



- To avoid damage to the camshaft or gear, the gear must be completely heated (475° to 500° F) just before installation. (Damage to the gear may result from a temperature greater than 500° F). Heat the gear for 4 hours in a controlled oven.
- While the gear is getting hot, be sure that the camshaft nose and flange are clean and then lubricate with Lubriplate grease or its equivalent.
- Be sure that the proper key is in the correct position.
- Check both ends of the camshaft. Some will require a specific plug. Make sure it is in place prior to installation.
- Use high temperature gloves to install the gear in less than 30 seconds after removal from the oven.
- Be sure that the gear face is bottomed against the thrust flange or bearing journal, depending on camshaft style.



**PAI**<sup>®</sup>

## CUMMINS 855 / N14 / L10 & M11 PROCEDIMIENTO DE INSTALACION DEL ENGRANAJE EN EL ARBOL DE LEVAS CUMMINS



- El engranaje debe calentarse completamente (entre 475 y 500 grados Fahrenheit) antes de ser instalado, para evitar daños en el árbol de levas o en el engranaje. (Si la temperatura de calentamiento es mayor de 500 grados Fahrenheit el engranaje sufrirá daños). Calentar el engranaje durante 4 horas en un horno controlado.
- Cuando el engranaje esté siendo calentando, asegúrese que la punta del árbol de levas y el flanche (brida) estén completamente limpios. Lubriquelos con grasa Lubriplate o su equivalente.
- Asegúrese que la cuña apropiada sea instalada en la posición correcta.
- Revise los dos extremos del árbol de levas e instale el tapón si es necesario.
- Instale el engranaje en menos de 30 segundos después sacarlo del horno, utilizando para ello guantes resistentes a la alta temperatura.
- Asegúrese que la cara del engranaje esté completamente contra el flanche de empuje o contra el muñón del árbol de levas, dependiendo del tipo de árbol de levas que se esté utilizando.

