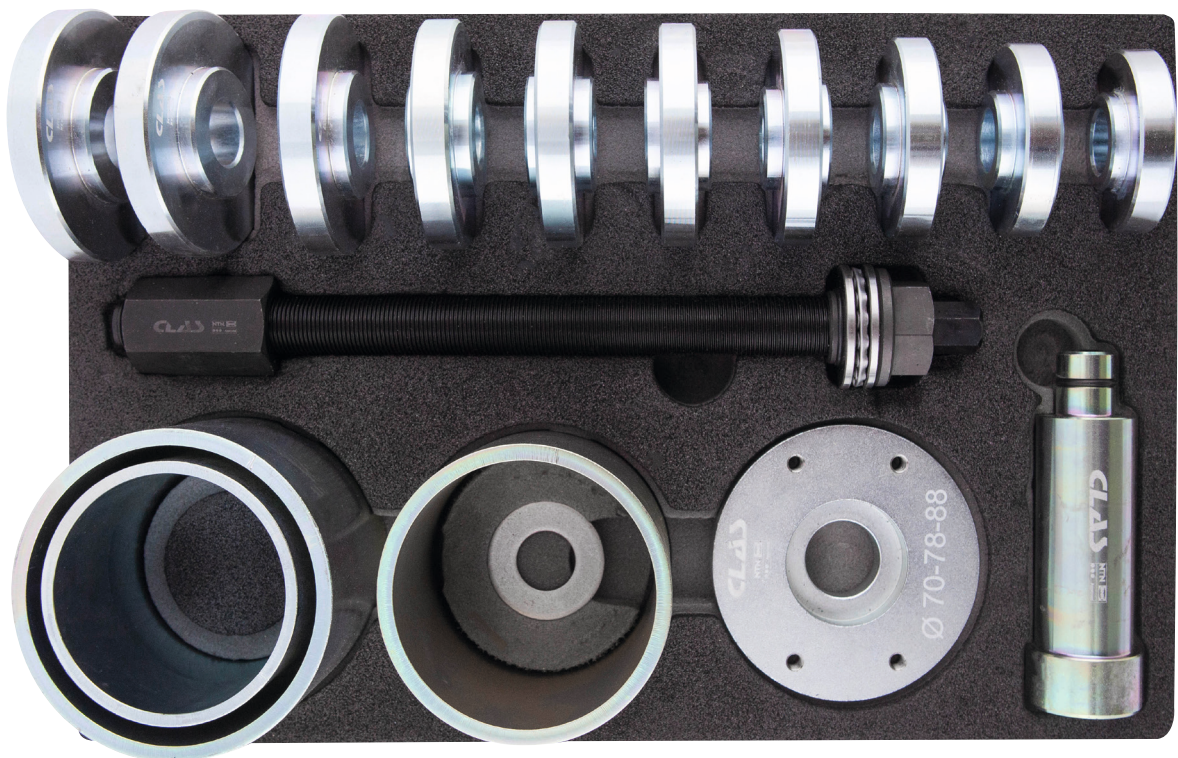


OM 8034

KIT DEPOSE/POSE EXTRACTION ROULEMENT UNIVERSEL

UNIVERSAL BEARING REMOVAL SET



ATTENTION

Avant de retourner ce produit pour quelque raison qu'il soit (problème d'installation, consignes d'utilisation, panne, problème de fabrication...), merci de nous contacter.

Contact :

Vous pouvez nous joindre par mail à sav@clas.com ou bien au 04 79 72 92 80 ou encore vous rendre directement sur notre site clas.com

Si vous avez changé d'avis concernant votre achat, veuillez retourner ce produit avant d'essayer de l'installer.

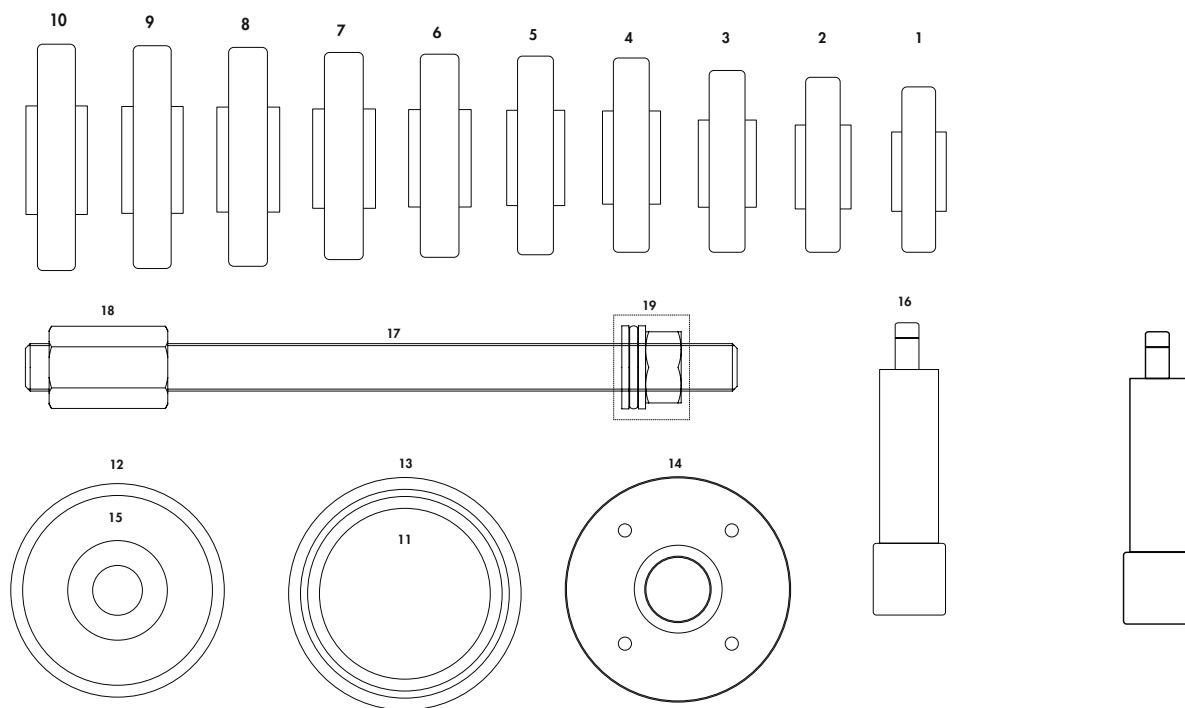
WARNING

Before returning this product for any reason (installation problem, instructions for use, breakdown, manufacturing problem...), please contact us.

Contact :

You can reach us by mail sav@clas.com or by phone +33(0)4 79 72 69 18 or go directly to our website clas.com

If you have changed your mind regarding your purchase, please return this product before you attempt to install it.



COMPOSANTS

1 PLAQUE DE PRESSION Ø61,5 mm - ØINT.1 29,5 mm - ØINT.2 33,5mm



2 PLAQUE DE PRESSION Ø64,5mm - ØINT.1 33,5mm - ØINT.2 34,5mm



3 PLAQUE DE PRESSION Ø67,5mm - ØINT.1 33,5mm - ØINT.2 37,5mm



4 PLAQUE DE PRESSION Ø71,5mm - ØINT.1 34,5mm - ØINT.2 37,5mm



5 PLAQUE DE PRESSION Ø73,5mm - ØINT.1 36,5mm - ØINT.2 38,5mm

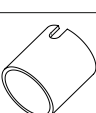
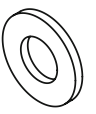
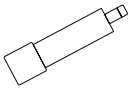
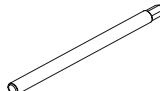


6 PLAQUE DE PRESSION Ø74,5mm - ØINT.1 38,5mm - ØINT.2 40,5mm



7 PLAQUE DE PRESSION Ø75,5mm - ØINT.1 39,5mm - ØINT.2 41,5mm



8	PLAQUE DE PRESSION Ø79,5 - ØINT.1 39,5mm - ØINT.2 42,5mm	
9	PLAQUE DE PRESSION Ø81,5mm - ØINT.1 41,5mm - ØINT.2 43,5mm	
10	PLAQUE DE PRESSION Ø83,5mm - ØINT.1 41,5mm - ØINT.2 44,5mm	
11	MANCHON Ø72mm	
12	MANCHON Ø80mm	
13	MANCHON Ø88mm	
14	PLAQUE ÉTAGÉE Ø72 - 80 - 88mm AVEC PALIER DE BUTÉE	
15	RONDELLE M20x3mm	
16	AXE DE POUSSEE	
17	VIS M20x1.5 L.300mm	
18	ECROU M20x1.5 L.50mm	
19	ECROU + ROULEMENT	

AFFECTATIONS

VW	Honda	Peugeot	Toyota
Audi	Mazda	Citroën	Austin-Maestro
Opel	Mitsubishi	Renault	BMW
Mercedes Benz	Nissan	Ford	

INTRODUCTION

Utiliser des gants anti-accident, des chaussures anti-accident, un casque de protection et des lunettes de protection.

-  **Usage impropre:**
- Le produit ne doit être utilisé que pour l'usage prévu dans la présente documentation. Tout autre usage doit être considéré comme impropre.
 - Le producteur décline toute responsabilité pour tout dommage découlant d'usages erronés ou irraisonnables de l'équipement.
 - L'usage impropre annule la garantie.

-  **Prendre bien soin des outils:**
- Toujours garder les outils bien propres.
 - Ranger les outils dans leur emballage d'origine.

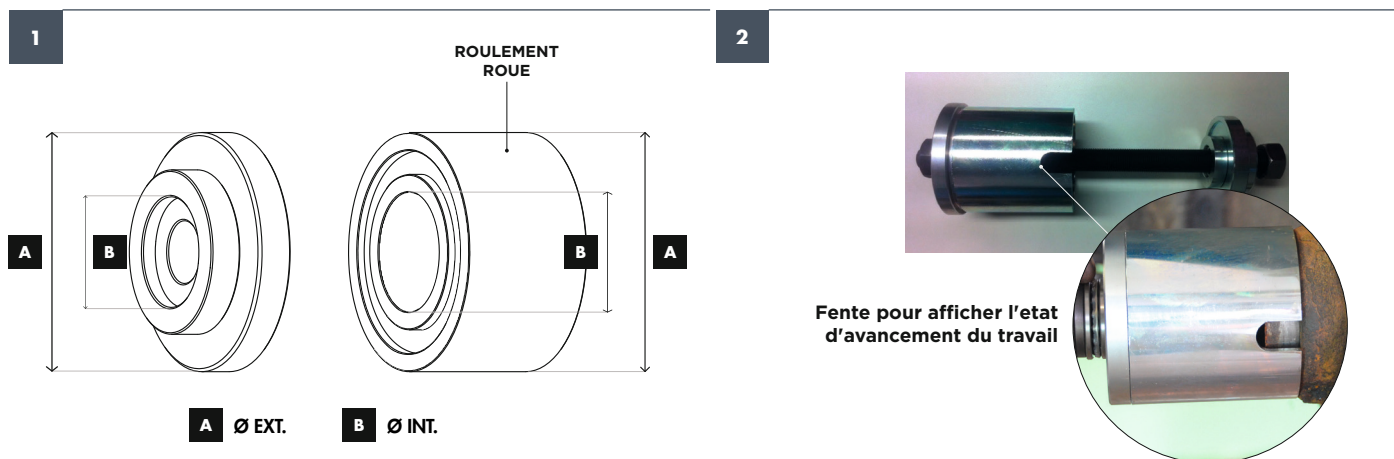
AVERTISSEMENTS

-  **Le fonctionnement du kit est réservé à du personnel expert.**



INSTRUCTIONS

Plaque	Ø extérieur 5(mm)	Ø intérieur 1 (mm)	Ø intérieur 2 (mm)
1	61.5	29.5	33.5
2	64.5	33.5	34.5
3	67.5	33.5	37.5
4	71.5	34.5	37.5
5	73.5	36.5	38.5
6	74.5	38.5	40.5
7	75.5	39.5	41.5
8	79.5	39.5	42.5
9	81.5	41.5	43.5
10	83.5	41.5	44.5

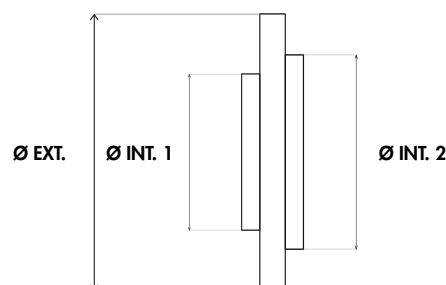
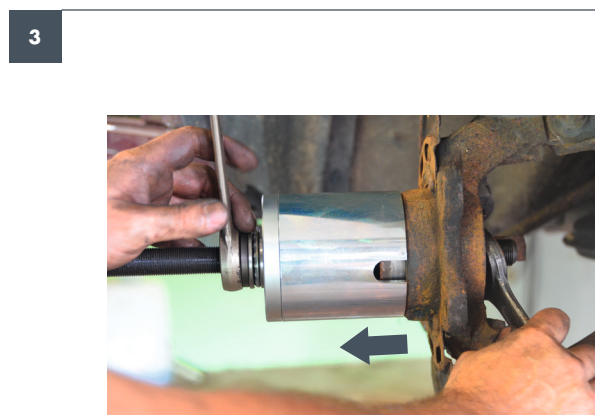


Application manuelle avec vis M20 (incluse dans l'ensemble) ou avec cylindre hydraulique 17T - course 43mm - réf. OM 8037 (cylindre non inclus dans l'ensemble - vis longue nécessaire).

ENLEVEMENT ROULEMENT ROUE

Identifier les composants nécessaires et procéder à l'assemblage des composants selon les instructions suivantes:

- Mesurer le diamètre interne et externe du roulement.
 - Identifier l'anneau de pression correct:
 - diam. anneau de pression **A** = diam. externe roulement
 - diam. centrage roulement **B** = diam. interne roulement
 - Sélectionner le support (**C**) approprié en fonction du diamètre externe du roulement (diamètre support **D** > diamètre roulement roue). Le roulement, pendant l'opération d'extraction, devra coulisser à l'intérieur du support (**D**).
 - Sélectionner le centreur pour supports (**F**).
 - Prendre la vis (**E**), l'écrou avec roulement (**I**) et l'écrou (**H**), et assembler le tout (fig. 2).
 - Commencer l'opération d'extraction de la façon indiquée à la fig. 3.
- La fente présente sur les supports permet de contrôler l'état d'avancement du travail. La figure 4 montre la conclusion de l'opération d'extraction.



4



5



INSTALLATION DES ROULEMENTS DE LA ROUE

Identifier les composants nécessaires et procéder à l'assemblage des composants selon les instructions suivantes:

- Mesurer le diamètre interne et externe du roulement.
- Identifier l'anneau de pression **A** et de centrage roulement **B** corrects:
- diam. anneau de pression **A** = diam. externe roulement
- diam. centrage roulement **B** = diam. interne roulement
- Sélectionner le support (**C**) approprié en fonction du diamètre externe du roulement (diamètre support **D** > diamètre roulement roue).
- Sélectionner le centreur pour supports (**F**).
- Prendre la vis (**E**), l'écrou avec roulement (**I**) et l'écrou (**H**), et assembler le tout (fig. 2).
- Effectuer l'introduction d'un nouveau roulement de la façon indiquée à la figure 6.



Vérifier toujours le bon fonctionnement du roulement pendant la phase d'introduction: il est fondamental que le roulement soit inséré correctement centré.

6



7



INTRODUCTION DU MOYEU SUR LA ROUE

Identifier les composants nécessaires et procéder à l'assemblage des composants selon les instructions suivantes:

- Identifier l'anneau de pression **A** correct.

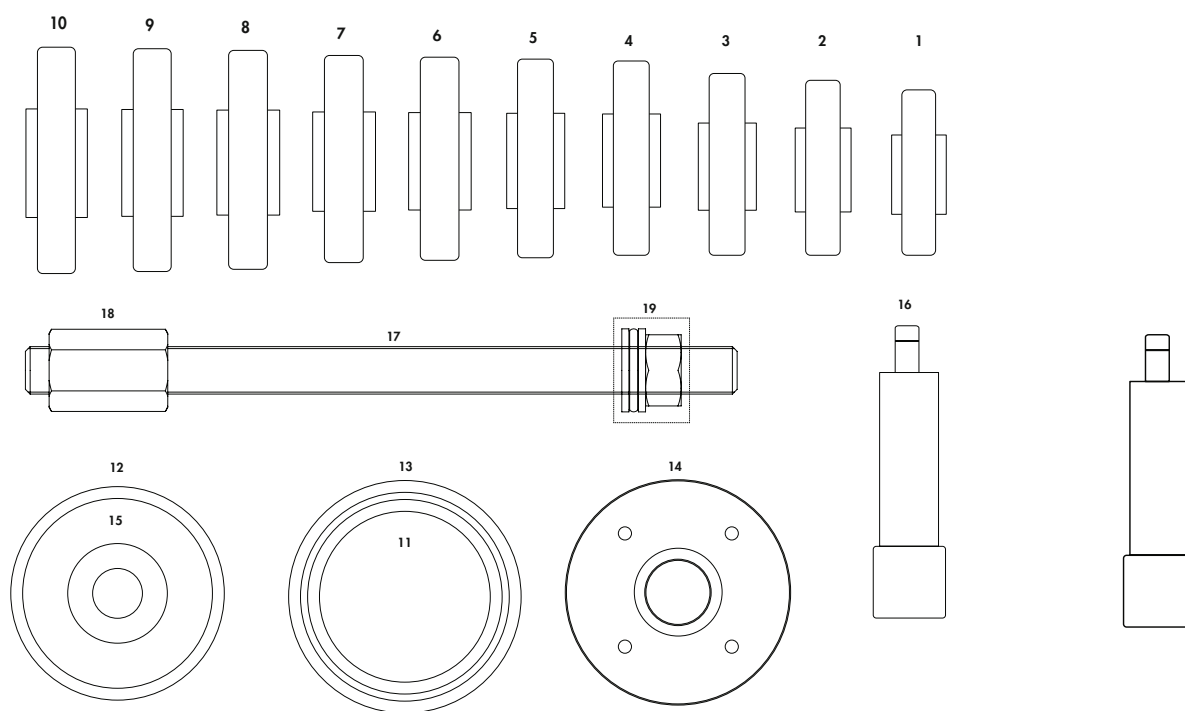


ATTENTION: L'anneau de pression sélectionné doit être supérieur au diamètre du logement du roulement.

- Monter sur l'adaptateur (**C**) l'anneau de pression sélectionné **A** .
- Sélectionner le support approprié (**C**) et le centreur (**F**).
- Assembler les outils selon la figure 7 et procéder à l'introduction du moyeu sur le roulement.

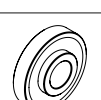


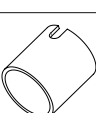
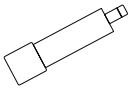
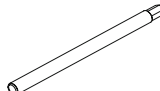
Vérifier toujours le bon fonctionnement du moyeu pendant la phase d'introduction: il est fondamental que le moyeu soit inséré correctement centré. La société CLAS décline toute responsabilité liée à une mauvaise utilisation de l'outil.



COMPONENTS

1	PRESS PLATE Ø61,5 mm - ØINS.1 29,5 mm - ØINS.2 33,5mm
2	PRESS PLATE Ø64,5 mm - ØINS.1 33,5 mm - ØINS.2 34,5mm
3	PRESS PLATE Ø67,5 mm - ØINS.1 33,5 mm - ØINS.2 37,5mm
4	PIPRESS PLATE Ø71,5 mm - ØINS.1 34,5 mm - ØINS.2 37,5mm
5	PRESS PLATE Ø73,5 mm - ØINS.1 36,5 mm - ØINS.2 38,5mm
6	PRESS PLATE Ø74,5 mm - ØINS.1 38,5 mm - ØINS.2 40,5mm
7	PRESS PLATE Ø75,5 mm - ØINS.1 39,5 mm - ØINS.2 41,5mm



8	PRESS PLATE Ø79,5 mm - ØINS.1 39,5 mm - ØINS.2 42,5mm	
9	PRESS PLATE Ø81,5 mm - ØINS.1 41,5 mm - ØINS.2 43,5mm	
10	PRESS PLATE Ø83,5 mm - ØINS.1 41,5 mm - ØINS.2 44,5mm	
11	PRESSURE SLEEVE INSIDE Ø72, WITH WINDOW	
12	PRESSURE SLEEVE INSIDE Ø80, WITH WINDOW	
13	PRESSURE SLEEVE INSIDE Ø88, WITH WINDOW	
14	STEPPED PLATE Ø72 - 80 - 88 mm WITH THRUST BEARING ADMISSION	
15	WASHER M20 X 3 mm	
16	AXE DE POUSSEE	
17	SPINDLE M20 X 1.5 L = 300 mm	
18	PRESSURE NUT M20 X 1.5 L = 50 mm	
19	PRESSURE BEARING	

APLICATIONS

VW	Honda	Peugeot	Toyota
Audi	Mazda	Citroën	Austin-Maestro
Opel	Mitsubishi	Renault	BMW
Mercedes Benz	Nissan	Ford	

INTRODUCTION

Use accident-proof gloves, accident-proof shoes, hard hat and safety glasses..



Improper use:

- The product should be used only for the purpose intended in this literature. Any other use is to be considered improper.
- The manufacturer assumes no responsibility for any damage resulting from improper or unreasonable use of the equipment.
- Improper use voids the warranty.



Take good care of the tools:

- Always keep tools clean.
- Store tools in their original packaging.

WARNINGS

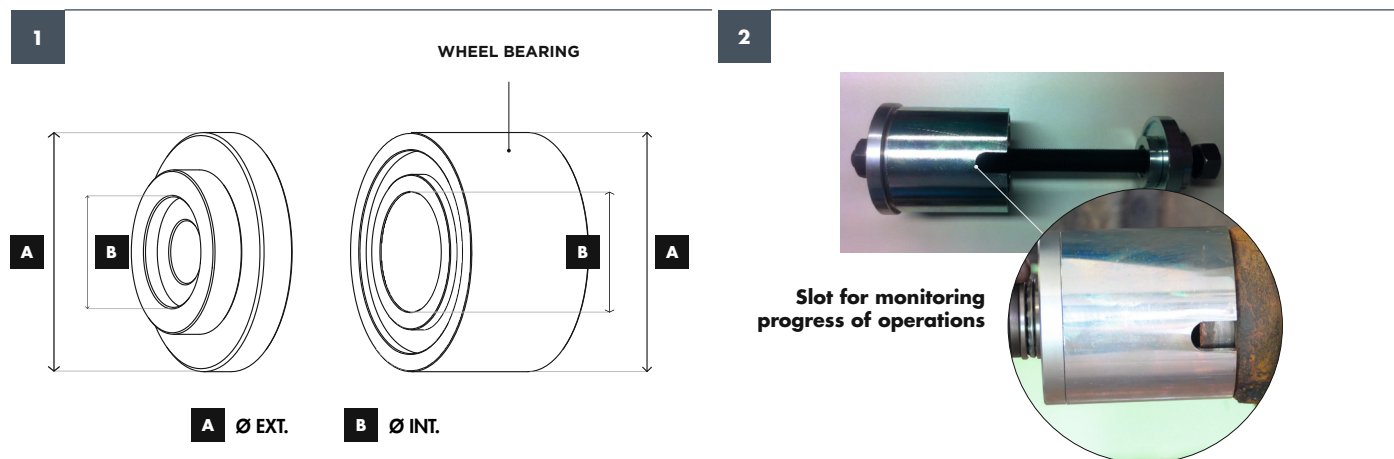


The operation of the kit is reserved for expert personee.



INSTRUCTIONS

Plate	Ø external 5(mm)	Ø inner 1 (mm)	Ø inner 2 (mm)
1	61.5	29.5	33.5
2	64.5	33.5	34.5
3	67.5	33.5	37.5
4	71.5	34.5	37.5
5	73.5	36.5	38.5
6	74.5	38.5	40.5
7	75.5	39.5	41.5
8	79.5	39.5	42.5
9	81.5	41.5	43.5
10	83.5	41.5	44.5

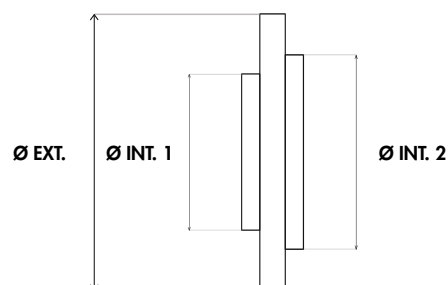
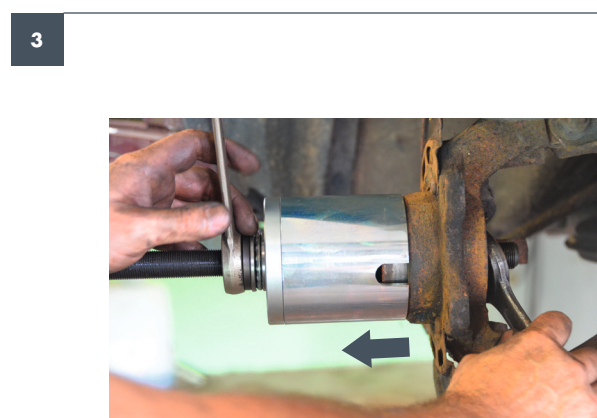


Manual application with M20 screw (included in the tool set) or with 17T hydraulic cylinder - stroke 43mm - ref. OM 8037 (cylinder not included in the tool set - long screw is require).

WHEEL BEARING REMOVAL

Identify all the required pieces and assemble the tools as follows:

- Measure the inner and outer diameter of the bearing
- Identify the appropriate bearing pressure ring.
- Diam. of pressure ring **A** = bearing outer diameter
- Diam. of centring bearing **B** = bearing inner diameter
- Select the appropriate support (**C**) according to the bearing's outer diameter (diameter of support **D** > wheel bearing diameter).
- During removal, the bearing must slide inside the support (**D**).
- Select the appropriate centring device for supports (**F**).
- Assemble the screw (**E**) the nut with the bearing (**I**) and the nut (**H**) (fig. 2).
- Begin to remove as shown in fig. 3. You can monitor the progress of operations through the slot on the supports. Figure 4 shows the completion of the removal procedure.



4



5



WHEEL BEARING ASSEMBLY

Identify all the required pieces and assemble the tools as follows:

- Measure the inner and outer diameter of the bearing
- Identify the appropriate bearing pressure ring **A** centring ring (**B**).
- Diam. of pressure ring **A** = bearing outer diameter
- Diam. of centring bearing **B** = bearing inner diameter
- Select the appropriate support (**C**) according to the bearing's outer diameter (diameter of support **D** > wheel bearing diameter).
- Select the centring device for supports (**F**).
- Assemble the screw (**E**) the nut with the bearing (**I**) and the nut (**H**) (fig. 2).
- Insert the new bearing as shown in figure 6.



Always check that the bearing is in the correct position during insertion: it is essential that the bearing be centered when inserted

6



7



WHEEL HUB ASSEMBLY

Identify all the required pieces and assemble the tools as follows:

- Identify the appropriate pressure ring **A**.



WARNING: the diameter of the selected pressure ring must be greater than the bearing's seat.

- Mount the selected pressure ring **A** on the adapter (**C**)
- Select the appropriate support (**C**) and its device (**F**)
- Assemble the tools as shown in Figure 7 and fit the hub into the bearing.



Always check that the hub is in the correct position during insertion: it is essential that the hub be centered when inserted. CLAS disclaims any liability arising from misuse of its tools.





CLAS Equipements

ZA de la CROUZA
73800 CHIGNIN
FRANCE

Tél. +33 (0)4 79 72 62 22
Fax. +33 (0)4 79 72 52 86

OM 8034

KIT DEPOSE/POSE EXTRACTION ROULEMENT UNIVERSEL

UNIVERSAL BEARING REMOVAL SET

Si vous avez besoin de composants ou de pièces, contactez le revendeur
En cas de problème veuillez contacter le technicien de votre distributeur agréé

If you need components or parts, please contact the reseller.
In case of problems, please contact your authorized technician.