

Title (en)
Device for pressing in or pulling off bearings or bushings, especially for axle bearings and/or hubs of motor car wheel flanges.

Title (de)
Vorrichtung zum Einpressen und Abziehen von Lagern oder Hülsen, insbesondere für Achslager und/oder Radflanschnaben an Kraftfahrzeugen.

Title (fr)
Dispositif pour emmancher et retirer des paliers ou manchons, surtout pour paliers d'arbre et/ou moyeux de boudin de roue de véhicules à moteur.

Publication
EP 0306738 A1 19890315 (DE)

Application
EP 88113295 A 19880817

Priority
DE 3730017 A 19870908

Abstract (en)
[origin: US4870740A] A device for placing i.e., pressing in and pulling off, bearings or sleeves, in particular for axle bearings and/or wheel flange hubs of motor vehicles, includes a threaded spindle with an abutment shoulder and threaded nut, a cylindrical spacer tube with a loosely insertable front wall receiving a thrust step bearing. The device includes several axial pressure pieces which can be arranged exchangeably on the threaded spindle between the threaded nut and a workpiece. To achieve universal usability, the spacer tube is provided on one side with an end ring surface interrupted by at least one wall cutout and on the other side with a centering cone or a centering rabbet. The front wall is insertable into the spacer tube through a centering projection selectively from both end faces. In addition, the thrust step bearing is accommodated in a bearing insertion part which can be screwed into a central threaded bore of the front wall and can be replaced with the threaded spindle e.g. by a hydraulic pressing device.

Abstract (de)
Die Vorrichtung zum Einpressen und Abziehen von Lagern oder Hülsen, insbesondere für Achslager und/oder Radflanschnaben von Kraftfahrzeugen besteht aus einer Gewindespindel (1) mit einer Anschlagsschulter (17) und einer Gewindemutter (12), einem zylindrischen Abstandsrohr (4) mit einer lose einsetzbaren, ein Axialstützlager (2) aufnehmenden Stirnwand und aus mehreren Axialdruckstücken (8), die auswechselbar auf der Gewindespindel (1) zwischen der Gewindemutter (12) und einem Werkstück (56) angeordnet werden können. Um eine universelle Einsetzbarkeit zu erreichen, ist das Abstandsrohr (4) auf einer Seite mit einer durch wenigstens einen Wandausschnitt (38, 39, 40) unterbrochenen Stirnringfläche (37) und auf der anderen Seite mit einem Zentrierkonus oder einem Zentrierfalz versehen. Die Stirnwand (3) ist durch einen Zentrieransatz (30) wahlweise von beiden Stirnseiten her in das Abstandsrohr (4) einsetzbar. Außerdem ist das Axialstützlager (29) in einem Lagereinsatzteil (2) untergebracht, das in eine zentrale Gewindebohrung (19) der Stirnwand (3) einschraubbar und mit der Gewindespindel z.B. durch eine hydraulische Preßvorrichtung ersetzbar ist.

IPC 1-7
B25B 27/073

IPC 8 full level
B25B 27/02 (2006.01); **B25B 27/06** (2006.01); **B25B 27/073** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B25B 27/023 (2013.01 - EP US); **B25B 27/062** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/53878** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)
DE 3530983 C1 19870122 - KLANN HORST

Cited by
EP0484930A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH ES FR GB GR IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
US 4870740 A 19891003; AT E61961 T1 19910415; DE 3730017 C1 19890126; DK 162747 B 19911209; DK 162747 C 19920504; DK 473688 A 19890309; DK 473688 D0 19880825; EP 0306738 A1 19890315; EP 0306738 B1 19910327; ES 2022556 B3 19911201; GR 3001987 T3 19921123

DOCDB simple family (application)
US 23854388 A 19880830; AT 88113295 T 19880817; DE 3730017 A 19870908; DK 473688 A 19880825; EP 88113295 A 19880817; ES 88113295 T 19880817; GR 910400664 T 19910522