



**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](http://www.jost-world.com)  
**ZDE 199 88232 · 07/2014**



*Montage- und Betriebsanleitung*

**D**

*Installation and operating instructions*

**GB**

*Monterings- och driftanvisning*

**S**

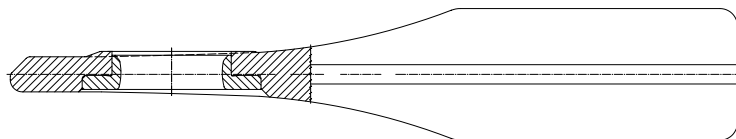
*Monterings- og bruksanvisning*

**N**

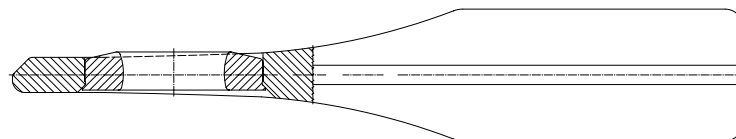
*Member of JOST-World*

**Modell / Series / Serie / Serie**

**RO\*ZE-57 R**



**RO\*ZE-57 V**



**Einschweißzugöse**

**Drawbar eye for welding**

**Svetsbara dragöglor**

**Sveisbare trekkøyer**



## Typ RO\*ZE 57 R

Artikel-Nr. 57386 ECE (E1) R 55 011658

## Typ RO\*ZE 57 V

Artikel-Nr. 57384 ECE (E1) R 55 011659

### 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 ECE Richtlinie R 55-01, insbesondere Anhang 7 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 011361 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

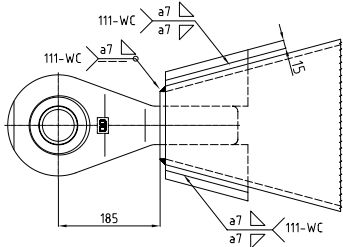


Abb. 2

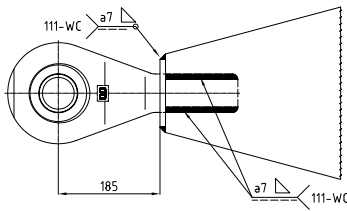
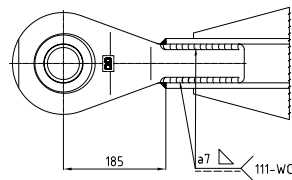
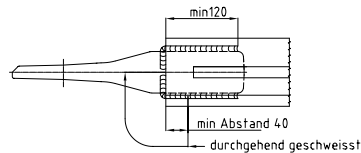


Abb. 3



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 Anschlussstils 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

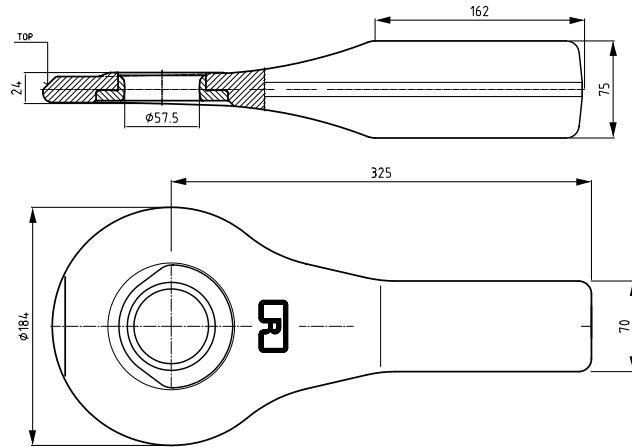
Nähte sind entsprechend der allgemeinen Regeln für technische Zeichnungen DIN EN 22553 dargestellt.

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

## 2. Technische Daten

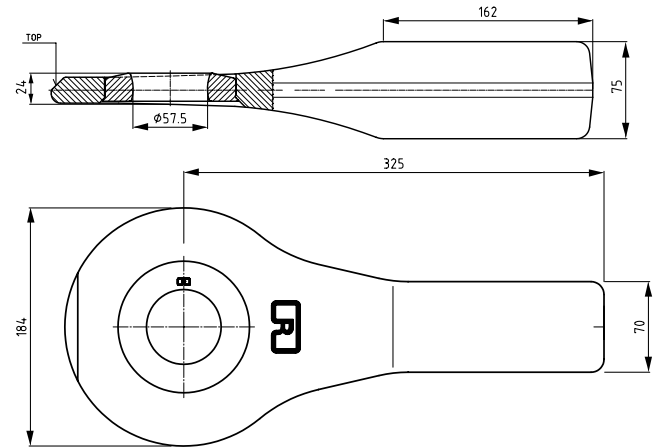
## RO\*ZE 57 R / RO\*ZE 57 V

### 2.1 RO\*ZE 57 R (E1) 011658

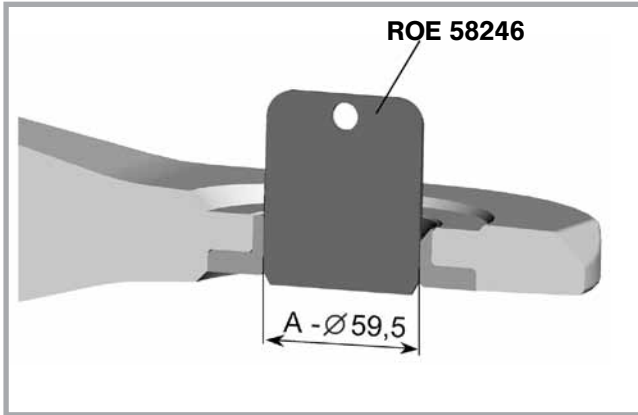


ROCKINGER Artikel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Genehmigungs-Zeichen ECE	Typ	Klasse
57386	200	90	30	1000	(E1) 011658	RO*ZE 57 R	S

### 2.2 RO\*ZE 57 V (E1) 011659



ROCKINGER Artikel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Genehmigungs-Zeichen ECE	Typ	Klasse
57384	200	90	30	1000	(E1) 011659	RO*ZE 57 V	S



## 3. Wartung

Die Zugöse mit dem Kupplungsbolzen und den Auflagerringen 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.

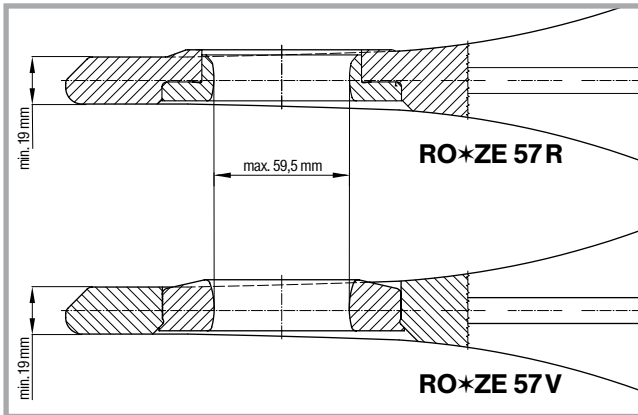
### 3.1 Verschleißangabe

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

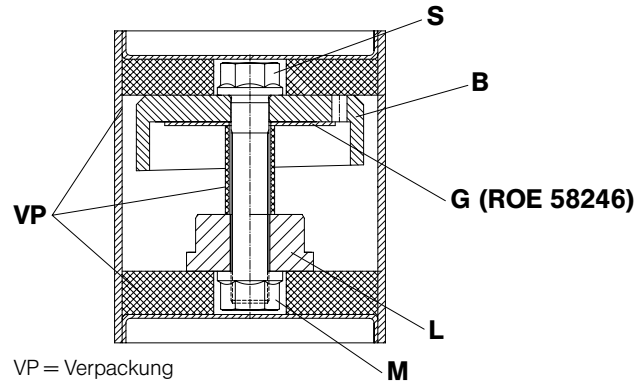
Zur Prüfung des Verschleißmaßes steht die Prüfllehre **ROE 58246** zur Verfügung.

Zugösenaugenstärke

Verschleißgrenze ist 19 mm



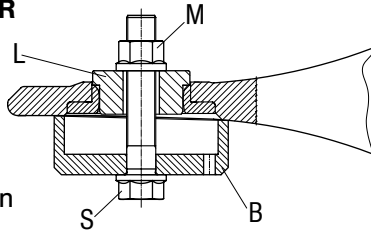
### 3.2 Buchsen-Wechselsatz ROE 57397



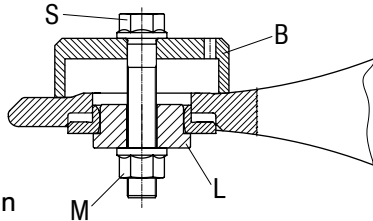
VP = Verpackung



## RO\*ZE 57 R

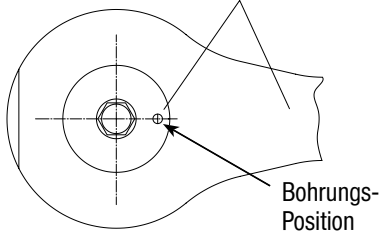


**Bild 1**  
Auspressen



**Bild 2**  
Einpressen

Gewinde und Sechskantmutter-  
Planflächen eingefettet



## 3.3 Buchsenwechsel bei RO\*ZE 57 R

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!**

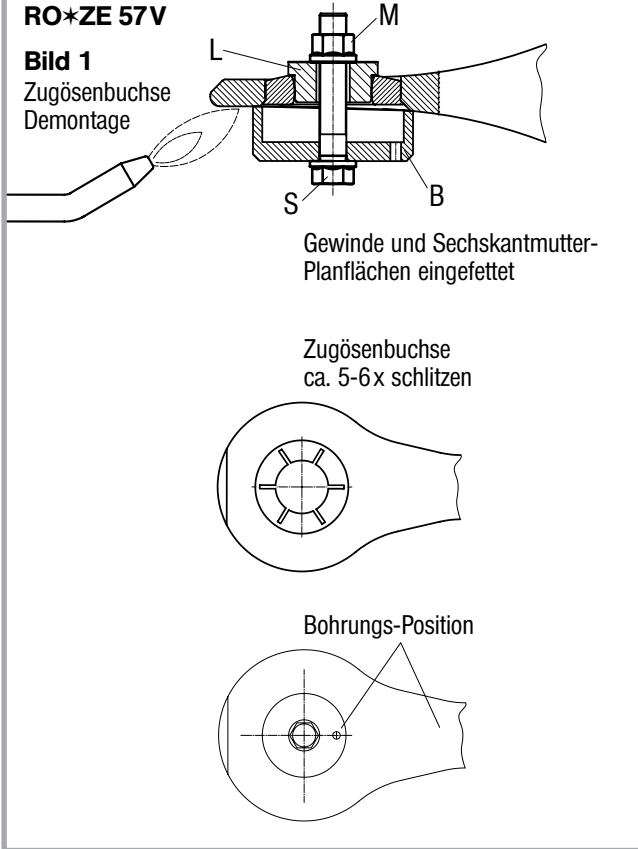
Buchse **B** + **L** mit Schraube **S** und Flanschnutter **M** wie im **Bild 2** dargestellt montieren.

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



## 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!**

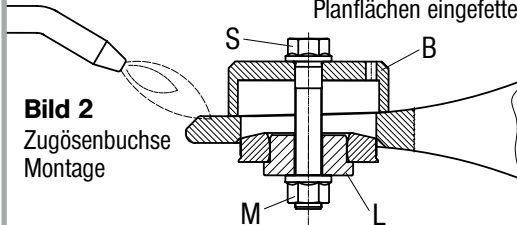
Buchse **B** + **L** mit Schraube **S** und Flanschmutter **M** wie im **Bild 1** dargestellt montieren. Bohrung in Buchse **B** muss in Richtung Zugösenchaft-Mitte ausgerichtet sein, Verschraubung anziehen, bis Zugösenbuchse ganz herausgezogen ist.

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

D

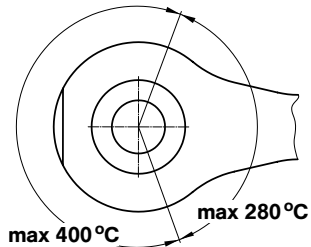
## RO\*ZE 57V

Gewinde und Sechskantmutter-Planflächen eingefettet

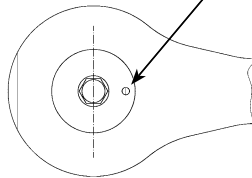


**Bild 2**  
Zugösenbuchse  
Montage

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!**

## Type RO\*ZE 57 R

Approval code: 57386 ECE (E1) R 55 011658

## Type RO\*ZE 57 V

Approval code: 57384 ECE (E1) R 55 011659

### Drawbar eye for welding

Suitable for bolt couplings in accordance with Swedish standards  
Nominal bolt diameter 57 mm



The drawbar eye may only be welded on to the drawbar by an authorised workshop.

The technical regulations for welding must be observed.

### Official note

In fitting the drawbar eye, the ECE directive R55-01, in particular Annex 7, and the relevant national regulations must be observed.

We reserve the right to make technical alterations.

## 1. Drawbar eye insert 12 – 13

1.1 Use 12

1.2 Drawbar homologation 12

1.3 Welding instructions 13

## 2. Technical data 14

2.1 RO\*ZE 57 R 14

2.2 RO\*ZE 57 V 14

## 3. Maintenance 15 – 18

3.1 Wear information 15

3.2 Socket replacement tool kit 15

3.3 Socket replacement in the RO\*ZE 57 R 16

3.4 Socket replacement in the RO\*ZE 57 V 17 – 18

## 1.1 Use

---

### The drawbar eye is approved:

- for welding onto the drawbar facility on trailers
- for connection with trailer couplings with nominal bolt diameter of  $\varnothing 57$  mm (e.g RO★57, test code E1 011361 or similar trailer couplings) which ensure the necessary pivoting angle.

### The drawbar eye is designed for use on

- articulated drawbar trailers
- dollies
- central axis trailers

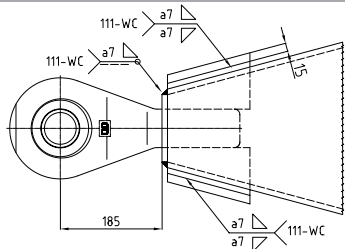
## 1.2 Drawbar homologation

---

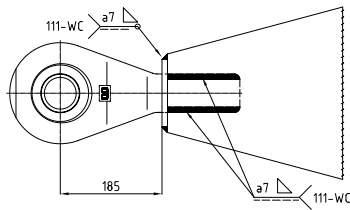
- The drawbar eyes for welding RO★ZE 57 R and RO★ZE 57 V have been tested and homologated in accordance with the technical data.
- The homologation values apply based on compliance with welding specifications.

**The combination of drawbar with welded-on drawbar eye requires its own homologation.**

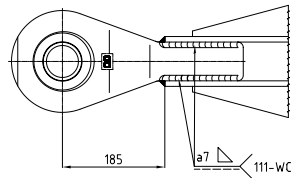
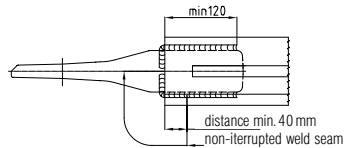
**Fig. 1**



**Fig. 2**



**Fig. 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

## Attention:

**When carrying out welding work on the vehicle, make sure that none of the welding currents flow through the vehicle wiring. The wiring and other components could be damaged by the high currents.**

**The earth connection of the welding current source should be placed as near as possible to the welding point.**

## 1.3 Welding instructions

The load-bearing weld seams should have a minimum length of 4 x 120 mm in the longitudinal direction. The weld seam should be 7 mm thick.

Minimum requirements for the weld seam quality: DIN EN ISO 5817-C  
Welding method: manual arc welding

(Process DIN EN ISO 4063-111) filler material:

DIN EN ISO 2560 E 51 5 B 120 20 H or AWS E 7018

The sheet or wall thickness of the connection part should be at least 10 mm corresponding to the weld seam thickness.

**Fig. 1** The wings must have a minimum projection of 15 mm over the weld seam

**Fig. 2** The gap width between drawbar eye and connection plate may not exceed 0.8 mm

**Fig. 3** In the marked area (minimum: 40 mm) the weld seam must be brought around the corner without interrupting the welding process.

The seams are represented in accordance with the general rule for technical drawings DIN EN 22553

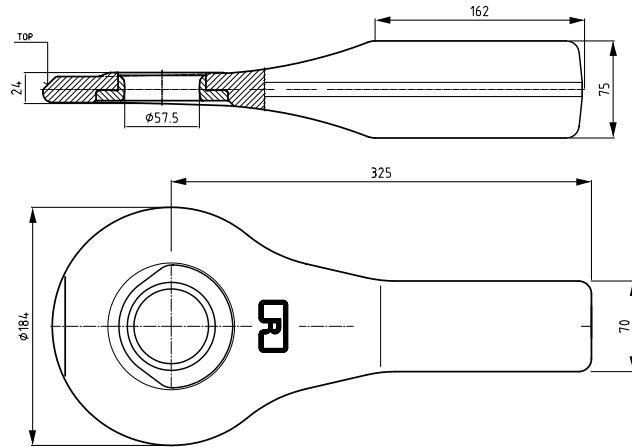
Normative references: JOST works standards JWN 001

Welding technique: unalloyed and low-alloy structural steels – close-grained steels

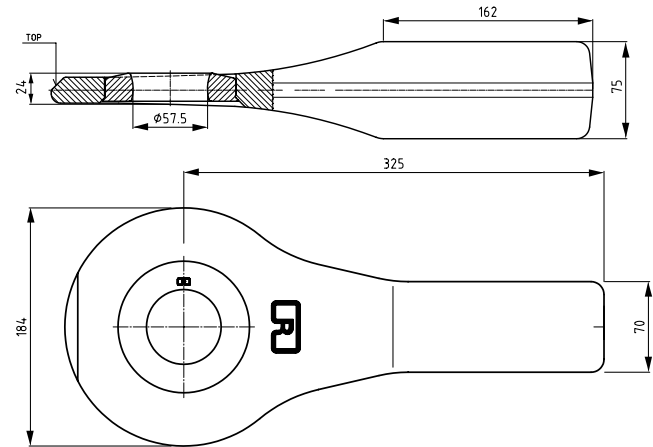
## 2. Technical data

## RO★ZE 57 R / RO★ZE 57 V

### 2.1 RO★ZE 57 R (E1) 011658

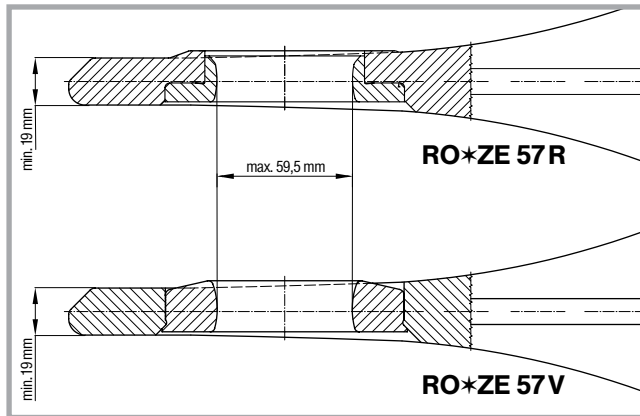
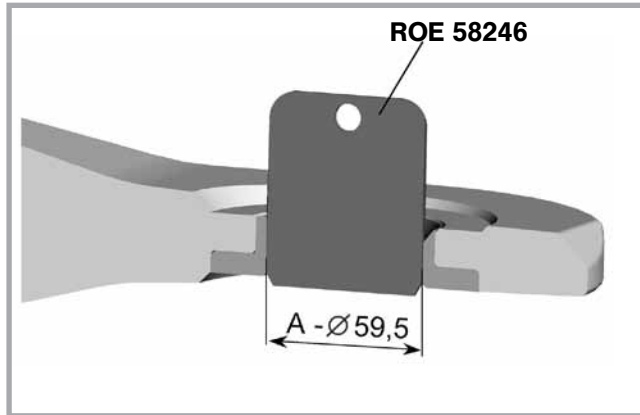


### 2.2 RO★ZE 57 V (E1) 011659



ROCKINGER Article no.	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Approval code ECE	Type	Class
57386	200	90	30	1000	(E1) 011658	RO★ZE 57 R	S

ROCKINGER Article no.	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Approval code ECE	Type	Class
57384	200	90	30	1000	(E1) 011659	RO★ZE 57 V	S



### 3. Maintenance

The drawbar eye with the coupling bolt and the bearing rings are an open joint. In order to protect the components in operation, it is necessary to coat the contact points with a viscous grease of consistency 3 EP.

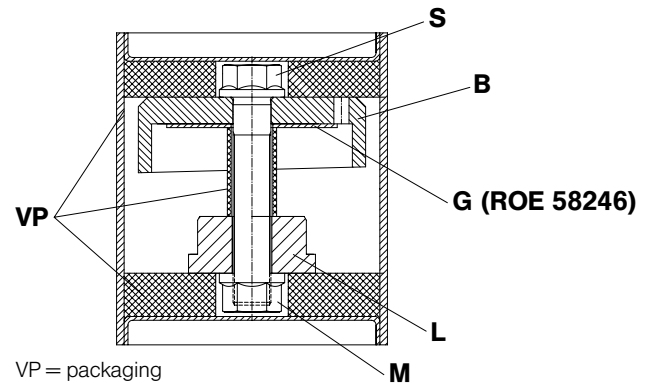
#### 3.1 Wear information

The drawbar eye socket must be replaced at the latest when an inner diameter **A** of **59,5 mm** is reached.

The test gauge **ROE 58246** is available for testing the degree of wear.

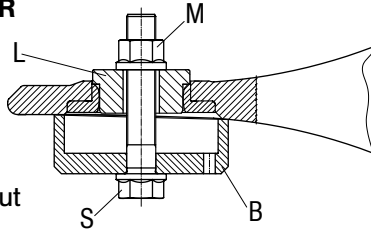
Drawbar eye thickness                      wear limit is 19 mm

#### 3.2 socket replacement tool kit                      **ROE 57397**

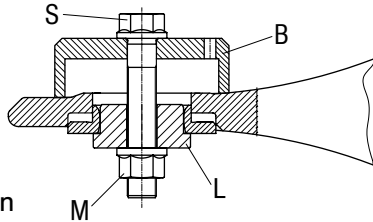




## RO\*ZE 57R

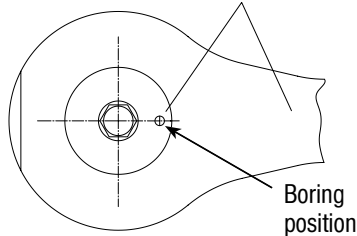


**Fig. 1**  
Pressing out



**Fig. 2**  
Pressing in

Thread and flat areas of the  
hex nut greased



## 3.3 Socket replacement in the RO\*ZE 57 R

Use the tool kit ROE 57397 to remove and replace the drawbar eye socket.

### 3.3.1 Pressing out the drawbar eye socket

Connect socket **B** + **L** with the bolt **S** and the nut **M** as shown in **Fig. 1**. The boring in socket **B** must be aligned in the direction of the drawbar eye shaft centre.

Hold the head of the bolt with a spanner and tighten the flange nut **M** until the drawbar eye socket has been pressed out fully.

### 3.3.2 Pressing in the drawbar eye socket

The drawbar eye does not have to be heated up to press in the drawbar eye socket.

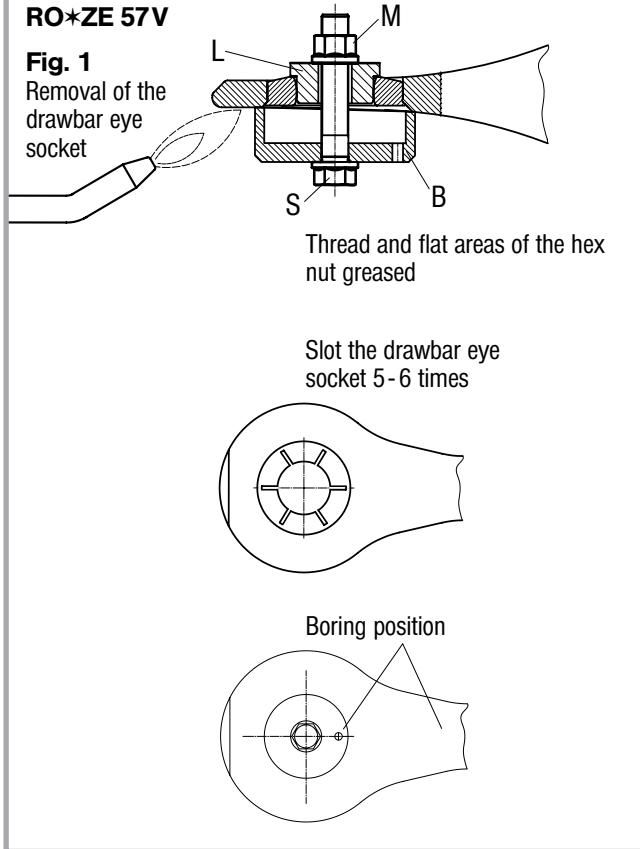
Connect socket **B** + **L** with the bolt **S** and flange nut **M** as shown in **Fig. 2**.

Make sure that the new drawbar eye socket remains centred with the drawbar eye boring when the central bolt is tightened.

While tightening the bolt make sure that the drawbar eye socket does not tilt. Tighten the flange nut **M** while holding the bolt **S** until the drawbar eye socket is fully pressed in.

## RO\*ZE 57V

**Fig. 1**  
Removal of the  
drawbar eye  
socket



Thread and flat areas of the hex nut greased

Slot the drawbar eye socket 5-6 times

Boring position

## 3.4 Socket replacement in the RO\*ZE 57V

Use the tool kit ROE 57397 to remove and replace the drawbar eye socket.

### 3.4.1 Removing the drawbar eye socket

Use suitable means (e.g. welding torch) to make 5 – 6 slots in the drawbar eye in order to reduce the tension of the socket in the boring.

**Attention:**

**Do not damage the body of the drawbar eye when making the slots.**

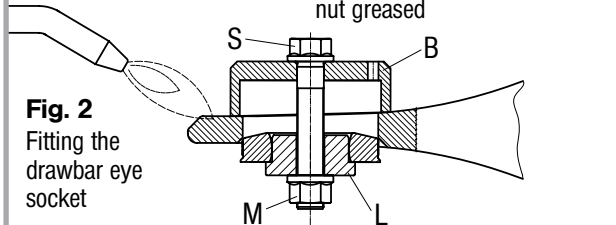
Connect socket **B** + **L** with the bolt **S** and the flange nut **M** as shown in **Fig. 1**. The boring in socket **B** must be aligned in the direction of the drawbar eye shaft centre. Tighten the bolt until the drawbar eye socket is fully pulled out.

**Attention: Under no circumstances should the heated drawbar eye be cooled using water or compressed air.**



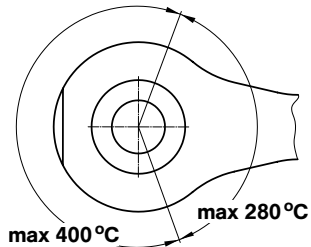
## RO\*ZE 57V

Thread and flat areas of the hex nut greased

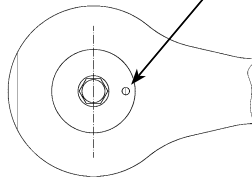


**Fig. 2**  
Fitting the drawbar eye socket

Heat drawbar eye to:



Boring position



### 3.4.2 Fitting the drawbar eye socket

Use a suitable heat source to bring the drawbar eye to a specified, regular temperature (**see fig. 2**).

Check the temperature using a suitable temperature measurement device.

Connect socket **B + L** with the bolt **S** and the flange nut **M** as shown in **Fig. 2**

Make sure that the new drawbar eye socket is centred with the boring while tightening.

Hold the flange nut **M** and tighten the bolt **S** until the drawbar eye has been completely drawn in

**Attention: Under no circumstances should the heated drawbar eye be cooled using water or compressed air.**

## Typ RO\*ZE 57 R

Typgodkännandenr (E1) 011658

## Typ RO\*ZE 57 V

Typgodkännandenr (E1) 011659

### 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 ECE-riktlinje R55-01, speciellt Bilaga 7 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 57 V 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 57 V 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

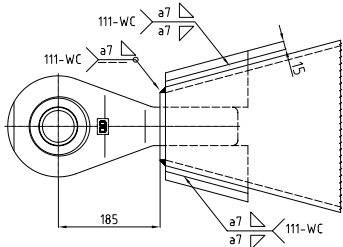
## 1.2 Dragstångsgodkännande

---

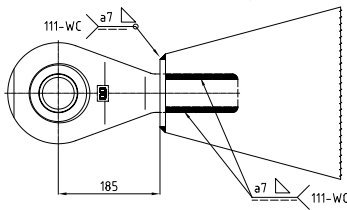
- De svetsbara dragöglorna RO★ZE 57 R och RO★ZE 57 V är testade och godkända enligt vederbörliga tekniska data.
- Värdena för godkännandet gäller när svetsningsuppgifterna uppfylls.

**Dragstångskombinationen dragstång med insvetsad dragögla kräver dock ett eget godkännande.**

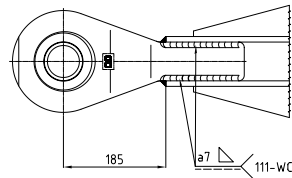
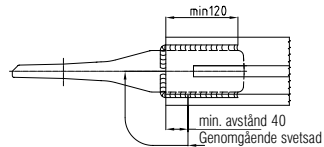
**Bild 1**



**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

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

Anslutningsdelens plåttjocklek resp. vägg tjocklek 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.

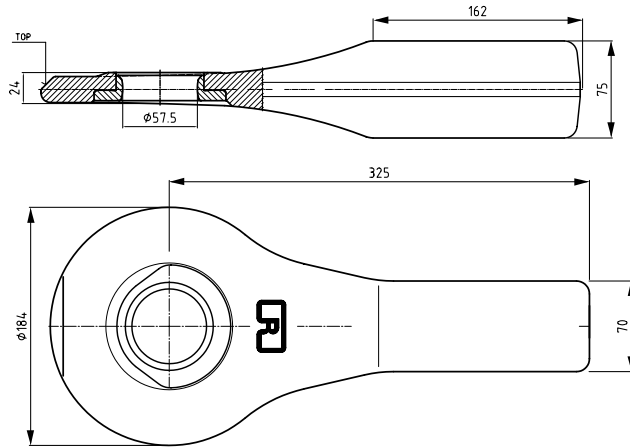
Normativ hänvisning: JOST fabriksnorm JWN 001

Svets teknik – Olegerat/låglegerat stål - finkornigt stål

## 2. Tekniska data

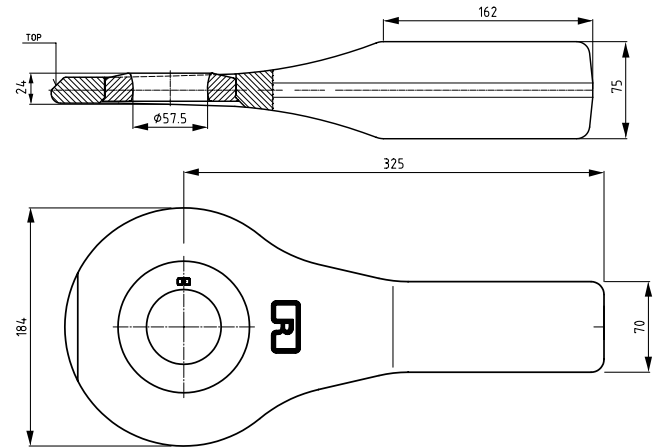
## RO★ZE 57 R / RO★ZE 57 V

### 2.1 RO★ZE 57 R (E1) 011658

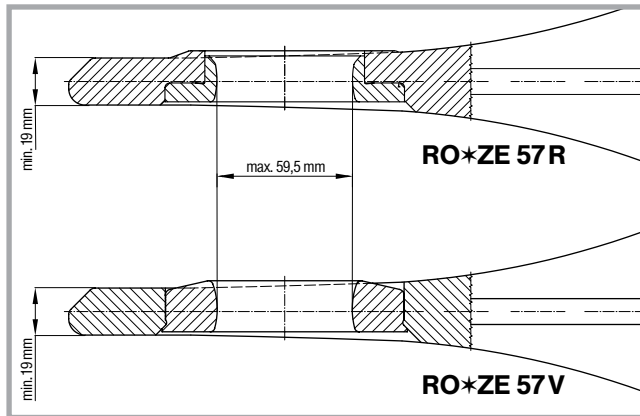
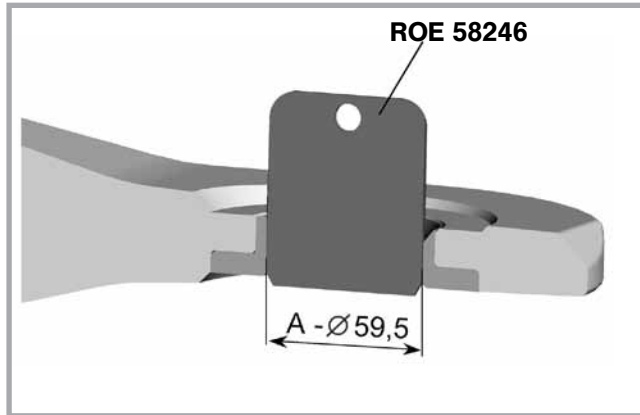


ROCKINGER Artikel- nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkännande- beteckning ECE	Typ	Klass
57386	200	90	30	1000	(E1) 011658	RO★ZE 57 R	S

### 2.2 RO★ZE 57 V (E1) 011659



ROCKINGER Artikel- nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkännande- beteckning ECE	Typ	Klass
57384	200	90	30	1000	(E1) 011659	RO★ZE 57 V	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 Förslitningsdata

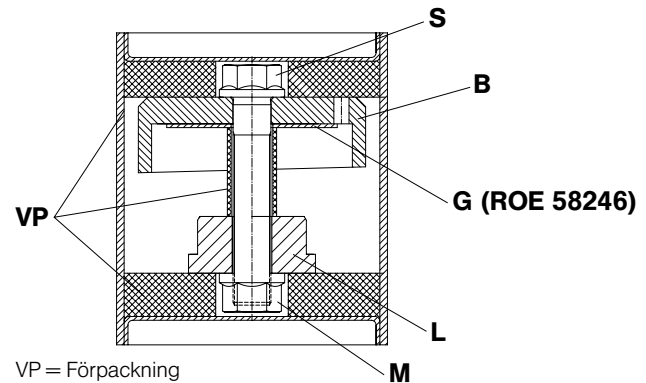
När en max. innerdiameter **A** på **59,5 mm** uppnås måste dragöglans bussning bytas ut.

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

Dragöglans håltjocklek

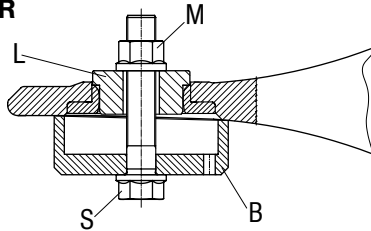
Förslitningsgräns är **19 mm**

#### 3.2 Bussningar-Verktygssats ROE 57397

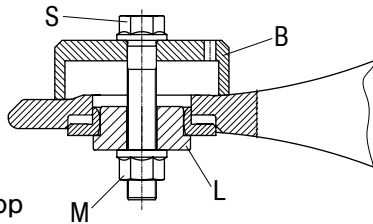




## RO★ZE 57 R

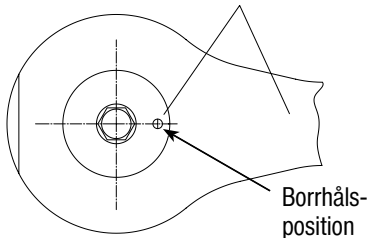


**Bild 1**  
Pressa ut



**Bild 2**  
Pressa ihop

Plana ytor på gängor och  
sexkantmuttrar infettas



## 3.3 Byte av bussningar på RO★ZE 57 R

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 skaft.

Håll fast skruvhuvudet med nyckel och dra åt flänsmutter **M**, tills dess att dragöglans bussning är helt utpressad.

### 3.3.2 Pressa ihop dragöglans bussning

Dragöglan får inte värmas upp för inpressning av dragöglans bussning!

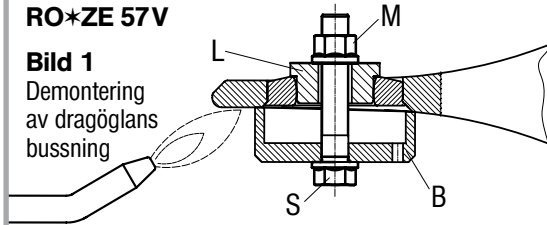
Montera bussning **B** + **L** med skruv **S** och flänsmutter **M** som visas på **bild 2**.

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** tills dess att dragöglans bussning är helt inpressad.

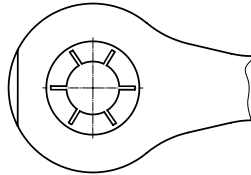
### RO★ZE 57V

#### Bild 1 Demontering av dragöglans bussning

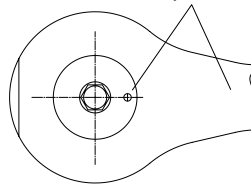


Plana ytor på gängor och  
sexkantmuttrar infettas

Skär ca 5-6 snitt i  
dragöglans bussning



Borrhålsposition



### 3.4 Byte av bussningar på RO★ZE 57 V

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), för attfrigöra spänning.

#### Varning!

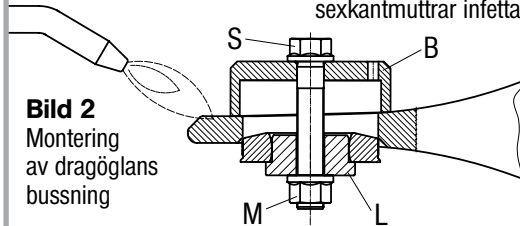
**Själva dragöglan får inte skadas när bussningen slitsas!**

Montera bussning **B + L** med skruv **S** och fläsmutter **M** så som **bild 1** visar. Borrhållet för bussning **B** måste vara placerat i riktning mot mitten av dragöglans skaft. Dra åt skruvförbandet, tills dess att dragöglans bussning är helt utpressad.

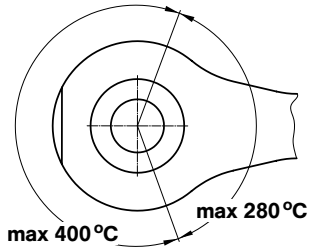
**Varning! Den uppvärmda (heta) dragöglan får under inga omständigheter kylas ned med hjälp av vatten eller tryckluft!**

## RO\*ZE 57V

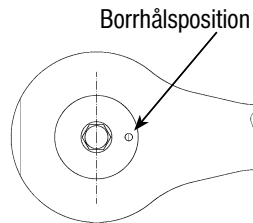
Plana ytor på gängor och  
sexkantmuttrar infettas



**Bild 2**  
Montering  
av dragöglans  
bussning



Varm upp dra-  
göglan till:



### 3.4.2 Montering av dragöglans bussning

Värm upp dragöglan med hjälp av en lämplig värmekälla tills den angivna temperaturen är uppnådd och jämnt fördelad enligt (se bild 2).

**OBS!** Högre temperatur (se bild 2) skadar härdningen.

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**, tills dess att bussningen ligger i rätt läge.

Kyl öglan med trasor som doppats i vatten.

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

## Typ RO\*ZE 57 R

Godkjenningssmerke (E1) 011658

## Typ RO\*ZE 57 V

Godkjenningssmerke (E1) 011659

### 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 ECE direktiv R55-01, spesielt vedlegg 7 og de relevante nasjonale forskriftene overholdes.

Det tas forbehold om tekniske endringer!

## 1. Trekkøyeinnsats 28 – 29

1.1 Anvendelse 28

1.2 Godkjenning av trekkstang 28

1.3 Sveiseinstruksjoner 29

## 2. Tekniske data 30

2.1 RO\*ZE 57 R 30

2.2 RO\*ZE 57 V 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 57 V 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

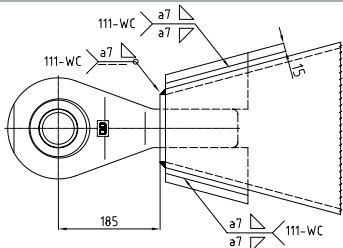
## 1.2 Godkjennelse av trekkstang

---

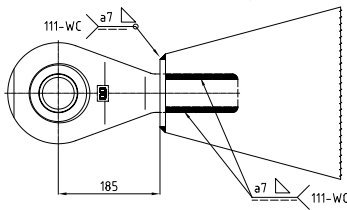
- De sveisbare trekkøynene RO★ZE 57 R og RO★ZE 57 V er testet og godkjent i henhold til de Tekniske data.
- Godkjenningens verdier gjelder på betingelse av at sveisespesifikasjonene overholdes!

**Trekkstangkombinasjonen trekkstang med innsveiset trekkøye krever imidlertid en separat godkjenning.**

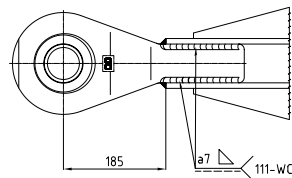
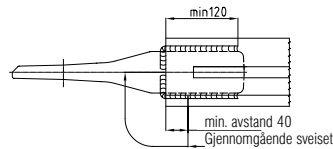
Illustr. 1



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 ikke 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 Instruksjer 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

Sveiseprosess: 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 føres rund hjørnet i det betegnedet området (min.40 mm);, uten at sveiseforløpet avbrytes

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

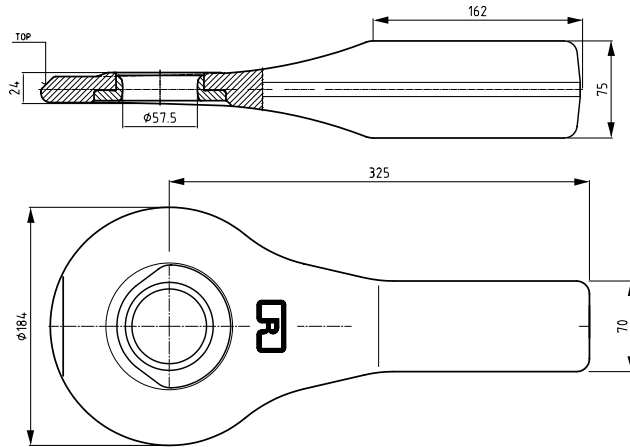
Normative oppgaver: JOST fabrikknorm JWN 001

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

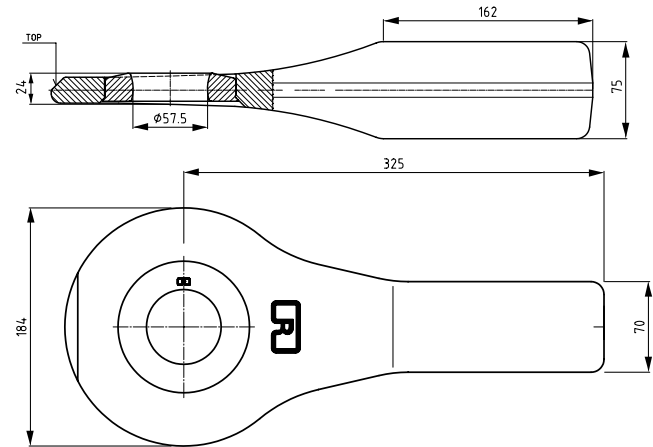
## 2. Tekniske data

## RO★ZE 57 R / RO★ZE 57 V

### 2.1 RO★ZE 57 R (E1) 011658

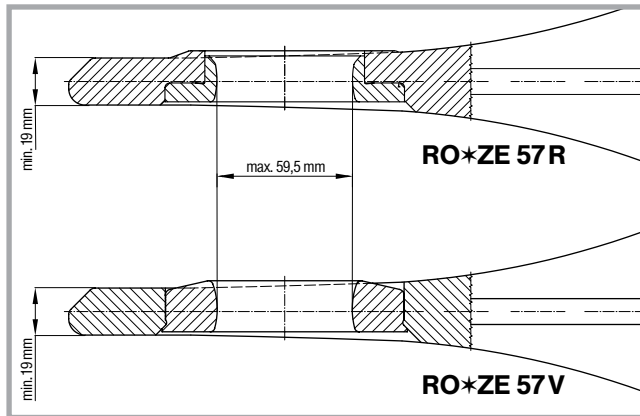
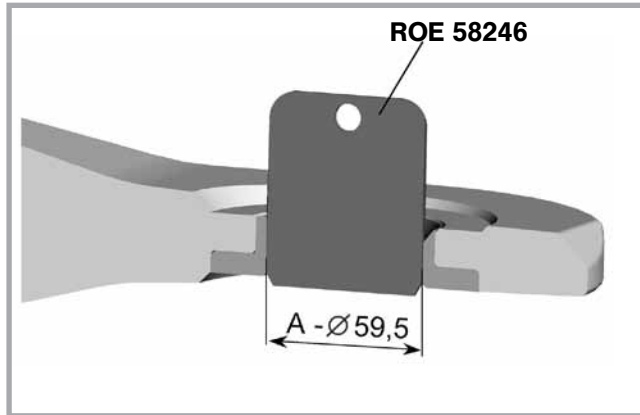


### 2.2 RO★ZE 57 V (E1) 011659



ROCKINGER Artikkel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkjenningstegn ECE	Type	Klasse
57386	200	90	30	1000	(E1) 011658	RO★ZE 57 R	S

ROCKINGER Artikkel- Nr.:	D (kN)	Dc (kN)	V (kN)	S (kN)	Godkjenningstegn ECE	Type	Klasse
57384	200	90	30	1000	(E1) 011659	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.

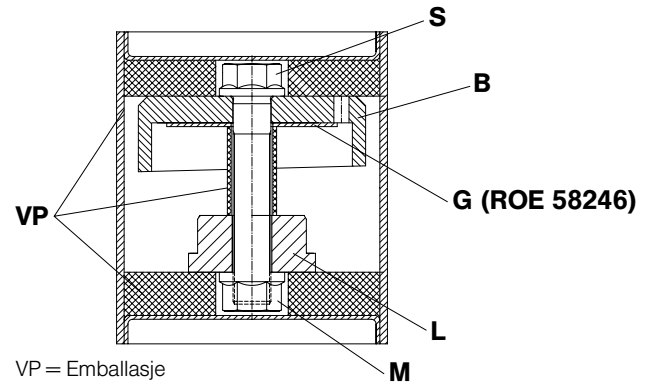
#### 3.1 Slitasjeoppgave

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

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

Slitasjegrensen for trekkøyets tykkelse er på 19 mm

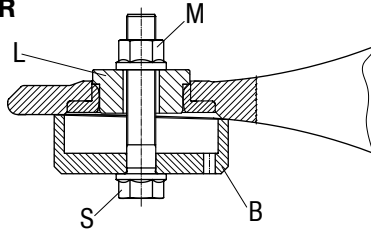
#### 3.2 Skiftesett ROE 57397 for hylse ROE 57397



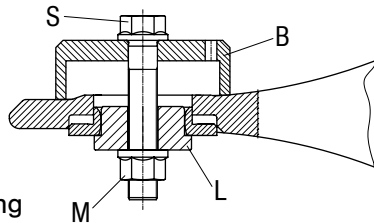


#### RO\*ZE 57 R

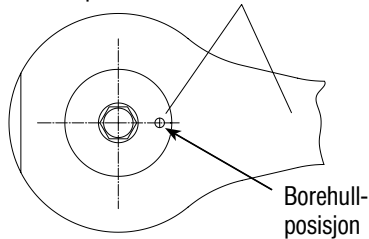
Illustr. 1  
Utpressing



Illustr. 2  
Innpressing



Gjengenes og sekskantmutrenes planflater er smurt inn med fett



### 3.3 Skifte av hylse for RO\*ZE 57 R

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

#### 3.3.1 Utpressing av trekkøye-hylsen

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 skruehodet fast med en nøkkel og stram til flensmutter **M** helt til trekkøye-hylsen er trukket fullstendig inn.

#### 3.3.2 Innpressing av trekkøye-hylsen

Det er ikke nødvendig å varme opp trekkøyet for å presse inn trekkøye-hylsen!

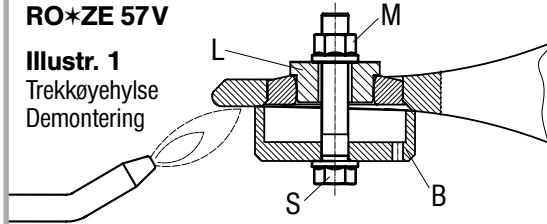
Monter hylse **B** + **L** med skruen **S** og flensmutter **M** slik det fremstilles i **illustr. 2**.

Påse at den nye trekkøye-hylsen ligger sentrisk mot borehullet i trekkøyet når sentralskruen strammes til.

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

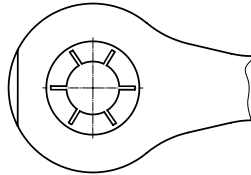
#### RO\*ZE 57V

#### Illustr. 1 Trekkøye-hylse Demontering

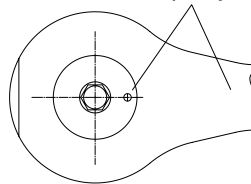


Gjengenes og sekskantmutrenes planflater er smurt inn med fett

Sliss opp trekkøye-hylsen  
5 – 6 ganger



Borehullposisjon



### 3.4 Skifte av hylse for RO\*ZE 57V

Til inn- og utpressing av trekkøye-hylsen skal man anvende verkøysett 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!**

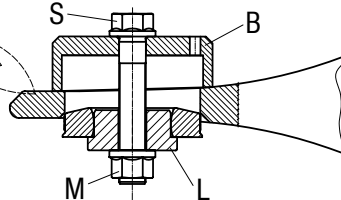
Monter hylse **B** + **L** med skruen **S** og flensmutter **M** slik det fremstilles i **illustr. 1**. Borehullet i hylse **B** må posisjoneres i retning av trekkøyeskiftets midtpunkt; og stram så til skrueforbindelsen inntil trekkøye-hylsen er trukket helt ut.

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

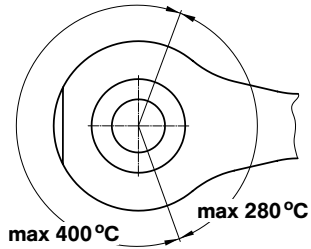
#### RO\*ZE 57V

Gjengenes og sekskantmutrenes planflater er smurt inn med fett

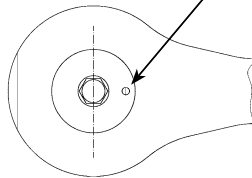
**Illustr. 2**  
Trekkøye-hylse  
Montering



Trekkøye  
varmes opp  
til:



Borehullposisjon



#### 3.4.2 Montering av trekkøye-hylsen

Med en egnet varmekilde varmes trekkøyet jevnt opp til angitt 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 trekkøye-hylsen ligger sentrisk mot borehullet når skrueforbindelsen strammes til.

Stram skruen **S** til mens flensmutteren **M** kontres helt til trekkøye-hylsen er trukket fullstendig inn.

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

