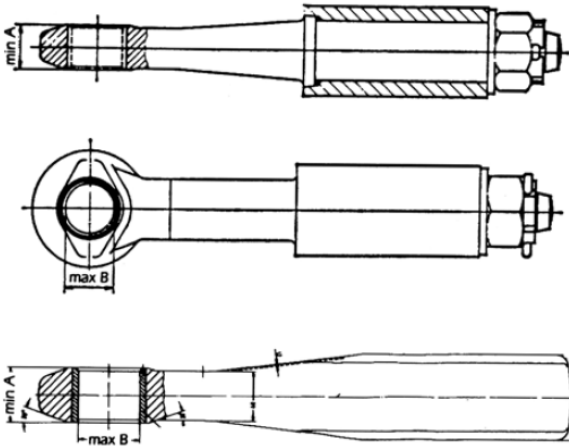


EINBAU- UND PRÜFANWEISUNG FÜR ZUGÖSEN Ø 40 mm und Ø 50 mm



	A	B
Ø 40	28,0 mm	Ø 41,5 mm
Ø 50	42,5 mm	Ø 51,5 mm

Schweißen von einschraubbaren oder einschweißbaren Zugösen

Das Schweißverfahren von Zugösen und Zugösenlagern aus St52-3 nach DIN 17100 muss so gewählt werden, dass die Härtezunahme in der durch Wärme bewirkten Zone 300 HV 30 nicht überschreitet (z. B. Vorheizen zum Schweißen auf ungefähr 250°C). Das Schweißgut muß eine Zugfestigkeit von 510 bis 650 N / mm², z.B. Schweißstab, Austarc 18 tt, CIG, Ferrocraft 61. Das Schweißen darf nur in Längsrichtung des Auges erfolgen. Große Krater oder Einstichkerben sind nicht zulässig. Bevor der Block auf die Deichsel geschweißt wird, muss die Zugöse entfernt werden.

Montage der Zugöse in das Gehäuse

Das Anzugsdrehmoment der Kronenmutter muss mindestens 500 Nm betragen. Nach Erreichen dieses Mindestdrehmoments muss die Kronenmutter weiter angezogen werden, bis ein Schlitz mit dem Loch in der Zugöse ausgerichtet ist. Unter keinen Umständen darf die Mutter zurückgedreht werden.

Prüfung

Nach dem Erreichen der ersten 1.000 Kilometer ist das Anzugsdrehmoment der Zugöse zu prüfen und gegebenenfalls nachzuziehen. Danach muss das Anzugsdrehmoment bei jeder Inspektion des Fahrzeugs überprüft werden.

Auf verschleiß prüfen

Die Dicke der Zugöse darf nicht kleiner als A mm sein. Tauschen Sie den maximalen Verschleiß der Zugöse aus. Der Innendurchmesser der Buchse darf maximal B mm betragen. Ersetzen Sie die Buchse, wenn dieser Verschleiß überschritten wird. Zugösen, die verbogen wurden oder Risse oder Verformungen aufweisen, sollten sofort ersetzt werden.

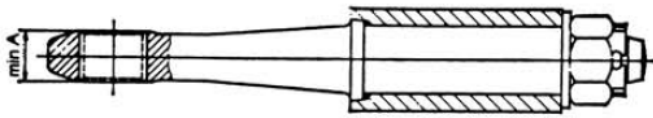
ZUGÖSEN SPEZIFIKATIONEN

WICHTIGER HINWEIS: Das maximale Gesamtgewicht von starren Deichselanhängern darf nicht überschritten werden, da dies zu schnellem Verschleiß führen kann und das Auge zu Ermüdungserscheinungen führen kann.

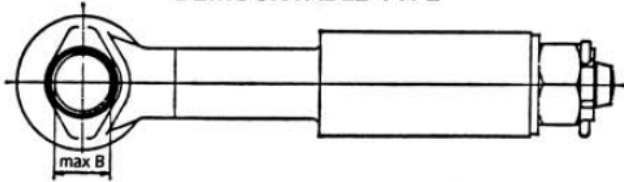
	Typ	Zulässiger D-Wert kN	Zulässige Stützlast kg	Zul. Gesamtgewicht des Zentralachsanhängers kg	Schaftabmessung mm	Bestell Nummer
Einschweißbare Zugösen 	Zugöse 40 DIN 74054 Form A	120	1000	9500	65 x 60	09995404
	Zugöse 50 DIN 74053 Form A	120	1000	12000	60 x 70	07990812
	Schwerlast-Zugöse	260			75 x 80	06991394 (Zg.: C6070.450.301.0)
	Ringzugöse nach VG 74059	120			55 x 65	07990820
Einschraubbare Zugösen 	Zugöse 40 DIN 74054 Form B	120	1000	9500	90 für Zugösenlager	05992877
	Zugöse 50 DIN 74053 Form B	120	1000	9500	90 für Zugösenlager	05992885
	Zugöse 50 verstärkt DIN 74053 Form B	120	1000		90 für Zugösenlager	08991928 (Zg.: C6910.451.311.0)
	Ringzugöse nach VG 74059	120	1000	12000	90 für Zugösenlager	05992966

MOUNTING AND TESTING INSTRUCTIONS FOR DRAWBAR EYES

Ø 40 mm and Ø 50 mm



DEMOUNTABLE TYPE



WELD-IN TYPE



	A	B
Ø 40	28,0 mm	Ø 41,5 mm
Ø 50	42,5 mm	Ø 51,5 mm

WELDING OF THE "WELD-IN" OR "DEMOUNTABLE" DRAWBARE EYE

The welding process of drawbar eyes and drawbar bearings made of St52-3 according to DIN 17100 has to be so chosen that the hardness increase in the heat effected zone does not exceed 300 HV 30 (e.g. preheat for welding to approximately 250°C).

The welding deposit must show a tensile strength of 510-650N/mm², e.g. welding rod, Austarc 18 tt, CIG, Ferrocraft 61. Welding may only be effected in the longitudinal direction of the eye. Large end craters or penetration notches are not admissible. Before welding the block onto the drawbar, the drawbar eye must be removed.

MOUNTING OF THE DRAWBAR EYE INTO THE HOUSING

The tightening torque of the castellated nut must beat least 500 Nm. After obtaining this minimum torque, the castellated nut has to be tightened further until one slot aligns with the hole in the drawbar eye. Under no circumstances may the nut be turned back.

TEST

After travelling the first 1,000 kilometers, the tightening torque of the drawbar eye has to be checked and re-tightened, if necessary. Thereafter the tightening torque must be checked with each inspection of the vehicle.

CHECK FOR WEAR

The thickness of the drawbar eye must not less than A mm. Exchange drawbar eye if maximum wear is exceeded. The inside diameter of the bush may be B mm maximum. Replace bush if this wear is exceeded.

Drawbar eyes which have been bent or which show Cracks or any deformation should be replaced immediately.

DRAWBAR EYE SPECIFICATIONS

IMPORTANT NOTE: Maximum total weight of rigid drawbar trailers must not be exceeded, as rapid wear could result, plus the eye could fatigue crack and if not detected ultimate failure could result.

Drawbar eyes weld-in Types	Type	Admissable D-Value kN	Admissable Maximum Supporting load kg	Admissable max. total weight of rigid drawbar trailers kg	Shaft dimensions mm	Order no.
	Drawbar eye 40 DIN 74054 Design A	120	1000	9500	65 x 60	09995404
	Drawbar eye 50 DIN 74053 Design A	120	1000	12000	60 x 70	07990812
	Drawbar eye 50 heavy duty	260			75 x 80	06991394 (Drwg.C6070.450.301.0)
	Drawbar eye acc. VG 74059	120			55 x 65	07990820
Drawbar eyes Demountable Types	Drawbar eye 40 DIN 74054 Design B	120	1000	9500	90 for housing	05992877
Drawbar eye 50 DIN 74053 Design B	120	1000	9500	90 for housing	05992885	
Drawbar eye 50 reinforced DIN 74053	120	1000		90 for housing	08991928 (Drwg.C6910.451.311.0)	
Drawbar eye acc. VG 74059	120	1000	12000	90 for housing	05992966	