



## Serie RO★KU 80 con foro U6



Le istruzioni per il montaggio e la manutenzione sono da tenere nel veicolo!



Il montaggio deve essere necessariamente eseguito da personale qualificato.

Leggere attentamente le istruzioni prima del montaggio!

### Avviso

Per il montaggio del gancio devono essere osservate le relative disposizioni della normativa CE 94/20, particolarmente l'appendice VII e le specifiche locali.

Se utilizzato secondo le norme ECE 55 classe T, osservare l'appendice 5 cap. 11!

Salvo modifiche tecniche!

<b>1. Montaggio</b>	<b>24 – 25</b>
1.1 Prima del montaggio	24
1.2 Montaggio del supporto di traino	24
1.3 Montaggio dell' occhione di traino flangiato	24
1.4 Lubrificazione primo montaggio	25
<hr/>	
<b>2. Utilizzo</b>	<b>25 – 27</b>
2.1 Agganciare	25 – 26
2.2 Sganciare	27
<hr/>	
<b>3. Manutenzione</b>	<b>28 – 29</b>
3.1 Cura / Lubrificazione	28
3.2 Controllo	28
3.3 Misure di usura	29
<hr/>	
<b>4. Dati tecnici</b>	<b>30 – 31</b>
<b>5. Controllo delle coppia di serraggio viti</b>	<b>32</b>

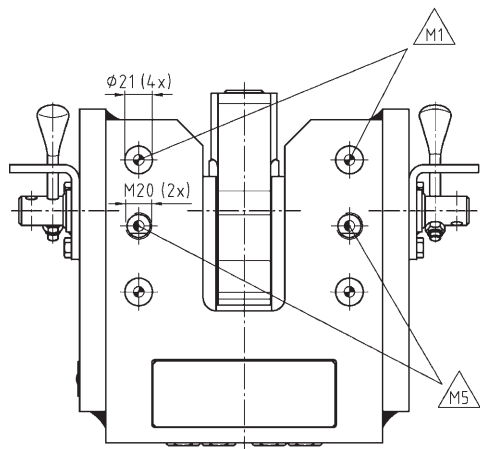


Fig. 1

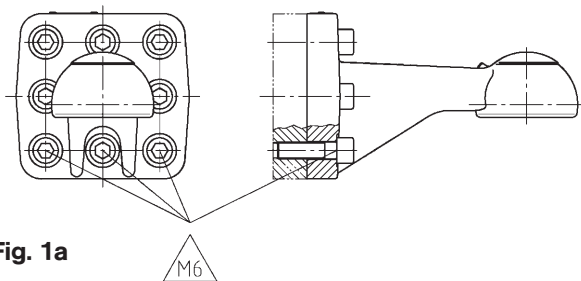


Fig. 1a

## 1.1 Prima del montaggio

Si devono osservare le disposizioni del fabbricante del veicolo.

## 1.2 Montaggio del supporto di traino

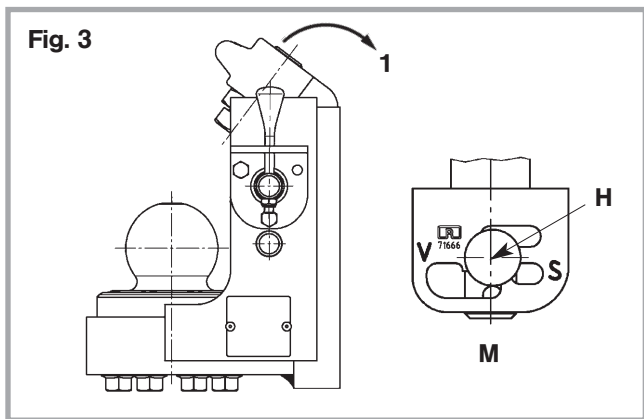
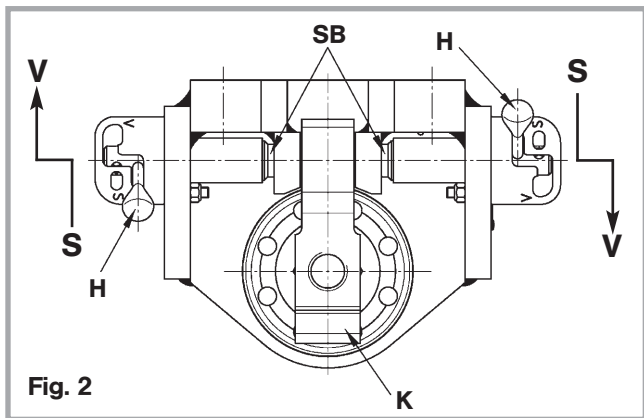
- Il supporto di traino deve essere avvitato per articolo 908H61000 con  
4 viti flangiate M20 x 1,5 x 80 lg – 10.9  
(rivestite in dacromet + TTF)  
articolo 908H61000 con  
4 viti flangiate M20 x 1,5-110 lg – 10.9  
(rivestite in dacromet + TTF)  
4 dadi flangiate di sicurezza M 20 x 1,5-10  
(rivestite in dacromet + TTF)  
davanti alla traversa con una coppia di 570+20 Nm.  
(dado di sicurezza con fermo metallico) **M1** di **600+20 Nm**

**1.2.1 Per un ulteriore utilizzo di entrambe le filettature M 20**  
si dovranno utilizzare viti **M5** di **380+20 Nm**

## 1.3 Montaggio dell'occhione di traino flangiato

- L'occhione di traino flangiato deve essere avvitato alla barra di trazione del rimorchio con 8 viti a esagono incassato M20 x 70 lg (rivestite in dacromet + TTF)  
La coppia di serraggio **M6** è di **560+20 Nm**.

**Le coppie di serraggio viti devono essere indicate al foglio 5 pagina**



## 1.4 Lubrificazione primo montaggio

- L'occhione di traino agganciato e fissato deve essere lubrificato nel niplo di lubrificazione previsto **SN** con un grasso **lubrificante della classe NLGI 3** fino a che fuoriuscirà grasso fra la vite di registro dell'occhione di traino (vedi anche 3.1).

## 2.1 Agganciare

- Ruotare entrambi i perni di fissaggio con la manopola dalla posizione di fissaggio **S** alla posizione **V** e tirare;
- tirare il nottolino **K** nella manopola verso l'alto fino all'arresto, in questo modo entrambi i perni di fissaggio ruotano dalla posizione **V** alla posizione **M**;
- far retrocedere la motrice in modo tale che l'occhione di traino flangiato si porti attraverso la sfera negli arresti previsti nel supporto di traino;
- poi sollevare la motrice attraverso la sospensione pneumatica fino a che la sede dell'occhione di traino si sarà posizionata interamente sopra la sfera;
- tirare il nottolino con la manopola verso il basso fino a che entrambi i perni di fissaggio **SB** ruoteranno dalla posizione **M** alla posizione **S**.

In questa posizione "S" il nottolino è assicurato due volte.

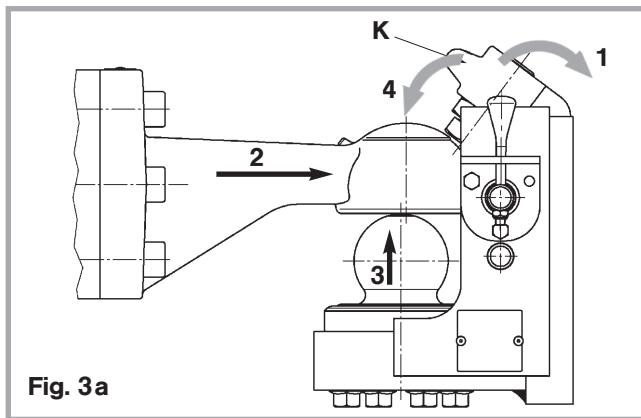


Fig. 3a

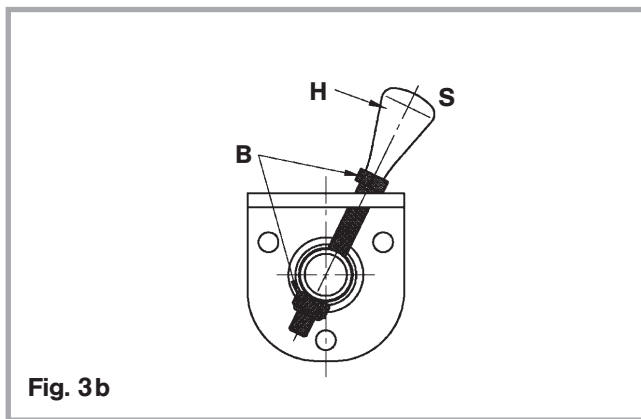
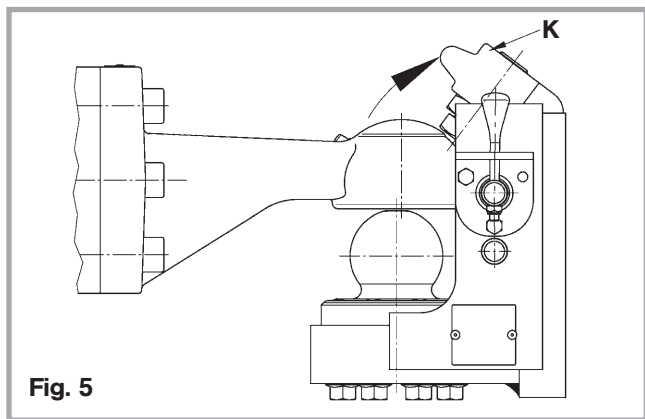
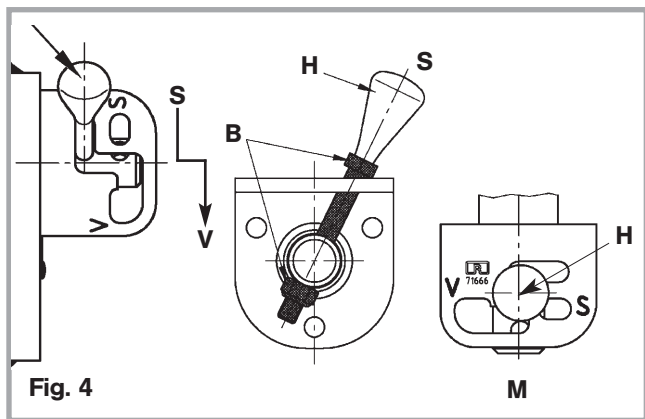


Fig. 3b

Per motivi di sicurezza in questa posizione entrambi i perni di fissaggio possono essere assicurati contro un'apertura non autorizzata rispettivamente con un lucchetto..

- Collegare i cavi di alimentazione.
- Retrarre il piede di sostegno nel rimorchio.

Se il gancio corrisponde alle norme ECE 55 classe T, entrambi i bulloni di sicurezza devono essere fissati ognuno con una vite (B Fig. 3b).



## 2.2 Sganciare

- Rimuovere i dispositivi di sicurezza "B" dei perni di fissaggio, far uscire il piede di sostegno nel rimorchio, staccare i cavi di alimentazione.
- Ruotare entrambi i perni di fissaggio con la manopola **H** dalla posizione di fissaggio **S** alla posizione **V** e tirare.
- Tirare il nottolino **K** nella manopola verso l'alto fino all'arresto, in questo modo entrambi i perni di fissaggio ruotano dalla posizione **V** alla posizione **M**.
- Sollevare la motrice tramite la sospensione pneumatica fino a che l'occhione di traino flangiato si troverà sopra il contorno della sfera.
- Poi sganciare la motrice dal rimorchio.

**Il gancio è pronto per una nuova operazione di aggancio**

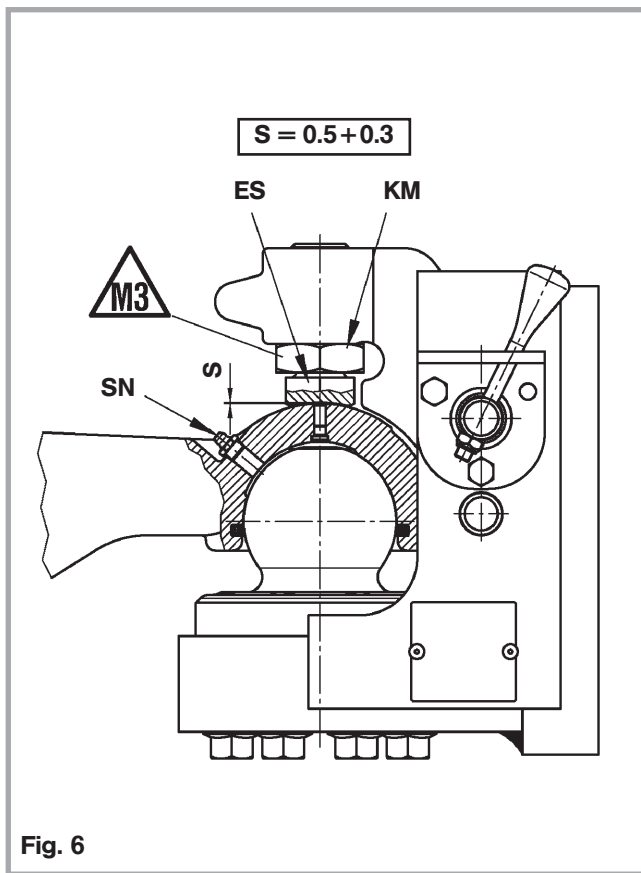


Fig. 6

### 3.1 Cura / Lubrificazione (Fig.5)

- L'occhione di traino deve essere lubrificato tramite l'apposito nipplo ingrassatore **SN** con un grasso della classe NLGI 3.
- L'anello di tenuta integrato protegge la superficie della sfera da particelle di sporcizia di maggiori dimensioni.
- Il contorno interno brevettato è dotato di vani di lubrificazione che lubrificano le superfici di contatto ad ogni rotazione dell'occhione di traino rispetto alla sfera.

**Dopo una pulizia del gancio con un apparecchio a getto d'acqua bisogna rilubrificare l'occhione di traino tramite il nipplo ingrassatore "SN" fino a che fuoriuscirà grasso tra la vite di registro "ES" e l'occhio di traino.**  
**I rimanenti posti cuscinetto devono essere poi lubrificati con uno spray grasso, p.es. con ilROCKINGER Schmierspray ROE 96047.**

- Ogni **120.000** km si deve provvedere alla lubrificazione di tutti i posti cuscinetto.

### 3.2 Controllo

- **Dopo il primo montaggio del sistema di aggancio a sfera, si dovranno controllare ed eventualmente riserrare le viti di fissaggio dell'occhione del gancio e della flangia della sfera seguendo il piano di controllo riportato al capitolo 6!**
- Il gioco in senso verticale dell'occhione di traino rispetto alla sfera deve essere registrato su **S = 0,5 + 0,3 mm!**
- Il gioco può essere registrato tramite la vite di registro **ES**.
- A tale scopo regolare la vite di registr in modo tale che tra il nottolino ed i posti cuscinetto non ci sia aria.
- Successivamente girare la vite di registro in senso antiorario di circa 1/4 di giro e assicurare con il controdado **KM** con una coppia di serraggio  di **300+25 Nm**.

## 3.3 Misure di usura

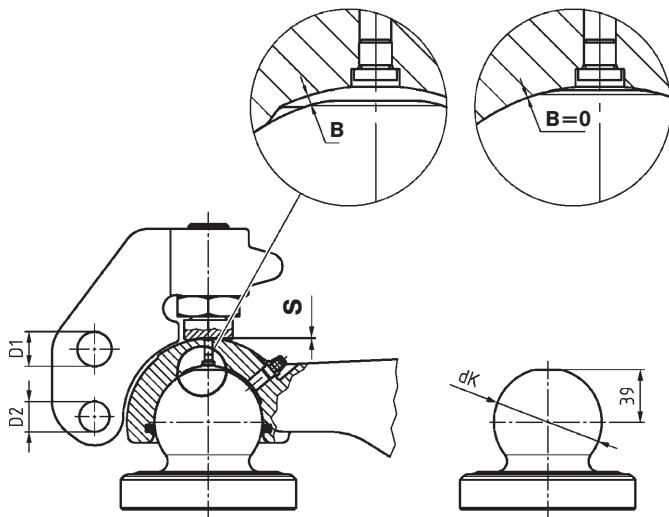
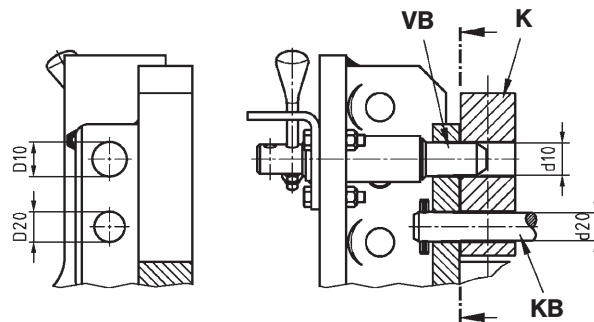
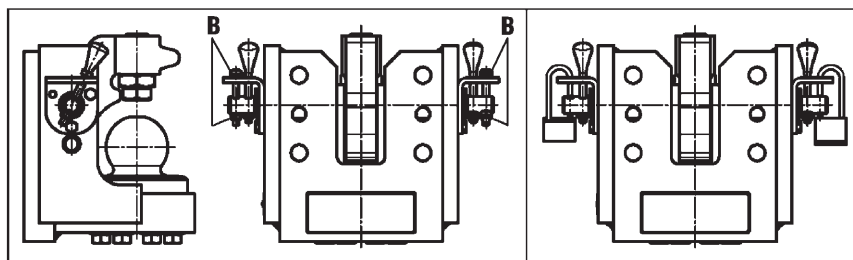
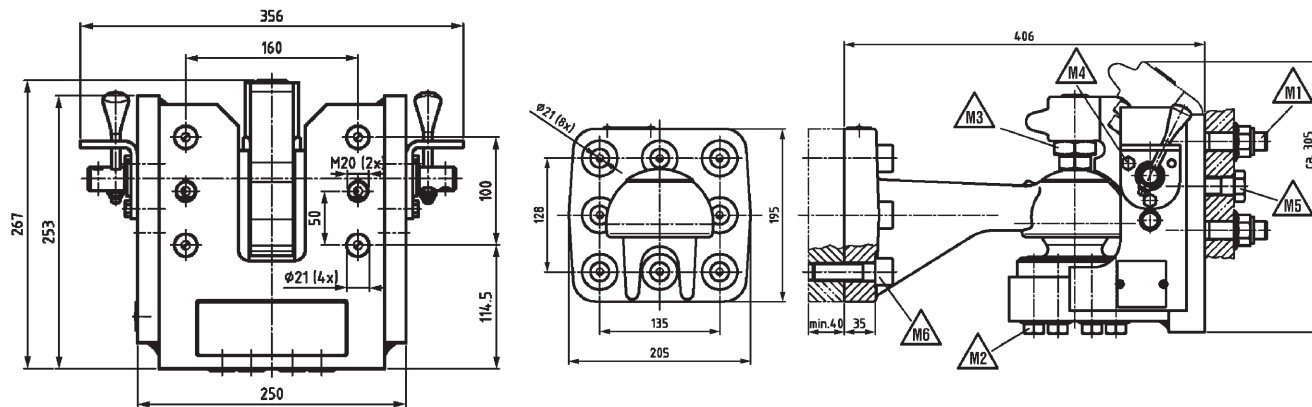


Fig. 7

Misure di usura	
<b>dk</b>	∅ 79,0
<b>B</b>	= 0 <b>Sostituire l'occhione di traino</b>
<b>S</b>	0,5+0,3 mm Registrare con vite di registro ES
<b>D1</b>	∅ 26,5
<b>D2</b>	∅ 23,5
<b>D10</b>	∅ 26,5
<b>D20</b>	∅ 23,5
<b>d10</b>	∅ 23,8
<b>d20</b>	∅ 21,0

∅-dati in mm





ECE 55 classe T

CE 94/20 classe S

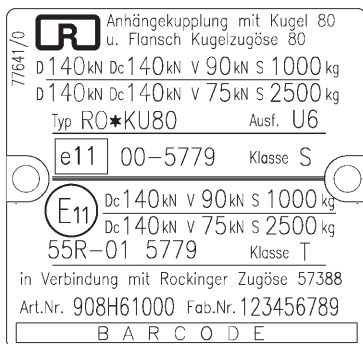
	Coppia di serraggio (Nm) (con $\mu = 0,12$ )	Filetto (mm)
<b>M1</b>	600 + 20	M20x1,5-10.9
<b>M2</b>	365 + 25	M16 - 12.9
<b>M3</b>	300 + 25	M30 - 8.8
<b>M4</b>	25 + 3	M8 - 8.8
<b>M5</b>	380 + 20	M20 - 8.8 <sup>1)</sup>
<b>M6</b>	560 + 20	M20x1,5-10.9 <sup>1)</sup>

Tutte le viti devono essere serrate con chiave dinamometrica!  
<sup>1)</sup> Filetto dei dadi in acciaio > 500 N/mm<sup>2</sup>

## 4. Dati tecnici

# RO★KU 80-U6

Numero articolo RO...	Versione	Foro (mm)	Valore D (kN) ammesso	Valore Dc (kN) ammesso	Carico stat. ammesso (kg)	Valore V (kN) ammesso	Peso compl. (kg)
<b>908H61000</b>	EG 94/20/S	U6	160x100	140	140	1000	65,4
						2500	90
	ECE 55/T	U6	160x100	-	140	1000	65,4
						2500	90
<b>908H61500</b>	EG 94/20/S	U6	160x100	140	140	1000	65,4
						2500	90
	ECE 55/T	U6	160x100	-	140	1000	65,4
						2500	90



Occhione angolo di sterzata:

- verticale ± 20 gradi
- orizzontale ± 90 gradi
- torsione assiale ± 25 gradi

## Coppia di serraggio M1 + M2 + M5 + M6 (v. cap. 4)

Camion Chilometraggio	Intervall	Data	Timbro dell'officina	Firma del meccanico
	<b>Primo montaggio</b>			
	Montaggio a km + <b>500 km</b>			
	Montaggio a km + <b>1.500 km</b>			
	Montaggio a km + <b>15.000 km</b>			
	Montaggio a km + <b>60.000 km</b>			
	Montaggio a km + <b>120.000 km</b>			
	Montaggio a km + <b>180.000 km</b>			
	Montaggio a km + <b>240.000 km</b>			



JOST-Werke · Siemensstr. 2, D-63263 Neu-Isenburg · Telefon +49(0)61 02 2 95-0 · Fax +49(0)61 02 2 95-298 · [www.jost-world.com](http://www.jost-world.com)  
**ZDE 199 88254-00-020 · 09/2007**