



Montage- und Betriebsanleitung

D

Installation and operating instructions

GB

Monterings- och driftanvisning

S

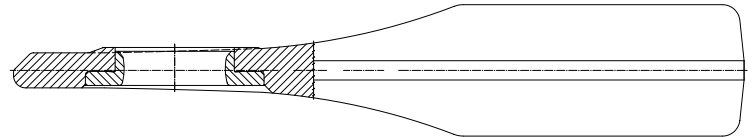
Monterings- og bruksanvisning

N

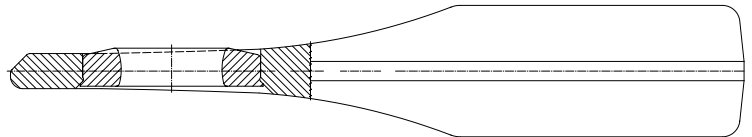
Member of JOST-World

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

Godkjenningsmerke e1 00-1658

Typ RO*ZE 57V

Godkjenningsmerke e1 00-1659

Sveisbare trekkøyer

egnet for boltkoplinger ifølge svensk standard

Nominell bolt diameter 57 mm



Innsveisingen av trekkøyet i trekkstangen må kun foretas av et autorisert verksted

Alle tekniske regler for sveising må overholdes!

Merk: Lovmessig bestemmelse!

Ved montering av trekkøyet må EU direktiv 94/20, spesielt vedlegg VII og de relevante nasjonale forskriftene overholdes.

Det tas forbehold om tekniske endringer!

1. Trekkøyeinnsats 28 – 29

1.1 Anvendelse 28

1.2 Godkjennelse av trekkstang 28

1.3 Sveiseinstruksjer 29

2. Tekniske data 30

2.1 RO*ZE 57 R 30

2.2 RO*ZE 57V 30

3. Vedlikehold 31 – 34

3.1 Slitasjeoppgave 31

3.2 Verktøysett til skifte av hylse 31

3.3 Skifte av hylse for RO*ZE 57 R 32

3.4 Skifte av hylse for RO*ZE 57V 33 – 34

1.1 Anvendelse

Trekkøyet er godkjent:

- til innsveising i trekkretningen til tilhengere –
- for å kople til tilhengerkoplinger med normal koplingsbolt $\varnothing 57$ mm, (f.eks. RO★57, Kontrollmerke e1 00-1361 eller tilhengerkopling av samme type konstruksjon) som sikrer nødvendig svingevinkel.

Trekkøyet er konstruert til bruk på:

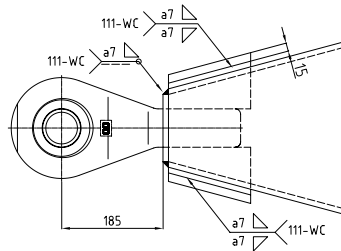
- Tilhengere med leddtrekkstang
- Dollys
- Tilhengere med midtaksel

1.2 Godkjennelse av trekkstang

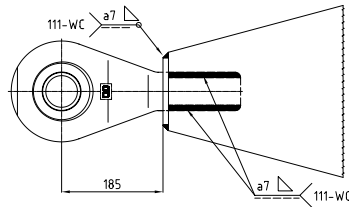
- De sveisbare trekkøynene RO★ZE 57 R og RO★ZE 57 V er testet og godkjent i henhold til de Tekniske data.
- Godkjenningensverdier gjelder på betingelse av at sveisespesifikasjonene overholdes!

Trekkstangkombinasjonen trekkstang med innsveiset trekkøye krever imidlertid en separat godkjenning.

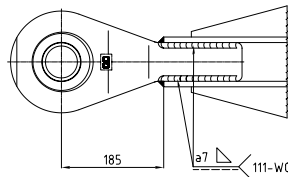
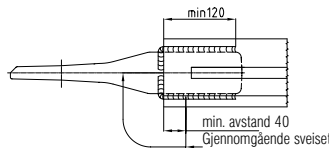
Illustr. 1



Illustr. 2



Illustr. 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

OBS!

Når det foretas sveisearbeider på kjøretøyet, må det passes på at sveisestrømmingene går via den elektriske kablingen av kjøretøyet. Kablingen og andre komponenter kan bli skadet av de høye strømverdiene.

Jordingsforbindelsen til sveisestrømkilden skal plasseres så nær sveisestedet som mulig.

1.3 Instruksjoner til innsveising

De bærende sveisesømmene skal i langsgående retning ha en minste lengde på 4 x 120 mm. Sveisesømmen skal ha en tykkelse på 7 mm.

Minstekrav for sveisesømmens kvalitet: DIN EN ISO 5817-C Sveise-prosess: Manuell lysbuesveising

(Prosess DIN EN ISO 4063-111) Tilleggsmaterial for sveising:
DIN EN ISO 2560 E 51 5 B 120 20 H eller AWS E 7018

Platetykkelse eller veggtykkelse for forbindelsesdelen skal være minst 10 mm, i samsvar med sveisesømmens tykkelse.

Illustr. 1 Fløyene må ha en minste utkragning på 15 mm mot sveisesømmen

Illustr. 2 Spaltebredden mellom trekkøye og forbindelsesplate må ikke være på mer enn maks 0,8 mm

Illustr. 3 Sveisesømmen 40 må føres rund hjørnet i det betegnede området (min.40 mm); uten at sveiseforløpet avbrytes

Sømmene er fremstilt for tekniske tegninger DIN EN 22553 i henhold til generelle regler.

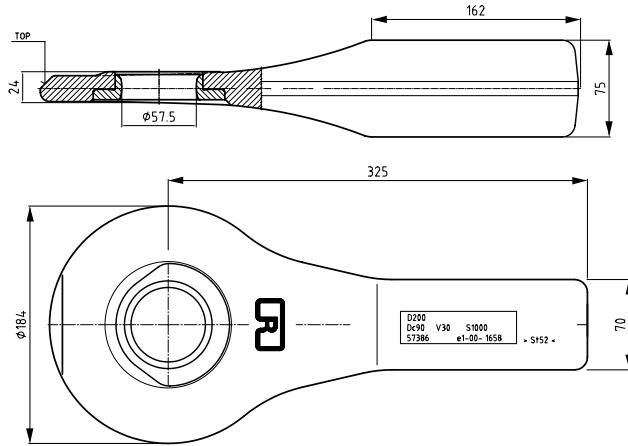
Normative oppgaver: JOST fabrikknorm JWN 001

Sveiseteknikk –ulegerte og lavt legerete kvaliteter av konstruksjonsstål – finkornede kvaliteter av konstruksjonsstål

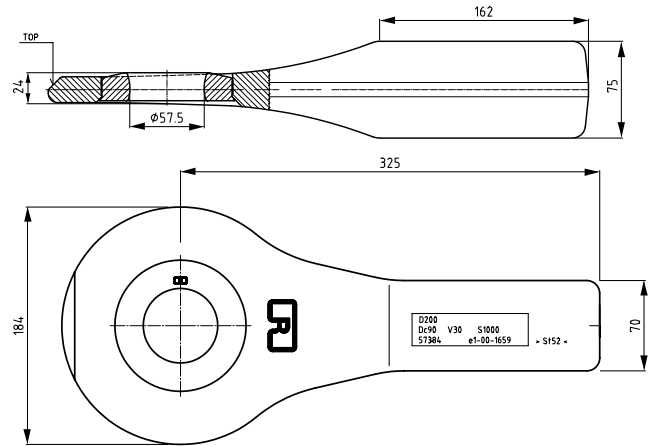
2. Tekniske data

RO★ZE 57 R / RO★ZE 57 V

2.1 RO★ZE 57 R e1 00-1658

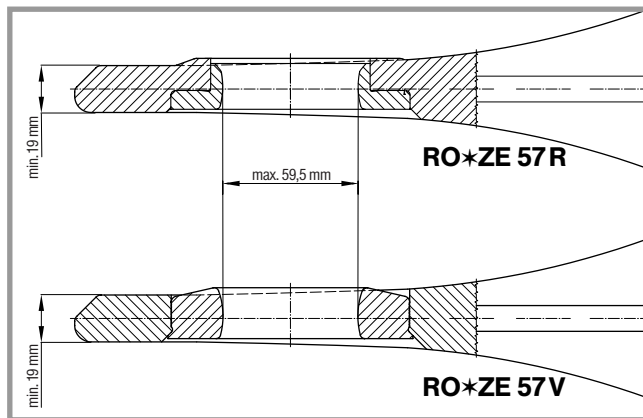
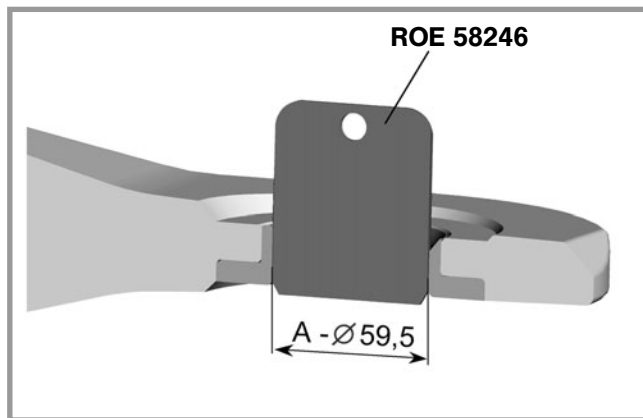


2.2 RO★ZE 57 V e1 00-1659



ROCKINGER Artikkel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkjenningstegn EG	Type	Klasse
57386	200	90	30	1000	e1 00-1658	RO★ZE 57 R	S

ROCKINGER Artikkel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkjenningstegn EG	Type	Klasse
57384	200	90	30	1000	e1 00-1659	RO★ZE 57 V	S



3. Vedlikehold

Trekkøyet med koplingsbolten og lagringsringene er et åpent ledd. For at konstruksjonsdelene skal kunne skånes under driften, er det nødvendig å smøre kontaktstedene med et seigt fett av konsistens 3 EP.

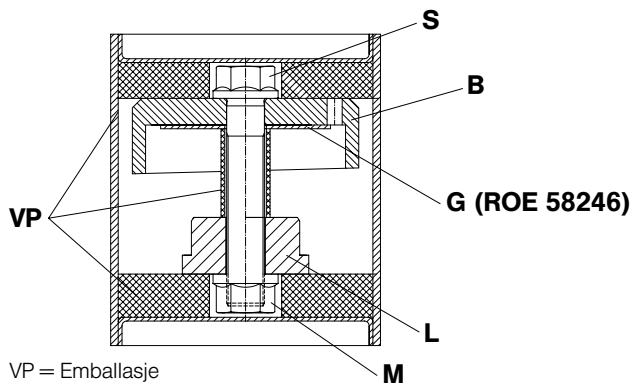
3.1 Slitasjeoppgave

Når en maks. innvendig diameter **A** på **59,5 mm** er nådd, må trekkøyehylsen skiftes ut.

Til kontroll av slitasjemålet bruker man kontrolløeren **ROE 58246**

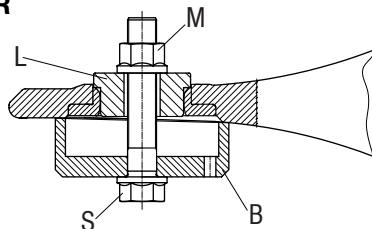
Slitasjegrensen for trekkøyets tykkelse er på 19 mm

3.2 Skiftesett ROE 57397 for hylse ROE 57397

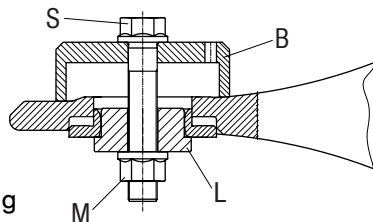


RO★ZE 57R

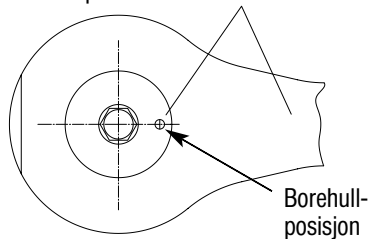
Illustr. 1
Utpressing



Illustr. 2
Innpressing



Gjengenes og sekskantmutrenes planflater er smurt inn med fett



3.3 Skifte av hylse for RO★ZE 57R

Til inn- og utpressing av trekkøyehylsen skal man anvende verktøysett ROE 57397.

3.3.1 Utpressing av trekkøyehylsen

Monter hylse **B** + **L** med skruen **S** og mutter **M** slik det fremstilles i **illustr. 1**. Borehullet i hylse **B** må posisjoneres i retning midten av trekkøyeskafet.

Hold skruhodet fast med en nøkkel og stram til flensmutter **M** helt til trekkøyehylsen er trukket fullstendig inn.

3.3.2 Innpressing av trekkøyehylsen

Det er ikke nødvendig å varme opp trekkøyet for å presse inn trekkøyehylsen!

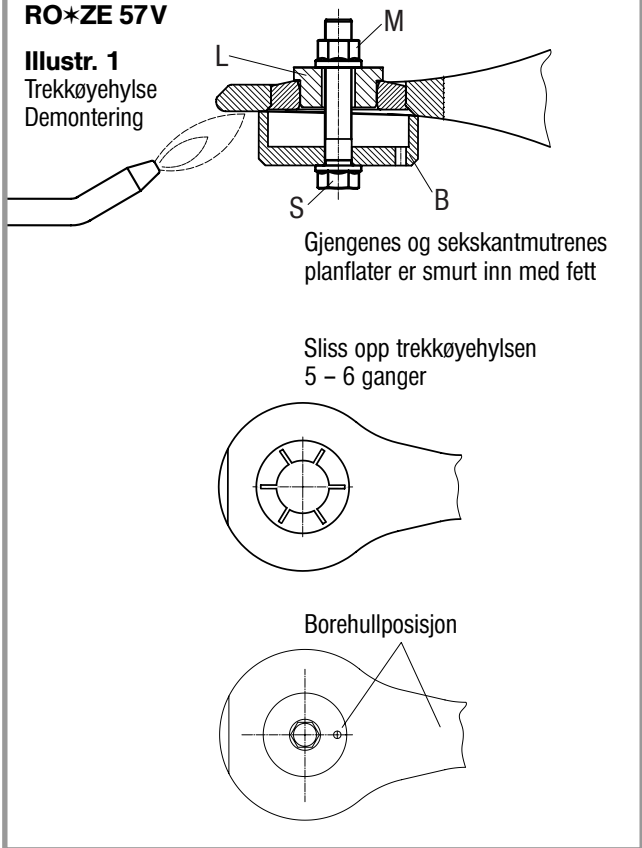
Monter hylse **B** + **L** med skruen **S** og flensmutter **M** slik det fremstilles i **illustr. 2**.

Påse at den nye trekkøyehylsen ligger sentrisk mot borehullet i trekkøyet når sentralskruen strammes til.

Når skrueforbindelsen strammes videre, må det passes på at trekkøyehylsen ikke skjærer seg fast. Stram til flensmutter **M** mens skruen **S** kontres helt til trekkøyehylsen er presset fullstendig inn.

RO*ZE 57V

Illustr. 1
Trekkøye-hylse
Demontering



3.4 Skifte av hylse for RO*ZE 57V

Til inn- og utpressing av trekkøye-hylsen skal man anvende verktøysett ROE 57397.

3.4.1 Demontering av trekkøye-hylsen

Sliss opp trekkøye-hylsen 5 – 6 ganger med egnede midler (f.eks. flammeskjærer), slik at forspenningen av hylsen i borehullet reduseres.

OBS!

Selve trekkøyet må ikke skades under slissingen!

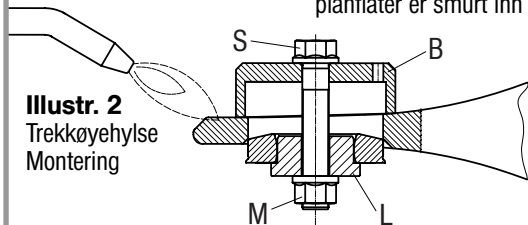
Monter hylse **B + L** med skruen **S** og flensmutter **M** slik det fremstilles i

illustr. 1. Borehullet i hylse **B** må posisjoneres i retning av trekkøyeskaffets midtpunkt; og stram så til skrueforbindelsen inntil trekkøye-hylsen er trukket helt ut.

OBS! Det oppvarmede (svært varme) trekkøyet må under ingen omstendigheter kjøles ned med bruk av vann eller trykkluft!

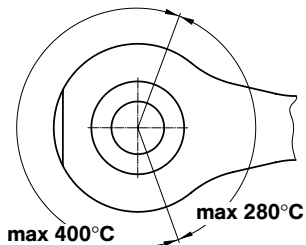
RO★ZE 57V

Gjengenes og sekskantmutrenes planflater er smurt inn med fett

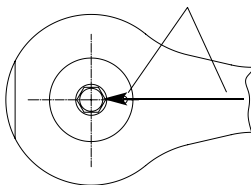


Illustr. 2
Trekkøyehylse
Montering

Trekkøye
varmes opp
til:



Borehullposisjon



3.4.2 Montering av trekkøyehylsen

Med en egnet varmekilde varmes trekkøyet jevnt opp tilangitt temperatur (**se illustr. 2**).

Gjennomfør en kontroll av temperaturen med et egnet temperaturmåleinstrument.

Monter hylse **B + L** med skruen **S** og flensmutter **M** slik det fremstilles i **illustr. 2**.

Påse at den nye trekkøyehylsen ligger sentrisk mot borehullet når skrueforbindelsen strammes til.

Stram skruen **S** til mens flensmutteren **M** kontres helt til trekkøyehylsen er trukket fullstendig inn.

OBS! Det oppvarmede (svært varme) trekkøyet må under ingen omstendigheter kjøles ned med bruk av vann eller trykkluft!



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