



## Bedienungsanleitung Klemmschrauben



## Demontage-Werkzeug Satz für Vierlenker-Achse VAG

# V4126N

**! Anwendung:** Beachten Sie bei allen Arbeiten die Reparaturanweisungen der Fahrzeughersteller.



Bild 1



Bild 2



Bild 3



Bild 4



Beide Schraubenden werden durch den Dehnschlitz des Achsträgers mit einer Flex oder ähnlichem Werkzeug (Handsäge oder Druckluftsäge) durchgeschnitten und entfernt (**Bild 1**).

Setzen Sie den Bügel zuerst mit der 10er-Seite an und zentrieren diesen mit der 10er-Schraube.

Auf der gegenüberliegenden Bohrlehrenseite die 6er Bohrlehre mit der 10er Zentrierung in die Öffnung einführen und durch Zusammenschrauben zentrieren bis der Bügel handfest sitzt (**Bild 2**).

Mit dem 6er Bohrer den Schraubenrest durchbohren. Den Bohrvorgang immer wieder durch Herausziehen und Kühlen des Bohrers unterbrechen.

Achtung: Sorgen Sie für einen guten Spanauswurf, um den Hochleistungsbohrer nicht zu überhitzen.

Anschließend den 6er Bohrer entfernen und die 6er Bohrlehre durch die 8,5er Bohrlehre ersetzen. Mit dem 8,5er Bohrer den Schraubenrest durchbohren (**Bild 3**).

Nach dem Entfernen des 8,5er Bohrers und der 8,5er Bohrlehre die 10er Zentrierschraube zurückdrehen und den Bügel entfernen. Mit dem Ausschlagwerkzeug den Schraubenrest entfernen, gegebenenfalls den Rest mit dem beigelegten 10mm-Hochleistungsbohrer ausbohren.

Beachten Sie bitte, dass beim Ausschlagen der gegenseitige Andruckbügel nicht abgebrochen wird (**Bild 4**).

Sind die Reste der Schraube entfernt, kann die neue Schraube eingeschraubt werden. Beachten Sie die vorgegebenen Anzugsmomente der Fahrzeughersteller.





## Operating instructions

# Clamping screw removal tool set for four-link axle VAG



# V4126N

**Application:** With all works, please observe the repair instructions of the vehicle manufacturer.



Both screw ends are cut through and removed via the expansion slot of the axle carrier with a flex or similar tool (hand saw or pneumatic saw) (**Figure 1**).

Attach the first clamp with the size 10 side and centre it with the size 10 screw.

On the opposite side of the jig, place the size 6 jig with the size 10 centering in the opening and centre it by screwing it until the clamp is hand-tight (**Figure 2**).

Drill through the remaining part of the screw with the size 6 drill. Repeatedly interrupt the drilling process by removing and cooling the drill.

Caution: ensure a good chip ejection so as not to overheat the high performance drill.

Then remove the size 6 drill and replace the size 6 jig with the size 8.5 jig. Drill through the remaining part of the screw with the size 8.5 drill (**Figure 3**).

After removing the size 8.5 drill and the size 8.5 jig, turn back the size 10 centering screw and remove the clamp. Remove the remaining pieces with the knocking out tool. If necessary, drill out the remaining pieces with the enclosed 10 mm high-performance drill.

When knocking out, please take care to ensure that the opposing pressing clamp is not broken off (**Figure 4**).

Once the remains of the screw have been removed the new screw can be screwed in. Please observe the tightening torque specified by the vehicle manufacturer.

