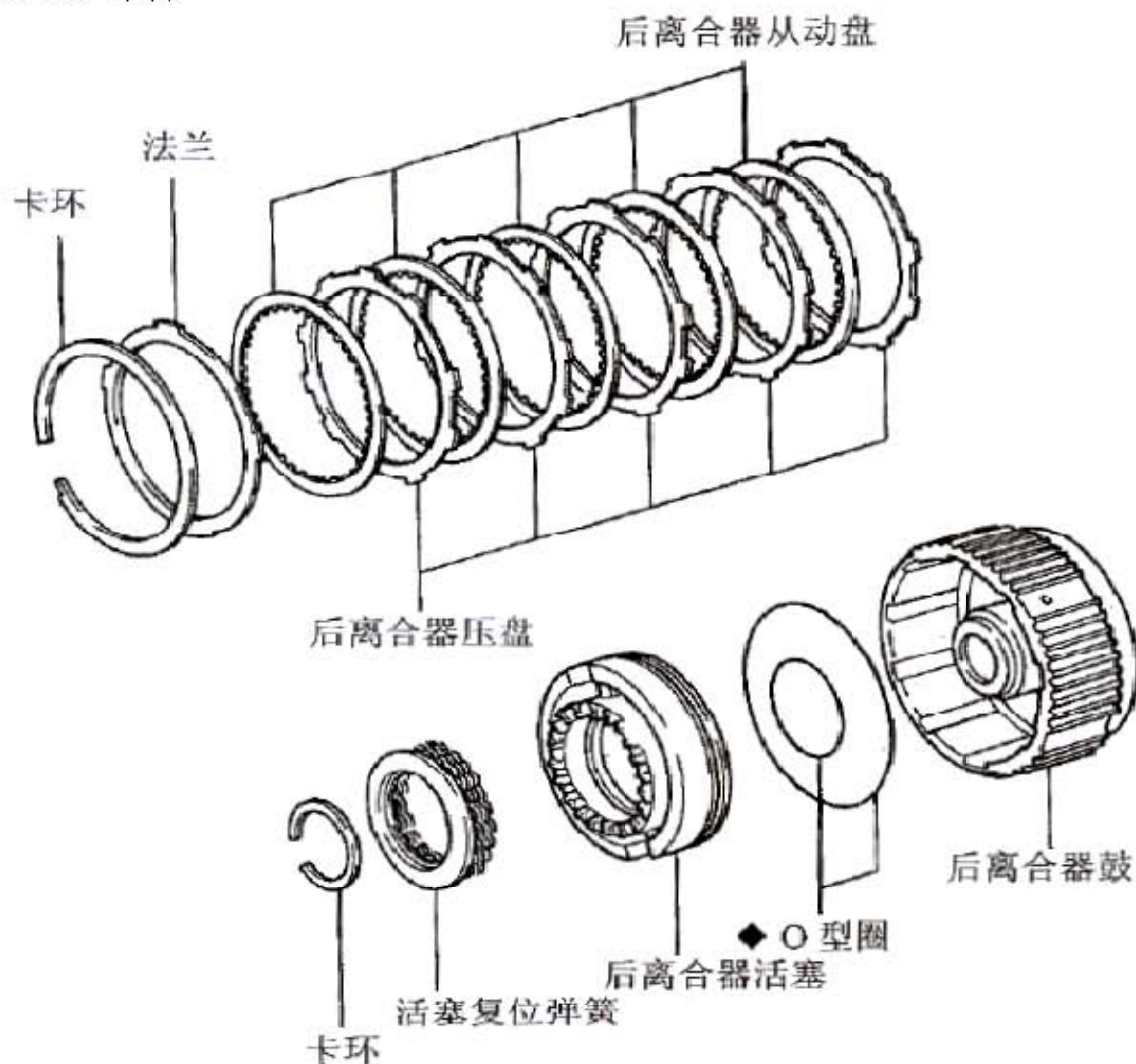


## 4. 后离合器

### 4.1 零部件



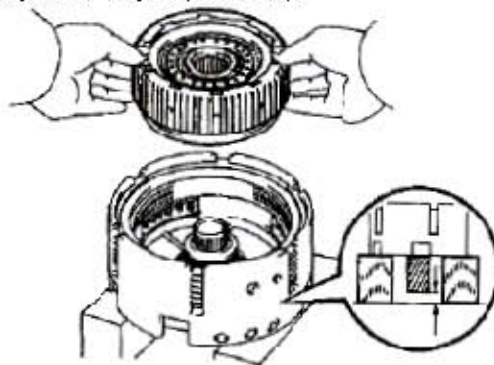
### 4.2 后离合器分解

#### 1). 检查后离合器的活塞行程

A). 将中间支撑总成放在木块上。

提示：提供间隙，以便使得太阳齿轮不接触后离合器鼓。

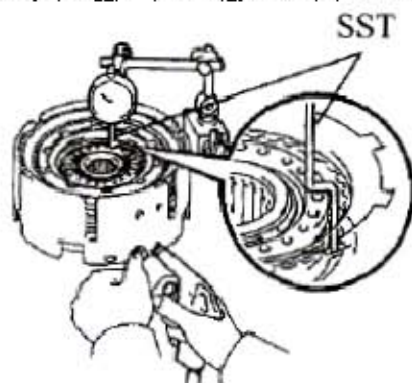
B). 将后离合器总成放在中间支撑总成内。



- C). 使用SST(专用工具)和百分表,如图所示,通过充入压缩空气392~785kPa (4~8kgf/cm<sup>2</sup>, 57~114psi) 测量活塞行程。

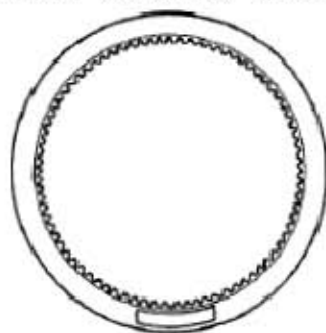
活塞行程: 2.00~2.20mm (0.0787~0.0866in.)

如果活塞行程大于规定值,则应检查后离合器从动盘。



#### 4.3 后离合器检查

- 1). 检查后离合器从动盘、后离合器压盘和缓冲垫检查从动盘、压盘和缓冲垫之间的滑动表面是否磨损或烧蚀。如果必要,则更换所有的从动盘。

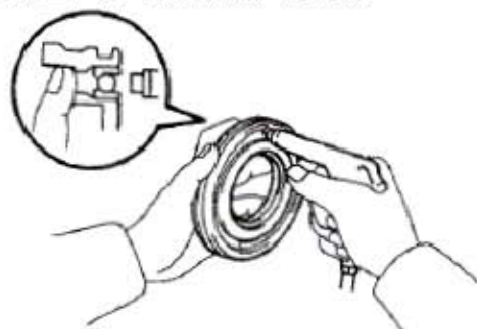


提示:

- 如果从动盘的摩擦片脱落或退色,或者如果印有号码的部分磨损,则更换所有的从动盘。
- 在组装新从动盘之前,应用ATF浸泡它们至少15分钟。

- 2). 检查后离合器活塞

- A). 通过晃动活塞,检查止回球是否自由。  
B). 通过充入低压压缩空气,检查阀应不泄漏。



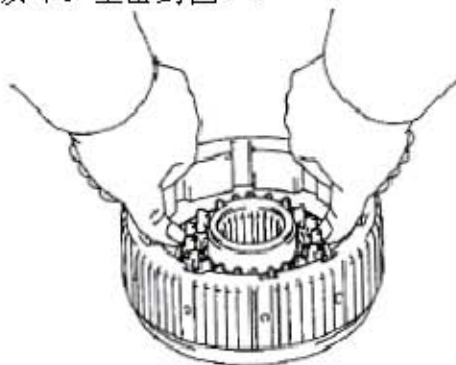
## 4. 后离合器组装

### 1). 安装后离合器活塞

A). 使用ATF涂抹新O型密封圈，并将它们安装到离合器鼓上。

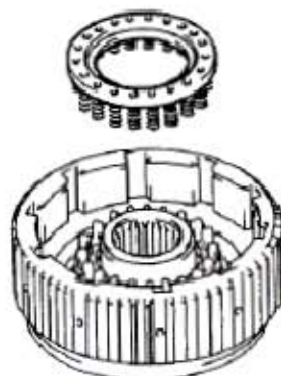
B). 用双手将离合器活塞推进离合器鼓内。

小心：注意不要损坏O型密封圈！！



### 2). 安装活塞复位弹簧

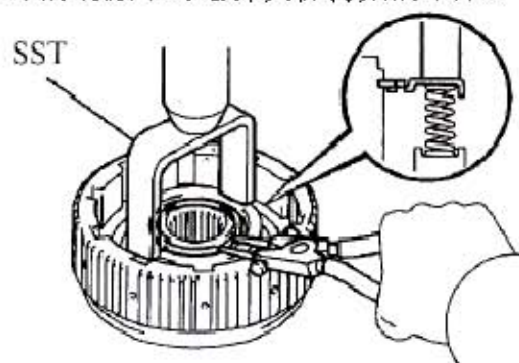
A). 放置活塞复位弹簧。



B). 将SST（专用工具）放在弹簧座上，使用一个车间压具压缩复位弹簧。

C). 使用卡环钳安装卡环。

提示：确保卡环的端隙不对准弹簧保持架的卡爪。

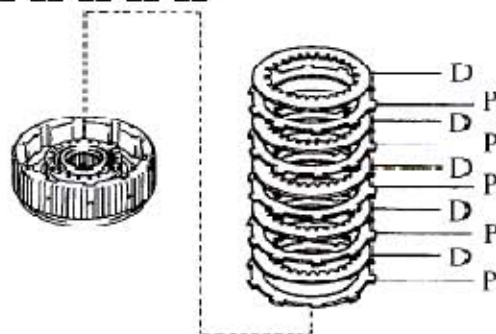


## 3). 安装后离合器压盘、从动盘和法兰

## A). 按照顺序安装5个从动盘和5个主动盘:

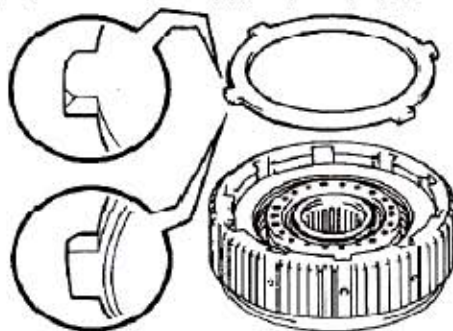
P=后离合器压盘; D=后离合器从动盘

P\_D\_P\_D\_P\_D\_P\_D\_P\_D



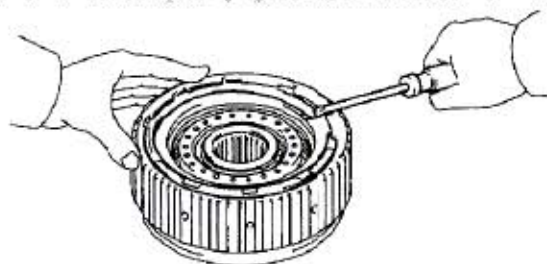
## B). 应将圆角边朝上安装法兰。

提示: 如果法兰是阶梯边的, 则应将阶梯边朝下安装法兰。



## C). 使用螺丝刀安装卡环。

提示: 应确保卡环端隙不要对准后离合器鼓的凹口部分。

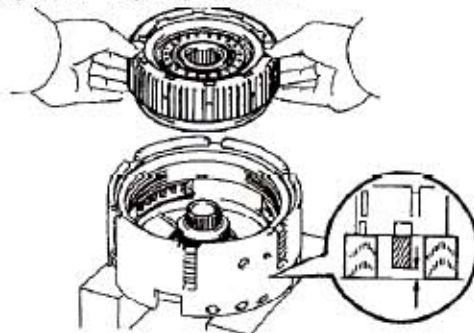


## 4). 检查后离合器的活塞行程

## A). 将中间支撑总成放在木块上。

提示: 应提供间隙, 以便使太阳齿轮不接触后离合器鼓。

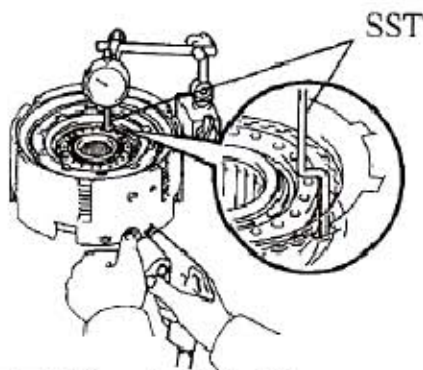
## B). 将后离合器总成放在中间支撑总成上。



C). 使用SST(专用工具)和百分表,如图所示,通过充入和释放压缩空气392~785kPa(4~8kgf/cm<sup>2</sup>, 57~114psi), 测量活塞行程。

活塞行程: 2.00~2.20mm(0.0790~0.0866in.)

如果活塞行程低于规定值,则可能是由于零件组装不正确造成的,应重新检查和组装。如果活塞行程不符合规定,则应另选择一个法兰。



提示: 法兰有4种不同厚度。如下表所示:

号	厚度mm (in.)	号	厚度 mm (in.)
无	5.0 (0.197)	2	5.4 (0.213)
1	5.2 (0.205)	3	5.6 (0.220)