

Procedimiento de Ajuste de Rodamientos Recomendado por TMC para Tuercas Estándar

El ajuste de rodamientos adecuado es crítico para el rendimiento de los retenes y otros productos del terminal de rueda. Por esta razón, nos enorgullece ser parte del grupo del Terminal de Rueda de TMC. Nos complace brindarle estos estándares a través de esta guía técnica. Trabajando juntos de esta manera, STEMCO le ayuda a mantener sus equipos rodando.

El proceso de siete pasos para el ajuste de rodamientos presentado a continuación fue desarrollado por el Grupo de Terminal de Rueda de TMC. Este proceso fue desarrollado con la contribución de los distintos fabricantes de componentes para el terminal de rueda.

PASO 1.

Lubricación de los Rodamientos:

Lubrique los rodamientos con lubricante limpio del mismo que se está utilizando en el terminal de rueda.

PASO 2.

Torque del Ajuste Inicial de la Tuerca:

Mientras gira la rueda, ajuste la tuerca con un torque de 200 lbs-pie.

PASO 3.

Afloje Inicial de la Tuerca:

Afloje la tuerca una vuelta entera.

PASO 4.

Torque de Reajuste de la tuerca:

Mientras gira la rueda, ajuste la tuerca con un torque de 50 lbs-pie.

PASO 5.

Afloje Final:

EJE	HILOS POR PULGADA	AFLOJE FINAL
DIRECCIÓN (una tuerca)	12	1/6 de vuelta*
	18	1/4 de vuelta*
DIRECCIÓN (dos tuercas)	14	1/2 de vuelta
	18	1/2 de vuelta
TRACCIÓN	12	1/4 de vuelta
	16	1/4 de vuelta
REMOLQUE	12	1/4 de vuelta
	16	1/4 de vuelta

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

PASO 6.

Contra-tuerca:

EJE	TAMAÑO DE TUERCA	ESPECIFICACIÓN DE TORQUE
DIRECCIÓN (dos tuercas)	Menos de 2 ⁵ / ₈ "	200-300 lbs-pie
	2 ⁵ / ₈ " y más	300-400 lbs-pie
TRACCIÓN	Arandela con Botón	300-400 lbs-pie
	Arandela con Cuña	200-275 lbs-pie
REMOLQUE	Menos de 2 ⁵ / ₈ "	200-300 lbs-pie
	2 ⁵ / ₈ " y más	300-400 lbs-pie

PASO 7.

Juego aceptable de la rueda:

El lector de carátula debe pegarse a la maza o al tambor utilizando su base magnética. Posicione el lector de carátula de manera que la punta de la aguja quede contra la punta del eje, y su línea de acción paralela al centro del eje.

Tome el rin o la maza en la posición de las 3 y las 9 horas. Hale 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 lector de carátula quede en la misma posición que estaba antes de empezar el movimiento. El juego final de los rodamientos es indicado por el movimiento total en el lector de carátula.

NOTA: El juego final aceptable en los rodamientos es de .001" - .005"

Para tuercas no convencionales siga las recomendaciones del fabricante. STEMCO no asume la responsabilidad de la garantía de los rodamientos.

STEMCO®

AJUSTE DE RODAMIENTOS

Procedimiento de Instalación de Pro-Torq® para Mazas con Rodamientos de Ajuste Manual



Un estándar más alto de desempeño
Una Compañía de EnPro Industries

PASO 1. Remover el Seguro de La Tuerca:

Utilice un desarmador pequeño para desalojar cuidadosamente el brazo del seguro, apoyándose en la ranura en cada lado, hasta que se suelte el seguro.

PASO 2. Asentar Los Rodamientos:

Con maza sola, o con maza/tambor:

Utilizando un torquímetro:

- (A)** Apriete la tuerca hasta 200 lbs-pie.
Gire la rueda por lo menos una vuelta completa.
 - (B)** Apriete la tuerca hasta 200 lbs-pie.
Gire la rueda por lo menos una vuelta completa.
 - (C)** Apriete la tuerca hasta 200 lbs-pie.
- Afloje la tuerca hasta que quede suelta.

Con maza/tambor/rueda:

Utilizando un Torquímetro

- Apriete la tuerca hasta 200 lbs-pie mientras gira la rueda.
- Afloje la tuerca hasta que quede libre.

PASO 3. Ajuste del Rodamiento:

Con maza sola, o con maza/tambor:

Utilizando un torquímetro:

- (A)** Apriete la tuerca hasta 100 lbs-pie.
Gire la rueda por lo menos una vuelta completa.
 - (B)** Apriete la tuerca hasta 100 lbs-pie.
Gire la rueda por lo menos una vuelta completa.
 - (C)** Apriete la tuerca hasta 100 lbs-pie.
- Afloje la tuerca un punto (de acuerdo con el diagrama).

Con maza/tambor/rueda:

Utilizando un torquímetro:

- Apriete la tuerca hasta 100 lbs-pie mientras gira la rueda.
- Afloje la tuerca un punto (de acuerdo con el diagrama).

AJUSTE FINAL

Aplicación	Número de Parte	Afloje Final
Tuerca para Eje de Remolque	447-4723, 447-4724, 449-4973	1/8 de vuelta
Tuerca para Eje de Remolque	447-4743	1/4 de vuelta
Tuerca para Eje de Dirección	448-4836, 448-4838, 448-4839, 448-4863	1/4 de vuelta
Tuerca para Eje de Dirección	448-4864, 448-4865	1/4 de vuelta
Tuerca para Eje de Dirección	448-4837, 448-4840	1/3 de vuelta
Tuerca para Eje de Tracción	449-4904, 449-4973, 449-4974, 449-4975	1/8 de vuelta

PASO 4. Instalación del Seguro:

El lado anaranjado debe estar hacia afuera

- Inserte la lengüeta del seguro en el ranura maquinada de la tuerca y encájela en la ranura correspondiente del eje. Inserte la lengüeta del seguro con la parte anaranjada hacia afuera.
- Encaje los dientes.
- Utilizando un desarmador pequeño, comprima e inserte uno por uno los brazos del seguro dentro de la ranura de la tuerca.

Para Tuerca de eje de Dirección

448-4836, 448-4839, 448-4840, 448-4863, 448-4864, 448-4865

- Alinee el plano del seguro con el plano de la parte maquinada del eje. Inserte la lengüeta del seguro en la ranura maquinada de la tuerca. Inserte la lengüeta del seguro con la parte anaranjada hacia afuera.
- Encaje los dientes.
- Utilizando un desarmador pequeño, comprima e inserte uno por uno los brazos del seguro dentro de la tuerca.

NOTA: Es recomendado cambiar el seguro cada vez que la tuerca se quite por motivos de mantenimiento.

PASO 5. Inspección de la Instalación:

No seguir estas instrucciones puede provocar que la rueda se salga del eje ocasionando serios accidentes.

Asegúrese de que la lengüeta y los brazos del seguro estén totalmente encajados en la ranura maquinada de la tuerca. Inspeccione la lengüeta para asegurarse de que no haga contacto con la ranura maquinada del eje. Si existe contacto, notifique inmediatamente a su representante de PRO-TORQ®.

ESTE PROCEDIMIENTO PRODUCE CONSISTENTEMENTE UN JUEGO EN LOS RODAMIENTOS ENTRE .001" Y .003".

PASO 6. Juego aceptable de la rueda:

El lector de carátula debe pegarse a la maza o al tambor utilizando su base magnética. Posicione el lector de carátula de manera que la punta de la aguja quede contra la punta del eje, y su línea de acción paralela al centro del eje. Tome el rín o la maza en la posición de las 3 y las 9 horas. Hale 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 lector de carátula quede en la misma posición que estaba antes de empezar el movimiento. El juego final de los rodamientos es indicado por el movimiento total en el lector de carátula.

NOTA: El juego final aceptable en los rodamientos es de .001" - .005".
Para tuercas no convencionales siga las recomendaciones del fabricante.
STEMCO no asume la responsabilidad de la garantía de los rodamientos.

PRO-TORQ®
TUERCAS AVANZADAS PARA EJE

IMPORTANTE

Procedimiento de Instalación de la Tuerca Pro-Torq® para los sistemas PreSet® o LMS®:

La Tuerca Pro-Torq® puede ser utilizada con sistemas PreSet® o LMS®. Cuando se utilice en estos sistemas, es importante seguir las instrucciones específicas de instalación del fabricante del sistema. Para los sistemas PreSet® y LMS®, la tuerca Pro-Torq® debe ser apretada con un torque mínimo de 250 lbs-pie. Encaje el seguro. Si el seguro no se puede encajar apriete la tuerca hasta que este encaje. **NO AFLOJE LA TUERCA.**

ADVERTENCIA

No seguir estas instrucciones puede provocar que la rueda se salga del eje ocasionando serios accidentes. La tuerca PRO-TORQ® es vendida como un ensamble con el seguro en su lugar. NO trate de instalar o remover la tuerca del eje mientras que el seguro esté ensamblado. El hacerlo puede deformar el seguro y permitir que la tuerca se salga mientras el vehículo esté en operación. NO doble o manipule la lengüeta de ninguna forma. El hacerlo puede causar que la lengüeta se parta mientras está en servicio. No aflojar la tuerca puede causar que los rodamientos se calienten y se dañen.

TQM
TOTAL QUALITY MAINTENANCE

ISO/TS 16949

STEMCO y Pro-Torq son marcas registradas de
STEMCO LP © 2011 STEMCO LP