

差速器

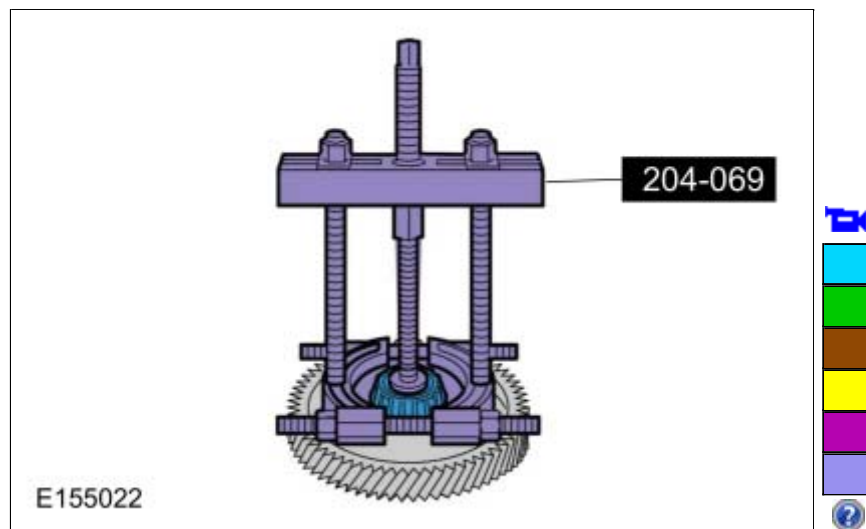
专用工具 / 通用设备

 E216590	204-069 (T81P-1104-C) 前轮毂拆除/安装工具
 E133913	205-153 (T80T-4000-W) 把手
 205-206	205-206 (T83T-4221-A) 差动轴承安装工具
 ST1073-A	300-MASHG501AE 500-750度热气枪
轴承分离器	

解体

1. 小心操作以免损坏差速器脉冲齿圈。

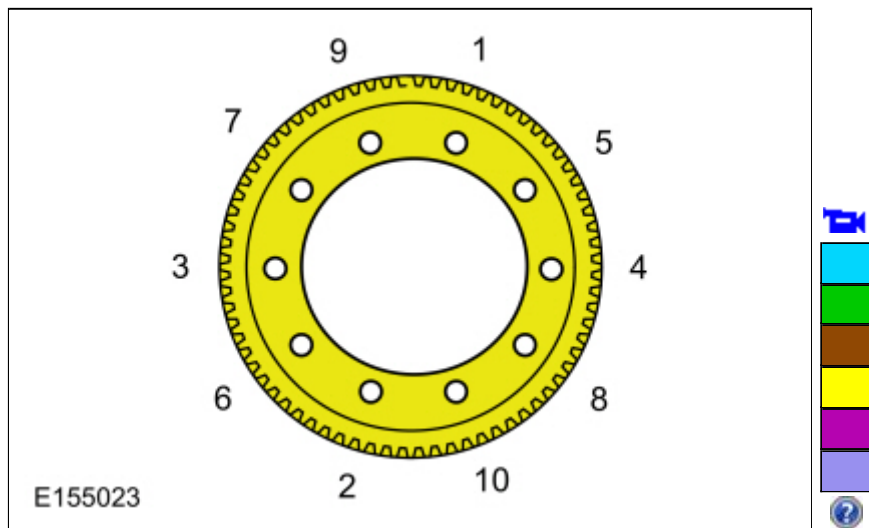
使用专用维修工具: 204-069 (T81P-1104-C) 前轮毂拆除/安装工具.
通用设备: 轴承分离器



2. 拆卸并丢弃差速器齿圈螺栓。轻拍齿圈，使其与差速器壳分离。
3. 用干净的溶剂清洁所有零件，并用压缩空气烘干。

组装

1. 检查差速器零件是否有损坏或磨损。视需要进行维修或更换。
2. 在差速器壳上安装差速器齿圈。
3. 安装新的差速器齿圈螺栓。按照所示方向拧紧差速器齿圈螺栓。
扭矩: 85 Nm



4. **注意：** 确保差速器脉冲齿圈完全固定且嵌入差速器。

将差速器脉冲齿圈稍微加热。 将其安装到差速器总成上。
使用专用维修工具: 300-MASHG501AE 500-750度热气枪.

5. 使用专用维修工具: 205-206 (T83T-4221-A) 差动轴承安装工具. , 205-153 (T80T-4000-W) 把手.



