

Montage- und Betriebsanleitung

Typ:

65

Genehmigungszeichen:

 55R-01 3067
 M 2939



1. Kennwerte / Verwendungsbereich

	Kennwerte I (ECE)	Kennwerte II (ECE)	Kennwerte I (ABG)	Kennwerte II (ABG)
D-Wert	125 kN	125 kN	125 kN	125 kN
Dc-Wert	125 kN	66 kN	125 kN	125 kN
Stützlast	1000 kg	900 kg	1000 kg	1350 kg
V-Wert	30 kN	66 kN	30 kN	30 kN
zul. Geschwindigkeit			> 25 km/h	≤25 km/h

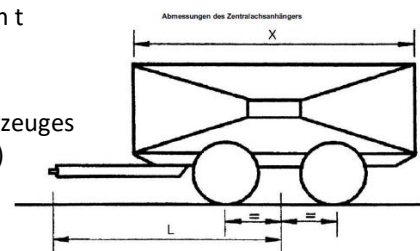
Die Zugöse ist geeignet zur Verwendung an Anhängern oder Arbeitsgeräten mit starrer und vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen.

Die Zugöse kann mit Anhängerkupplungen nach DIN 74051 und typgenehmigten Bolzenkupplungen, die zur Aufnahme von Zugösen nach DIN 74054 und ISO 8755 geeignet sind, gekuppelt werden.

Die Berechnung der Kennwerte erfolgt mit folgenden Formeln

$$\begin{aligned}
 D &= g \cdot (T \cdot R) / (T + R) && \text{in kN} \\
 Dc &= g \cdot (T \cdot C) / (T + C) && \text{in kN} \\
 V &= a \cdot C \cdot x^2 / l^2 && \text{in kN}
 \end{aligned}$$

T ... technisch zulässige Gesamtmasse des Zugfahrzeuges in t
 R ... Anhängelast in t
 C ... Achslast des Starrdeichselanhängers in t
 a ... Faktor zur Bewertung Hinterachsfederung des Zugfahrzeuges
 (1,8 m/s² bei Luftfederung; 2,4 m/s² bei Blattfederung)
 l ... Abstand Mitte Kuppelpunkt bis Mitte Achsaggregat
 g ... Erdbeschleunigung (Annahme 9,81 m/s²)
 x ... Länge der Ladefläche des Anhängers in m



2. Montageanleitung

Die Zugösen vom Typ 65 sind für verschiedene Schweißnahtanschlüsse vorgesehen. Dabei ist der Schweißnahtanschluss durch die Hersteller von Zugeinrichtungen, Zuggabeln, Zugdeichseln, Abschleppstangen, etc. entsprechend den geometrischen Möglichkeiten und auftretenden Betriebsbelastungen nach dem Stand der Technik auszulegen und auszuführen. Insbesondere müssen die entstehenden Längs- und Seitenkräfte wie auch die aufzunehmenden Stützlasten sicher übertragen werden.

Der Abstand Mitte Kuppelpunkt zu Vorderkante Zuggabelholm (o.ä.) sollte mit 200mm ausgeführt werden. Es wird empfohlen die Zugöse mit einer Kehlnaht von mindestens $a=6\text{mm}$ über den gesamten Einschweißbereich einzuschweißen. Dabei sollte der ZugöSENSCHAFT vor dem eigentlichen Schweißvorgang auf 250°C vorgewärmt sein.

Als Mindestanforderungen an das Schweißgut wird empfohlen für E-Handschiweißen E 43 2... nach DIN EN ISO 2560 und für das Schutzgaschiweißen G 42 2... nach DIN EN 14341 zu verwenden.

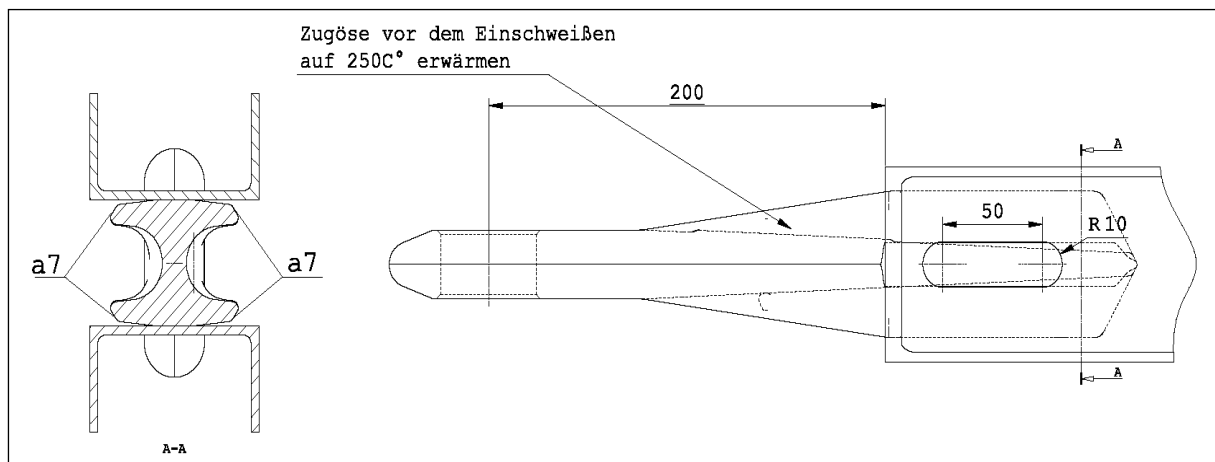


Abb. 1 Exemplarischer Schweißnahtanschluss

In der horizontalen Stellung von Zugfahrzeug und Anhänger müssen die mechanischen Verbindungseinrichtungen sich in waagerechter Lage gegenüber der Fahrbahn befinden (Winkelabweichung max. $\pm 3^\circ$), damit die bei der Benutzung auftretenden betriebsüblichen Schwenkwinkel zwischen den Verbindungseinrichtungen nicht behindert werden.

3. Betriebs- / Wartungsanleitung

Die Zugösen sind ausschließlich mit typgenehmigten und für den Verwendungsbereich geeigneten Bolzenkupplungen zu kombinieren, die die erforderlichen horizontalen und vertikalen Schwenkwinkel bzw. Freiräume gewährleisten. In diesem Zusammenhang wird auf die Betriebsanleitungen der Fahrzeug- und Anhängerkupplungshersteller verwiesen. Im Speziellen sollten auch die Hinweise (soweit vorhanden) auf den Fabrikschildern der Verbindungseinrichtungen und die Auflagen bezüglich "Anbauvorschriften und spezielle Vorschriften" beachtet werden.

Beim Betrieb der Zugöse dürfen die genehmigten und gekennzeichneten Kennwerte (D; D_c; V und Stützlast) nicht überschritten werden. Sollten an mechanischen Verbindungseinrichtungen jedoch geringere Kennwerte ausgewiesen sein, sind diese einzuhalten. Die Hinweise in den Betriebsanleitungen der Fahrzeug- / Zugeinrichtungshersteller sind zu berücksichtigen.

Im Rahmen der Fahrzeugwartungen sind die Kontaktflächen im Kuppelpunkt zu schmieren.

Beschädigte, verformte oder verschlissene Zugösen sind zu erneuern. Das Verschleißmaß der Zugöse darf im Ösendurchmesser an keiner Stelle mehr als 41,5 mm und an der Zugringhöhe weniger als 28 mm betragen. Der Austausch ist durch eine Fachwerkstatt vornehmen zu lassen.

Zugösen sind sicherheitsrelevante und typgenehmigte Teile. Daher dürfen keine nachträglichen Veränderungen am Bauteil und Typenschild vorgenommen werden.

Der Versand und Verkauf von Typenschildern sind nicht zulässig.

Ein Austausch ist ausschließlich bei nachweislich beschädigten Typenschildern, welche an die Gesenkschmiede Bernhofer retourniert werden, gestattet.

Abnahmehinweise:

Die Anbauabnahme erfolgt im Geltungsbereich der Europäischen Union nach Regelung UN-R 55, Anhang 7 (siehe Punkt 6.2).