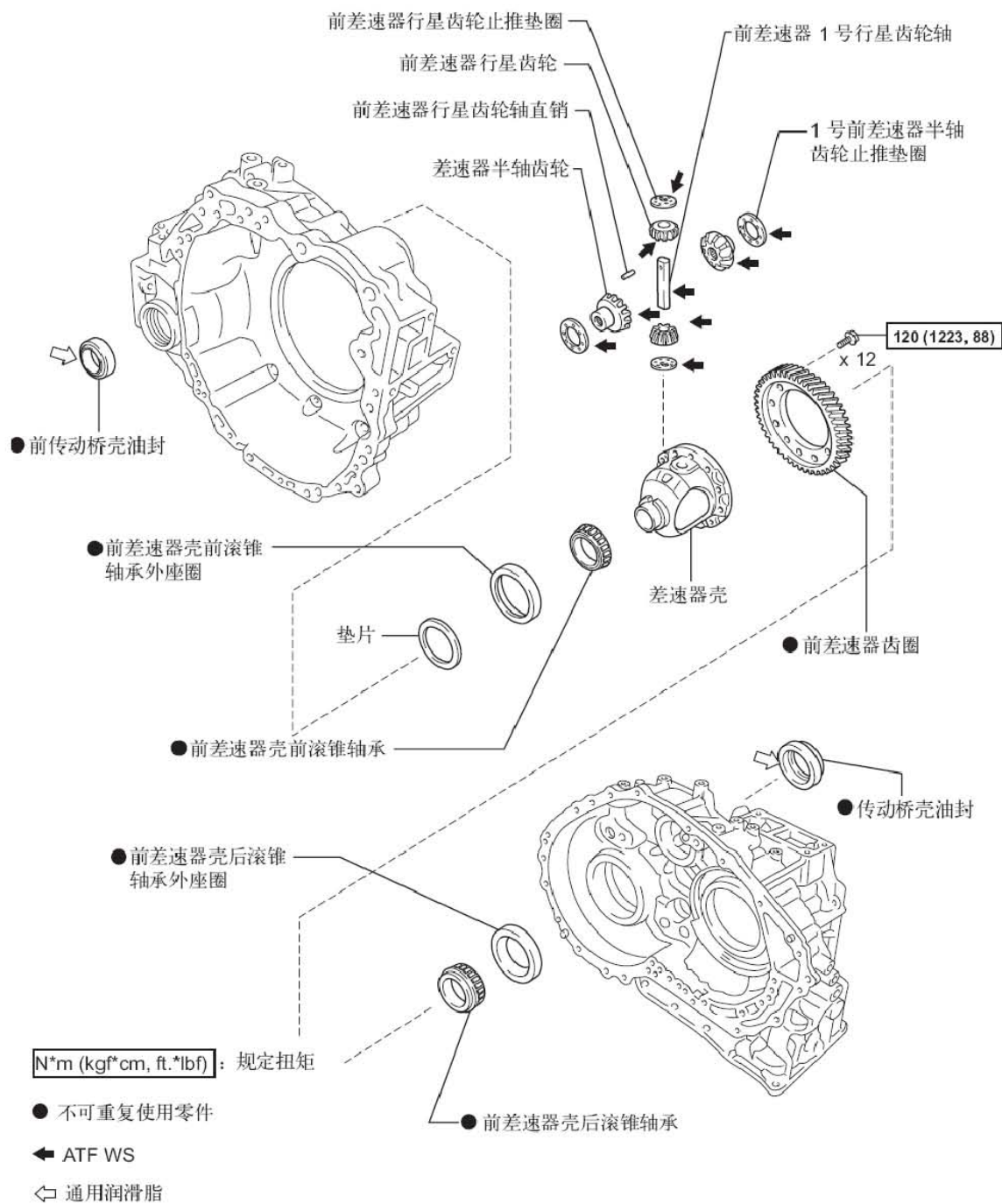


12. 差速器壳

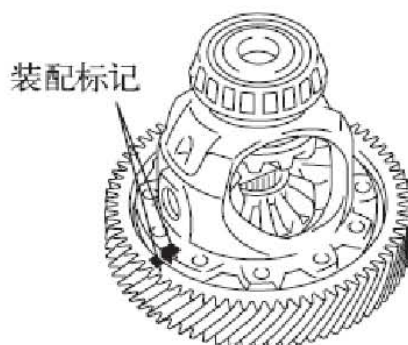
12.1 零部件



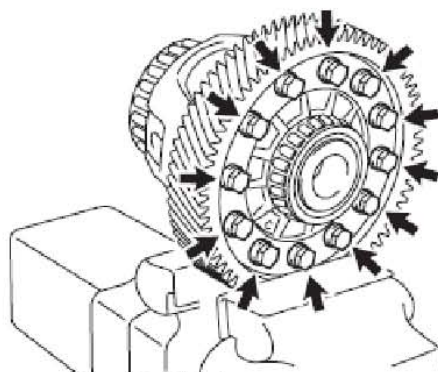
12.2 拆解

1). 前差速器齿圈

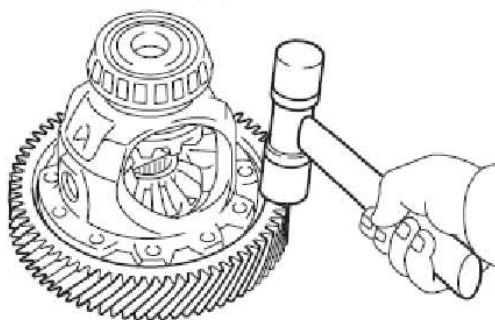
A). 前差速器齿圈和差速器壳上做装配标记。



B). 下12个螺栓。

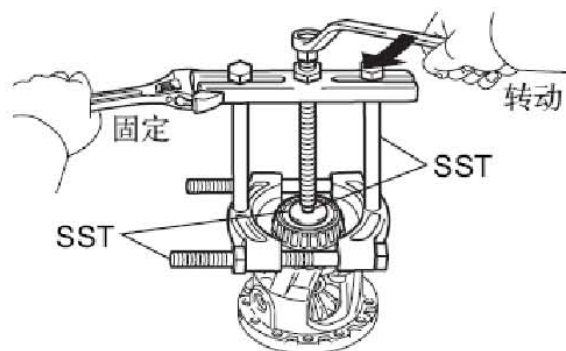


C). 塑料锤轻敲前差速器齿圈，将其从差速器壳上拆下。

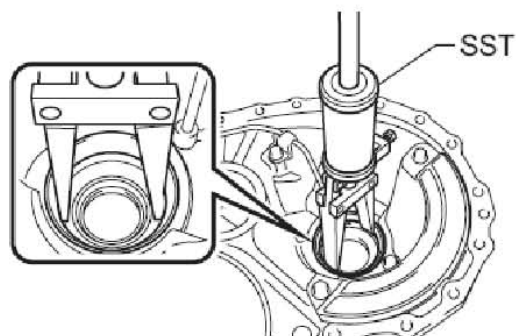


2). 拆卸前差速器壳前滚锥轴承

A). SST(专用工具)从差速器壳上拆下前差速器壳前滚锥轴承。

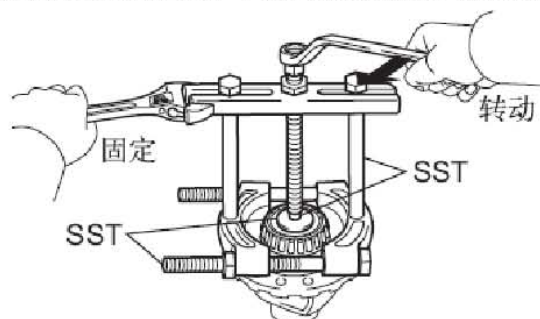


- B). SST(专用工具)从变速器外壳上拆下前差速器壳前滚锥轴承外座圈和垫片。

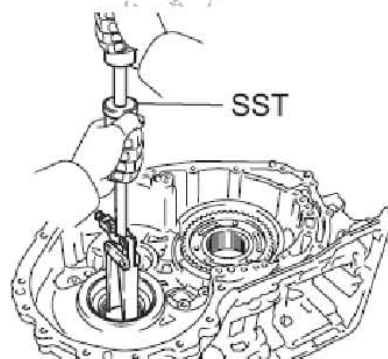


3). 拆卸前差速器壳后滚锥轴承

- A). SST(专用工具)从差速器壳上拆下前差速器壳后滚锥轴承。

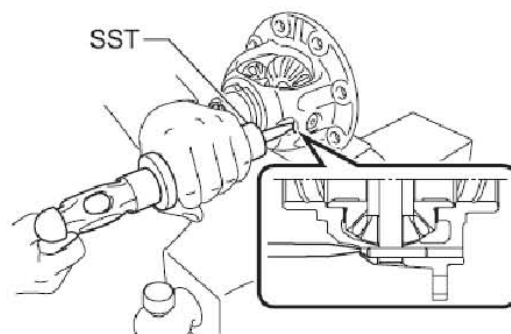


- B). SST(专用工具)从变速器壳上拆下前差速器壳后滚锥轴承外座圈。



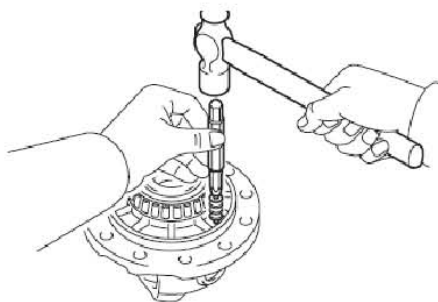
4). 拆卸前差速器行星齿轮轴直销

- A). SST(专用工具)和锤子松开前差速器壳的锁紧部件。



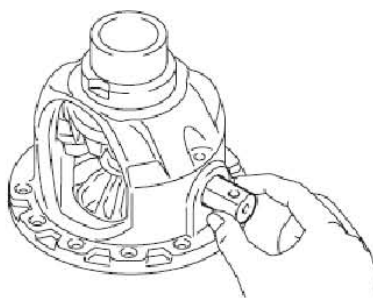
B). 尖冲头(5 mm)和锤子拆下直销。

小心: 拆下直销前, 先用尖冲头将其敲松。



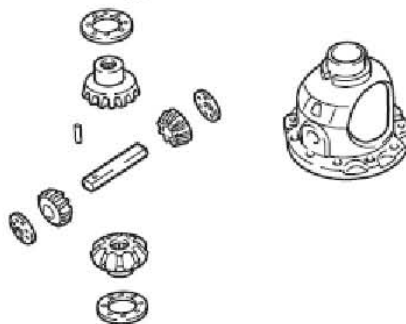
5). 拆卸前差速器1号行星齿轮轴

A). 差速器壳上拆下前差速器1号行星齿轮轴。



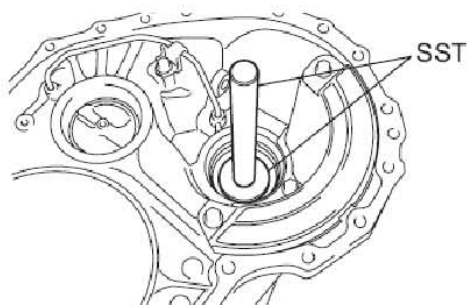
6). 拆卸差速器半轴齿轮

A). 差速器壳上拆下2个前差速器行星齿轮、2个行星齿轮止推垫圈、2个前差速器半轴齿轮和2个半轴齿轮止推垫圈。



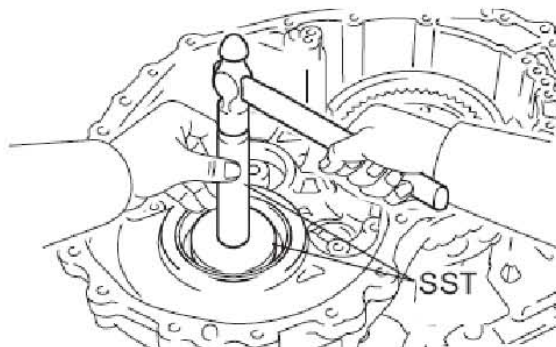
7). 拆卸前变速器壳油封

A). SST(专用工具)和锤子从变速器外壳上拆下前变速器壳油封。



8). 拆卸变速器壳油封

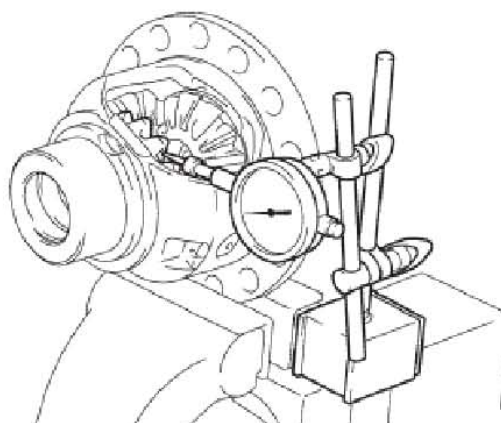
- A). SST(专用工具)和锤子从变速器壳上拆下变速器壳油封。



12.3 检查

1). 检查差速器半轴齿轮齿隙

- A). 差速器壳固定在垫有铝板的台钳中。
小心：不要过度紧固台钳。
 B). 半轴齿轮齿顶上垂直放置一个百分表。
 C). 行星齿轮固定在差速器壳中，并测量半轴齿轮的齿隙。



标准齿隙：0.05至0.2mm (0.00197至0.00787in.)

止推垫圈厚度

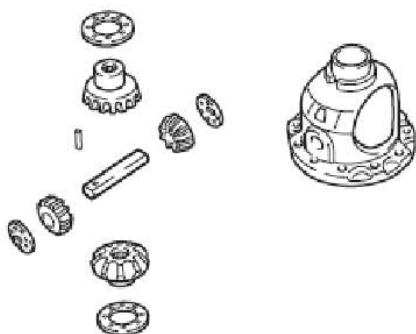
厚度
1.00 mm (0.0394 in.)
1.10 mm (0.0433 in.)
1.20 mm (0.0472 in.)
1.30 mm (0.0512 in.)

如果齿隙大于标准范围，则选择另一个半轴齿轮止推垫圈。

12.4 重新装配

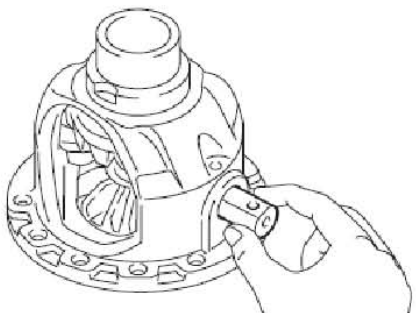
1). 安装差速器半轴齿轮

- A). ATF涂抹2个前差速器半轴齿轮、2个半轴齿轮止推垫圈、2个前差速器行星齿轮和2个行星齿轮止推垫圈，并将其安装到差速器壳上。



2). 安装前差速器1号行星齿轮轴

A). ATF涂抹前差速器1号行星齿轮轴，并将其安装到差速器壳上。

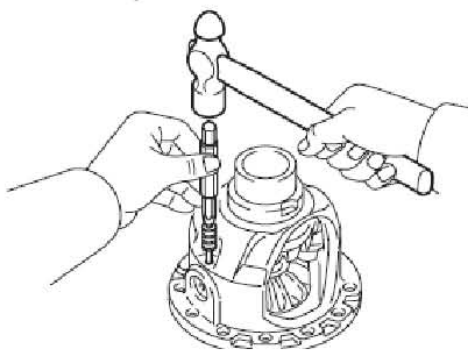


3). 检查差速器半轴齿轮齿隙

4). 安装前差速器行星齿轮轴直销

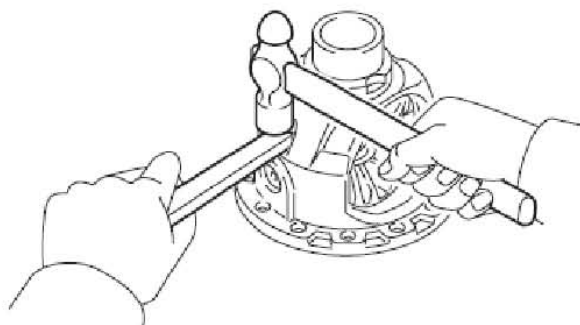
A). 尖冲头(5 mm)和锤子安装行星齿轮轴直销。

小心：对准孔，并安装行星齿轮轴直销。



B). 冲子和锤子锁紧差速器壳。

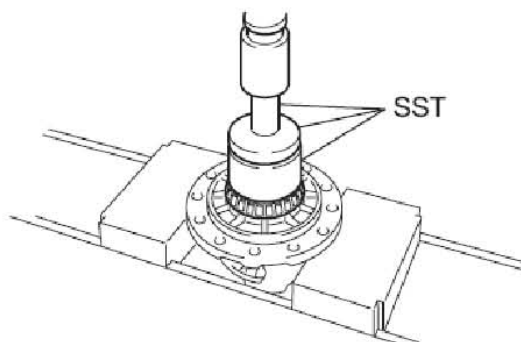
小心：调整齿隙后锁紧差速器壳。



5). 安装前差速器壳后滚锥轴承

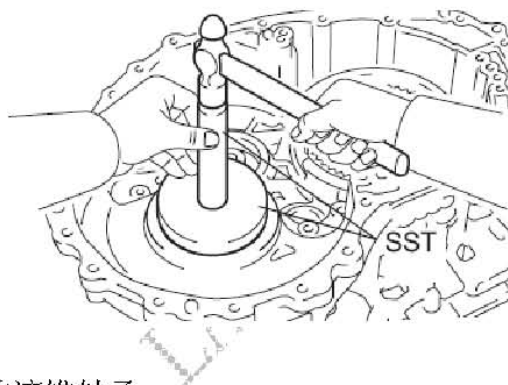
A). SST(专用工具)和压力机, 将新的前差速器壳后滚锥轴承安装到差速器壳上。

小心: 轴承内座圈的安装过程中, 注意不要损坏轴承罩。



B). SST(专用工具)和锤子, 将新的前差速器壳后滚锥轴承外座圈安装到变速器壳上。

小心: 确保轴承和变速器壳之间无间隙。

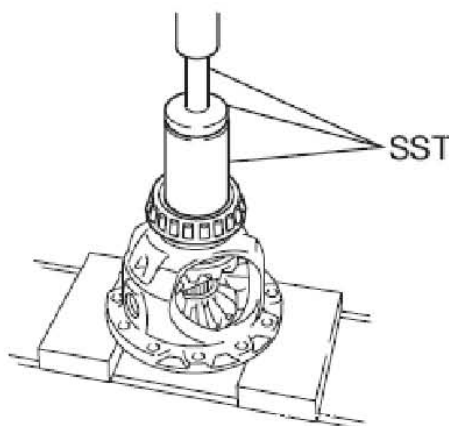


6). 安装前差速器壳前滚锥轴承

A). SST(专用工具)和压力机, 将新的前差速器壳前滚锥轴承安装到差速器壳上。

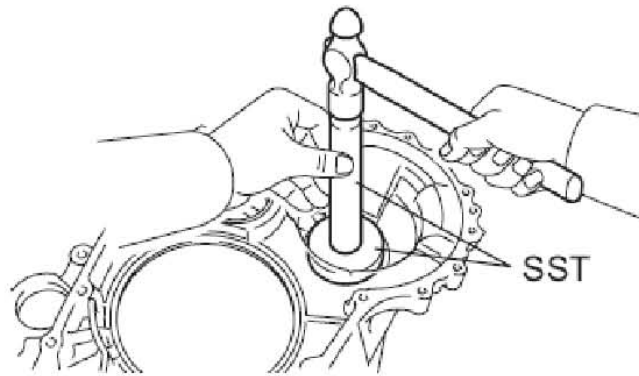
小心: 轴承内座圈的安装过程中, 注意不要损坏轴承罩。

B). 垫片安装到变速器外壳上。



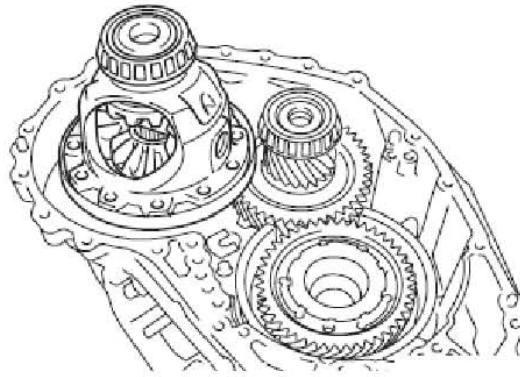
C). SST(专用工具)和锤子, 将新的前差速器壳前滚锥轴承外座圈安装到变速器外壳上。

小心: 确保轴承和变速器外壳之间无间隙。



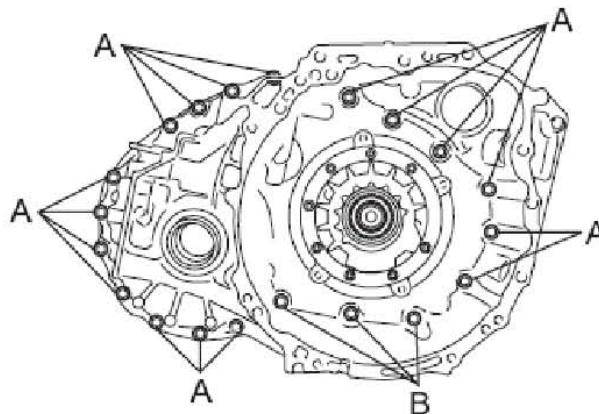
7). 调节差速器半轴轴承预紧力

- A). 差速器总成安装到变速器壳上。
- B). 洁变速器壳和变速器外壳的接触表面。



- C). 20个螺栓将变速器外壳安装到变速器壳上。

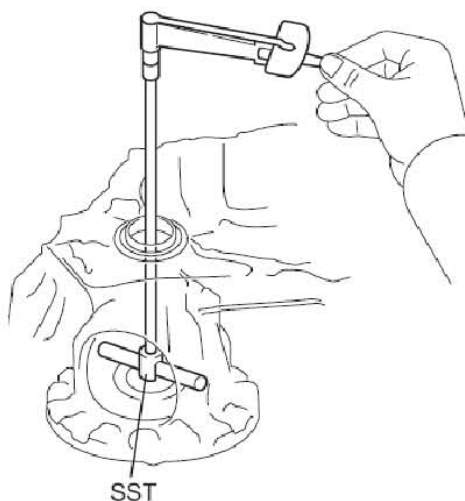
扭矩: 螺栓A 1N*m (316kgf*cm, 23ft.*lbf)
螺栓B 3N*m (234 kgf*cm, 17ft.*lbf)



- D). SST(专用工具), 将差速器总成左右转动2或3次以使轴承入座。
- E). SST(专用工具)和扭矩扳手, 以10 rpm的速度转动SST, 测量差速器半轴轴承转矩。

转矩: 0.9至1.3N*m (9至13kgf*cm, 8至11in.*lbf)

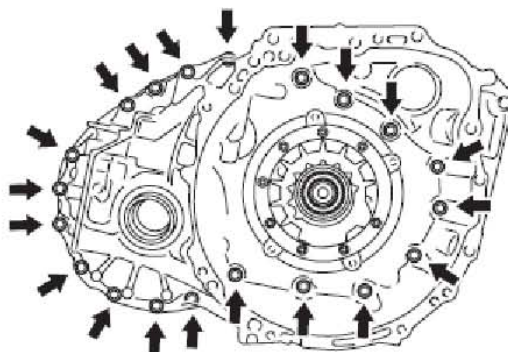
如果转矩不在规定范围内, 请参考下表选择一个使转矩在规定范围内的垫片。



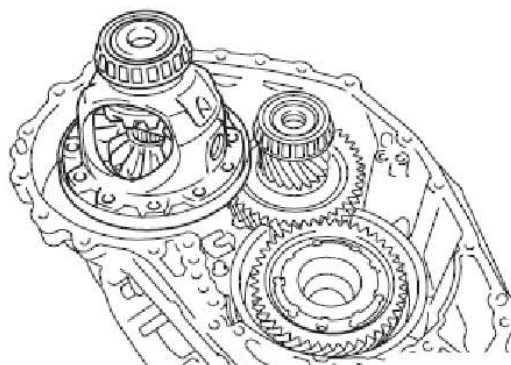
垫片厚度: mm (in.)

厚度	厚度	厚度	厚度
2.000 (0.0787)	2.225 (0.0876)	2.450 (0.0965)	2.675 (0.105)
2.025 (0.0797)	2.250 (0.0886)	2.475 (0.0974)	2.700 (0.106)
2.050 (0.0807)	2.275 (0.0896)	2.500 (0.0984)	2.725 (0.107)
2.075 (0.0817)	2.300 (0.0906)	2.525 (0.0994)	2.750 (0.108)
2.100 (0.0827)	2.325 (0.0915)	2.550 (0.100)	2.775 (0.109)
2.125 (0.0837)	2.350 (0.0925)	2.575 (0.101)	2.800 (0.110)
2.150 (0.0846)	2.375 (0.0935)	2.600 (0.102)	2.825 (0.111)
2.175 (0.0856)	2.400 (0.0945)	2.625 (0.103)	2.850 (0.112)
2.200 (0.0866)	2.425 (0.0955)	2.650 (0.104)	2.875 (0.113)

F). 变速器壳上拆下20个螺栓和变速器外壳。



G). 变速器壳上拆下差速器总成。

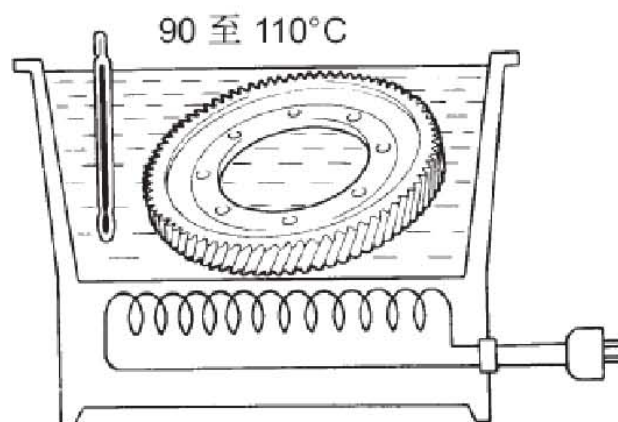


8). 安装前差速器齿圈

A). ATF和加热器加热前差速器齿圈至90至110° C (194至230° F)。

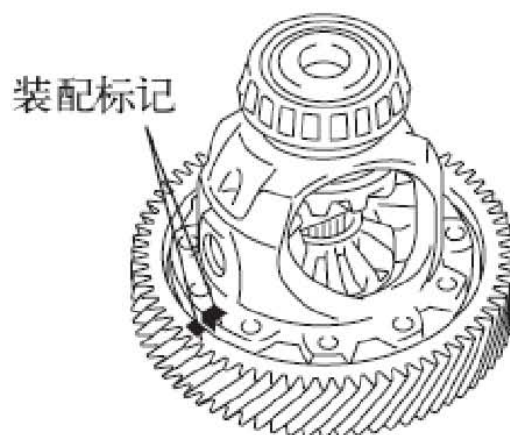
小心: 不要将齿圈加热至超过110° C (230° F)。

B). 洁前差速器壳的接触表面。



C). 准装配标记, 快速安装前差速器齿圈壳。

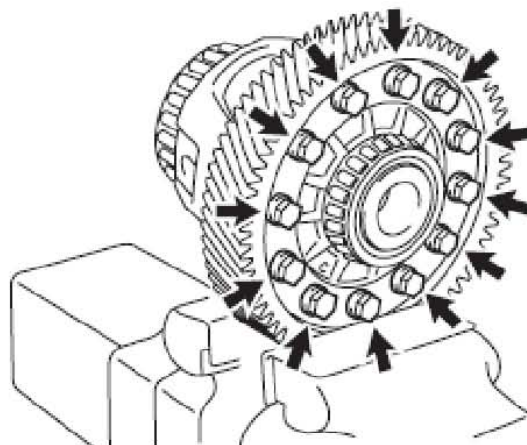
小心: 齿圈处于热态时不要安装螺栓。



D). 紧12个螺栓。

扭矩: 120 N*m (1223 kgf*cm, 88 ft.*lbf)

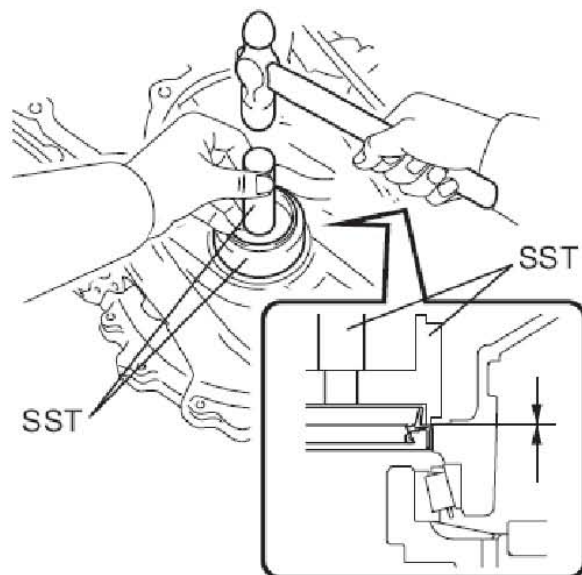
小心: 按对角顺序每次将螺栓拧紧一点。



9). 安装变速器壳油封

- A). 新油封唇口上涂抹通用润滑脂。
- B). SST(专用工具)和锤子安装油封。

油封嵌入深度: -0.5 至 0.5mm (-0.0197 至 0.0197in.)



10). 安装前变速器壳油封

- A). 新油封唇口上涂抹通用润滑脂。
- B). SST(专用工具)和锤子安装油封。

油封嵌入深度: -0.5 至 0.5mm (-0.0197 至 0.0197in.)

