



Assembly and Instruction Guide Special Tool PL-ZO40-50 Item No: 8005547



1. Use and wear limits:

Special tool PL-ZO40-50 for testing the degree of wear of:

- > 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:



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

Check of towing eye 40 mm and 50 mm:

(see Figure 2)

- 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 conduct 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 (see Figure 3).



Figure 3

Assembly and Instruction Guide Special Tool PL-ZO40-50 Item No: 8005547



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 4 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.

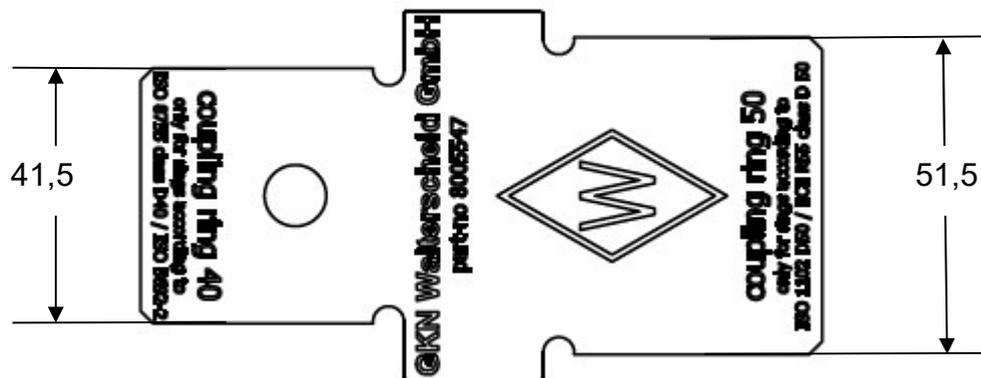


Figure 4

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: <http://www.walterscheid-coupler.de/index.php?lang=1&>
Please address your requests to: <http://www.walterscheid-coupler.de/kontakt/?lang=1&>



1. Verwendung:

Prüflehre Typ PL-KU40-50 zur Überprüfung des Verschleißes an folgenden Verbindungseinrichtungen:

- > Walterscheid Bolzenkupplungen mit Kuppelbolzen 40 (DIN 74051)
- > Walterscheid Bolzenkupplungen mit Kuppelbolzen 50 (DIN 74052 und ECE R55)



2. Überprüfung der verschiedenen Verbindungseinrichtungen:



Bild 1

2.1 Überprüfen von Walterscheid Kuppelbolzen:

(siehe Bild 1)

- > 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 2).



Bild 2

