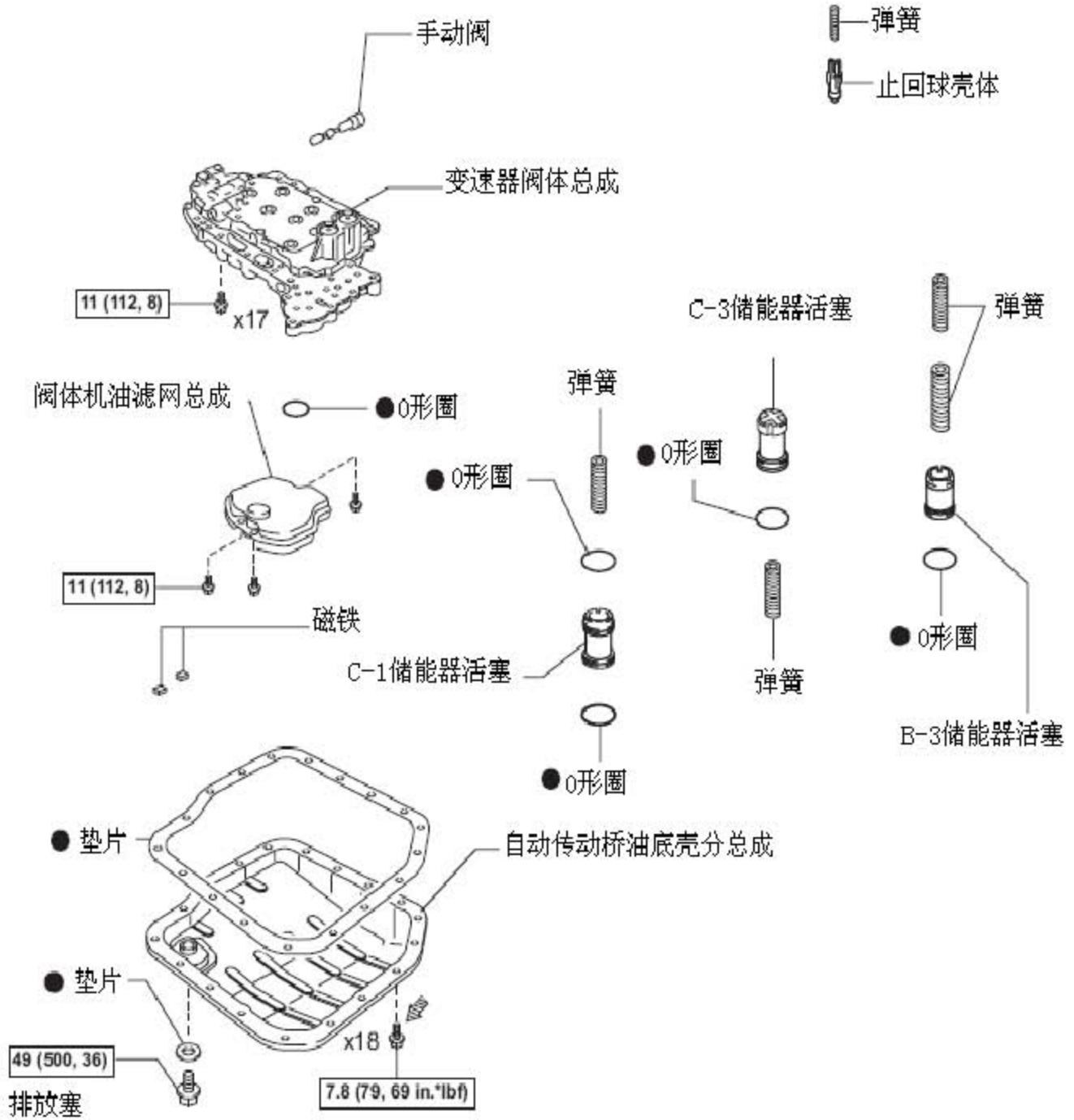


5. 阀体总成

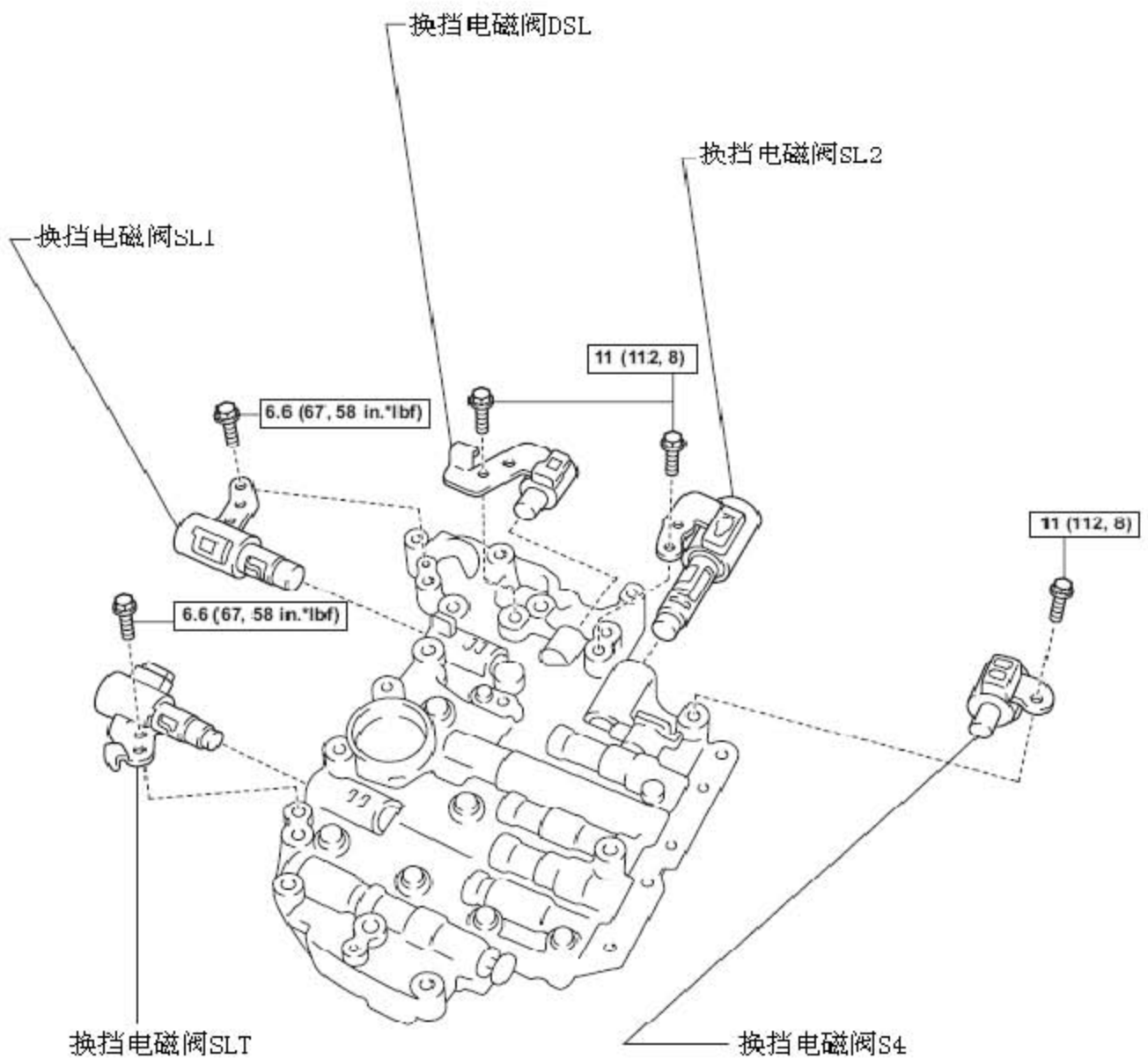
5.1 组件



N*m (kgf*cm, ft.*lbf) : 规定扭矩

● 不可重复使用的零件

◀ 涂胶零件



N*m (kgf*cm, ft.*lbf) : 规定扭矩

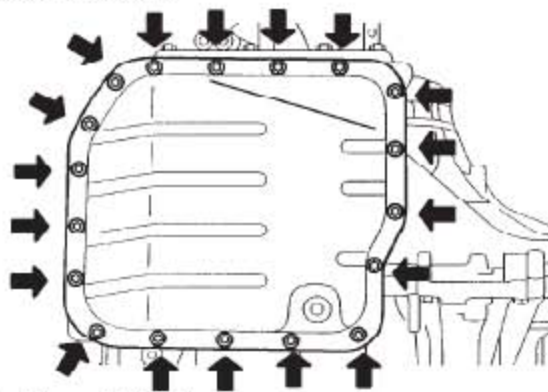
5.2 拆卸

1). 拆卸自动变速箱总成

2). 拆卸自动变速箱油底壳分总成

A). 拆卸 18 个螺栓、油底壳和垫片。

备注:油底壳内会积存一些变速器油。仔细拆卸油底壳，确保油底壳中的残留油液不会溅出。

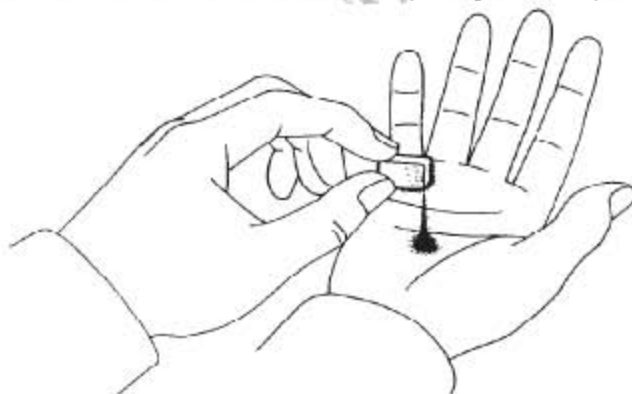


B). 拆卸油底壳上的 2 块磁铁。

C). 检查油底壳中的颗粒。

(a). 用拆下来的磁铁收集钢屑。仔细观察油底壳中和磁铁上的钢屑和颗粒，以推测变速箱内部的磨损类型。

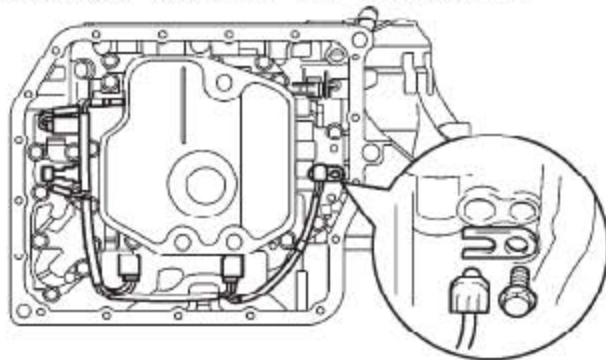
结果:钢（有磁性）：轴承、齿轮或板磨损 铜（无磁性）：轴承磨损



3). 断开变速器导线

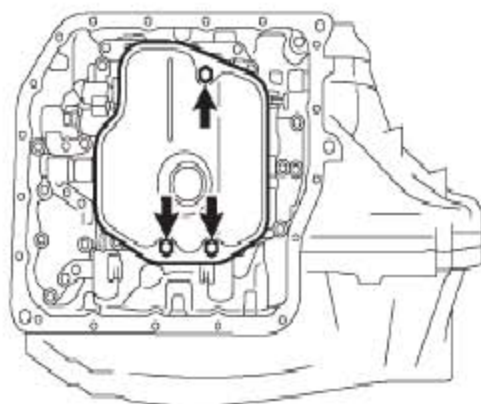
A). 断开 5 个换挡电磁阀连接器。

B). 拆卸螺栓和锁止板，然后分离 ATF 温度传感器。



4). 拆卸阀体机油滤网总成

A). 拆卸 3 个螺栓和机油滤网。

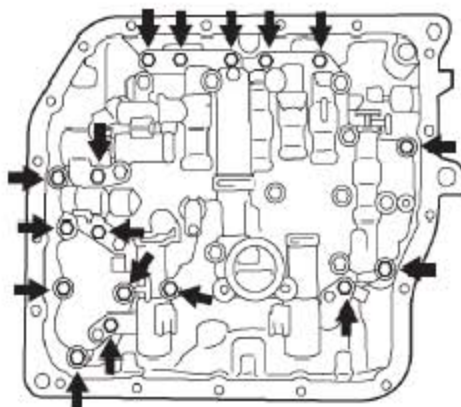
备注:拆卸机油滤网时要小心, 否则机油会溢出。

B). 拆除阀体机油滤网总成上的 O 形圈。

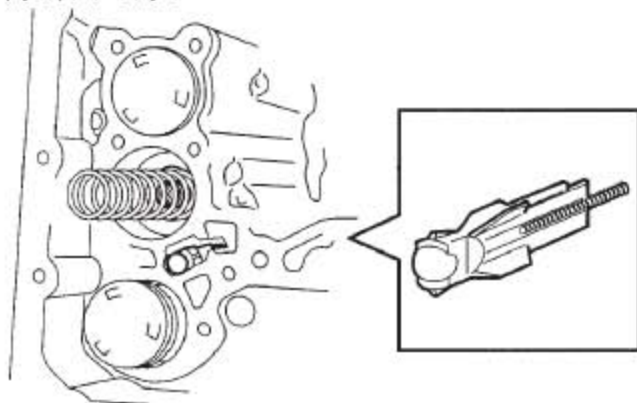


5). 拆卸变速器阀体总成

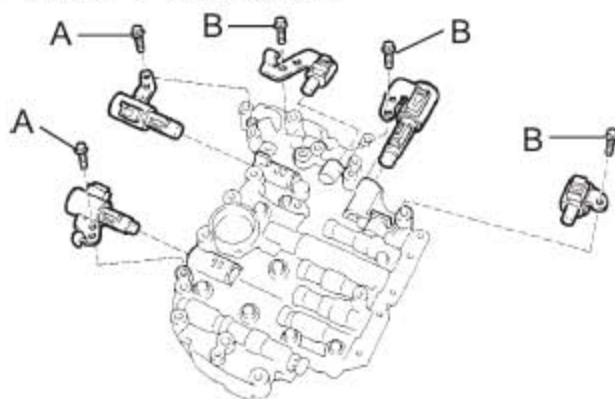
A). 支撑阀体总成并拆卸 17 个螺栓和变速器阀体总成。



B). 拆卸止回球壳体 and 弹簧。



C). 拆卸 5 个螺栓和 5 换档电磁阀。



5.3 安装

1). 安装变速器阀体总成

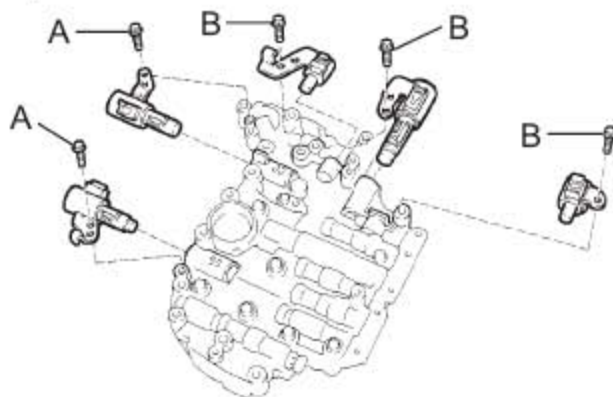
A). 用 5 个螺栓安装 5 个换档电磁阀。

扭矩: 螺栓A 6.6 N*m (67 kgf*cm, 58 in.*lbf)

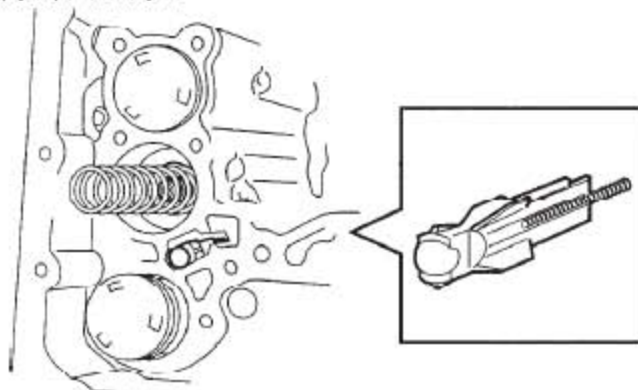
螺栓B 11 N*m (112 kgf*cm, 8 ft.*lbf)

螺栓长度: 螺栓A: 12 mm (0.47in.)

螺栓B: 45 mm (1.77in.)



B). 安装止回球壳体 and 弹簧。



C). 将手动阀上的槽对齐拉杆上的销。

D). 安装 17 个螺栓。

扭矩: 11 N*m (112 kgf*cm, 8 ft.*lbf)

备注:

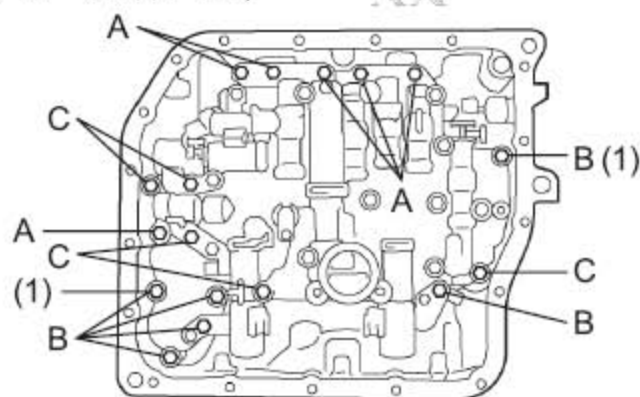
- 将阀体推向储能器活塞弹簧和止回球壳体以安装阀体。
- 首先, 暂时拧紧图示中的标有 (1) 的螺栓, 因为这些螺栓是定位螺栓。

螺栓长度:

螺栓 A: 25 mm (0.984 in.)

螺栓 B: 41 mm (1.614 in.)

螺栓 C: 45 mm (1.771 in.)



2). 安装阀体机油滤网总成

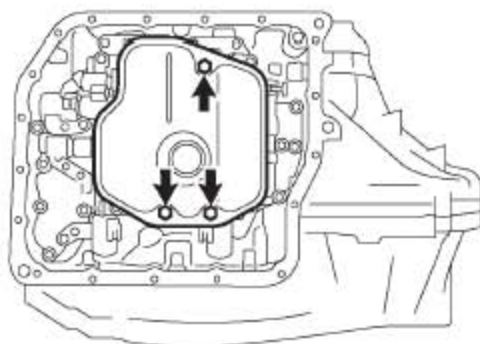
A). 在新 O 形圈上涂抹 ATF。

B). 将 O 形圈安装到机油滤网上。



C). 用 3 个螺栓安装机油滤网。

扭矩: 11 N*m (112 kgf*cm, 8 ft.*lbf)



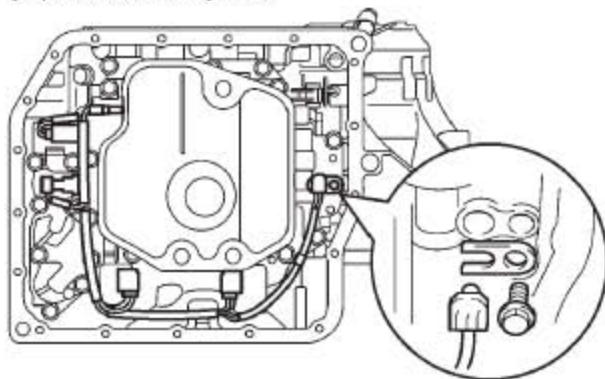
3). 安装变速器导线

A). 在 O 形圈上涂抹 ATF。

B). 用锁止板和螺栓安装 ATF 温度传感器。

扭矩: 6.6 N*m (67 kgf*cm, 58 in.*lbf)

C). 连接 5 个换挡电磁阀连接器。

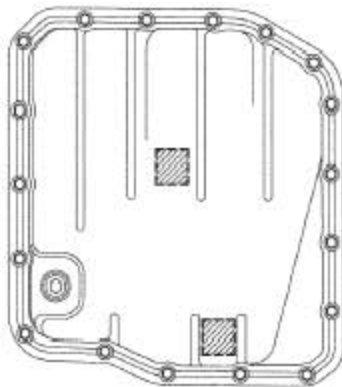


4). 安装自动变速箱油底壳分总成

A). 将 2 块磁铁安装到油底壳上。

B). 在 18 个螺栓上涂抹密封剂或同等物。

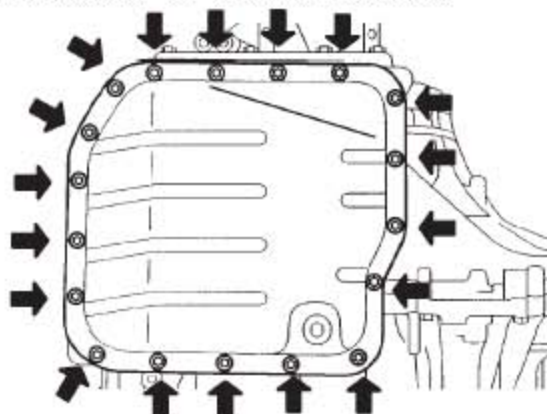
密封剂: 丰田纯正密封材料 2430、Three Bond 2430 或同等产品



C). 用 18 个螺栓将油底壳和新垫片安装到变速箱壳体。

扭矩: 7.8 N*m (79 kgf*cm, 69 in.*lbf)

备注:在涂抹密封剂后 10 分钟内拧紧螺栓。



5. 将电缆连接到蓄电池负极端子上

6. 安装自动变速箱总成

LAUNCH