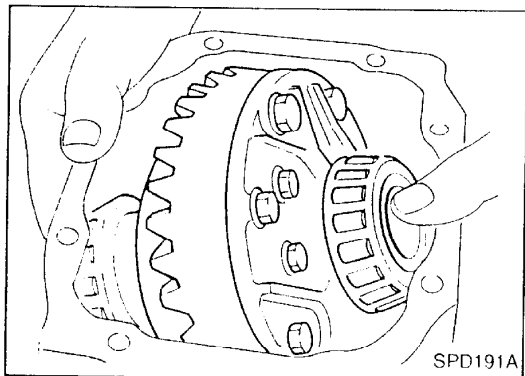


为了保证主减速器能平稳可靠运转，必须正确地进行以下五项调整：

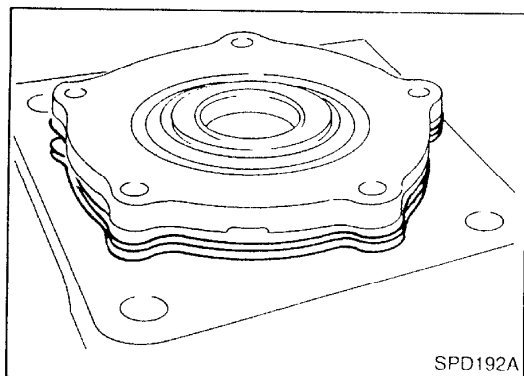
1. 半轴轴承的预紧度
2. 小齿轮高度
3. 小齿轮轴承预紧度
4. 齿圈与小齿轮间的啮合间隙。参阅“装配” PD-31
5. 齿圈与小齿轮的啮合形式。



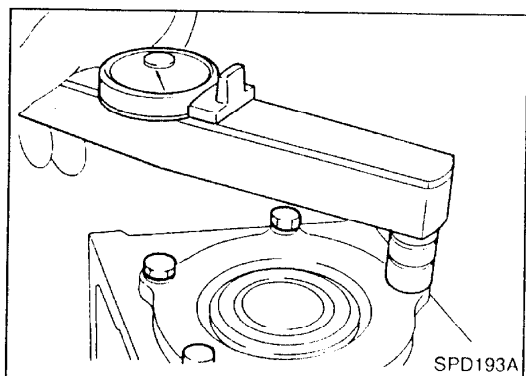
半轴轴承的预紧度

为了成功地执行这一步骤，须选择差速器侧保持架的调整垫片

1. 保证所有零件清洁干净。同时保证轴承用轻机油或“DEXRONTM”自动变速箱油润滑。
2. 将差速器以及半轴轴承总成装入主减速器壳内。



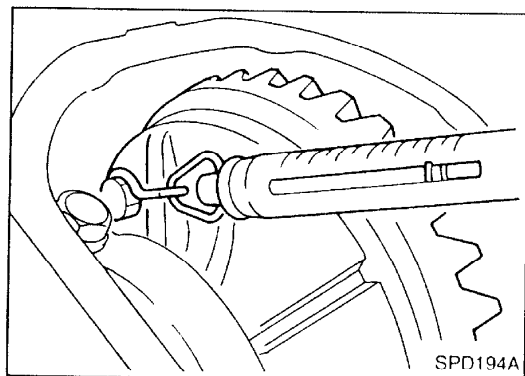
3. 将全部原装侧保持架的调整垫片装到与差速器齿圈端面紧靠的半轴轴承保持架上。



4. 将两个轴承保持架装入主减速器壳并拧紧保持架上螺栓。

螺栓拧紧力矩规格：

🔧：9-12N·m(0.9-1.2Kg-m, 78-104in-lb)



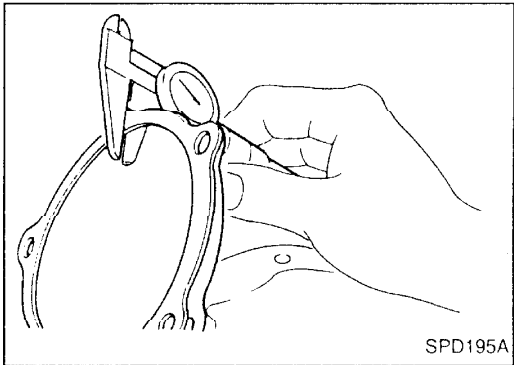
5. 转动差速器若干次，使轴承就位。
6. 用弹簧秤在齿圈固定螺栓上测出差速器的扭矩

扭矩规格：

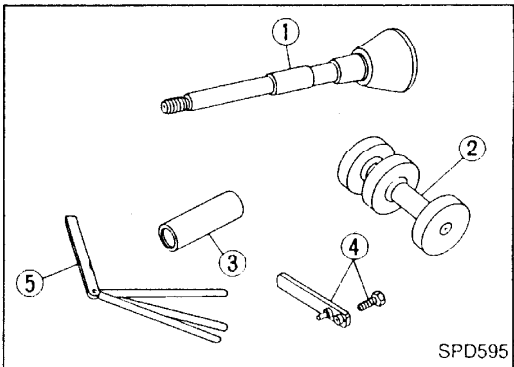
齿圈螺栓上的拉力：34.3 - 39.2N(3.5 - 4.0Kg, 7.7 - 8.8lb)

半轴轴承的预紧度(续)

7. 假如测得的扭矩不符合规定，则应通过增加或减少垫片厚度，以达到符合规定的轴承预紧度。
- 增加调整垫片厚度，以减少差速器上的扭矩。
 - 减少调整垫片厚度，以增加差速器上的扭矩。



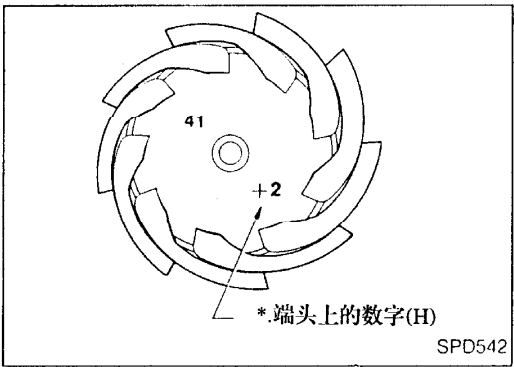
8. 记录侧保持架调整垫片所选总厚度的正确值。从主减速器壳中拆下差速器和轴承，保存全部垫片以备再次使用。



驱动小齿轮高度

1. 首先要准备好下述调整小齿轮高度的工具：
- ①模拟轴(KV38100110)
 - ②高度量规(KV38100120)
 - ③套管(KV38100130)
 - ④止动器(KV38100140)
 - ⑤塞规
2. 为了简化工作。可制作象下表一样的表格，记录计算结果。

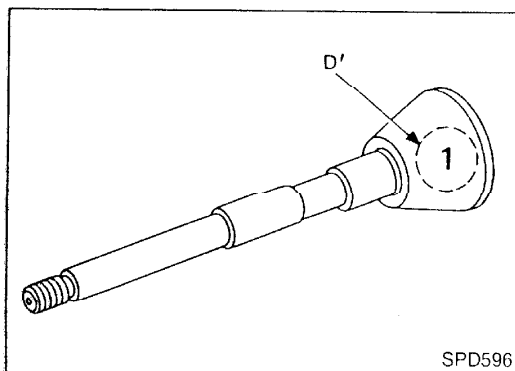
字母	百分之一毫米
H:端头上的数字	
D:模拟轴上标明数	
N:测量的间隙数	



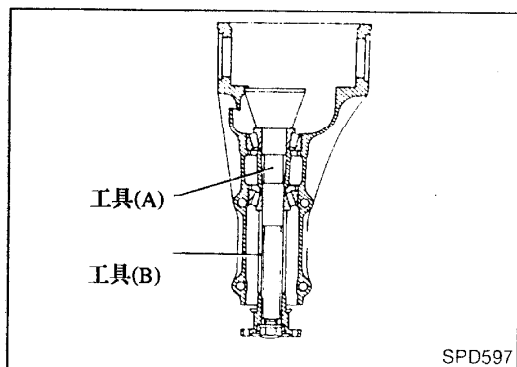
3. 记录下列各数于表格中。
- H:端头上的数字

驱动小齿轮高度(续)

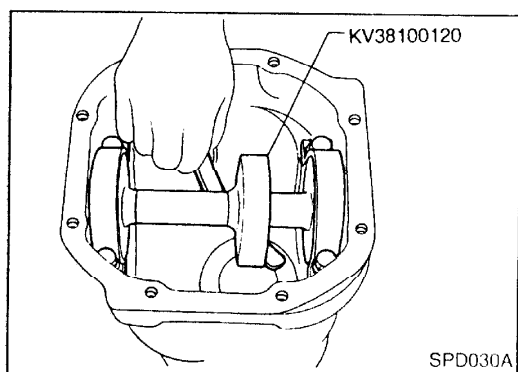
D' : 模拟轴上标明数



SPD596



SPD597



SPD030A

4. 如图示装好工具(模拟轴)并拧紧驱动小齿轮螺母, 小心地使之达到要求的正确预紧度: 1.1-1.4N.m(11-14Kg-cm, 9.5-12.2in-lb)

工具号:

(A)模拟轴(KV38100110)

(B)套管(KV38100130)

5. 将工具(高度量规)放到齿轮箱中, 量出高度量规与模拟轴表面之间的间隙。

6. 将这些数值代入下列公式中即计算出垫圈的厚度。

假如H和D' 的数值没给出, 可视为零加以计算。

$$T(\text{垫圈厚度}) = N - [(H - D') \times 0.01] + 3.00$$

例:

$$N = 0.23$$

$$H = 2$$

$$D' = 1$$

$$T = N - [(H - D') \times 0.01] + 3.00$$

$$= 0.23 - [(2 - 1) \times 0.01] + 3.00$$

(1)	H	2
	-D'	-1
		+1

(2)		+1
		x 0.01
		+0.01

(3)	N	0.23
	- (+0.01)	
		0.22

(4)		0.22
		+3.00
		3.22

7. 选取适当的小齿轮高度垫圈

$$\therefore T = 3.22$$

驱动小齿轮高度调整垫圈:

参阅 SDS, PD - 79

假台未能找到所需厚度的垫圈, 可用厚度与计算值最接近的垫圈。

例如' :

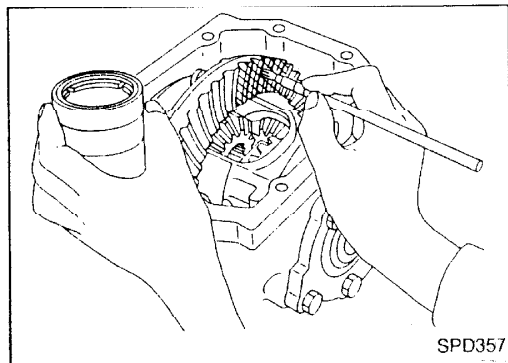
计算值 T=3.22mm

使用的垫圈 T=3.21mm

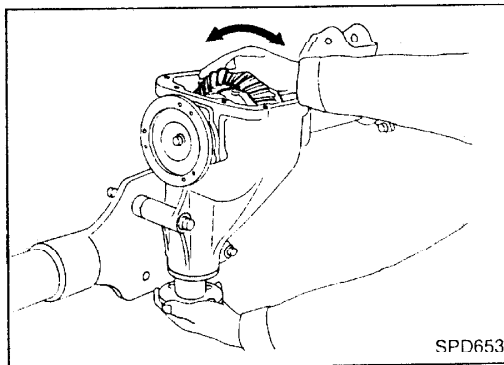
PD-26

啮合情况

齿轮齿面啮合形式检查是必须的，它可以说明齿圈和驱动小齿轮间的啮合关系是否正确。准双曲面齿轮副的啮合位置不正确将会产生噪音或使寿命缩短或两者兼而有之，通过形式检查使它达到最理想的接触，这样就能保证齿轮副较低的噪音水平和较长的使用寿命。

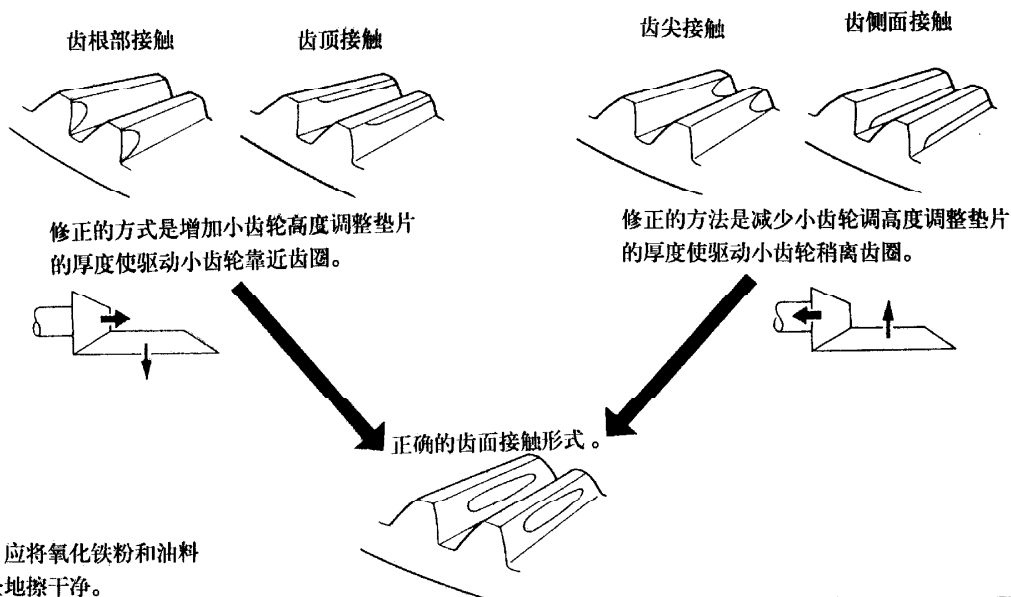


1. 彻底清洗齿圈和驱动小齿轮的齿面。
2. 仔细地将氧化铁粉和油料的混合物或其它同类产品涂抹于齿圈的3或4个齿面的驱动一侧。



3. 稳稳地握住连接法兰盘并向两个方向转动齿圈。

假如你所计算的垫片厚度值是正确的时候有正确的齿轮啮合间隙，那么通常其接触形式也是正确的。但是有的时候你必须多次反复地试验才能获得一个良好的齿面啮合形式。齿面的啮合形式能最好地表明差速器调整得是否良好。



完成调整工作后，应将氧化铁粉和油料或其它代用品完全地擦干净。

SPD007