



Ford Transit hátsó kerékagycsapágy csere

Az SKF szerviztanácsadója a Ford Transit-on alkalmazott második generációs kerékagycsapágy-egység (VKBA 6527/6528) szereléséhez ad tanácsokat, megmutatva a kritikus és problémás lépéseket a görgő „pozicionálás” beépítésének folyamatában. Sok szerviz ott követ el hibát, hogy a második generációs csapágy-egységek szerelésénél, a robusztus szerkezetre való tekintettel az összeszerelés során légkulcsot használ. Ezt ne tegyék!

Az egység belsejében két különböző kúpgörgős (TRB – Taper Roller Bearing) csapágy található. A két csapágy normál pozícióba kell kerül-

nie, mielőtt a végső rögzítési nyomatékkal meghúznánk. Ennek a folyamatnak a neve az úgynevezett pozicionáló-görgő lefutató szerelési művelet.

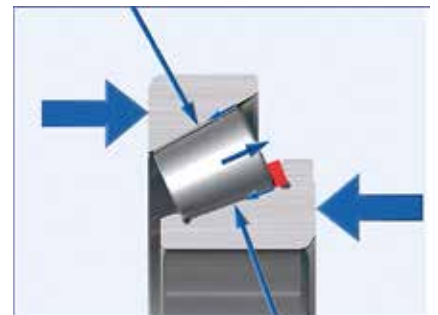
Amennyiben a fent említett folyamat, illetve a görgő megfelelő pozícióba állása nem történik meg, a végső rögzítés hibás lesz.



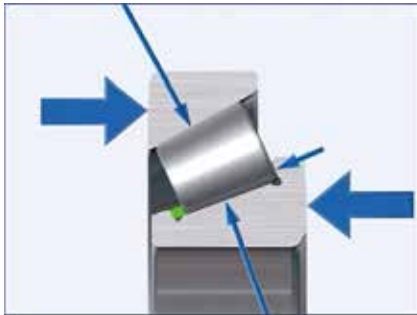
VKBA 6527



VKBA 6528



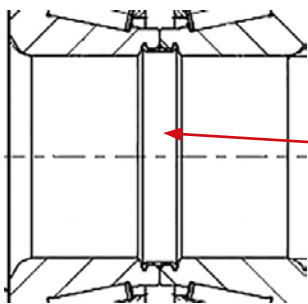
Kezdő pozíció



Vég helyzet

Megjegyzés: A teljes pozicionáló folyamat vég helyzete a csapágylehúzás, illetve a végső rögzítés kezdeti pozíciója!

A pozicionáló folyamat hatása az összeszerelés során megfigyelhető, amikor a görgők az esetleges kezdő pozícióból a megfelelő peremmel érintkező vég helyzetbe kerülnek. Minden gördülő elemnek el kell érnie a vég helyzetet jelentő külső peremet!



Járműalkalmazások - VKBA 6527/6528

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

A görgő pozicionáló folyamat minimalisan 5, de akár 20 körbefordítást igényel.

A két integrált kúpgörgős csapágy (TRB) egymáshoz történő biztosítását távtartó gyűrű végzi.

A két leggyakoribb hiba, amely a gyűrű tönkremenetelét okozza, a következő:

1. A görgő pozicionáló folyamat alkalmazása nélkül a tartógyűrű kiakadhat.
2. A kerékagy tengelycsomokra történő helytelen felhelyezése, amely azt

jelent, hogy rossz helyzetben történik a tolás és a húzás, így elmozdulnak a belső csapágygyűrűk, kicsúszik a tartógyűrű. A végső nyomatékmal való meghúzáskor kicsúszó tartógyűrű a csapágy belső gyűrűket nem megfelelő pozícióban rögzíti.

Szerelési iránymutató. Fontos: minden esetben követendő a gyártói szerelési utasítás!

- 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 nyomatékmal. Kövesse a képen látható csavarlehúzási sorrendet.



1



2



3



4

6 Miután helyezte a tengelycsokra és pozícióba állította a kerékagyszerelvényt, az új rögzítőanyát csak kézzel húzza meg.

Használja a dobozban található új kerékagyrögzítő anyát.

1. lépés Kézzel húzza le a rögzítőanyát. Ötször forgassa körbe a kereket.
2. lépés 200 Nm nyomatékkal húzza le a rögzítőanyát.



6



5

3. lépés Ötször forgassa körbe a kereket.
4. lépés Az alábbi megfelelő nyomatékkal húzza le a rögzítőanyát
(44 mm tárcsaátmérő / VKBA 6527) 300 Nm.
(51 mm tárcsaátmérő / VKBA 6528) 450 Nm.

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



6 1. lépés



MEGHIBÁSODÁSOK

- 8 Meghibásodások, amelyek oka a fenti folyamatok alkalmazásának hiánya:
- 8/a: léghüvely használata: túlfeszítés, törött belső gyűrű és tartógyűrű,
 - 8/b: a kenőanyagba került szennyeződések miatt sérült tömítések,
 - 8/c: nem megfelelő gördülő elem pozíció,
 - 8/d: nem megfelelő gördülő elem pozíció.



6 2. lépés



6 3. lépés



6 4. lépés



7 Szerelje fel a féknyeretet, és rögzítse 115 Nm nyomatékkal.



8/a



8/b



8/c



8/d

Az SKF gyári (OE) minőségű kerék-agyegységek jellemzői:

- úgy tervezték, hogy teljesítse vagy meghaladja a gyártói (OE) előírásokat,
- gyári OE-szenzorok biztosítják a megfelelő ABS rendszerműködést,
- a prémium minőségű tömítések mind a 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. ■

Forrás: SKF Pole Position, 2014/21. szám; PUB 80/P2 14757 EN · 2014

Mert a kaland ott kezdődik, ahol az aszfalt véget ér: BILSTEIN B6 Offroad lengéscsillapító.



A valódi győztesek sosem veszítik el a lábuk alól a talajt. Még a szilárd útburkolatról letérve sem. Ezért nekünk nem csak a világ legnagyobb versenypályáin kivívott diadalok számítanak, de az olyan offroad versenyeken elért sikerek is, mint a „Baja 500” és a „Baja 1000”. Mindezt a tudást beépítjük a BILSTEIN B6 Offroad lengéscsillapítóba. Így Ön terepjárójával élvezheti a technika és a minőség optimális kapcsolata biztosította élményt. Úgy a terepen, mint az úton.

Hivatalos forgalmazó:
Bárdi Autóház Zrt., 1089 Budapest, Orczy út 44-46.
Kérdéseit a 1415-ös lengéscsillapító infón vonalon várjuk!
www.bardiauto.hu

BILSTEIN – The Driving Experience.