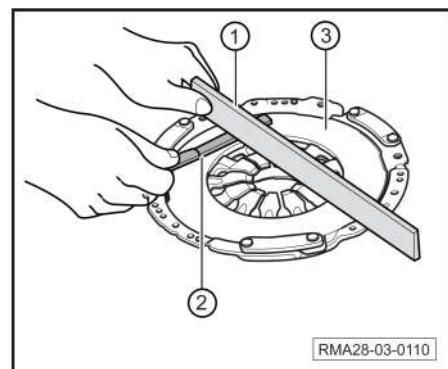
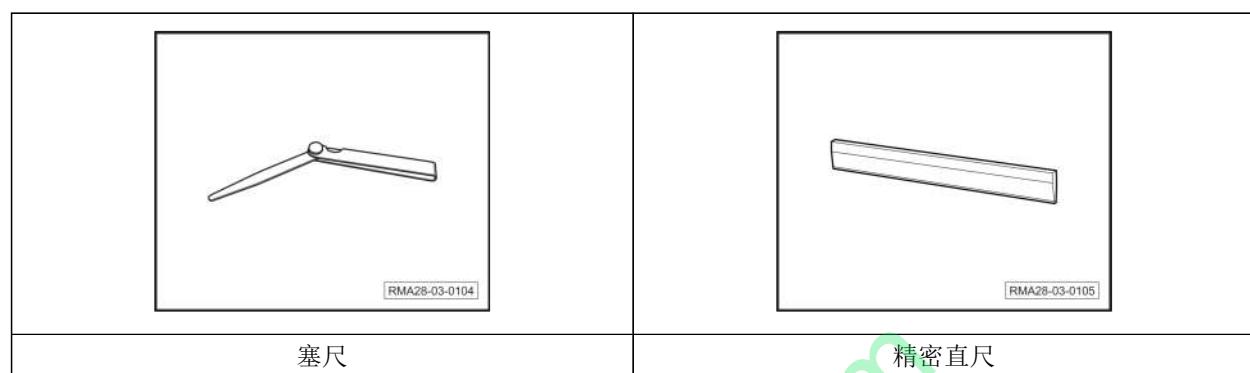


03 检测

1 检测离合器压盘

维修工具和常用设备



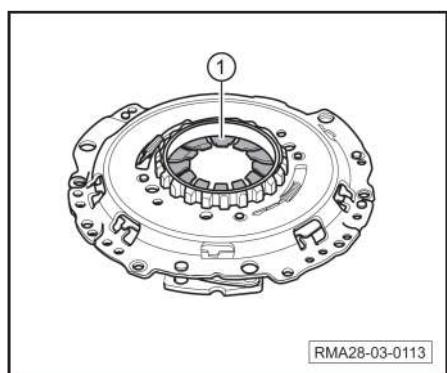
检测

- 目视检查压盘③的摩擦面，应无金属压痕或裂纹等损伤。
- 使用精密直尺①和塞尺②在不同位置上测量压盘③是否翘曲变形。

i 提示

- 测量时，至少用3个不同角度测量。
- 测量时，务必将精密直尺与压板放平。
- 如果压盘有损伤或翘曲变形，需更换离合器盖总成。

2 检查离合器盖膜片弹簧末端



检测

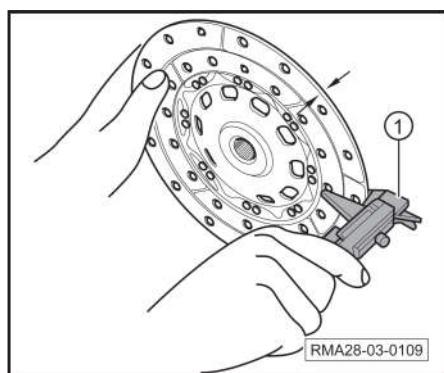
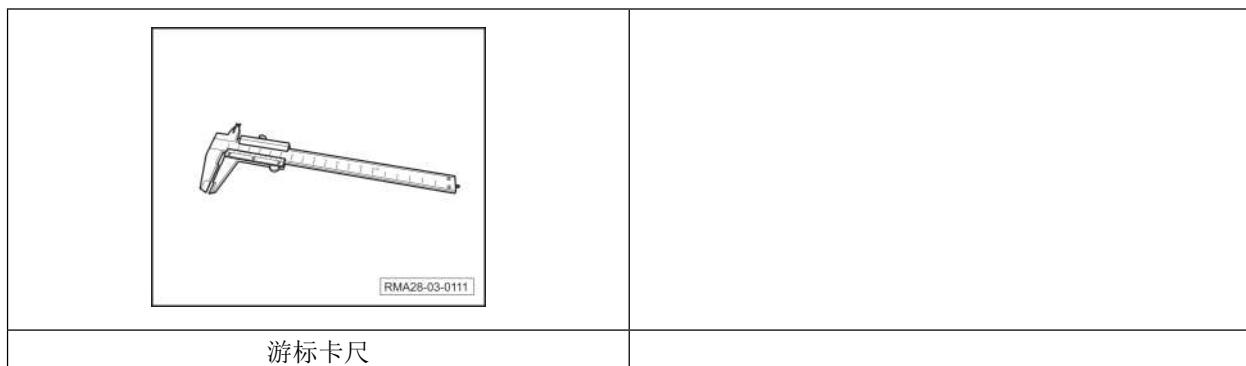
- 环视膜片弹簧末端①，检查其是否变形或有磨损。

i 提示

- 若膜片弹簧有异常翘起或不平整，需更换离合器盖总成。
- 如果磨损过多或不规则，也需更换离合器盖总成。

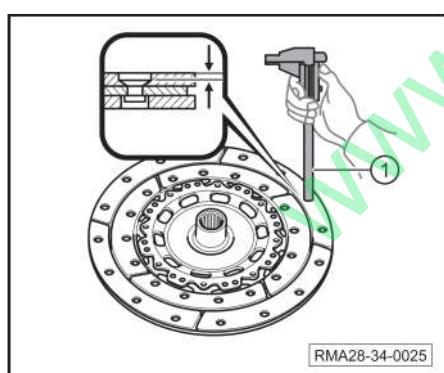
3 检测离合器从动盘总成

维修工具和常用设备



检测

- 如图所示使用游标卡尺①检测离合器K1从动盘及离合器K2从动盘不同位置的厚度，如果四周磨损不均匀，则更换离合器从动盘。

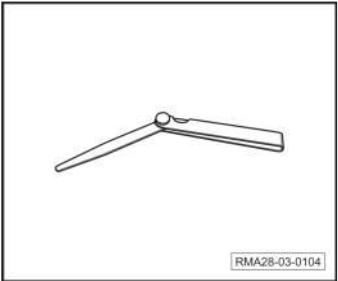
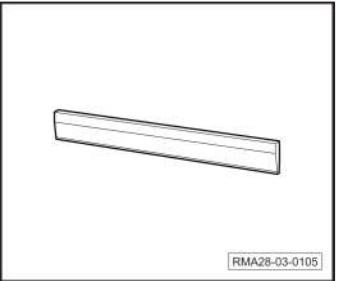


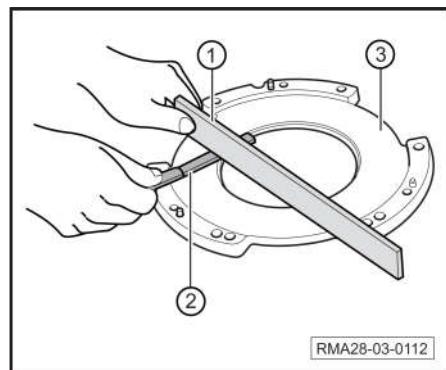
- 目测或使用游标卡尺①测量离合器K1从动盘及离合器K2从动盘的摩擦片两侧铆钉深度-箭头-处，应铆钉不外露、铆钉处的压盘和中心盘上无金属压痕，否则更换离合器从动盘。

4 检测离合器中间板翘曲

维修工具和常用设备



 RMA28-03-0104	 RMA28-03-0105
塞尺	精密直尺



检测

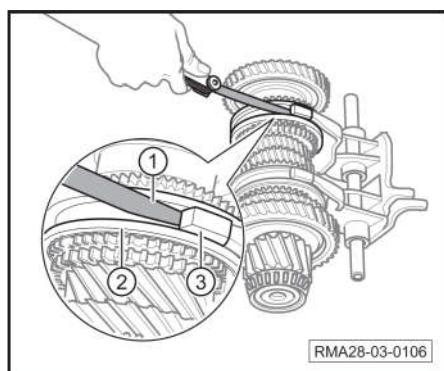
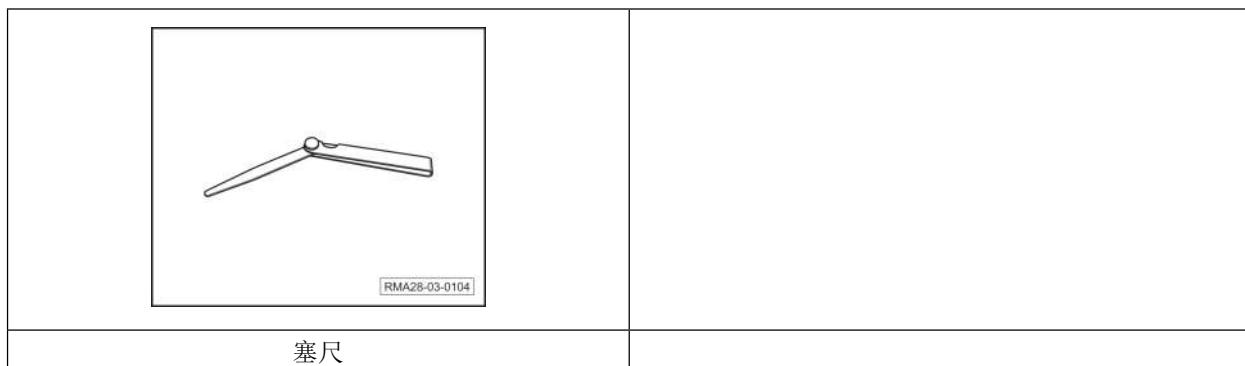
- 目视检查中间板③的摩擦面，应无金属压痕或裂纹等损伤。
- 使用精密直尺①和塞尺②在不同位置上测量中间板③的直线度。
 - 中间板直线度极限值: 0.1 mm

i 提示

- 测量时，至少用3个不同角度测量。
- 测量时，务必将精密直尺与压板放平。
- 如果直线度超过维修极限值，需更换中间板总成。

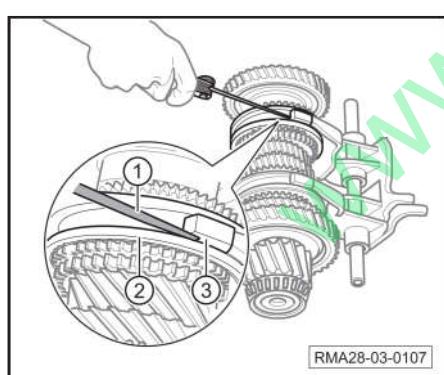
5 检测齿套与拨叉间隙

维修工具和常用设备



检测

- 如图所示，使用塞尺①测量齿套②与拨叉③之间的背向间隙。
 - 背向间隙极限值：0.1~0.4 mm



- 如图所示，使用塞尺①测量齿套②与拨叉③之间的侧向间隙。
 - 侧向间隙极限值：0.1~0.4 mm

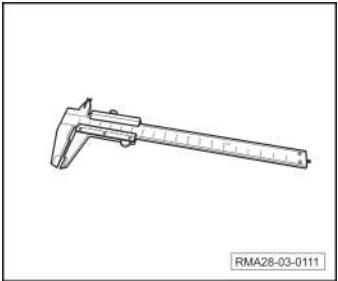
i 提示

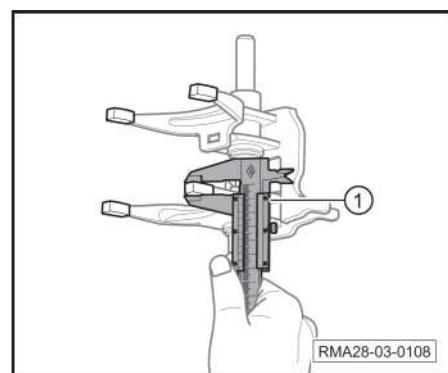
- 如果间隙超过维修极限值，检查或更换相关部件。

6 检测拨叉厚度

维修工具和常用设备



 RMA28-03-0111	
游标卡尺	



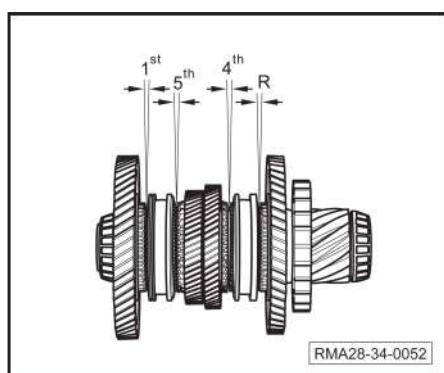
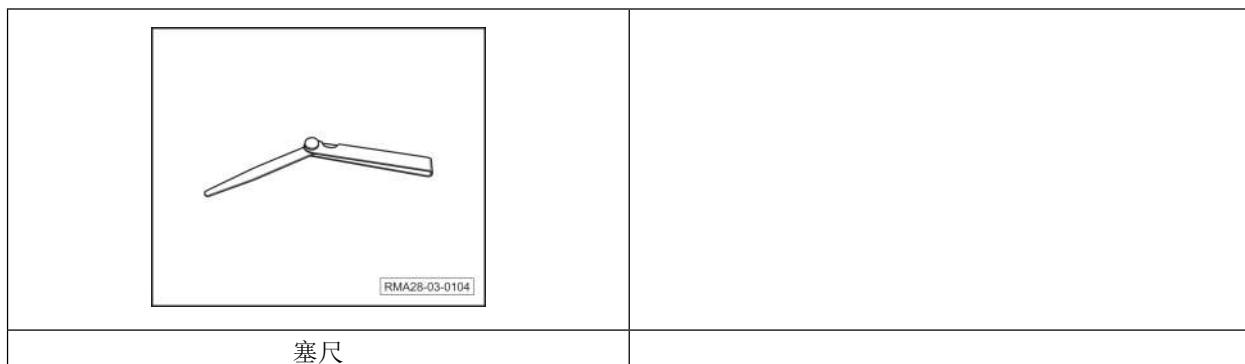
检测

- 使用游标卡尺①测量所有档位拨叉的厚度。
 - 拨叉厚度极限值: $10 \pm 0.2 \text{ mm}$

i 提示
<ul style="list-style-type: none">• 如厚度不在标准范围内, 更换拨叉。

7 检测各档位同步环间隙

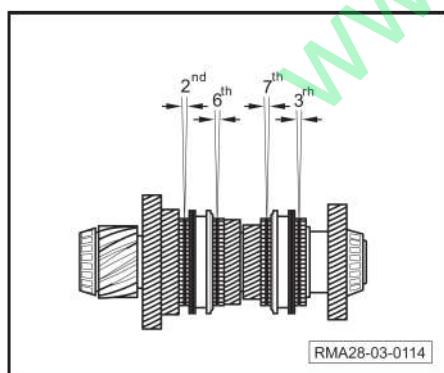
维修工具和常用设备



检测

- 如图所示，在上输出轴总成上使用塞尺测量1、5、4、R档同步环的间隙。若间隙过大，需进行分解检修。

档位	1档	5档	4档	R档
间隙	1.5±0.4	1.5±0.4	1.5±0.4	1.5±0.4

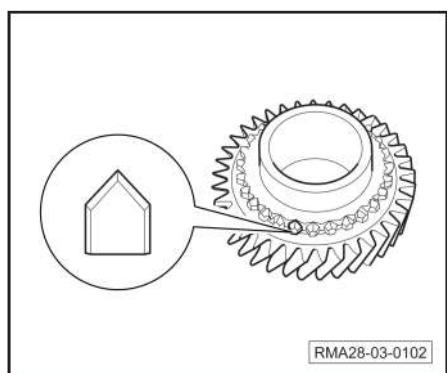


检测

- 如图所示，在下输出轴总成上使用塞尺测量2、6、7、3档同步环的间隙。若间隙过大，需进行分解检修。

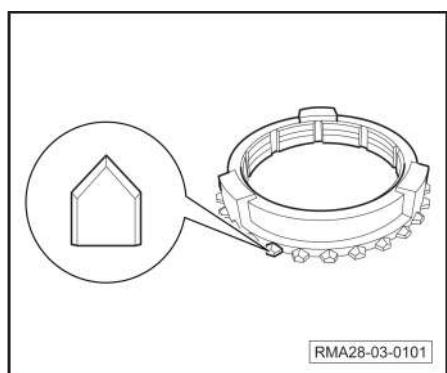
档位	2档	6档	7档	3档
间隙	1.5±0.4	1.5±0.4	1.5±0.4	1.5±0.4

8 检查各档齿轮组件与同步器齿轮组件

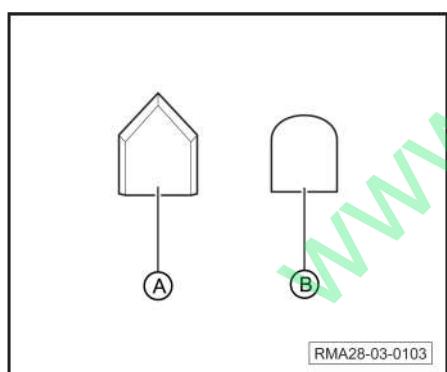


检测

- 如图所示，目测检查各档齿轮组件的齿轮是否磨损。



- 如图所示，目测检查同步器齿轮组件的齿轮是否磨损。



- 如图所示，若检查各档齿轮组件与同步器齿轮组件的齿轮形状为-B-所示的状态时，应对同步器或同步环进行更换。

- A为：正常状态下的齿轮形状。
- B为：过度磨损而导致的齿轮形状。