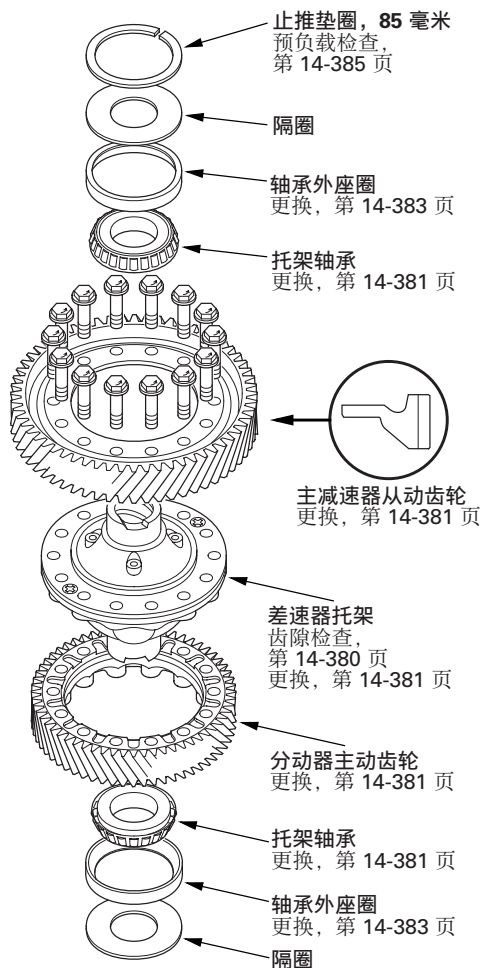




A/T 差速器

部件位置索引

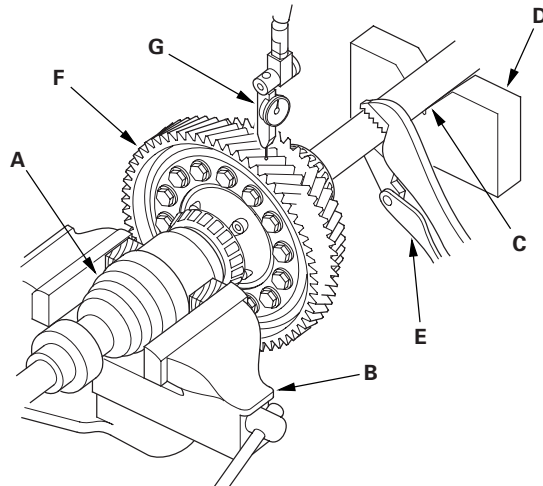
* 0 1



齿隙检查

1. 将传动轴和中间轴安装到差速器总成中。
2. 小心将传动轴 (A) 夹在台钳 (B) 上。

* 0 1

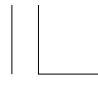


3. 将中间轴 (C) 放在 V 形块 (D) 上, 然后使用台钳或同等工具 (E) 夹住中间轴。
4. 用千分表 (G) 测量主减速器从动齿轮 (F) 的齿隙。如果齿隙超出标准, 更换差速器托架。

标准 (新): 0.4-1.3 毫米

14-380





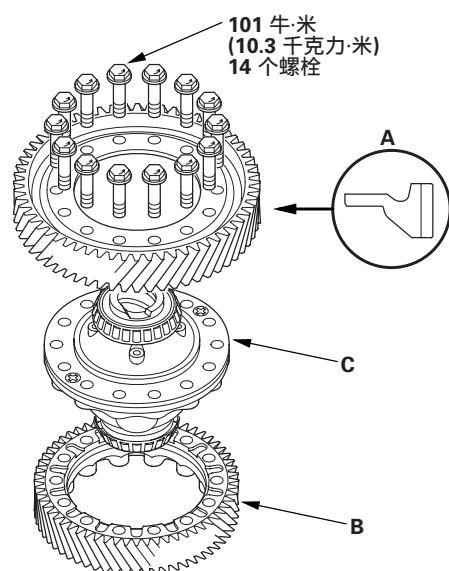
差速器托架、主减速器从动齿轮和分动器主动齿轮更换

注意：每次更换托架时，检查并调整轴承的预加负载。

1. 将主减速器从动齿轮（A）和分动器主动齿轮（B）从差速器托架（C）上拆下。

注意：主减速器从动齿轮螺栓是左旋螺纹。

* 0 1



2. 安装主减速器从动齿轮时，内孔倒角侧朝向差速器托架。
3. 将螺栓穿过差速器托架安装到分动器主动齿轮上。
4. 以交叉方式将螺栓紧固至规定扭矩。

托架轴承更换

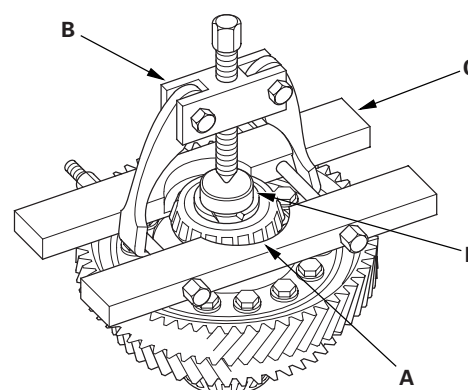
所需专用工具

附件，45 × 55 毫米 07MAD-PR90100

注意：

- 轴承和外座圈应作为一个组件更换。
- 每次更换轴承时，检查并调整轴承的预加负载。
- 检查轴承是否磨损和转动不稳。如果轴承正常，则不必拆卸。

1. 使用商用轴承拔出器（B）、轴承分离器（C）和阶梯型适配器（D）拆下托架轴承（A）。

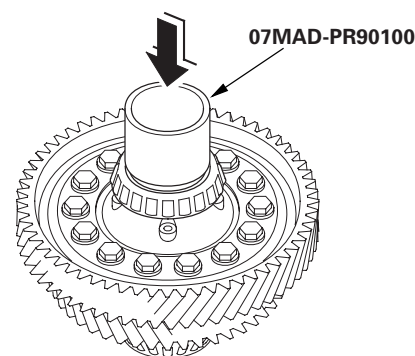


* 0 1

2. 使用专用工具和压力机安装新的托架轴承。

注意：

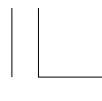
- 把轴承压到底。
- 使用专用工具的小端安装轴承。
- 紧压轴承，使轴承和差速器托架之间没有间隙。



* 0 2

14-381





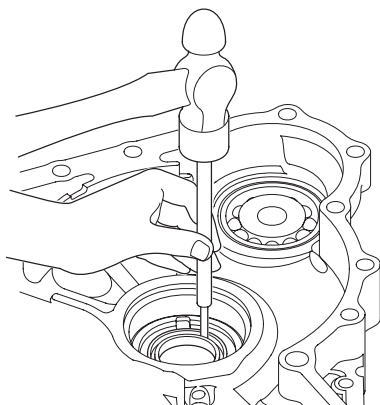
A/T 差速器

油封更换

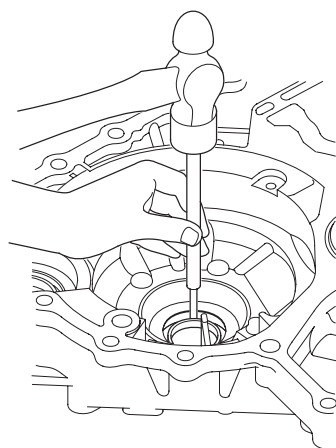
所需专用工具

- 拆装器手柄 07749-0010000
- 油封拆装器附件 07GAD-PG40100
- 油封拆装器附件 07JAD-PH80101

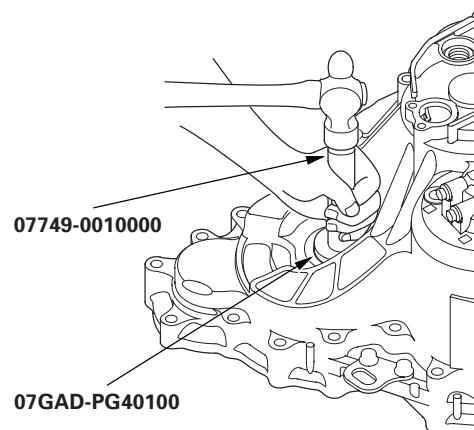
1. 将油封从变速器壳体上拆下。



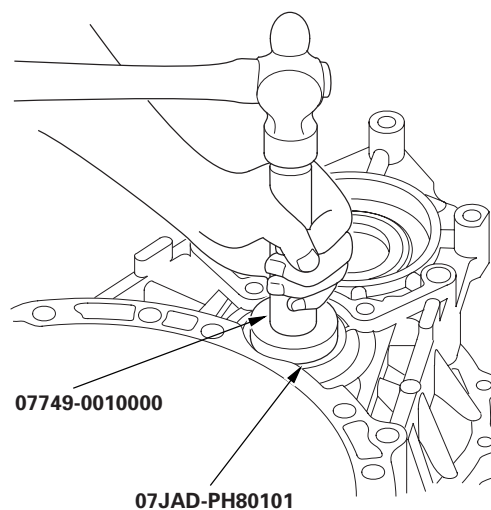
2. 将油封从变速器壳体上拆下。



3. 使用专用工具安装新油封，使其与变速器壳体平齐。



4. 使用专用工具，将新油封安装到变速器壳体上。





托架轴承外座圈更换

所需专用工具

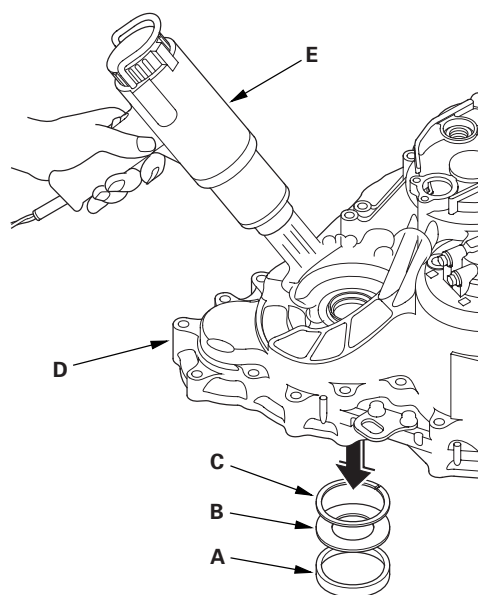
- 拆装器手柄 07749-0010000
- 拆装器附件, 83 毫米 07HAD-SG00100
- 拆装器附件, 78 × 80 毫米 07NAD-PX40100

注意:

- 每次更换外座圈时应换上新的轴承。
- 切勿在变矩器壳体侧使用垫片。
- 更换轴承和外座圈后调整预加负载。
- 安装过程中, 用 ATF 涂抹所有的零件。

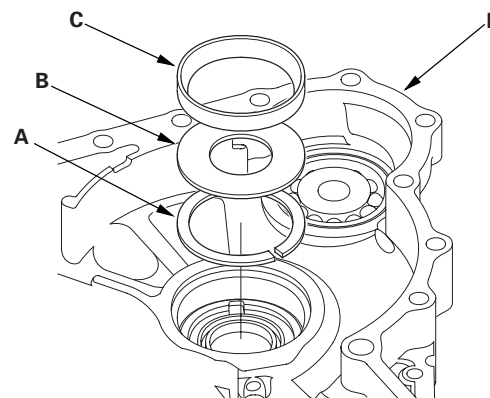
1. 使用加热枪 (E) 将壳体加热至约 100 °C, 将轴承外座圈 (A)、隔圈 (B) 和 85 毫米止推垫片 (C) 从变速器壳体 (D) 上拆下。不要将壳体加热至超过 100 °C。

* 0 1



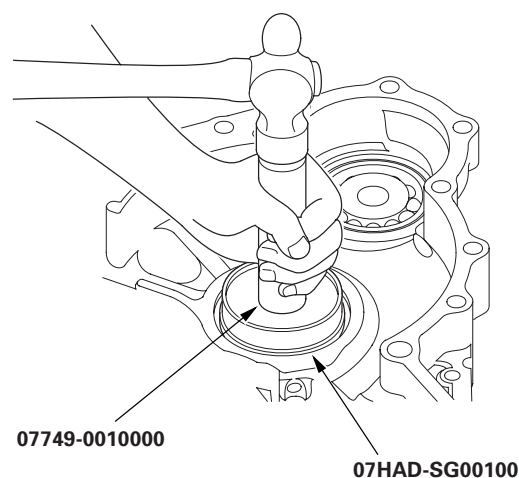
2. 将 85 毫米止推垫片 (A)、隔片 (B) 和外座圈 (C) 安装到变速器壳体 (D) 中。

* 0 2



3. 使用专用工具将外座圈牢固地敲入壳体中, 使外座圈、隔片、垫片和壳体之间没有间隙。

* 0 3



(续)

14-383

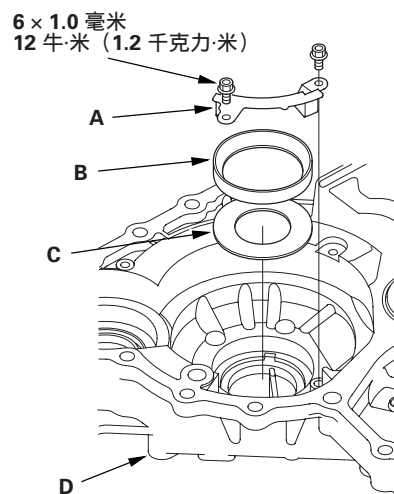




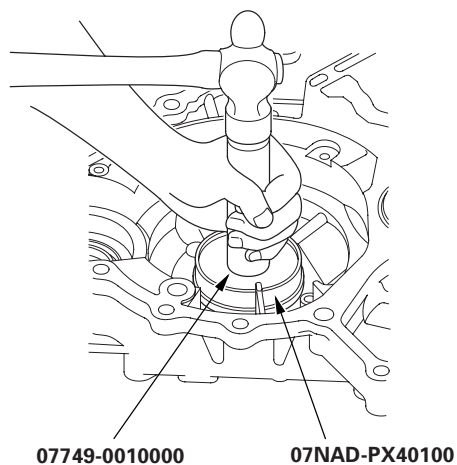
A/T 差速器

托架轴承外座圈更换（续）

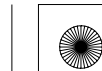
4. 拆下压板（A），并将轴承外座圈（B）和隔片（C）从变矩器壳体（D）上拆下。



5. 将隔片和新的外座圈安装到变矩器壳体中。
6. 用专用工具将轴承外座圈敲入壳体中。



7. 将压板安装到变矩器壳体中的外座圈上。





托架轴承预加负载检查

所需专用工具

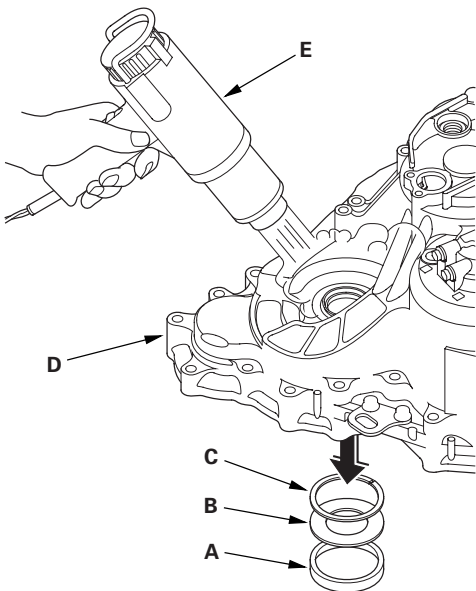
- 拆装器手柄 07749-0010000
- 拆装器附件，83 毫米 07HAD-SG00100
- 预加负载检查工具 070AJ-0020101

注意：如果更换变速器壳体、变矩器壳体、差速器托架、滚锥轴承、轴承外座圈或止推垫片，必须调整轴承的预加负载。

1. 使用加热枪（E）将壳体加热至约 100 °C，将轴承外座圈（A）、隔圈（B）和 85 毫米止推垫片（C）从变速器壳体（D）上拆下。不要将壳体加热至超过 100 °C。

注意：调整轴承预加负载前，使变速器壳体冷却至室温。

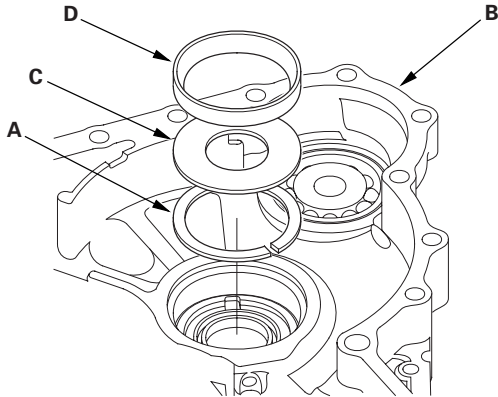
* 0 1



2. 更换外座圈时，应更换滚锥轴承。
3. 不要在变矩器壳体侧面使用垫片。

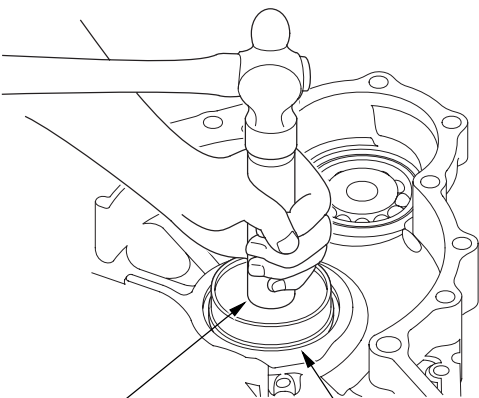
4. 将 85 毫米的止推垫片（A）安装到变速器壳体（B）中。如果换上新的 85 毫米止推垫片，应与旧垫片的厚度相同。

* 0 2



5. 将隔圈（C）和轴承外座圈（D），安装到变速器壳体中。
6. 用专用工具，将外座圈固定在壳体中，因此在外座圈、隔圈、垫片和壳体之间没有间隙。

* 0 3



07749-0010000

07HAD-SG00100

(续)





A/T 差速器

托架轴承预加载检查（续）

* 0 4

7. 将差速器总成（A）安装到变矩器壳体（B）中，并将衬垫（C）和 2 个定位销（D）安装到壳体上。
- 10 × 1.25 毫米
44 牛·米 (4.5 千克力·米)
22 个螺栓
- 10 × 1.25 毫米
39 牛·米 (4.0 千克力·米)
2 个螺栓
- 10 × 1.25 毫米
64 牛·米 (6.5 千克力·米)
8. 安装变速器壳体（E），并用变速器吊钩（F）和搭铁端子托架（G），安装安装螺栓（24 个螺栓），然后紧固螺栓。

9. 向两个方向旋转差速器总成，以固定轴承。
10. 用专用工具、扭矩扳手（A）和套筒（B），测量差速器总成的起动扭矩。在正常的室温下，测量两个方向上的起动扭矩。

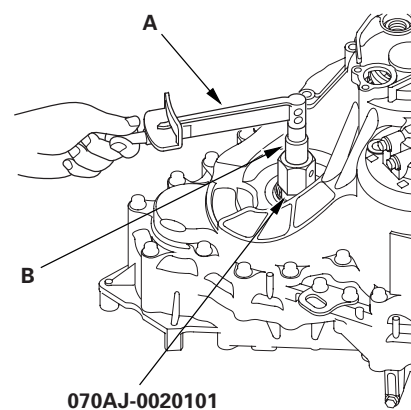
标准

新轴承：

3.9–5.1 牛·米 (40–52 千克力·厘米)

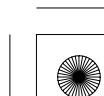
使用原来的轴承：

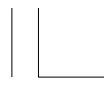
3.6–4.8 牛·米 (37–49 千克力·厘米)



* 0 5

11. 如果测量值超出标准，拆下止推垫片并测量其厚度。





12. 选择新的止推垫片。通过增加止推垫片的厚度来增加起动扭矩。通过减小垫片的厚度来减小起动扭矩。将垫片换成下一尺寸会使起动扭矩增加或减少约 0.5–0.6 牛·米 (5–6 千克力·厘米)。

止推垫片，85 毫米

编号	零件号	厚度
A	41440-RDK-000	1.350 毫米
B	41441-RDK-000	1.375 毫米
C	41442-RDK-000	1.400 毫米
D	41443-RDK-000	1.425 毫米
E	41444-RDK-000	1.450 毫米
F	41445-RDK-000	1.475 毫米
G	41446-RDK-000	1.500 毫米
H	41447-RDK-000	1.525 毫米
I	41448-RDK-000	1.550 毫米
J	41449-RDK-000	1.575 毫米
K	41450-RDK-000	1.600 毫米
L	41451-RDK-000	1.625 毫米
M	41452-RDK-000	1.650 毫米
N	41453-RDK-000	1.675 毫米
O	41454-RDK-000	1.700 毫米
P	41455-RDK-000	1.725 毫米
Q	41456-RDK-000	1.750 毫米
R	41457-RDK-000	1.775 毫米
S	41458-RDK-000	1.800 毫米
T	41459-RDK-000	1.825 毫米
U	41460-RDK-000	1.850 毫米
V	41461-RDK-000	1.875 毫米
W	41462-RDK-000	1.900 毫米
X	41463-RDK-000	1.925 毫米
Y	41464-RDK-000	1.950 毫米
Z	41465-RDK-000	1.975 毫米

止推垫片，85 毫米 (续)

编号	零件号	厚度
AA	41466-RDK-000	2.000 毫米
AB	41467-RDK-000	2.025 毫米
AC	41468-RDK-000	2.050 毫米
AD	41469-RDK-000	2.075 毫米
AE	41470-RDK-000	2.100 毫米
AF	41471-RDK-000	2.125 毫米
AG	41472-RDK-000	2.150 毫米
AH	41473-RDK-000	2.175 毫米
AI	41474-RDK-000	2.200 毫米
AJ	41475-RDK-000	2.225 毫米
AK	41476-RDK-000	2.250 毫米
AL	41477-RDK-000	2.275 毫米
AM	41478-RDK-000	2.300 毫米
AN	41479-RDK-000	2.325 毫米
AO	41480-RDK-000	2.350 毫米

13. 安装新的止推垫片，然后重新检查起动扭矩。

