

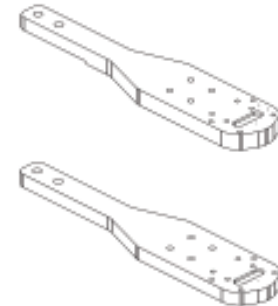
Montage- und Betriebsanleitung für Anhängelock Typ 964387

Allgemeine Bauartgenehmigung nach §22a StVZO, Genehmigungszeichen: $\sim\sim\sim$ M 10049

1. Verwendungsbereich und Kennwerte

Der Anhängelock (Tragplatte) vom Typ 964387 wird in zwei Ausführungen gefertigt und darf an land- oder forstwirtschaftlichen (lof) Zugmaschinen nach § 43 Abs. 4 StVZO, mit folgenden Kennwerten betrieben werden:

Absteckposition		Pos. 1 „eingeschoben“		Pos. 2 „ausgezogen“	
		≤ 40	> 40	≤ 40	> 40
zulässige Höchstgeschwindigkeit	[km/h]	≤ 40	> 40	≤ 40	> 40
zulässiger D-Wert	[kN]	89,3	89,3	89,3	89,3
zulässige Stützlast S	[kg]	4.000	3.000	2.500	2.000
zulässige wirksame Baulänge L*					
Ausführung 1	[mm]	242		342	
Ausführung 2	[mm]	195		295	



* L = Abstand Mitte Kuppelpunkt bis Hinterkante Auflage Anhängelock (siehe Montageskizze)

2. Montage

Der Anbau des Anhängelocks Typ 964387 darf nur in Verbindung mit einem an der Zugmaschine montierten, typgenehmigten und zum Anbau geeigneten Anhängelock verwendet werden. Insbesondere ist die Eignung hinsichtlich der Abmessungen der vorderen und hinteren Aufnahmeeinrichtungen zu beachten. Das Längs-, Höhen- und Seitenspiel darf 2 mm nicht überschreiten. Die Montage und Betriebsanleitungen der geeigneten Anhängelocks sind zu beachten.

Die vordere Absteckung hat mit dem zugmaschinenseitigen Absteckbolzen (\varnothing 31,4 mm) zu erfolgen. In den hinteren Absteckungen zur seitlichen Fixierung sind zwei Absteckbolzen (\varnothing 20 mm) zu verwenden. Die Absteckbolzen sind mit geeigneten Maßnahmen zu sichern (Federstecker).

Am Anhängelock Typ 964387 dürfen nur typgenehmigte und zum Anbau geeignete mechanische Verbindungseinrichtungen (z.B. Scharmüller Kugelsystem K80 mit Halterung (KmH) Typ 481352 e4 D 0016 oder Scharmüller Zugzapfen Typ 481361 e4 D 0017) montiert werden. Dabei sind die Angaben der Montage- und Betriebsanleitungen der verwendeten Einrichtungen zu beachten und die unten in der Einbauskitze angegebene Einbaugeometrie einzuhalten. Ferner ist zu beachten, dass der Anbau des Anhängelocks mit geeigneten Absteckbolzen zu erfolgen hat. Es wird darauf hingewiesen, dass der passgenaue Formschluss zwischen Anhängelock (H7) und verwendeter Einrichtung (k6) einzuhalten ist. Zwischen der Oberkante der Feder an der mechanischen Verbindungseinrichtung und dem Nut-Boden muss mindestens 1 mm Freiraum vorhanden sein, um ein planes Aufliegen der Montageflächen zu gewährleisten. Vor der Montage ist die Nut am Anhängelock auf Staubfreiheit zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Zur Befestigung der geeigneten Einrichtung sind 6 Schrauben M16 (8.8) zu verwenden. Sie sind über Kreuz mit einem Drehmoment von 195 Nm anzuziehen.

Die wirksamen Baulängen L der Ausführungen 1 und 2 des Anhängelocks (Abstand von Mitte Kuppelpunkt bis zur hinteren Anschlussebene des Anhängelocks) sind in der oben stehenden Tabelle angegeben (siehe Montageskizze) und dürfen nicht überschritten werden. Dies gilt auch für das Kröpfmaß 80 mm (vertikaler Abstand zwischen oberer Kante des Anhängelocks und dem Kupplungspunkt, siehe Einbauskitze).

3. Betrieb

Bei der Zusammenstellung des Zuges ist zu beachten, dass die jeweils zulässigen Angaben für Stützlast S und D-Wert nicht überschritten werden dürfen. Der D-Wert des Anhängelocks von 89,3 kN erlaubt z.B. bei Inanspruchnahme einer zulässigen Gesamtmasse der Zugmaschine von 14 t eine zulässige Anhängelast von 26 t. Das entspricht bei Anhängern mit vertikal beweglicher Zugeinrichtung deren jeweils vorhandener Gesamtmasse bzw. bei Anhängern mit starrer Zugeinrichtung deren jeweils vorhandener Achslast(en).

Bei Zugmaschinen mit anderer Gesamtmasse G_K (in t) kann die zulässige Anhängelast A (in t) rechnerisch mit der Formel

$$A = D * G_K / (g * G_K - D)$$

ermittelt werden. Dabei bedeuten D (in kN) der zulässige D-Wert der Anhängerkupplung und g (mit $9,81 \text{ m/s}^2$) die Erdbeschleunigung.

Sofern durch die Kennzeichnungen (Fabrikschild) der mit dem Anhängelock in Verbindung verwendeten Einrichtungen für den Betrieb kleinere Werte ausgewiesen werden, sind diese maßgebend.

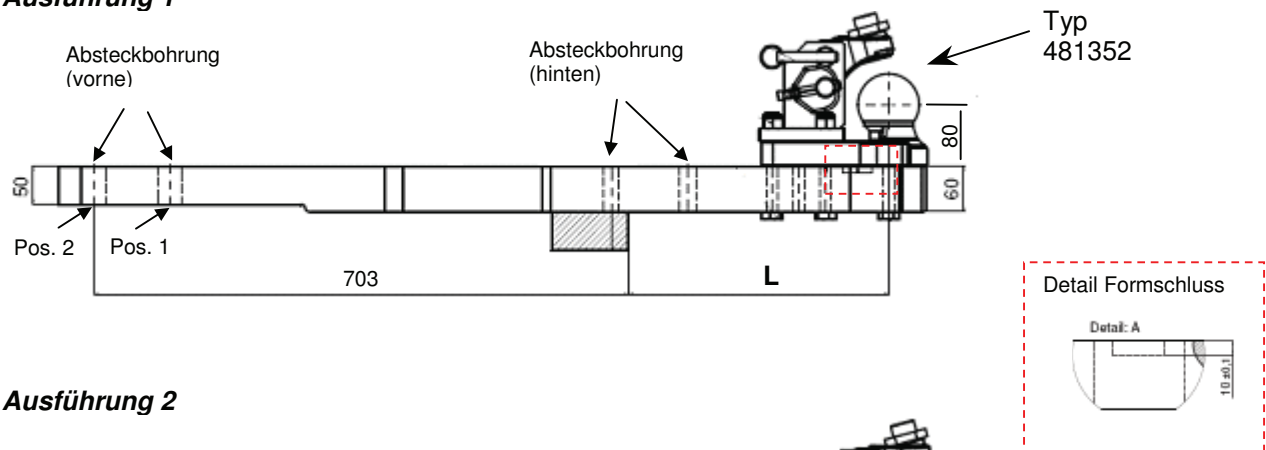
4. Wartung und Verschleiß

Verschlissene Teile müssen ausgetauscht werden. Im Zweifelsfall ist Rücksprache mit dem Hersteller zu führen. Eine Veränderung (z.B. Anschweißen von Bauteilen) ist nicht zulässig, da ansonsten die Genehmigungen des Bauteils erlöschen. Der Austausch ist, soweit der Fahrzeughalter nicht selbst über entsprechende Fachkräfte und die erforderlichen technischen Einrichtungen verfügt, durch eine Fachwerkstatt vornehmen zu lassen.

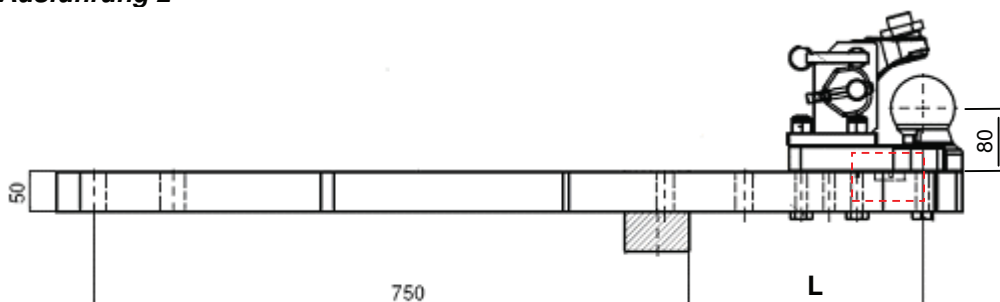
Montageskizze:

(Darstellung in Verbindung mit KmH 80, Typ 481352)

Ausführung 1



Ausführung 2



Die Absteckbohrungen vorne dienen der Aufnahme der Zug- und Druckkräfte. Die hinteren Absteckbohrungen sind für die seitliche Fixierung zu verwenden.

Datum: 09.12.2011
Aktenzeichen: 964387