



CVJ – DE/02 – 05/2019



Bausatz für die Manschette(OBK / IBK) Bausatz für das Gelenkaufder Radseite (OJK) Empfohlene Verfahren zum Anziehen der Metallbinder

Drehmoment :

Mit der CT-Zange HAZET 5110-
2 oder CLAS-Zange

. Klemme L=10mm – $\varnothing < 50.5$

➤ Drehmoment:
17.5 ± 2Nm

. Klemme L=10mm – $\varnothing \geq 50.5$

➤ Drehmoment :
20 ± 4Nm

. Klemme L=7mm – $\varnothing \leq 120.5$

➤ Drehmoment :
5 ± 1Nm

TYPE 'OMEGA'

TYPE 'LOW-PROFILE'

$\varnothing D$ (mm)	L (mm)	E p (mm)	P (N)	M_1 M_2 (mm)	$M_1 - M_2$ (mm)
< 60.5	10	0.8	6130 ± 323N	1.2 ~ 4.0	≤ 0.4
> 60.5	10	1	6960 ± 323N	1.2 ~ 4.0	≤ 0.4
< 120.5	7	0.6	2550 ± 150N	1.2 ~ 4.0	≤ 0.4

BOOT CLAMP MUST BE
HOOKED SURELY

WARNING

. Wenn die Metallbinder nicht
fest genug sitzen:

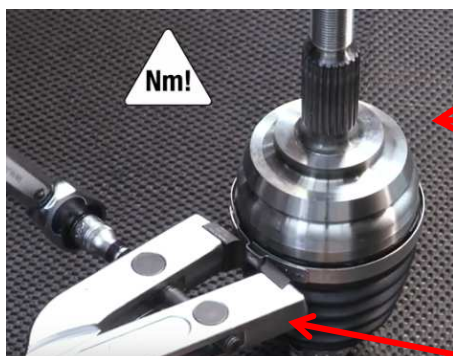
(M1, M2 > à 4mm)

➤ Schmierfettaustritt

. Wenn der Metallbinder zu fest
sitzt:

(M1, M2 < à 1.2mm)

➤ Die Manschette kann sich
teilen und Fett austreten
lassen



Step 2: Bitte beachten
Sie die empfohlenen
Anzugswerte
entsprechend dem $\varnothing$
und / oder der
Klemmenbreite.

Step 3: die
Konformität des
Anzugs prüfen und
den Spalt auf der
Seite des Binders
kontrollieren. (siehe
Tabelle)

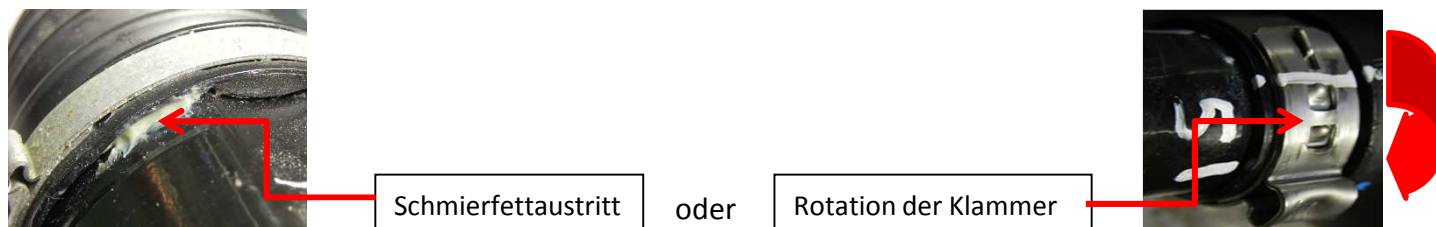
Step 1: Ziehen Sie die Klemme mit den
empfohlenen Werkzeugen - Hazet oder
Clas Werkzeug - an.



KONSEQUENZEN BEI FALSCEM ANZUG

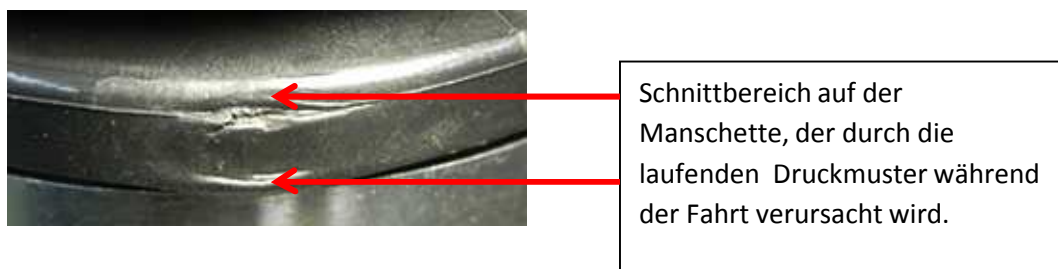
Anzug zu schwach

Die radiale Kompression der Achsmanschette ist nicht ausreichend.



Zu starkes/ straffes Anziehen

Die radiale Kompression der Manschette ist durch die zentrifugale Verformung sowie der Vibration während der Fahrt über der Belastungsgrenze und kann an den Quetschstellen reißen.



Empfehlungen

Die Montageanweisungen des Herstellers und die angegebene Drehmomenteinstellung sollten immer befolgt werden. Für den Aus- und Einbau sollten immer die vorgegebenen Werkzeuge verwendet werden.

Siehe die Fahrzeuganwendungen in unserem Online-Katalog: <http://lc.cx/catalog-ra>



**FOLGEN SIE DEN EMPFEHLUNGEN
DES FAHRZEUGHERSTELLERS.**