

Beschreibung, Montage- und Betriebsanleitung Einschweißzugöse 56 x 65

Hersteller: Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.
A-5251 Höhnhart, Eden 5

Typ: 65 (Ösenform nach DIN 74054-A)

Zulässiger D/DC-Wert: D=125 kN, D=125 alternativ 66kN,

Zulässige vertikale Stützlast S am Kuppelpunkt:
S=1000 kg alternativ S=900 kg

Zulässiger V-Wert: V=30 kN alternativ V=20 kN

Die Einschweißzugöse 56x65 Typ 65 aus Werkstoff S355J2 ist eine Zugöse mit Buchse nach DIN 74054 Teil 1 (wahlweise mit geschlitzter Buchse DIN 74054-40 oder mit nichtgeschlitzter Buchse DIN 74054-40, 42CrMo4V) und dient zum Anschweißen in Rahmen von Anhängern oder in bauartgenehmigte Zugeinrichtungen zur Verbindung mit Anhängerkupplungen, die zur Aufnahme von Zugösen nach DIN 74054 geeignet sind.

Die Zugösen sind durch den Fahrzeughersteller einzuschweißen.

Der Schweißnahtanschluß ist entsprechend den jeweiligen Einbau- und Betriebsbedingungen so auszuführen, daß die auftretenden Beanspruchungen infolge Längs- und Seitenkraft sicher übertragen werden können. Hierzu sind mindestens 4 Längsnähte mit einer Länge von jeweils 130 mm und einem a-Maß von 8 mm erforderlich.

Als Schweißgut werden Y 4220 beim Schutzgasschweißen (Schweißzusätze nach DIN 8559 Teil 1) bzw. E 43 30 beim Lichtbogenschweißen (Stabelektrode nach DIN 1913 E 51 53B10) oder vergleichbare Qualitäten anderer Normen empfohlen. Der Zugösenchaft ist vor dem Einschweißen auf ca. 250 °C zu erwärmen (entsprechend DIN 74054).

Höhnhart, 13.12.2019