

Attenzione

- Assicurarsi sempre che la vite di forzamento filettata dell'utensile sia lubrificata con grasso idoneo per cuscinetti per carichi elevati e che la filettatura sia pulita e priva di detriti (si consiglia di usare grasso al bisolfuro di molibdeno, grasso nero o grasso per giunti alberi).
- L'impiego di utensili elettrici per serrare la vite di forzamento invaliderà la garanzia.
- Leggere e seguire sempre attentamente le istruzioni del fabbricante.
- Indossare sempre guanti, occhiali e scarpe di sicurezza.
- Serrare sempre i componenti ai valori di coppia consigliati dai costruttori.
- La pulizia è fondamentale, l'eventuale presenza di sporco o detriti nell'alloggiamento del mozzo potrebbe impedire il corretto posizionamento del cuscinetto provocando guasti prematuri.
- Pulire sempre l'area della parte posteriore del mozzo prima di rimuovere il cuscinetto per evitare che sporco e detriti danneggino l'alloggiamento e che la boccola dell'estrattore e la filettatura della vite di forzamento si blocchino.
- Il kit utilizza un modello di cuscinetto con vite di forzamento di tipo aperto per agevolare la pulizia. Assicurarsi che il cuscinetto sia mantenuto pulito e privo di sporcizia e detriti. Lubrificare con olio leggero.
- L'uso di questo kit richiede il parziale smontaggio del sistema di frenatura e degli alberi motore dei veicoli, fare quindi sempre riferimento alle istruzioni del produttore.
- Tool Connection non può essere considerata responsabile di danni o lesioni causati a proprietà o persone eventualmente causati.



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

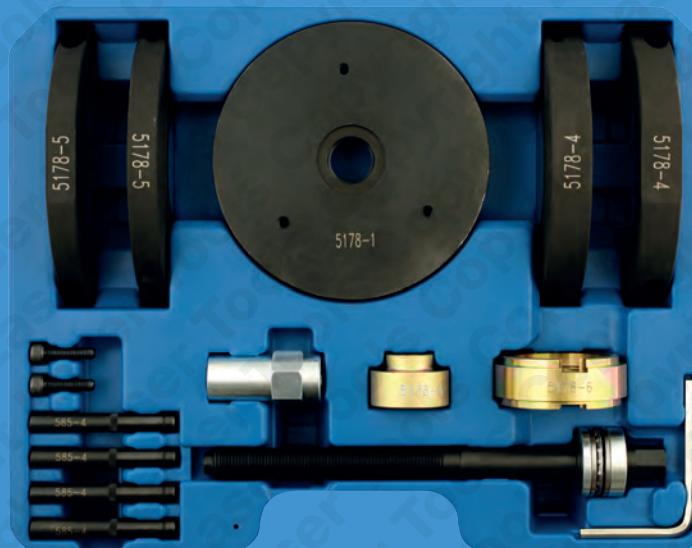


LASER®

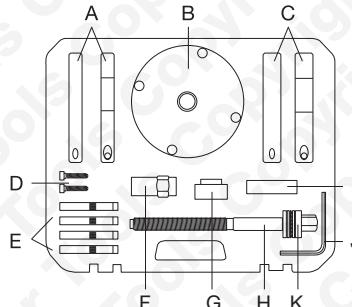
Installa/rimuovi cuscinetto ruota gen 2

Ford Focus II e C-Max (78mm)

Istruzioni



Componenti



Ref	Descrizione	Part No.
A	Valve di inserimento	5178-5
B	Piastra di forzatura	5178-1
C	Rimozione valva	5178-4
D	Viti di fissaggio valva	
E	Perni di forzatura	585-4
F	Dado di forzatura*	Laser 0108
G	Adattatore estrazione	5178-3
H	Vite di forzatura principale*	Laser 0454
I	Adattatore di inserimento	5178-6
J	Chiave esagonale (6mm)	
K	Cuscinetto reggisposta*	Laser 0662

*Consumable

Istruzioni - Rimozione

Il kit è progettato per rimuovere e sostituire il cuscinetto/flangia sul posto sul veicolo. Fare riferimento alla documentazione del produttore per la procedura corretta.

- Rimuovere la pinza freno e il disco. Rimuovere l'albero motore.
- Pulire la zona nella parte posteriore del mozzo prima della rimozione del cuscinetto per impedire che sporcizia e detriti inceppino la vite di forzatura, il dado di forzatura e l'adattatore.
- Assemblare la valva di rimozione (C) al cuscinetto/flangia; fare riferimento al diagramma (Fig 1). Allineare i ritagli con il sensore ABS. Fissare con le viti di fermo (D) fornite.

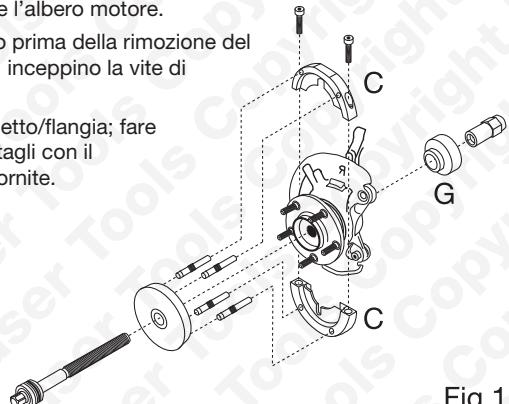


Fig 1

- Assemblare i quattro perni di forzatura (E) alla piastra di forzatura (B). L'O-ring di gomma sul perno di forzatura lo fisserà nella bussola della piastra di forzatura.
- Allineare il gruppo piastra/perno con le valve, e installare la vite di forzatura principale attraverso il gruppo piastra/perno.
- Da dietro, installare l'adattatore di estrazione (G) sopra l'estremità della vite di forzatura. Inserire il collare verso la vite di forzatura — fare riferimento alla Fig 1.
- Fissare l'attrezzo assemblato con il dado della vite di forzatura (F). L'estremità lunga filettata del dado della vite di forzatura verso la vite di forzatura — fare riferimento alla Fig 1.
- Lubrificare i filetti della vite di forzatura con grasso di bisolfuro di molibdeno nero. Questo deve essere effettuato ogni volta che l'attrezzo è utilizzato.
- Per rimuovere il cuscinetto/flangia, tenere fermo il dado di forzatura (F) con una chiave da 30mm mentre si gira la vite di forzatura con una bussola da 22mm su una barra di interruzione o una maniglia a cricco lunga. (Non utilizzare attrezzi ad aria).
- Girare la vite di forzatura fino a che il cuscinetto/flangia non sono completamente nella posizione di zero. Se installato, assicurarsi che le lingue dell'anello spinato di ritegno (K) siano correttamente inseriti nella scanalatura di ritegno. Vedere Fig 4.

Istruzioni installazione di un nuovo gruppo cuscinetto/flangia

Importante: prima di installare nuovamente un nuovo gruppo cuscinetto/flangia, pulire la zona sul retro del mozzo, e attorno all'alloggiamento del mozzo. Sporcizia o detriti lasciati all'interno dell'alloggiamento del mozzo possono impedire al cuscinetto di alloggiarsi correttamente e causare guasti.

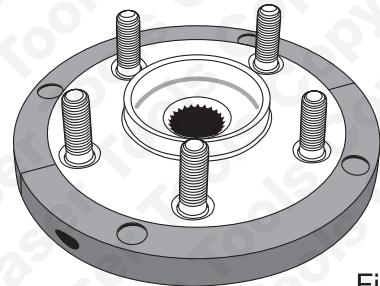


Fig 2

- Fare riferimento alla Fig 2: assemblare le valve di inserimento (A) sul nuovo cuscinetto/flangia e fissare con le viti di fermo (D) fornite.
- Assemblare le quattro perni di forzatura (E) alla piastra di forzatura (B). L'O-ring di gomma sul perno di forzatura lo fisserà nella bussola della piastra di forzatura.

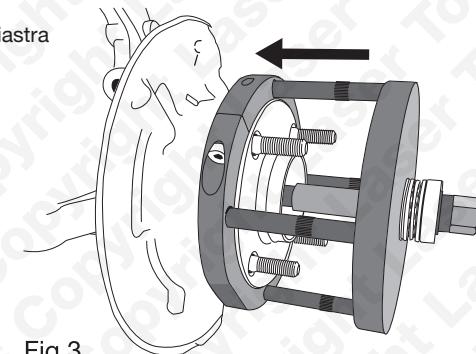


Fig 3

- Fare riferimento alla Fig 3: Allineare il gruppo piastra/perno con le valve, e installare la vite di forzatura principale attraverso il gruppo piastra/perno.
- Dal retro, installare l'adattatore di inserimento (I) sopra l'estremità della vite di forzatura in modo che sia appoggiata sul bordo esterno nel retro del sostegno del mozzo.
- Fissare l'attrezzo assemblato con il dado della vite di forzatura (F). L'estremità lunga filettata del dado della vite di forzatura verso la vite di forzatura — fare riferimento alla Fig 1.
- Lubrificare i filetti della vite di forzatura con grasso di bisolfuro di molibdeno nero. Questo deve essere effettuato ogni volta che l'attrezzo è utilizzato.
- Per installare il nuovo cuscinetto/flangia, tenere fermo il dado di forzatura (F) con una chiave da 30mm mentre si gira la vite di forzatura con una bussola da 22mm su una barra di interruzione o una maniglia a cricco lunga. (Non utilizzare attrezzi ad aria).
- Girare la vite di forzatura fino a che il cuscinetto/flangia non sono completamente nella posizione di zero. Se installato, assicurarsi che le lingue dell'anello spinato di ritegno (K) siano correttamente inseriti nella scanalatura di ritegno. Vedere Fig 4.

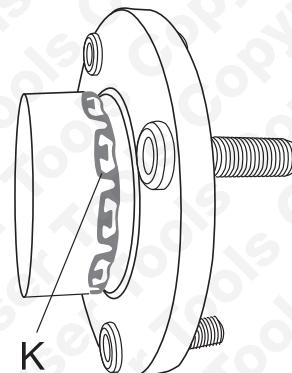


Fig 4