

NÁVOD K INSTALACI A OBSLUZE

11.3.2022

SPOJOVACÍ HLAVICE ZKK80-375

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA:

viz samostatný dokument BA_TASC_400002, www.walterscheid.com/downloads/.

SPOJOVACÍ HLAVICE ZKK80-375

1. OZNAČENÍ A TECHNICKÉ ÚDAJE:

APLIKACE:

Pro použití na zemědělských nebo lesnických přívěsech.

TYP SCHVÁLENÍ EU:

Připojovací zařízení podle nařízení (EU) 2015/208: Spojovací hlavice

Značka schválení typu:



00736 ND

CHARAKTERISTICKÉ HODNOTY:

- > Příp. Hodnota D/Hodnota Dc: 68,7 kN
- > Přípustné svislé zatížení: 2000 daN (kg)

VERZE:

Spojovací hlavice má pouze jednu verzi s označením ZKK80-375V:

SPOJOVACÍ KOULE:

Spojovací koule (nazývaná také kulová čepička) je vhodná pro připojení spojovacích koulí 80 dle ISO 24347. Při montáži tažného vozidla musí být zajištěno, že spojovací koule připevněná k tažnému vozidlu pro připojení ke spojovací hlavě je homologovaná nebo má v oblasti působnosti předpisů o povolování provozu na pozemních komunikacích (StVZO) individuální osvědčení. Zejména spojovací koule musí zajistit požadované charakteristické hodnoty a požadované horizontální, vertikální a axiální úhly natočení tažné tyče.



POZNÁMKA:

Pokud platné národní schvalovací předpisy příslušné země použití vyžadují pro použití těchto parametrů další úřední schválení, je třeba o ně požádat.



DŮLEŽITÉ:

Aby nedošlo ke zranění, je nutné při všech demontážních/montážních činnostech popsanych v této kapitole používat ochranné rukavice, ochranné brýle a bezpečnostní obuv.



Životní prostředí:

Maziva se mohou dostat do životního prostředí. Znečištění životního prostředí: Maziva shromažďujte, skladujte a správně likvidujte ve vhodných nádobách.

2. INSTALACE:

MONTÁŽ SPOJOVACÍ HLAVY:



POZNÁMKA:

Při montáži spojovací hlavy je třeba dodržovat příslušné předpisy (např. předpisy pro prevenci nehod vozidel) a pokyny výrobců vozidel pro upevnění!

Upevnění spoje k vozidlu musí být provedeno v souladu s požadavky předpisu (EU) 2015/208, dodatek 34.

**POZNÁMKA:**

Je třeba dodržovat oficiální vnitrostátní předpisy. Například: v Německu je třeba zohlednit povinnosti § 13 FZV týkající se údajů v technickém průkazu vozidla o přípustné hmotnosti přívěsu a přípustném svislém zatížení.

Spojovací hlavici lze namontovat přímo na rámové části nebo na tažné zařízení přívěsu pomocí svařovaného spojovacího švu. Svařované spoje švů musí být prováděny výrobcem podvozku nebo tažné tyče v souladu s příslušnými předpisy a kontrolovány během přejímky těchto vozidel nebo částí vozidla.

Příklad svařovaného spoje je uveden v montážním náčrtu (viz obr. 2) a je navržen z hlediska pevnosti pro výše uvedené charakteristické hodnoty. Při spojování svařovaných švů mějte na paměti, že před začátkem svařování musí být hřidel spojovací hlavičky předehřata na teplotu 250 °C a že podélné a čelní svary na straně spojovacího bodu musí být svařovány jedním průchodem, aby nedošlo k vrubovým efektům. Požadavky hodnotící skupiny B dle DIN EN 25817 platí pro kvalitu svaru.

3. PROVOZ:

Spojovací hlava je vhodná pro spojení se spojovacími koulemi 80 podle normy ISO 24347. Spojovací koule v kombinaci s držákem musí zejména zajistit požadované úhly natočení spojovací hlavy +/- 60 stupňů ve vodorovném směru a +/- 20 stupňů ve svislém a axiálním směru. Když jsou tažné vozidlo a přívěs ve vodorovné poloze, musí být spojovací hlava přibližně vodorovně s vozovkou (úhlová odchylka od vodorovné roviny směrem nahoru a dolů nesmí být větší než 3°), aby nebránila obvyklým úhlům otáčení mezi spojovací koulí a spojovací hlavou.

**VAROVÁNÍ:**

Při připojování a odpojování je třeba dodržovat příslušné bezpečnostní předpisy. Mezi vozidly nesmí nikdo stát. Spojku lze provozovat pouze v uzamčeném stavu.

4. ÚDRŽBA:

V rámci údržby vozidla musí být v pravidelných intervalech mazány stykové plochy ve spojovacím bodě. Jiné opravy a svařování než ty, které byly schváleny po montáži, nejsou na zařízení pro připojení tažné tyče přípustné. Poškozená, deformovaná nebo opotřebovaná zařízení pro připojení tažné tyče musí být vyměněna.

Přípustná podélná a příčná vůle mezi spojovací koulí a spojovací hlavou může být 1,5 mm, přípustná svislá vůle mezi spojovací hlavou a držákem spojovací koule může být 5 mm. Pokud jsou překročeny limity opotřeбенí, opotřebované díly se musí vyměnit.

PÉČE

- > Pokud je na spojovací hlavě maznice, může být kulička zásobována tukem prostřednictvím centrálního mazacího systému.
- > Pokud je to možné, vyhněte se čištění vysokotlakými čisticími prostředky. V takovém případě je nutné spojovací kouli ihned namazat.
- > Při domazávání odstraňte staré mazivo a hlavu spojky namažte čerstvým mazivem. K mazání použijte víceúčelové mazivo odolné vůči vodě (typ maziva: zmydlené lithium, třída konzistence: NL-GI2).

LIMITY OPOTŘEBENÍ:

Označení	Nominální rozměr	Mezní opotřebení	rozměr	Měřidlo
Vnitřní spojovací hlavice	80,5 mm	82,2 mm		X
Vnější spojovací hlavice	124 mm	123 mm		

(viz též VdTÜV-Merkblatt 712).

Pro pohodlnou kontrolu některých mezí opotřebení lze použít samostatně dostupný měřicí přístroj Walterscheid.

Pokud je dosaženo mezí opotřebení, je třeba vyměnit kulovou spojku a/nebo kouli.

Pokud je výšková vůle spřažené spojovací hlavy větší než 5 mm, je třeba vyměnit příslušné díly, jako je držák, spojovací koule nebo spojovací hlava.

**DŮLEŽITÉ:**

Při výměně dílů používejte pouze originální náhradní díly Walterscheid. Pokud vlastník vozidla nemá vhodné kvalifikované pracovníky a potřebné technické vybavení, může výměnu provést pouze odborná dílna.

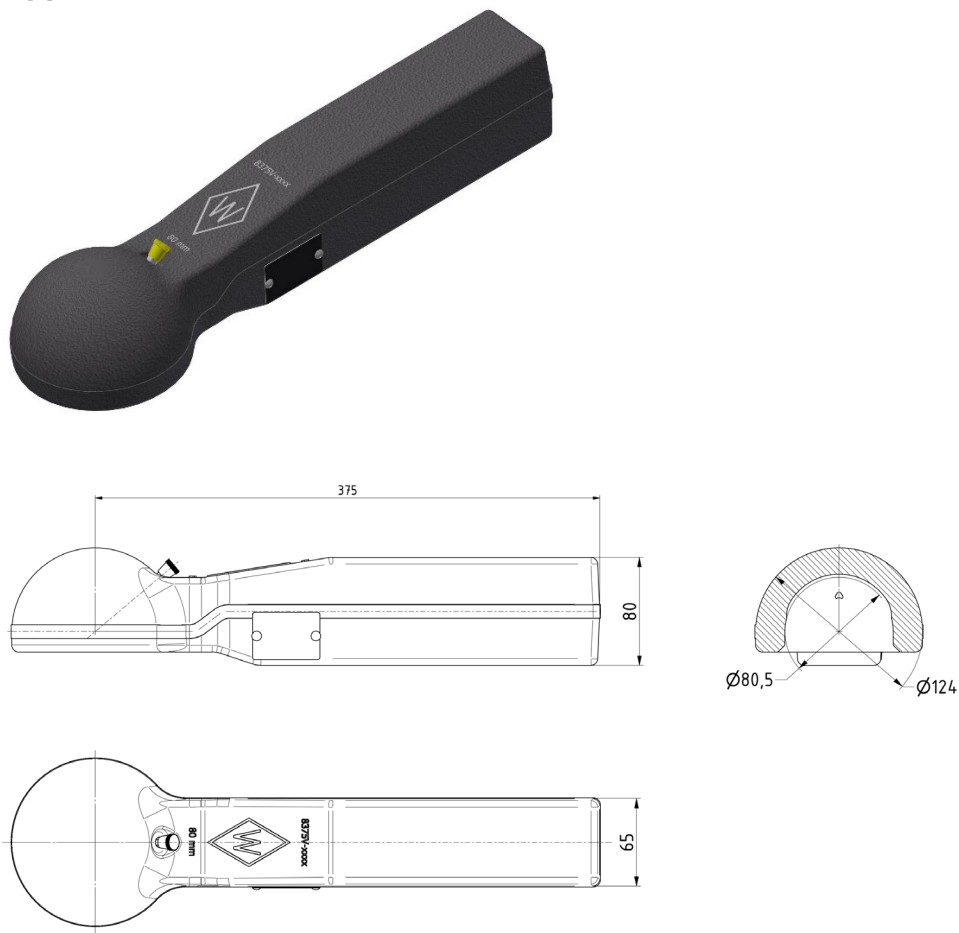
**VAROVÁNÍ:****BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:**

- > Uživatel je povinen používat spojovací hlavu vždy v bezvadném stavu a zakázat její používání neoprávněným osobám.
- > Zatížení uvedené na typovém štítku nesmí být překročeno.
- > Nepovolená přestavba nebo úprava spojovací hlavy není povolena.

5. VÝPOČET CHARAKTERISTICKÝCH HODNOT PRO SPRÁVNOU FUNKCI SPOJOVACÍ HLAVY U ZEMĚDĚLSKÝCH A LESNICKÝCH PŘÍVĚSŮ

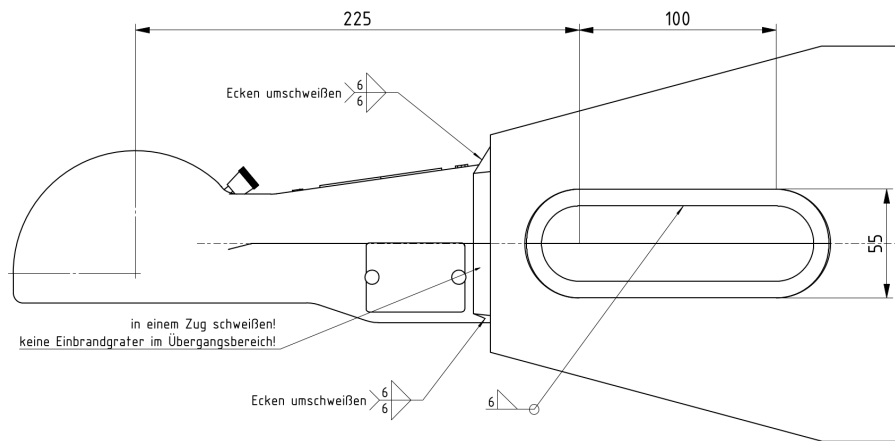
Viz příloha nebo samostatný dokument BA_TASC_400029, www.walterscheid.com/downloads

FIGURE 1



Spojovací hlavice ZKK80-375V

OBRÁZEK 2



Připojení svarového švu