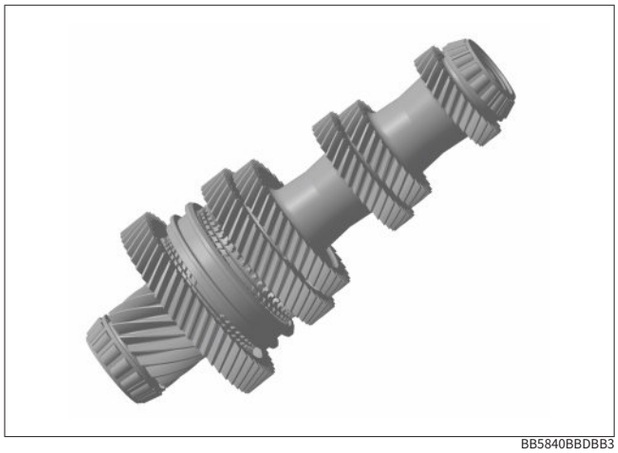
输出轴总成

分解/组装

分解

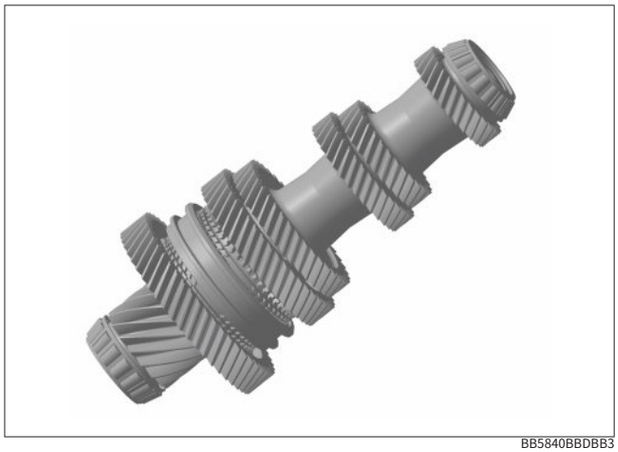


BB5840BBDBB3

⚠ 注意

› 由于输出轴部分从动齿轮的装配工艺为热压装工艺，若输出轴总成出现故障，需整体更换分总成。

组装



BB5840BBDBB3

⚠ 注意

› 由于输出轴部分从动齿轮的装配工艺为热压装工艺，若输出轴总成出现故障，需整体更换分总成。

齿轮轴向间隙检查

1. 检查各挡齿轮轴向间隙与径向间隙，使用测隙规测量轴向间隙

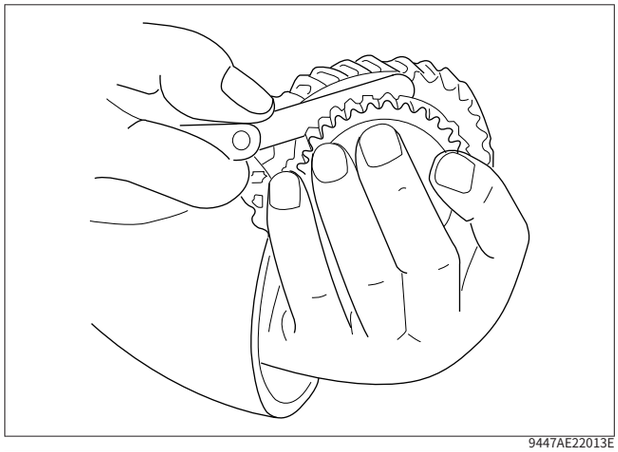
挡位	轴向间隙(mm)
1ST	0.1~0.24
2ND	0.08~0.29
3RD	0.1~0.2
4TH	0.1~0.2
5TH	0.1~0.2
6TH	0.1~0.2
倒挡	0.1~0.2

ℹ 提示

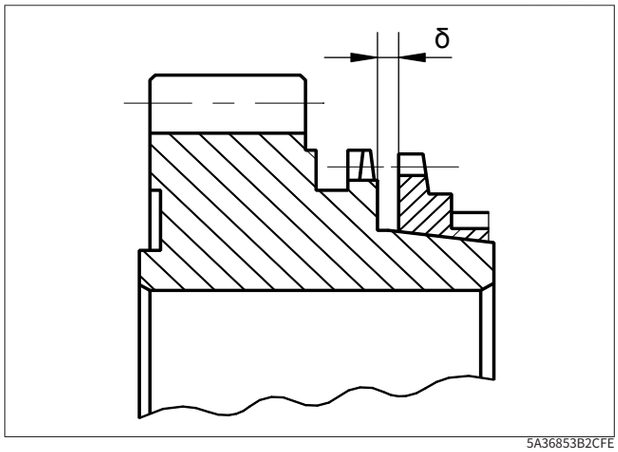
› 如果间隙不在要求范围之内则更换齿轮、轴承或轴等。

各挡位同步环检查

1. 用手将各挡同步环平压在各挡齿轮上，然后用塞尺测量齿轮和同步环之间后备量



9447AE22013E



5A36853B2CFE

挡位	标准间隙(mm)
1ST	1.14~1.66
2ND	1.14~1.66
3RD	1.02~1.38
4TH	1.02~1.38
5TH	1.02~1.38
6TH	1.02~1.38
倒挡	1.02~1.38

i 提示

› 如果同步环后备量不在要求范围之内则更换同步环。