

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **BUSHING EXTRACTOR USER 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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## BUSHING EXTRACTOR

MODEL:LX-2002/LX2003/LX2001



### 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](http://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.

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### **WARNING:**

Read this material before using this product.

### **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.

## **OPERATION**

### **BUSHING/BEARING REMOVAL (Figure 1)**

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

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.
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. 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.**

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.
5. Slide the assembled end plates and sleeves over the forcing screw and install the thrust washers and nuts.
6. Progressively tighten the nuts while locating the sleeves squarely on the bushing/bearing housing and the bushing/bearing outer ring.
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.
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.**

### **BUSHING/BEARING INSTALLATION (Figure 1)**

1. Select the appropriate size sleeves for the housing and bushing/bearing as described in the removal section.
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.
3. Lightly oil the outer ring of the bushing/bearing to be installed.
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.**

5. Lubricate the forcing screw.
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.

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

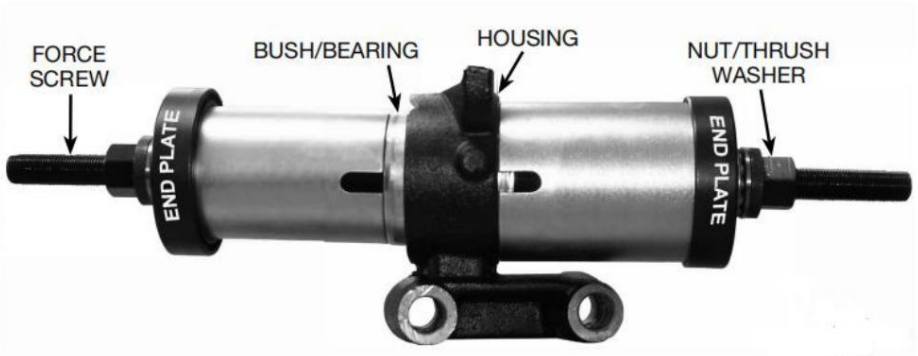


Figure 1

	Items	Description
1	Name	Bushing Extractor
2	Model	LX-2002
3	Parameter	<p>QTY: 26, Main materials: 20#/45#carbon steel  iron sleeve: 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: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm  annulus: <math>\Phi</math>83mm</p>

	Items	Description
1	Name	Bushing Extractor
2	Model	LX2001
3	Parameter	<p>QTY: 27, Main materials: 40CR/45#carbon steel  iron sleeve: 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: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm</p>

	Items	Description
1	Name	Bushing Extractor
2	Model	LX2003
3	Parameter	<p>QTY: 28, Main materials: 20#/45#carbon steel  iron sleeve: 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: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm  annulus: <math>\Phi</math>78mm</p>

**Address:** Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Shanghai

**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



SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Germany



Pooledas Group Ltd  
Unit 5 Albert Edward House, The  
Pavilions Preston, United Kingdom

**Made In China**

**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technical Support and E-Warranty Certificate**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### WYCIĄGACZ TULEI

### INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WYCIĄGACZ TULEI

MODEL:LX-2002/LX2003/LX2001



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

## INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI



### OSTRZEŻENIE:

Przed użyciem produktu należy zapoznać się z treścią niniejszego dokumentu.

### Środki ostrożności podczas montażu

1. Montaż należy wykonywać wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieprawidłowy montaż może stwarzać zagrożenia.
2. Stosuj okulary ochronne zatwierdzone przez ANSI.
3. Utrzymuj miejsce zgromadzenia w czystości i zapewnij dobre oświetlenie.
4. Podczas montażu nie dopuszczaj osób postronnych na teren montażu.
5. Nie przychodź na spotkania, jeśli jesteś zmęczony lub pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków.
6. Możliwości produktu dotyczą prawidłowego i kompletnego montażu tylko produkty.

### DZIAŁANIE

#### USUWANIE TULEI/ŁOŻYSKA (Rysunek 1)

UWAGA: Przed rozpoczęciem pracy należy zaznaczyć miejsce, w którym znajduje się istniejąca tuleja. zainstalowane w celu zapewnienia dokładnego pozycjonowania tulei zamiennej.

1. Wybierz tuleję, która będzie przylegać prostopadle do obudowy tulei/łożyska i pozwoli na wyjęcie tulei/łożyska bez przeszkód. Upewnij się, że tylko końcówka tulei z otworem kontrolnym w kształcie litery U jest używany do siedzenia na obudowie tulei/łożyska. Stopniowy koniec tulei należy użyć do umieszczenia w płycie końcowej.
2. Wybierz drugą tuleję, która będzie osadzona prostopadle na zewnętrznym pierścieniu tulei/łożyska i przejdzie przez obudowę tulei/łożyska bez interferencji. Upewnij się, że tylko koniec tulei z kształtem litery U szczelina inspekcyjna jest używana do siedzenia na zewnętrznym pierścieniu tulei/łożyska. Stopniowany koniec tulei należy wykorzystać do umieszczenia jej w płycie końcowej.
3. Zdejmij nakrętki i podkładki oporowe i przesunij śrubę dociskową do połowy przez centralny otwór tulei/łożyska.

UWAGA: Przed użyciem należy nasmarować śrubę dociskową.

UWAGA: Zawsze używaj śruby dociskowej o największej dostępnej średnicy. Będzie pasować przez środek tulei/łożyska.

4. Zamontuj płyty końcowe na stopniowanych końcach wybranych tulei. Upewnij się, strona A jest używana tylko do rękawów „A”, a strona B tylko do rękawów „B”.

5. Nasuń zmontowane płyty końcowe i tuleje na śrubę dociskową i zamontuj podkładki oporowe i nakrętki.

6. Stopniowo dokręcaj nakrętki, jednocześnie dokładnie ustawiając tuleje na obudowy tulei/łożyska i zewnętrznego pierścienia tulei/łożyska.

7. Po ustawieniu tulei prostopadle do obudowy i pierścienia zewnętrznego należy dokręcić nakrętki i sprawdzić, czy podkładki oporowe są wyśrodkowane w płytach końcowych.

8. Używając odpowiednich kluczy przytrzymaj nakrętkę dociskową z 3 kołki i stopniowo dokręcaj nakrętkę dociskową, która ma łożysko, napędzając tulei/łożyska z obudowy.

NIE używaj narzędzi pneumatycznych do odkręcania nakrętek śrub dociskowych.

NIE przekraczaj maksymalnego zalecanego momentu obrotowego dla każdego docisku śruba.

#### MONTAŻ TULEI/ŁOŻYSKA (Rysunek 1)

1. Wybierz odpowiedni rozmiar tulei do obudowy i panewki/łożyska jak opisano w części dotyczącej usuwania.

2. Przed montażem tulei/łożyska należy wyczyścić wnętrze obudowy. za pomocą ściereczki, aby mieć pewność, że jest wolna od zanieczyszczeń i korozji.

3. Lekko naoliwić zewnętrzny pierścień tulei/łożyska, które ma zostać zamontowane.

4. Możesz użyć młotka, aby delikatnie uderzyć w zewnętrzny pierścień tuleja/łożysko umożliwiające umieszczenie go w obudowie.

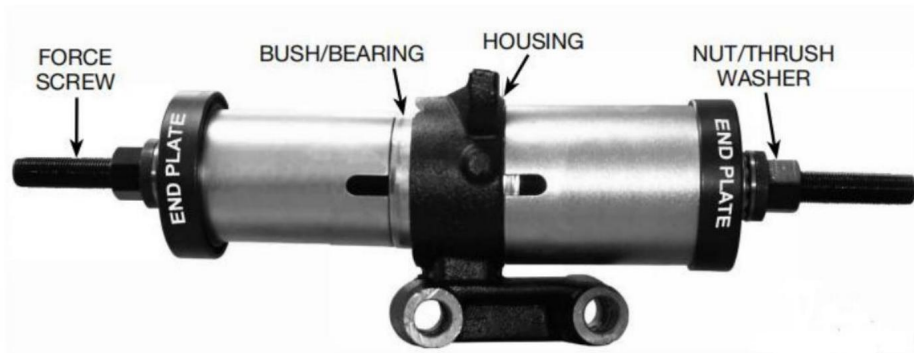
UWAGA: Upewnij się, że tuleja/łożysko jest ustawione prostopadle do obudowy. podczas instalacji.

UWAGA: Zawsze używaj śruby dociskowej o największej dostępnej średnicy. będzie pasować przez środek tulei/łożyska.

5. Nasmaruj śrubę dociskową.

6. Po ustawieniu tulei prostopadle do obudowy i pierścienia zewnętrznego należy dokręcić nakrętki i sprawdzić, czy podkładki oporowe są wyśrodkowane w płytach końcowych.

7. Używając kluczy o odpowiednim rozmiarze przytrzymaj nakrętkę dociskową z 3 bolcami i stopniowo dokręcaj siłę.



Rysunek 1

	Rzeczy	Opis
1	Nazwa Wyciągacz tulei	
2	Model	LX-2002
3	Parametry	<p>ILOŚĆ: 26, Główne materiały: 20#/45# tuleja żelazna ze stali węglowej:            D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66,            K74/k64, K72/k62, K70/k60, K68/k58, K66/k56,            K64/k54, K62/k52, K60/k50, K58/k48, K56/k46,            K54/k44, K52/k42, K50/k40, K48/k38, K46/k36,            Śruba D44/            d34: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm            pierścień: <math>\Phi</math>83mm</p>

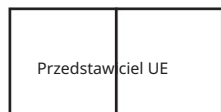
	Rzeczy	Opis
1	Nazwa Wyciągacz tulei	
2	Model	LX2001
3	Parametry	<p>ILOŚĆ: 27, Główne materiały: 40CR/45#stal węglowa  rękaw żelazny: D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70,  K78/k68, K76/k66, K74/k64, K72/k62, K70/k60,  K68/k58, K66/k56, K64/k54, K62/k52, K60/k50,  K58/k48, K56/k46, K54/k44, K52/k42, K50/k40,  K48/k38, K46/k36, K44/k34</p> <p>śruba: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm</p>

	Rzeczy	Opis
1	Nazwa Wyciągacz tulei	
2	Model	LX2003
3	Parametry	<p>ILOŚĆ: 28, Główne materiały: 20#/45# stal węglowa  tuleja żelazna: D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66,  K74/k64, K72/k62, K70/k60, K68/k58, K66/k56,  K64/k54, K62/k52, K60/k50, K58/k48, K56/k46,  K54/k44, K52/k42, K50/k40, K48/k38, K46/k36,  D44/d34</p> <p>śruba: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm</p> <p>pierścień: <math>\Phi</math>78mm</p>

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Szanghaj

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim  
Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730



SHUNSHUN GmbH  
Rzymska 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Niemcy



Grupa Pooledas Ltd.  
Jednostka 5 Dom Alberta Edwarda,  
Pawilony Preston, Wielka Brytania

Wyprodukowano w Chinach

**VEVOR**®  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **ESTRATTORE BOCCOLE**

### **MANUALE D'USO**

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ESTRATTORE DI BOCCOLE

MODELLO:LX-2002/LX2003/LX2001



## HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

**Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

## ISTRUZIONI DI SICUREZZA E PRECAUZIONI



### AVVERTIMENTO:

Leggere attentamente il presente materiale prima di utilizzare il prodotto.

### Precauzioni di montaggio

1. Assemblare solo secondo queste istruzioni. Un assemblaggio improprio può creare pericoli.
  2. Indossare occhiali di sicurezza omologati ANSI.
  3. Mantenere l'area di assemblaggio pulita e ben illuminata.
  4. Tenere gli astanti fuori dall'area durante l'assemblaggio.
  5. Non riunirsi quando si è stanchi o sotto l'effetto di alcol, droghe o farmaci.
6. Le capacità del prodotto si applicano a prodotti correttamente e completamente assemblati solo prodotti.

## OPERAZIONE

### RIMOZIONE BOCCOLE/CUSCINETTI (Figura 1)

**NOTA:** prima di iniziare, contrassegnare il punto in cui si trova la boccola esistente installato per garantire il posizionamento accurato della boccola sostitutiva.

1. Selezionare una bussola che si adatti perfettamente alla boccola/alloggiamento del cuscinetto e consentirà l'estrazione della boccola/cuscinetto senza interferenze. Assicurarsi che solo l'estremità di forza del manicotto con la fessura di ispezione a forma di U sia utilizzato per sedersi sulla boccola/cuscinetto. L'estremità a gradini del manicotto dovrebbe essere utilizzato per l'individuazione nella piastra terminale.
2. Selezionare una seconda manica che si trovi in posizione quadrata sull'anello esterno del boccola/cuscinetto e passerà attraverso l'alloggiamento della boccola/cuscinetto senza interferenza. Assicurarsi che solo l'estremità di forza del manicotto con la forma a U la fessura di ispezione viene utilizzata per sedersi sull'anello esterno della boccola/cuscinetto. Per il posizionamento nella piastra terminale, utilizzare l'estremità a gradini del manicotto.
3. Rimuovere i dadi e le rondelle di spinta e far passare la vite di forzatura a metà attraverso il foro centrale della boccola/cuscinetto.

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

**NOTA: utilizzare sempre la vite di forzatura con il diametro più grande disponibile passerà attraverso il centro della boccola/cuscinetto.**

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

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

6. Serrare progressivamente i dadi posizionando le maniche esattamente sulla alloggiamento della boccola/cuscinetto e anello esterno della boccola/cuscinetto.

7. Una volta che le maniche sono perpendicolari all'alloggiamento e all'anello esterno, serrare dadi e verificare che le rondelle reggispinta siano centrate nelle piastre terminali.

8. Utilizzando chiavi di dimensioni appropriate, tenere fermo il dado di forzatura che ha i 3 perni e stringere gradualmente il dado di forzatura che ha il cuscinetto, guidando boccola/cuscinetto dall'alloggiamento.

**NON utilizzare utensili pneumatici per azionare i dadi delle viti di forzatura.**

**NON superare la coppia massima consigliata per ogni forzatura vite.**

## **INSTALLAZIONE BOCCOLE/CUSCINETTI (Figura 1)**

1. Selezionare le dimensioni appropriate delle boccole per l'alloggiamento e la boccola/cuscinetto come descritto nella sezione rimozione.

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.

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

4. È possibile utilizzare un martello per colpire delicatamente intorno all'anello esterno del 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 con il diametro più grande disponibile passerà attraverso il centro della boccola/cuscinetto.**

5. Lubrificare la vite di forzatura.

6. Una volta che le maniche sono perpendicolari all'alloggiamento e all'anello esterno, serrare dadi e verificare che le rondelle reggispinta siano centrate nelle piastre terminali.

7. Utilizzando chiavi della misura appropriata, tenere fermo il dado di forzatura con i 3 perni e stringere gradualmente la forza.

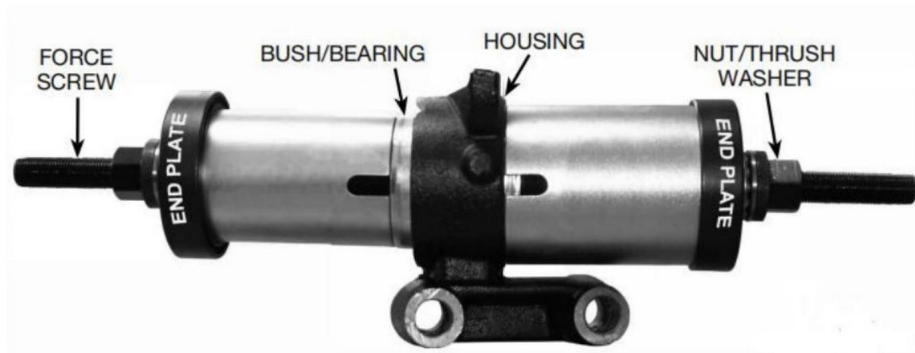


Figura 1

	Elementi	Descrizione
1	Nome Estrattore boccia	
2	Modello	LX-2002
3	Parametro	<p>QTY 26</p> <p>Materiali principali: manico in ferro in acciaio al carbonio 20#/45#; 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, Vite D44/ d34: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm</p> <p>anello: 83mm</p>

	Elementi	Descrizione
1	Nome Estrattore	boccola
2	Modello	LX2001
3	Parametro	<p>QTY 27</p> <p>Materiali principali acciaio al carbonio 40CR/45# manicotto di ferro: 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</p> <p>vite: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm</p>

	Elementi	Descrizione
1	Nome Estrattore	boccola
2	Modello	LX2003
3	Parametro	<p>QTY 28</p> <p>Materiali principali acciaio al carbonio 20#/45# manicotto di ferro: 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,</p> <p>Giorno 44/giorno 34</p> <p>vite: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm</p> <p>anello: 78mm</p>

**Indirizzo:** Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Sciangai

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

**Importato negli USA:** Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim  
Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730



Azienda

Via Roma 9 Z2021, 76351

Linkenheim-Hochstetten, Germania



Gruppo Pooledas Ltd

Unità 5 Albert Edward House, La

Padiglioni Preston, Regno Unito

**Made in China**

**VEVOR**®  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### **EXTRACTOR DE BUJES**

### **MANUAL DEL USUARIO**

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EXTRACTOR DE BUJES

MODELO: LX-2002/LX2003/LX2001



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y PRECAUCIONES



### ADVERTENCIA:

Lea este material antes de usar este producto.

### Precauciones de montaje

1. Realice el montaje únicamente de acuerdo con estas instrucciones. Un montaje incorrecto puede crear peligros
2. Use gafas de seguridad aprobadas por ANSI.
3. Mantenga el área de montaje limpia y bien iluminada.
4. Mantenga a los transeúntes fuera del área durante el montaje.
5. No realice el montaje cuando esté cansado o bajo la influencia de alcohol, drogas o medicamentos.
6. Las capacidades del producto se aplican a productos ensamblados de manera correcta y completa. Sólo productos.

## OPERACIÓN

### DESMONTAJE DEL BUJE/COJINETE (Figura 1)

NOTA: Antes de comenzar, marque el lugar donde se colocará el buje existente. instalado para garantizar el posicionamiento preciso del buje de reemplazo.

1. Seleccione un manguito que quede en ángulo recto sobre el buje/carcasa del cojinete y permitirá que el buje/cojinete se extraiga sin interferencias. Asegúrese que solo el extremo de fuerza del manguito con la ranura de inspección en forma de U es Se utiliza para colocarse sobre la carcasa del cojinete o buje. El extremo escalonado del manguito Debe usarse para ubicar en la placa final.
2. Seleccione una segunda manga que quede en escuadra sobre el anillo exterior del buje/cojinete y pasará a través de la carcasa del buje/cojinete sin interferencia. Asegúrese de que solo el extremo de fuerza del manguito con la forma de U La ranura de inspección se utiliza para colocarse en el anillo exterior del buje/cojinete. Se debe utilizar el extremo escalonado del manguito para ubicarlo en la placa del extremo.
3. Retire las tuercas y las arandelas de empuje y pase el tornillo de fuerza hasta la mitad. a través 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.

encajará a través del centro del buje/cojinete.

4. Coloque las placas de los extremos en los extremos escalonados de los manguitos seleccionados.

que el lado A solo se usa para mangas 'A' y el lado B solo se usa para mangas 'B'.

5. Deslice las placas de extremo y las mangas ensambladas sobre el tornillo de fuerza y  
Instale las arandelas de empuje y las tuercas.

6. Apriete progresivamente las tuercas mientras coloca los manguitos en ángulo recto sobre el eje.  
carcasa del buje/cojinete y el anillo exterior del buje/cojinete.

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

8. Utilizando llaves de tamaño adecuado, sujete la tuerca de fuerza que tiene 3  
pasadores y apriete gradualmente la tuerca de fuerza que tiene el cojinete, impulsando  
bujes/cojinetes de la carcasa.

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

NO exceda el torque máximo recomendado para cada fuerza.

tornillo.

#### INSTALACIÓN DE BUJE/COJINETE (Figura 1)

1. Seleccione los manguitos del tamaño adecuado para la carcasa y el buje/cojinete.  
como se describe en la sección de eliminación.

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

3. Engrase ligeramente el anillo exterior del buje/cojinete que se va a instalar.

4. Puedes usar un martillo para golpear suavemente alrededor del anillo exterior del  
bujes/cojinetes para ubicarlo en la carcasa.

NOTA: Asegúrese de que el buje/cojinete esté en escuadra con la carcasa.

Durante la instalación.

NOTA: Utilice siempre el tornillo de fuerza de mayor diámetro disponible.

encajará a través del centro del buje/cojinete.

5. Lubrique el tornillo de fuerza.

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

7. Usando llaves de tamaño adecuado, sujete la tuerca de fuerza que tiene los 3 pasadores y apriete gradualmente la fuerza.

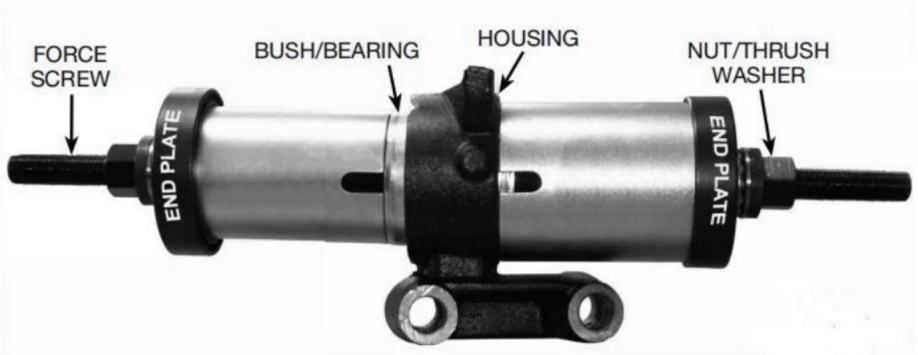


Figura 1

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Extractor de bujes
2	Modelo	LX-2002
3	Parámetros	<p>CANTIDAD: 26, Materiales principales: acero al carbono 20#/45#, manguito de hierro: 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, Tornillo D44/d34: M10 mm, M12 mm, M14 mm, M16 mm anillo: <math>\Phi</math>83mm</p>

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Extractor de bujes
2	Modelo	LX2001
3	Parámetros	<p>CANTIDAD: 27, Materiales principales: acero al carbono 40CR/45#</p> <p>Manga de hierro: 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</p> <p>Tornillo: M10 mm, M12 mm, M14 mm, M16 mm, M18 mm</p>

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Extractor de bujes
2	Modelo	LX2003
3	Parámetros	<p>CANTIDAD: 28, Materiales principales: acero al carbono 20#/45#</p> <p>Manga de hierro: 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</p> <p>Tornillo: M10 mm, M12 mm, M14 mm, M16 mm</p> <p>anillo: <math>\Phi</math>78mm</p>

Dirección: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi

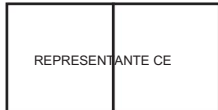
Llevar a la fuerza

Importado a Australia: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nueva Gales del Sur 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim

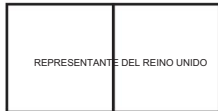
Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730



SHUNSHUN GmbH

Römeräcker 9 Z2021, 76351

Linkenheim-Hochstetten, Alemania



Grupo Pooledas Ltd.

Unidad 5 Casa Albert Edward, La

Pabellones Preston, Reino Unido

Hecho en china

**VEVOR**<sup>®</sup>  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### **BUSHING EXTRACTOR**

### **ANVÄNDARMANUAL**

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## BUSHING EXTRACTOR

MODELL: LX-2002/LX2003/LX2001



### BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

**Teknisk support och e-garanticertifikat**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

## SÄKERHETSINSTRUKTIONER OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER



### **VARNING:**

Läs detta material innan du använder denna produkt.

#### **Försiktighetsåtgärder vid montering**

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

### **DRIFT**

#### **BORTTAGNING AV BUSSNING/LAGER (Figur 1)**

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

1. Välj en hylsa som ska sitta rakt på bussningen/lagerhuset och gör att bussningen/lagret kan dras ut utan störningar. Säkerställa att endast kraftändan på hylsan med den U-formade inspektionsspåret är används för att sitta på bussningen/lagerhuset. Den avtrappade änden av ärmen ska användas för att placera i ändplattan.
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 interferens. Se till att endast kraftändan på hylsan med U-form inspektionsspår används för att sitta på bussningens/lagrets yttre ring. De trappstegsändan på hylsan ska användas för att placeras i ändplattan.
3. Ta bort muttrarna och tryckbrickorna och skjut in kraftskruven halvvägs genom bussningens/lagercentrumhålet.

**OBS: Smörj pressskruven före användning.**

**OBS: Använd alltid den tvingande skruven med största diameter som finns tillgänglig kommer att passa genom centrum av bussningen/lagret.**

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

5. Skjut de sammansatta ändplattorna och hylsorna över kraftskruven och installera tryckbrickorna och muttrarna.

6. Dra åt muttrarna successivt samtidigt som du placerar hylsorna rakt på bussning/lagerhus och bussningen/lagerets yttre ring.

7. När ärmarna är fyrkantiga på huset och den yttre ringen, dra åt muttrar och kontrollera att tryckbrickorna är centrerade i gavelplåtarna.

8. Använd skiftnycklarna av lämplig storlek och håll fast den tvingande muttern som har 3 stift och dra gradvis åt kraftmuttern som har lagret, drivande bussning/lager från huset.

**ANVÄND INTE luftverktyg för att manövrera kraftskruvmuttrarna.**

**Överskrid INTE det maximala rekommenderade vridmomentet för varje kraft skruva.**

## **INSTALLATION AV BUSSNING/LAGER (Figur 1)**

1. Välj lämplig storlek på hylsor för hus och bussning/lager som beskrivs i avsnittet om borttagning.

2. Rengör insidan av huset innan du installerar bussningen/lagret med en slipande trasa för att säkerställa att den är fri från skräp och korrosion.

3. Olja lätt in den yttre ringen på bussningen/lagret som ska monteras.

4. Du kan använda en hammare för att försiktigt knacka runt den yttre ringen bussning/lager för att placera den i huset.

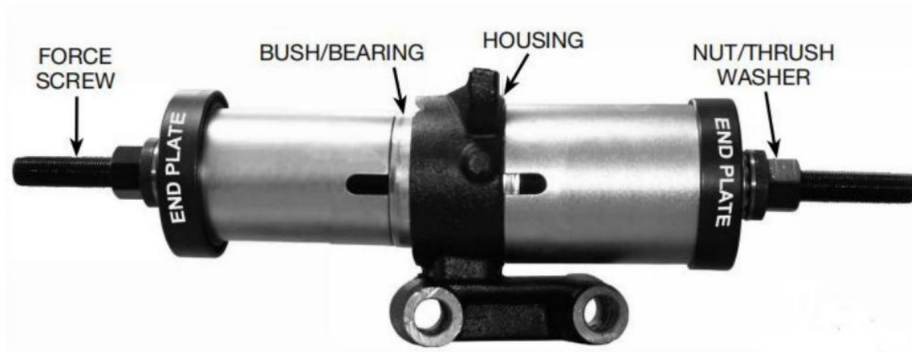
**OBS: Se till att bussningen/lagret är vinkelrätt mot huset vid installation.**

**OBS: Använd alltid den tvingande skruven med största diameter som finns tillgänglig kommer att passa genom centrum av bussningen/lagret.**

5. Smörj pressskruven.

6. När ärmarna är fyrkantiga på huset och den yttre ringen, dra åt muttrar och kontrollera att tryckbrickorna är centrerade i gavelplåtarna.

7. Använd skiftnycklarna av lämplig storlek och håll i kraftmuttern som har de 3 stiften och dra gradvis åt kraften.



Figur 1

	Föremål	Beskrivning
1	Namn Bushing Extractor	
2	Modell	LX-2002
3	Parameter	<p>QTY 26            Huvudmaterial 20#/45# kolstål järnhylsa: 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</p> <p>skruv: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm</p> <p>ringform: 83mm</p>

	Föremål	Beskrivning
1	Namn Bushing Extractor	
2	Modell	LX2001
3	Parameter	<p>QTY 27 Huvudmaterial 40CR/45# kolstål  järnhylsa: 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</p> <p>skruv: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm</p>

	Föremål	Beskrivning
1	Namn Bushing Extractor	
2	Modell	LX2003
3	Parameter	<p>QTY 28 Huvudmaterial 20#/45# kolstål  järnhylsa: 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</p> <p>skruv: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm</p> <p>ringform: 78mm</p>

**Address:** Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Shanghai

**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



SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Tyskland



Pooledas Group Ltd  
Enhet 5 Albert Edward House, The  
Pavilions Preston, Storbritannien

**Tillverkad i Kina**

**VEVOR**®  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **BUSSEN EXTRACTOR**

### **GEBRUIKERSHANDLEIDING**

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## BUSSEN EXTRACTOR

MODEL:LX-2002/LX2003/LX2001



**HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!**

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

**Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

## VEILIGHEIDSINSTRUCTIES EN VOORZORGSMAATREGELEN



### WAARSCHUWING:

Lees dit materiaal voordat u dit product gebruikt.

### Voorzorgsmaatregelen bij de montage

1. Monteer alleen volgens deze instructies. Onjuiste montage kan gevaren creëren.
2. Draag een ANSI-goedgekeurde veiligheidsbril.
3. Zorg ervoor dat de montageplek schoon en goed verlicht is.
4. Houd omstanders uit de buurt tijdens de montage.
5. Ga niet in de winkel staan als u moe bent of onder invloed van alcohol, drugs of medicijnen.
6. Producteigenschappen zijn van toepassing op correct en volledig gemonteerde producten. alleen producten.

## WERKING

### VERWIJDEREN VAN BUS/LAGER (Figuur 1)

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

1. Selecteer een huls die recht op de bus/lagerbehuizing past en zorgt ervoor dat de bus/lager zonder belemmering kan worden verwijderd. Zorg ervoor dat alleen het krachttuiteinde van de huls met de U-vormige inspectiegleuf is gebruikt om op de bus/lagerbehuizing te zitten. Het getrapte uiteinde van de huls moet worden gebruikt om de eindplaat te lokaliseren.
2. Selecteer een tweede mouw die recht op de buitenste ring van de bus/lager en zal door de bus/lagerbehuizing gaan zonder interferentie. Zorg ervoor dat alleen het krachttuiteinde van de huls met de U-vorm inspectiegleuf wordt gebruikt om op de buitenring van de bus/lager te zitten. De Het getrapte uiteinde van de huls moet worden gebruikt om de eindplaat te plaatsen.
3. Verwijder de moeren en drukringen en draai de drukschroef halverwege door het middelste gat van de bus/lager.

**LET OP: Smeer de persschroef voor gebruik.**

**OPMERKING: Gebruik altijd de grootste diameter van de persschroef die beschikbaar is. past door het midden van de bus/lager.**

4. Pas de eindplaten aan de getrapte uiteinden van de geselecteerde mouwen. Zorg ervoor dat kant A alleen voor 'A'-mouwen wordt gebruikt en kant B alleen voor 'B'-mouwen.

5. Schuif de gemonteerde eindplaten en hulzen over de persschroef en Plaats de drukringen en moeren.

6. Draai de moeren geleidelijk aan vast terwijl u de hulzen recht op de bus/lagerbehuizing en de bus/lagerbuitenring.

7. Zodra de mouwen haaks op de behuizing en de buitenring zitten, draait u de moeren en controleer of de drukringen in het midden van de eindplaten zitten.

8. Gebruik de juiste maat sleutels om de forceringsmoer met de 3 vast te houden pennen en draai de forceringsmoer die het lager heeft geleidelijk aan, aandrijf bus/lager uit de behuizing.

**Gebruik GEEN luchtdrukgereedschap om de moeren van de persschroef te bedienen.**

**OVERSCHRIJD NIET het maximaal aanbevolen koppel voor elke krachtsinspanning. schroef.**

## **INSTALLATIE VAN BUSSEN/LAGERS (Figuur 1)**

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

2. Reinig de binnenkant van de behuizing voordat u de bus/lager monteert met een schuurdoek om ervoor te zorgen dat er geen vuil of corrosie op zit.

3. Smeer de buitenring van de te monteren bus/lager licht in met olie.

4. U kunt een hamer gebruiken om voorzichtig op de buitenste ring van de bus/lager om deze in de behuizing te plaatsen.

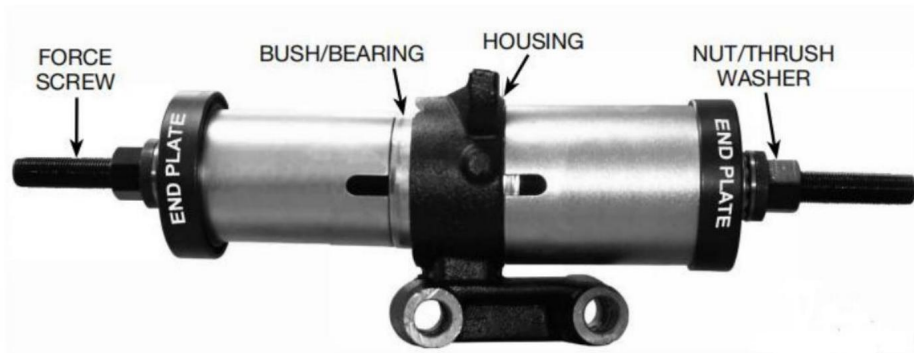
**OPMERKING: Zorg ervoor dat de bus/lager haaks op de behuizing staat bij de installatie.**

**OPMERKING: Gebruik altijd de grootste diameter van de persschroef die beschikbaar is. past door het midden van de bus/lager.**

5. Smeer de persschroef.

6. Zodra de mouwen haaks op de behuizing en de buitenring zitten, draait u de moeren en controleer of de drukringen in het midden van de eindplaten zitten.

7. Gebruik de juiste maat sleutels om de forceringsmoer met de 3 pennen vast te houden en draai de forceringsmoer geleidelijk aan.



Figuur 1

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam Bushing Extractor	
2	Model	LX-2002
3	Parameter	<p>Aantal: 26, belangrijkste materialen: 20#/45# koolstofstalen ijzeren huls: D82/d72, D80/d70, D78/d68, D76/d66, D74/d64ÿD72/d62ÿD70/d60ÿD68/d58ÿD66/d56ÿD64/d54ÿD62/d52ÿD60/d50ÿD58/d48ÿD56/d46ÿD54/d44ÿD52/d42ÿD50/d40ÿD48/d38ÿD46/d36ÿD44/d34</p> <p>schroef: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm</p> <p>ring: ÿ83mm</p>

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam Bushing Extractor	
2	Model	LX2001
3	Parameter	<p>Aantal: 27, belangrijkste materialen: 40CR/45# koolstofstaal  ijzeren huls: D90/d80ÿD85/d75ÿD82/d72ÿD80/d70ÿ  D78/d68ÿD76/d66ÿD74/d64ÿD72/d62ÿD70/d60ÿ  D68/d58ÿD66/d56ÿD64/d54ÿD62/d52ÿD60/d50ÿ  D58/d48ÿD56/d46ÿD54/d44ÿD52/d42ÿD50/d40ÿ  D48/d38ÿD46/d36ÿD44/d34  schroef: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm</p>

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam Bushing Extractor	
2	Model	LX2003
3	Parameter	<p>Aantal: 28, belangrijkste materialen: 20#/45# koolstofstaal  ijzeren huls: D82/d72ÿD80/d70ÿD78/d68ÿD76/d66ÿ  D74/d64ÿD72/d62ÿD70/d60ÿD68/d58ÿD66/d56ÿ  D64/d54ÿD62/d52ÿD60/d50ÿD58/d48ÿD56/d46ÿ  D54/d44ÿD52/d42ÿD50/d40ÿD48/d38ÿD46/d36ÿ  D44/d34  schroef: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm  ring: ÿ78mm</p>

**Adres:** Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Sjanghai

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

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim  
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730



SHUNSHUN GmbH  
Romeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Duitsland



Pooledas Groep Ltd  
Eenheid 5 Albert Edward House, De  
Paviljoens Preston, Verenigd Koninkrijk

**Gemaakt in China**

**VEVOR**®  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

EXTRACTEUR DE DOUILLES

MANUEL D'UTILISATION

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EXTRACTEUR DE DOUILLES

MODÈLE : LX-2002/LX2003/LX2001



## BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET PRÉCAUTIONS



### AVERTISSEMENT:

Lisez ce document avant d'utiliser ce produit.

### Précautions de montage

1. Assemblez uniquement selon ces instructions. Un assemblage incorrect peut créer des dangers.
2. Portez des 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 montez pas lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments.
6. Les capacités du produit s'appliquent aux produits correctement et complètement assemblés.  
produits uniquement.

## OPÉRATION

### RETRAIT DE LA DOUILLE/DU ROULEMENT (Figure 1)

REMARQUE : Avant de commencer, marquez l'emplacement où se trouve la bague existante. installé pour assurer un positionnement précis de la bague de remplacement.

1. Sélectionnez un manchon qui s'adaptera parfaitement au boîtier de la bague/du roulement et permettra d'extraire la bague/le roulement 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 utilisé pour localiser dans la plaque d'extrémité.
2. Sélectionnez un deuxième manchon qui s'adaptera parfaitement à l'anneau extérieur de la bague/roulement et traversera le boîtier de la bague/du roulement sans interférence. Assurez-vous que seule l'extrémité de force du manchon avec la forme en U La fente d'inspection est utilisée pour s'asseoir sur la bague extérieure de la bague/du roulement. L'extrémité étagée du manchon doit être utilisée pour se positionner dans la plaque d'extrémité.
3. Retirez les écrous et les rondelles de butée et faites passer la vis de forçage à mi-chemin à travers le trou central de la bague/du roulement.

REMARQUE : Lubrifiez la vis de forçage avant utilisation.

REMARQUE : Utilisez toujours la vis de forçage de plus grand diamètre disponible s'adaptera au centre de la bague/du roulement.

4. Montez les plaques d'extrémité sur les extrémités étagées des manchons sélectionnés. Assurez-vous que le côté A est uniquement utilisé pour les manches « A » et le côté B est uniquement utilisé pour les manches « B ».

5. Faites glisser les plaques d'extrémité et les manchons assemblés sur la vis de forçage et installer les rondelles de butée et les écrous.

6. Serrez progressivement les écrous tout en plaçant les manchons bien en place sur le boîtier de bague/roulement et la bague extérieure de bague/roulement.

7. Une fois les manchons bien droits sur le boîtier et la bague extérieure, serrez les écrous et vérifiez que les rondelles de butée sont centrées dans les plaques d'extrémité.

8. À l'aide de clés de taille appropriée, maintenez l'écrou de forçage qui a les 3 broches et serrez progressivement l'écrou de forçage qui a le roulement, conduisant bague/roulement du boîtier.

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

NE PAS dépasser le couple maximal recommandé pour chaque forçage vis.

#### INSTALLATION DES DOUILLES/ROULEMENTS (Figure 1)

1. Sélectionnez les manchons de taille appropriée pour le boîtier et la bague/le roulement comme décrit dans la section suppression.

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

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

4. Vous pouvez utiliser un marteau pour taper doucement autour de l'anneau extérieur de la bague/palier pour le positionner dans le boîtier.

REMARQUE : Assurez-vous que la bague/le roulement est perpendiculaire au boîtier lors de l'installation.

REMARQUE : Utilisez toujours la vis de forçage de plus grand diamètre disponible s'adaptera au centre de la bague/du roulement.

5. Lubrifiez la vis de forçage.

6. Une fois les manchons bien droits sur le boîtier et la bague extérieure, serrez les écrous et vérifiez que les rondelles de butée sont centrées dans les plaques d'extrémité.

7. À l'aide de clés de taille appropriée, maintenez l'écrou de serrage qui comporte les 3 broches et serrez progressivement la force.

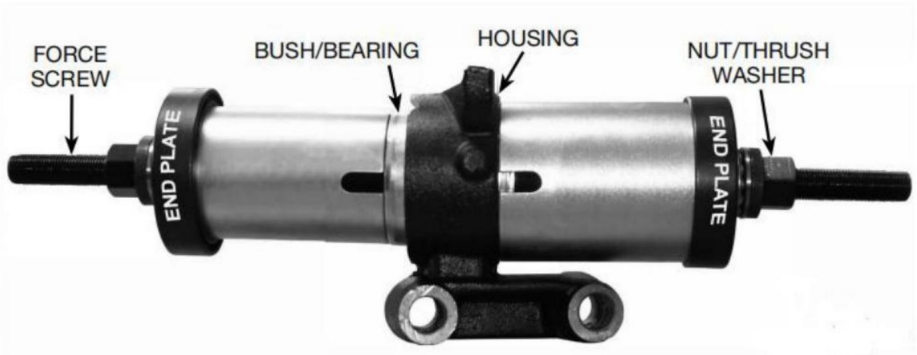


Figure 1

	Articles	Description
1	Nom Extracteur de douille	
2	Modèle	LX-2002
3	Paramètre	<p>QTY : 26, matériaux principaux : manchon en acier au carbone 20#/45# : 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, Vis D44/</p> <p>d34 : M10 mm, M12 mm, M14 mm, M16 mm</p> <p>anneau : <math>\Phi</math>83mm</p>

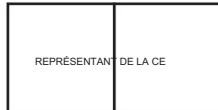
	Articles	Description
1	Nom Extracteur de douille	
2	Modèle	LX2001
3	Paramètre	<p>QTY : 27 ; Matériaux principaux : acier au carbone 40CR/45#  manchon en fer : D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70,  D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60,  D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50,  D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40,  D48/d38, D46/d36, D44/d34</p> <p>vis : M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm</p>

	Articles	Description
1	Nom Extracteur de douille	
2	Modèle	LX2003
3	Paramètre	<p>QTY : 28, matériaux principaux : acier au carbone 20#/45#  manchon en fer : 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</p> <p>vis : M10mm, M12mm, M14mm, M16mm</p> <p>anneau : <math>\Phi</math>78mm</p>

Adresse : Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Shanghai

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD  
NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd, Suite 250, 9166 Anaheim  
Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730



SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Allemagne



Groupe Pooledas Ltd  
Unité 5 Maison Albert Edward, La  
Pavillons Preston, Royaume-Uni

Fabriqué en Chine

**VEVOR**®  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **BUCHSENABZIEHER**

### **BENUTZERHANDBUCH**

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## BUCHSENABZIEHER

MODELL: LX-2002/LX2003/LX2001



### Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

## SICHERHEITSHINWEISE UND VORSICHTSMASSNAHMEN



### **WARNUNG:**

Lesen Sie dieses Material, bevor Sie dieses Produkt verwenden.

### **Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage**

1. Nur gemäß dieser Anleitung zusammenbauen. Unsachgemäßer Zusammenbau kann Gefahren schaffen.
2. Tragen Sie eine ANSI-geprüfte Schutzbrille.
3. Halten Sie den Versammlungsbereich sauber und gut beleuchtet.
4. Halten Sie während der Montage unbeteiligte Zuschauer vom Bereich fern.
5. Nicht zusammenbauen, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen.
6. Produktfunktionen gelten für ordnungsgemäß und vollständig montierte Nur Produkte.

## **BETRIEB**

### **AUSBAU DER BUCHSE/LAGER (Abbildung 1)**

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

1. Wählen Sie eine Hülse, die rechtwinklig auf der Buchse/dem Lagergehäuse sitzt und ermöglicht das ungehinderte Herausziehen der Buchse/des Lagers. 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 Zur Positionierung in der Endplatte sollte eine solche verwendet werden.
2. Wählen Sie eine zweite Hülse, die rechtwinklig auf dem Außenring des Buchse/Lager und wird durch das Buchsen-/Lagergehäuse geführt, ohne Interferenz. Stellen Sie sicher, dass nur das Kraftende der Hülse mit der U-Form Der Inspektionsschlitz dient zum Sitzen auf dem Außenring der Buchse/des Lagers. Der Zur Positionierung in der Endplatte sollte das abgestufte Ende der Hülse verwendet werden.
3. Die Muttern und Druckscheiben entfernen und die Druckschraube zur Hälfte durchdrehen durch das Mittelloch der Buchse/des Lagers.

**HINWEIS: Die Abdrückschraube vor dem Gebrauch schmieren.**

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

4. Passen Sie die Endplatten an die abgestuften Enden der ausgewählten Hülsen an, dass Seite A nur für Ärmel der Stärke „A“ und Seite B nur für Ärmel der Stärke „B“ verwendet wird.

5. Die montierten Endplatten und Hülsen über die Abdrückschraube schieben und Installieren Sie die Anlaufscheiben und Muttern.

6. Ziehen Sie die Muttern nach und nach fest, während Sie die Hülsen gerade auf den Buchse/Lagergehäuse und Buchse/Lageraußenring.

7. Sobald die Hülsen rechtwinklig auf dem Gehäuse und dem Außenring sitzen, ziehen Sie die Muttern und prüfen Sie, ob die Anlaufscheiben in den Endplatten zentriert sind.

8. Mit den passenden Schraubenschlüsseln die Druckmutter mit den 3 Stifte und ziehen Sie die Druckmutter, die das Lager trägt, allmählich fest. Buchse/Lager aus dem Gehäuse.

**Verwenden Sie zum Betätigen der Druckschraubenmutter KEINE Druckluftwerkzeuge.**

**Überschreiten Sie NICHT das maximal empfohlene Drehmoment für jede Abziehvorrichtung schrauben.**

## **BUCHSEN-/LAGERINSTALLATION (Abbildung 1)**

1. Wählen Sie die passende Größe Hülsen für das Gehäuse und Buchse / Lager wie im Abschnitt zum Entfernen beschrieben.

2. Vor dem Einbau der Buchse/des Lagers das Gehäuseinnere reinigen mit einem Schleiftuch, um sicherzustellen, dass es frei von Schmutz und Korrosion ist.

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

4. Sie können mit einem Hammer leicht auf den äußeren Ring des Buchse/Lager, um es im Gehäuse zu positionieren.

**HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Buchse/das Lager rechtwinklig zum Gehäuse sitzt bei der Installation.**

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

5. Die Abdrückschraube schmieren.

6. Sobald die Hülsen rechtwinklig auf dem Gehäuse und dem Außenring sitzen, ziehen Sie die Muttern und prüfen Sie, ob die Anlaufscheiben in den Endplatten zentriert sind.

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

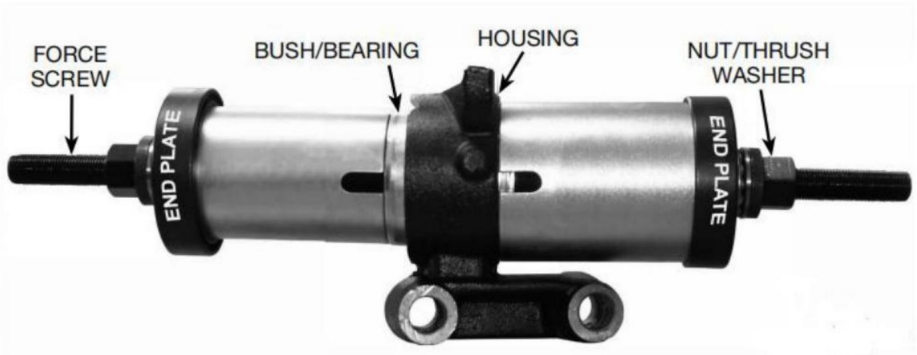


Abbildung 1

	Artikel	Beschreibung
1	Name Buchsenauszieher	
2	Modell	LX-2002
3	Parameter	<p>Menge: 26, Hauptmaterialien: 20#/45# Kohlenstoffstahl- Eisenhülse: 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-</p> <p>Schraube: M10 mm, M12 mm, M14 mm, M16 mm</p> <p>Ring: 83mm</p>

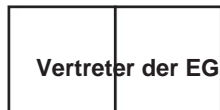
	Artikel	Beschreibung
1	Name Buchsenauszieher	
2	Modell	LX2001
3	Parameter	<p>Menge: 27, Hauptmaterialien: 40CR/45# Kohlenstoffstahl  Eisenhülse: D90/d80, D85/d75, D82/d72, D80/d70,  D78/d68, D76/d66, D74/d64, D72/d62, D70/d60,  D68/d58, D66/d56, D64/d54, D62/d52, D60/d50,  D58/d48, D56/d46, D54/d44, D52/d42, D50/d40,  D48/d38, D46/d36, D44/d34  Schraube: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm, M18mm</p>

	Artikel	Beschreibung
1	Name Buchsenauszieher	
2	Modell	LX2003
3	Parameter	<p>Menge: 28, Hauptmaterialien: 20#/45# Kohlenstoffstahl  Eisenhülse: 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  Schraube: M10mm, M12mm, M14mm, M16mm  Ring: 78mm</p>

**Adresse:** Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Schanghai

**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



SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Deutschland



Pooledas Group Ltd  
Einheit 5 Albert Edward House, Das  
Pavilions Preston, Vereinigtes Königreich

**In China hergestellt**

**VEVOR**®  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)