

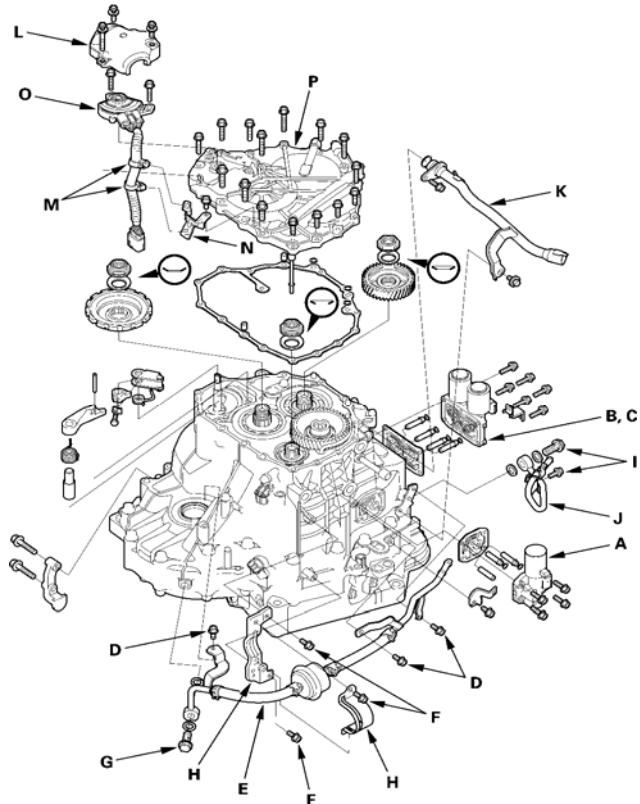
# 变速箱端盖

## 端盖的拆卸

### 所需专用工具

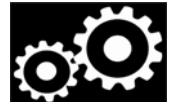
花键轴固定器套件 07PAB-0010001

1. 拆下固定自动变速箱油(ATF)冷却器进口管路/ATF滤清器(E)的三个螺栓(D)、ATF滤清器托架螺栓(F)、ATF冷却器管路螺栓(G)，并拆下ATF冷却器管路/ATF滤清器与ATF滤清器托架(H)。

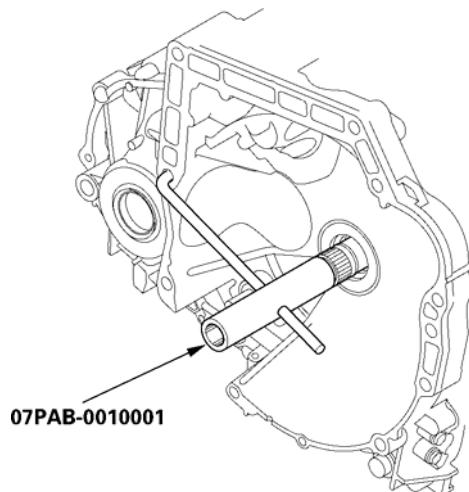


\*：图示为K24Z3型发动机

2. 拆下固定自动变速箱油(ATF)冷却器出口管路(J)的螺栓(I)。
3. 拆下自动变速箱油(ATF)油尺导管(K)。
4. 拆下自动变速箱离合器压力控制电磁阀A，然后拆下自动变速箱油(ATF)接管、O型密封圈、自动变速箱油(ATF)管及垫片。
5. 拆下自动变速箱离合器压力控制电磁阀B和C、夹具托架，然后拆下自动变速箱油(ATF)连接管、O型密封圈及垫片。
6. 拆下变速箱档位开关罩(L)。
7. 从夹具托架(N)上拆下变速箱档位开关线束夹具(M)，然后拆下变速箱档位开关(O)。
8. 拆下端盖(15个螺栓)(P)，然后拆下夹具托架、定位销、O型密封圈及端盖垫片。



9. 将花键轴固定器套件套在主轴上。



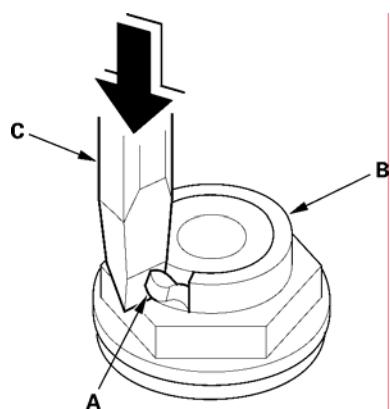
\*: 图示为K24Z3型发动机

10. 使驻车制动棘爪与驻车档齿轮啮合。

11. 使用凿刀(C)切断每个轴锁紧螺母(B)的锁片(A)。然后从每个轴上拆下锁紧螺母和锥形弹簧垫圈。

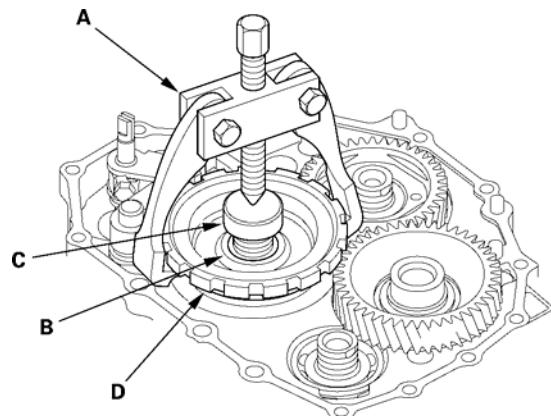
说明:

- 中间轴和辅助轴锁紧螺母是左旋螺纹。
- 不要使凿下的残物落入变速箱内。
- 清洗旧主轴与旧中间轴的锁紧螺母；使用锁紧螺母将惰轮安装在主轴上，并将驻车齿轮固定在中间轴上。

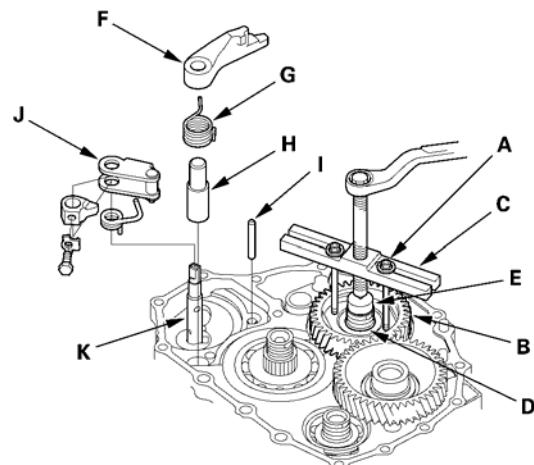


12. 将花键轴固定器套件从主轴上拆下。

13. 在拆卸器与中间轴之间放置垫片(C)，将2卡爪(或3卡爪)拆卸器(A)放置在中间轴(B)上，然后拆下驻车齿轮(D)。



14. 将两个 $6 \times 1.0$  mm螺栓(A)安装在主轴惰轮(B)上。将拆卸器(C)装在主轴(D)上，并在拆卸器和惰轮轴之间放置一个垫片(E)，然后拆下主轴惰齿轮。



15. 拆下驻车制动棘爪(F)、驻车制动棘爪弹簧(G)、驻车制动棘爪轴(H)和止动轴(I)。

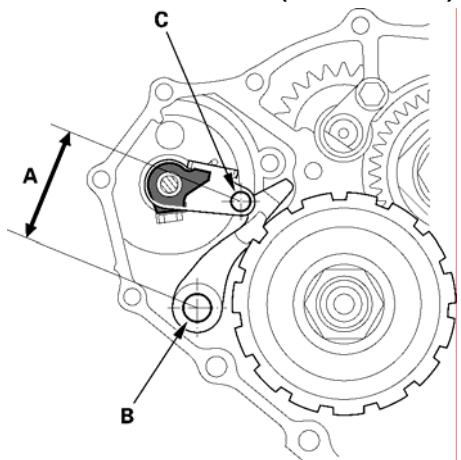
16. 从选档控制轴(K)上拆下驻车制动杆(J)。

# 变速箱端盖

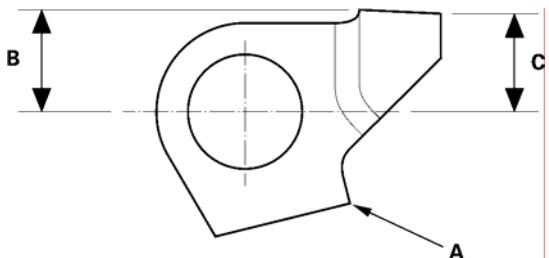
## 驻车制动杆止动器的检查与调节

1. 将驻车制动杆置于P档位。
2. 测量驻车制动棘爪轴(B)与驻车制动杆滚柱销(C)之间的距离(A)。

**标准值: 57.7-58.7 mm (2.27-2.31 in.)**



3. 如果测量超出标准值，则从下表选择并安装合适的驻车制动杆止动器(A)。



### 驻车制动杆止动器

标记	部件编号	B	C
1	24537-PA9-003	11.00 mm (0.433 in.)	11.00 mm (0.433 in.)
2	24538-PA9-003	10.80 mm (0.425 in.)	10.65 mm (0.419 in.)
3	24539-PA9-003	10.60 mm (0.417 in.)	10.30 mm (0.406 in.)

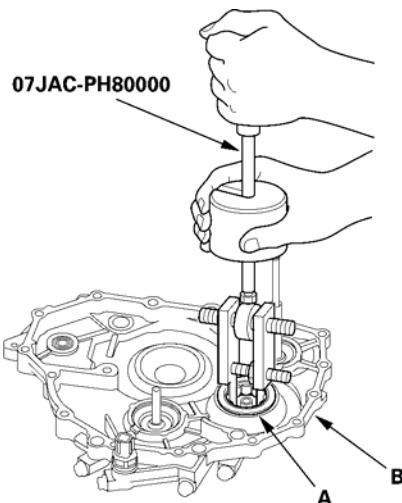
4. 更换驻车制动杆止动器后，确认距离在公差范围内。

## 惰轮轴轴承的更换

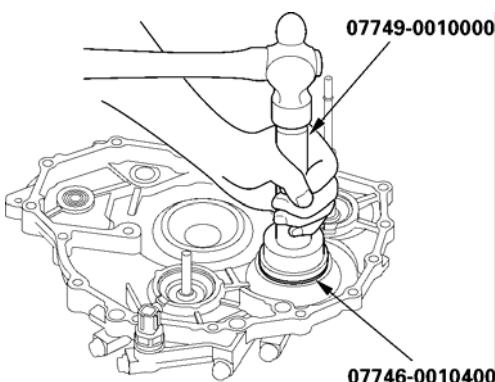
### 所需专用工具

- 可调轴承拆卸器套件 07JAC-PH80000
- 拆装导柱 15 x135L 07749-0010000
- 轴承拆装垫块 52 x 55 mm 07746-0010400

1. 使用可调轴承拆卸器套件，从端盖(B)上拆下惰轮轴轴承(A)。



2. 使用15 x135L拆装导柱与52 x 55 mm轴承拆装垫块，将新轴承装在端盖上。



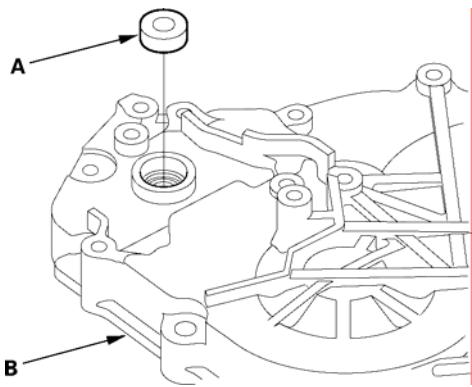


## 选档控制轴油封的更换

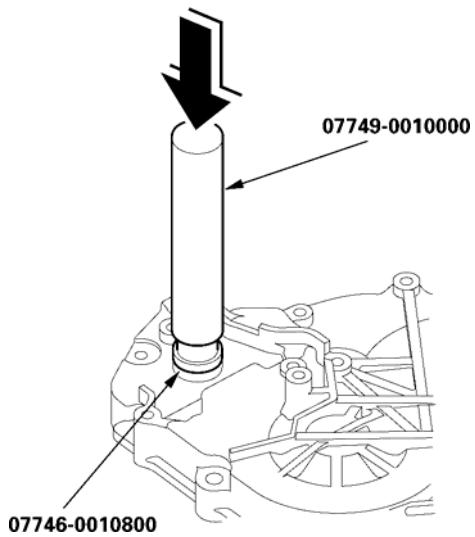
### 所需专用工具

- 拆装导柱15 x135L 07749-0010000
- 轴承拆装垫块 22 x 24 mm 07746-0010800

1. 从端盖(B)上拆下油封(A)。



2. 使用15 x135L拆装导柱与22 x 24 mm轴承拆装垫块，将新油封平整地安装在端盖上。

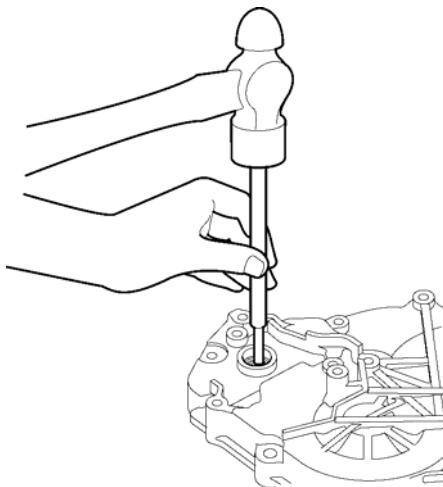


## 选档控制轴轴承的更换

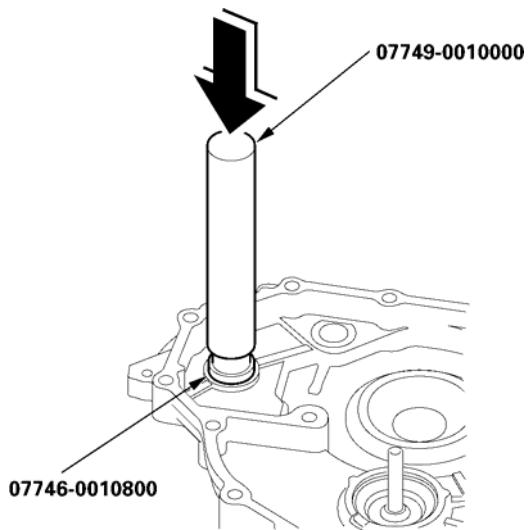
### 所需专用工具

- 拆装导柱15 x135L 07749-0010000
- 轴承拆装垫块 22 x 24 mm 07746-0010800

1. 从端盖上拆下油封，然后拆下轴承。



2. 使用15 x135L拆装导柱与22 x 24 mm轴承拆装垫块，将新轴承平整地装在端盖上。



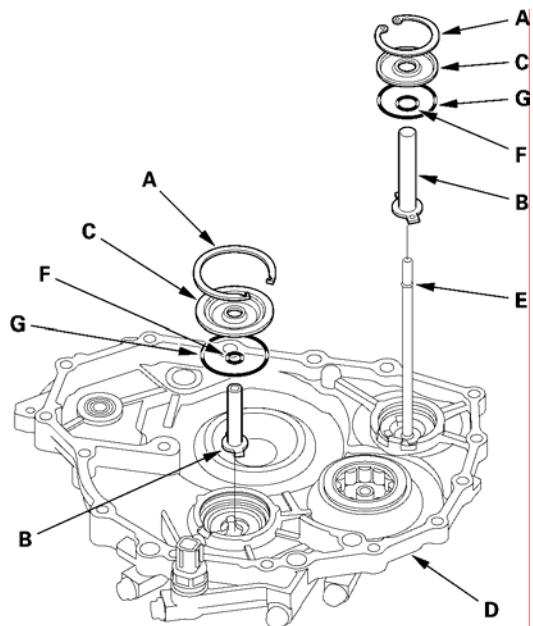
3. 安装新油封。

# 变速箱端盖

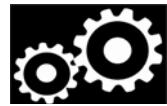
## 自动变速箱油(ATF)供油管的更换

1. 从端盖(D)上拆下卡环(A)、自动变速箱油(ATF)供油管(B)和供油管凸缘(C)。

说明：如果需要更换1档离合器自动变速箱油(ATF)供油管(E)，则更换端盖。



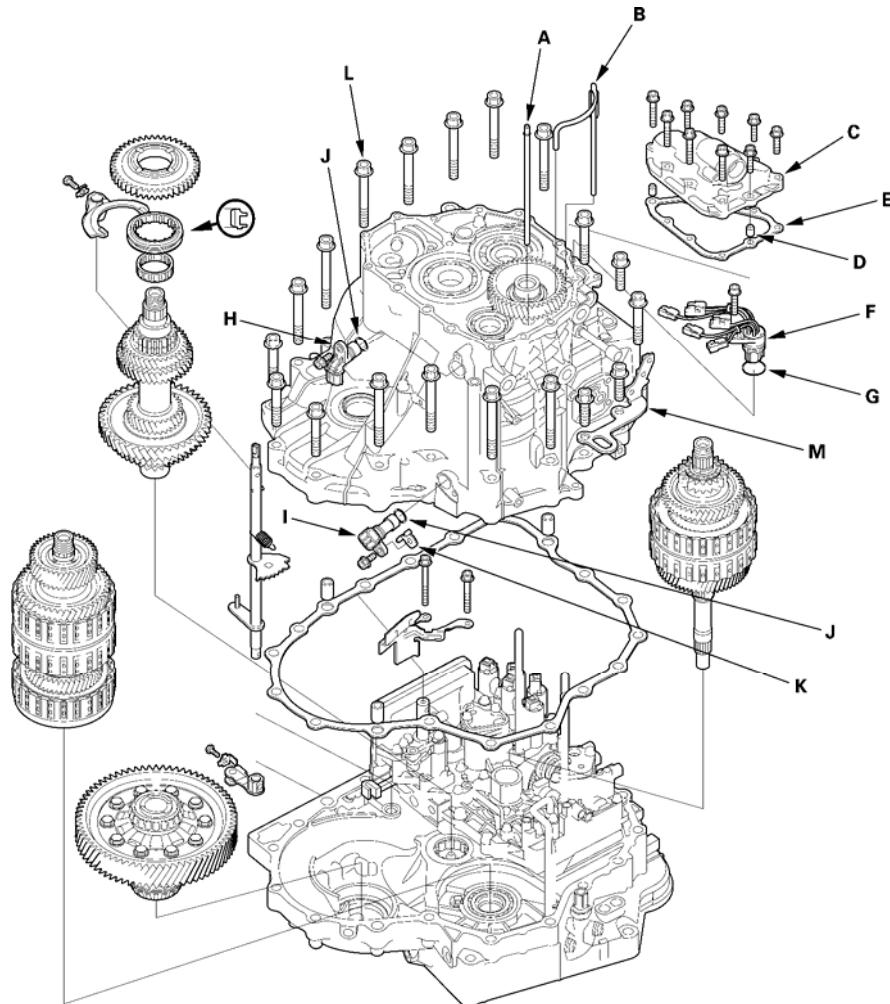
2. 将新O型密封圈(F)安装在自动变速箱油(ATF)供油管上。
3. 使供油管锁片与端盖上的缺口对正，将自动变速箱油(ATF)供油管安装在端盖上。
4. 将新O型密封圈(G)装入端盖，然后将供油管凸缘套装在自动变速箱油(ATF)供油管上。
5. 使用卡环，固定自动变速箱油(ATF)供油管和供油管凸缘。



## 壳体与轴总成的拆卸

壳体拆卸器07HAC-PK40102

1. 从惰轮轴与惰轮总成上拆下自动变速箱油(ATF)供油管(A), 从变速箱壳体上拆下自动变速箱油(ATF)润滑油管路(B)。



\*: 图示为K24Z3型发动机

2. 拆下换档电磁阀罩(C)、定位销(D)和垫片(E)。
3. 从换档电磁阀上断开插头，并拆下换档电磁阀导线线束(F)，然后拆下O形密封圈(G)。
4. 拆下输入轴(主轴)速度传感器(H)，然后拆下O形密封圈(J)。
5. 拆下输出轴(中间轴)速度传感器(I)和速度传感器垫圈(K)(仅用于K24Z3型发动机)，然后拆下O形密封圈(J)。
6. 拆下变速箱壳体装配螺栓(L)(19个螺栓)、变速箱吊钩(M)。

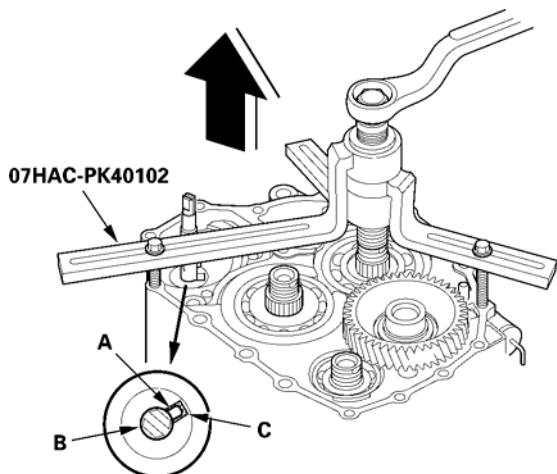
(续)

# 变速箱壳体

## 壳体与轴总成的拆卸(续)

7. 通过液力变扭器侧的选档控制杆转动选挡控制轴，使选挡控制轴(B)上的弹簧销(A)对准变速箱壳体上的凹槽(C)。

说明：转动选挡控制轴时，不要将其尖端挤压在一起。



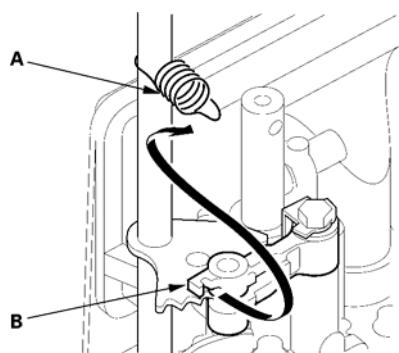
8. 在主轴上安装壳体拆卸器，然后拆下变速箱壳体。

9. 拆下中间轴倒档齿轮和滚针轴承。

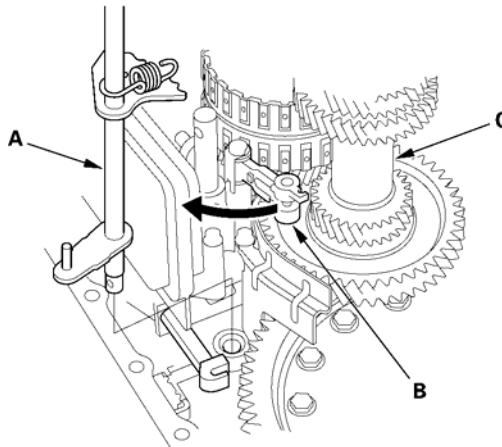
10. 拆下固定换档拨叉的锁紧螺栓，然后将换档拨叉与倒档选择器一起拆下。

11. 从选挡控制轴上拆下选挡控制杆。

12. 从棘爪臂(B)上解锁棘爪弹簧(A)。

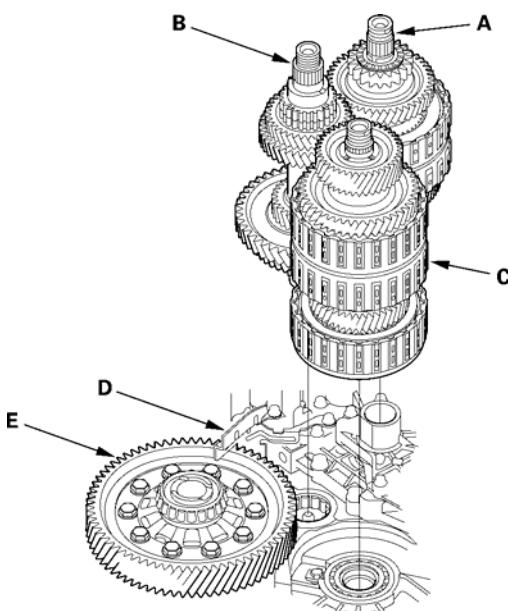


13. 从液力变扭器壳体上拆下选挡控制轴(A)。



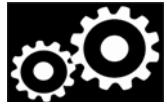
14. 从中间轴(C)上拆下棘爪臂(B)。

15. 拆下主轴的分总成(A)、中间轴分总成(B)和辅助轴分总成(C)。不得撞击挡板(D)上的中间轴。



16. 拆下挡板。

17. 拆下差速器总成(E)。



## 轴承的拆卸

### 所需专用工具

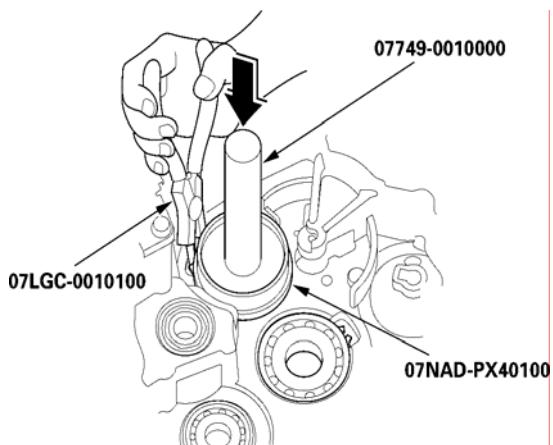
- 轴承拆装垫块, 78 × 80 mm 07NAD-PX40100
- 拆装导柱15× 135L 07749-0010000
- 轴承拆装垫块, 42 × 47 mm 07746-0010300
- 卡环钳 07LGC-0010100

1. 拆卸主轴轴承与惰轮轴承时, 拆下惰轮轴(见14-516页)。

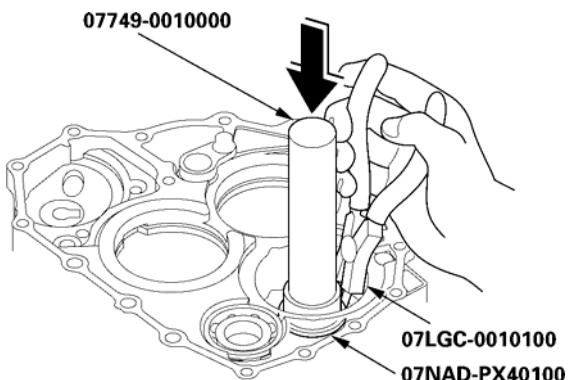
说明: 如果仅需要拆下中间轴轴承, 则不必拆下惰轮轴。

2. 从变速箱壳体上拆下主轴轴承、辅助轴轴承、中间轴轴承, 应使用卡环钳胀开每个卡环, 然后使用15× 135L拆装导柱和78 × 80 mm轴承拆装垫块将轴承推出。

说明: 除非有必要清理壳体凹槽, 否则切勿拆下卡环。



3. 使用卡环钳胀开卡环, 然后使用 15× 135L 拆装导柱和 42 × 47mm 轴承拆装垫块将轴承推出。



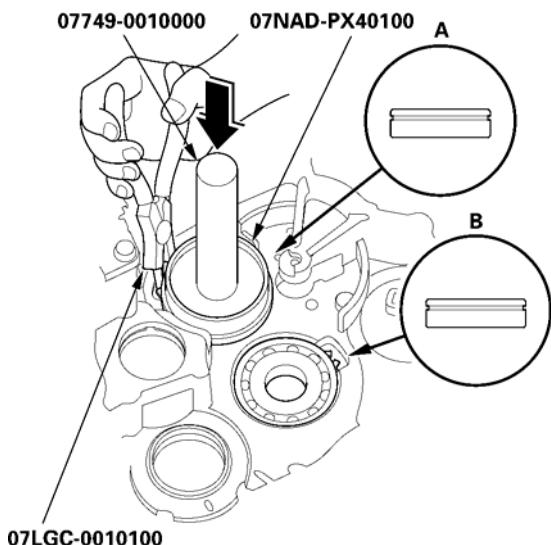
# 变速箱壳体

## 轴承的安装

### 所需专用工具

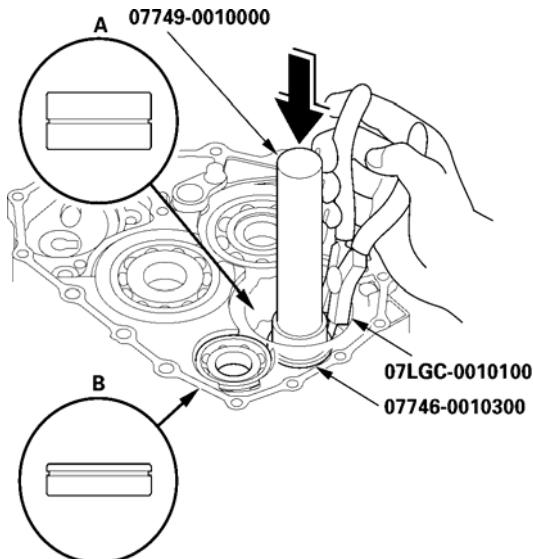
- 轴承拆装垫块 $78 \times 80 \text{ mm}$  07NAD-PX40100
- 拆装导柱 $15 \times 135\text{L}$  07749-0010000
- 轴承拆装垫块,  $42 \times 47 \text{ mm}$  07746-0010300
- 卡环钳 07LGC-0010100

1. 沿图示方向安装轴承。
2. 使用卡环钳张开每个卡环, 然后使用 $15 \times 135\text{L}$ 拆装导柱和 $78 \times 80 \text{ mm}$ 轴承拆装垫块将主轴轴承(A)与中间轴轴承(B)的一部分装入壳体中。

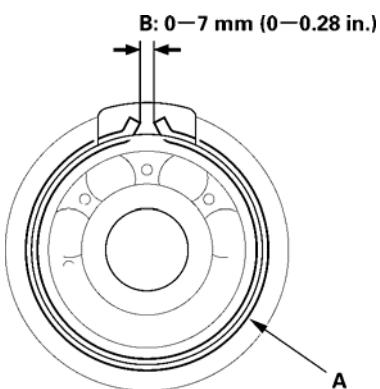


3. 释放卡环钳, 然后将轴承向下推进壳体中直到弹簧卡环将其卡定到位为止。

4. 使用卡环钳张开各卡环, 然后使用 $15 \times 135\text{L}$ 拆装导柱和 $42 \times 47 \text{ mm}$ 轴承拆装垫块将惰轮轴轴承(A)与辅助轴轴承(B)的一部分装入壳体中。



5. 释放卡环钳, 然后将轴承向下推进壳体中直到卡环将其卡定到位为止。
6. 安装轴承后, 检查卡环(A)是否进入轴承和壳体凹槽内, 且卡环端隙(B)是否正确。



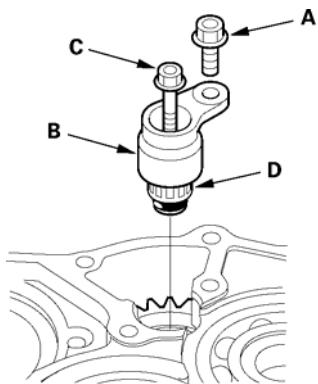
7. 安装惰轮轴(见14-489页)。



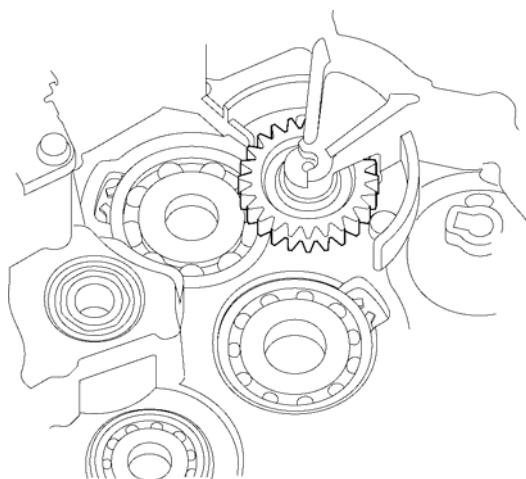
## 倒档惰轮的拆卸与安装

### 拆卸

1. 拆下固定倒档惰轮轴固定架(B)的螺栓(A)。

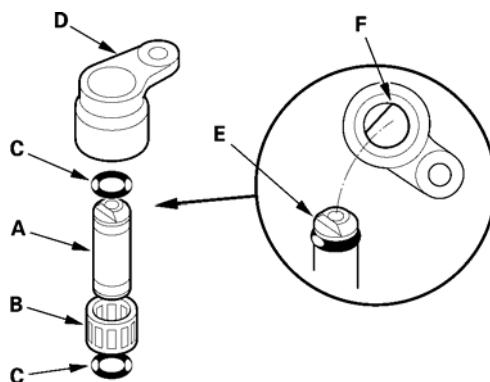


2. 将一个 $5 \times 0.8\text{mm}$ 螺栓(C)旋入倒档惰轮轴(D)，然后拉动螺栓将倒档惰轮轴和惰轮轴固定架一起拆下。
3. 拆下倒档惰轮。

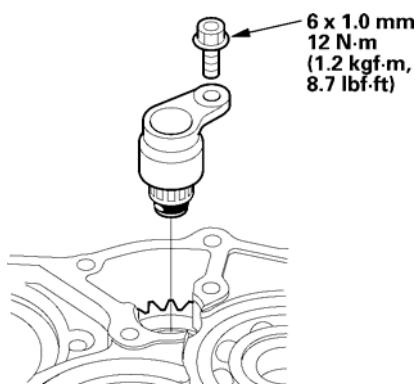


### 安装

1. 将倒档惰轮安装在变速箱壳体内。
2. 在倒档惰轮轴(A)、滚针轴承(B)和新O型密封圈(C)上涂抹一薄层锂润滑脂。



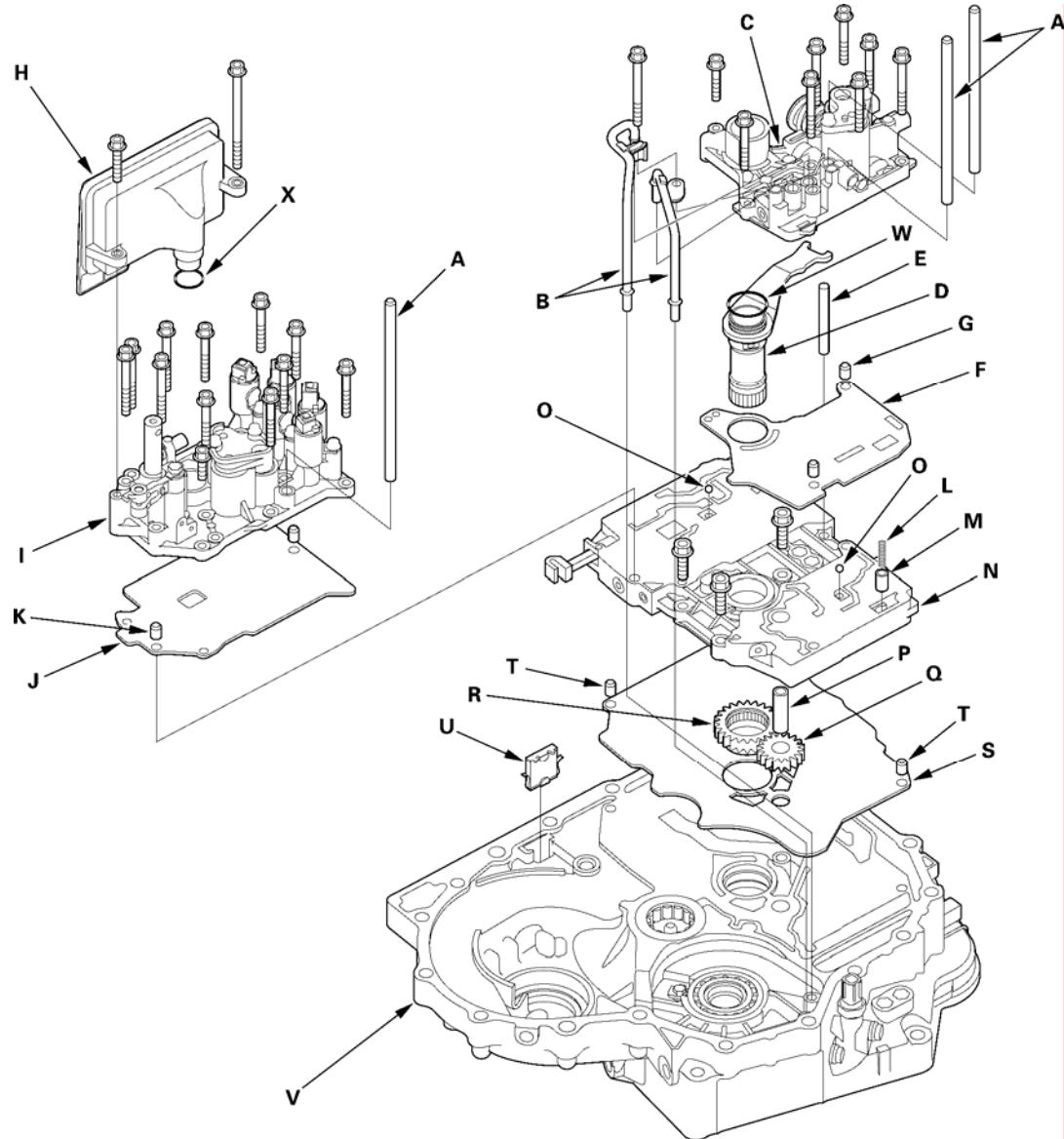
3. 将新O型密封圈和滚针轴承组装到倒档惰轮轴上，然后将倒档惰轮轴装入倒档惰轮轴固定架(D)内。使轴上的D型切口(E)与固定架上的D型区域(F)对正。
4. 将倒档惰轮轴/支架总成安装到变速箱壳体上。



# 阀体

## 阀体与自动变速箱油(ATF)滤网的拆卸

1. 拆下自动变速箱油(ATF)供油管(A)。

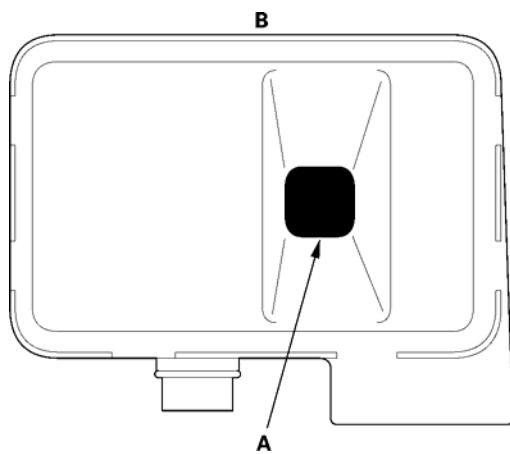


2. 拆下固定自动变速箱油(ATF)连接管(B)的螺栓，然后拆下ATF连接管。

3. 拆下调节器阀体(C)(8个螺栓)。



4. 拆下定子轴(D)和定子轴锁止器(E)，然后拆下调节器隔板(F)和两个定位销(G)。
5. 从伺服器体上拆下自动变速箱油(ATF)滤网(H)(两个螺栓)。
6. 拆下伺服器体(I) (12个螺栓)，然后拆下隔板(J)和两个定位销(K)。
7. 拆下冷却器单向阀弹簧(L)和阀门(M)，然后拆下主阀体(N)(3个螺栓)。不得使两个单向阀球(O)掉落下来，不得使用磁体拆下单向阀球，因为可能会使单向阀球磁化。
8. 拆下自动变速箱油(ATF)泵从动齿轮轴(P)，然后拆下ATF泵从动齿轮(Q)与ATF泵驱动齿轮(R)。
9. 拆下主隔板(S)和两个定位销(T)。
10. 拆下自动变速箱油(ATF)磁体(U)，并重新将其安装在变扭器壳体上(V)。
11. 使用压缩空气彻底吹净自动变速箱油(ATF)滤网(B)的进油口(A)，然后检查滤网是否完好，进油口是否堵塞。
12. 向进油口注入清洁的自动变速箱油(ATF)，检验自动变速箱油(ATF)滤网，如有堵塞或损坏，则将其更换。
13. 将O形密封圈(W)(X)从定子轴与自动变速箱油(ATF)滤网上拆下。



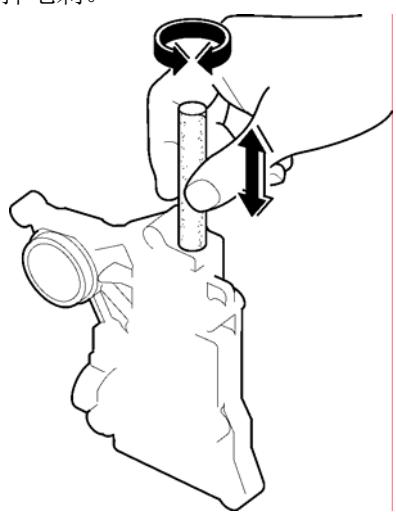
# 阀体

## 阀体的修理

说明：只有当阀拴中有一个或几个在阀体孔中滑动不顺畅时，才有必要进行此修理。可按照下列步骤操作，以便阀拴自由滑动。

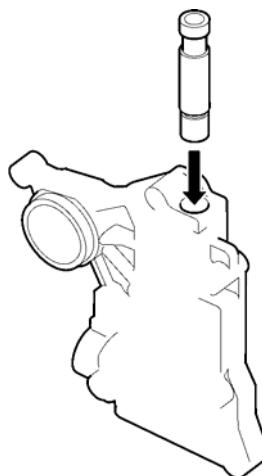
1. 将600号砂纸浸泡在自动变速箱油(ATF)中约30分钟。
2. 小心地敲打阀体，以便使粘滞的阀拴从其孔中掉落出来。可能需要一把小螺丝刀来撬动阀拴。小心不要划伤阀孔内壁。
3. 检查阀拴上是否有划痕。并使用用自动变速箱油(ATF)油浸泡过的600号砂纸打磨阀拴上的毛刺，使其抛光，然后在溶剂中清洗，并用压缩空气吹干。
4. 卷半张用自动变速箱油(ATF)油浸泡过的600号砂纸，插入发生粘滞的阀孔中。轻轻地搓捻砂纸，以使其不散卷并与孔紧密配合，然后在里外拉动砂纸的同时扭动砂纸以抛光孔壁。

说明：阀体是铝制的，不要通过反复抛光来去掉毛刺。

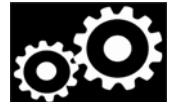


5. 取出600号砂纸。使用溶剂彻底清洗整个阀体，然后用压缩空气吹干。

6. 在阀拴上涂抹一层自动变速箱油(ATF)油，然后将其放入阀孔中。阀拴应在其自重力的作用下降低孔底。否则重复第4步，然后重新检测。如果阀拴仍然粘滞，则更换阀体。

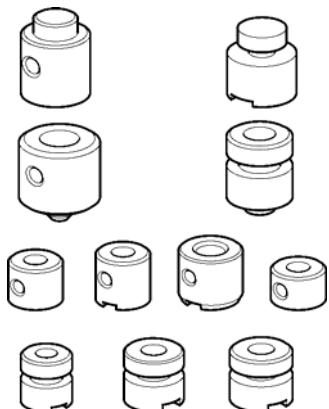


7. 拆下阀拴，使用溶剂彻底清洗阀拴和阀体。用压缩空气吹干所有部件，然后使用自动变速箱油(ATF)作为润滑剂将阀拴与阀体重新组装起来。

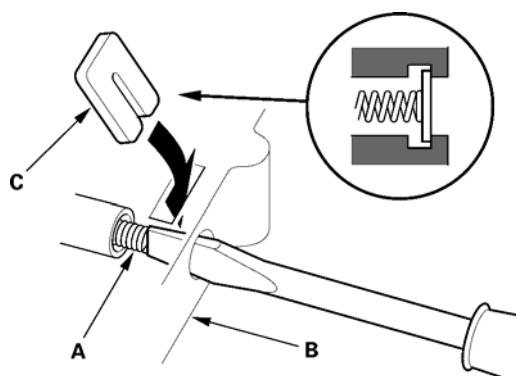


## 阀体阀拴的安装

1. 组装前要在所有部件上涂抹自动变速箱油(ATF)。
2. 按照所示顺序，安装主阀体(见14-494页)、调节器阀体(见14-496页)和伺服器体(见14-497页)的阀拴和弹簧。参见下图所示之阀盖，并将标有(朝上)字样的一端朝向阀体外侧安装每个阀盖。



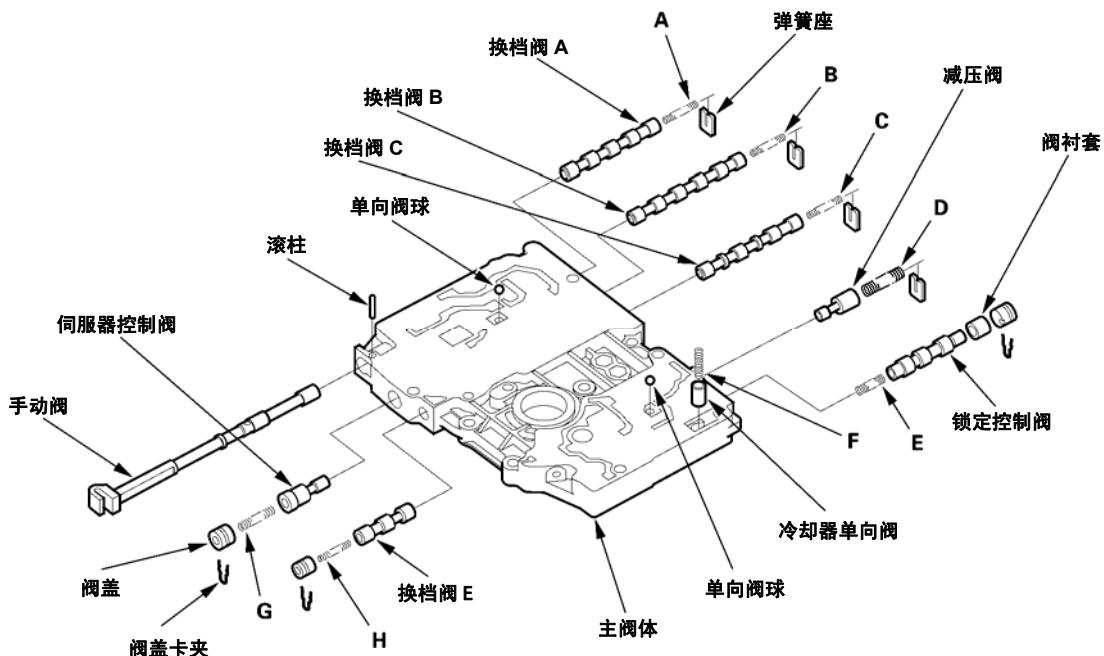
3. 安装所有弹簧与弹簧座。将弹簧(A)插入阀体，然后将阀门安装在阀体(B)内。使用螺丝刀推入弹簧，然后安装弹簧座(C)。



# 阀体

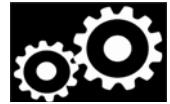
## 主阀体的拆解、检查与重新组装

1. 使用溶剂彻底清洗所有部件，然后用压缩空气吹干。吹净所有通道。
2. 不要使用磁铁拆卸单向阀球，否则会使阀球磁化。
3. 检查阀体是否有划痕和损坏。
4. 检查所有阀拴是否移动顺畅。如果有任何粘滞现象，则参阅阀体修理说明(见14-492页)。
5. 组装时，要在所有部件上涂抹自动变速箱油(ATF)。



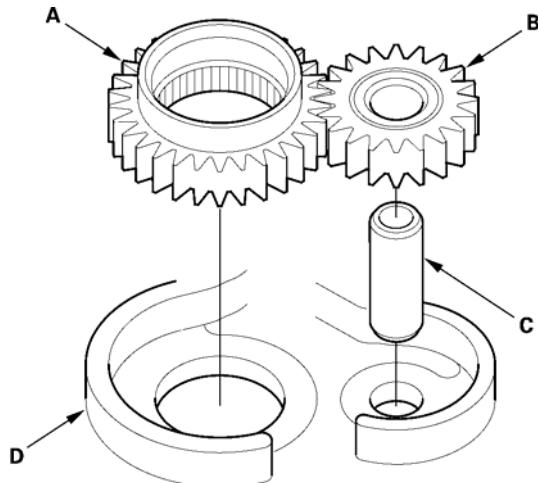
### 阀弹簧规格

阀弹簧	标准(新)-单位: mm (in.)			
	导线直径	外径(O.D.)	自由长度	线圈数量
A	换档阀A弹簧	0.8 (0.031)	5.6 (0.220)	28.1 (1.106)
B	换档阀B弹簧	0.8 (0.031)	5.6 (0.220)	28.1 (1.106)
C	换档阀C弹簧	0.8 (0.031)	5.6 (0.220)	28.1 (1.106)
D	减压阀弹簧	1.0 (0.039)	9.6 (0.378)	34.1 (1.343)
E	锁定控制阀弹簧	0.65 (0.026)	7.1 (0.280)	23.1 (0.909)
F	冷却器单向阀弹簧	0.85 (0.033)	6.6 (0.260)	27.0 (1.063)
G	伺服器控制阀弹簧	0.7(0.028)	6.6 (0.220)	35.7 (1.406)
H	换档阀E弹簧	0.8 (0.031)	5.6 (0.220)	28.1 (1.106)



## 自动变速箱油(ATF)泵的检查

1. 将自动变速箱油泵驱动齿轮(A)、从动齿轮(B)和从动齿轮轴(C)装入主阀体(D)。使用自动变速箱油润滑所有部件，然后安装自动变速箱油泵从动齿轮，注意将其凹槽及倒角侧朝上。



2. 测量自动变速箱油泵驱动齿轮(A)与从动齿轮(B)的侧间隙。

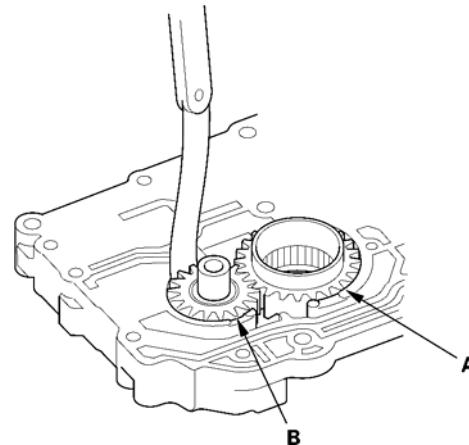
### 自动变速箱油泵齿轮侧(径向间隙)间隙 标准值(新)

自动变速箱油泵驱动齿轮:

**0.210-0.265 mm (0.0083-0.0104 in.)**

自动变速箱油泵从动齿轮:

**0.070-0.125 mm (0.0028-0.0049 in.)**

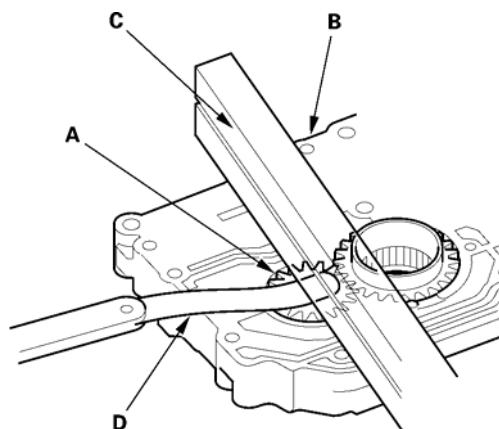


3. 拆下自动变速箱油泵从动齿轮轴。使用直边尺(C)和厚薄规(D)，测量自动变速箱油泵从动齿轮(A)与阀体(B)之间的止推间隙。

### 自动变速箱油(ATF)泵驱动/从动齿轮止推间隙(轴)

标准值(新): **0.03-0.05mm (0.001-0.002 in.)**

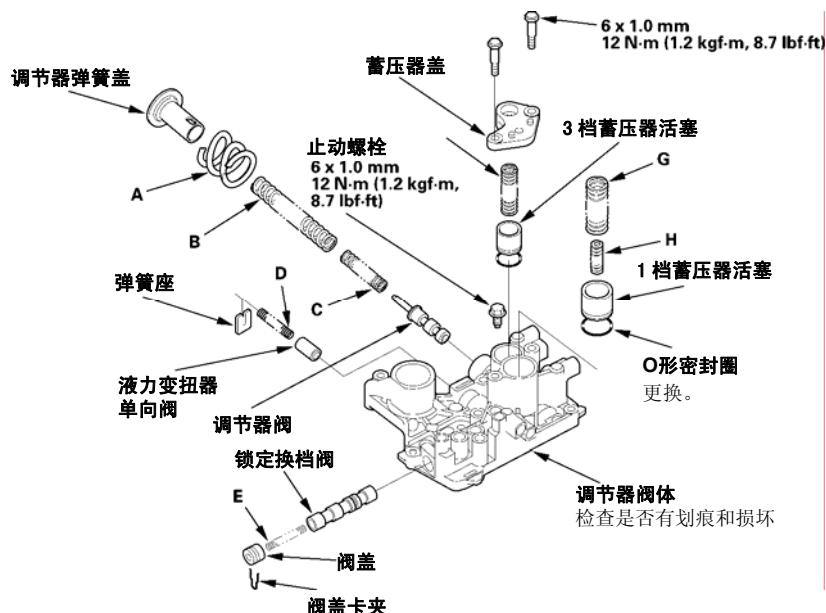
维修极限: **0.07 mm (0.003 in.)**



# 阀体

## 调节器阀体的拆解、检查与重新组装

1. 使用溶剂彻底清洗所有的部件，然后用压缩空气吹干。吹净所有通道。
2. 检查调节器阀体是否有擦伤或损坏。
3. 检查所有的阀是否移动顺畅。如果有任何粘滞现象，则参阅阀体维修说明(见14-492页)。
4. 拆下止动螺栓时，将调节器弹簧帽保持在原位不动。调节器弹簧帽为弹簧承载。
5. 组装时，在所有部件上涂抹自动变速箱油(ATF)。
6. 更换新的O形密封圈。
7. 重新组装阀体时，将调节器弹簧帽上的孔与阀体上的孔对齐，然后将弹簧帽压入阀体中，并拧紧止动螺栓。



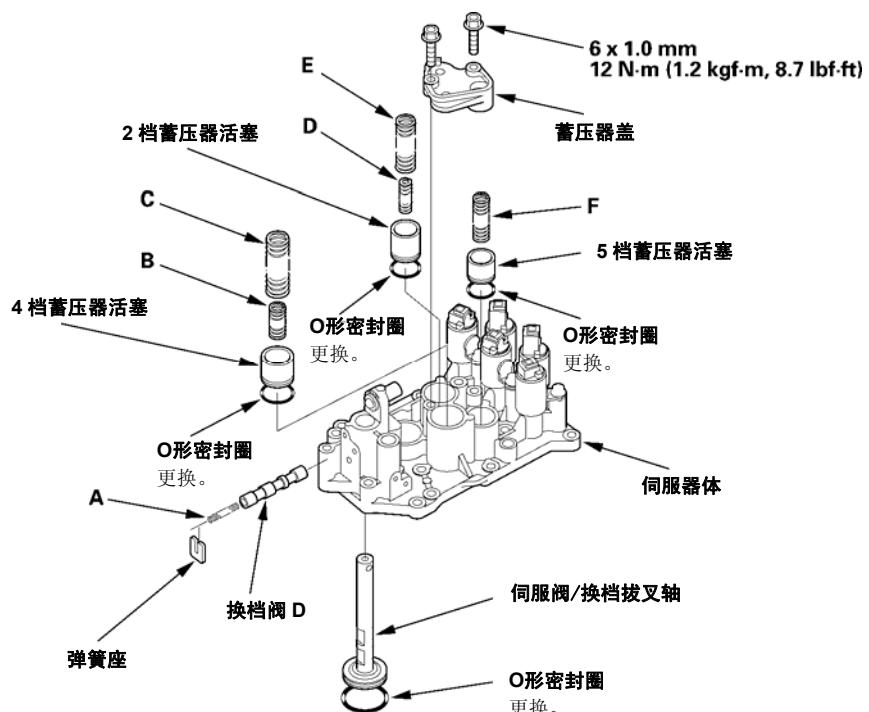
### 阀弹簧规格

阀弹簧	标准值(新)—单位: mm (in.)			
	导线直径	外径(O.D.)	自由长度	线圈数量
A	定子反作用弹簧	4.5 (0.177)	35.4 (1.394)	30.3 (1.193)
B	调节器阀弹簧 A (R20A3型发动机)	1.9 (0.075)	14.7 (0.579)	80.6 (3.173)
C	调节器阀弹簧 A (K24Z3型发动机)	1.85 (0.073)	14.7 (0.579)	83.0 (3.268)
D	调节器阀弹簧 B	1.6 (0.063)	9.2 (0.362)	44.0 (1.732)
E	液力变扭器单向阀弹簧	1.2 (0.047)	8.6 (0.339)	33.8 (1.331)
F	锁定换档阀弹簧	1.0 (0.039)	6.6 (0.260)	35.5 (1.398)
G	3档蓄压器弹簧 (R20A3型发动机)	2.5 (0.098)	14.6 (0.575)	29.9(1.177)
H	3档蓄压器弹簧 (K24Z3型发动机)	2.5 (0.098)	14.6 (0.575)	29.4 (1.157)
	1档蓄压器弹簧A	2.4 (0.094)	18.6 (0.732)	49.0 (1.929)
	1档蓄压器弹簧B	2.3 (0.091)	12.2(0.480)	31.5 (1.240)



## 伺服器体的拆解、检查与重新组装

1. 使用溶剂彻底清洗所有的部件，然后用压缩空气吹干。吹净所有通道。
2. 检查阀体是否有划痕和损坏。
3. 检查所有的阀是否移动通畅，如果有任何粘滞现象，则参阅阀体维修说明(见14-492页)。
4. 拆卸与安装换档电磁阀时，参考换档电磁阀的拆卸与安装(见14-323页)。
5. 组装时，在所有部件上涂抹自动变速箱油(ATF)。
6. 使用新的 O 形密封圈更换。



### 阀弹簧规格

阀弹簧	标准值(新)—单位: mm (in.)			
	导线直径	外径(O.D.)	自由长度	线圈数量
A 换档阀D弹簧	0.8 (0.031)	5.6 (0.220)	28.1 (1.106)	15.9
B 4档蓄压器弹簧B	2.3 (0.091)	12.2 (0.480)	31.5 (1.240)	6.6
C 4档蓄压器弹簧A	2.4 (0.094)	18.6 (0.732)	49.0 (1.929)	7.1
D 2档蓄压器弹簧B (R20A3型发动机)	2.0 (0.079)	10.6 (0.417)	34.0 (1.339)	8.0
E 2档蓄压器弹簧B (K24Z3型发动机)	2.1 (0.083)	10.8 (0.425)	34.0 (1.339)	8.2
F 2档蓄压器弹簧A (R20A3型发动机)	2.2 (0.087)	16.6 (0.654)	48.2 (1.898)	8.5
G 2档蓄压器弹簧A (K24Z3型发动机)	2.1 (0.083)	16.6 (0.654)	48.7 (1.917)	8.4
H 5档蓄压器弹簧	2.5 (0.098)	14.6 (0.575)	29.9 (1.177)	4.9

# 阀体

## 换档电磁阀的拆卸与安装

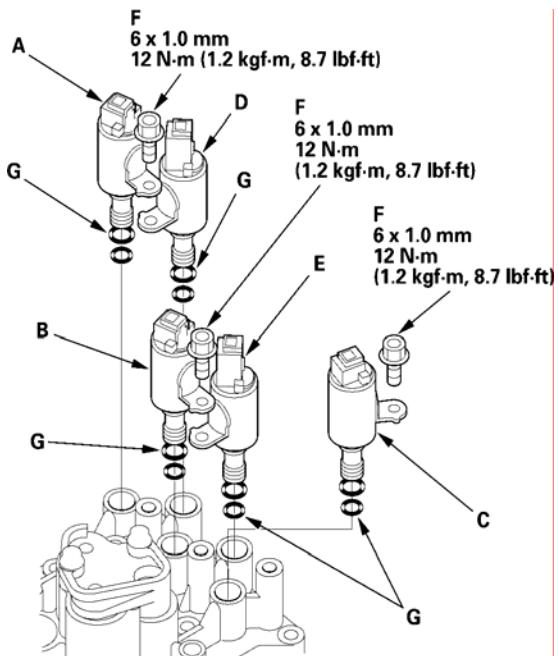
说明：

- 不要握住换档电磁阀的插头拆卸和安装换档电磁阀。一定要握住换档电磁阀的阀体。
- 安装换档电磁阀D与E之前，不得安装换档电磁阀A与B。如果安装换档电磁阀D与E之前安装换档电磁阀A与B，则可能损坏液压控制系统。

1. 拆下换档电磁阀装配螺栓(F)，然后握住电磁阀体，拆下换档电磁阀。

2. 在换档电磁阀上安装新O形密封圈(每个换档电磁阀上安装两个O形密封圈)(G)。

说明：安装新电磁阀时，应使用新O形密封圈。  
安装新电磁阀时，须使用配套的O形密封圈。



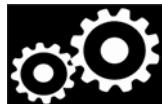
5. 握住换档电磁阀体，安装换档电磁阀A(棕色插头)；确保装配支架与换档电磁阀D支架相接触。

6. 使用螺栓固定换档电磁阀B与E，然后使用螺栓固定换档电磁阀A与D。

3. 握住电磁阀体，安装换档电磁阀C(棕色插头)、D(黑色插头)与E(黑色插头)；确保装配支架与伺服器体相接触；确保装配支架与伺服器体相接触。使用螺栓固定换档电磁阀体C。

4. 握住换档电磁阀体，安装换档电磁阀B(棕色插头)；确保装配支架与换档电磁阀E支架相接触。

# 液力变扭器壳体

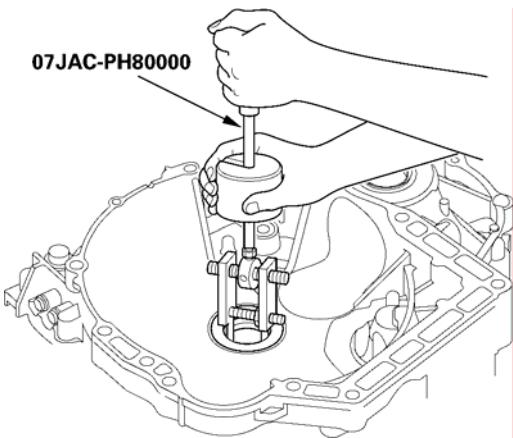


## 主轴轴承与油封的更换

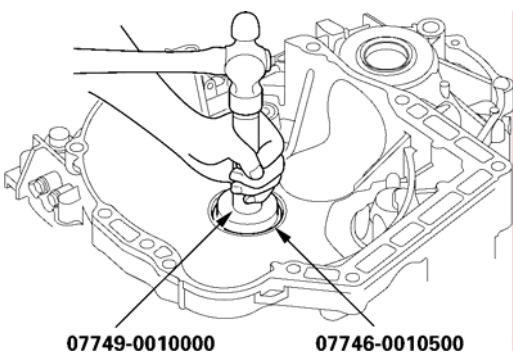
### 专用工具

- 可调轴承拆卸器组件 07JAC-PH80000
- 拆装导柱15×135L 07749-0010000
- 轴承拆装垫块 62 × 68 mm 07746-0010500
- 轴承拆装垫块 72 × 75 mm 07746-0010600

1. 使用可调轴承拆卸器组件，拆下主轴轴承和油封。

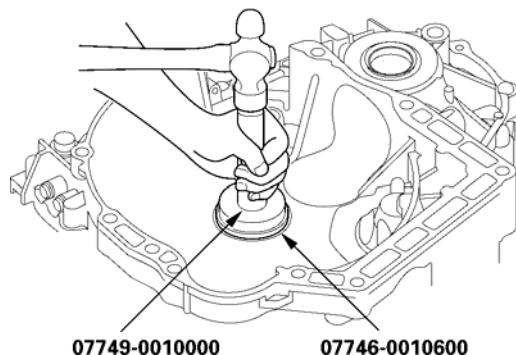


2. 使用15×135L拆装导柱和62×68mm轴承拆装垫块，安装新主轴轴承，直到其接触液力变扭器壳体底部。



3. 使用15×135L拆装导柱和72 × 75 mm轴承拆装垫块，将新的油封平整地安装到液力变扭器壳体上。

说明：不得将油封安装到液力变扭器壳体上直至其降到最低点；否则会阻塞液体回流通道并造成变速箱损坏。



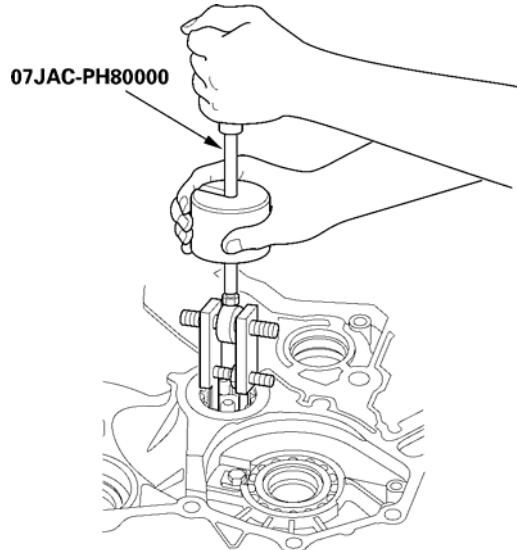
# 液力变扭器壳体

## 中间轴轴承的更换

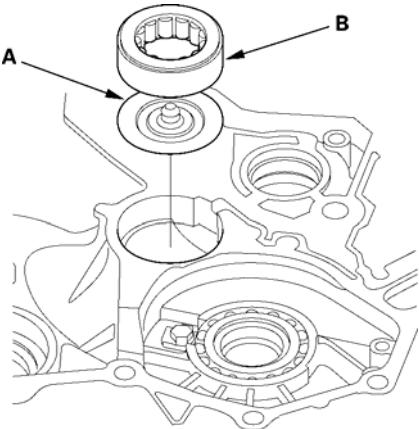
### 所需专用工具

- 可调轴承拆卸器组件 07JAC-PH80000
- 拆装导柱15×135L 07749-0010000
- 轴承拆装垫块 62 × 68 mm 07746-0010500

1. 使用可调轴承拆卸器组件，拆下中间轴轴承。

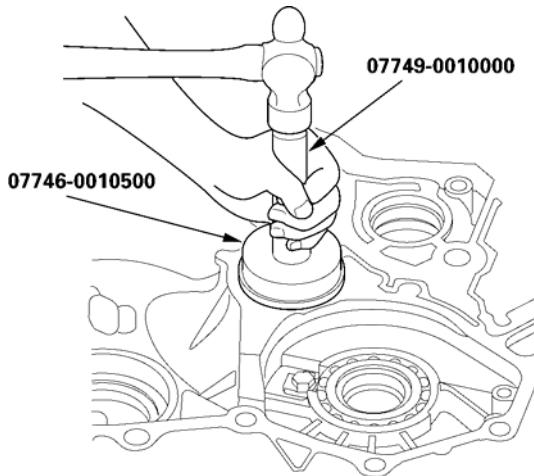


2. 拆下自动变速箱油(ATF)导向板(A)，并检查其是否磨损或损坏。如果导向板磨损或损坏，则更换导向板。

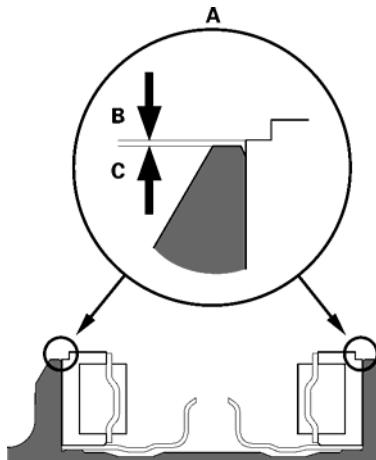


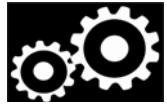
3. 将自动变速箱油(ATF)导向板安装在液力变扭器壳体内，并安装新的中间轴轴承(B)。

4. 使用15×135L拆装导柱和62 × 68 mm轴承拆装垫块，将新的中间轴轴承牢固地安装在液力变扭器壳体内。



5. 在液力变扭器壳体表面(C)上0-0.05 mm (0-0.002 in.) (B)高处安装轴承外圈切槽(A)。轴承安装高度不得超过壳体表面0.05 mm (0.002 in.)。



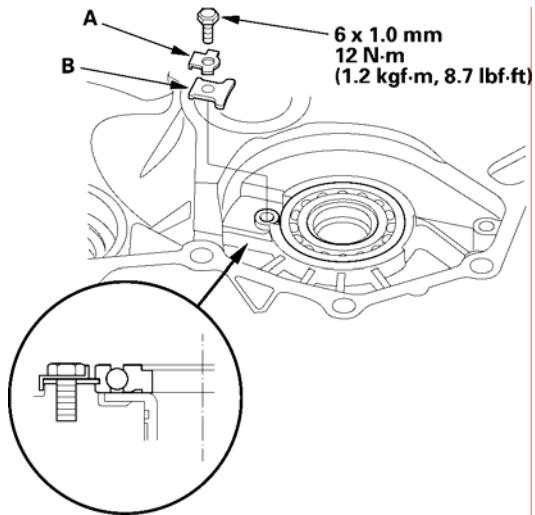


## 辅助轴轴承的更换

### 所需专用工具

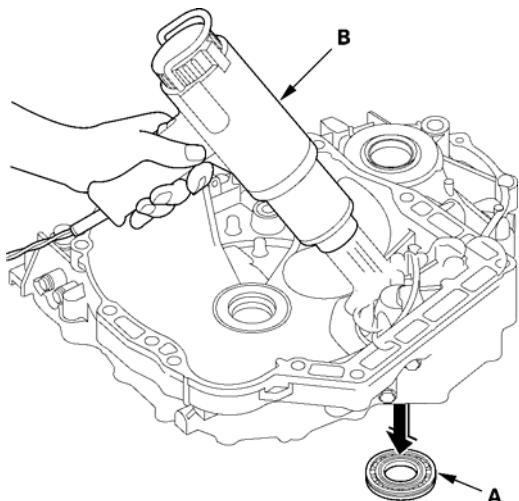
- 拆装导柱15×135L 07749-0010000
- 轴承拆装垫块 62 × 68 mm 07746-0010500

1. 拆下螺栓，然后拆下锁紧垫圈(A)和轴承定位板(B)。

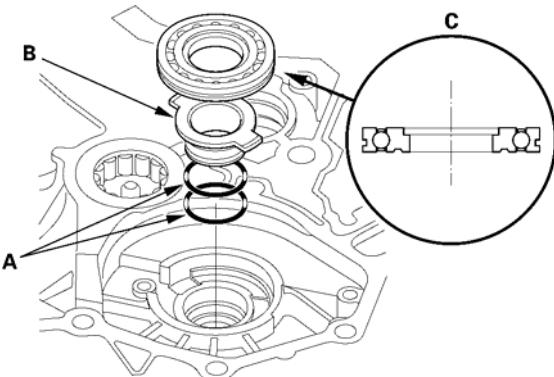


2. 使用热风器(B)将液力变扭器壳体加热到约100 °C (212°F)，然后拆下辅助轴轴承(A)。壳体的加热温度不得超过100 °C (212°F)。

说明：安装辅助轴轴承前，应将壳体冷却到正常温度。

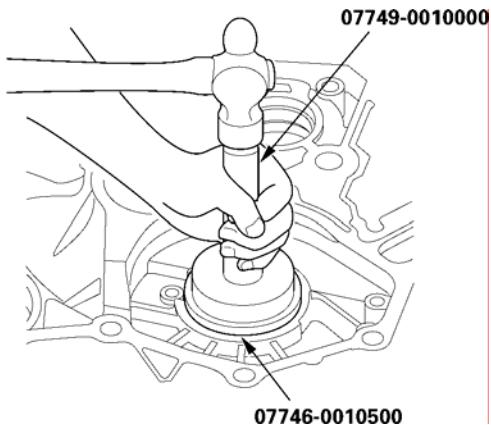


3. 将新O形密封圈(A)安装到液力变扭器壳体的自动变速箱油(ATF)导套(B)上。



4. 沿图示方向，安装新辅助轴轴承(C)。

5. 使用15×135L拆装导柱和62 × 68 mm轴承拆装垫块安装辅助轴轴承，直到其牢固地就位在壳体中。



6. 检查轴承凹槽是否与壳体表面对齐，然后对正轴承凹槽安装轴承定位板。

7. 安装新锁紧垫圈和螺栓，然后紧抵螺栓头弯曲锁紧垫圈上的锁片。

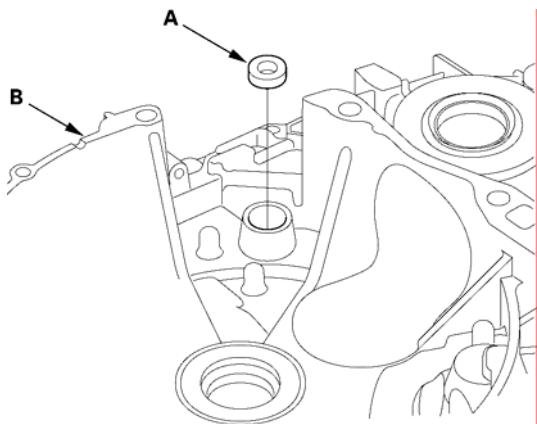
# 液力变扭器壳体

## 选档控制轴油封的更换

### 所需专用工具

- 拆装导柱15×135L 07749-0010000
- 油封拆装垫片 07947-ZV00100

1. 从液力变扭器壳体(B)上拆下油封(A)。



2. 使用15×135L拆装导柱与油封拆装垫片, 将新的油封(A)装入液力变扭器壳体内, 安装深度(B)为壳体表面以下0.5-1.5 mm (0.02-0.06 in.)。

