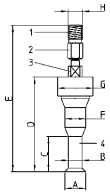
Innenauszieher

Zum Ausziehen von dicht anliegenden Kugellagern, Ringen und Buchsen aus Bohrungen

- Die speziell ausgebildeten Auszugshaken, hintergreifen exakt den Radius des Innenrings vom Kugellager
- Auszugsbacken sind gedreht und vergütet





1 Anschlussgewinde
2 Spindel
3 Mutter
4 Auszugsbacken

Art.-Nr.	0714 525 051	0714 525 052	0714 525 053	0714 525 054	0714 525 055	0714 525 056
VE	1	1	1	1	1	1
Bohrlochdurchmesser min./max. (ØA)	5-8 mm	8-12 mm	12-15 mm	14-19 mm	19-25 mm	24-30 mm
Auszugsbackendurchmesser (B)	4 mm	6,8 mm	9,5 mm	11,5 mm	16 mm	19 mm
Auszugsbackenlänge (C)	10 mm	15 mm	22 mm	27 mm	55 mm	55 mm
Spindellänge (D)	64 mm	64 mm	70 mm	72 mm	78 mm	90 mm
Spindeldurchmesser (G)	26 mm	26 mm	26 mm	28 mm	28 mm	35 mm
Spindeldurchmesser 2 (F)	12 mm	14 mm	15 mm	16 mm	16 mm	19 mm
Länge (E)	106 mm	106 mm	110 mm	118 mm	124 mm	136 mm
Gewindeabmessung (H)	M10	M10	M10	M10	M10	M10

CL01_6001030301, Rev: 0.243, Stand: 17. 02. 2026

Art.-Nr.	0714 525 057	0714 525 058	0714 525 059	0714 525 060
VE	1	1	1	1
Bohrlochdurch-messer min./max. (ØA)	30-35 mm	35-45 mm	45-55 mm	55-70 mm
Auszugsbacken-durchmesser (B)	25 mm	28 mm	38 mm	46 mm
Auszugsbacken-länge (C)	68 mm	86 mm	86 mm	115 mm
Spindellänge (D)	90 mm	110 mm	110 mm	143 mm
Spindeldurch-messer (G)	35 mm	42 mm	42 mm	55 mm
Spindeldurch-messer 2 (F)	25 mm	28 mm	30 mm	38 mm
Länge (E)	136 mm	170 mm	170 mm	206 mm
Gewindeabmes-sung (H)	M10	M14 x 1,5	M14 x 1,5	M14 x 1,5

Anleitung

Innenauszieher in die Bohrung einführen. Die Spindel einschrauben, dabei die Mutter gegenhalten. Dabei spreizen sich die Auszugsbacken und die Auszugsnasen pressen sich unter das Lager. Gleithammer oder Gegenstütze auf das Anschlussgewinde aufschrauben und das Lager herausziehen.

Hinweis

Spindelgewindedurchmesser bei 0714525058, 0714525059 und 0714525060 ist M14 x 1,5 mm

CL01_6001030301, Rev: 0.243, Stand: 17. 02. 2026