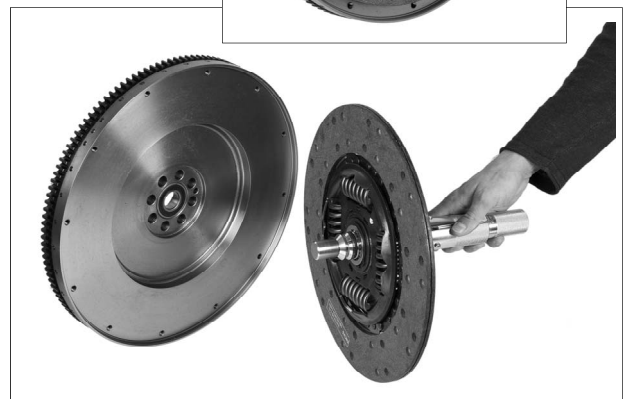
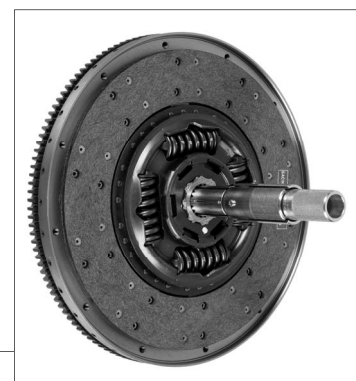




NKW Kupplungs Zentrierwerkzeug-Satz



4200 080 562



ZF Friedrichshafen AG

ZF Aftermarket

Obere Weiden 12

97424 Schweinfurt, Germany

Technical Support Phone: +49 9721 4755555

Fax: +49 9721 4755556

techsupport.zf-services@zf.com

www.zf.com

0069-6KZF5achsd161101.docx

GEDORE Automotive GmbH

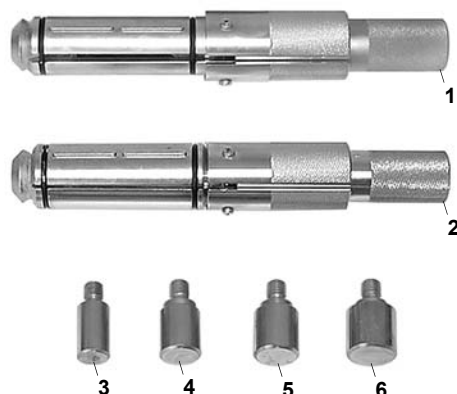
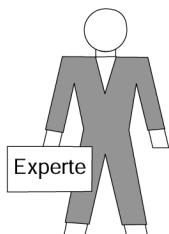
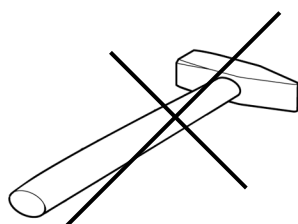
Breslauer Straße 41
78166 Donaueschingen

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

4200 080 562

Lieferumfang: 4200 080 562

Produkt-Information komplett durchlesen und verstehen.

Pflege und Reinigung.

4200 080 562
NKW Kupplungs Zentrierwerkzeug-Satz

Universell passend für NKW's mit Ein- und Zweischeiben-Kupplung.

Anwendungsbereich

 Der NKW Kupplungs Zentrierwerkzeug-Satz **4200 080 562** ermöglicht ein schnelles und einfaches Zentrieren der Kupplungsscheibe bzw. Kupplungsscheiben.

Die Zentrierung erfolgt dabei über das Führungslager in der Kurbelwelle.

Lieferumfang

Pos.	Artikel Nr.	Bezeichnung	Menge
-	4200 080 562	NKW Kupplungs Zentrierwerkzeug-Satz	1
<i>bestehend aus:</i>			
1	KL-0069-610 ZF	Kupplungszentrierdorn Gr. 1 Ø36 - 45 mm	1
2	KL-0069-620 ZF	Kupplungszentrierdorn Gr. 2 Ø42 - 52 mm	1
3	KL-0069-6001	Zentrierstück Ø20	1
4	KL-0069-6002	Zentrierstück Ø25	1
5	KL-0069-6003	Zentrierstück Ø27	1
6	KL-0069-6004	Zentrierstück Ø30	1
-	KL-0069-6090 ZF	Kunststoffkoffer	1
Pos.	Artikel Nr.	Bezeichnung	Menge
1	KL-0069-610 ZF	Kupplungszentrierdorn Gr. 1 Ø36 - 45 mm	1
<i>bestehend aus:</i>			
-	KL-0069-6101	Spannsegmentsatz Gr. 1 mit Spannstifte Ø2,5 x 10	1
-	KL-0069-6103	O-Ring Ø26 x 3,5	2
-	KL-0069-6104	Griffsegmentsatz	1
-	KL-0069-6105	Linsenschraube M4 x 8	3
-	KL-0069-6106	Spannwelle	1
-	KL-0069-6107 ZF	Spannmutter	1
Pos.	Artikel Nr.	Bezeichnung	Menge
2	KL-0069-620 ZF	Kupplungszentrierdorn Gr. 2 Ø42 - 52 mm	1
<i>bestehend aus:</i>			
-	KL-0069-6201	Spannsegmentsatz Gr. 2 mit Spannstifte Ø2,5 x 10	1
-	KL-0069-6103	O-Ring Ø26 x 3,5	2
-	KL-0069-6104	Griffsegmentsatz	1
-	KL-0069-6105	Linsenschraube M4 x 8	3
-	KL-0069-6106	Spannwelle	1
-	KL-0069-6207 ZF	Spannmutter	1

Technische Daten
Gr. 1 Nabeninnen-Ø der Kupplungsscheibe: 36 - 45 mm

Gr. 2 Nabeninnen-Ø der Kupplungsscheibe: 42 - 52 mm

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.
- Vor Inbetriebnahme durch Sichtprüfung überzeugen, dass das Werkzeug keine Beschädigung aufweist.
- Bewegliche Teile am Werkzeug mit Molybdändisulfid Paste schmieren. (z.B. KL-0014-0030 bei GEDORE Automotive erhältlich)

Kuplungsscheiben zentrieren (Einscheiben-Kupplung):

Abb. 1: Zentrierwerkzeug zusammenstellen.

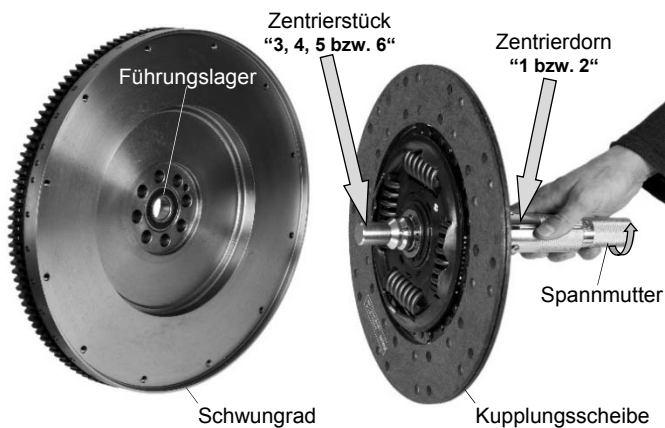
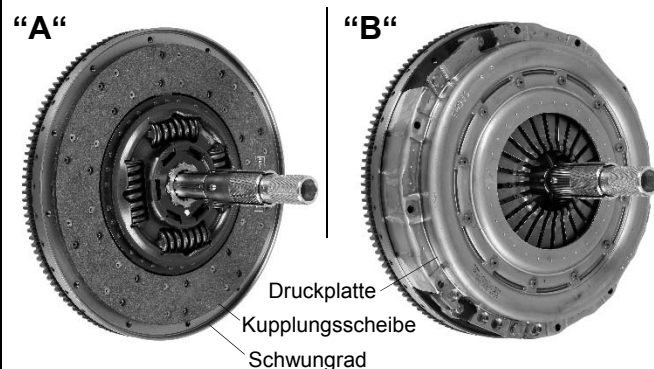


Abb. 2: Kuplungsscheibe zentrieren / Druckplatte montieren



Kuplungsscheiben zentrieren (Zweischeiben-Kupplung):

Abb. 3: Kuplungsscheiben zentrieren.

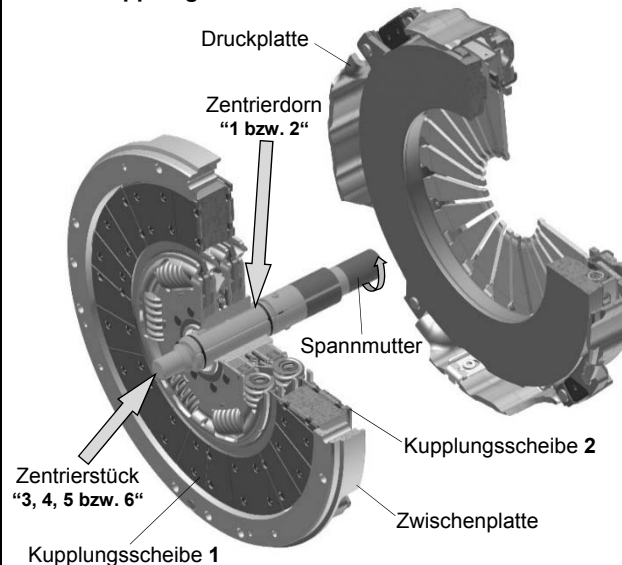
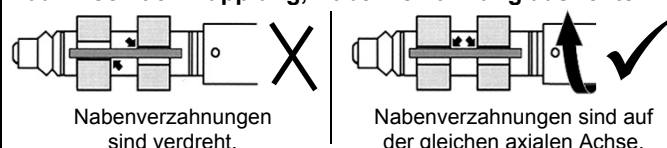


Abb. 4: Je nach Kupplung, Nabenverzahnung ausrichten.



Anwendungsbeispiel:

Dieses Anwendungsbeispiel beschreibt das Zentrieren einer NKW Einscheiben- sowie Zweischeiben-Kupplung.

Kuplungsscheiben zentrieren (Einscheiben-Kupplung):

1. Zentrierwerkzeug zusammenstellen.
Dazu je nach Kuplungsscheibe und Führungslager-Ø, ein entsprechenden Zentrierdorn "1 bzw. 2" sowie Zentrierstück "3, 4, 5 bzw. 6" auswählen.
2. Zentrierstück "3, 4, 5 bzw. 6" in den Zentrierdorn "1 bzw. 2" einschrauben. (Abb. 1)
3. Zentrierwerkzeug in die Kuplungsscheibe einsetzen und durch Drehen der Spannmutter festspannen. (Abb. 1)
Zentrierwerkzeug mit Kuplungsscheibe zusammen, so in das Schwungrad einsetzen, dass das Zentrierstück sauber im Kurbelwellen-Führungslager sitzt. (Abb. 1 + 2 A)
4. Druckplatte **nach Herstellervorgaben** am Schwungrad montieren. (Abb. 2 B)
5. Zentrierwerkzeug entfernen.

Kuplungsscheiben mit Zwischenplatte zentrieren (Zweischeiben-Kupplung):

1. Zentrierwerkzeug zusammenstellen.
Dazu je nach Kuplungsscheibe und Führungslager-Ø, ein entsprechenden Zentrierdorn "1 bzw. 2" sowie Zentrierstück "3, 4, 5 bzw. 6" auswählen.
2. Zentrierstück "3, 4, 5 bzw. 6" in den Zentrierdorn "1 bzw. 2" einschrauben. (Abb. 3)
3. Zentrierwerkzeug in die Kuplungsscheiben mit Zwischenplatte einsetzen und durch Drehen der Spannmutter festspannen. (Abb. 3)
Zentrierwerkzeug mit Kuplungsscheiben und Zwischenplatte zusammen, so in das Schwungrad einsetzen, dass das Zentrierstück sauber im Kurbelwellen-Führungslager sitzt. (Abb. 1 + 2 A)
4. Druckplatte **nach Herstellervorgaben** am Schwungrad montieren. (Abb. 2 B)
Hinweis: Je nach Kupplungsausführung, bei der Montage die Kuplungsscheiben über das Griffsegment in eine Richtung drehen, so dass die Nabenverzahnungen der Kuplungsscheiben auf der gleichen axialen Achse liegen. (Abb 4)
5. Zentrierwerkzeug entfernen.



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-automotive.com