

PRODUKT	AVD.	GRUPP
<b>P</b>	<b>4</b>	<b>46</b>
BETR.		NR.
Kompressionshylsa bakaxel		31
240, 260		DATUM
		Febr 84

## Service meddelande

Sida 1 av 5

Detta meddelande ändrar Servicehandboken Reparation och underhåll Avd 4(46) Bakaxel 240, 260 sidan 7, Byte av tätningring vid pinjong samt sidan 26, Montering av pinjong i samband med hopsättning av bakväxel.

XX

Makulera SM P 4 46 nr 16 av November 1979. Arbetsmetoden för byte av tätningringen till pinjongen är ändrad. Se nederst på denna sidan.

### Kompressionshylsa bakaxel 240, 260

På vissa bakaxlar har justermellanläggen för pinjongens lagerförspänning ersatts med en kompressionshylsa.

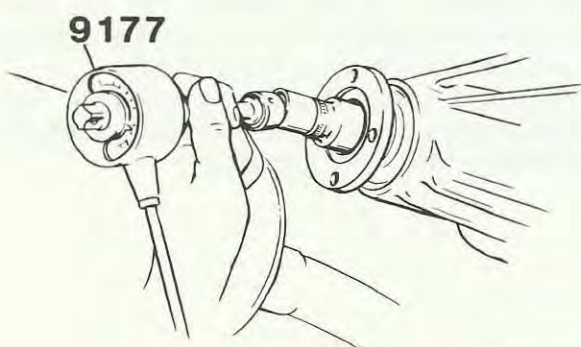
Kompressionshylsan är införd på bakaxlar med nedanstående detalj - löpnummer och utväxling:

Fortsättningsvis kommer endast reservdelsdrevsatser med nedanstående utväxlingar att lagerföras i utförande med kompressionshylsa.

Detalj-nummer	Löpnummer	Utväxling	Typ	Detalj-nummer	Löpnummer	Utväxling	Typ
1 216 094-1	277 001	3,91	1030	1 216 119-6	169236	3,54	1030
1 216 104-8	174 266	3,91	1030	1 216 127-9	150075	3,54	1030
1 216 162-6	100 323	3,91	1031	1 216 128-7	100269	3,54	1030
1 216 096-6	328 366	3,73	1030	1 216 136-0	100184	3,54	1030
1 216 105-5	254 836	3,73	1030	1 216 137-8	100007	3,54	1030
1 216 151-9	100 001	3,54	1031	1 216 159-2	109866	3,15	1031
				1 216 166-7	100001	3,15	1031

Inom kort kommer samtliga ovanstående bakaxlar att märkas med ett S/ före löpnumret.

Vid byte av tätningring och/eller montering av pinjong på ovanstående bakaxlar är därför arbetsmetoden delvis ny. Se följande beskrivning.



139680

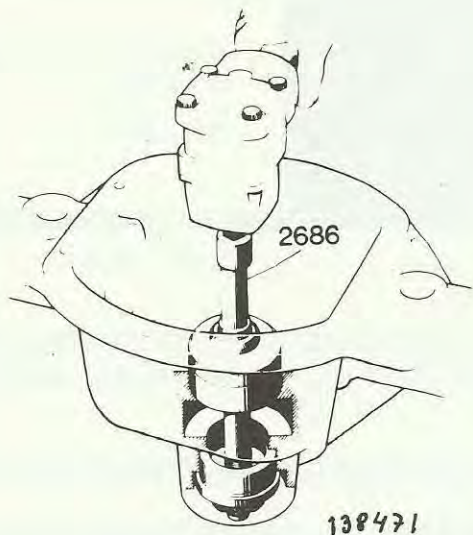
### Tätningring pinjong, byte

Följ arbetsbeskrivningen som börjar på sidan 7. Efter ditpressning av medbringaren (sidan 8) gör följande:

Dra åt mutter försiktigt tills ett vridmoment på medbringaren på 1,5 - 2 Nm uppnås. Använd momentmätare 9177, en lång förlängning och en knut. Vrid momentmätaren med ca 1 r/s. Se till att inte bromsarna ligger an.

Sätt därefter dit kardanaxeln.



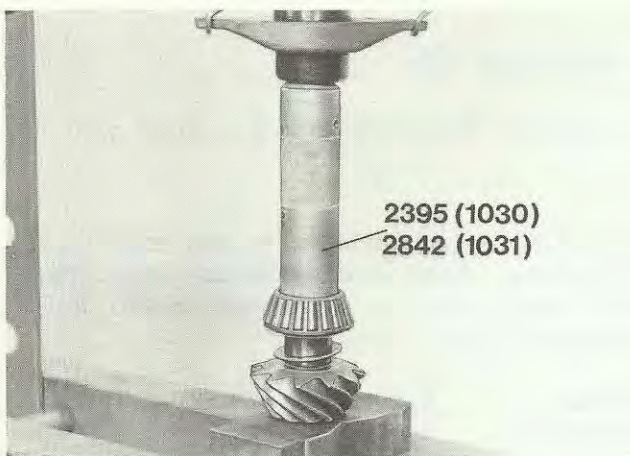


### Montering av pinjong

I samband med hopsättning av bakväxeln fr o m sidan 26.

### Sätt dit yttre pinjonglagerbanorna

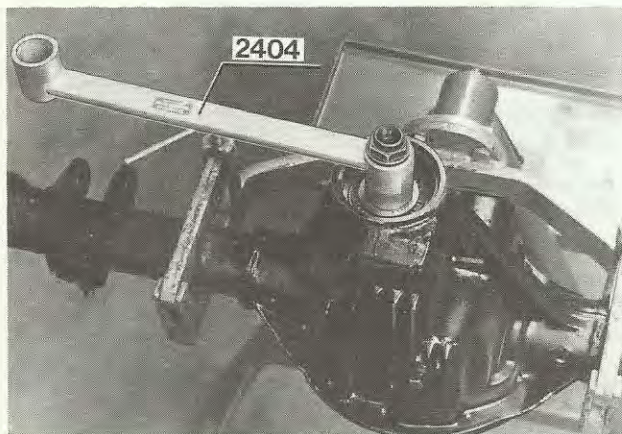
Använd pressverktyg 2686.



### Sätt dit bakre pinjonglagret samt tidigare mellanlägg

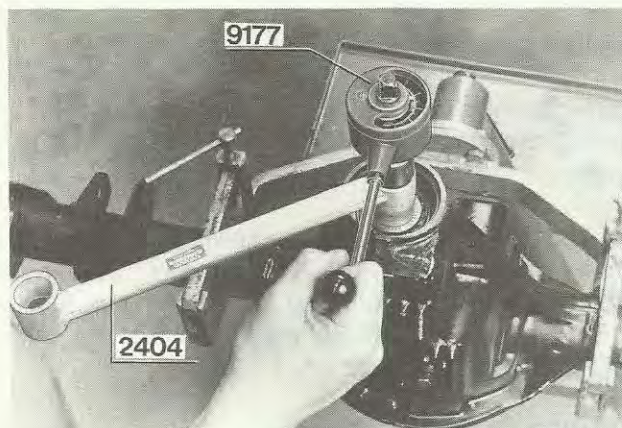
Är bakaxeln tidigare renoverad med mellanlägg under ytterbanan, använd i stället mellanlägg det nr 384 371-1 0,72 mm (1030) alt 384 861-1 1,0 mm (1031).

Pressa dit lagret. Använd hylsa 2395 alt 2842.



### Sätt dit pinjongen

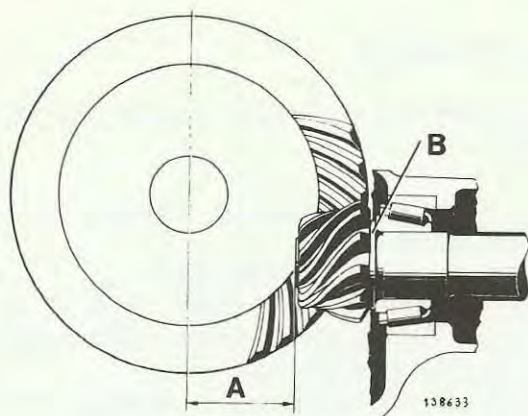
Sätt inte dit kompressionshylsan ännu. För in pinjongen. Pressa på främre lagret. Använd nyckel 2404 och muttern.



Dra åt muttern så att lagren får en förspänning av **2,5-4,5 Nm** för nya anoljade lager och **1,5-2 Nm** för inkörda anoljade lager.

Vrid pinjongen tills rullarna centrerats och momentet har stabiliserats. Använd momentmätare 9177. Anteckna värdet.

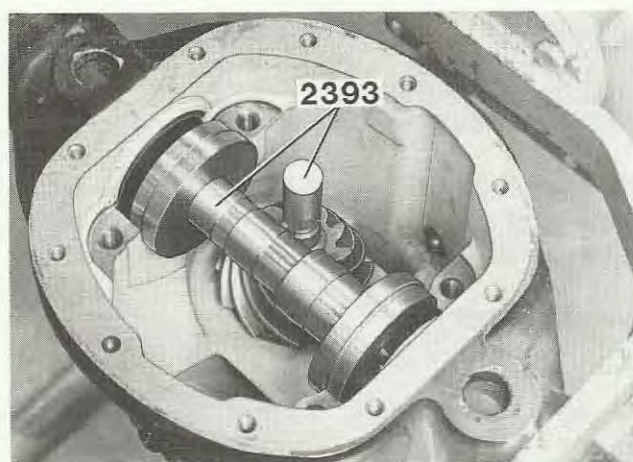




### Pinjongläge

Pinjongen ska ha ett visst nominellt mått (A) till kronhulets centrumlinje. På grund av toleranser i tillverkningen uppstår avvikelser från detta mått. Måttet anges på det slipade planet på pinjongen med en siffra. Planet är generellt nedslipat 0,30 mm varför A-måttet alltid anges med plustolerans och i hundradels millimeter. Plustecknet är utlämnat.

De flesta pinjonger är i dag märkta med 30 d v s måttet är lika med det nominella. Justering sker numera med mellanlägget (B) mellan pinjongändan och bakre lagret.



### Kontrollera pinjongläget

Placera mätverktyget **2393** i differentiallyagerlägena och på pinjongen. Var noga med att verktyget bottenar ordentligt.

Se till att tolken står stadigt på pinjongändan.

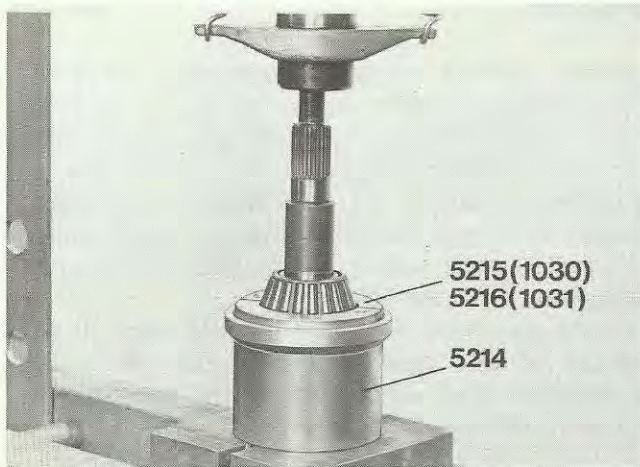


Placera hållaren **2284** och en indikatorklocka på bakväxelhuset. Mät upp förhållandet i höjdläge mellan tolken och mätverktygets lilla diameter. Tolken ska ligga lika mycket under lilla diameters mätplan som märkningen på pinjongen +0,05 mm.

-0,02 mm.

Anteckna avvikelsen från märkningen. Ta bort verktyget och pinjongen.





### Justera pinjongläget

(Behövs endast vid avvikelser utanför toleransområdet).

Pressa av bakre pinjonglagret. Placera ringen **5214** på ett par V-block.

Använd halvringarna **5215** alt **5216**.

Mät upp mellanlaggets tjocklek. Vid + avvikelse, lägg till så att toleransområdet uppnås. Vid - avvikelse, dra ifrån.

Mät upp så att toleransen ligger så nära ideal-et som möjligt.

	1030	1031
0,08 mm	1 220 982-1	1 220 985-4
0,13 mm	1 220 981-3	1 220 984-7
0,25 mm	1 220 980-5	1 220 983-9

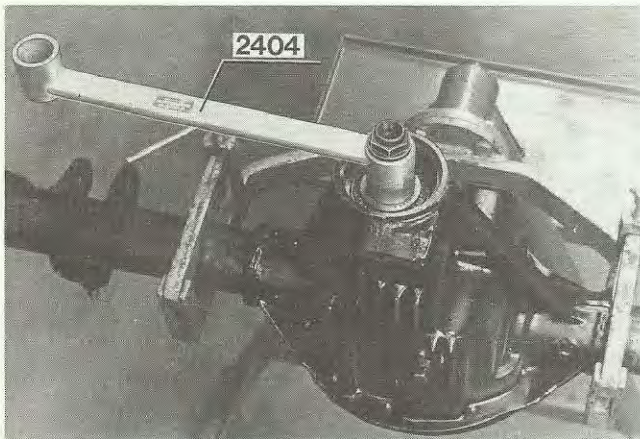
### Ex. Avvikelse

+ 0,10 lägg till 0,05 - 0,12.

Välj ett mellanlägg på 0,08 mm.

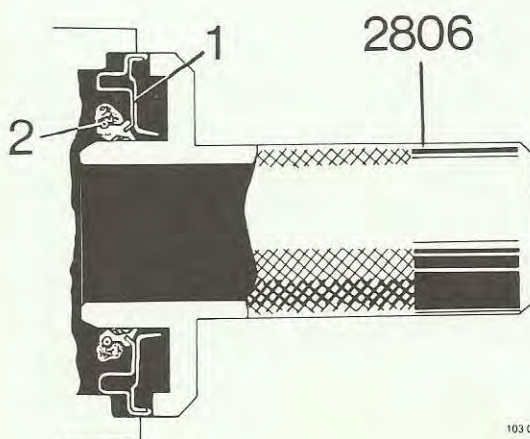
-0,10 dra ifrån 0,08 - 0,15. Utgå då ifrån mellanlägget 0,72 mm eller 1,0 mm plus lämpligt antal tunna mellanlägg.

### Pressa dit lagret igen



### Sätt dit pinjongen

För in pinjongen. Sätt dit kompressionshylsan. Pressa på främre lagret. Använd nyckel **2404**. Ta bort nyckeln.

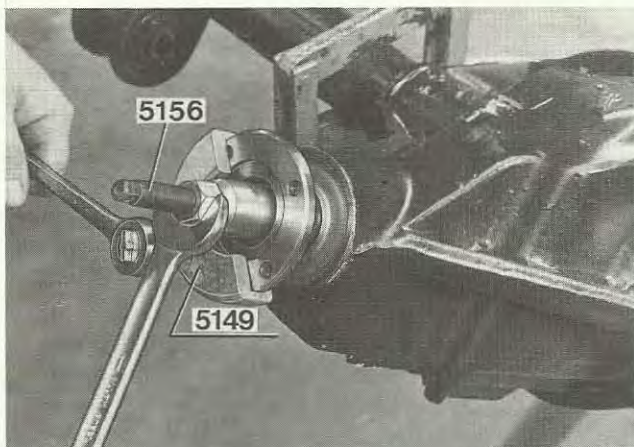


### Sätt dit tätningen

Sätt dit oljeslungarbrickan.

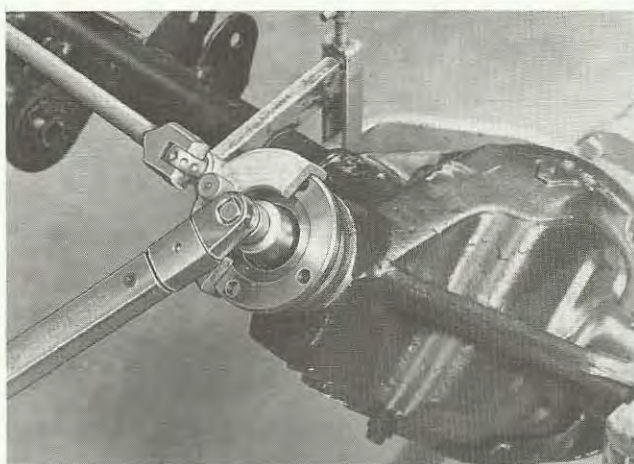
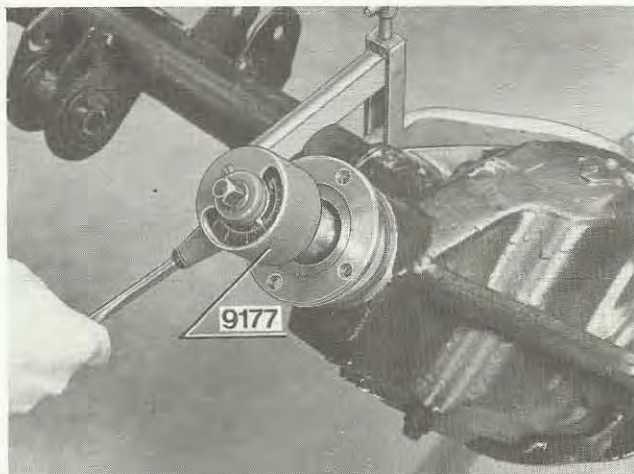
Fetta in tätningsringens läpp och spiral. Sätt dit tätningen. Använd dorn **2806**.



**Sätt dit medbringaren**

Använd pressverktyg 5156 och mothåll 5149.

Ta bort pressverktyget och sätt dit en ny mutter.

**Dra åt muttern stegvis**

Vrid pinjongen tills rullarna centrerats och momentet blir stabilt. Använd momentnyckel 9177.

Avsluta när rätt lagerförspänning har uppnåtts (samma som på sidan 2 längst ner).

Om lagerförspänningen blir högre än spec. måste kompressionshylsan bytas ut och momentdragningen göras om.

**Kontrollera pinjongläget**

Tillåten avvikelse från nominellt värde  
+0,05 mm  
-0,02 mm

Fortsätt därefter på sidan 29, Montering av differential.