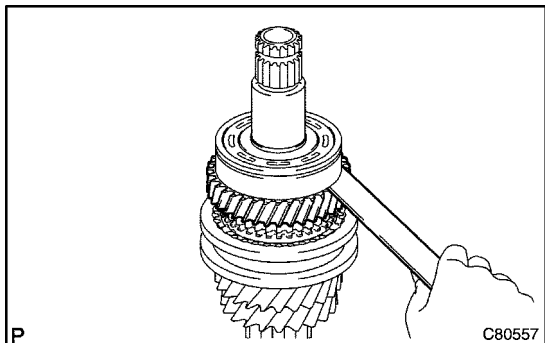


ПЕРЕБОРКА



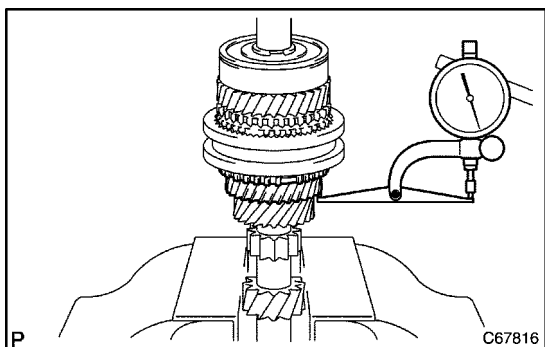
1. ПРОВЕРИТЬ ОСЕВОЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Измерить осевой зазор шестерни 4-й передачи плоским щупом.

Номинальный зазор:

0,1-0,55 мм (0,0039-0,0217 дюйма)

Если осевой зазор превышает допустимую величину, следует заменить скользящую ступицу синхронизатора № 2, шестерню 4-й передачи или задний радиальный шариковый подшипник входного вала.



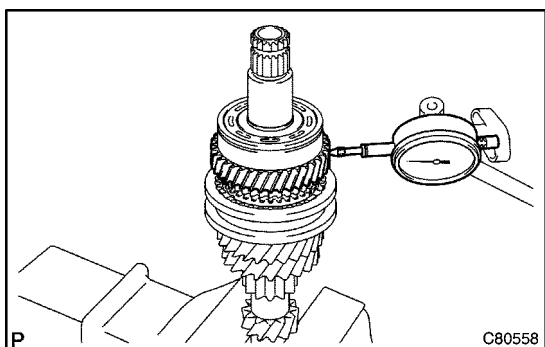
2. ПРОВЕРИТЬ ОСЕВОЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Измерить осевой зазор шестерни 3-й передачи с помощью индикатора часового типа с магнитной подставкой.

Номинальный зазор:

0,1-0,35 мм (0,0039-0,0138 дюйма)

Если осевой зазор превышает допустимую величину, следует заменить синхронизатор № 2 (см. выше), шестерню 3-й передачи или входной вал.



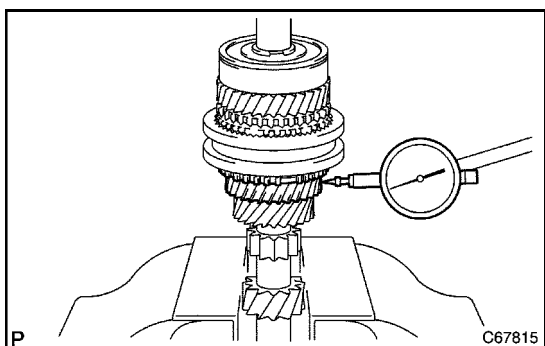
3. ПРОВЕРИТЬ РАДИАЛЬНЫЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Измерить радиальный зазор шестерни 4-й передачи на вале с помощью индикатора часового типа с магнитной подставкой.

Номинальный зазор:

0,015-0,058 мм (0,0006-0,0023 дюйма)

Если радиальный зазор превышает допустимую величину, следует заменить шестерню 4-й передачи, игольчатый подшипник или входной вал.



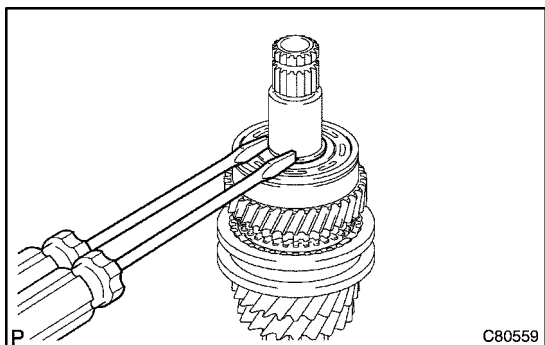
4. ПРОВЕРИТЬ РАДИАЛЬНЫЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Измерить радиальный зазор шестерни 3-й передачи на вале с помощью индикатора часового типа с магнитной подставкой.

Номинальный зазор:

0,015-0,058 мм (0,0006-0,0023 дюйма)

Если радиальный зазор превышает допустимую величину, следует заменить шестерню 3-й передачи, игольчатый подшипник или входной вал.

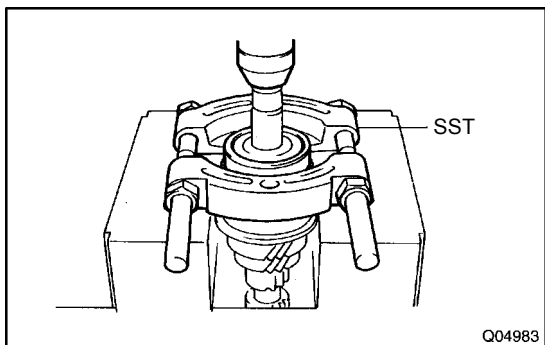


5. СНЯТЬ ШЕСТЕРНЮ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (a) С помощью молотка и двух отверток снять пружинное стопорное кольцо заднего подшипника с входного вала.

ПРИМЕЧАНИЕ:

При разборке накрыть узел ветошью, чтобы пружинное стопорное кольцо не отскочило и не потерялось.

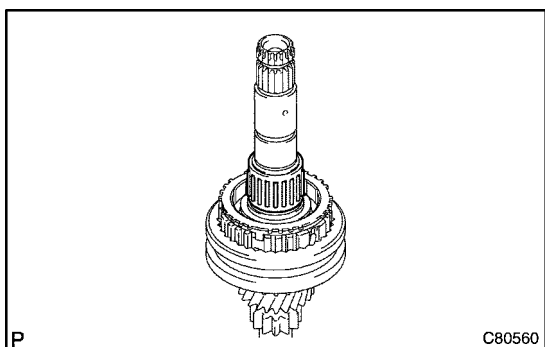


- (b) С помощью SST и прессы снять задний радиальный шариковый подшипник входного вала и шестерню 4-й передачи с входного вала.

SST 09950-00020

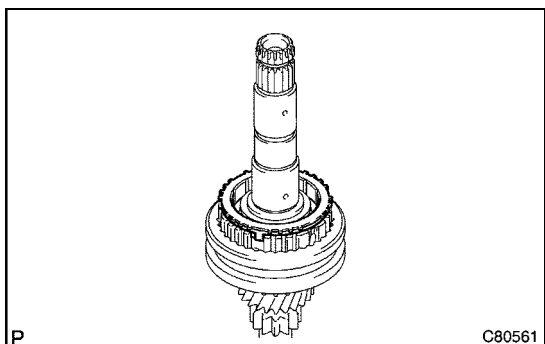
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Не следует прикладывать значительных усилий к SST.
- Чтобы не уронить входной вал, следует придерживать его рукой.



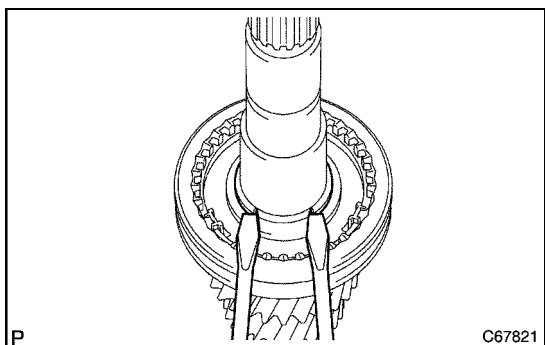
6. СНЯТЬ ИГОЛЬЧАТЫЙ ПОДШИПНИК ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (a) Снять игольчатый подшипник и распорную втулку подшипника шестерни 4-й передачи с входного вала.



7. СНЯТЬ КОЛЬЦО СИНХРОНИЗАТОРА № 2 (ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ)

- (a) Снять кольцо синхронизатора № 2 с синхронизатора № 2.

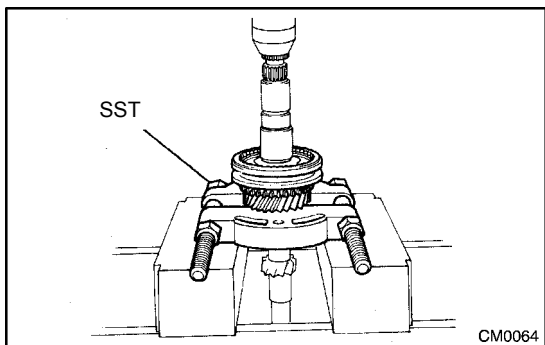


8. СНЯТЬ ШЕСТЕРНЮ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (a) С помощью молотка и двух отверток снять пружинное стопорное кольцо синхронизатора № 2 с входного вала.

ПРИМЕЧАНИЕ:

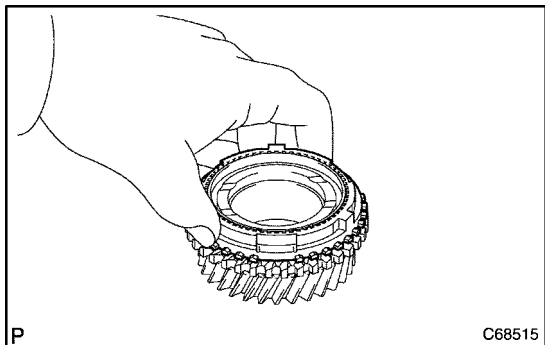
При разборке накрыть узел ветошью, чтобы пружинное стопорное кольцо не отскочило и не потерялось.



- (b) С помощью SST и прессы снять синхронизатор № 2 и шестерню 3-й передачи с входного вала.
SST 09950-00020

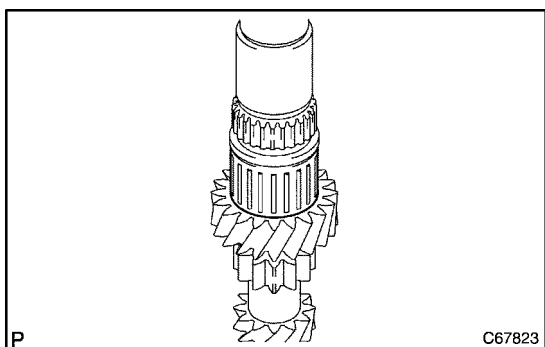
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Не следует прикладывать значительных усилий к SST.
- Чтобы не уронить входной вал, следует придерживать его рукой.



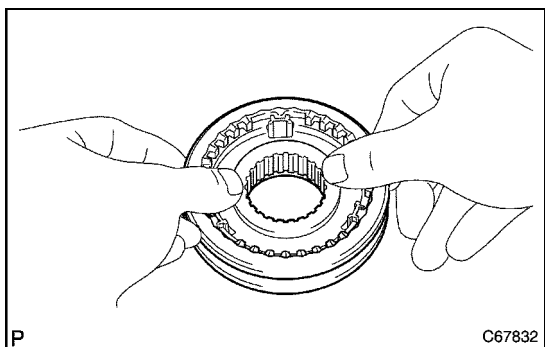
9. СНЯТЬ КОЛЬЦО СИНХРОНИЗАТОРА № 2 (ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ)

- (a) Снять кольцо синхронизатора № 2 (шестерни 3-й передачи).



10. СНЯТЬ ИГОЛЬЧАТЫЙ ПОДШИПНИК ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (a) Снять игольчатый подшипник шестерни 3-й передачи с входного вала.

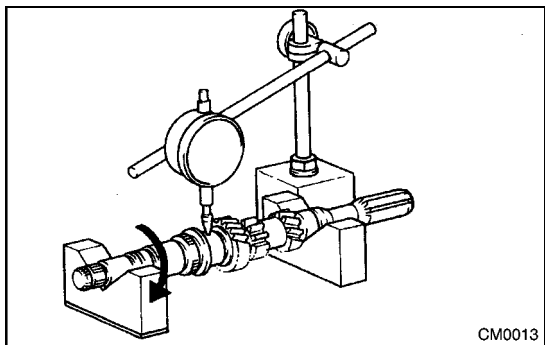


11. СНЯТЬ ОБОЙМУ СИНХРОНИЗАТОРА № 2

- (a) Снять обойму синхронизатора, 3 сухаря и 3 пружины с синхронизатора № 2.

ПРИМЕЧАНИЕ:

При разборке накрыть узел ветошью, чтобы пружинное стопорное кольцо не отскочило и не потерялось.

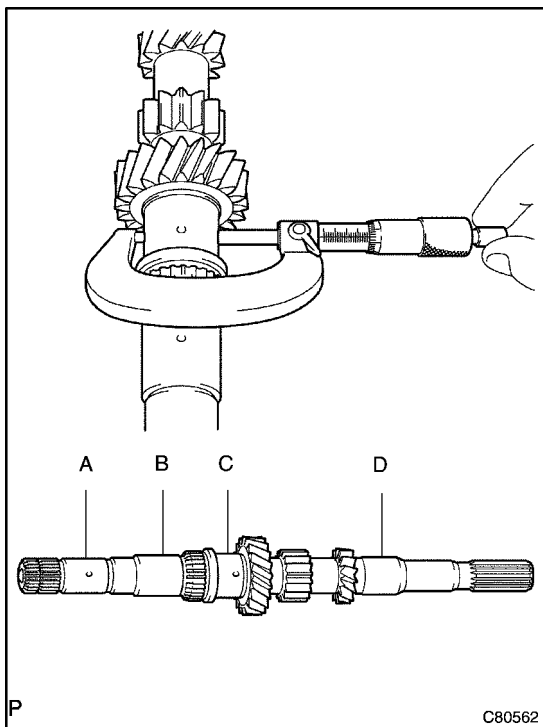


12. ПРОВЕРИТЬ ВХОДНОЙ ВАЛ

- (a) С помощью индикатора часового типа с магнитной подставкой измерить радиальное биение входного вала.

Максимально допустимое значение радиального биения: 0,015 мм (0,00059 дюйма)

Если радиальное биение превышает максимально допустимое значение, следует заменить входной вал.



- (b) Микрометром измерить диаметры шеек входного вала.

Номинальные значения диаметров:

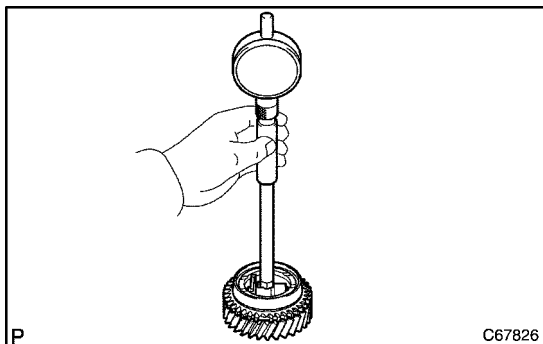
Шейка А: 24,885-24,900 мм (0,9797-0,9803 дюйма)

Шейка В: 28,991-29,006 мм (1,1413-1,1419 дюйма)

Шейка С: 30,985-31,000 мм (1,2198-1,2204 дюйма)

Шейка D: 24,985-25,000 мм (0,9836-0,9842 дюйма)

Если диаметр не соответствует указанному диапазону, заменить входной вал.



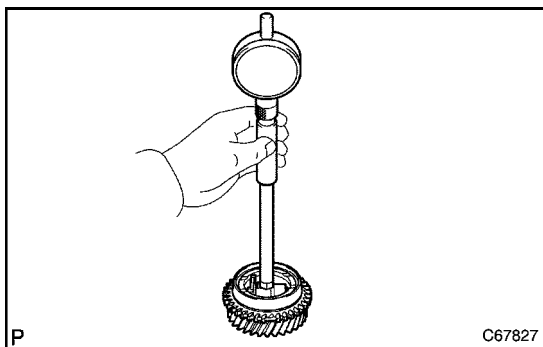
13. ПРОВЕРИТЬ ШЕСТЕРНЮ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (a) С помощью нутромера измерить внутренний диаметр отверстия шестерни 4-й передачи.

Номинальный внутренний диаметр:

34,015-34,031 мм (1,3391-1,3398 дюйма)

Если диаметр не соответствует указанному диапазону, заменить шестерню 4-й передачи.



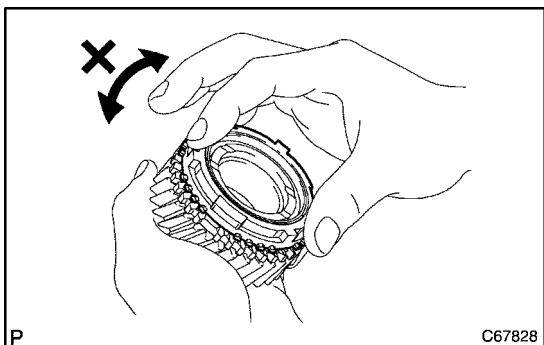
14. ПРОВЕРИТЬ ШЕСТЕРНЮ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (a) С помощью нутромера измерить внутренний диаметр отверстия шестерни 3-й передачи.

Номинальный внутренний диаметр:

36,015-36,031 мм (1,4179-1,4185 дюйма)

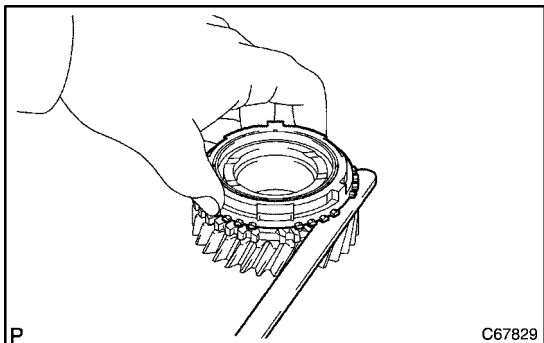
Если диаметр не соответствует указанному диапазону, заменить шестерню 3-й передачи.



15. ПРОВЕРИТЬ КОЛЬЦО СИНХРОНИЗАТОРА № 2 (ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ)

- (a) Смазать маслом для коробки передач конус шестерни 4-й передачи. Прижать кольцо синхронизатора № 2 к конусу шестерни 4-й передачи и убедиться, что кольцо синхронизатора № 2 не вращается в направлении, указанном на иллюстрации.

В противном случае заменить кольцо синхронизатора.

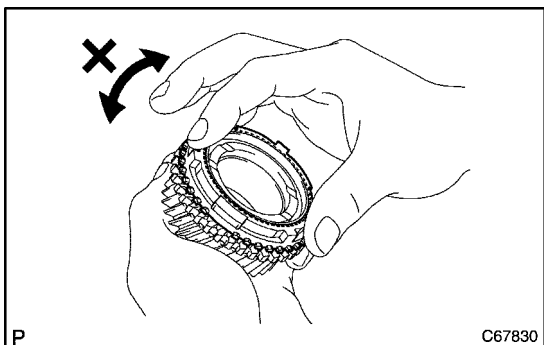


- (b) С помощью щупа измерить зазор между кольцом синхронизатора № 2 и конусом шестерни 4-й передачи (детали прижаты друг к другу).

Номинальный зазор:

0,75-1,65 мм (0,0295-0,0649 дюйма)

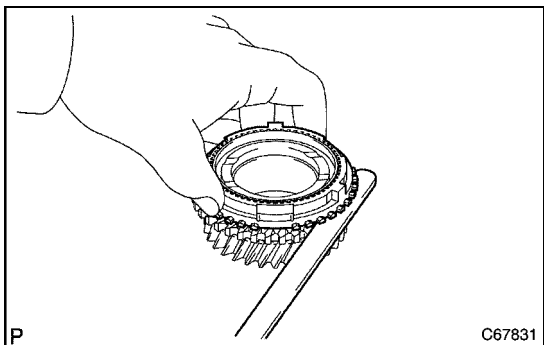
Если зазор превышает допустимую величину, заменить кольцо синхронизатора.



16. ПРОВЕРИТЬ КОЛЬЦО СИНХРОНИЗАТОРА № 2 (ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ)

- (a) Смазать конус шестерни 3-й передачи маслом для коробки передач. Прижать кольцо синхронизатора № 2 к конусу шестерни 3-й передачи и убедиться, что кольцо синхронизатора № 2 не вращается в направлениях, указанных на рисунке.

В противном случае заменить кольцо синхронизатора.

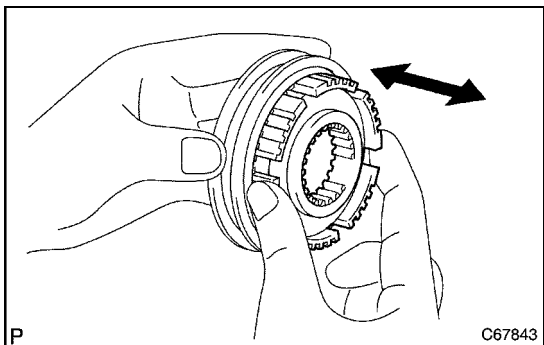


- (b) С помощью щупа измерить зазор между кольцом синхронизатора № 2 и конусом шестерни 3-й передачи (детали прижаты друг к другу).

Номинальный зазор:

0,75-1,65 мм (0,0295-0,0649 дюйма)

Если зазор превышает допустимую величину, заменить кольцо синхронизатора.

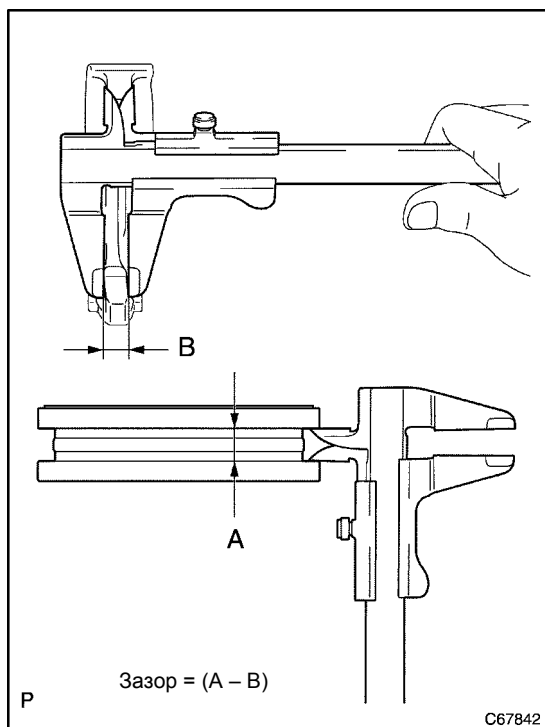


17. ПРОВЕРИТЬ ОБОЙМУ СИНХРОНИЗАТОРА № 2

- (a) Убедиться, что обойма синхронизатора № 2 плавно скользит относительно ступицы синхронизатора № 2.

- (b) Убедиться в отсутствии износа шлицев обоймы синхронизатора № 2.

При наличии любых дефектов заменить обойму синхронизатора № 2.

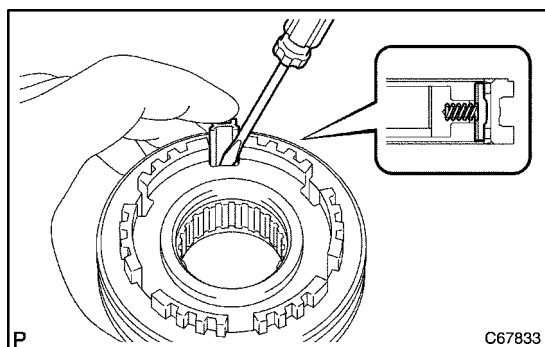


- (с) Штангенциркулем измерить зазор между обоймой синхронизатора № 2 и вилкой включения передач № 2.

Номинальный зазор:

0,15-0,35 мм (0,0059-0,0137 дюйма)

Если зазор превышает допустимую величину, заменить обойму синхронизатора № 2 и вилку включения передач № 2.



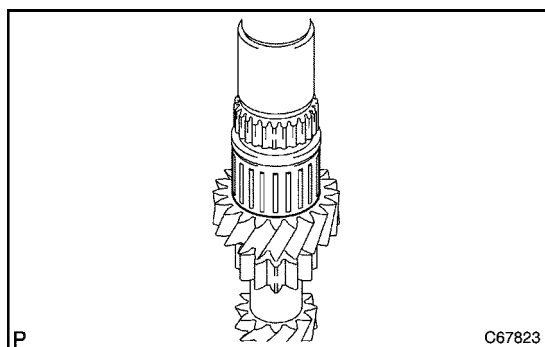
18. УСТАНОВИТЬ ОБОЙМУ СИНХРОНИЗАТОРА № 2

- (а) Смазать обойму синхронизатора № 2 маслом для коробки передач и установить обойму на ступицу синхронизатора № 2.

ПРИМЕЧАНИЕ:

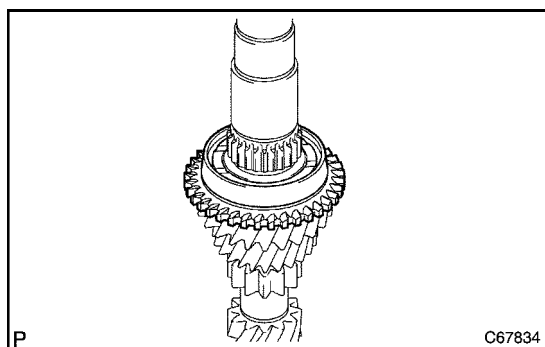
При сборке необходимо следить, чтобы обойма синхронизатора была правильно ориентирована относительно ступицы синхронизатора № 2.

- (b) Установить 3 пружины синхронизатора и 3 сухаря в ступицу синхронизатора № 2.



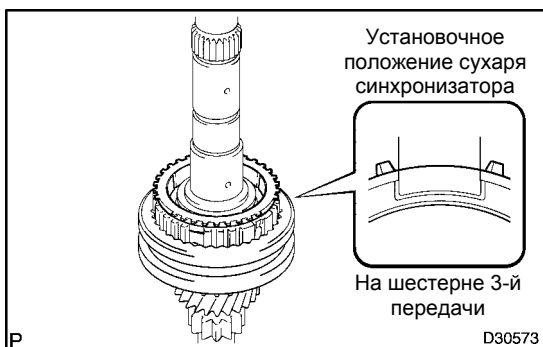
19. УСТАНОВИТЬ ИГОЛЬЧАТЫЙ ПОДШИПНИК ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Смазать игольчатый подшипник шестерни 3-й передачи маслом для коробки передач и установить подшипник на входной вал.



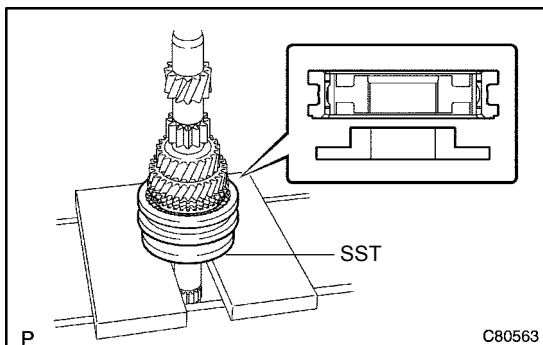
20. УСТАНОВИТЬ ШЕСТЕРНЮ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Смазать шестерню 3-й передачи маслом для коробки передач и установить ее на входной вал.



21. УСТАНОВИТЬ КОЛЬЦО СИНХРОНИЗАТОРА № 2 (ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ)

- (a) Смазать кольцо синхронизатора № 2 маслом для коробки передач и установить его на шестерню 3-й передачи.

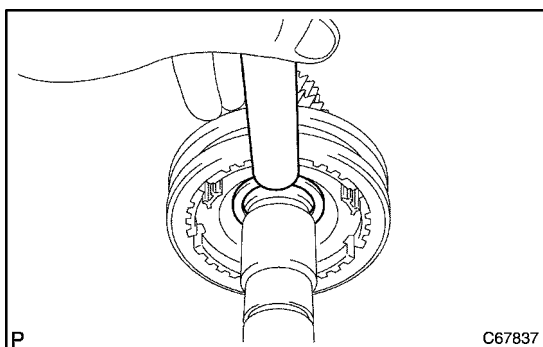


22. УСТАНОВИТЬ СИНХРОНИЗАТОР № 2

- (a) С помощью SST и прессы установить синхронизатор № 2 на входной вал.
SST 09316-60011 (09316-00021)

ПРИМЕЧАНИЕ:

При сборке следует направить сухари синхронизатора в проточки кольца синхронизатора.



- (b) Следует подобрать пружинное стопорное кольцо подходящей толщины, чтобы обеспечить минимальный осевой зазор между деталями, воспользовавшись приведенной таблицей.

Номинальный зазор:

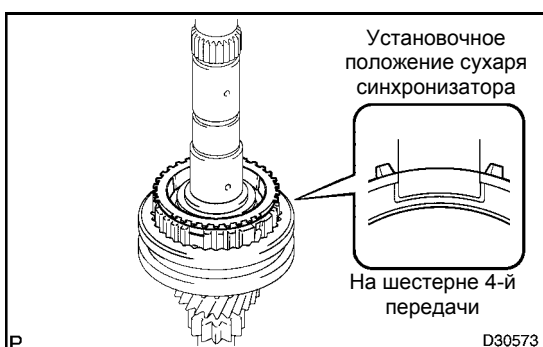
0,1 мм (0,0039 дюйма) или менее

Метка	Толщина, мм (дюймы)	Метка	Толщина, мм (дюймы)
0	2,30 (0,0906)	3	2,48 (0,0976)
1	2,36 (0,0929)	4	2,54 (0,1000)
2	2,42 (0,0953)	5	2,60 (0,1024)

- (c) Слегка ударяя по бронзовому стержню молотком, установить пружинное стопорное кольцо на входной вал.

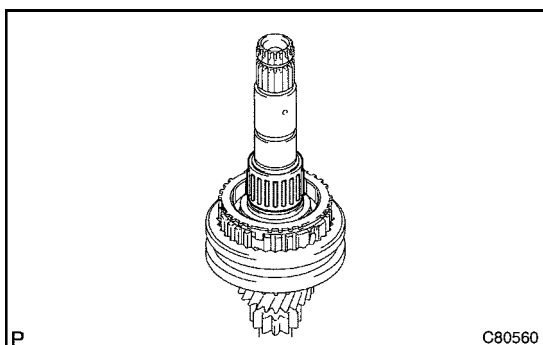
23. УСТАНОВИТЬ КОЛЬЦО СИНХРОНИЗАТОРА № 2 (ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ)

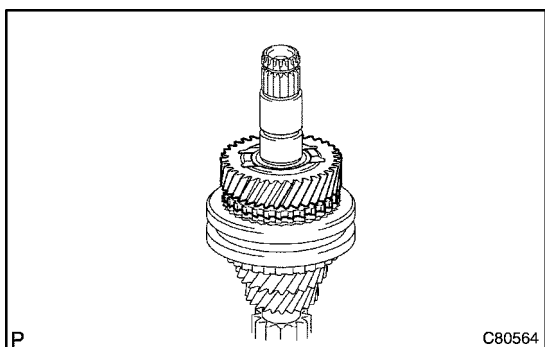
- (a) Смазать кольцо синхронизатора № 2 маслом для коробки передач и установить кольцо на ступицу синхронизатора № 2.



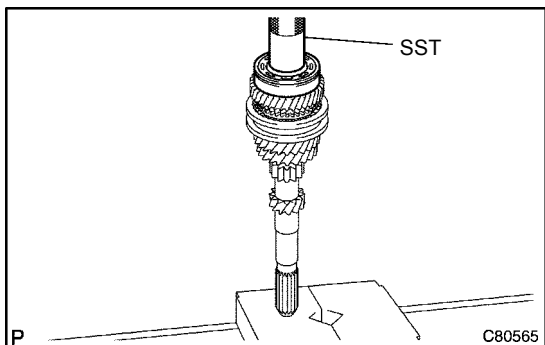
24. УСТАНОВИТЬ ИГОЛЬЧАТЫЙ ПОДШИПНИК ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (a) Смазать игольчатый подшипник и распорную втулку шестерни 4-й передачи маслом для коробки передач и установить детали в синхронизатор № 2.

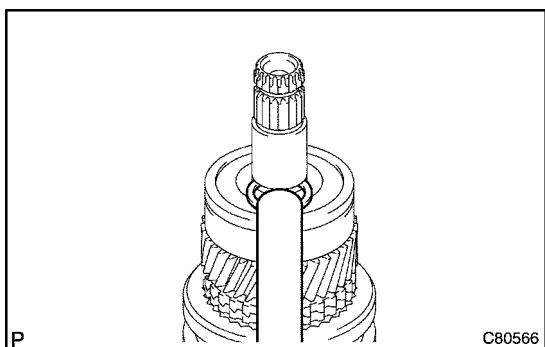


**25. УСТАНОВИТЬ ШЕСТЕРНЮ 4-Й ПЕРЕДАЧИ**

- (a) Смазать шестерню 4-й передачи маслом для коробки передач и установить ее на входной вал.

**26. УСТАНОВИТЬ ЗАДНИЙ РАДИАЛЬНЫЙ ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК ВХОДНОГО ВАЛА**

- (a) С помощью SST и прессы установить задний радиальный шариковый подшипник на входной вал.
SST 09636-20010

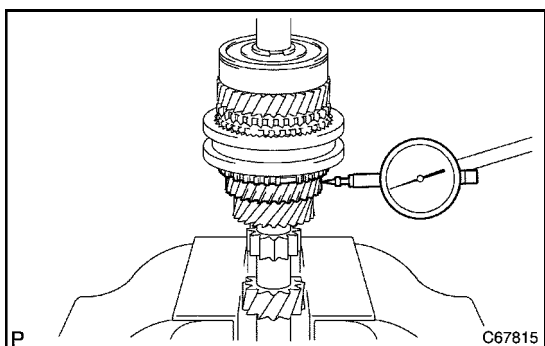


- (b) Выбрать из приведенной ниже таблицы пружинное стопорное кольцо такой толщины, при которой осевой зазор заднего радиального шарикового подшипника входного вала составит менее 0,1 мм (0,0039 дюйма).

Толщина пружинного стопорного кольца

Метка	Толщина, мм (дюймы)	Метка	Толщина, мм (дюймы)
A	2,29 (0,0901)	D	2,47 (0,0972)
B	2,35 (0,0925)	E	2,53 (0,0996)
C	2,41 (0,0948)	F	2,59 (0,1019)

- (c) Слегка ударяя по бронзовому стержню молотком, установить пружинное стопорное кольцо на входной вал.

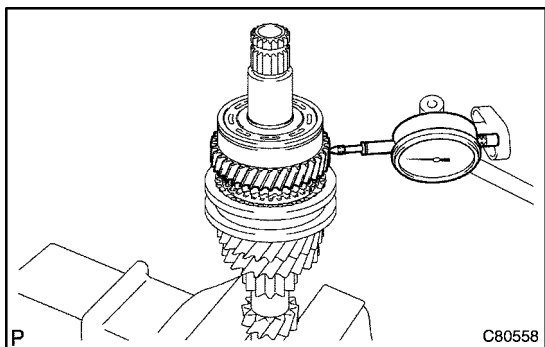
**27. ПРОВЕРИТЬ РАДИАЛЬНЫЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ**

- (a) Измерить индикатором часового типа с магнитной подставкой радиальный зазор шестерни 3-й передачи на входном валу.

Номинальная величина зазора:

0,015-0,058 мм (0,0006-0,0023 дюйма)

Если радиальный зазор превышает допустимую величину, следует заменить шестерню 3-й передачи, игольчатый подшипник или входной вал.



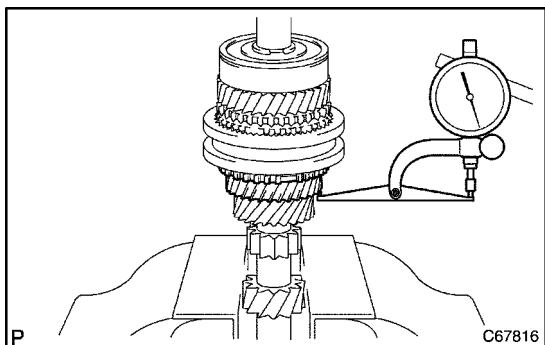
28. ПРОВЕРИТЬ РАДИАЛЬНЫЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Измерить индикатором часового типа с магнитной подставкой радиальный зазор шестерни 4-й передачи.

Номинальная величина зазора:

0,015-0,058 мм (0,0006-0,0023 дюйма)

Если радиальный зазор превышает допустимую величину, следует заменить шестерню 4-й передачи, игольчатый подшипник или входной вал.



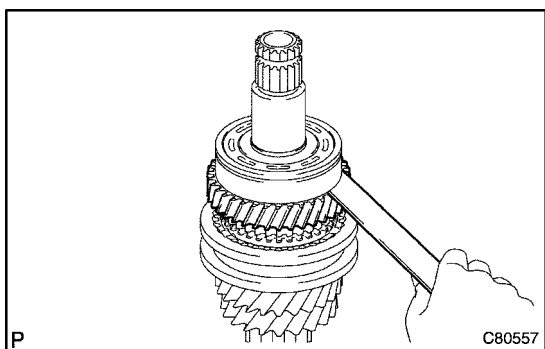
29. ПРОВЕРИТЬ ОСЕВОЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 3-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Измерить с помощью индикатора часового типа с магнитной подставкой осевой зазор шестерни 3-й передачи.

Номинальный зазор:

0,1-0,35 мм (0,0039-0,0138 дюйма)

Если осевой зазор превышает допустимую величину, следует заменить синхронизатор № 2, шестерню 3-й передачи или входной вал.



30. ПРОВЕРИТЬ ОСЕВОЙ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ 4-Й ПЕРЕДАЧИ

- (а) Измерить осевой зазор шестерни 4-й передачи плоским щупом.

Номинальный зазор:

0,1-0,55 мм (0,0039-0,0217 дюйма)

Если осевой зазор не соответствует указанному диапазону, следует заменить синхронизатор № 2, шестерню 4-й передачи или задний радиальный шариковый подшипник.