

KL-0500-45 K

SAC Kupplungswerkzeug-Satz im Kunststoffkoffer

(Pat.)



KL-0500-45 K



KL-0500-45 KA



Selbstnachstellende Kupplung (SAC)



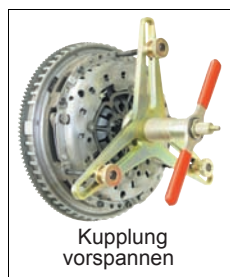
Druckplatte aufsetzen



Kupplungsscheibe zentriert



Nachstellring zurückdrehen



Kupplung vorspannen

Passend für SAC-Kupplungen (3-Loch Teilung) z.B. VW Audi, BMW, Mercedes, Volvo, Opel, Renault etc.

Der Werkzeugsatz **KL-0500 45-K** ist erforderlich zum fachgerechten Aus- und Einbau von SAC-Kupplungen (Self-Adjusting-Clutch = Selbstnachstellende Kupplung).

Ohne diesen Werkzeugsatz ist der korrekte Aus- und Einbau nahezu unmöglich, da die Kupplung verspannt oder beschädigt werden kann, dies hat ein nicht richtiges trennen oder „rupfen“ der Kupplung zur Folge. Eine fehlerhaft bzw. verspannt eingebaute Kupplung ist defekt und muss erneuert werden.

Der Werkzeugsatz **KL-0500 45-K** verhindert eine Beschädigung der SAC-Kupplung bei der Demontage und Montage sowie das Verdrehen des Nachstellrings in der Druckplatte.

Das neu entwickelte Kupplungs-Zentrierwerkzeug **KL-0500-405** ermöglicht eine Zentrierung der Kupplungsscheibe auch bei Fahrzeugen ohne Führungslager in der Kurbelwelle. Die zwei Spann- / Zentrierelemente gewährleisten auf dem ersten Spannelement (Ø 15 - 28 mm) die präzise Zentrierung in der Kupplungsscheibe und auf dem zweiten Spannelement (Ø 12 - 28 mm) die präzise Zentrierung im Führungslager bzw. der Kurbelwellenbohrung.

Selbst Kupplungen bei Motoren mit größerem Kurbelwellenbohrungs-Ø als Kupplungsscheiben Naben-Ø können sauber und präzise zentriert werden.

Arbeitsweise:

Kupplungsdruckplatte vor dem Ausbau mit der Spannvorrichtung vorspannen:

- Hierzu drei Befestigungsschrauben herausdrehen und an deren Stelle drei Gewindebolzen einschrauben. Vorspanngerät auf die Gewindebolzen aufsetzen und mit den Rändelmuttern befestigen. Druckspindel der Spannvorrichtung eindrehen bis die Membranfeder am Anschlag ist.
- Die restlichen Befestigungsschrauben herausschrauben, Membranfeder wieder entspannen und Vorspanngerät und Kupplungsdruckplatte abbauen.

Kupplungsscheibe zentrieren:

- Zentrierwerkzeug mit Kupplungsscheibe und passendem Zentrierdorn in das Schwungrad einsetzen.

Druckplatte montieren:

- Druckplatte an das Schwungrad ansetzen und Vorspanngerät wie beim Ausbau montieren.
- Membranfeder bis auf Anschlag spannen und Befestigungsschrauben eindrehen.

Vorteile:

- Vorspannen der Kupplungs-Druckplatte beim Aus- und Einbau
- (Wichtig um Verspannungen an der Kupplung zu vermeiden.)
- Zentrieren der Kupplungsscheibe zum Führungslager oder zur Druckplatte hin.
- Rückstellung des Nachstellrings in Verbindung mit dem Rückstellwerkzeug **KL-0500-403**.

Lieferumfang:

KL-0500-45 K - SAC Kupplungswerkzeug-Satz im Kunststoffkoffer

Artikel-Nr	Beschreibung	Menge
KL-0500-401	Kupplungs-Vorspanngerät 3-Loch-Teilung	1
KL-0500-403	Rückstell-Werkzeug	1
KL-0500-404	Kupplungs-Zentrierdorn Satz (3 St)	1
KL-0500-405	Kupplungs-Zentrierdorn, doppelt wirkend	1
KL-0500-4590	Kunststoffkoffer	1

KL-0500-45 KA

SAC Kupplungswerkzeug-Satz

(Pat.)

Lieferumfang:

KL-0500-45 KA - SAC Kupplungswerkzeug-Satz im Kunststoffkoffer

Artikel-Nr	Beschreibung	Menge
KL-0500-45 K	Kupplungswerkzeug-Satz SAC mit Rückstellwerkzeug im Koffer	1
KL-0500-4014	Ergänzungssatz 4-Loch Teilung	1