

y se desvanece hacia la cabeza del diente. En la marcha atrás el contacto es también angosto en el talón y se desvanece hacia la cabeza del diente.

FORMA DE CORRECCION

La causa que origina este contacto es una distancia de montaje del piñón menor a la especificada. Para corregirlo alejar el piñón de la corona, aumentando la distancia de montaje del mismo. Ello se logra quitando suplementos de ajuste del conjunto ubicado detrás de la cubeta del cojinete trasero de piñón.

5 - CONTACTO CRUZADO

Este tipo de contacto se presenta excepcionalmente y siempre en dos formas bien definidas:

- a - Cargado excesivamente en el centro de la punta del diente en marcha adelante y en el centro del talón en marcha atrás.
- b - Excesivamente cargado en el centro del talón del diente en marcha adelante, y en el centro de la punta del diente en marcha atrás.

Si bien sólo se presenta en casos aislados, se debe a una dimensión nominal de la cota hipoidal (desplazamiento del eje geométrico del piñón respecto del

eje de la corona) fuera de tolerancias.

Cuando se presente uno de estos tipos de contacto efectuar las siguientes verificaciones:

- a - Distancia de montaje del piñón.
- b - Juego libre entre dientes.
- c - Desviación de la corona.

Si variando estas especificaciones dentro de sus respectivas tolerancias, no se lograra un contacto entre dientes correcto o aceptable, efectúe una verificación dimensional del conjunto diferencial respecto de la cubierta, especialmente la dimensión de la cota hipoidal, la cual ha de ser de 38,100 mm (1.500").

25. Una vez obtenido el correcto contacto entre dientes, y efectuadas todas las verificaciones adicionales necesarias, continúe el armado como sigue:

26. Aplique un compuesto adhesivo plástico sellador (o pegajuntas) sobre la junta de la tapa de la cubierta e instálela.

27. Coloque la tapa, sus arandelas planas y Groover y los 10 tornillos de fijación, ajustándolos a una torsión de apriete de 2,07 a 3,45 mkg (12 a 25 lb pie). Coloque la placa indicadora de la desmultiplicación.

28. Instale el tapón de drenaje, aplicándole un compuesto adhesivo plástico sellador o pega-

juntas.

29. Retire la tuerca de piñón, la brida e instale un retén nuevo con la herramienta T62K-4859-BAS, remojándolo previamente durante 30 minutos en aceite liviano (Figura 34).

30. Vuelva a instalar la tuerca, la arandela y la brida. Ajuste la tuerca de piñón a la torsión especificada. Controle el valor de la precarga.

31. Aplique sobre las juntas nuevas de la brida de las cañoneras, un compuesto adhesivo plástico sellador o pegajuntas.

32. Coloque los retenes de aceite de los semiejes con las herramientas T64L-1177-BAS y T53L-200-A.

33. Si se hubieran reemplazado los cojinetes de los semiejes, instale los nuevos con la herramienta T60K-1225-A (detalle 7).

34. Coloque el seguro del cojinete de semieje con la herramienta T60K-1225-A y el respectivo aro retén.

35. Aplique una de las juntas sobre la cara exterior del plato portafrenos y la otra, sobre la brida de las cañoneras.

36. Coloque en los semiejes el plato portafrenos.

37. Introduzca los semiejes con el plato portafrenos en las respectivas fundas.

38. Instale los bulones de sujeción del plato portafrenos sobre la cubierta. No ajuste en forma definitiva.

Ajuste alternadamente cada una de las tuercas para introducir progresivamente el extremo estriado de los semiejes en la extensión de los planetarios.

39. Apriete finalmente los bulones de sujeción del plato portafrenos y los semiejes a una torsión de 3,1 a 4,1 mkg (25 a 30 lb pie).

40. Ajuste el sistema de frenos.

41. Llene con lubricante hipoidal SAE 90 SCL hasta el nivel correcto.

42. Desmonte el eje armado del soporte de trabajo y trasládalo hasta el vehículo para su montaje.

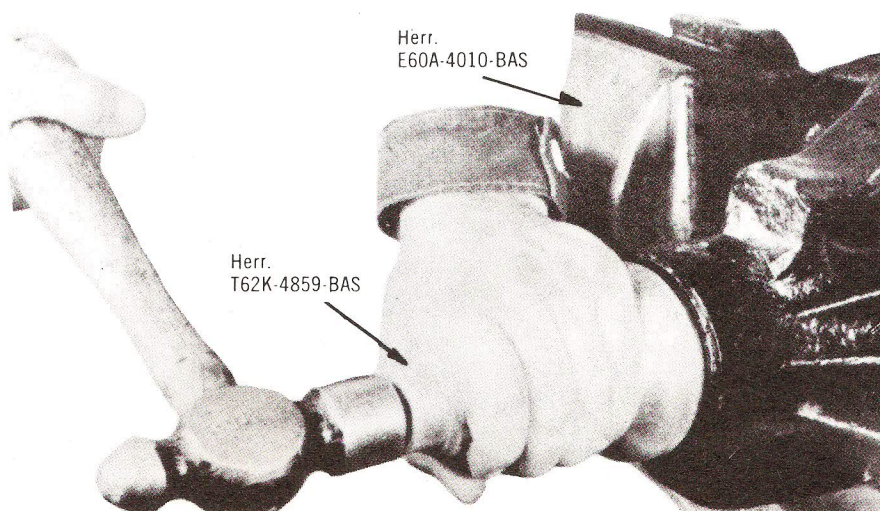


Fig. 34 — Instalación del Retén de Aceite de Piñón.