



INSTRUCTION D'INSTALLATION

pour jeu d'engrenage de couronne et pignon de Quality Gear



POUR LIRE

Nous chez **Quality Gear** voulons dire merci pour acheter un jeu de couronne et pignon que nous croyons qu'il est celui d'haute qualité sur le marché aujourd'hui. Nous voulons aussi assurer que chaque matériel mis, que nous vendons vous donne la meilleure performance possible et la vie de matériel. Ces instructions ont été fournies pour vous aider à compléter l'installation de votre nouveau jeu de couronne et pignon de **Quality Gear** correctement la première fois. L'installation inexacte de cette série d'engrenage peut avoir les résultats prématurés, les dommages de composants liés ou la blessure personnelle.

Nous recommandons aussi que les nouveaux rapports et nouveau sont utilisés quand une série d'engrenage est installée. L'engrenage endommagé réglé en raison de l'usage de vieux rapports peut annuler la garantie. **Quality Gear** stocke une ligne complète de trousse pour la plupart des applications.

1. **Noter:** Si vous installez une nouvelle série d'engrenage avec une proportion différente que la série d'engrenage enlevée, vérifiez que votre changement de proportion est possible. Quelques changements de proportions exigent que le logement de cas ait aussi changé. **Vérifier avec votre distributeur "Quality Gear" pour être sûr que vous avez choisi la série d'engrenage correct pour l'application.**
2. Vérifier le numéro de série sur l'engrenage de couronne et sur le pignon pour vérifier qu'ils sont la même (le numéro sera écrit ou timbré sur le côté de la couronne et sur la fin du pignon). **Jamais** mélanger les séries de couronne et pignon. Chaque jeu de **Quality Gear** a été coupé soigneusement, lappé et essayé et est conçu pour fonctionner comme une série accouplée **seulement**.
3. Après que la vieille série d'engrenage a été enlevée, nettoyer **complètement** le transporteur d'engrenage, le logement et les parties avec un solvant convenable. Le nettoyage correct est très important de garantir que tous les métaux et particules étrangers ont été enlevés comme ils peuvent mener à l'échec de cachet. Après avoir nettoyé, l'usage a serré de l'air pour sécher toutes les parties et composants.
4. Examiner l'engrenage de couronne, tout les spacers d'engrenage de couronne et la surface montante pour n'importe quelles encoches et n'importe quelles barbes. Ceux-ci doivent être enlevés pour permettre à l'engrenage de couronne être correctement aligné et nivelé avec la surface montante. Enlever n'importe quelles encoches, ou n'importe quelles barbes avec un bocal de sanding ou un dossier fin. Toujours laver avec solvant et sécher toutes les parties qui ont eu des encoches ou les barbes enlevés.
5. **Noter:** L'installation et s'est établie de n'importe quelle série d'engrenage (sans tenir compte de la marque/fabricateur) sera unique à cette série d'engrenage. Ne pas prévoir l'engrenage de couronne et cales de support/spacers de pignon d'une vieille série d'engrenage pour être parfaits. Pour votre nouvelle série d'engrenage (bien qu'ils représentent un bon point de départ), ajouter ou enlever les cales de support pour obtenir la profondeur de pignon correcte. Le modèle de réaction violente et dent est être prévu en remplaçant une série d'engrenage.

6. **Si vous avez un outil de paramètre de profondeur de pignon,** localisez et faire la note de la profondeur de pignon, la valeur sur la fin du pignon (il sera écrit ou sera timbré). La profondeur de pignon est la distance de la fin (ou le visage) du pignon à la ligne centrale de l'engrenage de couronne d'axes (se réfère au diagramme #1). Lubrifier les nouveaux rapports avec un degré léger de pétrole moteur et installer le nouveau pignon avec l'original (vieux) le tas de cale de support de pignon. Vissez l'écrou de pignon jusqu'à ce que le rapport approximatif précharge a été atteint. Utiliser la jauge de paramètre de pignon, déterminer la variance de la valeur de profondeur de pignon. Ajouter ou enlever la différence entre ces valeurs. Réinstallez le pignon. Mesurez la profondeur de pignon encore. Sa **doit être** dans 0.002" (haut ou bas). La valeur est marquée sur le pignon. Si ce n'est pas, ajustez l'épaisseur de tas de cale de support jusqu'à ce que la valeur correcte est obtenue. Continuer avec la section #8 régler l'engrenage de couronne pour ligaturer la réaction violente.
7. **Si vous n'avez pas un outil de paramètre de profondeur de pignon,** la profondeur de pignon sera réglée selon le modèle de dent. Cette méthode prend les résultats légèrement plus longs mais corrects seront aussi obtenus. Lubrifier les nouveaux rapports avec un huile léger de moteur et installer le nouveau pignon avec l'original (vieux) la trousse de cale de support de pignon. Vissez l'écrou de pignon jusqu'à ce que le rapport approximatif précharge a été atteint. La réaction violente se fixe comme instruit au dessous.
8. Pour régler l'engrenage de couronne pour ligaturer la réaction violente, verrouiller l'engrenage de couronne au cas (utiliser un lock-tite) et installer le cas dans le transportateur ou le logement qui utilise les vieux cales de support latéraux. Mesurer l'engrenage de couronne pour logoter la réaction violente à au moins trois positions autour de l'engrenage de couronne. Un minimum qui lit (à la plus proche) de 0.008"- 0.012" sont acceptables pour la plupart des applications. Si la lecture de réaction violente varie de cette gamme, ajouter la position d'engrenage de couronne en ajoutant ou enlever (shim) de côté. Déplacer l'engrenage de couronne vers ou loin du pignon. Répéter la mesure de réaction violente et l'ajustement jusqu'à ce que la spécification a été atteinte.
9. Le modèle de dent d'engrenage **doit** être vérifié pour confirmer que le pignon a été correctement installé et que la couronne est dans la position correcte. Appliquer une mince d'engrenage que marque, composé le sur les deux côtés deux ou trois dents sur l'engrenage de couronne. Tourner le pignon pour conduire les dents marquées sur le passé d'engrenage de couronne et pignon. Deux ou trois passes devraient être faites dans les deux directions pour obtenir une bonne impression dans la marque composée. Vérifier le modèle sur les dents d'engrenage de couronne et comparer ce modèle avec ceux-là dans le diagramme #2. Corriger les modèles pauvres de dent en suivant les suggestions données avec les diagrammes. Si vous avez établi le pignon qui utilise l'outil de profondeur de pignon vous ne devriez pas avoir autre ajustement. Si vous n'avez pas utilisé cet outil vous pouvez probablement besoin d'enlever l'engrenage de couronne et l'assemblée de cas et a réglé la profondeur comme indiqué par le modèle de dent. Répéter le pignon et l'ajustement d'engrenage de couronne jusqu'à ce que la valeur de réaction violente et un modèle correct ont été atteints.

- Après que le montage correct a été complété, installe un **nouveau** manche de bousculade ou précharge le tas de cale de support et un nouveau cachet de pignon a réglé alors le rapport précharge devrait être vérifié en tournant le pignon et devrait être 20-25 pi-lb de torque avec les nouveaux rapports.
- Consulter votre manuel de véhicule pour la quantité et le type correcte de graissage d'engrenage, et **toujours** maintenir des niveaux corrects.
- Les spécifications suivantes pour les boulons d'engrenage de couronne devraient être suivies:

1/2"	100-110 pi-lb	(135.6-149 Nm)
7/16"	60-65 pi-lb	(81.3-88.1 Nm)
3/8" x 3/4"	45-50 pi-lb	(61.0-67.8 Nm)
3/8" x 7/8"	55-60 pi-lb	(74.6-81.3 Nm)

Information pour votre nouveau jeu d'engrenage

Maintenant que vous avez complété l'installation de votre nouvelle série d'engrenage de **Quality Gear**, une considération finale devrait être faite. Toutes les nouvelles séries d'engrenages exigent un court période de l'opération pour aider dans fourrier d'ennui libère et l'opération de vie longue. Ceci est **très** important pour les véhicules utilisés pour dépanneuses. Les séries récemment d'engrenage installées produiront une certaine quantité de chaleur comme ils travaillent leur nouveau pattern. Cette chaleur ne cause pas des problèmes purvu qu'il n'est **pas** gardé sur l'engrenage pour les périodes prolongées de temps. Les dents d'engrenages feront détaché la dureté (l'humeur) et l'usure prématurément si les procédures ne sont pas fait.

Après chaque nouvel jeu d'engrenage chaque installation fixe, le véhicule devrait être conduit à 50-70 km/h pour environ 10-15 km. Puis arrêter le véhicule et permettre le différentiel pour refroidir pour 1/2 heure. Répéter les périodes de conduite et refroidissement deux fois. Si le véhicule sera utilisé pour une remorqueage vous devriez conduire un supplémentaire 400-500 km **avant** de faire dépanne.



Garantie de Quality Gear

Quality Gear garantie chaque série d'engrenage pour être libre des défauts dans le matériel et/ou l'exécution et remplacera la série d'engrenage défectueuse après confirmation du défaut par notre département de garantie. Cette garantie ne couvrira pas les séries d'engrenages qui montrent de la preuve d'installation déplacée, l'application inexacte, l'abus, l'entretien de manque ou le changement de produit. **Quality Gear** ne sera pas rendu responsable des dommages conséquents our des blessure de personel par l'usage de nos produits. Cette garantie affirmée est au lieu et place d'aucunes autre garantie, soit a exprimé ou a impliqué, y compris les garanties implicites de valeur marchande ou de santé pour un but particulier.

Diagramme #1

← "Profondeur pignon" →
← "Profondeur pignon" →
Centre line of crown gear or axle

Diagramme #2

Talon (outer end)
Drive Side
Coast Side
Toe (inner end)

Modèle correcte

- modèle correcte
- Pattern doit être uniformément centré entre la dent et la racine.
- motif latéral peut varier en longueur, mais devrait couvrir 1/2 ou plus de largeur de face.
- Noter encore le placement de côté entraînement et les modes secondaires de la côte.
- Motif côté entraînement doit débuter entre le 1/8" à 3/8" à partir de la fin pointe de surface de la dent..

Talon (outer end)
Drive Side
Coast Side
Toe (inner end)

Modèle incorrecte

- Denture pattern faible.
- Modèle trop près de la racine de la dent.
- Correcte en déplaçant loin de pignon couronne.
- à savoir: Ajuster pack de cale pignon.

Talon (outer end)
Drive Side
Coast Side
Toe (inner end)

Modèle incorrecte

- denture haut
- Tendance est à proximité de la terre en haut
- Correcte en déplaçant vers le pignon couronne.
- à savoir: réglage paquet cale pignon.

Talon (outer end)
Drive Side
Coast Side
Toe (inner end)

Modèle incorrecte

- mauvais contact largeur de face.
- Motif est trop près aux pieds extrémité de la dent.
- Corriger par augmentation jeu.
- à savoir: la couronne abandon de pignon.

Talon (outer end)
Drive Side
Coast Side
Toe (inner end)

Modèle incorrecte

- mauvais contact largeur de face.
- Motif est trop long dent vers l'extrémité du talon.
- Correcte en diminuant retour de bâton.
- à savoir: la couronne déménagement engrenage vers pignon, à partir de pignon.

Remarque importante: Chaque fois qu'un paquet de rondelles de réglage pignon ou couronne est faite, il est très important à pignon vérifier à nouveau jeu couronne dentée et se réadapter à maintenir 0.008 "- 0.012" et toujours révéfier.