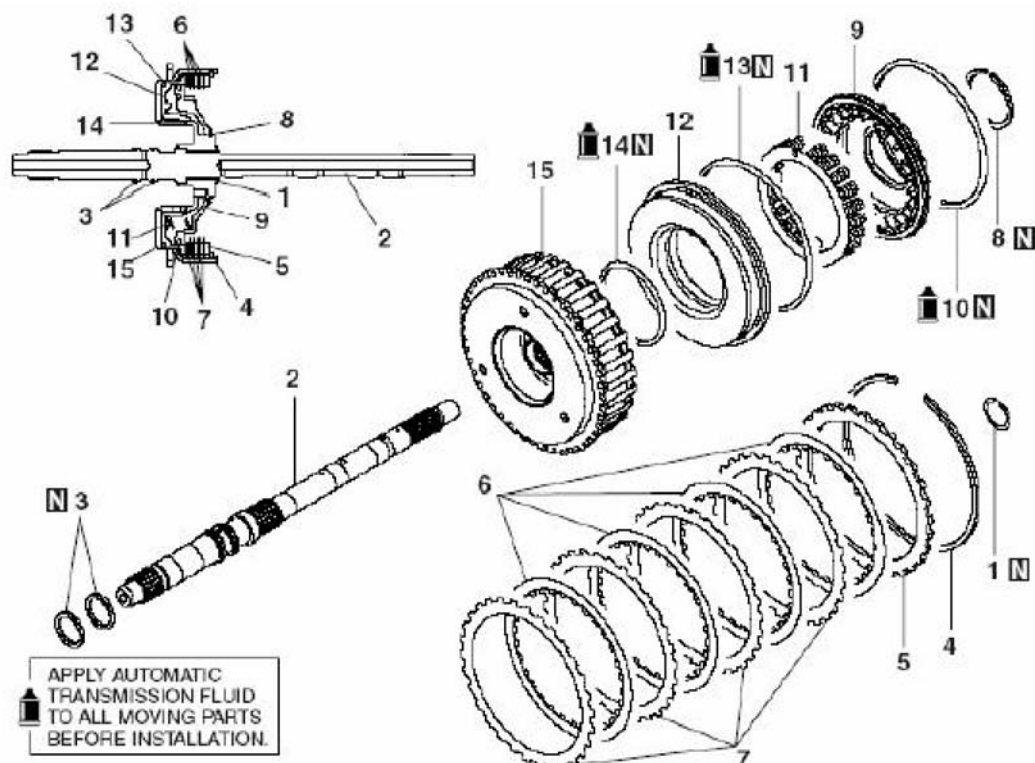


型环上使用 ATF 或凡士林。

#### 四、低速转动离合和输入轴

##### 1. 拆卸和装配



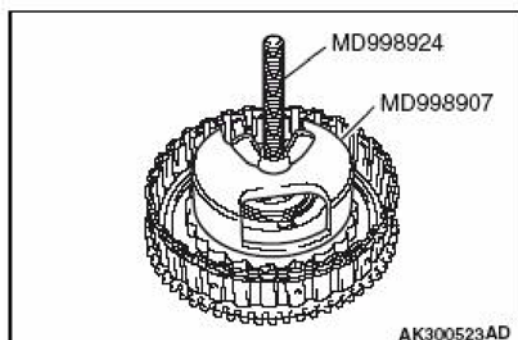
##### 拆卸步骤

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

##### 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

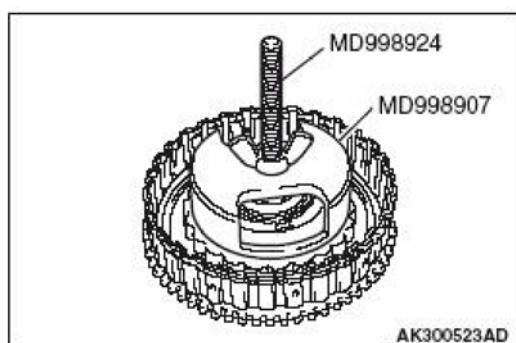
## 3. 拆卸维修点



## 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。

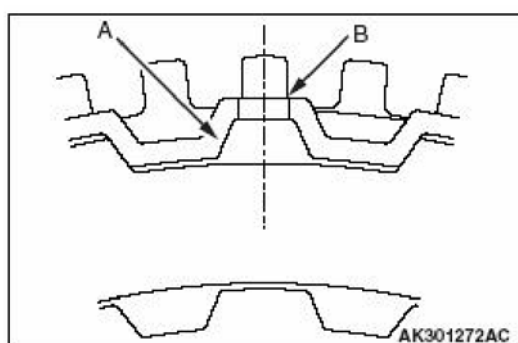


## 4. 装配维修点

## 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。



## 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。

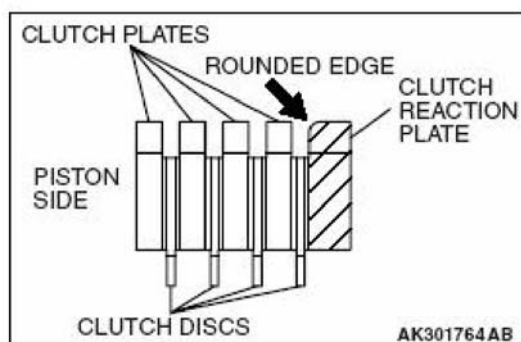
## 3) 离合盘/离合片/离合反应盘的安装

## 警告

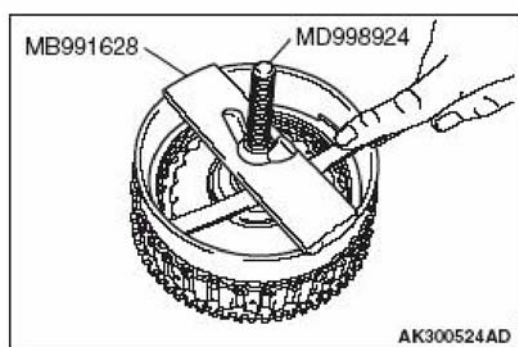
在装配之前将离合片浸入 ATF 中，如果离合片是新的，至少需浸泡两小时。

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”)排成一行。



#### 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)