



**Limora Zentrallager**  
 Industriepark Nord 21  
 D - 53567 Buchholz  
 Tel: +49 (0) 26 83 - 97 99 0  
 E-Mail: Limora@Limora.com  
 Internet: www.Limora.com

**Fitting instructions for wheel bearing set 1022**  
**Safety First**

When working under or on a lifted car, ensure that the mounting brackets are placed in the correct locations on the body. All components should be inspected for wear and damage. They should be replaced if there is any doubt about their condition. We accept no liability for any damage, loss or injury caused by the use of these instructions.

**Instructions for installation:**

1. follow the instructions in the workshop manual (order no. 289075). Sections 5.5 and K.6 describe the installation and removal of the front wheel bearings in detail.
2. Remove the existing bearings and clean the wheel hub and the steering knuckles. Press the outer wheel bearing into the wheel hub. Pack the bearing with grease and make sure that there is no grease between the bearing and the grease cap. When mounting, pay attention to the mounting direction - the wider part of the inner ring of the outer wheel bearing must point in the direction of the castle nut! The previously used designation „Thrust“ is no longer on the bearing.

3. Slide the oil seal onto the stub axle and then the larger bearing. Make sure that the cavity between the bearing and the oil seal is filled with grease.

4. Lubricate the spacer sleeve lightly with grease.

5. Fit the castellated nut and tighten it to a torque of 46 Ft/Lbs (62 Nm). Check with a dial gauge that the hub clearance is between 0.002" and 0.004" (0.0508 mm and 0.1016 mm). You may need to fit additional adjusting washers between the inner wheel bearing and the cone. These are available in four different thicknesses.

- 0.076 mm, order no.: 5153
- 0.127 mm, order no.: 5149
- 0.25 mm, order no.: 5151
- 0.762 mm, Order No.: 6965

When the wheel bearings have the specified play, tighten the nut further to align the slot in the castle nut with the hole in the stub axle. The cotter pin provided secures the whole thing. The maximum tightening torque is 65 Ft/Lbs (88 Nm).



**Limora Zentrallager**  
 Industriepark Nord 21  
 D - 53567 Buchholz  
 Tel: +49 (0) 26 83 - 97 99 0  
 E-Mail: Limora@Limora.com  
 Internet: www.Limora.com

**Einbauanleitung für Radlagersatz 1022**  
**Safety First**

Wenn Sie unter oder an einem angehobenen Auto arbeiten, stellen Sie sicher, dass die Montageböcke an den richtigen Stellen an der Karosserie angebracht werden. Alle Bauteile sollten auf Verschleiß und Beschädigungen untersucht werden. Sie sollten ersetzt werden, wenn Zweifel an ihrem Zustand bestehen. Wir übernehmen keinerlei Haftung für Schäden, Verluste oder Verletzungen, die durch die Verwendung dieser Anleitung entstanden sind.

**Anweisungen für den Einbau:**

1. Beachten sie die Angaben im Werkstatthandbuch (Best.-Nr. 289075). In den Abschnitten 5.5 und K.6 ist der Ein- und Ausbau der vorderen Radlager detailliert beschrieben.
2. Bauen sie die vorhandenen Lager aus und reinigen sie die Radnabe und die Achsschenkel. Pressen sie das äußere Radlager in die Radnabe ein. Packen sie das Lager mit Fett und achten sie darauf, dass sich zwischen dem Lager und der Fettkappe kein Fett befindet. Achten sie bei der Montage auf die Einbauichtung - der breitere Teil des Innenrings des äußeren Radlagers muss in Richtung der Kronenmutter zeigen! Die früher verwendete Bezeichnung „Thrust“ steht nicht mehr auf dem Lager.

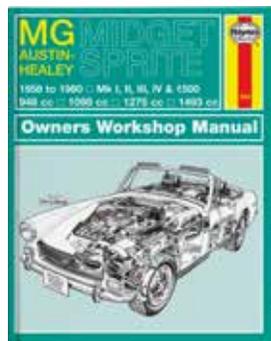
3. Schieben Sie den Simmerring auf den Achsstummel und danach das größere Lager. Achten sie hierbei darauf, dass der Hohlraum zwischen Lager und Simmerring mit Fett gefüllt ist.

4. Schmieren Sie die Distanzhülse leicht mit Fett ein.

5. Montieren Sie die Kronenmutter und ziehen sie diese mit einem Anzugdrehmoment von 46 Ft/Lbs (62 Nm) an. Prüfen Sie mit einer Messuhr, ob das Spiel der Nabe zwischen 0,002" und 0,004" (0,0508 mm und 0,1016 mm) liegt. Gggf. müssen sie zusätzlich Einstellscheiben zwischen innerem Radlager und Konus montiert werden. Diese sind in vier verschiedenen Stärken lieferbar.

- 0,076 mm, Best.-Nr.: 5153
- 0,127 mm, Best.-Nr.: 5149
- 0,25 mm, Best.-Nr.: 5151
- 0,762 mm, Best.-Nr.: 6965

6. Wenn die Radlager das vorgeschriebene Spiel haben, ziehen Sie die Mutter weiter an, um den Schlitz in der Kronenmutter mit dem Loch im Achsstummel in Übereinstimmung zu bringen. Der mitgelieferte Splint sichert das Ganze. Das maximale Anzugdrehmoment beträgt 65 Ft/Lbs (88 Nm).



**Repair manual**

MG Midget I, II, III, 1500 and Austin Healey Sprite I, II, III, IV (1958-79). 240 pages with many illustrations, size: 270 x 206 mm, binding: hardcover, language: English



547962 LC19092023

**Werkstatthandbuch**

Sprite II, III, IV und Midget I, II, III (1961-74). 220 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, Format: 21 x 29,7 cm, broschierte Ausgabe, Sprache: Deutsch. Best.-Nr. 289075



**Limora Zentrallager**  
 Industriepark Nord 21  
 D - 53567 Buchholz  
 Tel: +49 (0) 26 83 - 97 99 0  
 E-Mail: Limora@Limora.com  
 Internet: www.Limora.com

**Fitting instructions for wheel bearing set 1022**

**Safety First**

When working under or on a lifted car, ensure that the mounting brackets are placed in the correct locations on the body. All components should be inspected for wear and damage. They should be replaced if there is any doubt about their condition. We accept no liability for any damage, loss or injury caused by the use of these instructions.

**Instructions for installation:**

1. follow the instructions in the workshop manual (order no. 289075). Sections 5.5 and K.6 describe the installation and removal of the front wheel bearings in detail.
2. Remove the existing bearings and clean the wheel hub and the steering knuckles. Press the outer wheel bearing into the wheel hub. Pack the bearing with grease and make sure that there is no grease between the bearing and the grease cap. When mounting, pay attention to the mounting direction - the wider part of the inner ring of the outer wheel bearing must point in the direction of the castle nut! The previously used designation „Thrust“ is no longer on the bearing.

3. Slide the oil seal onto the stub axle and then the larger bearing. Make sure that the cavity between the bearing and the oil seal is filled with grease.

4. Lubricate the spacer sleeve lightly with grease.

5. Fit the castellated nut and tighten it to a torque of 46 Ft/Lbs (62 Nm). Check with a dial gauge that the hub clearance is between 0.002" and 0.004" (0.0508 mm and 0.1016 mm). You may need to fit additional adjusting washers between the inner wheel bearing and the cone. These are available in four different thicknesses.

- 0.076 mm, order no.: 5153
- 0.127 mm, order no.: 5149
- 0.25 mm, order no.: 5151
- 0.762 mm, Order No.: 6965

When the wheel bearings have the specified play, tighten the nut further to align the slot in the castle nut with the hole in the stub axle. The cotter pin provided secures the whole thing. The maximum tightening torque is 65 Ft/Lbs (88 Nm).



**Limora Zentrallager**  
 Industriepark Nord 21  
 D - 53567 Buchholz  
 Tel: +49 (0) 26 83 - 97 99 0  
 E-Mail: Limora@Limora.com  
 Internet: www.Limora.com

**Einbauanleitung für Radlagersatz 1022**

**Safety First**

Wenn Sie unter oder an einem angehobenen Auto arbeiten, stellen Sie sicher, dass die Montageböcke an den richtigen Stellen an der Karosserie angebracht werden. Alle Bauteile sollten auf Verschleiß und Beschädigungen untersucht werden. Sie sollten ersetzt werden, wenn Zweifel an ihrem Zustand bestehen. Wir übernehmen keinerlei Haftung für Schäden, Verluste oder Verletzungen, die durch die Verwendung dieser Anleitung entstanden sind.

**Anweisungen für den Einbau:**

1. Beachten sie die Angaben im Werkstatthandbuch (Best.-Nr. 289075). In den Abschnitten 5.5 und K.6 ist der Ein- und Ausbau der vorderen Radlager detailliert beschrieben.
2. Bauen sie die vorhandenen Lager aus und reinigen sie die Radnabe und die Achsschenkel. Pressen sie das äußere Radlager in die Radnabe ein. Packen sie das Lager mit Fett und achten sie darauf, dass sich zwischen dem Lager und der Fettkappe kein Fett befindet. Achten sie bei der Montage auf die Einbauichtung - der breitere Teil des Innenrings des äußeren Radlagers muss in Richtung der Kronenmutter zeigen! Die früher verwendete Bezeichnung „Thrust“ steht nicht mehr auf dem Lager.

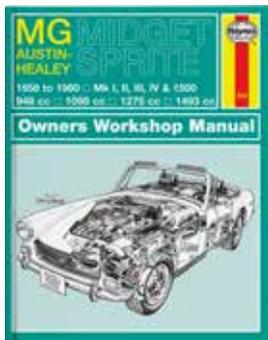
3. Schieben Sie den Simmerring auf den Achsstummel und danach das größere Lager. Achten sie hierbei darauf, dass der Hohlraum zwischen Lager und Simmerring mit Fett gefüllt ist.

4. Schmieren Sie die Distanzhülse leicht mit Fett ein.

5. Montieren Sie die Kronenmutter und ziehen sie diese mit einem Anzugdrehmoment von 46 Ft/Lbs (62 Nm) an. Prüfen Sie mit einer Messuhr, ob das Spiel der Nabe zwischen 0,002" und 0,004" (0,0508 mm und 0,1016 mm) liegt. Gggf. müssen sie zusätzlich Einstellscheiben zwischen innerem Radlager und Konus montiert werden. Diese sind in vier verschiedenen Stärken lieferbar.

- 0,076 mm, Best.-Nr.: 5153
- 0,127 mm, Best.-Nr.: 5149
- 0,25 mm, Best.-Nr.: 5151
- 0,762 mm, Best.-Nr.: 6965

6. Wenn die Radlager das vorgeschriebene Spiel haben, ziehen Sie die Mutter weiter an, um den Schlitz in der Kronenmutter mit dem Loch im Achsstummel in Übereinstimmung zu bringen. Der mitgelieferte Splint sichert das Ganze. Das maximale Anzugdrehmoment beträgt 65 Ft/Lbs (88 Nm).



**Repair manual**

MG Midget I, II, III, 1500 and Austin Healey Sprite I, II, III, IV (1958-79). 240 pages with many illustrations, size: 270 x 206 mm, binding: hardcover, language: English



547962 LC19092023

**Werkstatthandbuch**

Sprite II, III, IV und Midget I, II, III (1961-74). 220 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, Format: 21 x 29,7 cm, broschierte Ausgabe, Sprache: Deutsch. Best.-Nr. 289075