

Kupplungszentrier-Werkzeug



INHALT

- 1 Zentrierhülsen
- 2 Spreizhülsen
- 3 Klemmmutter
- 4 Hauptteil
- 5 Gewindegelenk
- 6 Spreizspindel

ALLGEMEIN

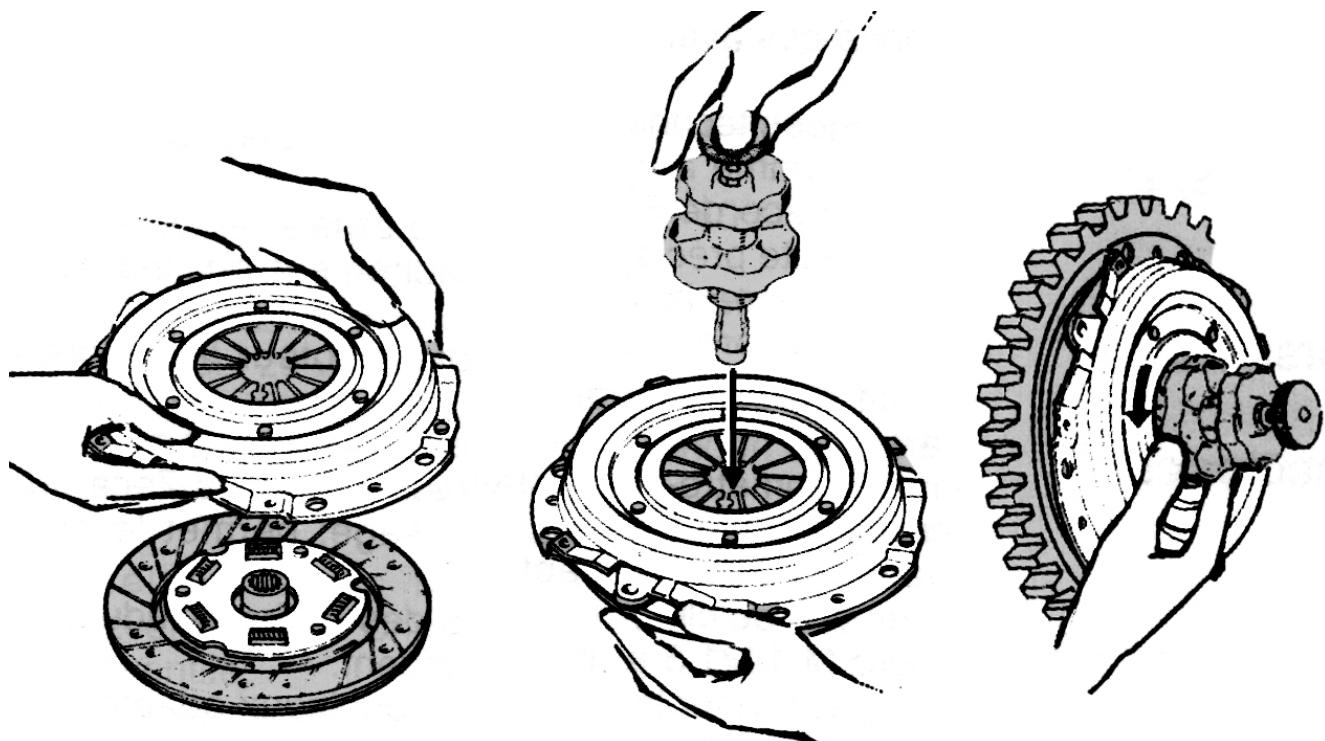
Das Zentrierwerkzeug ist passend für Kupplungsscheiben-Nabe mit 15 bis 28 mm Ø und ermöglicht eine genaue Zentrierung der Kupplungsscheibe bei Fahrzeugen mit oder ohne Führungslager. Bei Fahrzeugen ohne Führungslager erfolgt die Ausrichtung an der Reibfläche der Kupplungsdruckplatte.

SICHERHEITSHINWEISE

- Seien Sie sehr vorsichtig bei der Arbeit an heißen Motoren! Verbrennungsgefahr !
- Diese Anleitung dient als Kurzinformation, ersetzt auf keinen Fall ein Werkstatthandbuch.
- Verwenden Sie immer fahrzeugspezifische Service-Literatur für Reparatur-, Einstellungs- und Prüfarbeiten. Auf diese Weise beugen Sie Fehldiagnosen, falsche Montage und Einstellungen vor, durch die Bauteile beschädigt werden könnten.
- Reparaturen sollten nur von geschultem Personal durchgeführt werden!

ANWENDUNG

1. Spannmutter (3) auf das Gewinde vom Hauptteil (4) schrauben.
2. Passende Spreizbuchse (2) am Hauptteil (4) montieren. Die Spreizbuchse muss so knapp wie möglich in der Kupplungsscheiben-Nabe sitzen.
3. Kupplungsscheibe auf die Kupplungsdruckplatte legen und Zentrierwerkzeug von vorne durch die Druckplatte führen bis Spreizhülse komplett in der Kupplungsscheiben-Nabe sitzt.
4. Spreizhülse (2) mit der Spreizspindel (6) soweit spreizen bis diese fest in der Kupplungsscheiben-Nabe arretiert ist.
5. Kupplungsscheibe an der Reibfläche der Druckplatte ausrichten und durch Drehen der Spannmutter (3) gegen die Membranfeder die Kupplungsscheibe festsetzen.
- 5a. Bei Zentrierung über Pilotlager muss zusätzlich der Gewindesteckbolzen (5) und die passende Zentrierhülse (1) am Ende des Zentrierwerkzeugs verbaut werden.
6. Kupplungsdruckplatte mit Kupplungsscheibe auf Schwungrad montieren.
- 6a. Bei Zentrierung über Pilotlager darauf achten, dass die Zentrierhülse (1) korrekt im Pilotlager sitzt.



Clutch Aligning Punch



CONTENTS

- 1 centering sleeves
- 2 spreading sleeves
- 3 clamp nut
- 4 main part
- 5 threaded bolts
- 6 spreading spindle

GENERAL

This aligning punch is suitable for clutches with disc hubs of 15 to 28 mm Ø and allows centering the clutch disc on cars with or without guide bearings. On cars without guide bearings, you have to align the disc with the clutch pressure plate.

SAFETY ADVICE

- Always be careful when working on hot engines – RISK OF BURN!
- This manual is just brief information and will not replace a garage handbook.
- Always consult specific service literature for repair, adjustments and check-ups. This way you can avoid false diagnoses and wrong assemblies or adjustments that may harm your vehicle or its components.
- Any repair should be carried out by qualified personnel!

OPERATION

Without guide bearing

1. Screw the split nut (3) onto the thread of the main body (4).
 2. Assemble a suitable strut nut (2) with the main body (4). The strut nut should be as close as possible to the clutch disc hub.
 3. Place clutch disc on clutch pressure plate and push the aligning tool front to back through the pressure plate until the strut nut fits into the clutch disc hub, completely.
 4. Strut the strut nut (2) with the strut spindle (6) until it is firmly locked in the disc hub.
 5. Align with the pressure plate and lock against the diaphragm spring of the clutch disc by turning the split nut (3).
- 5a.** When centering via a guide bearing, you need to attach the thread bolt (5) and the suitable center sleeve (1) to the end of the aligning punch.
6. Mount the pressure plate and clutch disc to the fly wheel.
- 6a.** When centering via a guide bearing, make sure that the center sleeve (1) fits into the disc hub, correctly.

