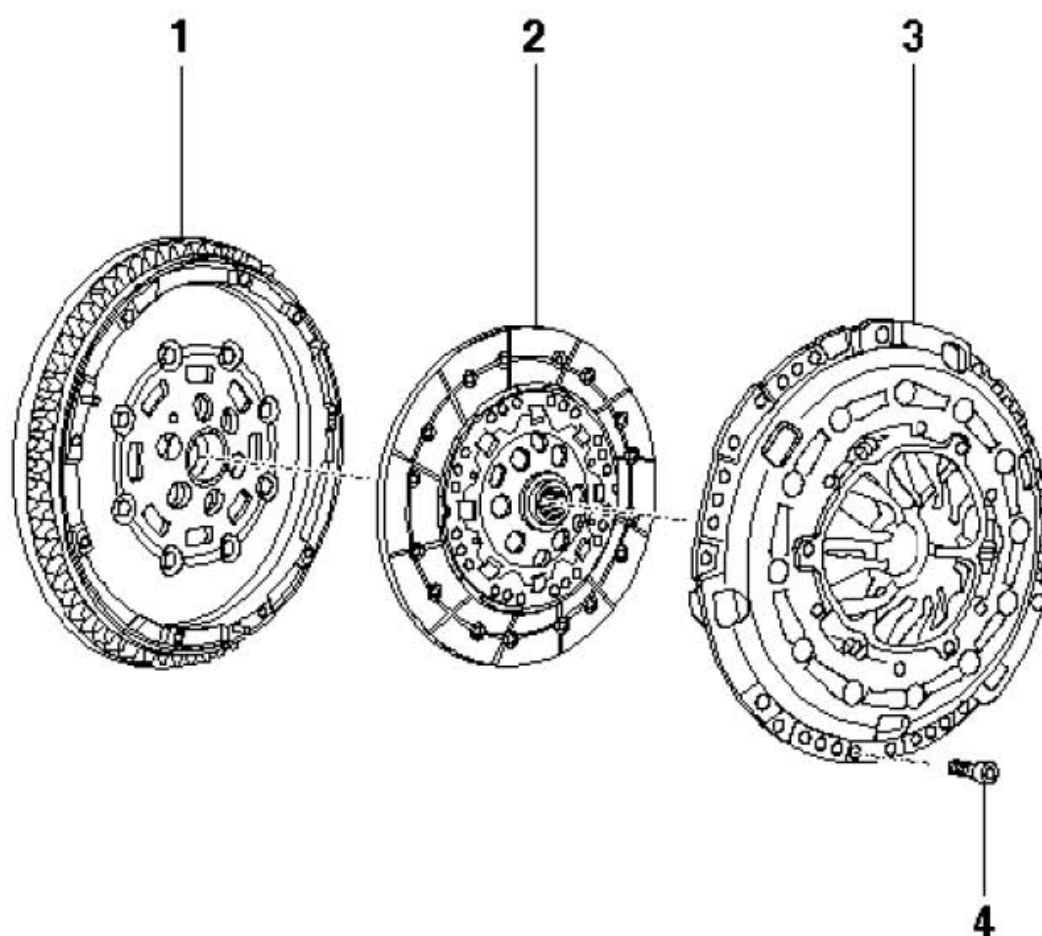


### 3 修理离合器

#### 提示

- 1). 铆钉接头损坏或松弛应更换离合器从动盘和压盘。
- 2). 根据发动机代码选择离合器从动盘和压盘。
- 3). 清洁旧离合器和输入轴上的花键和花键轴套，去除腐蚀物质并且仅在花键上涂抹一层稀薄离合器从动盘花键油脂。然后前后移动输入轴上的离合器从动盘直至轮毂在轴上自由运动。去除多余的油脂。
- 4). 压盘已采取防腐措施并涂有油脂，仅清洁接触面。否则离合器的使用寿命大大降低。
- 5). 压盘接触面和离合器从动盘必须与双质量飞轮完全接触，才装入固定螺栓。

#### 3.1 离合器（1.4T 汽油发动机的车型） - 装配概述



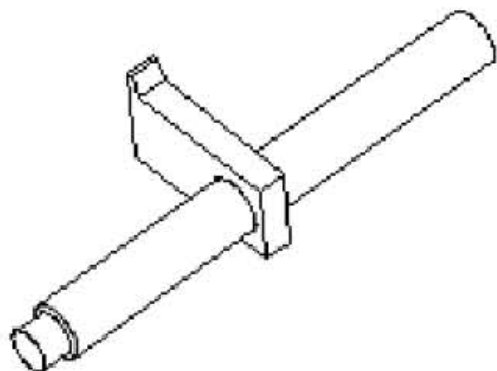
- 1). 双质量飞轮
- 2). 离合器从动盘

- 3). SAC 压盘
- 4). 螺栓(拧紧力矩: 20 Nm,以对角或小量分步的方式逐步松开或拧紧)

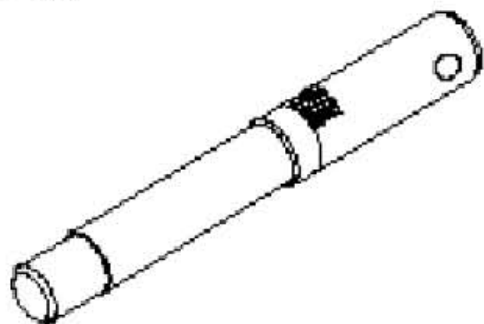
## 3.2 拆卸和安装 SAC 压盘

所需要的专用工具和维修设备

- 1). 夹具



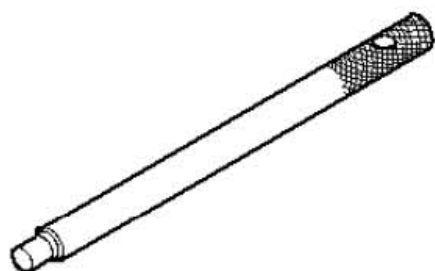
- 2). 芯棒



- 3). 扭力扳手



- 4). 对中销



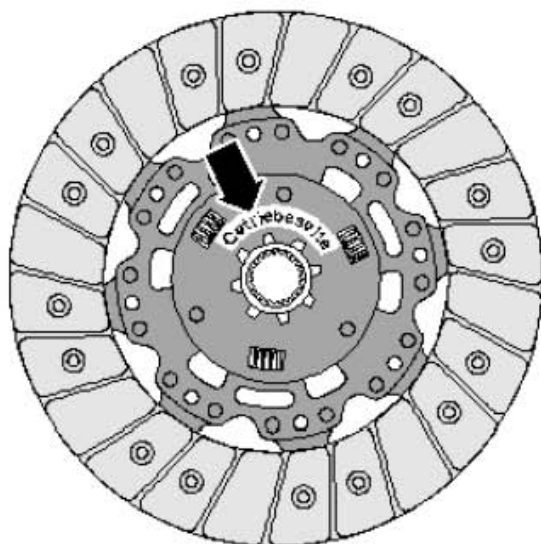
### 3.2.1 拆卸

- 1). 拆卸变速箱。
- 2). 用止动工具松开螺栓。
- 3). 以小量分步和对角的形式松开螺栓。
- 4). 拆下离合器压盘和离合器从动盘。

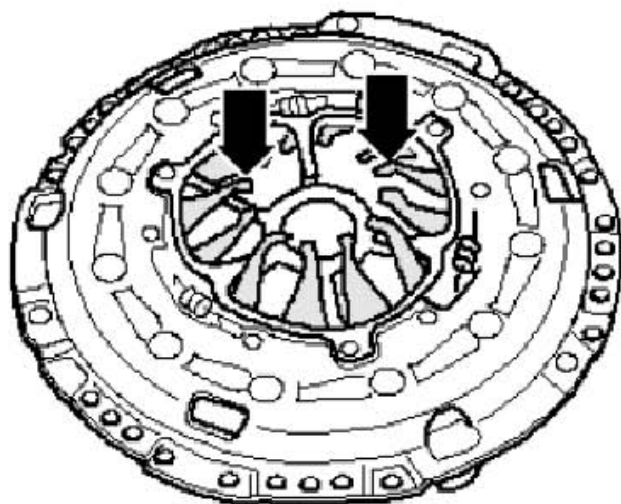
### 3.2.2 安装

安装以拆卸的相反顺序进行，安装过程中要注意以下事项：离合器从动盘的安装位置

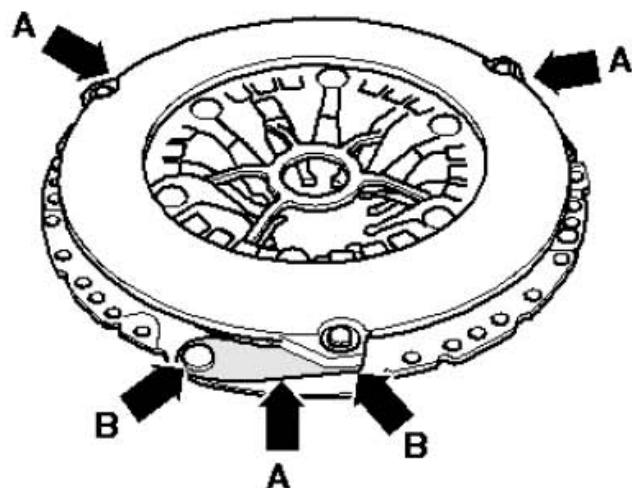
- 1). 字母“Getriebeseite”和凸出的弹簧罩朝向变速箱。



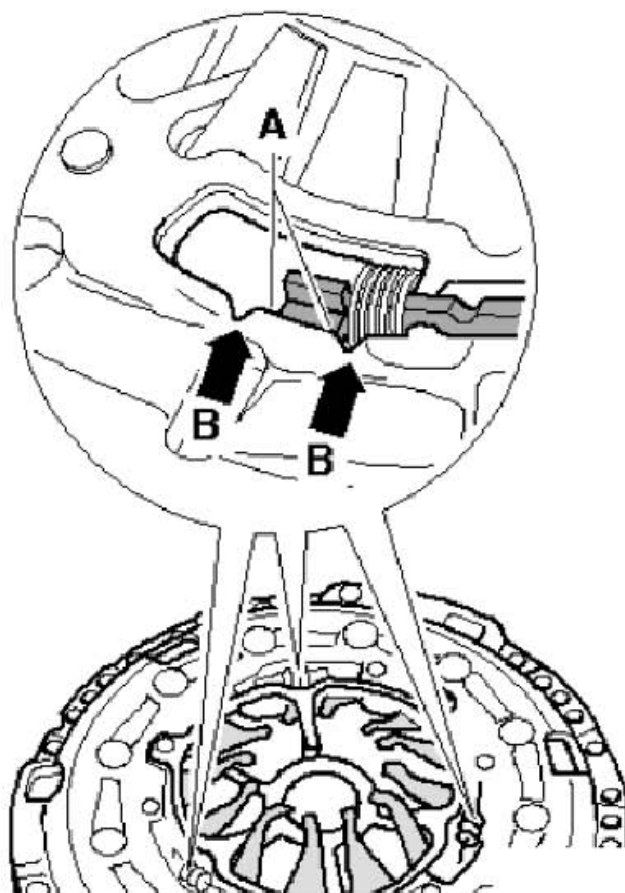
- 2). 检查膜片弹簧的终端，膜片弹簧的厚度磨损至一半（下图箭头所示）是允许的。



- 3). 检查弹簧接头和铆钉接头
- 4). 检查弹簧接头 (下图箭头 A 所示) 是否损坏以及铆钉固定的接头 (下图箭头 B 所示) 是否座落牢固。

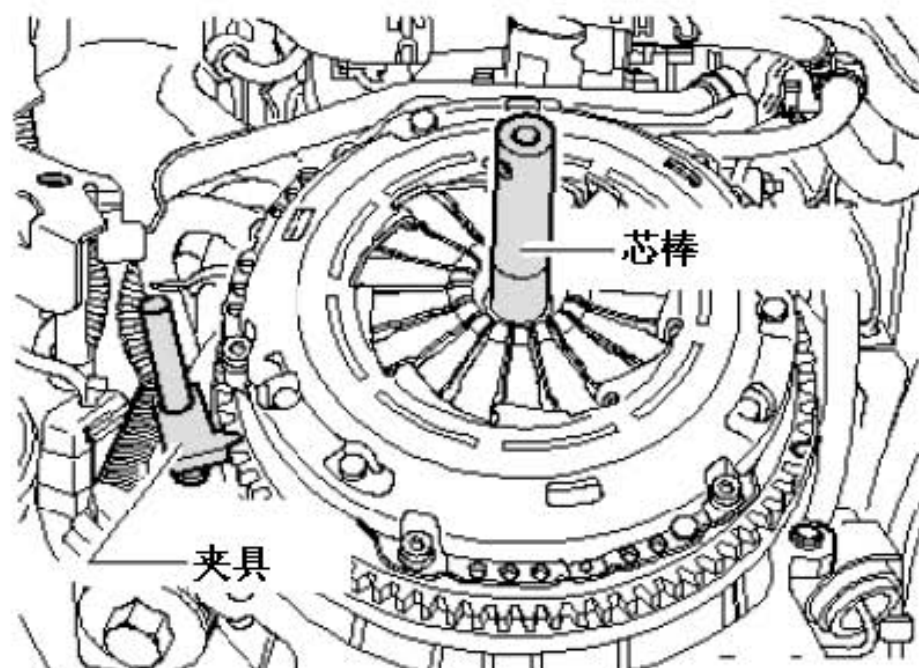


- 5). 仅在使用了新的压盘时才检查调整机械机构的位置, 调节圈的两个边缘 (下图 A 所示) 必须位于两个凹槽 (下图箭头 B 所示) 之间。如果调节圈在新压盘中位置发生偏差, 则不允许使用压盘和离合器从动盘。在已使用过的离合器中, 调节圈的位置可能会超出凹槽。

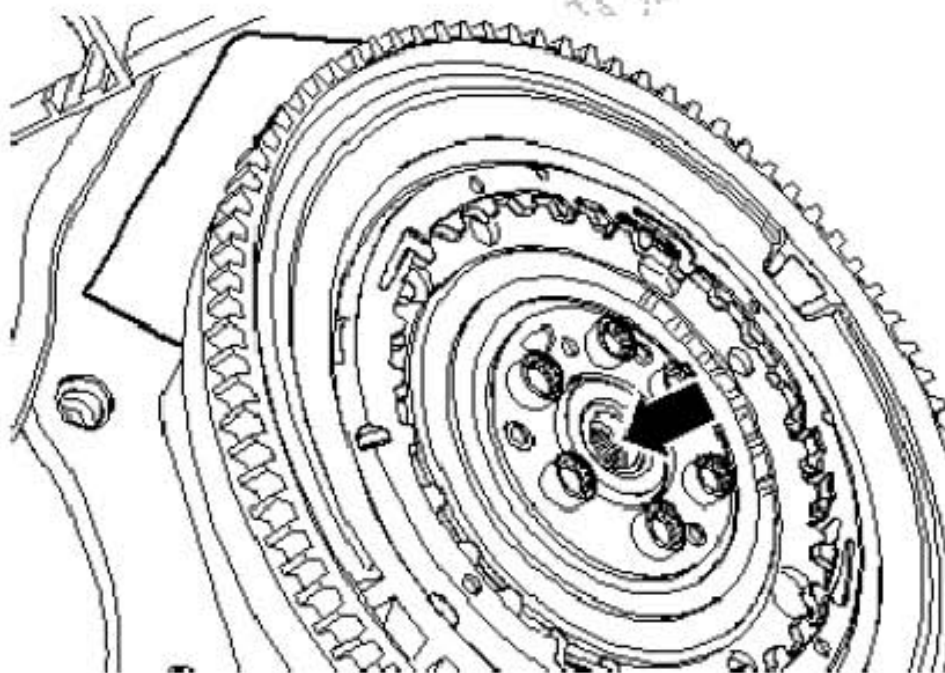




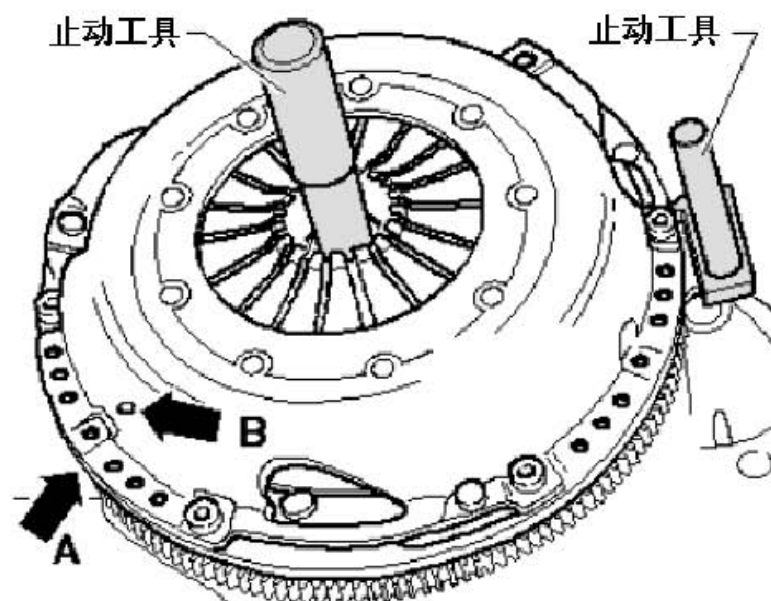
6). 安装时，反向使用夹具。



7). 在曲轴直径较小（下图箭头所示）的发动机中或曲轴中具有滚针轴承（下图箭头所示）的发动机中

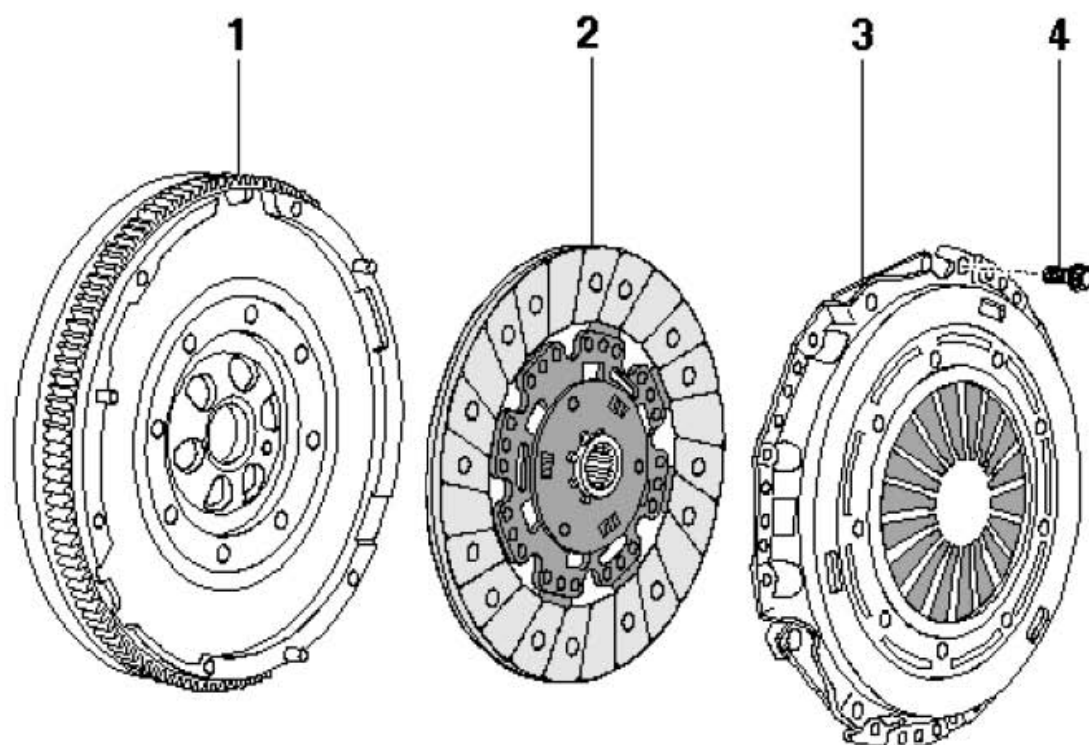


- 8). 对中离合器从动盘；拆卸和安装曲轴直径较小的发动机中或曲轴中具有滚针轴承（下图箭头所示）的发动机中的压盘



- 9). 将压盘放到定位销上。  
 10). 用手均匀地拧紧所有螺栓直至螺栓头部与压盘接触。  
 11). 为了避免损坏压盘的定中心孔和双质量飞轮的定位销, 应以小量分步和对角的形式拧紧螺栓。

### 3.3 离合器（1.8T 汽油发动机的车型） - 装配概述

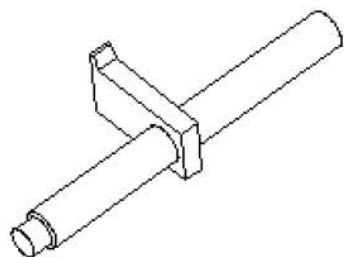


- 1). 双质量飞轮
- 2). 离合器从动盘
- 3). 压盘
- 4). 螺栓(拧紧力矩: 20 Nm 以对角或小量分步的方式逐步松开或拧紧)

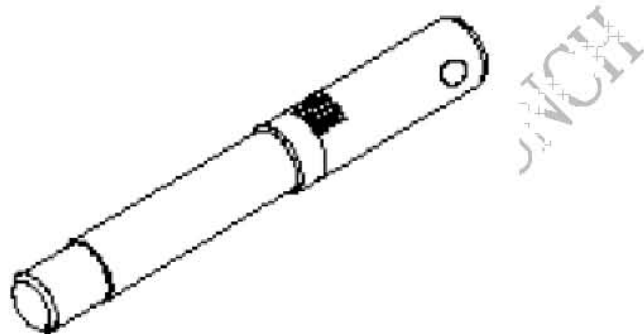
### 3.4 拆卸和安装压盘

所需要的专用工具和维修设备

- 1). 夹具



- 2). 芯棒



- 3). 扭力扳手

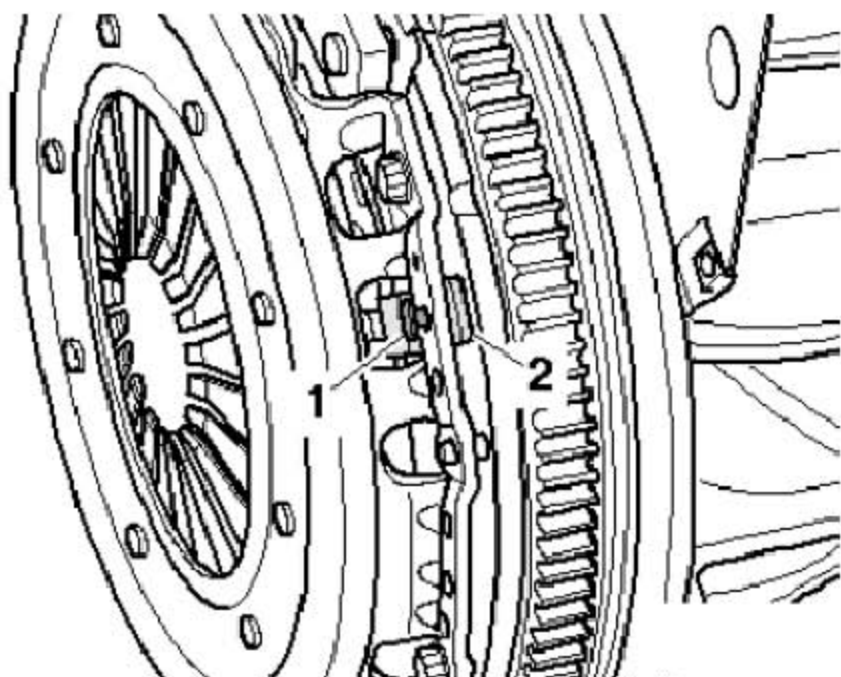


#### 3.4.1 拆卸

- 1). 拆卸变速箱。
- 2). 用夹具松开螺栓。



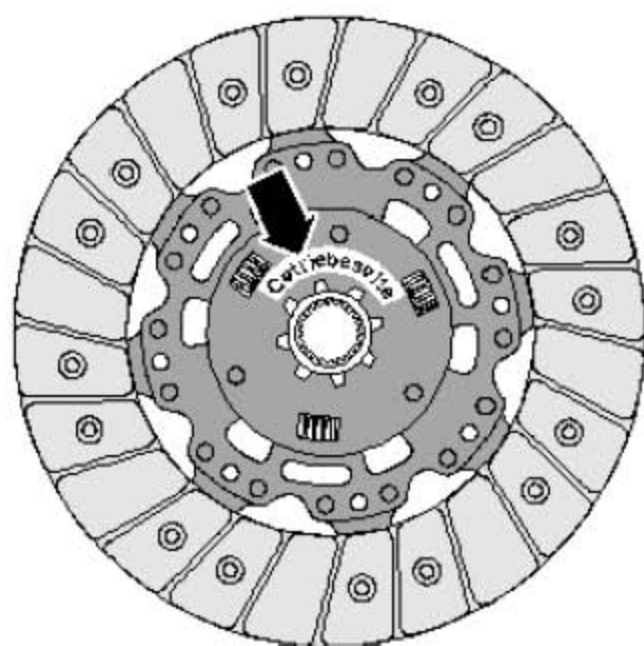
- 3). 以小量分步和对角的形式松开螺栓。
- 4). 旋出螺栓后，止动装置（下图 2 所示）及定位销（下图 1 所示）必须松弛。
- 5). 如果止动装置不松弛，将定位销朝双质量飞轮方向按压。
- 5). 拆下离合器从动盘和压盘。



### 3.4.2 安装

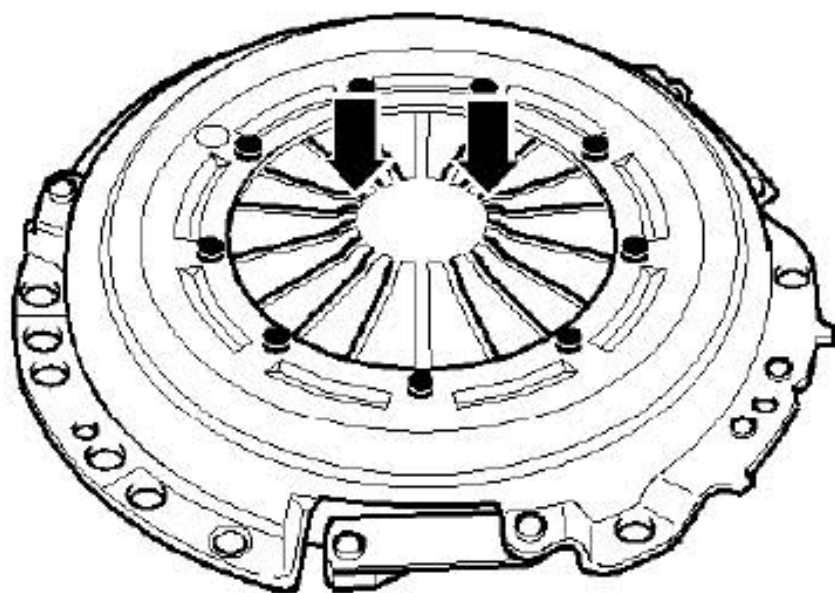
安装以拆卸的相反顺序进行，安装过程中要注意以下事项：离合器从动盘的安装位置

- 1). 字母“Getriebeseite”和凸出的弹簧罩朝向变速箱。





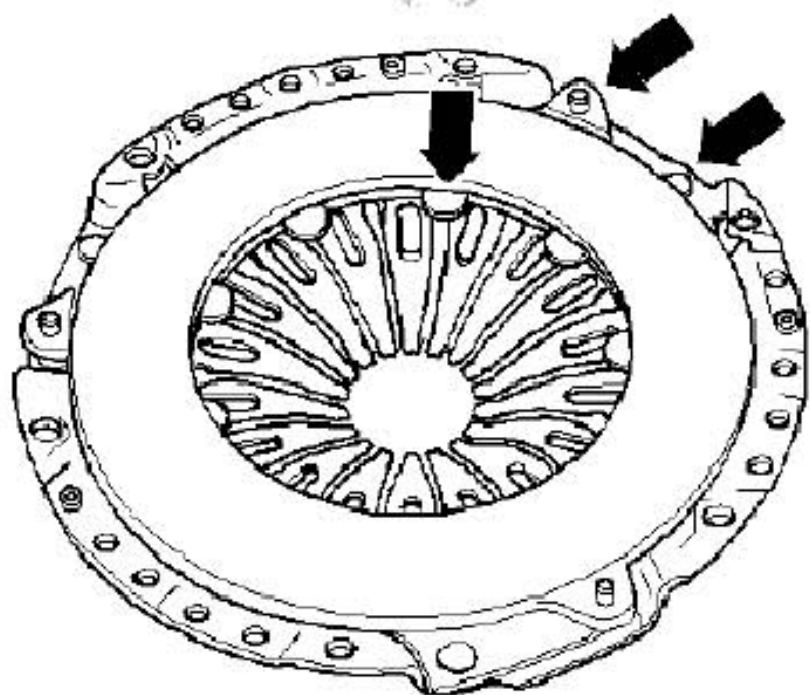
2). 检查膜片弹簧的终端, 膜片弹簧的厚度磨损至一半 (下图箭头所示) 是允许的。



3). 检查弹簧接头和铆钉接头

4). 检查压盘和盖板之间的弹簧接头是否有裂缝以及铆钉接头是否紧固牢靠。

5). 必须更换弹簧接头已损坏的压盘或铆钉接头已松弛的压盘 (下图箭头所示)。



6). 安装时, 反向使用夹具。

7). 将压盘放到定位销上。

- 8). 用手均匀地拧紧所有螺栓直至螺栓头部与压盘接触。
- 9). 为了避免损坏压盘的定中心孔和双质量飞轮的定位销，应以小量分步和对角的形式拧紧螺栓。

