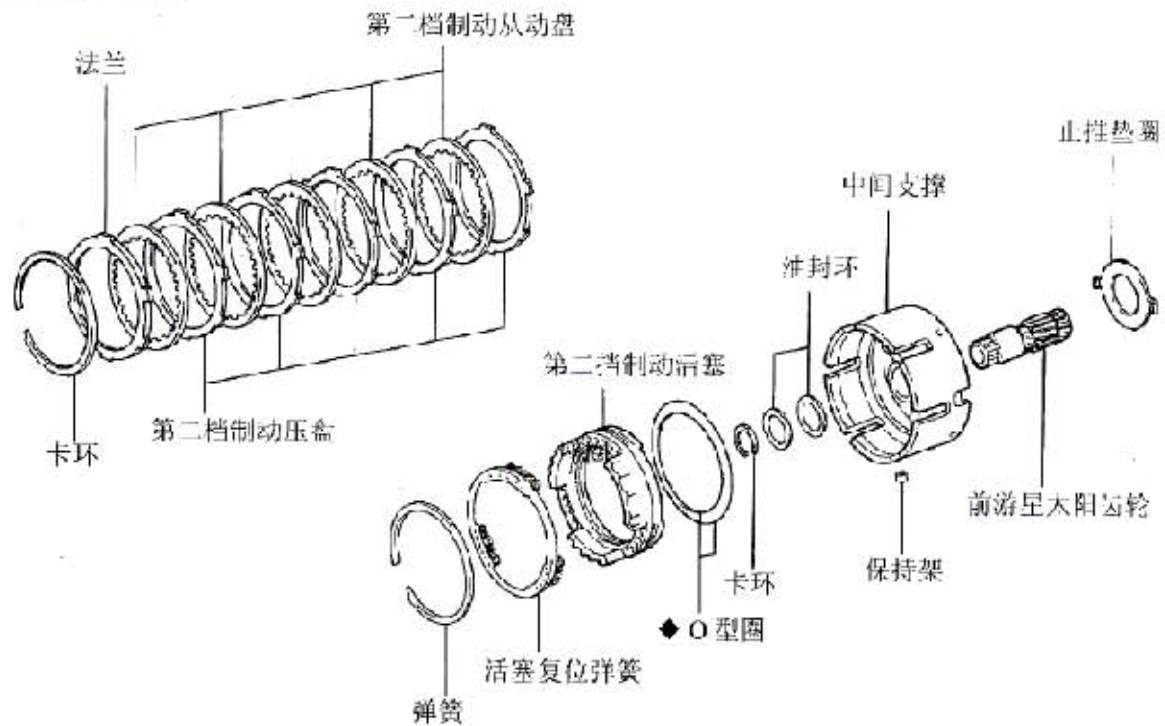


## 5. 第二档制动器

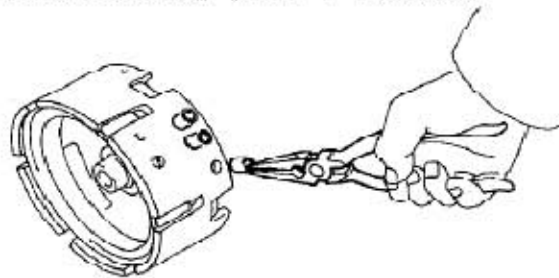
### 5.1 零部件



### 5.2 第二档制动器分解

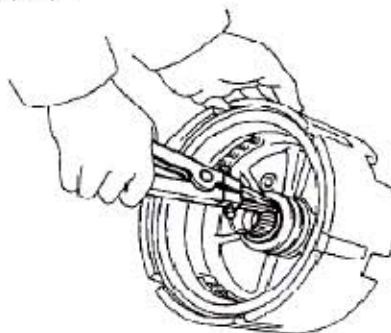
#### 1). 拆下环保持架

使用尖嘴钳从中间支撑油孔上，拆下3个环保持架。

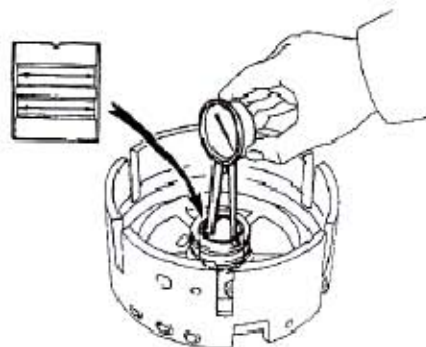


#### 2). 拆下前行星太阳齿轮

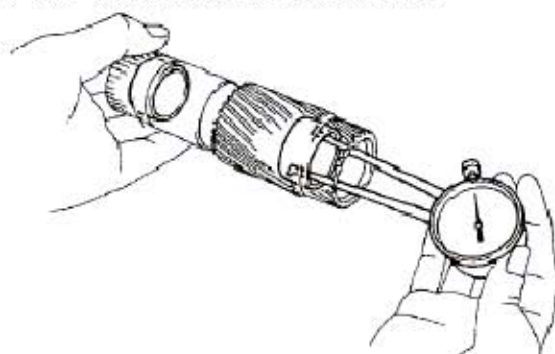
A). 使用卡环钳，拆下卡环。



- 3). 检查中间支撑的衬套使用百分表测量内径。  
标准内径: 35.000~35.025mm (1.3780~1.3789in.)  
最大内径: 35.08mm (1.3811in.)  
如果内径大于最大值, 则更换中间支撑。

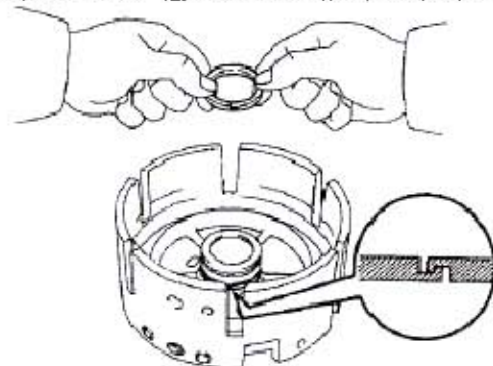


- 4). 检查前行星太阳齿轮的衬套使用百分表测量内径。  
标准内径: 25.000~25.021mm (0.9842~0.9851in.)  
最大内径: 25.070mm (0.9870in.)  
如果内径大于最大值, 则更换前行星太阳齿轮。



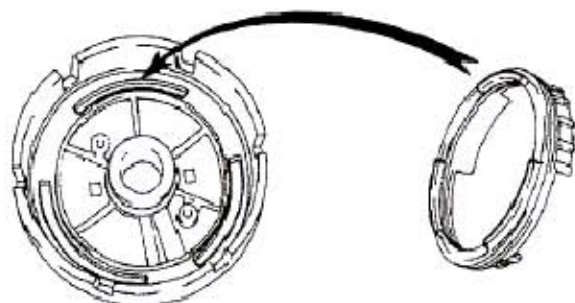
## 5.3 第二档制动器组装

- 1). 安装油封环
- A). 使用ATF涂抹2个油封环。
  - B). 紧缩油封环, 将它们安装到中间支撑上。  
小心: 不要将环的端部过分扩张。  
提示: 在安装油封环之后, 检查它们应能平稳转动。

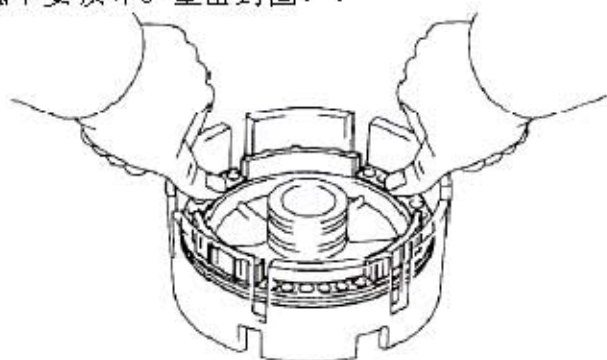


## 2). 安装第二档制动器活塞

- A). 使用ATF涂抹2个新O型密封圈，并将它们安装到制动器的活塞上。
- B). 将制动器活塞的凸出部分与中间支撑的凹槽对准。

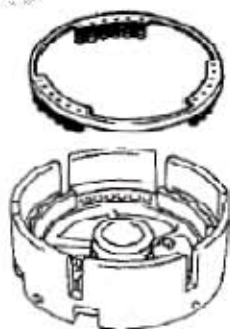


- C). 用双手将制动器活塞推进中间支撑内。  
小心：注意不要损坏O型密封圈！！



## 3). 安装活塞复位弹簧

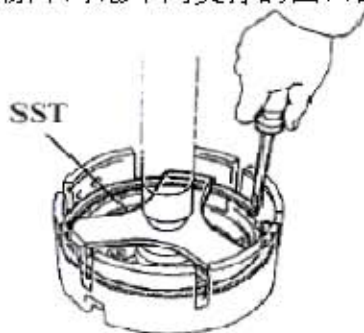
- A). 将复位弹簧放在制动器活塞上。



- B). 将SST(专用工具)放在复位弹簧上，然后使用一个车间压具压缩复位弹簧。

- C). 使用螺丝刀安装卡环。

提示：确保卡环的端隙不对准中间支撑的凹口部分。

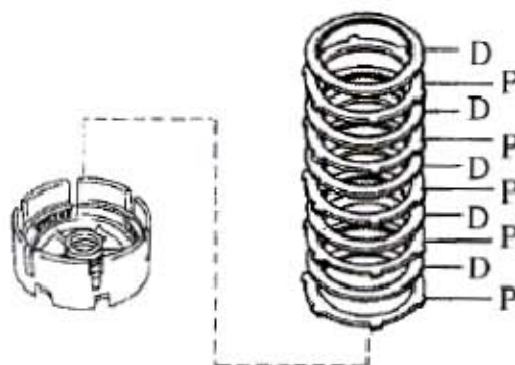


4). 安装第二档制动器压盘、第二档制动器从动盘和法兰

A). 按照顺序安装5个第二档制动器压盘和5个第二档制动器从动盘。

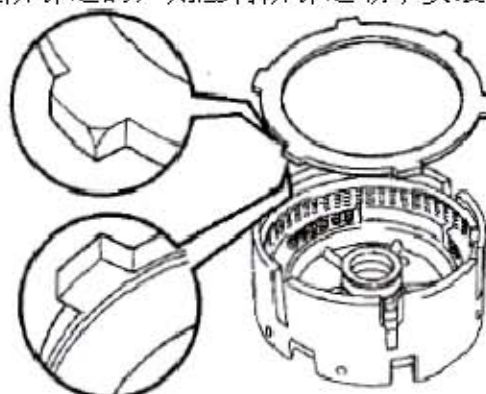
P=压盘；D=从动盘

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



B). 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：确保卡环的端隙不对准中间支撑的凹口部分。



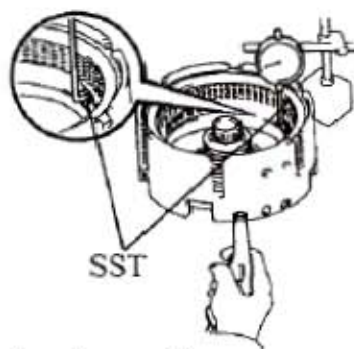
5). 检查第二档制动器的活塞行程

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：1.86~2.06mm (0.0732~0.0811in.)

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，应重新检查并组装。如果活塞行程不符合规定，则应另选择一个法兰。



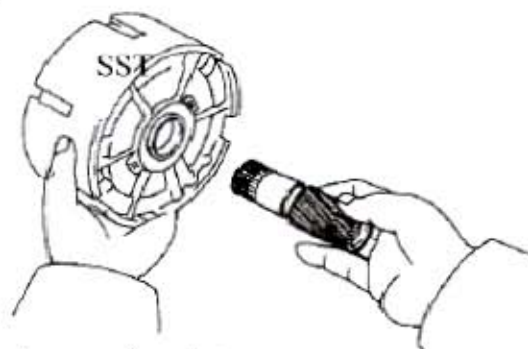


提示：法兰有 4 种不同厚度，如下表所示：

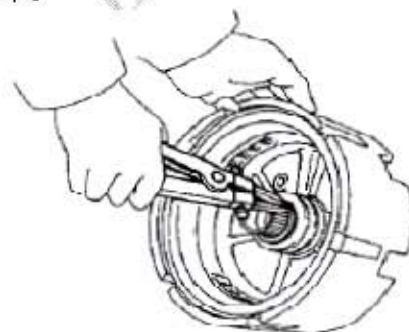
号	厚度mm (in.)	号	厚度mm (in.)
无	5.0 (0.197)	2	5.4 (0.213)
1	5.2 (0.205)	3	5.6 (0.220)

#### 6). 安装前行星太阳齿轮

A). 安装太阳齿轮。



B). 使用卡环钳安装卡环。



#### 7). 安装环保持架

使用尖嘴钳将 3 个环保持架安装到中间支撑的油孔内。

