

Ball Joint & U-Joint Service Set (with 4x4 Adapters) W89304

To remove ball joint: (see Figure 1)

- Clean ball joint and control arm to determine if the ball joint is retained by welds. If welds are found, carefully grind away taking care not to damage control arm.
- Choose proper size press tube. Tube must fit over body of ball joint.
- Place C-frame adapter (large hole), (D) over ball joint stud.
- Place screw adapter (small hole), (E) on screw assembly.
- Position press tube over body of ball joint and hold in place.
- Move C-frame into position aligning screw adapter (E) with press tube and C-frame with C-frame adapter (D).
- Hand tighten, turning screw assembly clockwise while maintaining alignment of C-frame and adapters.
- Using a 7/8" wrench or socket, continue tightening of screw assembly until ball joint is completely pressed from the control arm.

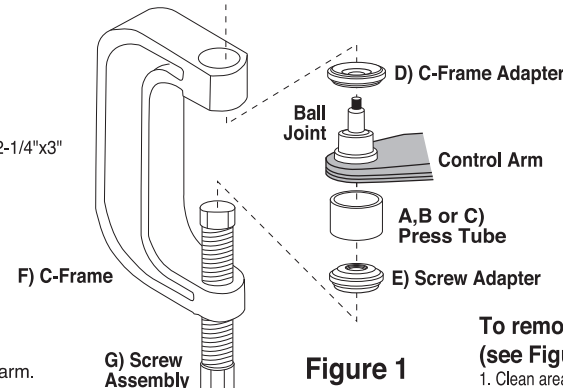


Figure 1

To remove truck brake anchor pin: (see Figure 3)

- Clean area around pins and remove any pin retainers.
- Position C-frame (F) over anchor pin and turn screw clockwise to hand tighten while maintaining alignment so that the pin will be pressed through the hole in the C-frame.
- Using a 7/8" wrench or socket, tighten the screw until the pin is removed.

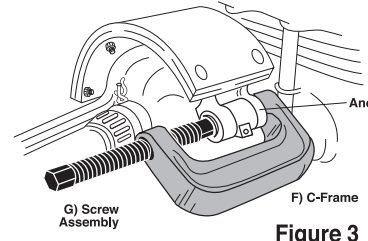


Figure 3

To install ball joint: (see Figure 2)

- Clean control arm and lubricate ball joint mating surface.
- Choose proper size press tube. A) 1-3/4"x2", B) 1-3/4"x2-1/2", C) 2-1/4"x3" inside diameter. Tube inside diameter must be slightly larger than control arm hole.
- Position ball joint into control arm hole making sure it is properly aligned.
- Place press tube over ball joint stud and position C-frame adapter (large hole), (D) on press tube.
- Place screw adapter (small hole), (E) on screw assembly.
- Move C-frame into position aligning screw adapter (E) with ball joint body and C-frame with C-frame adapter (D).
- Hand tighten, turning screw assembly clockwise while maintaining alignment of C-frame and adapters.
- Using a 7/8" wrench or socket, continue tightening of screw assembly until ball joint is completely seated in the control arm.

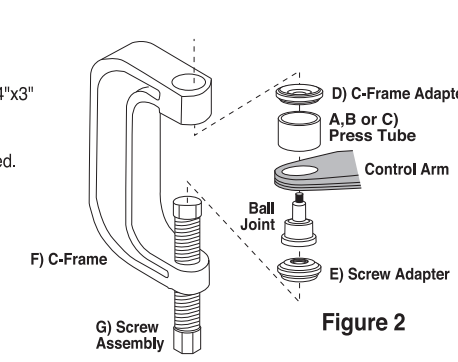


Figure 2

To install truck brake anchor pin: (see Figure 3)

- Introduce clean pin into hole in brake assembly.
- Position C-frame (F) with screw on pin and hole on C-frame over hole on brake shoe.
- Turn screw clockwise to tighten assembly while maintaining proper alignment.
- Using a 7/8" wrench or socket tighten screw until the anchor pin is pressed into position.
- Install pin retainers at this time.

Replacement Parts:			
W89304-7	A) Press Tube 1-3/4" x 2"	W89304-5	F) C-Frame
W89304-6	B) Press Tube 1-3/4" x 2-1/2"	W89304-2	G) Screw Assembly
W89304-9	C) Press Tube 2-1/4" x 3"	W89304-10	H) Receiving Cup
W89304-3	D) C-Frame Adapter	W89304-6	J) Receiving Tube
W89304-1	E) Screw Adapter	W89304-4	K) Press Adapter

For replacement parts call 1-800-426-1262



P.O. Box 88259 • Tukwila, WA 98138 • 1-800-497-0552 • Made in China • © Copyright 2022 • www.wilmarllc.com

Kit de Servicio para la Junta Esférica y la Junta en U W89304

Para sacar la junta esférica: (Ilustración 1)

- Limpie la junta esférica y el brazo de control para determinar si ha sido soldado en su lugar. Si encuentra soldaduras, con una amoladora, raspelas con cuidado tratando de no dañar el brazo de control.
- Escoja el tubo de presión con el tamaño adecuado de diámetro interno; es decir: A) 1-3/4"x2", B) 1-3/4"x2-1/2", C) 2-1/4"x3". El tubo debe caber sobre el cuerpo de la junta esférica.
- Coloque el adaptador de marco C (agujero grande) (D), sobre el vástago de la junta esférica.
- Coloque el adaptador de tornillos (agujero pequeño) (E), sobre el conjunto de tornillo.
- Coloque el tubo de presión sobre el cuerpo de la junta esférica y sosténgalo en su lugar.
- Mueva el marco C en posición alineando el adaptador de tornillos (E) con el tubo de presión y el marco C con el adaptador del marco C (D).
- Apreté el conjunto de tornillo manualmente dándole vueltas en dirección de las agujas del reloj cuidando de mantener la alineación del marco C y los adaptadores.
- Utilizando una llave inglesa o de cubo de 7/8", continúe apretando el conjunto de tornillo hasta que la junta esférica quede completamente oprimida contra el brazo de control.

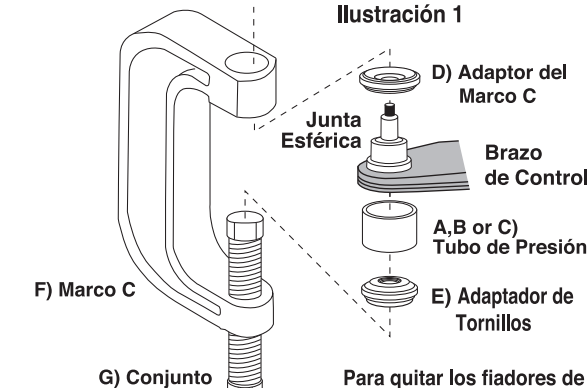


Ilustración 1

Para instalar una junta esférica: (Ilustración 2)

- Limpie el brazo de control y lubrique la superficie de la junta esférica que va a estar contra el brazo de control.
- Escoja el tubo de presión con el tamaño adecuado de diámetro interno; es decir: A) 1-3/4"x2", B) 1-3/4"x2-1/2", C) 2-1/4"x3". El diámetro interno del tubo debe ser un poquito más grande que el diámetro del agujero en el brazo de control.
- Posicione la junta esférica en el agujero del brazo de control asegurándose que está debidamente alineado.
- Ponga el tubo de presión sobre el vástago de la junta esférica y posicione el adaptador del marco C (agujero grande) (D), sobre el tubo de presión.
- Ponga el adaptador de tornillos (agujero pequeño), (E) sobre el conjunto de tornillos.
- Mueva el marco C a su posición correcta alineando el adaptador de tornillos (E) con la junta esférica y el marco C con el adaptador del marco C (D).
- Apretelo manualmente, dándole vueltas al conjunto de tornillo en dirección de las agujas del reloj cuidando de mantener el alineamiento del marco C y los adaptadores.
- Utilizando una llave o cubo de 7/8" continúe apretando el conjunto del tornillo hasta que la junta esférica quede debidamente asentada en el brazo de control.

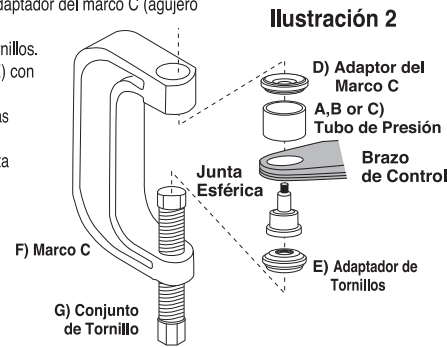


Ilustración 2

Para quitar los fiadores de los frenos de camión: (Ilustración 3)

- Limpie el área alrededor de los fiadores y quite todos los sujetadores.
- Posicione el marco C (F) sobre el fiador y apriete el tornillo manualmente en dirección de las agujas del reloj mientras mantiene la alineación, presionando el fiador de manera que salga por en medio del agujero en el marco C (F).
- Con una llave inglesa o de cubo de 7/8", apriete el tornillo hasta poder sacar el fiador.

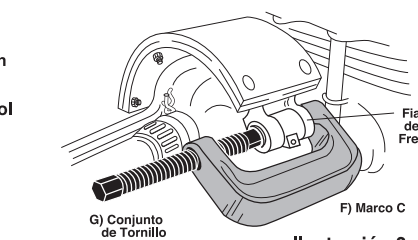


Ilustración 3

Para instalar el fiador en los frenos de un camión: (Ilustración 3)

- Introduzca un fiador limpio en el agujero del conjunto de frenos.
- Posicione el marco C (F) con el tornillo en el fiador y el agujero del marco C sobre el agujero de la zapata del freno.
- Apretete el tornillo manualmente en dirección de las agujas del reloj para apretar el conjunto mientras mantiene la alineación debida.
- Con una llave inglesa o de cubo de 7/8", apriete el tornillo hasta que el fiador quede medido en su lugar.
- Ahora instale los sujetadores del fiador.

Partes de Repuesto:	
W89304-7	A) Tubo de presión 1-3/4"x2"
W89304-8	B) Tubo de presión 1-3/4"x2-1/4"
W89304-9	C) Tubo de presión 2-1/4"x3"
W89304-3	D) Adaptador del marco C
W89304-1	E) Adaptador de tornillos
W89304-5	F) Marco C
W89304-2	G) Conjunto de tornillos
W89304-10	H) Copa receptora
W89304-6	J) Tubo Receptor
W89304-4	K) Adaptador de presión

Para repuestos llame al 1-800-426-1262



P.O. Box 88259 • Tukwila, WA 98138 • 1-800-497-0552 • Hecho en China • © Copyright 2022 • www.wilmarllc.com

Jeu d'entretien des joints à rotule et des joints en U (avec adaptateurs 4x4) W89304

Pour retirer la rotule : (voir Figure 1)

- Nettoyez la rotule et le bras de commande pour déterminer si la rotule est retenue par des soudures. Si des soudures sont trouvées, meulez-les soigneusement en prenant soin de ne pas endommager le bras de commande.
- Choisissez la taille appropriée du tube de pression. A) 1-3/4 po x 2 po, B) 1-3/4 po x 2-1/2 po, C) 2-1/4 po x 3 po de diamètre intérieur. Le tube doit s'adapter au corps de la rotule.
- Placez l'adaptateur du cadre C (grand trou), (D) sur le goujon de la rotule.
- Placez l'adaptateur de vis (petit trou), (E) sur l'assemblage de vis.
- Positionnez le tube de vis sur le corps de la rotule et maintenez-le en place.
- Mettez le cadre en C en position en alignant l'adaptateur de vis (E) avec le tube de la presse et le cadre en C avec l'adaptateur de cadre en C (D).
- Serrez à la main, en tournant l'ensemble de vis dans le sens des aiguilles d'une montre tout en maintenant l'alignement du cadre C et des adaptateurs.
- À l'aide d'une clé ou d'une douille de 7/8 po, continuez à serrer la vis jusqu'à ce que le joint à rotule soit complètement expulsé du bras de commande.

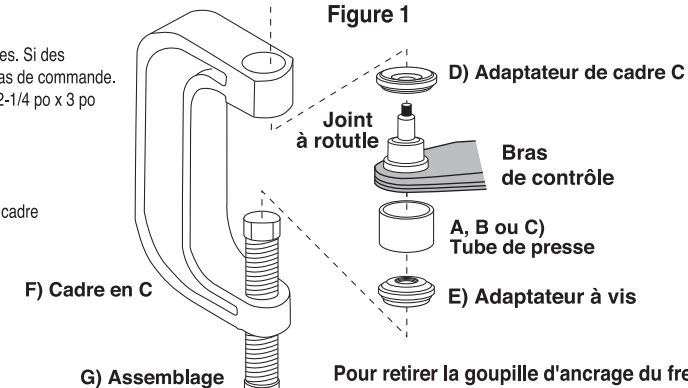


Figure 1

Pour installer la rotule : (voir Figure 2)

- Nettoyez le bras de commande et lubrifiez la surface de contact de la rotule.
- Choisissez la taille appropriée du tube de presse. A) 1-3/4 po x 2 po, B) 1-3/4 po x 2-1/2 po, C) 2-1/4 po x 3 po de diamètre intérieur. Le diamètre intérieur du tube doit être légèrement supérieur au trou du bras de commande.
- Placez la rotule dans le trou du bras de commande en vous assurant qu'elle est correctement alignée.
- Placez le tube de pression sur le goujon du joint à rotule et positionnez l'adaptateur du cadre en C (grand trou), (D) sur le tube de pression.
- Placez l'adaptateur de la vis (petit trou), (E) sur l'assemblage de la vis.
- Déplacez le cadre en C en position alignant l'adaptateur de la vis (E) avec le corps du joint à rotule et le cadre en C avec l'adaptateur du cadre en C (D).
- Serrez à la main, en tournant l'ensemble de vis dans le sens des aiguilles d'une montre tout en maintenant l'alignement du cadre C et des adaptateurs.
- À l'aide d'une clé ou d'une douille de 7/8 po, continuez à serrer l'ensemble de vis jusqu'à ce que le joint à rotule soit complètement inséré dans le bras de commande.

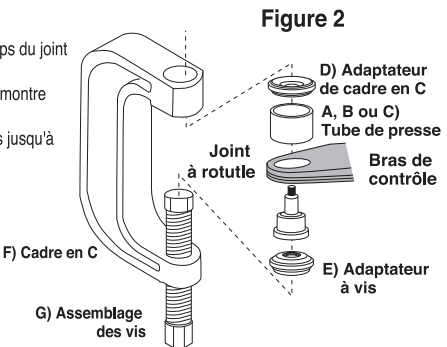


Figure 2

Pour retirer la goupille d'ancrage du frein du camion : (voir figure 3)

- Nettoyez la zone autour des goupilles et retirez les éventuels dispositifs de retenue des goupilles.
- Positionnez le cadre en C (F) sur la goupille d'ancrage et tournez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour la serrer à la main tout en maintenant l'alignement de sorte que la goupille soit enfoncée dans le trou du cadre en C.
- À l'aide d'une clé ou d'une douille de 7/8 po, serrez la vis jusqu'à ce que la goupille soit retirée.

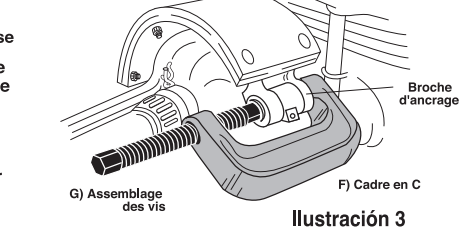


Ilustración 3

Pièces de rechange :	
W89304-7	A) Tube de presse 1-3/4 po x 2 po
W89304-8	B) PrTube de presse 1-3/4 po x 2-1/2 po
W89304-9	C) Tube de presse 2-1/4 po x 3 po
W89304-3	D) Adaptateur pour cadre en C
W89304-1	E) Adaptateur à vis
W89304-5	F) Cadre en C
W89304-2	G) Assemblage de vis
W89304-10	H) Coupe de réception
W89304-6	J) Tube de réception
W89304-4	K) Adaptateur de presse

Pour les pièces de rechange, appelez le 1-800-426-1262



P.O. Box 88259 • Tukwila, WA 98138 • 1-800-497-0552 • Fait en China • © Copyright 2022 • www.wilmarllc.com

Ball Joint & U-Joint Service Set (with 4x4 Adapters) W89304

4WD BALL JOINT REMOVAL & INSTALLATION

4WD adapters in this kit are designed for, 1967 & newer 1/2 and 3/4 ton 4WD vehicles with Dana 44 front axle, commonly found on GM, Ford, Jeep, Dodge and IHC.

To remove 4WD ball joint (see Figure 4):

- Please Note, lower ball joint must be removed first to allow removal of upper ball joint. Most 4WD ball joints press in and out from the stud side.
- Clean lower ball joint and surrounding area.
 - Remove lower ball joint snap ring.
 - Place receiving tube (J) over stud of lower ball joint. Tube should be slightly larger than the diameter of the ball joint.
 - Move C-frame into position aligning top of C-frame with receiving tube (J) and screw assembly (G) with the bottom of the ball joint.
 - Hand tighten, turning screw assembly (G) clockwise while maintaining alignment of C-frame.
 - Using a 7/8" wrench or socket, continue tightening of screw assembly until ball joint is completely pressed free.
 - To remove the upper ball joint, repeat the process with screw assembly protruding through lower ball joint hole.

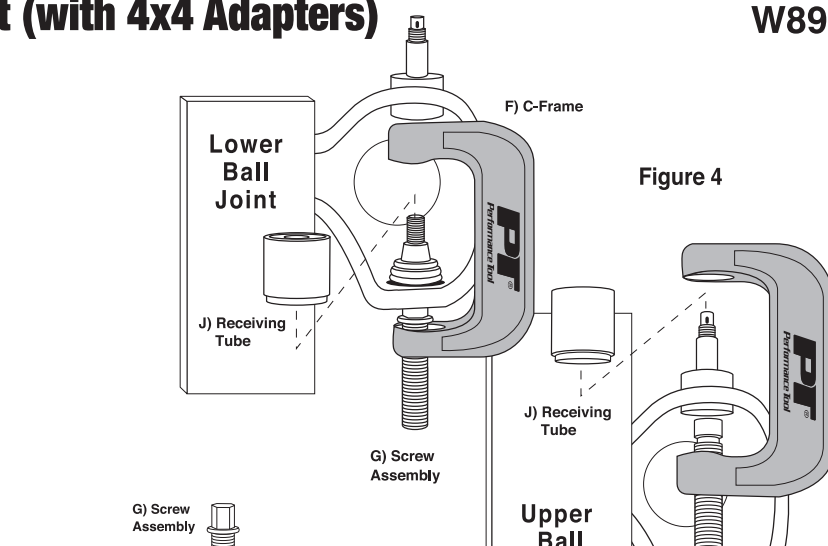


Figure 4

To install 4WD ball joint (see Figure 5):

- Please Note, lower ball joint must be installed first to allow installation of upper ball joint.
- Clean and lubricate the holes that the ball joints will be pressed into.
 - Position new ball joint into hole and place the press adapter (K) over the stud side of the ball joint.
 - Move C-frame into position by inserting hex end of screw assembly (G) into upper ball joint hole and then inserting the plug end of the screw assembly into press adapter (K).
 - Position receiving cup (H) between ball joint hole and end of C-frame.
 - Hand tighten, turning screw assembly (G) clockwise while maintaining alignment of C-frame.
 - Using a 7/8" wrench or socket, continue tightening assembly until the ball joint is completely seated into position.
 - Install the ball joint snap ring.
 - Repeat the process for the upper ball joint.

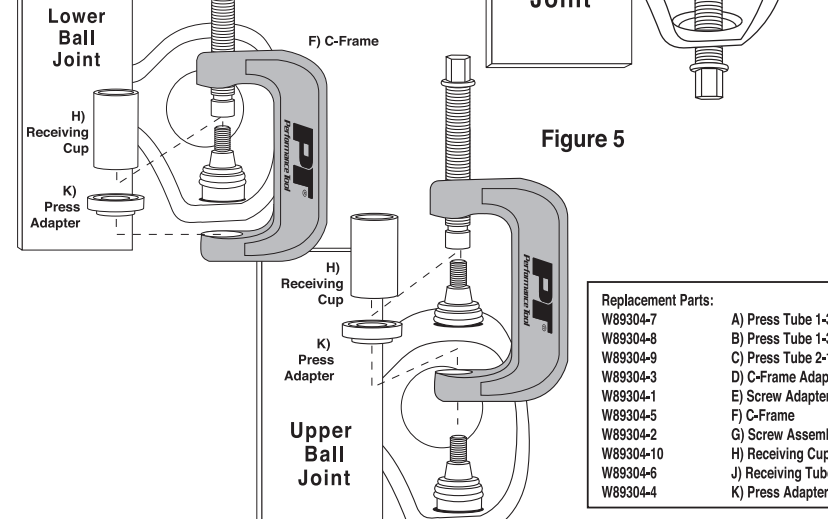


Figure 5

Replacement Parts:	
W89304-7	A) Press Tube 1-3/4" x 2"
W89304-6	B) Press Tube 1-3/4" x 2-1/2"
W89304-9	C) Press Tube 2-1/4" x 3"
W89304-3	D) C-Frame Adapter
W89304-1	E) Screw Adapter
W89304-5	F) C-Frame
W89304-2	G) Screw Assembly
W89304-10	H) Receiving Cup
W89304-6	J) Receiving Tube
W89304-4	K) Press Adapter

For replacement parts call 1-800-426-1262



Wear safety glasses when using tools

P.O. Box 88259 • Tukwila, WA 98138 • 1-800-497-0552 • Made in China • © Copyright 2022 • www.wilmarllc.com

Kit de Servicio para la Junta Esférica y la Junta en U W89304

SACAR E INSTALAR JUNTAS ESFÉRICAS EN 4WD

Los adaptadores 4WD en este kit han sido diseñados para vehículos de 1/2 y 3/4 toneladas, de 1967 o más recientes, con un eje frontal Dana 44 comúnmente encontrado en GM, Ford, Jeep, Dodge y IHC.

Para sacar la junta esférica 4WD: (Ilustración 4)

- Primero es necesario sacar la junta esférica inferior para poder sacar la junta esférica superior.
- Note: La mayoría de las juntas esféricas en 4WD se pueden sacar y meter a presión del lado del vástago.
- Limpie la junta esférica inferior y el área circundante.
 - Saque el aro de resorte de la junta esférica inferior.
 - Coloque el tubo receptor (J) sobre el vástago de la junta esférica inferior. El tubo debe ser un poco más grande que el diámetro de la junta esférica.
 - Mueva el marco C a su posición correcta alineando la parte superior del marco C con el tubo receptor (J) y el conjunto del tornillo (F) con el fondo de la junta esférica.
 - Apretelo manualmente, dándole vueltas al conjunto de tornillo (F) en dirección de las agujas del reloj mientras mantiene la alineación del marco C.
 - Con una llave inglesa o de vaso de 7/8", continúe apretando el conjunto de tornillo hasta que salga por el agujero inferior de la junta esférica.

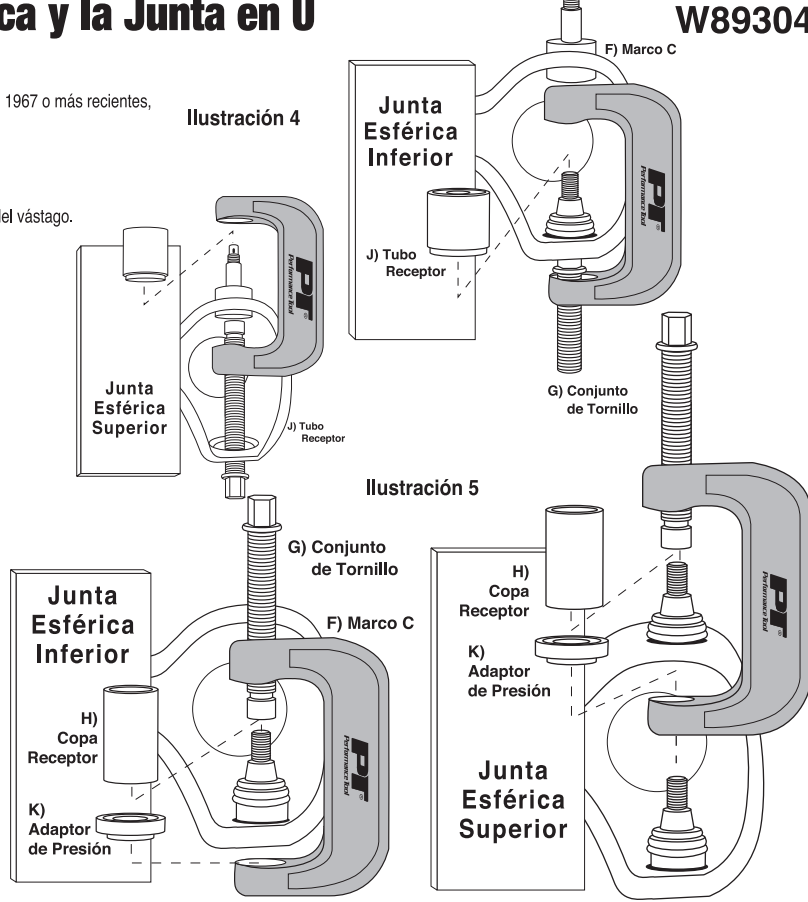


Ilustración 4

Para instalar una junta esférica en un 4WD: (Ilustración 5)

- Es necesario instalar la junta esférica inferior primero a fin de poder instalar la junta esférica superior.
- Limpie y lubrique los agujeros donde se van a instalar las juntas esféricas.
 - Posicione la nueva junta esférica en el agujero y coloque el tubo de presión (K) sobre el lado del vástago de la junta esférica.
 - Mueva el marco C en posición insertando el extremo hexagonal del conjunto de tornillo (F) en el agujero de la junta esférica superior y luego insertando el extremo del tapón del conjunto de tornillo en el tubo de presión (K).
 - Posicione la copa receptora la junta esférica (H) entre el agujero de la junta esférica y el extremo del marco C.
 - Apretelo manualmente, dándole vuelta al conjunto de tornillo (F) en dirección a las agujas del reloj mientras mantiene la alineación del marco C.
 - Con una llave inglesa o de cubo de 7/8", continúe apretando el conjunto hasta que la junta esférica quede completamente asentada en su lugar.
 - Instale el anillo de retención de la junta esférica.
 - Repta el mismo procedimiento para la junta esférica superior.

Partes de Repuesto:			
W89304-7	A) Tubo de presión 1-3/4"x2"	W89304-5	F) Marco C
W89304-8	B) Tubo de presión 1-3/4"x2-1/4"	W89304-2	G) Conjunto de tornillos
W89304-9	C) Tubo de presión 2-1/4"x3"	W89304-10	H) Copa receptora
W89304-3	D) Adaptador del marco C	W89304-6	J) Tubo Receptor
W89304-1	E) Adaptador de tornillos	W89304-4	K) Adaptador de presión

Para repuestos llame al 1-800-426-1262



Use gafas de seguridad

P.O. Box 88259 • Tukwila, WA 98138 • 1-800-497-0552 • Hecho en China • © Copyright 2022 • www.wilmarllc.com

Ensemble d'entretien pour joint à rotule et joint en U (avec adaptateurs 4x4) W89304

DÉMONTAGE ET INSTALLATION DES JOINTS À ROTULE POUR 4 ROUES MOTRICES

Les adaptateurs 4WD de ce kit sont conçus pour les véhicules 4WD 1/2 et 3/4 tonnes de 1967 et plus récents avec essieu avant Dana 44, que l'on trouve couramment sur GM, Ford, Jeep, Dodge et IHC.

Pour démonter la rotule 4WD (voir Figure 4) :

- Veuillez noter que le joint à rotule inférieur doit être démonté en premier pour permettre le retrait du joint à rotule supérieur. La plupart des joints à rotule des 4x4 s'enfoncent et se retirent du côté du goujon.
- Nettoyez la rotule inférieure et la zone environnante.
 - Retirez le jonc d'arrêt de la rotule inférieure. Placez le tube de réception (J) sur le goujon de la rotule inférieure. Le tube doit être légèrement plus grand que le diamètre de la rotule.
 - Mettez le cadre en C en position en alignant le haut du cadre en C avec le tube de réception (J) et l'ensemble de vis (G) avec le bas du joint à rotule.
 - Serrez à la main en tournant la vis (G) dans le sens des aiguilles d'une montre tout en maintenant l'alignement du cadre en C.
 - À l'aide d'une clé ou d'une douille de 7/8 pouce, continuez à serrer l'ensemble des vis jusqu'à ce que la rotule soit complètement libérée.
 - Pour retirer le joint à rotule supérieur, répétez le processus avec l'ensemble de la vis dépassant de l'orifice du joint à rotule inférieur.

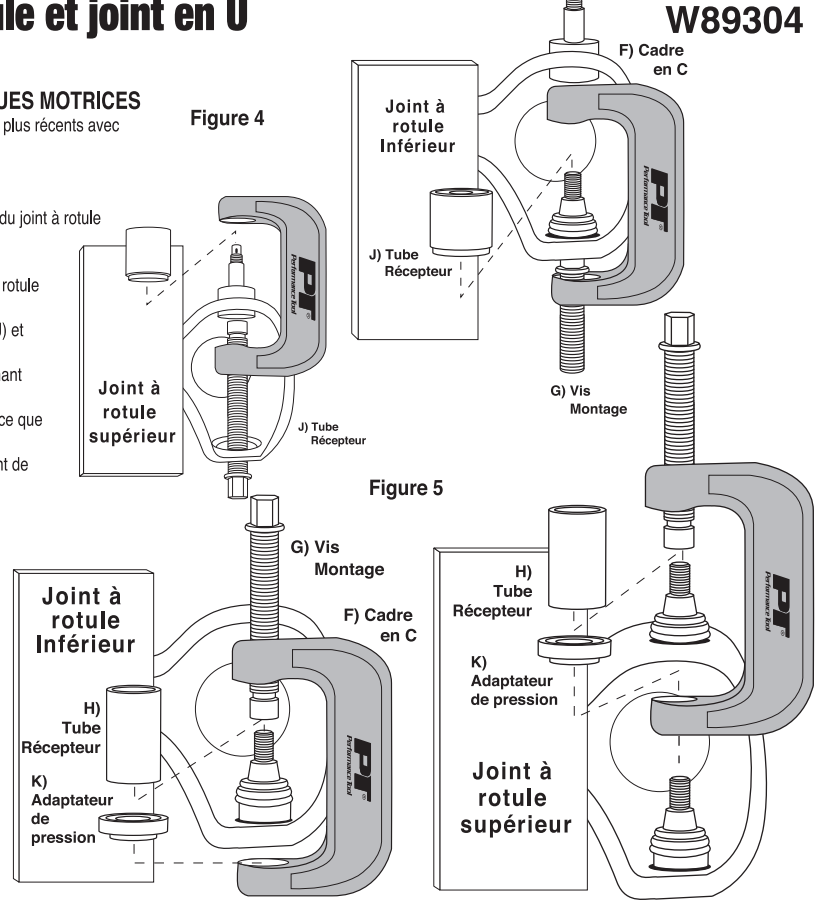


Figure 4

Pour installer la rotule 4WD (voir Figure 5) :

- Es necesario instalar la junta esférica inferior primero a fin de poder instalar la junta esférica superior. Veuillez noter que le joint à rotule inférieur doit être installé en premier pour permettre l'installation du joint à rotule supérieur.
- Nettoyez et lubrifiez les trous dans lesquels les joints à rotule seront enfoncés.
 - Placez le nouveau joint à rotule dans le trou et placez l'adaptateur de presse (K) sur le côté goujon du joint à rotule.
 - Déplacez le cadre en C en position en insérant l'extrémité hexagonale de l'ensemble de vis (G) dans le trou du joint à rotule supérieur, puis en insérant l'extrémité enfichable de l'ensemble de vis dans l'adaptateur de presse (K).
 - Placez la coupelle de réception (H) entre le trou de la rotule et l'extrémité du cadre en C.
 - Serrez à la main en tournant la vis (G) dans le sens des aiguilles d'une montre tout en maintenant l'alignement du cadre en C.
 - À l'aide d'une clé ou d'une douille de 7/8 pouce, continuez à serrer l'ensemble jusqu'à ce que la rotule soit complètement en place.
 - Installez le jonc d'arrêt de la rotule.
 - Répétez le processus pour la rotule supérieure.

Pièces de rechange :			
W89304-7	A) Tube de presse 1-3/4 po x 2 po	W89304-5	F) Cadre en C
W89304-8	B) PrTube de presse 1-3/4 po x 2-1/2 po	W89304-2	G) Assemblage de vis
W89304-9	C) Tube de presse 2-1/4 po x 3 po	W89304-10	H) Coupe de réception
W89304-3	D) Adaptateur pour cadre en C	W89304-6	J) Tube de réception
W89304-1	E) Adaptateur à vis	W89304-4	K) Adaptateur de presse

Pour les pièces de rechange, appelez le 1-800-426-1262



Portez des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez des outils

P.O. Box 88259 • Tukwila, WA 98138 • 1-800-497-0552 • Fait en China • © Copyright 2022 • www.wilmarllc.com