

BEARING ADJUSTMENT

TMC'S RECOMMENDED WHEEL BEARING ADJUSTMENT PROCEDURE FOR STANDARD SPINDLE NUTS

Proper wheel bearing adjustment is critical to the performance of wheel seals and other related wheel end products. For that reason, we are proud to be a part of TMC's Wheel End Task Force. We are happy to bring these standards in the form of this technical guide. Working together, in this way, STEMCO helps keep rigs rolling.

The following seven step bearing adjustment recommendation for standard spindle nuts was developed by TMC's Wheel End Task Force. It represents the combined input of manufacturers of wheel end components.

Step 1

Bearing Lubrication

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

Step 2

Initial Adjusting Nut Torque

Tighten the adjusting nut to a torque of 200 ft-lbs, while rotating the wheel.

Step 3

Initial Back Off

Back the adjusting nut off one full turn.

Step 4

Re-Torque Adjustment

Retorque adjusting nut to 50 ft-lbs while rotating the wheel.

Step 5

Final Back Off

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

*Install cotter pin to lock axle nut in position.

Step 6

Jam Nut Torque

AXLE TYPE	NUT SIZE/TYPE	TORQUE SPECIFICATIONS
Steer (Double Nut)	Less Than 2 5/8"	200-300 ft-lb
Drive	Dowel-Type Washer Tang-Type Washer	300-400 ft-lb 200-275 ft-lb
Trailer	2 5/8" and Larger	200-300 ft-lb

Step 7

Acceptable End Play

The dial indicator should be attached to the hub or brake drum with 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"

For single nut self-locking systems, consult manufacturers' specifications.

STEMCO assumes no responsibility for other manufacturers' bearing warranty.

IMPORTANT

Pro-Torq Installation Procedure for PreSet® or LMS® Hubs:

Pro-Torq spindle nuts may be used with PreSet or LMS hub assemblies. When used with these systems, it is important to follow the hub manufacturers' product-specific installation instructions. For PreSet and LMS hub assemblies, torque the Pro-Torq spindle nut to a minimum of 250 ft-lb. Engage the keeper. If the keeper cannot be engaged, advance the spindle nut until it can be engaged. DO NOT BACK OFF THE SPINDLE NUT.

AJUSTE DE LOS RODAMIENTOS

PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE RODAMIENTOS PARA TUERCAS CONVENCIONALES RECOMENDADO POR TMC

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

El procedimiento de ajuste de rodamientos para tuercas convencionales a continuación, fue desarrollado por el Equipo de Trabajo de la Terminal de Rueda de TMC. Este representa una combinación de información aportada por los diferentes fabricantes de componentes de la terminal de rueda.

Paso 1

Lubricación de los Rodamientos

Lubrique los rodamientos con lubricante limpio, del mismo tipo que se está utilizando en el diferencial o en la terminal de rueda.

Paso 2

Ajuste Inicial de la Tuerca

Mientras la rueda esté girando, ajuste la tuerca a un torque de 200 lbs - pie.

Paso 3

Retroceso Inicial de la Tuerca

Aloje la tuerca una vuelta completa.

Paso 4

Ajuste Final de la Tuerca

Mientras la rueda esté girando, ajuste la tuerca a un torque de 50 lbs - pie.

Paso 5

Retroceso Final de la Tuerca

TIPO DE EJE	ROSCAS POR PULGADA	RETROCESO 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

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

Paso 6

Ajuste de la Contratuercia

TIPO DE EJE	NUT SIZE	ESPECIFICACIONES DE TORQUE
Delantero (Dos Tuercas)	Menos De 2 5/8"	200-300 lbs - pie
Motriz	Arandela con Botón Arandela con Cuña	300-400 lbs - pie 200-275 lbs - pie
Remolque	Más De 2 5/8"	200-300 lbs - pie

Paso 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"

Para sistemas de una sola tuerca con autobloqueo, siga las recomendaciones del fabricante.

STEMCO no asume responsabilidad por la garantía de rodamientos de otras marcas.