

万向轴以及直径为 100 mm 的外等速万向节和直径为 108 mm 的内等速万向节的装配一览表

1 - 盖板

- q 用芯轴小心敲出盖板
- q 原则上更换
- q 盖板/内等速万向节的粘贴面在装配过程中不得沾上油脂。
- q 安装到等速万向节前在密封面上涂密封剂 → 相关章节

2 - 卡环

- q 用常用的防松环钳进行扩张和压合
- q 原则上更换

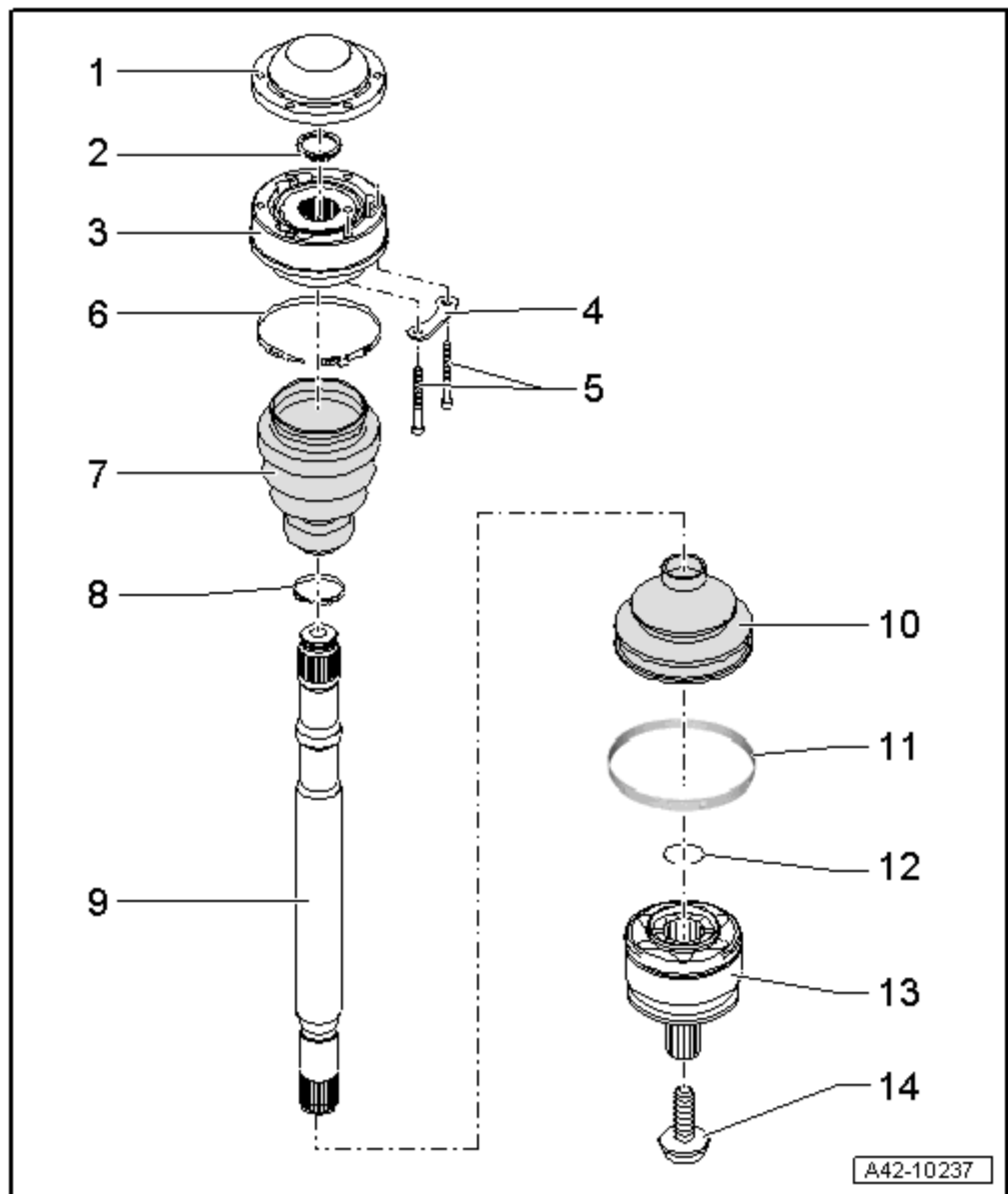
3 - 内等速万向节

- q 外径：108 mm
- q 只能整个更换
- q 检查 → 相关章节
- q 压出 → 相关章节
- q 压入 → 相关章节
- q 油脂量和油脂型号 → 相关章节
- q 粘贴面必须无油脂和油污。
- q 在将此万向节安装到花键轴上时，必须在花键轴的花键上薄薄地涂一层万向节中使用的油脂。

4 - 垫板

5 - 螺栓

- q 70 Nm
- q 每次拆卸后更换



6 - 卡箍

- q 原则上更换
- q 夹紧 → [相关章节](#)

7 - 内等速万向节的万向节保护套

- q 不带通风孔
- q 内等速万向节损坏时进行检测 → [相关章节](#)
- q 万向节保护套和摆动半轴之间的密封面在装配时必须无油脂。
- q 在夹紧卡箍之前短暂地抬起万向节保护套，这样可以进行压力平衡。

8 - 卡箍

- q 原则上更换
- q 夹紧 → [相关章节](#)

9 - 摆动半轴

- q 拆卸和安装 → [相关章节](#)

10 - 外等速万向节的万向节保护套

- q 不带通风孔
- q 检查是否有裂纹和擦痕；必要时更换
- q 外等速万向节损坏时进行检测 → [相关章节](#)
- q 万向节保护套/外等速万向节的密封面在装配过程中不得沾上油脂。
- q 在夹紧卡箍之前短暂地抬起万向节保护套，这样可以进行压力平衡。

11 - 卡箍

- q 打开 → [相关章节](#)
- q 夹紧 → [相关章节](#)

12 - 卡环

- q 原则上更换
- q 分配 → [电子版配件目录](#)
- q 装配前放入轴的环槽中（万向节已安装时看不到）
- q 在安装等速万向节前，将止动环中间的开口置于向上位置。

13 - 外等速万向节

- q 外径：100 mm
- q 只能整个更换
- q 检查 → [相关章节](#)
- q 敲出 → [相关章节](#)
- q 安装：用塑料锤将其敲到轴上，直至合拢的卡环张开。
- q 必须在装入万向节时把卡环放置到其倒角上，必要时用钳子放入。
- q 油脂量和油脂型号 →
- q 万向节保护套/外等速万向节的密封面在装配过程中不得沾上油脂。
- q 在将此万向节安装到花键轴上时，必须在花键轴的花键上薄薄地涂一层万向节中使用的油脂。

14 - 螺栓

- q 原则上更换
- q 松开及拧紧时请注意装配说明 → [相关章节](#)
- q 200 Nm +180°

油脂量和油脂型号

更换万向节保护套时，重新给万向节上油脂。

给万向节加注润滑脂 → [电子版配件目录](#)。



提示

注意外万向节和内万向节中不同的油脂种类。

外万向节	油脂量 总量	其中在：	
		万向节	橡胶防尘套
[mm]	[g]	[g]	[g]
100	120	70	50
内万向节		从滚珠轨道中注入油脂。	
108	120		