

1. 一般事项

1.1. 规定扭矩:

项目		N. m	kgf. m	Lb • ft
前	车轮螺母	88.2~107.8	9.0~11.0	65.0~79.5
	传动轴槽顶螺母	196.1~274.6	20.0~28.0	144.7~202.5
	支柱总成下部装配螺栓	137.2~156.9	14.0~16.0	101.2~115.7
	制动钳装配螺栓	78.4~98.0	8.0~10.0	57.8~72.3
	轮速传感器固定螺栓	6.8~10.7	0.7~1.1	5.0~7.9
	制动盘装配螺栓	4.9~5.8	0.5~0.6	3.6~4.3
	下部球节装配螺栓	98.0~117.6	10.0~12.0	72.3~86.7
	横拉杆末端球节螺母	34.3~44.0	3.5~4.5	25.3~32.5
后	车轮螺母	88.2~107.8	9.0~11.0	65.0~79.5
	减震器上部装配螺栓	49.0~63.7	5.0~6.5	36.2~47.0
	减震器下部装配螺栓	137.2~156.9	14.0~16.0	101.2~115.7
	制动钳装配螺栓	49.0~58.8	5.0~6.0	36.2~43.4
	轮速传感器固定螺栓	6.8~10.7	0.7~1.1	5.0~7.9
	制动盘装配螺栓	4.9~5.8	0.5~0.6	3.6~4.3
	轮鼓总成装配螺栓	58.8~68.6	6.0~7.0	43.4~50.6
	上臂球节装配螺母	137.2~156.9	14.0~16.0	101.2~115.7
	下臂固定螺栓	137.2~156.9	14.0~16.0	101.2~115.7
	辅助臂球节装配螺母	44.1~53.9	4.5~5.5	32.5~39.7
	纵臂固定螺栓	44.1~53.9	4.5~5.5	32.5~39.7

1. 2. 规格

发动机	变速器	万向节类型		最大允许角度	
		外部	内部	外部	内部
汽油 2.0	M/T	BJ#95	TJ#95	45%	21°
	A/T	BJ#95	TJ#95	45%	21°
汽油 2.4	M/T	BJ#95	TJ#95	45%	21°
	A/T	BJ#95	TJ#95	45%	21°

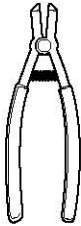
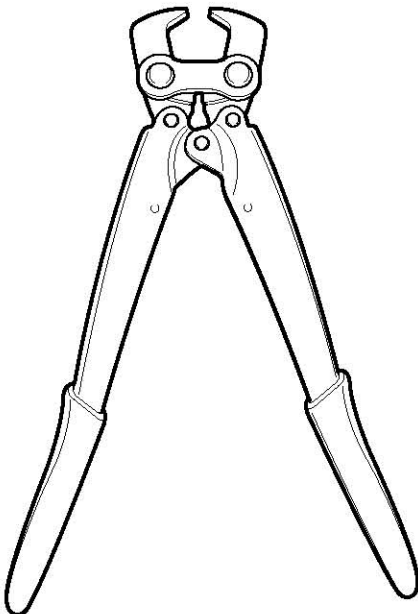
1. 3. 润滑油

发动机		润滑油	数量
前驱动轴	BJ#24	RBA 或 RBAC	100g
	TJ#24	CW-13TJ 或 9TWC	145g

1. 4. 故障检修

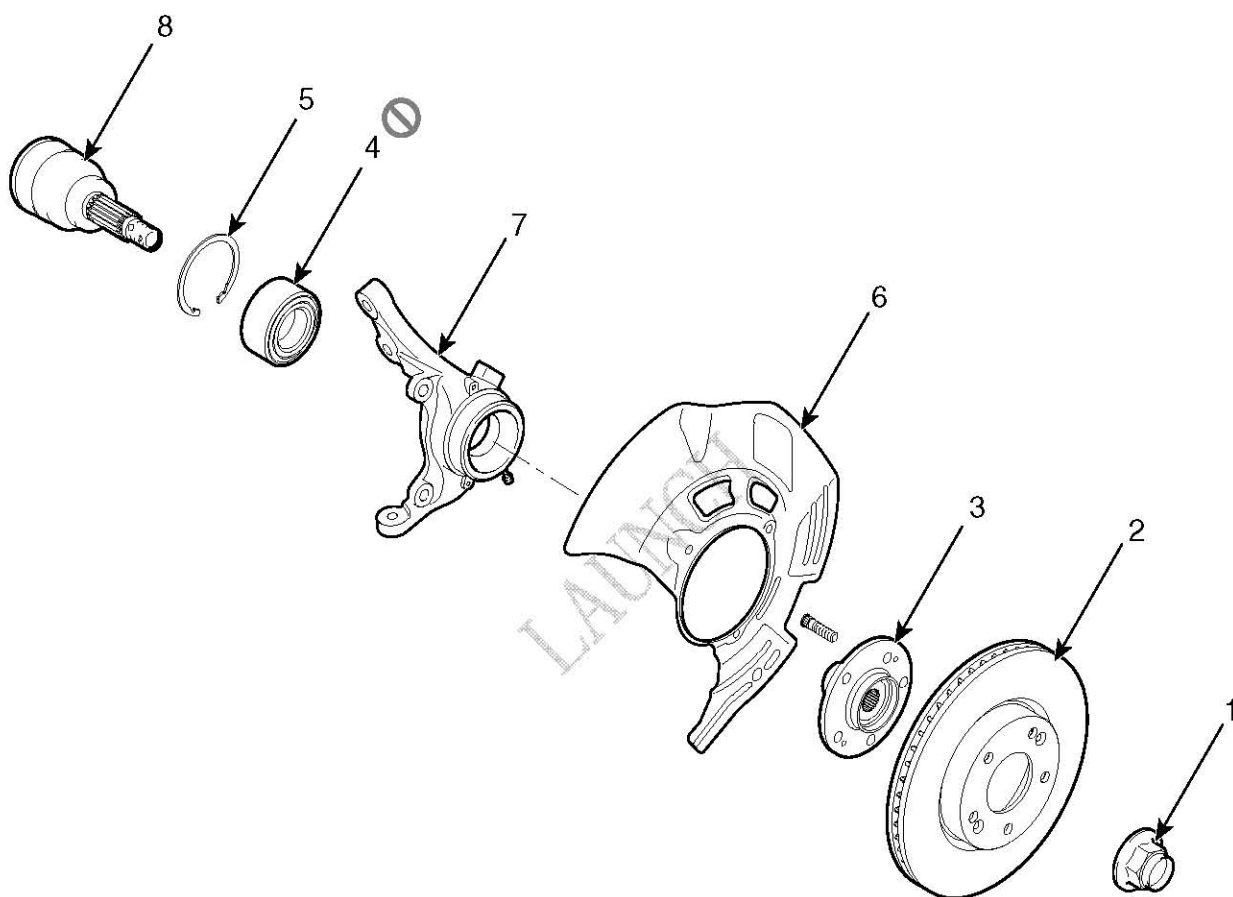
故障现象	可能原因	措施
车辆跑偏	半轴球节刮伤	更换
	车轮轴承磨损，发出格格响声或刮伤	更换
	前悬架和转向机构故障	调整或更换
振动	驱动轴磨损、损坏或弯曲	更换
	驱动轴干涉且轮毂磨损	更换
	车轮轴承磨损、格格响噪音或擦伤	更换
摆振	车轮平衡不当	调整或更换
	前悬架和转向机构故障	调整或更换
噪音过大	驱动轴磨损、损坏或弯曲	更换
	驱动轴干涉且轮毂花键磨损	更换
	车轮轴承磨损，发出格格响声或刮伤	更换
	轮毂螺母松动	调整或更换
	前悬架和转向机构故障	调整或更换

1.5. 专用工具

工具(名称)	图示	用途
制动带安装工具		安装挂钩式防尘套箍带。
制动带安装工具		安装耳式防尘罩箍带

2. 前桥总成

2.1. 前轮毂/转向节部件



1) 驱动轴螺母

2) 制动盘

3) 轮毂

4) 车轮轴承

5) 卡环

6) 防尘盖

7) 转向节

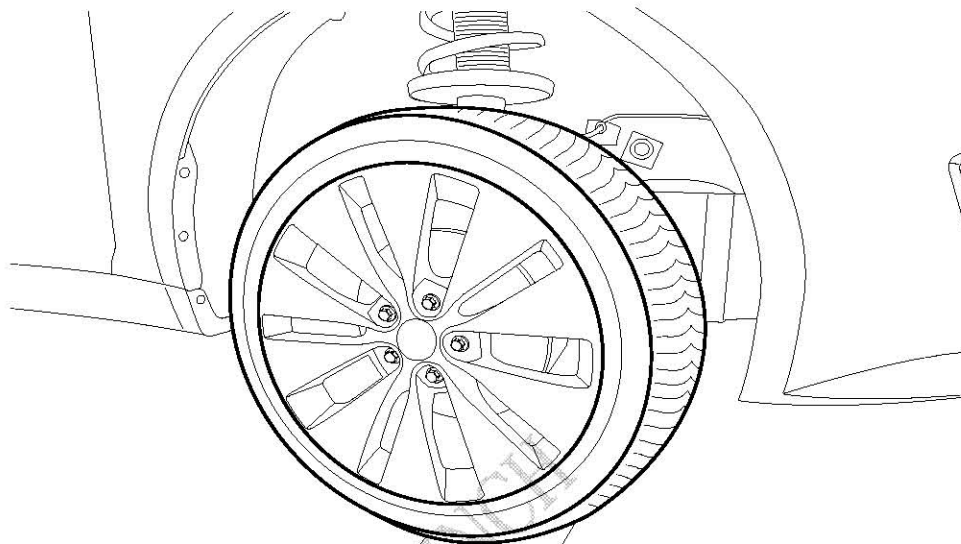
8) 驱动轴

2.2. 更换

- 1) 轻微拧松车轮螺母。
- 2) 举升车辆，确保安全的支撑它。从前轮毂上拆卸前车轮螺母、前车轮和轮胎。

规定扭矩：

196.1~274.6N.m(9.0~11.0kgf.m, 65.0~79.5Lb-ft)



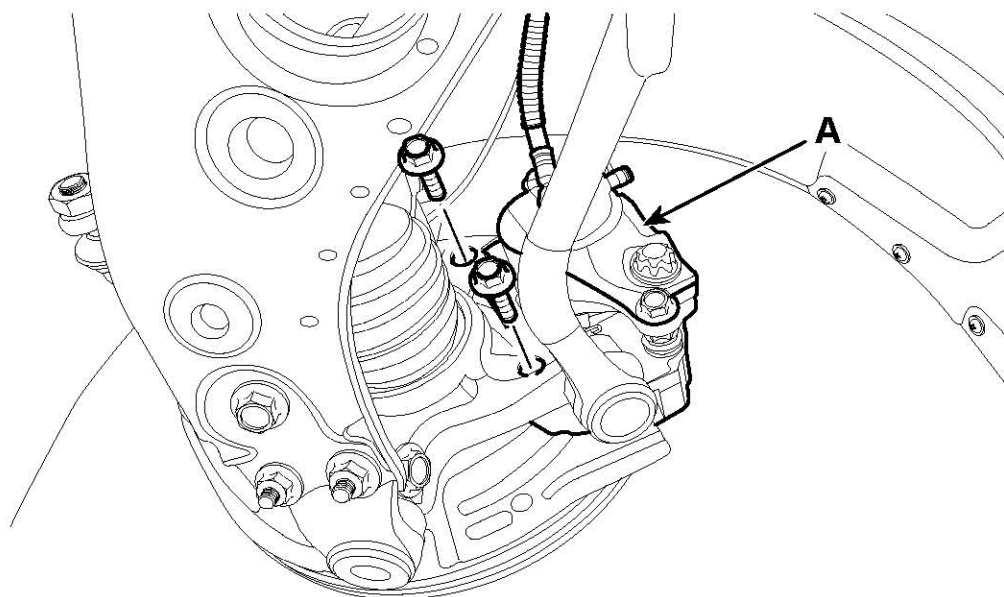
注意

拆卸前轮和轮胎时注意不要损坏车轮螺母。

- 3) 拧下制动钳装配螺栓，用金属丝固定制动钳总成(A)。

规定扭矩：

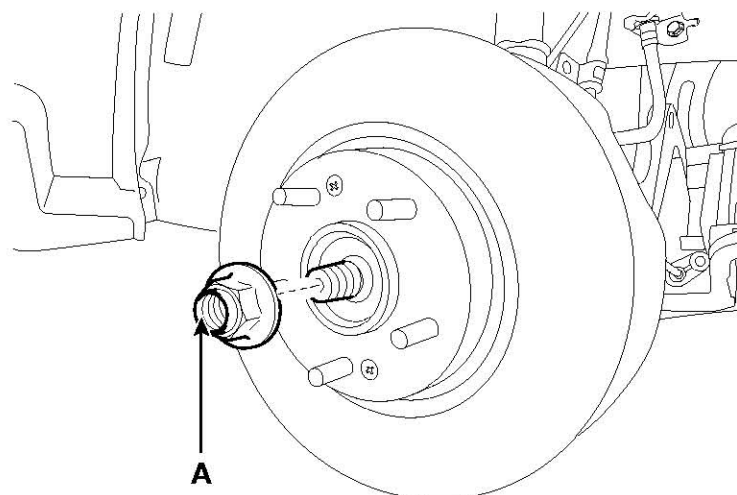
78.4~98.0 N.m(8.0~10.0 kgf.m, 57.8~72.3 lb-ft)



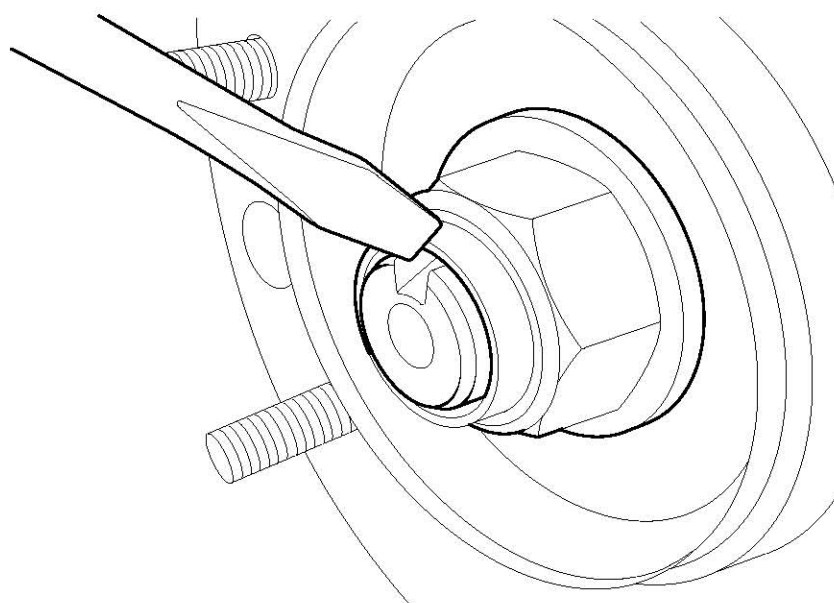
4) 应用制动器状态，从前毂上拧下驱动轴螺母 (A)。

规定扭矩：

215.7~254.9 N.m(20.0~28.0 kgf.m, 144.7~202.5lb-ft)



安装锁止螺母后，如下图所示使用凿子和锤子卷边锁紧锁止螺母。



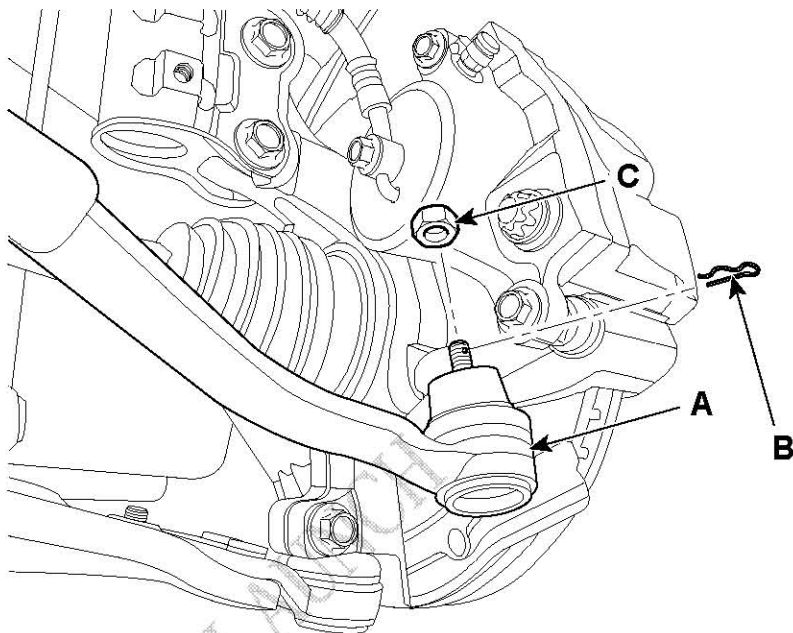
5) 从转向节上拆卸横拉杆端部球节(A)。

拆卸开口销(C)。

拧下槽顶螺母(B)。

规定扭矩:

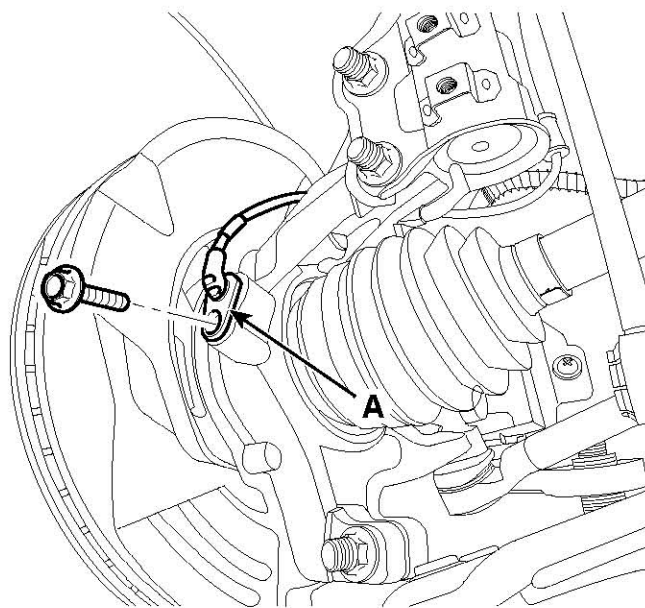
34.3~44.0 N.m(3.5~4.5 kgf.m, 25.3~32.5lb-ft)



6) 拧下装配螺栓，从转向节拆卸轮速传感器(A)。

规定扭矩:

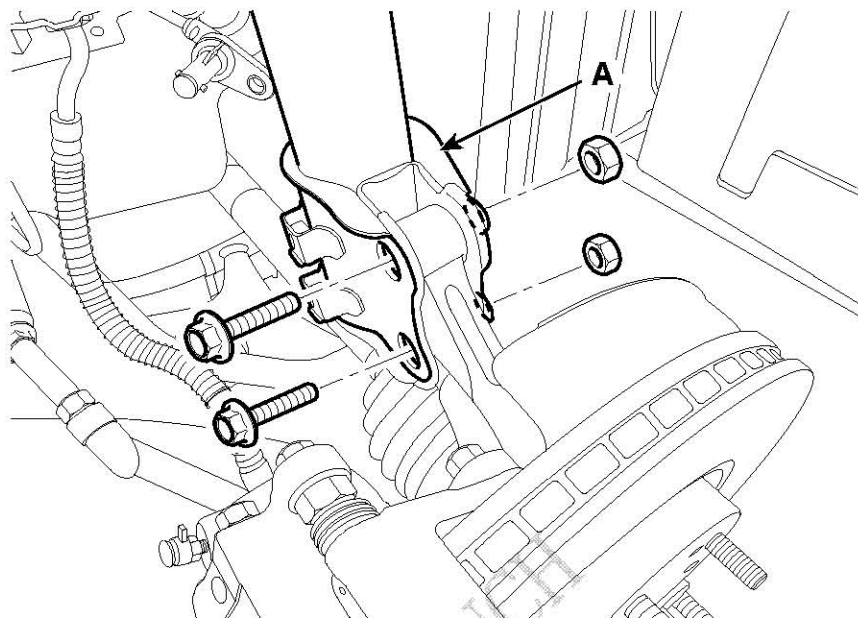
6.8~10.7N.m(0.7~1.1kgf.m, 5.0~7.9lb-ft)



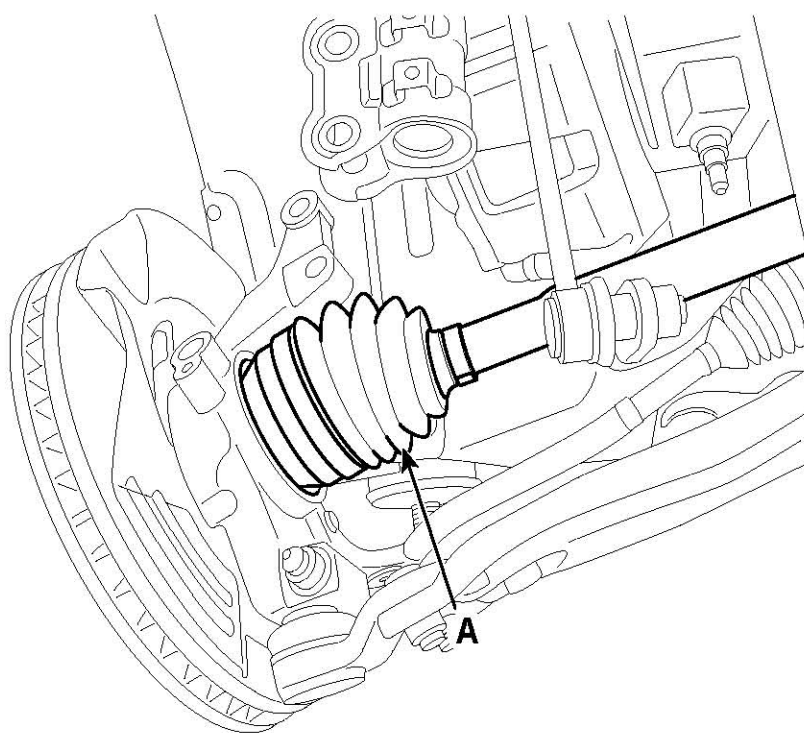
7) 拧下螺栓和螺母，从支柱总成(A)上拆卸转向节。

规定扭矩：

137.2~156.9N.m(14.0~16.0kgf.m, 101.2~115.7lb-ft)



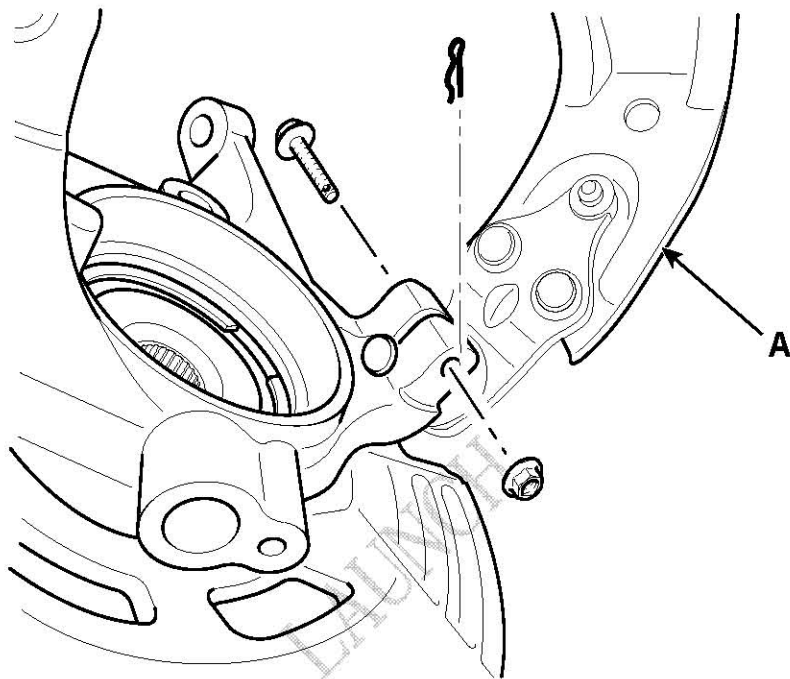
8) 从前轮毂总成上分离半轴(A)。



9) 拧下螺栓和螺母，拆卸下臂(A)。

规定扭矩：

98.0~117.6 N.m(10.0~12.0kgf.m, 72.3~86.7lb-ft)



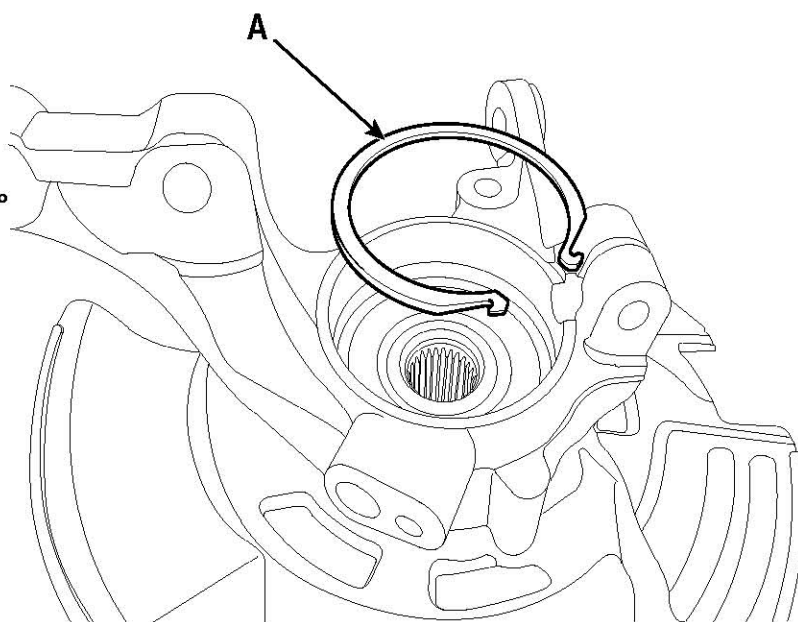
10) 按拆卸的相反顺序安装。

2.3.检查

- 1)检查轮毂是否有裂纹和花键是否磨损。
- 2)检查制动盘是否刮伤和损坏。
- 3)检查转向节的裂纹情况。
- 4)检查轴承是否有裂纹或损坏

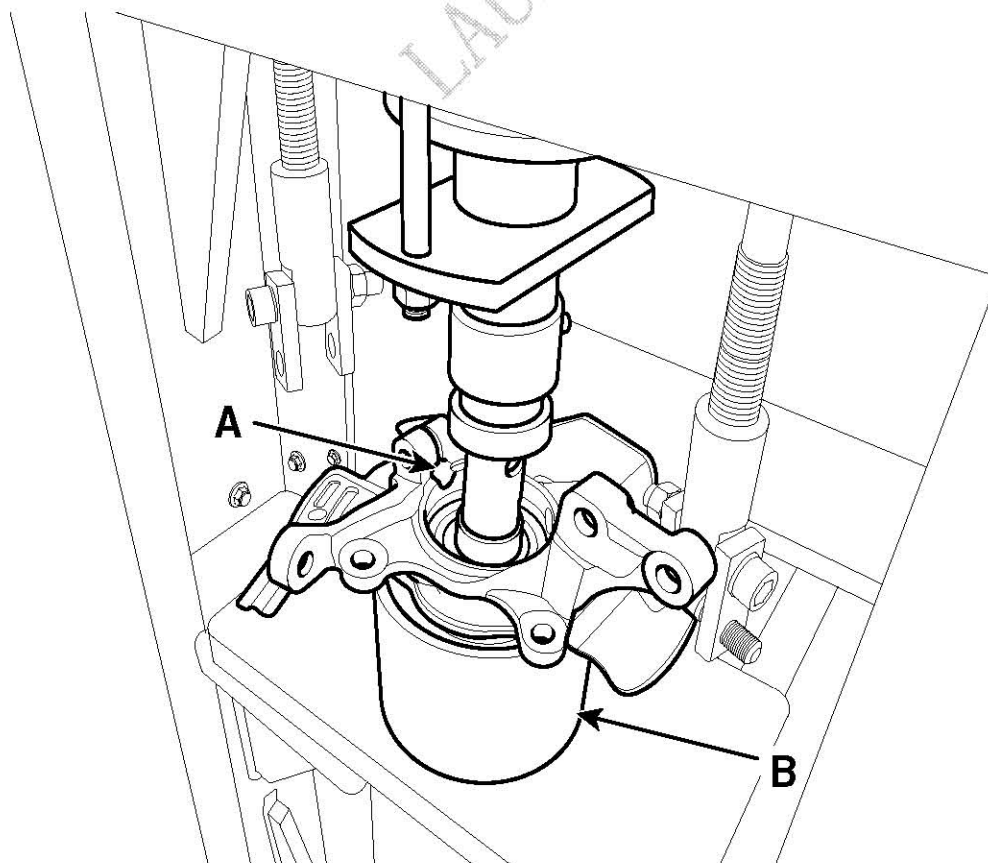
2.4. 分解

2.4.1. 拆卸卡环(A)。



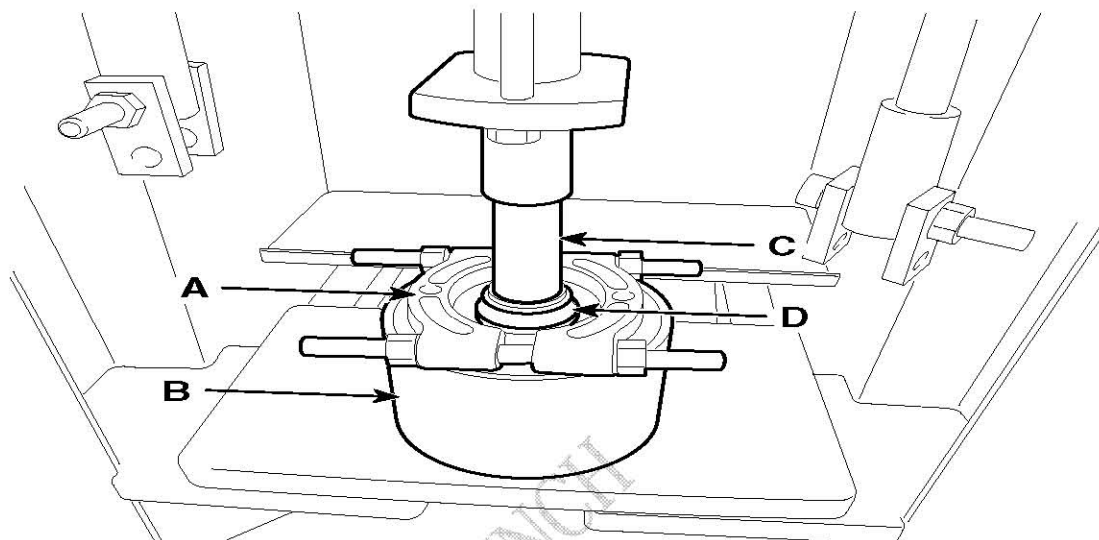
2.4.2. 从转向节总成上拆卸轮毂总成。

- 1) 把转向节总成(A)放到压力机上。
- 2) 在轮毂轴承轴上放置一个适当的适配器 (B)。



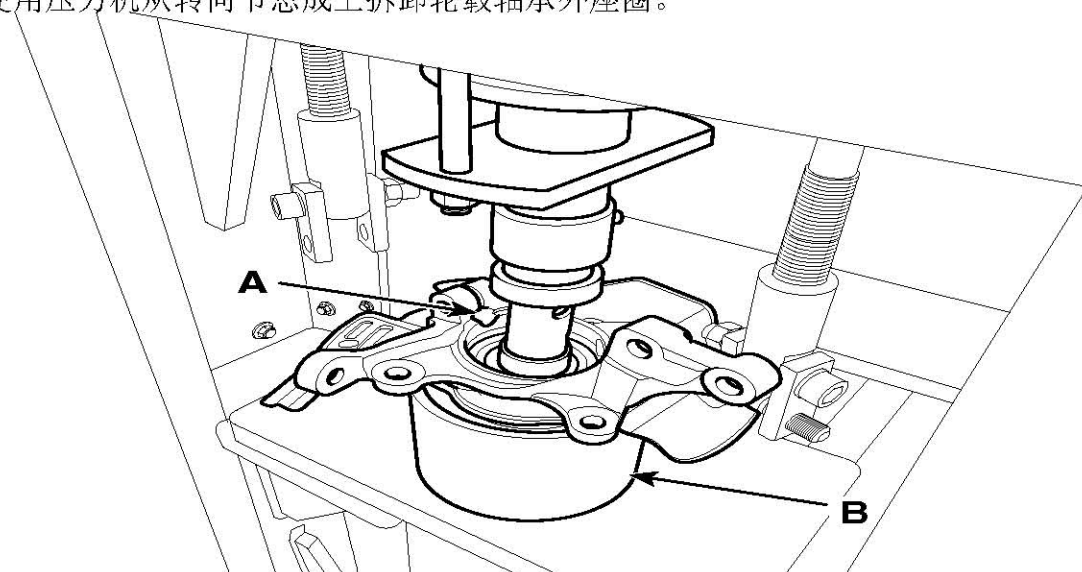
2.4.3. 从轮毂总成上拆卸轮毂轴承内座圈。

- 1) 轮毂总成上安装拆卸轮毂轴承内座圈的适当工具 (A)。
- 2) 在适配器 (B) 上放置轮毂总成和工具 (A)。
- 3) 在轮毂总成轴上放置适配器 (C)。
- 4) 使用压力机从轮毂总成上拆卸轮毂轴承内部座圈 (D)。



2.4.4. 从转向节总成上拆卸轮毂轴承外部座圈。

- 1) 在适配器 (B) 上放置轮毂总成 (A)。
- 2) 在轮毂轴承外座圈上放置适配器 (C)。
- 3) 使用压力机从转向节总成上拆卸轮毂轴承外座圈。

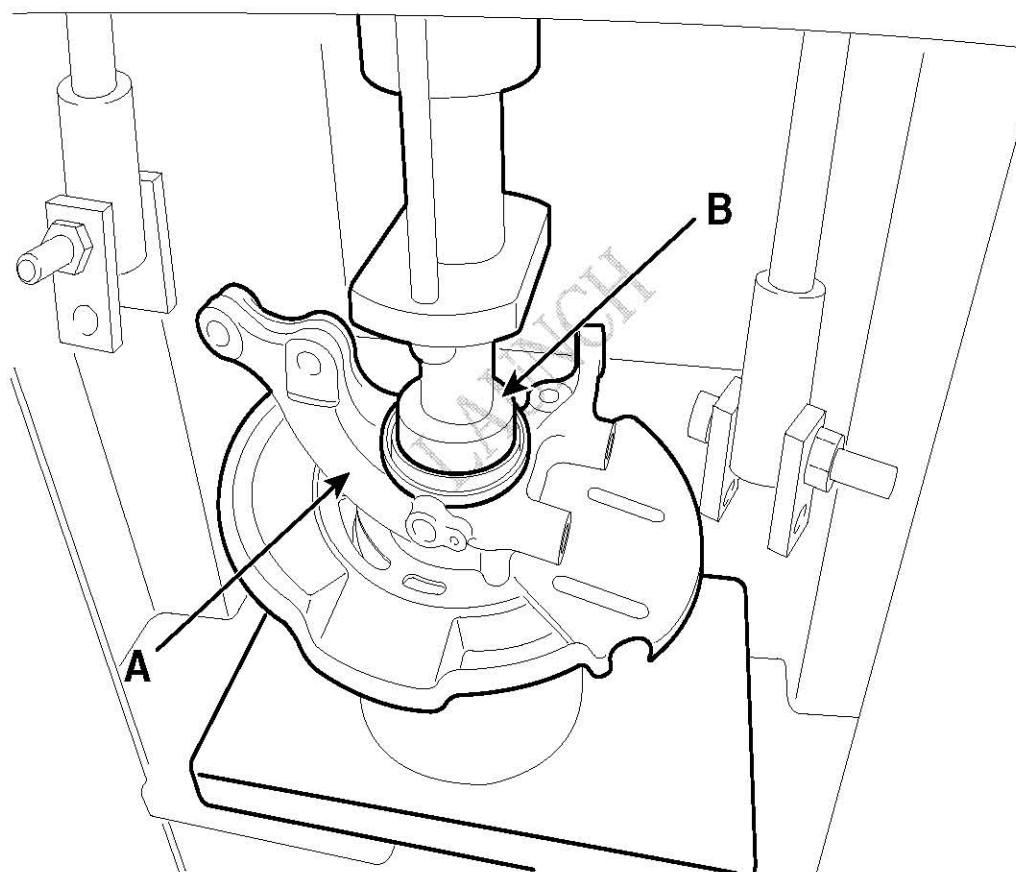


2.4.5. 更换新的轮毂轴承

2.5. 重新装配

2.5.1. 把轮毂轴承安装到转向节总成上。

- 1) 把转向节总成(A)放到压力机上。
- 2) 在转向节总成(A)上放置新的轮毂轴承。
- 3) 在轮毂轴承上放置适配器(B)。
- 4) 使用压力机把轮毂轴承安装到转向节总成上。

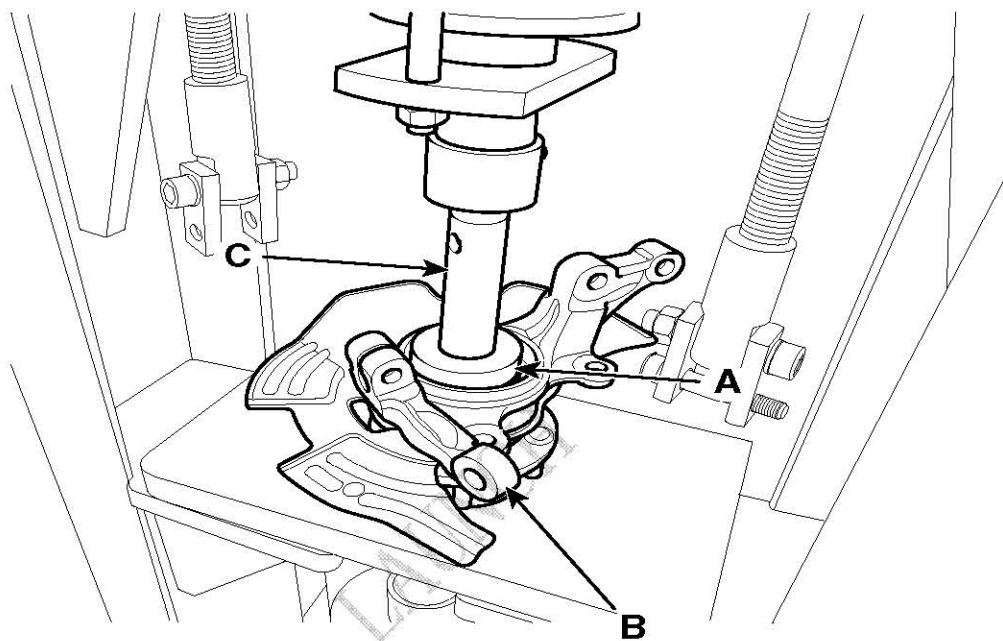


注意

- 不要按压轮毂轴承内部座圈，否则会损坏轴承总成。
- 一定要使用新的车轮轴承总成。

2.5.2. 把轮毂总成安装到转向节总成上。

- 1) 将轮毂总成(A)置于一个适当适配器上。
- 2) 将转向节总成(B)置于轮毂总成(A)上。
- 3) 毂轴承上放置适配器(C)。
- 4) 压力机把轮毂总成(A)安装到转向节总成(B)上。



注意

不要按压轮毂轴承内部座圈，否则会损坏轴承总成。

2.5.3 安装卡环(A)。

