

2014. 21. szám

VKBA 6527/6528

Ford Transit hátsó kerékagycsapágy cseréje

Ez a kiadvány megmutatja a kritikus és problémás lépéseket a második generációs kerékagycsapágy egység Ford Tranziton történő szerelésénél a görgő „pozicionáló” folyamatot alkalmazva.

Sok szerviz ott követi el a hibát, hogy a második generációs csapágyegységek szerelésénél a robosztus szerkezetre való tekintettel az összeszerelés során léghüvely használható.

Ez valójában nem igaz! Az egység belsejében két különböző kúpgörgős (TRB - Taper Roller Bearing) csapágy található. A két csapágnak normál pozícióba kell kerülnie mielőtt a végső rögzítési nyomatókat alkalmaznánk. Ennek a folyamatnak a neve az úgynevezett pozicionáló - görgő lefuttató folyamat.

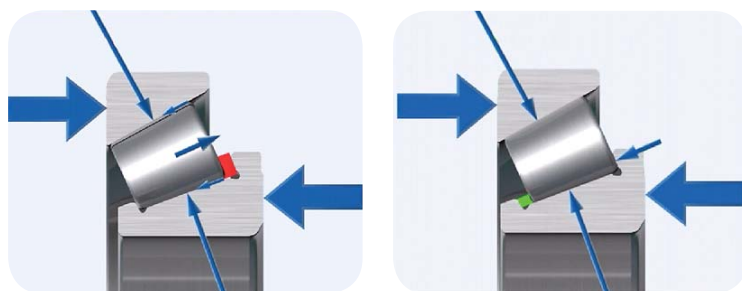
Amennyiben a fent említett folyamat vagy a görgő megfelelő pozícióba állása nem történik meg a végső rögzítés alkalmazása hiábavaló.



VKBA 6527



VKBA 6528



Kezdő pozíció

Véghelyzet



Megjegyzés: A teljes pozicionáló folyamat véghelyzete a csapágy lehúzás, végső rögzítés kezdeti pozíciója!

Jármű alkalmazások - VKBA 6527/6528

GYÁRTÓ	MODEL	MOTOR	HÁTSÓ AXIÁLIS JÁTÉK TERHELÉS
FORD	Transit Tourneo	2.2 TDCi	VKBA 6527 = 800 & 1300 kg kivitelű tengely
	Box and Chassis	2.3 - 16V	VKBA 6528 = 1500 & 1700 kg kivitelű tengely
	Platform versions	2.4 TDCi/3.2 TDCi	

SKF Pole Position

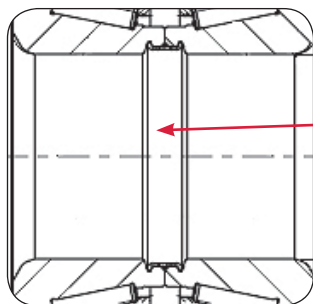
A pozicionáló folyamat hatása az összeszerelés során megfigyelhető, amikor a görgők az esetleges kezdő pozícióból a megfelelő peremmel érintkező véghelyzetbe kerülnek.

Minden gördülő elemnek el kell érnie a véghelyzetet jelentő külső peremet. A görgő pozicionáló folyamat 5-20 körfordítást igényel.



A két integrált kúpögörös csapágy (TRB) egymáshoz történő biztosítása egy tartógyűrűvel történik. A két leggyakoribb hiba, amely a gyűrű tönkremenetelét okozza a következők;

1. Görgő pozicionáló folyamat alkalmazása nélkül a tartógyűrű kiakadását okozza.



2. A kerékagy tengelycsonkra történő (rossz helyzetben történő tolás és húzás esetén elmozduló belső csapágy gyűrűk és így kicsúszó tartó gyűrű) helytelen felhelyezése a végső rögzítési nyomaték alkalmazásakor a kicsúszott tartógyűrű a csapágy belső gyűrűk nem megfelelő pozícióban történő rögzítését okozza.

Szerelési iránymutató. MINDEN ESETBEN kövesse a gyártó szerelési utasításait.



1. A gyártói előírásoknak megfelelően készítse elő és rögzítse a gépjárművet. Szerelje le a féknyerget, a kerékagy / féktárcsa egységet.



2. Szerelje ki a régi kerékagyat a féktárcsából.



3. Tisztítsa meg a féktárcsát és győződjön meg róla, hogy nincs rozsdásodás vagy szennyeződés a kerékaggyal érintkező felületen.



4. Kézzel húzza meg a csavarokat..



5. Húzza le a csavarokat 70 Nm nyomatékkal. Kövesse a képen látható csavarlehúzási sorrendet.



6. Miután felhelyezte a tengelycsonkra és pozícióba állította a kerékagy szerelvényt az új rögzítő anyát csak kézzel húzza meg.



1. lépés



2. lépés



3. lépés



4. lépés



Szerelje fel a féknyerget és rögzítse 115 Nm nyomatékkal

Használja a dobozban található új kerékagy rögzítő anyát

1. lépés Kézzel húzza le a rögzítő anyát. Ötször (5x) forgassa körbe a kereket
2. lépés 200 Nm nyomatékkal húzza le a rögzítő anyát
3. lépés Ötször (5x) forgassa körbe a kereket
4. lépés Az alábbi megfelelő nyomatékkal húzza le a rögzítő anyát
(44 mm tárcsaátmérő / VKBA 6527) 300 Nm
(51 mm tárcsaátmérő / VKBA 6528) 450 Nm

7. Minden fennmaradó alkatrészt szereljen vissza a gyártói utasításoknak megfelelően.

SKF Pole Position

Meghibásodások, amelyek oka a fenti folyamatok alkalmazásának hiánya!



Légkulcs használata: túlfeszítés, törött belső gyűrű és tartógyűrű.



A kenőanyagba került szennyeződés miatt sérült tömítések.



Nem megfelelő gördülő elem pozíció.



Nem megfelelő gördülő elem pozíció.

SKF gyári (OE) minőségű kerékagy egységek:

- Úgy tervezték, hogy teljesítse vagy meghaladja a gyártói (OE) előírásokat.
- Gyári OE szenzorok biztosítják a megfelelő ABS rendszerműködést.
- Prémium minőségű tömítések, mind külső és belső részen megóvják a csapágyat.
- Precíziós csapágy előfeszítés és a legmodernebb gyártásbeli technológiák alkalmazása.
- A gyári (OE) minőségi előírásoknak megfelelő méret, funkció, és terheléses teljesítménytesztelés.
- A gyári (OE) minőségi előírásoknak megfelelő anyag és felületminőség.
- Megfelelő hőkezelési folyamat.
- Precíz szerelési tűrések.

SKF, gyári (OE) beszállító az alábbi gyártóknál:

Alfa Romeo, Audi, BMW, Citroën, Daewoo, Ferrari, Fiat, Ford, Honda, Hyundai, Kia, Mazda, Mercedes-Benz, Mitsubishi, Nissan, Opel, Peugeot, Porsche, Renault, Saab, Seat, Skoda, Suzuki, Toyota, Volkswagen, Volvo...



© Az SKF az SKF Csoport bejegyzett védjegye.

© SKF Csoport 2014

A jelen kiadvány tartalma a kiadó szerzői joga által védett, annak írásos engedélye nélkül sem részben, sem egészben nem reprodukálható. A jelen kiadvány által tartalmazott információ pontosságáért a kiadó minden erőfeszítést megtett, és nem vállal felelősséget semmilyen közvetlen vagy közvetett kárért vagy veszteségért, amely a jelen információ felhasználásából keletkezett.

PUB 80/P2 14757 EN • 2014

MEMBER OF
exponentia
The Automotive Training Experts

