

**A KAPCSOLÓAGY LE- ÉS FELSZERELÉSE, TÖMITŐGYŰRŰ CSERÉJE
(STEFA DENSO TÖMITŐGYŰRŰVEL SZERELT TÍPUSOKNÁL)**

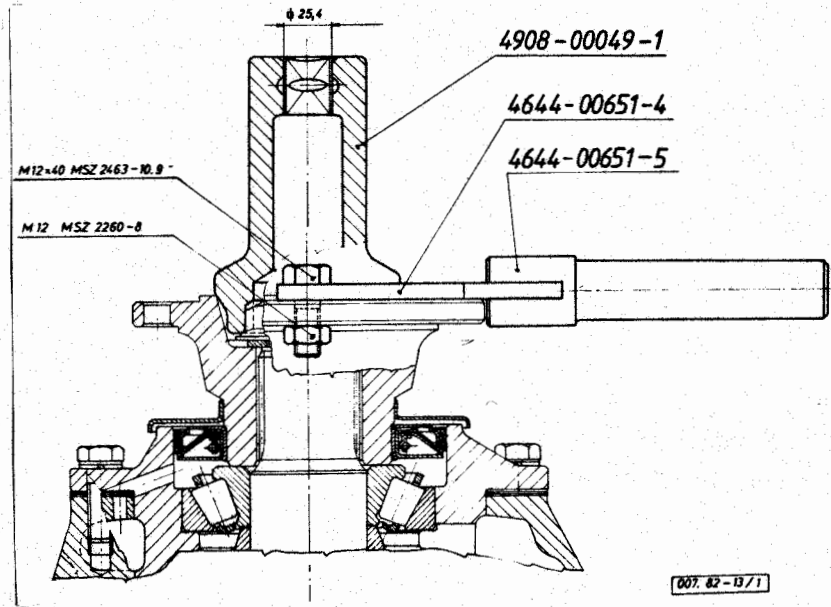
**REMOVING AND REINSTALLING THE COMPANION FLANGE,
REPLACING THE SEALING RING
(FOR TYPES ASSEMBLED WITH STEFA DENSO SEALING RING)**

Az önbiztosító rögzítőanyát (1) az ábrázolt szerszámokkal szereljük (1. ábra).

Assemble the self-lock nut (1) with use of the tools shown (Fig. 1.).

Az $\varnothing 155,5$ mm furatosztású kapcsolóagyakhoz az ábrázolt 4644-00651-4, -5 rajzszámú, az $\varnothing 130$ mm furatosztású kapcsolóagyakhoz az RA-1137 jelű ellentámat használjuk.

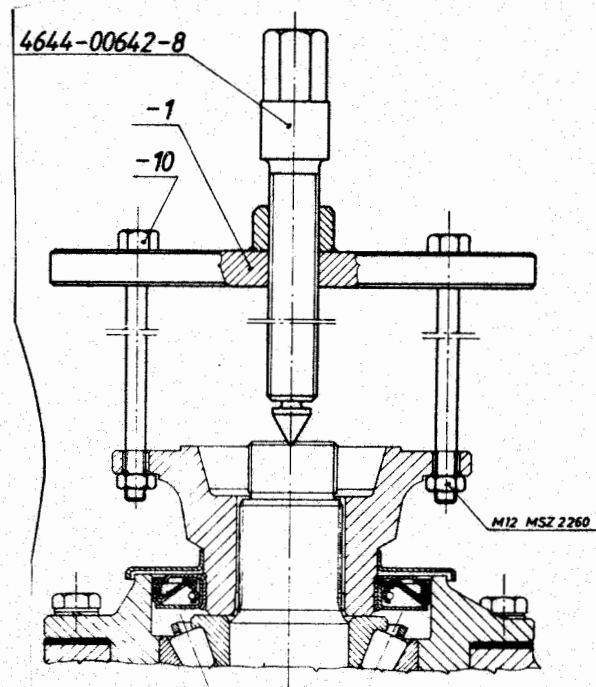
For companion flange of $\varnothing 155.5$ mm bore-pitch use the back-support of Drw. No. 4644-00651-4, -5 and for those of $\varnothing 130$ mm bore-pitch the back-support of Drw. No. RA-1137.



1. ábra: RÖGZÍTŐANYA SZERELÉSE
Fig. 1.: ASSEMBLING THE SELF-LOCK NUT

Huzassuk le a kapcsolóagyat (3) a 2. ábrán látható lehúzó szerszámmal.

By means of the puller shown in Fig. 2. pull the companion flange (3) off.



2. ábra: KAPCSOLÓAGY LEHÚZATÁSA
Fig. 2.: PULLING OFF THE COMPANION FLANGE

Szerelővas segítségével vegyük le a tömítőgyűrűt (4) a kapcsolóagyról (3).

Ha a porvédő lemez (53) deformálódott, azt is cseréljük le. Üssük le, a hegesztési varratok levágása után. Az új porvédő lemezt felütése után, három helyen ∇ 1,5x5 mm méretű hegesztési varrattal biztosítsuk.

A kapcsolóagnak a tömítőgyűrűvel érintkező felületét felülettömítő anyaggal kenjük be. Az új tömítőgyűrűt az ábrázolt szerszámmal üssük fel a kapcsolóagyra, ütközésig (3. ábra).

Drive the new oil seal until bottoming on the companion flange, using the tool shown in Fig. 3.

3. ábra: A TÖMÍTŐGYÜRŰ FELÜTÉSE
Fig. 3.: DRIVING THE OIL SEAL HOME

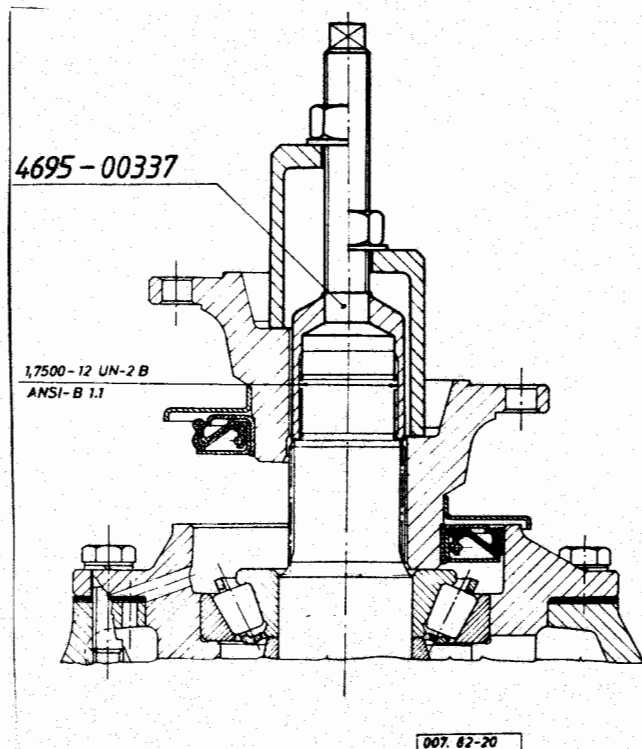
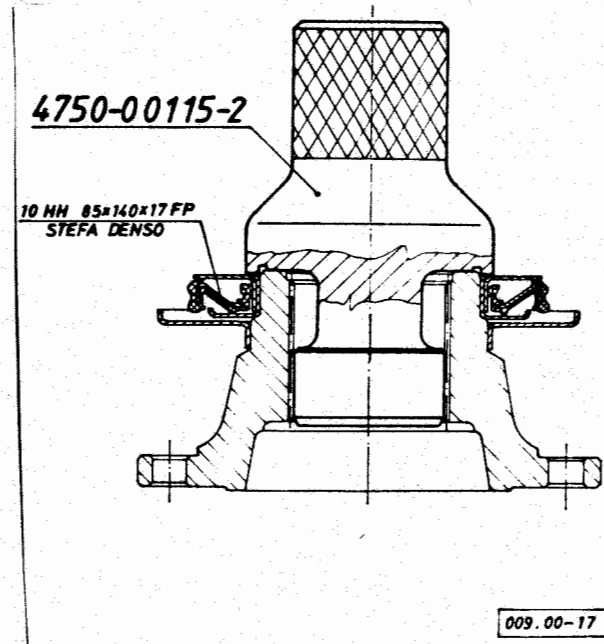
Nyomassuk fel a kapcsolóagyat (3) a meghajtó kúpkerek (16) bordázatára ütközésig az ábrán látható szerszámmal (4. ábra).

Press the companion flange (3) over the splines of the drive pinion (16) by means of the tool shown in Fig. 4. to bottom out.

4. ábra: KAPCSOLÓAGY FELNYOMATÁSA
Fig. 4.: PRESSING THE COMPANION FLANGE HOME

313/1
By means of a pry remove the oil seal (4) from the companion flange (3).

If the dust plate (53) is deformed replace it, too. Drive it off after cutting the welding seams. After driving the new dust plate home, secure it at three places with welding seams of ∇ 1.5x5 mm size. Apply a sealant to the surfaces of the companion flange contacting the oil seal.



Helyezzük fel az alátétet (2), hajtsuk fel az önbiztosító rögzítőanyát (1) és húzzuk meg 833 - 1177 Nm nyomatékkal.

314. FEJEZET

A KIEGYENLÍTŐMŰ KI- ÉS BESZERELÉSE, FOGHÉZAG ÉS HORDKÉP BEÁLLÍTÁSA

A KIEGYENLÍTŐMŰ KISZERELÉSE

A kiegyenlítőműzárral ellátott típusoknál először vegyük ki a rögzítőgyűrűt (36), a támasztógyűrűt (35) és húzzuk le a kapcsolóke-
reket (34).

Szereljük le az orros biztosítólemezeket (21) mindkét oldalról.

Szereljük ki a hatlapfejű csavarokat (41), emeljük le a csapágykengyeleket (40), és a kiegyenlítőművet emeljük ki a hajtóműházból. és vegyük le róla a kúpgörgős csapágyak (19 és 32) külső gyűrűit és vegyük ki a menetes gyűrűket (20) is.

A KIEGYENLÍTŐMŰ BESZERELÉSE

A KIEGYENLÍTŐMŰ BEÉPÍTÉSÉT CSAK A CSAPÁGYHÜVELY BESZERELÉSE ÉS A "TENGYELYTÁV" BEÁLLÍTÁSA UTÁN KELL VÉGEZNI! (316. FEJEZET)

A 315. fejezet szerint összeszerelt kiegyenlítőművet a kúpgörgős csapágyak (19 és 32) külső gyűrűivel együtt beillesztjük a hajtóműháza, behelyezzük a menetes gyűrűket (20) a csapágyak mellé, majd a menetes gyűrűk menetén megvezetve a csapágykengyeleket (40) eredeti helyükre szereljük fel, és az alátétekkel (42) ellátott hatlapfejű csavarokkal (41) a csapágykengyeleket rögzítjük.

A csavarokat (41) 373 - 407 Nm nyomatékkal húzzuk meg.

313/1
Position the washer (2), screw on the self-lock nut (1) and tighten to 833 - 1177 Nm torque.

SECTION 314.

REMOVING AND REINSTALLING THE DIFFERENTIAL, ADJUSTING THE BACKLASH AND THE CONTACT PATTERN

REMOVING THE DIFFERENTIAL

In case of type versions provided with differential lock, first remove the snap ring (36), the backing disk (35) and pull the clutch gear (34) off.

Remove the tab lock plates (21) from both sides.

Remove the hex. bolts (41), lift off the bearing shackles (40) and remove the differential from the carrier and, remove the outer races of the taper roller bearings (19 and 32) and the bearing adjuster (20), too.

REINSTALLING THE DIFFERENTIAL

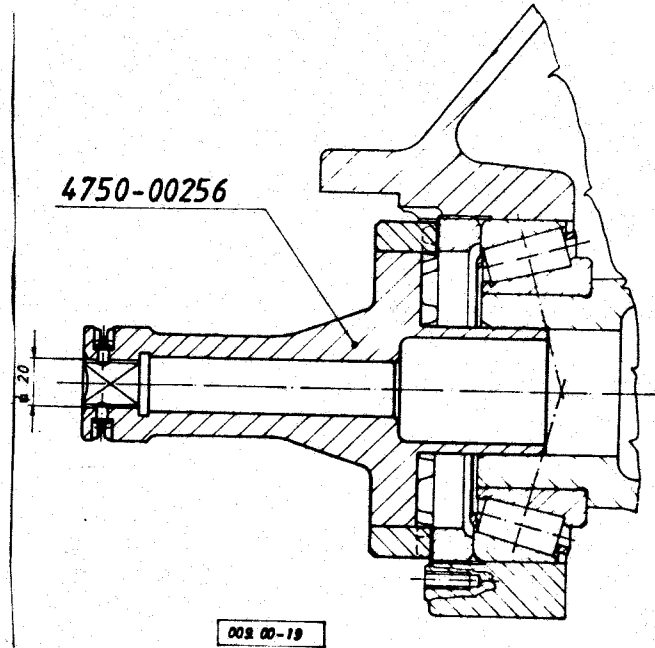
INSTALL THE DIFFERENTIAL ONLY AFTER INSTALLING THE BEARING CAGE AND ADJUSTING THE "AXIS DISTANCE". (SEE SECTION 316.)

Insert the differential assembled as described in Section 315. into the differential carrier together with the outer races of taper roller bearings (19 and 32), position the bearing adjusters (20) near the bearings, then as piloted by threads of the adjusters install the bearing shackles (40) to their original position and secure by hex. bolts (41) and washers (42).

Tighten the bolts (41) to 373 - 407 Nm torque.

1. ábra: A MENETES GYŰRŰK SZERELÉSE

Fig. 1.: ASSEMBLING THE BEARING ADJUSTERS

A FOGHÉZAG ÉS A CSAPÁGYELŐFESZÍTÉS BEÁLLÍTÁSA

A meghajtó kúpkerék és a tányérkerék közötti foghézagot 0,25 - 0,33 mm-re kell beállítani (GLEASON fogazat) a menetes gyűrűk segítségével.

A foghézagot a tányérkerék fogazatán átlósan négy helyen mérjük - a meghajtó kúpkeréket lerögzítve - a tányérkerék fogfelületére merőlegesen, a 4750-00122 rajzszámú foghézag ellenőrző készülékkel (2. ábra).

Locking the drive pinion measure the backlash by dial indicator at four places diagonally on the drive gear toothing, perpendicularly to the tooth surface, using the Drw. No. 4750-00122 backlash measuring device (Fig. 2.).

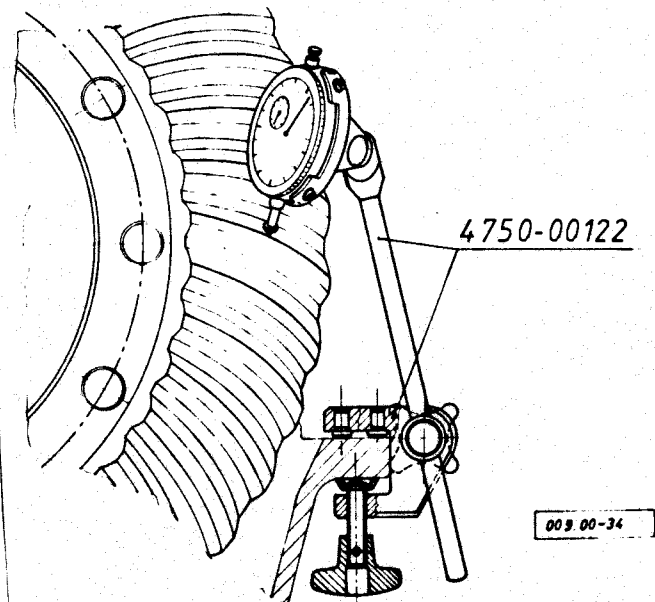
2. ábra: A FOGHÉZAG ELLENŐRZÉSE

Fig. 2.: CHECKING THE BACKLASH

A foghézag tartása mellett a kiegyenlítőmű kúpgörgős csapágyait (19 és 32) hézagmentesre kell szerelni. A menetes gyűrűket (20) olyan mértékben kell meghúzni, hogy a tányérkerék axiális játéka 0,000 mm-re csökkenjen.

ADJUSTING THE BACKLASH AND THE BEARING PRELOAD

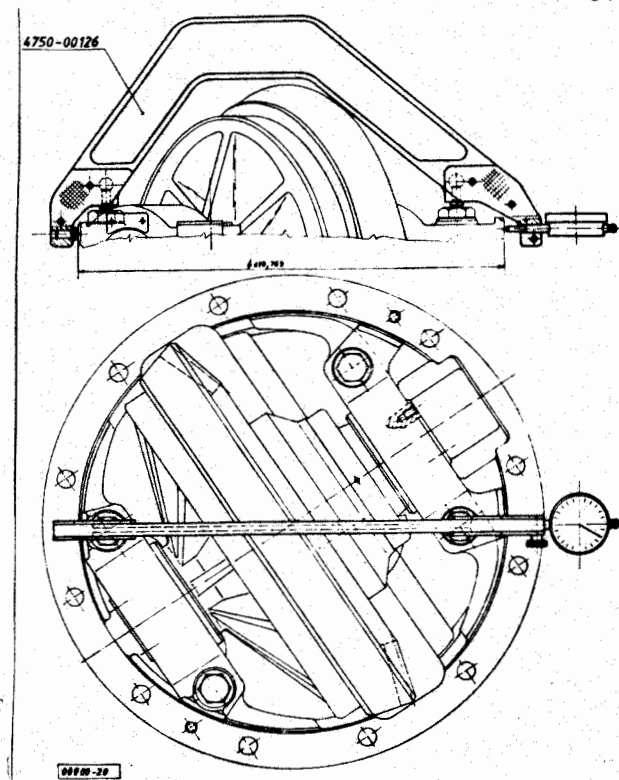
By means of the bearing adjusters adjust the drive pinion to gear backlash (at GLEASON toothing) to 0.25 - 0.33 mm.



Maintaining the backlash install the differential taper roller bearing (19 and 32) with no clearance. Tighten the bearing adjusters (20) so, to obtain 0.000 mm axial play of the ring gear.

A hajtóműház lábainak perem mérete a csapágyhézag 0,000-ra állítása esetén $\varnothing 410,769 \pm 0,076$. Az ábrázolt mérőkészülékhez tartozó $\varnothing 410,769 \pm 0,002$ méretű etalonon az órát nullázzuk ki, és az ábrázolt módon mérjük (3. ábra).

Flange size of legs of the differential carrier in case of setting the bearing clearance to 0.000: $\varnothing 410.769 \pm 0.076$. Zero the dial gauge on the standard of size $\varnothing 410.769 \pm 0.002$ belonging to the illustrated measuring device and, measure as illustrated in Fig. 3.



3. ábra: A LÁBMÉRET ELLENŐRZÉSE
Fig. 3.: CHECKING THE DEPENDUM

A foghézag beállítása és a csapágyhézag 0,000 mm-re állítása után ellenőrizzük le a hordkép helyességét az alábbiak szerint.

After adjusting the backlash and the 0.000 mm bearing clearance check the contact pattern as follows.

A HORDKÉP BEÁLLÍTÁSA

A tányérkerék 2 - 2 fogát egymástól 90°-ra és a kúpkerék egy fogát kenjük be 'jelzőfestékkel.

ADJUSTING THE CONTACT PATTERN

Apply indicator paint to 2 teeth of the ring gear and one tooth of the drive pinion at 90° from each other.

Forgassuk meg a meghajtó kúpkeréket mindkét irányba kb. 15 - 15 másodpercig - a tányérkeréket fabetéttel fékezve.

Rotate the drive pinion to both directions for approx. 15 sec, while braking the drive gear by a piece of wood.

HELYES HORDKÉP

Ha a hordkép a 4. ábra 1-es képe szerint alakul ki, a kúpkerékpár beépítése jó.

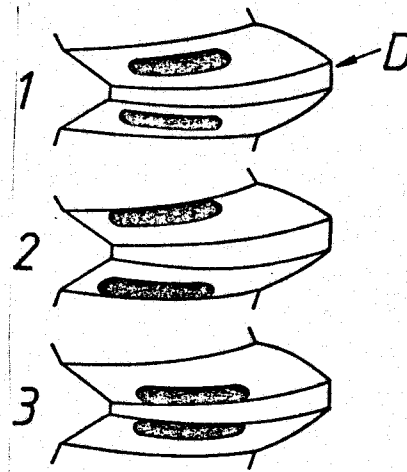
PROPER CONTACT PATTERN

If a contact pattern shown in detail 1 of Fig. 4. is obtained, the drive gear-pinion pair is installed properly.

A gyakorlatban a rajz szerinti ideális hordkép nem érhető el, de fontos, hogy a hordkép a fogfelület szélét sehol se érintse.

Practically the perfect contact pattern shown in the figure cannot be obtained, but it is important that the pattern shall nowhere reach the edge of the tooth surface.

- D = Nagy átmérő
Large diameter
- 1 - Helyes hordkép
Proper contact pattern
- 2 - Túl mély kapcsolódás
Too deep contact
- 3 - Túl magas kapcsolódás
Too high contact



4. ábra: A HORDKÉP
Fig. 4.: THE CONTACT PATTERN

118.00-20

GLEASON fogazat esetén a hordkép a foghossz mentén a tányérkerék kis átmérője felé tolódik el.

In case of GLEASON tothing the contact pattern along the tooth is shifted toward the small diameter of the drive gear.

A HORDKÉP A FOGFELÜLET LÁBRÉSZNÉL KIFUT

TOO DEEP CONTACT

Ha a hordkép a 4. ábra 2. képe szerint a foglábánál kifut, a "TENGE LYTÁV"-ot valamennyit növelni kell az állítólemezek (13) összvastagságának növelésével, egyben csökkentjük a megnövekedett foghézagot a tányérkerék eltolásával, hogy a 4. ábra 1-es képe szerinti hordképet kapjuk.

If the contact pattern is shifted to the dedendum as shown in detail 2 of Fig. 4., increase the "AXIS DISTANCE" by increasing the thickness of the shim pack (13) and simultaneously reduce the increased backlash by shifting the drive gear so, to obtain the contact pattern shown in detail 1 of Fig. 4.

A HORDKÉP A FOGFELÜLET FEJRSZÉNÉL KIFUT

TOO HIGH CONTACT

Ha a hordkép a 4. ábra 3. képe szerint a fogfejnél kifut, a "TENGE LYTÁV"-ot valamennyit csökkenteni kell az állítólemezek (13) összvastagságának csökkentésével, egyben növeljük a lecsökkent foghézagot a tányérkerék eltolásával, hogy a 4. ábra 1. képe szerinti hordképet kapjuk.

If the contact pattern is shifted to the addendum as shown in detail 3 of Fig. 4. reduce the "AXIS DISTANCE" by reducing the thickness of the shim pack (13) and simultaneously increase the reduced backlash by shifting the drive gear so, to obtain the contact pattern shown in detail 1 of Fig. 4.

A hordképbeállítások után a foghézagmérést és a csapágyhézag 0,00 mm-re állítást és ellenőrzését is el kell végezni.

After each contact pattern adjustment measure the backlash and check if the bearing clearance is 0.00 mm.

A helyes hordkép és a csapágyhézag beállítása után, a menetes gyűrűket mindkét oldalon még

After adjusting the proper contact pattern and bearing clearance tighten the bearing

kb. $7,5^\circ - 22,5^\circ$ -kal meghúzzuk úgy, hogy az orros biztosítólemezek (21) valamelyikével rögzíthető legyen.

Az orros biztosítólemezeket mindkét oldalon rögzítjük a hatlapfejű csavarokkal (22). A csavarok 15 - 20 Nm-re való meghúzása után a biztosítólemezek (23) sarkait a csavarok lapjaira hajtjuk.

A kiegyenlítőműzárral ellátott típusoknál, húzzuk fel a kapcsolókereket (34) a bordázott kiegyenlítőműház-félre (24). Rakjuk fel a támasztógyűrűt (35) és a rögzítőgyűrűt (36).

A fentiek után a 316. fejezet szerint fejezzük be a csapágyhüvely beépítését.

adjusters on both sides by approx. $7.5 - 22.5^\circ$ to be able to secure them by one of the tab lock plates (21).

Secure the tab lock plates on both sides by means of the hex. bolts (22). Tighten the bolts to 15 - 20 Nm and secure by folding the corners of the lock plates (23) to flats of the bolts.

In case of type versions provided with differential lock, pull the clutch gear (34) over the splined differential case half (24). Install the backing ring (35) and the snap ring (36).

After the above operations finish installation of the bearing cage as described in Section 316.

315. FEJEZET

A KIEGYENLÍTŐMŰ SZÉT- ÉS ÖSSZESZERELÉSE

A KIEGYENLÍTŐMŰ SZÉTSZERELÉSE

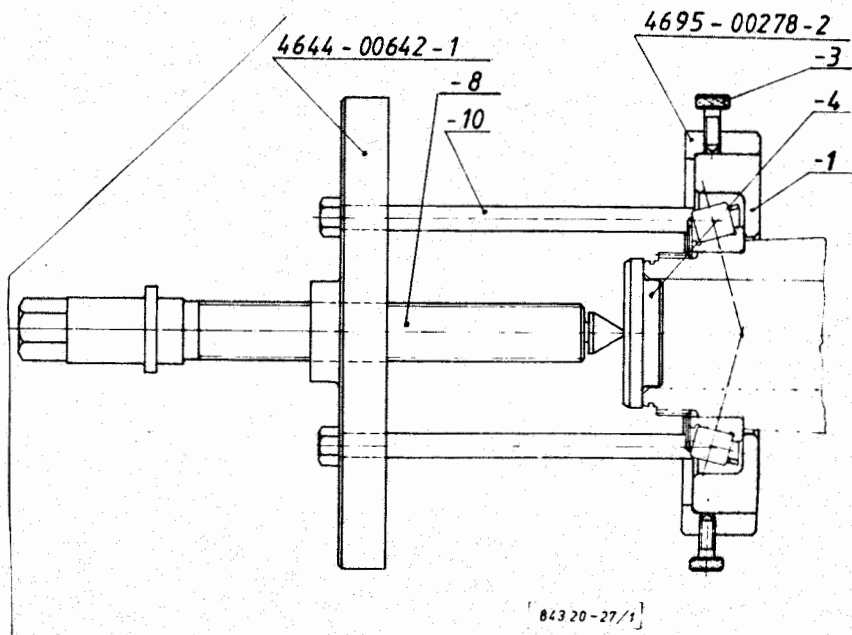
A kiszerelt kiegyenlítőműről a kúpgörgős csapágyak (19 és 32) belső részét az ábrázolt készülékkel húzassuk le (1. ábra).

By means of the device shown in Fig. 1. pull the inner race of the taper roller bearings (19 and 32) off the removed differential.

SECTION 315.

DISASSEMBLING AND REASSEMBLING THE DIFFERENTIAL

DISASSEMBLING THE DIFFERENTIAL



1. ábra: KÚPGÖRGŐS CSAPÁGYAK BELSŐ RÉSZÉNEK LEHUZATÁSA
Fig. 1.: PULLING OFF THE INNER RACE OF TAPER ROLLER BEARINGS

A kiegyenlítőműház feleket összefogó hatlap

Remove the hex. clamp bolts (25) and the spe

fejű csavarok (25), illetve a speciális anyák (43) kiszerelese után válasszuk szét a kiegyenlítőműház feleket.

Vegyük ki a kereszttengetlyt (28) a kis kiegyenlítő kúpkerekkel (29) és a közbetétlemezekkel (30), valamint a nagy kiegyenlítő kúpkerekeket (27) és a közbetéttárcsákat (26).

A KIEGYENLÍTŐMŰ ÖSSZESZERELÉSE

A kiegyenlítőműház-felek együttmunkáltak, ezért csak összeszámozott kiegyenlítőműház feleket szabad az összejelölés szerint beszerelni!

Tányérkereket, csak a vele párban összejáratott meghajtó kúpkerekkel együtt szabad cserélni!

A KÚPKERÉKPÁR CSERÉJÉT VÉGREHAJTHATJUK:

1. A "Kiegyenlítőműház felek és kúpkérékpár ö.d." cseréjével. (A tányérkerék fel van szegecselve.)
2. Csak a kúpkérékpár cseréjével, (a tányérkereket fel kell szegecselni) a 319. fejezet szerint.

Jelzések a meghajtó kúpkerek valamelyik végében, a tányérkeréken pedig a külső kúpos felületen, valamelyik fog végén található.

A jelzések az összejáratott meghajtó kúp- és tányérkerék azonosítási számát, valamint a meghajtó kúpkerek homlokának a tányérkerék középvonalától mért elmélet "TENGYELTÁV"-tól való eltérés értékét tartalmazzák, előjelhelyesen. Pl.: 1250, +0,04.

Az alsó szerelőtüskére (2. ábra) húzzuk fel a peremes kiegyenlítőműház felet (31). Helyezzük be a közbetéttárcsát (26) és a nagy kiegyenlítő kúpkerekeket (27), valamint a közbetétlemezekkel (30) és a kis kiegyenlítő kúpkerekkel (29) előszerelt kereszttengetlyt (28), majd a másik nagy kiegyenlítő kúpkereket és a közbetéttárcsát.

cial nuts (43), then separate the differential case halves.

Remove the spider (28) together with the differential pinion (29) and shims (30) as well as the differential gears (27) and spacers (26).

REASSEMBLING THE DIFFERENTIAL

The differential case halves are match-machined, so install only matched differential case halves according to the match-marks.

Replace the drive gear only together with the matched drive pinion.

REPLACEMENT OF THE BEVEL GEAR PAIR CAN BE EXECUTED:

1. With replacement of the "Differential case halves assembly". (With the ring gear riveted on.)
2. With replacement of the bevel gear pair only, (the ring gear has to be riveted) according to Section 319.

The match-marks are stamped to one tooth end of the drive pinion and to one tooth end on the outer taper surface of the drive gear.

The match-marks indicate the identification number of the matched drive gear-pinion pair and the deviation - true to sense - from the theoretical "AXIS DISTANCE" measured between the drive pinion face and the drive gear centerline. For example: 1250, +0.04.

Pull the flanged differential case half (31) over the lower service mandrel (see Fig. 2.). Insert the spacer (26) and the differential gear (27) as well as the spider (28) subassembled with shims (30) and differential pinions (29). Following this insert the other differential gear and the spacer.

A kiegyenlítóműház feleket a gyári jelölésnek megfelelően, furatokat egyeztetve összeillesztjük, majd az összefogó hatlapfejű csavarokkal (25) rögzítjük. A felső szerelőtűskével zárjuk a kiegyenlítóművet és az összefogó csavarok anyáit 162 - 176 Nm nyomatékkal húzzuk meg. Felső szerelőtűskét kivesszük és az alsó szerelőtűskén a kiegyenlítóművet elforgatjuk.

According to the factory match-marks and aligning the bores fit the differential case halves together, then install the hex. clamp bolts (25). By means of the upper service mandrel lock the differential and tighten the clamp bolt nuts to 162 - 176 Nm. Remove the upper service mandrel and rotate the differential on the lower mandrel.

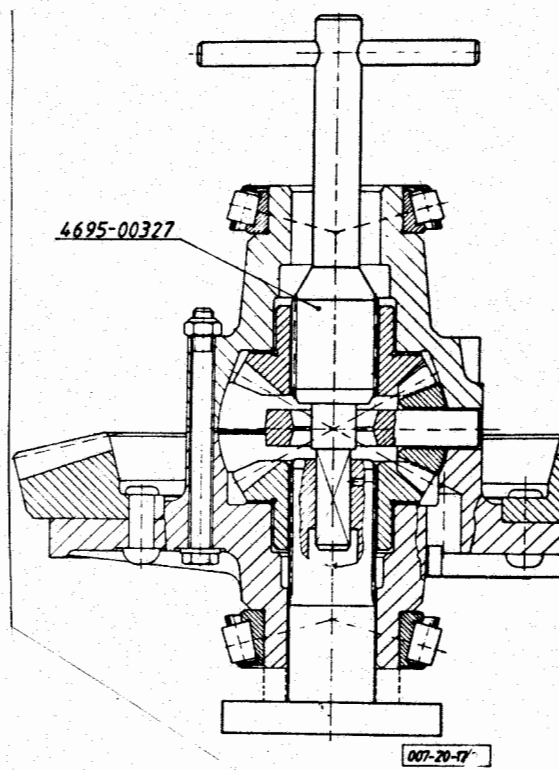
Akadás, shorulás nem megengedett, egyenletesen, simán kell gördülnie.

The differential should roll evenly and smoothly without jamming and jerks.

A kiegyenlítóműzár felőli bordázott tengelyvégre az ábrázolt szerszámmal üssük fel a kúpgörgős csapágy belső részét (3. ábra).

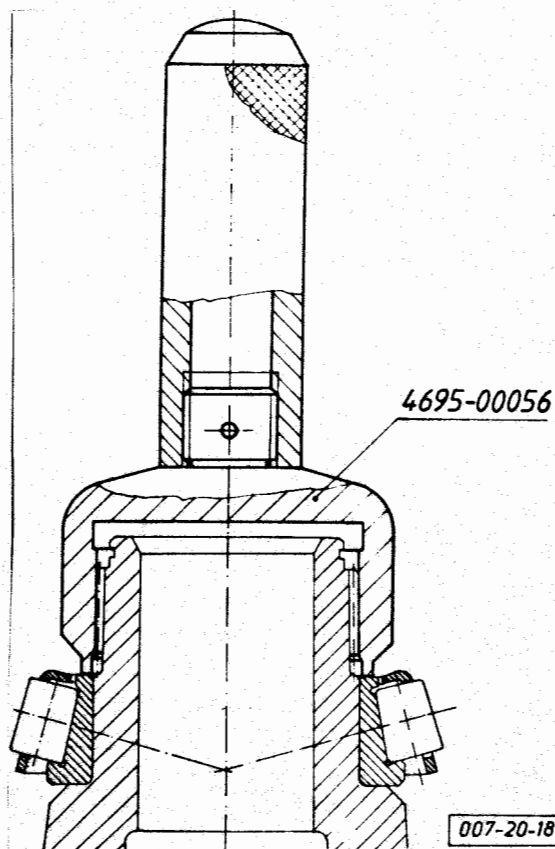
By means of the tool shown drive the taper roller bearing inner race to the differential lock side splined shaft-end (see Fig. 3.).

3. ábra: KÚPGÖRGŐS CSAPÁGY BELSŐ RÉSZÉNEK FELÜTÉSE A BORDÁZOTT TENGYELVÉGRE
Fig. 3.: DRIVING THE TAPER ROLLER BEARING INNER RACE TO THE SPLINED SHAFT-END



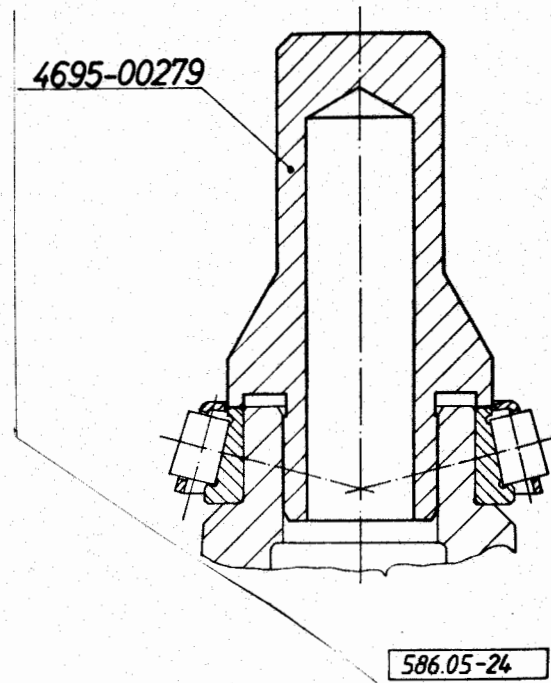
2. ábra: KIEGYENLÍTŐMŰ SZERELÉSE, ELLENŐRZÉSE

Fig. 2.: ASSEMBLING AND CHECKING THE DIFFERENTIAL



A másik kiegyenlítőműház félre (31) az ábrázolt sajtolóhüvellyel üssük fel a kúpgörgős csapágy belső részét (4. ábra).

By means of the shown drive sleeve drive the taper roller bearing inner race to the other differential case half (31). See Fig. 4.



4. ábra: KÚPGÖRGŐS CSAPÁGY BELSŐ RÉSZÉNEK FELÚTÉSA A PEREMES KIEGYENLÍTŐMŰHÁZ FÉLRE

Fig. 4.: DRIVING THE TAPER ROLLER BEARING INNER RACE TO THE FLANGED DIFFERENTIAL CASE HALF

Szereljük fel az olajterelő lemezeket (17) és a hatlapfejű csavarokat (18) és biztosítsuk le.

Install the oil baffle plates (17) and secure by the hex. bolts (18).

316. FEJEZET

SECTION 316.

A CSAPÁGYHÜVELY KI-ÉSBESZERELÉSE, A TENGELYTÁV BEÁLLÍTÁSA

REMOVING AND REINSTALLING THE BEARING CAGE; ADJUSTING THE AXIS DISTANCE

A CSAPÁGYHÜVELY KISZERELÉSE

REMOVING THE BEARING CAGE

A csapágyhüvely kiszerezését a kiegyenlítőmű kiszerezése után (314. fejezet) tudjuk elvégezni.

The bearing cage can be removed after removal of the differential (as per Section 314.).

Hajtsuk ki a hatlapfejű csavarokat (14) és húzzuk ki a csapágyhüvelyt a hajtóműházból, a kapcsolóág segítségével.

Back out the hex. bolts (14) and pull the bearing cage out of the differential carrier by means of the companion flange.

A csapágyhüvely pereméről az állítólemezeket (13) vegyük le.

Remove the shims (13) from the flange of the bearing cage.

A CSAPÁGYHÜVELY BESZERELÉSE

REINSTALLING THE BEARING CAGE

A csapágyhüvely végleges beszerelését az előírt legördülési nyomaték (csapágyelőfeszítés) beállítása (317. fejezet), a tengelytáv és a hordkép beállítása (314. fejezet) után kell elvégezni!

Before installing the bearing cage finally, adjust the proper rolling torque (bearing preload) as described in Section 317., as well as the axis distance and the contact pattern as described in Section 314.

A TENGELYTÁV BEÁLLÍTÁSA

A csapágyhüvely összeszerelése és a csapágy-előfeszítés beállítása (317. fejezet) után hajtsunk a hajtóműház két szemben lévő furatába tájolás céljából 1 - 1 db M14-es menetű vezető ászokcsavart. Ezekre fűzzük fel a meghajtó kúpkerék "TENGELYTÁV"-jának, illetve hordképének beállításához szükséges állítólemezeket úgy, hogy a két szélső legyen a vastagabb. Ügyeljünk arra, hogy az olajáteresztő furatok az állítólemezek a csapágyhüvelyen és a hajtóműházon egybeessenek.

A szerelést célszerű kb. 1,4 mm-es állítólemez vastagsággal kezdeni.

A meghajtó kúpkerékkel előszerelt csapágyhüvelyt toljuk be a hajtóműházba, és 2 db, egymással szemben lévő furatnál a hatlapfejű csavarral (14) és rugós alátéttel (44) ideiglenesen 69 - 78 Nm nyomatékkal meghúzáva rögzítsük.

Az 1. ábra szerinti mérőkészülék "A" tartozékának megfelelő mérőcsapján állítsuk be a $B = 95,745$ mm-es elméleti "TENGELYTÁV" mínusz 10 mm (mérőlap vastagság) = 85,745 mm-t, az óra nullázásával.

A mérőlapot a hajtóműház pereméhez rögzített nyomólappal a meghajtó kúpkerék homloklapfelületéhez rögzítjük.

A 85,745 mm-re beállított készüléket behelyezzük az 1. ábra szerint a hajtóműházba, és megmérjük a "TENGELYTÁV" eltérést. Ellenőrizzük, hogy a kúpkerék végébe írt "TENGELYTÁV" eltéréssel egyezik-e?

Amennyiben egyezik, úgy a beállítás megfelelő, ha nem, akkor a beírt "TENGELYTÁV" eltérést az állítólemezek (13) összvastagságának változtatásával kell beállítani. A beállítás pontossága $\pm 0,025$ mm.

Pl.: Ha a kúpkeréken a jelölt tengelytáv eltérés $+0,04$ a beállítandó érték $95,745 + 0,04 = 95,785 \pm 0,025$ -m.

ADJUSTING THE AXIS DISTANCE

After assembling the bearing cage and adjusting the bearing preload (Section 317.), for purpose of piloting screw M14 pilot stud bolts into two opposite bores of the differential carrier. Stack the shim pack necessary for adjusting the "AXIS DISTANCE" and the contact pattern over these studs so, the two extreme ones shall be the thicker. Make sure to align the oil pass bores in the shims the bearing cage and the differential carrier.

It is advisable to start assembling with approx. 1.4 mm shim pack thickness.

Push the bearing cage subassembled with drive pinion into the differential carrier, then provisionally secure by 2 off hex. bolts (14) and spring washers (44) in opposite bores. Tighten the bolts to 69 - 78 Nm torque, temporarily.

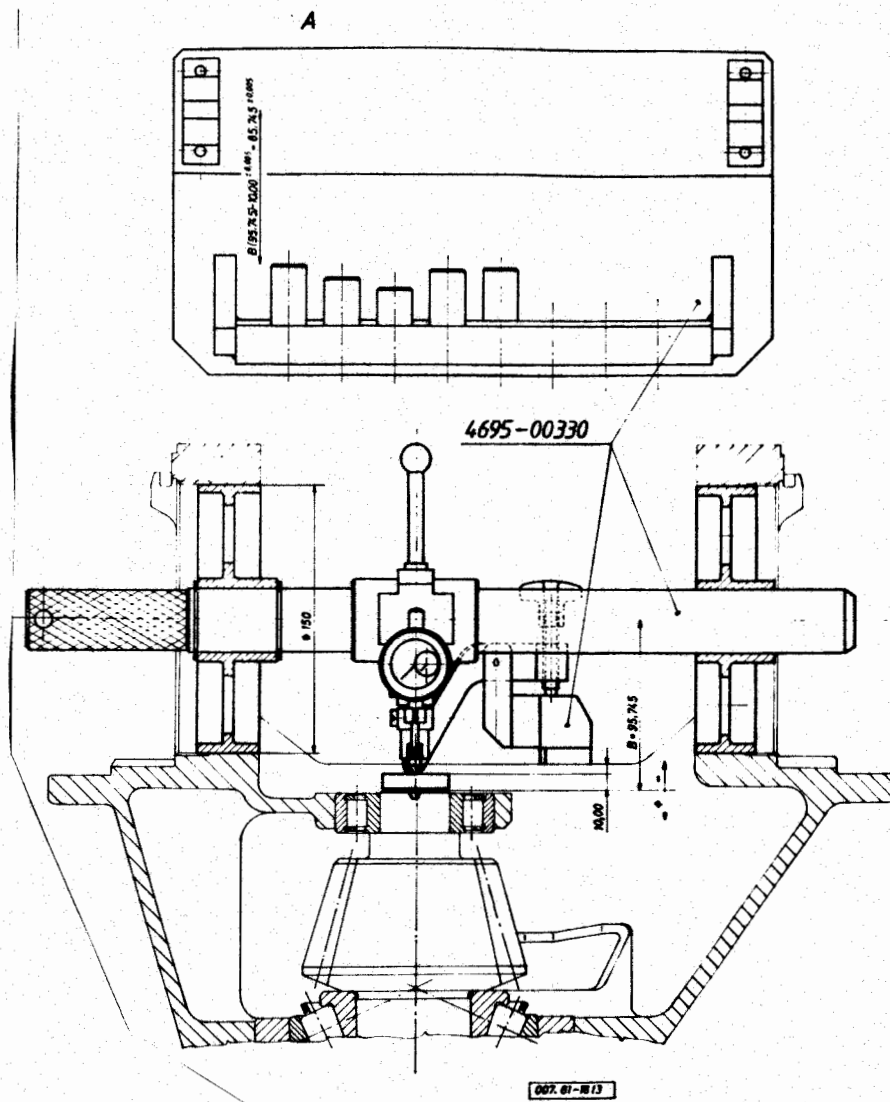
On the master pin of accessory "A" of the measuring device shown in Fig. 1. adjust the theoretical "AXIS DISTANCE" $B = 95.745$ mm minus 10 mm (measuring block thickness) = 85.745 mm by setting the dial indicator to zero.

Fasten the measuring block to the face of the drive pinion by a press plate fixed to the flange of the differential carrier.

As shown in Fig. 1. insert the device set to 85.745 mm into the differential carrier and measure the "AXIS DISTANCE" deviation. Check if the measured value is identical to that stamped to end of the drive pinion.

In case of identical values the adjustment is proper, otherwise adjust the specified "AXIS DISTANCE" deviation by changing the thickness of the shim pack (13). The adjustment accuracy is ± 0.025 mm.

For example: If the axis distance deviation stamped to the drive pinion is $+0.04$ the value to be adjusted is $95.745 + 0,04 = 95.785 \pm 0,025$ mm.



1. ábra: A TENGELYTÁV BEMÉRÉSE
Fig. 1.: CALIBRATING THE AXIS DISTANCE

A CSAPÁGYHÜVELY VÉGLEGES BESZERELÉSE

INSTALLING THE BEARING CAGE FINALLY

Ha a hordkép beállítása (314. fejezet) és a működés megfelelő, akkor a meghajtó kúperékkel szerelt csapágyhüvelyt megemeljük és az "ÁLTALÁNOS SZERELÉSI ELŐÍRÁSOK" szerint a belső peremre tömítőanyagot viszünk fel. A csapágyhüvelyt visszaillesztjük, ügyelve az olajáteresztő furat egybeesésére, és a menet-rögzítő anyaggal bevont hatlapfejű csavarokkal (14) és rugós alátétekkel (44) rögzítjük. A hatlapfejű csavarokat meghúzzuk 137 - 152 Nm nyomatékkal.

If the contact pattern adjustment (Section 314.) and the operation is proper, lift the bearing cage assembled with drive pinion and as described in the "GENERAL SERVICE INSTRUCTIONS" apply a sealant to the inner flange. Fit back the bearing cage, taking care of alignment of the oil pass bores, then secure by spring washers (44) and hex. bolts (14) coated with a thread locking sealant. Tighten the hex. bolts to 137 - 152 Nm torque.