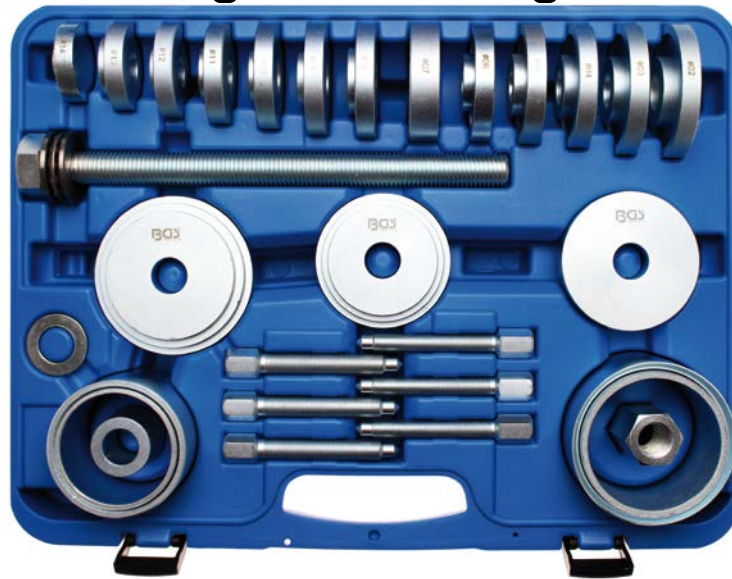


Radlager-Werkzeug-Satz



VERWENDUNGSZWECK

Dieser Radlager-Werkzeug-Satz dient zur Demontage und Montage von Radlagern an Kraftfahrzeugen. Die Reparatur kann direkt am Fahrzeug oder am ausgebauten Bauteil erfolgen.

SICHERHEITSHINWEISE

- Lesen Sie die Anweisungen vor Arbeitsbeginn aufmerksam durch.
- Verwenden Sie das Werkzeug nur für Arbeiten, für die es vorgesehen ist.
- Benutzen Sie beim Anheben des Fahrzeugs immer die vom Fahrzeughersteller vorgesehenen Hebepunkte.
- Stellen Sie vor dem Arbeiten unter einem Fahrzeug stets sicher, dass das Fahrzeug durch Achsständer oder Rampen ausreichend abgestützt ist. Verkeilen Sie die Räder und stellen Sie sicher, dass die Handbremse fest angezogen ist.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit diesem Werkzeugsatz immer Handschuhe und Schutzbrille.
- Achten Sie beim Arbeiten auf einen sicheren und rutschfesten Stand.
- Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Werkzeugs und wechseln Sie beschädigte Teile aus
- Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug ordnungsgemäß montiert ist.
- Spindel nicht übermäßig festziehen oder übermäßige Kraft anwenden, da hierdurch sowohl das Werkzeug als auch das Bauteil beschädigt werden kann.
- Das Werkzeug ist nicht für Schlagschrauber geeignet. Die Verwendung eines Schlagschraubers kann zum Bersten des Spindellagers oder anderer Bauteile führen und umherfliegende Bauteilfragmente können Verletzungen verursachen.
- Benutzen Sie stets ein Werkstatt-Handbuch zur detaillierten Anleitung.
- Fetten Sie immer die Schraubengewinde, ehe Sie das Werkzeug verwenden.
- Überprüfen und ersetzen Sie gegebenenfalls beschädigte Bauteile.
- Halten Sie Kinder und unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fern.
- Bewahren Sie dieses Werkzeug außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

TECHNISCHE DETAILS

Spindel: Ø 7/8" x 9G (inkl. Drucklager)

Antrieb: Sechskant SW 38 mm

Länge der Spindel: 300 mm

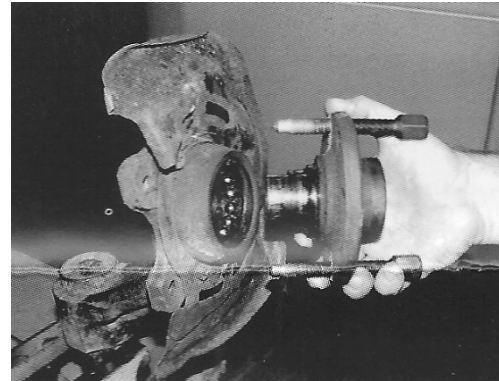
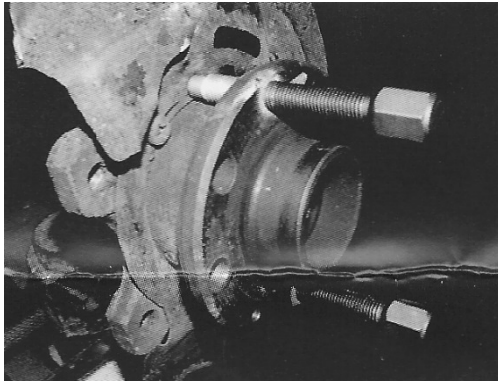
Gewicht: ca.11 kg

LIEFERUMFANG

- Stufenplatte Gr.1, Ø 86 x 77 x 68,5 mm (Einsatz mit Glocke Gr.1 +2)
- Stufenplatte Gr.2, Ø 102 x 92 x 81,0 mm (Einsatz mit Glocke Gr.3+4)
- Glocke Gr.1 Ø 75,9
- Glocke Gr.2 Ø 86,0
- Glocke Gr.3 Ø 91,0
- Glocke Gr.4 Ø 102,0 l mit Fase
- Spindel 7/8", L = 300 mm (incl. Drucklager)
- Druckmutter SW 32, Länge 60 mm
- Druckhülse 0 38, Länge 40 mm
- Druckscheibe 0 40 x 22 x 3 mm
- Demontage-Bolzen M12 x 1,5 (3x)
- Demontage-Bolzen M14 x 1,5 (3x)
- Druckplatte Gr.1, Ø 88,40 mm
- Druckplatte Gr.2, Ø 83,30 mm
- Druckplatte Gr.3, Ø 81,50 mm
- Druckplatte Gr.4, Ø 77,50 mm
- Druckplatte Gr.5, Ø 75,75 mm
- Druckplatte Gr.6, Ø 73,30 mm
- Druckplatte Gr.7, Ø 73,05 mm Tief 18,3 mm l Abstufung Innen
- Druckplatte Gr.8, Ø 71,50 mm
- Druckplatte Gr.9, Ø 70,30 mm
- Druckplatte Gr.10, Ø 66,60 mm
- Druckplatte Gr.11, Ø 63,20 mm
- Druckplatte Gr.12, Ø 59,00 mm
- Druckplatte Gr.13, Ø 55,00 mm
- Adapterplatte Ø 50,00 mm

Vor dem Gebrauch auf Vollständigkeit und eventuelle Transportschäden zu überprüfen.

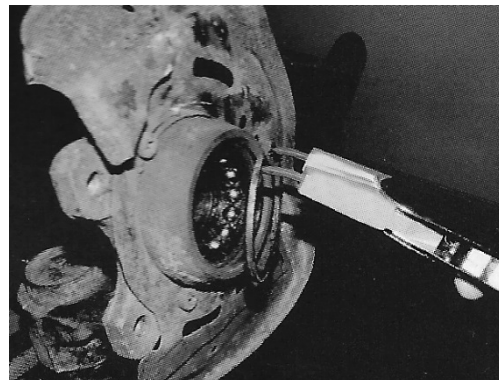
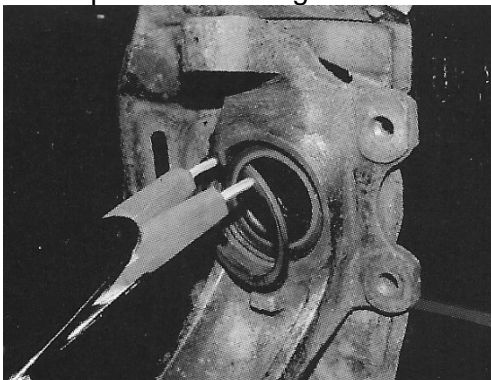
DEMONTAGE



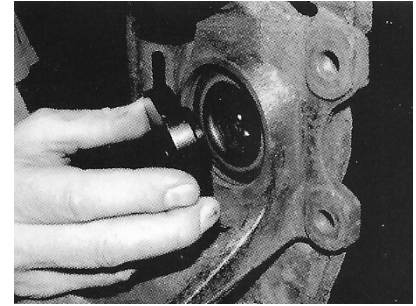
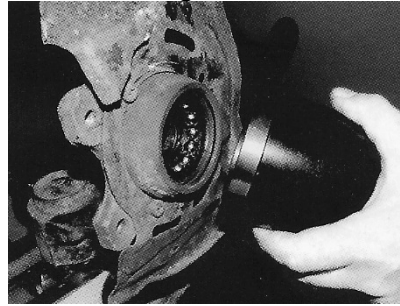
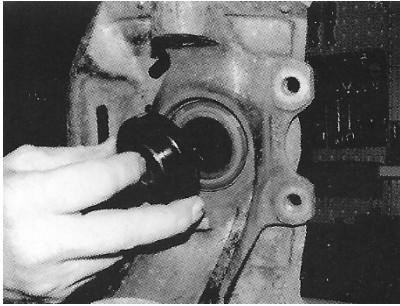
1. Demontage-Bolzen je nach Radbolzen-Gewinde M12x1.5 oder M14x1.5 auswählen und in die Gewinde der Radnabe einschrauben. Achtung: Es sind keine zwei Abstützmöglichkeiten am Radlagergehäuse notwendig. Ein abwechselndes Abstützen an einer Stelle des Radlagergehäuses kann wie beschrieben erfolgen:
 - 1.1. Demontagebolzen bis zur Abstützmöglichkeit drehen.
 - 1.2. Demontagebolzen eine Umdrehung weiter drehen.
 - 1.3. Bolzen durch zurückdrehen entlasten.
 - 1.4. Radnabe um 180° drehen bis der zweite Bolzen die Abstützstelle berührt.
 - 1.5. Mit dem anderen Bolzen genau wie ab Schritt 1.3 beschrieben verfahren usw.

Achtung: Immer gleichmäßig arbeiten, so wird ein Verkanten verhindert.

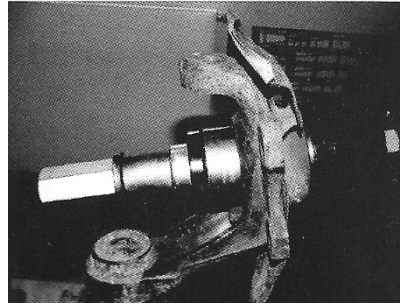
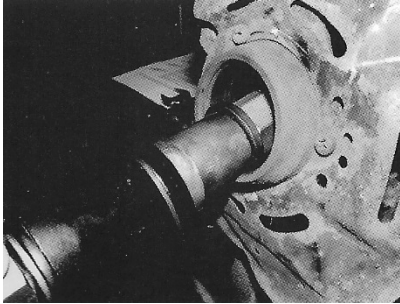
2. Mit einer passenden Zange den Sicherungsring entfernen.



3. Passende Glocke nach Radlager-Gehäusedurchmesser auswählen, auf die entsprechende Stufenplatte aufsetzen und je nach Lagerdurchmesser die entsprechende Druckplatte auswählen. Die Druckplatte wird im Optimalfall zur besseren Führung mit dem Bund zum Lager hin eingesetzt. Wenn der Bund nicht spielend in den Innendurchmesser des Lagers passt, kann die Scheibe auch mit dem Bund nach außen eingesetzt werden.



4. Die einzelnen Radlager-Werkzeugkomponenten werden nun in nachstehender Reihenfolge auf der Spindel platziert: Drucklager, Druckhülse, Stufenscheibe, Glocke. Diese Einheit mit der Spindel voran in das Lager einführen. Nun die andere Seite mit der passenden Druckplatte, Druckscheibe und Druckmutter (mit der Einschraubhilfe voran) auf der Spindel platzieren.



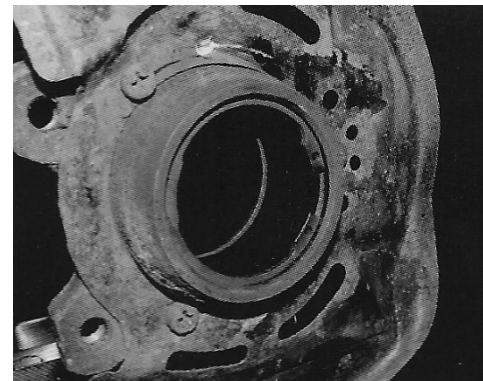
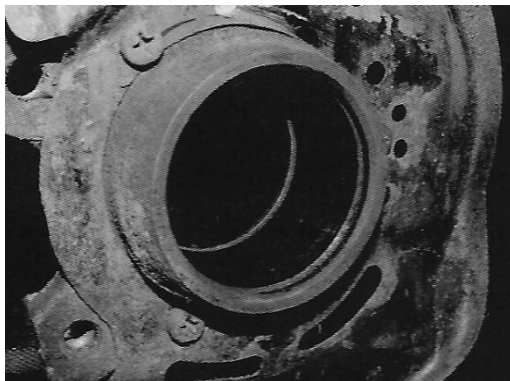
Achtung: Vor dem Anziehen auf korrekten Sitz prüfen.

Spindel immer auf der Drucklagerseite anziehen und mit einem Schlüssel auf der anderen Seite gegenhalten.

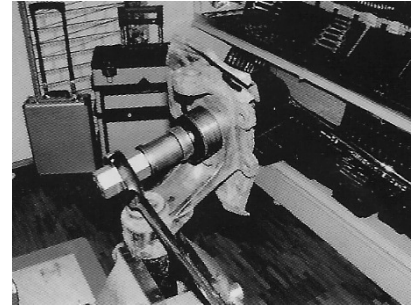
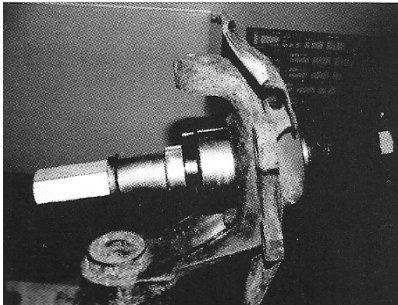
Ist das Lager herausgezogen, kann die komplette Einheit zur Ausziehlockenseite hin aus dem Radlagergehäuse entfernt werden.

Das Werkzeug jetzt wieder demontieren.

MONTAGE

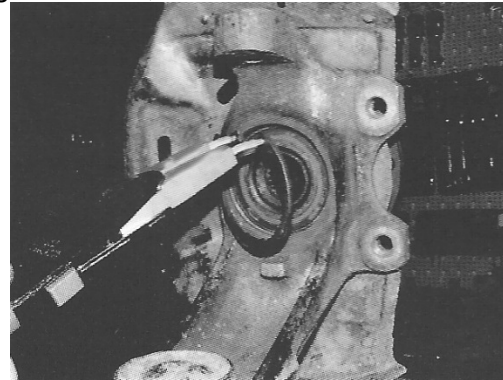
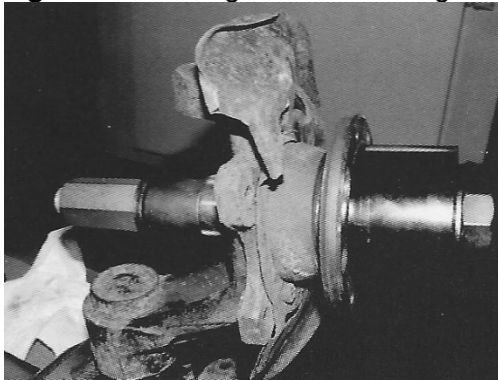


5. Vorderen Sicherungsring als Anschlag in das Radlagergehäuse montieren.



6. Neues Lager von hinten vor das Radlagergehäuse positionieren und Ausziehglocke mit Spindel in das Radlagergehäuse einführen. Nachfolgende Ausziehteile wie unter Punkt 4 (Demontage) beschrieben anbauen. Nun kann der Einbauvorgang beginnen.

Achtung: Auf die richtige Positionierung des neuen Lagers achten, um ein Verkanten zu vermeiden.



7. Nachdem das Lager eingezogen ist, wird die hintere Bestückung der Spindel bis zur Druckscheibe, zur Vorbereitung auf den Radnabeneinbau erneut entfernt und die Spindel komplett aus dem Achskörper gezogen. Nun wird die Radnabe vor die Abziehglocke auf die Spindel geschoben. Spindel wieder in den Radlagergehäuse einführen und die hinteren Ausziehteile wie gehabt anbauen. Jetzt kann der Einbau der Radnabe beginnen.

Achtung: Es ist darauf zu achten, dass die Radnabe sauber einführt und nicht verkantet. Zum Schluss wird der hintere Sicherungsring eingesetzt.

ADAPTERPLATTE

Die Platte ohne Bohrung dient zur Aufnahme aller Druckplatten für den Einsatz einer Werkstattpresse. Der Adapterplattenzapfen wird in der Bohrung der Druckplattenplatziert.

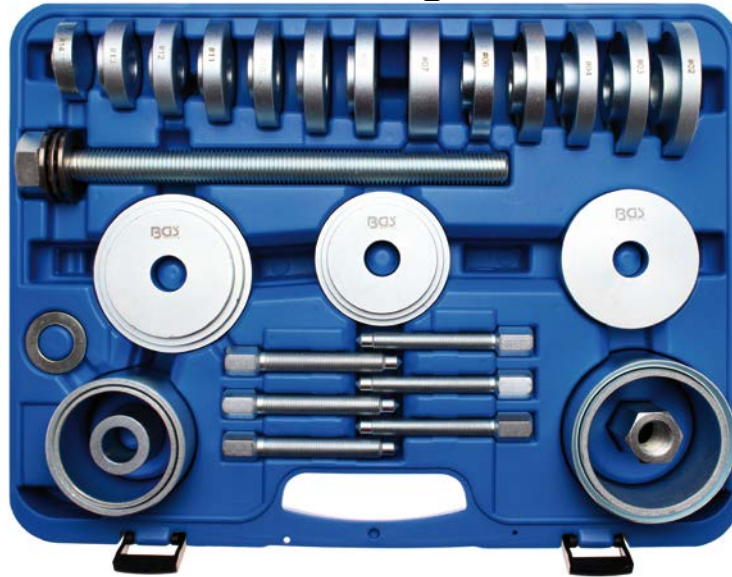
WARTUNG, PFLEGE

Spindel- und Abdrückbolzengewinde sind hohen Belastungen ausgesetzt.

Alle Gewinde müssen beim Verwenden sauber und geschmiert sein.

Das Spindel- und Abdrückbolzengewinde sollten vor jeder Verwendung mit einem Hochleistungsfett geschmiert werden.

Wheel Bearing Tool Set



INTENDED USE

This wheel-bearing tool set is designed for the dismantling and installation of wheel bearings on motor vehicles. The repair can be implemented directly on the vehicle or on the removed component part.

SAFETY ADVICE

- Read carefully the instructions before working with this tool set.
- Do not use this tool set for other purpose for which it is designed.
- Lifting of vehicles only allowed on the special lifting points.
- Before starting work under a car always ensure that it is adequately supported by axle stands or ramps. Chock wheels and ensure that the hand brake is firmly applied.
- Always use approved eye protection, especially when working under vehicles.
- Ensure a secure and well-gripped stance during fitting.
- Ensure that tools are correctly mounted.
- Regularly check the condition of the tool and replace the damaged parts.
- Do not over tighten or use undue force as this can cause damage to both tool and component.
- The tool is not suitable for air impact wrenches. The use of an air impact wrench may lead to the spindle bearing or other components bursting and fragments of components flying around may lead to injuries.
- Always use workshop manual for detailed instructions.
- Always lubricate the screw threads before using the tool.
- Check & replace any damaged components as required.
- Keep children and unauthorized persons out of the working area.
- Keep this tool out of children reach.

TECHNICAL DETAILS

Spindle: Ø 7/8" x 9 G (incl. pressure bearing)

Drive: Hexagonal SW 38

Length of the spindle: 300mm

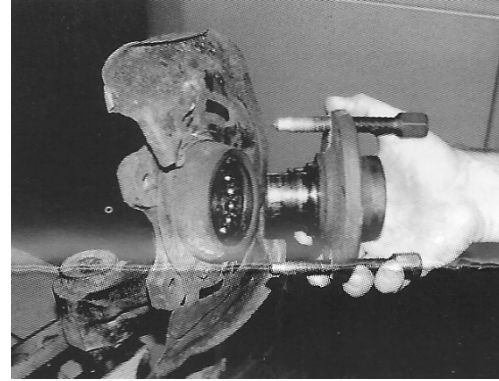
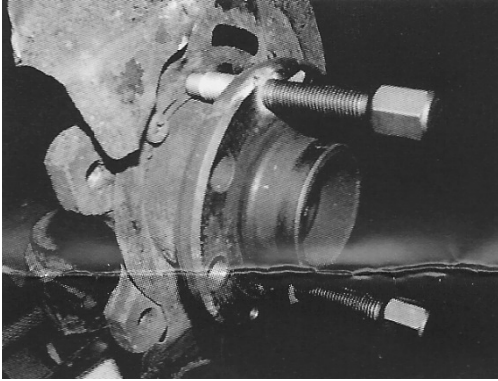
Weight: Approx. 11 kg

SCOPE OF DELIVERY

- Step plate Size 1, Ø 86 x 77 x 68.5 mm (Employment with bell Size 1 +2)
- Step plate Size 2, Ø 102 x 92 x 81.0 mm (Employment with bell Size 3+4)
- Bell Size 1 Ø 75.9
- Bell Size 2 Ø 86.0
- Bell Size 3 Ø 91.0
- Bell Size 4 Ø 102.0 I with bevel
- Spindle 7/8", L = 300 mm (incl. Thrust bearing)
- Forcing nut SW 32, 60 mm length
- Pressure sleeve 0 38, 40 mm length
- Thrust washer 0 40 x 22 x 3 mm
- Dismantling bolt M12 x 1.5 (3x)
- Dismantling bolt M14 x 1.5 (3x)
- Pressure plate Size 1, Ø 88.40 mm
- Pressure plate Size 2, Ø 83.30 mm
- Pressure plate Size 3, Ø 81.50 mm
- Pressure plate Size 4, Ø 77.50 mm
- Pressure plate Size 5, Ø 75.75 mm
- Pressure plate Size 6, Ø 73.30 mm
- Pressure plate Size 7, Ø 73.05 mm depth 18.3 mm I inside stepping
- Pressure plate Size 8, Ø 71.50 mm
- Pressure plate Size 9, Ø 70.30 mm
- Pressure plate Size 10, Ø 66.60 mm
- Pressure plate Size 11, Ø 63.20 mm
- Pressure plate Size 12, Ø 59.00 mm
- Pressure plate Size 13, Ø 55.00 mm
- Adapter plate Ø 50.00 mm

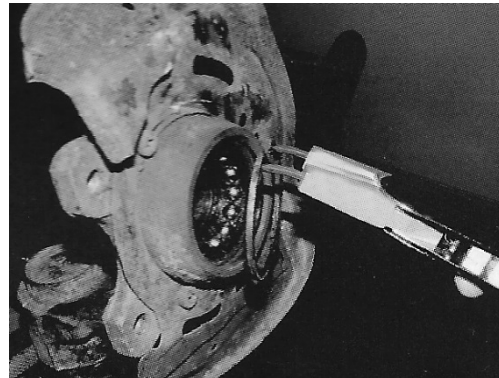
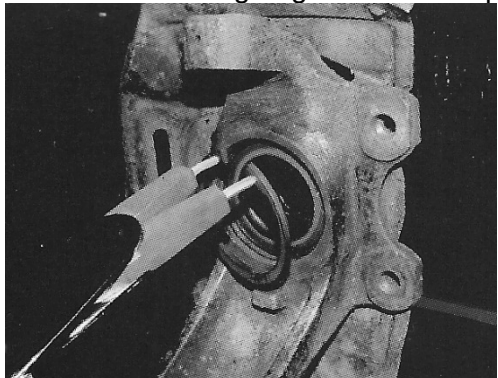
Before use, check for completeness and possible damage incurred during transit.

DISMANTLING

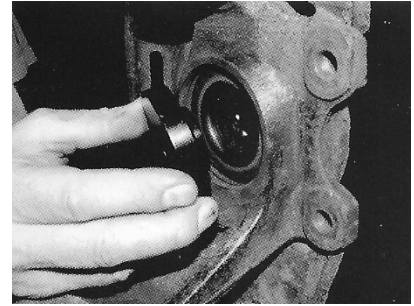
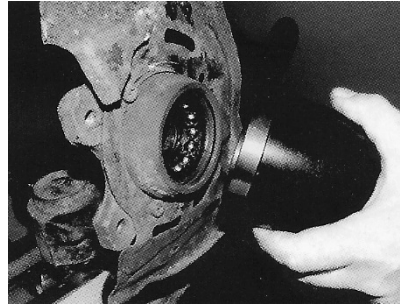
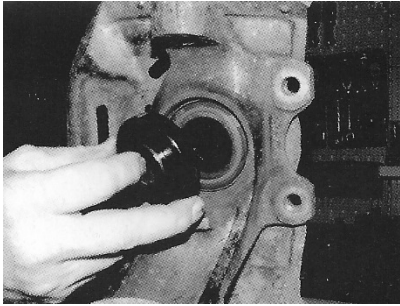


1. Select dismantling bolts according to wheel bolt screw thread M12x1.5 or M14x1.5 and screw dismantling bolts into the screw threads of the wheel hub. Caution: Two support possibilities on the wheel bearing housing are not required. An alternating support at one location of the wheel bearing housing can be implemented as described:
 - 1.1. Turn dismantling bolts as far as support possibility.
 - 1.2. Turn dismantling bolts one rotation further.
 - 1.3. Unload bolts by turning back.
 - 1.4. Rotate wheel hub by 180° until the second bolt contacts the supporting location.
 - 1.5. Proceed with the other bolts exactly as described in Step 1.3 etc.
Caution: Always work uniformly so that any canting is prevented.

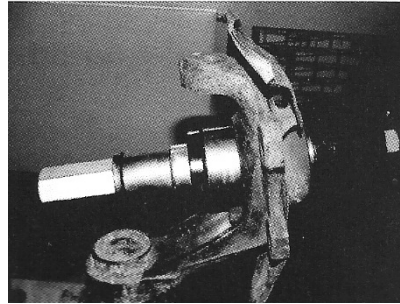
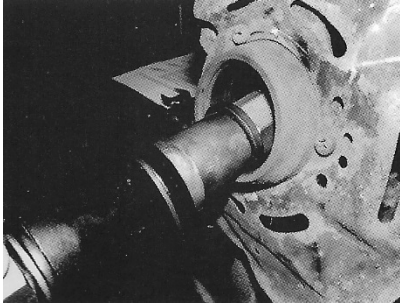
2. Remove the retaining ring with suitable pliers.



3. Select suitable bell according to wheel-bearing housing diameter, place on the corresponding step plate and select the corresponding pressure plate according to bearing diameter. The pressure plate is employed in the optimal case for improved guiding with the bearing collar. If the collar does not fit into the inner diameter of the bearing with play, the disk can also be inserted with the collar on the outside.



4. The individual wheel-bearing tool components are now placed on the spindle in the following sequence: Pressure bearing, pressure sleeve, step pulley and bell. Insert this unit with the spindle first into the bearing. Now place the suitable pressure plate, thrust washer and forcing nut (with the screw-in aid first) on the other side.



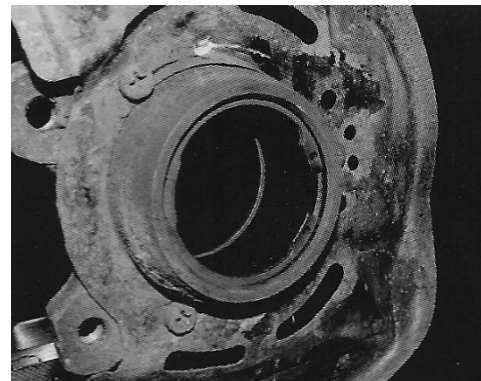
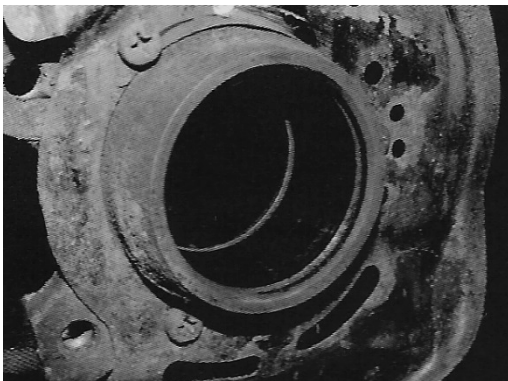
Caution: Before tightening in, check for correct seating.

Always tighten the spindle on the pressure bearing side and hold back with a spanner on the other side.

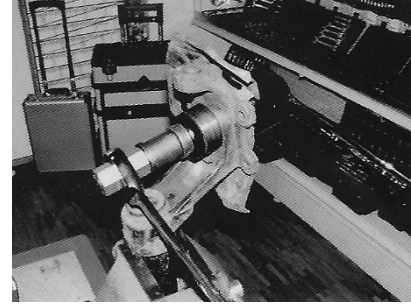
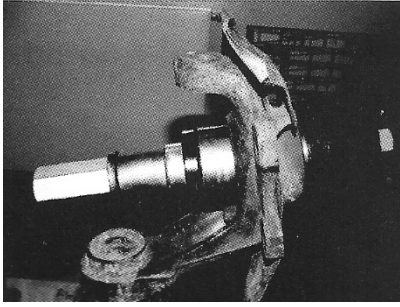
When the bearing has been pulled out, the complete unit to the pull-out bell side can be removed from the wheel bearing housing.

Now dismantle the tool again.

MOUNTING

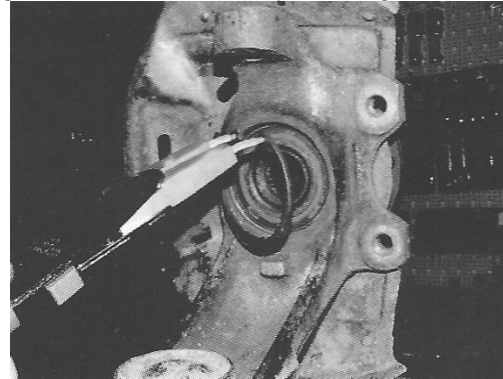
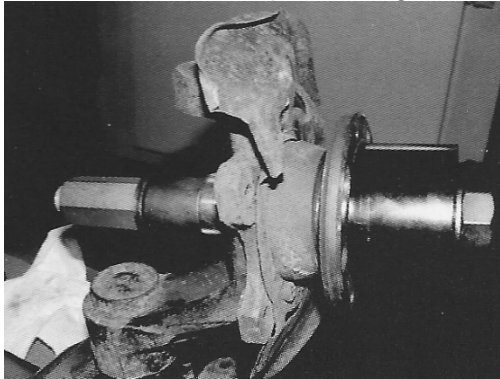


5. Mount front retaining ring into the wheel bearing housing as a limit stop.



6. Position new bearing before the wheel bearing housing from behind and insert pull-out bell with spindle into the wheel bearing housing. Attach the following pull-out parts as described under Point 4 (Dismantling). Now the mounting procedure can begin.

Caution: Note the correct positioning of the new bearing in order to avoid any canting.



7. After the bearing has been pulled in, the rear equipping of the spindle up to the thrust washer is removed again for the preparation for the wheel hub installation and the spindle is pulled completely out of the axle beam. Now the wheel hub is pushed before the pull-off bell on the spindle. Insert spindle again into the wheel bearing housing and attach the rear pull-out parts as they were. Now the installation of the wheel hub can begin.

Caution: It is to be ensured that the wheel hub is properly inserted and does not cant. Finally the rear retaining ring is inserted.

ADAPTER PLATE

The plate without bore serves for the reception of all pressure plates for the employment of a workshop press. The adapter plate peg is placed in the bore of the pressure plate.

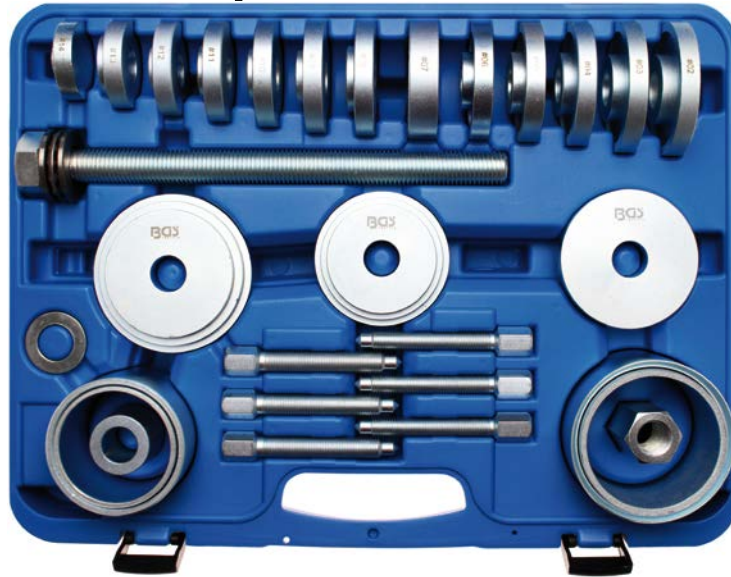
CARE AND MAINTENANCE

Spindle and press-off bolt threads are exposed to high loading.

All screw threads must be clean and lubricated during use.

The spindling and press-off bolt threads should be lubricated with a high performance grease before every utilization.

Jeu d'outils pour roulement de roue



UTILISATION PRÉVUE

Ce jeu d'outils pour roulement de roue permet de démonter et monter les roulements de roue de véhicules à moteur. La réparation peut être effectuée directement sur le véhicule ou sur le composant démonté.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Lisez attentivement les instructions avant de commencer le travail.
- N'utilisez l'outil que pour les travaux pour lesquels il a été conçu.
- Lorsque vous allez soulever un véhicule, veuillez toujours utiliser les points de levage prévus par le constructeur du véhicule.
- Avant de commencer à travailler sous un véhicule, assurez-vous toujours qu'il soit suffisamment étayé à l'aide de vérins de fosse et/ou de rampes. Mettez des coins sous les roues et assurez-vous que le frein à main est fermement serré.
- Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous allez travailler avec cet outil.
- Veillez à adopter une posture ferme et bien stable pendant les travaux.
- Contrôlez régulièrement l'état de l'outil et remplacez toute pièce endommagée.
- Assurez-vous que l'outil est correctement monté.
- Ne serrez pas excessivement la broche et n'y appliquez pas une force exagérée, car cela endommagerait autant l'outil que le composant sur lequel vous travaillez.
- L'outil ne doit pas être utilisé avec des clés à chocs. L'utilisation d'une clé à chocs peut provoquer l'éclatement du roulement de la broche ou d'autres composants et des fragments de composants projetés peuvent causer des blessures.
- Utilisez toujours un manuel d'atelier comportant des instructions détaillées.
- Lubrifiez toujours le filetage de la tige avec de la graisse et avant d'utiliser l'outil.
- Contrôlez consciencieusement les composants et remplacez-les si nécessaire.
- Maintenez à l'écart les enfants et toutes les autres personnes non autorisées de la zone de travail.
- Maintenez cet outil hors de la portée des enfants.

DÉTAILS TECHNIQUES

Broche : Ø 7/8" x 9G (roulement de pression compris)

Entraînement : hexagonal 38

Longueur de la broche : 300 mm

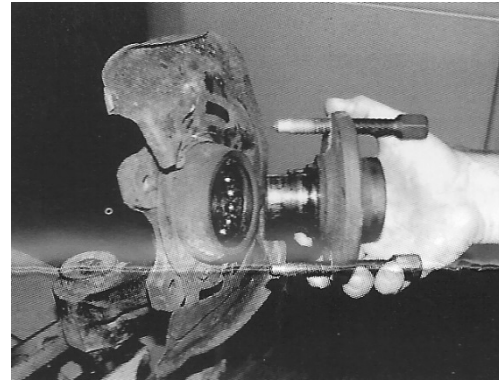
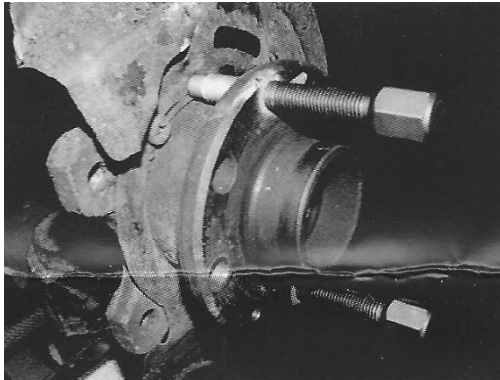
Poids : env. 11 kg

CONTENU DE LA LIVRAISON

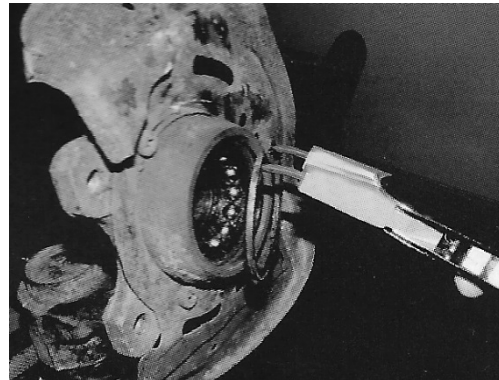
- Disque épaulé taille 1, Ø 86 x 77 x 68,5 mm (utilisation avec cloches tailles 1+2)
- Disque épaulé taille 2, Ø 102 x 92 x 81 mm (utilisation avec cloches tailles 3+4)
- Cloche taille 1, Ø 75,9 mm
- Cloche taille 2, Ø 86,0 mm
- Cloche taille 3, Ø 91,0 mm
- Cloche taille 4 Ø 102,0 l avec chanfrein
- Broche 7/8", L = 300 mm (roulement de pression compris)
- Écrou de pression 32, longueur 60 mm
- Manchon de pression Ø 38, longueur 40 mm
- Disque de compression Ø 40 x 22 x 3 mm
- Écrou de démontage M12 x 1,5 (3x)
- Écrou de démontage M14 x 1,5 (3x)
- Plaque de compression taille 1, Ø 88,40 mm
- Plaque de compression taille 2, Ø 83,30 mm
- Plaque de compression taille 3, Ø 81,50 mm
- Plaque de compression taille 4, Ø 77,50 mm
- Plaque de compression taille 5, Ø 75,75 mm
- Plaque de compression taille 6, Ø 73,30 mm
- Plaque de compression taille 7, Ø 73,05 mm Profondeur 18,3 mm | épaulement interne
- Plaque de compression taille 8, Ø 71,5 mm
- Plaque de compression taille 9, Ø 70,3 mm
- Plaque de compression taille 10, Ø 66,6 mm
- Plaque de compression taille 11, Ø 63,2 mm
- Plaque de compression taille 12, Ø 59,0 mm
- Plaque de compression taille 13, Ø 55,0 mm
- Plaque adaptatrice Ø 50,0 mm

Avant d'utiliser ce produit, vérifiez si le jeu est complet et ne présente pas de dommages dus au transport.

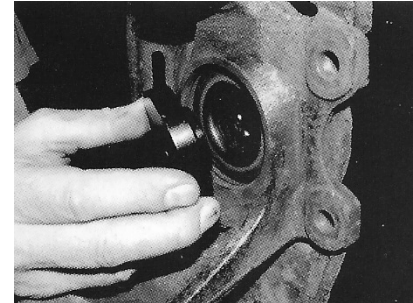
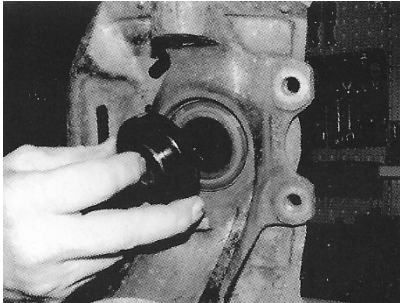
DÉMONTAGE



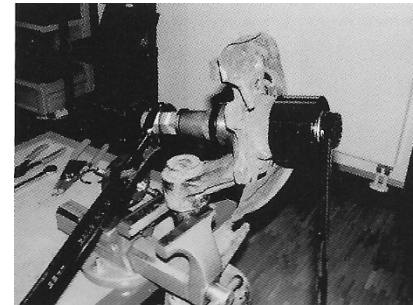
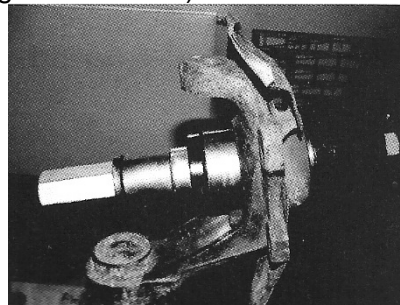
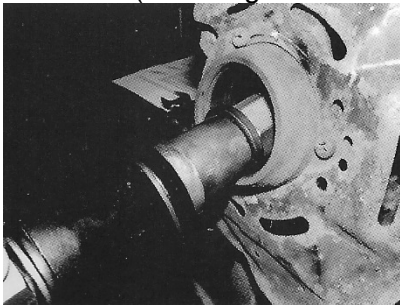
1. Sélectionnez l'écrou de démontage M12x1,5 ou M14x1,5 en fonction du filetage de l'écrou de roue et vissez-le dans le filetage du moyeu de roue. Attention : Il n'est pas nécessaire d'avoir deux points d'appui sur le logement de roulement de roue. Il est possible d'alterner l'appui sur différents points du logement de roulement de roue comme décrit ici :
 - 1.1. Tournez l'écrou de démontage jusqu'à atteindre le point d'appui.
 - 1.2. Serrez l'écrou de démontage d'un tour de plus.
 - 1.3. Desserrez l'écrou en le tournant en sens opposé.
 - 1.4. Tournez le moyeu de roue sur 180° jusqu'à ce que le deuxième écrou touche le point d'appui.
 - 1.5. Procédez exactement de la même manière avec les autres écrous comme décrit à partir du point 1.3. Attention : Travaillez toujours uniformément pour éviter le coincement.
2. Retirez le circlips à l'aide d'une pince appropriée.



3. Sélectionnez la cloche appropriée en fonction du diamètre du logement de roulement de roue et placez-la sur le disque épaulé correspondant. Sélectionnez ensuite la plaque de compression correspondante en fonction du diamètre du roulement. Idéalement, pour obtenir le meilleur guidage, la plaque de compression doit être placée avec le collier vers le roulement. Si le collier ne rentre pas avec du jeu dans le diamètre intérieur du roulement, le disque peut également être inséré avec le collier tourné vers l'extérieur.



4. Les différents composants de l'outil de roulement de roue doivent maintenant être placés sur la broche dans l'ordre suivant : roulement de pression, manchon de pression, disque épaulé, cloche. Insérez cette unité dans le roulement avec la broche à l'avant. Maintenant, placez l'autre côté avec la plaque de compression, le disque de pression et l'écrou de pression appropriés sur la broche (avec le guide de vissage vers l'avant).



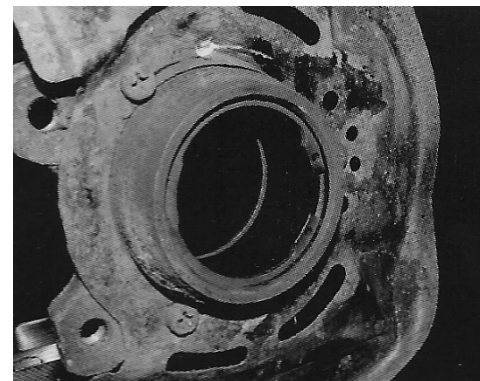
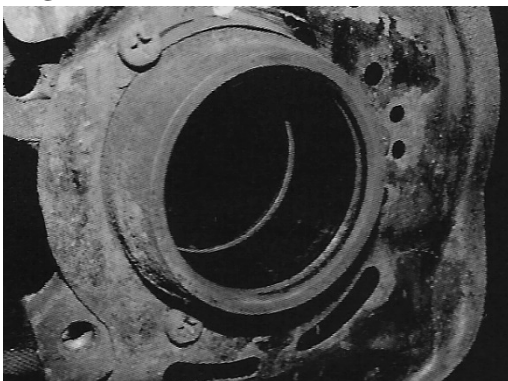
Attention : Avant de serrer, vérifiez que l'assise est correcte.

Serrez toujours la broche du côté du roulement de pression et retenez l'ensemble de l'autre côté avec une clé.

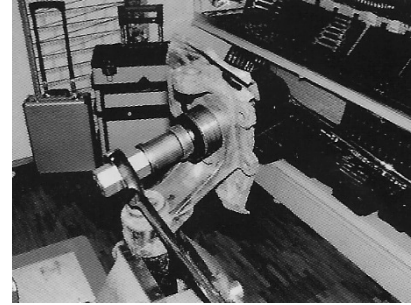
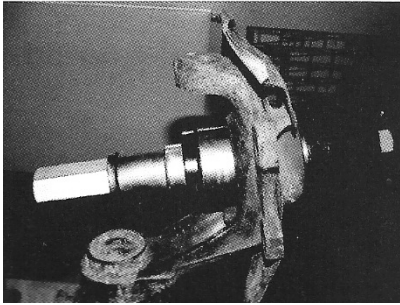
Une fois le roulement retiré, l'unité complète peut être retirée du logement de roulement de roue par le côté de la cloche d'extraction.

Démontez l'outil.

MONTAGE

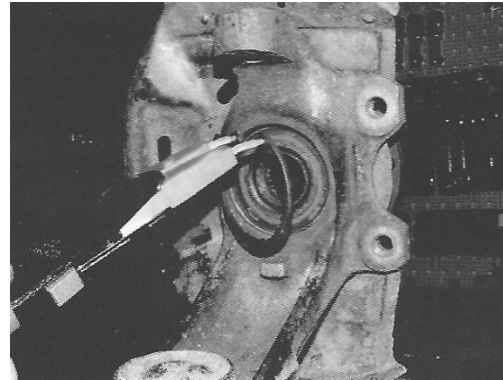
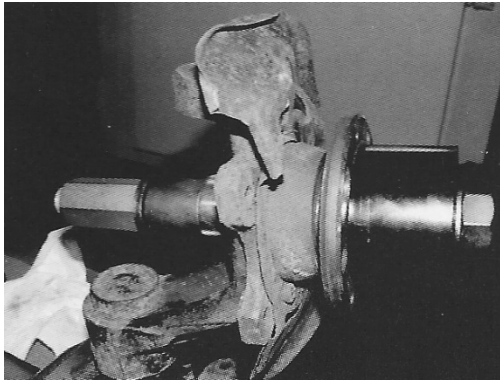


5. Montez le circlips avant dans le logement de roulement de roue en tant que butée.



6. Placez le nouveau roulement par l'arrière devant le logement de roulement de roue et insérez la cloche d'extraction avec la broche dans le logement de roulement de roue. Montez les pièces d'extraction suivantes comme décrit au point 4 (démontage). Le processus de montage peut maintenant commencer.

Attention : Assurez-vous que le nouveau roulement est correctement positionné pour éviter tout coincement.



7. Une fois le roulement inséré, comme préparation du montage sur le montage du moyeu de roue, l'ensemble de composants sur l'arrière de la broche, jusqu'au disque de pression est de nouveau enlevé et la broche est retirée complètement du corps de l'essieu. Maintenant, le moyeu de roue est glissé sur la broche, devant la cloche d'extraction. Remettez la broche en place dans le logement de roulement de roue et montez les composants d'extraction arrière comme avant. Le montage du moyeu de roue peut maintenant commencer.

Attention : Assurez-vous que le moyeu de roue rentre proprement et ne se coince pas. Pour terminer, insérez le circlips arrière.

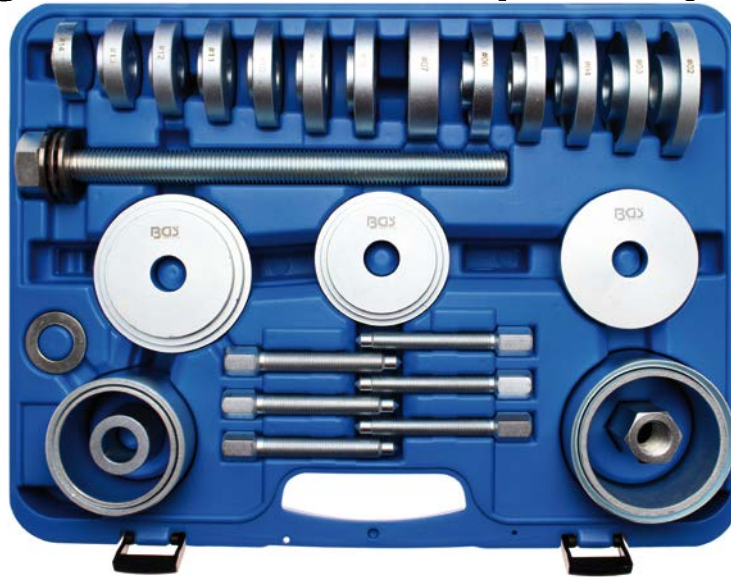
PLAQUE ADAPTATRICE

La plaque sans alésage sert de réceptacle pour toutes les plaques de compression en cas d'utilisation d'une presse d'atelier. Le tenon de la plaque adaptatrice doit être inséré dans le trou de la plaque de compression.

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Les filetages de la broche et des écrous d'extraction sont soumis à des charges élevées. Avant et après chaque utilisation, tous les filetages doivent être nettoyés et lubrifiés. Les filetages de la broche et de l'écrou d'extraction doivent être lubrifiés avec une graisse haute performance.

Juego de herramientas para cojinetes



USO PREVISTO

Este juego de herramientas para cojinetes sirve para desmontar y montar cojinetes en vehículos. La reparación se puede realizar directamente en el vehículo o en el componente desmontado.

INDICACIONES DE SEGURIDAD

- Lea detenidamente las instrucciones antes de empezar a trabajar.
- No utilice esta herramienta para trabajos para los que no está prevista.
- A la hora de levantar el vehículo utilice los puntos de elevación indicados por el fabricante del vehículo.
- Antes de realizar cualquier trabajo bajo un vehículo, asegúrese de que está suficientemente bien sujeto mediante soportes de eje o rampas. Calce las ruedas y asegúrese de que el freno de mano esté correctamente accionado.
- Use siempre guantes y gafas de protección cuando trabaje con este juego de herramientas.
- Durante el trabajo asegúrese de estar en una posición segura y sin peligro de deslizamiento.
- Compruebe regularmente el estado de la herramienta y sustituya las piezas deterioradas.
- Asegúrese de que el vehículo esté correctamente montado.
- No apriete en exceso el husillo ni emplee una fuerza excesiva, ya que podría dañar tanto la herramienta como la pieza del vehículo.
- La herramienta no es adecuada para llaves de impacto neumáticas. El uso de una llave de impacto neumática puede hacer que el cojinete del husillo u otros componentes se rompan, y los fragmentos proyectados de los componentes pueden causar lesiones.
- Acuda siempre a un manual de taller para obtener instrucciones detalladas.
- Engrase siempre las uniones roscadas antes de utilizar la herramienta.
- Compruebe si existe alguna pieza dañada y sustitúyala si es necesario.
- Mantenga a los niños y personas no autorizadas lejos del área de trabajo.
- Mantenga esta herramienta fuera del alcance de los niños.

DETALLES TECNICOS

Husillo: Ø 7/8" x 9G (incluyendo cojinete de empuje)

Entrada: Hexagonal 38 mm

Longitud del husillo: 300mm

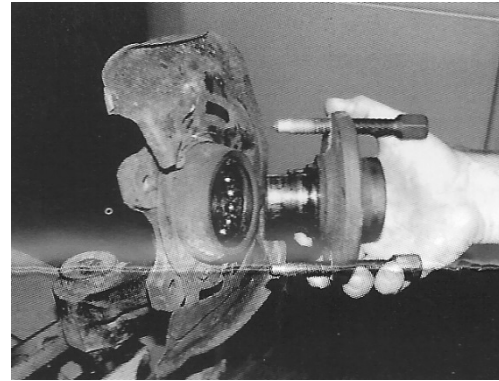
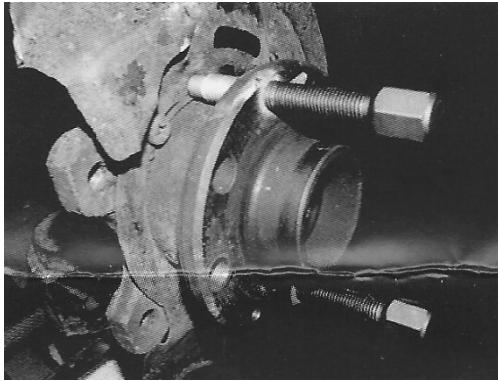
Peso: aproximadamente 11 kg

ALCANCE DE SUMINISTRO

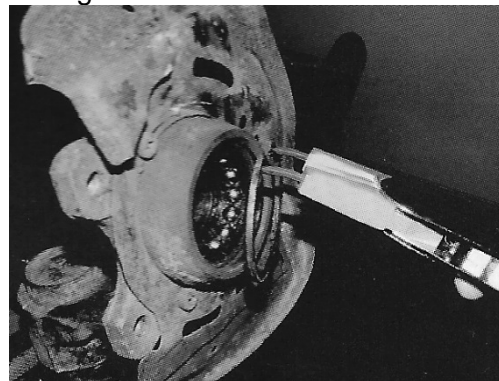
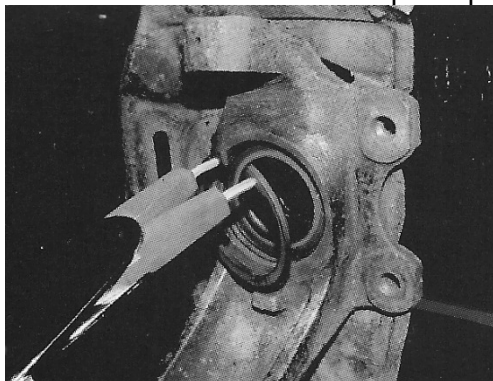
- Placa escalonada tamaño1, Ø 86x77x68.5 mm (Inserción con campana tamaño1+2)
- Placa escalonada tamaño2, Ø 102x92x81mm (Inserción con campana tamaño3+4)
- Campana tamaño1 Ø 75,9
- Campana tamaño2 Ø 86,0
- Campana tamaño3 Ø 91,0
- Campana tamaño4 Ø 102,0 l con chaflán
- Husillo 7/8", L = 300 mm (incluyendo cojinete de empuje)
- Tuerca de presión 32 mm, longitud 60 mm
- Casquillo de presión 0 38, longitud 40 mm
- Disco de presión 0 40 x 22 x 3 mm
- Perno de desmontaje M12 x 1,5 (3x)
- Perno de desmontaje M14 x 1,5 (3x)
- Placa de presión tamaño1, Ø 88,40 mm
- Placa de presión tamaño2, Ø 83,30 mm
- Placa de presión tamaño3, Ø 81,50 mm
- Placa de presión tamaño4, Ø 77,50 mm
- Placa de presión tamaño5, Ø 75,75 mm
- Placa de presión tamaño6, Ø 73,30 mm
- Placa de presión tamaño7, Ø 73,05 mm Profundidad 18.3 mm l escalonado interior
- Placa de presión tamaño8, Ø 71,50 mm
- Placa de presión tamaño9, Ø 70,30 mm
- Placa de presión tamaño10, Ø 66,60 mm
- Placa de presión tamaño11, Ø 63,20 mm
- Placa de presión tamaño12, Ø 59,00 mm
- Placa de presión tamaño13, Ø 55,00 mm
- Placa adaptadora Ø 50,00 mm

Antes de su uso, compruebe que haya recibido la totalidad del suministro y si se han producido daños durante el transporte.

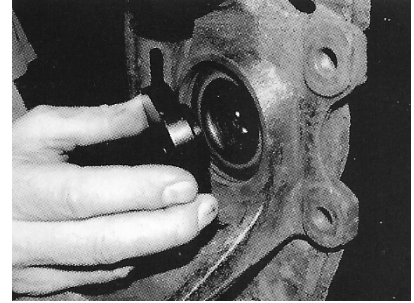
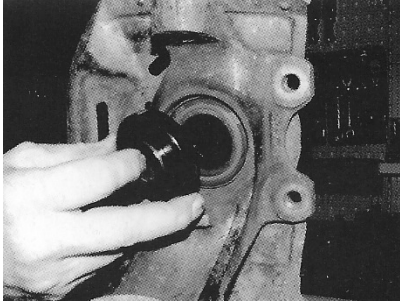
DESMONTAJE



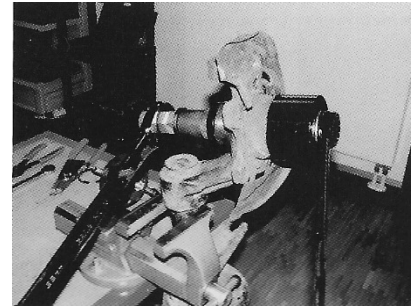
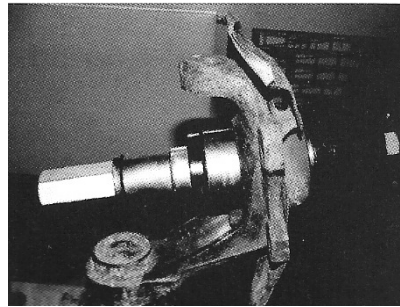
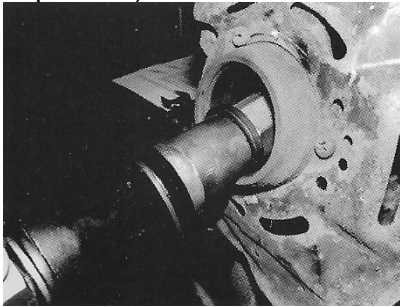
1. Seleccione el perno de desmontaje de acuerdo con la rosca M12x1.5 o M14x1.5 del tornillo la rueda y atorníllelo en la rosca del cubo de la rueda. Atención: No son necesarias dos posibilidades de apoyo sobre el alojamiento del cojinete de la rueda. Un apoyo, alternando en un punto del alojamiento del cojinete de la rueda se puede llevar a cabo como se describe a continuación:
 - 1.1. Gire el perno de desmontaje hasta la posibilidad de apoyo.
 - 1.2. Gire el perno de desmontaje una vuelta más.
 - 1.3. Descargue el perno girando hacia atrás.
 - 1.4. Gire el cubo de la rueda 180 ° hasta que el segundo perno toque el punto de apoyo.
 - 1.5. Continúe con el otro perno exactamente como se describe en el paso 1.3. etc. Atención: Trabaje siempre de manera uniforme para evitar un ladeado.
2. Utilice unos alicates adecuados para quitar el anillo de seguridad.



3. Seleccione la campana adecuada de acuerdo con el diámetro del alojamiento del cojinete de la rueda, colóquela en la placa escalonada correspondiente y seleccione el plato de presión adecuada de acuerdo con el diámetro del cojinete. El plato de presión se usa de manera óptima para una mejor guía con el collar hacia el interior del cojinete. Si el collar no encaja fácilmente en el diámetro interior del cojinete, el plato también se puede usar con el collar hacia afuera.



4. Los componentes individuales de la herramienta para el cojinete ahora se colocan en el husillo en el siguiente orden: Cojinete de empuje, casquillo de presión, disco escalonado, campana. Inserte este conjunto en el cojinete, primero con el husillo. Ahora coloque el otro lado con el plato de presión adecuado, el disco de presión y la tuerca de presión (con la ayuda para el atornillado primero) en el husillo.



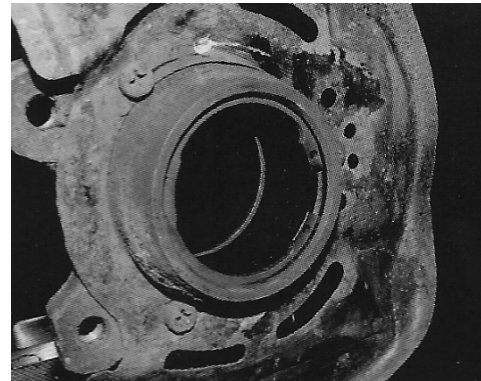
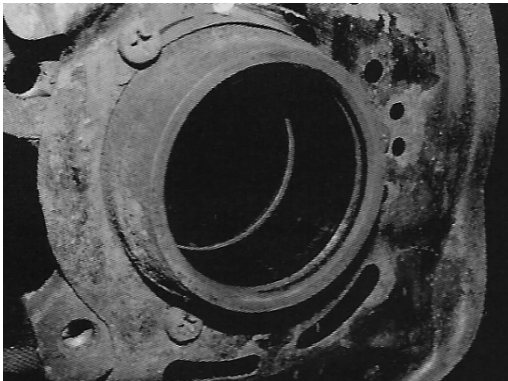
Atención: Compruebe que haya un asiento correcto antes de apretar.

Apriete siempre el husillo del lado del cojinete de empuje y sujételo con una llave en el otro lado.

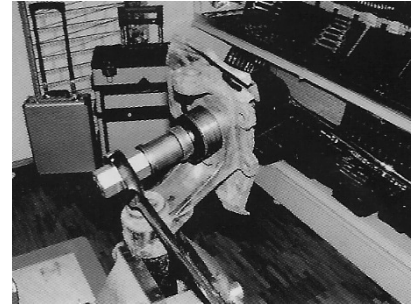
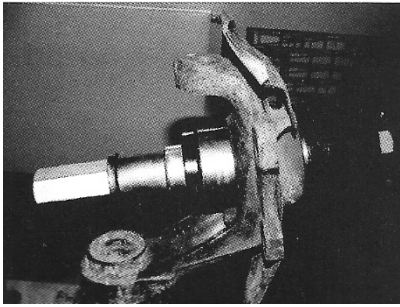
Cuando se extrae el cojinete, se puede extraer la unidad completa del alojamiento del cojinete de la rueda hacia el lado de la campana de extracción.

Desmonte la herramienta ahora.

MONTAJE

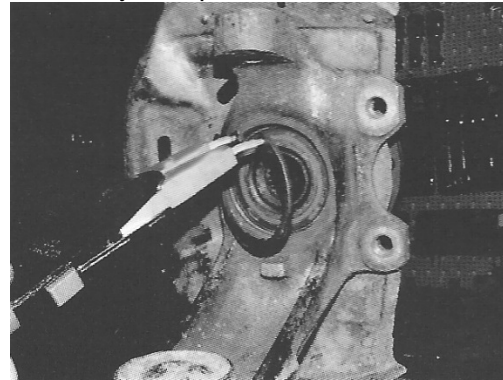
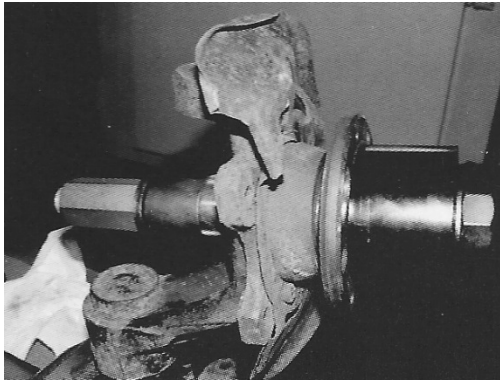


5. Instale el anillo de seguridad delantero como tope en el alojamiento del cojinete de la rueda.



6. Coloque el nuevo cojinete por detrás de la parte delantera del alojamiento del cojinete de la rueda e inserte la campana de extracción con el husillo en el alojamiento del cojinete de la rueda. Monte las siguientes piezas de extracción como se describe en el punto 4 (desmontaje). Ahora puede comenzar el procedimiento de montaje.

Atención: Preste atención a la colocación correcta del nuevo cojinete para evitar un ladeado.



7. Una vez que el cojinete se ha introducido, se retira nuevamente el conjunto trasero del husillo hasta el plato de presión para preparar el montaje en el cubo de la rueda y se extrae el husillo completamente del cuerpo del eje. Ahora, se coloca el cubo de la rueda delante de la campana de extracción en el husillo. Vuelva a insertar el husillo en el alojamiento del cojinete de la rueda y monte las piezas de extracción traseras como estaban. Ahora se puede comenzar con el montaje del cubo de la rueda.

Atención: Asegúrese de que el cubo de la rueda esté bien insertado y no esté ladeado. Finalmente, se inserta el anillo de seguridad trasero.

PLACA ADAPTADORA

La placa sin agujero sirve para colocar todos los platos de presión para el uso de una prensa hidráulica de taller. El pasador de la placa adaptadora se coloca en el orificio del plato de presión.

MANTENIMIENTO Y CONSERVACIÓN

Las roscas del husillo y del perno de extracción están sometidos a altas cargas.

Todas las roscas deben estar limpias y lubricadas cuando se utilicen.

Las roscas del husillo y del perno de extracción deben lubricarse con una grasa de alto rendimiento antes de cada uso.