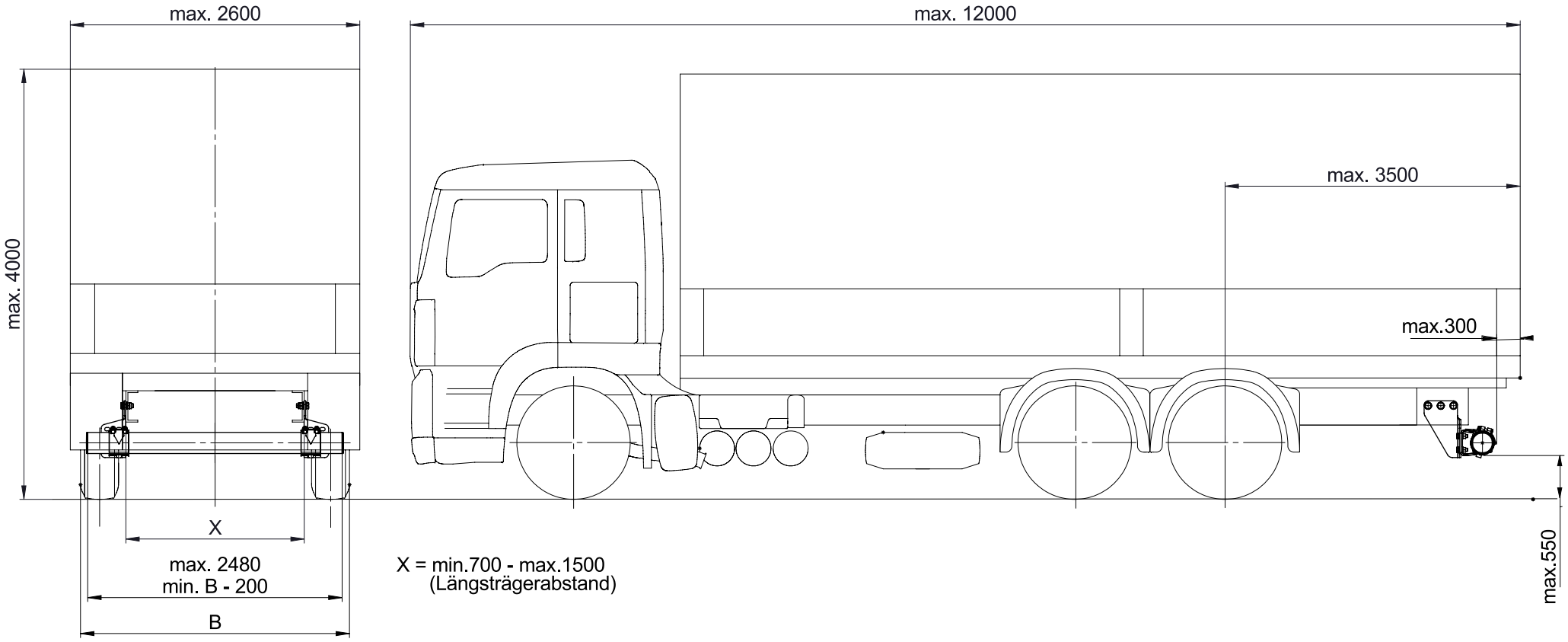


Zust.	Änderung	Datum	Name

Oberfläche nach DIN ISO 1302

Zul. Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768 -c

	Datum	Name
Bearb.	30.07.2014	Petri
Prüfer	31.07.2014	Joachim

Oberfläche [cm²]

Maßstab 1:20

Gewicht* [kg] 89.33

Werkstoff / Bemerkung

Benennung

Unterfahrschutz

Typ: WUF 100 S, Ausf. B

Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf sie weder vervielfältigt noch Dritten zu gänglich gemacht werden, und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise miß-bräuchlich verwendet werden.

WAP™ Fahrzeugtechnik GmbH

Zeichnungsnummer G8010185

A3

Ersatz für

Vorgang:

* Theoretisches Gewicht ! Schweißnähte, Farbe und Betriebsmittel sind nicht berücksichtigt !

Zeichnung 3D-CAD - erstellt

Fahrzeugtechnik GmbH

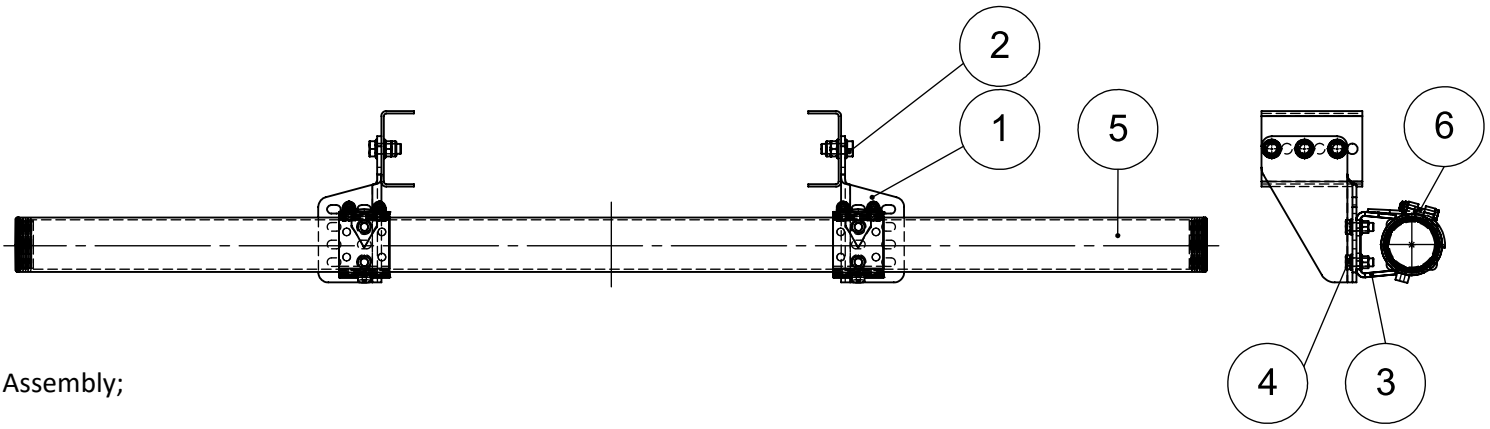
Rudolf-Diesel-Str. 21-23
D-33178 Borchen

Telefon: +49 (0) 5251 /691 69 0
Telefax: +49 (0) 5251 / 691 69 11

E-Mail: info@waptech.de
Internet: www.waptech.de

Mounting instructions for under run bar WUF100S version B

Approval number E4-58R-010542



Assembly;

Mounting brackets (Pos. 1) have to be screwed at the rear sides of the chassis, or onto the drop plate/draw beam assembly

Screws on each side (Pos. 2):
3 x hex bolts M16 in appropriate length, DIN931 or DIN 933, strength class 8.8 or 10.9 with hex nuts M16 – DIN 980, strength class 8 or 10. Or DIN 934, strength class 8 or 10 with washer 17 DIN 125

Mounting torque: 195 NM Nm at strength class 8.8 /Mounting torque: 290 Nm at strength class 10.9.

Or:

3 x hex bolts M20 in appropriate length, DIN 931 or DIN 933, strength class 8.8 or 10.9 with hex nuts M20, DIN 980, strength class 8 or 10. Or DIN 934, strength class 8 or 10 with washer 21 DIN 125

Mounting torque: 395 +10/0 Nm at strength class 8.8 /Mounting torque: 560 + 10/0 Nm at strength class 10.9

Or:

3 x flange bolts M16x1.5 in appropriate length, DIN 6921 – 10.9 with flange nuts M16x1.5, DIN 6927 – 10

Mounting torque: 250 + 10/0 Nm.

2 clamps (pos. 3) can be screwed on the mounting brackets (pos. 1).
Screws on each side (pos. 4) :2 x hex bolts in appropriate length, DIN 933, strength class 8.8 or 10.9
2 x hex nuts M16 – DIN 980, strength class 8 or 10. Or DIN 934, strength class 8 or 10 with washer 17 DIN 125

Mounting torque: 195 NM Nm at strength class 8.8 /Mounting torque: 290 Nm at strength class 10.9.

Push the bar (pos. 5) through the holder clamps and screw in symmetrically, screws M12 – 8.8 (pos. 6). Mounting torque: 80 Nm.
Instead of parts (pos. 3 – 6) other, type approved underrun bars can be mounted onto mounting brackets (pos. 1). Follow instructions for these underrun bars

Furthermore the vehicle installation guidelines have to be followed.
All screw connections are to be checked quarterly and tightened if necessary.

Deviations from these instructions only with the approval of the manufacturer.

		Datum	Name
Nummer	Bearb.	31.07.2014	B.Petri
MA-150	Prüfer	31.07.2014	Joachim

Fahrzeugtechnik GmbH

Rudolf-Diesel-Str. 21-23
D-33178 Borchen

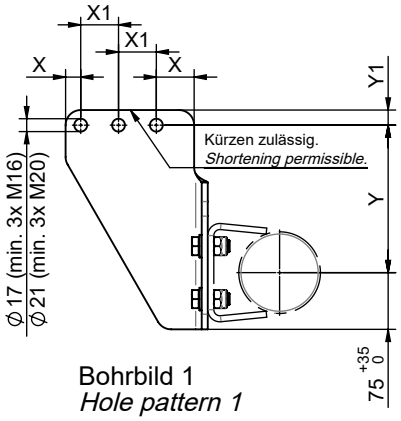
Telefon: +49 (0) 5251 /691 69 0
Telefax: +49 (0) 5251 / 691 69 11

E-Mail: info@waptech.de
Internet: www.waptech.de

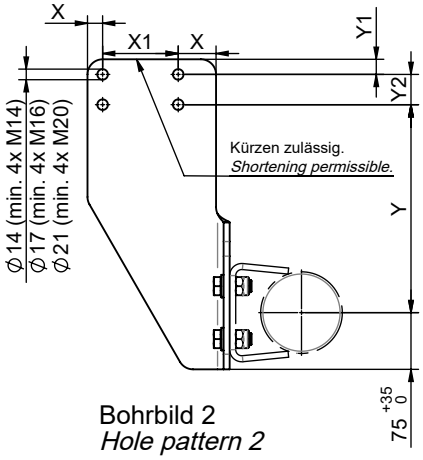
Drilling patterns for angles WUF100S /WUF105S / WUF105S-8

ECE R58-03(<8T) & R58-02

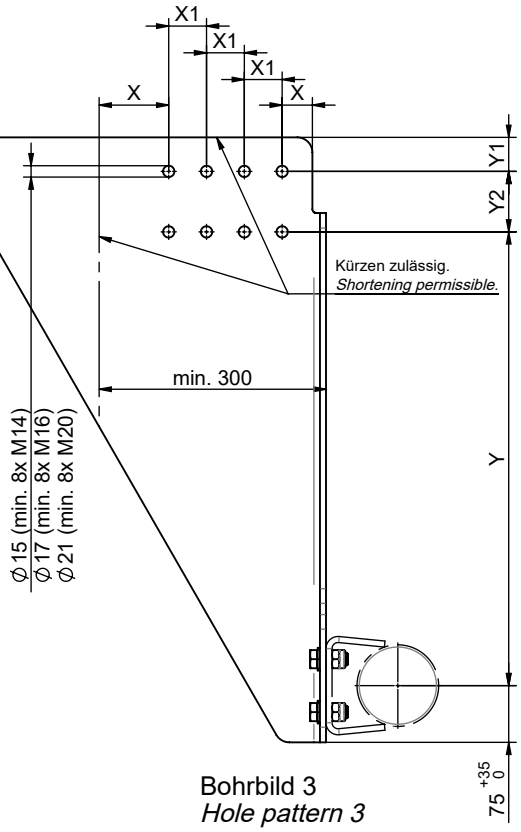
Befestigungswinkel / *Mounting brackets*



Bohrbild 1
Hole pattern 1



Bohrbild 2
Hole pattern 2



Bohrbild 3
Hole pattern 3

Verschraubungen für die Montage am Fahrzeugrahmen, siehe Seite 10/10.
Bolt connections for the mounting on the vehicle frame, see page 10/10.

Bohrbild *Hole pattern*	Y [mm]	Y1 [mm]	Y2 [mm]	X [mm]	X1 [mm]
1	max. 195	min. 20	/	min. 20 - max. 60	min. 45
2	max. 275		min. 40		min. 90
3	max. 615		min. 90		min. 45
	max. 340				

Ausführung A2 WUB-ZKK / B2 WUB-ZKK (Kugelkupplung)
Version A2 WUB-ZKK / B2 WUB-ZKK (ball coupling)

Stand / *status*: 11.07.2023 - DS		Datum	Name
Nummer	Bearb.	11.07.2023	Schneider
MA	Prüfer	20.07.2023	R.Bröckl.

R58 E1*58R03/03*0980*00

Irrtum und Änderung vorbehalten! / Subject to errors and alterations!