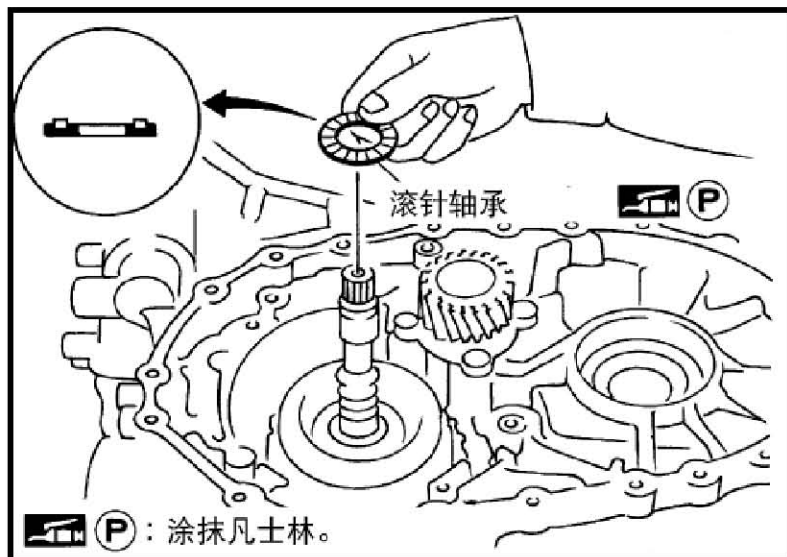


## 21. 组装总成三

1). 拆卸倒档离合器总成。

2). 在输入轴总成（高速档离合器鼓）上安装滚针轴承。



注意:

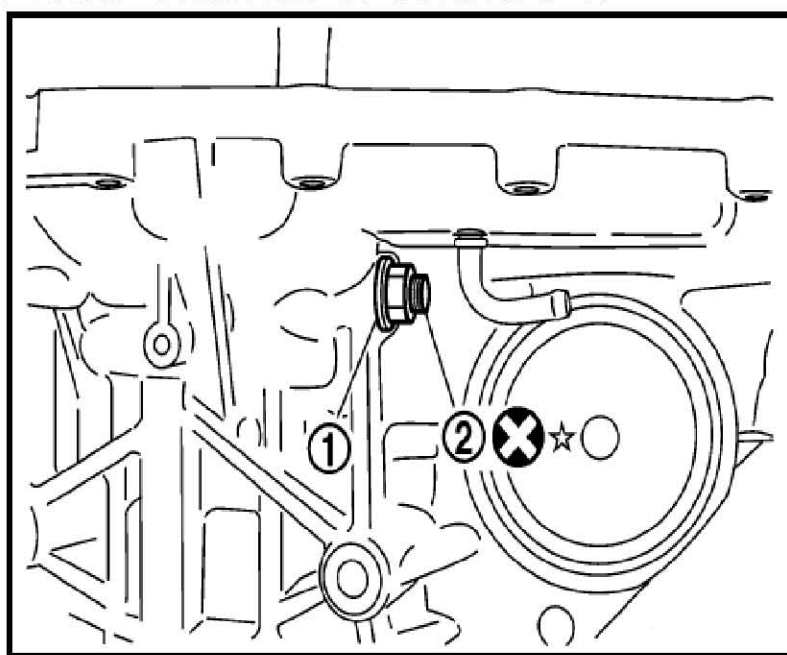
- 注意滚针轴承的方向。

3). 安装倒档离合器总成。

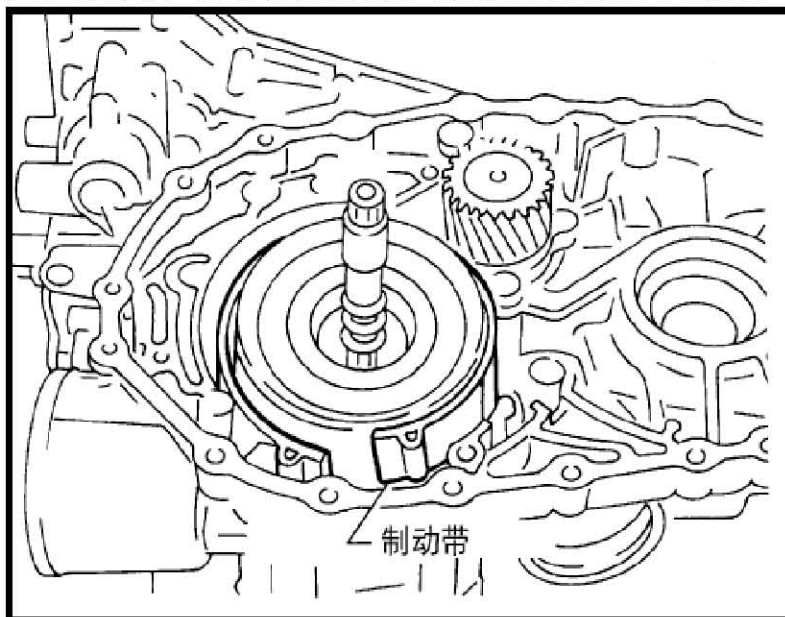
注意:

- 安装前，对齐倒档离合器主动盘上的齿。

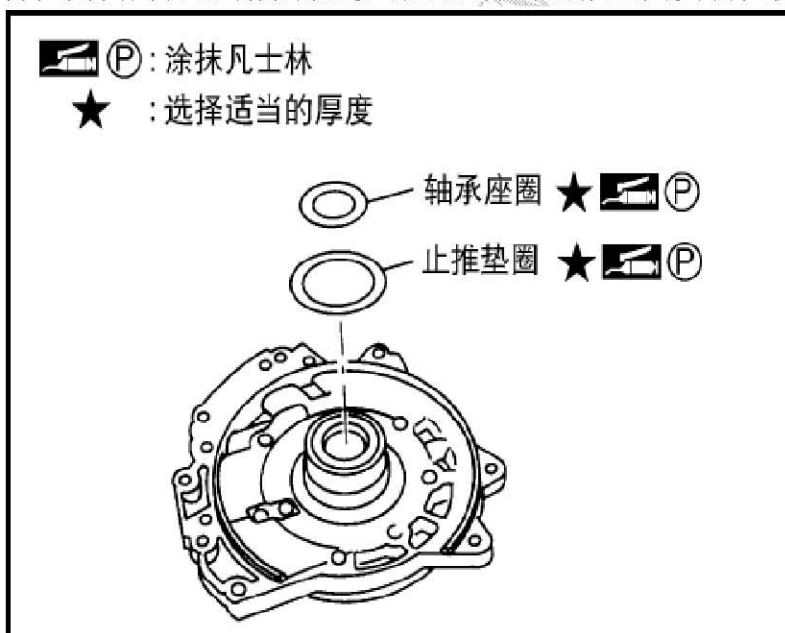
4). 在变速箱上安装锚端销 (2) 及锁紧螺母 (1)。



- 5). 将制动带放在倒档离合器鼓的外边。
- 6). 锁紧锚端销，以使制动带刚好与倒档离合器鼓均匀配合。



- 7). 将在总端隙调整步骤里选择的轴承座圈安装在机油泵盖上。
- 8). 将在倒档离合器端隙调整步骤里选择的止推垫圈安装在机油泵盖上。

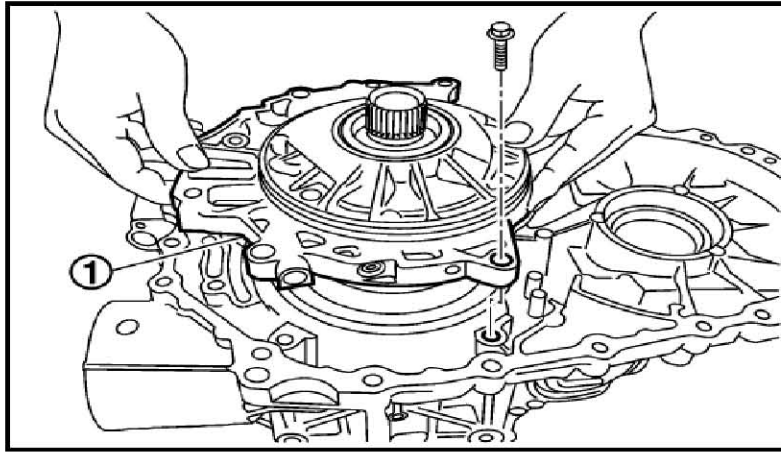


- 9). 在机油泵上安上 O 形圈。

**注意:**

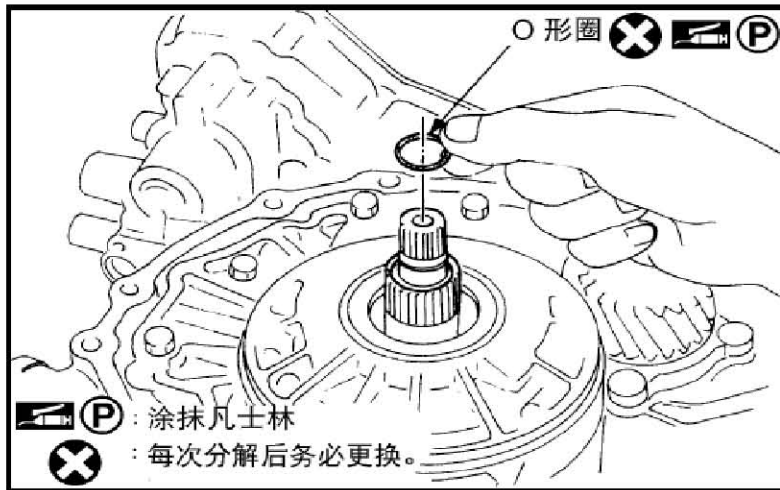
- 请勿重复使用 O 形圈。
- 在 O 形圈上涂 ATF。

10). 在变速箱上安装机油泵总成 (1)。




11). 拧紧机油泵安装螺栓至规定扭矩。

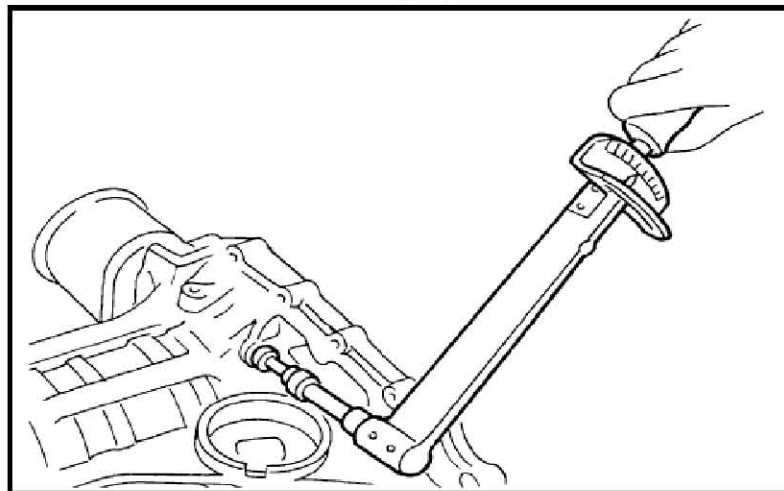
12). 在输入轴总成 ( 高速档离合器鼓) 上安装 O 形圈。



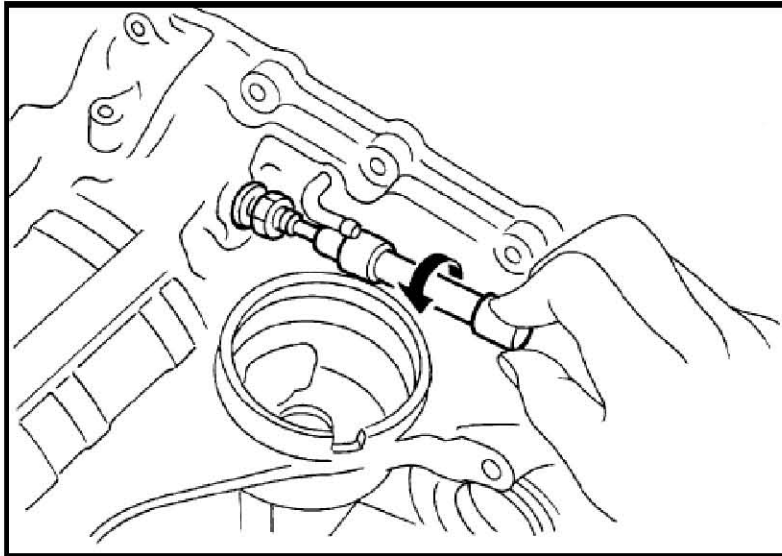
13). 调整制动带。

A). 拧紧锚端销至规定扭矩。

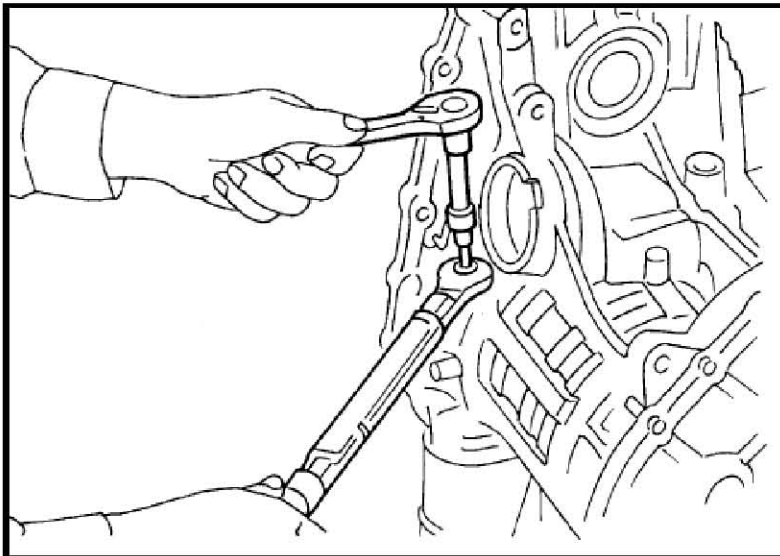
●  : 4.9 N·m (0.50 kg-m, 43 in-lb)



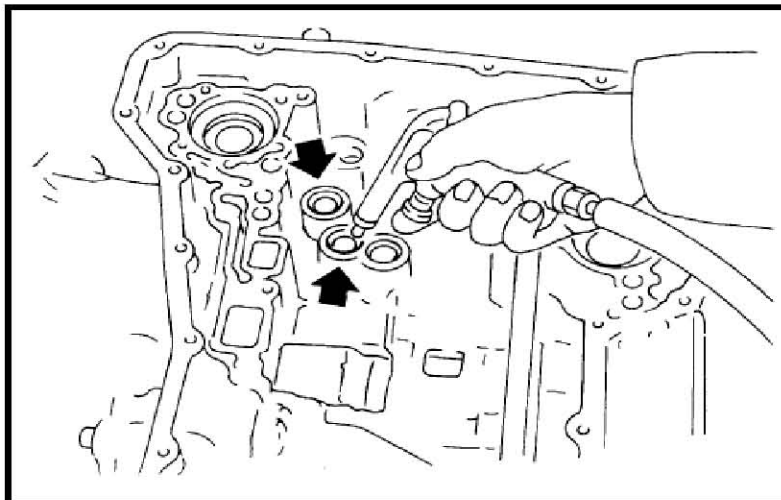
B). 再将锚端销放松两圈半。



C). 抓住锚端销，同时拧紧锁紧螺母。



14). 向变速箱的油孔吹压缩空气来检查制动带的工作。



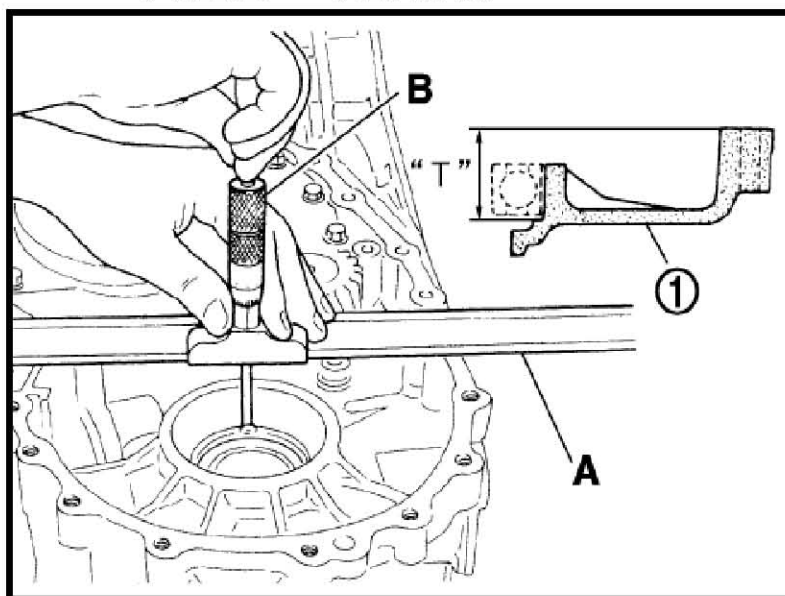


15). 按照以下步骤选择合适厚度的差速器侧轴承调整垫片。

- 测量差速器侧轴承端隙，并计算调整垫片厚度，使得端隙在规定范围内。

A). 将直尺 A 放在变速箱 (1) 上，并使用深度规 B 测量变速箱 (1) 到差速器侧配合面的深度 “T”。

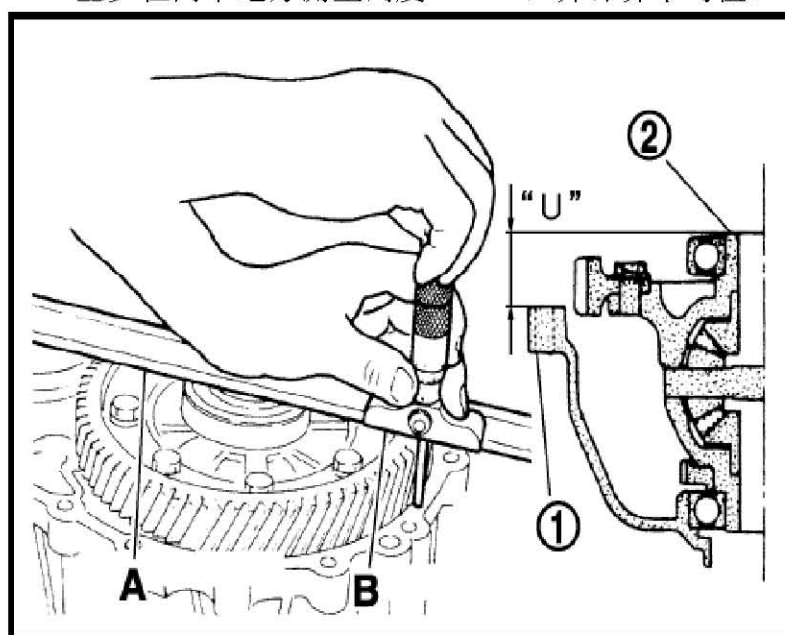
- 至少在两个地方测量尺寸 “T” 的值，并计算平均值。
- $T = (\text{测量值}) - (\text{直尺厚度})$



B). 在变矩器壳 (1) 上安装主减速器总成。

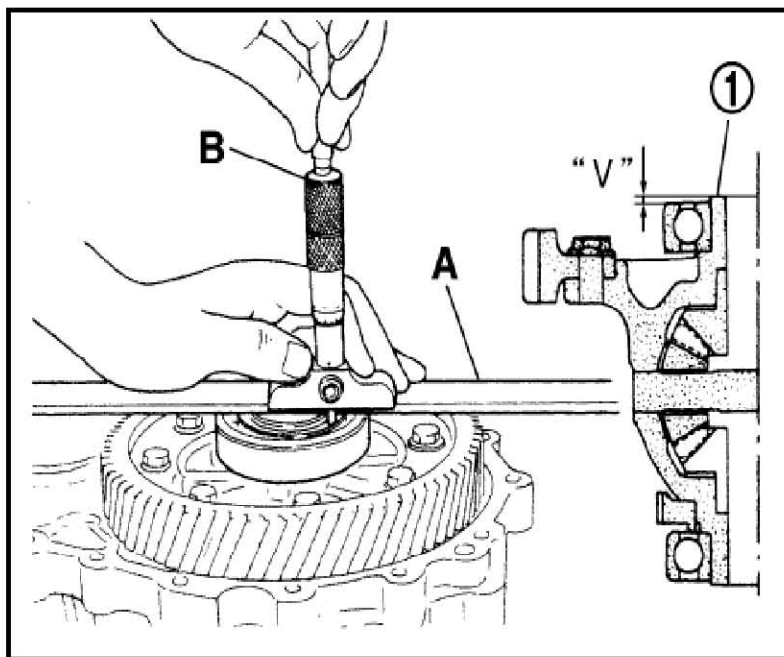
C). 将直尺 A 放在差速器箱 (2) 上，并使用深度规 B 测量到变矩器壳 (1) 端面的高度 “U”。

- 至少在两个地方测量高度 “U”，并计算平均值。



D). 将直尺 A 放在差速器箱 (1) 上, 并使用深度规 B 测量到差速器侧轴承外座圈端面的高度 “V”。

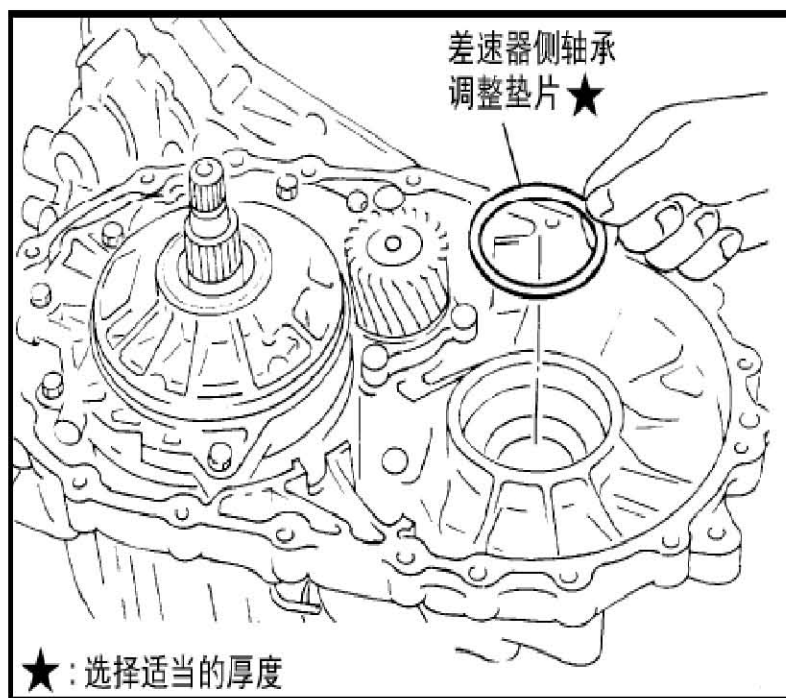
- 至少在两个地方测量高度 “V” 的值, 并计算平均值。



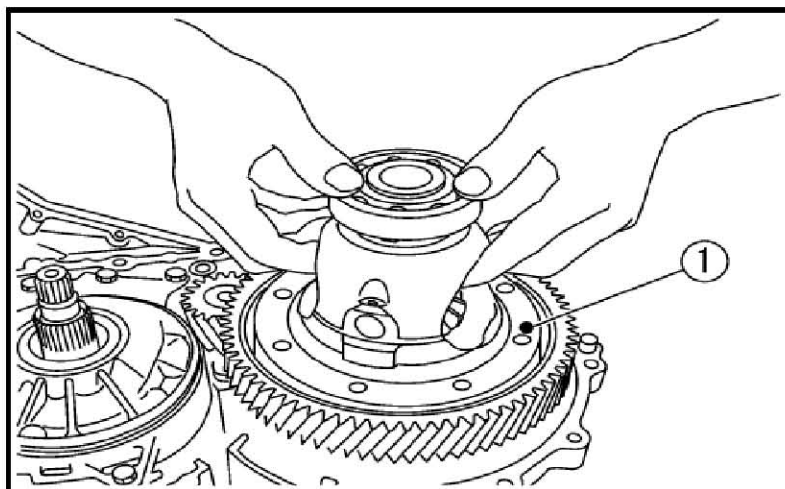
E). 选择合适厚度的差速器侧轴承调整垫片。

- 合适的垫片厚度 =  $T - U + V + [0 - 0.15 \text{ mm } (0 - 0.0059 \text{ in})]$ \*  
(\* : 差速器侧轴承端隙)

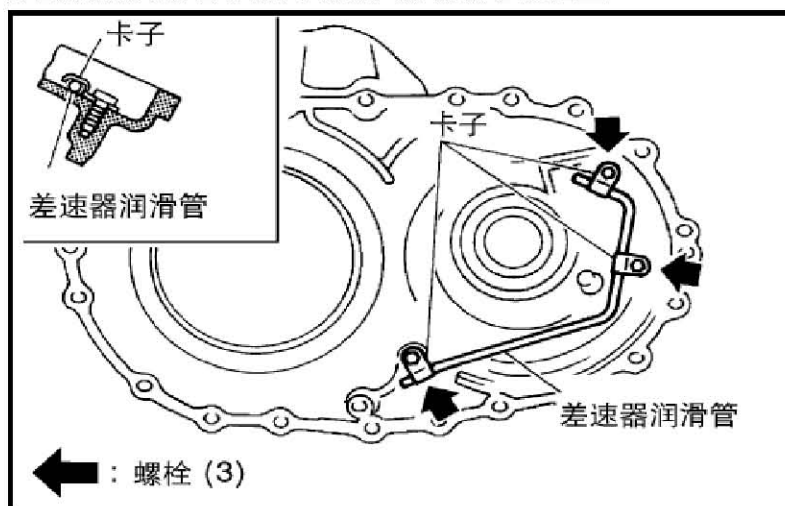
16). 在驱动器壳体上安装在差速器侧轴承端隙调整步骤中选择的差速器侧轴承调整垫片。



17). 将主减速器总成 (1) 安装在变速箱上。

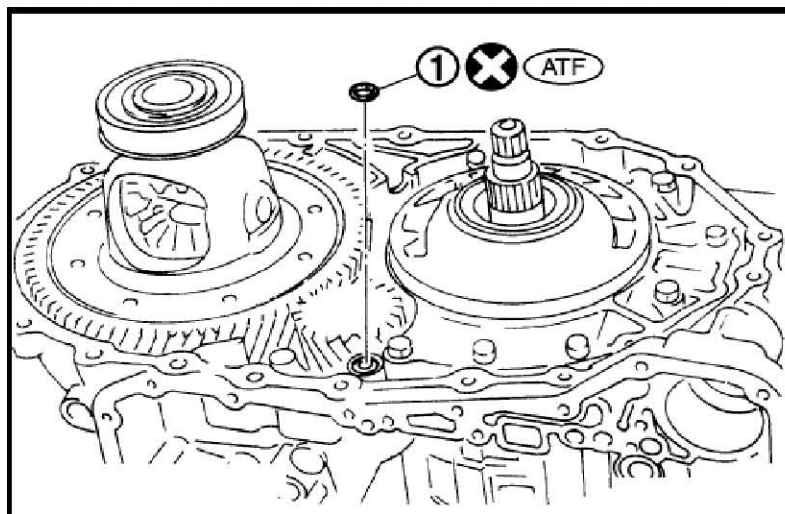


18). 将差速器润滑管以及卡箍安装到变矩器壳上。



19). 按规定的扭矩拧紧差速器润滑管固定螺栓。

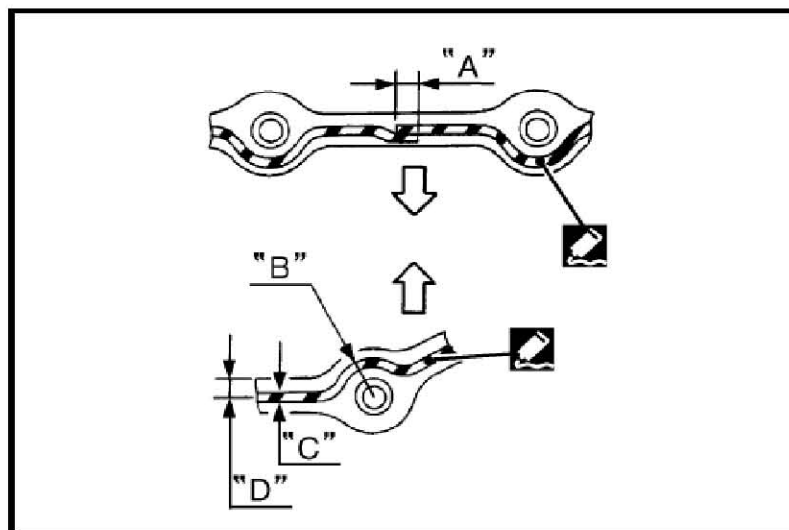
20). 如图所示, 在变速箱的差速器油口上安装 O 形圈 (1)。





21). 如图所示, 在变速箱上涂锁紧密封胶 (loctite #518) 。:

← 变速箱内部



A: 3 - 5 mm (0.12 - 0.20 in)

B: 8 mm (0.31 in) R

C: 1.5 mm (0.059 in) 直径

D: 4 mm (0.16 in)

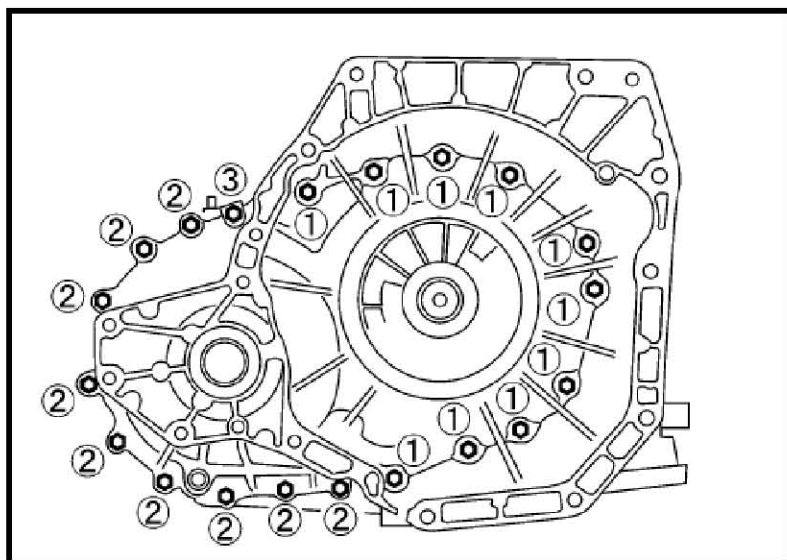
**注意:**

- 从变速箱及变矩器壳配合表面上彻底清除水汽、油渍及旧密封剂等物质。

22). 在变速箱上安装变矩器壳。

23). 在变矩器壳上固定支架。

24). 拧紧变矩器壳固定螺栓 (1)、(2) 和 (3) 至规定扭矩。



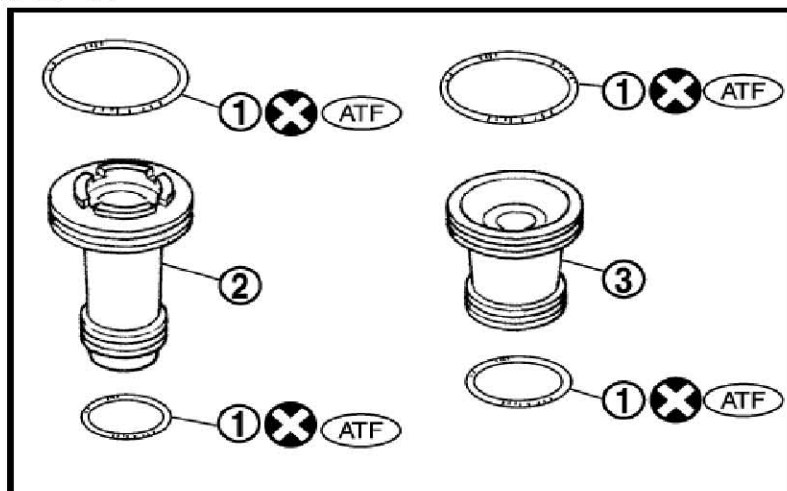
螺栓	1	2	3*
螺栓长度 [mm (in)]	30 (1.18)	40 (1.57)	
螺栓数量	10	9	1

\*: 与支架一起拧紧。

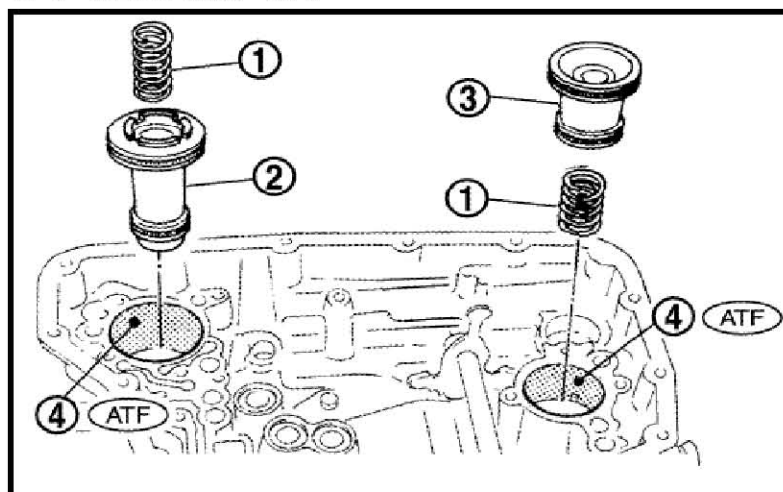


25). 安装蓄压器活塞。

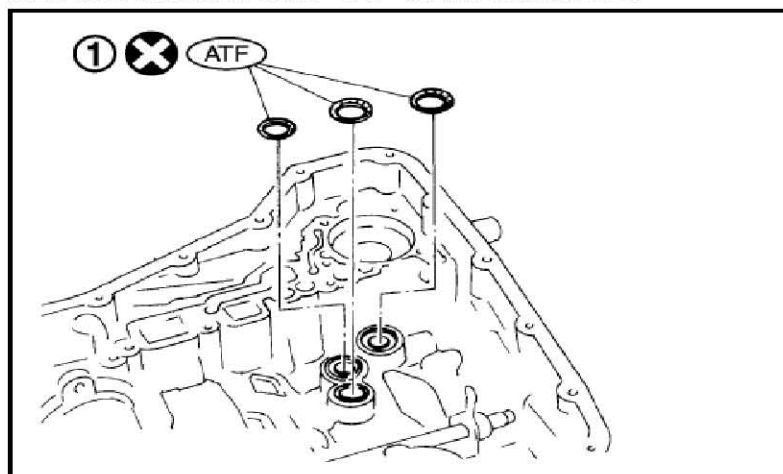
A). 在伺服缸释放蓄压器活塞 (2) 以及 N-D 蓄压器活塞 (3) 上安装 O 形圈 (1)。



B). 在变速箱 (4) 上安装回位弹簧 (1)、伺服缸释放蓄压器活塞 (2) 以及 N-D 蓄压器活塞 (3)。



26). 将制动带油孔的唇形密封 (1) 安装到变速箱上。



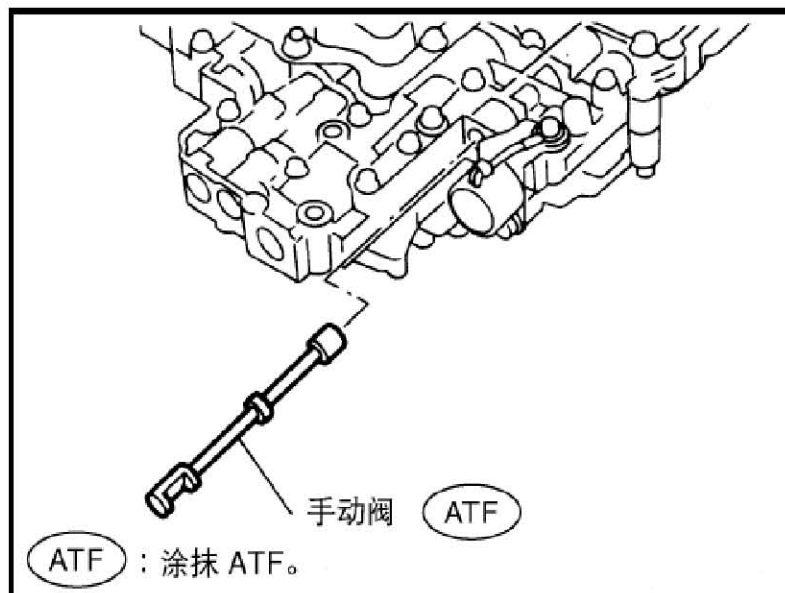
27). 将控制阀总成安装在变速箱上。

A). 在端体安装 O 形圈。

**注意:**

- 请勿重复使用 O 形圈。
- 在 O 形圈上涂 ATF。

B). 将手动阀插入到控制阀总成。

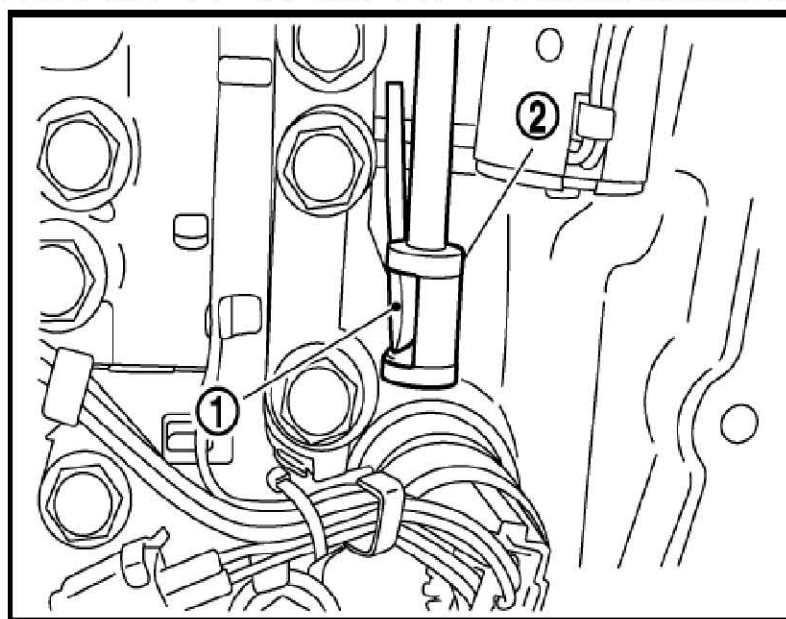


**注意:**

- 请勿让手动阀跌落。

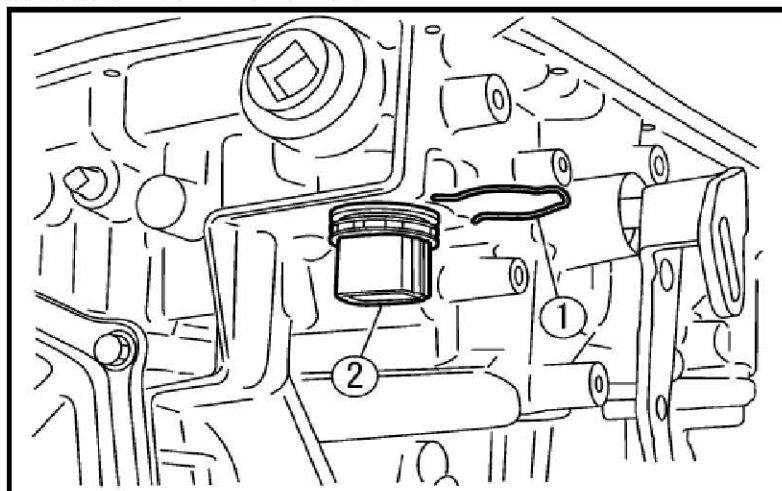
C). 将手动轴置于“N”档。

D). 对准手动阀 (2) 与手动盘 (1), 同时将控制阀总成安装到变速箱上。

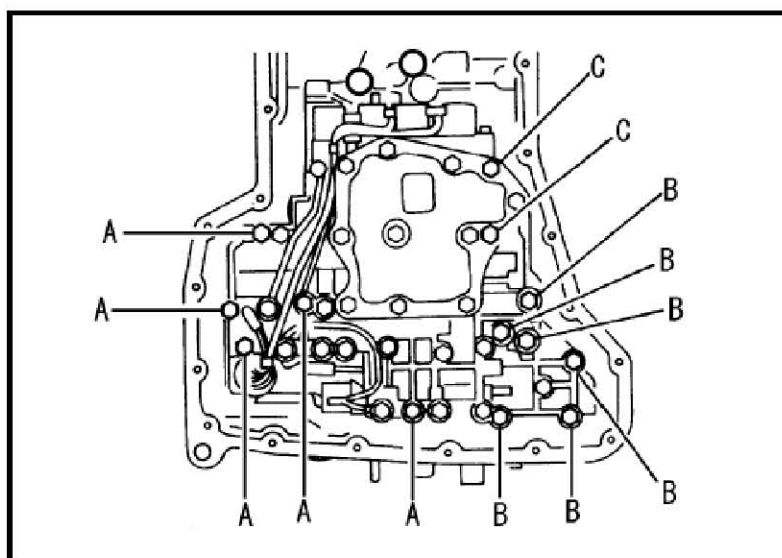


E). 将端体 (2) 推入变速箱。

F). 安装端体 (2) 的卡环 (1)。



G). 拧紧螺栓 A、B 和 C 至规定扭矩。



螺栓符号		A	B	C
螺栓长度	[mm (in)]	40.0mm (1.575 in)	33.0mm (1.299 in)	43.5mm (1.713 in)
螺栓数量		5	6	2

28). 安装油底壳衬。

A). 将磁铁安装在油底壳上。

B). 在变速箱上安装油底壳衬垫。

**注意:**

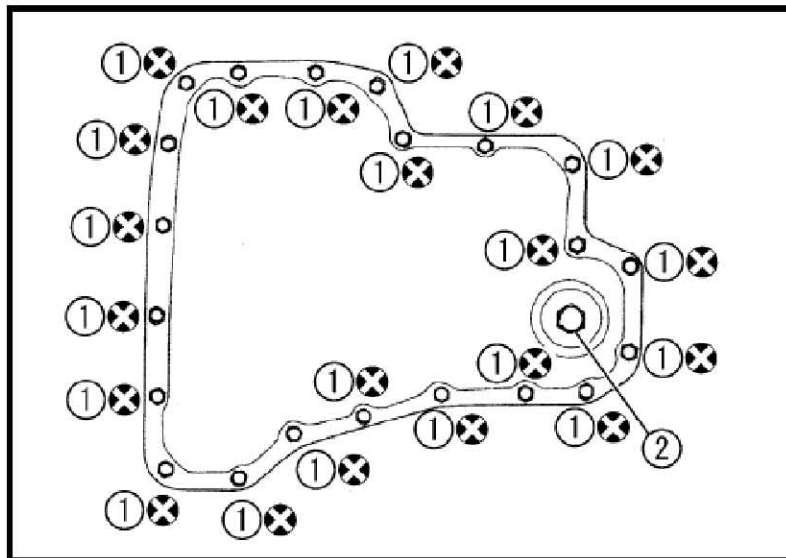
- 从变速箱的油底壳衬垫安装表面上完全清除水、油渍或旧衬垫等。
- 切勿重复使用油底壳衬垫。

C). 在变速箱上安装油底壳衬垫。

**注意:**

- 从油底壳的衬垫安装表面上完全清除水、油渍或旧衬垫等。

D). 用规定的扭矩拧紧油底壳安装螺栓 (1)。



**注意:**

- 因为油底壳螺栓是自密封螺栓 (1)，所以不要重复使用。
- 对角拧紧四个螺栓，以防止衬垫错位。

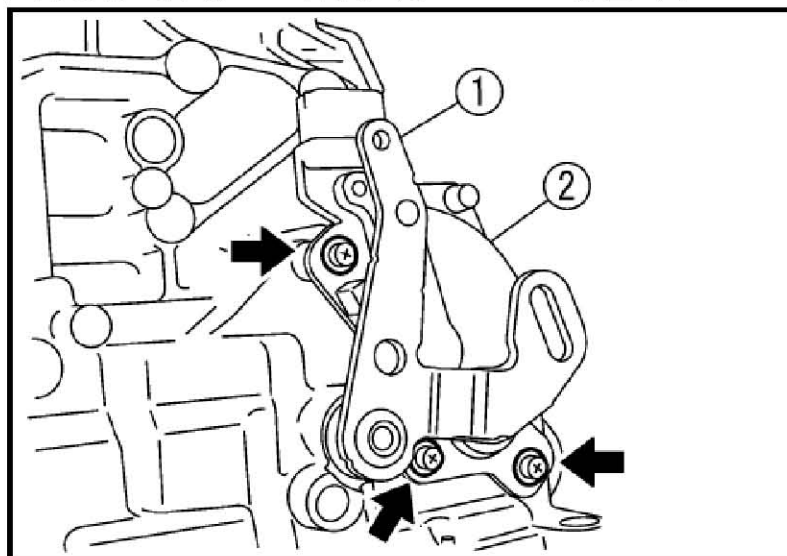
E). 在油底壳上安装放油塞衬垫以及放油塞 (2)。

**注意:**

- 请勿重复使用放油塞衬垫。

F). 以规定扭矩拧紧放油塞。

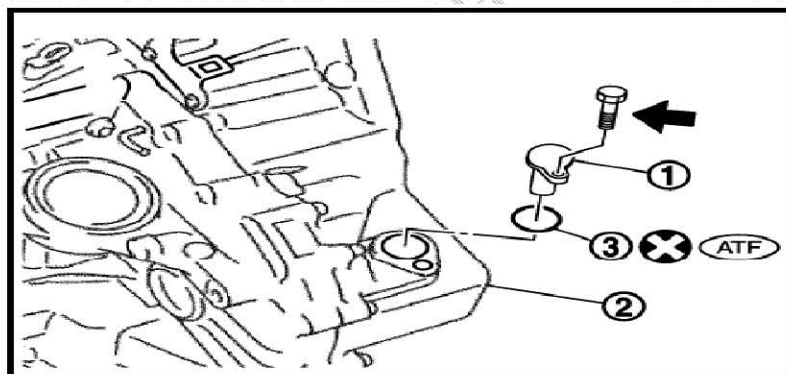
29). 在变速箱上安装 PNP 开关 (2)。: ← 螺栓 (3)





- A). 将手动轴 (1) 置于“P”档。
- B). 暂时将 PNP 开关 (2) 安装到手动轴 (1) 上。
- C). 将手动轴 (1) 置于“P”档。
- D). 用 4 mm(0.16 in) 的销进行调整。
- a). 直接将销插入手动轴 (1) 调整孔内。
- b). 转动 PNP 开关(2)，直到这个销钉也能够直插入 PNP 开关(2)的孔。
- E). 把 PNP 开关固定螺栓拧紧至规定扭矩。
- F). 调整完 PNP 开关 (2) 后，将销从调整孔中抽出。
- 30). 根据下列步骤安装塞子和车速表小齿轮。
- A). 有 ABS
- a). 将 O 形圈 (3) 安装到塞子 (1) 上。

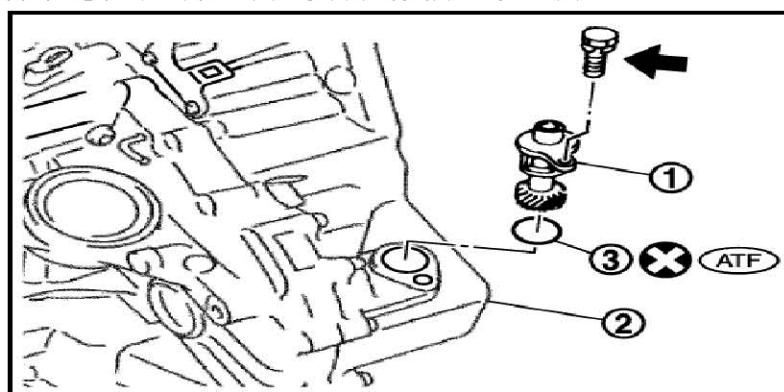
- b). 将塞子 (1) 安装到变矩器壳 (2) 上。: ← 螺栓 (1)



- B). 无 ABS

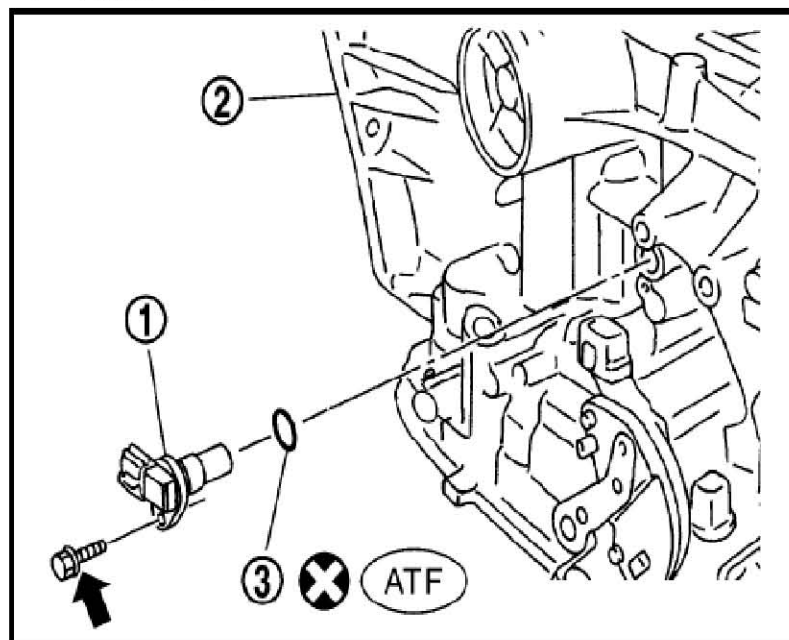
- a). 将 O 形圈 (3) 安装到车速表小齿轮 (1) 上。

- b). 将车速表小齿轮 (1) 安装到变矩器壳 (2) 上。: ← 螺栓 (1)



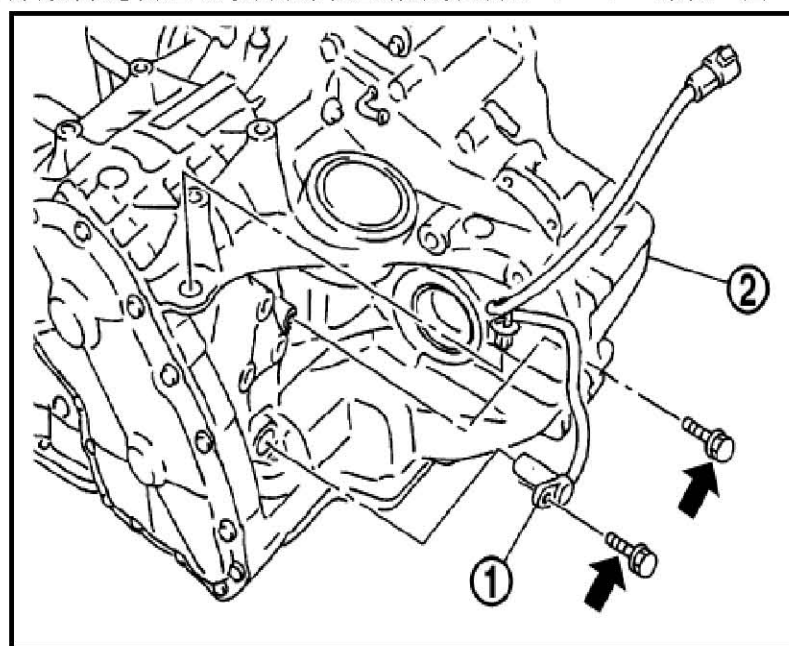
- 31). 拧紧车速表小齿轮固定螺栓至规定扭矩。
- 32). 在涡轮转速传感器（动力传动系转速传感器）(1) 上安装 O 形圈(3)。
- 33). 在变速箱(2)上安装涡轮转速传感器(传动系转速传感器) (1)。

←: 螺栓 (1)



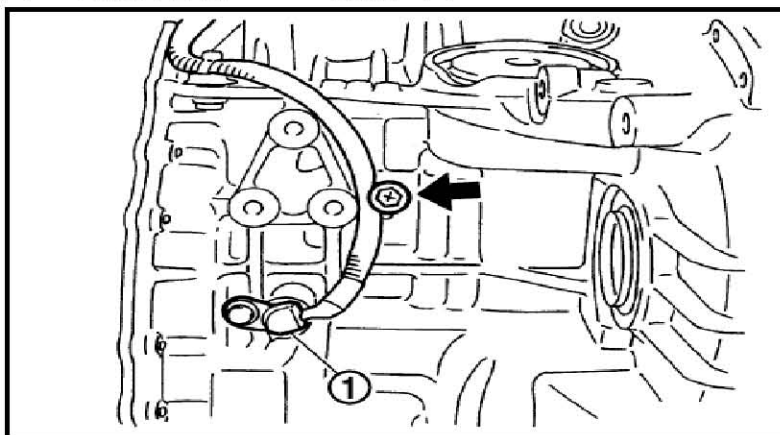
- 34). 拧紧涡轮转速传感器（传动系转速传感器）固定螺栓至规定扭矩。
- 35). 安装变速箱（2）上的转速传感器（1）。

- 36). 拧紧转速传感器安装螺栓至规定扭矩。: ← 螺栓 (2)



## 注意:

- 确认用螺栓牢固地固定了转速传感器线束。
- (1): 转速传感器 ←: 螺栓 (1)

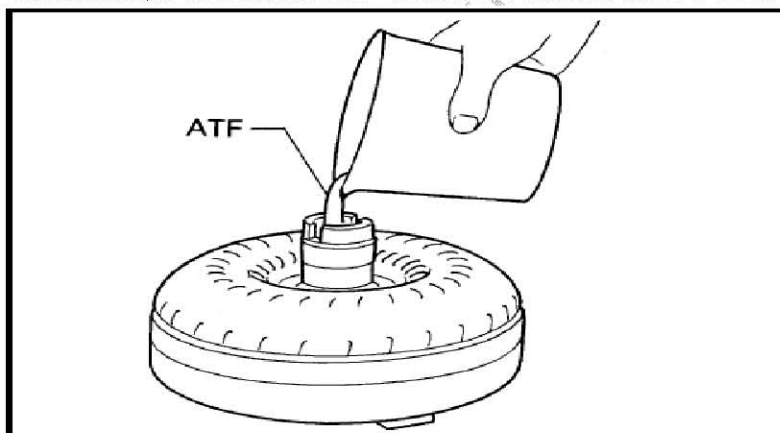


## 37). 安装变矩器。

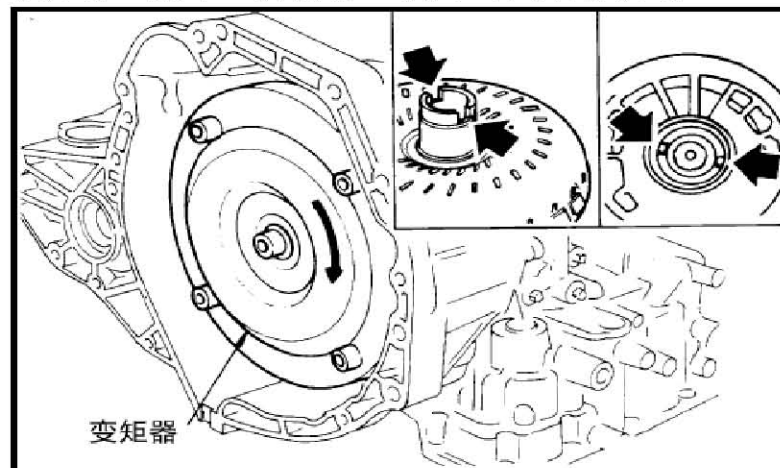
## A). 将 ATF 倒入变矩器。

a). 一个新的变矩器大约需要 1 升 ( 7/8 Imp qt) 的油液。

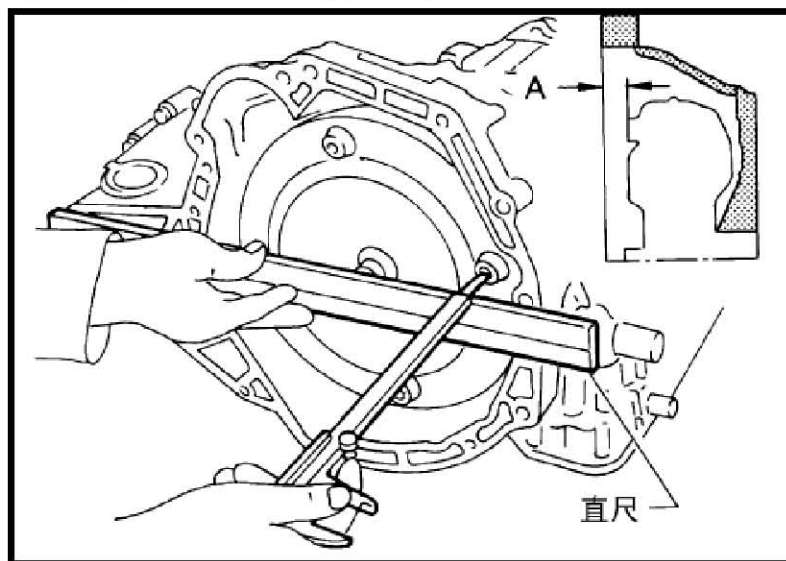
b). 如果继续使用旧的变矩器, 应加入与放出的油量等量的 ATF。



## B). 对准变矩器上的凹口与机油泵上的凹口来安装变矩器。



C). 测量距离“A”，以确认变矩器的位置合适。



距离“A”： 16.2 mm (0.638 in) 以上

LAUNCH