

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 boccia 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



5568

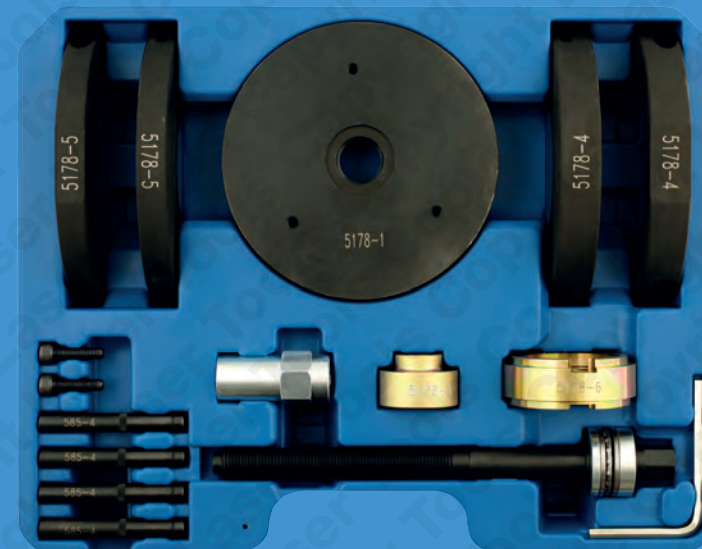
LASER®



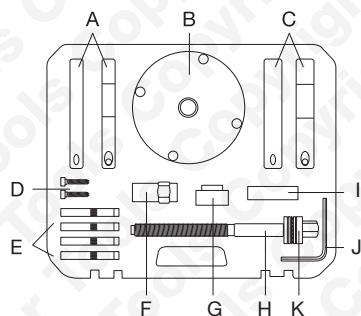
Installa/rimuovi cuscinetto ruota gen 2

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 reggispinta*	Laser 0662

*Consumabile

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.

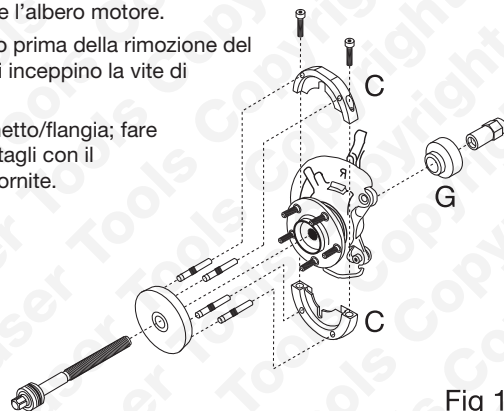


Fig 1

- 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).

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.

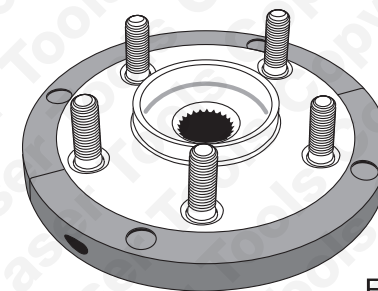


Fig 2

- 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 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.

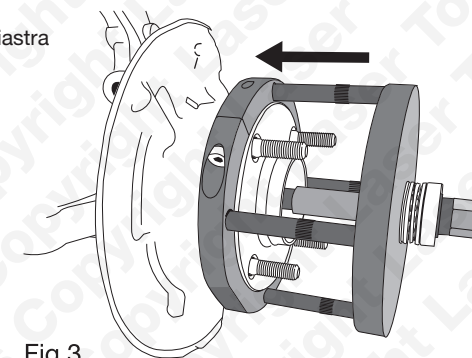


Fig 3

- 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 linguette dell'anello spinato di ritegno (K) siano correttamente inseriti nella scanalatura di ritegno. Vedere Fig 4.

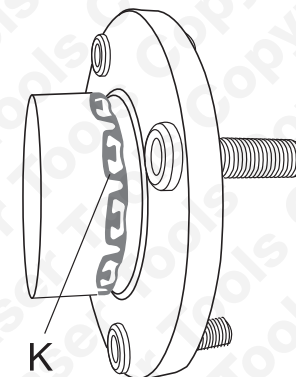


Fig 4