

## Montage- und Betriebsanleitung

Typ: Z-070  
Genehmigungszeichen:  55R-01 2582

### 1. Kennwerte / Verwendungsbereich

	Kennwerte
D-Wert	190 kN
Dc-Wert	90 kN
Stützlast	1.000 kg
V-Wert	30 kN



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

Die Zugöse kann mit geeigneten und typpengehmigten Anhängerkupplungen (VBG Standard) gekuppelt werden.

Die Berechnung der Kennwerte erfolgt mit folgenden Formeln

$$D = g \cdot (T \cdot R) / (T + R) \quad \text{in kN}$$

$$Dc = g \cdot (T \cdot C) / (T + C) \quad \text{in kN}$$

$$V = a \cdot C \cdot x^2 / l^2 \quad \text{in kN}$$

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

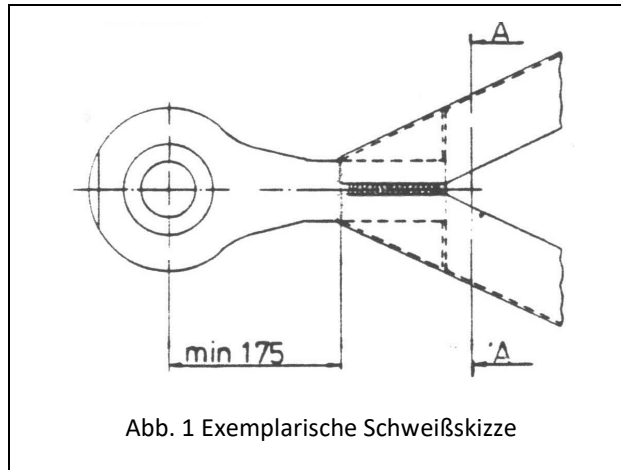
Seite 1 von 3

## 2. Montageanleitung

Die Zugösen vom Typ Z-070 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.

Vor der Montage ist zu prüfen, dass die Schräge an der Vorderseite des Zugösenring nach oben zeigt und der Abstand Mitte Kuppelpunkt zu Vorderkante Zuggabelholm (o.ä.) mit 175 mm ausgeführt ist. Es wird empfohlen die Zugöse mit einer Kehlnaht über den gesamten Einschweißbereich einzuschweißen. Dabei sollte der Zugösenzschaft vor dem eigentlichen Schweißvorgang auf 250°C vorgewärmt sein. Der Schweißnahtanschluss muss den jeweiligen Festigkeitsanforderungen für den Verwendungszweck genügen.

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



Stand 02/2024

Seite 2 von 3

### 3. Betriebs- / Wartungsanleitung

Die Zugösen sind ausschließlich mit typgenehmigten 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 59,0 mm betragen bzw. die Höhe des Zugringes darf nicht geringer als 19,0 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