

PS

动力转向系统

目 录

注意事项	2	转向柱	9
辅助约束系统 (SRS)“安全气囊”和“安全带预张紧器”的注意事项	2	拆卸和安装	9
断开蓄电池后转动方向盘的注意事项	2	元件	9
操作步骤	2	拆卸	9
转向系统注意事项	3	拆卸后检查	10
准备工作	4	安装	10
专用维修工具 [SST]	4	安装后检查	11
通用维修工具	4	动力转向机	12
噪音、振动和不平顺性 (NVH) 故障的排除	5	拆卸和安装	12
NVH 故障排除表	5	元件	12
方向盘	6	拆卸	12
车上检查和维修	6	安装	13
检查安装情况	6	安装后检查	13
检查方向盘自由行程	6	解体 and 组装	13
检查中间位置方向盘	6	元件 (R24K 型)	13
检查方向盘转向力	6	解体	14
检查前轮转向角	7	解体后检查	14
拆卸和安装	8	组装	15
拆卸	8	维修数据和规格 (SDS)	18
安装	8	方向盘	18
		转向角	18
		转向柱	18
		转向外套筒和内套筒	18
		转向机	19

注意事项

PFP:00001

辅助约束系统 (SRS)“安全气囊”和“安全带预张紧器”的注意事项

EGS001E0

辅助约束系统如“安全气囊”和“安全带预张紧器”与前排座椅安全带同时使用，有助于减少车辆碰撞时驾驶员和前排乘客受伤的危险性或严重程度。关于正确维护该系统的信息，请参阅本手册的 SRS 部分和 SB 部分。

警告：

- 为避免 SRS 系统失效而增加车辆碰撞时人身伤亡的危险性，所有维修保养应由授权的东风 NISSAN 专营店进行。
- 保养不当，包括不正确的拆卸和安装 SRS 系统，都可能导致本系统的意外触发，从而造成人身伤亡事故。关于螺旋电缆和安全气囊模块的拆卸方法，请参见 SRS 部分。
- 除本手册中说明的操作外，请勿使用电气测试设备对 SRS 系统的任何电路进行测试。SRS 电路线束可通过黄色和 / 或橙色线束或线束接头来识别。

断开蓄电池后转动方向盘的注意事项

EGS001EP

注：

- 此步骤仅用于有智能钥匙系统和 NATS(日产防盗系统)的车型。
- 当点火旋钮在“LOCK”位置时，断开蓄电池电缆，然后拆卸和安装所有控制装置。
- 每次工作完成后都要使用 CONSULT-II 诊断仪进行自诊断，使其成为每个功能检测的例行程序。如果检测到 DTC，根据自诊断结果进行故障诊断。

装有智能钥匙系统和 NATS 车型的钥匙孔均采用了电控转向锁机制。

因此，如果蓄电池断开或电量耗尽，方向盘将锁定，不能再旋转。

蓄电池电源被断开而需要转动方向盘时，请在修理前按照以下步骤操作。

操作步骤

1. 连接蓄电池电缆。

注：

如果蓄电池电量已耗尽，请使用跨接电缆供电。

2. 使用智能钥匙或机械钥匙将点火开关转动到“ACC”位置。此时，转向锁将被打开。
3. 断开蓄电池两极电缆。转向锁仍将保持打开状态，仍可转动方向盘。
4. 执行必要的修理工作。
5. 修理工作完成后，将点火开关转回“LOCK”位置，然后连接蓄电池电缆。(此时转向锁装置将启动。)
6. 使用 CONSULT-II 诊断仪对所有控制单元进行自诊断检查。

转向系统注意事项

EGS001DK

- 在拆卸转向机总成时，使车辆接地并空载，进行最终拧紧，然后检查车轮定位。
- 解体时要观测以下注意事项。
 - 解体前，要彻底清洁装置外侧。
 - 应该在清洁的工作区进行解体。避免内部零部件受到尘土或其他异物的污染，这是非常重要的。
 - 为了更简易和正确的组装，请按顺序将解体的零件放在零件架上。
 - 使用尼龙布或纸巾清洁零部件；普通车间抹布会残留影响零部件运转的布屑。
 - 请勿重复使用不可再用的零部件。
 - 组装前，请给指定零部件涂抹规定的润滑脂。

A

B

C

D

E

F

PS

H

I

J

K

L

M

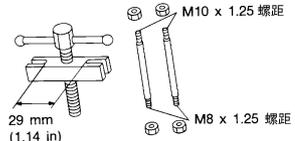
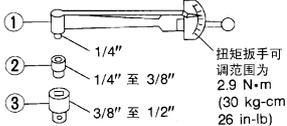
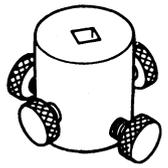
准备工作

准备工作

PFP:00002

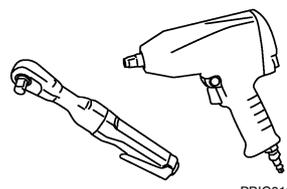
专用维修工具 [SST]

EGS001DL

工具编号 工具名称	说明
<p>ST27180001 方向盘拔具</p>  <p>29 mm (1.14 in)</p> <p>M10 x 1.25 螺距</p> <p>M8 x 1.25 螺距</p> <p>S-NT544</p>	<p>拆卸方向盘</p>
<p>ST3127S000 预载卡规 1. GG9103000 扭矩扳手 2. HT62940000 套筒接头 3. HT62900000 套筒接头</p>  <p>1 1/4"</p> <p>2 1/4" 至 3/8"</p> <p>3 3/8" 至 1/2"</p> <p>扭矩扳手可 调范围为 2.9 N·m (30 kg-cm, 26 in-lb)</p> <p>S-NT541</p>	<p>检查转向柱总成以及小齿轮总成的转动扭力。</p>
<p>KV48103400 预载接头</p>  <p>ZZA0824D</p>	<p>检查小齿轮总成的转动扭矩</p>

通用维修工具

EGS001H9

工具编号 工具名称	说明
<p>动力工具</p>  <p>PBIC0190E</p>	<p>拆卸车轮螺母</p>

方向盘

车上检查和维修

检查安装情况

- 检查转向齿轮总成、前悬架总成、车桥和转向柱总成的安装情况。
- 检查方向盘上下、左右和轴向移动时是否存在移动。

方向盘轴端间隙 : 0 mm (0 in)

- 检查转向机总成固定螺栓和螺母是否松动。请参阅 [PS-12, "元件"](#)。

检查方向盘自由行程

- 转动方向盘使前轮处于笔直向前的位置。起动发动机，并稍微左右转动方向盘直至前轮开始移动。测量方向盘在外圆上的移动。

方向盘自由行程 : 0 - 35 mm (0 - 1.38 in)

- 当测量值超过标准值时，检查转向柱各个接头的间隙和转向机总成的安装情况。

检查中间位置方向盘

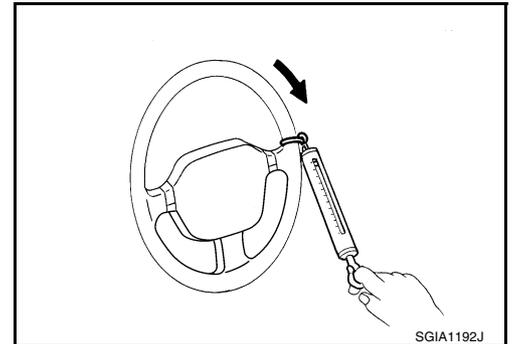
- 确认转向机总成、转向柱总成和方向盘的安装方向正确。
- 车轮定位后，执行中间位置检查。请参阅 [FSU-5, "前轮定位检查"](#)。
- 将汽车笔直向前停好，并确认方向盘在中间位置。
- 松开外套筒锁紧螺母并左右转动纵拉杆进行微调确认方向盘是否在中间位置。

检查方向盘转向力

1. 将车辆停放在水平干燥的地面上，拉起驻车制动手柄。
2. 起动发动机。
3. 将方向盘从中间位置转过 360°，检查方向盘转向力。

方向盘转向力 : 小于 36 N (3.7 kg, 8.2 lb)

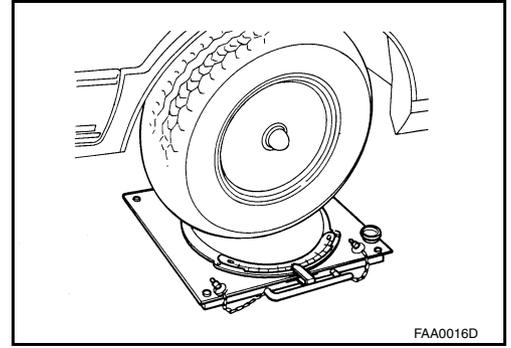
4. 如果方向盘转向力超出规定值，请参阅“转向机总成 (12 中的安装步骤)”中的小齿轮旋转扭矩。



方向盘

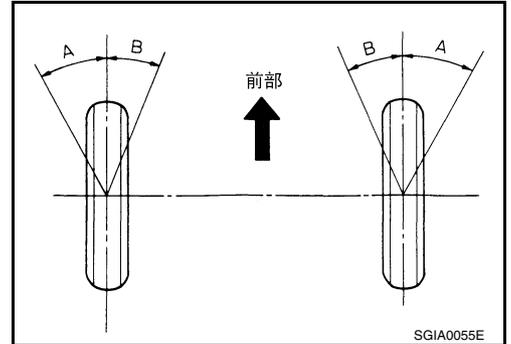
检查前轮转向角

- 在前轮前束检查后检查前轮转向角。将前轮放置在转向半径规上，将后轮放在支架上。检查左右车轮的最大内外车轮转向角。



- 在发动机怠速时，左右转动方向盘到头测量转向角。

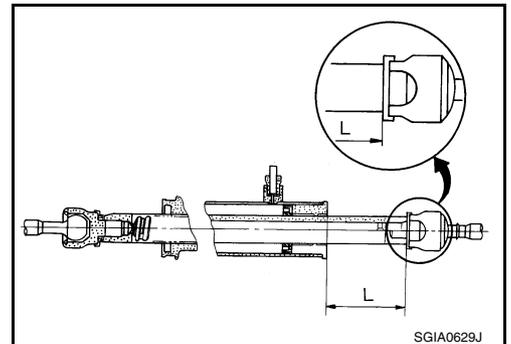
内轮（角度：A）	最小	35° 00' (35.0°)
	标准	38° 00' (38.0°)
	最大	39° 00' (39.0°)
外轮（角度：B）		33° 00' (33.0°)



- 如果角度超过规定值，请测量齿条行程。

齿轨行程“L” : 65.0 mm (2.559 in)

- 解体转向机总成检查导致齿条行程超出标准的原因。
- 转向角不可调整。如果有转向角与规定值不同，请检查转向机总成、转向柱总成和前悬架零部件是否磨损或损坏。如果有任何不合规定的情况，请进行更换。



方向盘

EGS001DS

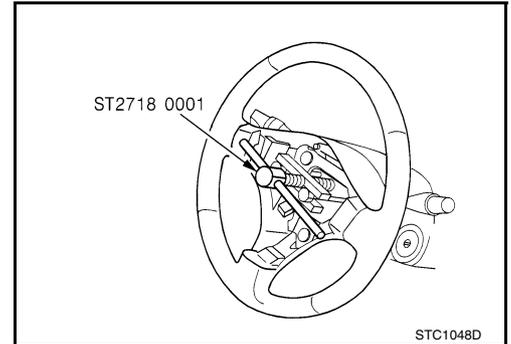
拆卸和安装

拆卸

注:

重新连接螺旋电缆时，用胶带固定电缆，使固定箱和旋转部分对齐。这将在安装螺旋电缆时忽略中间位置对齐步骤。

1. 将汽车笔直向前停放。
2. 拆卸驾驶员安全气囊模块。请参阅 [SRS-34, "驾驶员安全气囊模块"](#)。
3. 转向锁定后拆卸方向盘锁止螺母。
4. 使用方向盘拔具 [SST] 拆卸方向盘。



安装

注意下面的操作，按照与拆卸相反的步骤进行安装。

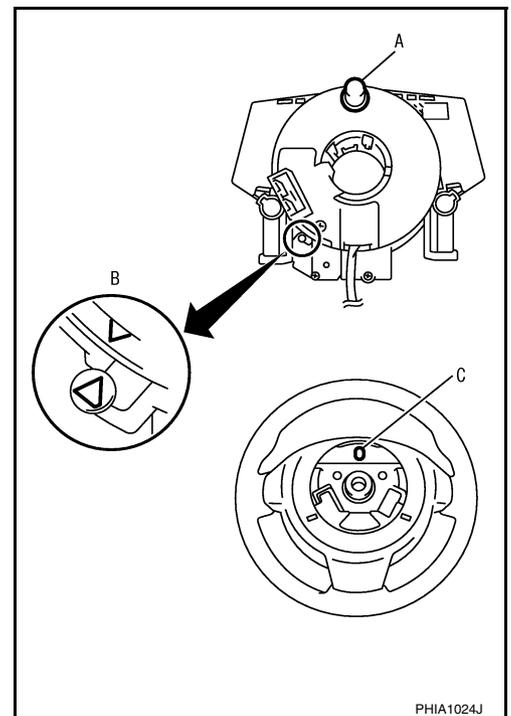
注:

- 空档位置设置如下。
轻轻的将螺旋电缆按照顺时针转到终止位置。然后将其逆时针旋转 (约两圈半)，并在与限位器插入孔位置相同的时候停止转动。(如图 B 所示)。维修件安装在限位器旁的空档位置，并且在限位器拆卸后无需调节。

注意:

请勿随意转动螺旋电缆。请勿过渡转动 (否则可能导致线缆断开)。

- 调整螺旋电缆固定销钉 (如图 A 所示)，使之与转向柱固定销孔对齐 (如图 C 所示)。



转向柱

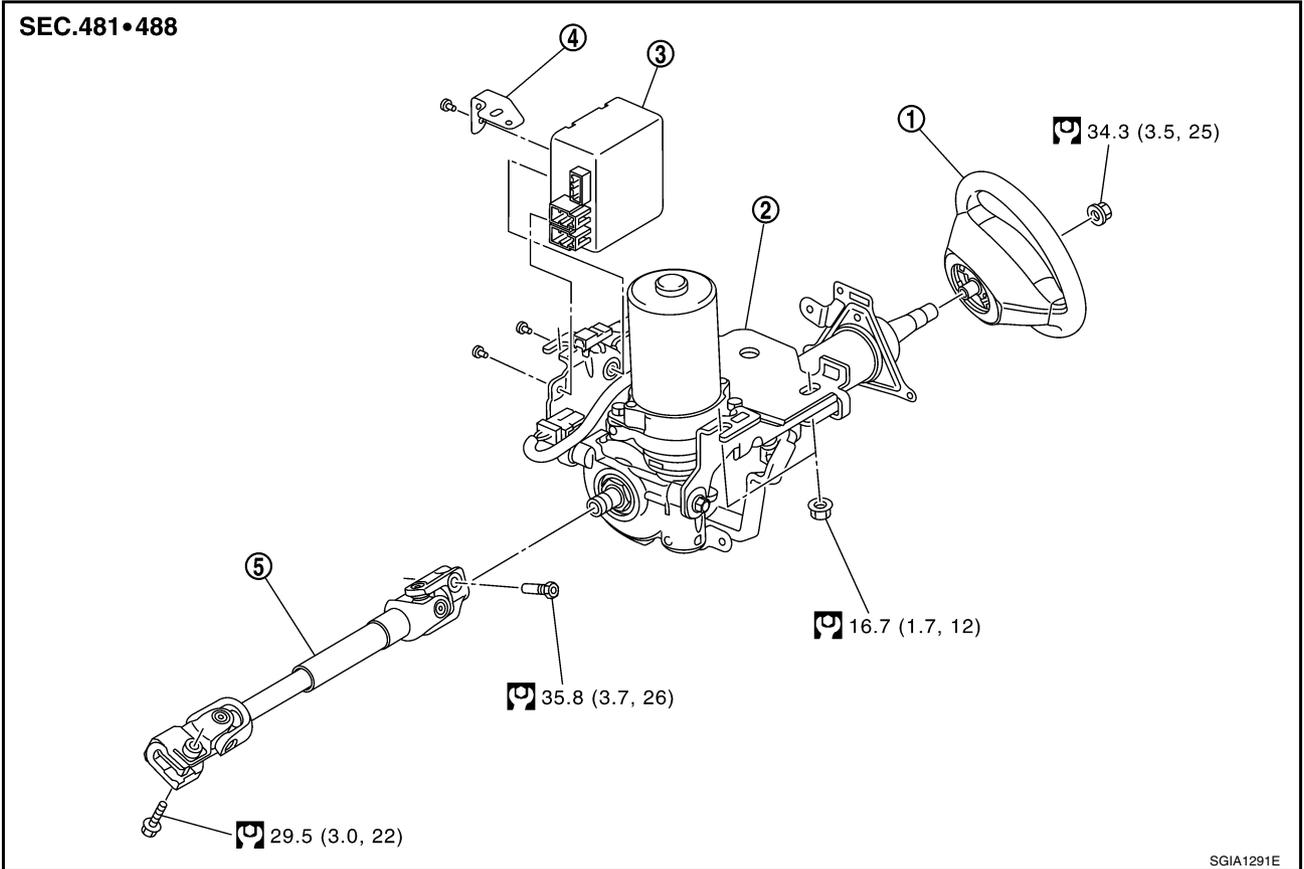
PF:48810

转向柱

拆卸和安装 元件

EGS001DT

A
B
C
D
E
F
PS
H
I
J
K
L
M



- | | | |
|--------|--------------------------|-------------|
| 1. 方向盘 | 2. 转向柱总成 (包括电机、减速齿轮、传感器) | 3. EPS 控制单元 |
| 4. 支架 | 5. 中间轴 | |

关于图内的符号, 请参阅 [GI-9, "如何使用这本手册"](#)。

注意:

- 请勿在拆卸和安装时对转向柱总成施加过大的轴向力。
- 拆卸中间轴之前, 在中间轴与转向柱总成上做上安装标记。
- 车辆停止的情况下, 重复转动方向盘时一定要小心, 因为电机与 EPS 控制单元会出现过热。
- 转向柱总成过于沉重 (大约 10 kg)。从车辆上拆卸转向柱总成时, 一定要小心。
- 请勿把转向柱总成靠近能产生较大磁场力的物体。
- 转向柱总成 (带电机, 减速齿轮, 传感器) 不能分解。

拆卸

1. 将汽车笔直向前停放。
2. 拆卸驾驶员安全气囊模块。请参阅 [SRS-34, "驾驶员安全气囊模块"](#)。
3. 拆卸方向盘。请参阅 [PS-8, "拆卸和安装"](#)。
4. 拆卸转向柱盖 (上和下)。请参阅 [IP-10, "零件图"](#)。
5. 拆卸组合开关和螺旋电缆。请参阅 [SRS-36, "螺旋电缆"](#)。
6. 拆卸仪表板下面的衬板。请参阅 [IP-10, "零件图"](#)。
7. 断开安装到转向柱总成上的每个开关接头, 然后从转向柱总成上断开线束。
8. 拆卸中间轴 (上部) 的固定螺栓, 然后从转向柱总成上拆卸中间轴。
9. 拆卸转向柱总成的固定螺母, 然后从汽车上拆卸转向柱总成。

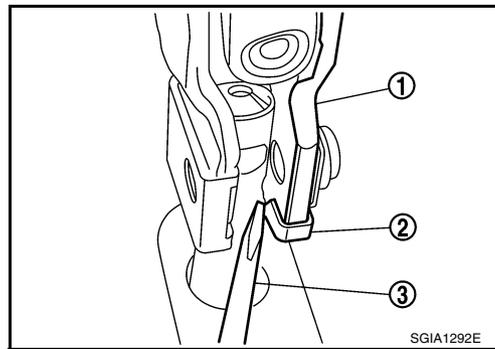
转向柱

10. 拆卸中间轴 (下部) 的固定螺栓, 然后从车上拆卸中间轴。

注:

从转向柱的小齿轮总成上拆卸中间轴 (1) 时, 将平口螺丝刀 (3) 插在定子 (2) 与中间轴 (1) 之间, 展开定子, 滑动并移出中间轴 (1), 然后拆卸。

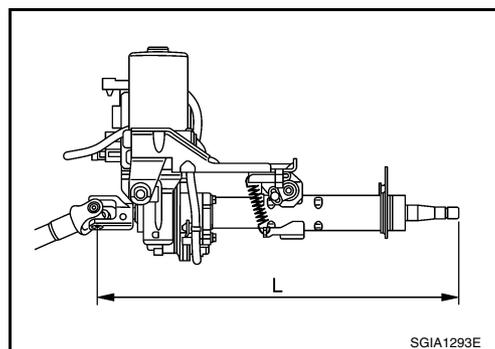
11. 从 EPS 控制单元与支架上拆卸固定螺母, 然后从转向柱总成上拆卸 EPS 控制单元与支架。



拆卸后检查

- 检查转向柱总成、EPS 控制单元和中间轴的各个零部件是否损坏或有其它故障。如果出现故障, 请更换。
- 如图所示如果汽车发生轻微碰撞, 请测量长度“L”。如果超出规定值, 更换转向柱总成 (包括电机、减速齿轮、传感器)。

转向柱长度“L”	最小	462.1 mm (18.19 in)
	标准	464.1 mm (18.27 in)
	最大	466.1 mm (18.35 in)

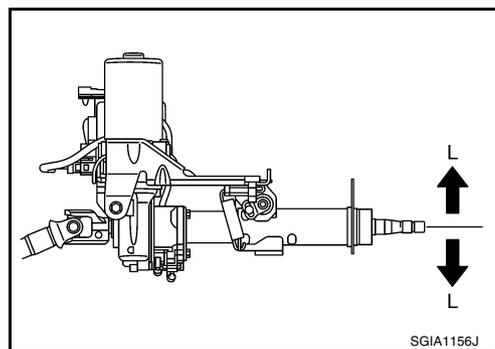


- 检查倾斜装置是否出现损毁与其它故障。如果出现, 更换转向柱总成 (包括电机、减速齿轮、传感器)。
- 使用预载卡规测量转向柱旋转扭矩 [SST: ST3127S000]。如果超出规定值, 更换转向柱总成 (包括电机、减速齿轮、传感器)。

旋转扭矩 : 0 - 2.1 N·m (0 - 0.21 kg·m, 0 - 18 in·lb)

- 如图所示, 检查倾斜装置的工作范围“L”。

倾斜操作范围“L” : 20 mm (0.79 in)



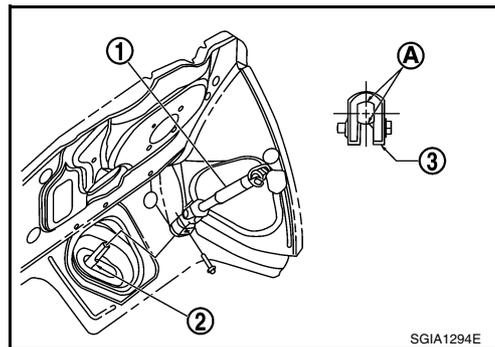
安装

- 按照与拆卸相反的顺序安装。关于拧紧扭矩, 请参阅 [PS-9, "元件"](#)。
- 拧紧螺栓 (中间轴下侧) 时, 首先用手, 确信在拧紧之前没有感到卡滞。

注意:

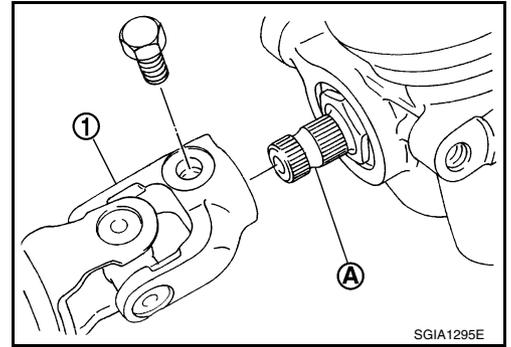
以正确的方向插入螺栓。(请勿从另一侧插入。)

- 拧紧转向柱小齿轮轴 (2) 与中间轴 (1) 侧连结处的固定螺栓。确保转向柱小齿轮轴 (2) 与定子 (3) 之间没有空隙 (A)。



转向柱

- 连结中间轴上部 (1) 与转向轴的时候，确保螺栓在紧固之前被稳固地安装在转向柱 (A) 上的凹槽内。



安装后检查

- 转动方向盘，检查有无偏心情况，缠结，噪声或转向响应过度
- 转向柱总成安装完毕之后，用 CONSULT-II 诊断仪执行自诊断，确保没有故障存在。请参阅 [STC-10. "自诊断"](#)。

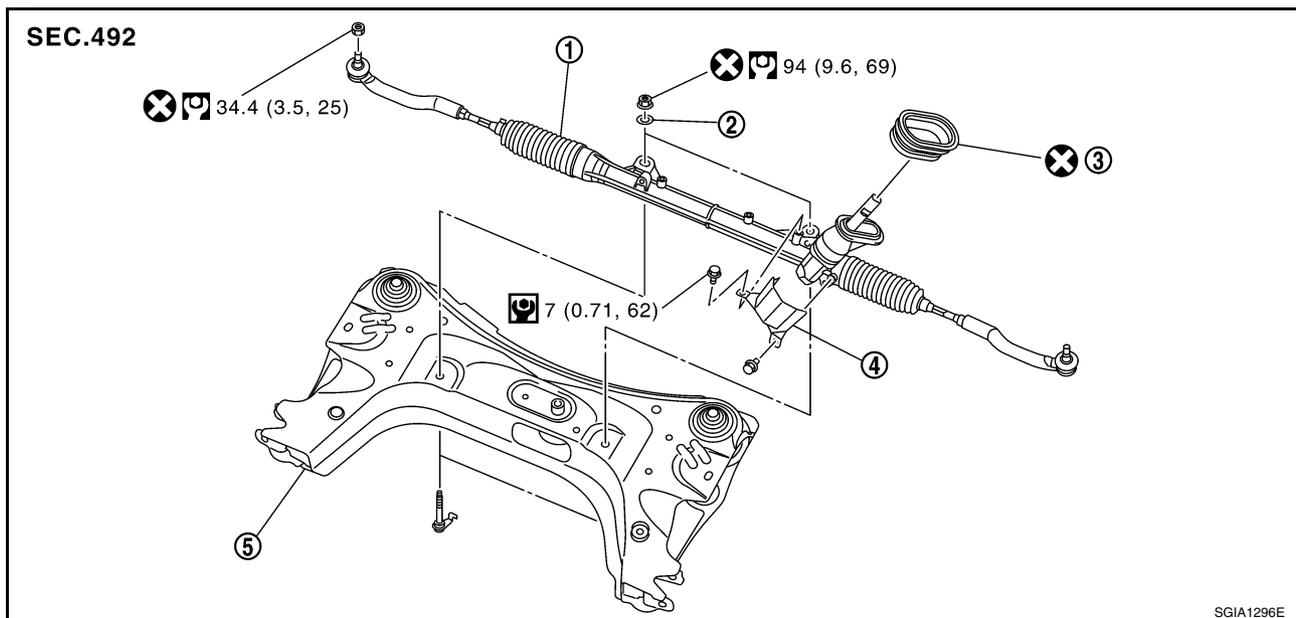
A
B
C
D

E
F

PS

H
I
J
K
L
M

动力转向机 拆卸和安装 元件



- | | | |
|----------|---------|----------|
| 1. 转向机总成 | 2. 垫圈 | 3. 防火墙密封 |
| 4. 绝热材料 | 5. 前悬架梁 | |

关于图内的符号，请参阅 [GI-9. "如何使用这本手册"](#)。

注意：

如果在分离转向柱总成和转向机总成时转动方向盘，可能会切断螺旋电缆。务必使用绳索固定方向盘防止转动。

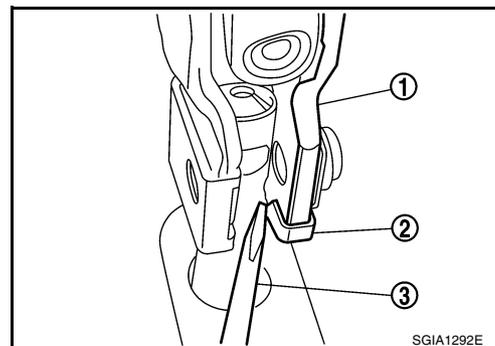
拆卸

1. 将汽车笔直向前停放。
2. 拆卸中间轴（下部）的固定螺栓，然后从转向小齿轮轴上拆卸中间轴。

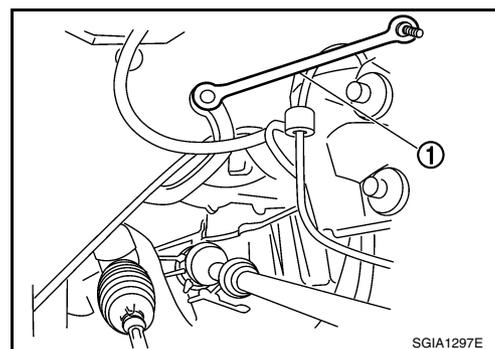
注：

从转向柱的小齿轮总成上拆卸中间轴 (1) 时，将平口螺丝刀 (3) 插在定子 (2) 与中间轴 (1) 之间，展开定子，滑动并移出中间轴 (1)，然后拆卸。

3. 举升车辆。
4. 使用动力工具从汽车上拆卸轮胎。
5. 拆卸前排气管。请参阅 [EX-3. "排气系统"](#)。



6. 拆卸稳定连杆 (1) 上部的固定螺栓，然后将稳定连杆 (1) 移动到上面。



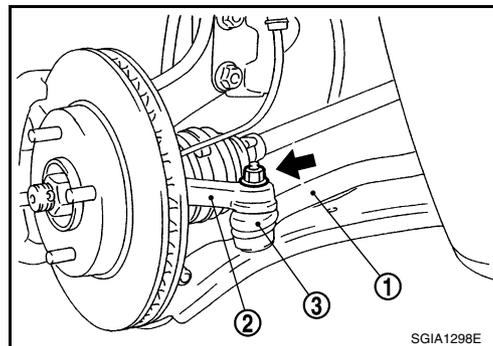
动力转向机

7. 松开转向外套筒 (1) 的固定螺母。
8. 使用球节拆卸器 (合适的工具) 从转向节 (2) 上拆卸转向外套筒 (1), 以免损坏球节 (3) 防尘罩。

注意:

临时拧紧螺母可以防止损坏螺纹及球节拆卸器 (合适的工具) 突然脱落。

9. 从转向柱总成上拆卸防火墙密封。
10. 拆卸隔热材料的固定螺栓, 然后从转向机总成上拆卸隔热材料。
11. 拆卸转向机总成上的固定螺栓和螺母, 然后从车的左侧拆卸转向机总成。



安装

- 按照与拆卸相反的顺序安装。关于拧紧的扭矩, 请参阅 [PS-12, "元件"](#)。
- 安装转向机总成时, 注意清洁防火墙密封侧车体上的固定表面。
- 拆卸转向机总成时, 在空载条件下保持轮胎在水平地面上, 对螺母和螺栓进行最终拧紧。检查车轮定位。请参阅 [FSU-5, "前轮定位检查"](#)。

安装后检查

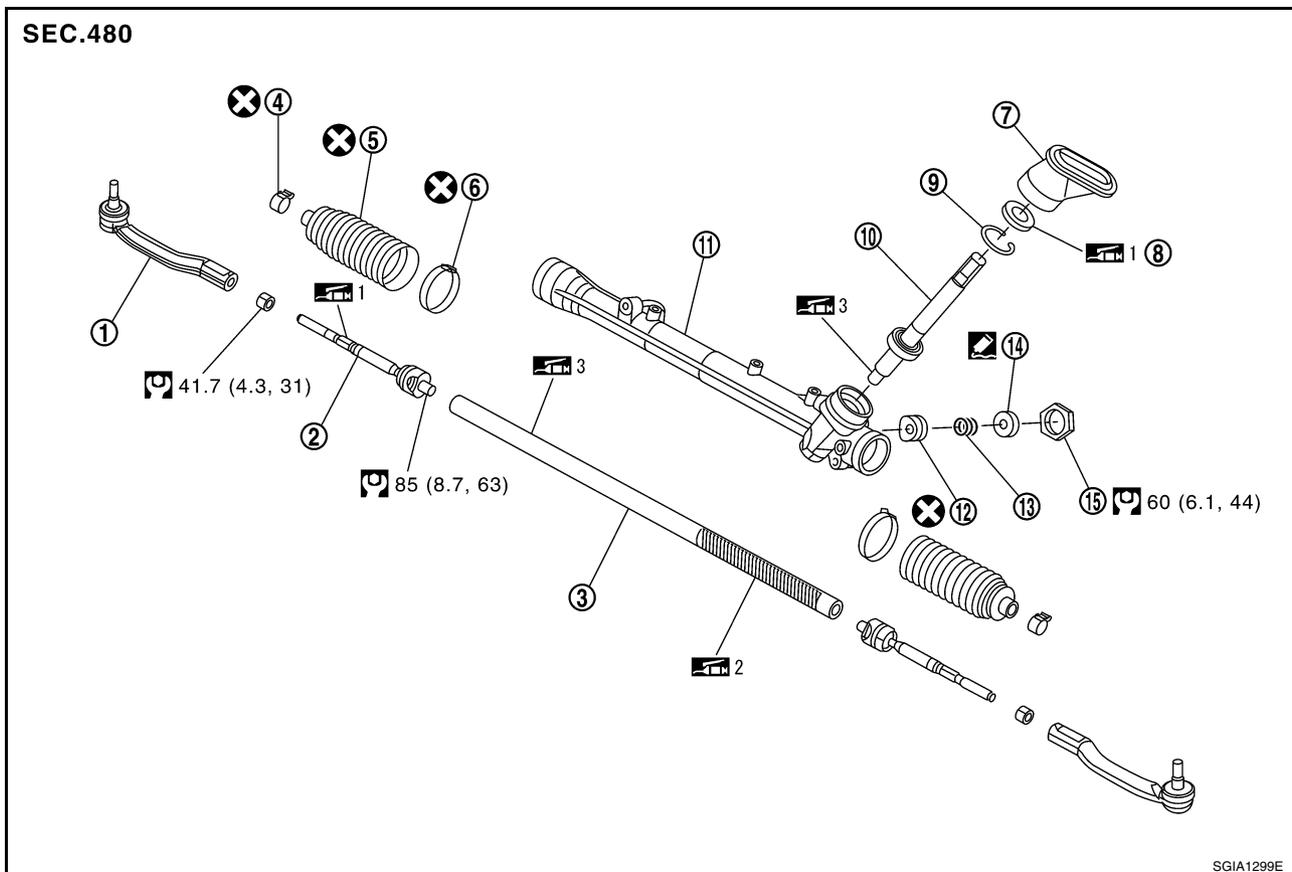
转动方向盘, 检查有无偏心情况, 缠结, 噪声或转向响应过度

解体和组装

元件 (R24K 型)

EGS001DW

PS



- | | | |
|----------------|-----------|----------------|
| 1. 外套筒 | 2. 内套筒 | 3. 齿条总成 |
| 4. 防尘罩卡箍 (小直径) | 5. 卡箍 | 6. 防尘罩卡箍 (大直径) |
| 7. 万向节 | 8. 防尘罩 | 9. 卡环 |
| 10. 小齿轮总成 | 11. 齿轮室总成 | 12. 保持架 |
| 13. 弹簧 | 14. 调整螺丝 | 15. 锁紧螺母 |

图表中的标记说明, 请参阅 [GI-9, "如何使用这本手册"](#)。

动力转向机

-  使用原厂螺纹锁紧密封剂，如 Three Bound 1141 或同等产品。
-  1 使用原厂锂基皂，Idemitsu Autorex A 或同等产品。
-  2 使用原厂锂基皂，Wanlouver MO 2 号 (youduoyushi 生产) 或同等产品。
-  3 使用原厂锂基皂，Multemp AC-P (Kyouduoyushi 生产) 或同等产品。

注意:

- 使用铜皮将安装部位固定在卡钳中解体和组装转向机总成。
- 解体前使用煤油清洁转向机总成。

解体

1. 松开外套筒锁止螺母，并从内套筒上拆卸外套筒。
2. 拆卸防尘罩卡箍，然后从内套筒拆卸防尘罩。

注意:

请勿在拆卸防尘罩时损坏内套筒和齿轮室总成。如果由于异物进入导致内套筒和齿轮室总成损坏，则必须更换。

3. 从齿条总成上拆卸内套筒。
4. 测量调节螺丝高度“H”并松开调节螺母(2)。
5. 从齿轮室总成(5)上拆卸调节螺丝(1)，保持架(3)及弹簧(4)。
6. 从齿轮室总成上拆卸万向节罩。

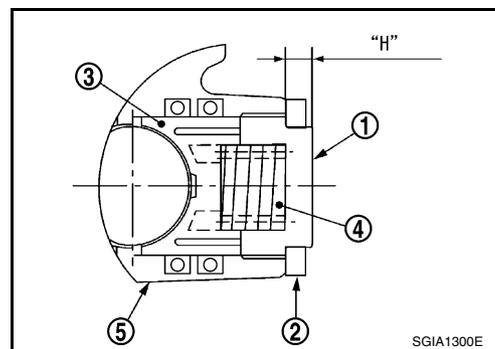
注意:

为了固定，请勿损坏万向节罩突起。

7. 从小齿轮总成上拆卸防尘罩。
8. 拆卸卡环，然后从齿轮室总成上拆卸小齿轮总成。
9. 从齿轮室总成内拉出齿条。

注意:

拆卸齿条总成时请勿损坏缸内壁。



解体后检查

万向节罩

检查万向节罩凸起有无损坏。如果出现故障，请更换。

卡环

检查卡环有无损坏。如果出现故障，请更换。

小齿轮总成

- 检查小齿轮总成是否损坏或磨损。如果出现故障，请更换。
- 旋转小齿轮总成并检查是否有扭矩变化或喀喀声。如果出现故障，请更换。

齿条总成

检查齿条总成是否损坏或磨损。如果出现故障，请更换。

齿轮室总成

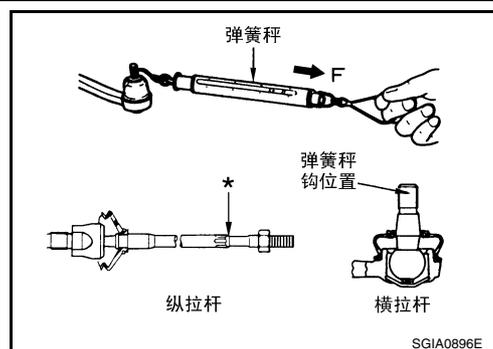
检查齿轮室总成是否有损坏和刮伤(内壁)。如果出现故障，请更换。

外套筒和内套筒

1. 球节摆动扭矩

动力转向机

- 将弹簧秤钩住如图所示的部位并拉动弹簧秤。当球形螺柱和内套筒开始移动时，请确认弹簧秤读出测量值。如果它们超出标准，更换内套筒和外套筒。

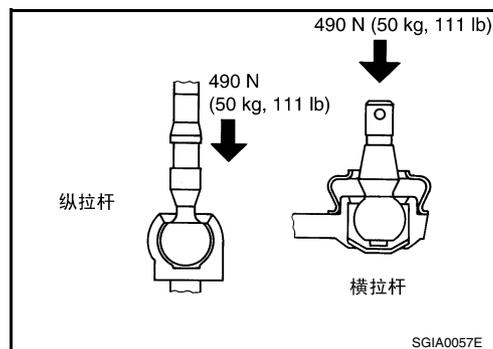


项目	外套筒	内套筒
弹簧秤测量点	球形螺柱上侧	测量图中所示的 * 标记点
摆动扭矩	0.3 - 2.9 N·m (0.03 - 0.29 kg-m, 3.0 - 25 in-lb)	0.5 - 5.0 N·m (0.06 - 0.51 kg-m, 5 - 44 in-lb)
弹簧秤测量	6.0 - 58 N (0.61 - 5.91 kg, 1.35 - 13.03 lb)	4.3 - 43.5 N (0.44 - 4.44 kg, 0.97 - 9.79 lb)

2. 球节轴端隙

- 使用指示表对球形螺柱施加 490 N (50 kg, 111 lb) 的轴向力。测量螺柱的移动量，然后确认该值在以下规定范围内。如果测量值超出标准请更换外内套筒。

外套筒	0.5 mm (0.020 in) 或更少
内套筒	0.2 mm (0.008 in) 或更少



组装

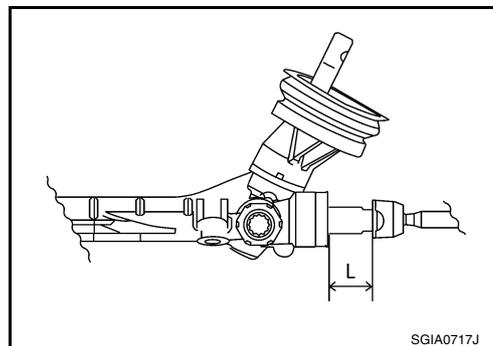
1. 使用推荐油脂涂抹到齿条总成的齿牙与衬套部位。
2. 使用推荐油脂涂抹到齿条总成背部，然后将齿条总成安装到齿轮室总成上。
3. 将卡环安装到销齿轮总成上。

注意：

安装卡环的时候，使倒角的一面朝上。

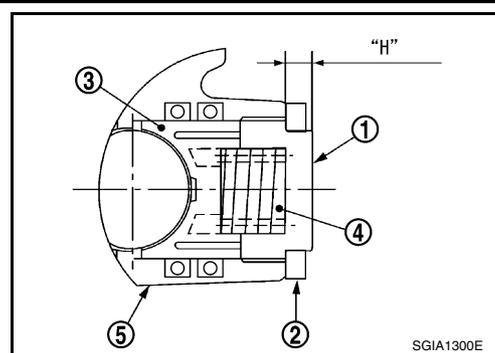
4. 在齿条总成上安装内套筒。
5. 使用推荐油脂涂抹内套筒。关于涂抹部位，请参阅 [PS-13, "元件 \(R24K 型\)"](#)。
6. 使用推荐油脂涂抹防尘罩，然后将防尘罩安装到小齿轮总成上。
7. 确定齿条的中间位置。

齿轨行程 "L" : 65.0 mm (2.559 in)

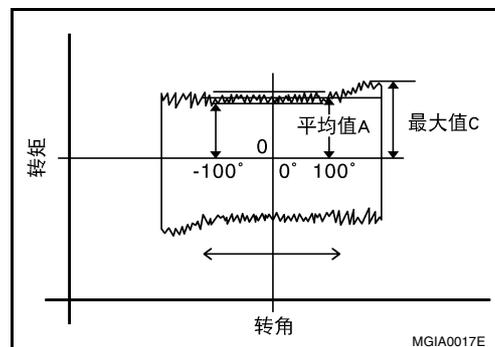


动力转向机

- 使用推荐油脂涂抹保持架 (3), 然后在齿轮室总成 (5) 上安装保持架 (3), 弹簧 (4) 以及调整螺丝 (1)。
- 分解之前, 使用推荐的螺纹锁止胶涂抹螺纹 (2 圈螺纹), 然后转动调节螺丝 (1), 使之离齿轮室总成 (5) 的高度为“H”。
- 拧紧锁止螺母 (2) 到规范扭矩并固定, 预防调整螺丝 (1) 处于自由状态。
- 将齿条总成移动 10 个整行程, 使各零部件相互匹配。



- 使用预载卡规 [SST: ST3127S000] 和预载适配器 [SST: KV48103400], 测量小齿轮总成上的转动扭矩。如果测量超出规范, 调整小齿轮调整扭矩。如果调整后测量超出规范值, 更换齿轮转向总成。

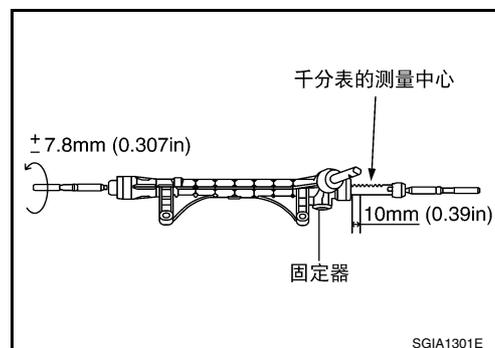


小齿轮旋转扭矩标准

中间位置周围 (在 $\pm 100^\circ$ 内) 平均 A	0.6 - 1.2 N·m (0.07 - 0.12 kg·m, 6 - 10 in-lb)
最大变化 C	1.86 N·m (0.19 kg·m, 16 in-lb)

- 在中间行程左右, 将壳度盘表安装在齿条总成的背面的小齿轮总成的一侧。在扭矩为 ± 7.8 N·m (0.80 kg·m, 69 in-lb) 的情况下, 测量齿条的行程, 然后检查是否行程达标。如果测量值超出规定值, 再次进行调整。再次调整之后, 如果侧量仍旧超出规定值, 更换齿轮转向总成。

标准值 : 小于 0.1 mm (0.004 in)

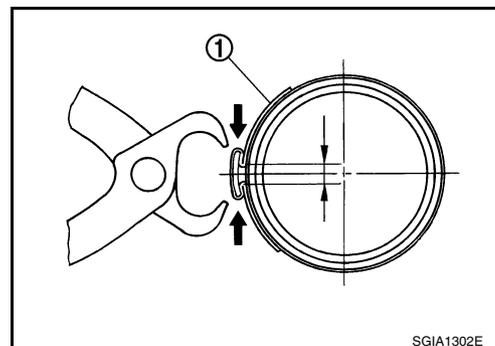


- 在齿轮室总成与内套筒上安装防尘套。

- 在防尘罩上安装卡箍。

注:

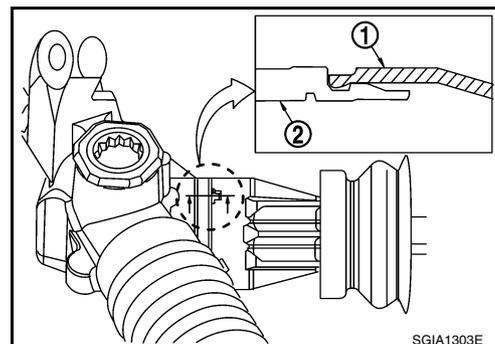
在防尘罩沟槽内安装大尺寸卡箍 (1) 并卡紧它, 如图所示, 使之保留 3 mm (0.12 in) 或更小的间隙。



- 在齿轮室总成上安装万向节罩。

注意:

安装万向节罩, 使固定凸起位置牢固置于在齿轮室沟槽中。



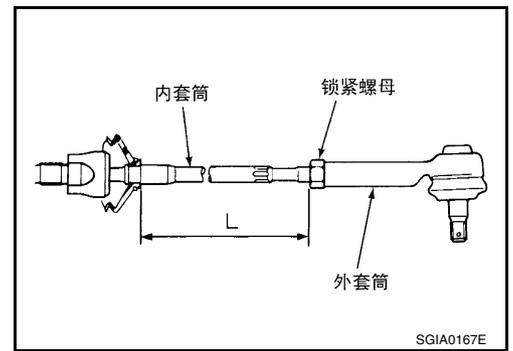
动力转向机

17. 调节内套筒到标准长度“L”，然后拧紧锁紧螺母到规定扭矩。请参阅 [PS-13."元件\(R24K型\)"](#)。拧紧锁紧螺母后，检查内套筒的长度“L”。确认长度在标准范围内。

内套筒长度“L” : 57.8 mm (2.276 in)

注意：

此步骤后调节车轮前束。车轮前束调节后获得的长度无需是以上值。



A
B
C
D
E
F

PS

H
I
J
K
L
M

维修数据和规格 (SDS)

维修数据和规格 (SDS)

PPF:00030

方向盘

EGS001E5

方向盘轴端间隙	0 mm (0 in)
方向盘自由行程	0 - 35 mm (0 - 1.38 in)

转向角

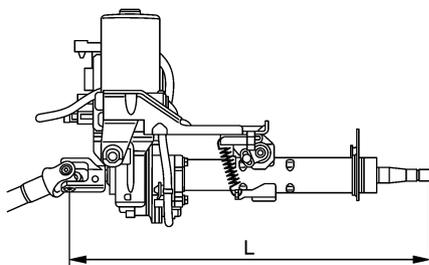
EGS001E6

内轮 度分 (十进制度)	最小	35° 00' (35.0°)
	标准	38° 00' (38.0°)
	最大	39° 00' (39.0°)
外轮 度分 (十进制度)		33° 00' (33.0°)

转向柱

EGS001E7

转向柱长度 "L"	最小	462.1 mm (18.19 in)
	标准	464.1 mm (18.27 in)
	最大	466.1 mm (18.35 in)

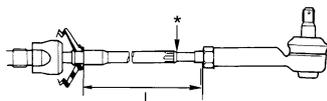


SGIA1293E

转向外套筒和内套筒

EGS001E8

转向机型		R24K
外套筒球形螺柱。	摆动扭矩	0.3 - 2.9 N·m (0.03 - 0.29 kg·m, 3.0 - 25 in·lb)
	在弹簧秤上测量 测量点: 球形螺柱上侧	6.0 - 58 N (0.61 - 5.91 kg, 1.35 - 13.03 lb)
	轴端间隙	0.5 mm (0.020 in) 或更少
内套筒球节	摆动扭矩	0.5 - 5.0 N·m (0.06 - 0.51 kg·m, 5 - 44 in·lb)
	● 在弹簧秤上测量 ● 测量图中所示的 * 标记处的点	4.3 - 43.5 N (0.44 - 4.44 kg, 0.97 - 9.79 lb)
	轴端间隙	0.2 mm (0.008 in) 或更少
内套筒长度 "L"		57.8 mm (2.276 in)



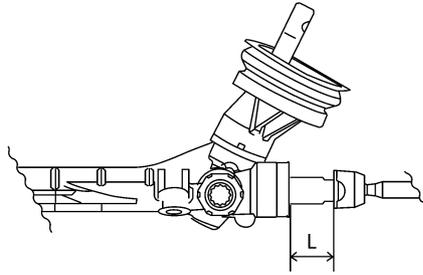
SGIA0950E

维修数据和规格 (SDS)

转向机

EGS001E9

转向机型	R24K
齿条中间位置、尺寸“L”（齿条行程）	65.0 mm (2.559 in)



SGIA0717J

A
B
C
D
E
F
PS
H
I
J
K
L
M

