



SKF Scotseal® PlusXL

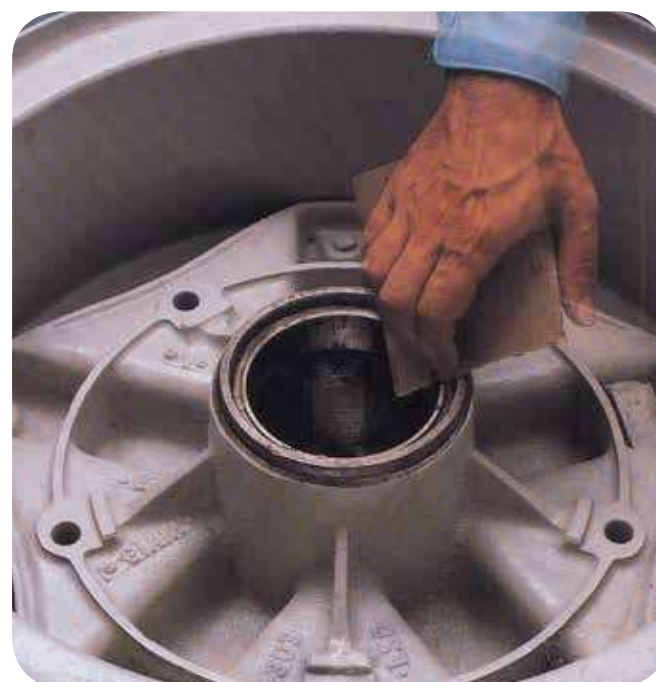
Installation Guide



Use SKF's SRT-1 seal removal tool to properly remove the wheel seal.



Remove the old grease retainer, wear sleeve, and backing plate. To remove the wear sleeve, tap lightly with a ball peen hammer. Never use a chisel. Thoroughly clean the spindle and threads.



Remove all burrs from the seal bore and shoulder with an emery cloth or file. Thoroughly clean all grease, oil, and dirt from the seal bore, spindle, spindle threads, and wheel cavity.



Clean, inspect and pre-lubricate the wheel bearing.



Place the bearing cone into the bearing cup.



Lightly lubricate the seal O.D. and I.D. evenly with the fluid that is being retained. Be sure the hub bore that the seal is being pressed into is lightly lubricated. **NEVER INSTALL DRY.**



Press the seal into the bore. Use even force to avoid cocking the seal and be sure that the seal is evenly seated and bottomed in the bore.



A rubber mallet or soft faced tool may be used to gently tap the seal into place. Seal should set-up 5 minutes before the next step.



Using a wheel dolly, install wheel assembly onto the spindle. Be careful not to damage the sealing element upon installation. Install the outer bearing, washer and lock nut.



Adjust the bearings to the TMC recommended practice RP618. Bearing adjustment procedure may be found in SKF publication #457373.



Use a dial indicator to verify end play measurement following TMC recommended practice RP618.



Install the hubcap. Add the proper lubricant through the filler hole until it reaches the level indicated on the hub cap. For grease applications, follow manufacturer's recommendations for proper fill procedures. Be careful not to overfill. Install the plug.





Instrucciones de Instalacion del Retén SKF Scotseal® PlusXL



Utilice la herramienta para quitar sellos SRT-1 de SKF para quitar debidamente el sello de la rueda.



Quite el retenedor de grasa lubricante, manguito de desgaste y placa de refuerzo anteriores. Para quitar el manguito de desgaste, golpéelo ligeramente con un martillo de bola. No use nunca un instrumento en punta. Limpie completamente la punta del eje y las roscas.



Quite todas las rebabas de la perforación del sello y del resalto con un paño de esmeril o una lima. Limpie completamente la grasa, suciedad y polvo de la perforación del sello, punta del eje, roscas de la punta del eje y cavidad de la rueda.



Limpie, inspeccione y lubrique por adelantado el cojinete de la rueda.



Introduzca el cono del cojinete dentro de la taza del mismo.



Lubrique ligeramente y de manera uniforme el diámetro interno y externo del retén con el líquido que se retiene. Aplique también una capa delgada de aceite en el interior de la maza donde se colocará el retén. **NO INSTALE NUNCA EL SELLO EN SECO.**



Asiente el retén en la perforación apretándolo de forma uniforme. Ejercer una fuerza uniforme para impedir que se desalinee el sello y cerciórese de que quede bien asentado y medido hasta el fondo de la perforación.



Puede usar un martillo de caucho o una herramienta de superficie blanda para instalarlo golpeándolo suavemente hasta que este asentado en el fondo de la maza. El retén debería de asentarse por 5 minutos antes del siguiente paso.



Utilizando un carrito para ruedas, instale el conjunto de la rueda en el eje. Teniendo cuidado, al realizar la instalación, de no dañar el retén. Instale el cojinete, la arandela exterior y la tuerca de bloqueo.



Ajuste los cojinete al TMC recomendado en RP618. El procedimiento de ajuste de cojinetes puede encontrarse en la publicación N°457373 de SKF.



Utilice el indicador de dial para comprobar el juego axial siguiendo las recomendaciones del TMC RP618.



Instale la tapa de la maza. Agregar el lubricante apropiado por el agujero del llenado hasta que el alcance el nivel indicado en la tapa de la maza. Para las aplicaciones de la grasa, siga las recomendaciones del fabricante para los procedimientos apropiados del llenado. Tenga cuidado de no sobrellenar. Instale el tapón.