



Montage- und Betriebsanleitung

D

Installation and operating instructions

GB

Istruzioni per il montaggio e la manutenzione

I

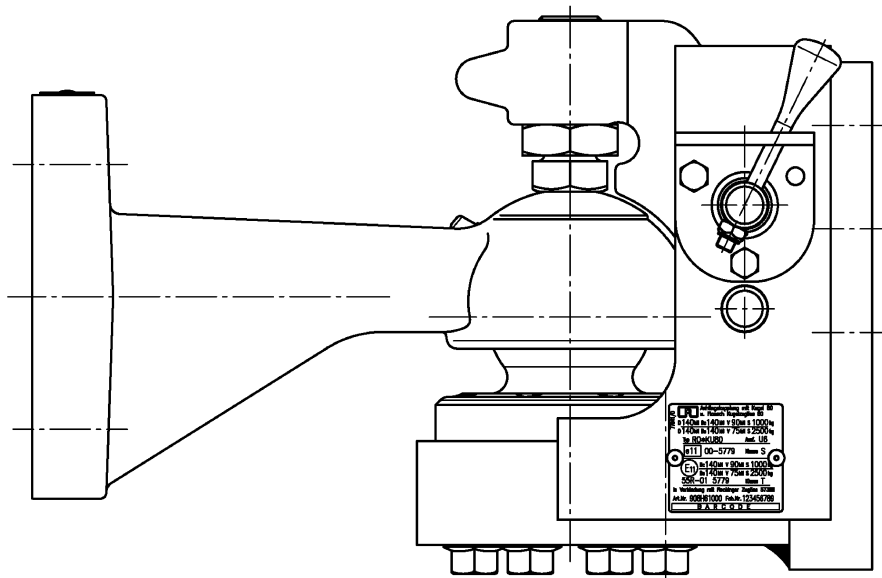
Ръководство по монтаж и експлуатация

Rus

Member of JOST-World

RO***KU** 80

Modellreihe
Series
Modelli serie
Тип



Типоряд RO★KU 80**Со схемой расположения отверстий U6**

Настоящее Руководство по монтажу и эксплуатации должно постоянно находиться в автомобиле!



Монтаж тягово-сцепного устройства должен проводиться квалифицированным персоналом!

Перед проведением монтажа тщательно ознакомьтесь с данным Руководством

Внимание

При монтаже тягово-сцепного устройства в обязательном порядке выполнению подлежат положения Директивы ЕС 94/20 и, в частности, Приложения VII, а также соответствующих национальных предписаний!

Мы сохраняем за собой право на внесение технических изменений!

2. Монтаж 34

1.1 Перед монтажом 34

1.2 Монтаж 34

2. Обслуживание 35 – 37

2.1 Сцепление 35 – 36

2.2 Расцепление 37

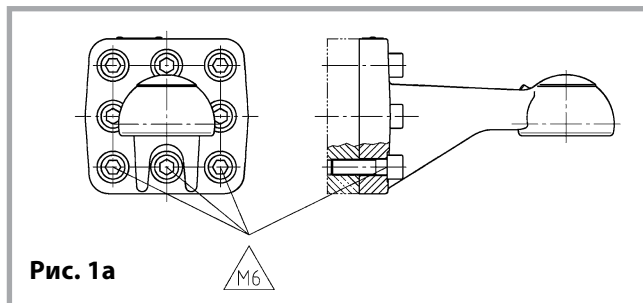
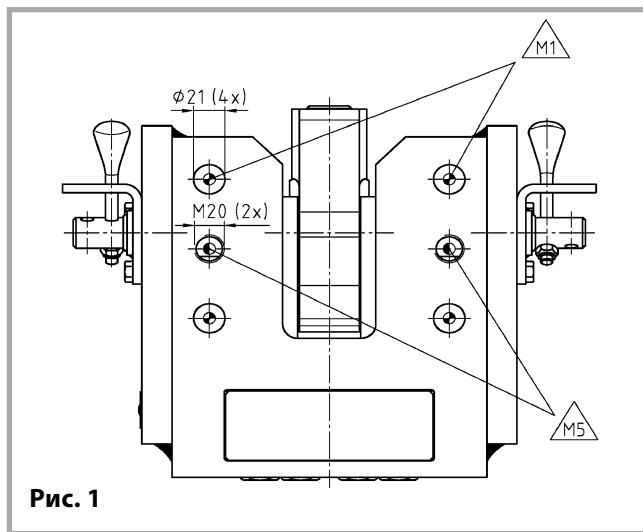
3. Техобслуживание 38 – 39

3.1 Уход, смазка 38

3.2 Проверка 38

3.3 Максимально допустимые размеры 39

4. Технические характеристики 40 – 41**5. Проверка моментов затяжки 42**



1.1 Перед монтажом

Следует руководствоваться инструкциями и требованиями завода-изготовителя автомобиля.

1.2 Монтаж кронштейна тягово-цепного устройства (ТСУ)

- Кронштейн ТСУ 908Н61000 крепится к траверсе при помощи
 - 4 фланцевых болтов M20 x 1,5 x 85 lg – 10.9
 - 4 фланцевых болтов M20 x 1,5-110 lg – 10.9
 - 4 фланцевых контр-гаек M 20 x 1,5-10 (с покрытием dacromet + TTF) (контр-гайки с металлическим стопором)
 - с моментом затяжки **M1 600+20 Nm**

1.2.1 При использовании дополнительных двух контр-гаек с резьбой M20

должны применяться болты качества 8.8 **M5 380+20 Nm**

1.3 Монтаж фланцевой буксировочной петли

- Фланцевая буксировочная петля крепится к буксиро-вочной балке прицепа при помощи 8 винтов с внутренним шестигранником M20 x 70 lg -10.9 (с покрытием dacromet + TTF) Момент затяжки **M6 560+20 Nm.**

Моменты затяжки болтов фиксируются на листе 5.

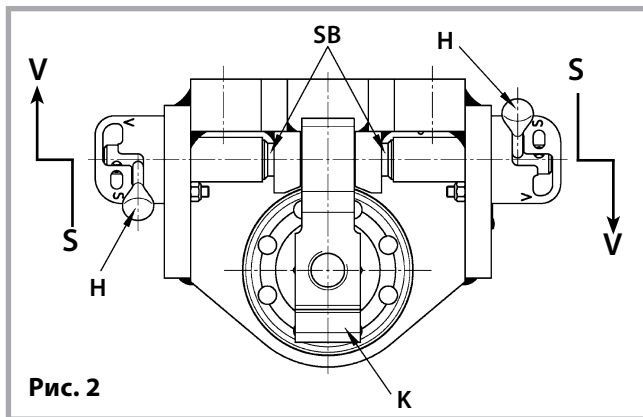


Рис. 2

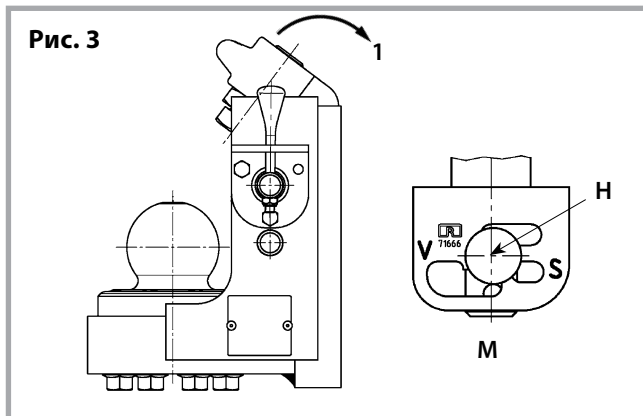


Рис. 3

1.4 Смазка при первом монтаже

- Буксировочная петля в положении сцепки и фиксации должна быть смазана при помощи смазочного ниппеля **SN**. Мы рекомендуем кальцием омыленную смазку. Пока между установочным винтом и буксировочной петлей не появится смазка (см. также 3.1).

2.1 Сцепление

- При помощи рукоятки **H** прокрутить оба стопорных болта из фиксированного положения **S** в положение **V** и тянуть.
 - Поднять вверх до упора защелку **K** на рукоятке, при этом оба стопорных болта перемещаются из положения **V** в положение **M**;
 - Тягач подать назад так, чтобы фланцевая буксировочная петля вошла над шаровым наконечником в предусмотренные для нее захваты кронштейна ТСУ.
 - После этого, управляя пневмоподвеской, приподнять тягач, чтобы опора буксировочной петли полностью села на шаровой наконечник.
 - Опустить защелку вниз при помощи рукоятки, чтобы оба стопорных болта **SB** перешли из положения **M** в положение **S**.
- В положении S обеспечивается двойная фиксация защелки.**

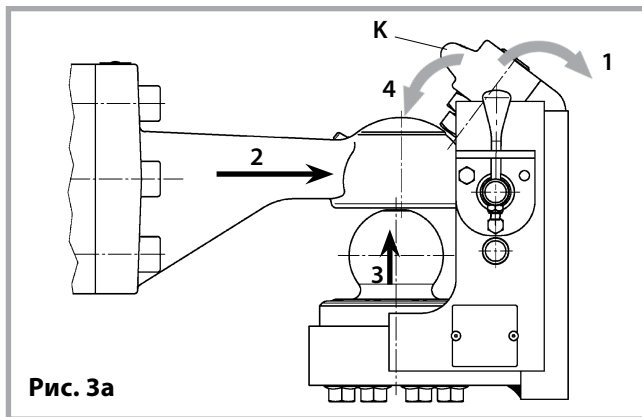


Рис. 3а

По соображениям безопасности оба стопорных болта могут фиксироваться в этом положении с целью предотвращения непроизвольного размыкания.

- Подключить кабель питания.
- Убрать опору прицепа.

При эксплуатации ТСУ в соответствии с ECE 55 каждый стопорный болт должен фиксироваться при помощи винта! (Рис. 3б)

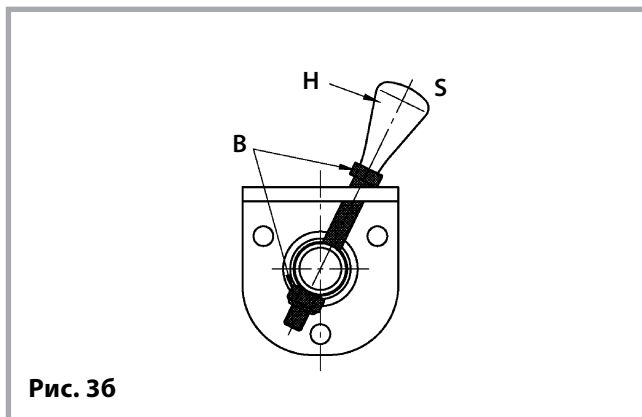
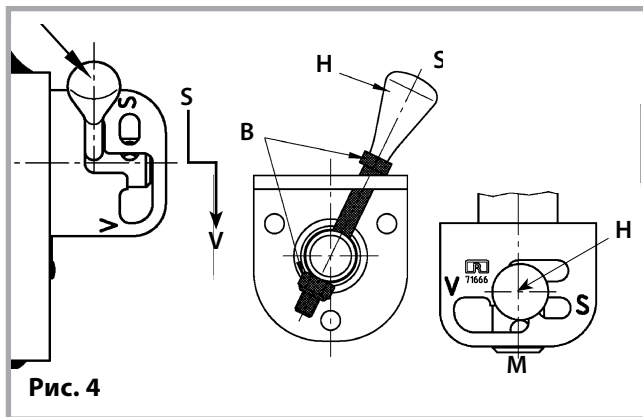


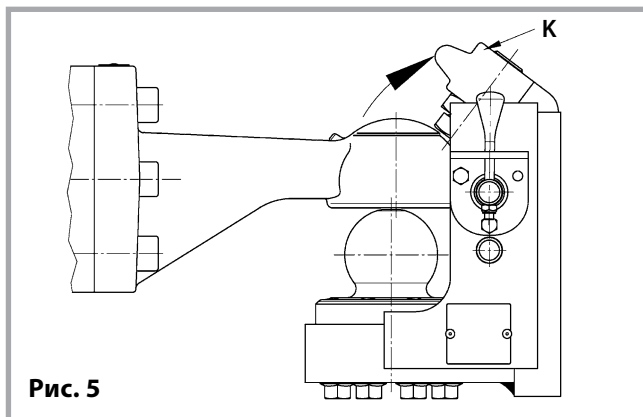
Рис. 3б



2.2 Расцепление

- Удалить предохранительные устройства стопорных болтов. Выдвинуть опору прицепа. Отсоединить кабель питания
- При помощи рукоятки **H** повернуть стопорные болты из alla posizione e tirare.
- фиксированного положения **S** в положение **V** и тянуть.
- Поднять вверх до упора защелку **K** на рукоятке, при этом оба стопорных болта перемещаются из положения **V** в положение **M**.
- Управляя пневмоподвеской, приподнять тягач так, чтобы ланцевая буксировочная петля находилась над контуром шарового наконечника.
- После этого отвезти тягач от прицепа.

Тягово-сцепное устройство готово к новой сцепке.



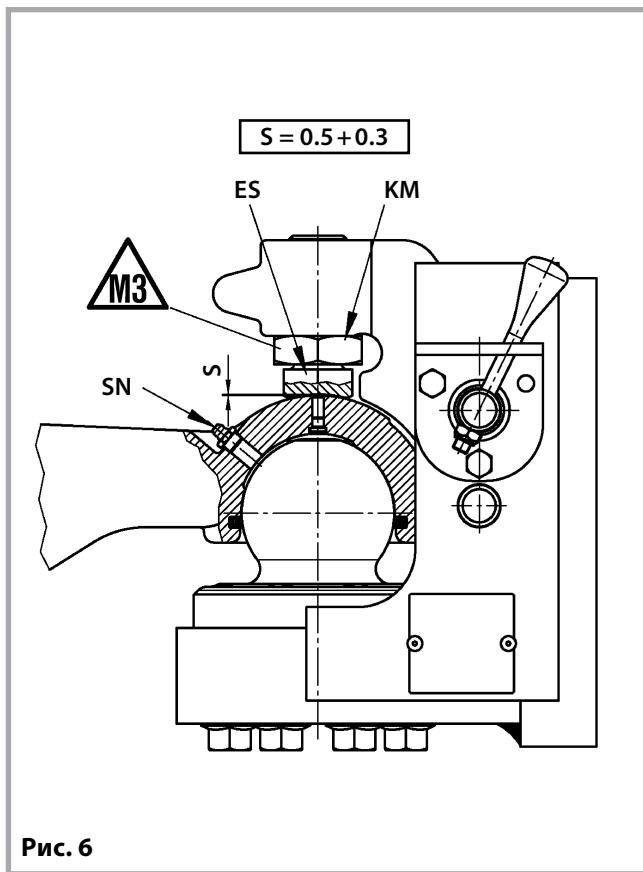


Рис. 6

3.1 Уход, Смазка (Рис. 5)

- Смазка буксировочной петли производится при помощи смазочного ниппеля **SN** консистентной смазкой NLGI 3.
- Встроенное уплотнение обеспечивает защиту поверхности шарового наконечника от сильного загрязнения.
- Запатентованный внутренний контур оснащен смазочным карманом, обеспечивающим при каждом повороте уксировочной петли на шаровом наконечнике смазку контактных поверхностей.

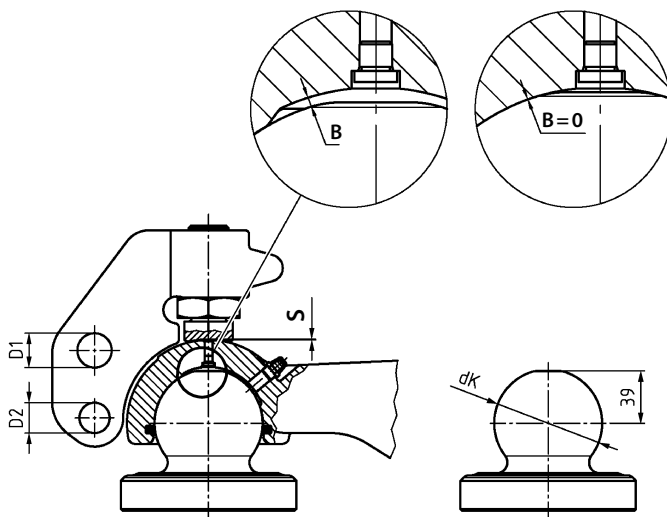
После очистки ТСУ с помощью водоструйного устройства буксировочная петля должна быть дополнительно смазана с помощью ниппеля SN, пока между установочным винтом ES и буксировочной петлей не появится смазка. Затем на прочие опорные участки следует распылить смазочный аэрозоль, например, смазочный аэрозоль ROCKINGER ROE 96047.

- Через каждые **120** тыс. км необходимо произвести смазку всех опорных участков.

3.2 Проверка

- После монтажа тягово-сцепного устройства (ТСУ) следует проверить и при необходимости подтянуть в соответствии с Планом проведения контроля, лист 6, крепежные болты буксировочной петли, кронштейна, а также фланцев шарового наконечника!
- Отрегулировать вертикальный люфт буксировочной петли по отношению к шаровому наконечнику так, чтобы он составил $S = 0,5 + 0,3$ mm!
- Люфт регулируется с помощью установочного винта **ES**.
- Для этого отрегулировать винт таким образом, чтобы между защелкой и опорными участками отсутствовал люфт.
- Затем установочный винт повернуть обратно на $1/4$ оборота и законтрить его при помощи контр-гайки **KM** с моментом затяжки **300+25 Нм**. 

3.3 Минимально допустимые размеры при износе



dk	∅ 79,0
B	= 0 Заменить буксировочную петлю
S	0,5+0,3 мм Отрегулировать с помощью
D1	∅ 26,5 установочного винта ES
D2	∅ 23,5
D10	∅ 26,5
D20	∅ 23,5
d10	∅ 23,8
d20	∅ 21,0

∅-Дата = мм

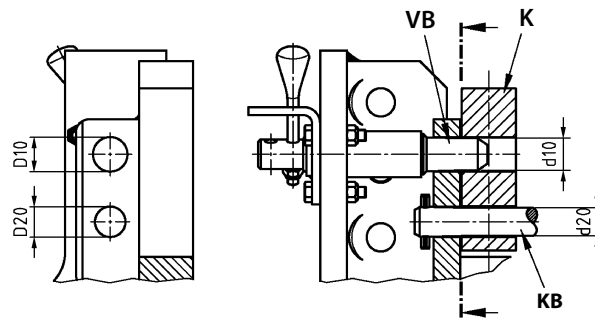
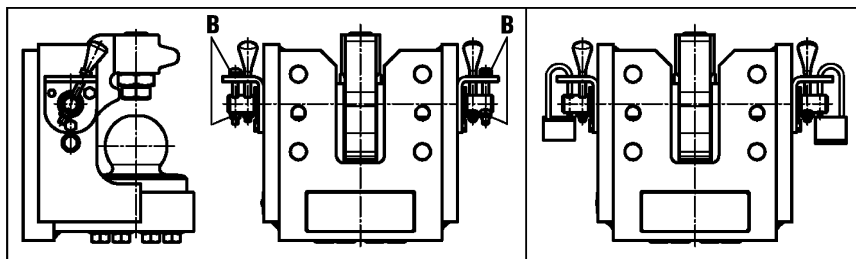
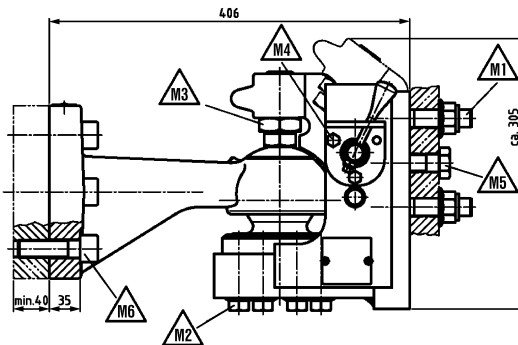
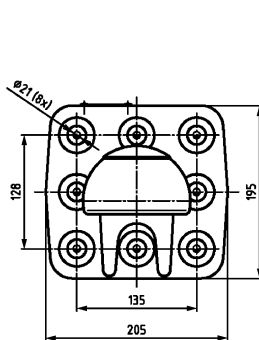
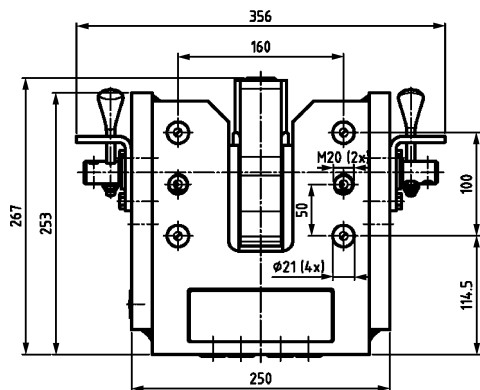


Рис. 7



ECE 55 класс T

CE 94/20 класс S

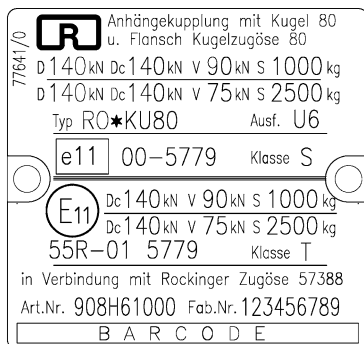
	Момент затяжки (Нм) (при $\mu = 0,12$)	Размер резьбы (мм)
M1	600 + 20	M20x1,5-10.9
M2	365 + 25	M16 - 12.9
M3	300 + 25	M30 - 8.8
M4	25 + 3	M8 - 8.8
M5	380 + 20	M20 - 8.8 ¹⁾
M6	560 + 20	M20x1,5-10.9 ¹⁾

¹⁾ Резьба гаек Сталь > 500 Н/мм²

4. Технические характеристики

RO★KU80

Артикул RO...	Размер	Foro (мм)	допустимое значение D (кН)	допустимое значение Dc (кН)	допустимая стат. опорная нагрузка (кг)	допустимое V значение V (кН)	Масса общая (кг)
908H61000	U6	160x100	140	140	1000	90	65,4
						2500	
	U6	160x100	-	140	1000	90	65,4
						2500	
908H61500	U6	160x100	140	140	1000	90	65,4
						2500	
	U6	160x100	-	140	1000	90	65,4
						2500	



Угол поворота буксировочной петли:

по вертикали	± 20 градусов
по горизонтали	± 90 градусов
осевое скручивание	± 25 градусов

M1 + M2 + M5 + M6 (кап. 4)

Грузовые автомобили пробег в км		Дата	Штамп мастерской	Подпись монтера
	Первый монтаж			
	км при монтаже + 500 км			
	км при монтаже + 1.500 км			
	км при монтаже + 15.000 км			
	км при монтаже + 60.000 км			
	км при монтаже + 120.000 км			
	км при монтаже + 180.000 км			
	км при монтаже + 240.000 км			



ROCKINGER

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 88254-00-020 · 11/2014