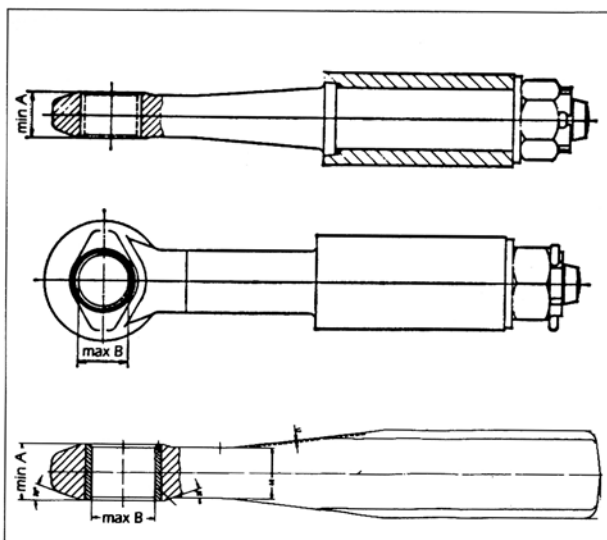


# EINBAU- UND PRÜFANWEISUNG FÜR ZUGÖSEN Ø 40 mm und Ø 50 mm



	A (mm) B	
Ø 40	28.0	41.5
Ø 50	42.5	51.5

Das Schweißverfahren von Zugösen und Zugösenlagern aus St52-3 nach DIN 17100 ist so zu wählen, daß die Aufhärtung an den Schweißnahtübergängen 300 HV 30 nicht übersteigt (z.B. Anwärmen zum Schweißen auf etwa 250°C).

Das Anzugsmoment bei auswechselbaren Zugösen an der Kronenmutter beträgt mindestens 500 Nm. Nach Erreichen dieses Anzugsmomentes muß die Kronenmutter weiter angezogen werden, bis der Splint durch die Zugstangenbohrung eingeführt und umgeschlagen werden kann. Nach einer Fahrleistung von 1000 km ist das Anzugsmoment zu überprüfen und ggf. nachzuziehen. Hiernach muß dies bei jeder Inspektion des Anhängers erfolgen.

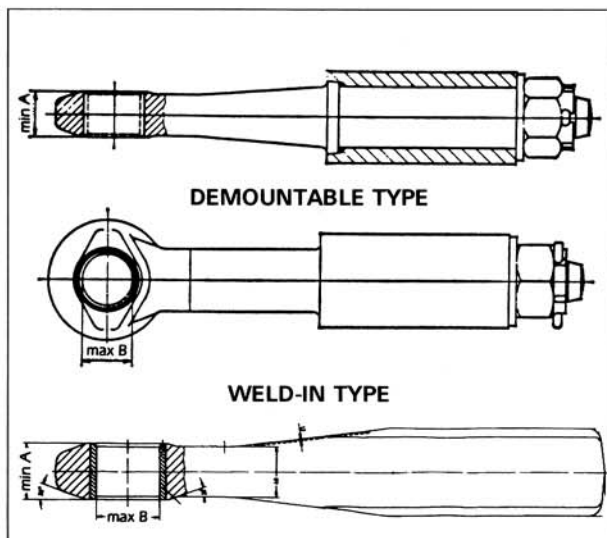
Die Dicke der Zugöse im Augenbereich darf nicht kleiner sein als Maß A in nebenstehender Tabelle. Bei Unterschreitung ist umgehend die Zugöse auszuwechseln. Ist der Innendurchmesser B größer als nebenstehend angegeben, ist die Buchse zu tauschen.

**Wichtig:** Zugösen, die verzogen oder angerissen sind oder irgendwelche anderen Deformationen aufweisen, müssen unverzüglich ausgetauscht werden.

<b>Einschweißbare Zugösen</b>	TYP	Zulässiger D-Wert kN	Zulässige Stützlast kg	Zul. Gesamtgewicht des Zentralachsanhängers kg	Schaftabmessung mm	Bestellnummer
	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 (Zeichn. C6070.450.301.0)
	Ringzugöse nach VG 74059	120	-	-	55 x 65	07990820
<b>Einschraubbare Zugösen</b>	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	190	1000	-	□ 110 für Zugösenlager	08991928 (Zeichn. 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



	A (mm) B	
Ø 40	28.0	41.5
Ø 50	42.5	51.5

### WELDING OF THE 'WELD-IN' OR 'DEMOUNTABLE' DRAWBAR EYE

The welding equipment has to be so chosen that the hardness increase in the heat effected zone does not exceed 300 HV 30 (eg. preheat for welding to approximately 250°C).

The welding deposit must show a tensile strength of 510-650 N/mm<sup>2</sup>, eg. welding rod, Austarc 18 tt, ClG, 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 has to be removed.

### MOUNTING OF THE DRAWBAR EYE INTO THE HOUSING

The tightening torque of the castellated nut must be at 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 kilometres, 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 be 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	ADMISSIBLE D VALUE	ADMISSIBLE MAXIMUM SUPPORTING LOAD - KG	ADMISSIBLE MAX. TOTAL WEIGHT OF RIGID DRAWBAR TRAILERS - KG	SHAFT DIMENSIONS MM	ORDER NUMBER
	DRAWBAR EYE 40 DIN 74054 DESIGN A	12	1000	9500	65 x 60	09995404
	DRAWBAR EYE 50 DIN 74053 DESIGN A	12	1000	12000	60 x 70	07990812
	DRAWBAR EYE 50 HEAVY DUTY	26	1000	12000	75 x 80	06991394 (Drawing C6070.450.301.0)
	TOWING EYE according to VG 74059	12	- -	- -	55 x 65	07990820
	DRAWBAR EYE 40 DIN 74054 DESIGN B	12	1000	9500	□ 90 for HOUSING	05992877
	DRAWBAR EYE 50 DIN 74053 DESIGN B	12	1000	9500	□ 90 for HOUSING	05992885
	DRAWBAR EYE 50 REINFORCED DIN 74053	19	1000	9500	□ 110 for HOUSING	08991928 (Drawing C6910.451.311.0)
	TOWING EYE according to VG 74059	12	1000	12000	□ 90 for HOUSING	05992966