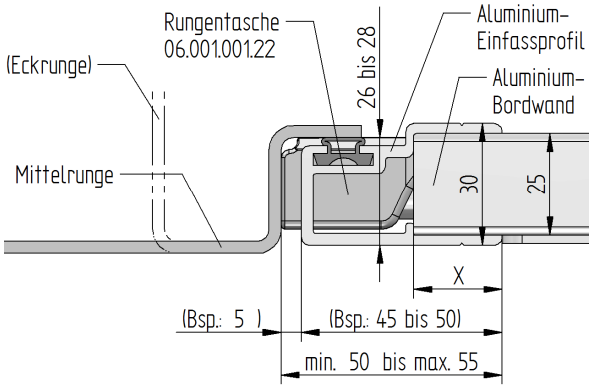
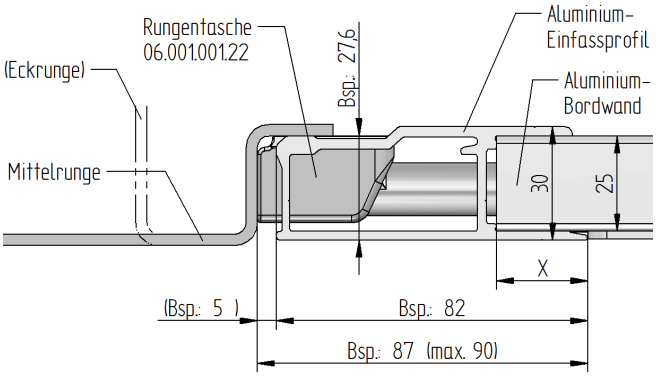


Bild 12: Maßsituation zum Einfassprofil für vertikale Riegelverschlüsse



Sollte die von Ihnen gewünschte Anbausituation hier nicht aufgeführt sein, stehen wir gern beratend zur Verfügung.

Nevpa Europe GmbH
Römerweg 2
D-58513 Lüdenscheid

Tel.: +49 (0) 2351 / 66420 – 00
Fax: +49 (0) 2351 / 66420 – 22

E-Mail: info@nevpa.de
http://www.nevpa.de

7.3.2 Rungen ohne Bordwandanschlag (Eckanbau)

Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.012.00 mit kurzer T-Schraube (60 mm)	**Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.017.00** mit langer T-Schraube (95 mm)

Rungen ohne Bordwandanschlag

Bild 13: Standard-Einfassprofil, kurz (Eckanbau)

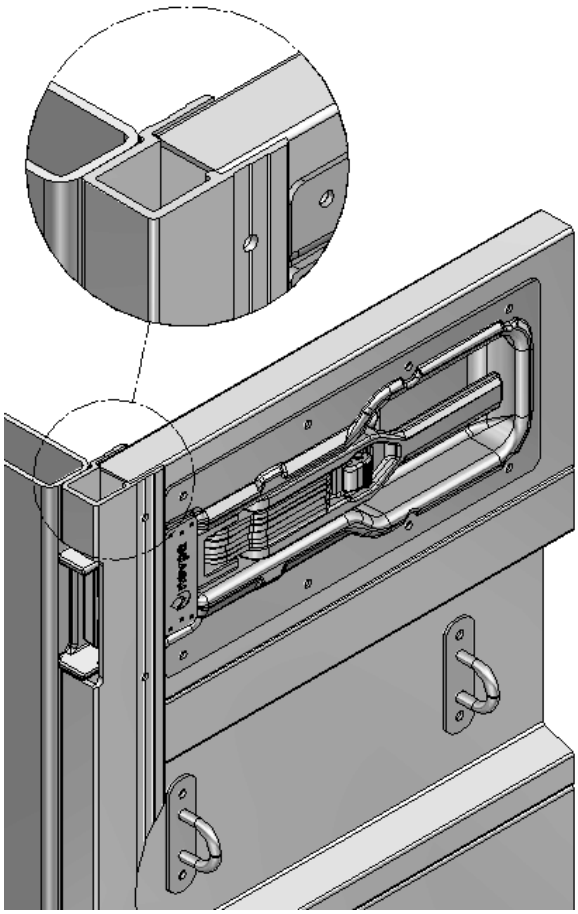


Bild 15: Standard-Einfassprofil mit Anschlagfahne

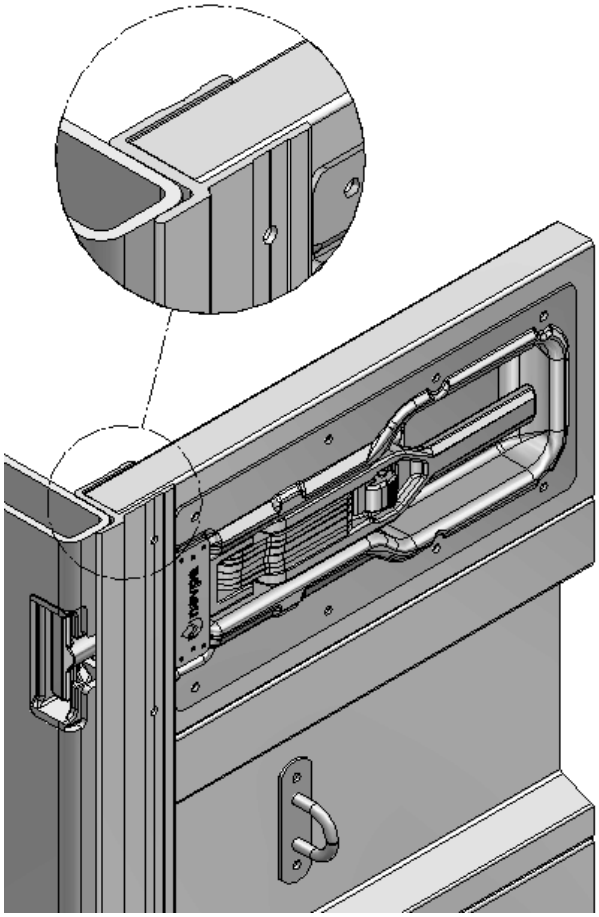


Bild 14: Maßsituation zum Standard-Einfassprofil, kurz (Eckanbau)

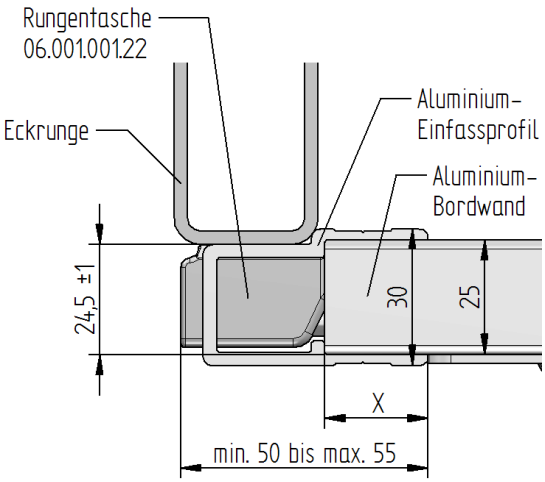
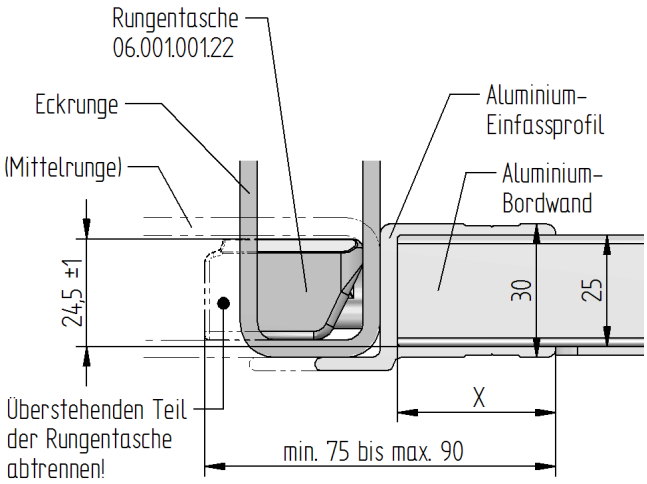


Bild 16: Maßsituation zum Standard-Einfassprofil mit Anschlagfahne



Nevpa Europe GmbH
Römerweg 2
D-58513 Lüdenscheid

Tel.: +49 (0) 2351 / 66420 – 00
Fax: +49 (0) 2351 / 66420 – 22

E-Mail: info@nevpa.de
http://www.nevpa.de

Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.012.00 mit kurzer T-Schraube (60 mm)	**Anbaubeispiele für den Bordwand-Spannverschluss 07.001.017.00** mit langer T-Schraube (95 mm)

Rungen ohne Bordwandanschlag

Bild 17: Standard-Einfassprofil, kurz mit Dichtung (Eckanbau)

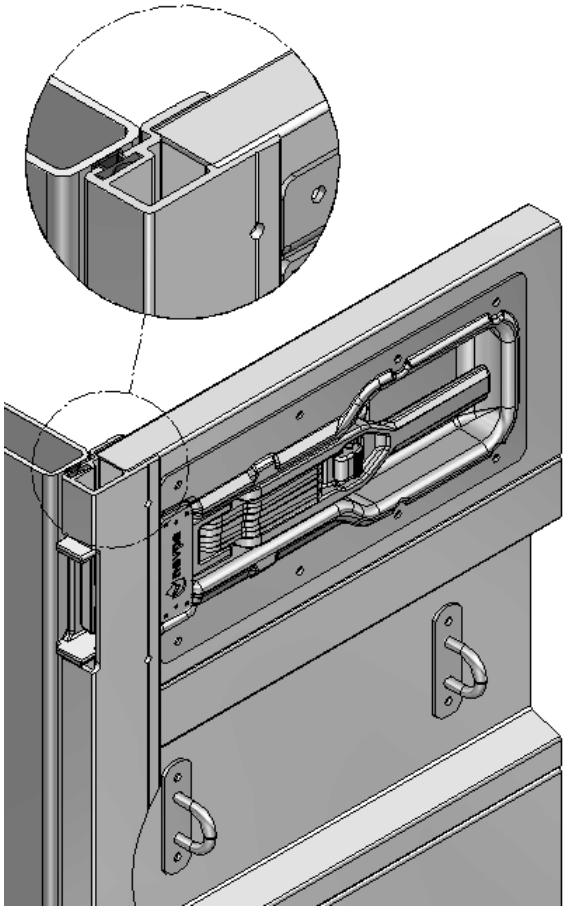


Bild 19: Mittelrunge und Standard-Einfassprofil mit Anschlagfahne (Eckanbau)

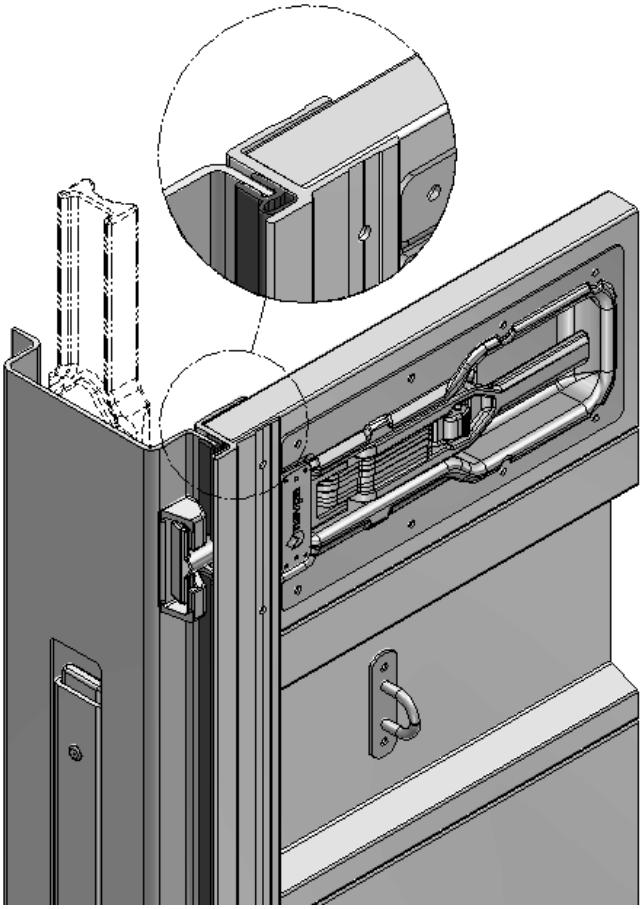


Bild 18: Maßsituation zum Standard-Einfassprofil, kurz mit Dichtung (Eckanbau)

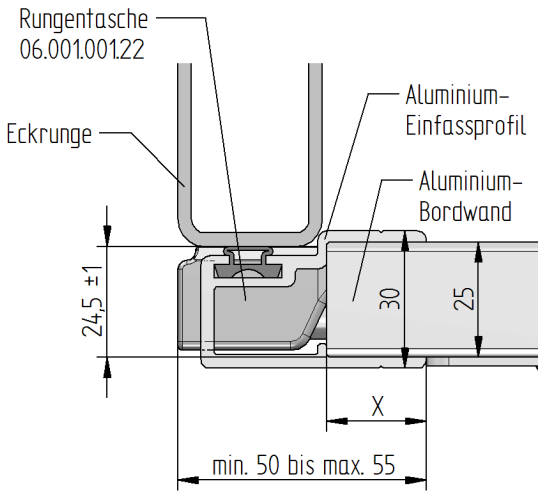
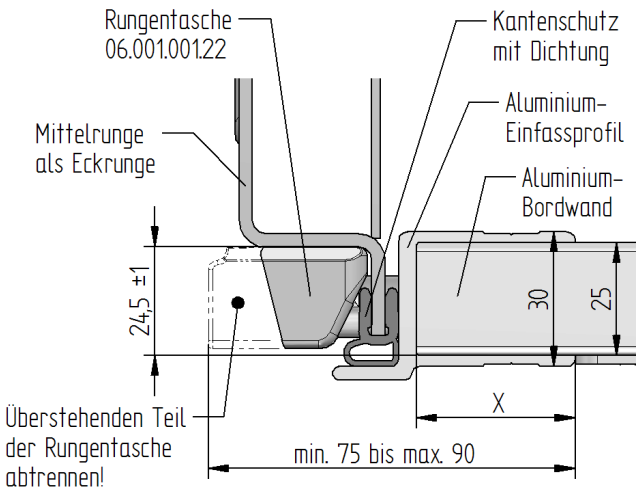


Bild 20: Maßsituation zu Mittelrunge und Standard-Einfassprofil mit Anschlagfahne (Eckanbau)



Sollte die von Ihnen gewünschte Anbausituation hier nicht aufgeführt sein, stehen wir gern beratend zur Verfügung.

7.4 Ausfräsungen der Aluminium-Profile

Zum Einbau des Bordwand-Spannverschluss-Systems sind entsprechende Ausfräsungen in den Aluminium-Profilen der Bordwand und der Einfassung erforderlich. Die Längen der Ausfräsungen in den Aluminium-Profilen variieren in Abhängigkeit von Anbausituation (Runge mit oder ohne Bordwandanschlag) und Geometrie der Aluminium-Einfassung.

7.4.1 Ausfräsung der Aluminium-Bordwand

Die Außenseite (Verschlussseite) der Aluminium-Bordwand muss entsprechend der in **Bild 21** dargestellten Maßsituation ausgefräst werden. Die Länge der Ausfräsung ist dabei von der Überlappungslänge „X“ des jeweiligen Aluminium-Einfassprofiles abhängig (siehe Maßsituationen der Anbaubeispiele, Seite 5 bis 8).

Beispiel: Beträgt die Überlappungslänge „X“ = 23 mm, so ist die Länge der Ausfräsung mit 23 mm + 258 mm = 281 mm.

Bei Verwendung des Bordwand-Spannverschlusses 07.001.012.00 mit kurzer T-Schraube ist zusätzlich eine Ausfräsung auf der Innenseite (Laderaumseite) der Aluminium-Bordwand erforderlich (siehe **Bild 21**). Die Länge der Ausfräsung „L“ ist von der Anbausituation und der Geometrie des Aluminium-Einfassprofiles abhängig. Die Berechnung der Länge „L“ ist unter *7.4.2 Ausfräsung des Aluminium-Einfassprofiles* beschrieben.

Die Mitte des Bordwand-Spannverschluss-Systems muss mit einem Abstand von mindestens 60 mm zur Oberkante der Aluminium-Bordwand positioniert werden (siehe **Bild 21**).

⚠ **Die maximal zulässige Bedienhöhe von 2.000 mm, vom Boden aus gemessen, darf dabei nicht überschritten werden** (siehe **Bild 21**)**!** Wird mit dem Einbau in die oberste Kammer der Aluminium-Bordwand die maximal zulässige Bedienhöhe überschritten, so ist eine Bordwand-Kammer im Bereich der maximalen Bedienhöhe zu wählen.

Der Abstand von der Mitte des Bordwand-Spannverschluss-Systems bis zum nächsten, unterhalb der Verschlussmitte gelegenen Steges in der Aluminium-Bordwand muss mindestens 40 mm betragen (siehe **Bild 22**). **Hierbei ist zudem darauf zu achten, dass sich der Steg außerhalb der unteren Nietlochreihe befindet (Schließkopfbildung beachten)!**

Bild 21: Maßsituation für Bordwandausfräsung

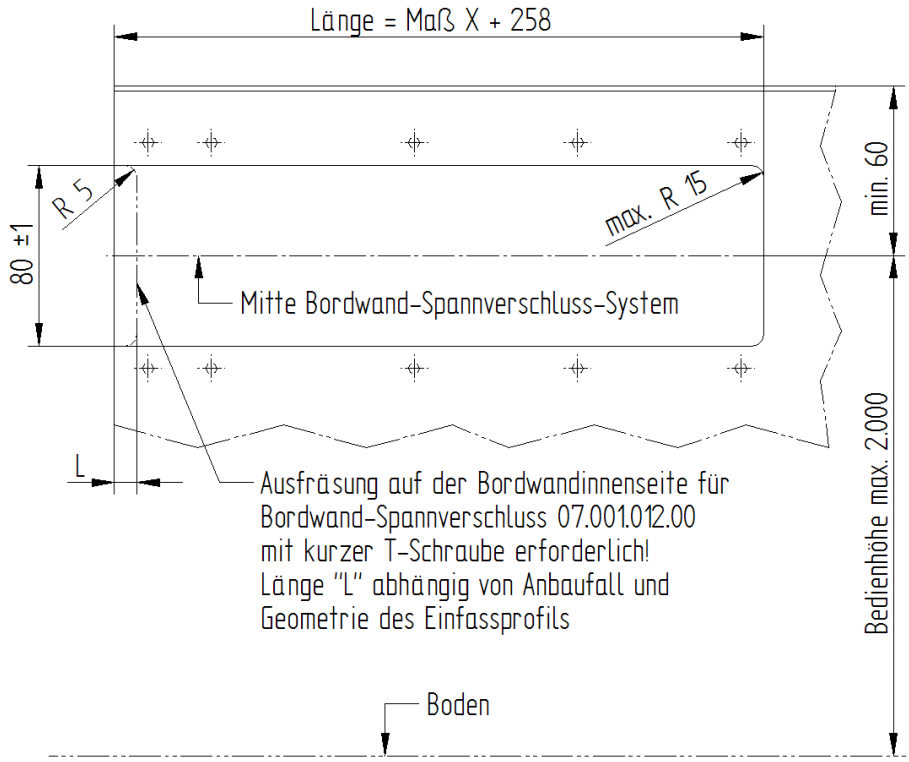
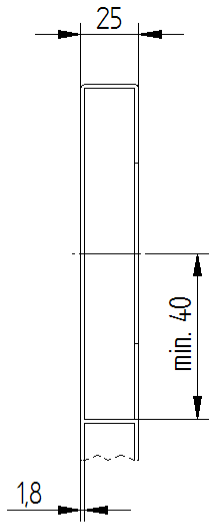


Bild 22: Mindest-Stegabstand



7.4.2 Ausfräsung des Aluminium-Einfassprofiles

Das Aluminium-Einfassprofil muss entsprechend der in **Bild 23 bis 25** dargestellten Ansichten ausgefräst werden. Die Tiefen der Ausfräsungen (Variable T1 und T2) sind dabei von der Anbausituation und der Geometrie des Aluminium-Einfassprofiles abhängig (siehe auch Maßsituationen der Anbaubeispiele, Seite 5 bis 8).

Bild 23: Aussenansicht (Verschlussseite)

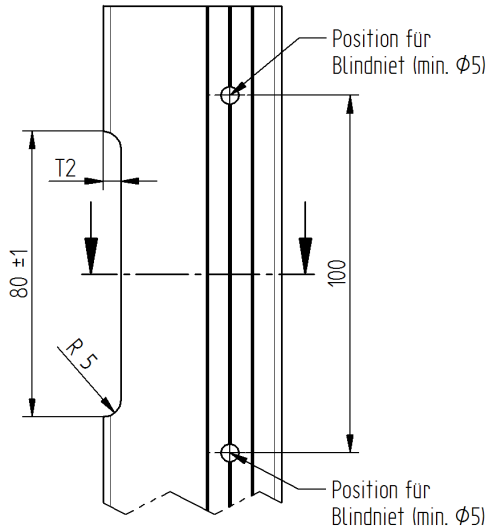


Bild 24: Innenansicht (Laderaumseite)

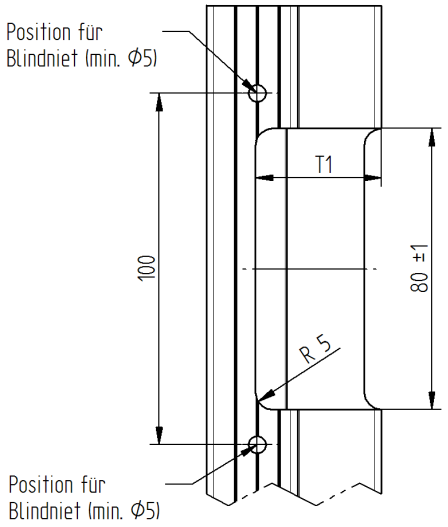
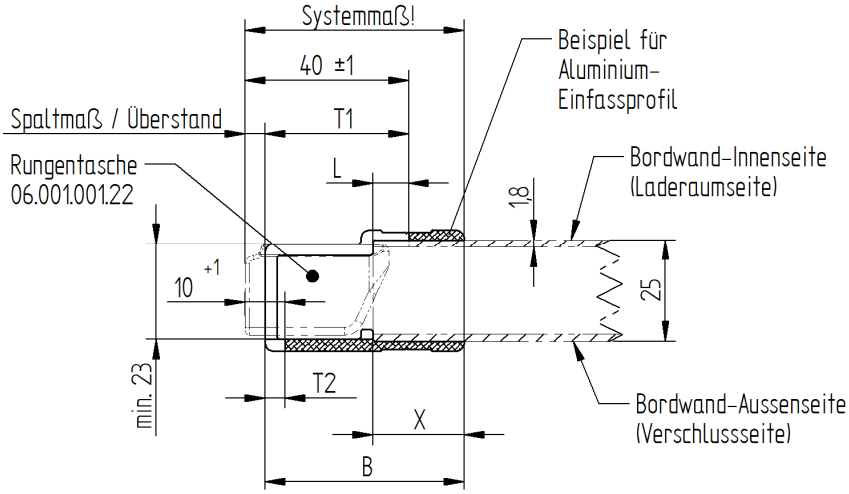


Bild 25: Schnittansicht (Systemmaße siehe Bild 3 bzw. Bild 4, Seite 4)



Berechnung der Frästiefe „T1“ [*T1 = 40 mm – Spaltmaß*]

Beispiel für 0 mm Spaltmaß / Überstand: **T1 = 40 mm – Spaltmaß** = *40 mm ±1 – 0 mm =* *40 mm ±1*

Beispiel für 5 mm Spaltmaß / Überstand: **T1 = 40 mm – Spaltmaß** = *40 mm ±1 – 5 mm =* *35 mm ±1*

Berechnung der Frästiefe „T2“ [*T2 = 10 mm – Spaltmaß*]

Beispiel für 0 mm Spaltmaß / Überstand: **T2 = 10 mm – Spaltmaß** = *10 mm +1 – 0 mm =* *10 mm +1*

Beispiel für 5 mm Spaltmaß / Überstand: **T2 = 10 mm – Spaltmaß** = *10 mm +1 – 5 mm =* *5 mm +1*

Berechnung der Länge „L“ (Ausfräsung der Bordwandinnenseite) *[L = B – T1 – X*]

Beispiel für B = 70 mm, T1 = 35 mm und X = 23 mm: **L = B – T1 – X** = *70 mm – 35 mm – 23 mm =* *12 mm* (Ausfr. n. erf.)

Beispiel für B = 50 mm, T1 = 35 mm und X = 23 mm: **L = B – T1 – X** = *50 mm – 35 mm – 23 mm =* ***– 8 mm***

ACHTUNG: Das Ausfräsen der Bordwandinnenseite ist nur bei einem Ergebnis mit negativem Vorzeichen erforderlich!

Bei Verwendung von Aluminium-Einfassprofilen mit geschlossenem Front-Steg zur Anschlagkante der Bordwand müssen Montage-Durchführungen entsprechend der Darstellungen in **Bild 26** bzw. **Bild 27** ausgefräst werden.

Bild 26: Beispiel für Ausfräsung der Montage-Durchführung am Einfassprofil für vertikale Riegelverschlüsse

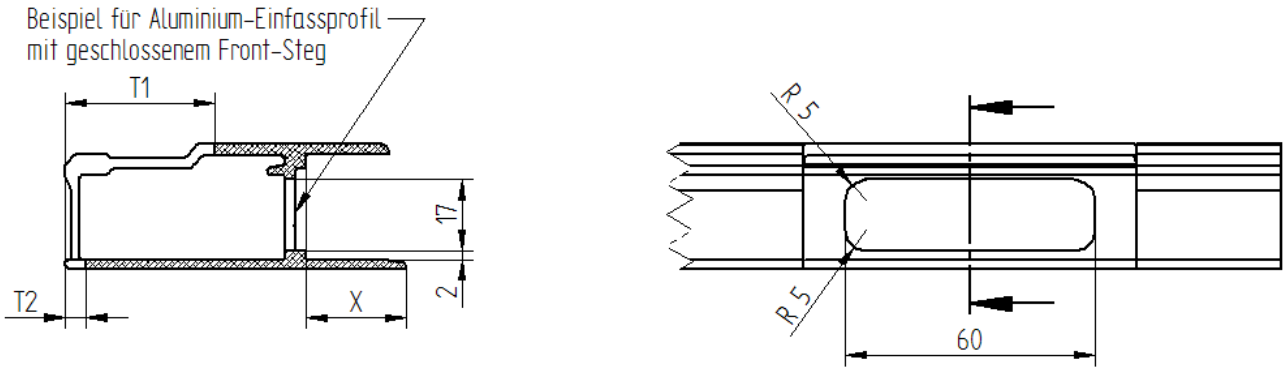
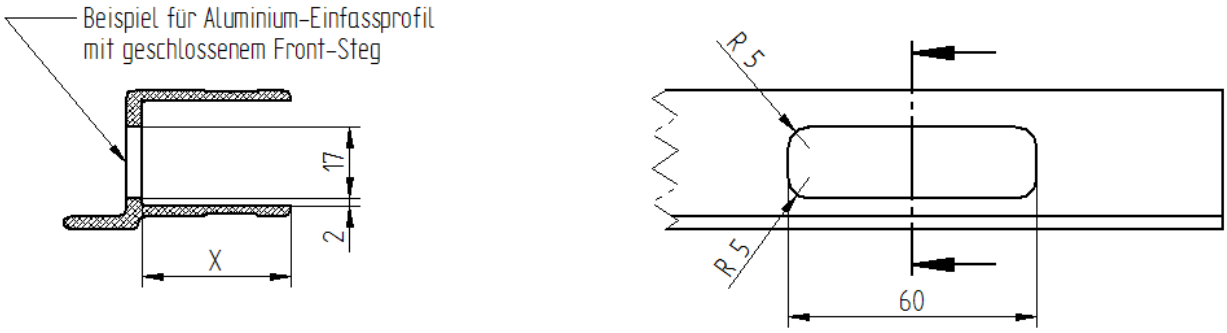


Bild 27: Beispiel für Ausfräsung der Montage-Durchführung am Standard-Einfassprofil mit Anschlagfahne



7.5 Montage des Bordwand-Spannverschlusses

Die Montage des Bordwand-Spannverschlusses erfolgt im Anschluss an die Komplettmontage der Aluminium-Bordwand.

Hierzu wird der Bordwand-Spannverschluss mit der T-Schraube voran in Richtung des Aluminium-Einfassprofiles in den entsprechenden Ausschnitt der Bordwand eingeschoben. **Die Stirnfläche der Einbauwanne muss dabei bis zum spielfreien Anschlag an den Steg der Aluminium-Einfassung geschoben werden** (siehe **Bild 28**)**!** Bordwand-Spannverschluss mittig ausrichten und in dieser Position (z.B. mittels Schraubzwinge) fixieren.

Im nächsten Schritt wird der Bordwand-Spannverschluss mit der Aluminium-Bordwand entsprechend des gewählten Blindniet-Durchmessers (min. Ø 5 mm) verbohrt (siehe **Bild 28**). Im Anschluss erfolgt die Nietmontage (siehe **Bild 29**).

⚠ **Die Auswahl (Durchmesser und Länge) des Blindnietes nach DIN EN ISO 15977 obliegt dem Aufbauhersteller in Abhängigkeit von den zu erwartenden Belastungen und der erforderlichen Klemmlänge!**

Bild 28: Positionieren und Verbohren

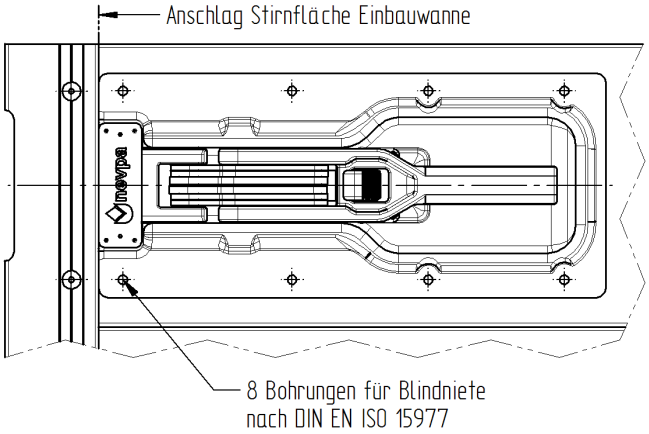
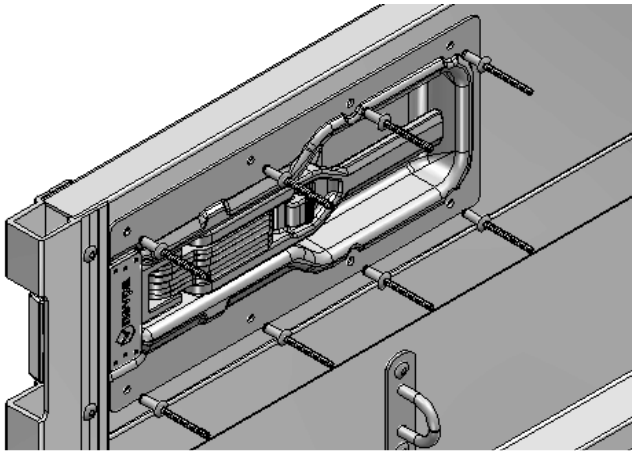


Bild 29: Nietmontage des Bordwand-Spannverschlusses



7.6 Montage der Rungentasche 06.001.001.22

Die Rungentasche 06.001.001.22 wird grundsätzlich mit den Mittel- oder Eckrungen aus Stahl verschweißt! Die Lage der Schweißnähte und die Positionierung der Rungentasche unterscheiden sich dabei in Abhängigkeit von Anbaufall und Rungengeometrie (mit oder ohne Bordwandanschlag) und sind vom Aufbauhersteller konstruktiv zu ermitteln. Die Summe aller Schweißnahtlängen (a = 3 mm) muss jedoch mindestens 100 mm betragen (siehe **Bild 30 bis 33**).

Zunächst sollte die Rungentasche nach der korrekten Positionierung zur Runge und zur Mitte des Bordwand-Spannverschlusses (siehe **Bild 30 bis 33**) mit entsprechenden technischen Hilfsmitteln (z.B. mittels Schraubzwinge) fixiert werden. Im nächsten Schritt kann nun die Schweißmontage erfolgen.

⚠ **Für die Schweißmontage gilt grundsätzlich:**

Die Materialauswahl und Dimensionierung der Rungen, sowie die Auswahl des geeigneten Schweißmaterials sind vom Aufbauhersteller unter Berücksichtigung der zulässigen und zu erwartenden Belastungen zu ermitteln!

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920!

Schweißnahtvorbereitung, Unterpulverschweißen von Stahl nach DIN EN ISO 9692!

Lichtbogenhand-, Schutzgas- und Gasschweißen, Schweißnahtvorbereitung für Stahl nach DIN EN 29692!

Lichtbogenschweißverbindungen an Stahl, Richtlinie für die Bewertungsgruppen von Unregelmäßigkeiten nach DIN EN 25817!

Um Spaltkorrosion zu vermeiden sind die nicht geschweißten Stellen mit Fugendichtmittel abzudecken!

Bild 30: Vorderansicht, Runge mit Bordwandanschlag

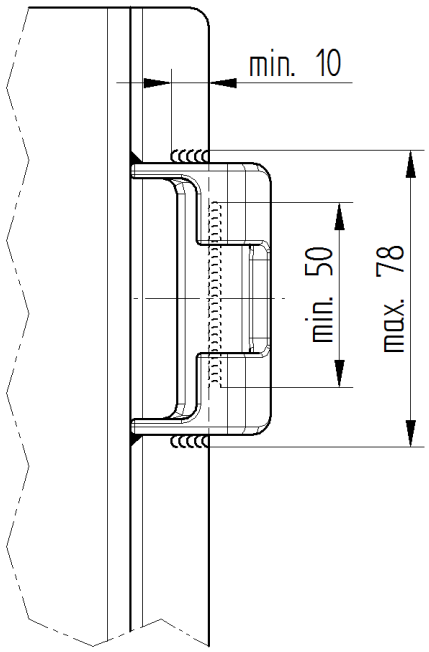


Bild 32: Vorderansicht, Runge ohne Bordwandanschlag

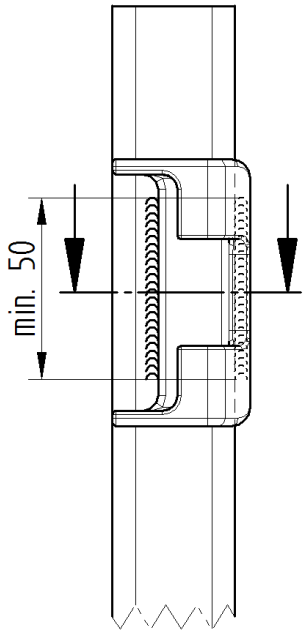


Bild 31: Draufsicht zu Bild 30

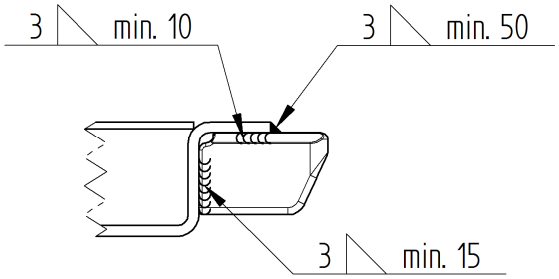
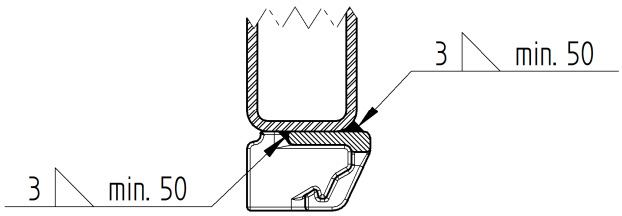


Bild 33: Draufsicht zu Bild 32 (Schnitt)



Sollte die von Ihnen gewünschte Anbausituation hier nicht aufgeführt sein, stehen wir gern beratend zur Verfügung.

Nevpa Europe GmbH
Römerweg 2
D-58513 Lüdenscheid

Tel.: +49 (0) 2351 / 66420 – 00
Fax: +49 (0) 2351 / 66420 – 22

E-Mail: info@nevpa.de
http://www.nevpa.de

8. Funktionskontrolle

Als letzter Arbeitsschritt, also nach Beendigung aller Montagearbeiten, kann nun die Funktionskontrolle des Bordwand-Spannverschluss-Systems am Fahrzeug erfolgen.

Hierzu muss zunächst die Bordwand in die Scharnierlager am Fahrzeugrahmen eingehängt (siehe **Bild 34**) und soweit nach oben geschwenkt werden (siehe **Bild 35**), dass die Bordwand-Spannverschlüsse betätigt werden können. An einer Seite beginnend (linke Seite dargestellt) wird nun die Bordwand, wie in **Bild 36 und 37** dargestellt, in vier Schritten verriegelt.

1 Handhebel am Griff fassen und Sicherungstaste (siehe Systemübersicht, Seite 2) mit dem Daumen zum Griff ziehen.

2 Handhebel soweit ausschwenken, dass die T-Schraube in die Öffnung der Rungentasche eintauchen kann.

3 Bordwand an den Rungenanschlag drücken.

4 Bordwand-Spannverschluss schließen. **Die Sicherungstaste muss automatisch einrasten!**

Schritte 1 bis 4 auf der anderen Seite der Bordwand wiederholen. Den gesamten Ablauf solange fortsetzen, bis alle Bordwände am Fahrzeug eingehängt und verriegelt sind.

Danach kann, falls erforderlich, eine Feinjustierung der Vorspannung oder der Spaltmaße mittels Einstellung der T-Schraube erfolgen. Wie in **Bild 38** dargestellt, muss der Handhebel des Bordwand-Spannverschlusses hierzu bis zum Anschlag geöffnet werden. Nun kann die Feinjustierung über das Rechtsgewinde M14 x 1,5 der T-Schraube durchgeführt werden.

Das Drehen der T-Schraube im Uhrzeigersinn erhöht die Vorspannung, das Drehen gegen den Uhrzeigersinn verringert die Vorspannung (Blickrichtung zum Bordwand-Spannverschluss). Die Einstellung muss immer über eine volle Umdrehung erfolgen, so dass die Sicherungsnut der T-Schraube zur Fahrzeugaußenseite zeigt!

⚠ **Die T-Schrauben müssen in den Rungentaschen vollständig im Eingriff sein! Die Handhebel der Bordwand-Spannverschlüsse sollen sich dabei von Hand öffnen und schließen lassen!**

Bild 34: Bordwand einhängen

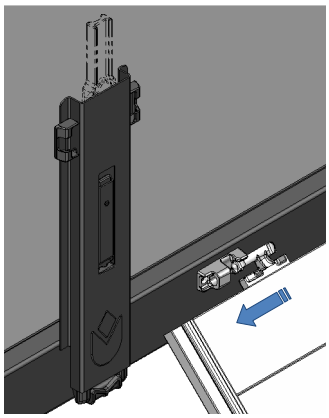


Bild 35: hochschwenken

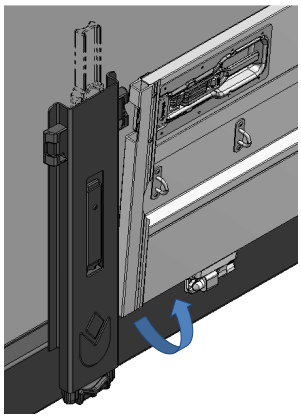


Bild 36: Bordwand-Spannverschluss öffnen

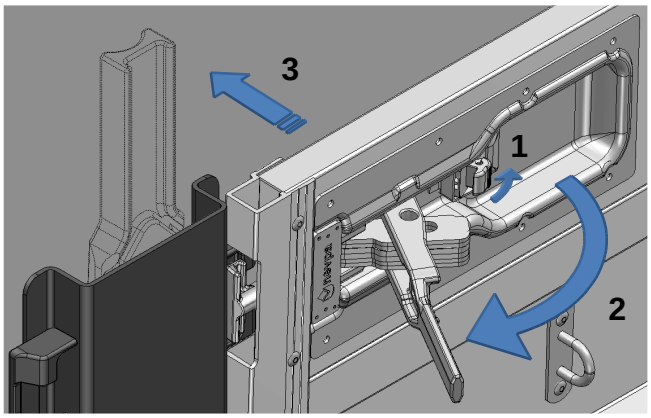


Bild 37: Bordwand-Spannverschluss schließen

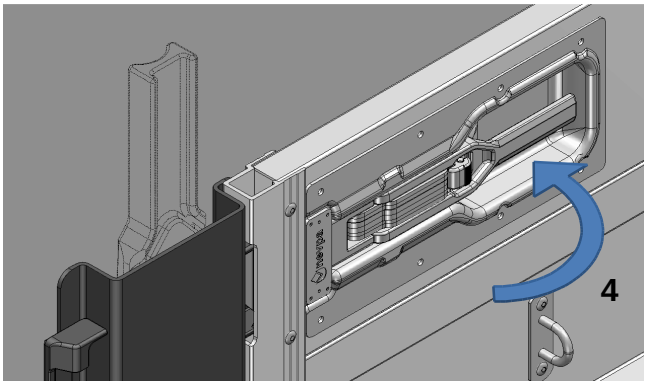
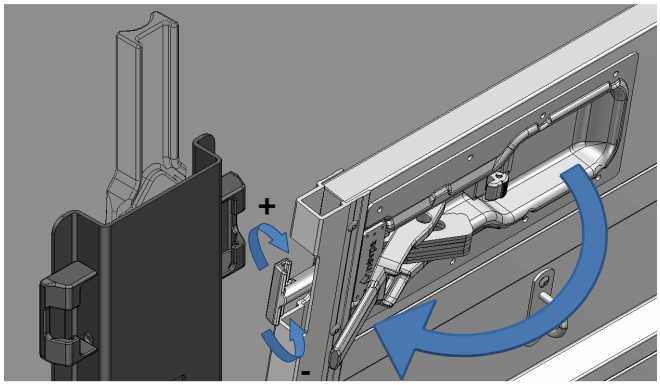


Bild 38: Einstellung der T-Schraube



9. Wichtige Hinweise

Die einwandfreie Funktion des Bordwand-Spannverschluss-Systems T 07 ist bei Einhaltung der Einbau- und Betriebsanleitung gegeben.

Aus Gründen der Funktions-, Verkehrs- und Arbeitssicherheit ist nur eine Kombination der hier abgebildeten Nevpa-Originalteile zulässig!

Die Betriebsanleitung T 07 ist an den Fahrzeughalter weiterzuleiten (Pdf-Datei zum Download auf www.nevpa.de)!

Das Bordwand-Spannverschluss-System T 07 entspricht bei ordnungsgemäßem Einbau der BG-Vorschrift „Fahrzeuge“ (BGV D29).

10. Checkliste zur Endkontrolle

Montage

- ☐ Original Nevpa-Werkszeichnung und Stückliste vorhanden
- ☐ Ausschließlich Nevpa-Originalteile verwendet
- ☐ Gewünschte Ausführung mit kurzer oder langer T-Schraube verbaut
- ☐ Bordwand-Spannverschluss, Rungentasche und alle Niet- und Schweißverbindungen zeichnungsgerecht montiert
- ☐ Bedienhöhe max. 2.000 mm
- ☐ Vorschriften und Richtlinien beachtet
- ☐ Auslegung und Ausführung der Nietverbindungen nach Vorgaben und in Ordnung
- ☐ Auslegung und Ausführung der Schweißverbindungen nach Vorgaben und in Ordnung
- ☐ T-Schrauben sind in den Rungentaschen vollständig im Eingriff

Funktion

- ☐ Öffnen und Schließen des Bordwand-Spannverschluss-Systems von Hand möglich
- ☐ Sicherungstaste rastet sauber und vollständig ein
- ☐ Funktionskontrolle durchgeführt und einwandfrei

Information

- ☐ Betriebsanleitung für das Bordwand-Spannverschluss-System T 07 ist den Fahrzeugpapieren beigefügt
- ☐ Fahrzeughalter bzw. Anwender ist in die Bedienung eingewiesen
- ☐ Fahrzeughalter bzw. Anwender ist über den Wartungs- und Kontrollaufwand informiert (siehe Betriebsanleitung T 07)

Fahrzeugbezeichnung / -typ: .....

Fahrgestell – Nr.: .....

Datum der Erstzulassung: .....

....
Unterschrift des Prüfers Ort und Datum der Endprüfung