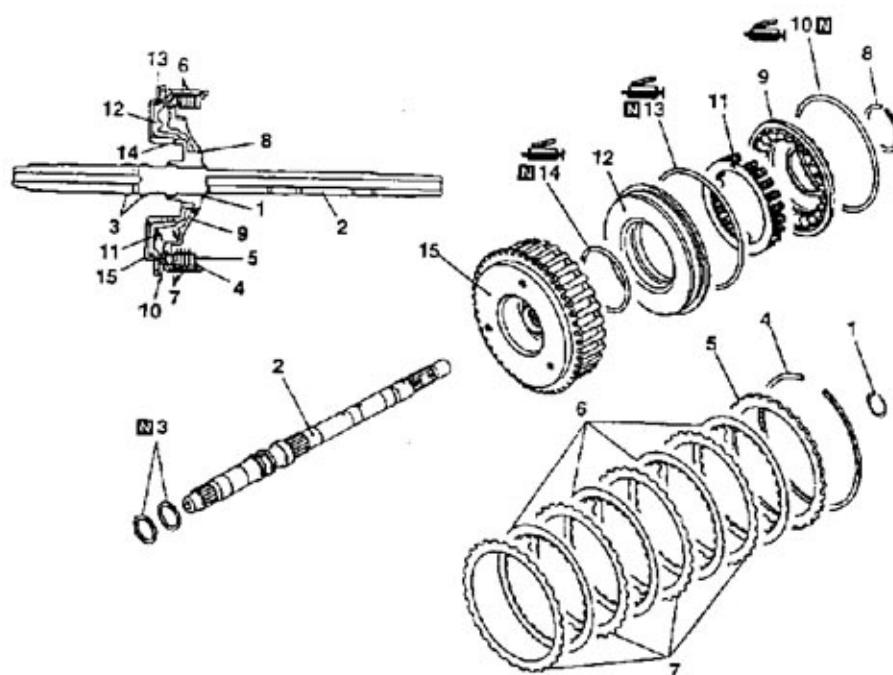


四、各元件说明

(一) 低速档离合器和输入轴

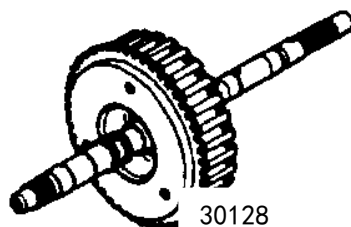


30127

1. 卡环
2. 输入轴
3. 密封圈
4. 卡环
5. 离合器固定盘
6. 离合器片
7. 离合器盘
8. 卡环
9. 弹簧座
10. O 型圈
11. 回位弹簧
12. 低速档离合器活塞
13. O 型圈
14. O 型圈
15. 低速档离合器座

解体步骤:

1、拆下输入轴卡簧



2、拆下输入轴

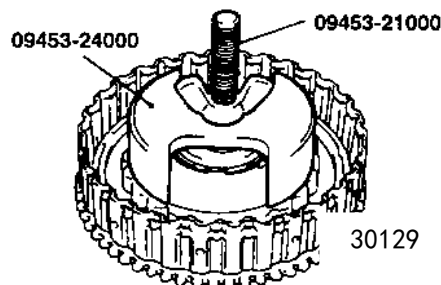
3、拆下 2 个密封圈

4、拆下离合器固定盘卡圈。

5、拆下离合器固定盘

6、拆下 4 片离合器片和 4 片离合器盘

7、用特殊工具压下离合器回位弹簧，然后拆下离合器弹簧座卡环。



8、拆下离合器弹簧座

9、拆下 O 型密封圈

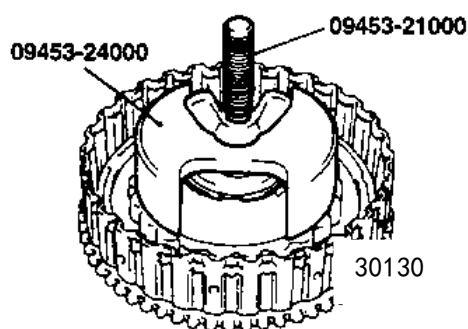
10、拆下离合器回位弹簧

11、用压缩空气吹出低速档离合器活塞

12、拆下 2 个 O 型密封圈

重新组装:

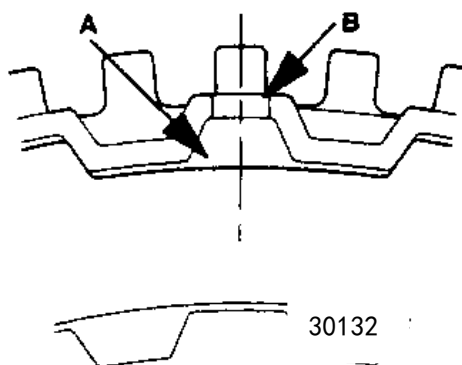
- 1、安装 2 个 O 型密封圈
- 2、安装低速档离合器活塞
- 3、安装离合器回位弹簧
- 4、安装 O 型密封圈
- 5、安装离合器弹簧座
- 6、用特殊工具压下离合器回位弹簧，然后安装离合器弹簧座卡圈。



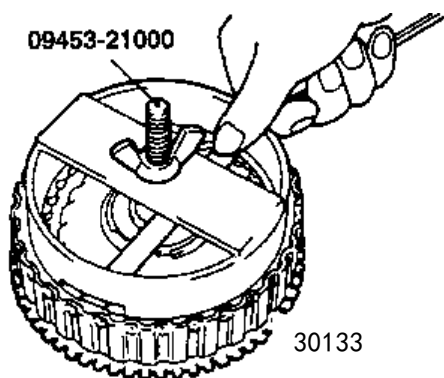
警告:

在装配之前要将离合器片在 ATF 油中浸泡。

- 7、排列低速档离合器座离合器片，离合器盘和固定盘上齿和外圆圈孔之间的间隙。



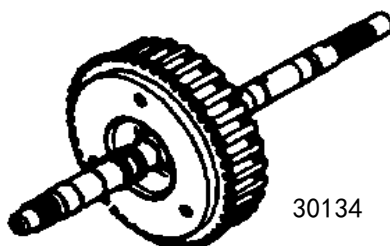
- 8、安装 4 片离合器片和 4 片离合器盘。
- 9、安装离合器固定盘带有剪切斜面的朝向离合器片。
- 10、安装离合器固定盘卡环。
- 11、如图所示安装特殊工具，然后用塞尺检查卡环和固定盘之间的间隙。



规格:	
标准值	1.25-1.45 mm

12、如果间隙是不正确的，测量旧的卡环，然后从维修手册的图表中选择正确的尺寸。

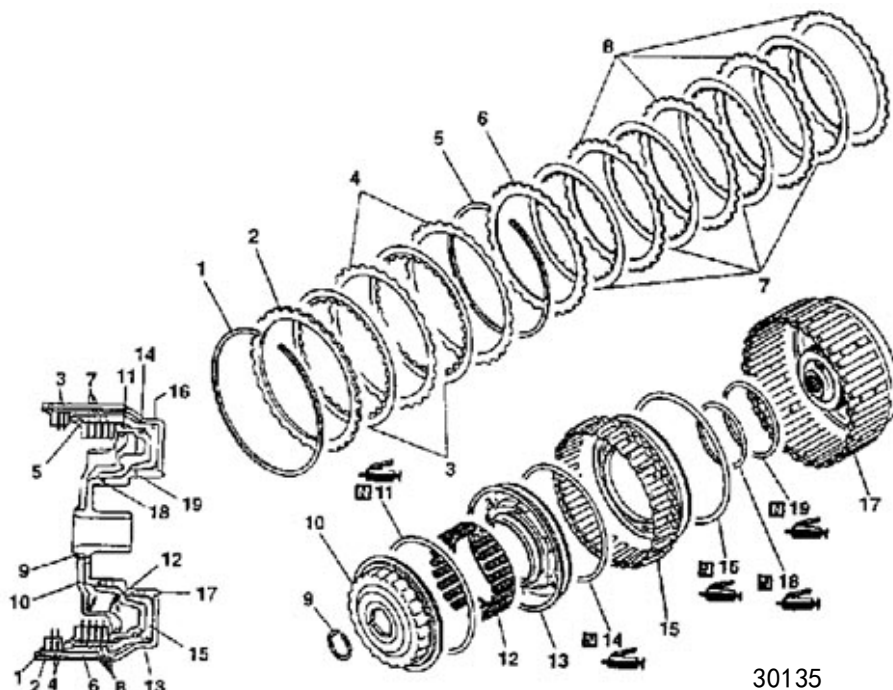
13、安装密封圈



14、安装输入轴

15、安装输入轴卡簧

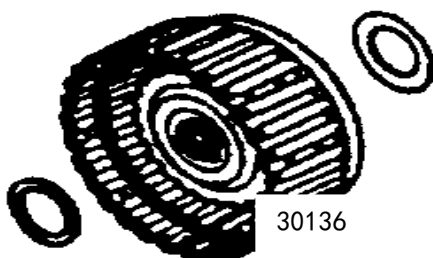
（二）倒档和超速档离合器



- | | |
|----------|-------------|
| 1、卡环 | 10、弹簧座 |
| 2、离合器固定盘 | 11、O 型环 |
| 3、离合器片 | 12、回位弹簧 |
| 4、离合器盘 | 13、超速档离合器活塞 |
| 5、卡环 | 14、O 型环 |
| 6、离合器固定盘 | 15、倒档离合器活塞 |
| 7、离合器片 | 16、O 型环 |
| 8、离合器盘 | 17、倒档离合器座 |
| 9、卡环 | 18、O 型环 |
| | 19、O 型环 |

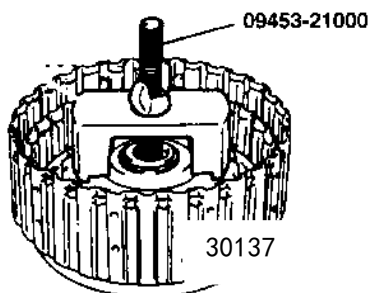
分解:

- 1、拆下超速档离合器固定盘卡环



- 2、拆下超速档离合器固定盘
- 3、拆下两个超速档离合器片和 2 个离合器盘
- 4、拆下倒档离合器固定盘卡环

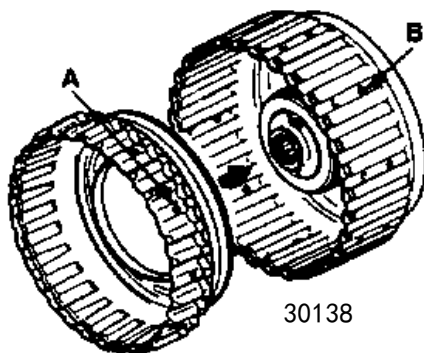
- 5、拆下倒档离合器固定盘
- 6、拆下 4 个倒档离合器片和 4 个离合器盘
- 7、用特殊工具压下离合器回位弹簧，然后拆下离合器弹簧座卡环。



- 8、拆下离合器弹簧座
- 9、拆下 O 型密封圈
- 10、拆下离合器回位弹簧。
- 11、用压缩空气拆下超速档离合器活塞
- 12、拆下 O 型密封圈
- 13、拆下倒档离合器活塞
- 14、拆下 3 个 O 型密封圈

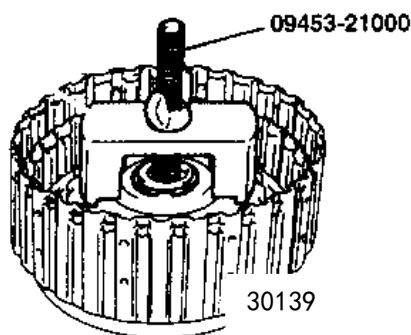
重新组装:

- 1、安装 3 个 O 型密封圈。
- 2、在装配之前摆正倒档活塞外圆圈孔和倒档活塞的位置。

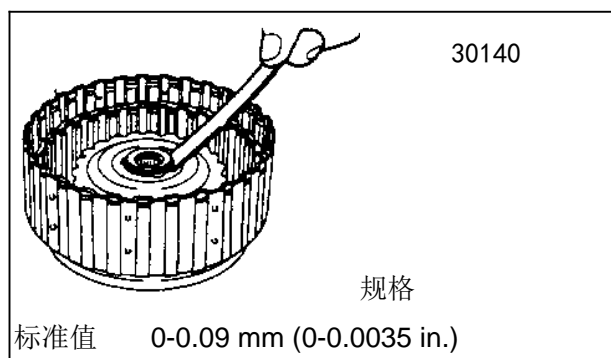


- 3、安装倒档离合器活塞
- 4、安装 O 型密封圈
- 5、安装超速档离合器活塞

- 6、安装离合器回位弹簧
- 7、安装 O 型密封圈
- 8、安装离合器弹簧座
- 9、用特殊工具压下离合器回位弹簧，然后安装离合器弹簧座卡环。



- 10、检查卡环和回位弹簧座之间的间隙。

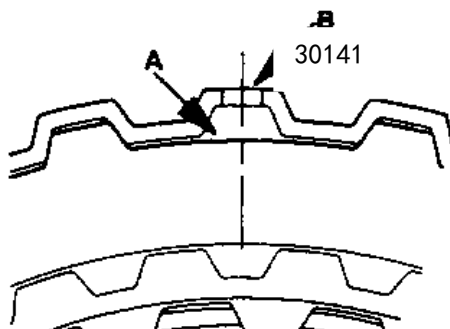


- 11、如果间隙不正确的话，测量旧的卡环。然后从维修手册图表中选择正确的尺寸

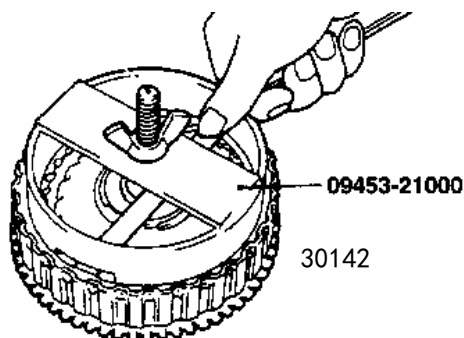
警告

安装前离合器片要先用 ATF 浸泡。

- 12、摆正倒档离合器座中离合器片，离合器盘，和离合器固定盘的齿到外圆圈孔之间的间隙。



- 13、安装 4 个倒档离合器片和 4 个离合器盘
- 14、安装倒档离合器固定盘。
- 15、安装倒档离合器固定盘卡环
- 16、如图所示安装特殊工具，然后用塞尺检查卡环和固定盘之间的间隙。



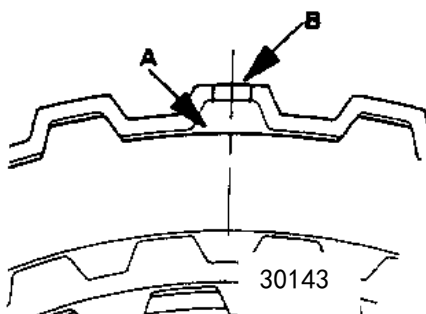
规格
标准值 1.6-1.8 mm (0.0630-0.0709 - inch)

- 17、如果间隙是不正常的，测量旧的卡环。然后根据维修手册中图表来选择合适的尺寸。

警告

安装之前要先用 ATF 浸泡离合器片

- 18、摆正超速档离合器座中离合器片，离合器盘，和离合器固定盘的齿到外圆圈孔之间的间隙

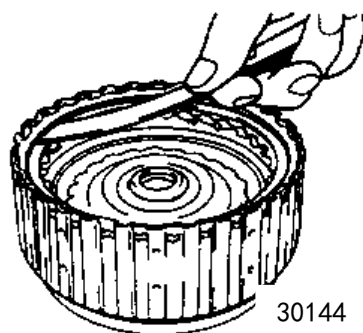


19、安装 2 个超速档离合器片和 2 个离合器盘。

20、安装超速档离合器固定盘。

21、安装超速档离合器固定盘卡环。

22、检查卡环和离合器固定盘之间的间隙。

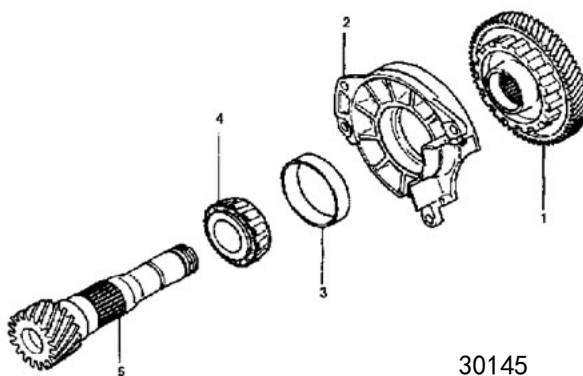


规格	
标准值	1.6-1.8 mm

23、如果间隙是不正确的，测量旧的卡环，然后根据维修手册中的图表选择适当的尺寸。

输出轴：

组成：



解体

1、T/F 驱动齿轮

2、轴承座

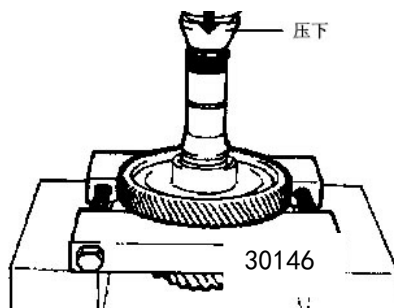
3、外圈

4、圆锥辊子轴承

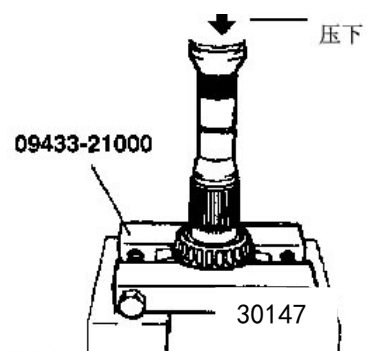
5、输出轴

重新组装:

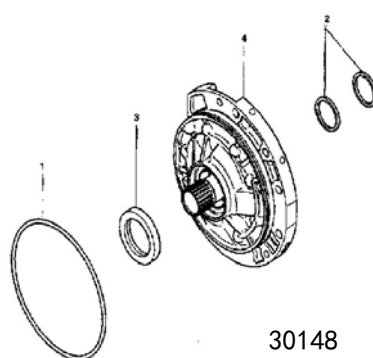
1、通过施压拆下变速箱驱动齿轮。



2、拆下圆锥滚子轴承。



油泵：组成



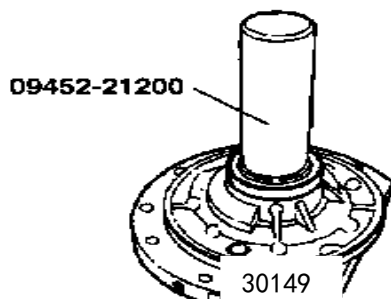
解体步骤

- 1、O 型圈
- 2、密封圈
- 3、油封
- 4、油泵总成

重新组装

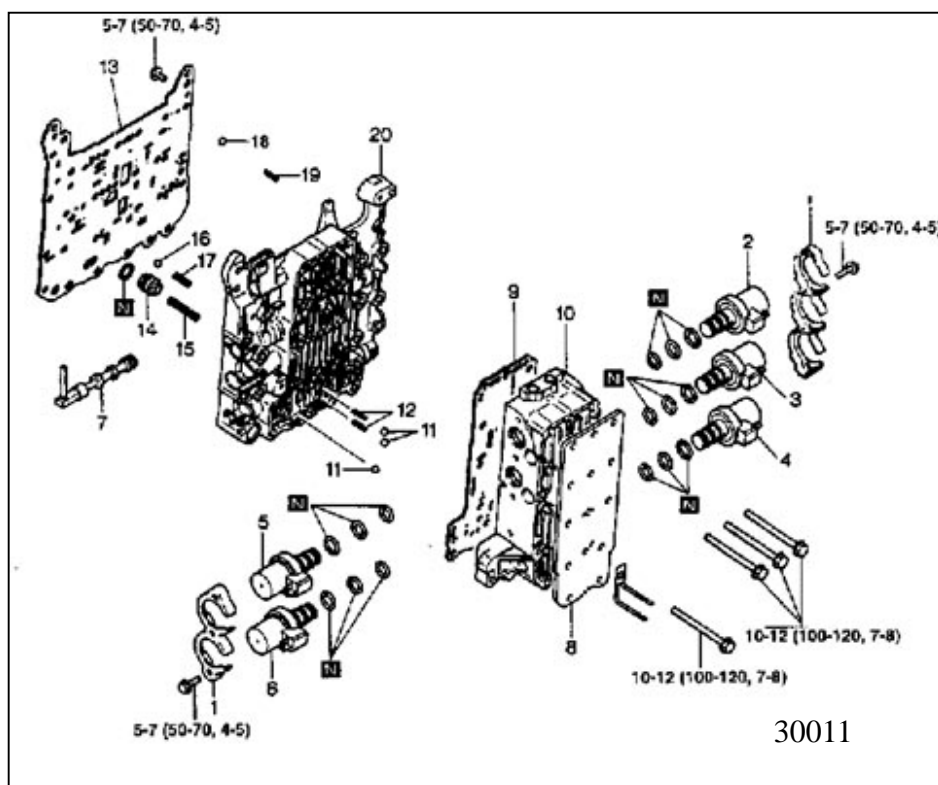
油封的更换：

- 1、用特殊工具，安装油封到油泵室。



- 2、安装油封前在它的边缘涂上一薄层 ATF 油

阀体：



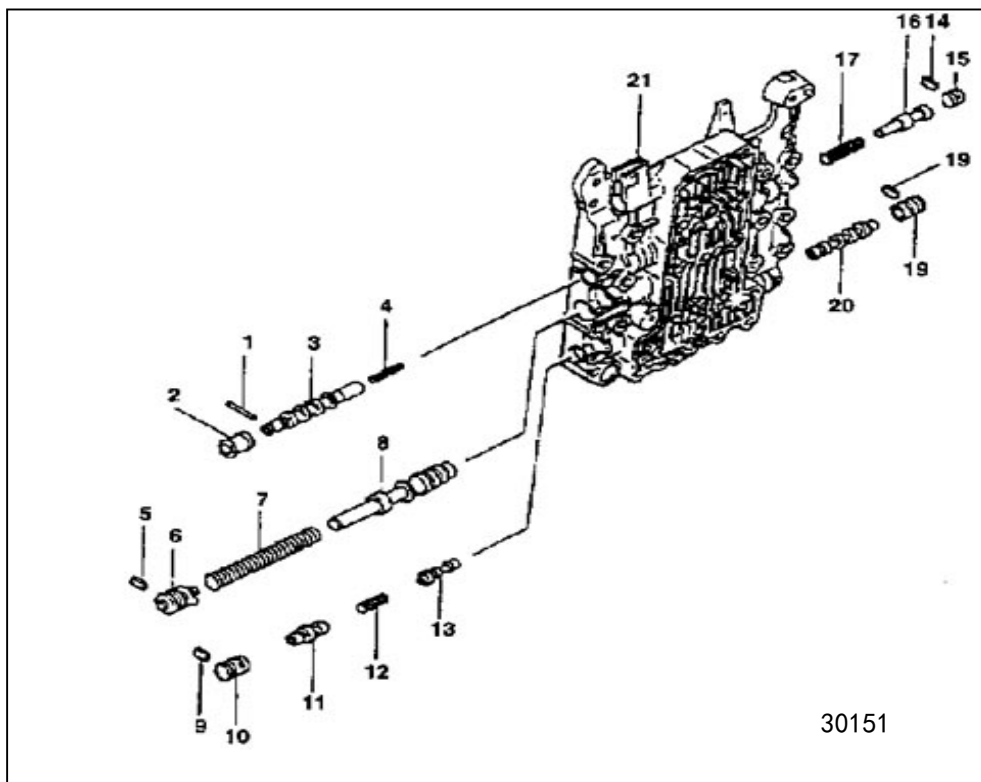
分解步骤

- | | |
|--------------|------------|
| 1、电磁阀支撑 | 11、钢球（节流阀） |
| 2、低速档离合器电磁阀 | 12、弹簧 |
| 3、第二制动器电磁阀 | 13、隔板 |
| 4、阻尼离合器控制电磁阀 | 14、阻尼阀 |
| 5、超速档离合器电磁阀 | 30150 尼阀弹簧 |

- 6、低速档和倒档制动器电磁阀
- 7、手动阀
- 8、盖子
- 9、隔板
- 10、外部阀体总成

- 16、钢球（泄压阀）
- 17、弹簧
- 18、钢球（节流阀）
- 19、弹簧
- 20、内部阀体总成

内阀体:

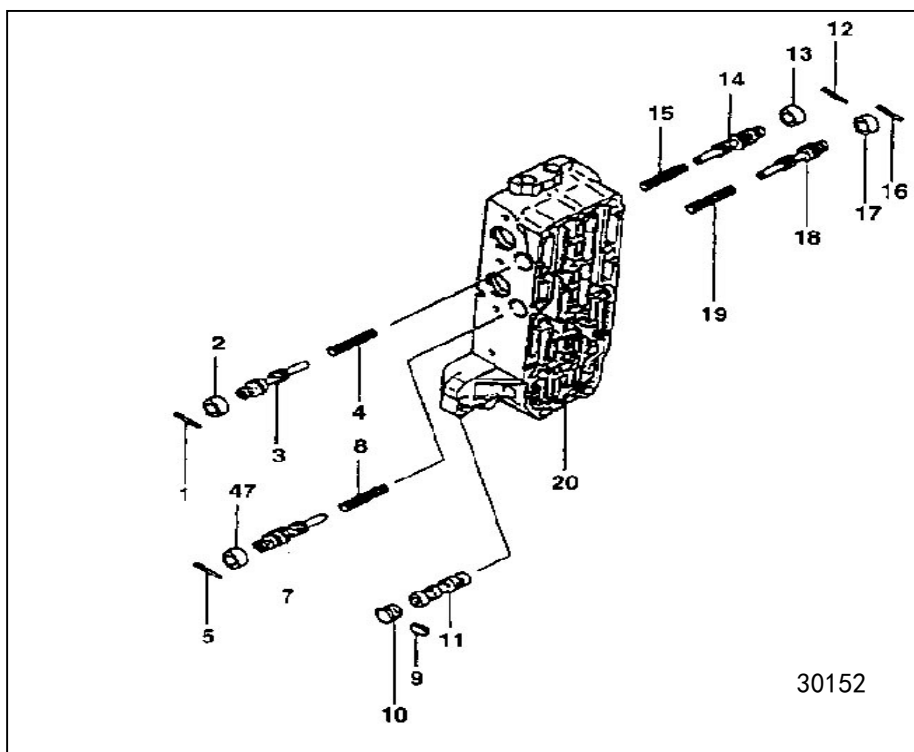


30151

解体

- 1、辊子
- 2、阻尼离合器控制阀套管
- 3、阻尼离合器控制阀
- 4、阻尼离合器控制阀弹簧
- 5、挡板
- 6、螺栓
- 7、调节阀弹簧
- 8、调节阀
- 9、挡板
- 10、泄压阀 A 套管
- 11、泄压阀 A2
- 12、泄压阀 A 弹簧
- 13、泄压阀 A1
- 14、挡板
- 15、插栓
- 16、液力变矩器阀
- 17、液力变矩器阀体弹簧
- 18、挡板
- 19、泄压阀 B 套管
- 20、泄压阀
- 21、内阀体

外阀体:

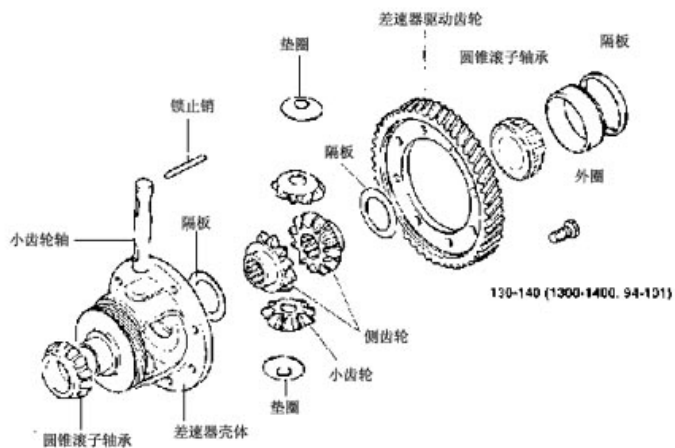


解体

- | | |
|-----------------|---------------|
| 1、辊子 | 11、开关阀 |
| 2、超速档压力控制阀套筒 | 12、辊子 |
| 3、超速档压力控制阀 | 13、低速档压力控制阀套筒 |
| 4、超速档压力控制阀弹簧 | 14、低速档压力控制阀 |
| 5、辊子 | 15、低速档压力控制阀弹簧 |
| 6、低速档—倒档压力控制阀套筒 | 16、辊子 |
| 7、低速档—倒档压力控制阀 | 17、第二压力控制阀套筒 |
| 8、低速档—倒档压力控制阀弹簧 | 18、第二压力控制阀 |
| 9、挡板 | 19、第二压力控制阀弹簧 |
| 10、螺栓 | 20、外阀体 |

差速器:

元件

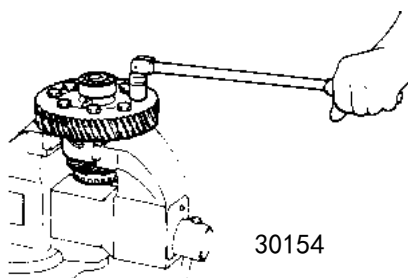


30153

扭矩: Nm (kg.cm, lb.ft)

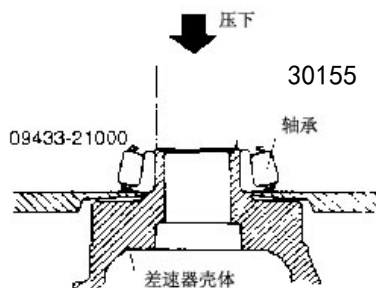
解体:

- 1、在虎台钳上夹紧差速器



30154

- 2、拆下差速器驱动保持螺栓和拆下差速器驱动齿轮从壳体上。
- 3、用特殊工具拆下圆锥轴承。



30155

09433-21000

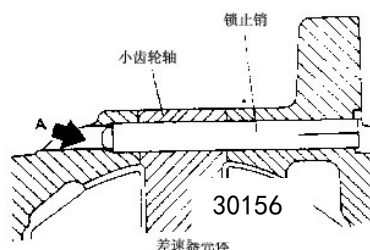
轴承

差速器壳体

警告：

拆下的轴承不能重新使用。

4、用铰子从孔 A 处逐出锁止销

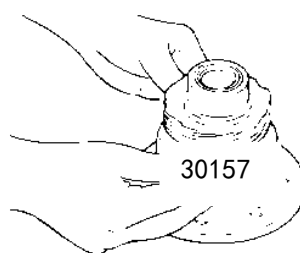


5、逐出小齿轮轴

6、拆下小齿轮，碗形垫圈，侧齿轮和垫圈

重新组装：

1、安装垫圈到侧齿轮的背面然后安装齿轮到差速器壳体上。



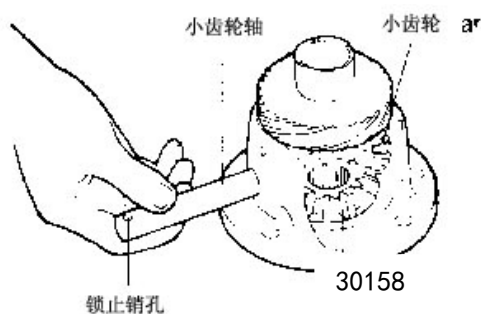
警告：

1、当安装一个新的侧齿轮时，用一个中等厚度的垫片[0.83-0.92 mm (0.33-0.036 in.)].

2、锁止销不可重复使用。

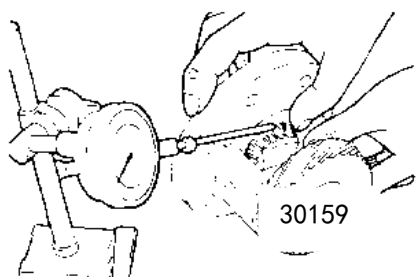
3、锁止销的头部必须凹陷在差速器壳体的法兰表面下。

4、放碗形垫圈到每一个小齿轮的背面，插入两个小齿轮到指定位置通过旋转使它们和侧齿轮相啮合。



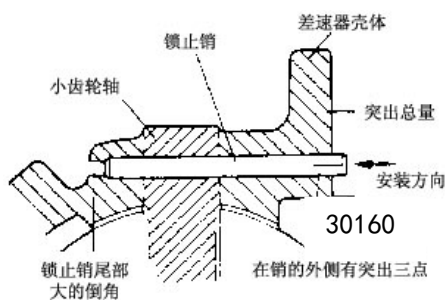
5、插入小齿轮轴

6、测量侧齿轮和小齿轮之间的间隙



规格
标准值 0.025-0.0150 mm (0.001-0.006 in.)

7、如果间隙超出规定，解体安装正确的垫圈，然后再重新装配和测量。



警告

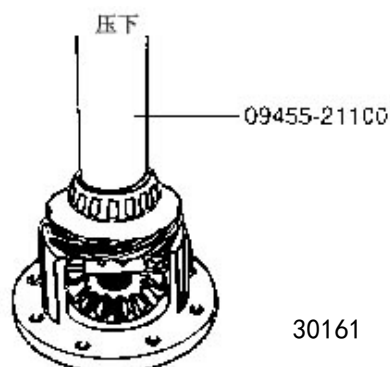
将两个侧齿轮的间隙调整到相同规格。

8、调准小齿轮轴锁止销孔和壳体锁止销孔洞，插入锁止销。

警告

- (1) 锁止销不可以重复使用
- (2) 锁止销的头部必须不超出差速箱壳体 3 mm (0.0118 in.)

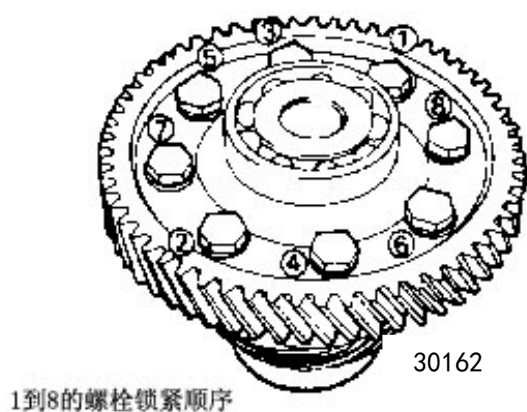
9、安装圆锥辊子轴承到差速箱的两侧用特殊工具



警告:当要压入轴承时，只可以压内圈。

10、在螺栓的整个纹路上涂上特殊的密封剂，按如图所示的顺序上紧到规定力矩。

指定密封剂：BM 螺栓锁止 No.2471



警告

如果螺栓是再使用的话，拆下螺栓纹路上的旧的密封胶。