



Montage- und Betriebsanleitung

D

Installation and operating instructions

GB

Monterings- och driftanvisning

S

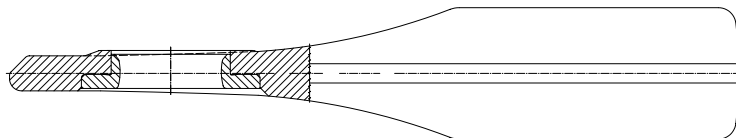
Monterings- og bruksanvisning

N

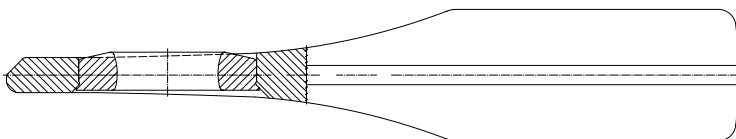
Member of JOST-World

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

Typgodkännandenr e1 00-1658

Typ RO*ZE 57V

Typgodkännandenr e1 00-1659

Svetsbara dragöglor

lämpliga för bultkopplingar enligt svensk standard

bultdiameter nominellt 57 mm



Fastsvetsning av dragöglan på en dragstång får endast ske på en auktoriserad verkstad!

De tekniska reglerna gällande svetsning måste beaktas!

Information från myndigheterna

Vid montering av dragöglan måste EG-riktlinje 94/20, speciellt Bilaga VII och tillämpliga nationella föreskrifter beaktas.

Förbehåll för tekniska ändringar!

1. Dragöglor 20 – 21

1.1 Användningsområde 20

1.2 Dragstångsgodkännande 20

1.3 Svetsningsanvisningar 21

2. Tekniska data 22

2.1 RO*ZE 57 R 22

2.2 RO*ZE 57V 22

3. Underhåll 23 – 26

3.1 Förslitningsdata 23

3.2 Byte av bussning – verktygssats 23

3.3 Byte av bussning på RO*ZE 57 R 24

3.4 Byte av bussning på RO*ZE 57V 25 – 26



1.1 Användning

Dragöglan är tillåten:

- för insvetsning i draganordningar på släpvagnar
- för sammankoppling med släpvagnskopplingar med nominella kopplingsbultar $\varnothing 57$ mm (t.ex. RO★57, typgodkännandenr e1 00-1361 eller släpvagnskopplingar som är konstruerade på samma sätt), som säkerställer erforderligt styrutslag.

Dragöglan kan användas på:

- släpvagnar med ledad dragstång
- dollys
- släpvagnar med fast dragstång

1.2 Dragstångsgodkännande

- De svetsbara dragöglorna RO★ZE 57 R och RO★ZE 57 V är testade och godkända enligt vederbörliga tekniska data.
- Värdena för godkännandet gäller när svetsningsuppgifterna uppfylls.

Dragstångskombinationen dragstång med insvetsad dragögla kräver dock ett eget godkännande.

Bild 1

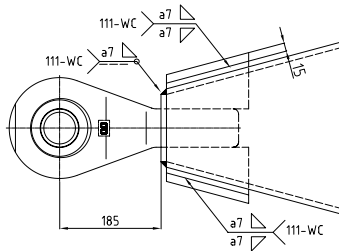


Bild 2

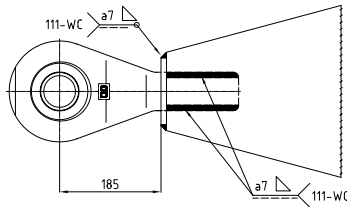
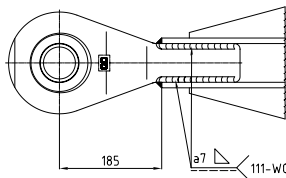
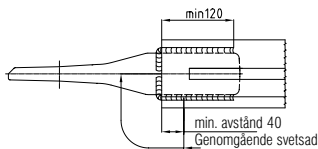


Bild 3



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

Varning:

Vid svetsningsarbeten på fordon skall alltid stor försiktighet iakttagas så att inte fordonets elsystem skadas. Elkablar och andra komponenter kan skadas av den höga strömmen.

Sätt jordanslutningen för svetsens strömkälla så nära svetsstället som möjligt.

1.3 Insvetsningsanvisningar

De bärande svetsfogarna måste ha en minsta längd på 4 x 120 mm i längdriktningen. Svetsfogens tjocklek måste vara 7 mm.

Min. krav gällande svetskvalitet: DIN EN ISO 5817-C.

Svetsförfarande: Handsvetsning enligt DIN EN ISO 4063-111

Svetselektröd: DIN EN ISO 2560 E 51 5B 120 20 H eller AWS E 7018

Anslutningsdelens plåttjocklek resp. väggjocklek måste vara minst 10 mm beroende på svetsfogens tjocklek.

Bild 1 Vingarna måste ligga minst 15 mm utanför svetsfogen.

Bild 2 Spaltbredden mellan dragöglan och anslutningsplåten får inte vara större än 0,8 mm.

Bild 3 I det markerade området (min. 40 mm) måste svetsfogen svetsas runt hörnet utan avbrott i svetsförloppet.

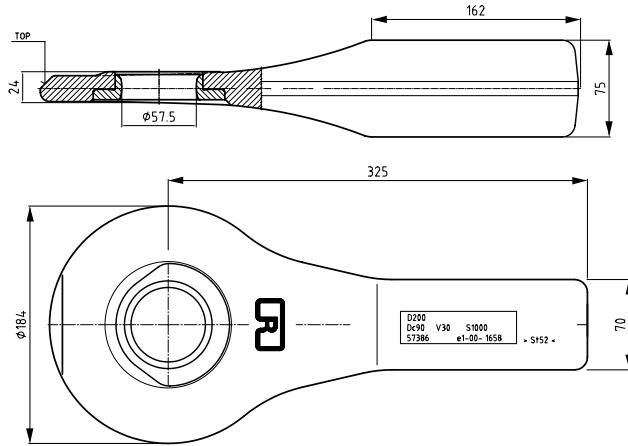
Svetsfogar framställs enligt de allmänna bestämmelserna för tekniska ritningar DIN EN 22553.

Normativ hänvisning: JOST fabriksnorm JWN 001
Svets teknik – Olegerat/låglegerat stål - finkornigt stål

2. Tekniska data

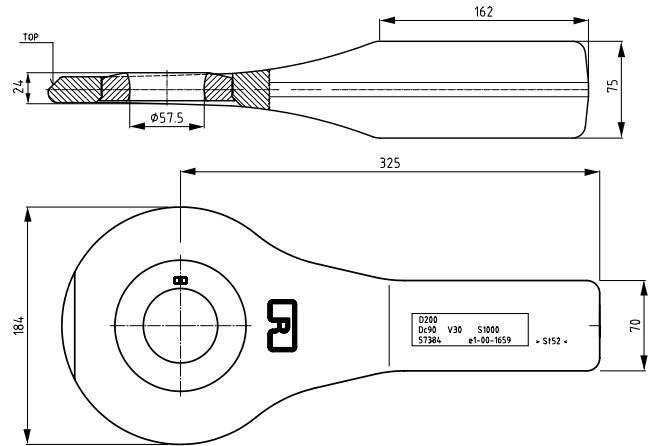
RO★ZE 57R / RO★ZE 57V

2.1 RO★ZE 57R e1 00-1658

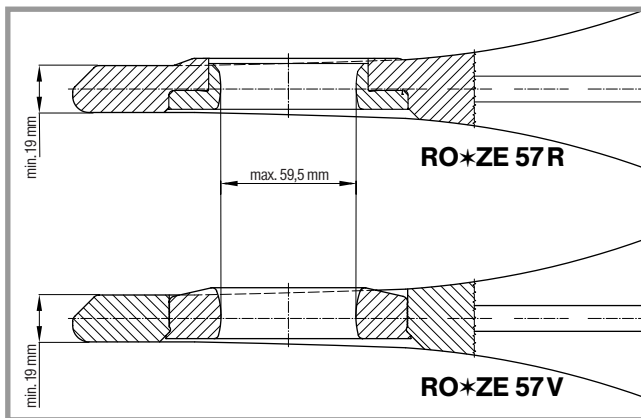
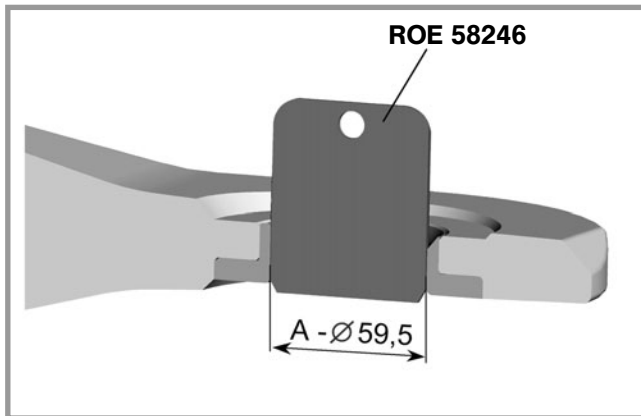


ROCKINGER Artikel- nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkännande- beteckning EG	Typ	Klass
57386	200	90	30	1000	e1 00-1658	RO★ZE 57R	S

2.2 RO★ZE 57V e1 00-1659



ROCKINGER Artikel- nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkännande- beteckning EG	Typ	Klass
57384	200	90	30	1000	e1 00-1659	RO★ZE 57V	S



3. Underhåll

Dragöglan med kopplingsbult och stödring är en öppen sammankoppling. För att skona komponenterna när de används, är det nödvändigt att smörja in kontaktytorna med ett segt fett med konsistens 3EP.

3.1 Förlitningsdata

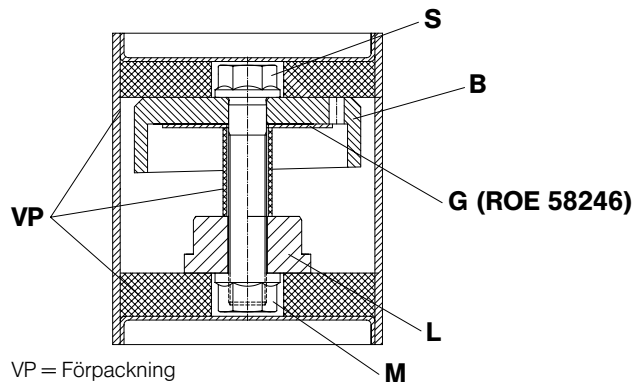
När en max. innerdiameter **A** på **59,5 mm** uppnås måste dragöglans bussning bytas ut.

För kontroll av förlitningsmättet används kontrollmättet **ROE 58246**

Dragöglans håltjocklek

Förlitningsgräns är **19 mm**

3.2 Bussningar-Verktygssats ROE 57397



RO★ZE 57R

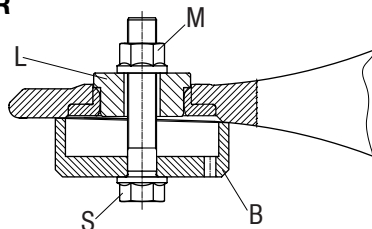


Bild 1
Pressa ut

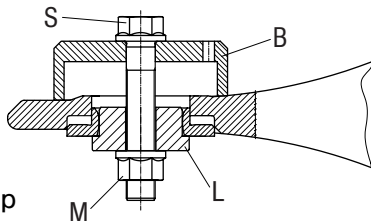
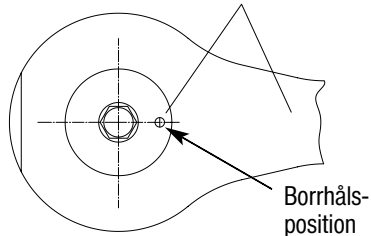


Bild 2
Pressa ihop

Plana ytor på gängor och
sexkantmuttrar infettas



3.3 Byte av bussningar på RO★ZE 57R

Använd verktygssats ROE 57397 för att pressa ut och pressa in dragöglans bussningar.

3.3.1 Pressa ut dragöglans bussning

Montera bussning **B** + **L** med skruv **S** och mutter **M** som visas på **bild 1**. Borrhålet för bussning **B** måste vara placerat i riktning mot mitten av dragöglans handtag.

Håll fast skruvhuvudet med nyckel och dra åt flänsmutter **M** så långt det går, till dess att dragöglans bussning är helt utpressad.

3.3.2 Pressa ihop dragöglans bussning

Dragöglan får inte värmas upp för inpressning av dragöglans bussning!

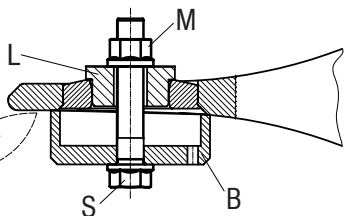
Montera bussning **B** + **L** med skruv **S** och flänsmutter **M** som visas på **bild 2**.

Se till att den nya bussningen för dragöglan, vid åtdragning av skruven, ligger centrerat i dragöglans borrhål.

Se noga till att dragöglans bussning inte förskjuts vid den fortsatta åtdragningen av skruvförbandet. Dra åt flänsmutter **M** genom att hålla emot skruv **S** så hårt att dragöglans bussning är helt ihoppressad.

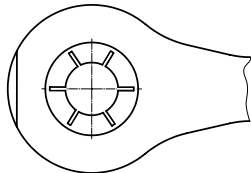
RO*ZE 57V

Bild 1
Demontering
av dragöglans
bussning

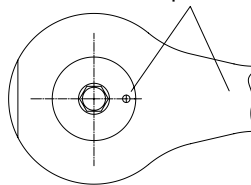


Plana ytor på gängor och
sexkantmuttrar infettas

Skär ca 5-6 snitt i
dragöglans bussning



Borrhålsposition



3.4 Byte av bussningar på RO*ZE 57V

Använd verktygssats ROE 57397 för att pressa ut och pressa in dragöglans bussningar.

3.4.1 Demontering av dragöglans bussning

Skär 5 eller 6 snitt i dragöglans bussning med ett lämpligt hjälpmedel (t.ex. skärbrännare), så att förspänningen i borrhålet i bussningen minskar.

Varning!

Själva dragöglan får inte skadas när bussningen slitsas!

Montera bussning **B** + **L** med skruv **S** och flänsmutter **M** så som **bild 1** visar. Borrhålet för bussning **B** måste vara placerat i riktning mot mitten av dragöglets handtag. Dra åt skruvförbandet, till dess att dragöglans bussning är helt utdragen.

Varning! Den uppvärmda (heta) dragöglan får under inga omständigheter kylas ned med hjälp av vatten eller tryckluft!



RO★ZE 57V

Plana ytor på gängor och sexkantmuttrar infettas

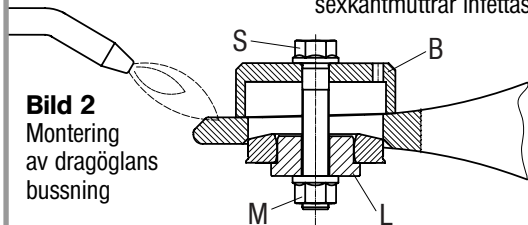
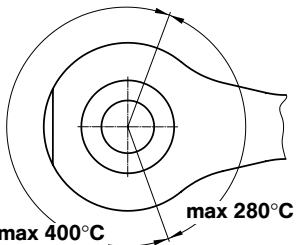


Bild 2
Montering
av dragöglans
bussning

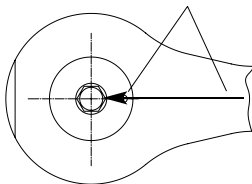


Varm upp
dragöglan till:

max 400°C

max 280°C

Borrhålsposition



3.4.2 Montering av dragöglans bussning

Värm upp dragöglan med hjälp av en lämplig värmekälla till en jämn och angiven temperatur (**se bild 2**).

Montera bussning **B** + **L** med skruv **S** och flänsmutter **M** så som **bild 2** visar.

Se till att den nya bussningen för dragöglan, vid åtdragning av skruven, ligger centrerat i dragöglans borrhål.

Dra åt flänsmutter **M**, genom att hålla emot skruv **S**, så hårt att dragöglans bussning är helt ihoppressad.

Varning! Den uppvärmda (heta) dragöglan får under inga omständigheter kylas ned med hjälp av vatten eller tryckluft!



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