

MOTO PEÇAS TRANSMISSÕES S/A

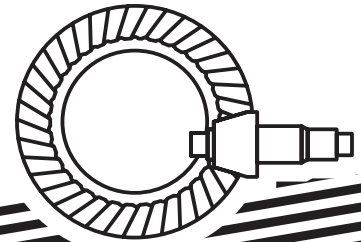
Av Hollingsworth 719 - Sorocaba/SP - CEP 18087.105
Tel.: (15) 3412-3222 - Fax vendas: (15) 3412-3280

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

INFORMAÇÕES ÚTEIS PARA MONTAGEM

COROA & PINHÃO

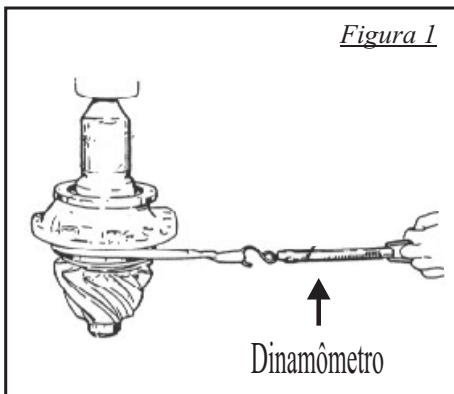
Eixos Traseiros SCANIA
R560 - R653 - R660 - R752 - R770 - R780

**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 números do acasalamento do conjunto coroa e pinhão gravado em cada peça são iguais, caso contrário não fazer a montagem.

1 MONTAGEM DO PINHÃO

Figura 1



Pressar o rolamento da ponta do pinhão e colocar o anel trava. Montar as pistas internas do rolamento no corpo do pinhão com o auxílio de uma prensa (aquecer os rolamentos à aproximadamente 80°C).

EIXOS	Prensagem da Cx. do Rolam.	Resistência pré-carga do Rolam.	Arruelas de Ajustes	Anéis Distanciadores	Torque da Porca do Pinhão
R560	70 à 80 Kn	80 à 170 N (raio 102 mm)	3,00 à 3,09mm c/ variação de 0,01mm	10,8 à 11,4mm c/ variação de 0,1mm	1.000 Nm
R653	110 à 120 Kn	95 à 160 N (raio 75 mm)	0,3 - 0,4 - 0,5mm	15,82 à 15,88mm c/ variação de 0,02mm	1000 Nm* 700Nm**
R660	70 à 80 Kn	80 à 170 N (raio 102mm)	3,00 à 3,09mm c/ variação de 0,01mm	10,8 à 11,4mm c/ variação de 0,1mm	1.000 Nm
R752	110 à 120 Kn	110 à 165 N (raio 90mm)	0,3 - 0,4 - 0,5mm	15,82 à 15,88mm c/ variação de 0,02mm	700 Nm
R770	110 à 120 Kn	110 à 160 N (raio 90mm)	0,3 - 0,4 - 0,5mm	15,82 à 15,88mm c/ variação de 0,02mm	1000 Nm* 700Nm**
R780	110 à 120 Kn	120 à 200 N (raio 102mm)	3,00 à 3,09mm c/ variação de 0,01mm	19,0 à 19,8mm c/ variação de 0,1mm	1.000 Nm

* Válidos p/ pinhões sem ressalto na ponta (condição antiga)

** Válidos p/ pinhões com ressalto na ponta (condição nova)

Obs: Para a verificação da resistência da pré-carga do rolamento utilizar um dinamômetro.

2 MEDIDA DE DESVIO

Figura 2

Verificação
Medida do Desvio



A = Medida do desvio (02 dígitos)
B = Número do casal (04 dígitos)

IMPORTANTE:

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

Verificar a gravação do valor a compensar nos calços na coroa velha e na nova. (gravação "A" da figura ao lado). Se forem iguais, montar o pinhão na carcaça com o mesmo calço. Se forem diferentes, acrescente ou diminua calços para compensar a diferença.

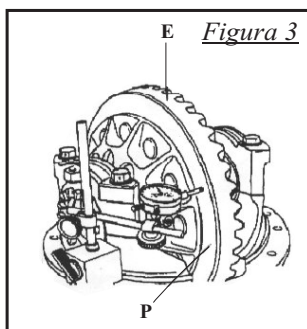
NOTA:

Não confundir a medida de desvio "A" com o número do casal de 04 dígitos, gravação "B" na coroa e no pinhão conforme as figuras ao lado.

A medida de desvio "A" é indicada em centésimos de milímetros (mm).

Exemplo 65=0,65mm. A medida de ajuste do pinhão é de 0,50(padão) + A (0,65) = 1,15mm com tolerância $\pm 0,05$ mm.

3 MONTAGEM DA COROA NA CAIXA DE SATÉLITES



Pressar a meia carcaça esquerda da caixa de satélites na coroa com uma força de:

- para eixos R653 - R752 - R770 = 50 kN.
- para eixos R 560 - R660 = 20 à 30 kN.

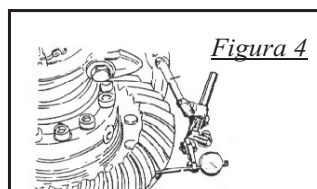
Apertar os parafusos com um torque de:

- para eixos R653 - R752 - R770 = 180 Nm + 60°
- para eixos R560 - R660 - R780 = 240 Nm + 90°

Obs: Recomendamos o uso de parafusos para a montagem da coroa na caixa satélite.

Após a montagem verificar a excentricidade no externo da coroa ($E = 0,15\text{mm}$) e o desvio da face da coroa ($P = 0,10\text{mm}$) com o auxílio de um relógio comparador.

4 FOLGA ENTRE COROA E PINHÃO



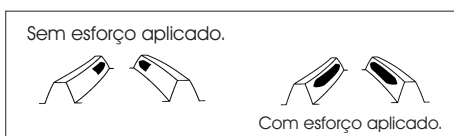
Fixar a base com o relógio comparador na carcaça para regulagem. Travar o pinhão. Verificar a folga entre os dentes da coroa que deverá ficar entre:

- para eixo R752 - R770 - R780 = 0,36 a 0,46mm
- para eixo R560 - R653 - R660 = 0,30 a 0,41mm

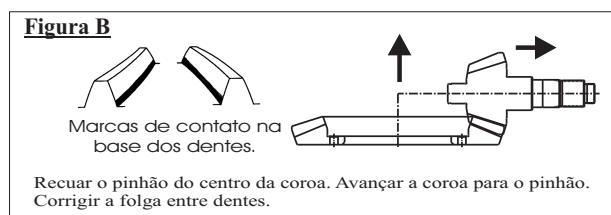
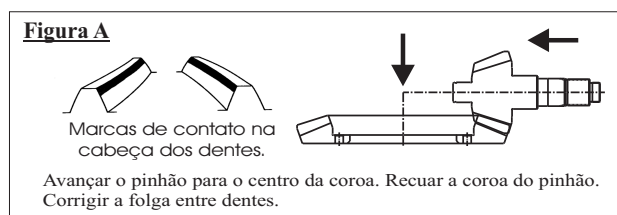
5 ANÁLISE DE CONTATO

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, freando ao mesmo tempo a coroa. O contato obtido será conforme as figuras abaixo:

MARCAS CORRETAS NA COROA



MARCAS INCORRETAS NA COROA



6 LUBRIFICAÇÃO

Abastecer o eixo com óleo lubrificante recomendado pelo fabricante do veículo, que atenda as especificações 85W 140 API GL5.

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.