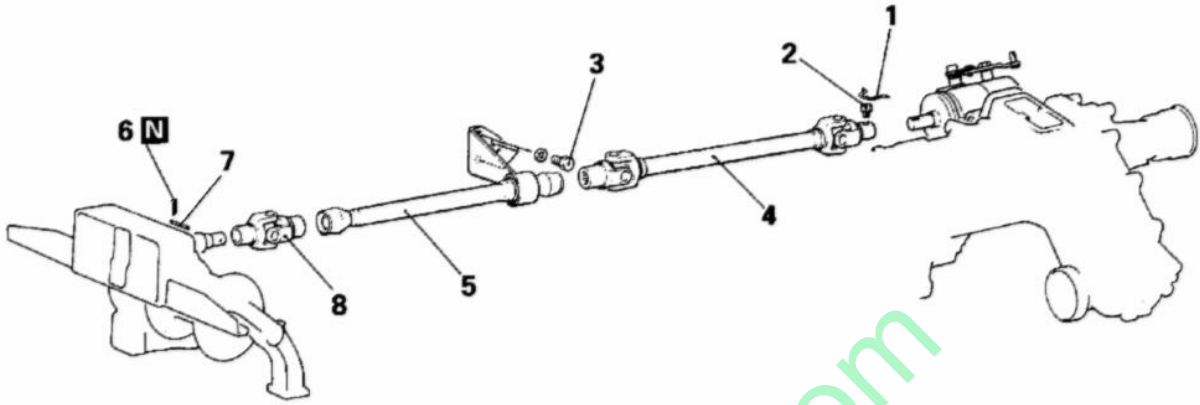


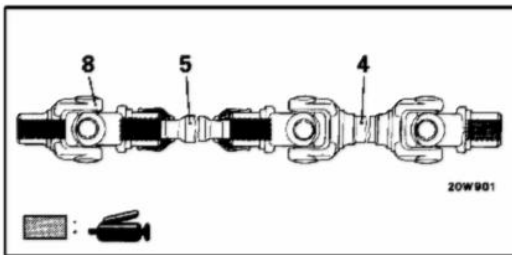
主动轴
拆卸和安装

拆卸前的预操作和安装后的操作

- 拆下和安装滑板
- 拆下和安装下罩



20E0022



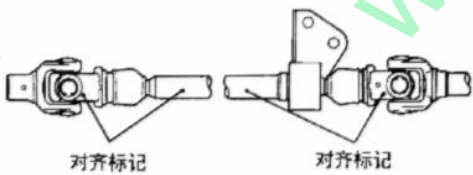
拆卸步骤

1. 钢丝
2. 纹盘螺栓
3. 螺栓
4. 后轴部件
5. 前轴部件
6. 开尾销
7. 剪销
8. 前套筒轭部件

拆卸和检修点

3. 螺栓

卸下轴承托架安装螺栓之前，把前轴部件、后轴部件和套筒轭部件上作对齐标记。

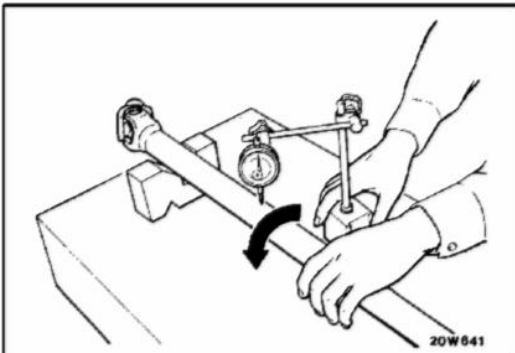


20W650

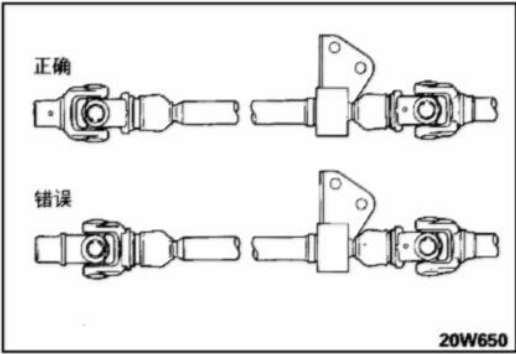
检查

主动轴摆差

极限：前轴部件 1.0毫米
 后轴部件 0.5毫米



20W641



安装的检修点

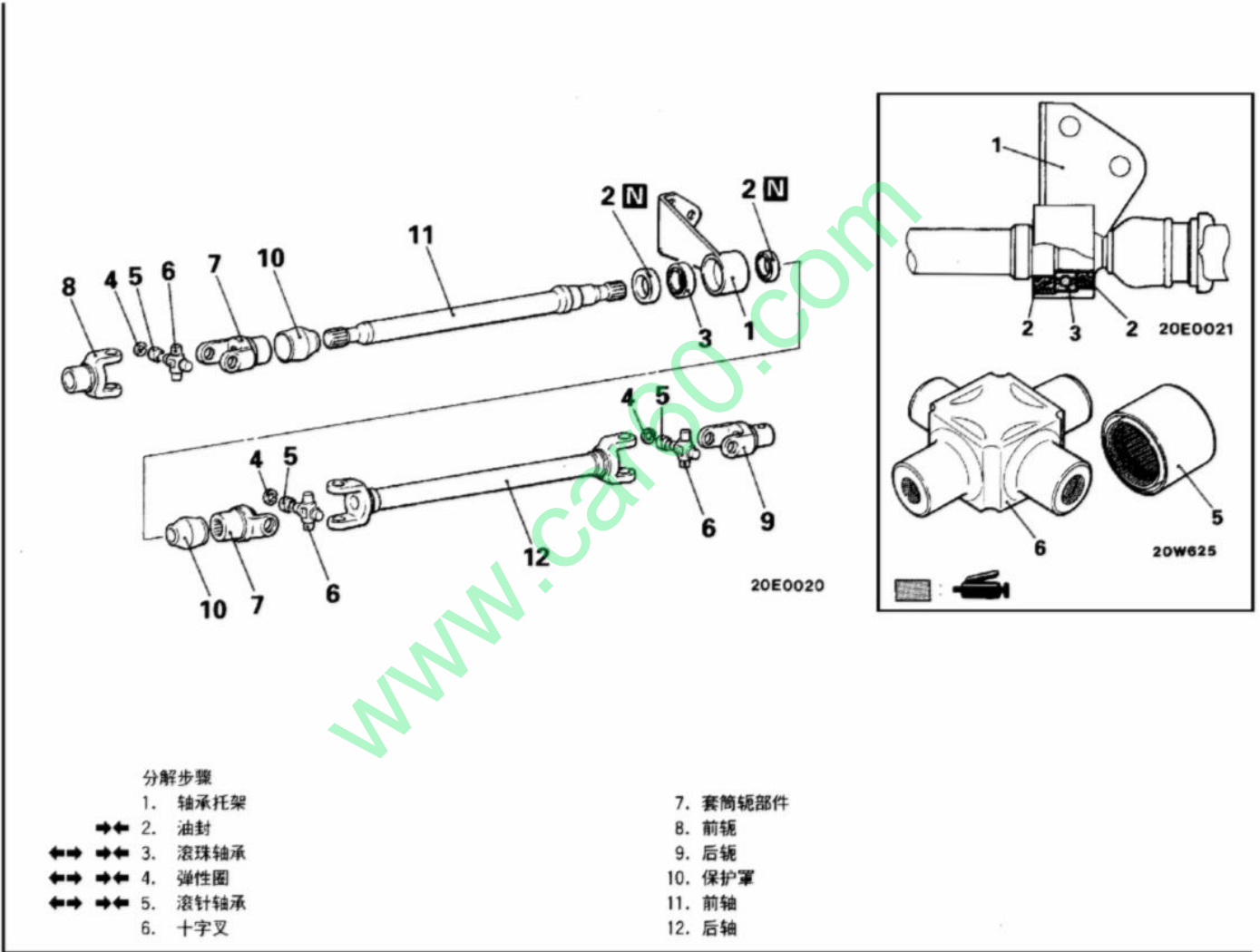
8. 前套筒轭部件

让套筒轭部件朝同一方向进行安装。

备注

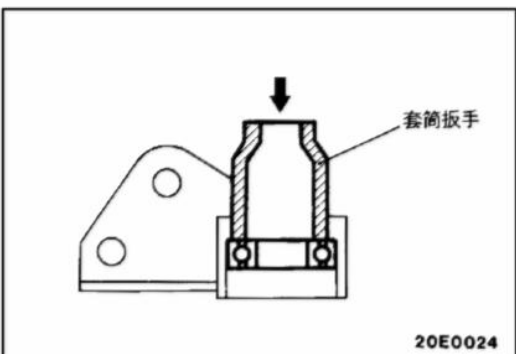
后轴部件、前轴部件和套筒轭部件准备再使用时，对齐在拆卸时所作的对齐标记。

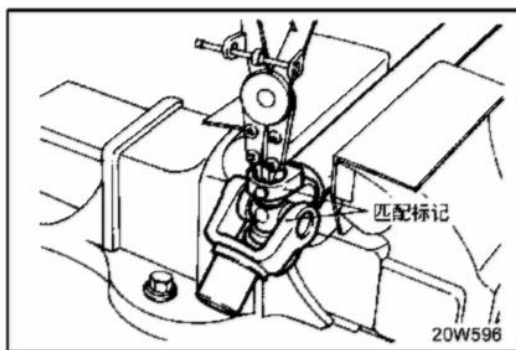
分解和重新安装



分解的检修点

3. 滚珠轴承





4. 弹性圈

在准备分解的方向节的轭上作匹配标记。

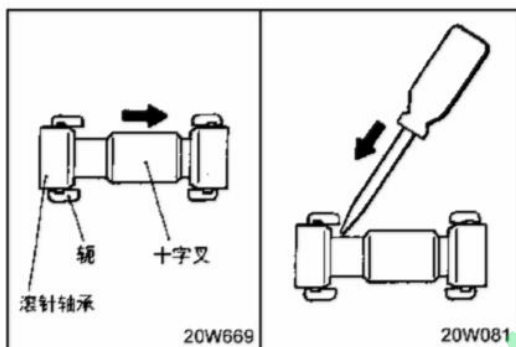
备注

为更换十字叉和滚针轴承，使用方向节配套元件。



5. 滚针轴承

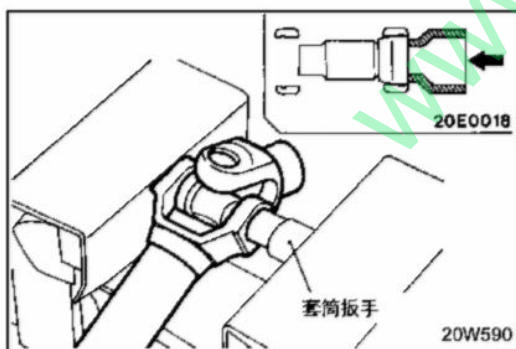
(1) 使用套筒扳手，卸下滚针轴承。



(2) 如滚针轴承卸不下，把十字叉向对侧推回，并在十字叉和轭的间隙插入螺丝起子的薄嘴以卸下滚针轴承。

注意

宜小心免得损坏滚针轴承压装进轭的部位。

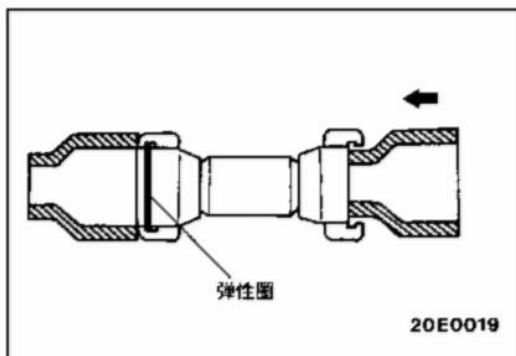


重新装配的检修点

5. 滚针轴承/4. 弹性圈

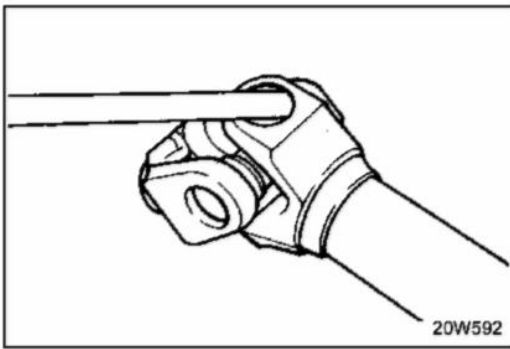
(1) 使用套筒扳手，把一方滚针轴承压装好。

(2) 把弹性圈安在压装滚针轴承的一侧。



(3) 使用套筒扳手，安装对侧的滚针轴承。

(4) 安上另一只与先前安装的那只弹性圈一样厚的弹性圈。

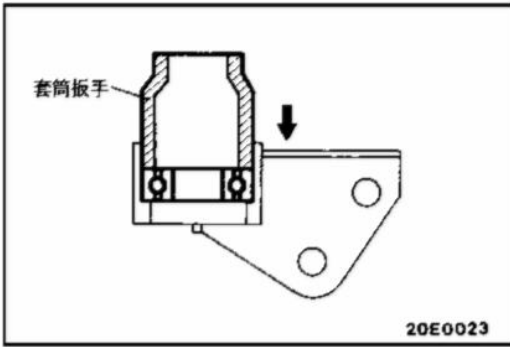


(5) 使用厚薄规，查实弹性圈槽和弹性圈的间隙是在所规定的数值内。

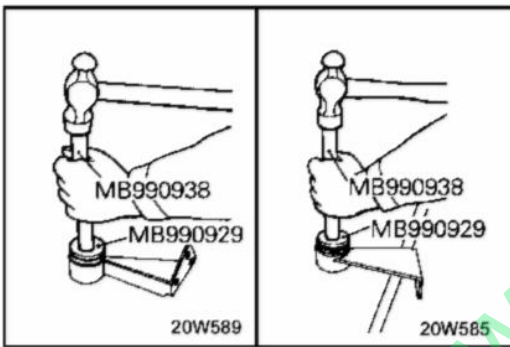
标准数值：0—0.06毫米

备注

如间隙超出规格说明，选择两侧一样厚的弹性圈调整间隙至标准数值，并以所选的弹性圈替换原有的弹性圈。



3. 滚珠轴承



2. 油封

www.car60.com