



KÖNIGS- AUFBAU- ANWEISUNG ZAPFEN



Zugsattelzapfen

Type 63 Type 66

Type 64 Type 67

Type 65

EG geprüft nach 94/20/EG Richtlinie



ACHTUNG

Zugsattelzapfen sind bauartgenehmigungspflichtige Teile, an die höchste Sicherheitsanforderungen gestellt werden. Veränderungen jeglicher Art schließen Garantieansprüche aus und führen zum Erlöschen der Bauartgenehmigung.

ALLGEMEINE HINWEISE :

Der Zugsattelzapfen ist das Verbindungsglied zwischen der auf der Sattelzugmaschine aufgebauten Sattelpkupplung und dem Sattelanhänger (Auflieger). Der Aufnahmeflansch wird mit der Aufliegerplatte verschweißt.

Die Zugsattelzapfen entsprechen in ihren Maßen unterhalb der Aufliegerplatte DIN 74080 und ISO 337 bzw. DIN 74083. Vor dem Einbau sind daher die Planheit der Aufliegerplatte, sowie die Aufliegerplattenstärke zu prüfen.

Der Anbau des Zugsattelzapfens ist bei der Typprüfung der Fahrzeuge zu überprüfen.

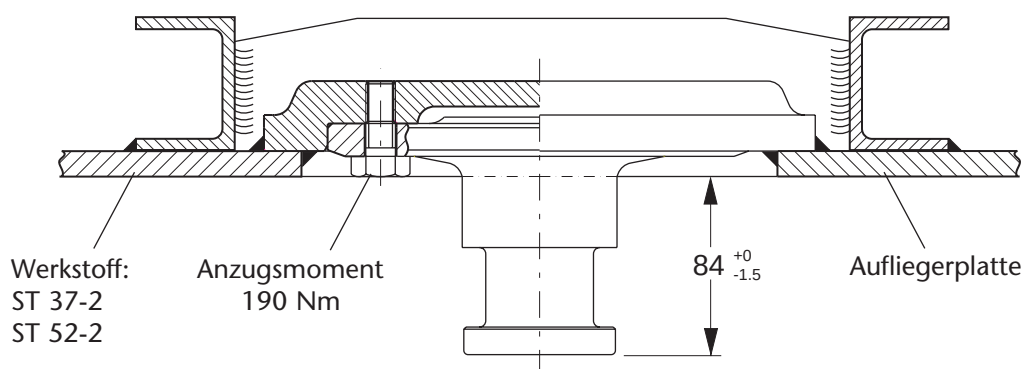
Abhängig vom Zugsattelzapfen-Typ und der jeweiligen Aufliegerplattenstärke und ihrer Versteifung ergeben sich unterschiedlich zulässige Belastungswerte (D-Wert).

Zulässige Toleranzen der Aufliegerplattenstärke

Plattenstärke mm	Toleranzen
6, 7, 8, 10	+0.4 / -0.3
12	+0.2 / -0.5
16	+0.4 / -0.5

AUFBAUANWEISUNG

Beispiel Typ 65 :



Schweißnahtstärke
Alle Kehlnähte
min. 6 mm stark

AUFBAUANWEISUNG:



ACHTUNG

Die Aufliegerplatten sind entsprechend der Belastung ausreichend zu versteifen.

Die Zugsattelzapfen müssen zentrisch und plan eingesetzt, und der winklige Sitz kontrolliert werden.

Die eingeschraubten Zugsattelzapfen sind vor Schweißspritzern zu schützen.

Nach dem Einschweißen sind die Befestigungsschrauben oder -mutter (je nach Typ) auf ordnungsgemäßes Anzugsmoment zu prüfen.

Diese Kontrolle ist auch bei allen künftigen Inspektionen des Fahrzeugs durchzuführen.



ACHTUNG

Beim Einschweißen des Aufnahmeflansches sind folgende Schweißvorschriften zu befolgen:

Schweißverfahren: Elektrode: EN 499 - E 42 0 RR 12
Schutzgas: EN 440 - G 42 0 G3 Si 1

BEFESTIGUNG:

Der Aufnahmeflansch wird entsprechend der Zusammenstellungszeichnung und der o.g. Vorschriften an der Aufliegerplatte festgeschweißt. Der Zugsattelzapfen ist mit einer lösbaren Schraubverbindung ausgestattet. Dabei gilt:

Typ 63	8 Sechskantschrauben M20 x 50 DIN 933/8.8, mikroverkapselt	Anzugsmoment 400 Nm
Typ 64	8 Radbolzen M14 x 1,5 x 36 DIN 267/10.9 und 8 Sicherungsmuttern M14 x 1,5 DIN 980/10.9, selbstsichernd	Anzugsmoment 190 Nm
Typ 65	8 Sechskantschrauben M14 x 35 DIN 933/10.9, mikroverkapselt	Anzugsmoment 190 Nm
Typ 66	8 Sechskantschrauben M20 x 50 DIN 933/8.8, mikroverkapselt	Anzugsmoment 400 Nm
Typ 67	8 Sechskantschrauben M14 x 35 DIN 933/10.9, mikroverkapselt	Anzugsmoment 190 Nm



ACHTUNG

Vor Inbetriebnahme des Aufliegers ist ein gründliches Einfetten des Zugsattelzapfens mit einem Hochdruckfett (EP) mit MoS₂- oder Graphitzusatz vorzunehmen.

Ausreichende Schmierung des Zugsattelzapfens und der Sattelkupplung ist entscheidend für die Lebensdauer.

