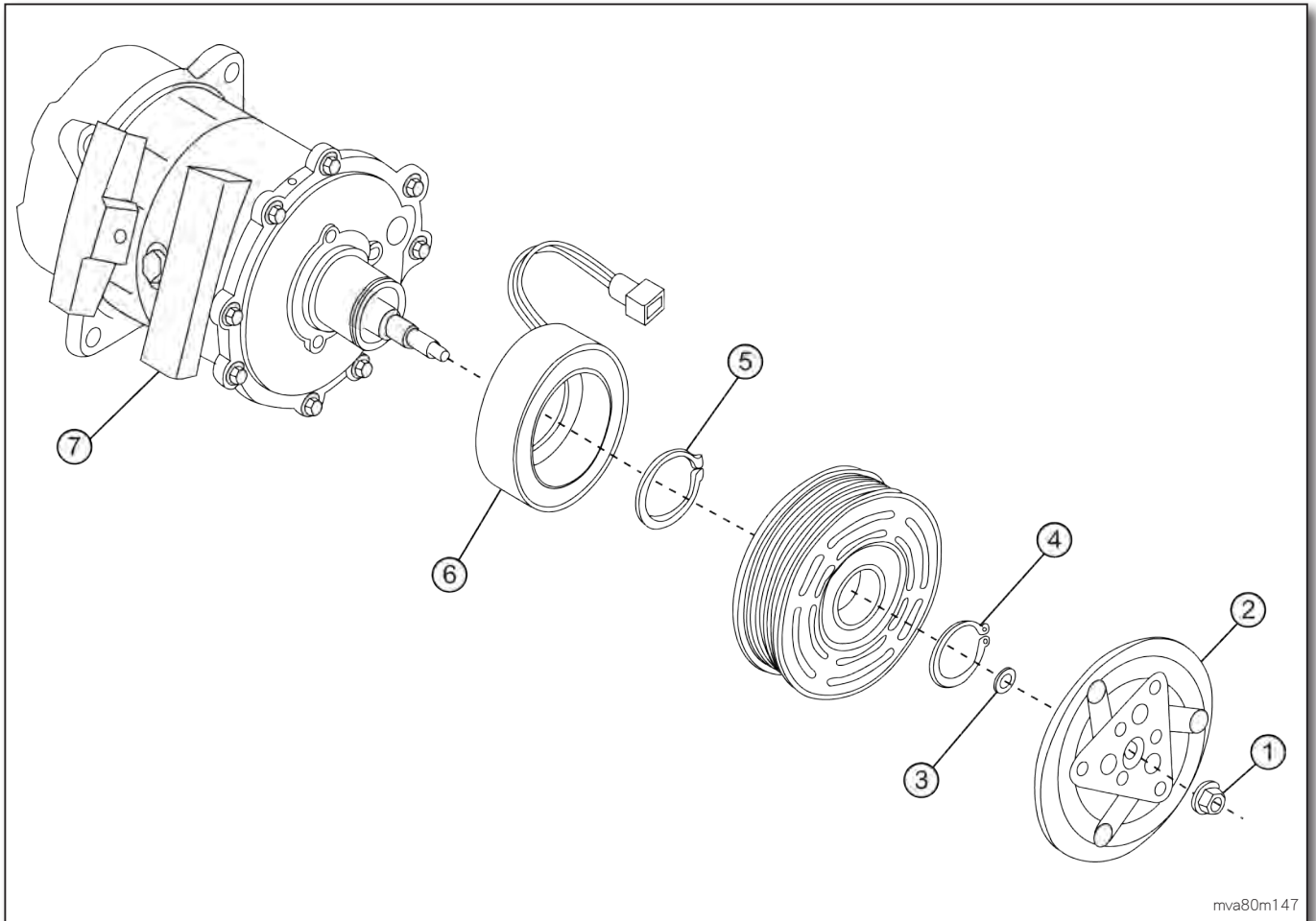


壓縮機電磁離合器的拆卸與安裝

電磁離合器總成



1. 中心軸螺帽
4. 卡環
7. 壓縮機本體

2. 離合器片
5. 卡環

3. 填隙片
6. 電磁線圈

拆卸

註：

- 只需將壓縮機固定在明顯易拆裝處即可，並不需要拆下壓縮機高/低壓撓性軟管。
1. 拆下引擎室下護底板。
 2. 拆下驅動皮帶。
[請參閱EM-21，“壓縮機皮帶拆卸”。](#)
 3. 拆開壓縮機線束接頭。

4. 拆下壓縮機4顆固定螺栓(如圖16)。

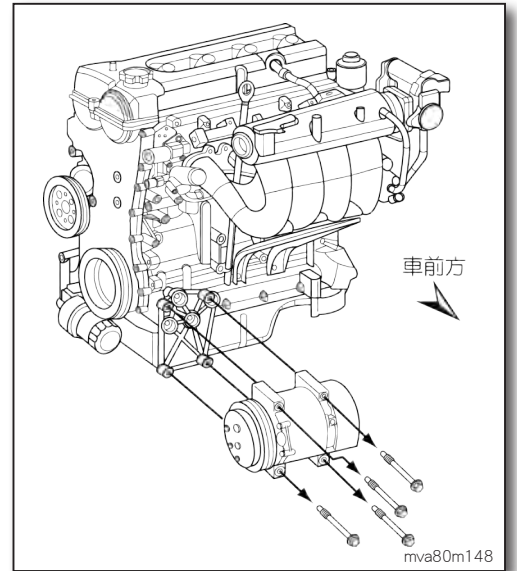


圖16

5. 使用離合器固定工具固定離合器片(如圖17)。

6. 拆下中心軸螺帽(如圖17)。

7. 取下離合器片。

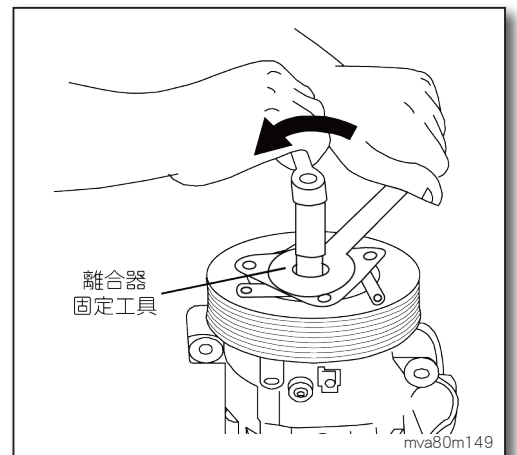


圖17

8. 使用外卡簧鉗或適當工具拆下卡簧(如圖18)。



圖18

1
2
3
4
5
6
7
8
9
11
12

ATC

自動空調系統

自動空調系統

9. 使用皮帶盤拉拔器拆下皮帶盤總成(如圖19)。

注意：

- 若要避免皮帶盤凹槽變形，拉拔器爪應該勾在皮帶盤溝槽下，而不是皮帶盤溝槽內。

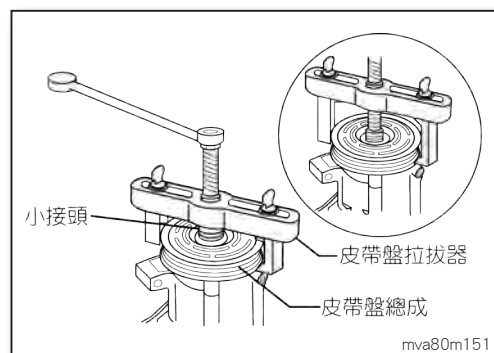


圖19

10. 使用外卡簧鉗或適當工具拆下卡簧(如圖20)。

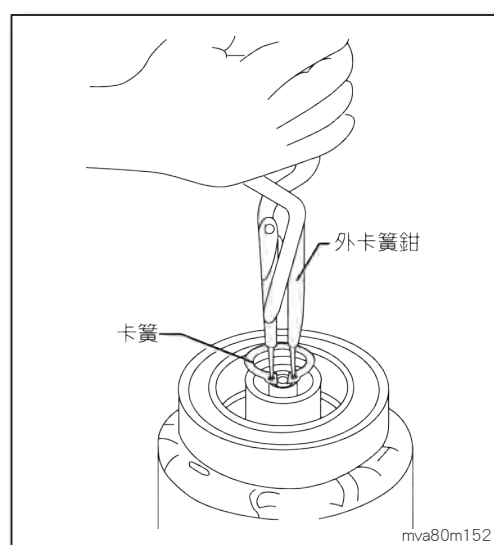


圖20

檢查

離合器片

若接觸面因過熱而顯示出受損的跡象，則更換離合器片與皮帶盤(如圖21)。

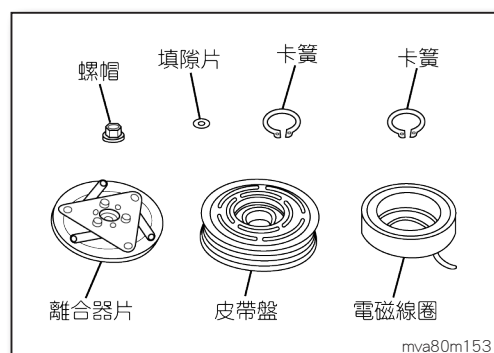


圖21

皮帶盤

檢查皮帶盤總成的外表。如果皮帶盤的接觸面出現過度磨損的跡象，則更換離合器片與皮帶盤。皮帶盤總成的接觸面在重新安裝之前應以適當的溶劑進行清潔。

線圈

檢查磁性線圈是否接線鬆動或絕緣破裂。

安裝

1. 安裝磁性線圈。

注意：

- 確定將磁性線圈定位點與壓縮機前蓋的定位點對正(如圖22)。

2. 使用螺絲起子安裝磁性線圈線束的固定夾。

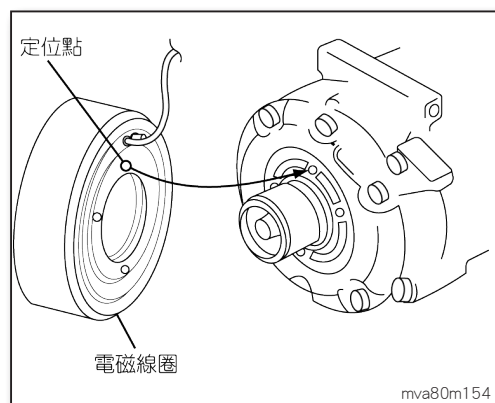


圖22

3. 使用適當工具安裝皮帶盤總成，然後使用外卡簧鉗安裝卡簧(如圖23)。

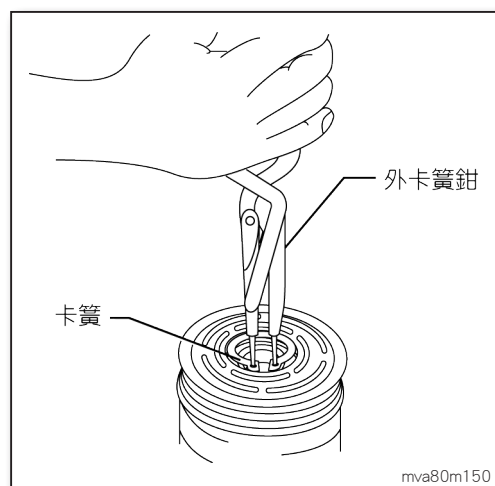


圖23

1

2

3

4

5

6

7

8

9

ATC

11

12

自動空調系統

自動空調系統

4. 連同原來的填隙片與離合器片安裝在壓縮機中心軸上(如圖24)，用手壓下離合器片。

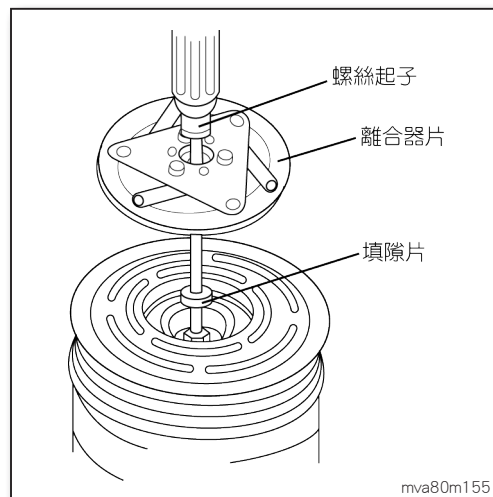


圖24

5. 使用適當工具安裝中心軸螺帽(如圖25)。

注意：

- 鎖緊中心軸螺帽之後，檢查離合器皮帶盤是否可平順轉動。

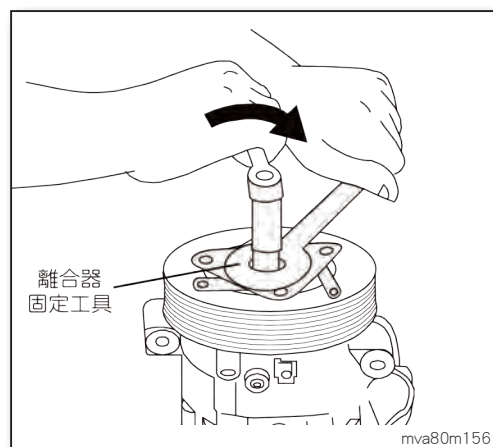


圖25

6. 檢查離合器片四周的皮帶盤間隙(如圖26)。
離合器碟片到皮帶盤間隙：0.35 -0.65 mm
7. 如果無法保持規定的間隙，則更換填隙片並重新調整。
8. 安裝壓縮機至引擎本體上，連接壓縮機線束接頭。
9. 安裝驅動皮帶。
- 請參閱EM-141，“壓縮機皮帶安裝”。
10. 安裝引擎室下護底板。

註：

- 在更換壓縮機離合器總成後，務必進行磨合操作。讓離合器嚙合、分離約30次。磨合操作可提高傳輸扭力的水準。
- 壓縮機固定螺絲鎖緊扭力。

規範值：1.8~2.2 kg-m (18.0~22.0 N·m, 13.0~15.9 ft·lb)

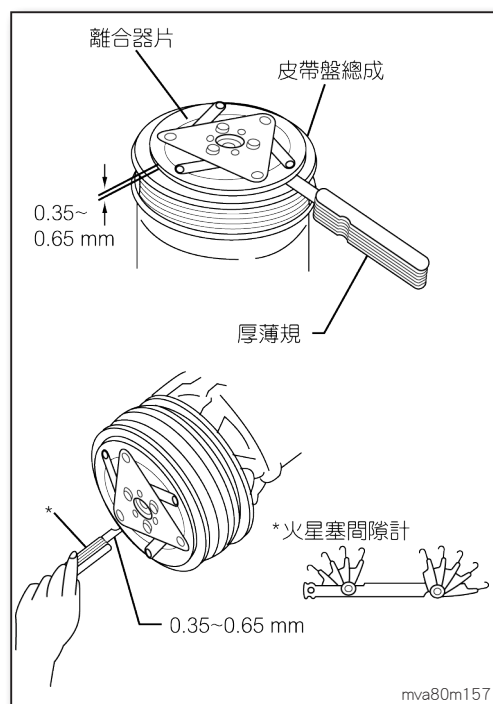


圖26