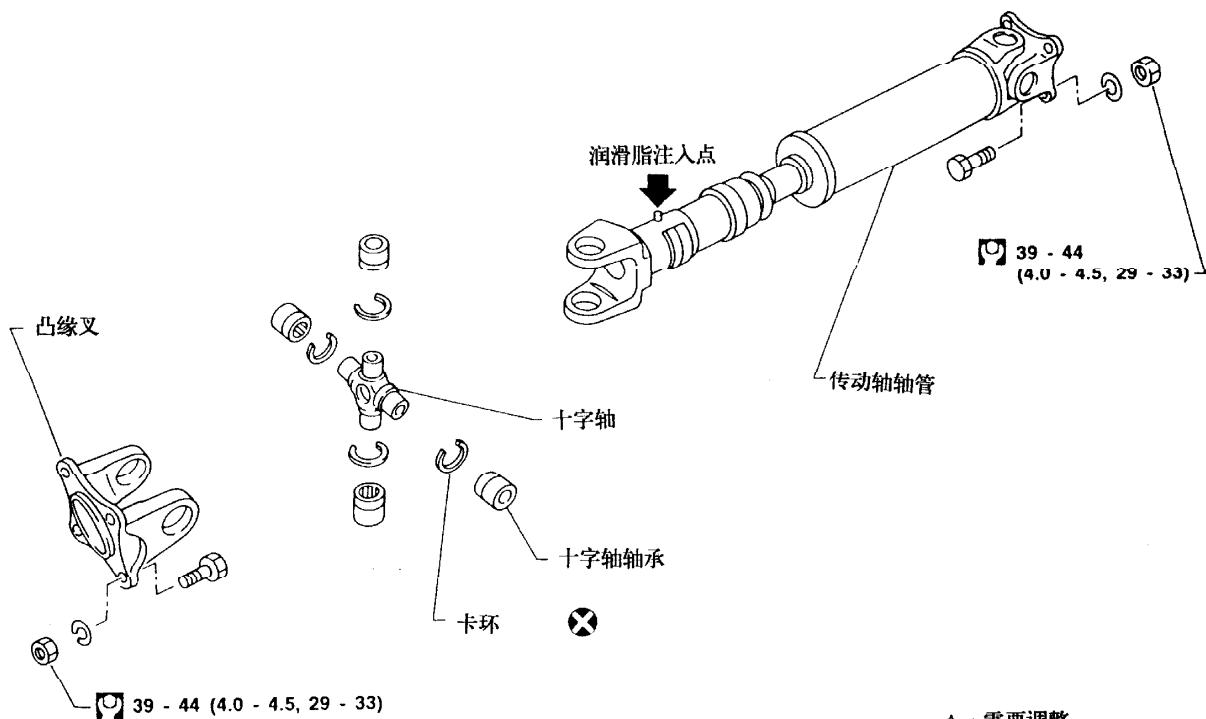
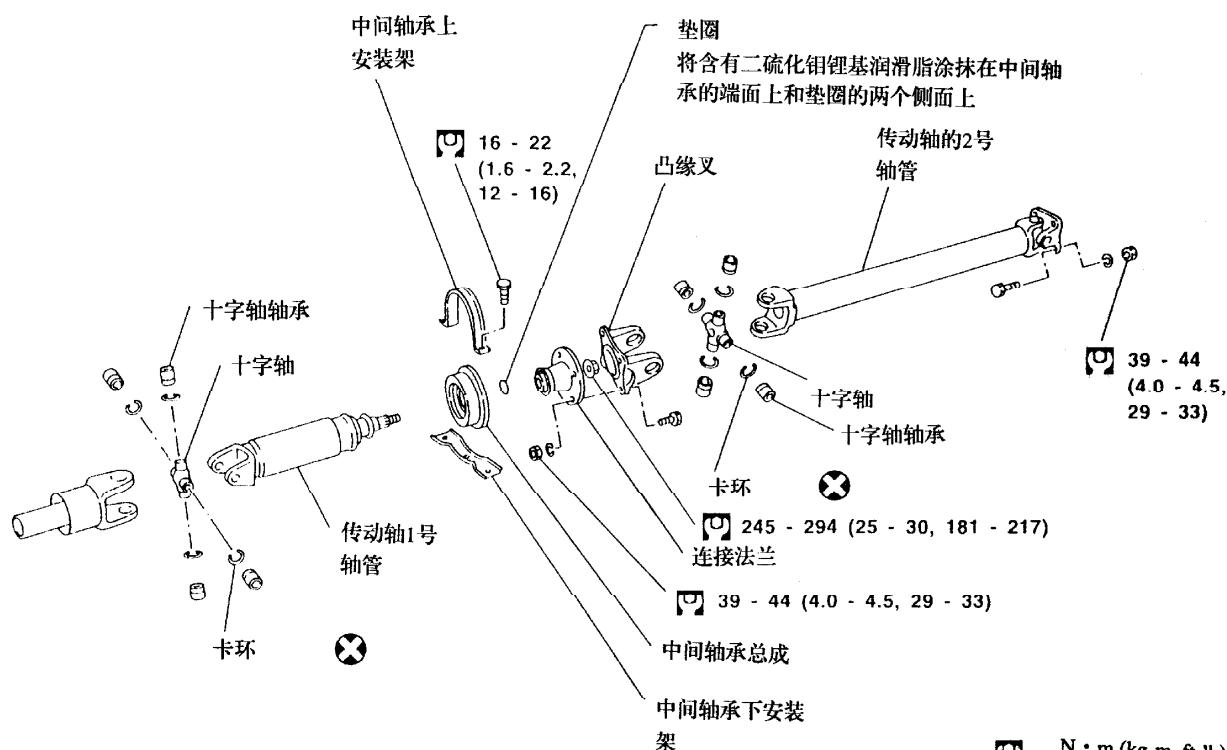


前传动轴(2F63H和2F71H型)



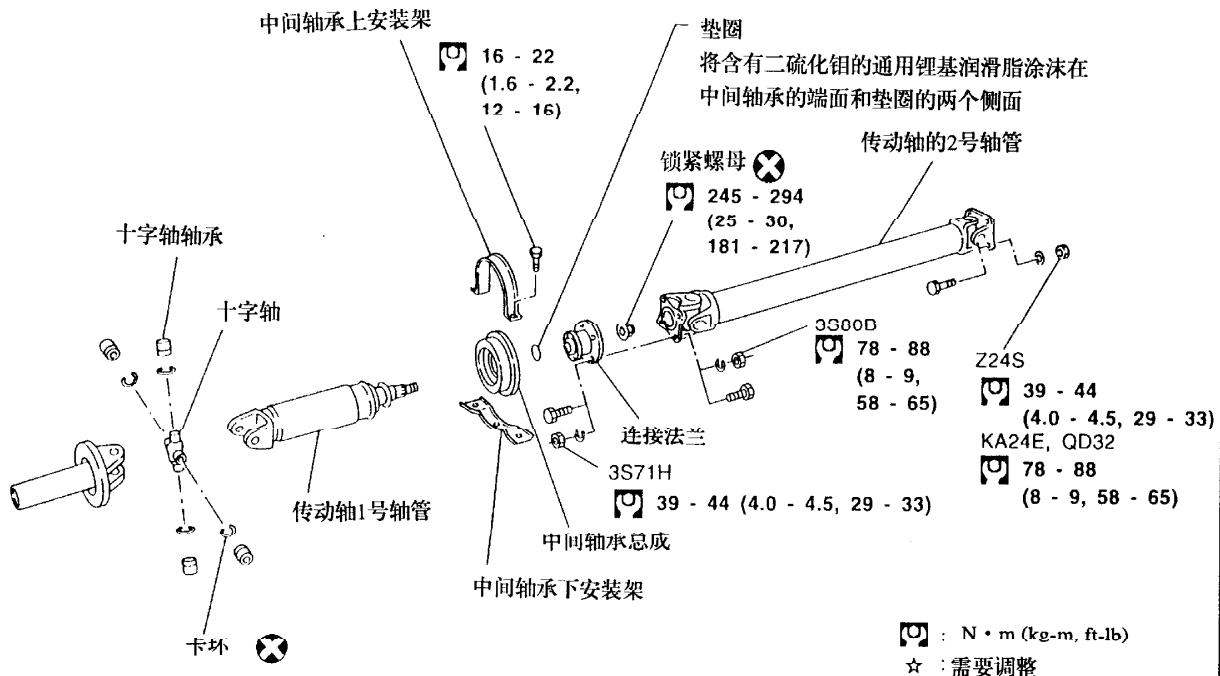
SPD724-B

后传动轴(2WD型)

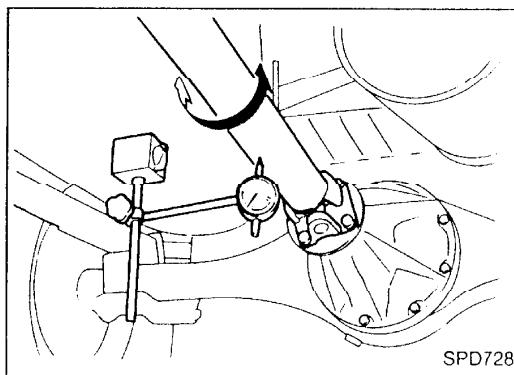


SPD411A

后传动轴(4WD型)

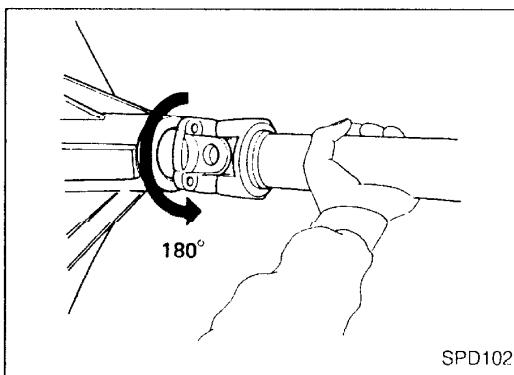


SPD412A

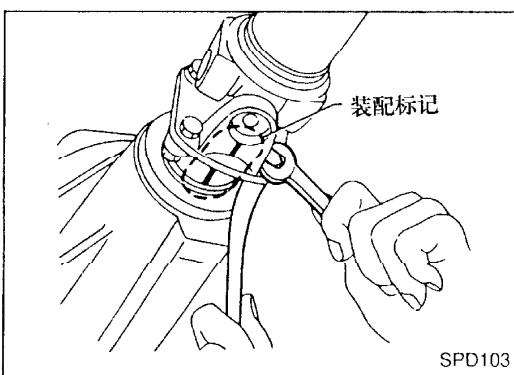
**在车辆上维修****传动轴的振动**

假如在高速时出现了振动，首先要检验传动轴的跳动量。

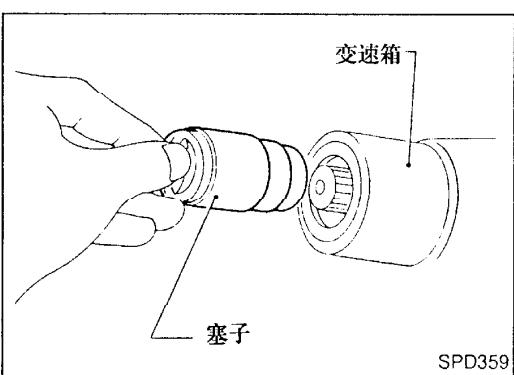
1. 抬起车辆的后端，使后轮离开地面。
2. 用手转动主减速器的连接法兰，传动轴在若干点上测量传动轴的跳动量。
3. 假如跳动量超过规格要求，将传动轴从主减速器的复合法兰上拆开。将复合法盘盘轴动180°后将传动轴装上。
跳动量的极限值：0.6(0.024in)
4. 再一次检查跳动量。假如跳动量仍超过极限值，应更换一根万向轴总成跳动量。假如跳动量仍起过极限值，后更换一根传动轴总成。
5. 进行道路试验。

**外观检查**

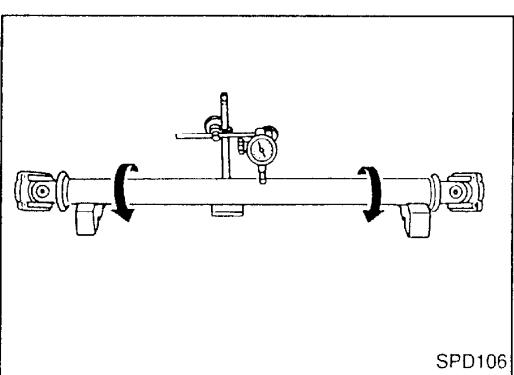
- 检查传动轴轴管表面是否弯曲或裂纹，必要时更换。
- 检查中间轴承的噪音或其它弯曲或裂纹，必要时更换。

**拆卸和安装**

1. 在法兰盘上涂上装配标记后，将传动轴从主减速器上拆下。

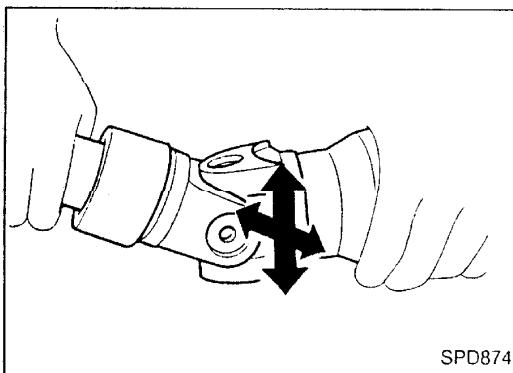
**2. 到下传动轴**

- 在取下后传动轴后，将塞子放入后面的油封。

**检查**

- 检查传动轴的跳动量。如果跳动量超过极限值，更换传动轴总成。

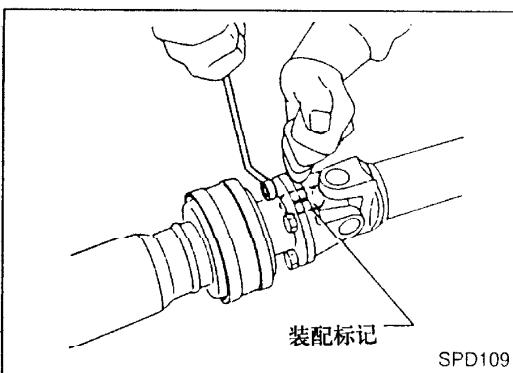
跳动量极限值：0.6mm(0.024in)

**检查(续)****● 检查十字轴的轴向间隙**

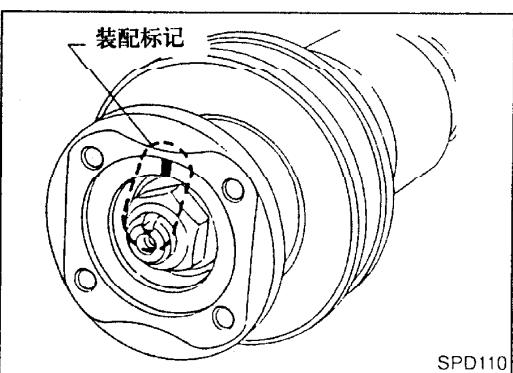
假如间隙超过极限值，应更换传动轴总成。

十字轴轴向间隙：

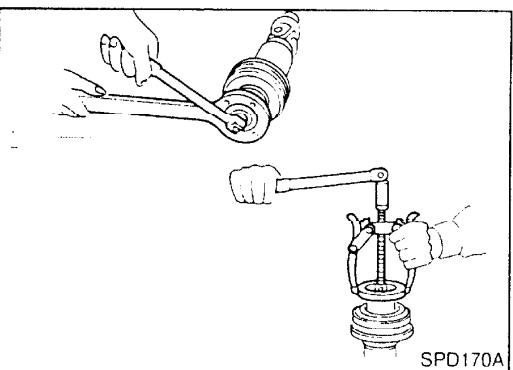
0.02mm(0.0008in)或更小

**分解****中间轴承**

1. 在法兰盘上打出装配标记，然后从1号轴管上拆下2号轴管。



2. 在法兰盘和传动轴上打上装配标记。



3. 用工具拆下锁紧螺母。

工具号：

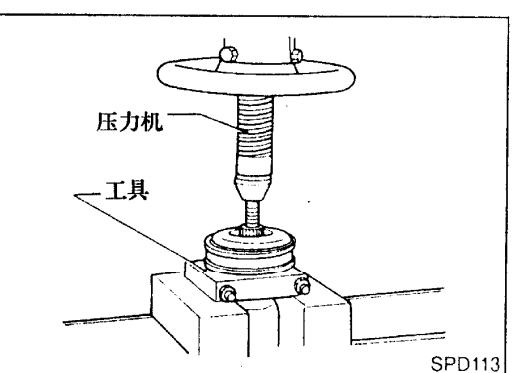
R180A,C200

ST38060002

H233B

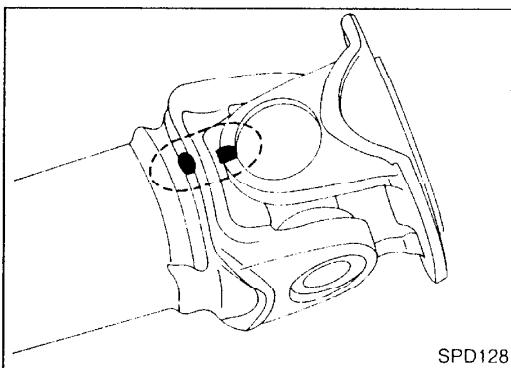
KV38104/00

4. 用拔具拆下连接法兰盘。

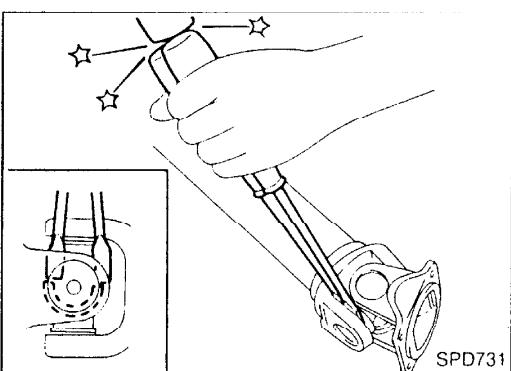


5. 用工具和压力机拆卸下中间轴承。

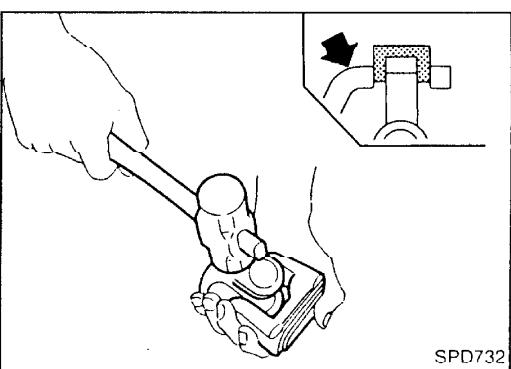
工具号：ST30031000

**分解(续)****十字轴**

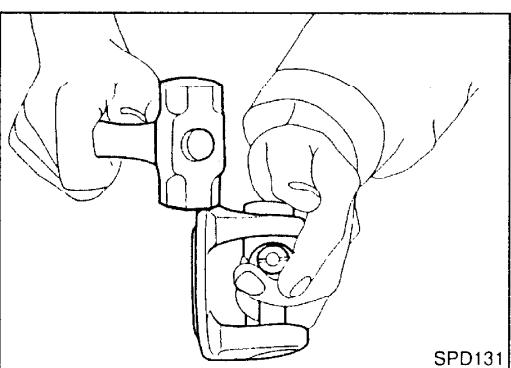
- 在传动轴和法兰盘或凸缘叉上打上装配标记。



- 拆下卡环。

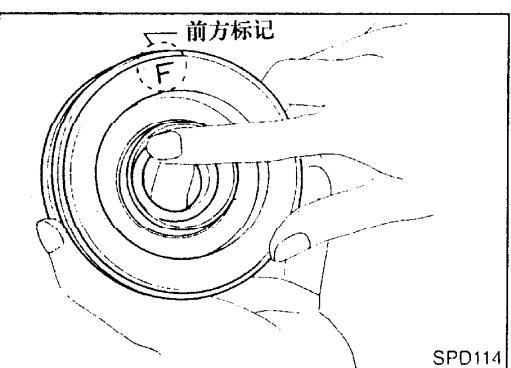


- 用手锤轻打凸缘叉将十字轴，轴承打出拆下，注意小心别损坏十字轴和凸缘叉孔。

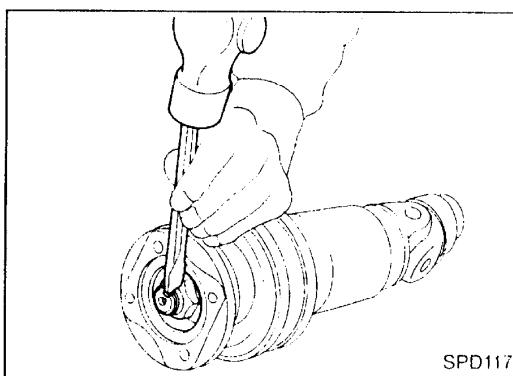


- 从以上操作所述的相反一侧拆卸下轴承。

在所有拆下的零件上均应打上标记，使之再装配时能按其原来位置装上。

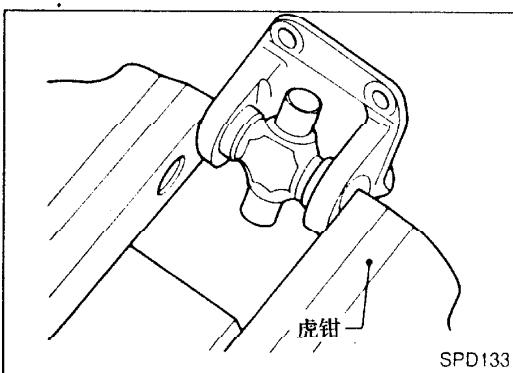
**装配****中间轴承**

- 在安装中间轴承时应将中间轴承上标有“F”标记的一侧朝车辆的前方。
- 将含有二硫化钼的通用锂基润滑脂涂抹在中间轴承的端面和垫圈的两个侧面。



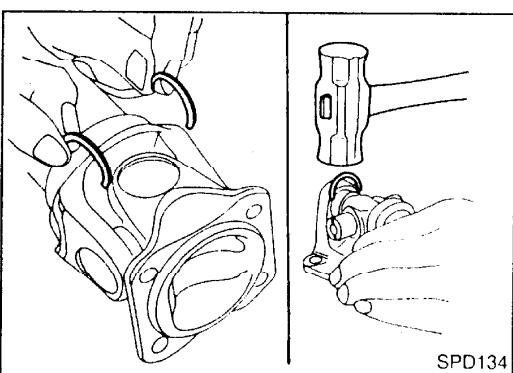
装配(续)

- 卷边锁紧螺母，要用新螺母。
- 装配传动轴轴管时应对准其装配标记。



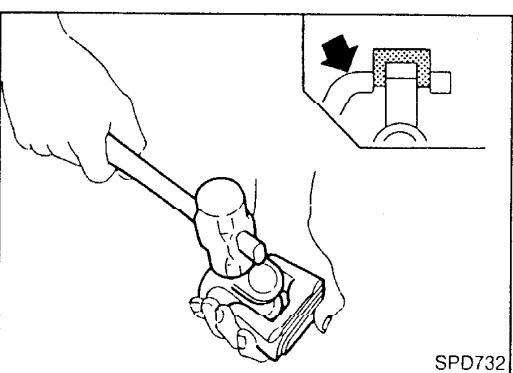
十字轴

1. 装配十字轴轴承，将推荐的通用润滑脂涂抹在轴承的内表面。装配时，应特别注意不要使滚针轴承掉下。

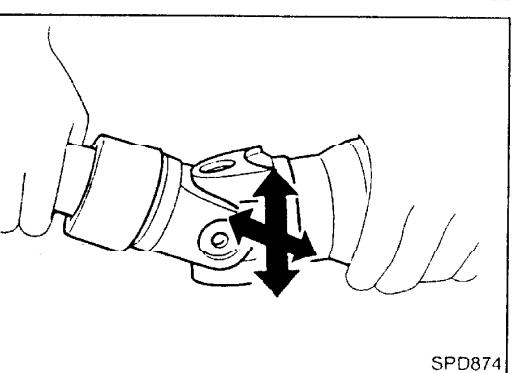


2. 选择卡环，使之能保证十字轴的规定轴向节间隙，然后装入。
参见 SDS,PD-77

选择卡环要求其两侧厚度差应不大于0.06mm(0.0024in)



3. 轻轻敲击凸缘又将轴承与卡环之间的间隙调整到零。



4. 检查十字轴转动是否灵活，并检查其轴向间隙，
轴向间隙：0.02mm(0.0008in)或更小。