



RAZE®

CAR EQUIPMENT

DK Aftrækkerværktøj
til forhjulslejer

BRUGERVEJLEDNING USER GUIDE



DK Aftrækkerværktøj til forhjulslejer

TEKNISKE SPECIFIKATIONER >

SPINDEL:	Ø 7/8" X 9 G (INKL. TRYKLEJE)
TRÆKAKSEL VÆRKTØJ:	6-KANT SW 38
SPINDEL LÆNGDE:	300 MM
VÆGT:	11,2 KG (KUFFERT+VÆRKTØJ)

ANVENDELIGHED

Dette aftrækkerværktøj til forhjulslejer, er beregnet til af- og på montage af hjullejer på personbiler. Værktøjet kan bruges direkte på bilen, men også til afmonterede dele.

SIKKERHED OG BRUG

Værktøj skal generelt kun bruges til det, som det er beregnet til, i henhold til brugermanualen.

ADVARSEL

I det øjeblik lejet bliver trukket af, kan det forekomme, at lejet samt aftrækkeren springer tilbage, og det kan medføre fare. Det er derfor vigtige, at den, der udfører arbejdet ikke står bag aftrækkerværktøjet.

Det anbefales at bruge beskyttelsesbriller under arbejdet.

* Inden brug tjekkes om alt værktøjet er der, samt at det ikke er transportskadet.

KUFFERTEN INDEHOLDER FØLGENDE >

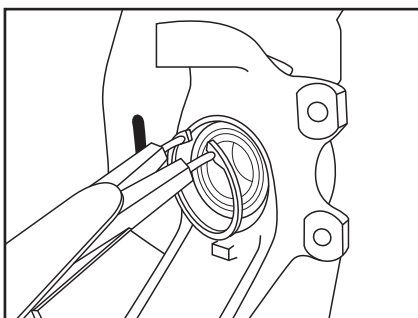
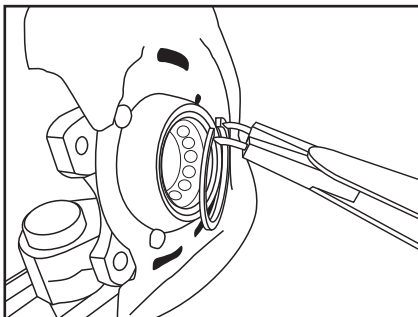
1 x trinplade	[Str. 1] Ø 86 x 77 x 68,5 mm (<i>indsats med klokke str. 1+2</i>)
1 x trinplade	[Str. 1] Ø 102 x 92 x 81,0 mm (<i>indsats med klokke str. 2</i>)
1 x klokke	[Str. 1] Ø 75,9 mm
1 x klokke	[Str. 2] Ø 86,0 mm
1 x klokke	[Str. 3] Ø 91,0 mm
1 x klokke	[Str. 4] Ø 102 mm (<i>med skråkant</i>)
1 x spindel 7/8"	L= 300 mm (<i>inkl. trykleje</i>)
1 x kompressionsmøtrik	[Str. 32] længde 60 mm
1 x trykbøsning	Ø 38, længde 40 mm
1 x trykplade	Ø 40 x 22 x 3 mm
1 x trykplade	[Str. 1] Ø 88,40 mm
1 x trykplade	[Str. 2] Ø 83,30 mm
1 x trykplade	[Str. 3] Ø 81,50 mm
1 x trykplade	[Str. 4] Ø 77,50 mm
1 x trykplade	[Str. 5] Ø 75,75 mm
1 x trykplade	[Str. 6] Ø 73,30 mm
1 x trykplade	[Str. 7] Ø 73,05 mm (<i>dybde 18,3 mm/indre trin</i>)
1 x trykplade	[Str. 8] Ø 71,50 mm
1 x trykplade	[Str. 9] Ø 70,30 mm
1 x trykplade	[Str. 10] Ø 66,60 mm
1 x trykplade	[Str. 11] Ø 63,20 mm
1 x trykplade	[Str. 12] Ø 59,00 mm
1 x trykplade	[Str. 13] Ø 55,00 mm
1 x adapterplade	Ø 50,00 mm

MONTERING

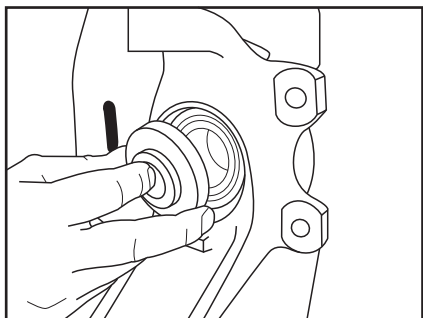
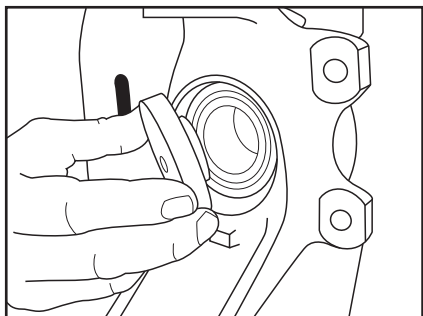
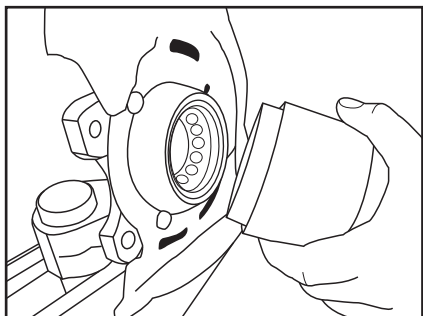
01. Monter passende hjulbolte i gevindet til hjulbolte.
(Medfølger ikke).

BEMÆRK: Det er ikke nødvendigt at bruge begge støttepunkter på akselstangen. Man kan nøjes med at støtte på et punkt på lejer og arbejde som beskrevet i det følgende: En omdrejning på boltene under tryk, derefter løsne boltene og dreje 180 grader, indtil den anden bolt er ud for presseværktøjet, og så fortsætte med at trykke og dreje efter behov. Det er vigtigt at sikre, at arbejdet udføres jævnt, ellers kan lejet sætte sig fast og navet blive skævt.

02. Låseringen afmonteres med en passende tang.

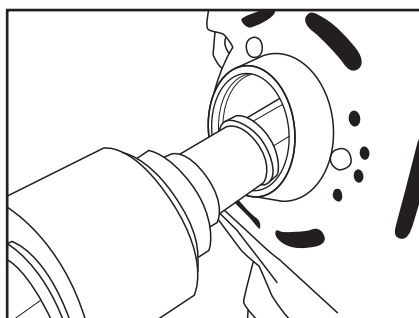
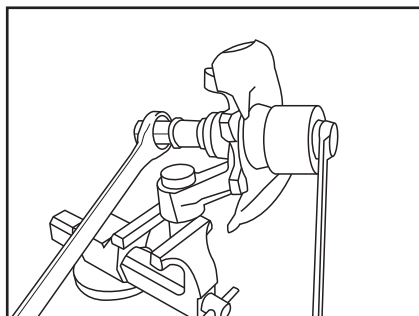
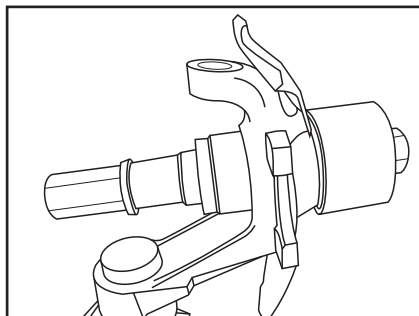


03. Der vælges en klokke, som passer til akseldiameteren. Denne ligger på en trinplade i en passende størrelse. Desuden skal diameteren passe til trykpladen. Trykpladen vil i bedste fald give en bedre føring til der, hvor lejet er isat. Hvis ringen ikke passer til lejediameteren, kan skiven sammen med ringen monteres udenpå.

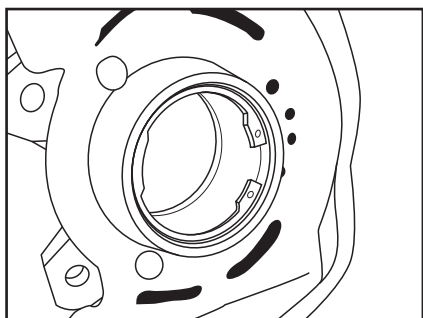
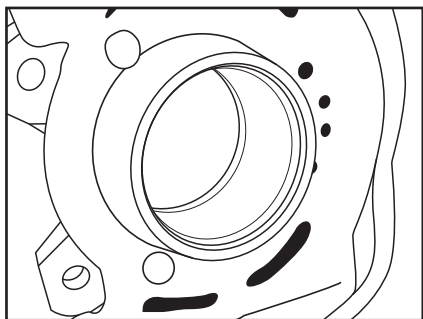


04. Aftrækkerværktøjet skal placeres på spindelen i følgende rækkefølge: Trinplade, trykbøsning, tryk-skive samt klokke. Enheden med spindlen foran skal nu føres ind i lejet. Nu skal den anden side med den passende trinplade, trykskive og kompressionsmøtrik placeres på spindlen.

BEMÆRK: Inden endelig montering af aftrækkerværktøj, kontrolleres for rigtig position. Det anbefales, at der skrues fra siden med trykplade, og holdes kontra fra modsat side. Lejet trækkes af aksel fra klokkeside. Forbered montage af nyt leje.

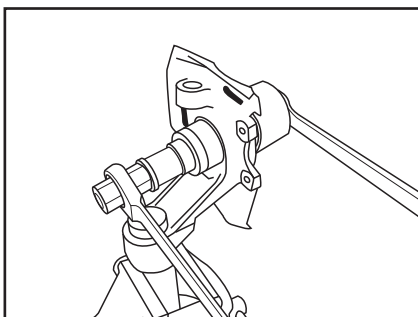
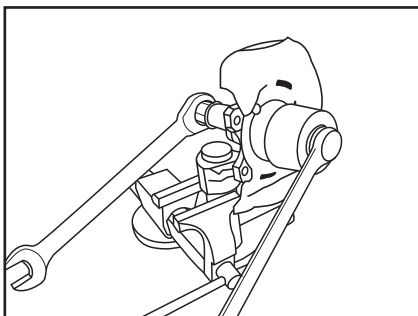
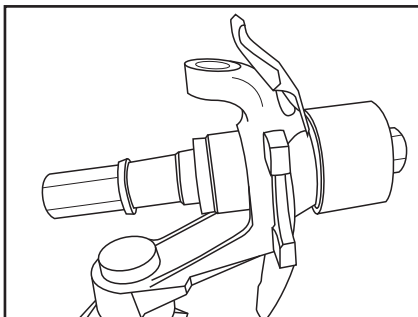


05. Forreste låsering monteres i slidesen i navet.



06. Det nye lejer placeres udfor navet og udtrækker klokken med spindel føres ind i aftrækkerværktøjet bruges som beskrevet i punkt 04.
Nu kan monteringen begynde.

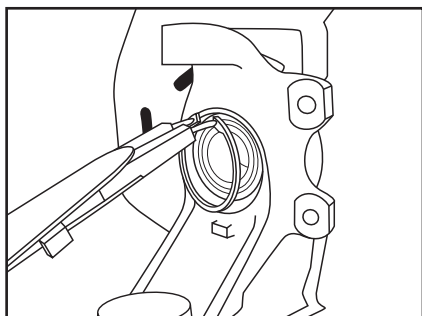
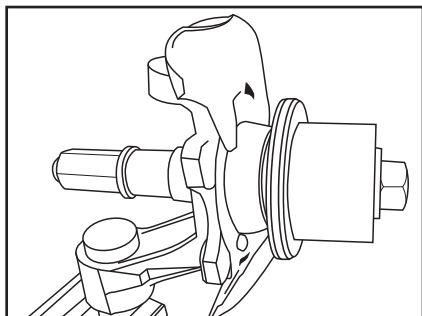
BEMÆRK: Du skal sikre dig, at det nye leje er korrekt placeret for at undgå at lave en gråt.



07. Når lejet er trykket på plads i navet, vil den bagerste spindel være henne ved trykpladen. Nu skal der gøres klar til at montere hjulnavet. Spindlen fjernes igen fra akselrøret. Nu skal hjulnavet skubbes ind over spindlen. Spindlen føres ind i akselrøret, og nu kan navet monteres.

BEMÆRK: Det er vigtigt, at hjulnavet er rengjort inden det monteres. De viste tegninger viser arbejdet udført på en bil med en indbygget aksel.

Det er vigtigt, at spindlen behandles med et smøremiddel inden arbejdet begyndes.



ADAPTERPLADENS FUNKTION

Pladen uden hul bruges til at rumme trykpladerne til indsatsen i forbindelse med en værkstedspresse (maks. 25 tons). Tappen i adapterpladen placeres i hullet i trykpladen.

KONTROL

Inden der startes på en opgave, skal alt værktøj kontrolleres for slid, skader og overbelastning.

Om nødvendigt skal de pågældende dele udskiftes.

* Producenten hæfter ikke for skader på personer eller ting/dele som skyldes forkert brug af værktøjet. Brugeren er forpligtet til at gennemlæse manualen inden sættet tages i brug.

OPBEVARING, PLEJE OG BRUGS TIPS

- * Alle gevind skal holdes rene og regelmæssigt smøres.
- * Gevindet på spindlen og boltene skal efter hvert brug smøres med højtryksfedt (KS 980.1085).
- * Før gevindet belastes er det vigtigt, at det er skruet tilpas langt ind.

RAZE®



CAR EQUIPMENT