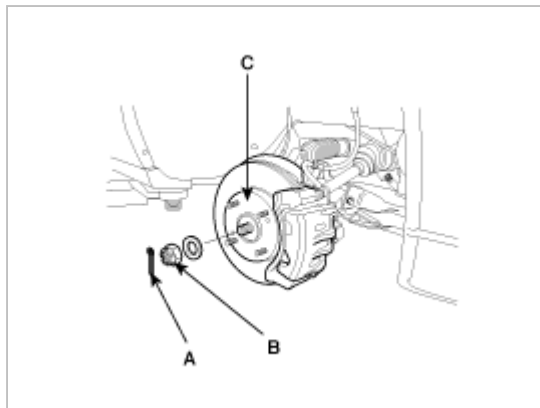
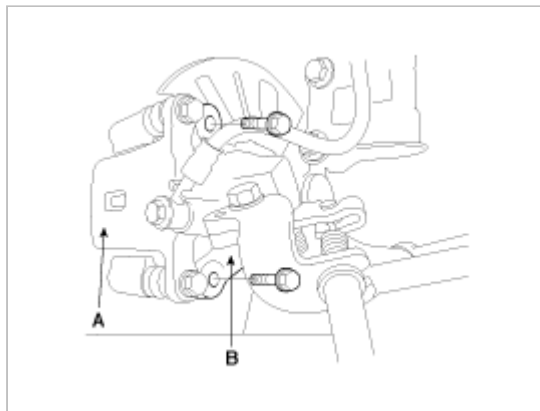


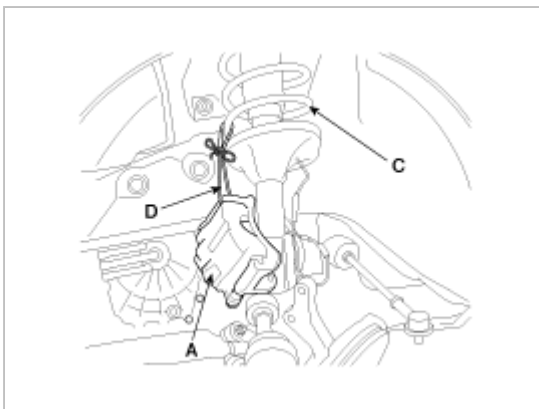
拆卸

1. 拆卸前车轮和轮胎。
2. 在应用制动器的情况下从前轮毂(C)上拆卸开口销(A)、锁止螺母(B)和垫圈。

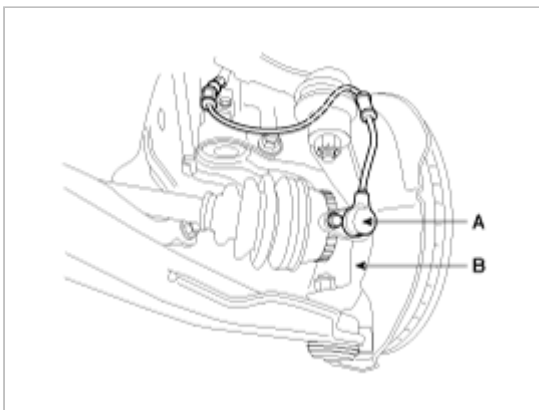


3. 从转向节(B)拆卸卡钳(A),并用导线(D)把卡钳(A)悬挂到前减振器(C)上。





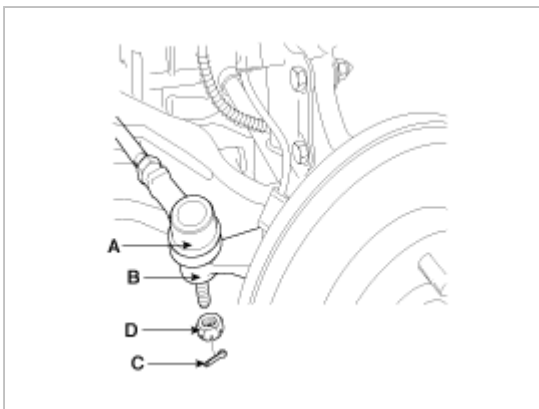
4. 从转向节(B)上拆卸轮速传感器(A)。



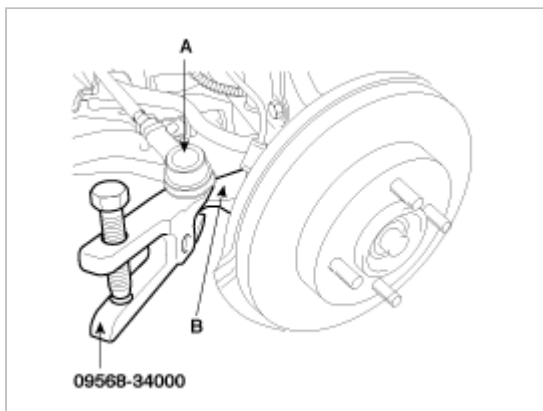
5. 用专用工具 (09568-34000)从转向节(D)上分离横拉杆末端球节(A)。

注意

一定要紧固球节。拆卸球节时,拆卸车辆上的工具以免掉落。



- A. 拆卸开口销(C)。
- B. 拆卸锁止螺母(D)。
- C. 用专用工具(09568-34000)从转向节(B)上分离球节(A)。



- 6. 从转向节上分离支柱总成。
- 7. 用专用工具从转向节上分离下臂球节。
- 8. 把轮毂和转向节作为一个总成拆卸。

注意

小心不要损坏防尘套和信号轮。

安装

1. 按拆卸的反顺序安装。

注意

按下表中的规定扭矩拧紧部件:

项目	扭矩Nm(kg · cm, lb · ft)
驱动轴螺母	200~250 (2000~2500, 147~184)
下臂球节到转向节螺母	60~72 (600~720, 43~52)
转向节到支柱总成螺母	130~150 (1300~1500, 94~108)

2. 安装支柱总成和驱动轴到转向节里。

3. 拧紧下臂球节螺母。

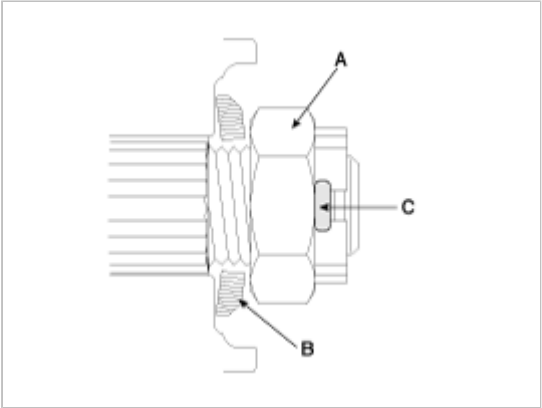
4. 连接轮速传感器。

5. 把制卡钳总成安装到轮毂和转向节总成上,内部已经安装制动盘。

6. 拧紧横拉杆末端球节螺母,并插入开口销。

7. 插入垫圈 (B) 并拧紧锁止螺母(A)。

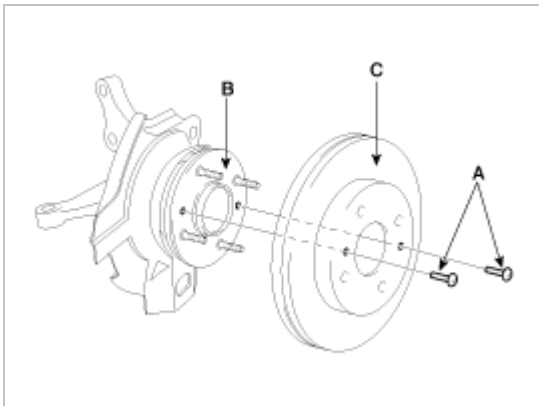
8. 插入开口销(C)。



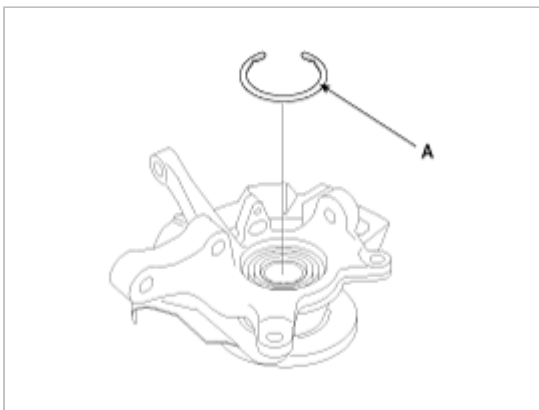
9. 安装车轮和轮胎,并拧紧车轮螺母。

分解

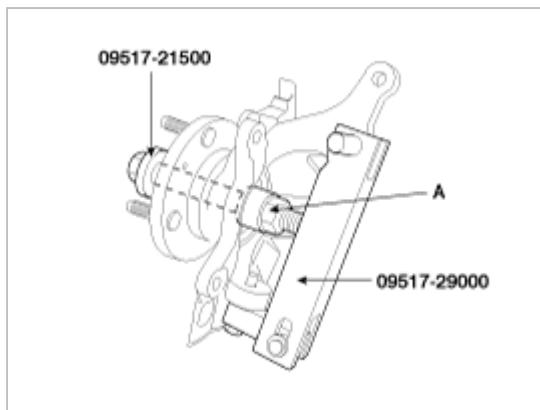
1. 拆卸装配制动盘(C)的固定螺钉 (A) 后,从轮毂(B)上拆卸制动盘(C)。



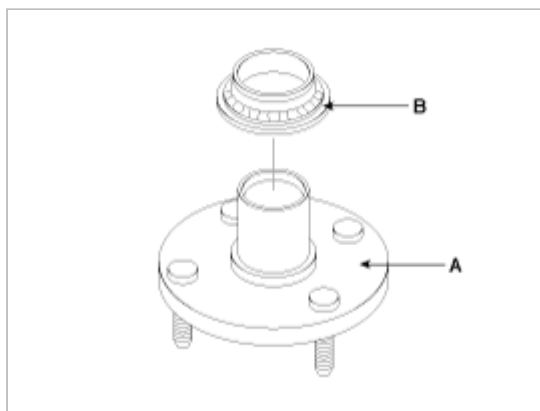
2. 拆卸弹簧卡环(A)。



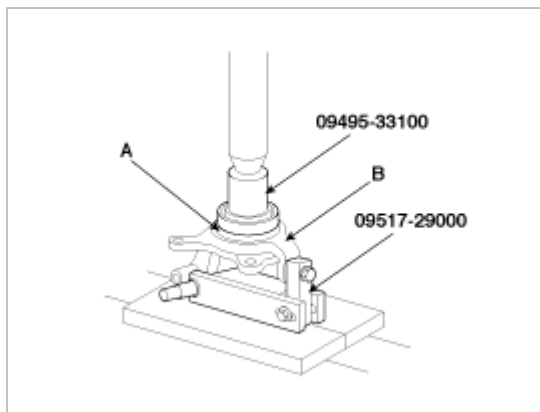
3. 如下图所示安装专用工具 (09517-29000,09517-21500) 。



4. 通过旋转专用工具（09517-21500）的螺母(A),从转向节上分离轮毂。
5. 用塑料锤从转向节上拆卸防尘盖。
6. 用专用工具(09495-33000)从轮毂(A)上拆卸轴承内座圈(B)。



7. 用专用工具(09495-33100,09517-29000)从转向节(B)上拆卸车轮轴承外座圈(A)。



检查

车轮轴承检查

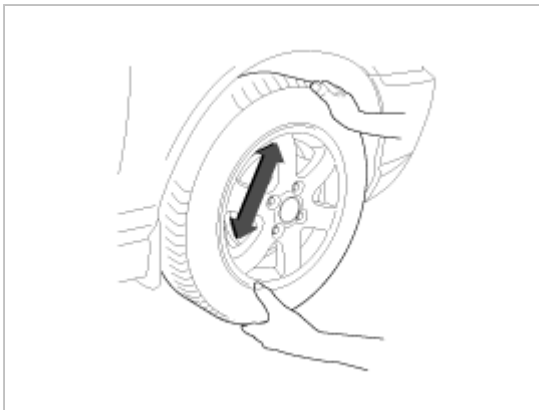
1. 举升车辆直到前轮胎离地。
确定车轮处于直线朝前的位置。

注意

确定车轮能自由旋转,且制动块充分收缩到允许轮胎和车轮总成自由运动的位置。
用手旋转轮胎,检查车轮轴承的粗糙度。



2. 紧握每个前轮胎的顶部和底部,在提升轮胎使轮胎重量脱离前车轮轴承的过程中朝内、外移动车轮。



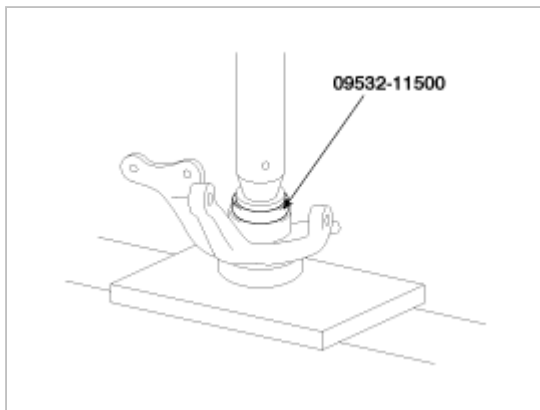
3. 如果轮胎和车轮（轮毂）在芯轴处松动,不能自由旋转或旋转时有粗糙感,则执行下列程序中的任何一个。
对于有内、外轴承的车辆,检查轴承和座圈的磨损或损坏情况,按需要调整或安装新轴承和座圈。
4. 检查轮毂有无裂缝,并确定花键的磨损情况。
5. 检查制动盘的刮伤和损坏情况。
6. 检查转向节的裂缝情况。
7. 检查轴承的裂缝或损坏情况。

装配

1. 在转向节轮毂和轴承的接触面上涂抹一层薄的多用途润滑脂。
2. 用专用工具（09532-11500）把轴承逐渐压入转向节。
 - A. 安装弹簧卡环。

注意

- 压入车轮轴承的外座圈以免损坏轴承总成。
- 安装轴承总成时,一定要使用新的轴承总成。
- 必须把左、右轴承作为一个匹配组件更换。



3. 用塑料锤安装防尘盖。
4. 把轮毂逐渐压入转向节。

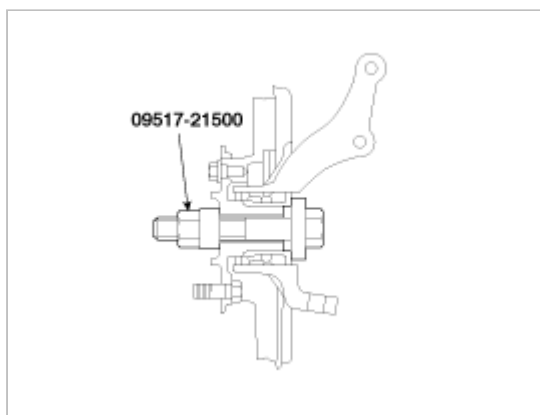
注意

逐渐压入车轮轴承的内座圈,以免损坏轴承总成。

5. 用专用工具（09517-21500）按规定扭矩拧紧轮毂和转向节。

规定扭矩Nm(kg · cm, lb · ft)

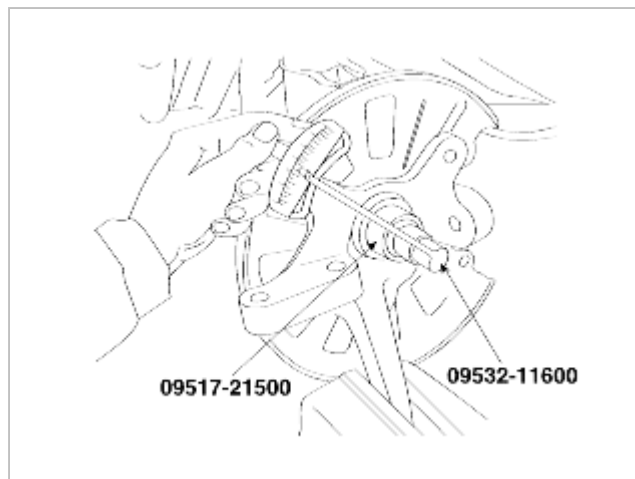
200 ~ 250 (2000 ~ 2500, 147 ~ 184)



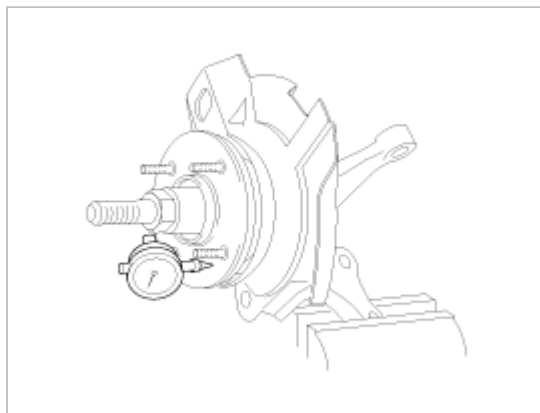
6. 测量轮毂轴承的起动扭矩。

轮毂轴承起动扭矩[极限值]

1.8 Nm(18 kg · cm, 16 lb · ft)或更小



7. 如果起动扭矩为0 Nm(0 kg · cm, 0 lb · ft),测量轮毂轴承轴向间隙。



8. 如果在把螺母拧紧至200~260Nm(2000~2600 kgf · cm, 145~188 lb · ft)的过程中轮毂轴向间隙超出规定值,则轴承、轮毂和转向节安装不正确,请重复分解和装配程序。

轮毂轴承轴向间隙[极限值]

0.008mm(0.0003in.)或更小

9. 拆卸专用工具。

10. 用装配螺钉固定制动盘。