

悬架系统

目 录

一、注意事项.....	1
二、准备工作.....	2
三、噪音、振动和不平顺故障的排除.....	3
四、前悬架总成、前轴总成.....	4
(一) 前悬架总成结构	4
(二) 前悬架总成、前轴总成检查.....	7
(三) 车轮定位.....	7
(四) 前悬架支柱总成、前轴总成的维修检查.....	9
(五) 前摆臂总成的维修检查	18
(六) 前横向稳定杆总成.....	20
(七)、前副车架总成	23
五、后悬挂系统.....	28
(一) 后轴带支架总成.....	28
(二) 后悬架系统.....	30
(三) 拆卸和安装.....	32

一、注意事项

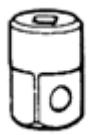
注意

- 安装橡胶衬套时，最终拧紧必须在车辆空载落地状态条件下进行。机油会缩短橡胶衬套的使用寿命，在拆装过程中必须避免与机油接触。
- 空载条件是指冷却液和润滑剂已满，随车工具和脚垫都在指定位置。
- 安装完悬架零部件后，必须要检查车轮定位。
- 不可重复使用自锁螺母，每次安装时都必须使用新的自锁螺母。拧紧自锁螺母时不要擦掉新自锁螺母上预涂的油。
- 务必使拧紧面无油渍或润滑脂。

www.Car60.com

二、准备工作

专用工具

工具(编号和名称)	图 示	用 途
前悬摆臂衬套拆卸和安装器		拆卸和安装前悬上下摆臂衬套(两者配合使用)
后轴橡胶衬套拆卸和安装器		拆卸和安装后轴衬套(两者配合使用)
弹簧压缩器		压缩螺旋弹簧
车轮较直规附件		用于测量车轮较直的情况
扭力扳手		测量稳定连杆球节的扭矩 测量上臂球节的转矩
预加载套筒		

三、噪音、振动和不平顺故障的排除

故障排除表

使用下表有助于找到症状原因。必要时修理或更换这些零部件。

前悬架		症状				
		噪音	抖动	震动	颤动	乘坐不适或操作困难
可能的原因及可疑零部件	安装不当、松动	●	●	●	●	●
	支柱变形、损坏或扭曲	●	●	●	●	●
	衬套或安装部位老化	●	●	●	●	●
	零部件干涉	●	●	●	●	●
	弹簧疲劳	●		●		●
	悬架松动	●	●			
	车轮定位不正确				●	●
	稳定杆疲劳					●
	前桥和前悬架	●	●	●	●	●
	车轮	●	●		●	●
	制动器	●	●		●	
	转向	●	●	●	●	
	前支柱上转向轴承损坏	●				

●：适用

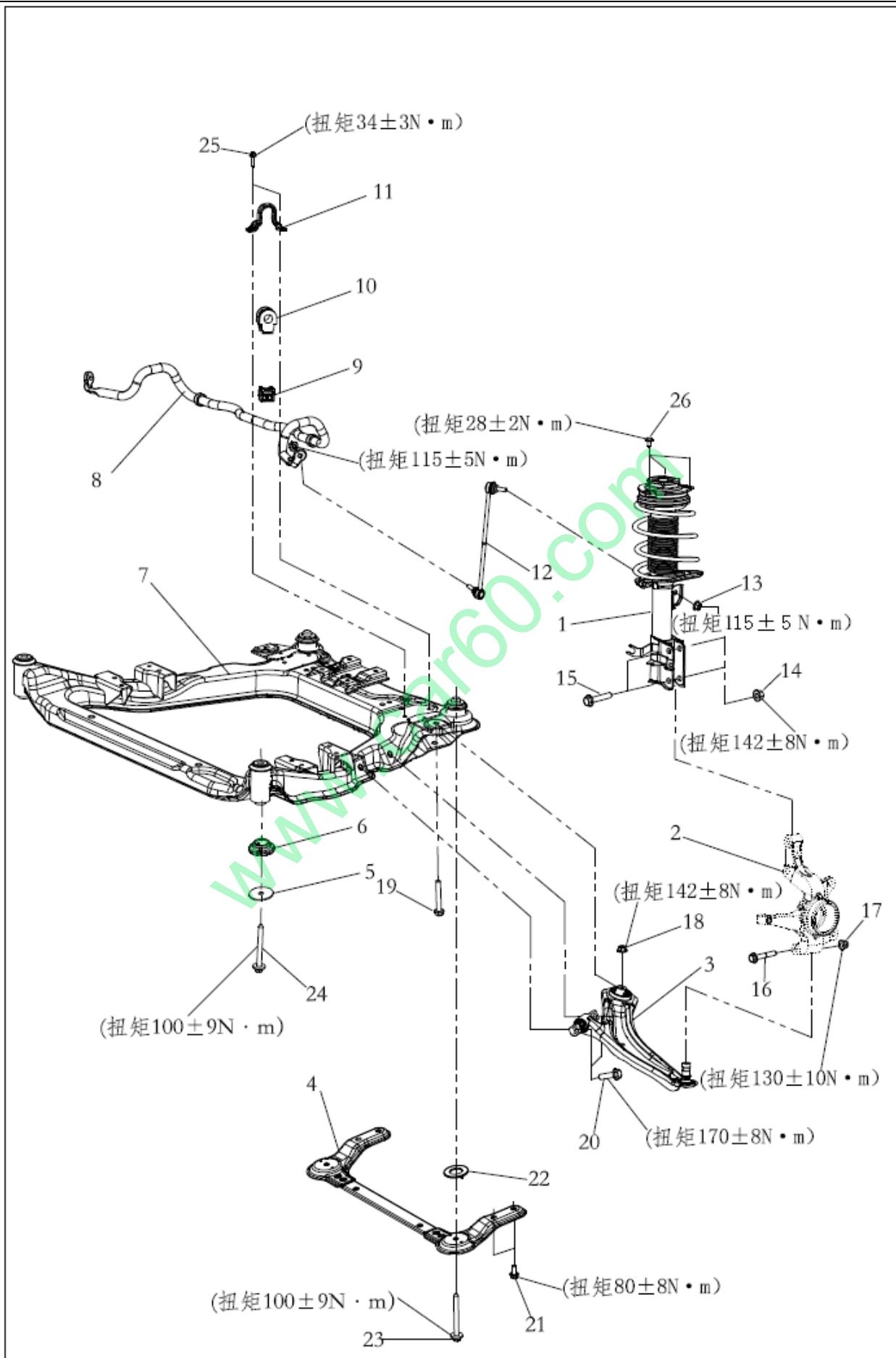
后悬架		症状				
		噪音	抖动	震动	颤动	乘坐不适或操作困难
可能的原因及可疑零部件	安装不当、松动	●	●	●	●	●
	减振器变形、损坏或扭曲	●	●	●	●	●
	衬套或安装部位老化	●	●	●	●	●
	零部件干涉	●	●	●	●	●
	弹簧疲劳	●		●		●
	悬架松动	●	●			
	车轮定位不正确				●	●
	后轴和后悬架	●	●	●	●	●
	轮胎	●	●	●	●	●
	车轮	●	●		●	●
	制动器	●	●		●	

●：适用

四、前悬架总成、前轴总成

（一）前悬架总成结构

www.Car60.com



前悬架总成零件及装配分解图

前悬架总成分解图代号名称对照表

副车架				编号: 2810
标号	备件号	备件名称	数量	备注
1	S50EV-2904030/40	左/右前悬架支柱总成	1	左右各 1
2	BS3-3006011B/12B	左/右转向节	1	左右各 1
3	S50-2904010/20	左/右前摆臂总成	1	左右各 1
4	BS3-2810030	前副车架连接板总成	1	
5	B20-2910152	前副车架安装回弹垫片	2	
6	BS3-2810211	前悬架安装垫块	2	
7	S50EV-2810010	前副车架总成	1	
8	BS3-2906100	前横向稳定杆总成	1	
9	B20-2906014	前横向稳定杆垫块	2	
10	BS3-2906013	前横向稳定杆衬套	2	
11	B20-2906012	前横向稳定杆支架	2	
12	BS3-2906210A/20A	左/右前悬架连杆总成	1	左右各 1
13	DTF6177. 2M12X1. 25-10F39AHC	前悬架连杆球头锁紧螺母	4	自锁螺母, 拆开后需换新件
14	DTF6177. 2M14*1. 50-10F39HC	前支柱连接转向节螺母	4	自锁螺母, 拆开后需换新件
15	B20-2904032B	前支柱连接转向节螺栓	4	
16	B20-2904011B	前摆臂球头锁紧螺栓	2	
17	DTF6177. 2M12*1. 25-10F39HC	前摆臂球头锁紧螺母	2	自锁螺母, 拆开后需换新件
18	DTF6177. 2M12*1. 25-10F39HC	前摆臂后安装螺母	2	自锁螺母, 拆开后需换新件
19	B-1001313B	前摆臂后安装螺栓	2	
20	B20-2904015B	前摆臂前安装螺栓	4	
21	Q1841025TF36	副车架连接板后安装螺栓	4	
22	BS3-2810212	前副车架连接板缓冲垫	2	
23	BS3-2810035C	前副车架后安装螺栓	2	
24	BS3-2810011B	副车架前衬套安装螺栓	2	
25	B20-2906015B	前稳定杆支架安装螺栓	4	
26	B20-2904033B	前支柱连接车身螺栓	6	

（二）前悬架总成、前轴总成检查

1、安装检查

确认每个部件的固定状况（松动、间隙）以及部件状况（磨损、损坏）正常。

2、球头轴端间隙

1) 将前轮笔直向前停好。

●注意：切勿踩下制动踏板。

2) 将铁杆或类似工具放在前摆臂总成和转向节之间。

3) 上下撬动测量轴端间隙。

●注意：小心不要损坏球头防尘罩。切勿用力过大而损坏安装位置。

3、前悬架支柱总成

检查有无机油泄漏、损毁，发现故障请更换

4、前轴总成

检查前轴总成是否存在轴承异响和刹车异响

（三）车轮定位

1、说明

●注意：

• 前轮外倾角、后倾角和主销内倾角无法调整。

• 如果前轮外倾角、后倾角或主销内倾角不在标准范围内，检查前悬架零件是否磨损和损坏。如果发现故障，更换可疑部件。

• 主销内倾角是参考值，无需进行检查。

在空载落地条件下测量车轮定位。

注：“空载条件”意味着冷却液和润滑剂已满，手动工具和脚垫都在指定位置。

2、初步检查

检查以下内容：

1) 轮胎气压是否正确，轮胎是否磨损；

2) 车轮是否跳动：检查车轮的平衡；

3) 车轮轴承轴端间隙：检查车辆轴承；

4) 前摆臂球头轴端间隙：检查球头轴端间隙；

5) 前悬架支柱总成操作；

6) 悬架的各个固定零件是否松动和变形；

7) 前副车架总成、副车架连接板总成和前摆臂总成是否有裂纹、变形和其他损坏；

8) 汽车的高度（姿态）；

3、外倾角、后倾角和主销内倾角

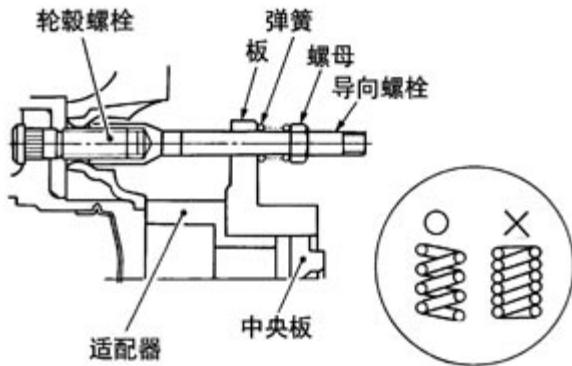
外倾角、后倾角和主销内倾角无法调整。

检查前，请将前车轮安装到转向半径规上。将后车轮安装到相同高度的支架上，使汽车保持水平。

4、使用 CCK 测量仪

按照以下步骤将 CCK 测量仪附件安装到车轮上，然后测量车轮定位。

1) 拆下三个车轮螺母，并将导向螺栓安装到轮毂螺栓上。

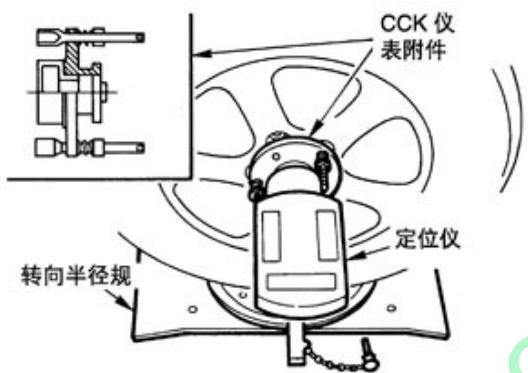


2) 将接头旋入直至紧贴接触面。

3) 将中央板旋入板中。

4) 将板总成插在导向螺栓上。放入弹簧，然后均匀拧紧三个导向螺母。拧紧导向螺母时，请勿将弹簧压到底。

5) 将定位仪的凹槽放置在中央板的突起部分上，并将它们紧贴进行测量。



外倾角、后倾角、主销内倾角：请参见车轮定位参数表。

●注意：如果外倾角、主销后倾角或主销倾角不在标准范围内，检查前悬架零件是否磨损和损坏。如果发现故障，更换可疑部件。

主销内倾角是参考值，无需进行检查。

5、车轮前束

使用以下步骤测量车轮前束。

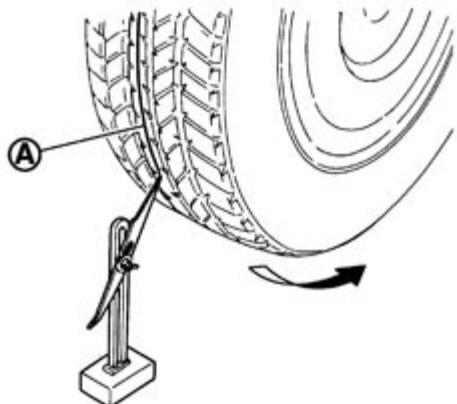
●警告：

始终要在平坦的表面上执行以下操作步骤。

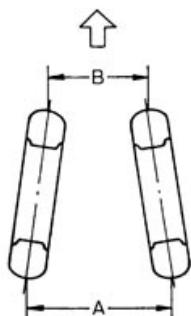
推动汽车之前请确认汽车前方没有人。

- 1) 将车头上下振动稳定汽车的高度（姿态）。
- 2) 笔直向前推动汽车大约 5m。

3) 在与轮毂中心位相同高度的轮胎花纹 (后侧) 的基线上做好配合标记 (A)。这些是测量点。



4) 测量距离 (A) (后侧)。



5) 将汽车慢慢向前推至车轮滚动 180 度 (1/2 圈)。

注: 如果车轮滚动超过 180 度 (1/2 圈), 重新开始此步骤。请勿将汽车向后推。

6) 测量距离 (B) (前侧)。

$$\text{总前束} = A - B$$

总前束: 请参见车轮定位参数表。

如果前束超出标准值, 通过改变转向外套筒与内套筒之间的长度来调整前束。

7) 前轮定位参数

前轮定位参数见下表:

前轮定位参数表

	数值	备注
前轮外倾 (空载)	$-0.3^\circ \pm 0.5^\circ$	左右差在 0.55° 内
前轮前束 (空载)	$0.08^\circ \pm 0.04^\circ$	左/右差值不做判定
主销内倾角 (空载)	$10.97^\circ \pm 0.5^\circ$	左/右差值不做判定
主销后倾角 (空载)	$6.14^\circ \pm 0.5^\circ$	左右差在 0.55° 内

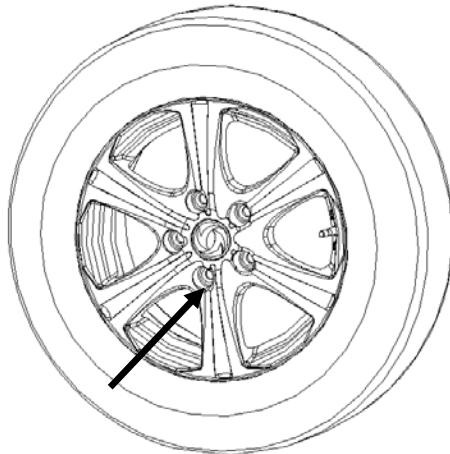
(四) 前悬架支柱总成、前轴总成的维修检查

1、前悬架支柱总成、前轴总成拆卸

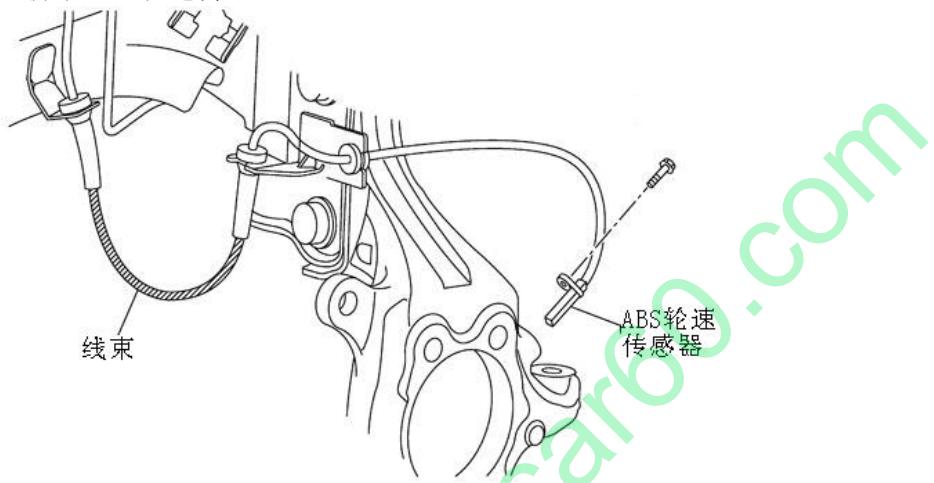
1) 打开机舱罩, 然后拆下雨刮臂和盖板;

(拆卸步骤请参考雨刮系统拆装)。

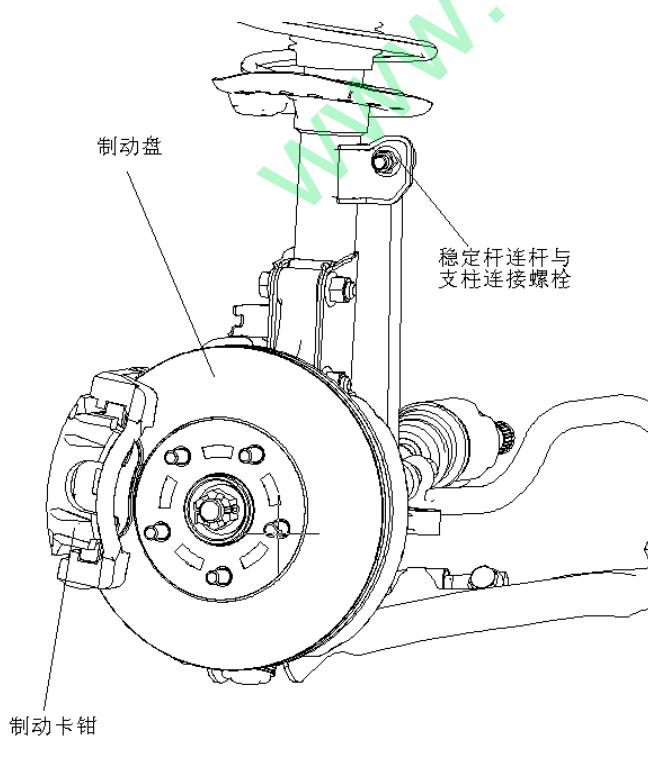
2) 拆下轮胎;



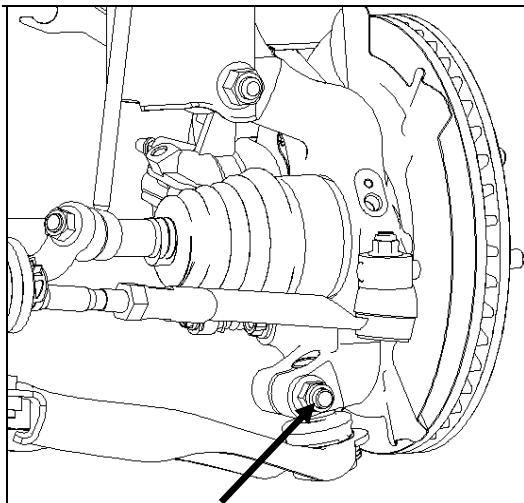
3) 拆下 ABS 轮速传感器。



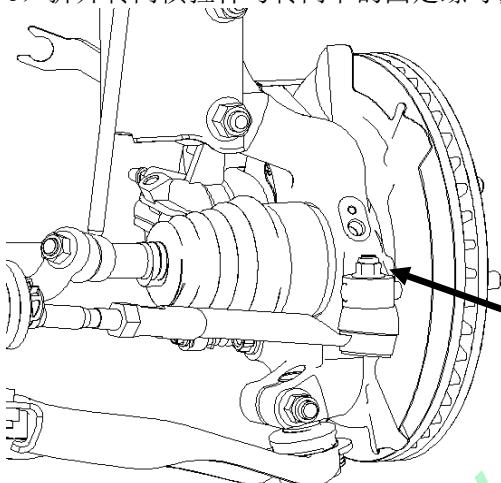
4) 拆下制动卡钳, 制动盘, 拧出稳定杆连杆与前支柱连接螺栓;



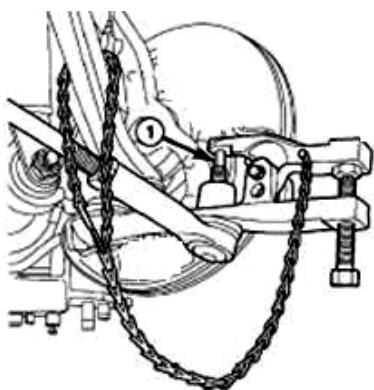
5) 拆卸下前摆臂总成与转向节的固定螺栓;



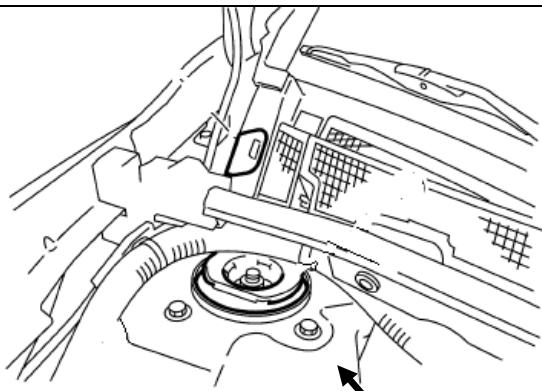
6) 拆开转向横拉杆与转向节的固定螺母;



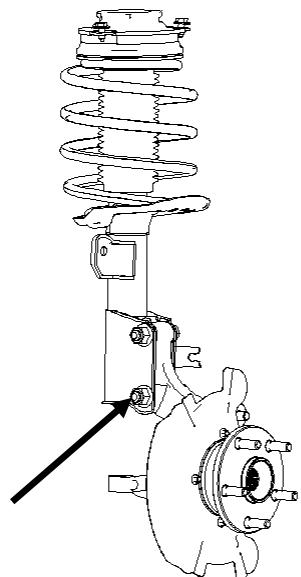
7) 用木锤子轻轻敲击, 使横拉杆与转向节分离;



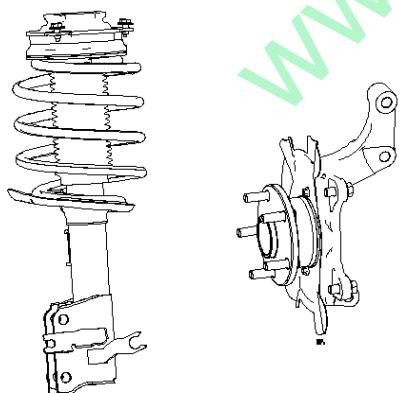
8) 拆下机舱罩中的前悬支柱总成的固定螺栓;



9) 取下前悬架支柱总成及转向节并拧开支柱和转向节的连接螺栓；



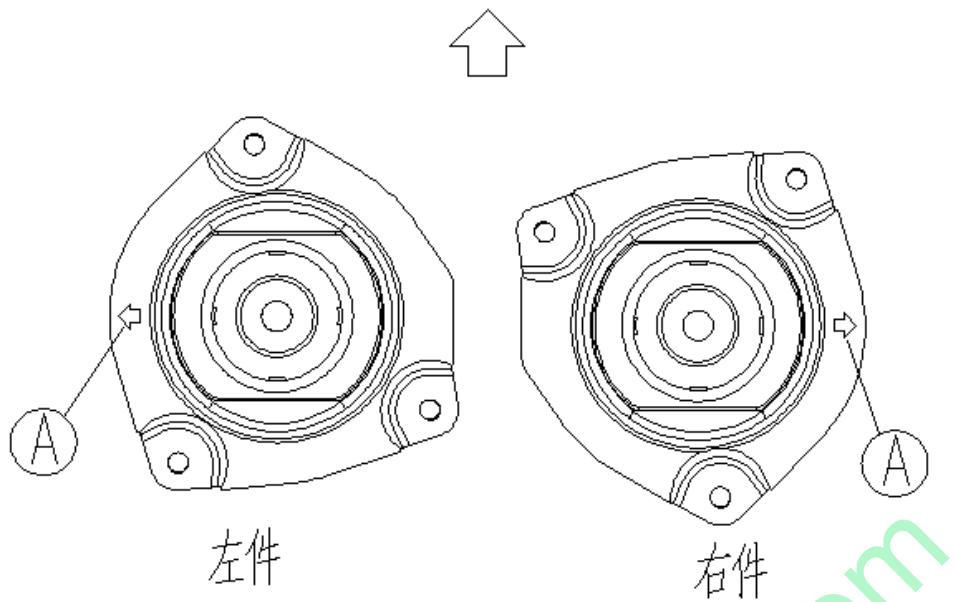
10) 分离前悬架支柱总成、转向节；



2、前悬架支柱总成、前轴总成的安装

注意以下事项，并按拆卸的相反顺序安装。

确认前悬架支柱外连接套组件上的标识记号 (A)：左件标识记号 (A) 指向左侧车轮，右件标识记号 (A) 指向右侧车轮，如下图所示。



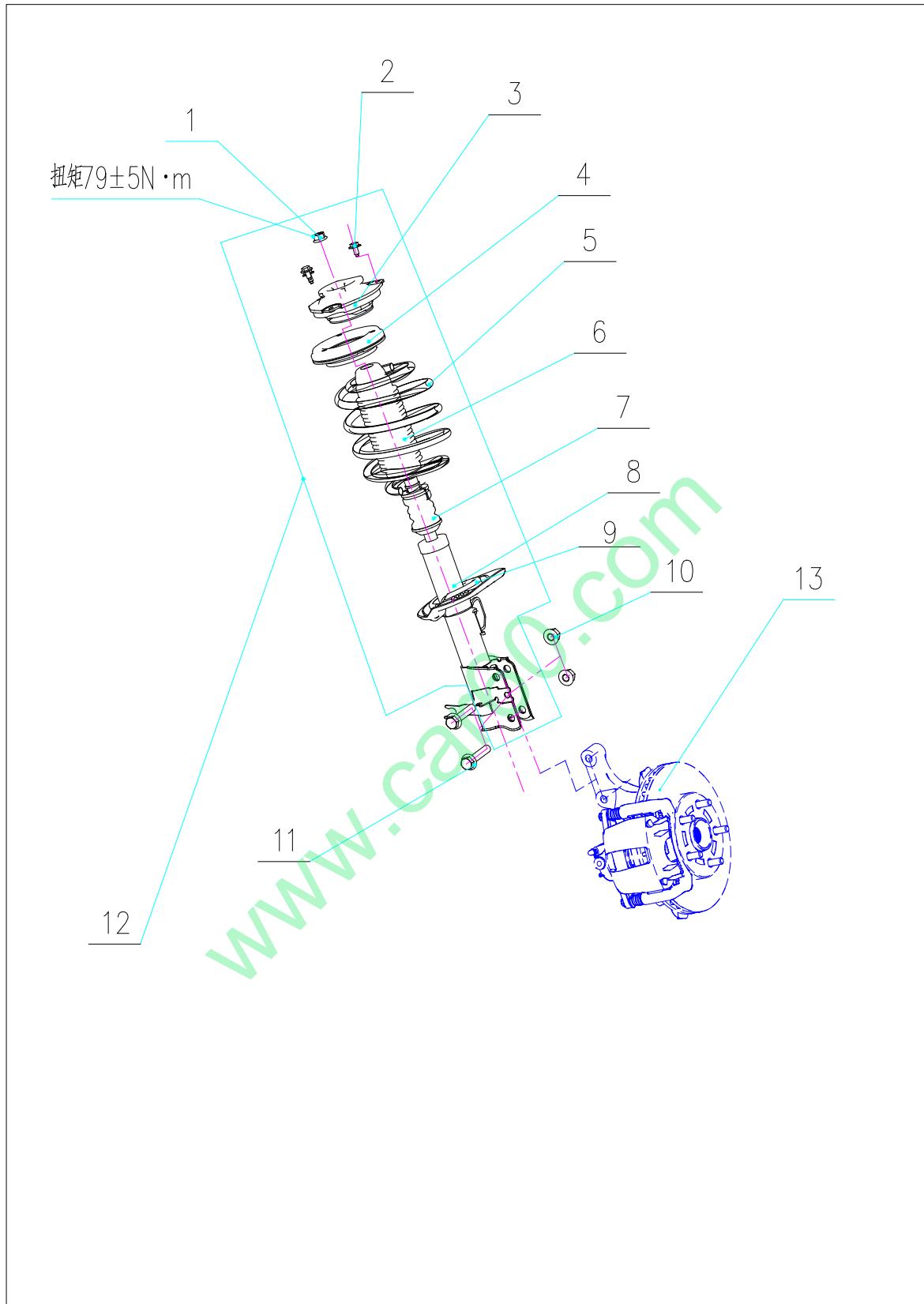
图中上方箭头方向为车头方向，在空载落地的情况下最终打紧螺栓和螺母。

3、安装后检查

检查前轮四轮定位，详见前轮四轮定位检查。

4、前悬架支柱总成的分拆

●注意：从前悬架支柱总成上拆卸部件时必须防止损坏前支柱总成活塞杆。



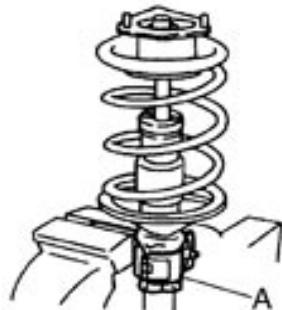
前悬架支柱总成分解图

分解图代号名称对照表

前悬架支柱总成				
标号	备件号	备件名称	数量	备注
1	GB/T6183.2-M12*1.25	锁紧螺母	1	自锁螺母, 拆开后需换新件
2	B20-2904033B	螺栓	3	
3	BS3-2904038	前悬架支柱外连接套组件	1	
4	BX5A-2904036	SKF 轴承	1	
5	S50EV-2902032	前螺旋弹簧	1	
6	BX5A-2904034	前悬架支柱防尘罩	1	
7	BS3-2904045	前支柱缓冲块	1	
8	S50EV-2904039	左减振器总成	1	
	S50EV-2904049	右减振器总成	1	
9	BS3-2904048	弹簧垫	1	
10	DTF6177.2 M14*1.50-10F39AHC	前支柱连接转向节螺母	2	自锁螺母, 拆开后需换新件
11	B20-2904032B	前支柱连接转向节螺栓	2	
12	S50EV-2904030	左前悬架支柱总成	1	
	S50EV-2904040	右前悬架支柱总成	1	

拆解步骤

1) 安装前支柱固定器 (A) (专用维修工具) 至前悬架支柱总成并固定在台钳内。



●注意：用抹布包裹前支柱减振器外管，以免在将前支柱固定器安装到前支柱时将其损坏。

- 2) 使用弹簧压缩器 (A) (通用维修工具), 压缩前支柱轴承和弹簧垫 (在前支柱总成上) 之间的螺旋弹簧, 直到螺旋弹簧以及弹簧压缩器自由移动为止。



- 注意: 确保弹簧压缩器被牢固连结在螺旋弹簧上, 压缩螺旋弹簧。

- 3) 确认前支柱轴承和弹簧垫 (前支柱总成) 之间的螺旋弹簧以及弹簧压缩器自由移动。固定活塞杆尖端, 使活塞杆无法转动, 然后拆下活塞杆锁紧螺母。

- 4) 从前支柱上拆下前支柱外连接套组件和前支柱轴承, 以及防尘罩和缓冲块。

- 5) 在用弹簧压缩器拆卸螺旋弹簧后, 缓慢松开压缩器, 取下螺旋弹簧。

- 注意: 在确信螺旋弹簧附件位置不发生位移的基础上, 松开附件。

- 6) 从前支柱上拆下弹簧垫。

- 7) 从前支柱上拆下前支柱固定器。

5、前悬架支柱总成的组装

- 1) 将前支柱固定器安装到支柱并固定在台钳内。

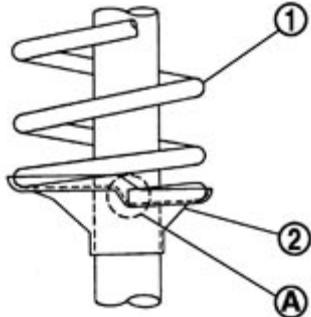
- 注意: 用抹布包裹前支柱减振器外管, 以免在将前支柱固定器安装到前支柱时将其损坏。

- 2) 安装弹簧垫。

- 3) 在前支柱外连接套组件上安装防尘罩和缓冲块。

- 4) 使用弹簧压缩器 (通用维修工具) 压缩螺旋弹簧, 然后将它安装到前支柱总成上。

●注意：将螺旋弹簧（1）管状端面朝下，平面端朝上安装。对齐下端（A）与弹簧垫（2）。

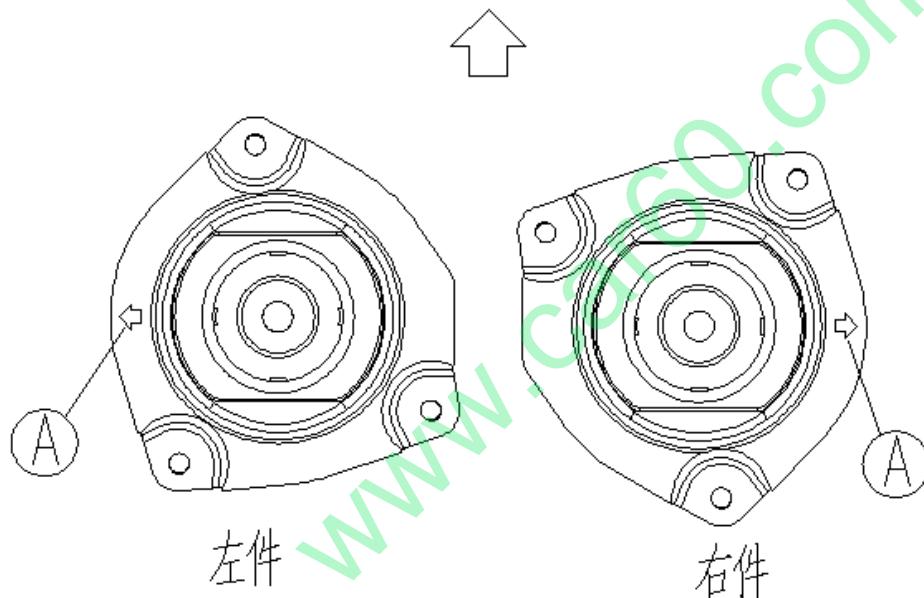


确保弹簧压缩器被牢固连结在螺旋弹簧上，压缩螺旋弹簧。

安装螺旋弹簧，螺旋弹簧和弹簧垫的（A）端必须与前支柱减振器的弹簧托盘对齐并顶到位。

5) 在前支柱上安装前支柱轴承和前支柱外连接套组件以及防尘罩和缓冲块。

前支柱外连接套组件的安装位置：左件标识记号（A）指向左侧车轮，右件标识记号（A）指向右侧车轮，如下图所示。



图中上方箭头为车头方向。

6) 固定活塞杆端部使之不发生转动，然后拧紧活塞推杆锁紧螺母到规定扭矩。

●注意：切勿重复使用活塞杆锁紧螺母，每次装配都必须使用新的锁紧螺母。

7) 逐渐松开弹簧压缩器，然后拆卸螺旋弹簧。

●注意：在确信螺旋弹簧附件位置不发生位移的基础上，松开附件。

8) 从前悬架支柱总成上拆下前支柱固定器。

5、分解后检查

1) 前支柱减振器

检查下列项目，如果需要则更换零件。

a) 前支柱减振器有无变形、裂纹或损坏

b) 活塞杆是否损坏、磨损不均匀或变形

c) 漏油

2) 支柱安装隔热和橡胶零件检查

检查前支柱外连接套组件是否有裂纹，橡胶零件是否磨损。如有必要，请更换。

3) 螺旋弹簧

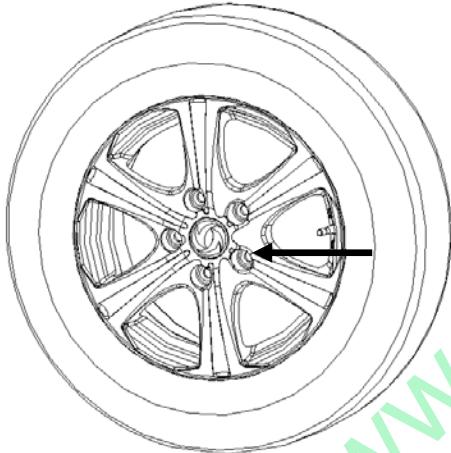
检查螺旋弹簧有无裂纹、磨损或损坏。如有必要，请更换。

提示：更换前支柱总成或前螺旋弹簧时必须保证左右弹簧的分组颜色是相同的，备件弹簧的分组颜色有三种：绿、黄、白。维修或更换时必须保证左右弹簧同色。

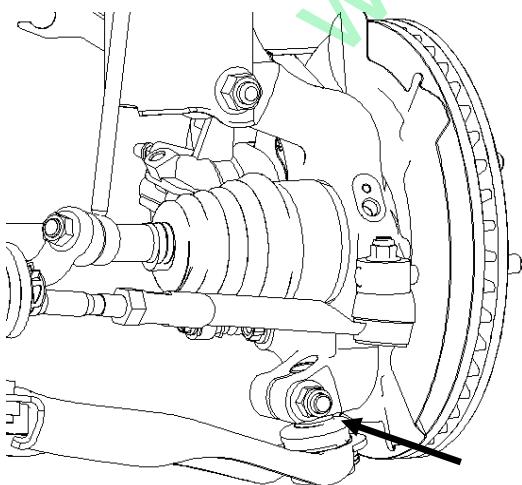
（五）前摆臂总成的维修检查

1、拆卸

1) 从汽车上拆下轮胎；

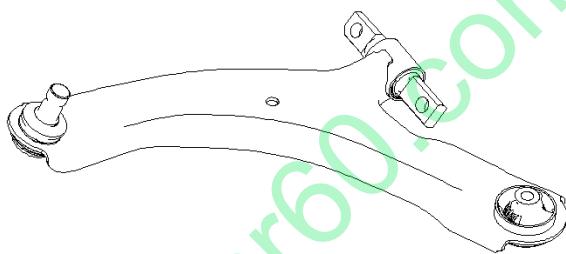
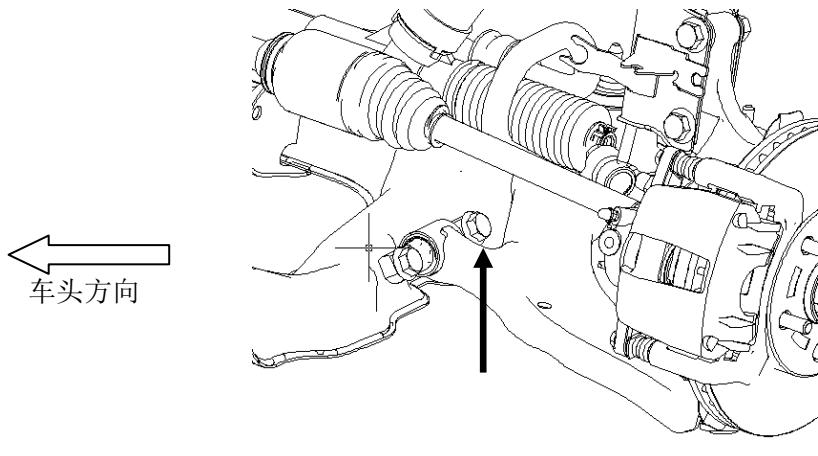


2) 从转向节上拆下前摆臂球头；



3) 从前副车架总成上拆下前摆臂总成；

注：因为前摆臂总成的前衬套后安装螺栓（如下图箭头所示）会碰到前横向稳定杆总成，因此无法拉出前摆臂。因此，先拆下前横向稳定杆总成，然后拆下前摆臂。



2、安装

注意以下事项，并按拆卸的相反顺序安装。

在空载条件且轮胎位于水平地面的情况下最终拧紧前副车架的螺栓和螺母。

3、拆卸后检查

1) 目视检查

检查以下内容：

前摆臂总成本体和衬套是否变形、有裂纹或损坏。如有必要，请更换。

球头防尘罩是否有裂纹或其它损坏，以及存在油脂泄漏。如有必要，请更换。

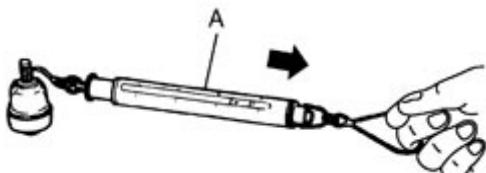
2) 球头检查

手工移动球销确认是否移动灵活。

3) 摆动扭矩检查

注：测量前用手移动球销至少十次，检查是否移动灵活。

将弹簧秤（A）钩住开口销固定孔。确认球销开始移动时，弹簧秤测量值在指定范围内。



如果摆动扭矩超出标准范围，则更换前摆臂总成。

标准范围：

摆动力矩：0.5–5.0Nm；

弹簧秤测量：13.5–135N；

4) 轴端间隙检查

沿轴向移动球销端部检查是否松动。

如果轴向端隙超出标准值，则更换前摆臂总成。

标准：

轴端间隙：0mm；

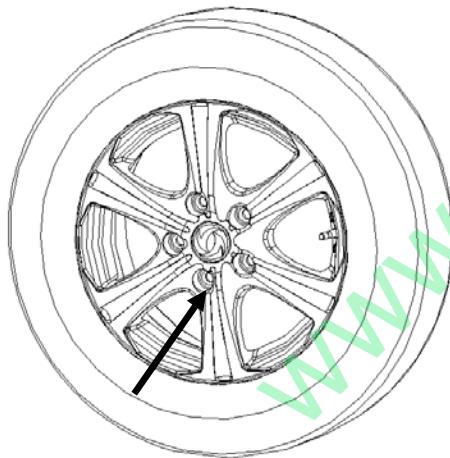
4、安装后检查

检查车轮定位；

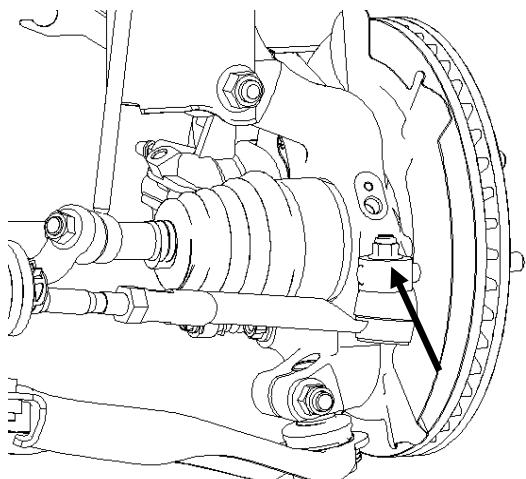
（六）前横向稳定杆总成

1、拆卸

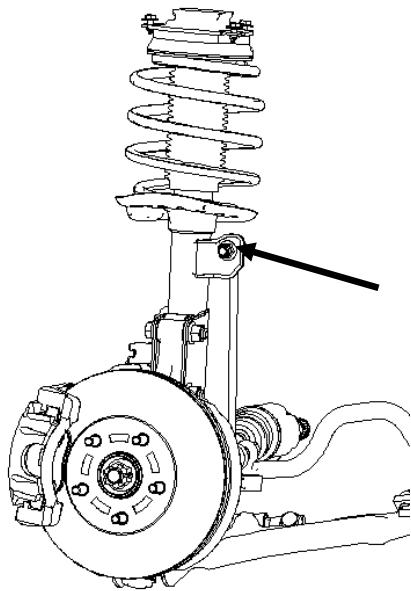
1) 从汽车上拆下轮胎；



2) 从转向节上拆下转向拉杆；



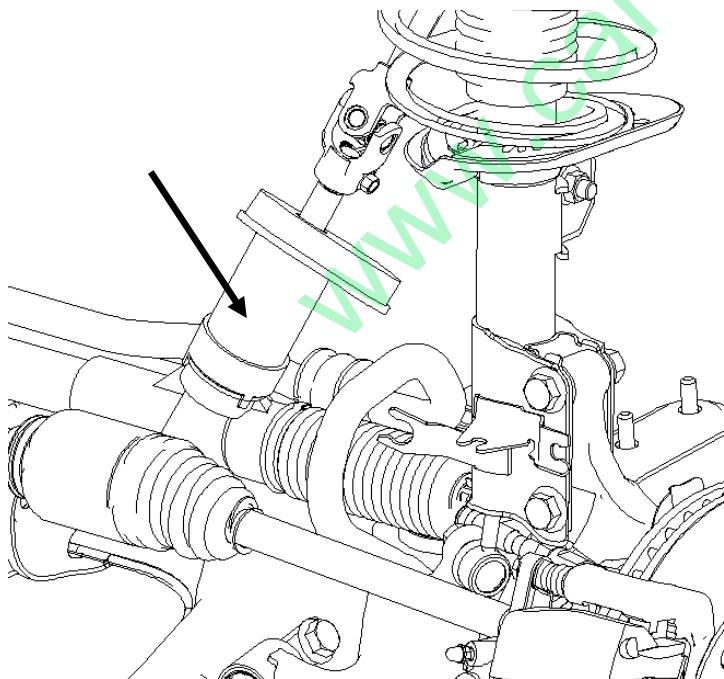
3) 从前悬架支柱总成和前横向稳定杆总成上拆下前悬架左/右连杆总成;



4) 拆下驱动单元下挡泥板 (详见驱动单元拆卸说明);

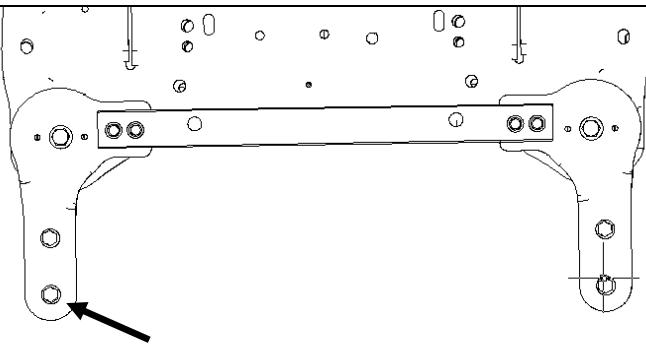
5) 拆下驱动单元悬置 (详见驱动单元拆卸说明);

6) 从转向机上分开中间轴;

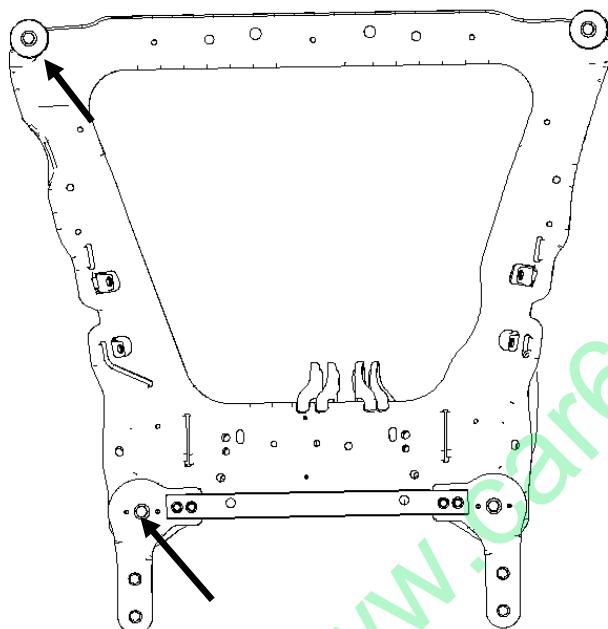


7) 将适当的千斤顶固定在前副车架下面。

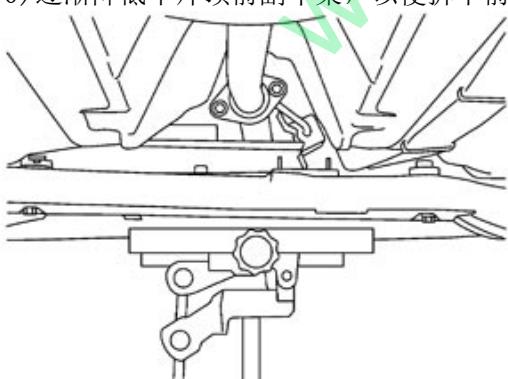
8) 从汽车上拆下前副车架连接板总成。



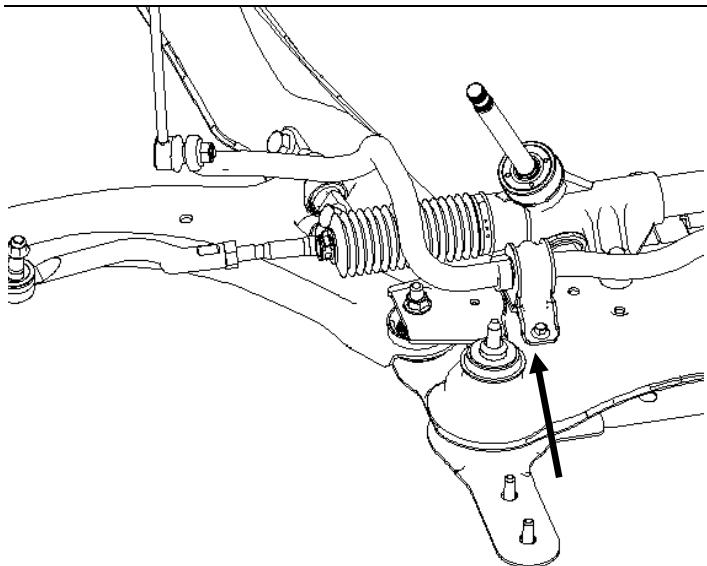
9) 拆下前副车架装配螺栓；



10) 逐渐降低千斤顶前副车架，以便拆下前横向稳定杆总成装配螺栓。



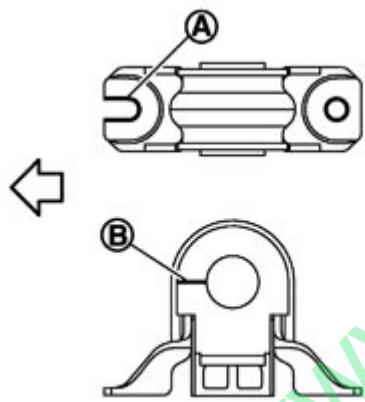
11) 拆下稳定杆安装支架的安装螺栓，然后从前副车架拆下稳定杆安装支架、稳定杆衬套和垫块，拆卸前稳定杆总成



2、安装

注意以下事项，并按拆卸的相反顺序安装。

安装稳定杆安装支架，使缺口 (A) 朝向车头方向。



图中箭头方向车头方向

安装稳定杆衬套，使切口 (B) 朝向车头方向。

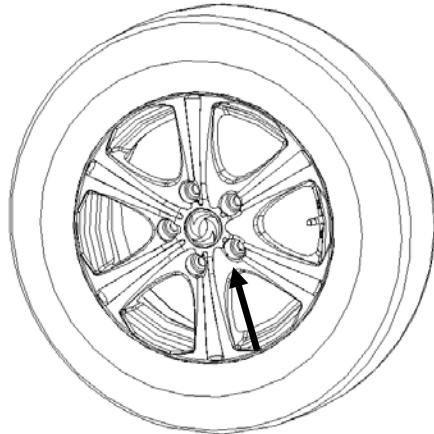
3、拆卸后检查

检查稳定杆、稳定杆拉杆、稳定杆衬套、稳定杆安装支架和垫块是否变形、有裂纹或损坏。如有必要，请更换。

(七)、前副车架总成

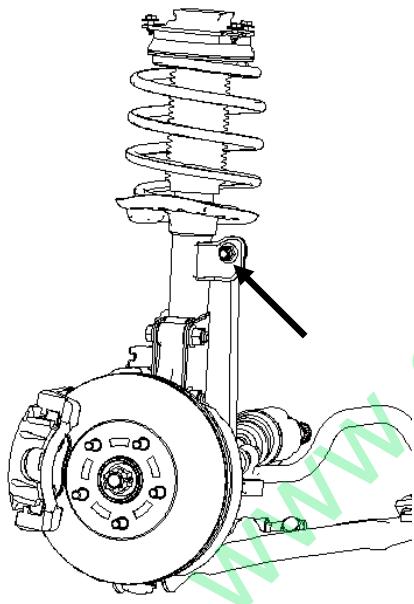
1、拆卸

1) 从汽车上拆下轮胎；

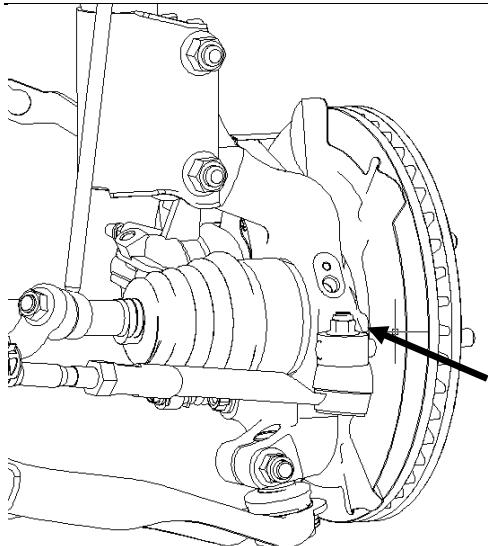


2) 从汽车上拆下驱动单元下挡泥板 (详见驱动单元拆卸说明);

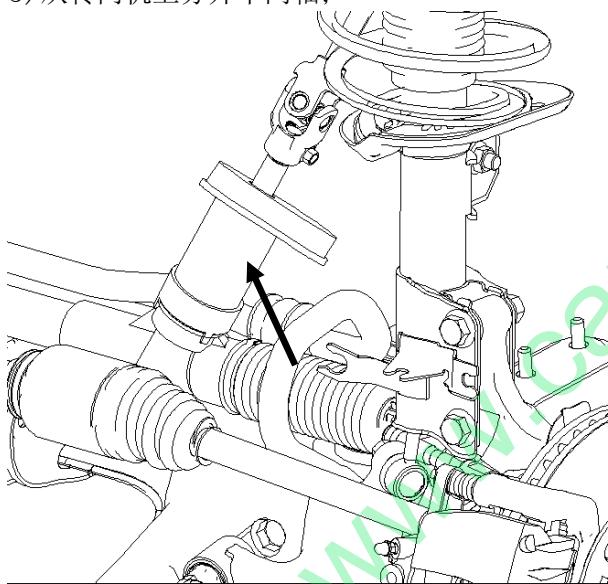
3) 从前悬架支柱总成上拆下稳定杆拉杆上安装螺母;



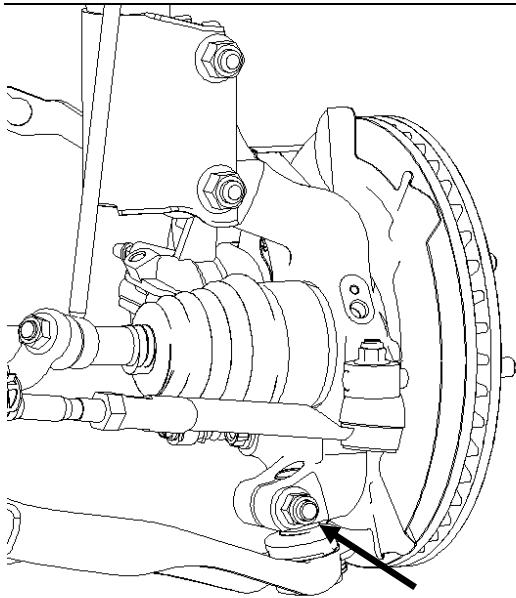
4) 从转向节上拆下转向外拉杆螺母;



5) 从转向机上分开中间轴;



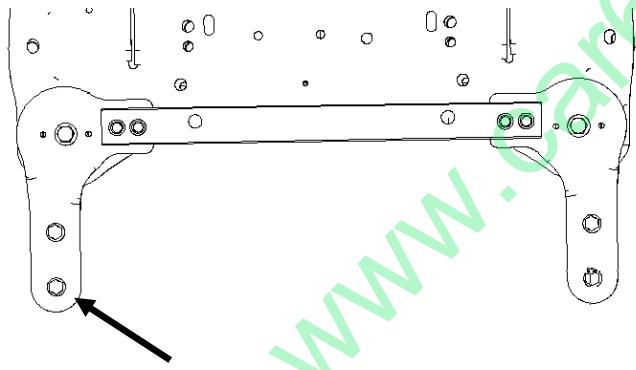
6) 从转向节上拆下前摆臂球头螺母;



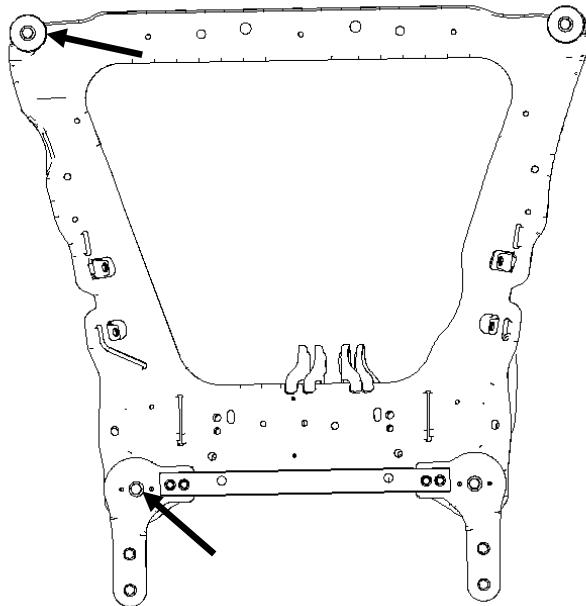
7) 拆下驱动单元悬置 (详见驱动单元拆卸说明);

8) 将适当的千斤顶固定在前副车架下面;

9) 从汽车上拆下前副车架连接板总成;



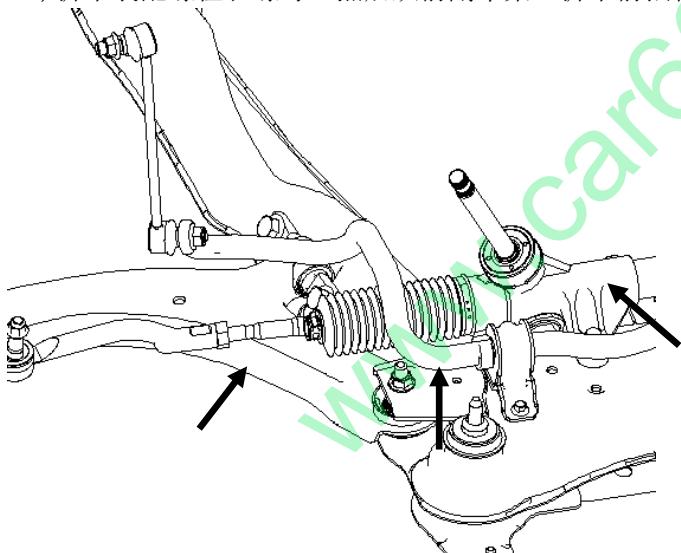
10) 拆下前副车架装配螺栓;



11) 逐渐降低千斤顶, 从汽车上拆下前悬架总成;

●注意: 拆卸悬架总成的时候, 将其固定至适当的千斤顶上。

12) 拆下装配螺栓和螺母, 然后从前副车架上拆下前摆臂总成、前横向稳定杆总成和方向机总成。



2、安装

注意以下事项, 并按拆卸的相反顺序安装。

在车轮位于平整地而且空载情况下, 最终拧紧前副车架和前摆臂总成(橡胶衬套)之间的安装螺栓。

3、拆卸后检查

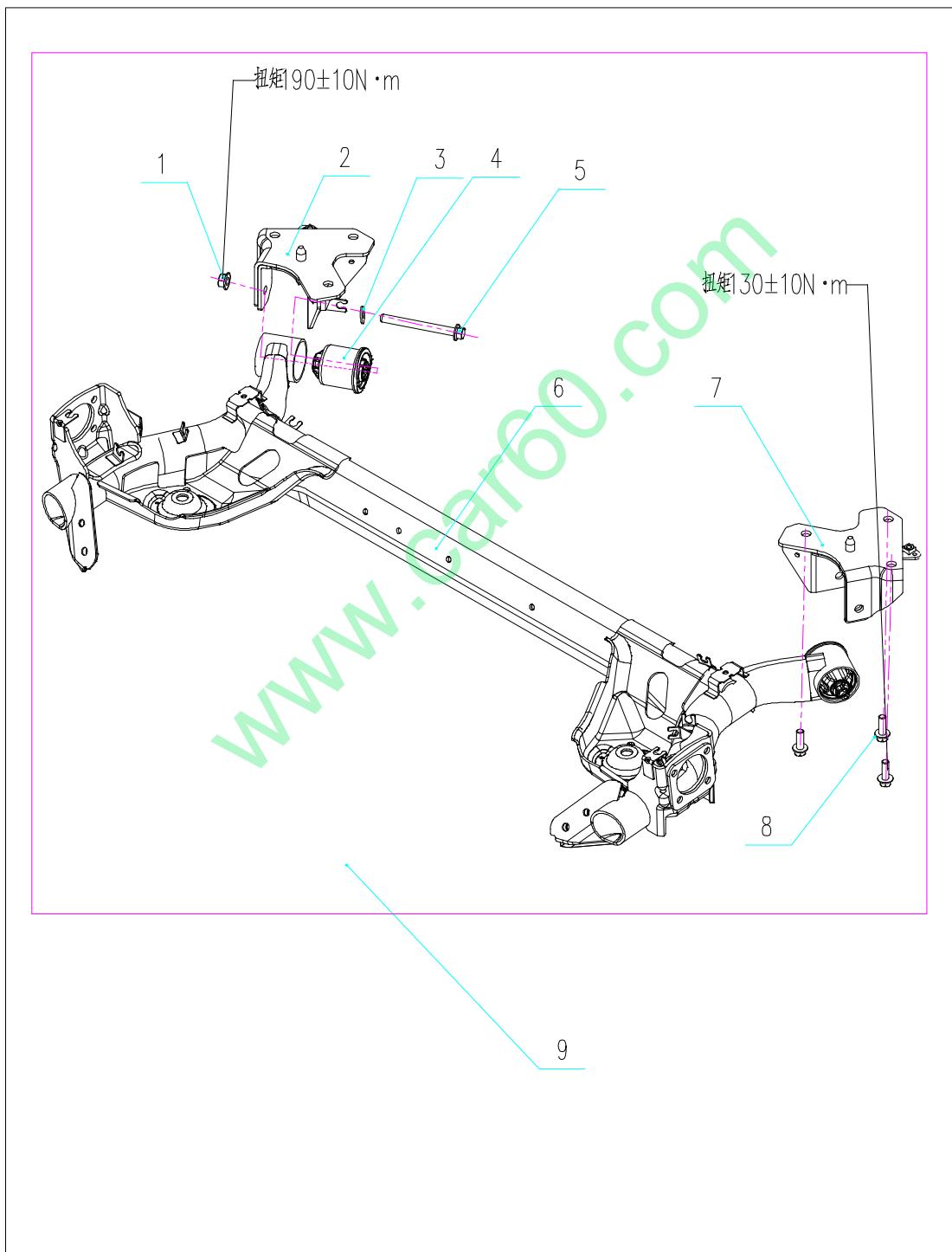
检查前副车架(包括副车架衬套)是否明显变形、有裂纹或其他损坏。如有必要, 请更换。

4、安装后检查

检查车轮定位;

五、后悬挂系统

(一) 后轴带支架总成

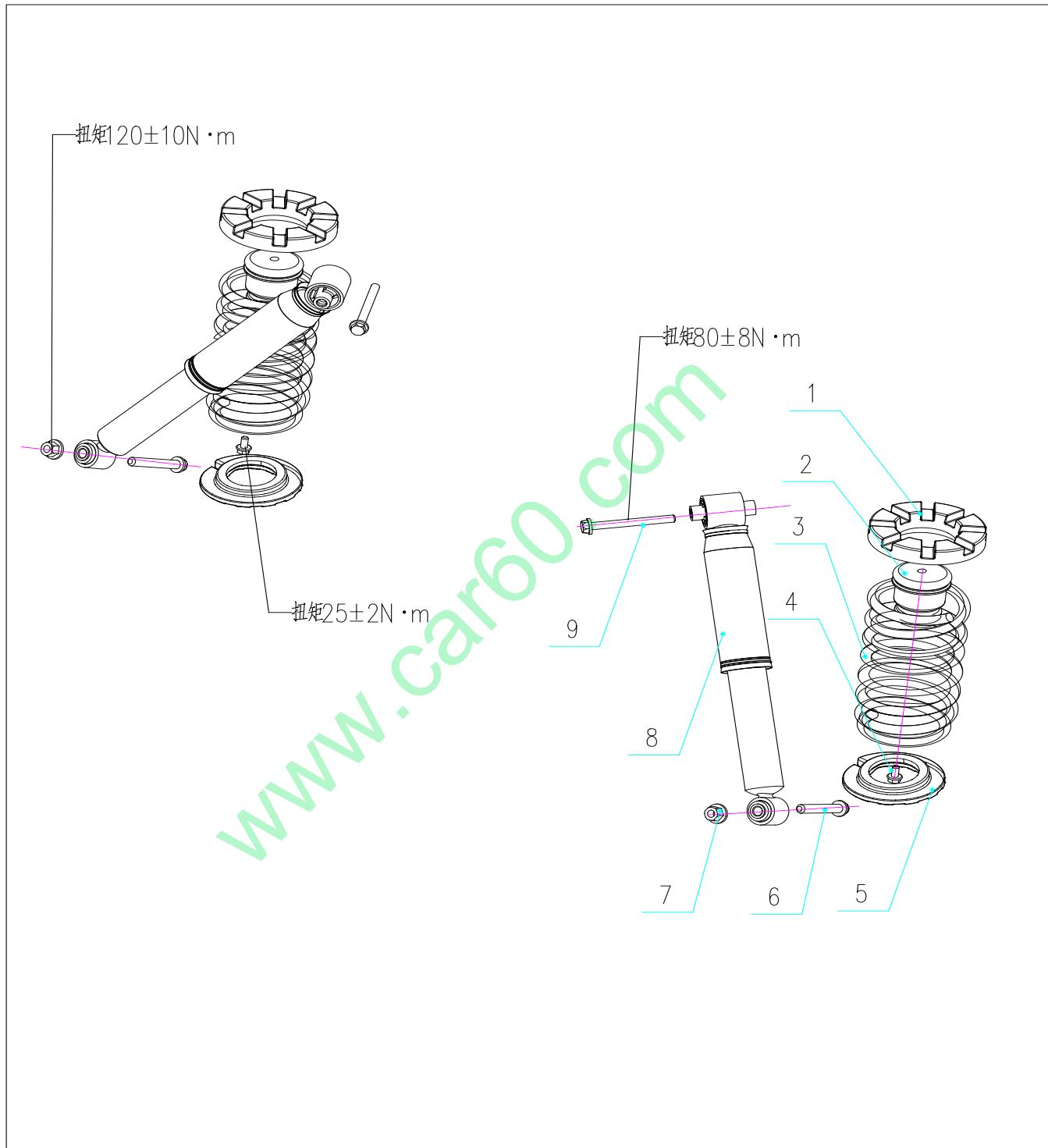


后轴带支架总成零件及装配分解图

后轴带支架总成分解图代号名称对照表

后轴带支架总成				编号: 2400
标号	备件号	备件名称	数量	备注
1	BM3-2400102	螺母	2	左右各 1, 自锁螺母, 拆开后需换新件
2	Q40114T28F38	大垫片	4	左右各 2
3	BM3-2400030	后轴左支架总成	1	
4	BM3-2400200B	后轴橡胶衬套	2	左右各 1
5	BM3-2400101B	后轴连接螺栓	2	左右各 1
6	BM3-2400300D	后轴焊接总成	1	BM3-2400020D 的二级件
	BM3-2400300D2	后轴焊接总成	1	BM3-2400020D 的二级件
7	BM3-2400060	后轴右支架总成	1	
8	BM3-2400103	六角法兰面螺栓	6	左右各 3
9	BM3-2400020D	后轴带支架总成	1	
	BM3-2400020D2	后轴带支架总成	二选一	

(二) 后悬架系统



后悬架系统零部件及装配分解图

后悬架系统分解图代号名称对照表

后悬架系统					编号: 2911
标号	备件号	备件名称	数量	备 注	
1	BM3-2911104	后螺旋弹簧上垫块	2	左右各 1	
2	S50EV-2915030	后弹跳缓冲器总成	2	左右各 1	
3	S50EV-2912011	后螺旋弹簧	2	左右各 1	
4	B20-2915031B	后弹跳缓冲器安装螺栓	2	左右各 1	
5	BM3-2911103	后螺旋弹簧下垫块	2	左右各 1	
6	B-1001313B	后悬置螺栓	2	左右各 1	
7	DTF6177. 2M12X1. 25-10F39	施必牢螺母	2	左右各 1, 自锁螺母, 拆开后需换新件	
8	S50EV-2915010	后减振器总成	2	左右各 1	
9	BS3-2915015B	后减振器上安装螺栓	2	左右各 1	

检查

1. 检查车轮定位

说明:

后悬架不包括外倾角和前束的调整机构。

如果外倾角和前束不在标准范围内, 维修数据详见下表, 检查后悬架的零件是否磨损或损坏, 如果检测到故障, 则更换可疑零部件。对于后悬架通常前束不在规定范围需要针对后轴带支架总成里面的零部件进行排查更换相关故障件。

在空载状态下测量车轮定位。

后轮定位参数表

	数值	备注
后轮外倾 (空载)	-1° ±0.4°	左右差在 0.4° 内
后轮前束 (空载)	0.1° ±0.25°	左右差在 0.3° 内

2. 检查衬套有没有磨损和老化。

3. 检查所有的螺栓并确认扭力是否符合要求。

3. 检查后制动盘轴承的间隙。

(三) 拆卸和安装

后减振器

拆卸

1. 拆卸后车轮轮胎。
2. 用适当的千斤顶固定在后轴带支架总成下面。

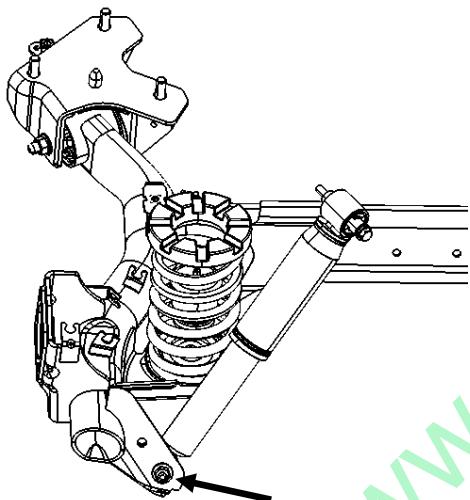
注意：

此步骤中千斤顶仅设置使用于支撑拆卸步骤。

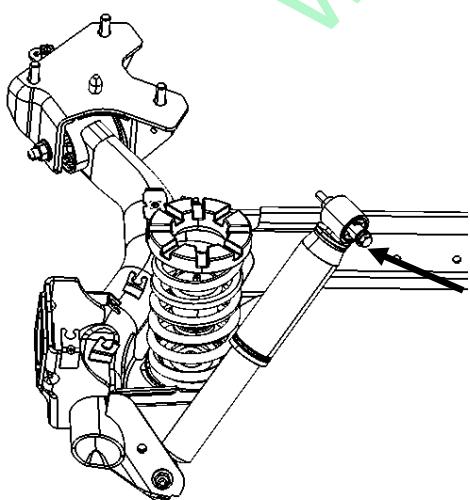
切勿让千斤顶损坏后轴带支架总成。

使用千斤顶时检查状态是否稳定。

3. 拆下减振器下螺栓、螺母。



4. 拆下减振器上端螺栓、螺母。



5. 取下减振器。
6. 在拆卸后执行检查。
检查减振器是否变形，有无裂纹或其他损坏；

机油是否泄漏；
上下橡胶衬套有无裂纹和损坏。
如有必要请更换。

安装

1. 安装程序与拆卸相反。

注意：

安装是后减振器下端衬套滚花一端应与后轴带支架总成安装配合端面贴合。
安装好的状态注意对照右上图进行检查确认所有零部件是否装配到位。

后螺旋弹簧

拆卸：参见右图

1. 拆卸后车轮轮胎。
2. 用适当的千斤顶固定在后轴带支架总成 5 下面。

注意：

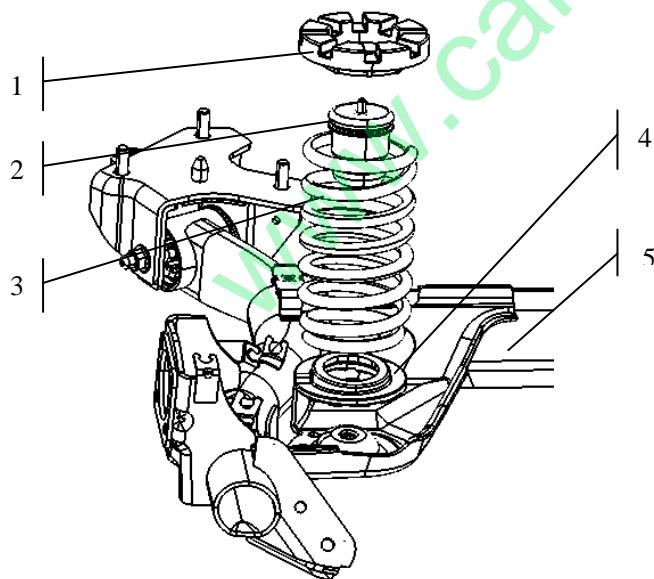
此步骤中千斤顶仅设置使用于支撑拆卸步骤。

切勿让千斤顶损坏后轴带支架总成。

使用千斤顶时检查其状态是否稳定。

3. 拆下减振器下安装螺栓、螺母。

4. 慢慢放下千斤顶，然后从后轴带支架总成上拆下后螺旋弹簧 3、后螺旋弹簧下垫块 4、后弹跳缓冲器总成 2 和螺旋弹簧上垫块 1。



注意：

操作时请注意检查千斤顶的支撑是否牢固。

5. 在拆卸后执行检查。

检查橡胶座和螺旋弹簧是否变形，有无裂纹和损坏，
如有必要，请更换；

安装

注意以下事项，并按照与拆卸相反的顺序安装。

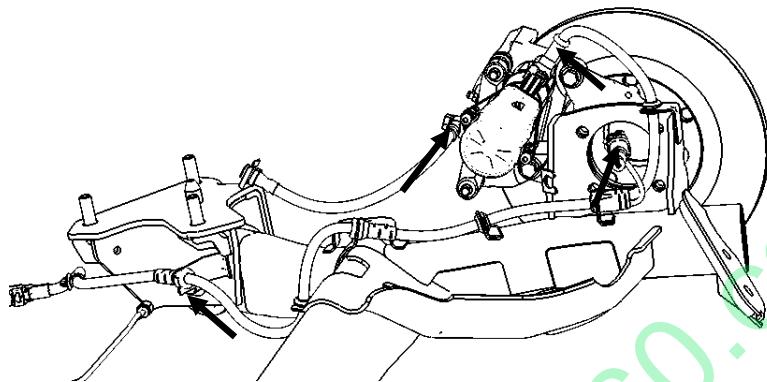
务必小心螺旋弹簧的垂直方向。

注意：

螺旋弹簧的顶部是平头形状；
牢固安装螺旋弹簧，下端对准后螺旋弹簧下垫块的止位端；
后螺旋弹簧下垫块的下端定位凸起应落在后轴带支架总成的弹簧托盘对应定位孔内。

后轴带支架总成**拆卸**

1. 拆卸后车轮轮胎。
2. 排出制动液。
3. 拆下车轮传感器和传感器线束。



4. 将适当的千斤顶固定在后轴带支架总成下面

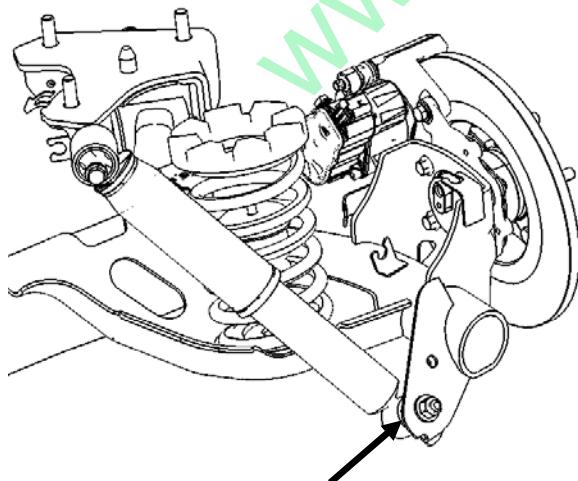
注意：

此步骤中千斤顶仅设置使用于支撑拆卸步骤。

切勿让千斤顶损坏后轴带支架总成。

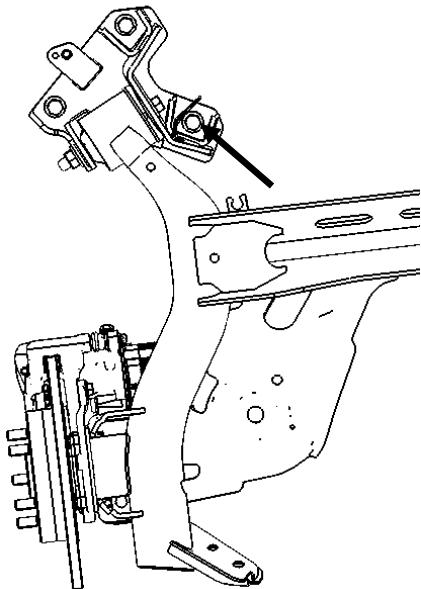
使用千斤顶检查状态是否稳定。

5. 拆下减振器下安装螺栓、螺母（参见减震器拆卸说明）。



6. 拆卸螺旋弹簧（参见螺旋弹簧说明）。

7. 拆下后轴左右安装螺栓。

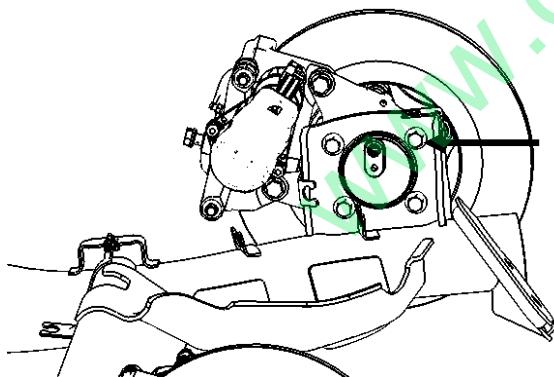


8. 慢慢放下千斤顶，从车辆上拆下后轴带支架总成以及制动器模块；

注意：

检查千斤顶的支撑是否牢固的同时进行操作。

9. 拆下制动器模块；



10、在拆卸后执行检查

检查后轴焊接总成和后轴左右安装支架有无变形、裂纹或损坏。必要时更换零件。

检查后轴橡胶衬套是否有裂纹或损坏，必要时更换零件。

安装

按照与拆卸相反的顺序安装。

安装后检查

1. 车轮传感器线束是否连接正确。
2. 调节制动器，确认制动油管中的空气排除到位，保证制动系统恢复正常工作。
3. 检查车轮定位。