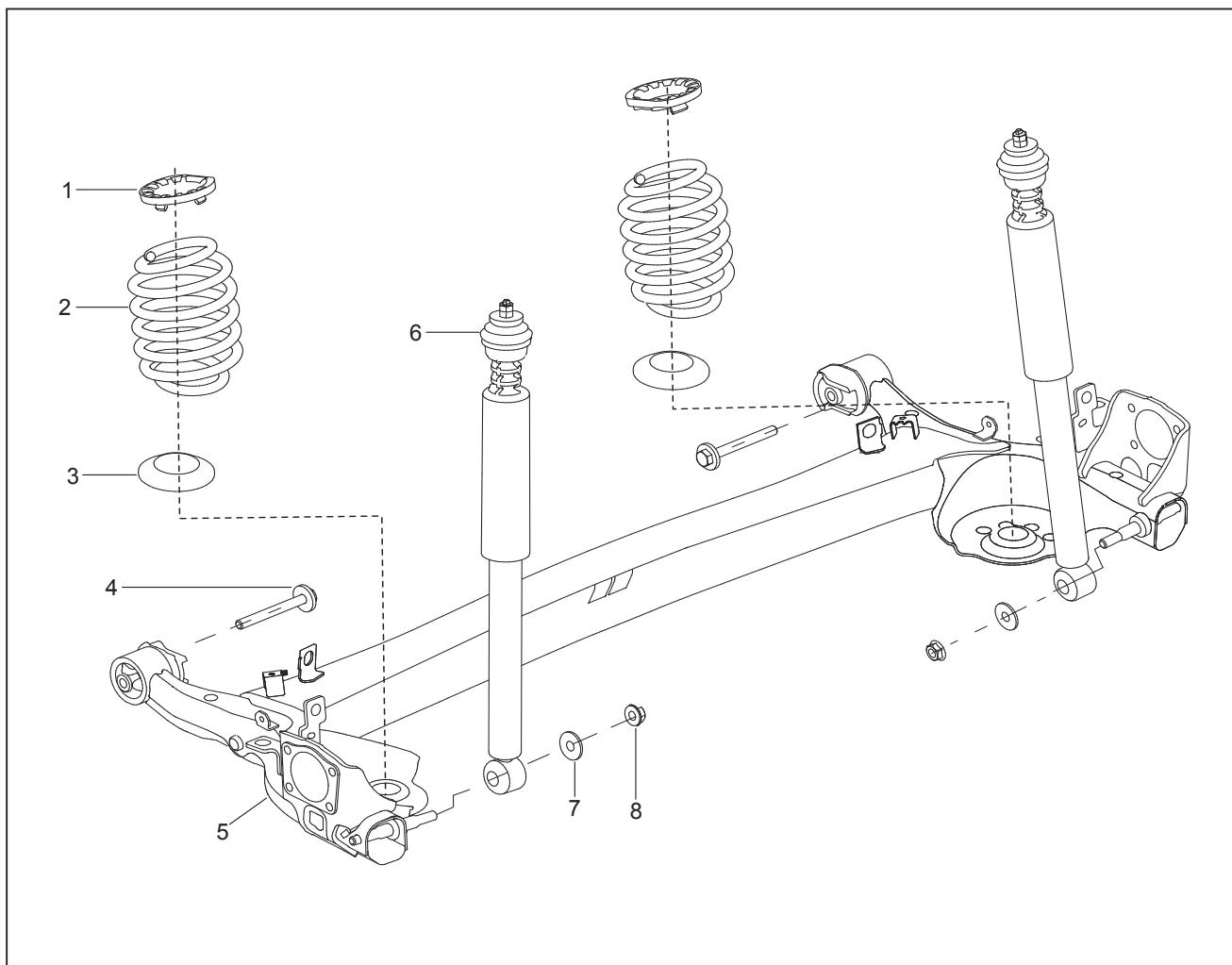


## 后悬架

### 结构图

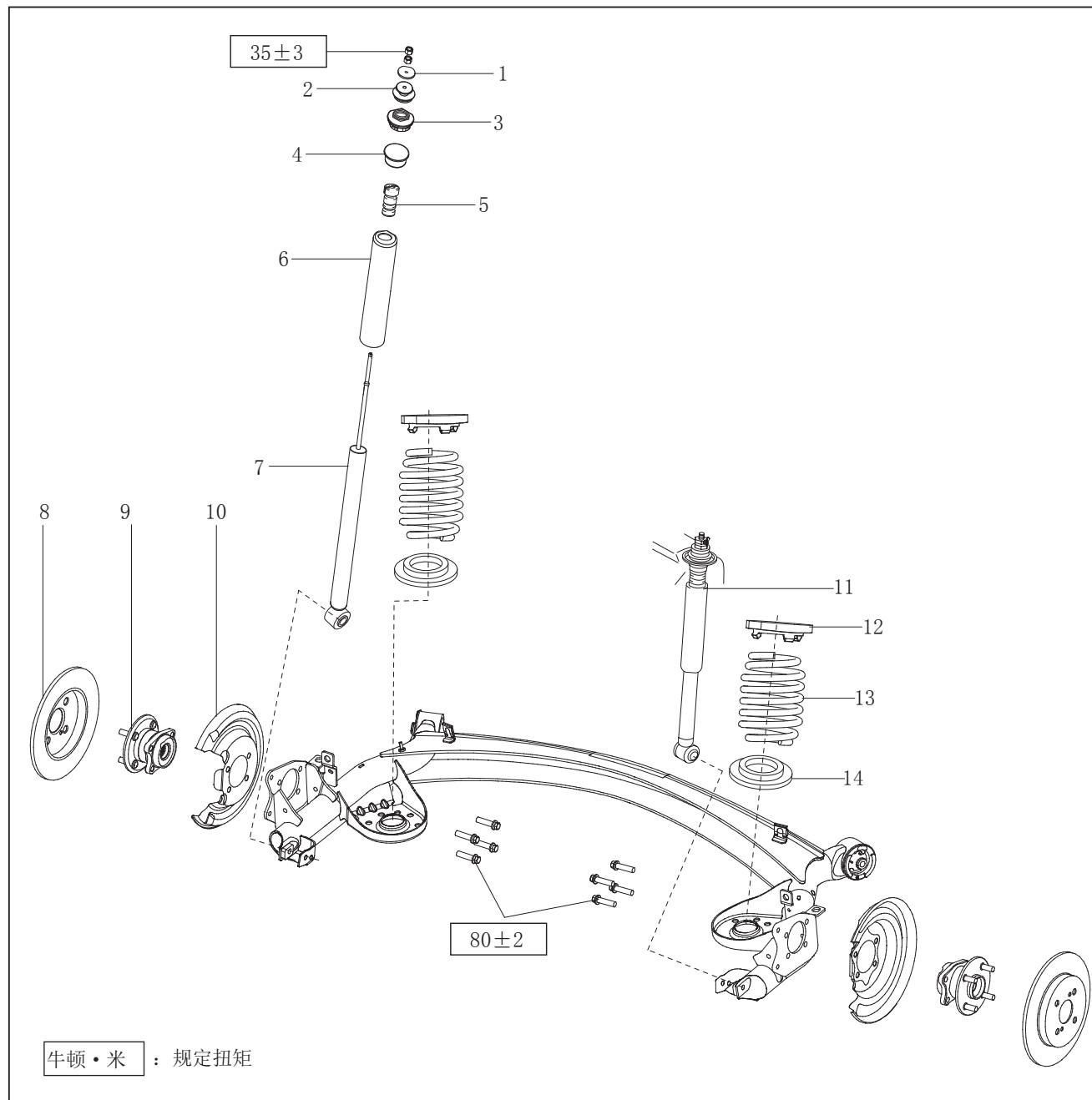
2WD



1. 后螺旋弹簧上安装橡胶垫
2. 后螺旋弹簧
3. 后螺旋弹簧下安装橡胶垫
4. 六角头螺栓和大垫圈组合件

5. 后扭转梁总成
6. 后减震器组件
7. 大垫圈
8. 六角法兰面螺母

4WD



- |               |               |
|---------------|---------------|
| 1. 垫圈         | 8. 制动盘        |
| 2. 后减震器上安装衬套一 | 9. 轮毂单元       |
| 3. 后减震器上安装衬套二 | 10. 制动盘罩壳     |
| 4. 衬套支座       | 11. 右后减震器总成   |
| 5. 后缓冲块       | 12. 螺旋弹簧上安装胶垫 |
| 6. 后减震器防尘罩    | 13. 后螺旋弹簧     |
| 7. 左后减震器总成    | 14. 螺旋弹簧下安装胶垫 |

## 维修程序

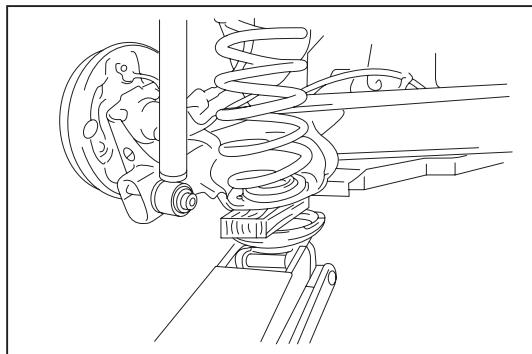
### 后减震器

#### 拆卸与安装

1. 用举升机将车升起，拆卸左右两后侧车轮

2. 压缩弹簧

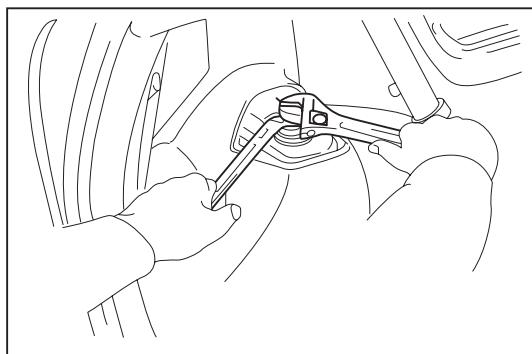
用千斤顶支起后扭转梁，使后螺旋弹簧和减震器处于压缩状态



3. 拆卸后减震器总成

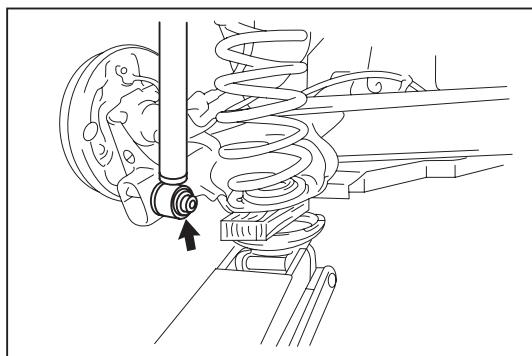
(a) 固定活塞杆，同时拆下 2 个螺母。

(b) 拆下垫圈和后减震器上安装衬套一、后减震器上安装衬套二。



(c) 拆下螺母、垫圈和左后减震器总成。

(d) 拆下后缓冲块和后减震器防尘套。

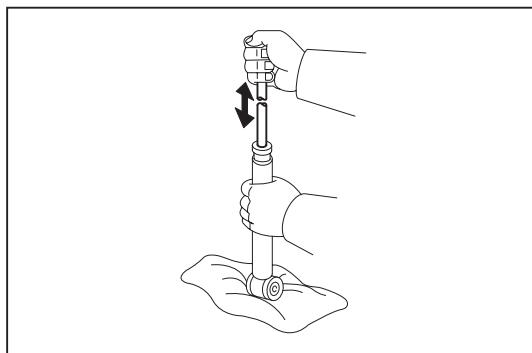


4. 检查后减震器总成

压缩和伸长减震器杆，检查并确认在操作过程中没有异常阻力或异常声音。如果有任何异常，则用新的减震器更换。

**注意：**

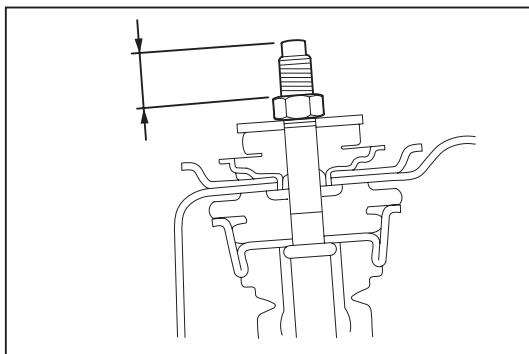
- 报废减震器时，参见“报废”部分。



**5. 安装后减震器总成**

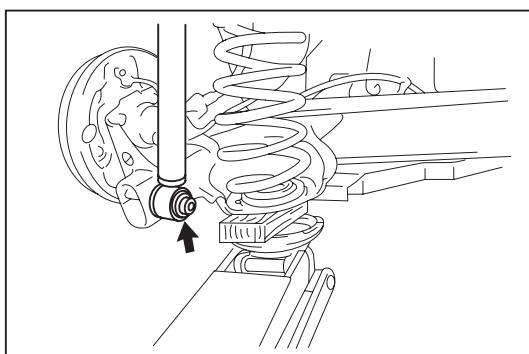
- (a) 安装后缓冲块和后减震器防尘套。
- (b) 将减震器、后减震器上安装衬套一、后减震器上安装衬套二和垫圈安装在车身上。
- (c) 固定活塞杆，同时安装下螺母并使活塞杆从下螺母伸出 14mm 至 16mm。
- (d) 安装上螺母并紧固下螺母。

拧紧力矩:  $(35 \pm 3) \text{ N} \cdot \text{m}$



- (e) 用千斤顶支撑后扭转梁，同时用垫圈和螺母将减震器安装在后扭转梁上。

拧紧力矩:  $(80 \pm 10) \text{ N} \cdot \text{m}$



**6. 安装后轮**

拧紧力矩:  $110 \text{ N} \cdot \text{m}$

**7. 检查后轮定位**

**报废**

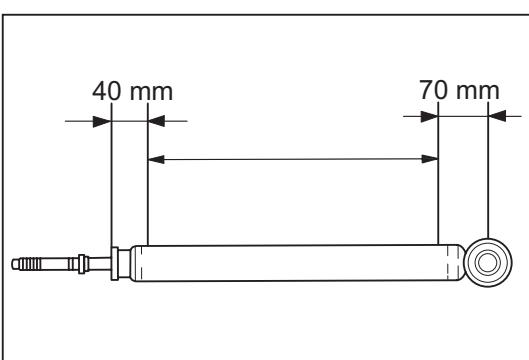
**1. 报废后减震器总成**

- (a) 完全伸展减震器杆。

- (b) 如图所示, 用钻孔机在气缸上钻孔以排出气缸内的气体。

**注意:**

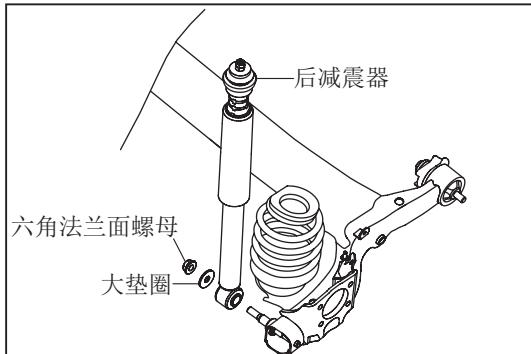
- 钻孔时应当小心, 因为金属碎片可能会飞溅, 所以一定
- 要使用适当的安全设备。
- 该气体无色、无味、无毒。



## 后螺旋弹簧

### 拆卸

1. 用举升机将车升起，拆卸左右两后侧车轮
2. 断开轮速传感器与制动软管支架
3. 压缩螺旋弹簧
4. 拆卸后减震器
5. 拆卸螺旋弹簧  
缓慢将被牢靠固定的后扭转梁放开，同时扶住螺旋簧，直到螺旋弹簧松动，取下螺旋弹簧。



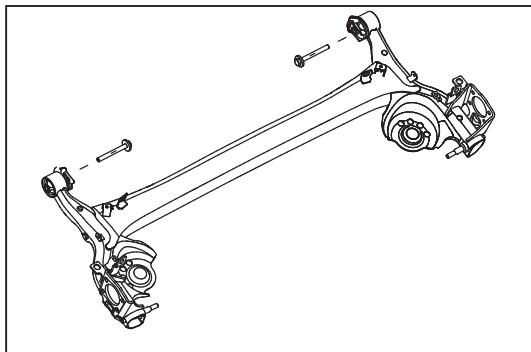
### 安装

安装以拆卸相反的顺序进行。

## 后扭转梁总成

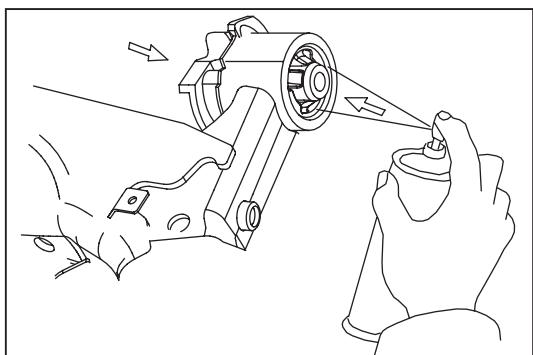
### 拆卸

1. 将后扭转梁总成用举升器托住，拆下后减震器及后螺旋弹簧，详细步骤参照后减震器与螺旋弹簧的拆卸
2. 将六角法兰面螺栓和大垫圈组合件拆下，缓慢放下扭转梁（如左图）  
拧紧力矩：(120±10) N·m  
**警告：**
  - 拆下螺栓的过程中务必保证托稳后扭转梁，以免砸伤。



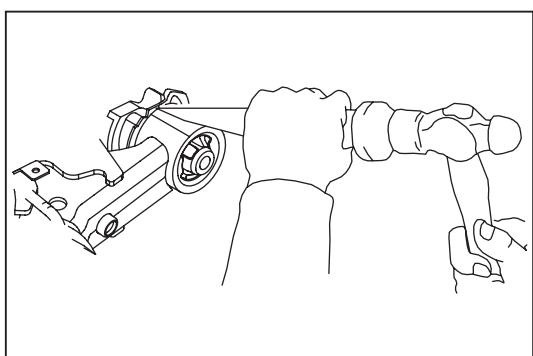
## 纵臂轴套总成

### 检测与拆装



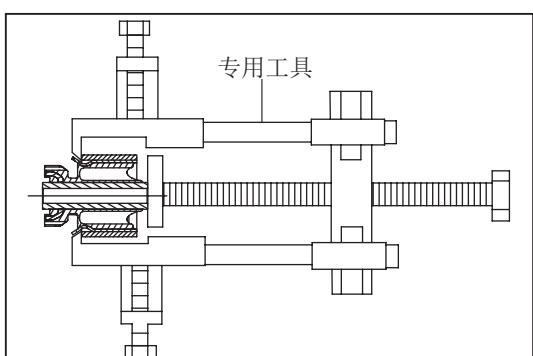
#### 1. 纵臂轴套的检测

- (a) 检查纵臂轴套是否存在变形、移动、偏心和严重龟裂，是否松动。
- (b) 如不容易看清纵臂轴套是否存在损坏，应采取下列措施：用干净的水清洗纵臂轴套橡胶处位置，边清洗边用棉丝擦干净（如左图示），检查橡胶表面有无上述缺陷。如有则更换新纵臂轴套总成。

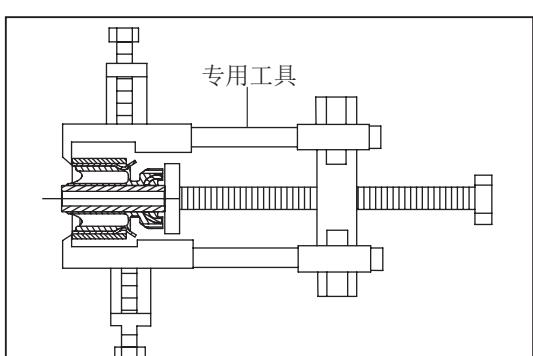


#### 2. 纵臂轴套的拆卸

- (a) 用白色漆笔做上记号，记住纵臂轴套套总成的方向。
- (b) 纵臂轴套为一次性使用部件，如果被破坏，首先使用钢撬将纵臂轴套外管边缘向外撬起以便安装专用工具。



- (c) 用专用工具卡住轴套安装管，把两条调节螺栓拧紧，用扳手拧动中间长螺栓，把轴套推出。

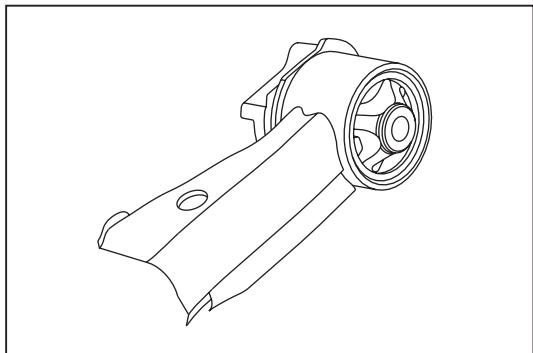


#### 3. 安装新纵臂轴套总成

- (a) 在压装新纵臂轴套总成前，应先分辨出纵臂轴套尼龙衬套总成的装配方向。
- (b) 用专用工具卡住轴套安装管，把两条调节螺栓拧紧，用扳手拧动中间长螺栓，把轴套推入。

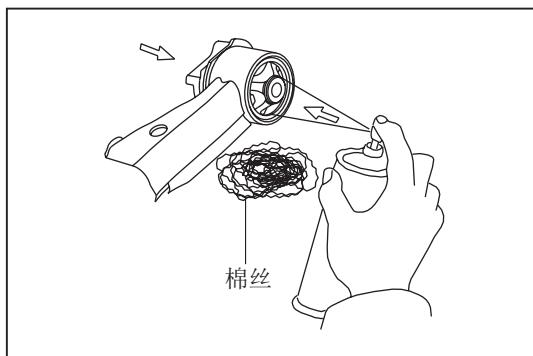
## 纵臂轴套总成

### 拆卸

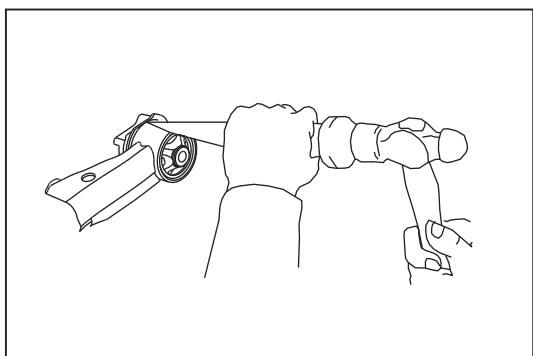


#### 1. 检测纵臂轴套

- (a) 检查纵臂轴套是否存在变形、移动、偏心和严重龟裂，密封是否松动。

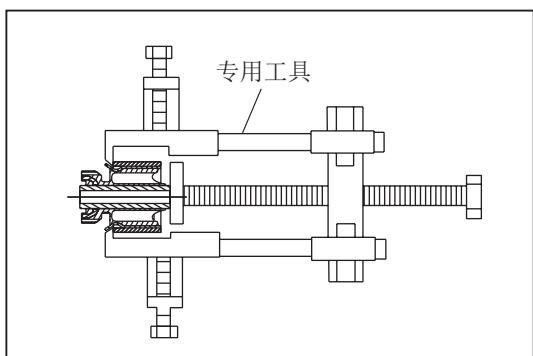


- (b) 如不容易看清纵臂轴套是否存在损坏，应采取下列措施：用干净的水清洗纵臂轴套橡胶处位置，边清洗边用棉丝擦干净，检查橡胶表面有无上述缺陷。如有上述缺陷应更换新纵臂轴套总成。



#### 2. 拆卸纵臂轴套

- (a) 用白色漆笔做上记号，记住纵臂轴套总成的方向。  
 (b) 纵臂轴套为一次性使用部件，如果被破坏，首先使用钢撬将纵臂轴套外管边缘向外撬起以便安装专用工具。

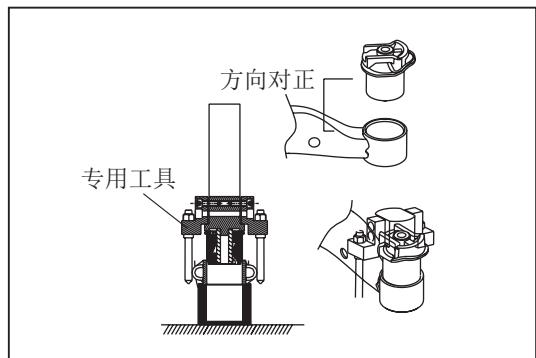


- (c) 用专用工具卡住轴套安装管，把两条螺栓拧紧，用扳手拧动螺栓，把轴套推出。

**注意：**

- 在压出过程中一定要保证纵臂轴套垂直压出。

## 安装



### 1. 安装新纵臂轴套带尼龙衬套总成

- (a) 在压装新纵臂轴套带尼龙衬套总成前，应先分辨出纵臂轴套带尼龙衬套总成的装配方向，尼龙衬套四个孔的方向面对纵臂一端。

**注意:**

- 不要把纵臂轴套带尼龙衬套总成方向装反。

- (b) 用专用工具将纵臂轴套带尼龙衬套总成定位好，在压力机上缓慢压入。

**注意:**

- 在压入过程中一定要保证纵臂轴套垂直压入。