

3.2.5 驱动桥的调配

M1233030400214

调整输入轴轴向间隙所选择的止推垫圈。

✂ <采用焊料测量>

●警告:

如果焊料不可得到,则采用塑性凝胶的方法选择止推垫圈。

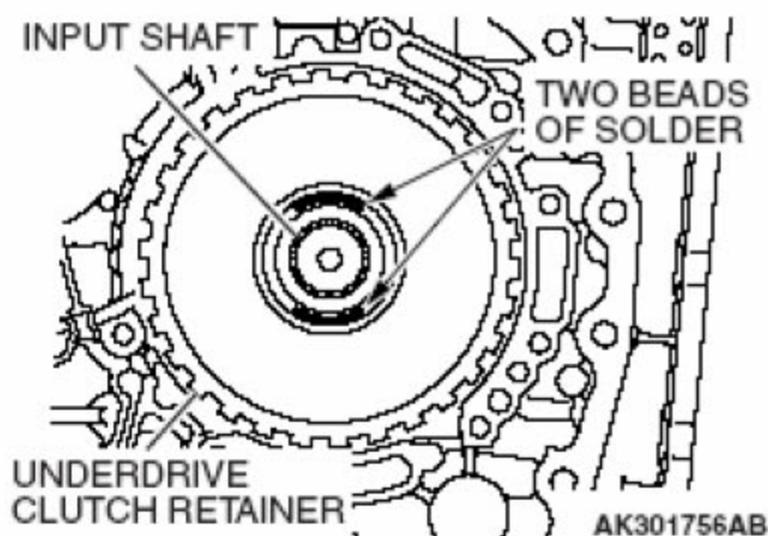
如果选择的止推垫圈不能符合使用焊料的标准值,则选择能够符合塑性凝胶方法的标准值。

1). 将焊料(1.0 mm (0.039 inch)直径,大约 10mm (0.39 inch)长)按图示位置放入低速转动离合固定器中。

2). 安装最小厚度的调整止推垫圈。

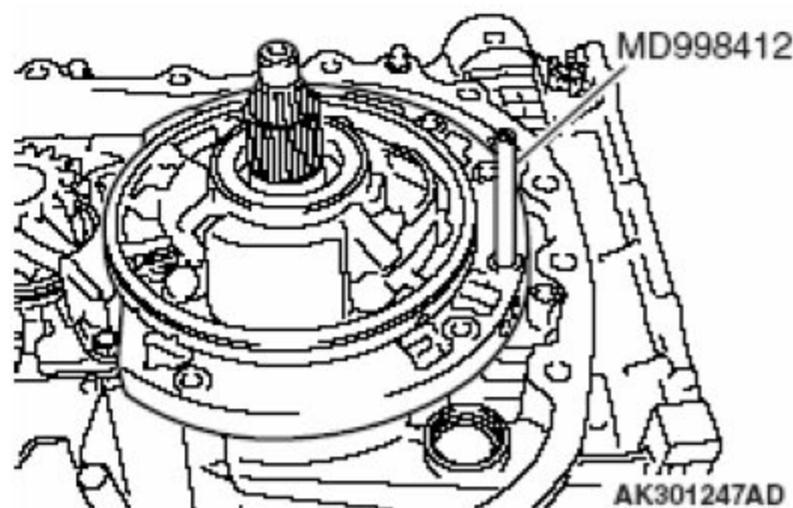
●警告:

切忌使用以紧固过的垫圈。

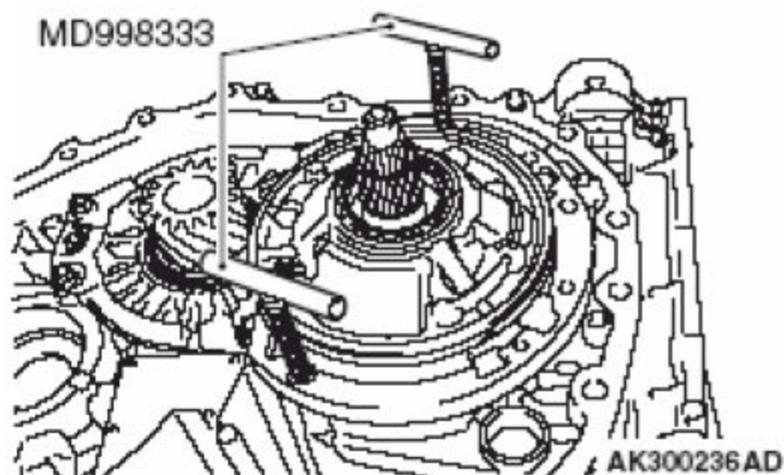


3). 使用特殊工具(MD998412)安装一个新的油泵垫圈和油泵。紧固油泵的装配螺栓至指定力矩。

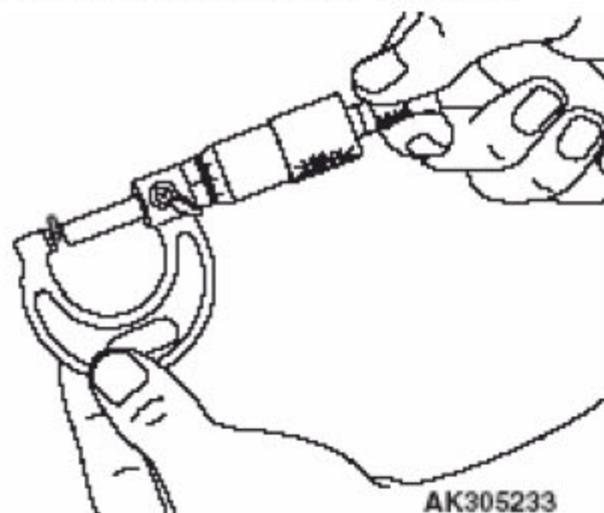
紧固力矩: $29 \pm 2 \text{ N}\cdot\text{m}$ ($21 \pm 2 \text{ in}\cdot\text{lb}$)



- 4). 拆下油泵装配螺栓。
- 5). 使用特殊工具 MD998333, 拆除油泵并取出压碎的焊料。
- 6). 如果焊料没有压碎, 则使用稍厚的垫圈重复步骤 3)至 5)。



- 7). 使用千分尺此次辆压碎的焊料颗粒厚度并记录测量值。



- 8). 由如下公式计算然后根据表中数据选择止推垫圈。

$$T = T1 + T2$$

T: 间隙 mm

T1: 压碎焊料厚度 mm

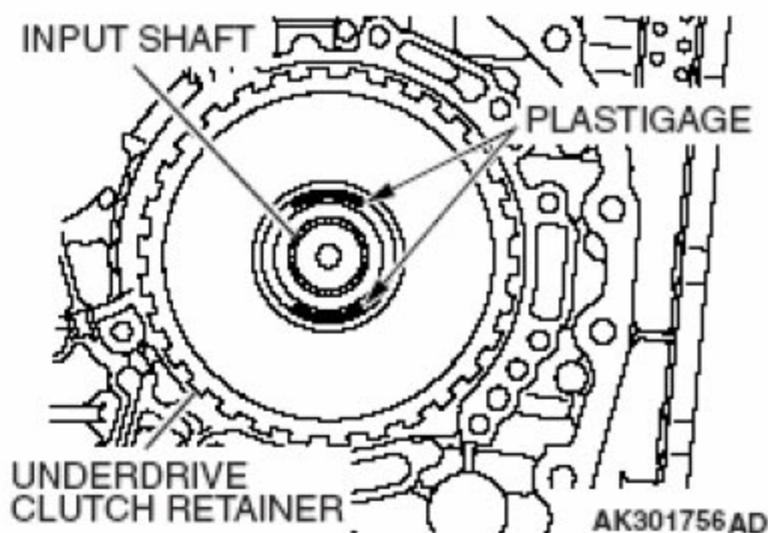
T2: 用于测量的止推垫圈厚度 mm

Available thrust washer

测量值mm (in)	厚度mm (in)	ID标识
2.25 - 2.45 (0.089 - 0.096)	1.8 (0.071)	18
2.45 - 2.65 (0.096 - 0.104)	2.0 (0.079)	20
2.65 - 2.85 (0.104 - 0.112)	2.2 (0.087)	22
2.85 - 3.05 (0.112 - 0.120)	2.4 (0.094)	24
3.05 - 3.25 (0.120 - 0.128)	2.6 (0.102)	26
3.25 - 3.45 (0.128 - 0.136)	2.8 (0.110)	28

✂ <采用塑性凝胶的测量>

- 1). 将塑性凝胶(大约 10 mm(0.039 inch)长) 按照图示位置放入低速转动离合固定器。
- 2). 安装厚度最小的调整止推垫圈。

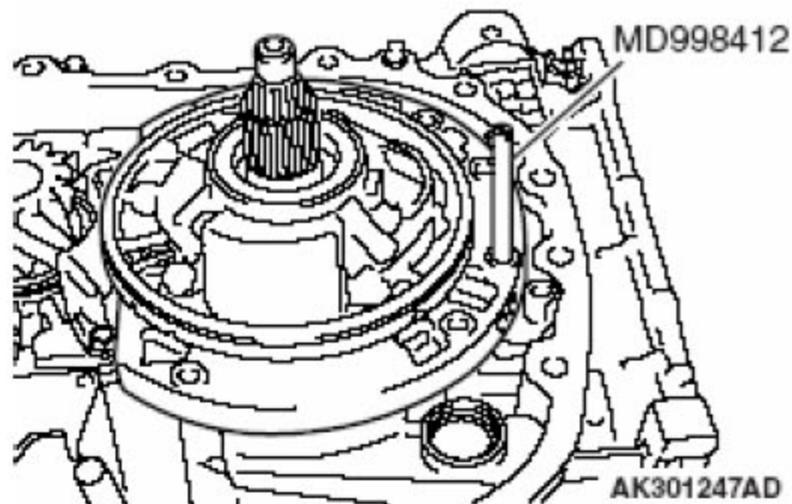


●警告:

切忌使用紧固过的垫圈。

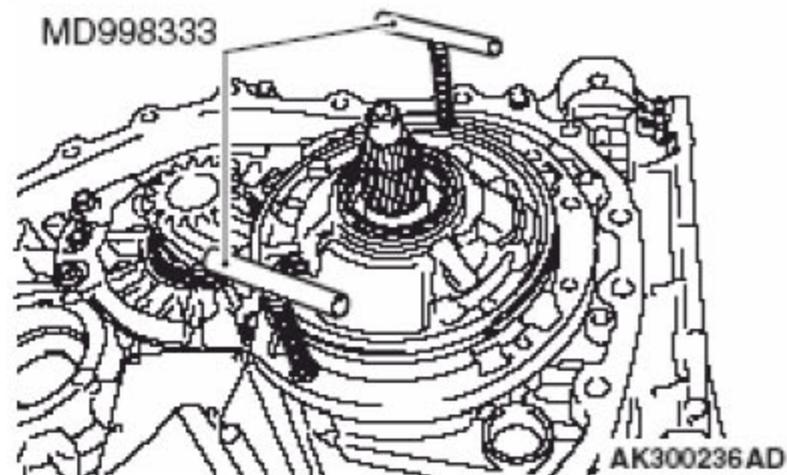
- 3). 使用特殊工具(MD998412)安装一个油泵垫圈和油泵。紧固油泵的装配螺栓至指定力矩。

紧固力矩: $29 \pm 2 \text{ N} \cdot \text{m}$ ($21 \pm 1 \text{ ft-lb}$)



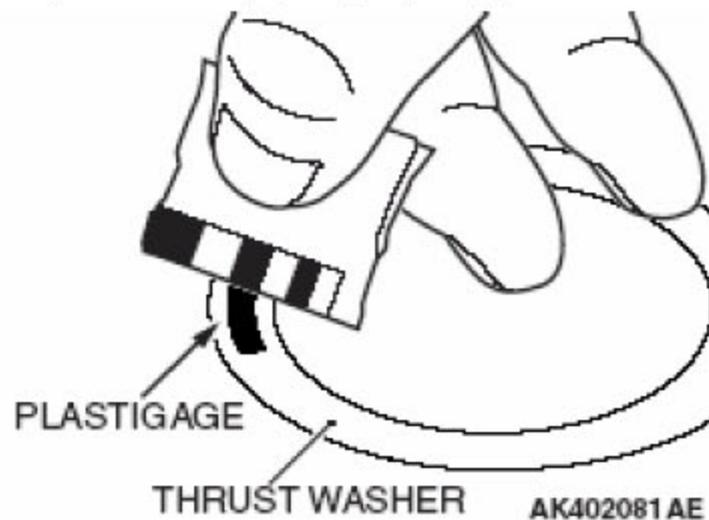
4). 拆除油泵装配螺栓。

5). 使用特殊工具 MD998333，移除油泵然后取出压碎的塑性凝胶。



6). 如果塑性凝胶没有被压碎，则选择稍候的调整止推垫圈重复步骤 3)至 5)。

7). 用一个刻度尺压在压碎的塑性凝胶最宽处测量宽度。



8). 选择由以下公式计算出的符合下表的止推垫圈。

$$T = T3 + T2$$

T: 间隙 mm

T3: 压碎的塑性凝胶的厚度 mm

T2: 用于测量的止推垫圈的厚度 mm

合适的止推垫圈

测量值 mm (in)	厚度 mm(in)	ID 标识
2.25 - 2.45 (0.089 - 1.8 0.096)	1.8 (0.071)	18
2.45 - 2.65 (0.096 - 2.0 0.104)	2.0 (0.079)	20
2.65 - 2.85 (0.104 - 2.2 0.112)	2.2 (0.087)	22
2.85 - 3.05 (0.112 - 2.4 0.120)	2.4 (0.094)	24
3.05 - 3.25 (0.120 - 2.6 0.128)	2.6 (0.102)	26
3.25 - 3.45 (0.128 - 2.8 0.136)	2.8 (0.110)	28

3.2.6 为调整差速桥壳预载的取间隔装置的选择

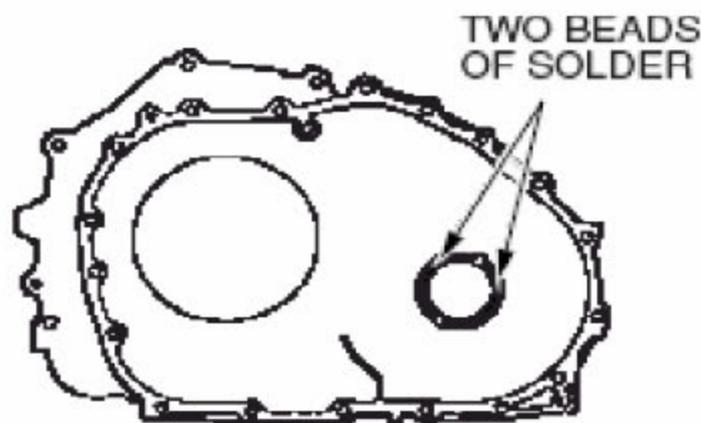
✂ <采用焊料的测量>

●警告:

如果焊料不可行, 则按照塑性凝胶的方法进行取间隔装置的选择。

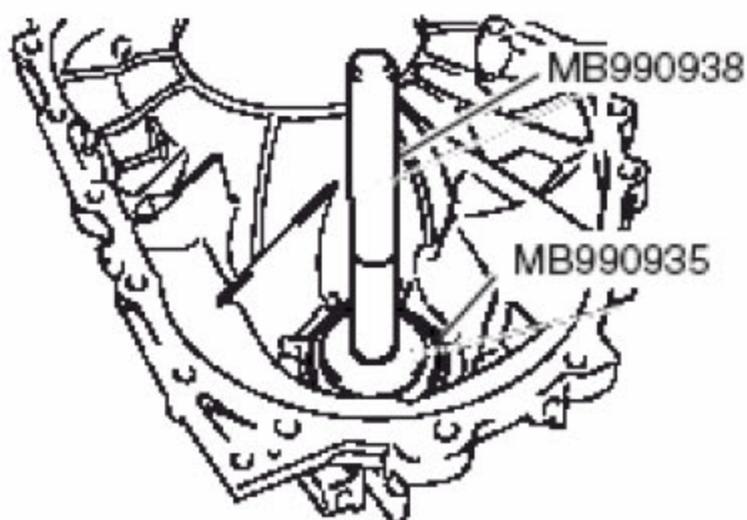
如果取间隔装置的条件达不到采用焊料时的标准值则选择可以满足塑性凝胶方法标准值的取间隔装置。

1). 将焊料(直径 1.0 mm (0.039 inch), 大约长 10 mm (0.39 inch))放入图示位置的变矩器支架上。



AK301758AB

2).使用特殊工具 MB990935 和 MB990938 将外圈压入支架。

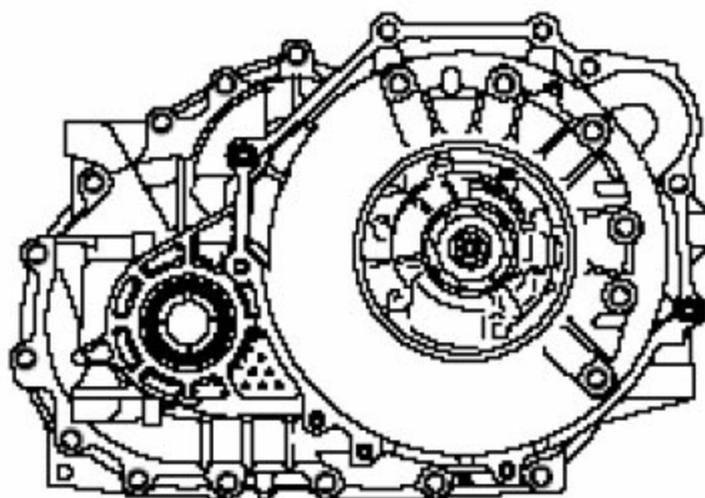


AK301757AC

3).将变矩器安装至没有使用油封剂的驱动桥壳中。紧固其装配螺栓至指定力矩。

紧固力矩: $48 \pm 6 \text{ N}\cdot\text{m}$ ($35 \pm 4 \text{ ft}\cdot\text{lb}$)

4).拆下螺栓和变矩器支架,并驱车焊料片。



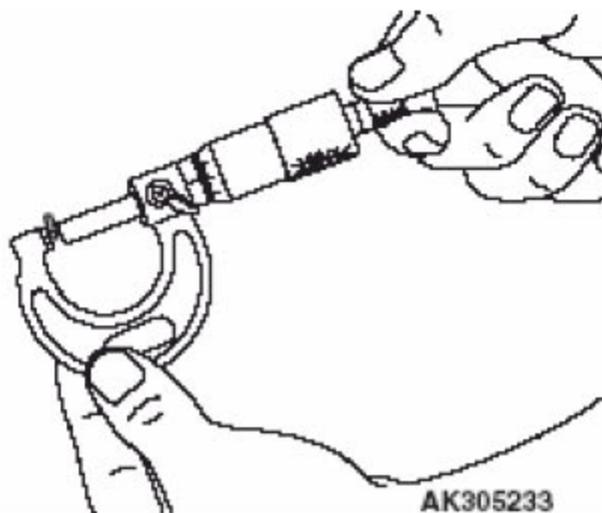
AK301762

5).如果焊料没有被压碎,使用稍厚的焊料(直径 1.6 mm (0.063 inch),大约长 10 mm (0.39 inch))并重复步骤 2)到 4).

6).用千分尺测量压碎的焊料厚度,然后选择一个可以提供标准值的取间隔装置。

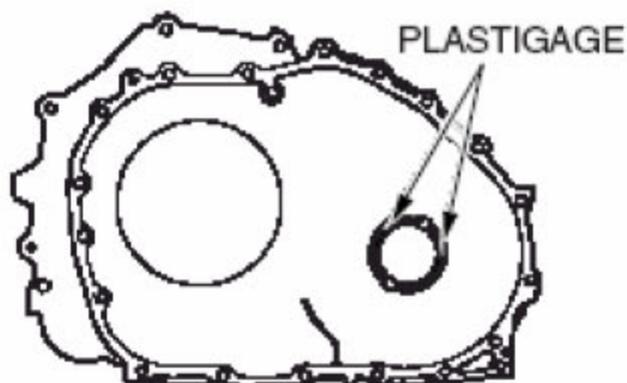
取间隔装置厚度: (T1 0.045 mm (0.0018inch) to (T1 0.105mm (0.0041 inch)T1:压碎的焊料厚度 mm (inch)

标准值: 0.045 0.105 mm (0.0018 0.0041inch).



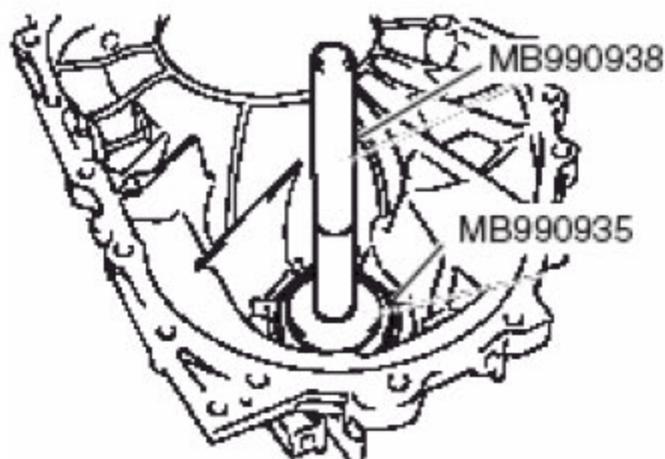
✂ <采用塑性凝胶的测量>

- 1). 将塑性凝胶(大约 10 mm (0.39 inch)长)放入图示位置的变矩器支架中。
- 2). 安装最小厚度的调整取间隔装置



AK301758AC

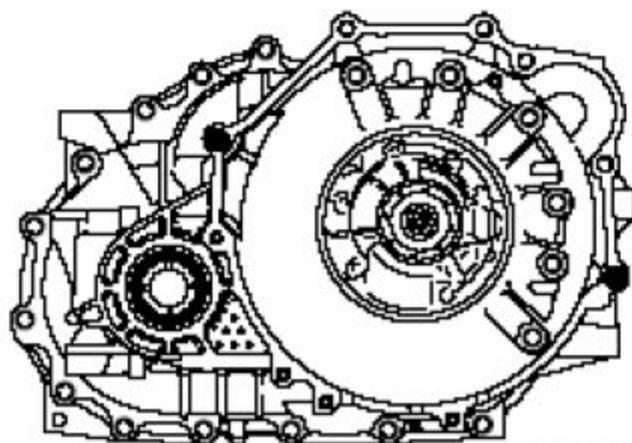
- 3). 使用特殊工具 MB990935 <F4A4B> 或 MB990936 <F4A5A> 和 MB990938 将差速器轴承外圈压入变矩器支架中。



AK301757AC

4). 将变矩器机架安装至未使用油封剂的驱动桥壳中。将装配螺栓紧固至指定力矩。

紧固力矩: $48 \pm 6 \text{ N} \cdot \text{m}$ ($35 \pm 4 \text{ ft} \cdot \text{lb}$)



AK301762

5). 拆除螺栓和变矩器机架，然后取出压碎的塑性凝胶。

6). 如果塑性凝胶没有被压碎，则替换一个稍厚的取间隔装置并重复步骤 3) 到 5)。

7). 用一个刻度尺压在压碎的塑性凝胶最宽处测量宽度，并选择可达到标准值的取间隔装置。

取间隔装置厚度: $(T3 - 0.045 \text{ mm (0.0018inch)})$ 到 $(T3 - 0.105 \text{ mm (0.0041 inch)})$

T3: 压碎的塑性凝胶厚度 mm (inch)

标准值: $0.045 - 0.105 \text{ mm (0.0018 - 0.0041inch)}$

