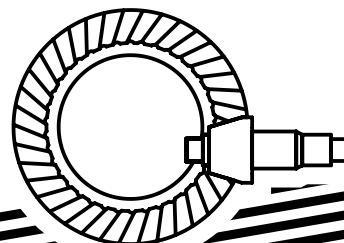


MOTO PEÇAS TRANSMISSÕES S/A
 Av. Hollingsworth, 719 - Sorocaba/SP - CEP 18087.105
 Tel.: (15) 3412-3222 - Fax vendas: (15) 3412-3280

 e-mail: motopecas@motopecas.com.br
www.motopecas.com.br

INFORMAÇÕES ÚTEIS PARA MONTAGEM

COROA & PINHÃO

**Eixos Traseiros VW - FORD
RS 23-155 / MS 23-155**
**IMPORTANTE**

- Antes de iniciar a montagem, lavar todos os componentes com líquido desengraxante, principalmente a carcaça, que deve estar isenta de desgaste ou danos e providenciar a substituição das peças defeituosas.
- O conjunto de coroa e pinhão MOTO PEÇAS é testado aos pares e formam um casal inseparável.
- Verificar se os n.ºs. do conjunto de coroa e pinhão gravado em cada peça são iguais, caso contrário não fazer a montagem.

1 ROLAMENTO + TROCA DA CARÇAÇA

Antes da montagem do pinhão, verifique o diâmetro da ponta do pinhão que foi desmontado, se está com **38mm(Antigo) ou 40mm(Moderno)** verifique então se o pinhão que você adquiriu tem o mesmo diâmetro do pinhão removido.

Para alteração de aplicação com ponta de 38mm para 40mm é necessário a troca da carcaça do diferencial conforme orientação do fabricante do eixo, troca do rolamento da Ponta e do anel trava, conforme indicado abaixo:

Pinhão com ponta 38mm / Carcaça = n° 022.236 (Antiga)
 Rolamento = 098.438 (ø 38 e ø 80mm)
 Anel trava = n° 003.292 (ø 38mm)

Pinhão com ponta 40mm / Carcaça = n° 122.249 (Moderna)
 Rolamento = n° 098.504 (ø 40 e ø 90)
 Anel trava = n° 003.820 (ø 40mm)

Sendo assim, não é possível a aplicação do pinhão com ponta de 40mm na carcaça antiga (38mm)

2 MONTAGEM DO PINHÃO

Pressar o rolamento da ponta do pinhão e colocar o anel trava (aquecer o rolamento a aproximadamente 80°C). Montar a pista interna do rolamento do corpo no pinhão com o auxílio de uma prensa para garantir que o mesmo fique bem encostado na face (aquecer o rolamento a aproximadamente 80°C).

Instale o calço de ajuste dos rolamentos (dimensões 18,72-18,74-18,77-18,79-18,82-18,85-18,87-18,90-18,92-18,95-18,98-19,00-19,03mm), o qual garante a pré-carga dos rolamentos. Não instale o retentor do pinhão antes de ajustar a pré-carga dos rolamentos do pinhão. Lubrifique todos os rolamentos. Monte o conjunto do pinhão em uma prensa com uma carga de 14 toneladas, para verificar a pré-carga dos rolamentos utilizando um dinamômetro. (FIGURA A).

Pré-carga recomendada para rolamentos novos 2,1 a 4,8 Kg (4,5 a 10,6 libras), para rolamentos usados 1,3 a 2,8Kg (3,0 a 6,0 libras).

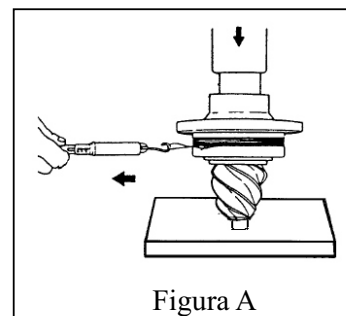


Figura A

3 VERIFICAÇÃO DA PROFUNDIDADE BÁSICA

IMPORTANTE: Cada conjunto deve possuir uma determinada medida de montagem para obter marcas de contato ideais entre os dentes.

A medida da profundidade básica do pinhão é efetuada desde o centro da coroa até a face do encosto do rolamento do pinhão. Devido às tolerâncias de fabricação esta medida diverge geralmente da medida básica padrão. Esta divergência encontra-se gravada no pinhão de cada conjunto.

Obs.: Cuidado para não confundir o número de acasalamento (gravado no pinhão e na coroa) com o valor do ajuste da profundidade básica.

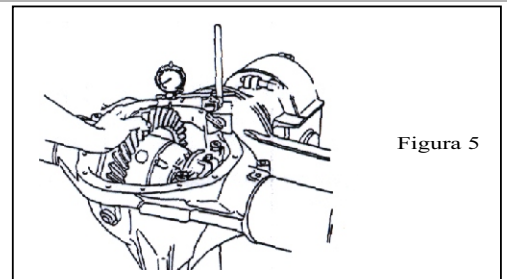
(Ex.: +10 = +0,10mm / 0=0 / -10 = -0,10mm)

* Divergência positiva = Medida de montagem maior = instale o calço de compensação da profundidade básica.

* Divergência negativa = Medida de montagem menor = remova o calço de compensação da profundidade básica.

4 FOLGA ENTRE DENTES DA COROA E PINHÃO

Fixar o relógio comparador na carcaça para regulagem. Verificar a folga de trabalho entre os dentes da coroa que deverá ficar entre **0,25 a 0,40 mm**. Efetuar a medição da folga em quatro pontos deslocados a 90°. (Conforme figura 6)



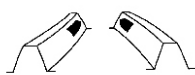
5 ANÁLISE DE CONTATO

A título de inspeção pode ser efetuada a verificação das marcas de contato dos dentes do conjunto cônico.

Pintar 5 dentes consecutivos da coroa com tinta amarelo xadrez de secagem lenta. Girar a 180° e marcar outros 5 dentes. Girar o pinhão para frente e para trás, frenando ao mesmo tempo a coroa. O contato obtido será conforme as figuras abaixo:

MARCAS CORRETAS NA COROA

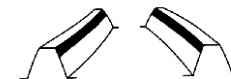
Sem esforço aplicado.



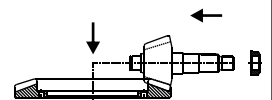
Com esforço aplicado.

MARCAS INCORRETAS NA COROA

Figura A

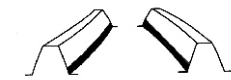


Marcas de contato na cabeça dos dentes.

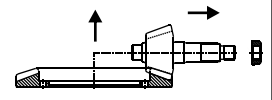


Avançar o pinhão para o centro da coroa. Recuar a coroa do pinhão. Corrigir a folga entre dentes.

Figura B



Marcas de contato na base dos dentes.



Recuar o pinhão do centro da coroa. Avançar a coroa para o pinhão. Corrigir a folga entre dentes.

6 LUBRIFICAÇÃO

Abastecer o eixo com óleo lubrificante recomendado pelo fabricante do veículo. A utilização de lubrificantes incorretos ou com aditivos é geralmente a causa de problemas em diferenciais. O óleo lubrificante especificado para diferenciais deve possuir características de extrema pressão, classificação **API-GL5**. Esse tipo de óleo suporta pressões de cargas de trabalho elevadas.

É recomendada também a substituição do bujão.

7 LIMITES LEGAIS DE PESO

A Legislação Brasileira estabelece Limites Máximos para os valores de peso bruto por eixo de veículos de carga. A MOTO PEÇAS somente aceitará as devoluções em garantia dos seus produtos quando os veículos estiverem sendo utilizados respeitando-se o Limite de Carga recomendado pelo fabricante do veículo.