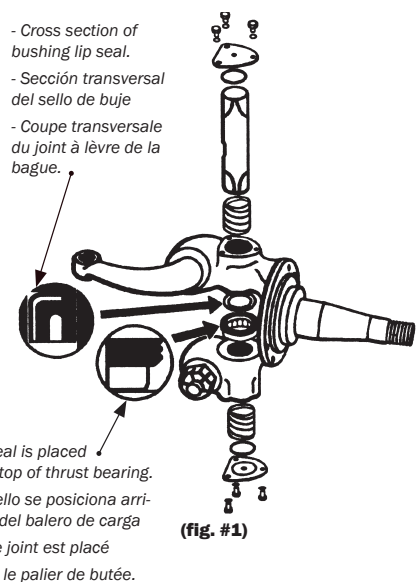


QWIK KIT™ NO REAM INSTALLATION USING BUSHING ASSEMBLIES FOR KING PIN STEERING KNUCKLE REPAIRS



STEMCO
KAISER™
QWIK KIT™



STEMCO®

A Higher Standard of Performance.™

an EnPro Industries company

REMOVAL

- Use established procedures for tear-down.

STEERING KNUCKLE AND AXLE PREPARATION

- Clean spindle and axle eyes, wipe dry.
- Remove any burrs from spindle bores and axle eyes using brake hone or similar device.

INSTALLING BUSHING LIP SEALS

- Handle with care, lip seals are easily damaged.
- Using a bushing driver or similar device, drive the seals into the bore leaving the seal flush with the axle side of each spindle bore.
- Be sure to position the seal so the lip is pointing towards the axle eye. (see fig. #1)

SPECIAL INSTRUCTIONS FOR INSTALLING SPIRAL BUSHING ASSEMBLY

- Using the STEMCO Kaiser™ bushing driver specifically designed for the kit, drive both bushings into bores.

CHECK BEFORE ASSEMBLY

- Wipe bushings clean.
- Using king pin check for fit, first insert pin into each bushing individually then insert pin into both bushings, king pin should slide through both bushings simultaneously.
- If pin fits through bushings individually but not simultaneously the spindle has spread and may need replacement.

BEARING INSTALLATION

- Pre-pack bearings with grease.
- For proper bearing orientation refer to fig. 1.
- Place needed shims under upper spindle bore.

- Position king pin through upper spindle bore and through needed shims, be sure TOP of pin is parallel to axle for proper lock flat alignment.

- Place spindle, shims and pin into axle, allow pin to drop into axle bore about 2".
- Tap bearing into place, a properly fit bearing will require a slight tap fit without damaging the bearing case.
- If bearing is too tight or too loose, adjust the number of shims being used.
- When working on an application where the bearing has a shoulder, the bearing must be installed before the shims.

COMPLETE PIN INSTALLATION

- Once the bearing fit is correct, allow pin to slip into lower bushing.
- Position lock pin flats on pin so they line up with lock holes.
- Pound lock pins into place, lock pins with threads apply 25-30 ft. lbs of torque.

END PLATE OR END PLUG INSTALLATION

- Install end plates or end plugs, using the proper seal under plates.
- Install grease fitting into end plate or end plug.

GREASING

- Apply grease until it can be seen between axle and spindle.

CHECK INSTALLATION

- Once greased the spindle should turn easily from side to side.
- There should be very little up and down movement.
- If unit seems loose or too tight we recommend calling our technical service for assistance.

TECHNICAL SUPPORT:
800-527-8492 EXT: 2216

ESPAÑOL

REMOCIÓN

- Utilizar procedimientos establecidos para desensamble.

PREPARACIÓN DEL EJE Y HUSILLO DE DIRECCION

- Limpie los barrenos del husillo y del eje de dirección y luego seque.

- Quite las rebabas del husillo y del eje utilizando una piedra de desgaste o dispositivo similar.

INSTALACIÓN DEL RETÉN PARA BUJE

- Trate con cuidado, el retén se daña fácilmente.
- Se recomienda el uso de dispositivo de instalación, para conducir el sello hasta la orilla del barreno, dejando el labio del sello hacia el lado del eje en cada buje.
- Asegúrese de colocar el sello de manera que el labio está apuntando hacia el barreno del eje. (ver fig. #1)

INSTRUCCIONES ESPECIALES PARA LA INSTALACIÓN DE ENSAMBLES CON BUJE DE ACERO EN ESPIRAL

- Usando un instalador para bujes diseñado específicamente para el kit STEMCO Kaiser™, conducir ambos bujes en los barrenos del husillo

REVISE ANTES DE ENSAMBLAR

- Limpie el buje.
- Usando el pasador revise por ajuste, primero inserte el pasador en cada buje individualmente. Luego inserte el pasador en ambos bujes, el pasador debe deslizarse a través de ambos bujes forma simultánea.
- Si el pasador se desliza a través de los dos bujes, pero no al mismo tiempo

el husillo se ha deformado y puede ser necesario su reemplazo.

INSTALACIÓN BALERO DE CARGA

- Pre -lubricar balero con grasa.
- Apertura en rodamientos del diámetro exterior debe apuntar hacia abajo. (ver fig. #1)
- Coloque las laines de ajuste necesarias abajo del barreno superior del husillo.
- Posicione el pasador a través buje superior y a través de las laines necesarias. Asegúrese la marca TOP en el pasador se encuentre paralelo al eje para alineación apropiada de la cara plana de las cuñas de bloqueo.
- Coloque el husillo, laines de ajuste y pasador en el eje, permite al pasador deslizar en el cerca de 2"
- Empuje con ligeros toques el balero de carga. Un balero correctamente ajustado requerirá un ajuste ligero de golpe con poca fuerza que no dañe la caja externa del balero.
- Si el balero está demasiado apretado o demasiado flojo, ajustar la cantidad de laines.
- Cuando se trabaja en una aplicación donde el balero tiene un borde, el balero debe instalarse antes de las laines de ajuste.

COMPLETE LA INSTALACIÓN DEL KING PIN

- Una vez teniendo ajuste de balero correcto, permitir al pasador entrar en el buje inferior.
- Posicione las cuñas de bloqueo para que se alinean con las ranuras candado del pasador.
- Golpea las cuñas de bloqueo hasta un ajuste firme; para cuñas de bloqueo con rosca aplican 25-30 ft -lbs de torque a la tuerca de apriete.

From page 1

INSTALACIÓN TAPA DE PLACA O TAPÓN

- Instale las tapas de placa o tapones, utilice el sello adecuado debajo de las placas.
- Instale la conexión para engrase en la placa final o tapón.

LUBRICACIÓN

- Aplique grasa hasta que se puede ver entre eje y husillo.

VERIFICACIÓN DE INSTALACIÓN

- Una vez engrasado el husillo debe girar fácilmente de un lado a otro.
- Debe haber muy poco movimiento ascendente y descendente.
- Si el ensamble parece flojo o demasiado apretado recomendamos llamar a nuestro servicio técnico para obtener asistencia

SERVICIO TÉCNICO

800-527-8492 EXT: 2216

FRANÇAIS

ENLÈVEMENT

- Suivez la procédure de démontage établie

PRÉPARATION DE LA FUSÉE D'ESSIEU ET DE L'ESSIEU

- Nettoyez et essuyez la fusée et les yeux de l'essieu.
- Enlevez les bavures des alésages de la fusée et des yeux de l'essieu à l'aide d'un rodoir de frein ou d'un appareil du même type.

INSTALLATION DES JOINTS À LÈVRE

- Les joints à lèvre s'endommagent facilement. Manipulez-les avec soin.
- À l'aide d'un mandrin de pose et de dépose ou d'un appareil similaire, poussez les joints dans l'alésage, en faisant en sorte que le joint soit au même niveau que le côté essieu de chacun des alésages de la fusée.
- Assurez-vous de placer le joint de manière à ce que la lèvre pointe dans la direction de l'œil de l'essieu. (voir fig. 1)

INSTRUCTIONS SPÉCIALES POUR L'INSTALLATION DE BAGUES À SPIRALES

- À l'aide du mandrin de pose et de dépose STEMCO KaiserMC spécialement conçu pour cette trousse, poussez les deux bagues dans les alésages.

STEMCO - USA
P.O. Box 1989
Longview, TX 75606-1989
(903) 758-9981 • FAX: 1-800-874-4297
1-800-527-8492
www.stemco.com

À VÉRIFIER AVANT L'ASSEMBLAGE

- Essuyez les bagues.
- Vérifiez l'ajustement à l'aide de la cheville ouvrière. Insérez d'abord la cheville dans chaque bague l'une après l'autre, puis insérez la cheville dans les deux bagues. Elle devrait glisser à travers les deux bagues simultanément.
- Si la cheville s'insère à travers les bagues prises individuellement, mais pas simultanément, c'est que la fusée s'est écartée et pourrait devoir être remplacée.

INSTALLATION DU ROULEMENT

- Garnissez les roulements de graisse.
- Pour connaître l'orientation appropriée des roulements, reportez-vous à la fig. 1.
- Mettez les cales nécessaires sous l'alésage supérieur de la fusée.
- Faites passer la cheville ouvrière à travers l'alésage supérieur de la fusée et les cales nécessaires en vous assurant que le DESSUS de la cheville est parallèle à l'essieu pour un bon alignement des facettes.
- Mettez la fusée, les cales et la cheville dans l'essieu, en faisant en sorte que la cheville tombe à une profondeur d'environ 2 po (5 cm) dans l'alésage de l'essieu.
- Taraudez légèrement le roulement pour le mettre en place, sans endommager le coffrage du palier.
- Si le roulement est trop ou insuffisamment serré, modifiez la quantité de cales utilisées.

STEMCO - Canada
5650 Timberlea Blvd. Unit B
Mississauga, ON L4W 4M6
(905) 206-9922 • FAX: 877-244-4555
877-232-9111
www.stemco.com

- Lors du travail sur une application où le roulement est doté d'un épaulement, le roulement doit être installé avant les cales.

FINITION DE L'INSTALLATION DE LA CHEVILLE

- Lorsque l'ajustement du roulement est bon, laissez glisser la cheville dans l'alésage inférieur.
- Positionnez les facettes de la cheville de manière à ce qu'elles soient alignées avec les trous.
- Martelez les goupilles d'arrêt pour les mettre en place; appliquez un couple de serrage de 33,9 à 40,7 Nm (25 à 30 pi/lb) pour les goupilles d'arrêt fileté.

INSTALLATION DES PLAQUES OU DES BOUCHONS D'EXTRÉMITÉ

- Installez les plaques ou les bouchons d'extrémité en utilisant le joint approprié sous les plaques.
- Installez le raccord de graissage dans la plaque ou le bouchon d'extrémité.

GRAISSAGE

- Mettez de la graisse jusqu'à ce que celle-ci puisse être vue entre l'essieu et la fusée

VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION

- Une fois graissée, la fusée devrait tourner facilement d'un côté et de l'autre.
- Il devrait y avoir très peu de mouvement

vers le haut et vers le bas

- Si l'élément semble trop ou insuffisamment serré, nous vous recommandons de communiquer avec notre service technique pour obtenir de l'aide.

TECHNIQUE :

800-527-8492 EXT : 2216 •



STEMCO®

A Higher Standard of Performance.™

an EnPro Industries company

STEMCO, STEMCO Suspension Products, STEMCO Kaiser and QWIK Kit are registered trademarks of STEMCO LP © 2014 STEMCO LP
Printed in the USA