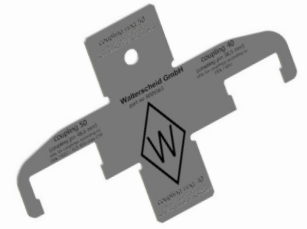




1. Verwendung und Verschleißgrenzen:

Prüfllehre Typ PL-KUZO40-50-NFZ zur Überprüfung des Verschleißes an folgenden Verbindungseinrichtungen:

- > Bolzenkupplungen mit Kuppelbolzen 40 (DIN 74051)
- > Bolzenkupplungen mit Kuppelbolzen 50 (DIN 74052 und ECE R55)
- > Zugösen mit Innen-Nenndurchmesser 40 mm DIN 11026 (ISO 5692-2) und DIN 74054 (ISO 8755)
- > Zugösen mit Innen-Nenndurchmesser 50 mm DIN 74053 (ISO 1102) und ECE R55



Verschleißgrenzen:

- > Zugösen



ISO	DIN	A max. mit Buchse	B min. Höhe Ringteil	C min. Abflachung
		mm	mm	mm
5692-2	11026	41,5	38	22
8755	74054	41,5	28	22
1102	74053	51,5	41,5	23,5

Bild 1

2. Überprüfung der verschiedenen Verbindungseinrichtungen:

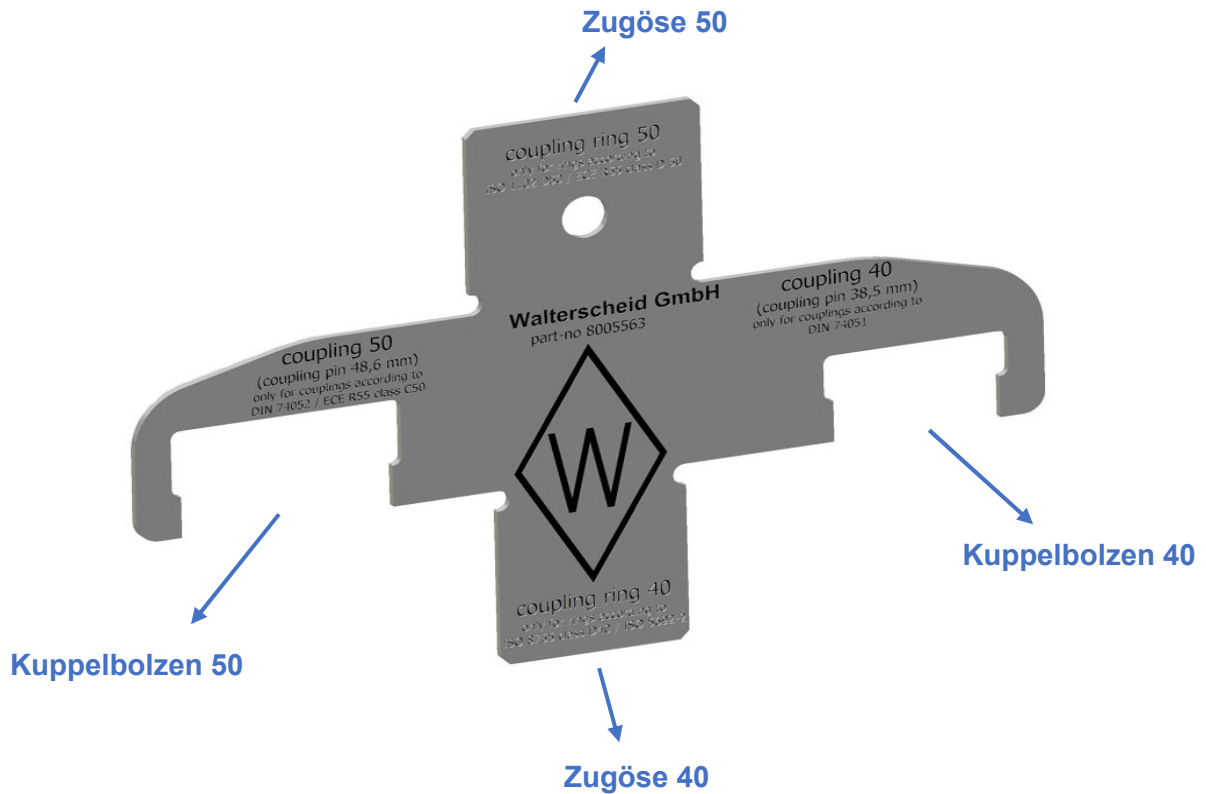


Bild 2

2.1 Überprüfen von Kuppelbolzen:

(siehe Bild 2)

- Anhand des Typenschildes und der Montage- und Betriebsanleitung der Anhängerkupplung das Nennmaß des Kuppelbolzens ermitteln.
- Den entsprechenden Messbereich der Prüflehre (gekennzeichnet mit „coupling 40“ bzw. „coupling 50“) über den Kuppelbolzen schieben. Der Kuppelbolzen muss hierbei an der dünnsten Stelle im Bereich des Nenndurchmessers überprüft werden. Das ist i. d. R. der Bereich, der mit der Zugöse in Kontakt kommt. Bei Kupplungen mit nicht-drehbarem Kuppelbolzen ist das der Querschnitt in Fahrtrichtung. Der Kuppelbolzen ist hierfür ggf. aus der Anhängerkupplung zu demontieren.
- Der Kuppelbolzen hat die Verschleißgrenze erreicht, wenn er an einer beliebigen Stelle im Bereich des Nenndurchmessers vollständig in die Lehre eintaucht (siehe Bild 3).

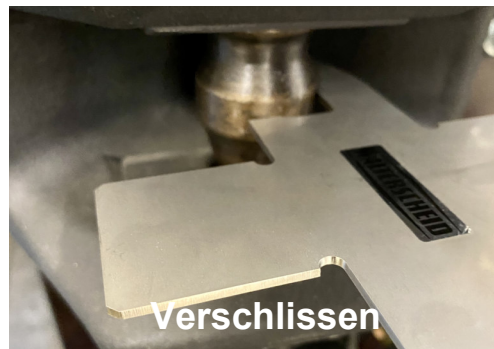


Bild 3

2.2 Überprüfen von Zugösen 40 mm und 50 mm:

(siehe Bild 4)

- > Anhand des Typenschildes und der Montage- und Betriebsanleitung der Zugöse das Nennmaß des Ösen-Innendurchmessers ermitteln.
- > Den entsprechenden Messbereich der Prüflehre (gekennzeichnet mit „coupling ring 40“ bzw. „coupling ring 50“) in die Zugöse einschieben. Die Überprüfung muss an min. 4 verschiedenen Positionen am Umfang erfolgen.
- > Die Zugöse hat die Verschleißgrenze erreicht, wenn die Lehre an einer Stelle vollständig eintaucht (siehe Bild 4).

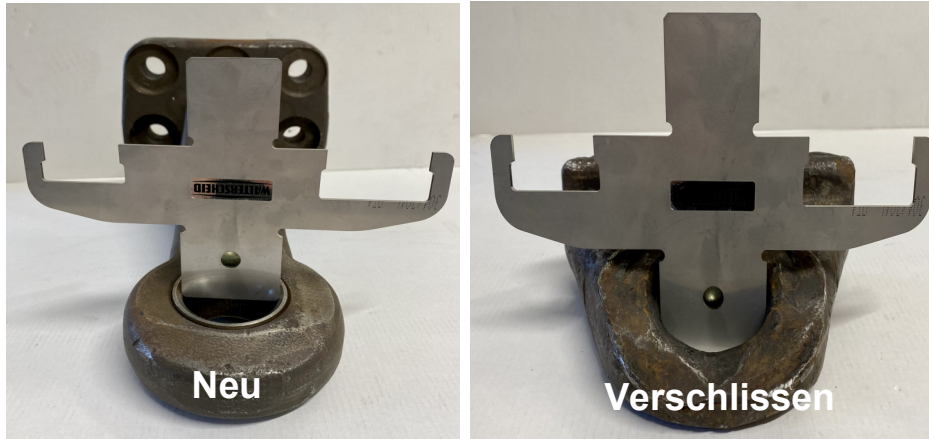
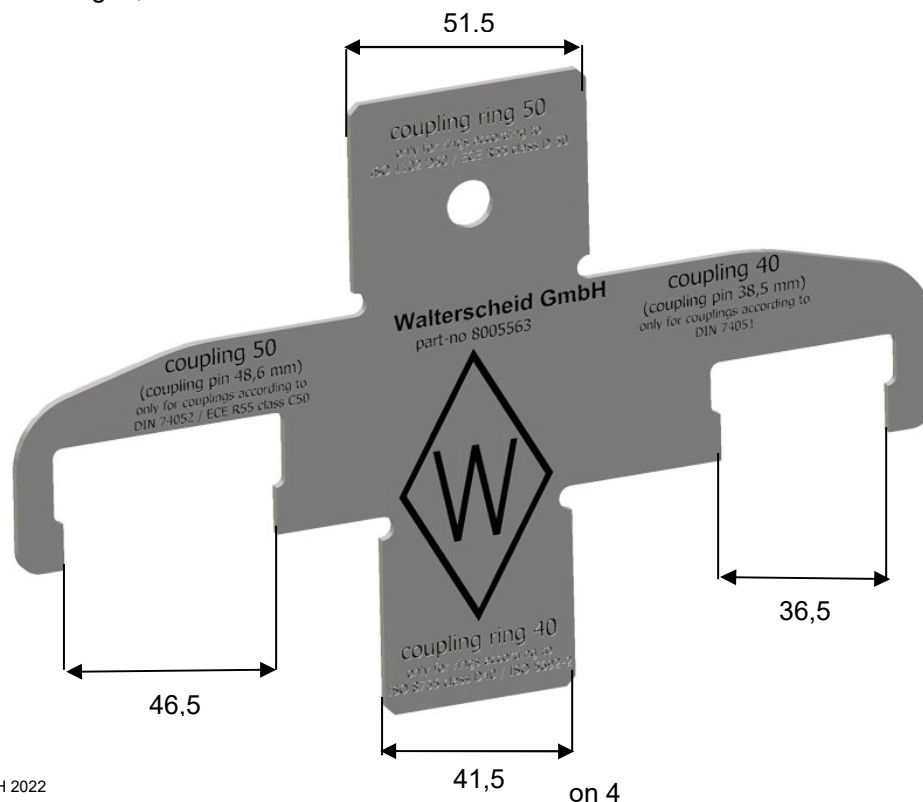


Bild 4

3. Überprüfung/Wartung der Prüflehre:

Bei täglicher Nutzung wird empfohlen, die einzelnen Prüfbereiche der Walterscheid Prüflehre einmal jährlich gemäß der Maße in Bild 5 mit entsprechenden Messmitteln zu überprüfen. Abhängig von der tatsächlichen Anzahl von Prüfungen kann dieser Zeitraum bis auf 36 Monate erweitert werden. Wenn die Abweichungen mehr als 0,1 mm betragen, muss die Prüflehre ersetzt werden.



Montage- und Betriebsanleitung Walterscheid Prüfllehre PL-KUZO40-50-NFZ Bestellnummer: 8005563

Bild 5

Die Lehre ist nach Benutzung mit handelsüblichen Reinigern zu säubern. Sie darf nur in gereinigtem Zustand und frei von Beschädigungen verwendet werden. Eigenmächtige Veränderungen an der Prüfllehre sind nicht gestattet.

Informationen zu Bezugsquellen finden sie unter: <https://www.walterscheid.com/>
Anfragen richten Sie an: <https://www.walterscheid-group.com/contact/?lang=de>



Assembly and Instruction Guide Special Tool PL-KUZO40-50-NFZ Item No: 8005563



1. Use and wear limits:

Special tool PL-KUZO40-50 for testing the degree of wear of:

- > Bolt couplings with coupling pin diameter 40 (DIN 74051)
- > Bolt couplings with coupling pin diameter 50 (DIN 74052 und ECE R55)
- > Towing eyes diameter of 40 mm DIN 11026 (ISO 5692-2) und DIN 74054 (ISO 8755)
- > Towing eyes diameter of 50 mm DIN 74053 (ISO 1102) und ECE R55



Wear limits:

- > towing eye



ISO	DIN	A max. with bush	B min. height ring part	C min. flattening
		mm	mm	mm
5692-2	11026	41,5	38	22
8755	74054	41,5	28	22
1102	74053	51,5	41,5	23,5

Figure 1

2. Inspection of different hitch devices:

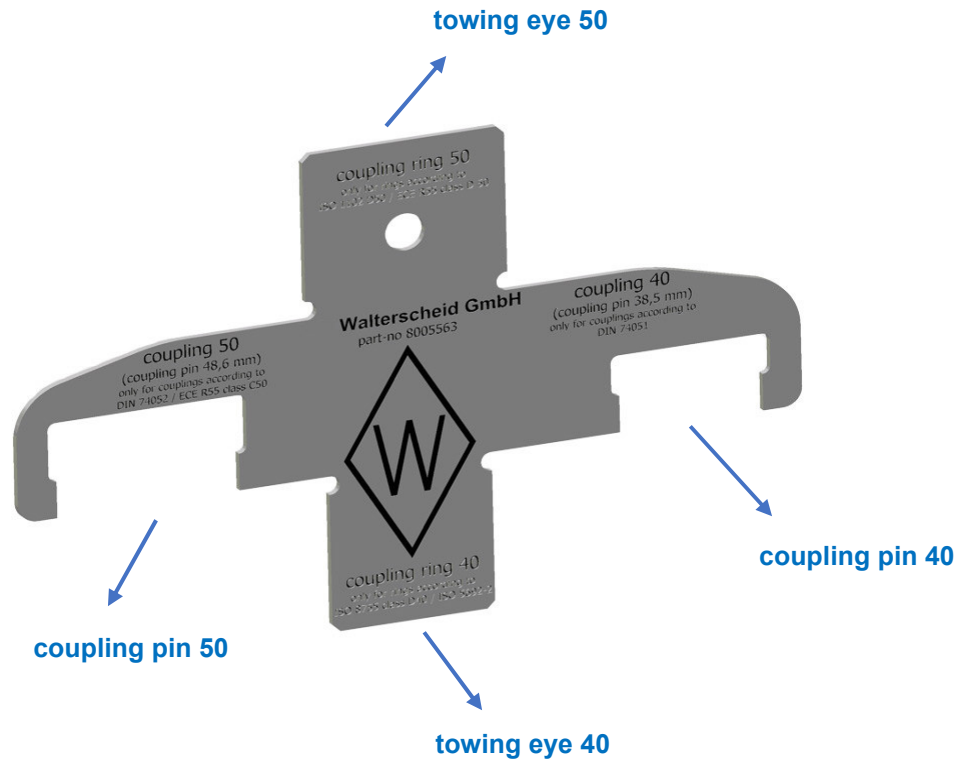


Figure 2

2.1 Check of coupling pins:

(see Figure 2)

- > Find out the nominal dimension of the coupling bolt offered by the type plate and the instruction guide of the trailer hitch.
- > Push the corresponding measuring range of the gauge (marked „coupling 40“ or „coupling 50“) above the coupling pin. While doing this the coupling pin needs to be measured at its thinnest point. Normally this is the area, which touches the towing eye. It is important to measure the coupling pin in driving direction. Therefore the coupling pin needs to be demounted as the circumstances require.
- > The test piece has reached the technical wear limit when it is completely immersed in the gauge (see Figure 3).



Figure 3

2.2 Check of towing eye 40 mm and 50 mm:

(see Figure 4)

- > Inner diameter of the eyelet is offered by the type plate and the instruction guide of the towing eye.
- > Insert the gauge (marked „coupling ring 40“ or „coupling ring 50“) into the towing eye. The checkup must be conducted in at least four different positions at the extent.
- > The towing eye has reached the wear limit when it is completely immersed in the gauge.

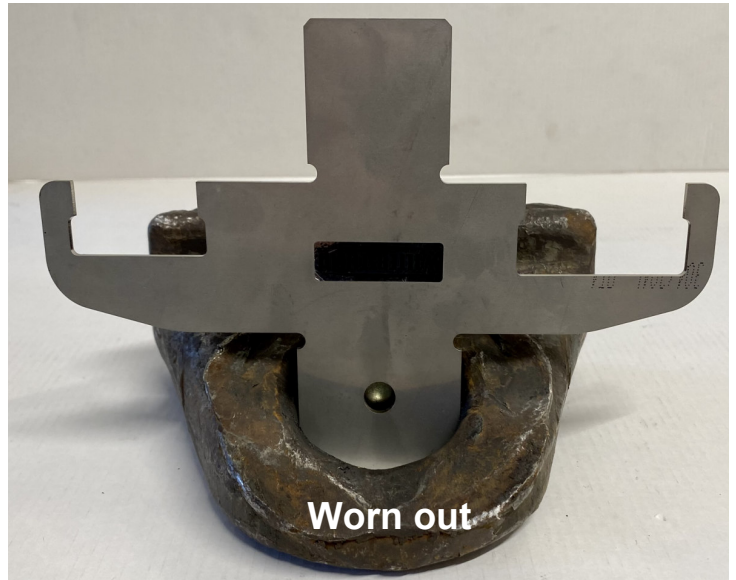


Figure 4

3. Inspection/Maintenance of special tool:

With daily use, it is recommended to check the individual test areas of Walterscheid special tool once a year according to the dimensions in figure 5 with appropriate measuring equipment. Depending on the actual number of uses, this period can be extended to 36 months. Deviations of more than 0,1mm necessitate a replacement of special tool.

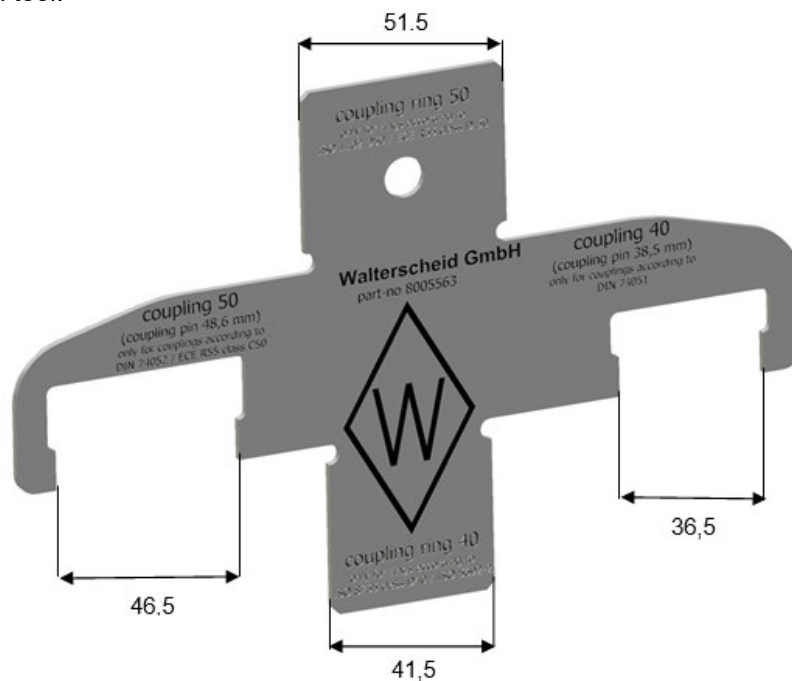


Figure 5

Assembly and Instruction Guide Special Tool PL-KUZO40-50-NFZ Item No: 8005563

Special tool must be cleaned after use with standard cleaning agents. Use only in clean and undamaged condition. Unauthorized modifications on special tool are not permitted.

Information about other sources: <https://www.walterscheid.com/en/home/>

Please address your requests to: <https://www.walterscheid-group.com/contact/>