

GEDORE

WERKZEUGE FÜRS LEBEN

Abdrücker für Klemmschraube und Kugelgelenke (Pat.)



KL-0250-40



0250-40d110915_g.docx

GEDORE Automotive GmbH

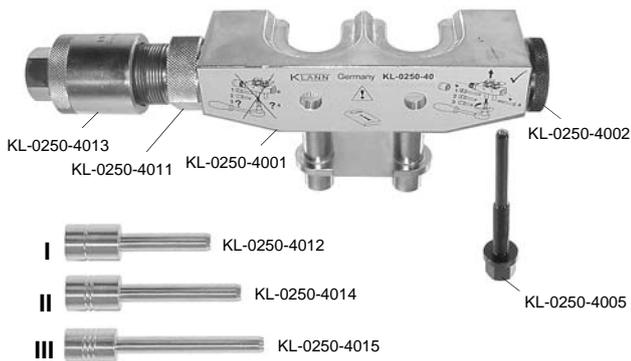
Breslauer Straße 41
78166 Donaueschingen

Postfach 1329
78154 Donaueschingen - GERMANY

Tel.: +49 (0) 771 / 8 32 23-0
Fax: +49 (0) 771 / 8 32 23-90

E-Mail: info@gedore-automotive.com
Internet: www.gedore.com

Abb. 1: KL-0250-40



Zubehör: KL-0250-402 - Ergänzungs- Druckstempel-Satz

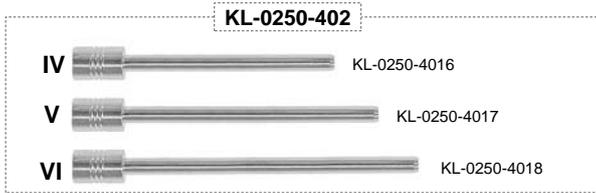


Abb. 2: Grundkörper montiert

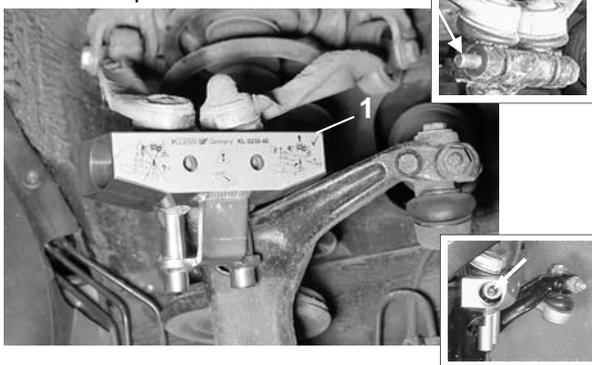
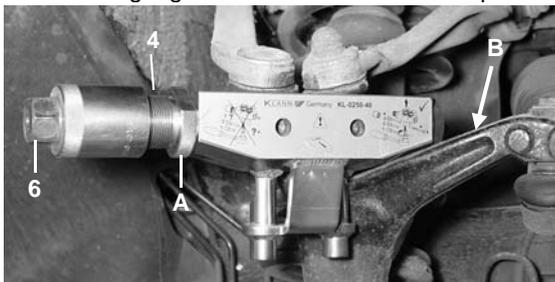


Abb. 3: Klemmschraube herauspressen (Druckstempel I).



Abb. 4: Pressvorgang wiederholen mit Druckstempel II



KL-0250-40 - Abdrücker für Klemmschraube und Kugelgelenke (Pat.)

Passend für Audi A4 (bis Bj. '00) / VW Passat Vorderachse (bis Bj. '05).

Anwendungsbereich

Zum Ausbau der oberen Querlenker-Gelenkzapfen aus der Achsschenkel-Klemmbohrung.

Der Ausbau der oberen Klemmschraube und der beiden Gelenkzapfen aus dem Achsschenkel stellt bis heute für den Mechaniker dann ein großes Problem dar, wenn diese stark eingerostet sind.

Die herkömmliche Methode mit Hammer, Schweißbrenner, Flex und Dorn ist nicht nur sehr zeitaufwendig und mühselig, sondern es besteht auch die Gefahr, dass Achsschenkel, Gelenkzapfen und Querlenkerstreben beschädigt werden.

Der Abdrücker KL-0250-40 ermöglicht mit der dazugehörigen Druckeinheit das schnelle und saubere Herausdrücken der SK-Klemmschraube und der Gelenkzapfen. Das Werkzeug ist für die linke und für die rechte Radaufhängung einsetzbar.

Vorteile

- Hohe Zeitersparnis ca. 2 bis 3 Stunden.
- Keine Beschädigung von Achsteilen.

Technische Daten

Gewicht2,4 kg

Vorschriften und Hinweise

- Arbeiten an Fahrzeugen nur durch Fachpersonal unter Beachtung der Hinweise und Sicherheitsvorschriften des Fahrzeugherstellers durchführen!
- Für alle Arbeiten am Fahrzeug gelten nur die vom Fahrzeughersteller vorgegebenen Daten.
- Alle angegebenen fahrzeugspezifischen Daten erfolgen unter Vorbehalt.

Arbeitsanleitung

Querlenker-Gelenkzapfen ausbauen

Abbildungen zeigen die linke Seite der Fahrzeugachse:

1. Wagen mit dem Lift anheben und Rad auf der Reparatur-Seite abnehmen.
2. Sechskant-Mutter von der Klemmschraube abschrauben. (Abb.2 Pfeil)
3. Grundkörper Pos.1 wie in Abb.2 dargestellt vorsichtig am Achsschenkel ohne Gewintheadapter Pos.2 und ohne Druckschraube Pos.3 montieren. Gummimanschetten nicht beschädigen. Bei richtiger Montage des Grundkörpers Pos.1 befindet sich dann die Klemmschraube in der Mitte der Gewindebohrung. (Abb.2 Pfeil)
Hinweis: Sollte auf dem Lenkhebel (Abb.4 Pfeil "B") ein sehr starker Gussgrad sein, so ist dieser vor der Montage des Grundkörpers mit einem Schleifer oder einer Feile zu entfernen.
4. Gewintheadapter mit der großen Bohrung Pos.2 auf der Seite in den Grundkörper Pos.1 einschrauben, auf der sich der Sechskantkopf der Klemmschraube befindet. (Abb. 3 / Pfeil "C")
5. Gehäuse Pos.4 mit Druckstempel I Pos.5 und SK-Mutter Pos.6 in den Grundkörper Pos.1 einschrauben. (Abb.3/4) SK-Mutter Pos.6 ist dabei ganz zurückgedreht. Bei richtiger Montage liegt der Bund "A" des Gehäuses ganz am Grundkörper Pos.1 an, wodurch auch gleichzeitig eine axiale Positionierung des Werkzeuges am Achsschenkel gegeben ist.
6. SK-Mutter Pos.6 mit einem 1/2" Schlagschrauber soweit auf das Gehäuse Pos.4 aufschrauben, bis die Mutter am Bund "A" anliegt (der Lösevorgang von stark eingerosteten Schrauben erfolgt mit einem lauten Geräusch). (Abb.3/4).

Abb. 5: Klemmschraube ganz herauspressen.

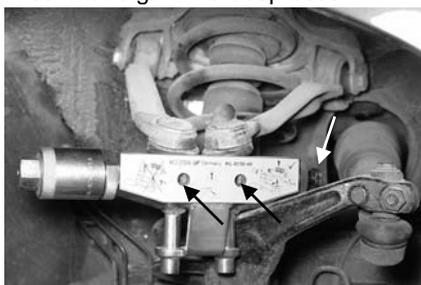


Abb. 6: Klemmbohrung ist frei.

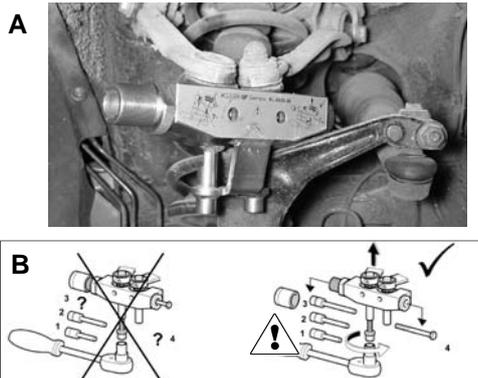
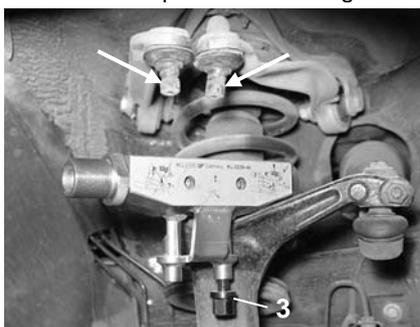
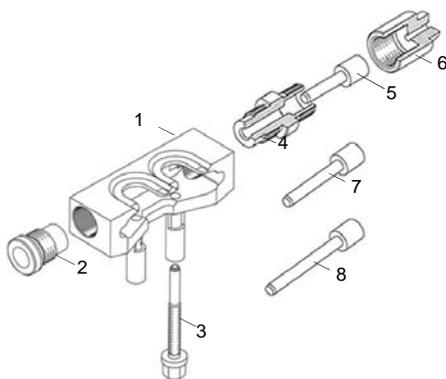


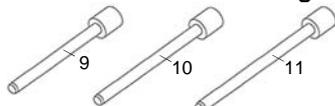
Abb. 7: Beide Gelenkzapfen sind herausgedrückt.



Ersatzteilliste: KL-0250-40



Zubehör: KL-0250-402 - Ergänzungs- Druckstempel-Satz



KL-0250-403 - Zugschlüssel



Achtung: Beim Lospressen von stark eingerosteten SK-Klemmschrauben kann sich am Schraubenschaft ein starker Wulst bilden. Der Wulst muss entfernt werden, z.B. mit einem Trennschleifer. Hierzu Werkzeug abmontieren und nach Entfernung des Wulstes Werkzeug wie in Punkt 3 bis 5 beschrieben wieder montieren und Auspressvorgang fortführen.

7. SK-Mutter **Pos.6** herunterdrehen und Druckstempel II einsetzen und Pressvorgang wiederholen. Sollte die SK-Klemmschraube immer noch sehr fest in der Klemmbohrung sitzen, so ist der Pressvorgang mit Druckstempel III zu wiederholen.
8. SK-Klemmschraube ganz herausziehen. Für den Fall, dass sich die SK-Klemmschraube noch nicht herausziehen lässt kann diese, mit dem Ergänzungs-Druckstempel-Satz **KL-0250-402**, ganz herausgedrückt werden.
9. SK-Mutter **Pos.6** und Druckstempel **Pos.5, 7** oder **8** vom Gehäuse **Pos.4** abnehmen, so dass die Achsschenkel-Klemmbohrung frei ist (**Abb.6 A**).



Achtung:

Bevor die Druckschraube **Pos.3** betätigt wird, müssen die Druckstempel I, II und III etc. sowie die SK-Klemmschraube aus der Klemmbohrung entfernt werden. (**siehe Abb.6 B**)
Bei Nichtbeachtung wird das Werkzeug zerstört.

10. Mit der Druckschraube **Pos.3** beide Gelenkzapfen aus ihrer Klemmbohrung herauspressen. (**Abb.6/7**)
11. Druckschraube **Pos.3** ganz herausdrehen und Grundkörper **Pos.1** durch Lösen des Gewindeadapters **Pos.2** und des Gehäuses **Pos.4** vom Achsschenkel entfernen.

Hinweis: Bei sehr stark eingerosteten SK-Klemmschrauben kann es von Vorteil sein, wenn durch die vorderen beiden Bohrungen im Grundgerät siehe Pfeile **Abb. 5** zwei Aufweiter in den Klemmschlitz des Achsschenkels eingesetzt werden. Das Maß der Aufweiter entspricht dem Original Klemmschlitz. Der Klemmschlitz darf über das Originalmaß hinaus nicht weiter aufgeweitet werden!!!

Hinweise

SK-Mutter **Pos.6**, Druckschraube **Pos.3** und Druckstempel I, II und III müssen vor Arbeitsbeginn mit Molybdändisulfid Paste **KL-0014-0030** geschmiert werden.

Ersatzteilliste

| Pos. | Artikel Nr. | Bezeichnung | Menge |
|----------------|-------------------|--|----------|
| | KL-0250-40 | Abdrücker für Klemmschr. u. Kugelgel. | 1 |
| bestehend aus: | | | |
| 1 | KL-0250-4001 A | Grundkörper | 1 |
| 2 | KL-0250-4002 | Gewindeadapter (mit großer Bohrung) | 1 |
| 3 | KL-0250-4005 | Druckschraube M10x1,25 x 95 mm | 1 |
| 4 | KL-0250-4011 | Gehäuse | 1 |
| 5 | KL-0250-4012 | Druckstempel I (Länge 78 mm) | 1 |
| 6 | KL-0250-4013 | Mutter | 1 |
| 7 | KL-0250-4014 | Druckstempel II (Länge 98 mm) | 1 |
| 8 | KL-0250-4015 | Druckstempel III (Länge 118 mm) | 1 |
| | KL-0014-0030 | Molybdändisulfid Paste 50g (ohne Abb.) | 1 |

Zubehör

KL-0250-402 - Ergänzungs-Druckstempel-Satz

Zum vollständigen Herauspressen der SK-Klemmschraube aus der Klemmbohrung.

| Pos. | Artikel Nr. | Bezeichnung | Menge |
|----------------|--------------------|-------------------------------------|----------|
| | KL-0250-402 | Ergänzungs-Druckstempel-Satz | 1 |
| bestehend aus: | | | |
| 9 | KL-0250-4016 | Druckstempel IV (Länge 138 mm) | 1 |
| 10 | KL-0250-4017 | Druckstempel V (Länge 158 mm) | 1 |
| 11 | KL-0250-4018 | Druckstempel VI (Länge 178 mm) | 1 |

KL-0250-403 - Zugschlüssel

Mit dem Zugschlüssel **KL-0250-403** können die Druckstempel aus dem Werkzeug herausgezogen werden.

GEDORE

WERKZEUGE FÜRS LEBEN

GEDORE Automotive GmbH

Breslauer Strasse 41
78166 Donaueschingen

Postfach 1329
78154 Donaueschingen - GERMANY

Tel.: +49 (0) 771 / 8 32 23-0
Fax: +49 (0) 771 / 8 32 23-90

E-Mail: info@gedore-automotive.com
Internet: www.gedore.com

GEDORE 

formerly

KLANN 

© Copyright by **GEDORE Automotive GmbH**, Germany