



Helmut Buer GmbH & Co. KG

KUGELLENKRÄNZE

Geschmiedet Made in Germany



Inhaltsverzeichnis

Kugellenkränze	Seite
HB-Standard - geschmiedet (Germany)	1
HB-Wartungsarm - geschmiedet (Germany)	1
HB-Heavy Duty - doppelreihig, geschmiedet (Germany)	1
Einbau & Wartung	2



KUGELLENKRÄNZE MIT U-PROFIL

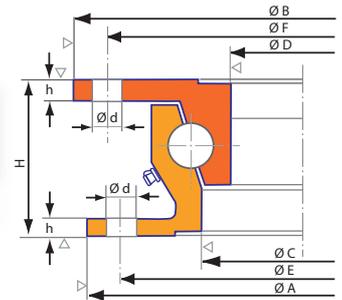


HB-Standard - geschmiedet (Germany)

für LKW-Anhänger, landwirtschaftliche Anhänger, Beregnungsmaschinen und Spezialfahrzeuge.

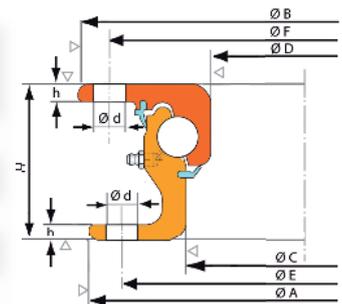
Typ	Ø A mm	Ø B mm	Ø C mm	Ø D mm	Ø E mm	Ø F mm	h mm	H mm	Gewicht (kg)	Axial-Last (t)	Bohrbild
HB 1200*	1200	1208	1085	1054	1160	1174	10	90	79	14	8L (b)

*360.22.1000.010.90
Buer Art.-Nr.: 34500010



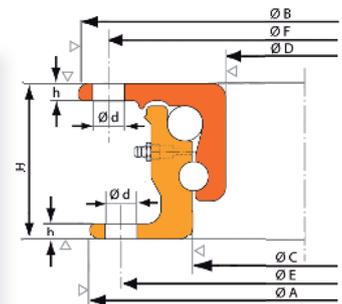
HB-Wartungsarm - geschmiedet (Germany)

Typ	Ø A mm	Ø B mm	Ø C mm	Ø D mm	Ø E mm	Ø F mm	h mm	H mm	Gewicht (kg)	Axial-Last (t)	Bohrbild
HB 90/1100.22W	1100	1108	985	954	1060	1074	10	90	71	12	8L (b)
HB 90/1100.24W	1100	1108	985	954	1060	1074	10	90	71	16	8L (b)
HB 90/1200.22W	1200	1208	1085	1054	1160	1174	10	90	79	14	8L (b)
HB 90/1200.24W	1200	1208	1085	1054	1060	1174	10	90	79	18	8L (b)
HB 90/1300.22W	1300	1308	1185	1154	1260	1274	10	90	87	16	8L (b)

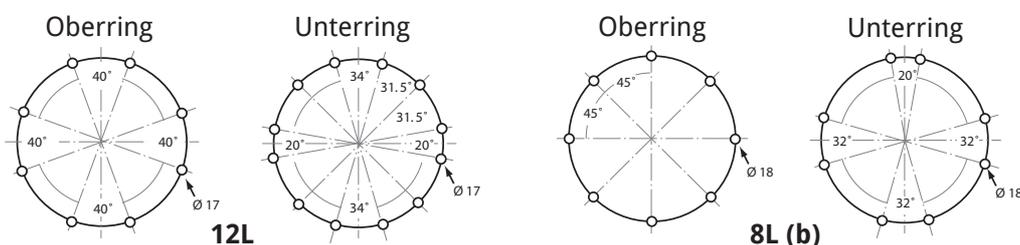


HB-Heavy Duty - doppelreihig, geschmiedet (Germany)

Typ	Ø A mm	Ø B mm	Ø C mm	Ø D mm	Ø E mm	Ø F mm	h mm	H mm	Gewicht (kg)	Axial-Last (t)	Bohrbild
HB 90/16-1000	987	1000	871	834	952	1074	10	90	82	16	8L (b)
HB 90/20	1095	1108	979	942	1060	1074	10	90	92	20	8L (b)
HB 90/20-1208	1195	1208	1079	1042	1160	1174	10	90	101	20	8L (b)
HB 90/20-1212	1195	1208	1079	1042	1160	1174	10	90	101	20	12L
HB 90/30-1212	1195	1208	1079	1042	1160	1174	10	90	101	30	12L



Bohrbild



Alle Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen vorbehalten.

Einbau & Wartung

Lieferung: Die Kugellenkränze werden entweder gebohrt oder ungebohrt geliefert, Spezialausführungen nur auf Anfrage.

Vor Inbetriebnahme: Jeder Kugellenkranz soll einer gründlichen Einschmierung (Lithiumfett, NLGI 2) unterzogen werden, wobei ein möglichst geschlossener Fettwulst die Laufplatten gegen das Eindringen von Schmutz und Spritzwasser abdichten soll. Die wartungsarmen Kugellenkränze sind bereits mit einer Grundschmierung versehen.

Instandhaltung: Je nach den Einsatzbedingungen sind die Kugellenkränze mindestens einmal monatlich mit einem dem Einsatzort entsprechenden Wälzlagerfett (Lithiumfett, NLGI 2) bei gleichzeitigen Drehen des Drehschemels so abzuschmieren, dass ein Fettwulst aus den Laufspalten tritt. Alle Schraubverbindungen sind auf festen Sitz zu prüfen.

Montage: Die Kugellenkränze müssen auf einer völlig planen und verwindungssteifen Aufnahme konstruktion montiert werden. Hierbei sind mindestens 50% der Flanschfläche tragend zu unterstützen.

Vorsicht: Die Kugellenkränze dürfen nicht mittels Schweißung befestigt werden.





Helmut Buer GmbH & Co. KG

**Am Leveloh 11
D-45549 Sprockhövel
Tel: +49(0)2324/90291-0
Fax: +49(0)2324/77 33-0
Email: info@buer-kg.de
Web: www.buer-kg.de**

