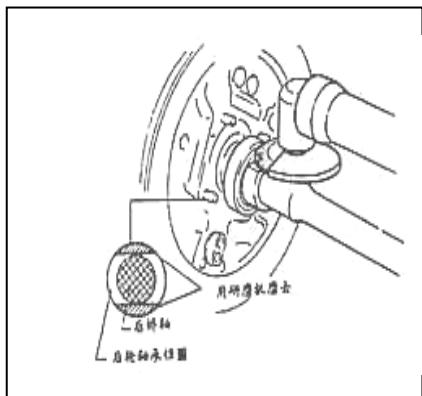
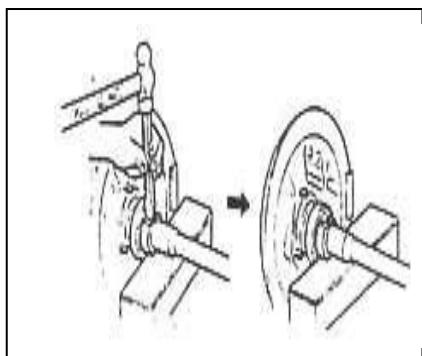


24. 08半轴轴承

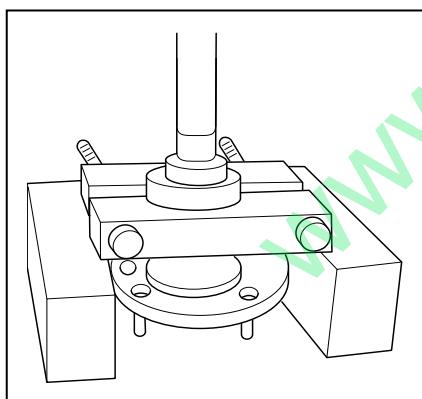


1 拆卸

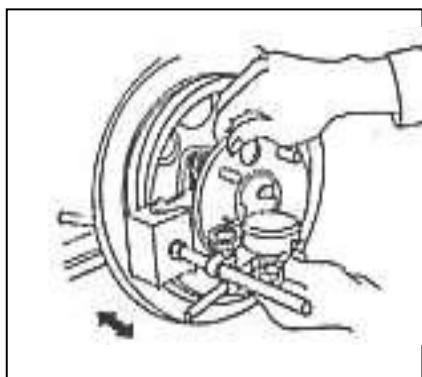
1. 拆卸半轴总成。



2. 用砂轮机打磨轴承紧固套至厚度为 1~1.5 毫米再用錾子錾断。



3. 用工具拆卸轴承。



2 检查

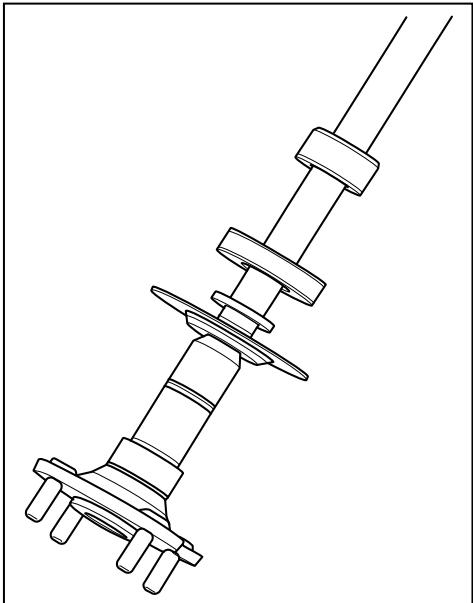
用百分表检查半轴轴向游隙（如图 31），标准值为 0.8 毫米以下，若超过此值则需更换半轴轴承。

3 安装

在装配前，用中性金属清洗剂将半轴、半轴轴承紧固套等零部件清洗干净，去除油污、异物等，如有毛刺、硬物时可用砂纸或铁刷子将其擦磨干净。

1. 按图示顺序把轴承盖、半轴垫圈、轴承、紧固套装进半轴。

注意：在压装时，半轴轴承垫圈内壁倒角一侧应朝向制动鼓侧安装。当压入半轴挡圈时，要避免半轴挡圈的外圆表面损坏，否则受损的半轴挡圈可能会损坏半轴油封，造成漏油。



2. 使用压力机，初始压力 29KN 以上，最终压力 58KN 以上，将紧固套压贴轴承，务必要将轴承压到位且紧固套周边紧贴轴承。

3. 安装半轴总成。