

Aplicação:

Geral
 MWM Sprint
 MWM Série 10
 MWM Série 229

Assunto:

Informativo Geral
 Informativo Técnico
 Garantia
 Outro

ENGRENAGEM INTERMEDIÁRIA DO COMANDO

Objetivo

Demonstrar o processo de montagem da engrenagem pré-tensionada **9.407.0.371.033.6**



Com o intuito de reduzir ainda mais o nível de ruído dos motores MWM Sprint, nas novas aplicações **GM S-10** e **Blazer**, foi lançada a nova engrenagem intermediária do comando de válvulas nº **9.407.0.371.033.6**.

Esta nova engrenagem pré-tensionada passa a ter uma nova configuração, constituída de três engrenagens sobrepostas. Estas engrenagens são unidas por molas internas para garantir a tensão necessária entre elas e assim, reduzir o ruído provocado pelo contato entre dentes com a engrenagem superior (do comando de válvulas) e a inferior (intermediária da bomba injetora).

A engrenagem já vem montada, cabendo ao mecânico somente efetuar o seu tensionamento e alinhamento entre-dentes.

1º) Instale a base do dispositivo especial MWM para tensionamento nº **9.407.0.690.051.6** em uma morsa e fixe-o bem.

2º) Instale a engrenagem no dispositivo, certificando-se de que este está bem fixo na morsa e, com a face rebaixada da engrenagem para baixo, encaixe os furos nos pinos guias da base.



3º) O pino da chave de tensionamento da engrenagem deve se encaixar no furo da engrenagem conforme indicado na ilustração.



4º) Com um cabo de força pequeno, gire a chave de tensionamento até o furo do lado superior da engrenagem coincidir com o pino de travamento da base da ferramenta. Neste momento a engrenagem estará com o tensionamento desejado.



5º) Após o tensionamento da engrenagem, os dentes da engrenagem devem ser alinhados através do alinhador da base da ferramenta.



6º) Após o alinhamento dos dentes da engrenagem, deverá ser instalado o grampo de travamento MWM nº 9.407.0.690.050.6 que irá mantê-la tensionada para a montagem no motor. Para se colocar o dispositivo, deve-se encaixar os dois pinos nos furos da engrenagem e apertar o parafuso central a tal ponto de manter a engrenagem segura para ser retirada do suporte do dispositivo.

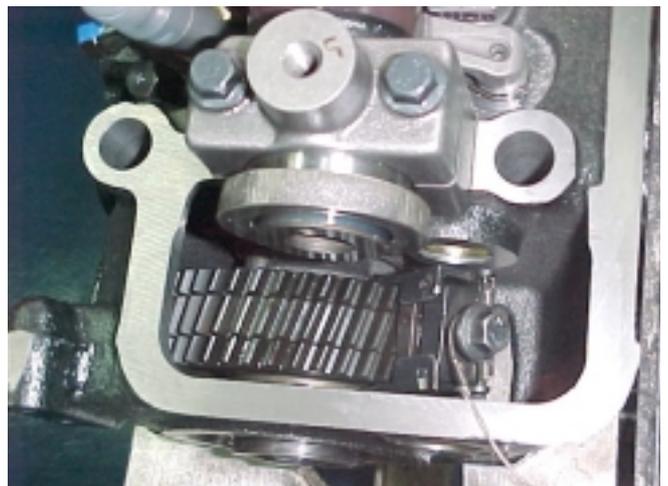


7º) Após a instalação da trava, remover a engrenagem do dispositivo para a instalação no cabeçote.



8º) Instale a engrenagem no cabeçote junto com o mancal de ajuste.

9º) Verifique a folga conforme descrito no Manual de Oficina nº 9.607.0.006.7160.



10º) Instale a engrenagem da árvore de comando de válvulas e aplique o torque especificado.

11º) Remova o grampo de travamento e verifique a folga entre dentes conforme descrito no Manual de Oficina do motor MWM Sprint nº 9.607.0.006.7160.



Os cabeçotes dos motores Sprint das aplicações S-10 e BLAZER, ou seja, com engrenagem pré-tensionada original de fábrica, possuem um alojamento interno da engrenagem mais largo, não sendo possível portanto montar a engrenagem pré-tensionada em cabeçotes antigos.

O processo de montagem e ajuste da folga da engrenagem intermediária permanece o mesmo, como consta no Manual de Oficina do motor MWM Sprint nº 9.607.0.006.7160.

FOLGA ENTRE-DENTES = 0,06 a 0,17 mm

DISPOSITIVOS ESPECIAIS NECESSÁRIOS

- **9.407.0.690.051.6** – Base e chave de tensionamento
- **9.407.0.690.050.6** – Grampo de travamento

Este conjunto de dispositivos especiais pode ser adquirido através do Depto. De Peças de Reposição da MWM ou diretamente da Especificer - tel.: (0xx11) 713 2127.

Solicitamos divulgar estas informações a todo pessoal envolvido.