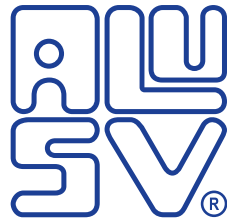
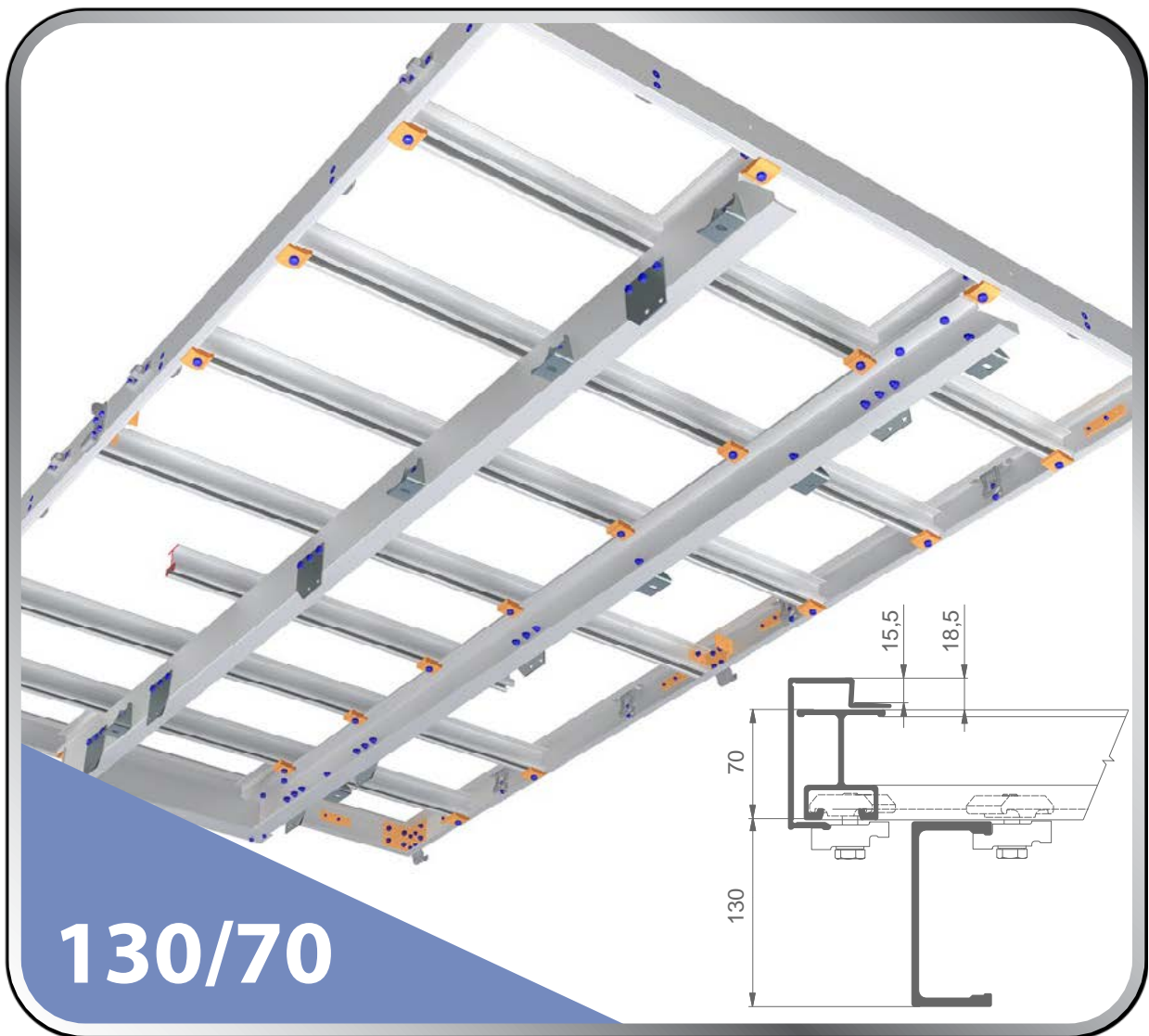


ALU-SV



Rahmen / Frame 130/70
Bauanleitung / Assembly manual

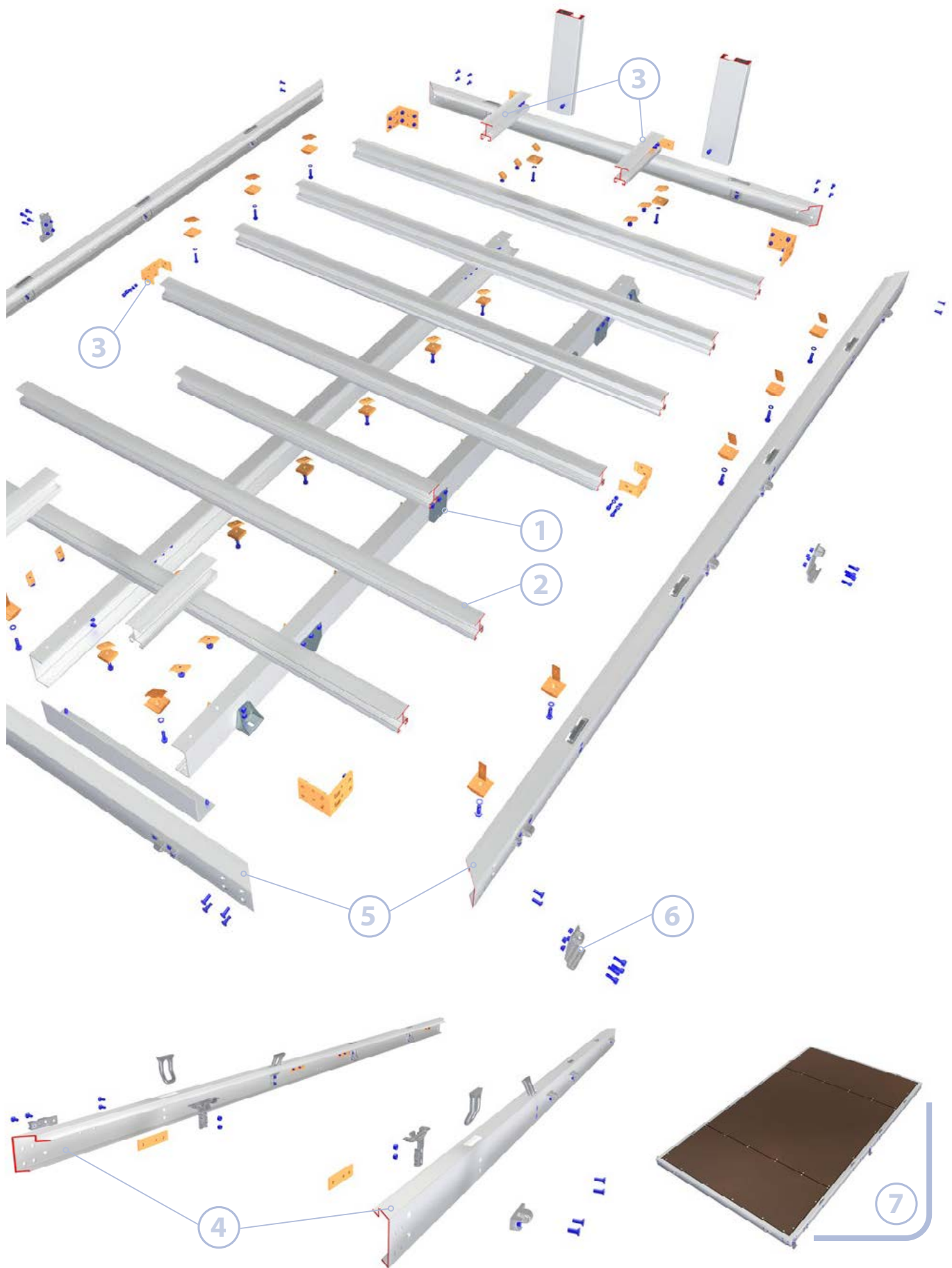


www.alu-sv.com

Bauanleitung / Assembly manual

BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70

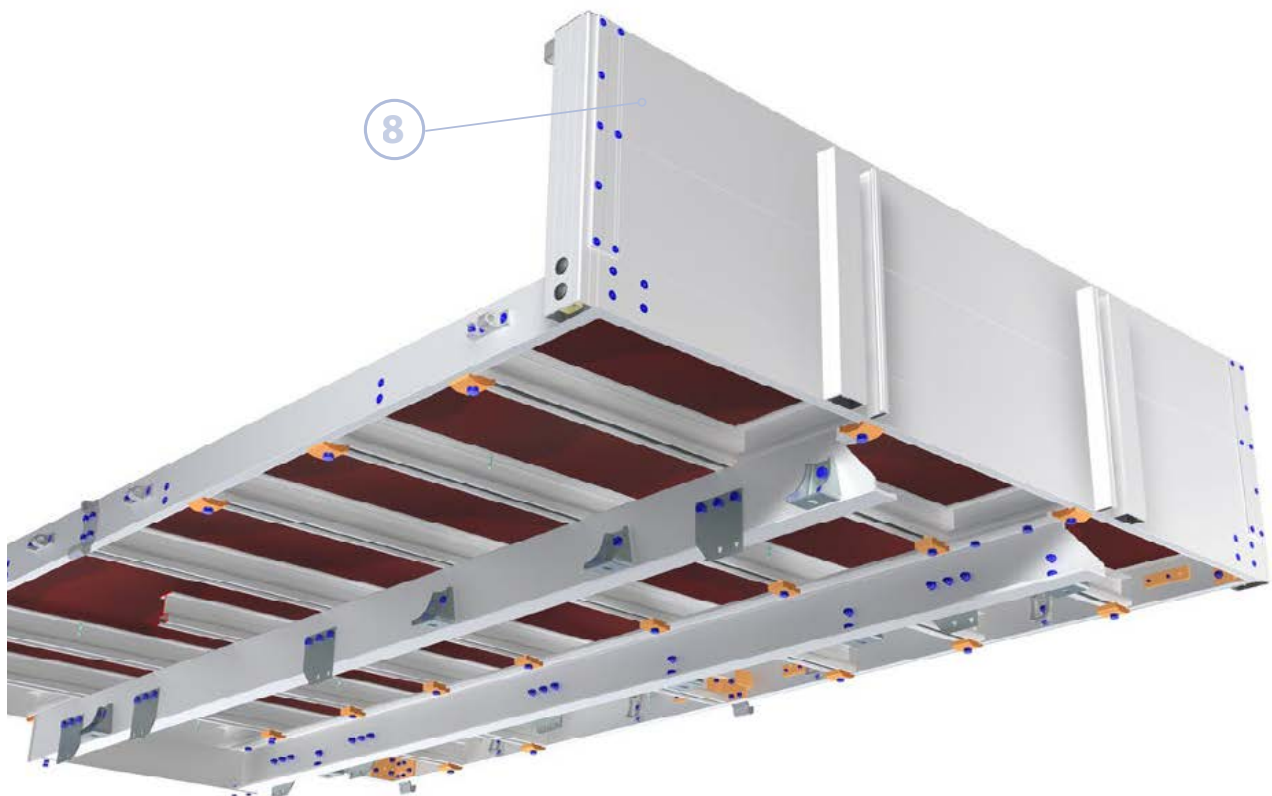




INDEX

Bauanleitung / Assembly manual

- ① Längsträger-Montage / Subframe assembly
- ② Querträger-Montage / Crossbars assembly
- ③ Ausleger und mittige Eckverbinder-Montage / Front extension and middle corner assembly
- ④ Zurrmulden und Scharnier-Montage in das Rahmenprofil / Lashing eyes and hinges assembly
- ⑤ Rahmenprofil-Montage / Edge profile assembly
- ⑥ Rungentasche ALUGRIP-Montage / Assembly of sockets for ALUGRIP pillar
- ⑦ Siebdruckplatten-Montage und kitten / Plywood floor assembly
- ⑧ Stirnwand-Montage / Frontwall assembly

**Technische Information / Technical information:**

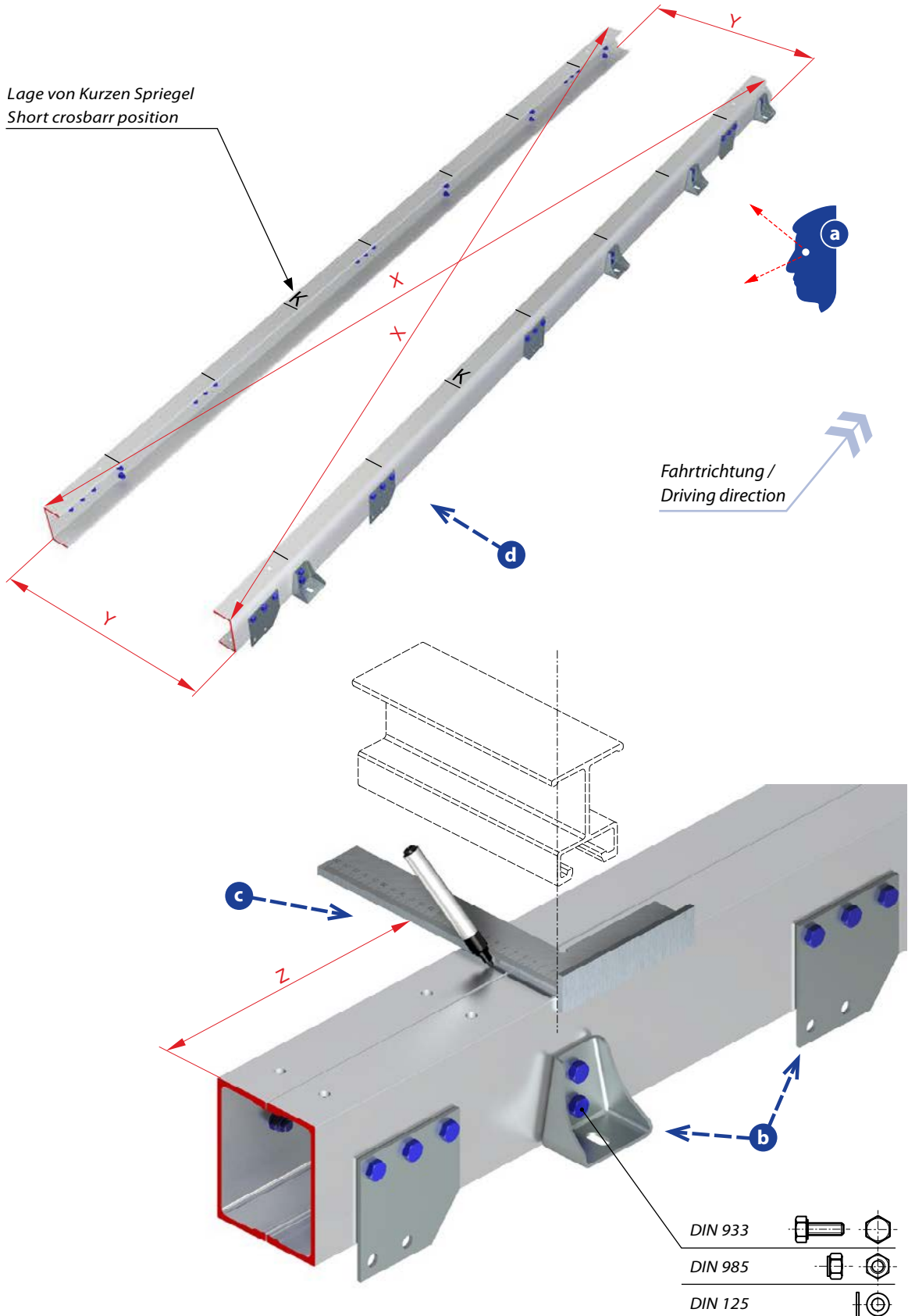
Falls die Schraubverbindung nicht mit der Selbstsicherungsmutter DIN 985 gesichert ist, empfehlen wir die Schrauben mit Gewindebeschichtung TufLok zu verwenden; ggf. Kleber zur Sicherung der Schrauben O2K43 (65A0893242) zu nutzen. / In case when any screw in kit is not secured by self-securing nut we recommend to use screws with TufLok coating or use glue for screw securing O2K43 (65A0893242).

- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

LÄNGSTRÄGER-MONTAGE / SUBFRAME ASSEMBLY

BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70





- a) Überprüfung der Länge und Suche nach möglichen Beschädigungen der Profile gemäß Zeichnungsdokumentation. Wir platzieren alle Teile gemäß Zeichnungsdokumentation und überprüfen Sie die Position der vorgebohrten Löcher. /

Check profiles for damage and correct dimensions according to technical documentation. Check also predrilled holes. All optional parts should be placed as in technical documentation.

- b) Platzieren Sie die Längsträger nebeneinander und setzen Sie die Halterungen / Platten darauf (siehe Katalogseite 1.2.J-K). Anschrauben (beidseitige Platten) U. Halten Sie bei Konsolen den Spalt zwischen der Unterseite der Halterung und der Unterkante des Seitenteils. Die Größe der Lücke beträgt maximal 1-2mm. Nach dem Zusammenbau. Wir überprüfen die Ausrichtung und Position der Bleche und Konsolen /

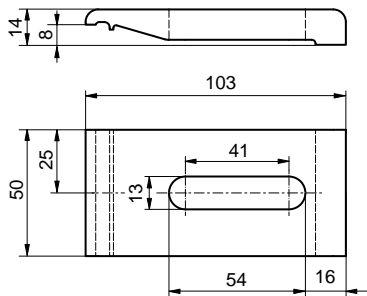
Place subframe profiles side-by-side and attach consoles or attachment sheets (depends on type of vehicle and your demands). We attach parts to subframe profiles (for sheets, screw from both sides). For consoles there should be gap between bottom of console and bottom of subframe profile max 1-2mm.

- c) Platzieren Sie die Längsträger nebeneinander und messen Sie die Position der Querträger. Achten Sie auf verkürzte und umgekehrte Querträger. Markieren Sie die Position der Querträger auf den Längsträgern mit einem Marker. /

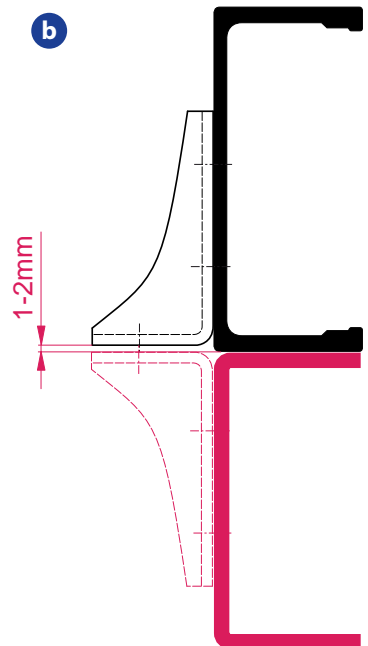
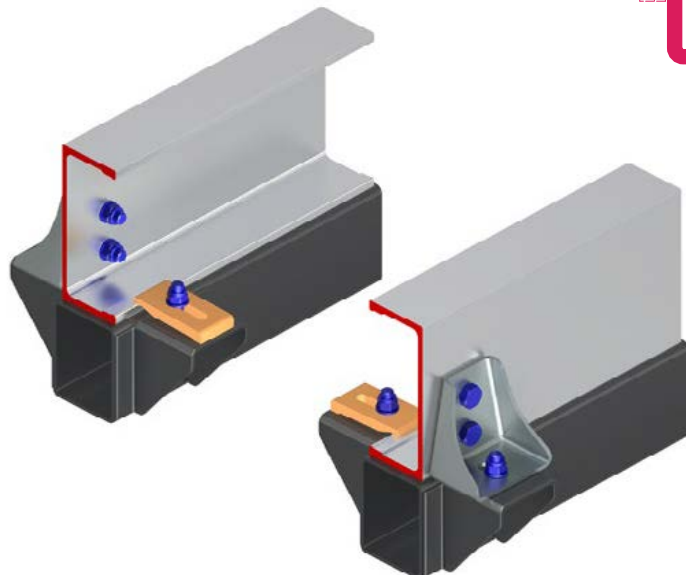
We place both subframe profiles alongside each other and we mark position for crossbars. Pay attention for shorter crossbars and those that are positioned other side (when C shaped).

- d) Platzieren Sie die Längsträger gemäß Zeichnung (Y) auseinander, verriegeln und prüfen Sie die Diagonale (X) so, dass die Längsträger parallel sind. /

We move subframe from each other according to drawing (Y), fix them and check diagonal measure (X) than adjust and repeat until measurements are ok.



6600201502	Al	
Klemme für Längsträger 103x14mm Frame clamp aluminium 103x14mm		
AlMgSi 1	0,130 kg	Stk/pc

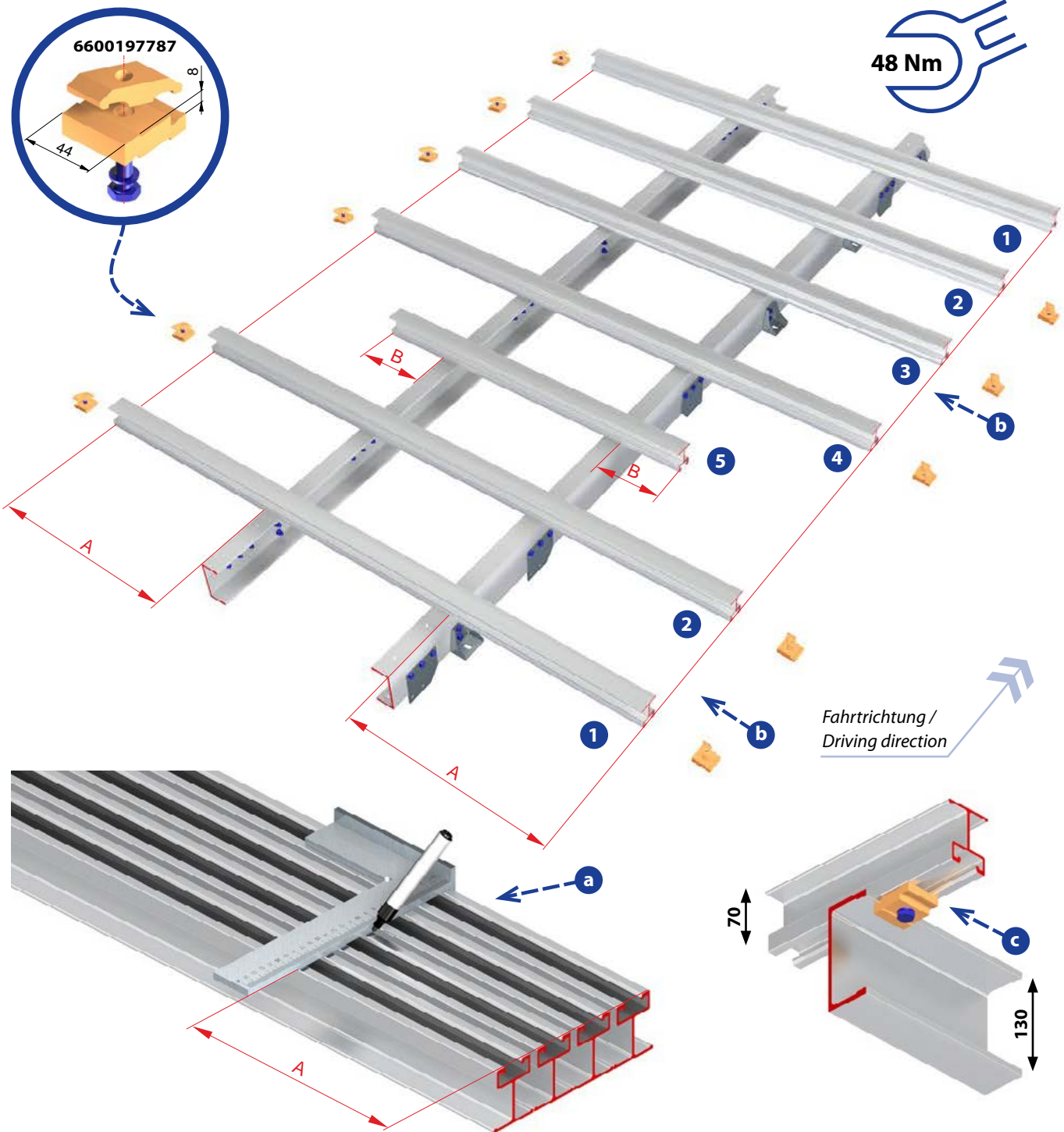


- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8

QUERTRÄGER-MONTAGE / CROSSBARS ASSEMBLY

BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70



Technische Information / Technical information:

Empfohlenes Anzugsdrehmoment für Schraube M10 der PALCOM-Klemme beträgt 48 Nm. Minimales Anzugsdrehmoment bei Wartungskontrolle sollte 42 Nm betragen. Klemmen nicht mehr anziehen, wenn das minimale Moment eingehalten ist. / Recommended torque for screw M10 palcom clamp is 48Nm. Minimum torque in the control should be 42Nm. Clamps are tightened as long as minimal torque has been applied.





- a) Markieren Sie die Querstangen so, dass ihre Position mit der Achse der Längsträger zentriert werden kann. /

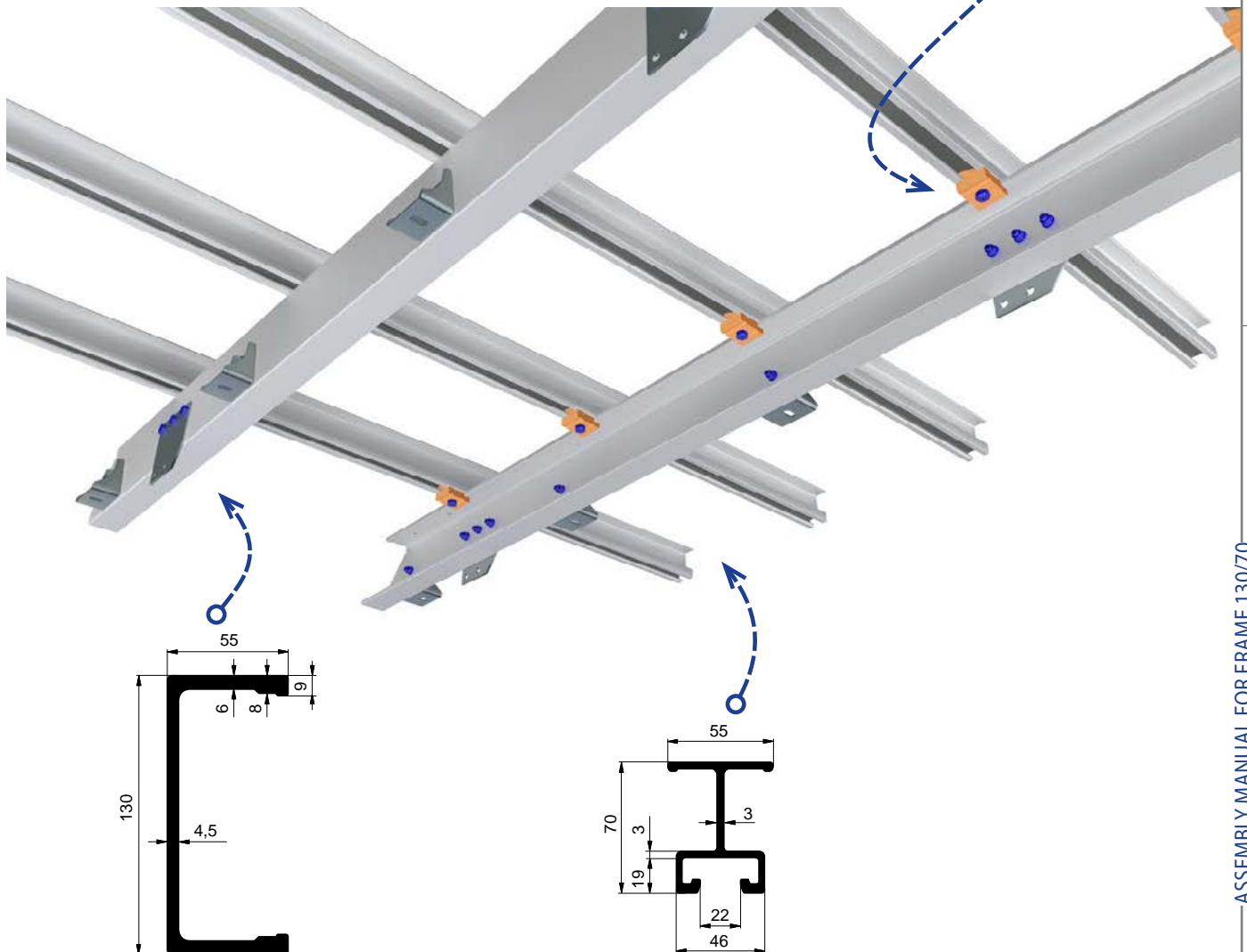
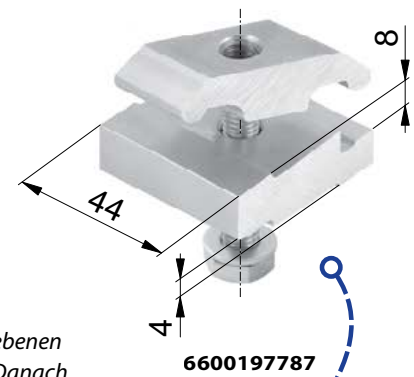
Mark crossbars so they can be put to correct centered position.

- b) Zerlegen Sie die Querträger gemäß den vorbereiteten Markierungen und schieben Sie sie von der Seite jedes Querträgers Klemmen 6600197787 - (1 Paar für jeden Querträger). /

Put them according to marks on sub frame profiles (pay attention to short crossbar and possibility that C shaped crossbar can be positioned other side). Slide in palcom clamp from side of crossbar (2pcs for each)

- c) Stellen Sie die Position der Querträger ein und ziehen Sie die Klemmen mit dem vorgeschriebenen Drehmomentschlüssel fest Kraft von 48 Nm, zuerst an dem letzten und ersten Querträger. Danach an den übrigen Trägern. /

Check again position of crossbars and we fasten palcom claps with torque of 48 Nm. Start according to numbers on drawing, with front and rear crossbar first than continue to middle ones.



6600012075	Al
6612012075	elox / anod
Längsträger 130mm Frame profile 130mm	
AlMgSi 0,7	3,487 kg m

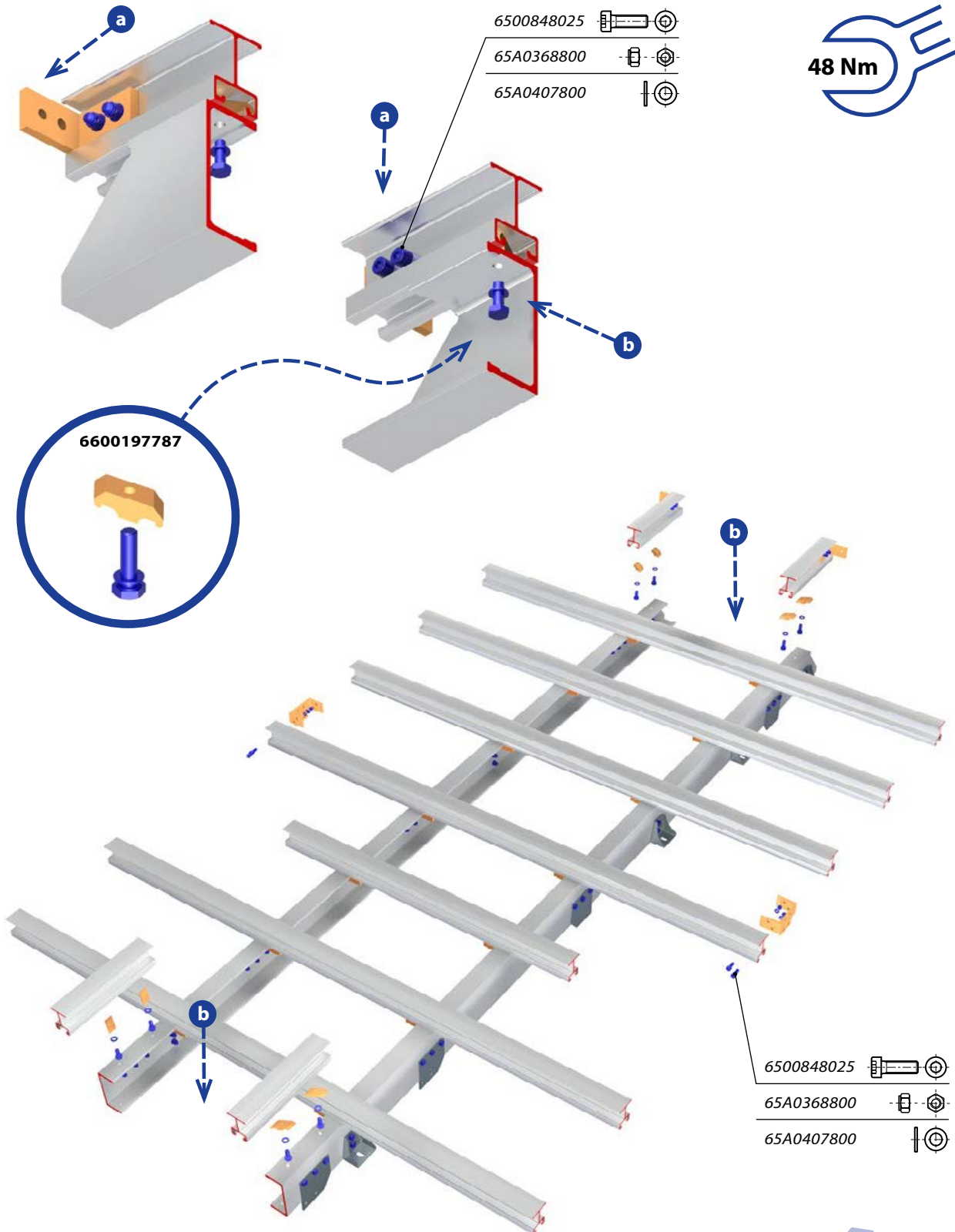
6600012073	Al
6612012073	elox / anod
Querträger 70mm Crossbar 70mm	
AlMgSi 0,7	1,769 kg m

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8

**AUSLEGER UND MITTIGE ECKVERBINDER-MONTAGE /
FRONT EXTENSION AND MIDDLE CORNER ASSEMBLY**

BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70



Fahrtrichtung /
Driving direction



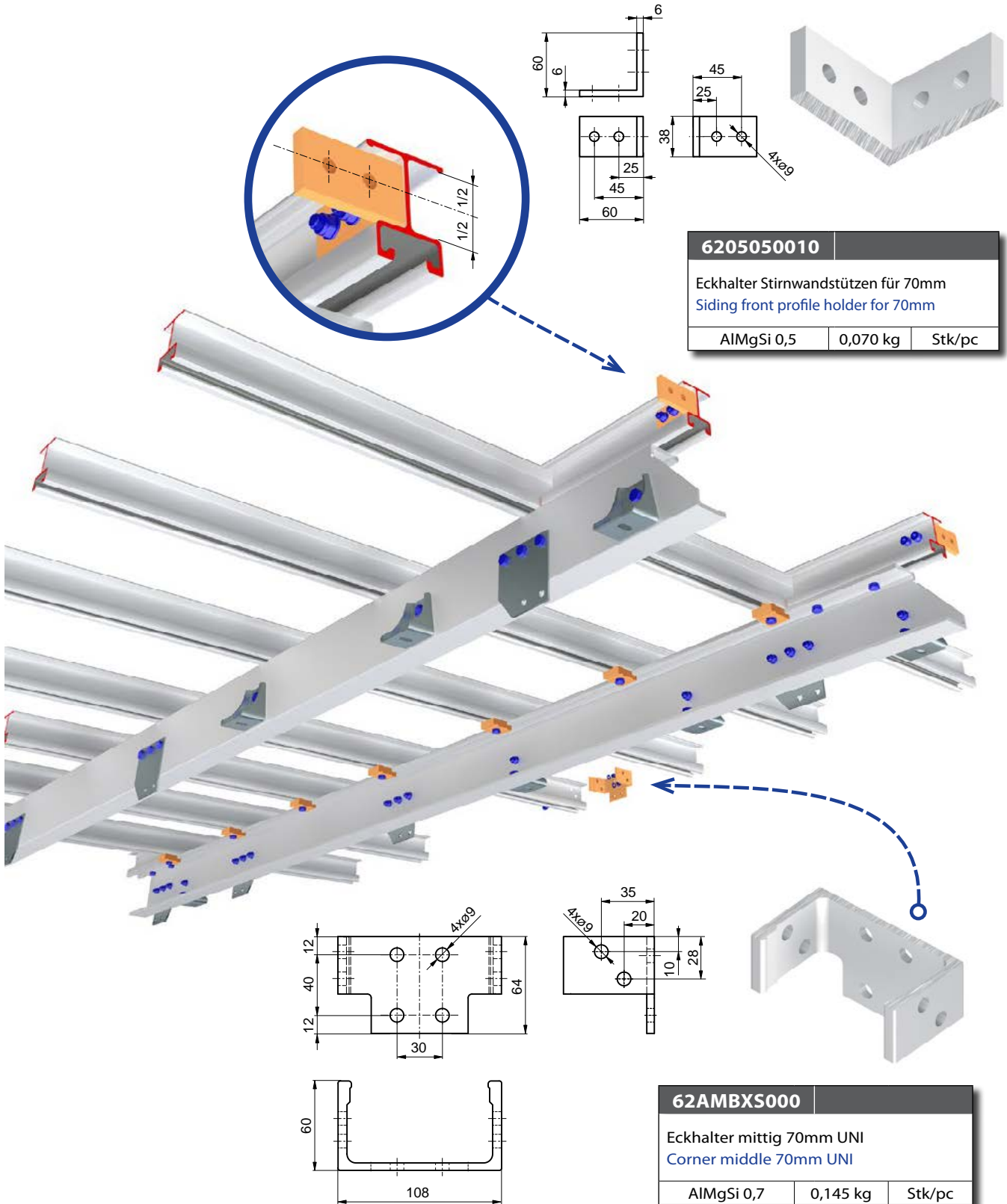


- a) Schrauben Sie die vorderen Halterungen **6205050010** mit den Schrauben **6200848025** an die vorderen Ausleger. /

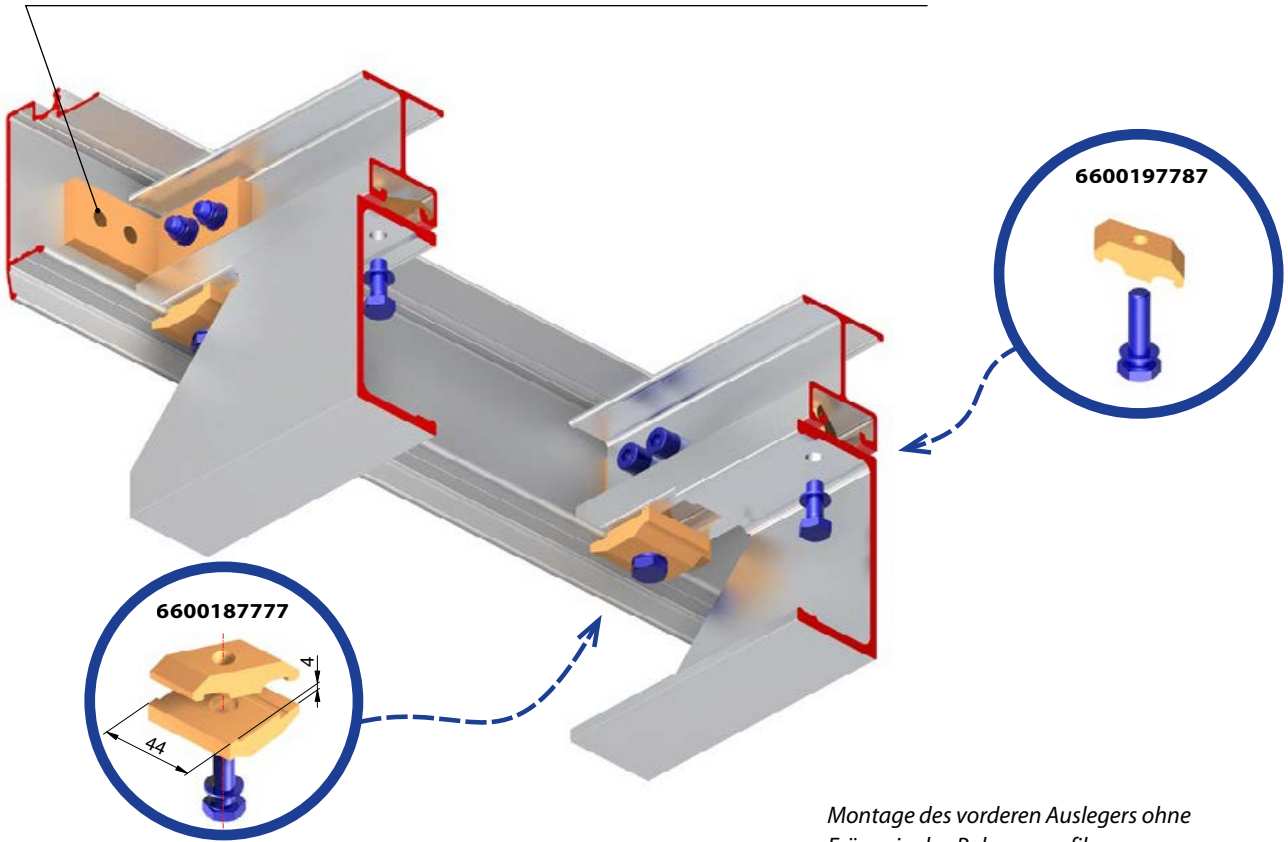
Screw front wall holders **6205050010** using screws **6200848025** to front extension.

- b) Platzieren Sie die Ausleger an den vorderen und hinteren Querträgern und schrauben Sie sie mit den Klemmen **6600197787** an den Seitenteilen fest. Wir empfehlen die vorgeschriebene Kraft von **48 Nm**. /

Attach front extensions next to front and rear crossbars using palcom clamps **6600197787** and fasten the using torque of **48 Nm**.

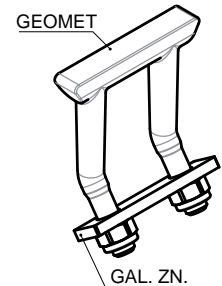
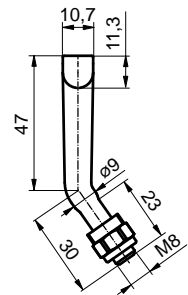
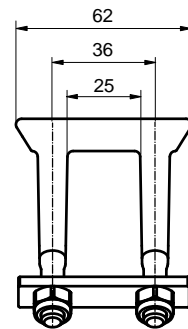
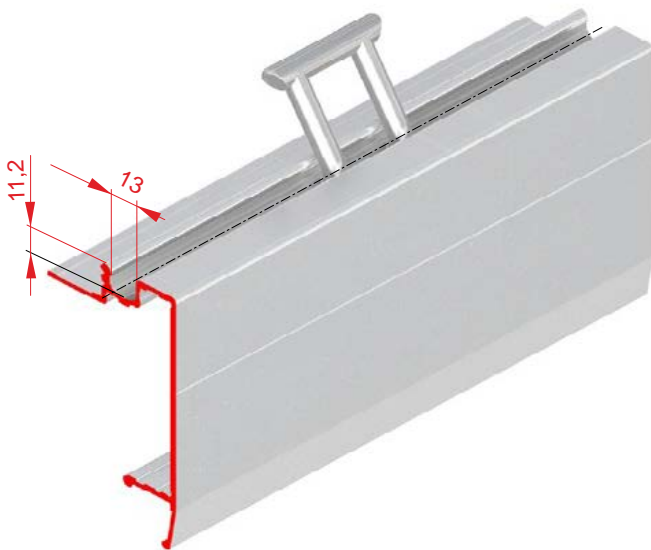


Mit den Schrauben 6200000835 an der Verstärkung der Stirnwand befestigen, siehe Seite 3.8.T.
Attach with front wall reinforcement using screws 6200000835, see page 3.8.T



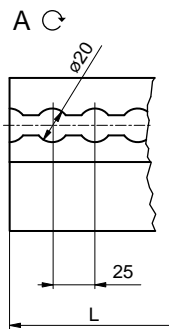
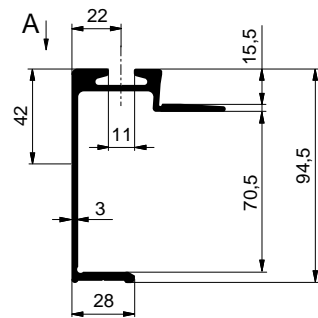
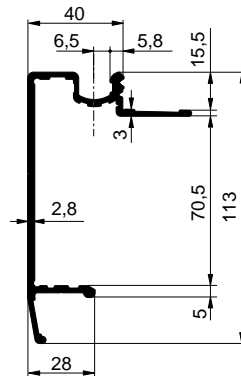
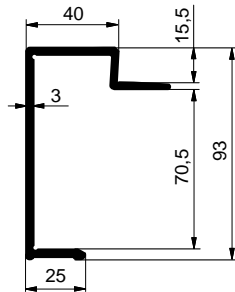
Montage des vorderen Auslegers ohne Fräsen in das Rahmenprofil.

Assembly front extension without milling edge profile.



4364382850	Geomet	
Zurrbügel M8 für Rahmen 1000daN Frame stowing ring M8 1000daN		
Stahl/steel	0,150 kg	Stk/pc





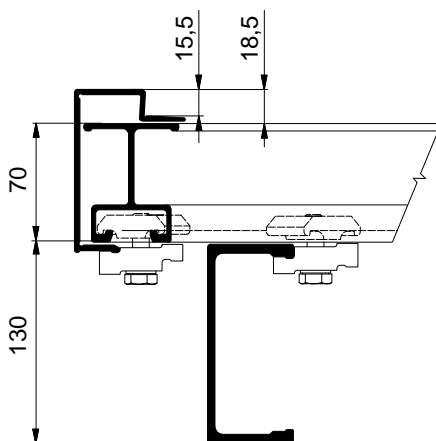
6612012074	elox / anod	
Bodenrahmenprofil 70mm Frame profile 70mm		
AlMgSi 0,7	1,442 kg	m

6612013620	elox / anod	
Bodenrahmenprofil 70mm mit Nut Frame profile 70mm groove		
AlMgSi 0,7	1,705 kg	m

66F2013493	elox / anod	
Bodenrahmenprofil 70mm mit Airline Frame profile 70mm Airline		
AlMgSi 0,7	1,970 kg	m

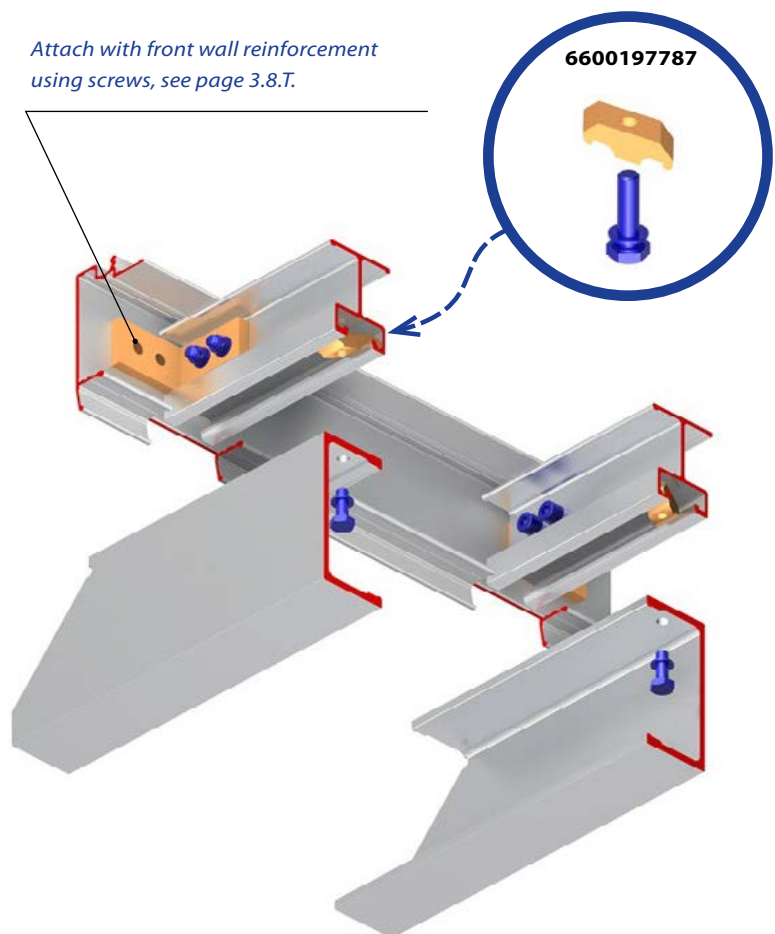
Mit den Schrauben 6200000835 an der Verstärkung der Stirnwand befestigen, siehe Seite 3.8.T.

Attach with front wall reinforcement using screws, see page 3.8.T.



Montage des vorderen Auslegers mit Fräsen in das Rahmenprofil.

Assembly front extension with milling edge profile.

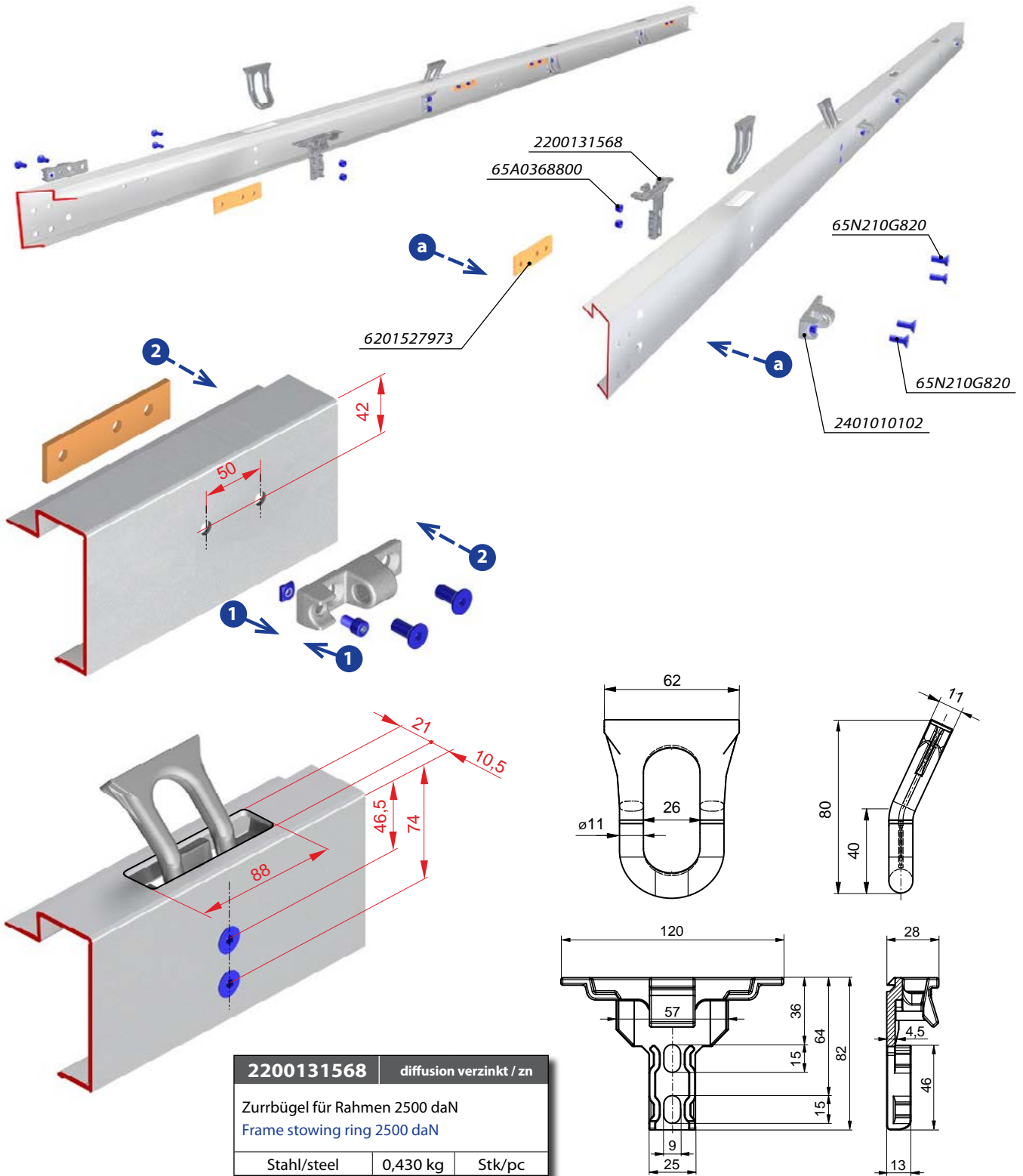


- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

**ZURRMULDEN UND SCHARNIER-MONTAGE IN DAS RAHMENPROFIL /
LASHING EYES AND HINGES ASSEMBLY**

BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70



Technische Information / Technical information:

Die Position der Querträger hängt von den Abmessungen ab. Chassis- und Siebdruck-Formate verwenden 1250/1500 mm.

Vorsicht vor Kollisionen der Querträger, Zurrmulden und Scharniere befestigen!

Position of crossbars depends on used truck type and format of plywood panels (1250/1500mm).

Beware of collision between crossbars, lashing eyes and hinges for sideboard!

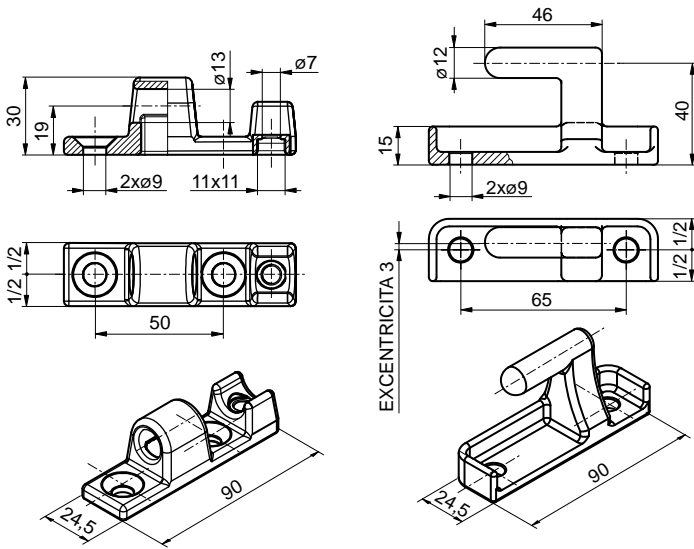




a) Schrauben Sie die TIREX-Lager mit den Schrauben **65N210G820** in die vorgebohrten Rahmenprofile. /
Attach lashing eyes and hinges to edge profiles using screws **65N210G820**.



65N210G820
M8x20 DIN7991,
TufLok, Geomet



240101012 - Geomet

240101010 - Geomet

2401010200 - Al

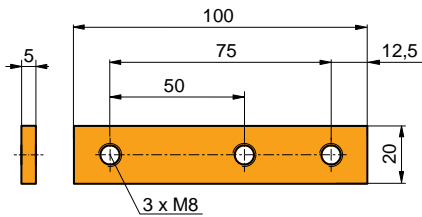
Für Profil For profile	Zubehör Accessories
	1 × 6201527973 2 × 6201527949 2 × 65N0052825 2 × 65N210G820
	1 × 6201527973 2 × 6201527949 2 × 65N005G830 2 × 65N210G820
	2 × 6270018040 1 × 6201527973 2 × 65N210G820 2 × 657380G816
	1 × 6201527973 2 × 6270018040 2 × 65N210G820 2 × 65N0052825

657380G816
M8x16 ISO 7380,
TufLok, Geomet

657480G820
M8x20 ISO 7380,
TufLok, Geomet

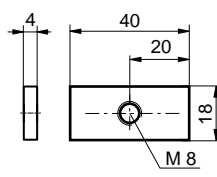
65N0052825
M8x25 DIN912,
TufLok, Geomet

65N005G830
M8x30 DIN912,
TufLok, Geomet



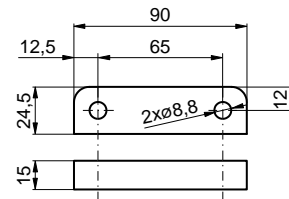
für / for 2401010101

6201527973 - verzinkt / zn

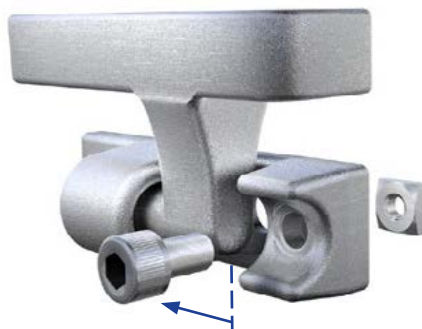


für / for 2401010100

6270018040 - verzinkt / zn



6201527949 - Al



6263800612 - verzinkt / zn

6500801010 - verzinkt / zn



Möglichkeit, das Scharnier gegen das Herausrutschen der Bordwand zu sichern /
It is possible to secure hinge to prevent sideboard ejection.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8

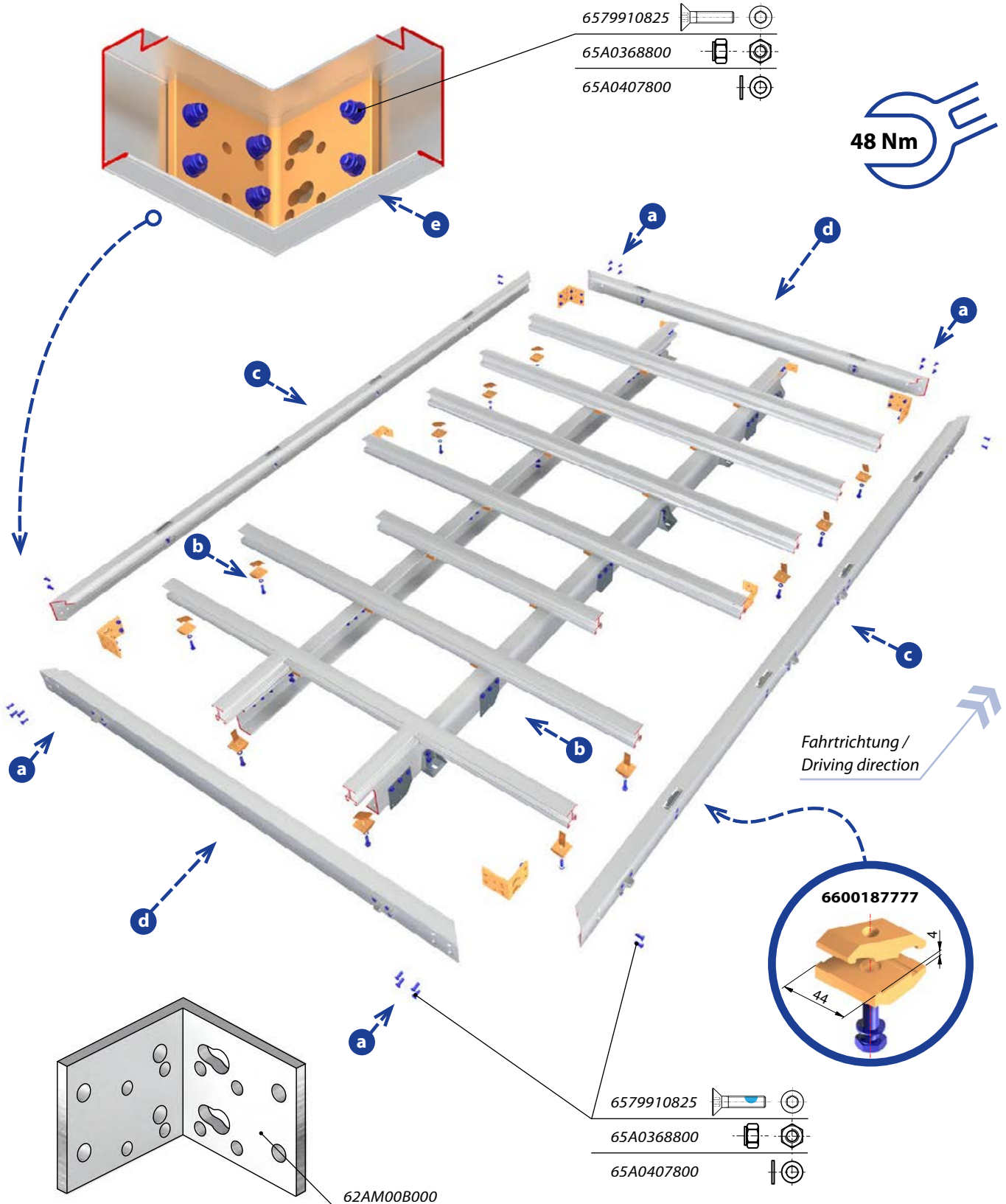
RAHMENPROFIL-MONTAGE / EDGE PROFILE ASSEMBLY

a) Wir schrauben die Aluminiumecken des **62AM00B000** mit den Schrauben **6579910825** am hinteren und vorderen Rahmenprofil fest, ziehen sie jedoch nicht fest. /

Screw aluminum edges **62AM00B000** to front and rear edge profile. Do not fasten the screws.

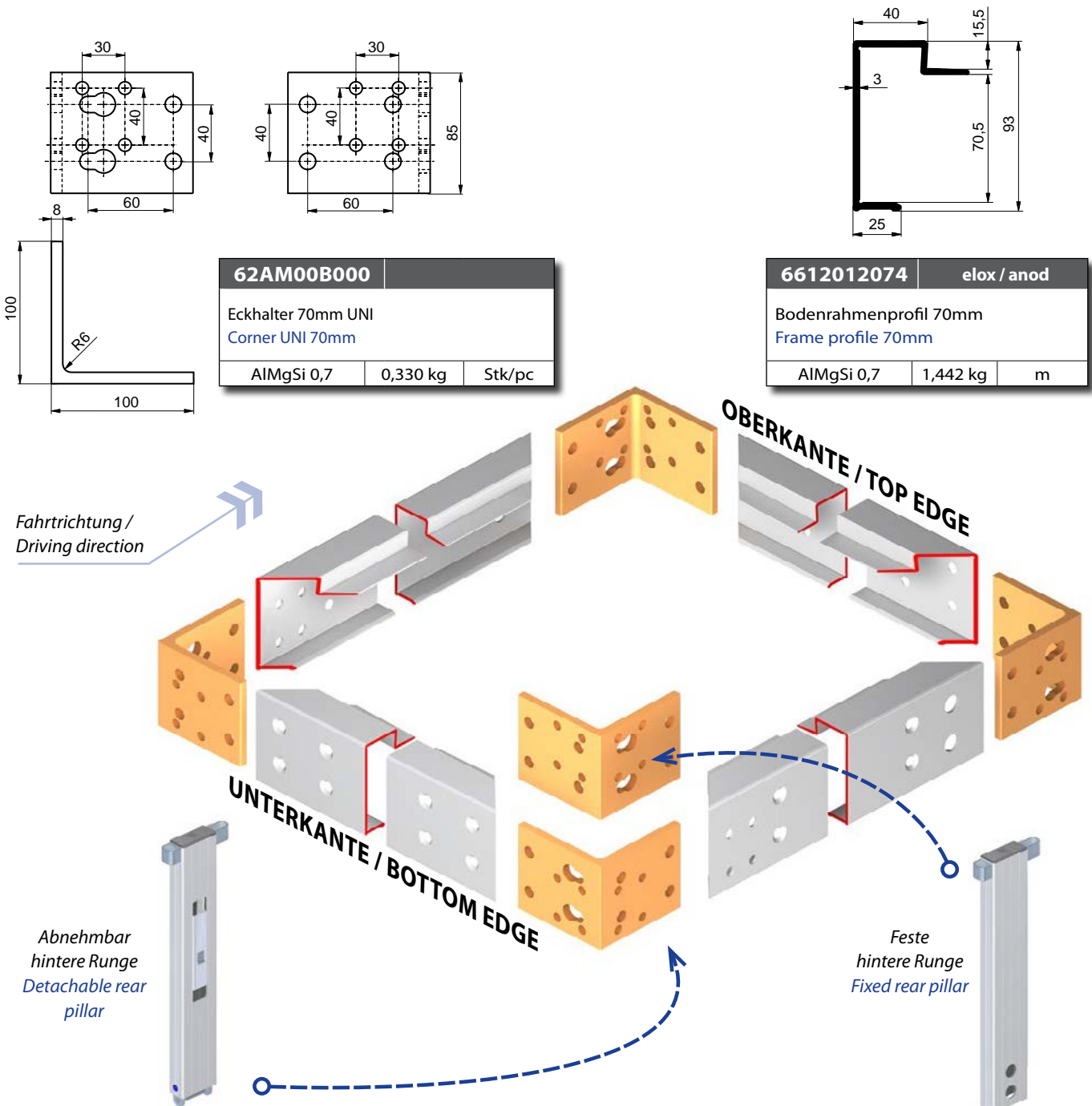
BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70





- b) Setzen Sie von jeder Seite 1 Klemme **6600187777** in die Nuten der Querträger ein. Setzen Sie die Klemmen auch in beide Ausleger ein. /
*We slide palcom clamps **6600187777** to crossbars and extension profiles.*
- c) Schieben Sie die montierten Seitenrahmenprofile auf die Querträgern, die dann mit zwei M8-Schrauben an der mittleren Ecke des **62AMBXS000** angeschraubt werden. /
*We attach edge profiles (with lashing eyes and hinges mounted) to crossbars and then we screw them to middle corner **62AMBXS000**.*
- d) Schieben Sie das vordere und hintere Rahmenprofil auf und verbinden Sie die Profile mit den Ecken **62AM00B000** und den Senkschrauben **6579910825**. /
*We attach front and rear edge profile and screw together **6579910825** with side edge profile using corners **62AM00B000**. Do not fasten.*
- e) Richten Sie die Diagonalen des Plateaus aus und ziehen Sie alle Schrauben an den Ecken fest. Ziehen Sie die Klemmen **6600187777** mit der vorgeschriebenen Kraft von **48 Nm** an. /
*We check diagonal measurements and adjust frame to get 90° at corners, then we fasten all screws. We fasten palcom clamps **6600187777** with torque of **48 Nm**.*

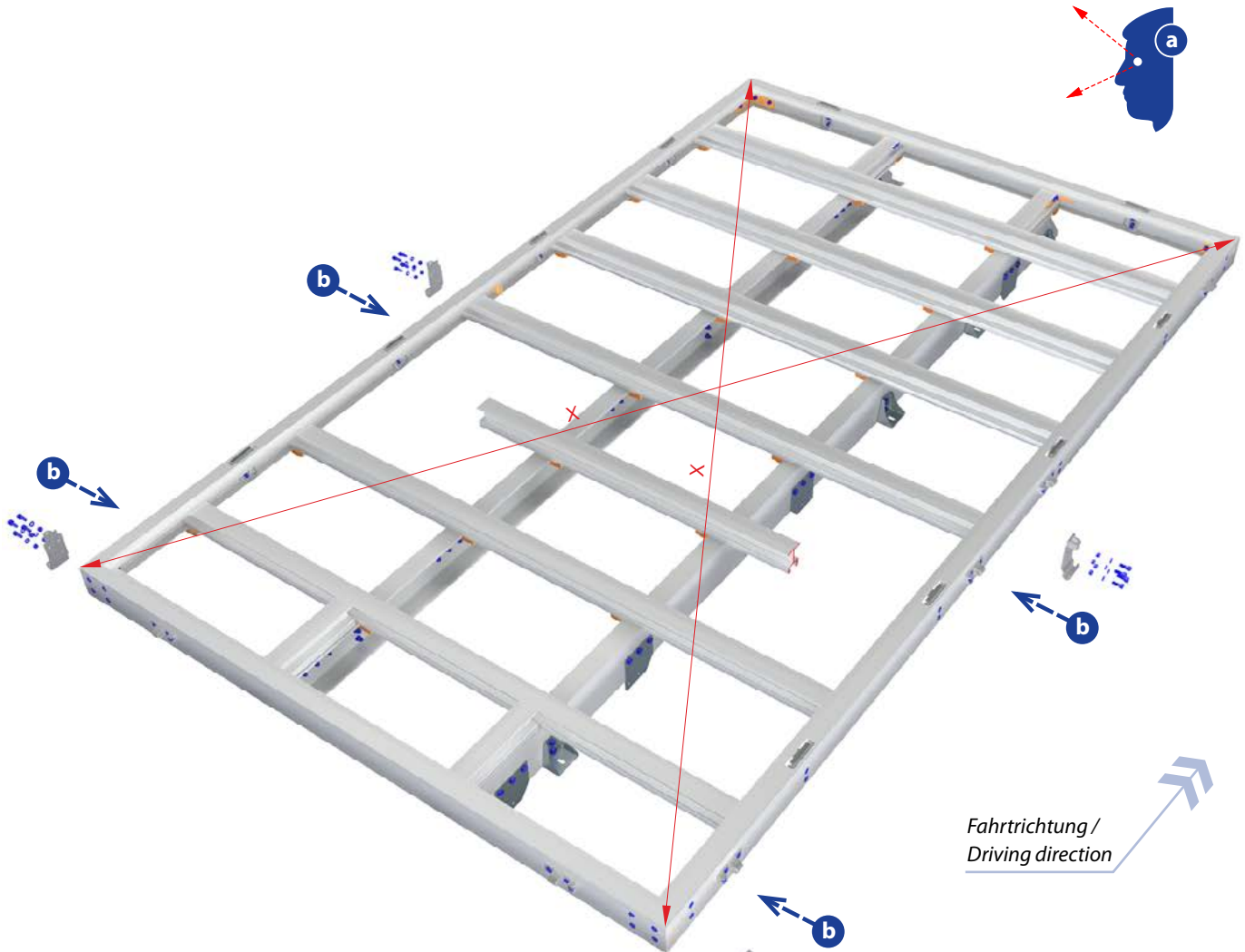


- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

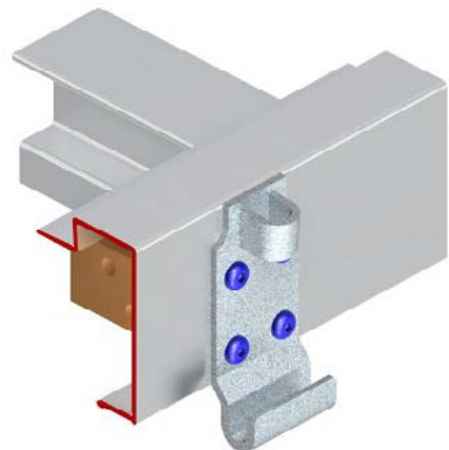
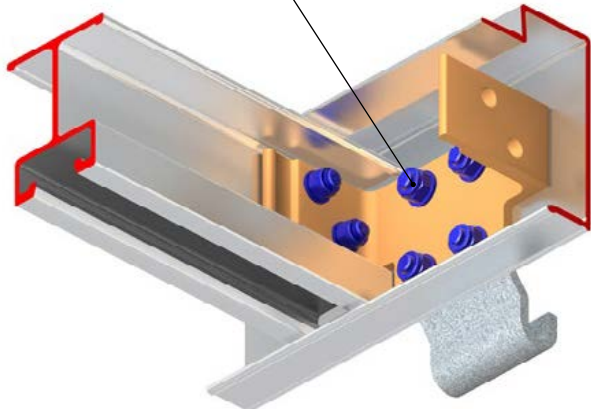
RUNGENTASCHE ALUGRIP-MONTAGE / ASSEMBLY OF SOCKETS FOR ALUGRIP PILLAR

BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70

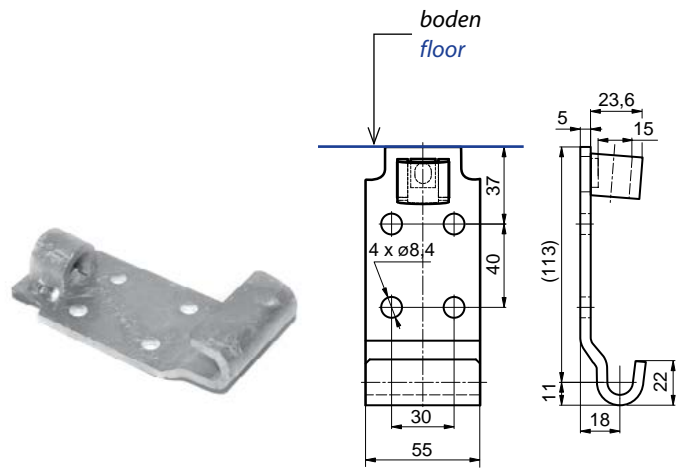


- | | | |
|------------|--|--|
| 6200000825 | | |
| 65A0368800 | | |
| 65A0407800 | | |

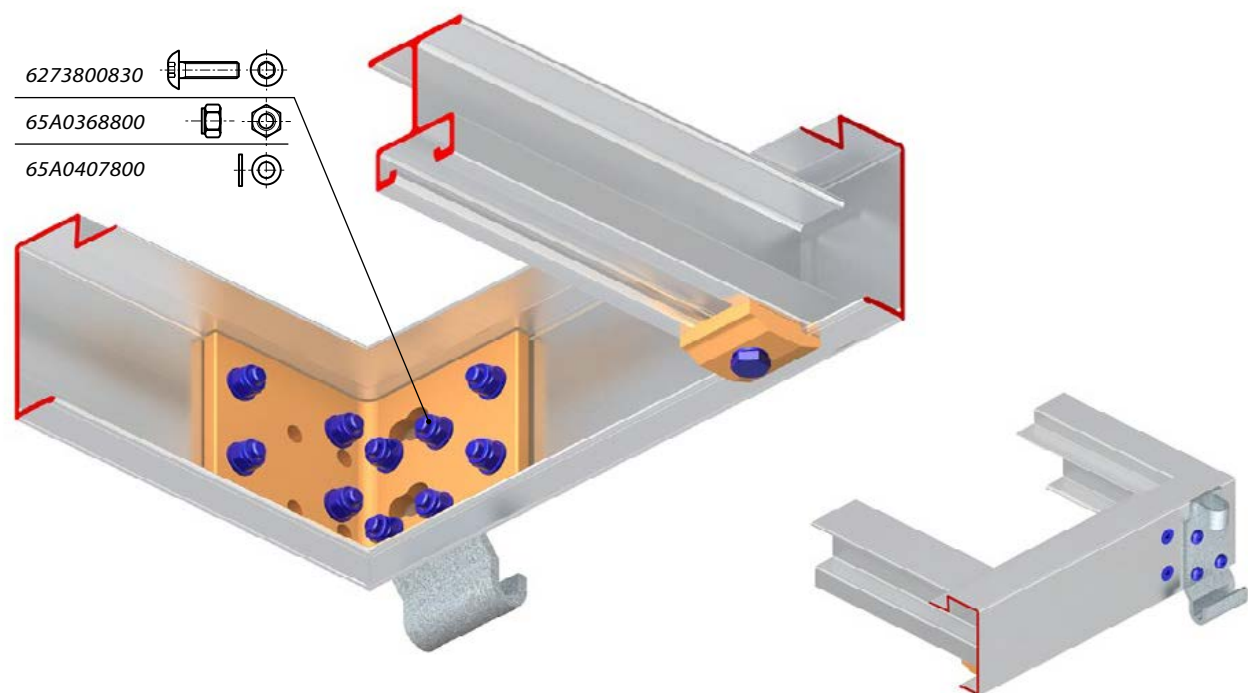




- a) Messen Sie die Diagonalen des Plateaus. Die Länge der Diagonalen muss innerhalb einer Toleranz von ± 3 mm gleich sein. /
We check diagonal measurements of frame. It should be within tolerance of ± 3 mm.
- b) Schrauben Sie mit den Schrauben **6273800830/6200000825** die Rungetaschen des ALUGRIP **6298K00009** Runge fest. Die Oberkante der Rungetaschen ist ausgerichtet mit dem Plateau die Oberkante. /
We attach sockets **6298K00009** using screws **6273800830 / 6200000825**. Top of socket should be in level with top of profile.



6298K00009	feuerverzinkt / hot-dip zn	
Rungentasche für ALUGRIP u. BX Socket for ALUGRIP and BX		
Stahl/steel	0,460 kg	Stk/pc



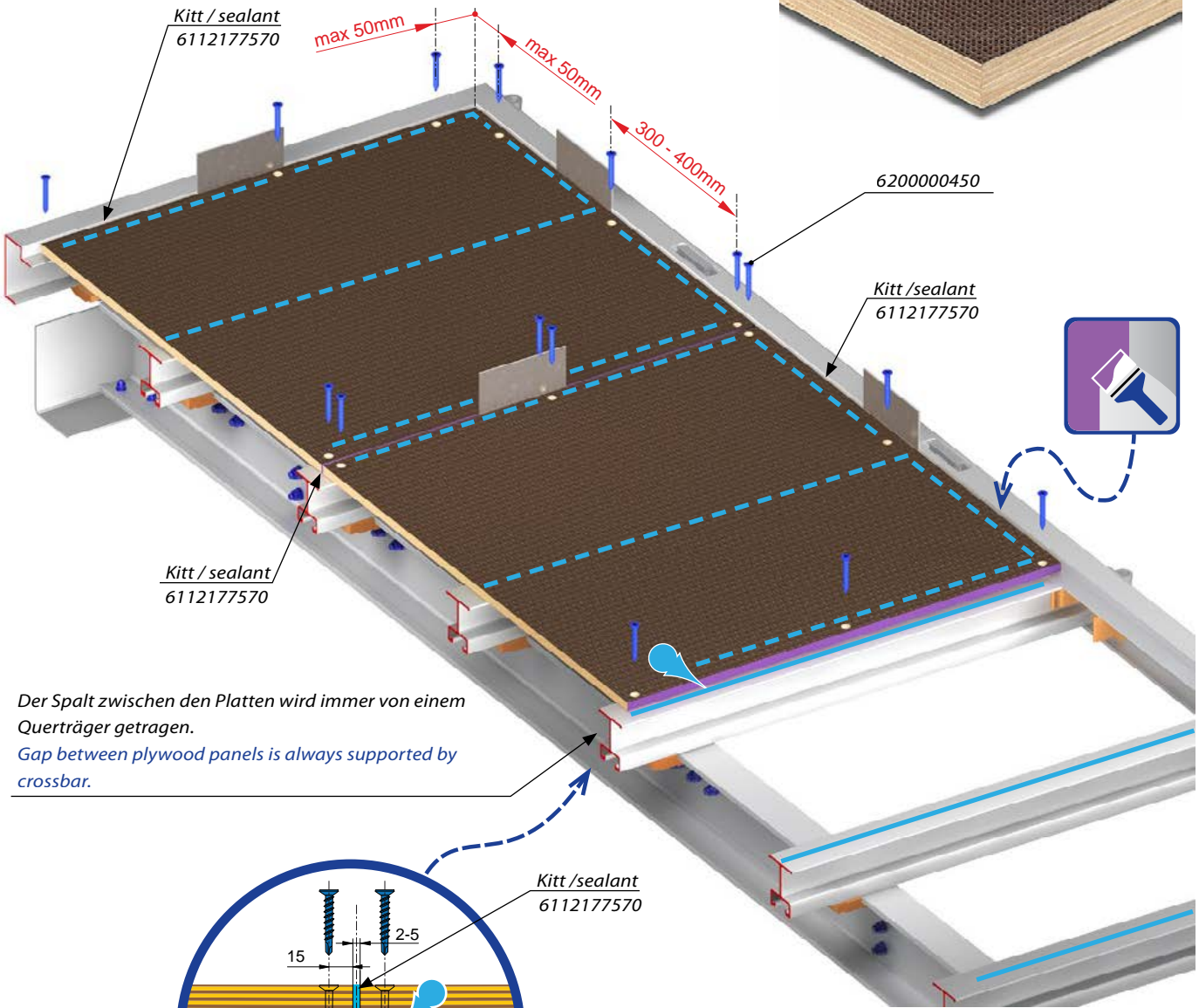
- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

SIEBDRUCKPLATTEN-MONTAGE UND KITTEN / PLYWOOD FLOOR ASSEMBLY

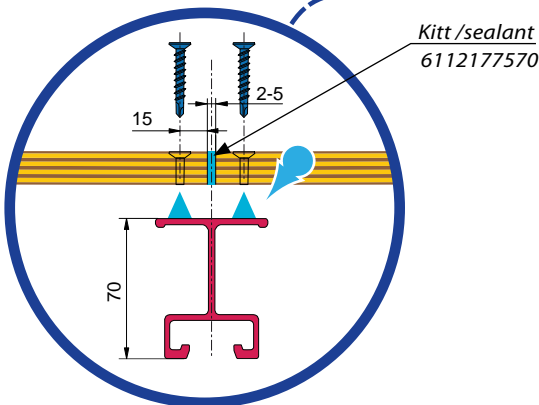
BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70

1550251218	18mm	11,5 kg/m ²
1550251215	15mm	9,6 kg/m ²
Siebdruckplatte WIRE COMBI Plywood WIRE COMBI		



Der Spalt zwischen den Platten wird immer von einem Querträger getragen.
Gap between plywood panels is always supported by crossbar.

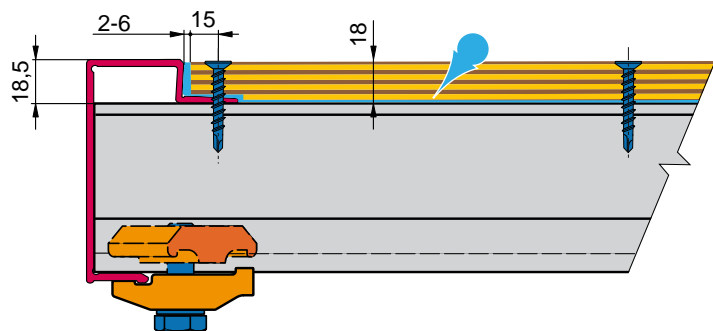
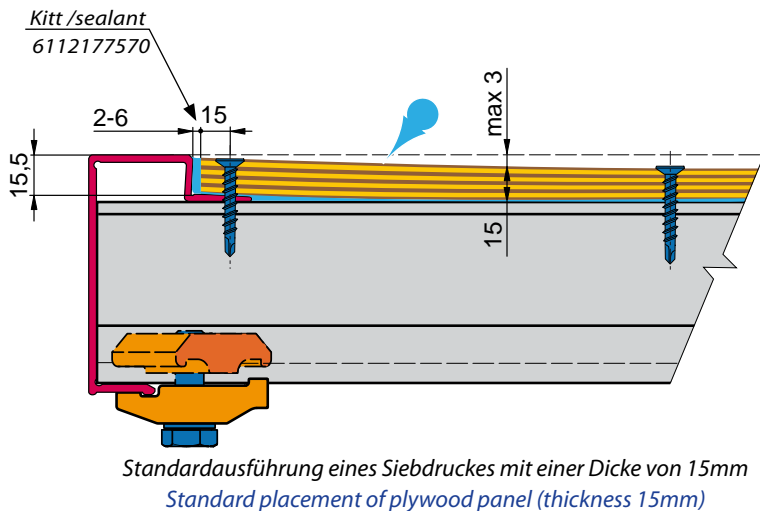


i Technische Information / Technical information:
Bei der Montage wird ein Spalt von 2-3 mm empfohlen. Wir empfehlen, die Kanten mit Acrylfarbe zu behandeln. / We recommend to maintain gap between plywood panels 2-3mm. Cut edges should be treated with acrylic paint.





- a) Wenn der Boden aus Siebdruck besteht, formatieren Sie zuerst die Platten, überprüfen Sie den Sitz und bohren Sie die Löcher für die selbstbohrenden Schrauben **6200000450** vor. Entfernen Sie die Platten und behandeln Sie sie wie vorgeschrieben. /
For not formatted plywood floor, first we start with formatting of plywood panels. We check dimension by placing panels on frame, then we pre-drill holes for screws **6200000450**. We take off the panels and treat them by recommended paint.
- b) Wir kleben die Platten mit Kleber Sikaflex 552; **6112177570**, schrauben sie mit selbstbohrenden Schrauben **6200000450**, um den Umfang herum und versiegeln die Platten mit schwarzem Kitt Sikaflex 515; **6112177570**. /
We glue the panels with adhesive Sikaflex 552; **6112177570** and attach them with **6200000450** screws. Gaps on edges and between panels should be filled with black sealer Sikaflex 515; **6112177570**.



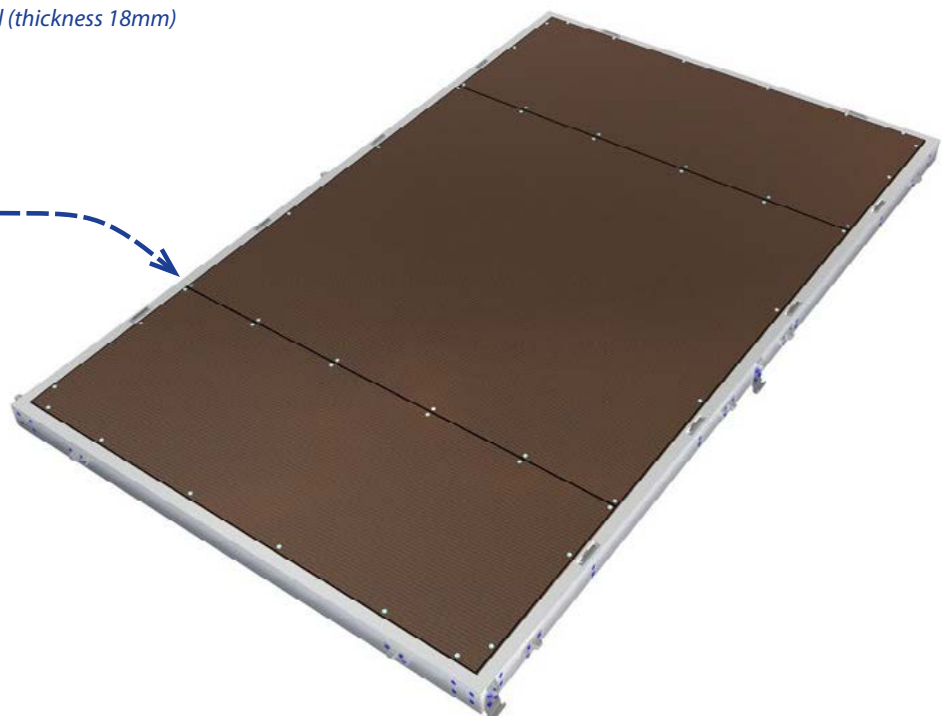
Die Position der Querträger hängt von den Abmessungen ab. Chassis- und Siebdruck-Formate verwenden 1250/1500 mm. **Vorsicht vor Kollisionen der Querträger, Zurrmulden und Scharniere befestigen!**

Position of crossbars depends on used truck type and format of plywood panels (1250/1500mm).

Beware of collision between crossbars, lashing eyes and hinges for sideboard!



Sikaflex 552
6112177570

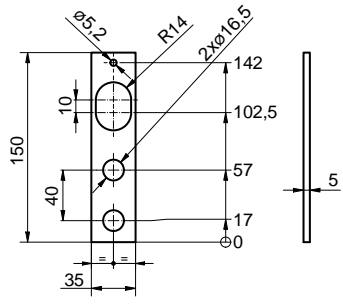
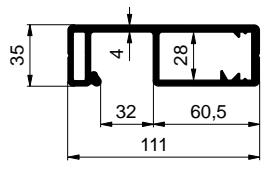
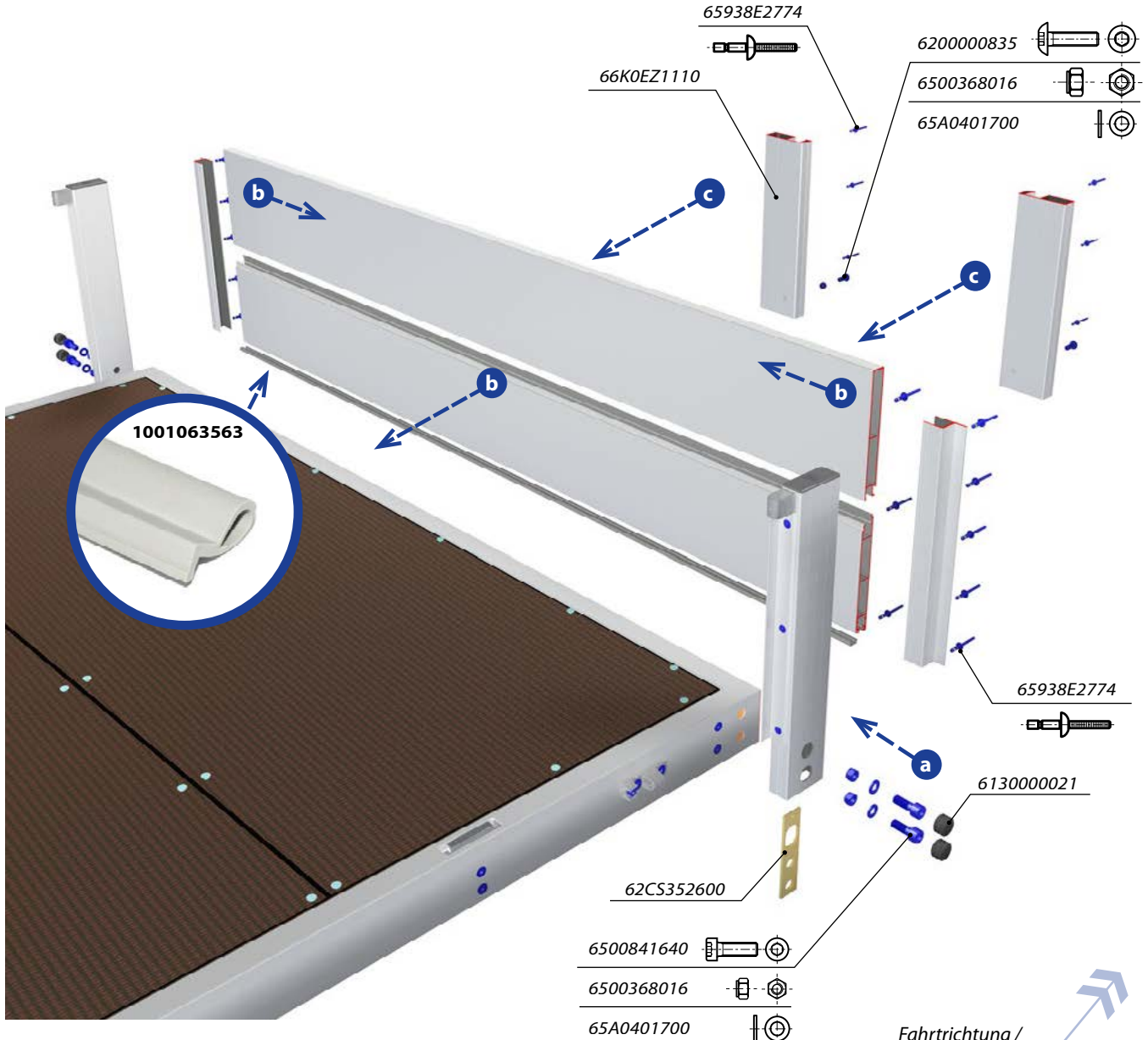


- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

STIRNWAND-MONTAGE / FRONTWALL ASSEMBLY

BAUANLEITUNG FÜR RAHMEN 130/70

ASSEMBLY MANUAL FOR FRAME 130/70



66K0AZ1110	AI
66K0EZ1110	elox / anod
Hinterrunge CS MINI 111mm Pillar profile CS MINI rear 111mm	
AlMgSi 0,7	2,925 kg m

62CS352600	diffusion verzinkt / zn
Reinforced p. CS MINI corner 70/90 Reinforced p. CS MINI corner 70/90	
Stahl/steel	0,580 kg Stk/pc



6130000021 - kunststoff/plastic





a) Schrauben Sie die vordere Runge mit den Schrauben **6500841640** durch die Verstärkung **62CS352600** auf das Rahmenprofil. /

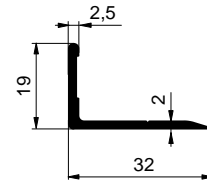
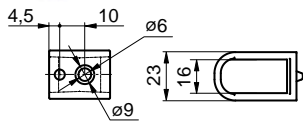
Front pillar (completed according to picture) should be screwed to edge profile using screws **6500841640** trough reinforcement **62CS352600**.

b) Platzieren Sie die Füllung der Stirnwand zwischen den Rungen und den Nieten mit **65938E2774**. /

Frontwall filling from eurolock profiles (if included attach sealing) should be attached between front pillars.

c) Die Stirwandverstärkungen **66K0EZ1110** wird mit einer Schraube **6200000835** am Rahmenprofil geschraubt und an den Profilen die Füllung der Stirnwand mit **65938E2774** genietet. /

Frontwall reinforcement profiles **66K0EZ1110** should be screwed to front edge profile by **6200000835** (where applicable they should connect to front frame extension) and should be riveted to frontwall profiles by **65938E2774**.

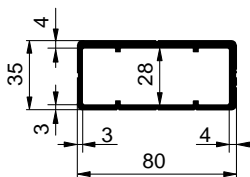


66K0EU0820	elox / anod	
Einfassprofil für Runge 32x19mm Flange profile for pillar 32x19mm		
EN AW 6063	0,261 kg	m

62K2000017	Geomet	
Gegenhalter UNI seitlich Side keeper UNI		
Stahl/steel	0,076kg	Stk/pc



6131100024		
Stopfen für Runge ALUGRIP 80x35mm End cap for ALUGRIP 80x35mm		
PE	0,010 kg	Stk/pc



66K0EU0800	elox / anod	
Runge CS MINI universal 80x35mm Profile CS MINI 80x35mm		
AlMgSi 0,7	2,081 kg	m

657480G820 - DIN 7380

65A0368800 - DIN 985

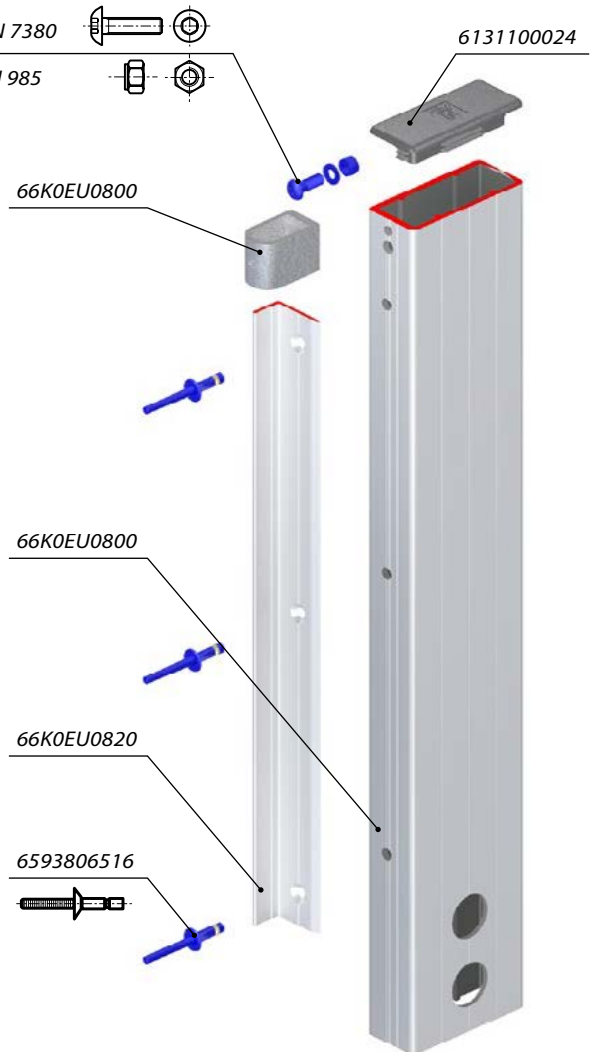
6131100024

66K0EU0800

66K0EU0800

66K0EU0820

6593806516



Technologische Verarbeitungshinweise / Klebeverfahren für **Sikaflex 552** und **Sikaflex 515**



a/ Untergrundvorbereitung

Symbol für die Bedienung	Beschreibung
	Reinigung mit Schleifvlies
	Aktivierung der Haftfläche mit Sika® Aktivator 205 Die Haftfläche mit sauberem (neuen) möglicherweise hellgefärbtem Putztuch oder Putzpapier (darf nicht Faser oder Farbe loslassen) abwischen, auf die das Mittel aufgetragen wurden. Nach jedem Abwischen sollte der Putztuch auf saubere Seite umgedreht oder das Putzpapier getauscht werden. Sollte die Haftfläche nicht bis zu 2 Stunden geklebt werden, muss erneut abgewischt werden. Das Mittel nur in sehr dünner Schicht auftragen. Die optimale Temperatur bei Verarbeitung liegt zwischen 15°C und 25°C. Nach Anwendung muss das Mittel sorgfältig verschlossen werden. Wenn das Mittel langfristig aufgemacht bleibt, kommt es zum Abgang der Komponente und Verschlechterung der Eigenschaften. Ein trübes Mittel sollte auf keinen Fall verwendet werden.
	Lüften lassen mindestens 10 Minuten, maximal 2 Stunden

b/ Auftragen des Klebstoffs, Kleben, Verkitten

	Auftragen des Klebstoffs Sikaflex 552 in Form einer Dreiecksraupe. Dreiecksausschnitt Höhe 8-10mm, Breite 8mm
	Bildung der Verbindung bis zu 30 Minuten nach dem Auftragen des Klebstoffs - Fixierung.
	Härtungsprozess ist von der Temperatur und relativer Luftfeuchtigkeit abhängig. Bei Temperatur 23°C/50% dauert es ca. 3mm/ ca. 24 Stunden
	Füllung der Fugen - Sikaflex 515 (grau, weiß, schwarz)



- Klebstoff Sika 552 und Kitt 515 kann mit Sika 252x 221 nicht kombiniert werden (Härtungsprozess wird nicht aktiviert).
- Für spätere Reparaturen, wenn der Klebstoff ganz ausgehärtet ist, ist es möglich, einen anderen Klebstoff / Kitt zu verwenden.



Sicherheits- und technische Datenblätter finden Sie **hier**.



**TECHNOLOGICAL PROCESS OF BONDING SIKAFLEX 552,
SEALING SIKAFLEX 515****a/ Preparation**

Symbol	Operation
	Brush
	<p>Surface activation with SIKA Activator 205 Wipe the surface with a clean (unused), preferably light-coloured cloth or a paper towel (must not release fibres or paint) slightly soaked in the product. After each wiping, turn or replace the cloth afterwards. If the treated area is not bonded after 2 hours of the activation process, the treatment must be repeated (max. 2 times). Care must be taken that the product is applied only in a minimum layer. The optimum temperature at treatment is between +15°C and +25°C. Close the bottle well. For long term opening for a long period of time, the ingredients will evaporate and, in combination with exposure to humidity leads to deterioration of properties. Muddy product in never use. Allow to air out for at least 10 minutes.</p>
	Wait min 10 minutes max 2 hours

b/ Glue

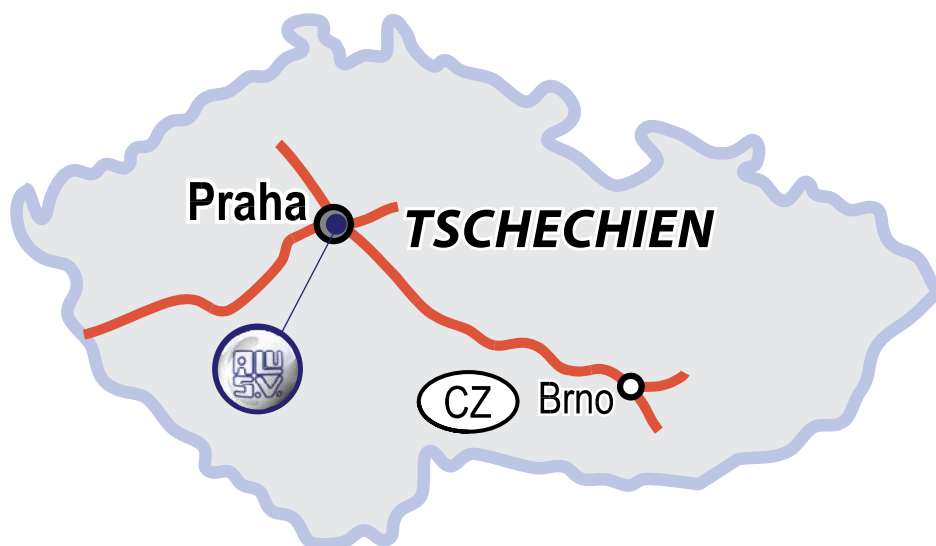
	Application Sikaflex Sikaflex 552 (height 8 - 10 mm, width 8 mm)
	open time max 30 minutes
	Conditions in the workplace 23°C/50% humidity, 3mm/24 h
	Fill in spaces - Sikaflex 515



- Glue Sika 552 and sealant 515 it's can not be possible mix with Sika 252, 221 (does not harden).
- For next repair, if glue completely harden, it's possible use other types glues/sealants.



Material Safety Data Sheets can be found [here](#).



PRAHA

Průmyslová 1445/2, 102 00 Praha 10

Tel.: +420 266 090 537, E-mail: verkauf@alu-sv.com



www.alu-sv.com