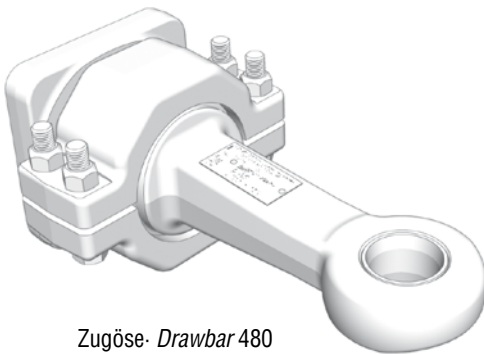
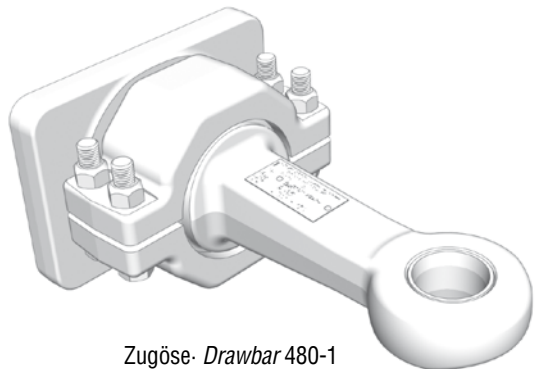




Zugöse 480 nach Klasse D50-X *Drawbar eye 480 acc. to class D50-X*



Zugöse- *Drawbar* 480



Zugöse- *Drawbar* 480-1

Zugöse 480 nach Klasse D50-X · Drawbar eye 480 acc. to class D50-X

Zugösen 50 mm für selbsttätige Bolzenkupplungen 50 mm nach DIN 74052 oder baugleichen selbsttätigen Bolzenkupplungen 50 mm gemäß 94/20 EG oder ECE 55 R-01.

Diese Zugösen sind ausschließlich zur Verbindung von Fahrzeugen, Lastkraftwagen und Anhängern, mit den entsprechend passenden selbsttätigen Bolzenkupplungen zu verwenden.

Beim Anbau (bzw. Austausch) der Zugösen sind die einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen und die Angaben der Fahrzeughersteller zu beachten! Beim Austausch der Zugösen sind alle im Lieferumfang enthaltenen Teile zu wechseln. Der Anbau der Zugösen ist entsprechend den Forderungen des Anhangs VII der Richtlinie 94/20 EG beziehungsweise ECE 55 R-01 vorzunehmen. Montage und Wartung müssen sorgfältig und fachmännisch durchgeführt werden.



Vor dem Verschweißen sind die einschlägigen Schweißvorschriften zu beachten! Schweißarbeiten dürfen nur von geeignetem Fach-

personal fachmännisch ausgeführt werden. Bei Schweißarbeiten am Fahrzeug stets größte Vorsicht walten lassen, damit die elektrische Verkabelung nicht beschädigt wird. Das Minuskabel des Schweißgerätes möglichst nahe an der Schweißstelle des Fahrzeugs anschließen.

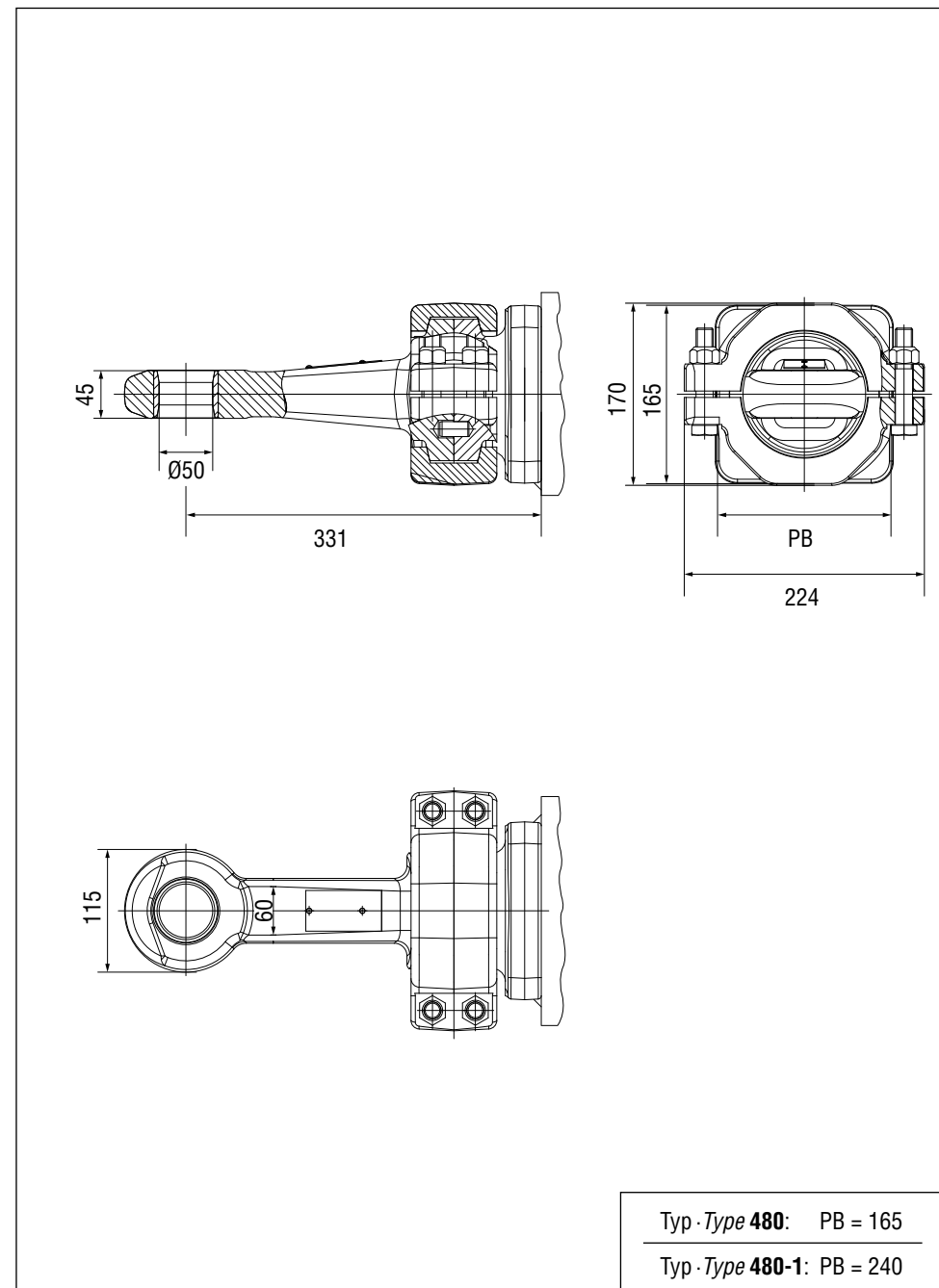


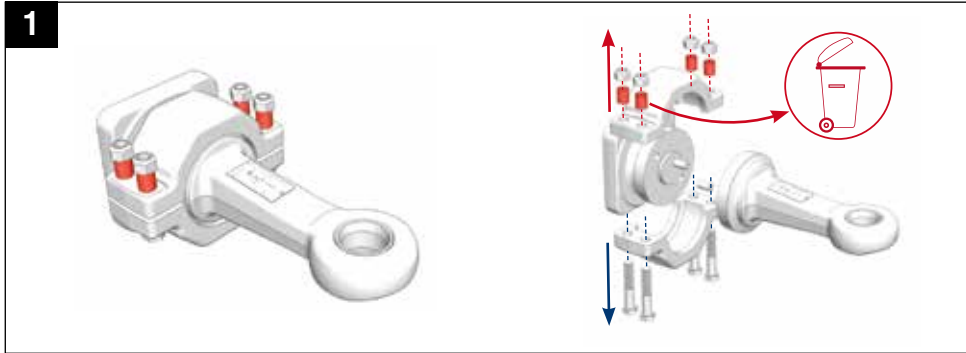
Before welding follow the welding regulations! Welding must be carried out professionally and by suitable specialist staff only. Always exercise maximum caution when welding on vehicles, to prevent damaging electrical wiring. Clamp the earth cable of the welding apparatus to the vehicle as closely as possible to the welding area.

Technische Daten · Technical data

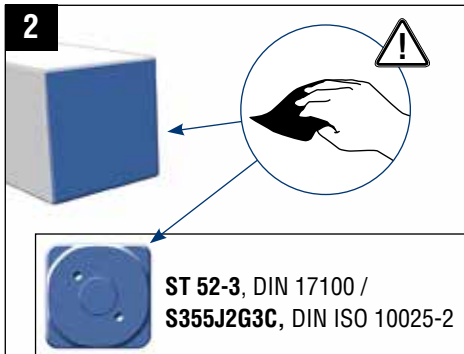
Klasse gem. Class	ECE 55-01	D-Wert D-Value	Dc-Wert Dc-Value	V-Wert V-Value	Zul. statische Stützlast Admiss. supporting load
		kN	kN	kN	kg
D 50-X	E1 55R-010166	320	135	75	1000
D 50-X	E1 55R-010166	320	135	63	2500

Zugöse 480 nach Klasse D50-X · Drawbar eye 480 acc. to class D50-X

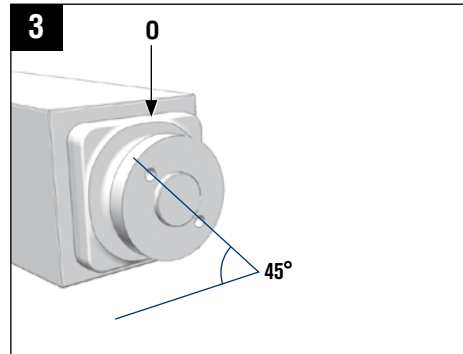




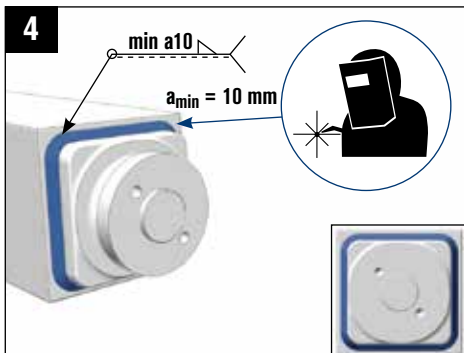
1
Demontage und Entsorgung der Transportschutzhülsen.
Dismantling and disposal of the protective transport sleeves.



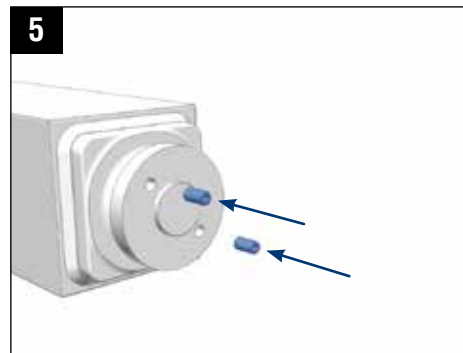
Spezifikation des Materials der Anschweißplatte.
Fahrzeugdeichsel reinigen. | *Specification of the
weld-on plate material. Clean the vehicle drawbar.*



Platte ausrichten.
Align the plate.



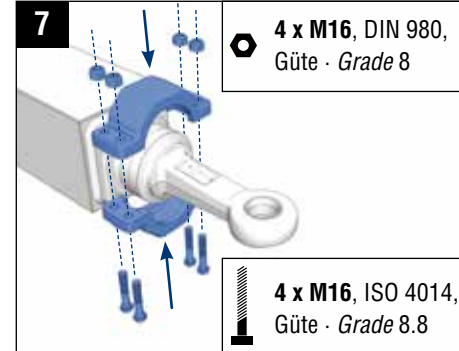
Flanschplatte umlaufend anschweißen.
Weld on flange plate on all sides.



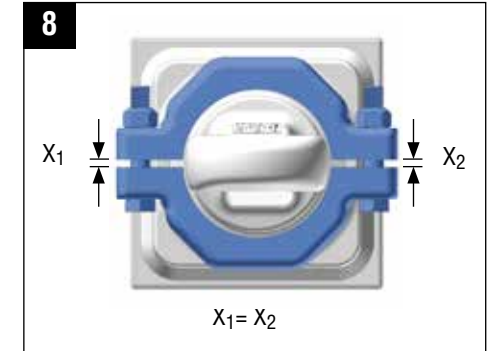
Verdrehsicherungs- und Positionierstifte montieren.
Fit locating pins to also prevent rotation.



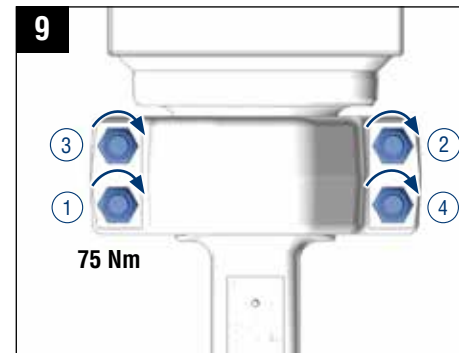
Zugöse mit Typenschild nach oben montieren.
Fit drawbar eye with nameplate facing upward.



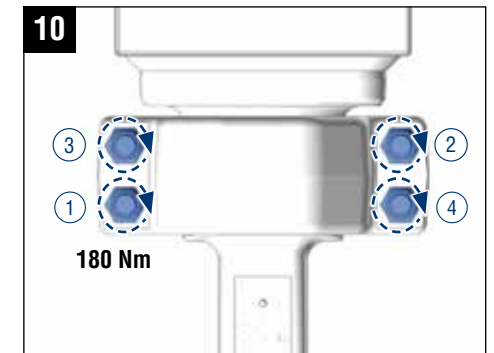
Schalenmuffen montieren. Schraubenköpfe nach unten zeigend.
Fit half-shell clamps. Screw heads should face downwards.



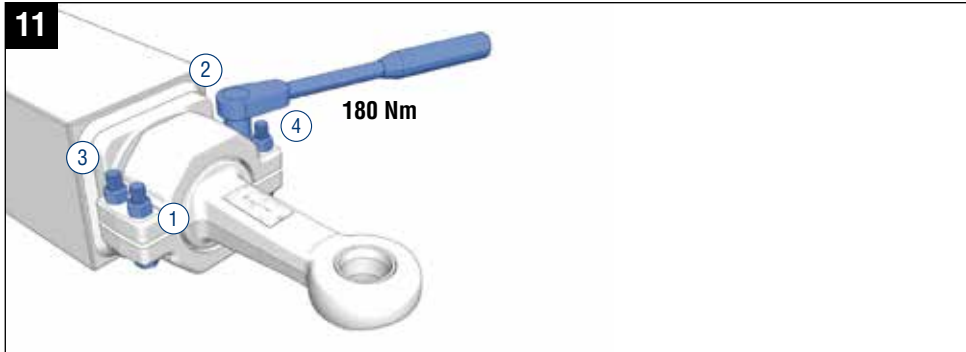
X₁ = X₂: Einstellung des Spaltmaß X zwischen beiden Halbschalen.
Adjustment of clearance X between the two half-shells.



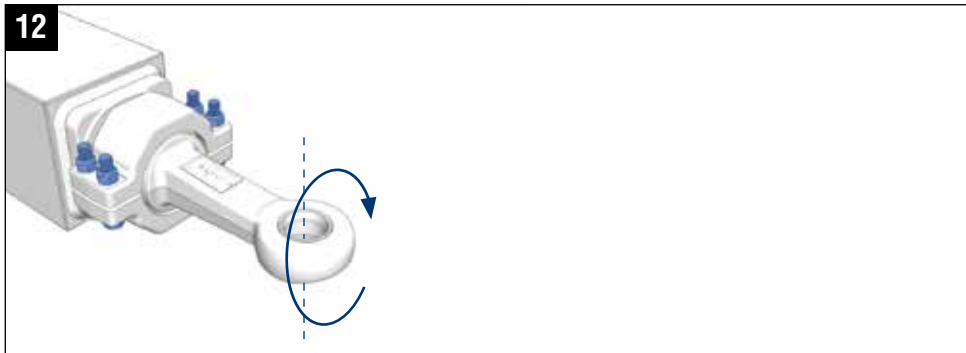
Schrauben über Kreuz voranziehen.
Pre-tighten bolts cross-wise.



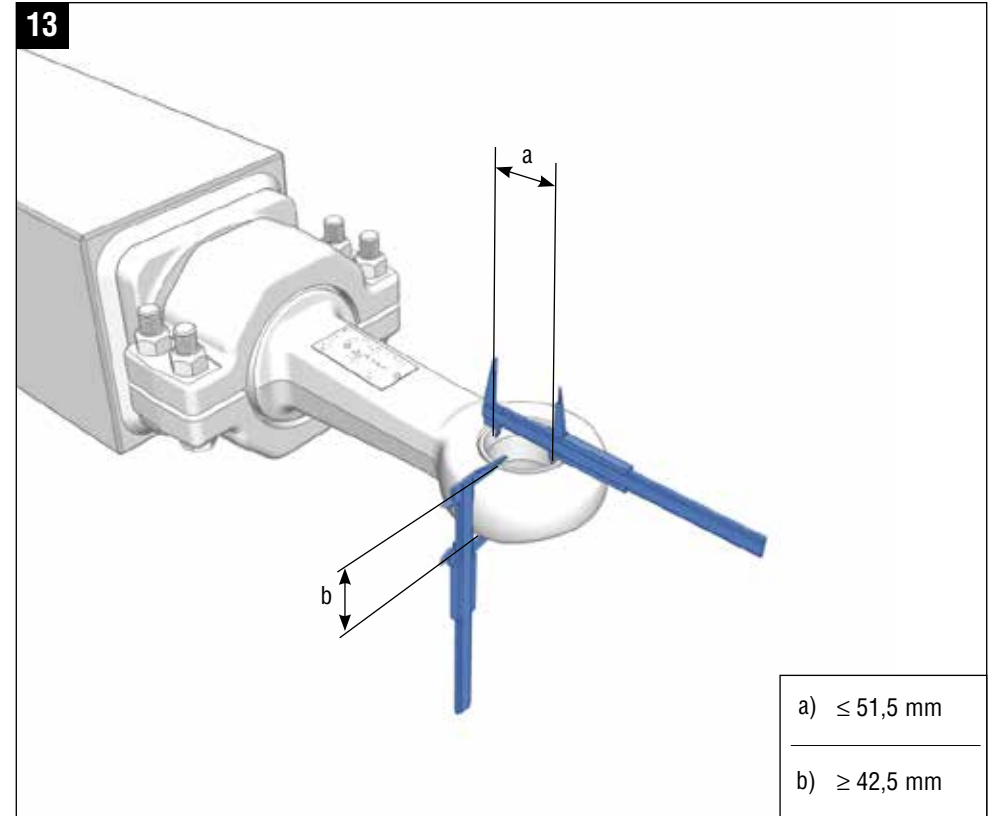
Schrauben gemäß Reihenfolge anziehen.
Torque bolts in sequence shown.



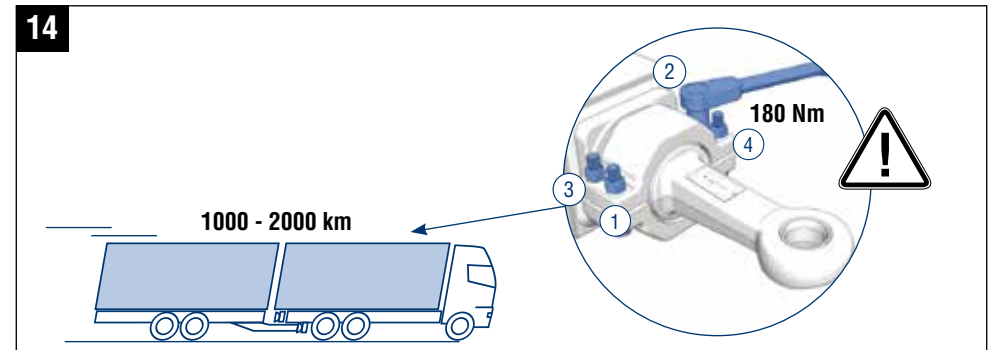
Drehmoment der Schrauben gemäß Reihenfolge nochmal prüfen.
Re-check torques in sequence as shown.



Zugöse auf festen Sitz und ebene Ausrichtung prüfen.
Check drawbar eye for tight fit and horizontal alignment.



Verschleißgrenzmaße
Wear limits



Überprüfung des Anzugsdrehmomentes der Schrauben.
Check bolt torques again.

Produktkatalog · Servicehandbuch · Montage, Bedienung, Wartung
Product Catalogue · Service Manual · Installation, Operation, Maintenance

www.ringfeder.de



Alle technischen Änderungen vorbehalten · Subject to technical changes · 11/ 2015



Produced in a certified company DIN EN ISO 9001:2008, ISO TS 16949:2007, DIN EN ISO 14001:2004

VBG GROUP TRUCK EQUIPMENT GMBH · Girmesgath 5 · D-47803 Krefeld
www.ringfeder.de · e-mail: zentrale@vbggroup.com