

# PRESET PLUS®

## ENSAMBLE DE LA MAZA DE REMOLQUE

### Procedimientos de instalación

**NOTA**

Asegúrese de seguir los protocolos/procedimientos de seguridad de su empresa durante la instalación. Estos procedimientos tienen como objetivo complementar, y no sustituir, las instrucciones detalladas para la instalación y el mantenimiento de las mazas ConMet que se encuentran en [www.conmet.com/literature](http://www.conmet.com/literature).

**ADVERTENCIA**

No trabaje bajo un vehículo sostenido solo por un gato hidráulico. El gato hidráulico se puede deslizar y caer. Sustenga el vehículo con soportes de seguridad. Puede provocar lesiones personales graves o daño a los componentes. Para evitar lesiones severas en los ojos, siempre utilice gafas de seguridad cuando realice tareas de mantenimiento o servicio del vehículo. Estacione el vehículo en una superficie plana. Bloquee las ruedas para evitar que el vehículo se mueva.

**1 Limpie el husillo**



Elimine lubricantes, capas de anticorrosivos, materiales extraños u óxido superficial del husillo.

**2 Lubrique el husillo**



Lubrique los soportes de los baleros en el husillo, o el diámetro interior de los conos del husillo, con una grasa de grado 2 o el lubricante que se utilizará en el extremo de la rueda.

**NOTA:** No lubrique el soporte del sello en el husillo; puede salirse durante la instalación de la maza y podría parecer que tiene fugas.

**3 Quite el envoltorio y lubrique el sello del diámetro interno**



Quite todo el envoltorio, puede incluir anillos de cartón interno y externo y un disco elástico. Lubrique el diámetro interior del sello con el mismo lubricante que utilizará en el extremo de la rueda.

**4 Prepare y alinee la maza**



Quite el anillo de resorte de seguridad rojo de la tuerca de husillo. Verifique que el separador de balero esté alineado de forma correcta. Alinee la llave de la arandela con la ranura en el husillo.

**5 Instale la maza en el husillo**



Coloque la maza en el husillo con un movimiento suave y firme. Cuando la rosca de la tuerca enganche con la rosca del husillo, gire la tuerca en sentido horario para enganchar completamente las roscas.

**6 Ajuste la tuerca de husillo**



Aplique un par de torsión de 500 ft-lb (678 J) en la tuerca de husillo mientras rota la maza.

**NOTA:** NO RETIRE LA TUERCA DE HUSILLO. Si lo hace, comprometerá el ajuste de la holgura del rodamiento.

**7 Controle los orificios de la tuerca de husillo**



Examine en forma visual los tres orificios en la cara de la tuerca de husillo. Uno de los orificios estará alineado con los orificios de la arandela interna.

**8 Instale el anillo de seguridad**



Inserte la pestaña del anillo de resorte de seguridad rojo a través de la tuerca y la arandela alineadas. Extienda el anillo, empujelo sobre la tuerca de husillo dentro de las ranuras mecanizadas. Tenga la precaución de no doblar el anillo de seguridad. Si el anillo está doblado o dañado, reemplácelo con uno nuevo.

**9 Verifique que rota**



Verifique que la maza rota libremente.

**No se requiere medir el juego final.**

**Mazas lubricadas con aceite**

**10 Instale la tapa de la maza**



Instale la tapa de maza y ajuste los tornillos con un patrón de estrella y un par de torsión de 12 ft-lb a 18 ft-lb.

**11 Agregue lubricante**



Llene la maza con el aceite a través de la tapa de maza o el orificio de llenado en el barril de la maza.

**NOTA:** Solo utilice aceite aprobado por el fabricante del sello (consulte la lista aprobada por el fabricante del sello o visite [www.conmet.com](http://www.conmet.com)).

**ADVERTENCIA:** Si no se llena y mantiene la maza con la cantidad correcta de aceite, se pueden producir fallas prematuras del sistema de maza de la rueda, lo que puede provocar fallas en los rodamientos y la posible pérdida de la rueda.

**12 Agregue lubricante**



Asegúrese de que la tapa de maza esté llena hasta la marca "nivel de aceite" que se encuentra en la parte frontal de la tapa. Deje que la cantidad de llenado inicial se asiente por 10 minutos. Repita el proceso de llenado hasta que el aceite esté al nivel de la línea de llenado de la tapa de maza.

**13 Instale la tapa de llenado**



Coloque el tapón de llenado en la tapa de maza o en el barril de la maza. Ajuste el tapón de llenado en el barril de la maza de 20 ft-lb a 25 ft-lb.

**14 Etiqueta de chasis**



Coloque la etiqueta del chasis, está disponible en ConMet (#10038167).

**Mazas lubricadas con grasa semifluida**

**10 Determine el volumen de llenado**



Utilice el número de fundición de la maza y la tabla de grasa semifluida más abajo para determinar el volumen de llenado adecuado.

**11 Agregue lubricante**



Coloque la tapa de maza, pero no apriete los tornillos para permitir la ventilación durante el llenado. Coloque el lubricante de grasa semifluida a través del orificio de llenado en el barril de la maza.

**ADVERTENCIA:** Si no se llena y mantiene la maza con la cantidad correcta de grasa semifluida, se pueden producir fallas prematuras del sistema de maza de la rueda, fallas en los baleros y la posible pérdida de la rueda.

**12 Instale la tapa de llenado**



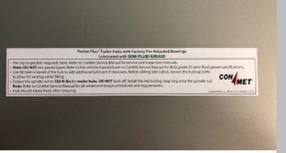
Instale la tapa de llenado y aplique una torsión a la tapa de 20 ft-lb a 25 ft-lb.

**13 Ajuste los tornillos de la tapa de maza**



Ajuste los tornillos de la tapa de maza con un patrón de estrella y un par de torsión de 12 ft-lb a 18 ft-lb.

**14 Etiqueta de chasis**



Coloque la etiqueta del chasis, está disponible en ConMet (#10038168).

**Volumen de llenado recomendado para grasa semifluida**

TIPO DE MAZA	MATERIAL	TIPO DE FRENO	PERNOS	NÚMEROS DE FUNDICIÓN*	VOLUMEN PRESET PLUS**
TN	Aluminio	Tambor	10	100164	23 fl oz
TN	Aluminio	Tambor	8	101143	23 fl oz
TN	Aluminio	Tambor	10	102035	19 fl oz
TN	Aluminio	Tambor	8	102610	19 fl oz
TN	Aluminio	Tambor	10	10086537	19 fl oz
TN	Aluminio	Disco	10	10086907	19 fl oz
TN	Aluminio	Disco	10	10001896	19 fl oz
TN	Aluminio	Disco	10	10017979	19 fl oz
TN	Hierro	Tambor	10	10086874	27 fl oz
TN	Hierro	Tambor	10	10003636	27 fl oz
TN	Hierro	Tambor	10	10020219	27 fl oz
TN	Hierro	Tambor	10	10023666	23 fl oz
TN	Hierro	Tambor	10	10033293	23 fl oz
TN	Hierro	Tambor	10	10083937	23 fl oz
TN	Hierro	Tambor	10	10083541	25 fl oz
TN	Hierro	Disco	10	10083557	25 fl oz

TIPO DE MAZA	MATERIAL	TIPO DE FRENO	PERNOS	NÚMEROS DE FUNDICIÓN*	VOLUMEN PRESET PLUS**
TP	Aluminio	Tambor	10	10086449	42 fl oz
TP	Aluminio	Tambor	10	100510	42 fl oz
TP	Aluminio	Tambor	8	101259	42 fl oz
TP	Aluminio	Tambor	10	10001216	42 fl oz
TP	Aluminio	Tambor	10	10033028	42 fl oz
TP	Aluminio	Disco	10	10016225	42 fl oz
TP	Aluminio	Disco	10	10086451	42 fl oz
TP	Aluminio	Disco	10	10016620	47 fl oz
TP	Hierro	Tambor	10	10003654	55 fl oz
TP	Hierro	Tambor	10	10025633	35 fl oz
TP	Hierro	Tambor	10	10033241	35 fl oz
TP	Hierro	Tambor	10	10083939	35 fl oz
TP	Hierro	Tambor	10	10009758	55 fl oz
TP	Hierro	Tambor	10	10085658	55 fl oz
TP	Hierro	Tambor	10	10034367	55 fl oz
TP	Hierro	Disco	10	10083549	55 fl oz
TP	Hierro	Disco	10	10083565	55 fl oz

\*Los números de fundición de la maza se pueden encontrar en la brida de la maza. Para los números de partes que no aparecen en la tabla, contacte al servicio al cliente de ConMet al (800) 547-9473. \*\* Estos volúmenes de llenado se establecieron para tapas de maza ConMet y solo deben utilizarse como referencia.

ConMet fabrica una línea completa de productos de extremo de rueda:



Ensamblajes de maza convencionales de hierro

Ensamblajes de maza convencionales de aluminio

Ensamblajes de maza de hierro PreSet Plus®

Ensamblajes de maza de aluminio PreSet Plus®

Tambores de freno TruTurn™

Tambores de freno TruTurn Lite™