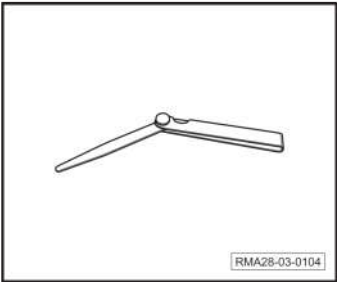
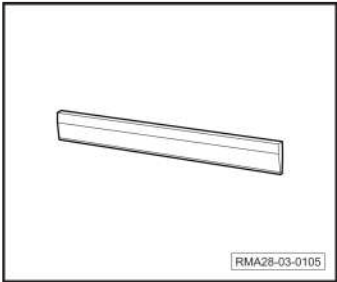


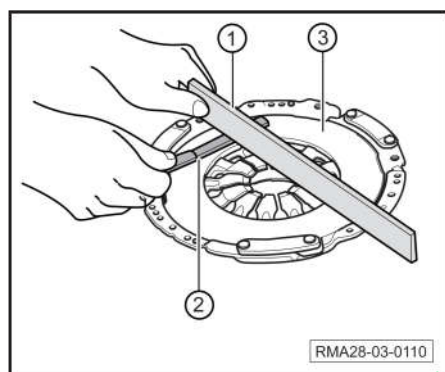
## 03 检测

### 1 检测离合器压盘

维修工具和常用设备



 RMA28-03-0104	 RMA28-03-0105
塞尺	精密直尺



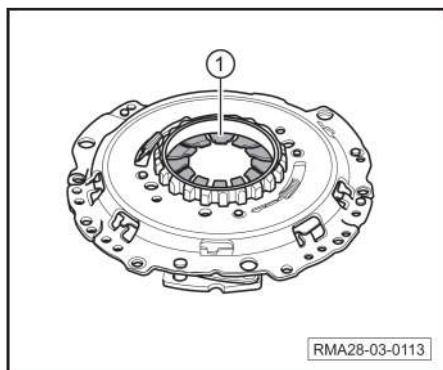
#### 检测

- 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

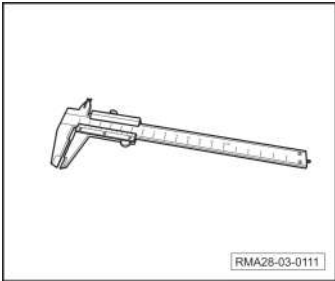
- 环视膜片弹簧末端①，检查其是否变形或有磨损。

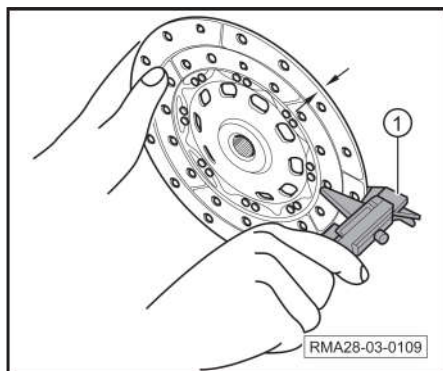
### **i** 提示

- 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

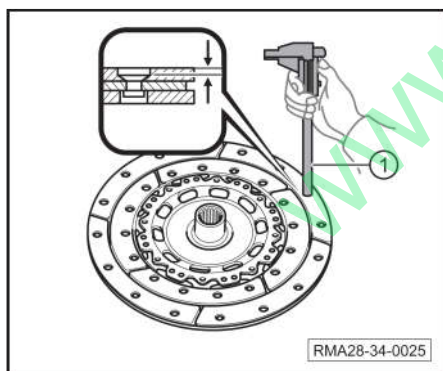
维修工具和常用设备

 <p>RMA28-03-0111</p>	
游标卡尺	



#### 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。

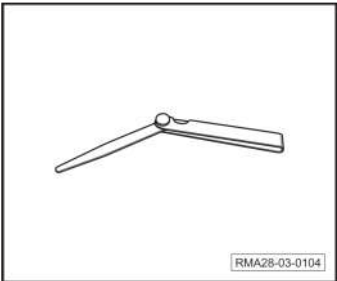
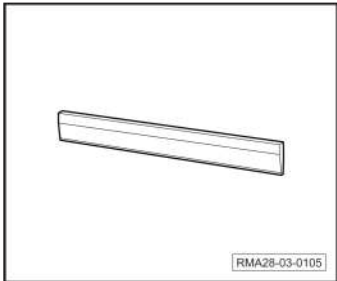


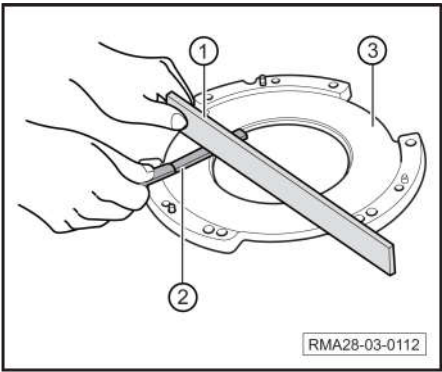
- 目测或使用游标卡尺①测量离合器K1从动盘及离合器K2从动盘的摩擦片两侧铆钉深度-箭头-处，应铆钉不外露、铆钉处的压盘和中心盘上无金属压痕，否则更换离合器从动盘。

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

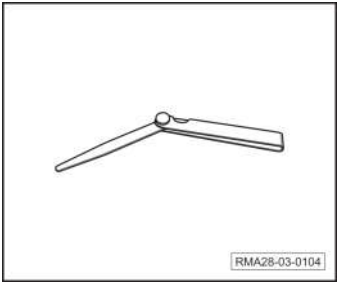
- 目视检查中间板③的摩擦面，应无金属压痕或裂纹等损伤。
- 使用精密直尺①和塞尺②在不同位置上测量中间板③的直线度。
  - 中间板直线度极限值：0.1 mm

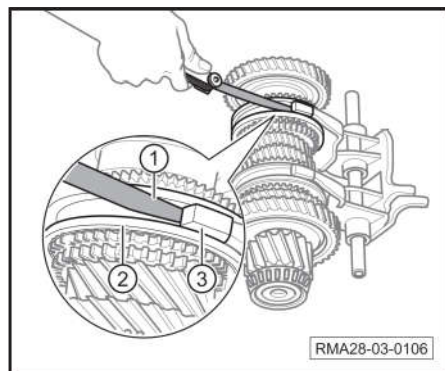
**i 提示**

- 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

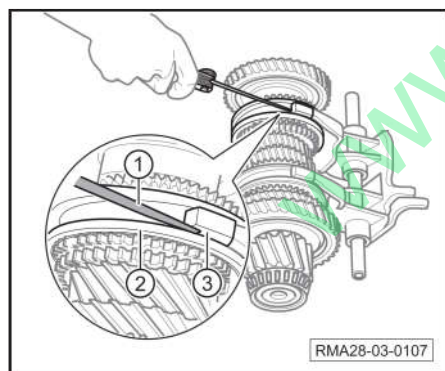
维修工具和常用设备

	
塞尺	



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



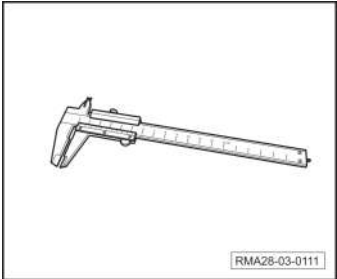
- 如图所示，使用塞尺①测量齿套②与拨叉③之间的侧向间隙。
  - 侧向间隙极限值：0.1~0.4 mm

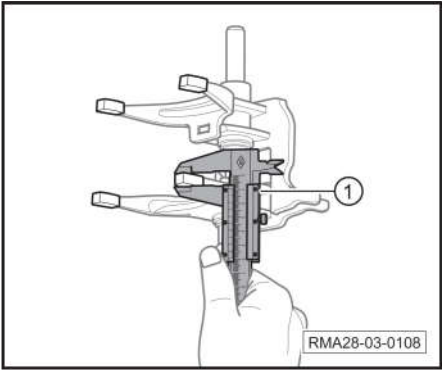
### **i** 提示

- 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

 <small>RMA28-03-0111</small>	
游标卡尺	



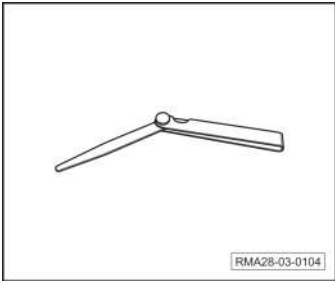
- 检测
- 使用游标卡尺①测量所有档位拨叉的厚度。
    - 拨叉厚度极限值：10±0.2 mm

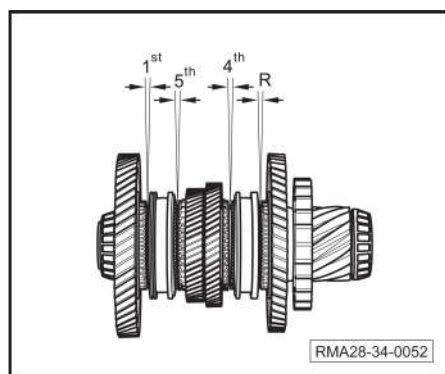
 提示

- 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

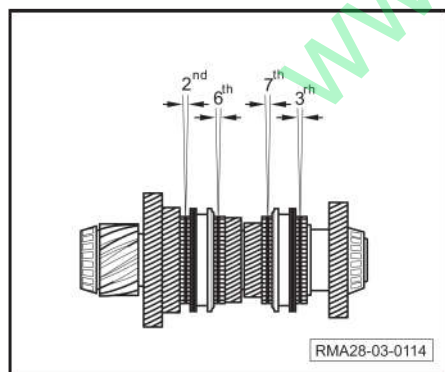
	
塞尺	



### 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	$1.5 \pm 0.4$	$1.5 \pm 0.4$	$1.5 \pm 0.4$	$1.5 \pm 0.4$

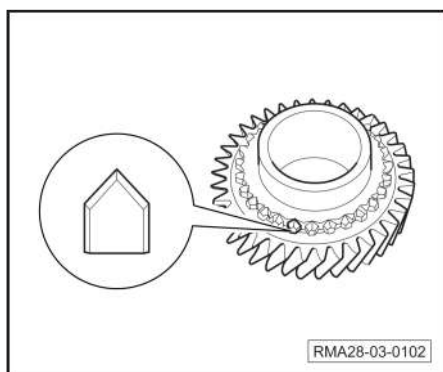


### 检测

- 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。

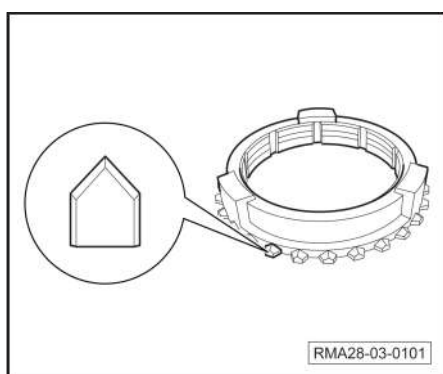
档位	2档	6档	7档	3档
间隙	$1.5 \pm 0.4$	$1.5 \pm 0.4$	$1.5 \pm 0.4$	$1.5 \pm 0.4$

## 8 检查各档齿轮组件与同步器齿轮组件

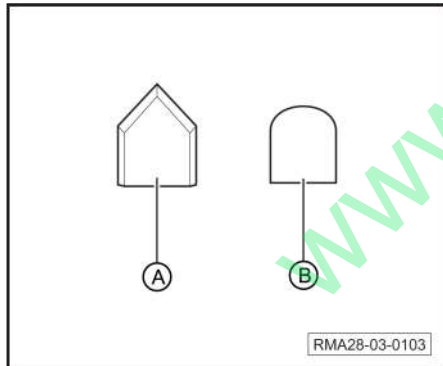


### 检测

- 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。