

## 27. 维修副车架定位件螺纹

**注意！**

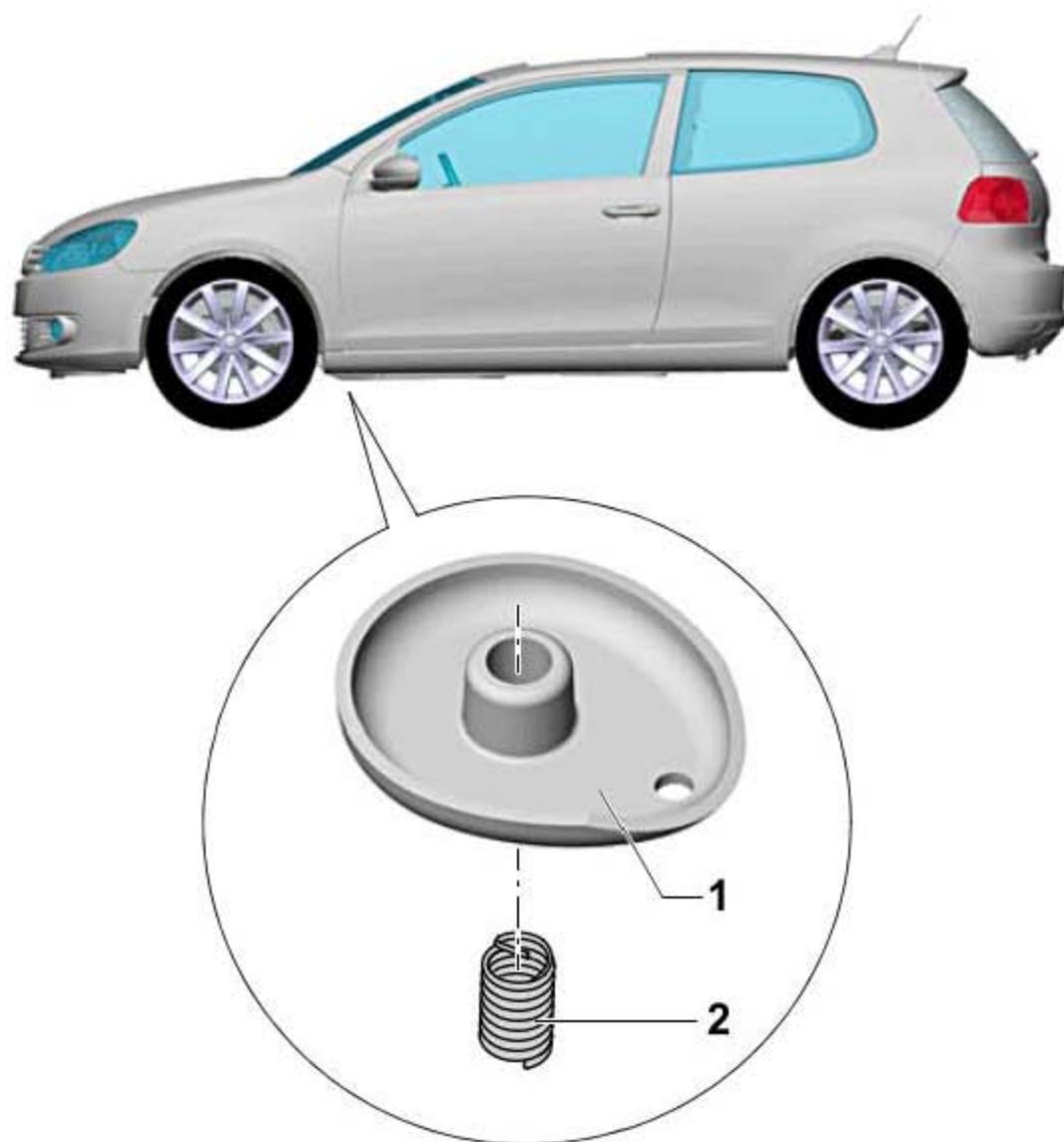
注意安全说明！

**提示**

以左前侧固定座为例，对在本车上螺纹维修的方法进行了说明。如果要更换其它三个固定座，可以采用相同的操作步骤。

**所需要的专用工具和维修设备**

- ◆ 螺纹维修组件 M 12x1,5
- ◆ 电钻

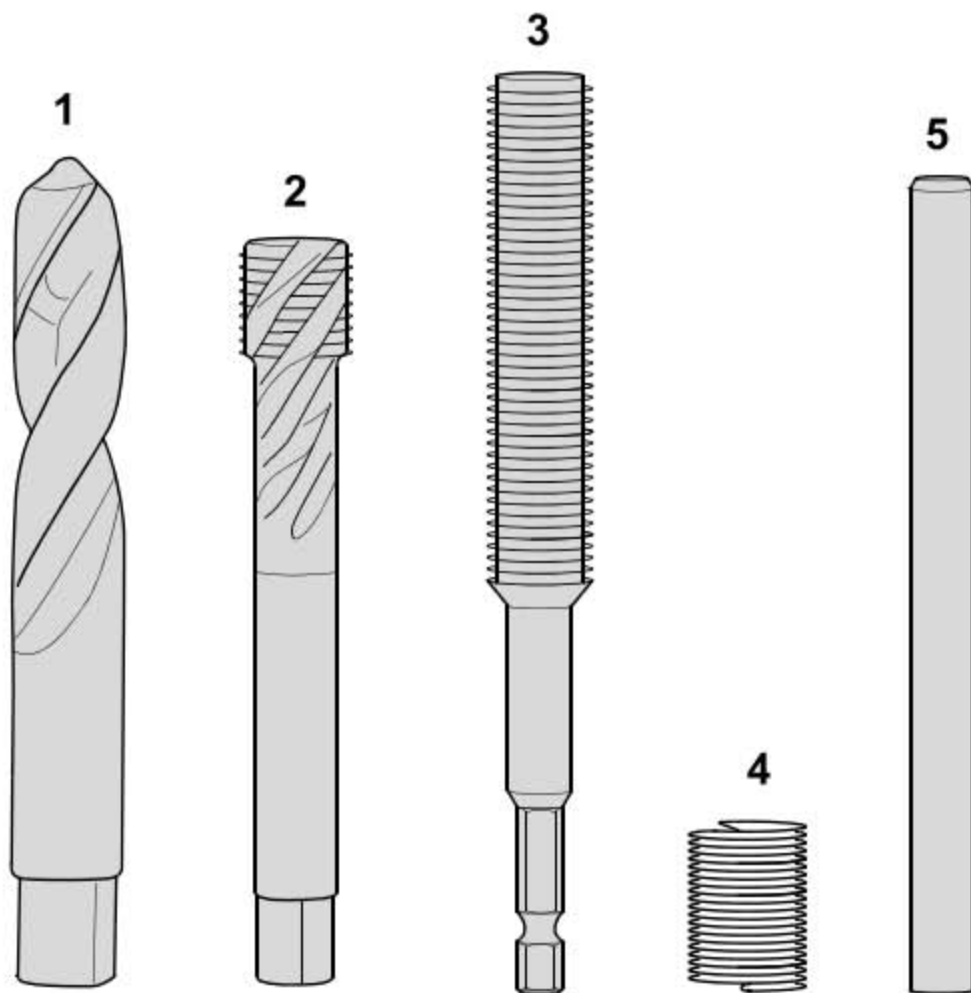


1). 螺纹板（焊在副车架固定座内）

**提示**

- ◆ 螺纹板不是备件，在损坏时只允许维修一次。

## 2). Helicoil 螺纹嵌件

**27.1 螺纹维修组件的组成**

- 1). 麻花钻头  $\varnothing 12.5$  mm
- 2). 螺纹丝锥 M 12 x 1.5
- 3). 装配芯轴
- 4). 螺纹嵌件 M 12 x 1.5 x 24
- 5). 带磁体末端的销轴破碎器

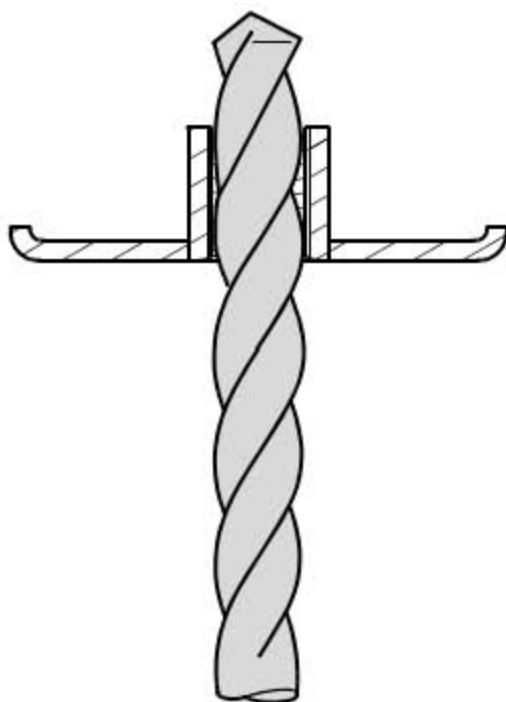
## 27.2 螺纹维修

### 27.2.1 钻螺纹孔

**当心！**

在钻螺纹孔时要戴上防护眼镜。

1). 用麻花钻头钻出螺纹孔。



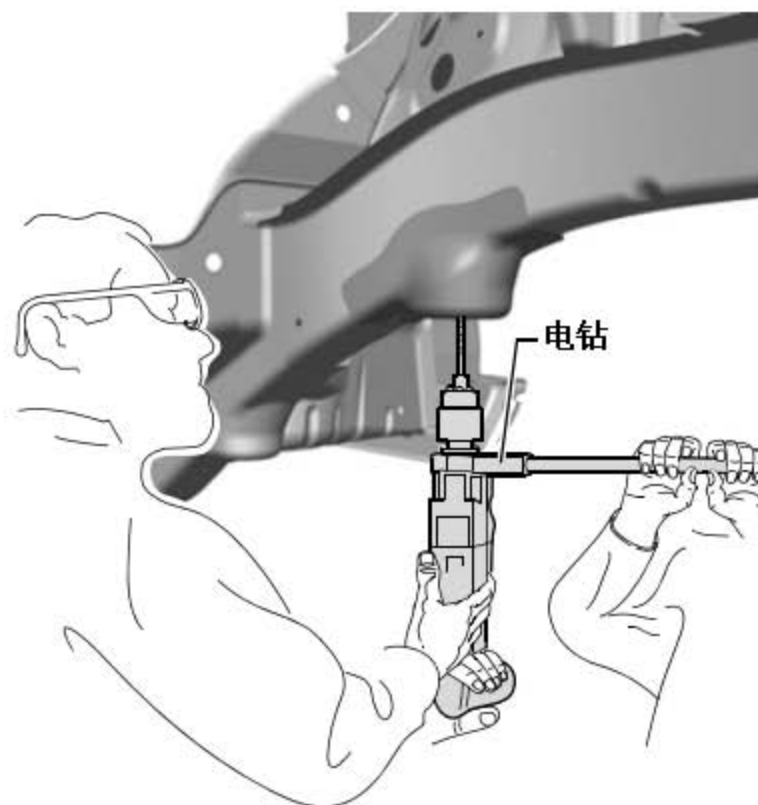
#### 提示

- ◆ 在钻孔和铰孔时，使用电钻。
- ◆ 在钻孔时，必须由另一名人员通过辅助手柄固定电钻。
- ◆ 钻头不得歪斜。

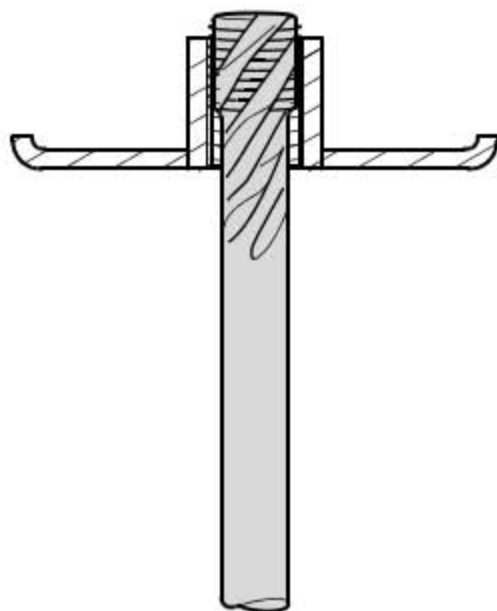
## 27.2.2 攻螺纹

**当心！**

在攻螺纹和吹洗螺纹套管时要戴上护目镜。



- 1). 用螺纹丝锥攻出螺纹。
- 2). 清洁螺纹套（用压缩空气吹洗）。



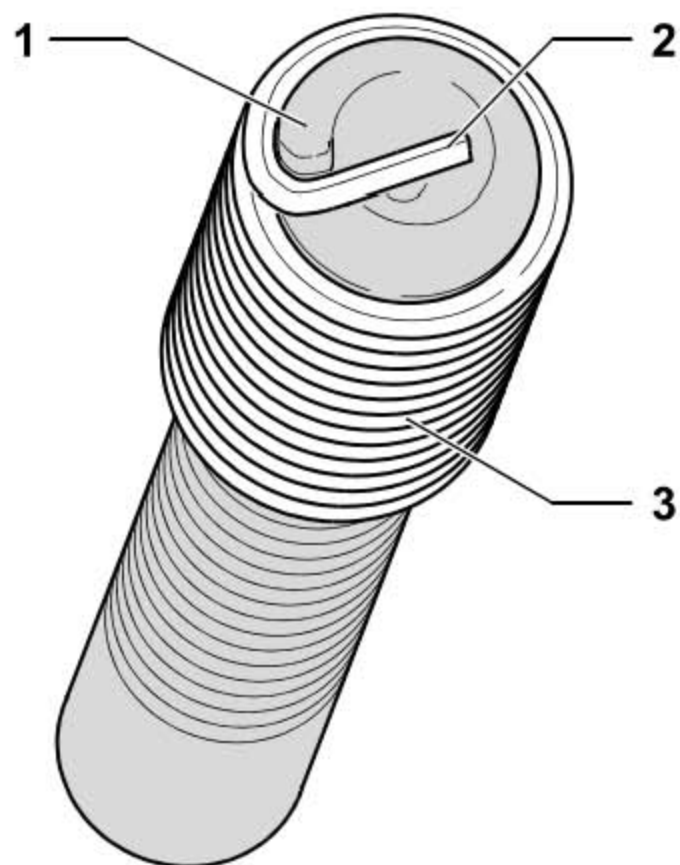
LAUNCH

### 27.2.3 安装螺纹嵌件

1). 将螺纹嵌件(图中 3 所示)拧在装配芯轴上,直至止动挡销(图中 2 所示)紧贴在装配芯轴的止动凸耳(图中 1 所示)上。

#### 提示

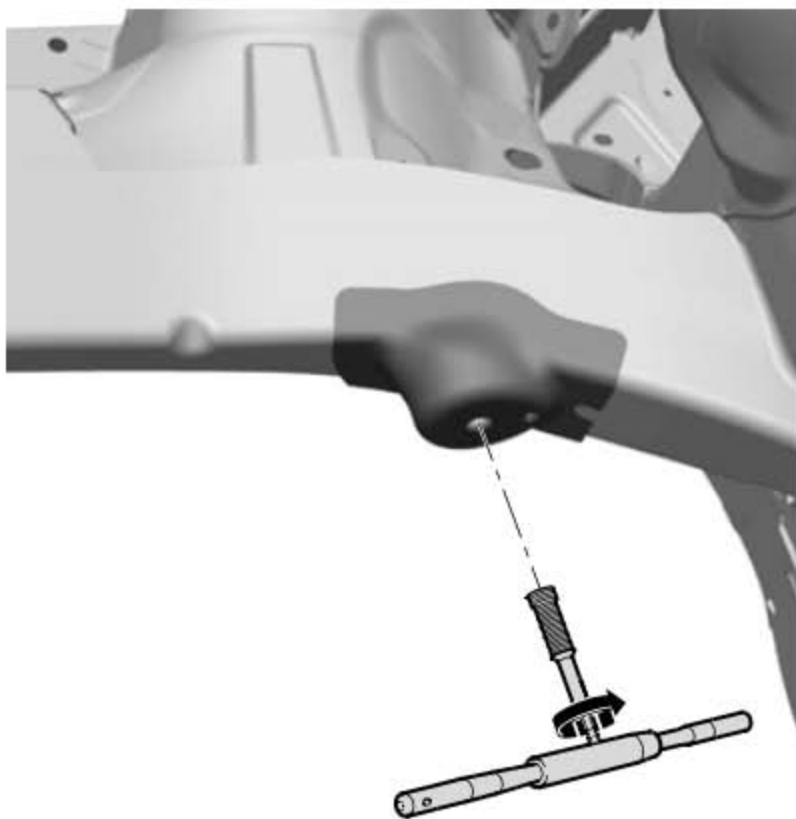
螺纹嵌件必须可以轻松旋入。



2). 将螺纹嵌件旋入螺纹板中,直至螺纹嵌件与外部螺纹板齐平并闭合在一起(目检)。

3). 接着将螺纹嵌件再向内旋转 1/4 圈。

4). 旋出装配芯轴。



- 5). 用销轴破碎器折断螺纹嵌件的止动挡销。
- 6). 安装副车架。

