

302501L

SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

BEDIENUNGSANLEITUNG
DOPPEL-SILENTLAGER WERKZEUG





INHALT

Nummer	Beschreibung	Maße	Stückzahl
1	Spindel Einbau	M12x1,75, 280mmL	1
2	Druckstück Aus-/Einbau	Ø 83mm, 32mmL	1
3	Glocke Ausbau	Ø 106mm, 92mmL	1
4	Druckstück Ausbau	Ø 89mm, 17mmL	1
5	Konus-Ring Einbau	Ø 106 mm, 45mmL	1
6	Druckstück Einbau	Ø 82mm, 15mmL	1
7	Fixierhalter	L280xB22xH22mm	1
8	Fixierstück	L22xB45,5xH31,8mm	1
9	Einstellhalter	L16xB49xH72mm	1
10	Fixierblock	L18xB33,7xH56mm	1
11	Spindel Ausbau	M16x2.0 auf 12x1.75, 310mmL	1
12	Mutter	M12x1,75	1
13	Schrauben	M6x1, 30mmL	5
14	Mutter mit Drucklager	M12x1,75	1
15	Mutter mit Drucklager	M16x2,0	1

ANLEITUNG:

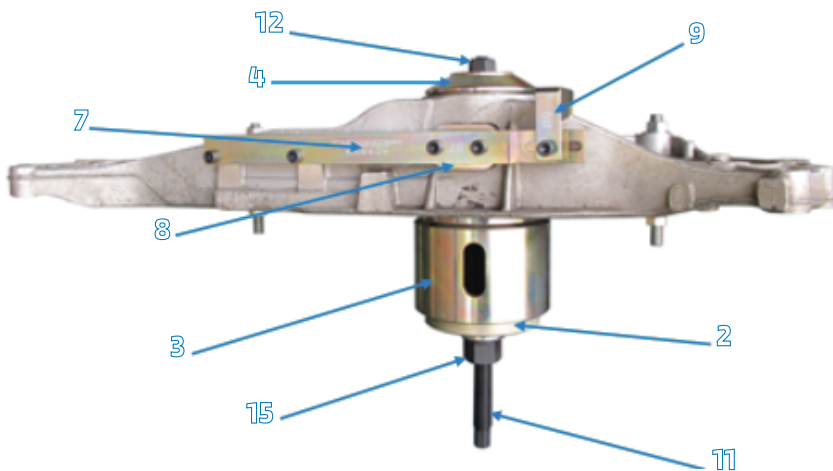
Bitte folgen Sie dieser Betriebsanleitung!

Bei nicht sachgemäßer Anwendung kann es zu Zerstörungen der Bauteile, Lager oder Werkzeuge führen, womit die Garantie erlischt.

AUSBAU:

Vor Beginn der Arbeiten muss die Getriebestütze ausgebaut werden!

- Schritt 1: Montieren Sie den Fixierhalter (Nr.7 mit Nr.8) an den Motorträger mit den Befestigungsschrauben (Nr.13).
- Schritt 2: Den Einstellhalter (Nr.9), wie im Bild unten montieren und den Fixierhalter (Nr.7) mit dem Fixierstück (Nr.8) so einstellen, dass die Lager beim Aus- und Einbau nicht durch Verkannten beschädigt werden.
- Schritt 3: Das Druckstück Ausbau (Nr.4) nun auf das obere Doppellager legen. Das Druckstück Aus-/ und Einbau (Nr.2) und der Glocke Ausbau (Nr.3) auf die Spindel Ausbau (Nr.11) schieben. Dann durch das Doppellager und dem Druckstück Ausbau (Nr.4) stecken. Mit der Mutter (Nr.12) und der Druckmutter (Nr.15) das Ausbauwerkzeug zur Anlage bringen. Nun kann das Doppellager ausgebaut werden.

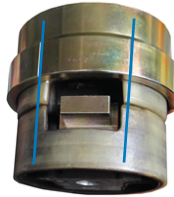


EINBAU:

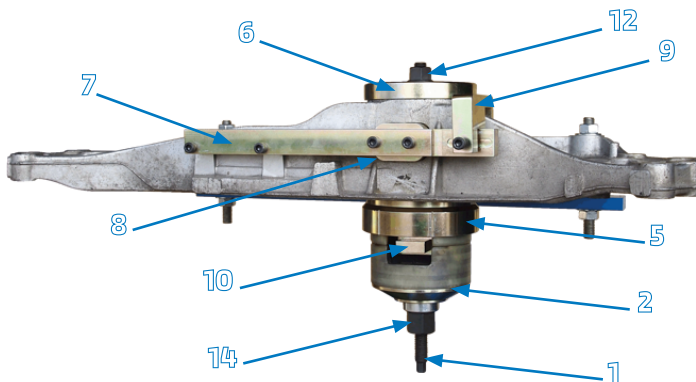
Der Fixierhalter (Nr.7) mit dem Fixierstück (Nr.8) und dem Einstellhalter (Nr.9) bleiben an dem Motorträger so montiert, wie beim Ausbau. Das Einbauloch sollte vor dem Einbau leicht mit Schmirgelpapier und Fett bearbeitet werden, damit die Lager nicht verkannten.

- Schritt 1: Das Druckstück (Nr.6) auf das Einbauloch oberhalb des Motorträgers legen und die Mutter (Nr.12) mit der Spindel Einbau (Nr.1) montieren.
- Schritt 2: Setzen Sie zwischen die beiden Lager den Fixierblock (Nr.10) und drücken Sie leicht das Lager in den Konus-Ring Einbau (Nr.5).

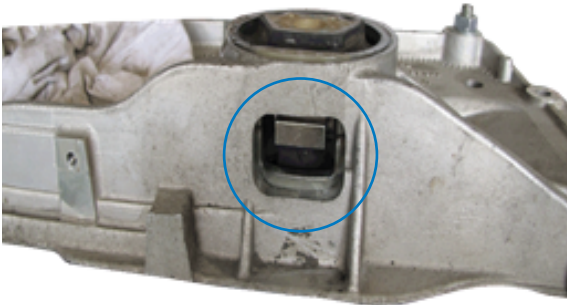
Achten Sie darauf, dass die Linien am Konus-Ring Einbau (Nr.5), circa in einer Flucht mit der Aussparung der beiden Lager liegen.



- Schritt 3: Die so vormontierten Lager mit dem Konus-Ring (Nr.5) über die Spindel Einbau (Nr.1) stecken. Dann das Druckstück Aus- / und Einbau (Nr.2) und die Mutter mit Drucklager (Nr.14) von unten auf die Spindel montieren.
- Schritt 4: Das vormontierte Lager mit dem Konus-Ring (Nr.5) in Flucht mit den Linien zu der Aussparung im Motorträger ausrichten und auf Vorspannung bringen. Nun kann das Doppellager eingebaut werden.



- Schritt 5: Nachdem das Doppellager eingebaut ist und alle Werkzeugteile wieder demontiert sind, muss noch der Fixierblock (Nr.10) zwischen den beiden Lagern entfernt werden. Mit dem Einbau der Getriebestütze ist die Arbeit für das Doppellager abgeschlossen.



302501L

SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

INSTRUCTION MANUAL
DOUBLE SILENT BEARING TOOL





INHALT

Number	Description	Dimensions	Item number
1	Installation of spindle M12x1.75	M12x1.75, 280mmL	1
2	Removal/Installation of pressure pad	Ø 83mm, 32mmL	1
3	Removal bell Ø 106 mm	Ø 106mm, 92mmL	1
4	Removal of pressure pad	Ø 89mm, 17mmL	1
5	Installation of cone ring Ø 106 mm	Ø 106 mm, 45mmL	1
6	Installation of pressure pad	Ø 82mm, 15mmL	1
7	Fixing of bracket	L280xB22xH22mm	1
8	Fixing piece	L22xB45,5xH31,8mm	1
9	Adjusting bracket	L16xB49xH72mm	1
10	Fixing block	L18xB33,7xH56mm	1
11	Removal of spindle	M16x2.0 auf 12x1.75, 310mmL	1
12	Nut	M12x1.75	1
13	Bolts	M6x1, 30mmL	5
14	Nut with thrust bearing	M12x1.75	1
15	Nut with thrust bearing	M16x2.0	1

DIRECTIONS:

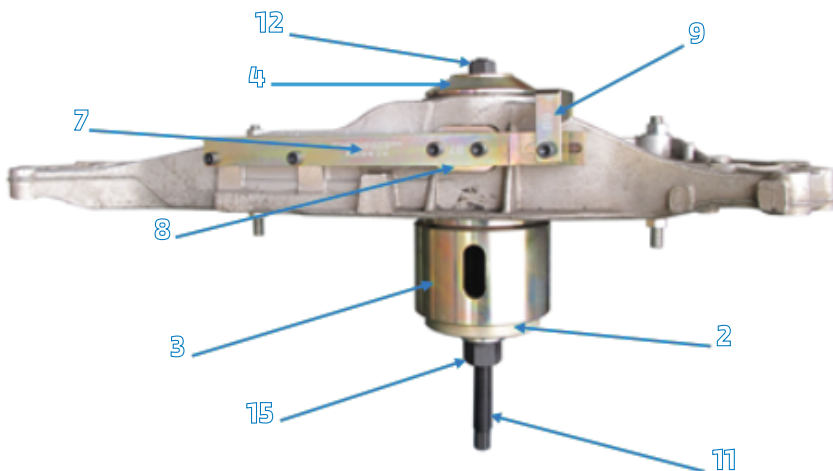
Please follow these operating instructions!

In case of improper application, the destruction of the component parts, bearing or tools can result, where the guarantee is voided.

REMOVAL:

Prior to commencement of work, the transmission support stays must be removed!

- Step 1: Mount the fixing bracket (No.7 with No.8) on the engine support with the fastening screws (No.13).
- Step 2: Mount the adjusting bracket (No.9) as indicated in the illustration below and adjust the fixing bracket (No.7) with the fixing piece (No.8) so that the bearing is not damaged through tilting with removal and installation.
- Step 3: Now place the removal pressure pad (No.4) onto the upper double bearing. Displace the pressure pad removal / installation (No.2) and the removal bell (No.3) onto the extension spindle (No.11). Then insert through the double bearing and the removal pressure pad (No.4). Bring the removal tool to the system with the nut (No.12) and the forcing nut (No.15). Now the double bearing can be removed.

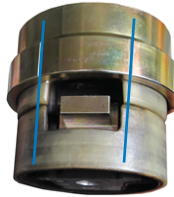


INSTALLATION:

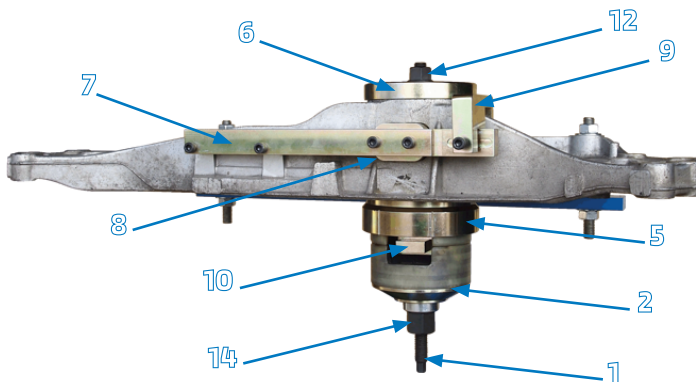
The fixing bracket (No.7) with the fixing piece (No.8) and the adjusting bracket (No.9) remain assembled on the engine support as in case of removal. The installation hole should be processed lightly with emery paper and grease before the installation, so that the bearing does not tilt.

- Step 1: Place the pressure pad (No.6) onto the installation hole above the engine support and mount the nut (No.12) with the installation spindle (No.1).
- Step 2: Place the fixing block (No.10) between the two bearings and press the bearing lightly into the installation cone ring (No.5).

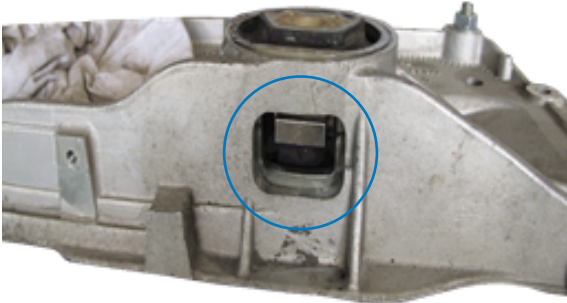
Note, that the lines on the installation cone ring (No.5) are approximately aligned with the recess of the two bearings



- Step 3: Insert the thus pre-assembled bearing with the cone ring (No.5) over the installation spindle (No.1). Then mount the pressure pad removal / installation (No.2) and the nut with thrust bearing (No.14) from below onto the spindle.
- Step 4: Align the pre-assembled bearing with the cone ring (No.5) with the lines with respect to the recess in the engine support and apply pre-stressing. Now the double bearing can be installed.



- Step 5: After the bearing has been installed and all the tool parts have been removed the fixing block (no.10) between the two bearings must be removed. With the installation of the engine support, the work for the double bearing is completed.



SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

SW-STAHl GMBH

An der Hasenjagd 3 • D-42897 Remscheid
Telefon: +49 2191 464380 • Fax: +49 2191 4643840
www.swstahl.de • info@swstahl.de