

Guardian® HP 轮毂油封安装

第一步： 将轮毂内腔、轴头上的毛刺清理干净，彻底清洁整个轮毂内腔。为弥补轴头可能存在的缺陷（如划痕、磕碰等），需要在轴肩油封位的外径（与GHP 油封内径接触位置）涂抹一层薄薄的2 号密封剂（Permatex #2 Sealant）。将油封套放在主轴上，使“OIL BEARING SIDE”字样朝向润滑油一侧（见图A）。清洁和检查轴头、螺纹和密封轴肩。这些区域不得有碎片、铁锈、焊接飞溅物、松散颗粒或任何类型的堆积物。

警告： 不要将GHP 油封安装到轮毂油封座孔中。

第二步： 无需晾干密封剂，使用推荐的斯太姆科油封安装工具，用3-5 磅的锤子将GHP 油封敲打至工具头与轴肩接触（见图B）。确保油封耐磨环与轴肩平齐。抹掉多余密封剂。

第三步： 预润滑内轴承内圈，并将轴承内圈放到轴头上。

注意： 油封外圈必须薄涂一层与轮毂所用一致的润滑剂。

注意： 当轮端系统使用润滑脂的情况下，轴承内圈在安装到轴头上之前必须预装载润滑脂。

第四步： 将轮毂通过合适的吊装工具或滑动台架，小心地将轮毂推到轴头上直至与油封接触（见图C）。预润滑外轴承内圈，并套放在轴头上。在移除吊装工具或滑动台架前，用手拧紧轴头螺母，从而将外轴承内圈固定在适当位置。

注意： 当轮端系统使用脂润滑的情况下，请按照TMC RP631B 标准进行适当的轮毂润滑脂装填。外轴承内圈在装入轮毂之前需要预先装载润滑脂。如轮毂背面有多余的润滑剂挤出，则用干净的抹布清理干净。

第五步： 按270N.m 的紧固力矩紧固轴头螺母，在紧固螺母的同时转动几圈轮毂/ 车轮。然后回退螺母一整圈（见图D）。按照制造商建议和TMC 要求安装车轴紧固件，以确保正确的安装和游隙调整。

第六步： **转向轴和挂车轴：** 使用全新垫片并安装轮毂盖，在轮毂内腔装填适量的润滑剂。

驱动桥： 使用新的垫片安装驱动桥。确保差速器油位高度足够高（见制造商建议），确保油液通过轴管流到轮毂。建议先抬高车桥一侧，再抬高另一侧，直到油液开始流动。

所有应用： 确保透气塞干净清洁。复检油位高度（转向轴和挂车轴应用）。

