

6.27 变速器的装配

所需工具

- DT 46451 (DW240-020) 制动器离合器弹簧压缩工具
- DT 46454 (DW240-050) 超速档制动器适配器
- DT 46455 (DW240-060-01) 制动器弹簧压缩工具螺栓/ 螺母
- DT 46456 (DW240-060-02) 制动器弹簧压缩工具板
- DT 46457 (DW240-070) 1 档和倒档制动器适配器
- DT 46460 (DW240-100) 中间轴主动齿轮安装适配器
- DT 46461 (DW240-130) 差速器预紧工具
- DT 46471 (DW260-031-01) 变速驱动桥外壳油

封安装工具

- DT 46472 (DW260-041) 行星齿圈螺母拆卸/ 安装套筒
- DT 46464 (DW240-160) 变速驱动桥壳体外滚锥轴承座圈适配器
- DT 46462 (DW240-140) 变速驱动桥外壳侧轴承外圈适配器
- DT 46465 (DW240-170) 适配器手柄
- DT 47521 (DW260-031-02) 变速驱动桥壳体油

封安装工具

- DT 46463 (DW240-150) 变速驱动桥壳体侧轴承外圈适配器

装配程序

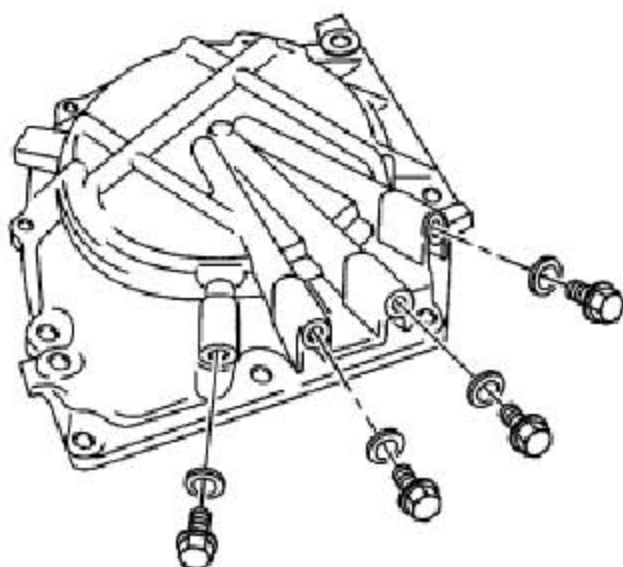
1). 将4 个新O 形圈安装到4 个螺塞上。

特别注意事项: 参见“告诫和注意事项”中的“有关紧固件的特别注意事项”。

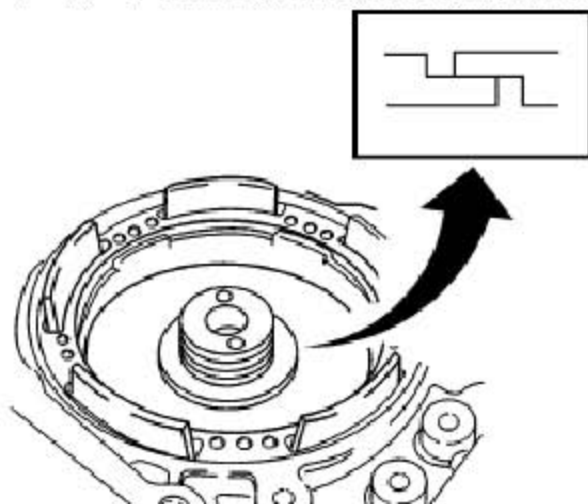
2). 用O 形圈将4 个螺塞安装到变速驱动桥后盖上。

紧固

将螺塞紧固至7.4牛·米(65磅英寸)。



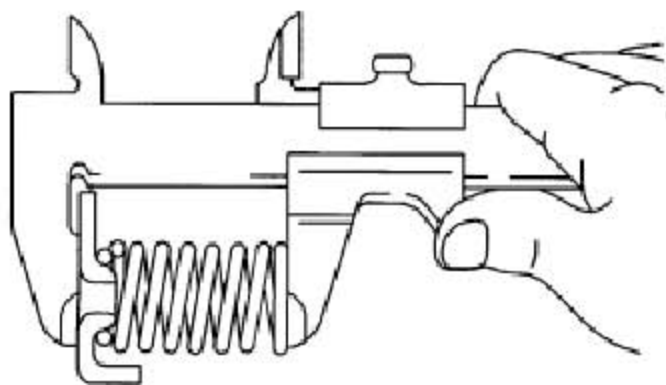
- 3). 将2 个密封圈安装到变速驱动桥后盖上。



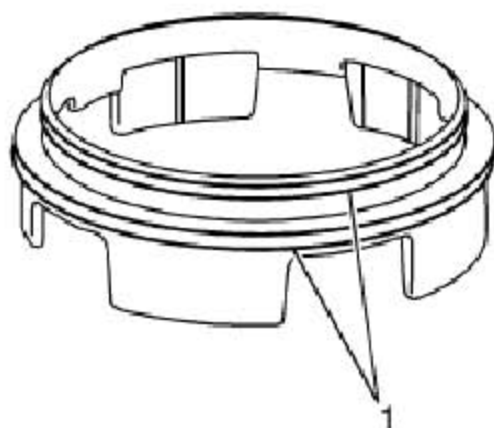
- 4). 用游标卡尺测量超速档制动器活塞回位弹簧连同弹簧座的自由长度。

规格

标准自由长度为18.99毫米（0.7476英寸）。

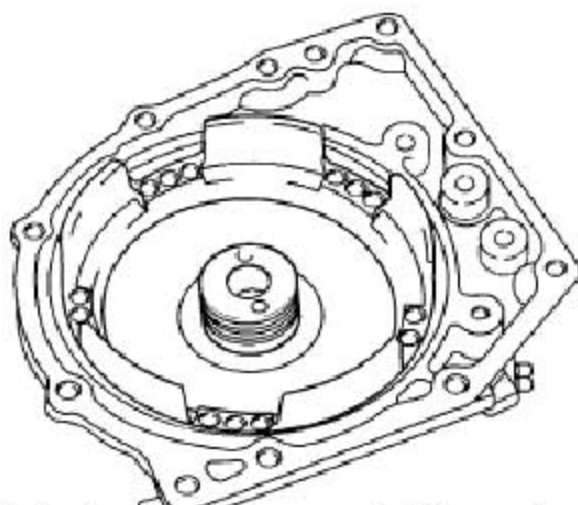


- 5). 将2 个新O 形圈(1) 涂上自动变速驱动桥油（ATF），然后安装到超速档制动器活塞上。



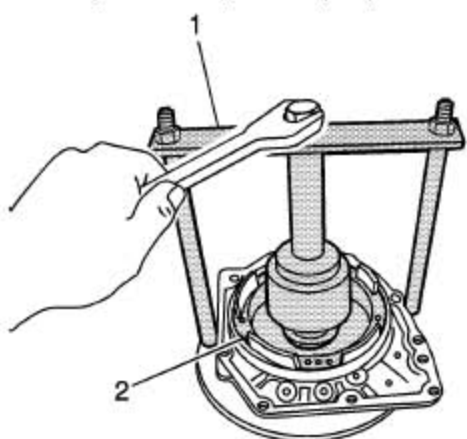
重要注意事项：小心操作，以免损坏超速档制动器活塞O 形圈。

6). 将超速档制动器活塞涂上自动变速驱动桥油，然后安装到变速驱动桥后盖上。

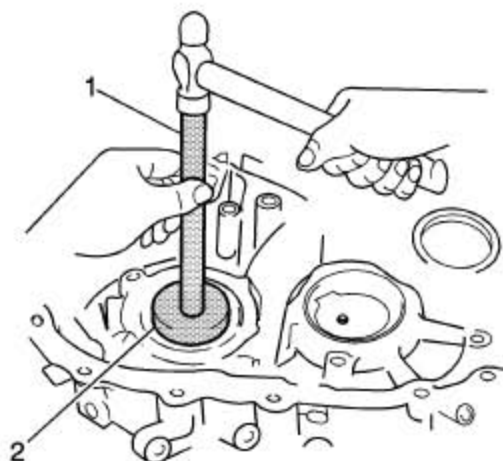


特别注意事项：为了防止损坏制动器活塞，不要下压制动器活塞使之低于弹簧卡环槽1-2毫米（0.039-0.078英寸）。

7). 使用DT 46451(1)、DT 46454(2) 和螺丝刀，安装超速档制动器回位弹簧和弹簧卡环至变速驱动桥后盖上。



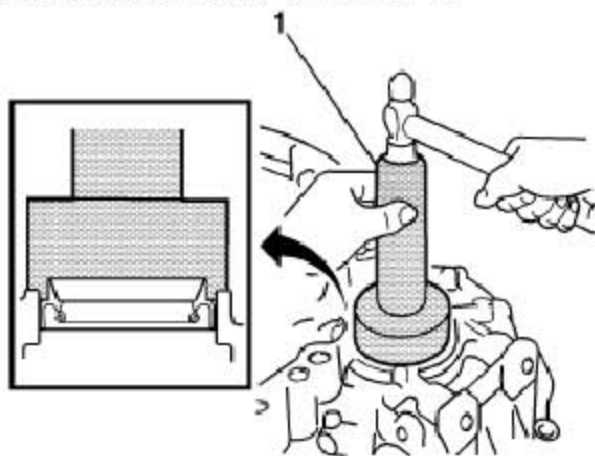
8). 使用DT 46462(2)、DT 46465(1)，将新侧轴承外圈安装进变速驱动桥外壳内。



9). 使用DT 46471(1) 和锤子, 将新的油封装入变速驱动桥外壳。

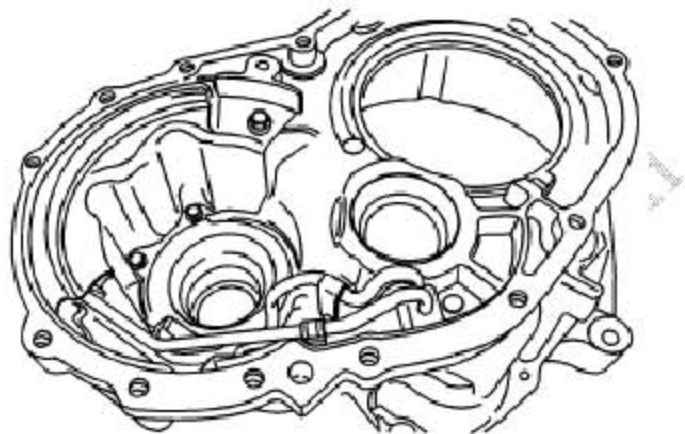
规格

油封深度为3.1毫米 (0.122英寸)



重要注意事项: 压入外滚锥轴承座圈, 直到接触变速驱动桥外壳。

10). 将新外滚锥轴承座圈安装至变速驱动桥外壳。

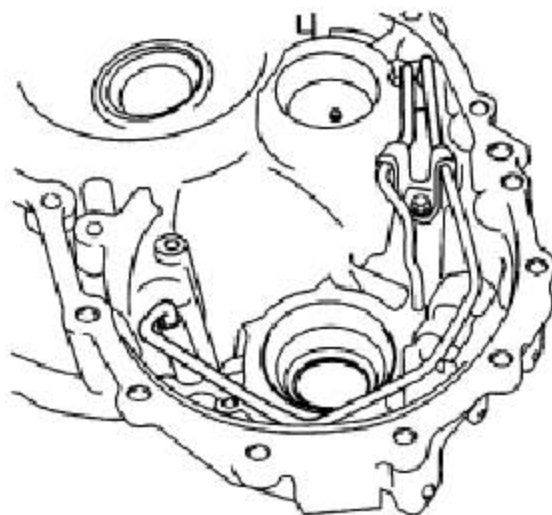


11). 将变速驱动桥润滑油管和差速器齿轮润滑油管安装到变速驱动桥外壳上。

12). 用螺栓将1 号变速驱动桥供油管卡箍安装到变速驱动桥外壳上。

紧固

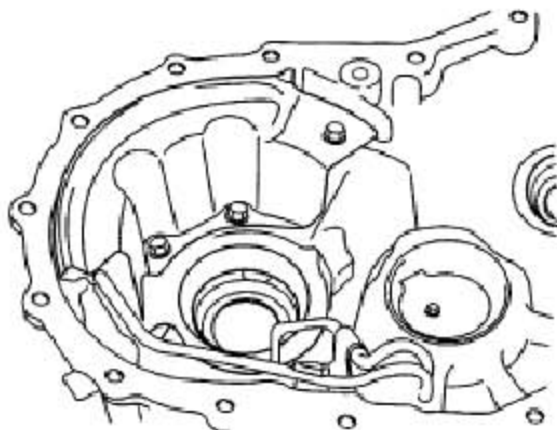
将螺栓紧固至5.4牛·米 (48磅英寸)



13). 用3 个螺栓将储油罐锁片安装到变速驱动桥外壳上。

紧固

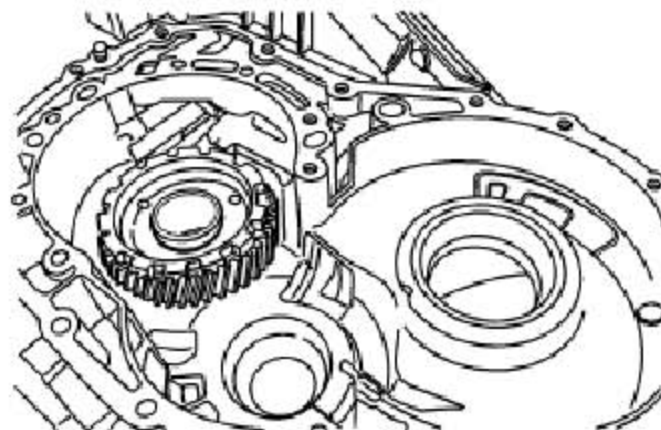
将螺栓紧固至5.4牛·米（48磅英寸）。



重要注意事项：首先安装与原来厚度相同的垫片。

14). 将垫片安装到变速驱动桥壳体上。

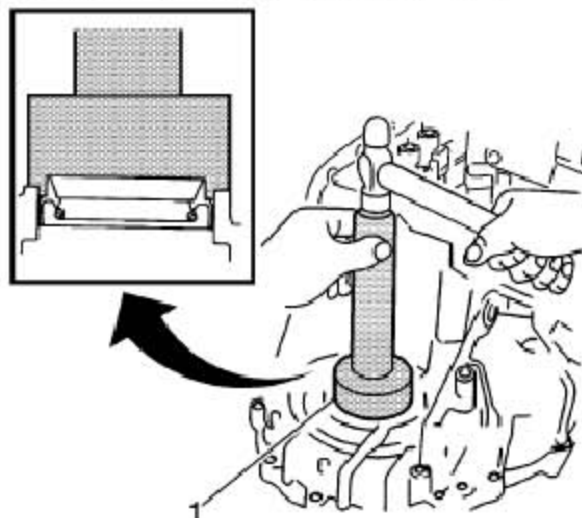
15). 将一只新轴承外圈装入变速驱动桥壳体。



16). 使用DT 47521(1) 和锤子，敲进新的变速驱动桥壳体油封。

规格

油封深度为4).3毫米（0.169英寸）。

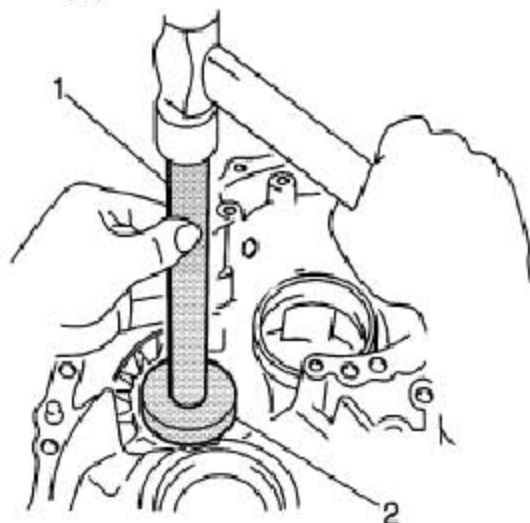


重要注意事项：首先安装与原来厚度相同的垫片。

17). 将垫片安装到变速驱动桥壳体上。

重要注意事项：压入垫片直至接触变速驱动桥壳体。

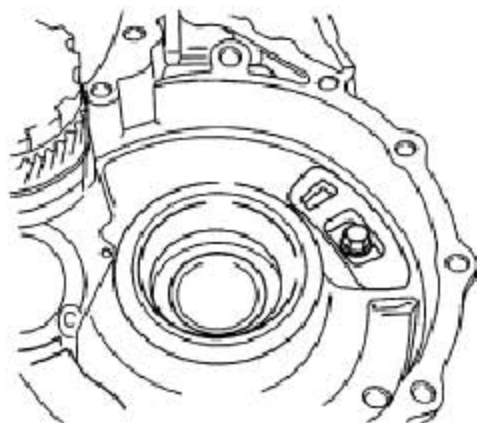
18). 使用DT 46464(2) 和DT 46465(1)，将新滚锥轴承外圈压入变速驱动桥壳体内。



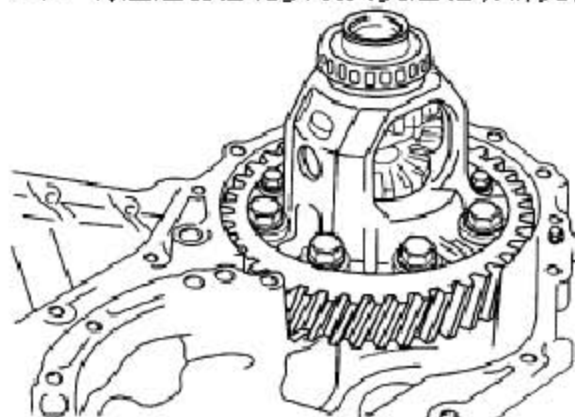
19). 用螺栓将1 号变速驱动桥壳体板安装至变速驱动桥壳体上。

紧固

将螺栓紧固至9.8牛·米（87磅英寸）。



20). 将差速器齿轮安装到变速驱动桥壳体上。

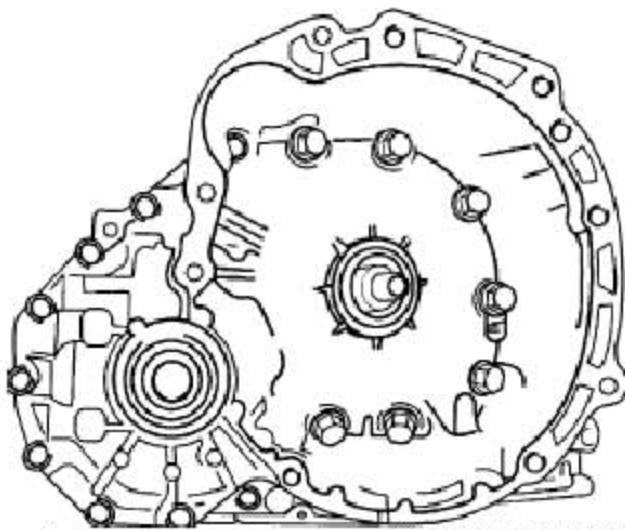


21). 安装变速驱动桥外壳并临时将16 个变速驱动桥外壳螺栓紧固。

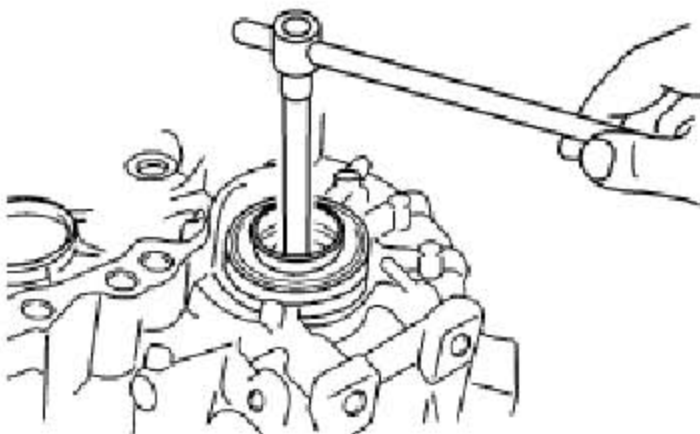
22). 将16 个变速驱动桥外壳螺栓中的8 到9 个螺栓完全紧固。

紧固

将螺栓紧固至29牛·米（22磅英尺）。

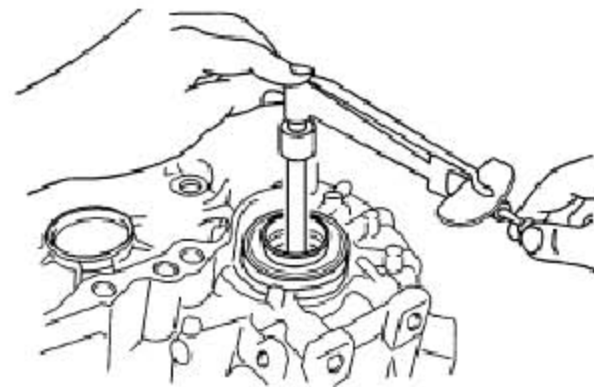


23). 使用DT 46461，左右拧动差速器齿轮总成2 到3次，使轴承就位。

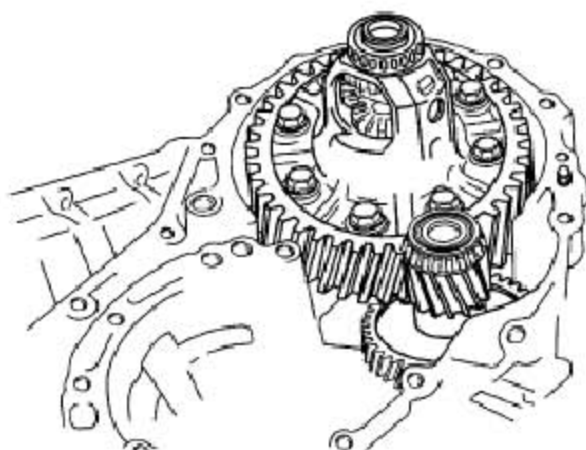


重要注意事项：记录测量值。

24). 使用DT 46461 和小扭矩扳手，测量差速器齿轮预紧力。



25). 拆卸变速驱动桥外壳并安装中间轴从动齿轮。

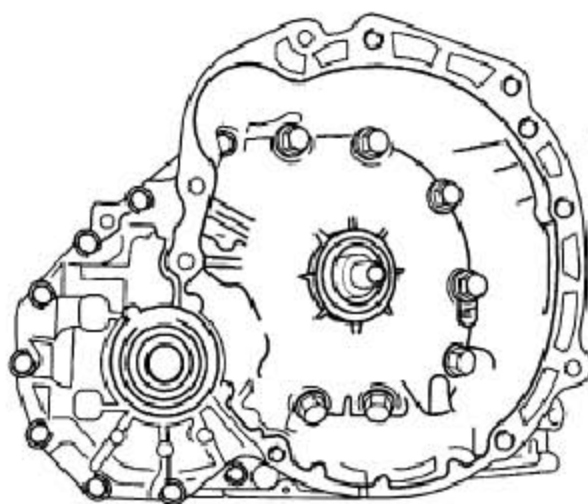


26). 安装变速驱动桥外壳体并临时将16 个变速驱动桥外壳螺栓紧固。

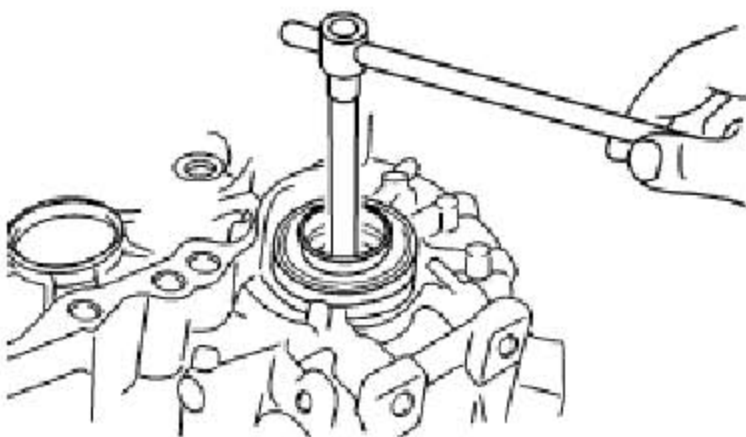
27). 按与步骤22 相同的方式紧固变速驱动桥外壳螺栓。

紧固

将螺栓紧固至29牛·米（22磅英寸）。



28). 使用DT 46461, 左右拧动差速器齿轮总成2 到3次, 使轴承就位。

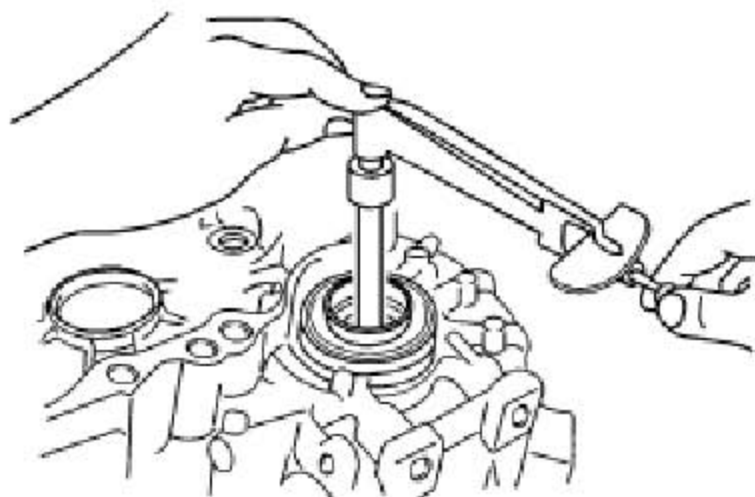


- 29). 使用DT 46461 和小扭矩扳手, 测量差速器齿轮预紧力。从该值中减去步骤 24 中测量的值, 即得出中间轴从动齿轮预紧力。

规格

新轴承的预紧力为0.33-0.76牛·米 (3.21-6).77磅英寸)。

已使用过的轴承的预紧力为0.17-0.38牛·米 (1.48-3.39磅英寸)

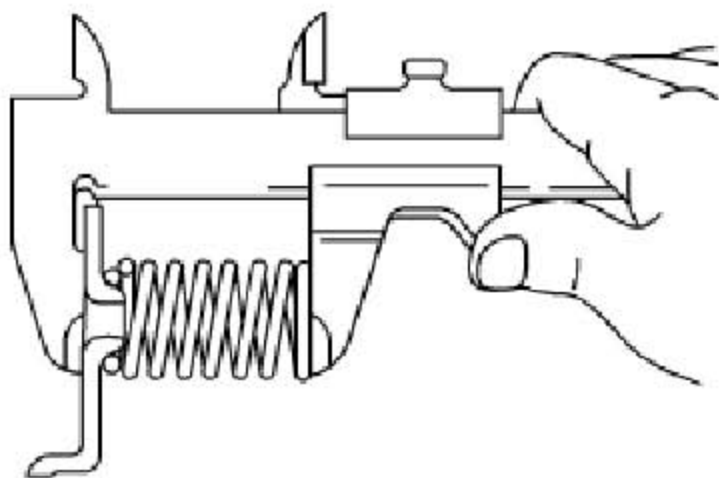


重要注意事项: 当预紧力大于规格时, 选择较薄调整垫片。当预紧力小于规格时, 选择较厚调整垫片。如果中间轴从动齿轮预紧力不符合上述规格, 从“自动变速器—规格—调整垫片厚度”表中选择调整垫片并重新测量值。重复本步骤, 直到预紧力值符合规格。

- 30). 用游标卡尺测量1 档和倒档制动器活塞回位弹簧及弹簧座的自由长度。

规格

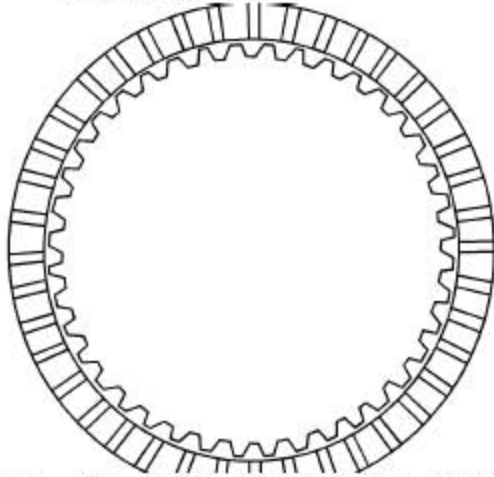
标准自由长度为18.053毫米 (0.71075英寸)。



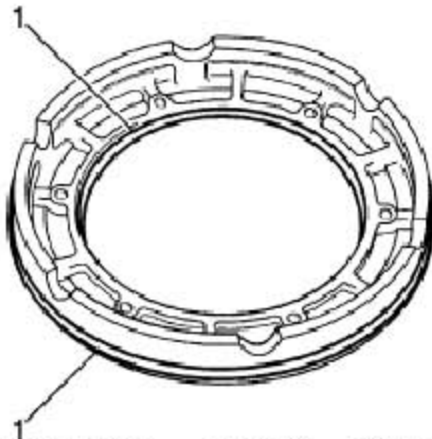
重要注意事项: 如果制动盘衬面剥落或褪色, 或者即使部分槽沟磨平, 也应更换所有制动盘。

重要注意事项：在装配新盘之前，将其浸泡在自动变速器油中至少15分钟。

- 31). 查看1 档和倒档制动盘、制动片和法兰的滑动面是否磨损或烧损。必要时更换它们。

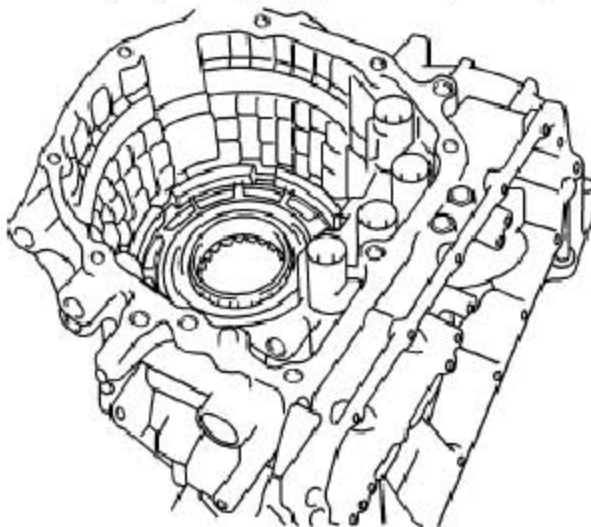


- 32). 将2 个新O 形圈(1) 涂上自动变速器油，然后安装至1 档和倒档活塞上。

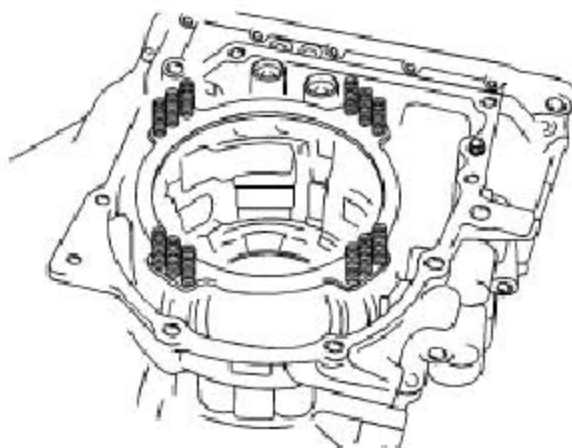


重要注意事项：小心操作，以免损坏1 档和倒档制动器活塞的O 形圈。

- 33). 将1 档和倒档制动器活塞安装至变速驱动桥壳体上。

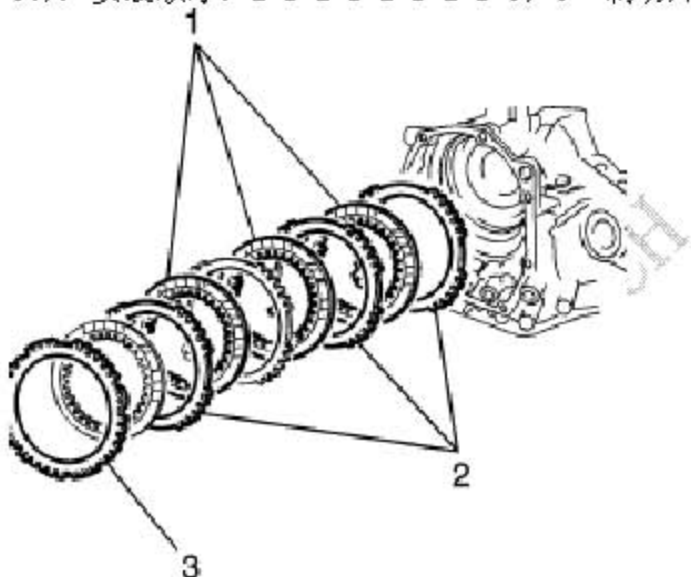


34). 将回位弹簧安装到变速驱动桥壳体上。



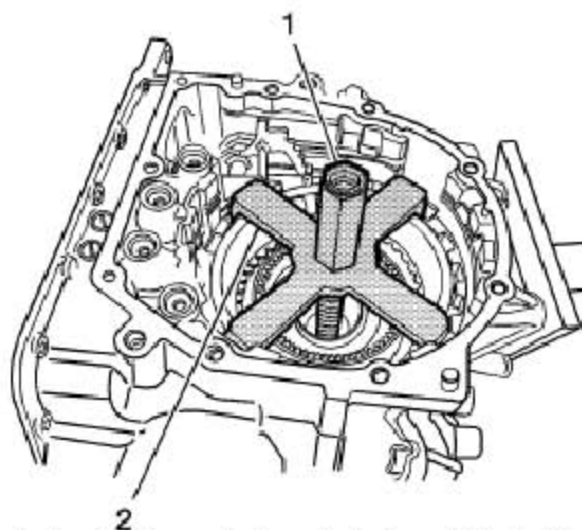
35). 拆卸4个制动片、4个制动盘和法兰。

36). 安装顺序: 2-1-2-1-2-1-2-1-3, 3= 制动片, 1= 制动盘, 2= 法兰



重要注意事项: 确保将弹簧卡环正确装入变速驱动桥壳体的槽内。

37). 使用DT 46457(2) 和DT 46455(1), 安装弹簧卡环。



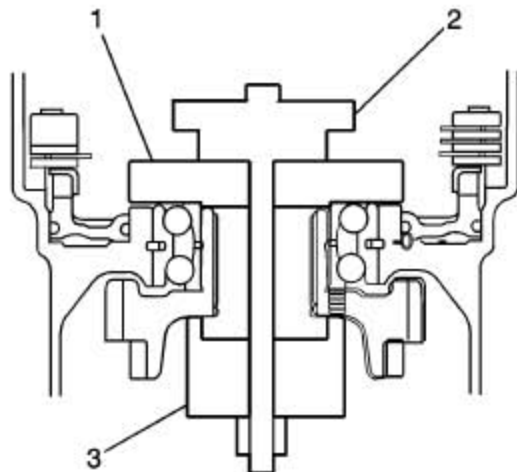
重要注意事项: 如果活塞行程不符合标准, 检查制动盘、制动片和法兰。活塞行

程为0.6-1.3毫米（0.024-0.051英寸）。

38). 在施加和放出392-785千帕（57-114磅/平方英寸）压缩空气的同时，用百分表测量1档和倒档制动器活塞行程。

重要注意事项：当心不要对变速驱动桥壳体用力过大。

39). 使用DT 46460(3)、DT 46455(2)、DT 46456(1)，安装中间轴主动齿轮。

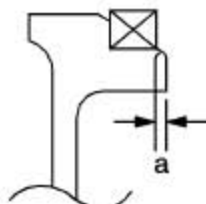
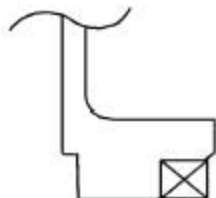


40). 将新油封涂上自动变速器油。

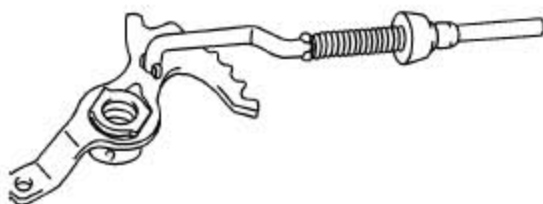
41). 将油封安装到变速驱动桥壳体上。

规格

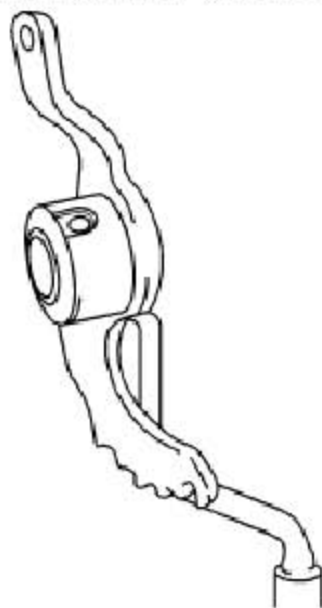
油封深度(a) 为0.75-1.25毫米（0.3802-0.3998英寸）。



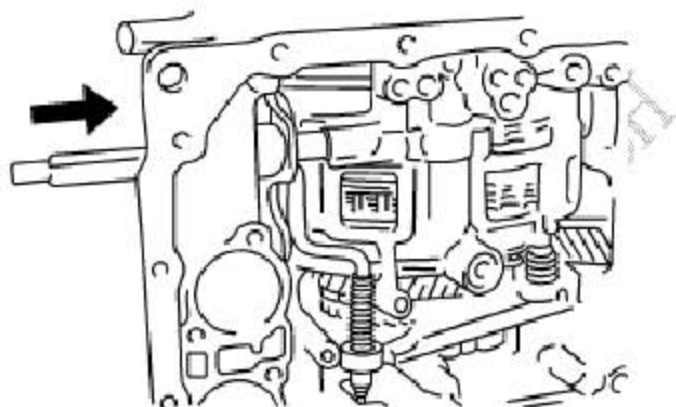
42). 将驻车锁定杆安装到手动阀杆上。



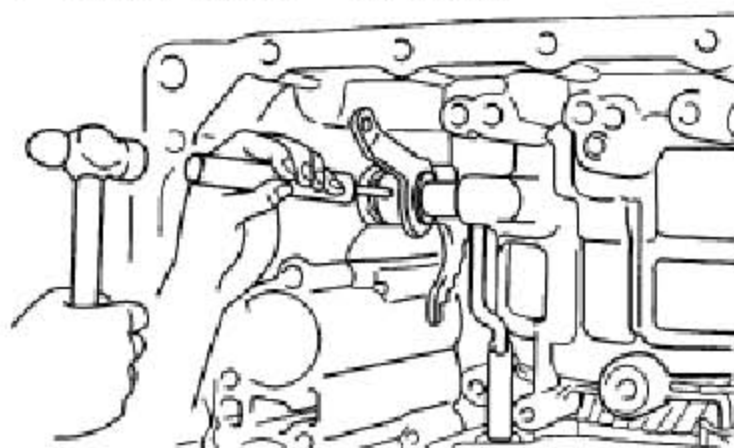
43). 将新隔圈安装到手动阀杆上。



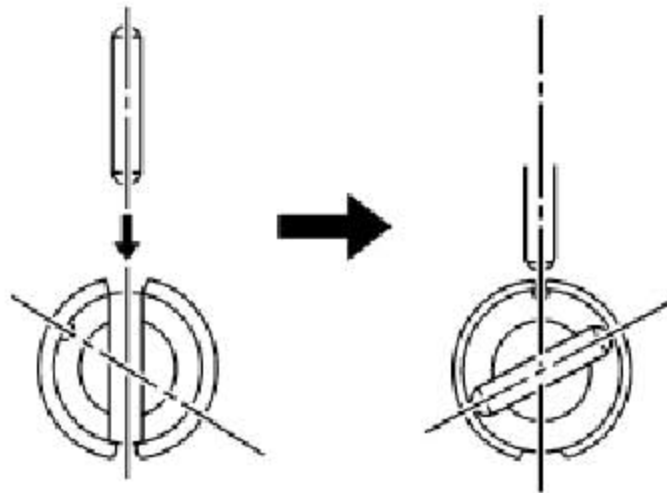
44). 安装手动阀杆轴和手动阀杆。



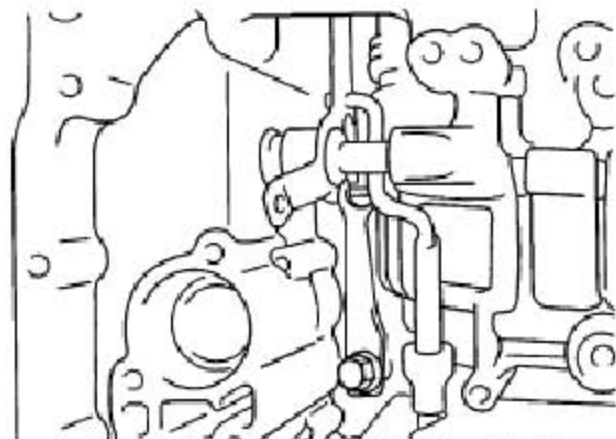
45). 用冲子和锤子敲入一只新固定销。



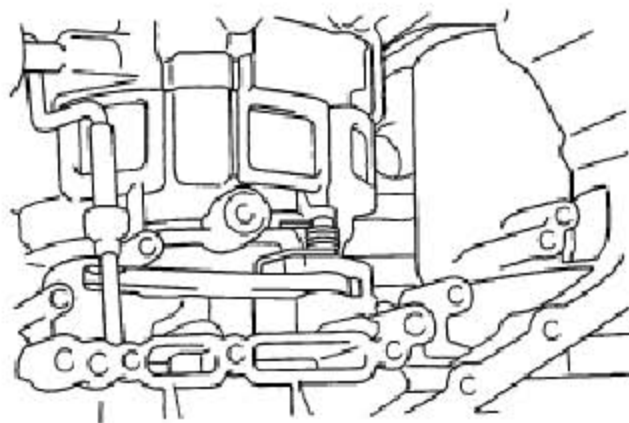
- 46). 旋转隔圈和杆轴，使隔圈上的锁定定位小孔对准杆轴上的锁定标记。
47). 用冲子通过小孔锁定隔圈。
48). 检查隔圈是否不转动。



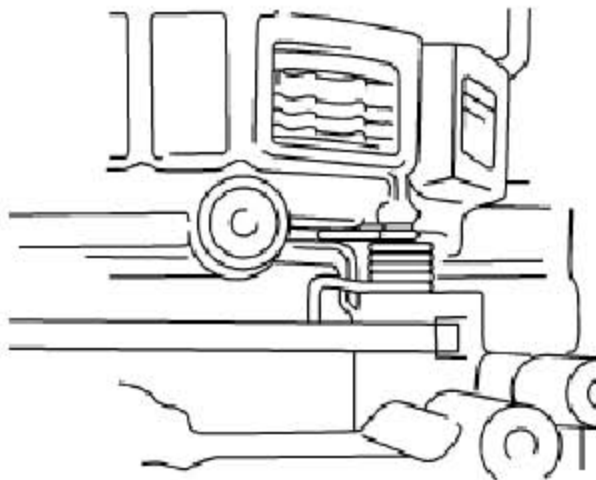
- 49). 用螺栓安装手动锁止弹簧。
紧固
将螺栓紧固至9.8牛·米（87磅英寸）。



- 50). 安装驻车锁定轴、扭力弹簧和驻车锁爪。



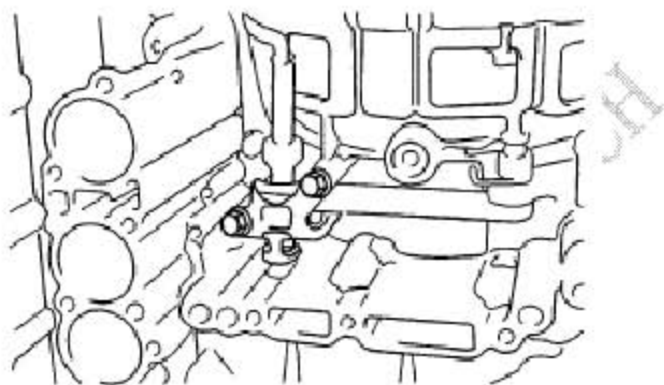
51). 检查扭力弹簧边缘应牢固装入槽中。



52). 用2 个螺栓安装驻车锁爪托架。

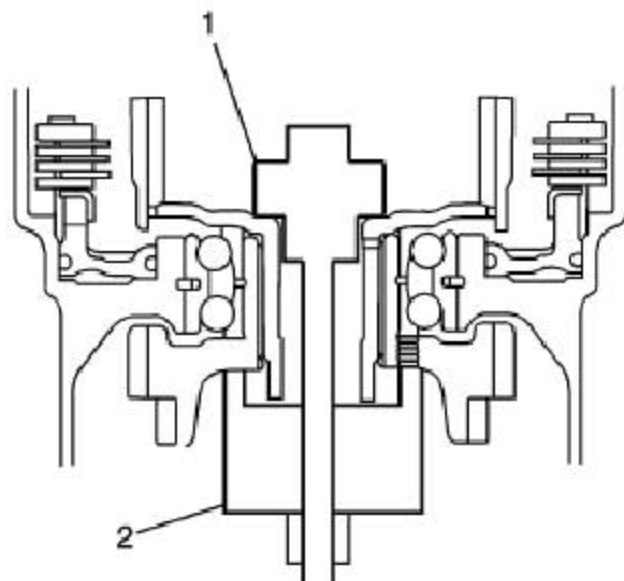
紧固

将螺栓紧固至7.4牛·米（65磅英寸）。

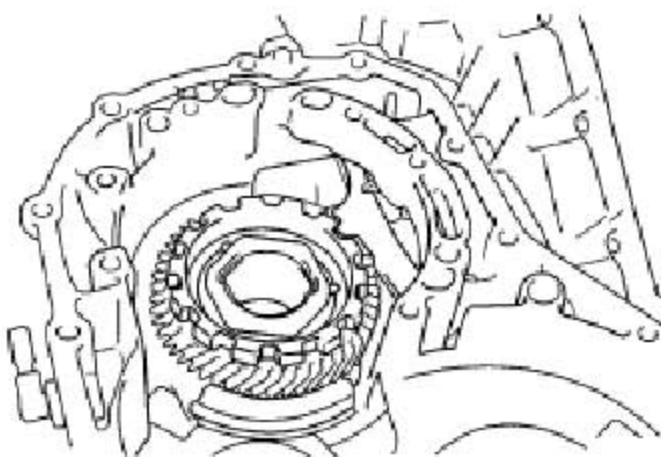


53). 使用DT 46460(2) 和DT 46455(1), 安装行星齿圈。

54). 在安装行星齿圈前, 务必更换新行星齿圈法兰。



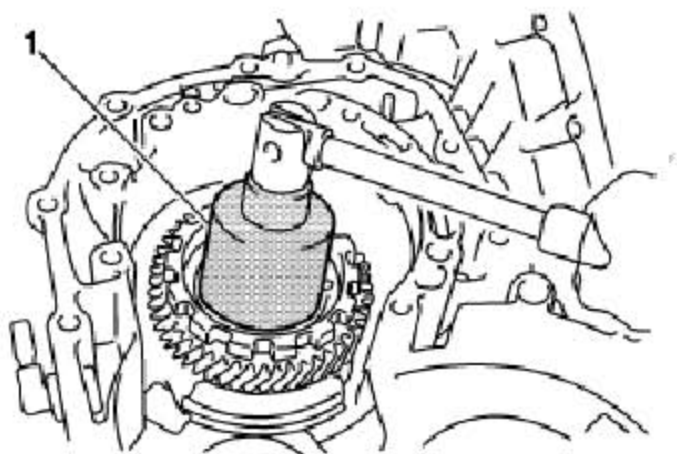
55). 用驻车锁爪固定中间轴主动齿轮。



56). 使用DT 46472(1), 安装新螺母。

紧固

将螺母紧固至9.8牛·米(87磅英寸)。



57). 用小扭力扳手, 以每分钟100转的速度转动中间轴主动齿轮并测量预紧力。

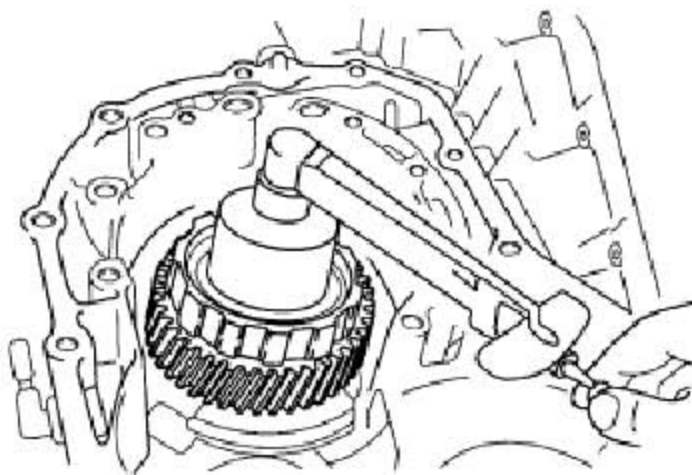
紧固

将螺母紧固至29牛·米(22磅英尺)或更小。

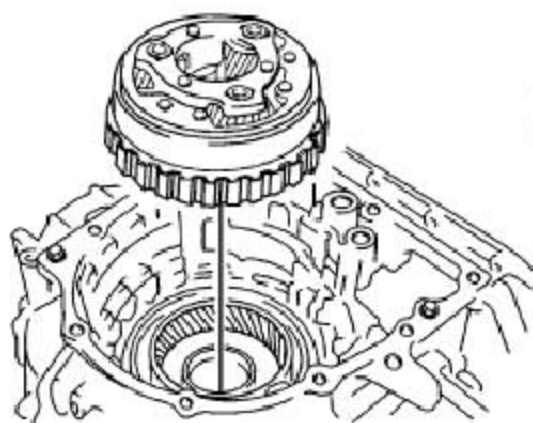
规格

当预紧力小于规定值时，加大螺母的紧固量，调整预紧力至0.05-0.35牛·米（0.43-3.12磅英寸）。

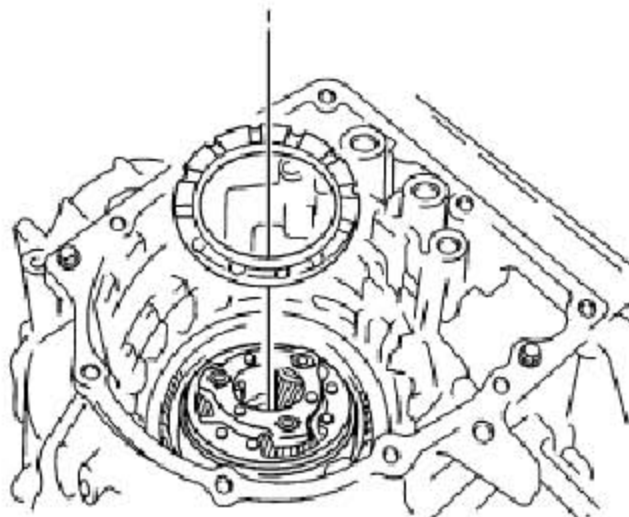
58). 锁紧螺母。



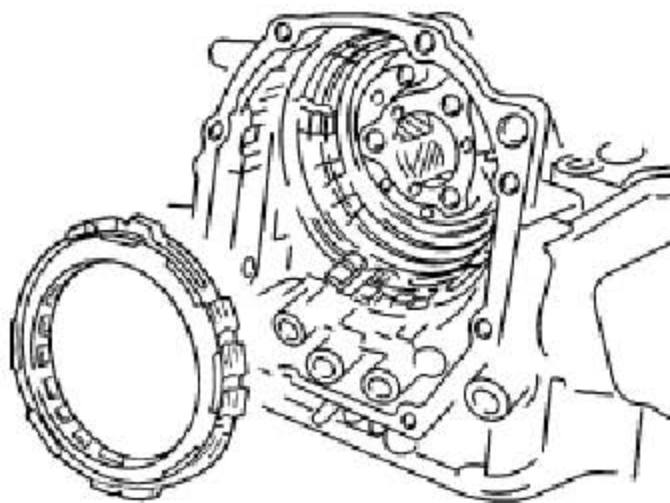
59). 将行星齿轮安装到变速驱动桥壳体上。



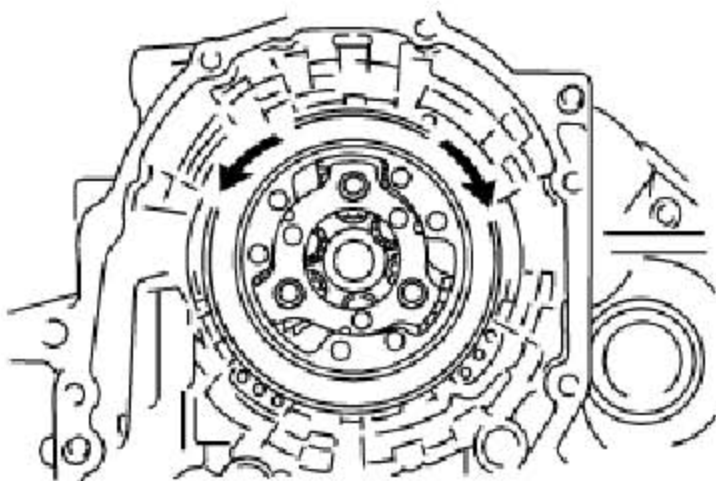
60). 将行星齿轮架止推垫圈涂上凡士林并安装到行星齿轮上。



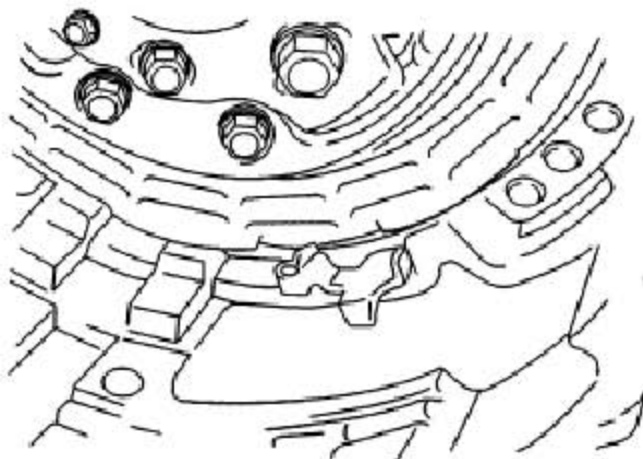
61). 将2 号单向离合器安装到变速驱动桥壳体上。



62). 检查行星齿轮能否沿逆时针方向自动转动，沿顺时针方向锁定。



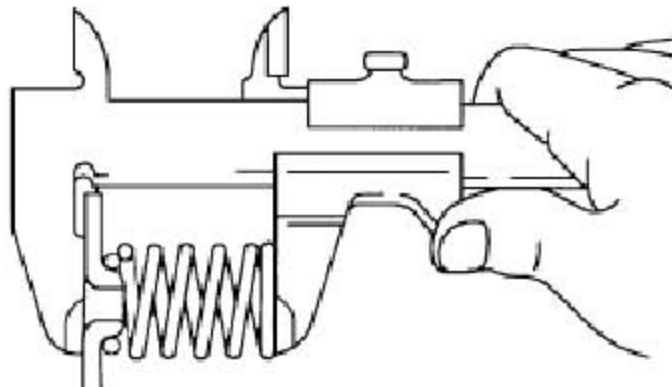
63). 参照图示，将抗振卡箍安装就位（介于2 号单向离合器外圈和变速驱动桥壳体之间），推入抗振卡箍，直到发出“咯哒”声。



64). 用游标卡尺测量2 档制动器活塞回位弹簧连同弹簧座的自由长度。

规格

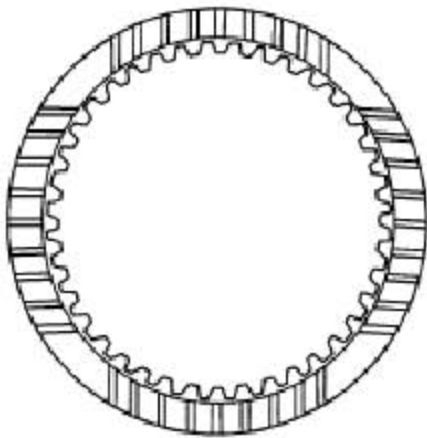
标准自由长度为15.85毫米（0.6240英寸）。



重要注意事项：如果制动盘衬面剥落或褪色，或者即使部分槽沟磨平，也应更换所有制动盘。

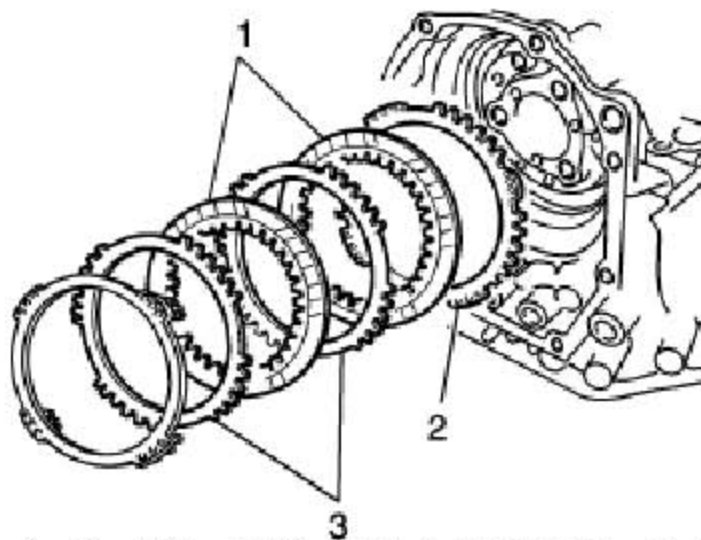
重要注意事项：在装配新盘之前，将其浸泡在自动变速器油中至少15分钟。

65). 查看2 档制动盘、制动片和法兰的滑动面是否磨损或烧损。必要时更换它们。

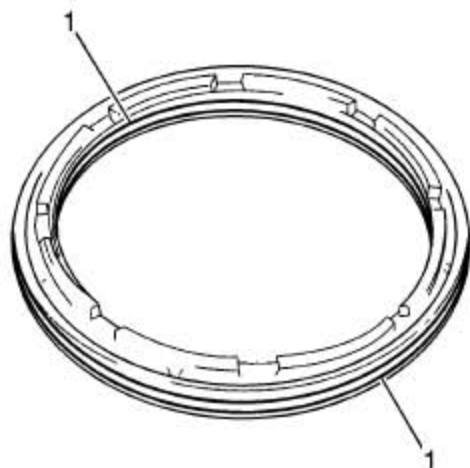


重要注意事项：确保将弹簧卡环正确装入变速驱动桥壳体的槽内。

- 66). 安装法兰、2 个制动盘和2 个制动片。
67). 根据这个顺序2-1-3-1-3, 1= 制动盘, 3= 制动片, 2= 法兰, 进行安装。
68). 安装2 档制动器回位弹簧。

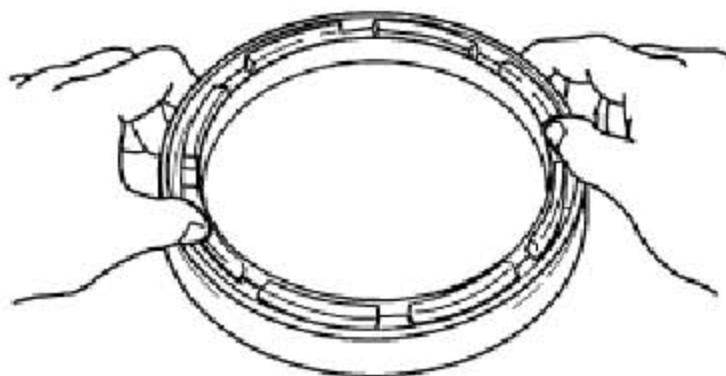


- 69). 将2 个新O 形圈(1) 涂上自动变速器油, 然后安装到2 档制动器活塞上

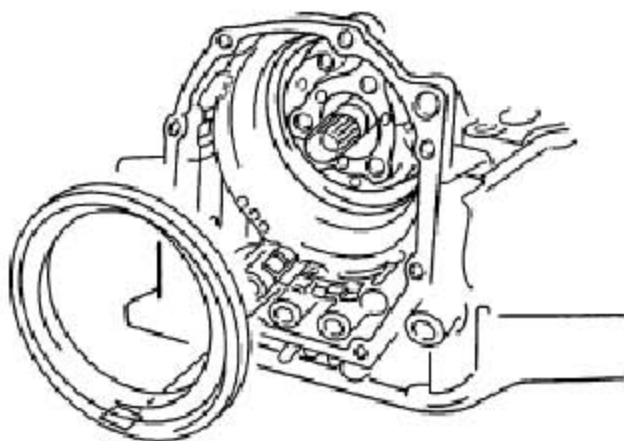


重要注意事项: 当心不要损坏O 形圈。

- 70). 将2 档制动器活塞安装到2 档制动器离合器油缸中。



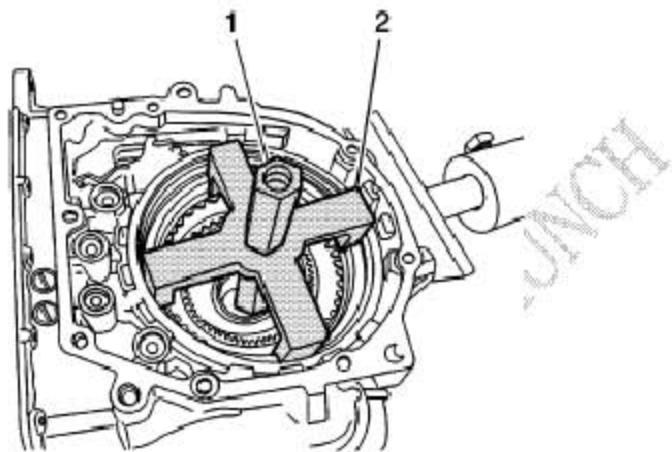
71). 将2 档制动器离合器油缸安装到变速驱动桥壳体上。



72). 使用DT 46455(1) 和DT 46458(2), 压缩2 档制动器活塞回位弹簧。

重要注意事项: 确保将弹簧卡环正确装入变速驱动桥壳体的槽内。

73). 用螺丝刀安装弹簧卡环。

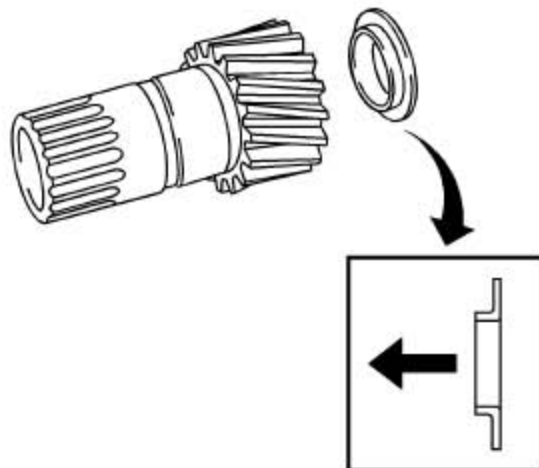


74). 将止推轴承座圈涂上凡士林并安装到前行星太阳齿轮上。

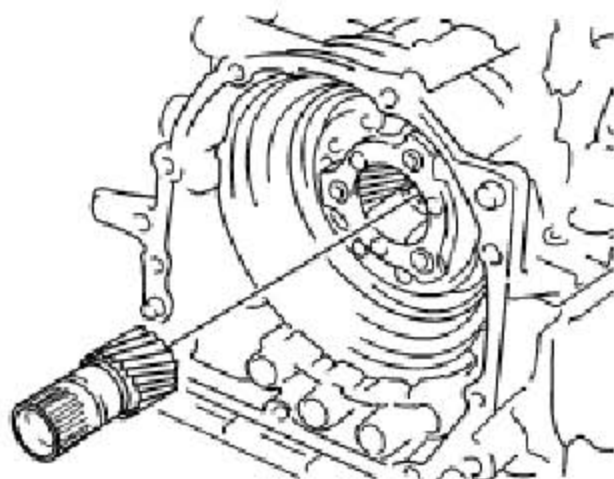
规格

轴承座圈内径为19.3毫米 (0.760英寸)。

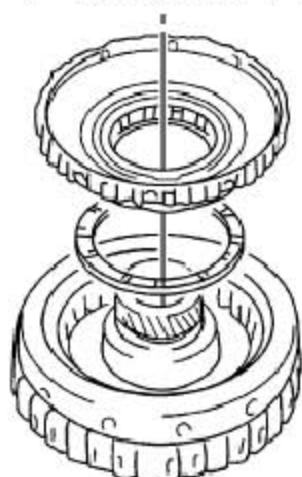
轴承座圈外径为29.0毫米 (1.142英寸)。



75). 将前行星太阳齿轮安装到变速驱动桥壳体上



76). 将止推垫圈和单向离合器总成安装到后行星太阳齿轮上。



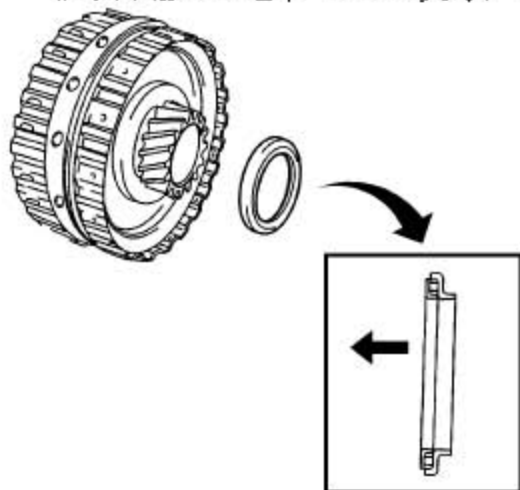
重要注意事项：检查轴承方向。

77). 将止推轴承座圈涂上凡士林并安装到后行星太阳齿轮和单向离合器总成上。

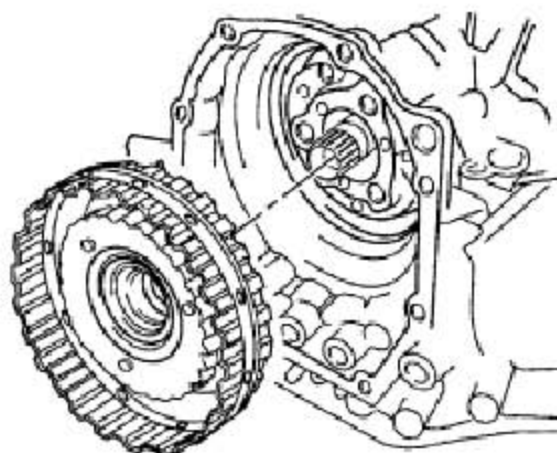
规格

轴承内径42.5毫米（1.673英寸）。

轴承外径57.5毫米（2.264英寸）。



78). 将后行星太阳齿轮和单向离合器总成安装到变速驱动桥壳体上。



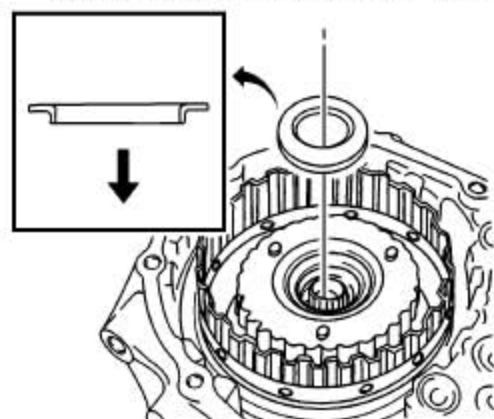
重要注意事项：检查轴承座圈方向。

79). 将止推轴承座圈涂上凡士林并安装到变速驱动桥壳体上。

规格

轴承座圈内径为34.95毫米（1.3760英寸）。

轴承座圈外径为45.50毫米（1.7913英寸）。



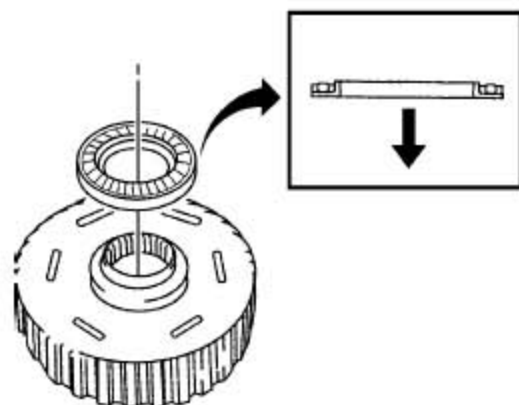
重要注意事项：检查轴承方向。

80). 将止推滚针轴承涂上凡士林并安装到前进档离合器毂上。

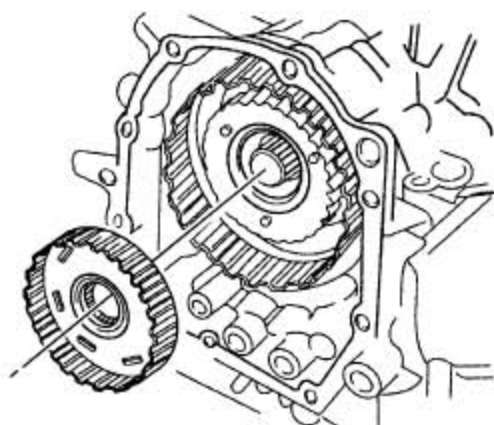
规格

轴承内径为33.3毫米（1.311英寸）。

轴承外径为46.5毫米（1.831英寸）。



81). 将前进档离合器毂安装到变速驱动桥壳体上

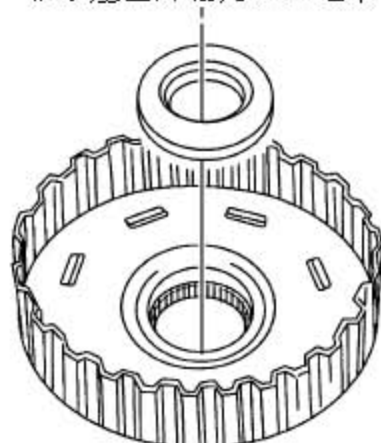


82). 将止推轴承座圈涂上凡士林并安装到前进档离合器毂上。

规格

轴承座圈内径为19.3毫米（1.760英寸）。

轴承座圈外径为30.6毫米（1.205英寸）。



83). 将止推轴承座圈和止推滚针轴承安装到前进档与倒档离合器总成上。

规格

轴承座圈内径为18.1毫米（0.713英寸）。

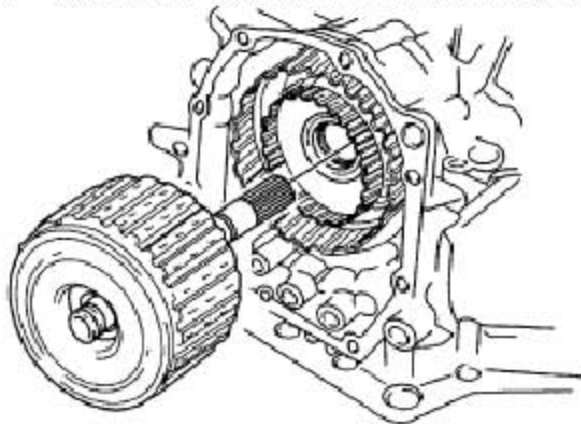
轴承座圈外径为28.2毫米（1.110英寸）。

轴承内径为18.1毫米（0.713英寸）。

轴承外径为29.6毫米（1.165英寸）。



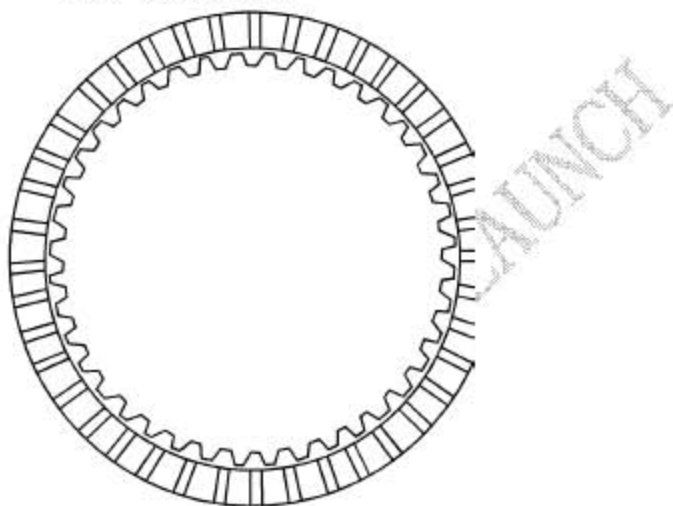
84). 将前进挡和倒档离合器总成安装到变速驱动桥壳体上。



重要注意事项：如果制动盘衬面剥落或褪色，或者即使部分槽沟磨平，也应更换所有制动盘。

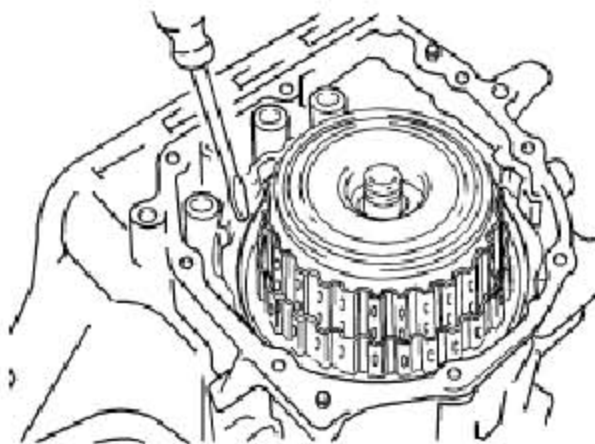
重要注意事项：在装配新盘之前，将其浸泡在自动变速器油中至少15分钟。

85). 查看2 档滑行或超速档制动片、制动盘和法兰的滑动面是否磨损或烧损。
必要时更换它们。

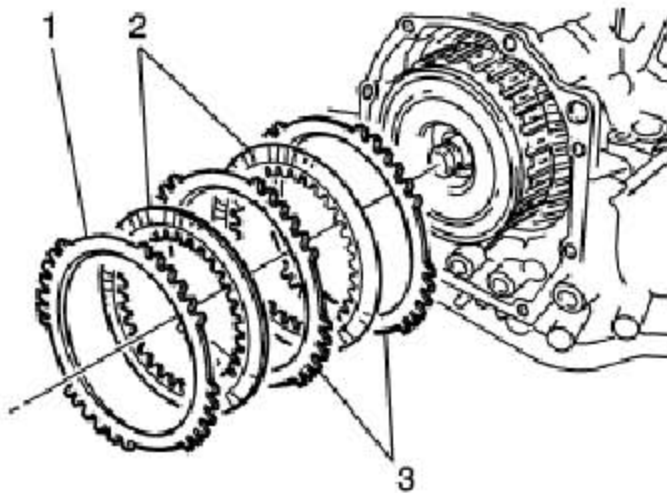


重要注意事项：确保将弹簧卡环正确装入变速驱动桥壳体的槽内。

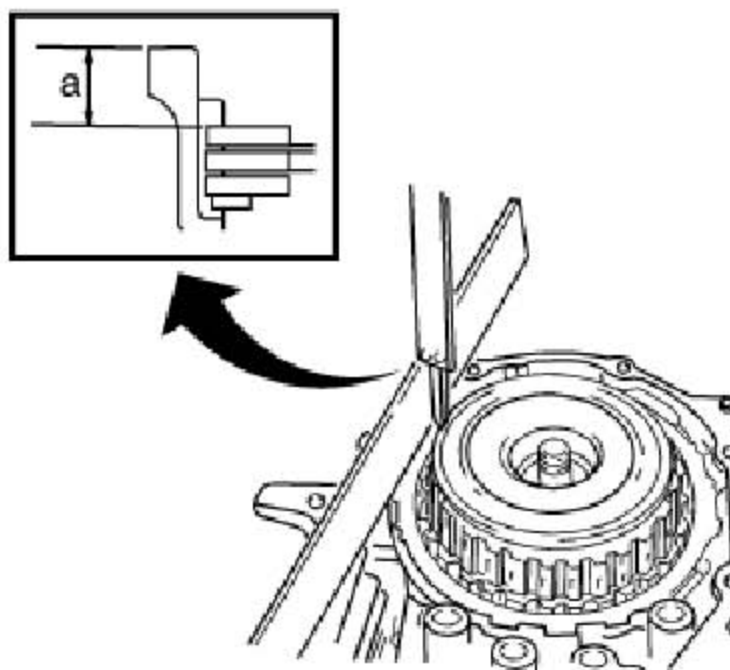
86). 用螺丝刀将弹簧卡环安装到变速驱动桥壳体上。



- 87). 将法兰、2 个制动片和2 个制动盘安装到变速驱动桥壳体上。
- 88). 根据以下顺序进行安装: 3-2-3-2-1, 3= 制动片, 2= 制动盘, 1= 法兰。
- 89). 清理变速驱动桥壳体连接件和变速驱动桥后盖。



- 90). 参照图示, 将直尺放在变速驱动桥壳体上并用游杆卡尺测量2 档滑行与超速档制动法兰和直尺之间的距离 (a)。



- 91). 参照图示, 将直尺放在超速档制动器活塞上并用游杆卡尺测量变速驱动桥后盖与直尺之间的距离 (b)。
- 92). 用如下公式计算活塞行程值。选择符合活塞行程值的法兰并安装。

活塞行程= 尺寸A - 尺寸B

活塞行程: 0.65-1.05 毫米(0.0256-0.0413 英寸)

法兰厚度: 毫米 (英寸)

活塞行程值	厚度	标记
0.738-0.949 (0.02905-0.03736)	3.0 (0.118)	0
0.950-1.149 (0.03740-0.04524)	3.2 (0.126)	1
1.150-1.349 (0.04528-0.05311)	3.4 (0.134)	2
1.350-1.549 (0.05315-0.06098)	3.6 (0.142)	3
1.550-1.702 (0.06102-0.06701)	3.8 (0.150)	0

93). 将4 个新密封衬垫安装到变速驱动桥后盖上

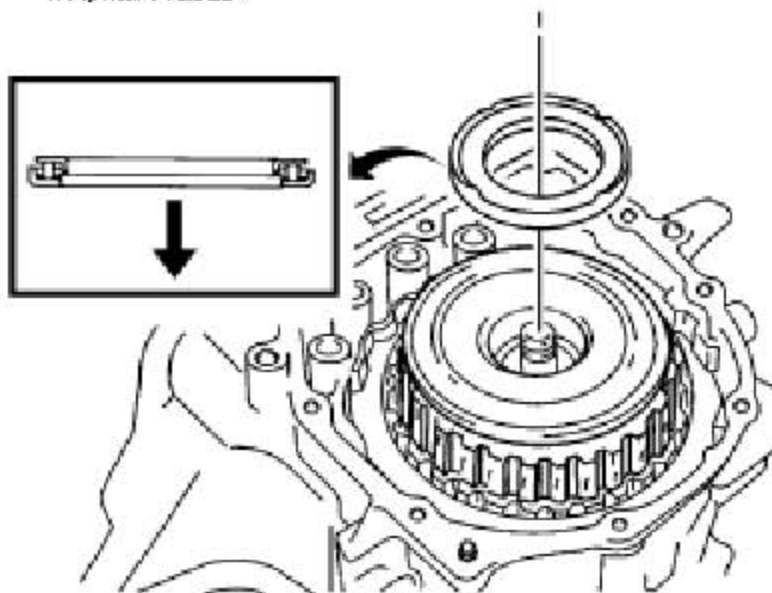
94). 将止推滚针轴承涂上凡士林并安装到前进档和倒档离合器总成上。

规格

轴承内径为43.2毫米 (1.701英寸)。

轴承外径为62.0毫米 (2.441英寸)。

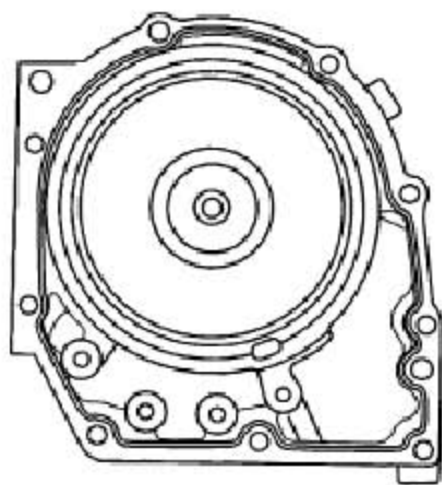
95). 清除所有密封材料。不要将机油粘到变速驱动桥后盖或者变速驱动桥壳体的接触表面上。



96). 将就地成形密封垫 (FIPG) 压在变速驱动桥后盖上。

规格

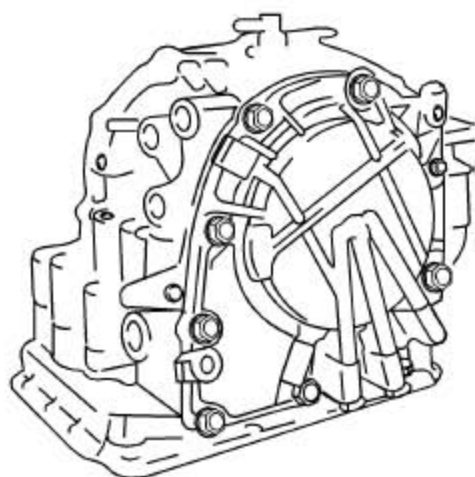
Three bond1281 型就地成形密封垫或者同等品、密封条宽度为1.2毫米 (0.047 英寸)。



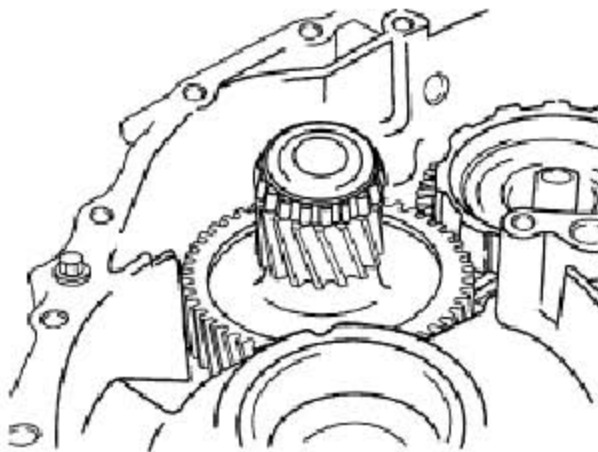
97). 用9 个螺栓将变速驱动桥后盖安装到变速驱动桥壳体上。

紧固

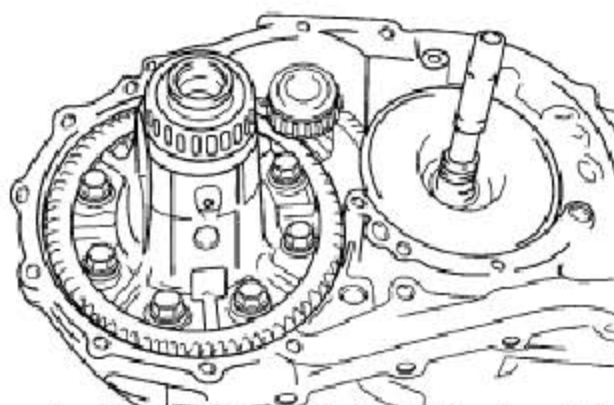
将螺栓紧固至25牛·米 (18磅英尺)。



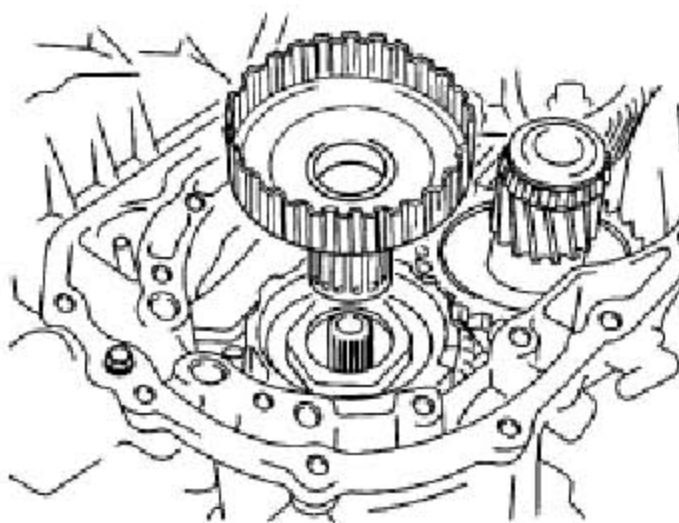
98). 将中间轴从动齿轮总成安装到变速驱动桥壳体上。



99). 将差速器齿轮总成安装到变速驱动桥壳体上



100). 将直接挡离合器毂安装到变速驱动桥壳体上。



101). 将止推轴承座圈和止推滚针轴承安装到变速驱动桥壳体上。

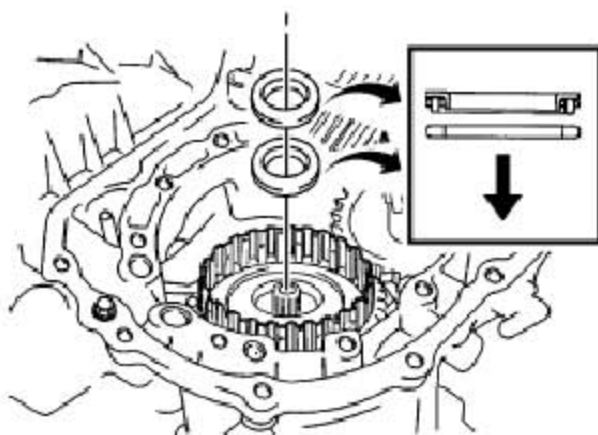
规格

轴承座圈内径为20.5毫米（0.807英寸）。

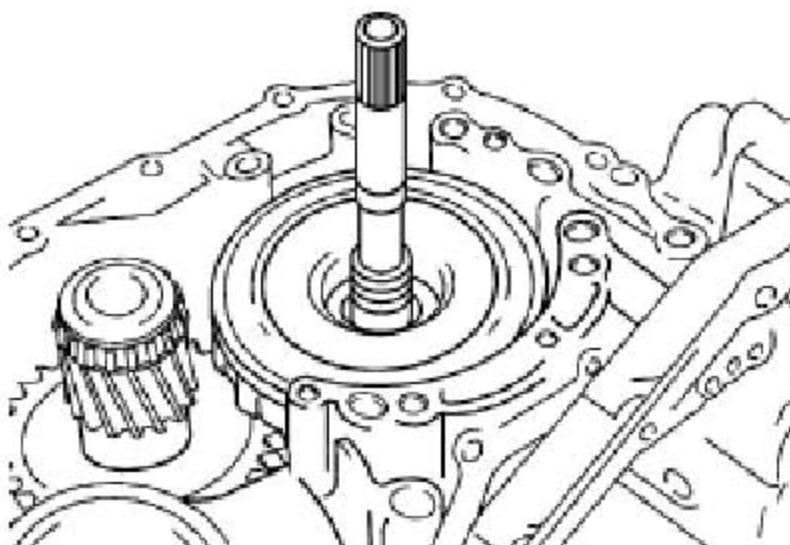
轴承座圈外径为32).6毫米（1.283英寸）。

轴承内径为17).8毫米（0.701英寸）。

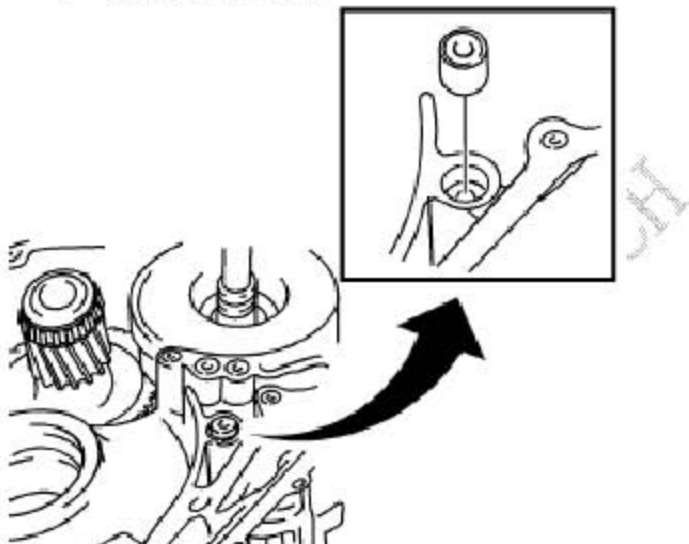
轴承外径为30).2毫米（1.189英寸）。



102). 将离合器总成安装到变速驱动桥壳体上。



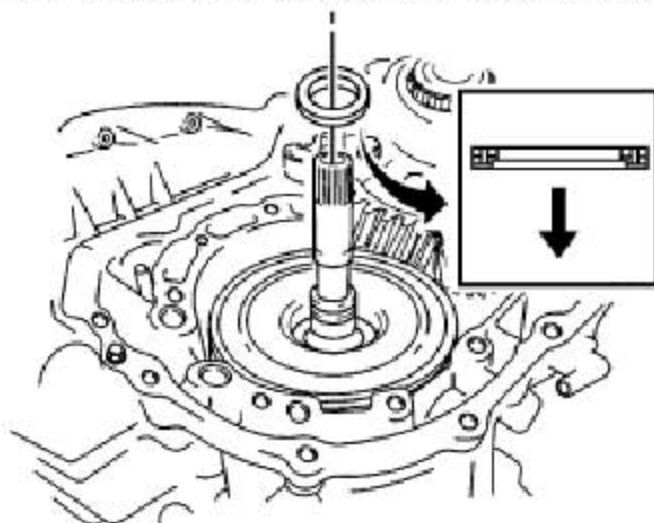
103). 安装新密封衬垫。



重要注意事项：检查轴承方向。

104). 将止推滚针轴承安装到变速驱动桥壳体上。

105). 通过输入轴，放入机油泵，使机油泵螺栓孔对准变速驱动桥壳体。

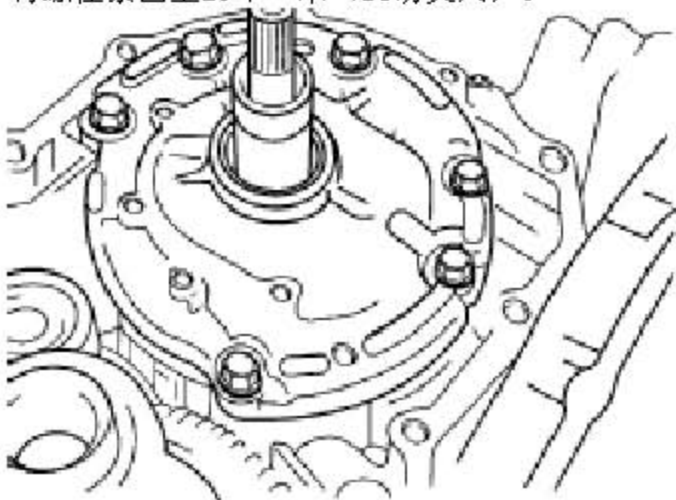


特别注意事项：参见“告诫和注意事项”中的“有关紧固件的特别注意事项”。

106). 安装6 个机油泵螺栓。

紧固

将螺栓紧固至25牛·米（18磅英尺）。



重要注意事项：如果端隙不符合规定，选择并更换止推滚针轴承。

107). 测量轴向端隙。

规格

端隙为0.3-0.9毫米（0.012-0.035英寸）。

轴承内径为32.5毫米（1.280英寸）。

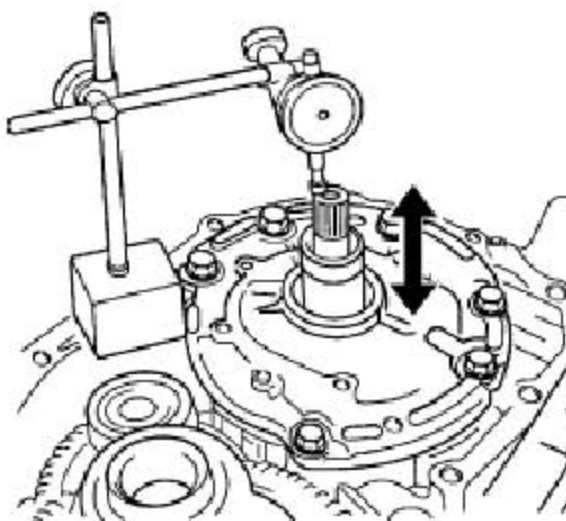
轴承外径为48.5毫米（1.909英寸）。

轴承厚度为4.21毫米（0.1657英寸）。

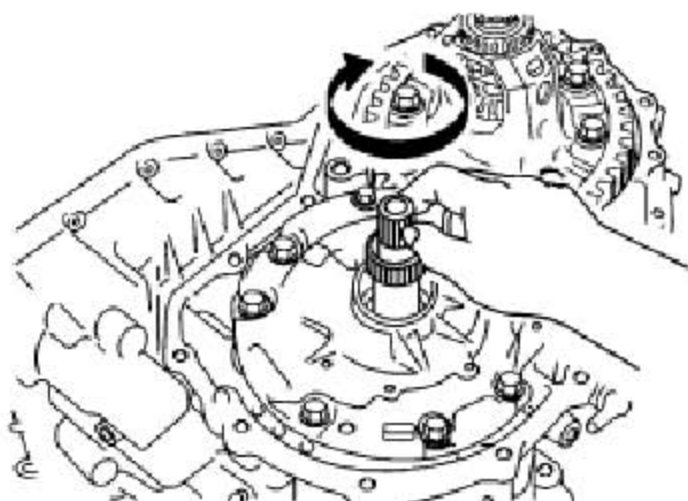
轴承内径为32.9毫米（1.295英寸）。

轴承外径为48.5毫米（1.909英寸）。

轴承厚度为3.62毫米（0.1425英寸）。



108). 确保输入轴转动平稳。

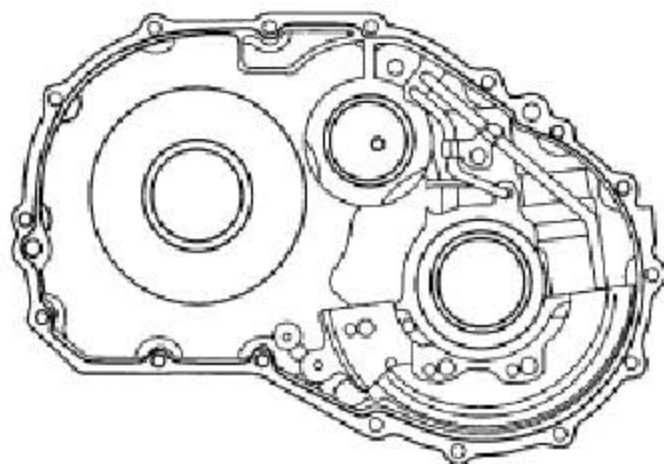


109). 清除所有密封材料。不要将机油粘到变速驱动桥外壳或者变速驱动桥壳体的接触表面上。

110). 将就地成形密封垫 (FIPG) 压在变速驱动桥外壳上。

规格

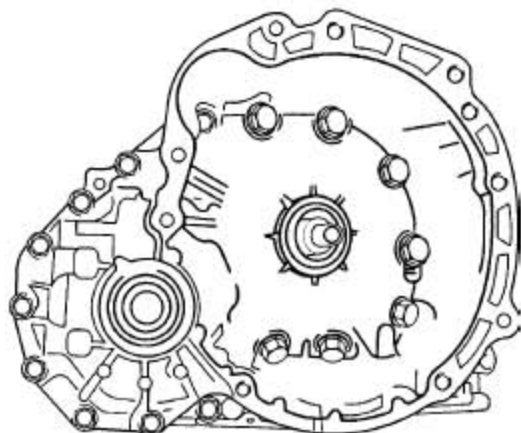
就地成形密封垫: Three bond 1281 型或者同等品、密封条宽度为1.2毫米(0.047英寸)。



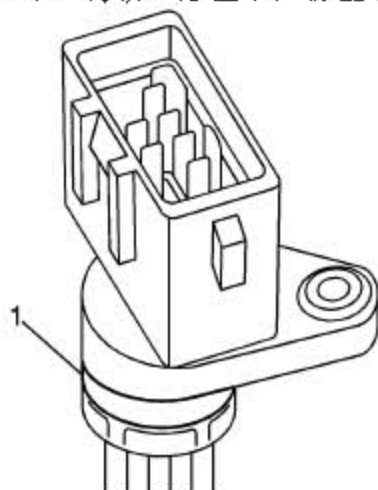
111). 用16 个螺栓将变速驱动桥外壳安装到变速驱动桥壳体上。

紧固

将螺栓紧固至29牛·米（22磅英尺）



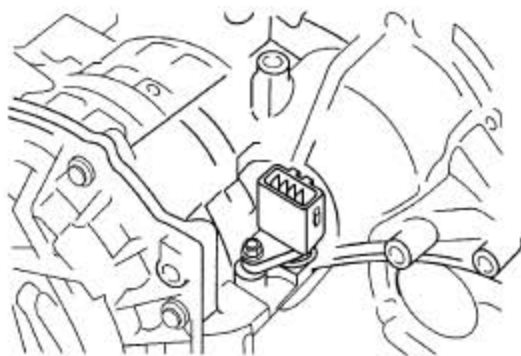
112). 将新O 形圈(1) 涂上自动变速器油，然后安装到变速驱动桥导线上。



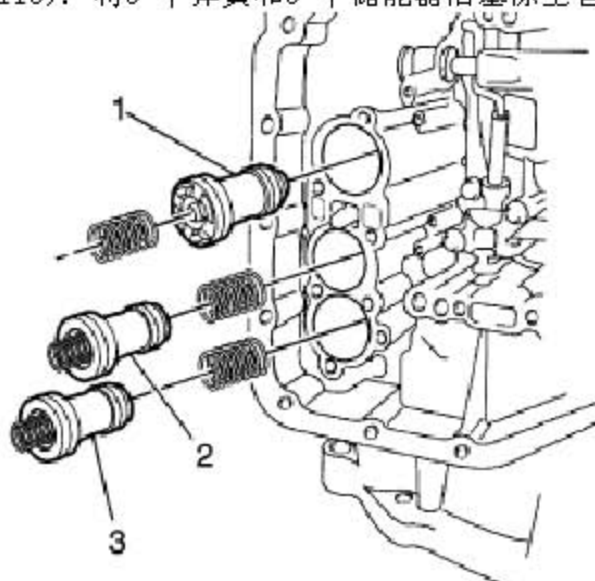
113). 用螺栓将变速驱动桥导线安装到变速驱动桥壳体上。

紧固

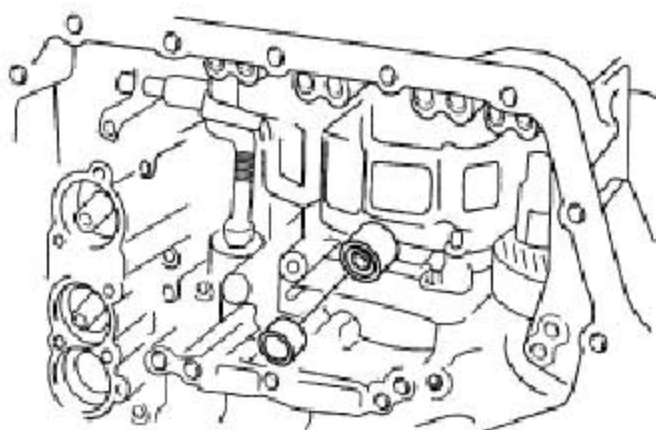
将螺栓紧固至5.4牛·米（48磅英寸）。



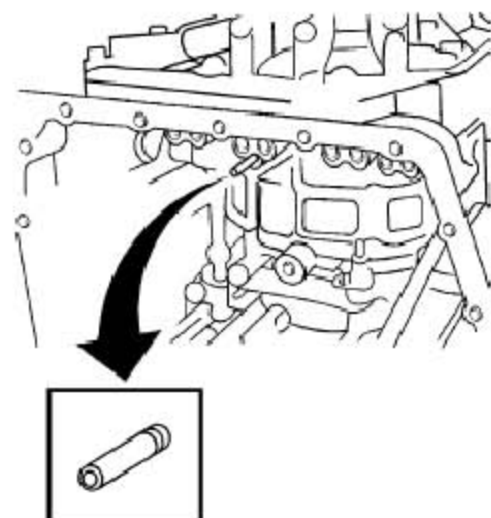
- 114). 将6 个新O 形圈涂上自动变速器油, 然后安装到活塞 (1、2、3) 上。
115). 将3 个弹簧和3 个储能器活塞涂上自动变速器油, 然后安装到孔中。



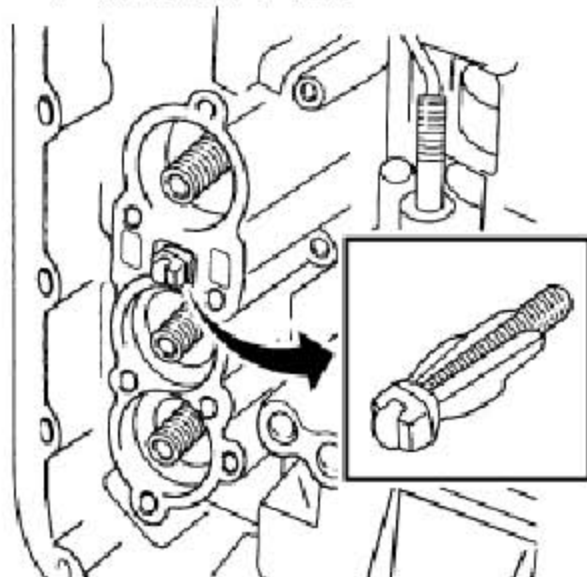
- 116). 将2 个新密封衬垫自动变速器油涂上自动变速器油, 然后安装到变速驱动桥壳体上。



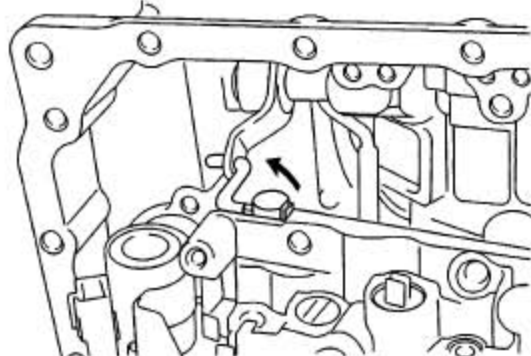
- 117). 将新制动鼓衬垫涂上自动变速器油, 然后安装到变速驱动桥壳体上。



118). 安装弹簧和单向阀。



119). 参照图示，将手动阀控制杆连接到手动阀杆上。

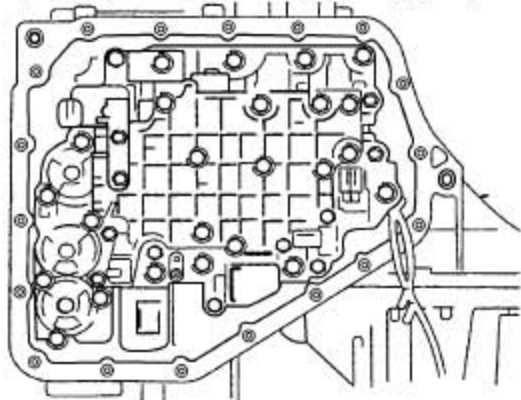


重要注意事项：在将阀体安装到变速驱动桥壳体上时，勿使各储能器活塞倾斜。
在将阀体安装到变速驱动桥壳体上时，不要握住电磁阀。

120). 将阀体总成安装到变速驱动桥壳体上。

紧固

将螺栓紧固至11牛·米（97磅英寸）。

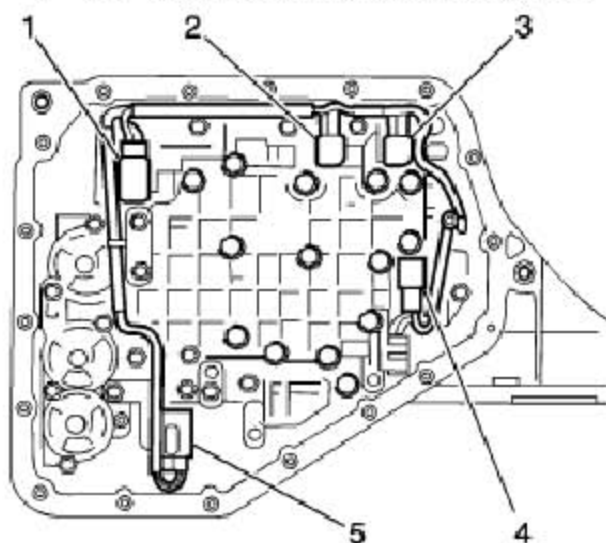


121). 将变速驱动桥导线连接器和线束连接到阀体总成上。

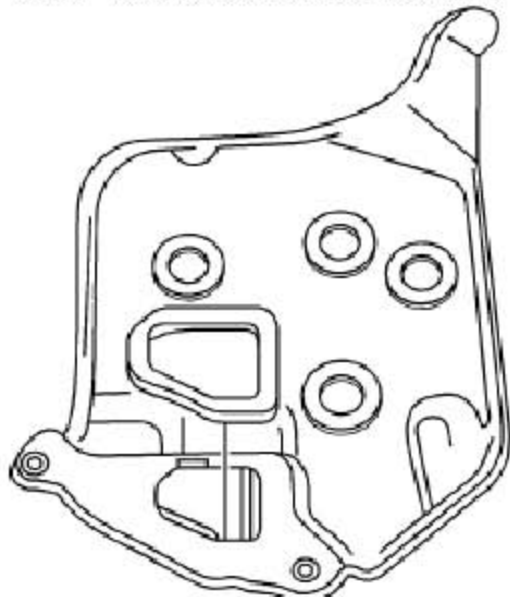
122). 连接5个连接器。

重要注意事项：确保变速驱动桥导线不从储油盘安装面伸出。

123). 用卡箍安装变速驱动桥油温度传感器。



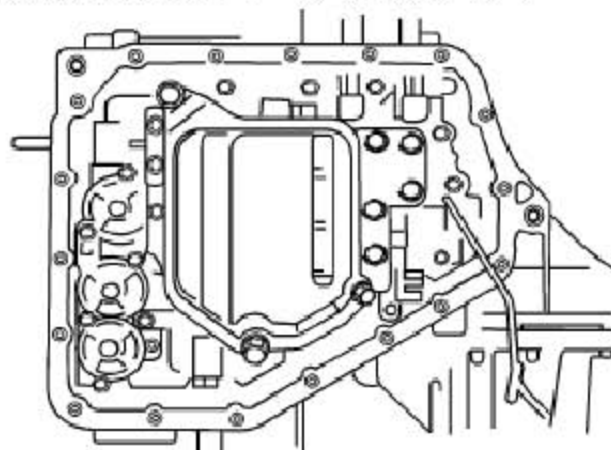
124). 将新村垫安装到机油滤网上。



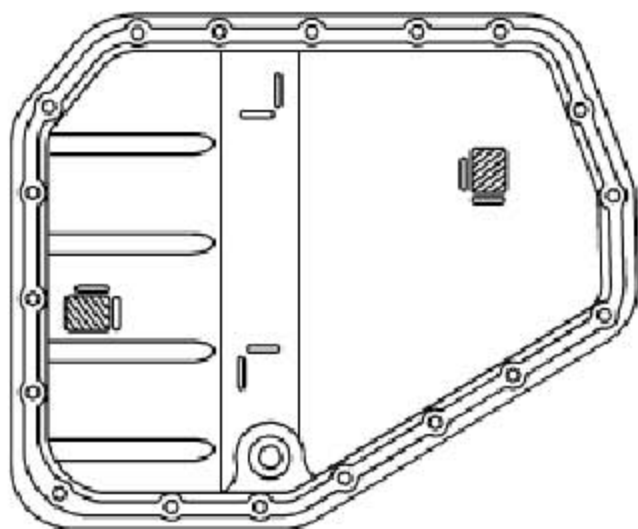
125). 用3个螺栓将机油滤网安装到阀体上。

紧固

将螺栓紧固至9.8牛·米（87磅英寸）。



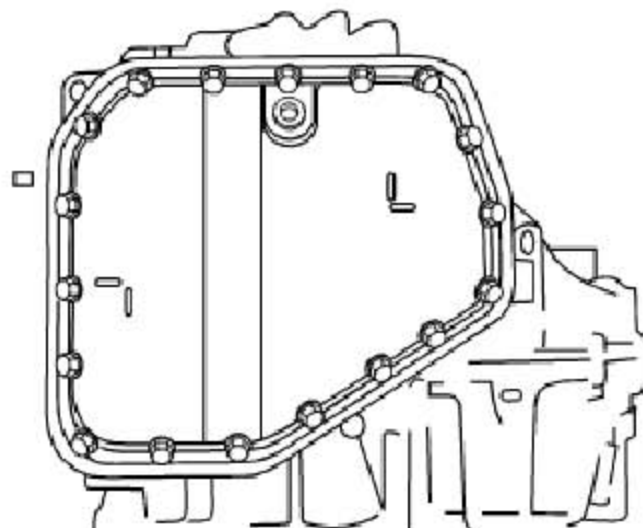
126). 将2 块磁铁安装到储油盘上。



127). 将1 个新衬垫安装到储油盘上，用18 个螺栓将其安装到变速驱动桥壳体上。

紧固

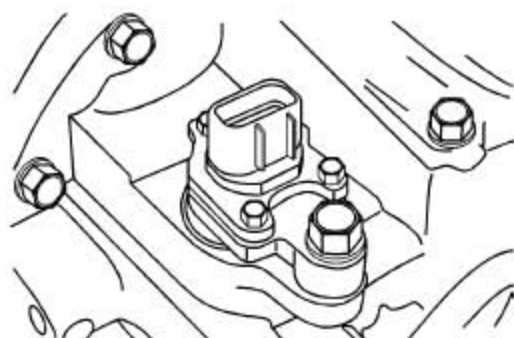
将螺栓紧固至7牛·米（62磅英寸）



128). 安装输出轴速度(OSS) 传感器。

紧固

将螺栓紧固至7.4牛·米（65磅英寸）。



129). 安装1 号通气塞。

130). 用螺栓安装输入轴速度(ISS) 传感器。

紧固

将螺栓紧固至5.4牛·米(48磅英寸)。

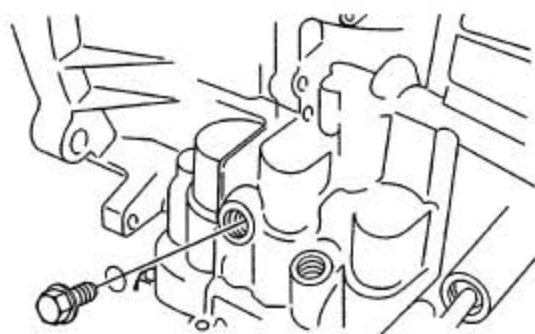


131). 将新O 形圈涂上自动变速器油, 然后安装到螺塞上。

132). 将新螺塞安装到变速驱动桥壳体上。

紧固

将螺栓紧固至7.4牛·米(65磅英寸)。

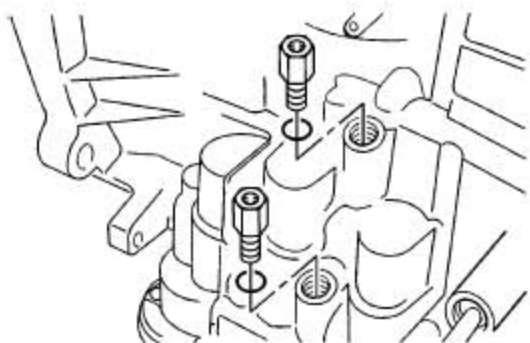


133). 将2 个新O 形圈涂上自动变速器油, 然后安装到连接螺栓上。

134). 将2 个连接螺栓安装到变速驱动桥壳体上。

紧固

将连接螺栓紧固至25牛·米(18磅英尺)。

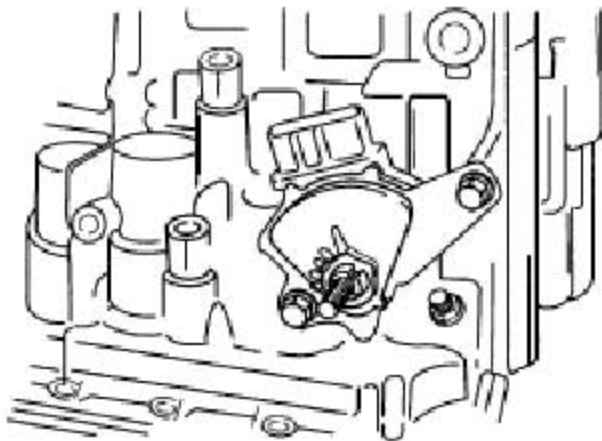


135). 将驻车/空档位置开关安装到手动阀杆轴上, 并临时安装2个调节螺栓。

136). 安装新锁紧垫圈和螺母。

紧固

将螺母紧固至12牛·米(106磅英寸)。

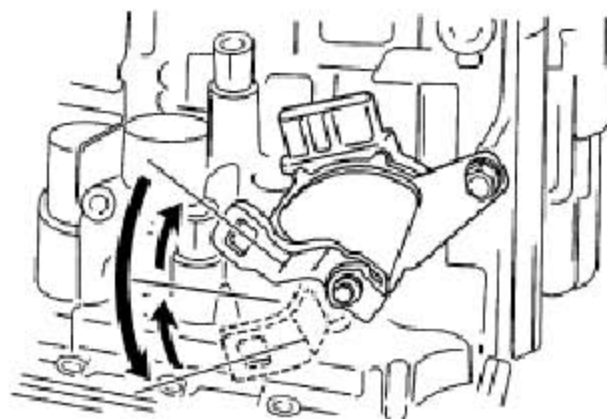


137). 临时安装控制杆。



138). 将杆沿逆时针旋转到底, 然后再顺时针退转2个缺口。

139). 拆卸控制杆。



140). 将槽对准空档基准线。

141). 紧固2 个螺栓。

紧固

将螺栓紧固至5.4牛·米（48磅英寸）。



142). 使用螺丝刀，用锁紧垫圈锁紧螺母。



143). 安装控制杆、垫圈和螺母。

紧固

将螺母紧固至12牛·米（106磅英寸）。



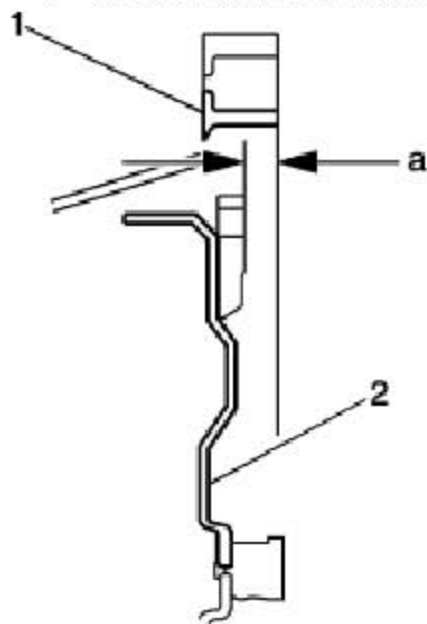
144). 将变矩器(2) 安装到变速驱动桥上。

145). 测量变矩器安装深度。

规格

标准值为11.1毫米（0.44英寸）。

146). 如果测量值超出标准值，将变矩器重新调整到规定值内。

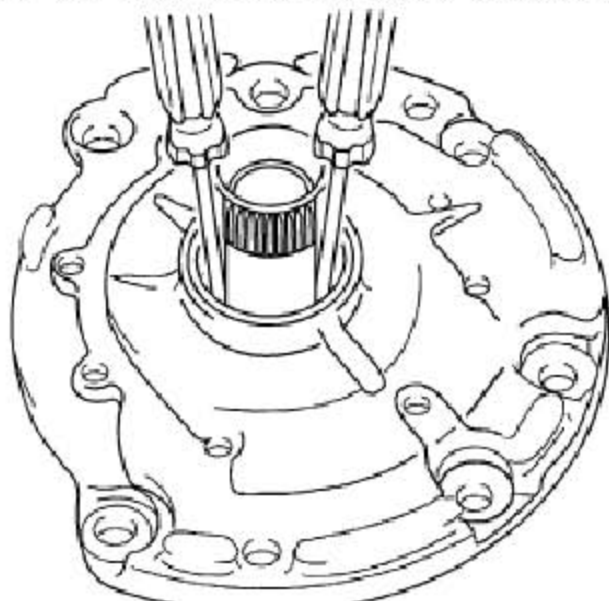


LAUNCH

6.28 机油泵的拆解

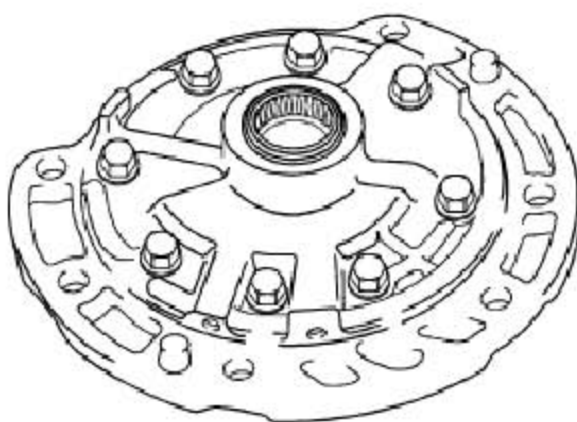
特别注意事项：当处理油封时务必小心操作。密封圈外唇口的损坏将导致漏油。

1). 用2 把螺丝刀转动主动齿轮，确保齿轮运转平稳。



重要注意事项：当心勿使传动装置掉落，因为它可能会从定轮轴上脱落。

2). 拆卸8 个螺栓和定轮轴



3). 从机油泵体中拆卸机油泵主动齿轮和从动齿轮。

