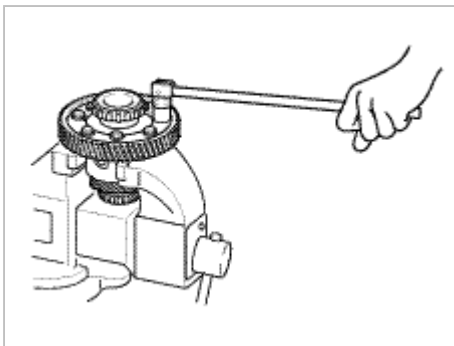


## 分解

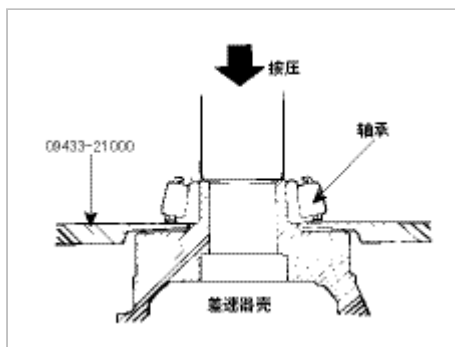
1. 用台钳夹住变速器壳。
2. 拆卸变速器驱动固定螺栓并从壳上拆卸变速器主动齿轮。



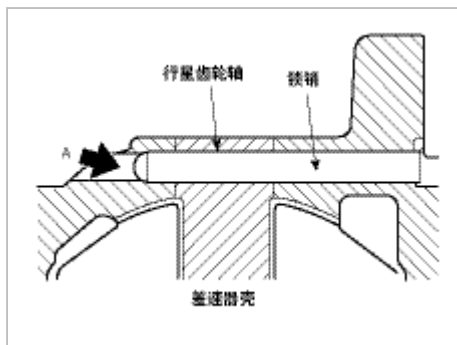
3. 使用专用工具(09433-21000)拆卸锥形轴承。

### 注意

不要再使用从轴上拆卸的轴承。



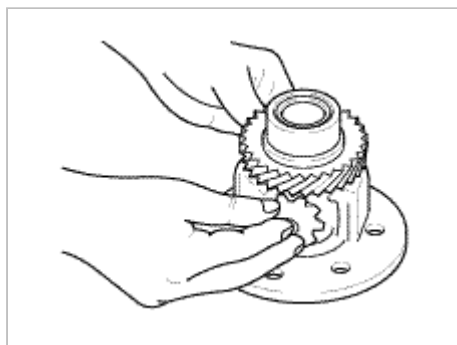
4. 使用冲头从孔A中推出锁销。



5. 推出小齿轮轴。

## 装配

1. 在差速器半轴齿轮背部安装隔圈并把齿轮安装到差速器壳内。

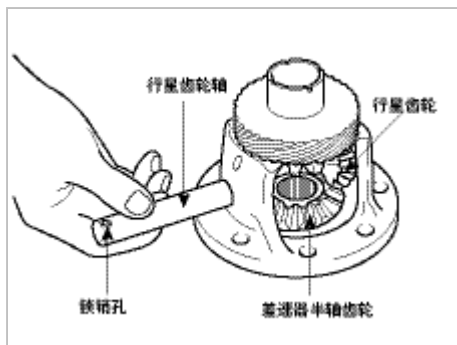


### 注意

- 当安装新差速器半轴齿轮时,使用一个中等厚度[0.83-0.92mm(0.033-0.036in.)]的隔圈。
- 不要重复使用锁销。
- 锁销头部必须下沉到低于差速器的突缘表面。

2. 把垫圈置于每个行星齿轮的背部并在通过转动两个行星齿轮而使这两个行星齿轮与差速器半轴齿轮啮合的过程中把小齿轮插入规定位置。

3. 插入行星齿轮轴。

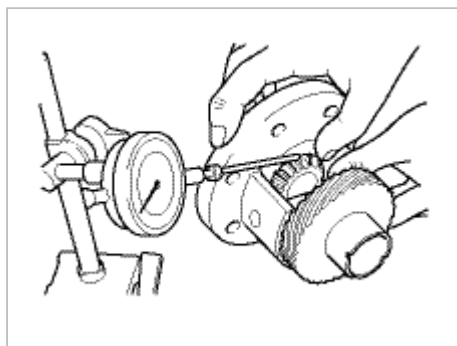


4. 测量差速器半轴齿轮和行星齿轮之间的齿隙。

标准值:

0.025-0.150 mm (0.001-0.006 in)

0.025-0.0150 mm (0.001-0.006 in)



5. 如果齿隙超出规定值,则分解并安装正确尺寸的隔圈,重新组装并重新测量。

#### 注意

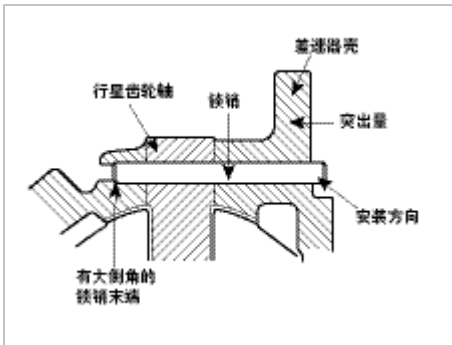
调整两个差速器半轴齿轮的齿隙到同一规格。

6. 对齐行星齿轮轴锁销孔和差速器壳锁销孔并插入锁销。

#### 注意

- 不要重复使用锁销。

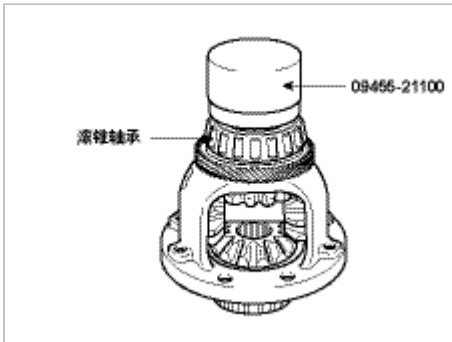
- 锁销头部相对于差速器壳的齿轮突出量不能超过3 mm(0.0118 in.)。



7. 使用专用工具(09455-21100)在差速器壳两侧安装滚锥轴承。

### 注意

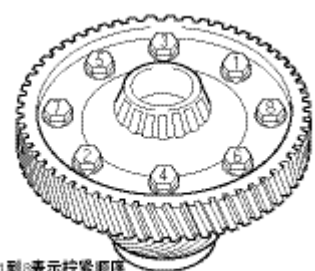
按压装配轴承时,仅按压内座圈。



8. 在螺栓的整个螺纹上涂抹规定密封胶,参照下图中的顺序按规定扭矩拧紧。

### 注意

如果再使用螺栓,应除去螺纹上的旧密封胶。



1到8表示拧紧顺序