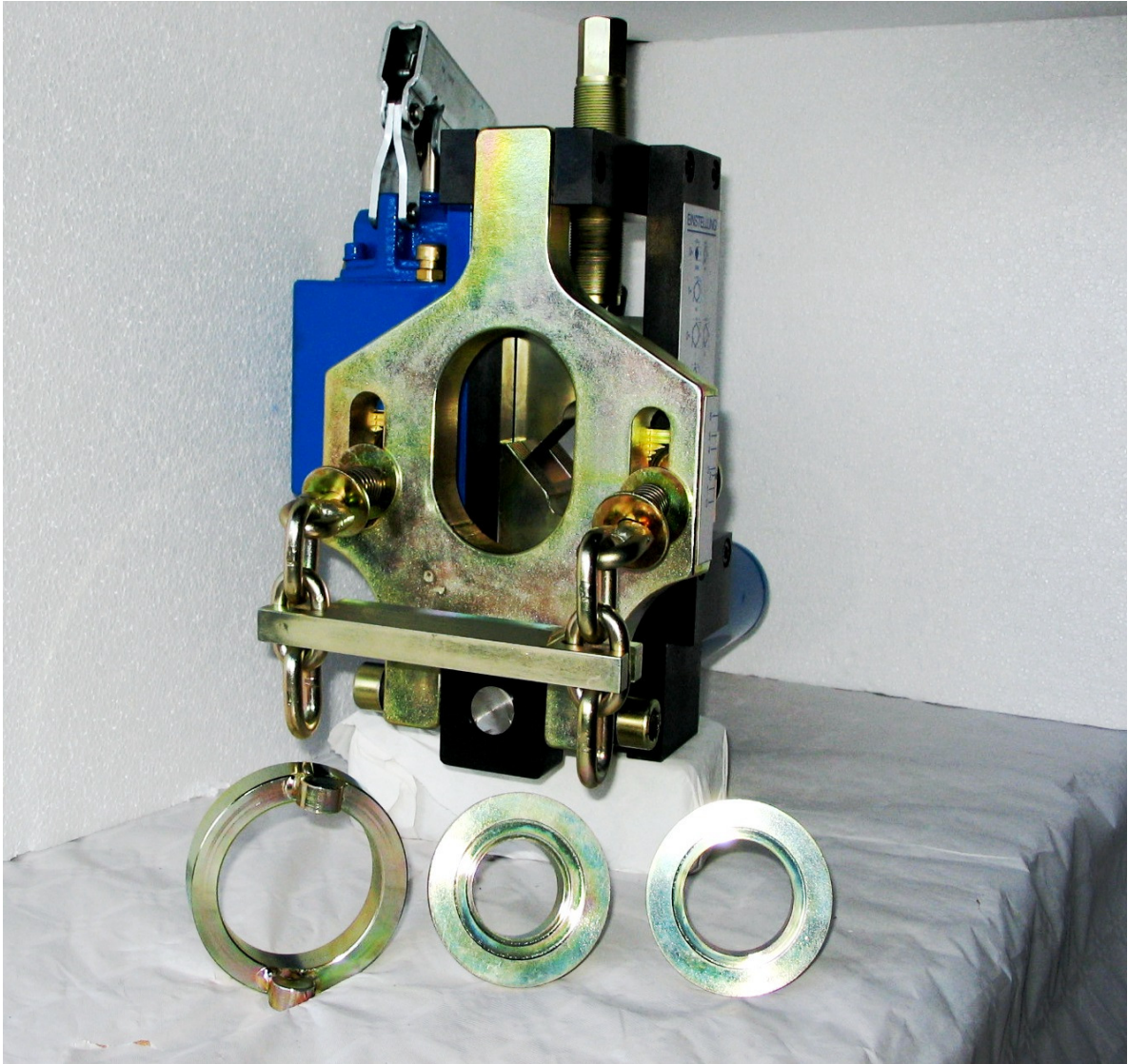


# Montagewerkzeuge

Für Landwirtschaftliche Gelenkwellen

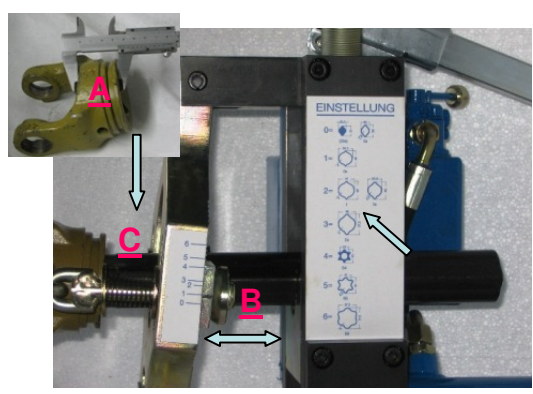
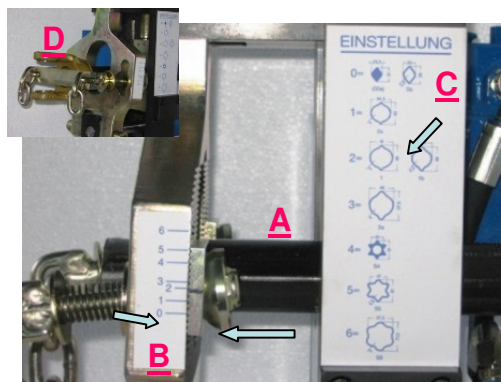
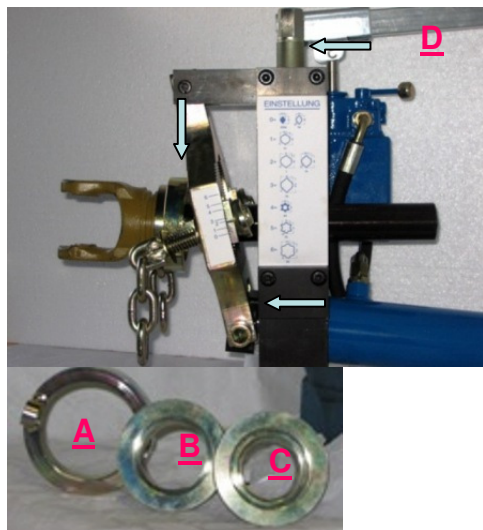
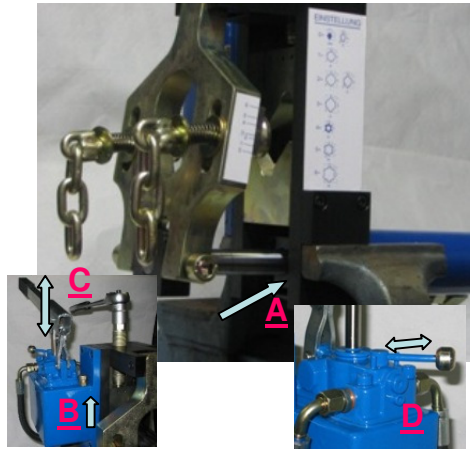


A – V – S *Auftrag – Vermittlung – Service*

E. Hupfeld – Martinhagener Str. 58 – 34289 Zierenberg-Oelshausen

Tel.: 05606-530443 Fax 05606-530445

Mobil: 0160 9646 1205 Mail : [h.hupfeld@gmx.de](mailto:h.hupfeld@gmx.de)



## INBETRIEBNAHME – ÖLFÜLLUNG

Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist das Werkzeug fest in einen Schraubstock einzuspannen.

Außenseite des Werkzeuges zur Abdrückplatte muss mit den Schraubstockbacken linksseitig bündig abschließen. „A“

Die Befüllung des Tanks erfolgt über die Entlüftungsschraube „B“ mit ca. 1 Liter Hydrauliköl.

Durch mehrmaliges Pumpen „C“, Zylinder ein- bzw. ausfahren, Pumpenumschaltung „D“, entlüften des Systems, ist das Werkzeug einsatzbereit.

## DEMONTAGE DER GELENKE / GABEL

Spannstift aus der Rillengabel treiben.

Abdrückplatte muss ganz eingefahren sein !  
Gelenkwellenhälfte, je nach Baugröße mit Abdrückring „A“ und Distanzring „B“ oder „C“ versehen und in MGH 101 schieben, über Druckspindel „D“ fest verspannen. Abdrückring „A“ muss immer verwendet werden.

**„Mit Drehmomentschlüssel bis max. 200 Nm.!“**

Keinen Luftschauber / Rohrverlängerung etc. verwenden !!

**ACHTUNG !** Spannstift / Bohrung muss immer Senkrecht zum Werkzeug ausgerichtet sein !

Gelenk/Gabel vom Profilrohr abdrücken.

## MONTAGE DER GELENKE / GABEL

Abdrückplatte ca. 10 mm ausfahren „A“, Aufziehketten laut Skala an der Abdrückplatte positionieren „B“ / „C“ je nach Profilrohrdurchmesser, Gelenk/Gabel auf das Profilrohr ansetzen, Zugbügel zwischen die Gabelschenkel einlegen, Aufziehketten rechts/links einhängen „D“. Aufziehvorgang fortsetzen bis Spannstiftbohrung Gelenk/Gabel – Profilrohr fluchten.

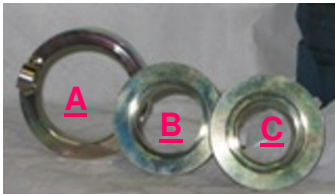
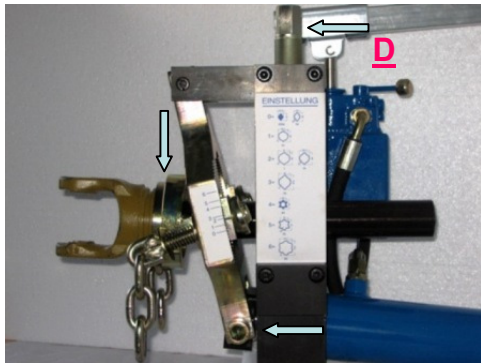
Gelenkwellenhälfte ausspannen, Spannstift einschlagen.

## PROFILROHR WECHSELN

Schaftlänge „A“ der Rillengabel plus ca. 50 mm, ergibt Abstandsmaß „B“ der Abdrückplatte zum Werkzeug.

Profilrohr soweit in das Werkzeug schieben das es noch ca. 10 mm über die Abdrückplatte hervorsteht „C“

Aufziehketten, je nach Baugröße bzw. -  
Profilrohrdurchmesser, laut Skala positionieren, dann fortfahren wie unter „Montage Gelenke/Gabel“ beschrieben. „D“



## DEMONTAGE DER GELENKE / GABEL

Spannstift aus der Rillengabel treiben.

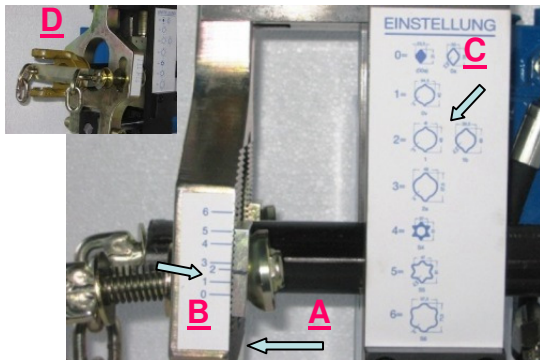
Abdrückplatte muss ganz eingefahren sein !  
Gelenkwellenhälfte, je nach Baugröße mit  
Abdrückring „A“ und Distanzring „B“ oder „C“ versehen  
und in MGH 101 schieben, über Druckspindel „D“ fest  
verspannen. Abdrückring „A“ muss immer verwendet  
werden.

**„Mit Drehmomentschlüssel bis max. 200 Nm.!“**

Keinen Luftschauber / Rohrverlängerung etc.  
verwenden !!

**ACHTUNG !** Spannstift / Bohrung muss immer  
Senkrecht zum Werkzeug ausgerichtet sein !

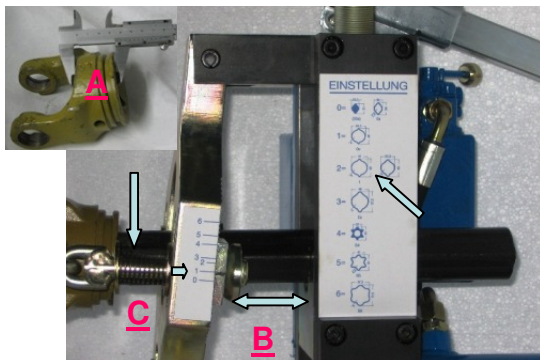
Gelenk/Gabel vom Profilrohr abdrücken.



## MONTAGE DER GELENKE / GABEL

Abdrückplatte ca. 10 mm ausfahren „A“, Aufziehketten  
laut Skala an der Abdrückplatte positionieren „B“ / „C“ je  
nach Profilrohrdurchmesser, Gelenk/Gabel auf das  
Profilrohr ansetzen Zugbügel zwischen die  
Gabelschenkel einlegen, Aufziehketten rechts/links  
einhängen „D“. Aufziehvorgang fortsetzen bis  
Spannstiftbohrung Gelenk/Gabel – Profilrohr fluchten.

Gelenkwellenhälfte ausspannen, Spannstift einschlagen.



## PROFILROHR WECHSELN

Schaftlänge „A“ der Rillengabel plus ca. 50 mm, ergibt  
Abstandsmaß „B“ der Abdrückplatte zum Werkzeug.

Profilrohr soweit in das Werkzeug schieben das es  
noch ca. 10 mm über die Abdrückplatte hervorsteht „C“

Aufziehketten, je nach Baugröße bzw.-  
Profilrohrdurchmesser, laut Skala positionieren, dann  
fortfahren wie unter „Montage Gelenke/Gabel“  
beschrieben. „D“

## „AUS DER PRAXIS – FÜR DIE PRAXIS“

- SIE BRAUCHEN NUR ZWEIMAL DEN HAMMER
- EINMALIGES EINSpanNEN DER GELENKWELLENHÄLFTE
- KEINE BESCHÄDIGUNG DER LAGERRILLEN DURCH  
DISTANZRINGE