

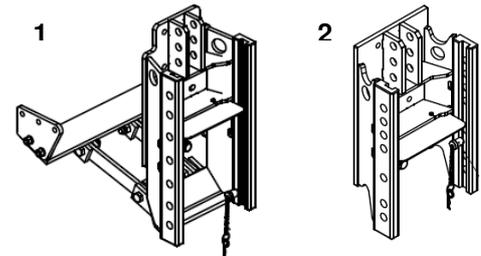
## Montage- und Betriebsanleitung für Anhängelock Typ 135000

Allgemeine Bauartgenehmigung nach §22a StVZO, Genehmigungszeichen:  M 10062

### 1. Verwendungsbereich und Kennwerte

Der Anhängelock vom Typ 135000 darf an land- oder forstwirtschaftlichen (lof) Zugmaschinen nach § 43 Abs. 4 StVZO ausschließlich an den serienmäßig vorhandenen Befestigungspunkten der Zugmaschine montiert werden. Der Anhängelock wird in 2 Ausführungen gefertigt und darf nur in Kombination mit bauartgenehmigten und zum Anbau geeigneten austauschbaren Anhängelockungen oder austauschbaren Anhängelocks für alle Rastschienenstellungen (I) und in Rastschienenstellungen unterhalb der Zapfwelle (II) mit folgenden Kennwerten betrieben werden:

Ausführung		1 / 2	1
Kombination		I	II
zul. D-Wert	[kN]	63	63
zul. Stützlast	[kg]	2.000	2.500
zul. Geschwindigkeit	[km/h]	> 40	> 40
zul. Baulänge L*	[mm]	155	155



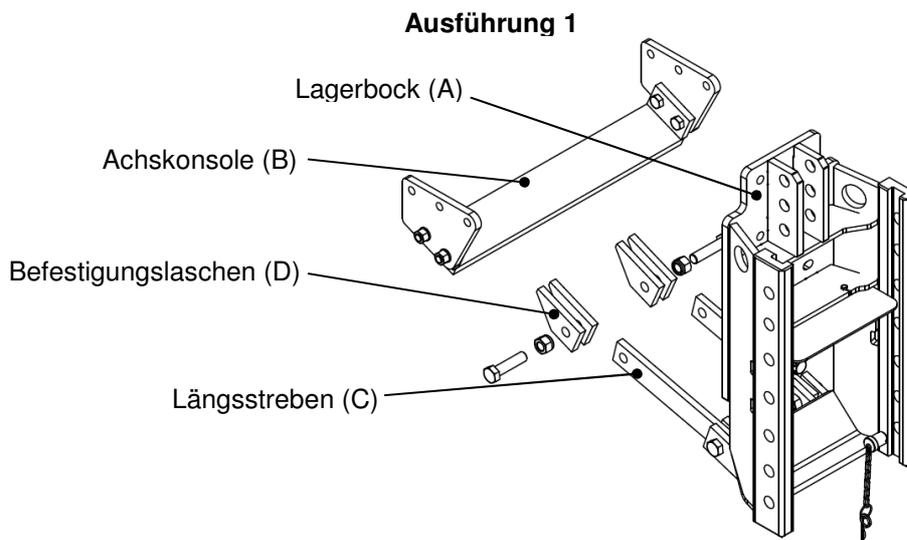
\* L entspricht dem horizontalen Abstand von Mitte Kuppelpunkt bis zur Mitte der Rastschienenbohrungen

### 2. Montage

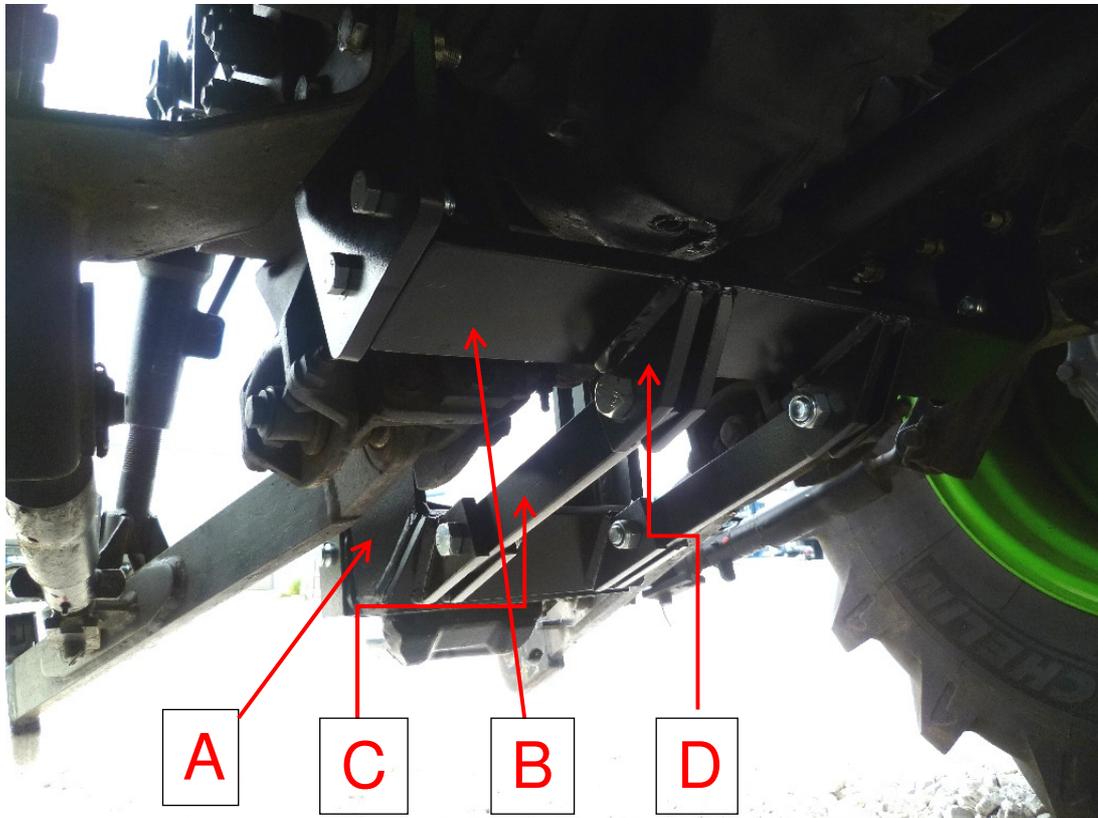
Die Montage des Anhängelocks vom Typ 135000 hat ausschließlich an den serienmäßig vorhandenen Befestigungspunkten der Zugmaschine zu erfolgen. Es sind im oberen Teil der Grundplatte mindestens 4 Befestigungsbohrungen und im unteren Teil der Grundplatte mindestens 4 Befestigungsbohrungen zu belegen. Für die Befestigung der Grundplatte sind Schrauben M16 (10.9) mit einem Anzugsdrehmoment von 290 Nm zu verwenden.

Zusätzlich ist bei der Ausführung 1 der Querträger und die Längsstreben an der Zugmaschine und dem Anhängelock zu befestigen (siehe Montageskizze und Anleitung). Für die Befestigung des Querträgers an der Zugmaschine sind 6 Schrauben M16 (10.9) mit einem Anzugsdrehmoment von 290 Nm zu verwenden. Die Längsstreben zwischen Querträger und Anhängelock sind mit 4 Schrauben M20 (8.8) und einem Anzugsdrehmoment von 390 Nm zu befestigen. Die Anlageflächen der zu montierenden Teile müssen sauber sowie lack- und fettfrei sein.

Montageskizze:

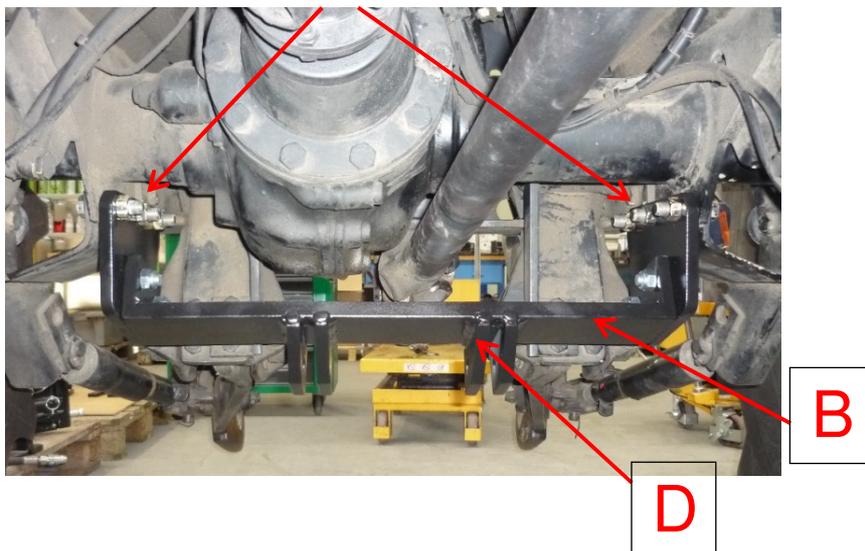


## Montage an Fahrzeugaufbau



### Schritt 1:

Achskonsole (B) an der Achse montieren.



Schritt 2:

Lagerbock (A) mit 8x M16 (10.9) + Sicherheitsmutter und Scheibe befestigen.  
Anziehmoment 290Nm !

Schritt 3:

Längsstreben (C) mit M20 (8.8) + Sicherheitsmutter am Lagerbock (A) montieren.  
Schrauben nicht festziehen!

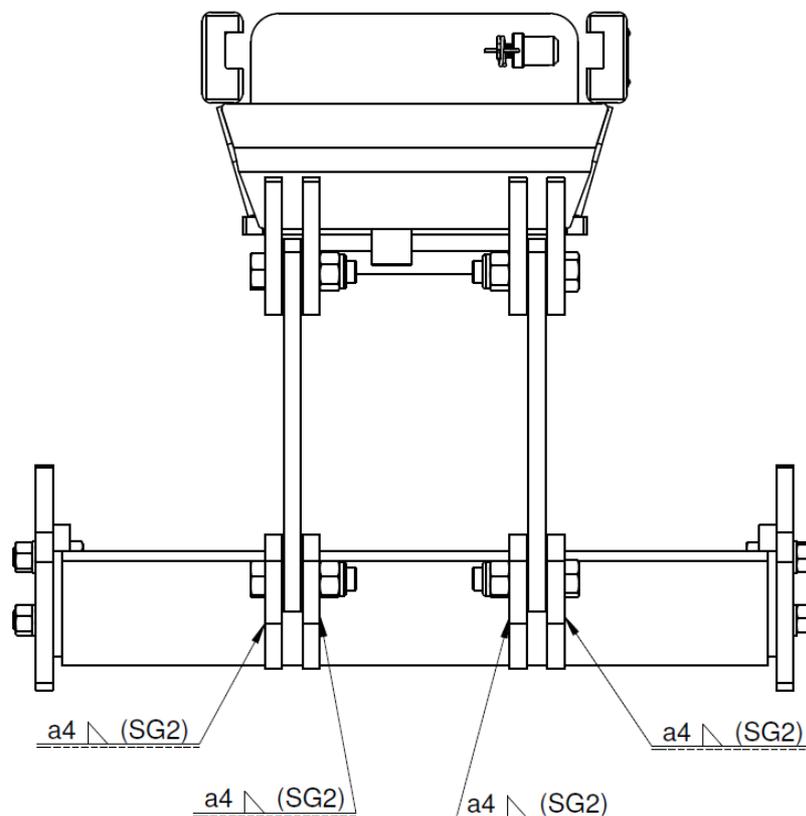
Schritt 4:

Befestigungslaschen (D) mit M20 (8.8) + Sicherheitsmutter an den Längsstreben (C) montieren.  
Schrauben nicht festziehen!  
Position der vier Befestigungslaschen (D) an der Achskonsole (B) festlegen und mit einem Schweißpunkt fixieren.

!!! Korrosionsschutz und Schmutz an der Achskonsole (B) und den Befestigungslaschen (D) in der Schweißzone entfernen !!!

Schritt 5:

Achskonsole (B) mit den Befestigungslaschen (D) demontieren.  
Befestigungslaschen (D) außen mit a4 (SG2) Schweißnaht (geprüfter Schweißer erforderlich)  
an die Achskonsole (B) schweißen.  
Anschließend bei Bedarf Korrosionsschutz auftragen.



### Schritt 6:

Achskonsole (B) wieder an die Achse montieren und mit den Längsstreben (C) verbinden.  
Die M20 (8.8) Schrauben mit 390Nm anziehen.



### 3. Betrieb

Bei der Verwendung von bauartgenehmigten und zum Anbau geeigneten Anhängböcken oder Anhängerkupplungen im Rastschienensystem ist darauf zu achten, dass diese sich innerhalb des Anhängbockes befinden und sicher verriegeln.

Beim Betrieb des Anhängbockes dürfen die oben genannten Kennwerte nicht überschritten werden. Diese können mit den nachstehenden Formeln überprüft werden.

$$D = g \times (T \times C) / (T + C) \quad [\text{kN}]$$

T = technisch zulässige Gesamtmasse des Zugfahrzeuges in t  
C = Summe der Achslasten des mit der zulässigen Masse beladenen Zentralachsanhängers in t  
g = Erdbeschleunigung, angenommen werden 9,81 m/s<sup>2</sup>

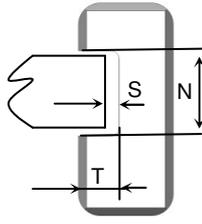
Der angegebene D-Wert von 63 kN erlaubt, z.B. im Falle der Inanspruchnahme einer Achslast(en) des Anhängers von 32 t einer Inanspruchnahme der Zugmaschine mit einer zulässigen Gesamtmasse von 8 t.

Die D-Werte können auch mit dem Rechenprogramm unter [www.scharmuller.at](http://www.scharmuller.at) überprüft werden.

Bei horizontaler Stellung von Zugfahrzeug und Anhänger müssen sich die gekuppelte mechanischen Verbindungseinrichtungen (z.B. Zugkugelnkupplung 80 / Kupplungskugel 80 oder Bolzenkupplung / Zugöse) etwa in waagerechter Lage zur Fahrbahn befinden (Winkelabweichung gegenüber der Horizontalen nach oben und unten maximal 3°), um die betriebsüblichen Schwenkwinkel zwischen den mechanischen Verbindungseinrichtungen nicht zu behindern.

#### 4. Wartung und Verschleiß

Im Rahmen der Fahrzeugwartungen sind die Befestigungsschrauben mittels Drehmomentenschlüssel auf festen Sitz zu überprüfen (290 Nm / 390 Nm). Bei sichtbarem Verschleiß (siehe Verschleißmaße) und/oder Beschädigungen ist der Anhängelock auszuwechseln. Der Austausch ist, soweit der Fahrzeughalter nicht selbst über entsprechende Fachkräfte und die erforderlichen technischen Einrichtungen verfügt, durch eine Fachwerkstatt vornehmen zu lassen.

Verschleißmaße	Bezeichnung	Nennmaß [mm]	Verschleißmaß [mm]
	seitliches Spiel S (Rastschienen und Schiebeplatte)		max. + 1,5
	Nutbreite N	32	max. 32,7
	Nuttiefe T	15	max. 15,7
	Ø Verriegelungsbohrung	26	max. 27,2

Datum: 28.05.2014  
 Aktenzeichen: 135000 (ABG\_01)