

Montage- und Betriebsanleitung für Zugöse (Zugöse DIN 11026-40A mit Einschweißschaft)

Typ: Z-064.1
Allgemeine Bauartgenehmigung (ABG) Nr.: X XXXX

Kennwerte / Verwendungsbereich

Die Zugösen vom Typ Z-064.1 mit verstärktem Schaft sind für land- oder forstwirtschaftliche Anhänger mit starren oder vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen vorgesehen.

Mehrachsanhänger (mit vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen):

Zulässiger D-Wert: 135 kN

Starrdeichselanhänger:

Zulässige Höchstgeschwindigkeit	<u>bis 40 km/h</u>	<u>über 40 km/h</u>
Zulässiges Gesamtgewicht	14000 kg	14000 kg
Dc-Wert	68,7 kN	68,7 kN
Zulässige Stützlast am Kuppelpunkt	2200 kg	1800 kg

Beim Betrieb des Anhängers dürfen die o.g. Kennwertkombinationen nicht überschritten werden. Der Dc-Wert der Zugöse von 68,7 kN erlaubt zum Beispiel bei Inanspruchnahme der zulässigen Achslast des Starrdeichselanhängers von 14 t eine zulässige Gesamtmasse der Zugmaschine von 14 t. Der D- bzw. Dc-Wert kann mit den nachstehenden Formeln überprüft werden.

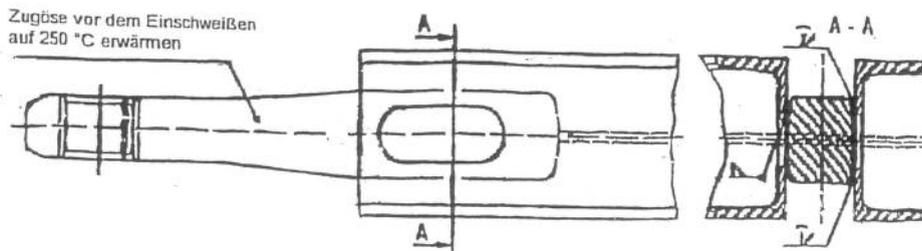
D-Wert (keine Übertragung von Stützlasten): $D = g \times (T \times R) / (T + R)$ [kN]
Dc-Wert (Übertragung von Stützlasten): $D_c = g \times (T \times C) / (T + C)$ [kN]

Dabei ist:

- T = technisch zulässige Gesamtmasse des Zugfahrzeuges in t
- R = technisch zulässige Gesamtmasse des Anhängers in t
- C = Summe der Achslasten des mit der zulässigen Masse beladenen Starrdeichselanhängers in t
- g = Erdbeschleunigung, angenommen werden 9,81 m/s²

Montageanleitung

Die Zugöse ist durch die Fahrzeugteilehersteller in einer entsprechenden Zuggabel bzw. Zugdeichsel einzuschweißen. Der Abstand zwischen Mitte Zugöse (Mitte Kuppelpunkt) bis Vorderkante Zuggabel- bzw. Deichselholm muss mindestens 200 mm betragen.



Montagebeispiel

Der Schweißnahtanschluss ist entsprechend den jeweiligen Einbau- und Betriebsbedingungen so auszuführen, dass die auftretenden Beanspruchungen infolge Längs-, Stütz- und Seitenkraft sicher übertragen werden können. Der Schweißnahtanschluss muss festigkeitsmäßig den jeweiligen Anforderungen genügen. Für das Schweißgut werden Y 42 20 beim Schutzgasschweißen (Schweißzusätze nach DIN 8559 Teil 1) bzw. E 4330 beim Lichtbogenhandschweißen (Stabelektroden nach DIN 1913 E51 53B10) oder vergleichbare Qualitäten anderer Normen empfohlen. Der Zugösenzugschaft ist vor dem Einschweißen auf ca. 250 °C zu erwärmen.

Betriebsanleitung

Die Zugöse ist in Verbindung mit typgenehmigten und für den Verwendungsbereich geeigneten Bolzenkupplungen (geeignet für die Aufnahme von Zugösen DIN 11026) vorgesehen, die insbesondere den erforderlichen horizontalen und vertikalen Schwenkwinkel sicherstellen. 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°), 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- bzw. Dc-Wert nicht überschritten werden darf. Darüber hinaus sind, soweit ausgeführt, weitergehende Hinweise in den Betriebsanleitungen der Fahrzeug- bzw. Zugeinrichtungshersteller zu beachten.

Zugösen sind typgenehmigte Teile. Daher dürfen keine nachträglichen Veränderungen vorgenommen werden. Ausgeschlagene oder lose Verschleißbuchsen sind rechtzeitig zu erneuern. Der Verschleiß am Zugöseninnendurchmesser darf max. 1,5 mm (Innendurchmesser an keiner Stelle mehr als 41,5 mm) betragen. Das max. Verschleißmaß für die Zugösenhöhe beträgt 2,5 mm (Höhe mindestens 38 mm). Beschädigte Zugösen sind auszutauschen.

Abnahmehinweise

Die Anbauabnahme der eingeschweißten Zugöse an einer Zuggabel bzw. Zugdeichsel erfolgt im Geltungsbereich der Europäischen Gemeinschaft nach Richtlinie 94/20/EG, Anhang VII (siehe Anhang I Punkt 5.10) und im Geltungsbereich der BRD entsprechend den Vorschriften der StVZO. Dabei ist insbesondere die festigkeitsmäßige Ausführung des Schweißnahtanschlusses zu überprüfen. Sofern für den Schweißnahtanschluss gegenüber den Kennwerten der Zugöse kleinere Werte ausgewiesen werden, sind diese für den Betrieb einer Kombination maßgebend.