

OM 3426

OUTIL DEPOSE ET POSE ROULEMENTS  
2EME GENERATION Ø78mm

WHEEL HUB BEARING TOOL SET HUB 2.1 Ø78mm





## AVERTISSEMENTS

- Vérifier que la vis de compression de l'outil soit toujours lubrifiée avec une graisse pour roulements supportant les charges élevées et que les filets soient propres et exempts de débris. (Nous recommandons d'utiliser de la graisse au bisulfure de molybdène, de la graisse noire ou de la graisse pour joint CV).
- L'utilisation d'outils électriques pour visser la vis de compression invalide la garantie.
- Toujours lire et respecter les instructions du fabricant.
- Porter des gants, des lunettes de sécurité et des chaussures de sécurité lors de l'utilisation de l'outil.
- Toujours serrer les composants avec le couple recommandé par le fabricant.
- La propreté est essentielle, la poussière ou les débris restant dans le carter du moyeu peuvent empêcher le roulement de se mettre correctement en place et provoquer sa défaillance prématurée.
- Toujours nettoyer la face arrière du moyeu avant de déposer le roulement afin que la poussière et les débris n'endommagent pas le carter et ne bloquent pas les filets de la vis de compression/douille d'extracteur.
- Le kit utilise une conception de roulement à vis de compression ouverte pour faciliter le nettoyage. Vérifier que le roulement soit toujours propre et exempt de poussière et de débris. Le lubrifier avec une huile légère.
- Pour utiliser cet outil, il faut démonter partiellement le système de freinage du véhicule et les arbres d'entraînement ; toujours consulter les instructions du fabricant.
- CLAS Equipements ne sera pas responsable des dommages ou blessures résultant du non-respect des instructions.

## COMPOSITION



- A. Demi-colliers de montage
- B. Plaque de pression
- C. Demi-colliers de dépose
- D. Vis de fixation des demi-colliers
- E. Broches de force
- F. Écrou de pression

- G. Adaptateur d'extraction
- H. Vis de force centrale
- I. Adaptateur de montage
- J. Clé mâle hexagonale (6mm)
- K. Rapport de poussée



## INSTRUCTIONS

### Dépose

Le kit est conçu pour déposer et remettre en place le roulement/la bride in situ sur le véhicule. Reportez-vous à la documentation du fabricant pour connaître la procédure correcte.

- Déposez l'étrier de frein et le disque. Déposez l'arbre de transmission.
- Nettoyez la zone à l'arrière du moyeu avant la dépose du roulement pour empêcher la saleté et des débris de gripper la vis de force, l'écrou de pression et l'adaptateur.
- Assemblez les demi-colliers de dépose (C) sur le roulement/la bride ; reportez-vous à l'illustration (Fig. 1). Faites attention à aligner les encoches avec le capteur ABS. Fixez solidement avec les vis de fixation (D) fournies.
- Montez les 4 broches de force (E) sur la plaque de pression (B). Le joint torique caoutchouc sur la broche de force va l'immobiliser dans la cavité de la plaque de pression.
- Amenez le montage plaque de pression/broche sur les demi-colliers, et mettez en place la vis de force centrale à travers le montage plaque de pression/broche.
- Par l'arrière, mettez en place l'adaptateur d'extraction (G) au-dessus de l'extrémité de la vis de force. L'extrémité à bague vers la vis de force — reportez-vous à la fig. 1
- Fixez l'outil assemblé avec l'écrou de la vis de force (F). La longue extrémité filetée de l'écrou de la vis de force doit être mise vers la vis de force — reportez-vous à la fig. 1.
- Lubrifiez le filetage de la vis de force avec de la graisse au bisulfure de molybdène noire. Ceci est à effectuer chaque fois que l'outil est utilisé.
- Pour retirer le roulement/la bride, maintenez l'écrou de pression (F) fermement avec une clé de 30mm tout en tournant la vis de force avec une douille de 22mm et une poignée articulée ou une poignée à cliquet longue. (n'utilisez pas d'outils pneumatiques)

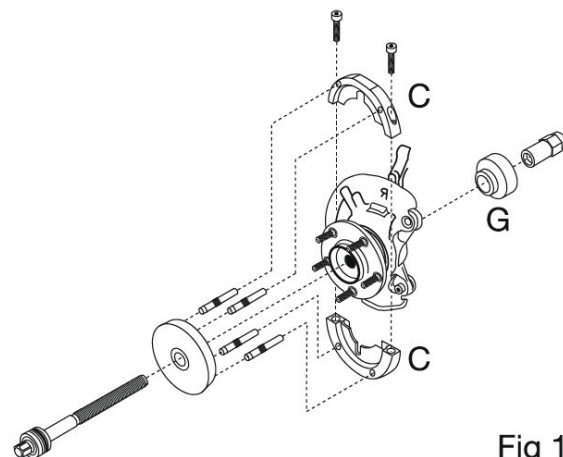


Fig 1

### Mise en place d'un nouveau roulement

Important : Avant de remettre en place le nouveau montage roulement/bride, nettoyez la zone à l'arrière du moyeu et autour du logement du moyeu. De la saleté, ou des débris, laissée dans le logement du moyeu pourrait empêcher le roulement de se placer comme il faut et pourrait provoquer une défaillance prématurée.

- Reportez-vous à la fig. 2 : Montez les demi-colliers de montage (A) sur le nouveau roulement/la nouvelle bride et immobilisez avec les vis de fixation (D) fournies.
- Montez les quatre broches de force (E) sur la plaque de pression (B). Le joint torique caoutchouc sur la broche de force va l'immobiliser dans la cavité de la plaque de pression.
- Reportez-vous à la fig. 3 : Amenez le montage plaque de pression/broche sur les demi-colliers, et mettez en place la vis de force centrale à travers le montage plaque de pression/broche.

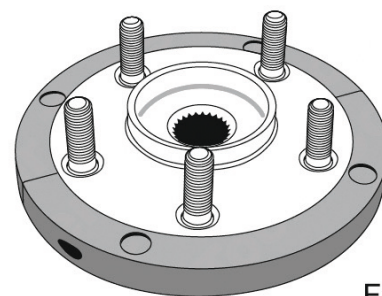


Fig 2

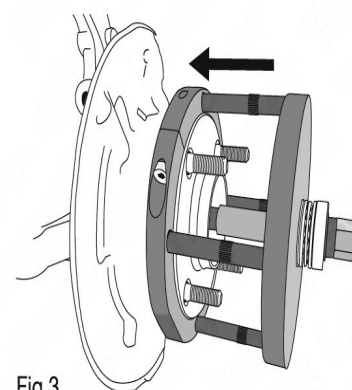


Fig 3



- Par l'arrière, mettez en place l'adaptateur de montage audessus de l'extrémité de la vis de force, pour qu'il repose sur le bord extérieur à l'arrière du portemoyeu.
- Fixez l'outil assemblé avec l'écrou de la vis de force (F). La longue extrémité filetée de l'écrou de la vis de force mise vers la vis de force — reportez-vous à la fig. 1.
- Lubrifiez le filetage de la vis de force avec de la graisse au bisulfure de molybdène noire. Il faut l'effectuer ceci à chaque fois que l'outil est utilisé.
- Pour faire entrer le nouveau roulement/la nouvelle bride, maintenez l'écrou de pression (F) fermement avec une clé de 30mm, tout en tournant la vis de force avec une douille de 22mm et une poignée articulée ou une poignée à cliquet longue (n'utilisez pas d'outils pneumatiques).
- Faites tourner la vis de force jusqu'à ce que le roulement/la bride soit bien à fond. Après montage, assurez-vous que les tenons de la bague de fixation cannelée K sont correctement en place dans la rainure de retenue. Voir la fig. 4

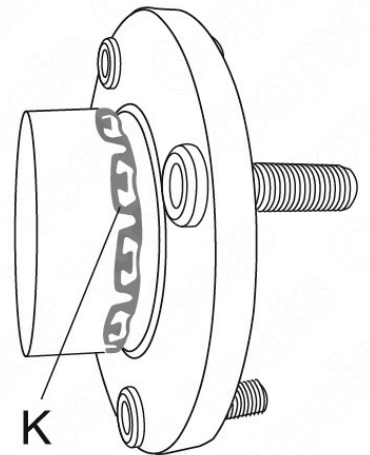


Fig 4





## WARNINGS

- Always ensure the threaded force screw of the tool is lubricated with suitable high load bearing grease and the thread is clean and free from debris.
- We recommend the use of molybdenum Disulphide grease, black grease or CV joint grease).
- Use of power tools for tightening the force screw will void the warranty.
- Always read and follow the manufacturers instructions
- Always wear gloves, safety goggles and safety boots
- Always tighten components to the manufacturers recommended torque settings
- Cleanliness is essential, any dirt or debris left within the hub housing could prevent the bearing from seating properly and cause premature failure.
- Always clean the area of the back of the hub prior to removal of the bearing to prevent dirt and debris from damaging the housing and jamming the puller bush/force screw thread.
- The kit utilises an open force screw bearing design to allow ease of cleaning. Ensure the bearing is kept clean and free from dirt and debris. Lubricate with light oil.
- Use of this kit requires the partial dismantling of the vehicles braking system and drive shafts, always refer to the manufacturers instructions.
- CLAS Equipments cannot be held responsible for any damage or injury to property or person how so ever caused.

## CONTENTS



- A. Insertion clamshells
- B. Force Plate
- C. Removal Clamshells
- D. Clamshell Securing Screws
- E. Force Pins
- F. Force Nut

- G. Extraction Adaptor
- H. Main Force Screw
- I. Insertion Adaptor
- J. Hex Key (6mm)
- K. Thrust Bearing



## INSTRUCTIONS

### Removal

The kit is designed to remove and replace the bearing/flange in situ on the vehicle. Refer to manufacturer's documentation for the correct procedure.

- Remove the brake caliper and disc. Remove the driveshaft.
  - Clean the area at the back of the hub prior to removal of the bearing to prevent dirt and debris jamming the force screw, force nut and adaptor.
  - Assemble the removal clamshells (C) to the bearing/flange; refer to diagram (Fig 1), secure with set screws (D) supplied.
  - Assemble the four force pins (E) to the force plate (B).
- The rubber O-ring on the force pin will secure it in the force plate socket.

- Offer up the force plate/pin assembly to the clamshells, and fit the main force screw through the force plate/pin assembly.
- From behind, fit the extraction adaptor (G) over the end of the force screw. Collar-end in towards force screw - refer to Fig 1. Take care to line up cut outs with the ABS sensor.
- Secure the assembled tool with the force screw nut (F). Long threaded end of force screw nut in towards force screw - refer to Fig 1.
- Lubricate the force screw threads with black molybdenum disulphide grease. This must be done every time the tool is used.
- To withdraw the bearing/flange, hold the force nut (F) steady with a 30mm spanner while turning the force screw with a 22mm socket on a breaker-bar or long ratchet handle. (Do not use air tools.)

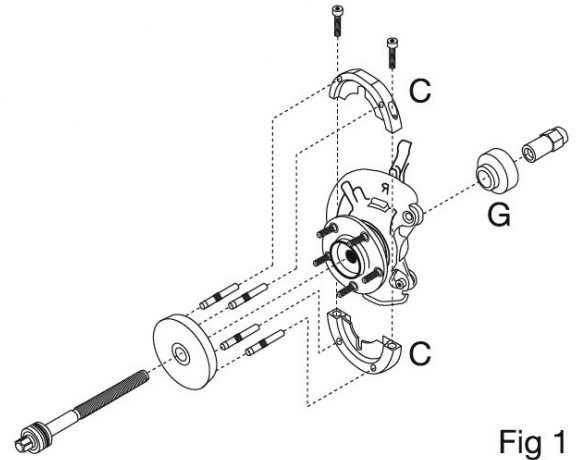


Fig 1

### Fitting a New Bearing/Flange Assembly

Important: Before fitting the new bearing/flange assembly again clean the area at the back of the hub, and around the hub housing. Any dirt or debris left within the hub housing could prevent the bearing from seating properly and cause premature failure.

- Refer to Fig 2: Assemble insertion clamshells (A) onto new bearing/flange and secure with set screws (D) supplied.
- Assemble the four force pins (E) to the force plate (B). The rubber O-ring on the force pin will secure it in the force plate socket.
- Refer to Fig 3: Offer up the force plate/pin assembly to the clamshells, and fit the main force screw through the force plate/pin assembly.
- From behind, fit the insertion adaptor (I) over the end of the force screw so that it sits on the outer edge at the rear of the hub carrier. Take care to line up cut outs with the ABS sensor.
- Secure the assembled tool with the force screw nut (F). Long threaded end of force screw nut in towards force screw - refer to Fig 1.
- Lubricate the force screw threads with black molybdenum disulphide grease. This must be done every time the tool is used.
- To push in the new bearing/flange, hold the force nut (F) steady with a 30mm spanner while turning the force screw with a 22mm socket on a breaker-bar or long ratchet handle. (Do not use air tools.)

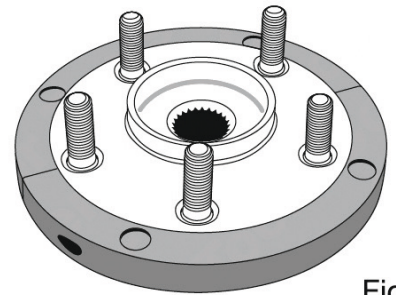


Fig 2

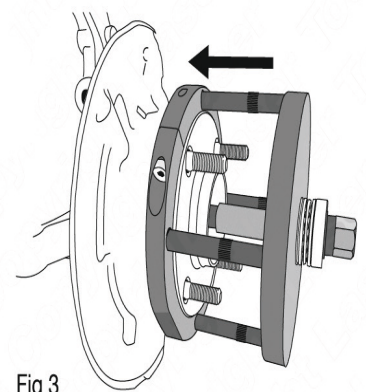


Fig 3



- Turn force screw until bearing/flange is fully home. If fitted, ensure that the tangs of the barbed retaining ring (K) are correctly seated in the retaining groove. See Fig 4.

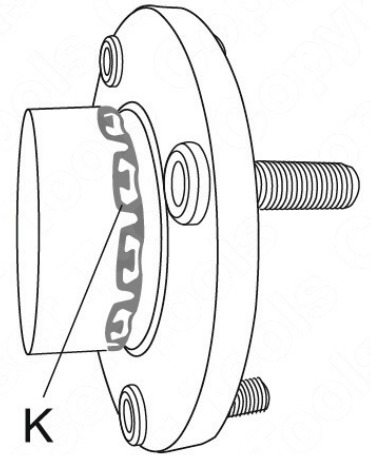


Fig 4



**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 3426**

**OUTIL DEPOSE ET POSE ROULEMENTS 2EME GENERATION Ø78mm**  
**WHEEL HUB BEARING TOOL SET HUB 2.1 Ø78mm**

---

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.