

BEARING ADJUSTMENT

Recommended Wheel Bearing Adjustment Procedure for Standard Spindle Nuts

At Amsted Seals® we recognize the importance of proper wheel bearing adjustment to ensure the performance of wheel seals and to maximize the life of the entire wheel-end system. To reduce downtime and keep your assets rolling, we recommend following the bearing adjustment procedures for standard spindle nuts developed by the Technology and Maintenance Council's (TMC's) Wheel-end Task Force.

1 Bearing lubrication:

Lubricate the wheel bearing with clean lubricant of the same type used in the axle sump or hub assembly.

2 Initial adjusting nut torque:

Torque the adjusting nut to 200 ft-lbs, then rotate the wheel one full turn. Repeat this two more times.

3 Initial back off:

Back the adjusting nut off one full turn.

4 Re-torque adjustment:

Torque the adjusting nut to 50 ft-lbs, then rotate the wheel one full turn. Repeat this two more times.

5 Final back off:

AXLE TYPE	THREADS PER INCH	FINAL BACK OFF
STEER (Single Nut)	12 18	1/6 Turn* 1/4 Turn*
STEER (Double Nut)	14 18	1/2 Turn 1/2 Turn
DRIVE	12 16	1/4 Turn 1/4 Turn
TRAILER	12 16	1/4 Turn 1/4 Turn

6 Jam nut torque:

*Install cotter pin to lock axle nut in position.

AXLE TYPE	NUT SIZE	TORQUE SPECIFICATIONS
STEER (Double Nut)	Less Than 2 5/8" 2 5/8" And Over	200-300 ft-lbs 300-400 ft-lbs
DRIVE	Dowel Type Washer Tang Type Washer	300-400 ft-lbs 200-275 ft-lbs
TRAILER	Less Than 2 5/8" 2 5/8" And Over	200-300 ft-lbs 300-400 ft-lbs

7 Acceptable end-play:

The dial indicator should be attached to the hub or brake drum by its magnetic base. Adjust the dial indicator so that its plunger is against the end of the spindle with its line of action approximately parallel to the axis of the spindle.

Grasp the wheel or hub assembly at the 3 o'clock and 9 o'clock positions. Push and pull the wheel-end assembly in and out while oscillating the wheel approximately 45 degrees. Stop oscillating the hub so that the dial indicator tip is in the same position as it was before oscillation began. Read the bearing end-play as the total indicator movement.

NOTE: Acceptable end-play is .001" - .005" but Amsted Seals recommends .001" - .003" to maximize the life of the system.

For single nut self-locking systems, consult manufacturers' specifications. Amsted Seals assumes no responsibility for other manufacturers' bearing warranty.

AJUSTE DE LOS RODAMIENTOS

Procedimiento de Ajuste de Rodamientos de Rueda Recomendado para las Tuercas Estándar del Eje

En Amsted Seals® reconocemos la importancia del ajuste adecuado de los rodamientos de las ruedas para garantizar el desempeño de los retenes de las ruedas y maximizar la vida útil de todo el sistema de las terminales de la rueda. Con la finalidad de reducir el tiempo fuera de operación y mantener sus equipos en servicio, recomendamos seguir el procedimiento de ajuste de rodamientos para tuercas estándar de eje, desarrollado por el Grupo de Trabajo de Punta de Rueda, del Consejo de Tecnología y Mantenimiento (TMC's, por las siglas en inglés de Technology and Maintenance Council's).

1 Lubricación del rodamiento:

Lubricar el rodamiento de la rueda con un lubricante limpio del mismo tipo que se usa en el depósito del eje o en el montaje del buje.

2 Torque de la tuerca para el ajuste inicial:

Aplicar un torque a la tuerca de ajuste de 200 pies-libras, luego girar la rueda una vuelta completa. Repetir esto dos veces más.

3 Aflojado inicial:

Aflojar la tuerca de ajuste una vuelta completa.

4 Volver a ajustar el torque:

Aplicar un torque a la tuerca de ajuste de 50 pies-libras, luego girar la rueda una vuelta completa. Repetir esto dos veces más.

5 Aflojado final de la tuerca:

TIPO DE EJE	ROSCAS POR PULGADA	AFLOJADO FINAL
DELANTERO (Una Tuerca)	12 18	1/6 De Vuelta* 1/4 De Vuelta*
DELANTERO (Dos Tuercas)	14 18	1/2 De Vuelta 1/2 De Vuelta
MOTRIZ	12 16	1/4 De Vuelta 1/4 De Vuelta
REMOLQUE	12 16	1/4 De Vuelta 1/4 De Vuelta

6 Ajuste de la contratuerca:

*Instale la cuña para fijar la tuerca en su posición.

TIPO DE EJE	TAMAÑO DE LA TUERCA	TORQUE
DELANTERO (Dos Tuercas)	Menos De 2 5/8" Más De 2 5/8"	200-300 lbs-pié 300-400 lbs-pié
MOTRIZ	Arandela con Botón Arandela con Cuña	300-400 lbs-pié 200-275 lbs-pié
REMOLQUE	Menos De 2 5/8" Más De 2 5/8"	200-300 lbs-pié 300-400 lbs-pié

7 Juego axial aceptable de la rueda:

El lector de carátula debe adherirse a la maza o al tambor utilizando su base magnética. Ajuste el indicador de carátula de manera que la punta quede contra el final del eje, y su línea de acción paralela a la espiga.

Tome la rueda o la maza en la posición de las 3 y las 9 horas. Jale y empuje hacia adentro y hacia afuera todo el ensamblaje y gire la rueda hacia un lado y hacia el otro en un rango de aproximadamente 45 grados. Pare la rueda de manera que la punta del indicador quede en la misma posición que estaba antes de empezar el movimiento. El juego axial final de los rodamientos es indicado por el movimiento total de la aguja en el indicador de carátula.

NOTA: El juego axial aceptable es de .001" - .005" pero Amsted Seals recomienda .001" - .003" para maximizar la vida útil del sistema.

Para sistemas de una sola tuerca con seguro integrado, siga las recomendaciones del fabricante. Amsted Seals no asume responsabilidad por la garantía de rodamientos de otras marcas.



DIAL INDICATORS

A dial indicator is a simple tool that enables the mechanic to easily and accurately verify wheel end-play after wheel bearing adjustment has been completed. Proper bearing adjustment prolongs the life of the wheel seal and bearing.

FEATURES

- Very quick and easy to use
- 25-lb industrial strength magnets
- Adjustable positioning post

BENEFITS

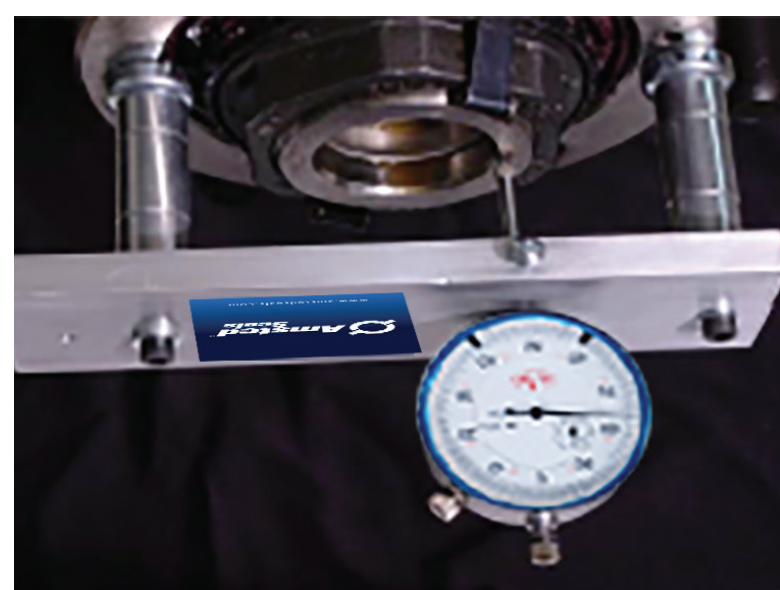
- Reduces time to complete proper end-play analysis and mechanics will use it
- Ensures secure attachment to wheel end hub
- Usable on ALL axle and hub models
- Configurations come pre-assembled, but can be adjusted for either truck or trailer wheel ends

PART NUMBERS

- ABADG-TS (Analog Dial Indicator)
- DBADG-TS (Digital Dial Indicator)

Dial Indicator Easy-to-use Instructions

1. After bearing adjustment and jam nut torque procedures have been completed, place the dial indicator on the hub with the indicator needle touching the end of the axle. The magnets on the base of the legs will grip the hub firmly.
2. With equal pressure on both sides of the wheel, push the wheel inboard as far as it will go.
3. Set the dial indicator at "0."
4. Pull the wheel out as far as it will go.
5. The dial indicator shows the amount of bearing end play. Acceptable end-play is .001" - .005" but Amsted Seals recommends .001" - .003" to maximize the life of the system.



INDICADORES DE CARÁTULA

Un indicador de carátula es una herramienta sencilla que permite al mecánico verificar de manera fácil y precisa el funcionamiento del extremo de la rueda luego de haber hecho el ajuste del rodamiento. El ajuste correcto del rodamiento prolonga la vida útil del sello y el rodamiento de la rueda.

CARACTERÍSTICAS

- Muy rápido y fácil de usar
- Electroimanes industriales de 25 lb
- Poste de posicionamiento ajustable

BENEFICIOS

- Reduce el período para completar el análisis de holgura correcto y los mecánicos lo usarán
- Asegura la fijación correcta del buje del extremo de la rueda
- Se puede usar en TODOS los modelos de eje y buje
- Las configuraciones vienen preensambladas, pero se pueden ajustar para los extremos de las ruedas de camiones y tráileres

NÚMEROS DE PARTES

- ABADG-TS (indicador de carátula analógico)
- DBADG-TS (indicador de carátula digital)

Instrucciones fáciles de usar del indicador de carátula

1. Luego de haber hecho los procedimientos de ajuste del rodamiento y la contratuerca, coloque el indicador de carátula en el buje con la aguja del indicador tocando el extremo del eje. Los imanes en la base de las patas ajustarán el buje de manera firme.
2. Con la misma presión en ambos lados de la rueda, presione la parte interior de la rueda hasta donde llegue.
3. Fije el indicador de carátula en "0".
4. Estire de la rueda hasta donde llegue.
5. El indicador de carátula muestra la cantidad de holgura del rodamiento. El juego axial aceptable es de .001" - .005" pero Amsted Seals recomienda .001" - .003" para maximizar la vida útil del sistema.

