

目錄

注意事項	TF-2
準備工作	TF-2
特殊維修工具	TF-2
車上檢查及維修	TF-6
加力箱油	TF-6
側油封	TF-6
加力箱總成	TF-7
從車上拆卸與安裝	TF-7
通氣管	TF-9
加力箱	TF-10
零組件圖	TF-10
組裝檢查	TF-11
間隙	TF-11
輪齒接點	TF-11
預負荷扭力	TF-14
配對凸緣偏擺量	TF-14

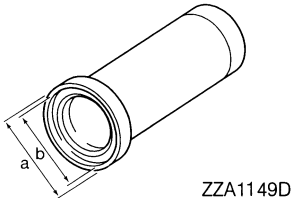
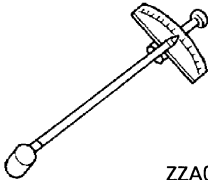
分解	TF-15
小齒輪軸套總成	TF-15
轉接頭外殼	TF-16
驅動齒輪總成	TF-17
加力箱	TF-18
檢查	TF-19
齒輪	TF-19
軸承	TF-19
墊圈及墊片	TF-19
油封	TF-19
組裝	TF-20
選擇調整墊片	TF-20
加力箱	TF-22
驅動齒輪總成	TF-23
轉接頭外殼	TF-24
小齒輪軸套總成	TF-25

注意事項

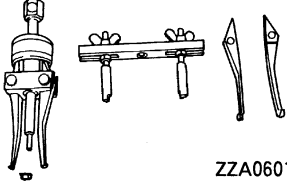
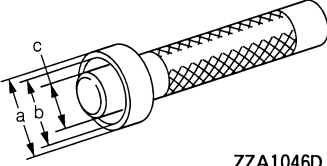
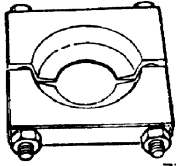
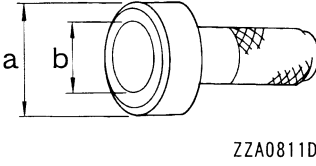
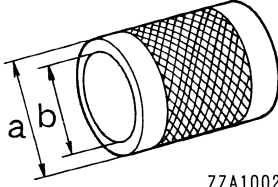
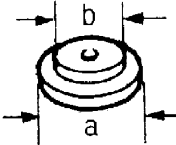
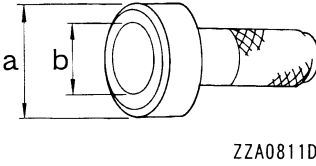
- 使用NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90做為加力箱機油。
- 不要重複使用洩放的加力箱油。
- 將車輛停置水平地面檢查機油液油位。
- 拆卸與安裝時，小心不要讓異物像灰塵或塵土侵入加力箱元件中。
- 在開始車輛診斷之前，為瞭解故障症狀。應執行正確及系統化的操作。
- 在拆除或分解之前先檢查正確的安裝狀態。如果需要製作配接記號，應確定不可影響製作記號的零件的功能。
- 應在乾淨的地方進行工作。建議使用無塵室。
- 在分解前，使用蒸氣或無鉛汽油徹底清除裝置外的泥沙，以防止泥沙在分解或組裝時侵入。
- 檢查分解零件的外觀是否損壞、變形及異常磨損。如果發現有故障，應以新品更換。
- 每次拆卸時通常需更換新的O型環、油封、軸承、扣環及鎖止螺帽。
- 使用NISSAN正廠零件進行更換。
- 原則上，以對角線方式由內到外分成幾個步驟逐漸鎖緊螺栓或螺帽。如果鎖緊順序有特別規定，則依照規定。
- 充分清洗及沖洗零件並吹乾。
- 小心不要損壞滑動表面及配接表面。
- 必須以吸水紙清理零組件內部。
- 避免使用棉手套或抹布以避免棉絮線頭進入。
- 組裝時，應遵循規定的扭力，必要時並根據各車的規定，塗抹新的NISSAN差速器機油、汽油脂像凡士林，或者NISSAN MP特殊黃油No.2。
- 不要重複使用洩放的機油。應依照當地的法規處理更換後的廢機油或零件。

準備工作

特殊維修工具

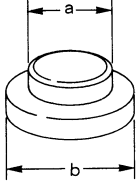
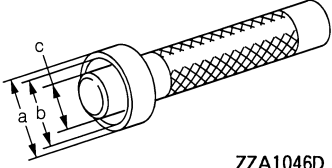
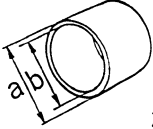
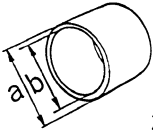
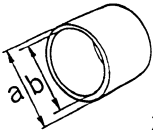
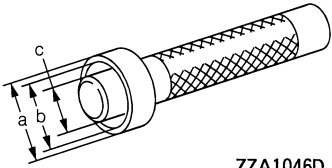
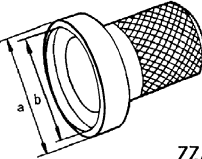
說明	應用	備註
沖頭 KV381 01700 a: $\phi 82\text{mm}$ b: $\phi 78\text{mm}$  ZZA1149D	安裝側油封 (安裝轉接頭外殼油封)	現有
負荷錶 ST3127 S000  ZZA0503D	測量預負荷扭力	

特殊維修工具(續前頁)

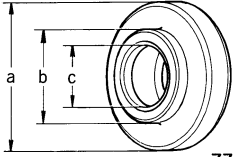
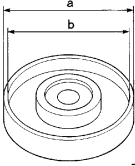
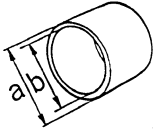
說明	應用	備註
拔取器 KV381 054S0  ZZA0601D	● 拆下小齒輪軸承外座圈 ● 拆下齒輪環油封	GI EM LC EC FE ACM CL MT AT TF PD DS FA RA BR ST BE OC BI SRS HA EL SD
沖頭 ST3322 0000 a: $\phi 37\text{mm}$ b: $\phi 31\text{mm}$ c: $\phi 22\text{mm}$  ZZA1046D	拆下驅動小齒輪總成	
軸承更換器 ST3003 1000  ZZA0700D	拆下小齒輪軸承內座圈	
沖頭 ST3072 0000 a: $\phi 77\text{mm}$ b: $\phi 55.5\text{mm}$  ZZA0811D	● 拆除轉接頭外殼上的齒輪環軸承外座圈 ● 裝上加力箱上的齒輪環軸承外座圈 ● 裝上加力箱上的齒輪軸承內座圈 ● 裝上轉接頭外殼上的齒輪環軸承內座圈 ● 裝上轉接頭外殼上的齒輪環軸承外座圈 ● 裝上加力箱油封	
沖頭 ST3320 0000 a: $\phi 60\text{mm}$ b: $\phi 44.5\text{mm}$  ZZA1002D	● 拆除轉接頭外殼上的齒輪環軸承內座圈 ● 裝上配對凸緣	
沖頭 ST3306 1000 a: $\phi 38\text{mm}$ b: $\phi 28.5\text{mm}$  ZZA0810D	● 拆除加力箱上的齒輪環軸承內座圈 ● 拆除車速錶驅動齒輪	
沖頭 KV381 00500 a: $\phi 80\text{mm}$ b: $\phi 60\text{mm}$  ZZA0811D	安裝車速錶驅動齒輪	

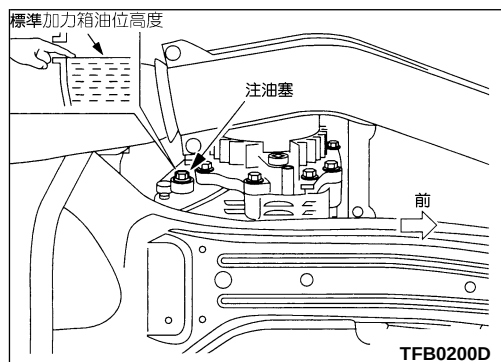
現有

特殊維修工具(續前頁)

說明	應用	備註
沖頭 KV401 01840 a: $\phi 77\text{mm}$ b: $\phi 85\text{mm}$  ZZA0881D	裝上加力箱上的齒輪環軸承外座圈	現有
沖頭 ST3323 0000 a: $\phi 51\text{mm}$ b: $\phi 41\text{mm}$ c: $\phi 28.5\text{mm}$  ZZA1046D	安裝齒輪環油封	
沖頭 KV401 04710 a: $\phi 76.3\text{mm}$ b: $\phi 67.9\text{mm}$  ZZA1003D	安裝車速錶驅動齒輪	
沖頭 ST2786 3000 a: $\phi 74.5\text{mm}$ b: $\phi 62.5\text{mm}$  ZZA1003D	裝上加力箱上的齒輪軸承內座圈	
沖頭 KV401 01630 a: $\phi 68\text{mm}$ b: $\phi 60\text{mm}$  ZZA1003D	裝上加力箱上的齒輪軸承內座圈	
沖頭 KV381 00300 a: $\phi 54\text{mm}$ b: $\phi 46\text{mm}$ c: $\phi 32\text{mm}$  ZZA1046D	安裝小齒輪後軸承外座圈	
沖頭 ST3340 0001 a: $\phi 60\text{mm}$ b: $\phi 47\text{mm}$  ZZA0814D	● 安裝小齒輪前軸承外座圈 ● 安裝小齒輪軸套油封	

特殊維修工具(續前頁)

說明	應用	備註
沖頭 ST3090 1000 a: ϕ 79mm b: ϕ 45mm c: ϕ 35.2mm	 ZZA0978D ● 安裝小齒輪前軸承外座圈 ● 安裝小齒輪前軸承內座圈	現有
沖頭 KV401 05230 a: ϕ 92mm b: ϕ 86mm	 ZZA1141D 裝上轉接頭外殼上的齒輪環 軸承外座圈	
沖頭 KV381 02510 a: ϕ 71mm b: ϕ 65mm	 ZZA1003D 裝上轉接頭外殼上的齒輪環 軸承內座圈	
		GI EM LC EC FE ACM CL MT AT TF PD DS FA RA BR ST BE OC BI SRS HA EL SD

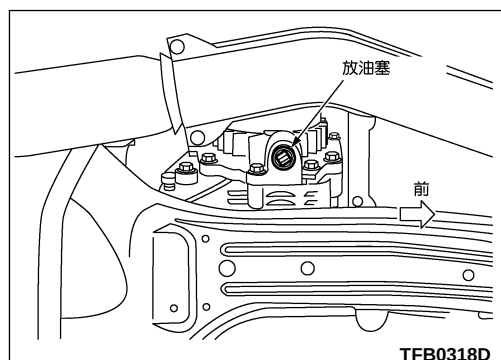


加力箱油

油位高度檢查

1. 如圖所示，從注油塞孔查看加力箱油油位是否為充足。
2. 先塗抹墊片膠1215(KP610-00250)，並在加力箱本體裝上注油塞。以規定的扭力鎖緊。

注油塞鎖緊扭力(N·m {kg·m}) : 10 - 19 {1.0 - 2.0}



更換

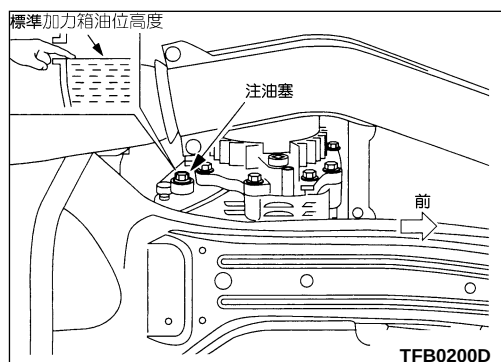
更換週期

- 自用車，出租車：大修時注入機油。

放油

1. 行駛車輛使加力箱充分加溫。
2. 將引擎熄火，並拆下放油塞排放加力箱油。
3. 在放油塞上塗抹墊片膠1215(KP610-00250)，並將其裝到加力箱本體上。以規定的扭力鎖緊。

放油塞鎖緊扭力(N·m {kg·m}) : 10 - 19 {1.0 - 2.0}



注油

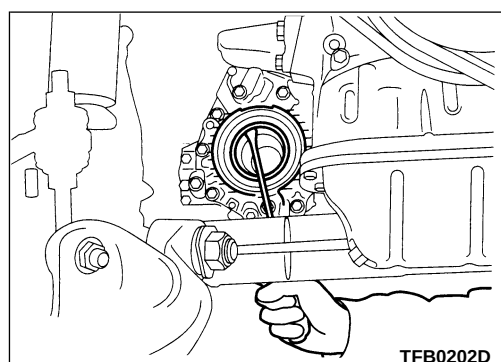
1. 拆下注油塞，並注入NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90到注油塞安裝孔的位置。

加力箱油量 (ℓ) : 大約0.31

注意：小心注入加力箱油，(注油約需3分鐘)

2. 讓車輛靜置約3分鐘，並再次檢查加力箱油油位。
3. 在注油塞上塗抹墊片膠1215(KP610-00250)，並將其裝到加力箱本體上。以規定的扭力鎖緊。

注油塞鎖緊扭力(N·m {kg·m}) : 10 - 19 {1.0 - 2.0}

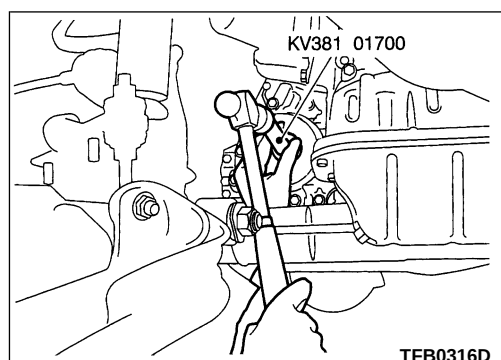


側油封

拆卸

1. 拆下驅動軸。
2. 拆下側軸。
3. 使用十字螺絲起子，拆下油封。

注意：小心不要損壞轉接頭外殼。



安裝

1. 在油封唇上塗抹NISSAN MP特殊黃油No.2。如圖所示，使用沖頭(特殊維修工具)，安裝油封使它與外殼端表面齊平。
2. 安裝側軸。
3. 安裝驅動軸。

從車上拆卸與安裝 (續前頁)

安裝

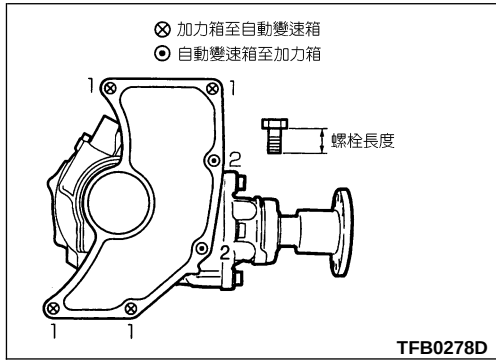
注意下列各項，以拆卸時的相反順序安裝。

- 在將加力箱安裝到自動變速箱上時，依照下列標準裝上固定螺栓。

螺栓No.	1	2
數量	4	2
螺栓長度 (mm)	65	40
鎖緊扭力 (N·m {kg·m})	30- 39 {3.0 - 4.0}	

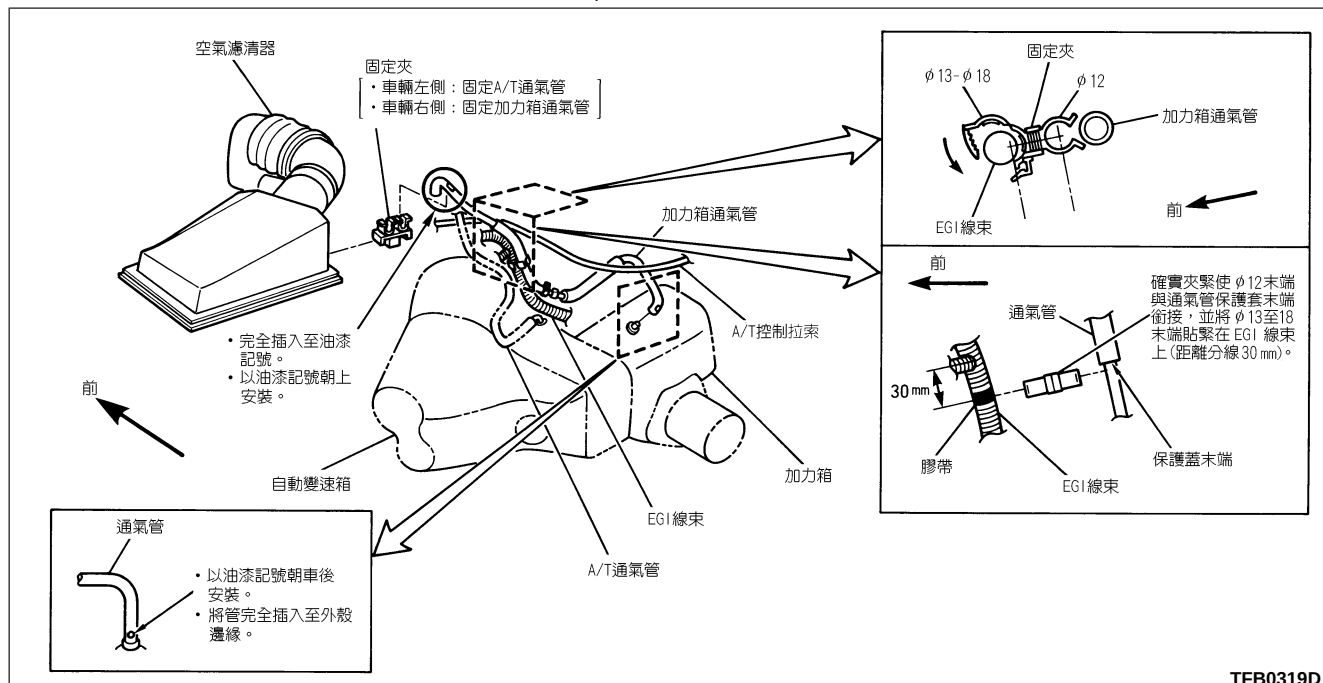
注意：在將加力箱安裝到自動變速箱上時，小心不要損壞油封。

- 在安裝加力箱角架時，以如下所示的規定扭力鎖緊固定螺栓。
鎖緊扭力 (N·m {kg·m})：31 - 40 {3.1 -4.1}
- 安裝後，檢查加力箱油油位及加力箱油是否洩漏。

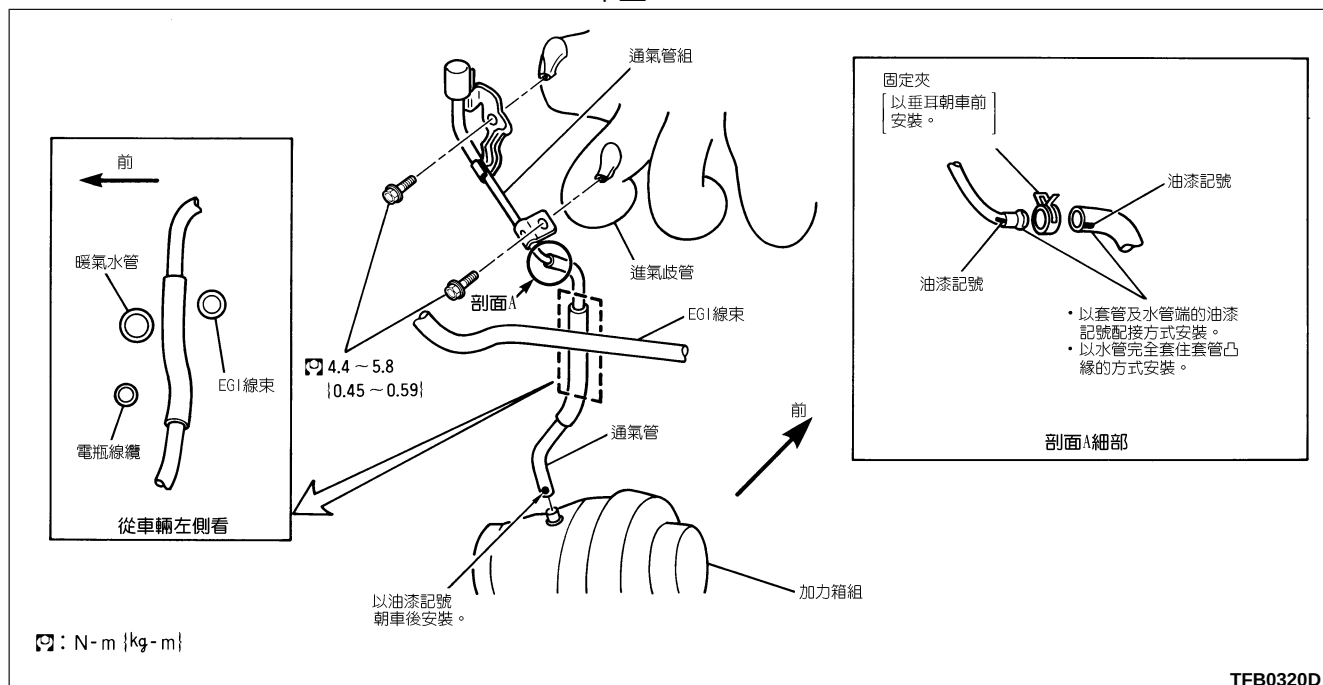


通氣管

A/T車型



CVT車型

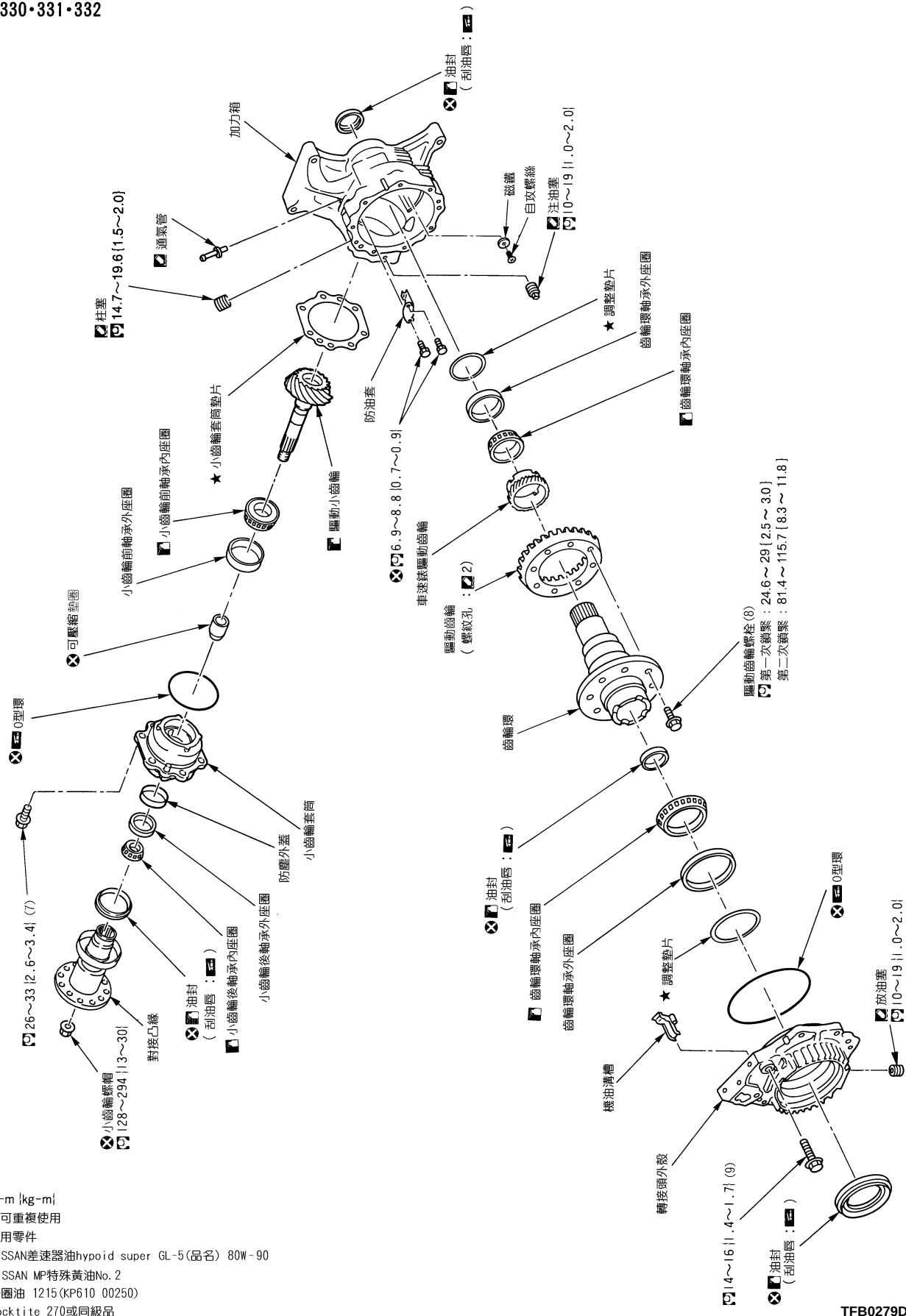


● 通氣管的拆卸與安裝程序請參考上圖。

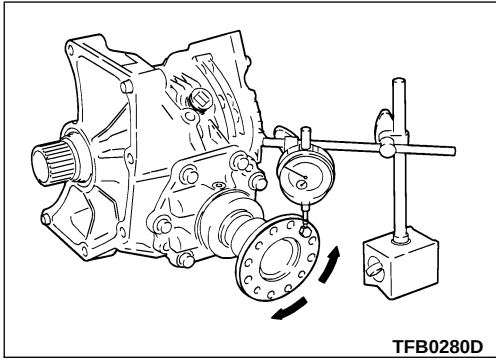
注意：確定通氣管沒有因為安裝時彎折或扭曲而造成夾住或束縛的情況。

零組件圖

SEC.330•331•332



TFB0279D



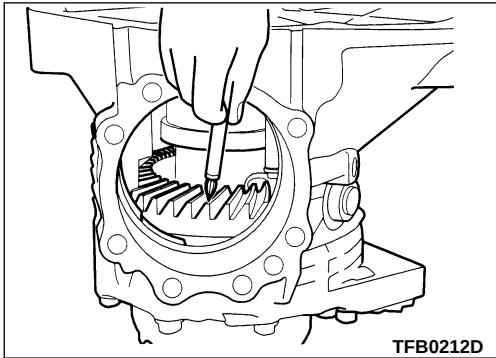
組裝檢查

間隙

1. 在配對凸緣上裝上一個螺栓。
2. 在螺栓上裝上指針量錶。
3. 測量對凸緣的圓周間隙，並檢查是否符合下列標準。

間隙 (mm) : 0.13 - 0.19

- 如果不符標準，則予以分解以檢查及調整每個部份。

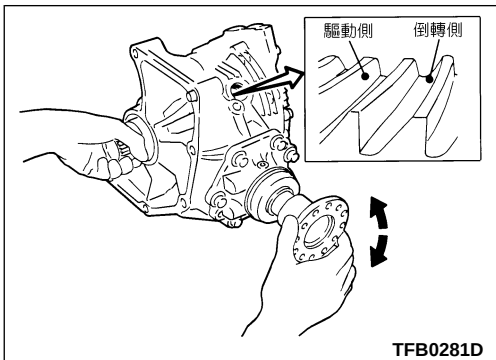


輪齒接點

1. 拆下小齒輪軸套，並在驅動齒輪上塗抹紅丹。

注意：在驅動齒輪上以平均的間隔在3到4個齒輪的兩面上塗抹紅丹。

2. 安裝小齒輪軸套墊片及小齒輪軸套總成。



3. 拆下加力箱蓋上側的栓塞。

注意：裝上栓塞時，在螺紋上塗抹墊片膠1215(KP610-00250)，並以規定的扭力鎖緊。

鎖緊扭力 (N-m {kg-m}) : 14.7 -19.6 {1.5 - 2.0}

4. 來回轉動配對凸緣數次，並從栓塞孔檢查驅動小齒輪與驅動齒輪的輪齒接點。

- 檢查後。

GI

EM

LC

EC

FE

ACM

CL

MT

AT

TF

PD

DS

FA

RA

BR

ST

BE

OC

BI

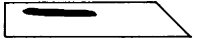
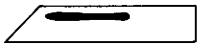
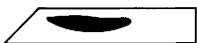
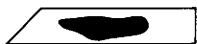
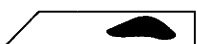
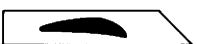
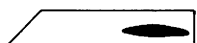
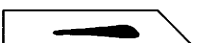
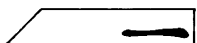
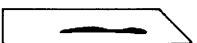
SRS

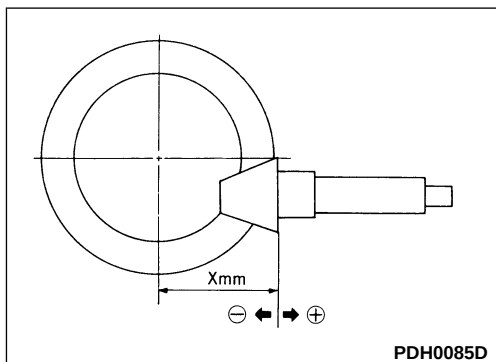
HA

EL

SD

組裝檢查 (續前頁)

小齒輪套筒墊片 選用值 (mm)		輪 齒 接 觸		調整
		關 動 側	倒 轉 側	
↑ 加厚	+0.12	齒根側 	齒尖側 	要求
	+0.09			
	+0.06			
	+0.03			未要求
	0			
↓ 打薄	-0.03			要求
	-0.06			
	-0.09			
	-0.12			

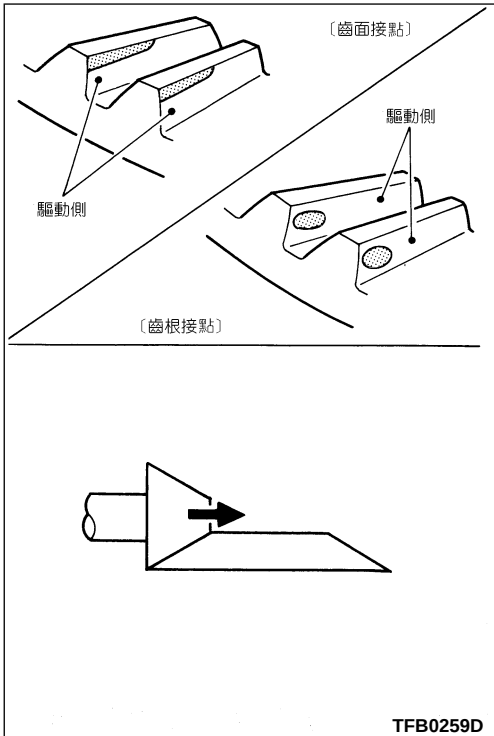


5. 如果輪齒接點的調整不正確，則依照下列程序調整小齒輪高度(圖中尺寸X)。

組裝檢查 (續前頁)

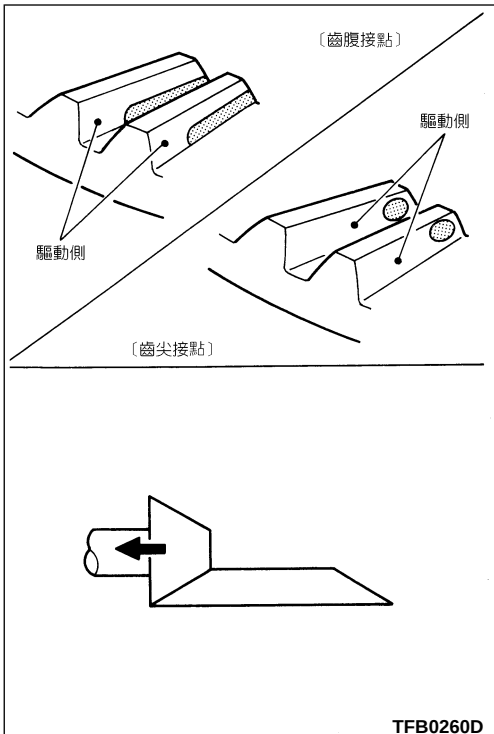
- 如果輪齒接點太靠近齒面(齒面接點)或者太靠近齒根(齒根接點)，則減薄小齒輪軸套墊片使驅動小齒輪更靠近驅動齒輪。

GI
EM
LC
EC
FE
ACM
CL
MT
AT
TF



- 如果輪齒接點太靠近齒腹(齒腹接點)或者太靠近齒尖(齒尖接點)，則加厚小齒輪軸套墊片使驅動小齒輪遠離驅動齒輪。

PD
DS
FA
RA
BR
ST
BE
OC
BI
SRS
HA
EL
SD



組裝檢查 (續前頁)

預負荷扭力

小齒輪軸承預負荷扭力

1. 拆下小齒輪軸套總成，並來回轉動配對凸緣2-3次。檢查是否有異常的雜音、轉動不順及其他故障。
2. 轉動配對凸緣至少20次以檢查軸承的作用是否順暢。
3. 使用負荷錶(特殊維修工具)，測量小齒輪軸承的預負荷扭力。

預負荷扭力 (N-m {kg-m}) : 1.08-1.66 {0.11 - 0.17}

注意：每個轉動部件應以規定的齒輪油使其轉動平順。

- 如果不符標準，則分解小齒輪軸套總成以檢查並調整每個零件。

整體預負荷扭力

1. 測量小齒輪軸承預負荷扭力(P_1)。
2. 安裝小齒輪軸套墊片及小齒輪軸套總成。
3. 轉動配對凸緣至少20次以檢查軸承的作用是否順暢。

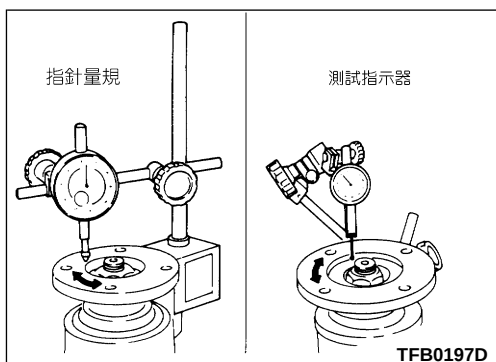
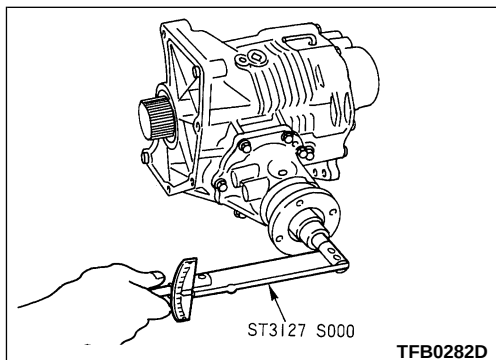
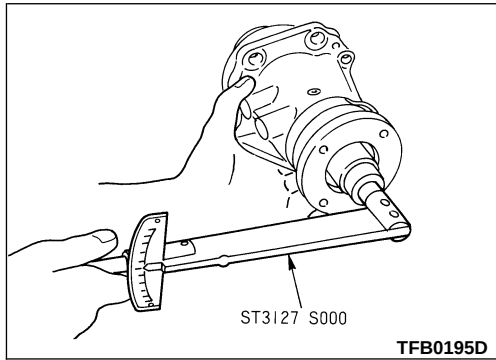
4. 使用負荷錶(特殊維修工具)，測量整體預負荷扭力。

整體預負荷扭力(N-m {kg-m})

裝上所有油封時: $P_1 + 0.16 - 0.22 \{0.016 - 0.023\}$

加力箱油封及齒輪環油封拆下時:
 $P_1 + 0.06 - 0.12 \{0.006 - 0.013\}$

- 如果不符標準，則予以分解以檢查並調整每個零件。在分解後如果測量整體預負荷扭力，則應將加力箱油封及齒輪環油封拆下進行測量，然後再裝上油封。



配對凸緣偏擺量

1. 在配對凸緣面上(傳動軸固定螺栓孔內側)設置指針量錶。
2. 轉動配對凸緣檢查其位移量。

偏擺量修復限度 (mm) : 0.08

3. 在配對凸緣內側(套筒直徑)設置測試指示器。
4. 轉動配對凸緣檢查其位移量。

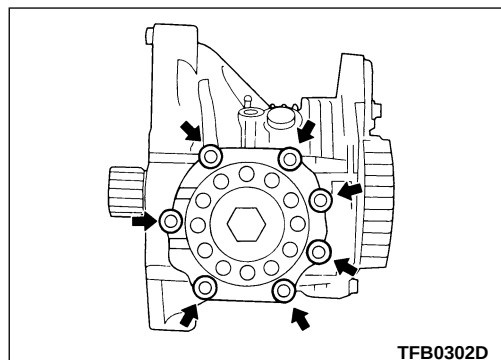
偏擺量修復限度 (mm) : 0.08

5. 如果偏擺量不符合修復限制，則依照下列程序進行調整。
 - (1) 在以90度步驟變更配對凸緣與驅動小齒輪之間的配合關係時，同時檢查偏擺量，並位偏擺最小的一點。
 - (2) 如果在配合關係改變之後偏擺量值仍不符限制，則更換配對凸緣。
 - (3) 如果在配對凸緣更換後偏擺量不符標準，調整小齒輪軸承及驅動小齒輪的組裝狀態，或者更換小齒輪軸承。

分解

小齒輪軸套總成

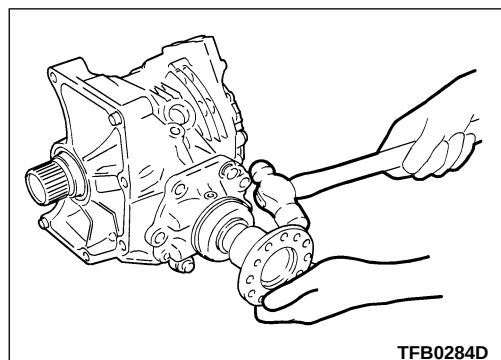
1. 拆下小齒輪軸套固定螺栓(7)



2. 暫時鎖緊2螺栓。使用塑膠榔頭輕敲配對凸緣以拆下小齒輪軸套總成。

3. 拆下小齒輪軸套墊片。

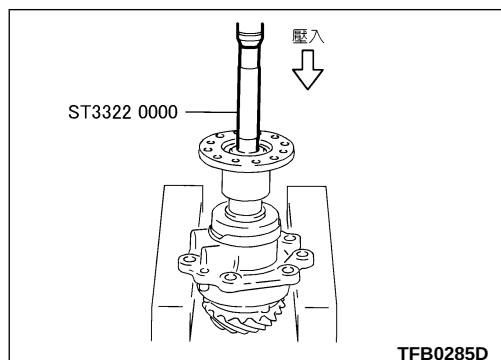
4. 拆下小齒輪螺帽。



5. 使用沖頭(特殊維修工具)，將驅動小齒輪壓出小齒輪軸套。

6. 拆下驅動小齒輪總成。

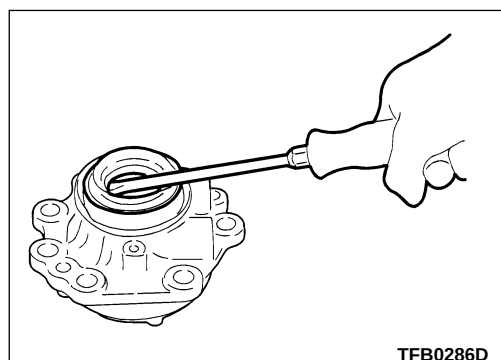
7. 拆下O形環。



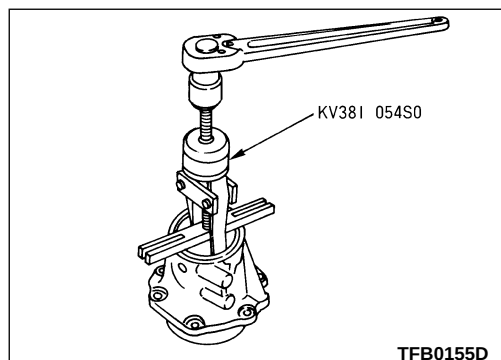
8. 使用十字螺絲起子，拆下油封。

注意：小心不要損壞小齒輪軸套。

9. 拆下小齒輪後軸承內座圈。



10. 使用拔取器(特殊維修工具)，拆下小齒輪後軸承外座圈。



GI

EM

LC

EC

FE

ACM

CL

MT

AT

TF

PD

DS

FA

RA

BR

ST

BE

OC

BI

SRS

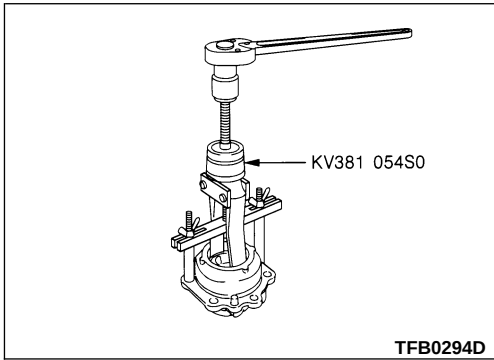
HA

EL

SD

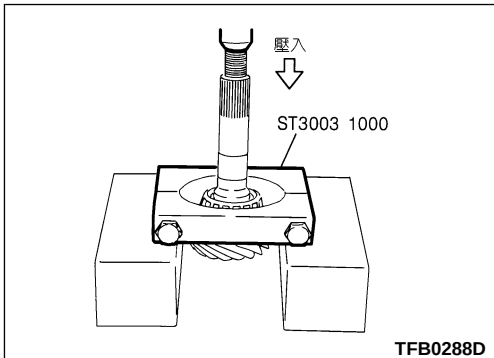
分解 (續前頁)

11. 使用拔取器(特殊維修工具)，拆下小齒輪前軸承外座圈。



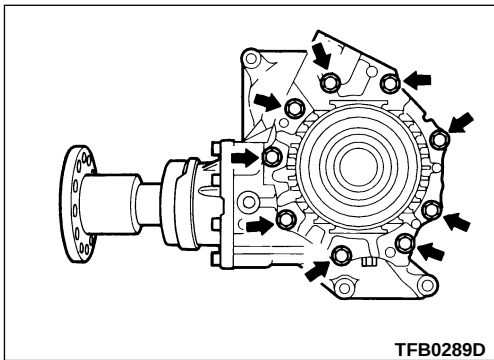
12. 從驅動小齒輪拆下伸縮墊圈。

13. 使用更換器(特殊維修工具)，將小齒輪前軸承內座圈壓出驅動小齒輪。



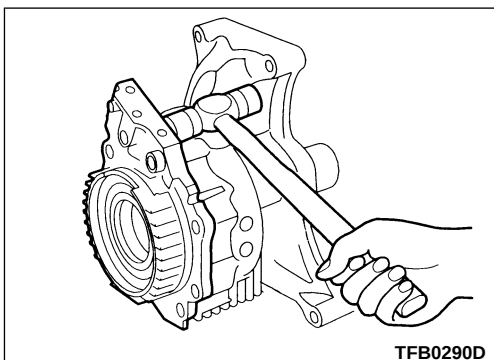
轉接頭外殼

1. 拆下轉接頭外殼固定螺栓。



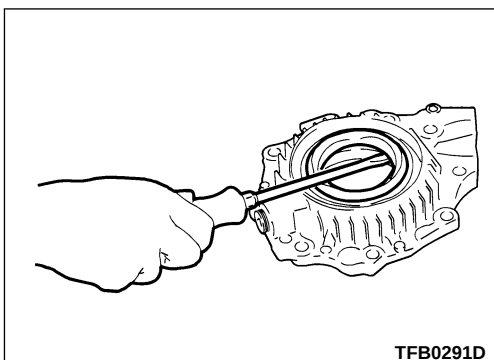
2. 使用塑膠榔頭，輕敲轉接頭外殼予以拆下。

3. 拆下O形環。

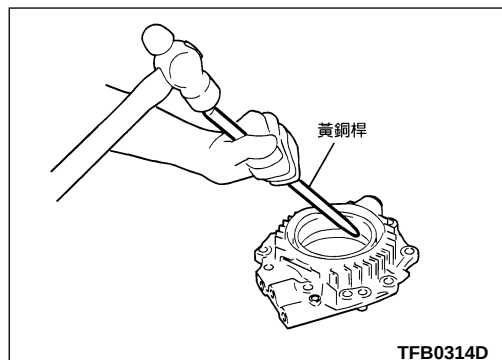


4. 使用十字螺絲起子，拆下油封。

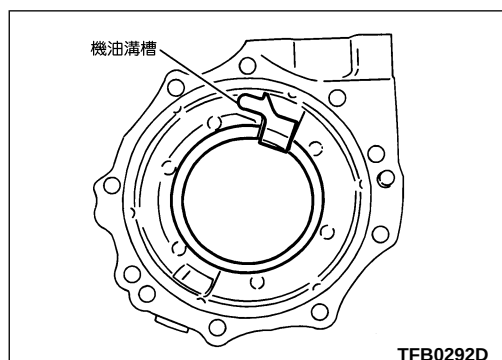
注意：小心不要損壞轉接頭外殼。



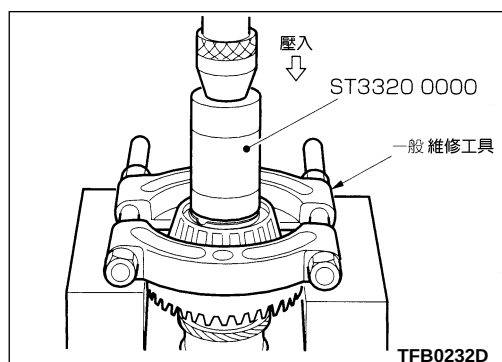
分解 (續前頁)



5. 使用銅桿，從轉接頭外殼上的衝孔輕敲調整墊片拆下調整墊片及齒輪環軸承外座圈。

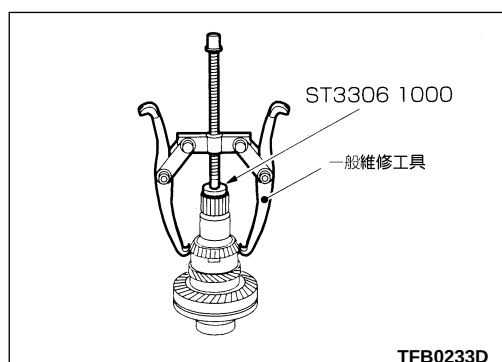


6. 拆下機油溝槽。
7. 拆下放油塞。

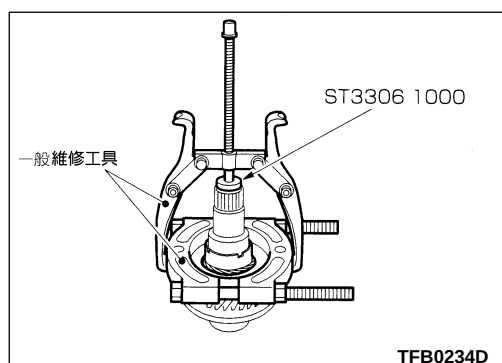


驅動齒輪總成

1. 拆下轉接頭外殼。
2. 從加力箱上拆下驅動齒輪總成。
3. 使用沖頭(特殊維修工具)及更換器(一般維修工具)，拆下轉接頭外殼上的齒輪環軸承內座圈。



4. 使用沖頭(特殊維修工具)及拔取器(一般維修工具)，拆下加力箱上的齒輪環軸承內座圈。

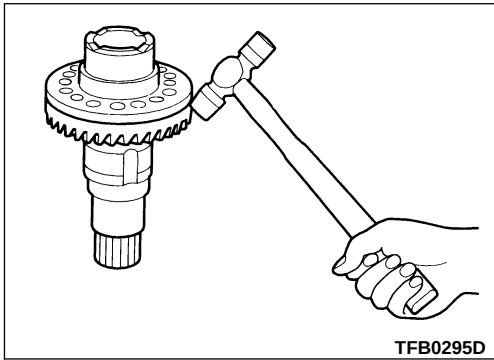


5. 使用沖頭(特殊維修工具)及拔取器(一般維修工具)，拆下車速錶驅動齒輪。

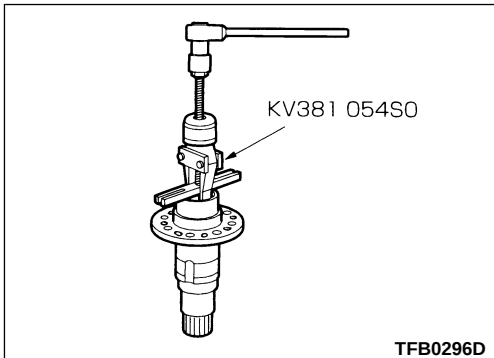
GI
EM
LC
EC
FE
ACM
CL
MT
AT
TF
PD
DS
FA
RA
BR
ST
BE
OC
BI
SRS
HA
EL
SD

分解 (續前頁)

6. 拆下驅動齒輪固定螺栓。
7. 使用塑膠榔頭，輕敲驅動齒輪從齒輪環拆下驅動齒輪。

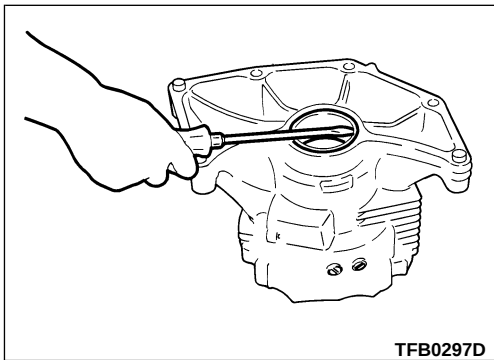


8. 使用拔取器(特殊維修工具)，從齒輪環上拆下油封。

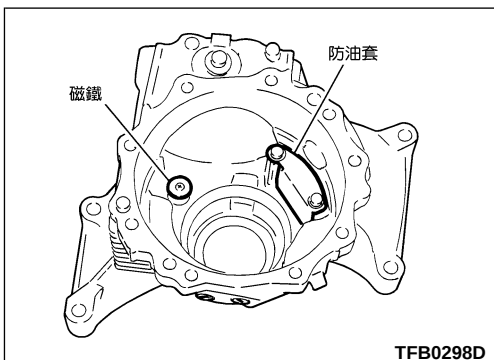


加力箱

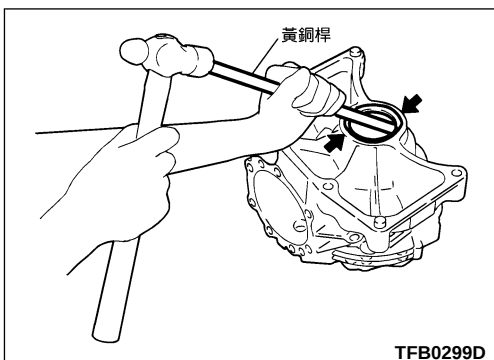
1. 拆下小齒輪軸套總成。
 2. 拆下轉接頭外殼。
 3. 從加力箱上拆下驅動齒輪總成。
 4. 使用十字螺絲起子，拆下油封。
- 注意：小心不要損壞加力箱。



5. 拆下防油套。
6. 拆下磁鐵。



7. 使用黃銅桿，平均地從加力箱外殼的2個衝孔輕敲調整墊片以拆下調整墊片及齒輪環軸承外座圈。
8. 拆下注油塞、栓塞及通氣管。



檢查

齒輪

- 檢查齒輪面及軸是否有磨損、龜裂、損壞及黏結。

注意：如果驅動齒輪或驅動小齒輪發現有故障，應整組更換驅動齒輪及驅動小齒輪。

軸承

- 檢查是否有黏結、剝落、磨損、腐蝕、卡住/異常雜音/轉動不順及其他損壞。

注意：更換軸承時，應成對更換內座圈及外座圈。

墊圈及墊片

- 檢查是否有黏結、損壞、變形及異常的磨損。

油封

- 不要重複使用。在將其拆下後應予以更換。
- 如果發現唇部磨損、附著力(唇部的密封性)退化或損壞，應予以更換。

GI

EM

LC

EC

FE

ACM

CL

MT

AT

TF

PD

DS

FA

RA

BR

ST

BE

OC

BI

SRS

HA

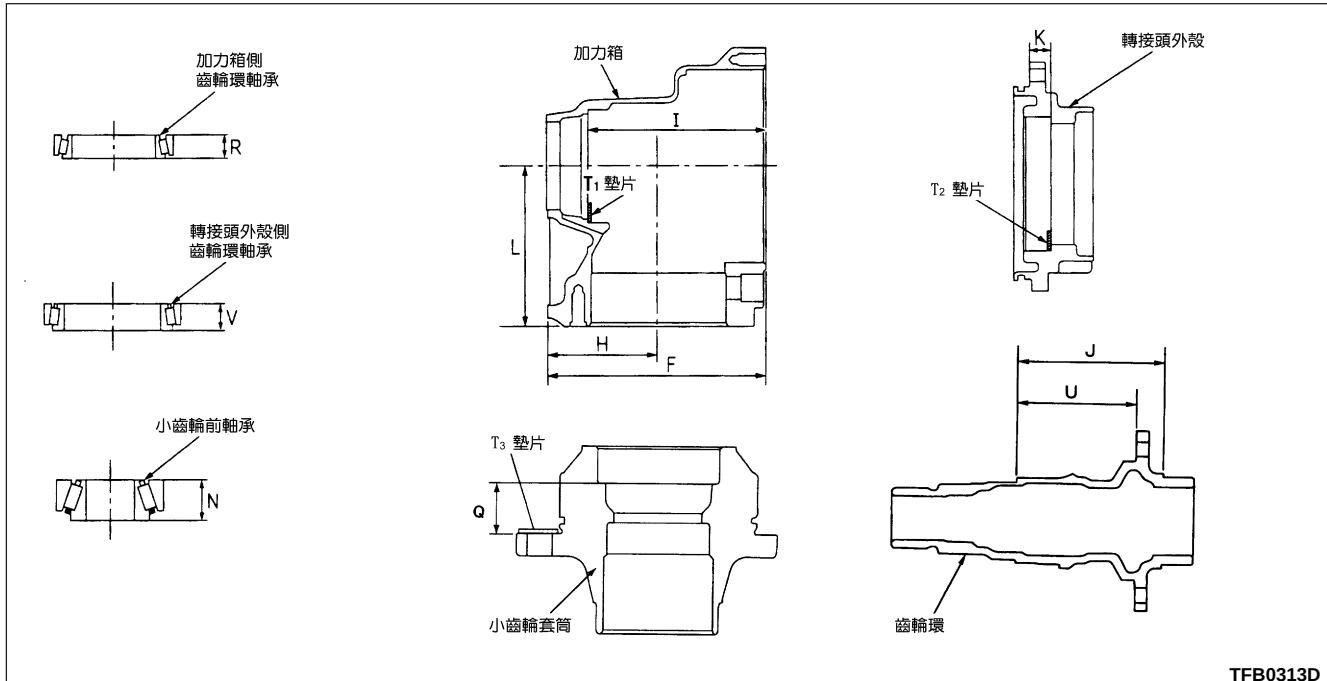
EL

SD

組裝

選擇調整墊片

測量點



TFB0313D

在加力箱上的齒輪環軸承上

1. 測量測量點中所示的F、H、I、R及U各點。
2. 根據下列標準改變F、H、I、R及U各點的值。
F：關於**163.00mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。
H：關於**83.00mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。
I：關於**131.90mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。
R：關於**17.00mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。
U：關於**89.50mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。

3. 檢查驅動齒輪側面的尺寸Z。

註：尺寸Z表示最佳接合及標準尺寸之差為驅動齒輪側面所寫尺寸增加0.01。

4. 計算加力箱上的齒輪環軸承調整墊片T₁的厚度。

$$T_1 = (I - F + H + Z - U - R) \times 0.01 + 1.49$$

5. 選擇調整墊片。

注意：● 只能選擇**1**個調整墊片。

- 如果沒有符合計算值的調整墊片可用，則選額較厚且最接近的墊片。

組裝 (續前頁)

厚度(mm)	零件號碼★	厚度(mm)	零件號碼★	厚度(mm)	零件號碼★
0.80	33147 AD300	1.22	33147 AD314	1.64	33147 AD363
0.83	33147 AD301	1.25	33147 AD315	1.67	33147 AD364
0.86	33147 AD302	1.28	33147 AD316	1.70	33147 AD365
0.89	33147 AD303	1.31	33147 AD317	1.73	33147 AD366
0.92	33147 AD304	1.34	33147 AD318	1.76	33147 AD367
0.95	33147 AD305	1.37	33147 AD319	1.79	33147 AD368
0.98	33147 AD306	1.40	33147 AD320	1.82	33147 AD369
1.01	33147 AD307	1.43	33147 AD321	1.85	33147 AD370
1.04	33147 AD308	1.46	33147 AD322	1.88	33147 AD371
1.07	33147 AD309	1.49	33147 AD323	1.91	33147 AD372
1.10	33147 AD310	1.52	33147 AD324	1.94	33147 AD373
1.13	33147 AD311	1.55	33147 AD360	1.97	33147 AD374
1.16	33147 AD312	1.58	33147 AD361	2.00	33147 AD375
1.19	33147 AD313	1.61	33147 AD362	2.03	33147 AD376

★:經常與零件部門確認最新零件資訊。

在轉接頭外殼上的齒輪軸承上

1. 測量測量點中所示的F、H、J、K、U及V各點。
2. 根據下列標準改變F、H、J、K、U及V各點的值。

F : 關於**163.00mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。**H** : 關於**83.00mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。**J** : 關於**109.50mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。**K** : 關於**14.40mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。**U** : 關於**89.50mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。**V** : 關於**17.00mm**的實際值若增加**0.01**則為**0**。

3. 檢查驅動齒輪側面的尺寸Z。

註：尺寸Z表示最佳接合及標準尺寸之差為驅動齒輪側面所寫尺寸增加0.01。

4. 計算轉接頭外殼上的齒輪環軸承調整墊片 T_2 的厚度。

$$T_2 = (K + F - H - Z + U - J - V) \times 0.01 + 1.49$$

5. 選擇調整墊片。

注意：● 只能選擇**1**個調整墊片。

- 如果沒有符合計算值的調整墊片可用，則選額較厚且最接近的墊片。

厚度(mm)	零件號碼★	厚度(mm)	零件號碼★	厚度(mm)	零件號碼★	厚度(mm)	零件號碼★
0.80	33147 5V200	1.13	33147 5V211	1.46	33147 5V222	1.79	33147 5V268
0.83	33147 5V201	1.16	33147 5V212	1.49	33147 5V223	1.82	33147 5V269
0.86	33147 5V202	1.19	33147 5V213	1.52	33147 5V224	1.85	33147 5V270
0.89	33147 5V203	1.22	33147 5V214	1.55	33147 5V260	1.88	33147 5V271
0.92	33147 5V204	1.25	33147 5V215	1.58	33147 5V261	1.91	33147 5V272
0.95	33147 5V205	1.28	33147 5V216	1.61	33147 5V262	1.94	33147 5V273
0.98	33147 5V206	1.31	33147 5V217	1.64	33147 5V263	1.97	33147 5V274
1.01	33147 5V207	1.34	33147 5V218	1.67	33147 5V264	2.00	33147 5V275
1.04	33147 5V208	1.37	33147 5V219	1.70	33147 5V265	2.03	33147 5V276
1.07	33147 5V209	1.40	33147 5V220	1.73	33147 5V266	2.06	33147 5V277
1.10	33147 5V210	1.43	33147 5V221	1.76	33147 5V267	2.09	33147 5V278

★:經常與零件部門確認最新零件資訊。

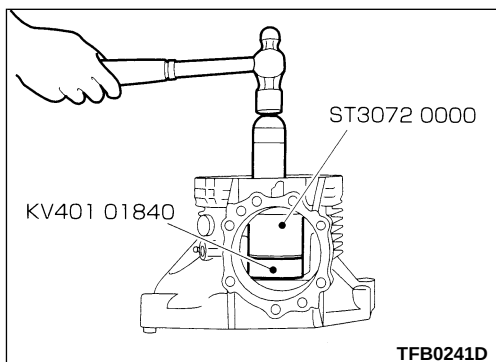
組裝 (續前頁)

小齒輪軸套墊片

1. 測量測量點中所示的L、N及Q各點。
 2. 檢查驅動小齒輪的齒輪端上的尺寸S。
- 註：尺寸S表示最佳接合及標準尺寸之差為驅動小齒輪端所寫尺寸增加0.01。
3. 根據下列算式計算小齒輪軸套墊片的厚度 T_3 。
- $$T_3 = (74.6 + S) + N + Q - L$$
4. 選擇小齒輪軸套墊片。
- 注意：小齒輪軸套墊片只能選擇1個。

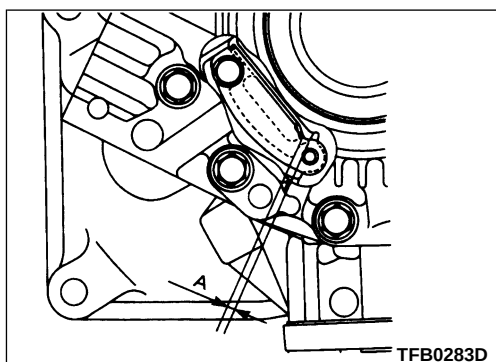
厚度 (mm)	零件號碼★	厚度 (mm)	零件號碼★	厚度 (mm)	零件號碼★	厚度 (mm)	零件號碼★
0.77	33155 5V214	0.92	33155 5V204	1.07	33155 5V209	1.22	33155 5V215
0.80	33155 5V200	0.95	33155 5V205	1.10	33155 5V210	1.25	33155 5V216
0.83	33155 5V201	0.98	33155 5V206	1.13	33155 5V211	1.28	33155 5V217
0.86	33155 5V202	1.01	33155 5V207	1.16	33155 5V212	1.31	33155 5V218
0.89	33155 5V203	1.04	33155 5V208	1.19	33155 5V213	1.34	33155 5V219

★:經常與零件部門確認最新零件資訊。

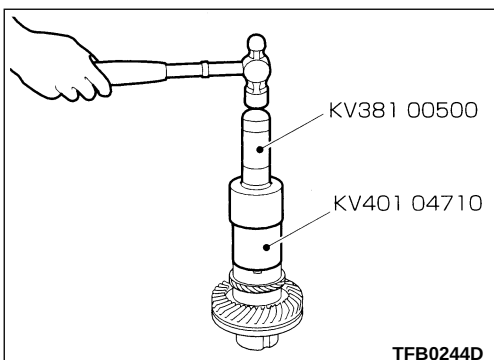
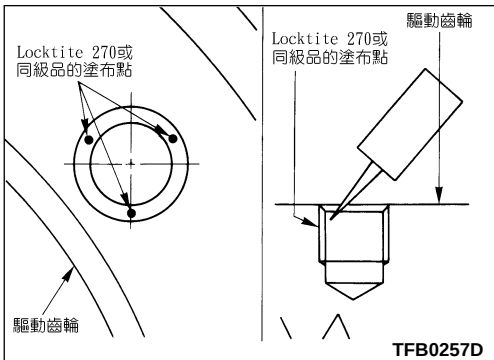
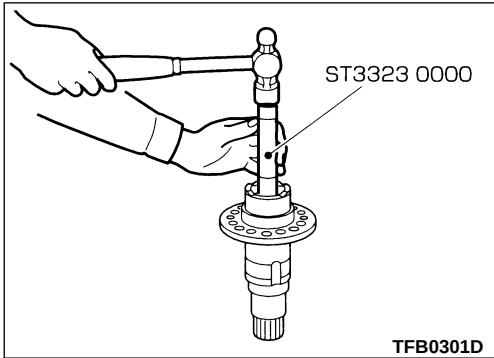
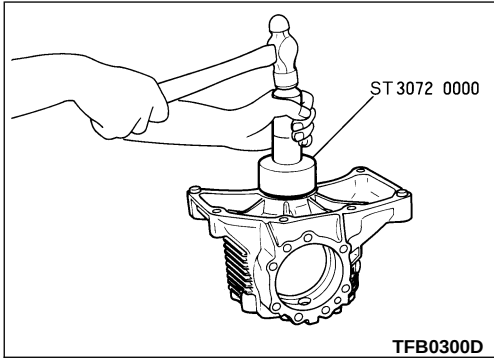


加力箱

1. 選擇齒輪環軸承上的調整墊片。
參考TF-20頁的“選擇調整墊片”。
 2. 使用沖頭(特殊維修工具)，安裝選定的調整墊片及齒輪環軸承外座圈。
 3. 安裝防油套，並以規定的扭力鎖緊固定螺栓。防油套及加力箱之間間隙(尺寸A)應為下列尺寸。
鎖緊扭力 (N·m {kg·m}) : 6.9 - 8.8 {0.7-0.9}
防油套及加力箱之間間隙尺寸A (mm) : 1.0- 3.5
- 注意：不要重複使用固定螺栓。
4. 安裝磁鐵。
 5. 使用沖頭(特殊維修工具)，將油封壓入直到與外殼端齊平為止。
- 注意：● 在檢查整體預負荷扭力時，應拆下油封測量，然後再安裝油封。
● 不要重複使用油封。
● 在油封唇部塗抹NISSAN MP特殊黃油No.2，並在油封的周緣塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90。
6. 在注油塞及栓塞的螺紋上塗抹墊片膠1215(KP610-00250)，並安裝到加力箱上。
注油塞鎖緊扭力 (N·m {kg·m}) : 10- 19 {1.0 - 2.0}
栓塞鎖緊扭力(N·m{kg·m}) : 15 - 19 {1.5 - 2.0}



組裝 (續前頁)



7. 在通氣管上塗抹墊片膠1215(KP610-00250)，並安裝到加力箱上。
 8. 安裝驅動齒輪總成。
 9. 安裝轉接頭外殼。
 10. 安裝小齒輪軸套總成。
 11. 檢查間隙、預負荷扭力及輪齒接點。
- 參考TF-11頁的“組裝檢查”。

注意：在拆下油封的情況下測量整體預負荷扭力。

驅動齒輪總成

1. 使用沖頭(特殊維修工具)，將油封壓入齒輪環。
- 注意：
- 在檢查整體預負荷扭力時，應拆下油封測量，然後再安裝油封。
 - 不要重複使用油封。
 - 在油封唇部之間注入NISSAN MP特殊黃油No.2，並在油封周緣塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-580W-90。
 - 安裝後油封背面位置距離齒輪環端50.5mm。

2. 在驅動齒輪的螺紋孔內塗抹螺紋鎖膠(Locktite270或同級品)。
- (1) 徹底清潔驅動齒輪背面、螺紋孔及驅動齒輪固定螺栓並去除油脂。(使用墊圈拆除器去除螺紋閉鎖膠)。
- (2) 在驅動齒輪螺紋孔削角下的第一及第二螺紋的3或多個不同點上塗抹螺紋閉鎖膠(Locktite270或同級品)。
3. 將驅動齒輪安裝到齒輪環上，並在固定螺栓的螺紋及座上塗抹防腐蝕機油。暫時鎖緊，然後再以規定的扭力鎖緊。

鎖緊扭力(N·m {kg·m})

暫時鎖緊 : 25 - 29{2.5 - 3.0}

最終鎖緊 : 81.3 -115.6 {8.3 -11.7}

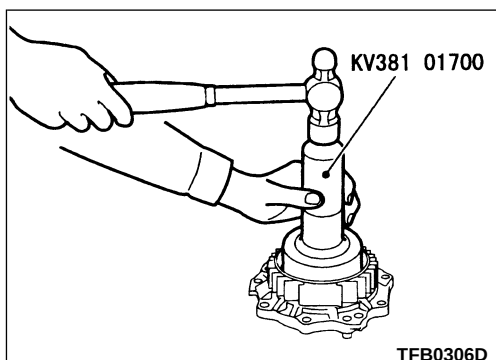
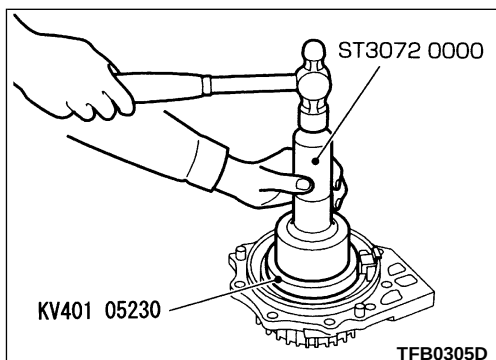
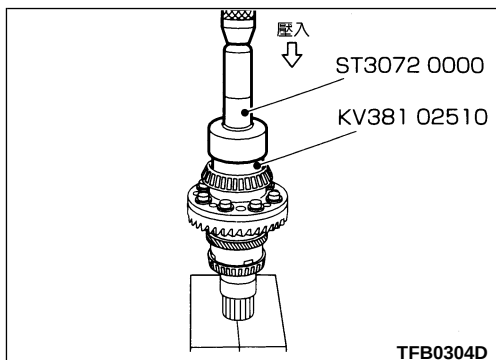
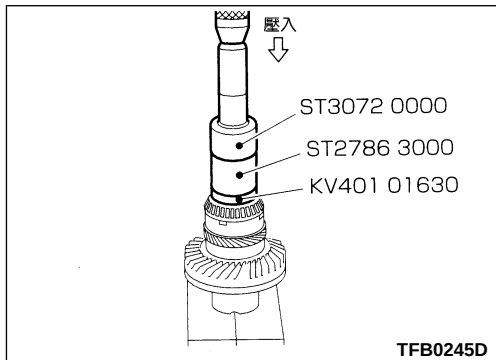
- 注意：
- 從鎖緊螺栓之前的暫時安裝到完全鎖緊在90秒鐘內完成。
 - 如果螺紋鎖膠塗抹到兩旁，應立即擦拭。

4. 使用沖頭(特殊維修工具)，安裝車速錶驅動齒輪。

注意：車速錶驅動齒輪上的齒輪環衝孔及凸耳應彼此配合。

GI
EM
LC
EC
FE
ACM
CL
MT
AT
TF
PD
DS
FA
RA
BR
ST
BE
OC
BI
SRS
HA
EL
SD

組裝 (續前頁)



5. 在加力箱上的齒輪環軸承內座圈上塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90。使用沖頭(特殊維修工具)安裝齒輪環軸承內座圈。

6. 在轉接頭外殼上的齒輪環軸承內座圈上塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90。使用沖頭(特殊維修工具)安裝齒輪環軸承內座圈。

7. 將驅動齒輪總成組裝到加力箱上。

8. 安裝轉接頭外殼。

9. 檢查間隙、預負荷扭力及輪齒接點。

參考TF-11頁的“組裝檢查”。

注意：在拆下油封的情況下測量整體預負荷扭力。

轉接頭外殼

1. 選擇齒輪環軸承上的調整墊片。

參考TF-21頁的“選擇調整墊片”。

2. 安裝機油溝槽。

3. 使用沖頭(特殊維修工具)將選定的調整墊片及齒輪環軸承外座圈裝在轉接頭外殼上。

4. 使用沖頭(特殊維修工具)，將油封壓入直到與外殼端齊平為止。

注意：● 在檢查整體預負荷扭力時，應拆下油封測量，然後再安裝油封。

● 不要重複使用油封。

● 在油封唇部塗抹NISSAN MP特殊黃油No.2，並在油封的周緣塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90。

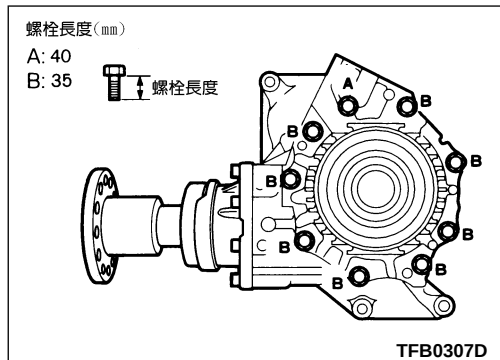
5. 在放油塞的螺紋上塗抹墊片膠1215(KP610-00250)並將其安裝到轉接頭外殼上。

放油塞鎖緊扭力 (N-m {kg-m}) : 10-19 {1.0 - 2.0}

6. 少量且均勻地在O形環上塗抹NISSAN MP特殊黃油No.2，並安裝到轉接頭外殼上。

注意：不要重複使用O形環。

組裝 (續前頁)



7. 將轉接頭外殼安裝到加力箱上，並在固定螺栓的螺紋及座上塗抹防腐蝕機油。以規定的扭力鎖緊。

鎖緊扭力 (N-m {kg-m}) : 14 - 16{1.4 - 1.7}

8. 檢查間隙、預負荷扭力及輪齒接點。

參考TF-11頁的“組裝檢查”。

注意：在拆下油封的情況下測量整體預負荷扭力。

GI
EM
LC
EC
FE

ACM

CL

MT

AT

TF

PD

DS

FA

RA

BR

ST

BE

OC

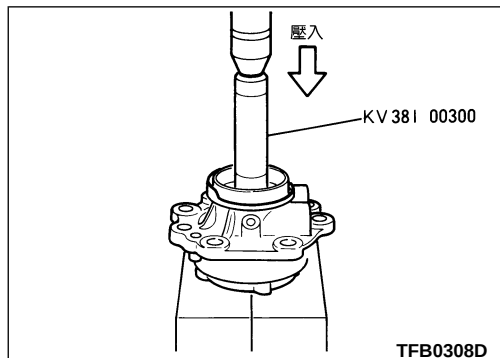
BI

SRS

HA

EL

SD

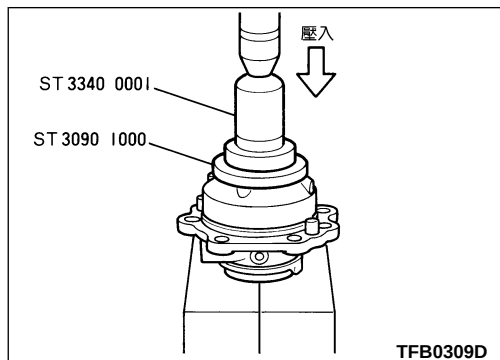


小齒輪軸套總成

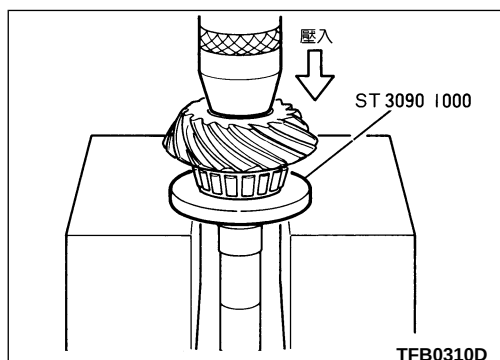
1. 選擇小齒輪軸套墊片。

參考TF-22頁的“選擇調整墊片”。

2. 使用沖頭(特殊維修工具)，安裝小齒輪後軸承外座圈。

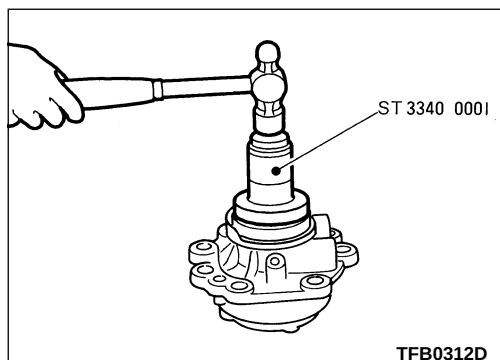


3. 使用沖頭(特殊維修工具)，安裝小齒輪前軸承外座圈。



4. 在小齒輪前軸承內座圈及驅動小齒輪上的軸承內座圈的配接零件上塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90。使用沖頭(特殊維修工具)，將小齒輪前軸承內座圈安裝到驅動小齒輪上。

5. 安裝實心墊圈。

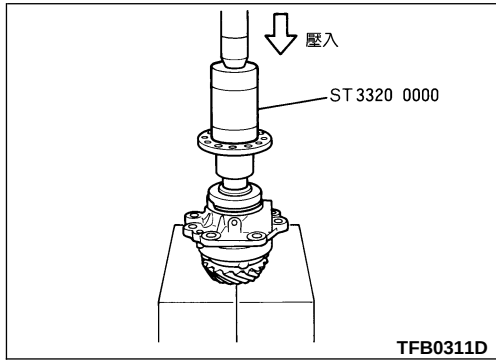


6. 在小齒輪後軸承內座圈上塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90，並組裝到小齒輪軸套上。

7. 使用沖頭(特殊維修工具)，將油封裝到小齒輪軸套上。

注意：● 不要重複使用油封。

● 在油封唇部塗抹NISSAN MP特殊黃油No.2，並在油封的周緣塗抹NISSAN差速器機油HYPOID SUPER GL-5 80W-90。



組裝 (續前頁)

8. 使用沖頭(特殊維修工具)，將配對凸緣壓入。
9. 在小齒輪螺帽的螺紋及座上塗抹防腐蝕機油，並調整小齒輪螺帽鎖緊扭力及小齒輪軸承預負荷扭力(P'_1)。

小齒輪螺帽鎖緊扭力(N-m {kg-m}) : 128 - 294{13 - 30}

小齒輪軸承預負荷扭力(P'_1)(N-m {kg-m}) : 0.79 - 1.27 {0.08 - 0.13}

- 注意：
- 不要重複使用小齒輪螺帽。
 - 首先調整小齒輪螺帽鎖緊扭力下限。
 - 如果預負荷扭力超出規定值，則更換實心墊圈及調整墊片，並重新鎖緊。不要放鬆小齒輪螺帽來調整預負荷扭力。
 - 調整後，來回轉動配對凸緣2到3次檢查是否有異常的雜音、轉動不順及其他故障。

10. 在O形環上少量且均勻地塗抹NISSAN MP特殊黃油No.2，並安裝到小齒輪軸套上。

注意：不要重複使用O形環。

11. 組裝選定的小齒輪軸套墊片。
12. 安裝小齒輪軸套總成，並在固定螺栓的螺紋及座上塗抹防腐蝕機油。以規定的扭力鎖緊。

鎖緊扭力 (N-m {kg-m}) : 26 - 33{2.6-3.4}

13. 檢查間隙、預負荷扭力及輪齒接點。

參考TF-11頁的“組裝檢查”。

整體預負荷扭力如下：

整體預負荷扭力(N-m {kg-m})

裝上所有油封時: $P'_1 + 0.44 - 0.47$ {0.045 - 0.048}

加力箱油封及齒輪環油封拆下時: $P'_1 + 0.34 - 0.37$ {0.035 - 0.038}