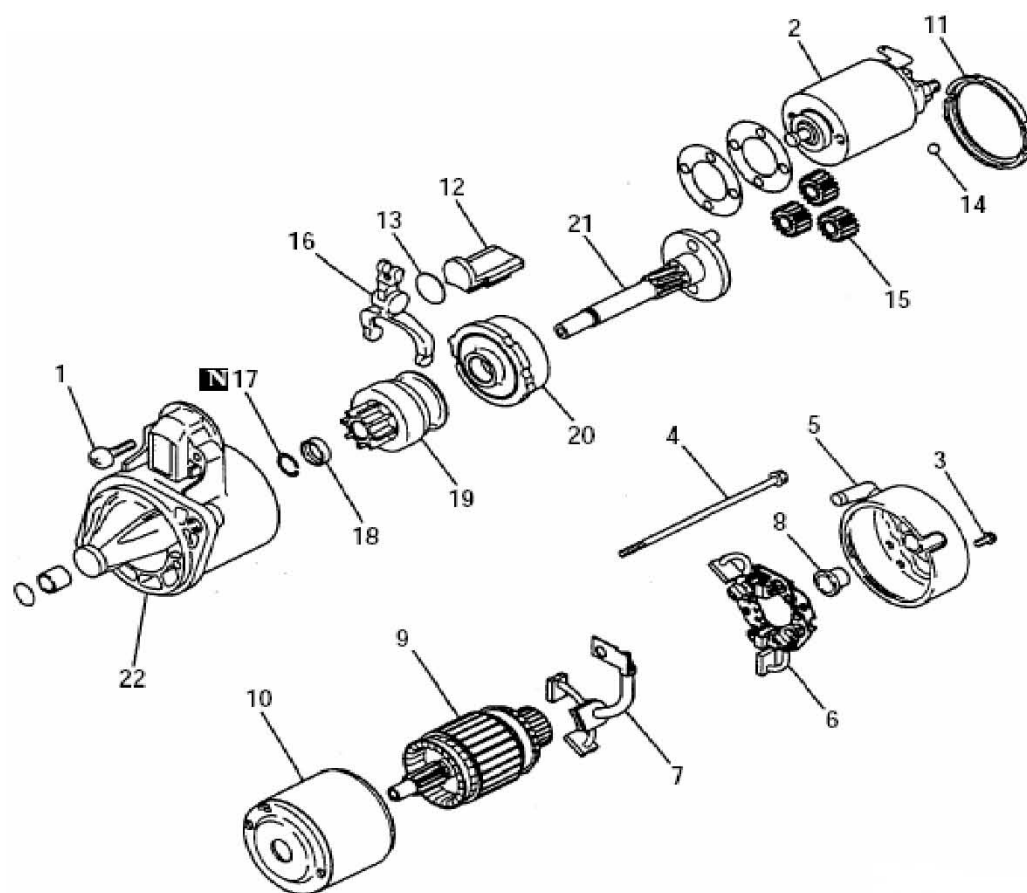


8. 起动机(仅适用于进口起动机)解体与组装

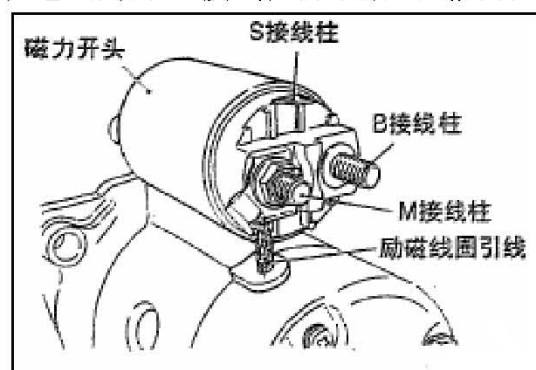


- | | | | |
|-----------|---------|----------|---------|
| 1 螺钉 | 2 电磁阀 | 3 螺钉 | 4 螺钉 |
| 5 后支架 | 6 电刷支架 | 7 电刷 | 8 后轴承 |
| 9 转子 | 10 磁轭组件 | 11 垫圈 A | 12 垫圈 B |
| 13 板 | 14 球 | 15 行星齿轮 | 16 杆 |
| 17 卡簧 | 18 止动环 | 19 超越离合器 | 20 内齿轮 |
| 21 行星齿轮支架 | | 22 前支架 | |

8.1 解体要领

1). 电磁阀的拆卸

A). 从电磁阀的 M 接线柱拆下励磁线圈引线。

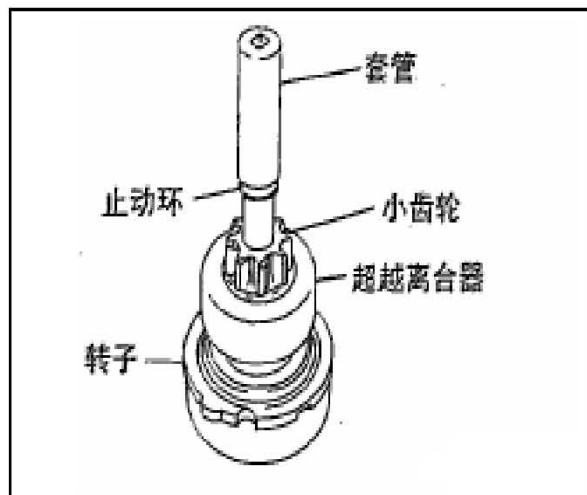


2). 转子和球的拆卸

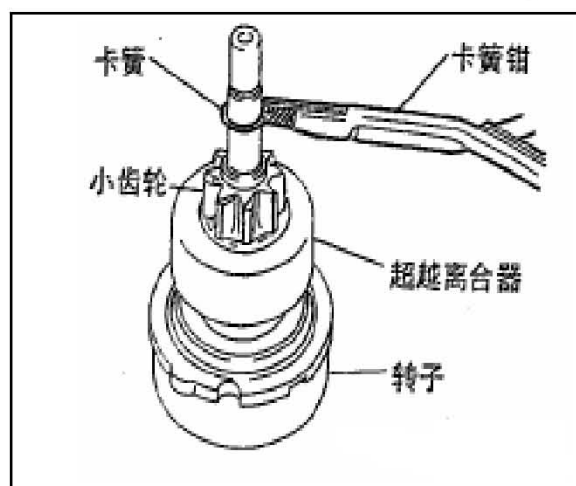
A). 拆卸转子时，不要将安装在轴承端部的球丢失。

3). 卡簧和止动环的拆卸

A). 利用适当的套管向超越离合器一侧推压止动环，使其脱离卡簧。



B). 用卡簧钳拆下卡簧后，拆下止动环和超越离合器。



8.2 起动机零部件的清洗

- 1). 零部件不得放在清洗剂内清洗，将磁轭、励磁线圈组件或转子浸在清洗剂内会损坏其绝缘性。
- 2). 这些零部件有污垢时应用布擦净。
- 3). 驱动件也不可浸在清洗剂内，超越离合器在出厂前已经上过油，在清洗溶剂内清洗时，溶剂会洗掉离合器内润滑油。
- 4). 驱动件可用刷子蘸清洗剂刷净后，用布擦干。

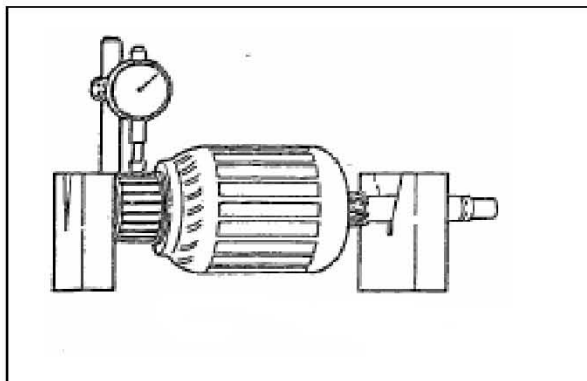
8.3 检查

1). 整流子

A). 将转子放在一对 V 形块上, 用千分表检查其径向跳动。

标准值: 0.5mm

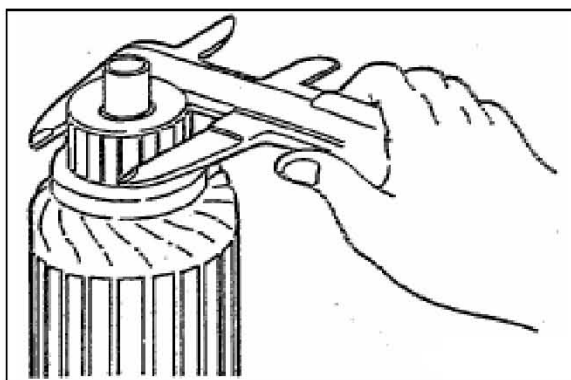
极限值: 0.1mm



B). 检查整流子的外径。

标准值: 29.4mm

极限值: 28.4mm



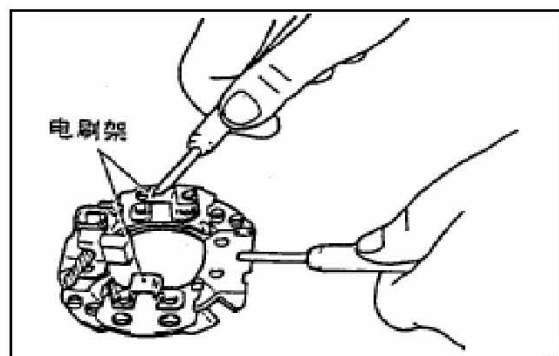
C). 检查整流子片间云母的沉入深度。

标准值: 0.5mm

极限值: 0.2mm

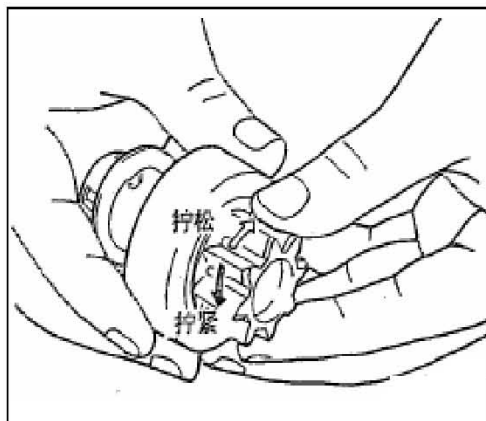
2). 电刷架

A). 检查电刷架板与电刷架之间是否导通, 若不导通则为正常。



3). 超越离合器

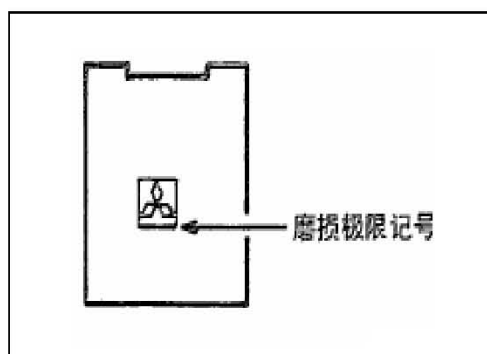
A). 确认小齿轮是否向左旋转时受阻，向右旋转时可平顺转动。



B). 检查小齿轮的磨损与损伤情况。

4). 电刷

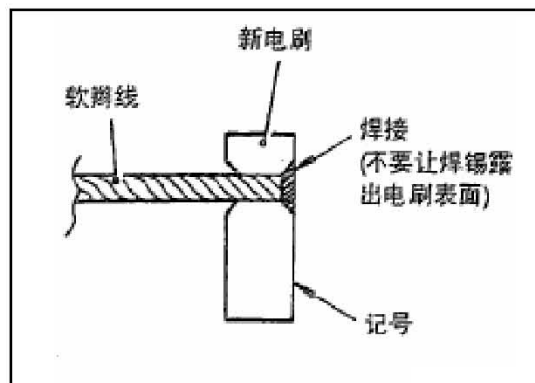
A). 检查电刷与整流子接触面的粗糙度及电刷的长度。极限值：磨损极限标记



B). 修正电刷接触面或更换新电刷时，可在整流子上缠绕砂纸进行修理。

C). 用钳子捏碎旧电刷时注意不要损伤软辫线。

D). 为使焊锡容易附着，应用砂纸砂净软辫线端。

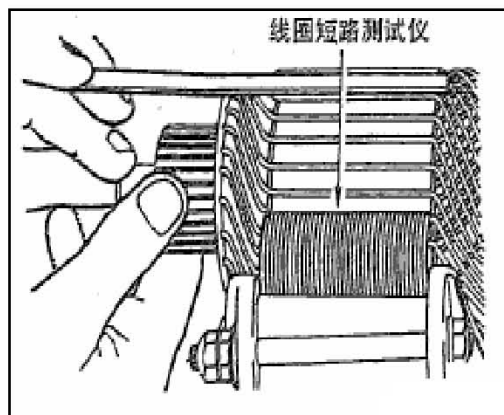


E). 将软辫线插入新电刷孔内并焊上。确认没有焊锡露出电刷表面。

5). 转子线圈短路检测

A). 将转子放在线圈短路测试仪上。

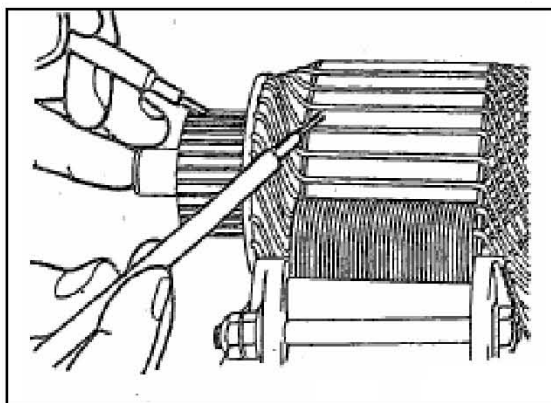
B). 将薄铁片放在转子上方并保持其和转子中心轴平行，慢慢地转动转子，观察薄铁片。若铁片不被吸引，且没有震动，则转子为正常。



注意:

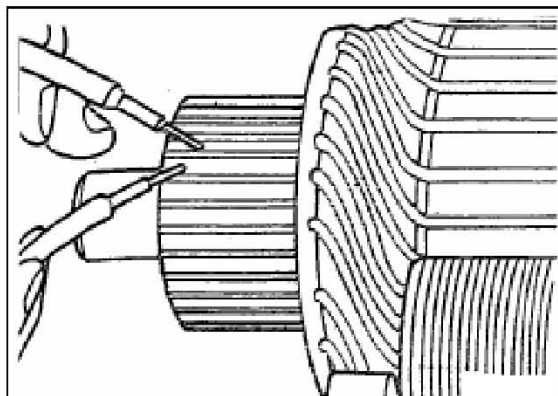
- 彻底清理转子表面后再做检测。

C). 检查整流子的整流片与转子铁芯之间的绝缘情况。不导通即为正常。



6). 转子线圈的开路检查

A). 检查各整流片间的导通情况。导通时即为正常。



8.4 组装须知

1). 止动环和卡簧的安装

A). 利用适当的工具，跨过卡簧，向卡簧方向拉止动环。

