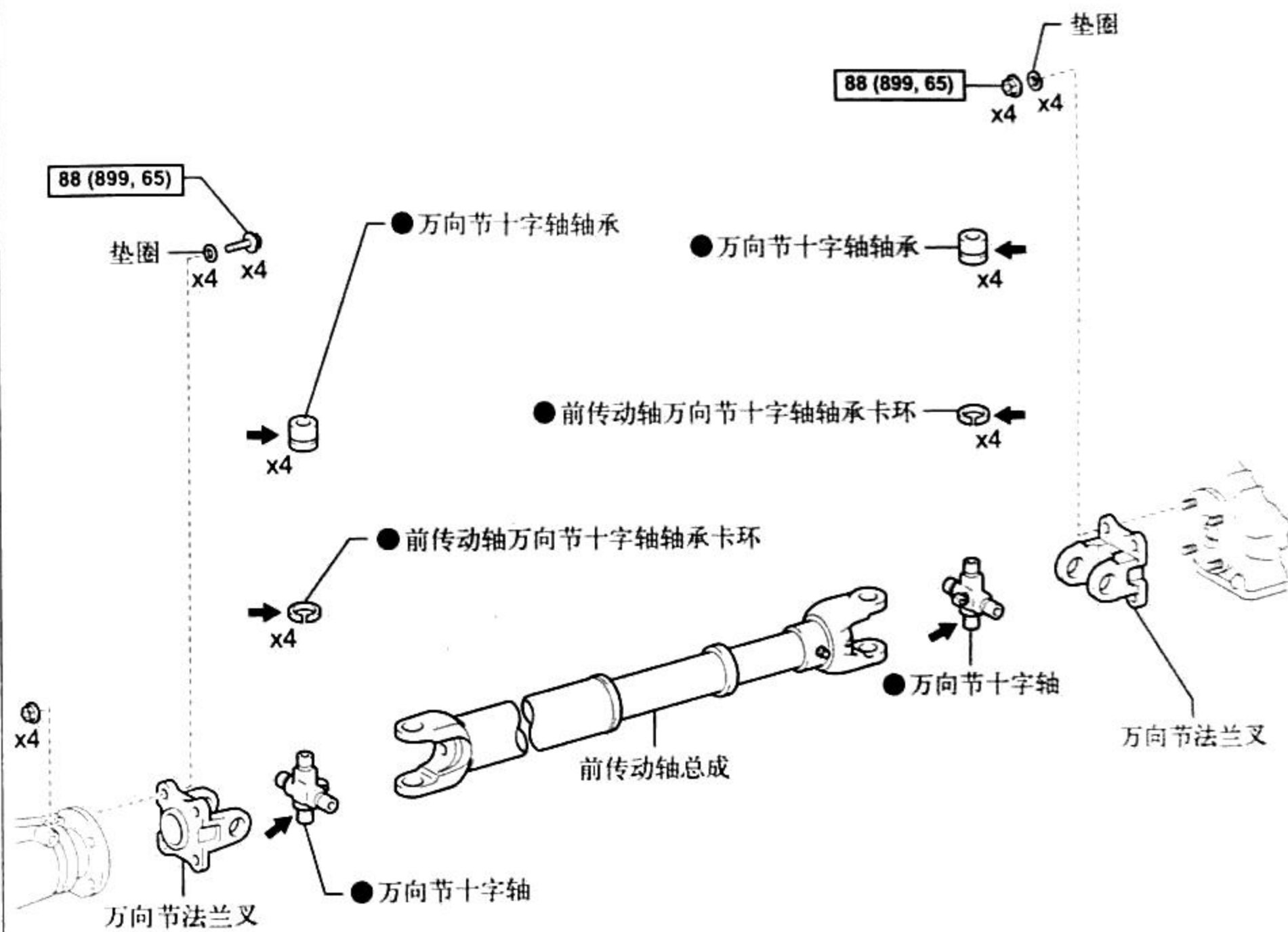


前传动轴总成

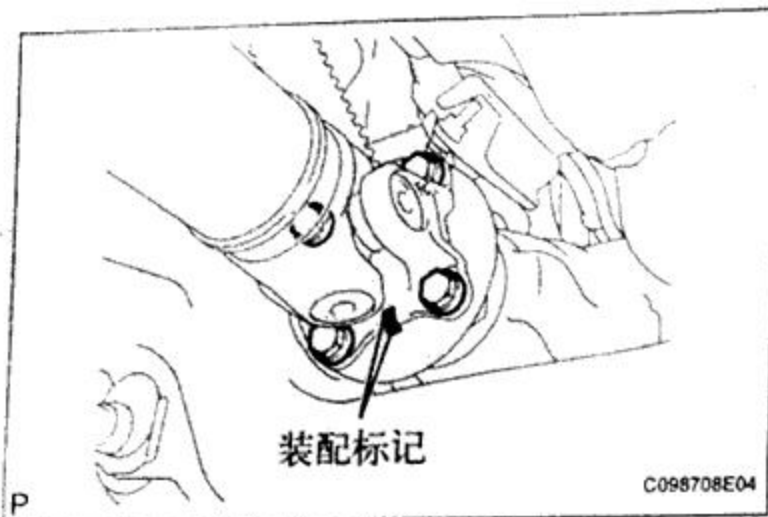
零部件



N*m (kgf*cm, ft.*lbf) : 规定扭矩

● 不可重复使用零件

← 通用润滑脂



拆卸

1. 拆卸前传动轴总成

- (a) 在传动轴法兰和差速器法兰上做装配标记。
- (b) 拆下 4 个螺母、4 个螺栓和 4 个垫圈。

- (c) 在传动轴法兰和分动器法兰上做装配标记。
- (d) 拆下 4 个螺母、4 个垫圈和传动轴总成。

拆解

1. 检查前传动轴总成

- (a) 检查并确认传动轴没有损坏或变形。
如有必要，则更换传动轴。

- (b) 使用百分表，检查传动轴的径向跳动。

最大径向跳动：
0.3 mm (0.012 in.)

如果轴径向跳动大于最大值，则更换传动轴

2. 检查万向节十字轴轴承

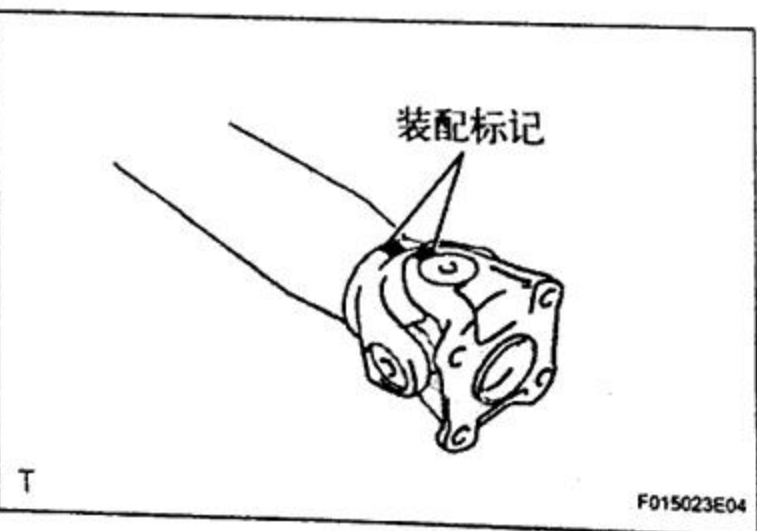
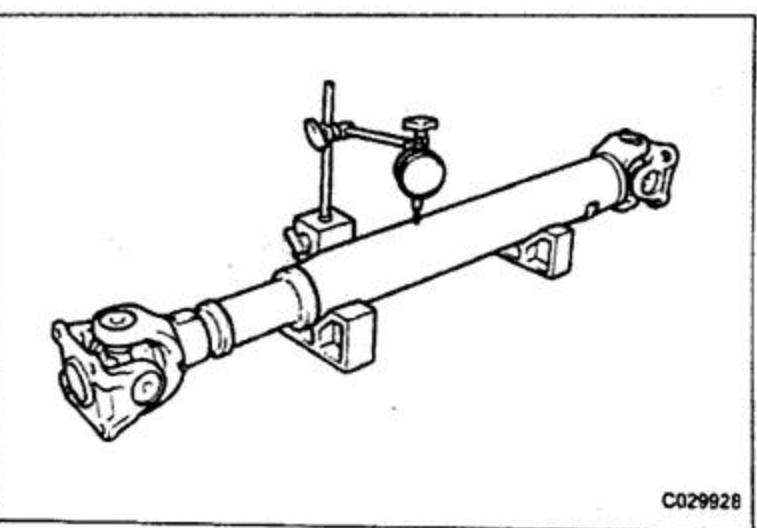
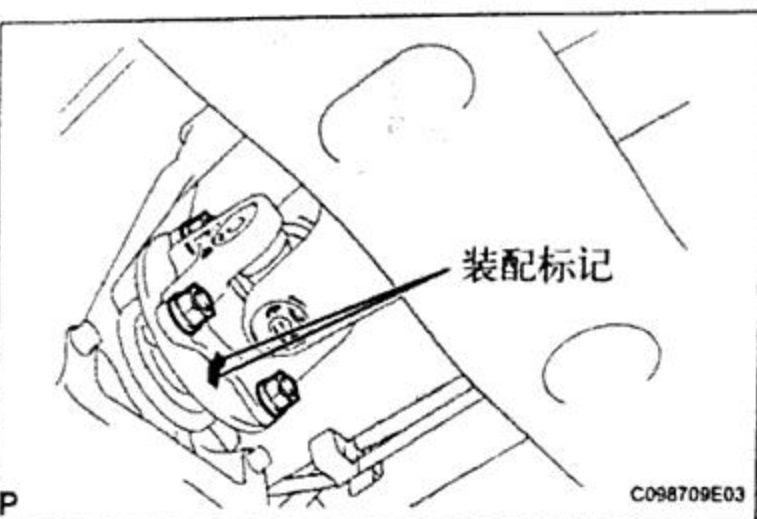
- (a) 检查并确认接头移动平稳。
- (b) 检查十字轴轴承是否磨损和损坏。
- (c) 牢固固定住轴，通过转动法兰叉来检查十字轴轴承的轴向间隙。

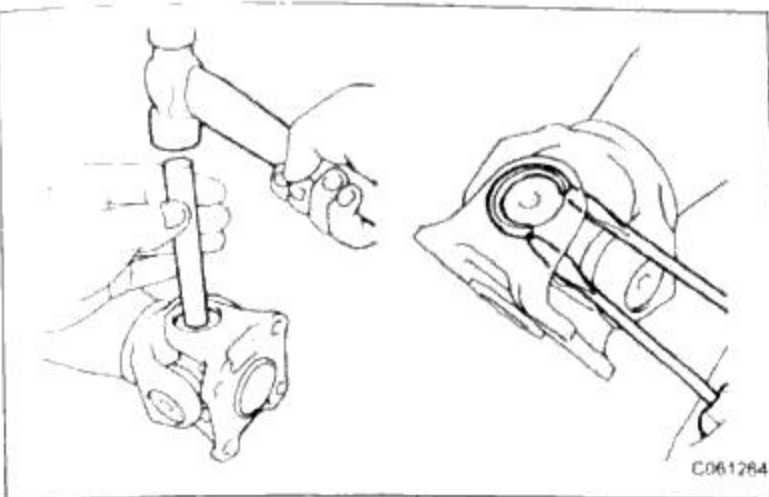
最大轴承轴向间隙：
0 mm (0 in.)

如有必要，则更换十字轴轴承。

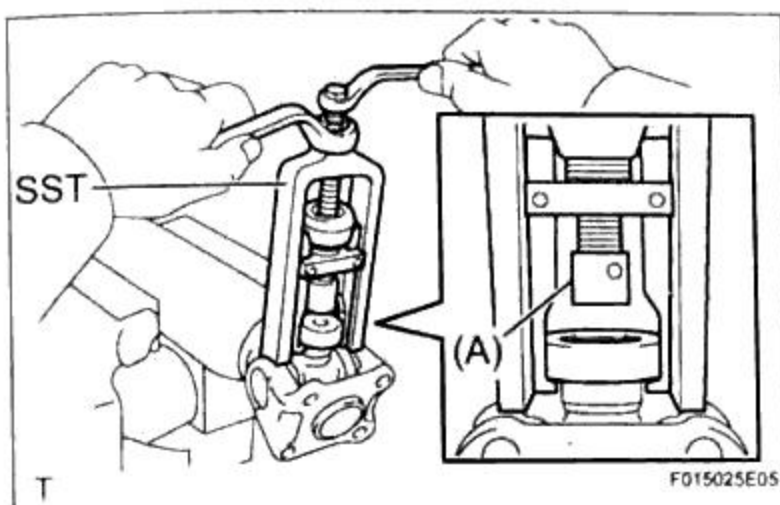
3. 拆卸前传动轴万向节十字轴组件

- (a) 在法兰叉和套管叉上做装配标记。





- (b) 使用铜棒和锤子，轻轻敲入十字轴轴承外座圈。
 (c) 用 2 把螺丝刀，从凹槽中拆下 4 个卡环。

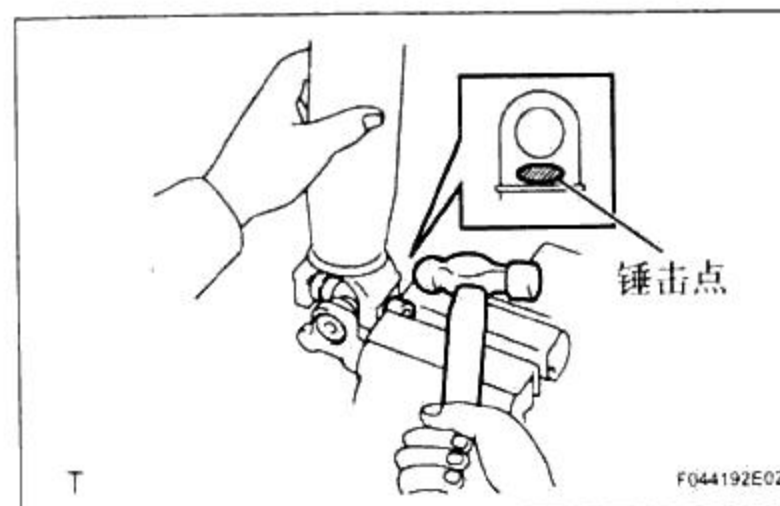


- (d) 使用 SST，从传动轴中推出十字轴轴承。

SST 09332-25010

提示：

将标有 (A) 的部位提升足够的高，以避免与十字轴轴承接触。



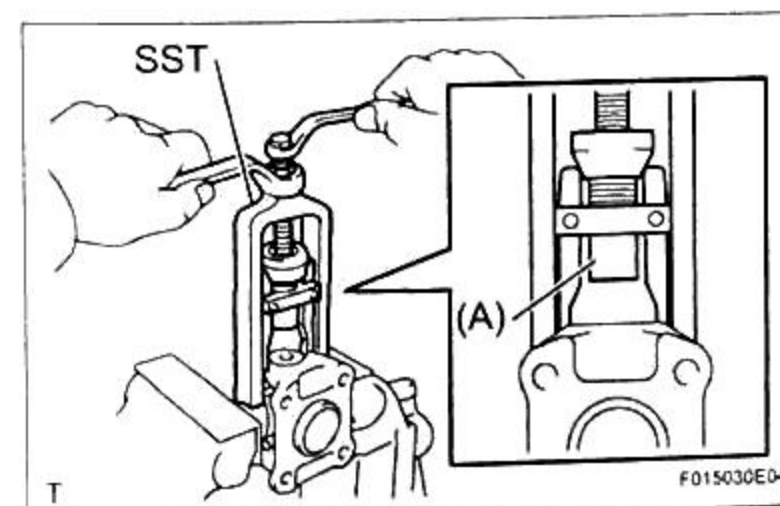
- (e) 将十字轴轴承外座圈卡在台钳中，并用锤子敲下传动轴。

小心：

不要敲击轴。

提示：

以相同的程序拆下另一面的轴承。



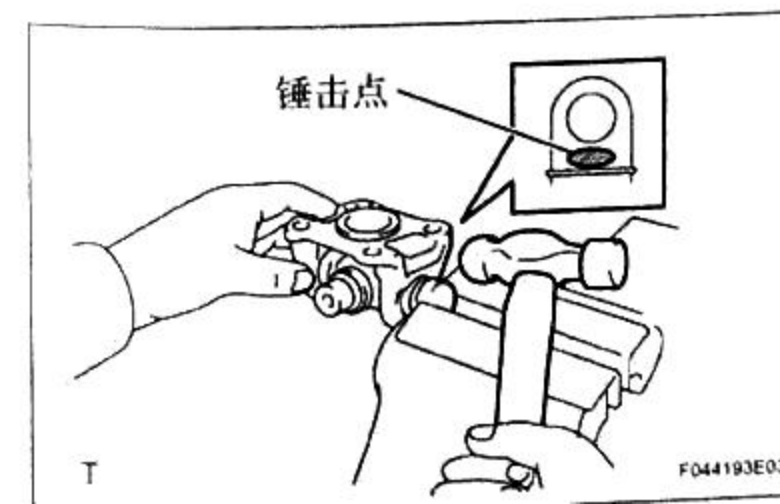
- (f) 将 2 个拆下的十字轴轴承外座圈安装到十字轴上。

- (g) 使用 SST，将轴承从法兰叉中推出。

SST 09332-25010

提示：

将标有 (A) 的部位提升足够的高，以避免与轴承接触。

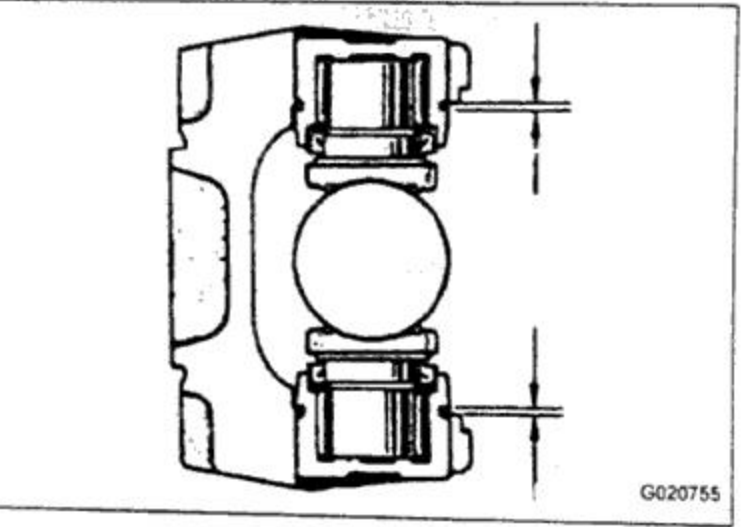
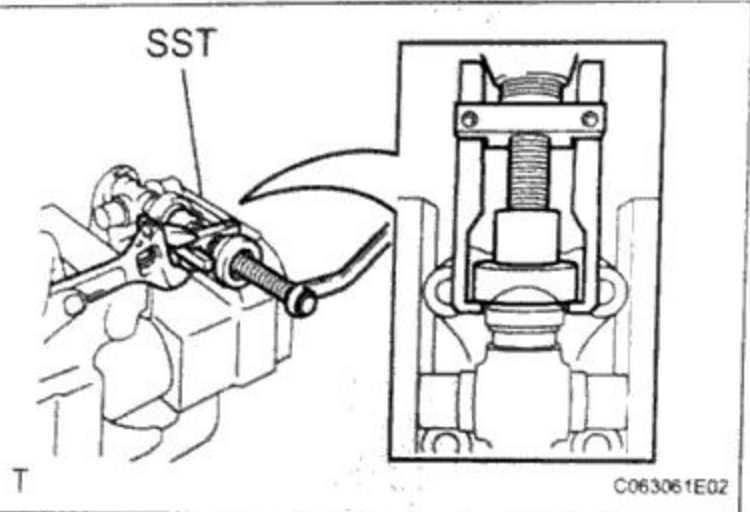
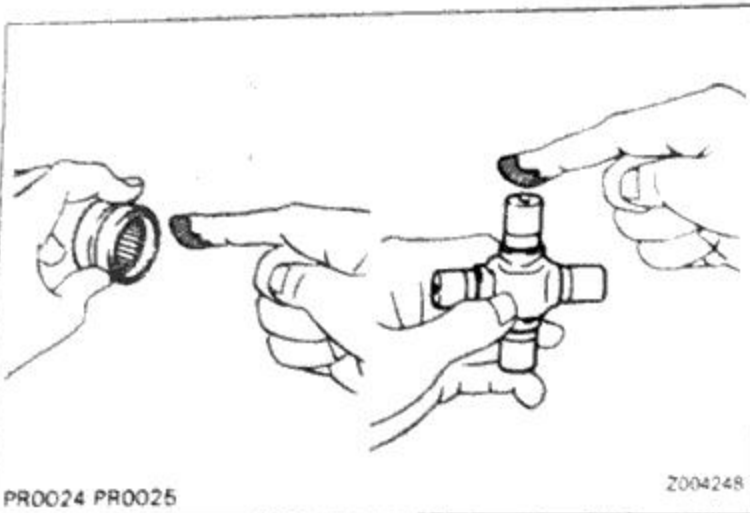


- (h) 将轴承外座圈卡在台钳中并用锤子敲下法兰叉。

- (i) 拆下十字轴。

重新装配

1. 安装前传动轴万向节十字轴组件
- (a) 在新的十字轴和十字轴轴承上涂抹通用润滑脂。
 - (b) 将十字轴装配到法兰叉中。



- (c) 使用 SST，将十字轴轴承安装到十字轴上。
SST 09332-25010
- (d) 使用 SST，对两个轴承都进行调整以使卡环槽达到最大并且宽度相等。
SST 09332-25010

- (e) 安装 4 个厚度相等的新卡环，以便消除轴向间隙。
提示：
不要重复使用卡环。
卡环厚度

零件号	厚度 mm (in.)	标记
90520-25039	2.28 至 2.30	1
90520-25040	2.30 至 2.32	2
90520-25041	2.32 至 2.34	-
90520-25042	2.34 至 2.36	棕色
90520-25043	2.36 至 2.38	蓝色
90520-25044	2.38 至 2.40	6
90520-25045	2.40 至 2.42	7
90520-25046	2.42 至 2.44	8
90520-25047	2.44 至 2.46	九
90520-25048	2.46 至 2.48	10
90520-25049	2.48 至 2.50	A
90520-25050	2.50 至 2.52	B
90520-25051	2.52 至 2.54	C
90520-25052	2.54 至 2.56	D
90520-25053	2.56 至 2.58	E
90520-25054	2.18 至 2.20	J
90520-25055	2.20 至 2.22	K
90520-25056	2.22 至 2.24	F
90520-25057	2.24 至 2.26	G
90520-25058	2.26 至 2.28	H

小心：
• 使用一个新卡环。

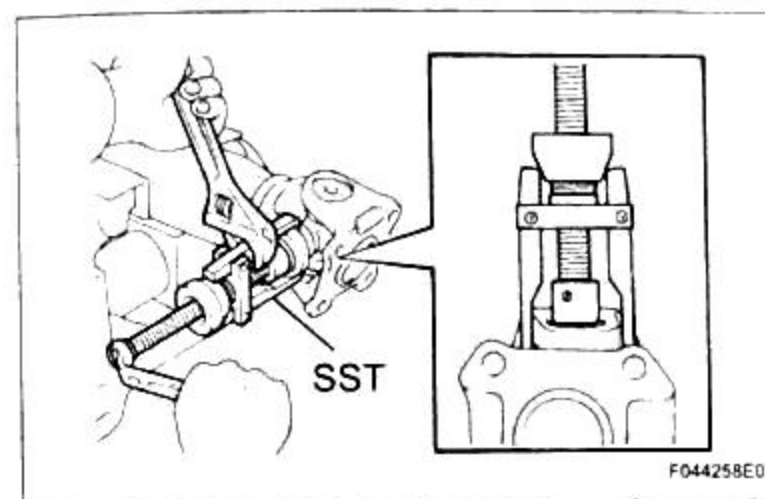
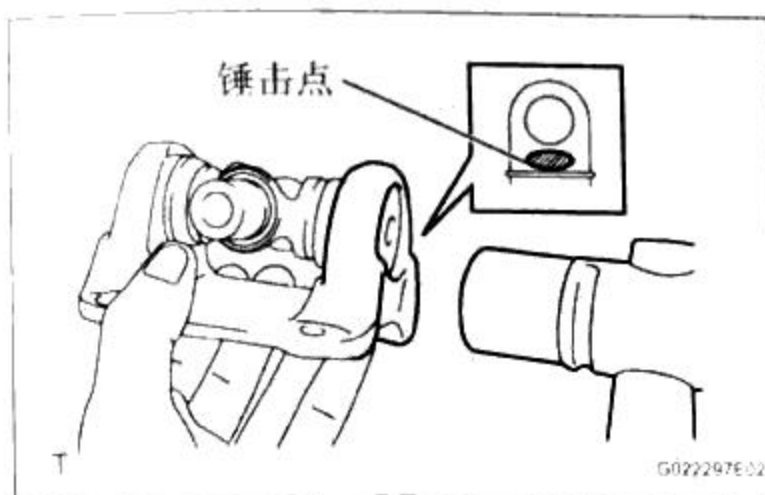
- 两端使用厚度尽可能接近的卡环。

(f) 使用锤子，轻敲法兰叉直到十字轴轴承外座圈和卡环之间无间隙。

提示：

按上述程序将一个新的十字轴轴承安装到套管侧。

(g) 对齐法兰叉和套管叉上的装配标记。



(h) 使用 SST，将十字轴轴承安装到十字轴上。

SST 09332-25010

(i) 使用 SST，对两个轴承都进行调整以使卡环槽达到最大并且宽度相等。

SST 09332-25010

(j) 安装 4 个厚度相等的新卡环，以便消除轴向间隙。

提示：

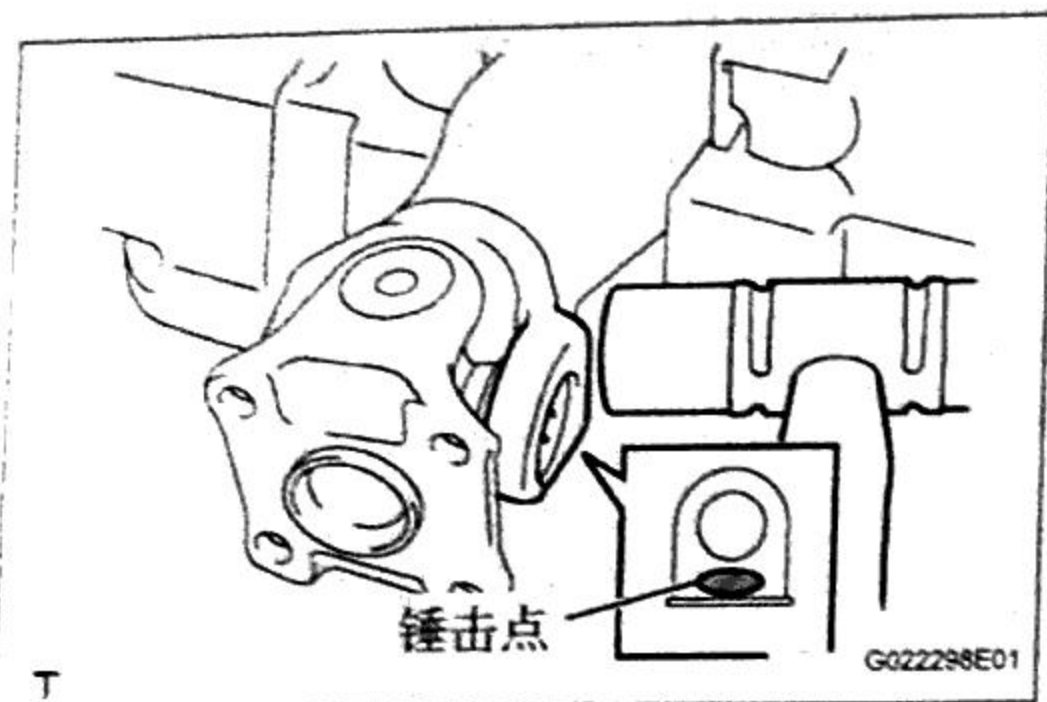
不要重复使用卡环。

卡环厚度

零件号	厚度 mm (in.)	标记
90520-25039	2.28 至 2.30	1
90520-25040	2.30 至 2.32	2
90520-25041	2.32 至 2.34	-
90520-25042	2.34 至 2.36	棕色
90520-25043	2.36 至 2.38	蓝色
90520-25044	2.38 至 2.40	6
90520-25045	2.40 至 2.42	7
90520-25046	2.42 至 2.44	8
90520-25047	2.44 至 2.46	九
90520-25048	2.46 至 2.48	10
90520-25049	2.48 至 2.50	A
90520-25050	2.50 至 2.52	B
90520-25051	2.52 至 2.54	C
90520-25052	2.54 至 2.56	D
90520-25053	2.56 至 2.58	E
90520-25054	2.18 至 2.20	J
90520-25055	2.20 至 2.22	K
90520-25056	2.22 至 2.24	F
90520-25057	2.24 至 2.26	G
90520-25058	2.26 至 2.28	H

小心：

- 使用一个新卡环。
- 两端使用厚度尽可能接近的卡环。



(k) 使用塑料锤，轻敲法兰叉直到十字轴轴承外座圈和卡环之间无间隙。

提示：

按上述程序将一个新的十字轴轴承安装到套管侧。

2. 检查万向节十字轴轴承

(a) 检查并确认接头移动平稳。

(b) 牢固固定住轴，通过转动法兰叉来检查十字轴轴承的轴向间隙。

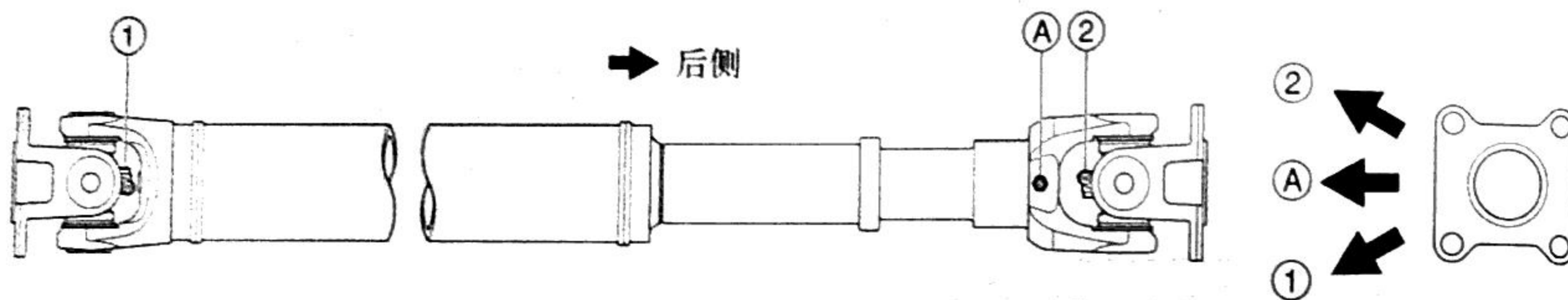
最大轴承轴向间隙：

0 mm (0 in.)

3. 检查前传动轴总成

提示：

在更换十字轴轴承时，确保滑脂嘴孔朝向图示的方向。



C098696E02

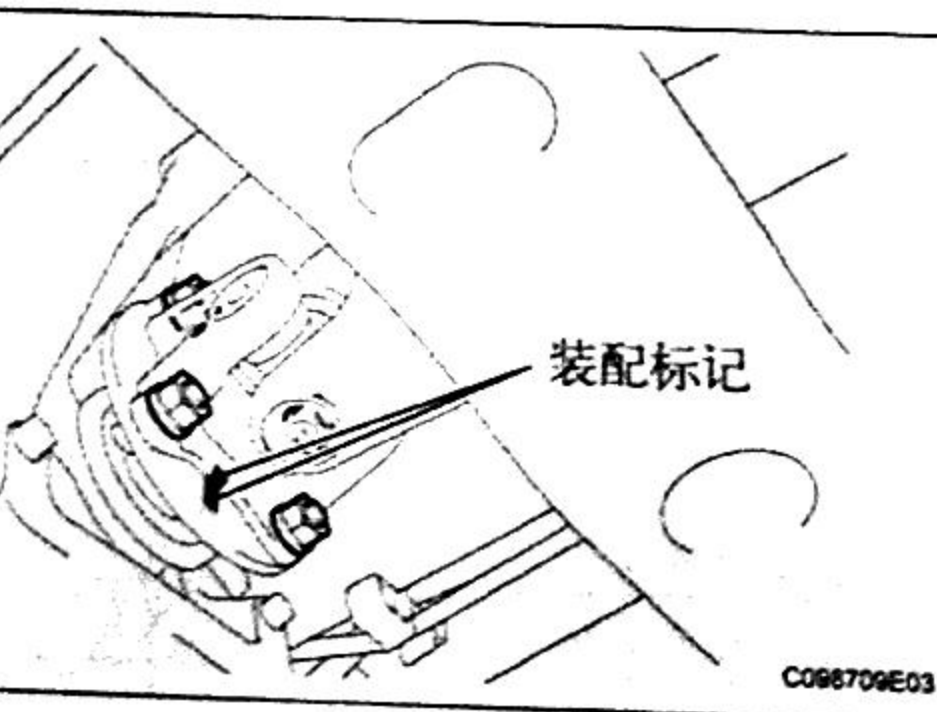
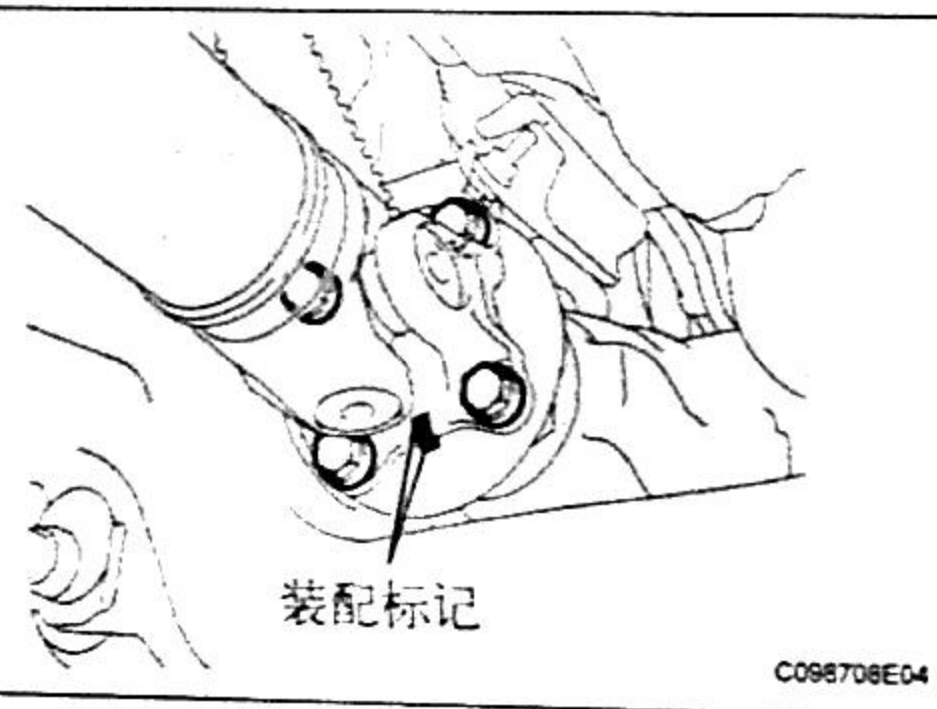
安装

1. 安装前传动轴总成

(a) 对齐法兰叉和差速器法兰上的装配标记。

(b) 用 4 个螺栓、4 个螺母和 4 个垫圈安装传动轴总成。

扭矩：88 N*m (899 kgf*cm, 65 ft.*lbf)



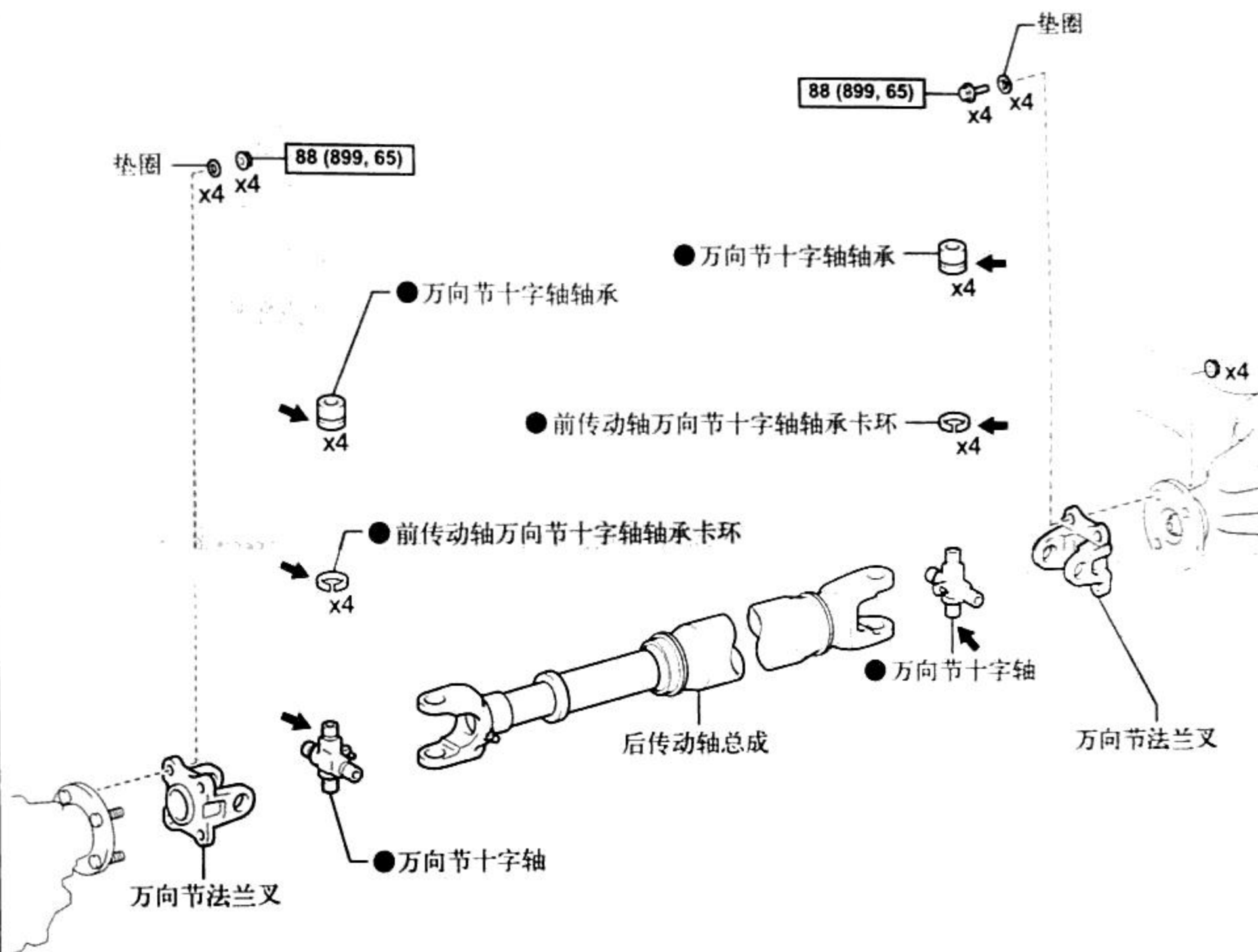
(c) 对齐法兰叉和分动器法兰上的装配标记。

(d) 用 4 个螺母和 4 个垫圈安装传动轴总成。

扭矩：88 N*m (899 kgf*cm, 65 ft.*lbf)

后传动轴总成

零部件



N*m (kgf*cm, ft.*lbf) : 规定扭矩

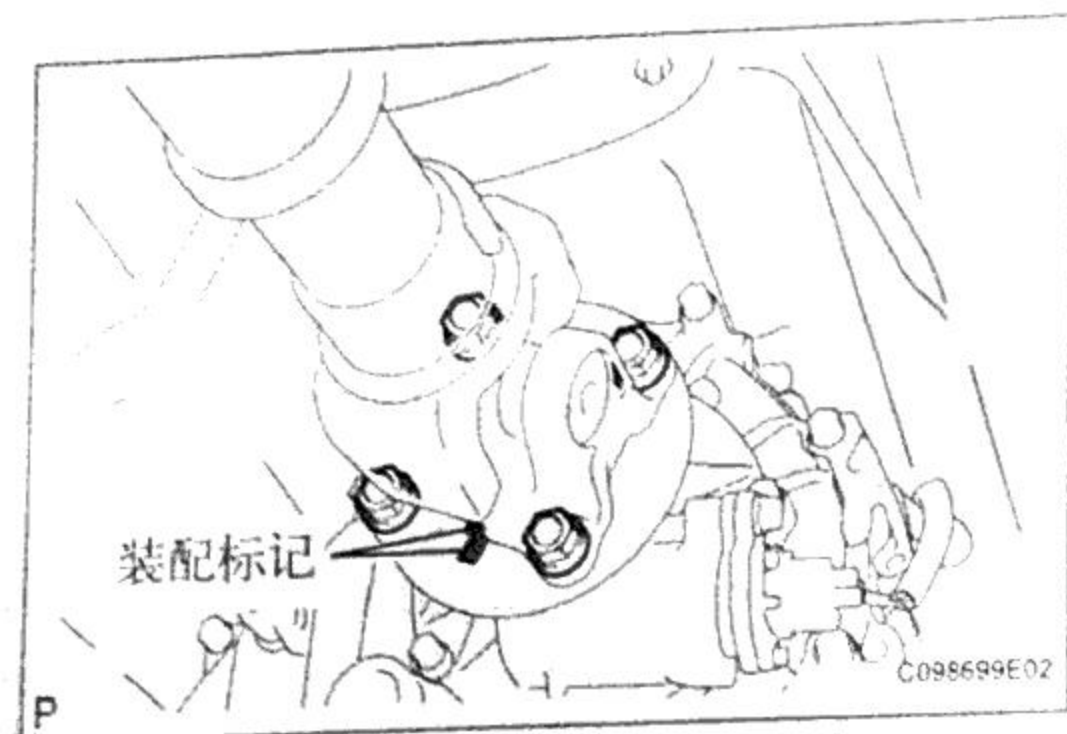
● 不可重复使用零件

← 通用润滑脂

拆卸

1. 拆卸后传动轴总成

- 在传动轴法兰和分动器法兰上做装配标记。
- 拆下 4 个螺母和 4 个垫圈。



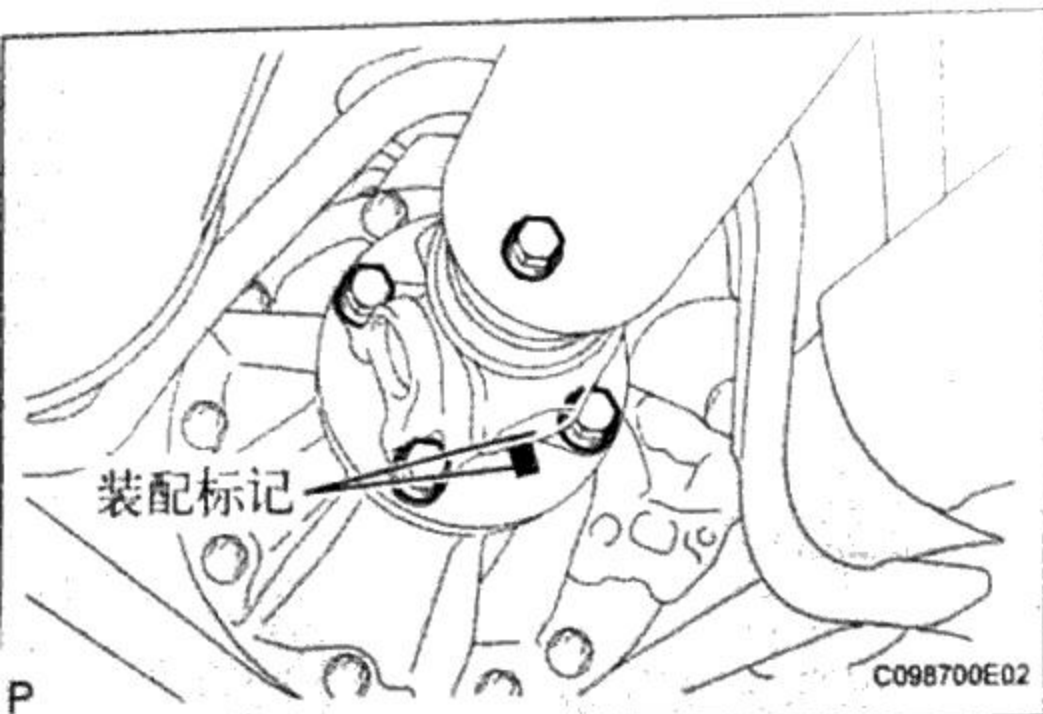
- 在传动轴法兰和差速器法兰上做装配标记。

- 拆下 4 个螺母、4 个螺栓、4 个垫圈和传动轴总成

拆解

1. 检查后传动轴总成

- 检查并确认传动轴没有损坏或变形。
如有必要，则更换传动轴。



- 使用百分表，检查传动轴的径向跳动。

最大径向跳动：

0.3 mm (0.012 in.)

如果轴径向跳动大于最大值，则更换传动轴。

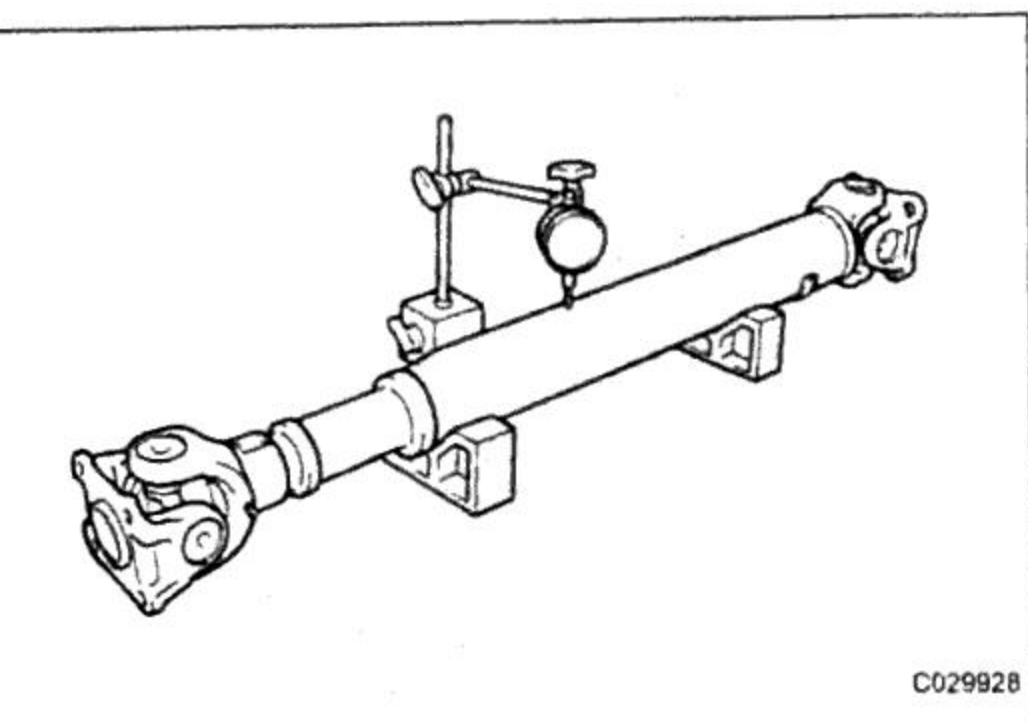
2. 检查万向节十字轴轴承

- 检查并确认接头移动平稳。
- 检查十字轴轴承是否磨损和损坏。
- 牢固固定住轴，通过转动法兰叉来检查十字轴轴承的轴向间隙。

最大轴承轴向间隙：

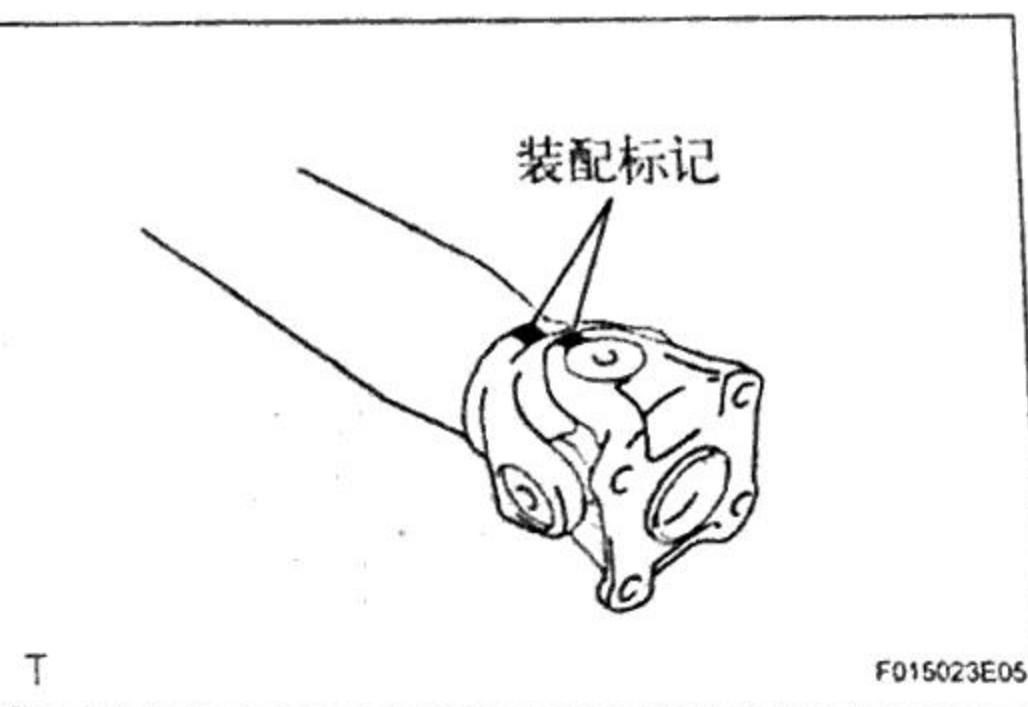
0 mm (0 in.)

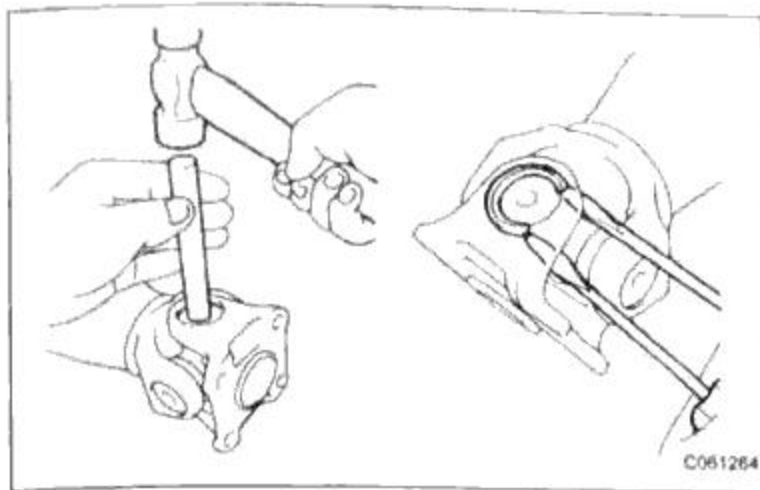
如有必要，则更换十字轴轴承。



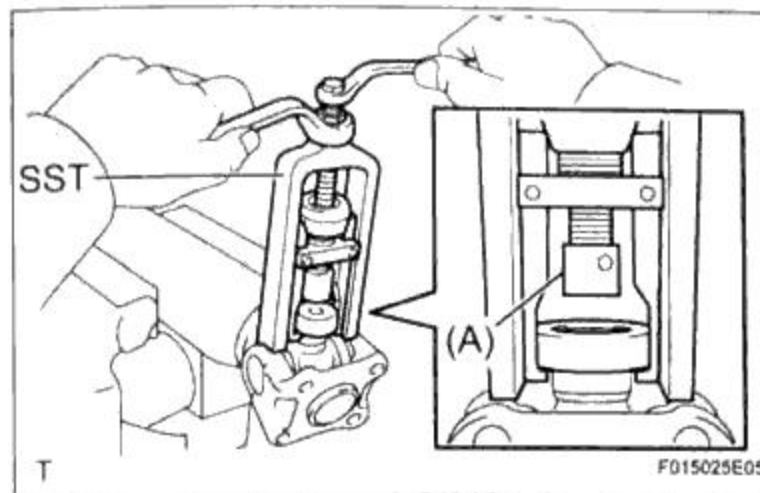
3. 拆卸后传动轴万向节十字轴组件

- 在法兰叉和套管叉上做装配标记。





- (b) 使用铜棒和锤子，轻轻敲入十字轴轴承外座圈。
(c) 用 2 把螺丝刀，从凹槽中拆下 4 个卡环。

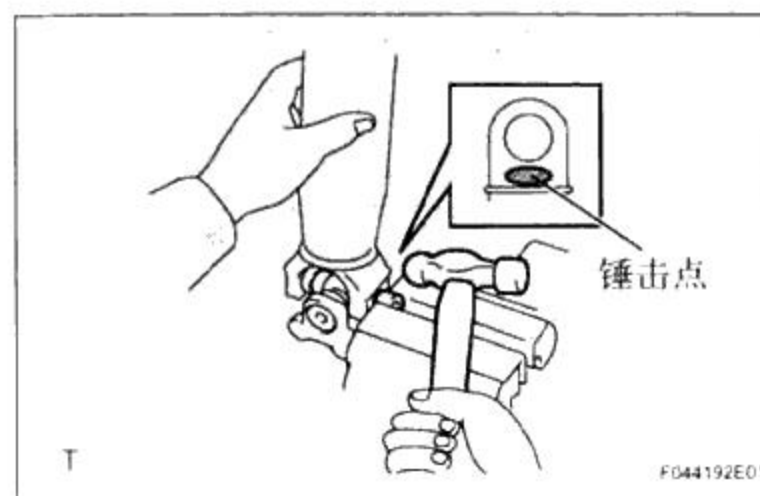


- (d) 使用 SST，从传动轴中推出十字轴轴承。

SST 09332-25010

提示：

将标有 (A) 的部位提升足够的高，以避免与十字轴轴承接触。



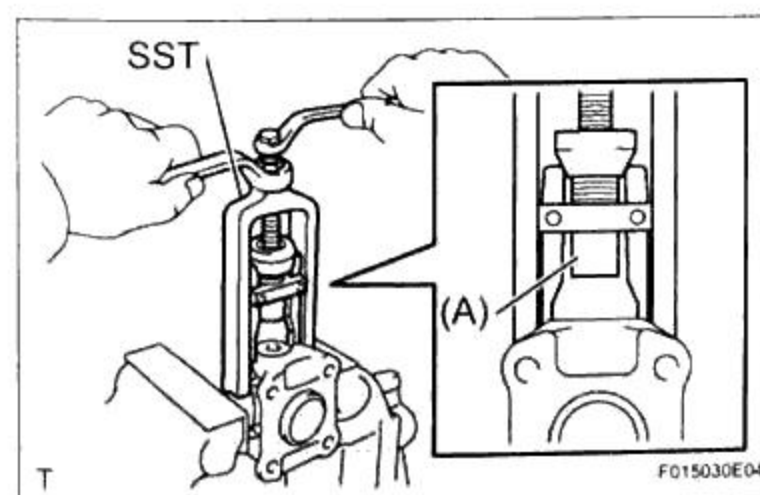
- (e) 将十字轴轴承外座圈卡在台钳中，并用锤子敲下传动轴。

小心：

不要敲击轴。

提示：

以相同的程序拆下另一面的十字轴轴承。



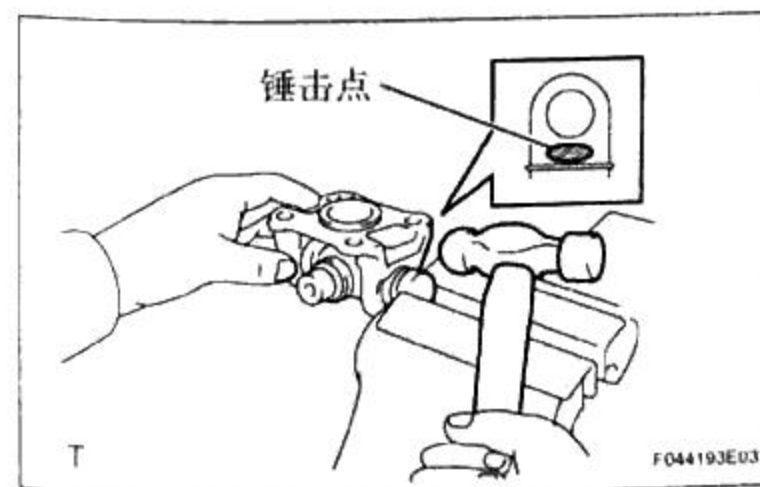
- (f) 将 2 个拆下的十字轴轴承外座圈安装到十字轴上。

- (g) 使用 SST，从法兰叉中推出轴承。

SST 09332-25010

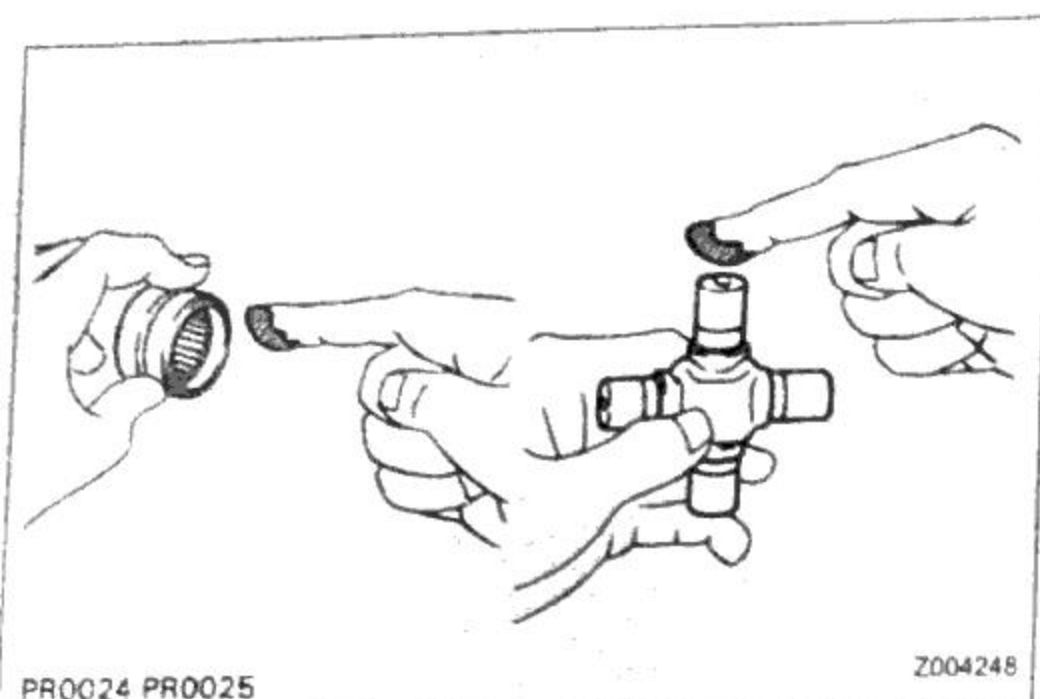
提示：

将标有 (A) 的部位提升足够的高，以避免与轴承接触。



- (h) 将轴承外座圈卡在台钳中并用锤子敲下法兰叉。

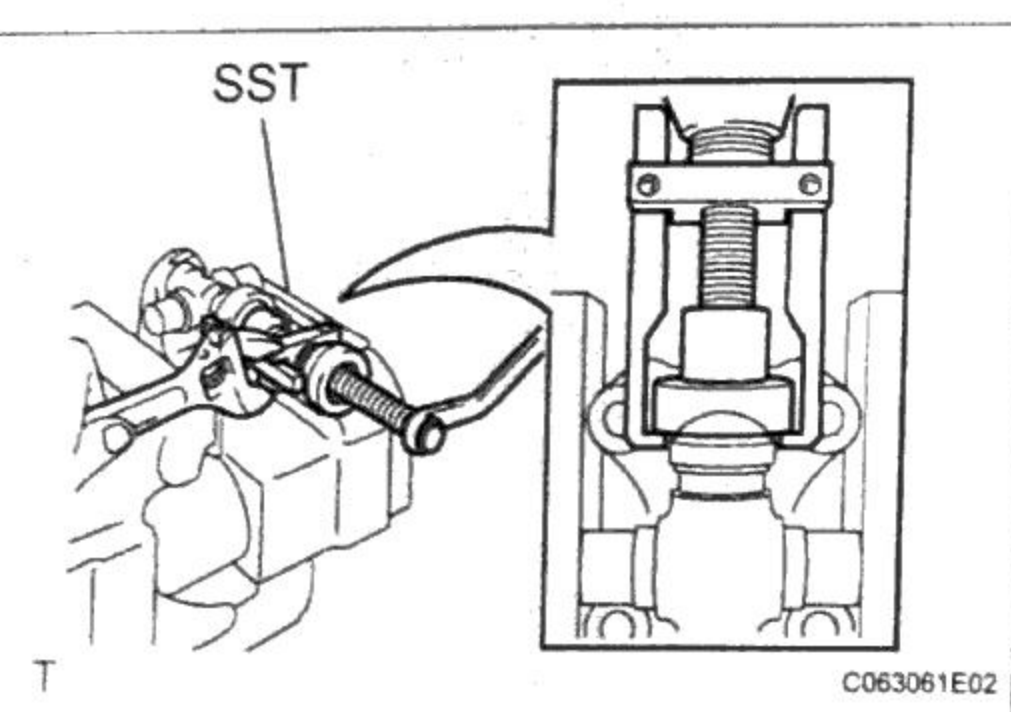
- (i) 拆下十字轴。



重新装配

1. 安装后传动轴万向节十字轴组件

- 在新的十字轴和十字轴轴承上涂抹通用润滑脂。
- 将十字轴装配到法兰叉中。

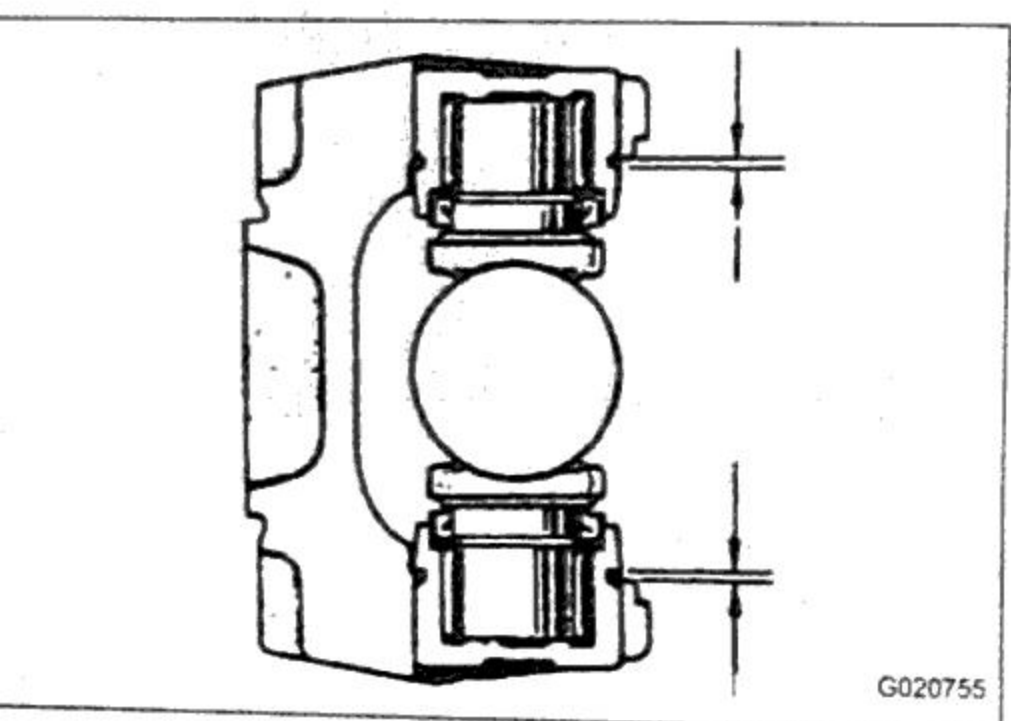


- 使用 SST，将十字轴轴承安装到十字轴上。

SST 09332-25010

- 使用 SST，对两个轴承都进行调整以使卡环槽达到最大并且宽度相等。

SST 09332-25010



- 安装 4 个厚度相等的新卡环，以便消除轴向间隙。

提示：

不要重复使用卡环。

卡环厚度

零件号	厚度 mm (in.)	标记
90520-25039	2.28 至 2.30	1
90520-25040	2.30 至 2.32	2
90520-25041	2.32 至 2.34	-
90520-25042	2.34 至 2.36	棕色
90520-25043	2.36 至 2.38	蓝色
90520-25044	2.38 至 2.40	6
90520-25045	2.40 至 2.42	7
90520-25046	2.42 至 2.44	8
90520-25047	2.44 至 2.46	九
90520-25048	2.46 至 2.48	10
90520-25049	2.48 至 2.50	A
90520-25050	2.50 至 2.52	B
90520-25051	2.52 至 2.54	C
90520-25052	2.54 至 2.56	D
90520-25053	2.56 至 2.58	E
90520-25054	2.18 至 2.20	J
90520-25055	2.20 至 2.22	K
90520-25056	2.22 至 2.24	F
90520-25057	2.24 至 2.26	G
90520-25058	2.26 至 2.28	H

小心：

- 使用一个新卡环。

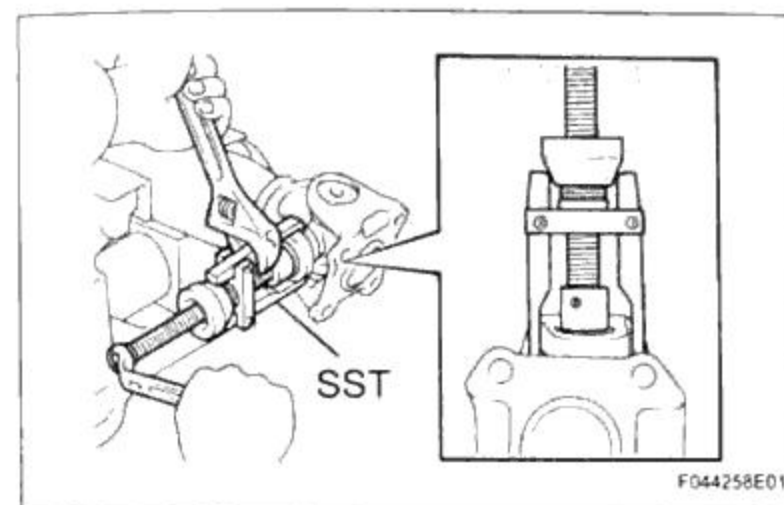
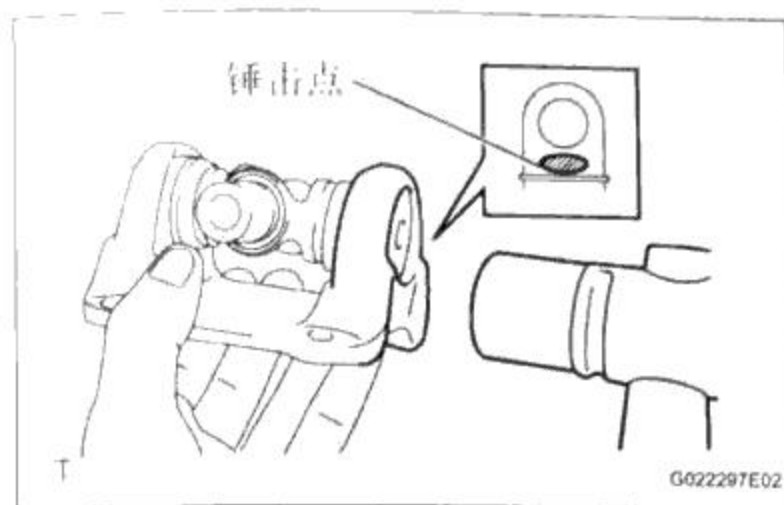
- 两端使用厚度尽可能接近的卡环。

(f) 使用锤子，轻敲法兰叉直到十字轴轴承外座圈和卡环之间无间隙。

提示：

按上述程序将新的十字轴轴承安装到套管侧。

(g) 对齐法兰叉和套管叉上的装配标记。



(h) 使用 SST，将十字轴轴承安装到十字轴上。

SST 09332-25010

(i) 使用 SST，对两个轴承都进行调整以使卡环槽达到最大并且宽度相等。

SST 09332-25010

(j) 安装 4 个厚度相等的新卡环，以便消除轴向间隙。

提示：

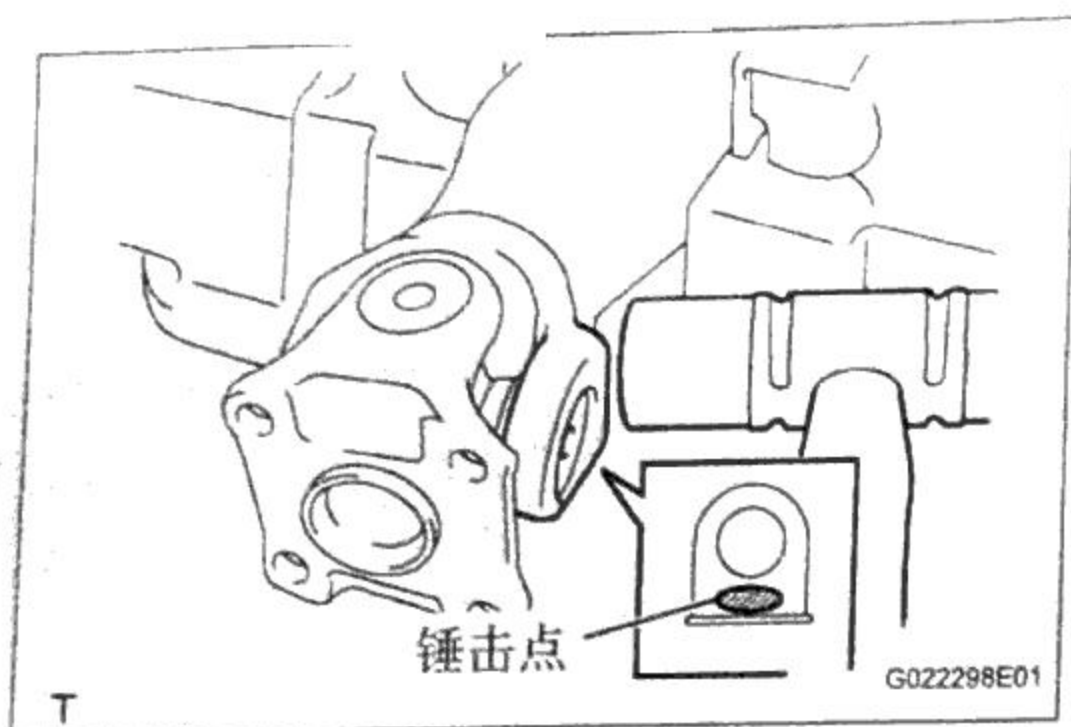
不要重复使用卡环。

卡环厚度

零件号	厚度 mm (in.)	标记
90520-25039	2.28 至 2.30	1
90520-25040	2.30 至 2.32	2
90520-25041	2.32 至 2.34	-
90520-25042	2.34 至 2.36	棕色
90520-25043	2.36 至 2.38	蓝色
90520-25044	2.38 至 2.40	6
90520-25045	2.40 至 2.42	7
90520-25046	2.42 至 2.44	8
90520-25047	2.44 至 2.46	无
90520-25048	2.46 至 2.48	10
90520-25049	2.48 至 2.50	A
90520-25050	2.50 至 2.52	B
90520-25051	2.52 至 2.54	C
90520-25052	2.54 至 2.56	D
90520-25053	2.56 至 2.58	E
90520-25054	2.18 至 2.20	J
90520-25055	2.20 至 2.22	K
90520-25056	2.22 至 2.24	F
90520-25057	2.24 至 2.26	G
90520-25058	2.26 至 2.28	H

小心：

- 使用一个新卡环。
- 两端使用厚度尽可能接近的卡环。



(k) 使用塑料锤，轻敲法兰叉直到十字轴轴承外座圈和卡环之间无间隙。

提示：

按上述程序将新的十字轴轴承安装到套管侧。

2. 检查万向节十字轴轴承

(a) 检查并确认接头移动平稳。

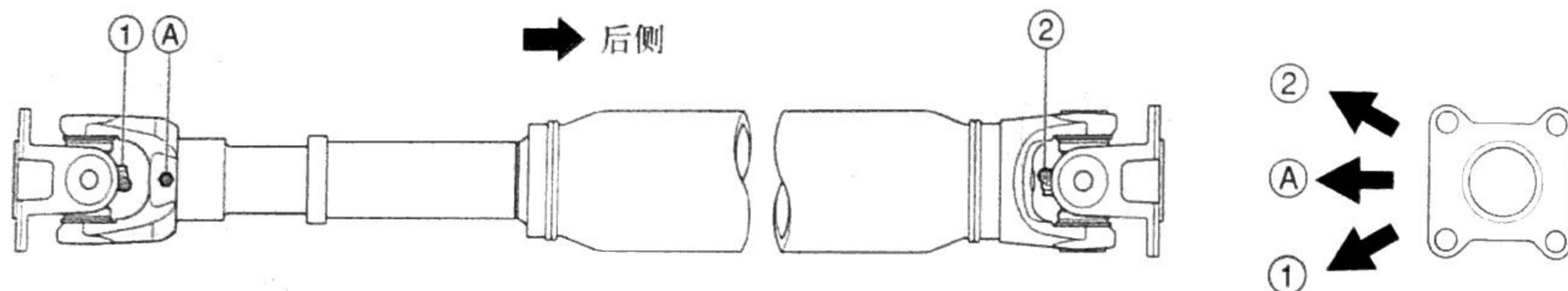
(b) 牢固固定住轴，通过转动法兰叉来检查十字轴轴承的轴向间隙。

最大轴承轴向间隙：
0 mm (0 in.)

3. 检查后传动轴总成

提示：

在更换十字轴轴承时，确保滑脂嘴孔朝向图示的方向。



G022300E01

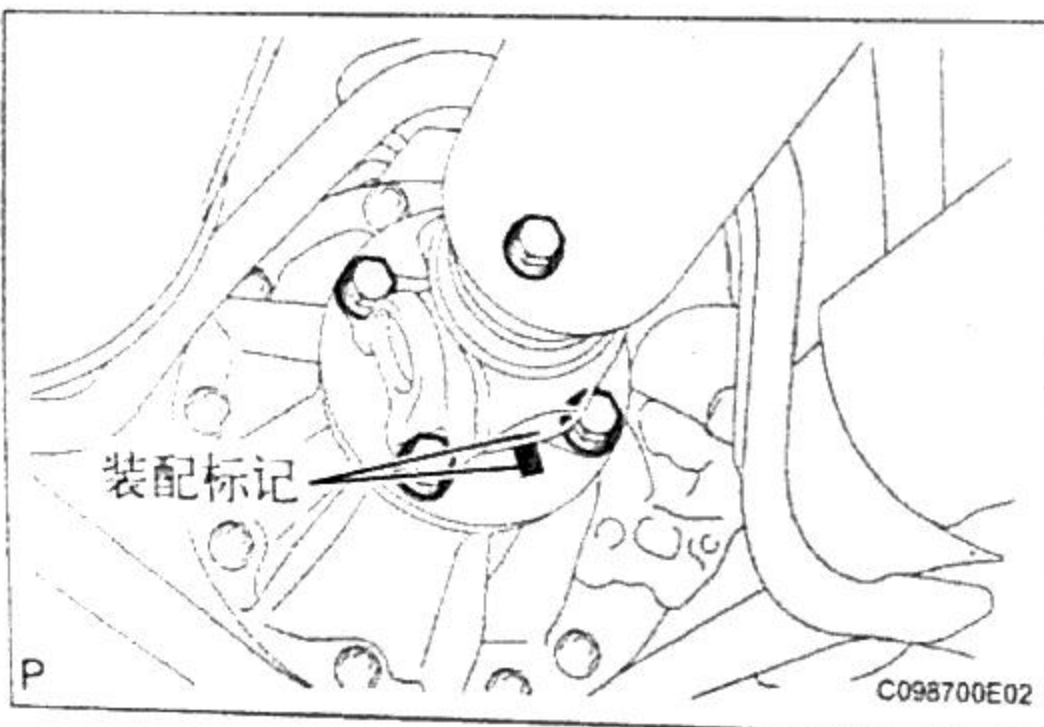
安装

1. 安装后传动轴总成

(a) 对齐传动轴法兰和差速器法兰上的装配标记。

(b) 用 4 个螺栓、4 个螺母和 4 个垫圈安装传动轴总成。

扭矩：88 N*m (899 kgf*cm, 65 ft.*lbf)



(c) 对齐传动轴法兰和分动器法兰上的装配标记。

(d) 用 4 个螺母和 4 个垫圈安装传动轴总成。

扭矩：88 N*m (899 kgf*cm, 65 ft.*lbf)

