

# Montage- und Betriebsanleitung für Zugöse (Schwerlastzugöse)

Typ: Z-Schwer  
Ausführungen: A (Artikelnummer Z-033.4)  
B (Artikelnummer Z-133.1)

EG-Genehmigungszeichen: e4 00-3101

## Kennwerte / Verwendungsbereich

Die Zugösen vom Typ Z-Schwer für den Schweißanschluss sind für Anhänger mit starren oder vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen vorgesehen. Die Zugösen haben folgende Kennwerte:

**Mehrachsanhänger** (mit vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen):

Zulässiger D-Wert: 260 kN

**Starrdeichselanhänger:**

Zulässiger Dc-Wert: 100 kN

Zulässiger V-Wert: 36 kN

Zulässige Stützlast am Kuppelpunkt: 1000 kg

Beim Betrieb des Anhängers dürfen die oben genannten Kennwerte nicht überschritten werden. Diese können 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]

V-Wert:  $V = a \times (X^2 / L^2) \times C$  [kN]

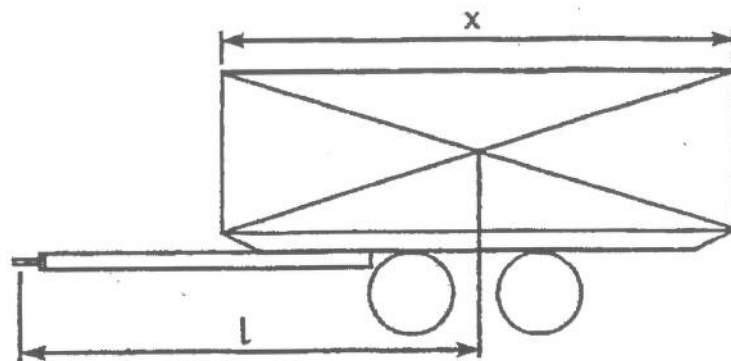


Abb. 1

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 Zentralachsanhängers in t
- a = Erdbeschleunigung, angenommen werden 9,81 m/s<sup>2</sup>

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

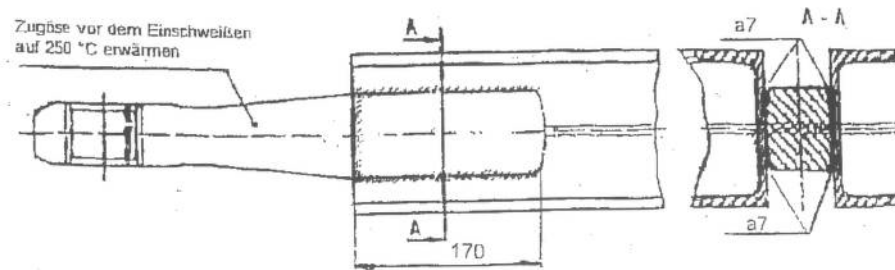


Abb. 2 Montagebeispiel

Der Schweißnahtanschluss Zugöse / Zugeinrichtung ist entsprechend den jeweiligen Einbau- und Betriebsbedingungen so auszuführen, dass die auftretenden Beanspruchungen infolge Längs-, Stütz- und Seitenkraft sicher übertragen werden können. Der Anschluss der Zugöse muss mindestens den im Montagebeispiel angegebenen Schweißangaben entsprechen. 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 Zugösenzustand ist vor dem Einschweißen auf ca. 250 °C zu erwärmen. Allgemeine Hinweise für das Schweißen sollten dem SEW 088 entnommen werden.

Nach dem die Zugöse eingeschweißt wurde, ist das mitgelieferte Typenschild (Genehmigungskennzeichnung) seitlich an der vorgesehenen Befestigungsstelle der Zugöse mittels der beigegeführten 2 Stück Kerbnägeln zu befestigen.

### Betriebsanleitung

Die Zugösen sind in Verbindung mit typgenehmigten und für den Verwendungsbereich geeigneten Schwerlast-Bolzenkupplungen z.B. der Modellreihen RO\*56E, RO\*561E, RO\*500, RO\*700 und RO\*710 der Firma ROCKINGER oder andere vergleichbare Anhängerkupplungen 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 51,5 mm) betragen. Das max. Verschleißmaß für die Zugösenhöhe beträgt 2,5 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). Dabei ist insbesondere die festigkeitsmäßige Ausführung des Schweißnahtanschlusses zu