



Komplettwerkzeug
 mechanisch für PSA Achsen

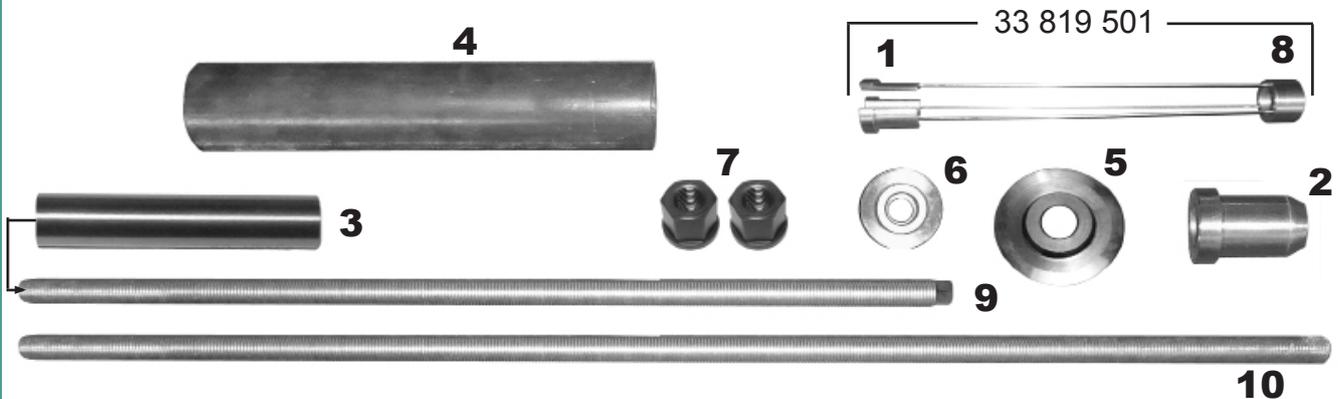
HA Peugeot, Citroen Ø 47, 50, 52 **Wechsel vom Achszapfen
 am Fahrzeug**



| | | |
|---------------------|--------------|--|
| Passend für: | ACHSE | KFZ-TYP |
| | HA | Citroen ZX AX Saxo Berlingo Xsara, Xsara Break, Xsara Picasso Peugeot 106I, 106II, 106 Van 205I, 205 Cabrio, 205 II, 205 Kasten 206, 206 CC, 206 S16, 206 SW, 206 Van, 206+ 306, 306 Cabrio, 306 Break, 306 Van 309I, 309 II 405I, 405II, 405II Break Partner |



Artikel-Nr.: 33 819 300



| Pos. | Artikel-Nr. | Bezeichnung |
|------|-------------|--|
| 1 | 33 819 601 | Druckteil mit Speiche |
| 2 | 33 819 602 | Konushülse |
| 3 | 33 819 603 | Verlängerung |
| 4 | 33 819 604 | Distanzhülse |
| 5 | 33 819 605 | Druckstück mit Lager |
| 6 | 33 819 607 | Druckstück Aus- + Einbau (Beidseitig zu benutzen, je nach Innen Ø) |
| 7 | 905.3220 | Mutter M20 mit Bund |
| 8 | 33 819 608 | Führungsring |
| 9 | 33 819 609 | Zugbolzen 20mm mit 6-Kant, 740mm lang |
| 10 | 33 819 610 | Zugbolzen 20mm, 1000mm lang |
| 11 | 33 819 501 | Druckteil mit Speiche und Führungsring komplett |

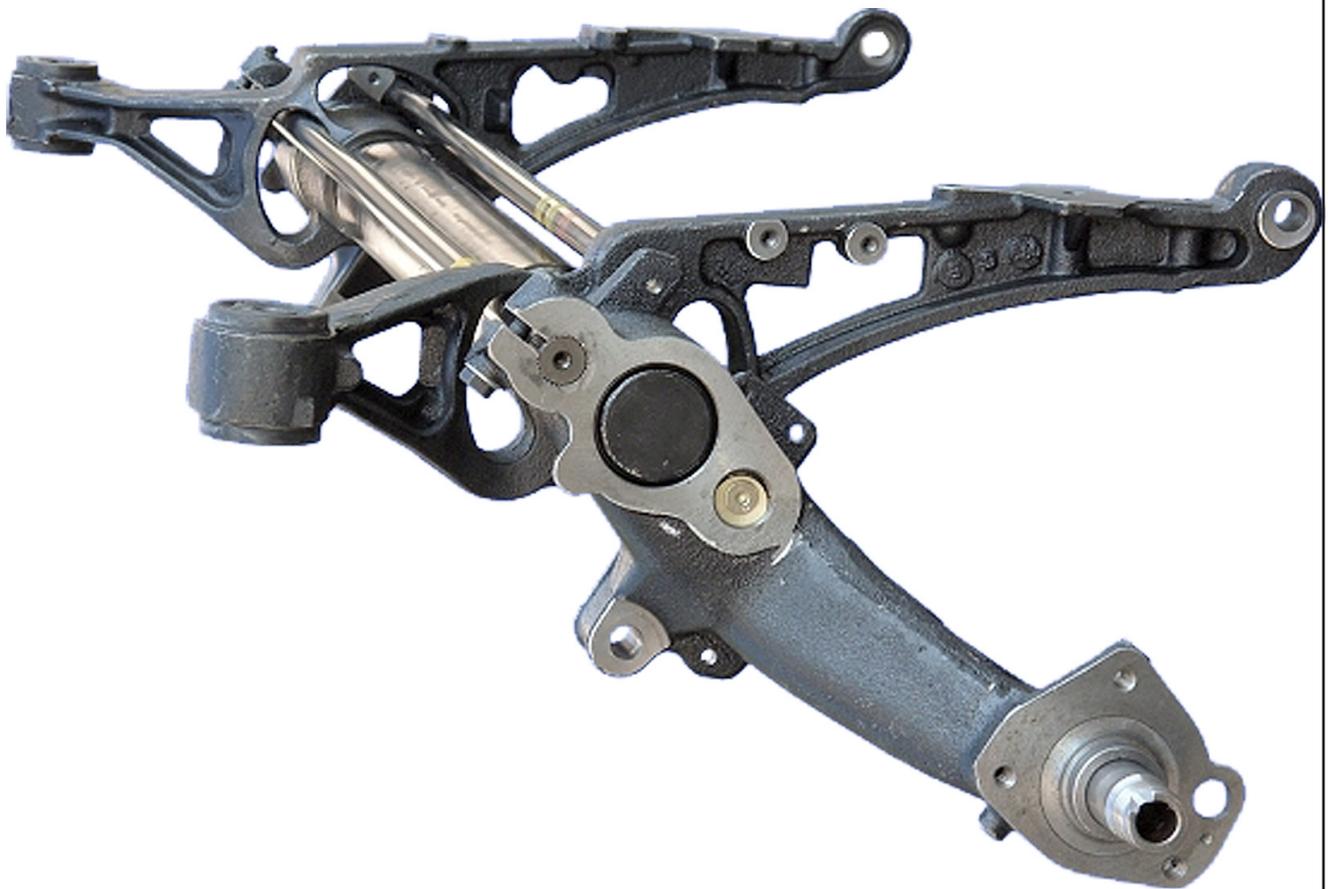


Optional auch in Verbindung
 mit Hohlkolbenzylinder.

Optional:
 11 32102504 Hohlkolbenzylinder
 Im Lieferumfang sind die Positionen 1 - 10 enthalten.

Vorarbeiten:

- Abnehmen der Schwingarme bzw. Längslenker.
- Drehstäbe demontieren, Maß zur Kotflügelkante messen, bzw mit Körnerschlag markieren.
- Bremsleitungen lösen.
- Überstand der alten Achszapfen messen, Kontrollmaß für neue Zapfen **A** (Seite 3)
- Die beiden Spindeln (9 + 10), sind mit dem Verbindungselement (3) zu verschrauben.

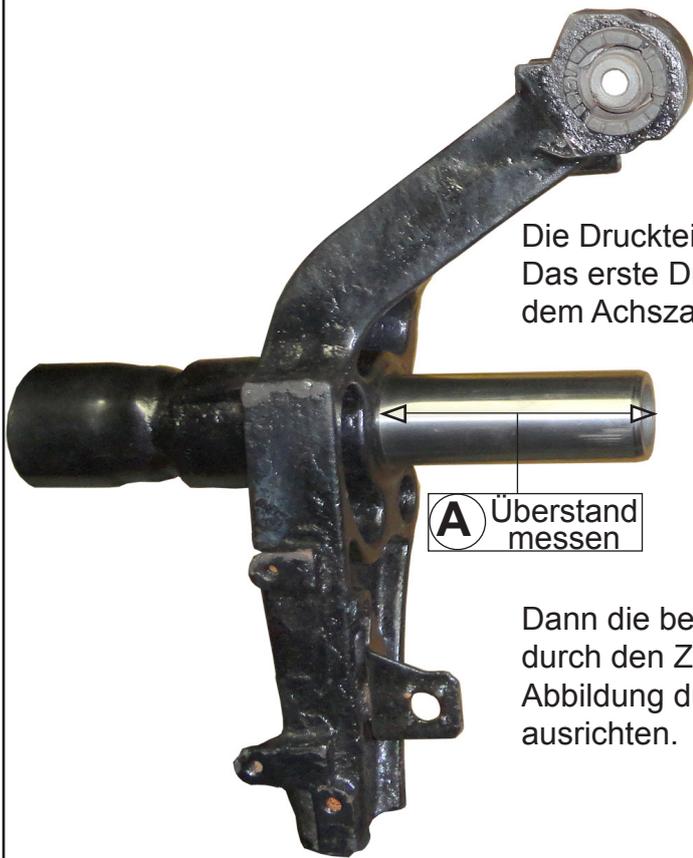


WICHTIG:

Die Anwendung des Werkzeuges **33 819 300** ist universell und kann für alle Hinterachsen dieser Baureihen verwendet werden. Grundsätzlich richtet sich der Einsatz der Einzelkomponenten des Werkzeuges nach dem Innendurchmesser der zu ziehenden Achszapfen. Hierbei unterscheidet man im Einzelnen zwischen 26mm, 28mm und 34mm Innendurchmesser. Der 26er Zapfen ist vorne größer und lässt sich nicht direkt messen.

Ausbau Ø 26mm 1ter Zapfen

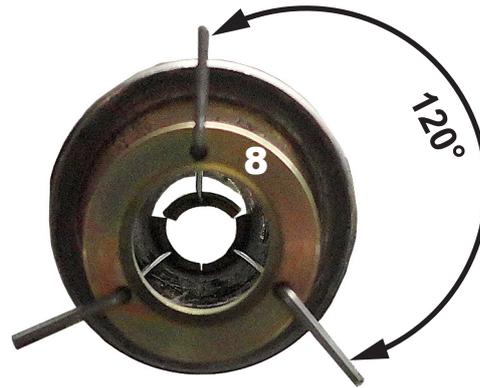
!! Vor jedem Gebrauch die Spindeln säubern und fetten !!



Die Druckteile (1) einzeln in den Achszapfen schieben. Das erste Druckteil mit Speiche (1) im unteren Bereich in dem Achszapfen positionieren.



Dann die beiden anderen Druckteile (1) nacheinander durch den Zapfen schieben und wie auf folgender Abbildung durch Drehen der Speichen die Druckteile (1) ausrichten.

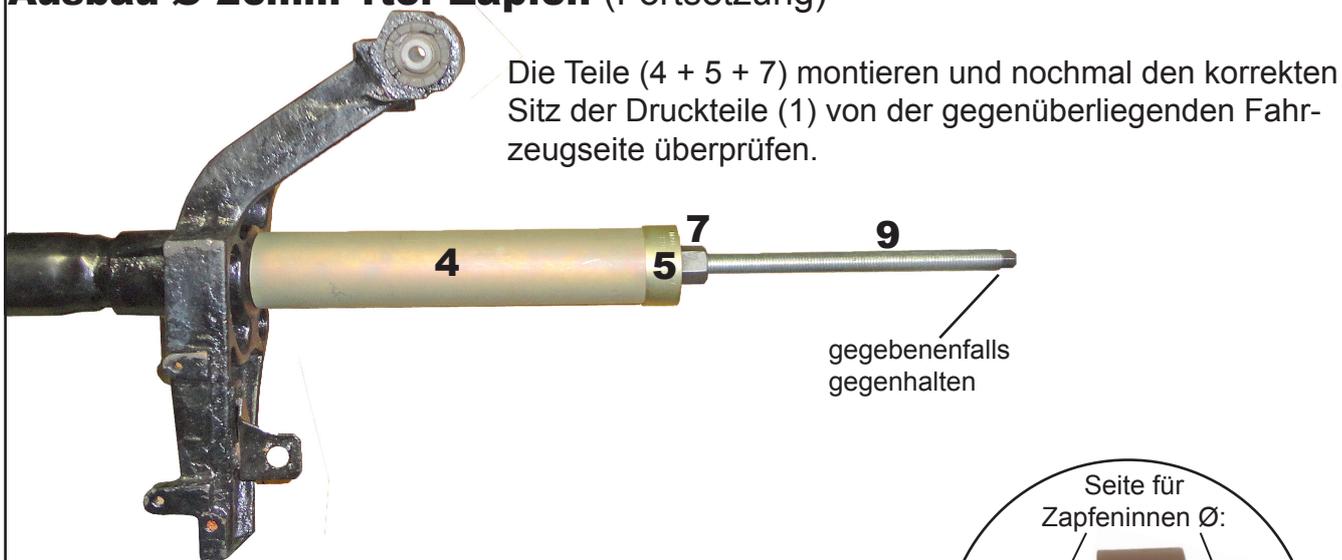


Wenn alle drei Druckteile (1) in der richtigen Position ausgerichtet sind, stehen die Speichen jeweils um 120° versetzt.

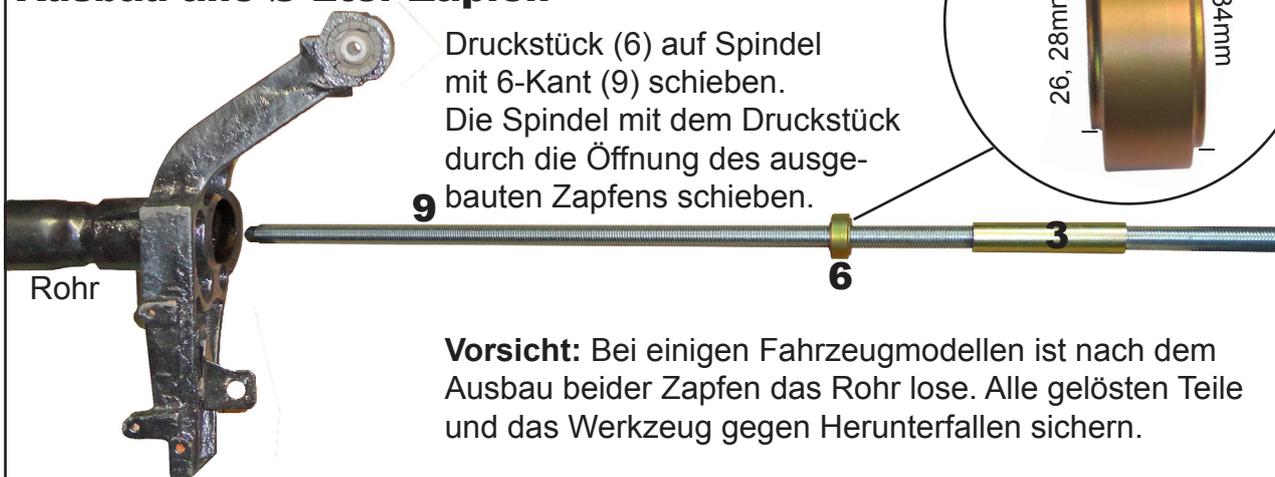
Die Spindel (9 + 10) wird mit dem Sechskant voran von der gegenüberliegenden Seite in die Hinterachse eingeschoben. Der Sechskant mit dem Konus dient dem Aufspreizen der Druckteile.



Ausbau Ø 26mm 1ter Zapfen (Fortsetzung)



Ausbau alle Ø 2ter Zapfen

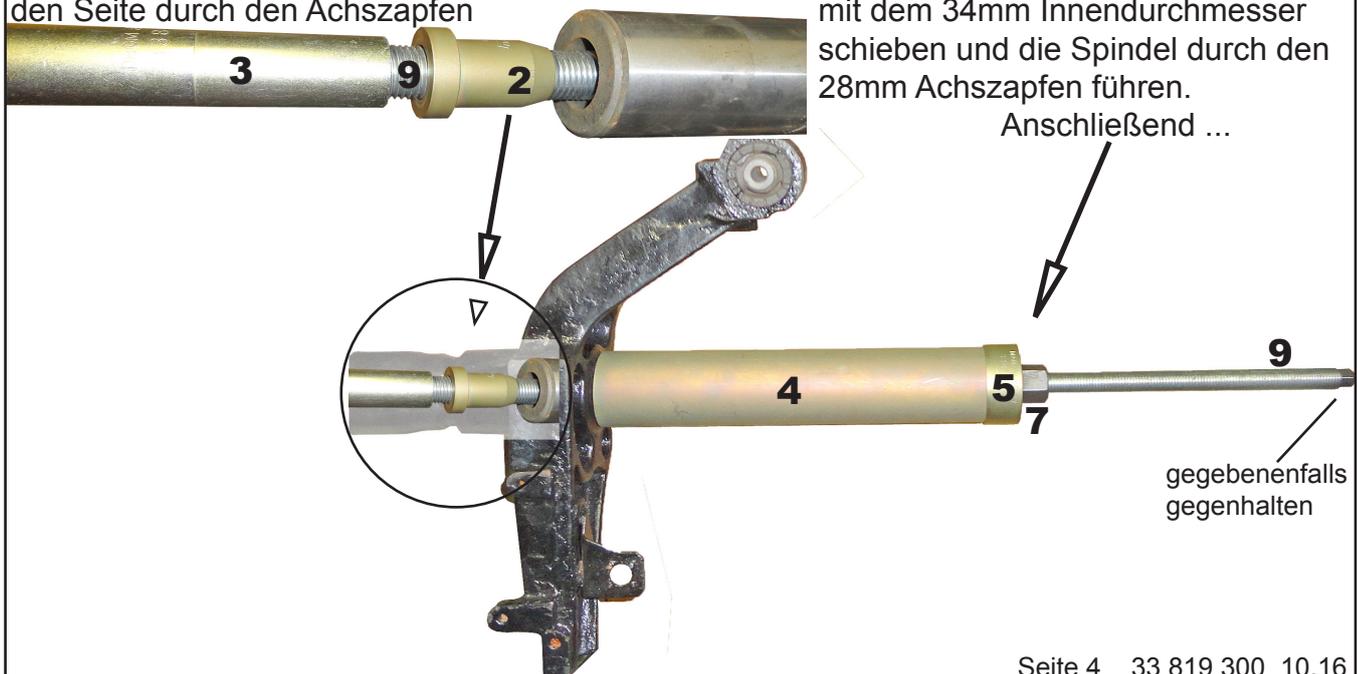


Vorsicht: Bei einigen Fahrzeugmodellen ist nach dem Ausbau beider Zapfen das Rohr lose. Alle gelösten Teile und das Werkzeug gegen Herunterfallen sichern.

Ausbau Ø 28mm 1ter Zapfen

bei gegenüberliegendem Achszapfen mit Innen Ø 34mm:

Die Konushülse (2) auf der Spindel (9) positionieren. Die Spindel (9) von der gegenüberliegenden Seite durch den Achszapfen

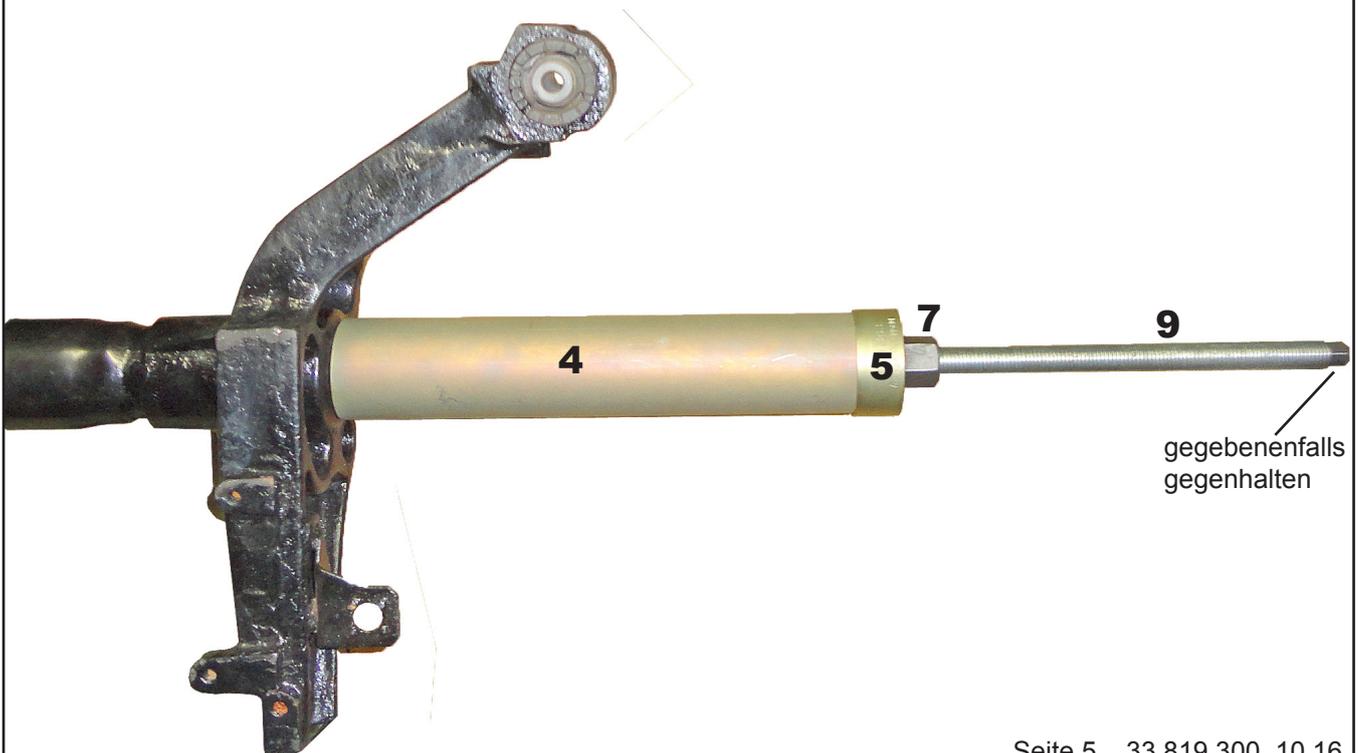


Ausbau Ø 34mm 1ter Zapfen

Die Spindel bis zur Verlängerung (3) in die Achse schieben und Teile wie abgebildet montieren. Die Spindel mit den Teilen in die Achse schieben. Hilfreich ist es dabei die Speichen von (1) an die Spindel zu drücken.

A Überstand messen
(Seite 3)

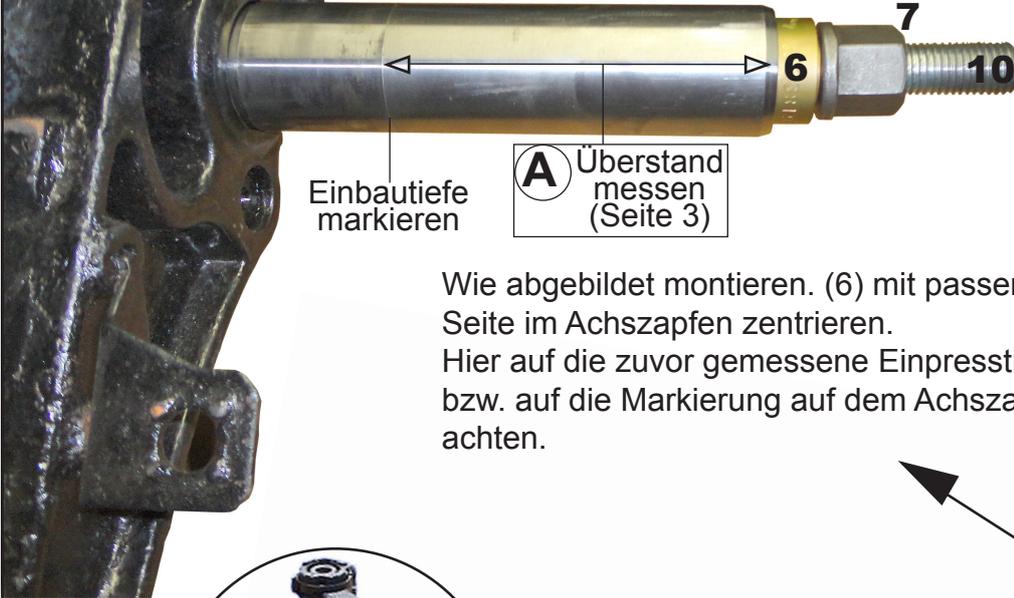
Sobald die Druckteile (1) hinter dem Zapfen liegen, die Druckteile (1) durch Heranziehen der Spindel und der Konushülse (2) aufspreizen.
Von der gegenüberliegenden Fahrzeugseite den korrekten Sitz der Druckteile (1) mit einer Taschenlampe überprüfen.



Einbau alle Ø

!! Zapfen
nacheinander montieren !!

Vor dem Einpressen der neuen Zapfen sind alle Anlageflächen im Achsjoch bzw. im Achsrohr zu reinigen und auf einwandfreien Zustand zu prüfen.

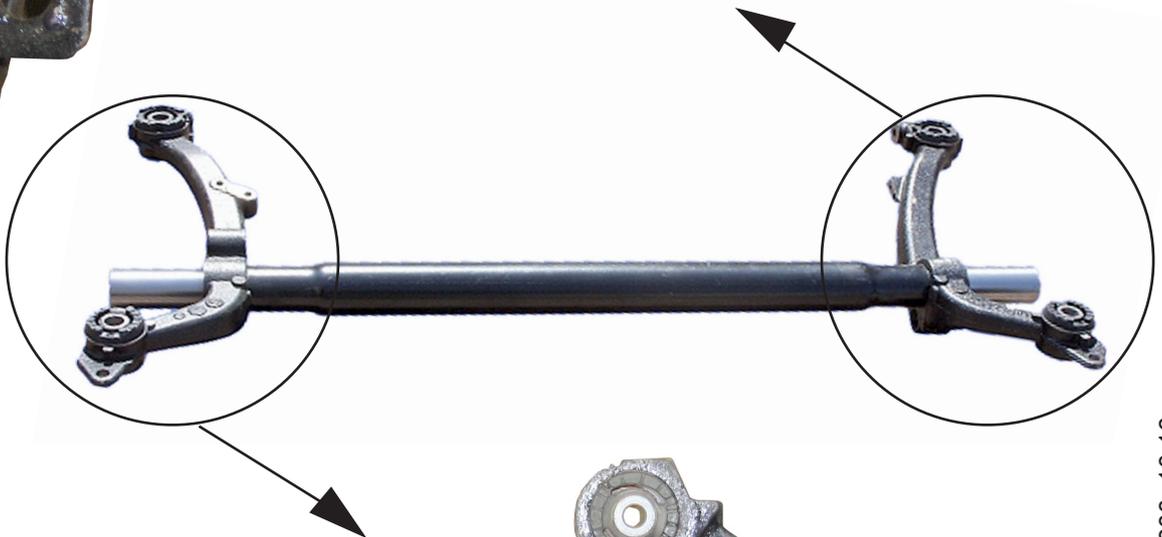


Einbautiefe markieren

A Überstand messen (Seite 3)

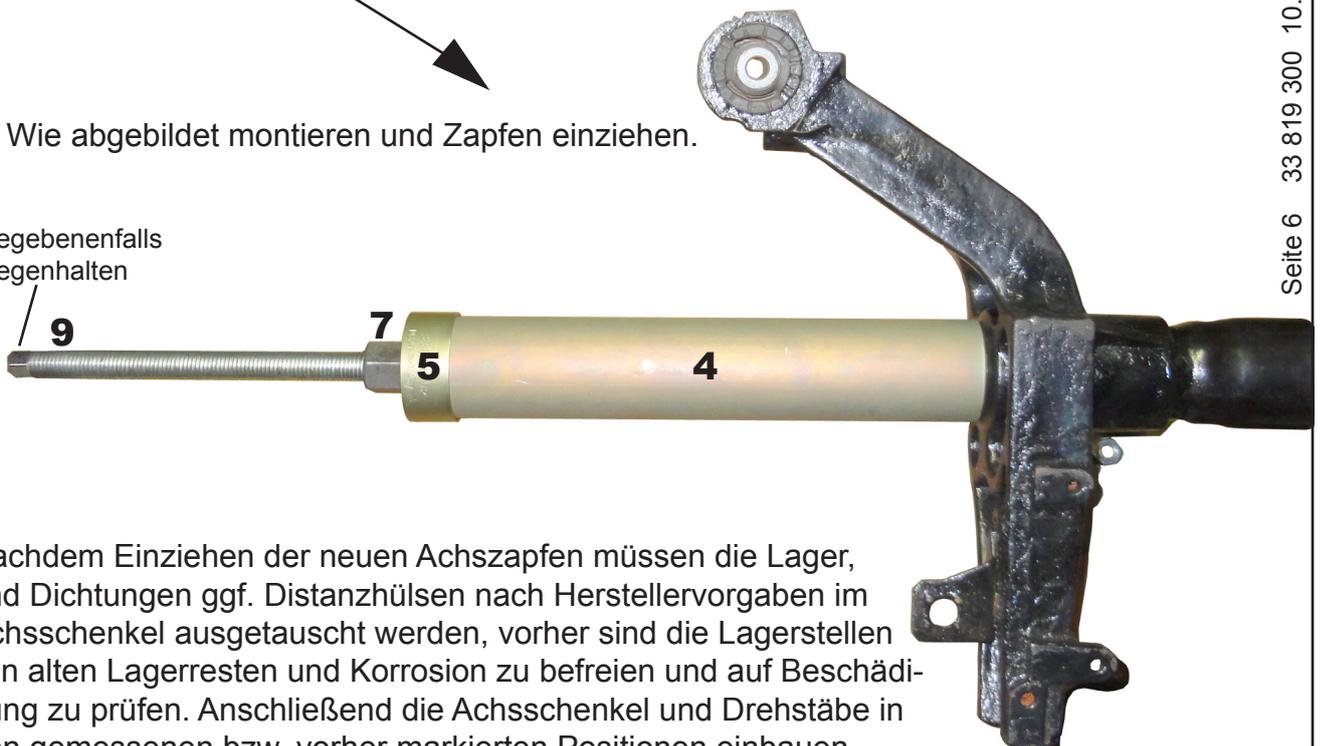
Wie abgebildet montieren. (6) mit passender Seite im Achszapfen zentrieren.

Hier auf die zuvor gemessene Einpresstiefe **A** bzw. auf die Markierung auf dem Achszapfen achten.



Wie abgebildet montieren und Zapfen einziehen.

gegebenenfalls
gegenhalten



Nachdem Einziehen der neuen Achszapfen müssen die Lager, und Dichtungen ggf. Distanzhülsen nach Herstellervorgaben im Achsschenkel ausgetauscht werden, vorher sind die Lagerstellen von alten Lagerresten und Korrosion zu befreien und auf Beschädigung zu prüfen. Anschließend die Achsschenkel und Drehstäbe in den gemessenen bzw. vorher markierten Positionen einbauen. Einbau der Stoßdämpfer, Bremsanlage etc. erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.