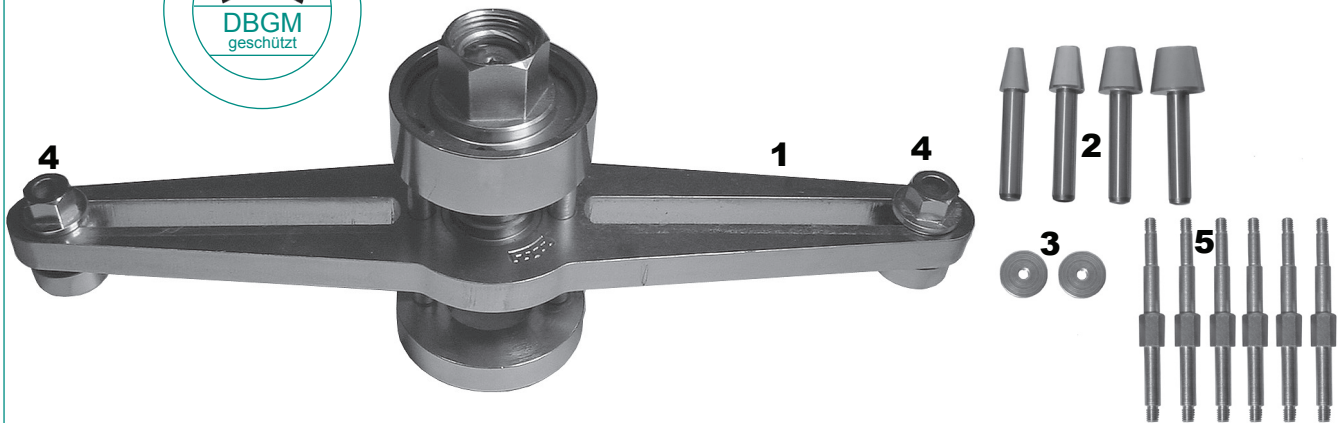


Kupplungswerkzeug

Passend für: alle (SAC) Kupplungen bis Ø 330 mm Befestigungskreis mit Verzahnung von Ø 11 bis 34mm.
 Optimales Einrichten der neuen Kupplung.

Artikel-Nr.: **51 120 300** **Grundwerkzeug** für Kupplungen mit gerader Locheinteilung



Ergänzung

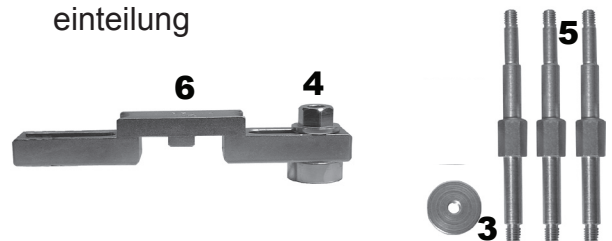
Artikel-Nr.: **51 120 402** zum Vorzentrieren der Werkzeugs



Lieferumfang (3,7,8)

Ergänzung

Artikel-Nr.: **51 120 401** für Kupplungen mit ungerader Loch-einteilung

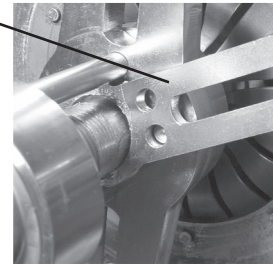
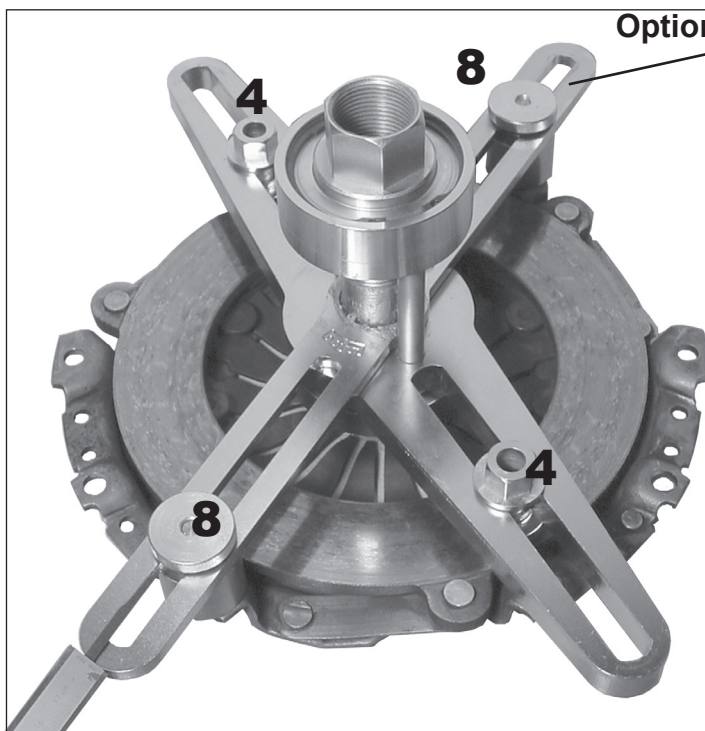


Lieferumfang (3-6)

Pos.	Artikel-Nr.	Bezeichnung
1	51 120 601	Grundwerkzeug
2	51 120 602	Zentrierkonus
3	51 120 603	Rändelmutter
4	51 120 604	Spannschraube m. Mutter
5	51 120 605	Distanzbolzen
6	51 120 606	Adaptieraufsatz
7	51 120 607	Schmale Brücke
8	51 120 608	Justierstifte

Im Lieferumfang sind die Positionen 1 bis 5 enthalten.

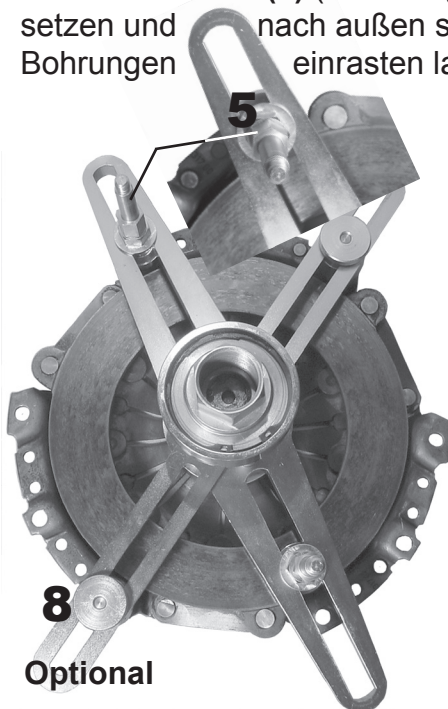
Einrichten des Kupplungswerkzeugs (hier Grundwerkzeug mit optionaler Ergänzung 51 120 402) auf vorhandenem Kupplungsdeckel



Justierstifte (8) auf „Schmaler Brücke“ der Ergänzung in zwei gegenüberliegenden Bohrungen einrasten lassen und die Brücke auf den Zylinderstift festsetzen. Weiter mit 3.

1. Mit beiden Spanschrauben (4) das Grundwerkzeug auf der Kupplungscheibe abstützen. Weiter mit 3.

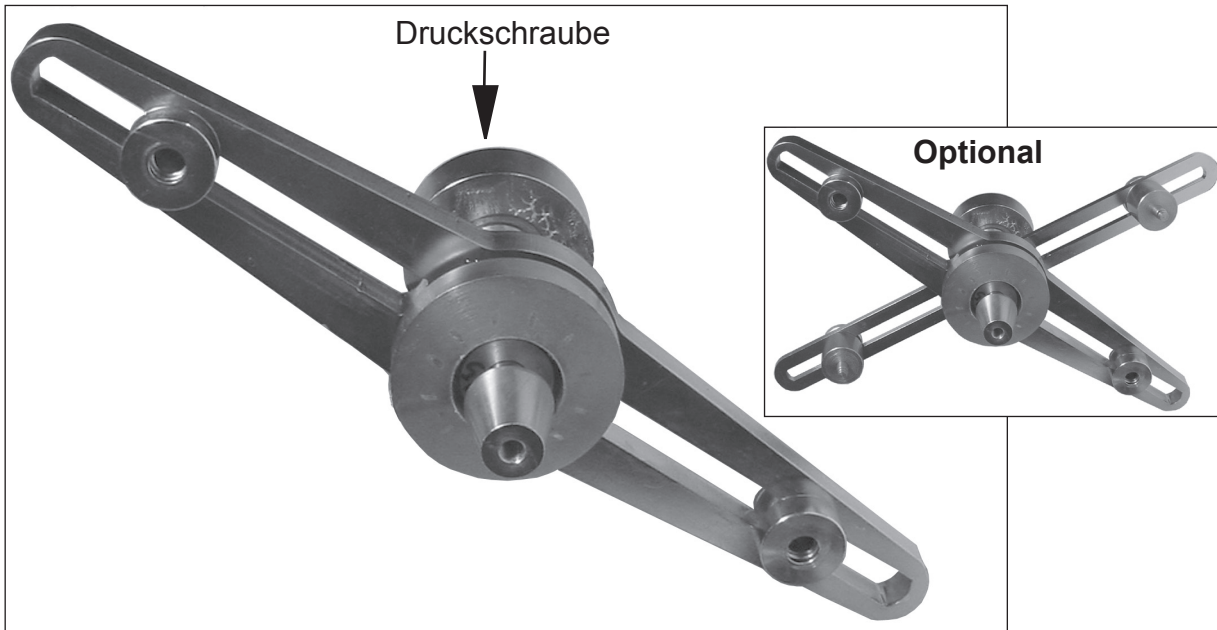
3. Distanzbolzen (5) (auf richtige Gewindegröße achten) in (4) einsetzen und nach außen schieben, in zwei gegenüberliegende Bohrungen einrasten lassen.



Bei Kupplungen mit ungrader Loch-einteilung die Ergänzung 51 120 401 mit Spanschrauben (4) aufsetzen und entsprechend verfahren.

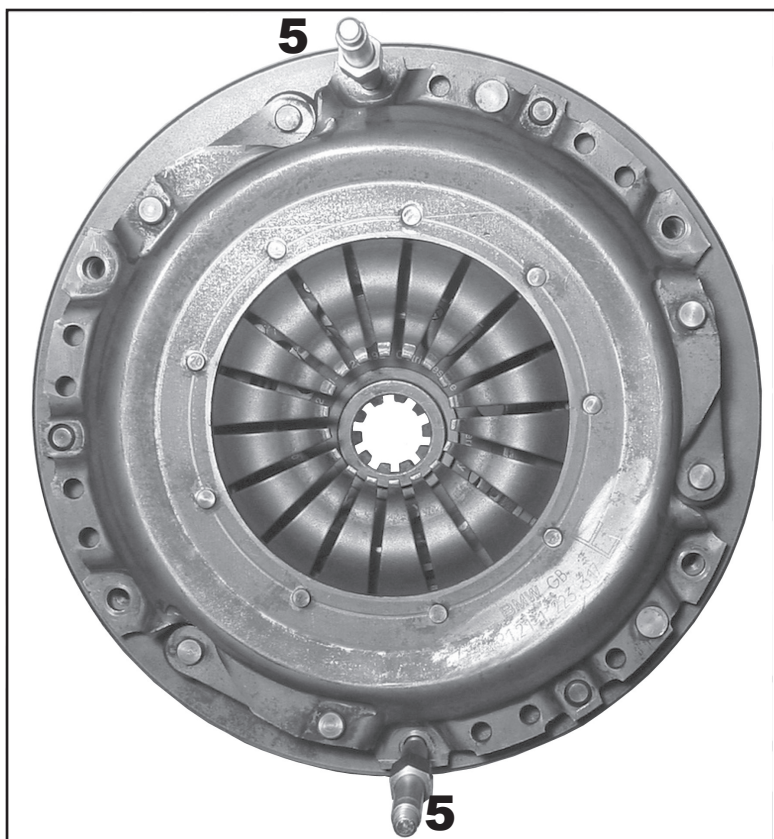


4. Die Spanschrauben (4) fest auf dem Grundwerkzeug verschrauben. Anschließend (8) mit Rändelmutter (3) in der Stellung fixieren. Distanzbolzen (5) wieder entfernen. Mit der Schieblehre prüfen ob die gegenüberliegenden Justierstifte (8) beidseitig gleichmäßig im Abstand sind. Das Werkzeug ist jetzt optimal zentriert.

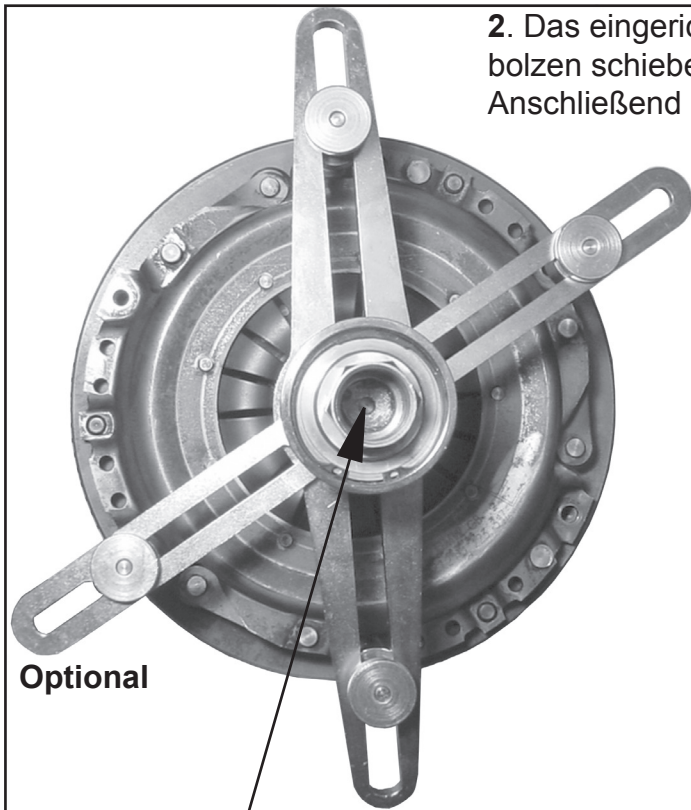


5. Das eingerichtete Kupplungswerkzeug abnehmen. Den Zentrierkegel (die richtige Größe auswählen) in das eingerichtete Kupplungswerkzeug einschieben und die Druckschraube (Inbus) zurückdrehen.

Einbau



1. Mitnehmerscheibe einlegen. Dann den Kupplungsdeckel aufsetzen und mit Distanzbolzen (5) an zwei gegenüberliegenden Bohrungen handfest fixieren.

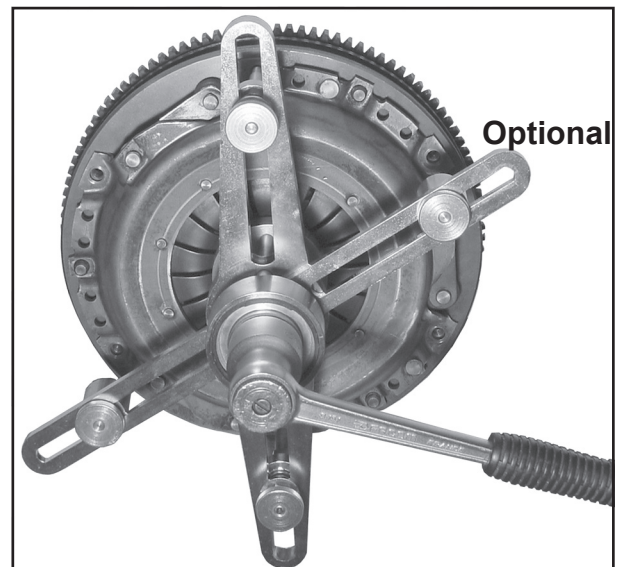


2. Das eingerichtete Kupplungswerkzeug auf die Distanzbolzen schieben und diese mit einem Schlüssel festziehen. Anschließend mit Rändelmuttern fixieren.

3. Mit der Druckschraube den eingeschobenen Zentrierkonus in die Mitnehmerscheibe drücken.

4. Mit der Ratsche die Kupplungs-scheibe vorspannen bis diese an der Schwungscheibe anliegt.

5. Jetzt kann die Kupplungsscheibe ohne sich zu verziehen mit der Schwungscheibe verschraubt werden.



Ausbau Wenn die ausgebaute Kupplung wieder eingebaut werden soll.

1. 2 gegenüberliegende Schrauben entfernen.
2. Distanzbolzen einsetzen (Gewindegröße beachten).
3. Kupplungswerkzeug aufsetzen und vorspannen.
4. Die restlichen Schrauben entfernen.