

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

BUSHING EXTRACTOR PRODUCT MANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

1. Important safety instructions

	Warning - To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	Warning- Be sure to wear eye protectors when using this product.
	Warning- Be sure to wear gloves when using this product.

2. Assembly precautions

- 1.Assemble only according to these instructions. Improper assembly can create hazards.
- 2. Wear ANSI-approved safety goggles.
- 3.Keep the assembly area clean and well-lit.
- 4.Keep bystanders out of the area during assembly.
- 5.Do not assemble when tired or when under the influence of alcohol, drugs, or medication.
- 6.Product capabilities apply to properly and completely assembled products only.

Save this Instructions

3. BUSHING/BEARING REMOVAL (Figure 1)

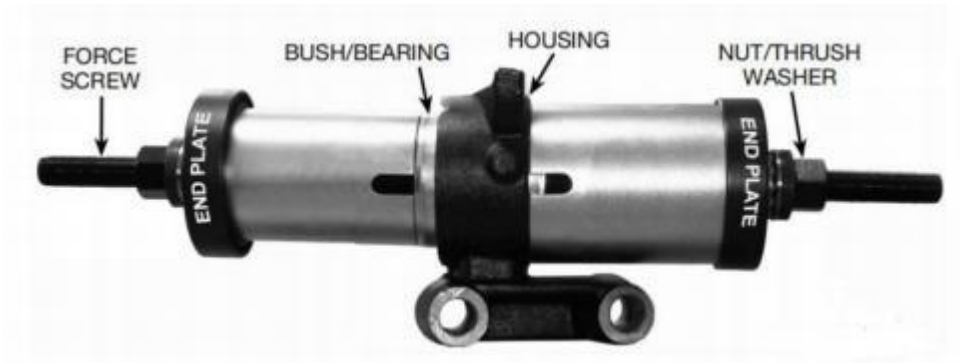


Figure 1

NOTE: Before starting, mark the place where the existing bushing is installed to ensure accurate positioning of the replacement bushing.

3.1 Select a sleeve that will sit square on the bushing/bearing housing and will allow the bushing/bearing to be extracted without interference. Ensure that only the force end of the sleeve with the U-shape inspection slot is used to sit on the bushing/bearing housing. The stepped end of the sleeve should be used to locate in the end plate.

3.2 Select a second sleeve that will sit square on the outer ring of the bushing/bearing and will pass through the bushing/bearing housing without interference. Ensure that only the force end of the sleeve with the U-shape inspection slot is used to sit on the outer ring of the bushing/bearing. The stepped end of the sleeve should be used to locate in the end plate.

3.3 Remove the nuts and thrust washers and pass the forcing screw halfway through the bushing/bearing center hole.

NOTE: Lubricate the forcing screw before use.

NOTE: Always use the largest diameter forcing screw available that will fit through the center of the bushing/bearing.

3.4 Fit the end plates to the stepped ends of the selected sleeves. Ensure that side-A is only used for 'A' sleeves and side-B is only used for 'B' sleeves.

3.5 Slide the assembled end plates and sleeves over the forcing screw and install the thrust washers and nuts.

3.6 Progressively tighten the nuts while locating the sleeves squarely on the bushing/bearing housing and the bushing/bearing outer ring.

3.7 Once the sleeves are square on the housing and outer ring, tighten the nuts and check that the thrust washers are centered in the end plates.

3.8 Using the appropriate sized wrenches hold the forcing nut that has the 3 pins and gradually tighten the forcing nut that has the bearing, driving bushing/ bearing from the housing.

DO NOT use air tools to operate the force screw nuts.

DO NOT exceed the maximum recommended torque for each forcing screw.

4. BUSHING/BEARING INSTALLATION (Figure 1)

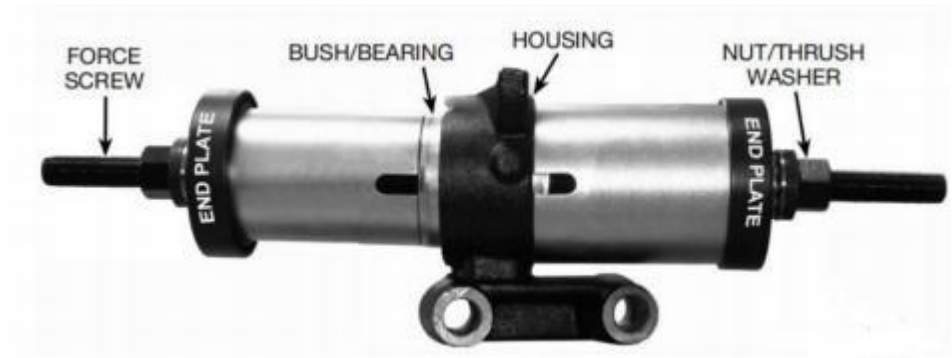


Figure 1

4.1 Select the appropriate size sleeves for the housing and bushing/bearing as described in the removal section.

4.2. Prior to installing the bushing/bearing, clean the inside of the housing with an abrasive cloth to ensure that it is free of debris and corrosion.

4.3 Lightly oil the outer ring of the bushing/bearing to be installed.

4.4 You may use a hammer to gently tap around the outer ring of the bushing/bearing to locate it into the housing.

NOTE: Make sure that the bushing/bearing is square to the housing when installing.

NOTE: Always use the largest diameter forcing screw available that will fit through the center of the bushing/bearing.

4.5 Lubricate the forcing screw.

4.6 Once the sleeves are square on the housing and outer ring, tighten the nuts and check that the thrust washers are centered in the end plates.

4.7 Using the appropriate sized wrenches hold the forcing nut that has the 3 pins and gradually tighten the forc.

5. Product parameter

LX-2002 PARAMETER (26pcs)		
1	Name	Bushing Extractor
2	Model	LX2002
3	Total QTY: 26pcs,	
	Sleeve(20pcs): Material: 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	Screw Rod(4pcs): Material: 40Cr. Hardness: 20-32HRC M10mm, M12mm, M14mm, M16mm.	
	Annulus(2pcs): Material: 45#; Φ83mm	
	Additional accessories: Break Hook*2pcs; O-ring *8pcs	
LX-2001 PARAMETER (27pcs)		
1	Name	Bushing Extractor
2	Model	LX2001
3	Total QTY: 27 pcs	
	Sleeve(22pcs): Material: 45# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	Screw Rod(5pcs): Material: 40Cr. Hardness: 20-32HRC M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm	
	Additional accessories: Break Hook*2pcs; O-ring *8pcs	

LX-2003 PARAMETER (28pcs)		
1	Name	Bushing Extractor
2	Model	LX2003
3	Total QTY: 28pcs Sleeve(20pcs): Material: 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34 Screw Rod(4pcs): Material: 40Cr. Hardness: 20-32HRC M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, Annulus: Material(4pcs): 45#; Φ76mm*2pcs , Φ78mm*2pcs Additional accessories: Break Hook*2pcs; O-ring *8pcs	
LX-2004 PARAMETER (36pcs)		
1	Name	Bushing Extractor
2	Model	LX2004
3	Total QTY: 36pcs Sleeve(27pcs): Material: 20# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34, D42/d32, D40/d30, D38/d28, D36/d26, D34/d24 Screw Rod(4pcs): Material: 40Cr. Hardness: 20-32HRC M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, Annulus(5pcs): Material: 45#; Ø 75、Ø 77.5、Ø 81、Ø 85、Ø 89	

Manufacturer:Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

BUSHING EXTRACTOR PRODUKTMANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

3. Viktiga säkerhets instruktioner

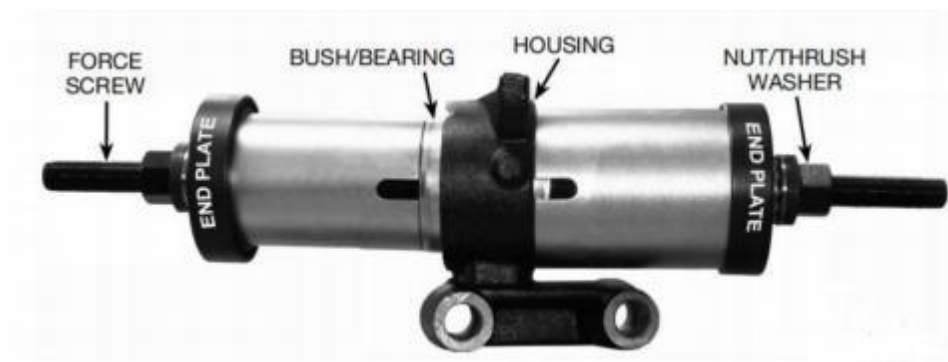
	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa bruksanvisningen noggrant.
	Varning- Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt.
	Varning- Var noga med att bära handskar när du använder denna produkt.

4. Försiktighetsåtgärder vid montering

1. Montera endast enligt dessa instruktioner. Felaktig montering kan skapa faror.
2. Slitage ANSI-godkända skyddsglasögon .
- 3.Håll monteringsområdet rent och väl upplyst.
4. Håll åskådare borta från området under monteringen .
5. Montera inte när du är trött eller när under påverkan av alkohol, droger eller mediciner.
6. Produktens kapacitet gäller korrekt och fullständigt monterade endast produkter.

Spara dessa instruktioner

3 . BORTTAGNING AV BUSSNING/LAGER (Figur 1)



Figur 1

OBS: Innan du börjar, markera platsen där den befintliga bussningen är installerad för att säkerställa korrekt placering av ersättningsbussningen.

3.1 Välj en hylsa som sitter rakt på bussningen/lagerhuset och gör att bussningen/lagret kan dras ut utan störningar. Se till att endast kraftänden på hylsan med den U-formade inspektionsspåret är används för att sitta på bussningen/lagerhuset. Den stegade änden av hylsan ska användas för att placeras i ändplattan.

3.2 välj en andra hylsa som kommer att sitta rakt på den yttre ringen av bussning/lager och kommer att passera genom bussningen/lagerhuset utan störningar. Se till att endast kraftänden på hylsan med U-formad inspektionsspår används för att sitta på bussningens/lagrets yttre ring. Den stegade änden av hylsan ska användas för att placeras i ändplattan.

3.3 Ta bort muttrarna och tryckbrickorna och för kraftskruven halvvägs genom bussningens/lagrets mitthål.

OBS: Smörj pressskruven före användning.

OBS: Använd alltid den tvingande skruven med största diameter som finns tillgänglig som passar genom bussningens/lagrets mitt.

3.4 Montera gavelplåtarna på de avtrappade ändarna av de valda hylsorna. Se till att sida-A endast används för 'A'-ärmar och sida-B endast används för 'B'

ärmar.

3.5 Skjut de sammansatta ändplattorna och hylsorna över kraftskruven och montera tryckbrickorna och muttrarna.

3.6 Dra åt muttrarna successivt samtidigt som hylsorna placeras rakt på bussningen/lagerhuset och bussningens/lagrets yttre ring.

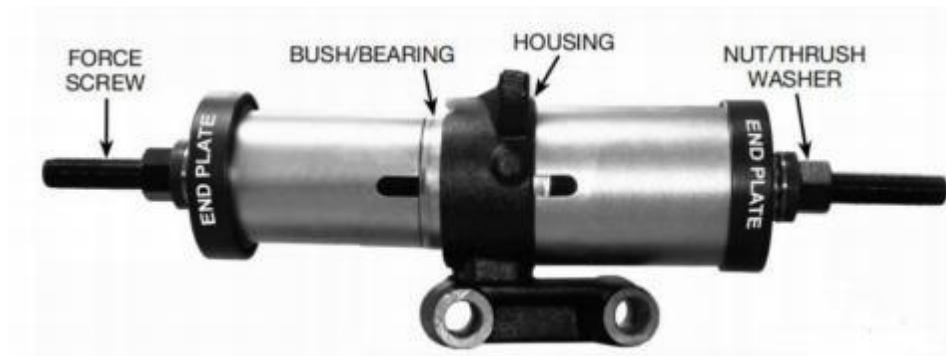
3.7 När hylsorna är fyrkantiga på huset och den yttre ringen, dra åt muttrarna och kontrollera att tryckbrickorna är centrerade i ändplattorna.

3.8 Använd lämpliga skiftnycklar och håll i pressmuttern som har de 3 stiften och dra gradvis åt pressmuttern som har lagret, bussning/lager från huset.

ANVÄND INTE luftverktyg för att manövrera kraftskruvmuttrarna.

Överskrid INTE det maximala rekommenderade vridmomentet för varje tvångsskruv.

4. INSTALLATION AV BUSSNING/LAGER (Figur 1)



Figur 1

4.1 Välj lämplig storlek på hylsor för hus och bussning/lager enligt beskrivningen i demonteringsavsnittet.

4.2. Innan bussningen/lagret installeras, rengör insidan av huset med en slipande trasa för att säkerställa att den är fri från skräp och korrosion.

4.3 Olja lätt in den yttre ringen på bussningen/lagret som ska installeras.

4.4 Du kan använda en hammare för att försiktigt knacka runt den yttre ringen på bussningen/lagret för att lokalisera den i huset.

OBS: Se till att bussningen/lagret är vinkelrätt mot huset vid installation.

OBS: Använd alltid den tvingande skruven med största diameter som finns tillgänglig som passar genom bussningens/lagrets mitt.

4.5 Smörj pressskruven.

4.6 När hylsorna är fyrkantiga på huset och den yttre ringen, dra åt muttrarna och kontrollera att tryckbrickorna är centrerade i ändplattorna.

4.7 Använd lämpliga skiftnycklar och håll i kraftmuttern som har de 3 stiften och dra gradvis åt kraften.

6. Produktparameter

LX-2002 PARAMETER (26st)		
1	namn	Bussning Extraktor
2	Modell	LX2002
3	Totalt antal : 26 st .	
	Sleeve (20st) : Material: 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D654/d54, D654/D50,D 8/ d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	S besättningsstav (4 st) : Material: 40Cr. Hårdhet: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14 mm , M16mm .	
	A nnulus (2st) : Material: 45#; Ø 83 mm	
	Övriga tillbehör : Brytkrok*2st; O-ring *8st	
LX-2001 PARAMETER (27st)		
1	namn	Bussning Extraktor
2	Modell	LX2001
3	Totalt antal : 27 st	
	Ärm (22st) : Material: 45# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D658/d66, D658/d56, D658/d56, D 2/ d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	S besättningsstång (5 st) : Material: 40Cr. Hårdhet: 20-32HRC	

	M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , M18mm	
Övriga tillbehör : Brytkrok*2st; O-ring *8st		
LX-2003 PARAMETER (28st)		
1	namn	Bussning Extraktor
2	Modell	LX200 3
3	Totalt antal : 2 8st Ärm (20st) : Material: 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D654/d54, D654/D50,D 8/ d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34 S besättningsstång (4 st) : Material: 40Cr. Hårdhet: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , A nnulus: Material(4st): 45#; Φ 76 mm *2st , Φ 78 mm *2st Övriga tillbehör : Brytkrok*2st; O-ring *8st	
LX-2004 PARAMETER (36st)		
1	namn	Bussning Extraktor
2	Modell	LX200 4
3	Totalt antal : 36st Ärm (27st) : Material: 20# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D658/d66, D658/d56, D658/d56, D 2/ d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d324/d40, D324/d30d 8, D36/d26, D34/d24 S besättningsstav (4 st) : Material: 40Cr. Hårdhet: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm ,	

A nnulus (5st) : Material: 45#; Ø 75,Ø 77,5,Ø 81,Ø 85,Ø 89

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Soporte y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

EXTRACTOR DE BUJES

MANUAL DEL PRODUCTO

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

5. Instrucciones de seguridad importantes

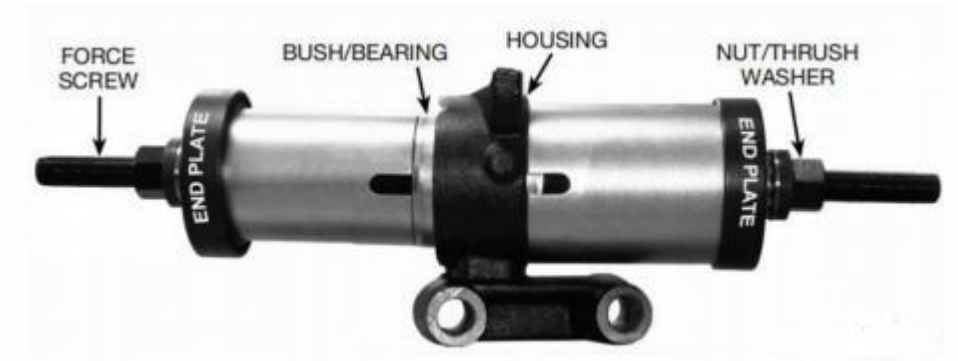
	Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	Advertencia: asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto.
	Advertencia: asegúrese de usar guantes cuando utilice este producto.

6. Precauciones de montaje

- 1.Ensamble únicamente de acuerdo con estas instrucciones. Un montaje inadecuado puede crear peligros.
- 2. usar Gafas de seguridad aprobadas por ANSI .
- 3. Mantenga el área de montaje limpia y bien iluminada.
- 4.Mantenga a otras personas fuera del área durante el montaje .
- 5. No montar cuando estés cansado o cuando bajo la influencia del alcohol, drogas o medicamentos.
- 6. Las capacidades del producto se aplican de forma adecuada y completa . ensamblado productos solamente.

Guarde estas instrucciones

3 . DESMONTAJE DEL BUJE/COJINETE (Figura 1)



Cifra 1

NOTA: Antes de comenzar, marque el lugar donde está instalado el casquillo existente para garantizar la colocación precisa del casquillo de reemplazo.

3.1 Seleccione un manguito que quede cuadrado en la carcasa del buje/cojinete y que permita extraer el buje/cojinete sin interferencias. Asegúrese de que solo el extremo de fuerza del manguito con la ranura de inspección en forma de U esté

solía sentarse en el casquillo/carcasa del cojinete. El extremo escalonado del manguito debe usarse para ubicarlo en la placa final.

3.2 Elija una segunda manga que quede cuadrada en el anillo exterior del casquillo/cojinete y pasará a través del casquillo/carcasa del cojinete sin interferencias. Asegúrese de que solo se utilice el extremo de fuerza del manguito con la ranura de inspección en forma de U para asentarse en el anillo exterior del casquillo/cojinete. El extremo escalonado del manguito debe usarse para ubicarlo en la placa terminal.

3.3 Retire las tuercas y las arandelas de empuje y pase el tornillo de fuerza hasta la mitad del orificio central del buje/cojinete.

NOTA: Lubrique el tornillo de fuerza antes de usarlo.

NOTA: Utilice siempre el tornillo de fuerza de mayor diámetro disponible que pase por el centro del buje/cojinete.

3.4 Coloque las placas finales en los extremos escalonados de las mangas seleccionadas. Asegúrese de que el lado A solo se use para las mangas 'A' y el lado B solo se use para las mangas 'B' mangas.

3.5 Deslice las placas finales y los manguitos ensamblados sobre el tornillo de presión e instale las arandelas y tuercas de empuje.

3.6 Apriete progresivamente las tuercas mientras ubica los manguitos directamente en el casquillo/carcasa del cojinete y en el anillo exterior del casquillo/cojinete.

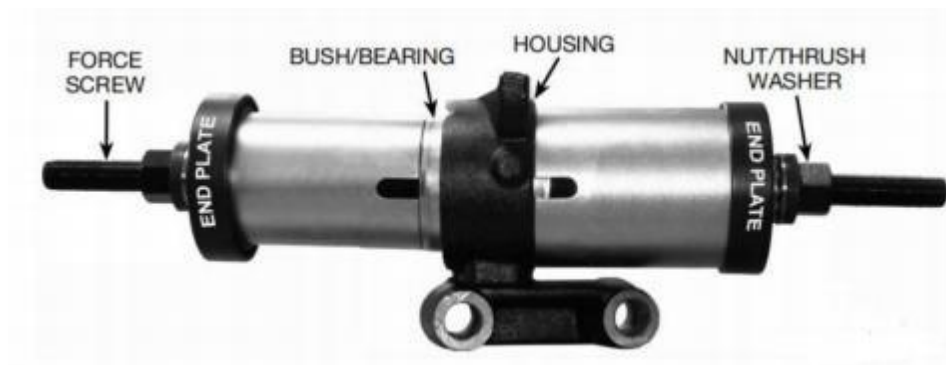
3.7 Una vez que los manguitos estén cuadrados en la carcasa y el anillo exterior, apriete las tuercas y verifique que las arandelas de empuje estén centradas en las placas de los extremos.

3.8 Usando las llaves del tamaño adecuado, sostenga la tuerca de fuerza que tiene los 3 pasadores y apriete gradualmente la tuerca de fuerza que tiene el cojinete, impulsando buje/cojinete de la carcasa.

NO utilice herramientas neumáticas para operar las tuercas de los tornillos de fuerza.

NO exceda el torque máximo recomendado para cada tornillo de fuerza.

4. INSTALACIÓN DEL BUJE/COJINETE (Figura 1)



Cifra 1

4.1 Seleccione los manguitos del tamaño adecuado para la carcasa y el casquillo/cojinete como se describe en la sección de extracción.

4.2. Antes de instalar el casquillo/cojinete, limpie el interior de la carcasa con un paño abrasivo para asegurarse de que esté libre de residuos y corrosión.

4.3 Engrase ligeramente el anillo exterior del casquillo/cojinete a instalar.

4.4 Puede usar un martillo para golpear suavemente alrededor del anillo exterior del casquillo/cojinete para ubicarlo en la carcasa.

NOTA: Asegúrese de que el casquillo/cojinete esté en escuadra con la carcasa durante la instalación.

NOTA: Utilice siempre el tornillo de fuerza de mayor diámetro disponible que pase por el centro del buje/cojinete.

4.5 Lubricar el tornillo de fuerza.

4.6 Una vez que los manguitos estén cuadrados en la carcasa y el anillo exterior, apriete las tuercas y verifique que las arandelas de empuje estén

centradas en las placas de los extremos.

4.7 Usando llaves del tamaño adecuado, sostenga la tuerca de fuerza que tiene los 3 pasadores y apriete gradualmente la fuerza.

7. Parámetro del producto

LX-2002 PARÁMETRO (26 piezas)		
1	Nombre	Cojinete Extractor
2	Modelo	LX2002
3	Cantidad total : 26 unidades .	
	Manga (20 piezas) : Material : 20# D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62,D70/d60,D68/d58 ,D66/d56,D64/d54,D62/d52,D60/d50,D58/d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d36,D44/d34	
	de tripulación S (4 piezas) : Material: 40Cr. Dureza: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm .	
	Anillo (2 piezas) : Material : 45#; Φ 83 mm	
	Accesorios adicionales : Gancho de rotura * 2 piezas; Junta tórica *8 piezas	
PARÁMETRO LX-2001 (27 piezas)		
1	Nombre	Cojinete Extractor
2	Modelo	LX2001

3	Cantidad total : 27 piezas Manga (22 piezas) : Materiales: 45# D90/d80,D85/d75,D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62, D70/d60,D68/d58,D66/d56,D64/d54,D62/ d52,D60/d50,D58/d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d 36,D44/d34 de tripulación S (5 piezas) : Material: 40Cr. Dureza: 20-32HRC M10 mm , M12 mm , M14 mm , M16 mm , M18 mm Accesorios adicionales : Gancho de rotura * 2 piezas; Junta tórica *8 piezas	
	PARÁMETRO LX-2003 (28 piezas)	
	1	Nombre Cojinete Extractor
	2	Modelo LX200 3
3	Cantidad total : 28 piezas Manga (20 piezas) : Materiales: 20# D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62,D70/d60,D68/d58, D66/d56,D64/d54,D62/d52,D60/d50,D58/ d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d36,D44/d34 de tripulación S (4 piezas) : Material: 40Cr. Dureza: 20-32HRC M10 mm , M12 mm , M14 mm , M16 mm , Ánulo : Material (4 piezas): 45#; Φ 76 mm * 2 piezas , Φ 78 mm * 2 piezas Accesorios adicionales : Gancho de rotura * 2 piezas; Junta tórica *8 piezas	
	PARÁMETRO LX-2004 (36 piezas)	
	1	Nombre Cojinete Extractor

2	Modelo	LX200 4
	Cantidad total : 36 piezas Manga (27 piezas) : Materiales: 20# D90/d80,D85/d75,D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62, D70/d60,D68/d58,D66/d56,D64/d54,D62/ d52,D60/d50,D58/d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d 36,D44/d34,D42/d32,D40/d30,D38/d28, D36/d26,D34/d24 de tripulación S (4 piezas) : Material: 40Cr. Dureza: 20-32HRC M10 mm , M12 mm , M14 mm , M16 mm , Anillo (5 piezas) : Material : 45#; Ø 75、Ø 77.5、Ø 81、Ø 85、Ø 89	
3		

Fabricante: Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET ASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

ESTRATTORE BOCCOLA MANUALE DEL PRODOTTO

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

7. Importanti istruzioni di sicurezza

	Avvertenza - Per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	Avvertenza: assicurarsi di indossare protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.
	Avvertenza: assicurarsi di indossare guanti quando si utilizza questo prodotto.

8. Precauzioni per il montaggio

1. Montare solo seguendo queste istruzioni. Un assemblaggio improprio può creare pericoli.
2. Indossare Occhiali di sicurezza approvati ANSI .
3. Mantenere l'area di assemblaggio pulita e ben illuminata.
4. Tenere gli astanti lontani dall'area durante il montaggio .
5. Non montare quando sei stanco o quando sotto l'influenza dell'alcol, farmaci o medicinali.
6. Le capacità del prodotto si applicano correttamente e completamente assemblato solo prodotti.

Salva queste istruzioni

3 . RIMOZIONE BOCCOLA/CUSCINETTO (Figura 1)

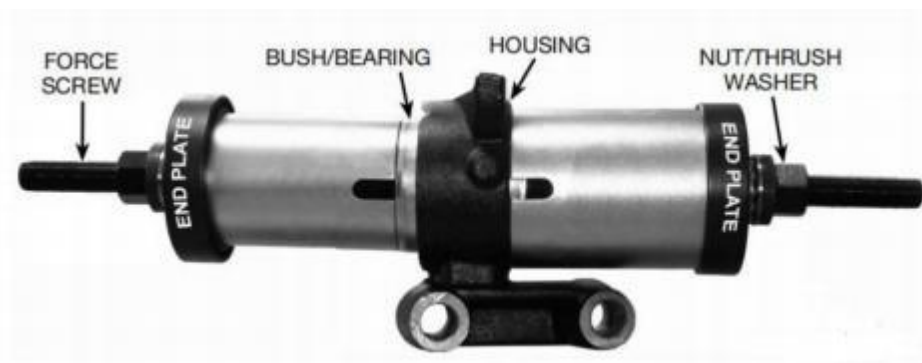


Figura 1

NOTA: prima di iniziare, segnare il punto in cui è installata la boccola esistente per garantire il posizionamento accurato della boccola sostitutiva.

3.1 Selezionare un manicotto che sia posizionato perpendicolarmente sull'alloggiamento della boccola/cuscinetto e consenta l'estrazione della boccola/cuscinetto senza interferenze. Assicurarsi che sia presente solo l'estremità di forza del manicotto con la fessura di ispezione a forma di U utilizzato per sedersi sull'alloggiamento della boccola/cuscinetto. L'estremità a gradini del manicotto deve essere utilizzata per posizionarla nella piastra terminale.

3.2 eleggere un secondo manicotto che si posizionerà quadrato sull'anello esterno del boccola/cuscinetto e passerà attraverso l'alloggiamento della boccola/cuscinetto senza interferenze. Assicurarsi che solo l'estremità di forza del manicotto con la fessura di ispezione a forma di U venga utilizzata per posizionarsi sull'anello esterno della boccola/cuscinetto. L'estremità a gradini del manicotto deve essere utilizzata per posizionarla nella piastra terminale.

3.3 Rimuovere i dadi e le rondelle reggispinta e far passare la vite di forzatura a metà del foro centrale della boccola/cuscinetto.

NOTA: Lubrificare la vite di forzatura prima dell'uso.

NOTA: utilizzare sempre la vite di forzatura dal diametro più grande disponibile che possa passare attraverso il centro della boccola/cuscinetto.

3.4 Montare le piastre terminali sulle estremità a gradini dei manicotti selezionati. Assicurarsi che il lato A sia utilizzato solo per le maniche "A" e che il lato B sia utilizzato solo per le maniche "B" maniche.

3.5 Far scorrere le piastre terminali e i manicotti assemblati sulla vite di forzamento e installare le rondelle reggispinta e i dadi.

3.6 Stringere progressivamente i dadi posizionando i manicotti esattamente sull'alloggiamento della boccola/cuscinetto e sull'anello esterno della

boccola/cuscinetto.

3.7 Una volta che le bussole sono squadrate sull'alloggiamento e sull'anello esterno, serrare i dadi e verificare che le rondelle reggispinta siano centrate nelle piastre terminali.

3.8 Utilizzando le chiavi di dimensioni adeguate, tenere fermo il dado di forzatura che contiene i 3 perni e serrare gradualmente il dado di forzatura che contiene il cuscinetto, guidando boccola/cuscinetto dall'alloggiamento.

NON utilizzare strumenti pneumatici per azionare i dadi delle viti di forza.

NON superare la coppia massima consigliata per ciascuna vite di forzatura.

4. INSTALLAZIONE BOCCOLA/CUSCINETTO (Figura 1)

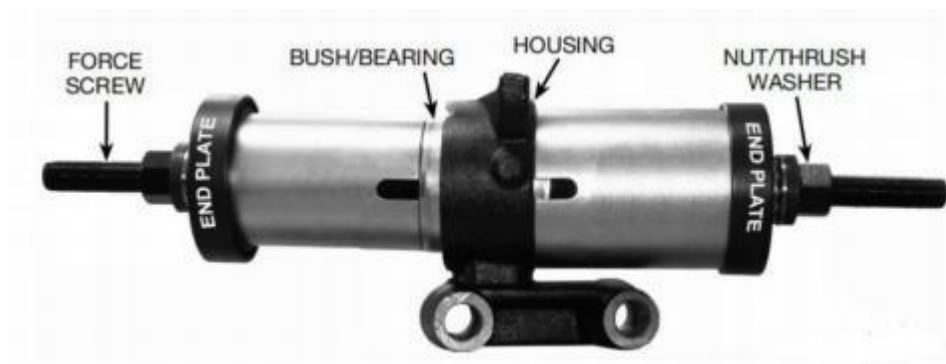


Figura 1

4.1 Selezionare i manicotti di dimensioni adeguate per l'alloggiamento e la boccola/cuscinetto come descritto nella sezione relativa alla rimozione.

4.2. Prima di installare la boccola/cuscinetto, pulire l'interno dell'alloggiamento con un panno abrasivo per assicurarsi che sia privo di detriti e corrosione.

4.3 Oliare leggermente l'anello esterno della boccola/cuscinetto da installare.

4.4 È possibile utilizzare un martello per battere delicatamente attorno all'anello esterno della boccola/cuscinetto per posizionarlo nell'alloggiamento.

NOTA: assicurarsi che la boccola/cuscinetto sia perpendicolare all'alloggiamento durante l'installazione.

NOTA: utilizzare sempre la vite di forzatura dal diametro più grande disponibile che possa passare attraverso il centro della boccola/cuscinetto.

4.5 Lubrificare la vite di forzamento.

4.6 Una volta che le bussole sono squadrate sull'alloggiamento e sull'anello esterno, serrare i dadi e verificare che le rondelle reggispinta siano centrate nelle piastre terminali.

4.7 Utilizzando le chiavi di dimensioni adeguate, tenere fermo il dado di forzatura dotato di 3 perni e serrare gradualmente la forza.

8. Parametro del prodotto

LX-2002 PARAMETRO (26 pezzi)		
1	Nome	Boccola Estrattore
2	Modello	LX2002
3	Qtà totale : 26 pezzi , Manica a S (20 pezzi) : Materiale: 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/ d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34 dell'equipaggio S (4 pezzi) : Materiale: 40Cr. Durezza: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm . Anello (2 pezzi) : Materiale : 45#, Φ 83 mm Accessori aggiuntivi : Gancio spezzato*2 pezzi; O-ring *8 pezzi	

PARAMETRO LX-2001 (27 pezzi)		
1	Nome	Boccola Estrattore
2	Modello	LX2001
3	Quantità totale : 27 pz	
	Manica a S (22 pezzi) : Materiale: 45# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/ d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	dell'equipaggio S (5 pezzi) : Materiale: 40Cr. Durezza: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , M18mm	
	Accessori aggiuntivi : Gancio spezzato*2 pezzi; O-ring *8 pezzi	
PARAMETRO LX-2003 (28 pezzi)		
1	Nome	Boccola Estrattore
2	Modello	LX2003
3	Qtà totale : 28 pz	
	Manica a S (20 pezzi) : Materiale: 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/ d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	dell'equipaggio S (4 pezzi) : Materiale: 40Cr. Durezza: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm ,	
	Anello : Materiale (4 pezzi): 45#; Φ 76 mm *2 pezzi, Φ 78 mm *2 pezzi Accessori aggiuntivi : Gancio spezzato*2 pezzi; O-ring *8 pezzi	
PARAMETRO LX-2004 (36 pezzi)		
1	Nome	Boccola Estrattore

2	Modello	LX2004
	Quantità totale : 36 pz Manica a S (27 pezzi) : Materiale: 20# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34, D42/d32, D40/d30, D38/d28, D36/d26, D34/d24	
3	dell'equipaggio S (4 pezzi) : Materiale: 40Cr. Durezza: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , Anello (5 pezzi) : Materiale : 45#; Ø 75、Ø 77.5、Ø 81、Ø 85、Ø 89	

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli Stati Uniti: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim

Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji www.vevor.com/support

WYCIĄGACZ TULEI INSTRUKCJA OBSŁUGI

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

9. Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

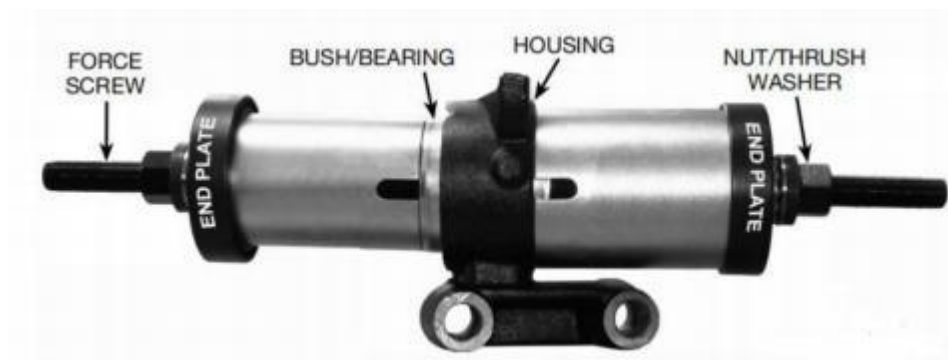
	Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	Ostrzeżenie — podczas korzystania z tego produktu należy nosić okulary ochronne.
	Ostrzeżenie — podczas korzystania z tego produktu należy nosić rękawiczki.

10. Środki ostrożności przy montażu

1. Montaż wyłącznie według niniejszej instrukcji. Nieprawidłowy montaż może tworzyć zagrożenia.
2. Noś Okulary ochronne zatwierdzone przez ANSI .
3. Utrzymuj miejsce montażu w czystości i dobrze oświetlone.
4. Podczas montażu nie dopuszczaj osób postronnych do obszaru .
5. Nie montuj, gdy jesteś zmęczony lub kiedy pod wpływem alkoholu, narkotyki, czy leków.
6. Możliwości produktu dotyczą prawidłowo i całkowicie zmontowane tylko produkty.

Zapisz tę instrukcję

3 . DEMONTAŻ TULEI/ŁOŻYSKA (Rysunek 1)



Postać 1

UWAGA: Przed rozpoczęciem należy zaznaczyć miejsce montażu istniejącej tulei, aby zapewnić dokładne umiejscowienie tulei zamiennej.

3.1 Wybierz tuleję, która będzie osadzona prosto na tulei/obudowie łożyska i umożliwi wyciągnięcie tulei/łożyska bez zakłóceń. Upewnij się, że tylko koniec tulei ze szczeliną inspekcyjną w kształcie litery U jest zamontowany używany do osadzenia na tulei/obudowie łożyska. Do umieszczenia w płycie końcowej należy wykorzystać schodkowy koniec tulei.

3.2 wybierz drugą tuleję, która będzie osadzona prosto na zewnętrznym pierścieniu tulei/łożyska i przejdzie przez tuleję/obudowę łożyska bez zakłóceń. Upewnij się, że tylko koniec tulei z otworem kontrolnym w kształcie litery U jest osadzony na zewnętrznym pierścieniu tulei/łożyska. Do umieszczenia w płycie końcowej należy wykorzystać schodkowy koniec tulei.

3.3 Zdejmij nakrętki i podkładki oporowe i przełóż śrubę dociskową do połowy przez środkowy otwór tulei/łożyska.

UWAGA: Przed użyciem nasmaruj śrubę dociskową.

UWAGA: Zawsze używaj śruby dociskowej o największej dostępnej średnicy, która zmieści się przez środek tulei/łożyska.

3.4 Dopasuj blachy końcowe do schodkowych końców wybranych tulei. Upewnij się, że strona A jest używana tylko dla rękawów „A”, a strona B jest używana tylko dla „B” rękawy.

3.5 Nasunąć zmontowane płyty końcowe i tuleje na śrubę dociskową i zamontować podkładki oporowe oraz nakrętki.

3.6 Stopniowo dokręcaj nakrętki, umieszczając tuleje prosto na tulei/obudowie łożyska i na pierścieniu zewnętrznym tulei/łożyska.

3.7 Po ustawieniu tulei na oprawie i pierścieniu zewnętrznym dokręcić nakrętki i sprawdzić, czy podkładki oporowe są wycentrowane w płytach końcowych.

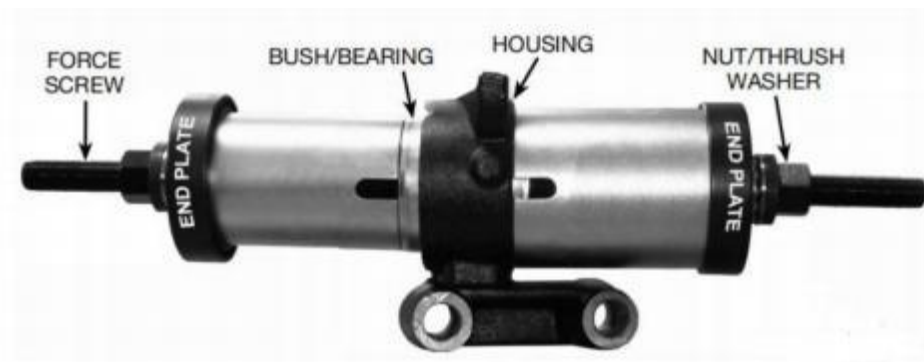
3.8 Za pomocą kluczy o odpowiedniej wielkości przytrzymaj nakrętkę dociskową z 3 kołkami i stopniowo dokręcaj nakrętkę dociskową z łożyskiem, wkręcając

tuleja/łożysko z obudowy.

NIE WOLNO używać narzędzi pneumatycznych do obsługi nakrętek śrub siłowych.

NIE przekraczać maksymalnego zalecanego momentu obrotowego dla każdej śruby dociskowej.

4. MONTAŻ TULEI/ŁOŻYSKA (Rysunek 1)



Postać 1

4.1 Wybierz tuleje o odpowiednim rozmiarze dla oprawy i tulei/łożyska, jak opisano w części dotyczącej demontażu.

4.2. Przed montażem tulei/łożyska należy oczyścić wnętrze obudowy ściereczką ścierną, aby upewnić się, że jest wolne od zanieczyszczeń i korozji.

4.3 Lekko nasmaruj pierścień zewnętrzny montowanej tulei/łożyska.

4.4 Można delikatnie uderzać młotkiem wokół zewnętrznego pierścienia tulei/łożyska, aby umieścić go w obudowie.

UWAGA: Podczas montażu upewnij się, że tuleja/łożysko jest ustawione prostopadłe do obudowy.

UWAGA: Zawsze używaj śruby dociskowej o największej dostępnej średnicy, która zmieści się przez środek tulei/łożyska.

4.5 Nasmarować śrubę dociskową.

4.6 Po ustawieniu tulei na oprawie i pierścieniu zewnętrznym dokręcić nakrętki i sprawdzić, czy podkładki oporowe są wycentrowane w płytach końcowych.

4.7 Używając kluczy o odpowiedniej wielkości, przytrzymaj nakrętkę dociskową z 3 kołkami i stopniowo zwiększaj siłę.

9. Parametr produktu

LX-2002 PARAMETR (26szt)		
1	Nazwa	Tuleja Ekstraktor
2	Model	LX2002
3	Całkowita ilość : 26 sztuk ,	
	Rękaw (20szt) : Materiał : 20#	
	D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D5 8/ d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
3	załogi S (4 sztuki) : Materiał: 40Cr. Twardość: 20-32HRC	
	M10mm , M12mm, M14mm, M16mm .	
	Pierścień (2 szt.) : Materiał : 45 #; Φ 83 mm	
	Dodatkowe akcesoria : Hak zrywający * 2 szt.; O-ring *8szt	
PARAMETR LX-2001 (27 szt.)		
1	Nazwa	Tuleja Ekstraktor
2	Model	LX2001
	Całkowita ilość : 27 szt	
	Rękaw (22 szt.) : Materiał: 45 #	
	D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64,	

3	D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D6 2/ d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	załogi S (5 sztuk) : Materiał: 40Cr. Twardość: 20-32HRC	
	M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , M18mm	
Dodatkowe akcesoria : Hak zrywający * 2 szt.; O-ring *8szt		
PARAMETR LX-2003 (28 szt.)		
1	Nazwa	Tuleja Ekstraktor
2	Model	LX200 3
3	Całkowita ilość : 2 8 szt	
	Rękaw (20szt) : Materiał: 20 #	
	D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D5 8/ d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
3	załogi S (4 sztuki) : Materiał: 40Cr. Twardość: 20-32HRC	
	M10mm , M12mm , M14mm , M16mm ,	
	Pierścień : Materiał (4 sztuki): 45 #; Φ 76 mm *2 szt., Φ 78 mm *2 szt	
Dodatkowe akcesoria : Hak zrywający * 2 szt.; O-ring *8szt		
PARAMETR LX-2004 (36 szt.)		
1	Nazwa	Tuleja Ekstraktor
2	Model	LX200 4
	Całkowita ilość : 36 szt	
	Rękaw (27szt) : Materiał: 20 #	
	D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D6 2/ d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36,	

3	D44/d34, D42/d32, D40/d30, D38/d2 8, D36/d26, D34/d24 załogi S (4 sztuki) : Materiał: 40Cr. Twardość: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , Pierścień (5 sztuk) : Materiał : 45 #; Ø 75, Ø 77,5, Ø 81, Ø 85, Ø 89
---	---

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Import do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Import do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, Kalifornia 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

BUCHSENABZIEHER BEDIENUNGSANLEITUNG

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

11. Wichtige Sicherheitsanweisungen

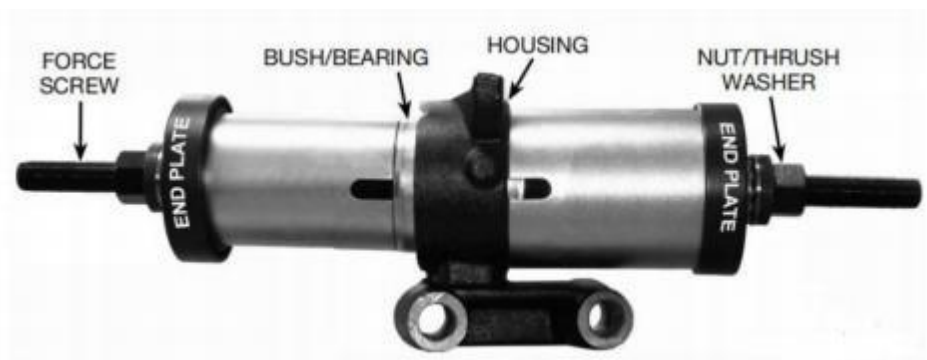
	Warnung – Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt einen Augenschutz.
	Achtung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt Handschuhe.

12. Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

1. Nur gemäß dieser Anleitung zusammenbauen. Eine unsachgemäße Montage kann erstellen Gefahren.
2. Tragen ANSI-geprüfte Schutzbrille.
3. Halten Sie den Versammlungsbereich sauber und gut beleuchtet.
4. Halten Sie während der Montage unbeteiligte Personen vom Bereich fern .
5. Nicht zusammenbauen, wenn Sie müde sind oder unter Alkoholeinfluss, Drogen oder Medikamente.
6. Produktfunktionen gelten für richtig und vollständig gebaut Nur Produkte.

Bewahren Sie diese Anleitung auf

3. AUSBAU DER BUCHSE/LAGER (Abbildung 1)



Figur 1

HINWEIS: Markieren Sie vor dem Start die Stelle, an der die vorhandene Buchse installiert ist, um eine genaue Positionierung der Ersatzbuchse sicherzustellen.

3.1 Wählen Sie eine Hülse, die rechtwinklig auf dem Buchsen-/Lagergehäuse sitzt und ein ungehindertes Herausziehen der Buchse/des Lagers ermöglicht. Stellen Sie sicher, dass nur das Kraftende der Hülse mit dem U-förmigen Inspektionsschlitz

Wird verwendet, um auf der Buchse/dem Lagergehäuse zu sitzen. Das abgestufte Ende der Hülse sollte verwendet werden, um in der Endplatte zu positionieren.

3.2 Wählen Sie eine zweite Hülse, die rechtwinklig auf dem Außenring des Buchse/Lager und passt ohne Behinderung durch das Buchsen-/Lagergehäuse. Stellen Sie sicher, dass nur das Kraftende der Hülse mit dem U-förmigen Inspektionsschlitz verwendet wird, um auf dem Außenring der Buchse/des Lagers zu sitzen. Das abgestufte Ende der Hülse sollte verwendet werden, um in der Endplatte zu positionieren.

3.3 Entfernen Sie die Muttern und Anlaufscheiben und führen Sie die Druckschraube zur Hälfte durch das Mittelloch der Buchse/des Lagers.

HINWEIS: Die Abdrückschraube vor dem Gebrauch schmieren.

HINWEIS: Verwenden Sie stets die Druckschraube mit dem größten verfügbaren Durchmesser, die durch die Mitte der Buchse/des Lagers passt.

3.4 Passen Sie die Endplatten an die abgestuften Enden der ausgewählten Hülsen an. Stellen Sie sicher, dass Seite A nur für Hülsen der Größe A und Seite B nur für Hülsen der Größe B verwendet wird. Ärmel.

3.5 Die montierten Endplatten und Hülsen über die Abdrückschraube schieben und die Anlaufscheiben und Muttern montieren.

3.6 Ziehen Sie die Muttern schrittweise fest, während Sie die Hülsen rechtwinklig auf dem Buchsen-/Lagergehäuse und dem Außenring der Buchse/des Lagers positionieren.

3.7 Sobald die Hülsen rechtwinklig zum Gehäuse und Außenring sitzen,

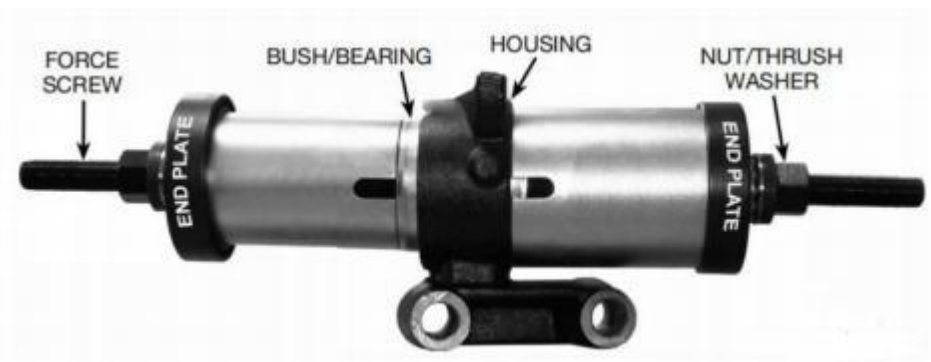
ziehen Sie die Muttern fest und prüfen Sie, ob die Anlaufscheiben in den Endplatten zentriert sind.

3.8 Mit den passenden Schraubenschlüsseln die Druckmutter mit den 3 Stiften festhalten und die Druckmutter mit dem Lager allmählich festziehen. Buchse/Lager aus dem Gehäuse.

Verwenden Sie zum Betätigen der Druckschraubenmuttern KEINE Druckluftwerkzeuge.

Überschreiten Sie NICHT das maximal empfohlene Drehmoment für jede Druckschraube.

4. BUCHSE/LAGERINSTALLATION (Abbildung 1)



Figur 1

4.1 Wählen Sie die Hülsen der passenden Größe für das Gehäuse und die Buchse/das Lager aus, wie im Abschnitt zum Entfernen beschrieben.

4.2. Reinigen Sie vor dem Einbau der Buchse/des Lagers das Gehäuseinnere mit einem Scheuertuch, um sicherzustellen, dass es frei von Schmutz und Korrosion ist.

4.3 Den Außenring der einzubauenden Buchse/des einzubauenden Lagers leicht einölen.

4.4 Sie können mit einem Hammer leicht auf den Außenring der Buchse/des Lagers klopfen, um es im Gehäuse zu positionieren.

HINWEIS: Achten Sie beim Einbau darauf, dass die Buchse/das Lager rechtwinklig zum Gehäuse steht.

HINWEIS: Verwenden Sie stets die Druckschraube mit dem größten

verfügbaren Durchmesser, die durch die Mitte der Buchse/des Lagers passt.

4.5 Die Abdrückschraube schmieren.

4.6 Sobald die Hülsen rechtwinklig zum Gehäuse und Außenring sitzen, ziehen Sie die Muttern fest und prüfen Sie, ob die Anlaufscheiben in den Endplatten zentriert sind.

4.7 Halten Sie die Druckmutter mit den drei Stiften mit den passenden Schraubenschlüsseln fest und ziehen Sie die Druckmutter allmählich fest.

10. Produktparameter

LX-2002 PARAMETER (26 Stück)		
1	Name	Buchse Extraktor
2	Modell	LX2002
3	Gesamtmenge : 26 Stück .	
	Ärmel (20 Stück) : Material : 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34	
	S -Schraubenstange (4 Stück) : Material: 40Cr. Härte: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm, M16mm .	
	Ring (2 Stück) : Material : 45#; Φ 83 mm	
	Zusätzliches Zubehör : 2 x Bruchhaken, 8 x O-Ring	
LX-2001 PARAMETER (27 Stück)		
1	Name	Buchse Extraktor

2	Modell	LX2001
3	Gesamtmenge : 27 Stk Ärmel (22 Stück) : Material: 45# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34 S -Schraubenstange (5 Stück) : Material: 40Cr. Härte: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , M18mm Zusätzliches Zubehör : 2 x Bruchhaken, 8 x O-Ring	
LX-2003 PARAMETER (28 Stück)		
1	Name	Buchse Extraktor
2	Modell	LX200 3
3	Gesamtmenge : 28 Stk Ärmel (20 Stück) : Material: 20# D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34 S -Schraubenstange (4 Stück) : Material: 40Cr. Härte: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , Ring : Material (4 Stück): 45#; Φ 76 mm * 2 Stück, Φ 78 mm * 2 Stück Zusätzliches Zubehör : 2 x Bruchhaken, 8 x O-Ring	
LX-2004 PARAMETER (36 Stück)		
1	Name	Buchse Extraktor
2	Modell	LX200 4

3	Gesamtmenge : 36 Stk Ärmel (27 Stück) : Material: 20# D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60, D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60 /d50, D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40, D48/d38, D46/d36, D44/d34, D42/d32, D40/d30, D38/d28, D36/d26, D34/d24 S -Schraubenstange (4 Stück) : Material: 40Cr. Härte: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , Ring (5 Stück) : Material: 45#; Ø 75, Ø 77,5, Ø 81, Ø 85, Ø 89
---	--

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, Baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Ort, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Assistance et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

EXTRACTEUR DE BAGUE

MANUEL DU PRODUIT

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

13. Consignes de sécurité importantes

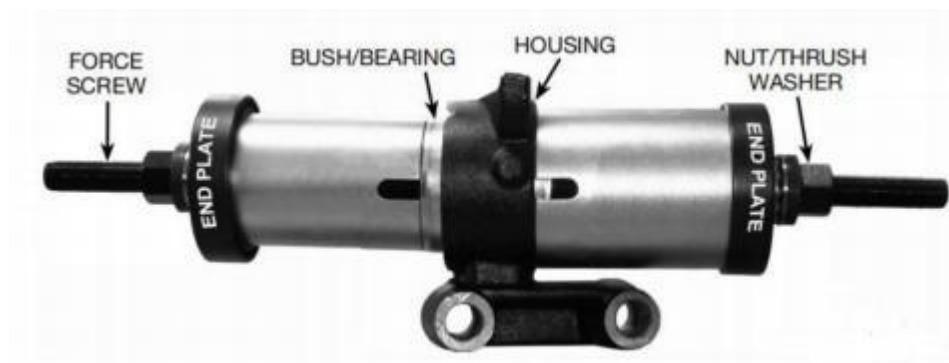
	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
	Avertissement - Assurez-vous de porter des protections oculaires lorsque vous utilisez ce produit.
	Avertissement - Assurez-vous de porter des gants lorsque vous utilisez ce produit.

14. Précautions de montage

1. Assemblez uniquement selon ces instructions. Un assemblage incorrect peut créer dangers.
2. Porter Lunettes de sécurité approuvées ANSI .
3. Gardez la zone de montage propre et bien éclairée.
4. Gardez les spectateurs hors de la zone pendant l'assemblage .
5. Ne pas assembler lorsque vous êtes fatigué ou lorsque sous l'emprise de l'alcool, drogues ou médicaments.
6. Les capacités du produit s'appliquent correctement et complètement assemblé produits uniquement.

Enregistrez ces instructions

3 . DEPOSE DE LA DOUILLE/ROULEMENT (Figure 1)



Chiffre 1

REMARQUE : Avant de commencer, marquez l'endroit où la bague existante est installée pour garantir un positionnement précis de la bague de remplacement.

3.1 Sélectionnez un manchon qui reposera d'équerre sur le boîtier de la bague/du roulement et permettra à la bague/au roulement d'être extrait sans interférence. Assurez-vous que seule l'extrémité de force du manchon avec la fente d'inspection en forme de U est utilisé pour s'asseoir sur le boîtier de la bague/du roulement. L'extrémité étagée du manchon doit être utilisée pour être positionnée dans la plaque d'extrémité.

3.2 élire un deuxième manchon qui reposera à l'équerre sur l'anneau extérieur du bague/roulement et traversera le boîtier de bague/roulement sans interférence. Assurez-vous que seule l'extrémité de force du manchon avec la fente d'inspection en forme de U est utilisée pour reposer sur la bague extérieure de la bague/du roulement. L'extrémité étagée du manchon doit être utilisée pour être positionnée dans la plaque d'extrémité.

3.3 Retirez les écrous et les rondelles de butée et passez la vis de serrage à mi-chemin dans le trou central de la bague/du roulement.

REMARQUE : Lubrifiez la vis de forçage avant utilisation.

REMARQUE : Utilisez toujours la vis à forcer de plus grand diamètre disponible qui passera à travers le centre de la bague/du roulement.

3.4 Monter les plaques d'extrémité aux extrémités étagées des manchons sélectionnés. Assurez-vous que le côté A n'est utilisé que pour les manches « A » et que le côté B n'est utilisé que pour les manches « B » manches.

3.5 Faites glisser les plaques d'extrémité et les manchons assemblés sur la vis à forcer et installez les rondelles de butée et les écrous.

3.6 Serrer progressivement les écrous tout en plaçant les manchons d'équerre sur le boîtier de bague/roulement et la bague extérieure de la bague/roulement.

3.7 Une fois les manchons d'équerre sur le carter et la bague extérieure,

serrer les écrous et vérifier que les rondelles de butée sont centrées dans les flasques.

3.8 À l'aide de clés de taille appropriée, maintenez l'écrou à forcer qui comporte les 3 broches et serrez progressivement l'écrou à forcer qui porte le roulement, en entraînant

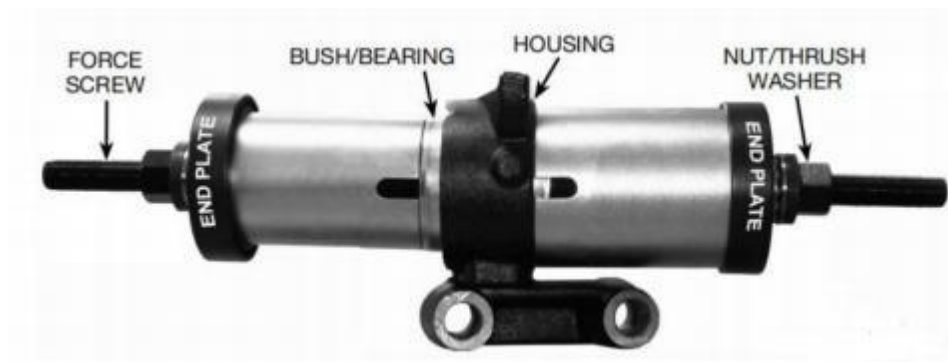
bague/roulement du boîtier.

N'utilisez PAS d'outils pneumatiques pour actionner les écrous des vis de force.

NE PAS dépasser le couple maximum recommandé pour chaque vis à forcer.

4. INSTALLATION DE LA DOUILLE/ROULEMENT

(Figure 1)



Chiffre 1

4.1 Sélectionnez les manchons de taille appropriée pour le boîtier et la bague/roulement, comme décrit dans la section de dépose.

4.2. Avant d'installer la bague/le roulement, nettoyez l'intérieur du boîtier avec un chiffon abrasif pour vous assurer qu'il est exempt de débris et de corrosion.

4.3 Huiler légèrement la bague extérieure de la bague/du roulement à installer.

4.4 Vous pouvez utiliser un marteau pour tapoter doucement autour de la bague extérieure de la bague/du roulement pour le localiser dans le boîtier.

- REMARQUE : Assurez-vous que la bague/le roulement est à l'équerre par rapport au boîtier lors de l'installation.**
- REMARQUE : Utilisez toujours la vis à forcer de plus grand diamètre disponible qui passera à travers le centre de la bague/du roulement.**
- 4.5 Lubrifier la vis à pression.
- 4.6 Une fois les manchons d'équerre sur le carter et la bague extérieure, serrer les écrous et vérifier que les rondelles de butée sont centrées dans les flasques.
- 4.7 À l'aide des clés de taille appropriée, maintenez l'écrou à forcer qui comporte les 3 broches et serrez progressivement la force.

11. Paramètre du produit

LX-2002 PARAMÈTRE (26 pièces)		
1	Nom	Bague Extracteur
2	Modèle	LX2002
3	Quantité totale : 26 pièces , Manchon (20 pièces) : Matériau : 20# D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62,D70/d60,D68/d58 ,D66/d56,D64/d54,D62/d52,D60/d50,D58/ D48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d36,D44/d34 d'équipage S (4 pièces) : Matériel: 40Cr. Dureté : 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm .	
	Annule (2 pièces) : Matériau : 45# ; Φ 83 mm Accessoires supplémentaires : Crochet de rupture * 2 pièces ; Joint torique * 8 pièces	

PARAMÈTRE LX-2001 (27 pièces)		
1	Nom	Bague Extracteur
2	Modèle	LX2001
3	QTÉ totale : 27 pièces Manchon (22 pièces) : Matériel: 45 # D90/d80,D85/d75,D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62, D70/d60,D68/d58,D66/d56,D64/d54,D62/ D52,D60/d50,D58/d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/ d36,D44/d34 d'équipage S (5 pièces) : Matériel: 40Cr. Dureté : 20-32HRC M10 mm , M12 mm , M14 mm , M16 mm , M18 mm Accessoires supplémentaires : Crochet de rupture * 2 pièces ; Joint torique * 8 pièces	
PARAMÈTRE LX-2003 (28 pièces)		
1	Nom	Bague Extracteur
2	Modèle	LX200 3
3	QTÉ totale : 28 pièces Manchon (20pcs) : Matériel: 20 # D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62,D70/d60,D68/d58, D66/d56,D64/d54,D62/d52,D60/d50,D58/ D48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d36,D44/d34 d'équipage S (4 pièces) : Matériel: 40Cr. Dureté : 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , Un élément : Matériau (4 pièces) : 45# ; Φ 76 mm * 2 pièces, Φ 78 mm * 2 pièces Accessoires supplémentaires : Crochet de rupture * 2 pièces ; Joint	

	torique * 8 pièces	
PARAMÈTRE LX-2004 (36 pièces)		
1	Nom	Bague Extracteur
2	Modèle	LX200 4
3	QTÉ totale : 36 pièces Manchon (27 pièces) : Matériel: 20 # D90/d80,D85/d75,D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62, D70/d60,D68/d58,D66/d56,D64/d54,D62/ d52,D60/d50,D58/d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d 36,D44/d34,D42/d32,D40/d30,D38/d28, D36/d26,D34/d24 d'équipage S (4 pièces) : Matériel: 40Cr. Dureté : 20-32HRC M10 mm , M12 mm , M14 mm , M16 mm , Annule (5 pièces) : Matériau : 45# ; Ø 75、Ø 77,5、Ø 81、Ø 85、Ø 89	

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
Shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETASTWOOD
NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166
Anaheim

Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Technique Assistance et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

BUS-EXTRACTOR

PRODUCTHANDLEIDING

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

BUSHING EXTRACTOR



LX2002

26PCS



LX2001

27PCS



LX2003

28PCS



LX2004

36PCS

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

15. Belangrijke veiligheidsinstructies

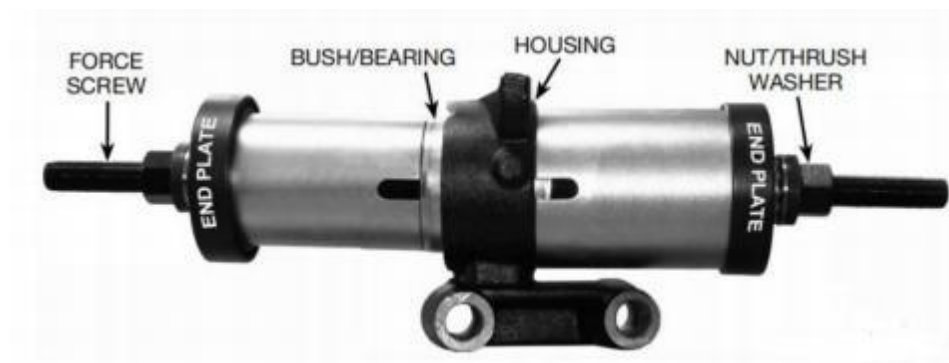
	Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de handleiding zorgvuldig lezen.
	Waarschuwing- Zorg ervoor dat u oogbeschermers draagt wanneer u dit product gebruikt.
	Waarschuwing- Zorg ervoor dat u handschoenen draagt wanneer u dit product gebruikt.

16. Voorzorgsmaatregelen bij montage

- 1.Monteer uitsluitend volgens deze instructies. Onjuiste montage kan creëren gevaren.
2. Slijtage ANSI-goedgekeurde veiligheidsbril .
- 3.Houd de verzamelplaats schoon en goed verlicht.
- 4.Houd omstanders tijdens de montage uit de buurt .
5. Niet monteren als je moe bent of als je moe bent onder invloed van alcohol, medicijnen, of medicijnen.
- 6.Productmogelijkheden zijn correct en volledig van toepassing gemonteerd alleen producten.

Bewaar deze instructies

3 . BUS/LAGER VERWIJDEREN (Figuur 1)



Figuur 1

OPMERKING: Markeer voordat u begint de plaats waar de bestaande bus is geïnstalleerd om een nauwkeurige positionering van de vervangende bus te garanderen.

3.1 Selecteer een huls die vierkant op de bus/lagerbehuizing past en ervoor zorgt dat de bus/lager zonder interferentie kan worden uitgetrokken. Zorg ervoor dat alleen het krachtuiteinde van de mof met de U-vormige inspectiesleuf zich bevindt

zat vroeger op de bus/lagerbehuizing. Het getrapte uiteinde van de huls moet worden gebruikt om in de eindplaat te worden geplaatst.

3.2 kies een tweede hoes die vierkant op de buitenste ring van de zit bus/lager en zal zonder interferentie door het bus/lagerhuis gaan. Zorg ervoor dat alleen het krachtuiteinde van de bus met de U-vormige inspectiesleuf wordt gebruikt om op de buitenring van de bus/lager te zitten. Het getrapte uiteinde van de huls moet worden gebruikt om in de eindplaat te worden geplaatst.

3.3 Verwijder de moeren en drukringen en steek de persschroef halverwege het centrale gat van de bus/lager.

OPMERKING: Smeer de persschroef vóór gebruik.

OPMERKING: Gebruik altijd de forceerschroef met de grootste diameter die door het midden van de bus/lager past.

3.4 Monteer de eindplaten op de getrapte uiteinden van de geselecteerde hulzen. Zorg ervoor dat kant-A alleen wordt gebruikt voor 'A'-mouwen en kant-B alleen wordt gebruikt voor 'B' mouwen.

3.5 Schuif de gemonteerde eindplaten en hulzen over de persschroef en installeer de drukringen en moeren.

3.6 Draai de moeren geleidelijk vast, terwijl u de bussen recht op de bus/lagerbehuizing en de buitenring van de bus/lager plaatst.

3.7 Zodra de bussen haaks op de behuizing en de buitenring staan, draait u de moeren vast en controleert u of de drukringen gecentreerd zijn in de eindplaten.

3.8 Houd met behulp van steeksleutels van het juiste formaat de forceermoer

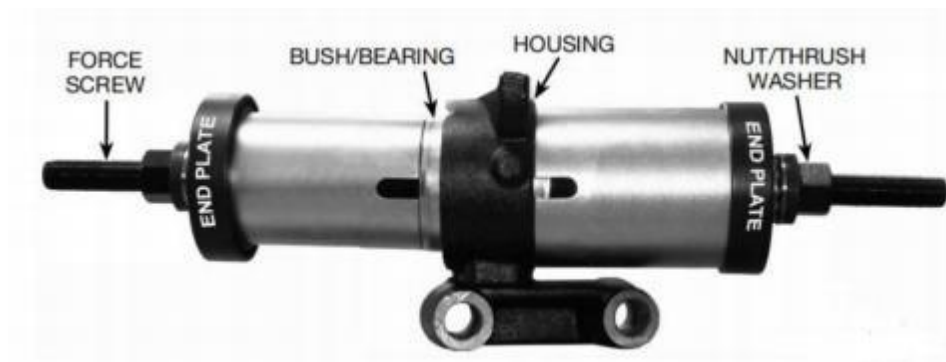
met de 3 pinnen vast en draai de forceermoeer met het lager geleidelijk vast, waardoor

bus/lager uit de behuizing.

Gebruik GEEN luchtgereedschap om de krachtschroefmoeren te bedienen.

Overschrijd NIET het maximaal aanbevolen koppel voor elke forceerschroef.

4. INSTALLATIE VAN BUS/LAGER (Figuur 1)



Figuur 1

4.1 Selecteer de juiste maat hulzen voor de behuizing en bus/lager, zoals beschreven in het gedeelte over verwijderen.

4.2. Voordat u de bus/lager installeert, reinigt u de binnenkant van de behuizing met een schurende doek om er zeker van te zijn dat deze vrij is van vuil en corrosie.

4.3 Smeer de buitenring van de te monteren bus/lager lichtjes in met olie.

4.4 U kunt een hamer gebruiken om voorzichtig rond de buitenring van de bus/lager te tikken om deze in de behuizing te plaatsen.

OPMERKING: Zorg ervoor dat de bus/lager tijdens de installatie haaks op de behuizing staat.

OPMERKING: Gebruik altijd de forceerschroef met de grootste diameter die door het midden van de bus/lager past.

4.5 Smeer de persschroef.

4.6 Zodra de bussen haaks op de behuizing en de buitenring staan, draait u

de moeren vast en controleert u of de drukringen gecentreerd zijn in de eindplaten.

4.7 Houd met behulp van steeksleutels van het juiste formaat de forceeremoer met de 3 pinnen vast en verhoog geleidelijk de kracht.

12. Productparameter

LX-2002 PARAMETER (26 stuks)		
1	Naam	Bus Afzuigkap
2	Model	LX2002
3	Totaal AANTAL : 26 stuks ,	
	Mouw (20 stuks) : Materiaal : 20 # D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62,D70/d60,D68/d58 ,D66/d56,D64/d54,D62/d52,D60/d50,D5 d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d36,D44/d34 S bemanningsstaaf (4 stuks) : Materiaal : 40Cr. Hardheid: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm .	
	Annulus (2 stuks) : Materiaal : 45#; Ø 83 mm Extra accessoires : Breken haak * 2 stuks; O-ring *8 stuks	
LX-2001-PARAMETER (27 stuks)		
1	Naam	Bus Afzuigkap
2	Model	LX2001

3	Totaal AANTAL : 27 stuks Mouw (22 stuks) : Materiaal: 45# D90/d80,D85/d75,D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62, D70/d60,D68/d58,D66/d56,D64/d54,D6 2/ d52,D60/d50,D58/d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d 36,D44/d34 S bemanningsstaaf (5 stuks) : Materiaal: 40Cr. Hardheid: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , M18mm Extra accessoires : Breken haak * 2 stuks; O-ring *8 stuks	
	LX-2003-PARAMETER (28 stuks)	
	1	Naam Bus Afzuigkap
	2	Model LX200 3
3	Totaal AANTAL : 2 8 stuks Mouw (20 stuks) : Materiaal: 20# D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62,D70/d60,D68/d58, D66/d56,D64/d54,D62/d52,D60/d50,D5 8/ d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d36,D44/d34 S bemanningsstaaf (4 stuks) : Materiaal: 40Cr. Hardheid: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , Ring : Materiaal (4 stuks): 45 #; Φ 76 mm *2 stuks, Φ 78 mm *2 stuks Extra accessoires : Breken haak * 2 stuks; O-ring *8 stuks	
	LX-2004-PARAMETER (36 stuks)	
	1	Naam Bus Afzuigkap
	2	Model LX200 4

3	Totaal AANTAL : 36 stuks Mouw (27 stuks) : Materiaal: 20# D90/d80,D85/d75,D82/d72,D80/d70,D78/d68,D76/d66,D74/d64,D72/d62, D70/d60,D68/d58,D66/d56,D64/d54,D6 2/ d52,D60/d50,D58/d48,D56/d46,D54/d44,D52/d42,D50/d40,D48/d38,D46/d 36,D44/d34,D42/d32,D40/d30,D38/d2 8, D36/d26, D34/d24 S bemanningsstaaf (4 stuks) : Materiaal: 40Cr. Hardheid: 20-32HRC M10mm , M12mm , M14mm , M16mm , Annulus (5 stuks) : Materiaal : 45#; Ø 75,Ø 77,5,Ø 81,Ø 85,Ø 89
---	---

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd in de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166
Anaheim

Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support