



# Dual Wheel user guide

ENG - DE - FR - ITA

Designed for  
your journey





## 1. Prepare for the mounting

Raise the tractor until the wheel, onto which you are mounting the dual wheel, is approximately 50 mm above its loaded position. Note that this does not necessarily mean that the wheel is off the ground. In field conditions, you can achieve this height by using a wooden board.

## 2. Fit the cap nuts

For adjustable wheels, simply replace the existing wheel bolt with the supplied cap nut and bolt.

For wheels assembled directly onto a stub axle, replace the existing wheel bolt with the supplied cap nut and bolt and tighten using the wrench supplied in the kit.

For fixed wheels, drill a hole into the wheel disc for each cap nut. The diameter of the hole should match the size of the cap nut bolt:

M16 = 18mm diameter hole

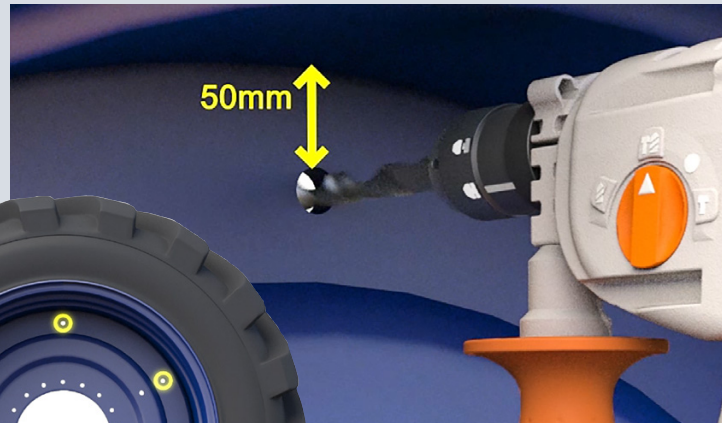
M18 = 20mm diameter hole

M20 = 22mm diameter hole

The hole should be positioned at a distance of approx. 50 mm from the wheel well towards the axle. The fitting angle of the head spindle to the cap nut must not exceed +/- 10°.

When drilling the holes, ensure even spacing around the wheel.

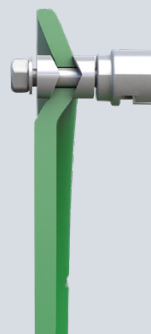
If the fitting angle exceeds +/- 10° or if the wheel is not flat in the position needed for the cap nut, you can use washers to equalise the angle.



Washers for equalising the angle of the cap nut.



Profile of a disc that is flat in the fitting area



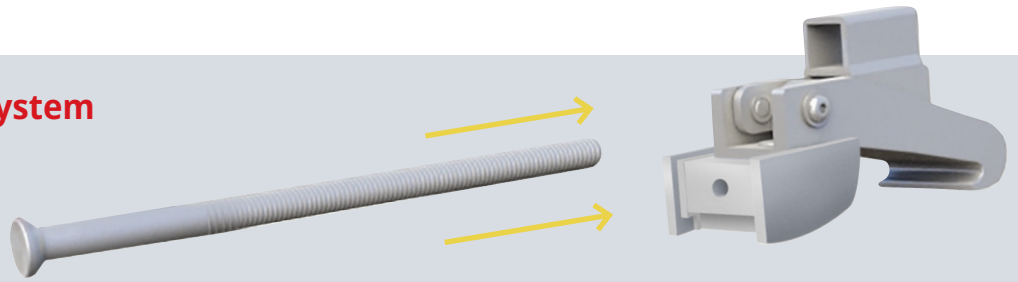
Profile of a disc that is angled in the fitting area and equalised with a washer



Tool to hold capnut in position during mounting.

### 3. Assemble the clamp system

Screw the spindle into the clamp.



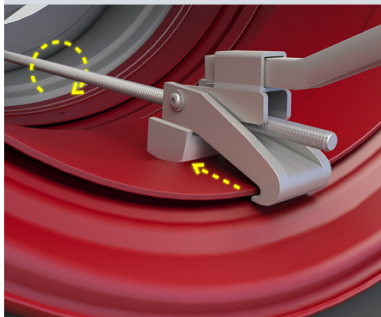
### 4. Assemble the dual wheel

Fit the dual wheel at the bottom of the tractor wheel and press it into the correct position.



Insert the head of the spindle into one of the cap nuts.

Adjust the height of the clamp base (A) so the spindle is positioned centrally inside the clamp.



Turn the spindle until you have the correct length and tightness.

Lock the clamp using the supplied handle (its length has been optimised to apply the correct force to the clamp, so do not use another handle). Once the clamp has been properly locked, you should hear a definite 'click'.

Repeat the process for all the cap nuts.

## SAFETY

After 10 minutes of driving, check all the cap nuts and re-tighten all the clamps as needed. This step is vital to ensuring that the dual wheel has been fitted properly and that the clamp system is secure.





## 1. Vorbereitung für die Montage

Heben Sie den Traktor an, bis sich das Rad, an dem Sie das Doppelrad montieren, etwa 50 mm über seiner beladenen Position befindet. Beachten Sie, dass dies nicht unbedingt bedeutet, dass das Rad vom Boden abgehoben ist. Unter Feldbedingungen können Sie diese Höhe mithilfe eines Holzbretts erreichen.

## 2. Montieren Sie die Kalotten-Muttern

Bei verstellbaren Rädern muss lediglich der vorhandene Radbolzen mit der mitgelieferten Kalotten-Mutter mit Bolzen ausgetauscht werden.

Bei Rädern, die direkt auf einem Achsschenkel montiert sind, ersetzen Sie den vorhandenen Radbolzen durch die mitgelieferte Kalotten-Mutter und Schraube und ziehen Sie diese mit dem im Satz enthaltenen Schraubenschlüssel fest.

Bei feststehenden Rädern bohren Sie für jede Kalotten-Mutter ein Loch in die Radscheibe. Der Durchmesser des Lochs sollte der Größe der Gewindestange der Kalotten-Mutter entsprechen:

M16 = 18 mm Lochdurchmesser

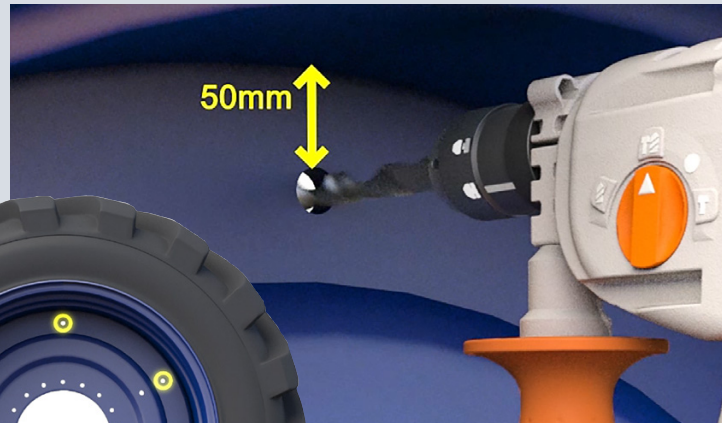
M18 = 20 mm Lochdurchmesser

M20 = 22 mm Lochdurchmesser

Das Loch sollte in einem Abstand von ca. 50 mm vom Radkasten zur Achse hin positioniert werden. Der Passwinkel der Kopfspindel zur Kalotten-Mutter darf +/- 10° nicht überschreiten.

Achten Sie beim Bohren der Löcher auf einen gleichmäßigen Abstand um das Rad herum.

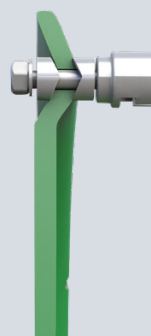
Wenn der Passwinkel +/- 10° überschreitet oder das Rad in der für die Kalotten-Mutter erforderlichen Position nicht flach ist, können Sie Unterlegscheiben verwenden, um den Winkel auszugleichen.



Unterlegscheiben zum Ausgleichen des Winkels der Kalotten-Mutter.



Profil einer Scheibe, die im Passbereich flach ist



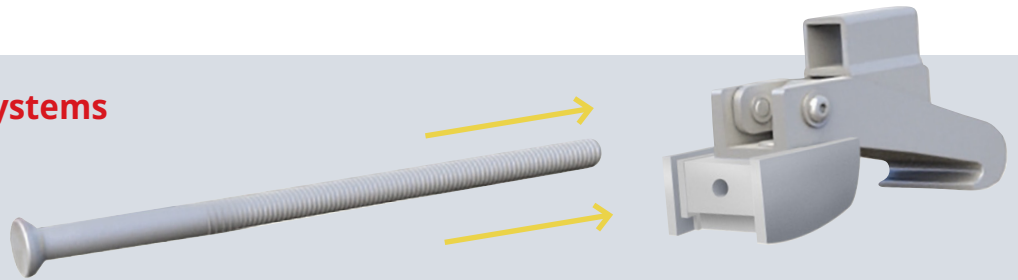
Profil einer Scheibe, die im Passbereich abgewinkelt ist und mit einer Unterlegscheibe ausgeglichen wird



Werkzeug, das die Mutter bei der Montage in Position hält.

### 3. Montage des Klemmsystems

Schrauben Sie die Spindel in die Klemme.



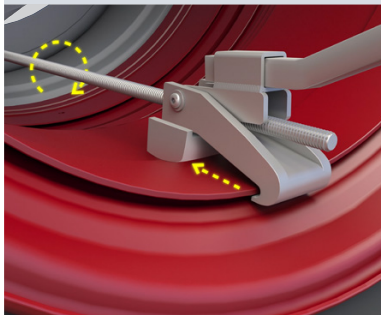
### 4. Montage des Doppelrads

Setzen Sie das Doppelrad unten auf das Traktorrads und drücken Sie es in die richtige Position.



Führen Sie den Kopf der Spindel in eine der Kalotten-Mutter ein.

Passen Sie die Höhe der Klemmbasis (A) so an, dass die Spindel mittig in der Klemme positioniert ist.



Drehen Sie die Spindel, bis Sie die richtige Länge und Spannung erreicht haben.

Sichern Sie die Klemme mit dem mitgelieferten Griff (die Länge wurde optimiert, um die richtige Kraft auf die Klemme auszuüben, verwenden Sie daher keinen anderen Griff). Sobald die Klemme ordnungsgemäß gesichert ist, sollten Sie ein deutliches Klicken hören.

Wiederholen Sie den Vorgang für alle Kalotten-Muttern.

## SICHERHEIT

Überprüfen Sie nach etwa 10 Minuten Fahrt alle Muttern und ziehen Sie gegebenenfalls alle Klemmen erneut fest. Dieser Schritt ist wichtig, um sicherzustellen, dass das Doppelrad richtig montiert wurde und das Klemmsystem sicher ist.





## 1. Préparer le montage

Levez le tracteur jusqu'à ce que la roue sur laquelle vous montez les roues jumelées soit à environ 50 mm au-dessus de sa position de charge. Notez que cela ne signifie pas nécessairement que la roue ne touche pas le sol. Sur le terrain, vous pouvez atteindre cette hauteur en utilisant une planche de bois.

## 2. Monter les écrous borgnes

Pour les roues réglables, remplacez simplement le boulon de roue existant par l'écrou borgne et le boulon fournis.

Pour les roues montées directement sur un axe de fusée de direction, remplacez le boulon de roue existant par l'écrou borgne et le boulon fournis et serrez à l'aide de la clé fournie dans le kit.

Pour les roues fixes, percez un trou dans le disque de la roue pour chaque écrou borgne. Le diamètre du trou doit correspondre à la taille du boulon de l'écrou borgne :

M16 = trou de 18 mm de diamètre

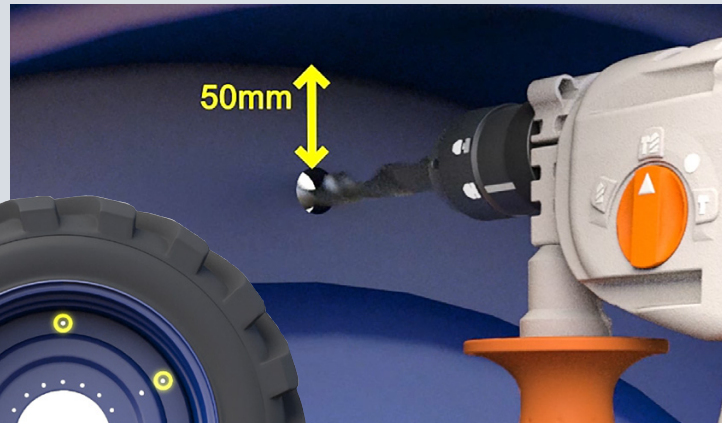
M18 = trou de 20 mm de diamètre

M20 = trou de 22 mm de diamètre

Le trou doit être positionné à une distance d'environ 50 mm du passage de roue en direction de l'essieu. L'angle de montage de l'axe de la tête par rapport à l'écrou borgne ne doit pas dépasser +/- 10°.

Lors du perçage des trous, veillez à ce que l'espacement soit régulier autour de la roue.

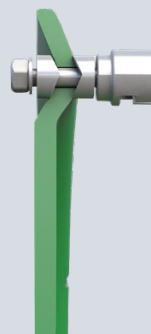
Si l'angle de montage dépasse +/- 10° ou si la roue n'est pas plate dans la position requise pour l'écrou borgne, vous pouvez utiliser des rondelles pour égaliser l'angle.



Rondelles pour égaliser l'angle de l'écrou borgne.



Profil d'un disque plat dans la zone de montage



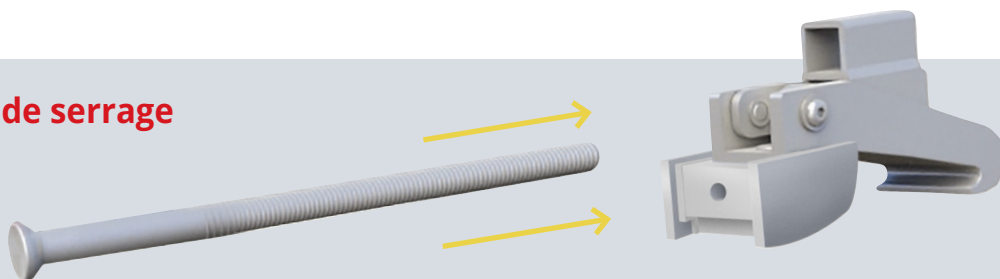
Profil d'un disque incliné dans la zone de montage et égalisé à l'aide d'une rondelle



Outil pour maintenir l'écrou borgne pendant le montage.

### 3. Assembler le système de serrage

Vissez la tige filetée dans la fixation à clip.



### 4. Assembler les roues jumelées

Placez les roues jumelées au bas de la roue du tracteur et poussez-les pour les mettre dans la bonne position.



Insérez la tête de l'axe dans l'un des écrous borgnes.

Réglez la hauteur de la base du système de serrage (A) de manière à ce que l'axe soit positionné au centre du système de serrage.



Tournez l'axe jusqu'à obtenir la longueur et l'élasticité correctes.

Bloquez le système de serrage à l'aide de la poignée fournie (sa longueur a été optimisée pour appliquer la force correcte au système de serrage, n'utilisez donc pas d'autre poignée). Une fois le système de serrage correctement verrouillé, vous entendrez un bruit « sourd » bien défini.

Répétez l'opération pour tous les écrous borgnes.

## SÉCURITÉ

Après 10 minutes de conduite, vérifiez tous les écrous borgnes et resserrez toutes les systèmes de serrage si nécessaire. Cette étape est essentielle pour s'assurer que les roues jumelées ont été montées correctement et que le système de serrage est sûr.





## 1. Preparazione per il montaggio

Sollevare il trattore fino a quando la ruota su cui si monta la ruota doppia si trova a circa 50 mm sopra la posizione di carico. Questo non significa che la ruota deve essere necessariamente sollevata da terra. Sul campo, è possibile ottenere questa altezza utilizzando una tavola di legno.

## 2. Installazione dei dadi ciechi

Per le ruote regolabili, è sufficiente sostituire il bullone della ruota esistente con il dado e il bullone in dotazione.

For wheels assembled directly onto a stub axle, replace the existing wheel bolt with the supplied cap nut and bolt and tighten using the wrench supplied in the kit.

For fixed wheels, drill a hole into the wheel disc for each cap nut. Il diametro del foro deve corrispondere alle dimensioni del bullone del dado cieco fornito:

M16 = foro con 18 mm di diametro

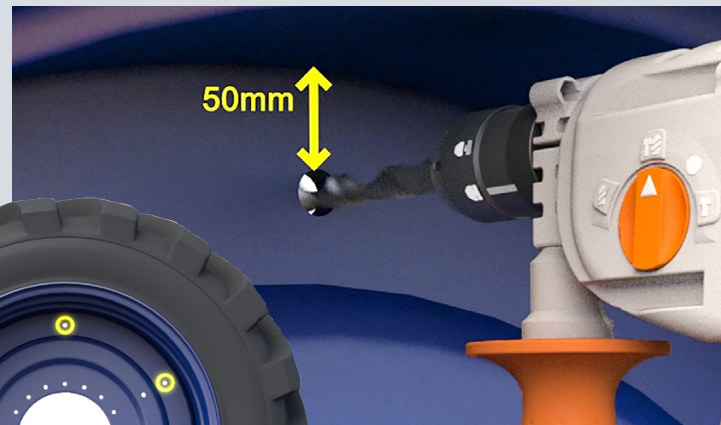
M18 = foro con 20 mm di diametro

M20 = foro con 22 mm di diametro

Il foro deve essere posizionato a una distanza di circa 50 mm dal vano ruota verso l'asse. L'angolo di montaggio del mandrino della testa rispetto al dado della calotta non deve superare i +/- 10°.

Quando si eseguono i fori, assicurarsi che la distanza sia uniforme intorno alla ruota.

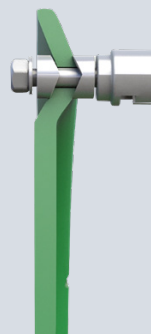
Se l'angolo di montaggio supera i +/- 10° o se la ruota non è piatta nella posizione necessaria per il dado a calotta, è possibile utilizzare delle rondelle per uniformare l'angolo.



Rondelle per uniformare l'angolo del dado a calotta.



Profilo di un disco piano nell'area di montaggio.



Profilo di un disco angolato nell'area di montaggio con una rondella "di pareggio".

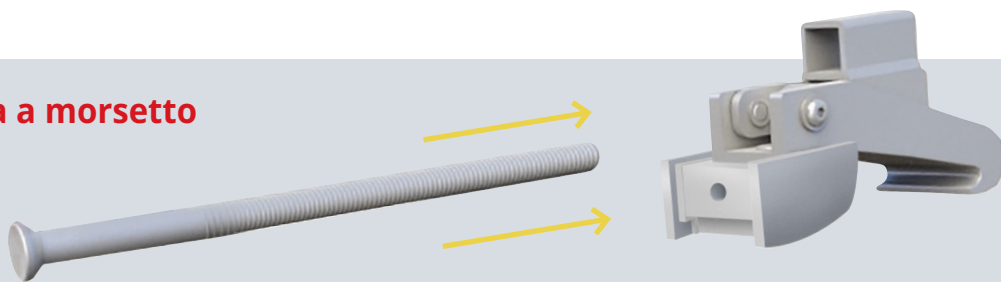


Strumento per tenere il dado cieco in posizione durante il montaggio.



### 3. Montaggio del sistema a morsetto

Avvitare il mandrino nel morsetto.



### 4. Installazione della doppia ruota

Posizionare la doppia ruota nella ruota del trattore (parte inferiore) e spingerla nella posizione corretta.



Inserire la testa del mandrino in uno dei dadi ciechi.



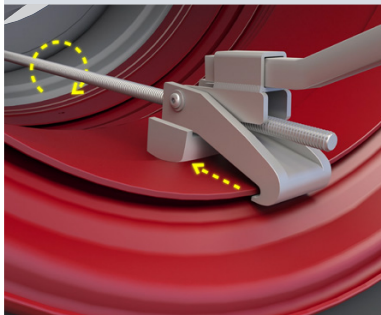
Regolare l'altezza della base della pinza (A) in modo che il mandrino sia posizionato al centro della pinza.



Girare il mandrino fino a ottenere lunghezza e serraggio corretti.

Bloccare la pinza utilizzando la maniglia in dotazione (la sua lunghezza è stata ottimizzata per applicare la forza corretta alla pinza, quindi non utilizzare un'altra maniglia). Una volta bloccato correttamente il morsetto, si udirà un chiaro scatto metallico.

Ripetere la procedura per tutti i dadi ciechi.



## SICUREZZA

Dopo 10 minuti di utilizzo, verificare tutti i dadi ciechi e serrare nuovamente tutti i morsetti se necessario. Questa operazione è fondamentale per garantire che la doppia ruota sia stata montata correttamente e che il morsetto sia sicuro.





ENG | Scan and see the video

TY | Video scannen und ansehen

FR | Scanner et voir la vidéo

ITA | Effettuare la scansione e prendere visione del video



**in**



## About KENDA

KENDA was founded in Taiwan in 1962 and has since grown to become one of the world's leading tyre manufacturers operating across Asia, the US and Europe. Powered by a passion for mobility, we design and manufacture tyres for your journey. We continuously work to ensure progression and to keep the world moving on tyres and wheels that are fit for life.


With more than 14.000 employees, 8 tyre factories, 6 wheel factories, 4 technical centres and a global network of operation and distribution sites, we are proud to be a reliable partner for our customers.

## À Propos de KENDA

KENDA a été fondée à Taiwan en 1962 et est aujourd'hui l'un des principaux fabricants de pneus au monde avec des sites en Asie, aux États-Unis et en Europe. Forts de notre passion pour la mobilité, nous concevons et produisons des pneus qui vous accompagnent dans votre voyage. Nous travaillons sans relâche pour garantir le progrès et faire avancer le monde - avec des pneus et des jantes conçus pour la vie.

Avec plus de 14 000 collaborateurs, 8 usines de pneus, 6 usines de jantes, 4 centres techniques et un réseau mondial de sites d'exploitation et de vente, nous sommes toujours aux côtés de nos clients en tant que partenaire fiable.

 [specialty.kendaeurope.com](http://specialty.kendaeurope.com)

 KENDA Tires Europe

## Über KENDA

KENDA wurde 1962 in Taiwan gegründet und gehört heute zu den weltweit führenden Reifenherstellern mit Standorten in Asien, den USA und Europa. Beruhend auf unserer Leidenschaft für Mobilität entwerfen und produzieren wir Reifen, die Sie auf Ihrer Reise begleiten. Wir arbeiten unermüdlich daran, für Fortschritt zu sorgen und die Welt in Bewegung zu halten – auf Reifen und Felgen, die fürs Leben gemacht sind.

Mit mehr als 14.000 Angestellten, 8 Reifenfabriken, 6 Felgenfabriken, 4 technischen Zentren und einem globalen Netzwerk aus Betriebs- und Vertriebsstandorten stehen wir unseren Kunden stets als zuverlässiger Partner zur Seite.

## Informazioni su KENDA

L'azienda KENDA è stata fondata a Taiwan nel 1962 e rappresenta, oggi, uno dei principali produttori di pneumatici al mondo con sedi in Asia, Stati Uniti ed Europa. La nostra passione per la mobilità ci porta a progettare e produrre i pneumatici, che accompagneranno i nostri clienti lungo il loro viaggio. Lavoriamo instancabilmente per garantire il progresso e mantenere il mondo in movimento, con pneumatici e cerchi che sono fatti per la vita.

Grazie ai nostri più di 14.000 dipendenti, 8 stabilimenti di produzione di pneumatici, 6 stabilimenti di produzione di cerchi, 4 centri tecnici e una rete globale di sedi operative e di distribuzione, siamo sempre al fianco dei nostri clienti in qualità di partner affidabile.