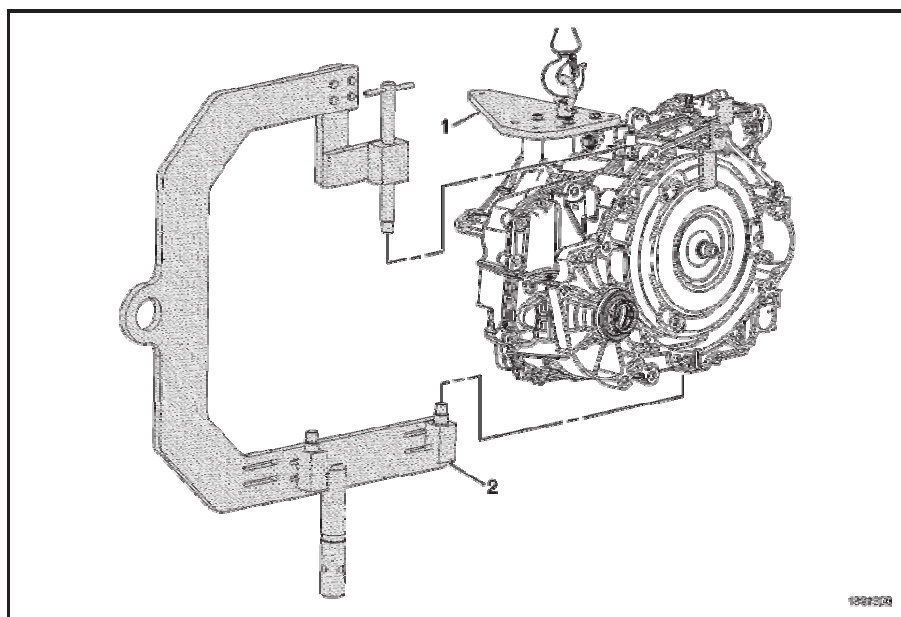


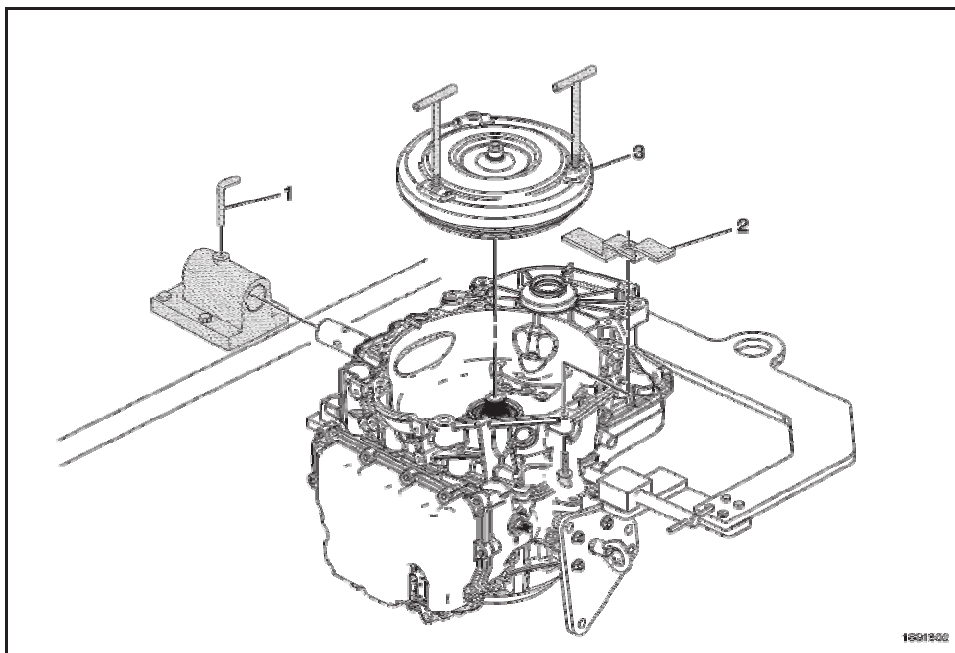
17.1.6.1 提升板和夹具的安装



提升板和夹具的安装

引出编号	部件名称
1	DT-47811-A变速器提升板 警告：操作时需小心，变速器总成重约83 千克（183 磅）。如果处理不当可能造成人身伤害。 告诫：参见“有关紧固件的告诫”。 程序 紧固螺栓和螺母。 紧固 12牛·米（106 英寸磅力） 专用工具 DT-47811-A变速器提升板 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
2	DT-46625变速器夹具 程序 1. 用举升机举升变速器。 2. 将夹具上的安装挡块调整至与壳体上的凸台相配合，然后紧固螺栓。 紧固 13 牛·米（10 英尺磅力） 专用工具 DT 46409变矩器提升把手 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

17.1.6.2 变矩器的拆卸

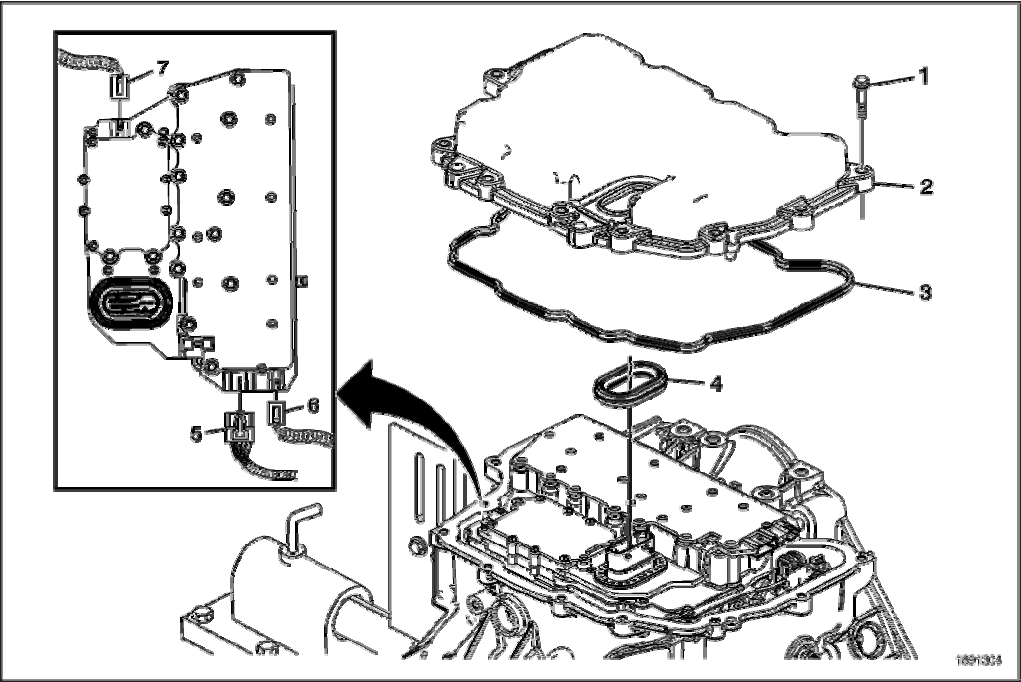


变矩器的拆卸

引出编号	部件名称
1	锁销 警告：锁销必须固定在工作台夹具上，以固定变速器和防止人身伤害。 提示：确保DT 3289-20夹具安装至已经支撑好的工作台上，这个工作台将用来支撑变速器总成，且不允许倾斜。DT-39890夹具适配器和发动机台架在修理过程中被用来支撑变速器总成。 专用工具 - DT 3289 20夹具 - DT-39890变速器夹具适配器 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
2	DT 21366变矩器固定带
3	变矩器总成 告诫：仅安装提升辅助把手，直至其停止。但不要紧固。过分紧固支撑辅助把手可能导致变矩器损坏。 提示：不垂直提升变矩器可能损坏变矩器离合器总成内部的变矩器离合器唇形密封件。 专用工具 DT 46409变矩器提升把手 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

17.1.6.3 控制阀体总成的拆卸

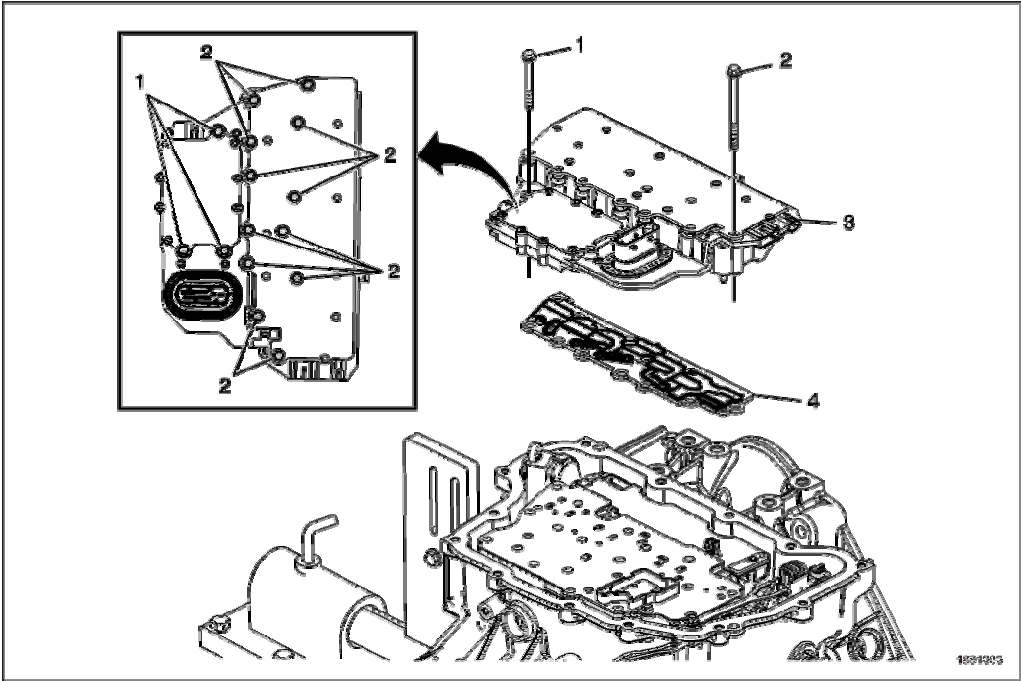
控制阀体盖的拆卸



控制阀体盖的拆卸

引出编号	部件名称
1	控制阀体盖的螺栓M6x30（数量：13）
2	控制阀体盖
3	控制阀体衬垫 提示：报废密封件。且不可再次使用。
4	控制阀体盖线束连接器孔密封件 告诫：拆下密封件时，支撑连接器附近的控制电磁阀总成。过大的拉力可能损坏内部电气连接器。 提示：报废密封件。且不可再次使用。
5	换档位置开关连接器
6	输出轴转速传感器连接器
7	输入轴转速传感器连接器

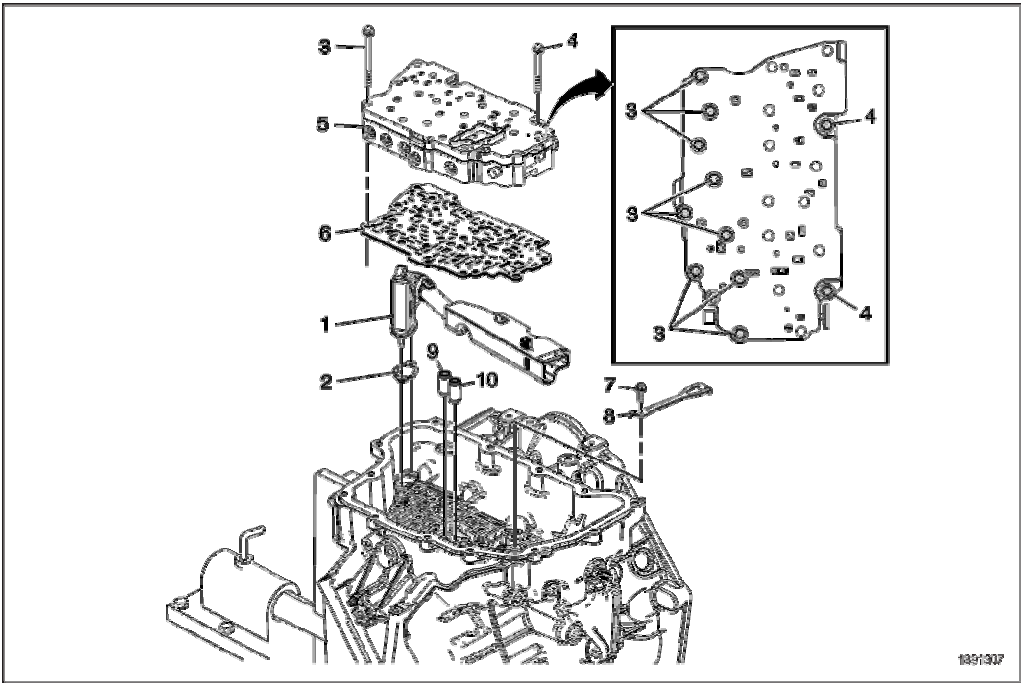
控制电磁阀（带阀体和变速器控制模块）总成的拆卸



控制电磁阀（带阀体和变速器控制模块）总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	控制阀体M5x40.5（数量：3）
2	控制阀体螺栓M6x30（数量：12）
3	控制电磁阀（带阀体和变速器控制模块）总成
4	控制电磁阀总成过滤板 警告：在拆卸或安装滤清器隔板总成时要小心。破裂或缺失的固定凸舌不能完全将过滤板固定至控制电磁阀总成，会导致损坏或污染。 提示： 1 报废过滤板。且不可再次使用。 1 检查压力开关密封件是否损坏或污染。必要时更换控制电磁阀总成。

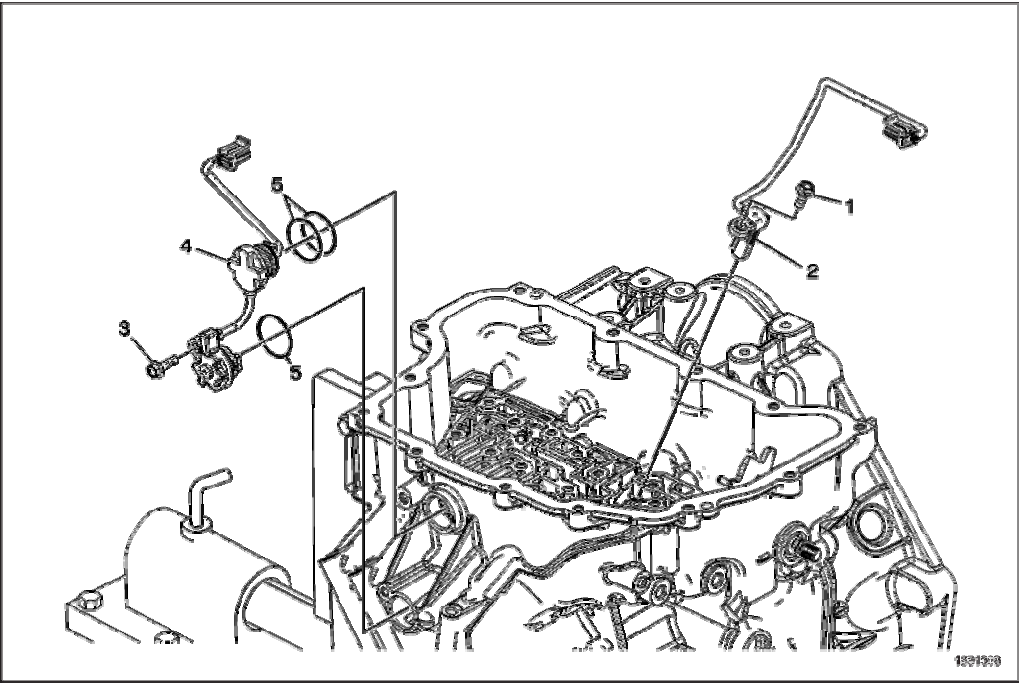
控制阀体总成的拆卸



控制阀体总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	油位控制阀
2	油位控制阀衬垫
3	控制阀体螺栓M6x60（数量：9）
4	控制阀体螺栓M6x53（数量：2）
5	控制阀体总成
6	控制阀体隔板总成
7	手动轴止动杆弹簧螺栓M6x16（数量：1）
8	手动换档轴止动杆弹簧总成
9	1-2-3-4档离合器油道密封件 提示：报废密封件。且不可再次使用。
10	低速档/倒档离合器油道密封件 提示：报废密封件。且不可再次使用。

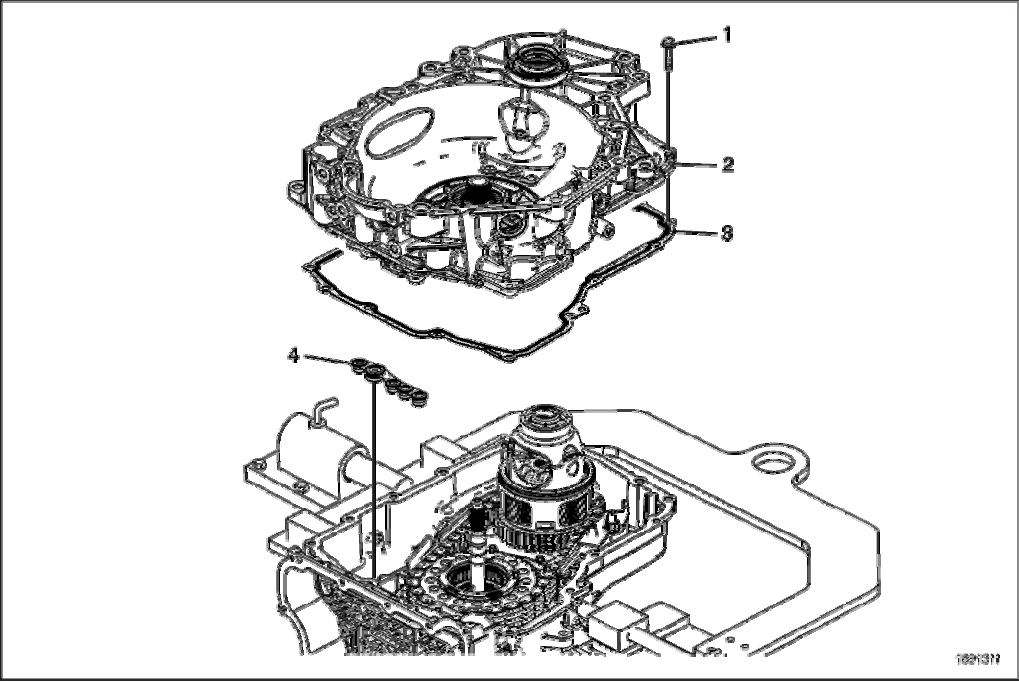
17.1.6.4 输入轴和输出轴转速传感器的拆卸



输入轴和输出轴转速传感器的拆卸

引出编号	部件名称
1	自动变速器输出轴转速传感器螺栓M6x18（数量：1）
2	自动变速器输出轴转速传感器总成
3	输入轴转速传感器螺栓M6x23（数量：1）
4	输入轴转速传感器总成 提示：按压螺塞上的锁紧凸舌，使其从壳体上分离以避免损坏固定件。
5	输入轴转速传感器总成密封件（数量：3） 提示：报废密封件。且不可重复使用。

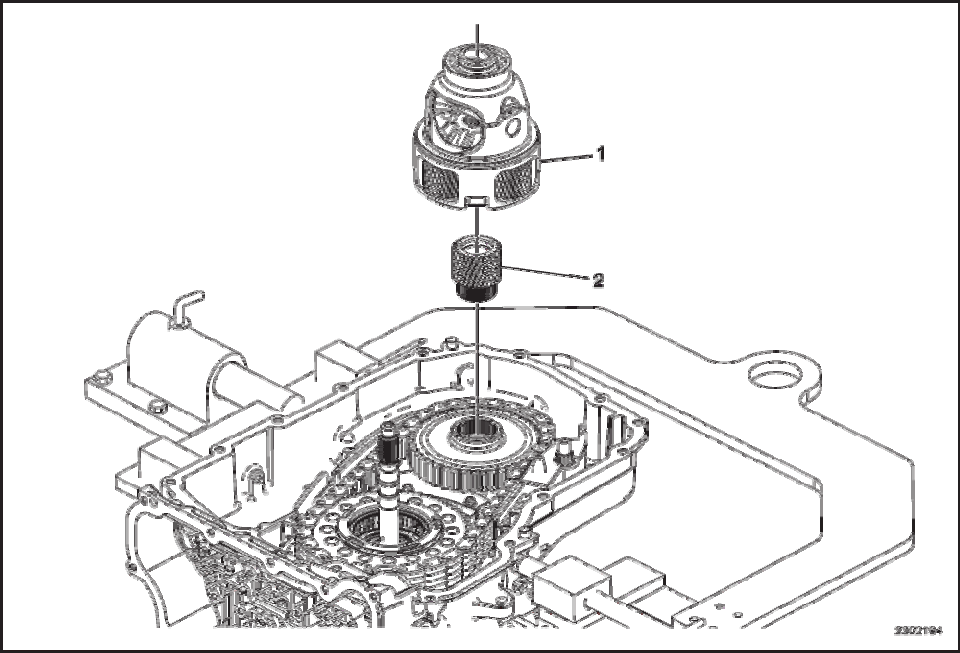
17.1.6.5 带油泵的变矩器壳体总成的拆卸



带油泵的变矩器壳体总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	变矩器和差速器壳体螺栓M8x30（数量：15）
2	带油泵的变矩器壳体总成
3	变矩器壳体衬垫 提示：报废密封件。且不可再次使用。
4	油泵密封件总成 提示：报废密封件。且不可再次使用。

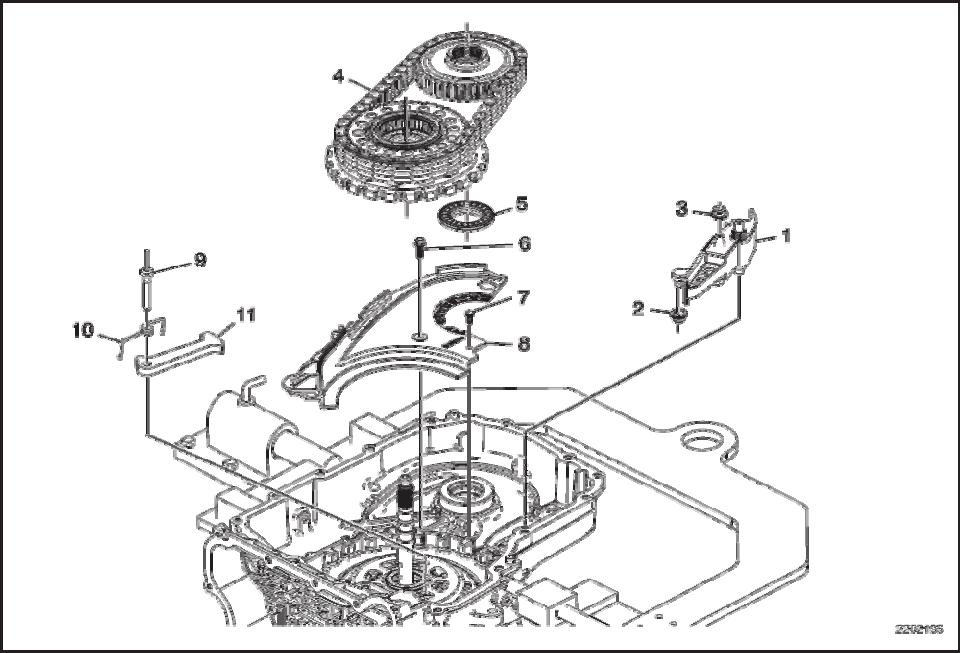
17.1.6.6 差速器前支座总成的拆卸



差速器前支座总成的拆卸 (6T30)

引出编号	部件名称
1	差速器支座总成
2	主减速器太阳齿轮

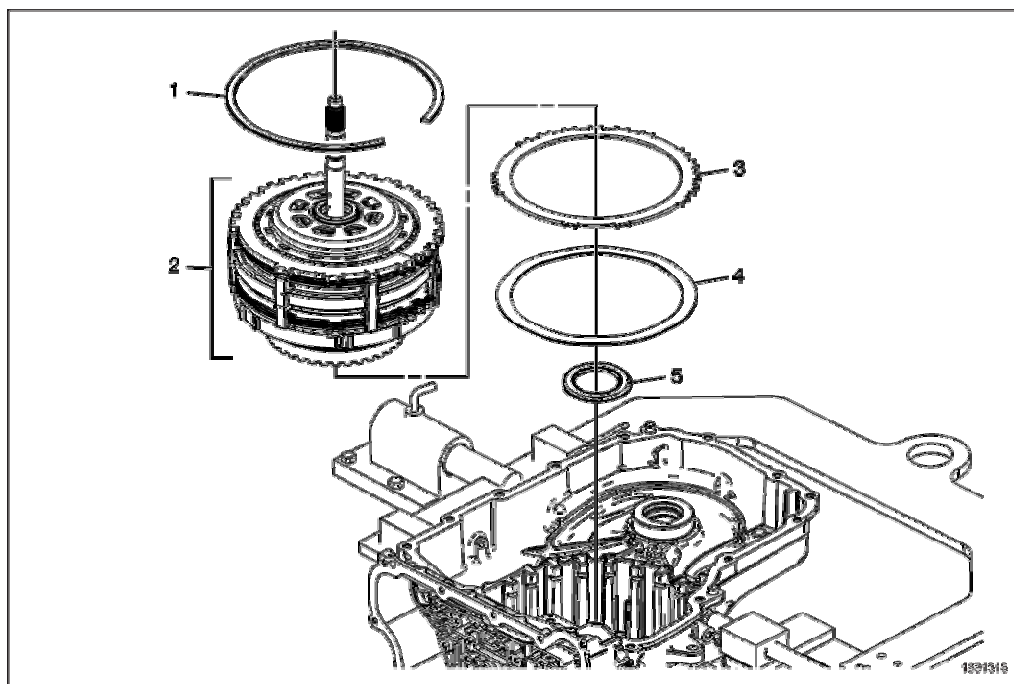
17.1.6.7 主动和从动链轮、传动机构和驻车棘爪的拆卸



主动和从动链轮、传动机构和驻车棘爪的拆卸(6T30)

引出编号	部件名称
1	传动机构润滑口
2	传动机构润滑口密封件
3	传动机构润滑液密封件
4	从动链轮总成、主动链轮和驻车档齿轮总成以及传动机构 提示： 1. 传动机构、主动和从动链轮总成必须同时拆下。 2. 从动链轮球轴承内球座与壳体为过盈配合。笔直向上拉以便拆卸。
5	从动链轮轴承总成 提示：从动链轮轴承可能卡在从动链轮上。
6	挡板螺钉
7	差速器前支座挡板螺栓M6 x 16（数量：2）
8	差速器前支座挡板
9	驻车棘爪轴
10	驻车棘爪弹簧
11	驻车棘爪

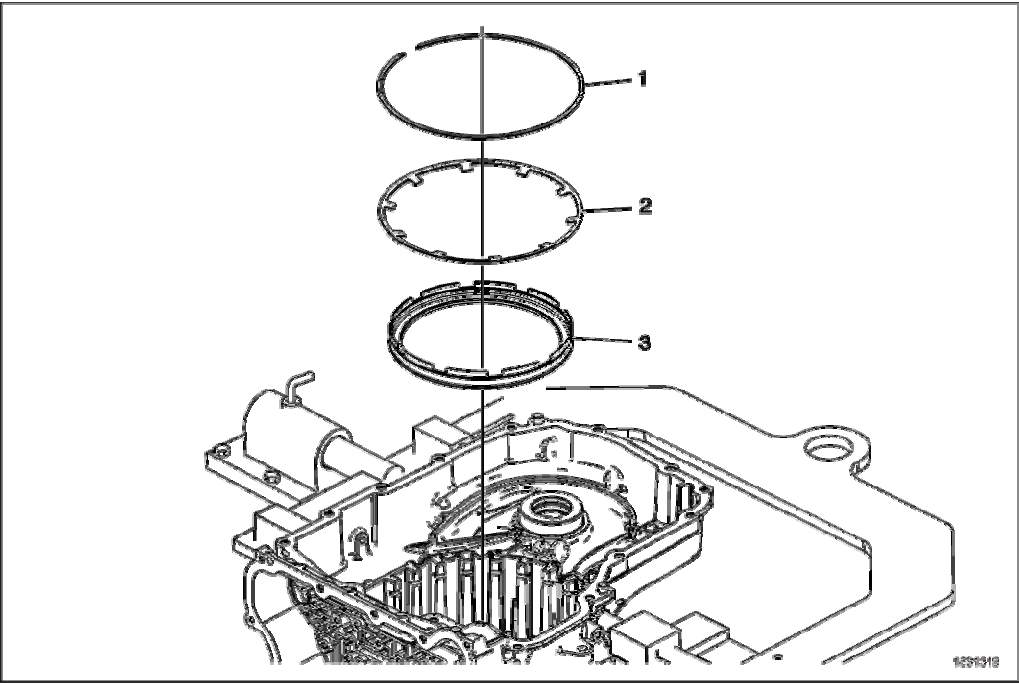
17.1.6.8 内部部件的拆卸



内部部件的拆卸

引出编号	部件名称
1	1-2-3-4档离合器底板卡环 警告：固定件保持张紧状态。拆下或安装卡环时要小心。否则可能会导致人身伤害。 警告：拆卸或安装卡环时要小心操作，以避免损坏驻车棘爪区域上的机加工表面。机加工表面上的毛刺或者突起的边缘可能使驻车棘爪卡滞且不能接合驻车档齿轮。 提示：用DT-28585卡环拆卸工具或者同等工具拆下卡环的一端，并将卡环从壳体槽中取出。 专用工具 DT-28585卡环拆卸工具或同等工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
2	3-5档倒档和4-5-6档离合器壳体总成、齿轮组、低速档-倒档离合器总成和低速档-倒档和1-2-3-4档离合器壳体 提示：此单元重-约40磅（18千克）。
3	2-6档离合器片（数量：1）
4	2-6档离合器压盘（波形）
5	35档倒档和456档离合器壳体止推轴承总成

17.1.6.9 2-6 档离合器活塞的拆卸

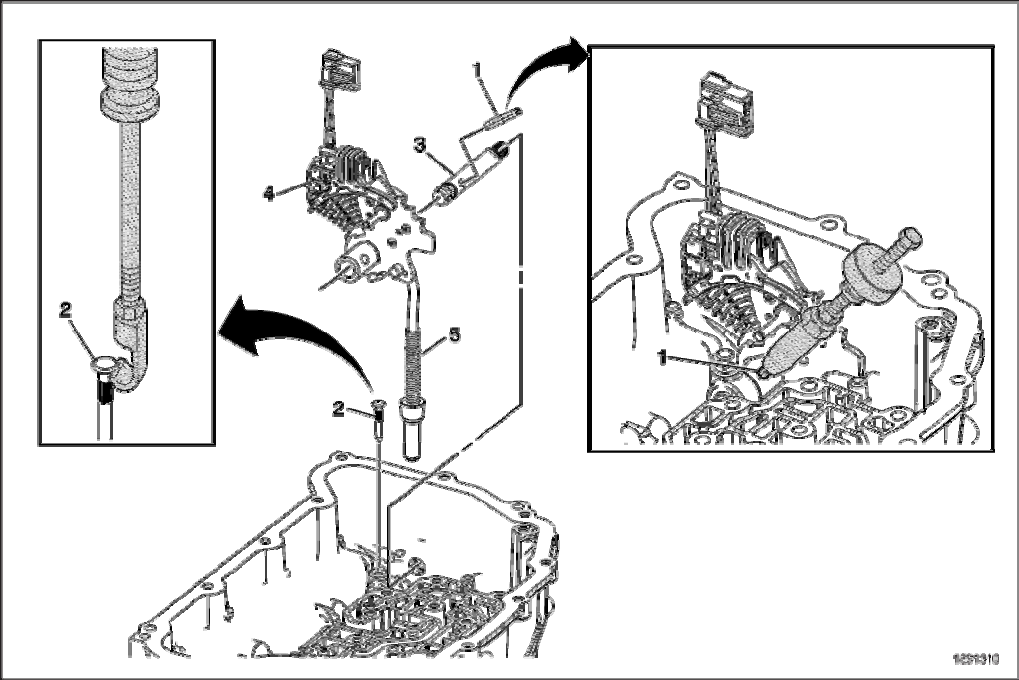


2-6 档离合器活塞的拆卸

引出编号	部件名称
1	2-6档离合器弹簧固定件 专用工具 DT-28585卡环拆卸工具或同等工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。
2	2-6档离合器弹簧
3	2-6档离合器活塞总成 提示： ▮ 用钳子拆下活塞。 ▮ 检查活塞密封件是否损坏和/或磨损。活塞可再次使用。

17.1.6.10 带换挡轴位置开关的手动换挡止动杆总成与驻车棘爪执行器的拆卸

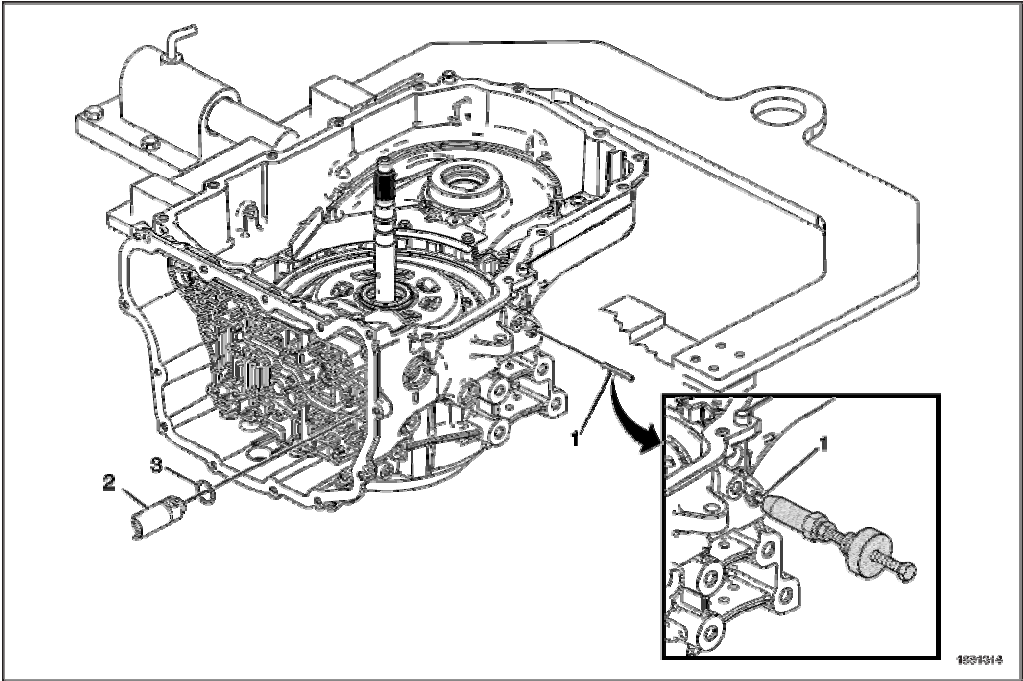
手动换挡止动杆（带换挡位置开关）总成的拆卸



手动换挡止动杆（带换挡位置开关）总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	手动轴止动杆榫销 专用工具 DT-48550止动杆销拆卸工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。
2	手动换挡轴销 提示：报废销子。且不可再次使用。 专用工具 ┆ EN-23129通用密封件拆卸工具 ┆ DT-6125-1B惯性锤关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。
3	手动换挡轴
4	手动轴止动杆（带换挡位置开关）总成
5	驻车棘爪执行器总成

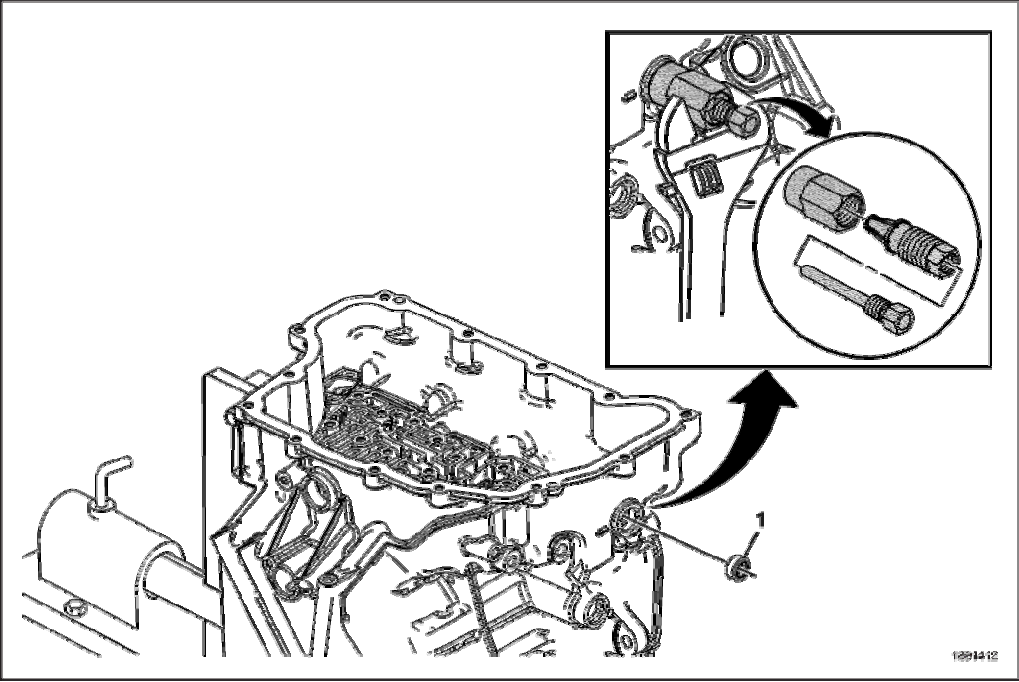
驻车棘爪执行器导管的拆卸



驻车棘爪执行器导管的拆卸

引出编号	部件名称
1	驻车棘爪执行器导销 专用工具 DT-48550滚柱销钉拆卸工具
2	驻车棘爪执行器导管总成
3	驻车棘爪执行器导管总成密封件 提示：报废密封件。且不可再次使用。

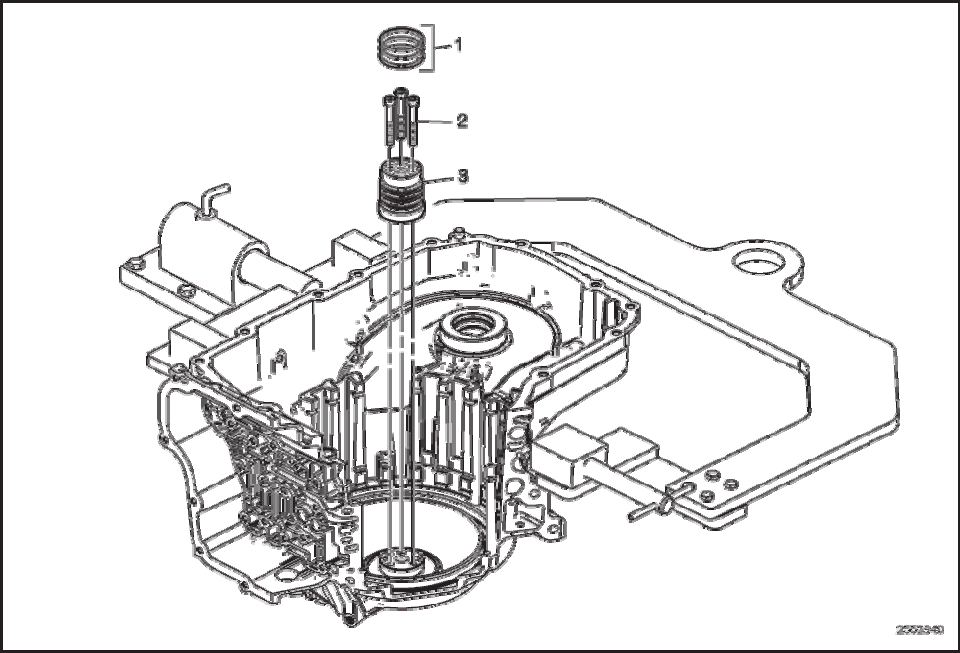
17.1.6.11 手动换档轴密封件的拆卸



手动换档轴密封件的拆卸

引出编号	部件名称
1	手动换档轴密封件 提示：用DT-45201密封件拆卸工具拆下密封件，以防止损坏壳体表面。 专用工具 DT-45201密封件拆卸工具关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

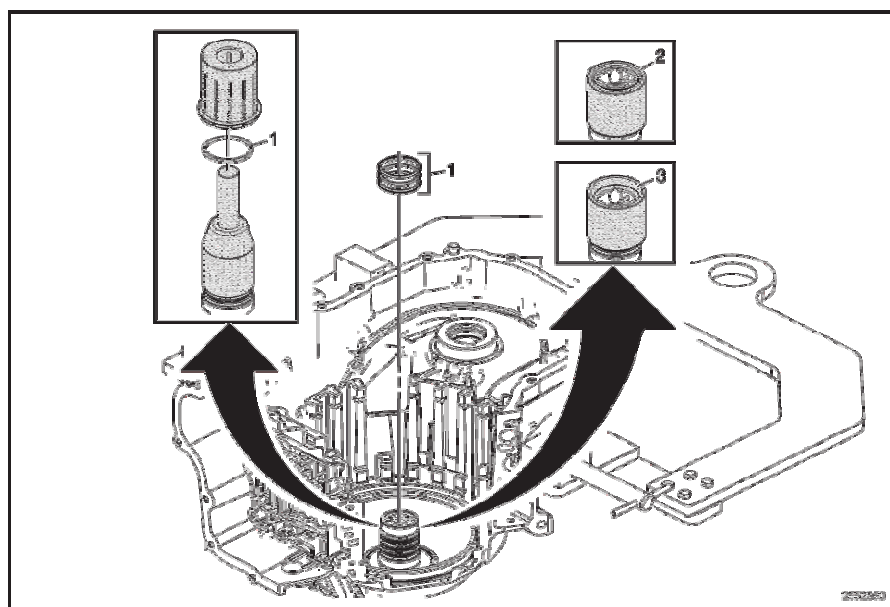
17.1.6.12 输入轴支架的更换



输入轴支架的更换

引出编号	部件名称
1	3-5档倒档和4-5-6档离合器油封（数量：3） 提示： 1 报废油封。且不可重复使用。 1 参见“ 17.1.6.13 3-5 档倒档和4-5-6 档离合器油封环的更换 ”。
2	输入轴支架螺栓M6x50（数量：3） 告诫：参见“ 有关紧固件的告诫 ”。 紧固 12牛·米（106英寸磅力）
3	输入轴支架 提示：检查支架是否磨损、损坏或有孔隙。

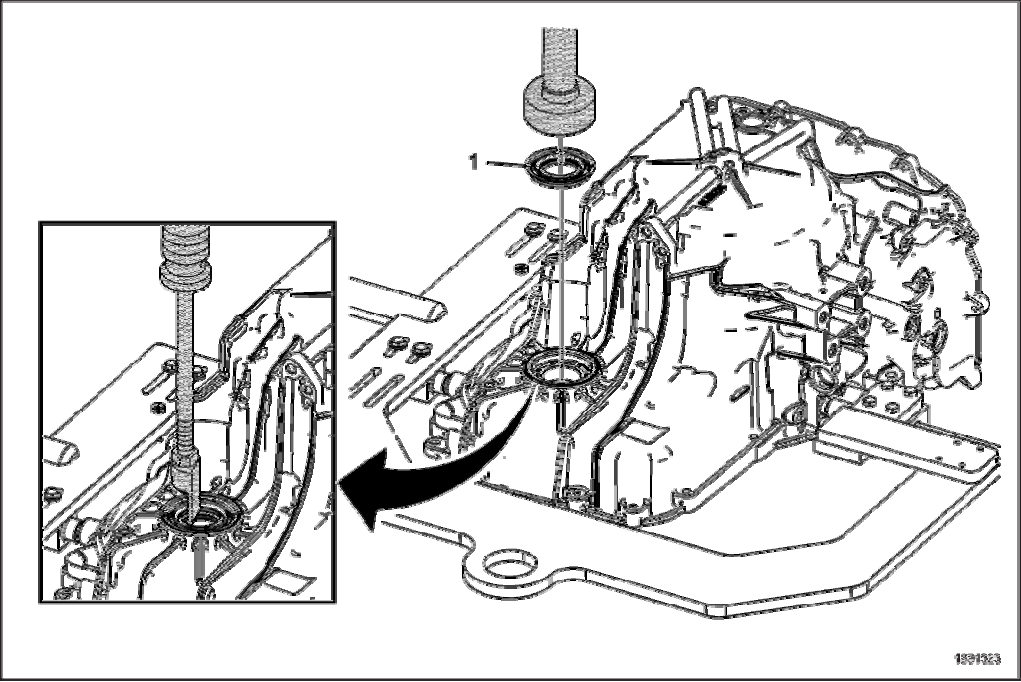
17.1.6.13 3-5 档倒档和4-5-6 档离合器油封环的更换



3-5 档倒档和4-5-6 档离合器油封环的更换

引出编号	部件名称
专用工具 DT-46620密封件安装工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。	
1	3-5 档倒档和4-5-6 档离合器油密封件（数量： 3） 程序 1. 将DT-46620-3（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分）置于壳体毂上方，并调节至仅露出密封圈的底部。 2. 将新的油封环置于DT-46620-3 上，其属于DT-46620 密封件安装工具的一部分。 3. 使用DT-46620-2（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分）将油封环向下推到DT-46620-3（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分）上方，进入毂环槽中。 4. 重复上述步骤以安装所有3 个密封圈，将DT-46620-3（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分）调整至相应环形槽中。
2	小倒角朝上 警告： 切勿强行将密封件安装工具滑至密封件上，这样会压坏和损坏密封件。大倒角用于安装过度拉伸的密封件。如密封件安装工具不易安装在油封环上，用手帮助收缩油封环。 程序 安装DT-46620-1（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分），使大倒角端在油封环上，使DT-46620-1（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分）保持在密封件上至少60 秒钟。
3	大倒角朝上 程序 1. 安装DT-46620-1（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分）并使小倒角端朝下，持续至少60 秒钟。这将正确测量到密封圈底部的尺寸。 2. 使DT-46620-1（属于DT-46620 密封件安装工具的一部分）在油封环上停留过长时间，可能造成初级离合器活塞油路上油液泄漏，直至油封环温度上升且膨胀至合适的尺寸。

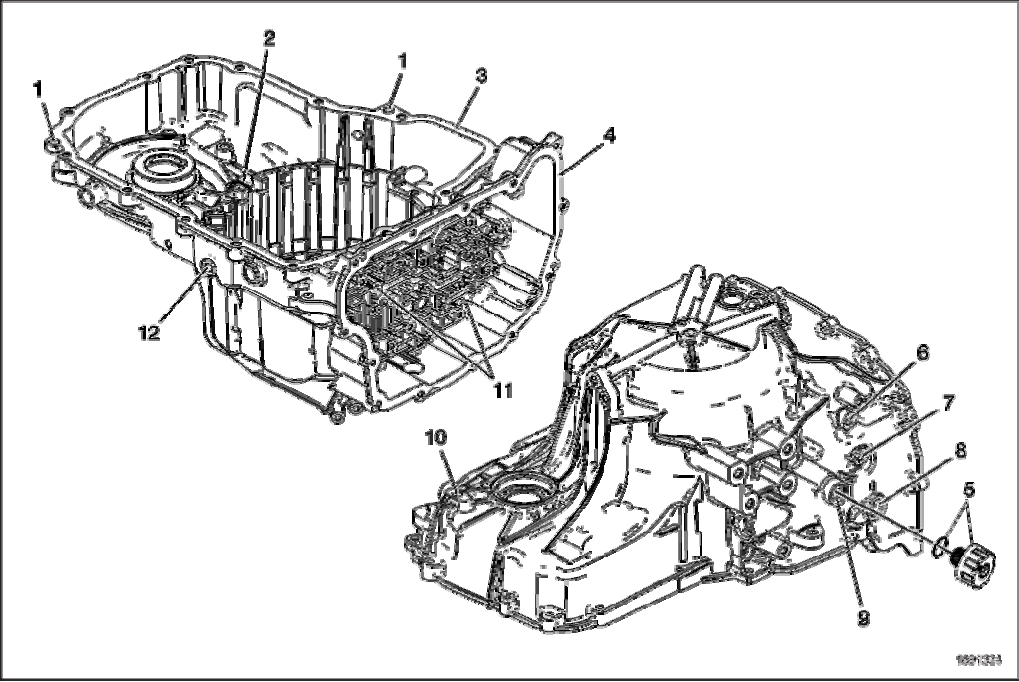
17.1.6.14 前轮驱动轴密封件的更换- 壳体侧



前轮驱动轴密封件的更换- 壳体侧

引出编号	部件名称
1	前轮驱动轴油封 专用工具 - DT-47790密封件安装工具 - DT-6125-1B惯性锤 - DT-8092拆装工具手柄 - EN-23129通用密封件拆卸工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。

17.1.6.15 变速器壳体的清洁和检查



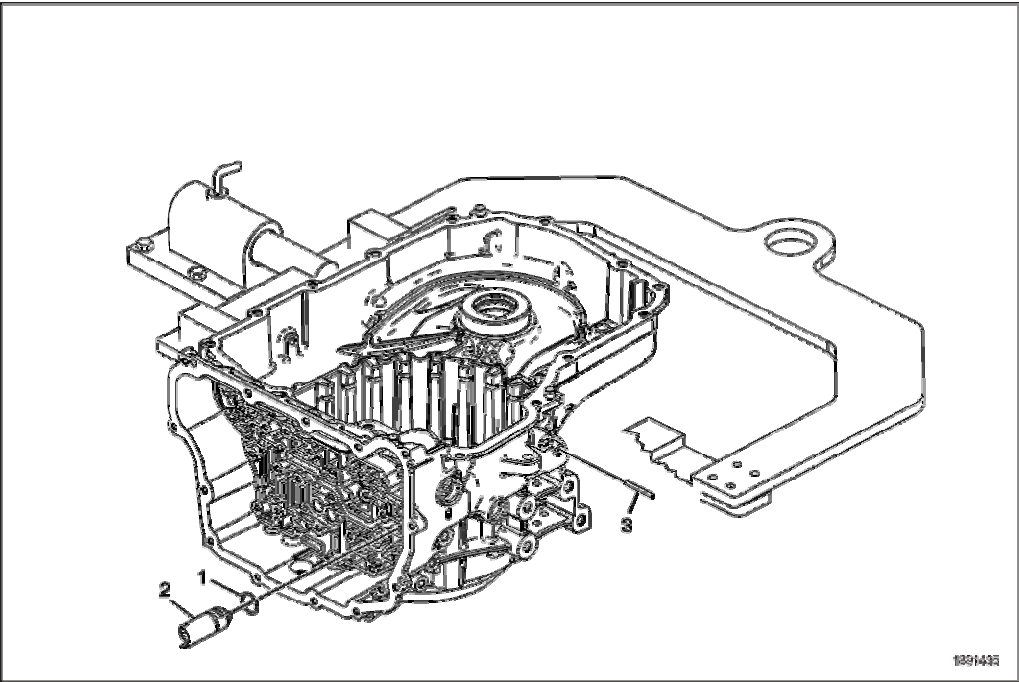
变速器壳体的清洁和检查

引出编号	部件名称
警告：不要使用砂垫、毛刷工具清洁密封件表面。砂垫还会产生影响变速器功能的细砂。砂垫也能去除造成机油泄漏的金属。 警告：清洗变速器部件后，使其风干。不要使用抹布或纸巾擦干任何变速器部件。抹布上起毛会导致部件故障。 警告：不要再次使用清洗溶剂。之前用过的清洗溶剂有粉末沉淀物，会损坏部件。 预备程序 1. 用清洗溶剂彻底清洗变速器壳体总成，包括壳体螺纹。 2. 清洗衬垫密封面。清除所有残余的衬垫材料。 3. 检查所有螺纹孔。必要时，修理任何损坏的螺纹。	
1	变矩器壳体定位销 程序 检查变矩器壳体定位销。 规格 定位销的安装高度为7.4毫米（0.29英寸）。
2	油槽单向球 规格 单向球的安装深度为11毫米（0.43英寸）。
3	变矩器壳体密封面
4	控制阀体盖密封面
5	加注口盖密封件
6	变速器油冷却器管密封面
	油压测试螺塞

7	告诫：参见“有关紧固件的告诫”。 紧固 12牛·米（106英寸磅力）
8	手动换档轴密封面
9	油液加注口盖密封面
10	油位螺塞 紧固 12牛·米（106英寸磅力）
11	阀体定位销 程序 检查阀体定位销。 规格 定位销的安装高度为5.8毫米（0.22英寸）。
12	放油螺塞 紧固 12牛·米（106英寸磅力）

17.1.6.16 带换档位置开关的手动换档止动杆总成与驻车棘爪执行器的安装

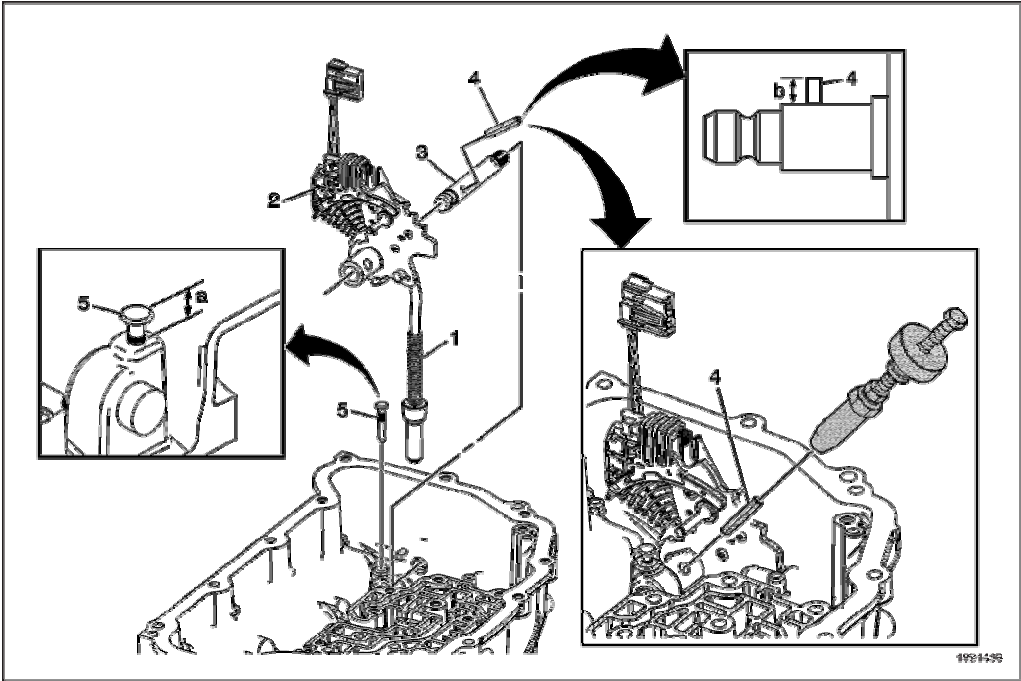
驻车棘爪执行器导管的安装



驻车棘爪执行器导管的安装

引出编号	部件名称
1	驻车棘爪执行器导管总成密封件
2	驻车棘爪执行器导管总成
3	驻车棘爪执行器导销 程序 将驻车棘爪执行器导销安装至合适的高度。 规格 7.2毫米（0.28英寸）

驻车棘爪执行器的安装



驻车棘爪执行器的安装

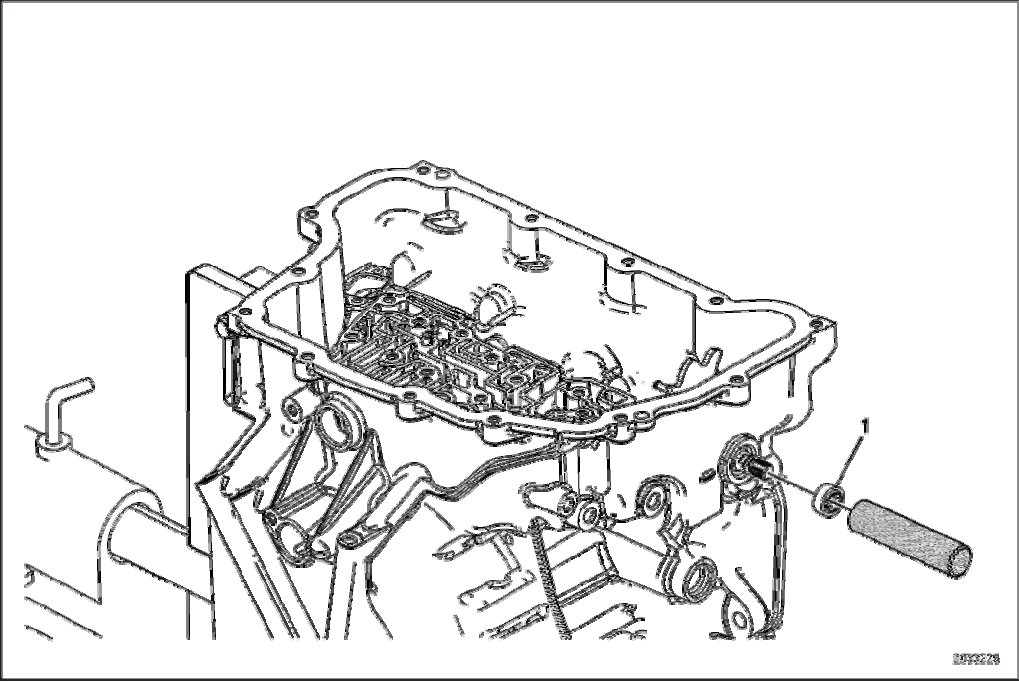
引出编号	部件名称
1	驻车棘爪执行器总成
2	手动换档止动杆（带换档轴位置开关）总成
3	手动换档轴 提示：用自动变速器油润滑轴以防止在安装过程中损坏手动换档轴密封件。
4	手动换档轴止动杆榫销 程序 将手动换档轴止动杆榫销安装至合适高度。 提示：使用新的销以确保与轴连接正确。也可用DT-48550安装销子。 规格7.9毫米（0.38英寸）（b） 专用工具 DT-48550止动杆销拆卸工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。
5	手动换档轴销 警告：用J41229将手动换档轴销安装至合适的高度，以正确固定手动换档轴。如果销安装过深，可能导致壳体孔开裂。 程序 检查销的安装高度是否在规定的范围之内。 提示：使用新的销以确保与壳体连接正确。 规格 7.2-8.2-毫米（0.28-0.32-英寸）（a）

专用工具

DT-41229手动换档轴销安装工具

关于当地同等工具，参见“[17.1.8.1 专用工具](#)”。

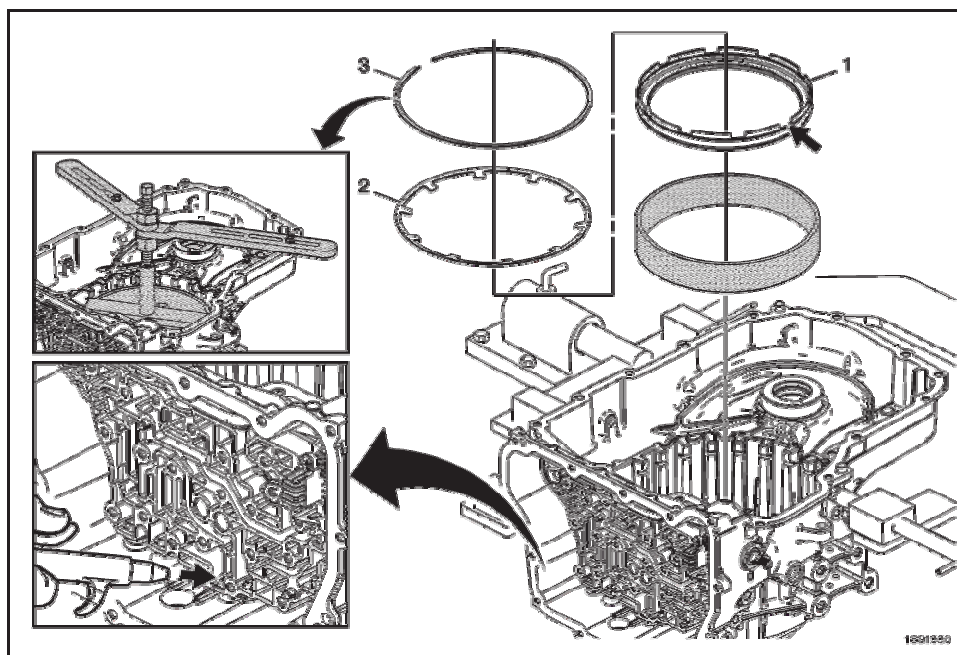
17.1.6.17 手动换档轴密封件的安装



手动换档轴密封件的安装

引出编号	部件名称
1	手动换档轴密封件 专用工具 DT-49101密封件安装工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。

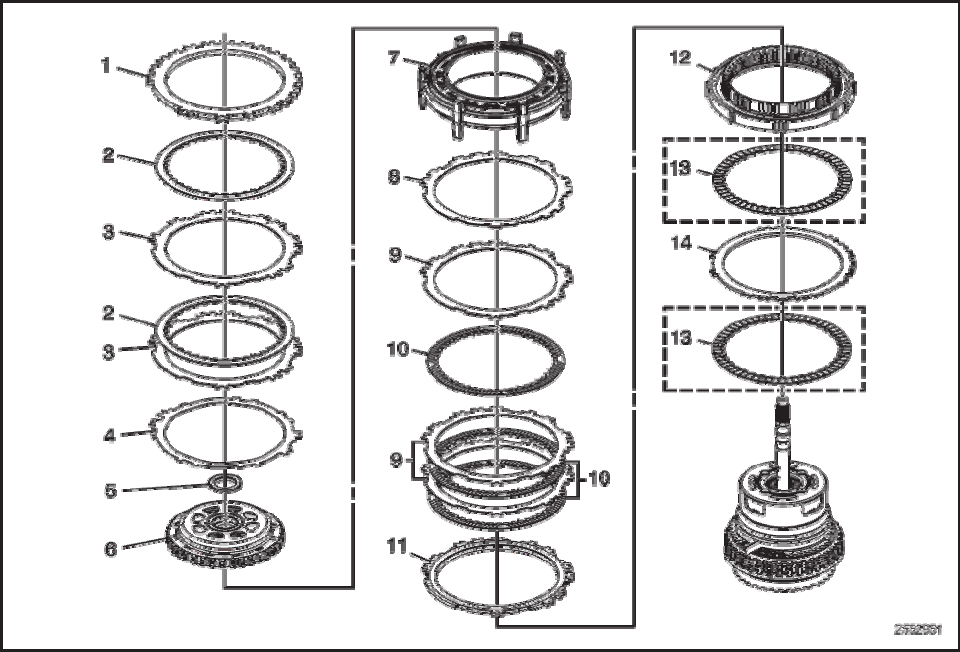
17.1.6.18 2-6 档离合器活塞的安装



2-6 档离合器活塞的安装

引出编号	部件名称
1	2-6 档离合器活塞总成 提示： - 定位2-6 档活塞放气管，并使较大的槽朝向壳体顶部。 - DT-48271 密封件保护工具可防止活塞密封件唇部在安装过程中损坏。在DT-48271 密封件保护工具的内径上涂抹一层薄薄的自动变速器油以便于活塞的安装。 专用工具 DT-48271 密封件保护工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
2	2-6 档离合器弹簧
3	2-6 档离合器弹簧座圈 告诫：将空气压力调节至最大值276 千帕（40 磅力/平方英寸）。压力过高可能使活塞超出行程，从而损坏活塞密封件。 提示： - 将固定件置于2-6 档离合器弹簧上，并将固定件的开口对准壳体底部花键上的最大空隙处。用壳体上的花键齿支撑固定件的开口。 - 向壳体上的离合器供油孔施加车间压缩空气，以确认活塞是否正常工作。 专用工具 - DT-48272 弹簧安装工具 - DT-48056 弹簧压缩工具桥 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

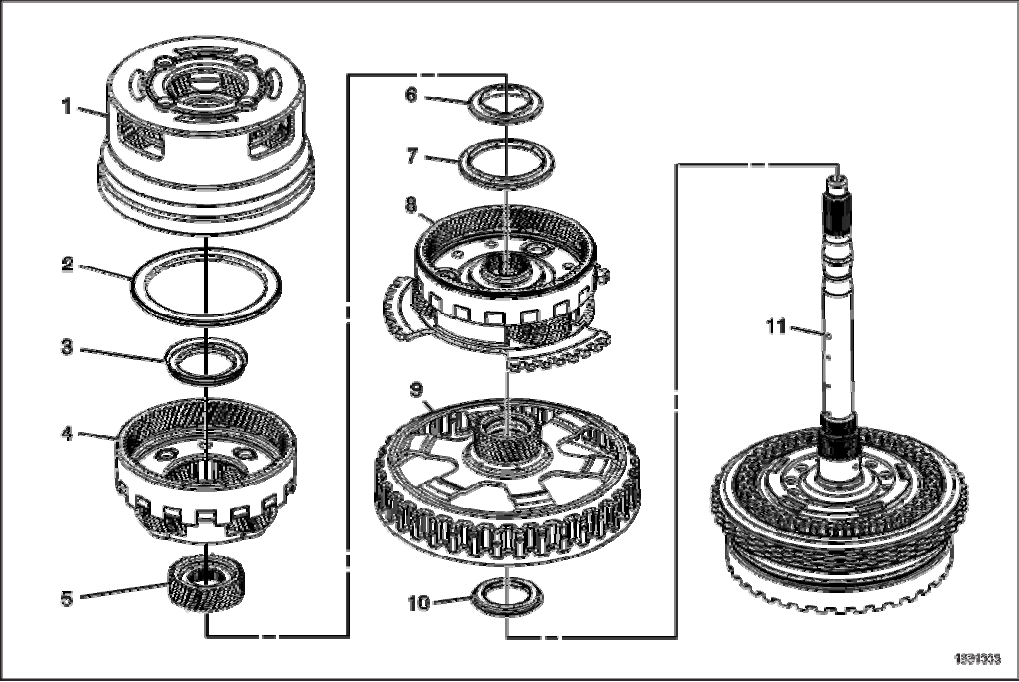
17.1.6.19 低速档和倒档与 1-2-3-4 档离合器壳体、低速档和倒档离合器总成、输出太阳齿轮和 2-6 档离合器片的拆解



低速档和倒档与1-2-3-4 档离合器壳体、低速档和倒档离合器总成、输出太阳齿轮和2-6 档离合器片的拆解（第2 代）

引出编号	部件名称
1	1-2-3-4 档离合器盖
2	1-2-3-4 档离合器片总成（数量： 2）
3	1-2-3-4 档离合器片（数量： 2）
4	1-2-3-4 档离合器波形片
5	输出太阳齿轮止推轴承总成 提示：太阳齿轮止推轴承可能卡在从动链轮毂上。
6	输出太阳齿轮总成
7	低速档- 倒档和1-2-3-4 档离合器壳体总成
8	低速档和倒档离合器压盘
9	低速档和倒档离合器片（数量： 3）
10	低速档和倒档离合器片总成（数量： 3）
11	低速档和倒档离合器盖
12	低速档和倒档离合器总成 (OWC)
13	2-6 档离合器片总成（数量： 2）
14	2-6 档离合器片（数量： 1）

17.1.6.20 输入、反作用和输出支架的拆解

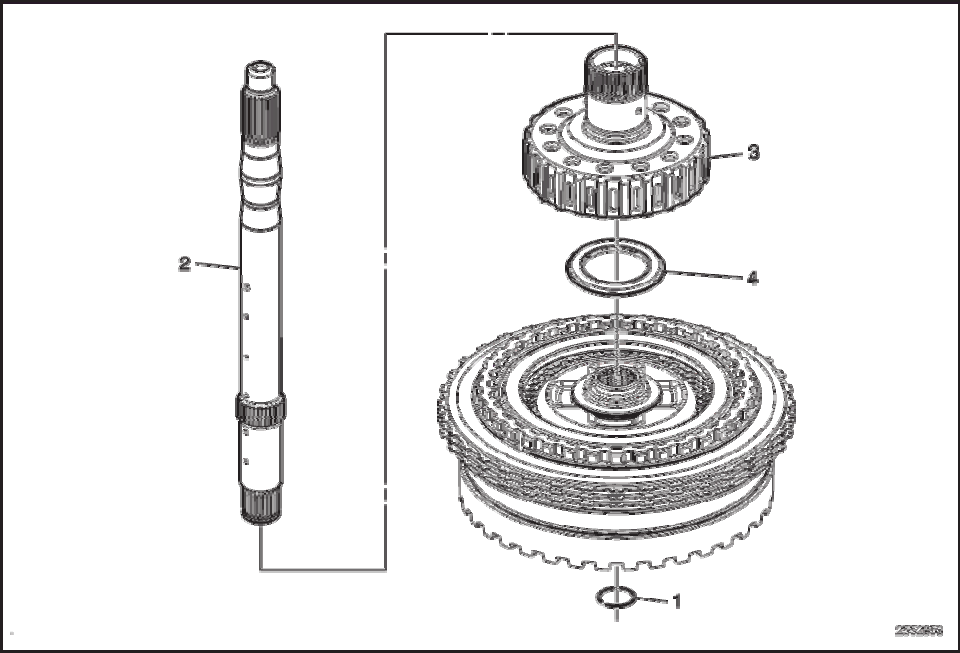


输入、反作用和输出支架的拆解

引出编号	部件名称
1	输出行星齿轮总成 提示：6T30有4 个小齿轮。
2	输出行星齿轮止推轴承总成
3	输入太阳齿轮止推轴承总成
4	输入行星齿轮总成 提示：6T30 有4 个小齿轮。
5	输入太阳齿轮
6	输入太阳齿轮止推轴承总成
7	输入行星齿轮止推轴承总成
8	反作用行星齿轮总成 提示：6T30有3 个小齿轮。
9	反作用行星齿轮太阳齿轮总成
10	反作用行星齿轮太阳齿轮止推轴承 提示：太阳齿轮止推轴承可能卡在太阳齿轮上。
11	3-5 档倒档和4-5-6 档离合器壳体总成

17.1.6.21 3-5 档倒档和 4-5-6 档离合器壳体的拆解（6T30 - 第二代）

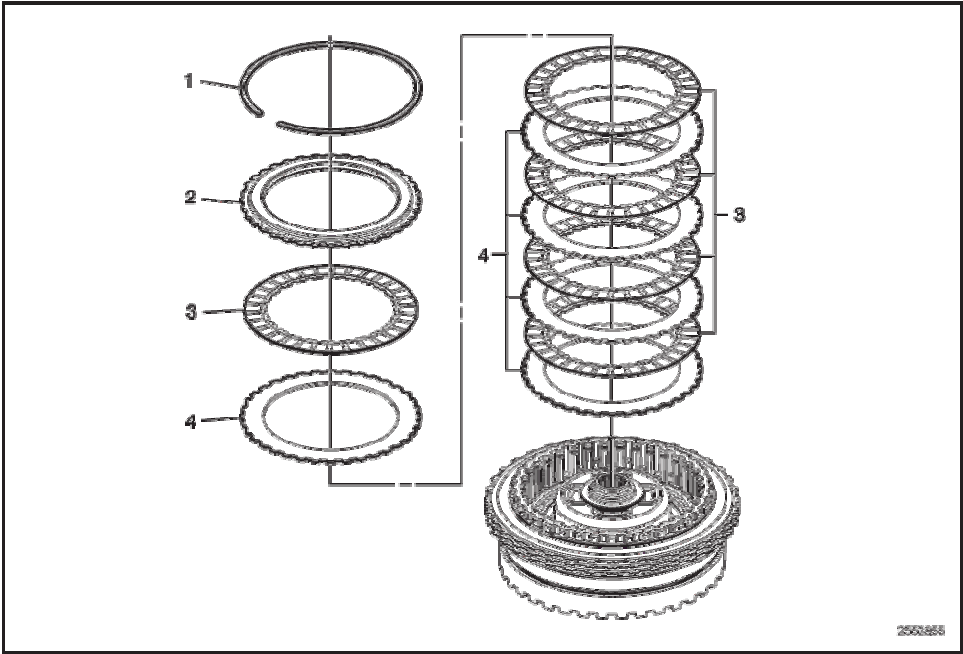
涡轮轴、变磁阻转子和活塞的拆卸



涡轮轴、变磁阻转子和活塞的拆卸

引出编号	部件名称
1	涡轮轴卡环 提示：报废卡环。不可重复使用。 专用工具 GE 5586-A 卡环钳或同等工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。
2	涡轮轴
3	反作用托架毂总成
4	反作用托架毂止推轴承总成

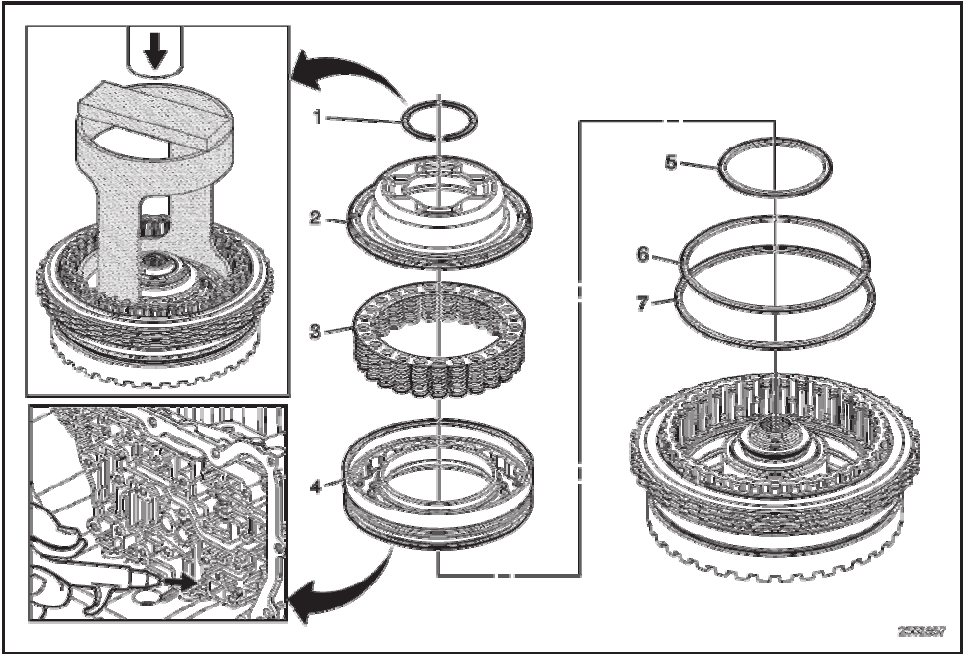
4-5-6 档离合器片的拆卸



4-5-6 档离合器片的拆卸

引出编号	部件名称
1	4-5-6 档离合器底板卡环
2	4-5-6 档离合器底板
3	4-5-6 档离合器片总成（数量：5）
4	4-5-6 档离合器片（第二代- 数量：5）

4-5-6 档离合器活塞的拆卸

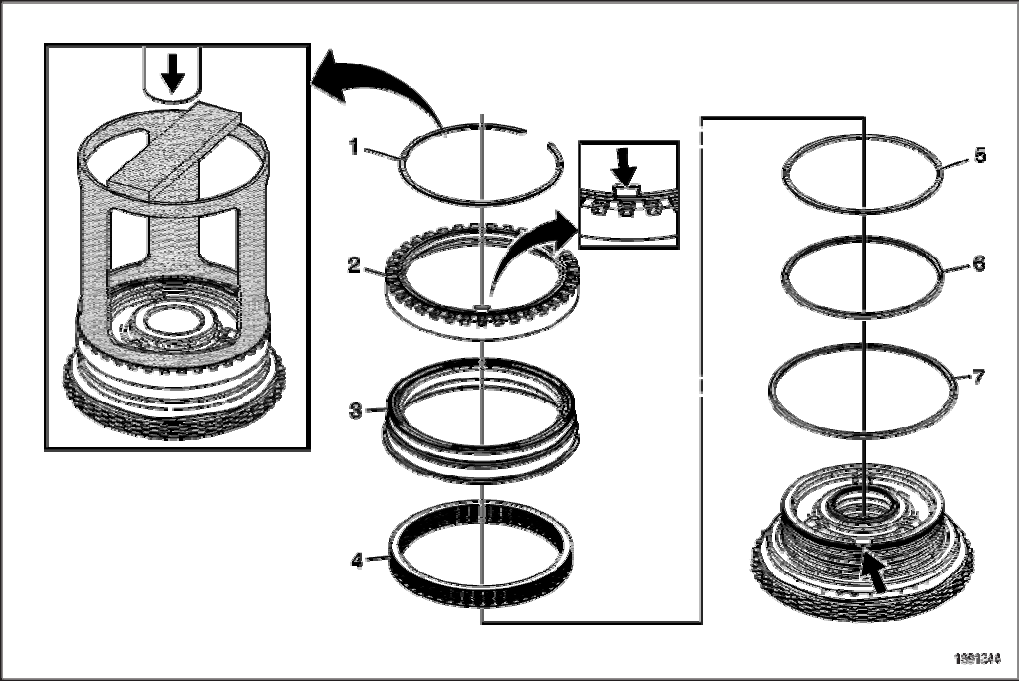


4-5-6 档离合器活塞的拆卸

引出编号	部件名称
------	------

1	4-5-6 档离合器挡板卡环
	提示：4-5-6 档离合器挡板卡环不可再用。
2	4-5-6 档离合器活塞挡油板总成
	程序
3	4-5-6 档离合器活塞回位弹簧总成
	提示：用橡胶头气枪向4-5-6 档离合器供油孔施加车间压缩空气，以移出离合器活塞。
4	4-5-6 档离合器活塞内密封件
	提示：用橡胶头气枪向4-5-6 档离合器供油孔施加车间压缩空气，以移出离合器活塞。
5	4-5-6 档离合器活塞外密封件（深蓝色）（阶梯型）
	提示：用橡胶头气枪向4-5-6 档离合器供油孔施加车间压缩空气，以移出离合器活塞。
6	4-5-6 档离合器活塞外密封件（大）（圆形）
	提示：用橡胶头气枪向4-5-6 档离合器供油孔施加车间压缩空气，以移出离合器活塞。
7	4-5-6 档离合器活塞外密封件（大）（圆形）
	提示：用橡胶头气枪向4-5-6 档离合器供油孔施加车间压缩空气，以移出离合器活塞。

变磁阻转子和活塞的拆卸

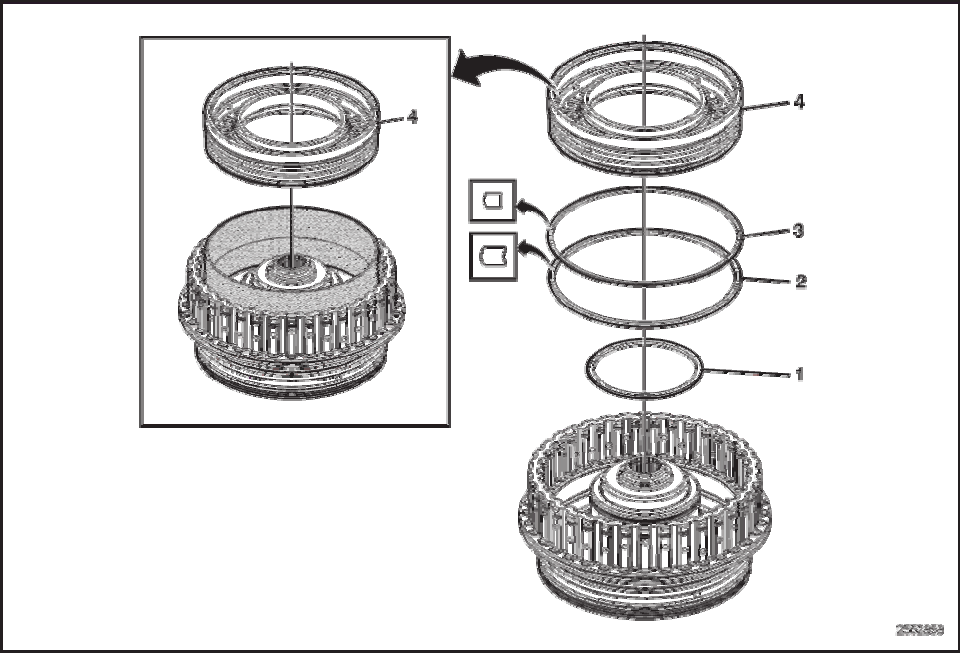


变磁阻转子和活塞的拆卸

引出编号	部件名称
	输入轴转速传感器变磁阻环卡环
	告诫：压缩变磁阻转子至恰好离开卡环。过度压缩变磁阻转子可能损坏定位凸舌和离合器

17.1.6.22 3-5 档倒档和4-5-6 档离合器壳体的装配(6T30 - 第二代)

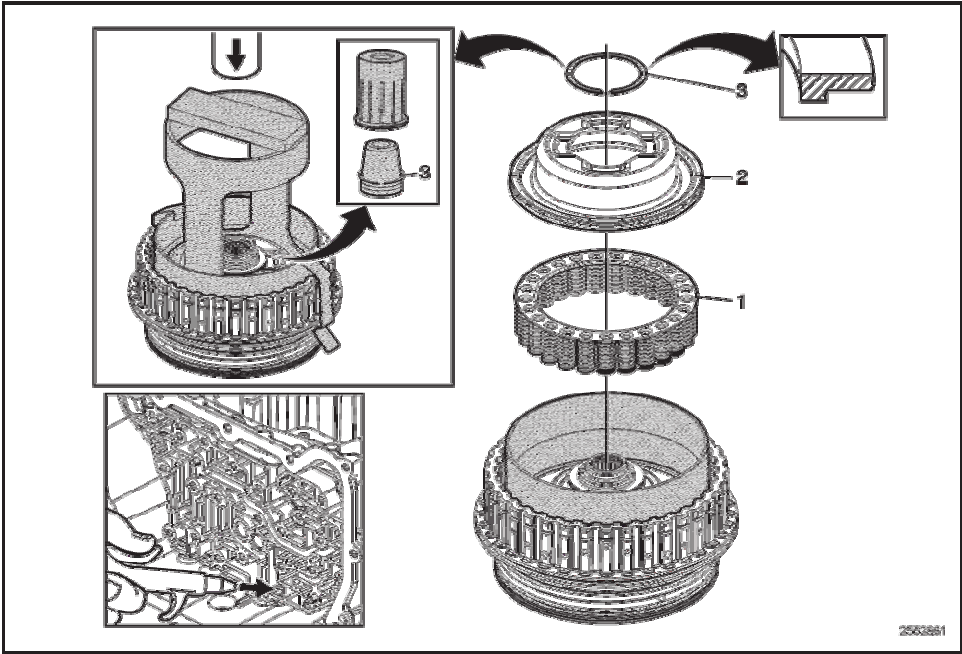
4-5-6 档离合器活塞的安装



4-5-6 档离合器活塞的安装

引出编号	部件名称
1	4-5-6 档离合器活塞内密封圈
2	4-5-6 档离合器活塞外密封件（大）（圆形）
3	4-5-6 档离合器活塞外密封件（深蓝色）（阶梯形）
4	4-5-6 档离合器活塞 提示： ▮ DT-47805 密封件保护装置可防止活塞密封件唇部在安装过程中损坏。在DT-47805 密封件保护装置的内径上涂抹一薄层的自动变速器油，以便于活塞的安装。 ▮ DT-48903 弹簧压缩工具必要时可用作推动工具。 专用工具 ▮ DT-47805 密封件保护装置。 ▮ DT-48903 弹簧压缩工具。 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

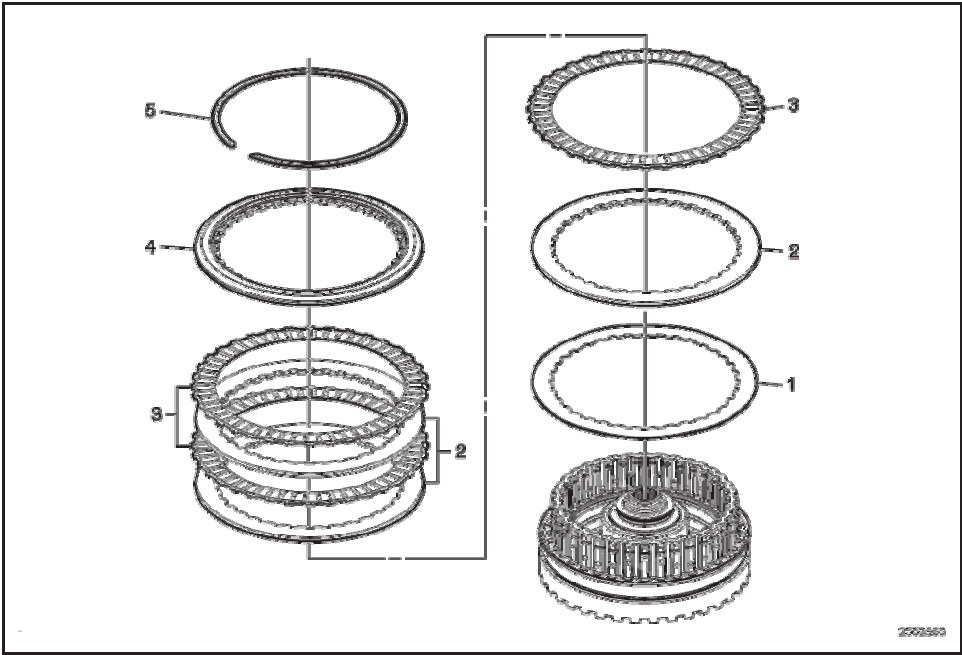
4-5-6 档离合器挡油板的安装



4-5-6 档离合器挡油板的安装

引出编号	部件名称
1	4-5-6 档离合器活塞回位弹簧总成
2	4-5-6 档离合器活塞挡油板总成 提示：密封件保护装置可防止挡板密封件唇部在安装过程中损坏。在密封件保护装置的内径上涂抹一薄层的自动变速器油，以便于挡板的安装。 专用工具 DT 50369 密封件保护工具关于 当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
3	4-5-6 档离合器挡板卡环 告诫：调节气压最大至276 千帕（40 磅力/ 平方英寸）。压力过高可能使活塞超出行程，从而损坏活塞密封件。 程序 1. 安装卡环的同时，将密封件保护装置放置在离合器壳体上。安装DT 50117-1 密封件保护装置的挡板固定卡夹以便将密封件保护装置保持适当位置中。 2. 使用DT 46620-2 固定卡夹和DT 50573 环导杆以便安装新的4-5-6 档离合器挡板卡环。使“L”支脚朝下，使用DT 50573 和DT 46620 来装配该环，并作为一个总成安插到离合器毂上以安装此环。 3. 将壳体总成置于壳体输入轴支座上。向壳体上的离合器供油孔施加车间压缩空气，以确认活塞是否正常工作。 专用工具 ┆ DT-48903 弹簧压缩工具 ┆ DT 46620 密封件安装工具 ┆ DT 50117-1 密封件保护装置 ┆ DT 50117-2 密封件保护装置固定卡夹 ┆ DT 50573 卡环安装工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

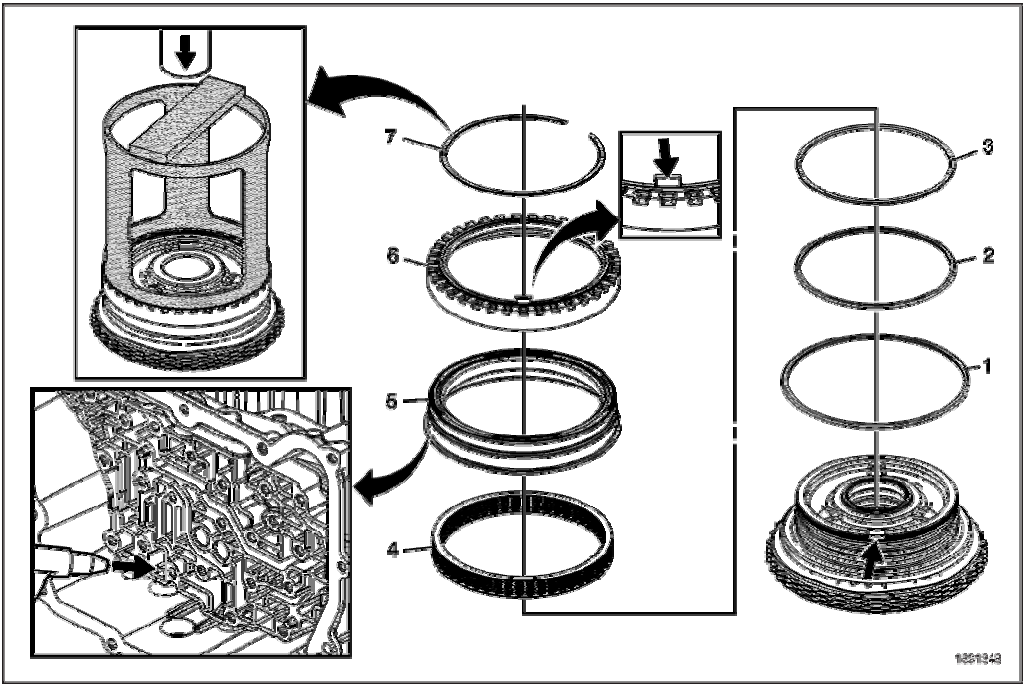
3-5 档倒档离合器片的安装



3-5 档倒档离合器片的安装

引出编号	部件名称
1	3-5 档倒档离合器压盘（波形）
2	3-5 档倒档离合器片（数量：3）
3	3-5 档倒档离合器片总成（数量：3）
4	3-5 档倒档离合器底板
5	3-5 档倒档离合器底板卡环

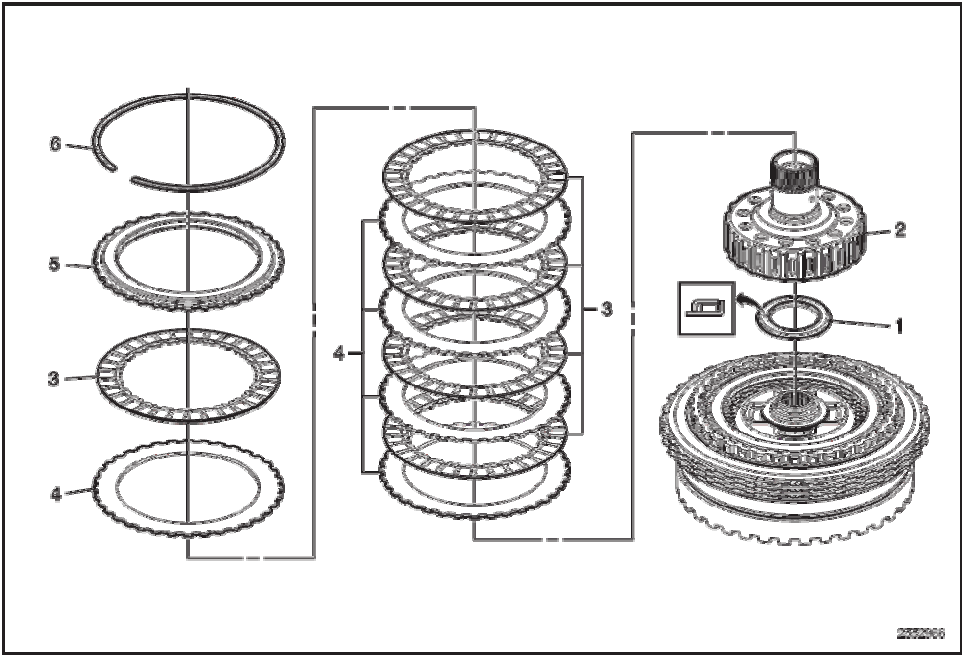
变磁阻转子和活塞的安装



变磁阻转子和活塞的安装

引出编号	部件名称
1	3-5 档倒档离合器活塞挡板密封圈（黑色）
2	3-5 档倒档离合器活塞内密封圈
3	3-5 档倒档离合器活塞内（变磁阻）密封件（橙色）
4	3-5 档倒档离合器活塞回位弹簧总成
5	3-5 档倒档离合器活塞
6	输入轴转速传感器变磁阻转子
7	输入轴转速传感器变磁阻环卡环
	告诫：压缩变磁阻转子至恰好离开卡环。过度压缩变磁阻转子可能损坏定位凸舌和离合器壳体。
	告诫：调节气压最大至276 千帕（40 磅力/ 平方英寸）。压力过高可能使活塞超出行程，从而损坏活塞密封件。
	程序 将壳体总成置于壳体输入轴支架上。向壳体上的离合器供油孔施加车间压缩空气，以确认活塞是否正常工作。 专用工具 DT-48866 活塞弹簧压缩工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

4-5-6 档离合器片的安装

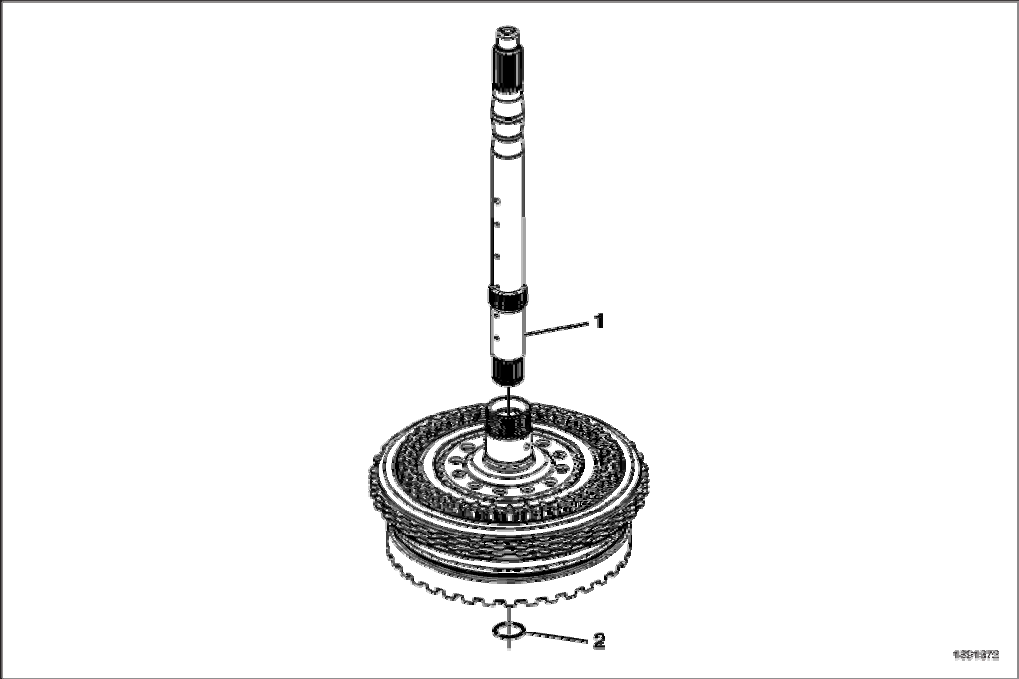


4-5-6 档离合器片的安装

引出编号	部件名称
1	反作用托架毂止推轴承总成

2	反作用托架毂总成
3	4-5-6 档离合器片总成（数量：5）
4	4-5-6 档离合器片（数量：5）
5	4-5-6 档离合器底板
6	4-5-6 档离合器底板卡环

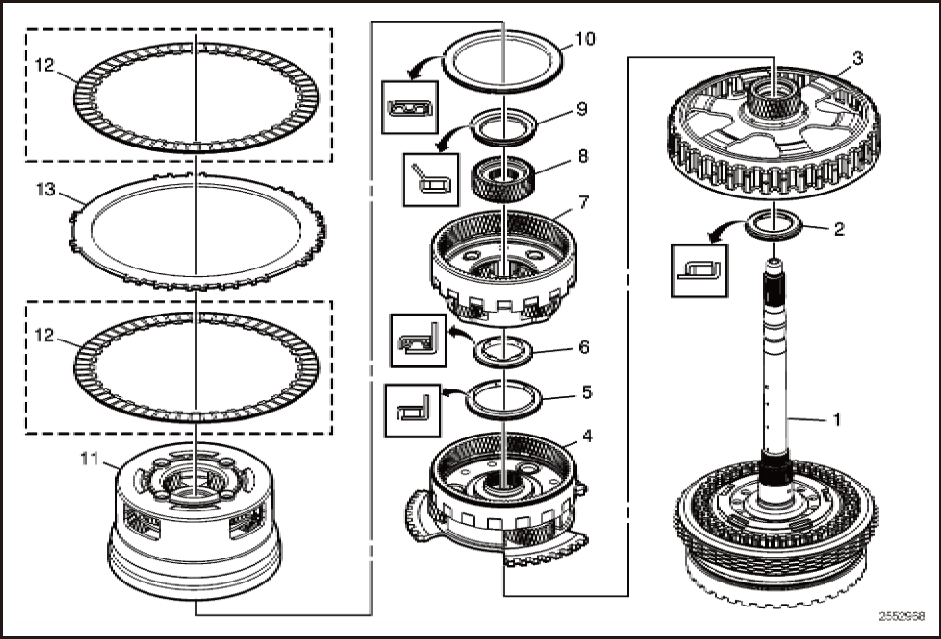
涡轮轴的安装



涡轮轴的安装

引出编号	部件名称
1	涡轮轴
2	涡轮轴卡环 提示： 不要重复使用涡轮轴卡环。 专用工具 GE 5586-A 卡环钳或同等工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

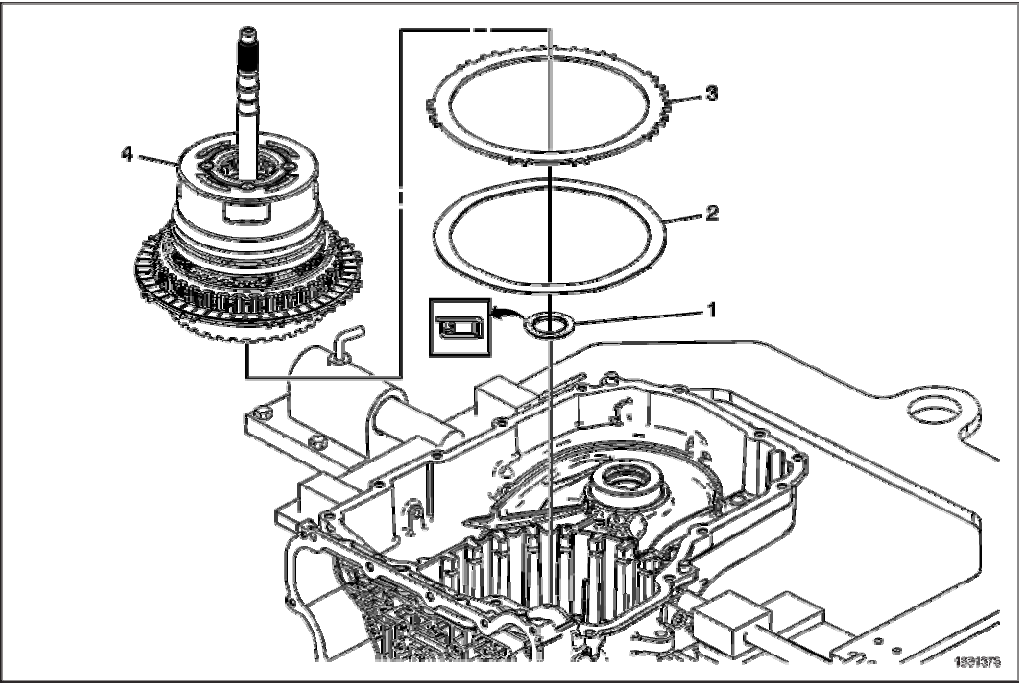
17.1.6.23 输入、反作用和输出支架的装配



输入、反作用 and 输出支架的装配

引出编号	部件名称
1	3-5 档倒档和4-5-6 档离合器壳体总成
2	反作用行星齿轮太阳齿轮止推轴承
3	反作用行星齿轮太阳齿轮总成
4	反作用行星齿轮总成 提示：6T30 有3 个小齿轮。
5	输入行星齿轮架止推轴承总成
6	输入太阳齿轮止推轴承总成
7	输入行星齿轮架总成 提示：6T30有4 个小齿轮。
8	输入太阳齿轮
9	输入太阳齿轮止推轴承总成
10	输出行星齿轮架止推轴承总成
11	输出行星齿轮架总成 提示：6T30 有4 个小齿轮。
12	2-6 档离合器片总成（数量： 2） 提示： 1. 从离合器片总成开始，交替安装离合器片。 2. 根据车型状态，离合器片摩擦材料上的凹槽数量可能会有不同，需安装与原状态相匹配的离合器片。
13	2-6 档离合器片（数量： 1） 提示：此时只安装一个2-6 档离合器片。将剩余的离合器片安装至壳体内。

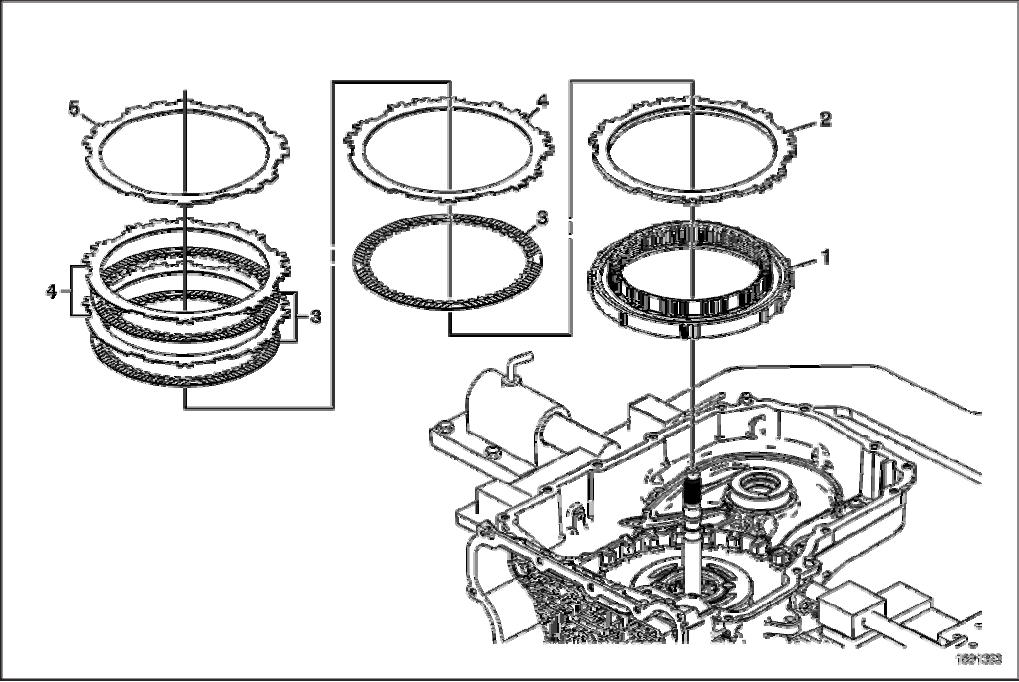
17.1.6.24 3-5 档倒档和 4-5-6 档离合器壳体与输入、反作用和输出支架的安装



3-5 档倒档和4-5-6 档离合器壳体与输入轴、反作用和输出轴托架的安装

引出编号	部件名称
1	3-5档倒档和4-5-6档离合器壳体止推轴承
2	2-6档离合器压盘（波形）
3	2-6档离合器片（数量：1） 提示： 1 只安装一个2-6档离合器片。将剩余的离合器片与齿轮组总成一起安装。 1 将大平面区域和壳体的阀体端部对准，将离合器片上相邻的两个凸舌与壳体底部右侧角落的槽对准。
4	3-5档倒档和4-5-6档离合器壳体总成和齿轮组 提示：将2-6档离合器片的大平面区域和壳体的阀体端部对准，将离合器片上相邻的两个凸舌与壳体底部右侧角落的槽对准。

17. 1. 6. 25 低速档和倒档离合器总成与低速档和倒档离合器片的安装

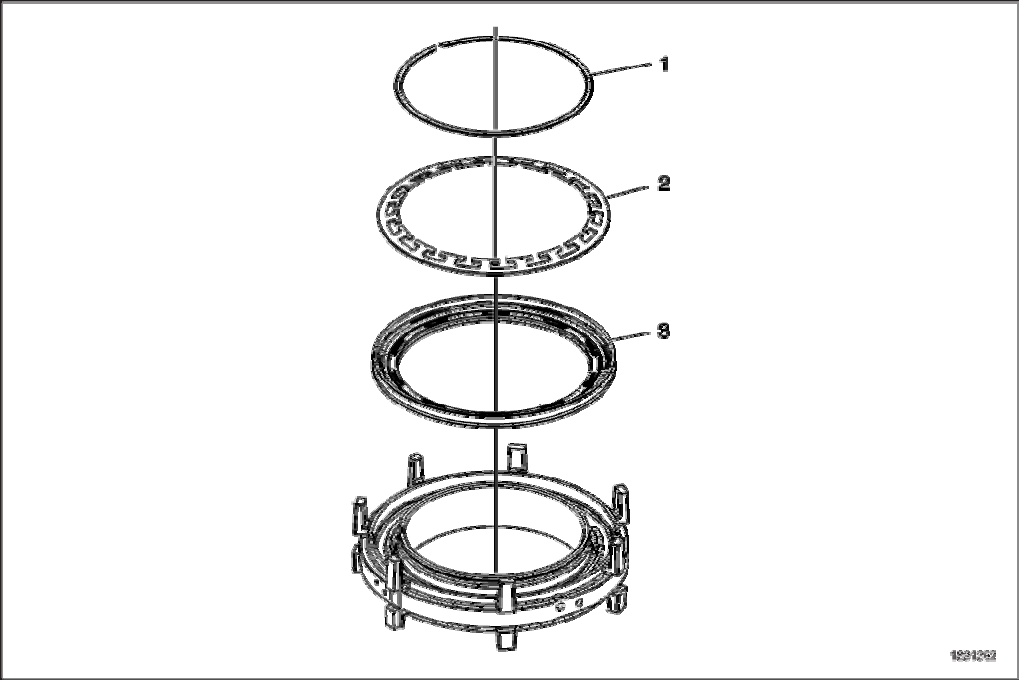


低速档和倒档离合器总成与低速档和倒档离合器片的安装

引出编号	部件名称
1	低速档和倒档离合器总成 (OWC) 提示： 低速档和倒档离合器总成应在一个方向上自由旋转，在相反方向上锁止。 将低速档和倒档离合器总成的大平面区域和壳体的阀体端部对准。
2	低速档和倒档离合器底板
3	低速档和倒档离合器片总成（数量：3）
4	低速档和倒档离合器片（数量：3） 提示：将低速档和倒档离合器片的大平面区域和壳体的阀体端部对准。
5	低速档和倒档离合器压盘（波形） 提示：将低速档和倒档离合器压盘的大平面区域和壳体的阀体端部对准。

17.1.6.26 低速档、倒档和 1-2-3-4 档离合器壳体的拆解

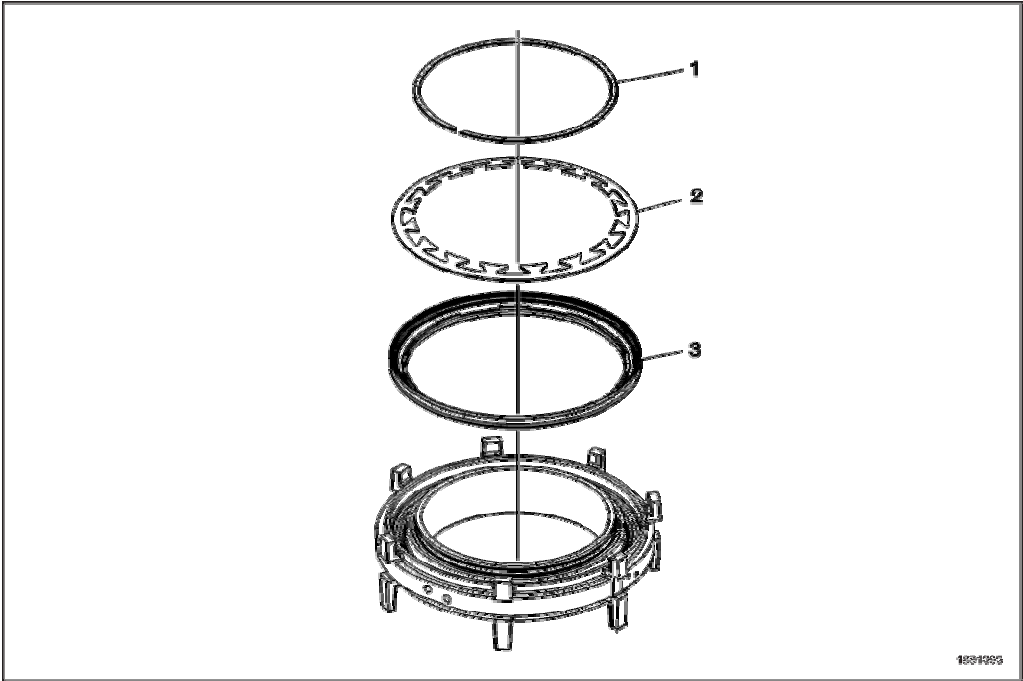
低速档和倒档离合器活塞的拆卸



低速档和倒档离合器活塞的拆卸

引出编号	部件名称
1	低速档和倒档离合器弹簧固定件 专用工具 DT-8059卡环钳-平行爪 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。
2	低速档和倒档离合器弹簧
3	低速档和倒档离合器活塞

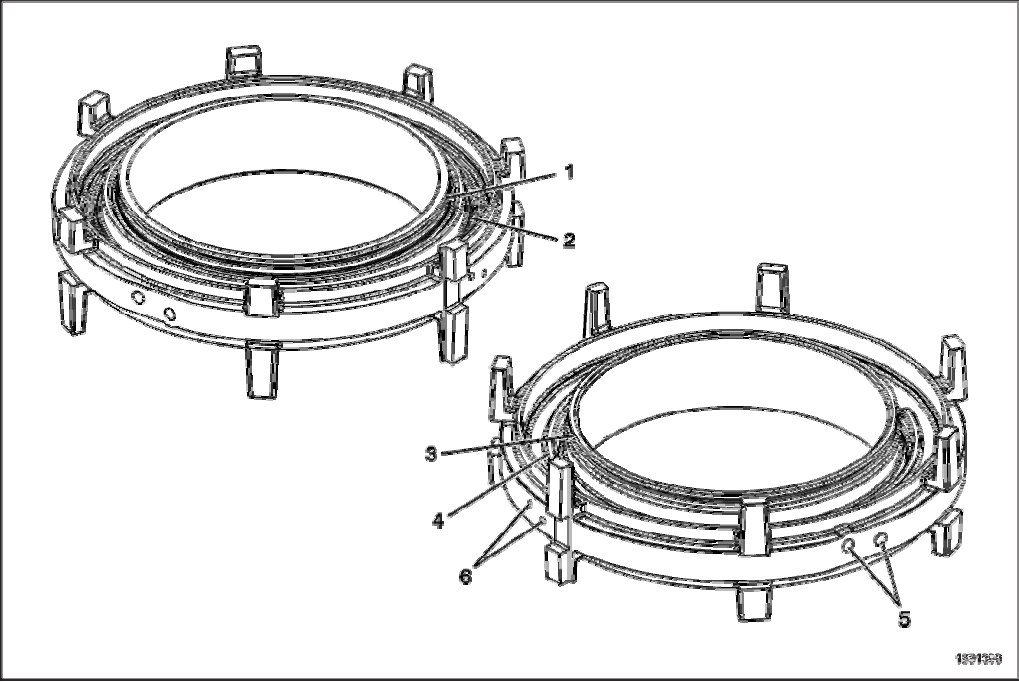
1-2-3-4 档离合器活塞的拆卸



1-2-3-4 档离合器活塞的拆卸

引出编号	部件名称
1	1-2-3-4档离合器弹簧固定件 专用工具 DT-8059卡环钳-平行爪 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。
2	1-2-3-4档离合器弹簧
3	1-2-3-4档离合器活塞

17.1.6.27 低速档、倒档和 1-2-3-4 档离合器壳体的清洁和检查

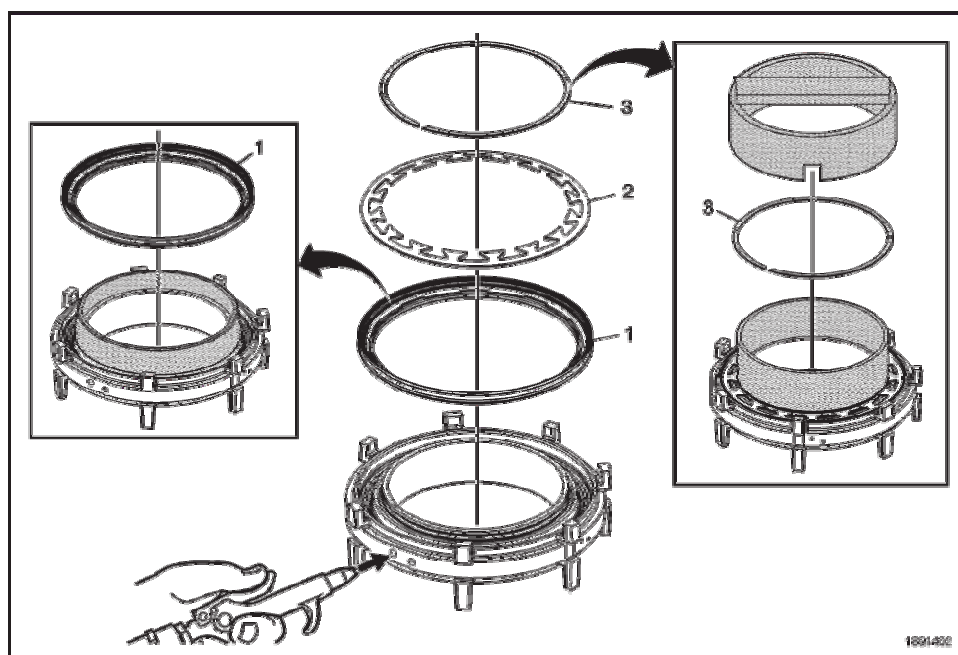


低速档、倒档和1-2-3-4 档离合器壳体的清洁和检查

引出编号	部件名称
警告：清洗变速器部件后，使其风干。不要使用抹布或纸巾擦干任何变速器部件。抹布上起毛会导致部件故障。 警告：不要再次使用清洗溶剂。之前用过的清洗溶剂有粉末沉淀物，会损坏部件。 预备程序 1. 用溶剂彻底清洁壳体。 2. 检查活塞孔和卡环槽是否磨损、损坏或有孔隙。	
1	1-2-3-4档离合器弹簧固定槽
2	1-2-3-4档离合器活塞孔
3	低速档和倒档离合器弹簧固定槽
4	低速档和倒档离合器活塞孔
5	离合器机油油道
6	放气通道

17.1.6.28 低速档、倒档和 1-2-3-4 档离合器壳体的装配

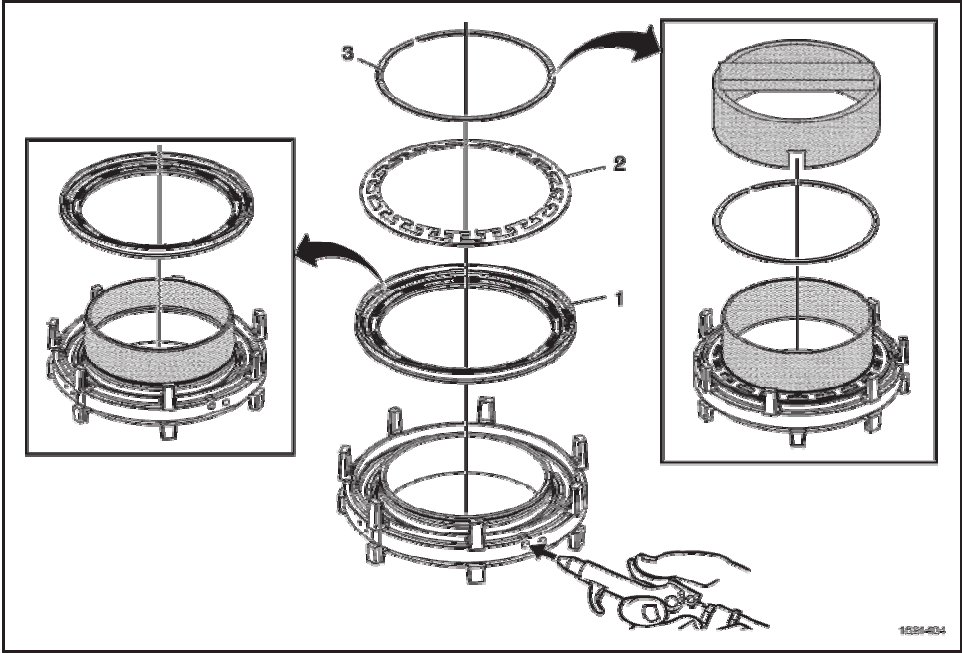
1-2-3-4 档离合器活塞的安装



1-2-3-4 档离合器活塞的安装

引出编号	部件名称
1	1-2-3-4 档离合器活塞 提示：DT-48273 密封件保护工具可防止活塞密封件唇部在安装过程中损坏。在DT-48273 密封件保护工具的内径上涂抹一层薄薄的自动变速器油，以便于活塞的安装。 专用工具 DT-48273 密封件保护工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
2	1-2-3-4 档离合器弹簧
3	1-2-3-4 档离合器弹簧座圈 告诫：将空气压力调节至最大值276 千帕（40 磅力/平方英寸）。压力过高可能使活塞超出行程，从而损坏活塞密封件。 提示： 1. 将固定件置于DT-48274 弹簧安装工具的部件DT-48274-1 上。使用DT-48274 弹簧安装工具的部件DT-48274-2 压缩弹簧，以便将卡环安装至卡环槽内。 2. 向离合器壳体內的离合器供油孔施加车间压缩空气，以确认活塞是否正常工作。 专用工具 DT-48274 离合器活塞弹簧安装工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

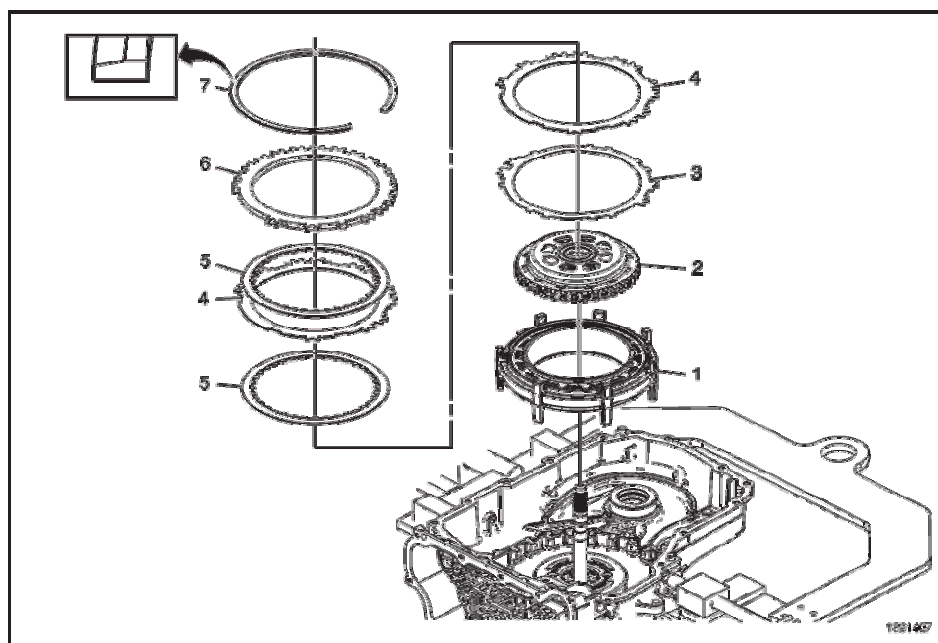
低速档和倒档离合器活塞的安装



低速档和倒档离合器活塞的安装

引出编号	部件名称
1	低速档和倒档离合器活塞 提示：DT-48273 密封件保护工具可防止活塞密封件唇部在安装过程中损坏。在DT-48273 密封件保护工具的内径上涂抹一层薄薄的自动变速器油，以便于活塞的安装。 专用工具 DT-48273 离合器活塞密封件保护工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
2	低速档和倒档离合器弹簧
3	低速档和倒档离合器弹簧座 告诫：将空气压力调节至最大值276 千帕（40 磅力/平方英寸）。压力过高可能使活塞超出行程，从而损坏活塞密封件。 提示： 1. 将固定件置于DT-48274 弹簧安装工具的部件DT-48274-1 上。使用DT-48274 弹簧安装工具的部件 DT-48274-2 压缩弹簧，以便将卡环安装至卡环槽内。 2. 向离合器壳体內的离合器供油孔施加车间压缩空气，以确认活塞是否正常工作。 专用工具 DT-48274 弹簧安装工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

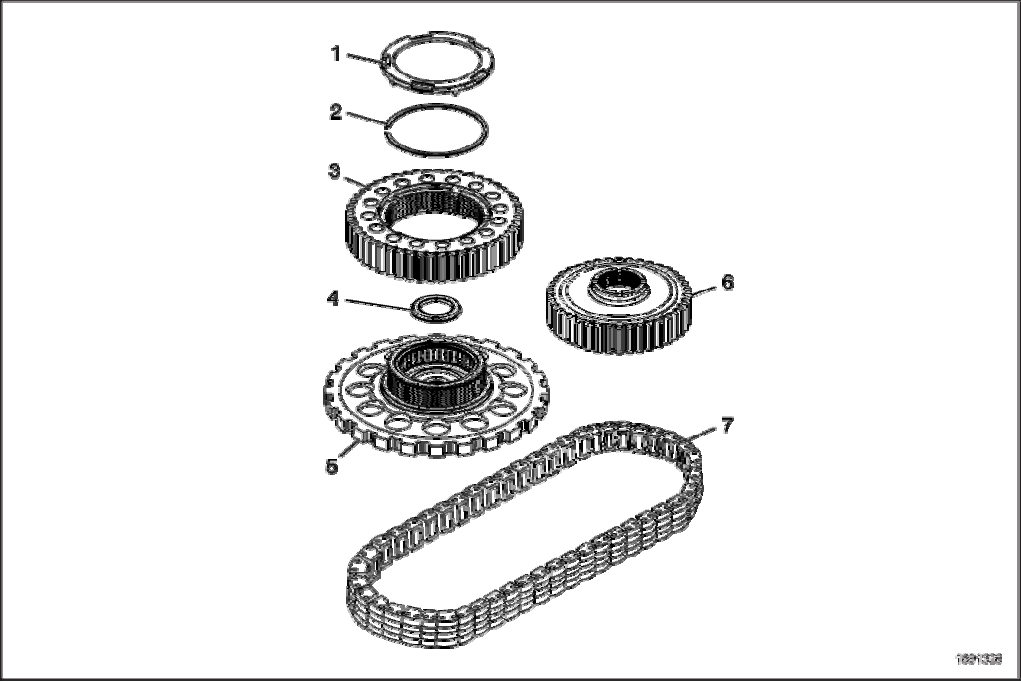
17.1.6.29 低速档和倒档与 1-2-3-4 档离合器壳体以及 1-2-3-4 档离合器片的安装



低速档和倒档与1-2-3-4 档离合器壳体以及1-2-3-4 档离合器片的安装(6T30)

引出编号	部件名称
1	低速档和倒档与1-2-3-4 档离合器壳体 提示：长边朝向壳体底部，机油油道朝向壳体的阀体端部。
2	输出太阳齿轮总成
3	1-2-3-4 档离合器波形片 提示：将单对凸舌与壳体的阀体端的底部对准。
4	1-2-3-4 档离合器片（数量：2）
5	1-2-3-4 档离合器片总成（数量： 2）
6	1-2-3-4 档离合器盖 提示：将单个凸舌与面向壳体底部的壳体花键对准。
7	1-2-3-4档离合器底板卡环 警告：固定件保持张紧状态。拆下或安装卡环时要小心。否则可能会导致人身伤害。 告诫：拆卸或安装卡环时要小心操作，以避免损坏驻车棘爪区域上的机加工表面。机加工表面上的毛刺或者突起的边缘可能使驻车棘爪卡滞且不能接合驻车齿轮。 提示： 1. 安装卡环，并使锥面离开底板。 1. 将卡环的开口与面向壳体底部的壳体花键上的最大的空隙对准。 1. 将卡环一端安装至卡环槽内。使用DT-28585 卡环拆卸工具将卡环安装至壳体槽内。用DT-28585 卡环拆卸工具向下推卡环的同时，用螺丝刀使卡环离开壳体。 专用工具 DT-28585 卡环拆卸工具或同等工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。

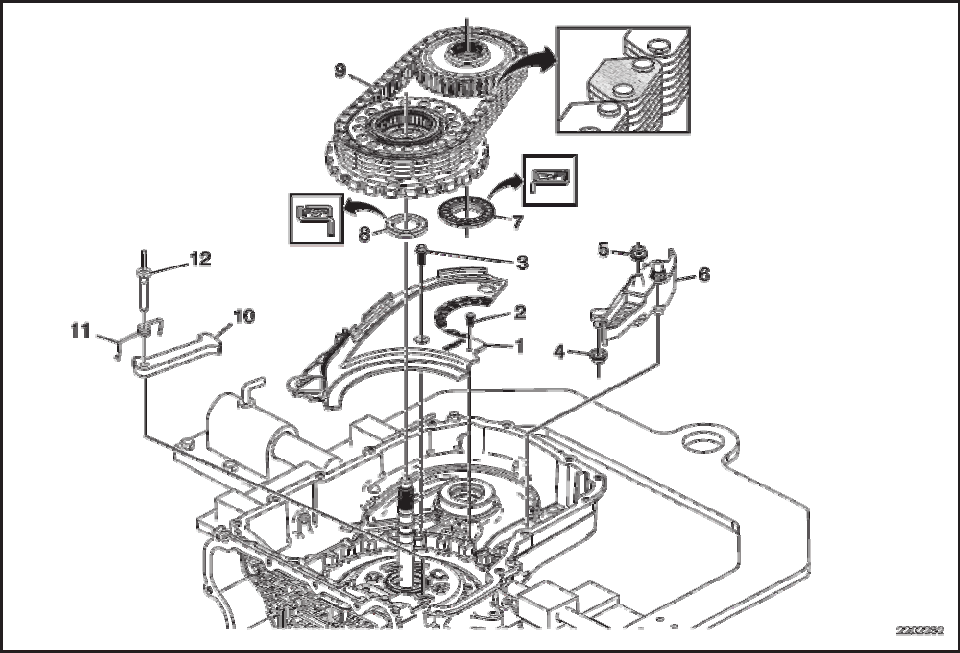
17.1.6.30 主动链轮、从动链轮和传动机构的清洁和检查



主动链轮、从动链轮和传动机构的清洁和检查

引出编号	部件名称
1	主动链轮止推垫圈
2	主动链轮卡环
3	主动链轮
4	主动链轮轴承总成
5	驻车档齿轮
6	从动链轮
7	传动机构总成

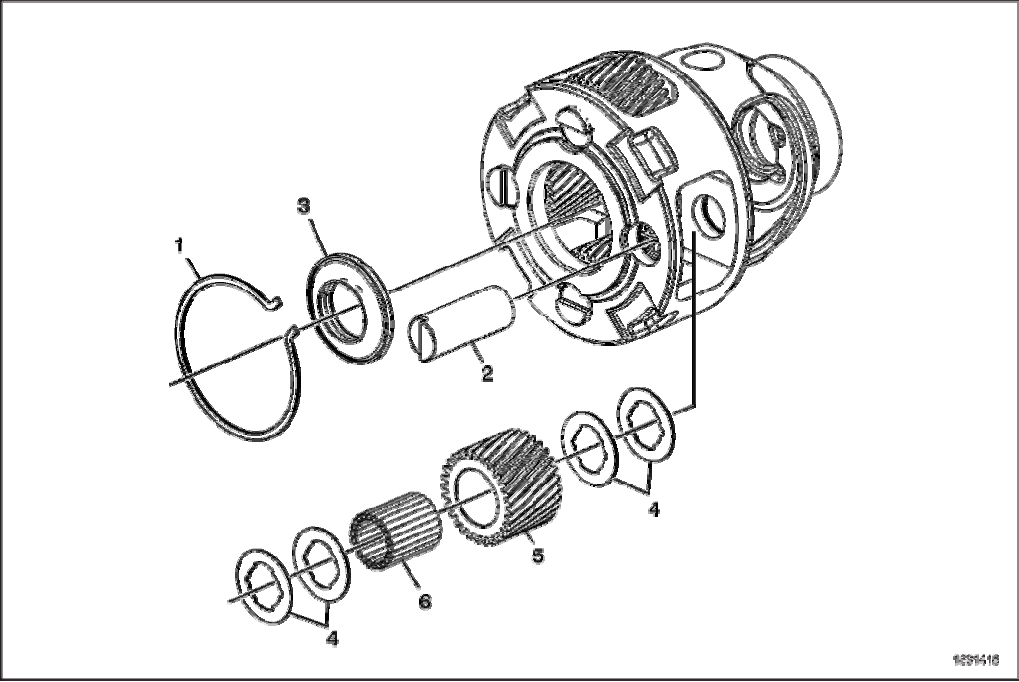
17.1.6.31 主动和从动链轮、传动机构和驻车棘爪的安装



主动和从动链轮、传动机构和驻车棘爪的安装(6T30)

引出编号	部件名称
1	差速器前支座挡板
2	隔油板固定件
3	前差速器外壳隔油板螺栓M6 x 16（数量： 2） 告诫：参见“ 有关紧固件的告诫 ”。 紧固 12牛·米（106 英寸磅力）
4	传动机构润滑口密封件
5	传动机构润滑液密封件
6	传动机构润滑口
7	从动链轮轴承总成
8	主动链轮轴承总成
9	从动链轮总成、主动链轮总成以及传动机构 提示： - 安装传动机构，并使彩色链节和/或零件号朝上。 - 传动机构、主动从动链轮总成必须同时安装。 - 球轴应自由平稳地旋转。 - 从动链轮球轴承内座圈与壳体为过盈配合。用手或者软面锤轻敲以便安装。
10	驻车棘爪
11	驻车棘爪弹簧
12	驻车棘爪轴 提示：检查以确保驻车棘爪可自由运转且无卡滞。

17.1.6.32 差速器前支座的清洁和检查

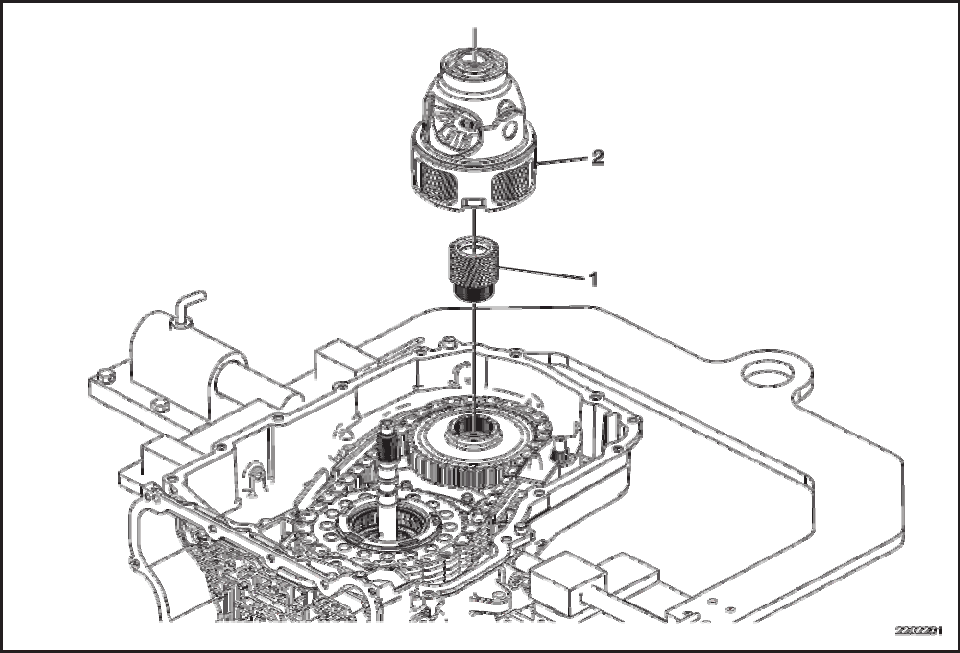


前差速器外壳的清洁和检查

引出编号	部件名称
告诫：清洗变速器部件后，使其风干。不要使用抹布或纸巾擦干任何变速器部件。抹布上起毛会导致部件故障。 告诫：不要再次使用清洗溶剂。之前用过的清洗溶剂有粉末沉淀物，会损坏部件。 告诫：将止推垫圈和其匹配的齿轮放在一起。止推垫圈为选配尺寸，且很难识别出合适的垫圈厚度。装配不当可能造成差速器总成过早失效。	
预备程序 - 清洁并检查差速器总成、小齿轮和止推垫圈是否有划痕、磨损或损坏。 - 差速器总成仅作为一个总成进行维修。	

1	前差速器小齿轮轴固定件
2	前差速器小齿轮销
3	太阳齿轮至差速器壳体轴承总成
4	前差速器小齿轮垫圈
5	前差速器小齿轮
6	前差速器行星小齿轮轴承滚柱

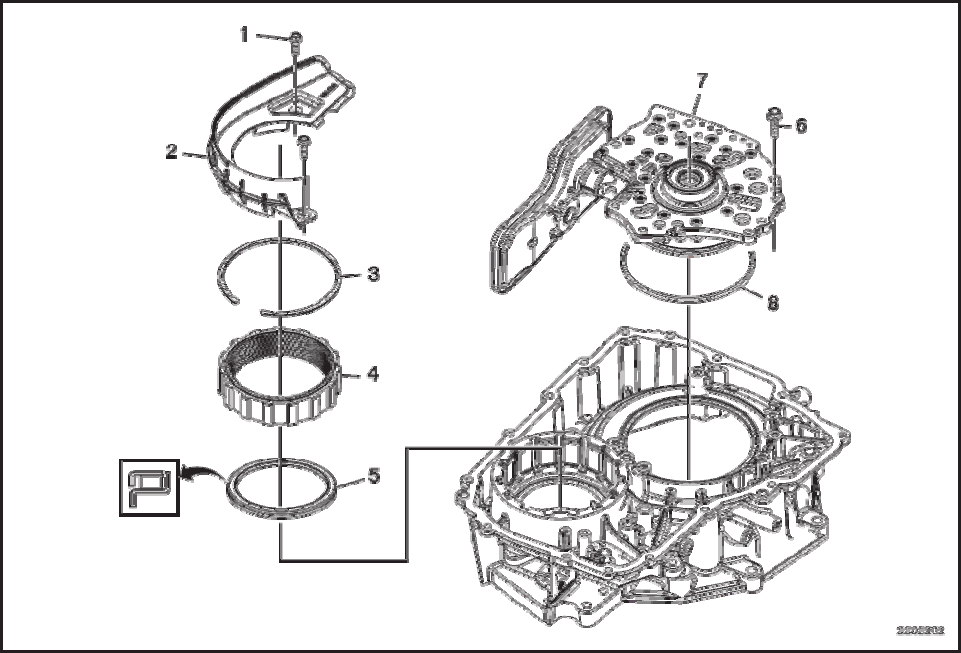
17.1.6.33 差速器前支座的安装



前差速器外壳的安装(6T30)

引出编号	部件名称
1	主减速器太阳齿轮
2	差速器支座总成

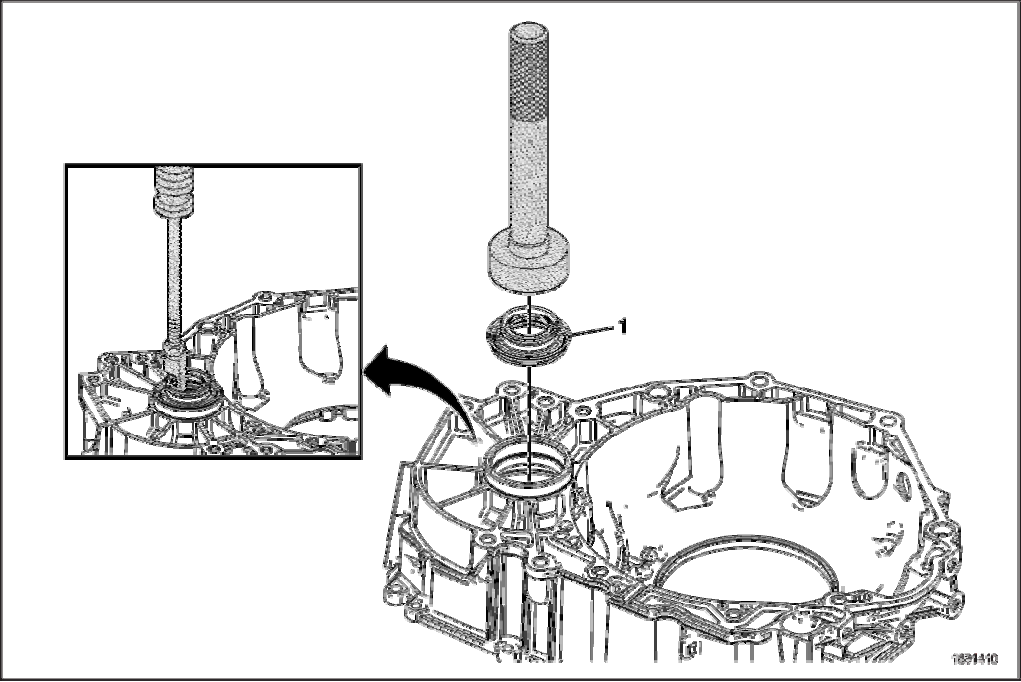
17.1.6.34 变速器油泵、前差速器外壳挡板和前差速器齿圈的拆卸



变速器油泵、前差速器外壳挡板和前差速器齿圈的拆卸 (6T30)

引出编号	部件名称
1	前差速器外壳隔油板螺栓M6 x 25（数量： 2）
2	差速器前支座挡板
3	差速器前齿圈固定件 提示： 标记锥面的方向以确保正确安装。
4	前差速器齿圈
5	差速器前支座轴承总成
6	油泵螺栓M8 x 33（数量： 7）
7	油泵总成
8	变矩器和差速器壳体密封件

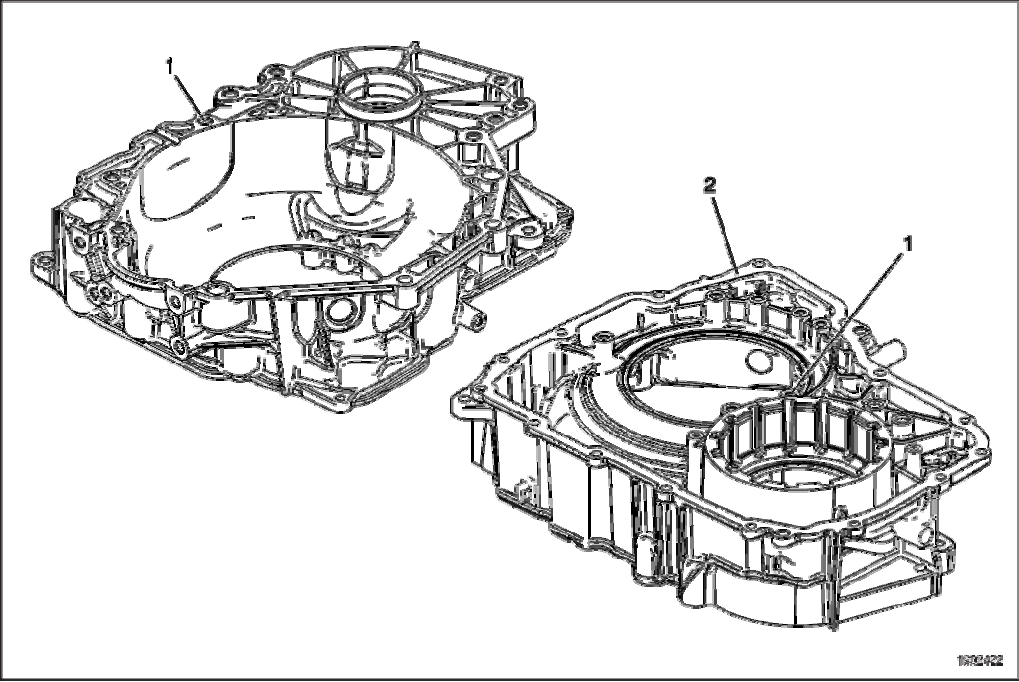
17.1.6.35 前轮驱动轴密封件的更换- 变矩器壳体侧



前轮驱动轴密封件的更换- 变矩器壳体侧

引出编号	部件名称
1	前轮驱动轴油封总成 专用工具 ┆ DT-47790密封件安装工具 ┆ DT-6125-1B惯性锤 ┆ DT-8092拆装工具手柄 ┆ EN-23129通用密封件拆卸工具 关于当地同等工具，参见“ 17.1.8.1 专用工具 ”。

17.1.6.36 变矩器壳体的清洁和检查

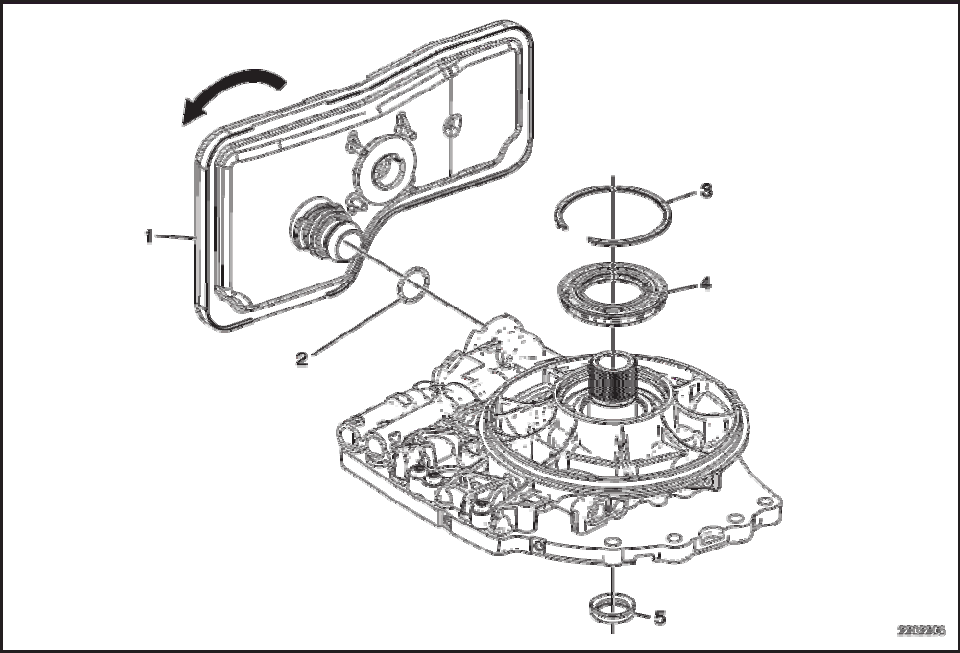


变矩器壳体的清洁和检查

引出编号	部件名称
警告：清洗变速器部件后，使其风干。不要使用抹布或纸巾擦干任何变速器部件。抹布上起毛会导致部件故障。 警告：不要再次使用清洗溶剂。之前用过的清洗溶剂有粉末沉淀物，会损坏部件。 警告：不要使用砂垫、毛刷工具清洁密封件表面。砂垫还会产生影响变速器功能的细砂。砂垫也能去除造成机油泄漏的金属。 预备程序 用清洗溶剂彻底清洗变矩器壳体，包括壳体螺纹。	
1	螺纹孔
2	垫圈密封面

17.1.6.37 变速器油泵的拆解

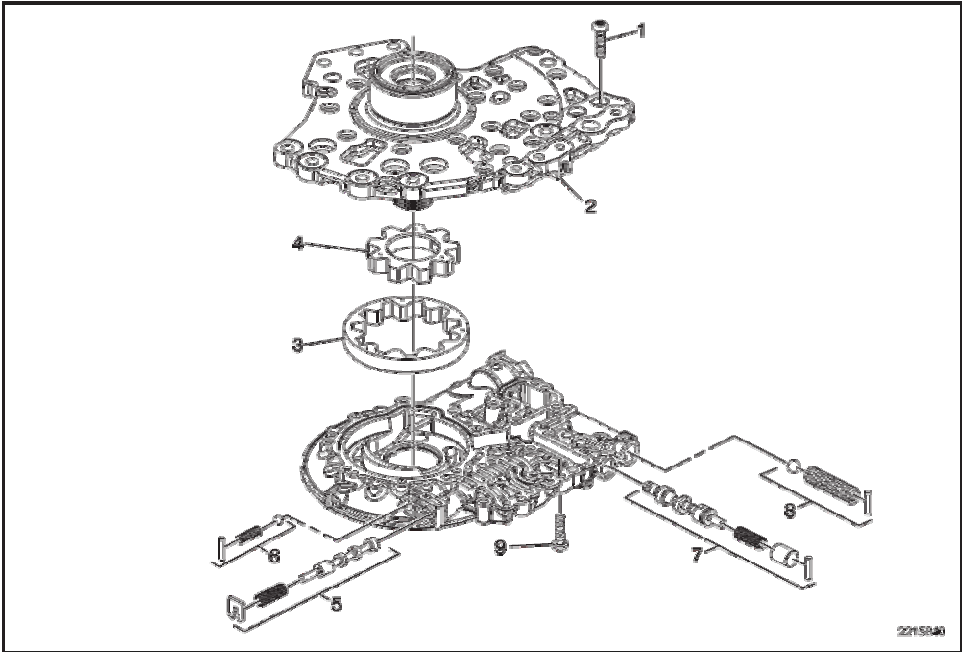
油滤清器总成和变矩器油封的拆解



油滤清器总成和变矩器油封的拆解

引出编号	部件名称
1	油滤清器总成 提示：将滤清器旋转90 度，以分离锁紧凸舌。
2	自动变速器油滤清器密封件
3	变矩器油封固定件
4	变矩器油封
5	变矩器油封总成

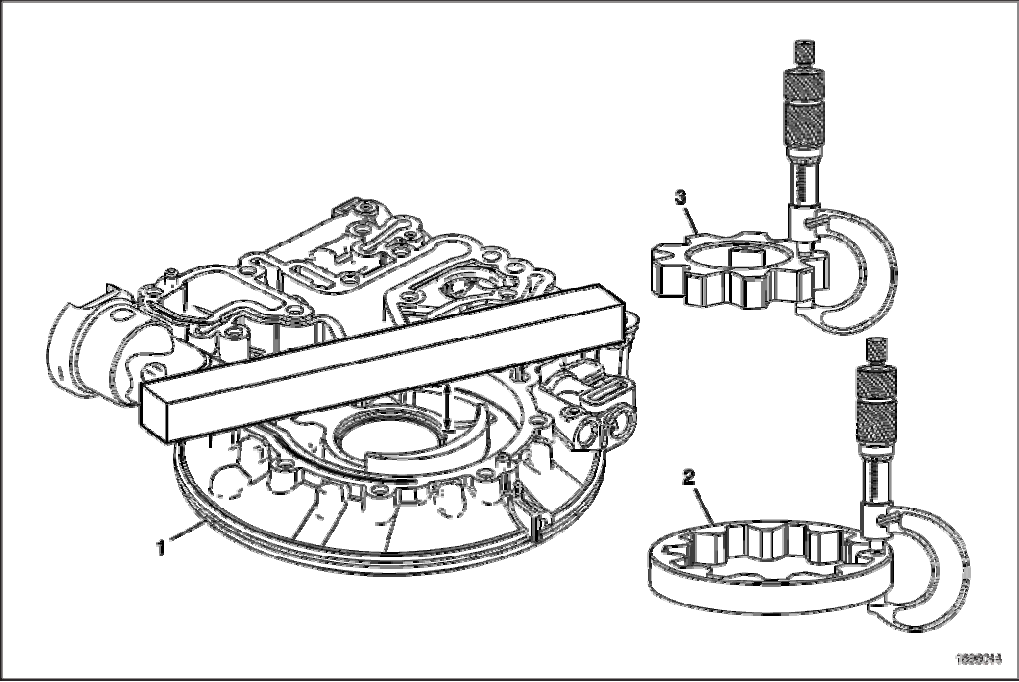
油泵的拆解



油泵的拆解

引出编号	部件名称
警告：阀门弹簧会压缩得很紧。拆下固定件和螺塞时必须小心。否则可能会导致人身伤害。 告诫：清洗变速器部件后，使其风干。切勿使用抹布或纸巾擦干任何变速器部件。抹布上起毛会导致部件故障。 告诫：切勿再次使用清洗溶剂。之前用过的清洗溶剂有粉末沉淀物，会损坏部件。	
预备程序 清洁并检查所有阀部件和泵体是否磨损和/或损坏。	
1	油泵盖螺栓M6 x 21.5（数量： 20） 提示：油泵盖侧有3 个螺栓，油泵体侧有20 个螺栓。
2	油泵盖
3	油泵从动齿轮
4	油泵主动齿轮
5	变矩器离合器控制阀组
6	油泵排气球阀组
7	压力调节阀组
8	变矩器离合器排气球阀组
9	油泵盖螺栓M6 x 18.5（数量： 3）

17.1.6.38 油泵选配测量

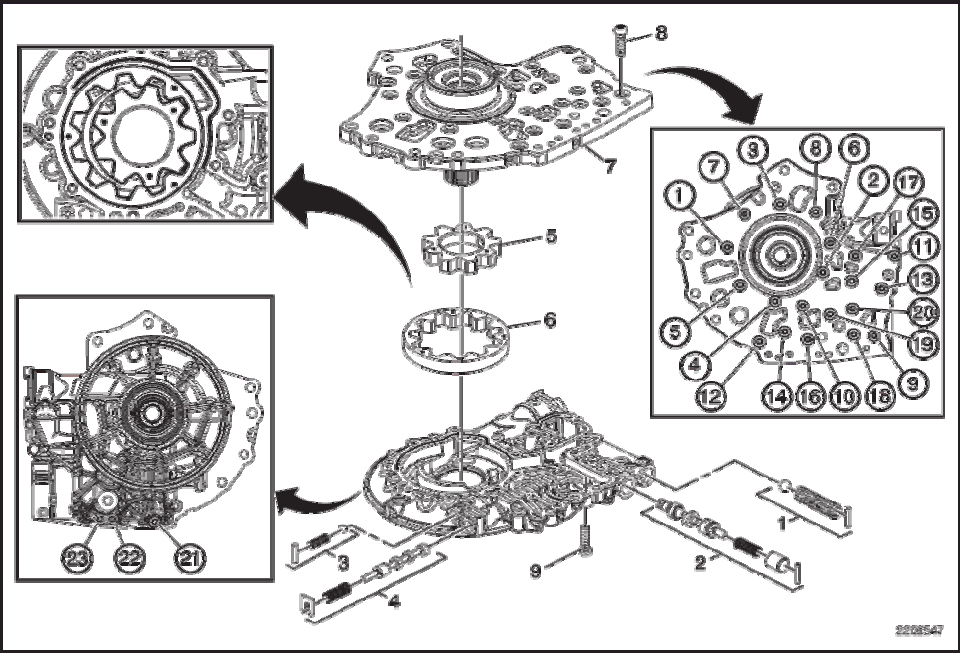


油泵选配测量

引出编号	部件名称
1	自动变速器油泵体 提示：测量仪表杆底部到油泵转子孔穴底部之间的距离。参见“17.1.1.5 油泵选配规格”。 专用工具 J34673水平仪表杆或同等工具
2	自动变速器油泵从动齿轮 提示：参见“17.1.1.5 油泵选配规格”，选择正确的齿轮。
3	自动变速器油泵主动齿轮 提示：参见“17.1.1.5 油泵选配规格”，选择正确的齿轮。

17.1.6.39 变速器油泵的装配

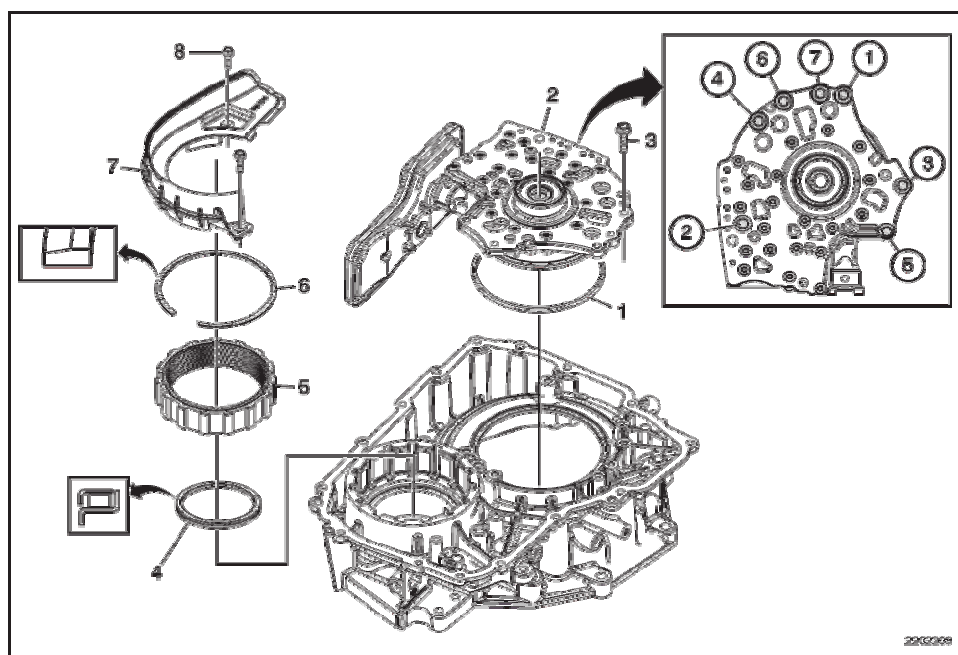
带阀组的油泵的装配



带阀组的油泵的装配

引出编号	部件名称
1	变矩器离合器排气球阀组
2	压力调节阀组
3	油泵排气球阀组
4	变矩器离合器控制阀组
5	油泵主动齿轮 提示：主动齿轮轮齿上的倒角朝向泵体。
6	油泵从动齿轮 提示：从动齿轮外径上的倒角朝向泵体。
7	油泵盖
8	油泵盖螺栓M6 x 21.5（数量： 20） 告诫：参见“有关紧固件的告诫”。 紧固 12牛·米（106 英寸磅力）
9	油泵盖螺栓M6 x 18.5（数量： 3） 紧固 12牛·米（106 英寸磅力）

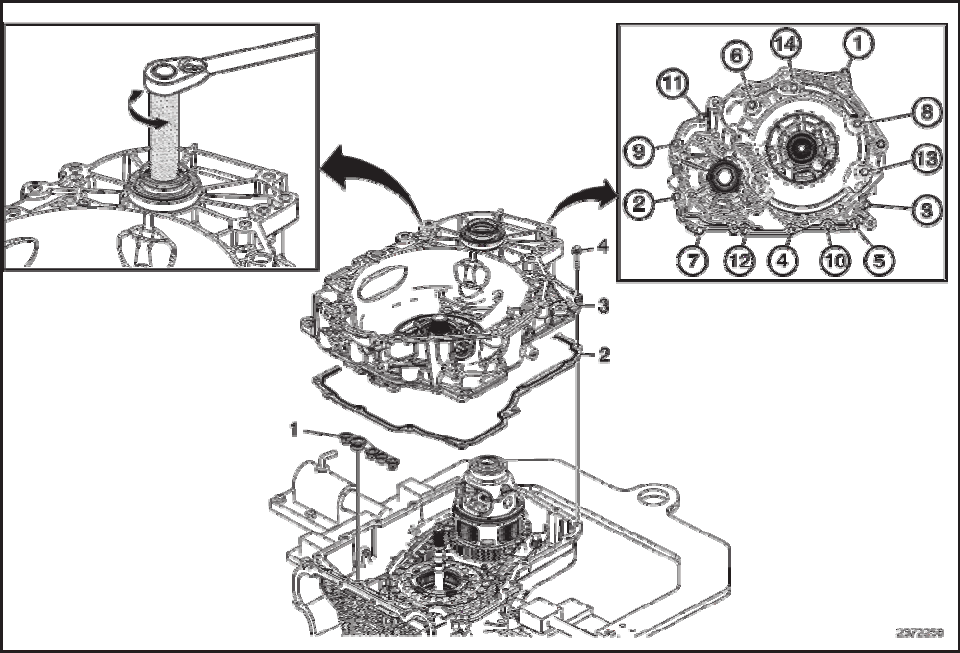
17.1.6.40 变速器油泵、前差速器外壳挡板和前差速器齿圈的安装



变速器油泵、前差速器外壳挡板和前差速器齿圈的安装(6T30)

引出编号	部件名称
1	变矩器和差速器壳体密封件
2	油泵总成
3	油泵螺栓M8 x 33（数量： 7） 告诫：参见“有关紧固件的告诫”。 紧固 10 牛·米（89 英寸磅力），然后将螺栓再旋转45 度 专用工具 EN-45059 角度测量仪或同等工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
4	差速器前支座轴承总成
5	前差速器齿圈
6	差速器前齿圈固定件 提示： 安装固定件，并使锥面离开齿圈。
7	差速器前支座挡板
8	前差速器外壳隔油板螺栓M6 x 25（数量： 2） 紧固 12牛·米（106.21 英寸磅力）

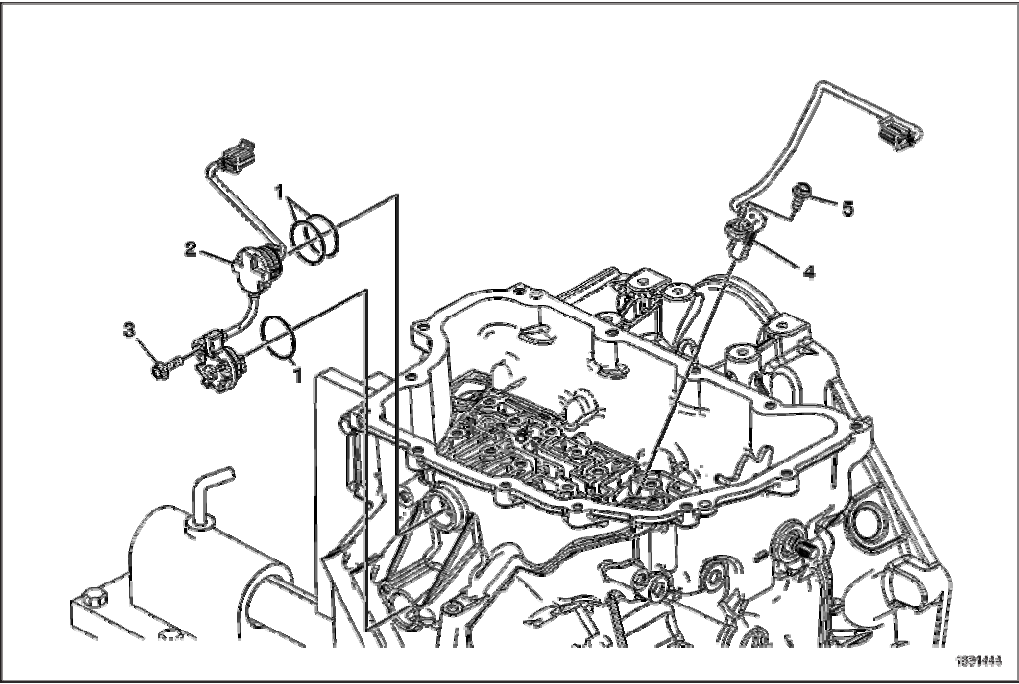
17.1.6.41 带油泵的变矩器壳体总成的安装



带油泵的变矩器壳体总成的安装(6T30)

引出编号	部件名称
1	油泵密封件总成
2	变矩器壳体衬垫
3	变矩器（带油泵）壳体总成 提示：使用DT-48277 旋转工具向每个方向上轻轻地旋转差速器，从而将差速器小齿轮与变矩器壳体上的差速器齿圈对准。 专用工具 DT-48277 差速器旋转工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。
4	变矩器和差速器壳体螺栓M8 x 30（数量： 14） 告诫：参见“有关紧固件的告诫”。 程序 按照图示顺序紧固螺栓。 紧固 10 牛·米（89 英寸磅力），然后将螺栓再旋转50 度 专用工具 EN-45059 角度测量仪或同等工具 关于当地同等工具，参见“17.1.8.1 专用工具”。

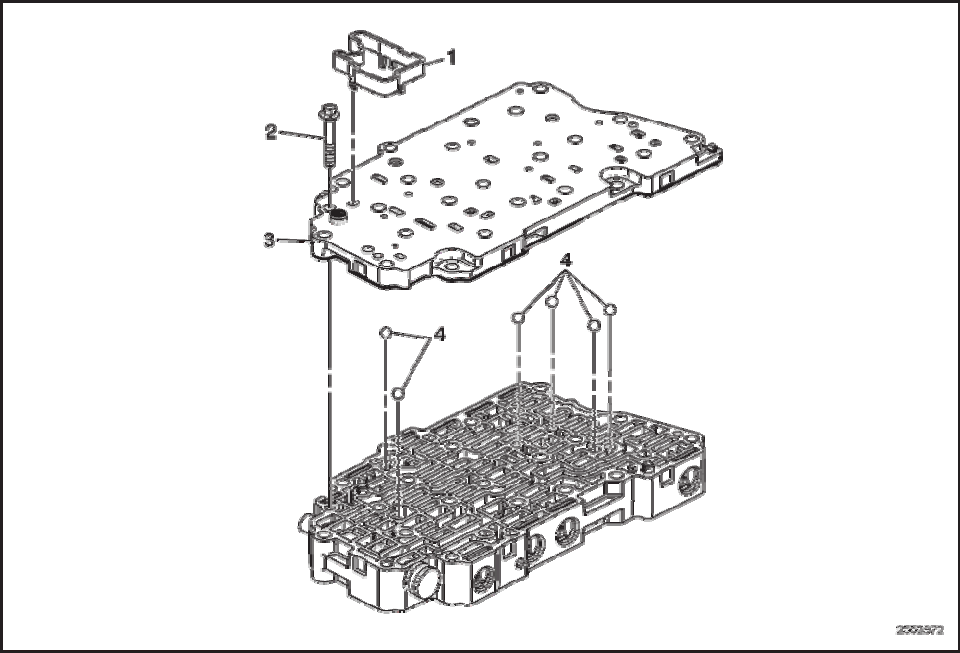
17. 1. 6. 42 输入轴和输出轴转速传感器的安装



输入轴和输出轴转速传感器的安装

引出编号	部件名称
1	输入轴转速传感器总成密封件
2	输入轴转速传感器总成
3	输入轴转速传感器螺栓M6x23（数量：1） 告诫：参见“ 有关紧固件的告诫 ”。 紧固 9牛·米（80英寸磅力）
4	自动变速器输出轴转速传感器总成
5	自动变速器输出轴转速传感器螺栓M6x18（数量：1） 紧固 9牛·米（80英寸磅力）

17.1.6.43 控制阀体总成的拆解



控制阀体总成的拆解

引出编号	部件名称
1	控制电磁阀支架
2	控制阀体螺栓M5x40.5（数量：1）
3	阀筒状盖板 提示：检查筒状盖板螺栓的通孔是否损坏或凹陷。任何损坏都可能导致泄漏。必要时进行更换。
4	控制阀体单向球阀（数量：6）