

分解和组装万向轴，直径为 89 mm 或 94 mm 的外等速万向节

所需要的专用工具和维修设备

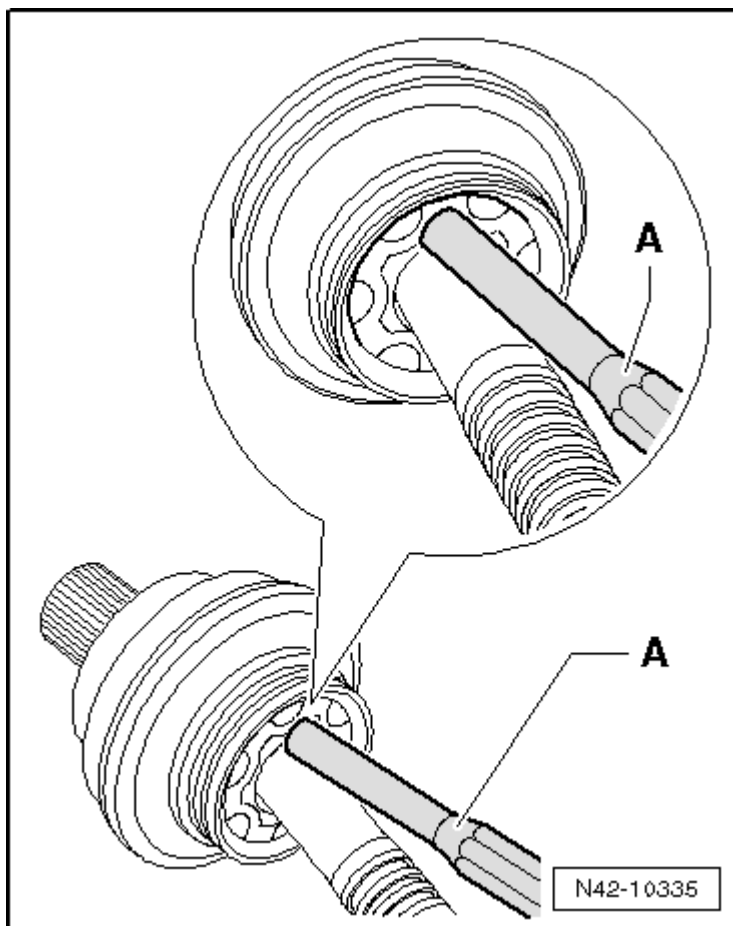
- t 卡环钳（常用的）
- t 紫铜或黄铜芯棒
- t 密封剂 配置：→ [电子版配件目录](#)

拆卸直径为 89 mm 或 94 mm 的外等速万向节

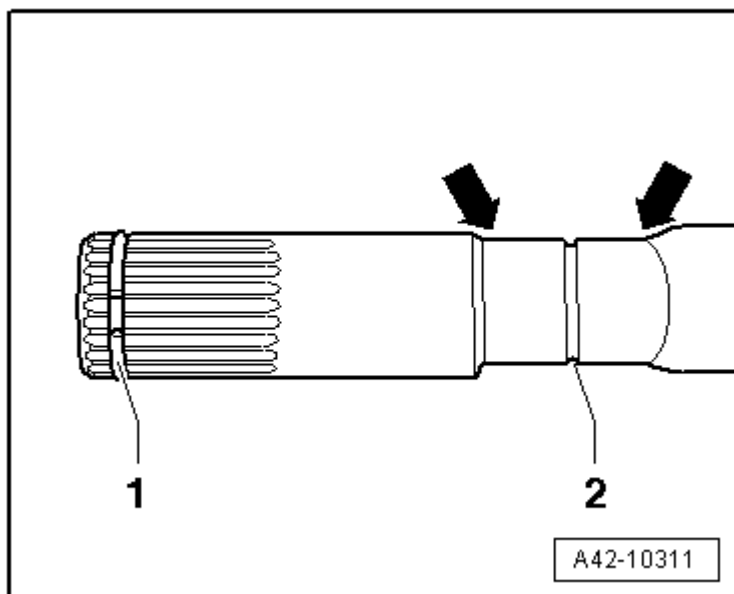
- 使用保护板将万向轴夹在台钳中。
- 打开卡箍。
- 将万向节保护套推回。
- 用芯轴 -A- 把等速万向节从万向轴上敲下。

芯棒 -A- 必须准确地放在等速万向节的三销式万向节上。

- 如有安装，取下碟形弹簧 → 第项。



- 取下万向节和万向节保护套。
- 拆卸卡环 -1-。

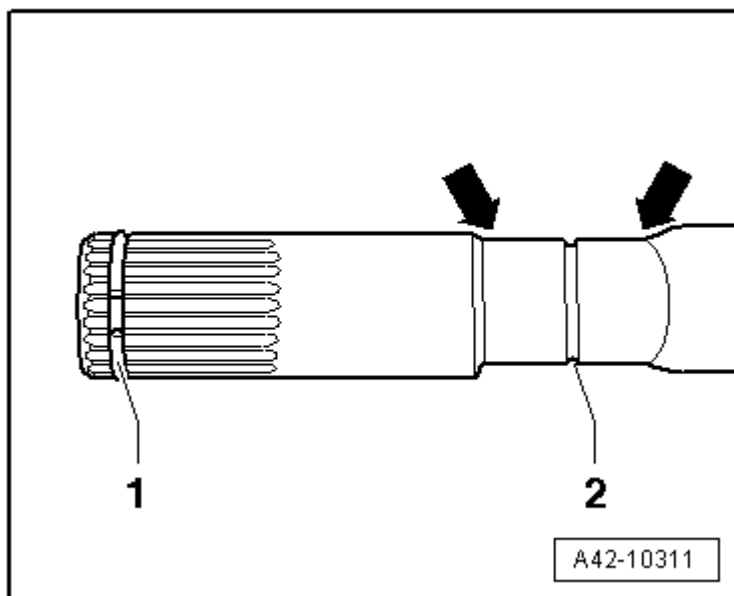


安装 89 mm 或 94 mm 直径的外等速万向节

- 用新的卡箍将万向节保护套套在万向轴上。

万向节保护套和万向轴必须无油脂。

- 将万向节保护套定位在 -箭头- 之间的凹槽 -2-。
- 1 - 始终应更换卡环（开口环）。
- 2 - 将定位凹槽、万向节护套嵌入到凹槽中的卡止位置。



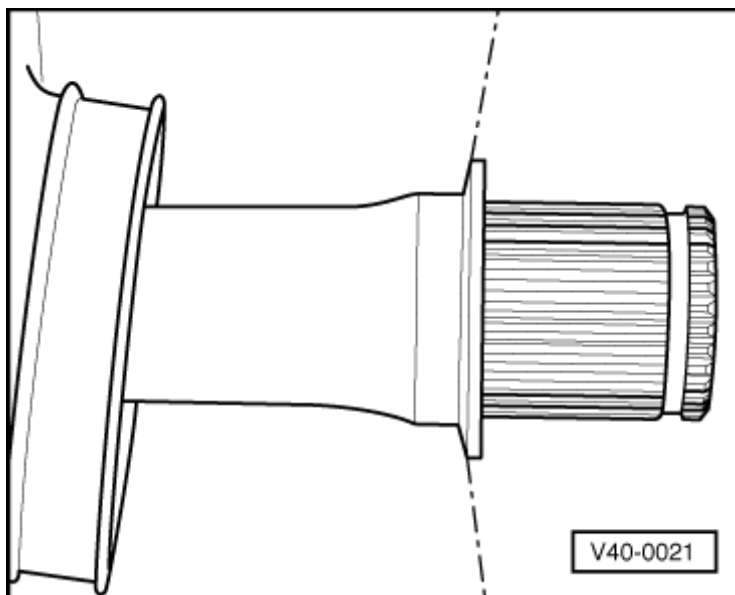
- 在安装位置上，把碟形弹簧位置正确地推上万向节体。

直径为 89 mm 的外等速万向节

- 向万向节体内部均匀分配添加 70 克万向轴油脂。

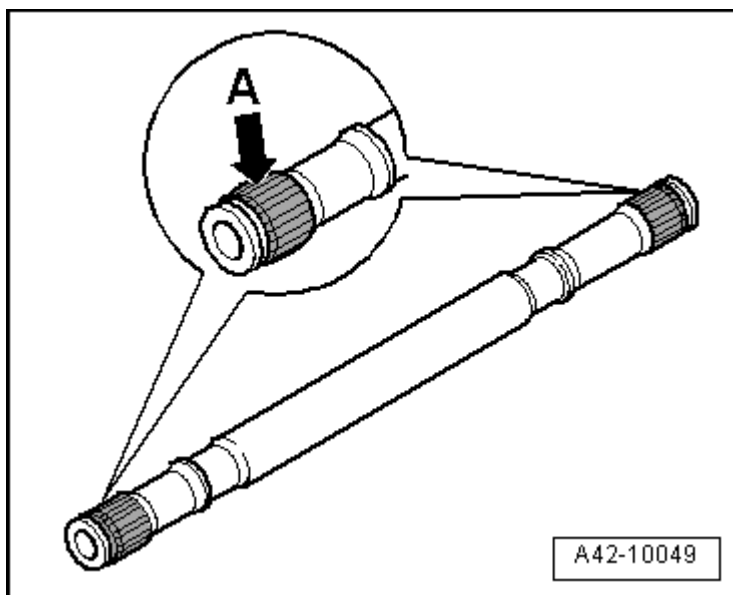
直径为 94 mm 的外等速万向节

- 向万向节体内部均匀分配添加 80 克万向轴油脂。



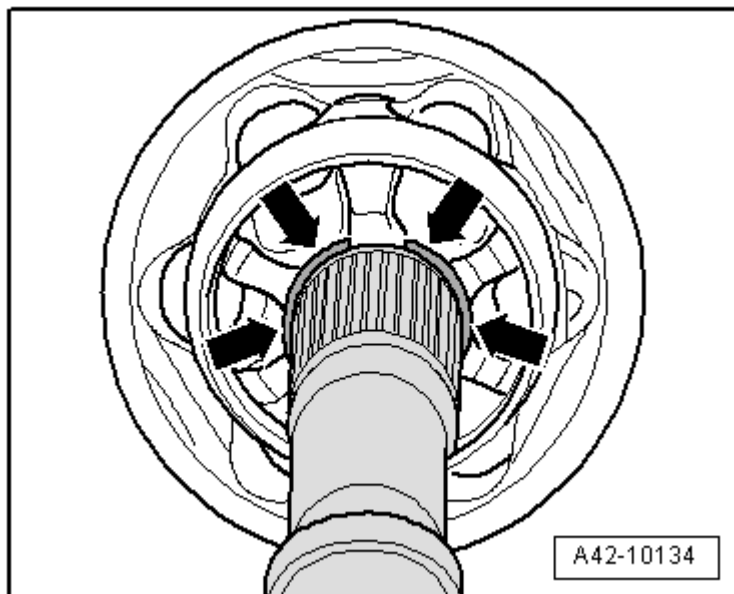
两个等速万向节的后续操作

- 在装配万向节体前，必须在花键 -A- 上薄薄地涂一层万向节中使用的油脂。
- 将卡环装入轴的凹槽中。



- 将等速万向节推上至卡环。

- 将卡环开口朝上对中 -参见箭头-。



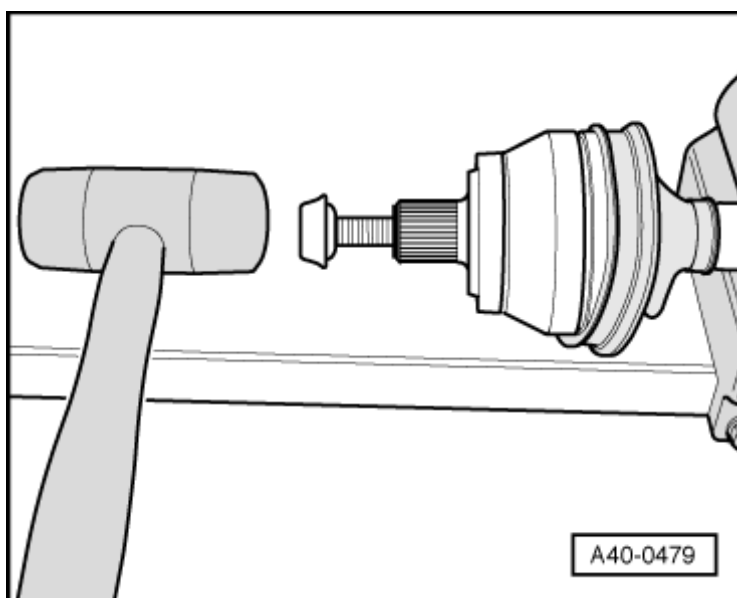
- 如图所示将旧螺栓旋入万向节体。
- 用塑料锤将万向节敲到万向轴上，直到卡环卡入。
- 将万向节保护套安装到金属板上。
- 给万向节保护套通风。
- 将卡箍固定在外万向节上。

将卡箍固定在外万向节上

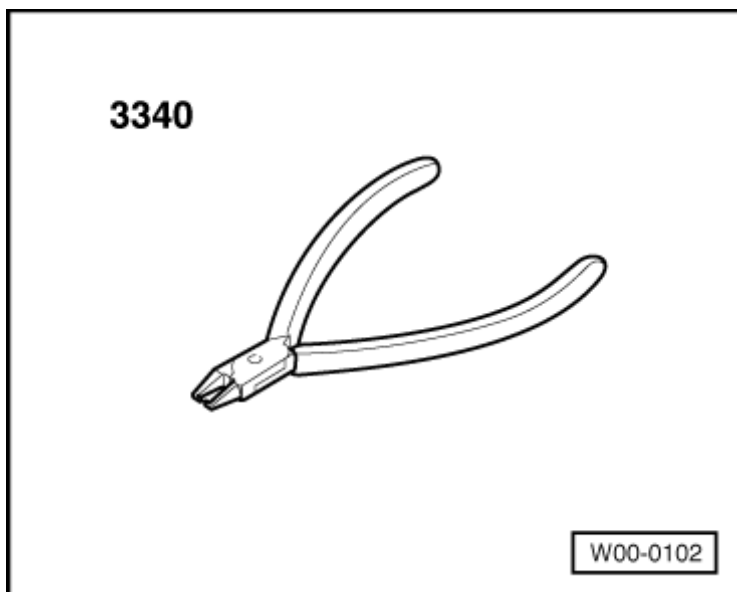
指的时小卡箍和大卡箍。

根据卡箍型号使用以下工具：

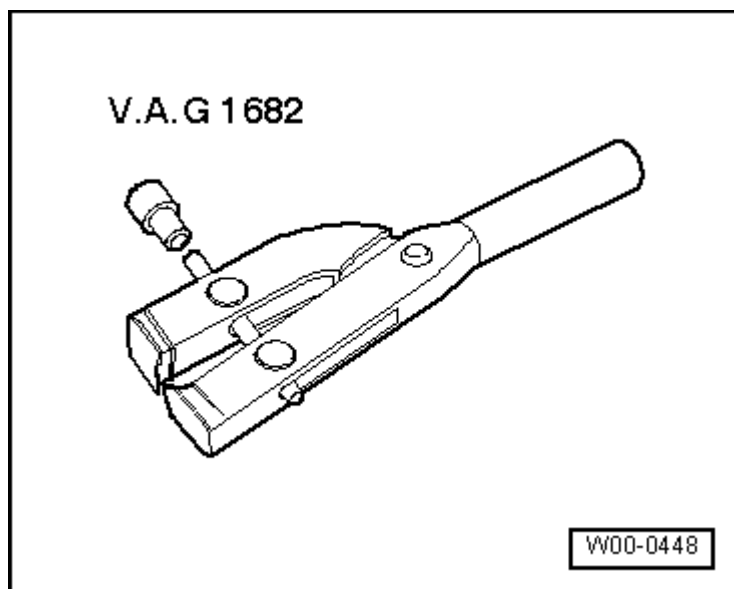
所需要的**专用工具**和**维修设备**



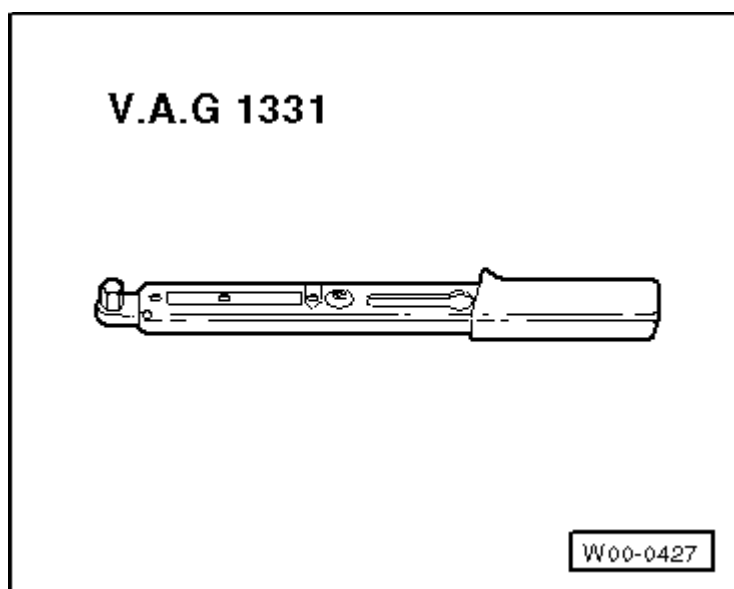
t 钳子 -3340-



t 弹簧钳 -V.A.G 1682-

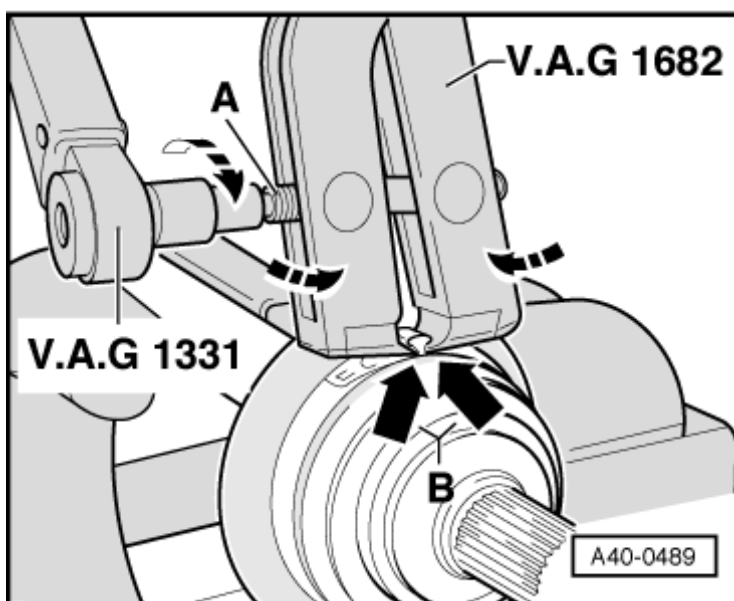


t 扭矩扳手 -V.A.G 1331-



如图所示用弹簧夹钳 -V.A.G 1682- 安装并紧固特种钢卡箍。

- 此时应注意，钳子的刃应紧贴卡箍的角 - 箭头 B-。
- 用扭矩扳手旋转丝杆来夹紧卡箍（同时钳子不能歪斜）。
- t 由于万向节保护套和所需特种钢卡箍的材料较硬（相对橡胶而言），所以只能用弹簧钳 -V.A.G 1682- 夹紧。
- t 拧紧力矩：20 Nm。
- t 使用调节范围为 5 - 50 Nm 的扭矩扳手（例如 -V.A.G 1331-）。
- t 注意，必要时用 MoS₂ 润滑脂润滑钳子 - A- 的丝杆螺纹，使其活动自如。
- t 活动困难时，例如螺纹有污物，则在规定的拧紧力矩下无法达到卡箍所需的夹紧力。



用**弹簧夹钳 -3340-** 如图所示安装并紧固**金属卡箍及凸缘**。

- 用手将卡箍挂在第一个凸缘上。
- 用钳子 -3340- 闭合卡箍。

