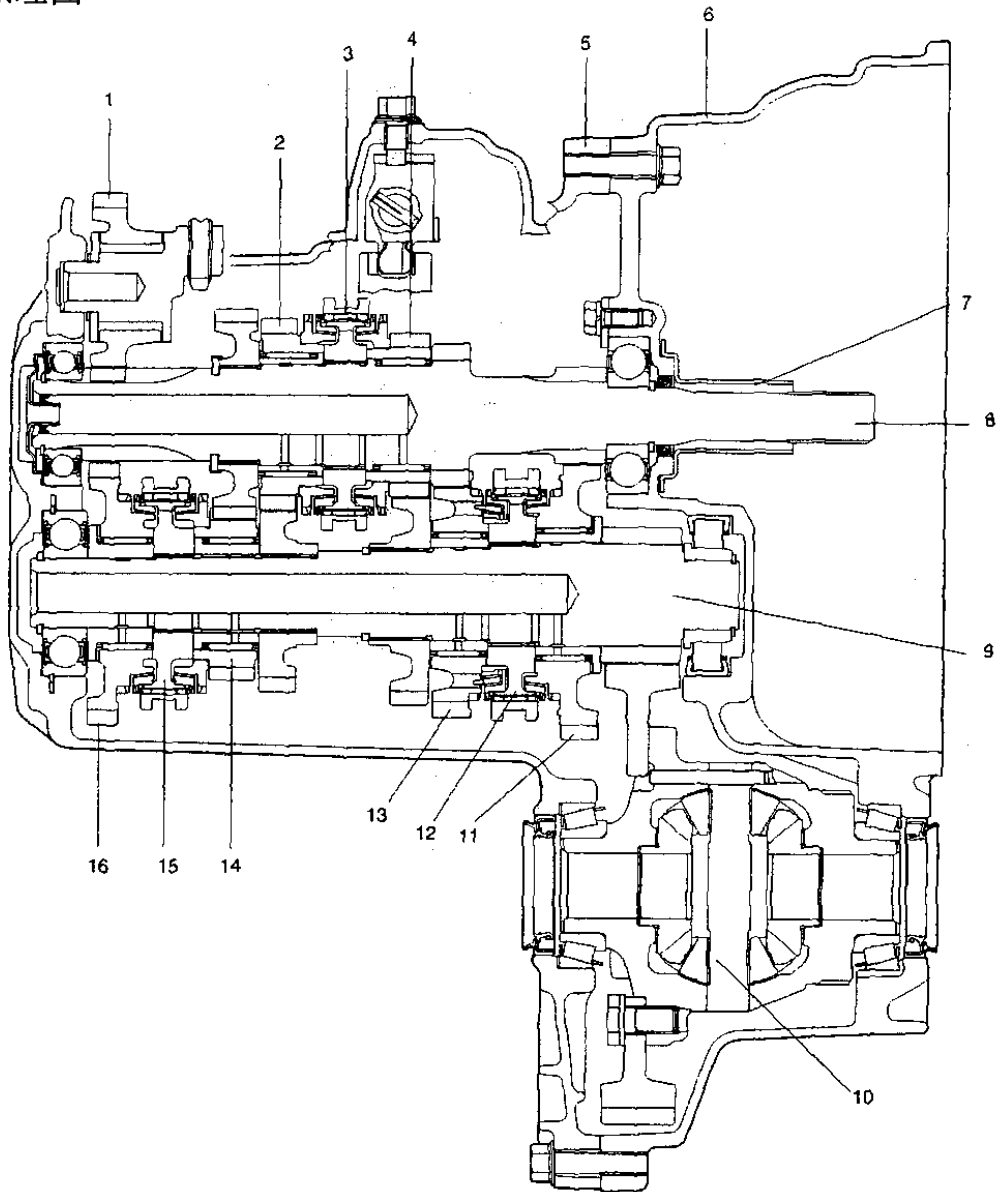





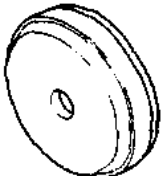

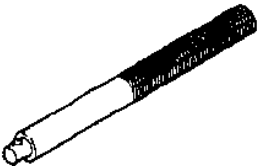
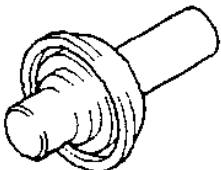
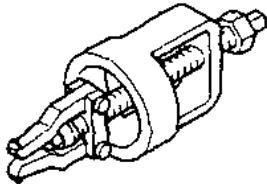
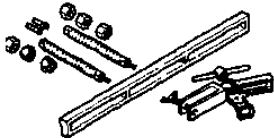
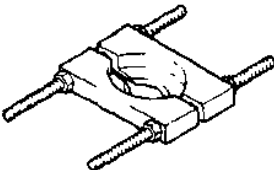
## QR523 变速器维修手册

## 原理图






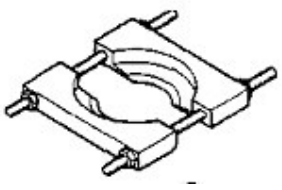
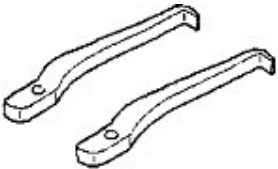
- |            |             |
|------------|-------------|
| 1. 惰轮总成    | 9. 输出轴      |
| 2. 四档主动齿轮  | 10. 差速器总成   |
| 3. 三、四档同步器 | 11. 一档从动齿轮  |
| 4. 三档主动齿轮  | 12. 一、二档同步器 |
| 5. 变速箱壳体   | 13. 二档从动齿轮  |
| 6. 离合器壳体   | 14. 五档从动齿轮  |
| 7. 分离轴承座   | 15. 五、倒档同步器 |
| 8. 输入轴     | 16. 倒档齿轮    |

**专用工具**

工具	代号	名称	用途
	MB990926	安装器接头	安装油封-输入轴-
	MB990934	安装器接头	安装轴承外座圈
	MB990935	安装器接头	安装外座圈-差速器前、后轴承
	MB990938	手柄	与安装器接头一起使用
	MD998325	油封-差速器安装器	安装油封-差速器
	MD998346	轴承外座圈拆卸器	拆卸轴承外座圈
	MD998772	气门弹簧压缩器	拆卸轴承外座圈
	MD998801	轴承拆卸器	安装/拆卸齿轮、轴承及套筒



工具	代号	名称	用途
	MD998812	安装器盖	与安装器和安装器接头一起使用
	MD998813	安装器(100)	与安装器盖和安装器接头一起使用
	MD998814	安装器接头(200)	与安装器盖和安装器接头一起使用
	MD998816	安装器接头(30)	安装输入轴前轴承
	MD998817	安装器接头(34)	安装输出轴后轴承
	MD998818	安装器接头(38)	安装输入轴轴承、轴承内座圈、倒档齿轮、滚针轴承、轴套-倒档齿轮轴承
	MD998819	安装器接头(40)	安装轴套-5、倒档同步器、差速器前后轴承、轴套-4 档齿轮和轴套-5 档齿轮
	MD998822	安装器接头(46)	安装轴套-1 档齿轮、轴套-2 档齿轮和 3 档齿轮
	MD998823	安装器接头(48)	安装差速器轴承内座圈，差速器轴承

工具	代号	名称	用途
	MD998824	安装器接头(50)	安装轴套 - 四档齿轮和五档齿轮
	MD998825	安装器接头(52)	安装轴套-一、二档同步器、轴套 3、4 档同步器和轴套-一档齿轮
	MD998917	轴承拆卸器	安装及拆卸齿轮、轴承及套筒类
	MD999566	钩	拆卸差速器前后轴承外座圈

## 保养规格

项目	允许范围	极限值
输入轴前轴承轴向间隙 mm	-0.01~0.21	—
输入轴后轴承轴向间隙 mm	-0.01~0.12	—
输入轴五档齿轮轴向间隙 mm	-0.01~0.09	—
输出轴前轴承轴向间隙 mm	-0.01~0.12	—
输出轴后轴承轴向间隙 mm	-0.01~0.09	—
输出轴三档齿轮轴向间隙 mm	-0.01~0.09	—
差速器壳行星齿轮背隙 mm	0.025~0.150	—
差速器壳预紧度 mm	0.05~0.11	—
同步环背面与齿轮的间隙 mm	—	0.05

## 密封剂、粘接剂

项目	规定密封剂和粘接剂
离合器壳—变速箱壳的配合面	三箭 1216E
控制壳—变速箱壳的配合面	
底盖—变速箱壳的配合面	

## 解体

不需采用特殊办法即可容易地拆开用密封胶组装的部件。但在某些场合有必要用木槌或类似工具轻轻敲打部件，破坏结合面的密封胶，或用平整光滑而且薄的密封胶刮刀轻轻打入接合面，但要注意不要损伤结合面。

## 密封面的清理

用密封胶刮刀或钢丝刷清除密封面上杂物。确认密封面上平整而光滑，没有油污与异物。不要忘记除去装配孔、螺纹孔中进去的旧密封胶。

## 涂抹要领

组装零件时必须注意的事项。

在规定的直径上均匀涂抹密封胶，将装配孔的四周全围起来。还没有硬化的密封胶可以抹去，把零件安装在所定位置。零件安装后，应等待密封胶十分硬化(需要 1 个小时左右)。不要在这个时间内对涂抹部分上油或弄湿或开动发动机。



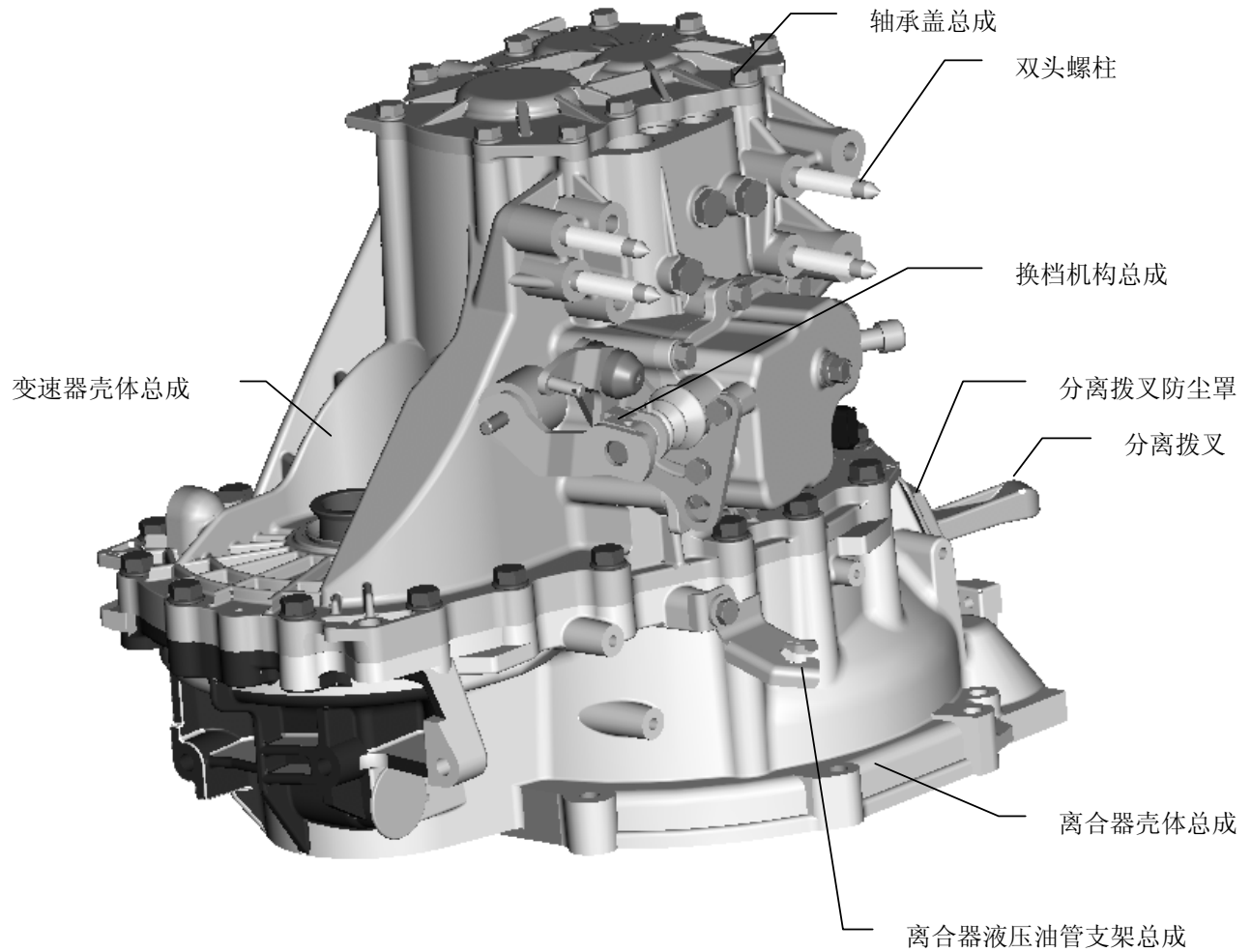
**润滑脂**

项目	规定润滑脂
驱动轴油封唇部	Mobilux Ep2
输入轴油封唇部	
选择杆支撑垫块	

**拧紧力矩规格**

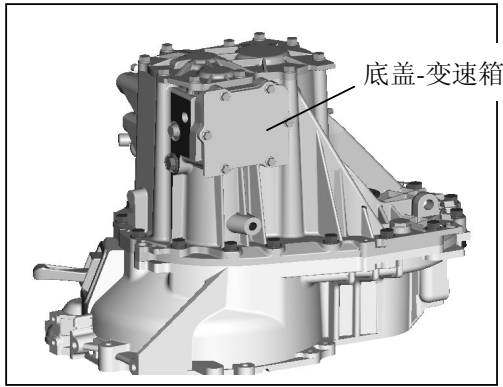
项 目	扭矩 N.m(kgf)
底盖-变速箱安装螺栓	6.9(0.7)
离合器壳-变速箱壳安装螺栓	44(4.5)
离合器分离轴承座保持器安装螺栓	9.8(1.0)
换档机构总成安装螺栓	18(1.9)
换档拉线托架安装螺栓	18(1.9)
速度表齿轮安装螺栓	3.9(0.4)
主减速器从动齿轮安装螺栓	132(13.5)
倒车灯开关	32(3.3)
惰轮总成安装螺栓	48(4.9)

## QR523 变速箱外部结构图



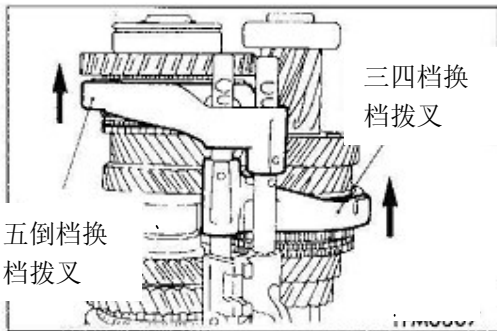
1. 变速箱壳体总成
2. 轴承盖总成
3. 双头螺栓
4. 换档机构总成
5. 分离拨叉防尘套
6. 分离拨叉
7. 离合器壳体总成
8. 离合器液压油管路总成





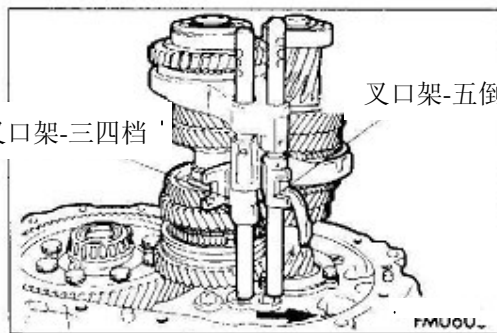
### 变速箱壳的拆卸

拆掉换档机构总成,轴承盖总成,卡环-输出轴前轴承,底盖-变速箱,倒档惰轮总成,然后拆卸变速箱壳体。

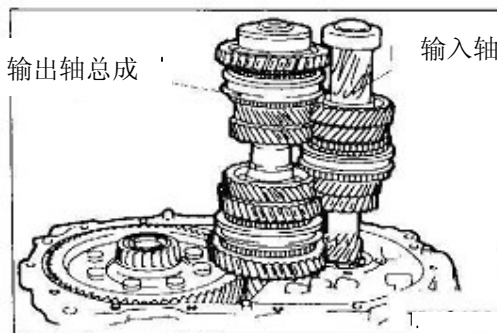


### 三、四档换挡拨叉导轨/三、四档换挡拨叉/五、倒档换挡拨叉导轨/五、倒档换挡拨叉的拆卸

(1) 将三、四档换挡拨叉和五、倒档换挡拨叉向图示方向移动。

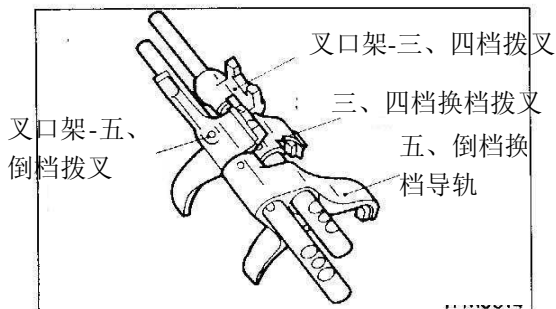
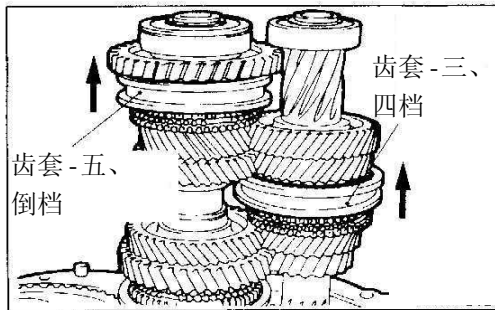
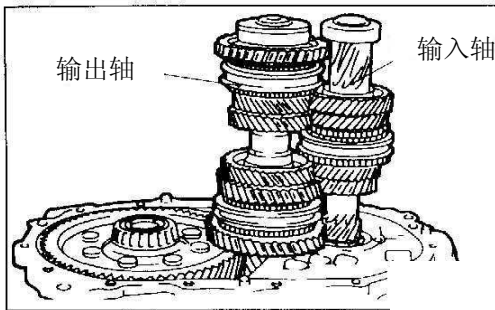
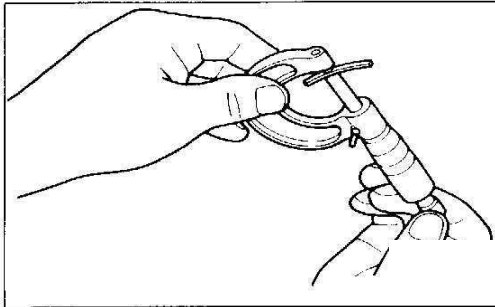
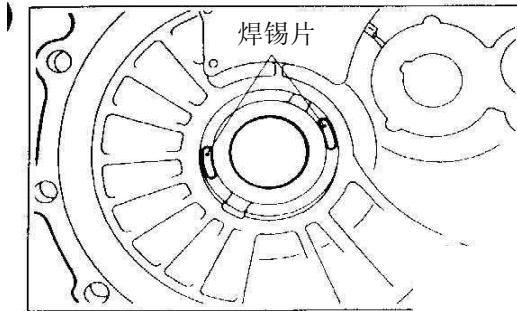


(2) 将叉口架-三四档和叉口架-五、倒档换挡拨叉向图示方向滑动,与换挡拨叉一起拆下。



### 输入轴/输出轴的拆卸

同时拆下输入轴和输出轴。



### 组装前的调整

选择垫圈厚度以调整差速器预紧量

(1) 将焊锡片（长度0mm 和直径 1.6mm 左右）置于变速器壳的图示部分，然后安装轴承外座圈和差速器。

(2) 安装离合器壳，拧紧螺栓至规定扭矩。

(3) 焊锡若不被压平，则换成更粗的焊锡片，然后反复步骤（1）和（2）。

(4) 使用千分卡尺测量被压平的焊锡片厚度（T），按照下式选择应安装的垫圈厚度。

垫圈厚度：

$$(T+0.005\text{mm}) \sim (T+0.11\text{mm})$$

### 组装须知

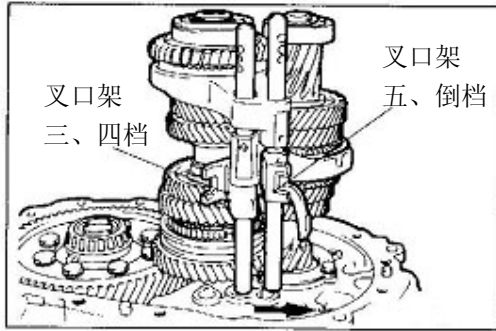
输入轴/输出轴的安装

同时安装输入轴和输出轴。

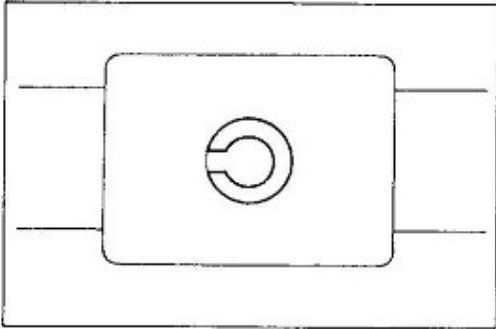
五、倒档换档拨叉/叉口架-五倒档拨叉/三、四档换档拨叉/叉口架-三、四档拨叉、的安装

(1) 将齿套-三、四档和齿套-五、倒档向图示方向移动。

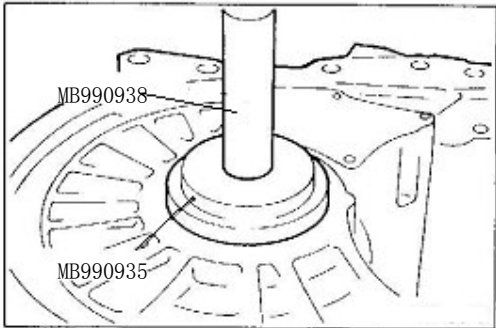
(2) 安装三、四档换档拨叉和叉口架及五、倒档换档拨叉和叉口架。



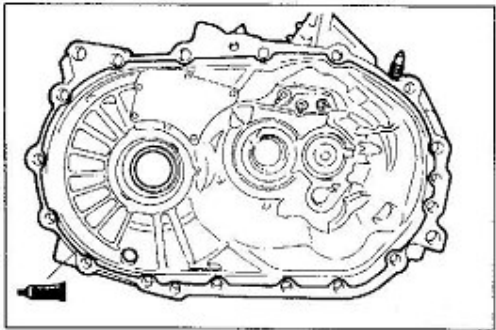
(3) 一面在齿毂内安装各换档拨叉，一面将叉口架向图示方向移动。



锁销的安装



外座圈的安装



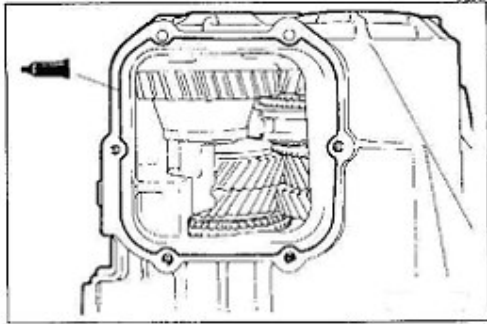
变速箱壳的安装

(1) 在变速箱壳的图示位置上挤出直径为 1-1.2mm 的密封胶。

**注意:**

挤出的密封胶线,应均匀连续,不得有断开处或过度涂抹处。

装上壳体后,螺栓对角拧紧至规定力矩。



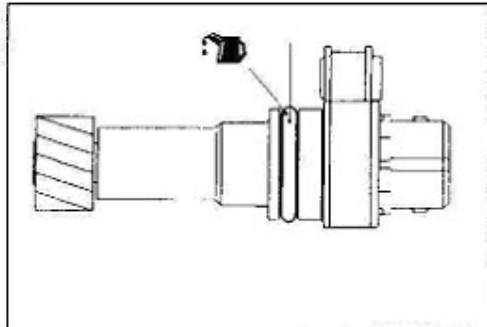
底盖-变速箱的安装

在变速箱壳的图示位置上挤出直径为 1-1.2mm 的密封胶。

规定密封胶:

注意:

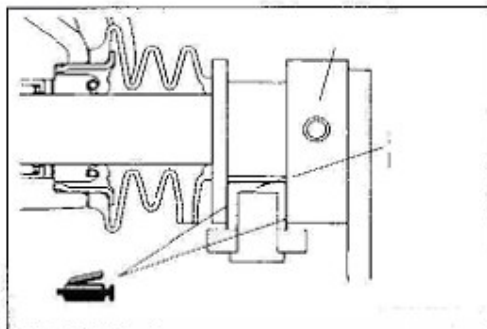
挤出的密封胶线, 应均匀连续, 不得有断开处或过度涂抹处。速度表齿轮的安装 (换挡控制机构的安装与之相同)



速度表的安装

在速度表齿轮的 O 形密封圈上涂抹变速箱油。

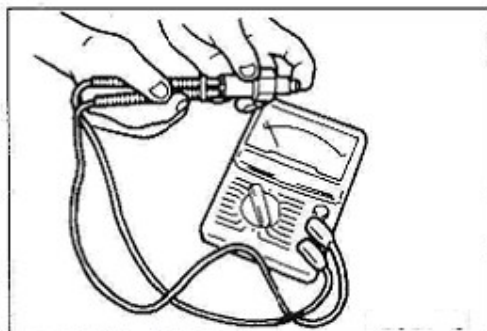
变速箱油: 75W-90



换挡臂总成的安装

在换挡驱动滑块同换挡臂总成的接确面上涂抹润滑脂。

规定的润滑脂: Mobilux Ep2



检 查

倒车灯开关

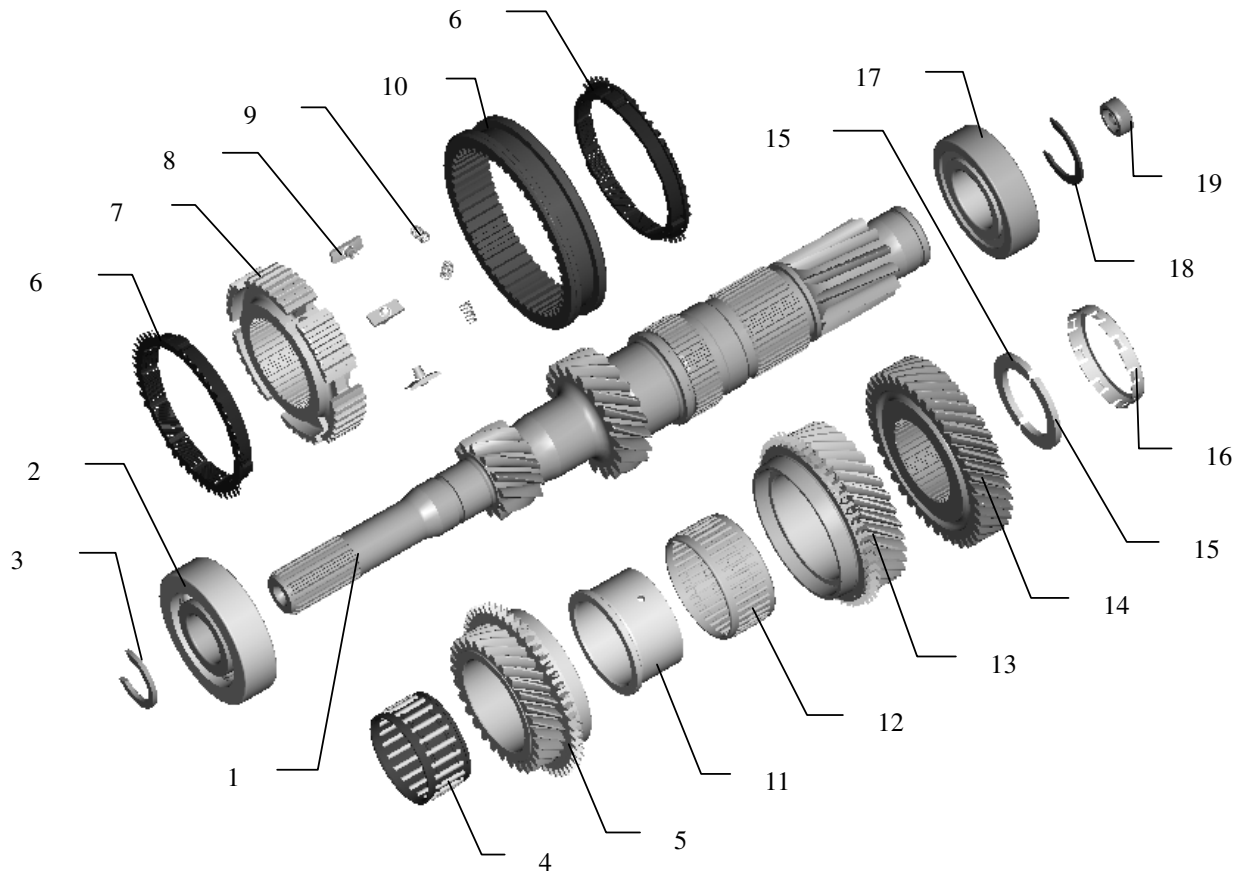
在端子间检查有无断路。

开关状态	电 路
压下时	断 开
释放时	接 通

## 输入轴

### 解体与组装

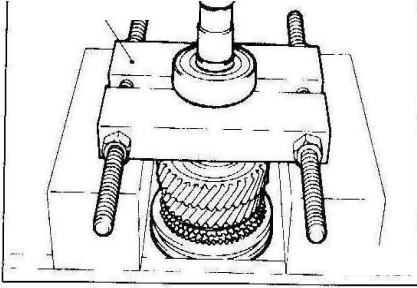
组装时用齿轮油  
润滑所有内部零件



1. 输入轴
2. 输入轴前轴承
3. 卡环-输入轴前轴承
4. 滚针轴承-三档
5. 三档主动齿轮总成
6. 同步环-三四档
7. 齿毂-三四档
8. 导块
9. 弹簧-三、四档同步器
10. 齿套-三四档

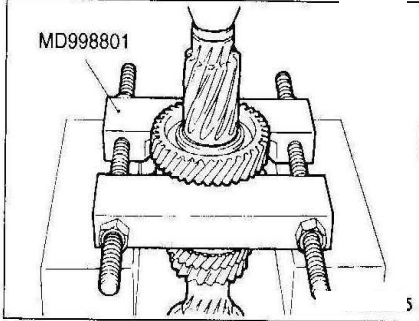
11. 轴套-四档
12. 滚针轴承-二、四档
13. 四档主动齿轮总成
14. 五档主动齿轮
15. 止推板-五档主动齿轮
16. 卡子-五档主动齿轮止推板
17. 输入轴后轴承
18. 卡环-输入轴后轴承
19. 油封-输入轴集油孔

MD998801



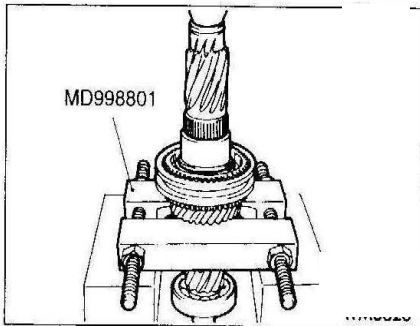
**解体须知**  
输入轴后轴承的拆卸

MD998801



**五档主动齿轮的拆卸**

MD998801

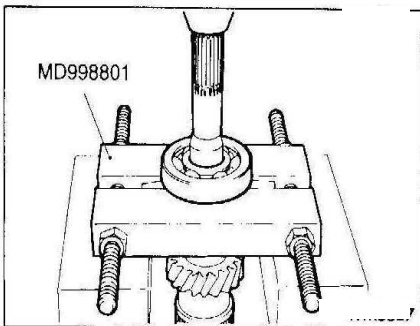


**轴套-四档齿轮的拆卸**

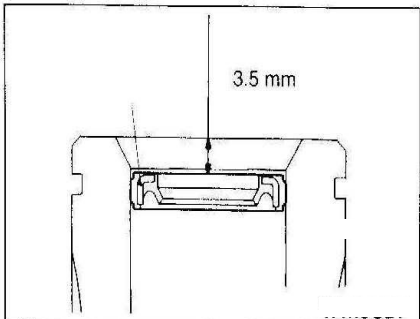
在三档主动齿轮上装配专用工具，以拆卸轴套-四档  
齿轮

**输入轴前轴承的拆卸**

MD998801



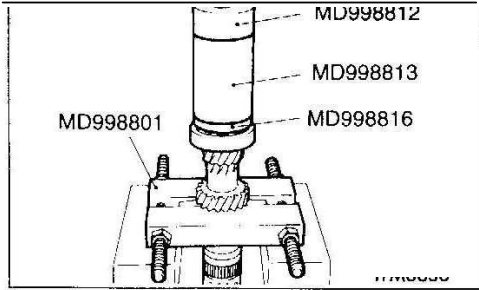
3.5 mm



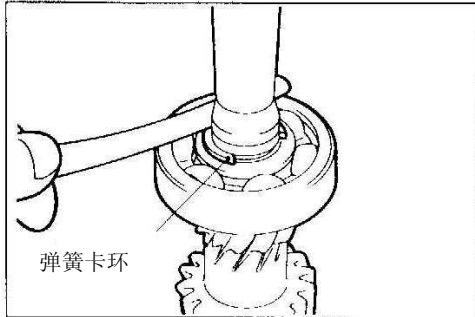
**组装须知**

**油封-输入轴集油孔的安装**

将油封压入，至得到图示尺寸为止。



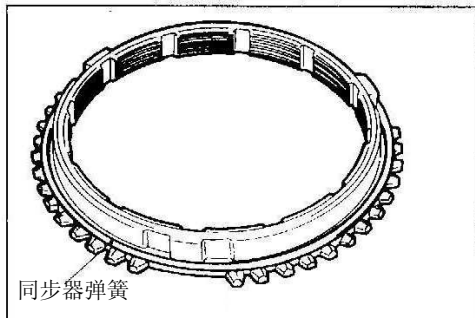
输入轴前轴承的安装



卡环-输入轴前轴承的安装

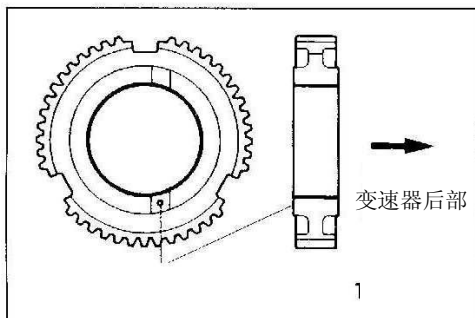
选择弹簧卡环厚度，使输入轴前轴承轴向间隙符合标准。

标准值：0.01-0.12mm



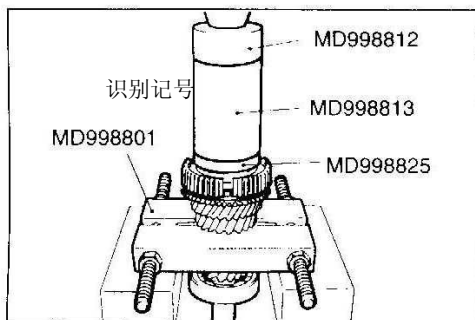
同步器弹簧的安装

将同步器弹簧安装在同步器环的图示位置。



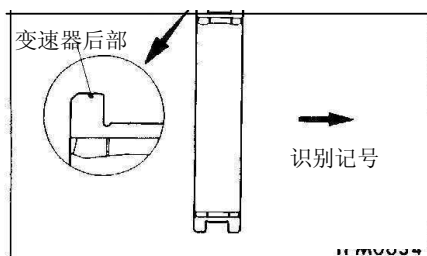
齿毂-三四档的安装

将齿毂-三四档在图示方向安装。



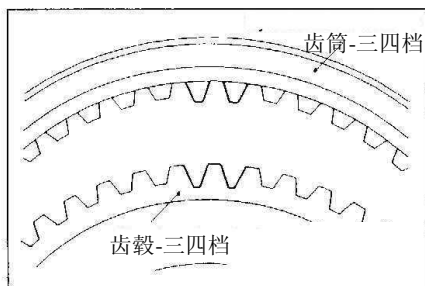
注意：

安装齿毂时，应确认同步器环没有卡住。

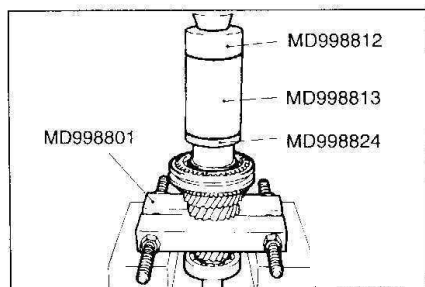


### 齿套-三四档的安装

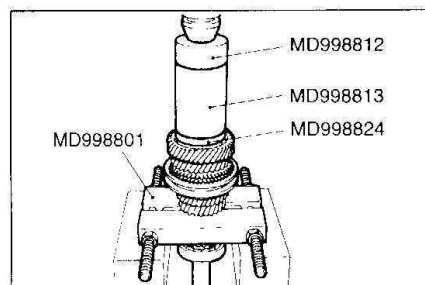
(1) 将齿套在图示方向安装。



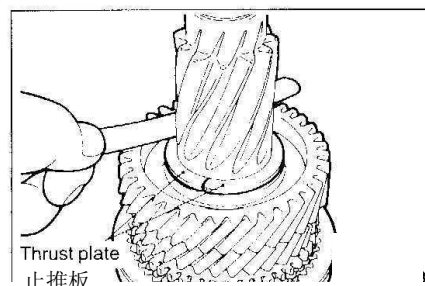
(2) 安装齿套时，应确认齿毂的两个深齿槽正确符合齿套的两个高齿条



### 轴套-四档的安装



### 五档主动齿轮的安装

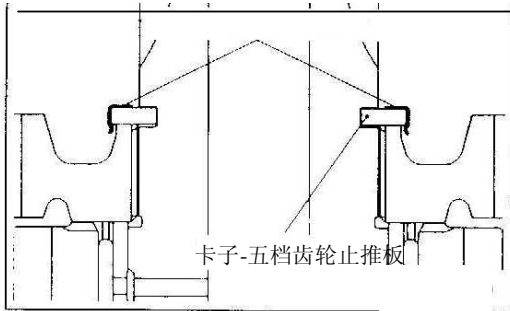


### 变速器壳体总成的安装

选择止推板-五档主动齿轮厚度，使输入轴五档主动齿轮轴轴向间隙符合标准。

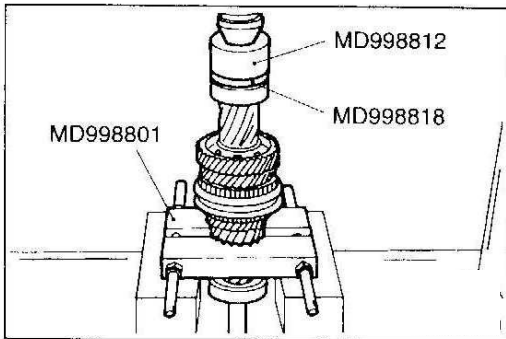
标准值：  
-0.01~0.09mm



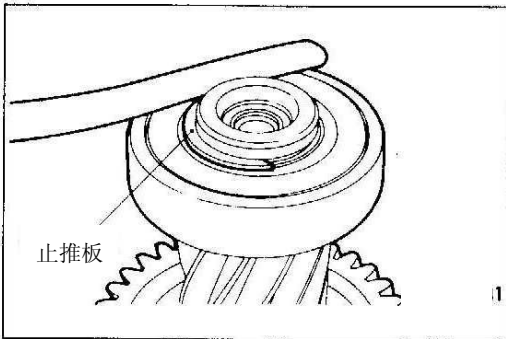


**卡子-五档主动齿轮止推板的安装**

安装卡子时，应确认止推板没有倾斜。



**输入轴后轴承的安装**

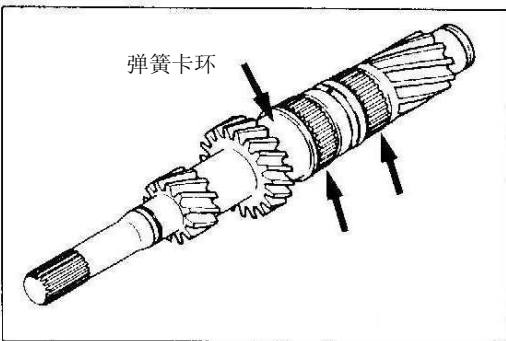


**弹簧卡环的安装**

选择弹簧卡环厚度，至使输入轴后轴承轴向间隙符合标准。

弹簧卡环的安装

**标准值：0.01-0.12mm**



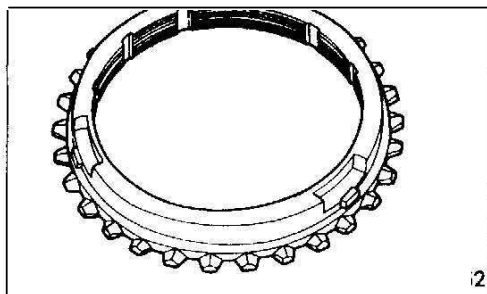
**检查**

**输入轴**

- (1) 检查滚针轴承安装部外径表面有无损伤、异常磨损或卡住等。
- (2) 检查花键部有无损伤或磨损。

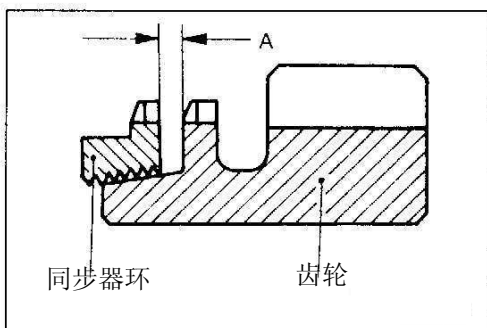
**滚针轴承**

- (1) 检查输入轴与齿轮是否组装得正确，能否圆滑旋转，有无松动或噪音等。



### 同步器环

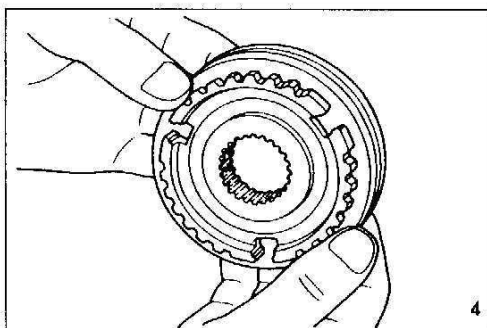
- (1) 检查同步器环表面有无损伤或损坏。
- (2) 检查锥形部内径部分有无损伤或磨损，螺纹有无压坏。



- (3) 将同步器环-三四档向齿轮按压的状态下，检查间隙“A”。

若“A”小于极限值，应更换。

**极限值：0.5mm**



### 同步器齿套和齿毂

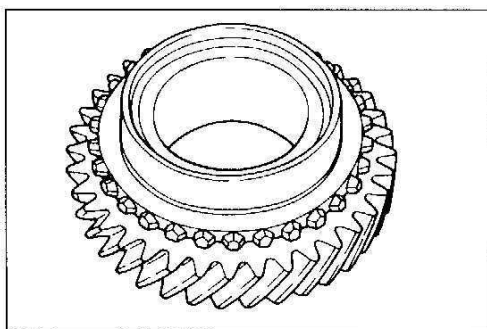
- (1) 将同步器齿套和齿毂组装在一起，检查它们是否圆滑滑动，有无卡住。
- (2) 检查齿套内表面的前后端有无损伤。

**注意：**

如需更换同步齿器套或齿毂时，应成套更换。

### 同步器弹簧

检查弹簧有无弛垂、变形或破损。



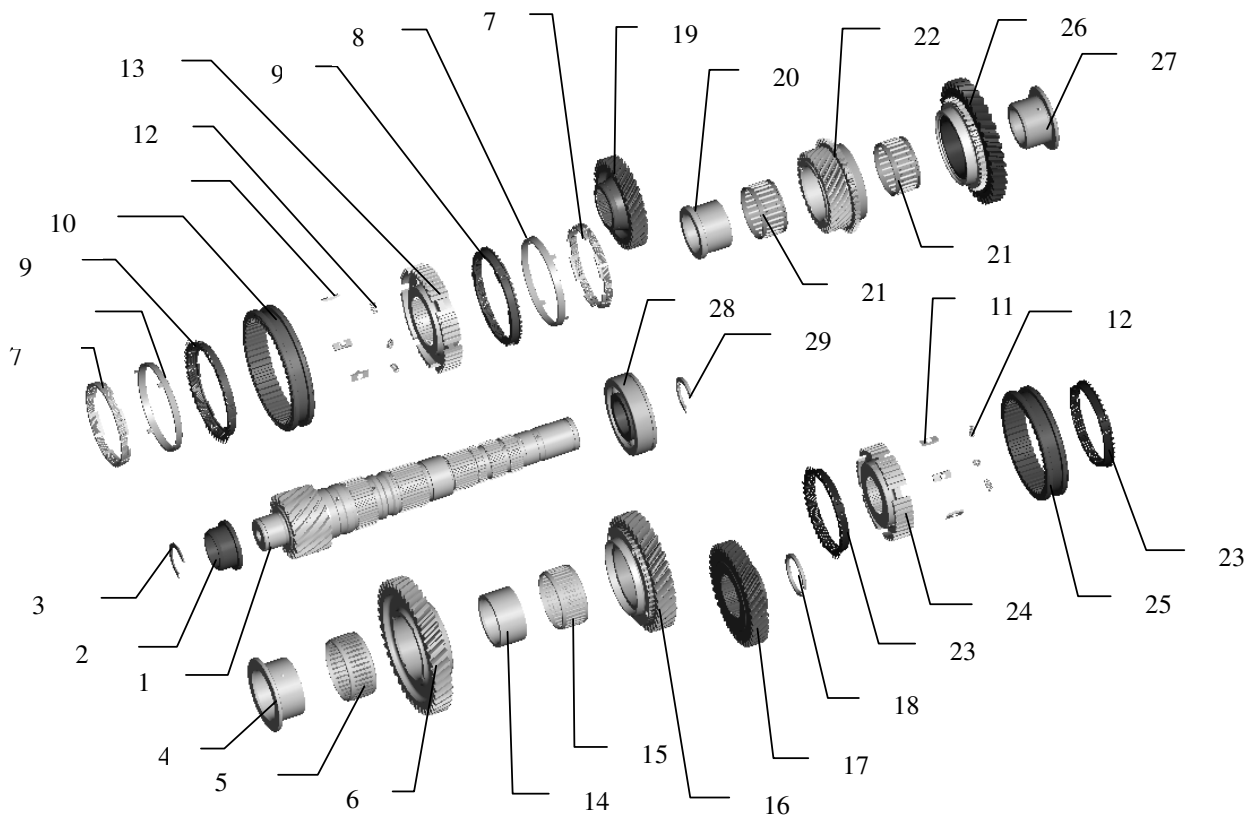
### 三、四档从动齿轮

- (1) 检查斜齿轮和离合器齿轮的齿面有无损伤或磨损。
- (2) 检查同步器锥形面有无变粗、损伤或磨损。
- (3) 检查齿轮内径和前后端面有无损伤或磨损。

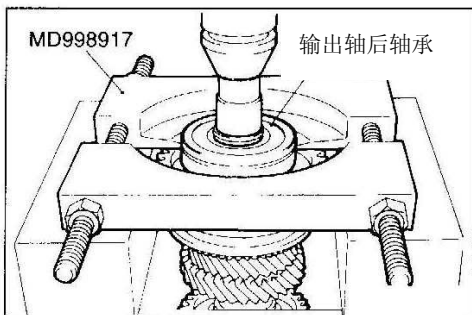
## 输出轴

### 解体与组装

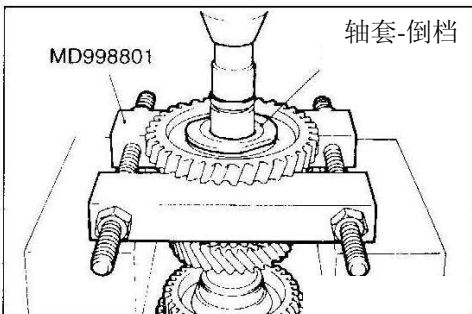
组装时用齿轮油  
润滑所有内部零件



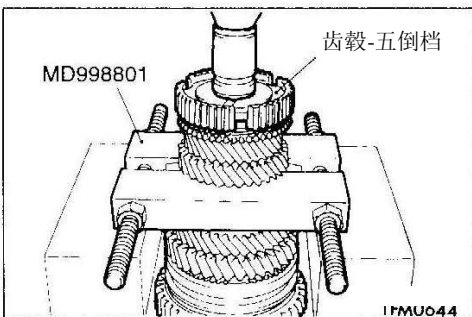
- |                   |                |
|-------------------|----------------|
| 1.输出轴             | 16. 二档从动齿轮总成   |
| 2.输出轴前轴承          | 17. 三档从动齿轮     |
| 3.卡环-输出轴前轴承       | 18. 卡环-三档从动齿轮  |
| 4.轴套-一档           | 19. 四档从动齿轮     |
| 5.滚针轴承-一档         | 20. 轴套-五档      |
| 6.一档从动齿轮总成        | 21. 滚针轴承-倒档    |
| 7.内环-一、二档同步环      | 22. 五档从动齿轮总成   |
| 8.钢环-一、二档同步环      | 23. 同步环-三四、五倒档 |
| 9.外环-一、二档同步环      | 24. 齿毂-五倒档     |
| 10.齿套-一、二档同步器     | 25. 齿套-五倒档     |
| 11.导块             | 26. 倒档从动齿轮总成   |
| 12. 弹簧-一二档、五倒档同步器 | 27. 轴套-倒档      |
| 13. 齿毂-一、二档       | 28. 输出轴后轴承     |
| 14. 轴套-二档         | 29. 卡环输出轴后轴承   |
| 15. 滚针轴承-二档       |                |



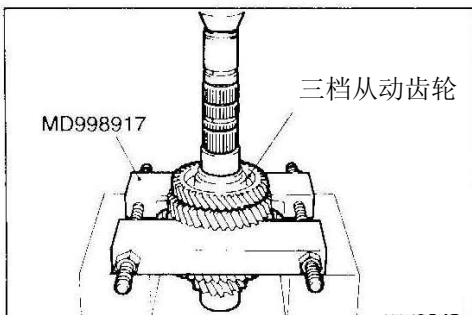
**分解须知**  
输出轴后轴承的拆卸



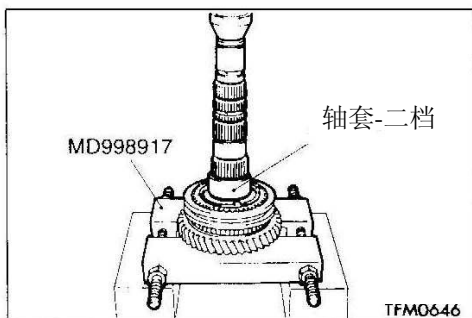
**轴套-倒档的拆卸**  
在倒档从动齿轮上安装专用工具，然后拆卸轴套。



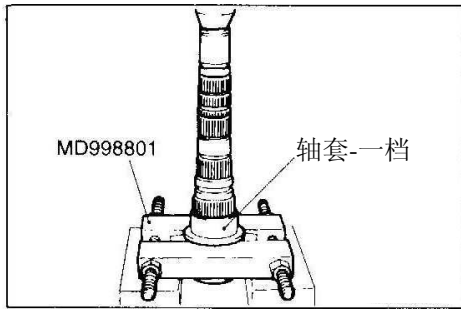
**五档-倒档同步器毂的拆卸**  
在四档从动齿轮上安装专用工具，然后拆卸齿毂 - 五倒档。



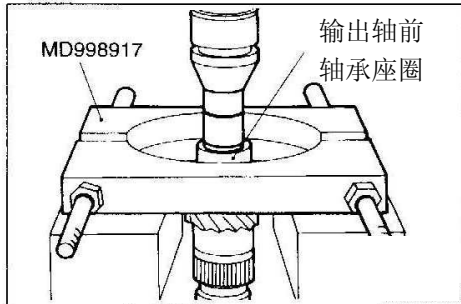
**三档从动齿轮的拆卸**  
在二档从动齿轮上安装专用工具，然后拆卸三档从动齿轮。



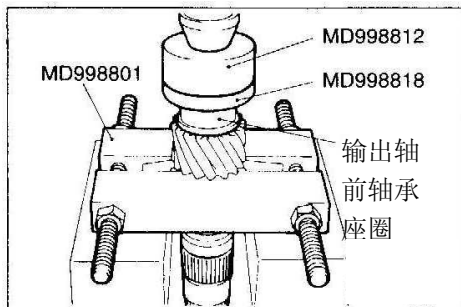
**轴套-二档的拆卸**  
在一档从动齿轮上装配专用工具，以拆卸轴套 - 二档。



轴套-一档的拆卸

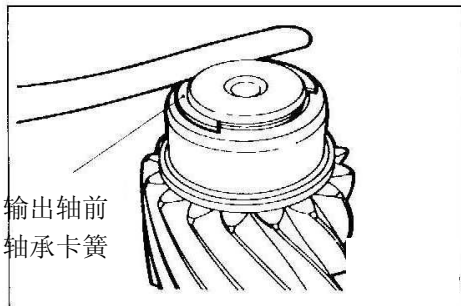


输出轴前轴承座圈的拆卸



组装须知

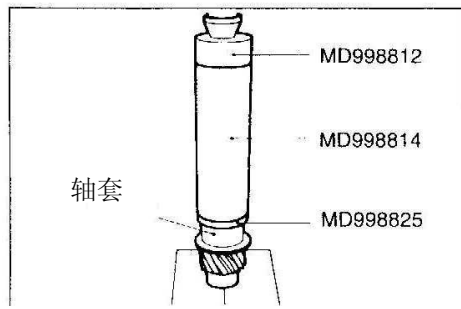
输出轴前轴承座圈的安装



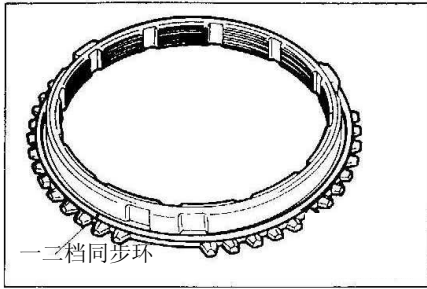
卡簧-输出轴前轴承的安装

选择和安装卡簧，使输出轴前轴承的轴向间隙符合标准值。

标准值：0.01~0.12mm

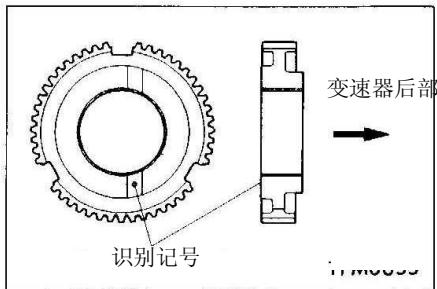


轴套-一档齿轮的安装



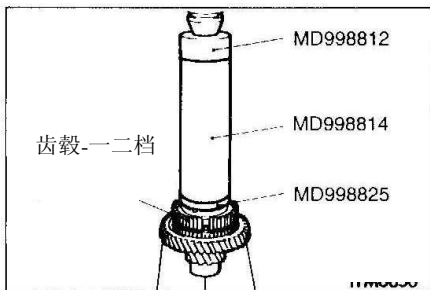
**一二档同步环的安装**

将一二档同步环正确安装在同步器环的图示位置.



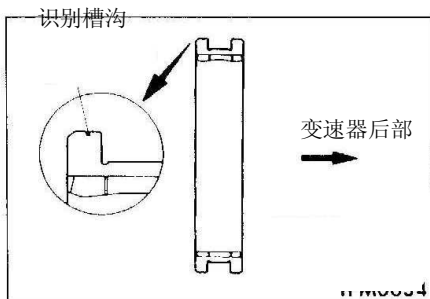
**齿毂-一二档的安装**

将齿毂-一二档安装在图示位置.



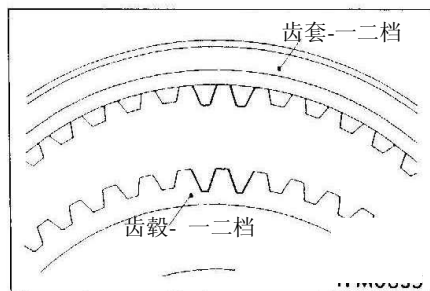
**注意:**

在安装齿毂时,应确认同步环没有卡住.

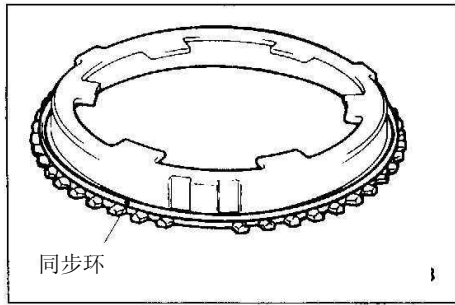


**齿套-一二档同步器的安装**

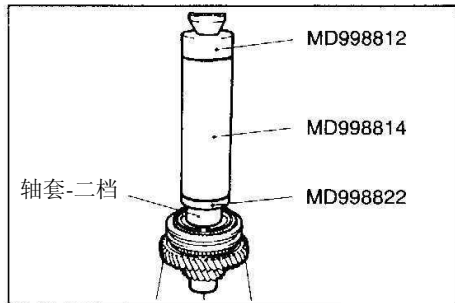
(1)将齿套安装在图示位置.



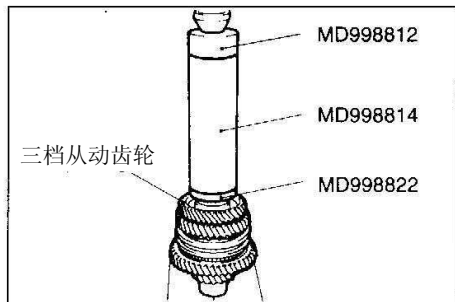
(2)在安装齿套时,应确认齿毂的两个深齿槽正确对准齿套的两个高齿条.



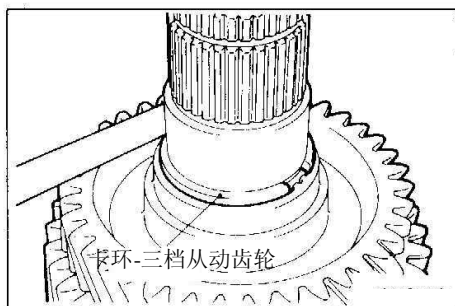
同步环的安装



轴套-二档的安装



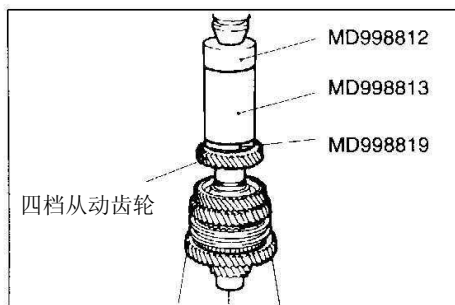
三档从动齿轮的安装



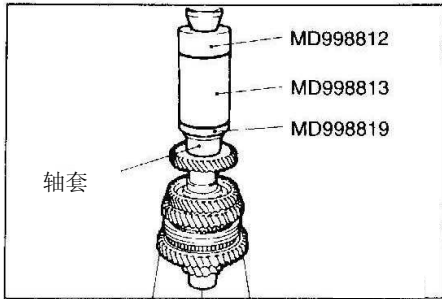
卡环-三档从动齿轮的安装

安装弹簧卡环,使输出轴三档从动齿轮的轴向间隙符合标准值.

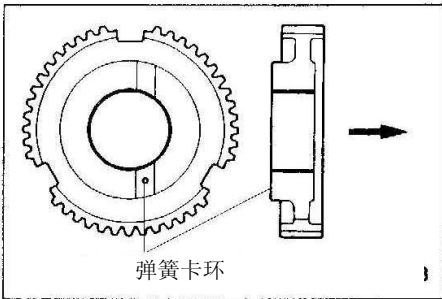
**标准值:-0.01~0.09mm**



四档从动齿轮的安装

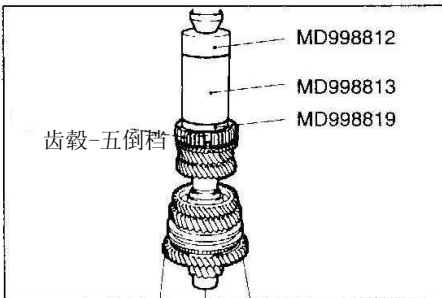


轴套-五档齿轮的安装



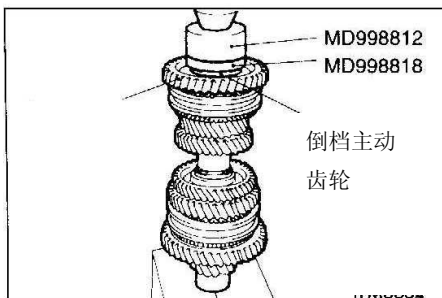
齿毂-五倒档的安装

将齿毂-五倒档安装在图示位置.

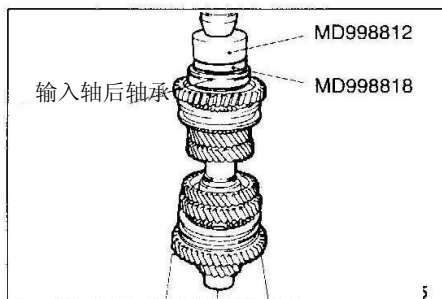


注意:

安装齿毂-五倒档时,应确认同步器环没有卡住.

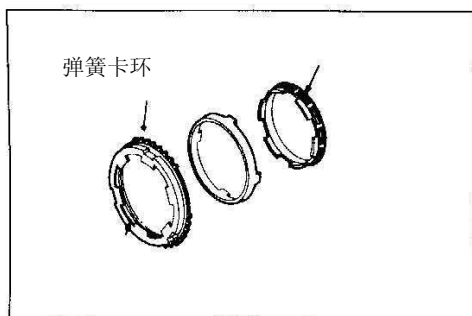


倒档从动齿轮/滚针轴承-倒档/轴套-倒档的安装



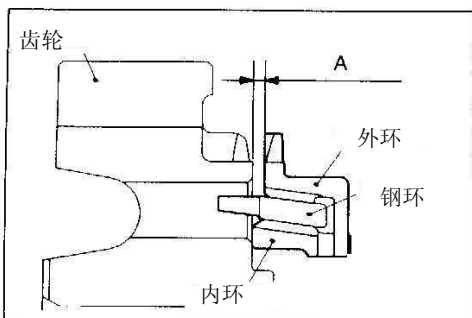
输入轴后轴承的安装





外环-一二档同步环/钢环-一二档同步环/内环-一二档同步环

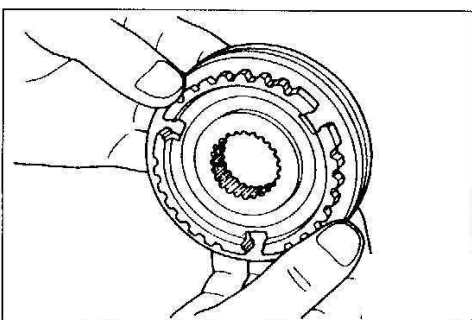
- (1) 检查离合器齿轮的齿面和锥形面有无损伤或损坏。



- (2) 安装外环和内环，然后将它们向齿轮压下的状态，测量间隙“A”。若“A”小于极限值，应更换。

极限值：0.5mm

注意：若需更换外环、内环或钢环，则应成套更换。



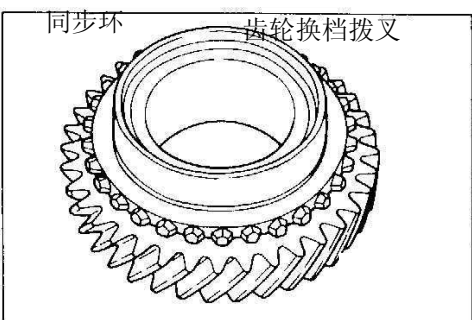
同步器齿套和齿毂

- (1) 将同步器齿套和齿毂组装在一起，检查它们能否圆滑滑动。
- (2) 检查齿套内面的前后端有无损伤。

注意：如需更换同步器齿套或齿毂时，应成套更换同步器齿套和齿毂。

同步器弹簧

检查弹簧有无弛垂、变形或磨损。



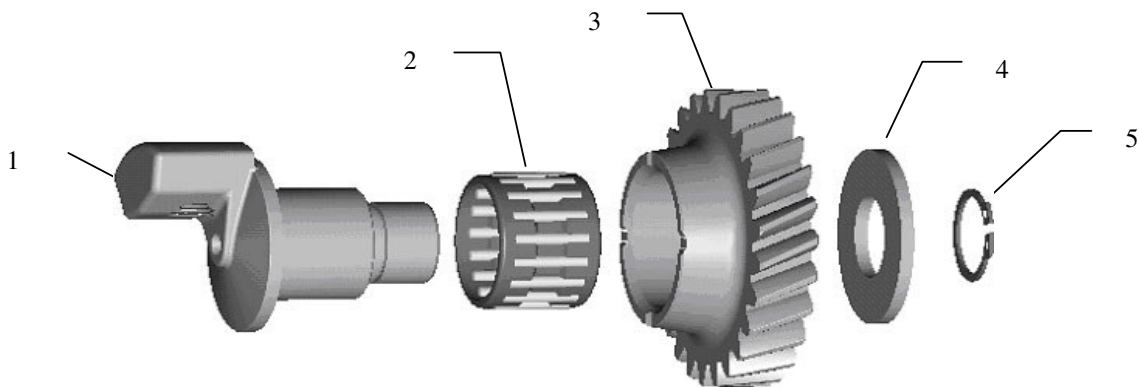
变速齿轮

- (1) 检查斜齿轮和离合器齿轮的齿面有无损伤或磨损。
- (2) 检查钢环-同步环表面有无变粗、损伤或磨损。
- (3) 检查齿轮的内面和前后端面有无损伤或磨损。

## 倒档中间齿轮

### 解体与组装

组装时用齿轮油(75W-90)  
润滑所有内部零件



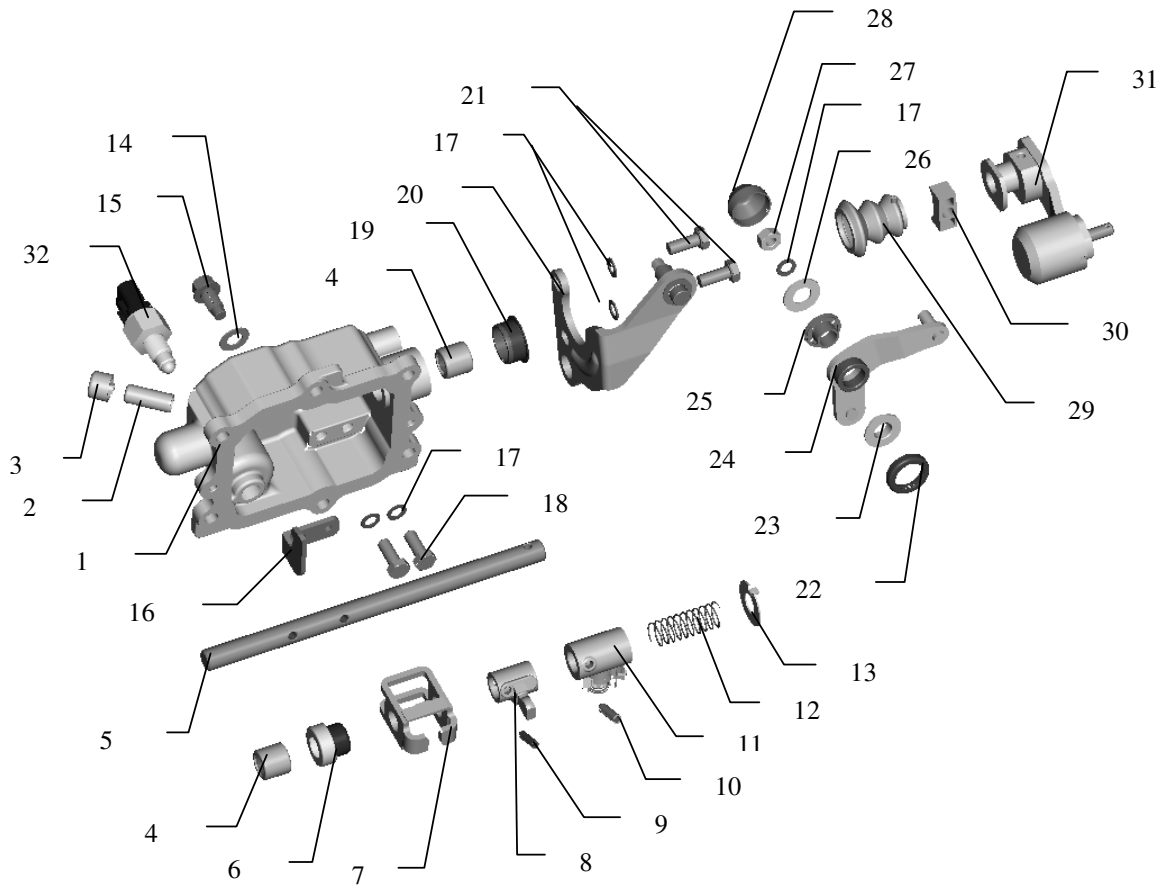
1. 惰轮轴
2. 滚针轴承-惰轮
3. 倒档惰轮
4. 止推板-惰轮
5. 卡环-惰轮止推板

### 检查

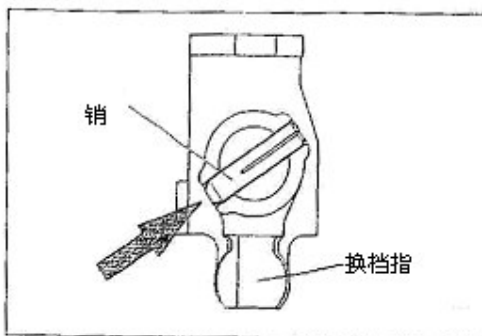
#### 滚针轴承

- (1) 将轴和齿轮组装在一起，检查它们能否圆滑滑动，有无松弛或噪音。
- (2) 检查轴承保持架有无变形。

## 换档机构



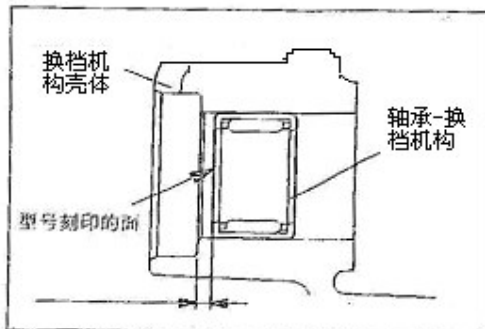
- |                  |                     |
|------------------|---------------------|
| 1. 换档机构壳体        | 17. 垫圈 GB938        |
| 2. 导气管           | 18. 螺栓 GB5783 M8X22 |
| 3. 导气管帽          | 19. 油封-换挡轴          |
| 4. 轴承-换挡机构       | 20. 选档臂支架总成         |
| 5. 换挡轴           | 21. 螺栓 GB5783 M8X20 |
| 6. 前空挡回位弹簧总成     | 22. 下防尘罩-选档臂        |
| 7. 互锁板总成         | 23. 下衬套-选档臂         |
| 8. 换挡指           | 24. 选档臂总成           |
| 9. 销 GB879 5X22  | 25. 上衬套-选档臂         |
| 10. 销 GB879 6X26 | 26. 平垫圈-选档臂螺母       |
| 11. 倒档锁止机构总成     | 27. 螺母 GB6170 M8    |
| 12. 后空挡回位弹簧      | 28. 上防尘罩-选档臂        |
| 13. 挡板-后空挡回位弹簧   | 29. 防尘罩-换挡轴油封       |
| 14. 平垫圈-互锁板限位螺钉  | 30. 换挡驱动滑块          |
| 15. 限位螺钉-互锁板     | 31. 换挡臂总成           |
| 16. 限位板-倒档锁止机构   | 32. 倒车灯开关总成         |



### 解体须知

#### 锁销的拆卸

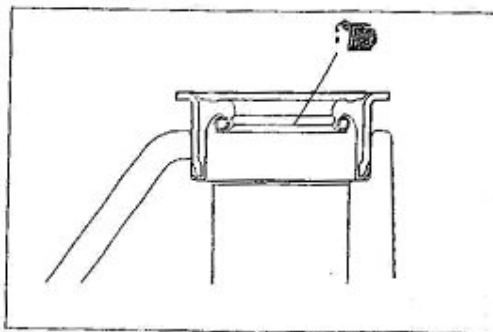
向图示方向冲出锁销。



### 组装须知

#### 滚针轴承的安装

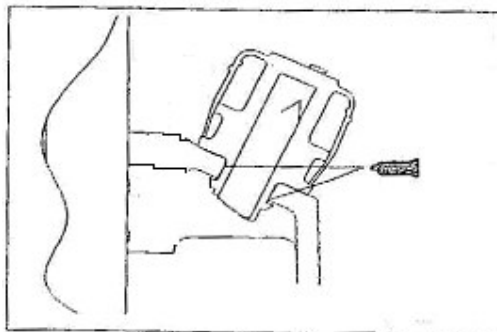
压入滚针轴承，到图示尺寸为止。此时，型号刻印的侧面应在控制器壳的一侧。



#### 油封的安装

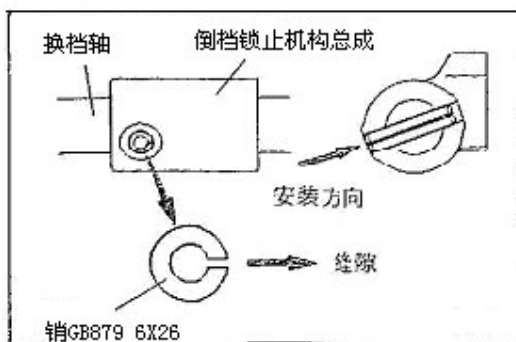
在油封唇部涂抹变速箱油。

**变速箱油：75W-90**

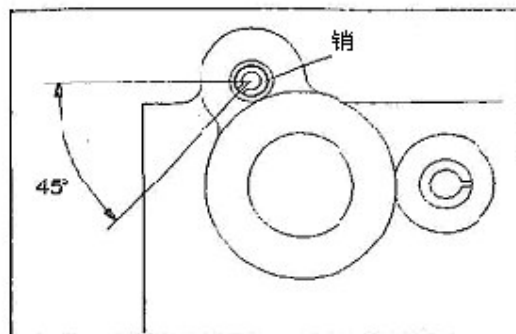


#### 通气口的安装

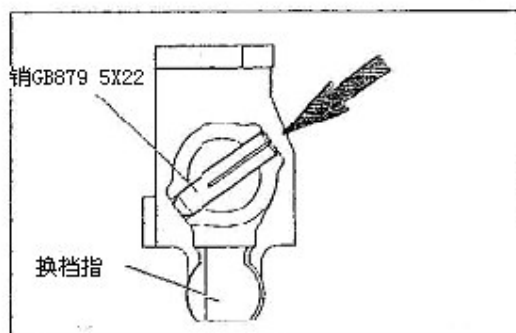
(1) 在插入部分的表面涂抹密封剂。



弹簧销的安装

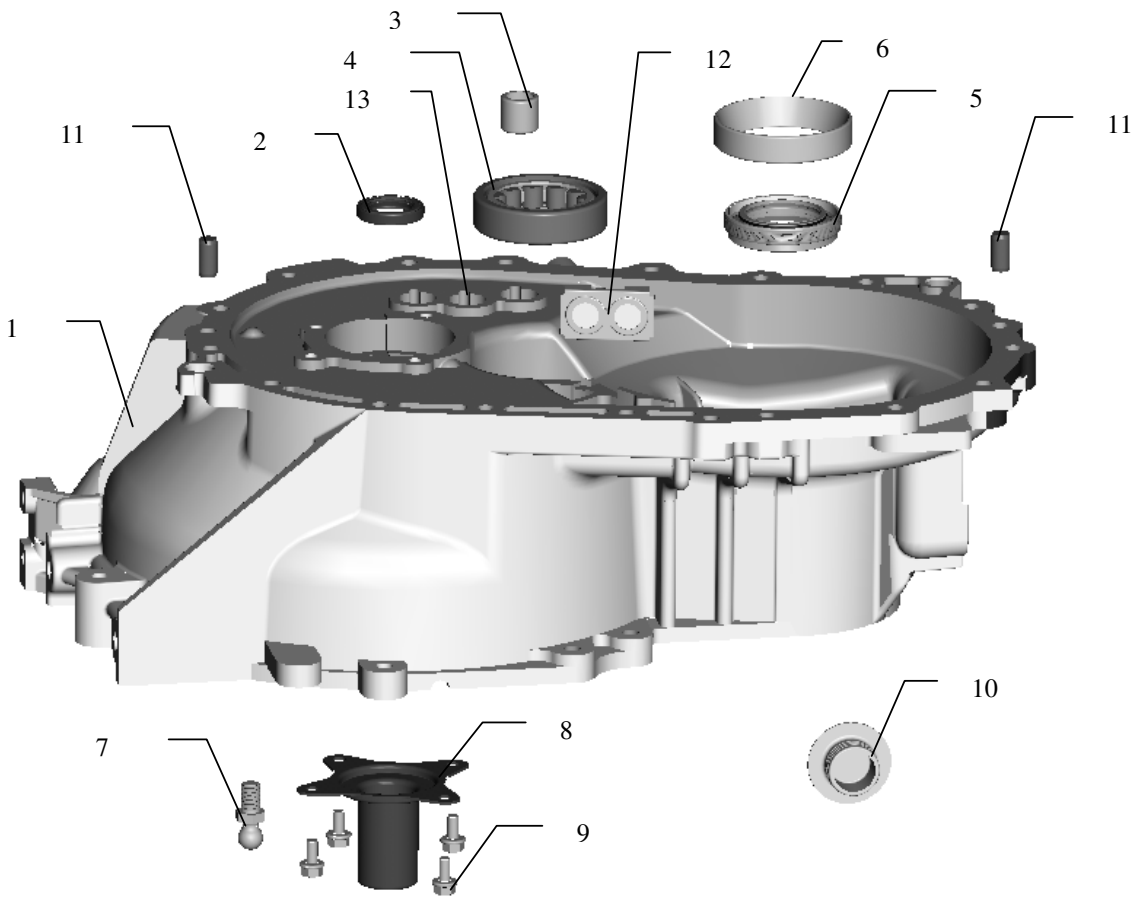


弹簧销的安装

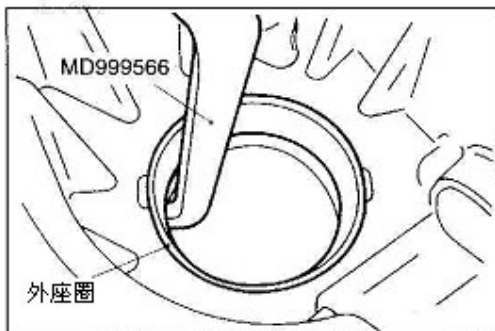


锁销的安装  
将锁销向图示方向冲出。

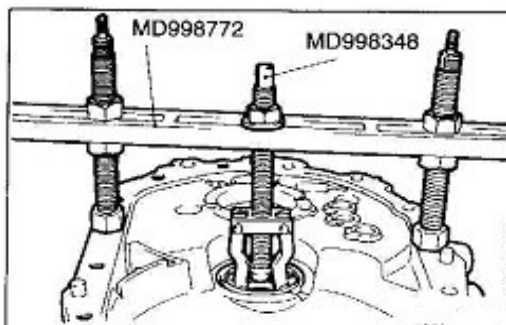
## 离合器壳体



- |             |                    |
|-------------|--------------------|
| 1. 离合器壳体    | 8. 分离轴承座           |
| 2. 油封-输入轴   | 9. 螺栓 GB5787 M6×12 |
| 3. 轴承-换档机构  | 10. 里程表堵盖          |
| 4. 输出轴前轴承   | 11. 销 GB119 A10×20 |
| 5. 油封-差速器   | 12. 磁块总成           |
| 6. 差速器前、后轴承 | 13. 衬套-换档机构        |
| 7. 球头座-分离拨叉 |                    |



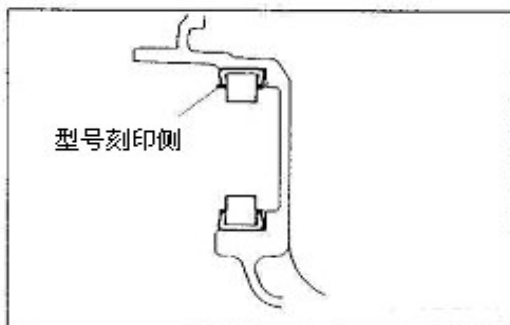
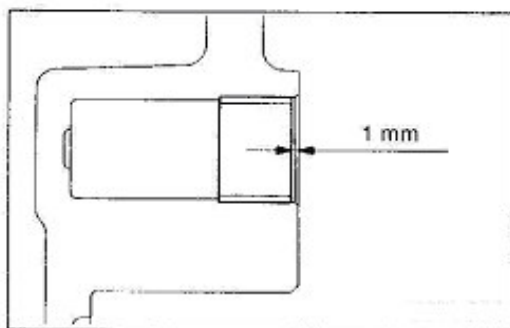
差速器前后轴承外座圈的拆卸



### 组装须知

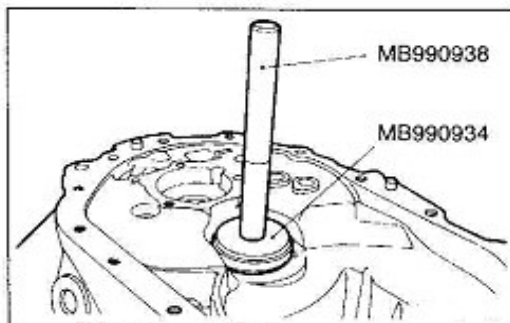
#### 衬套的安装

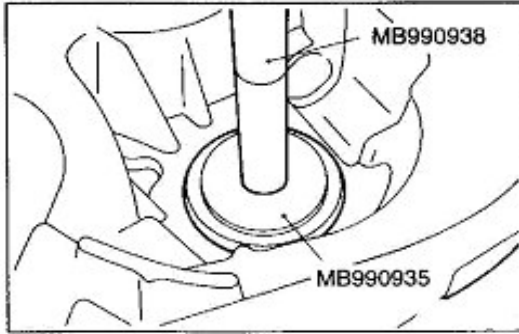
将衬套压入图示位置,使衬套切口端与排气沟不一致.



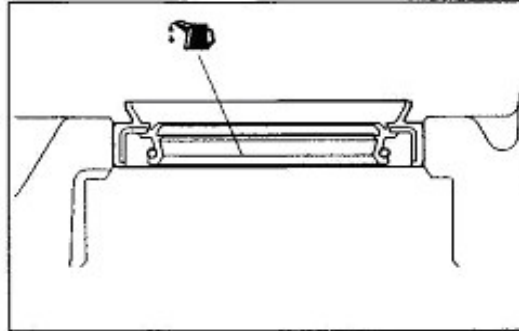
#### 外座圈-输出轴轴承的安装

安装外座圈,使型号刻印侧面置于图示位置.

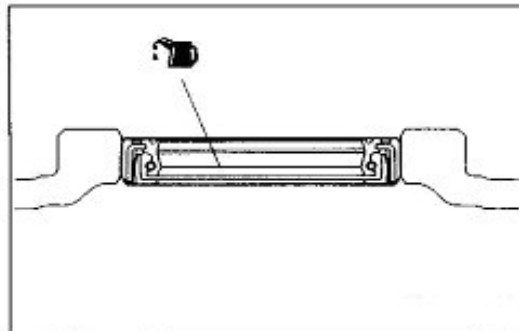
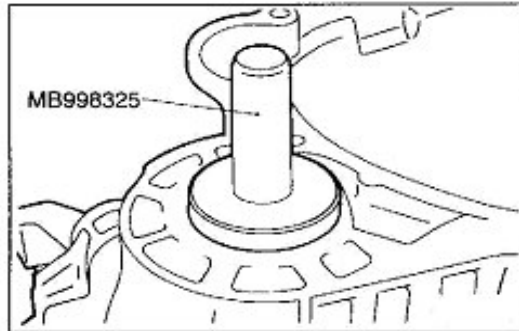




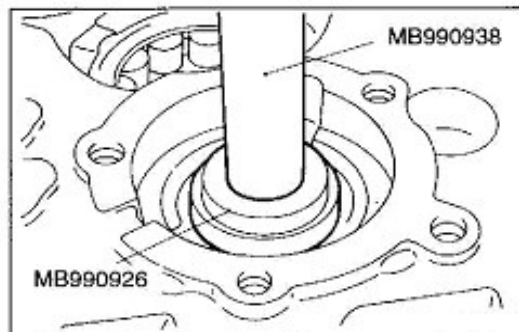
座圈-差速器轴承安装



油封-差速器的安装  
在油封唇部涂抹变速箱油。  
规定的油:75W-90

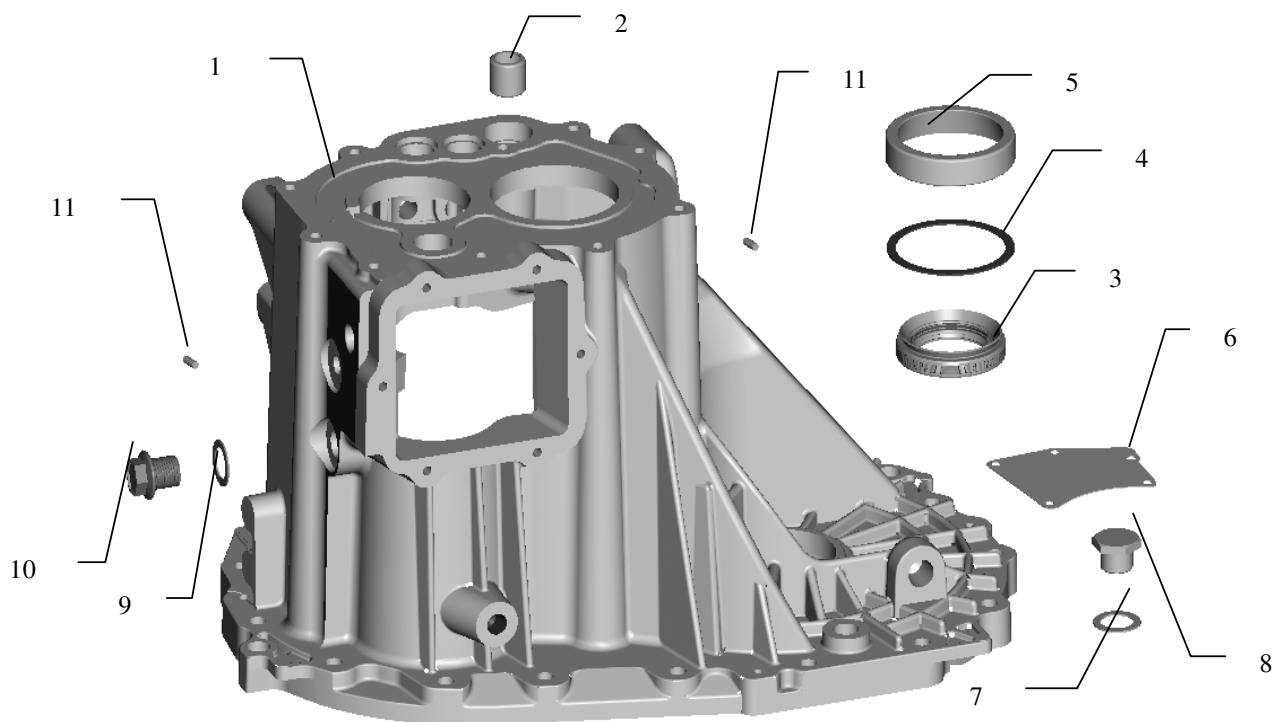


油封-输入轴的安装  
在油封唇部充填润滑脂。  
规定的润滑脂  
Mobilux Ep2 或等同物。

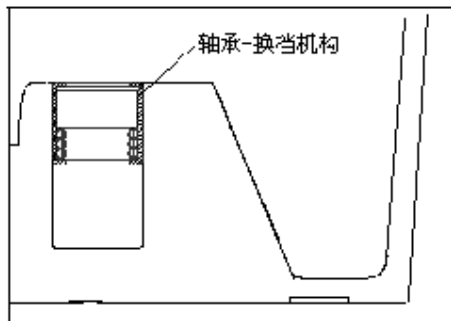




变速器壳体总成

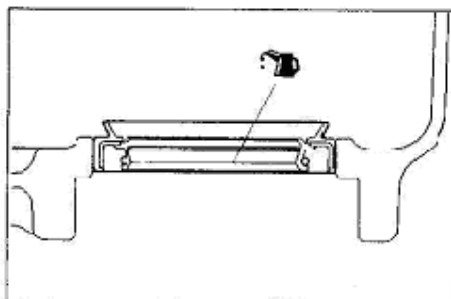


1. 变速器壳体
2. 轴承-换档机构
3. 油封-差速器
4. 调整垫片-差速器后轴承
5. 差速器前、后轴承外圈
6. 挡油板
7. 平垫圈-放油螺塞
8. 放油螺塞
9. 平垫圈-限油螺塞
10. 限油螺塞
11. 销 GB119



### 轴承-换档机构的安装

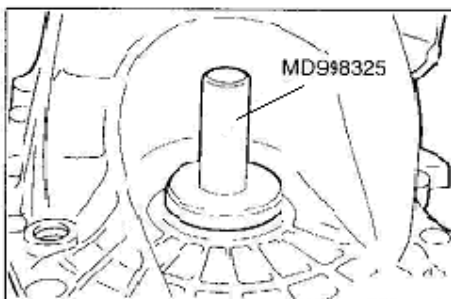
将轴承压入，至与壳面平齐为止，



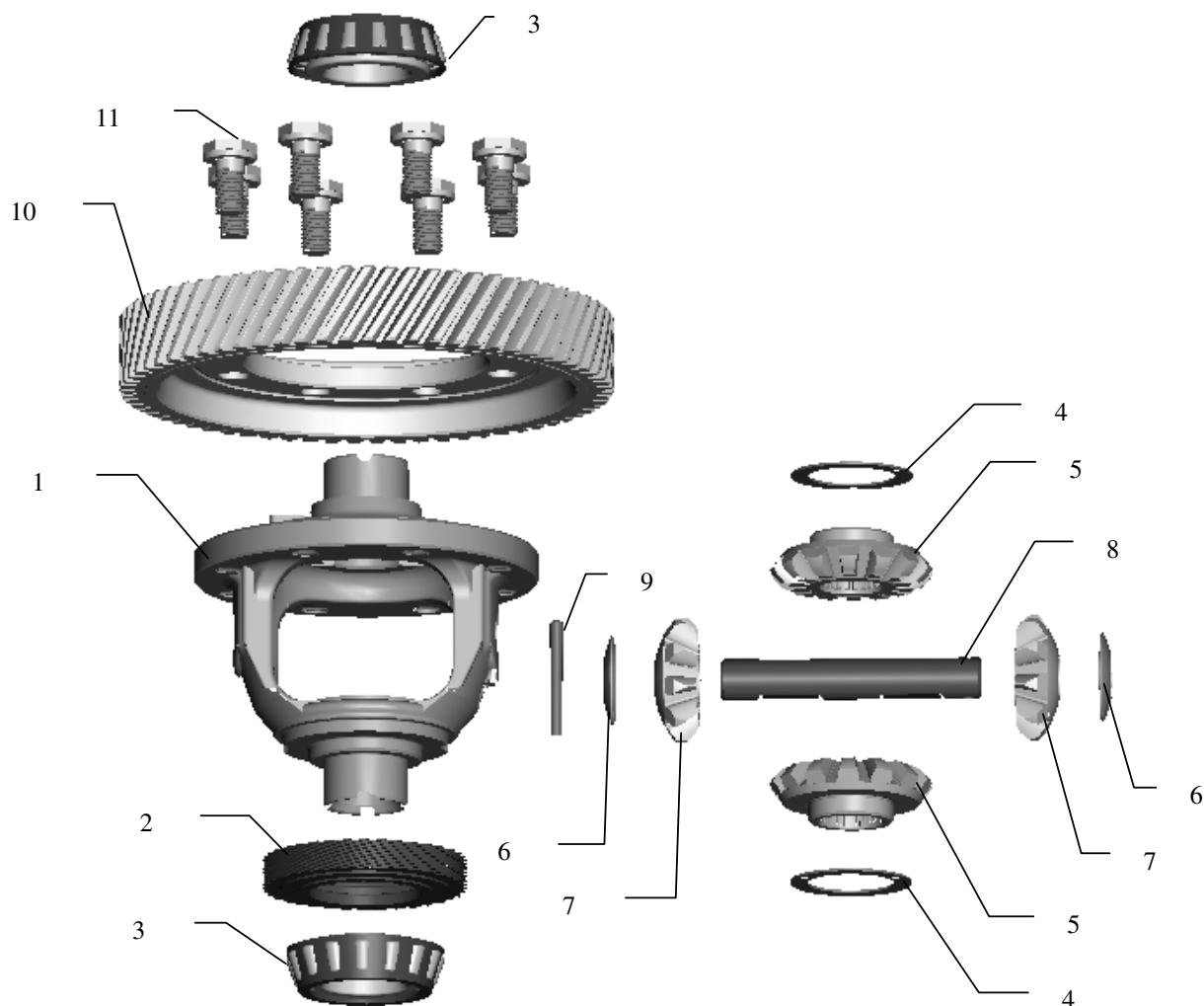
### 油封-差速器的安装

查油封无损伤，在油封外径和内唇口处涂润滑脂，  
用专用工具装入。

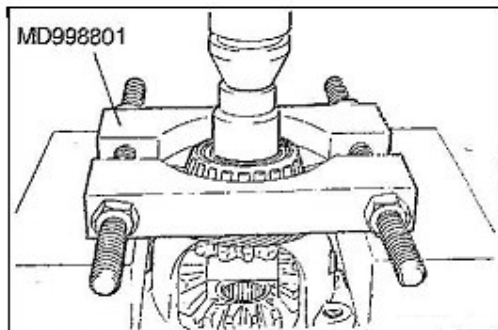
**润滑脂：Mobilux Ep2**



差速器总成



1. 差速器壳体
2. 主动齿轮-里程表
3. 差速器前、后轴承
4. 调整垫片-半轴齿轮
5. 半轴齿轮
6. 球形垫圈-行星齿轮
7. 行星齿轮
8. 行星齿轮轴
9. 固定销-行星齿轮轴
10. 主减速器从动齿轮
11. 螺栓-主减速器从动齿轮与差速器壳体



### 解体须知

差速器-前后轴承轴的拆卸

### 组装须知

调整垫片-半轴齿轮/半轴齿轮/球形垫圈-行星齿轮/

行星齿轮/行星齿轮轴的安装

(1) 先将球形垫圈装配在半轴齿轮背面上, 再将

半轴齿轮安装在差速器中。

备注: 安装新的半轴齿轮时, 应装配中等厚度

(0.93-1.00mm) 的调整垫片。

(2) 在各行星齿轮背面上放置球形垫圈后, 使两个行星齿轮同时啮合与半轴齿轮。一面旋转齿轮, 一面安装在正确的位置。

(3) 插装行星齿轮轴。

(4) 测量半轴齿轮与行星齿轮间的齿隙。

标准值: 0.08-0.15mm

(5) 若测量的齿隙不符合标准, 则选择和安装

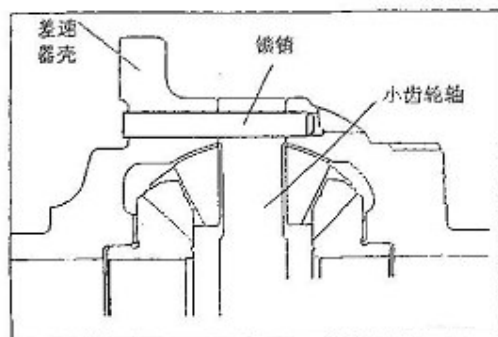
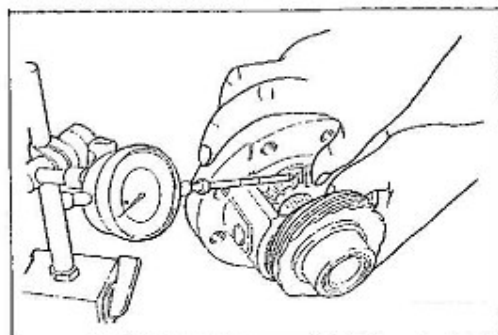
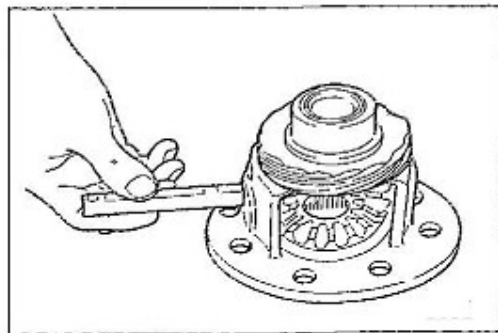
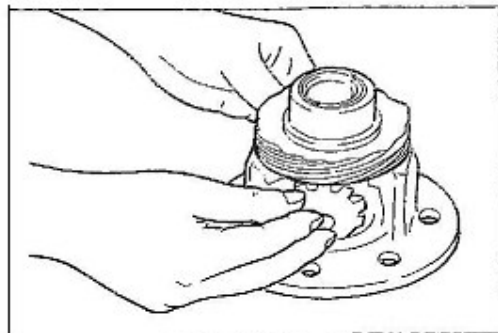
调整垫片, 然后再次测量齿隙。

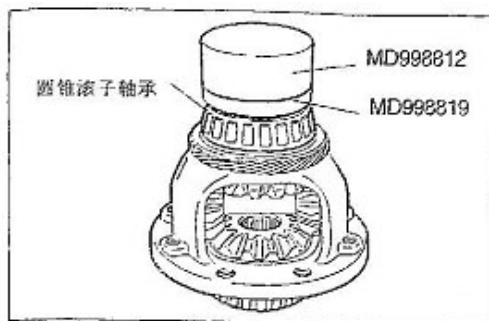
备注: 调整齿隙至两侧齿隙相同为止。

### 锁销的安装

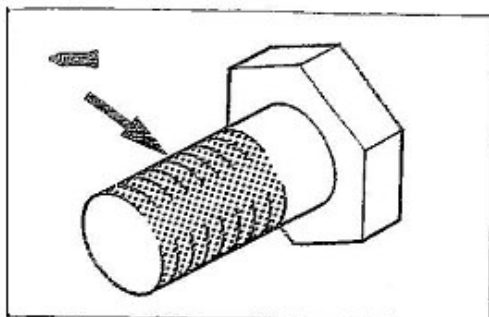
将锁销安装在图示位置。

注意: 打入锁销后, 半轴齿轮与行星齿轮运转应正常。



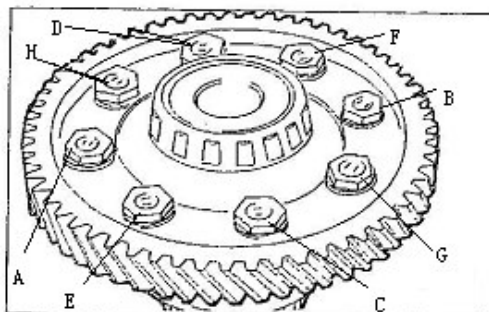


差速器前后轴承的安装



主减速器从动齿轮的安装

(1) 在螺栓的全部螺纹上，涂抹密封剂。



(2) 将螺栓按图示顺序拧紧到规定扭矩 (132N.M)。