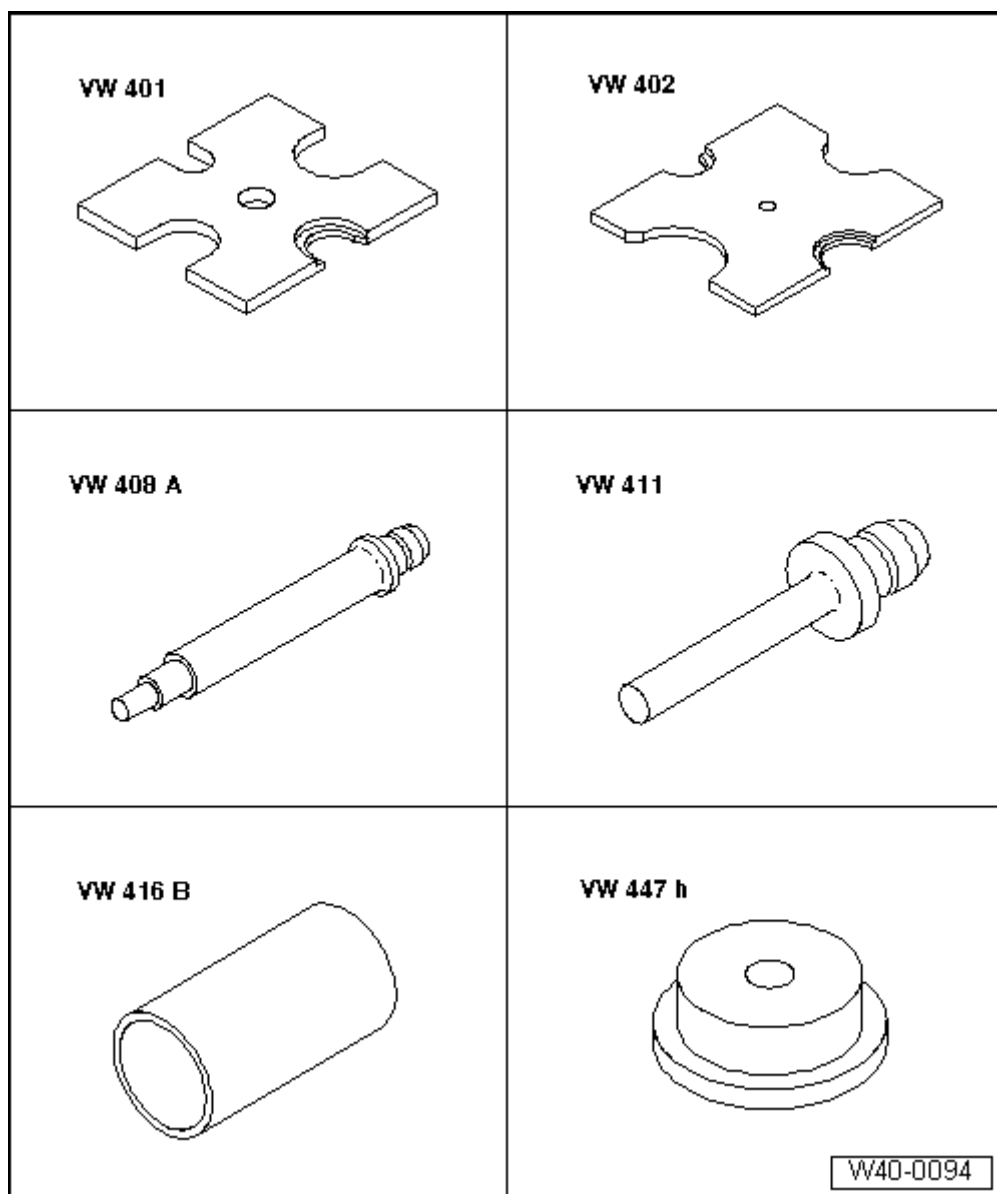
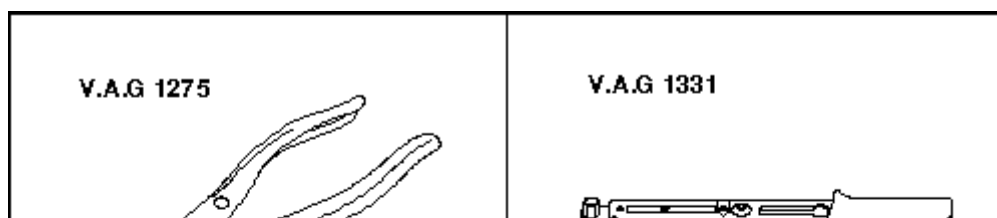


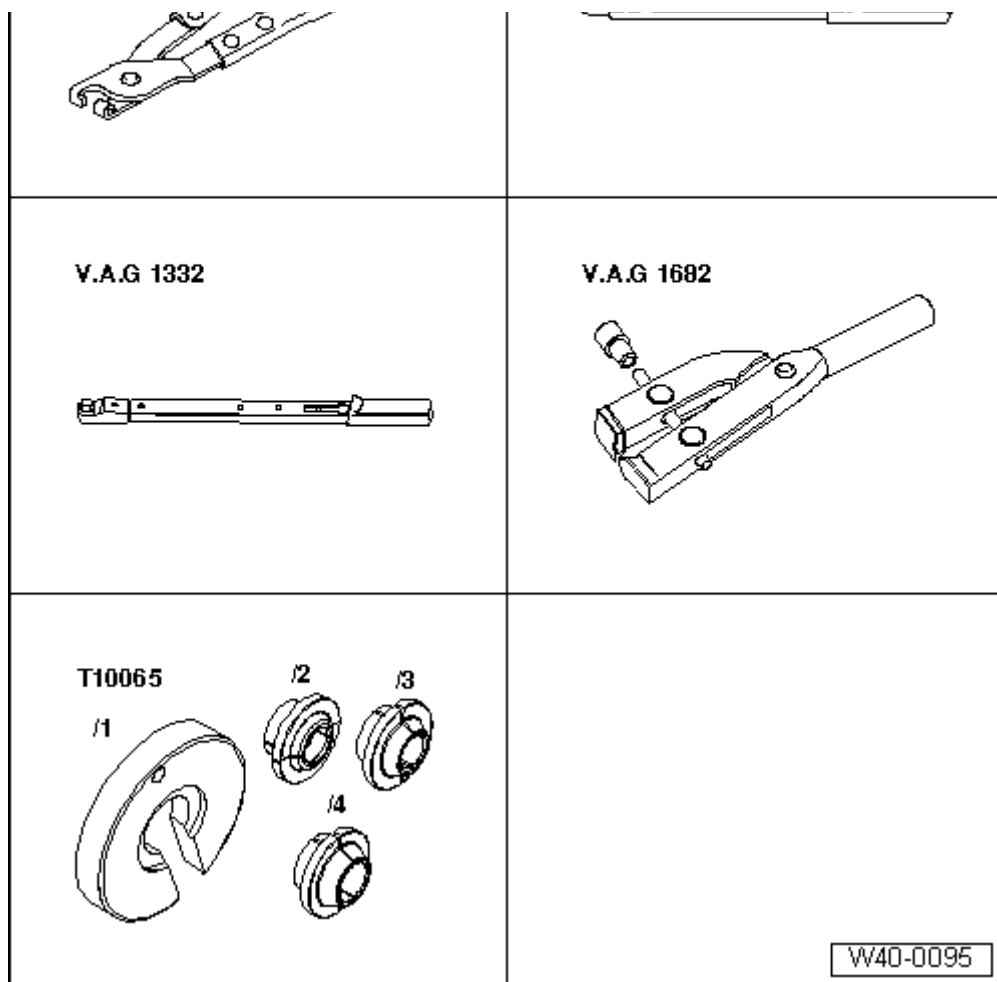
分解和组装万向轴



所需要的专用工具和维修设备

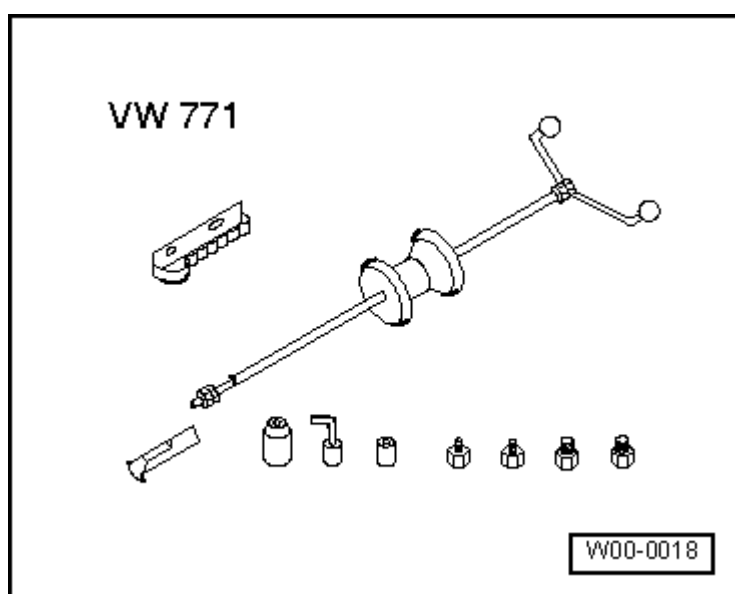
- t 压板 -VW 401-
- t 压板 -VW 402-
- t 压杆 -VW 408 A-
- t 压杆 -VW 411-
- t 管 -VW 416 B-
- t 压盘 -VW 447 H-





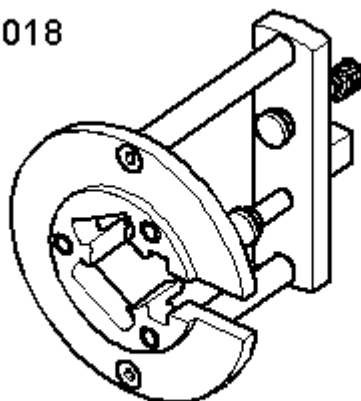
- t 软管扎带钳 -V.A.G 1275-
- t 扭矩扳手 -V.A.G 1331-
- t 扭矩扳手 -V.A.G 1332-
- t 弹簧钳 -V.A.G 1682-
- t 装配工装 -T10065-

- t 多用途工具 -VW 771-



- t 三销式万向节 AAR 3300 i 的装配工具 - T40018-

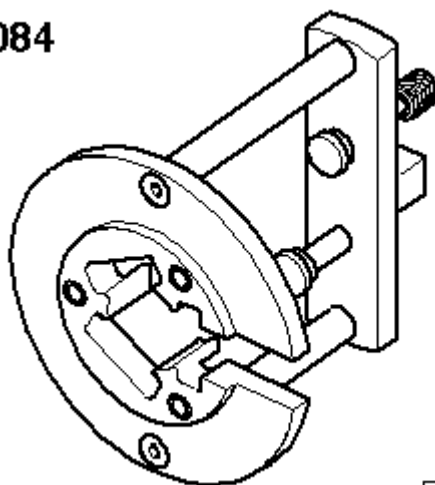
T40018



W00-1097

- t 或三销式万向节 AAR 2600 i 的装配工具
-T40084-

T40084



W00-10267

- t 钳子 -3340-

分解三销式万向节 AAR 2600 i 或 3300 i

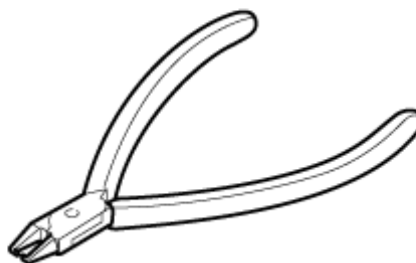
- 使用保护板将万向轴水平地夹入台钳中。



提示

- t 使用台钳的保护板。
 - t 注意不要损伤万向轴。
 - 标记万向节体相对于万向轴的位置。
- 若不标记且组装时未按原位进行安装，则今后行驶时可能会发出噪声。
- 标记万向节护套相对于万向轴的位置。

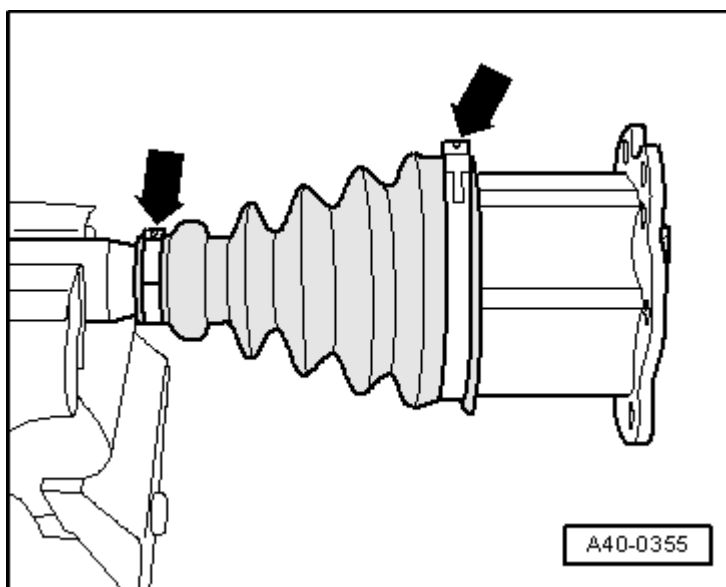
3340



W00-0102

使用防水记号笔进行标记。

- 打开卡箍 -箭头-。
- 将万向节保护套推回。



万向轴 AAR 2600 i 与 AAR 3300 i 的区别特征

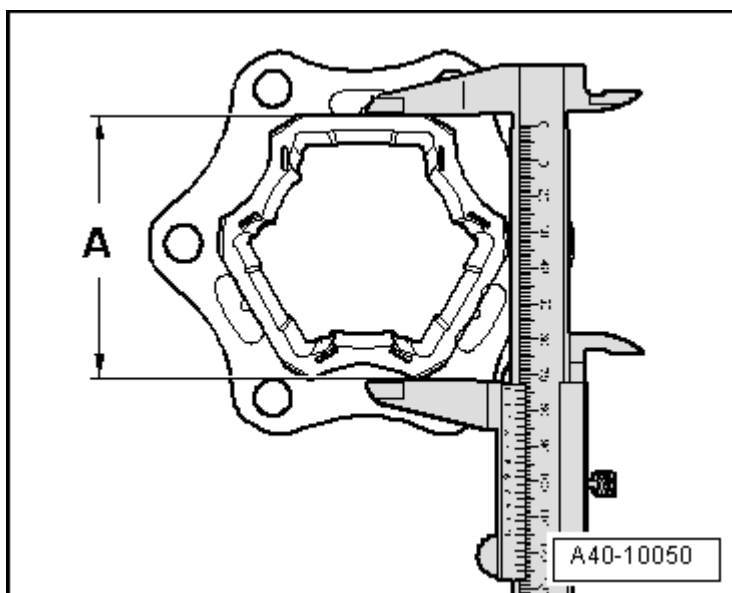
- 请如图所示确定尺寸 -A-。
- t 尺寸 -A- 74 mm = 万向轴 AAR 2600 i
- t 尺寸 -A- 77 mm = 万向轴 AAR 3300 i



当心！

注意专用工具针对相应万向轴的正确配置。

- 将三销式万向节 AAR 3300 i 的装配工具 -T40018- 或三销式万向节 AAR 2600 i 的装配工具 -T40084- 插到万向节体后面。



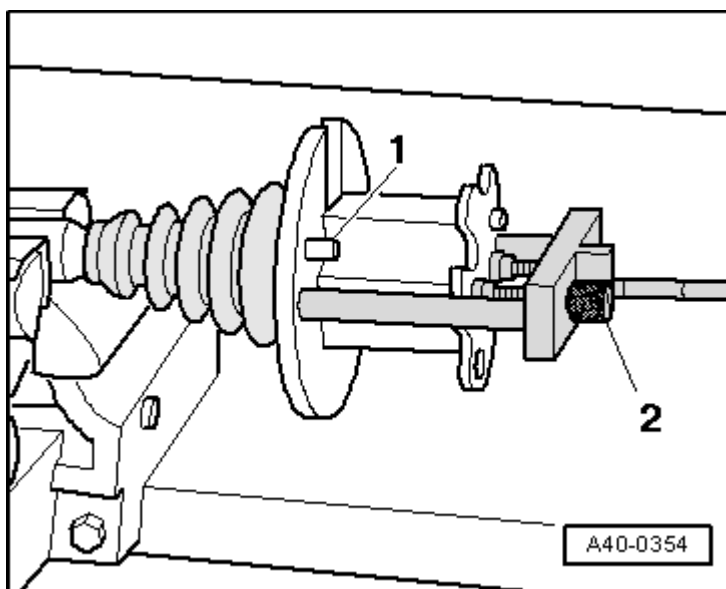
导向销 -1- 必须贴紧万向节体。

- 转动万向节体上的滚花螺栓 -2-，将装配工具贴紧。



提示

- t 万向节体必须无间隙地固定在装配工具 -T40018- 或者 -T40084- 中。
- t 略微拧紧螺栓 -2-。

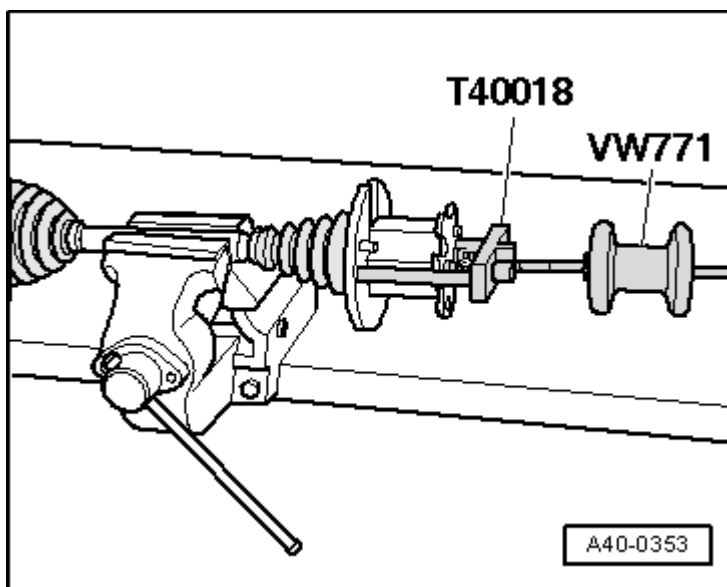


- 将多用途工具 -VW 771- 拧入装配工具 -T40018- 或者 -T40084- 中。

图中示出万向轴 AAR 3300 i 的装配工具 - T40018-。

对于万向轴 AAR 2600 i，请使用装配工具 - T40084-。

- 用多用途工具 -VW 771- 水平拔出万向节体。
- 让万向节体保留在装配工具 -T40018- 或者 -T40084- 中。



- 画线标记部件 -1- 和 -2- 的安装位置。

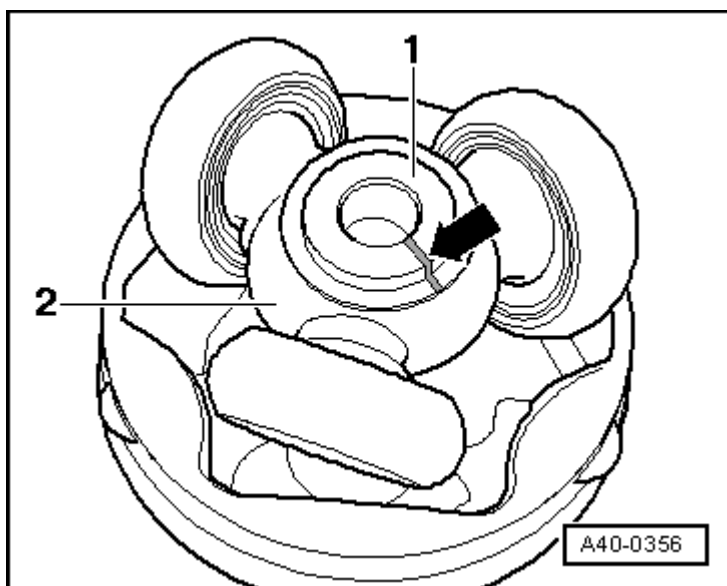
若不标记且组装时未按原位进行安装，则今后行驶时可能会发出噪声。

使用防水记号笔进行标记。

1 - 万向轴

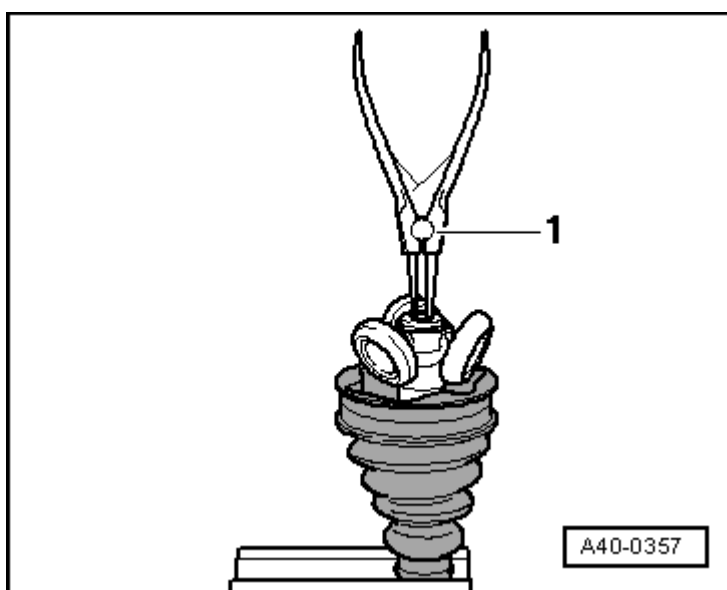
2 - 三销式万向节

- 用一块非纤维质的抹布清除油脂。



- 拆下卡环。

1 - 钳子（普通型）



将三销式万向节从万向轴上压出

- 使用图示的专用工具。

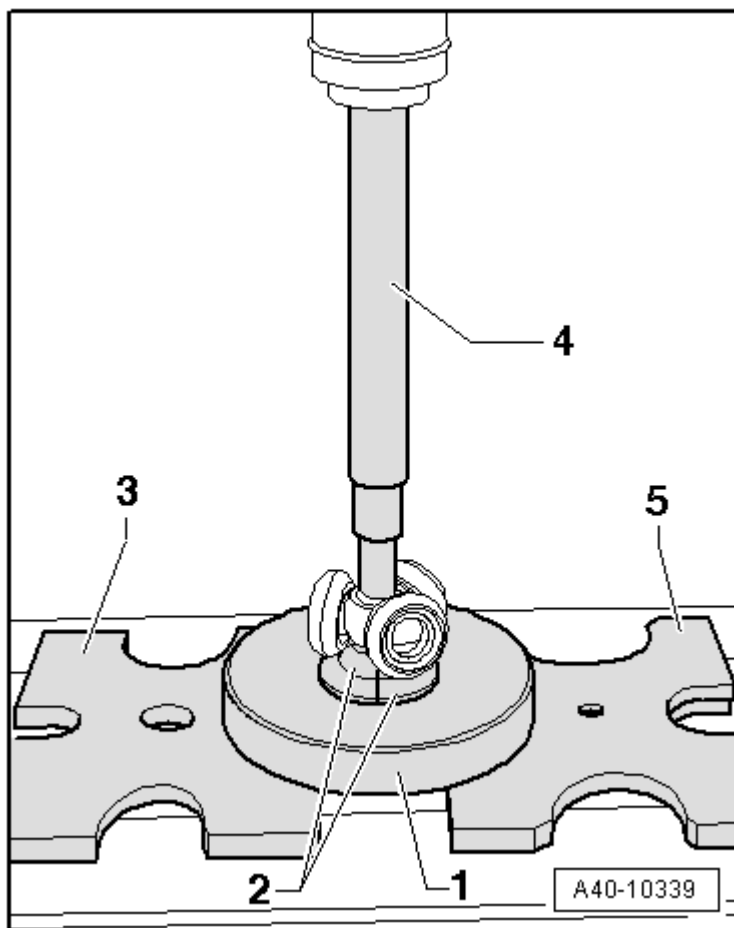
- 1 - 装配工装 -T10065/1-
- 2 - 装配工装 -T10065/5-，必须紧贴三销式万向节基体
- 3 - 压板 -VW 401-
- 4 - 压杆 -VW 408 A-
- 5 - 压板 -VW 402-

装配工装 -T10065/5-，不允许靠在滚动体上，必要时将滚子翻至一侧。

- 拔出万向节保护套。
- 清除轴的花键上的油脂。
- 检查滚动体和滚道是否磨损。
- 清洁万向轴和外壳。

组装三销式万向节 AAR 2600 i 或 3300 i

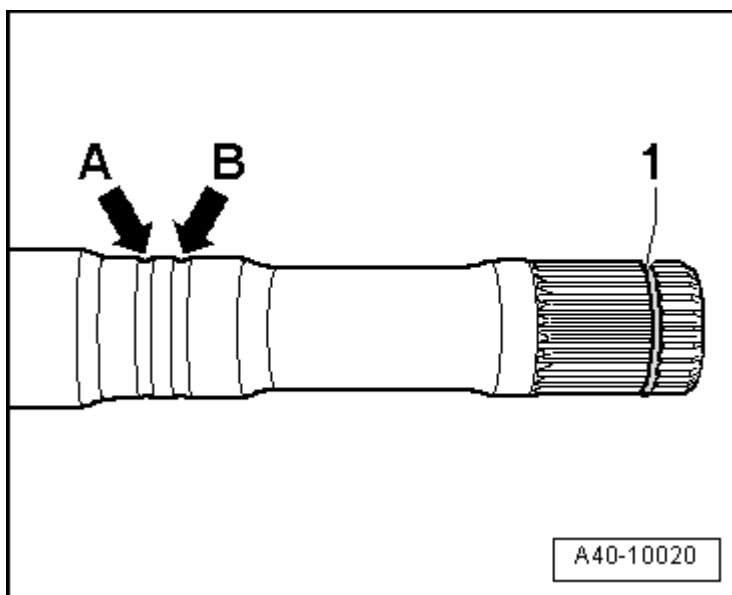
- 装上小卡箍与万向节保护套，然后根据规格将万向节保护套定位在万向轴上。



具有识别槽的规格：

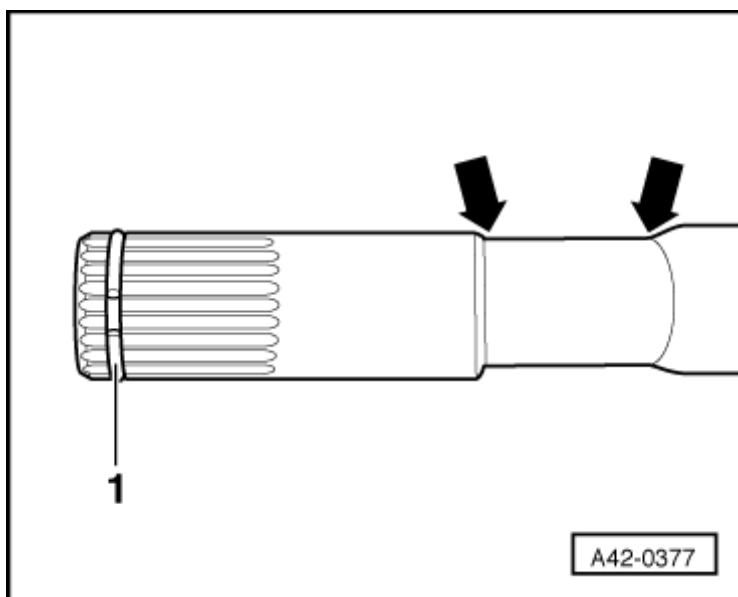
- 将万向节保护套定位在外部凹槽内 -箭头 B-。

内部凹槽 -箭头 A- 必须能看得到，（万向节保护套正确安装的）“识别槽”。



具有凹槽的规格：

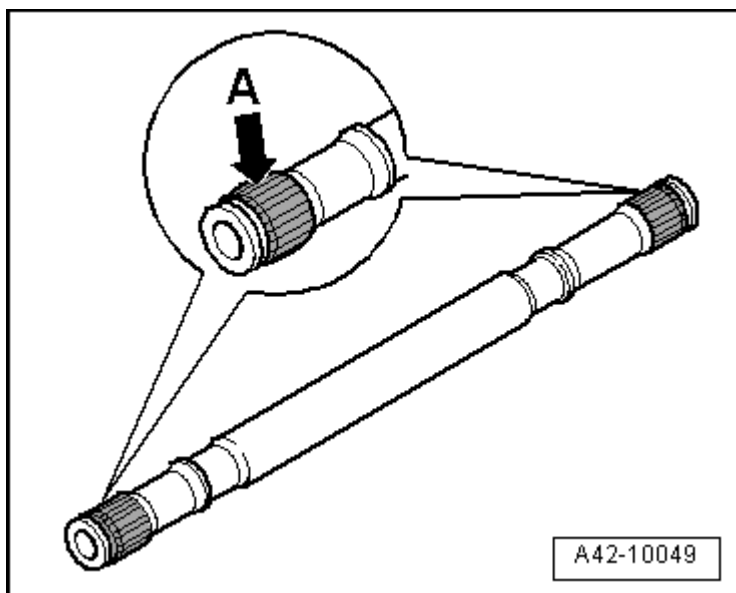
- 将万向节保护套定位在 -箭头- 之间。



将三销式万向节压到万向轴上

三销式万向节上的倒角朝向万向轴，其作用是便于装配。

- 在装配万向节或三销式万向节前，必须在花键 -A- 上薄薄地涂一层万向节中使用的油脂。
- 把三销式万向节按照标记套到轴上并推到底。

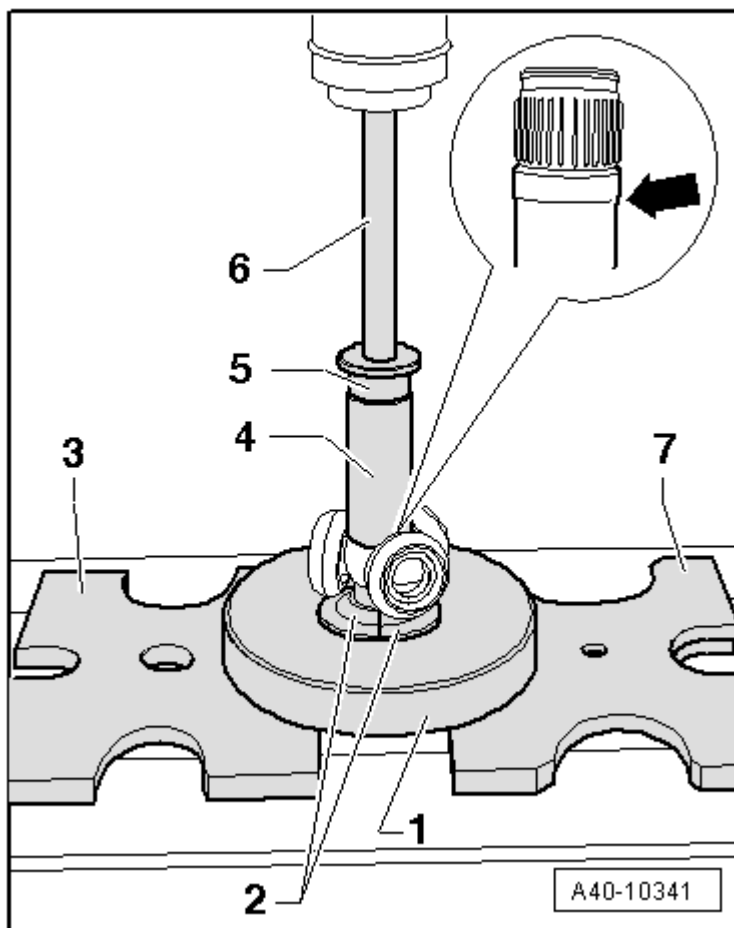


使用装配工装 -T10065/6-，对此确保凸缘下部 -箭头- 卡入万向轴中。

- 使用图示的专用工具。
 - 1 - 装配工装 -T10065/1-
 - 2 - 装配工装 -T10065/6-，凸缘下部 -箭头- 必须卡入万向轴中
 - 3 - 压板 -VW 401-
 - 4 - 管件 -VW 416 B-
 - 5 - 压盘 -VW 447 H-
 - 6 - 压杆 -VW 411-
 - 7 - 压板 -VW 402-

装配工装 -T10065/6-，不允许靠在滚动体上，必要时将滚子翻至一侧。

- 把三销式万向节压到万向轴上。

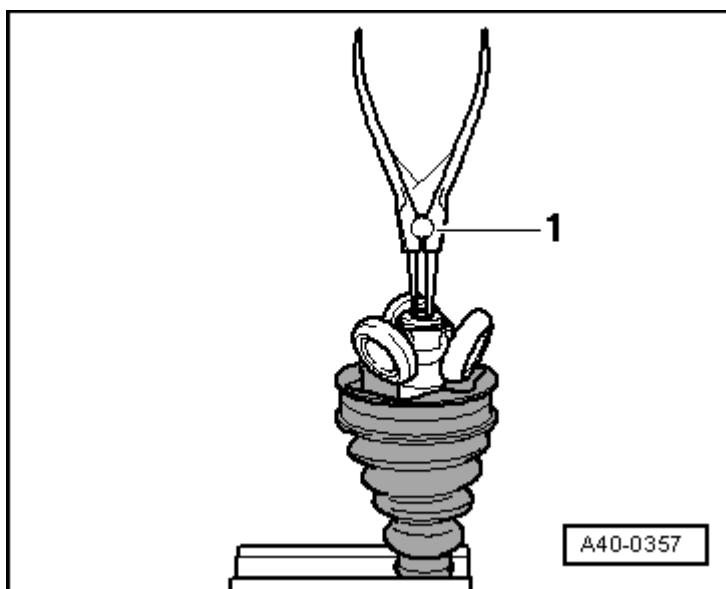


- 安装卡环。
- 在安装卡环时应听到清晰的卡住的声音，三销式万向节用卡环之间应无缝隙。

1 - 钳子（普通型）

- 从修理套件中取 70 克的万向轴油脂，压入三销式万向节的背侧。
- 给滚动体略微上油脂。

注意滚动体不要倾斜！



- 用塑料锤将万向节体压到三销式万向节上。

图中示出万向轴 AAR 3300 i 的装配工具 - T40018-。

- 将剩余的油脂压入万向节保护套内。
- 将万向节保护套套到万向节体上。
-

注意万向节保护套在万向节体上的正确位置，必要时校正皮套。

- 万向节保护套必须在凹槽内，并靠在万向节体的轮廓上。



提示

在万向节体上定位万向节保护套期间，必须对万向节保护套排气。该操作可借助螺丝刀进行。

- 安装卡箍。



提示

为使圆头内梅花螺栓在安装万向轴时能更好地放入，需要把卡箍的连接耳 -2- 置于万向节体的固定法兰 -1- 之间。

- 在三销式万向节上夹紧卡箍 → Kapitel。

