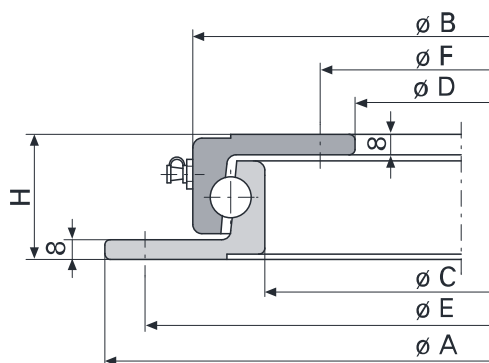


# Bedienungsanleitung



## Vorteile auf einen Blick

- grundiert
- Standard
- ungebohrt
- Sonderbohrbilder auf Anfrage möglich

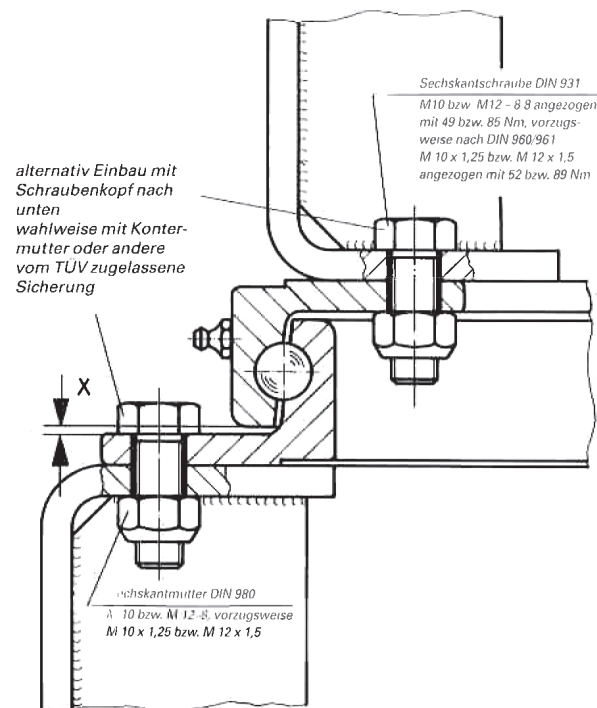
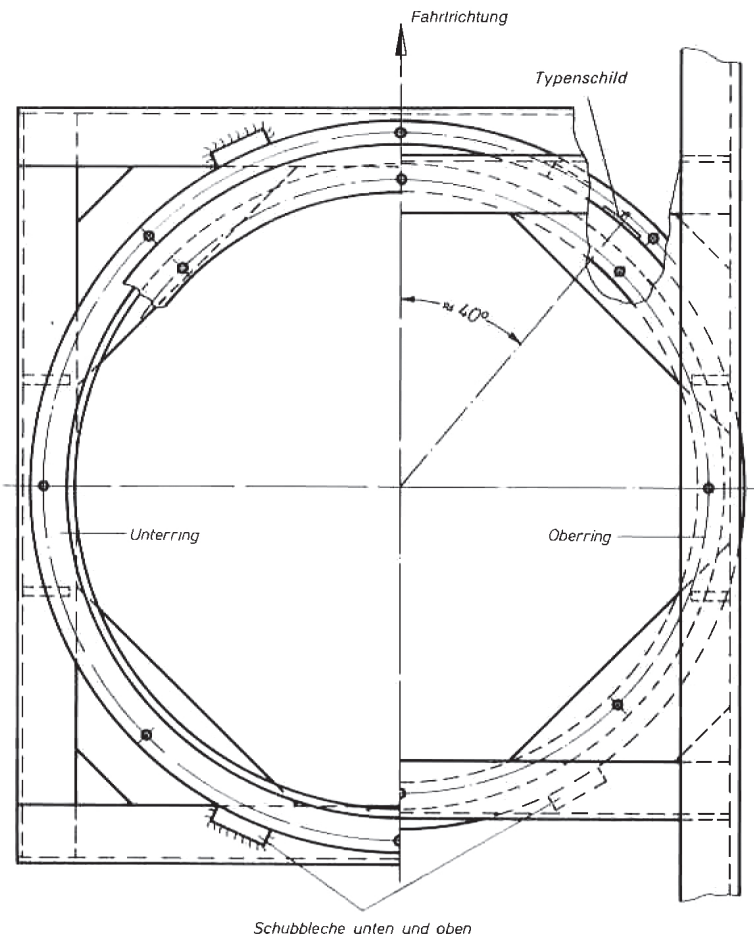
## Einsatzbereich

Verwendung	Geschwindigkeit	Baureihe
Ackerwagen	bis 30 km / h	L
Transportgeräte	bis 30 km / h	L
Ackerwagen, schwer	über 30 km / h	N
LKW-Anhänger, leicht	über 30 km / h	N

Bei einer Geschwindigkeit unter 30 km / h erhöht sich für die Baureihe N die zulässige Axiallast um 30 bis 50%.

## Auswahltabelle / lieferbare Ausführungen

Best. Nr.	Typ	Zulässige Axiallast (kN)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	H (mm)	Gewicht (ca. kg)
12538	KLK 400L	7.5	400	342	292	230	375	260	45	11.0
	KLK 500L	9	500	442	392	330	475	360	45	15.0
17694	KLK 650L	15	650	592	542	480	625	510	45	20.0
18716	KLK 750L	18	750	692	642	580	725	610	45	23.0
18718	KLK 850L	25	850	792	742	680	825	710	45	27.0
18719	KLK 950L	30	950	892	842	780	925	810	45	30.0
	KLK 1050L	35	1050	992	942	880	1025	910	45	34.0
	KLK 500N	18	500	437	384	315	475	340	52	17.0
	KLK 650N	25	650	587	534	465	625	490	52	23.0
	KLK 750N	30	750	687	634	565	725	590	52	28.0
18724	KLK 850N	35	850	787	734	665	825	690	52	32.0
	KLK 950N	40	950	887	834	765	925	790	52	36.0
23872	KLK 1050N	45	1050	987	934	865	1025	890	52	40.0



## Einbau und Wartung

1. Die Montage des Kugellenkranzes (KLK) muß auf einer möglichst planen und verwindungssteifen Aufnahmekonstruktion erfolgen. Damit eine ausreichende Unterstützung gewährleistet ist, sind mindestens 50% der Flanschflächen tragend zu unterstützen. Die Tragzonen müssen gleichmäßig verteilt in und quer zur Fahrtrichtung liegen und so ausgeführt sein, daß der KLK unbedingt im Bereich seiner senkrechten Profilstege, also der Kugellaufbahnen, unterstützt ist. Planheitsabweichungen können durch Beilagbleche, Untergrößen von Kunststoff etc. ausgeglichen werden.
2. Zur Befestigung sind pro Flansch mindestens acht Schrauben M 10 bzw. M 12, vorzugsweise M 10 x 1,25 bzw. M 12 x 1,5, (unter  $\varnothing$  650mm vier bis sechs Schrauben) der Festigkeitsklasse 8.8 zu verwenden, die entsprechend den TÜV-Vorschriften gesichert sein müssen. Bohrungen im Bereich des Typenschildes und damit im Bereich der Kugeleinfüllöffnung, die unter  $40^\circ$  zur Fahrtrichtung liegen sollte, sind zu vermeiden.
3. Zur Schubentlastung der Schrauben bei horizontaler Krafteinwirkung sollte der montierte KLK an den Flanschen mit jeweils mindestens vier vorgeschweißten Anlagestücken (Schubbleche) eingefaßt werden. Eine Befestigung des KLK durch Schweißung ist unzulässig.
4. JOST-KLK sind mit einer Grundschrömerung versehen. Vor Erstinbetriebnahme muß der KLK einer gründlichen Nachschrömerung mit einem je nach Einsatzort erforderlichen Wälzlagerfett unterzogen werden, wobei ein möglichst geschlossener Fettwulst die Laufspalten gegen das Eindringen von Schmutz und Spritzwasser abdichten soll.
5. Zur Wartung ist der KLK je nach Einsatzbedingungen, jedoch mindestens einmal monatlich, mit einem dem Einsatzort entsprechenden Wälzlagerfett bei gleichzeitigem Verschwenken des Drehschemels so abzuschmieren, daß ein Fettwulst aus den Laufspalten tritt. Die Schraubverbindungen sind auf Festsitz zu überprüfen.
6. Kugellenkranze sind Verschleißteile. Mit maximal 2,5 mm Axialspiel ist die Verschleißgrenze erreicht. Dies trifft spätestens dann zu, wenn an irgendeiner Umfangsstelle der horizontale Laufspalt  $X = 0$  mm geworden ist.