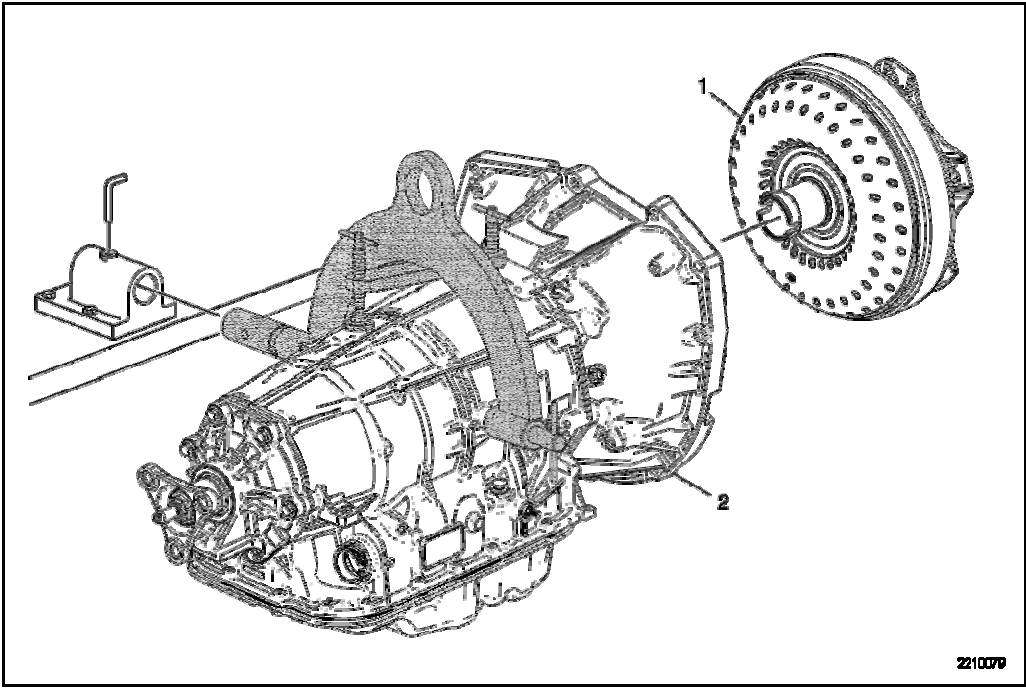


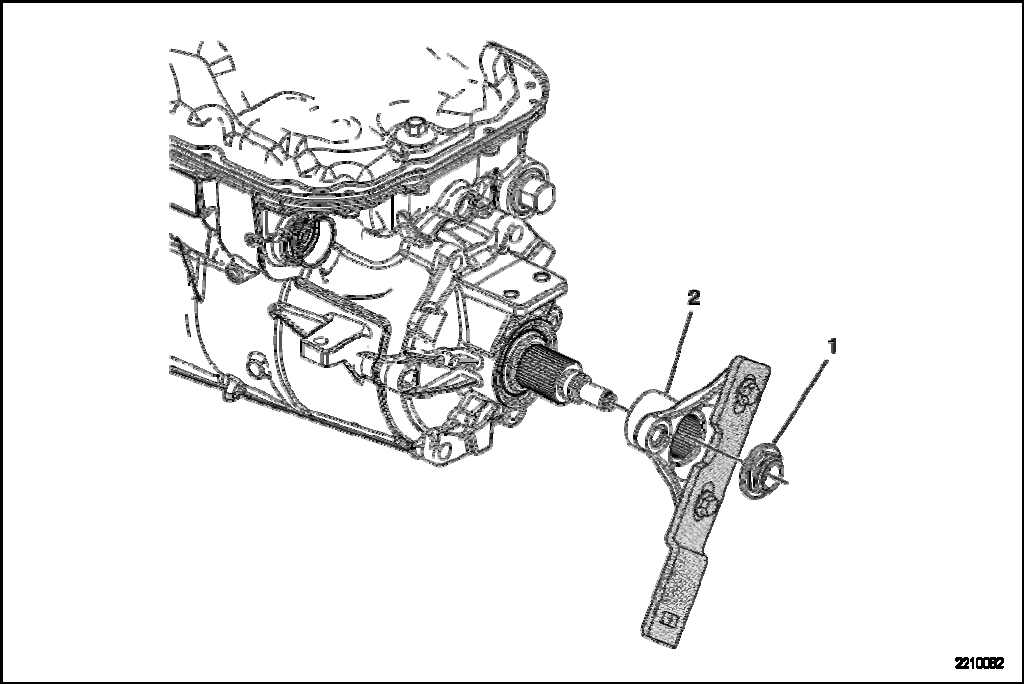
变矩器的拆卸和夹具安装（6L45）



变矩器的拆卸和夹具安装（6L45）

引出编号	部件名称
1	变矩器总成
2	变速器壳体总成 提示： - 转动变速器，使得变矩器壳体向上并用锁止销固定。 - 允许剩余的变速器油从延伸壳排出。 专用工具 - DT-48989 夹具 - J 3289-20 夹具支座总成

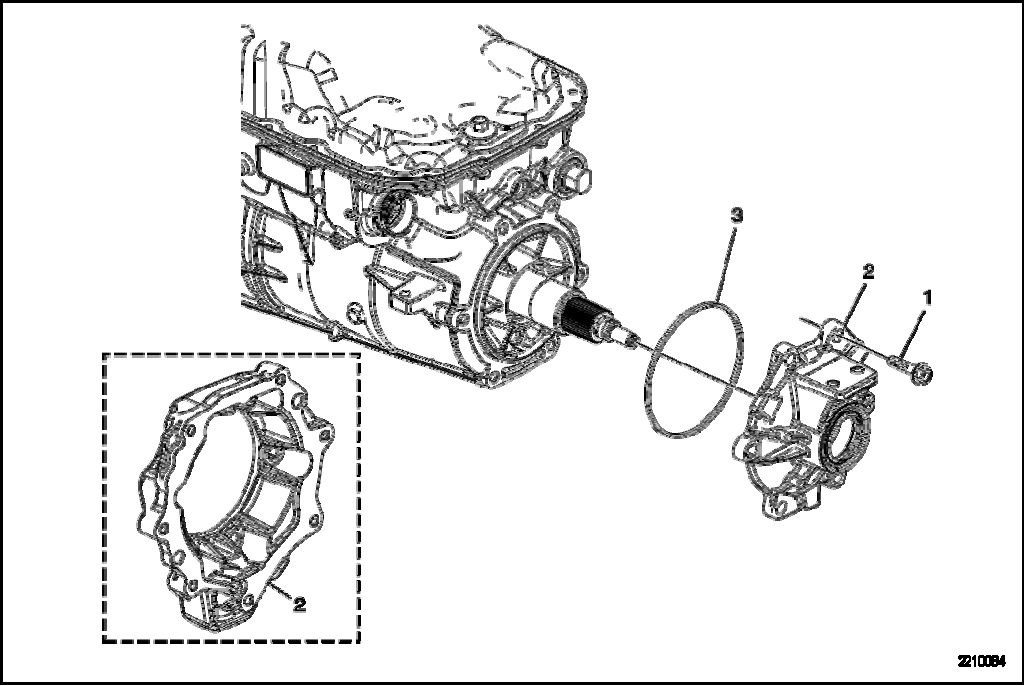
传动轴变速器法兰拆卸（6L45）



传动轴变速器法兰拆卸（6L45）

引出编号	部件名称
1	前传动轴法兰螺母 告诫：法兰螺母不可再次使用。 再次使用法兰螺母会导致变速器损坏。 专用工具 J 45012 夹具
2	传动轴变速器法兰

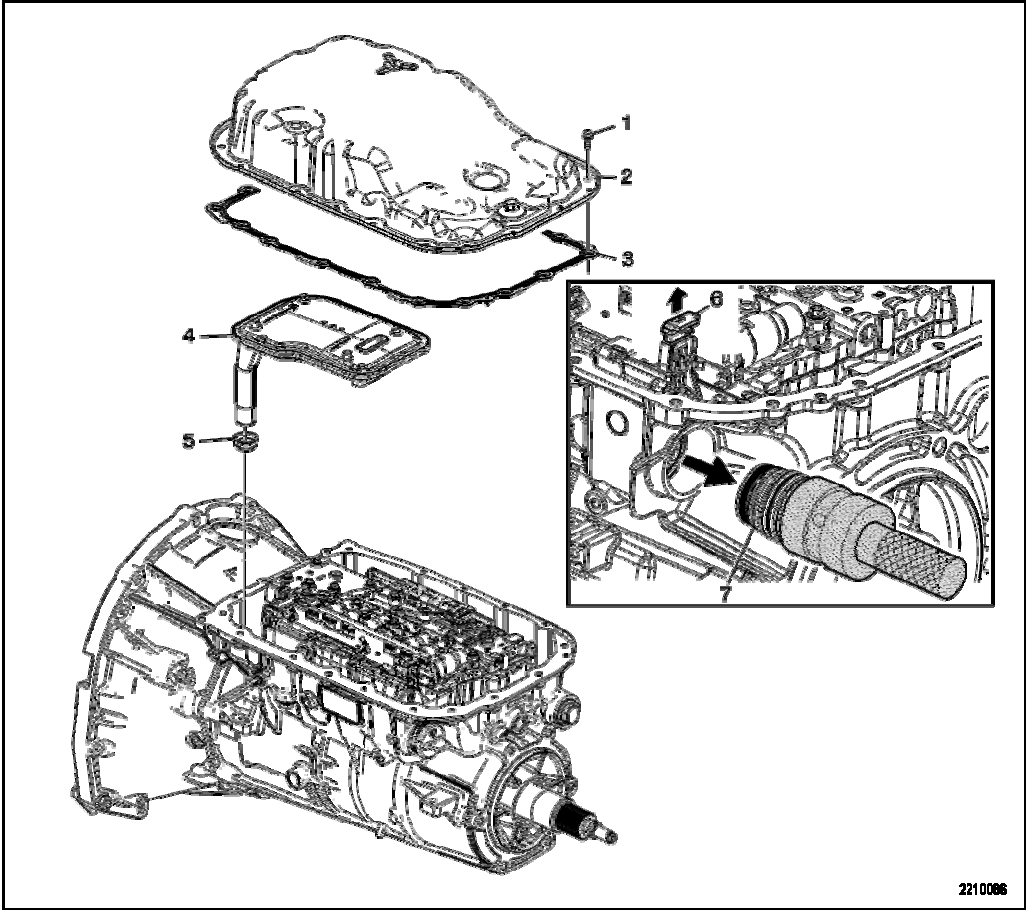
延伸壳总成拆卸（6L45）



延伸壳总成拆卸（6L45）

引出编号	部件名称
1	螺栓 M10 x 40 （数量： 6）
2	延伸壳 提示： 全轮驱动选项也有效。
3	延伸壳密封件

变速器储油盘、滤清器和电气连接器布线套管的拆卸（6L45）



变速器储油盘、滤清器和电气连接器布线套管的拆卸（6L45）

引出编号	部件名称
1	螺栓 M6 x 20 （数量： 17）
2	储油盘总成
3	储油盘衬垫 提示： 储油盘衬垫可再次使用。 检查衬垫，确定是否可以再次使用。 如果衬垫卡在壳体或储油盘上，则应该更换。
4	油滤清器总成 告诫：直接拔出油滤清器总成，以避免损坏。 不能弯曲或扭曲滤清器颈部。
5	油滤清器密封件总成 告诫：拆下滤清器密封件总成时不要损坏壳体密封件表面。 提示： 使用螺丝刀或卡环钳。
6	电气连接器滑动锁 告诫：拉起电气连接器滑动锁，以避免损坏连接器。
	电气连接器布线套管

提示:

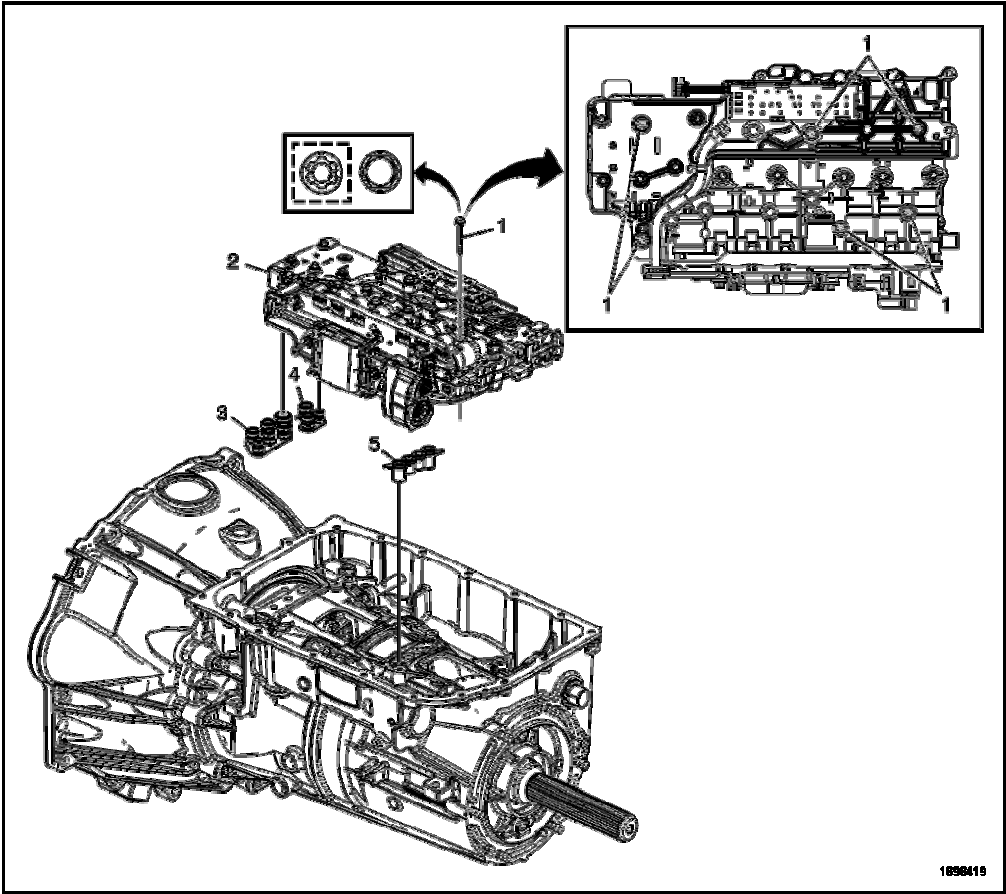
在套管上接合 DT 47715 并直接拉出。

7

专用工具

- ▮ DT 47715 电气连接器布线套管拆卸工具/安装工具
- ▮ J 42183 拆装工具手柄

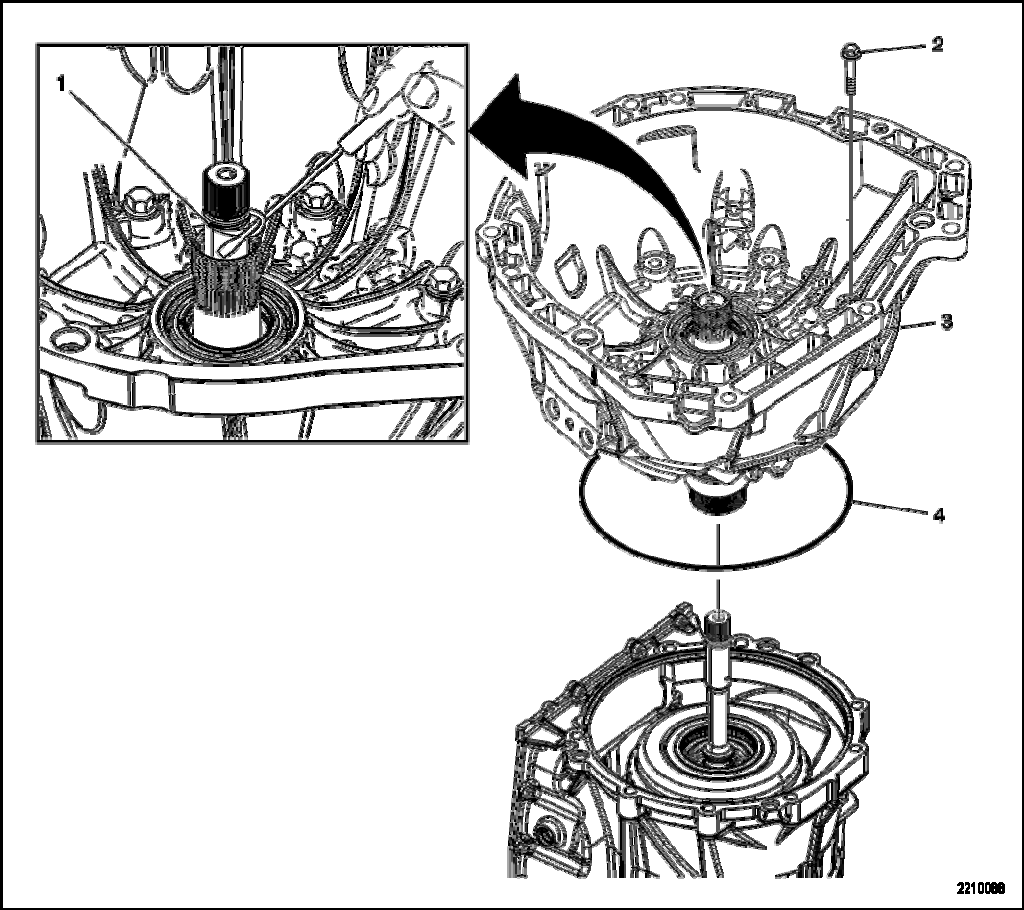
控制阀体总成的拆卸



控制阀体总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	螺栓 M5 x 73 （数量： 6） 提示： 不要拆下控制阀体总成中所有的螺栓。 只需拆下指示的螺栓。 专用工具 DT-48285 阀体梅花套筒 （若装备）
2	控制阀体总成 告诫：小心拿起控制阀体总成。 如果掉落， 会损坏控制电磁阀总成的内部部件， 包括变速器控制模块（TCM）。
3	油泵密封件总成 告诫： 参见 “<u>密封件重复使用告诫.</u>” 。
4	油泵密封件总成 告诫： 参见 “<u>密封件重复使用告诫.</u>” 。
5	中心支座油道密封件总成 告诫： 参见 “<u>密封件重复使用告诫.</u>” 。

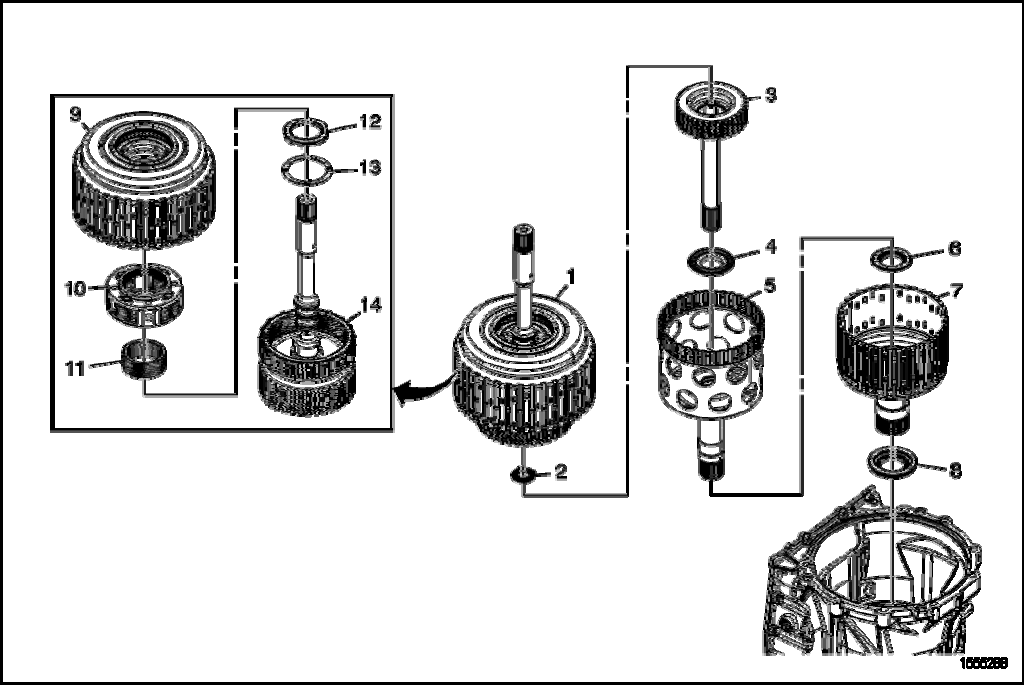
带油泵的变矩器壳体的拆卸（6L45）



带油泵的变矩器壳体的拆卸（6L45）

引出编号	部件名称
告诫：阀体总成必须在拆下变矩器（带油泵）壳体总成前拆下。 如未遵守，则将对两个油泵密封件总成产生严重损坏。 同样，阀体负荷压在密封件上，同时也压在泵上，可能会影响油泵正确安装到壳体内。 参见“ <u>控制阀体总成的拆卸</u> 。”	
1	涡轮轴（O形）密封圈
2	螺栓 M8 x 1.25 x 50（数量：8）
3	变矩器（带油泵）壳体总成
4	油泵密封件

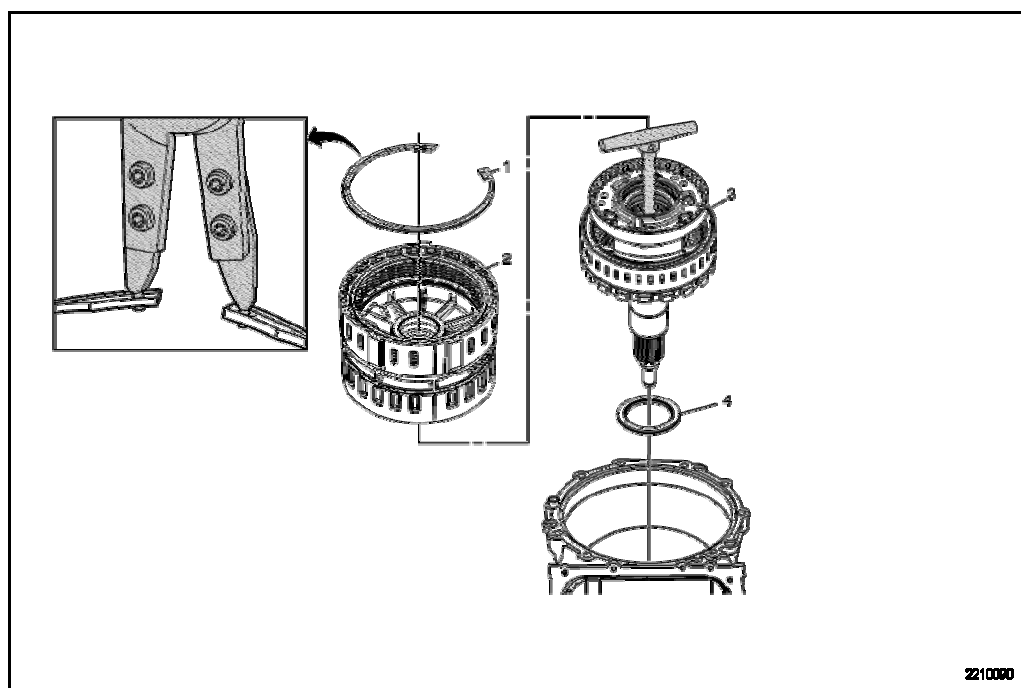
1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器总成和 4-5-6 档离合器总成的拆卸



1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器总成和 4-5-6 档离合器总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	1-2-3-4 档 和 3-5 档倒档离合器总成和 4-5-6 档 （带涡轮轴）离合器总成
2	涡轮轴止推轴承总成
3	4-5-6 档离合器（带输出支座轴）毂总成
4	4-5-6 档离合器毂止推轴承总成
5	1-2-3-4 档离合器 （带输出支座内太阳齿轮轴）毂总成
6	1-2-3-4 档离合器毂止推轴承总成
7	2-6 档和 3-5 档倒档离合器 （带输出支座外太阳齿轮轴）毂总成
8	2-6 档和 3-5 档倒档离合器毂止推轴承总成
9	1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器总成
10	输入支座总成
11	输入太阳齿轮
12	输入太阳齿轮止推轴承
13	输入太阳齿轮止推垫圈
14	4-5-6 档 （带涡轮轴）离合器总成

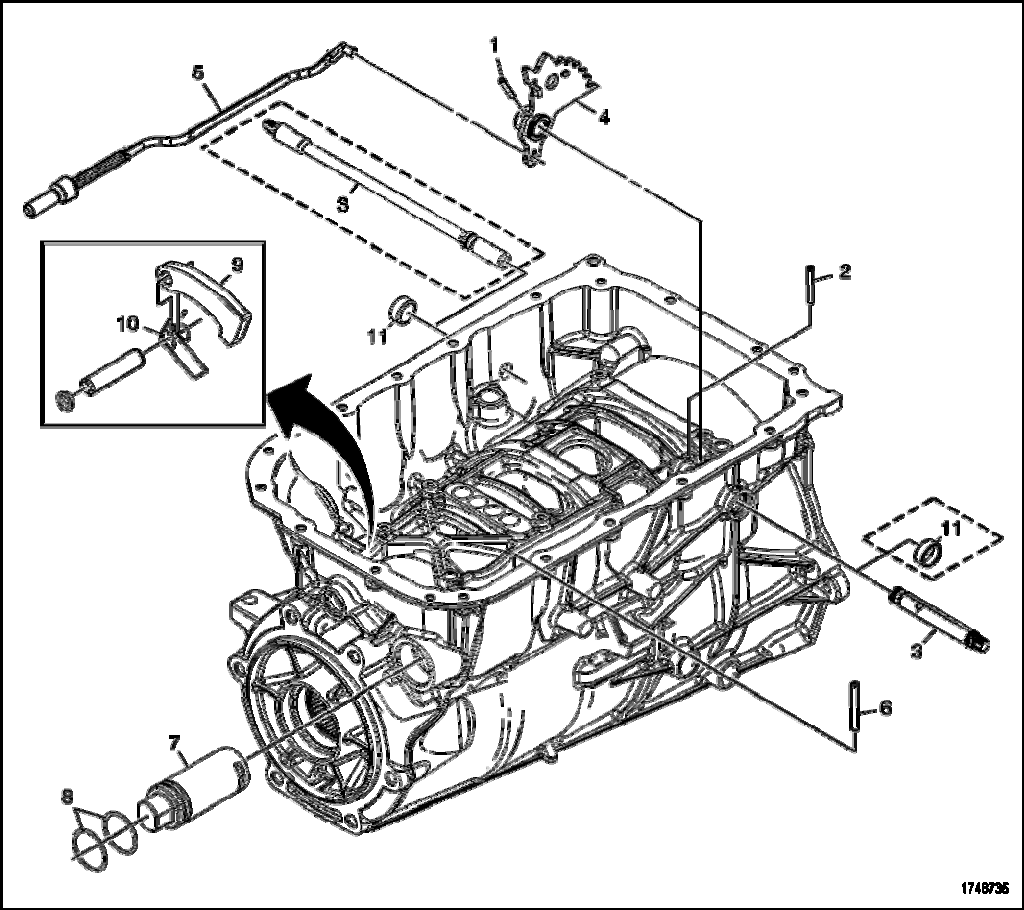
中心支座、输出支座和输出轴的拆卸 (6L45)



中心支座、输出支座和输出轴的拆卸 (6L45)

引出编号	部件名称
1	中心支座卡环 告诫：在拆卸或安装卡环时要小心。确保 J 45126 正确安装在卡环上，否则会造成人身伤害。 提示： 释放卡环上的张紧力，将卡环平放在地板上，并踩在上面，然后拆下工具。 专用工具 J 45126 卡环钳
2	(带 2-6 档低速档和倒档离合器) 中心支座总成
3	输出支座总成和输出轴总成 告诫：确保 DT 47786 完全拧入输出轴总成。由于总成本身的重量，不完全拧入会使该总成与 DT 47786 分离，导致部件损坏。 专用工具 DT 47786 输出支座/轴举升工具
4	输出轴止推轴承总成

手动换档轴和驻车系统部件大修

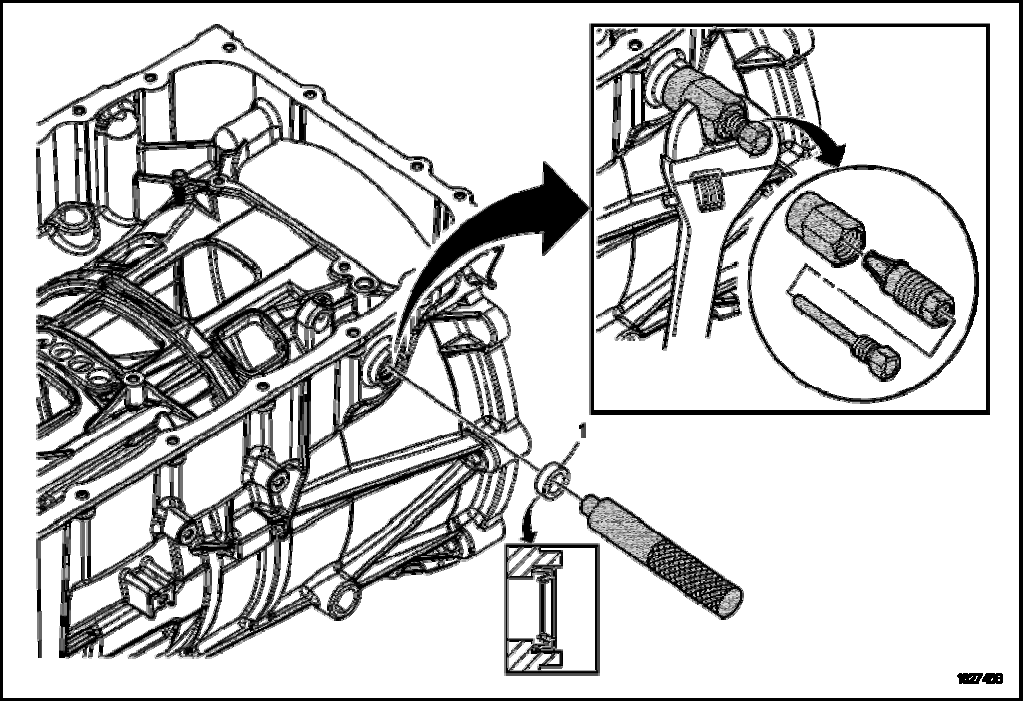


手动换档轴和驻车系统部件大修

引出编号	部件名称
1	手动轴止动杆榫销 告诫：参见“ <u>销重复使用告诫</u> 。”
2	手动换档轴销 告诫：参见“ <u>销重复使用告诫</u> 。”
3	手动换档轴 告诫：安装齿轮时平侧朝下。 未将齿轮平侧朝下将导致变速器损坏。 提示： 参见“ <u>手动换档轴和密封件的更换</u> 。”
4	手动换档轴止动杆总成
5	驻车棘爪执行器总成
6	驻车棘爪执行器导向销 告诫：参见“ <u>销重复使用告诫</u> 。” 提示： 用一把大的侧铣刀“拔”出销。
7	驻车棘爪执行器导管

8	驻车棘爪执行器导管 （O 形）密封圈 告诫：参见 “ <u>密封件重复使用告诫.</u> ” 。
9	驻车棘爪 提示： 仅检查是否有损坏。 不要拆下。 驻车棘爪是不可维修部件。
10	驻车棘爪弹簧 提示： 仅检查是否有损坏。 不要拆下。 驻车棘爪弹簧是不可维修部件。
11	手动换档轴孔塞 提示： 将塞头按至座椅。 确保塞头均匀安装。

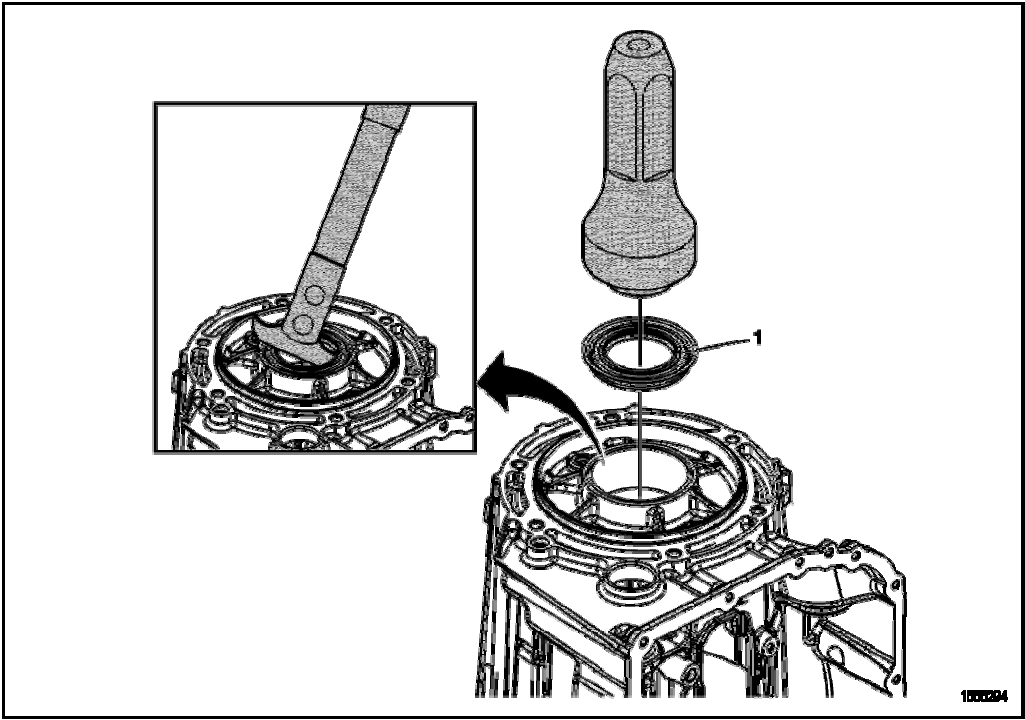
手动换档轴密封件的更换



手动换档轴密封件的更换

引出编号	部件程序
1	手动换档轴密封件 告诫：拆下手动换档轴密封件时，不要损坏壳体孔。 告诫：当安装密封件时，确保密封件唇部牢固嵌入，顶在壳体孔表面。 不允许密封件唇部被压，否则会导致泄漏。 告诫：参见 “<u>密封件重复使用告诫.</u>” 。 专用工具 - DT 47770 密封件安装工具 - J 45201 冷却器管路密封件拆卸工具

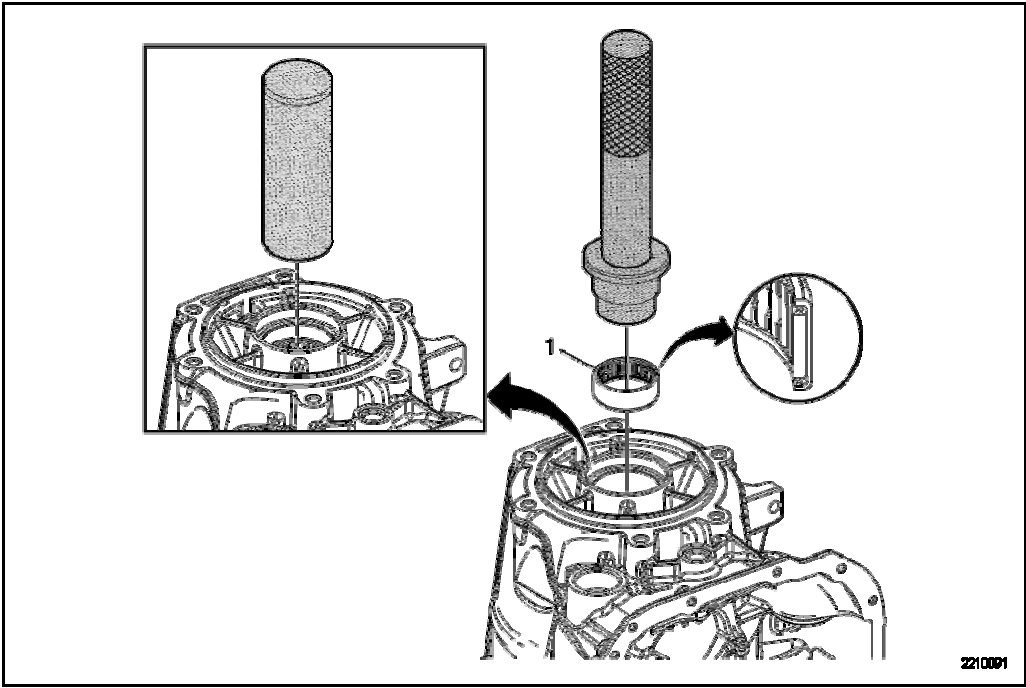
输出轴密封件的更换（仅全轮驱动车型）



输出轴密封件的更换（仅全轮驱动车型）

引出编号	部件名称
1	输出轴密封件总成 告诫：参见 “<u>密封件重复使用告诫.</u>” 。 专用工具 ┆ J 37212 前输出轴密封件安装工具（6L45） ┆ J 38693 密封件安装工具（6L80） ┆ J 45000 密封件拆卸工具

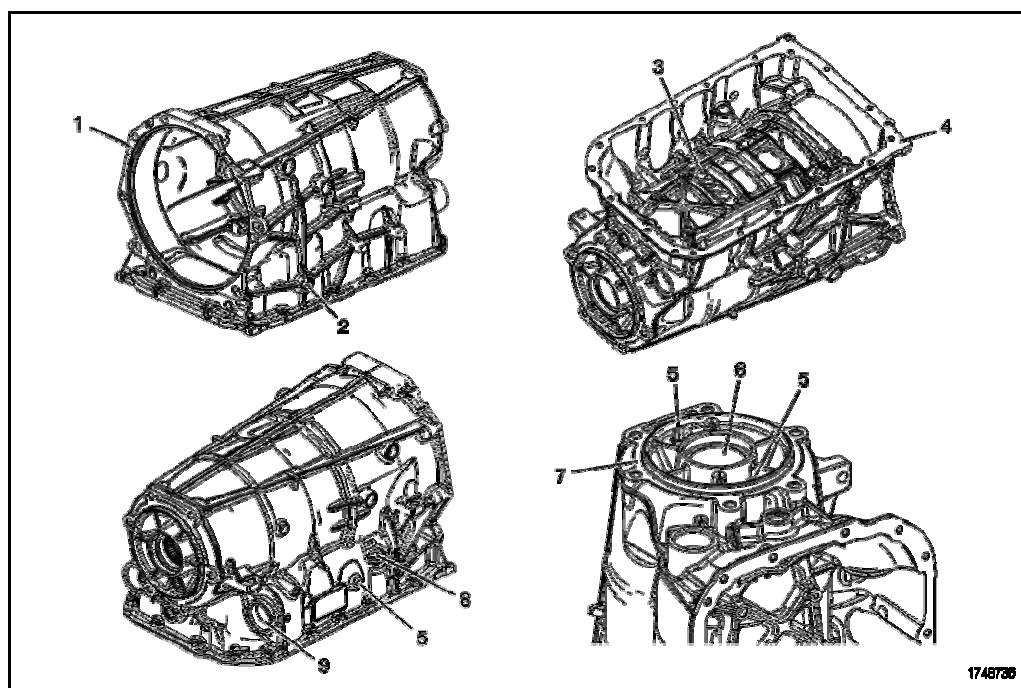
输出轴轴承的更换 - 壳体 (6L45)



输出轴轴承的更换 - 壳体 (6L45)

引出编号	部件名称
1	输出轴轴承总成 提示: 用 J 35512 拆下轴承、用 DT-49784 和 J 8092 安装轴承。 专用工具 - DT -49784 轴承安装工具 - J 8092 拆装工具手柄 - J 35512 内小齿轮轴承安装工具

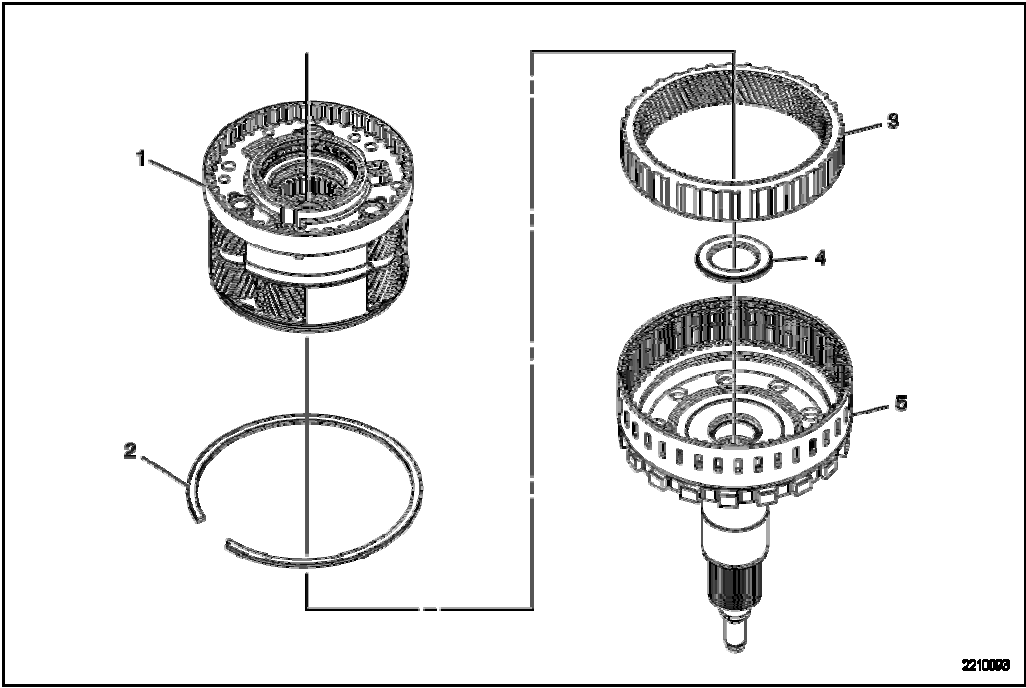
壳体检查



壳体检查

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。 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	前壳体密封面
2	手动换档轴密封件 提示： 参见 “<u>手动换档轴和密封件的更换</u>。”。
3	中心支座油道密封件孔
4	储油盘密封面
5	壳体螺塞
6	输出轴轴承总成
7	后壳体密封面
8	加注管孔
9	电气连接器布线套管孔

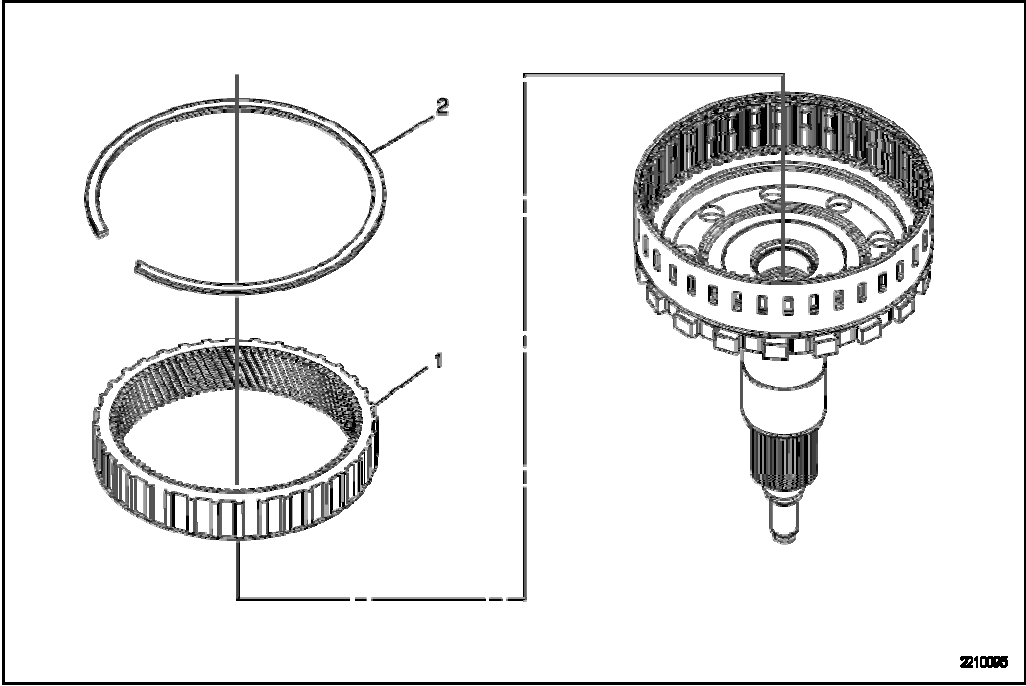
输出轴的拆解



输出轴的拆解

引出编号	部件名称
提示：	
检查每一个部件，必要时更换。	
1	输出支座总成
2	输出支座内齿轮卡环
3	输出支座内后齿轮
4	输出支座止推轴承总成
5	输出轴总成

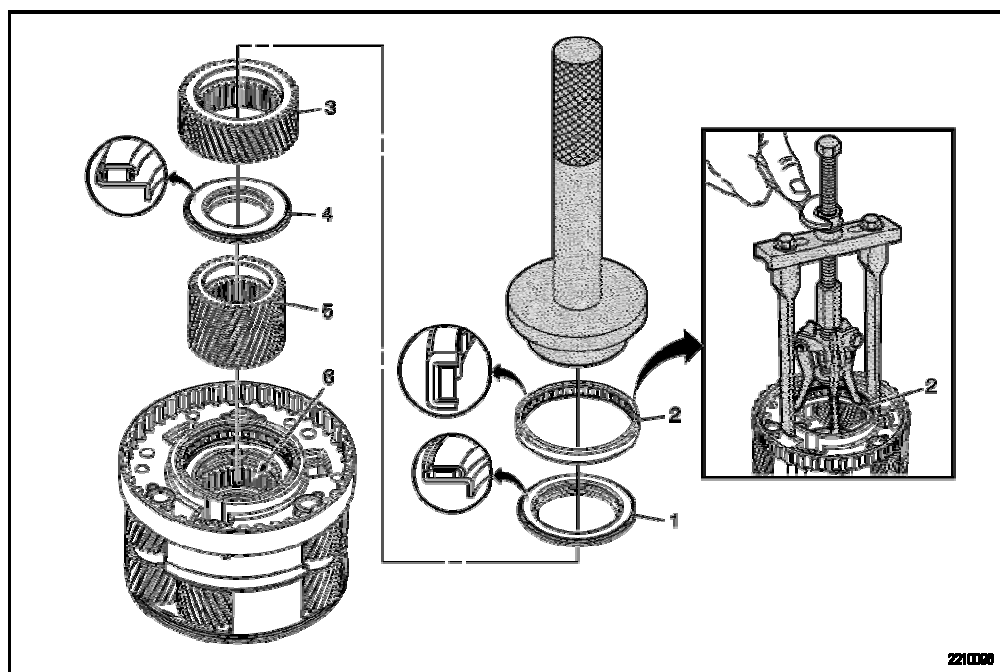
输出轴的装配



输出轴的装配

引出编号	部件名称
1	输出支座内后齿轮 告诫：安装齿轮时倒角侧朝下。 未将齿轮倒角侧朝下将导致变速器损坏。
2	输出齿轮内齿轮卡环

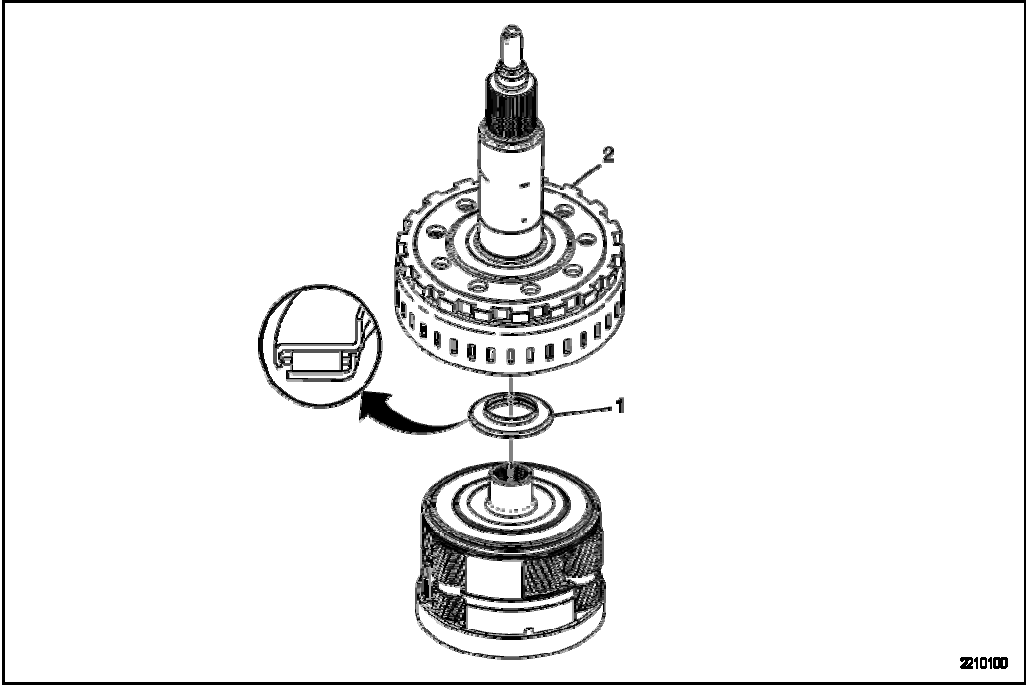
输出支座总成大修 (6L45)



输出支座总成大修 (6L45)

引出编号	部件名称
1	输出支座前太阳齿轮止推轴承总成
2	中心支座滚柱轴承 告诫：不要再次使用中心支座滚柱轴承。 安装新的中心支座滚柱轴承。 再次使用旧轴承，会损坏输出支座。 提示： 轴承壳体厚侧朝上。 专用工具 ┆ DT 49789 轴承安装工具 ┆ DT 47865 轴承拆卸工具 ┆ J 8092 拆装工具手柄 ┆ J 45124 拆卸桥
3	输出支座前太阳齿轮 告诫：安装齿轮时倒角侧朝上。 未将齿轮倒角侧朝上将导致变速器损坏。
4	输出支座前太阳齿轮后止推轴承总成
5	输出支座后太阳齿轮 告诫：安装齿轮时倒角侧朝上。 未将齿轮倒角侧朝上将导致变速器损坏。
6	输出支座后太阳齿轮轴承总成 提示： 仅检查是否有损坏。 不要拆下。 轴承总成是不可维修部件。

输出支座至输出轴总成（6L45）

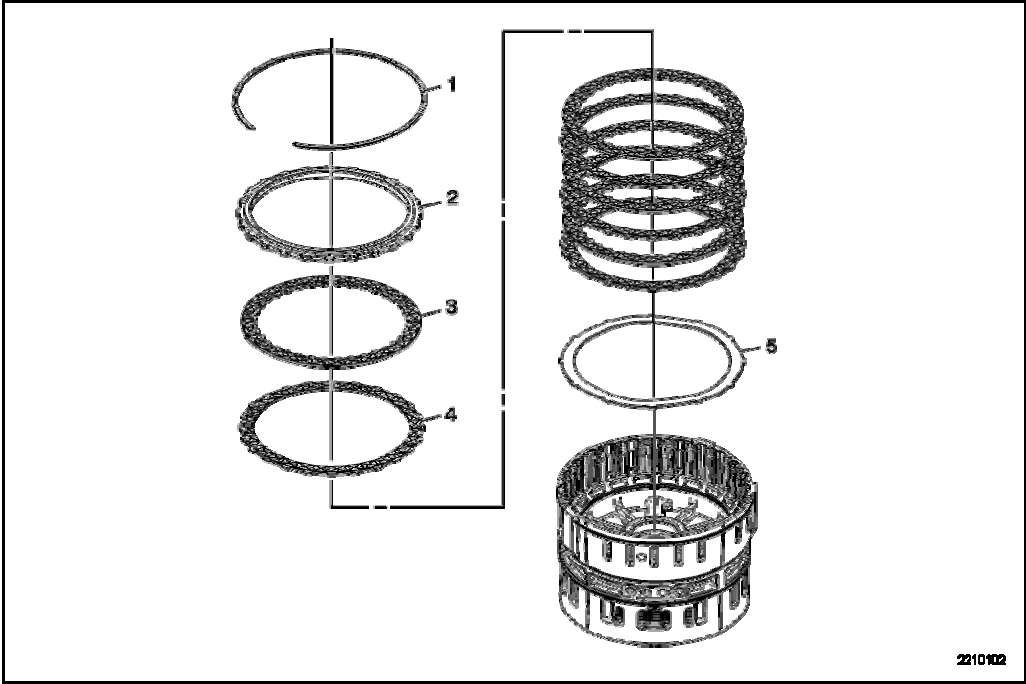


输出支座至输出轴总成（6L45）

引出编号	部件名称
1	输出支座止推轴承总成
2	输出轴总成

2-6 档离合器大修（6L45）

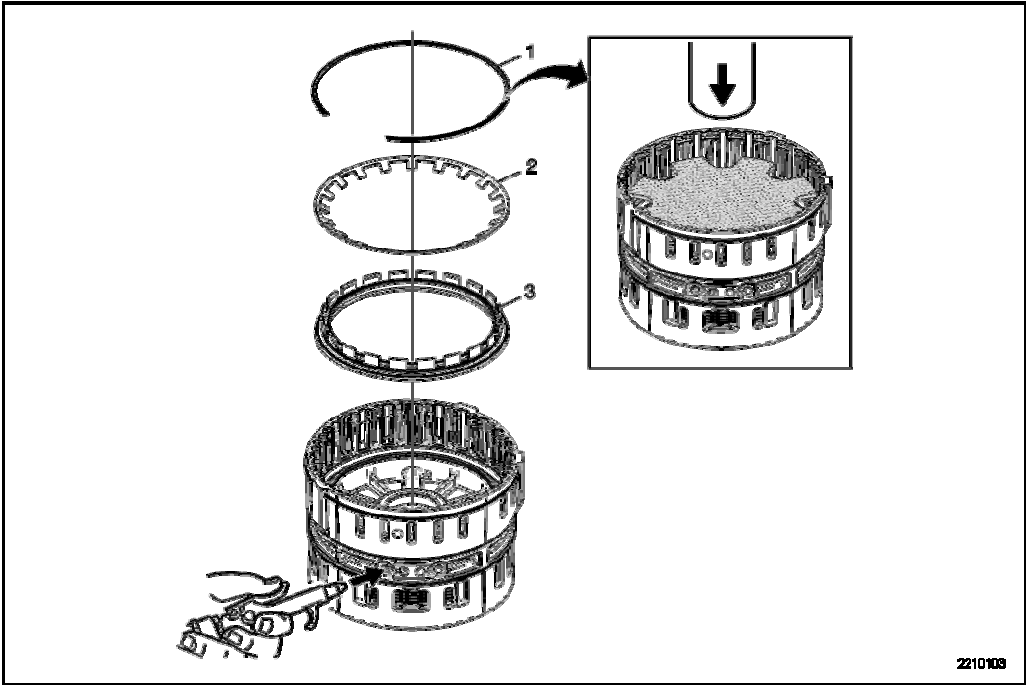
2-6 档离合器片的拆卸



2-6 档离合器片的拆卸

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

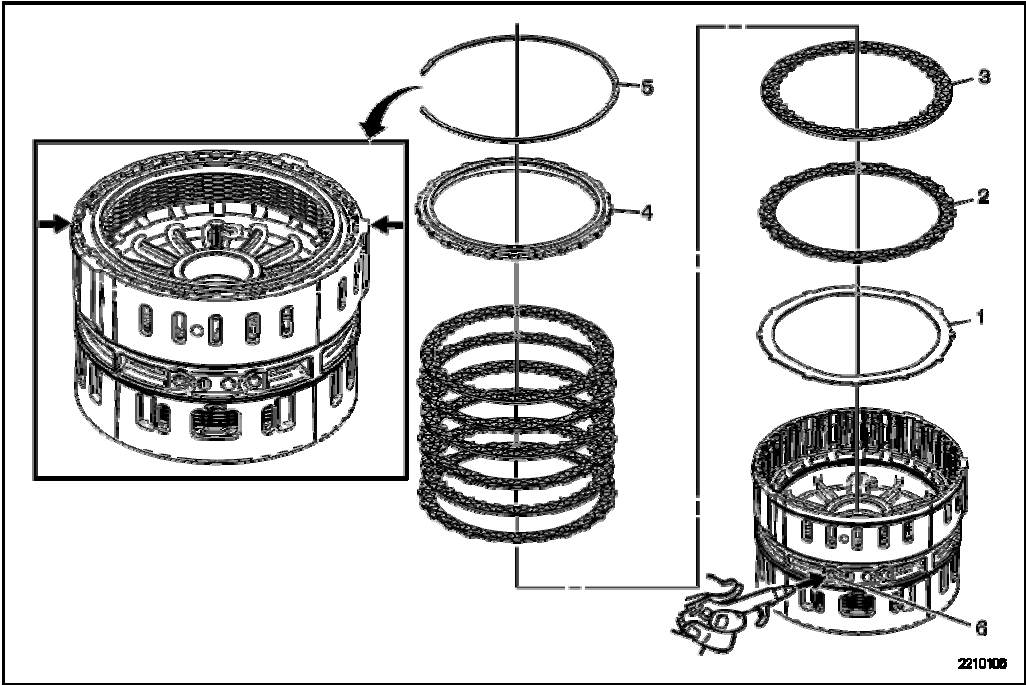
2-6 档离合器活塞的更换



2-6 档离合器活塞的更换

引出编号	部件名称
1	2-6 档离合器弹簧卡环 提示： 确保 DT -48065 中心位于离合器弹簧上。 专用工具 DT -48065 离合器弹簧压缩工具
2	2-6 档离合器弹簧 告诫：在安装时确保弹簧凸舌朝下，活塞上的轮齿装配在凸舌之间。 否则，可能会损坏离合器总成。
3	2-6 档离合器活塞总成 提示： 可能需要对作用通道施加空气以移动活塞。

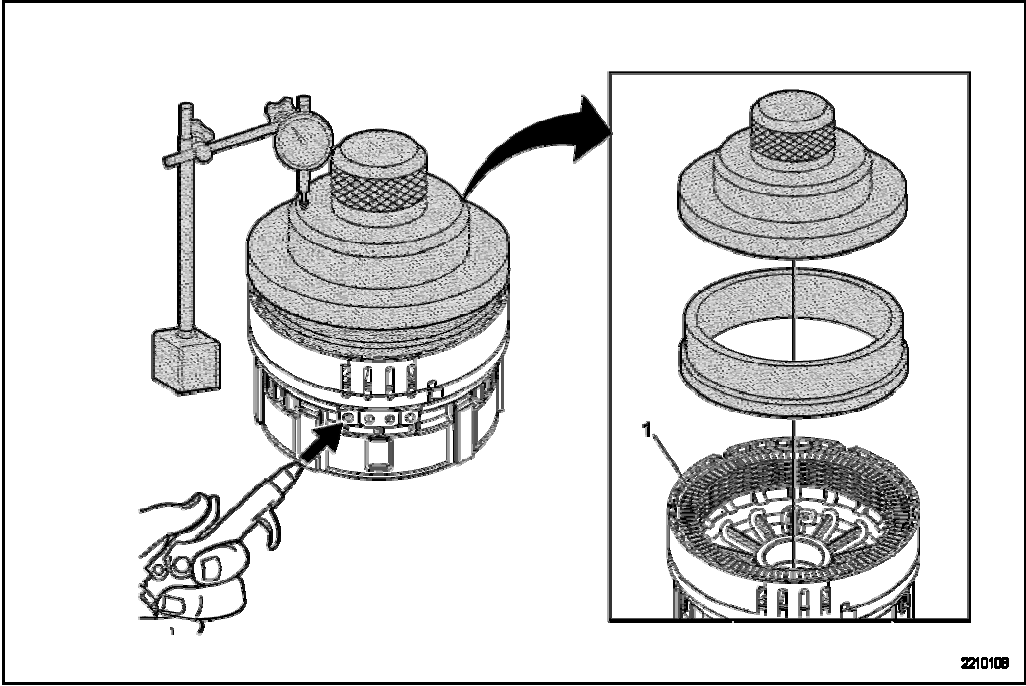
2-6 档离合器片的安装



2-6 档离合器片的安装

引出编号	部件名称
1	2-6 档离合器 （波形）片
2	2-6 档离合器片 （数量： 4 个） 提示： 钢制离合器片和纤维离合器片交替叠加。
3	2-6 档离合器片总成 （数量： 4） 提示： 钢制离合器片和纤维离合器片交替叠加。
4	2-6 档离合器底板
5	2-6 档离合器底板卡环 如图箭头所示，确保卡环缺口正对3点钟和9点钟方向。
6	2-6 档离合器供油通道 提示： 施加空气，以确认所有 2-6 档离合器部件安装正确。

2-6 离合器底板卡环测量 (6L45)

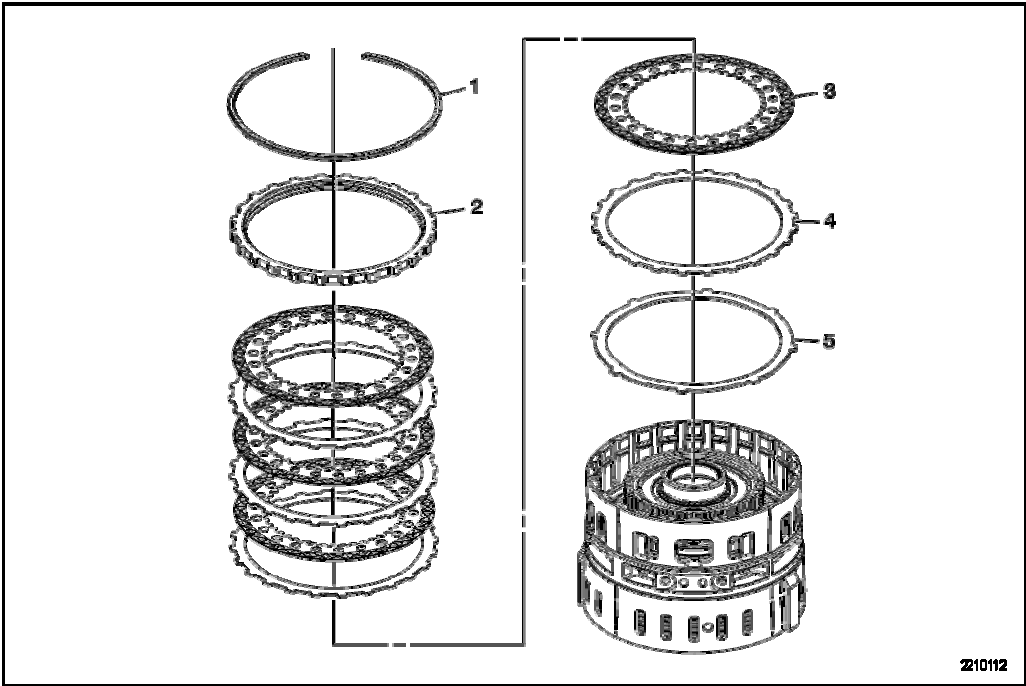


2-6 离合器底板卡环测量 (6L45)

引出 编号	部件名称
预备程序 1. 将 DT 47868-1 和 DT-47868-4 安装在 2-6 档离合器底板上。 2. 将 J 8001 连接至 J 26900-13 并将 DT 47868-1 上的千分表调零。 专用工具 - DT 47868-1 离合器组件行程配重块 - DT-47868-4 离合器行程配重块适配器 - J 8001 千分表组件 - J 26900-13 磁性座	
1	2-6 档离合器供油通道 提示: 向作用通道孔施加压缩空气至少三次, 每一次观察千分表测量的读数。 此操作使离合器片“起毛”, 确保精确测量。 参见“<u>离合器底板卡环规格 (6L45).</u>”。

低速档和倒档离合器大修（6L45）

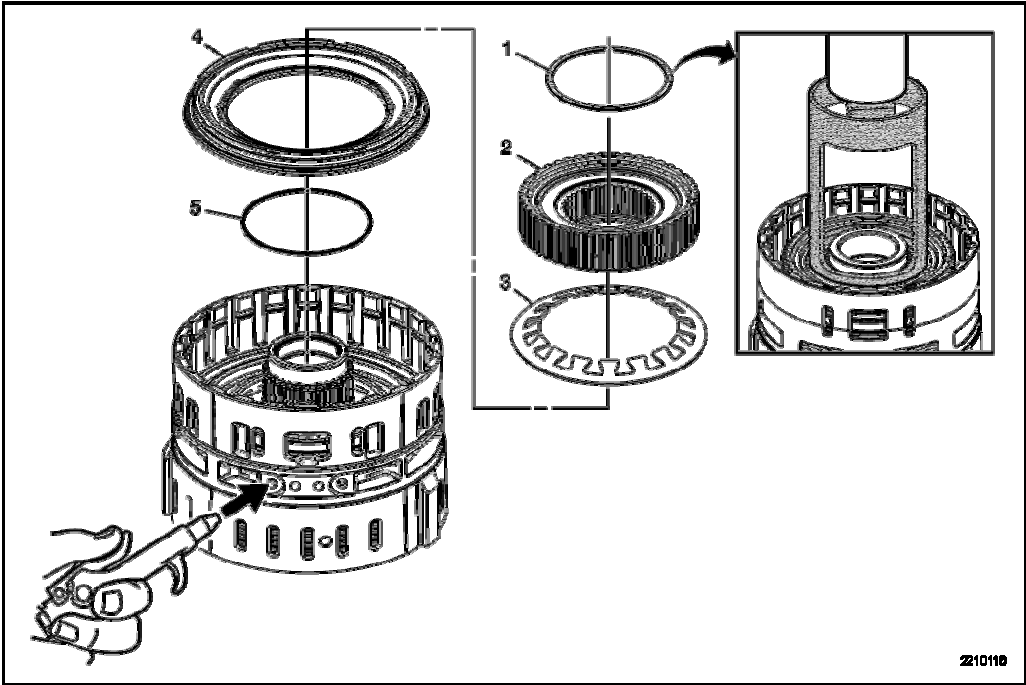
低速档和倒档离合器片的拆卸



低速档和倒档离合器片的拆卸

引出编号	部件名称
1	低速档和倒档离合器底板卡环
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： 4）
4	低速档和倒档离合器片（数量： 4）
5	低速档和倒档离合器（波形）片

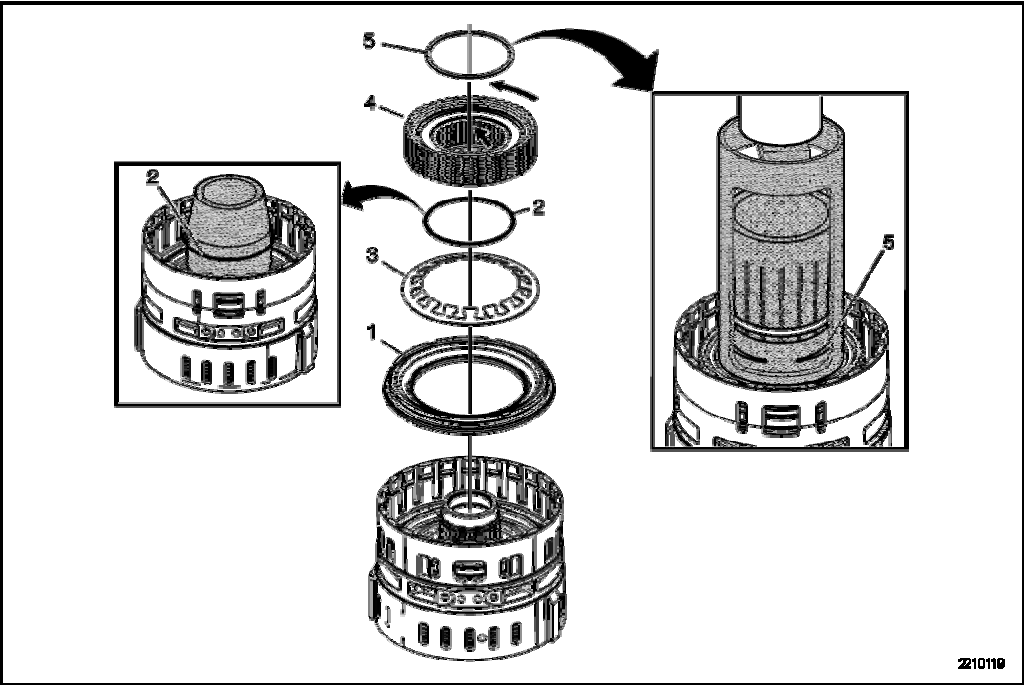
低速档和倒档离合器活塞的拆卸



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卡环 专用工具 DT-48903 离合器弹簧压缩工具
2	低速档离合器楔块总成
3	低速档和倒档离合器弹簧
4	低速档和倒档离合器活塞总成 提示： 可能需要对作用通道施加空气以移动活塞。
5	低速档离合器楔块密封件 告诫：参见“ <u>密封件重复使用告诫</u> ”。

低速档和倒档离合器活塞的安装



2210110

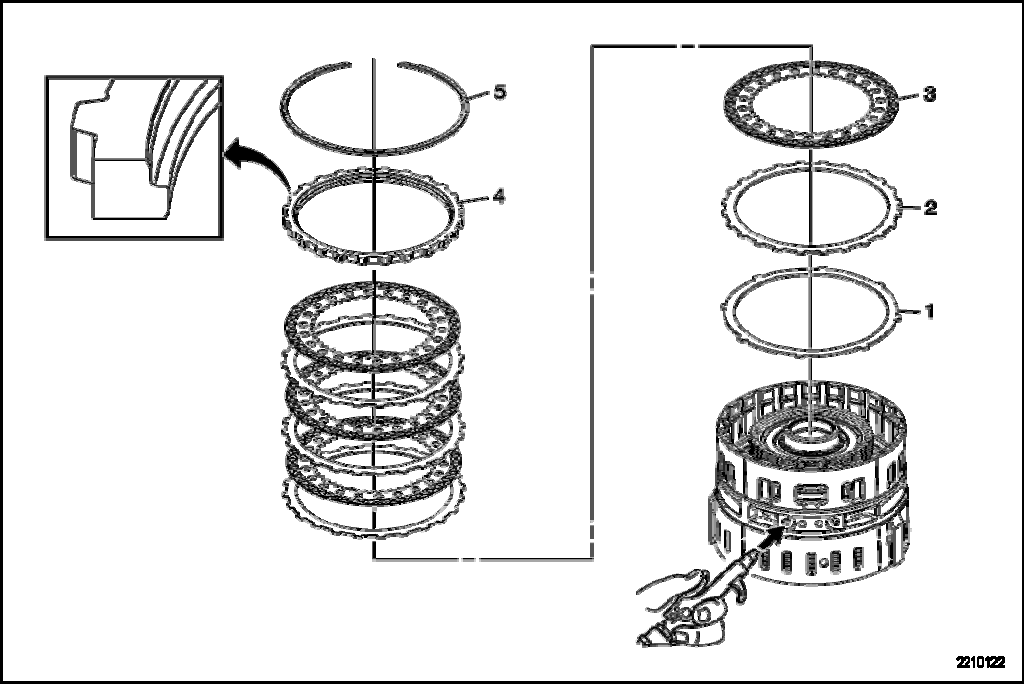
低速档和倒档离合器活塞的安装

引出编号	部件名称
1	低速档和倒档离合器活塞总成 提示： 用自动变速器油（ATF）润滑活塞总成密封面的内侧和外侧，以便更容易安装中心支座总成。
2	低速档离合器楔块密封件 告诫：参见“密封件重复使用告诫.”。 提示： 用自动变速器油涂在 DT-49297 上，以便更容易安装密封件。 专用工具 DT-49297 低速档离合器楔块密封件圆锥
3	低速档和倒档离合器弹簧 告诫：在安装时确保弹簧凸舌朝上。 否则，可能会损坏离合器总成。
4	低速档离合器楔块总成 提示： - 检查并确认低速档离合器楔块正常工作。 参见“正确的自由转动方向图示”。 - 确保楔块总成上花键缺口对准中心支座轮毂上的花键缺口。
5	低速档和倒档离合器弹簧卡环 告诫：卡环间隙必须对准中心支座轮毂上的 3 个花键缺口。 否则，可能会损坏离合器总成。

专用工具

- DT-49296-1 低速档离合器楔块卡环圆锥
- DT-49296-2 低速档离合器楔块卡环推动器
- DT-48903 离合器弹簧压缩工具

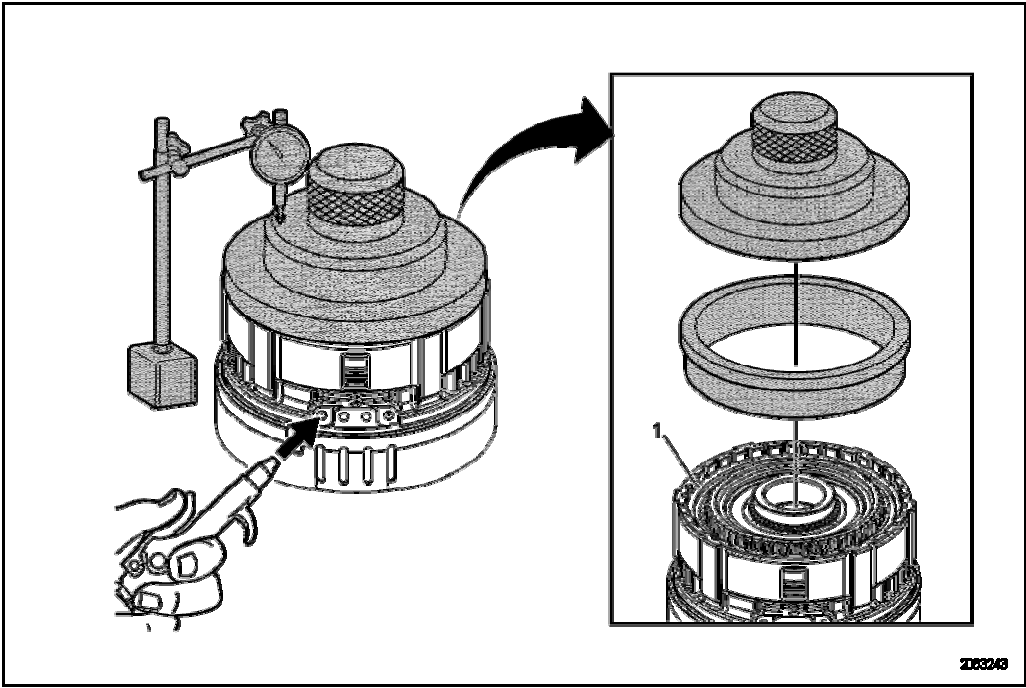
低速档和倒档离合器片的安装



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 （波形）片
2	低速档和倒档离合器片 （数量： 4）
3	低速档和倒档离合器片总成 （数量： 4）
4	低速档和倒档离合器底板 提示： 安装底板，使内侧朝上。
5	低速档和倒档离合器底板卡环 提示： 施加空气，确认所有低速档和倒档离合器部件是否安装正确。

低速档和倒档离合器底板卡环的测量

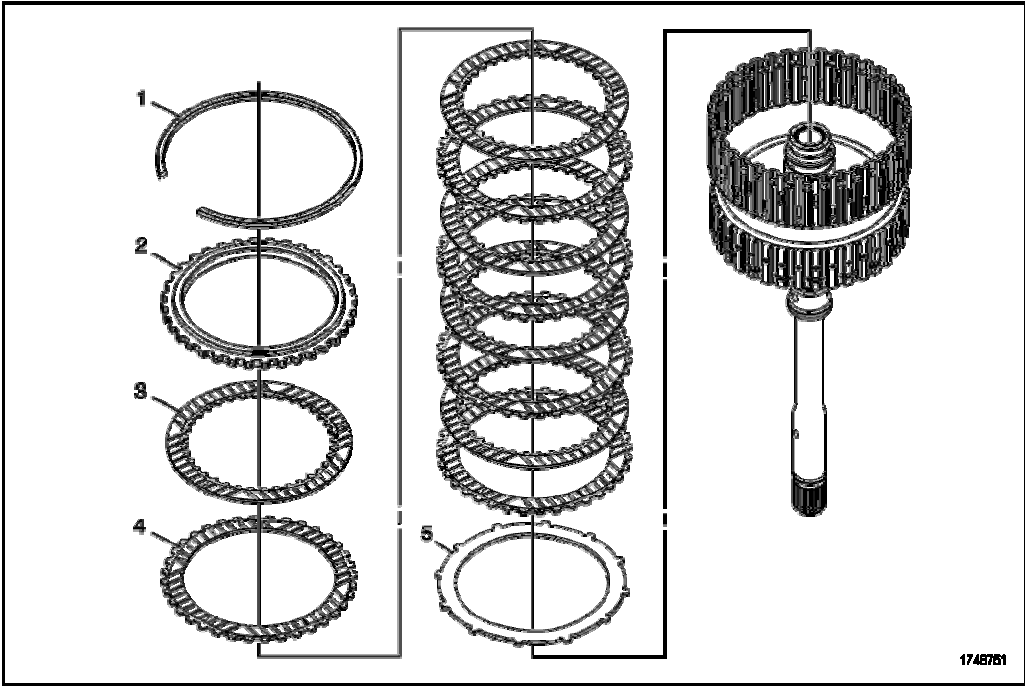


低速档和倒档离合器底板卡环的测量

引出 编号	部件名称
预备程序 1. 将 DT-47868-1 组件行程配重块和 DT-47868-4 行程配重块适配器安装到低速档和倒档离合器底板上。 2. 将 J 8001 千分表组件连接到 J 26900-13 磁性基座上并将 DT 47868-1 组件行程配重块上的千分表调零。 专用工具 - DT -47868-1 组件行程配重块 - DT-47868-4 离合器行程配重块适配器 - J 8001 千分表组件 - J 26900-13 磁性基座 关于当地同等工具，请参见 “<u>专用工具和设备.</u>”。	
1	低速档和倒档底板卡环 提示： 向作用通道孔施加压缩空气至少三次，每一次观察千分表测量的读数。 此操作使离合器片“起毛”，确保精确测量。 参见 “<u>离合器底板卡环规格 (6L45).</u>”。

4-5-6 档离合器大修 (6L45)

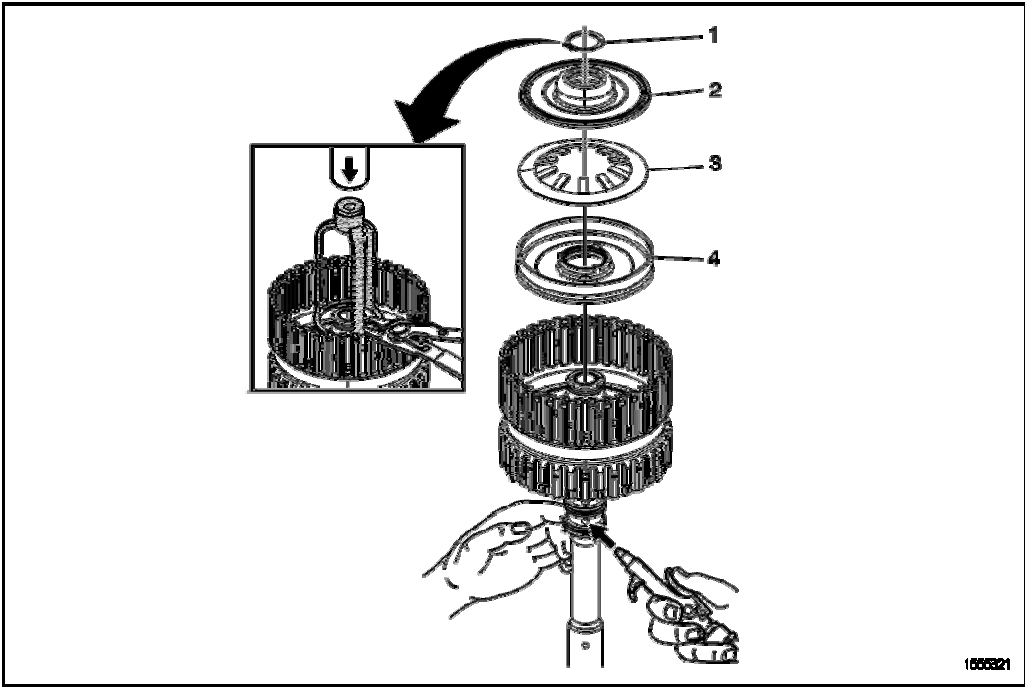
4-5-6 档离合器片的拆卸



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 （数量： 5）
5	4-5-6 档离合器 （波形）片

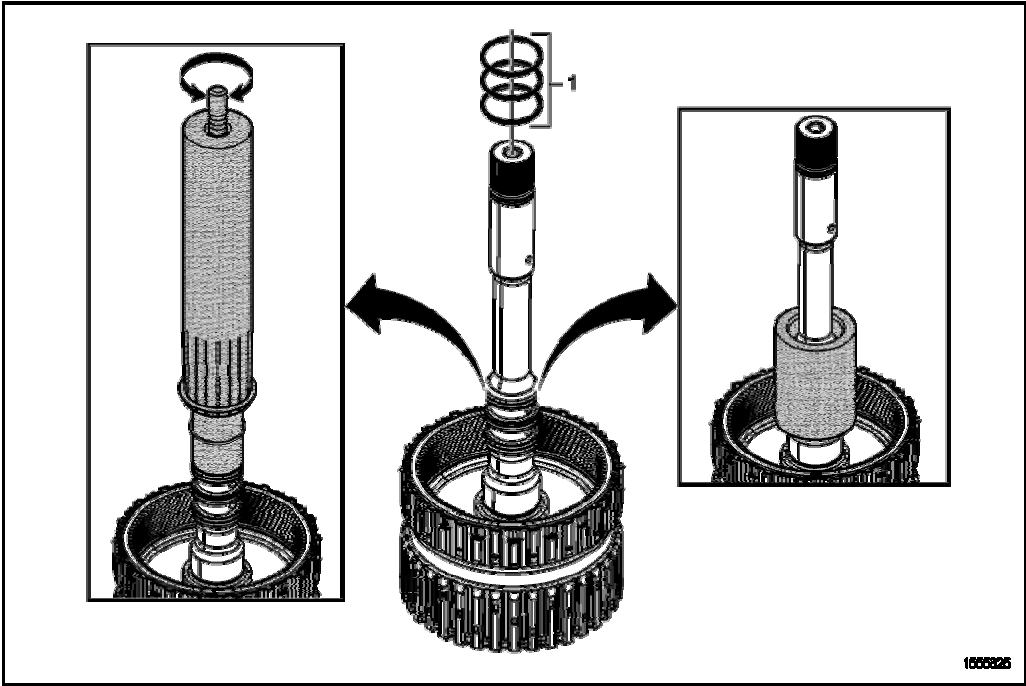
4-5-6 档离合器活塞的拆卸



4-5-6 档离合器活塞的拆卸

引出编号	部件名称
1	4-5-6 档离合器活塞挡板卡环 告诫：压缩 4-5-6 档离合器活塞总成、弹簧和挡板总成时要小心。 过度压缩挡板总成，会将其损坏。 告诫：参见“See 卡环重复使用告诫.”。 专用工具 J 43074 离合器弹簧压缩工具
2	4-5-6 档离合器活塞挡板总成 提示： 可能需要施加空气压力以拆下挡板和活塞。
3	4-5-6 档离合器弹簧
4	4-5-6 档离合器活塞总成 提示： 可能需要施加空气压力以拆下活塞。

涡轮轴油封环的更换

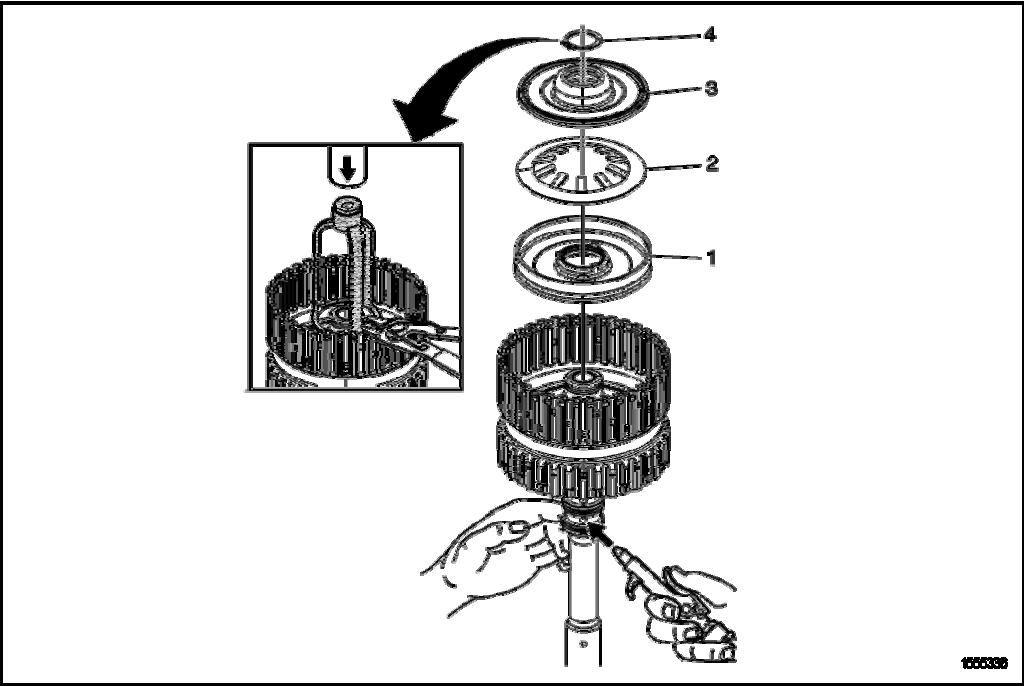


涡轮轴油封环的更换

引出编号	部件名称
预备程序	

检查涡轮轴油道和花键。 清洗堵塞的油道。	
1	涡轮轴油封环 （数量： 3） 告诫：不要使用旧的油封环。 安装新的密封环。 再次使用旧的油封环会导致变速器内部油液泄漏和变速器损坏。 告诫：安装后，至少测量油封环尺寸 5 分钟，以获得正确的油封环尺寸。 否则会导致变速器内部油液泄漏和变速器损坏。 提示： 调节 DT -48066-3 上的旋转螺钉，首先安装底部油封环。 专用工具 DT -48066-1 密封件分级器 DT -48066-2 密封件推动器 DT -48066-3 密封件保护装置

4-5-6 档离合器活塞的安装

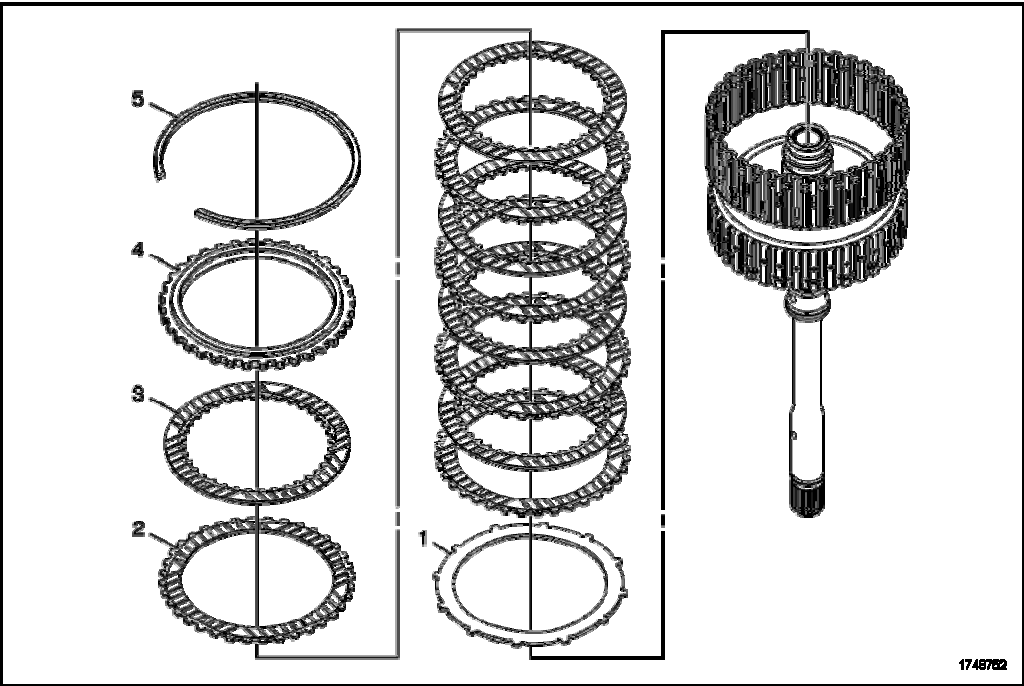


4-5-6 档离合器活塞的安装

引出编号	部件名称
1	4-5-6 档离合器活塞总成
2	4-5-6 档离合器弹簧 告诫：在安装时确保弹簧凸舌朝上。 否则，可能会损坏离合器总成。
3	4-5-6 档离合器活塞挡板总成 提示： 用自动变速器油（ATF）润滑挡板总成密封面的内侧和外侧，以便更容易安装活塞。

4-5-6 档离合器活塞挡板卡环	
告诫：压缩 4-5-6 档离合器活塞总成、弹簧和挡板总成时要小心。 过度压缩挡板总成，会将其损坏。	
告诫：参见“ See 卡环重复使用告诫. ”。	
4	提示： 施加空气，以确认所有 4-5-6 档离合器部件安装正确。 活塞应该平稳接合和分离。 专用工具 J 43074 离合器弹簧压缩工具

4-5-6 档离合器片的安装



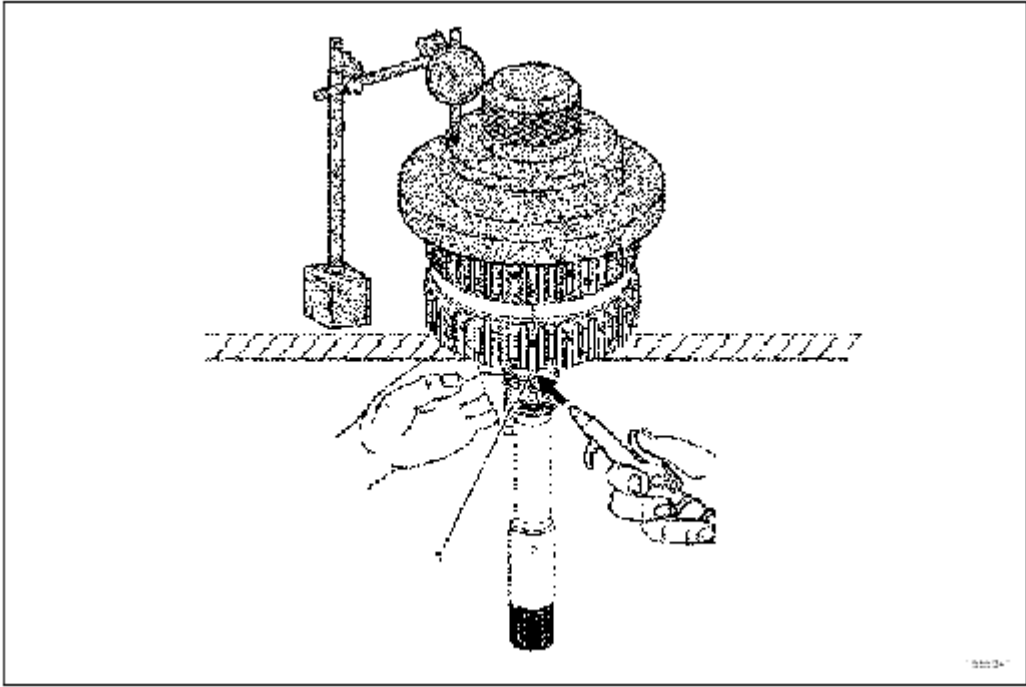
4-5-6 档离合器片的安装

引出编号	部件名称
1	4-5-6 档离合器 （波形）片
2	4-5-6 档离合器片 （数量： 5）
3	4-5-6 档离合器片总成 （数量： 5）
4	4-5-6 档离合器底板
5	4-5-6 档离合器底板卡环 提示： 安装卡环后，检查离合器活塞行程，以确认是否正在使用正确选配的卡环。 参见“See 4-5-6 档离合器底板卡环测量.”。

4-5-6 档离合器底板卡环测量

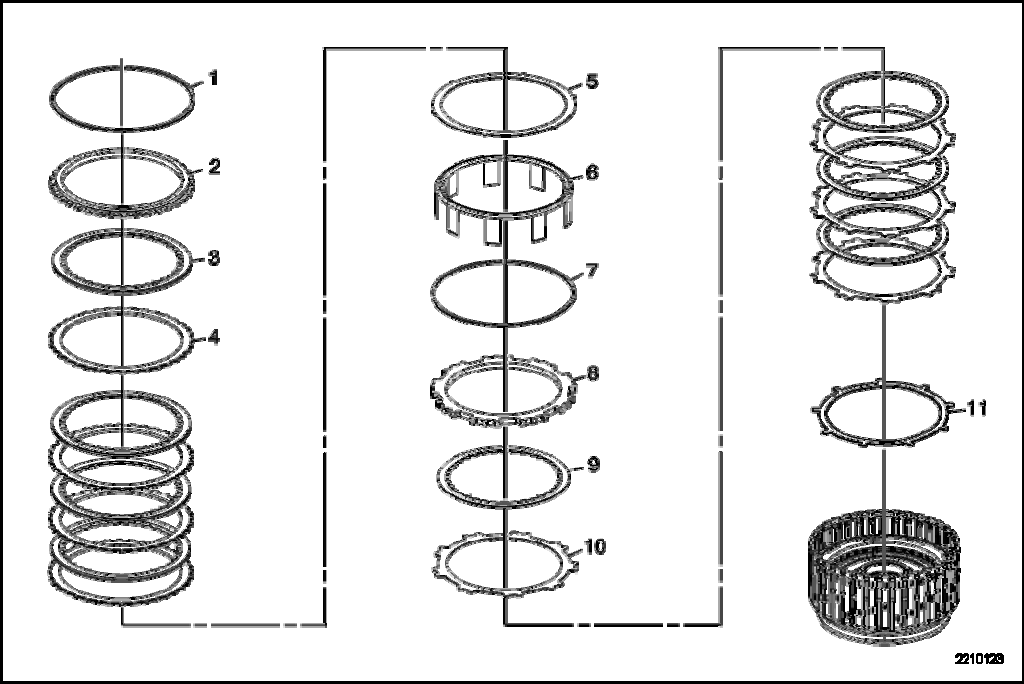
4-5-6 档离合器底板卡环测量

引出 编号	部件名称
预备程序 1. 将离合器总成安装进工作台上的孔中 2. 将 DT 47868-1 上的千分表调零。 专用工具 ┆ DT 47868-1 组件行程配重块 ┆ J 8001 千分表组件 ┆ J 26900-13 磁性座	
1	4-5-6 档离合器作用通道 提示： 用手指堵住涡轮轴上的顶部油道孔，向另一侧顶部油道孔施加压缩空气，观察千分表测量的读数。 参见 “<u>See 离合器底板卡环规格 (6L45).</u>” 以确定正确的固定件。



1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器大修（6L45）

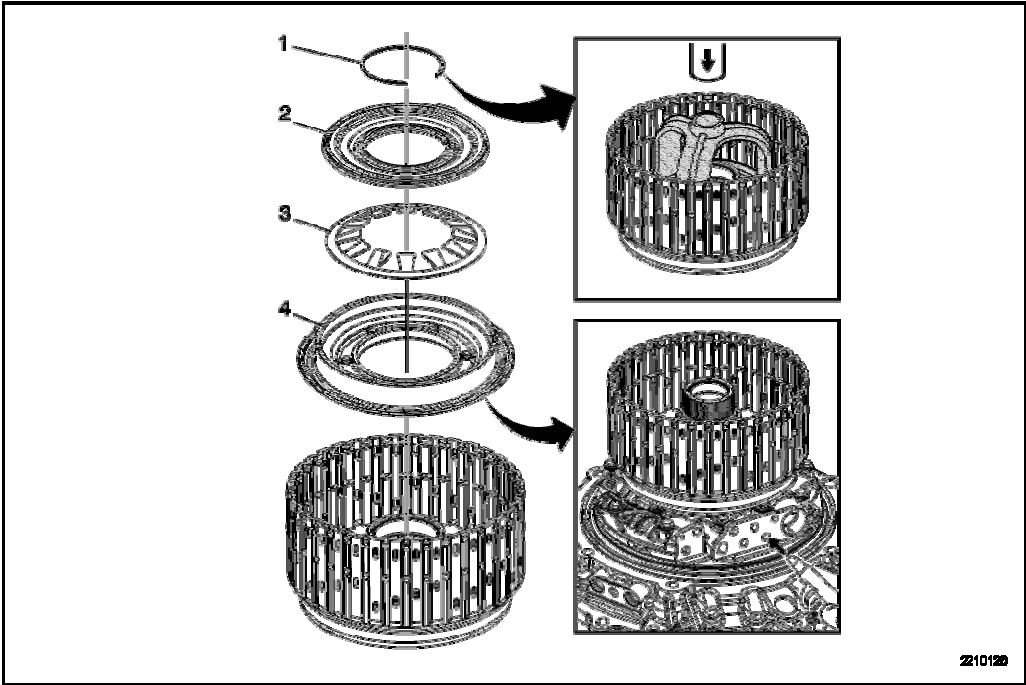
1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器片的拆卸



1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器片的拆卸

引出编号	部件名称
1	3-5 档倒档离合器底板卡环
2	3-5 档倒档离合器底板
3	3-5 档倒档离合器片总成 （数量： 4）
4	3-5 档倒档离合器片 （数量： 4）
5	3-5 档倒档离合器 （波形）片
6	3-5 档倒档离合器作用环
7	1-2-3-4 档离合器底板卡环
8	1-2-3-4 档离合器底板
9	1-2-3-4 档离合器片总成 （数量： 5）
10	1-2-3-4 档离合器片 （数量： 5）
11	1-2-3-4 档离合器 （波形）片

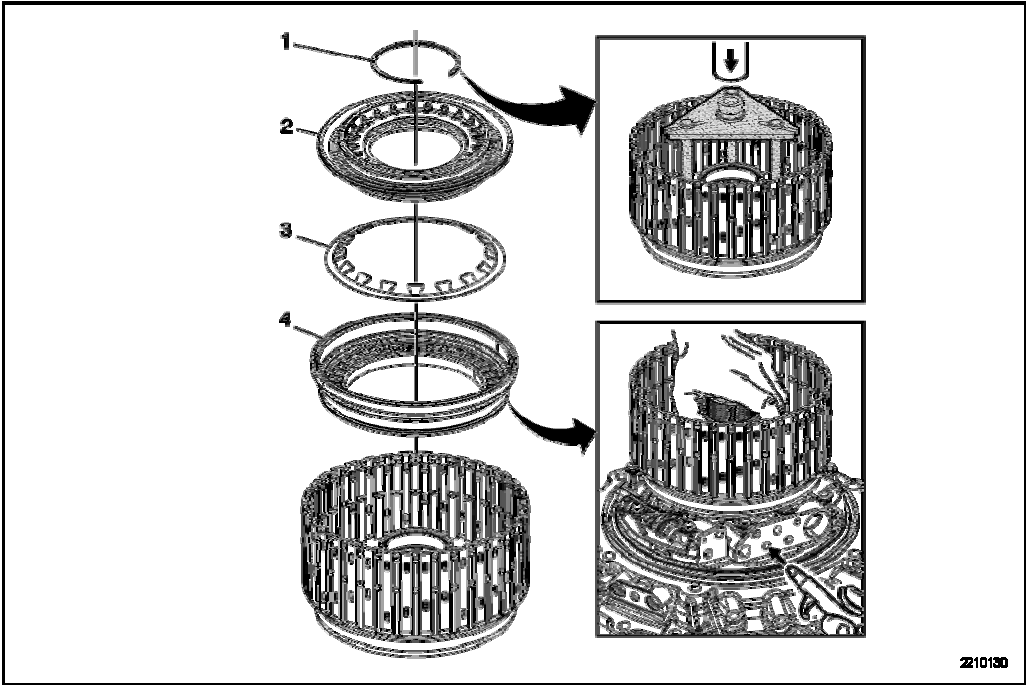
1-2-3-4 档离合器活塞的拆卸



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 档离合器活塞挡板卡环。 告诫：压缩 1-2-3-4 档离合器弹簧和挡板总成时要小心。 过度压缩挡板总成，会将其损坏。 告诫：参见 “See 卡环重复使用告诫.” 。 专用工具 J 38734 中间弹簧压缩工具适配器
2	1-2-3-4 档离合器活塞挡板总成
3	1-2-3-4 档离合器弹簧
4	1-2-3-4 档离合器活塞 提示： - 可能需要对作用通道施加空气以拆下活塞。 将 1-2-3-4 档离合器壳体安装至变矩器（带油泵）壳体总成，以施加空气。 - 施加空气后，可能需要倒置壳体总成，小心地将壳体敲打平坦表面以分离活塞。

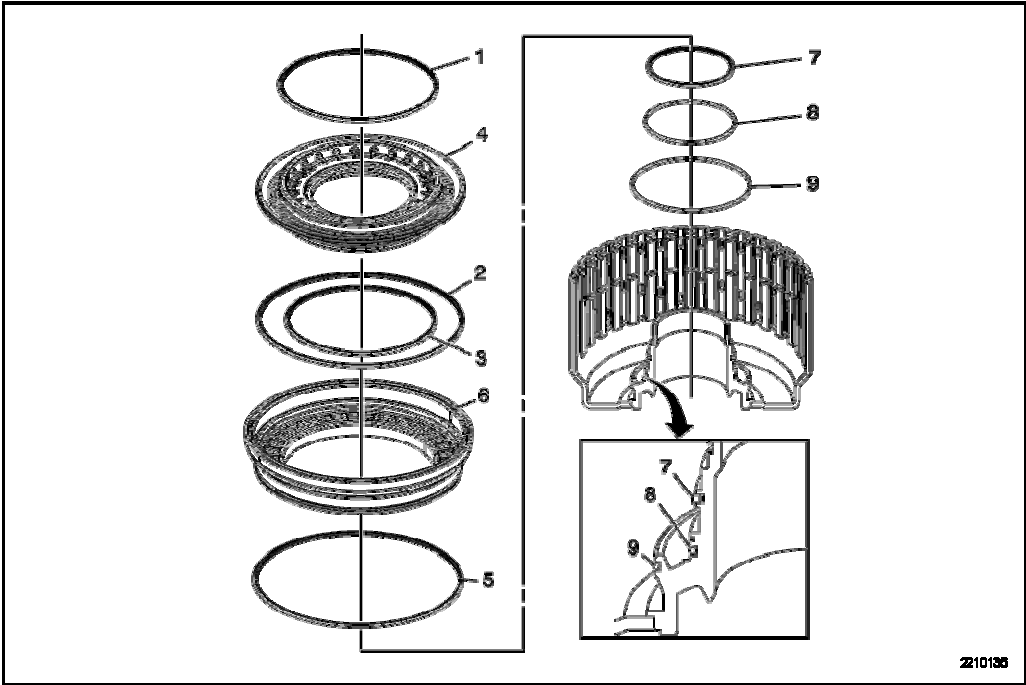
3-5 档倒档离合器活塞的拆卸



3-5 档倒档离合器活塞的拆卸

引出编号	部件名称
预备程序 1. 将 1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器壳体总成安装至变矩器（带油泵）壳体总成。 2. 用手压在 1-2-3-4 档离合器活塞壳体上，同时向作用通道施加压缩空气, 以便移开 3-5 档倒档离合器活塞。	
1	1-2-3-4 档离合器活塞壳体卡环 告诫：参见“See 卡环重复使用告诫.”。 专用工具 DT 47867 可调节离合器弹簧压缩工具
2	1-2-3-4 档离合器活塞壳体
3	3-5 档倒档离合器弹簧
4	3-5 档倒档离合器活塞 1. 可能需要对作用通道施加空气，以便活塞拆卸。 2. 将1-2-3-4档和3-5档倒档离合器壳体总成安装到变矩器（带油泵）壳体总成，以便施加空气。 3. 施加空气时，用手按住1-2-3-4档离合器壳体，以便3-5档倒档离合器活塞脱落。 提示： 可能需要倒置壳体总成，小心地将壳体敲打平坦表面以分离活塞。

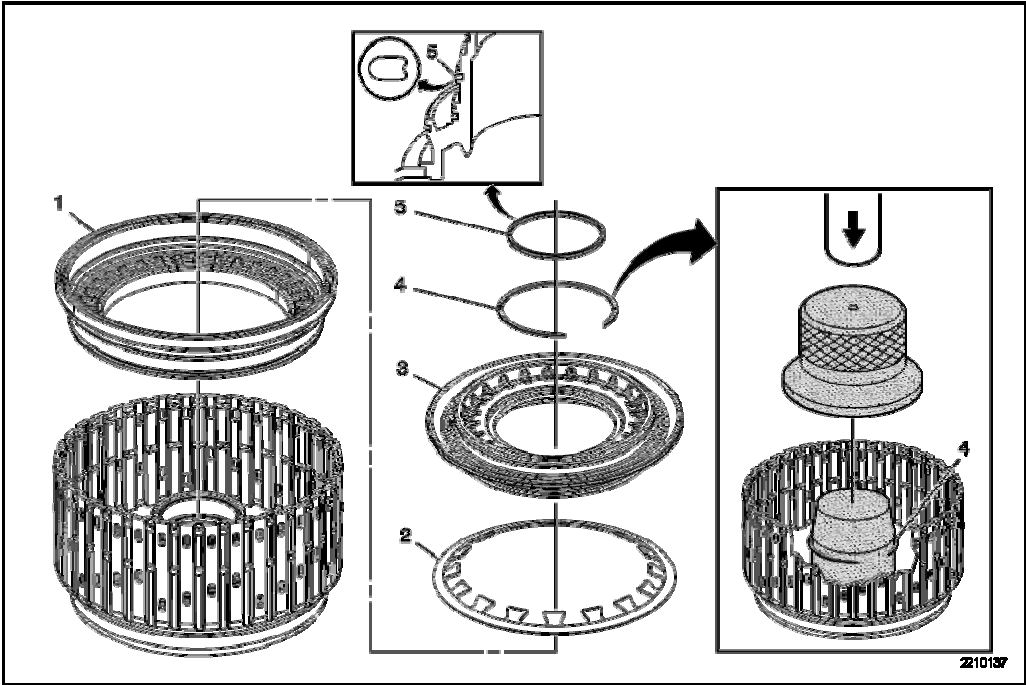
1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器活塞密封件的更换



1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器活塞密封件的更换

引出 编号	部件名称
告诫：参见“ See 密封件重复使用告诫. ”。	
预备程序	
在安装前，用自动变速器油（ATF）润滑所有密封件。	
1	1-2-3-4 档离合器活塞密封件
2	3-5 档倒档离合器活塞挡板（O 形）密封圈
3	3-5 档倒档离合器活塞内密封件
4	1-2-3-4 档离合器活塞壳体
5	3-5 档倒档离合器活塞外密封件
6	3-5 档倒档离合器活塞
7	1-2-3-4 档离合器活塞内密封件 告诫：不要安装新的 1-2-3-4 档离合器活塞内侧密封件。如果在安装卡环之前安装了密封件，用来安装 1-2-3-4 档离合器活塞壳体卡环的专门工具会损坏密封件。参见“ See 3-5 档倒档离合器活塞的安装. ”。
8	1-2-3-4 档离合器活塞壳体密封件
9	1-2-3-4 档离合器活塞壳体密封件

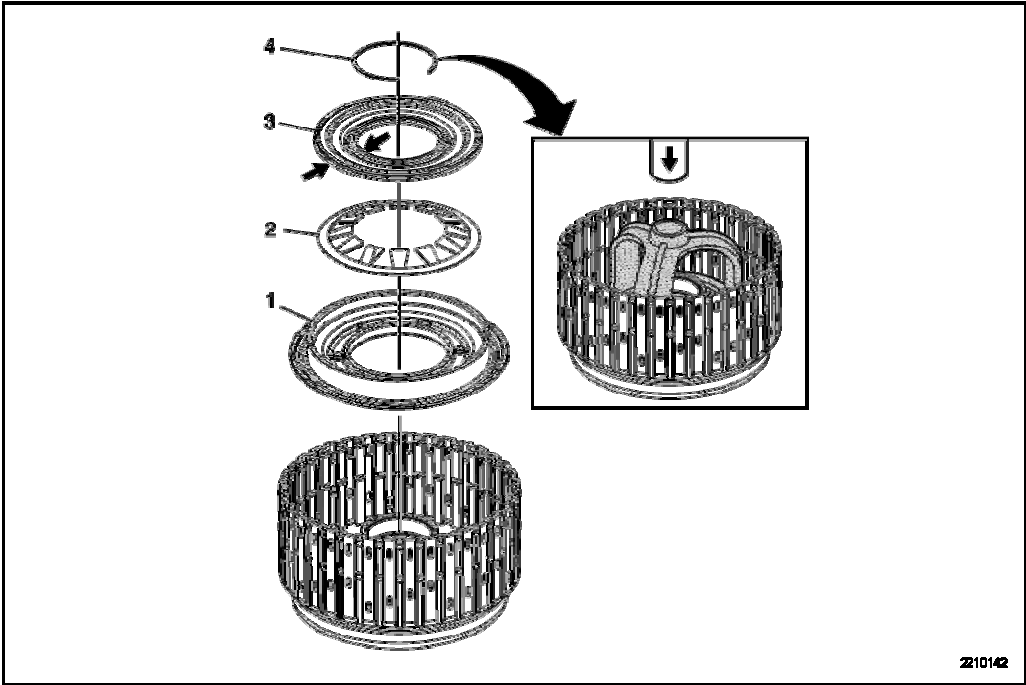
3-5 档倒档离合器活塞的安装



3-5 档倒档离合器活塞的安装

引出编号	部件名称
1	3-5 档倒档离合器活塞
2	3-5 档倒档离合器弹簧 告诫：确保离合器弹簧在活塞上对中，并使凸舌朝上。 否则，可能会损坏离合器总成。
3	1-2-3-4 档离合器活塞壳体
4	1-2-3-4 档离合器活塞壳体卡环 告诫：使用 DT 47782-2 之前，用手将卡环推到 DT 47782-1 上，使卡环置于 DT 47782-1 的锥形区域。 如果安装时卡环置于锥形区域上方，则卡环就会卡在两个工具之间，并会损坏工具、卡环和活塞壳体。 告诫：参见“ See 卡环重复使用告诫. ”。 告诫：将卡环压在圆锥上，直到卡环紧紧就位于卡环凹槽内。 当就位时，卡环会发出明显的“咔哒”的响声。 如不能正确就位卡环，则会损坏 3-5 档倒档离合器总成。 提示： 使用螺丝刀以确认卡环完全就位在凹槽中。 由于凹槽设计得较浅，可能因为卡环未完全就位而出现这种情况。 但是，接口浅是正常的。 专用工具 - DT 47782-1 卡环圆锥 - DT 47782-2 卡环安装工具
5	1-2-3-4 档离合器活塞内密封件 告诫：如图所示，安装新密封件。 否则，会导致变速器内部油液泄漏和变速器损坏。

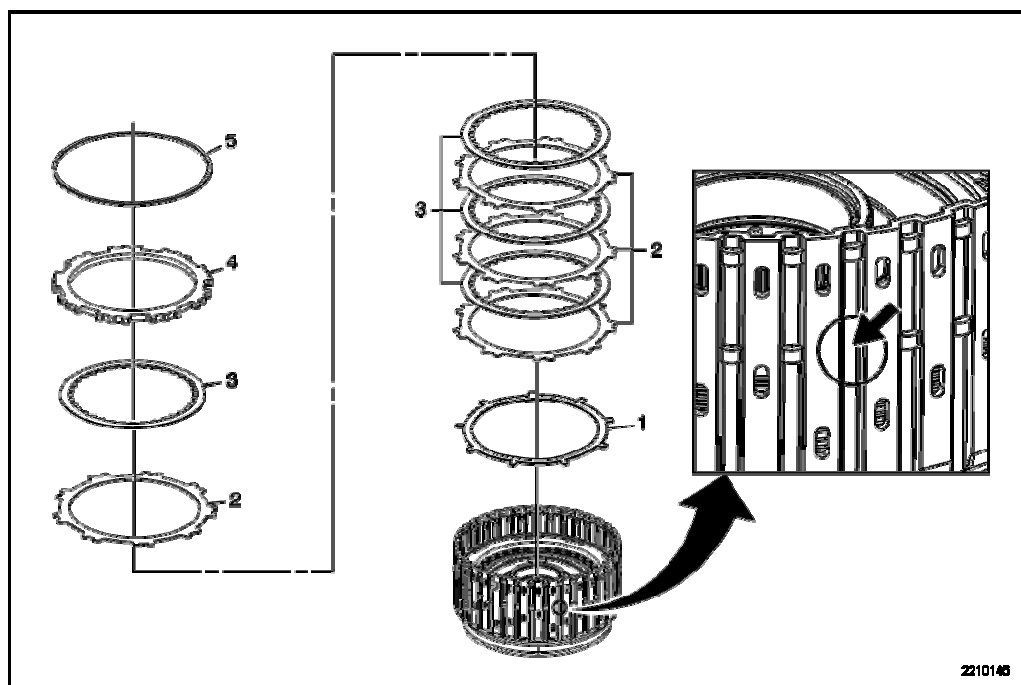
1-2-3-4 档离合器活塞的安装



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
2	1-2-3-4 档离合器弹簧 告诫：确保离合器弹簧在活塞上对中，并使凸舌朝上。 否则，可能会损坏离合器总成。
3	1-2-3-4 档离合器活塞挡板总成 提示： 用自动变速器油润滑挡板总成表面的内侧和外侧，以便更容易安装活塞。 将凸舌向上安装。
4	1-2-3-4 档离合器活塞挡板卡环 告诫：压缩 1-2-3-4 档离合器弹簧和挡板总成时要小心。 过度压缩挡板总成，会将其损坏。 告诫：参见“ See 卡环重复使用告诫. ”。 专用工具 J 38734 中间弹簧压缩工具适配器

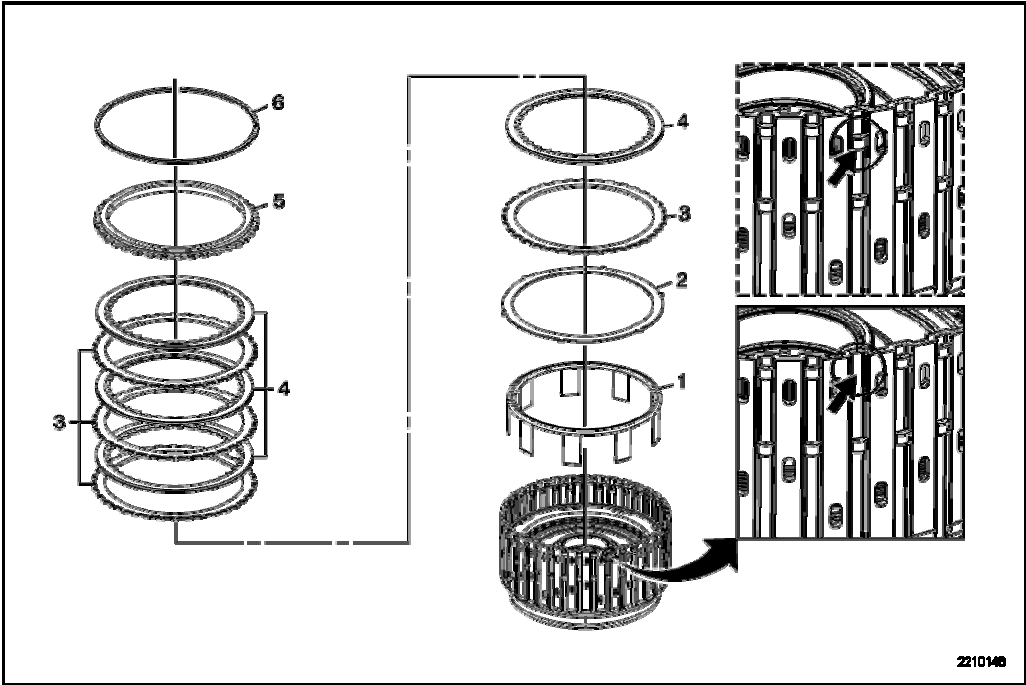
1-2-3-4 档离合器片的安装



1-2-3-4 档离合器片的安装

引出编号	部件名称
1	1-2-3-4 档离合器 （波形）片 告诫：为了避免损坏密封件，将小倒角端朝上放置 J 46624-1，然后使其就位至少 60 秒钟。
2	1-2-3-4 档离合器片 （数量： 4） 告诫：确保所有的离合器片都在壳体的中央。 当安装第一个离合器钢片时，确保波纹板外部花键之间的开口中心位于壳体中缺失的卡环槽冲子。 将其余每一个离合器钢片的外部花键与第一个离合器钢片对准。 否则，可能会损坏离合器总成。
3	1-2-3-4 档离合器片总成 （数量： 4）
4	1-2-3-4 档离合器底板 告诫：将底板的外部花键对准离合器钢片的外部花键。 否则，可能会损坏离合器总成。
5	1-2-3-4 档离合器底板卡环 告诫：根据壳体配置，将卡环间隙对准壳体中缺失的卡环槽冲子或壳体內的偏移冲子。 否则，可能会损坏离合器总成。 提示： 安装卡环后，检查离合器活塞行程，以确认是否正在使用正确选配的卡环。 参见“ See 1-2-3-4 档离合器底板卡环测量。 ”。

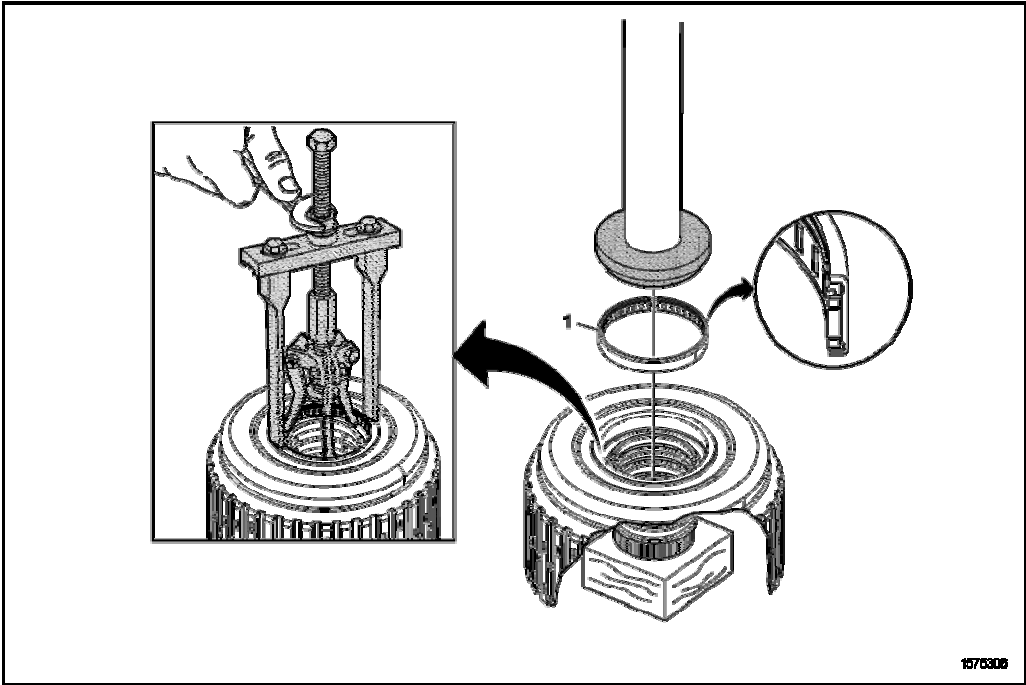
3-5 档和倒档离合器片的安装



3-5 档和倒档离合器片的安装

引出编号	部件名称
1	3-5 档倒档离合器作用环 告诫：确保将作用环爪置于 3-5 档倒档离合器活塞上。 否则，可能会损坏 3-5 档倒档离合器总成。
2	3-5 档倒档离合器 （波形）片
3	3-5 档倒档离合器片 （数量： 4）
4	3-5 档倒档离合器片总成 （数量： 4）
5	3-5 档倒档离合器底板
6	3-5 档倒档离合器底板卡环 告诫：根据壳体配置，将卡环间隙对准壳体中缺失的卡环槽冲子或壳体內的偏移冲子。 否则，可能会损坏离合器总成。 提示： 安装卡环后，检查离合器活塞行程，以确认是否正在使用正确选配的卡环。 参见“ <u>See 3-5 档倒档离合器底板卡环测量 (6L45).</u> ”。

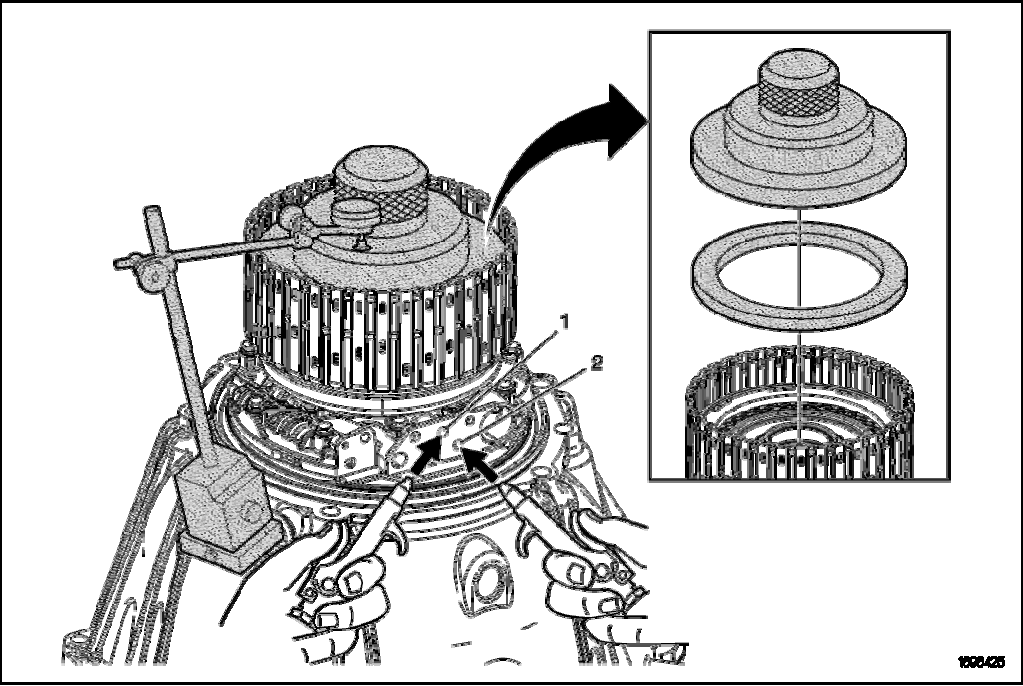
1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器轴承总成的更换



1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器轴承总成的更换

引出编号	部件名称
1	3-5 档倒档离合器轴承 告诫：安装新轴承总成，其密封件侧向上。 轴承安装不当会导致变速器损坏。 告诫：切勿用铁锤或其他敲击工具，以免损坏轴承和壳体。小心确保轴承均匀受压，缓慢安装到位。 告诫：不要再次使用轴承。 安装新轴承。 再次使用旧轴承会导致变速器损坏。 规格 在止推面下方刚好 0.3 毫米处安装轴承。 专用工具 - DT 47865 轴承拆卸工具 - DT 47866 轴承安装工具 - J 45124 拆卸桥

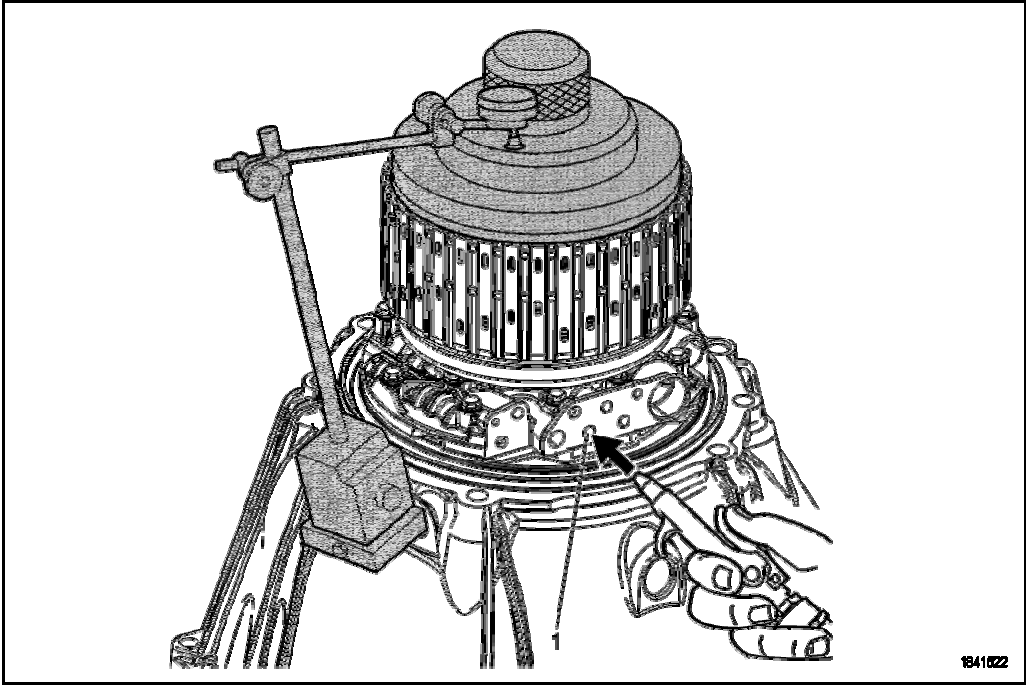
1-2-3-4 档离合器底板卡环测量



1-2-3-4 档离合器底板卡环测量

引出 编号	部件名称
预备程序	
1. 安装 1-2-3-4 档离合器片后，将 1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器壳体安装至变矩器壳体上。 2. 将 DT 47868-2 安装至变矩器壳体上。 3. 将 DT 47868-1 和 DT-47868-3 安装在 1-2-3-4 档离合器底板上。 4. 将 J 26900-13 安装至 DT 47868-2 上。 5. 将 J 8001 连接至 J 26900-13 并将 DT 47868-1 上的千分表调零。	
专用工具	
┆ DT 47868-1 离合器组件行程配重块 ┆ DT 47868-2 磁性座适配器 ┆ DT-47868-3 离合器行程配重块适配器 ┆ J 8001 千分表组件 ┆ J 26900-13 磁性座	
1	1-2-3-4 档离合器作用通道 提示： 向作用通道孔施加压缩空气至少三次，每一次观察千分表测量的读数。 此操作使离合器片“起毛”，确保精确测量。 参见“See 离合器底板卡环规格（6L45）.”。

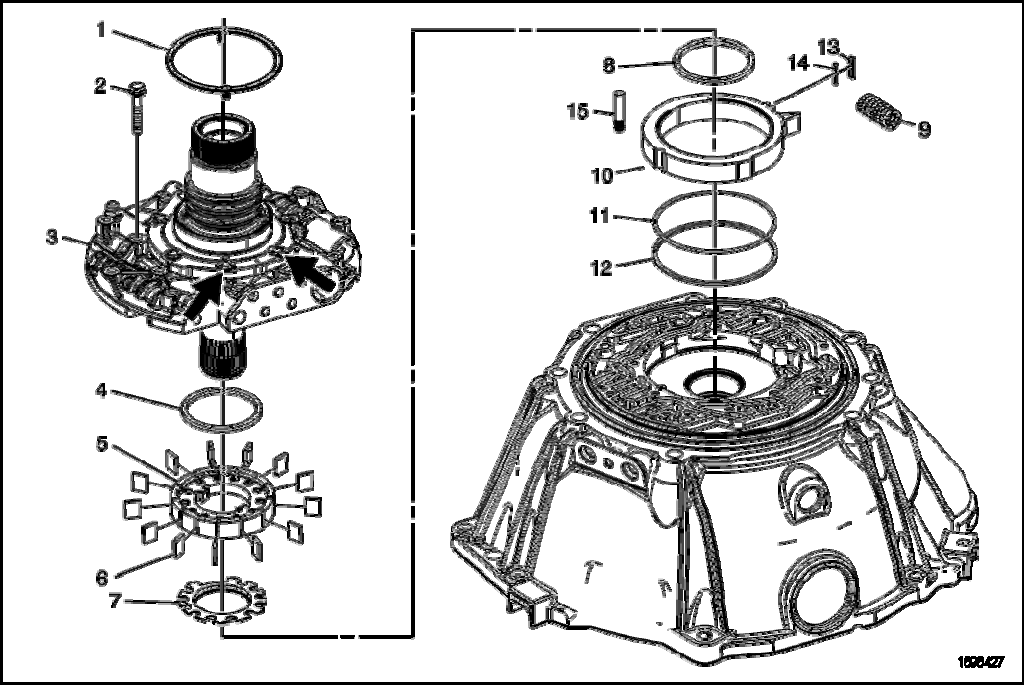
3-5 档倒档离合器底板卡环测量 (6L45)



3-5 档倒档离合器底板卡环测量 (6L45)

引出编号	部件名称
预备程序	
1. 安装 1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器片后，将 1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器壳体安装至变矩器壳体。 2. 将 DT 47868-2 安装至变矩器壳体上。 3. 将 DT 47868-1 和 DT-47868-3（只适用于 6L50）安装至 3-5 档倒档离合器底板上。 4. 将 J 26900-13 安装至 DT 47868-2 上。 5. 将 J 8001 连接至 J 26900-13 并将 DT 47868-1 上的千分表调零。	
专用工具	
┆ DT 47868-1 离合器组件行程配重块 ┆ DT 47868-2 磁性座适配器 ┆ DT-47868-3 离合器行程配重块适配器（只适用于 6L50） ┆ J 8001 千分表组件 ┆ J 26900-13 磁性座	
1	3-5 档倒档离合器作用通道 提示： 在作用通道孔施加压缩空气并观察千分表测量的读数。 参见“See 离合器底板卡环规格 (6L45).”。

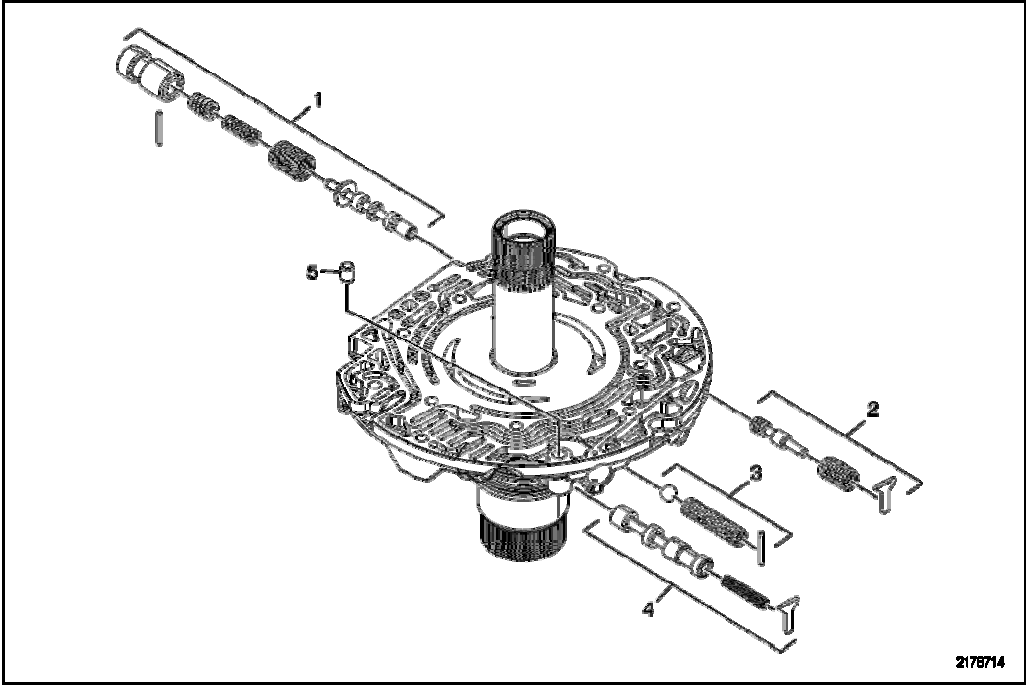
带油泵的变矩器壳体的拆解



带油泵的变矩器壳体的拆解

引出编号	部件名称
告诫：不要松开或拆下将离合器支座固定到油泵盖总成上的 6 个螺栓。 只有在满足特定离合器支座转动要求后，才能安装和紧固螺栓。 如果离合器支座没有安装正确，则会损坏变速器。	
1	1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器壳体止推垫圈
2	螺栓 M6 x 40 （数量： 13）
3	油泵盖总成
4	油泵叶片环
5	油泵转子
6	油泵叶片 （数量： 13）
7	油泵转子导向环
8	油泵叶片环
9	油泵滑套外弹簧
10	油泵滑套
11	油泵滑套 （O 形）密封圈
12	油泵滑套油封环
13	油泵滑套密封件
14	油泵滑套密封件支座
15	油泵滑套枢销

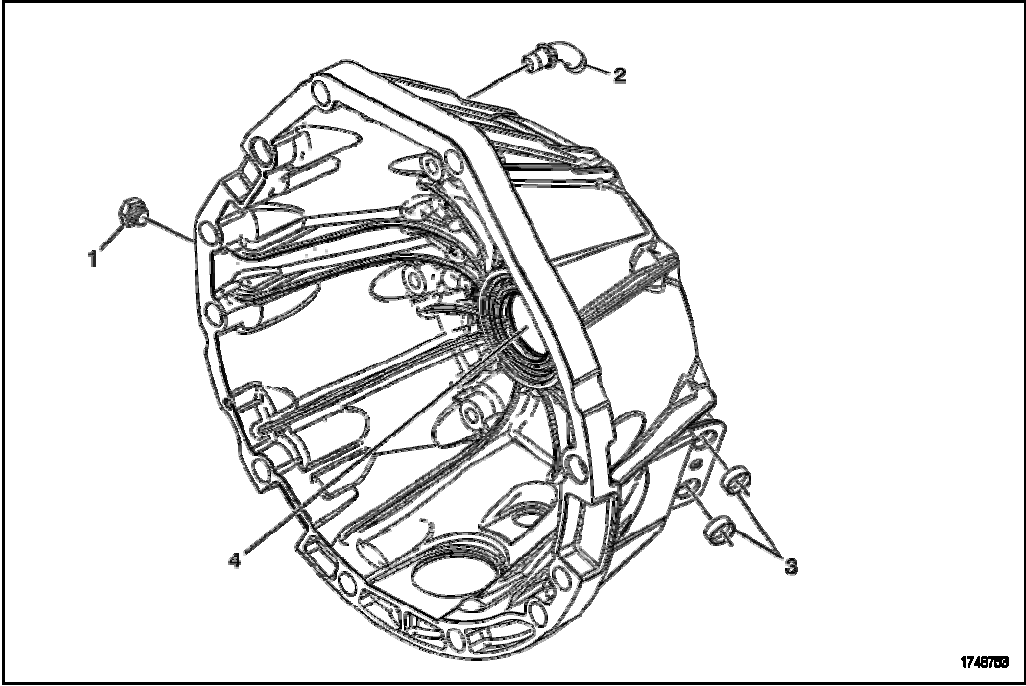
油泵盖的清洁和检查



油泵盖的清洁和检查

引出编号	部件名称
告诫： 阀门弹簧会压缩得很紧。 拆下固定件和螺塞时必须小心。 否则会导致人身伤害。	
预备程序	
清洁和检查所有部件和机加工表面。	
1	压力调节阀组
2	转换器进油量限制阀组
3	限压球阀和弹簧
4	变矩器离合器控制阀和弹簧
5	自动变速器油泵定位销

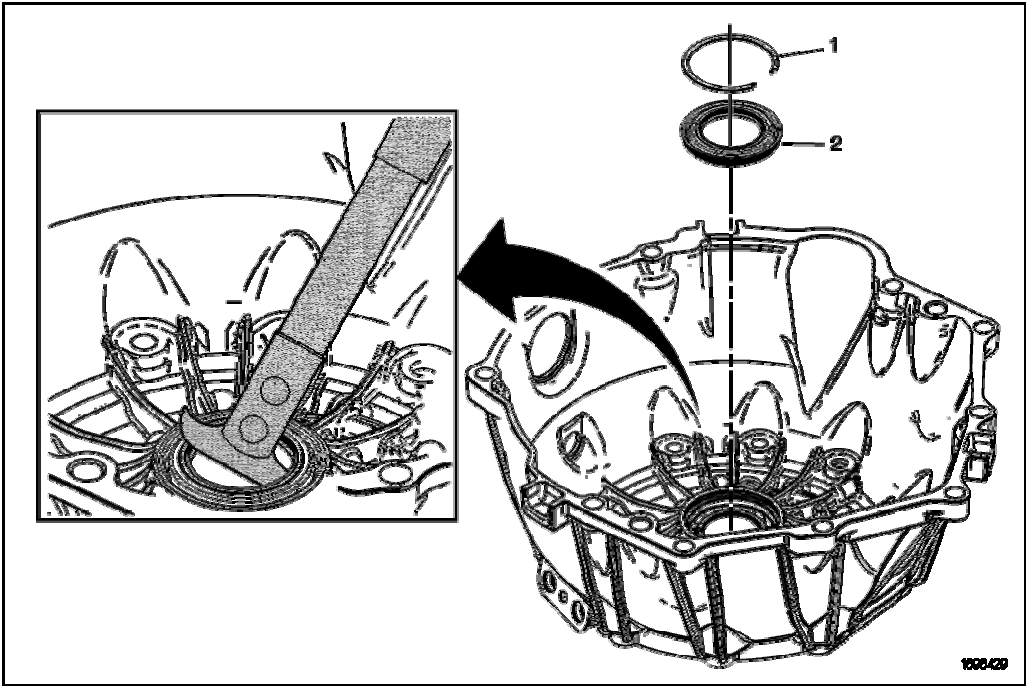
变矩器壳体的清洁和检查



变矩器壳体的清洁和检查

引出编号	部件名称
预备程序	
1. 用清洗溶剂彻底清洗变矩器壳体总成，包括壳体螺纹。 2. 清洗密封面。 3. 检查所有螺纹孔。必要时，修理任何损坏的螺纹。	
1	管路压力测试孔塞 紧固 11牛·米（97英寸磅力）
2	自动变速器通风管
3	变速器油冷却器管接头密封件（数量： 2） 告诫：参见 “ <u>密封件重复使用告诫.</u> ” 。 提示： 参见 “ <u>变速器油冷却器管密封件的更换.</u> ” 。
4	变矩器轴套

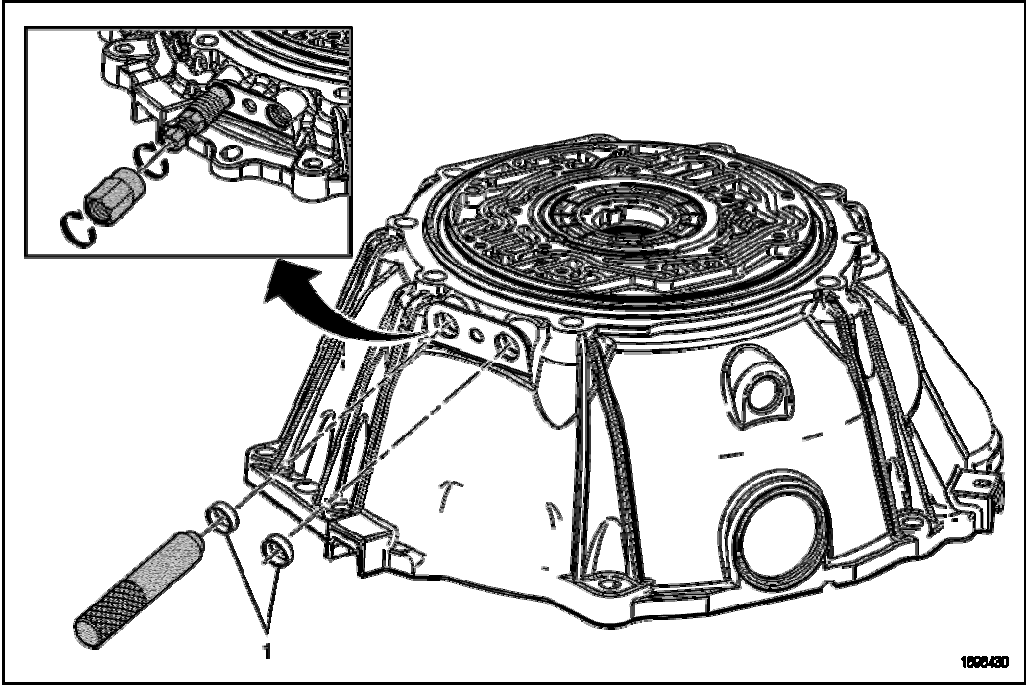
变矩器油封的更换



变矩器油封的更换

引出编号	部件名称
1	变矩器油封卡环
2	变矩器油封总成
	提示：
	可用手安装密封件。
	专用工具
	J 45000 密封件拆卸工具

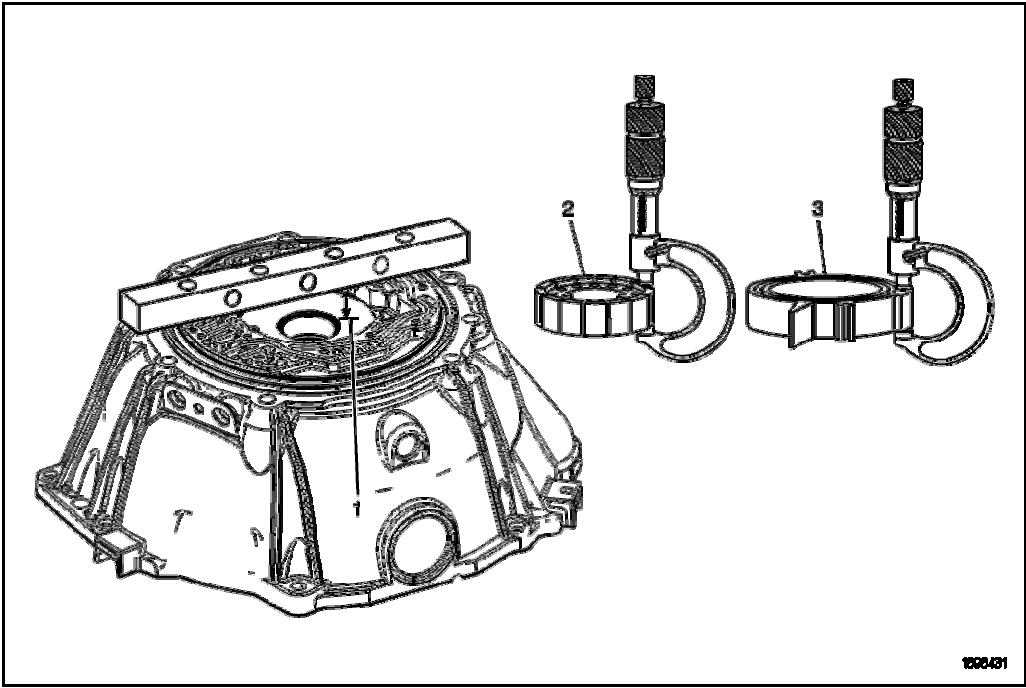
变速器油冷却器管密封件的更换



变速器油冷却器管密封件的更换

引出编号	部件名称
1	变速器油冷却器管接头密封件（数量： 2） 专用工具 ┆ DT 47770 密封件安装工具 ┆ J 45201 冷却器管路密封件拆卸工具

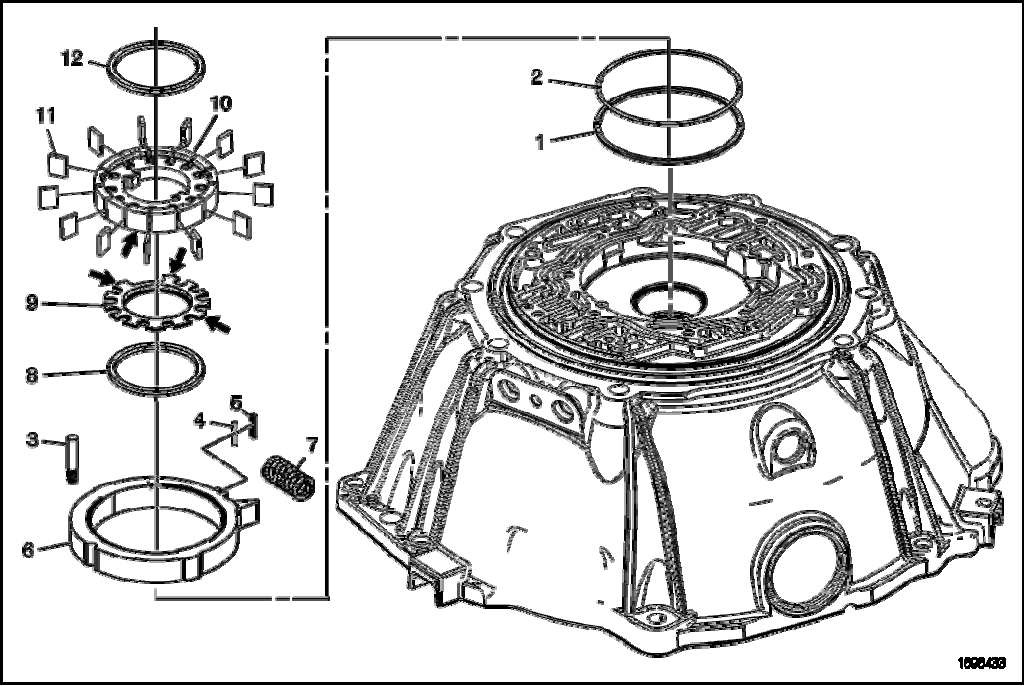
油泵选配测量



油泵选配测量

引出编号	部件名称
1	油泵转子孔穴 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 “ <u>油泵选配规格.</u> ” 。
2	自动变速器油泵转子 提示： 参见 “ <u>油泵选配规格.</u> ” ， 选择正确的转子。
3	自动变速器油泵滑套 提示： 参见 “ <u>油泵选配规格.</u> ” ， 选择正确的滑套。

带油泵的变矩器壳体的装配

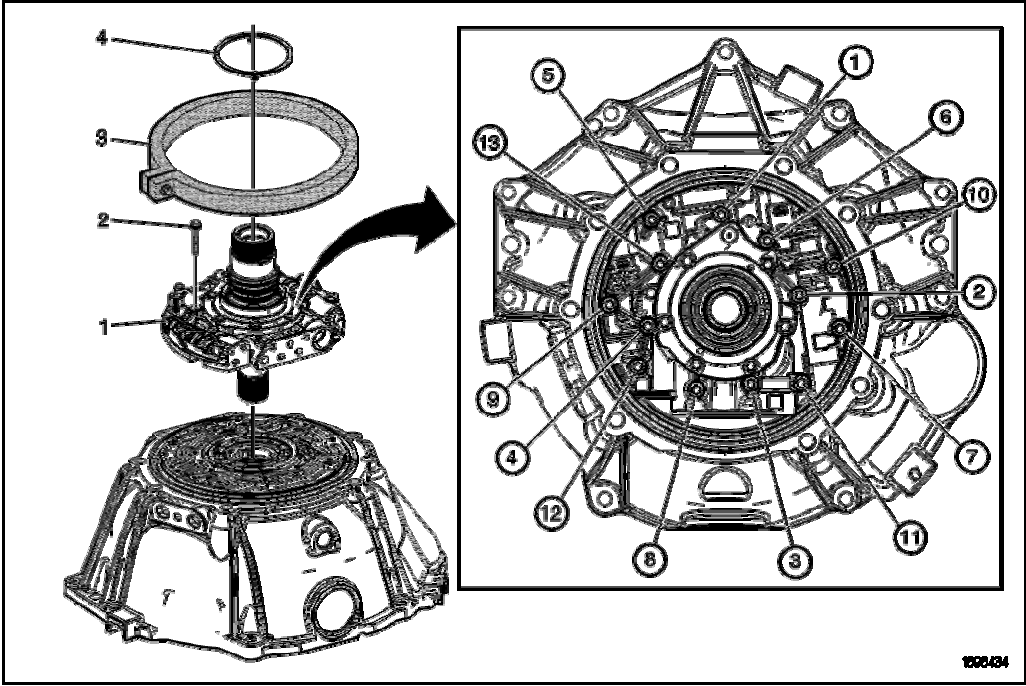


带油泵的变矩器壳体的装配

引出编号	部件名称
1	油泵滑套油封环
2	油泵滑套 （O 形）密封圈
3	油泵滑套枢销
4	油泵滑套密封件支座 提示： 密封件支座是圆形的。 密封件是矩形的。
5	滑套密封件
6	油泵滑套 提示： 如果将新的油泵滑套安装进变矩器壳体，则确保在执行这个程序前正确选择转子和滑套。 参见“ <u>油泵选配测量</u> 。”和“ <u>油泵选配规格</u> 。”。
7	油泵滑套外弹簧
8	油泵叶片环
9	油泵转子导向环 告诫：将转子导向凸舌对准转子底部的缺口。 否则可能会导致变速器损坏。
10	油泵转子 提示： 如果将新的油泵转子安装进变矩器壳体，则确保在执行这个程序前正确选择转子和滑套。 参见

	“ <u>油泵选配测量.</u> ”和“ <u>油泵选配规格.</u> ”。
11	油泵叶片 （数量： 13）
12	油泵叶片环

油泵盖的安装

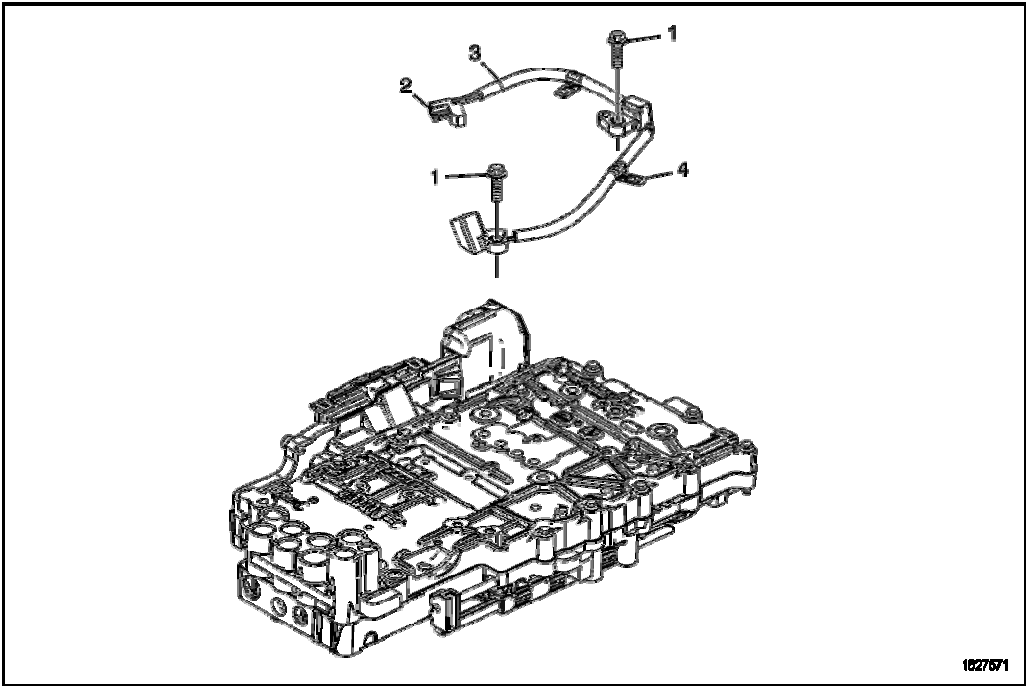


油泵盖的安装

引出编号	部件名称
1	油泵盖总成
2	油泵盖螺栓 M6 x 40 （数量： 13） 提示： 只能用手紧固。
3	定位工具和螺栓 特别注意事项： 参见 “ <u>紧固件注意事项.</u> ” 。 程序 1. 在 9 点钟位置，将 J 46664 对中有在油泵盖总成周围，并紧固定位螺栓。 2. 按所示的顺序紧固油泵盖螺栓。 紧固 11 牛·米（97 英寸 磅力） 专用工具 J 46664 油泵盖定位工具
4	新的 1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器壳体止推垫圈

控制阀体总成的拆解

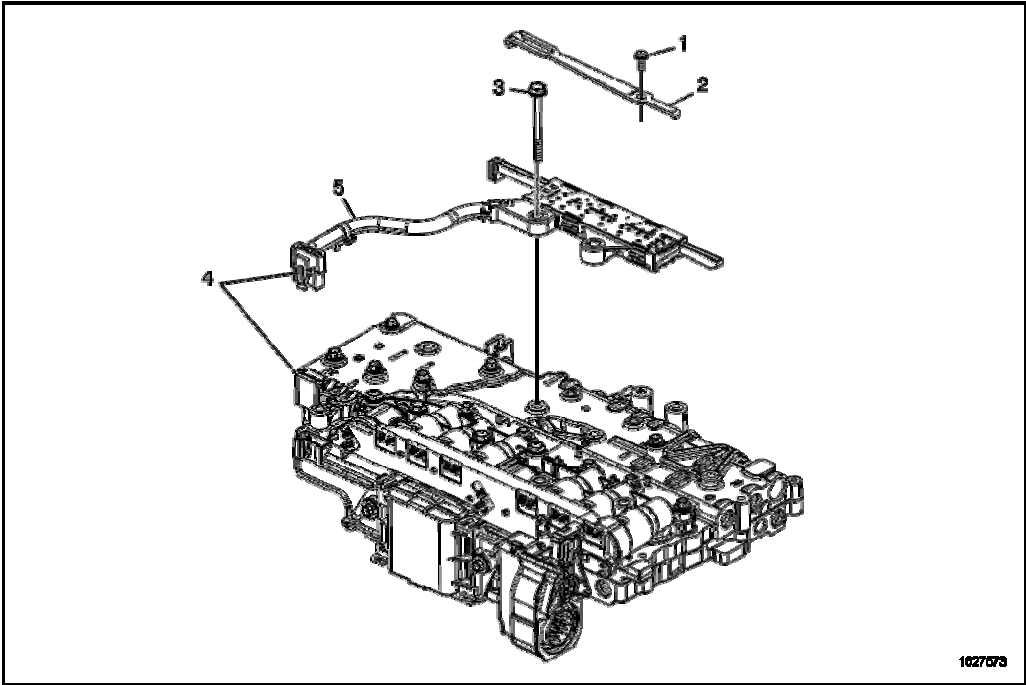
输入轴和输出轴转速传感器总成的拆卸



输入轴和输出轴转速传感器总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	螺栓 M6 x 20 （数量： 2）
2	转速传感器电气连接器 提示： 在断开之前松开连接器锁。
3	自动变速器输入轴和输出轴转速传感器总成
4	自动变速器输入轴和输出轴转速传感器线束卡夹 （数量： 2） 提示： 检查卡夹，如果已损坏，则将其更换。

手动换档轴止动杆总成和手动换档轴位置开关的拆卸

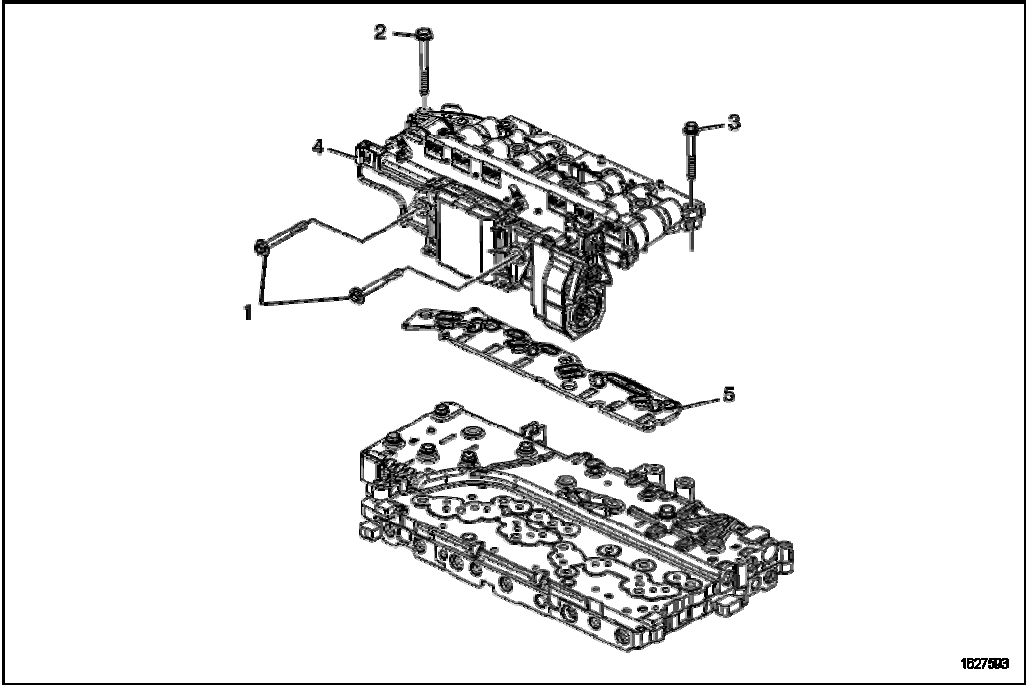


手动换档轴止动杆总成和手动换档轴位置开关的拆卸

引出编号	部件名称
1	螺栓 M6 x 14.5
2	手动换档轴止动杆总成
3	螺栓 M5 x 55
4	自动变速器手动换档轴位置开关总成电气连接器
5	自动变速器手动换档轴位置开关总成

提示：
在断开之前松开连接器锁。

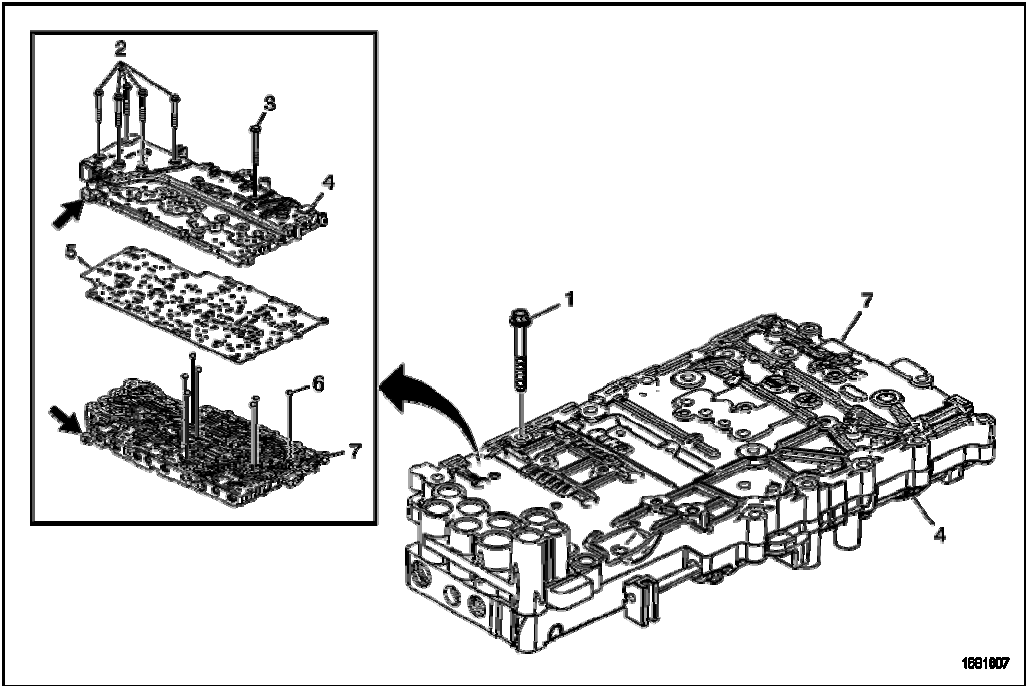
控制电磁阀总成的拆卸



控制电磁阀总成的拆卸

引出编号	部件名称
1	螺栓 M5 x 53 （数量： 2）
2	螺栓 M5 x 55 （数量： 4）
3	螺栓 M5 x 45 （数量： 5）
4	控制电磁阀（带阀体和变速器控制模块）总成 告诫：小心拿起控制阀体总成。 如果掉落，会损坏控制电磁阀体总成的内部部件，包括变速器控制模块（TCM）。
5	滤清器隔板总成 告诫：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滤清器隔板固定至控制电磁阀总成，会导致损坏或污染。 告诫：报废滤清器隔板。 用新的滤清器隔板更换。 再次使用旧滤清器隔板，会导致控制电磁阀总成损坏。

上阀体和下阀体的拆解

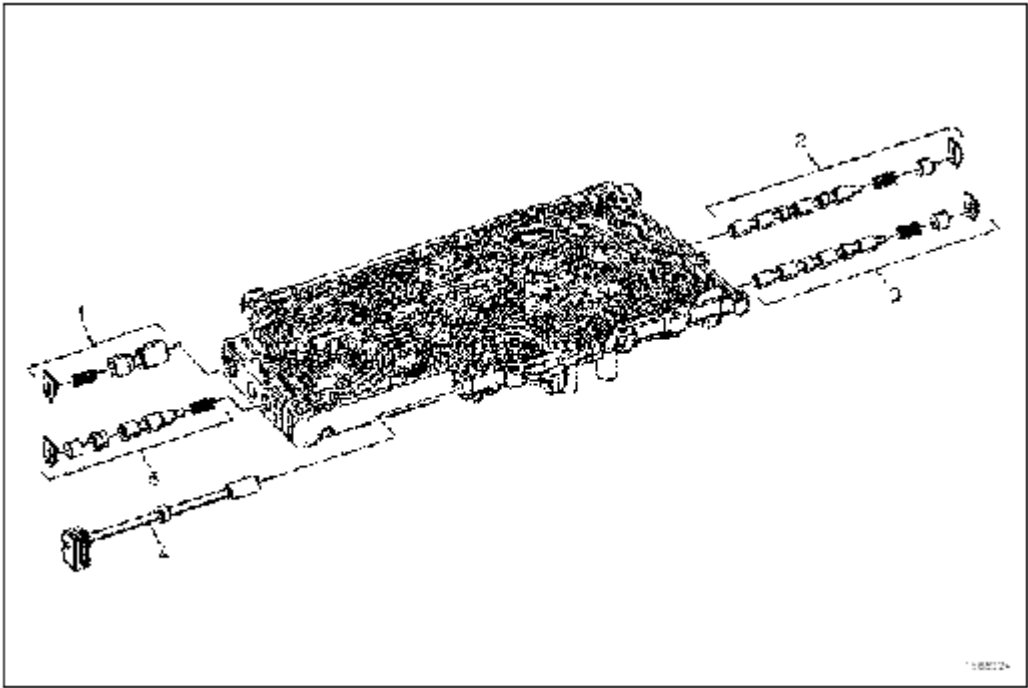


上阀体和下阀体的拆解

引出编号	部件名称
1	螺栓 M5 x 36 （数量： 12）
2	螺栓 M5 x 45 （数量： 5）
3	螺栓 M5 x 55
	下控制阀体总成 提示：

4	- 在指示点处小心撬开，分离上阀体和下阀体。 - 参见“<u>下控制阀体总成的清理和检查.</u>”。
5	控制阀体隔板（带衬垫）总成 告诫：切勿使用旧隔板。 安装新的隔板。 再次使用旧隔板，会导致变速器内部油液泄漏和变速器损坏。
6	控制阀体单向球阀（数量： 7） 提示： 注意单向球阀的位置。
7	上控制阀体总成 提示： 参见“ <u>上控制阀体和下控制阀体的更换.</u> ”。

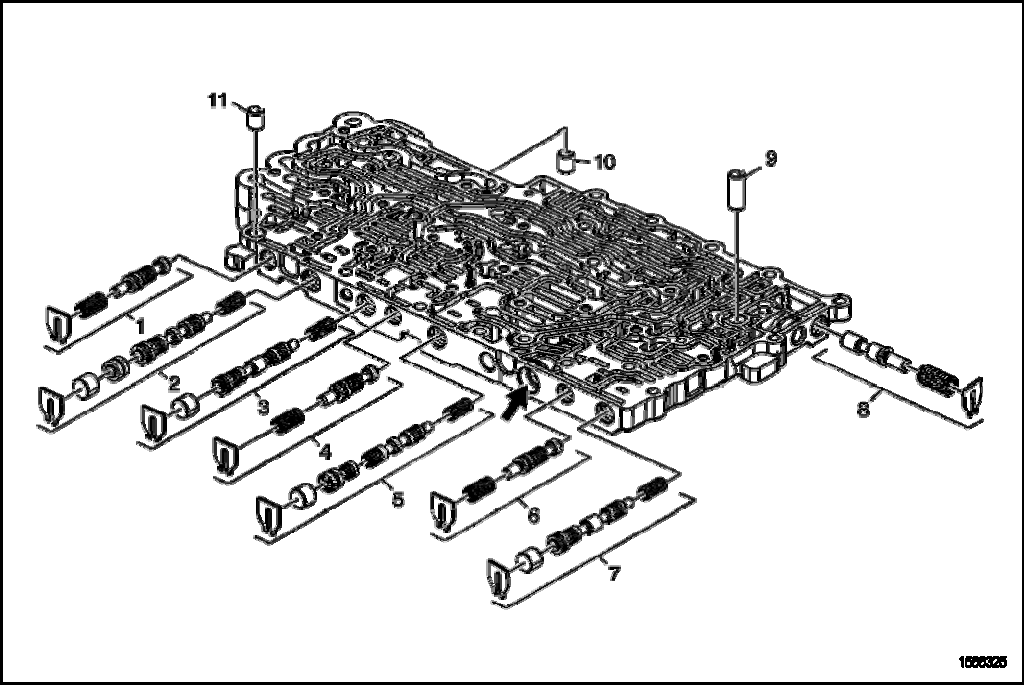
下控制阀体总成的清理和检查



下控制阀体总成的清理和检查

引出编号	部件名称
告诫： 阀门弹簧会压缩得很紧。 拆下固定件和螺塞时必须小心。 否则会导致人身伤害。	
预备程序	
清洁和检查所有阀部件和阀体。 下控制阀体只能作为一个总成更换。	
1	离合器活塞挡板进油调节阀组
2	离合器电磁阀 2 选配组件
3	离合器电磁阀 3 选配组件
4	手动阀
5	变矩器离合器调节器接合阀组

上控制阀体总成的清洁和检查

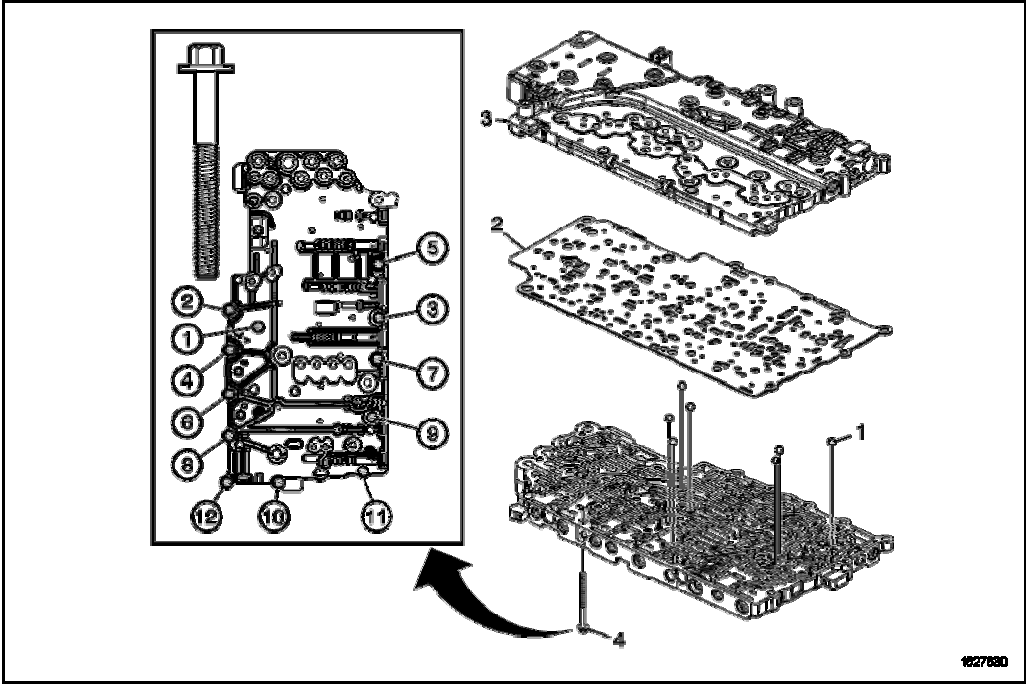


上控制阀体总成的清洁和检查

引出编号	部件名称
告诫： 阀门弹簧会压缩得很紧。 拆下固定件和螺塞时必须小心。 否则会导致人身伤害。 告诫： 切勿拆下排油回填减压固定件、弹簧或球阀（参见上图所示的箭头，获知零件位置） 固定件设有精确的深度。 更换此固定件，会导致变速器内部损坏。 预备程序 清洁和检查所有阀部件、定位销和阀体。 上控制阀体只能作为一个总成更换。	
1	离合器助力阀组
2	1-2-3-4 档离合器调节器阀组
3	3-5 档倒档离合器调节器阀组
4	离合器助力阀组
5	2-6 档离合器调节器阀组
6	离合器助力阀组
7	离合器制动 1/4-5-6 档离合器调节器阀组
8	执行器进油量限制阀组
9	控制阀体定位销
10	控制阀体定位销
11	控制阀体定位销

控制阀体总成的装配

上控制阀体至下控制阀体总成的装配

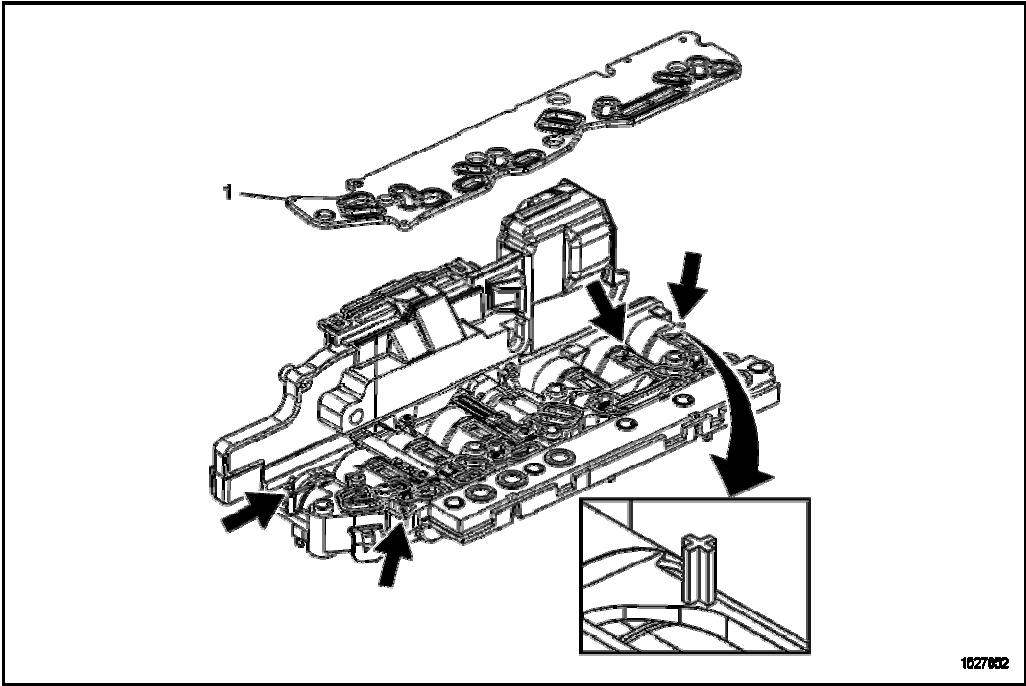


上控制阀体至下控制阀体总成的装配

引出编号	部件名称
1	控制阀体单向球阀 （数量： 7） 告诫：装配时，不要使用任何形式的润滑脂或其他材料固定单向球阀。 润滑脂将导致阀不能正常操作，致使变速器损坏。 提示： 参见 “<u>单向球阀定位图.</u>” 。
2	控制阀体隔板（带衬垫）总成 告诫：切勿使用旧隔板。 安装新的隔板。 再次使用旧隔板，会导致变速器内部油液泄漏和变速器损坏。
3	下控制阀体总成 提示： 安装到上控制阀体后，翻转阀体总成。
4	螺栓 M5 x 36 （数量： 12） 特别注意事项：参见 “<u>紧固件注意事项.</u>” 。 程序 按照图示顺序紧固螺栓。 紧固

8 牛·米 (71 英寸 磅力)。

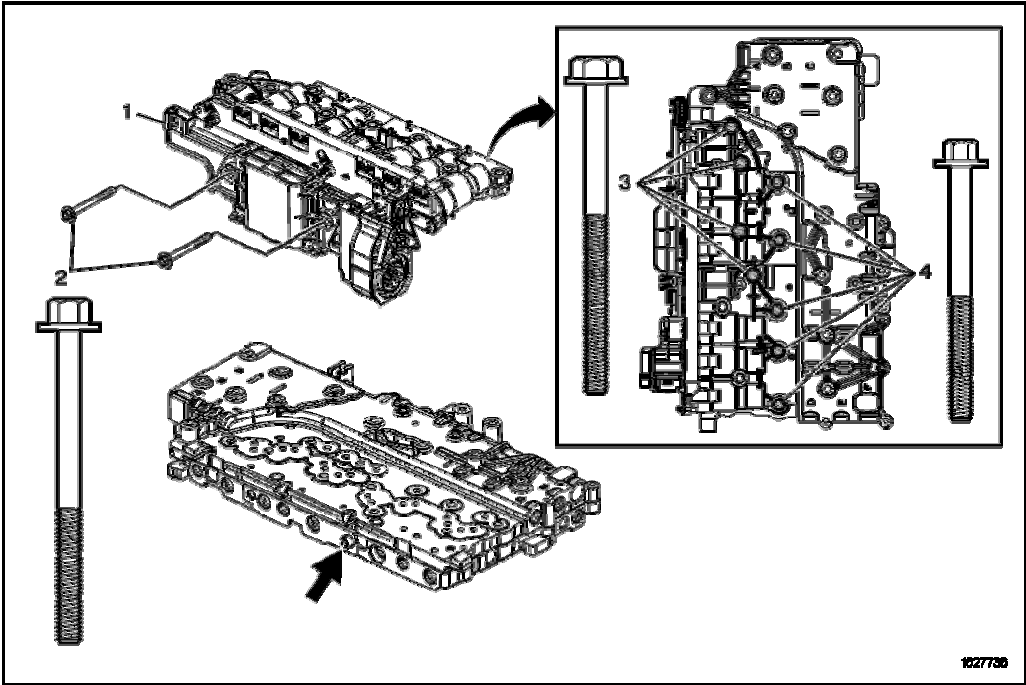
滤清器隔板的安装



滤清器隔板的安装

引出编号	部件名称
1	滤清器隔板总成 告诫：小心拿起控制阀体总成。 如果掉落，会损坏控制电磁阀体总成的内部部件，包括变速器控制模块（TCM）。 告诫：报废滤清器隔板。 用新的滤清器隔板更换。 再次使用旧滤清器隔板，会导致控制电磁阀总成损坏。 提示： 在拆卸或安装滤清器隔板总成时要小心。 然而，如果固定凸舌断裂或缺失，则不能更换控制电磁阀总成。 滤清器隔板总成仍足以对准。

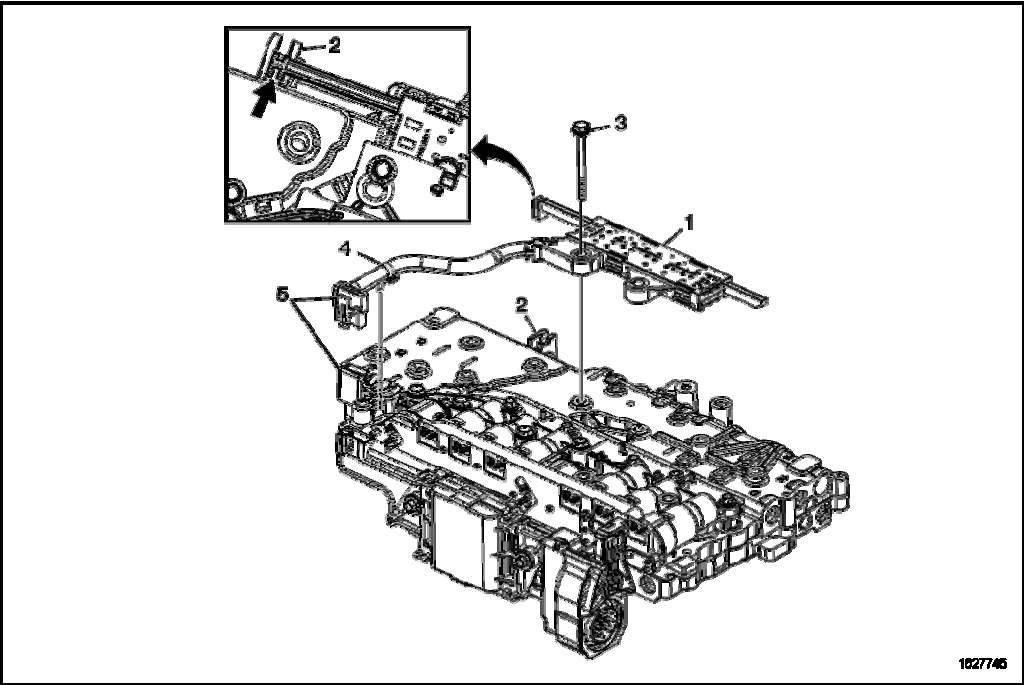
控制电磁阀总成的安装



控制电磁阀总成的安装

引出编号	部件名称
1	控制电磁阀（带阀体和变速器控制模块）总成 提示： 对准控制电磁阀总成的同时注意下控制阀体总成定位销。
2	螺栓 M5 x 53 （数量： 2） 提示： 只能用手紧固。
3	螺栓 M5 x 55 （数量： 4） 提示： 只能用手紧固。
4	螺栓 M5 x 45 （数量： 5） 提示： 只能用手紧固。

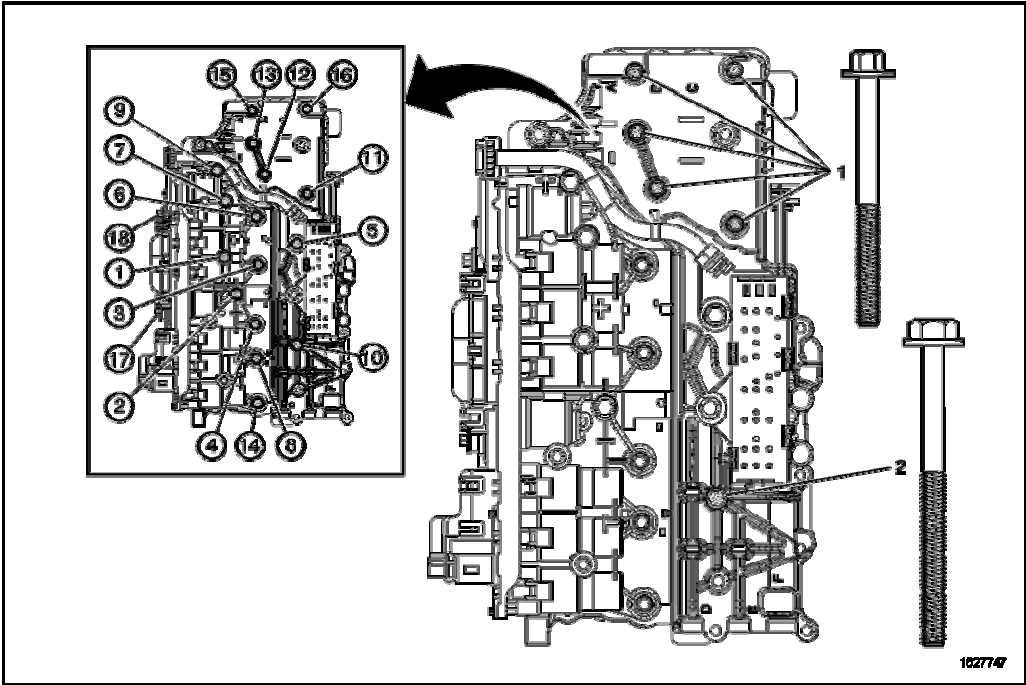
手动换档轴位置开关的安装



手动换档轴位置开关的安装

引出编号	部件名称
1	自动变速器手动换档轴位置开关总成
2	手动阀连杆
3	提示： 使开关执行器滑块与手动阀连杆对齐。
3	螺栓 M5 x 55 提示： 只能用手紧固。
4	自动变速器手动换档轴位置开关线束卡夹 提示： 如果手动换档轴位置开关上的线束卡夹损坏或缺失，没有必要更换。卡夹在螺栓自动安装过程中，仅作为一个制造装配的辅助工具来保持线束清洁。如果卡夹损坏，只需拆下并报废。
5	自动变速器手动换档轴位置开关电气连接器 提示： 连接并将手动换档轴位置开关电气连接器锁到控制电磁阀总成上。

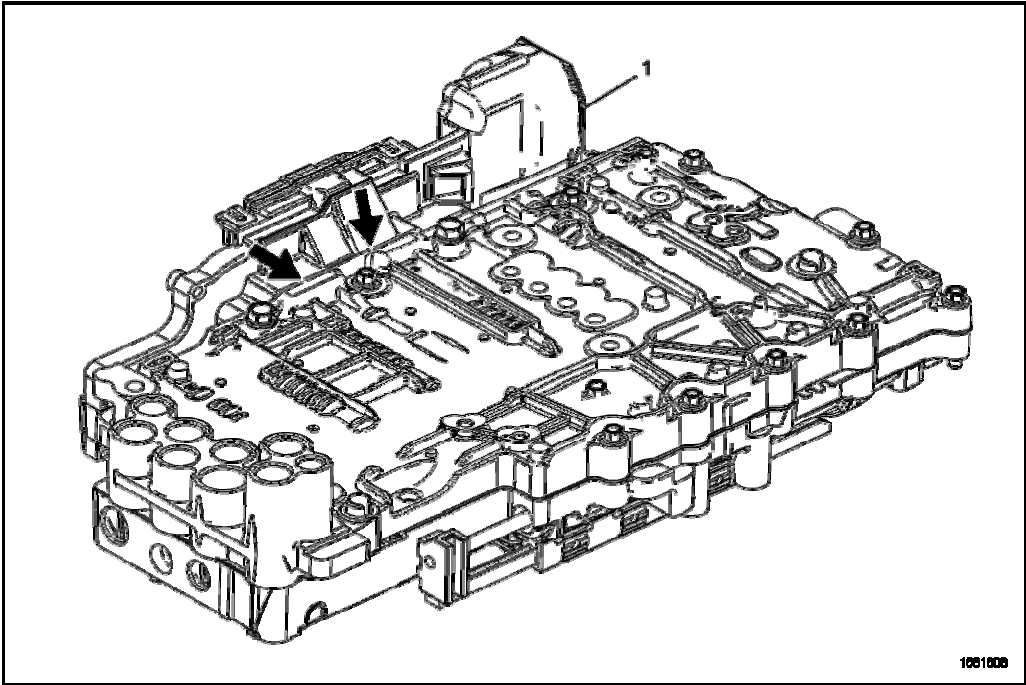
阀体、控制电磁阀紧固顺序



阀体、控制电磁阀紧固顺序

引出编号	部件名称
告诫：螺栓扭矩顺序对控制电磁阀总成的正常功能是非常重要的。不遵循所要求的顺序会导致变速器故障。 预备程序 1. 在最后扭矩顺序前用手紧固最后 6 个螺栓。 2. 必须最后紧固“散热片”的 2 个螺栓。	
1	螺栓 M5 x 45 （数量： 5）
2	螺栓 M5 x 55 特别注意事项：参见“<u>紧固件注意事项.</u>”。 程序 按照所示顺序紧固所有 18 个螺栓。 紧固 8 牛·米（71 英寸 磅力）。

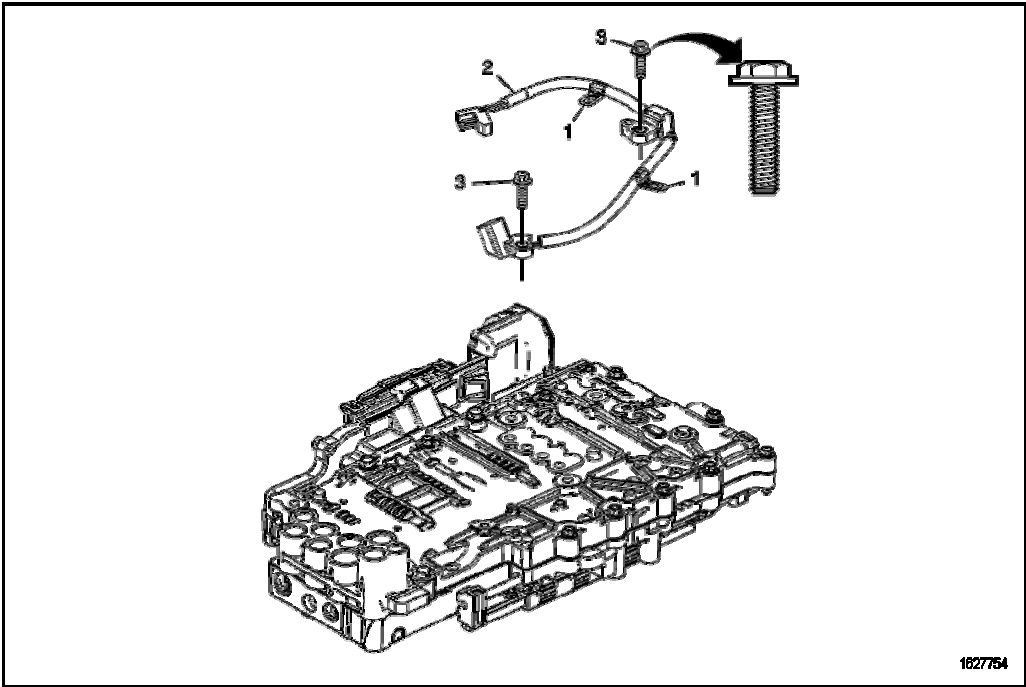
控制电磁阀总成接触间隙检查



控制电磁阀总成接触间隙检查

引出编号	部件名称
1	控制电磁阀（带阀体和变速器控制模块）总成 提示： 检查控制电磁阀总成的“散热片”区域和阀体之间的接触部位。 确保没有明显的间隙。 如果有间隙，松开所有 18 个螺栓，按所要求的顺序重新紧固。

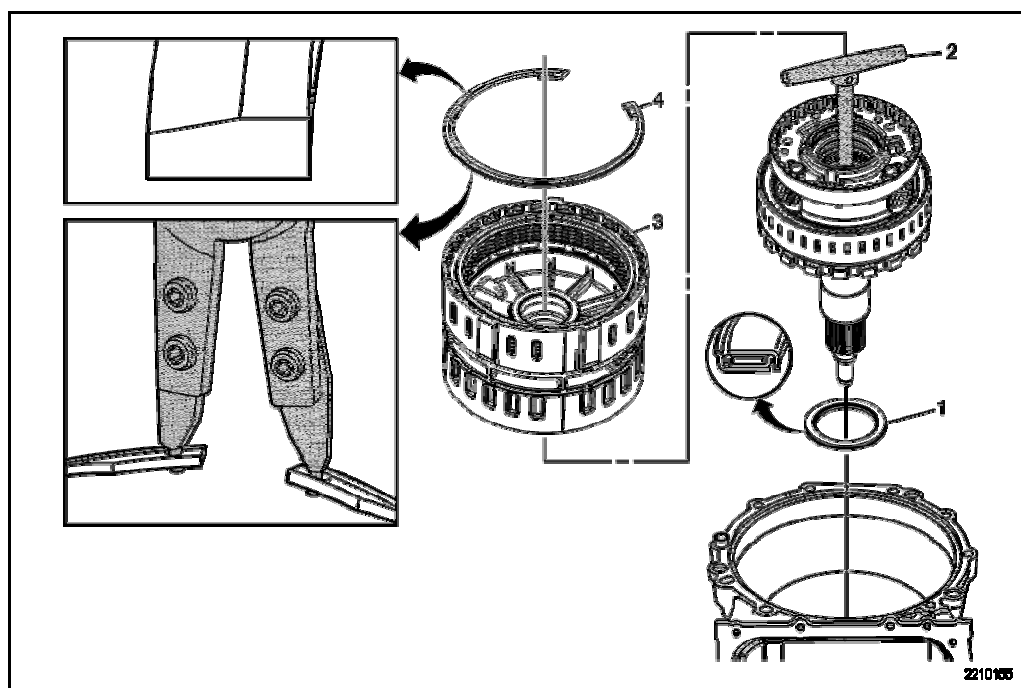
输入轴和输出轴转速传感器总成的安装



输入轴和输出轴转速传感器总成的安装

引出编号	部件名称
1	自动变速器输入轴和输出轴转速传感器线束卡夹 （数量： 2） 提示： 检查 2 个线束卡夹是否损坏。 若损坏则进行更换。
2	自动变速器输入轴和输出轴转速传感器总成
3	螺栓 M6 x 20 （数量： 2） 特别注意事项：参见 “ <u>紧固件注意事项.</u> ” 。 紧固 12 牛 • 米（106 英寸 磅力）

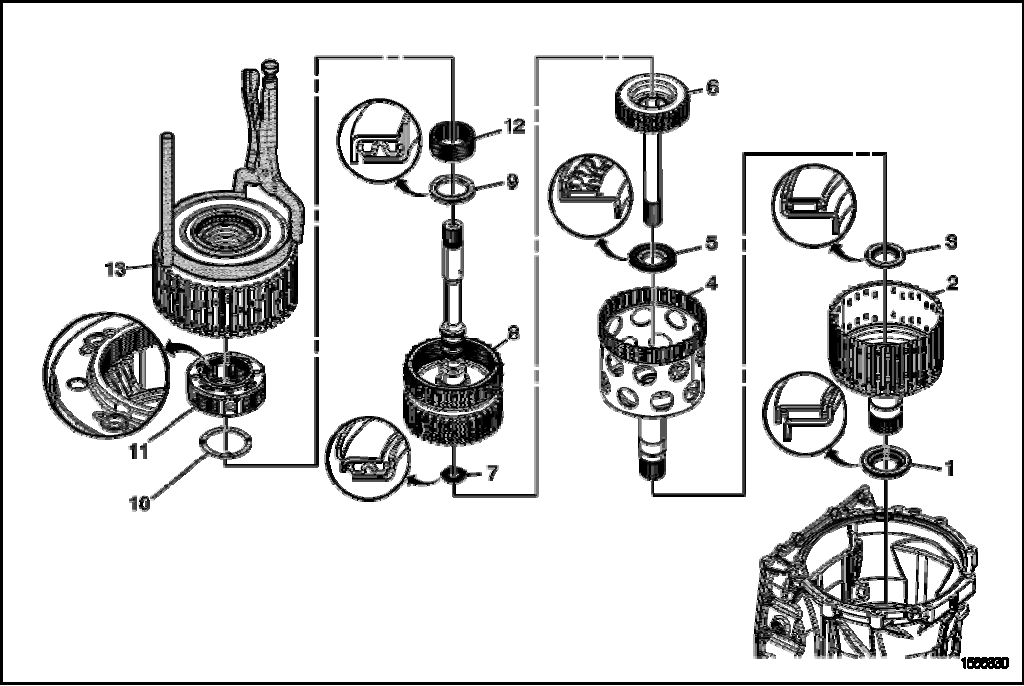
中心支座、输出支座和输出轴的安装 (6L45)



中心支座、输出支座和输出轴的安装 (6L45)

引出编号	部件名称
1	输出轴止推轴承总成
2	输出支座总成和输出轴总成 告诫：在将输出轴总成安装进壳体时，将自动变速器油（ATF）涂抹在输出轴密封件的内径上。如未能润滑密封件，则在输出轴安装时，会使密封件滚动，而导致变速器损坏。 告诫：确保 DT 47786 完全拧入输出轴总成。由于总成本身的重量，不完全拧入会使该总成与 DT 47786 分离，导致部件损坏。 专用工具 DT 47786 输出支座/轴举升工具
3	中心支座总成 提示： - 当正确安装中心支座总成后，油道应对准壳体总成中的油道密封孔。 - 可能需要用手转动输出轴以充分安装中心支座总成。
4	中心支座卡环 告诫：在拆卸或安装卡环时要小心。确保 J 45126 正确安装在卡环上，否则会造成人身伤害。 告诫：确保锥形侧朝上，安装卡环，并且处在壳体盘侧的 9 点钟位置。如未能正确安装卡环，则会导致变速器损坏。 专用工具 J 45126 卡环钳

1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器总成和 4-5-6 档离合器总成的安装



1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器总成和 4-5-6 档离合器总成的安装

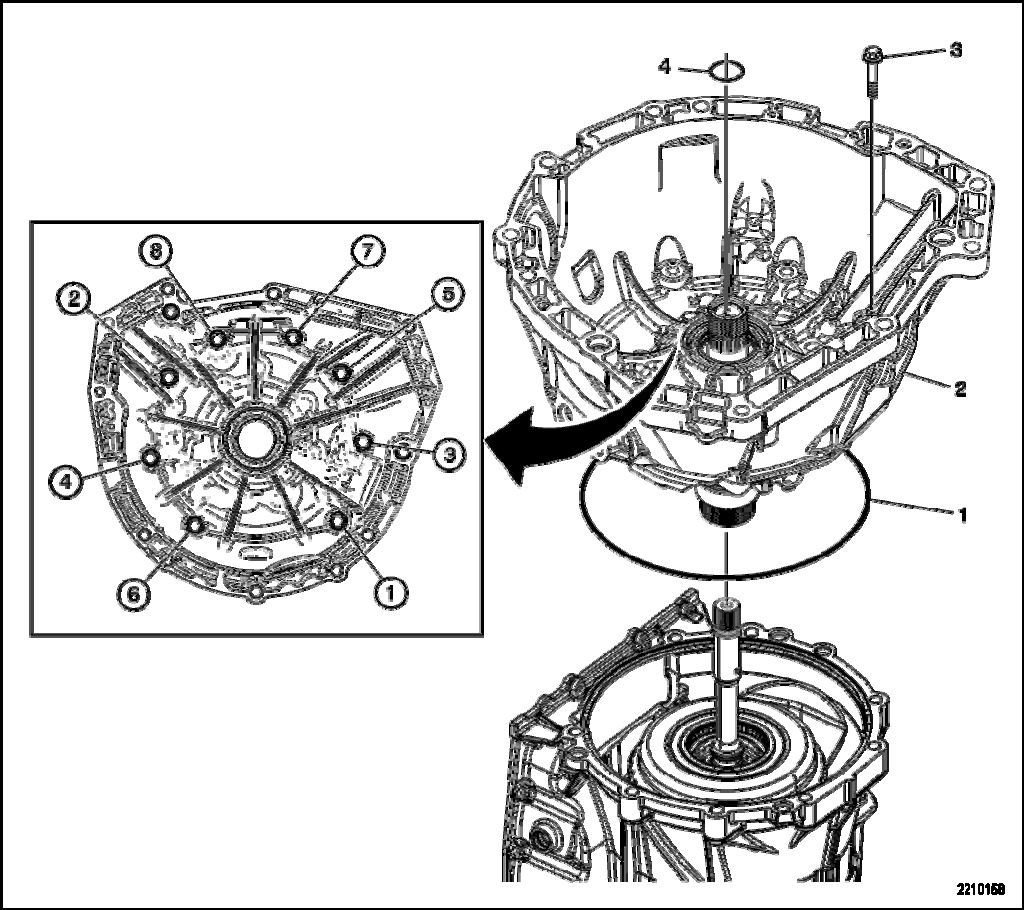
引出 编号	部件名称
1	2-6 档和 3-5 档倒档离合器毂止推轴承总成
2	2-6 档和 3-5 档倒档离合器（带输出支座外太阳齿轮轴）毂总成
3	1-2-3-4 档离合器毂止推轴承总成
4	1-2-3-4 档离合器 （带输出支座内太阳齿轮轴）毂总成
5	4-5-6 档离合器毂止推轴承总成
6	4-5-6 档离合器 （带输出支座轴）毂总成
7	涡轮轴止推轴承总成
8	4-5-6 档 （带涡轮轴）离合器总成
9	输入太阳齿轮止推轴承 提示： 止推轴承卡在输入支座总成上。
10	输入太阳齿轮止推垫圈
11	输入支座总成 提示： 输入支座通过花键连接安装到1-2-3-4档和3-5档倒档离合器壳体。
12	输入太阳齿轮
13	1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器总成 提示： 转动 DT 47781，以便将 1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器片与 4-5-6 档离合器总成的外花键对准。 确认 1-2-3-4 档和 3-5 档倒档离合器总成完全安装，提升涡轮轴。 不应有任何明显的松

弛。

专用工具

DT 47781 C1234 35 档倒档离合器总成安装工具

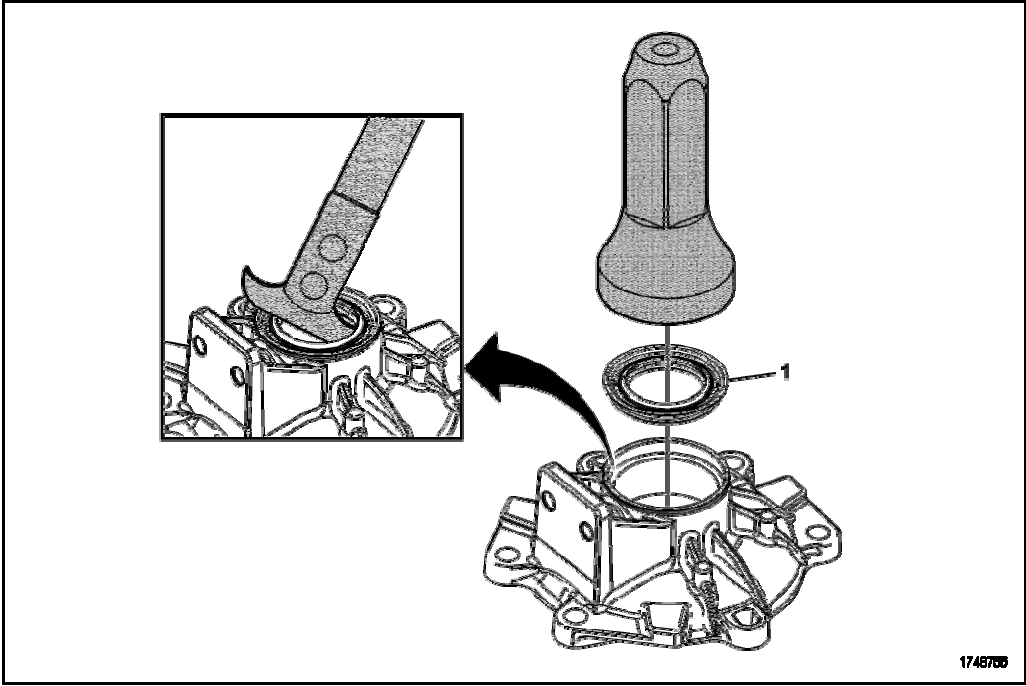
带油泵的变矩器壳体的安装（6L45）



带油泵的变矩器壳体的安装（6L45）

引出 编号	部件名称
1	新油泵密封件
2	变矩器 （带油泵）壳体总成 告诫：在安装变矩器壳体总成之前，确保没有安装涡轮轴 （O 形）密封圈。 在安装变矩器壳体总成时，密封件可能会划破或损坏。
3	螺栓 M8 x 1.25 x 50 （数量： 8） 特别注意事项：参见 “ <u>紧固件注意事项.</u> ” 。 程序 按照图示顺序紧固。 紧固 31 牛·米（23 英尺 磅力）
4	新涡轮轴 （O 形）密封圈

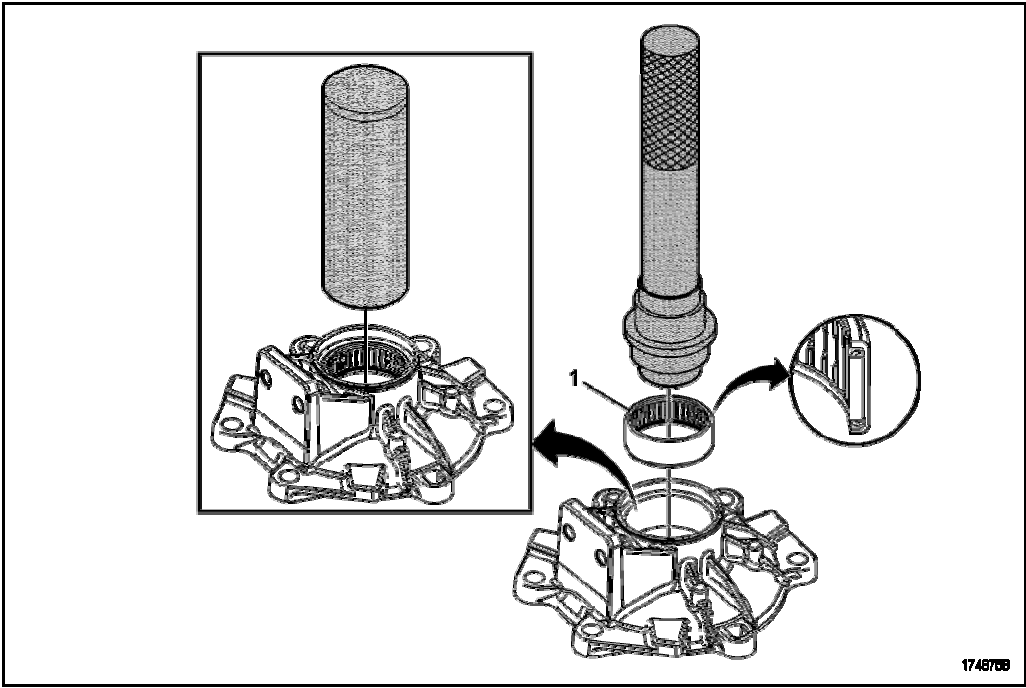
输出轴密封件的更换（6L45）



输出轴密封件的更换（6L45）

引出编号	部件名称
1	输出轴密封件总成
	专用工具
	┆ J 37212 前输出轴密封件安装工具 ┆ J 45000 密封件拆卸工具

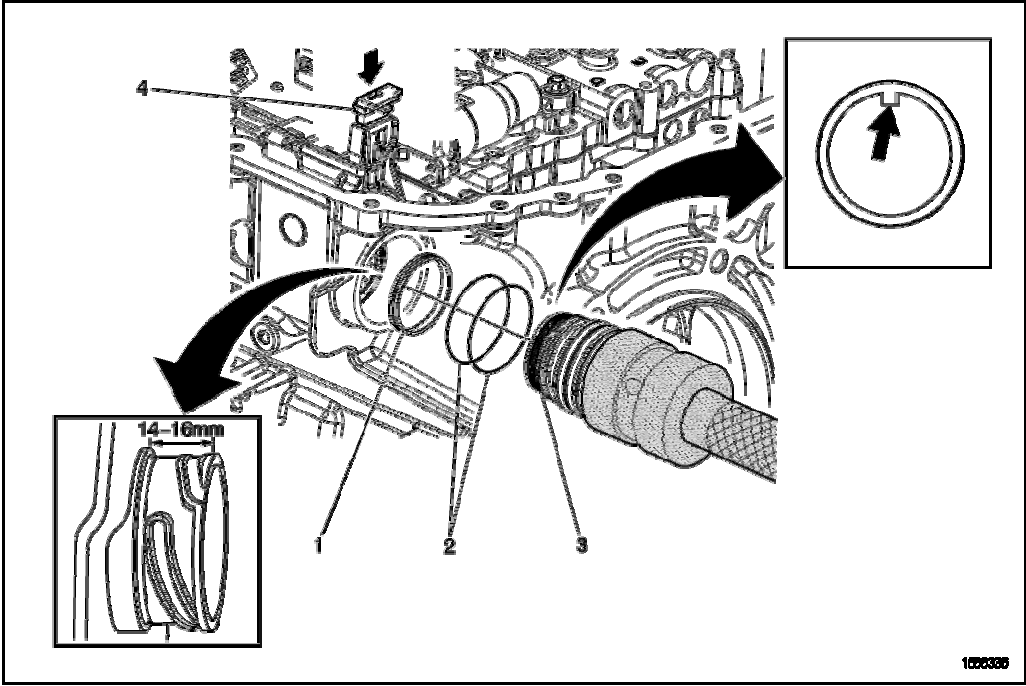
输出轴轴承的更换 - 延伸壳 (6L45)



输出轴轴承的更换 - 延伸壳 (6L45)

引出编号	部件名称
1	输出轴轴承总成 提示: 用 J 35512 拆下轴承、用 DT-48222 和 J 8092 安装轴承。 专用工具 - DT -48222 轴承安装工具 - J 8092 拆装工具手柄 - J 35512 内小齿轮轴承安装工具

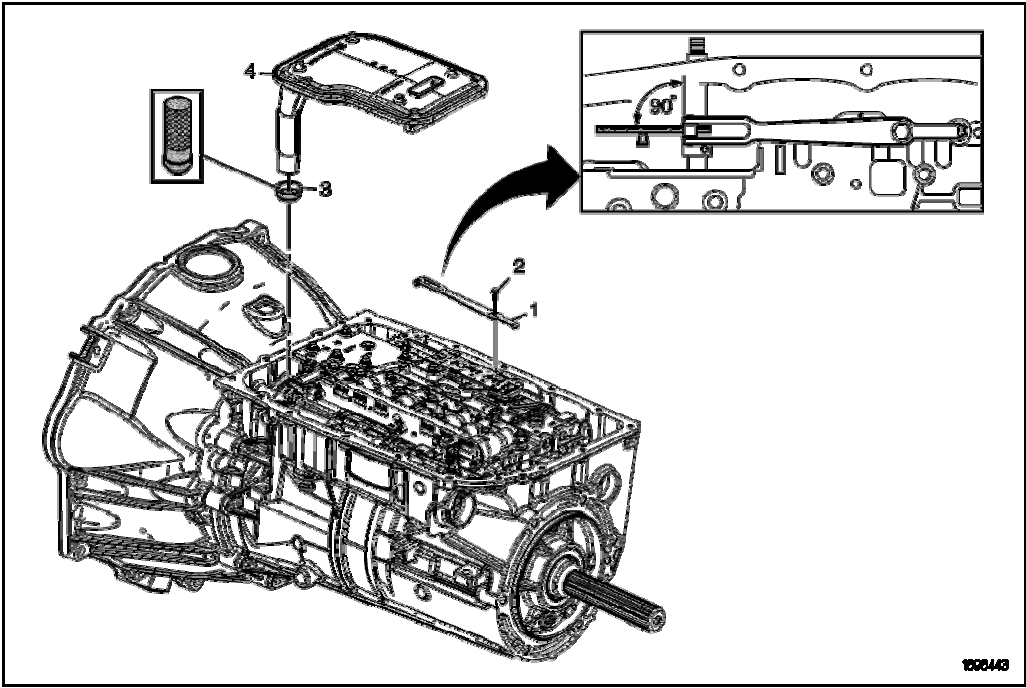
自动变速器电气连接器布线套管的安装



自动变速器电气连接器布线套管的安装

引出编号	部件名称
1	新唇形密封件
2	新的 O 形密封圈 （数量： 2）
3	电气连接器布线套管 告诫：将布线套管内的定位凸舌与控制电磁阀总成电气连接器的槽口对齐。 将套管直接推进壳体孔和连接器。 任何时候都不能转动套管。 确保套管完全就位于壳体中。 当正确安装好套管，壳体表面到套管末端的距离应该为 14-16 毫米。 尽管仍然保留了正确的电气连接，但如不能正确安装套管，会导致套管唇部密封件附近油液泄漏并渗透到套管孔内。 规格 14-16 毫米 专用工具 - DT 47715 电气连接器布线套管拆卸工具/安装工具 - J 42183 拆装工具手柄
4	电气连接器滑动锁 提示： 下压电气连接器滑动锁，以确保正确安装。

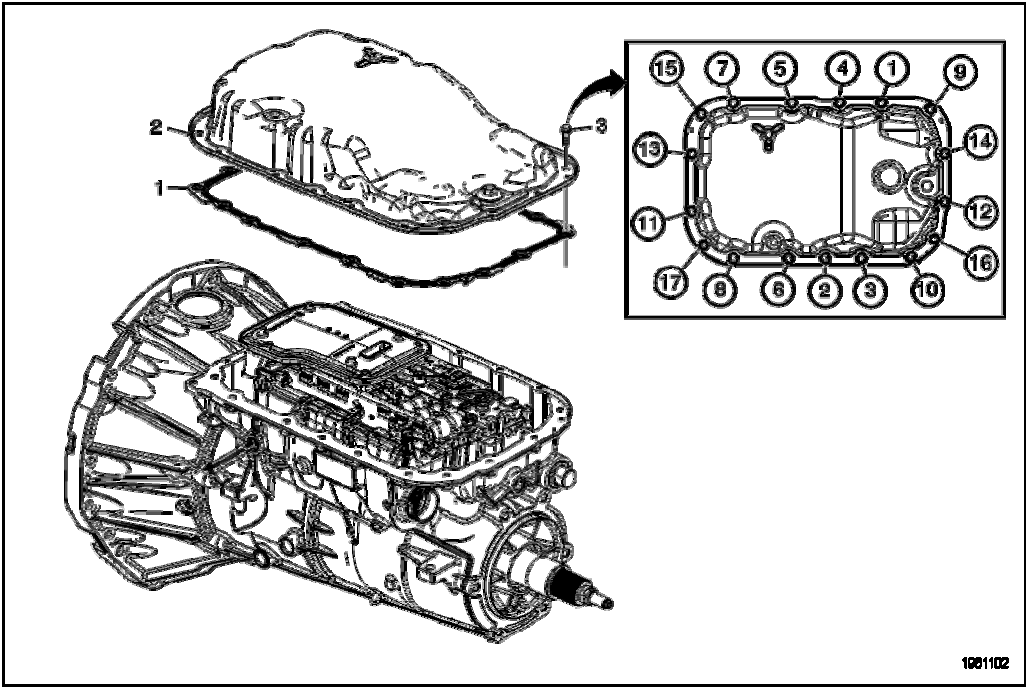
油滤清器和手动换档止动杆总成的安装



油滤清器和手动换档止动杆总成的安装

引出 编号	部件名称
1	手动换档轴止动杆总成 告诫：确保手动换档止动杆总成滚柱置于手动换档止动杆总成的中央上部。 未正确放置滚柱可能会导致换档杆过硬或无换档杆操作。
2	螺栓 M6 x 14.5 特别注意事项：参见 “ <u>紧固件注意事项.</u> ” 。 紧固 12 牛·米（106 英寸 磅力）。
3	新油滤清器密封件总成 专用工具 - DT 47848 密封件安装工具 - J 42183 拆装工具手柄
4	新油滤清器总成

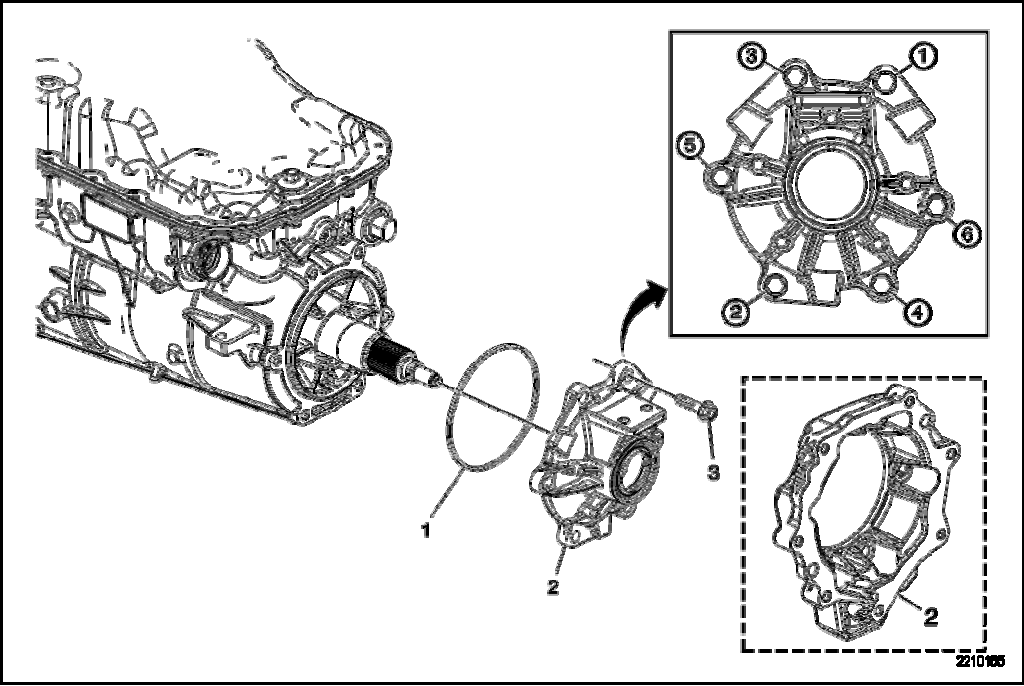
变速器储油盘的安装（6L45）



变速器储油盘的安装（6L45）

引出编号	部件名称
1	储油盘衬垫 提示： 储油盘衬垫可再次使用。 检查衬垫，确定是否可以再次使用。 如果衬垫卡在壳体或储油盘上，则应该更换。
2	储油盘总成
3	储油盘螺栓 M6 x 20 （数量： 17） 特别注意事项： 参见 “ <u>紧固件注意事项.</u> ” 。 程序： 按照图示顺序紧固。 紧固 9 牛·米（80 英寸 磅力）

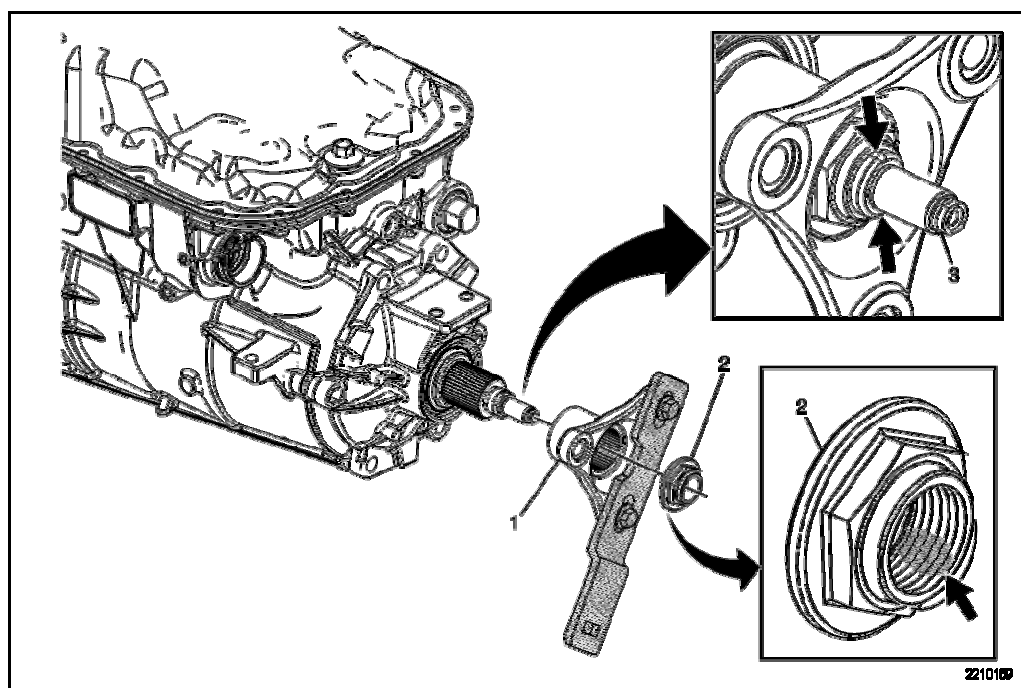
延伸壳总成的安装（6L45）



延伸壳总成的安装（6L45）

引出编号	部件名称
1	新延伸壳密封件
2	延伸壳
3	提示： 全轮驱动版本的选项使用相同螺栓和扭矩顺序。 螺栓 M10 x 40 （数量： 6） 特别注意事项：参见 “<u>紧固件注意事项.</u>” 。 程序： 按照图示顺序紧固。 紧固 55 牛·米（41 英尺 磅力）

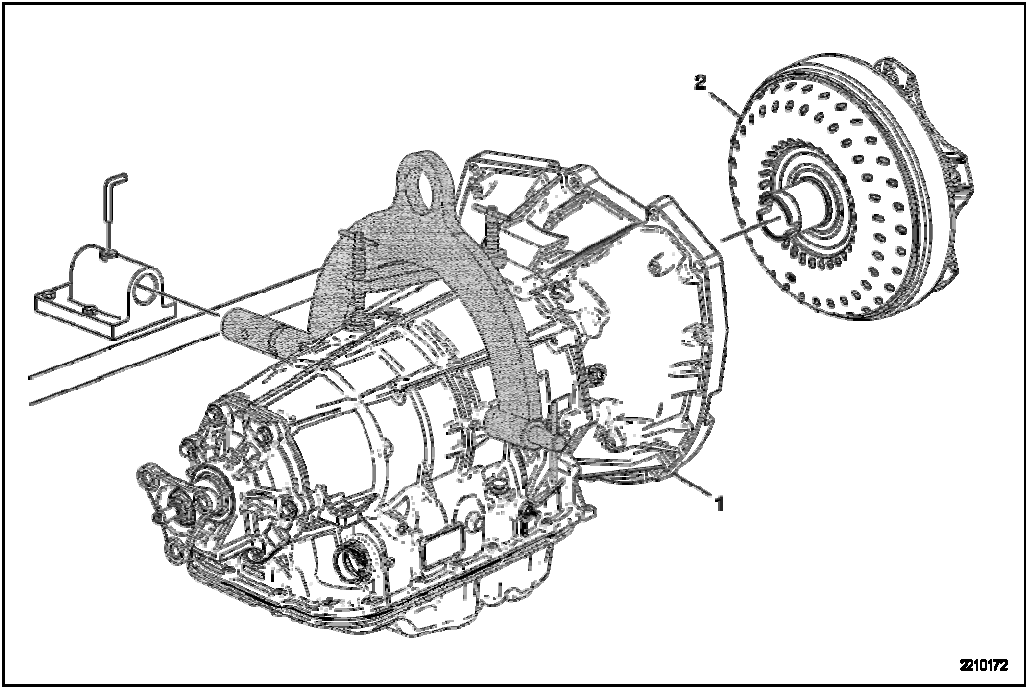
传动轴变速器法兰的安装（6L45）



传动轴变速器法兰的安装（6L45）

引出编号	部件名称
1	传动轴变速器法兰
2	新的前传动轴法兰螺母 程序 1. 安装螺母前，确保传动轴螺纹干净无污。 2. 安装之前，在螺母螺纹上均匀涂抹GM零件号89021297（加拿大零件号10953488）。 特别注意事项：参见“<u>紧固件注意事项.</u>”。 紧固 55 牛·米（41英尺磅力）。 专用工具 J 45012 夹具
3	输出轴 告诫：将法兰螺母支撑至输出轴。 用轴上的两个支撑凹槽定位支撑点。 如果未支撑起法兰螺母，会导致变速器损坏。

变矩器的安装和夹具拆卸（6L45）



变矩器的安装和夹具拆卸（6L45）

引出编号	程序
提示：	
转动变速器，降下储油盘总成。	
1	变速器壳体总成 专用工具 ┆ DT -48067 夹具适配器 ┆ DT-48989 夹具 ┆ J 3289-20 夹具支座总成 ┆ J 8763-B 夹具
2	变矩器总成