



Montage- und Betriebsanleitung

D

Installation and operating instructions

GB

Monterings- och driftanvisning

S

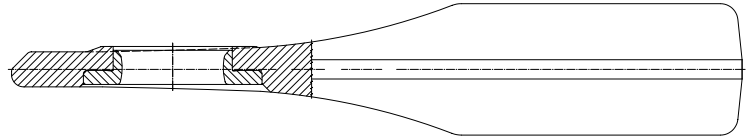
Monterings- og bruksanvisning

N

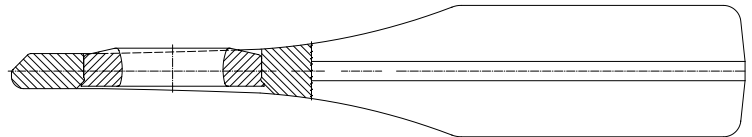
Member of JOST-World

Modell / Series / Serie / Serie

RO*ZE-57 R



RO*ZE-57 V



Einschweißzugöse

Drawbar eye for welding

Svetsbara dragögglor

Sveisbare trekkøyer

Typ RO*ZE 57 R

Genehmigungszeichen e1 00-1658

Typ RO*ZE 57 V

Genehmigungszeichen e1 00-1659

Einschweißzugöse

geeignet für Bolzenkupplungen nach schwedischen Standard

Bolzendurchmesser nominal 57 mm



Das Einschweißen der Zugöse in die Zugdeichsel darf nur von einer autorisierten Werkstatt durchgeführt werden.

Die technischen Schweißregeln sind zu beachten!

Amtlicher Hinweis

Beim Anbau der Zugöse ist die EG-Richtlinie 94/20, insbesondere Anhang VII und die einschlägigen nationalen Vorschriften zu beachten.

Technische Änderungen vorbehalten!

1. Zugöseeneinsatz 4 – 5

1.1 Verwendung 4

1.2 Deichsel-Homologation 4

1.3 Schweiß-Hinweise 5

2. Technische Daten 6

2.1 RO*ZE 57 R 6

2.2 RO*ZE 57 V 6

3. Wartung 7 – 10

3.1 Verschleißangabe 7

3.2 Buchsenwechsel-Werkzeugsatz 7

3.3 Buchsenwechsel bei RO*ZE 57 R 8

3.4 Buchsenwechsel bei RO*ZE 57 V 9 – 10

1.1 Verwendung

Die Zugöse ist zugelassen:

- zum Einschweißen in die Zugeinrichtung von Anhängern –
- zur Verbindung mit Anhängerkupplungen mit nominalem Kupplungsbolzen $\varnothing 57$ mm, (z.B. RO★57, Prüfzeichen e1 00-1361 oder baugleicher Anhängerkupplungen) die die notwendigen Schwenkwinkel sicherstellen.

die Zugöse dient zur Verwendung an:

- Gelenkdeichselanhängern
- Dollys
- Zentralachsanhängern

1.2 Deichsel-Homologation

- Die Einschweißzugösen RO★ZE 57 R und RO★ZE 57 V sind entsprechend den Technischen Daten geprüft und homologiert.
- Die Homologationswerte gelten bei Einhaltung der Schweißvorgaben!

Die Deichselkombination Deichsel mit eingeschweißter Zugöse benötigt jedoch eine eigene Homologation.

Abb. 1

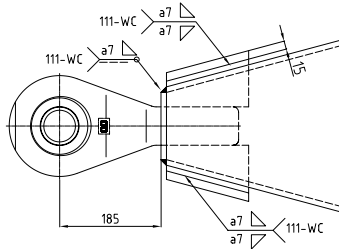


Abb. 2

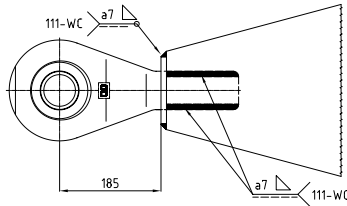
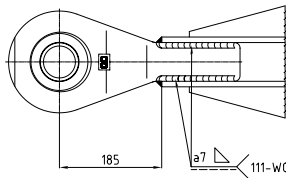
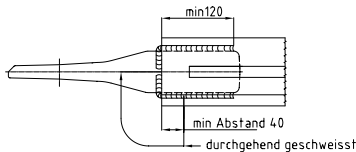


Abb. 3



A1 = 111 ISO 5817-C/ISO 6947-PA (PB)
ISO 2560 E51 5B 120 20 H

A2 = 111 ISO 5817-C/ISO 6947-PF, PB
ISO 2560 E51 5B 120 20 H

Achtung:

Bei Schweißarbeiten am Fahrzeug darauf achten, dass keine Schweißströme über die elektrische Fahrzeugverkabelung fließen. Die Verkabelung und andere Komponenten können durch die hohen Ströme beschädigt werden.

Den Masseanschluss der Schweißstromquelle möglichst nahe an der Schweißstelle anbringen.

1.3 Einschweißhinweise

Die tragenden Schweißnähte sollen in Längsrichtung eine Mindestlänge von 4 x 120 mm aufweisen. Die Schweißnahtstärke soll 7 mm betragen.

Mindestanforderung bezügl. der Schweißnahtgüte: DIN EN ISO 5817-C
Schweißverfahren: Lichtbogenhandschweißen
(Prozess DIN EN ISO 4063-111) Schweißzusatzwerkstoff:
DIN EN ISO 2560 E 51 5 B 120 20 H oder AWS E 7018

Die Blechstärke bzw. Wandstärke des Anschlussteils sollte entsprechend der Schweißnahtstärke mindestens 10 mm betragen.

Abb. 1 Die Flügel müssen einen Mindestüberstand von 15 mm zur Schweißnaht haben.

Abb. 2 Die Spaltbreite zwischen Zugöse und Anschlussblech darf maximal 0,8 mm betragen

Abb. 3 Die Schweißnaht muss im bezeichneten Bereich (min.: 40 mm) ohne Unterbrechung des Schweißvorganges um die Ecke geführt werden

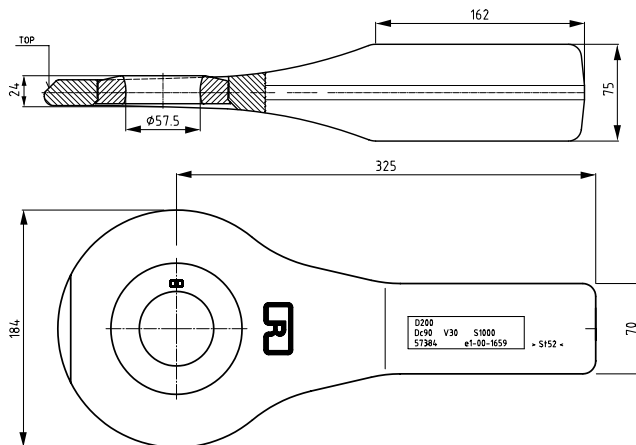
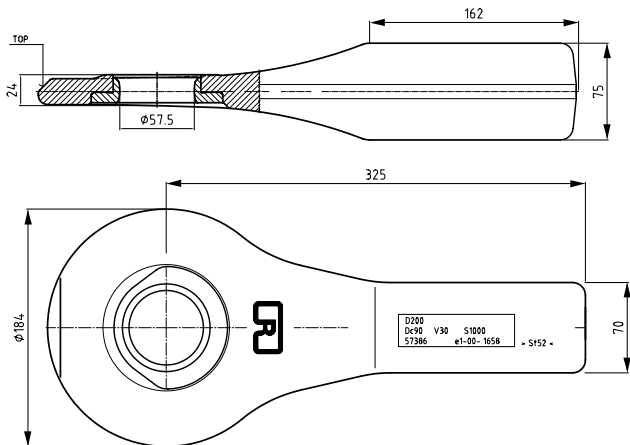
Nähte sind entsprechend der allgemeinen Regeln für technische Zeichnungen DIN EN 22553 dargestellt.

Normative Verweise: JOST Werksnorm JWN 001
Schweißtechnik – Un- und niedriglegierte Baustähle – Feinkornbaustähle

2. Technische Daten RO★ZE 57 R / RO★ZE 57 V

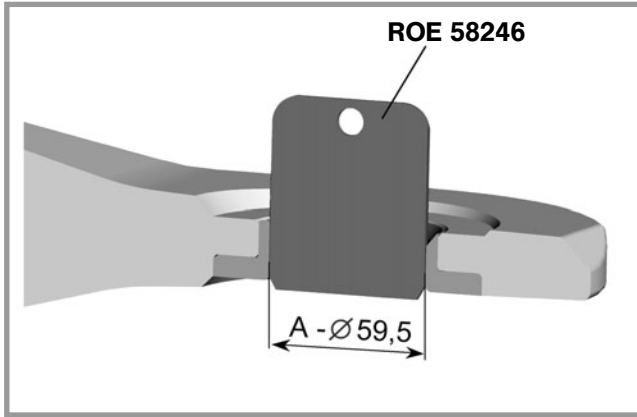
2.1 RO★ZE 57 R e1 00-1658

2.2 RO★ZE 57 V e1 00-1659



ROCKINGER Artikel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Genehmigungs-Zeichen EG	Typ	Klasse
57386	200	90	30	1000	e1 00-1658	RO★ZE 57 R	S

ROCKINGER Artikel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Genehmigungs-Zeichen EG	Typ	Klasse
57384	200	90	30	1000	e1 00-1659	RO★ZE 57 V	S



3. Wartung

Die Zugöse mit dem Kupplungsbolzen und den Auflagern sind ein offenes Gelenk. Damit die Bauteile im Betrieb geschont werden, ist es notwendig die Kontaktstellen mit einem zähen Fett der Konsistenz 3 EP einzufetten.

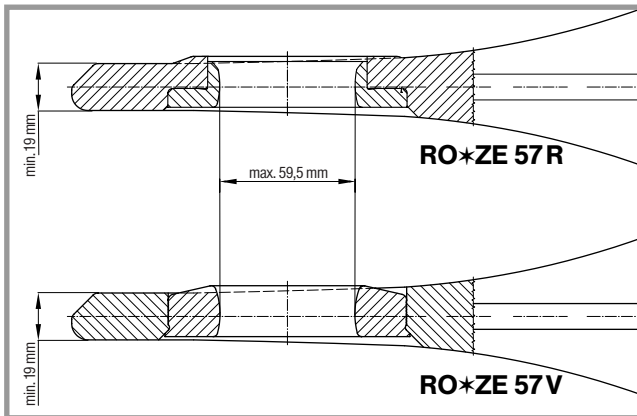
3.1 Verschleißangabe

Bei Erreichen eines max. Innendurchmessers **A** von **59,5 mm** ist die Zugösenbuchse auszutauschen.

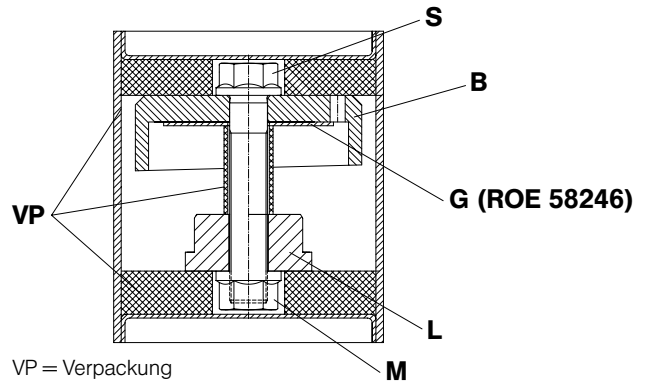
Zur Prüfung des Verschleißmaßes steht die Prüfllehre **ROE 58246** zur Verfügung.

Zugösenaugenstärke

Verschleißgrenze ist 19 mm



3.2 Buchsen-Wechselsatz ROE 57397



RO*ZE 57R

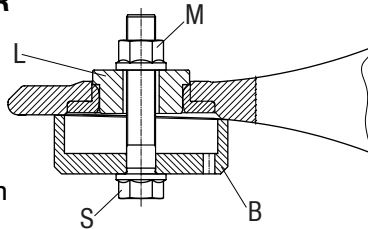


Bild 1
Auspressen

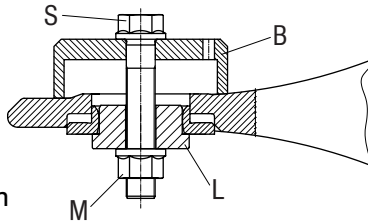
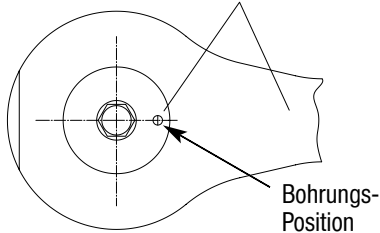


Bild 2
Einpressen

Gewinde und Sechskantmutter-
Planflächen eingefettet



3.3 Buchsenwechsel bei RO*ZE 57R

Zum Ein- bzw. Auspressen der Zugösenbuchse den Werkzeugsatz ROE 57397 verwenden.

3.3.1 Zugösenbuchse auspressen

Buchse **B** + **L** mit Schraube **S** und Mutter **M** wie im **Bild 1** dargestellt montieren. Bohrung in Buchse **B** muss in Richtung Zugösenchaft-Mitte ausgerichtet sein.

Schraubenkopf mit Schlüssel festhalten und Flanschnutter **M** soweit anziehen, bis Zugösenbuchse ganz ausgepresst ist.

3.3.2 Zugösenbuchse einpressen

Zum Einpressen der Zugösenbuchse muss die Zugöse nicht erwärmt werden!

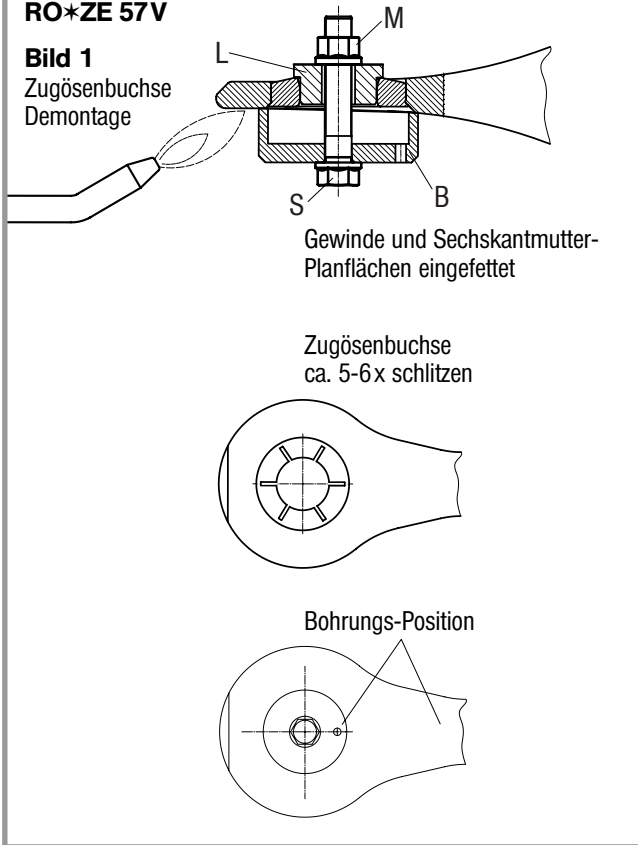
Buchse **B** + **L** mit Schraube **S** und Flanschnutter **M** wie im **Bild 2** dargestellt montieren.

Dabei beachten, dass die neue Zugösenbuchse beim Anziehen der Zentralschraube zentrisch zur Zugösenbohrung liegt.

Beim Weiteranziehen der Verschraubung darauf achten, dass die Zugösenbuchse nicht verkantet. Flanschnutter **M** mit gegenhalten der Schraube **S** soweit anziehen bis die Zugösenbuchse ganz eingepresst ist.

RO*ZE 57V

Bild 1
Zugösenbuchse
Demontage



Gewinde und Sechskantmutter-
Planflächen eingefettet

Zugösenbuchse
ca. 5-6x schlitzten

Bohrungs-Position

3.4 Buchsenwechsel bei RO*ZE 57V

Zum Ein- bzw. Auspressen der Zugösenbuchse den Werkzeugsatz ROE 57397 verwenden.

3.4.1 Zugösenbuchse Demontage

Mit geeigneten Mitteln (z.B. Brennschneider) die Zugösenbuchse 5 bis 6 mal schlitzten, damit die Vorspannung der Buchse in der Bohrung reduziert wird.

Achtung!

Beim Schlitzten darf der Zugösenkörper nicht beschädigt werden!

Buchse **B** + **L** mit Schraube **S** und Flanschmutter **M** wie im **Bild 1** dargestellt montieren. Bohrung in Buchse **B** muss in Richtung Zugenschaft-Mitte ausgerichtet sein, Verschraubung anziehen, bis Zugösenbuchse ganz herausgezogen ist.

Achtung! In keinem Fall die erwärmte (heiße) Zugöse durch die Verwendung von Wasser oder Druckluft abkühlen!

D

RO★ZE 57V

Gewinde und Sechskantmutter-
Planflächen eingefettet

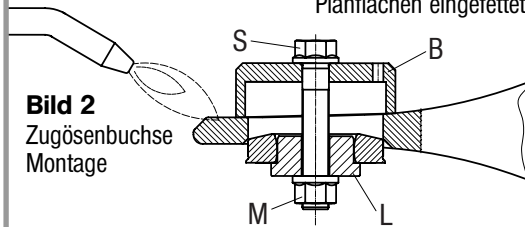
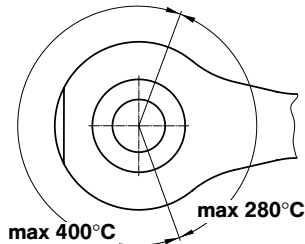
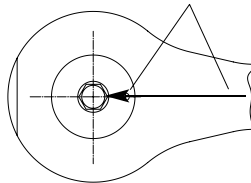


Bild 2
Zugösenbuchse
Montage

Zugöse
aufwärmen
auf:



Bohrungs-Position



3.4.2 Zugösenbuchse Montage

Mit einer geeigneten Wärmequelle die Zugöse gleichmäßig auf angegebene Temperatur erwärmen (**siehe Bild 2**).
Temperaturkontrolle mit geeignetem Temperaturmessgerät durchführen.

Buchse **B + L** mit Schraube **S** und Flanschmutter **M** wie im **Bild 2** dargestellt montieren.

Dabei beachten, dass die neue Zugösenbuchse beim Anziehen der Verschraubung zentrisch zur Bohrung liegt.

Schraube **S** mit Gegenhalten der Flanschmutter **M** soweit anziehen, bis Zugösenbuchse komplett eingezogen ist.

Achtung! In keinem Fall die erwärmte (heiße) Zugöse durch die Verwendung von Wasser oder Druckluft abkühlen!



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
ZDE 199 88232 · 3/2007