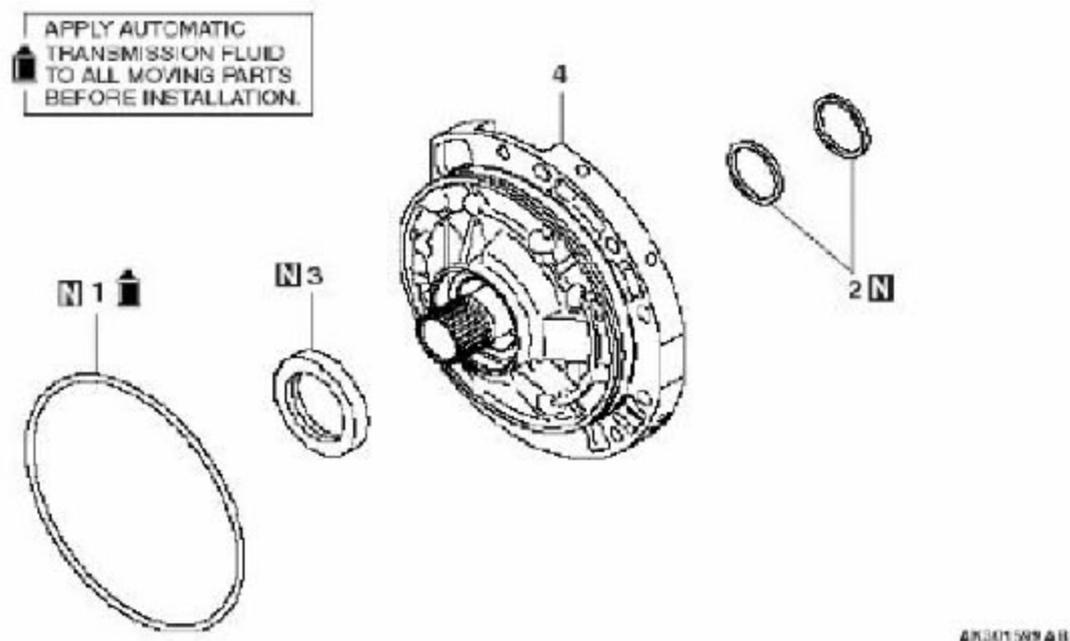


3.3 油泵

3.3.1 拆卸和安装



拆卸步骤

- 1). O 型环
- 2). 油环
- 3). 油封
- 4). 油泵总成

3.3.2 需要的特殊工具

•MD998334: Oil Seal Installer

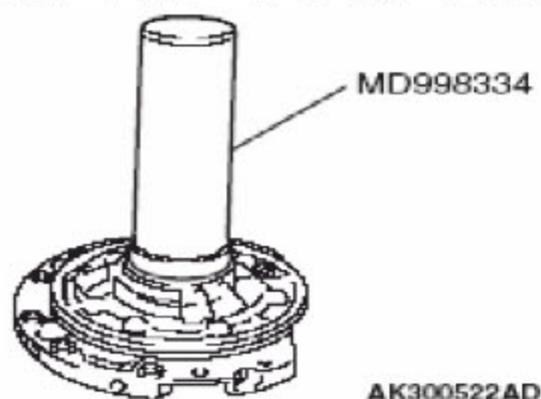
3.3.3 装配维修点

1). 油封安装

在油封边缘上使用少量的 ATF 使用特殊工具 MD998334 轻敲油封并将其敲入油泵体内。

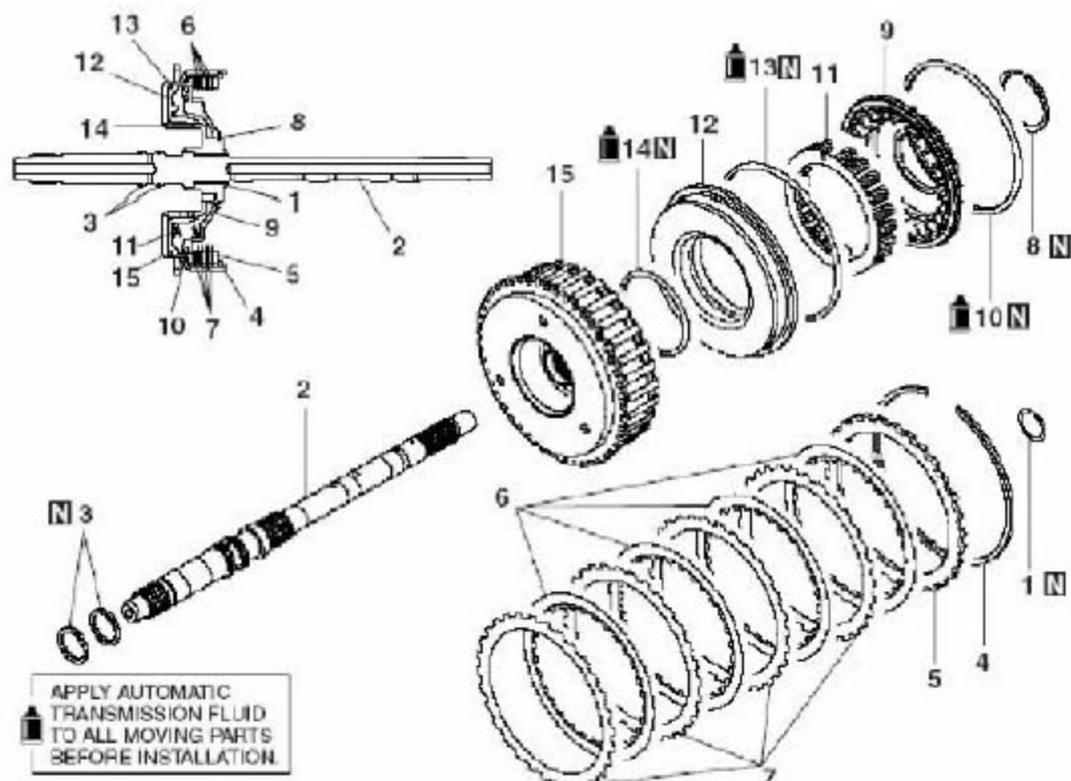
2). O 型环安装

在油泵的外凹槽内安装一个新的 O 型环，并在 O 型环上使用 ATF 或凡士林。



3.4 低速转动离合和输入轴

3.4.1 拆卸和装配



拆卸步骤

1. 卡环 2. 输入轴 3. 密封环 4. 卡环 5. 离合反应盘 6. 离合片 7. 离合盘 8. 卡环 9. 弹簧固定器 10. D 型环 11. 复位弹簧 12. 低速转动离合驱动 13. D 型环 14. D 型环

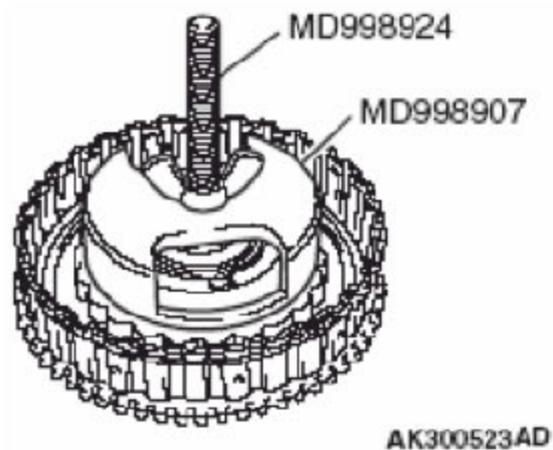
3.4.2 需要的特殊工具

- MB991628: 弹簧压缩器
- MD998907: 弹簧压缩器
- MD998924: 弹簧压缩固定器

3.4.3 拆卸维修点

移除卡环

- 1). 按照图示放置特殊工具 MD998907 和 MD998924。
- 2). 压缩复位弹簧并移除卡环。



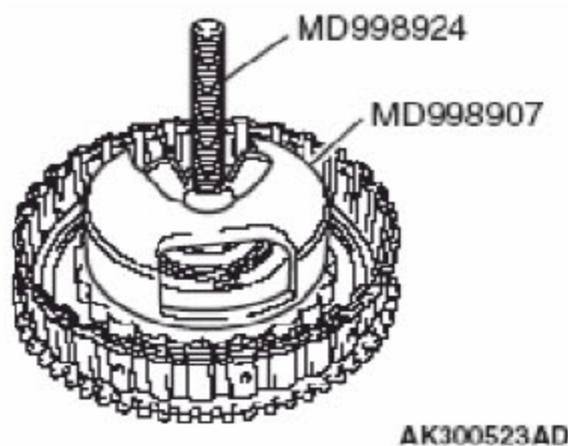
AK300523AD

3.4.4 装配维修点

1). D 型环的安装

在低速转动离合固定器和活塞的凹槽内安装一个 D 型环，以及弹簧固定器的外圈。当心不要扭动或损坏 D 型环。

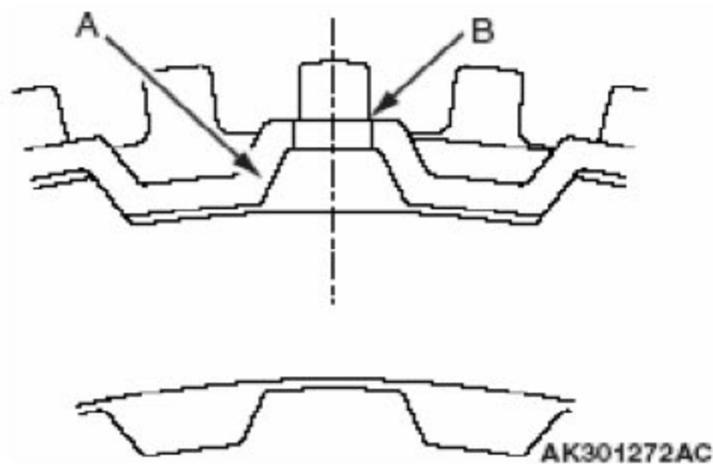
在 D 型环上使用 ATF 或凡士林。



AK300523AD

2). 卡环的安装

将卡环放在弹簧固定器的上方，然后按照图示放置特殊工具 MD998907 和 MD998924 压缩复位弹簧并安装卡环。



AK301272AC

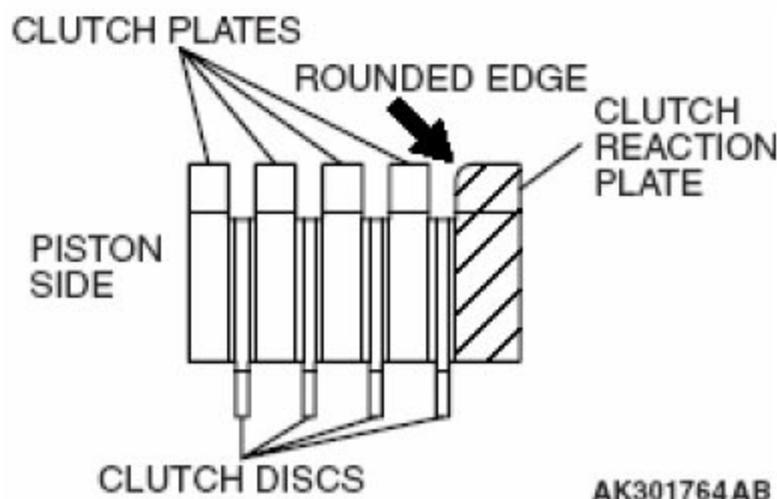
3). 离合盘/离合片/离合反应盘的安装

●警告:

在装配之前将离合片浸入 ATF 中, 如果离合片是新的, 至少需浸泡两小时。

在低速转动离合固定器中层叠(一个在另一个之上)装配四个离合盘和四个离合片, 所有四个离合盘都应装配从而没有牙型齿(标记为"A")的离合盘将在固定器内对孔排开(标记为"B")。

在图示位置安装离合反应盘, 其安装方法同离合盘, 从而无齿区域(标记为"A")与固定器(标记为"B")排成一列。



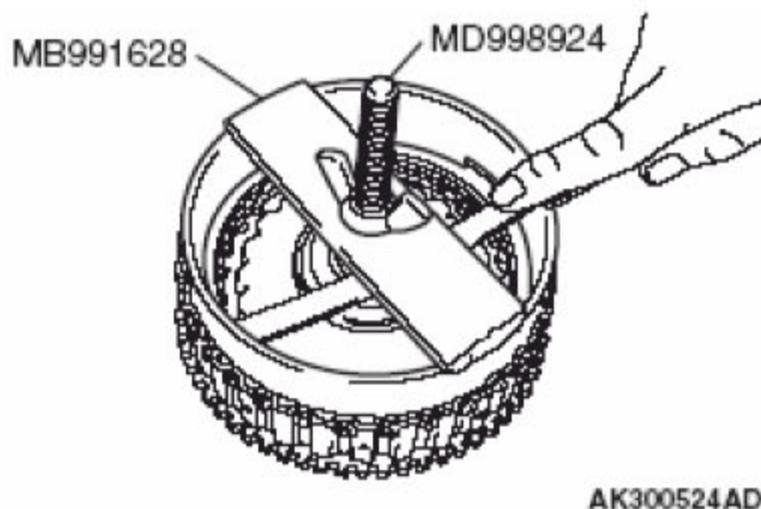
4). 卡环安装

将卡环安装至离合固定器的凹槽内。

按照图书放置特殊工具 MB991628 和 MD998924, 然后压缩离合元件。

检查卡环和离合反应盘之间的间隙是否在标准值内。如果在标准值内, 则选择符合该标准的卡环既是。

标准值: 1.6 - 1.8 mm (0.0630 - 0.0709 inch)

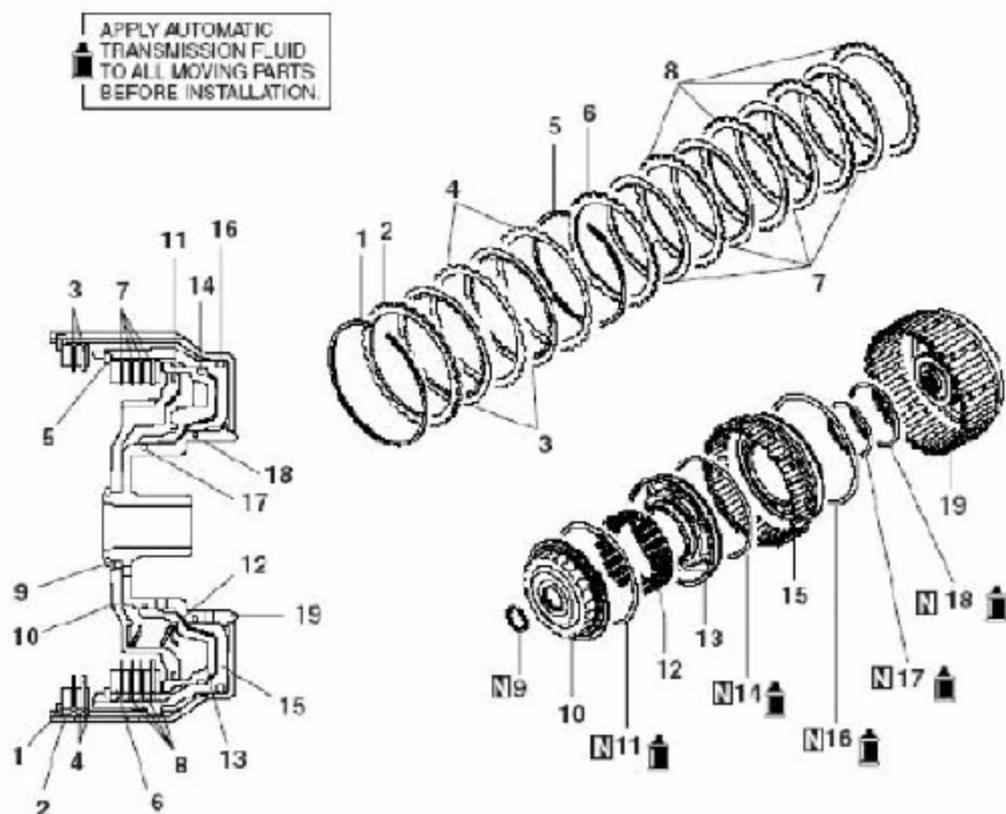


3.5 反转（倒档）和超速传动（超速档）离合

3.5.1 拆卸和装配

离合盘盒离合片数量

	离合片	离合盘	离合反应盘
超速传动离合	4	4	1
倒档离合	2	2	1



拆卸步骤

1. 卡环
2. 离合反应盘
3. 离合片
4. 离合盘
5. 卡环
6. 离合反应盘
7. 离合片
8. 离合盘
9. 卡环
10. 弹簧固定器
11. D 型环
12. 复位弹簧
13. 超速离合活塞
14. D 型环
15. 倒档离合活塞
16. D 型环

17. D 型环
18. D 型环
19. 倒档离合固定器

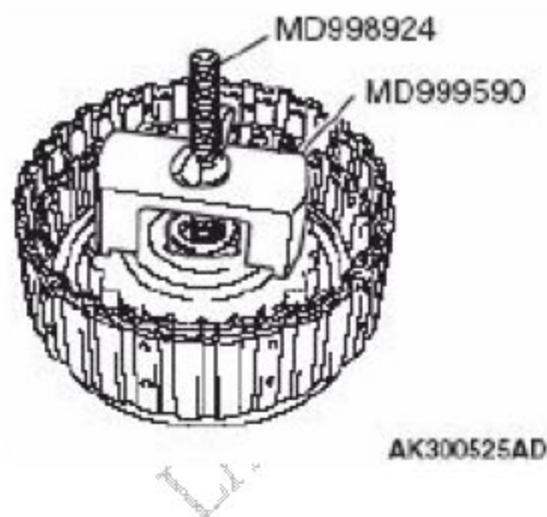
3.5.2 所需工具

MB991628: 弹簧压缩器 MD998924: 弹簧压缩固定器
 MB991790: 弹簧压缩器 MD999590: 弹簧压缩器

3.5.3 拆卸维修点

1). 卡环拆卸

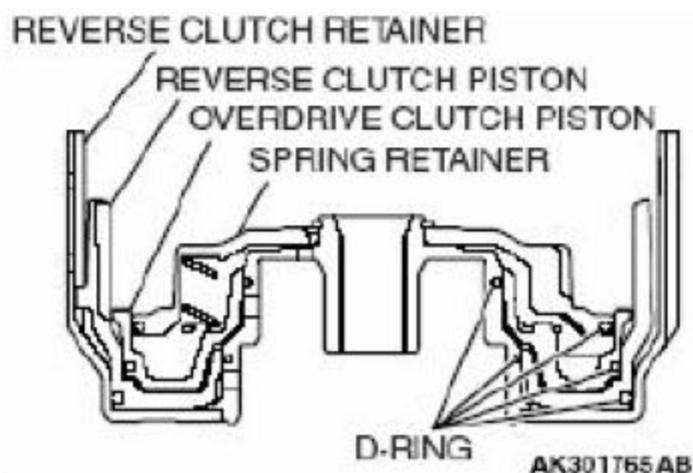
按照图示设置特殊工具 MD999590 和 MD998924。
 压缩复位弹簧并移除卡环。



3.5.4 装配维修点

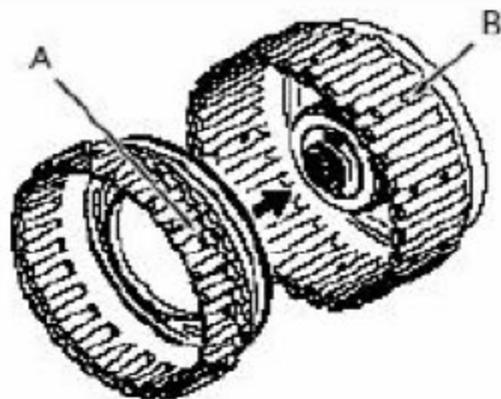
1). D 型环的安装

在倒档离合固定器，活塞，超速离合活塞和弹簧固定器的凹槽内安装 D 型环。
 注意不要扭转或损坏 D 型环。
 在 D 型环上涂上 ATF 或凡士林。



2). 倒档离合活塞的安装

使倒档离合活塞的外圆周孔("A" and "B")和倒档离合固定器共线再装配。

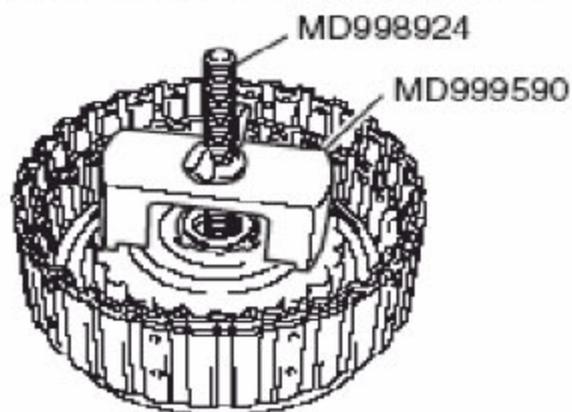


AK301276AC

3). 卡环的安装

按照图示放置特殊工具 MD999590 和 MD998924。

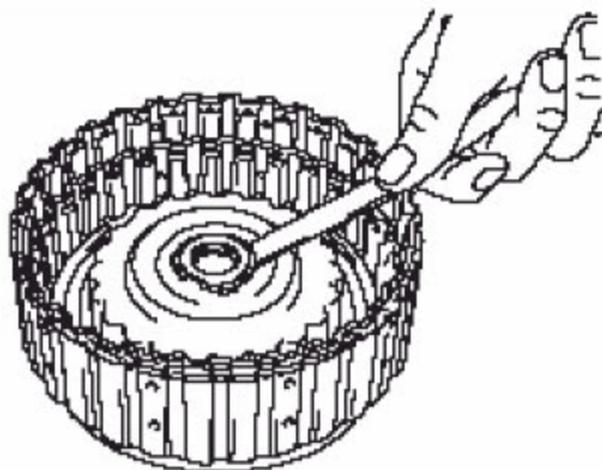
用特殊工具紧固螺母以压住弹簧固定器和倒档离合固定器，然后安装卡环。



AK300525AD

检查卡环与复位弹簧固定器之间的间隙是否符合标准值范围。如果不符合标准值范围，则重新选择一个可以符合的。

标准值: 0.09 mm (0.0035 inch)



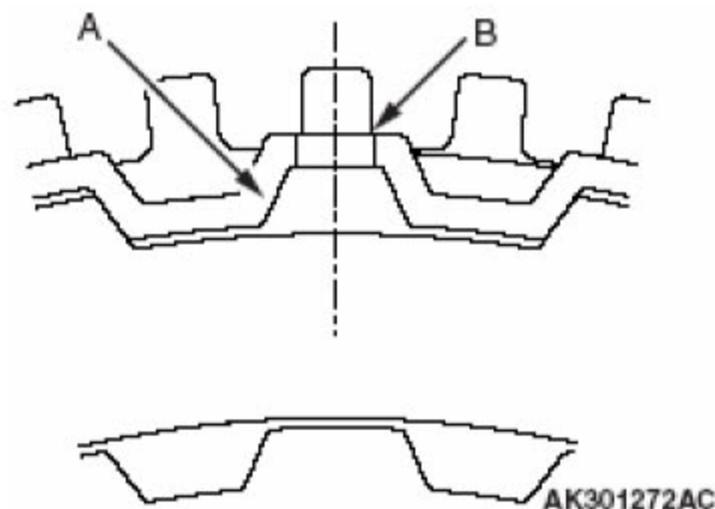
AK300526

4) 压盘/离合盘/离合片/离合反应盘的安装

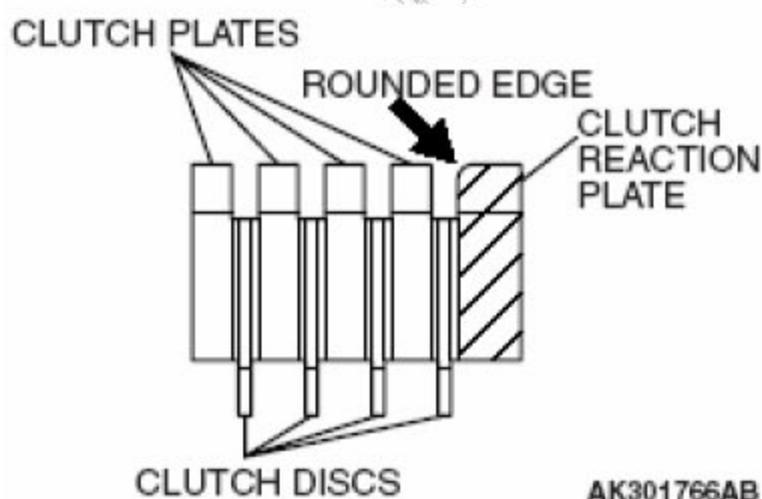
●警告:

装配前将离合盘浸入 ATF 中。如果离合盘时新的，则浸泡其中的时间不得少于两小时。

在倒档离合活塞内层叠装配离合片（四片）和离合盘（四片）。安装每一片离合盘从而使得离合盘没有牙型齿槽(标记为"A")与固定器内的孔(标记为"B")共线。



按照图示安装离合反应盘。



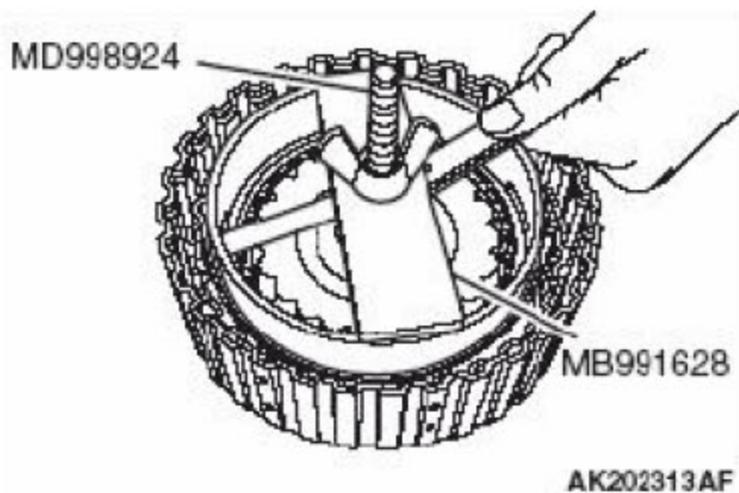
5) 卡环的安装

在倒档离合活塞的凹槽内安装入卡环。

按照图示放置特殊工具 MB991628 和 MD998924，并压缩离合元件。

检查卡环和离合反应盘之间的间隙是否在标准区间内。如果不在标准值内，再重新选择一个可以满足该条件的。

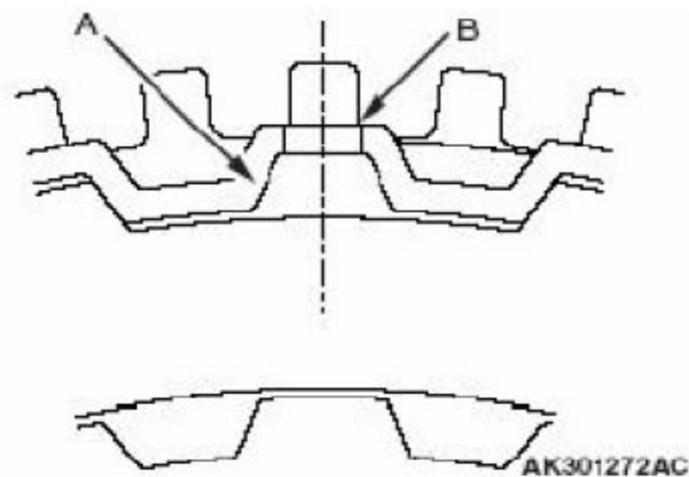
标准值: 1.6 – 1.8 mm (0.0630 – 0.0709 inch)



6) 离合盘/离合片/离合反应盘的安装

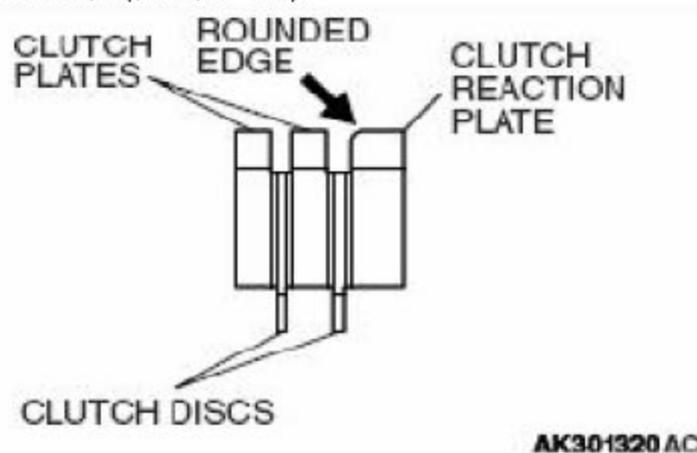
● 警告:

在装配之前将离合片浸入 ATF 中, 如果离合片是新的, 至少需浸泡两小时。



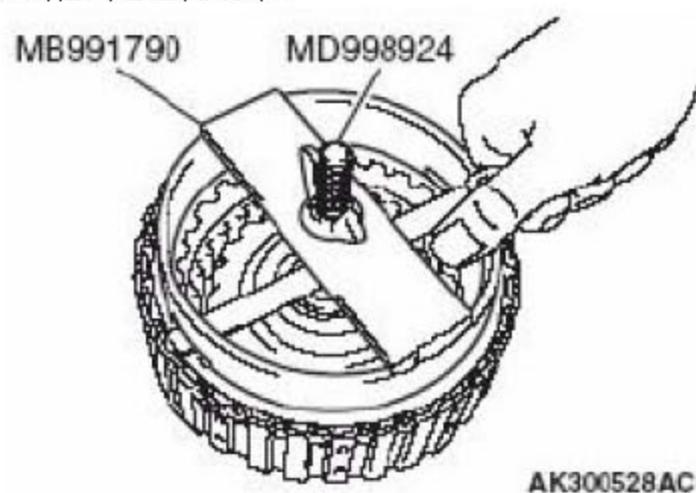
在倒档离合固定器中层叠(一个在另一个之上)装配两个离合盘和两个离合片, 所有离合盘都应装配从而没有牙型齿槽的离合盘(标记为"A")将在固定器内对孔排开(标记为"B")。

按照图示方位安装离合反应盘, 从而使没有牙型齿槽的离合盘(标记为"A")将在固定器内对孔排开(标记为"B")。



7). 卡环的安装

将卡环安装入倒档离合固定器中。



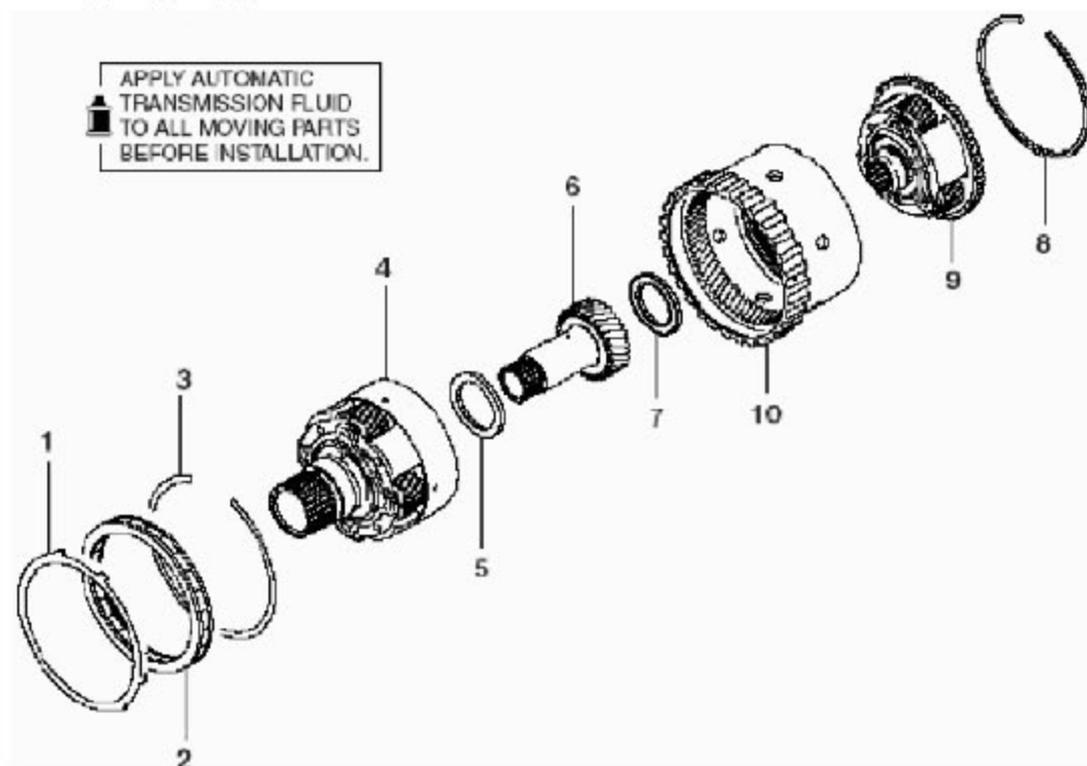
按照图示放置特殊工具 MB991790 和 MD998924，并压缩离合元件检查卡环和离合反应盘之间的间隙是否处于标准值范围。如果不属于标准范围，则重新选择一个可以满足条件的卡环。

标准值: 1.5 - 1.7 mm (0.0591 - 0.0669 inch).

LAUNCH

3.6 行星齿轮

3.6.1 拆卸和装配



拆卸步骤

1. 止动盘 (STOPPER PLATE)
2. 单项离合器 (ONE-WAY CLUTCH)
3. 卡环 (SNAP RING)
4. 输出行星齿轮架 (OUTPUT PLANETARY CARRIER)
5. 3 号止推轴承 (THRUST BEARING NUMBER 3)
6. 低速太阳轮 (UNDERDRIVE SUN GEAR)
7. 4 号止推轴承 (THRUST BEARING NUMBER 4)
8. 卡环 (SNAP RING)
9. 超速行星齿轮运动 (OVERDRIVE PLANETARY CARRIER)
10. 超速环面齿轮 (OVERDRIVE ANNULUS GEAR)

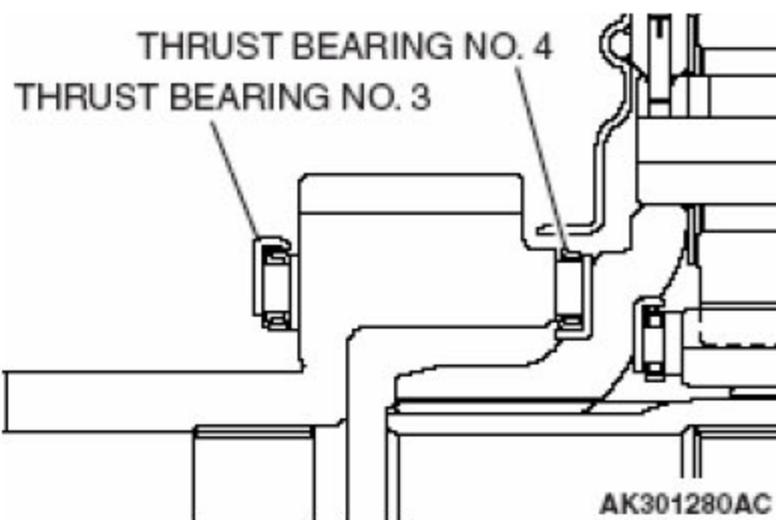
3.6.2 安装维修点

- 1). 3 号止推轴承和 4 号止推轴承的安装

●警告:

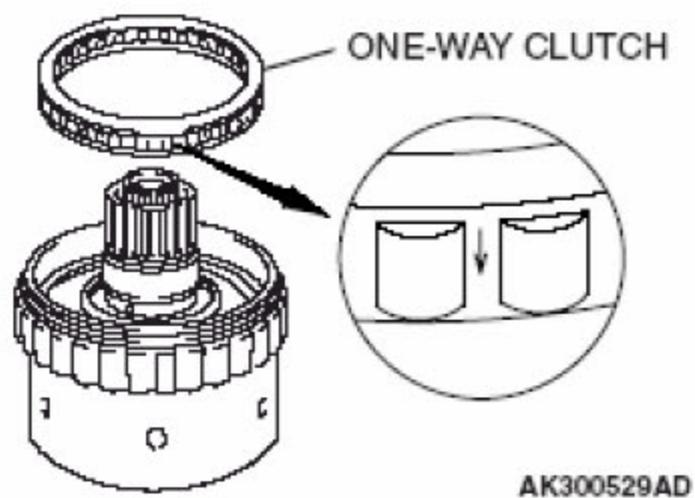
小心安装止推轴承保证其正确方位。

检查 3 号和 4 号止推轴承安装方位，并按照图示安装。



2). 单项离合器的安装

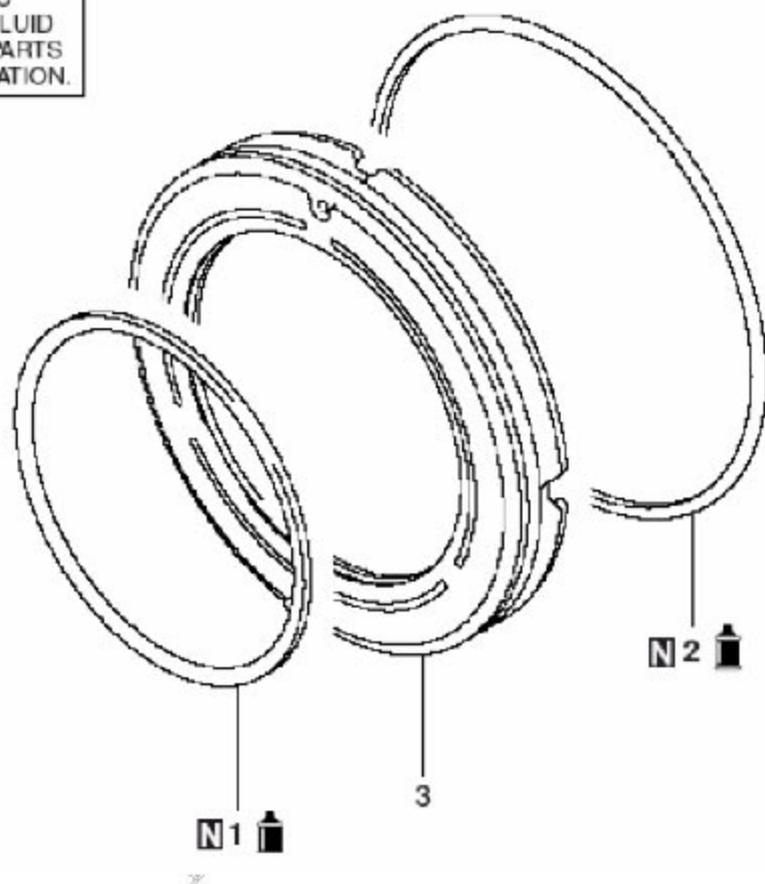
将单项离合器插入超速转动的环面齿轮中，从而箭头方向为输出行星运动方向。



3.7 低速倒档制动

3.7.1 拆卸和安装

APPLY AUTOMATIC
TRANSMISSION FLUID
TO ALL MOVING PARTS
BEFORE INSTALLATION.



拆卸步骤

1. D 型环
2. D 型环
3. 低速倒档制动活塞

3.7.2 安装维修点

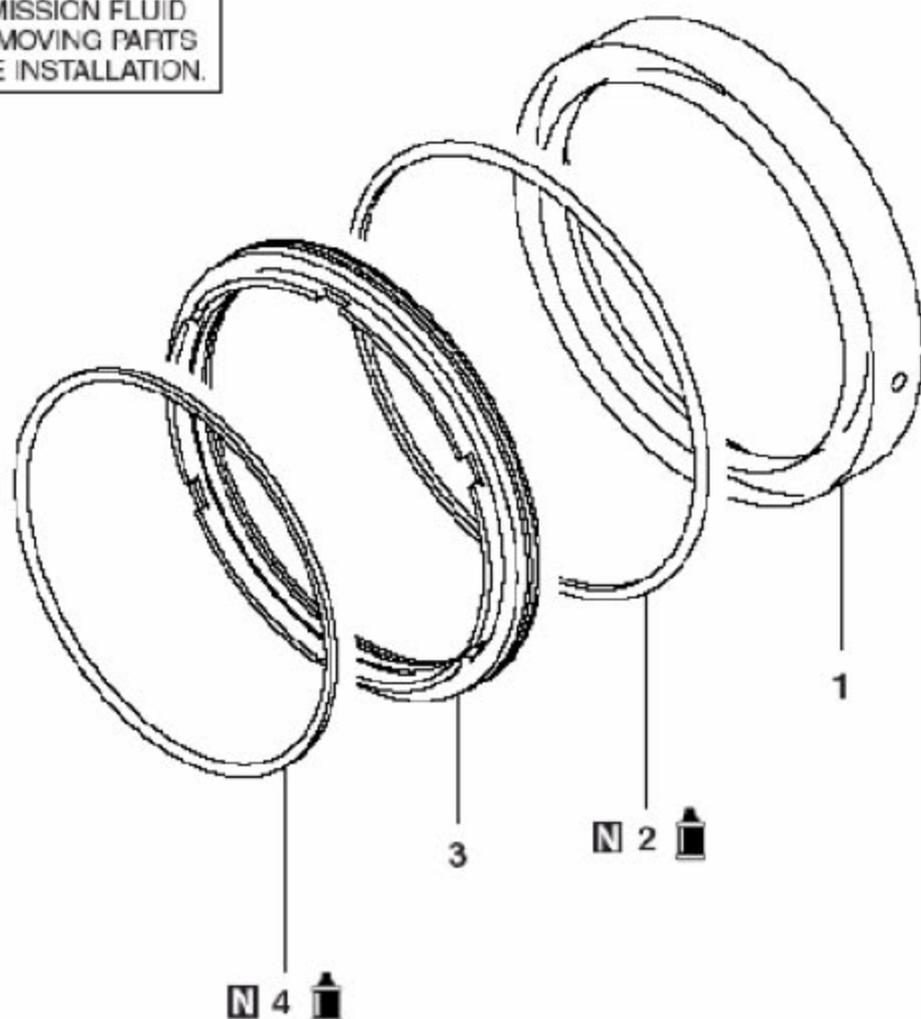
D 型环的安装

将 ATF 或凡士林涂于 D 型环上，并小心安装。

3.8 二次制动

3.8.1 拆卸和装配

 APPLY AUTOMATIC TRANSMISSION FLUID TO ALL MOVING PARTS BEFORE INSTALLATION.



拆卸步骤

1. 二次制动固定器
2. D 型环
3. 二次制动活塞
4. D 型环

3.8.2 安装维修点

D 型环的安装

将 ATF 或凡士林涂于 D 型环上，并小心安装。