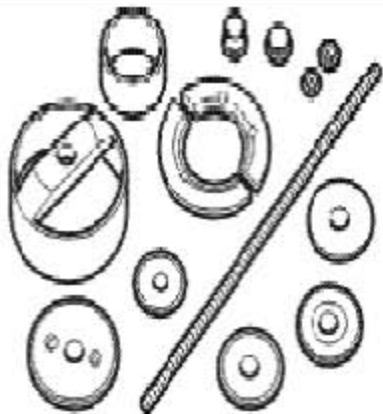
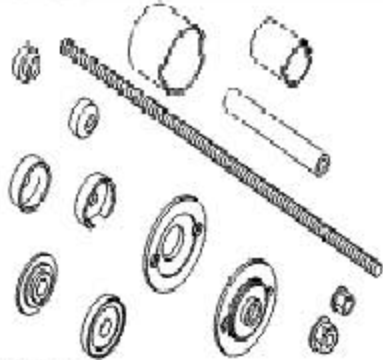


5. 更换拖臂的轴承

5.1 工具

名称	类型	编号	说明	
压力头-附件	VW 工具	T10205		 <p>T10205</p>
装配夹具	VW 工具	T10230		 <p>T10230</p>

位置	说明	类型	基本值	公差 1	公差 2
翼子板下边缘		控制值	502 mm	+/-10 mm	
到车轴中心)					

5.2 一般警告注释



注意

操作液压机时，会增加事故风险- 部件的挤压、变形危险。

- 如果因压力或牵引力导致管状活塞气缸中的螺杆断裂，则有可能会造成人身伤害。
- 有造成损坏或人身伤害的危险。
- 使用管状活塞气缸时，工人必须始终站在远离螺杆上压力或牵引力的方向。
- 正确定位压力件并确保它们正确就位。
- 操作液压机时，当心落下的零件。
- 如果采用不当的方法举升车轮托架，将可能导致人员受伤或材料损坏。
- 不要损坏制动器盖板。



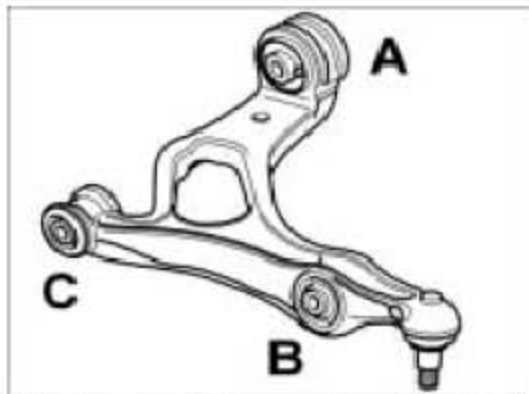
注意

如果未正确升高车轮托架，会增加事故风险！

- 可能导致人身伤害或材料损坏。
- 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。

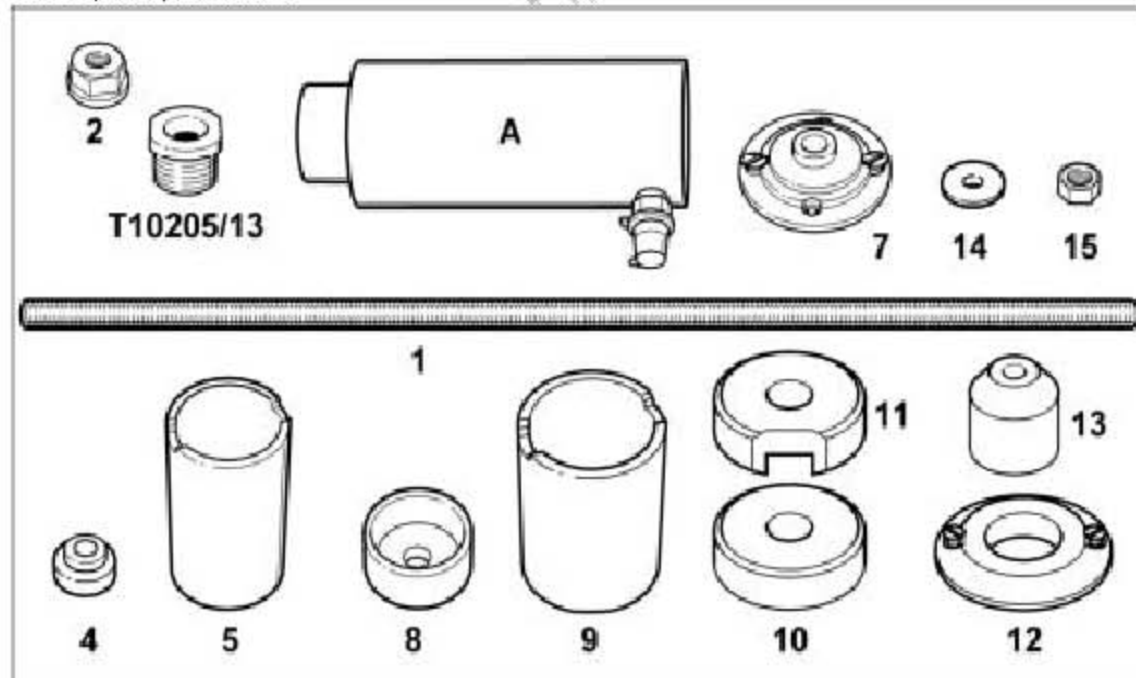
5.3 工具和材料

1). 降下拖臂 ⇒ 带橡胶/金属支座 A、B 和 C 的下拖臂。



带橡胶/金属支座 A、B 和 C 的下拖臂

2). 工具组件 T10230



项目	名称	来源	说明
-A-	管状活塞气缸 VAS 6178	参见《车间设备手册》，第 3.4 章	管状活塞气缸用空气液压泵 VAS 6179 ⇒ 共时使用，参考《车间设备手册》，第 3.4 章

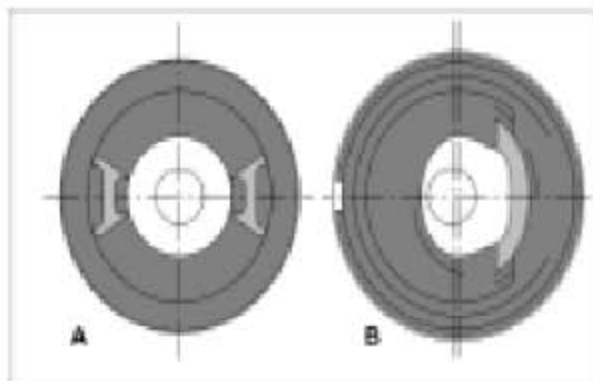
项目	名称	来源	说明
⇒ 工具组件 T10230	装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用于将液压支座/ 橡胶-金属支座压入和压出的工具包, 包括编号为 1-15 的工具。
-1-	螺杆-装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》, 第 2.2.3 章	用于管状活塞气缸 VAS 6178 -A-。
-2-	凸缘螺母- 装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	拧到螺杆上-1-。
-4-	压力件 40 - 装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用于压出轴承-C-。
-5-	管 56 - 装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用于压出轴承-B、C-。
-7-	调整垫圈 -装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用两个沉头螺钉拧入管状活塞气缸 VAS 6178 -A-。用来压于轴承-A、B、C-。用于压入轴承-C-。
-8-	支架- 装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用于压入轴承-C-。
-9-	管 72 -装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用于压出轴承-A-。
-10-	压力件 60 - 装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用于压入轴承-B-。
-11-	支架- 装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用于压入轴承-A-。
-12-	密封圈 -装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》第 2.2.3 章	用两个沉头螺钉拧入管状活塞气缸 VAS 6178 -A-。用于压入轴承-A、B-。
-13-	压力件 45 -装配夹具 T10230	参见《车间设备手册》, 第 2.2.3 章	用于压出轴承-B-。
-T10205/ 5/	13-压力头- 附件 T10205		装配夹具 T10205 (!) 的压头; 拧入管状活塞气缸 VAS 6178 -A-。
-14-	垫圈-装配夹具 T10230		放在螺杆-1-上。
-15-	螺母-装配夹具 T10230		商用 M14 螺母。拧到螺杆上-1-。

5.4 更换



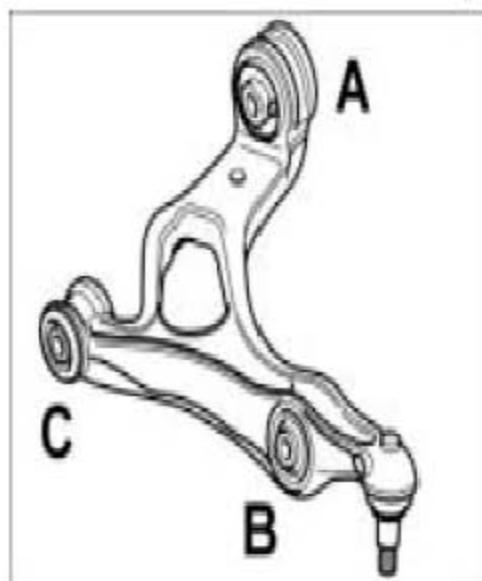
笔记

- 如果安装了液压支座或橡胶/金属支座，则必须将其安装在正确位置。换言之：“切口”必须根据车辆位置水平安装($\pm 5^\circ$)。有关液压支座-B-的其它说明：应始终将支座中心的宽面朝向车辆中心进行安装。车辆位置= 车辆必须车轮着地。



处于安装位置的拖臂轴承切口

- 放置管状活塞气缸并轻轻进行预紧，防止压力件因打滑而脱出位置。重新检查压力件的位置。
- 止动块处的最大组装力不得超过 60 KN。
- 在拆下拖臂后，必须更换三个橡胶/金属支座-A, B, C-。

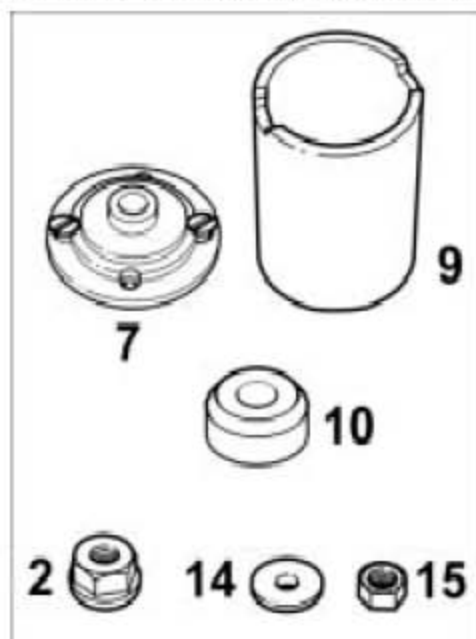


带橡胶/金属支座 A、B 和 C 的下拖臂

- 1). 拆卸操作涉及压力件和管状活塞气缸 VAS 6178。这包括将压力头 T10205/13 拧入管状活塞气缸。T10230/2 被拧到螺杆上，并放置在 T10205/13 中，以便压入和压出轴承。螺母 T10230/15 和垫片 T10230/14 被拧到螺杆的相反一端。

2). 以下是轴承-A- 所需的压力件和螺母:

压出⇒用于压出液压支座或橡胶/金属支座的工具



用于压出液压支座或橡胶/金属支座的工具

T10230/2

T 10230/7

T10230/9

T10230/10

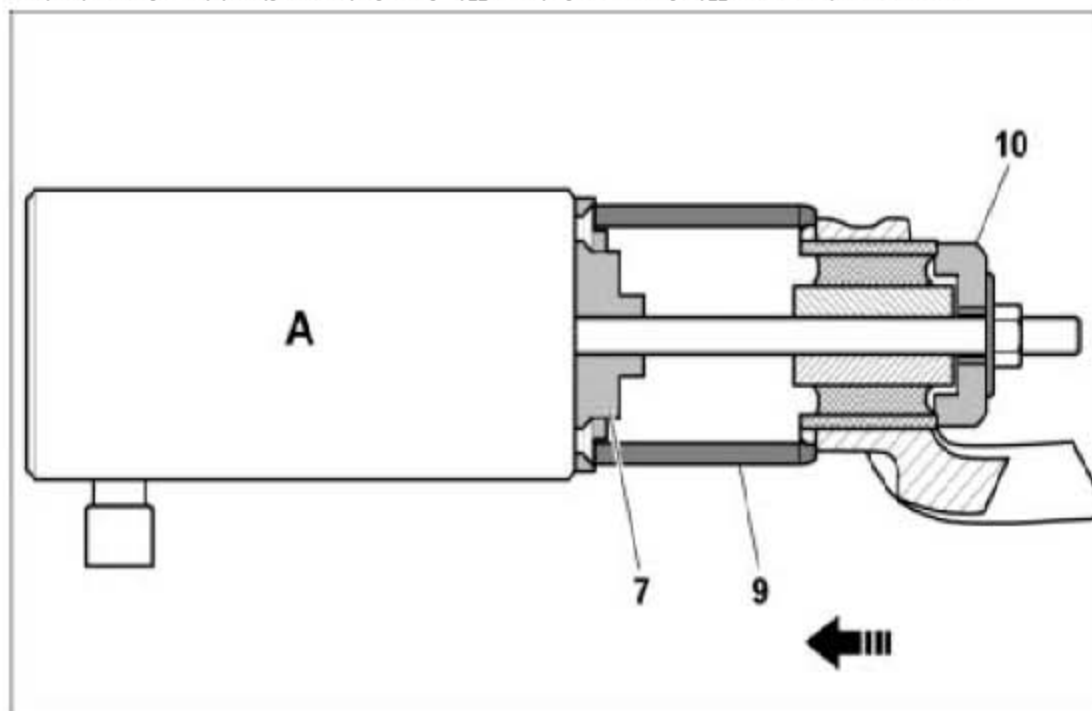
T10230/14

T10230/15



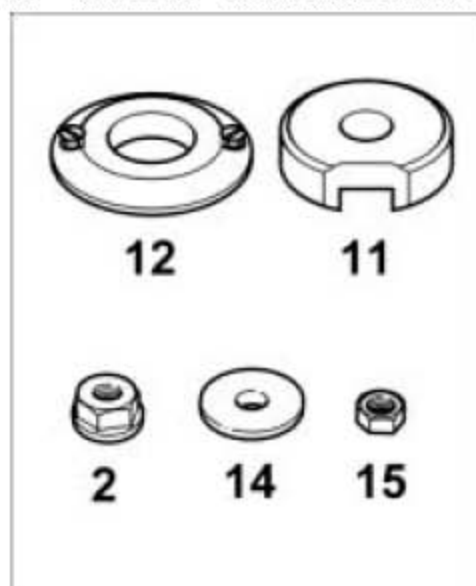
笔记

- 在使用压力件的时候，方向箭头指示了在拖臂上压入或压出橡胶/金属支座的方向。
- 压力件的使用方式如下⇒液压支座或橡胶/金属支座压出工具的准备。



液压支座或橡胶/金属支座压出工具的准备

- 压入⇒用于压入液压支座或橡胶/金属支座的工具



用于压入液压支座或橡胶/金属支座的工具

T10230/2

T10230/11

T10230/12

T10230/14

T10230/15



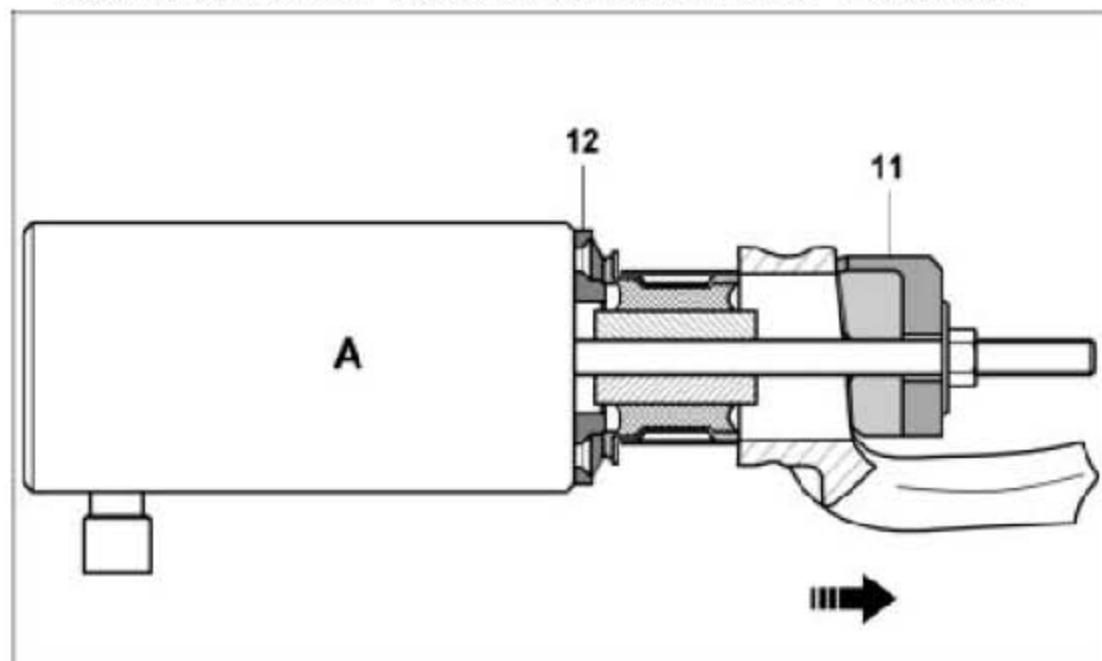
笔记

- 在使用压力件的时候，方向箭头指示了在拖臂上压入或压出橡胶/金属支座的方向。



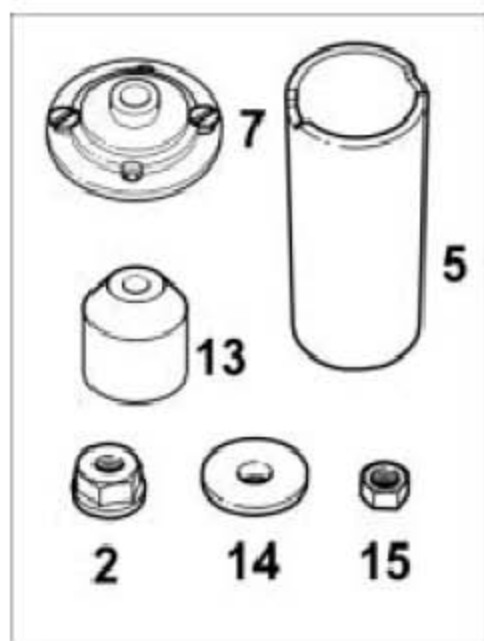
笔记

- 在压入支座时，尤其应保证压力件 11 的位置正确。压力件 11 绝对不能盖住控制臂中的轴承孔！
- 压力件的使用方式如下⇒液压支座或橡胶/金属支座压入工具的准备。



液压支座或橡胶/金属支座压入工具的准备

- 以下是轴承-B- 所需的压力件和螺母：
压出⇒用于压出减震器底座的工具



用于压出减震器底座的工具

T10230/2

T10230/5

T10230/7

T10230/13

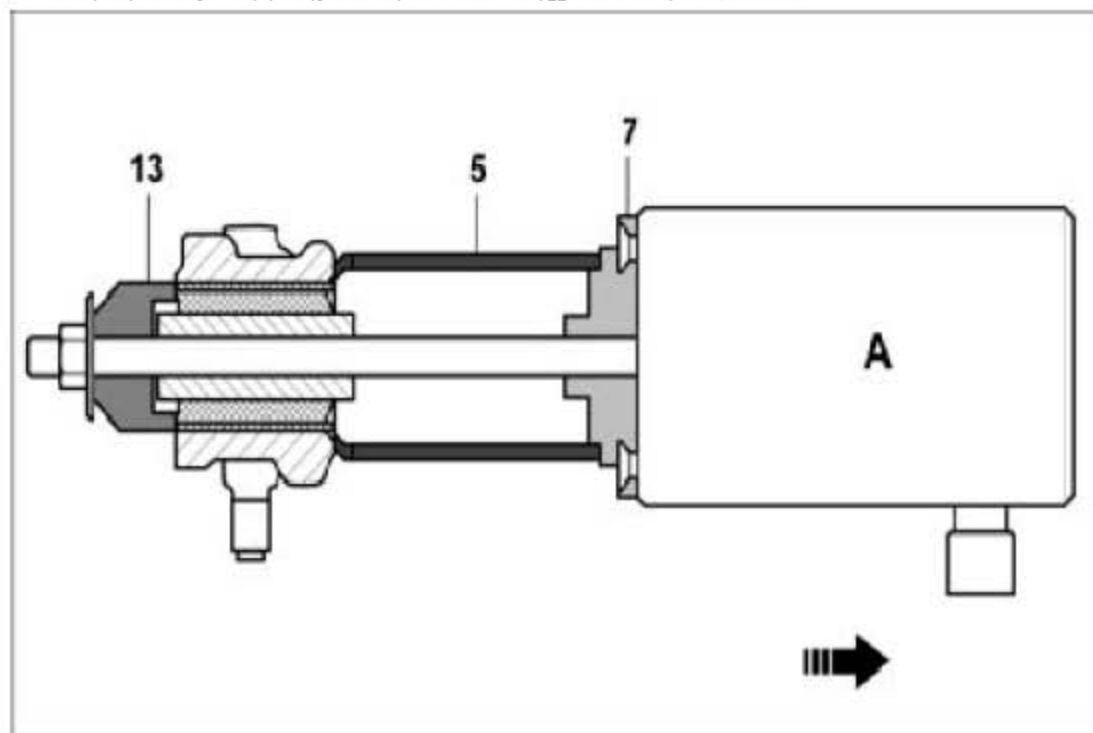
T10230/14

T10230/15



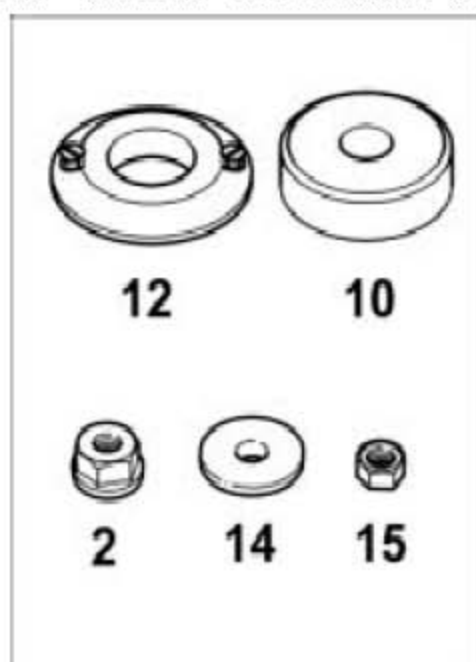
笔记

- 在使用压力件的时候，方向箭头指示了在拖臂上压入或压出橡胶/金属支座的方向。
- 压力件的使用方式如下⇒减震器底座压出工具的准备。



减震器底座压出工具的准备

- 压入⇒用于压入减震器底座的工具



用于压入减震器底座的工具

T10230/2

T10230/10

T10230/12

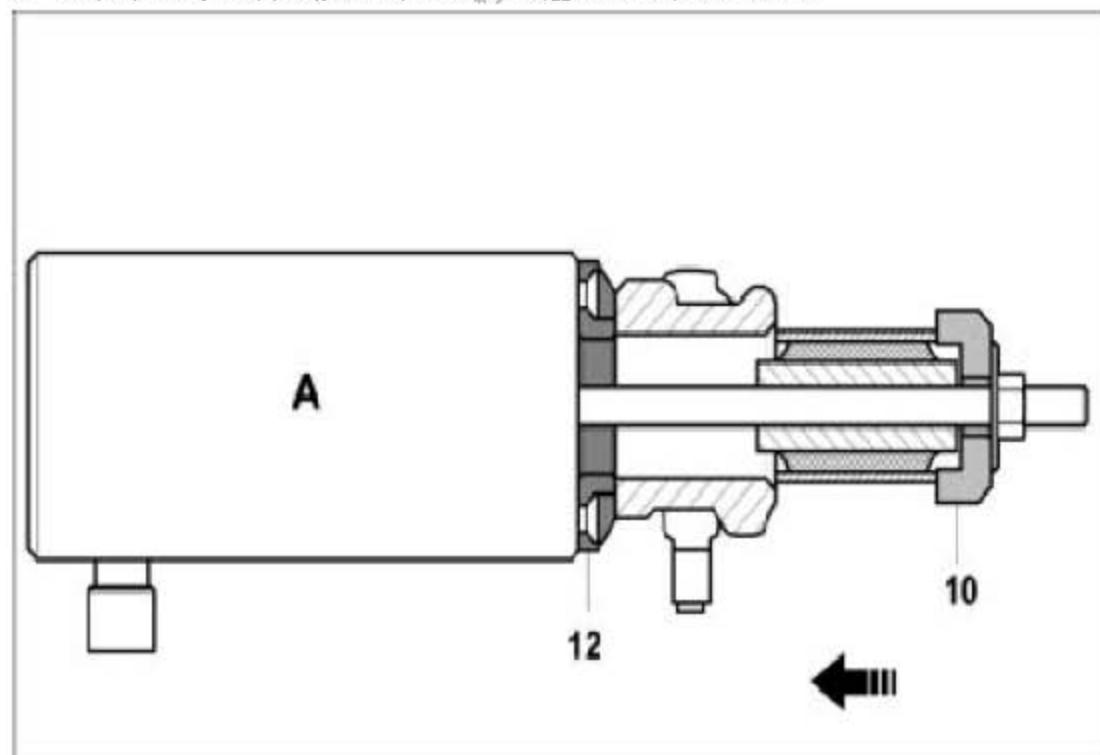
T10230/14

T10230/15



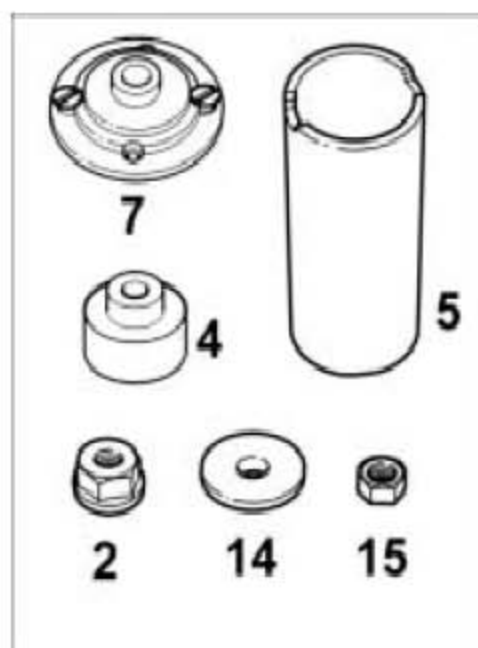
笔记

- 在使用压力件的时候，方向箭头指示了在拖臂上压入或压出橡胶/金属支座的方向。
- 压力件的使用方式如下⇒减震器底座压入工具的准备。



减震器底座压入工具的准备

- 以下是轴承-C- 所需的压力件和螺母：
压出⇒用于压出橡胶/金属支座的工具



用于压出橡胶/金属支座的工具

T10230/2

T10230/4

T10230/5

T10230/7

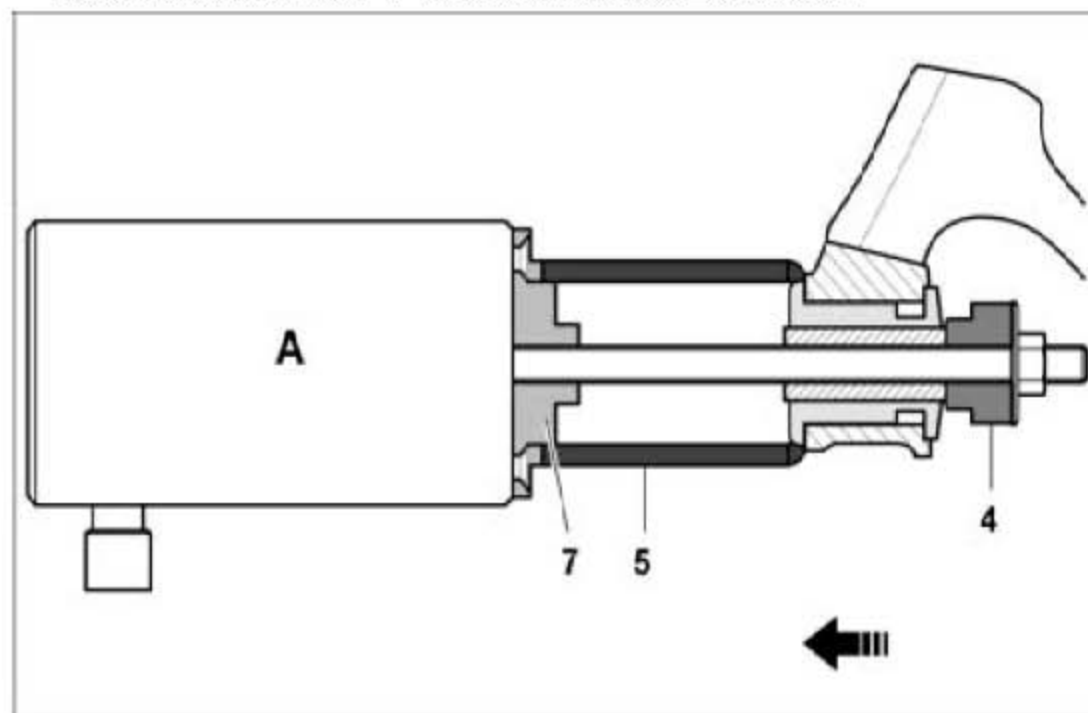
T10230/14

T10230/15



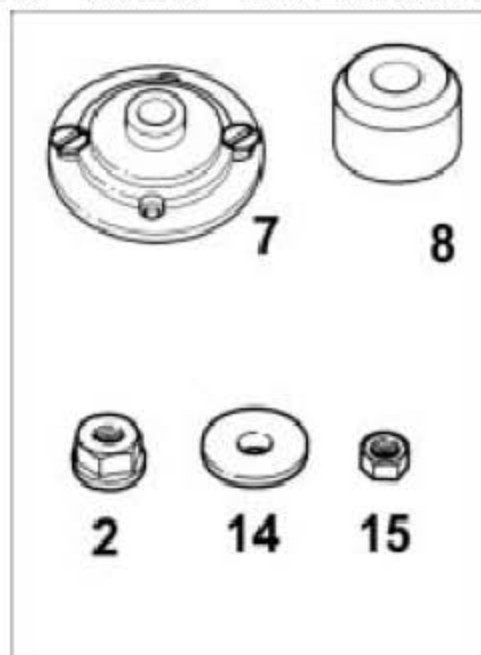
笔记

- 在使用压力件的时候，方向箭头指示了在拖臂上压入或压出橡胶/金属支座的方向。
- 压力件的使用方式如下⇒橡胶/金属支座压出工具的准备。



橡胶/金属支座压出工具的准备

- 压入⇒用于压入橡胶/金属支座的工具



用于压入橡胶/金属支座的工具

T10230/2

T10230/7

T10230/8

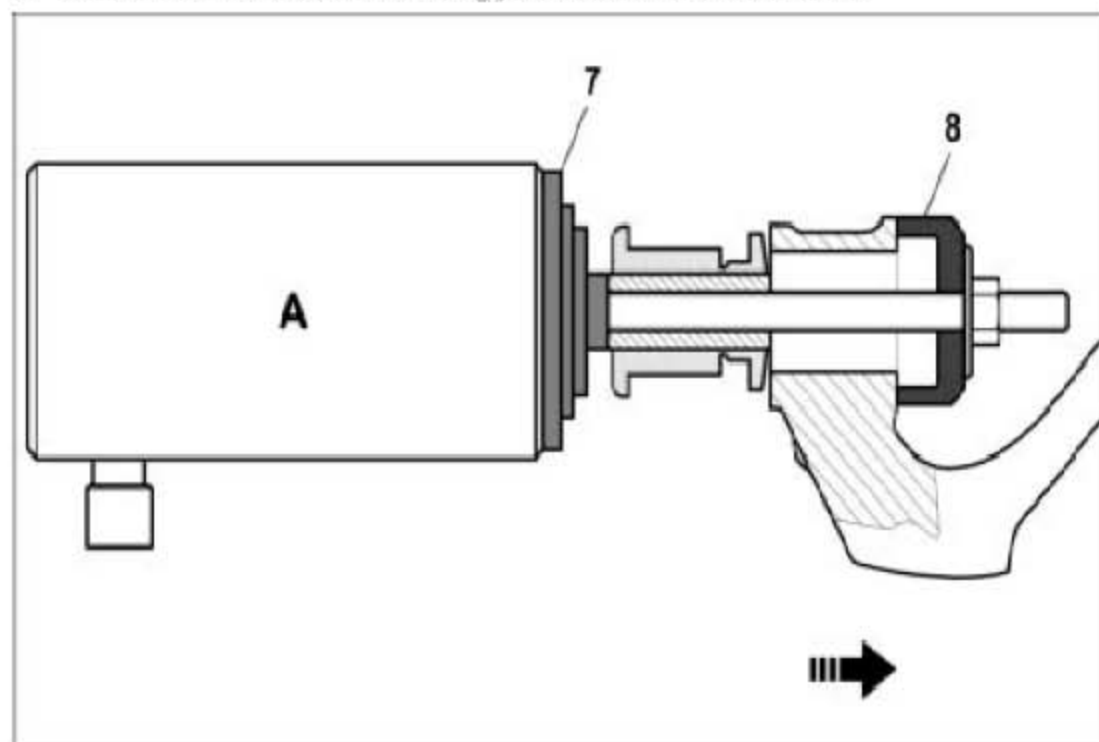
T10230/14

T10230/15



笔记

- 在使用压力件的时候，方向箭头指示了在拖臂上压入或压出橡胶/金属支座的方向。
- 压力件的使用方式如下⇒橡胶/金属支座压入工具的准备。



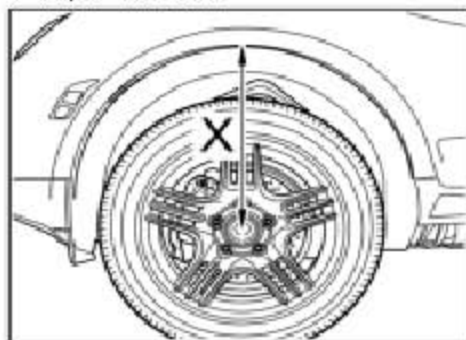
橡胶/金属支座压入工具的准备

5.5 后续工作



笔记

- 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，或用通用举升机举升车轮悬架。尺寸-X-（从⇒控制值：502 mm +/-10 mm 与车辆位置相对应。



- 目视检查所有的零件。
- 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）。
- 遵守正确的拧紧力矩和扭矩角。
- 确保球头的锥形小齿轮是清洁的。如有必要，请使用无绒布清洁。请勿使用清洗剂。

- 1). 安装下拖臂。
- 2). 安装车轮。
- 3). 执行悬架定位。