

**Montage- und Betriebsanleitung
für Zugsattelzapfen**

D

**Mounting and operating instructions
for king pins**

GB

**Instructions de montage et d'utilisation
pour pivots d'attelage**

F

**Istruzioni per il montaggio e
l'uso dei perni d'articolazione**

I

**Instrucciones de montaje y
de utilización para king pins**

E

Les pivots d'attelage sont des pièces d'accouplement faisant l'objet d'une homologation et devant répondre à des exigences extrêmes de sécurité. L'utilisation de pièces détachées d'origine JOST est indispensable. Toute modification exclut le recours en garantie et entraîne l'annulation de l'homologation, et par conséquent, l'autorisation d'exploitation du véhicule.

Ne pas utiliser de pièces endommagées ou réparées (par exemple : soudures superposées).

Lors du montage du pivot, se conformer aux instructions en vigueur, à savoir pour l'Allemagne § 19, 20 et 21 du StVZO.

Pour les valeurs D et le type (par exemple : série KZ10), se référer soit aux pages de catalogue correspondantes, soit relever les informations directement sur la tête du pivot.

Les indications de charge sont valables pour l'utilisation sur routes stabilisées et selon les critères de transport en vigueur en Europe centrale. Pour des applications différentes, nous consulter.

La valeur D se calcule selon DIN 74080 et DIN74083 comme suit :

$$D = g \times \frac{0,6 \times T \times R}{T + R - U} \quad [\text{kN}]$$

T = poids total autorisé du tracteur en t.
(y compris U)

R = poids total autorisé de la semi-remorque en t.

U = charge verticale sur la sellette en t.

g = 9,81 m/sec.

La référence du pivot se compose comme suit :

par exemple : KZ 10 12

_____ épaisseur de la tôle d'attelage dans le cas présent 12 mm.
_____ type (série) dans le cas présent KZ 10

Les pivots JOST répondent aux normes en vigueur selon lesquelles le pivot monté doit dépasser d'une certaine longueur de la tôle. Par conséquent, il faut vérifier la planéité de la tôle d'attelage ainsi que son épaisseur avant le montage du pivot. Dans la surface portante de la sellette, le manque de planéité de la tôle d'attelage ne doit pas dépasser 2 mm. Des arêtes vives ou des cordons de soudure qui dépassent ne sont pas tolérés. La tôle d'attelage doit dans toutes les positions recouvrir le plateau de la sellette.

Tolérances autorisées pour les épaisseurs de tôles d'attelage en mm, hormis les modèles KZ1106 à KZ1112 et KZ1116 :

6 mm	$\begin{matrix} +0,6 \\ -0,1 \end{matrix}$	7 mm	$\begin{matrix} +0,6 \\ -0,1 \end{matrix}$	8 mm	$\begin{matrix} +0,4 \\ -0,3 \end{matrix}$	10 mm	$\begin{matrix} +0,4 \\ -0,3 \end{matrix}$	12 mm	$\begin{matrix} +0,2 \\ -0,5 \end{matrix}$	16 mm	$\begin{matrix} +0,3 \\ -0,5 \end{matrix}$
------	--	------	--	------	--	-------	--	-------	--	-------	--

Tolérances autorisées pour les épaisseurs de tôle d'attelage en mm pour les modèles KZ1106 à KZ1112 et KZ1116 :

6 mm à 16 mm	$\begin{matrix} +0 \\ -0,3 \end{matrix}$
--------------	--

Lors de la soudure de la cuvette ou des cônes, se conformer aux procédés de soudure et utiliser les matériaux d'apport suivants :

Procédé de soudure : E II

Matériau d'apport :

E 4320 min. A5 DIN1913

au choix

Procédé de soudure MAG C ou MAG M

Matériau d'apport

Griduct S-V5 vert respectivement S-V4 rouge (Messer Griesheim)

Union K52 respectivement Union K56 (Thyssen Draht AG)

ou E MK 7 respectivement E MK 6 (Böhler)

ou tout autre procédé ou matériau d'apport autorisé par le TUV pour la matière utilisée.

La préparation des cordons de soudure est à effectuer par l'utilisateur en respectant les règles en vigueur.

Selon utilisation, la tôle d'attelage est à renforcer en conséquence. Le constructeur définira le type et les cotes du renfort. Pour des raisons de stabilité, nous conseillons une épaisseur de tôle de 12 mm pour les pivots 2" et une épaisseur de tôle de 16 mm pour les pivots 3,5" (matériau conseillé : ST 52-3) Les pivots doivent être montés en position centrale et être bien perpendiculaires. Les pivots coniques (à noix) sont à emmancher en force après nettoyage des surfaces. Serrer ensuite l'écrou selon les couples indiqués et bloquer à l'aide de la gouppille.

Propositions de montage et couples de serrage des vis voir page 6 et 7.

Protéger les pivots une fois montés des perles de soudure.

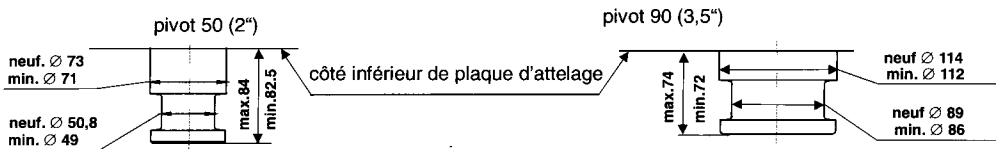


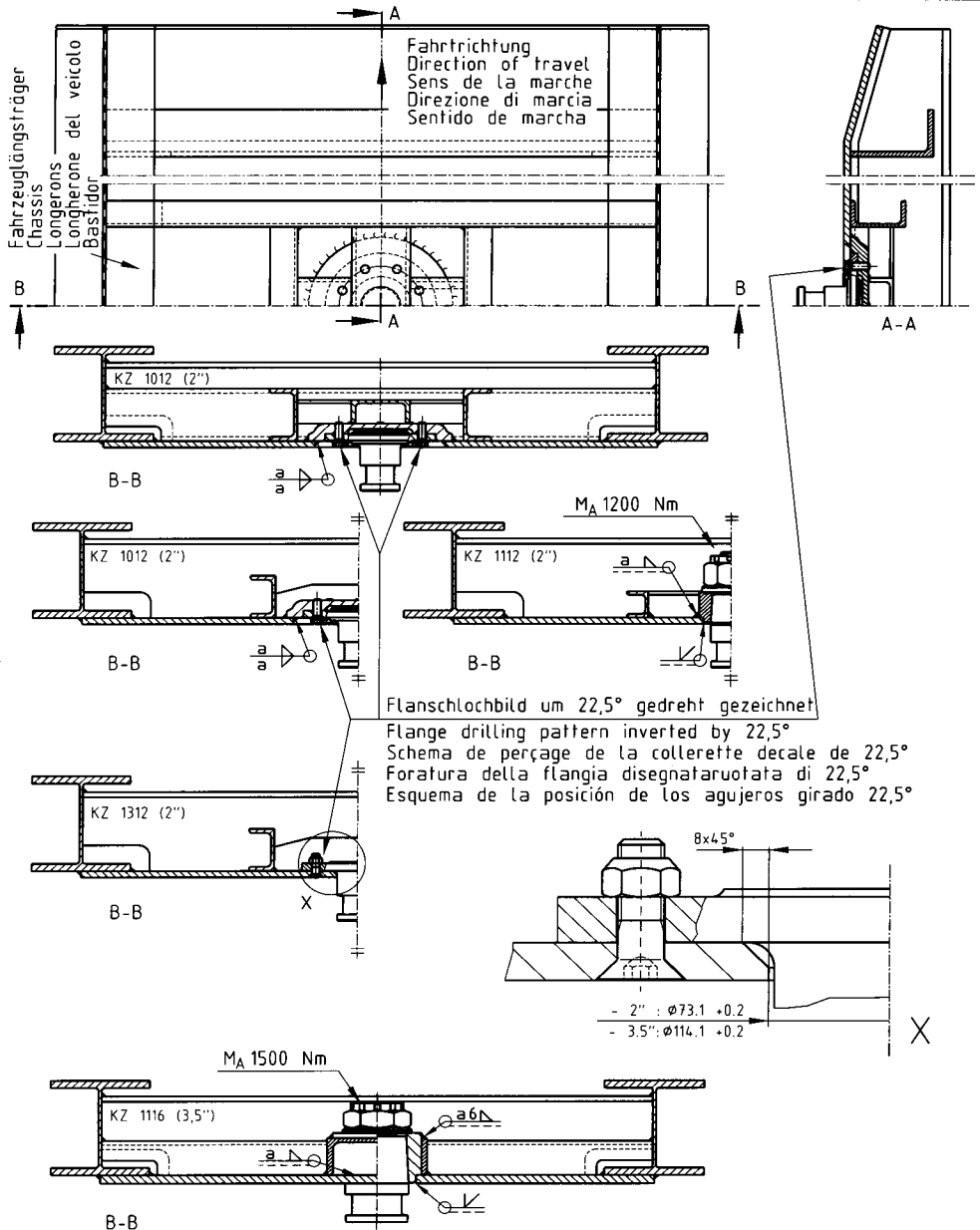
Après soudure, vérifier, serrer les écrous ou les vis au bon couple de serrage.

Les protéger avant d'effectuer la peinture.

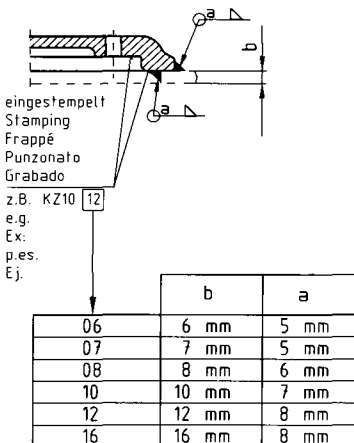
Selon l'application et au plus tard tous les 6 mois vérifier les pivots quant à l'usure, aux dommages ou amorce de rupture, et remplacer si nécessaire. Vérifier les couples de serrage des différentes fixations. Avant la mise en service de la semi-remorque, bien graisser le pivot, la tôle d'attelage, et le verrouillage de la sellette avec une graisse haute pression avec un apport MoS₂ ou graphite (par exemple BP L21 M, BP HTEP 1, graisse multi-usage ESSO M, Shell Retinax AM). Un graissage abondant du pivot et de la sellette est décisif pour la durée de vie des pièces. Le verrouillage de la sellette et le pivot subissent une usure naturelle pendant l'exploitation. Lorsque le pivot atteint les cotes limites d'usure, le remplacer par des pièces d'origine JOST.

LIMITES D'USURE





Erforderliche Schweinahtdicke "a" zum Einschweien des Aufnahmetellers / -konus
 Thickness of welding seam "a" for welding retention plate/cone
 Epaisseur des cordons de soudure "a" pour la cuvette ou la noix
 Spesso del cordone di saldatura "a" necessario per la saldatura delle flange e delle sedi dei perni conici
 Espesor de los cordones de soldadura "a" para la tapa y el casquillo conico



Anziehdrehmoment
 Torque
 Couple de serrage
 Coppia di serraggio
 Par de apriete

Konigszapfen-Typ King pin type Axe d'attelage Perno tipo King pin tipo	Schraube / Mutter Bolt / Nut Vis / Ecrou Vite / Dado Tornillo / Tuerca		Nm
	Art.-Nr. Part no. Reference Art.Nr. Referencia	Groe Size Dimension Dimensione Medida	
KZ 1006 - KZ 1012 KZ 1410 - KZ 1412	KZE 1012-03	M14x35	190±10
KZ 0906 - KZ 0912 KZ 1712	KZE 0912-06	M14x1,5	190±10
KZ 1416, KZ 2816	KZE 1416-03	M16x45	280±15
KZ 1016, KZ 1516	KZE 1016-06	M20x50	500±30
KZ 1312	KZE 1312-05	M14	120 $\pm \begin{matrix} 5 \\ -10 \end{matrix}$