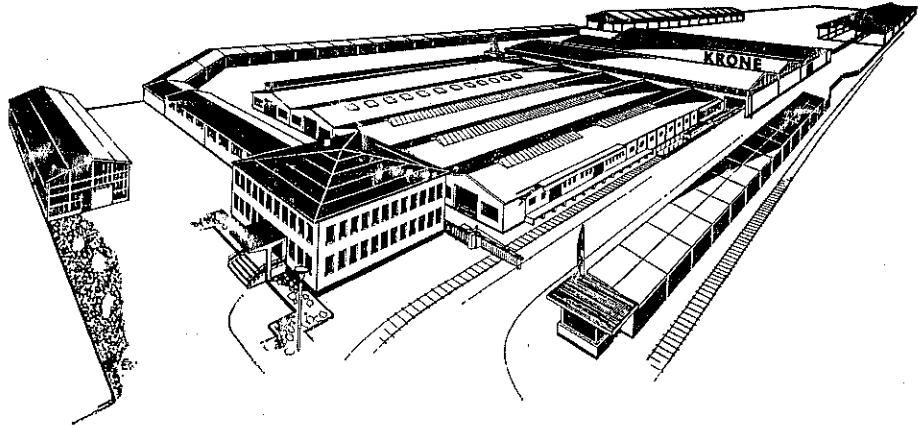
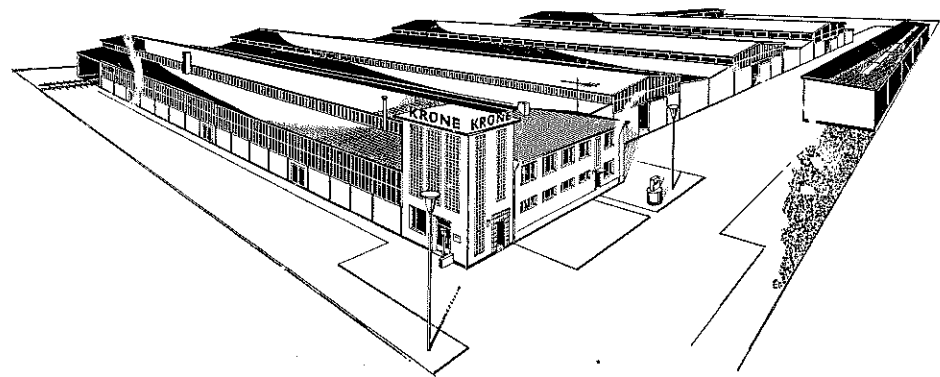


TM 2 / 135 - 165 Heinrich Hefflinger

4-2



Unser Hauptwerk in Spelle
Gesamtfläche 290 000 qm
Überdachte Fläche 34 000 qm



Unser Werk II in Werlte
Gesamtfläche 110 000 qm
Überdachte Fläche 20 000 qm

TM 2, Belg. 4/192 (122)

Gültig ab 1.10.74

Bedienungsanleitung und Ersatzteilliste Nr. 129

Gültig ab Masch.-Nr. TM 2/165, Masch.-Nr. 1900
TM 2/135, Masch.-Nr. B 1900

Turbomäher TM 2/135 Turbomäher TM 2/165

E. Buisson



Inhaltsverzeichnis

Technische Daten	3
Wichtige Punkte	4–5
Anbau an Schlepper	6
Hinweise für den praktischen Einsatz	7
Wartung	8
Gelenkwellen-Betriebsanleitung	9–11
Schmierplan	12
Lieferungs- und Zahlungsbedingungen	13
Bei Bestellung unbedingt angeben	14
Werkvertretungen	16–17
Dreipunktbock mit Schwenk- und Tragarm TM 2/135, TM 2/165	18–19
Getriebe mit Durchtrieb TM 2/135, TM 2/165	20–21
Getriebeholm TM 2/135, TM 2/165	22–23
Trommel TM 2/135, TM 2/165	24–25
Schutzhaube, Schwadblech und Pfahlsicherung TM 2/135	26–27
Schutzhaube, Pfahlsicherung TM 2/165	28–29
Gelenkwellen	30–33
Stützrad mit Halter, Anhängeschiene TM 2/135, TM 2/165	34–35

Technische Daten

TM 2/135

Arbeitsbreite	1,35 m
Transportbreite	1,43 m
Transportlänge	2,44 m
Gesamthöhe	1,37 m
Anzahl der Mähtrömmeln	2
Anzahl der Messerklingen pro Trommel	2
Umdrehungen der Zapfwelle	540 U/min
Drehzahl der Trommel	2050 U/min
Gewicht	ca. 340 kg
Gelenkwellenlänge zusammengeschoben	825 mm
Gelenkwellenanschluß	1 ³ / ₈ "

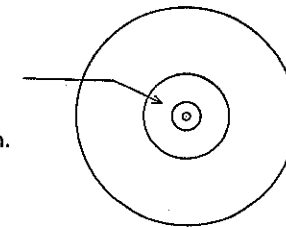
TM 2/165

Arbeitsbreite	1,65 m
Transportbreite	1,50 m
Transportlänge	2,68 m
Gesamthöhe	1,37 m
Anzahl der Mähtrömmeln	2
Anzahl der Messerklingen pro Trommel	4
Umdrehungen der Zapfwelle	540 U/min
Drehzahl der Trommel	1650 U/min
Gewicht	ca. 360 kg
Gelenkwellenlänge zusammengeschoben	825 mm
Gelenkwellenanschluß	1 ³ / ₈ "

Schnitthöhen:

- 28 mm
- 40 mm
- 60 mm

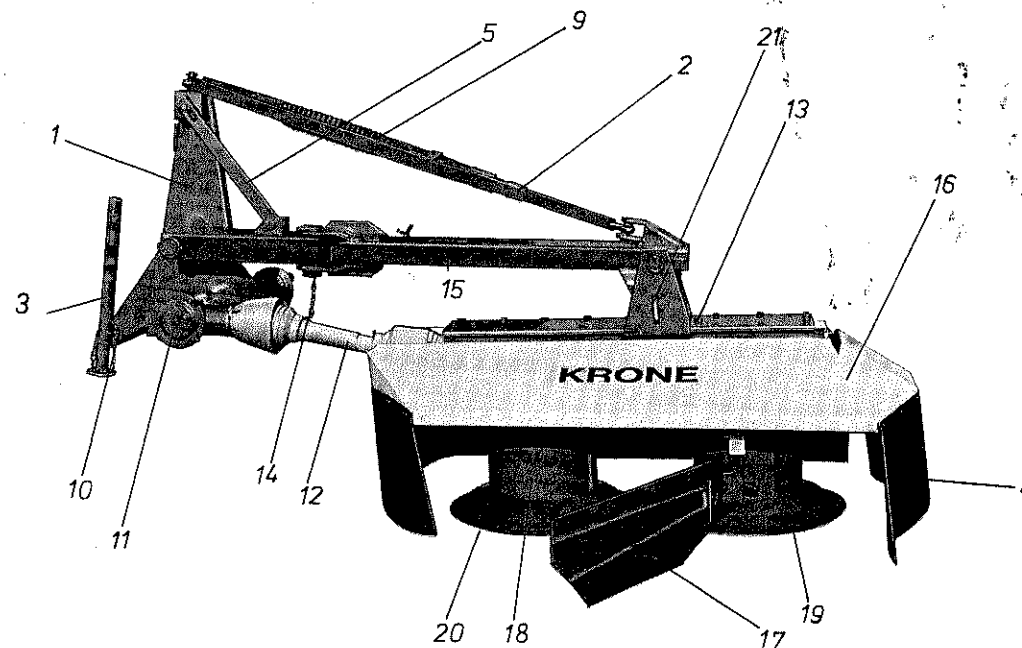
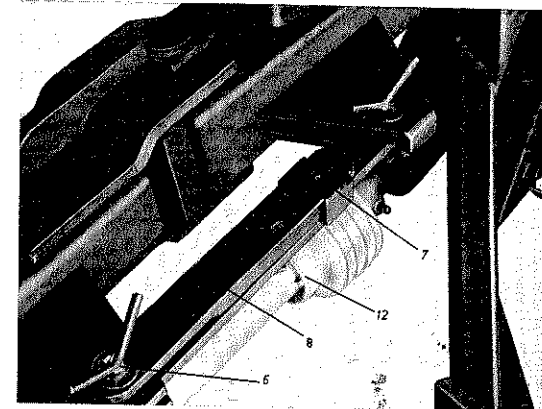
Die Schnitthöhe ist im Stützteller eingeschlagen. (Siehe Skizze)



Wichtige Punkte!

- ① Es ist darauf zu achten, daß jede Trommel mit zwei neuen oder gleichmäßig abgenutzten Messern (bei TM 2/165 mit vier Messern) ausgerüstet ist. **Niemals nur mit einem Messer** (oder bei TM 2/165 mit drei Messern) **laufen lassen**.
- ② Beim Anlaufen der Maschine Kupplung langsam kommen lassen, da sonst Sicherungskupplung von Gelenkwelle durchrutscht.
- ③ Vor dem Mähen Maschine auf volle Touren bringen.
- ④ Steckbolzen der Pfahlsicherung immer mit Federvorstecker sichern, sonst Bruchgefahr der Zwischengelenkwelle.
- ⑤ Verbeulte oder stark abgenutzte Trommeln sind durch neue zu ersetzen. Dieses ist erforderlich, weil die beschädigten Trommeln eine enorme Unwucht haben und diese zu Schäden an der Maschine führen kann.
- ⑥ Sollten Sie während des Mähens eine starke Vibration der Maschine bemerken, ist sofort anzuhalten und nach der Ursache zu suchen.
- ⑦ **Die maximal zulässige Drehzahl der Zapfwelle beträgt 540 U/min.**
- ⑧ Wenn der Mäher in Transportstellung ist, darf die Zapfwelle nicht eingeschaltet werden. Auch niemals in Transportstellung einschwenken, solange sich die Trommeln noch drehen. Dieses führt sonst zum Bruch der Zwischengelenkwelle.
- ⑨ Benutzen Sie den Turbomäher nie ohne Schutzhauben.
- ⑩ Die Unterlenker sind so einzurichten, daß der Turbomäher sich waagrecht aushebt. Außerdem müssen die Unterlenker seitlich festgelegt werden.

- | | |
|------------------------|------------------------|
| 1 Dreipunktbock | 16 Schutzhauben |
| 2 Verriegelungsbolzen | 17 Schwadblech |
| 3 Abstellstütze | 18 Trommel |
| 4 Schütze | 19 Stützteller |
| 5 Haltestange | 20 Messer |
| 6 Steckbolzen | 21 Verriegelungsbolzen |
| 7 Scherstift | |
| 8 Pfahlsicherung | |
| 9 Zugfeder | |
| 10 Dreipunktzapfen | |
| 11 Getriebe | |
| 12 Zwischengelenkwelle | |
| 13 Entlüftungsschraube | |
| 14 Sicherungskette | |
| 15 Schwenkarm | |



Anbau an Schlepper

Der KRONE-Turbomäher wird, wie alle Dreipunktgeräte am Schlepper, am besten in Transportstellung angebaut. Wenn Oberlenker und Unterlenker montiert sind, ist die Maschine mit der Hydraulik etwas anzuheben. Nun ist die Abstellstütze (3) in höchste Stellung zu bringen.

Als nächstes sind die Messerklingen (20) mittels Ringschlüssels zu montieren (siehe Abbildung). Um den Mäher in Arbeitsstellung zu bringen, wird der Steckbolzen (6) entfernt und der Mäher ausgeschwenkt. Bei der Montage der Pfahlsicherung (8) ist darauf zu achten, daß die Steckbolzen (6) mit Federsplinten gesichert werden.

Sollte der Turbomäher nicht senkrecht hinter dem Schlepper stehen, ist dieses durch Drehen des Oberlenkers zu erreichen. – Der Verriegelungsbolzen (21) muß in das Langloch umgesteckt werden. Nur im Transport oder bei Arbeiten mit dem Stützrad bleibt der Bolzen im unteren Loch.

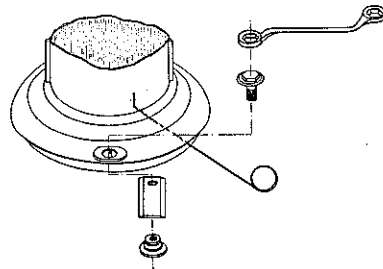
Nun ist noch das Schwadblech (17) zu montieren. Es ist in 3 verschiedenen Höhen einstellbar (nur bei TM 2/135).

Als letztes ist die Gelenkwelle anzubringen. Es ist darauf zu achten, daß die Rutschkupplung schlepperseitig und der Freilauf maschinenseitig aufgesteckt wird.

Das Montieren der Gelenkwelle soll nur bei stehendem Schleppermotor geschehen.

Sorgen Sie stets dafür, daß der Turbomäher nicht ohne Schutzhauben (16) und Schutze (4) verwendet wird.

Wenn die Gelenkwellen längere Zeit nicht gebraucht worden sind, ist es ratsam, die Kupplungsbeläge der Rutschkupplung voneinander zu lösen, weil diese durch längeres Liegen verkleben. Zum Lösen der Kupplungsbeläge benötigt man 4 Schrauben M 8 x 35 und schraubt diese in die vier Gewindelöcher auf der Vorderseite der Kupplung, bis die Beläge sich voneinander getrennt haben. Dann nehme man die Schrauben wieder heraus.



Hinweise für den praktischen Einsatz

Bevor man zu mähen beginnt, den Turbomäher noch einmal im Stand mit Vollgas durchlaufen lassen und darauf achten, ob alles in Ordnung ist.

Achten Sie darauf, daß die Trommeln des Mähers die volle Drehzahl erreicht haben (540 U/min der Zapfwelle), bevor Sie in das zu mähende Gut fahren.

Es ist der Gang zu wählen, in dem Sie den saubersten Schnitt erreichen. Dieses ist aber sehr abhängig vom Bewuchs und von den Bodenverhältnissen. Während der Arbeit soll die Maschine sich auf den Stützrollern abstützen und darf nicht in der Hydraulik angehoben oder nach vorne geneigt sein.

Die Trommeln müssen immer mit zwei neuen oder gleichmäßig abgenutzten Messern (bei TM 2/165 mit vier Messern) versehen sein. **Niemals mit einem Messer (oder bei TM 2/165 mit drei Messern mähen, denn das führt zu Schäden an der Maschine.**

Beim Ersteinsatz sind alle Schrauben und Bolzen nach ca. einer halben Stunde Mäharbeit auf festen Sitz zu prüfen.

Der Turbomäher darf nur so hoch mit der Hydraulik angehoben werden, daß die Trommeln frei von Gras sind. Ein höheres Anheben kann zu Schäden an der Gelenkwelle führen.

Zum Einschwenken des Turbomähers in Transportstellung wird dieser so weit angehoben, daß die Stützrollen vom Boden frei sind. Der Vorstecker (6) der Pfahlsicherung (8) wird gelöst und der Mähholm eingeschwenkt und mit dem Verriegelungsbolzen (2) in der untersten Bohrung der Führungsschiene fest gesetzt.

Der Verriegelungsbolzen wird in die obere Bohrung der Führungsschiene gesteckt, wenn der Turbomäher in Arbeitsstellung abgestellt werden soll.

Beim Mähen ist der Verriegelungsbolzen lose an der Maschine, bzw. lose in der unteren Bohrung.

Schnitthöhe:

Sollte die normale Schnitthöhe von etwa 28 mm nicht ausreichen, dann kann durch Auswechseln der Stützrollen eine Schnitthöhe von 40 mm und 60 mm erreicht werden.

Für eine noch größere Schnitthöhe kann das Stützrad genommen werden (zum Beispiel zum Weideputzen). Hierbei wird an der Mäheraußenseite die Höhe durch das Stützrad eingestellt und mit der Schlepperhydraulik der Mähbalken waagrecht ausgerichtet. – Das Stützrad mit Halterung ist nachträglich anbringbar (Sonderzubehör).

Wartung

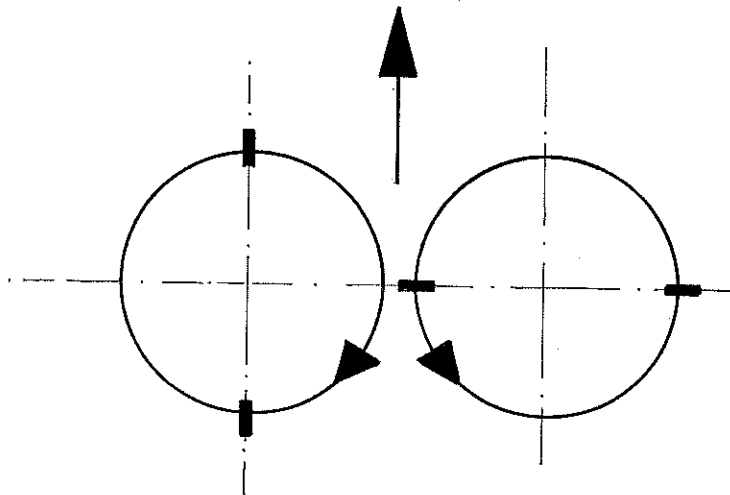
Die Stützteller sind regelmäßig zu reinigen. Nach Lösen von zwei Inbus-schrauben kann der Stützteller nach unten abgenommen werden.

In dem unteren Deckel der Trommel befinden sich kleine Löcher, die des öfteren mit einem Draht gereinigt werden müssen (siehe Abbildung Seite 6), damit die Feuchtigkeit auslaufen kann.

Durch die auftretenden Luftströmungen trocknet die Trommel von innen, einer Rostbildung wird somit vorgebeugt.

Es ist darauf zu achten, daß die Profilrohre der Gelenkwellen immer gut ein-gefettet sind, damit sie sich leicht ineinanderschieben lassen.

Sollten die Messerklingen von der einen Schneidkante sehr stumpf sein, so sind sie von der Trommel herunterzunehmen und auf die in entgegengesetzter Richtung laufende Trommel zu montieren. Es ist hierbei auch besonders darauf zu achten, daß an jeder Trommel gleichmäßig abgenutzte Messer vor-handen sind.



WALTERSCHEID

Gelenkwellen-Betriebsanleitung

1

Vor der ersten Inbetriebnahme Gerät anhängen bzw. am Dreipunktgestänge befestigen, die Gelenkwelnhälften auf ihren Anschlußwellen anbringen und durch Nebeneinanderhalten die richtige Länge sowohl in gestrecktem als auch in äußerst abgewinkeltem Zustand kontrollieren (Abb. 1). Immer größte Rohr-überdeckung anstreben. Falls Kürzung der Gelenkwelle erforderlich, beide Wellenhälften gleichmäßig kürzen, dabei Schutzrohre entsprechend dem ur-sprünglichen Lieferzustand etwas kürzer als die Profilrohre halten. **Profilrohre und Schutzrohre sorgfältig entgraten, reinigen und schmieren.** Gewaltsame Zerstörung der Gelenkwelle kann durch zu lang gewählte Rohre erfolgen, zu kurz gewählte Rohre können ebenfalls zu Beschädigungen und folgen-schweren Unfällen führen.

2

Unnötig große Gelenkabwinkelungen in der Arbeitsstellung vermeiden, um den Verschleiß gering zu halten. Große Winkeldifferenzen vermeiden. Bei engen Kurvenfahrten die Zapfwelle abschalten. Weiterhin darauf achten, daß die Gelenkwelle nicht mit Gestängeteilen, der Ackerschleife, der An-hängekupplung oder den Schlepperreifen in Berührung kommt und so auf Biegung beansprucht wird. Auf diese Weise können die Gelenkgabeln deformiert werden. Ein vorzeitiges Auslaufen der Kreuzlager wäre die Folge. Ebenso können durch diese äußere Krafteinwirkung die Schieberohre be-schädigt werden und somit nicht mehr ineinander gleiten. Die hierdurch ver-ursachten, unzulässig hohen Schiebewiderstände können zu Gelenk- und Lager-schäden führen.

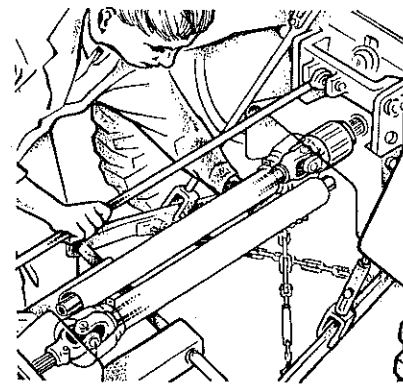


Abb. 1

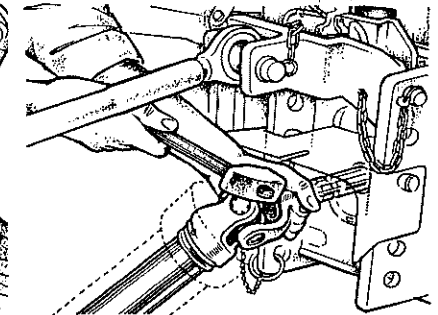


Abb. 2

3

Vor dem Ankuppeln die Anschlußwellen auf einwandfreien Zustand überprüfen und beim Ankuppeln Einrasten der Schnellverschlüsse beachten. Niemals Schlagwerkzeug anders als in Abb. 2 ansetzen. Das An- und Abkuppeln der Gelenkwelle soll grundsätzlich auf der Schlepperzapfwelle erfolgen. Ein Auseinanderziehen der Gelenkwelle bei geräte- und schlepperseitig angekuppelten Gelenkwellenhälften ist ebenso wie das Zusammenschieben beim Geräteanhängen zu vermeiden, so sowohl mit Gelenkwellenbeschädigungen als auch Unfällen gerechnet werden muß. Nach dem Ankuppeln den Unfallschutz mit der Haltekette gegen Umlaufen sichern. Die Kettenanhangung so vornehmen, daß die Kette bei betriebsbedingten Gelenkabwinkelungen nicht auf Zug beansprucht und beschädigt wird.

4 Pflege- und Schmieranleitung

- a) Vor jedem Einsatz die Gelenkwelle auf Funktion überprüfen.
- b) Gelenke bei Dauerbelastung täglich schmieren. Bei unterbrochenem Betrieb mindestens wöchentlich einmal durchschmieren. Schmierung so lange fortsetzen, bis das Fett an den Gelenkdichtungen austritt. Vorzugsweise Lithium-Seifenfette verwenden.
- c) Schieberohre und Schutzrohre bei dauernder Schubbeanspruchung und großer Schmutzeinwirkung **täglich reinigen und schmieren**.
- d) Unfallschutzkugellagerung wöchentlich schmieren, Schiebestifte wöchentlich einfetten.
- e) Nach der Arbeitssaison die Gelenkwelle in allen Teilen gründlich reinigen und einölen bzw. abschmieren.

Regelmäßige Wartung und vorschriftsmäßige Handhabung der Gelenkwelle erbringt lange Lebensdauer (Abb. 3 bzw. 3a).

5

Überlastkupplung und Freiläufe sind werksseitig mit einer hochwertigen Grundschrömerung versehen. Zur Vermeidung störender Drehmoment-schwankungen soll bei mittleren Beanspruchungen Nachschmierung in der

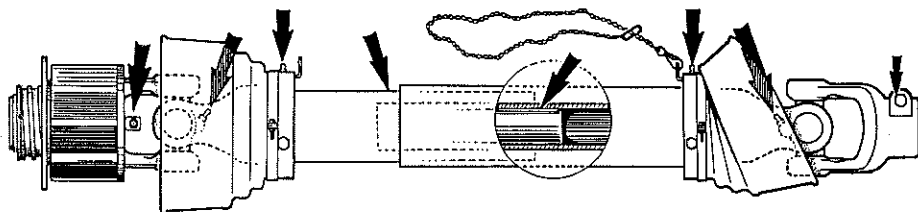


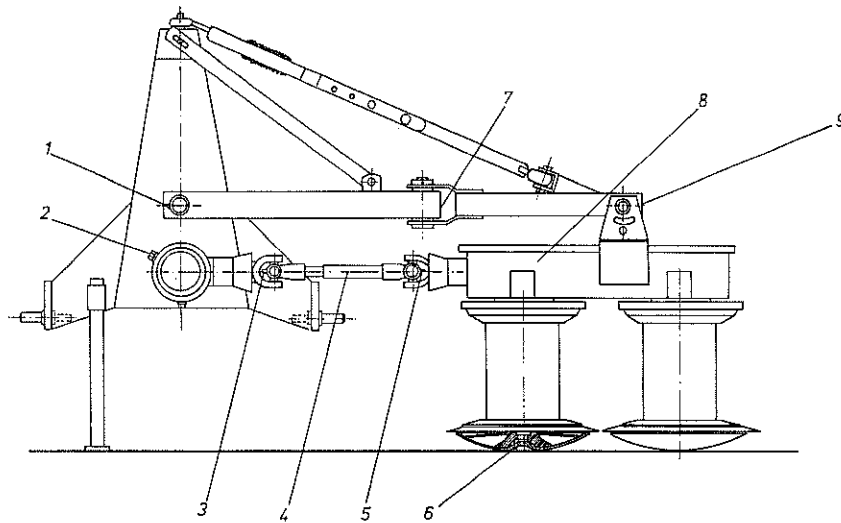
Abb. 3

Saison 1- bis 3mal erfolgen (Lithium-Seifenfette verwenden). Bei erhöhten Beanspruchungen ist eine Abschmierung in kürzeren Zeitabständen erforderlich. Sondervorschriften in der Bedienungsanleitung des Maschinenherstellers beachten. Nach jeder Demontage und Montage einer Kupplung ist eine Funktionsprüfung nötig. Die Kupplungen dafür entweder von Hand mehrmals durchdrehen oder aber durch Blockierung des Gerätes mit geeigneten Mitteln, wie Hölzern, Ketten und dergleichen, zum Durchrutschen bringen. **Wegen der großen Unfallgefahr niemals Teile mit der Hand festhalten!** Kupplungsneueinstellungen sollten nur in der Fachwerkstatt auf die von der Herstellerfirma angegebene Daten erfolgen.

Die Funktionsprüfung der Kupplungen sollte vor jeder Einsatzsaison, d. h. nach längeren Stillstandzeiten, in der bereits beschriebenen Weise erfolgen. Dabei ist auch darauf zu achten, daß die hinter der Kupplung vorhandenen Maschinenteile auf Gangbarkeit geprüft werden. Erhöhte Widerstände in der Bewegung addieren sich zu der benötigten Bewegungskraft und wirken sich auf die Sicherheitskupplung aus.

Friktions- bzw. Scheibenkupplungen müssen, bedingt durch den Verschleiß der Reibscheiben, nachgestellt werden. Hierbei darauf achten, daß die Nachstellung gleichmäßig erfolgt. Diese gleichmäßige Federvorspannung wird vorteilhaft sichergestellt, indem die Anzahl der Umdrehungen je Nachstellmutter gezählt wird. Einseitiger Anzug führt zu unzulässig hohen Flächenpressungen und zum vorzeitigen Verschleiß. Ein Blockieren der Kupplung auf jeden Fall vermeiden. Zur Erzielung der günstigsten Kupplungseinstellung empfiehlt es sich, die Federvorspannung so lange zu verändern, bis die Drehmomentübertragung bei den vorliegenden Betriebsverhältnissen ohne eine nennenswerte Kupplungserwärmung sichergestellt wird. Nach längeren Stillstandszeiten ist eine Funktionsprüfung erforderlich.

Schmierplan für alle Typen



Mehr- Nr.	zweck- fett	Öl	Schmierstelle
1	○		Tragarmlager
2		×	Getriebe 1 Liter Öl SAE 90
3	○		Zwischengelenkwelle
4	○		Profilrohr von Zwischengelenkwelle
5	○		Zwischengelenkwelle
6	○		Stützteller
7	○		Drehgelenk
8	×		Getriebeholmlagerung (Getriebefießfett) (z. B. Fuchsfett GFO 35)
9	○		Schwenkarmlager

○ = täglich, × = nach jeder Saison.

Lieferungs- und Zahlungsbedingungen

- Jede eingehende Bestellung wird geprüft und kann erst, nachdem Klarheit in allen Einzelheiten besteht, in die Auftragsabteilung gegeben werden. Sofern sich Unklarheiten ergeben, setzen wir uns sofort mit Ihnen in Verbindung.
- Die Ausführung Ihres Auftrages erfolgt möglichst noch am Eingangstag. Nur wenn sich außergewöhnliche Lieferschwierigkeiten ergeben, die auch an unseren Lieferanten liegen können, erhalten Sie eine Benachrichtigung. Die Lieferzeit und den -umfang setzen wir unter Wahrung Ihrer Interessen fest. Dabei werden evtl. sich anreihende Ersatzteile ohne Rückfrage mitgeliefert. Liefermöglichkeiten behalten wir uns in jedem Falle vor. Bei Nichteinhaltung oder Überschreitung von vereinbarten Lieferzeiten können Schadenersatzansprüche nicht geltend gemacht werden.
- Der Versand von Ersatzteilen sowie die Ausführung von Reparaturaufträgen erfolgen ohne Ausnahme nur gegen Nachnahme, zuzüglich Versandkosten usw. Skonto wird nicht gewährt.
Auf Rechnungsbeträge unter 30,- DM wird kein Rabatt eingeräumt.
- Wenn die Versandart nicht vorgeschrieben ist, handeln wir nach eigenem Ermessen. Alle Sendungen gehen auf Rechnung und Gefahr des Bestellers. Dies gilt auch für Teile, die nach Handelsgebrauch oder bahnamtlichen Begriffen unverpackt bzw. mangelhaft verpackt zum Versand kommen. Ersatz für auf dem Transport aufgetretene Schäden oder Verluste gewähren wir nicht. Beanstandungen müssen innerhalb 8 Tagen, ab Lieferungsdatum schriftlich gemeldet werden.
- Rücksendungen und Reparaturteile nehmen wir nur nach vorheriger Vereinbarung und frachtfreier Lieferung an. Von zur Verrechnung zurückgegebenen Teilen werden 5 Prozent für Buchungs-, Wiedereinlagerungs- und Aufarbeitungskosten in Abzug gebracht. In jedem Falle sind Rücksendungen schriftlich anzumelden.
- Verwenden Sie bitte nur
Original-KRONE-Ersatzteile.
Die von uns ausgesuchten und verwendeten Materialien bürgen für Qualität. In diesem Zusammenhang verweisen wir besonders auf die Rollen- und Gliederketten; hierfür werden nur Sonderstähle verwendet.

Darüber hinaus gelten unsere allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Bestellen Sie die erforderlichen Ersatzteile mit genauen Angaben – dann können wir prompt liefern!

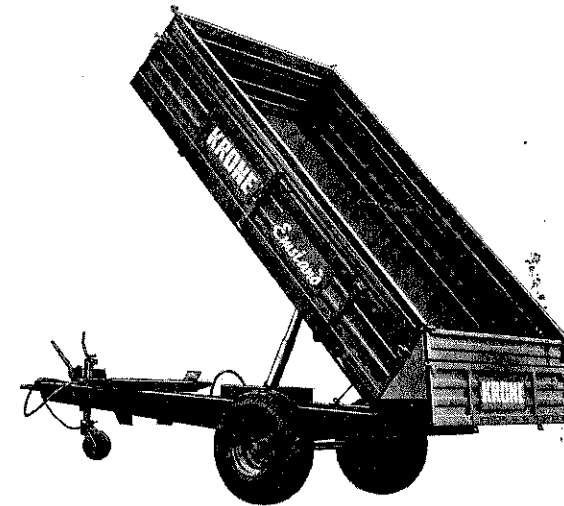
Bei Bestellung bitte unbedingt angeben:

1. Typ, Maschinen-Nummer, Baujahr
(siehe Typenschild)
2. Stückzahl, Bezeichnung und Bestell-Nummer
der gewünschten Ersatzteile
(Treten Ihrerseits Zweifel auf, können Sie das Muster oder
eine Skizze einsenden.)
3. Gewünschte Versandart:
Expres, Frachtgut, Post, Waggonsendung
(Geben Sie uns keine Versandart auf, handeln wir nach
eigenem Ermessen.)
4. Genaue Anschrift des Empfängers,
Post- und Eisenbahnstation, Postleitzahl.

Telegrafische Bestellungen bitten wir schriftlich zu bestätigen.

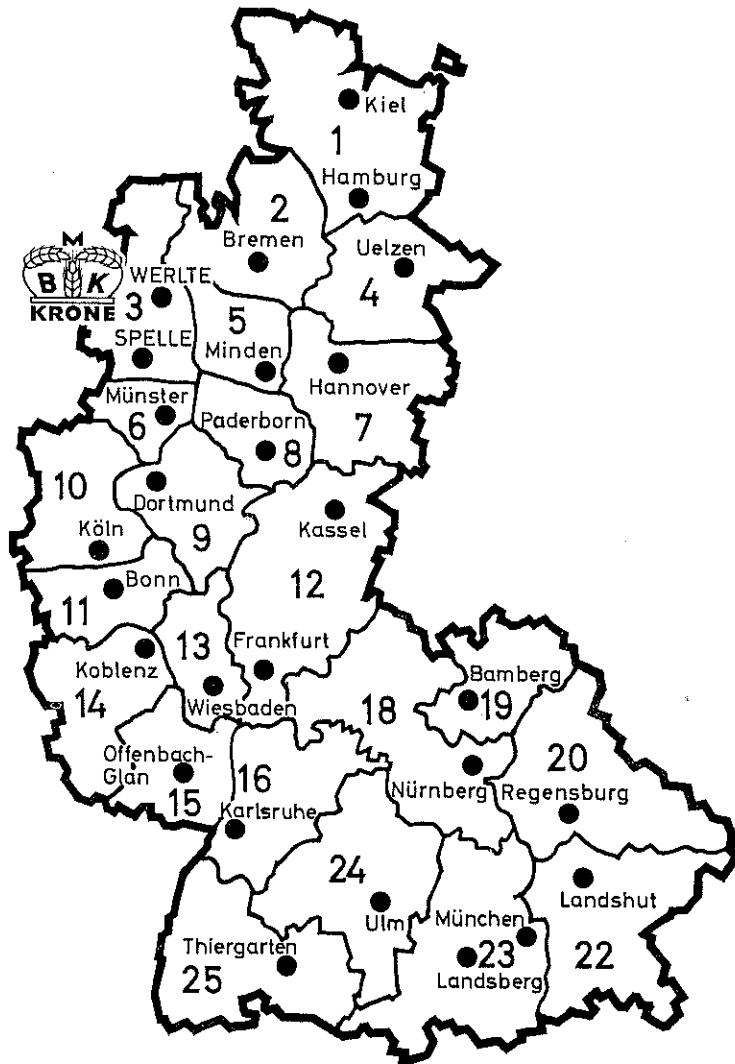


KRONE EINACHS-DREISEITENKIPPER



KRONE-Einachs-Dreiseitenkipper sind in Konstruktion und Bauweise das Ergebnis jahrzehntelanger Erfahrung im Fahrzeugbau und stellen eine Erweiterung des bewährten Einachskipper-Programms dar. Durch die Wendigkeit und vielseitige Einsatzmöglichkeit dieses einachsigen Fahrzeuges unter Berücksichtigung einer stabilen und formschönen Konstruktion haben wir hiermit ein modernes Allzweckfahrzeug geschaffen.

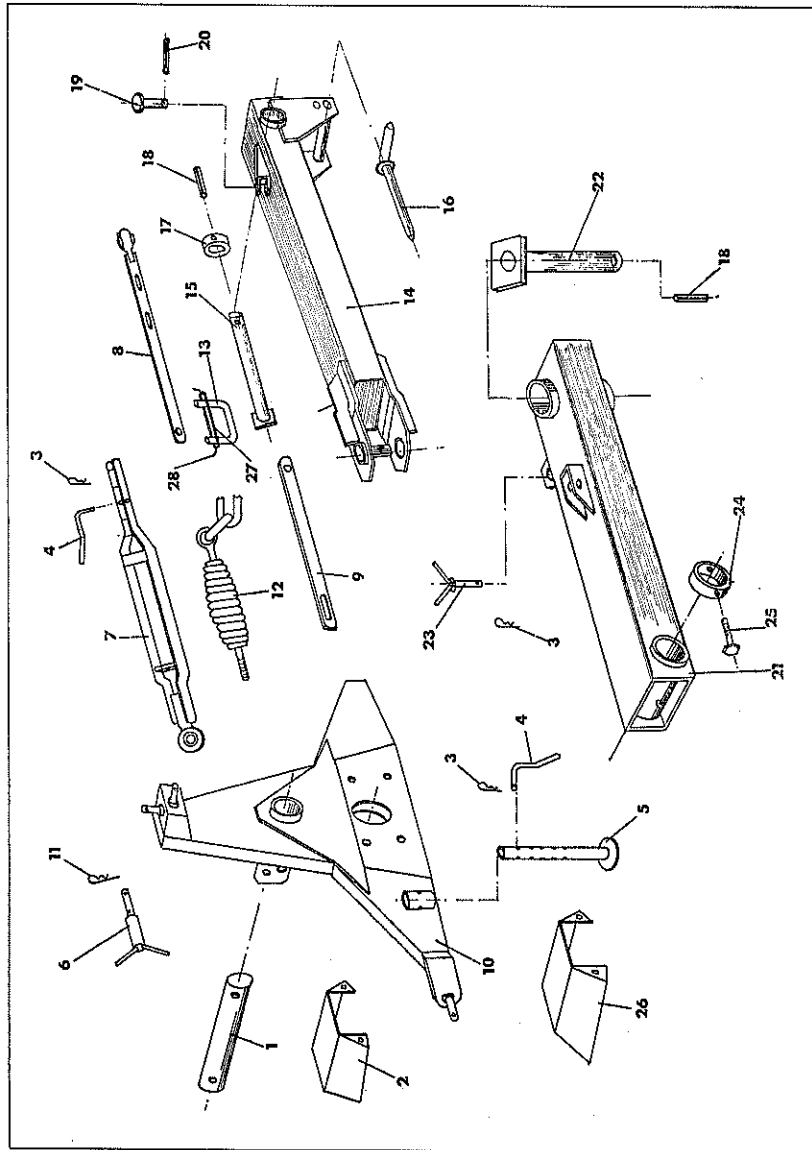
Unsere Werksvertretungen und Niederlassungen mit Auslieferungs- und Ersatzteillägern



- 1 Karl Kraken
22 Elmshorn, Besenbekerstr. 51, Tel. (0 41 21) 2 50 51, FS 02 18 376, Postf. 644,
Lager: am Güterbahnhof
- 2 Bernhard Papenmeyer, 28 Bremen 33
Tel. (04 21) 25 20 08, Postfach 7032, Lager: Lillienthaler Heerstraße 74 B
- 3 KRONE-Hausgeblet
- 4 Klaus Ahlers, 3112 Ebstorf
Postfach 14, Tel. (0 58 22) 733, FS 9 1 362, Lager: Bahnhofstraße
- 5 KRONE-Niederlassung Niedersachsen-Mitte
Werksbeauftragter Clemens Böcker, 284 Diepholz, Am Klöverkamp 26
Tel. (0 54 41) 55 78
- 6 Theo Lohaus, 4431 Schöppingen (Kreis Ahaus), Telefon (0 25 55) 242
- 7 Gerhard Bomhoff, 3204 Nordstemmen, Postfach 2, Telefon (0 51 25) 23 84
Lager: Burgstemmen
- 8 Bearbeitet z. Z. Herr Böcker (Nr. 5)
- 9 Heinz Reckendrees
473 Ahlen/Weslf., Postfach 745, Telefon (0 23 82) 51 67, Fernschreiber 08 228 228
Lager: Friedensstraße 2
- 10 R. Lillenthal
4231 Drevenack Ob. Wesel, Tel. Hünxe (0 28 58) 28 05, Telefon Opladen (0 21 71) 5 47 27
Lager: Drevenack, Küsterstege, Opladen, Quettinger Straße 279
- 11 KRONE-Niederlassung Nordrhein
Werksbeauftragter Alfred Rausch, 5481 Kalenborn, Winkelstraße 8 a
Telefon (0 28 43) 74 94
- 12 Ernst Wagner & Sohn
3502 Vellmar 3 b. Kassel, FS 9 9 851, Telefon (05 61) 82 10 24 und 82 10 25
6361 Rodheim v. d. Höhe, Telefon (06 03 07) 312, FS 4 15 904
Lager: Obervellmar, Harleshäuser Str.; Rodheim v. d. Höhe
- 13 KRONE-Niederlassung Taunus
Werksbeauftragter Erich Löw, 6336 Burgsolms, Luisenstraße 18, Tel. (0 64 42) 44 54
Lager: 6251 Dehrn bei Limburg
- 14 KRONE-Niederlassung Rheinland
Werksbeauftragter Siegfried Baier, 5591 Grelmersburg (Cochem/Mosel);
Telefon (0 28 71) 76 52
- 15 KRONE-Niederlassung Pfalz-Saar
Werksbeauftragter Ernst Kelner, 6759 Offenbach/Glan, Postfach 9, Tel. (0 63 82) 660
Lager: am Bahnhof
- 16 KRONE-Niederlassung Nordbaden
Werksbeauftragter Siegfried Uhr, 6802 Ladenburg, Januarisweg 14, Tel. (0 62 03) 57 86
- 18 Anton Werner, 8501 Behrlingsdorf bei Nürnberg, Postfach 30, Tel. (09 11) 57 40 54
Lager: Laufer Straße 49/51
- 19 KRONE-Niederlassung Oberfranken
Werksbeauftragter Rainer Sters, 8581 Gössenreuth 61, Post Himmelkron, Tel. (09273) 79 81
- 20 KRONE-Niederlassung Oberpfalz
Werksbeauftragter Hubert Fenske, 8411 Bernhardswald, Hochweg 6, Telefon (0 94 07) 316
- 22 Hans Rieger, 83 Landshut (Bayern)
Telefon (08 71) 7 20 84, Telex 058 368, Lager: Oberndorfer Straße 22 A
- 23 KRONE-Niederlassung Augsburg/München
Werksbeauftragter Helmut Dippel, 8000 München 68 (Karlsfeld), Nelkenstraße 5,
Telefon (0 81 31) 83 19
- 24 KRONE-Niederlassung Schwaben
Werksbeauftragter Hans Maul Jr., 7901 Dornstadt, Jahnweg 33, Telefon (0 73 48) 434
Lager: 7901 Lehr (Kreis Ulm)
7171 Wilhelmglück über Schw.-Hall, am Bahnhof, Telefon (07 91) 33 04
- 25 KRONE-Niederlassung Schwarzwald
Werksbeauftragter Willi Damaschke, 7824 Hinterzarten/Schw.,
Martln-Gremminger-Weg, Telefon (0 76 52) 558
Lager: 782 Tittisee/Schw., Güterbahnhof, Telefon (0 76 51) 83 71

Die Adressen der KRONE-Auslandsniederlassungen und KRONE-Generallimporteure geben wir Ihnen auf Anfrage gern bekannt.

Dreipunktbock mit Schwenk- und Tragarm
TM 2/135, TM 2/165



Dreipunktbock mit Schwenk- und Tragarm
TM 2/135, TM 2/165

Abb.	Benennung	Bestell-Nr.	
1	Lagerbolzen	1372-18-1	54,-
2	Schutzkappe (vorn, oben)	1371-18-2	3,45
3	Federsicherung	152-24-5	1,90
4	Steckbolzen mit Kette	5,55 152-24-8	2,45
5	Abstellstütze	137-18-5	23,25
6	Steckbolzen	137-18-6	10,05
7	Federführung	1372-18-7	67,90
8	Führungsstange	1372-18-8	55,25
9	Haltestange	1372-18-9	11,30
10	Dreipunktbock komplett	1372-18-10	684,-
11	Federsicherung	152-24-15	1,90
12	Zugfeder komplett mit Kette	1372-18-12	59,20
13	Kettenschloßbügel <i>Schloß Bügl. 9,5 mm</i>	61-1	2,85
14	Schwenkarm (Typ angeben) <i>TM 2/135 = 357,40</i>	1372-18-14	330,60
15	Bolzen	1372-18-15	32,20
16	Steckbolzen	1371-18-16	10,05
17	Stellring	1372-18-17	6,65
18	Spannhülse 10 x 55 + 6 x 55	1372-18-18	1,60
19	Bolzen	1372-18-19	4,20
20	Spannhülse 6 x 30	1372-18-20	1,10
21	Tragarm	1372-18-21	255,65
22	Bolzen	1372-18-22	21,40
23	Steckbolzen	137-26-6	10,65
24	Stellring	1372-18-24	8,35
25	Schraube M 12 x 90 mit Mutter und Federring	1372-18-25	1,95
26	Schutzkappe (vorn, unten)	1371-18-21	8,05
27	Kettenschloßplatte	61-2	} <i>siehe Nr. 13</i>
28	Sicherungsdraht	61-3	

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben

Getriebe mit Durchtrieb TM 2/135 und TM 2/165

Getriebe mit Durchtrieb TM 2/135 und TM 2/165

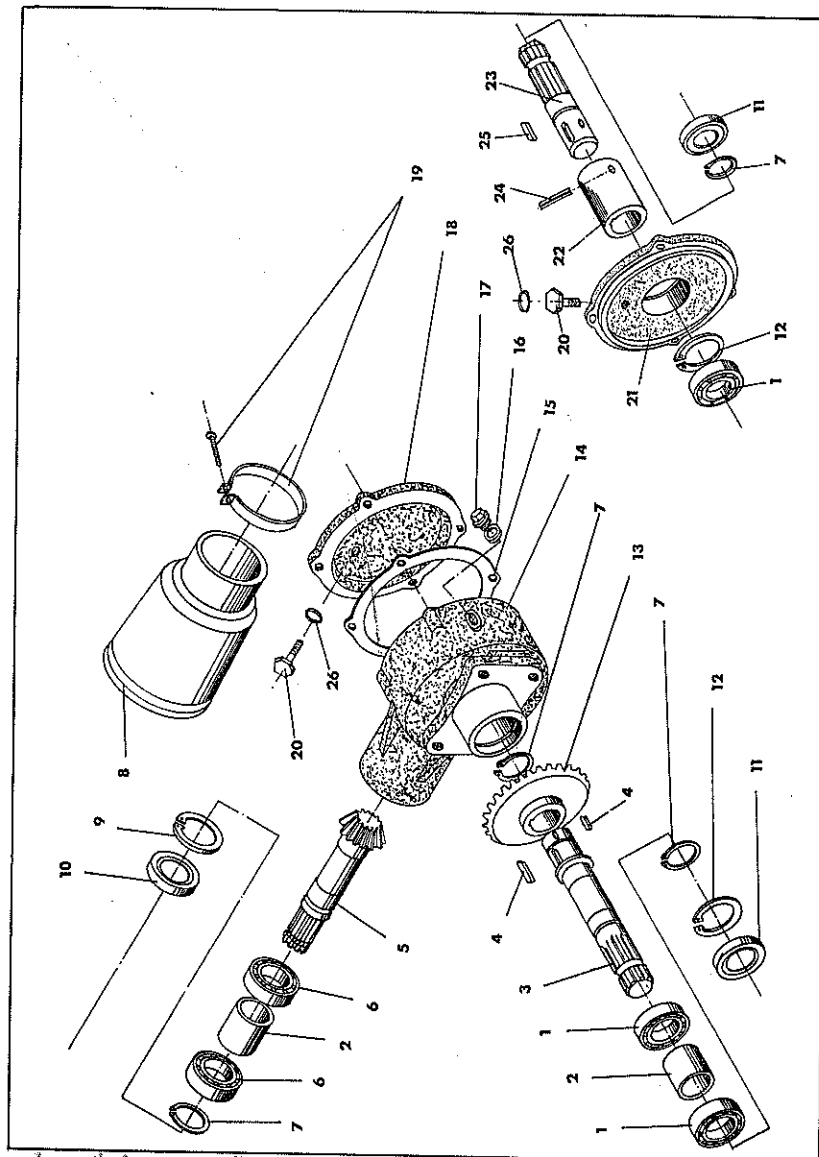
Abb. Benennung Bestell-Nr.

1	Kugellager 6207	57-4	12,95
2	Distanzring	137-20-2	4,-
3	Kegelradwelle	1371-20-3	60,50
4	Paßfeder A 10 x 8 x 30	137-20-4	1,45
5	Kegelrad, 13 Zähne (TM 2/135)	1372-20-5	118,20
5a	Kegelrad, 13 Zähne (TM 2/165)	1372-20-5a	118,20
6	Kugellager 6307	137-20-6	20,65
7	Seegerring A 35 x 1,5	57-9	1,20
8	Schutzhülle	137-20-8	5,75
9	Seegerring J 80 x 2,5	137-20-12	1,30
10	Simmerring 80 x 35 x 13	137-20-11	3,45
11	Simmerring 72 x 35 x 12	57-20	8,-
12	Seegerring J 72 x 2,5	57-3	1,30
13	Kegelrad, 30 Zähne (TM 2/135)	137-20-13	112,35
13a	Kegelrad, 24 Zähne (TM 2/165)	1371-20-13a	102,55
14	Getriebe-Gehäuse	137-20-14	130,50
15	Dichtung	137-20-15	2,30
16	Kupfering	137-20-16	1,15
17	Verschlußschraube M 16 x 1,5	152-38-23	1,05
18	Getriebedeckel	137-20-18	18,20
19	Spannband mit Schraube	137-20-19	1,20
20	Kontrollschraube M 10 x 15	1372-20-20	1,40
21	Getriebedeckel für Durchtrieb	1371-20-21	35,20
22	Mitnehmerverbindungsrohr	1371-20-22	22,20
23	Zapfwellenanschlußstück	1371-20-23	41,85
24	Spannhülse 10 x 50	1371-20-24	1,20
25	Paßfeder A 10 x 8 x 22	1371-20-25	1,30
26	Kupfering 10 ϕ x 16 ϕ x 1,5	1372-20-26	1,15

*mit Anst. 17 können
beim montiert werden*

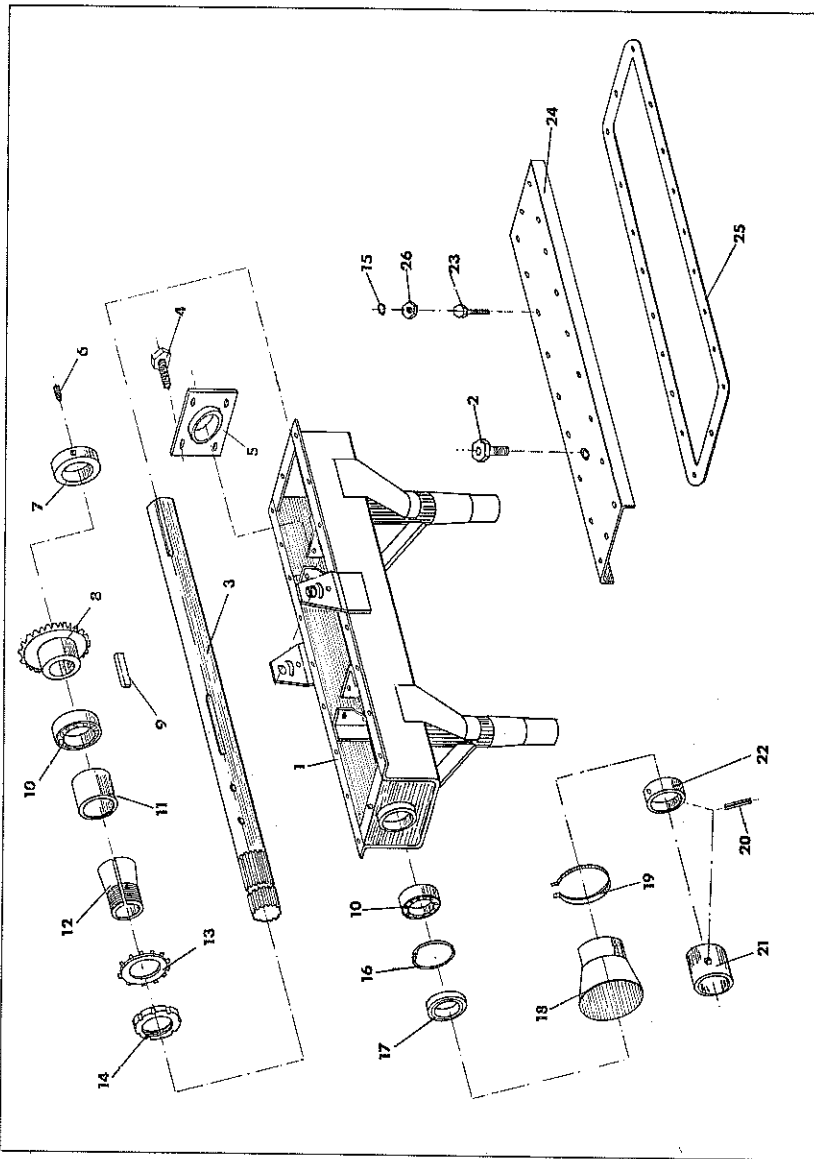
A	Kpl. Getriebe ohne Durchtrieb	546,75
B	" " mit	655,35
C	Zapfwellenanschlußstück f. rechts. Anbau	116,85
D	Kpl. Getriebe f. TM 2/135	723,80
E	Satz Lager f. Getriebe	80,15
F	" Simmerringe f. Getriebe	24,55

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben



*Die Durchtrieb der Trommeln kann beim TM 2/165 D
erhöht werden, wenn ein Einsatz von TM 2/135 eingebaut wird.
Unterschied der Getriebe: TM 2/165 hat kleinere Antriebe*

Getriebeholm TM 2/135 und TM 2/165



Getriebeholm TM 2/135 und TM 2/165

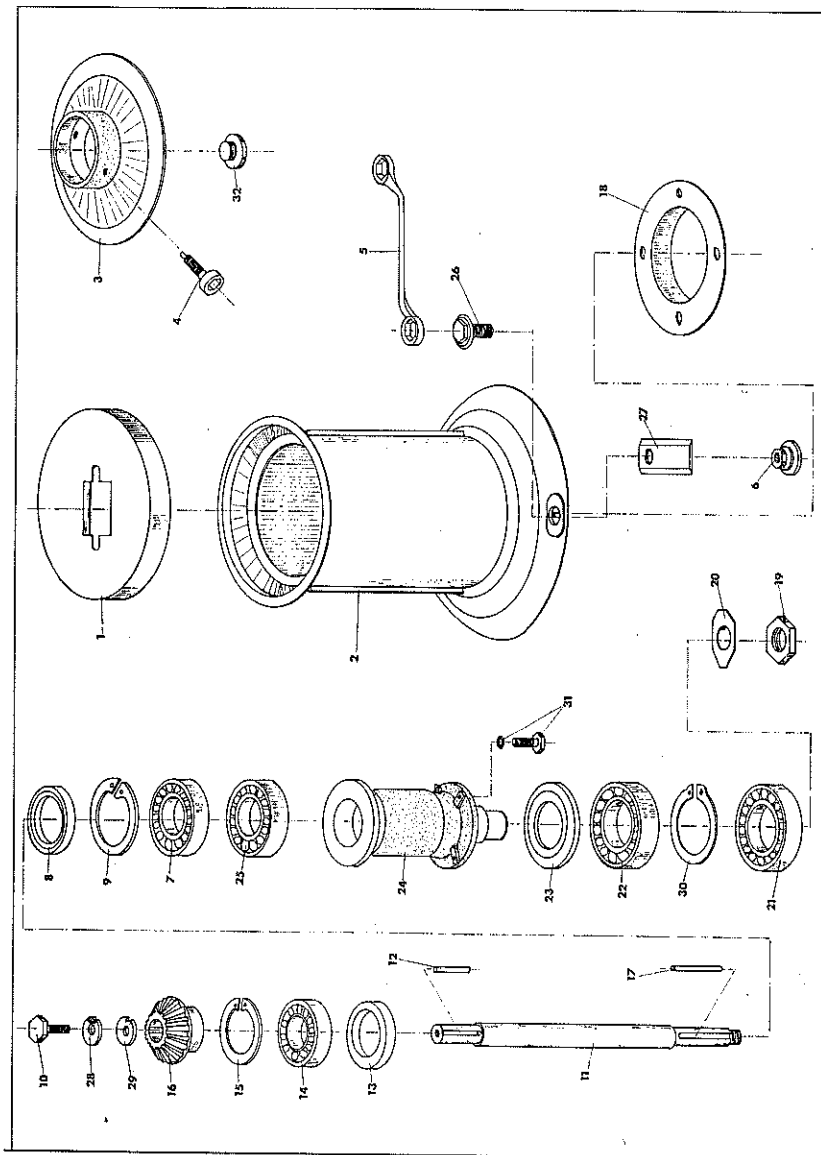
Abb.	Benennung	TM 2/135	Bestell-Nr.	TM 2/165
1	Getriebeholm (Type angeben) =	90,71	1372-32-1	935,05
2	Entlüftungsschraube M 14 x 1,5		1373-22-2	3,85
3	Antriebswelle (Type angeben) =	80,95	1372-32-3	80,45
4	Schraube M 8 x 20, mit Mutter		1373-22-4	-1,30
5	Lagerblech		1373-22-5	18,20
6	Gewindestift AM 10 x 8		1371-22-25	-1,20
7	Stellring		1372-32-7	5,10
8	Kegelrad, 33 Zähne		1373-22-8	104,55
9	Paßfeder 10 x 8 x 56 B		1372-32-9	-1,55
10	Kugellager 6207		1372-32-10	12,85
11	Feststellring		1372-32-11	6,30
12	Spannhülse		1372-32-12	
13	Sicherung		1372-32-13	} 9,30
14	Nutmutter		1372-32-14	
15	Federring B 12		1372-22-27	8,05
16	Seegerring J 72 x 2,5		1372-22-6	-1,30
17	Simmerring 45 x 72 x 12 B 2 SL		1373-22-17	2,-
18	Schutzhülle		137-20-8	5,75
19	Spannband mit Schraube		137-20-19	1,80
20	Spannhülse 6 x 45 + 4 x 45		1372-32-20	-1,30
21	Stellring		1372-32-21	8,30
22	Stellring		1372-32-22	5,30
23	Schraube M 12 x 25 8 G		1372-22-8	-1,30
24	Deckel für Holm (Type angeben) =	10,45	1372-32-24	65,85
25	Gummidichtung (Type angeben) =	25,55	1372-32-25	27,60
26	Mutter M 12		1372-22-26	-1,15

1 kpl. Mischholm TM 2/165 Bj. 9/1972 m. Trommel montiert = 2502,-

22 kg Fließfett = 5,65

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben

Trommel TM 2/135 und TM 2/165

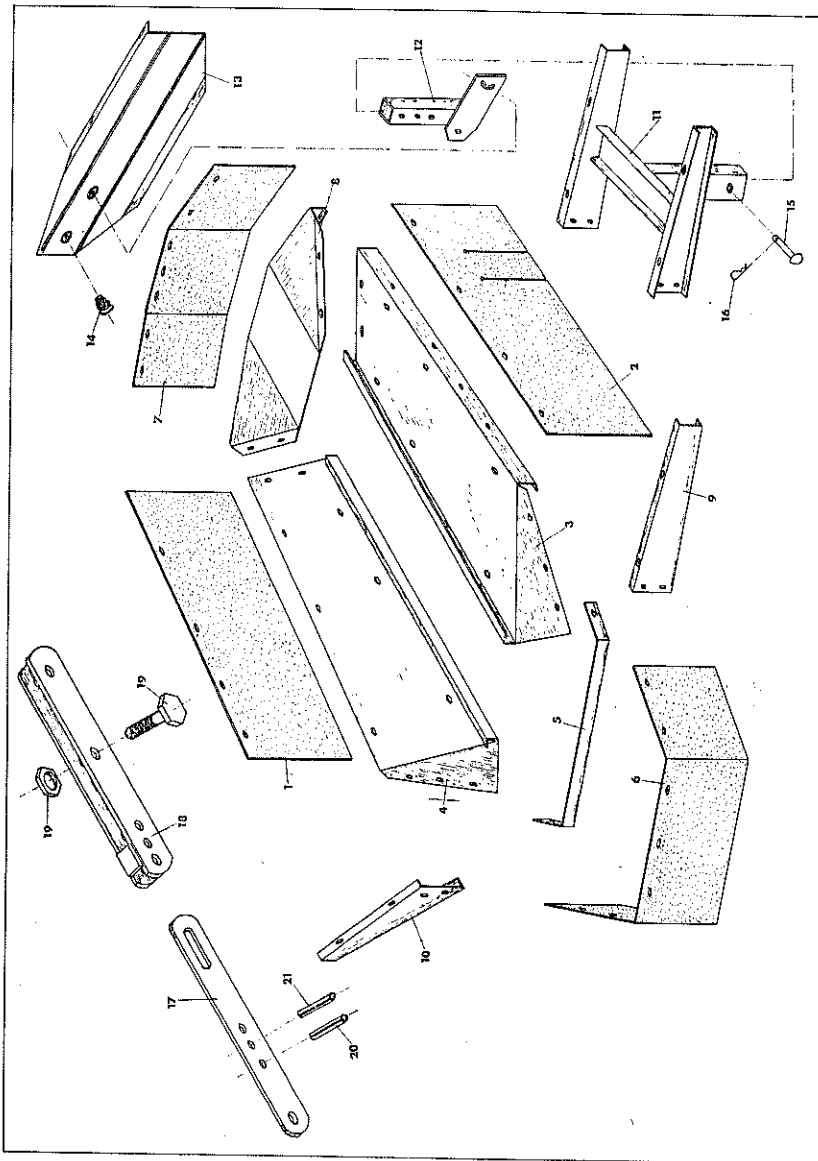


Trommel TM 2/135 und TM 2/165

Abb.	Benennung	TM 2/135 Bestell-Nr.	TM 2/165
1	Schutzkappe	1372-36-1	20,40
2	Trommel (Type angeben)	1373-24-2	246,70
3	Stützteller (Type und Schnitthöhe angeben)	1374-24-3	169,45
4	Zylinderschraube M 10 x 25 8 G	1372-24-4	-1,65
5	Ringschlüssel SW: 15	1373-24-5	4,05
6	Mutter für Messerbefestigung	1373-24-6	1,95
7	Kugellager 6014	1372-36-7	38,35
8	Simmerring A 70 x 110 x 13	1372-36-8	10,65
9	Seegerring J 110 x 4	1374-24-9	3,35
10	Schraube M 12 x 20	1372-36-18	-1,80
11	Trommelwelle	1372-36-11	47,60
12	Paßfeder 10 x 8 x 45 B	1373-24-12	-1,50
13	Simmerring A 35 x 62 x 12	1372-36-13	5,35
14	Kugellager 6306	1372-36-14	18,30
15	Seegerring J 72 x 2,5	1372-22-6	-1,30
16	Kegelrad, 20 Zähne	1373-24-16	64,25
17	Paßfeder A 10 x 8 x 56	1373-24-17	-1,55
18	Schutzkappe	1373-24-18	4,75
19	Mutter M 30 x 1,5	1372-36-19	1,80
20	Sicherungsblech	1372-36-20	-1,95
21	Kugellager 6406	1372-36-21	28,10
22	Kugellager 6212	1374-24-22	28,05
23	Nilos-Ring 60 x 110 LSTO	1372-36-23	6,80
24	Lagergehäuse	1372-36-24	122,50
25	Kugellager 6211	1372-36-25	27,60
26	Schraube für Messerbefestigung M 10 x 16	1373-24-26	-1,20
27	Messer	1372-24-27	1,15
28	Schraubensicherung, 1,5 mm dick	1372-36-28	-1,65
29	Schraubensicherung, 3 mm dick	1372-36-29	-1,80
30	Seegerring A 60 x 2	1374-24-30	-1,50
31	Schraube M 10 x 25 m, Federring B 10	1373-24-31	-1,40
32	Schraube M 20 für Stützteller	1374-36-32	3,95
32a	Schmiernippel	152-42-40	-1,15
	A Messerschneidplatte oben		3,40
	A " " unten		4,95

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben

Schutzhaube, Schwadblech, Pfahlsicherung TM 2/135

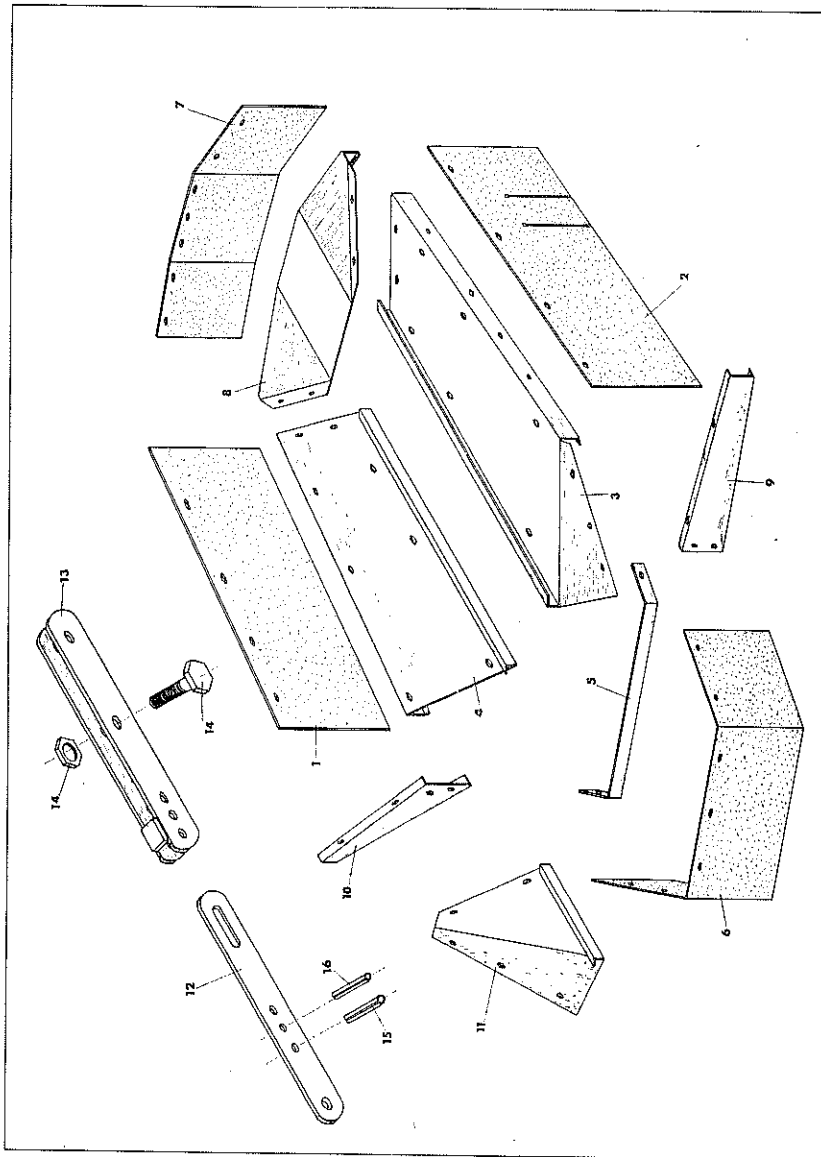


Schutzhaube, Schwadblech, Pfahlsicherung TM 2/135

Abb.	Benennung	Bestell-Nr.	
1	Gummschutz (vorn)	1373-26-1	33,80
2	Gummschutz (hinten)	1373-26-2	36,65
3	Blechschutz (hinten)	1373-26-3	74,70
4	Blechschutz (vorn)	1373-26-4	74,70
5	Strebe für Schutz	1373-26-5	3,85
6	Gummschutz (links)	1373-26-6	39,50
7	Gummschutz (rechts)	1373-26-7	42,85
8	Blechschutz (rechts)	1373-26-8	49,85
9	Halterung für Blechschutz (hinten)	1373-26-9	9,25
10	Halterung für Blechschutz (vorn)	1373-26-10	9,25
11	Schwadblechhalterung	1373-26-11	36,80
12	Schwadblechhalter	1372-34-13	22,55
13	Schwadblech	1372-34-10	57,35
14	Druckfeder für Schwadblech	32-57	1,35
15	Niet für Schwadblechhalter, 10 ϕ x 60	137-26-11	-1,85
16	Vorstecker für Niet	152-24-5	-1,80
17	Ausrücker für Pfahlsicherung	1372-26-4	7,55
18	Pfahlsicherung	1372-26-3	50,45
19	Schraube M 16 x 50, mit Mutter	1372-26-5	1,40
20	Spannhülse 8 ϕ x 30	1372-26-6	-1,15
21	Spannhülse 6 ϕ x 30	1372-26-21	-1,10
1	<i>Pfahlsicherung Bopl.</i>		50,45
1	<i>Schutz Bopl. 1</i>		373,35
1	<i>Schwadblech Bopl.</i>		126,85
1	<i>Satz Gummschutz</i>		152,75

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben

Schutzhaube, Pfahlsicherung
TM 2/165



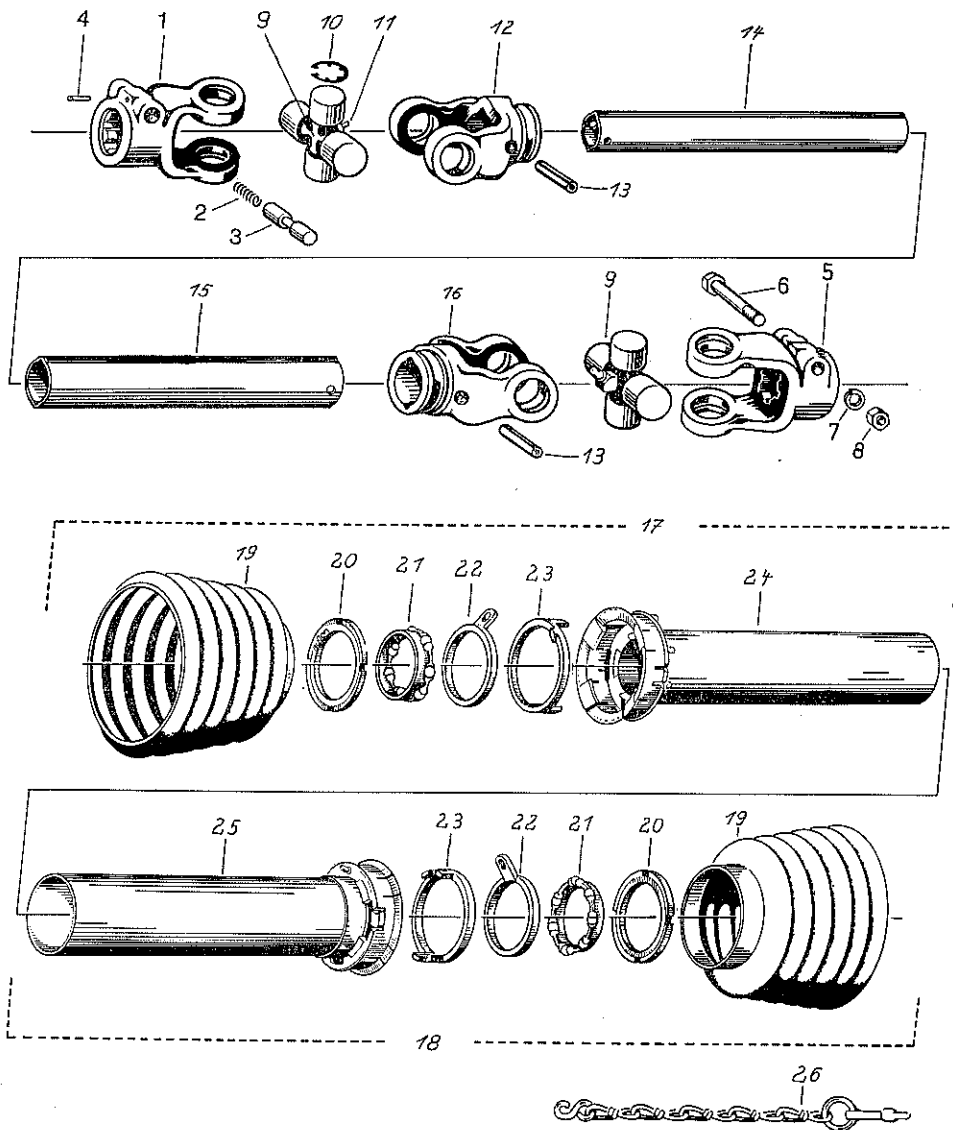
Schutzhaube, Pfahlsicherung
TM 2/165

Abb.	Benennung	Bestell-Nr.	
1	Gummischutz (vorn)	1373-28-1	35,20
2	Gummischutz (hinten)	1373-28-2	38,10
3	Blechschutz (hinten)	1373-28-3	81,30
4	Blechschutz (vorn)	1373-28-4	68,30
5	Strebe für Schutz	1373-26-5	3,95
6	Gummischutz (links)	1373-28-6	40,90
7	Gummischutz (rechts)	1373-28-7	43,60
8	Blechschutz (rechts)	1373-28-8	60,05
9	Halterung für Blechschutz (hinten)	1373-28-9	10,10
10	Halterung für Blechschutz (vorn)	1373-28-10	10,10
11	Blechschutz (vorn links)	1373-28-11	62,20
12	Ausrücker für Pfahlsicherung	1372-26-4	6,15
13	Pfahlsicherung	1372-26-3	26,15
14	Schraube M 16 x 50, mit Mutter	1372-26-5	1,40
15	Spannhülse 8 ϕ x 30	1372-26-6	-,15
16	Spannhülse 6 ϕ x 30	1372-26-21	-,10

1 byel. Satz Gummischütze 157,85
1 Blechschtz 225,95

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben

Gelenkwelle WI - UC 12
TM 2/135, TM 2/165



Gelenkwelle WI - UC 12

TM 2/135, TM 2/165

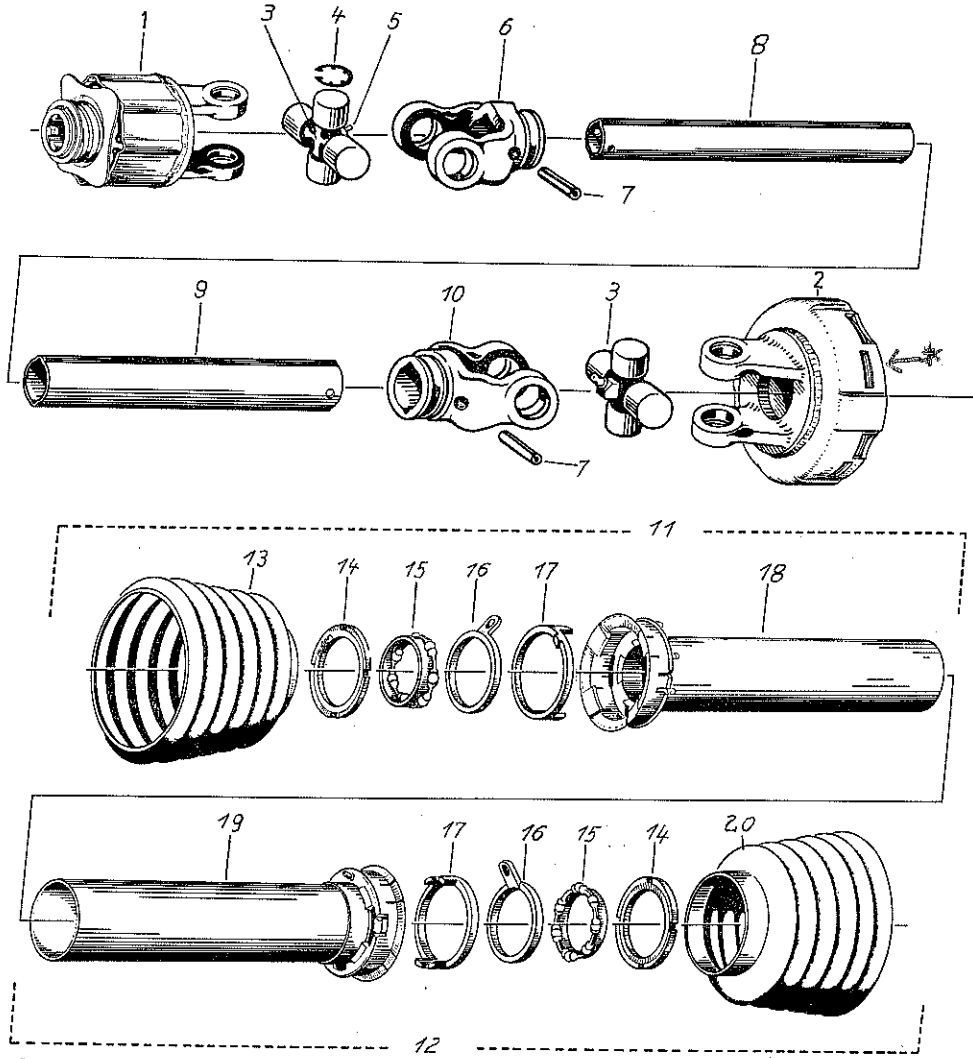
für die Gelenkwelle Größe I (Profilpaarung OV geh./1 geh.)

Abb. Benennung Zeichnungs-Nr. Bestell-Nr.

Abb.	Benennung	Zeichnungs-Nr.	Bestell-Nr.	
1	Aufsteckgabel 1 3/8" DIN 9611 A kompl. mit Schiebepfiff	11.10.00	1372-30-1	25,65
2	Druckfeder	66.01.00	17-2	-,10
3	Schiebestift	65.01.00	17-3	1,45
4	Spannhülse 3 x 20 DIN 1481	61.01.00	17-4	-,05
5	Aufsteckgabel kompl. mit KNP 1 3/8" DIN 9611 A mit Klemmschraube für TM 2/135 und TM 2/165	11.10.05	1372-30-5	25,65
6	Sechskantschraube M 12 x 65 DIN 931	60.06.08	1372-30-6	-,65
7	Federring A 12 DIN 127	60.83.00	1372-30-7	-,05
8	Sechskantmutter M 12 DIN 934	60.53.00	1372-30-8	-,15
9	Kreuzgarnitur kompl. mit Schmiernippel und 4 Sicherungsringen	11.03.00	17-5	34,95
10	Sicherungsring	62.03.00	17-6	-,20
11	Kegelschmiernippel BM 8 x 1 DIN 71412	63.22.01	17-7	-,40
12	Innengabel für Profil OV geh. mit Spannhülsenbohr. und Kugellauftrille für Gelenkwellenschutz	11.38.00	17-8	25,65
13	Spannhülse 10 x 65 DIN 1481	61.05.04	17-9	-,35
14	Profil OV geh. mit Spannhülsenbohrung, Länge 265	75.11.66	1371-30-10	22,95
15	Profil 1 geh. mit Spannhülsenbohrung, Länge 250	75.15.66	1371-30-11	13,10
16	Innengabel für Profil 1 geh. mit Spannhülsenbohrung und Kugellauftrille für Gelenkwellenschutz	11.39.00	17-12	25,95
17	Innere Schutzhälfte kompl., Rohrlänge und Schutztrichter-Bestell-Nr. angeben	82.12.1	1372-30-17	45,35
18	Äußere Schutzhälfte kompl., Rohrlänge und Schutztrichter-Bestell-Nr. angeben	82.12.2	1372-30-18	38,40
19	Schutztrichter, Länge 115	84.00.05	137-30-13	5,25
20	Nutenring	82.93.00	137-28-13	3,45
21	Kugelhaltering kompl. mit Kugel	82.96.01	17-18	1,75
22	Haltering	82.93.02	137-28-17	4,20
23	Schiebering	82.93.01	137-28-18	1,65
24	Innenschutzrohr mit Kappe, Rohrlänge 195	80.36.02	1372-30-24	11,-
25	Außenschutzrohr mit Kappe, Rohrlänge 195	80.37.02	1372-30-25	11,25
26	Haltekette	82.36.03	137-28-23	4,30

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben

Gelenkwelle W 210 - F 3 - K 92 - UC 12
TM 2/135, TM 2/165



f. TM 4/240
 1 kpl. Gelenkwelle W II / 1692 / 4-1000 m (UC 23)
 II AR 3214 1 3/8" mit Wärmeeinrichtung 135 KPM
 M.D.E. RP
 766 8/12 89M/62 Schutz Schleppensitz = 1089,80

Gelenkwelle W 210 - F 3 - K 92 - UC 12
 für die Gelenkwelle Gr. 210 (Profilpaarung OV geh./1)

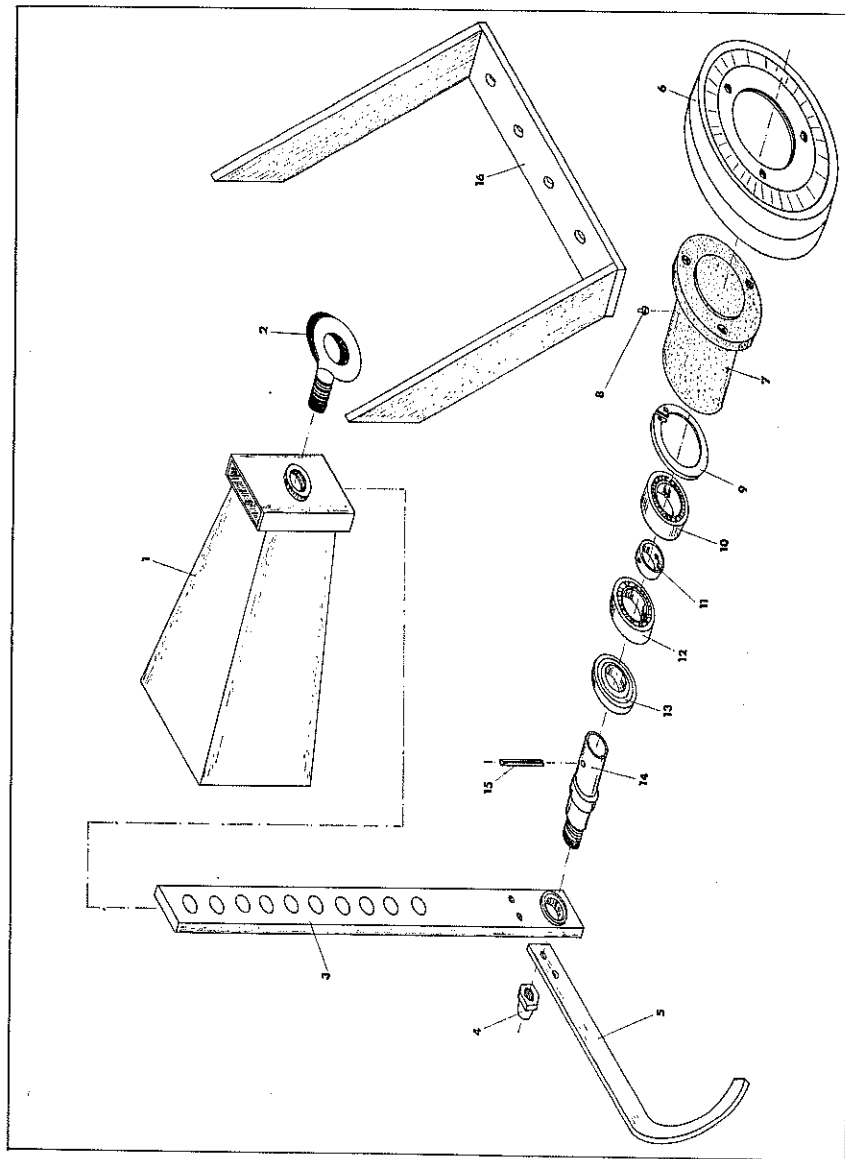
TM 2/135
TM 2/165

Abb.	Benennung	Zeichnungs-Nr.	Bestell-Nr.	
1	Stiftfreilauf F 3 mit KNP 1 3/8" DIN 9611 A und Ziehverschluß	56.106.02	137-28-1	128,85
2	Scheibenkupplung K 92 mit KNP 1 3/8" DIN 9611 A und Ziehverschluß; Md 75 kpm	56.115.16	1372-28-2	170,45
3	Kreuzgarnitur kompl. mit Schmiernippel und 4 Sicherungsringen	21.00.00	137-28-4	34,95
4	Sicherungsring	62.24.00	137-28-5	-,40
5	Kegelschmiernippel BM 8 x 1 DIN 71412	63.22.01	17-7	-,40
6	Innengabel für Profil OV geh. mit Spannhülsenbohrung und Kugelauftrille für Gelenkwellenschutz	21.11.00	137-28-7	25,65
7	Spannhülse 10 x 65 DIN 1481	61.05.04	17-9	-,35
8	Profil OV geh. mit Spannhülsenbohrung, Länge 425	75.11.66	1372-28-8	22,95
9	Profil 1 mit Spannhülsenbohrung, Länge 410	75.15.16	1372-28-9	19,80
10	Innengabel für Profil 1 mit Spannhülsenbohr. und Kugelauftrille für Gelenkwellenschutz	21.12.00	137-28-10	25,65
11	Innere Schutzhälfte kompl., Rohrlänge und Schutztrichter-Bestell-Nr. angeben	82.121	1372-28-11	45,35
12	Äußere Schutzhälfte kompl., Rohrlänge und Schutztrichter-Bestell-Nr. angeben	82.122	1372-28-12	38,40
13	Schutztrichter, Länge 100	84.01.04	137-28-12	5,25
14	Nutenring	82.93.00	137-28-13	9,50
15	Kugelhaltering kompl. mit Kugeln	82.96.01	17-18	1,75
16	Haltering	82.93.02	137-28-17	4,70
17	Schiebering	82.93.01	137-28-18	1,45
18	Innenschutzrohr mit Kappe, Rohrlänge 355	80.36.02	1372-28-18	15,40
19	Außenschutzrohr mit Kappe, Rohrlänge 355	80.37.02	1372-28-19	16,15
20	Schutztrichter, Länge 100	84.00.04	1372-28-20	5,25
21	Haltekette	82.35.03	137-28-23	4,30
<i>1 kpl. Gelenkwelle mit Schnellverstellung m. Stiftfreilauf 467,85</i>				
<i>1 kpl. Gelenkwelle normal (Mitte) 246,95</i>				
<i>1 Flanshgabel m. Korb f. Scheibenkupplung 88,55</i>				
<i>1 Zwischenwellenwelle f. TM 4/270 = W II / 330 m / RP 16 2x / BSAK 413,70</i>				

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben

* 1 Bolax f. Scheibenkupplung = 8,90 33

Stützrad mit Halter, Anhängeschiene
TM 2/135, TM 2/165



Stützrad mit Halter, Anhängeschiene
TM 2/135, TM 2/165

Abb. Benennung Bestell-Nr.

1	Halterung für Stützrad	1373-34-1	41,25
2	Ringschraube M 16 x 30	1371-36-2	1,50
3	Radschiene	1371-36-3	36,50
4	Mutter M 24 x 1,5 (selbstsichernd)	1371-36-4	1,45
5	Abstreifer	1371-36-5	4,30
6	Laufrad 400 ϕ	1371-36-6	49,25
7	Radnabe	1371-36-7	38,45
8	Schmiernippel H 1 S 9/6kant	152-42-4	-1,75
9	Seegerring J 62 x 2 DIN 472	57-35	-1,65
10	Kugellager 6206	1371-22-5	10,20
11	Distanzring	1371-36-11	3,85
12	Kugellager 6206 Z	1371-36-12	11,30
13	Z-Lamelle Z 007	1371-36-13	3,85
14	Laufradachse	1371-36-14	11,85
15	Spannhülse 6 ϕ x 40	1371-36-15	-1,10
16	Anhängeschiene	1371-36-16	32,50
1 Spül. Stützrad			214,20

Bei Bestellung unbedingt Typ, Baujahr und Maschinen-Nr. angeben