



VKBA 6626

Technische Mitteilung – Oktober 2015

VKBA 6626



Vorderrad: SMART FORTWO Coupe (451), FORTWO Cabrio (451)



Die Verwendung der korrekten Werkzeuge für die Montage und Demontage von HBU 2.1 ist unerlässlich, um einen vorzeitigen Lagerdefekt zu verhindern.

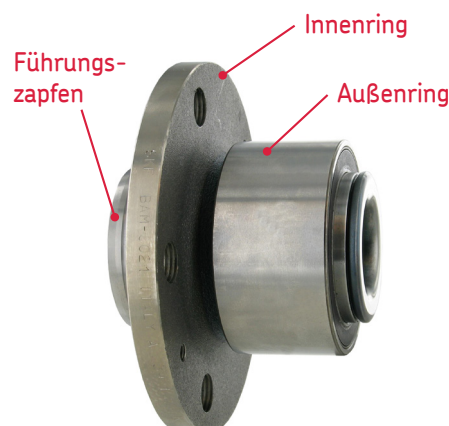
HBU 2.1, das eine auf dem Markt gängige Radlagerkonstruktion geworden ist, erfordert die Verwendung von Spezialwerkzeug für die Demontage und vor allem für die Montage des Lagers am Fahrzeug.

Es ist das Ziel von SKF, dem Kunden eine Komplettlösung bereitzustellen. Wir können jetzt auch die Werkzeuge bieten, die für den Einsatz dieser Speziallagerkonstruktion notwendig sind. Mit diesem neuen Werkzeugsatz deckt SKF die Montage und Demontage bei über 20 Millionen Pkw auf Europas Straßen ab.

Wichtige Fakten über HBU 2.1 und die Verwendung der SKF Werkzeuge VKN 600, VKN 601 und VKN 602-1 für die Montage des Lagers:

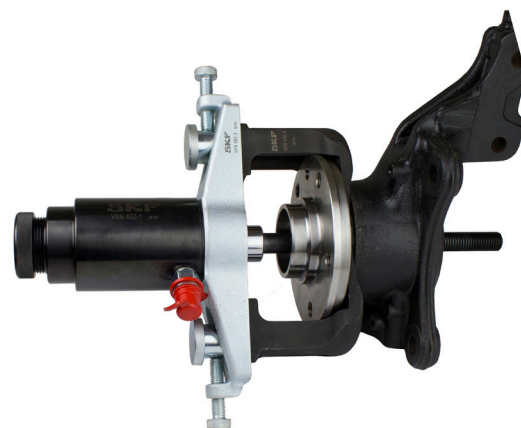
Eigenschaften eines HBU 2.1

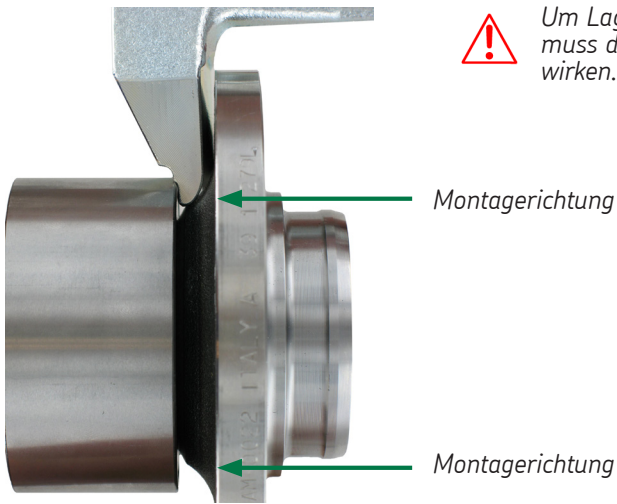
- Es handelt sich um eine vormontierte Einheit mit einem definierten und voreingestellten Lagenspiel, in der das Lager mit dem Flansch kombiniert ist
- Der sich drehende Innenring-Flansch ist mit Gewindebohrungen oder Stehbolzen versehen sowie mit einem Führungszapfen, der zur Montage und Zentrierung von Bremsscheibe und Rad dient
- Mögliche Integration eines Magnetimpulsrings in der Dichtung des Lagers, der Signale für Sicherheitssysteme wie ASB, ASR und ESP bereitstellt
- Das Lager ist mit oder ohne Wellensicherungsring erhältlich



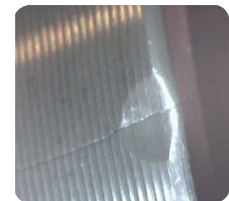
Montageanleitung für ein HBU 2.1 dem SKF Werkzeugsatz:

1. Entfernen Sie das alte Lager mit VKN 601 vom Achsschenkel (VKN 602-1, ein Hydraulikzylinder, kann als Ergänzung von VKN 601 verwendet werden).
2. Reinigen Sie die Oberfläche des Achsschenkels sorgfältig und vergewissern Sie sich, dass in der Gehäusebohrung keine schweren oder tiefen Kratzer oder sonstige Schäden vorhanden sind.
3. Verwenden Sie zur Montage des neuen HBU 2.1 VKN 600, das mit der korrekten vordefinierten Kraft entwickelt wurde. Drücken Sie auf die **äußere Ringseite des Lagers**.





Um Lagerschäden zu **vermeiden**, muss die Kraft auf den Außenring wirken.



Bilder von vorzeitigen Lagerdefekten.

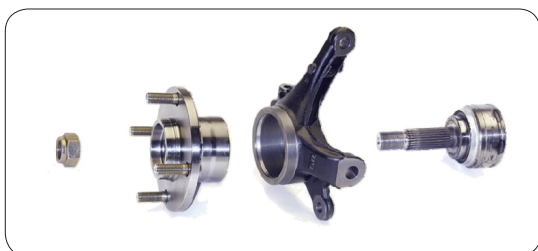
Dieser Montageschritt ist der wichtigste, da es mit den falschen Werkzeugen zu vorzeitigen Lagerdefekten kommt.

Bei der Verwendung einer Standard-Hydraulikpresse wird die Kraft beim Pressen in den Achsschenkel häufig auf den Flansch aufgebracht. Die Kraftwirkung setzt sich durch den Innenring auf die Wälzkörper und schließlich auf den Außenring fort. Diese aufgebrachte Kraft verursacht Schäden am Lager, die zum Eindringen von Wasser führt. Ein vorzeitiger Defekt ist eine der häufigsten Folgen davon.

Die SKF Werkzeugsätze für HBU 2.1 (VKN 600, VKN 601, VKN 602-1):

- decken das gesamte HBU 2.1 Sortiment ab
- besitzen flexible Montagefüße für den Einsatz von Lagergehäusen verschiedener Größen mit einem Durchmesser zwischen 62 und 85 mm
- ermöglichen eine einfache und schnelle Montage (VKN 600) und Demontage (VKN 601), ohne dass der Achsschenkel ausgebaut werden muss. Sogar der ABS-Sensor kann an Ort und Stelle bleiben.
- enthalten einen Link zu einer digitalen Anleitung mit Schritt-für-Schritt-Montageanweisungen

Weitere Informationen über SKF HBU 2.1 Werkzeuge finden Sie auf unserer Homepage www.vsm.skf.com



Lager HBU 2.1 und umgebende Komponenten



VKN 600 HBU 2.1 Montagewerkzeug



VKN 601 HBU 2.1 Demontagewerkzeug



VKN 602-1 optionaler Hydraulikzylinder

Install confidence
www.vsm.skf.com

© SKF ist eine eingetragene Marke der SKF Gruppe.

© SKF Gruppe 2015

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung gestattet. Die Angaben in dieser Druckschrift wurden mit größter Sorgfalt auf ihre Richtigkeit hin überprüft. Trotzdem kann keine Haftung für Verluste oder Schäden irgendwelcher Art übernommen werden, die sich mittelbar oder unmittelbar aus der Verwendung der hier enthaltenen Informationen ergeben.

