

Unitized pinion seal installation instructions

Warning: To prevent serious eye injury, always wear safe eye protection when you perform vehicle maintenance or service.

1. Remove old seal, taking care to avoid damaging the bearing cage seal surface area. Do not touch or allow dirt or grease to contaminate the sealing surface areas or the adjacent bearings.
2. Inspect the bearing cage seal area for scratches, nicks or burrs that may promote lubricant leakage after seal installation. Correct only minor damage using emery paper or equivalent.
3. Inspect the axle breather. If the axle breather appears to be restricted by a build-up of purged axle lubrication, accumulated oil/road debris or dirt, remove the axle breather and clean the inside and outside with a safe cleaning solvent. A restricted axle breather will allow pressure build-up inside the axle which will result in premature seal lip wear and seal damage.
4. Remove the replacement unitized seal from package. Avoid particle contamination to the seal surfaces. Handle the seal by the outside edges only. Take care and avoid touching the inside area of the seal with dirty rags or hands.
5. With clean hands, lightly lubricate the seal ID and OD, position SKF unitized pinion seal into pinion seal bore. Place the SKF universal pinion seal installation tool PT6000 over the seal. Use the pinion nut washer if available and hand tighten pinion nut until the tool rests against the seal. See Figure 1.

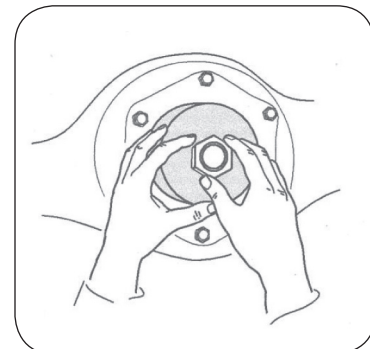


Figure 1

Note: On the forward tandem axle output location, the PT6000 will not completely seat the seal into the bearing cage retainer unless the bearing cage retainer bolts are removed first. See Figure 2.

Input pinion bearing retainer cage bolts do not have to be removed.

6. Use a torque wrench and appropriate socket, set the torque wrench break-out value at 50 ft. lbs. Tighten pinion nut until torque break-out value is indicated. See Figure 3.

Caution: Do not use a hard head hammer to install seal. Using a hard head hammer can damage the seal and installation tool.

An impact wrench is an acceptable tool with the pressure torque lowered to 50 ft. lbs. and a pinion nut washer, where available, between the pinion nut and installation tool to prevent damage to the tool.

7. Check to make sure seal is completely seated, seal flange should be in full contact with bearing retainer. Then follow proper yoke installation instructions according to manufacturers recommendations.

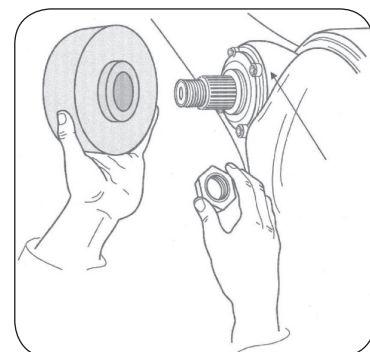


Figure 2-Remove bearing cage bolts to ensure seal is installed completely.

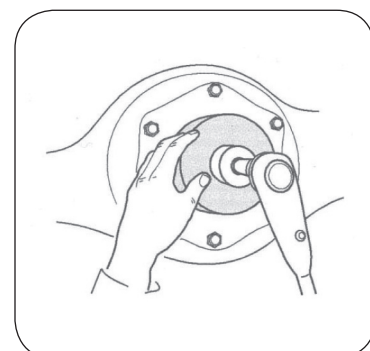


Figure 3

Instrucciones para la instalación de sello del piñón

Advertencia: Para evitar daños serios a los ojos, debe de usar siempre espejuelos de protección, cuando usted realiza el mantenimiento o abastecimiento del vehículo.

1. Remueva el sello viejo tomando en cuenta tener cuidado en evitar daños a la superficie de la tapa de los rodamientos. No tocar o permitir que se ensucien de polvo o grasa la superficie de los sellos o los rodamientos adyacentes.
2. Inspeccione los sellos de la caja de rodamientos en caso de raspaduras, golpes o boquetes que puedan provocar pérdida de lubricante, después de la instalación de los sellos. Corrija solo los daños menores usando papel de esmeril o su equivalente.
3. Revisar el respiradero del eje. Si el respiradero del eje aparece tapado por la acumulación de la lubricación limpiada del eje, del aceite acumulado o de los escombros o del polvo y la suciedad de las calles, quitar el respiradero del eje y limpiar el interior y el exterior con un disolvente limpiador seguro. Un respiradero tapado del eje permite la acumulación de presión dentro del eje lo que da lugar a los desgaste del labio del sello y a daños prematuros en el sello.
4. Quitar el sello puesto en la unidad de repuesto. Evitar la contaminación de partículas a las superficies del sello. Agarrar el sello por los filos exteriores solamente. Tener cuidado y evite de tocar el área interior del sello con manos o trapos sucios.
5. Con las manos limpias, lubricar livianamente el diámetro interior y el diámetro exterior antes de la instalación, posicionando las unidades SKF del sello del piñón en la posición de calibre del sello del piñón. Colocar la herramienta universal PT6000 de la instalación del sello del piñón de SKF sobre el sello. Utilizar la arandela de la tuerca del piñón de la tuerca disponible y apretar el piñón hasta que la herramienta se ajuste contra el sello. Ver figura 1.

Nota: En la locación delantera del eje en tándem, el PT6000 no se ajustara totalmente al sello en la retenedora del rodamiento a menos que los tornillos de la retenedora del rodamiento se quiten primero. Retirar los pernos de la caja de rodamiento para verificar que el sello esta instalado completamente. Ver figura 2.

Los tornillos de la tapa de la retenedora de rodamiento de la entrada del piñón no pueden ser quitados.

6. Utilizar una llave de tuercas de torque o chicharra y el enchufe apropiado, fije el valor del desglose de la llave de tuercas de torque en 50 pie-libra. Apretar la tuerca del piñón hasta que se indique el valor del desglose de la torque. Ver figura 3.

Precaución: No usar martillo para instalar el sello. Usar un martillo puede dañar el sello y la herramienta de la instalación.

Usar una herramienta de impacto aceptable con la llave de torque o chicharra de presión rebajada a 50 pie-libra y una arandela de la tuerca del piñón donde sea útil, entre la tuerca del piñón y la herramienta de instalación para prevenir daño a la herramienta.

7. Chequear para cerciorarse de que el sello este ajustado totalmente, el borde del sello debe de estar en contacto completo con la retenedora del rodamiento. Entonces siga las instrucciones de instalación apropiadas del yugo según las recomendaciones de los fabricantes.

Instructions de montage de joint de pignon unitisé

Avertissement : Afin d'éviter tout risque de lésion des yeux, porter toujours de lunettes de sécurité quand on procède à des interventions d'entretien-dépannage sur un véhicule.

1. Déposer le joint usage en évitant d'endommager la surface d'étanchéité de la cage de roulement. Ne pas laisser la graisse entrer en contact ou contaminer les surfaces d'étanchéité ou les roulements adjacents.
2. Inspecter la zone de joint de la cage afin de vérifier qu'elle ne comporte pas d'éraflures ou de barbes susceptibles de favoriser les fuites de lubrifiant après le montage. Ne corriger que les dégâts mineurs à l'aide de toile émeri ou d'un équivalent.
3. Inspecter la reniflard de l'essieu. Si le reniflard d'essieu paraît colmaté par une accumulation d'agent de graissage purgé, par de l'huile/des débris accumulés, déposer le reniflard et le nettoyer à l'intérieur et à l'extérieur avec un solvant de nettoyage inoffensif. Un reniflard d'essieu colmaté permettra une accumulation de la pression à l'intérieur de l'essieu, ce qui entraînera une usure prématurée de la lèvre du joint et l'endommagement de ce dernier.
4. Retirer le joint unitisé de rechange de son emballage. Eviter toute contamination particulière des surface du joint. Ne manipuler le joint que par les bords extérieurs. Veiller à ne pas toucher la partie interne du joint avec des mains ou un chiffon sales.
5. En s'assurant d'avoir les mains propres, graisser légèrement les diamètres interne et externe du joint, positionner le joint de pignon unitisé SKF dans l'alésage de joint de pignon. Placer l'outil de montage de joint de pignon Universel PT6000 sur le joint. Utiliser la rondelle d'écrou de pignon si elle est disponible et serrer l'écrou de pignon jusqu'à ce que l'outil repose contre le joint. Voir Figure 1.

Remarque : Sur l'emplacement de sortie de l'essieu tandem avant, le PT6000 n'assoira pas complètement le joint dans la pièce de retenue de la cage de palier si les boulons de la pièce de retenue de la cage de palier ne sont pas Déposés au préalable. Il n'est pas nécessaire de retirer les boulons de la cage de pièce de retenue du palier de pignon. Voir Figure 2.

Retirer les boulons de la cage de roulement pour s'assurer que le joint est monté complètement.

6. Utiliser une clé dynamométrique et une douille de la bonne taille, fixer la valeur consigne de couple à 50 pied-livre. Serrer l'écrou de pignon jusqu'à la valeur limite soit indiquée. Voir Figure 3.

Attention : Ne pas utiliser de marteau à tête dure pour monter le joint. Utiliser un marteau à tête dure peut endommager le joint et l'outil de montage.

Un clé à impact est un outil acceptable avec le couple de pression abaissé jusqu'à 50 pied-livre et une rondelle d'écrou de pignon, quand elle est disponible, entre l'écrou de pignon et l'outil de montage pour éviter l'endommagement de l'outil.

7. Vérifier que le joint est complètement assis, la bride du joint doit être complètement en contact avec la pièce de retenue du palier. Appliquer ensuite les instructions de montage de l'étrier conformément aux conseils du fabricant.