


## Montage- und Betriebsanleitung

Typ: Z-066.2  
Genehmigungszeichen:  55R-01 2583

### 1. Kennwerte / Verwendungsbereich

	Kennwerte
D- Wert	125 kN
Dc-Wert	60 kN
Stützlast	1000 kg
V-Wert	20 kN



Die Zugöse ist geeignet zur Verwendung an Anhängern mit starrer und vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen.

Die Zugöse kann mit Anhängerkupplungen nach DIN 74051-1:1989 und typgenehmigten Bolzenkupplungen, die zur Aufnahme nach DIN 74054-1:1989 oder baugleichen Zugösen zugelassen sind, gekuppelt werden.

Die Berechnung der Kennwerte erfolgt mit folgenden Formeln

$$\begin{aligned}
 D &= g * (T * R) / (T + R) && \text{in kN} \\
 Dc &= g * (T * C) / (T + C) && \text{in kN} \\
 V &= a * C * x^2 / l^2 && \text{in kN}
 \end{aligned}$$

T ... technisch zulässige Gesamtmasse des Zugfahrzeuges in t  
 R ... Anhängelast in t  
 C ... Achslast des Starrdeichselanhängers in t  
 a ... Faktor zur Bewertung Hinterachsfederung des Zugfahrzeuges  
     a = 1,8 m/s<sup>2</sup> bei Luftfederung  
     a = 2,1 m/s<sup>2</sup> bei Blattfederung  
 l ... Abstand Mitte Kuppelpunkt bis Mitte Achsaggregat  
 x ... Länge der Ladefläche des Anhängers in m  
 g ... Erdbeschleunigung (Annahme 9,81 m/s<sup>2</sup>)

Stand 02/2024

Seite 1 von 3

## 2. Montageanleitung

Die Zugösen vom Typ Z-066.2 sind für verschiedene Schweißnahtanschlüsse vorgesehen. Dabei ist der Schweißnahtanschluss durch die Hersteller von Zugeinrichtungen, Zuggabeln, Zugdeichseln, Abschleppstangen, etc. entsprechend den geometrischen Möglichkeiten und auftretenden Betriebsbelastungen nach dem Stand der Technik auszulegen und auszuführen. Insbesondere müssen die entstehenden Längs- und Seitenkräfte wie auch die aufzunehmenden Stützlasten sicher übertragen werden.

Der Abstand Mitte Kuppelpunkt zur Vorderkante am Zuggabelholm sollte mit 200 mm ausgeführt werden. Es wird empfohlen die Zugöse mit einer Kehlnaht von mindestens  $a=7$  mm über den gesamten Einschweißbereich einzuschweißen. Dabei sollte der ZugöSENSCHAFT vor dem eigentlichen Schweißvorgang auf 250°C vorgewärmt sein.

Als Mindestanforderungen an das Schweißgut wird empfohlen für E-Handschiessen E 43 2... nach DIN EN ISO 2560 und für das Schutzgaschiessen G 42 2... nach DIN EN 14341 zu verwenden.

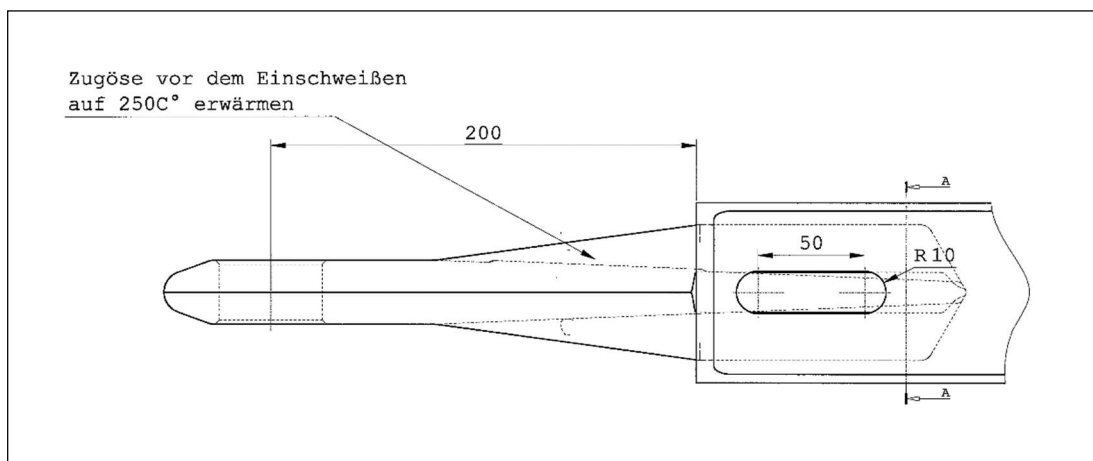


Abb. 1 Exemplarische Schweißskizze

Stand 02/2024

### 3. Betriebs- / Wartungsanleitung

Die Zugösen sind ausschließlich mit typpenehmigten und für den Verwendungsbereich geeigneten Bolzenkupplungen zu kombinieren, die die erforderlichen horizontalen und vertikalen Schwenkwinkel bzw. Freiräume gewährleisten. In diesem Zusammenhang wird auf die Betriebsanleitungen der Fahrzeug- und Anhängerkupplungshersteller verwiesen. Im Speziellen sollten auch die Hinweise (soweit vorhanden) auf dem Fabrikschildern der Verbindungseinrichtungen beachtet werden.

Beim Betrieb der Zugöse dürfen die genehmigten und gekennzeichneten Kennwerte (D; Dc; V; Stützlast) nicht überschritten werden. Sollten an Zugeinrichtungen jedoch geringere Kennwerte ausgewiesen sein, sind diese einzuhalten. Die Hinweise in den Betriebsanleitungen der Fahrzeug- / Zugeinrichtungshersteller sind zu berücksichtigen.

Im Rahmen der Fahrzeugwartungen sind die Kontaktflächen im Kuppelpunkt zu schmieren.

Beschädigte, verformte oder verschlissene Zugösen sind zu erneuern. Das Innenmaß des Zugöseninnendurchmesser darf an keiner Stelle mehr als 41,5 mm betragen bzw. die Höhe des Zugringes darf nicht geringer als 28 mm sein. Der Austausch ist durch eine Fachwerkstatt vornehmen zu lassen.

Zugösen sind sicherheitsrelevante Teile, jegliche nachträgliche Veränderung bzw. der Austausch durch andere Teile ist nicht zulässig.

Stand 02/2024

Seite 3 von 3