

## Précautions

Nos produits sont conçus pour être utilisés correctement et avec précaution, pour l'usage auquel ils sont destinés. The Tool Connection décline toute responsabilité quant à l'usage incorrect de ses produits et ne saurait être tenue responsable de tout dommage corporel ou matériel affectant le personnel, les biens ou les équipements lors de l'utilisation des outils. Un usage incorrect annulera également la garantie.

Le cas échéant, la base de données d'applications et toutes les instructions fournies ont été conçues pour offrir des directives d'ordre général sur l'usage d'un outil particulier et, bien qu'une attention toute particulière ait été portée à l'exactitude des données, aucun projet ne doit être entrepris sans se reporter tout d'abord à la documentation technique du constructeur (manuel d'atelier ou d'utilisation) ou sans avoir recours à une autorité reconnue telle qu'Autodata.

Nous appliquons une politique d'amélioration continue de nos produits et, de ce fait, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques et les composants sans préavis. C'est à l'utilisateur qu'incombe la responsabilité de s'assurer du caractère approprié des outils et des informations avant leur utilisation.



**Safety First. Be Protected.**

## Garantie

Dans le cas d'une défaillance de ce produit résultant d'un défaut matériel ou d'un vice de fabrication, contacter directement notre Service Entretien au : **+44 (0) 1926 818186**. La garantie exclut l'usure normale, les consommables et l'usage abusif.

**T** **TOOL**  
**CONNECTION**  
The Complete Connection

Distribué par The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR, Royaume-Uni  
Tél. +44 (0) 1926 815000 Fax +44 (0) 1926 815888  
info@toolconnection.co.uk [www.toolconnection.co.uk](http://www.toolconnection.co.uk)



# LASER®

6762



## Jeu d'outils de dépose/pose de manchon d'injecteur PL Volvo (FM12)

**Kit spécialement conçu qui permet d'extraire les manchons d'injecteur de l'unité en cuivre et acier du haut de la culasse sur le moteur de poids lourd Volvo FM12 à l'aide d'un extracteur robuste à 2 griffes.**

Le kit utilise un type de pince expansible pour agripper le manchon par le haut et le fixer à la vis de force de l'extracteur.

Fourni avec un outil d'évasement/de fixation pour les manchons de type en cuivre uniquement.

- Moteurs de poids lourd Volvo FM12.
- Extracteur de type à pince expansible
- Équivalent aux outils OEM pour la dépose de manchons en acier et en cuivre.
- Outil d'insertion et d'évasement fourni pour manchons de type en cuivre uniquement.
- Kit d'installation de manchon en acier disponible séparément No. de pièce laser : 6817



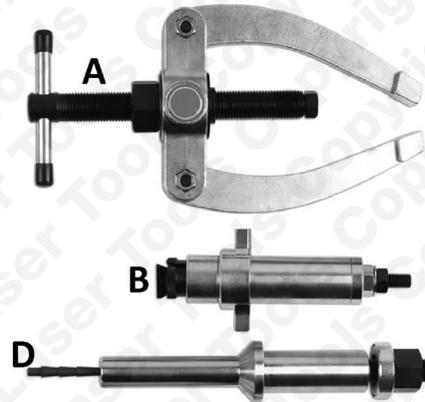
## Applications

Moteurs diesel Volvo FM12

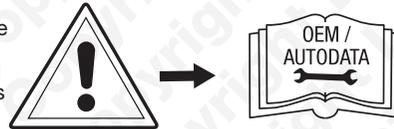
## Composants

Réf.	Code OEM	Description
A	9986174	Extracteur à deux griffes (pour l'extraction)
B	88800387	Unité d'extraction
C	9998254	Outil d'insertion et d'évasement
D		Outil d'évasement/à sertir

- REMARQUE : Le composant D est conçu pour la pose d'inserts en cuivre uniquement. Vérifier les instructions du constructeur avant de poursuivre.



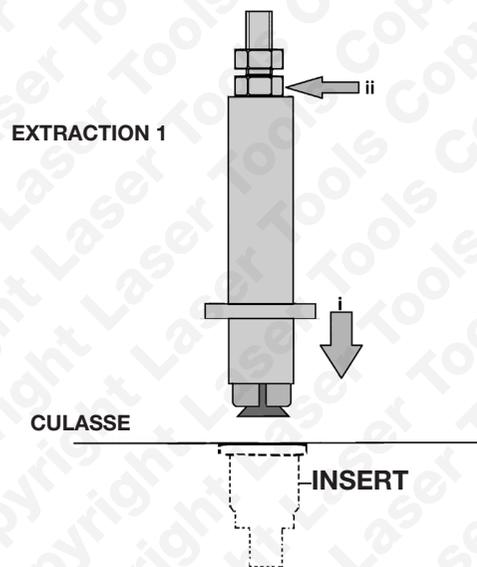
Les instructions suivantes sont fournies à titre purement indicatif. Veuillez vous reporter aux données provenant de l'OEM telles que les données des constructeurs de véhicules ou Autodata. L'utilisation de l'outil est à la discrétion de l'utilisateur et The Tool Connection Ltd ne saurait être tenue responsable des dommages qui pourraient en résulter.



## Instructions

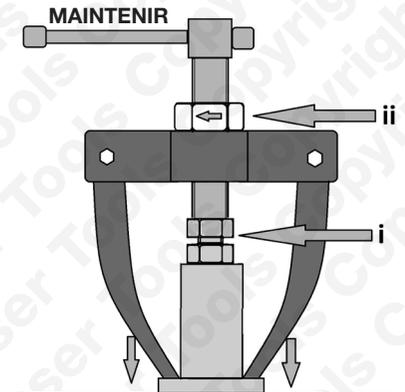
### PHASE D'EXTRACTION 1 :

- I. Insérer le composant B dans le manchon (i)
- II. Serrer l'écrou (ii) pour ouvrir l'outil afin qu'il agrippe l'insert



### PHASE D'EXTRACTION 2 :

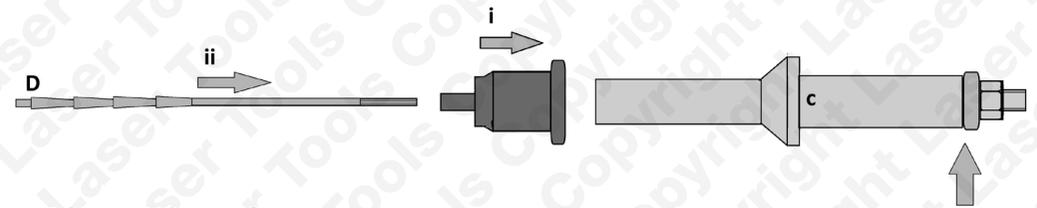
- I. Lubrifier la vis de force de l'extracteur A avec de la graisse au bisulfure de molybdène et la fixer au composant B, comme illustré. Serrer le contre-écrou (i).
- II. Tout en maintenant la poignée en T, tourner l'écrou d'extracteur (ii) en sens horaire pour extraire l'insert.
- III. S'assurer que l'insert complet a été extrait.



### INSERTION - MANCHON EN CUIVRE :

#### PHASE D'INSERTION 1 :

- I. Retirer le composant (D) du composant (C) et placer l'insert neuf sur l'outil d'insertion (C).
- II. Revisser l'outil d'évasement/à sertir (D) dans (C) à travers l'insert, comme illustré, et serrer uniquement à la main. Lubrifier les outils d'insertion comme indiqué dans les instructions de l'OEM.



#### PHASE D'INSERTION 2 :

REMARQUE : Installer l'ensemble complet dans la culasse de manière à ce que l'insert soit bien en place – voir les instructions de l'OEM.

- I. Tout en maintenant le haut de l'outil d'évasement (C), centrer simplement la vis puis visser l'écrou supérieur. Poursuivre le serrage de l'écrou supérieur jusqu'à ce que l'outil d'évasement/à sertir ait été entièrement extrait à travers l'insert. Retirer les outils.

