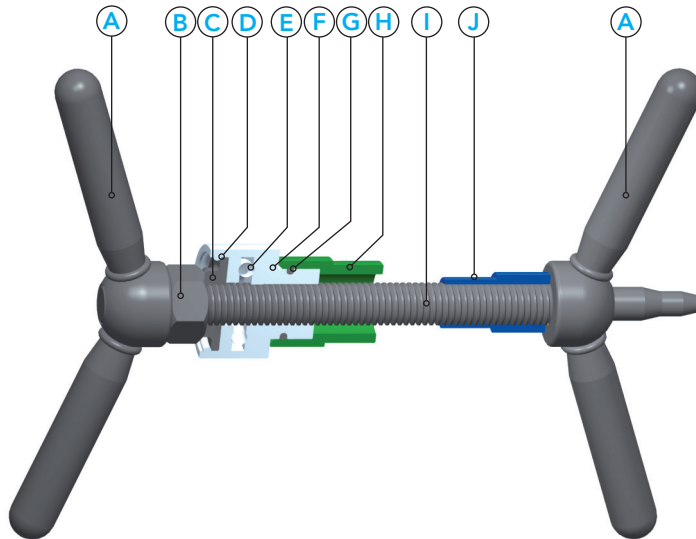


#8069 | RESET Presswerk

Universelles Ein- und Auspresswerkzeug

Das RESET Presswerk ist ein universelles Ein- und Auspresswerkzeug. Das kompakte Grundwerkzeug besteht aus einer soliden Spindel mit gerolltem Gewinde, zwei doppelarmigen Spannmuttern und einem kugellagerten Werkzeughalter. Nach dem Aufstecken der Adapter lassen sich ein Ein- und Auspressarbeiten von Kugellagern, Dämpferbuchsen, Press-Fit Lagern, Nadellagern etc. ohne viel Kraftaufwand erledigen.

Hinweise: Das Sortiment an Adaptern, Spindeln und Sonderteilen wird ständig erweitert. Das aktuelle Programm finden auf Sie auf Seite 3, sowie unter www.reset-racing.de. Darüber hinaus erfüllen wir gerne auch Ihre Sonderwünsche nach einer Anfrage unter info@reset-racing.de



	Art.Nr.	Bezeichnung
(A)	#8106	Spannmutter
(B)	#8144	Mutter M10
(C)	#8108	Distanzstück
(D)	#8102	Sprengring
(E)	#8105	Axiallager
(F)	#8098	Lagerträger
(G)	#8103	O-Ring
(H)	#8099	Matrize 15
(I)	#8104	Spindel
(J)	#8101	Buchsenaufsatz 12,7

Kontakt

KOEHN GmbH
Göttinger Chaussee 12-14 | 30453 Hannover
Telefon: 0511-473 204-40 | Fax: -49
info@reset-racing.de | www.reset-racing.de

Die erwähnten Markennamen unterliegen Schutzrechten und sind auch ohne weitere Kennzeichnung Eigentum ihrer rechtmäßigen Besitzer. Technische Änderungen vorbehalten.

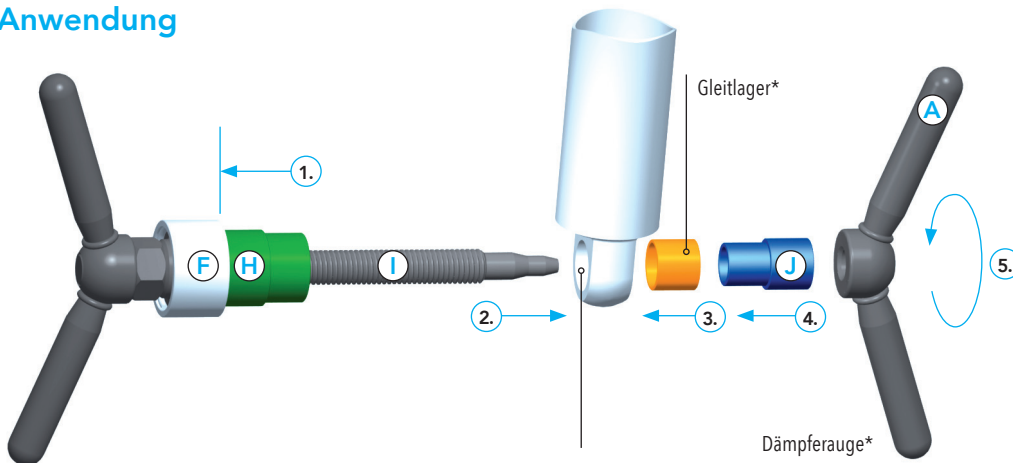
Vorbereitung

- Fahrrad gründlich säubern.
- Ggf. Demontage von umgebenen
- Anbauteilen.

In dieser Anleitung wird beispielhaft das Ein- und Auspressen eines Gleitlagers an einem Stoßdämpfer beschrieben. Mit Hilfe der entsprechenden Matrizen und Adapter können so auch andere Bauteile ein- und ausgepresst werden.

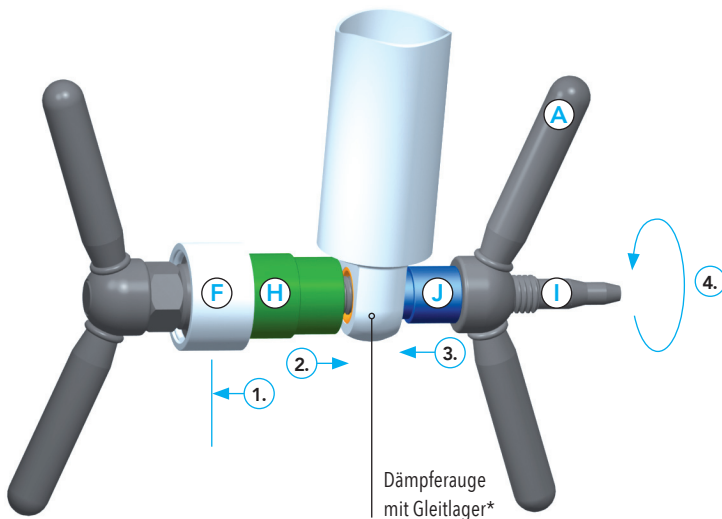


Anwendung



Einpressen:

1. Stecken Sie die entsprechende Matrize (H) auf den Lagerträger (F) des Grundwerkzeugs.
2. Führen Sie die Spindel (I) durch das Dämpferaue.
3. Stecken Sie das Gleitlager auf die Spindel (I).
4. Stecken Sie den entsprechenden Adapter (J) auf die Spindel (I).
5. Schrauben Sie die Spannmutter (A) auf die Spindel (I) bis die Matrize (H) und der Adapter (J) am Dämpferaue und dem Gleitlager anliegen. Achten Sie darauf, dass die Matrize (H) zentriert auf dem Dämpferaue aufliegt. Setzen Sie die Schraubbewegung fort, um das Gleitlager einzupressen.



Auspressen:

1. Stecken Sie die entsprechende Matrize (H) auf den Lagerträger (F) des Grundwerkzeugs.
2. Führen Sie die Spindel (I) durch das eingepresste Gleitlager im Dämpferaue.
3. Stecken Sie den entsprechenden Adapter (J) auf die Spindel (I).
4. Schrauben Sie die Spannmutter (A) auf die Spindel (I) bis die Matrize (H) und der Adapter (J) am Dämpferaue und dem Gleitlager anliegen. Achten Sie darauf, dass die Matrize (H) zentriert auf dem Dämpferaue aufliegt. Setzen Sie die Schraubbewegung fort, um das Gleitlager auszupressen.

Presswerk-Adapter

Zur De-/Montage eines Lagers wird stets das Grundwerkzeug #8069 benötigt. Zusätzlich kann das Presswerk mit den folgenden Adaptern für die gelisteten Lagerabmessungen umgerüstet werden.

Gängige Lagerabmessungen für gefederte Hinterbauten:				Passende Adapter für das RESET Presswerk:	
Innen- \emptyset (mm)	Außen- \emptyset (mm)	Breite (mm)	Lagerbezeichnung (Beispiel)	Hülse	Druckstück
8	16	5	688	#8197	#8205*
8	19	6	698	#8198	#8206*
8	22	7	608	#8200	#8207*
10	19	5	6800	#8198	#8208
10	19	7	63800	#8198	#8208
10	22	6	6900	#8200	#8209
10	26	8	6000	#8202	#8210
12	21	5	6801	#8199	#8211
12	24	6	6901	#8201	#8212
12	28	8	6001	#8203	#8214
12,7	24	7/10	6901 sm max	#8201	#8213
15	24	5	6802	#8201	#8215
15	28	7	6902	#8203	#8216
17	26	5	6803	#8202	#8217
17	30	7	6903	#8204	#8218

**zusätzlich wird Sonderspindel M10 auf M8 #8219 und Spannmutter M8 #8220 benötigt*