

Montage- und Betriebsanleitung

Typ: Z-075

Genehmigungszeichen:  55R-02 3557

1. Kennwerte / Verwendungsbereich

	Kennwerte
D-Wert	125 kN



Die Zugösen vom Typ Z-075 sind für Mehrachsanhänger mit vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen vorgesehen.

Die Zugösen dürfen nur zur Verbindung mit Hakenkupplungen oder Bolzenkupplungen verwendet werden, die zur Aufnahme von Zugösen gemäß VG 74059 geeignet und zugelassen sind.

Beim Betrieb des Anhängers darf der oben genannte Kennwert nicht überschritten werden.

Dieser kann mit der nachstehenden Formel überprüft werden.

D-Wert (keine Übertragung von Stützlasten): $D = g \times (T \times R) / (T + R)$ [kN]

Dabei ist: T = technisch zulässige Gesamtmasse des Zugfahrzeuges in t
R = technisch zulässige Gesamtmasse des Anhängers in t
g = Erdbeschleunigung, angenommen werden 9,81 m/s²

2. Montageanleitung

Die Zugösen werden wahlweise mit einem Zugösenlager in den Hauptabmessungen (185x90x90) mm und den dazugehörigen Befestigungsteilen geliefert. Das Zugösenlager ist durch die Fahrzeugteilehersteller in einer entsprechenden Zugeinrichtung einzuschweißen. Dabei sind die nachfolgenden Hinweise zu beachten.

Der Schweißnahtanschluss ist entsprechend den jeweiligen Einbau- und Betriebsbedingungen so auszuführen, dass die auftretenden Beanspruchungen infolge Längs- und Seitenkraft sicher übertragen werden können. Die Mindestlängen der in Längsrichtung angeordneten Schweißnähte müssen 4 x 150 mm und die Schweißnahtdicken mindestens 4 mm betragen. Für das Schweißgut werden Y 42 20 beim Schutzgasschweißen (Schweißzusätze nach DIN 8559 Teil 1) bzw. E 4330 beim E-Handschiessen (Stabelektroden nach DIN 1913 mindestens Klasse 5) oder vergleichbare Qualitäten anderer Normen empfohlen. Des Weiteren sind für das Schweißen die allgemeinen Hinweise der SEW 088 zu beachten.

Nach dem das Zugösenlager eingeschweißt wurde, ist die Zugöse in das Zugösenlager zu befestigen. Es ist darauf zu achten, dass die Zugöse in richtiger Position eingesteckt und fixiert wird. Vor der Befestigung der Zugöse ist das Gewinde mit Fett einzuschmieren. Danach ist die Zugöse gemäß Abb. 1 zu befestigen.

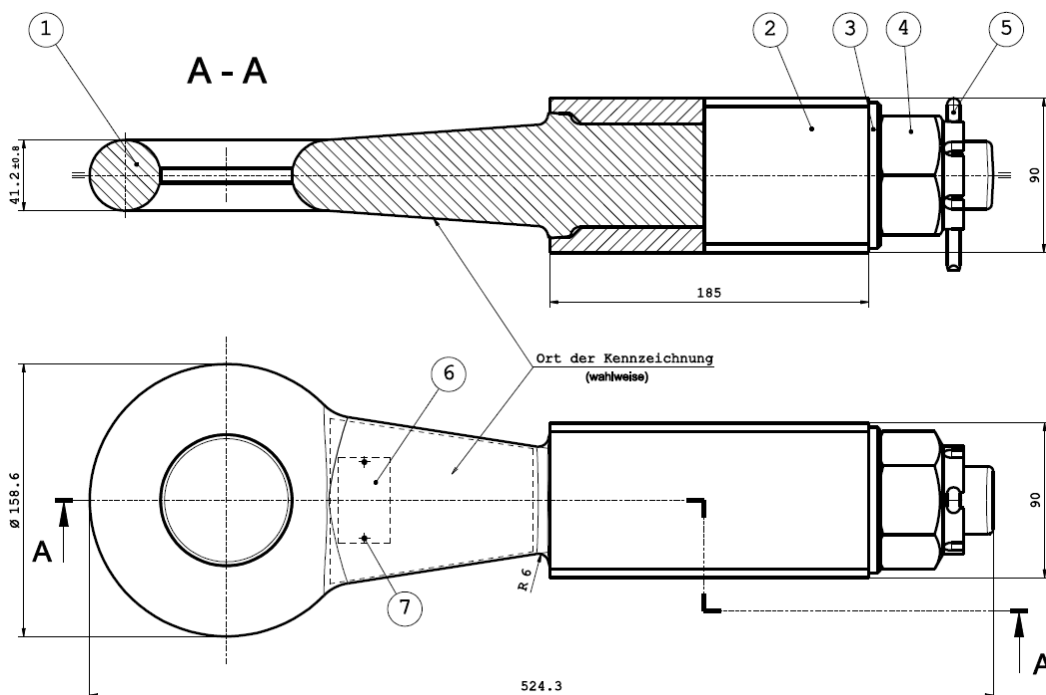


Abb. 1

Benennung der Teile:

- 1 Zugöse
- 2 Zugösenlager
- 3 Scheibe
- 4 Kronenmutter M45x3, Anziehdrehmoment 800 Nm und weiter drehen zum nächsten Sicherungsloch für den Sicherungssplint
- 5 Splint (8x80) mm

3. Betriebs- / Wartungsanleitung

Die Zugösen dürfen nur zur Verbindung mit Hakenkupplungen oder Bolzenkupplungen verwendet werden, die zur Aufnahme von Zugösen gemäß VG 74059 geeignet und zugelassen sind.

Bei horizontaler Stellung von Zugfahrzeug und Anhänger muss sich die gekuppelte Zugöse etwa in waagerechter Lage zur Fahrbahn befinden (Winkelabweichung gegenüber der Horizontalen nach oben und unten maximal 3^0), um die betriebsüblichen Schwenkwinkel zwischen Zugöse und Anhängerkupplung nicht zu behindern. Bei der Zusammenstellung von Zugfahrzeug und Anhänger ist zu beachten, dass der zulässige D- Wert von 125 kN nicht überschritten werden darf. Darüber hinaus sind, soweit ausgeführt, weitergehende Hinweise in den Betriebsanleitungen der Fahrzeug- bzw. Zugeinrichtungs-hersteller zu beachten.

Zugösen dürfen nicht beschädigt oder verschlissen sein. Der Verschleiß am Innendurchmesser der Zugöse darf max. 2,5 mm (deshalb Innendurchmesser an keiner Stelle mehr als 78,7 mm) und bei der Ringhöhe nicht weniger als 38 mm betragen.

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).