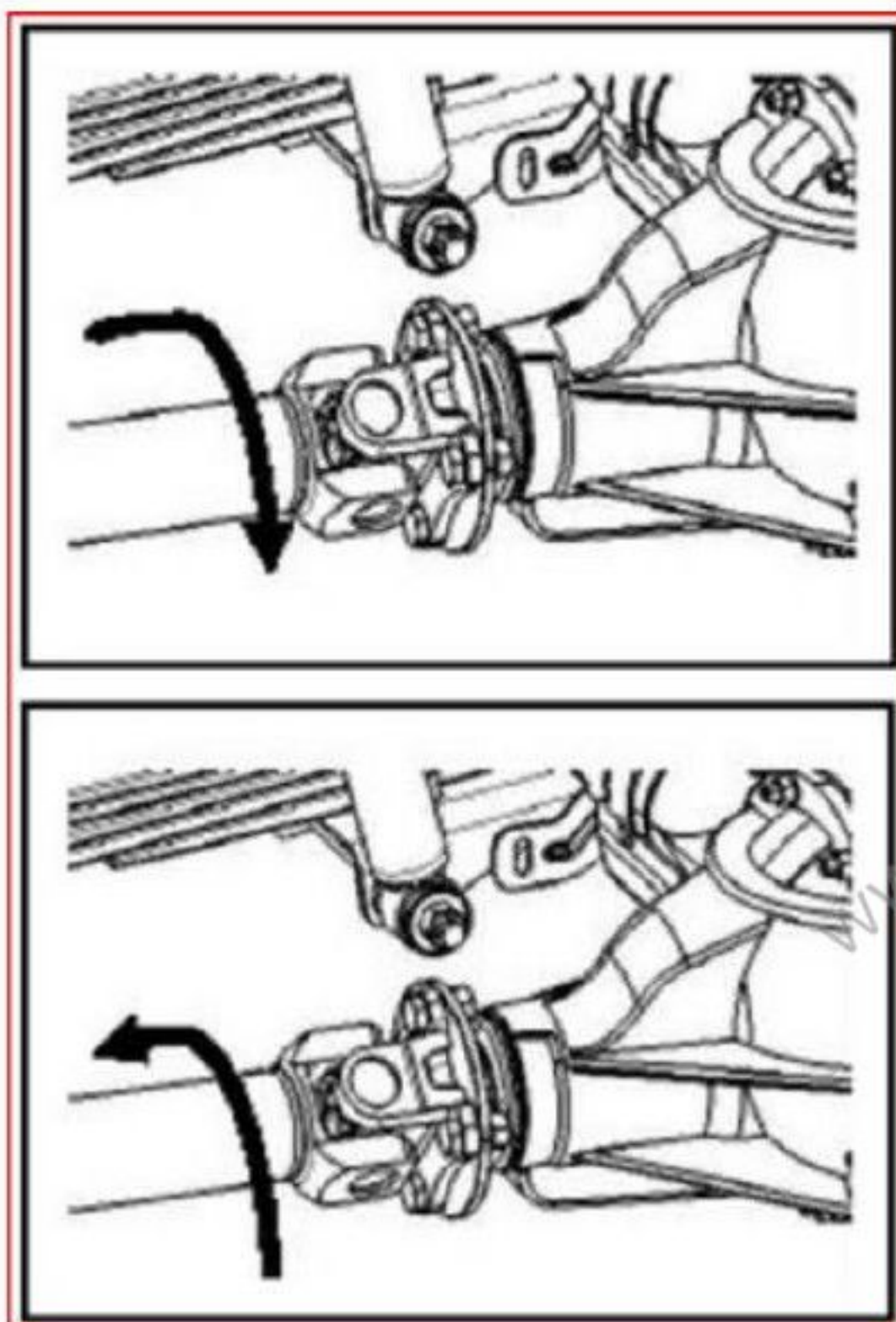


- 检查系统部件是否泄漏。
- 检查系统是否存在引起故障症状的明显损坏或条件。

24.02.02 后驱动桥异响检查



可能是减速器主、被动齿轮损坏，齿轮或轴承严重磨损造成啮合印痕不合要求，或是轴承过度磨损损坏而引起，应立即停车检查排除。

1. 把变速箱换档杆置于空档，拉起驻车制动手柄。

2. 顺时针将传动轴转到底，打上匹配记号。

3. 再逆时针将传动轴转到底，测量匹配记号距离。此距离即为后桥传动系统总游隙，极限值为 5 毫米。

4. 如游隙超过极限值，应将减速器拆下并进行调整。

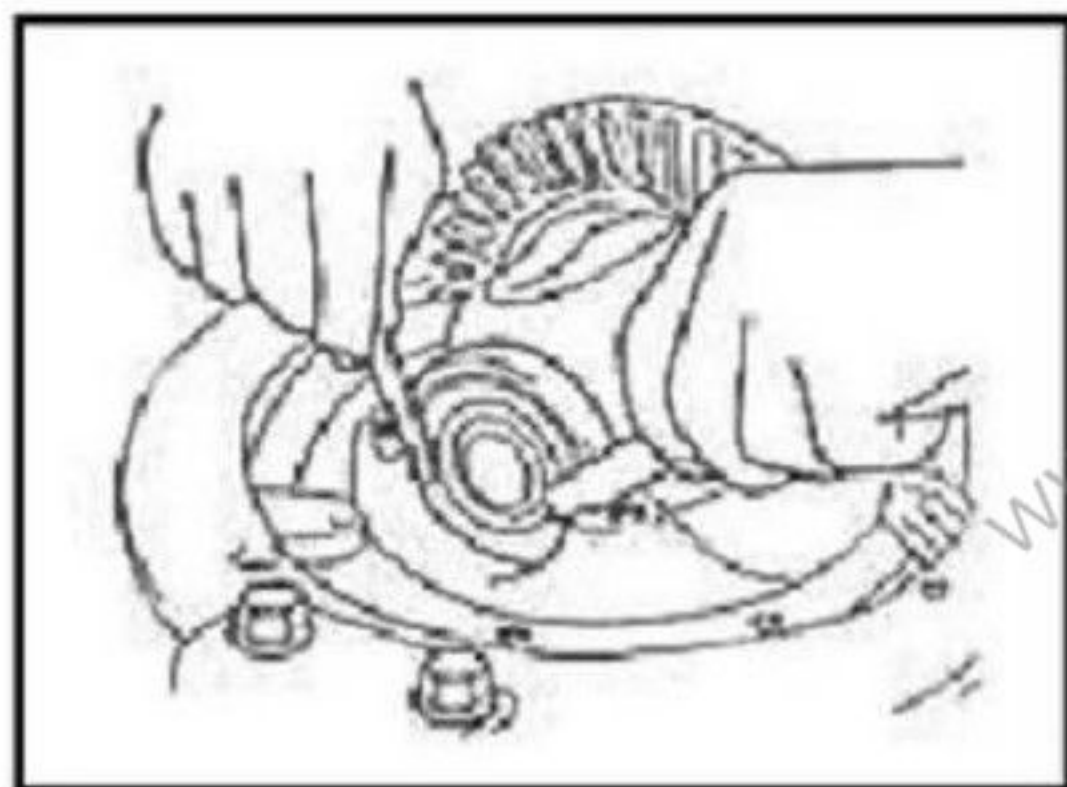
24.02.03 后桥及减速器外壳发热检查

- 可能是轴承预紧度太大，齿轮啮合侧隙过小，润滑油不足或润滑油规格不对引起，应及时排除。
- 经常清洁通气塞，保持气孔通畅。
-

24.02.04 后桥齿轮油的更换

1. 抬升并适当支承车辆。
2. 卸下加油口塞。
3. 卸下放油口螺塞，将油排尽重新装上放油口螺塞并拧紧至规定力矩 50~70 牛·米。
4. 用工具将油从加油口注入，直到油面与加油口下端平齐。
5. 安装加油口螺塞。并拧紧至规定力矩 40~60 牛·米。
6. 降下车辆。

24.02.05 差速器轴承侧隙的调整



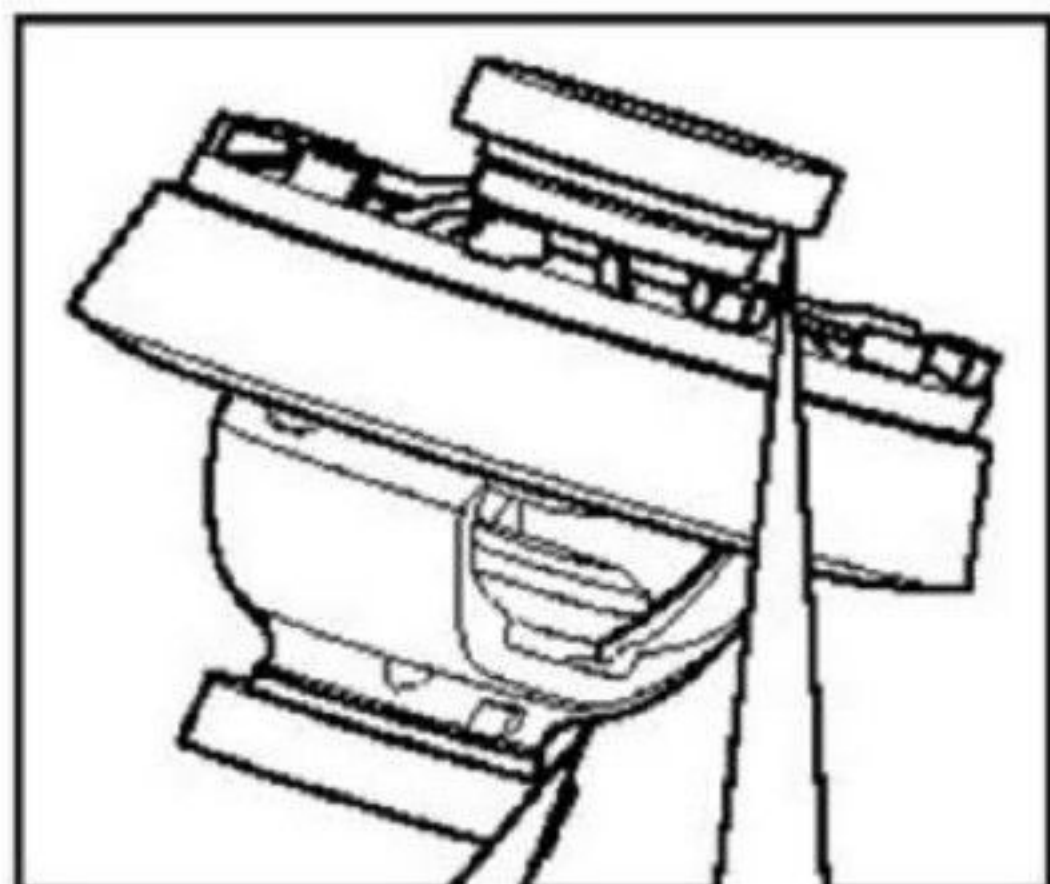
1. 把差速器轴承内圈压紧到差速器上（暂不安装调整垫片）。

2. 把差速器总成装到轴承座内，并将之推向主齿轮侧（连轴承外圈）用百分表分别测量轴承座与差速器两侧轴承外圈端面的间隙。

从差速器壳上拆下轴承内圈，以便安装差速器轴承调整垫片。

主齿侧调整垫片厚度=主齿侧测量间隙+0.20 毫米

从齿侧调整垫片厚度=从齿侧测量间隙-0.10 毫米



3. 根据上述单侧调整垫片的厚度选择调整垫片（片数要最少）两份分别装入差速器壳两侧，再压入轴承内圈。

4. 在差速器轴承滚子上均匀的涂上适量的 2 号锂基润滑脂后，用铜棒将差速器总成装入主减速器壳轴承座内，并按标记装上差速器轴承盖，对角拧紧轴承盖连接螺栓至规定力矩 40~60 牛·米。

5. 用扭矩滑轮、弹簧秤检测综合力矩，如超出标准综合力矩 0.7~1.2 牛·米的范围时，应拆卸后，

主齿侧调整
垫片

从齿侧调整
垫片

重新选取适当厚度的主齿轴承预紧力调整垫片，重新装配，直至合格为止。

6. 用百分表测出主、从动齿轮的齿侧间隙（标准值为 0.1~0.2 毫米），若不在标准范围内，则通过调整差速器轴承调整垫片进行调整，调整方法如下：

如齿侧间隙偏大，增加从齿侧调整垫片厚度，减少主齿侧调整垫片厚度、从齿侧调整垫片厚度增加多少，主齿侧调整垫片厚度就相应的减少多少；

如齿侧间隙偏小，减少从齿侧调整垫片厚度，增加主齿侧调整垫片厚度、从齿侧调整垫片厚度减少多少，主齿侧调整垫片厚度就相应的增加多少；

7. 检测接触印痕：在从动锥齿轮的 4~8 个轮齿的两侧面均匀地涂上红丹粉，前后转动从动锥齿轮，检查从齿上的红丹粉印迹（即齿轮接触印痕区）是否在齿长方向上达到 50%~70%，齿高方向上达到 55%~75%，要求工作面的接触位置在齿长方向上，位于齿的中部略偏向小端，并距齿小端（2~7）毫米范围内，而接触斑点距大端应比距小端的距离大，非工作面须控制在齿的中部，如不合格重新选配调整垫片一进行调整。

注：调整合格后应用煤油将从齿齿面上的红丹粉印痕清洗干净。

24. 03 技术参数

24.04力矩标准

应用	拧紧力矩
加油口螺塞	40~60 牛·米
放油口螺塞	50~70 牛·米
减速器壳体紧固螺母	40~55 牛·米
制动管卡夹固定螺钉	13~17 牛·米
半轴轴承盖与后桥连接螺栓	40~60 牛·米
主动锥齿轮锁紧螺母	170~250 牛·米
差速器总成轴承盖连接螺栓	40~60 牛·米