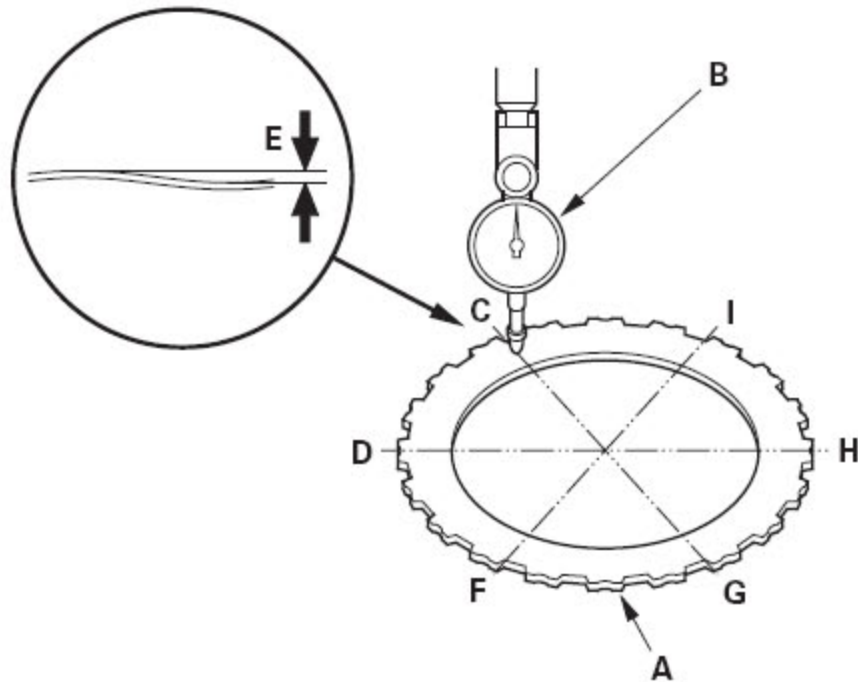


## 12. 离合器波形片相位差检查

1) . 将离合器波形片(A) 放在平台上, 并将百分表(B) 放到波形片上。



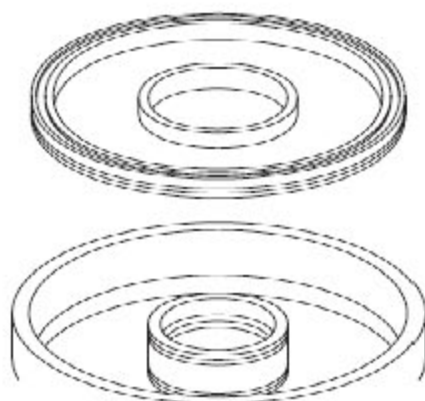
- 2) . 找到波形片相位差的底部(C), 对百分表进行调零并在波形片底部做一个参照标记。
- 3) . 握住一档离合器波形片圆周, 同时转动波形片距离底部大约60 度。百分表应该在相位差的顶部(D)。握住波形片表面时, 不要转动波形片, 务必握住波形片边缘转动。
- 4) . 读取百分表上的数值。百分表读取波形片底部和顶部之间的相位差(E)。  
标准: 0.07 - 0.20 mm (0.003 - 0.008 in.)
- 5) . 转动波形片约60度。百分表读数应为相位差的底部(F), 对百分表进行调零。
- 6) . 通过执行步骤3 到5, 测量波形片在顶部(G) 的相位差。
- 7) . 通过执行步骤5 到6, 测量波形片在底部(H) 和顶部(I)的相位差。
- 8) . 如果三次测量的两个数值都符合标准, 则波形片正常。如果三次测量的两个数值不符合标准, 则更换波形片。

## 13. 离合器间隙检查

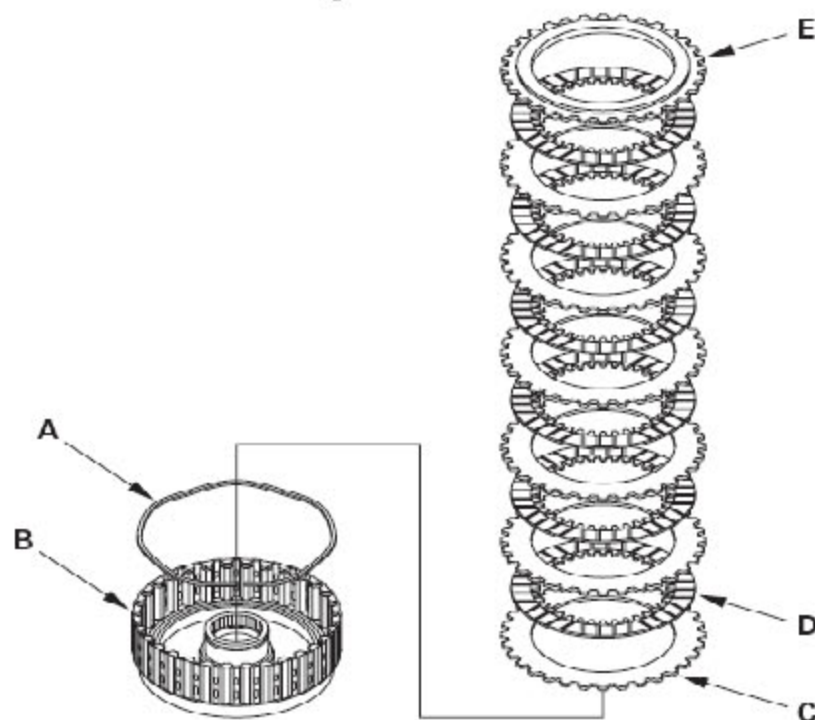
### 所需专用工具

离合器压缩工具附件07ZAE-PRP0100

- 1). 检查离合器活塞、离合器盘、离合器片以及离合器端板是否磨损和损坏，如有必要，检查离合器波形片相位差。
- 2). 将离合器活塞安装到离合器鼓中。检查过程中，不要将O形圈安装到离合器活塞上。

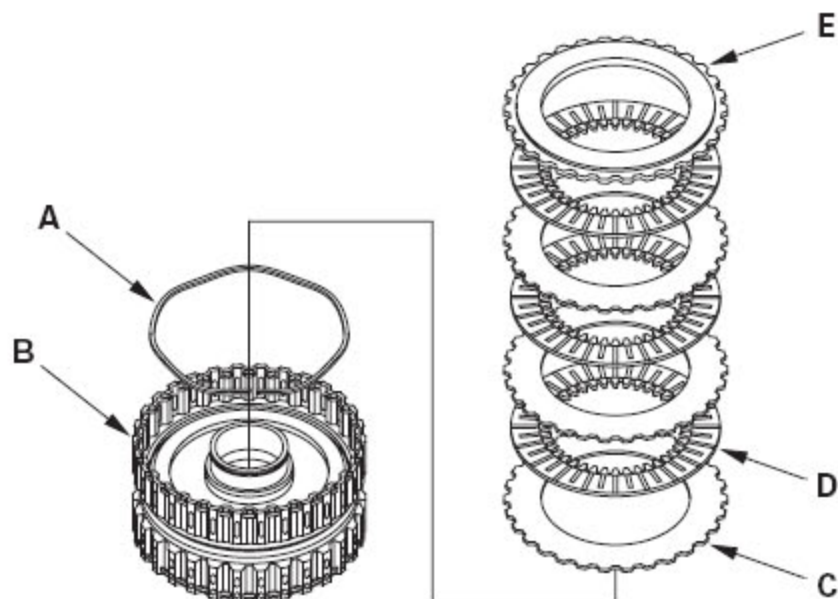


- 3). 将波形弹簧(A) 安装到一档离合器鼓(B) 中。从离合器波形片开始，交替安装离合器波形片(C) (6) 和离合器盘(D) (6)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘，使其平面侧朝下。

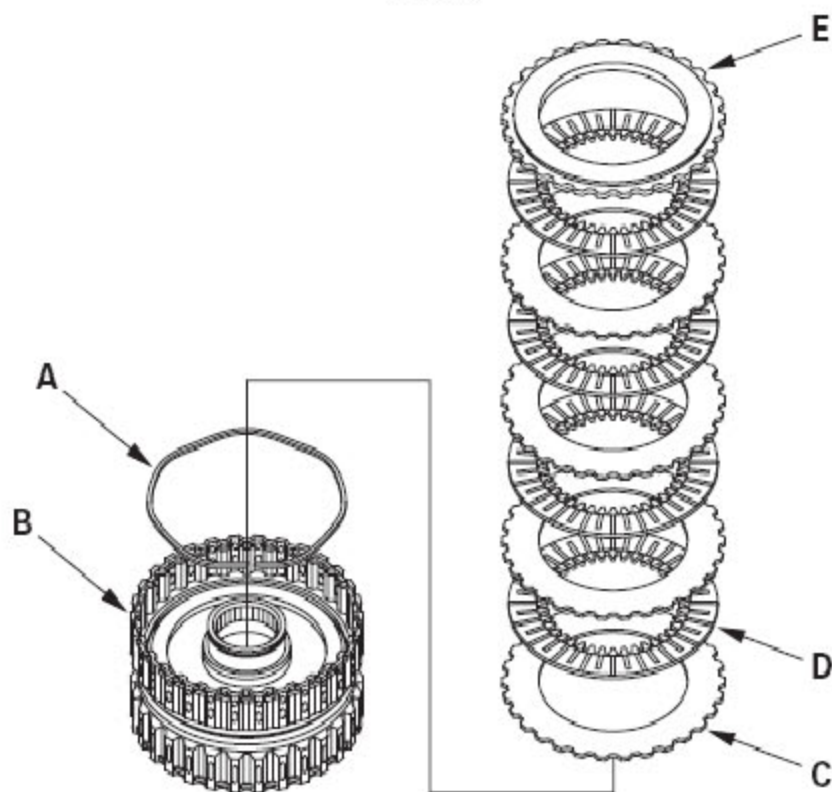


- 4). 将波形弹簧(A) 安装到二档离合器鼓(B) 中。从离合器平板开始，交替安装

离合器平板(C) (3) 和离合器盘(D) (3)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘，使其平面侧朝下。

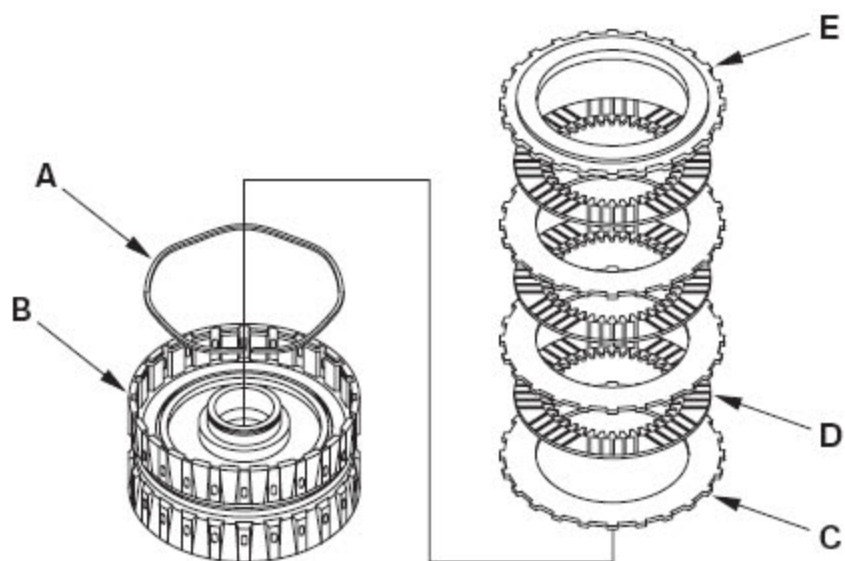


5) . 将波形弹簧(A) 安装到四档离合器鼓(B) 中。从离合器平板开始，交替安装离合器平板(C) (4) 和离合器盘(D) (4)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘，使其平面侧朝下。

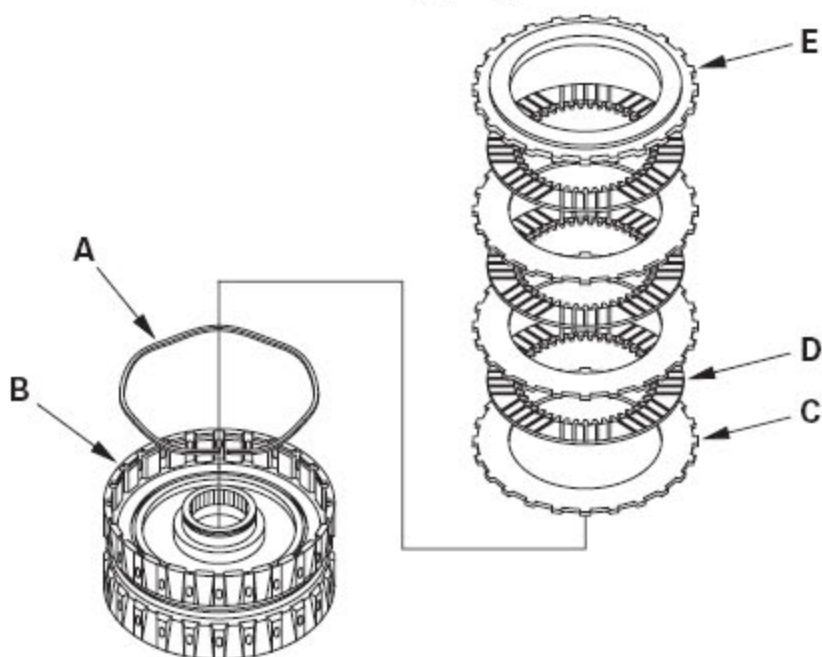


6) . 将波形弹簧(A) 安装到三档离合器鼓(B) 中。从离合器波形片开始，交替安

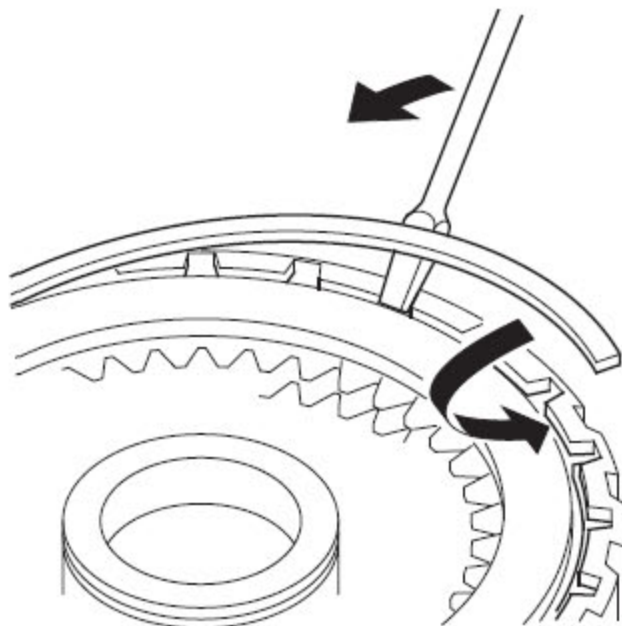
装离合器波形片(C) (3) 和离合器盘(D) (3)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘, 使其平面侧朝下。



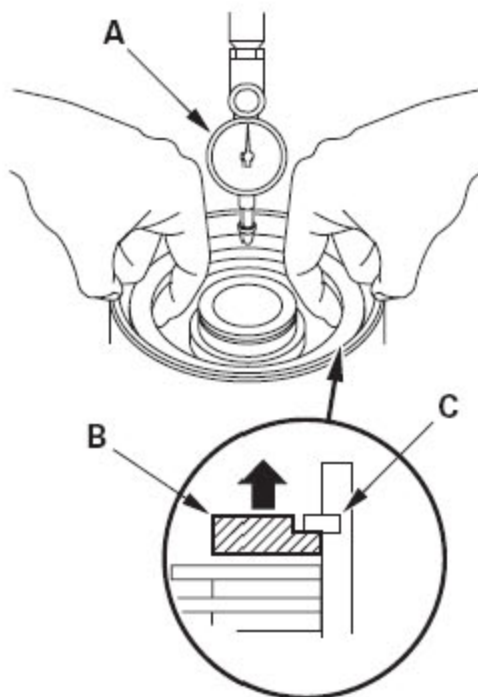
- 7) . 将波形弹簧(A) 安装到五档离合器鼓(B) 中。从离合器波形片开始, 交替安装离合器波形片(C) (3) 和离合器盘(D) (3)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘, 使其平面侧朝下。



- 8) . 使用螺丝刀安装卡环, 固定离合器端板。

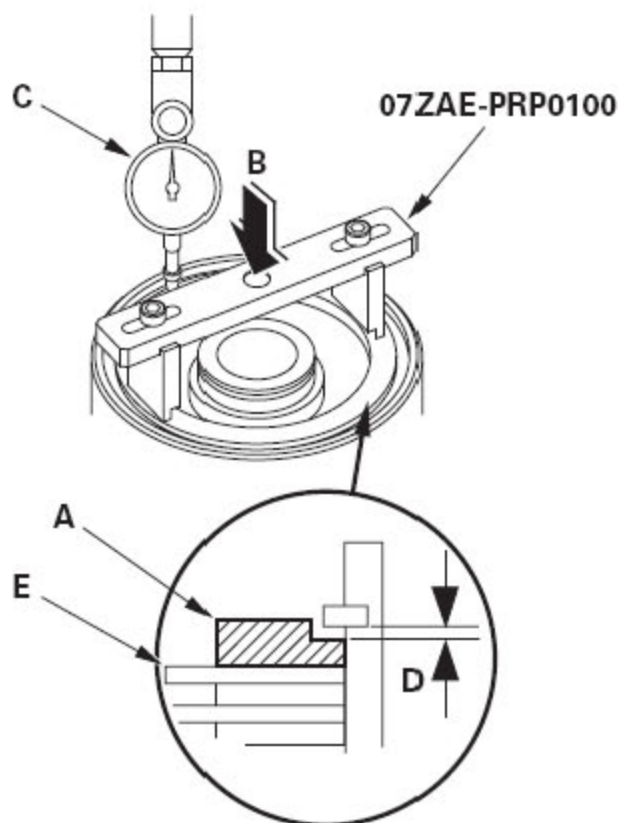


9) . 将百分表(A) 固定到离合器端板(B) 上。



10) . 将离合器端板举升到卡环(C) 上，将百分表调零。

11) . 松开离合器端板使其降低，然后将离合器压缩工具附件置于离合器端板(A) 上。



- 12) . 对于一档、三档和五档离合器:

使用测力计, 用150 - 160 N (15 - 16 kgf, 33 - 35 lbf) (B) 的力向下按压离合器压缩工具附件, 并读取百分表读数(C)。百分表读取离合器端板和顶盘(E) 之间的间隙(D)。至少在三处进行测量, 并将平均值作为实际间隙值。

- 13) . 对于二档和四档离合器:

使用测力计, 用39 N (4 kgf, 9 lbf) (B) 的力向下按压离合器压缩工具附件, 并读取百分表读数(C)。百分表读取离合器端板和顶盘(E) 之间的间隙(D)。至少在三处进行测量, 并将平均值作为实际间隙值。

离合器端板至顶盘之间的间隙维修极限

一档离合器: 1.62 - 1.82 mm (0.064 - 0.072 in.)

二档离合器: 0.5 - 0.7 mm (0.020 - 0.028 in.)

三档离合器: 0.73 - 0.93 mm (0.029 - 0.037 in.)

四档离合器: 0.7 - 0.9 mm (0.028 - 0.035 in.)

五档离合器: 0.73 - 0.93 mm (0.029 - 0.037 in.)

- 14) . 如果一档、三档或五档离合器的间隙超出维修极限, 从下表中选择新的离合器端板。



## 一档离合器端板

标记	零件号	厚度
1	22551-RPC-003	2.1 mm (0.083 in.)
2	22552-RPC-003	2.2 mm (0.087 in.)
3	22553-RPC-003	2.3 mm (0.091 in.)
4	22554-RPC-003	2.4 mm (0.094 in.)
5	22555-RPC-003	2.5 mm (0.098 in.)
6	22556-RPC-003	2.6 mm (0.102 in.)
7	22557-RPC-003	2.7 mm (0.106 in.)
8	22558-RPC-003	2.8 mm (0.110 in.)
9	22559-RPC-003	2.9 mm (0.114 in.)

## 三档和五档离合器端板

标记	零件号	厚度
1	22561-RPC-003	2.1 mm (0.083 in.)
2	22562-RPC-003	2.2 mm (0.087 in.)
3	22563-RPC-003	2.3 mm (0.091 in.)
4	22564-RPC-003	2.4 mm (0.094 in.)
5	22565-RPC-003	2.5 mm (0.098 in.)
6	22566-RPC-003	2.6 mm (0.102 in.)
7	22567-RPC-003	2.7 mm (0.106 in.)
8	22568-RPC-003	2.8 mm (0.110 in.)
9	22569-RPC-003	2.9 mm (0.114 in.)

- 15) . 如果二档或四档离合器的间隙超出维修极限，拆下离合器端板并检查离合器端板标记。根据原离合器端板上的标记从下表选择新的离合器端板。当原离合器端板的标记在AC 和AL 间时，使用AC-AL 端板表。当原离合器端板的标记在AM 和AV 间时，使用AM-AV 端板表。



## 二档和四档离合器端板

## AC-AL 端板

标记	零件号	厚度
AC	22551-RPC-004	2.1 mm (0.083 in.)
AD	22552-RPC-004	2.2 mm (0.087 in.)
AE	22553-RPC-004	2.3 mm (0.091 in.)
AF	22554-RPC-004	2.4 mm (0.094 in.)
AG	22555-RPC-004	2.5 mm (0.098 in.)
AH	22556-RPC-004	2.6 mm (0.102 in.)

AJ	22557-RPC-004	2.7 mm (0.106 in.)
AK	22558-RPC-004	2.8 mm (0.110 in.)
AL	22559-RPC-004	2.9 mm (0.114 in.)

AM-AV 端板

标记	零件号	厚度
AM	22561-RPC-004	2.1 mm (0.083 in.)
AN	22562-RPC-004	2.2 mm (0.087 in.)
AP	22563-RPC-004	2.3 mm (0.091 in.)
AQ	22564-RPC-004	2.4 mm (0.094 in.)
AR	22565-RPC-004	2.5 mm (0.098 in.)
AS	22566-RPC-004	2.6 mm (0.102 in.)
AT	22567-RPC-004	2.7 mm (0.106 in.)
AU	22568-RPC-004	2.8 mm (0.110 in.)
AV	22569-RPC-004	2.9 mm (0.114 in.)

- 16) . 安装新的离合器端板，并重新检查间隙。如果安装了最厚的离合器端板，但是间隙仍然大于维修极限，则更换离合器盘和离合器片。

LAUNCH



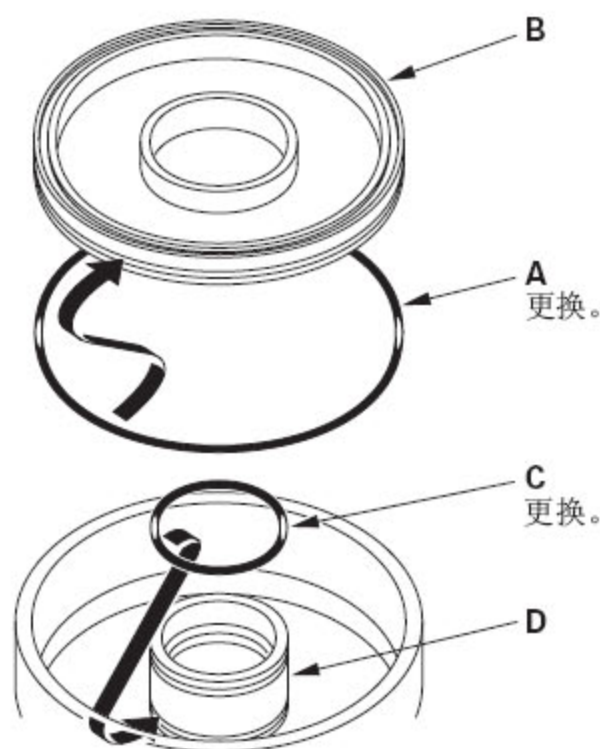
## 14. 一档离合器重新组装

### 所需专用工具

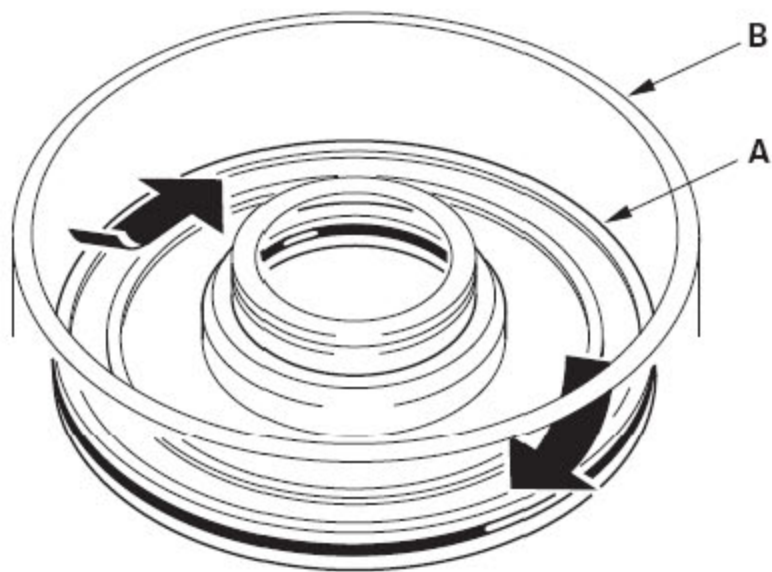
- 离合器弹簧压缩工具组件07LAE-PX40000
- 离合器弹簧压缩工具附件07LAE-PX40100
- 离合器弹簧压缩工具附件07HAE-PL50100
- 离合器弹簧压缩工具螺栓组件10 07GAE-PG40200
- 卡环钳07LGC-0010100

**注意：**重新组装时用ATF 涂抹所有零件。

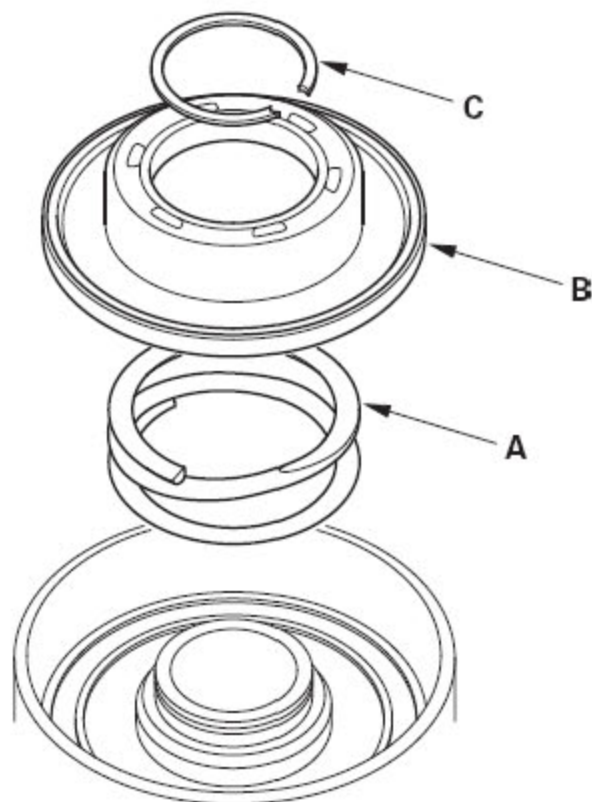
- 1) . 将离合器盘完全浸入ATF 至少30 分钟。
- 2) . 将新O形圈(A) 安装在离合器活塞(B) 上，将O 形圈(C)安装在离合器鼓(D) 上。



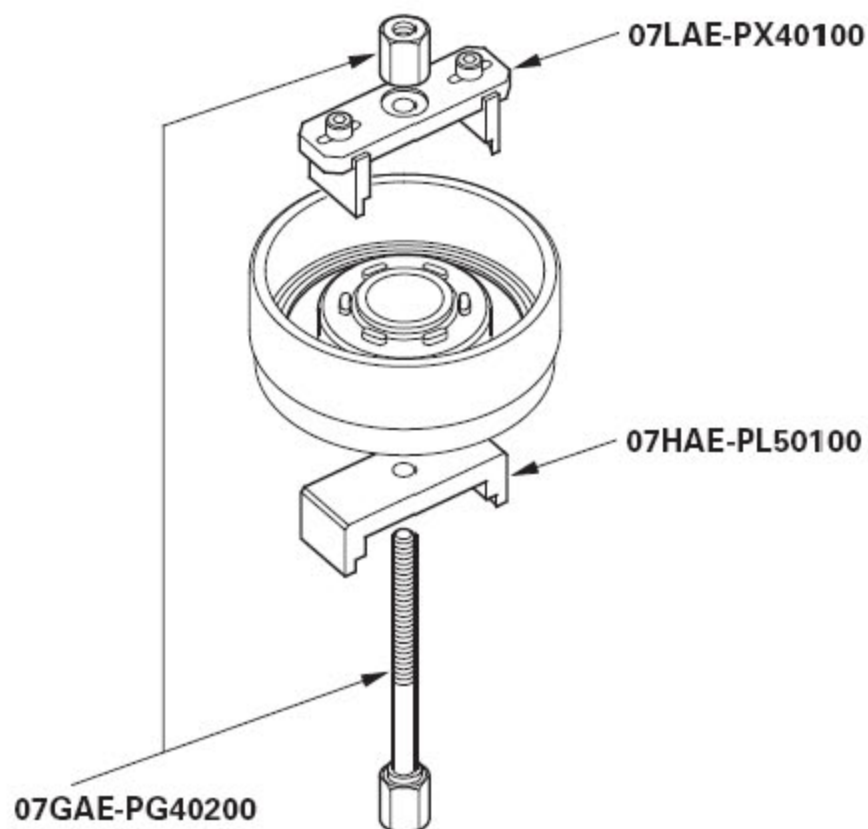
- 3) . 用ATF 涂抹离合器O 形圈并将离合器活塞(A) 安装到离合器鼓(B) 中，边转边压以确保位置正确。不要挤压O形圈。



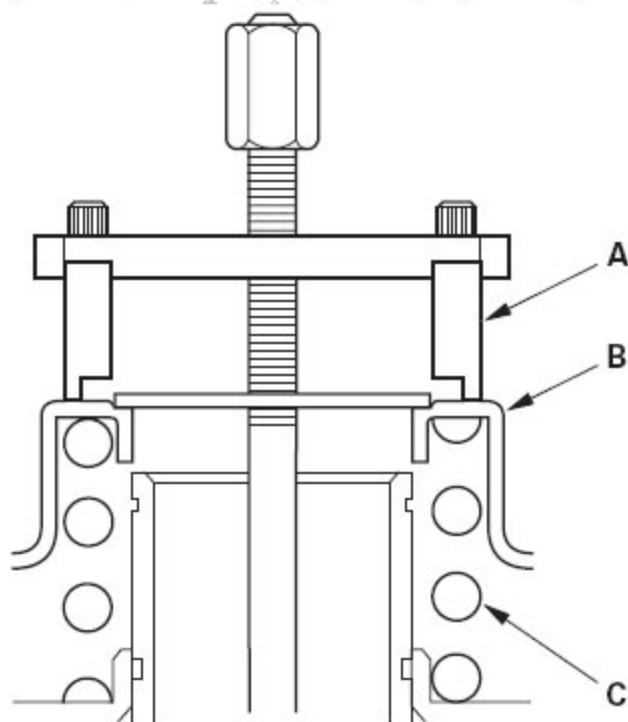
- 4) . 安装回位弹簧(A) 和可调节的弹簧挡圈(B) (公差的中間) 以防止损坏弹簧挡圈油封。



- 5) . 将卡环(C) 放在弹簧挡圈上。
- 6) . 安装离合器弹簧压缩工具附件和离合器弹簧压缩工具螺栓组件10。



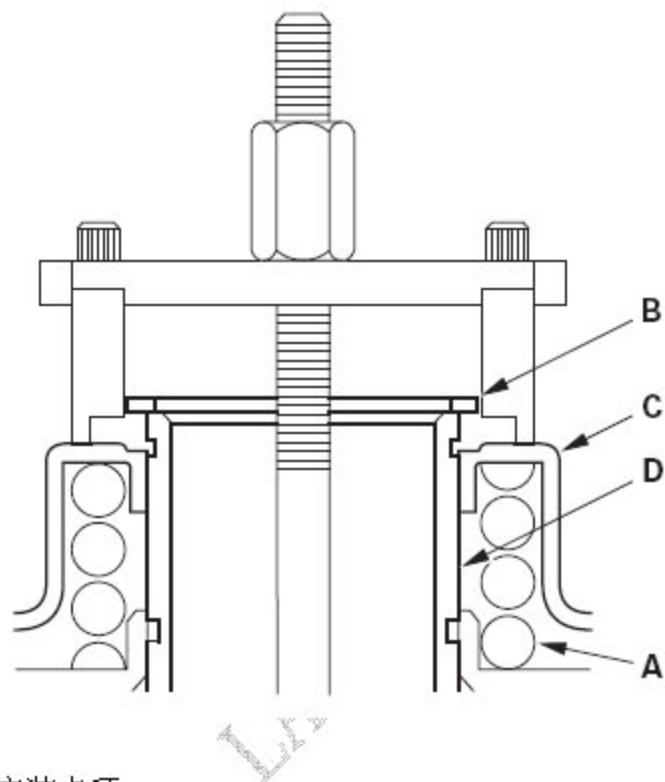
- 7). 将离合器弹簧压缩工具附件(A) 固定到弹簧挡圈(B) 上, 置于离合器回位弹簧上, 以使离合器弹簧压缩工具附件可以在离合器回位弹簧(C) 上工作。



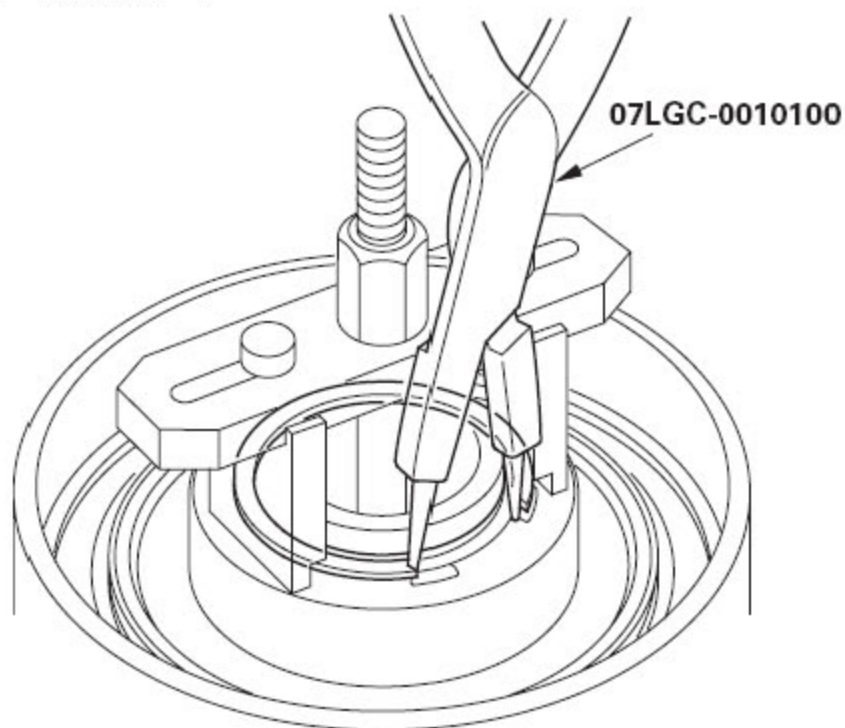
- 8). 检查离合器弹簧压缩工具附件的放置, 如果离合器弹簧压缩工具附件的任一

端没有被固定在弹簧挡圈的某个没有回位弹簧支撑的部位上,则弹簧挡圈可能会损坏。

- 9) .用ATF 涂抹弹簧挡圈油封和离合器活塞间的接合区域。小心地压缩回位弹簧(A) 直至可安装卡环(B), 安装弹簧挡圈(C) 以确保在正确装入离合器活塞和离合器毂(D)。不要挤压弹簧挡圈油封。

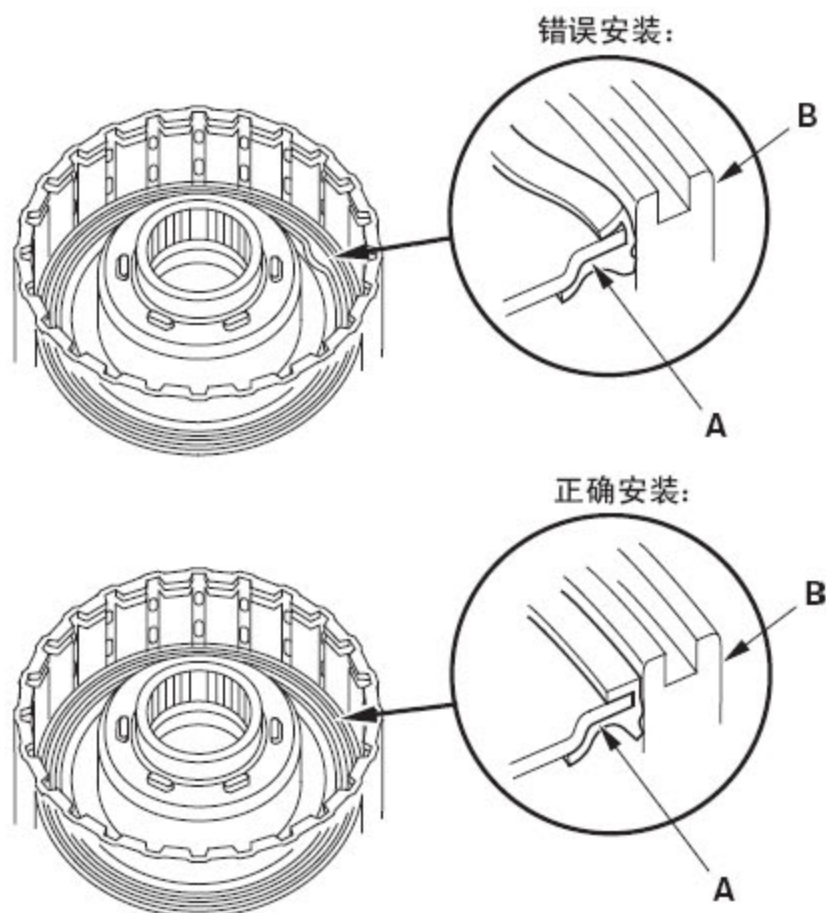


- 10) .用卡环钳安装卡环。



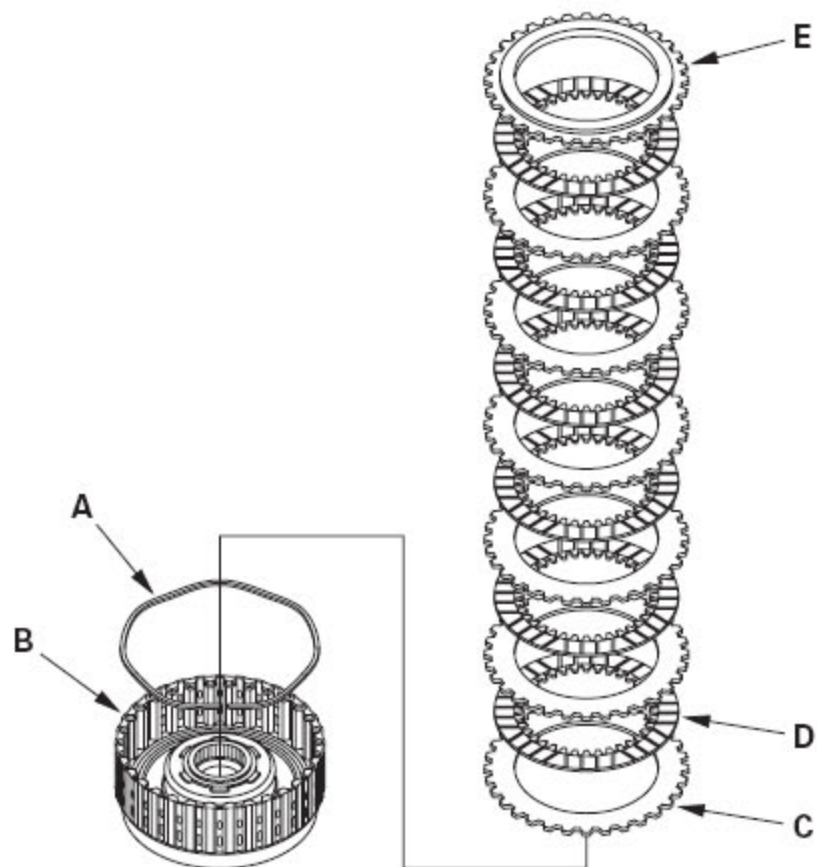
11) . 拆下离合器弹簧压缩工具附件和离合器弹簧压缩工具螺栓组件10。

12) . 检查并确认弹簧挡圈(A) 正确地安装在离合器毂(B) 上。

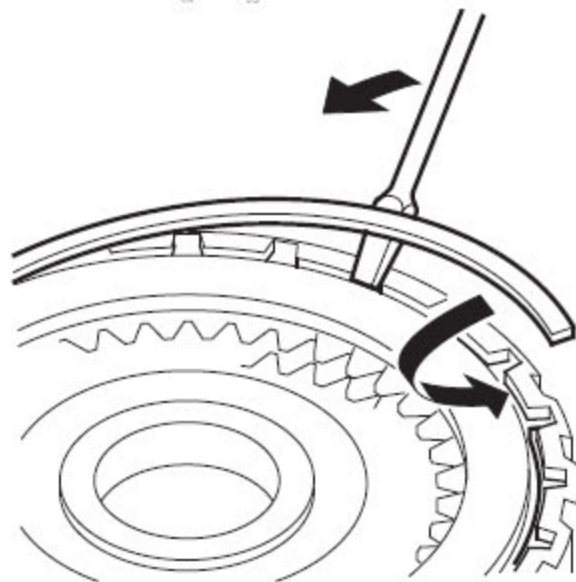


13) . 如果就位不当, 拆下弹簧挡圈并检查油封。如果油封磨损、损坏或脱落, 则更换弹簧挡圈并将新的弹簧挡圈重新安装在离合器活塞中。

14) . 将波形弹簧(A) 安装到一档离合器鼓(B) 中。从离合器波形片开始, 交替安装离合器波形片(C) (6) 和离合器盘(D) (6)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘, 使其平面侧朝下。



15) .使用螺丝刀安装卡环，固定离合器端板。



16) .使用在油道中施加空气压力的方法，检查离合器活塞的移动情况。

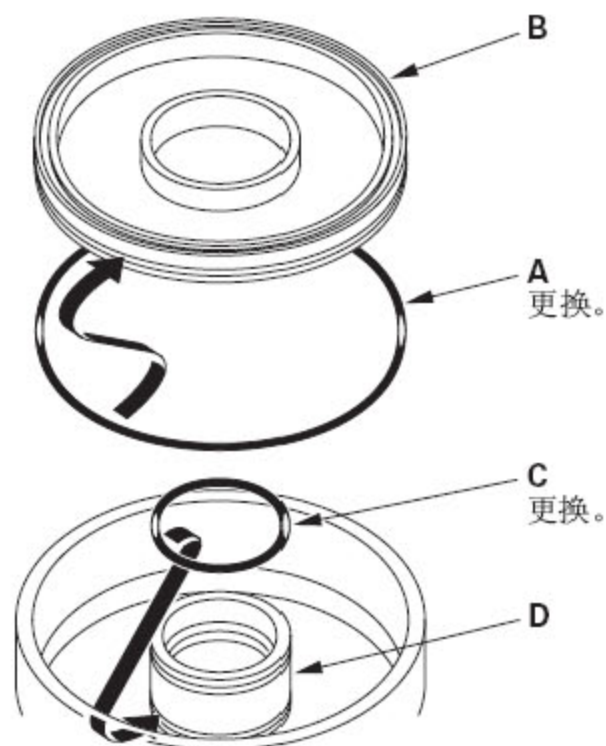
## 15. 二档、三档、四档和五档离合器重新组装

### 所需专用工具

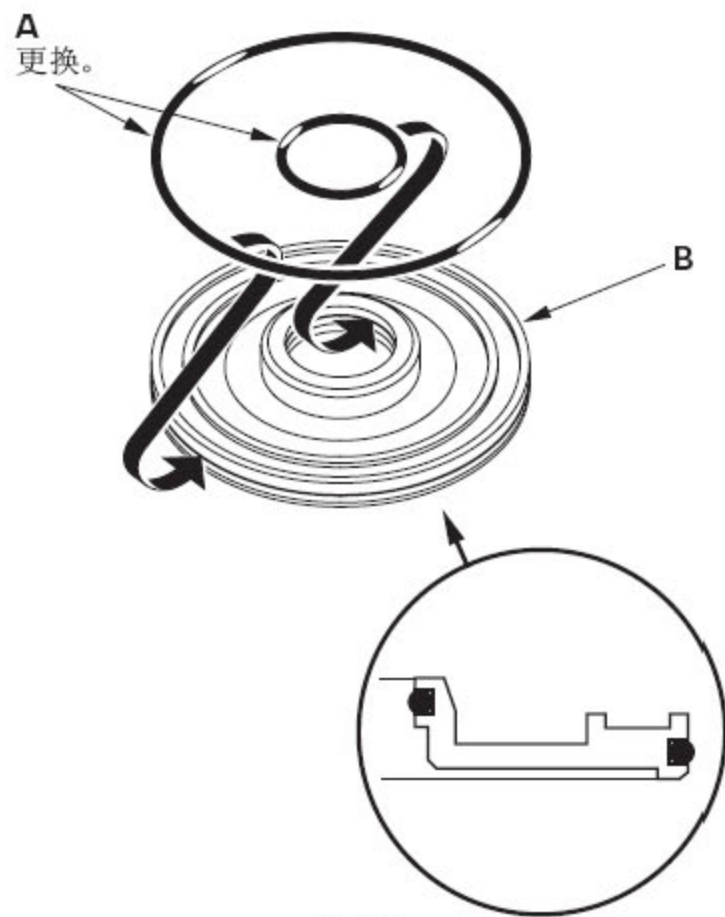
- 离合器弹簧压缩工具组件07LAE-PX40000
- 离合器弹簧压缩工具附件07LAE-PX40100
- 离合器弹簧压缩工具附件07HAE-PL50100
- 离合器弹簧压缩工具螺栓组件10 07GAE-PG40200
- 卡环钳07LGC-0010100

**注意：**重新组装时用ATF 涂抹所有零件。

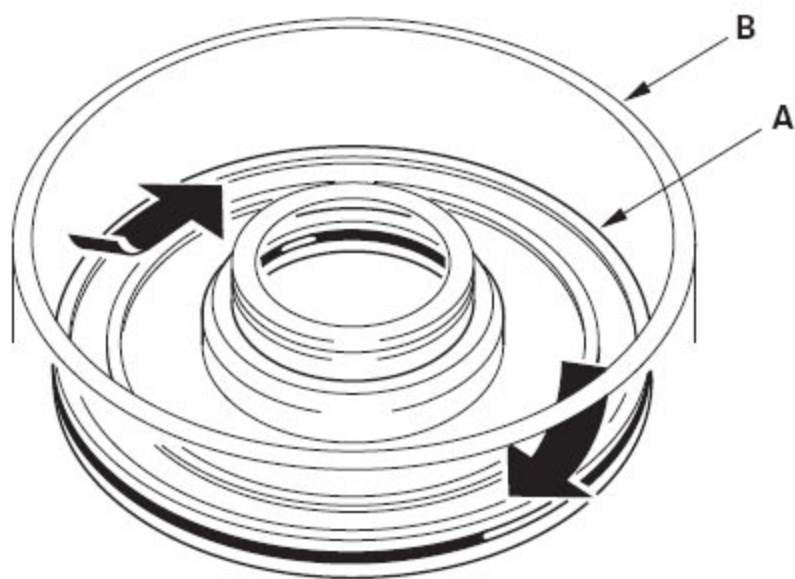
- 1) . 将离合器盘完全浸入ATF 至少30 分钟。
- 2) . 将新O形圈(A) 安装在二档和四档离合器的离合器活塞(B)上, 将O 形圈(C) 安装在各个离合器鼓(D) 上。



- 3) . 将新O 形圈(A) 安装在三档和五档离合器的离合器活塞(B) 上。

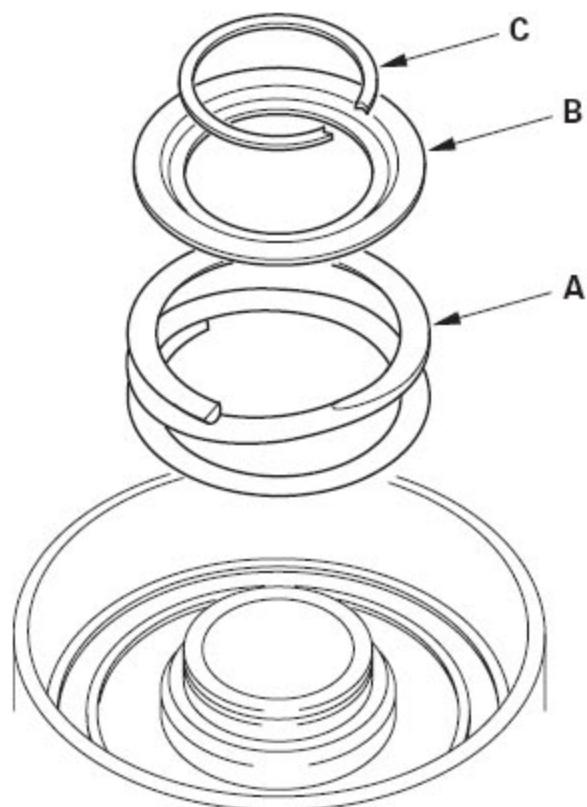


- 4) . 将离合器活塞(A) 安装到离合器鼓(B) 中，边转边压以确保位置正确。不要挤压O 形圈。

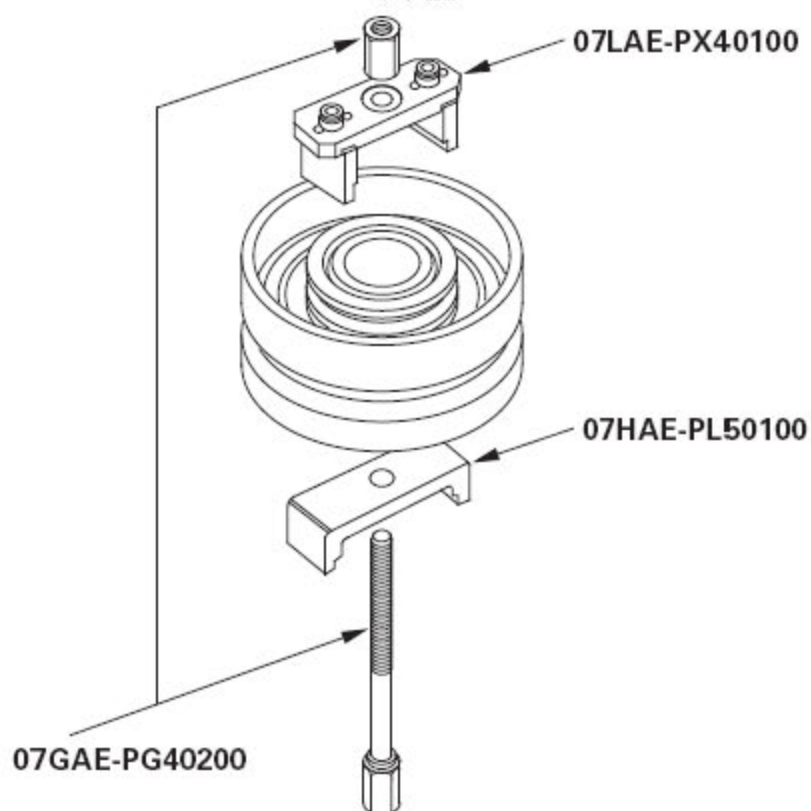


- 5) . 安装回位弹簧(A) 和弹簧挡圈(B)，并将卡环(C) 装到弹簧挡圈上。

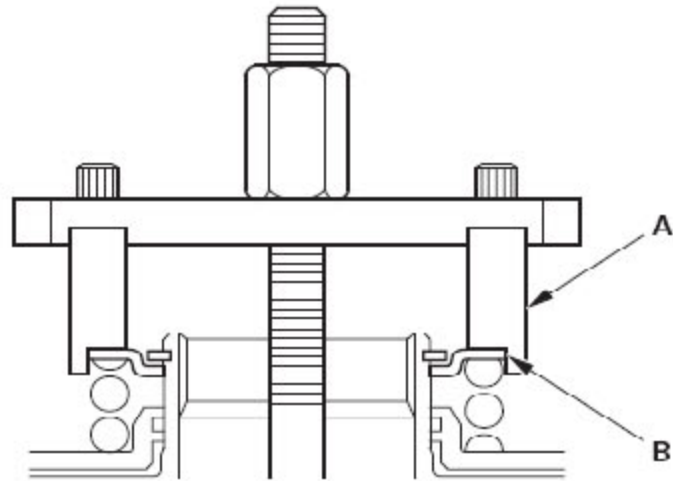




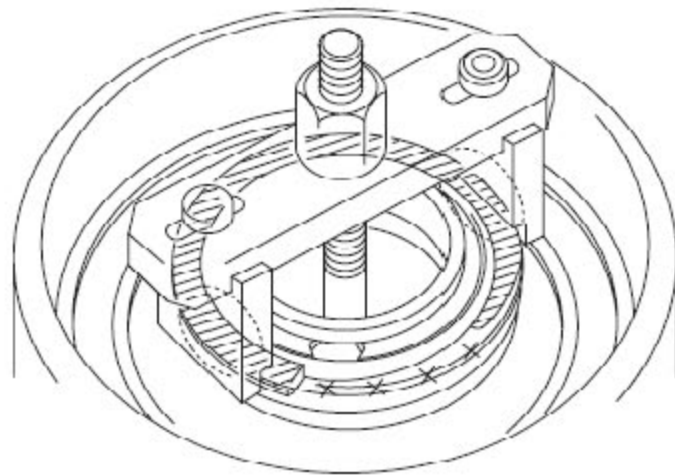
6) . 安装离合器弹簧压缩工具附件和离合器弹簧压缩工具螺栓组件10。



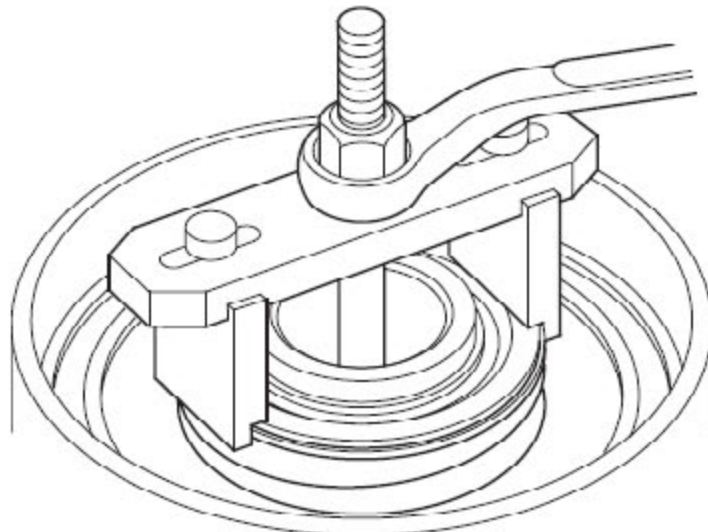
7) . 确保离合器弹簧压缩工具附件(A) 调整到与弹簧挡圈(B)完全接触。



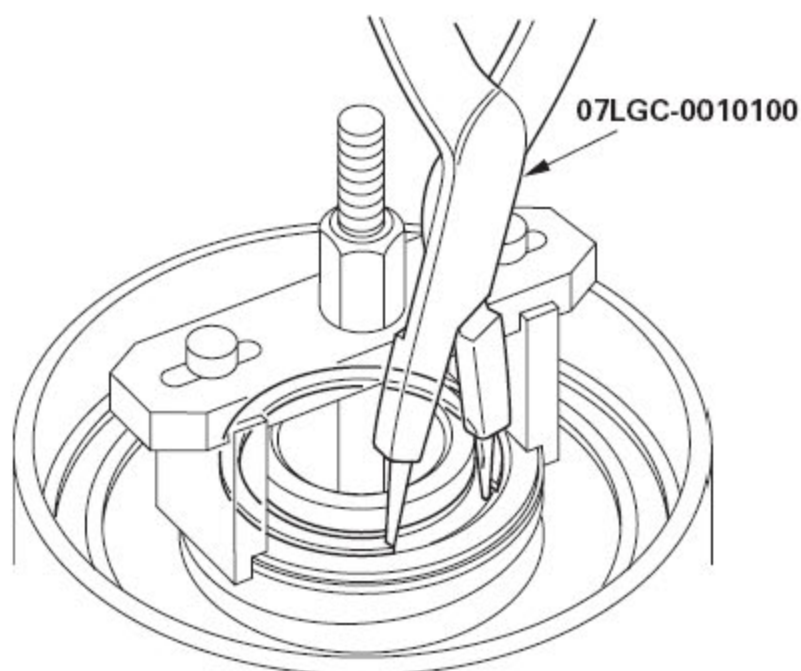
- 8) . 检查离合器弹簧压缩工具附件的放置，如果离合器弹簧压缩工具附件的任一端固定在弹簧挡圈的某个没有回位弹簧支撑的部位上，则弹簧挡圈可能会损坏。



- 9) . 压缩回位弹簧，直到卡环可以被安装。

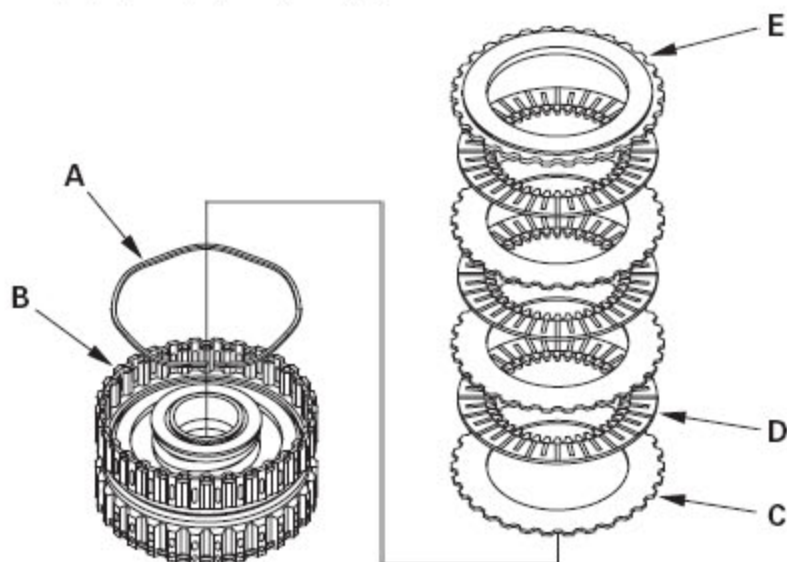


10) .用卡环钳安装卡环。

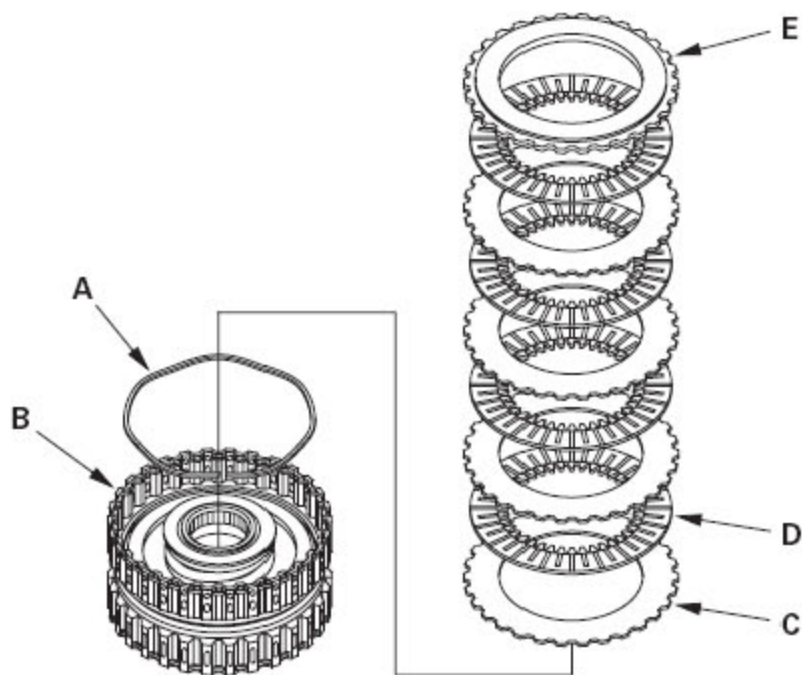


11) .拆下离合器弹簧压缩工具附件和离合器弹簧压缩工具螺栓组件10。

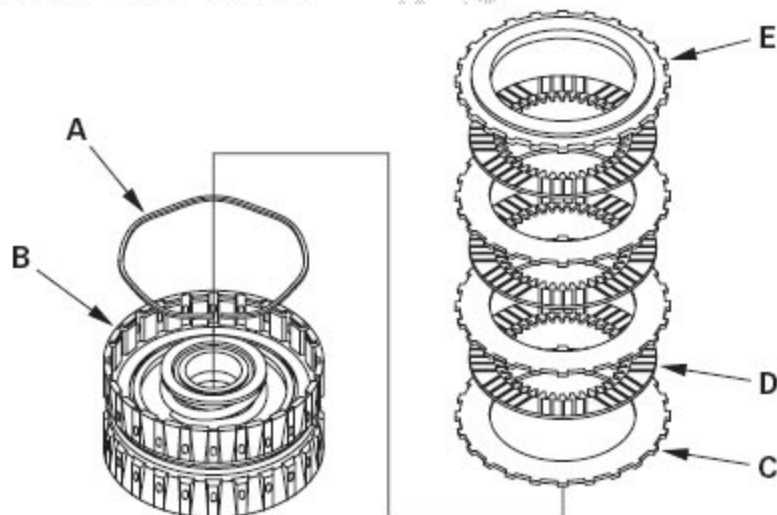
12) .将波形弹簧(A) 安装到二档离合器鼓(B) 中。从离合器平板开始, 交替安装离合器平板(C) (3) 和离合器盘(D) (3)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘, 使其平面侧朝下。



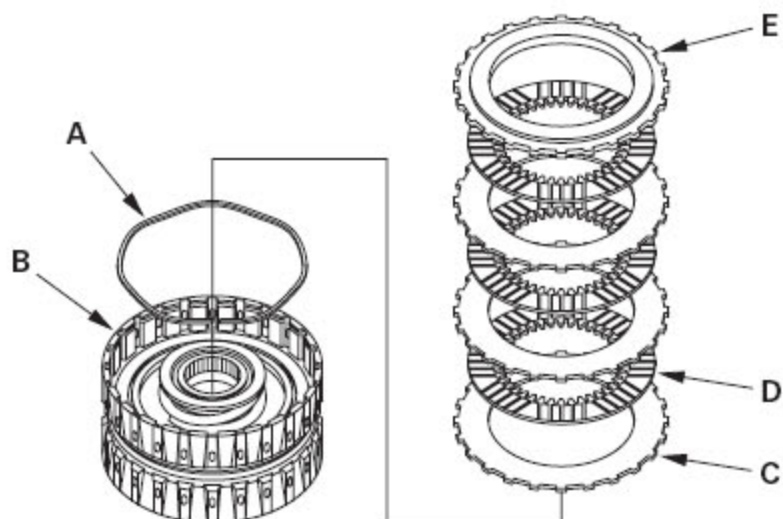
13) .将波形弹簧(A) 安装到四档离合器鼓(B) 中。从离合器平板开始, 交替安装离合器平板(C) (4) 和离合器盘(D) (4)。将07LGC-0010100 离合器端板(E) 安装到离合器顶盘, 使其平面侧朝下。



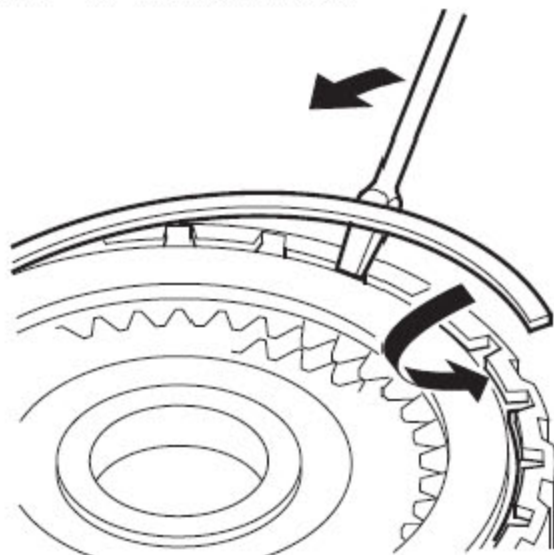
- 14) . 将波形弹簧(A) 安装到三档离合器鼓(B) 中。从离合器波形片开始, 交替安装离合器波形片(C) (3) 和离合器盘(D) (3)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘, 使其平面侧朝下。



- 15) . 将波形弹簧(A) 安装到五档离合器鼓(B) 中。从离合器波形片开始, 交替安装离合器波形片(C) (3) 和离合器盘(D) (3)。将离合器端板(E) 安装到离合器顶盘, 使其平面侧朝下。



16) .使用螺丝刀安装卡环，固定离合器端板。



17) .使用在油道中施加空气压力的方法，检查离合器活塞的移动情况。