

## Warnung

- Immer dafür sorgen, dass die mit einem Gewinde versehen Spannschraube des Werkzeugs mit geeignetem Hochleistungsfett geschmiert ist und das Gewinde sauber und frei von Schmutz ist. (Wirempfehlen die Verwendung von Molybdändisulfidfett, schwarzem Fett oder CV-Gelenkfett).
- Eine Verwendung von Elektrowerkzeugen zum Anziehen der Spannschraube lässt die Gewährleistung erlöschen.
- Immer die Anweisungen des Herstellers lesen und befolgen
- Immer Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Sicherheitsschuhe tragen
- Immer Bauteile anhand der vom Hersteller empfohlenen Anzugsmomente anziehen
- Sauberkeit ist unerlässlich; jeglicher Schmutz oder Fremdkörper im Nabengehäuse kann dafür sorgen, dass das Lager nicht richtig sitzt und einen vorzeitigen Ausfall verursachen.
- Immer den Bereich der Nabenhinterseite vor dem Ausbau des Lagers reinigen, um zu verhindern, dass Schmutz und Fremdkörper das Gehäuse beschädigen und Buchse/Spannschraubengewinde des Abziehers blockieren.
- Der Satz verwendet eine offene Spannschraubenlagerausführung, um eine Reinigung zu erleichtern. Dafür sorgen, dass das Lager sauber und frei von Schmutz und Fremdkörpern gehalten wird. Mit Leichtöl schmieren.
- Die Verwendung dieses Satzes erfordert eine teilweise Demontage der Bremsanlage und Antriebswellen des Fahrzeugs; dabei immer die Anweisungen des Herstellers beachten.
- Tool Connection kann nicht für Schäden oder Verletzungen an Eigentum oder Personen haftbar gemacht werden, egal wodurch diese verursacht wurden.



**Safety First. Be Protected.**

## Guarantee

If this product fails through faulty materials or workmanship, contact our service department direct on: +44 (0) 1926 818186. Normal wear and tear are excluded as are consumable items and abuse.



Distributed by The Tool Connection Ltd  
Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR  
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888  
info@toolconnection.co.uk [www.toolconnection.co.uk](http://www.toolconnection.co.uk)

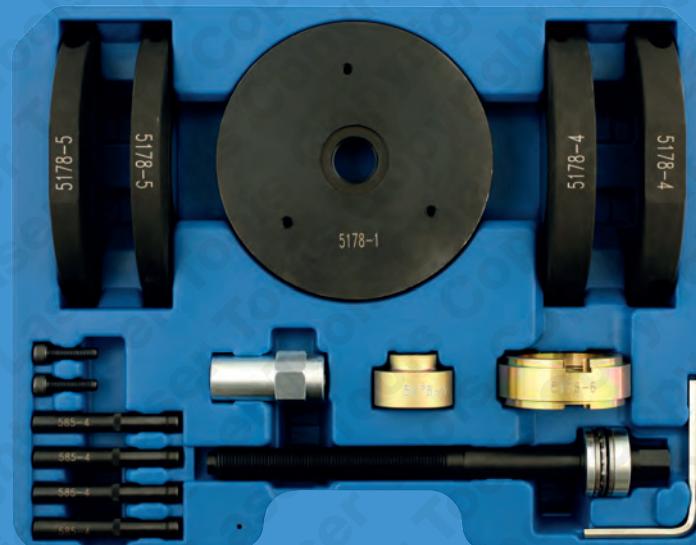


# LASER®

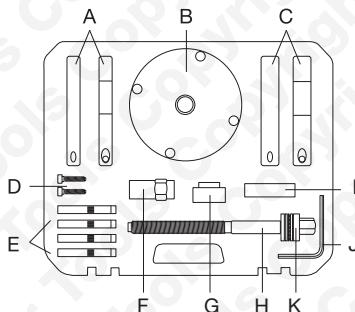


## Aus- / Einbauwerkzeug für Radlager / 2. Generation Ford Focus II und C-Max (78 mm)

### Anweisungen



## Bauteile



Ref	Beschreibung	Part No.
<b>A</b>	Klemmschalen (Einbau)	5178-5
<b>B</b>	Austreiberplatte	5178-1
<b>C</b>	Klemmschalen (Ausbau)	5178-4
<b>D</b>	Befestigungsschrauben Klemmschalen	
<b>E</b>	Austreiberstifte	585-4
<b>F</b>	Austreibermutter*	Laser 0108
<b>G</b>	Abziehadapter	5178-3
<b>H</b>	Hauptaustreiberschraube*	Laser 0454
<b>I</b>	Einsteckadapter	5178-6
<b>J</b>	Sechskantschlüssel (6 mm)	
<b>K</b>	Axiallager*	Laser 0662

\*Consumable

## Anleitung - Ausbau

Dieser Werkzeugsatz wurde zur Entnahme und zum Austausch der am Fahrzeug verbauten Lager/Flansch-Gruppe entwickelt. Siehe auch Herstellerdokumentation für den korrekten Arbeitsablauf.

- Entnehmen Sie Bremssattel und Bremsscheiben. Entfernen Sie nun die Antriebswelle.
- Reinigen Sie vor Entnahme des Lagers die Arbeitsflächen an der Rückseite der Nabe. Hierdurch vermeiden Sie, dass Dreck und Schmutzpartikel die Austreiberschreibe, Austreibermutter und den Adapter verstopfen.
- Montieren Sie die Klemmschalen (Ausbau) (C) an der Lager/Flansch-Gruppe (siehe Darstellung (Abb. 1)). Achten Sie darauf, dass die Aussparungen auf den ABS-Sensor ausgerichtet sind. Sichern Sie den Aufbau mit den mitgelieferten Befestigungsschrauben (D).

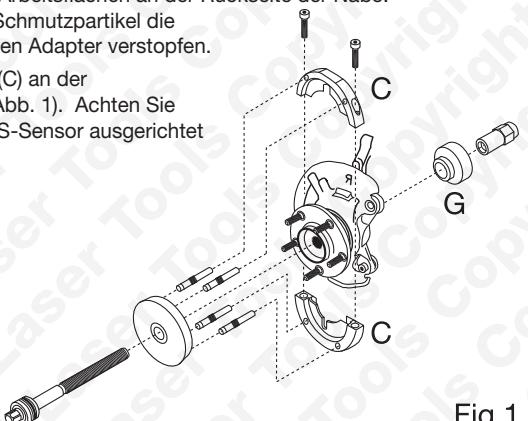


Fig 1

- Montieren Sie die vier Austreiberstifte (E) auf der Austreiberplatte (B). Der O-förmige Gummiring auf dem Austreiberstift hält diesen sicher in der Aussparung/Buchse der Austreiberplatte.
- Setzen Sie die Kombination aus Austreiberplatte/Austreiberstift an den Klemmschalen an und führen Sie die Hauptaustreiberschraube in diese Kombination (Austreiberplatte/Austreiberstift) ein.
- Setzen Sie nun den Abziehadapter (G) von hinten über das Ende der Austreiberschraube auf. Kranzende in Richtung Austreiberschraube - siehe Abb. 1.
- Sichern Sie das fertig montierte Werkzeug mit der Mutter der Austreiberschraube (F). Das Ende der Austreibermutter mit dem langen Gewinde zeigt in Richtung Austreiberschraube — Siehe Abb. 1.
- Fetten Sie die Gewinde der Austreiberschraube mit Fett (Molybdändisulfid, schwarz). Dies ist bei jeder Benutzung des Werkzeugs zu tun.
- Um die Lager/Flansch-Gruppe wieder einzupressen, drehen Sie die Austreiberschraube mit einem 22 mm Steckaufsatz auf einer Ratsche oder Knarre. Kontern Sie dabei die Austreibermutter (F) mit einem 30 mm Maulschlüssel. (Verwenden Sie keine Druckluftwerkzeuge.)
- Drehen Sie die Austreiberschraube solange, bis die Lager/Flansch-Gruppe wieder vollständig in der alten Position sitzt. Sitzt diese wieder an Ort und Stelle, achten Sie darauf, dass die Griffzapfen / Dorne des profilierten Halterings (K) ordnungsgemäß in der dafür vorgesehenen Aussparung sitzen. Siehe Abb. 4.

## Anleitung - Montage einer neuen Lager/Flansch-Gruppe

**Wichtig:** Bevor Sie die neue Lager/Flansch-Gruppe montieren, reinigen Sie noch einmal den Bereich auf der Nabentrückseite und um das Nabengehäuse. Dreck und Schmutzpartikel innerhalb des Nabengehäuses könnten dazu führen, dass das Lager nicht richtig sitzt und so ein vorzeitiges Versagen hervorrufen.

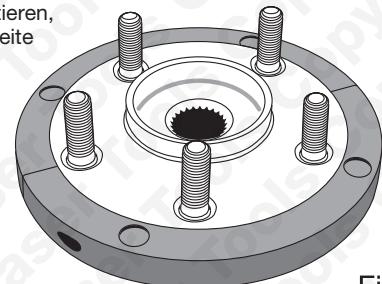


Fig 2

- Siehe Abb. 2: Setzen Sie die Klemmschalen (Einbau) (A) auf der neuen Lager/Flansch-Gruppe auf und sichern Sie diese mit den mitgelieferten Befestigungsschrauben (D).
- Montieren Sie die vier Austreiberstifte (E) auf der Austreiberplatte (B). Der O-förmige Gummiring auf dem Austreiberstift hält diesen sicher in der Aussparung/Buchse der Austreiberplatte.

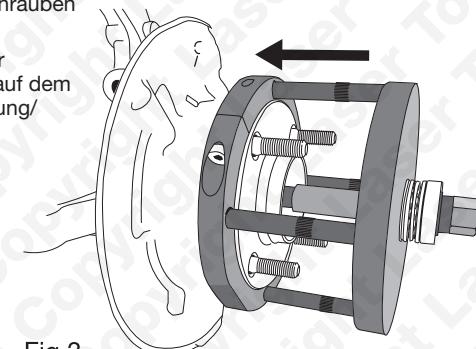


Fig 3

- Siehe Abb. 3: Setzen Sie die Kombination aus Austreiberplatte/Austreiberstift an den Klemmschalen an und führen Sie die Hauptaustreiberschraube in diese Kombination (Austreiberplatte/Austreiberstift) ein.
- Setzen Sie nun den Einsteckadapter (I) von hinten über das Ende der Austreiberschraube auf, sodass dieser auf der äußeren Kante an der Rückseite des Nabenträgers aufsitzt.
- Sichern Sie das fertig montierte Werkzeug mit der Mutter der Austreiberschraube (F). Das Ende der Austreibermutter mit dem langen Gewinde zeigt in Richtung Austreiberschraube — Siehe Abb. 1.
- Fetten Sie die Gewinde der Austreiberschraube mit Fett (Molybdändisulfid, schwarz). Dies ist bei jeder Benutzung des Werkzeugs zu tun.
- Um die neue Lager/Flansch-Gruppe wieder einzupressen, drehen Sie die Austreiberschraube mit einem 22 mm Steckaufsatz auf einer Ratsche oder Knarre. Kontern Sie dabei die Austreibermutter (F) mit einem 30 mm Maulschlüssel. (Verwenden Sie keine Druckluftwerkzeuge.)
- Drehen Sie die Austreiberschraube solange, bis die Lager/Flansch-Gruppe wieder vollständig in der alten Position sitzt. Sitzt diese wieder an Ort und Stelle, achten Sie darauf, dass die Griffzapfen / Dorne des profilierten Halterings (K) ordnungsgemäß in der dafür vorgesehenen Aussparung sitzen. Siehe Abb. 4.

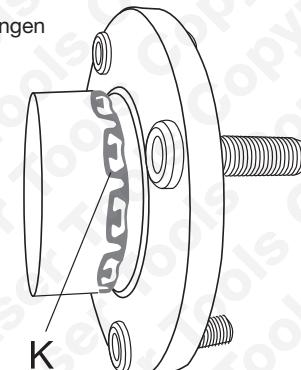


Fig 4