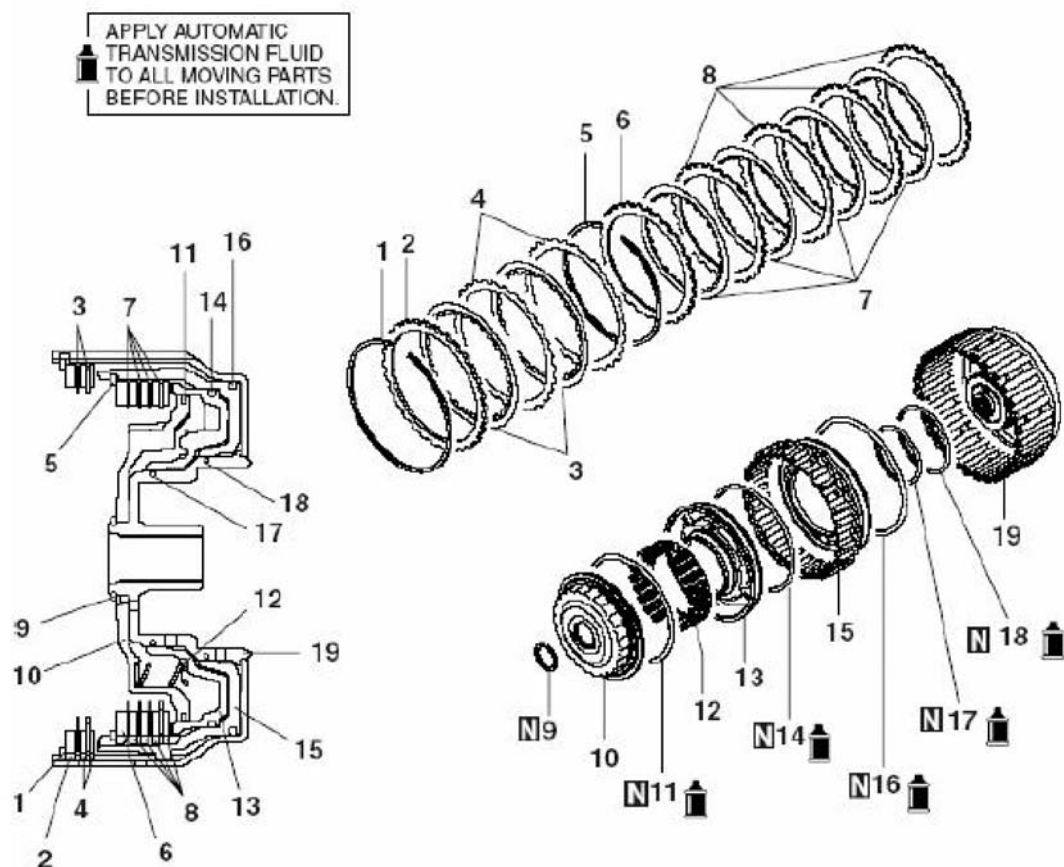


## 五、反转（倒档）和超速传动（超速档）离合

### 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

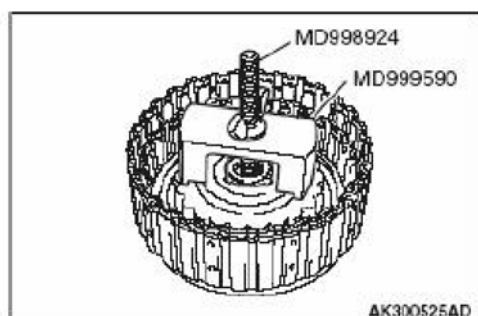
## 2. 所需工具:

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

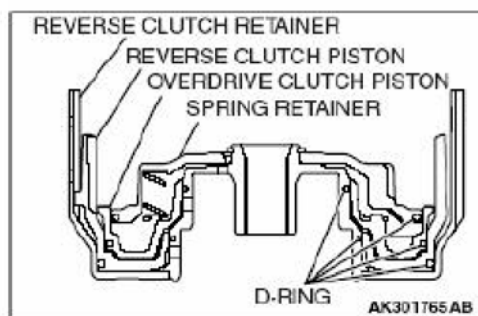


## 3. 拆卸维修点

### 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。

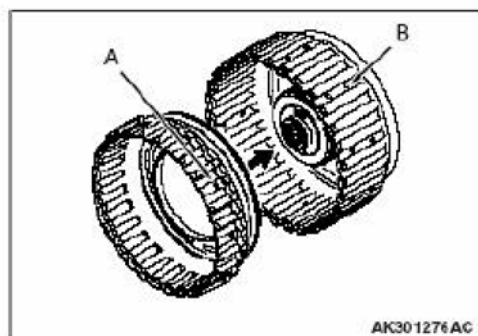


## 4. 装配维修点

### 1) D 型环的安装

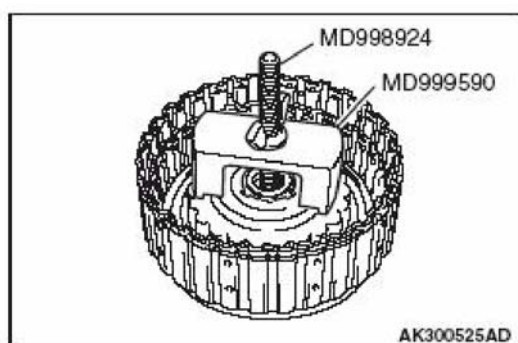
在倒档离合固定器，活塞，超速离合活塞和弹簧固定器的凹槽内安装 D 型环。注意不要扭转或损坏 D 型环。

在 D 型环上涂上 ATF 或凡士林。



### 2) 倒档离合活塞的安装

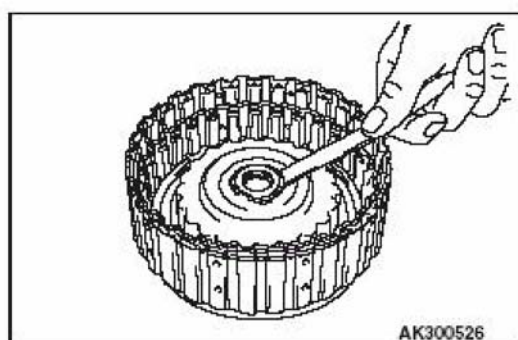
使倒档离合活塞的外圆周孔("A" and "B")和倒档离合固定器共线再装配。



### 3) 卡环的安装

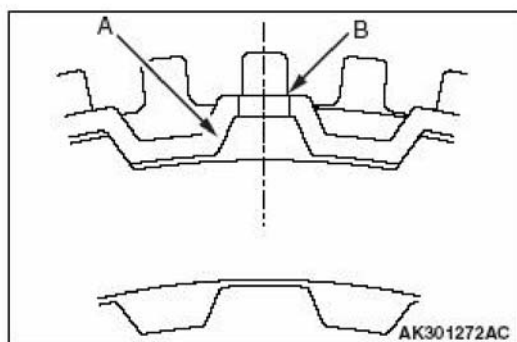
按照图示放置特殊工具 MD999590 和 MD998924。

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。



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:  $0 \leq 0.09 \text{ mm}$  ( $0 \leq 0.0035 \text{ inch}$ )

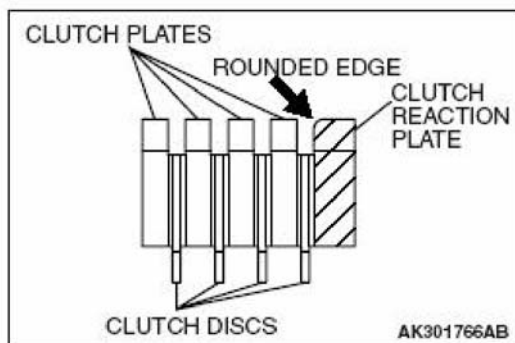


### 4) 压盘/离合盘/离合片/离合反应盘的安装

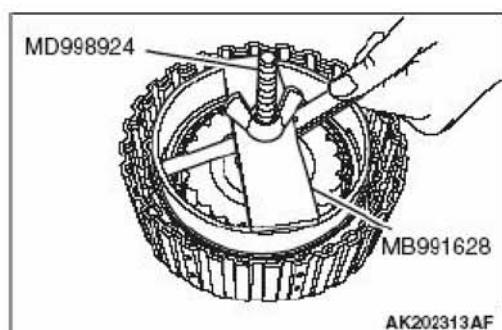
#### 警告

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）。安装每一片利和潘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。



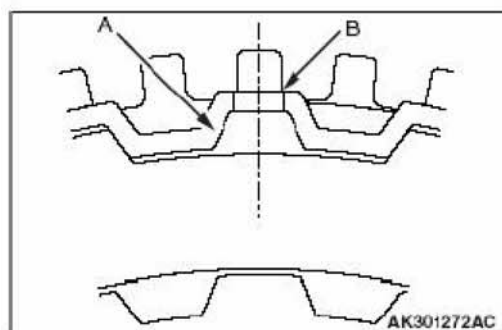
## 5) 卡环的安装

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)

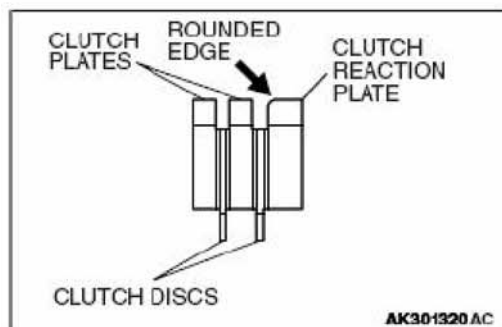


## 6) 离合盘/离合片/离合反应盘的安装

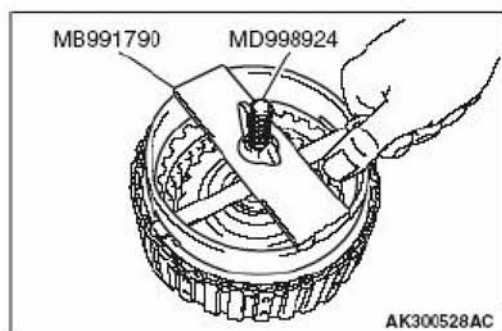
**警告**

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。