

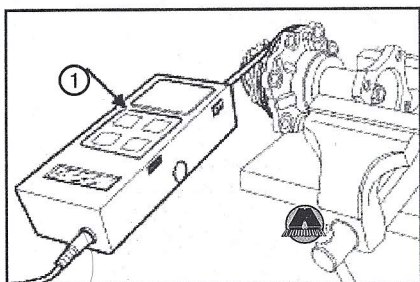
8. Установить выходной вал раздаточной коробки.
9. Отрегулировать выходной вал раздаточной коробки.

Регулировка выходного вала

Примечание:
Предварительный натяг выходного вала раздаточной коробки регулируется сжатием регулировочной прокладки при затяжке гайки фланца выходного узла выходного вала раздаточной коробки.

Регулировочная прокладка предварительного натяга подлежит обязательной замене при каждой затяжке фланца выходного узла раздаточной коробки.

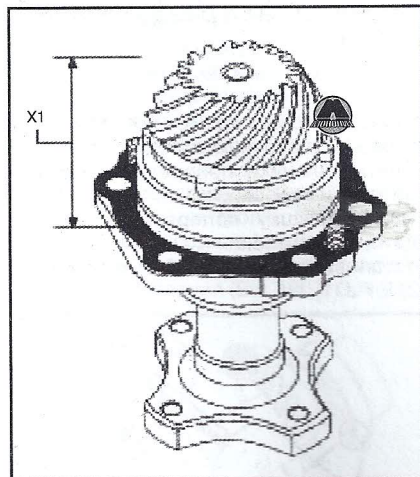
1. Установить выходной вал раздаточной коробки в тиски с мягкими губками.
2. Затянуть требуемым моментом гайку крепления фланца выходного вала раздаточной коробки (150 Н·м).
3. Установить динамометр (1) на крышку выходного вала раздаточной коробки.



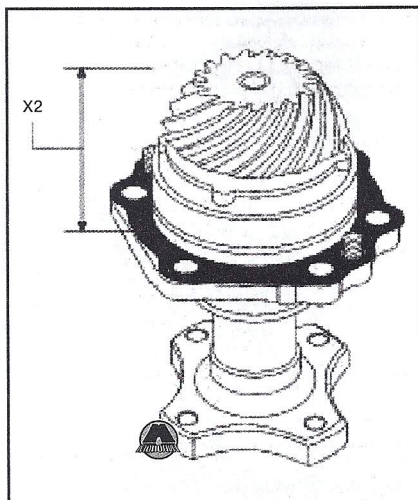
4. Довернуть на указанный угол гайку крепления фланца выходного вала раздаточной коробки для достижения предварительного натяга 0,4-0,9 Н·м.

Примечание:
При превышении предварительного натяга повторить операцию и заменить регулировочную прокладку.

5. Восстановить размер (X1), отмеченный при снятии.



6. Измерить размер (X2) между регулировочной прокладкой выходного вала коробки передач и краем шестерни выходного вала раздаточной коробки.



7. Проверить, что размер (X2) равен размеру (X1).
8. Если значение X2 не равно значению X1:

- Заменить регулировочную прокладку выходного вала раздаточной коробки.
- Принимать во внимание разницу между измерениями (X1) и (X2).

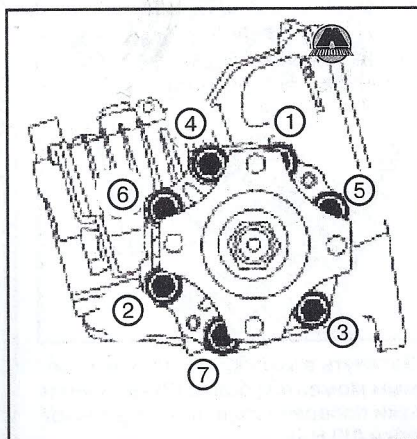
Примечание:
Пример: X1=100 мм и X2=99,5 мм. Таким образом, существует разница в 0,5 мм.

- Применить данную разницу к регулировочной прокладке.

Примечание:
Пример: При общей разнице 0,5 мм, необходимо изменить толщину регулировочной прокладки на 0,5 мм.

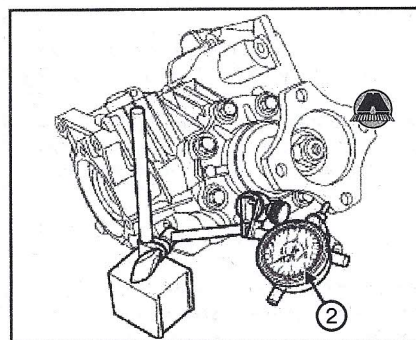
Примечание:
Размеры регулировочных прокладок от 0,80 мм до 1,31 мм с шагом 0,03 мм. При отсутствии прокладки правильной толщины, необходимо выбрать прокладку большей толщины.

- Установить новое уплотнительное кольцо выходного узла.
- Установить выходной узел.
- Затянуть в указанном порядке требуемым моментом болты крепления крышки выходного вала раздаточной коробки (30 Н·м).



Проверка зазоров зубьев

1. Установить индикатор (2).



2. Подвести подвижную часть индикатора до касания с боковой поверхностью зуба поперечного вала раздаточной коробки. Издательство «Монолит»
3. Измерить зазор, слегка повернув поперечный вал раздаточной коробки.
4. Выполнить около десяти оборотов, зазор должен находиться в пределах 0,10 - 0,15 мм.
5. Если зазор не соответствует норме, уменьшить или увеличить толщину прокладок за обоймами подшипников поперечного вала раздаточной коробки.
6. Чтобы увеличить зазор, уменьшить толщину прокладки со стороны ведомой шестерни поперечного вала раздаточной коробки и увеличить на то же значение толщину прокладки со стороны коробки для сохранения предварительного натяга подшипников поперечного вала раздаточной коробки.
7. Чтобы уменьшить зазор, необходимо увеличить толщину прокладки со стороны ведомой шестерни поперечного вала раздаточной коробки и уменьшить на то же значение толщину прокладки со стороны коробки для сохранения предварительного натяга подшипников поперечного вала раздаточной коробки.
8. Снять фиксатор индикатора.

Сальник вторичного вала раздаточной коробки

Снятие

1. Слить масло из раздаточной коробки.
2. Снять раздаточную коробку.
3. Снять крышку выходного вала раздаточной коробки.
4. Снять выходной вал раздаточной коробки.
5. Снять сальник выходного вала раздаточной коробки (1).

