



ROCKINGER

® *Montage- und Betriebsanleitung*

Installation and operating instructions

Instructions de montage et d'utilisation

Monterings- och driftanvisning

Monterings- og bruksanvisning

D

GB

F

S

N

Member of JOST-World

Modellreihe

Series

Type

Modellserie

Modellserie

RO*CM 75

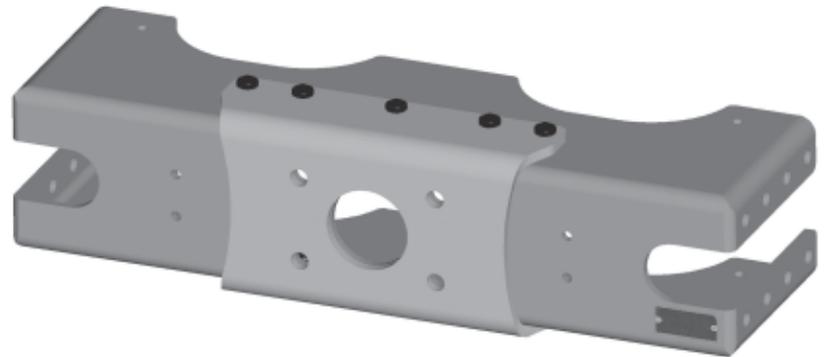
Anhängebock

Drawbeam

Traverse

Dragbalken

Trekkebjelke



Type RO★CM 75

Traverse

ECE R 55 01 classe F

E1 55 R-01 1615



Les instructions de montage et d'utilisation sont à emporter dans le véhicule!



Le montage de la traverse et des parties latérales doit être fait par un personnel qualifié!

Lisez attentivement ces instructions avant le montage!

Note officielle

Lors du montage de la traverse la directive CE 94/20, surtout l'annexe VI et les normes ISO 11406 et ISO 11407 ainsi que les directives de montage du fabricant du véhicule et les dispositions nationales afférentes sont à observer.

Sous réserve de modifications techniques!

1. Généralités 48 – 49

1.1 Variantes de montage 49

1.2 Notes générales 49

2. Usage conforme 50

3. Montage 51 – 66

3.1 Avant le montage 51 – 52

3.2 Montage au milieu 53 – 56

3.2.1 Montage 53 – 54

3.2.2 Données techniques 55 – 56

3.3 Montage à moitié surbaissé 57 – 60

3.3.1 Données techniques 57 – 58

3.3.2 Montage 59 – 60

3.4 Montage surbaissé 61 – 66

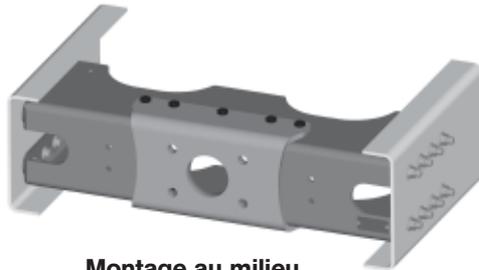
3.4.1 Montage 61 – 66

4. Maintenance / Contrôle / Documentation 67 – 68



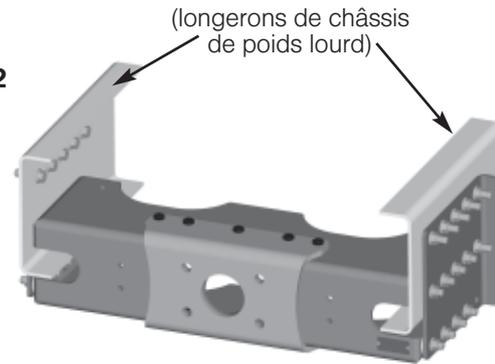
1.1 Variantes de montage

III. 1



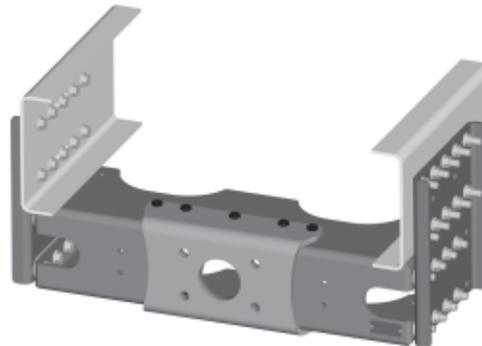
Montage au milieu
(traverse d'extrémité)

III. 2



Montage à moitié surbaissé

III. 3



Montage surbaissé

F

1.2 Notes générales

La traverse RO★CM 75 – appelée ci-après traverse et plaques latérales – est destinée à des véhicules qui ont un poids total d'au moins 10 tonnes. La traverse peut être montée au centre du longeron du châssis de poids lourd (montage au milieu – voir ill. 1) ou montée à moitié surbaissée (montage à moitié surbaissé – voir ill. 2) ou entièrement en dessous (montage surbaissé - voir ill. 3) avec les plaques latérales Rockinger.

A part les instructions de montage (voir points 2 à 4), il est impératif d'observer aussi les instructions et le cas échéant les renforts de cadre du fabricant du véhicule.

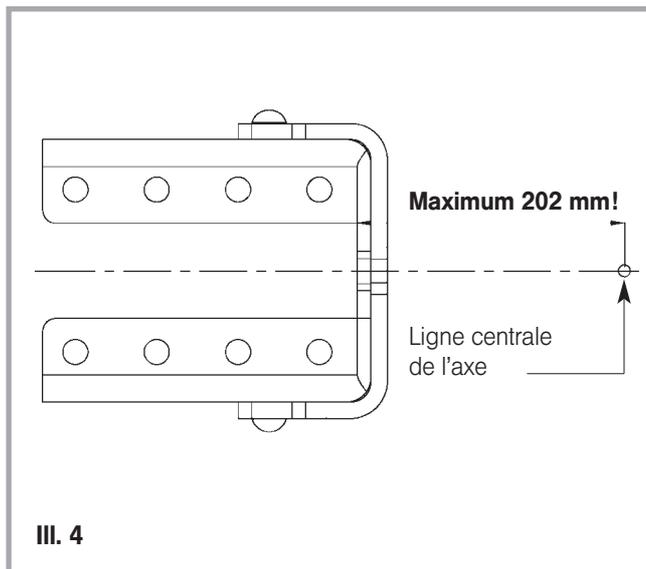
Le montage et la maintenance doivent être exécutés par un **personnel qualifié**.

Remettez toutes les instructions et informations au client. Celles-ci doivent être emportées dans le véhicule pour la maintenance, l'entretien et la documentation.

Pour le montage d'un dispositif d'attelage dans la traverse, il faut impérativement veiller à l'usage conforme (voir section 2).

Avant de commencer le montage, identifiez toutes les pièces et vérifiez si elles sont au complet.





Lors du montage et de la mise en service d'un **attelage de remorque homologué et adapté au domaine d'utilisation** (selon 94/20/CE) avec des cotes de longueur maximales effectives de 202 mm, il faut veiller à ce **que les valeurs de charge admissible – valeur D, valeur Dc, valeur V et la charge statique verticale – de la traverse NE soient PAS dépassées.**

(consultez aussi:

www.jost-world.com/content/de/produkte/ROCKINGER/rockinger-strasse-produkt-katalog.html)

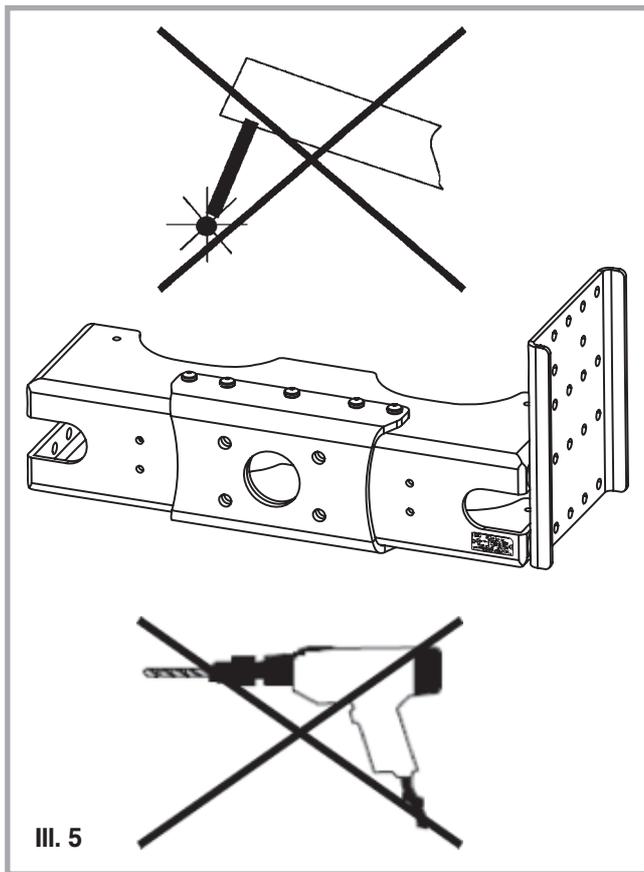
En tenir compte pour la composition du tracteur et de la remorque. Les valeurs admissibles se trouvent dans les "données techniques" de chaque variante de montage et peuvent être aussi relevées sur la plaque n° type!

Le montage de l'attelage de remorque doit être exécuté d'après les instructions de montage et d'utilisation du fabricant de l'attelage!

Si l'attelage homologué est utilisé **pour une remorque à essieu central la distance maximale entre l'axe et la surface intérieure de la traverse ne doit pas dépasser les 202 mm!**

(voir ill. 4)

La maintenance doit être effectuée régulièrement d'après le chapitre 4.



3.1 Avant le montage

Les directives de montage du fabricant du véhicule sont à observer impérativement.

Les traverses et les plaques latérales sont des pièces homologuées. Pour cette raison il est interdit d'y apporter des modifications a posteriori.

La traverse ne peut être boulonnée qu'à l'aide du jeu de boulons admissible.

Il est INTERDIT de souder!

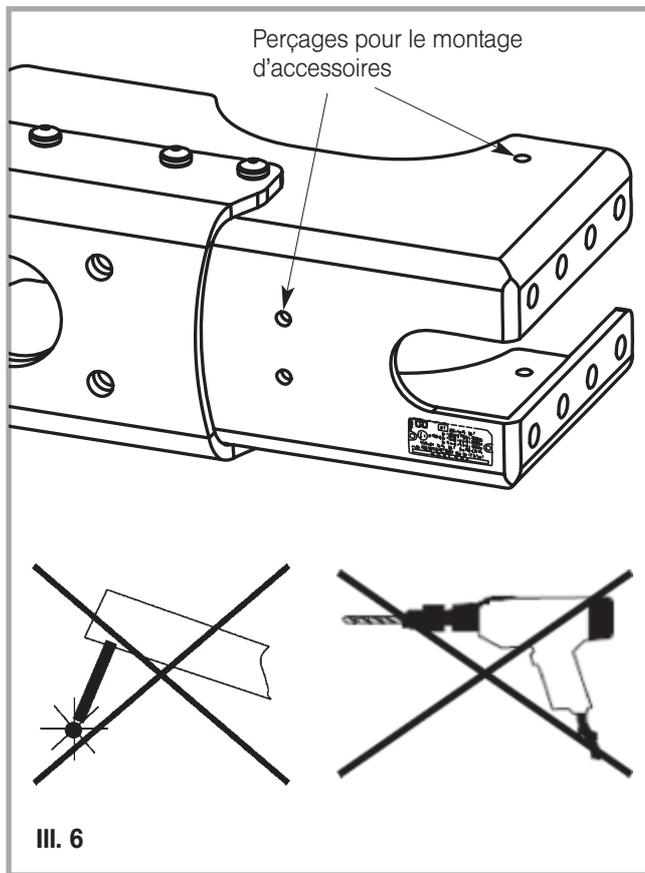
Les perçages nécessaires au montage de la traverse et des accessoires sont déjà présents sur la traverse.

Il est INTERDIT de pratiquer des perçages supplémentaires!

La traverse et les parties latérales sont munies d'une protection de surface appliquée en usine.

Une application supplémentaire de vernis sur les surfaces de boulonnage (= surface de contact par rapport au longeron du véhicule ou entre les plaques latérales et la traverse) **est INADMISSIBLE!**

Veiller en plus à ce que les surfaces de boulonnage soient **propres et exemptes de graisse.**



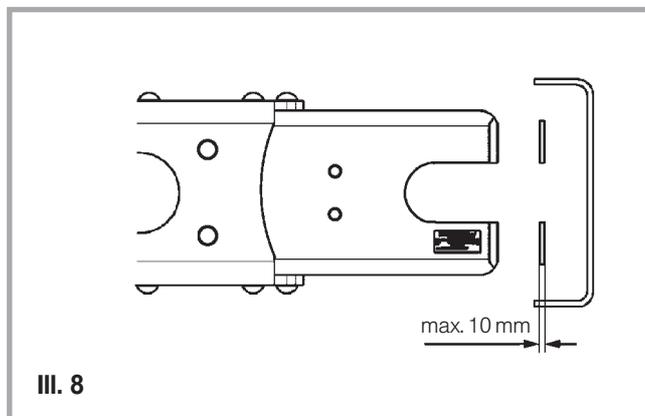
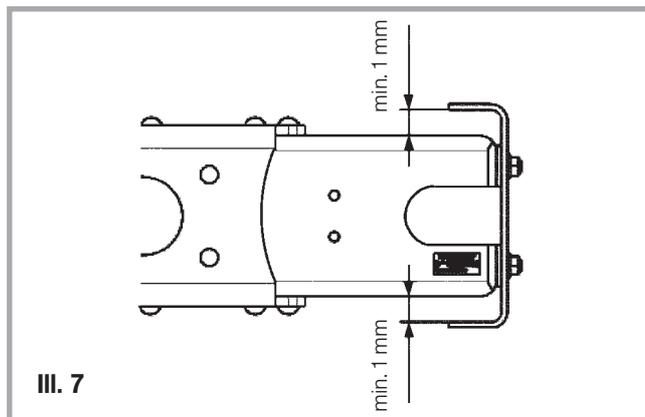
L'indication du couple de serrage **M1** se rapporte au couple appliqué à l'écrou.

Les boulons et écrous ROCKINGER sont déjà pourvus d'un film glissant pour réduire la dispersion du coefficient de friction.

Des lubrifiants supplémentaires (par exemple de l'huile) NE doivent PAS être utilisés!

Pour le montage d'accessoires (par exemple supports pour raccorde-ments électriques et pneumatiques) les perçages prévus sont à utiliser. (voir ill. 6)

Il est INTERDIT de faire des perçages ou des soudures supplémentaires.



3.2 Montage au milieu (traverse d'extrémité)

3.2.1 Montage

Suivre impérativement les observations sous 3.1 "Avant le montage"!

La traverse doit être montée de manière à ce que les **brides** du longeron du véhicule **NE soient PAS touchées**. (voir ill. 7)

Une distance minimale d'1 mm doit être observée!

La traverse doit être montée au centre entre les longerons du châssis. Si pour compenser la longueur des rondelles d'écartement devaient être nécessaires, la compensation doit se faire des deux côtés.

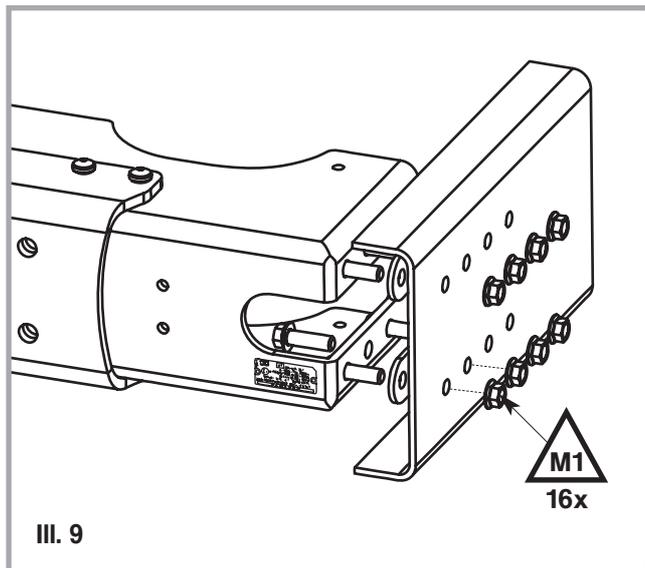
Les rondelles d'écartement sont livrables dans les épaisseurs de 1, 2, 4, 6, 8 et 10 mm. **Par côté un maximum de 10 mm est admissible** (voir ill. 8). Cependant on ne dépassera pas **deux rondelles au maximum par rangée de boulons**.

La compensation des longueurs devrait être évitée dans la mesure du possible.

Les trous de fixation dans le cadre du véhicule sont percés avec une perceuse diamètre (ϕ) 17. La traverse peut être utilisée comme gabarit de perçage pour cette opération.

Il est INTERDIT de fixer la traverse par soudure pour percer!





Pour la fixation de la traverse sur le longeron du châssis le **jeu de boulons de fixation ROCKINGER** (voir tableau 1) **doit être utilisé**.

Nombre	Pièce	Surface	Couple de serrage
16	Boulons de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10.9	Dacromet + TTF	 380 Nm
16	Écrous de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10	Dacromet + TTF	

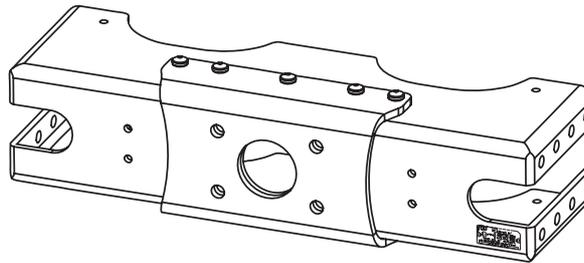
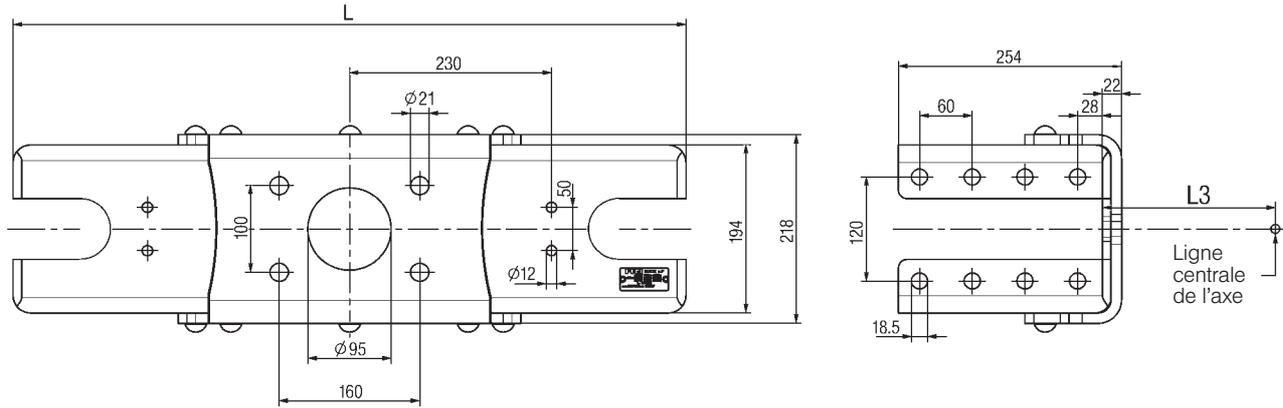
Tableau 1: couple de serrage M1; nombre des boulons et écrous nécessaires (jeu de boulons Traverse, ROE71579).

16 boulons et écrous au total sont à monter comme représenté sur l'ill. 9.

Il est interdit d'utiliser des rondelles sous le boulon ou l'écrou afin de ne pas compromettre l'effet de blocage!

Le couple de serrage M1 (selon le tableau 1) **est à appliquer au moyen d'une clé dynamométrique et est à contrôler au premier montage ainsi qu'au premier contrôle et à l'inspection après 5.000 km et doit être documenté** (voir chapitre 4).

3.2.2 Données techniques

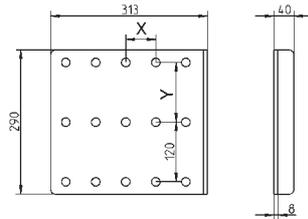


Données techniques traverse

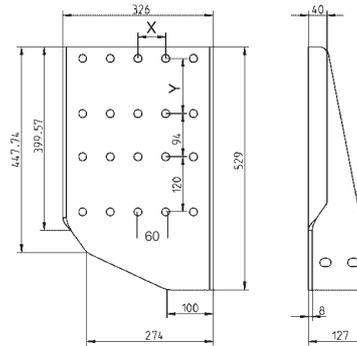
Réf. art.	Code	Longueur de la traverse L (mm)	Class	Type	Symbole d'homologation	Valeur D (kN)	Valeur Dc (kN)	Valeur V (kN)	Charge statique verticale admis. (kg)	L3 max. (mm)	Poids calculé (kg)
ROCM75 N728 A02	10	728	F	RO★CM75	E1 55R-01 1615	200	130	75	1000	202	46,4
ROCM75 N742 A02	11	742									51,7
ROCM75 N752 A02	12	752									48,0
ROCM75 N756 A02	13	756									48,1
ROCM75 N762 A02	14	762									48,4
ROCM75 N766 A02	15	766									48,5
ROCM75 N770 A02	16	770									48,7
ROCM75 N784 A02	17	784									49,2
ROCM75 N834 A02	18	834									51,1
ROCM75 N850 A02	19	850									51,7



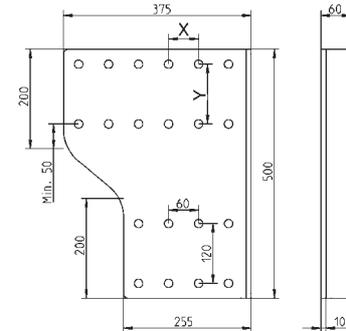
Plaque latérale SPS



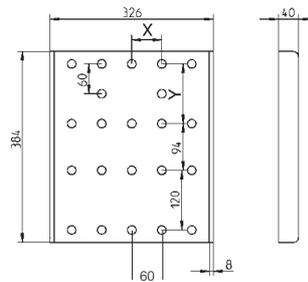
Plaque latérale SPU (S)



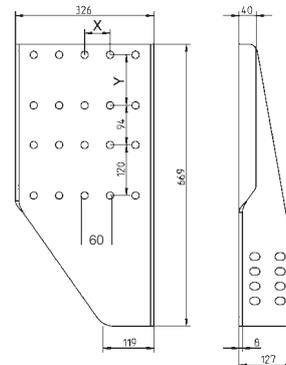
Plaque latérale SPM



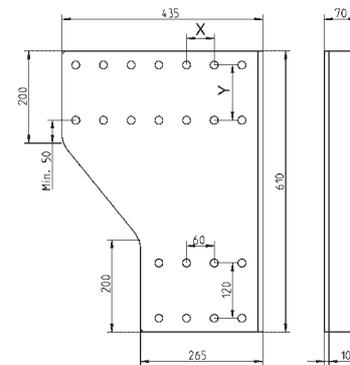
Plaque latérale SPH



Plaque latérale SPU

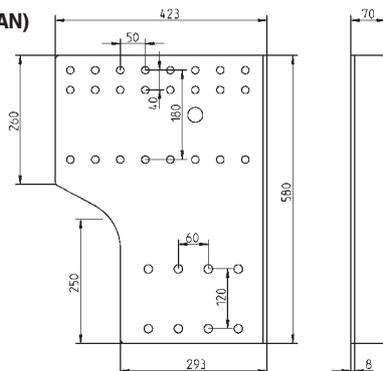


Plaque latérale SPL



Plaque latérale SP(MAN)

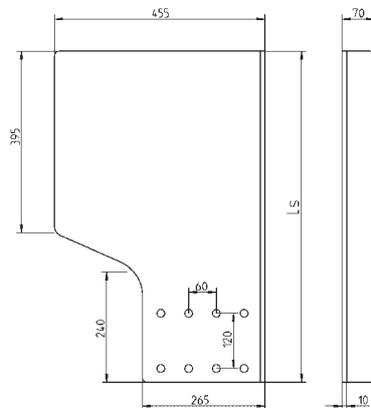
Réf. art. ROE 75036



III. 10

Plaque latérale SPV

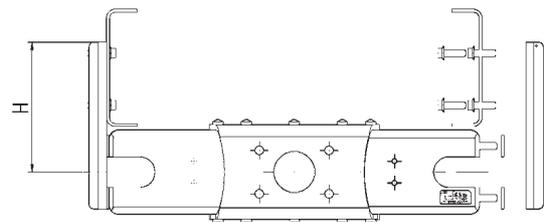
Réf. art. ROE 75038



III. 11

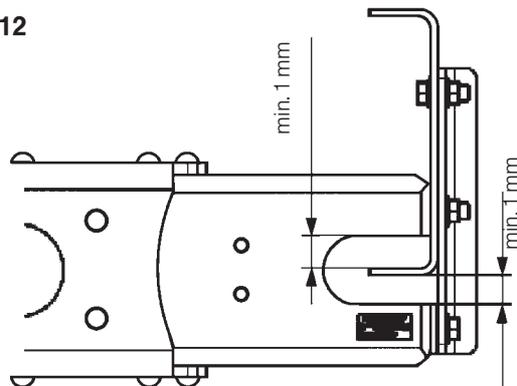
3.3.1 Données techniques

Plaques latérales				
Désignation (marquage)	Réf. art. Plaque latérale	Hauteur H (mm)	X (mm)	Y (mm)
SPS	ROE 75031	205	60	120
SPH	ROE 75032	299	60	120
	ROE 75062	299	50	120
	ROE 75084	291	50	100
SPL	ROE 75033	520	60	120
SPU	ROE 75034	299	60	120
	ROE 75064	299	50	120
	ROE 75034	291	50	100
SPU (S)	ROE 75035	299	60	120
	ROE 75065	299	50	120
	ROE 75086	291	50	100
SP(MAN)	ROE 75036	490	voir III. 10	voir III. 10
SPM	ROE 75037	410	60	120
SPV	ROE 75038	510 à 630	voir III. 11	voir III. 11

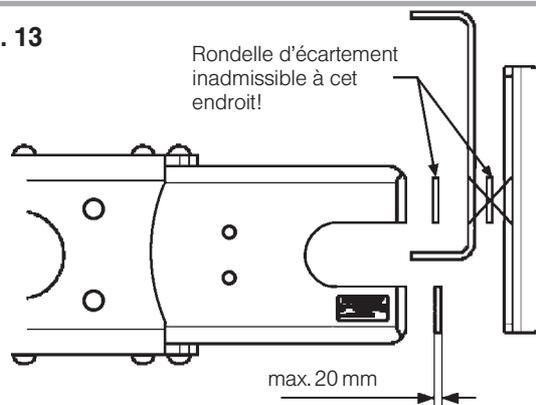


III. 11a

III. 12



III. 13



3.3 Montage à moitié surbaissé

3.3.2 Montage

Suivre impérativement les observations sous 3.1 "Avant le montage"!

La traverse doit être montée de manière à ce que les brides du longeron du véhicule **NE soient PAS touchées.** (voir ill. 12).

Une distance minimale d'1 mm doit être observée!

Il est souhaitable de monter la bride du longeron du véhicule au centre dans la traverse.

La traverse doit être montée au centre entre les longerons du châssis. Si pour compenser la longueur des rondelles d'écartement devaient être nécessaires, la compensation doit se faire des deux côtés.

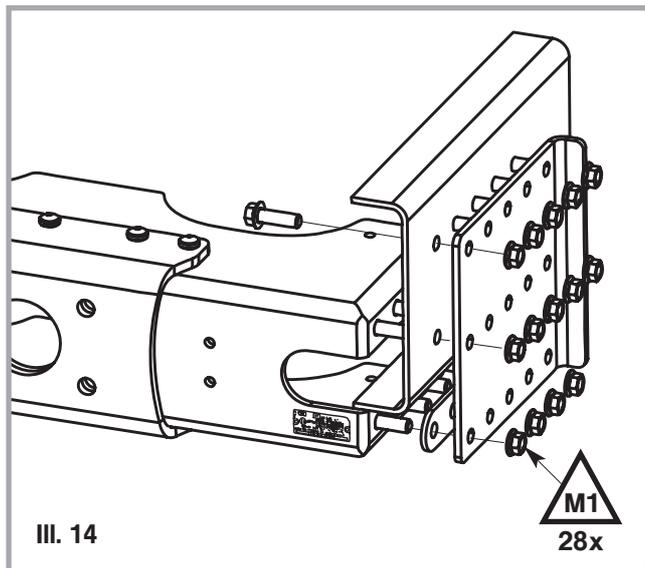
Les rondelles d'écartement sont livrables dans les épaisseurs de 1, 2, 4, 6, 8 et 10 mm. **Par côté un maximum de 20 mm est admissible.** Cependant on NE dépassera PAS **deux rondelles au maximum par rangée de boulons.**

La compensation des longueurs devrait être évitée dans la mesure du possible.

Entre la plaque latérale et le longeron ainsi qu'entre la traverse et les longerons, des rondelles d'écartement sont INADMISSIBLES (voir ill. 13).

Les trous de fixation dans le cadre du véhicule sont percés avec une perceuse diamètre 17. La traverse peut être utilisée comme gabarit de perçage pour cette opération.

Il est INTERDIT de fixer la traverse par soudure pour percer!



Pour la fixation de la traverse et des plaques latérales, le **jeu de boulons de fixation ROCKINGER** (voir tableau 2) **doit être utilisé**.

Nombre	Pièce	Surface	Couple de serrage
28	Boulons de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10.9	Dacromet + TTF	 380 Nm
28	Ecrous de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10	Dacromet + TTF	

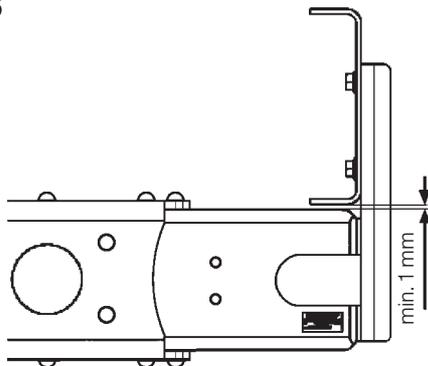
Tableau 2: couple de serrage M1; nombre des boulons et écrous nécessaires (jeu de boulons pour plaques latérales SPS, ROE71580).

28 boulons et écrous au total total (28 par côté) sont à monter comme représenté sur l'ill. 14.

Il est interdit d'utiliser des rondelles sous le boulon ou l'écrou afin de ne pas compromettre l'effet de blocage!

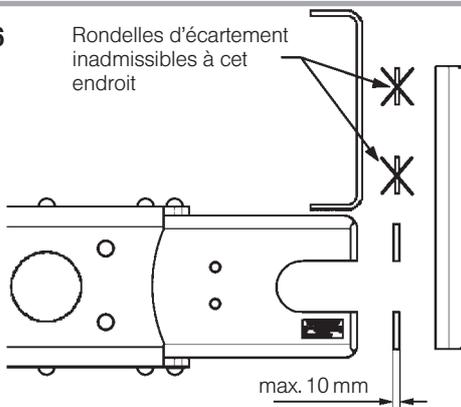
Le couple de serrage M1 (selon le tableau 2) **est à appliquer au moyen d'une clé dynamométrique et est à contrôler au premier montage ainsi qu'au premier contrôle et à l'inspection après 5.000 km et doit être documenté** (voir chapitre 4).

III. 15



III. 16

Rondelles d'écartement inadmissibles à cet endroit



3.4 Montage surbaissé

3.4.1 Montage

Suivre impérativement les observations sous 3.1 "Avant le montage"!

La traverse doit être montée de manière à ce que les **brides** du longeron du véhicule **NE soient PAS touchées**. (voir ill. 15)

Une distance minimale d'1 mm doit être observée!

La traverse doit être montée au centre entre les longerons du châssis. Si pour compenser la longueur des rondelles d'écartement devaient être nécessaires, la compensation doit se faire des deux côtés.

Les rondelles d'écartement sont livrables dans les épaisseurs de 1, 2, 4, 6, 8 et 10 mm. **Par côté un maximum de 10 mm est admissible admissible** (voir ill. 16). Cependant, on ne dépassera pas **deux rondelles au maximum par rangée de boulons**.

La compensation des longueurs devrait être évitée dans la mesure du possible.

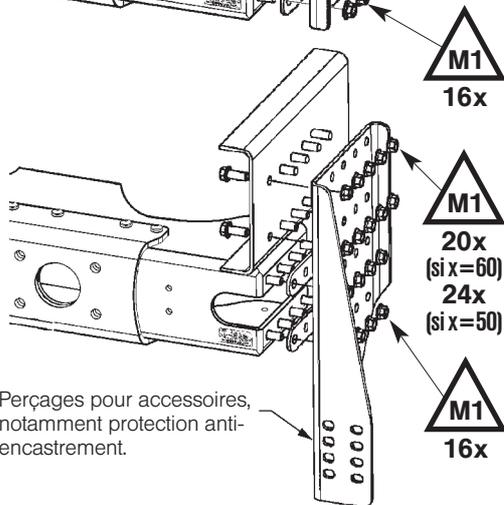
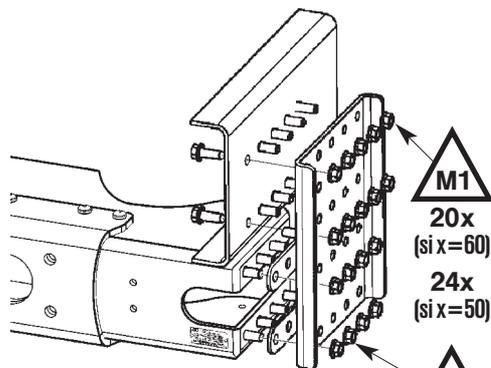
Entre la plaque latérale et le longeron ainsi qu'entre la traverse et le longeron des rondelles d'écartement sont INADMISSIBLES.

(voir ill. 16).

Les trous de fixation dans le cadre du véhicule sont percés avec une perceuse diamètre (\varnothing) 17. La traverse peut être utilisée comme gabarit de perçage pour cette opération.

Il est INTERDIT de fixer la traverse par soudure pour percer!





III. 17

a) Montage plaques latérales SPH, SPU et SPU(S)

Pour la fixation de la traverse et des plaques latérales, le **jeu de boulons de fixation ROCKINGER** (voir tableau 3) **doit être utilisé**.

Nombre	Pièce	Surface	Couple de serrage
36 (si x=60)	Boulons de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10.9	Dacromet + TTF	
40 (si x=50)			
36 (si x=60)	Écrous de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10	Dacromet + TTF	380 Nm*
40 (si x=50)			

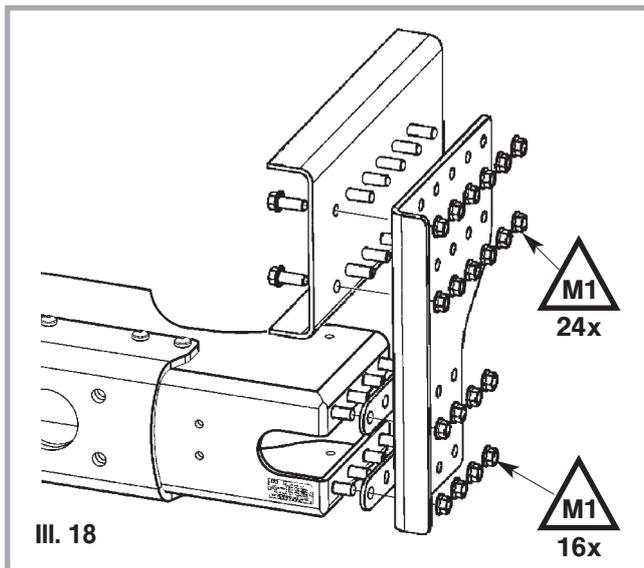
Tableau 3: couple de serrage M1; nombre des boulons et écrous nécessaires (jeu de boulons pour plaques latérales SPH, SPU/S, ROE 71620, X=50 mm, regardez à la page 57, ROE 71621).

36 boulons et écrous au total (18 par côté si x = 60 mm) sont à monter comme représenté sur l'ill. 17.

40 boulons et écrous au total (20 par côté si x = 50 mm) sont à monter comme représenté sur l'ill. 17.

Il est interdit d'utiliser des rondelles sous le boulon ou l'écrou afin de ne pas compromettre l'effet de blocage !

*** Le couple de serrage M1 (selon le tableau 3) est à appliquer au moyen d'une clé dynamométrique et est à contrôler au premier montage ainsi qu'au premier contrôle et à l'inspection après 5.000 km et doit être documenté (voir chapitre 4).**



b) Montage plaques latérales SPM

Pour la fixation de la traverse et des plaques latérales, le **jeu de boulons de fixation ROCKINGER** (voir tableau 4) **doit être utilisé**.

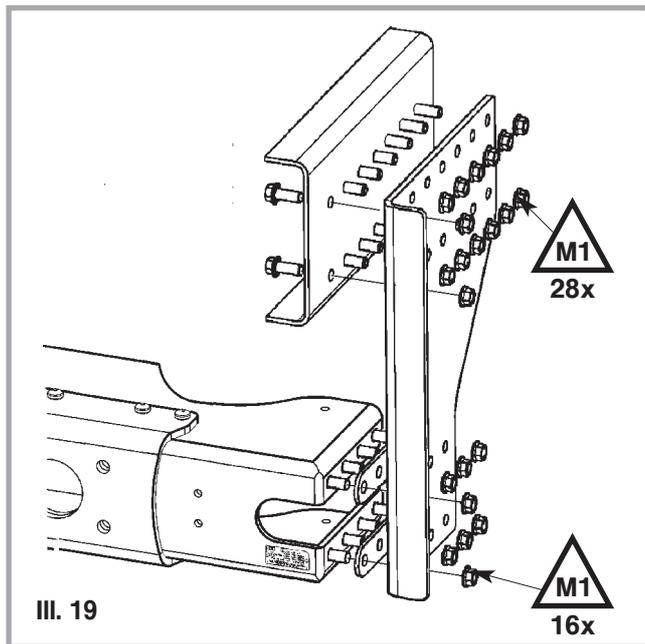
Nombre	Pièce	Surface	Couple de serrage
40	Boulons de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10.9	Dacromet + TTF	 380 Nm
40	Écrous de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10	Dacromet + TTF	

Tableau 4: couple de serrage M1; nombre des boulons et écrous nécessaires (jeu de boulons pour plaques latérales SPM, RO E71621).

40 boulons et écrous au total (20 par côté) sont à monter comme représenté sur l'ill. 18.

Il est interdit d'utiliser des rondelles sous le boulon ou l'écrou afin de ne pas compromettre l'effet de blocage!

Le couple de serrage M1 (selon le tableau 4) **est à appliquer au moyen d'une clé dynamométrique et est à contrôler au premier montage et au premier contrôle et à l'inspection après 5.000 km et doit être documenté** (voir chapitre 4).



c) Montage plaques latérales SPL

Pour la fixation de la traverse sur le longeron de cadre le **jeu de boulons de fixation ROCKINGER** (voir tableau 5) **doit être utilisé.**

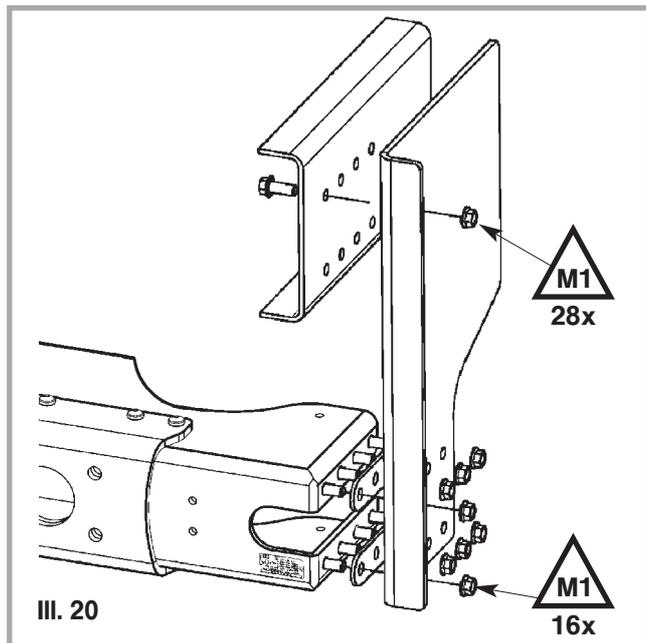
Nombre	Pièce	Surface	Couple de serrage
44	Boulons de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10.9	Dacromet + TTF	 380 Nm
44	Écrous de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10	Dacromet + TTF	

Tableau 5: couple de serrage M1; nombre des boulons et écrous nécessaires (jeu de boulons pour plaques latérales SPL/V, ROE 71622).

44 boulons et écrous au total (22 par côté) sont à monter comme représenté sur l'ill. 19.

Il est interdit d'utiliser des rondelles sous le boulon ou l'écrou afin de ne pas compromettre l'effet de blocage !

Le couple de serrage M1 (selon le tableau 5) **est à appliquer au moyen d'une clé dynamométrique et est à contrôler au premier montage ainsi qu'au premier contrôle et à l'inspection après 5.000 km et doit être documenté** (voir chapitre 4).



d) Montage plaques latérales SPV

1. Avec trous supérieurs prépercés à l'usine

Pour la fixation de la traverse et des plaques latérales, le **jeu de boulons de fixation ROCKINGER** (voir tableau 6) **doit être utilisé**.

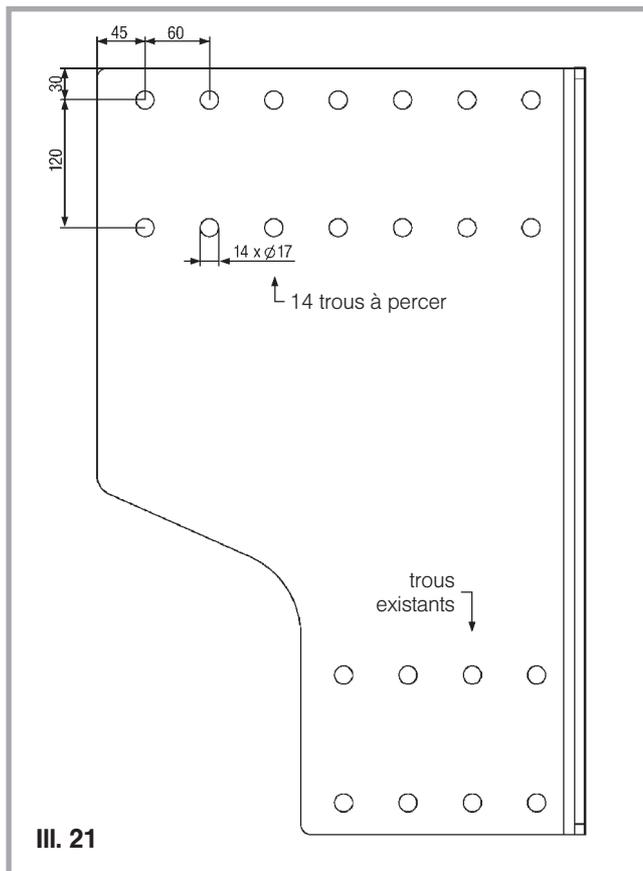
Nombre	Pièce	Surface	Couple de serrage
44	Boulons de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10.9	Dacromet + TTF	 380 Nm
44	Écrous de blocage de la bride M16 x 1,5; classe de résistance 10	Dacromet + TTF	

Tableau 6: couple de serrage M1; nombre des boulons et écrous nécessaires (jeu de boulons pour plaques latérales SPV, ROE71622).

44 boulons et écrous au total (22 par côté) sont à monter comme représenté sur l'ill. 20.

Il est interdit d'utiliser des rondelles sous le boulon ou l'écrou afin de ne pas compromettre l'effet de blocage!

Le couple de serrage M1 (selon le tableau 6) **est à appliquer au moyen d'une clé dynamométrique et est à contrôler au premier montage ainsi qu'au premier contrôle et à l'inspection après 5.000 km et doit être documenté** (voir chapitre 4).



2. Sans trous supérieurs prépercés à l'usine

Avant le montage, il faut d'abord percer les 14 trous de fixation dans chacune des deux pièces latérales.

Les trous sont percés à l'aide d'une perceuse de diamètre $\phi 17$ d'après le gabarit de perçage de l'ill. 21.

En perçant, il faut être attentif à la protection de surface pour qu'elle ne soit pas endommagée, notamment par des copeaux.

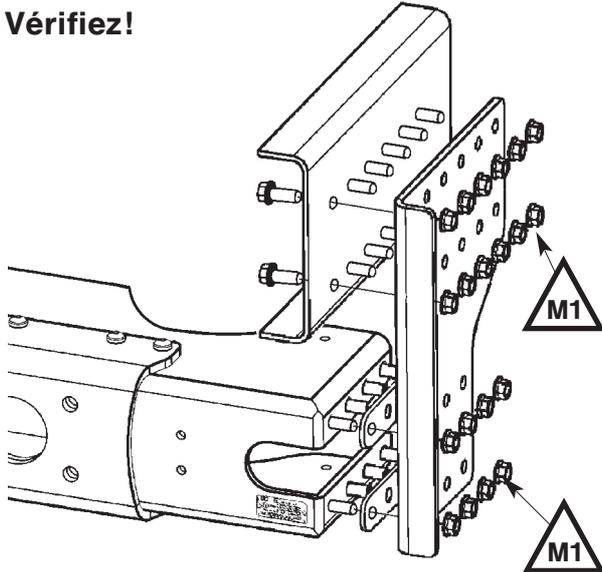
Ensuite **ébarber proprement et des deux côtés TOUS les trous de perçage !**

Ces travaux doivent être faits avec un soin extrême pour ne pas produire d'encoches dans les trous de perçage. Celles-ci pourraient entraîner la défaillance de la pièce!

En cas de doute, il vaut mieux se servir de pièces prépercées à l'usine.

Le montage des plaques latérales et de la traverse est ensuite à effectuer comme sous point 3.4.1 (page 61) et la section précédente "1. Avec trous prépercés à l'usine".

Un gabarit de perçage différent est inadmissible parce qu'il N'EST PAS homologué.

Vérifiez!

III. 22

Contrôle des boulons de fixation:

Après le premier montage de la traverse et – pour le montage à moitié surbaissé et surbaissé – des pièces latérales, on contrôlera les **couples de serrage M1** de tous les boulons de fixation que l'on resserrera le cas échéant (ill. 22) ce que l'on documentera!

Intervalles de contrôle et documentation voir tableau "Documentation".

Contrôle visuel de dommages:

Dans le cadre des intervalles de maintenance habituels, la traverse et – si montées – les pièces latérales doivent être contrôlées visuellement.

On veillera particulièrement à la **formation de fissures**, surtout dans la zone du coussinet de fixation de l'attelage de remorque.

Si des fissures devaient être visibles, la pièce concernée doit être échangée.

Il est INTERDIT de faire des soudures pour réparer.

Tableau: Documentation

Maintenance de la traverse et des pièces latérales		I) Couple de serrage M1 contrôlé II) Contrôle visuel effectué		
Kilométrage	Intervalle	Date	Signature du monteur	Tampon de l'atelier
Premier montage				
	Premier montage km + 5.000 km			
	Premier montage km + 15.000 km			
	Premier montage km + 60.000 km			
	Premier montage km + 120.000 km			
	Premier montage km + 180.000 km			
	Premier montage km + 240.000 km			
	Premier montage km + 300.000 km			





JOST-Werke · Siemensstr. 2, D-63263 Neu-Isenburg · Telefon +49 (0) 61 02 295-0 · Fax +49 (0) 61 02 295-298 · www.jost-world.com

ZDE 199 88 238-2-020 · 10/2012