

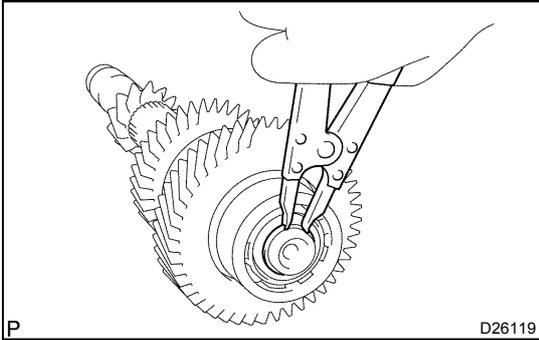
ชุดเฟืองรอง (R151F, R151)

การซ่อมใหญ่

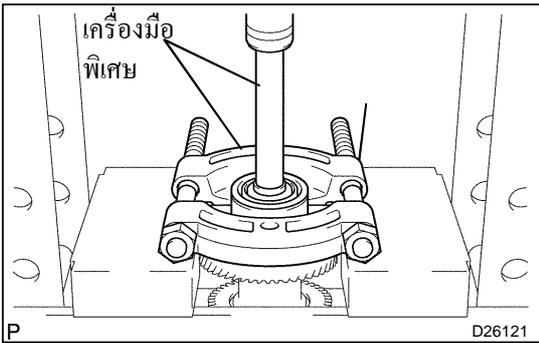
ข้อแนะนำ:

ชิ้นส่วนประกอบ: ดูหน้า 41-1

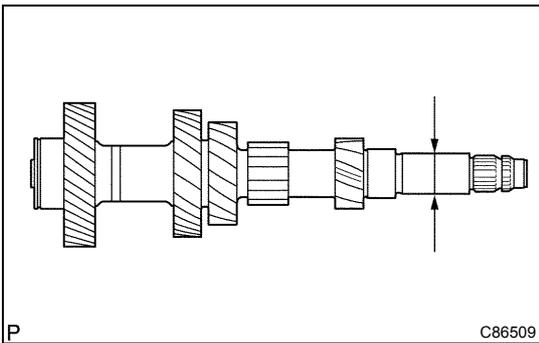
41



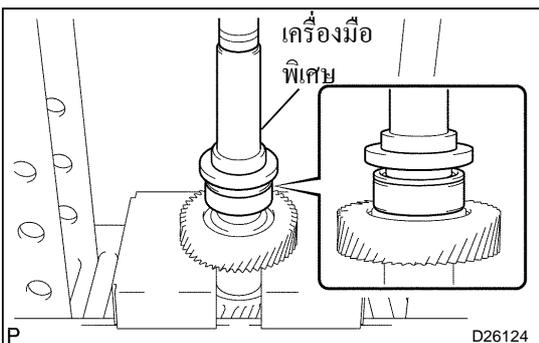
1. ถอดแหวนล้อคลูกปืนหน้าเฟืองรองตัวที่ 2
- (ก) ใช้คีมถ่างแหวน ถอดแหวนล้อคออกจากเฟืองรอง



2. ถอดลูกปืนหน้าเฟืองรอง
- (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดลูกปืนหน้าออกจากเฟืองรอง
เครื่องมือพิเศษ 09950-00020, 09950-60010 (09951-00220),
09950-70010 (09951-07100)



3. ตรวจสอบเฟืองรอง
- (ก) ใช้ไมโครมิเตอร์ วัดเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกของเฟืองรอง
ดังภาพ
เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกมาตรฐาน:
29.984 ถึง 30.000 มม. (1.1805 ถึง 1.1811 นิ้ว)
เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกต่ำสุด: 29.984 มม. (1.1805 นิ้ว)
ถ้าเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกไม่ตรงตามที่กำหนด ให้เปลี่ยนเฟืองรอง
ใหม่



4. ประกอบลูกปืนหน้าเฟืองรอง
 - (ก) ใช้เครื่องมือพิเศษและเครื่องอัด อัดลูกปืนหน้าเข้ากับเฟืองรอง
เครื่องมือพิเศษ 09515-10010
- ข้อควรระวัง:
ประกอบลูกปืนโดยให้ร่องแหวนล้อคของลูกปืนหันไปทางด้านหน้า

5. ประกอบแหวนล้อคลุกป็นหน้าเฟืองรองตัวที่ 2

(ก) เลือกแหวนล้อคโดยให้ระยะร่นระหว่างเฟืองรองกับแหวนล้อคอยู่ภายในค่าที่กำหนด

ระยะร่นมาตรฐาน: 0.1 มม. (0.0039 นิ้ว) หรือน้อยกว่า

เครื่องหมาย	ความหนา มม. (นิ้ว)
A	2.05 ถึง 2.10 มม. (0.0807 ถึง 0.0827 นิ้ว)
B	2.10 ถึง 2.15 มม. (0.0827 ถึง 0.0846 นิ้ว)
C	2.15 ถึง 2.20 มม. (0.0846 ถึง 0.0866 นิ้ว)
D	2.20 ถึง 2.25 มม. (0.0866 ถึง 0.0886 นิ้ว)
E	2.25 ถึง 2.30 มม. (0.0886 ถึง 0.0906 นิ้ว)
F	2.30 ถึง 2.35 มม. (0.0906 ถึง 0.0925 นิ้ว)

(ข) ใช้คีมถ่างแหวน ประกอบแหวนล้อค

