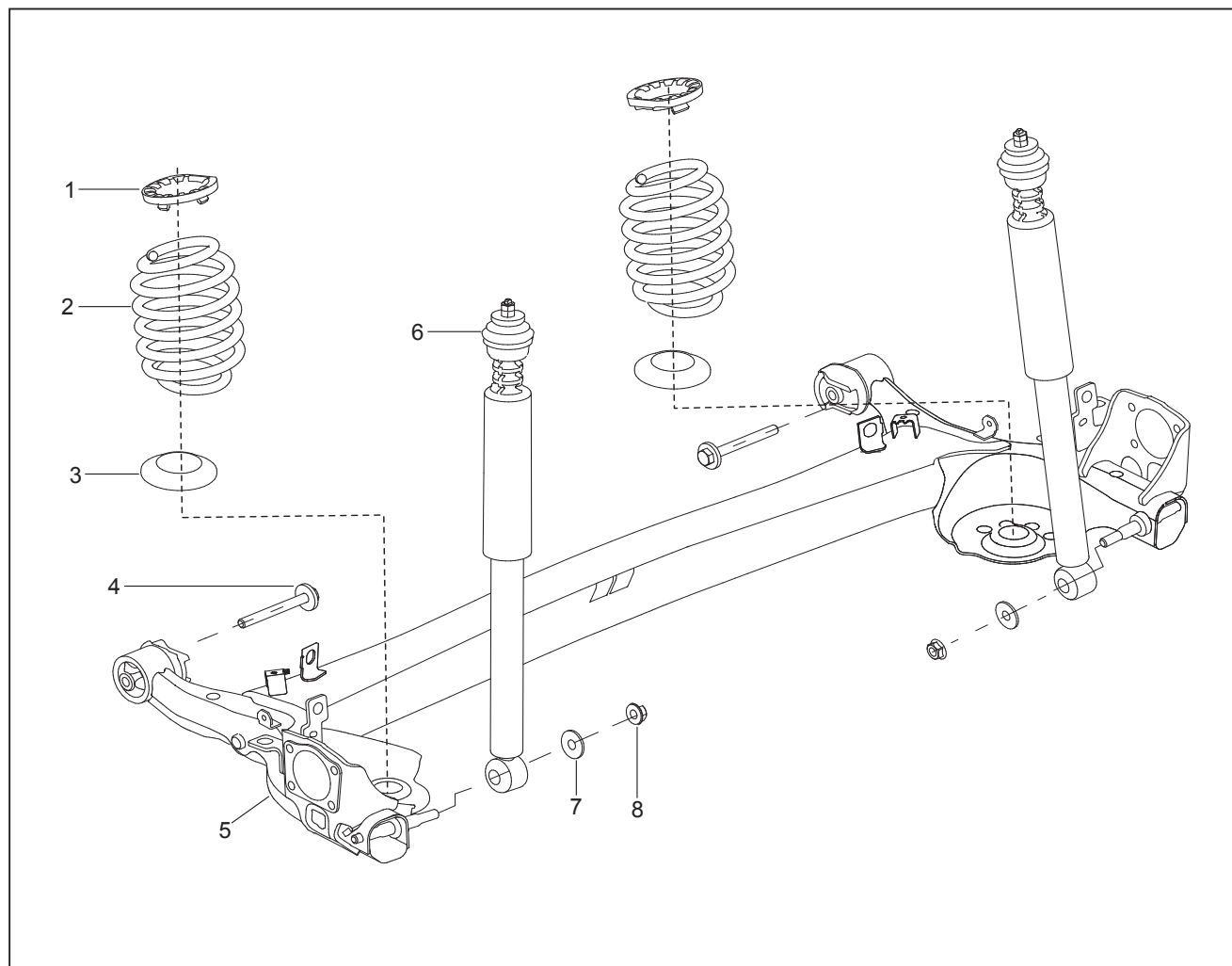


后悬架

结构图

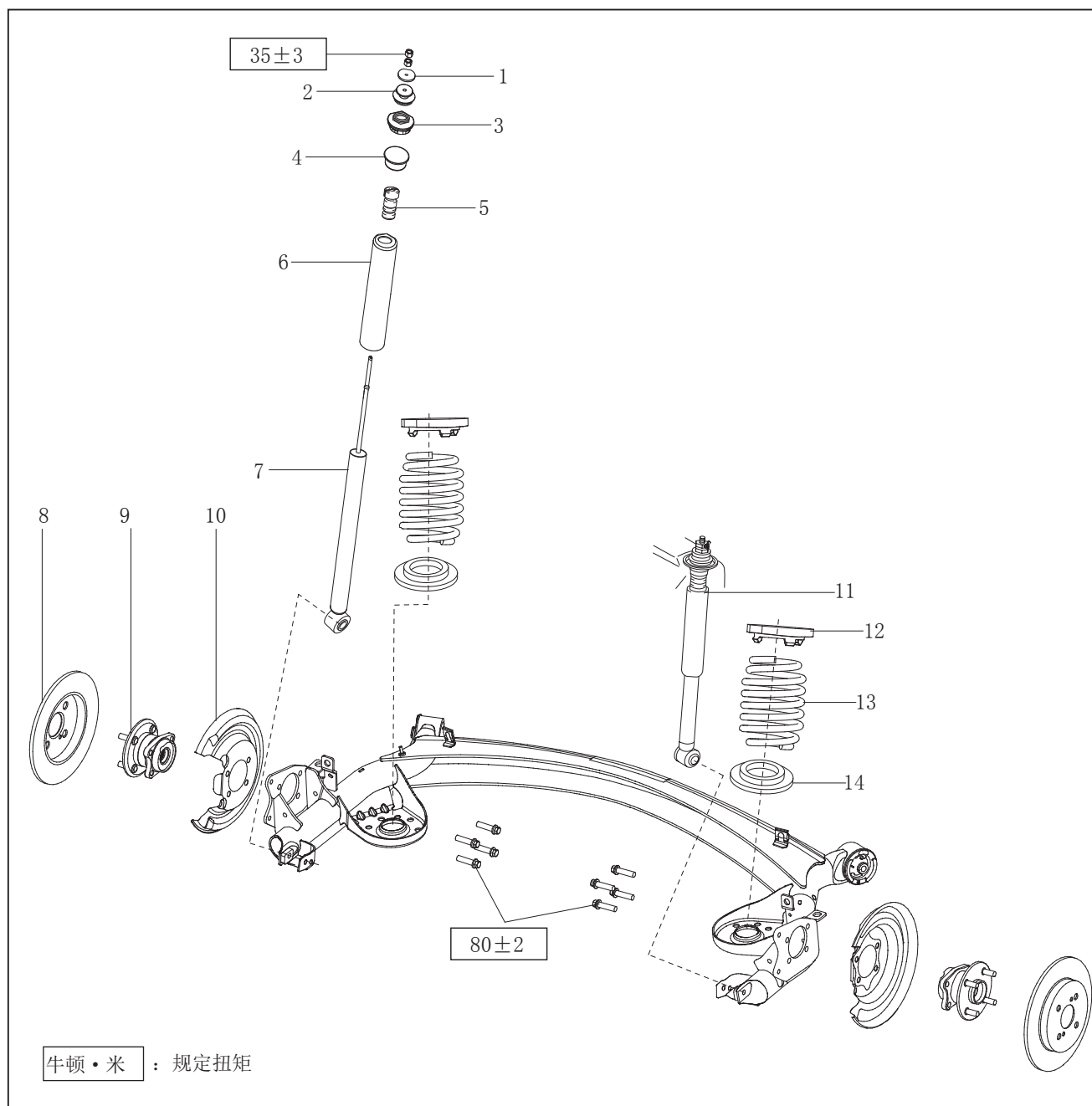
2WD



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. 后减振器组件
7. 大垫圈
8. 六角法兰面螺母

4WD



1. 垫圈
2. 后减震器上安装衬套一
3. 后减震器上安装衬套二
4. 衬套支座
5. 后缓冲块
6. 后减震器防尘罩
7. 左后减震器总成

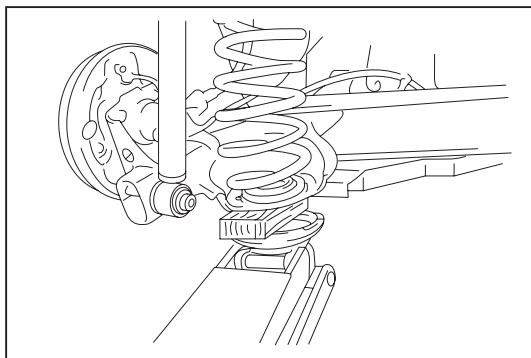
8. 制动盘
9. 轮毂单元
10. 制动盘罩壳
11. 右后减震器总成
12. 螺旋弹簧上安装胶垫
13. 后螺旋弹簧
14. 螺旋弹簧下安装胶垫

维修程序

后减震器

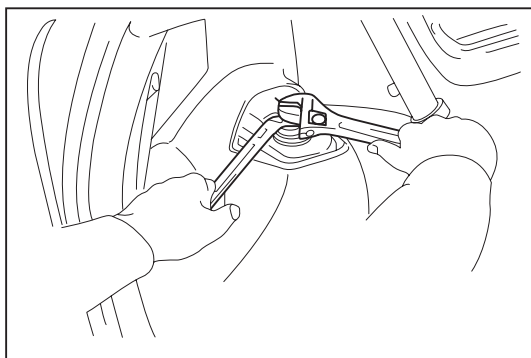
拆卸与安装

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

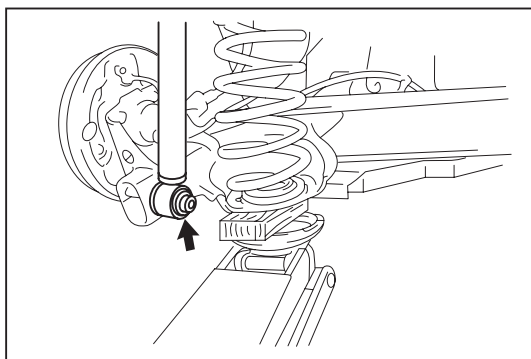


3. 拆卸后减震器总成

- (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。

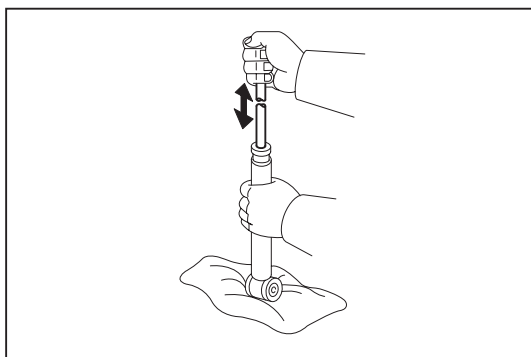


4. 检查后减震器总成

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：

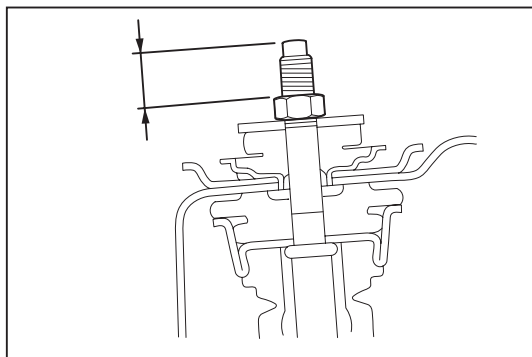
- 报废减震器时，参见“报废”部分。



5. 安装后减震器总成

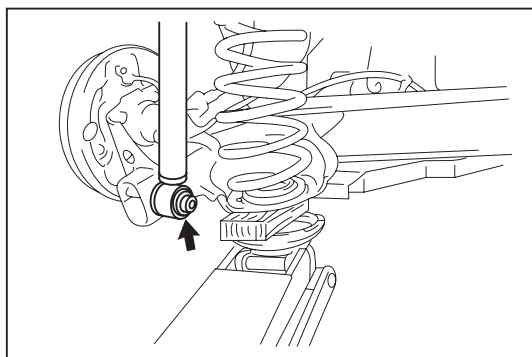
- 安装后缓冲块和后减震器防尘套。
- 将减震器、后减震器上安装衬套一、后减震器上安装衬套二和垫圈安装在车身上。
- 固定活塞杆，同时安装下螺母并使活塞杆从下螺母伸出 14mm 至 16mm 。
- 安装上螺母并紧固下螺母。

拧紧力矩：(35±3) N·m



- 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±10) N·m



6. 安装后轮

拧紧力矩：110 N·m

7. 检查后轮定位

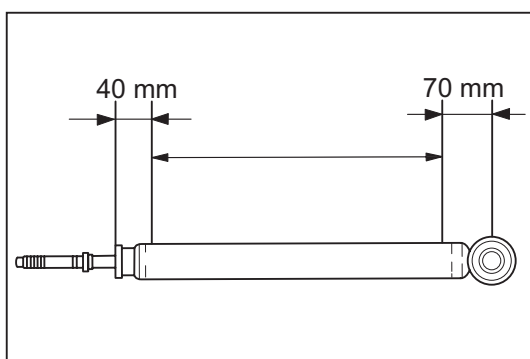
报废

1. 报废后减震器总成

- 完全伸展减震器杆。
- 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。

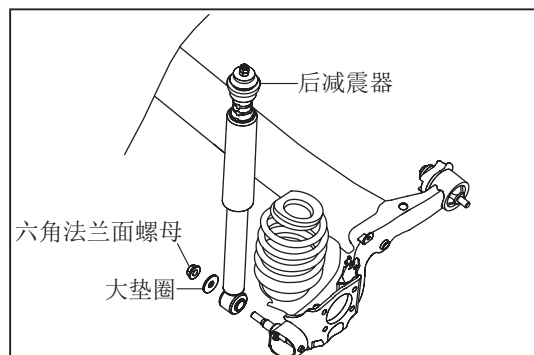


后螺旋弹簧

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

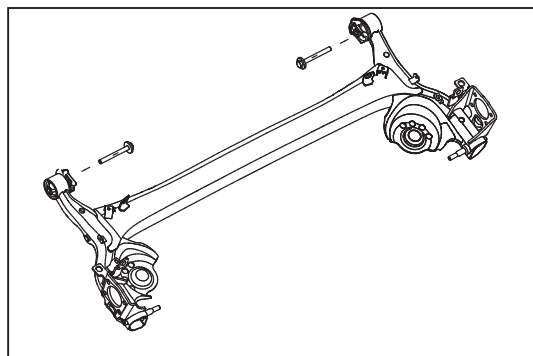
拆卸

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： $(120 \pm 10) \text{ N} \cdot \text{m}$

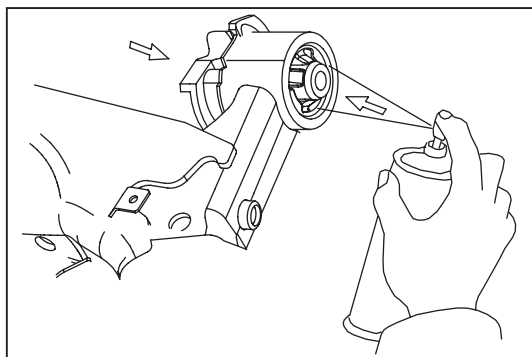
警告：

- 拆下螺栓的过程中务必保证托稳后扭转梁，以免砸伤。



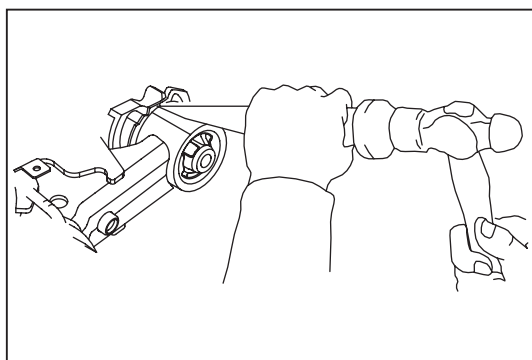
纵臂轴套总成

检测与拆装



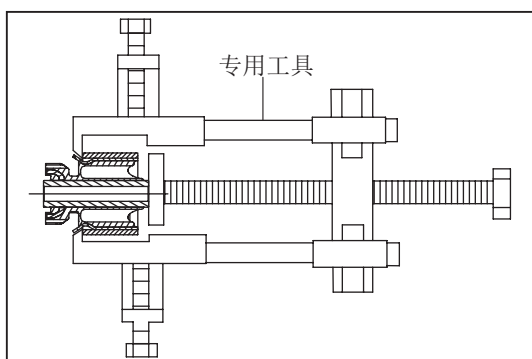
1. 纵臂轴套的检测

- (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。

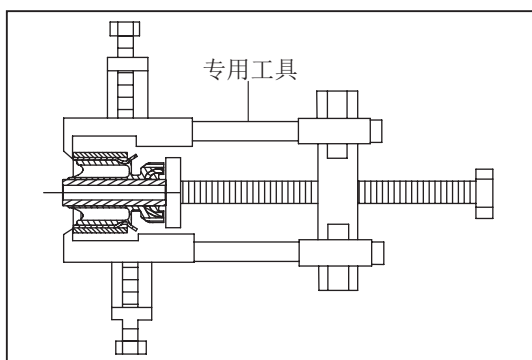


2. 纵臂轴套的拆卸

- (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

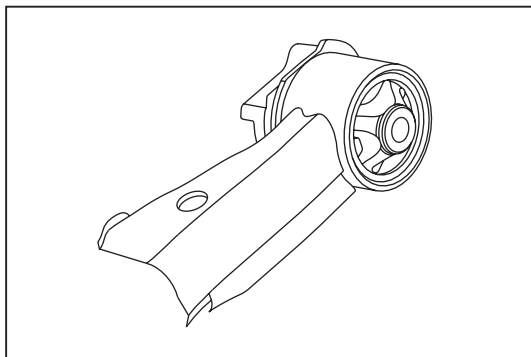
- (a) 在压装新纵臂轴套总成前，应先分辨出纵臂轴套尼龙衬套总成的装配方向。
- (b) 用专用工具卡住轴套安装管，把两条调节螺栓拧紧，用扳手拧动中间长螺栓，把轴套推入。

纵臂轴套总成

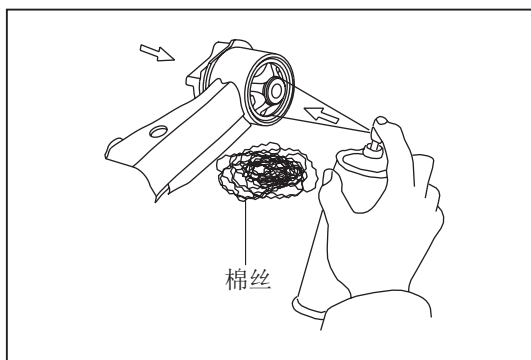
拆卸

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。

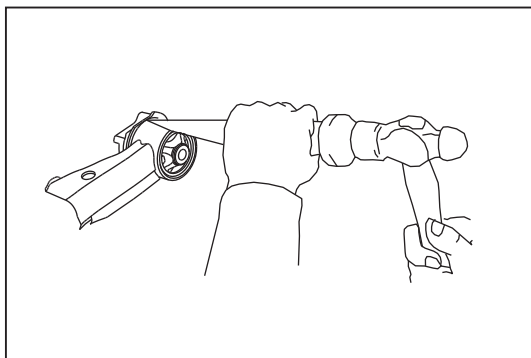


- (b) 如不容易看清纵臂轴套是否存在损坏，应采取下列措施：用干净的水清洗纵臂轴套橡胶处位置，边清洗边用棉丝擦干净，检查橡胶表面有无上述缺陷。如有上述缺陷应更换新纵臂轴套总成。



2. 拆卸纵臂轴套

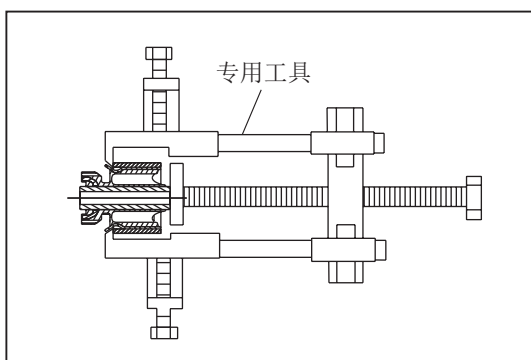
- (a) 用白色漆笔做上记号，记住纵臂轴套总成的方向。
- (b) 纵臂轴套为一次性使用部件，如果被破坏，首先使用钢撬将纵臂轴套外管边缘向外撬起以便安装专用工具。



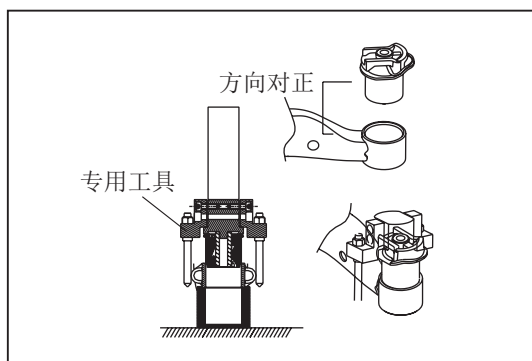
- (c) 用专用工具卡住轴套安装管，把两条螺栓拧紧，用扳手拧动螺栓，把轴套推出。

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。