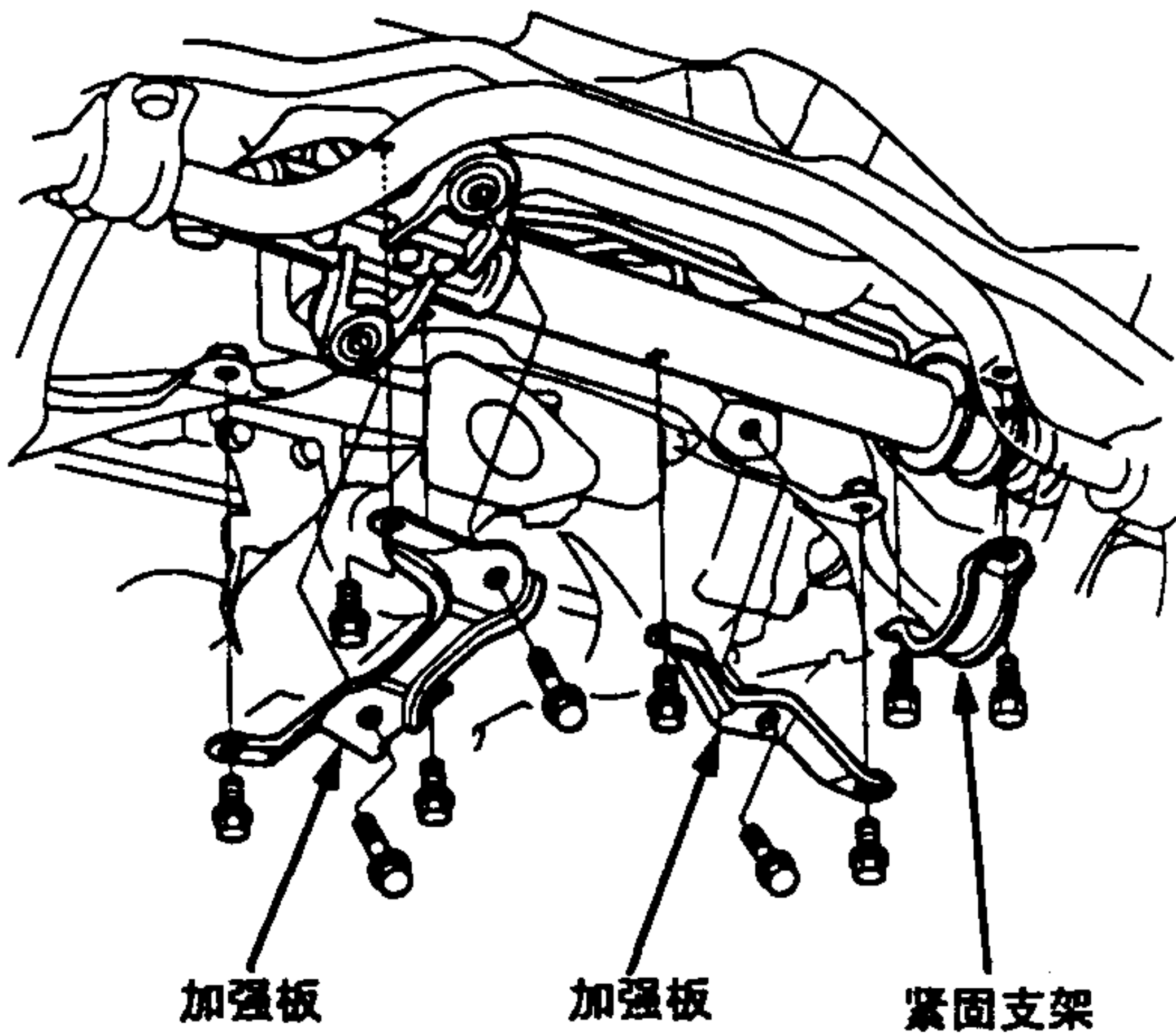


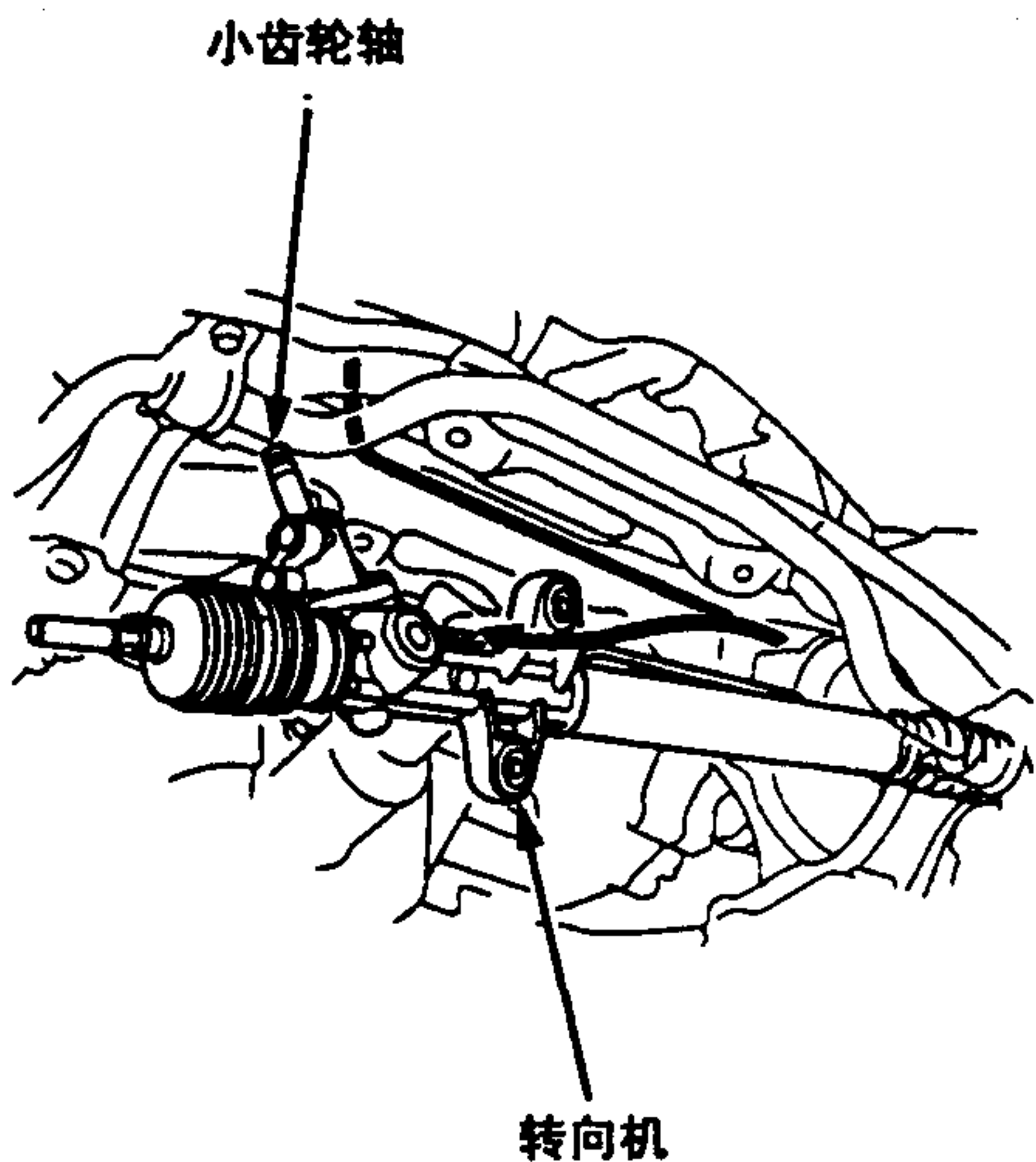
动力转向机

拆卸(续)

16. 拆下加强板，然后卸下右紧固支架。



17. 一直向下拉动转向机，使小齿轮轴离开隔板。然后从阀体装置顶部拆下小齿轮轴的橡胶保护圈。



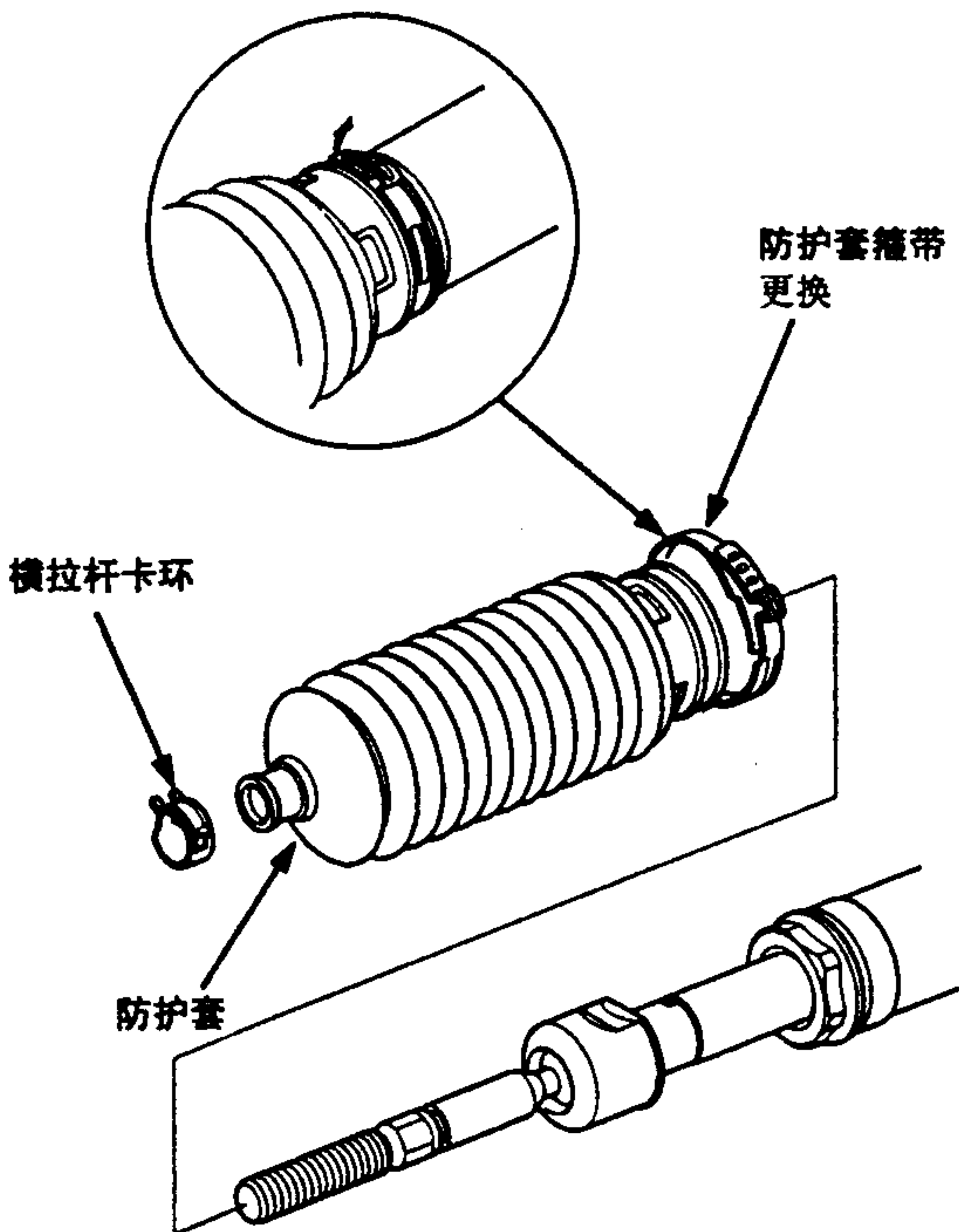
18. 将转向机移向右侧，使左齿条端联接件离开后横梁，然后将左齿条端联接件置于后横梁之下。

19. 将转向机移向左侧，并且向左下倾斜将其拆下。

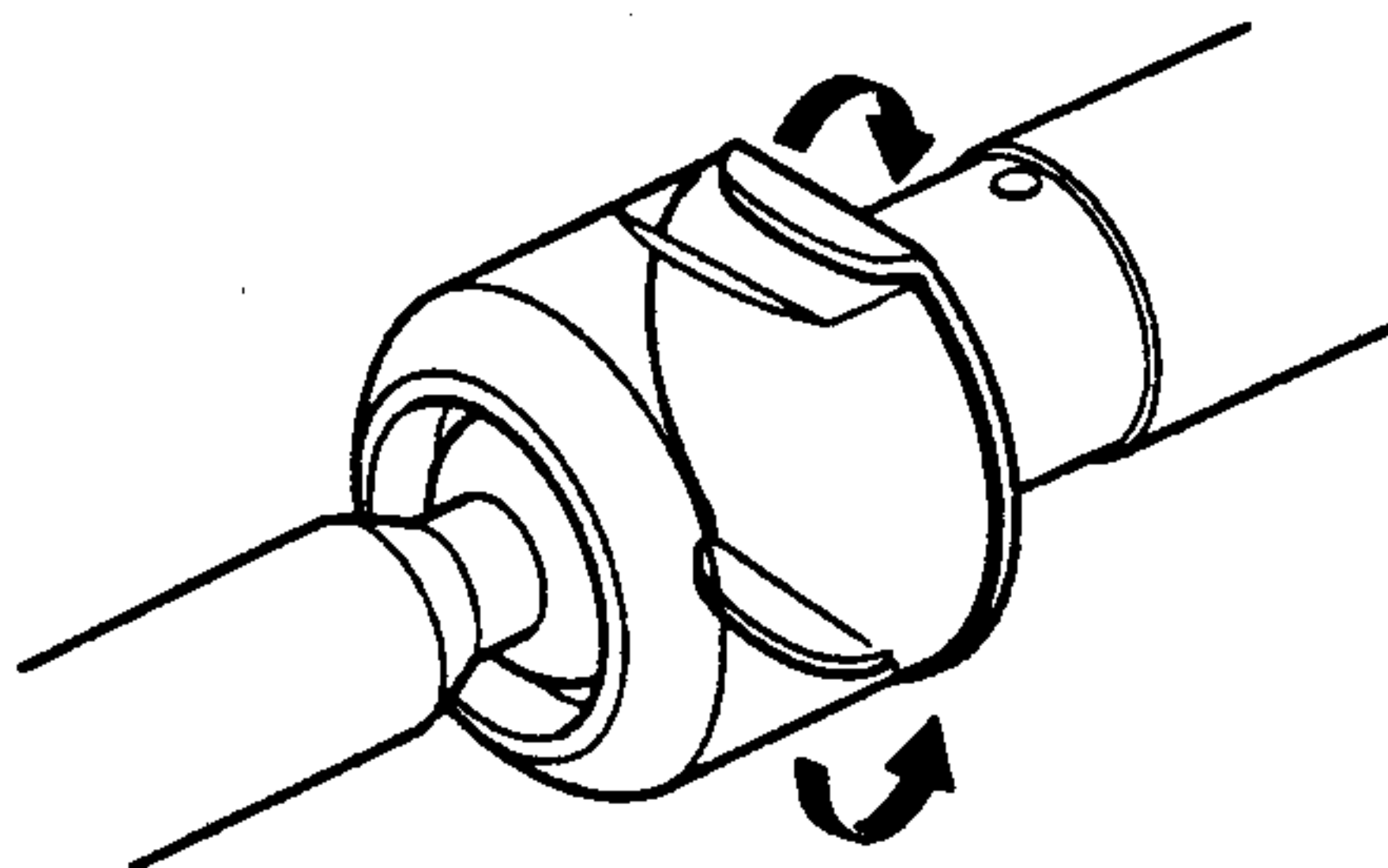
拆解

V6 发动机左侧驾驶车型除外：

1. 拆下转向机(见 17-40 页)。
2. 拆下防护套箍带和横拉杆卡环，把防护套从转向器端部拉下来。

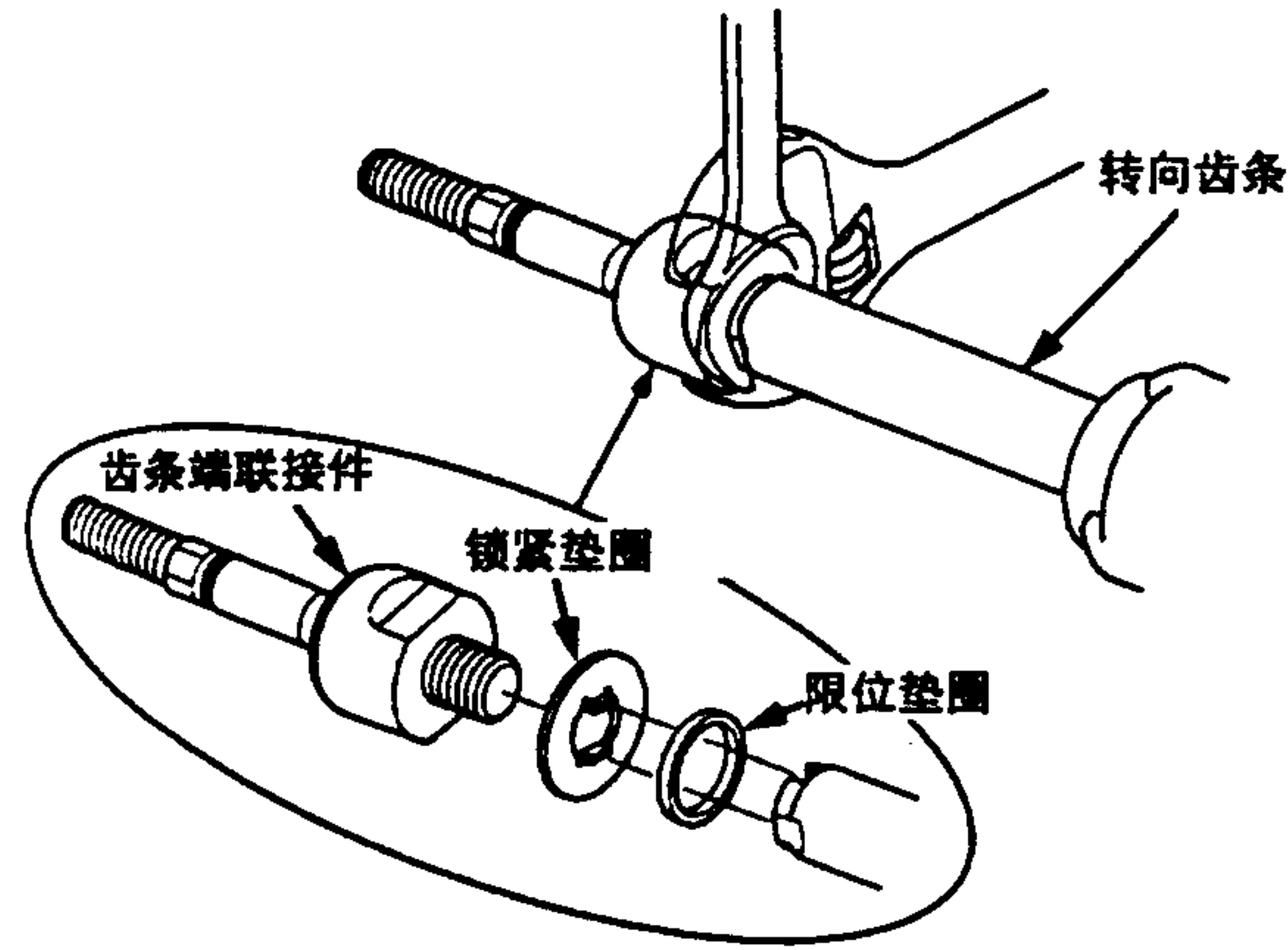


3. 调节锁紧垫圈。

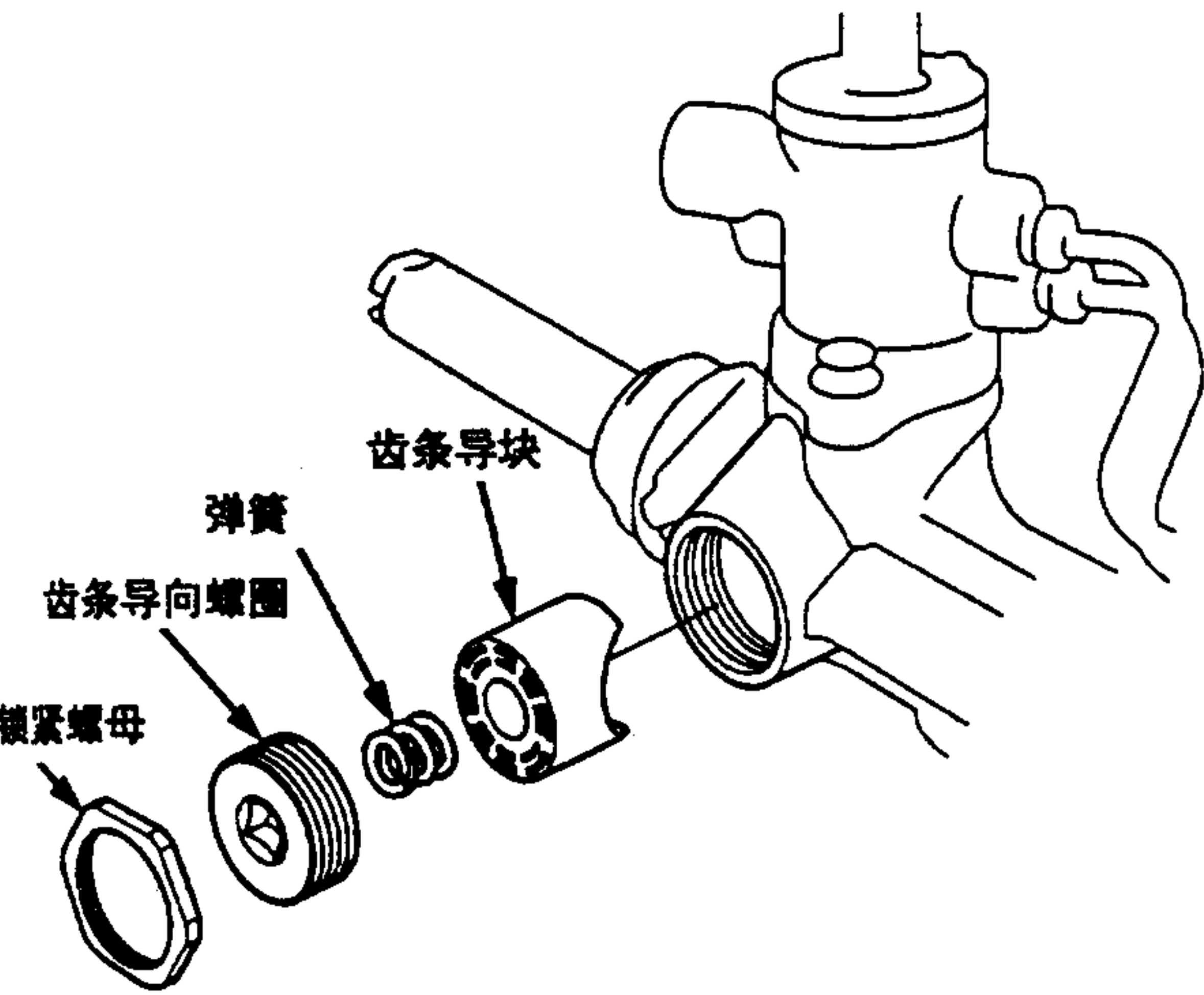




4. 用一把扳手夹持住右侧转向齿条的平面部分，用另一把扳手拧动两侧齿条端联接件。要小心避免扳手损坏齿条表面。然后拆下锁紧垫圈和限位垫圈。

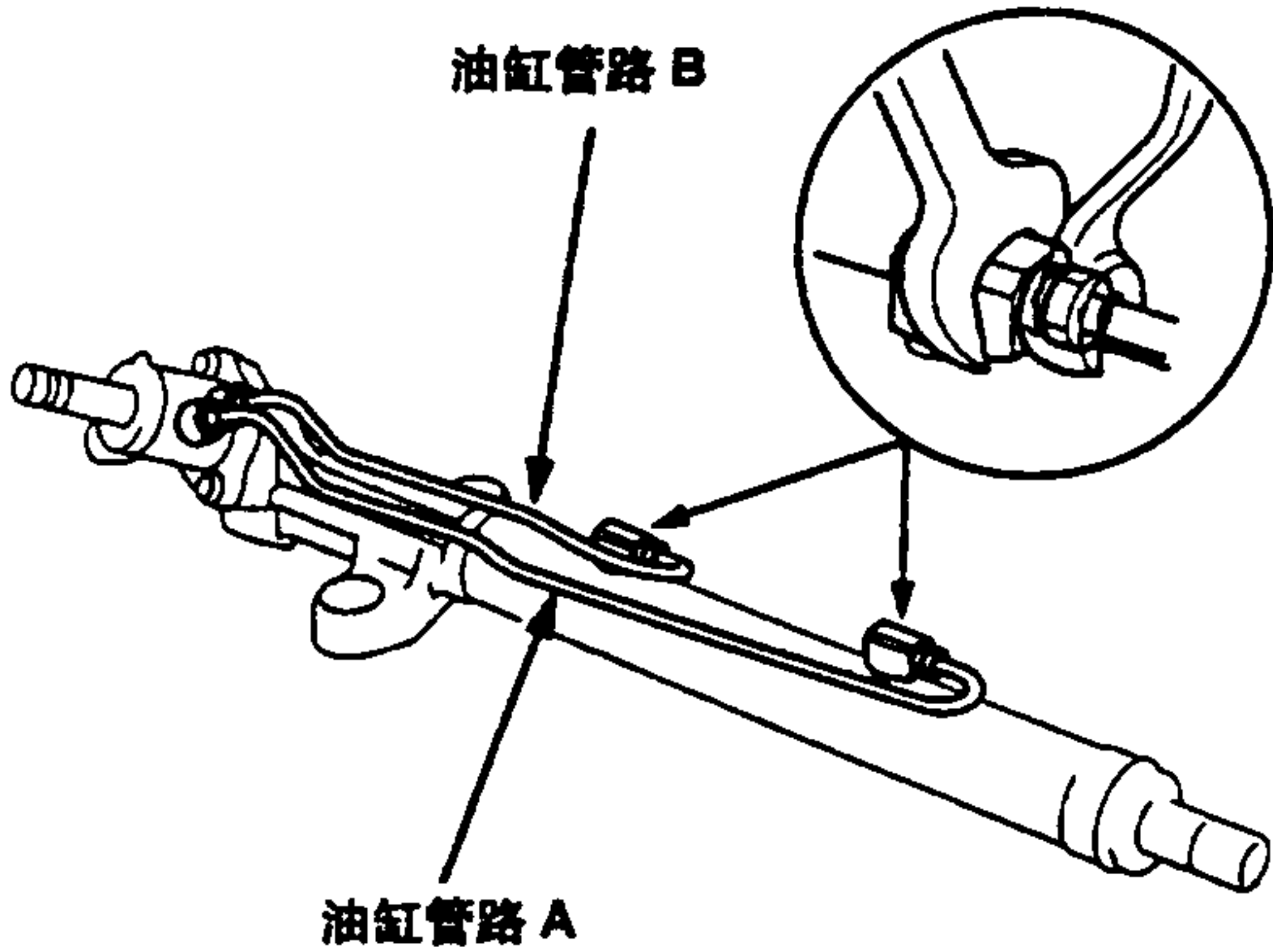


5. 松开锁紧螺母，然后卸下齿条导向螺圈。



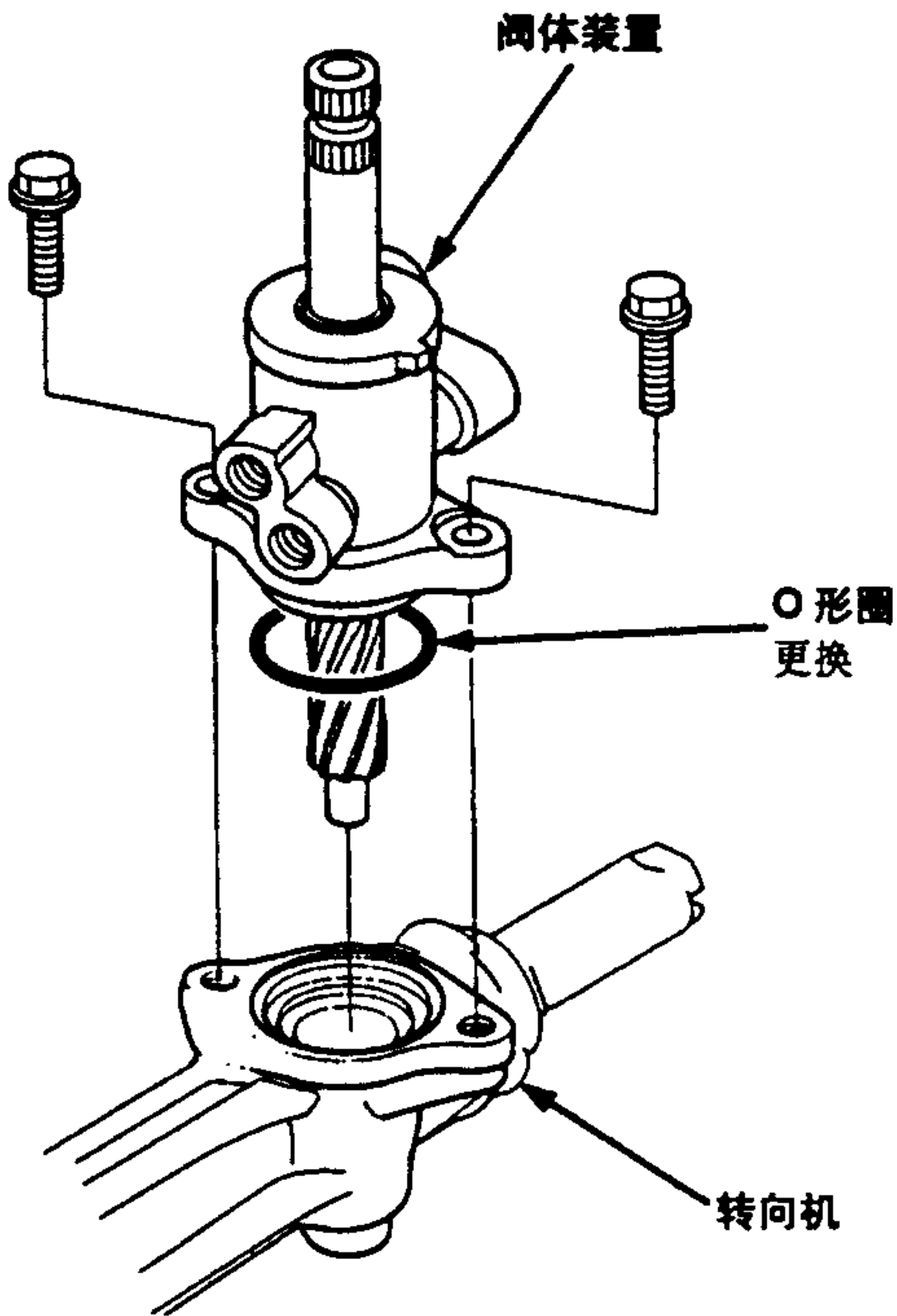
6. 从转向机上拆下弹簧和齿条导块。

7. 从转向机上卸下油缸管路 A 和 B。



8. 缓慢地前后移动转向齿条，从油缸接头处排放出动力转向油。

9. 拆下两个凸缘螺栓，然后从转向机上卸下阀体装置(见 17-45 页阀体装置拆解的步骤 19.)

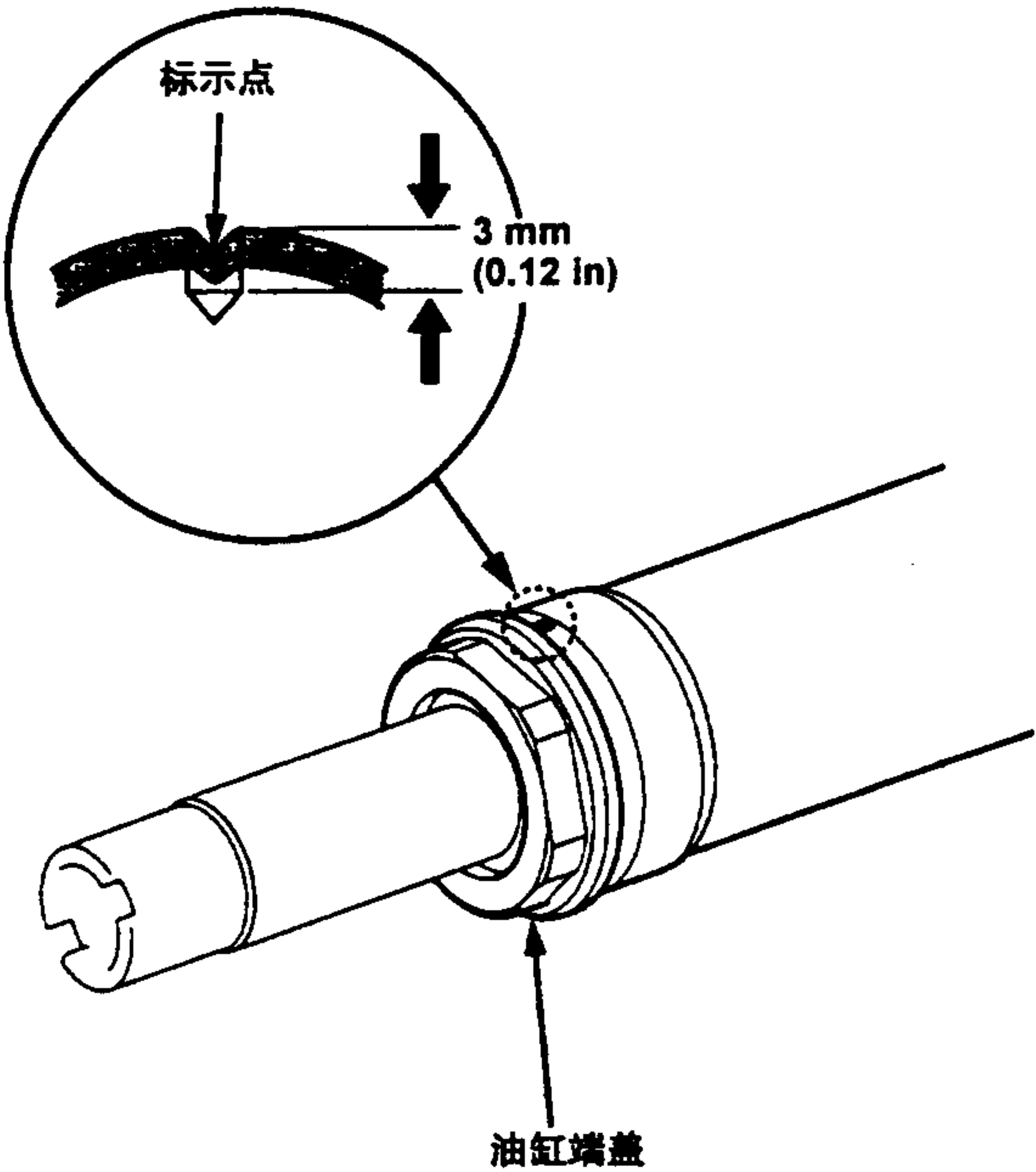


(待续)

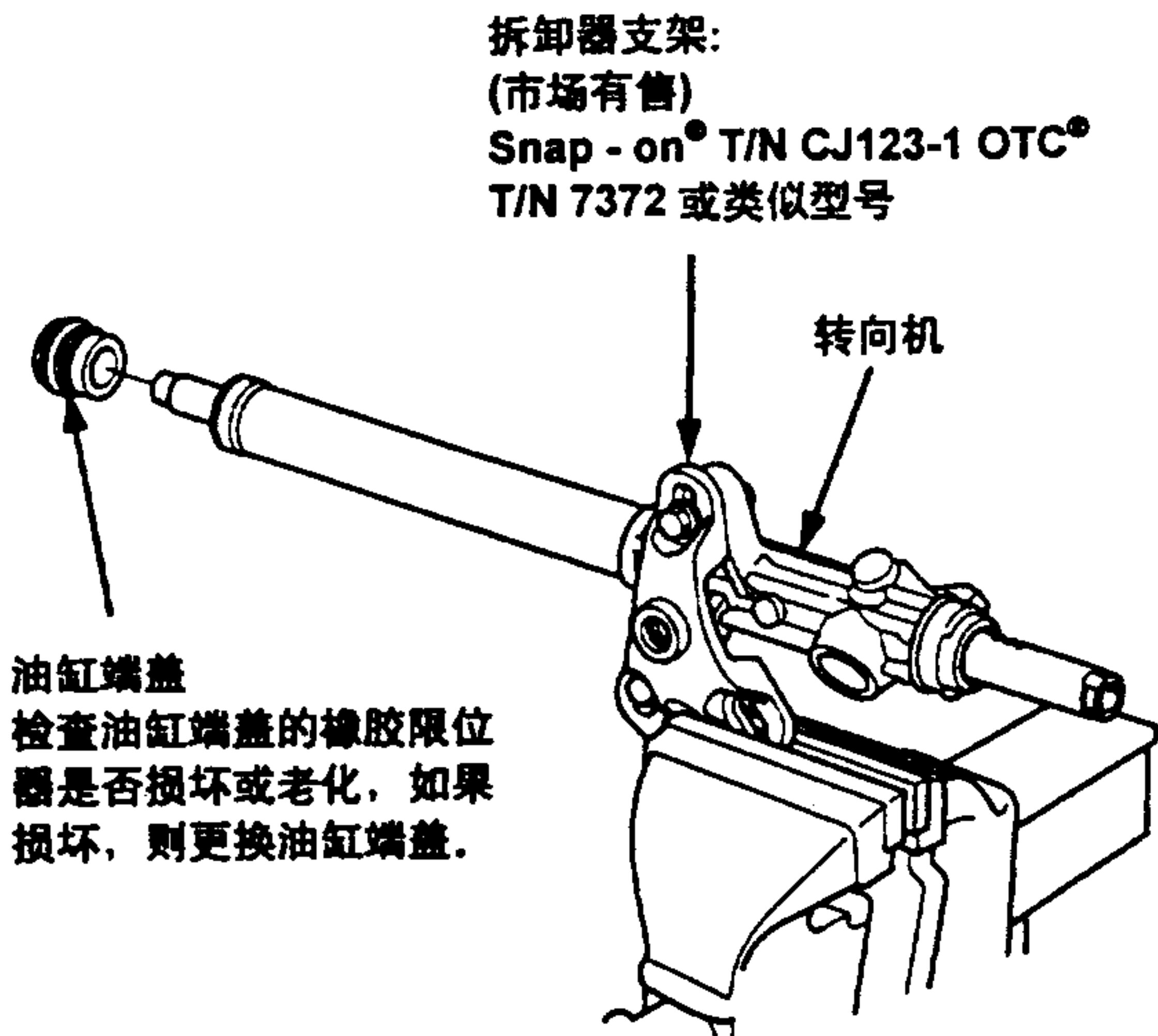
动力转向机

拆解(续)

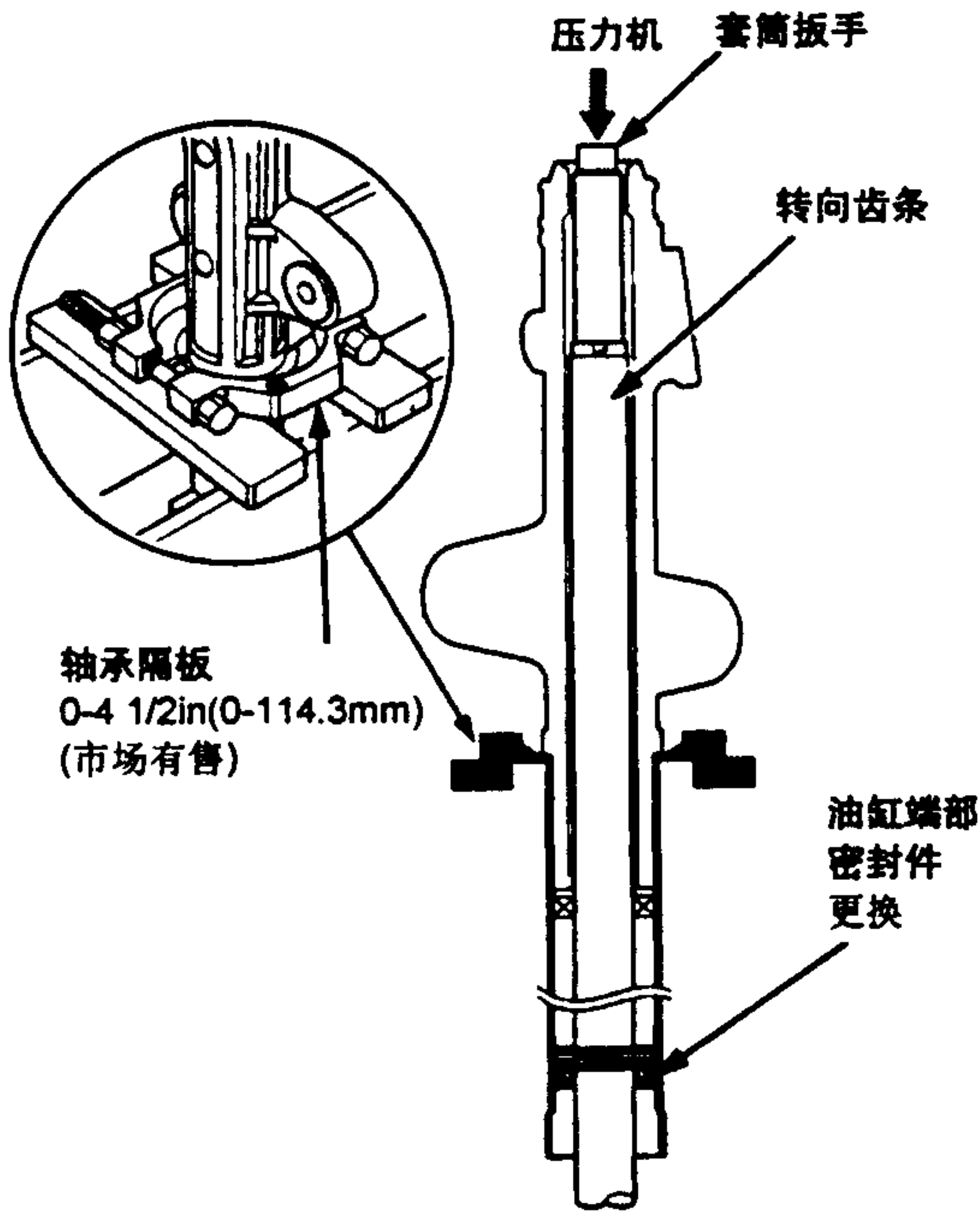
10. 在油缸标示点钻出直径为 3 mm (0.12 in)、深度大约为 2.5 - 3.0 mm (0.1 - 0.12 in)的洞。注意切不要将金属屑落进气缸壳体内，并且在拆掉油缸端盖后，去掉凹槽周围的毛刺。



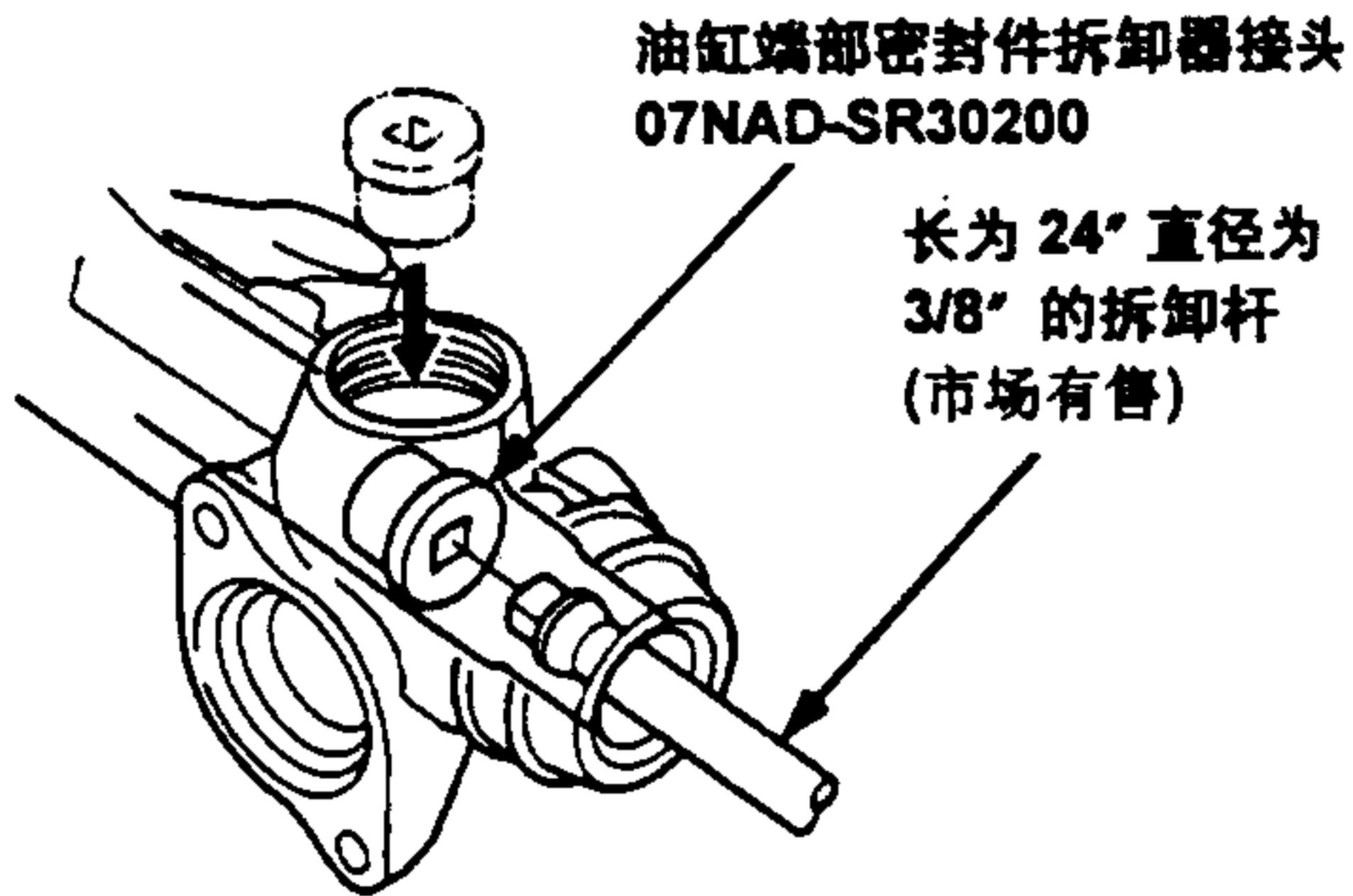
11. 在转向机上安装一个拆卸器支架。如图所示将拆卸器支架夹在钳口装有软垫的台钳上，然后松开并卸下油缸端盖，注意切不要将油缸壳体或转向机壳体夹到台钳里。



12. 如图所示将轴承隔板装到转向机壳体上。



13. 将一尺寸大小合适的长型套筒扳手卡在转向齿条上。
14. 将转向机置于压力机下，使左侧尖端向上，然后将油缸端部密封件及转向齿条压出转向机。握住转向齿条以防完全压出时掉落。小心避免该工具损坏油缸壳体内表面。
15. 将油缸端部密封件从转向齿条上卸下。
16. 从左侧将长 24"，直径为 3/8" 的拆卸杆及专用工具插进油缸内，并确认该专用工具已牢牢地靠在支承环边缘上。小心避免该工具损坏油缸壳体内表面。

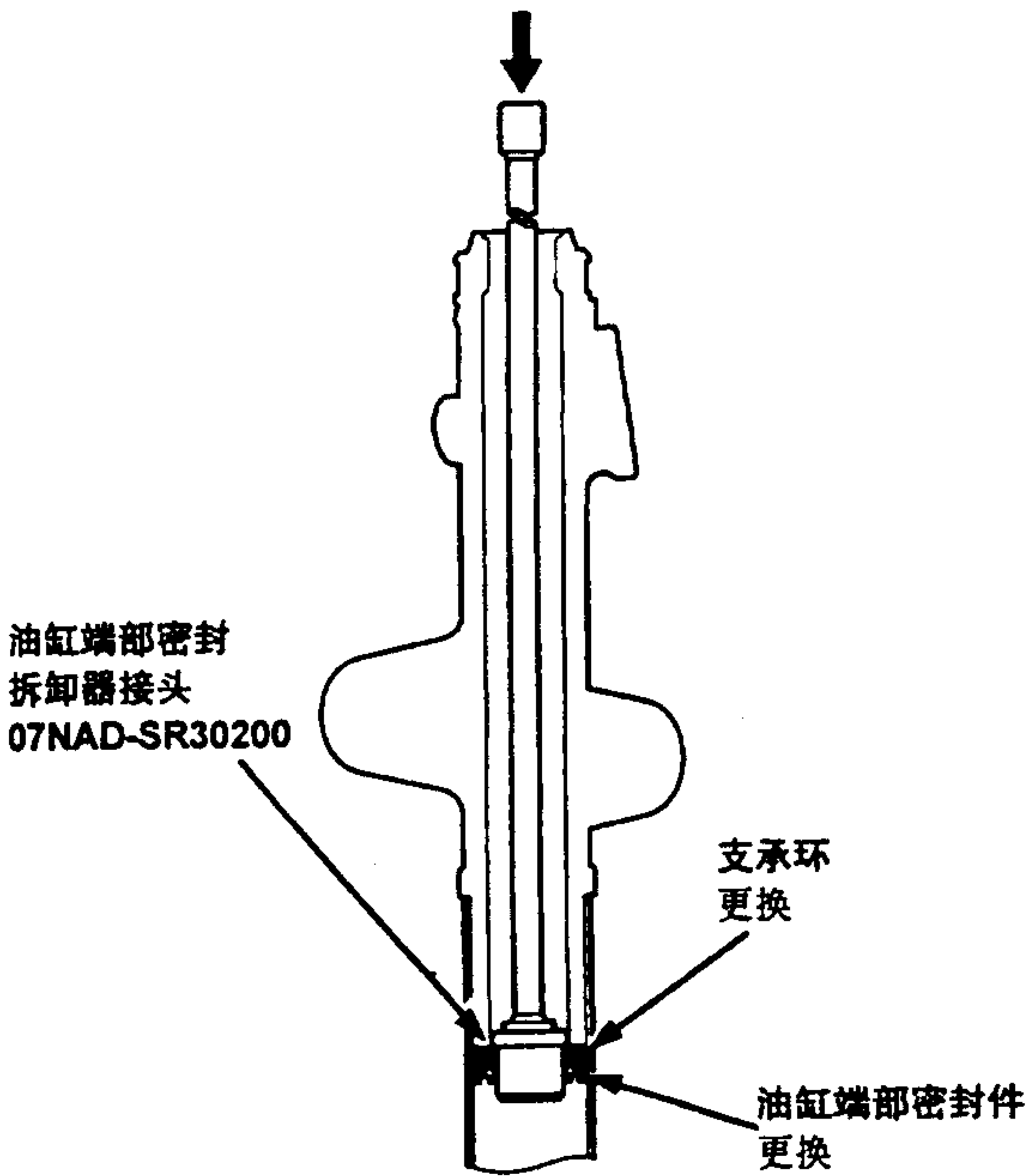




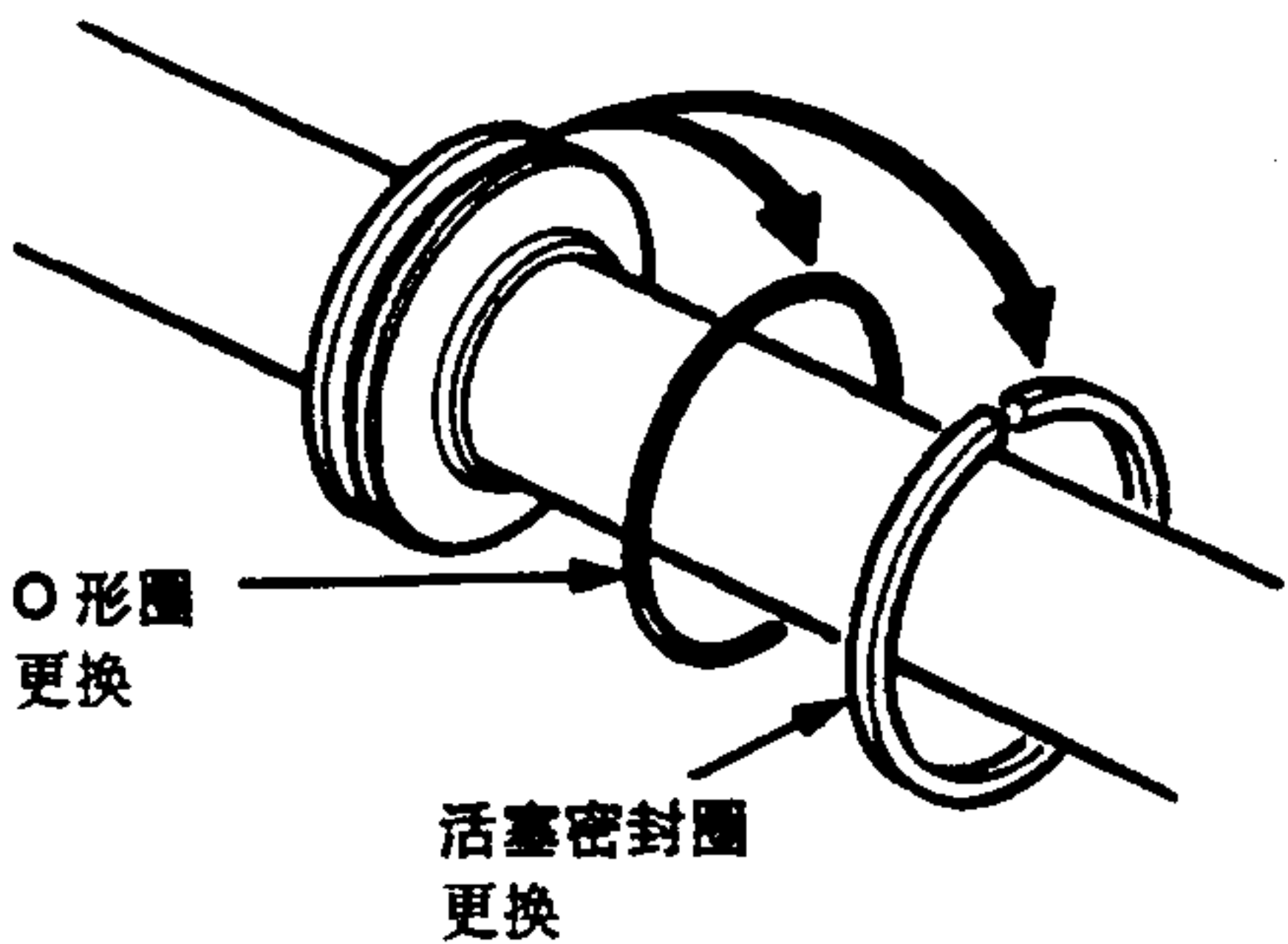
17. 将转向机放在压力机下，然后从转向机上压出油缸端部密封件和支承环。

冲压油缸端部密封件时，注意以下事项：

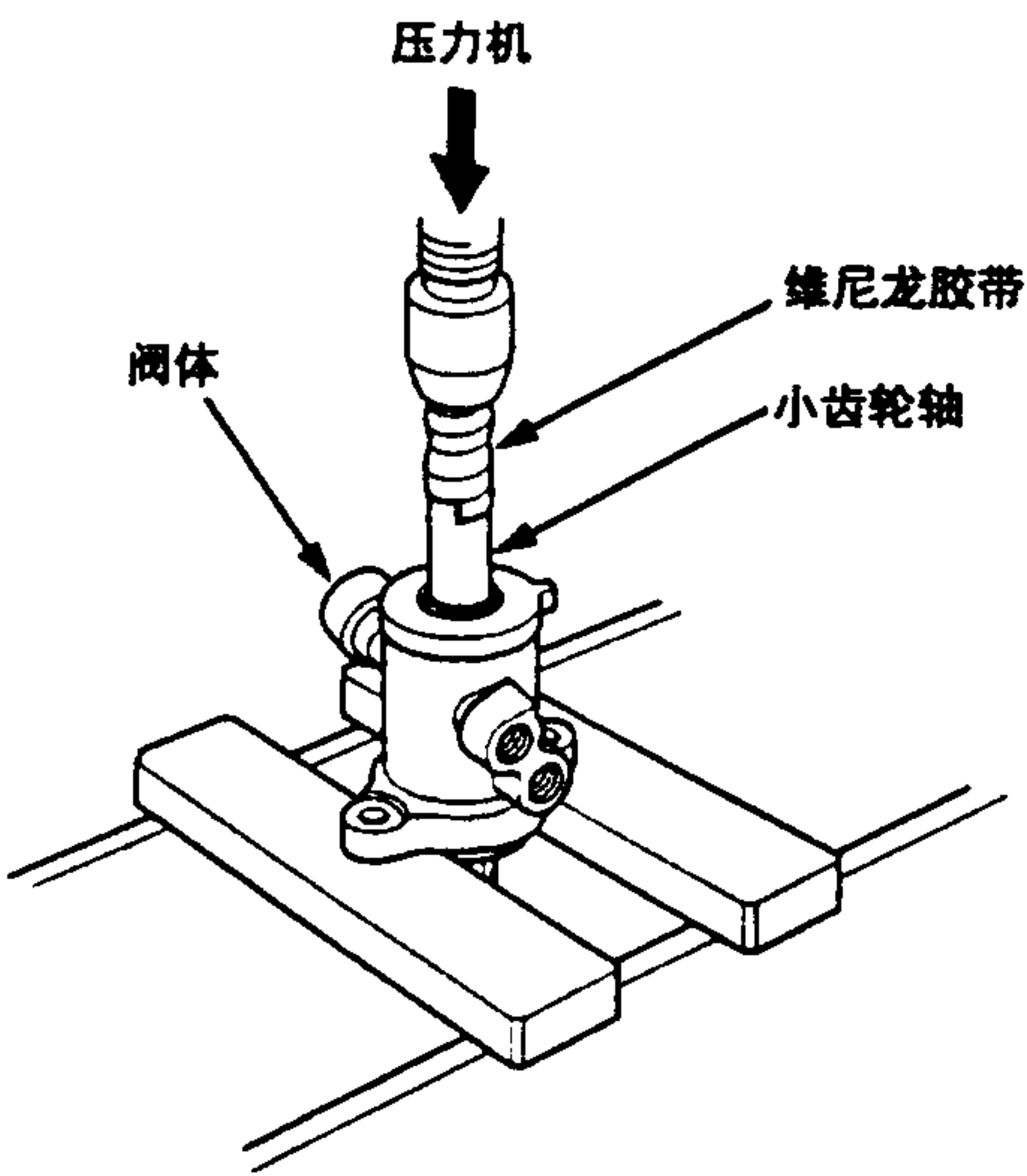
- 保持工具竖直放置，以防损坏油缸壁。当拆卸油缸端部密封件时，应检查工具角度，必要时对其进行调节。
- 使用压力机拆卸油缸端部密封件。不要试图通过敲打该工具以卸下密封件。这样做将会损坏支承环，而密封件也不可能卸离转向机。



18. 小心地将活塞密封圈和 O 形圈从活塞齿条上撬下。拆卸密封圈时应小心，以防损坏密封圈凹槽内部和活塞边缘。



19. 拆卸阀体之前，在小齿轮轴花键处包上维尼龙胶带。



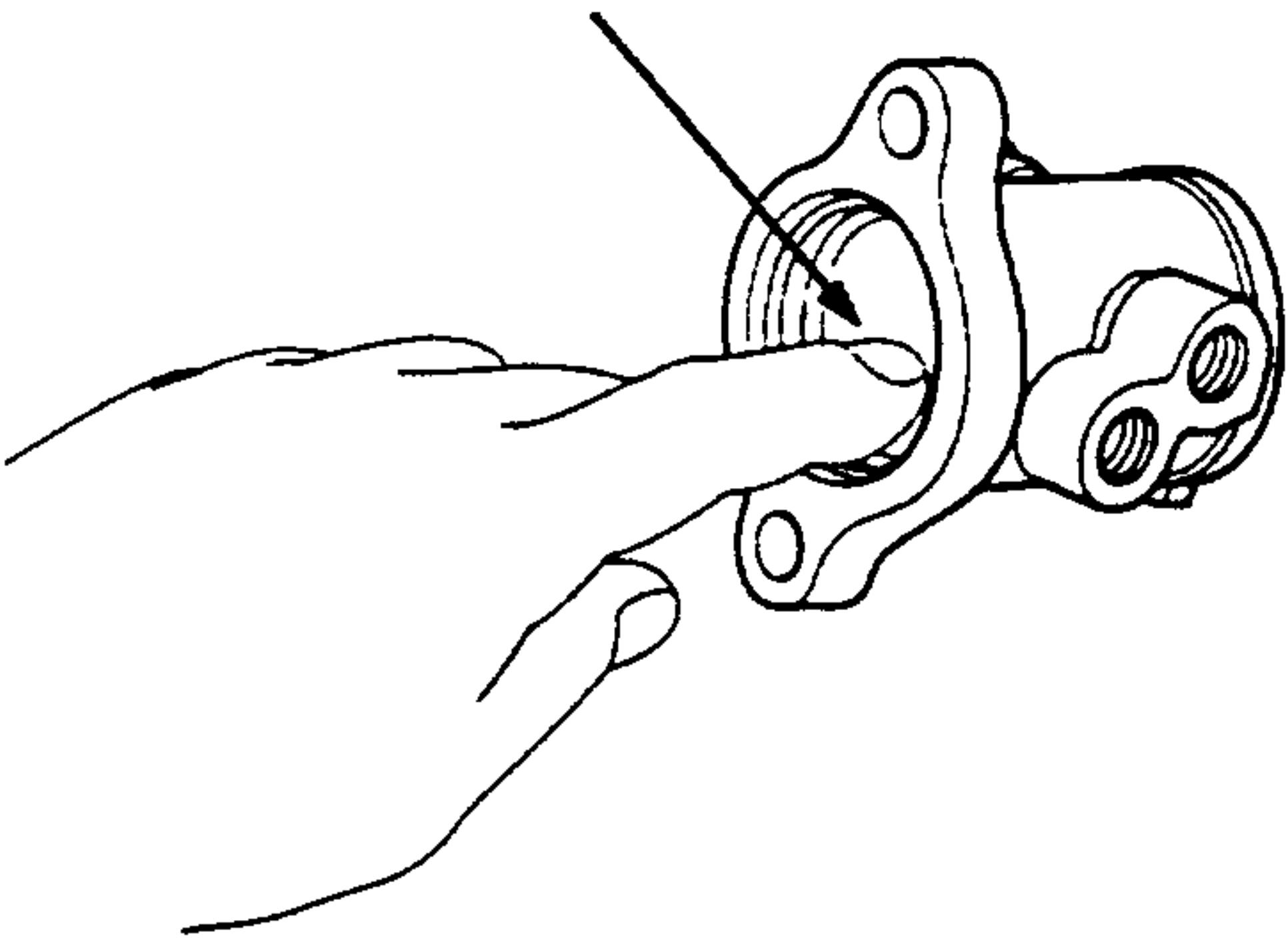
20. 使用压力机将阀体与小齿轮轴/阀分开。

21. 用手指在密封圈滑动处检查阀体内壁，如果壁上有槽痕，证明阀体已磨损，此时需要更换阀体。

检查过程中注意以下事项：

- 阀体壁上密封圈处可能会有滑动痕迹，仅在阀体内壁上有槽痕的情况下更换阀体。
- 当更换阀体后，安装上一个或几个新的垫片，以调节阀体承压面的厚度。

检查阀体内部，
看内壁是否有槽痕



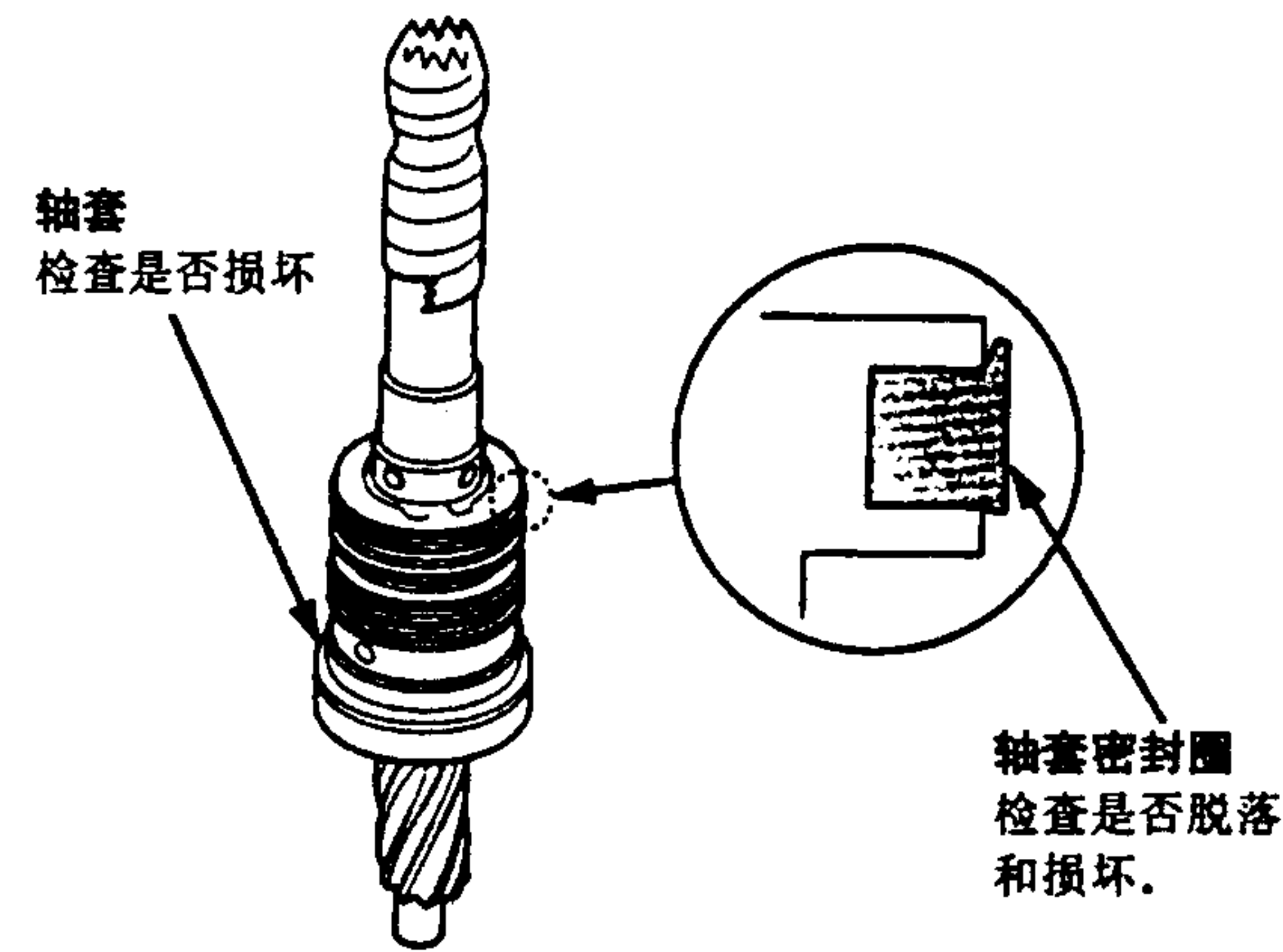
(待续)

动力转向机

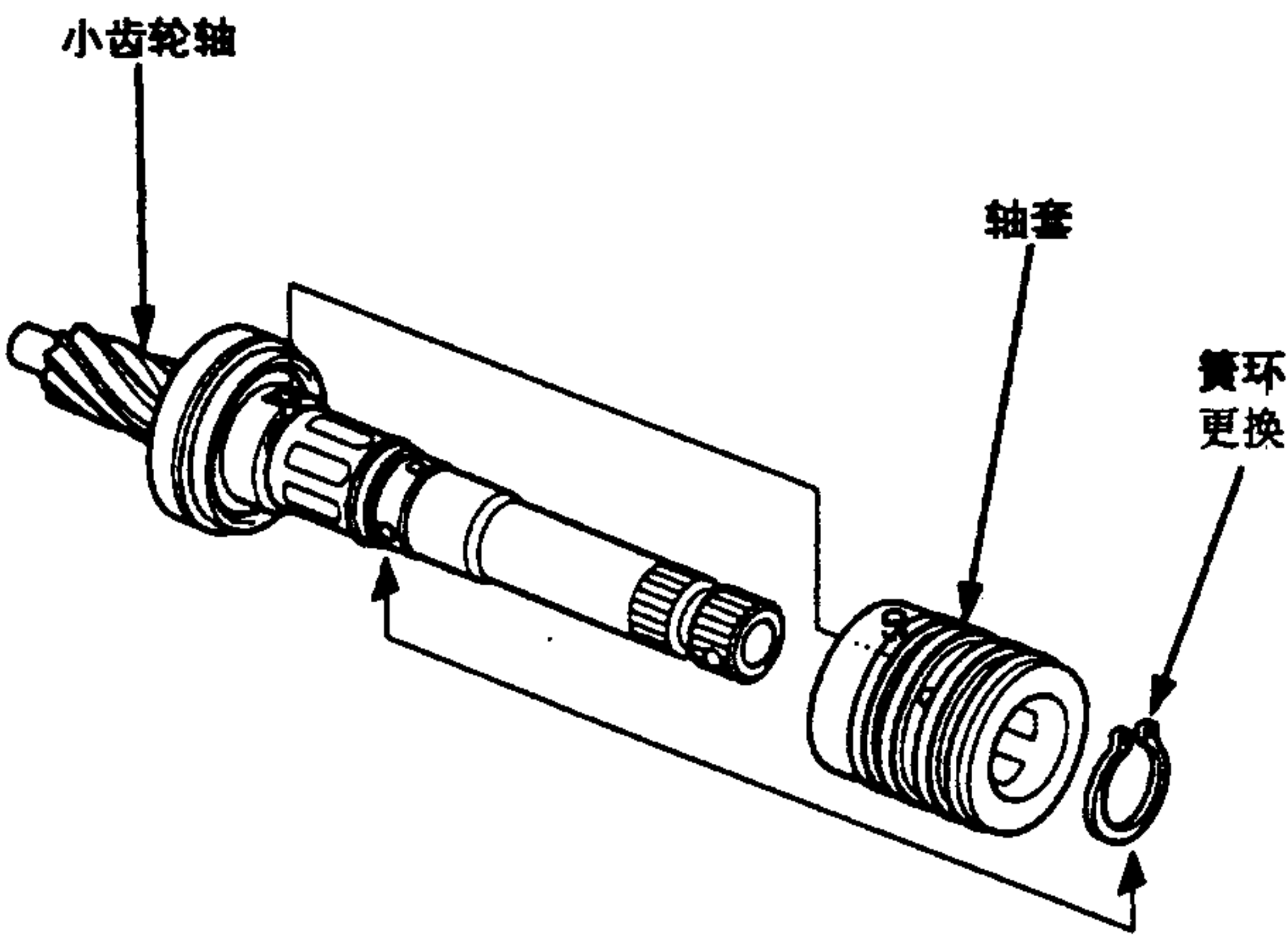
拆解(续)

22. 检查轴套沟槽边缘上有没有磨损、毛刺和其它的损坏。

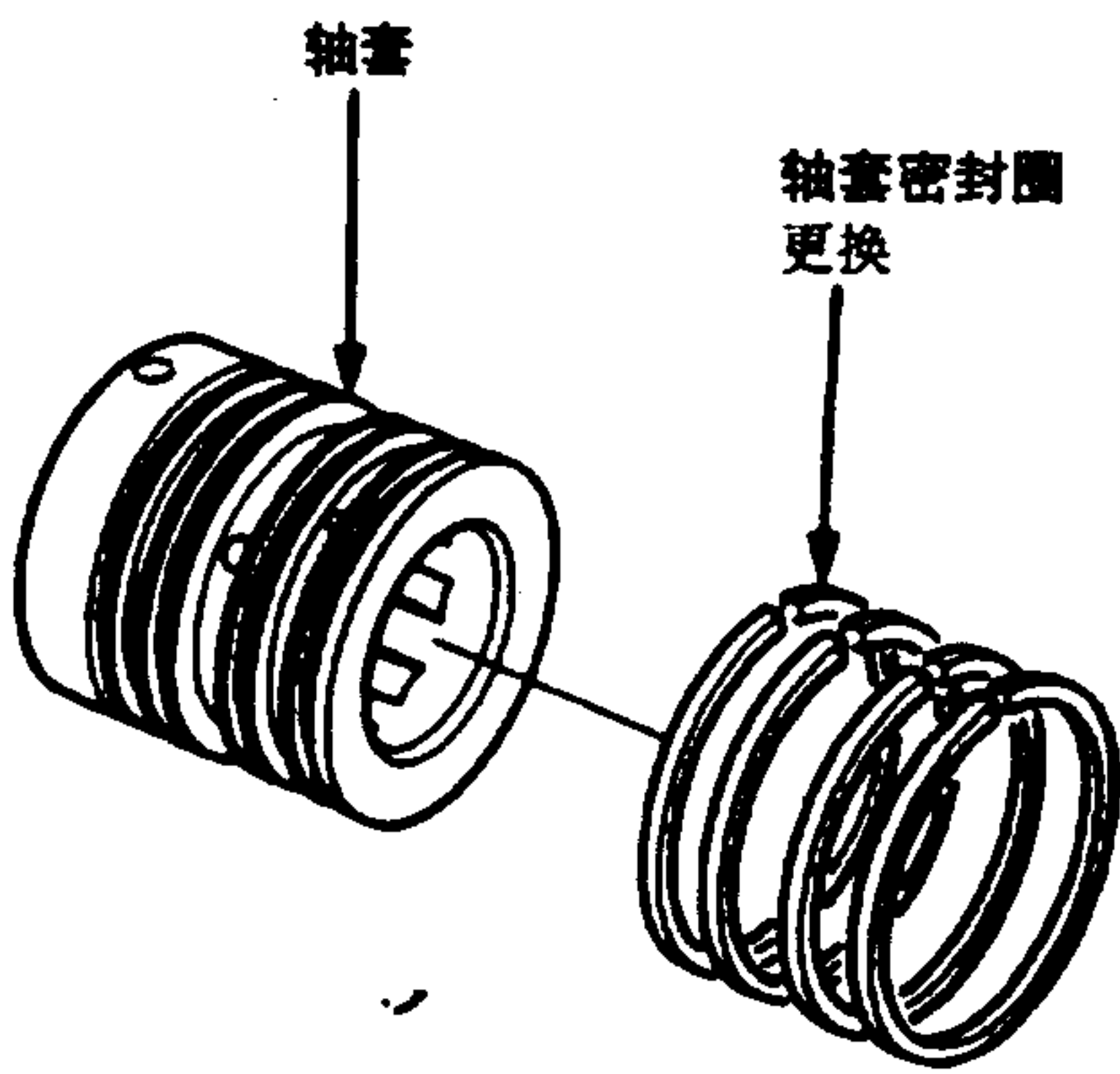
说明：小齿轮轴和轴套是精密配合件，如果其中一个必须更换时，则需将两个零部件作为一个组件一起更换。



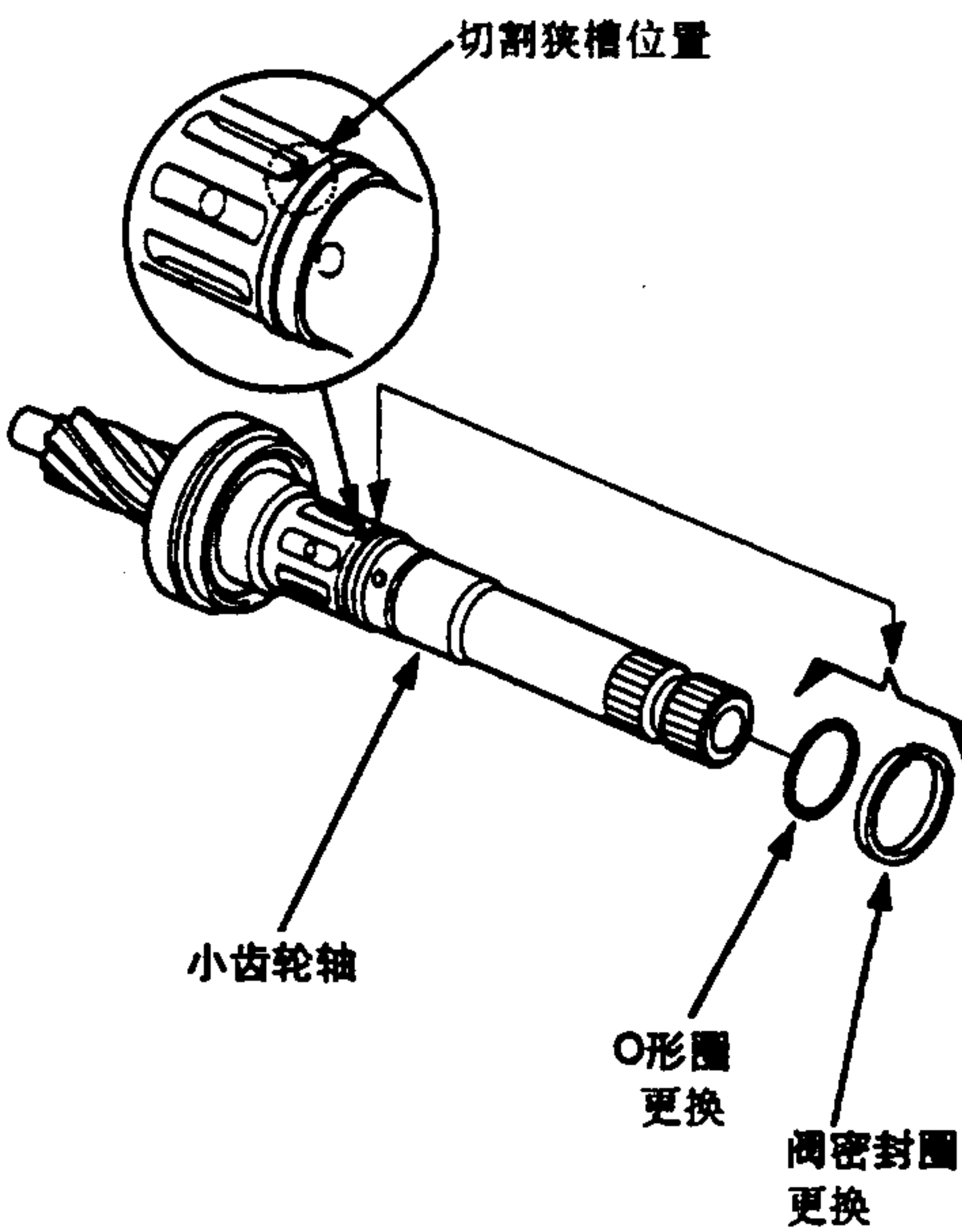
23. 从小齿轮轴上拆下簧环和轴套。



24. 使用刀具或类似工具，切断 4 个密封圈并从轴套上拆下。当拆卸密封圈时一定要小心，以防损坏轴套沟槽边缘和外表面。



25. 使用刀具或类似工具，切断小齿轮轴沟槽上的阀密封圈和 O 形圈并将其卸下。拆卸阀密封圈和 O 形圈时应小心，以防损坏小齿轮轴沟槽边缘和外表面。

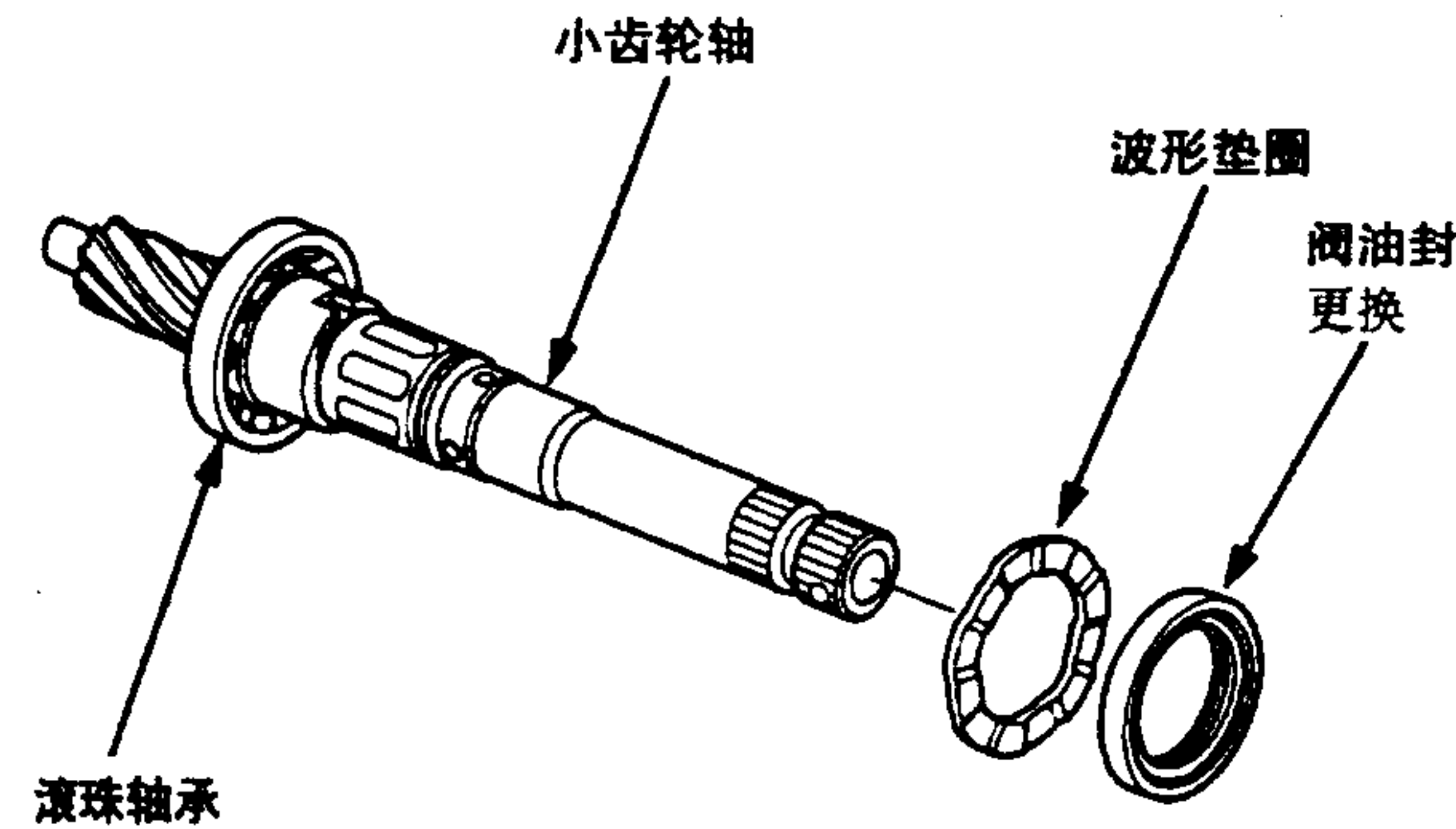




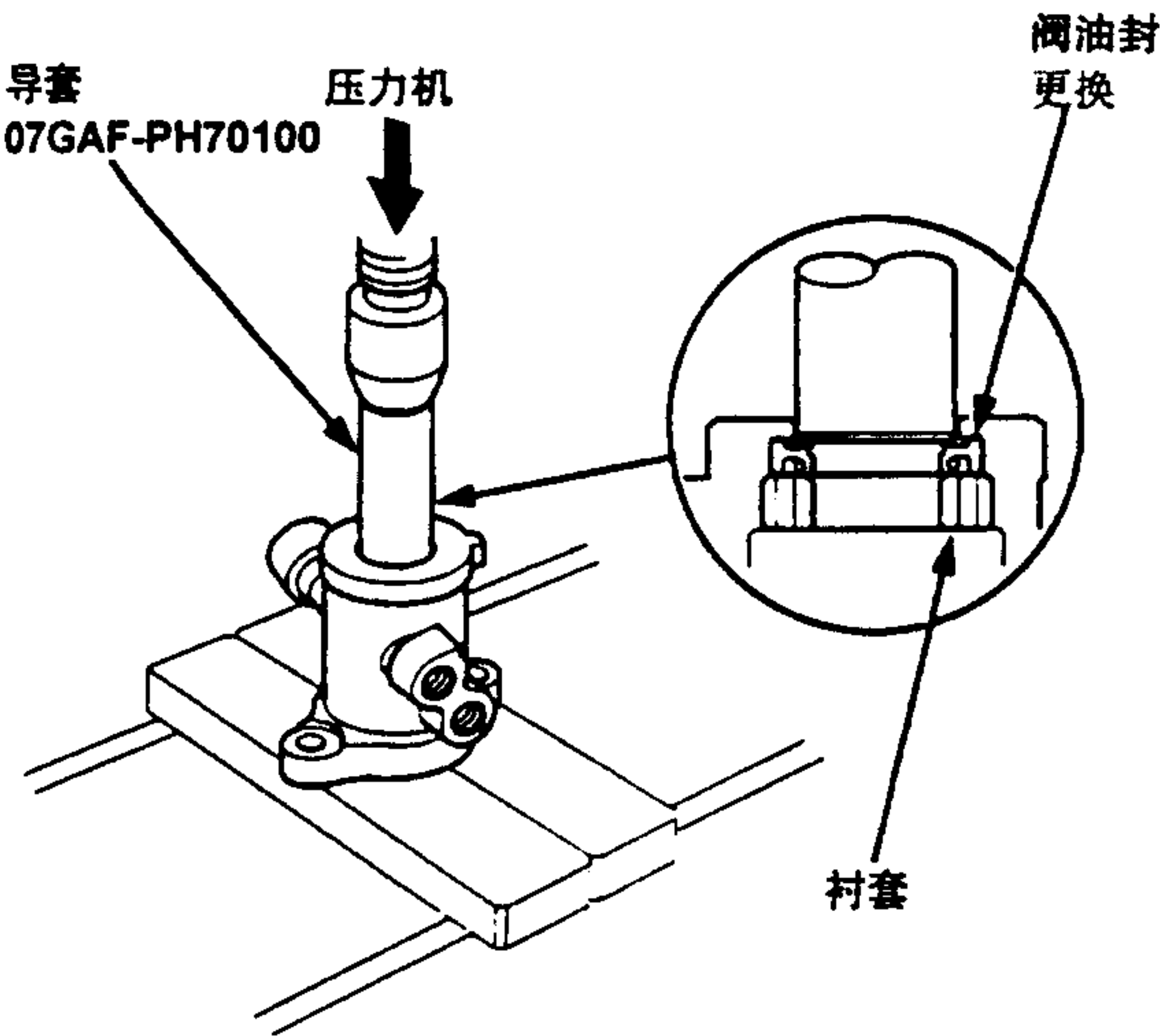
26. 从小齿轮轴上卸下阀油封和波形垫圈。

拆解过程中注意以下说明：

- 缓慢转动外圈，检查滚珠轴承。如果存在较大的间隙，必须将小齿轮轴和轴套作为一个总成更换。
- 小齿轮轴和轴套是精密配合件，不要把新、旧小齿轮轴和轴套混合安装。



27. 使用液压压力机和如下图所示的专用工具，将阀体机油密封件和衬套从阀体内压出。



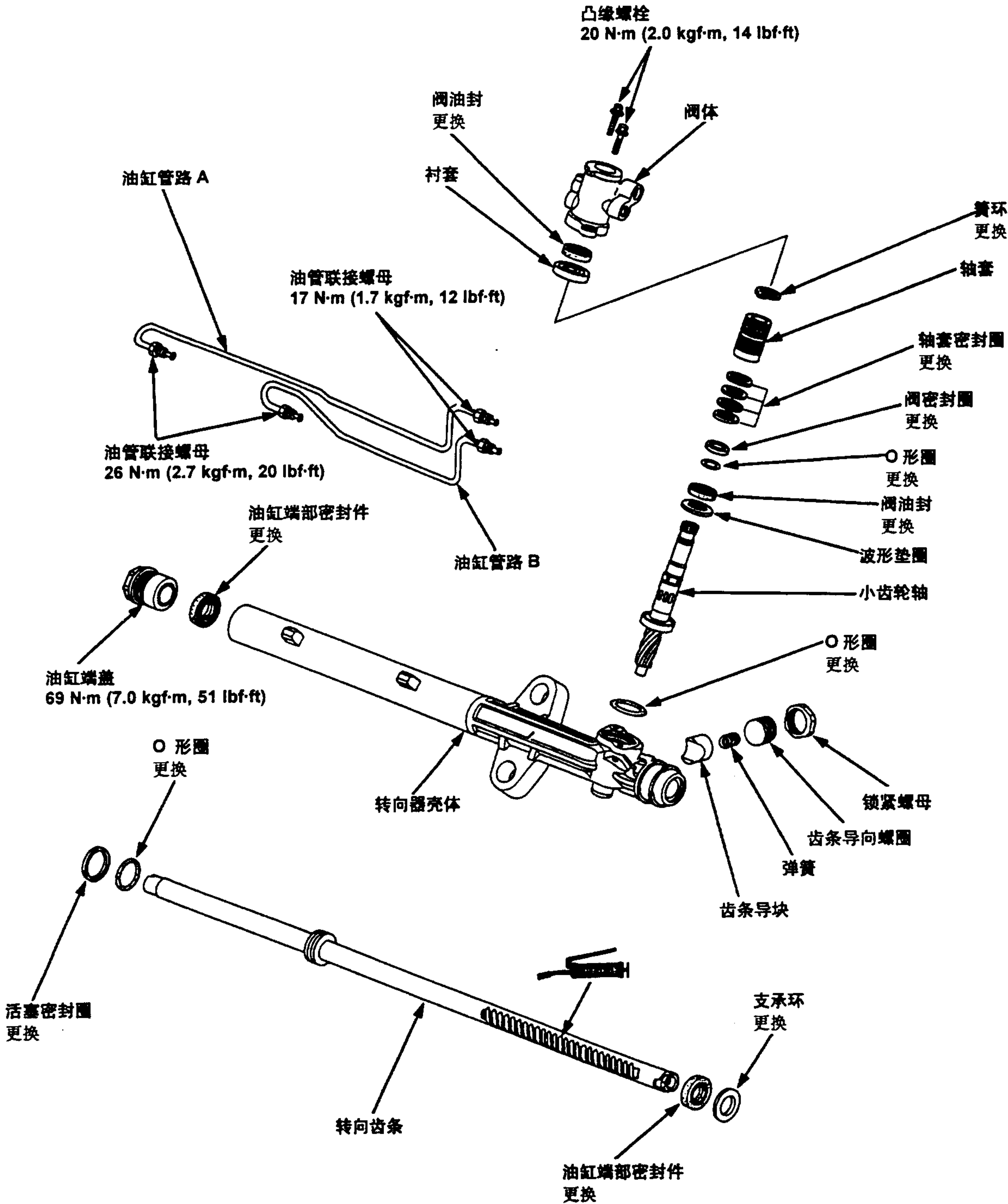
动力转向机

组装

左侧驾驶型 V6 发动机车型除外:

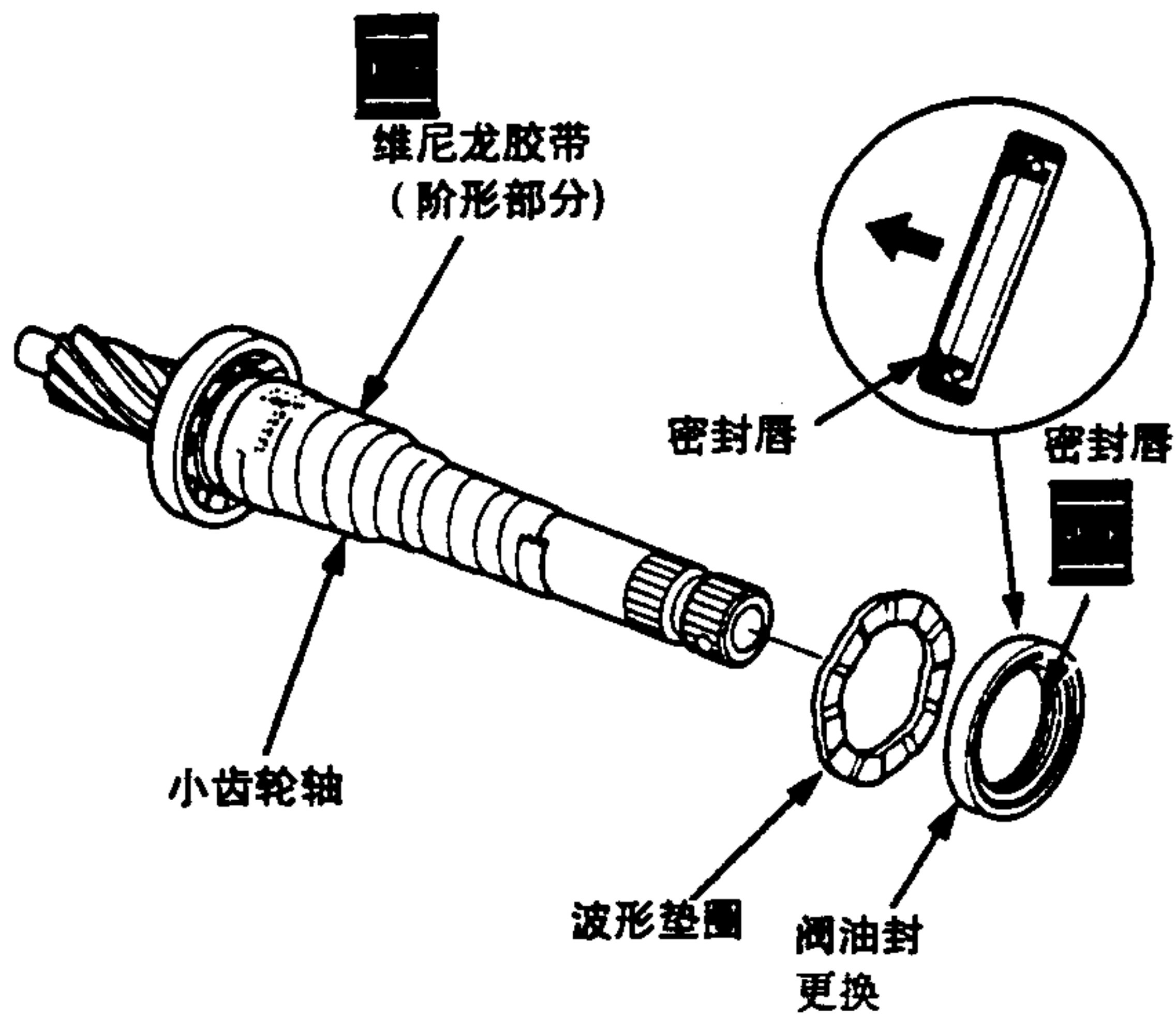
组装过程中注意以下事项:

- 用溶剂清洗拆下的零部件并用压缩空气吹干, 不要将橡胶零部件浸入溶剂中。
- 组装前必须更换所有的 O 形圈和橡胶密封件。
- 按照组装步骤将动力转向油或转向油脂(Honda P/N:08733-B070E)施加到各个零部件上。
- 不要让灰尘、污物或其它异物进入动力转向系统。
- 必要时使用适当的专用工具。

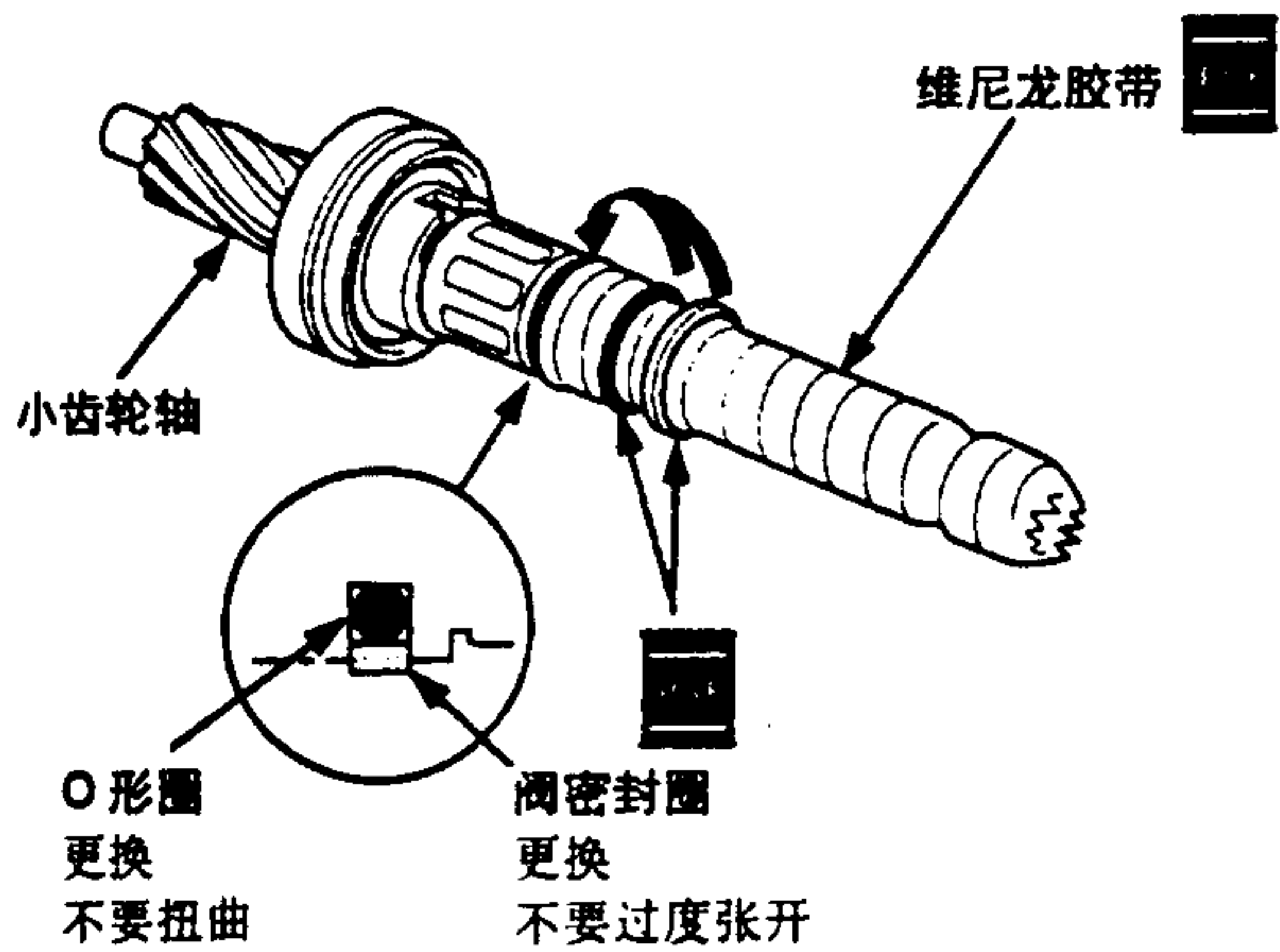




1. 在小齿轮轴的阶形部分包上维尼龙胶带，并在维尼龙胶带上涂上一层动力转向油。

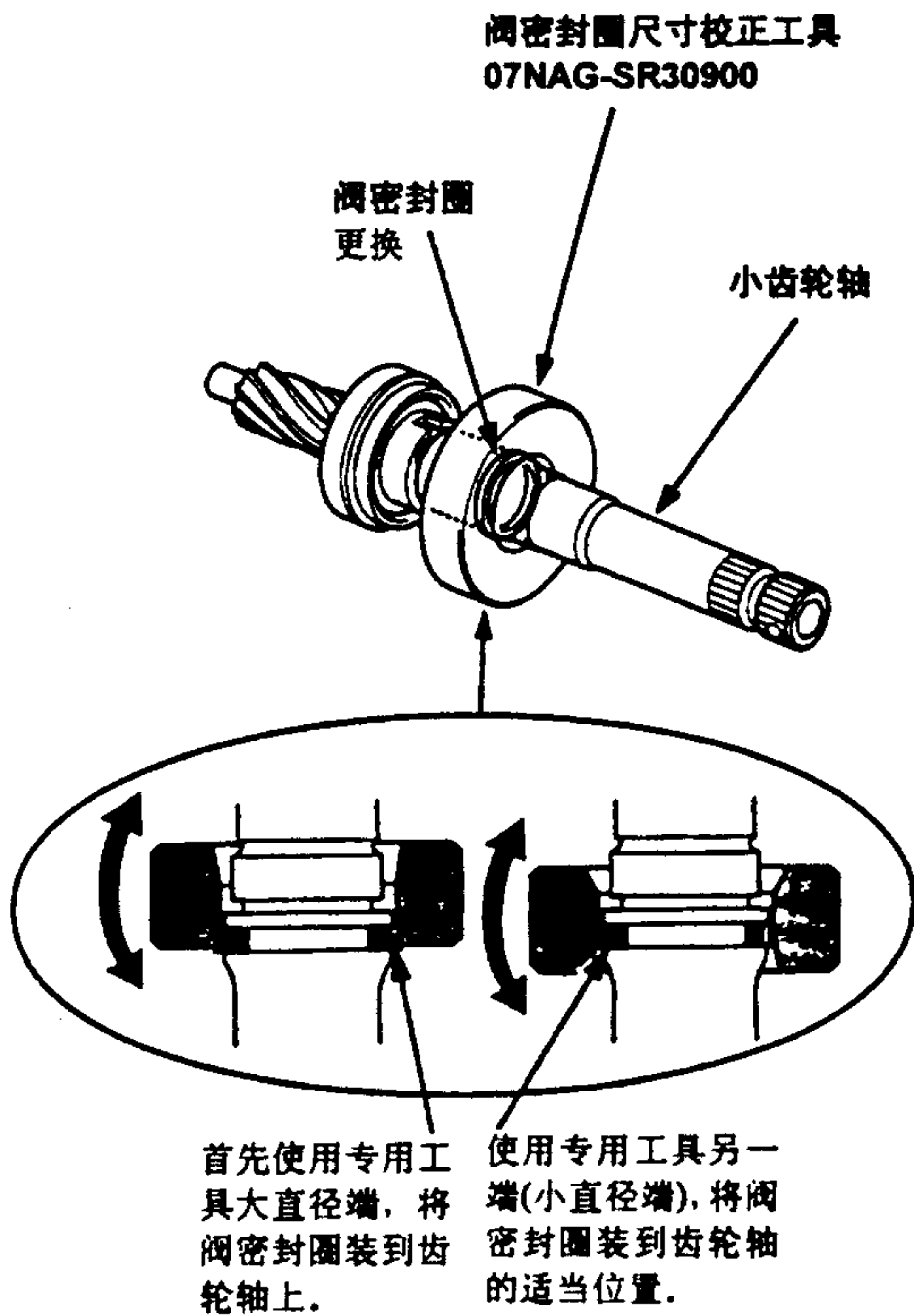


2. 装上波形垫圈。
3. 在新阀油封内表面涂上一层动力转向油。
4. 安装阀油封，使其带槽一侧背向轴承。然后，将阀油封从小齿轮轴上滑过，注意不要损坏密封唇。
5. 在小齿轮轴的台形部分包上维尼龙胶带，并在维尼龙胶带上涂上一层动力转向油。



6. 将新O形圈装到小齿轮轴的环槽内，然后将新阀密封圈从轴上滑过并落入小齿轮轴槽内。
7. 从齿轮轴上去掉维尼龙胶带。

8. 向安装到小齿轮轴上的阀密封圈的表面上施加动力转向油。



9. 向专用工具的内部施加动力转向油，将该工具大直径端放到阀密封圈上。
10. 上下移动专用工具几次，将阀密封圈装到齿轮轴上。
11. 取下专用工具。
12. 将专用工具调一下头，使小直径端放到阀密封圈上。上下移动专用工具几次使阀密封圈装到小齿轮轴的适当的位置。

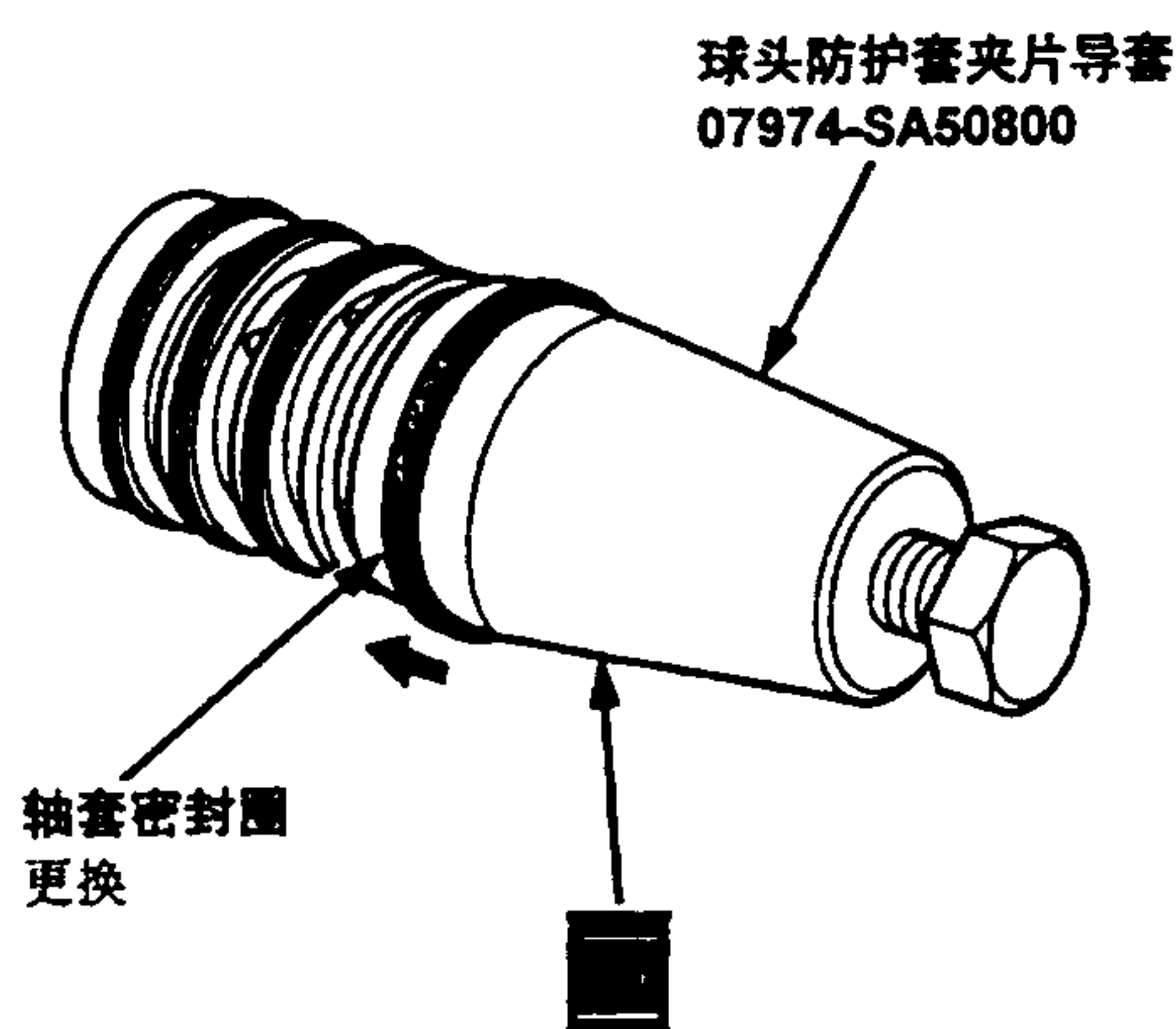
(待续)

组装(续)

13. 向专用工具的表面施加动力转向油，将新密封圈从专用工具的小直径端装入，同时使密封圈张大。沿轴套的每一端一次只能装入两个密封圈。

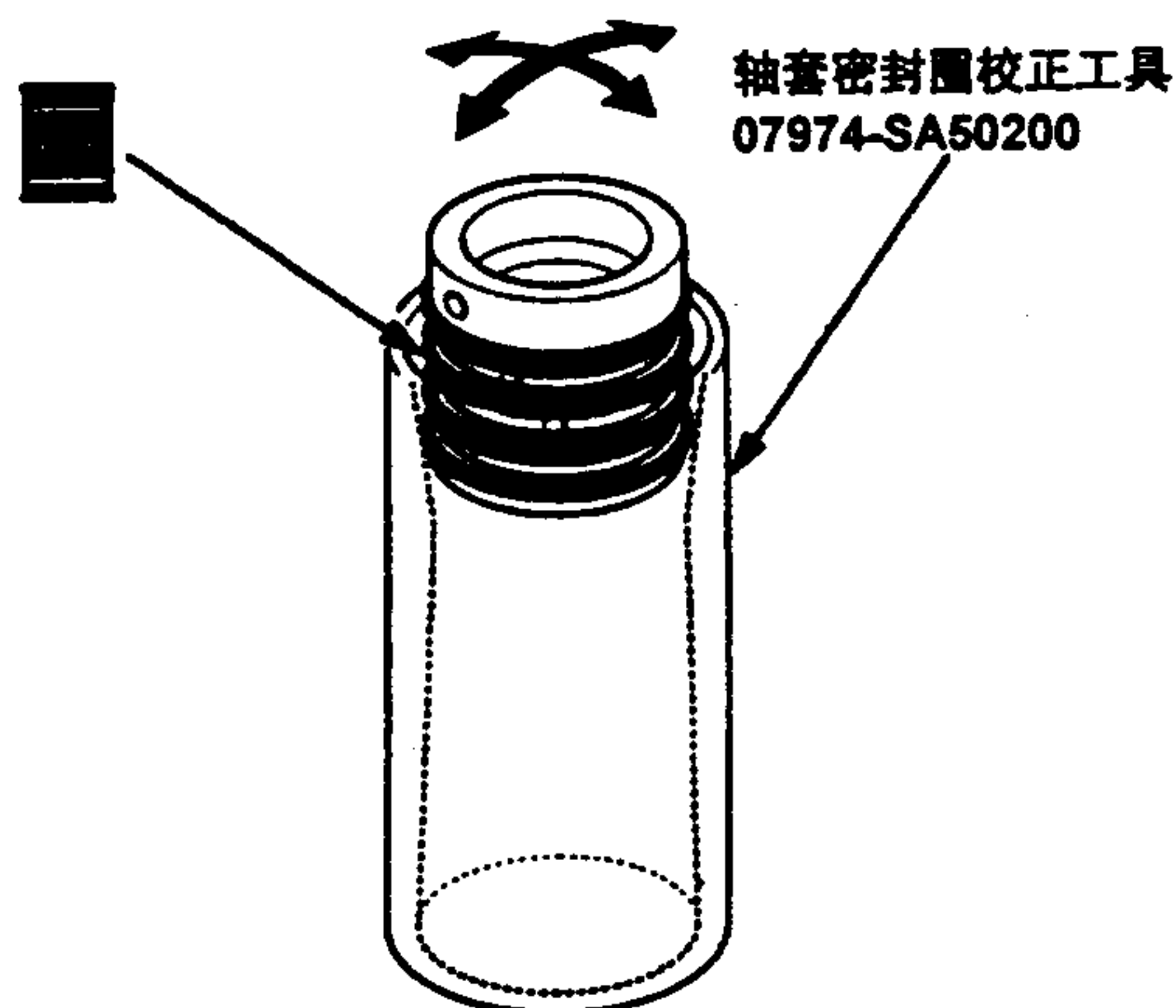
安装密封圈时注意以下说明：

- 不要使密封圈过度张大。安装树脂密封圈时应小心，以防损坏。安装后一定要用专用工具(尺寸校正工具)使密封圈收缩。
- 有两种轴套密封圈：黑色和棕色。不要将其弄混，因为它们不能互换使用。



14. 将专用工具放到轴套沟槽的适当的位置，使用专用工具将每一轴套密封圈滑入对应的槽中。安装后，暂时用手压住密封圈。

15. 向安装在轴套上的密封圈和专用工具的整个内表面施加动力转向油。

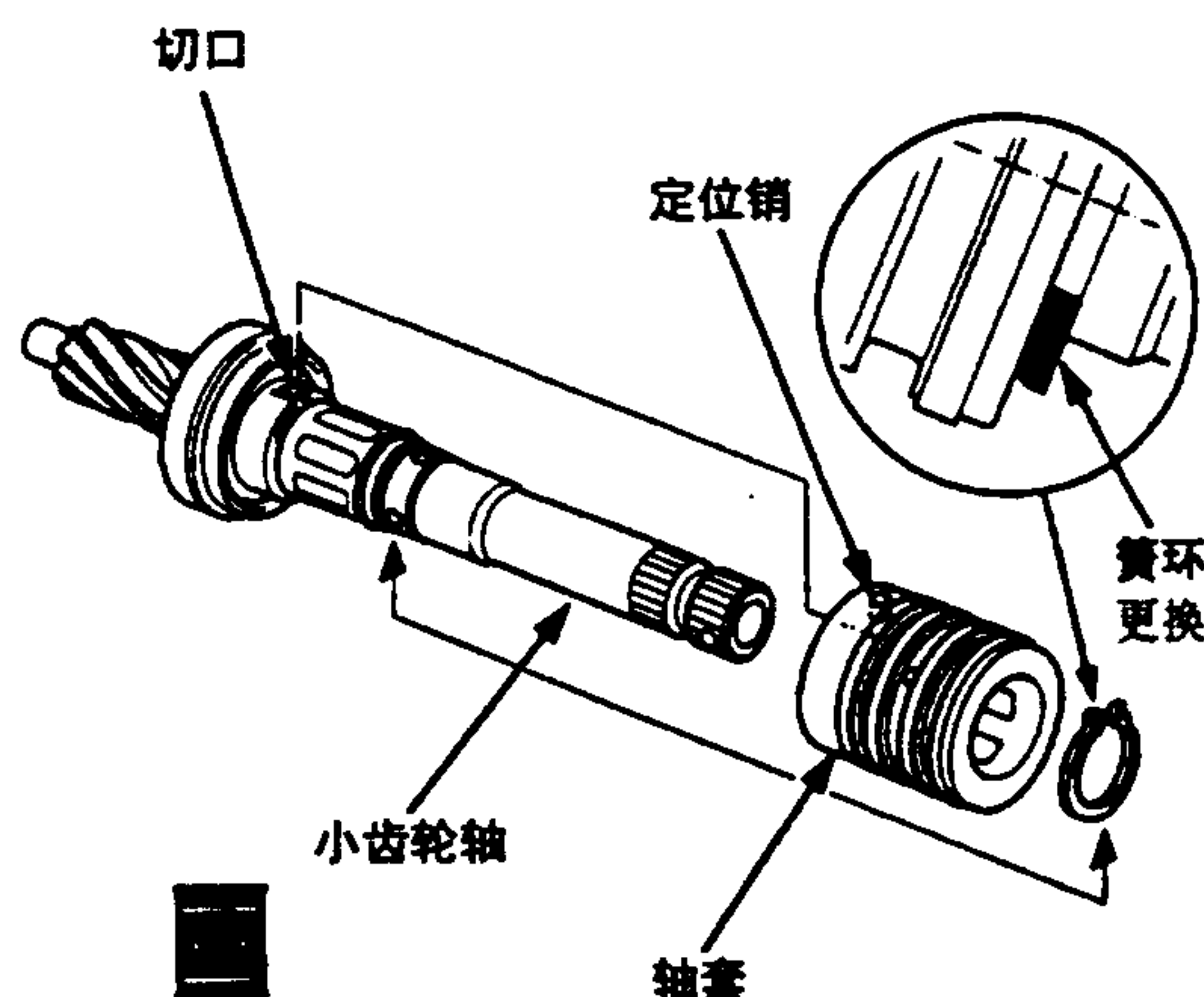


16. 缓慢地把轴套插入专用工具。
17. 将轴套向每个方向移动几次，使密封圈装到轴套的适当位置。确认密封圈未被卷起。

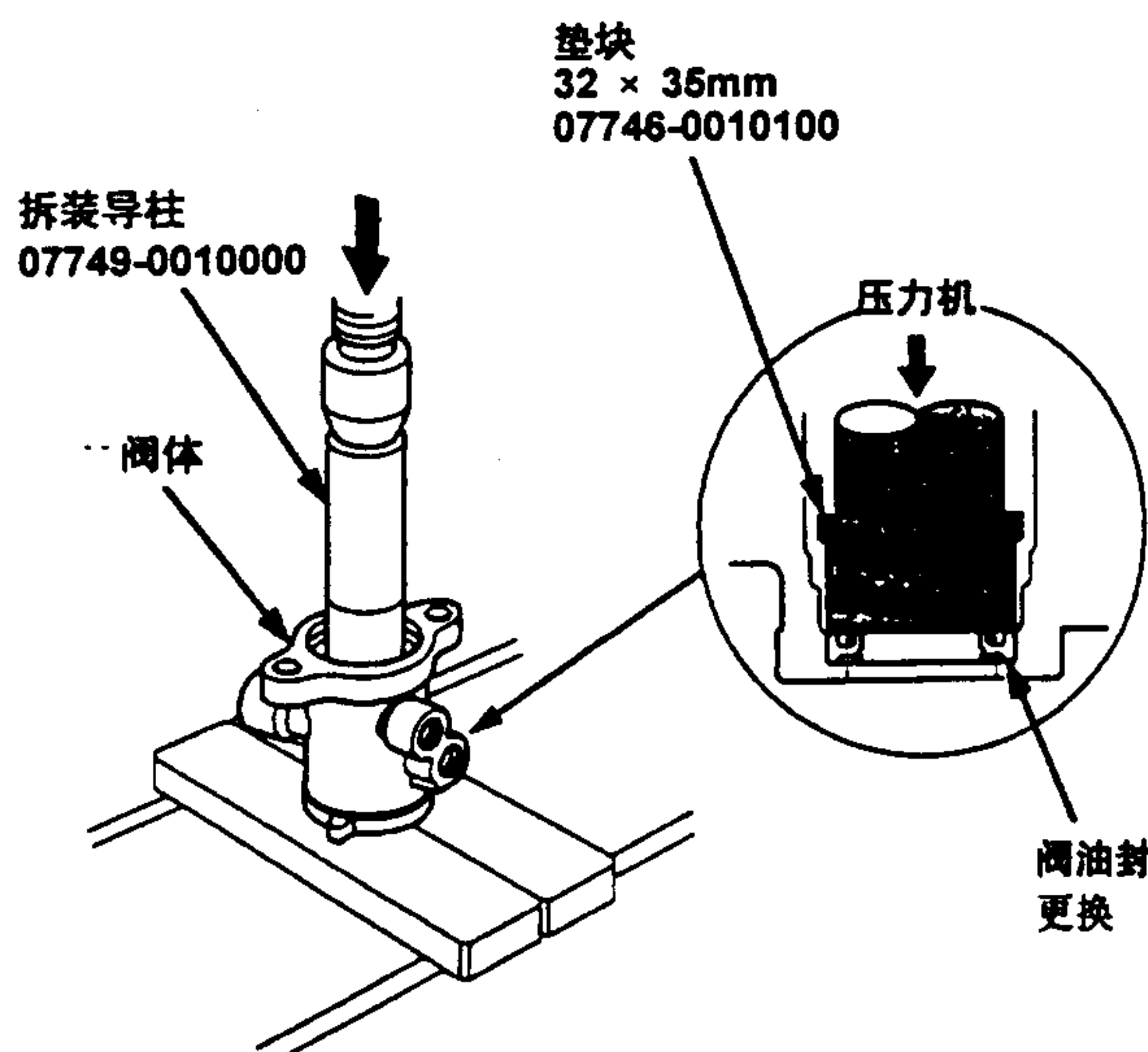
18. 向小齿轮表面施加动力转向油。将轴套内侧的定位销与轴上的切口对正，再把轴套装到齿轮轴上，最后将新簧环牢牢地装入小齿轮轴沟槽。

组装时注意以下事项：

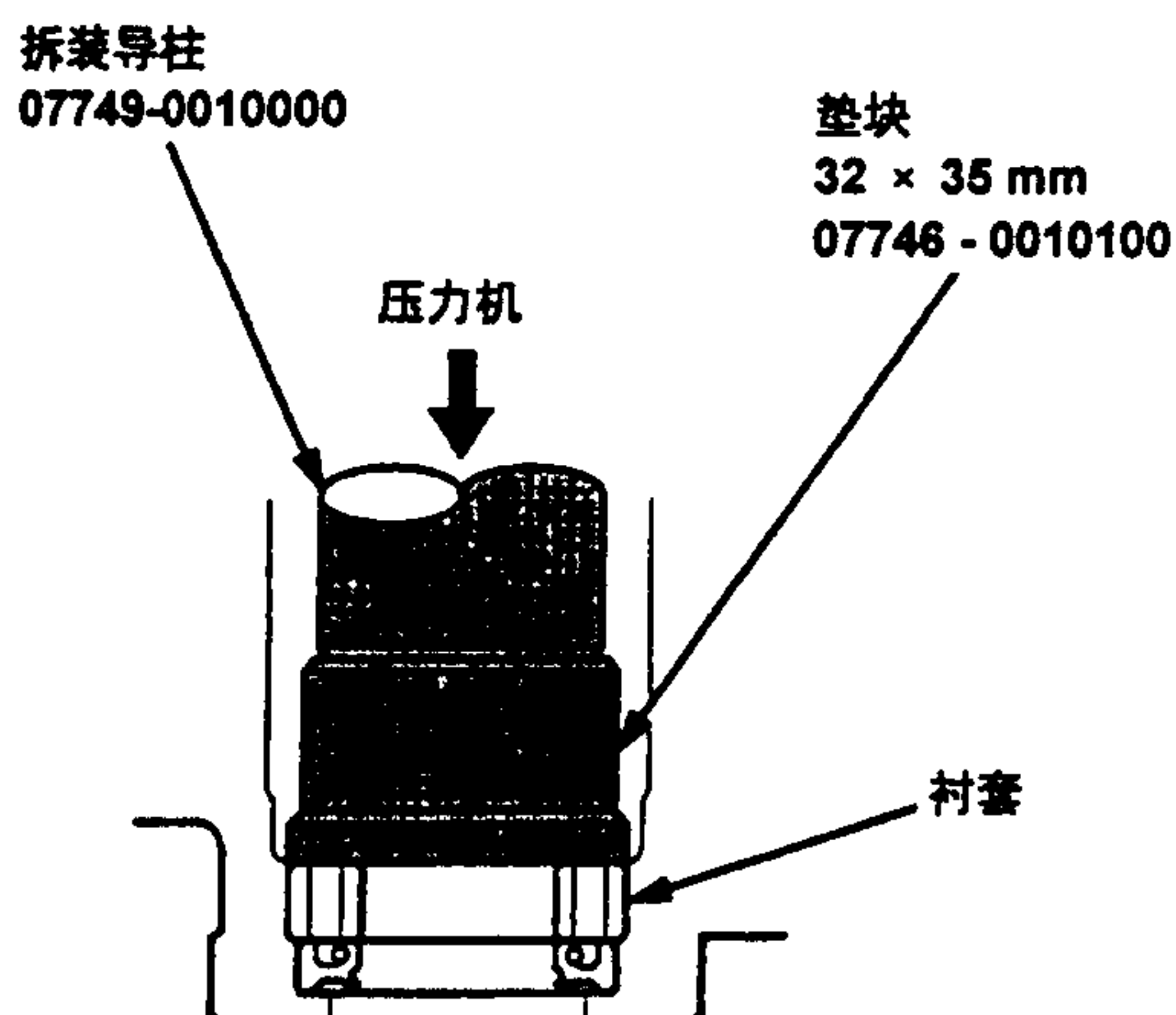
- 插入轴套时应小心，以防损坏阀密封圈。
- 安装簧环时，使其圆弧部分向内。



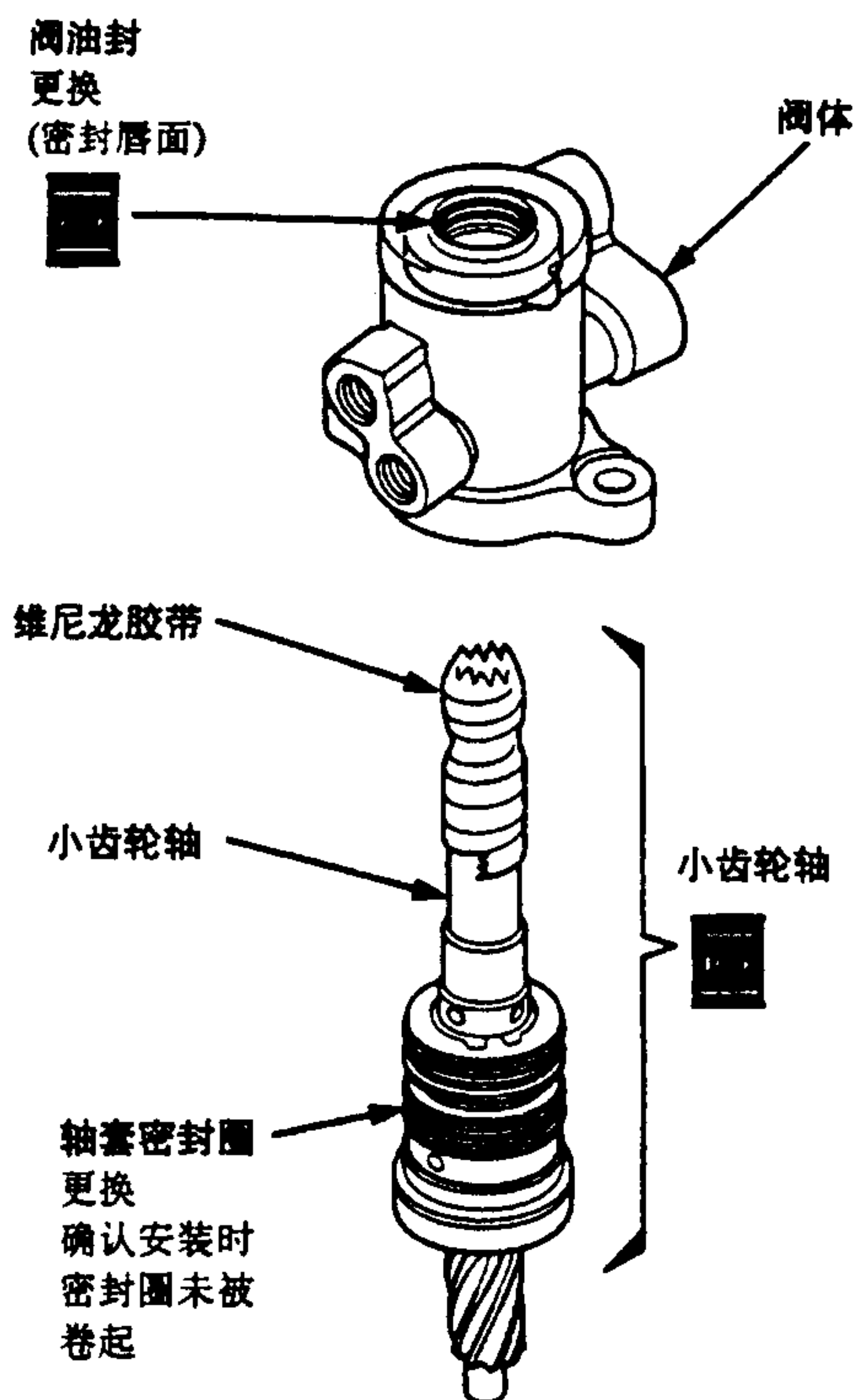
19. 往新的阀密封圈的唇部施加动力转向油，然后使用液压压力机和专用工具将密封圈压进阀体里。安装阀油封时，应将其带槽部分朝向专用工具。



20. 使用液压压力机和专用工具将衬套压入阀体。



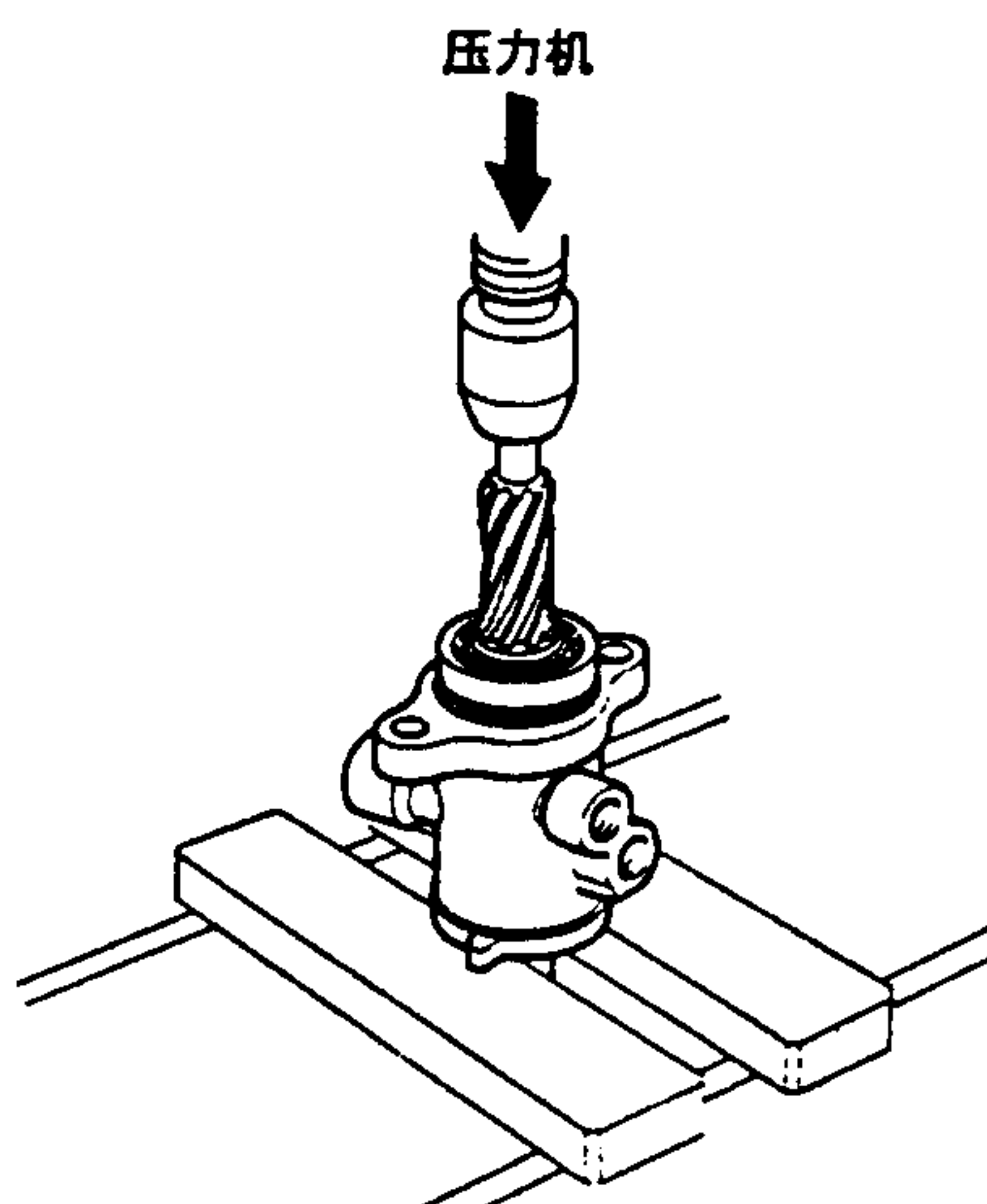
21. 在小齿轮轴上包好维尼龙胶带，然后在其上施加动力转向油。



22. 将小齿轮轴插入阀体内。小心不要损坏阀密封圈。

23. 从小齿轮轴上拆下维尼龙胶带，然后清除轴上粘附的残余带胶。

24. 使用液压压力机冲压小齿轮轴/轴套，并在安装完小齿轮轴之后，用手检查小齿轮轴/轴套转动是否平滑。

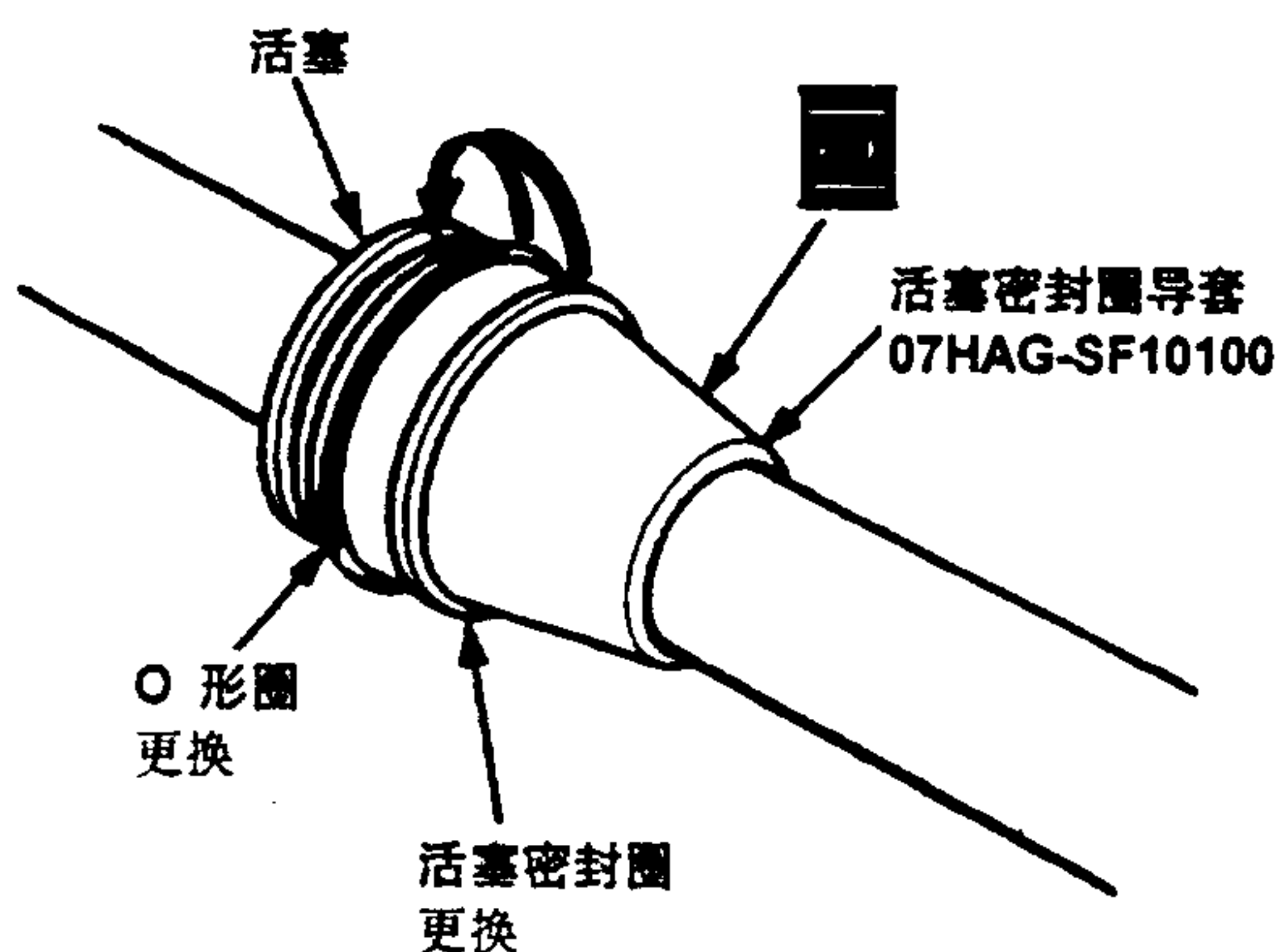


25. 给专用工具施加一层动力转向油，然后将其滑入齿条，并保持其大端在前。

26. 将新 O 形圈和新活塞密封圈装到专用工具上, 然后将其向下滑至工具大端。

组装过程中注意以下事项:

- 不要过度张大树脂密封圈,小心地将其装入以防损坏,装配后一定要用专用工具(尺寸校正工具)收缩密封圈。
- 成套更换活塞 O 形圈和密封圈。



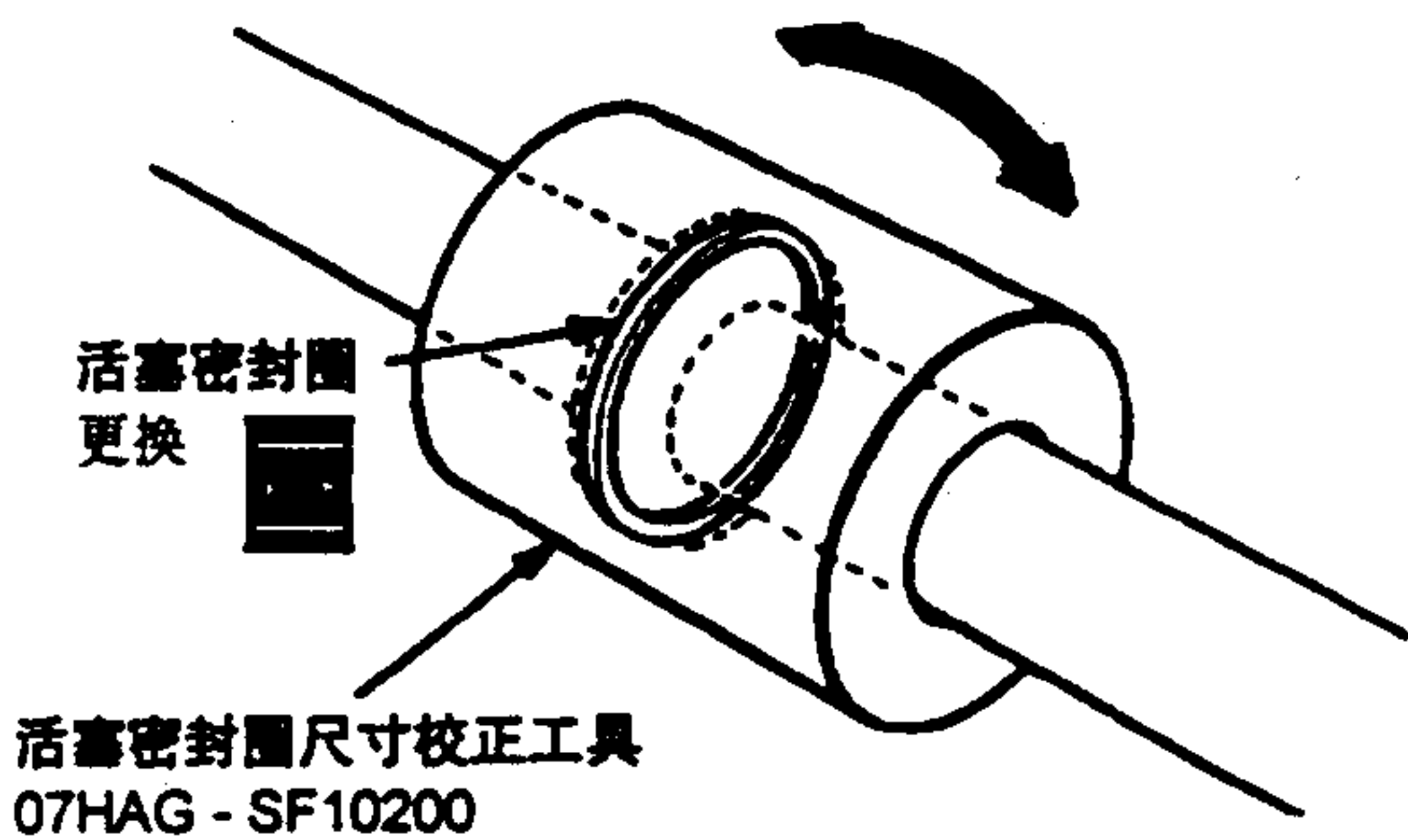
27. 将○形圈拉下并使其进入活塞凹槽内,然后把活塞密封圈置于活塞凹槽中的○形圈之上.

(待续)

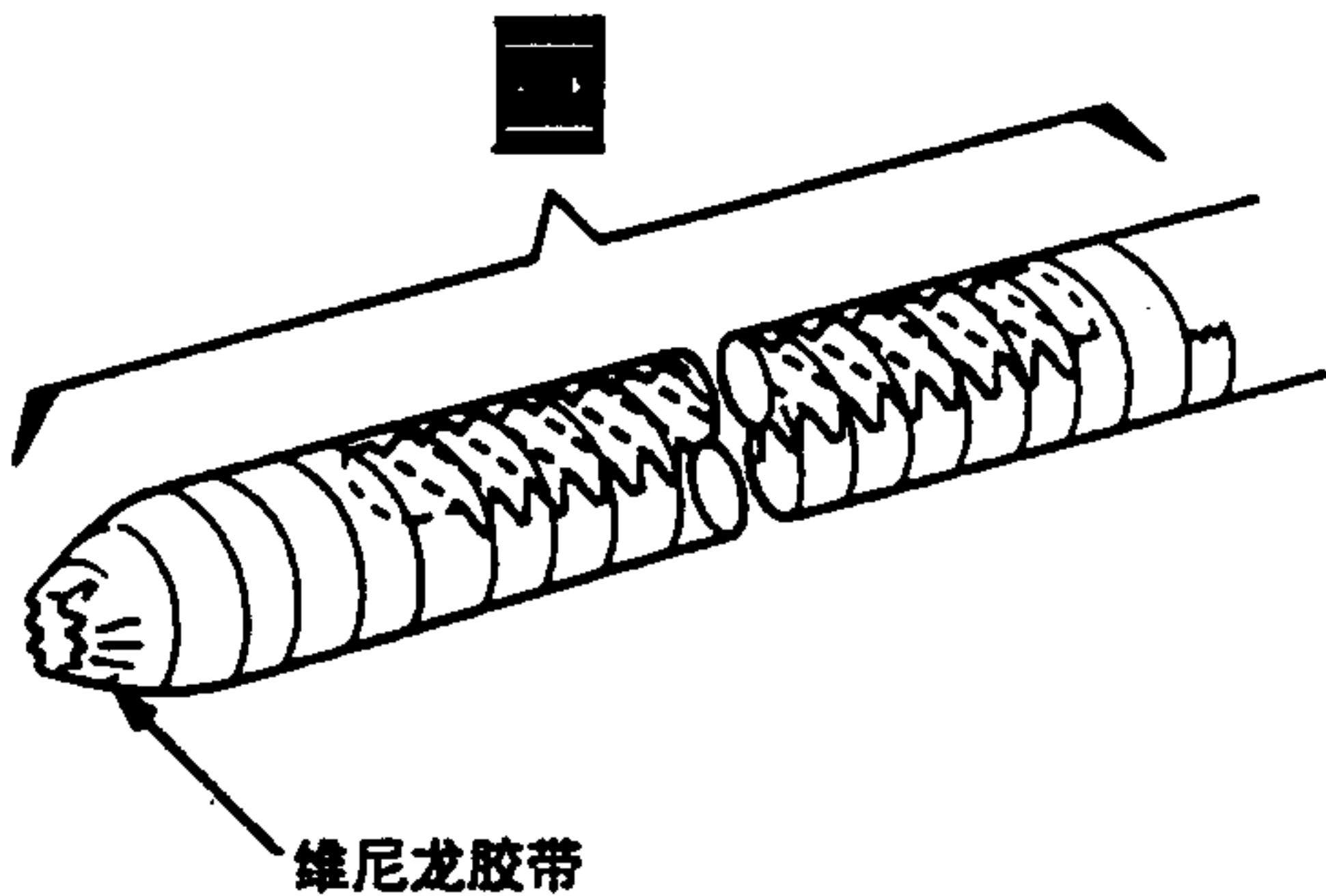
动力转向机

组装(续)

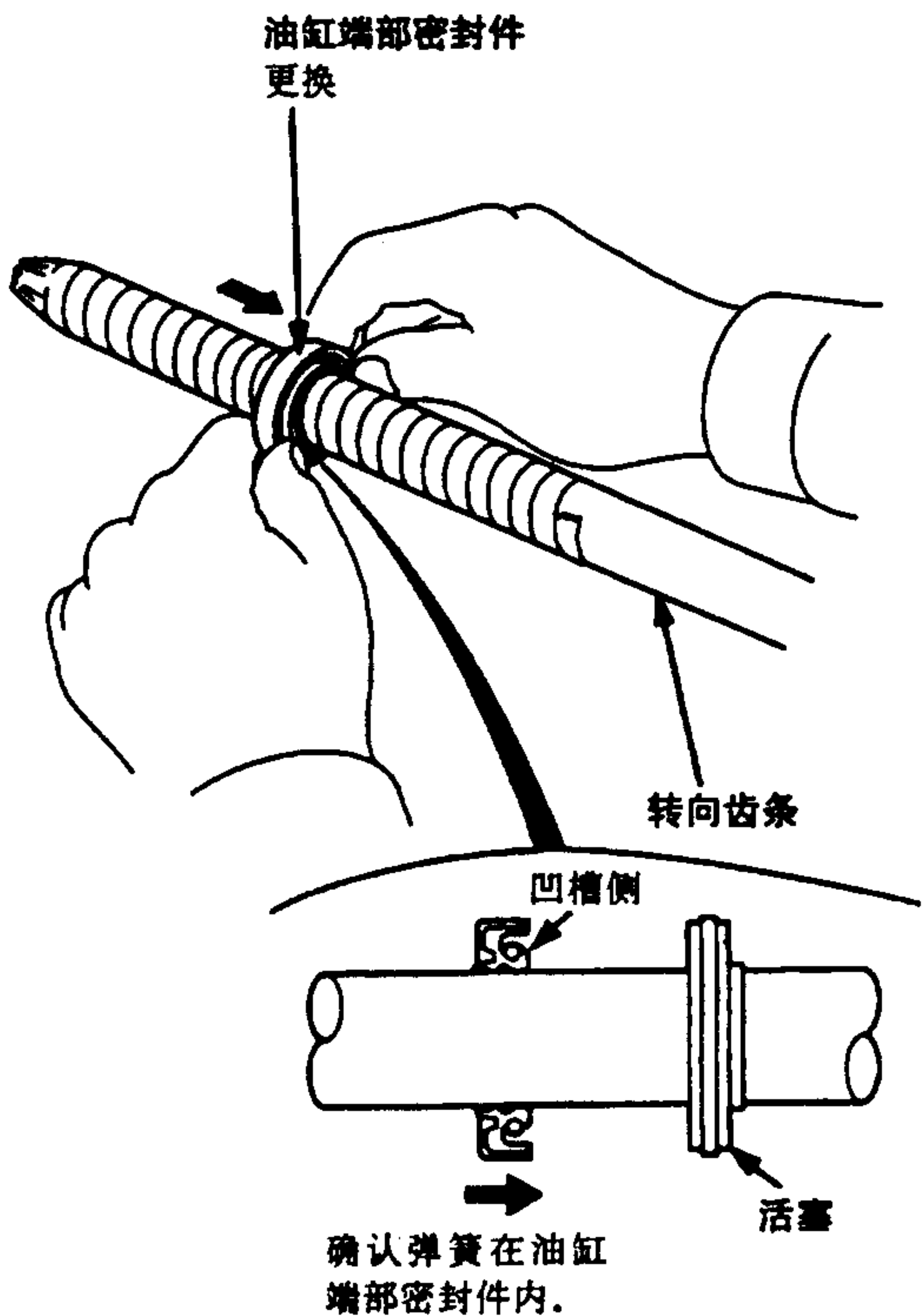
- 28. 向活塞密封圈和专用工具内部施加一层动力转向油。
- 29. 小心地将专用工具滑到齿条上，并使其跨在活塞密封圈上。
- 30. 前后移动专用工具几次，使活塞密封圈卡到活塞的适当位置。



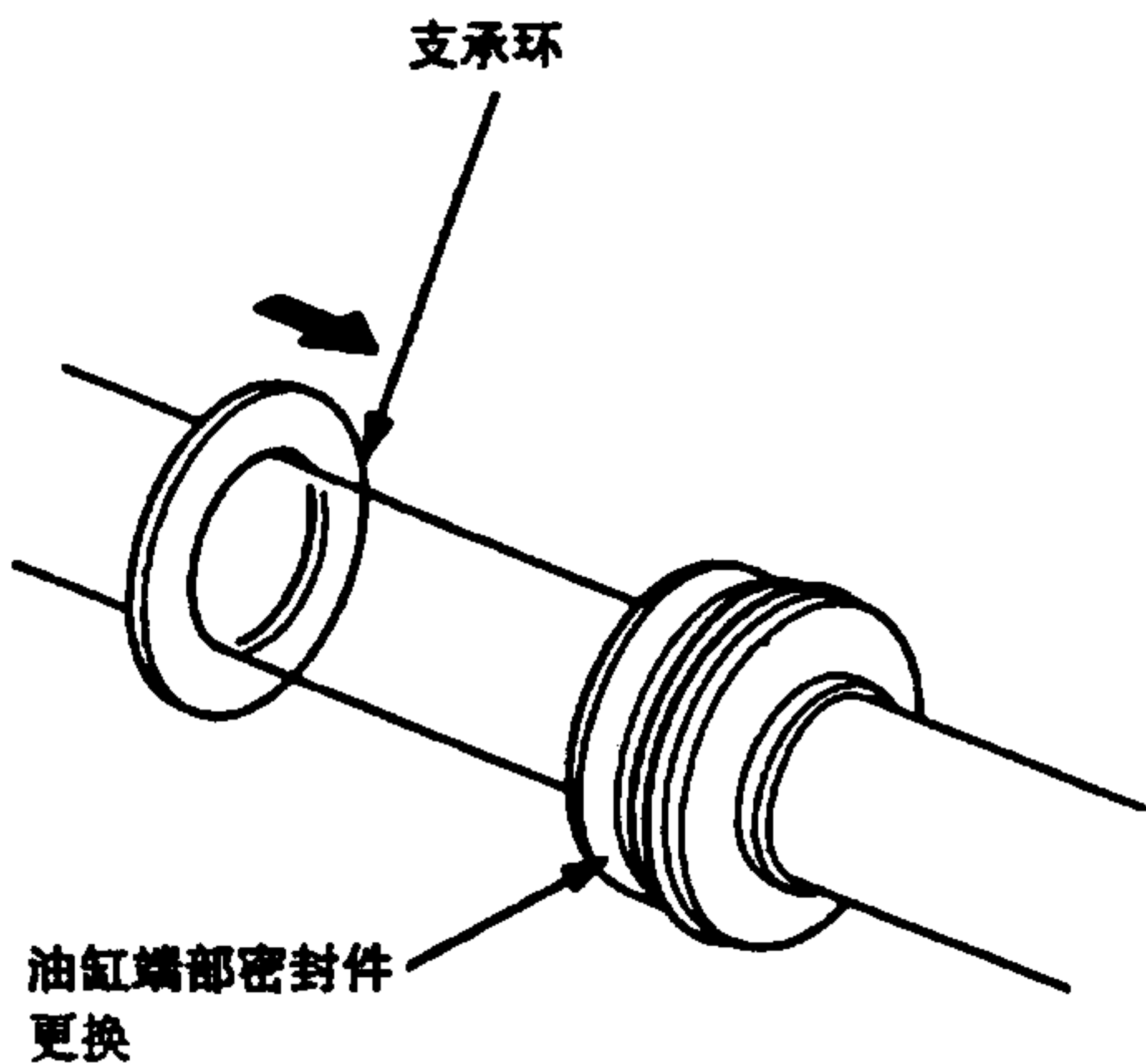
- 31. 在齿条齿牙周围及齿条端联接件部边缘处缠上维尼龙胶带，然后在其表面上施加一层动力转向油。小心包裹维尼龙胶带，使其表面光滑、无阶状现象。



- 32. 往新油缸端部密封件内表面施加一层动力转向油。
- 33. 将油缸端部密封件装到转向齿条上，密封件凹槽一侧朝向活塞。安装油缸端部密封件时应小心，以防转向齿条的边缘或齿牙损坏密封件的密封唇面。

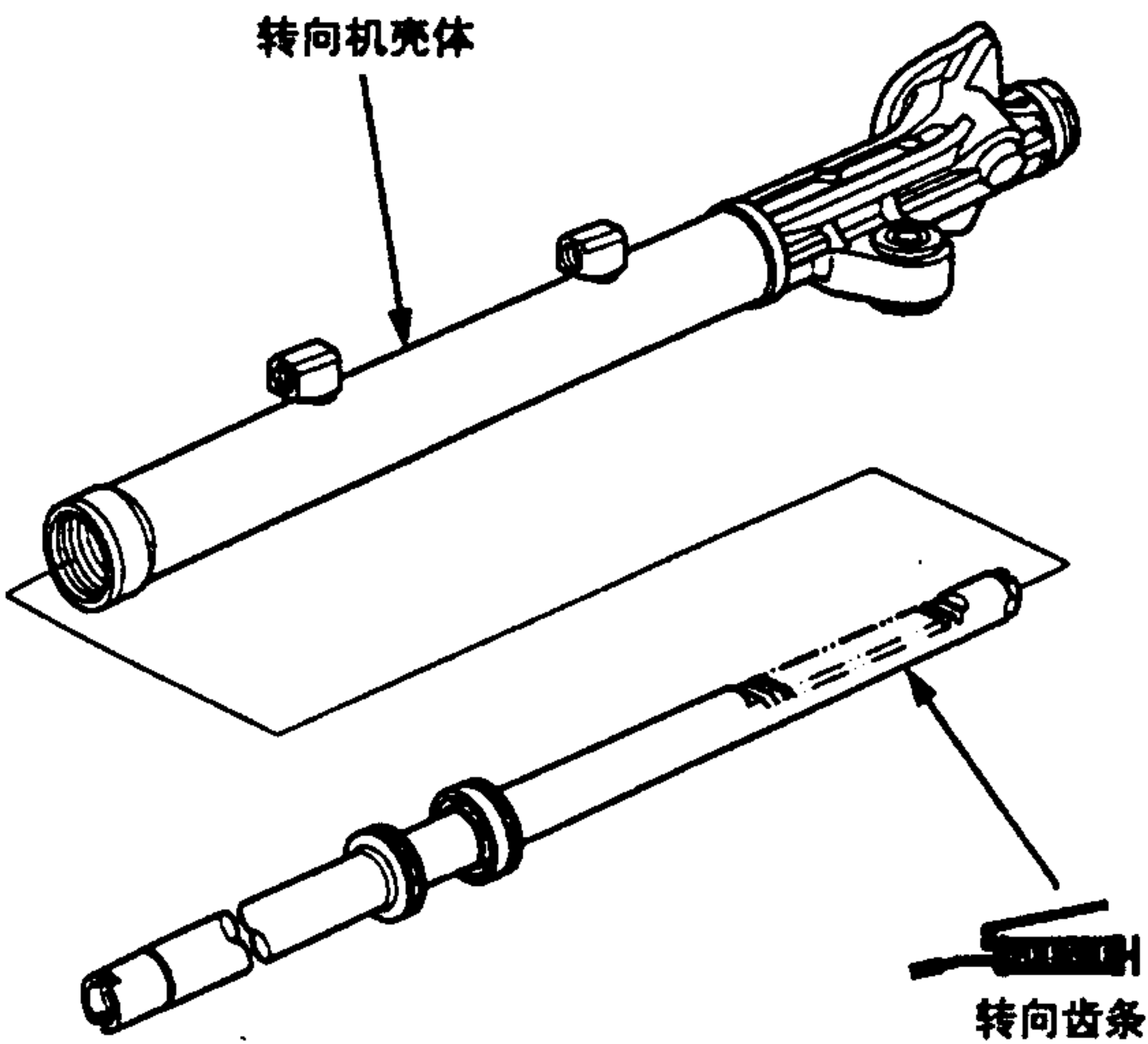


- 34. 从转向齿条上拆下维尼龙胶带，然后清除轴上粘附的残余带胶。
- 35. 将新支承环安装到转向齿条上，然后将油缸端部密封件固定在活塞上。

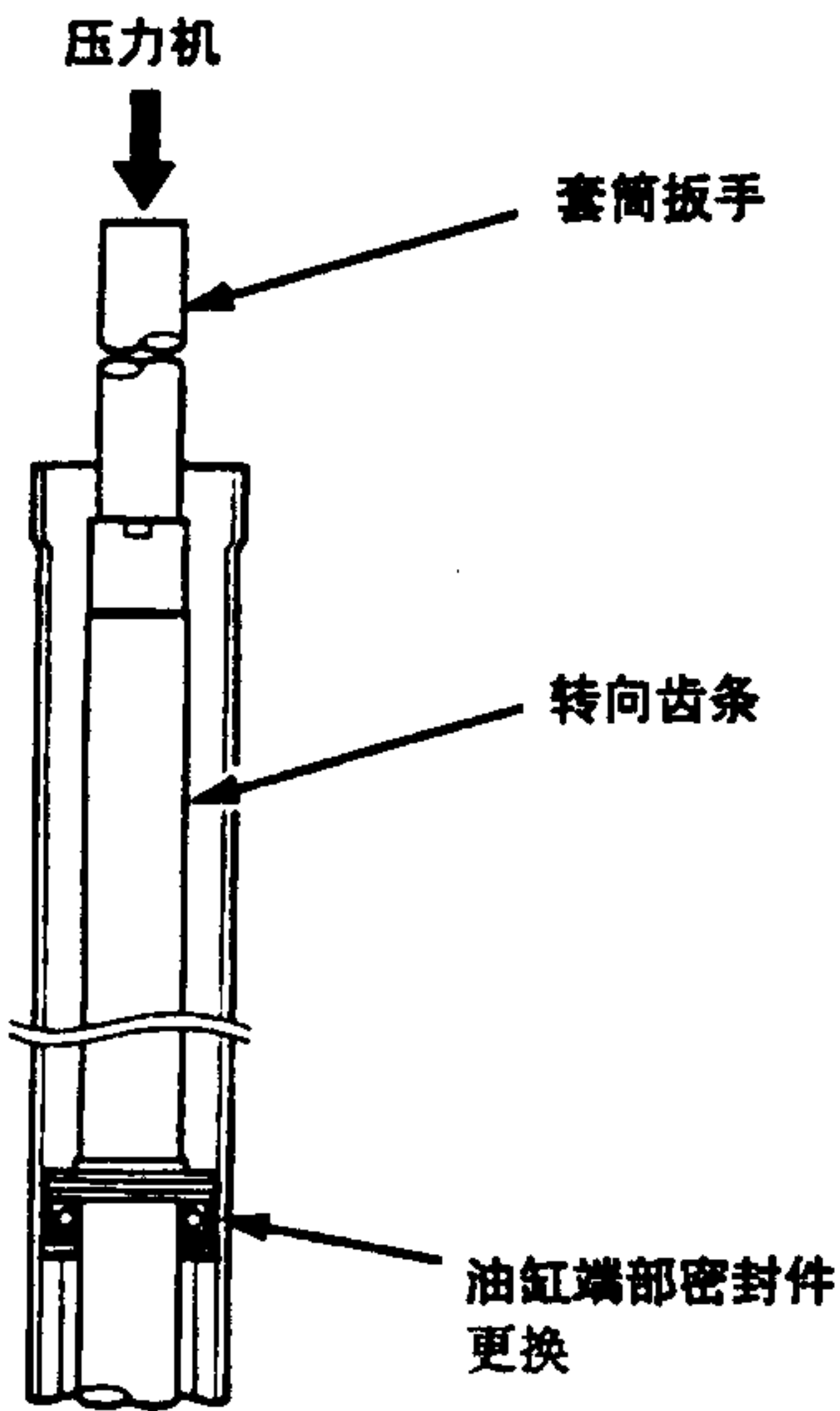




36. 向转向齿条齿牙上涂抹润滑脂，然后将其装入转向机壳体中。小心安装，防止齿条边缘损坏油缸壁内表面。



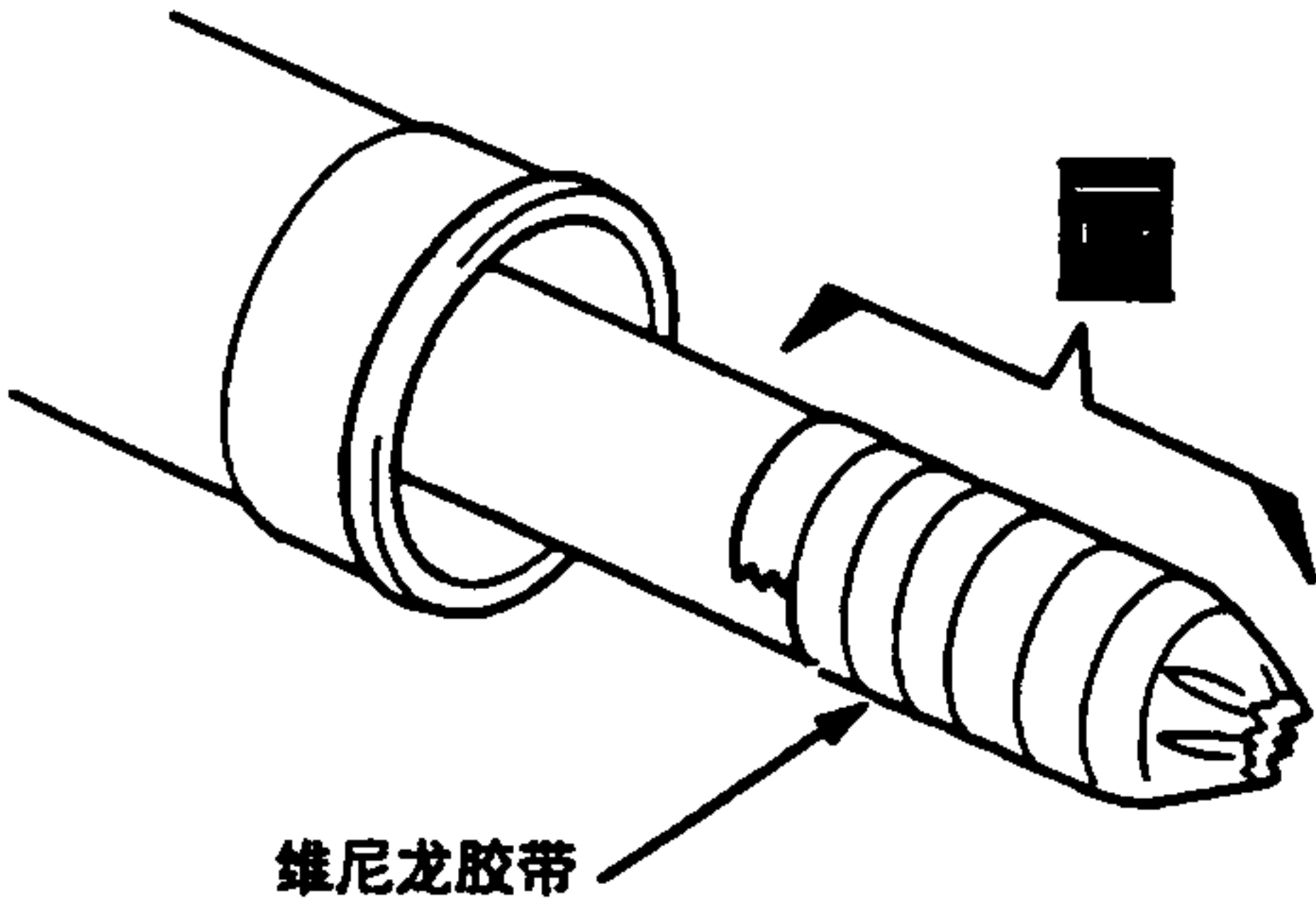
37. 如图所示在转向齿条上插入一把尺寸大小合适的长型套筒扳手。



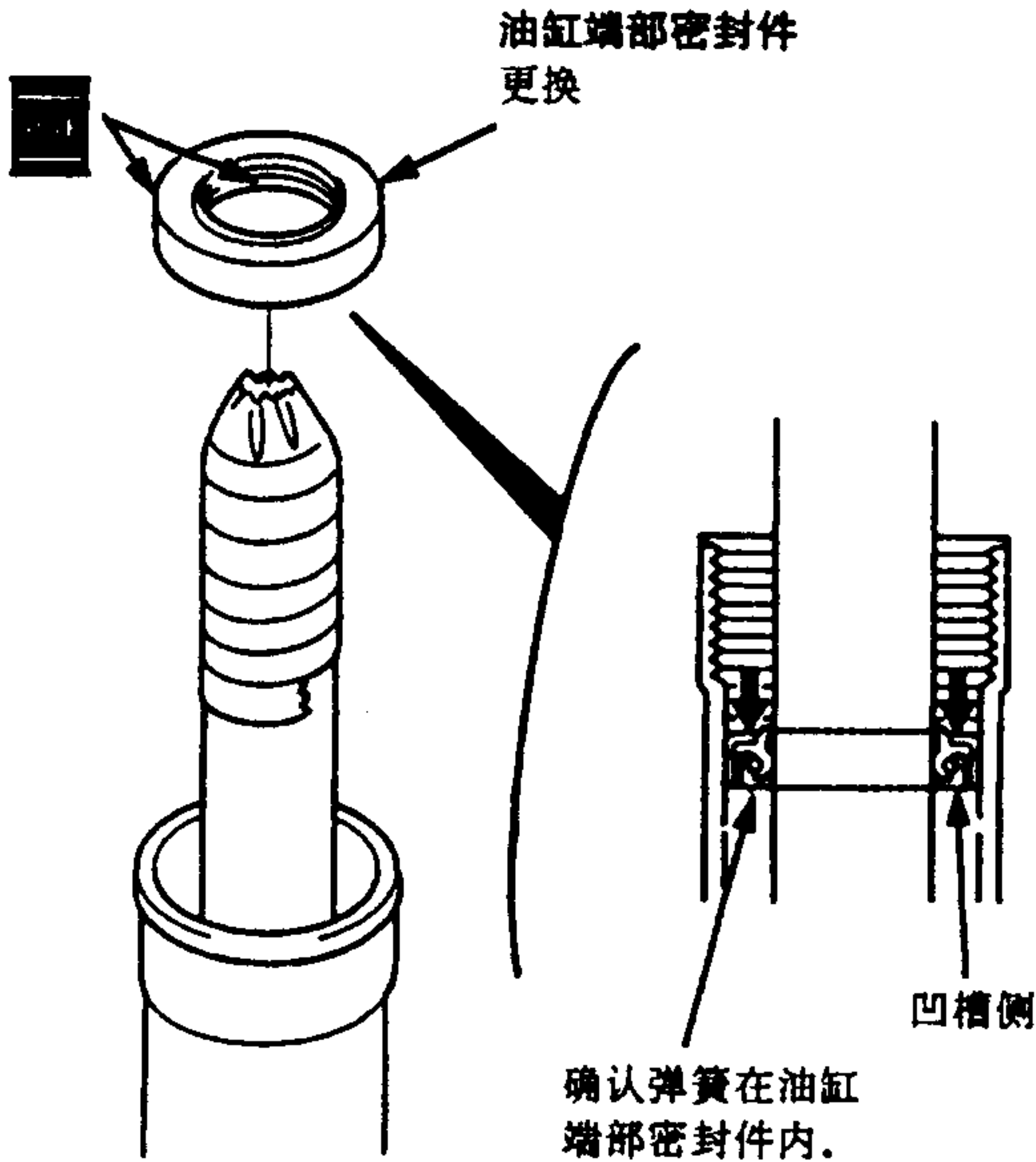
38. 使用压力机冲压专用工具，将油缸端部密封件装进油缸底部。不要用过大的压力冲压专用工具，以防损坏油缸端部密封件。

39. 取下专用工具，并将转向齿条中心对正。

40. 在齿条端联接件部联接件边缘处包上维尼龙胶带，并在带表面施加一层动力转向油。确保小心包裹维尼龙胶带，以使其表面光滑、无阶状现象。



41. 在新油缸端部密封件内表面施加一层动力转向油。



42. 将油缸端部密封件安装到转向齿条上，使其凹槽一侧朝向活塞。

43. 用手指推动油缸端部密封件。安装油缸端部密封件时，小心不要让油缸壳体的螺纹和凹点处的毛刺损坏密封件的密封面。

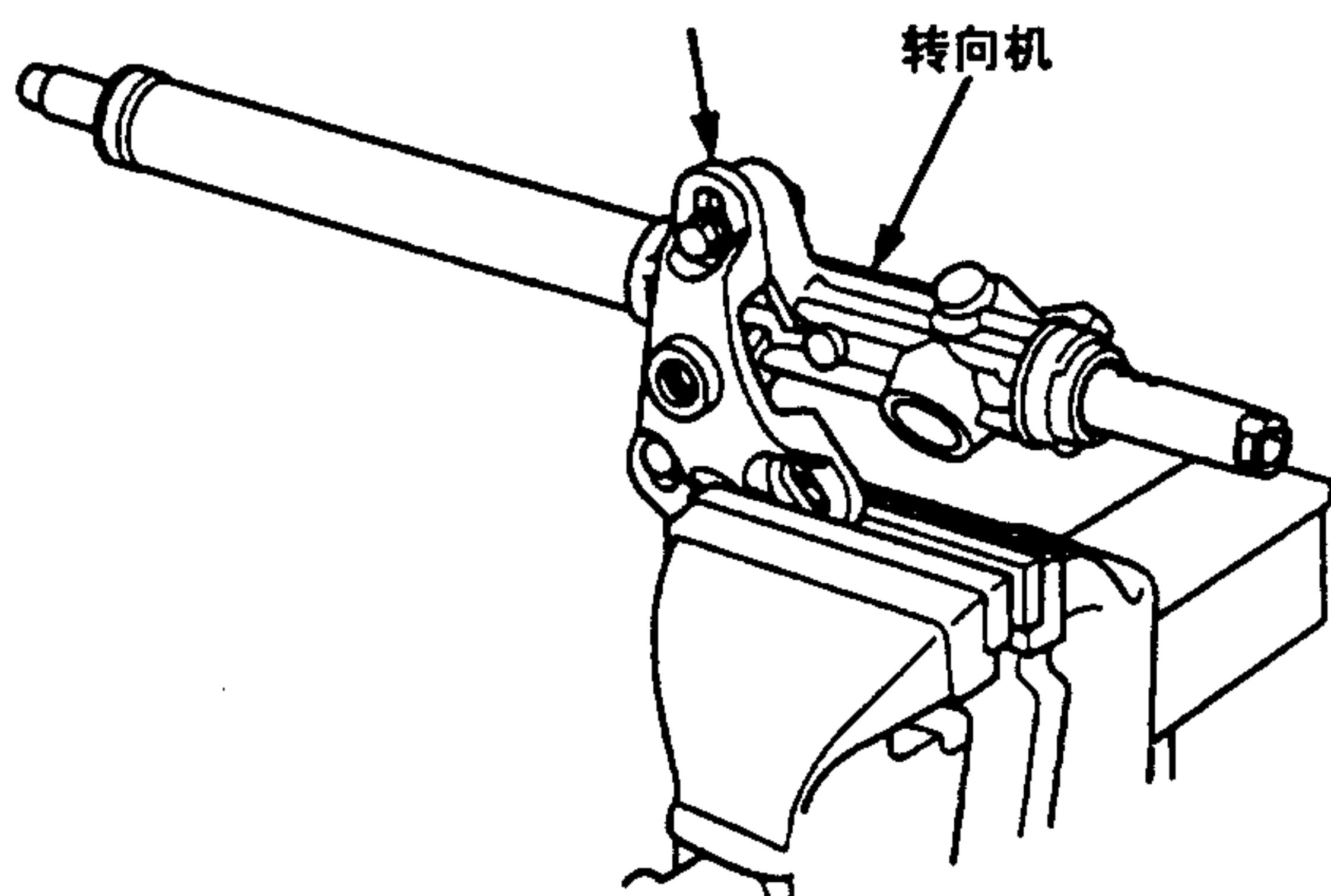
44. 从转向齿条上拆下维尼龙胶带，然后清除掉齿条上粘附的残余带胶。

(待续)

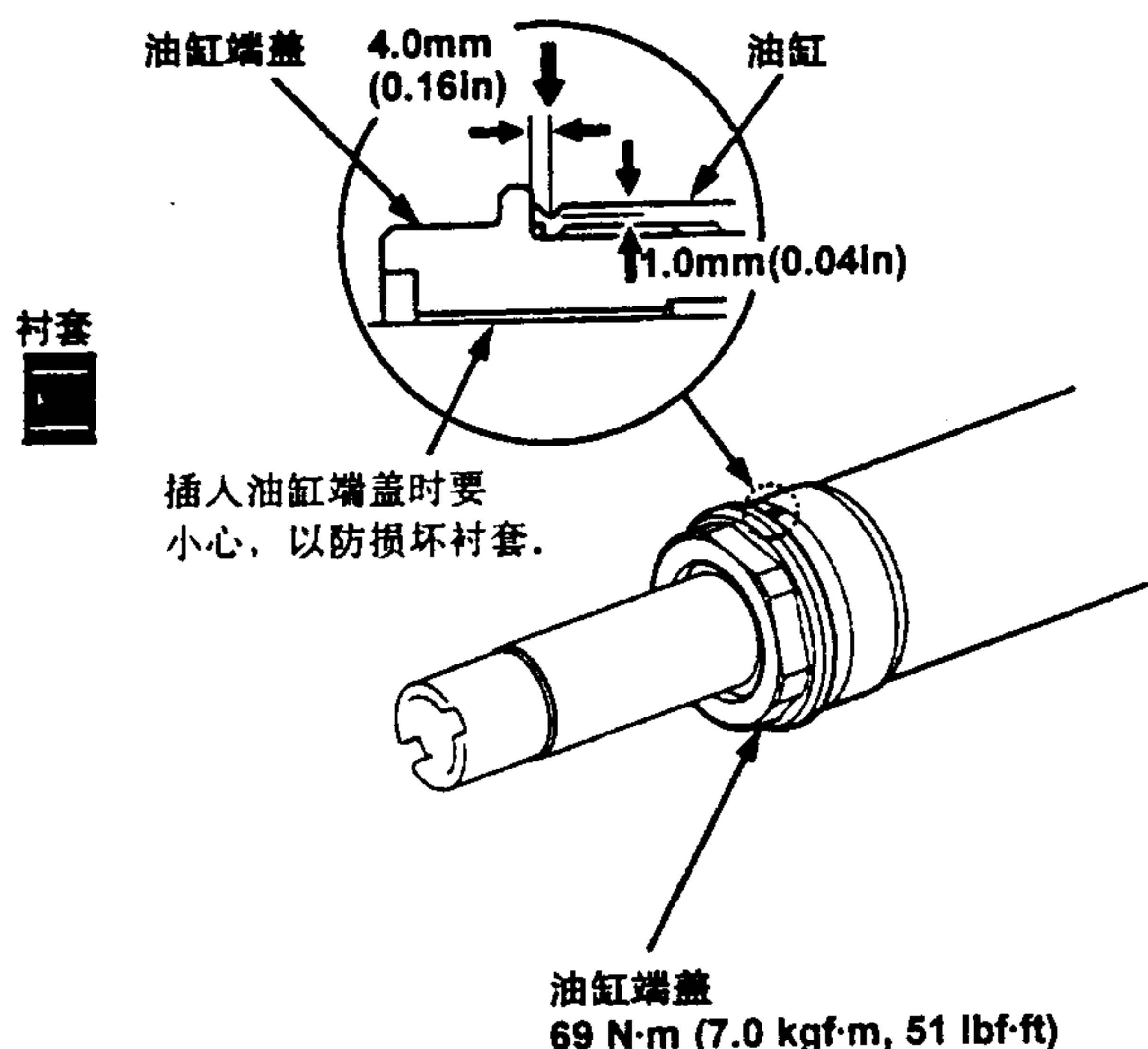
组装(续)

45. 将拆卸器支架安装到转向机上，然后如图所示将该拆卸器支架夹在钳口装有软垫的台钳上。切不要将转向机壳体或油缸壳体夹在台钳上。

拆卸器支架：
(市场有售)
Snap-on® T/N CJ123-1
OTC® T/N 7372
或类似工具



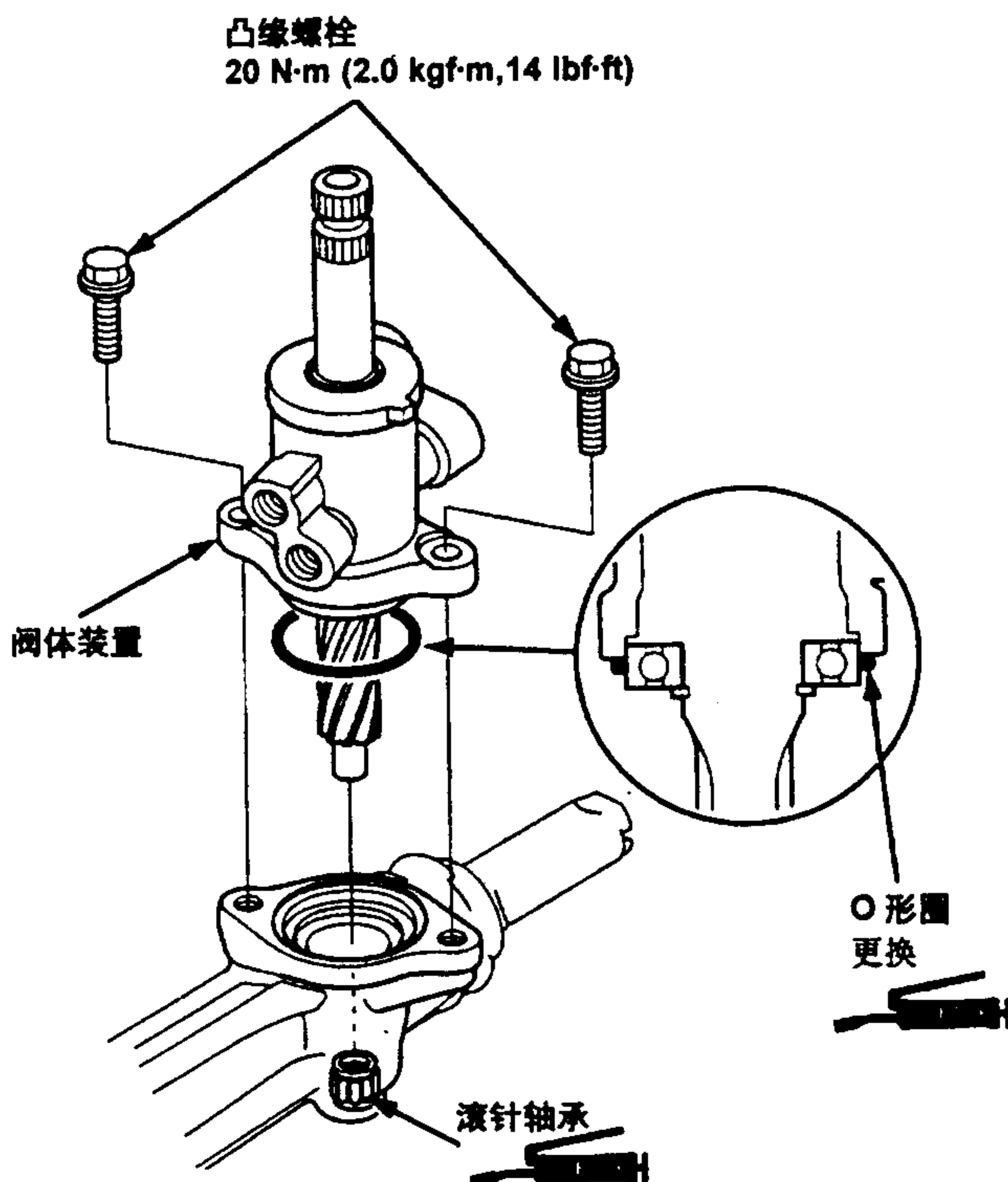
46. 在油缸端盖内表面施加动力转向油，然后通过拧动油缸端盖将其安装到油缸上。



47. 从转向机上卸下拆卸器支架。

48. 上紧油缸端盖后，按下图所示在油缸上做出标记。拆解过程中，在去掉标记处的相反位置给油缸做出标记。

49. 往新 O 形圈上涂抹一层润滑脂，然后小心地将其装入阀体内。

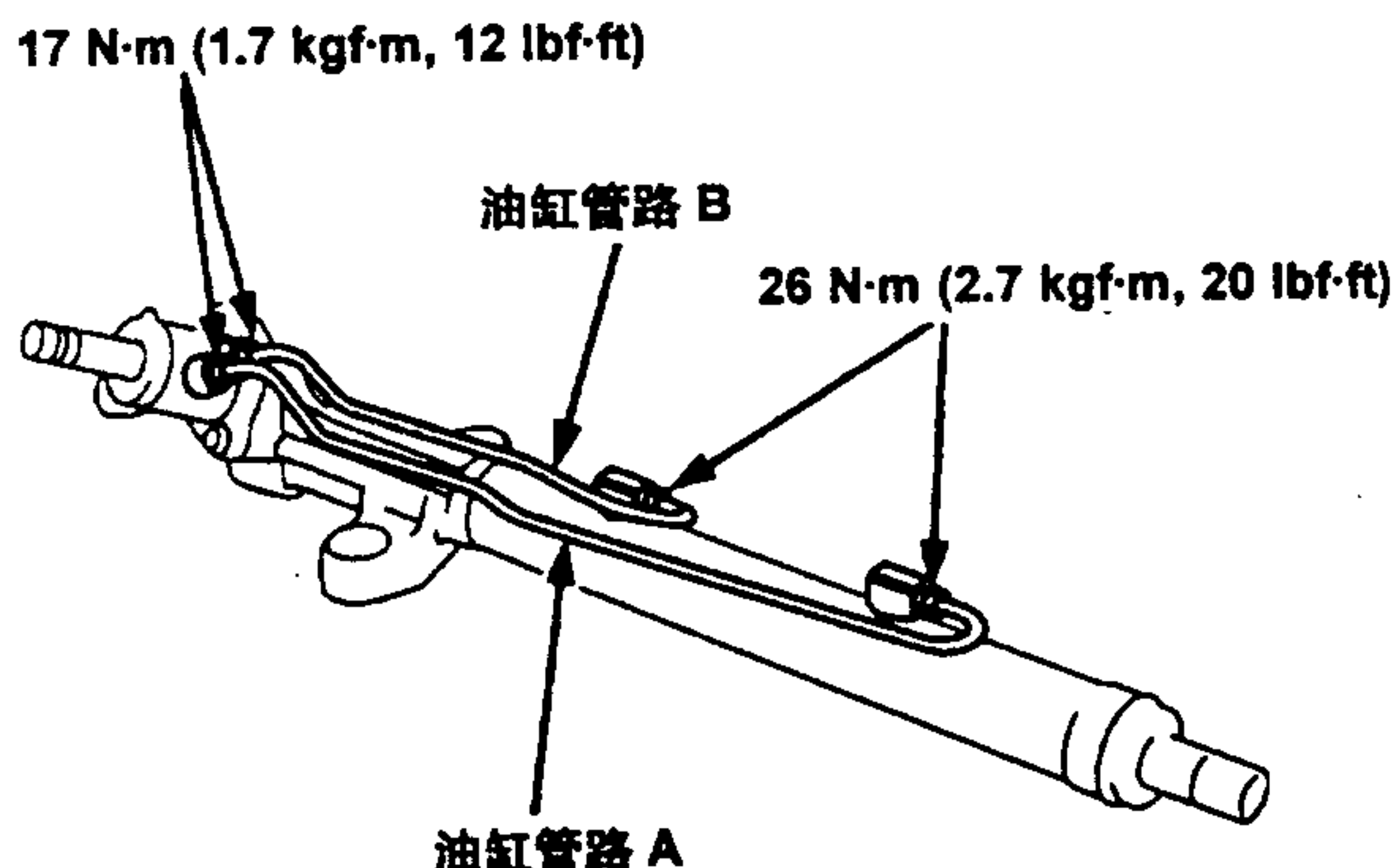


50. 向转向机壳体的滚针轴承中施加润滑脂。

51. 通过啮合齿轮将阀体装置安装到转向机壳体上。
注意阀体装置的安装位置(沿管路连接方向)。

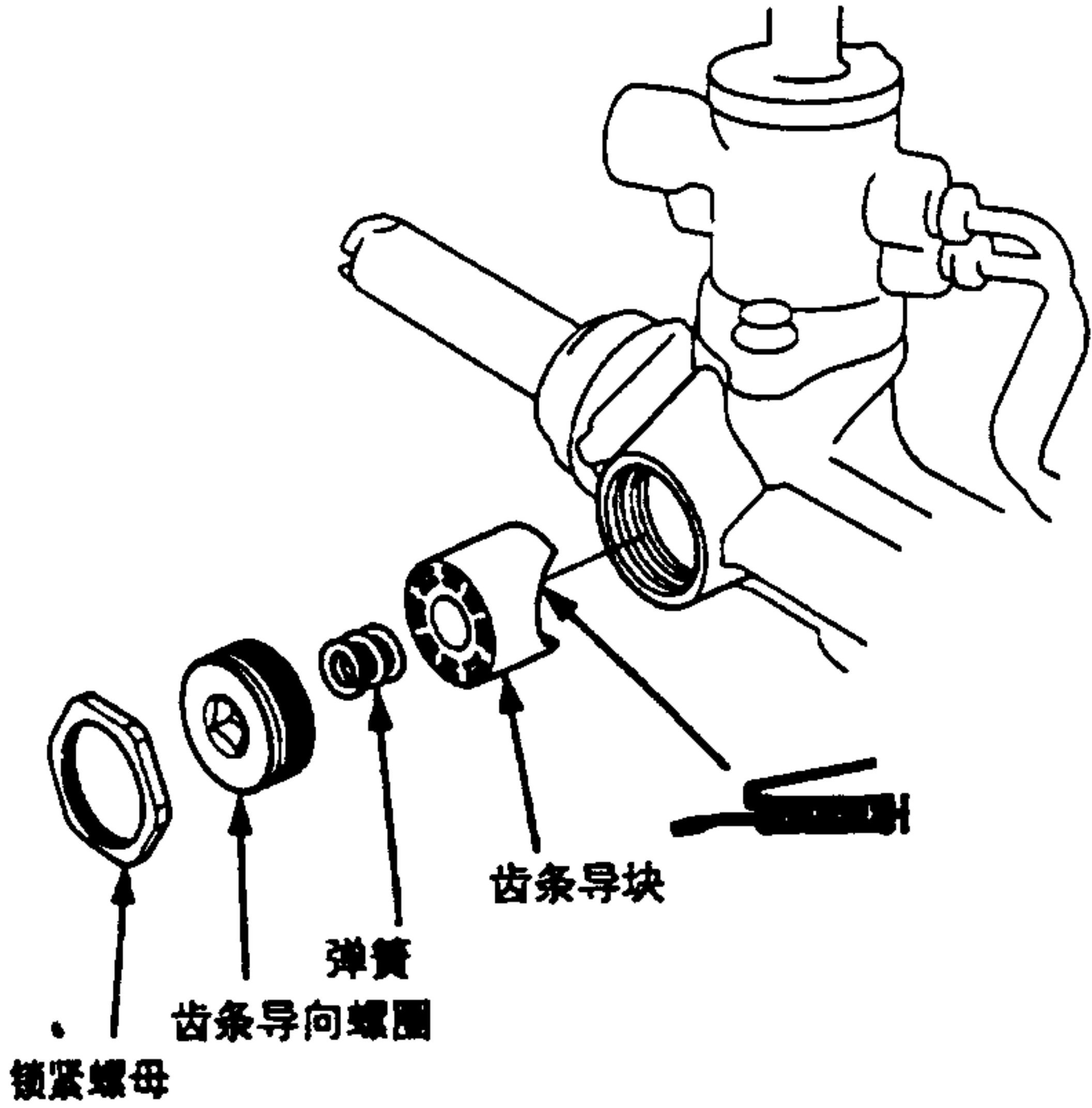
52. 将凸缘螺栓拧紧至规定扭矩。

53. 安装油缸管路 A 和 B。
- 彻底清理管路 A 和 B 的接头，使其不含任何异物。
 - 首先用手将油缸管路 A 和 B 的油管联接螺母拧紧，然后将其拧紧至规定扭矩。

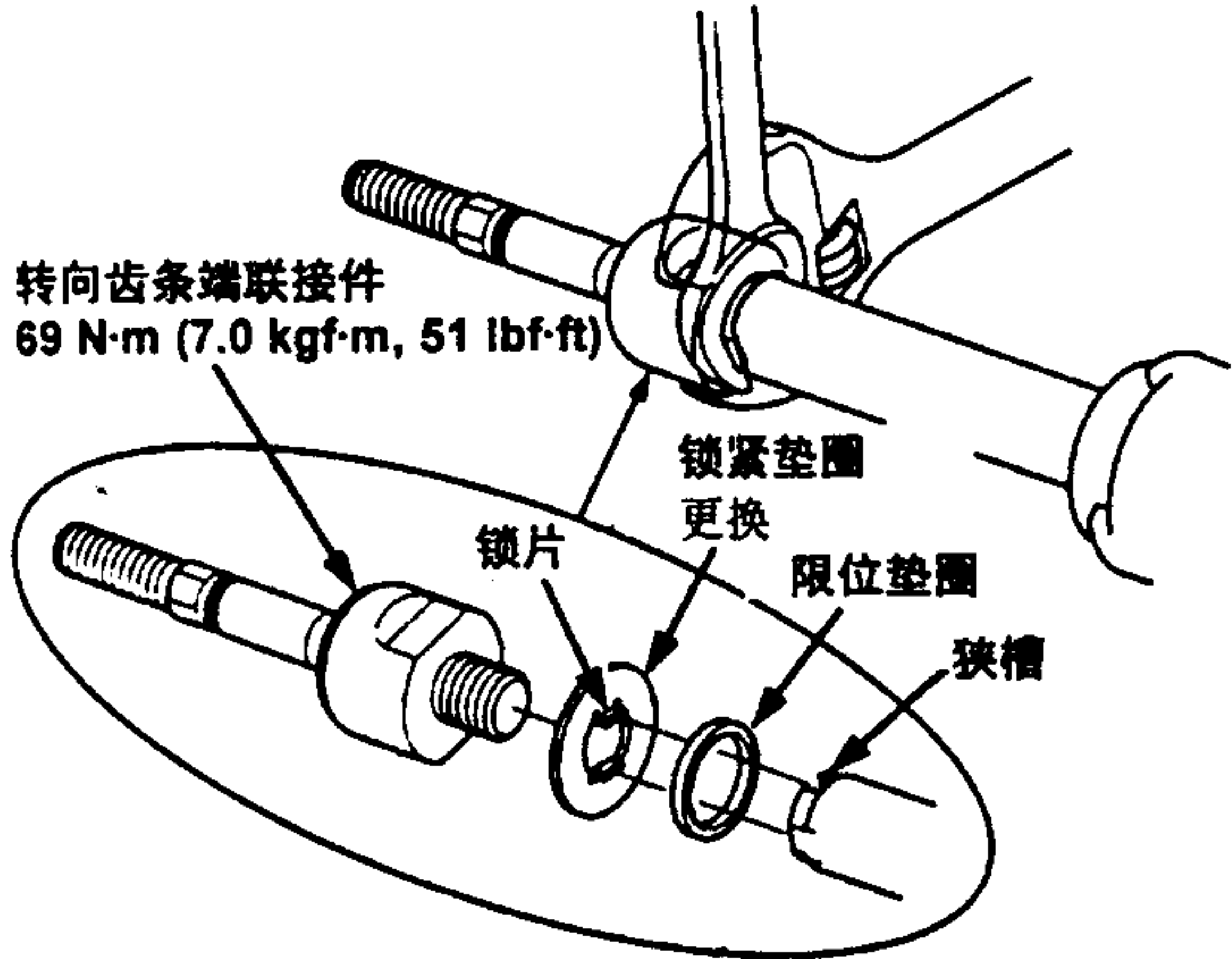




54. 给齿条导块滑动表面涂抹润滑油，然后将其装到转向机壳体上。

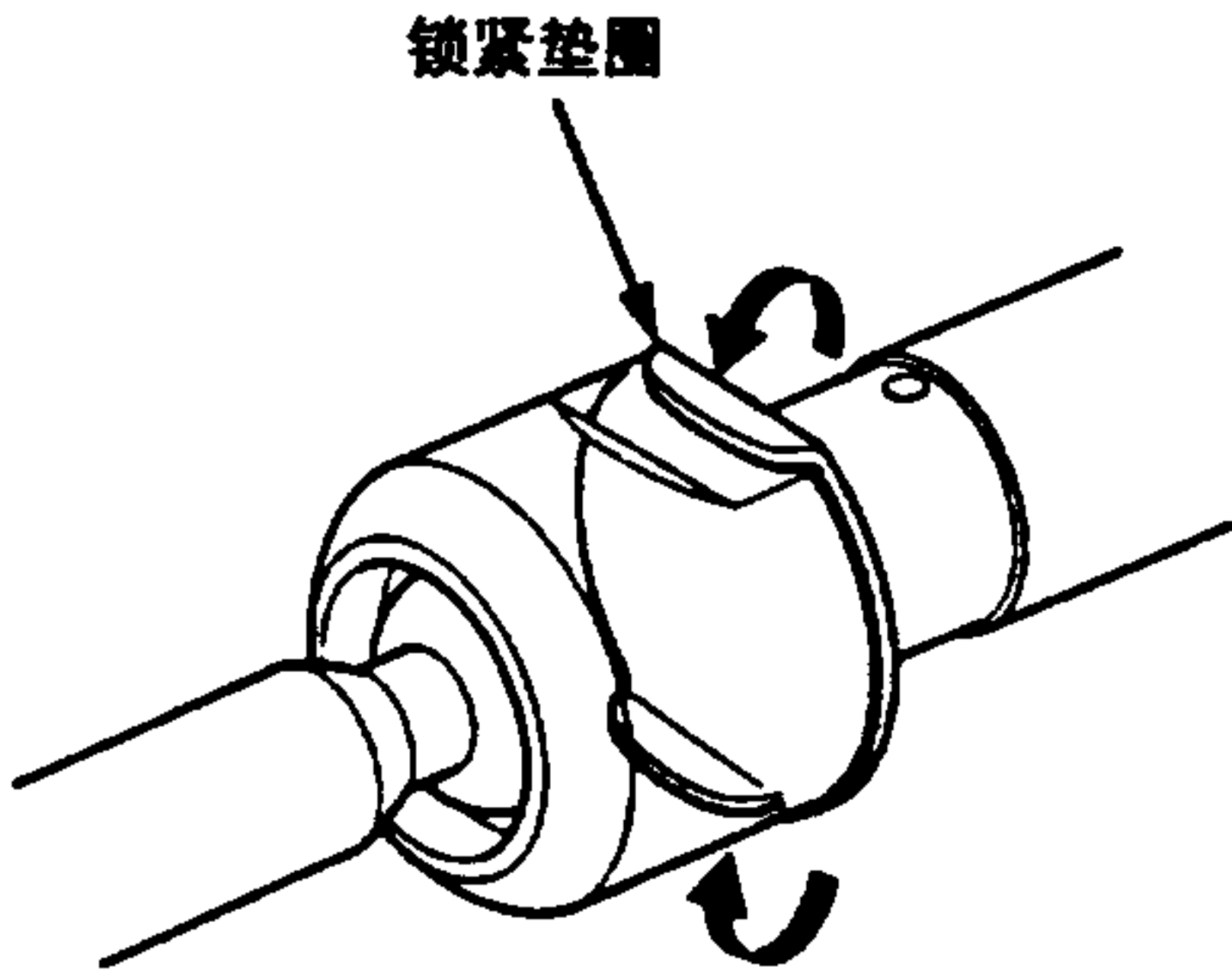


55. 在齿条导向螺圈的前三圈螺纹处涂抹密封剂。
56. 将弹簧、齿条导向螺圈及锁紧螺母安装到转向机上。
57. 调节齿条导向螺圈(见 17-17 页)。调节后，通过向左和向右滑动齿条来检查齿条移动是否平滑。
58. 安装限位垫圈，并将每个齿条端联接件拧到齿条上；同时夹持住锁定垫圈，使它的锁片卡进齿条端联接件的狭槽里。

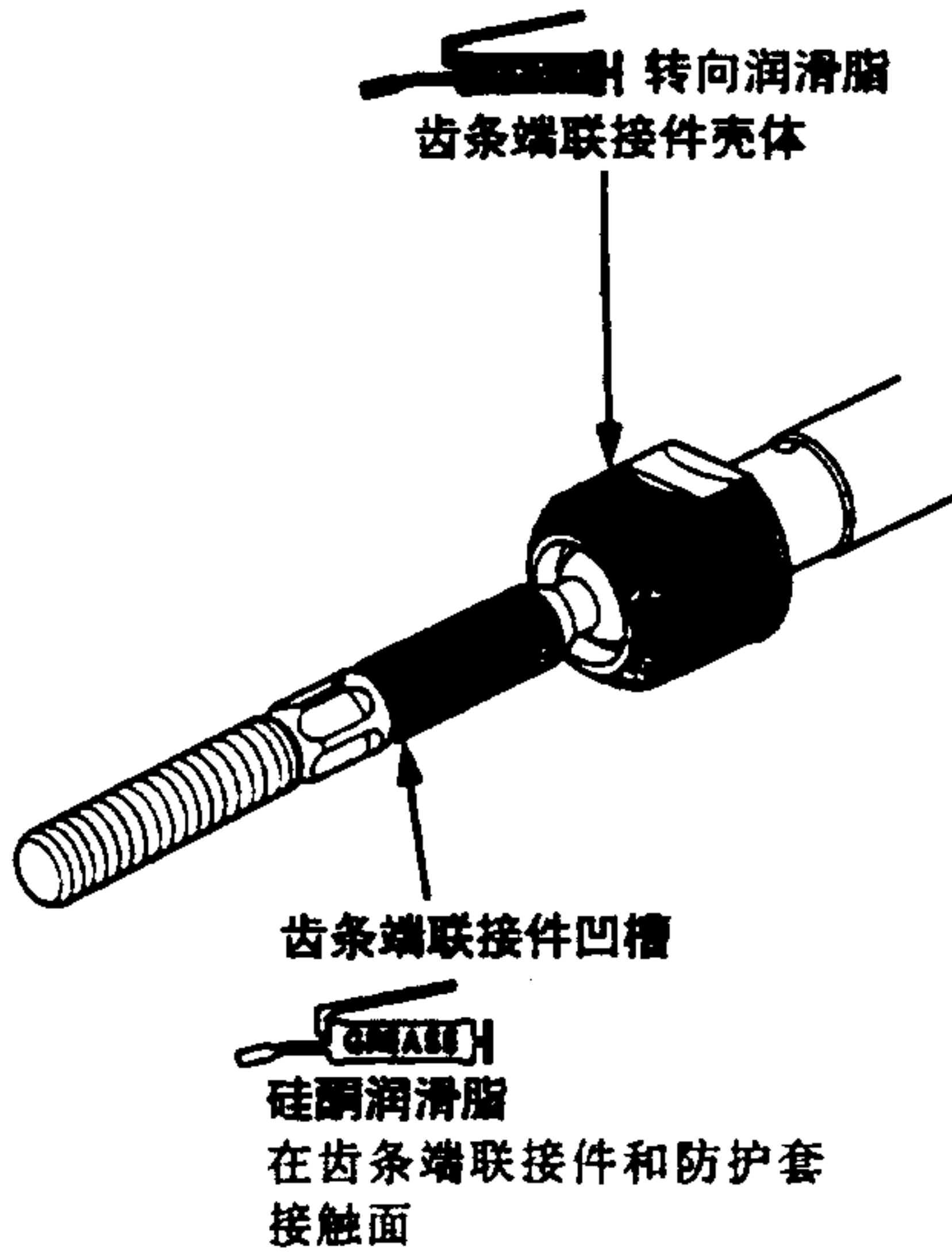


59. 用扳手夹持住转向右侧齿条端联接件的平面部分，并拧紧两侧齿条端联接件。使用扳手时切勿损坏齿条表面。

60. 折弯锁紧垫片，使折弯部分紧贴齿条端联接件接头壳体的平面部位。



61. 在转向齿条端联接件铰接头联接件壳体周围涂抹润滑脂。

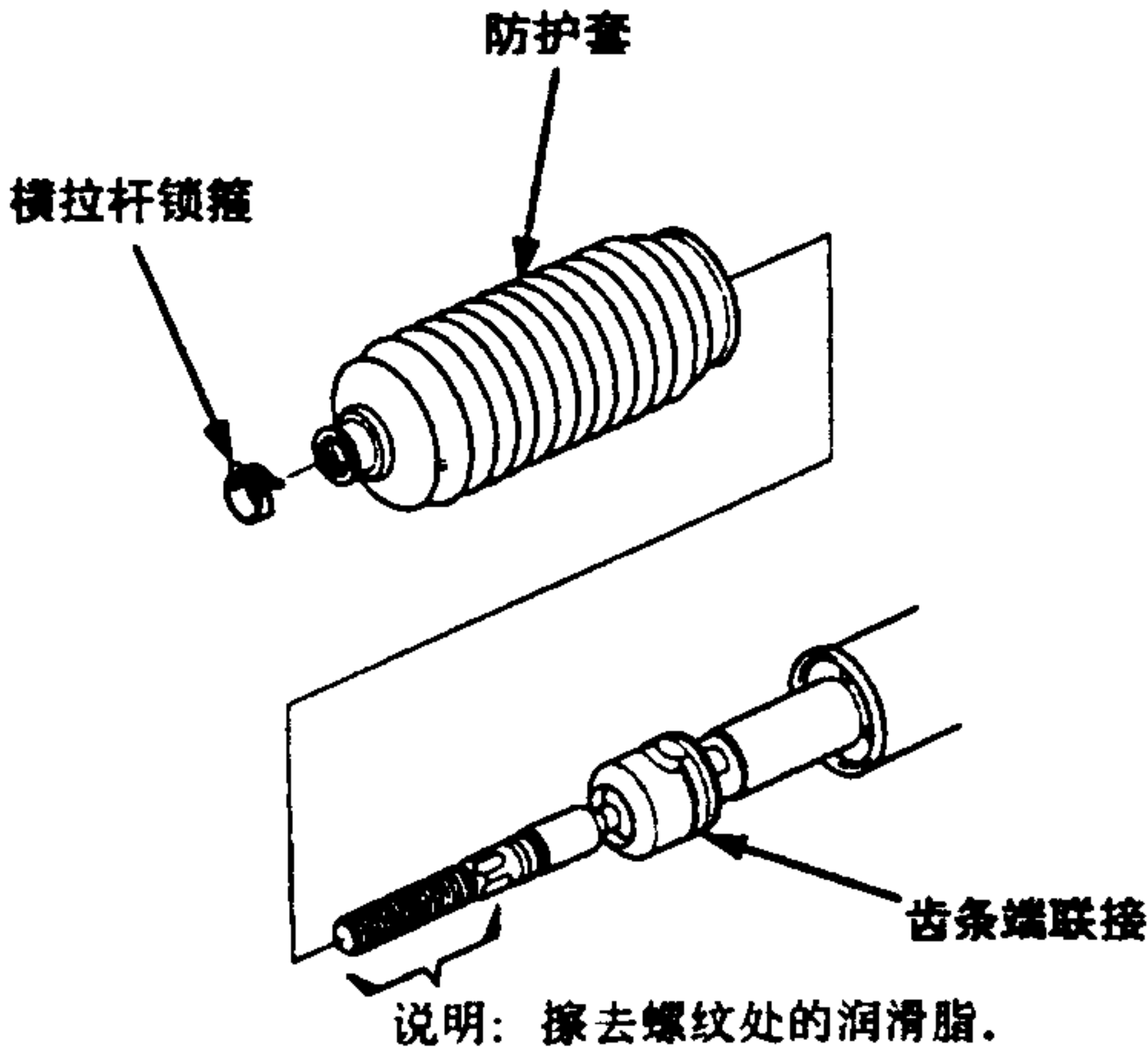


62. 在齿条端联接件凹槽及防护套的接触面处涂抹一层薄的硅酮润滑脂。

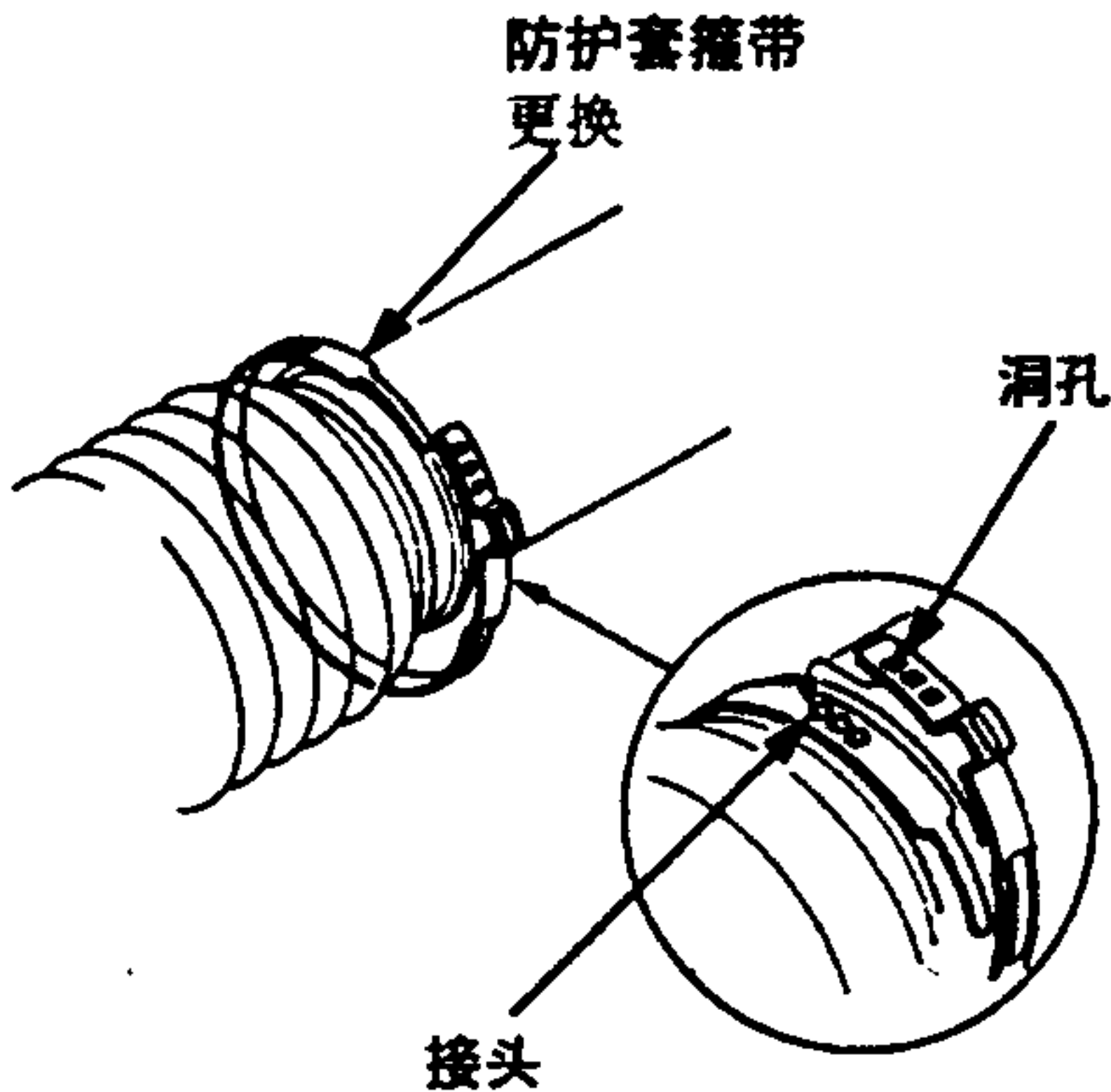
(待续)

组装(续)

63. 将转向齿条置于其行程范围的中间位置。使用横拉杆锁箍将防护套装进齿条端联接件里。防护套安装完毕后，擦去齿条端联接件螺纹处的润滑脂。

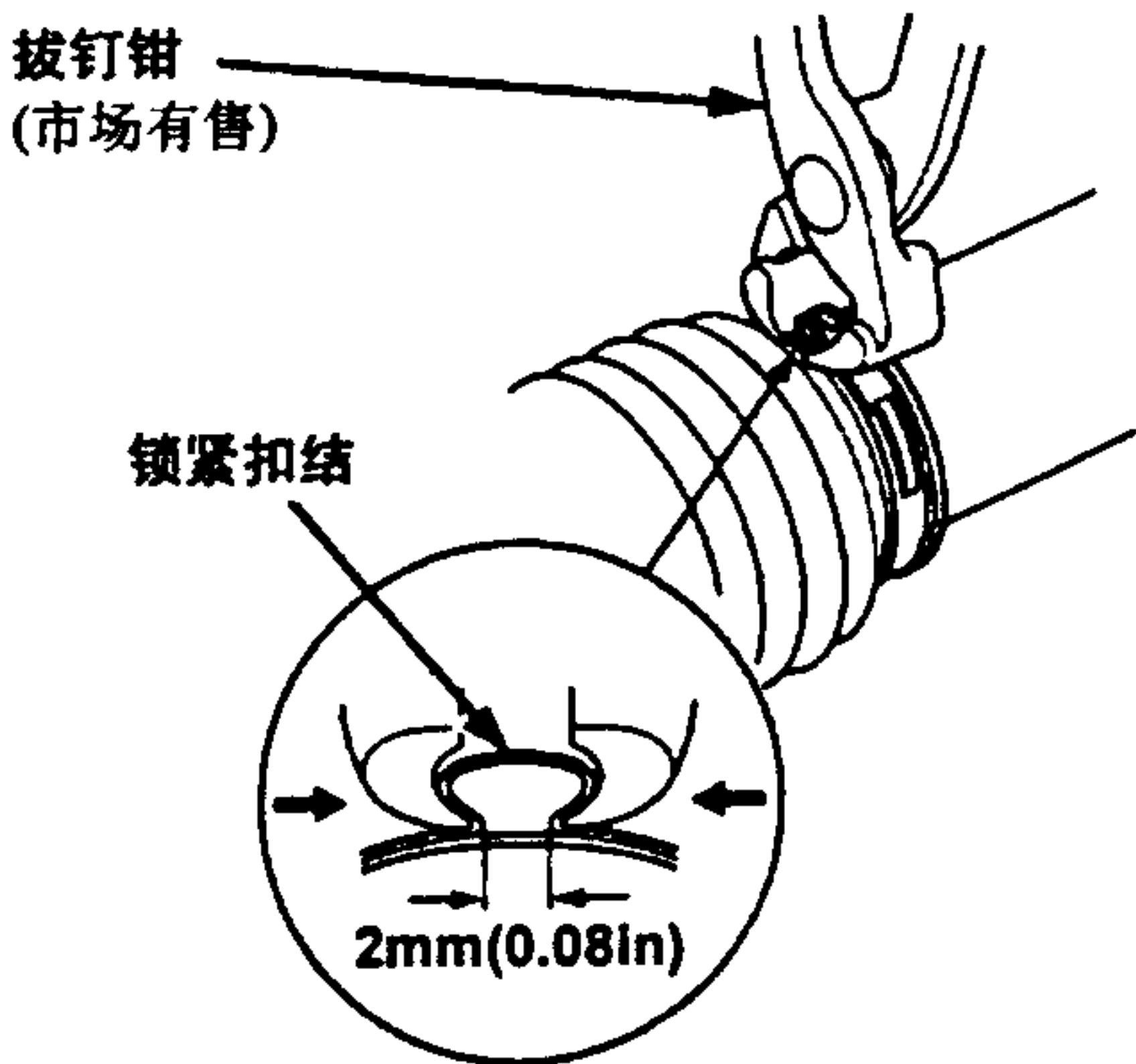


64. 将防护套箍带上的接头与洞孔对正，安装新的防护套箍带。



65. 用一把市场购到的 Oetiker 1098 拔钉钳或类似工具卡紧防护套箍带上的锁紧扣结。

66. 左右滑动齿条以确定防护套没有变形或扭曲。



拆解

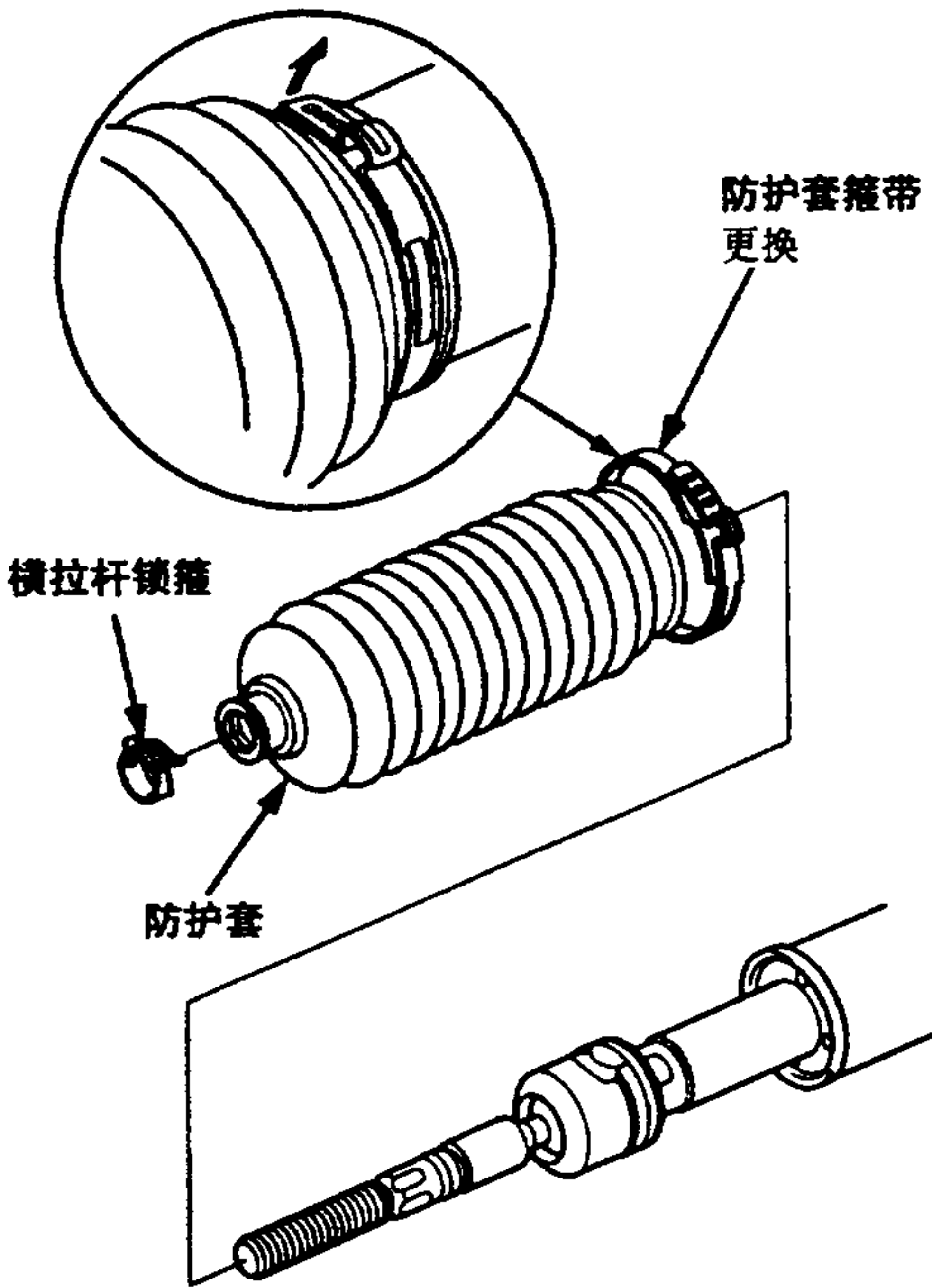
左侧驾驶型 V6 发动机车型

1. 拆下转向机(见 17-40 页)。

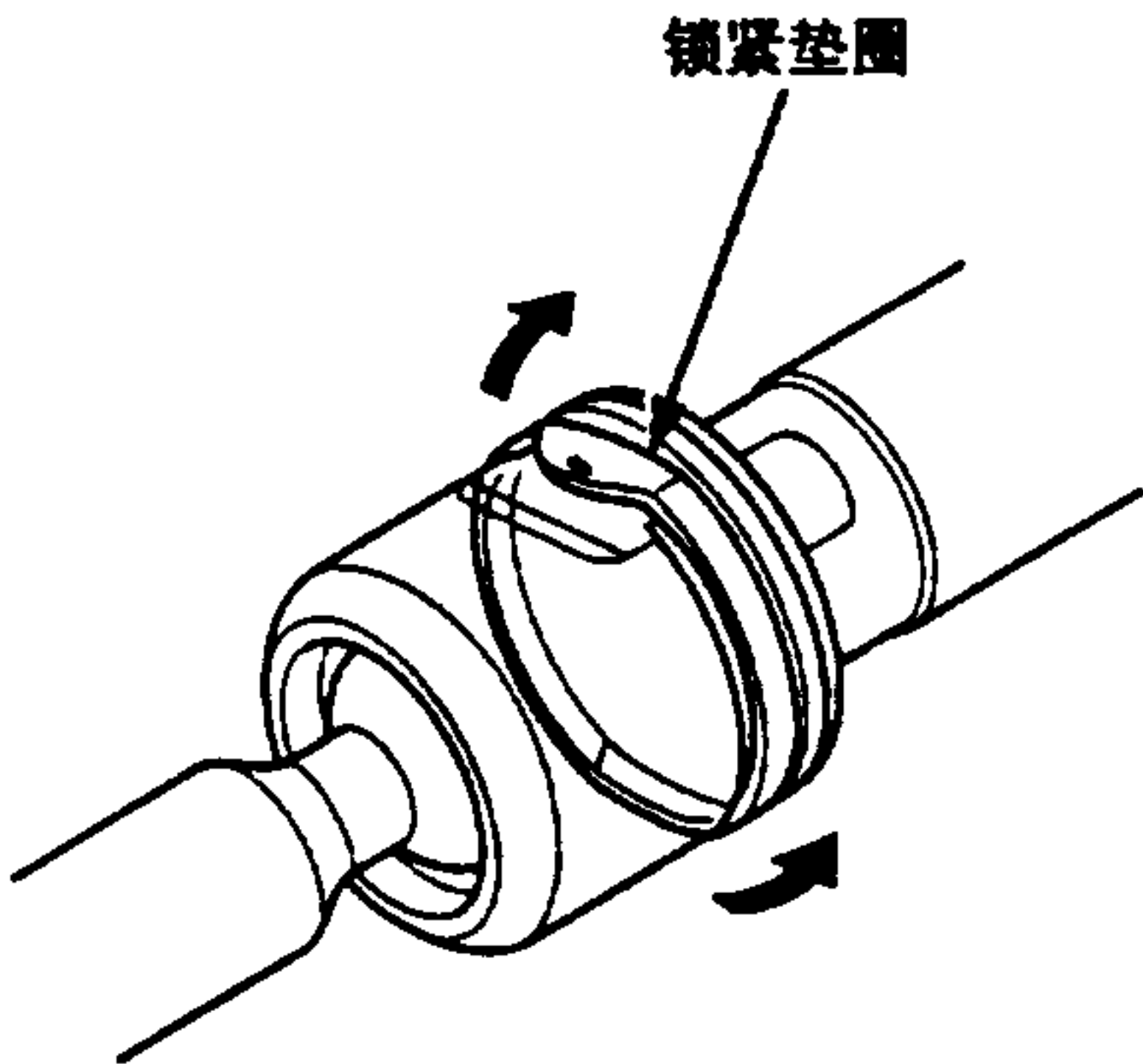
拆卸过程中注意以下事项：

- 断开前置 HO2S 传感器插头。
- 拆下废气排放管 A(见第 9 章)，以使转向机存有间隙。

2. 拆下防护套箍带和横拉杆锁箍，将防护套从转向机端部拉下。

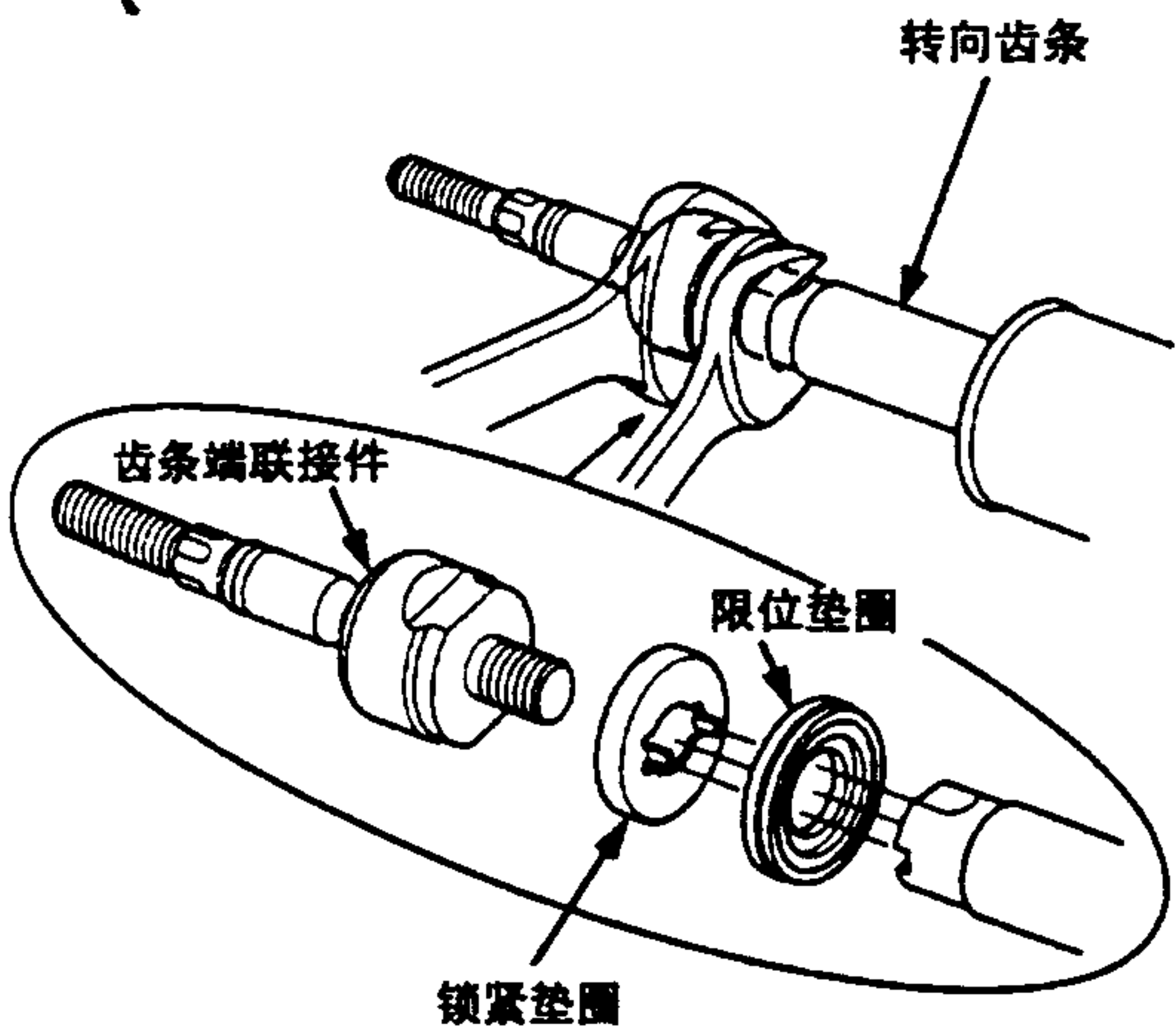


3. 扳直锁紧垫圈。

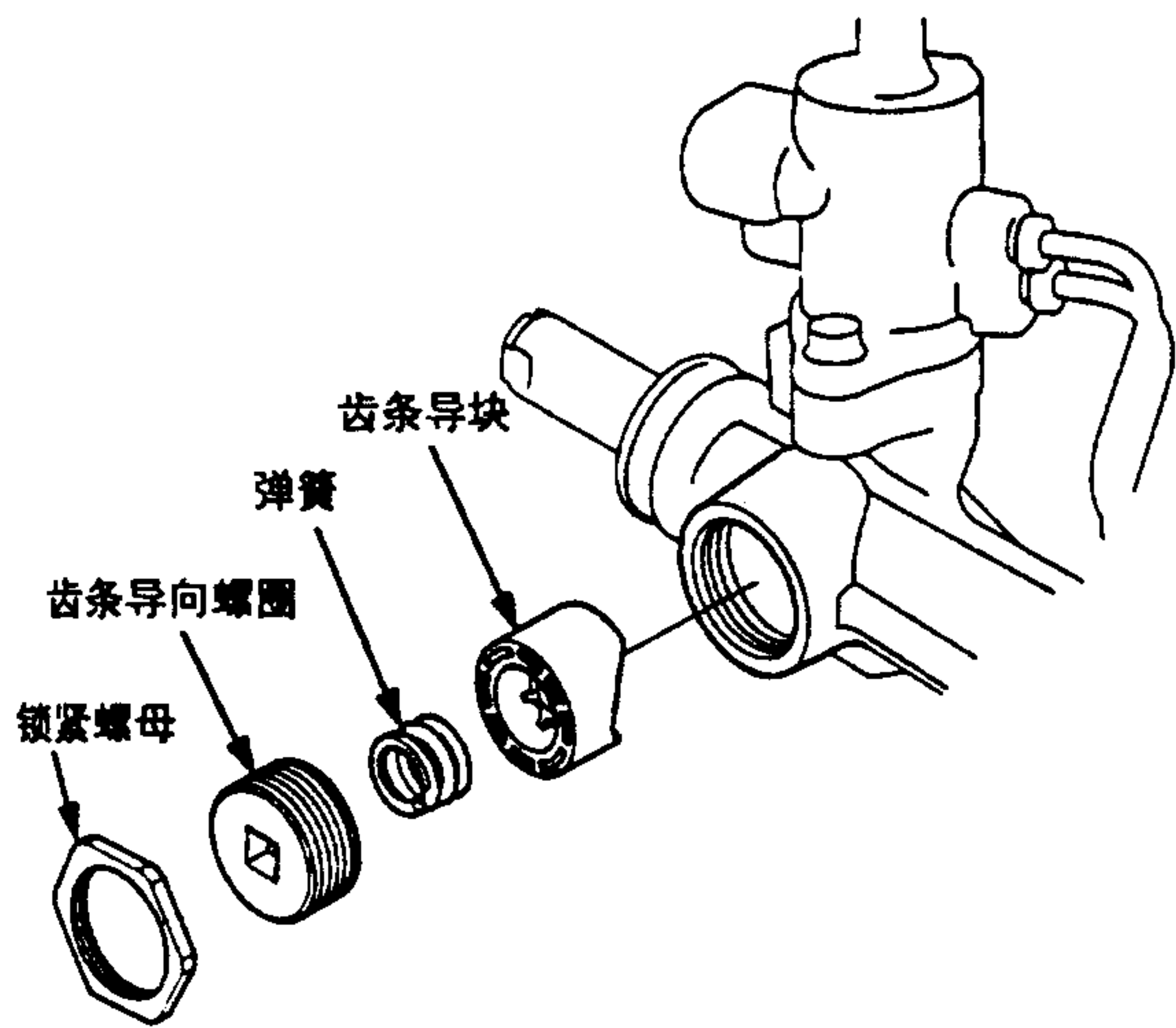




4. 用一把扳手夹持住转向右侧齿条的平面部分，用另一把扳手拧动两侧齿条端联接件。小心避免扳手损坏齿条表面。然后拆下锁紧垫圈和限位垫圈。

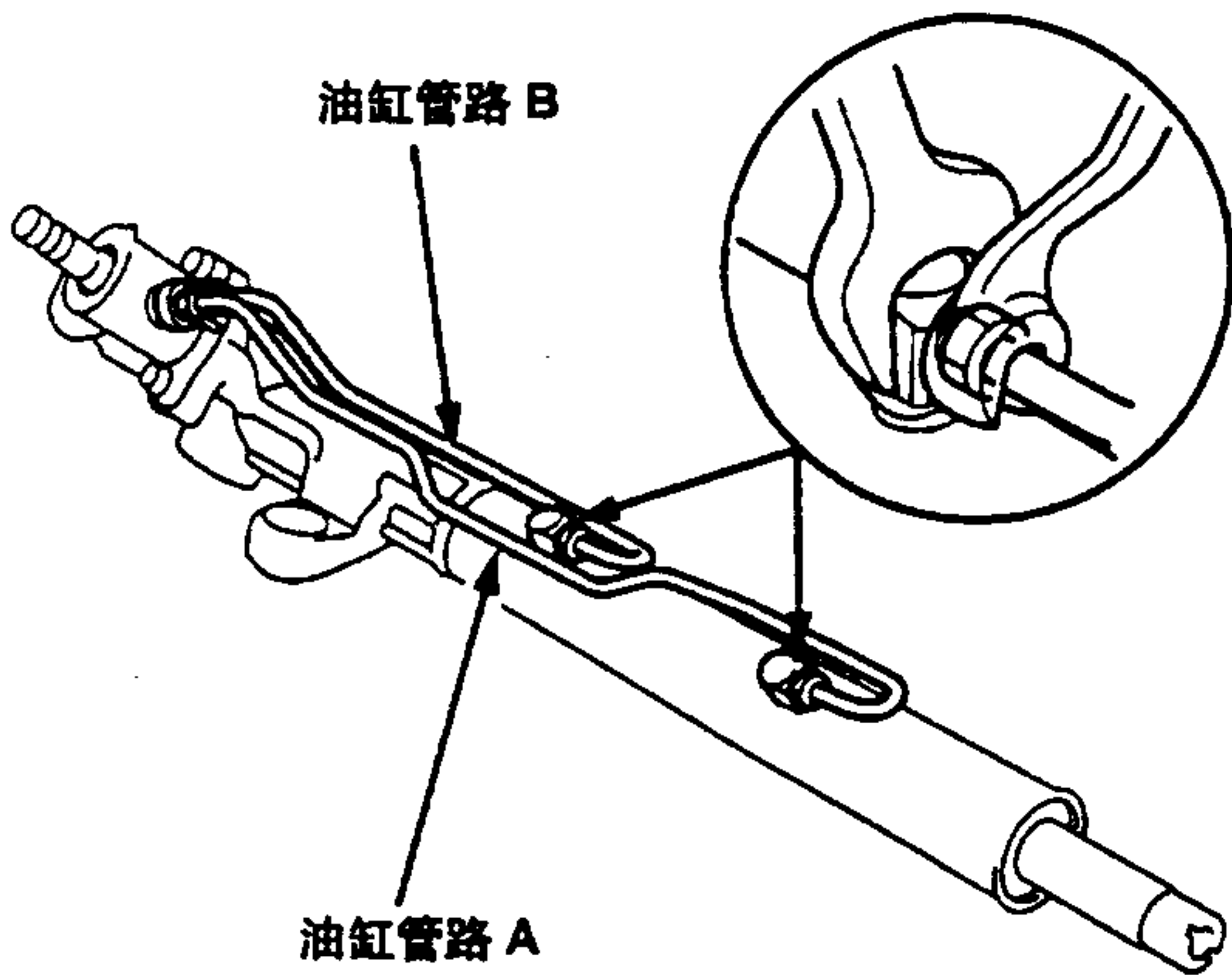


5. 松开锁紧螺母，然后卸下齿条导向螺圈。

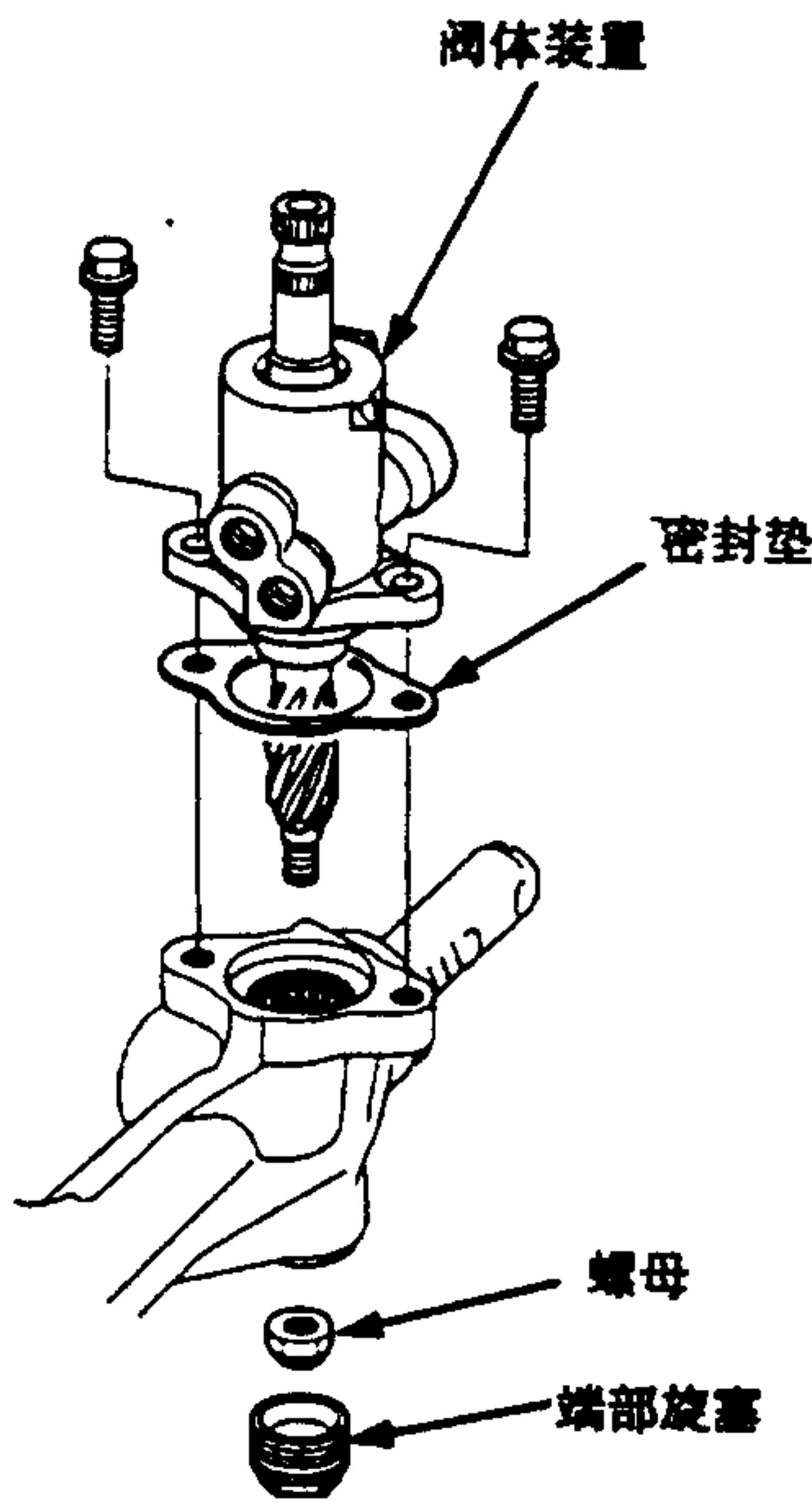


6. 从转向机上拆下弹簧和齿条导块。

7. 从转向机上卸下油缸管路 A 和 B。



8. 缓慢地前后移动转向齿条，从油缸接头处排放出动力转向油。
9. 从转向机壳体上拆下齿条端联接件部旋塞，然后从小齿轮轴端拧下螺母。



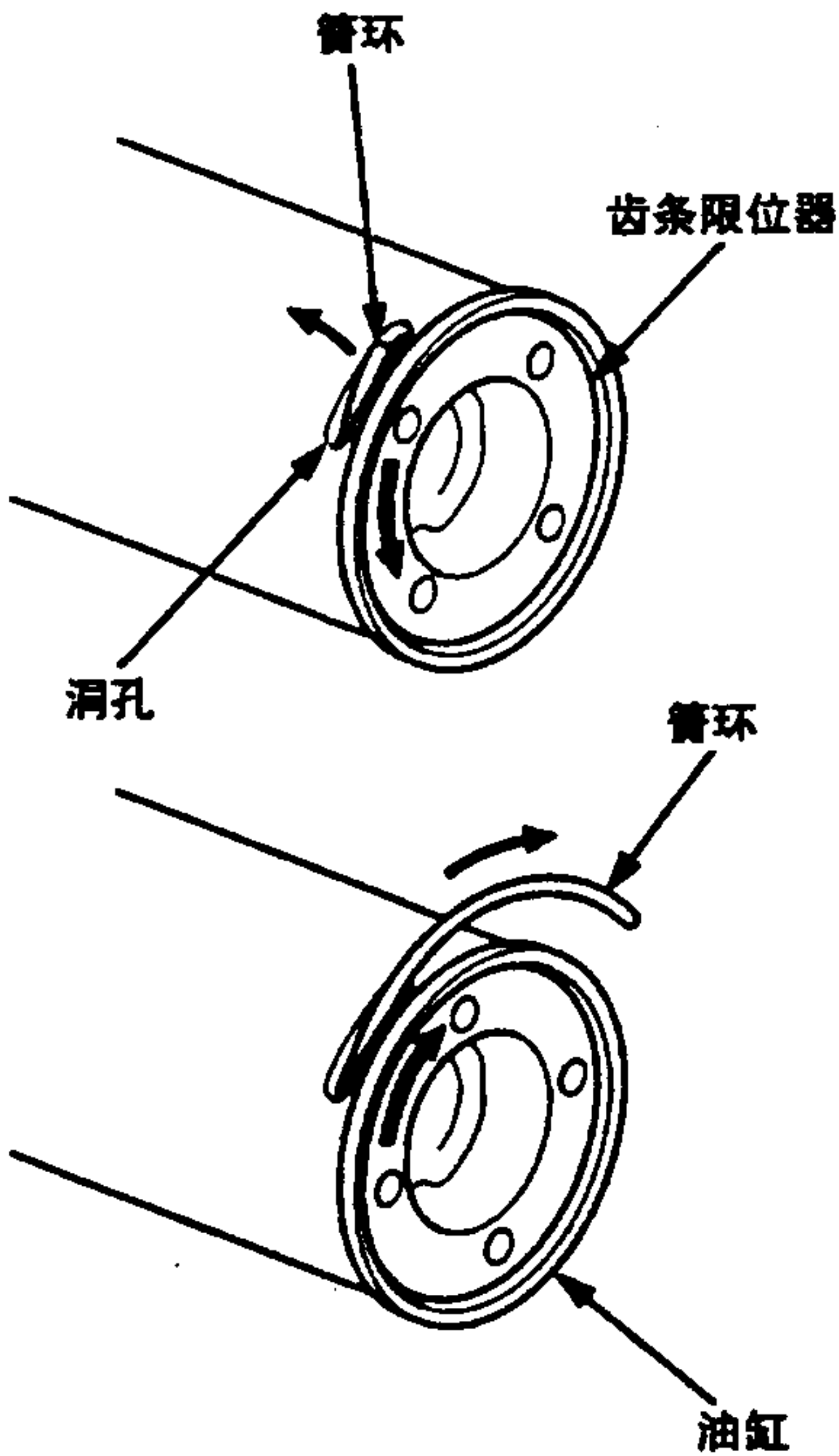
10. 从转向机上拆下两个凸缘螺栓、阀体装置和密封垫。转动小齿轮轴以检查阀的转动是否平滑。如果发现阀转动有间隙或不平滑，则按情况所需更换阀体装置。切勿试图拆解阀体装置。

(待续)

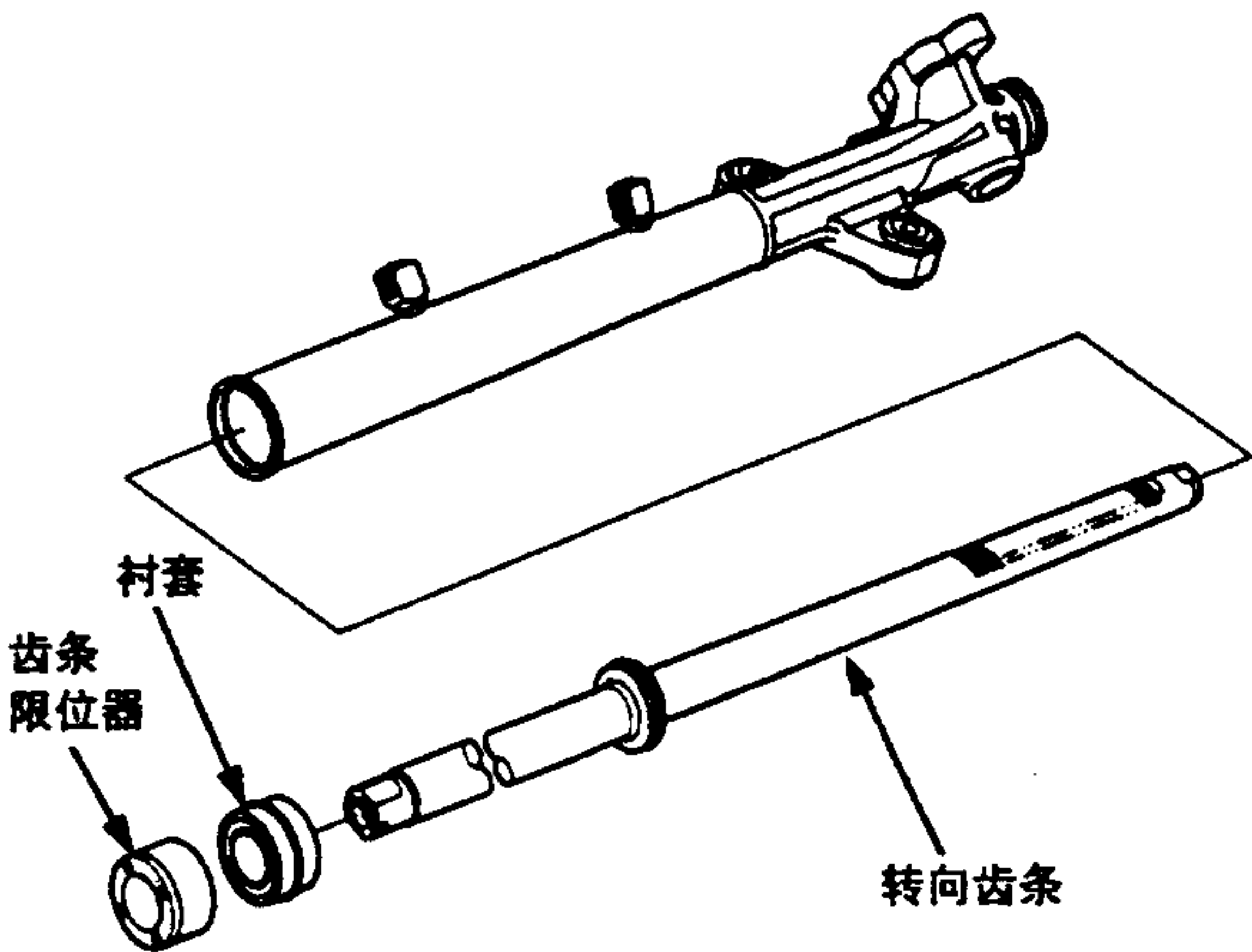
动力转向机

拆解(续)

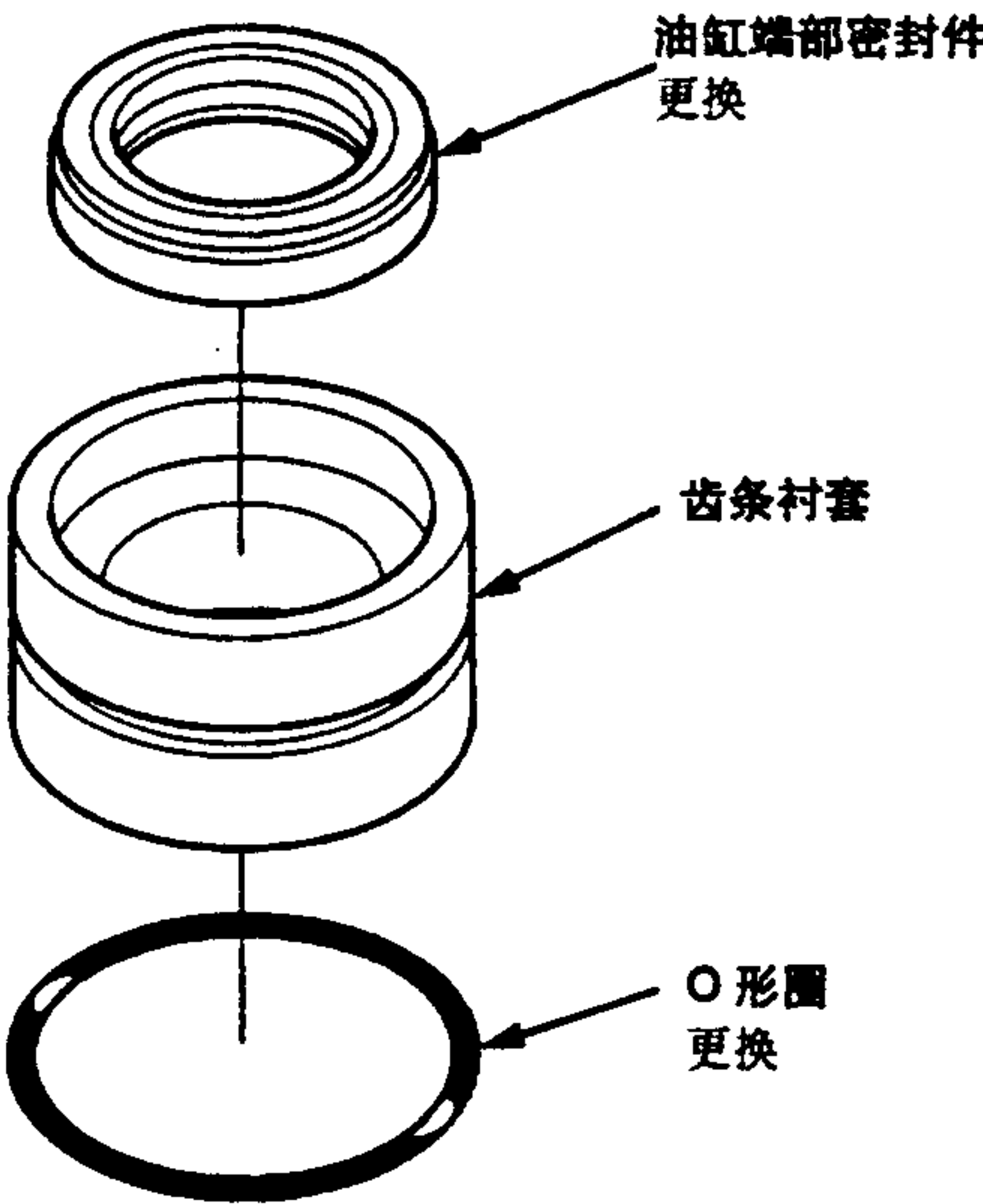
- 11. 将转向齿条完全滑向左侧。
- 12. 逆时针方向转动齿条限位器直到簧环端部从限位器洞孔中伸。然后再顺时针转动，直到将簧环拆下。



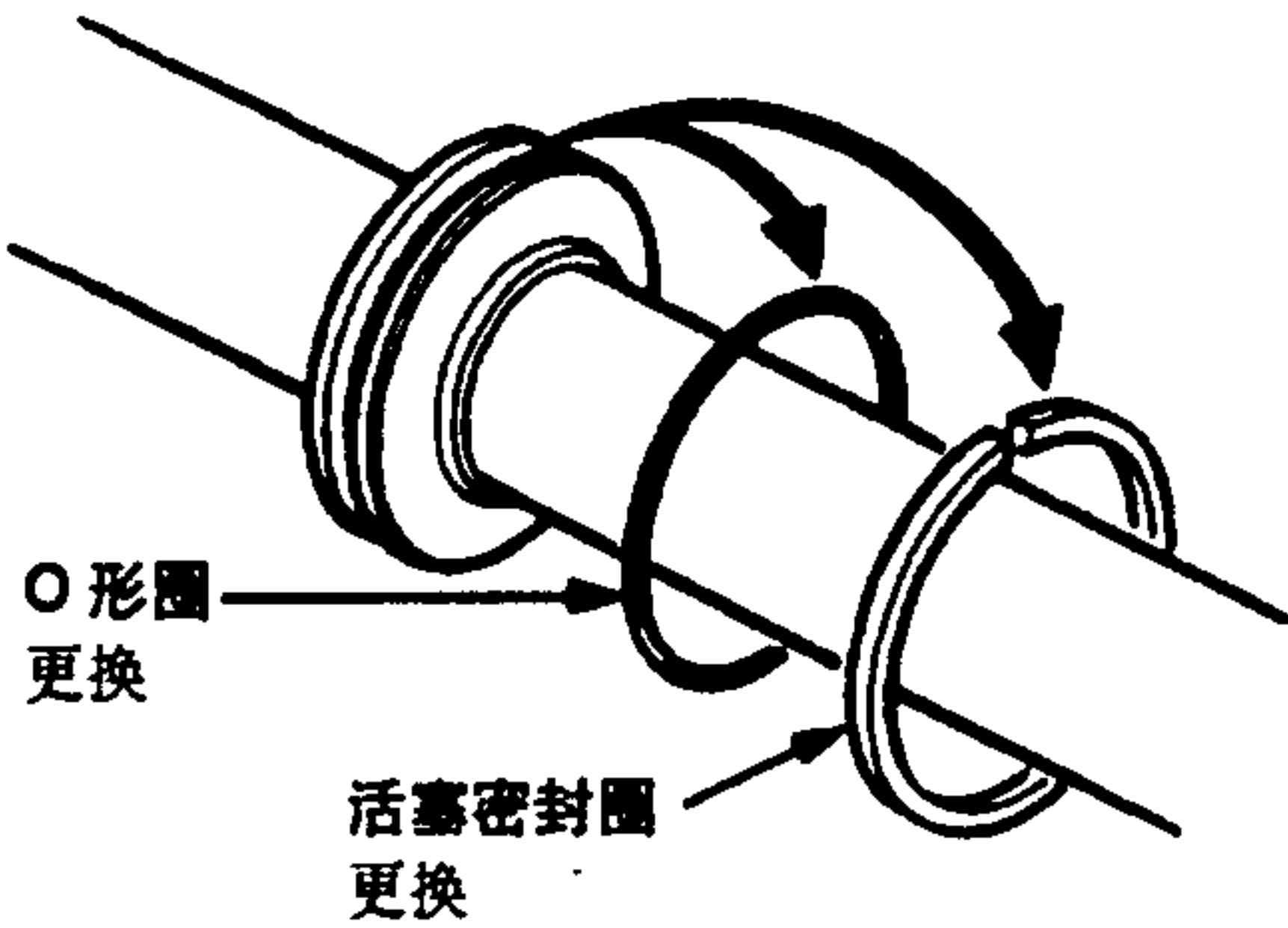
- 13. 从转向机上拆下齿条限位器、齿条衬套和转向齿条。



- 14. 从齿条衬套上拆下 O 形圈和油缸端部密封件。

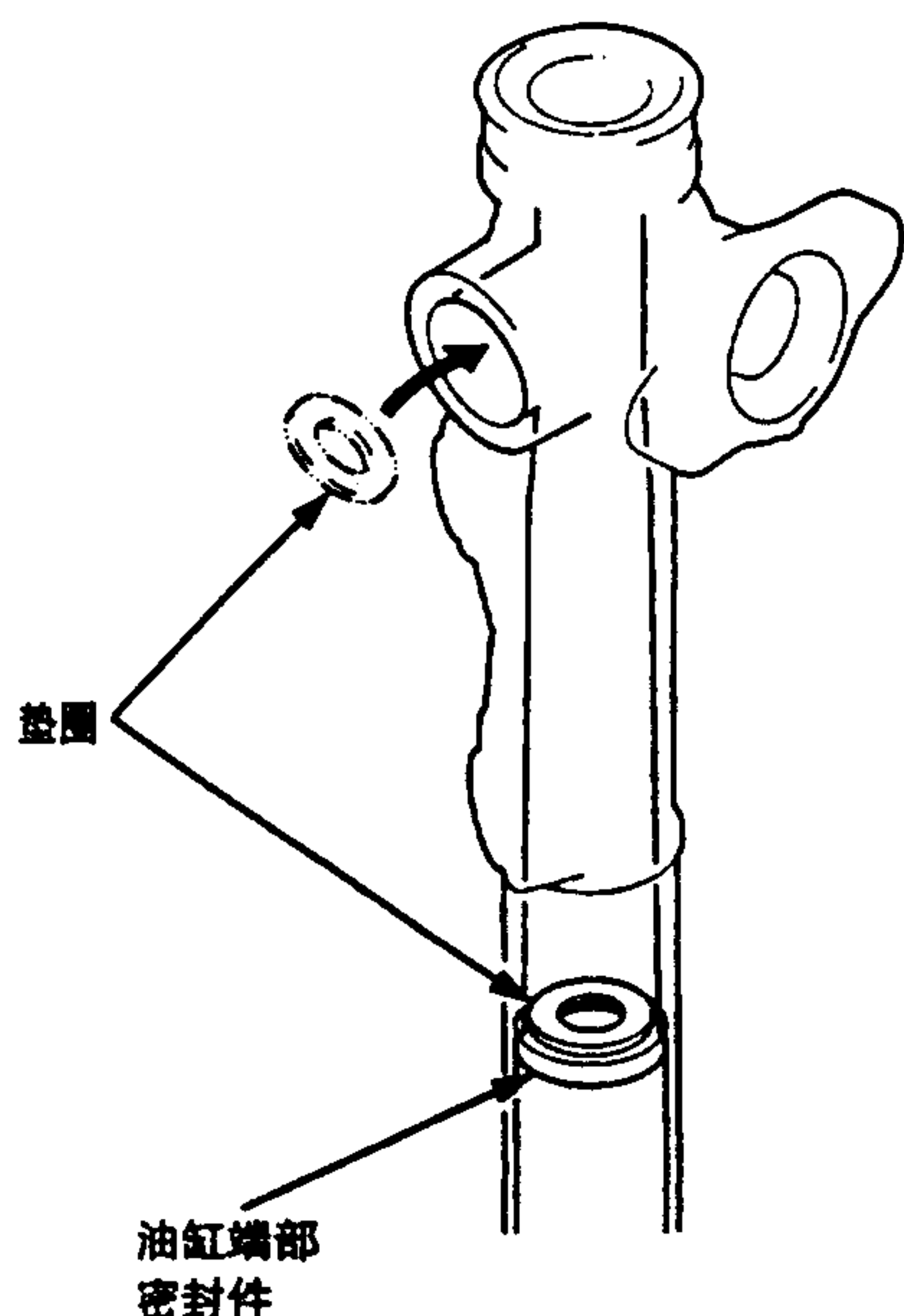


- 15. 小心地将活塞密封圈和 O 形圈从活塞齿条上撬下。拆卸密封圈时应小心，以防损坏密封圈凹槽内部和活塞边缘。

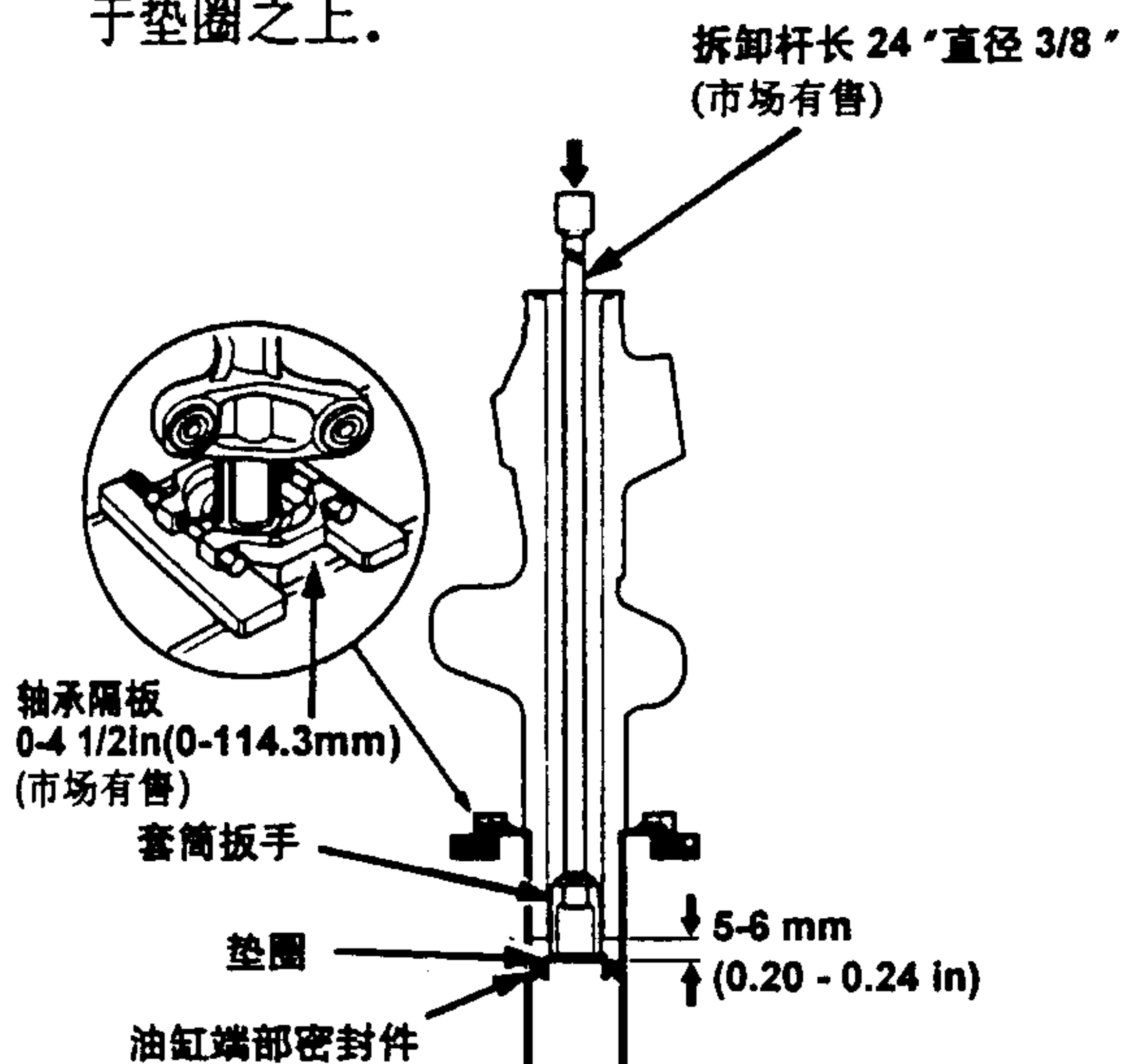




16. 安装一个垫圈 (外径 27.5 mm, HES P/N 94103 - 10400), 以使它能通过转向机壳体齿条导块的洞孔, 然后将垫圈装到油缸端部密封件上。确认垫圈已被稳固地安装定位于油缸端部密封件边缘上。



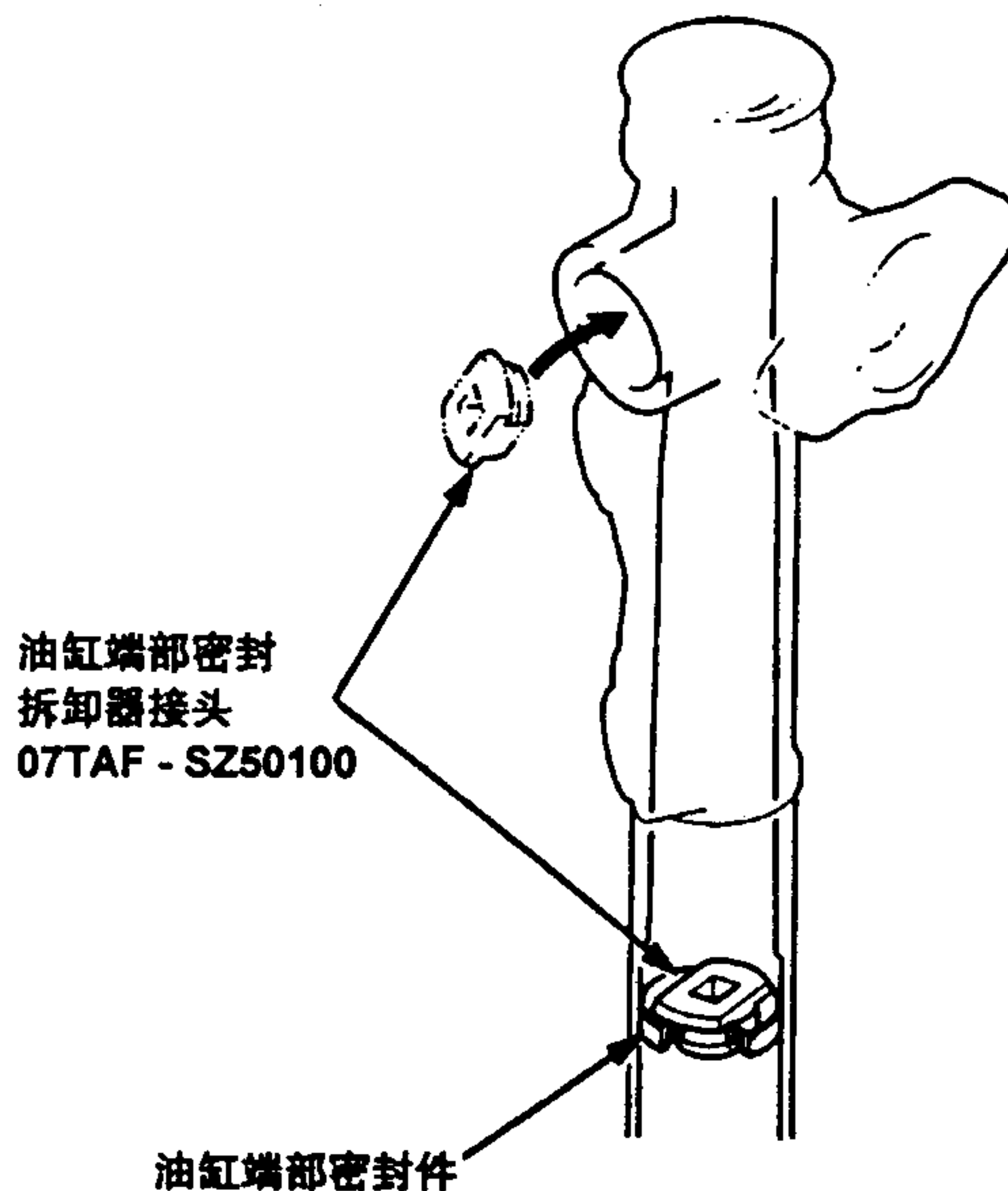
17. 将一个外径 27.5mm 的套筒扳手装到长 24" 直径 3/8" 的拆卸杆上, 然后小心地将其置于垫圈之上。



18. 将轴承隔板装到转向机壳体上。将转向机置于压力机下并让转向机壳体朝上, 然后通过冲压长 24" 直径 3/8" 的拆卸杆端, 将油缸端部密封件推出 5-6mm(0.20-0.24in)。

19. 从压力机上拆下转向机, 并从转向机内部拆下垫圈。

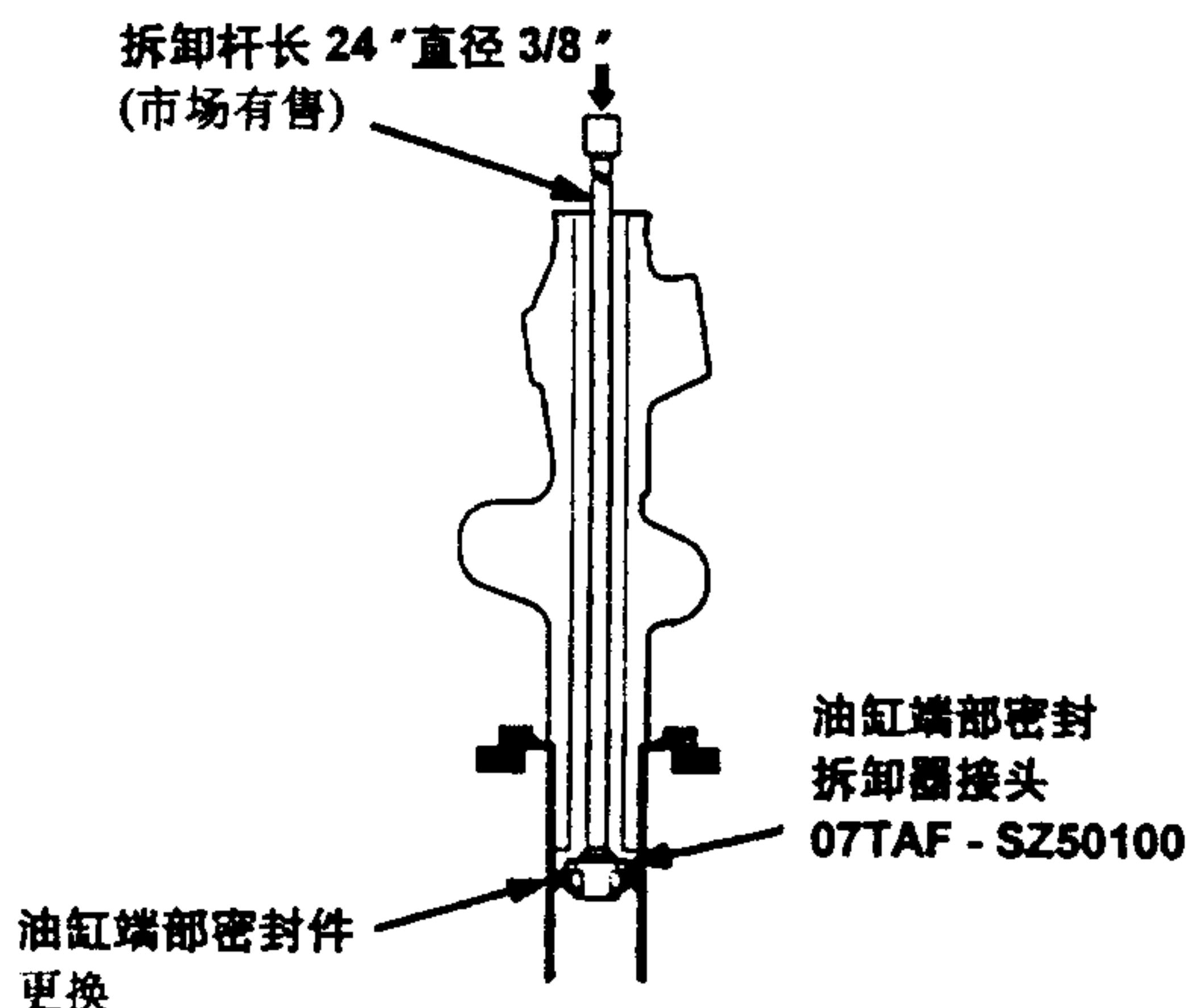
20. 转动专用工具, 使其正好通过转向机壳体齿条导块的洞孔, 然后将专用工具装到油缸端部密封件上。确认专用工具已被稳固地安装定位于密封件边缘上。



21. 将一个长 24" 直径 3/8" 的拆卸杆插到专用工具上, 将转向机置于压力机下, 然后通过冲压长 24" 直径 3/8" 的拆卸杆, 将油缸端部密封件压出转向机。

冲压油缸端部密封件时注意以下事项:

- 保持专用工具竖直以避免损坏油缸壁。当拆卸油缸端部密封件时, 检查工具角度, 如有必要, 则对其进行调节。
- 使用压力机拆卸油缸端部密封件, 千万不要试图通过敲击专用工具来拆卸密封件, 否则将会损坏油缸端部密封件, 同时也不能将密封件取离转向机。



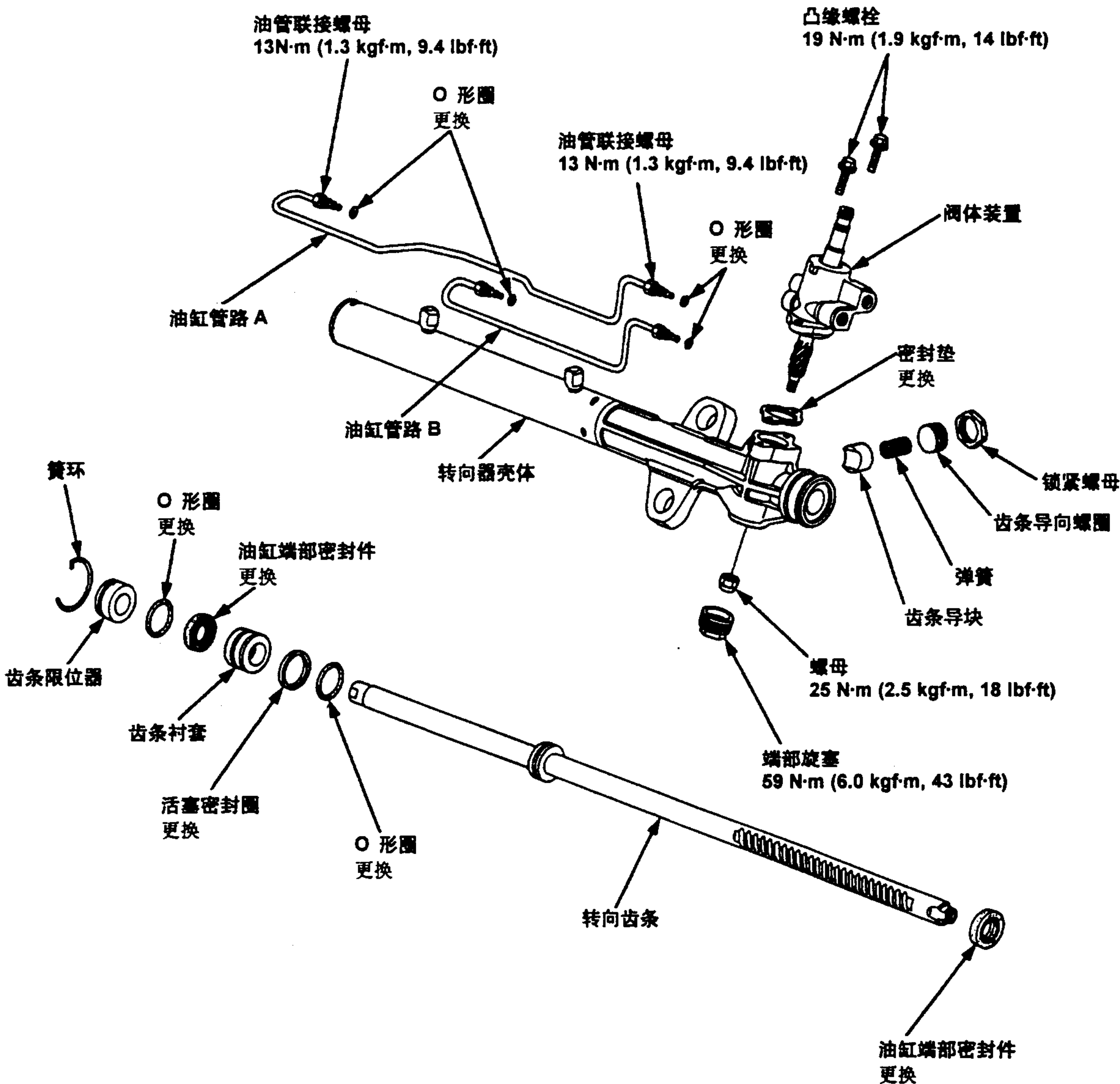
动力转向机

组装

左侧驾驶型 V6 发动机车型:

组装过程中注意以下事项:

- 用溶剂清洗拆下的零部件,并用压缩空气吹干,不要将橡胶零部件浸入溶剂中。
- 组装前必须更换所有旧的 O 形圈和橡胶密封件。
- 按照组装步骤将动力转向油或转向润滑脂(Honda P/N:08733-B070E)施加到零部件上。
- 不要让灰尘、污物或其它异物进入动力转向系统。
- 必要时使用适当的专用工具。
- 不要试图去拆解阀体装置。如果必要,则更换旧的阀体装置。



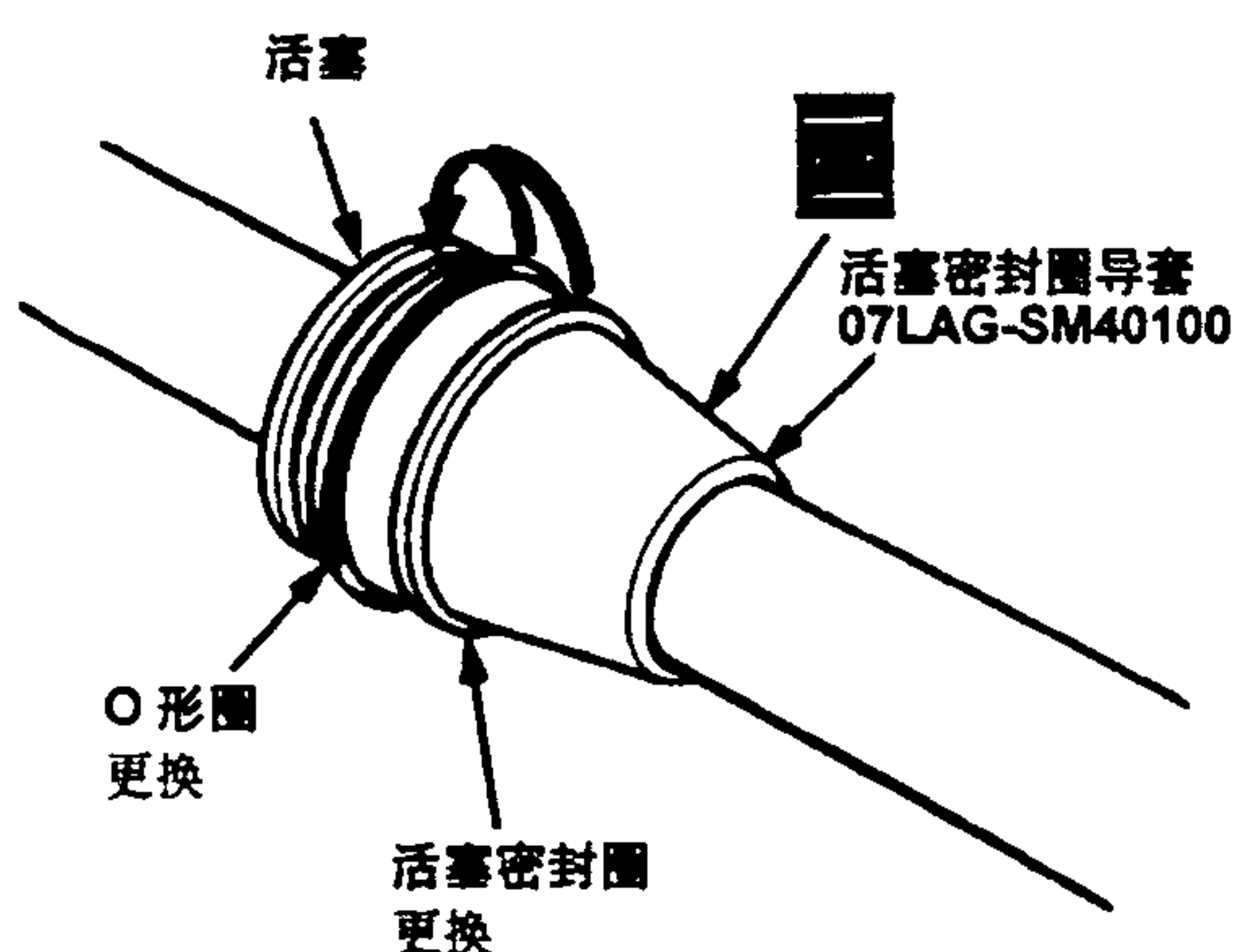


1. 向专用工具施加一层动力转向油, 然后将其滑入齿条, 并将其大端在前。
2. 将新 O 形圈和新活塞密封圈装到专用工具上, 然后将其向下滑至工具大端。

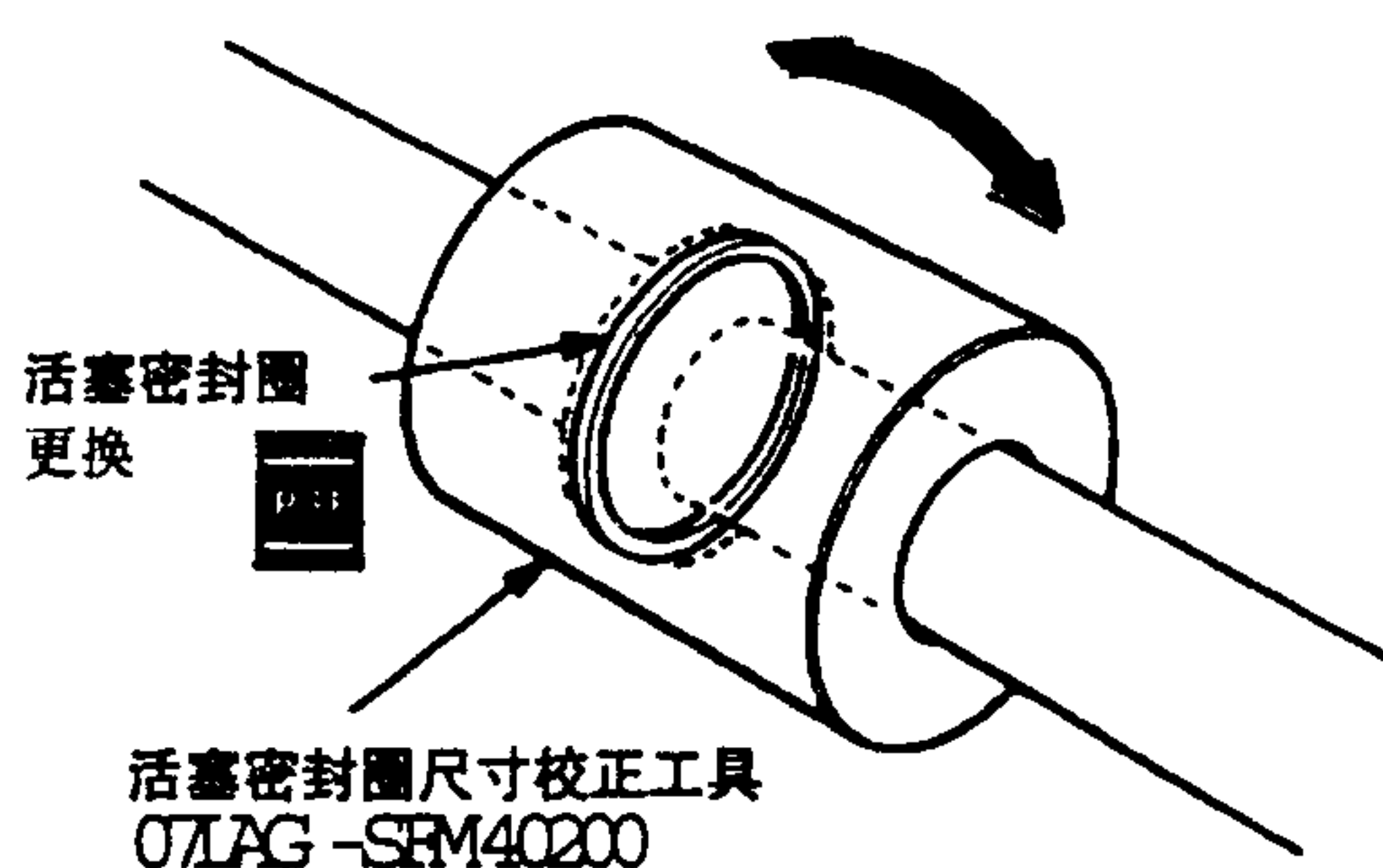
组装过程中注意以下事项:

- 不要过度张大树脂密封圈, 小心地将其装入以防损坏, 装配后一定要用专用工具(尺寸校正工具)收缩密封圈。
- 成套更换活塞 O 形圈和密封圈。

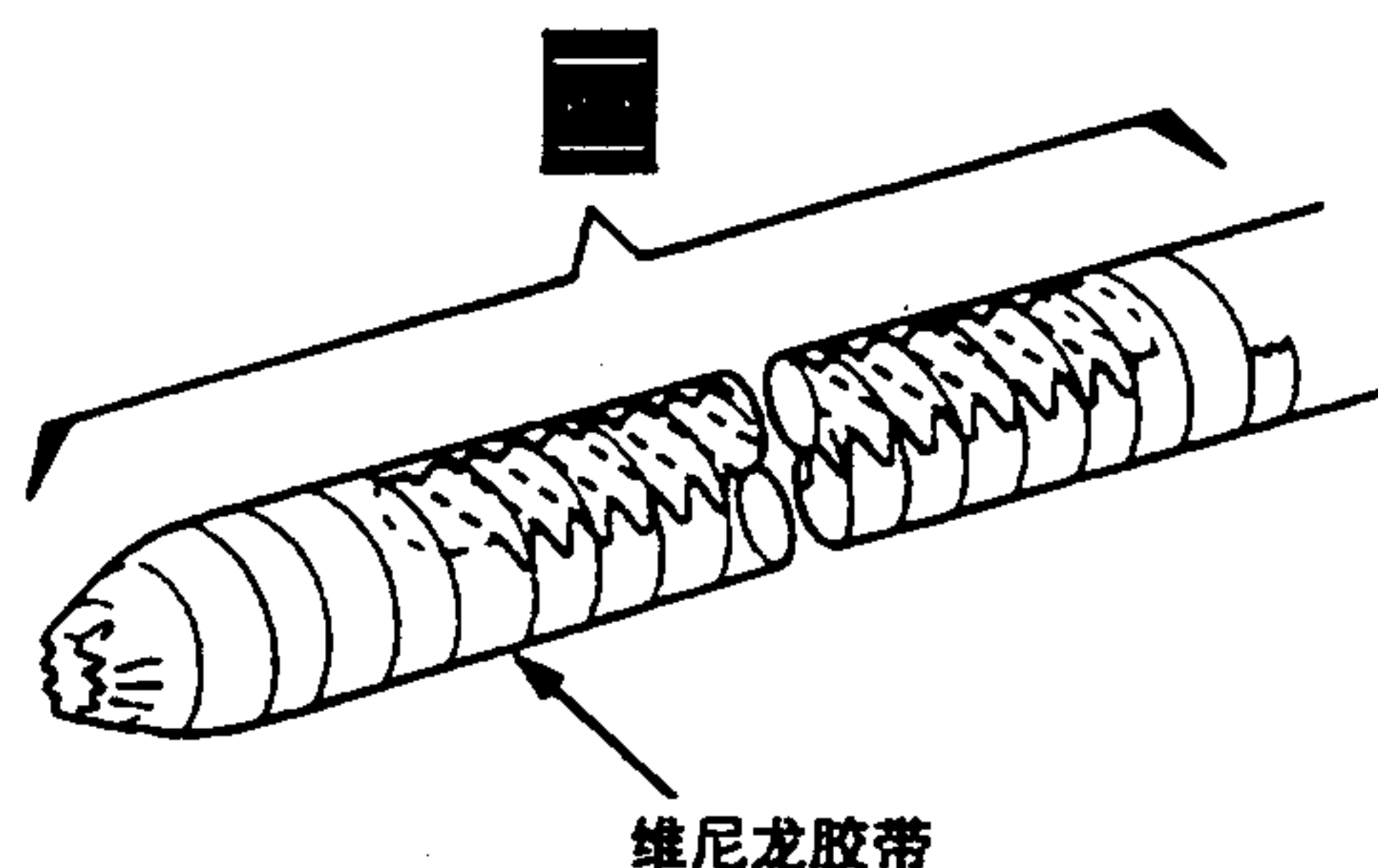
3. 将 O 形圈拉下并使其进入活塞凹槽内, 然后把活塞密封圈置于活塞凹槽中的 O 形圈之上。



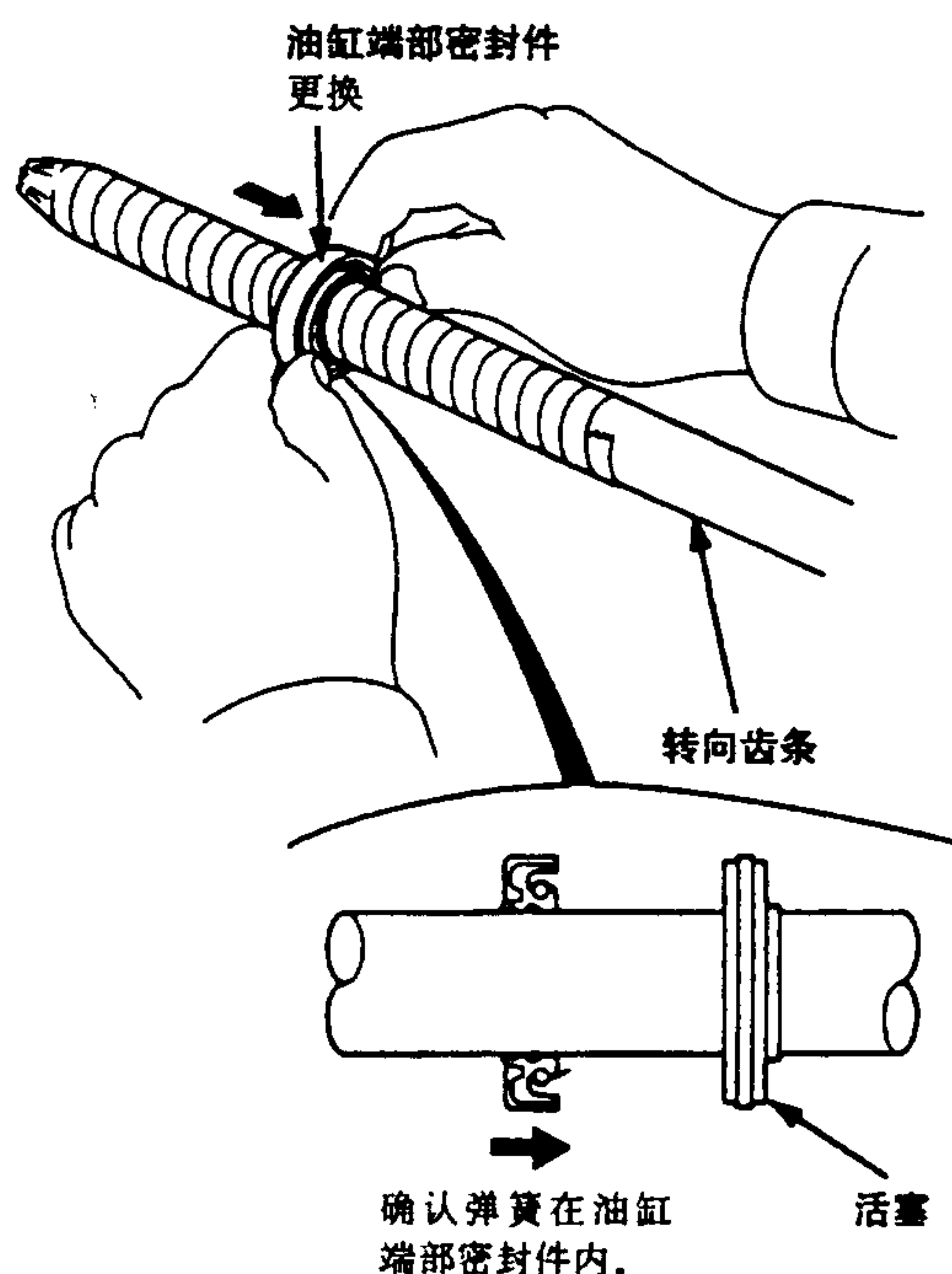
4. 向活塞密封圈和专用工具内部施加一层动力转向油。
5. 小心地将专用工具滑到齿条上, 并使其跨在活塞密封圈上。
6. 前后移动专用工具几次, 使活塞密封圈卡到活塞的适当位置。



7. 在齿条齿牙周围及齿条端联接件部边缘处缠上维尼龙胶带, 然后在其表面上施加一层动力转向油。小心包裹维尼龙胶带, 使其表面光滑、无阶状现象。



8. 向新油缸端部密封件内表面施加一层动力转向油。
9. 将油缸端部密封件装到转向齿条上, 使密封件凹槽一侧朝向活塞。安装油缸端部密封件时应小心, 以防转向齿条的边缘或齿牙损坏密封件的密封唇面。



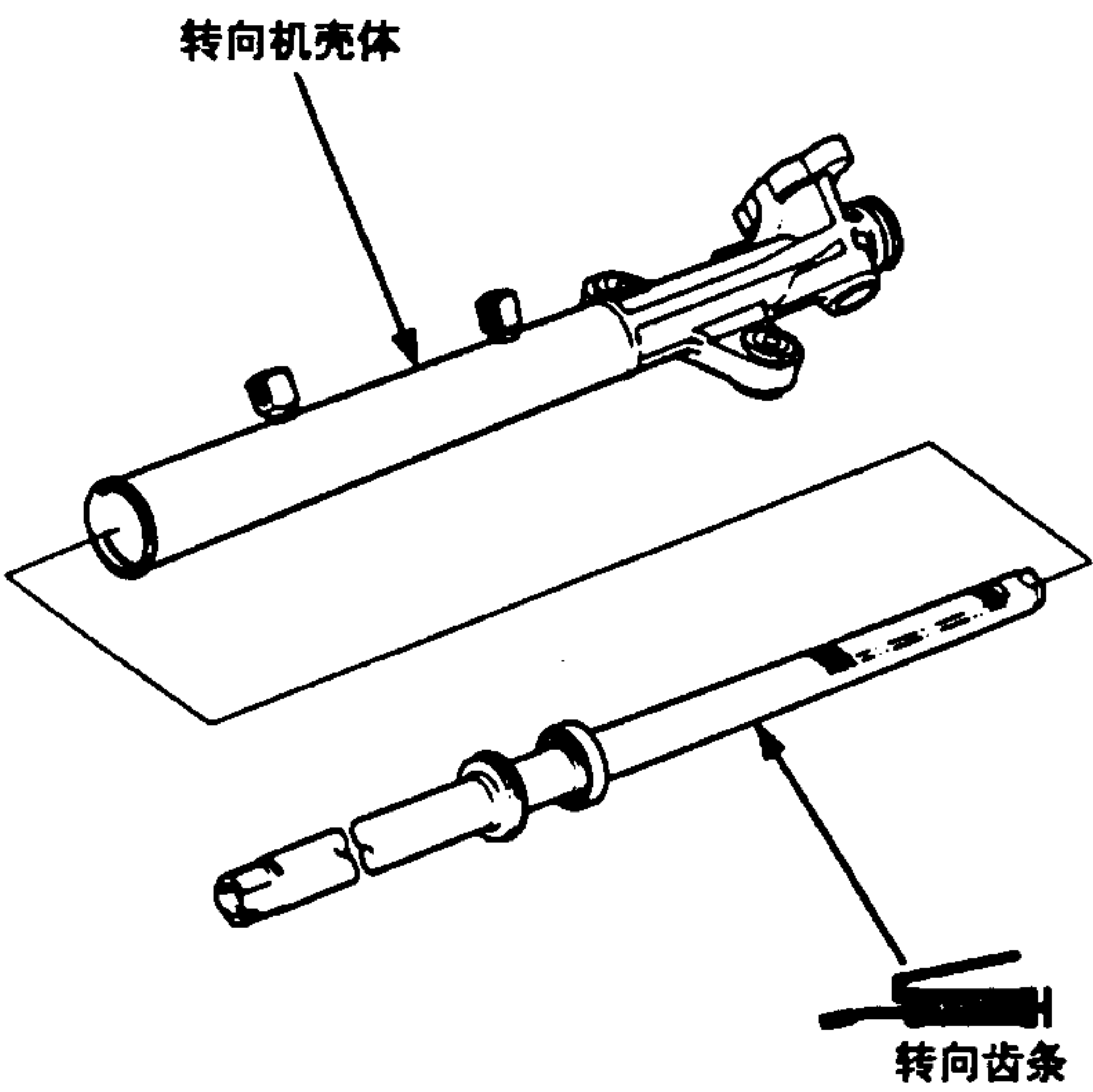
10. 从转向齿条上拆下维尼龙胶带, 然后清除轴上粘附的残余带胶。

(待续)

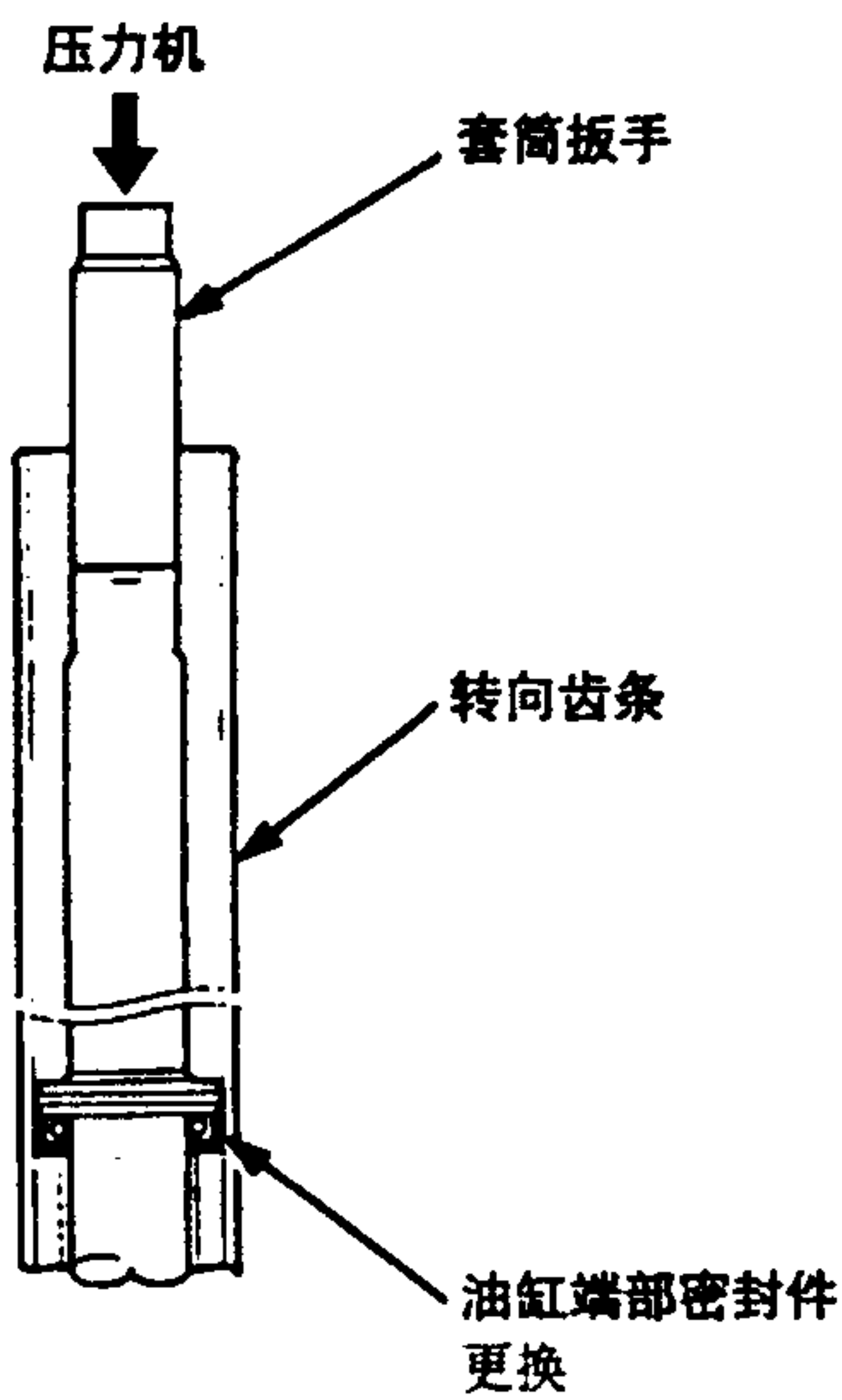
动力转向机

组装(续)

11. 往转向齿条齿牙上涂抹润滑脂，然后将其装入转向机壳体中。小心安装，防止齿条边缘损坏油缸壁内表面。



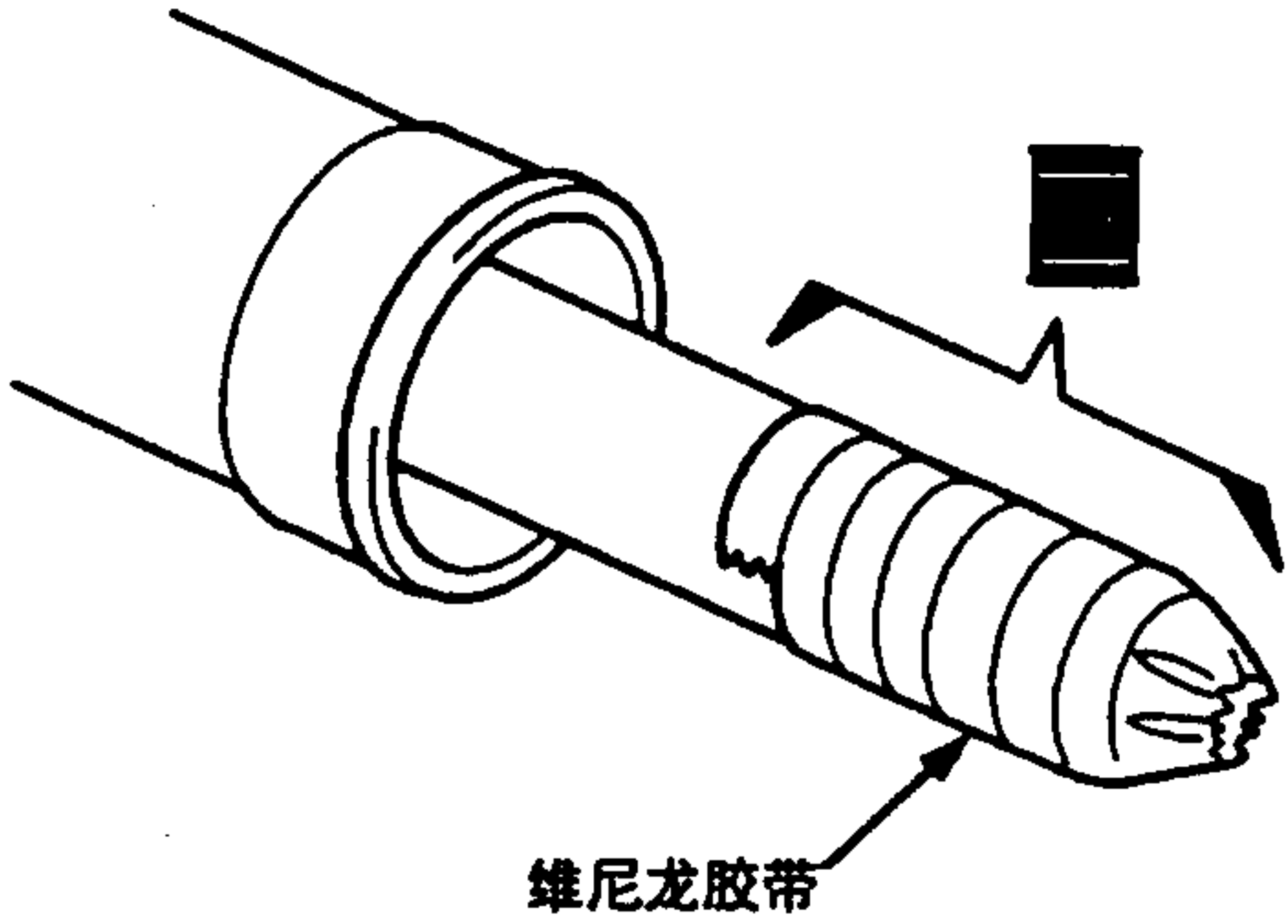
12. 如图所示，将长型套筒扳手插到转向齿条里。



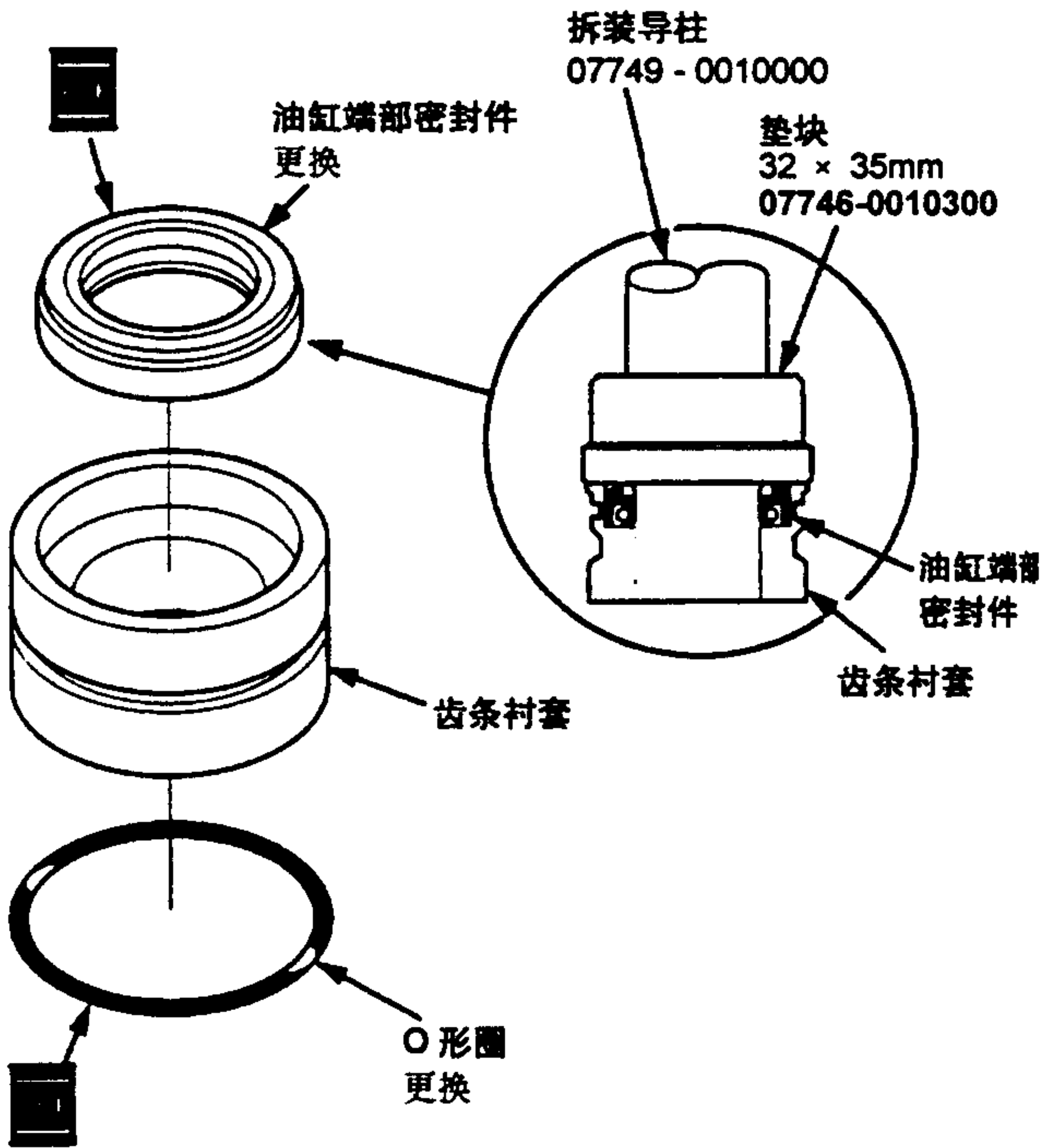
13. 使用压力机冲压专用工具，将油缸端部密封件装进油缸底部。不要用过大的压力冲压专用工具，以防损坏油缸端部密封件。

14. 取下专用工具，并将转向齿条中心对正。

15. 在齿条端联接件部联接件边缘处包上维尼龙胶带，并在胶带表面施加一层动力转向油。确保小心包裹维尼龙胶带，以使其表面光滑、无阶状现象。



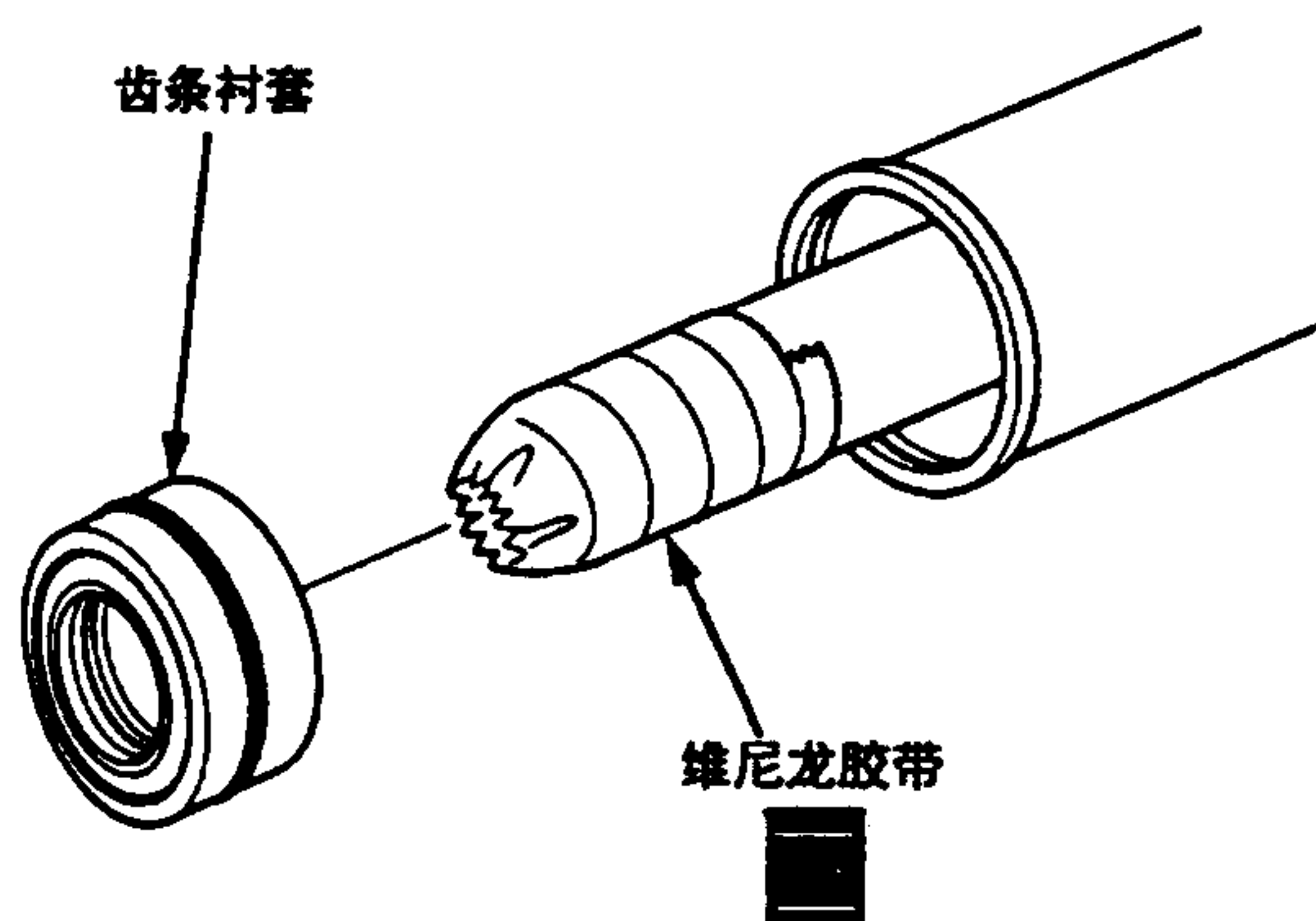
16. 在新油缸端部密封件内表面施加一层动力转向油，然后用专用工具将其压进齿条衬套中。



17. 在新O形圈上施加一层动力转向油，然后小心地将其安置到齿条衬套的凹槽里。

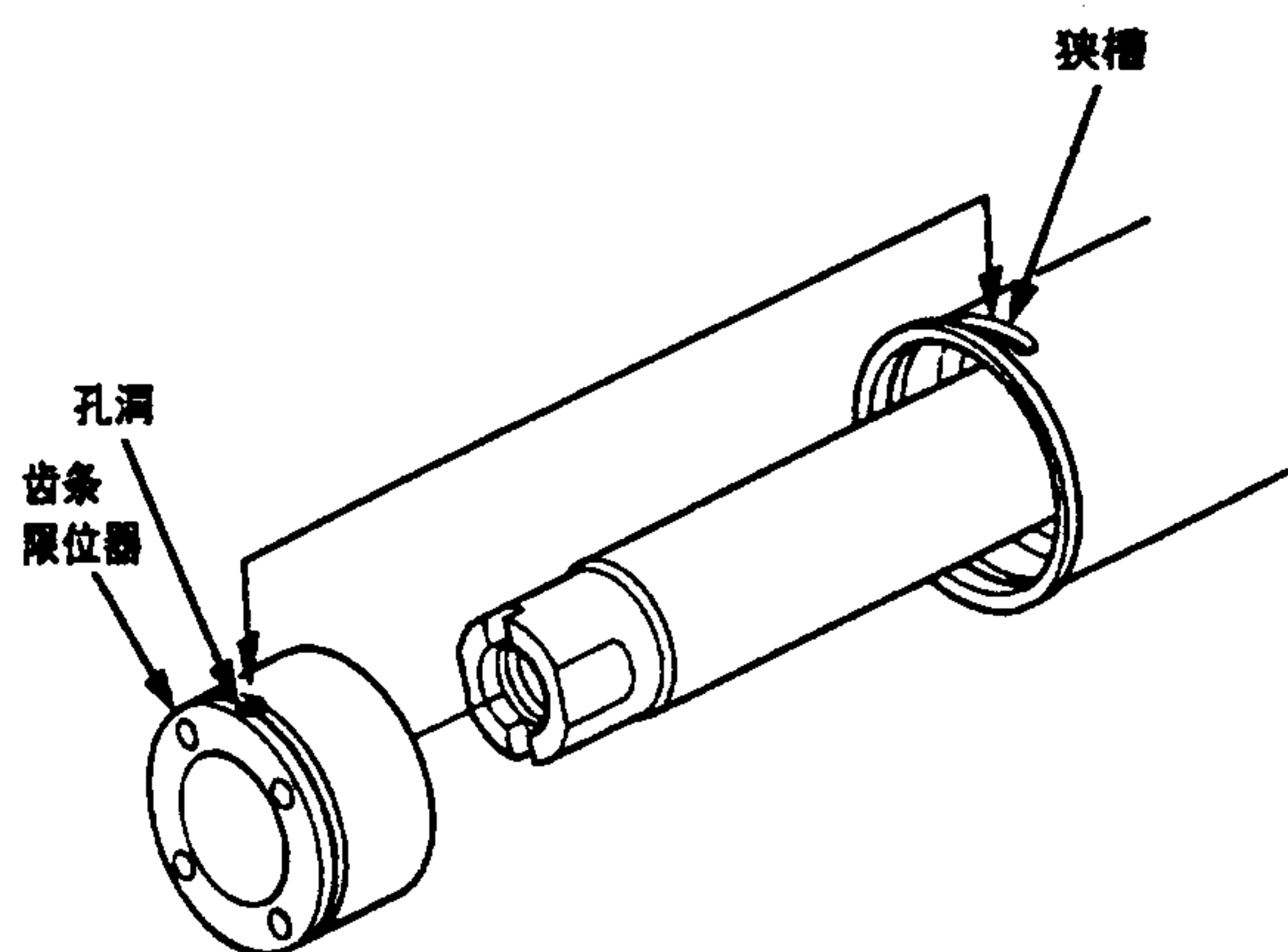


18. 将齿条衬套装到转向齿条上,并使油缸端部密封件带凹槽一侧朝向活塞,然后用手指推动齿条衬套。

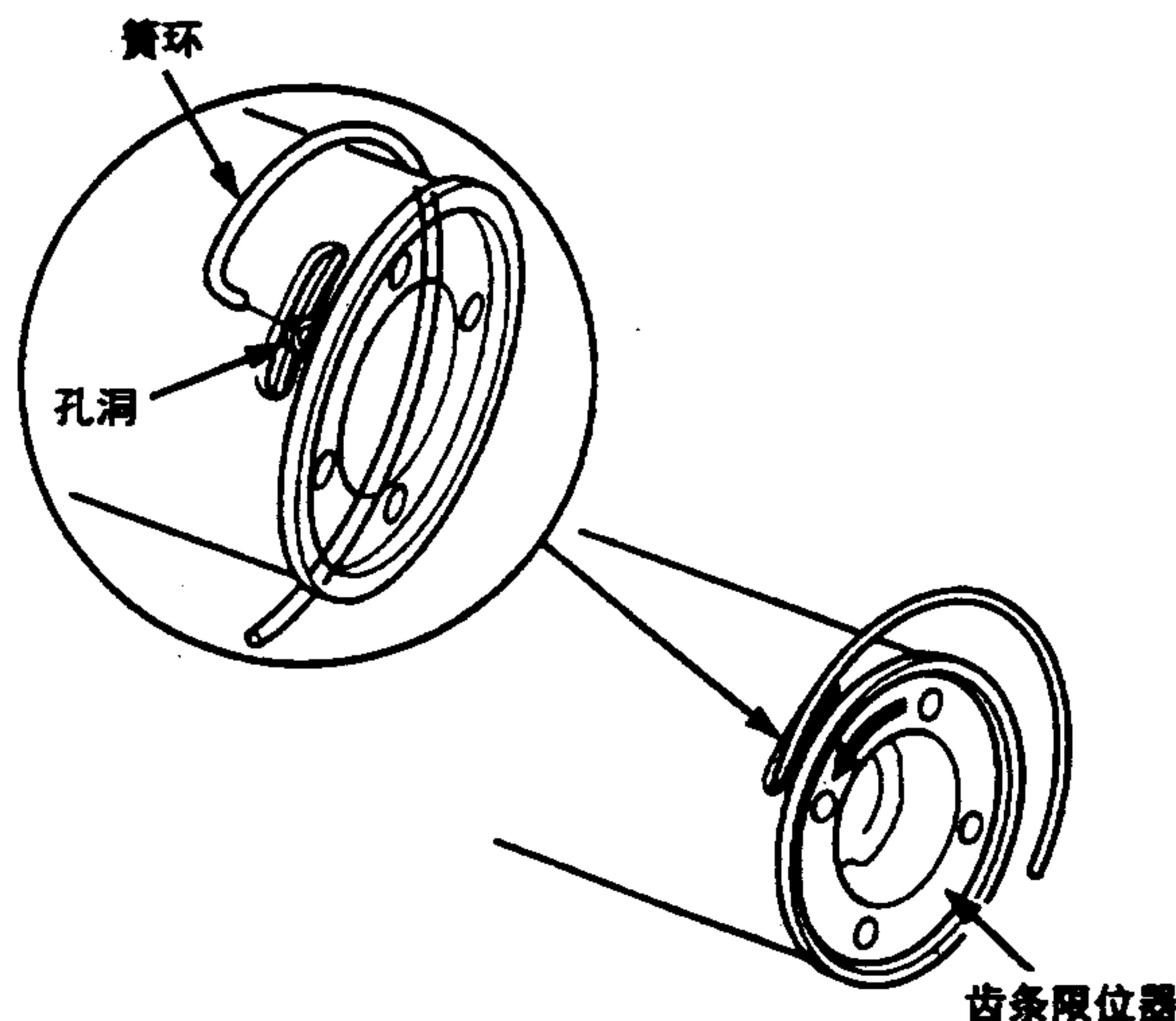


19. 从转向齿条上拆下维尼龙胶带,并清除齿条上粘附的残余带胶。

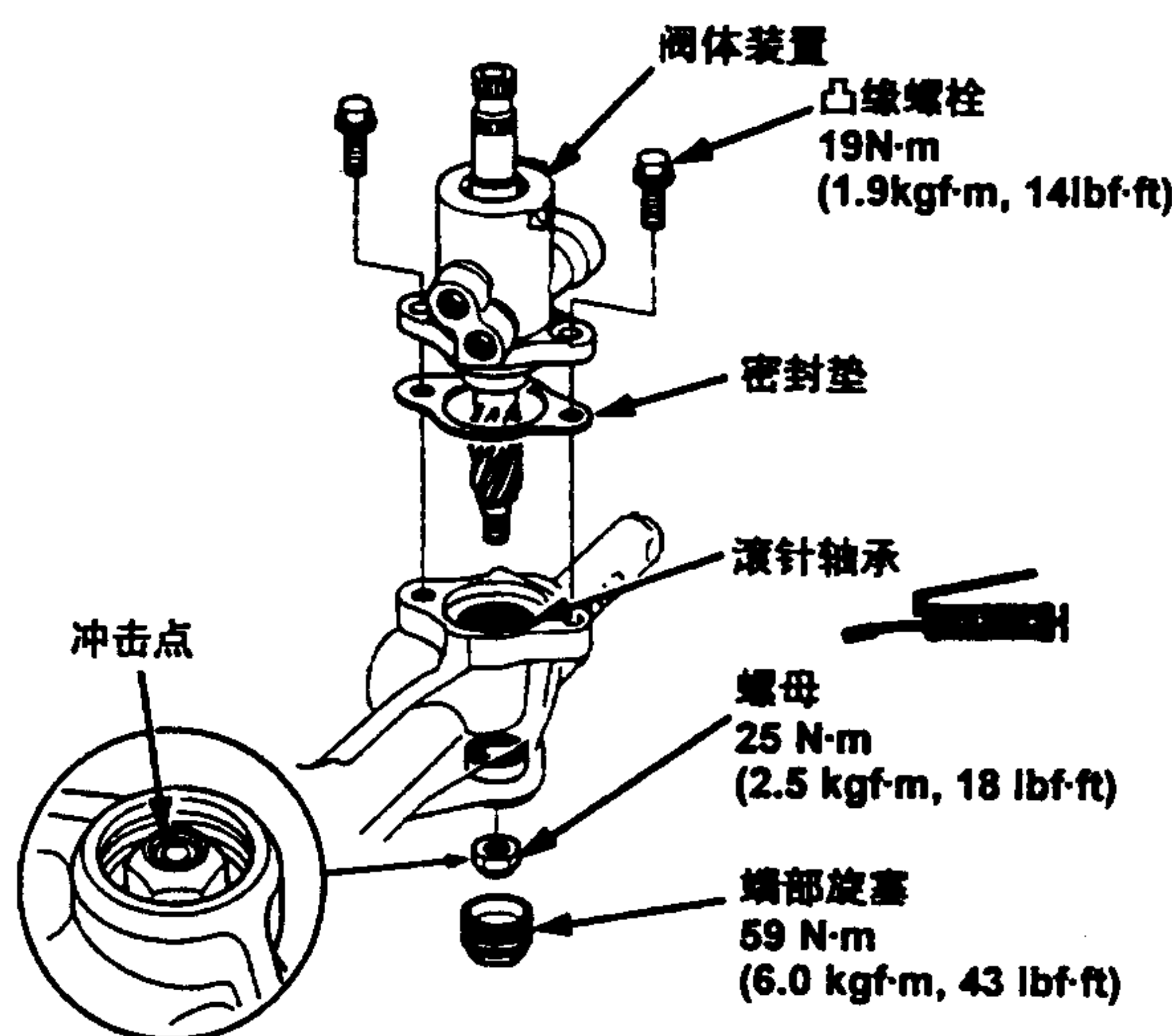
20. 将齿条限位器装到转向齿条上,从而将齿条限位器上的孔洞与转向齿条的狭槽对正。



21. 将簧环端部插进齿条限位器的孔洞里,然后按逆时针转动齿条限位器,直到簧环在限位器中完全就位。



22. 将润滑脂涂抹到转向机壳体的滚针轴承中,通过啮合齿轮,将阀体装置和密封垫安装到转向机壳体上.注意阀体装置的安装位置(沿管路连接方向).然后松驰地安装上两个凸缘螺栓。



23. 将螺母安装到小齿轮轴端部,按规定扭矩将其扭紧.紧固后用冲头敲击螺母冲击点部位,使之靠紧小齿轮轴。

24. 将端部旋塞周围的螺纹处涂抹密封剂,并将其装到转向机壳体上,然后按规定扭矩将其拧紧。

25. 将凸缘螺栓拧紧至规定扭矩。

(待续)

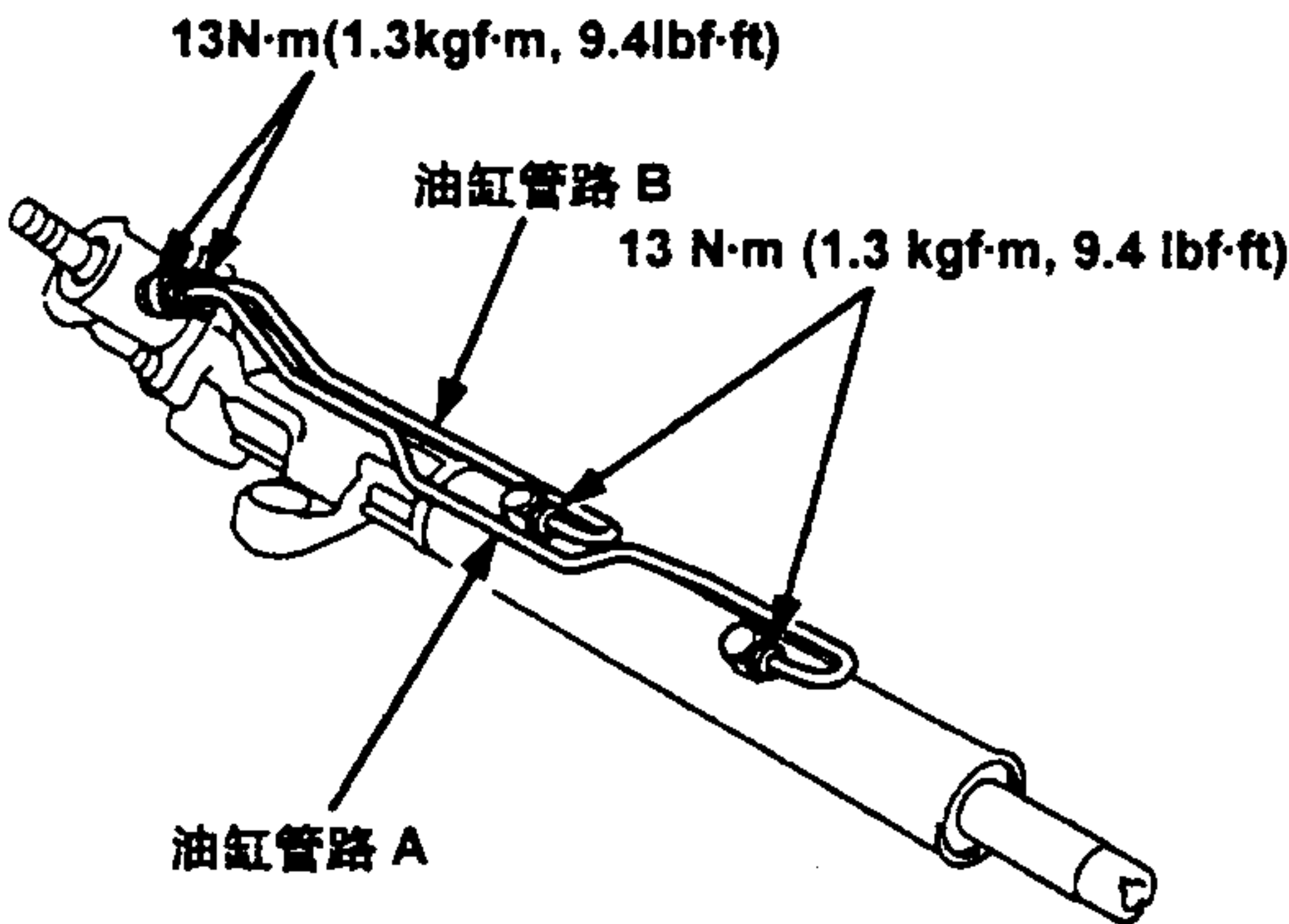
动力转向机

组装(续)

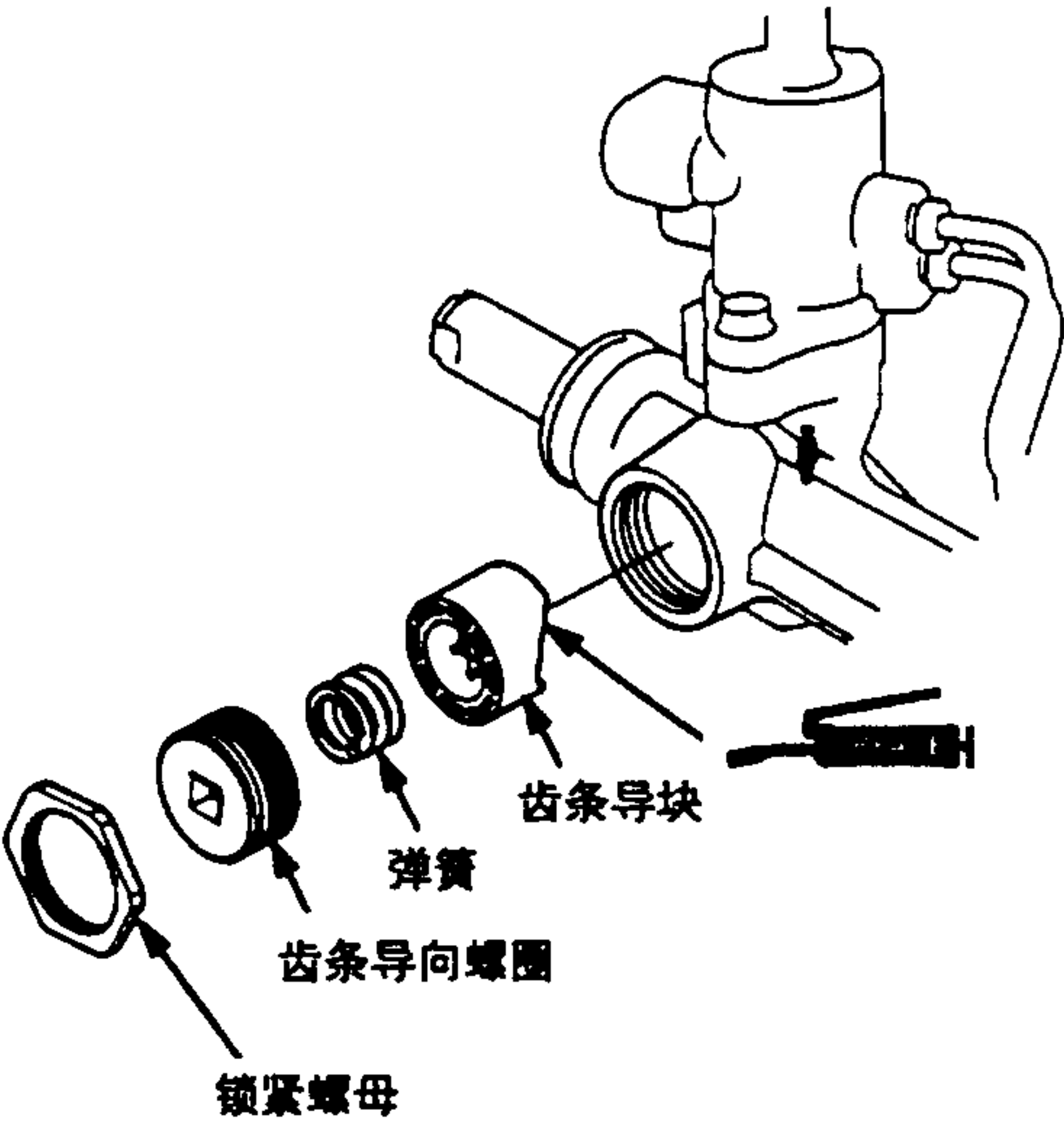
26. 在安装油缸管路 A、B 之前，给新的 O 形圈涂抹一层动力转向油，然后再安装油管。

组装过程中注意以下事项：

- 彻底清理油缸管路 A 和 B 的接头，使其不含任何异物。
- 首先用手将油缸管路 A 和 B 的油管联接螺母拧紧，然后再将其拧紧至规定扭矩。



27. 给齿条导块滑动表面涂抹一层润滑脂，然后将其装到转向机壳体上。

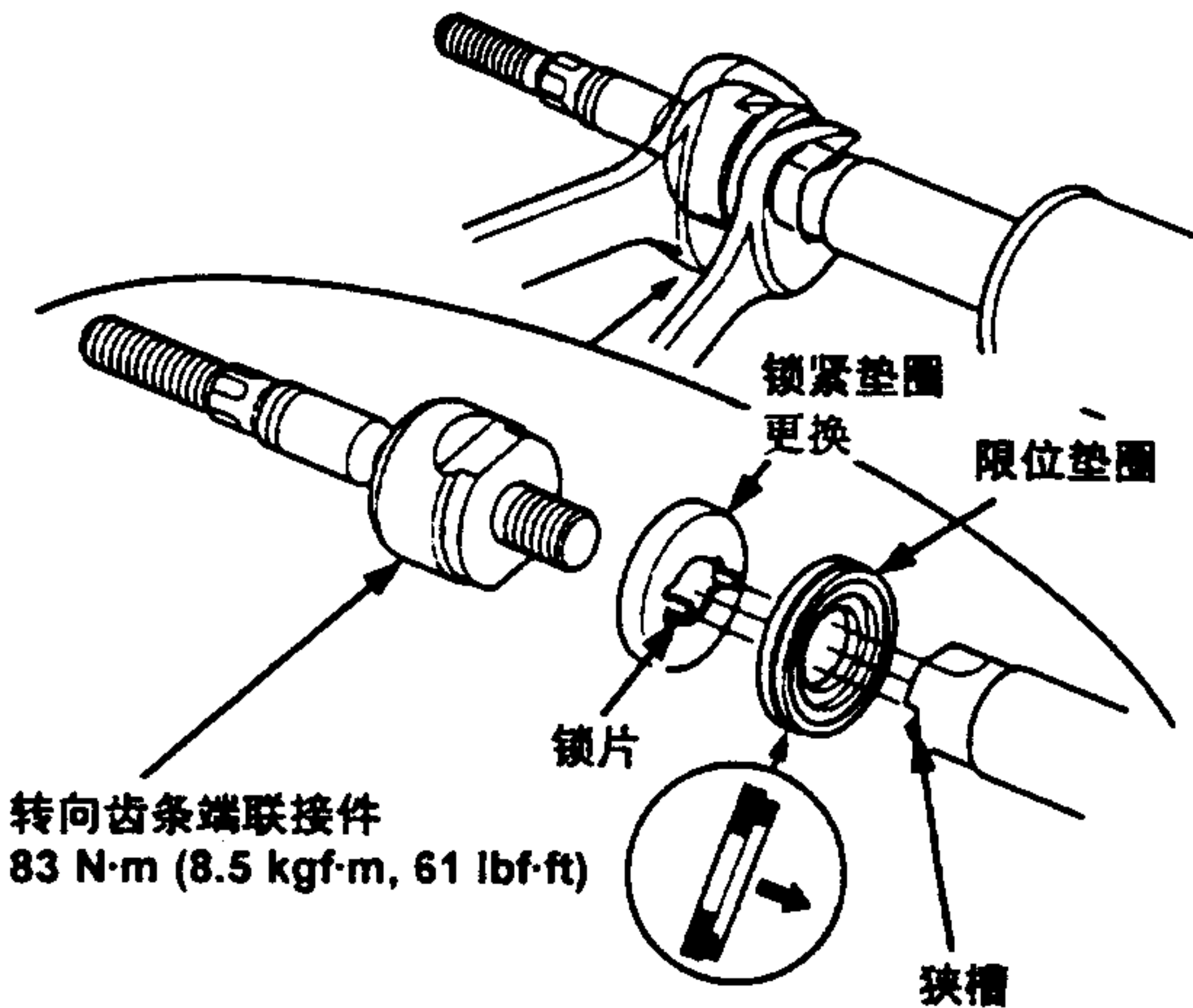


28. 在齿条导向螺圈的前三圈螺纹处涂抹新的密封剂。

29. 将弹簧、齿条导向螺圈及锁紧螺母安装到转向机上。

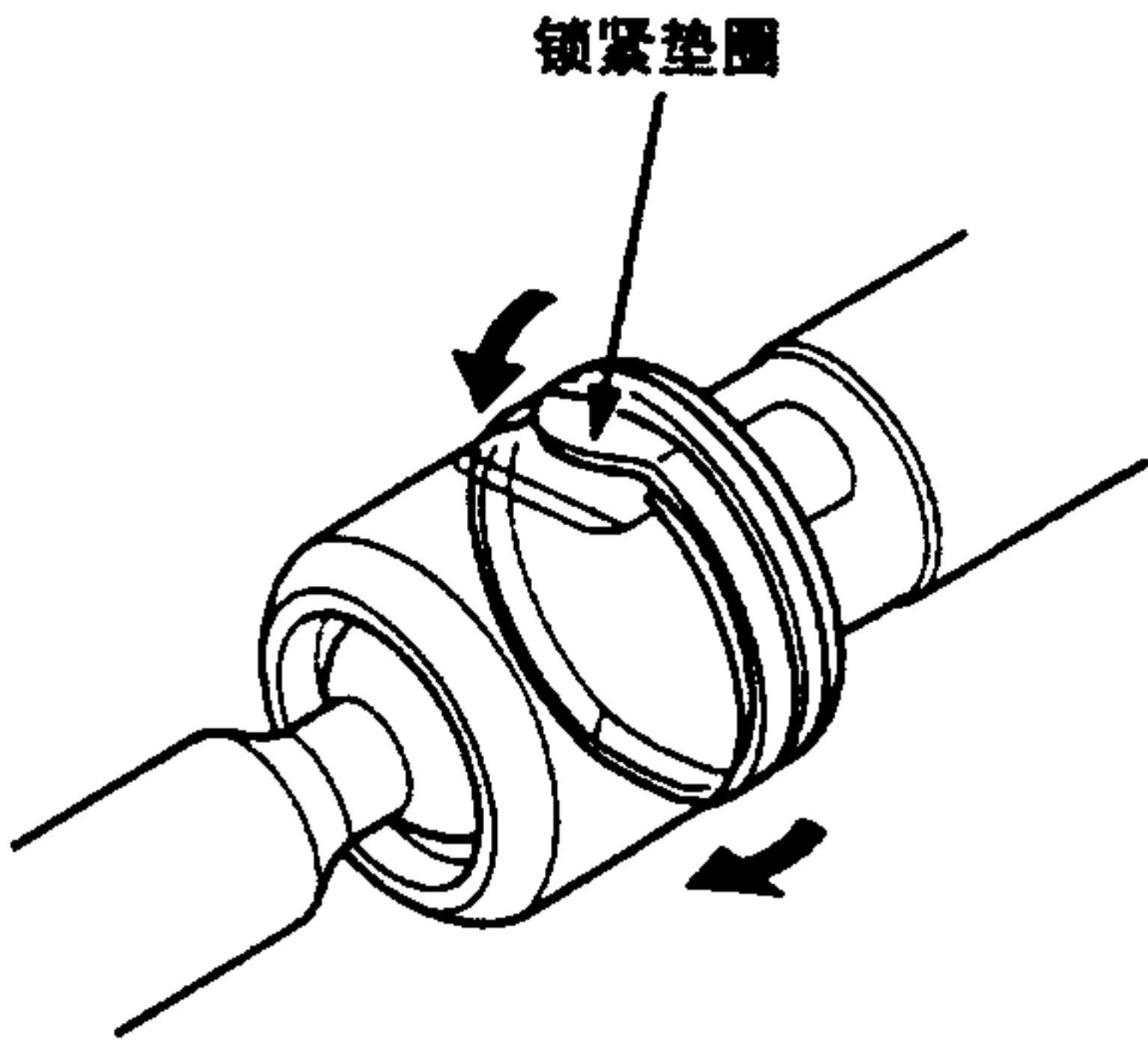
30. 调节齿条导向螺圈(见 17-17 页)。调节后，通过向左和向右滑动齿条来检查齿条移动是否平滑。

31. 安装限位垫圈，使限位垫圈有倒角的一侧朝外，并将每个齿条端联接件拧到齿条上；同时夹持住锁紧垫圈，使它的锁片卡进齿条端联接件的狭槽里。



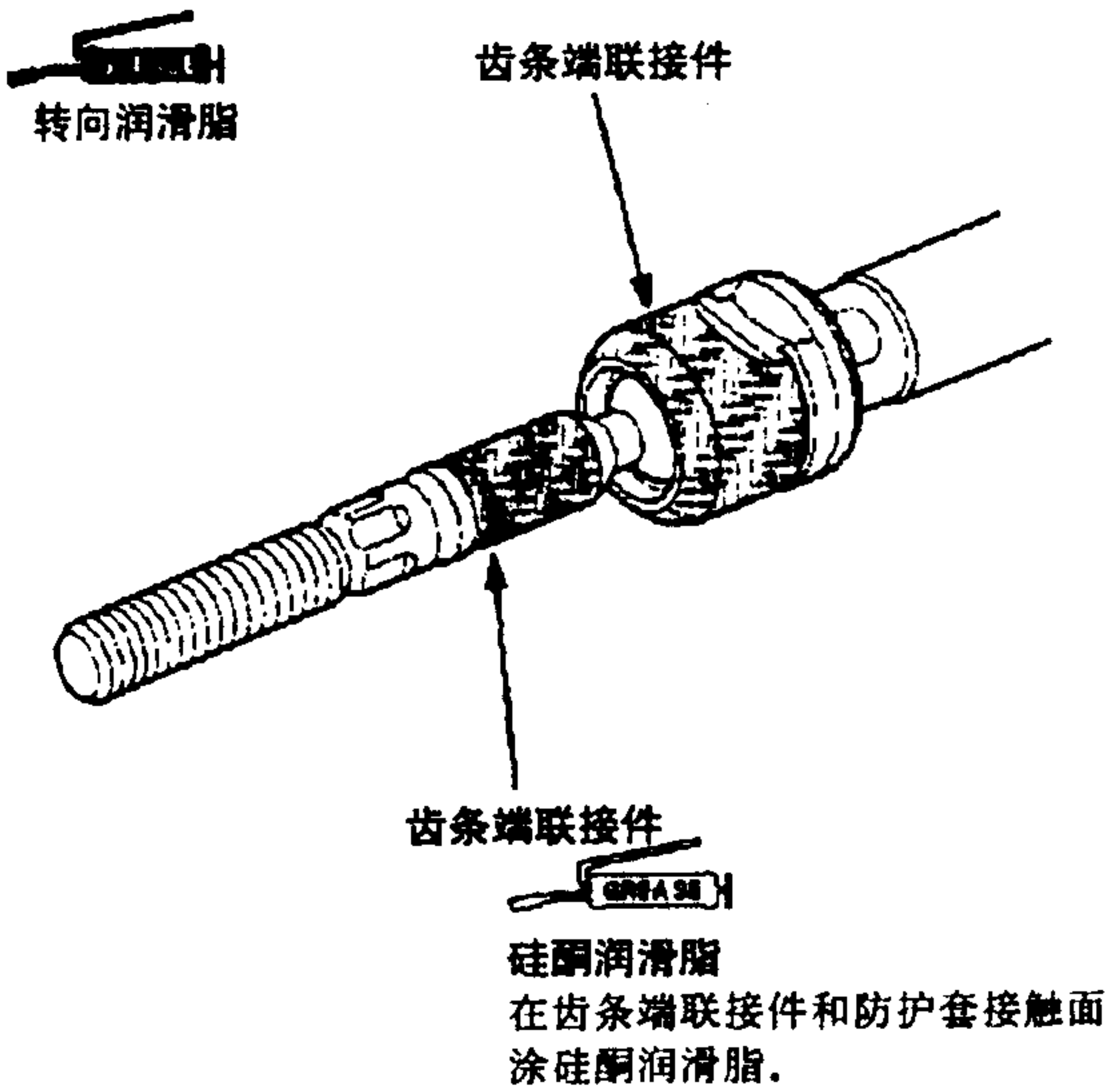
32. 用扳手夹持住右侧转向齿条的平面部分，并拧紧两侧齿条端联接件。使用扳手时切勿损坏齿条表面。

33. 折弯锁紧垫片，使折弯部分紧贴齿条端联接件接头壳体的平面部位。



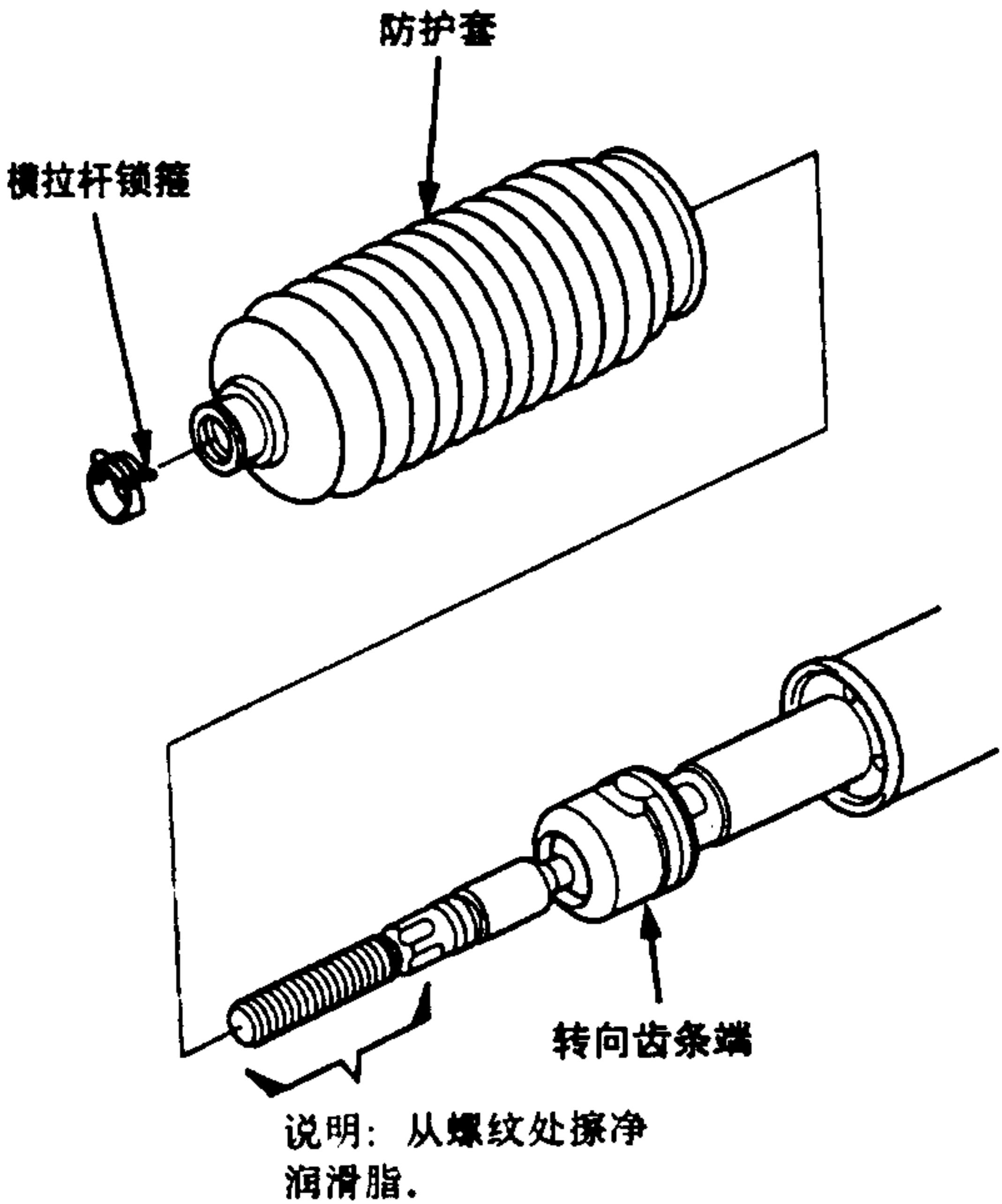


34. 在转向齿条端联接件铰接头壳体周围涂抹润滑脂。

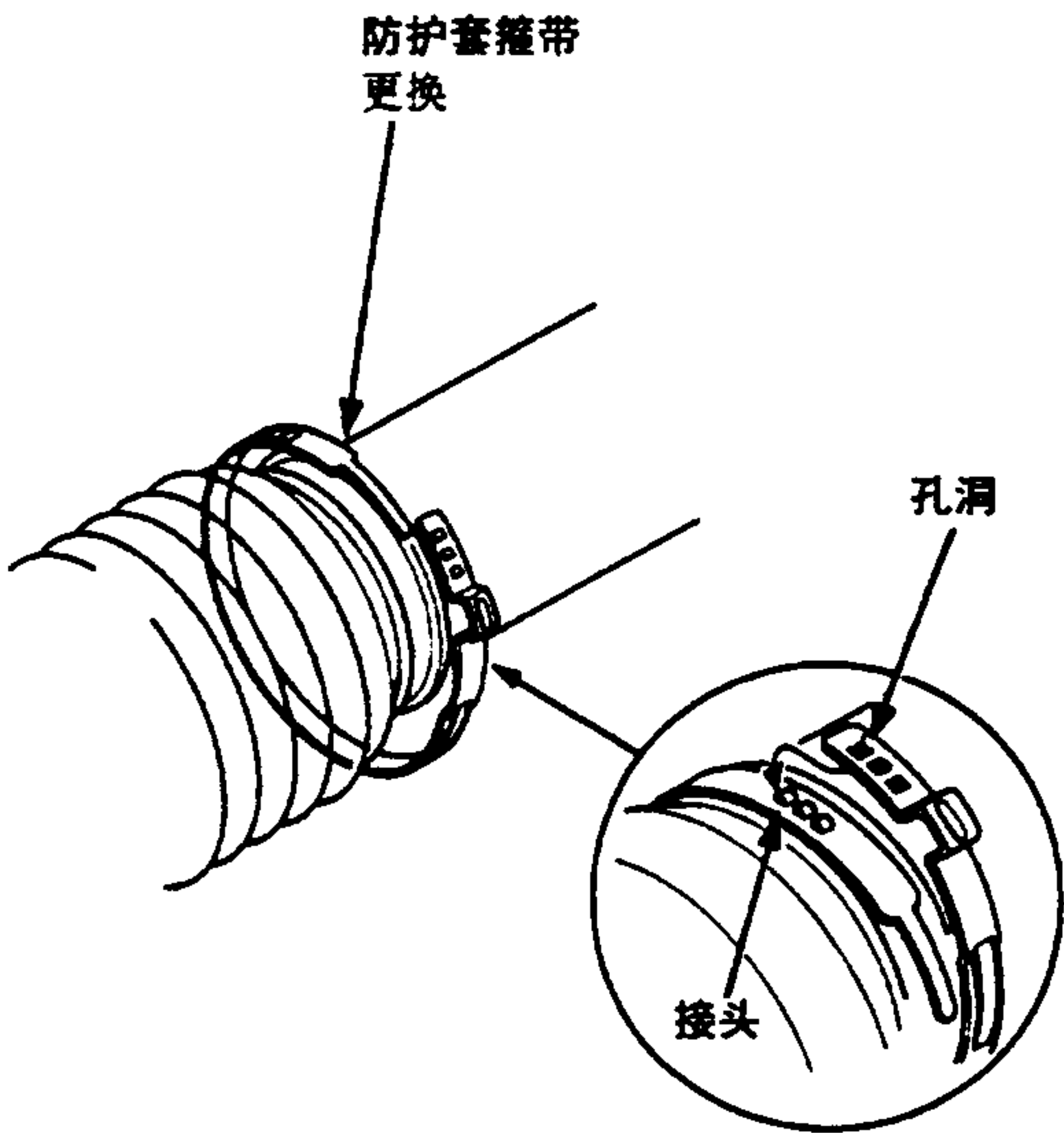


35. 在齿条端联接件凹槽及防护套的接触面处涂抹硅酮润滑脂。

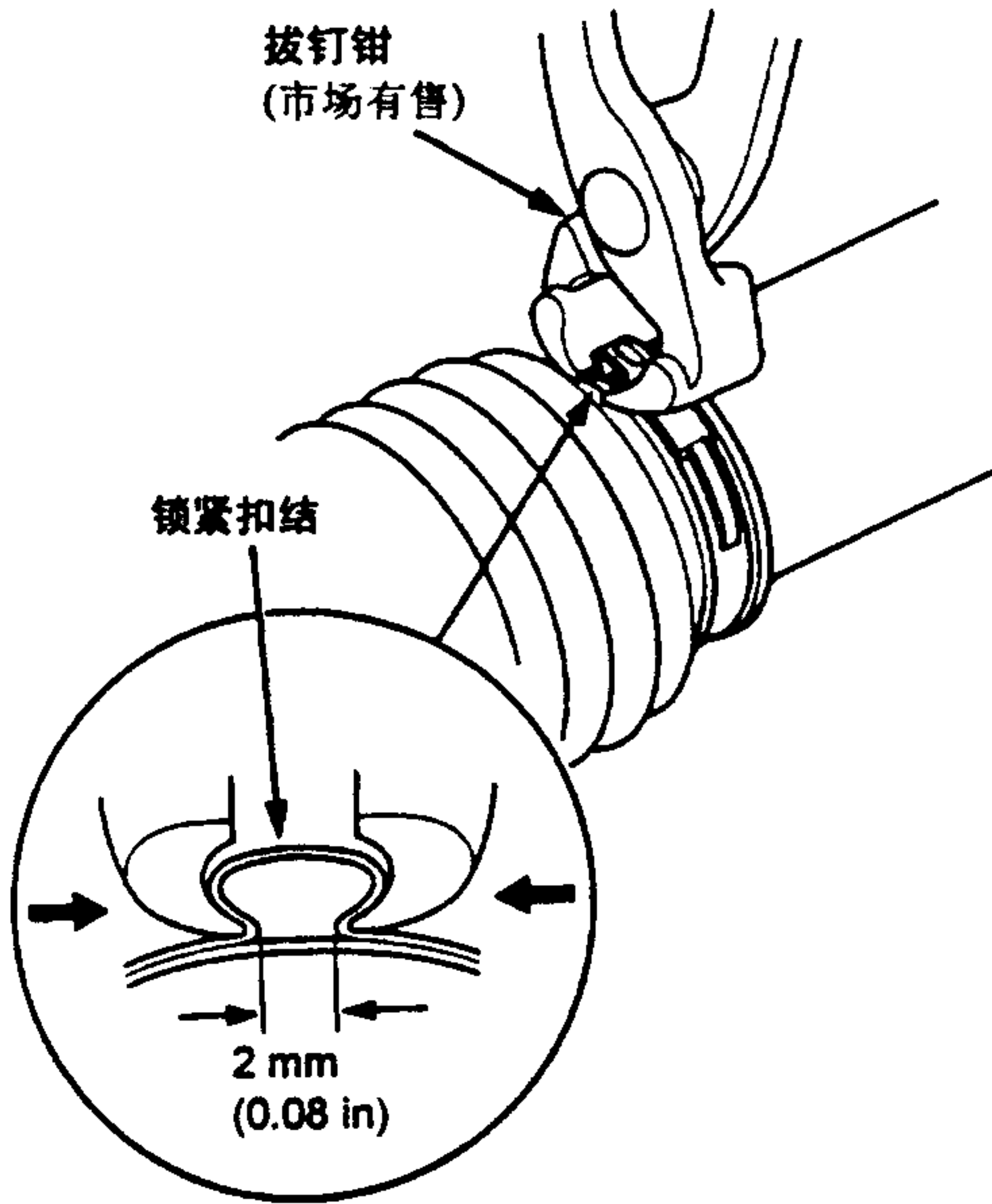
36. 将转向齿条置于其行程范围的中间位置，使用横拉杆锁箍将防护套装进齿条端联接件里。防护套安装完毕后擦去齿条端联接件螺纹处的润滑脂。



37. 将防护套箍带上的接头与孔洞对正，安装新的防护套箍带。



38. 用一把市场购买到的 Oetiker 1098 拔钉钳或类似工具卡紧防护套箍带上的锁紧扣结。



39. 左右滑动齿条以确定防护套没有变形或扭曲。

40. 安装转向机(见 17-66 页)

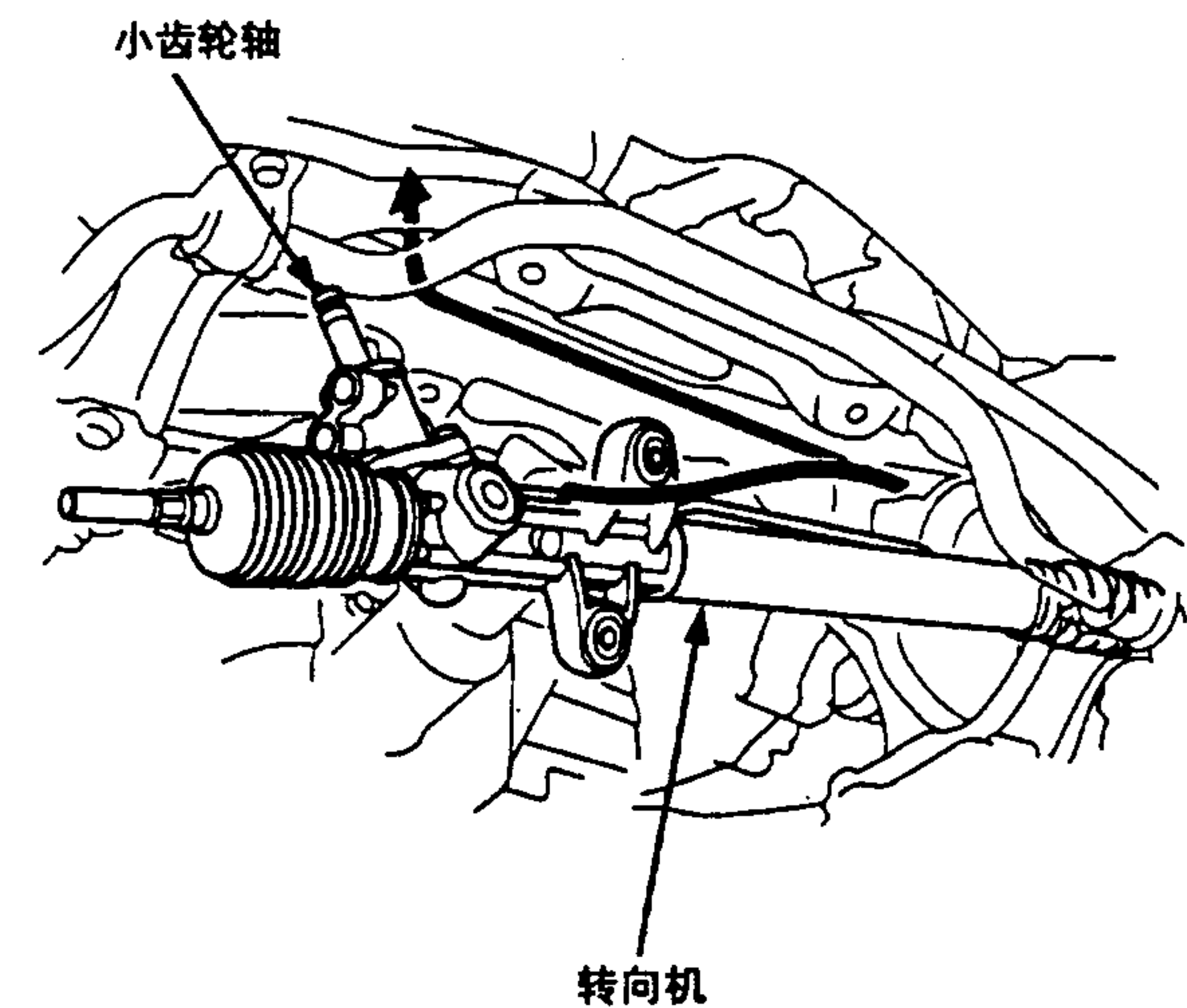
安装过程中应注意以下事项：

- 将新的密封垫重新装到排气管 A 上(见第 9 章)。
- 重新连接前置 HO2S 传感器插头。

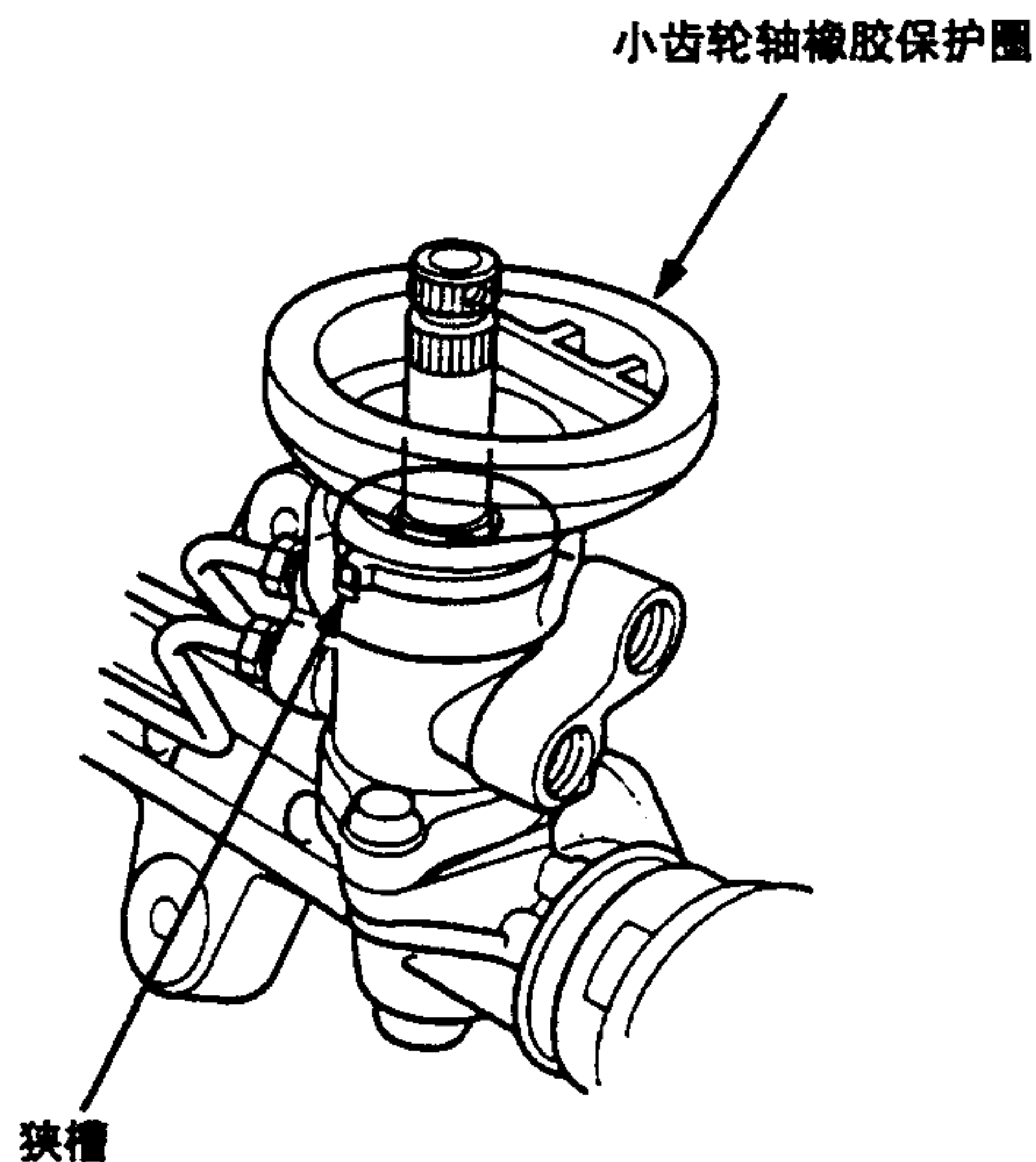
动力转向机

安装

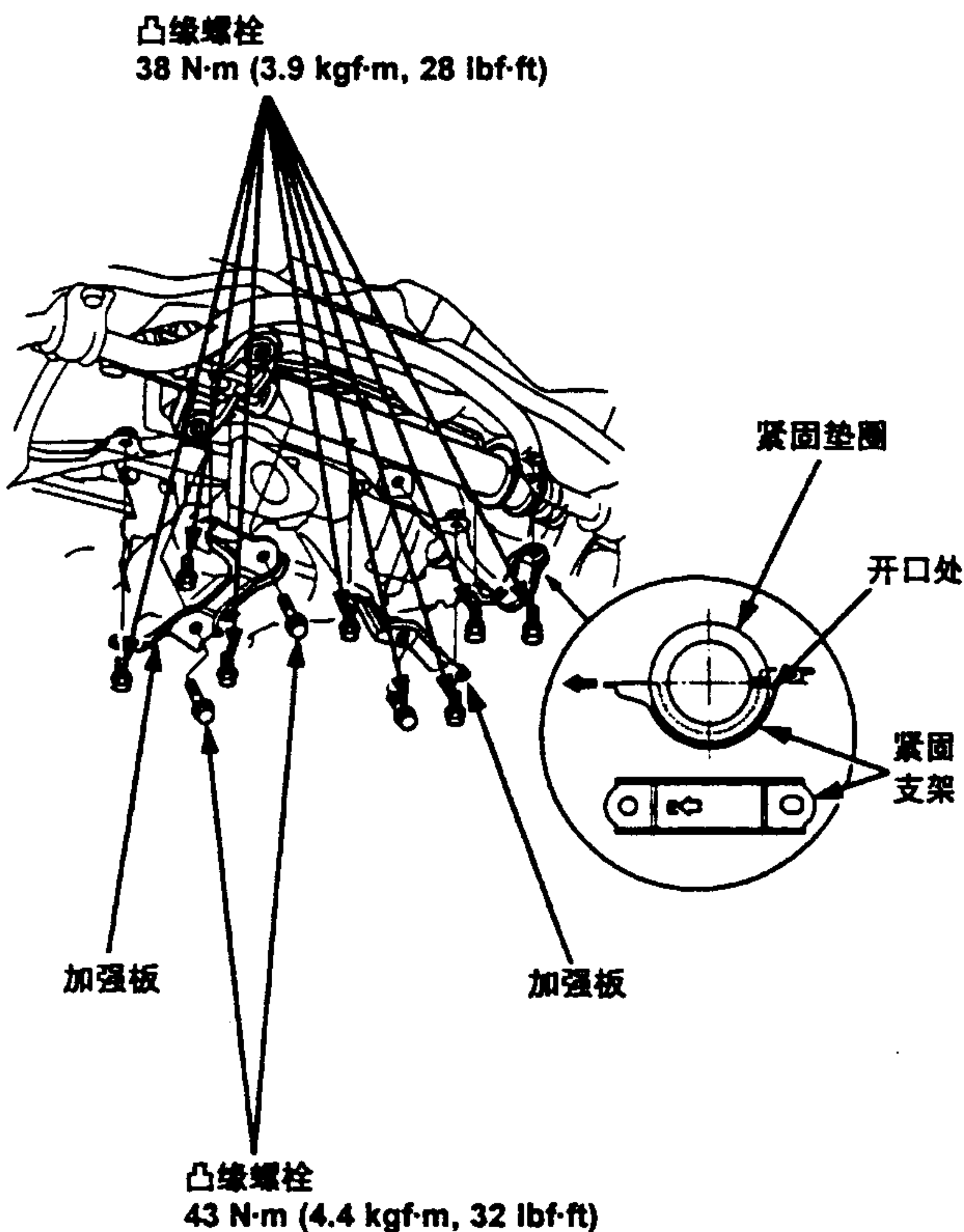
1. 在安装转向机前，将齿条完全滑向右侧。
2. 将转向机的右侧从后梁右侧的上方穿过，在安装转向机时要小心，切勿弯曲或损坏两个动力转向管路和油缸管路。



3. 将转向机的左侧从后梁左侧的上方升起，然后通过上方隔板插进小齿轮轴。
4. 安装小齿轮轴橡胶保护圈，并将小齿轮轴橡胶保护圈上的狭槽与阀体上的凸耳部分对正。



5. 将紧固垫圈装到转向机上。



6. 在紧固垫圈上装上紧固支架，然后，拧上转向机的两个紧固螺栓。如图所示将紧固垫圈的开口处安装就位。
7. 使用转向机的两个紧固螺栓和加强板的六个配合螺栓，安装加强板。先将螺栓松弛地拧上，然后将其牢固拧紧。
8. 将转向齿条置于其行程范围的中间位置。

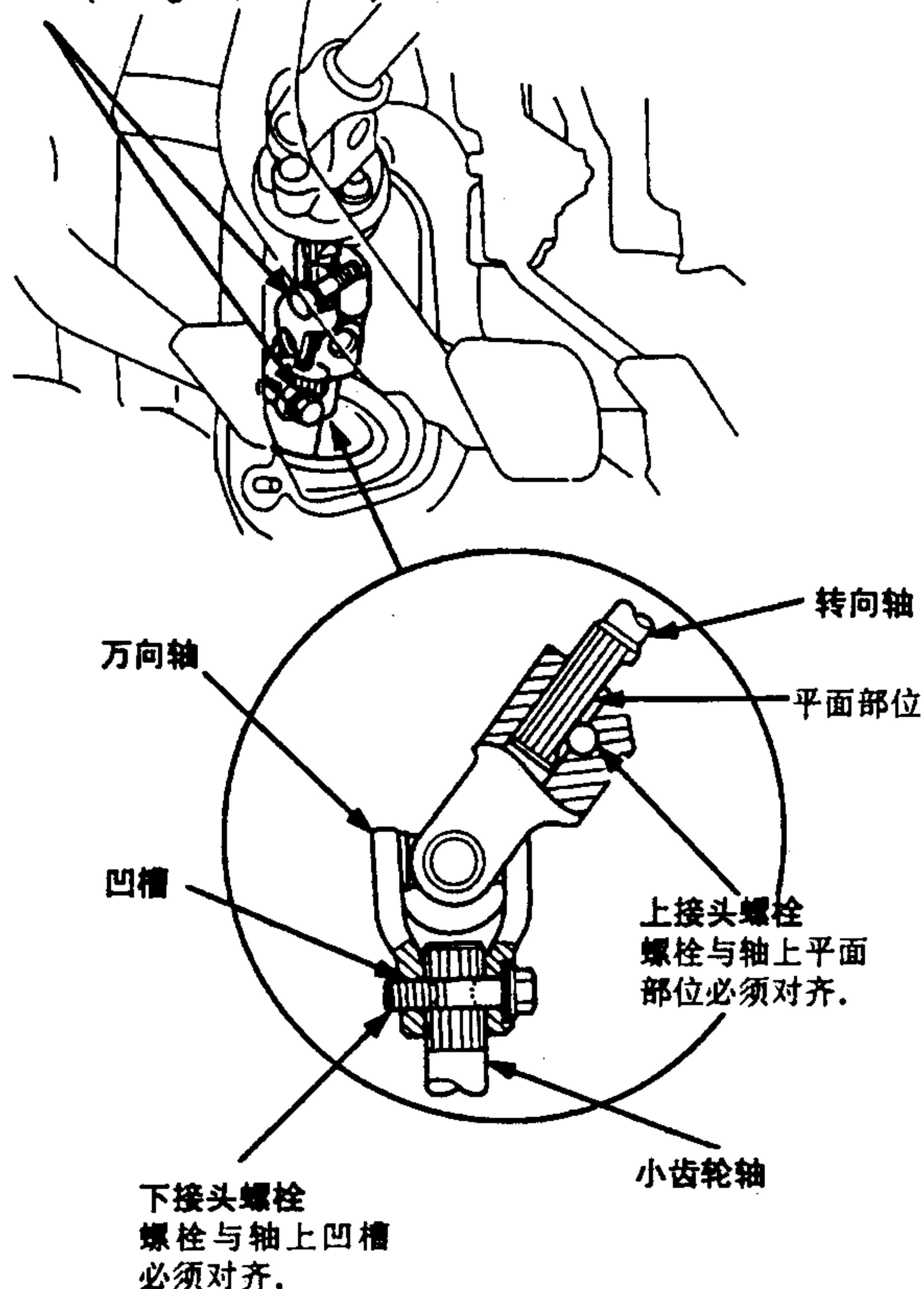


9. 装上万向轴，再装上转向轴及小齿轮轴。

- 确认按如下步骤安装万向轴：

— 将万向轴的上端插到转向轴上(将螺栓洞孔与轴的平面部对齐)。

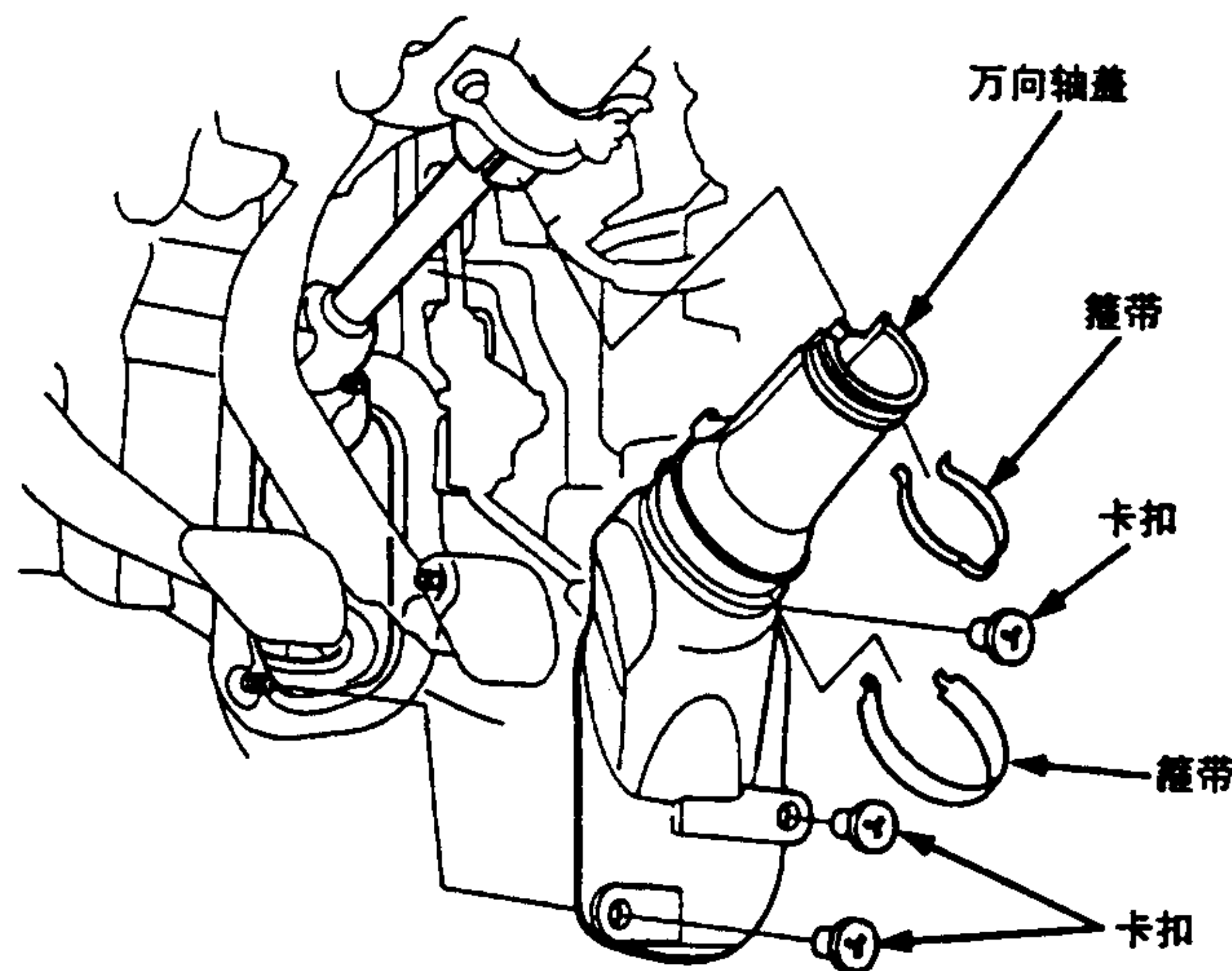
万向轴螺栓
22 N·m (2.2 kgf·m, 16 lbf·ft)



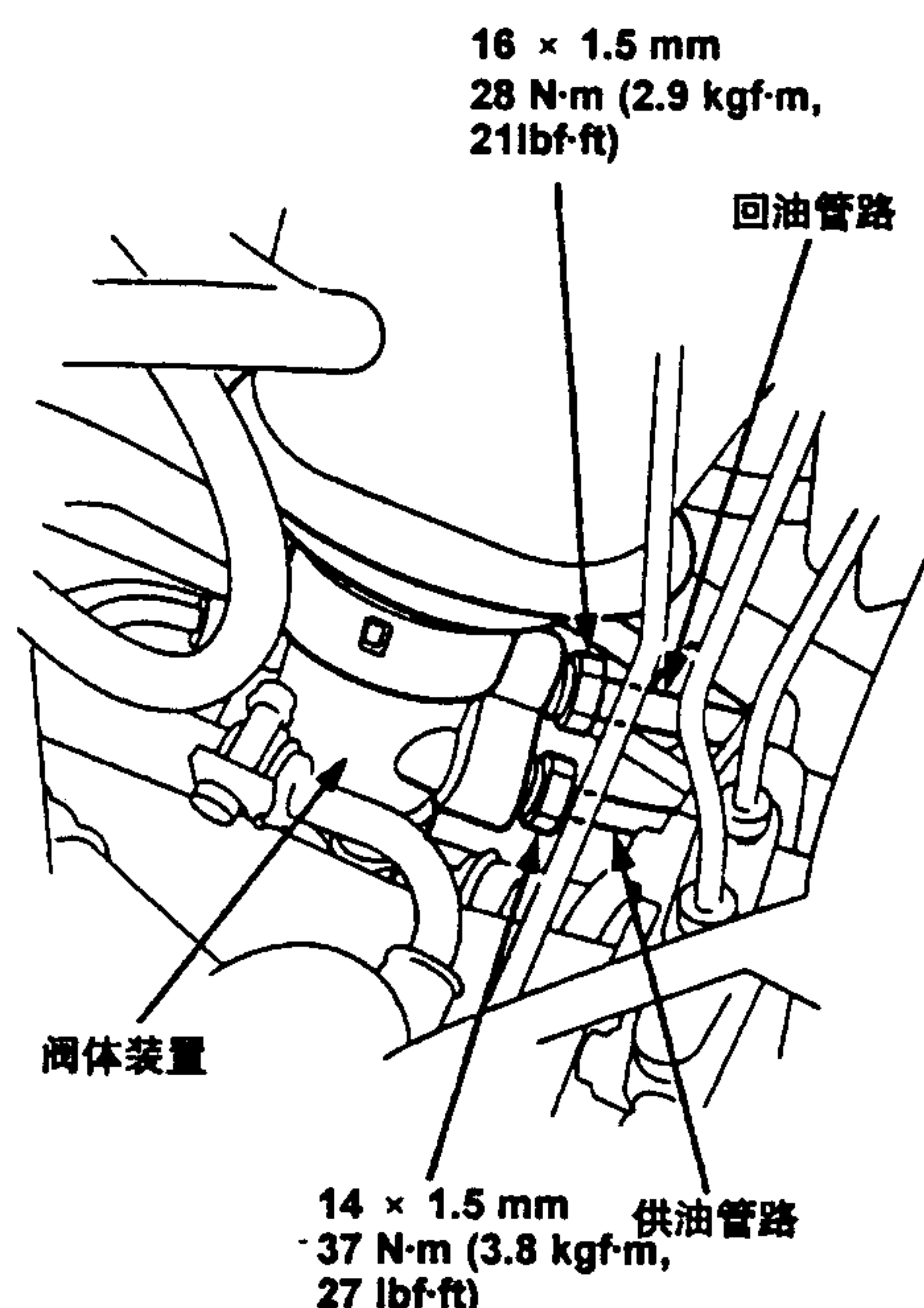
- 将万向轴的下部滑到小齿轮轴上(将螺栓洞孔与轴的凹槽对齐)。然后，松弛地安装下部螺栓，确认下部螺栓已被稳固地装到小齿轮轴的凹槽里。
- 拉动万向轴以确认其是否完全就位，然后安装上部螺栓并将其拧紧。

10. 首先按顺时针方向转动转向线盘直到将线盘置于中间位置时停止，然后再按逆时针向转动转向线盘(大约两圈)。直到线盘标盘上的箭头指向正上方为止。
重新装上方向盘(见 17-23 页)。

11. 使用箍带和卡扣安装万向轴盖。



12. 将回油管路和供油管路接到阀体装置上，接好之后，确认管路和其它部件互不干扰。

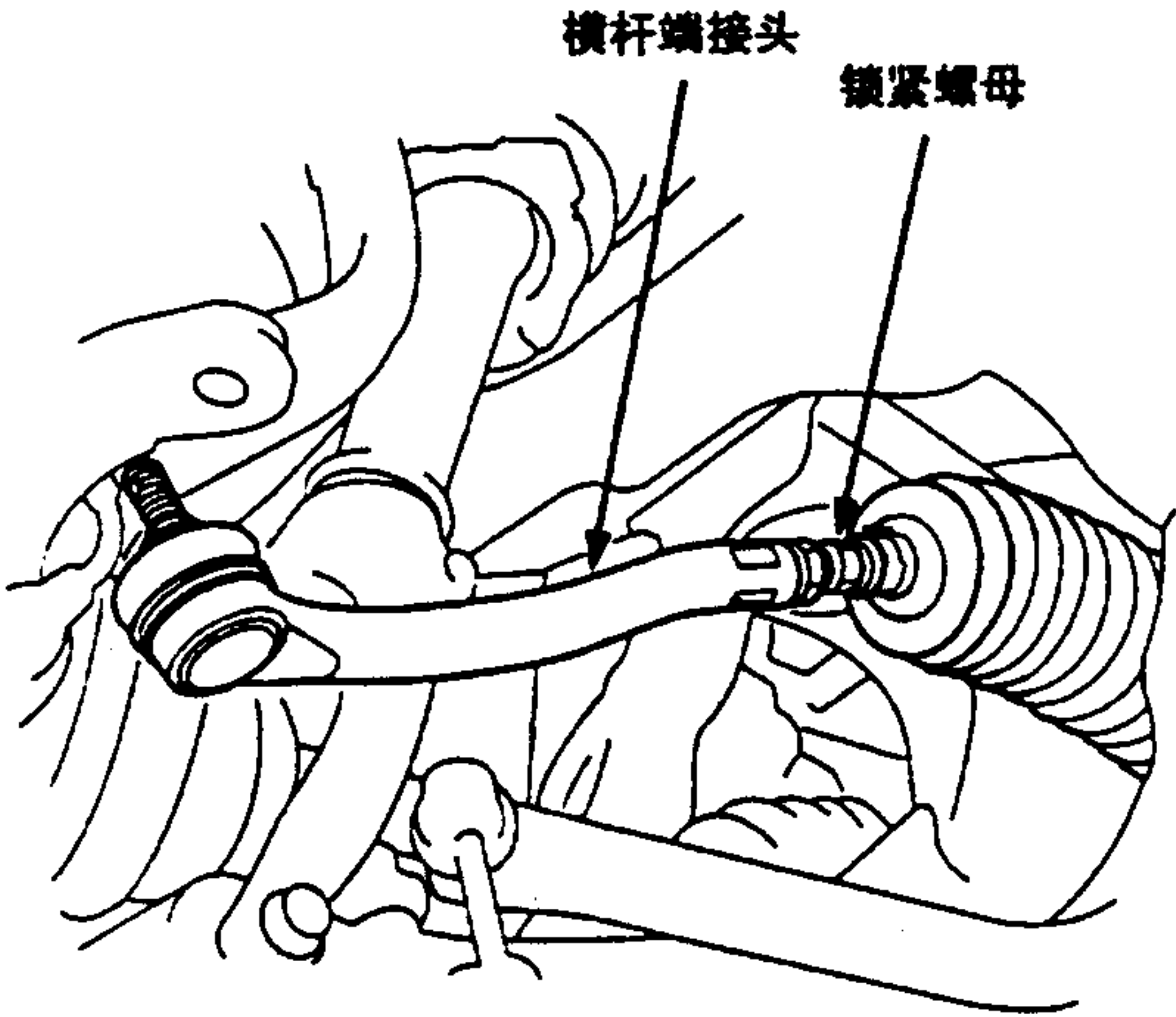


(待续)

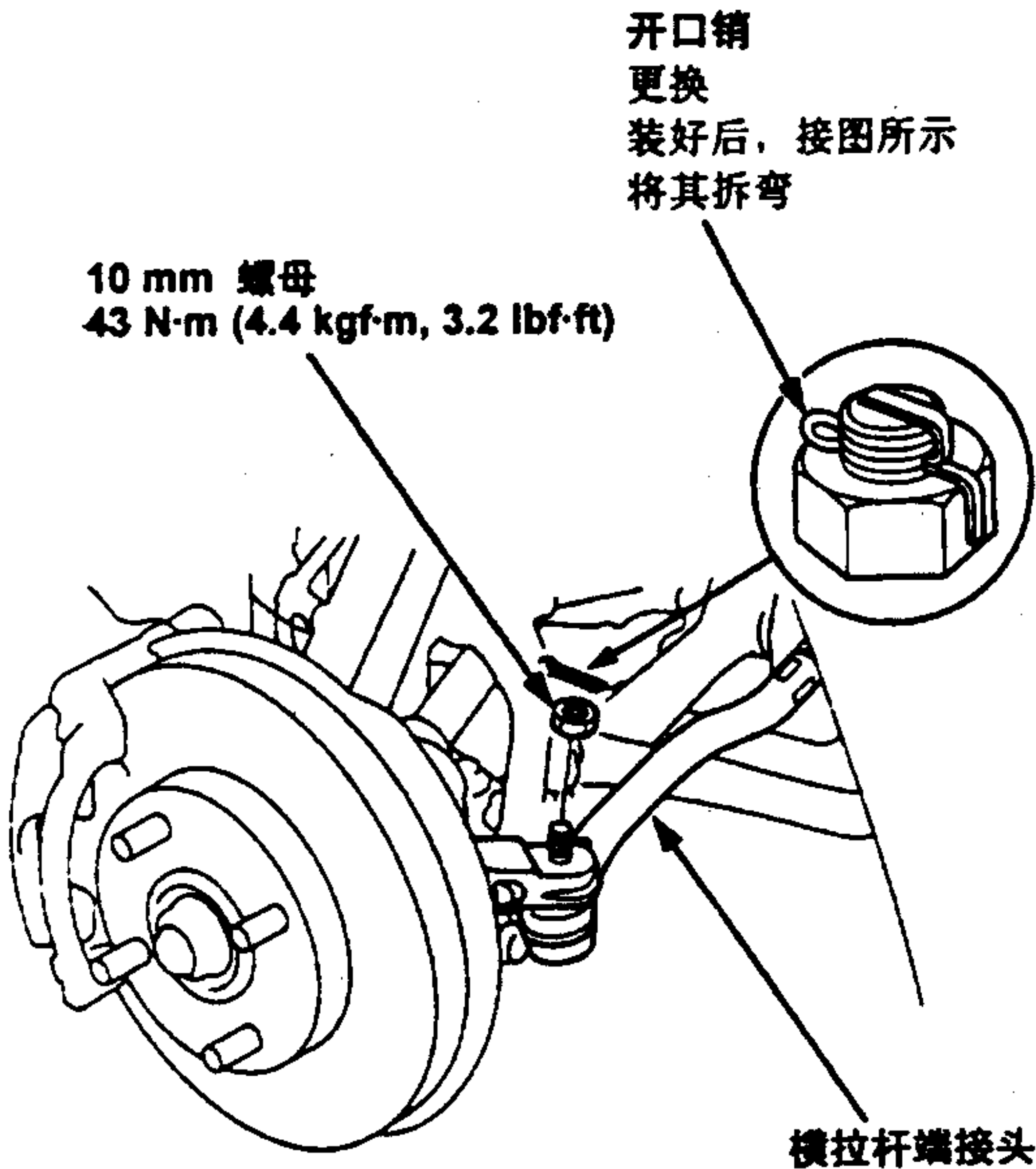
动力转向机

安装(续)

13. 将左、右横拉杆端接头和锁紧螺母以相同圈数拧到齿条上。



14. 从球头锥形部分和螺纹处擦去润滑脂污物，然后再将横拉杆端接头重新接到转向节上，最后将 10mm 的螺母装于转向节上，再将其拧紧。



15. 如图所示安装新的开口销，并将其折弯。

16. 连接变速箱上的换档联动装置(M/T 见第 13 章，A/T 见第 14 章)。

17. 装上三元催化转换器(见第 9 章)。

18. 安装前车轮。

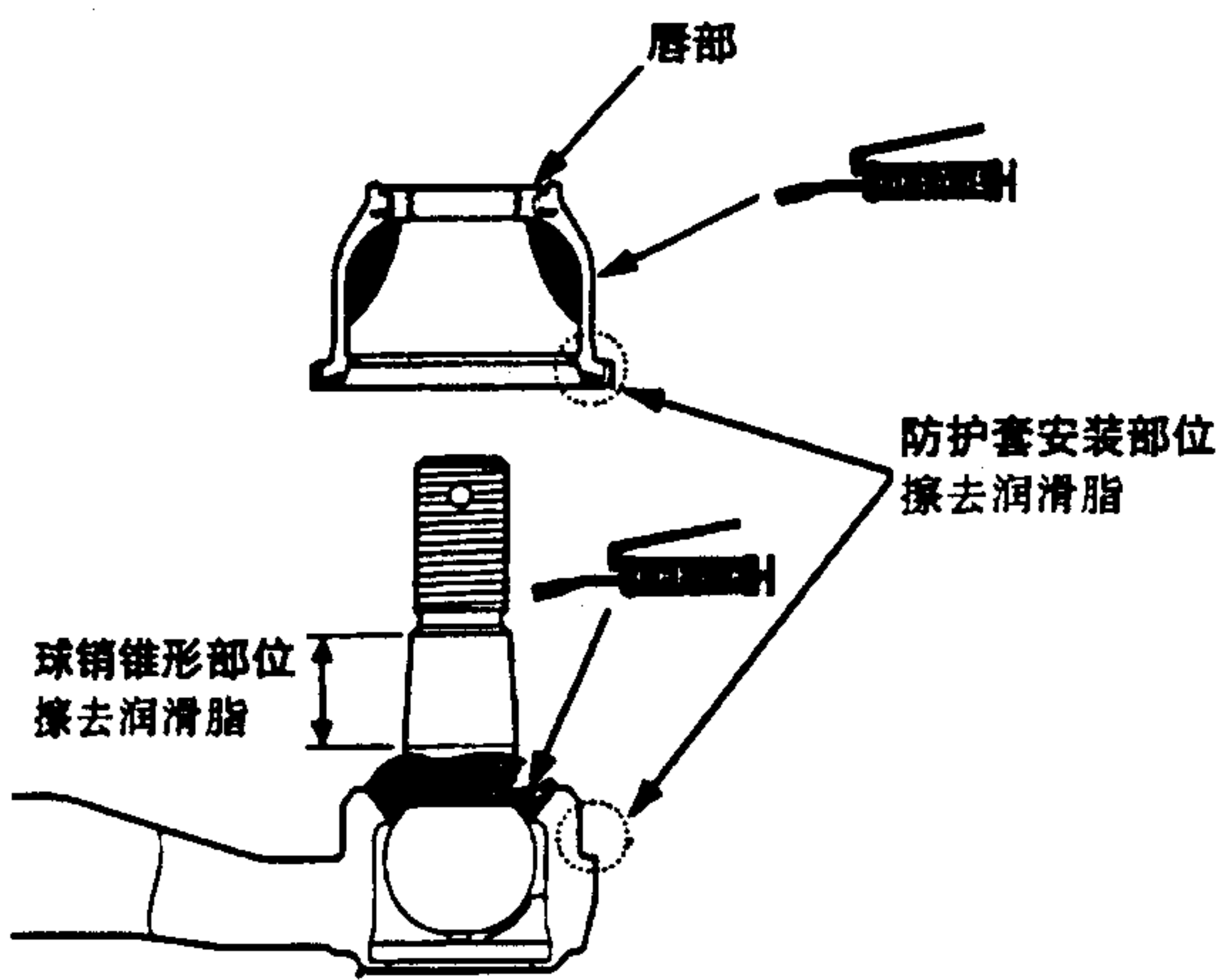
19. 向系统中加注推荐使用的动力转向油，然后将空气从该系统中排放出(见 17-18 页)。

20. 安装后进行如下检查：
- 起动发动机，并使其怠速运转，连续几次转动方向盘，从一个止动点转到另一个止动点，以预热转向油，检查转向机是否漏油(见 17-28 或 17-30 页)。
 - 调节前轮的前束(见第 18 章)。
 - 检查方向盘轮辐角度，必要时通过同等幅度地转动左、右横拉杆来进行调节。



球头防护套更换

1. 从横拉杆端接头拆下防护套，并且将球销上旧的润滑脂擦净。
2. 在球销的下部涂上新的润滑脂。



3. 在新的防护套内部及唇部涂抹新的润滑脂。

安装新的润滑脂时应注意以下事项：

- 切不可将润滑脂涂到球销的安装部位和锥形部位。
- 防止灰尘、污物或异物进入防护套中。

4. 使用专用工具安装新的防护套，防护套的安装部位不能存有间隙。装好防护套之后，检查球销的锥形部位是否有润滑脂污物，如果有则将其擦净。

