

(BE)EINDRUCKEND ZUG DAHINTER

Die perfekte Zugmaschine für FGS-BE-Auflieger



Der BE-Sattelschlepper

2003 bauten wir den ersten BE-Sattelschlepper. Damals wie heute ist die Bremswirkung vom hydropneumatischen Anhängersteuerventil abhängig. Gerade die leichten BE-Zugmaschinen bedürfen eines besonderen Augenmerkes bezüglich der Bremskraftregelung. Denn unter Einhaltung des Gesamtmassegewichtes von nur 3,5 t ist die Traktionsachse des Schleppers nie vollends ausgelastet. Die Gefahr des „Einknickens“ eines Sattelzuges ohne Bremskraftregelung ist immens hoch.

Mercedes-Benz mit dem Sprinter, Volkswagen mit dem Crafter, MAN mit dem TGE und Ford mit dem Transit schreiben diese Art der Bremsregelung wie auch die ECE R13 verbindlich vor. Diese Vorgaben bedingen allerdings auch den Einbau einer Druckluftbeschaffungsanlage mit einer entsprechenden Druckluftaufbereitung.

TOW & TRANS BE-SATTELZUGMASCHINEN VON FGS

BE-SATTELSCHLEPPERUMBAU

Einzel- und Doppelkabine.

Gerade die leichten BE Sattelzüge bedürfen eines besonderen Augenmerkes bezüglich der Bremsabstimmung. Die wesentlichen Bestandteile der im Schlepper eingebauten FGS-Druckluftbeschaffungsanlagen sind: Kompressor, Lufttrockner, Filter, Regenerationsbehälter und vor allem das hydropneumatische Anhängersteuerventil. Dieses Ventil greift zu seiner Regelung einerseits den hydraulischen Druck des Schleppers ab und legt daraus andererseits die Luftvoreilung für die Bremsanlage fest. Diese geregelte Bremsabstimmung ist in der ECE R13, Anhang 10 festgelegt und schreiben Mercedes Benz und andere Hersteller verbindlich vor. Die Funktion der Feststellbremse und auch der sogenannten Hilfsbremse wird durch das Entlüften des Tristopzylinders gewährleistet. Selbstverständlich ist dieses Entlüften auch für die Prüfstellung mittels eines Schalters im Führerhaus umgehbar.

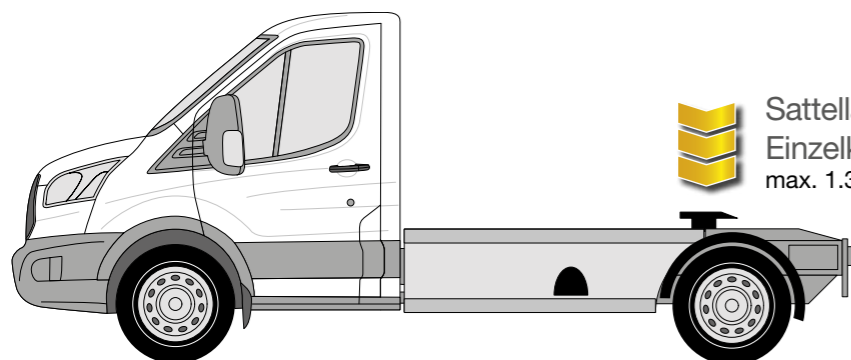
FGS ADVANCE

BE-Schlepperumbau SSU

- Leichtes Auf- und Absatteln
- Kein Schleifen der Versorgungsleitungen
- E-Kompressor hat keinen Einfluss auf Schlepperantrieb
- Hochwertige professionelle Druckluftbeschaffungsanlage
- Bremskraftabhängige Regelung
- Prüfstellung serienmäßig
- Hilfs- und Feststellbremse mittels Tristop
- UBB, Freigabe von Ford wie Mercedes-Benz
- Schönes Design
- Drucküberwachung
- AHK zusätzlich möglich
- Achsvormass für Sattelast 0 - 50 mm



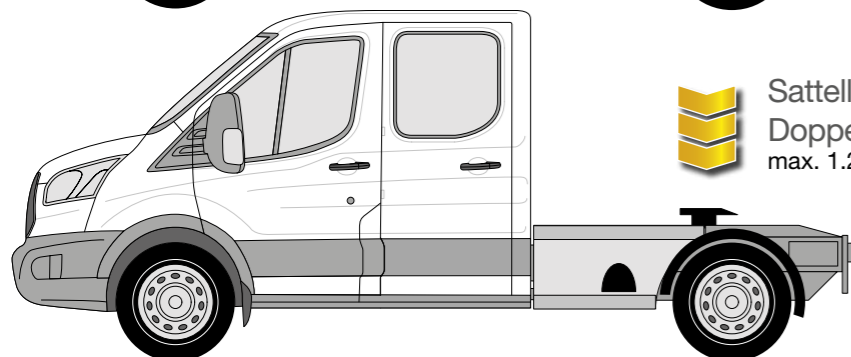
Aufgeräumt: Alle Versorgungsleitungen im drehbaren Galgen



Sattelast
Einzelkabine
max. 1.350 kg



Bis zu 3 Passagiere
inkl. Fahrer



Sattelast
Doppelkabine
max. 1.200 kg



Bis zu 7 Passagiere
inkl. Fahrer

Diese Sattelasten dürfen nicht überschritten werden. Die BE-Traktionsachse ist nicht voll ausgelastet.



Sattelschlepper-Umbau SSU am Beispiel des Ford Transit Doka

Serienausstattung

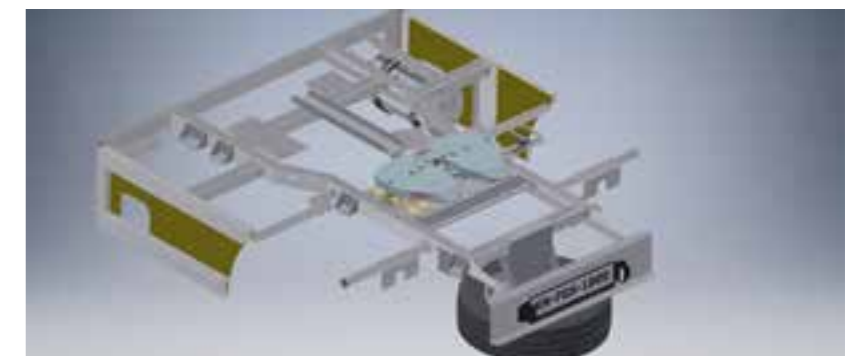
- Elektrokompessor
- Anhängersteuerventil
- Magnetventil für Feststellbremse
- Schalter für Prüfstellung
- Sattelkupplung mit „Selfeinrastung“
- Alu-Sattelrahmen mit Aluabdeckung
- Formschöne Seitenverkleidung
- Versorgungsleitungen in drehbarem Galgen



Funktionell und durchdacht: Der Schlepperrahmen MB319



Innenleben: Druckluftbeschaffungsanlage



Zeichnung des Schlepperrahmens inklusiv Ersatzradhalterung