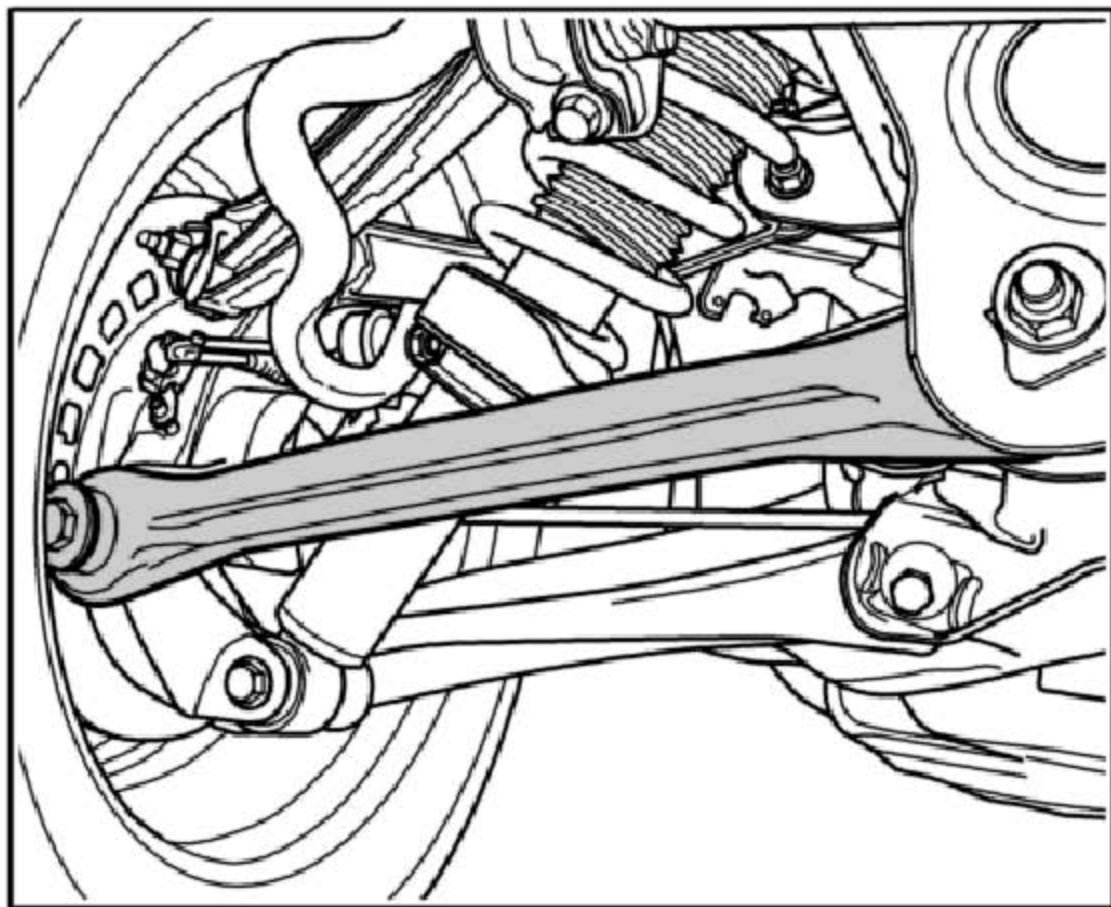


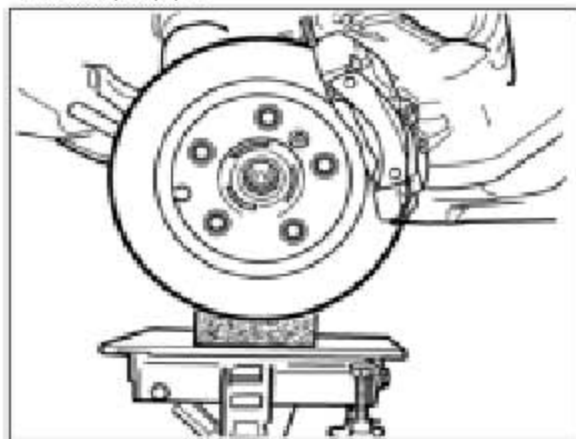
## 14. 拆卸和安装后横拉杆 后驱动轴 底部轴支柱

### 14.1 拆卸和安装后横拉杆（前束控制臂）

#### 14.1.1 拆卸后横拉杆



- 1). 标记前束偏心装置的位置，以便重新安装。
- 2). 松开悬架副车架和车轮托架处的横拉杆（偏心螺钉）。拉出横拉杆。
- 3). 为方便拆卸，用通用千斤顶稍稍升起车轮托架！⇒看图像使用橡胶底座以防车轮托架滑动！

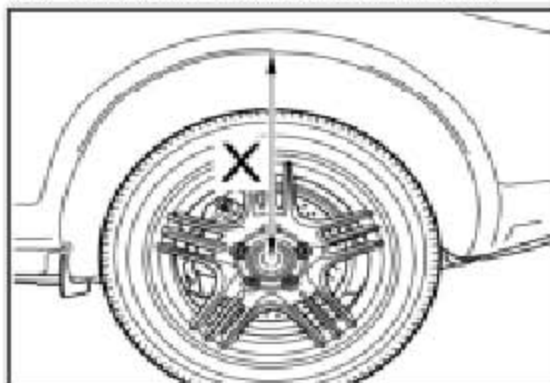


## 14.1.2 安装后横拉杆

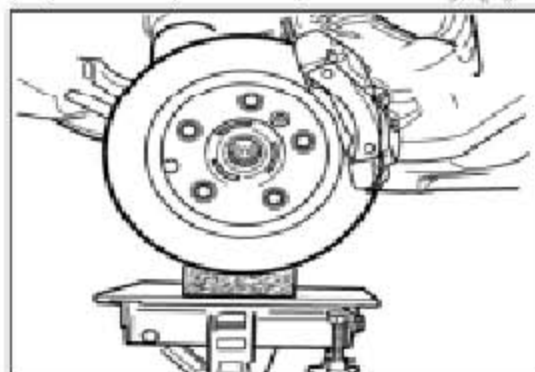


### 笔记

- 左侧和右侧的转向横拉杆完全相同。
- 确保安装位置正确。
- 必须将锥形端按行程方向固定在车轮托架上。
- 必须在车辆位置拧紧轴的全部螺纹接头。车辆位置是指：车辆车轮着地，或使用通用举升机举升车轮悬架。尺寸-X-，从翼子板下边缘至轴的中间(506 mm ±10 mm)，与车辆位置相对应。



- 目视检查所有零件。
- 更换自锁螺母。
- 更换所有膨胀螺钉（采用扭矩角拧紧步骤固定的螺钉）。
- 举升车轮托架时，请使用合适的中间层（硬橡胶）。不要损坏制动器盖板。



- 修理和调整后，如有必要请检查车辆设置值。
- 请遵循正确的拧紧力矩。
- 按照相反的顺序安装。

- 1). 更换锁紧螺母。

## 14.2 拆卸和安装底部轴支柱

### 14.2.1 拆卸下侧轴支柱

- 1). 拆下车轮托架处的拖臂。拆卸前，应标记偏心螺钉！
- 2). 拆卸拖臂至悬架副车架的偏心螺钉和紧固螺钉。

3). 小心地沿下方并在驱动轴底部拆下拖臂。

## 14.2.2 安装下侧轴支柱



注意

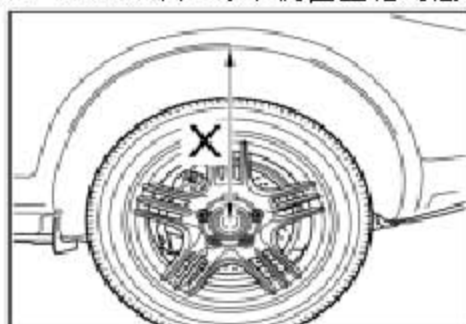
**如果未正确升高车轮托架，会增加事故风险！**

- 可能会造成人身伤害和财产损失。
- 升高车轮悬架时，不要使其高于正常的车辆位置（车辆静止时的位置）。
- 在举升悬架时，请使用合适的中间层（硬橡胶）。
- 不要损坏制动器盖板。

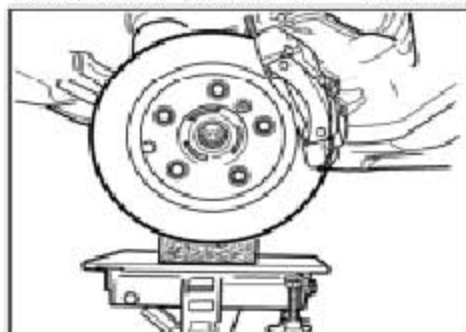


笔记

- 目视检查所有零件。
- 更换自锁螺母。
- 更换所有膨胀螺钉（采用扭矩角拧紧步骤固定的螺钉）。
- 修理和调整，如有必要请检查车辆设置值。
- 必须在车辆位置拧紧轴的全部螺纹接头！ 车辆位置表示： 车辆车轮着地，或使用通用举升机举升车轮悬架。尺寸-X-，从翼子板下边缘至轴的中间(506 mm ±10 mm)，与车辆位置相对应。



- 使用中间层（硬橡胶）！ 不要损坏制动器盖板。



- 请遵循正确的拧紧力矩。

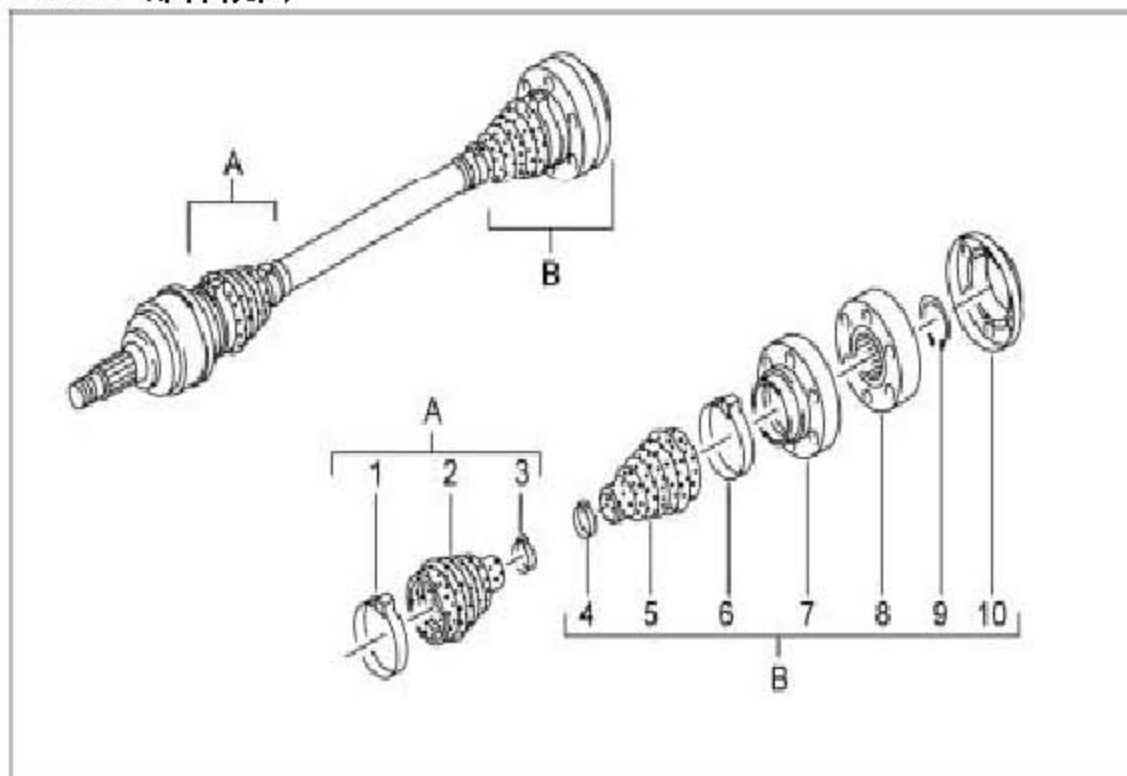
- 1). 将拖臂放置在悬架副车架悬置点并安装紧固螺钉。安装偏心螺钉，旋转到先前标记的位置，然后紧固到车辆位置。
- 2). 将拖臂定位在车轮托架中并用紧固螺钉和螺母固定以防滑落。
- 3). 将拖臂的紧固螺母拧入车轮托架中，并紧固至规定的拧紧力矩。

## 14.3 拆解和组装后驱动轴

### 14.3.1 工具

名称	类型	编号	说明	
拆装钳	普通工具	NR. 68		
用于凸耳软管卡箍的钳子	普通工具	NR. 74		

### 14.3.2 部件概图



编号	名称	数量	拆卸	安装
A	外侧接头			
1	软管卡箍 69x10	1	例如用锤子和凿子, 拆下软管卡箍。不要损坏防尘套。	在接合销上安装带有防尘套的软管卡箍。
2	防尘套	1	从轴上拆下防尘套。	



编号	名称	数量	拆卸	安装
3	软管卡箍 35x10	1	可使用锤子和凿子拆卸软管卡箍。不要损坏防尘套。	将软管卡箍安装到防尘套上。
B	内侧接头			
4	软管卡箍 35x10	1	可使用锤子和凿子拆卸软管卡箍。不要损坏防尘套。	将软管卡箍安装到防尘套上。
5	防尘套	1	从轴上拆下防尘套。	
6	卡箍 69x10	1	可使用锤子和凿子拆卸卡箍。不要损坏防尘套。	将带有防尘套的卡箍安装在盖上。卡箍凸耳必须位于接头上的两个孔之间。
7	泵盖	1		用专用密封胶（请参考配件目录）对密封面进行密封。确保在定位期间两个孔是对齐的。
8	接头	1	将接头从驱动轴中压出。	用锤子和芯轴安装接头，将其最大限度地推入驱动轴中。确保所有的孔与盖上的孔对齐。
9	卡圈 28x1.5	1	用拆装钳将卡圈小心地拆下。1)	确保卡圈正确入位。
10	封口盖	1	拆卸盖子。	用两个圆头螺栓使盖居中。确保正确入位。用专用密封胶（请参考配件目录）对密封面进行密封。

### 14.3.3 材料

项目	名称	来源	说明
A	拆装钳 NR. 68	⇒ siehe Handbuch Werkstatt Ausrüstung Kapitel 2.4	用来松开和紧固卡圈。
B	用于凸耳软管卡箍的钳子 NR. 74	⇒ siehe Handbuch Werkstatt Ausrüstung Kapitel 2.4	用来紧固卡箍和软管卡箍。
C	液压机		商用液压机。压出内部接头。

### 14.3.4 拆解驱动轴

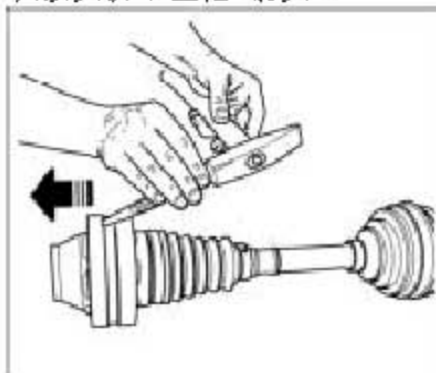


注意

进行拆解工作时当心零件掉下。

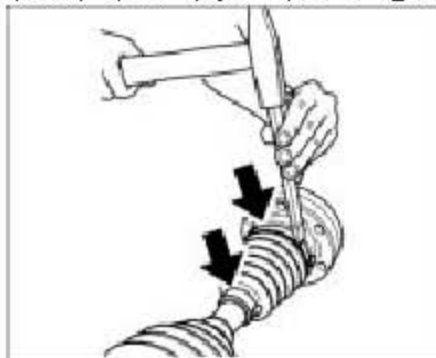
- 可能会导致人身伤害或设备损坏。
- 穿戴防护装备（如安全鞋和手套）。
- 请另一个工人来帮忙。
- 仅可以在后轴上更换变速器侧接头。否则必须更换整个驱动轴。

1). 从接头拆下盖帽-箭头-。



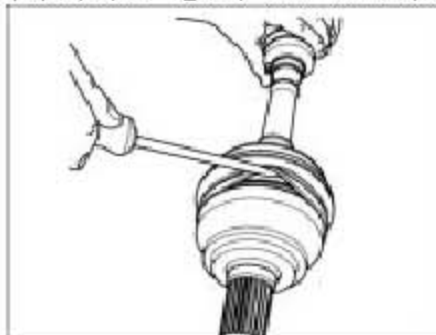
2). 使用拆装钳 NR. 68 拆下卡圈。

3). 从防护罩上-箭头- 拆下卡箍和软管卡箍。



4). 将内部接头安放在球形轴套上（星形内环）。不要将它放在钣金件上！ 将接头从液压机的型轴中压出。

5). 松开软管卡箍和护套，然后将它们从型轴上取下。



### 14.3.5 组装驱动轴



**注意**

**进行拆解工作时当心零件掉下。**

- 可能会导致人身伤害或设备损坏。
- 穿戴防护装备（如安全鞋和手套）。
- 请另一个工人来帮忙。
- 以相反的顺序组装驱动轴。
- 请仔细检查要重复使用的所有零件。
- 在安装接头之前，请将所有护套、软管卡箍和其他卡箍滑至驱动轴上。
- 使用新的卡圈并确保它们正确就位。

- 1). 夹住驱动轴（使用铝制护爪）。在球形轴套（星型内环）上放一个铝芯轴，并用锤多次敲击接头-图-，使它尽可能深地接合。



拆卸接头



**笔记**

- 在重新涂抹润滑脂之前，请用无绒布擦除多余的润滑脂。切勿在接头上涂抹清洗剂（涂抹稀释剂!）。
- 确保仅有少量润滑脂进入防尘套。这些润滑脂与接头的实际润滑操作无关。



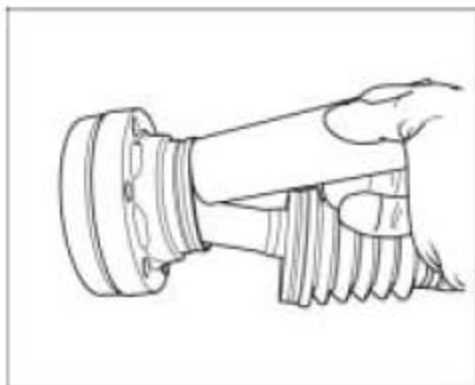
**笔记**

**重新涂抹接头：**

- 用专用润滑脂（请参考配件目录）重新涂抹接头。下表指定了各个接头的原装润滑脂数量。

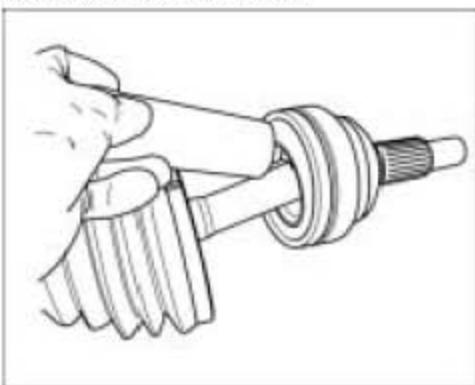
车辆	接头，内侧（克）	接头销，外侧（克）
V6	100	100
V8	135	135
带差速锁的车辆	135	135

- 变速器侧的接头： 根据需要（取决于接头中剩余的润滑脂数量）重新涂抹。在更换盖之前，请添加所需数量的润滑脂。



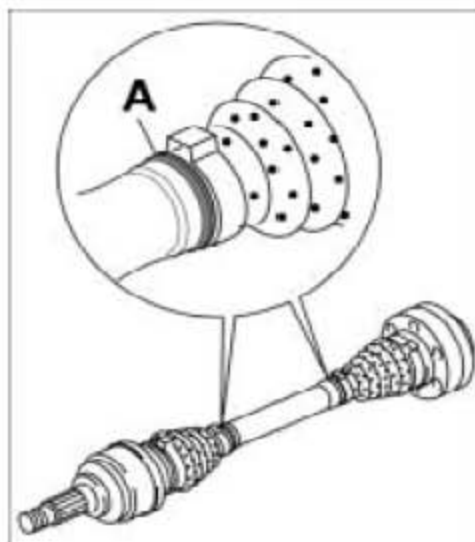
涂抹内侧驱动轴

- 车轮侧的接头销： 根据需要（取决于接头中剩余的润滑脂数量）重新涂抹。用无绒布擦除多余的润滑脂。从接头中挤出所需量的润滑脂，以润滑外部。然后涂抹接头的内侧。



涂抹外驱动轴

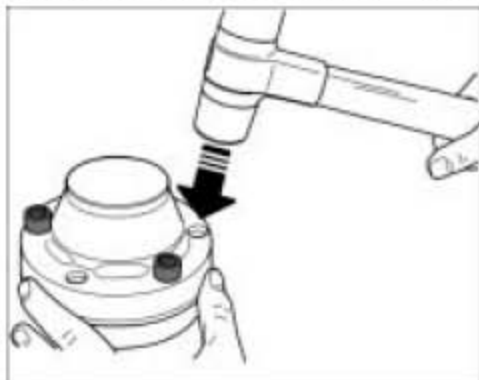
- 2). 为两个护套安装大型软管卡箍。变速器侧的软管卡箍凸耳必须放在接头上的两个孔之间。
- 3). 为两个护套安装小型软管卡箍。如果护套安装正确，则可以看到凹槽-A-。



驱动轴中的凹槽



- 4). 在更换盖（变速器侧）之前，请添加所需数量的润滑脂。用专用密封胶（请参考配件目录）对密封面进行密封。在安装盖-图- 时，应使用两个圆头螺栓进行固定。用橡胶捶轻敲另一面以将盖安装在正确位置。



安装盖

LAUNCH