

Montage- und Betriebsanleitung für Zugöse (Ringzugöse ähnlich VG 74 059)

Typ: Z-023.1
EG-Genehmigungszeichen: e4 00-3100

Kennwerte / Verwendungsbereich

Die Zugöse vom Typ Z-023.1 mit Schweißanschluss ist für Anhänger mit starren oder vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen vorgesehen. Die Zugöse hat folgende Kennwerte:

Mehrachsanhänger (mit vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen):

Zulässiger D-Wert: 125 kN

Starrdeichselanhänger:

Zulässiger Dc-Wert

66 kN
20 kN

Zulässiger V-Wert

500 kg

Zulässige Stützlast am Kuppelpunkt

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):

$$D = g \times (T \times R) / (T + R) \quad [\text{kN}]$$

Dc-Wert (Übertragung von Stützlasten):

$$D_c = g \times (T \times C) / (T + C) \quad [\text{kN}]$$

V-Wert:

$$V = a \times (X^2 / L^2) \times C \quad [\text{kN}]$$

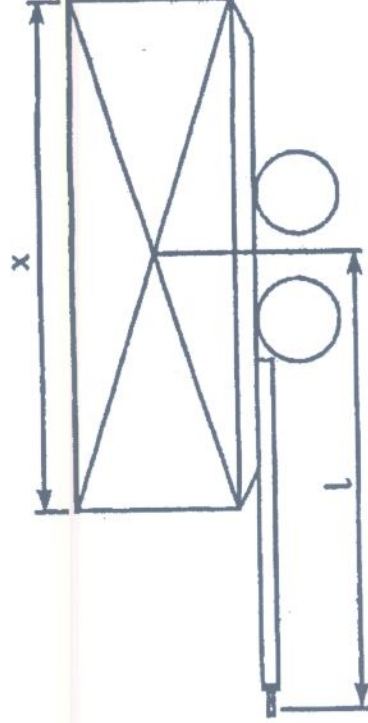


Abb. 1 (Starrdeichselanhänger)

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

g = Erdbeschleunigung, angenommen werden 9,81 m/s²

a = 1,8 m/s² für Fahrzeuge mit Luftfederung oder vergleichb. Federung und

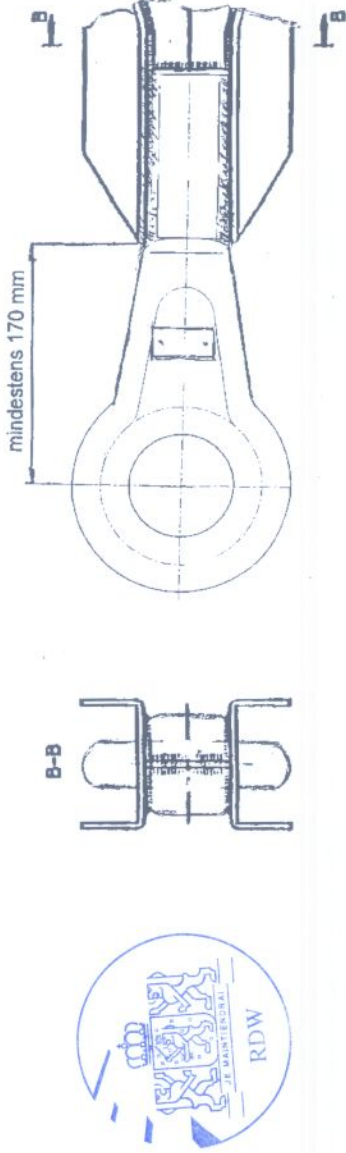
2,4 m/s² für Fahrzeuge mit anderen Federungen (z.B. Blattfederung)

X = Länge der Ladefläche des Anhängers in m

L = wirksame Zugdeichsellänge in m (Abstand zwischen Kuppelmittelpunkt und Mitte Achsaggregat)

Montageanleitung

Die Zugöse ist durch die Fahrzeugteilehersteller in einer entsprechenden Zuggabel bzw. Zugdeichsel einzuschweißen. Dabei muss das **Typenschild der Zugöse nach oben zeigen (die Bohrungen für die Anbringung des Typenschildes zeigen nach oben)**. Die im nachfolgenden Montagebeispiel angegebenen Maße sind einzuhalten.



Montagebeispiel

Abb. 2

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 Zugösenschaft ist vor dem Einschweißen auf ca. 250 °C zu erwärmen.

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

Betriebsanleitung

Die Zugöse ist in Verbindung mit typpengehmigten und für den Verwendungsbereich geeigneten Hakenkupplungen 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 typpengehmigte Teile. Daher dürfen keine nachträglichen Veränderungen vorgenommen werden. Verschlissene Zugösen sind rechtzeitig zu erneuern (Verschleißmaß im vorderen Ringbereich nicht kleiner als 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) bzw. im Geltungsbereich der BRD entsprechend den Vorschriften der SVZO. 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.