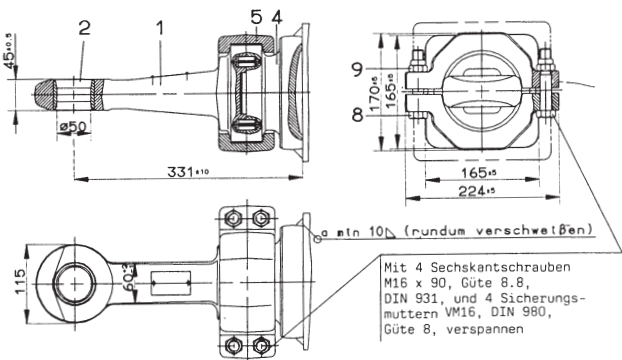


Zugvorrichtung Typ 480 mit Zugöse 50 nach DIN 74 053 bzw. D50-X gemäß 94/20 EG zur Verbindung mit Anhängerkupplungen, die zur Aufnahme von Zugösen nach DIN 74 053 bzw. D50 gemäß 94/20 EG geeignet sind.
 Flange type 480 with drawbar eye according to DIN 74 053 and D50-X acc. to 94/20 EC to connect with trailer couplings built to take drawbar eyes 50 according to DIN 74 053 and D50 in accordance with 94/20 EC, respectively.
 Anneau de traction de 50 mm à bride type 480 selon norme DIN 74 053 et D50-X selon 94/20 CE pour attelage à des crochets conçus pour recevoir des anneaux de 50 selon DIN 74 053, resp. D50 selon 94/20 CE.

Bestell-Nr.
 Order-Nr.
 Référence-No.
 9 9 9 4 9 3 9



Einbauanweisung auf Rückseite unbedingt beachten!
 Pay attention to mounting instruction over-leaf!
 Respecter impérativement les Instructions de Montage au Verso!

Pos.	Stck.	Order-Nr.	Benennung	Designation	Désignation
9	4		VM 16 DIN 980-8		
8	4		M16x90 DIN 931-8.8		
5	1	10995116	Schalenmuffe, Kompl.	Sleeve	Manchon compl.
4	1	10995183	Befestigungsplatte	Fastening plate	Platine
2	1	10998298	Zugösenbuchse	Towing eye bush	Bague d'usure
1	1	10995280	Zugöse	Towing eye	Corps d'attelage

Allgemeine Bauartgenehmigungs-Nr.: F 2183 / General design approval no. F 2183 /
 Certificat de construction no. F 2183

Mehrachsanhänger: Zul. D-Wert 260 kN
 Starrdeichsel-Zentralachsanhänger: Zul. D-Wert 135 kN
 Zul. Gesamtgewicht 24 000 kg (ohne Stützlast)
 Zul. Stützlast 1 000 kg – Zul. V-Wert 75 kN
 Bei zul. Gesamtgewicht bis 18 000 kg (ohne Stützlast) darf die Stützlast 2 500 kg
 und der V-Wert 63 kN betragen.

EWG-Typgenehmigungs-Nr. e1*94/20*0166*00 / EEC type approval no. e1*94/20*0166*00 /
 No. d'homologation de type CEE no. e1*94/20*0166*00

D50-X D 260 kN
 e1 D_c 135 kN
 00-0166 S 1000 kg
 V 75 kN

 RINGFEDER

K 72/00

Anbauanweisung Typ 480

Befestigungsplatte Pos. 4 aus Werkstoff St 52-3 DIN 17 100 derart an Deichselkopfplatte anschweißen, daß die Flanscheite nach oben zeigt, welche mit "0" gekennzeichnet ist. (Umlaufende Schweißnaht mit a = 10 mm min.).

Vor dem Verschweißen einschlägige Schweißvorschriften beachten!

- * 4 Muttern VM 16 DIN 980, Güte 8, von den Schrauben M16, Güte 8.8, an der Schalenmuffe Pos. 5 abdrehen und Distanzröhrchen abziehen.
- * Anschließend alle 4 Muttern wieder aufdrehen und abwechselnd überkreuz gleichmäßig bis zu einem Drehmoment von 180 Nm anziehen.
- * Nach den ersten 1000 bis 2000 km ist das Anzugsmoment der Schrauben zu überprüfen (ggf. nachziehen).

Wichtiger Hinweis:

Beim Anbau (bzw. Austausch) der Zugvorrichtung sind die einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen und die Angaben der Fahrzeughersteller zu beachten!

Bauartgenehmigung:

Der Anbau der Zugvorrichtung ist bei der Typprüfung der Fahrzeuge nach § 20 StVZO oder der Einzelprüfung nach § 21 StVZO durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen oder bei der Begutachtung nach § 19 StVZO durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen oder Prüfer für den Kraftfahrzeugverkehr zu überprüfen. Die Wirksamkeit der Bauartgenehmigung ist hiervon abhängig.

EWG Typgenehmigung:

Der Anbau der Zugvorrichtung ist entsprechend den Festlegungen im Anhang I, Nr. 5.10 nach den Anforderungen des Anhanges VII der Richtlinie 94/20 EG zu prüfen.

Mounting Instructions

Fastening plate (position 4) made of material St 52-3 DIN 17 100 is to weld on so that the flange-side is above which is marked with "0" (circular welding with a = 10 mm min.).

Before welding follow the welding regulation!

Twist off the nuts VM 16 DIN 980 quality 8 from the screws M16 quality 8.8 at the sleeve (position 5) and pull off the distance sleeve.

Afterwards screw up all 4 nuts and tighten them alternatively and regularly till the tightening torque of 180 Nm.

After the first 1000 - 2000 miles the tightening torque of screws has to be checked. If necessary, tighten again.

Important information:

When fitting (replacing) the towing eye please attend to the relevant statutory regulations and the particular information from the vehicle manufacturers.

EEC Type Approval:

The fitting of the towing eye is to be viewed in accordance with the regulations defined in supplement I, no. 5.10 following the requirements of supplement VII of the directive no. 94/20/EC.

Instructions de Montage

Souder le support en acier St 52-3 DIN 17 100, pos. 4, sur la tête du timon de manière à ce que le coté réperé par un "0" se trouve tourné vers le haut. (Cordon de soudure ininterrompu avec a = 10 mm minimum).

Observer les prescriptions respectives aux soudures!

Dévisser les quatre écrous VM 16 DIN 980, qualité 8, des vis M16, qualité 8.8, situées sur les demi-coquilles pos. 5, et enlever les petits tubes intercalaires.

Huiler légèrement les 4 écrous et les revisser en opérant un serrage régulier et en croix jusqu'à un couple de 180 Nm.

Vérifier le serrage après un kilométrage de 1000 à 2000 km.

Renseignément important:

Veillez observer les prescriptions légales en vigueur, ainsi que les indications des fabricants de véhicules concernant le montage (resp. le remplacement) du crochet d'attelage.

Homologation CE

Le bon montage du crochet d'attelage est à vérifier conformément aux dispositions du supplément I, no. 5.10 des exigences impliquées en annexe VII de la directive 94/20 CE.

 RINGFEDER