

NỘI DUNG

“Lắp đặt trực các đăng”, trang 2

“Các trục trên xe”, trang 2

“Kích thước”, trang 3

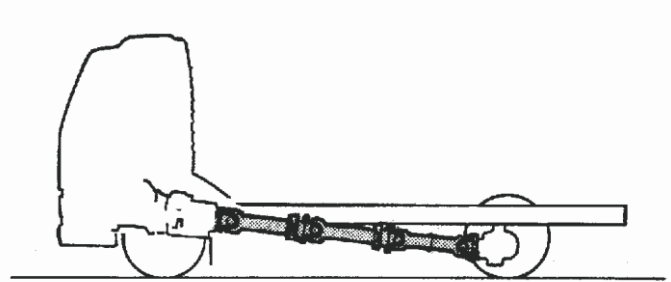
“Lắp đặt”, trang 4

“Cấu trúc trục”, trang 7

“Lắp ráp”, trang 7

Lắp đặt trục các đăng

Phần này bao gồm thông tin về trục các đăng và cách lắp đặt chúng sau khi thực hiện thay đổi chiều dài cơ sở. Điều rất quan trọng là phải chọn đúng loại và chiều dài của trục các đăng và góc giữa chúng nằm trong một dung sai nhất định. Việc lắp đặt không chính xác dẫn đến tăng độ mài mòn trên trục các đăng, giảm tuổi thọ của đường truyền và giảm sự thoải mái.



Các trục trên xe

Trục các đăng được sử dụng là PROPS-S, PROPS-M, PROPS-L và PROPS-XL cho PLF và PLM, và 68745 IA và 68740 IA cho INTER AXLE. Chúng được cung cấp các mặt bích kép có răng cưa chéo chỉ có thể được lắp với nhau ở một vị trí.

Lắp đặt trực các đăng

Kích thước

Động lực học trực các đăng

Nếu đạt đến tốc độ tới hạn, độ võng của trực các đăng sẽ tăng lên đáng kể cho đến khi nó bị gãy, làm hỏng các bộ phận và cấu trúc xung quanh.

Hộp số OD có chiều dài trực các đăng tối đa ngắn hơn hộp DD

Mỗi thông số kỹ thuật của xe là duy nhất. Động lực học của xe phụ thuộc vào tất cả các bộ phận, cùng nhau thay đổi các đặc tính một cách linh hoạt. Sự tương tác khối lượng và độ cứng của kết cấu làm giảm hoặc tăng độ rung. Điều này giải thích tại sao không có độ dài chính xác được đưa ra trong bảng.

Trực các đăng	L(mm)	
	MIN	MAX
PROPS-S C2045	600	2300
PROPS-M C2055	600	2300
PROPS-L C2060	600	2300
PROPS-XL C2065	600	2300

Trực các đăng có sẵn với các mức tăng chiều dài là 25 mm từ chiều dài tối thiểu đến chiều dài tối đa. Để biết số mã phụ tùng, góc đỡ ngang và vị trí lỗ, vui lòng liên hệ với nhà sản xuất xe/Đại lý được ủy quyền.

Khớp nối then hoa

Trực các đăng	L(mm)			
	Nén		Mở rộng	
	MIN	MAX	MIN	MAX
PROPS-S C2045	600	2350	710	2460
PROPS-M C2055	600	2350	710	2460
PROPS-L C2060	600	2330	710	2410
PROPS-XL C2065	600	680	710	860

Trực các đăng có sẵn với các mức tăng chiều dài là 25 mm từ chiều dài tối thiểu đến chiều dài tối đa. Để biết số mã phụ tùng, góc đỡ ngang và vị trí lỗ, vui lòng liên hệ với nhà sản xuất xe/Đại lý được ủy quyền.

Khớp nối liên trực

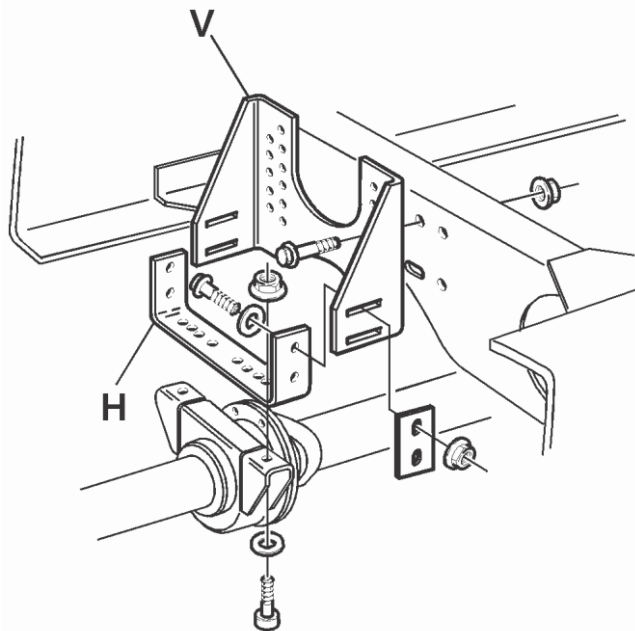
Trực các đăng	L(mm)	
	Nén	Mở rộng
C2045	640	787
	680	867
C2040	628	808

Lắp đặt trực các đặng

Lắp đặt

Vị trí lắp bạc đạn đầu tiên

Vị trí bạc đạn đầu tiên được xác định bằng vị trí của hai gối tựa được gắn chặt vào thanh ngang dầm ngang trung gian của xe.



V: Để đỡ theo chiều dọc
H: Để đỡ theo chiều ngang

Kiểm tra độ căng khi lắp đặt bạc đạn

⚠ CẢNH BÁO

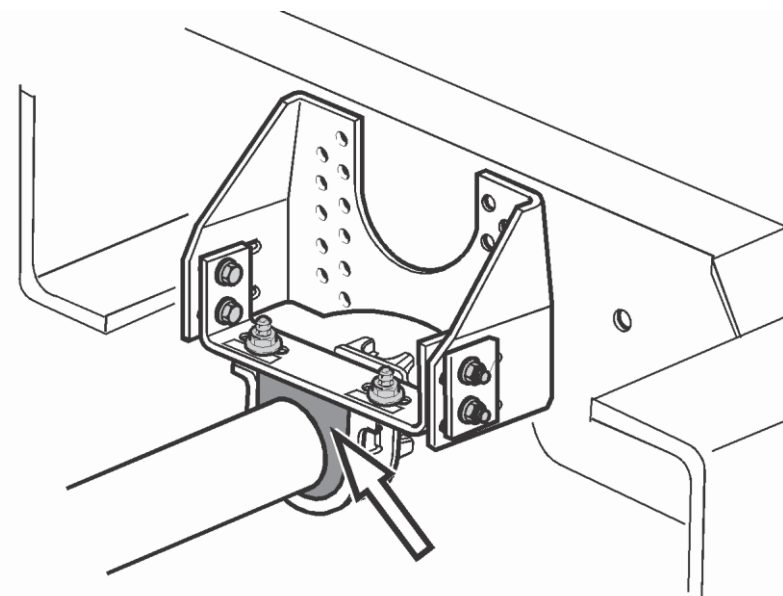
Sau khi thực hiện công việc trên khung xe hoặc trực các đặng, Việc lắp đặt bạc đạn cần được kiểm tra độ căng để tránh rung và làm hỏng đường truyền động.

Nếu có lực căng trong quá trình lắp đặt bạc đạn, bộ phận giữ bạc đạn đỡ (được chỉ ra trong hình minh họa) sẽ bị biến dạng (cong ra ngoài). Để giảm lực căng khi lắp đặt ổ trục, hãy thực hiện như sau:

1. Nới lỏng các vít như trong hình minh họa và tháo cụm lắp ráp.
2. Siết chặt lại các vít.

Mô men siết	Thông số
100 ± 20 Nm[CC]	M20 X 1.25 (Class 10.9)
160 ± 32 Nm[CC]	M14 X 1.5 (Class 10.9)

3. Kiểm tra bộ phận giữ bạc đạn treo và nếu cần, lặp lại quy trình.
4. Lặp lại quy trình này nếu cần thiết.

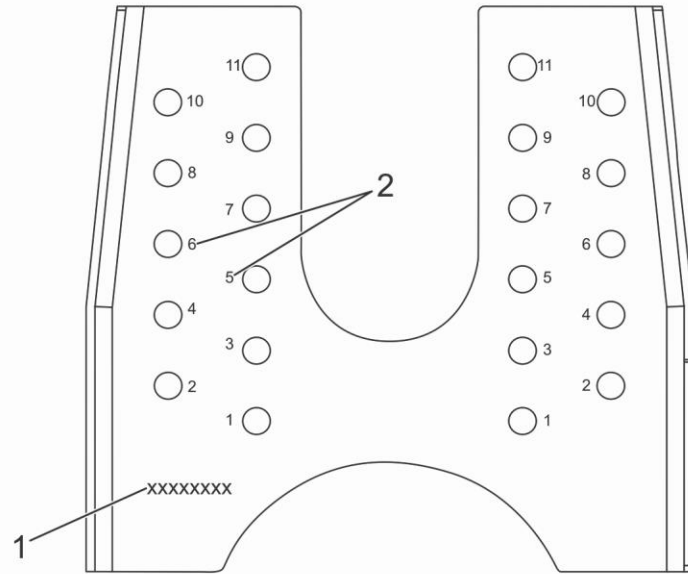


Lắp đặt trực các đặng

Giá đỡ theo chiều dọc

Vị trí được biểu thị bằng các số xác định chiều cao của bạc đạn trung gian. Việc đánh số này có thể thay đổi từ 1 đến 11 (được khắc trên tấm đỡ).

Giá đỡ P/N 375019Z00A được khắc trên phần này.



1: Mã phụ tùng, 2: Vị trí khoan

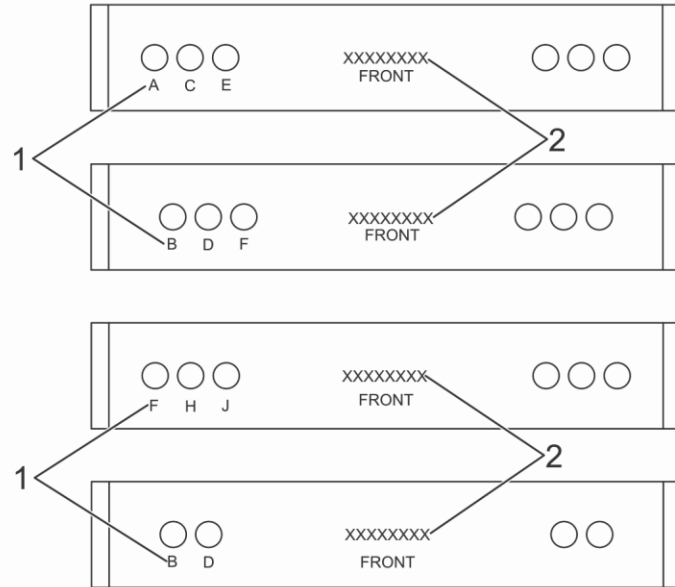
Biến thể*	Mã phụ tùng	Vị trí lắp
PSBRx-01	5222887369	1-4
PSBRx-02	5222887369	2-5
PSBRx-03	5222887369	3-6
PSBRx-04	5222887370	4-7
PSBRx-05	5222887370	5-8
PSBRx-06	5222887370	6-9
PSBRx-07	5222887371	7-10
PSBRx-08	5222887371	8-11

*x = 1 hoặc 2

Lắp đặt trực các đăng

Giá đỡ theo chiều ngang

Vị trí được biểu thị bằng các chữ cái và có thể thay đổi từ A đến J (được khắc trên giá đỡ).



1: Vị trí khoan
2: Mã phụ tùng

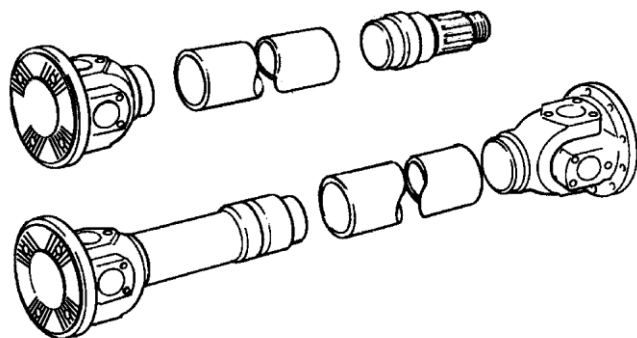
Biển thể	Mã phụ tùng	Vị trí khoan
PSBPx - A	375019Z00B	A
PSBPx - B	5222887372	B
PSBPx - C	375019Z00B	C
PSBPx - D	5222887372	D
PSBPx - E	375019Z00B	E
PSBPx - F	5222887373	F
PSBPx - G	5222887374	G
PSBPx - H	5222887373	H
PSBPx - I	5222887374	I
PSBPx - J	5222887373	J

*x = 1 hoặc 2

Lắp đặt trục các đăng

Cấu trúc của trục

Trục các đăng thường được cung cấp với các phần hình ống và mặt bích đi kèm.



Lắp ráp

Bôi trơn

Để bôi trơn các khớp nối các đăng chỉ nên sử dụng mỡ DIN 51825 - KP2K2. (Các ống trượt được phủ lớp bảo vệ không cần bảo trì.) Mỡ bôi trơn của các khớp nối các đăng thường là loại hình nón DIN 74417. Nó phải được bôi trơn lại cho đến khi dầu mỡ thoát ra khỏi vòng đệm.

⚠ THẬN TRỌNG

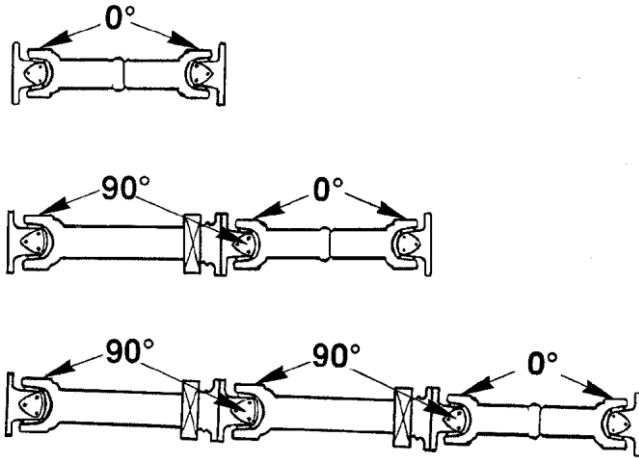
Không sử dụng mỡ có phụ gia molycote. Đừng tách rời hoặc thay núm vú mỡ ban đầu.

Chu kỳ vận chuyển	Đường dài		Phân phối		Công trường	
	S	R	S	R	S	R
Điều kiện đường						
Km/tháng						
Chu kỳ bôi trơn	25000/3	25000/3	10000/3	25000/3	10000/3	25000/3

Lắp đặt trực các đặng

Chuyển vị khớp nối

Trên trực các đặng có ổ trục trượt, các chạc trước và sau phải cùng pha với nhau, tức là có độ dịch chuyển tương đối bằng 0° . Đây là trường hợp một trực các đặng và một trực các đặng phía sau trên một trực nhiều trực các đặng



Mặt bích kép

Vị trí được biểu thị bằng các số xác định chiều cao của bạc đạn đỡ trung gian. Việc đánh số này có thể thay đổi từ 1 đến 11 (được khắc trên tấm đỡ). Giá đỡ P/N 375019Z00A được khắc trên phần này.

Cố định mặt bích bằng vít M14 x 1,5, cấp 10.9.

Mô-men siết phải là 160 ± 32 Nm.

Phụ tùng	Mã phụ tùng
Vít	475119Z03C
Đai ốc	911119Z00A

Vít được cố định bằng keo khóa

Điều quan trọng là lớp phủ keo khóa trên vít không bị hỏng. Vì vậy, những điều sau được áp dụng:

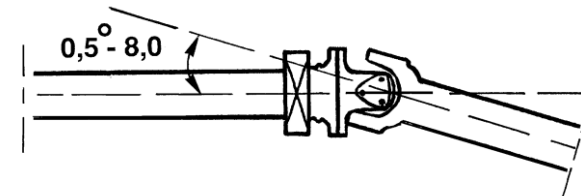
- Không bao giờ sử dụng lại đai ốc và ốc vít có lớp phủ.
- Không bao giờ kiểm tra hoặc điều chỉnh độ kín của vít được phủ bằng dụng cụ sẽ làm hỏng lớp phủ.

Góc khớp nối

Góc khớp nối là góc giữa trục vào và trục ra trên trực các đặng.

Trục hộp số là đầu vào ở khớp nối thứ nhất. Ở khớp cuối cùng, góc khớp nối là góc giữa trục các đặng cuối cùng và độ nghiêng của trục sau.

Góc khớp nối tối thiểu phải là $0,5^\circ$ và tối đa là $8,0^\circ$. Nếu nó nhỏ hơn $0,5^\circ$ thì vòng bạc đạn của khớp nối chữ thập có thể bị hỏng. Nếu góc khớp nối lớn hơn $8,0^\circ$ thì mômen uốn trong khớp nối chữ thập sẽ quá lớn khiến tuổi thọ của đường truyền động sẽ giảm.



Lắp đặt trục các đăng

Đo góc khớp nối các đăng

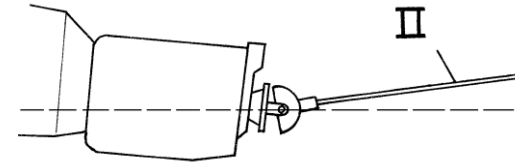
Chuẩn bị

- Xe được đặt trên bề mặt nhẵn và phẳng.
- Việc kiểm tra, điều chỉnh được tiến hành tại cùng một nơi.
- Không di chuyển xe tải khi đo nó.
- Phải đo cả xe tải rỗng và xe tải đầy hàng. Trục trên xe trang bị cầu phụ phải được hạ xuống.
- Trên xe 6x4, lốp trên xe trục cầu phụ phải cùng loại và cùng sản xuất, độ mòn như nhau và có áp suất không khí phù hợp.
- Các điểm đo phải được làm sạch tốt.

Góc khớp nối dọc

Góc dọc có thể được đo bằng thước đo góc với độ chính xác đo là $0,5^\circ$.

Nếu các trục nghiêng theo các hướng khác nhau thì góc khớp dọc là tổng độ nghiêng của trục vào và trục ra



Nếu chúng nghiêng về cùng một hướng thì tương đương với sự chênh lệch

