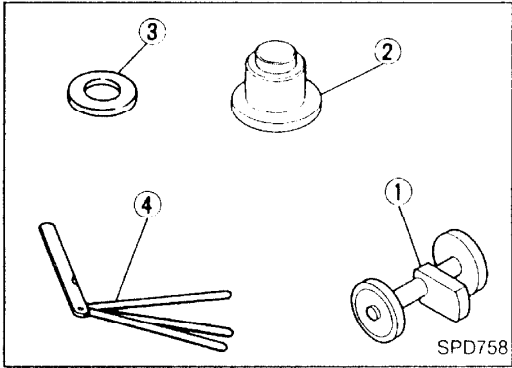


为了主减速器能平稳和可靠地工作，下列5项调整工作必须正确地进行。

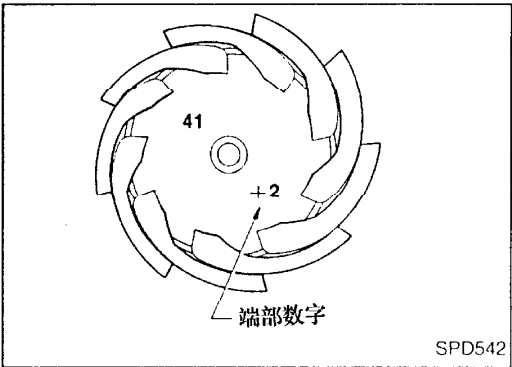
- 1. 半轴轴承的预紧度
- 2. 小齿轮高度
- 3. 小齿轮轴承的预紧度，参阅“装配”，PD-74页
- 4. 齿圈到小齿轮间隙。参阅“装配”，PD-75页。
- 5. 齿圈和小齿轮齿面的啮合形式。



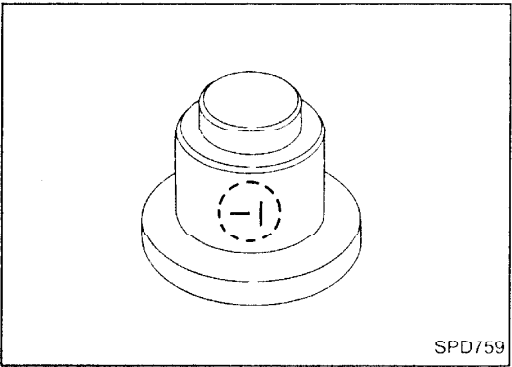
驱动小齿轮的高度

- 1. 为了调整小齿轮的高度首先应准备好下列工具
 - ① 高度量规(ST31251000)
 - ② 模拟轴(ST31181001)
 - ③ 隔离圈[厚度：250mm(0.0984in)]
 - ④ 塞规
- 2. 为了简化工作，可以制作如下这样的表格，示出计算结果。

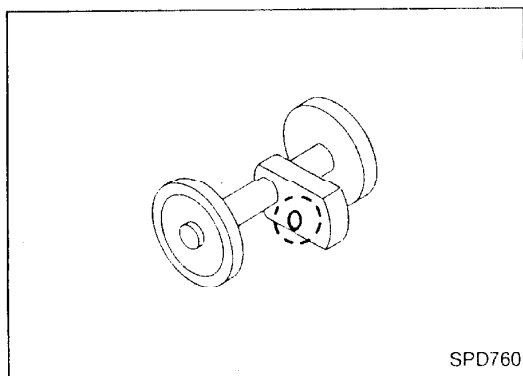
字母	百分之一毫米
H: 端部数字	
D' : 模拟轴上标出的数字	
S: 高度量规上标出的数字	
N: 测量间隙数	



- 3. 将下列数值记录到表格内。
H:端部数字

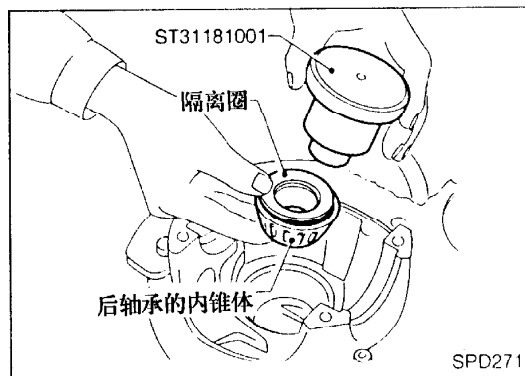


D' :模拟轴上标出的数字。

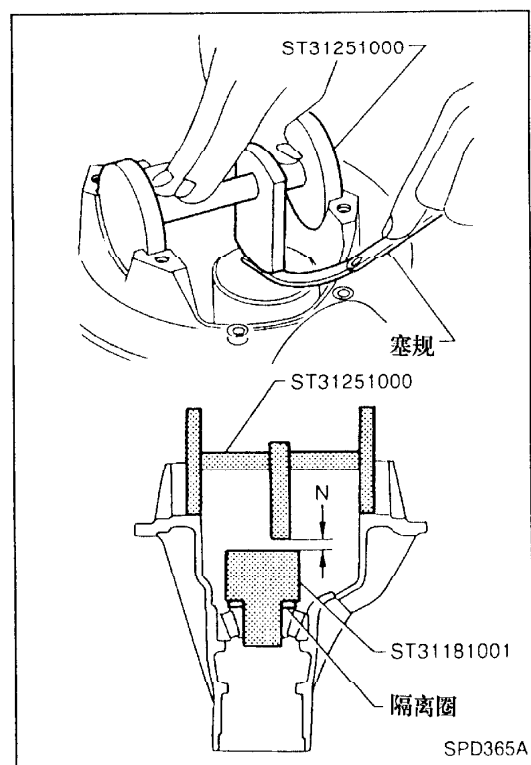


驱动小齿轮高度(续)

S:高度量调规上标出的数字。



4. 将小齿轮后轴承的内锥体和工具等装入差速齿轮箱内。



5. 将工具(高度量规)放到差速齿轮箱上并测量出高度量规端点和模拟轴表面间的间隙。

调整驱动小齿轮高度(续)

6. 将这些数值代入下列公式即可计算出垫圈的厚度。

假如表示H、D' 和S数值没有给出，则可视它们为零加以计算。

$$T(\text{垫圈厚度}) = N - [(H - D' - S) \times 0.01] + 3.05$$

例：

$$N = 0.30$$

$$H = 2$$

$$D' = -1$$

$$S = 0$$

$$\begin{aligned} T &= N - [(H - D' - S) \times 0.01] + 3.05 \\ &= 0.30 - [(2 - (-1) - 0) \times 0.01] + 3.05 \end{aligned}$$

(1)	H	2	
	-D'	-(-1)	
		3	
	-S	-0	
		3	
(2)		3	
		x 0.01	
		0.03	
(3)	N	0.30	
		-0.03	
		0.27	
(4)		0.27	
		+3.05	
		3.32	

$$\therefore T = 3.32$$

7. 选取合适的小齿轮高度垫圈。

驱动小齿轮高度的调整垫圈：

参阅 SDS,PD-81。

假如你未能找到所要求的垫圈厚度，你可用与计算值最接近的厚度垫圈。

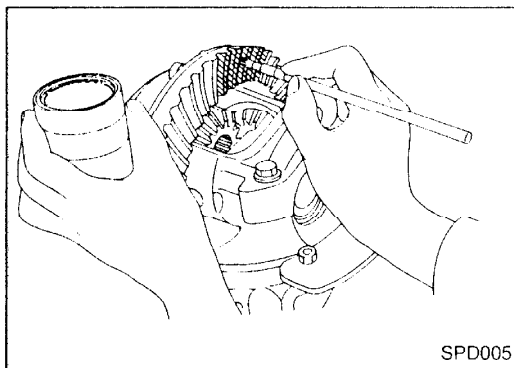
例：

计算值 ... T=3.32mm

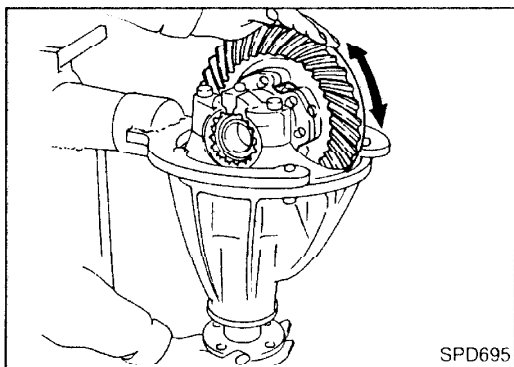
使用的垫圈厚度 ... T=3.33mm

齿轮的齿面啮合

检查齿轮齿面啮合形式是必须的，它可以说明齿圈与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缩短使用寿命或者两者兼有。通过对齿轮齿面啮合形式的检查达到最符合要求的啮合情况，这就能保证齿轮副有较低的噪音水平和较长的使用寿命。

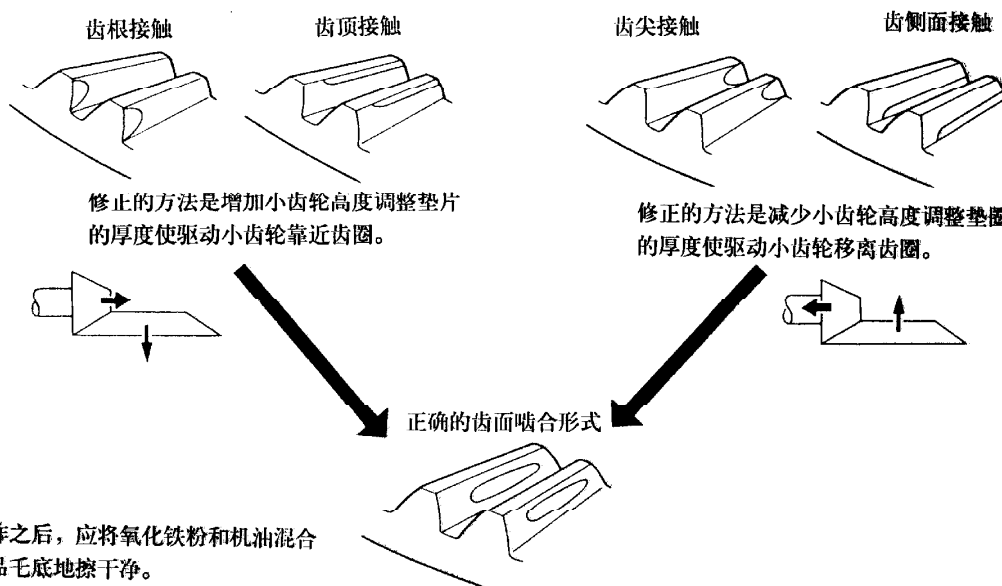


1. 彻底清洗齿圈和驱动小齿轮的齿面。
2. 仔细地将氧化铁粉和油的混合物或其它的同类产品涂抹在齿圈上3个或4个齿面的驱动一侧。



3. 平稳地握住连接法兰盘，将齿圈向两个不同方向转动。

假如你计算的垫片厚度和齿轮间隙值都是对的，通常齿面啮合形式也是正确的。但是，有时候必须进行多次反复地试验直到获得了良好的齿面啮合形式为止。齿面的啮合形式能更好地表现出差速器的调整状态。



在完成了调整工作之后，应将氧化铁粉和机油混合物或其它同类产品彻底地擦干净。

SPD007