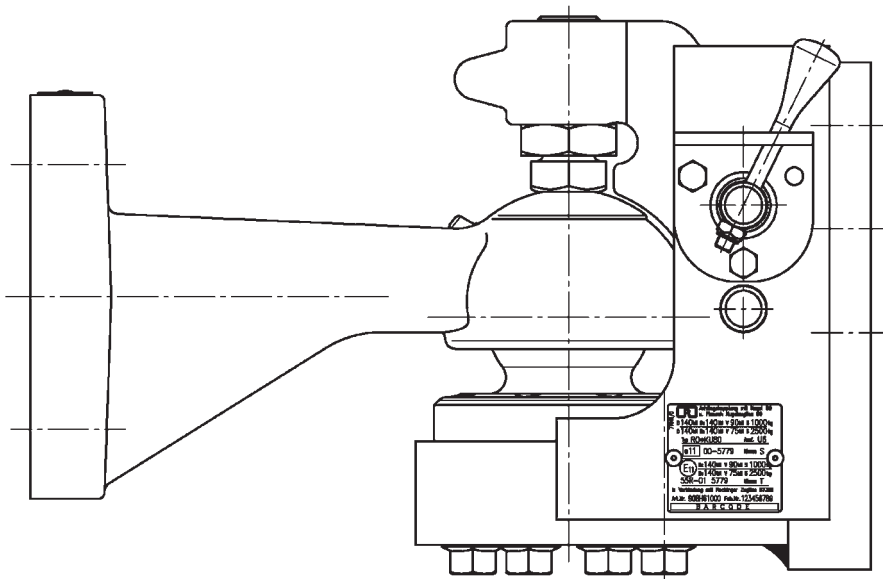




RO* KU 80

系列



ROCKINGER G. B. H.
R 14000 14000 + 15000
17000 17000 + 25000
in 19000000
made in USA
G111 00-0178 Serie G
G111 14000 + 15000
G111 17000 + 25000
00-01 0178 Serie F
1. Technische Zeichnung
Date: 08/01/00 Zeich: 11/04/98
P. A. S. C. O. S. E.

型号 RO**KU* 80

安装孔距U6



安装和操作说明必须随车携带。



牵引钩的安装必须由授权有资质的工作人员执行!

安装前务必仔细阅读操作说明!

官方说明:

安装牵引钩时, 务必遵守附录7中94/20/ EC和附录7中 ECE R55中与机械紧固系统安装相关的要求, 以及与商用车相关联的国家法规要求。

如有设计变更恕不另行通知。

| | |
|--------------|--------------|
| 1. 安装 | 4 - 5 |
| 1.1 安装前 | 4 |
| 1.2 球式牵引钩的安装 | 4 |
| 1.3 勺式牵引环的安装 | 4 |
| 1.4 首次安装的润滑 | 4 |

| | |
|--------------|--------------|
| 2. 操作 | 5 - 7 |
| 2.1 连接牵引钩 | 5 - 7 |
| 2.2 解开牵引钩 | 7 |

| | |
|--------------|--------------|
| 3. 维护 | 8 - 9 |
| 3.1 保养/润滑 | 8 |
| 3.2 检查 | 8 |
| 3.3 磨损尺寸 | 9 |

| | |
|----------------|----------------|
| 4. 技术数据 | 10 - 11 |
|----------------|----------------|

| | |
|--------------------|-----------|
| 5. 检查螺栓拧紧力矩 | 12 |
|--------------------|-----------|

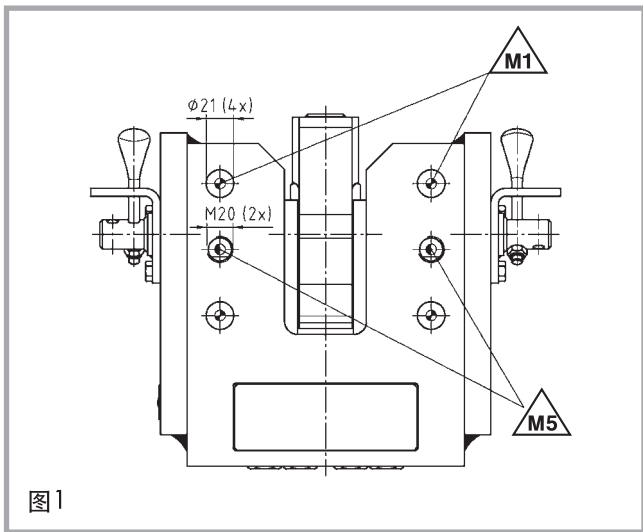


图1

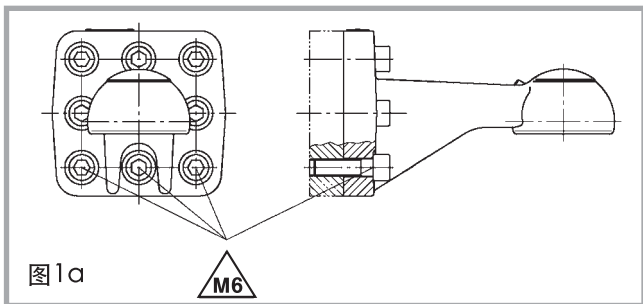


图1a

1.1 安装前

注意遵守汽车生产商的安装说明要求。

1.2 球式牵引钩的安装

- 使用4个规格为M 20 x 1.5 x 85 lg - 10.9的法兰螺栓将牵引钩与横梁相连接。(适用于产品号: 908H61000和908H61530)
- 使用4个规格为M 20 x 1.5 x 110lg - 10.9的法兰螺栓连接。(适用于产品号: 908H61500和908H61540)
- 使用4个规格为M 20 x 1.5 - 10的自锁法兰螺母, 拧紧力矩为 **(M1): 600+20 Nm**

1.2.1 如需使用额外两个M20螺栓的情况

使用等级8.8的螺栓, 拧紧力矩为 **(M5): 380+20Nm**

1.3 勺式牵引环的安装

- 使用8个规格为M 20 x 70lg - 10.9的内六角螺栓(久美特表面处理工艺)将勺式牵引环法兰与挂车的牵引杆相连, 拧紧力矩为 **(M6): 560+20 Nm**

应在章节5中对拧紧力矩进行记录。

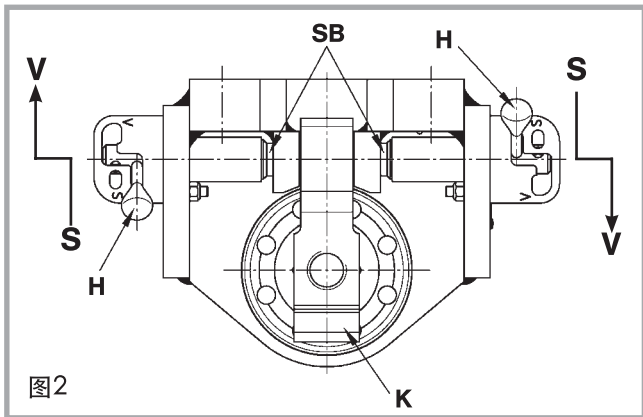


图2

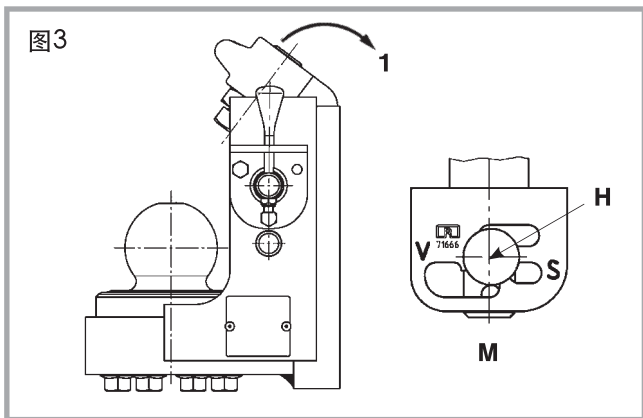


图3

1.4 首次安装过程中的润滑

- 首次连接牵引钩前，应使用钙基皂化多功能EP3润滑脂对球形的牵引销及牵引勺分别进行润滑。一旦牵引钩连接并固定后，必须经润滑嘴SN将润滑脂注入到牵引环内直到润滑脂由牵引环调整螺栓周围溢出（可参照章节3.1）。

我们建议使用JOST高性能润滑脂（物料编号SKE 005670 00C）

2.1 连接牵引钩

- 将两个操作手柄H从锁定位置S扳动到位置V，并一直拉住手柄。
- 向上抬起牵引钩头部K到底，下方的两根固定锁销将会从位置V移动到位置M。
- 倒退牵引车，使勺式牵引环的位置移动到球销上方的停止点（牵引钩支架上）。
- 然后通过空气悬架提升牵引车辆高度，使球销与牵引环连接入位。
- 压下牵引钩头部直到两根固定锁销SB从位置M移动到位置S。

在此位置时固定销是双重锁紧的（参看图3b）。

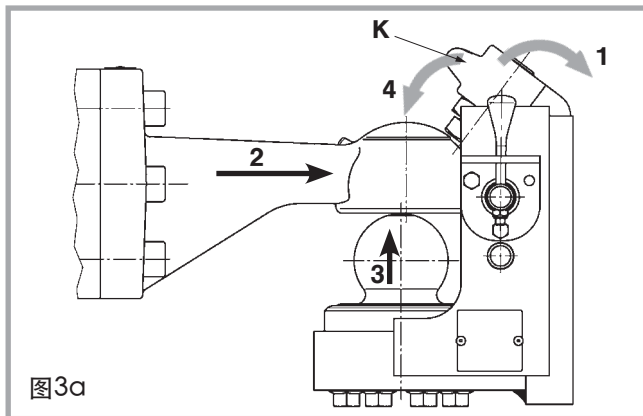


图3a

出于安全的需要，可以用2把锁把2根固定销固定在此位置，以防止任何人未经授权解开牵引钩。

- 连接动力管路
- 收起挂车支腿。

若根据**ECE 55 T**级要求使用此牵引钩，则必须使用图3b中的两个螺母来锁紧固定销。

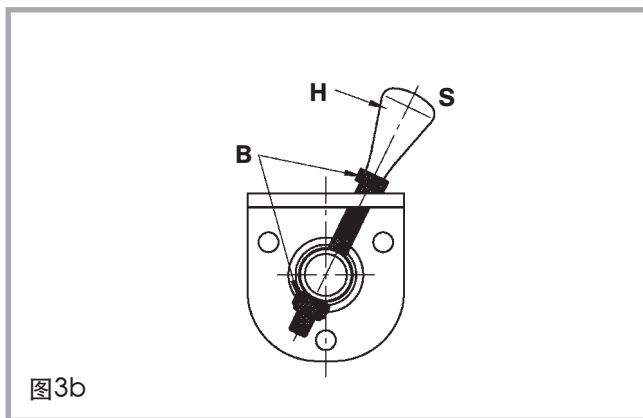


图3b

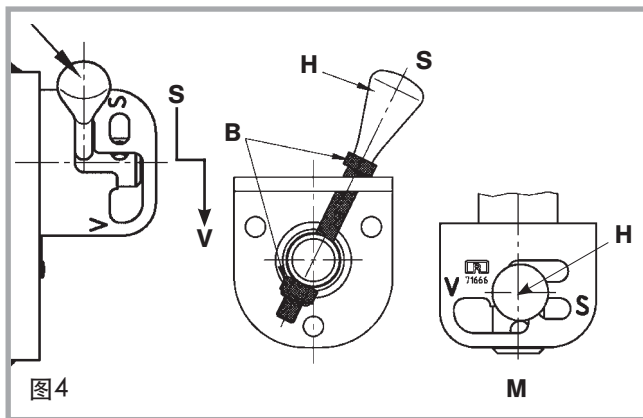


图4

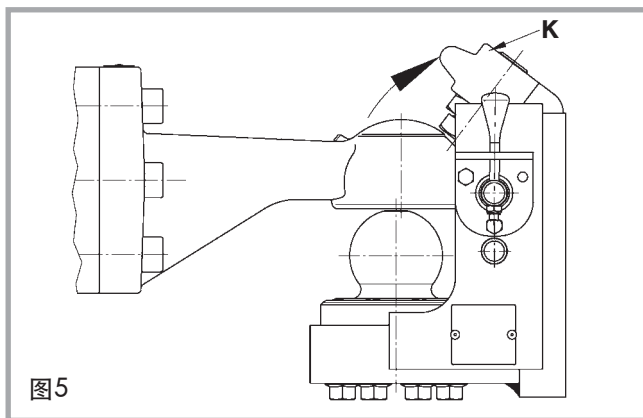


图5

2.2 解开牵引钩

拆除固定销上的锁紧装置B（如有），放下挂车支腿。断开挂车的动力供应管线。

- 将操作手柄H从锁紧位置S扳动到位置V，并一直拉着。
- 向上抬起牵引钩头部K到底，下方的两根固定销锁将会从位置V移动到位置M。
- 然后通过空气悬架降低牵引车辆高度，使球销与牵引环分开。

现在牵引钩已经解挂完毕，可以执行下一次连接操作。

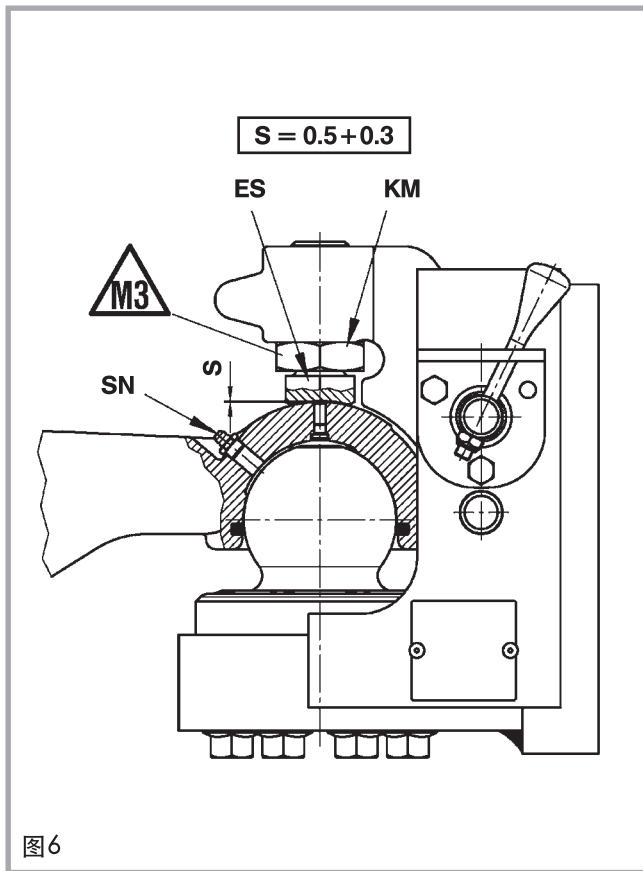


图6

3.1 保养/润滑

- 应使用钙基皂化多功能EP3润滑脂（级别NLGI3）通过润滑嘴**SN**对勺式牵引环进行润滑。
- 内嵌式“O型圈”能够防止外界污垢进入到球销表面。
- 牵引环内周有专门设置的润滑腔（专利设计），随时对接触面进行润滑。

每次使用高压水枪清洗牵引钩后，应再次对牵引环和注油嘴**SN**进行润滑，保证调整螺栓**ES**和牵引环之间充满润滑脂。同时还需要使用润滑喷剂对其他活动部位进行润滑，可使用零件编号为**ROE 96047**的**ROCKINGER**润滑剂。

- 每次检查时必须润滑所有活动部位（更多与之相关的详细信息可访问我们的网址查看对应的维护检查表）。

3.2 检查

- 牵引钩首次安装工作完成后，必须检查牵引钩支座，牵引环以及球销之间的紧固，如有要求对其进行拧紧。
- 勺式牵引环上表面与调整螺栓之间的间隙应设置为 **$S=0.5+0.3$ mm**
- 可通过调整螺栓**ES**来调整间隙。
 - 上述的间隙的具体调整方法为，首先转动调整螺栓直到上述间隙为零。
 - 然后将调整螺栓向反方向拧回约 $1/4$ 圈并使用锁紧螺母**KM**固定，拧紧力矩应为**(M3): 300+25 Nm**。

3.3 磨损尺寸

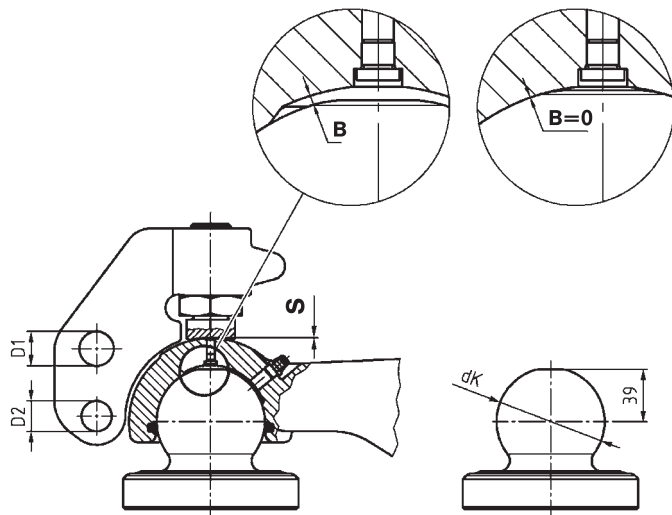
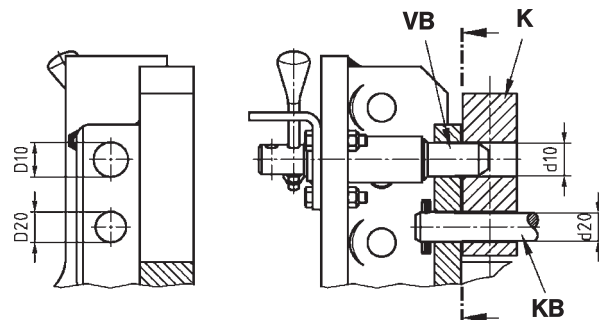


图7

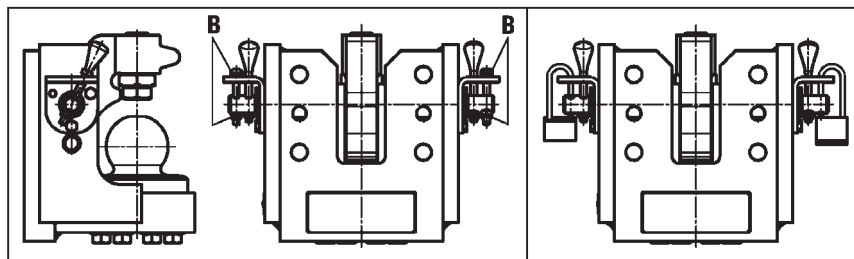
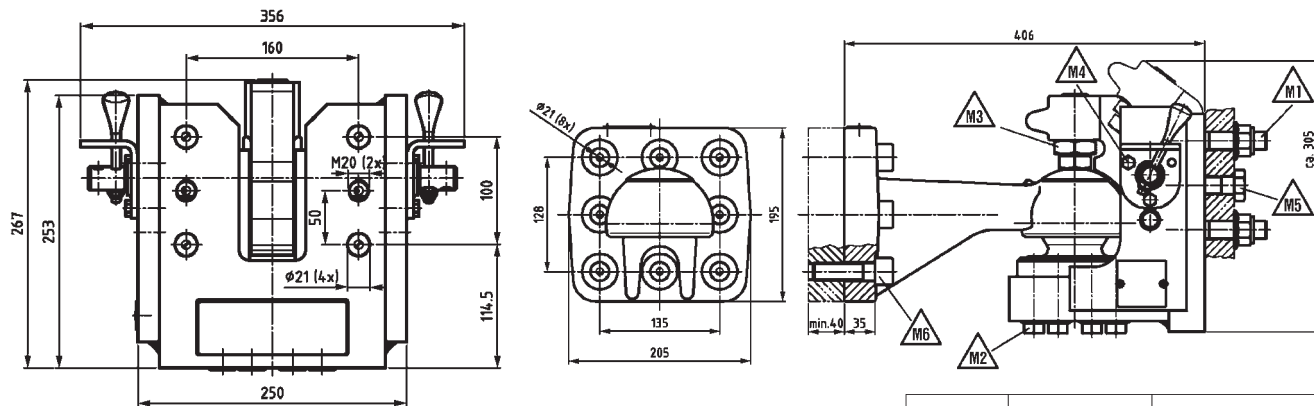
| 磨损尺寸 | |
|------------|----------------------------|
| dk | ∅ 79.0 |
| B | = 0 更换牵引环 |
| S | 0.5+0.3 mm, 使用调整螺栓ES重新进行调整 |
| D1 | ∅ 26.5 |
| D2 | ∅ 23.5 |
| D10 | ∅ 26.5 |
| D20 | ∅ 23.5 |
| d10 | ∅ 23.8 |
| d20 | ∅ 21.0 |

直径数据单位为mm



4. 技术数据

RO★KU 80



ECE 55 Class T

CE 94/20 Class S

| | 拧紧力矩 (Nm) | 螺纹规格 (mm) |
|-------|--------------|-------------------------|
| | 600 + 20 | M20x1.5-10.9 |
| | 365 + 25 | M16 - 12.9 |
| | 300 + 25 | M30 - 8.8 |
| | 25 + 3 | M8 - 8.8 |
| | 380 + 20 | M20 - 8.8 ¹⁾ |
| 螺栓 | 560 + 20 | M20 - 10.9 |
| 螺栓+螺母 | 560 + 20 | M20 - 10.9 |

所有螺钉拧紧工作均需要使用扭力扳手完成。
1) 螺母螺纹材料钢 > 500N/mm²

4. 技术数据

RO★KU 80

ZH

| 零件编号 RO | 尺寸 | 安装孔距 (mm) | 最大允许D值 (kN) | 最大允许Dc值 (kN) | 最大静态垂直载荷 (kg) | 最大V值 (kN) | 质量 (kg) |
|------------------------|------------|--------------|----------------|-----------------|------------------|--------------|------------|
| 908H61000 908H61530 | EG 94/20/S | U6 | 160x100 | 140 | 140 | 1000 | 65.4 |
| | | | | | | 2500 | 75 |
| | ECE 55/T | U6 | 160x100 | - | 140 | 1000 | 65.4 |
| | | | | | | 2500 | 75 |
| 908H61500 908H61540 | EG 94/20/S | U6 | 160x100 | 140 | 140 | 1000 | 65.4 |
| | | | | | | 2500 | 75 |
| | ECE 55/T | U6 | 160x100 | - | 140 | 1000 | 65.4 |
| | | | | | | 2500 | 75 |



牵引钩最大摆动角度

垂直方向 ±20°

水平方向 ±90°

轴向旋转 ±25°



5. 检查螺栓拧紧力矩

RO★KU 80

拧紧力矩 **M1 + M2 + M5 + M6** (详细信息参看章节4中对应的内容)

| 卡车-行驶距离 | 间隔 | 日期 | 车间印章 | 技师签字 |
|---------|---------------|----|------|------|
| | 初次安装 | | | |
| | 安装里程+500千米 | | | |
| | 安装里程+1500千米 | | | |
| | 安装里程+6000 千米 | | | |
| | 安装里程+12000 千米 | | | |
| | 安装里程+18000 千米 | | | |
| | 安装里程+24000 千米 | | | |





约斯特商贸(上海)有限公司 中国上海市浦东新区张江创企天地张东路1761号4号楼804室 电话: 021 6818 3333 传真: 021 6818 3300 www.jost-china.com
约斯特(中国)汽车部件有限公司 中国湖北省武汉市经济技术开发区后官湖大道550号 电话: 027 8487 4881 传真: 027 8487 4889 www.jost-china.com
MUB 016027 ZH_(REV--) 3-2018