

## 修复 4T65E 壳体上的蓄压器

美国 SONNAX 公司

很多人都会发现在里程数较高的 4T65E 壳体上，1-2 和 2-3 蓄压器活塞上的孔和蓄压器销经常会被磨损（见图 1）。这个失效点其实是导致很多 4T65E 的换挡故障的原因之一。4T65E 中常见的换挡疲软、离合器内摩擦片烧毁，换挡品质不稳定等都和这 2 个蓄压器的状态有关。如果用译码器来读取 TAP 系统的数值，会发现换挡时的油压调整值高于正常值，油压的调整时间延长，在驾驶时感觉换挡疲软。其原因就在于蓄压器活塞上的销孔被磨损，磨损导致的与销子之间过大的间隙使离合器的作用油压从这里漏失了，因而导致离合器结合不紧而打滑，使离合器寿命大大降低。

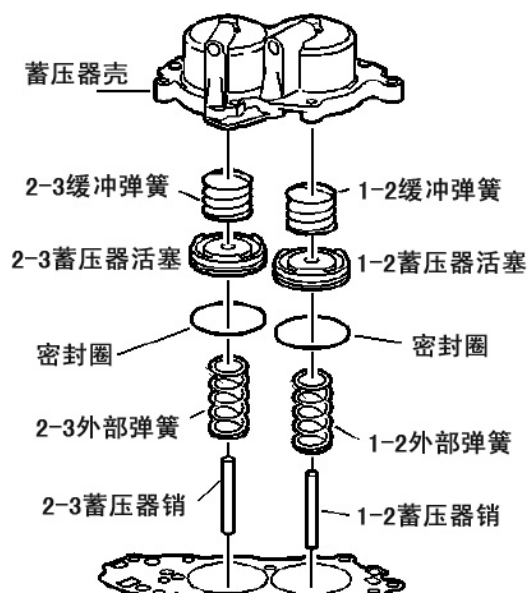


图 1 4T65E 的 1-2 和 2-3 蓄压器



图 2 蓄压器修包 84754-52K

原来一般的解决方案是更换以成色较好的旧件，但旧件无法保证其使用寿命，而且也不是随时都能找到好用的拆车件。现在可以使用图 2 中显示的修包来轻松而彻底地修复磨损的蓄压器，不再需要更换新的蓄压器活塞。由于普遍的磨损点都是蓄压器活塞中间的销孔被磨损，因此我们可以用图 2 中的专用铰刀将磨损的销孔修复，然后配以增大型的替换销子，将活塞与销子的配合恢复到新件的状态。销子使用经硬化处理的钢制成，能很稳固地和阀体孔配合，防止油压从阀体泄漏。这样不但降低了此处的维修成本，修理者可以仍然使用原来的旧活塞而无需更换，而且修复后的蓄压器更耐用，使用效果更好。

对蓄压器活塞的修复操作很简单，只要按照以下的步骤来操作即可：

1. 从壳体上拆下原来已磨损的蓄压器活塞和销子，扔掉原来的销子，但保留活塞。
2. 使用修包 84754-52K 中的铰刀对活塞孔进行铰孔修复，铰孔后的活塞孔应具有很好的光洁度。铰孔时需要确保有足有的切割液供给作为切割时的润滑剂。
3. 正确的铰孔方式是固定活塞或铰刀的其中一件，然后再旋转其中的另外一件。

4. 然后将增大型的替换销子压入蓄压器壳的孔内，销子的小头先进（如图 3 所示）。
5. 将蓄压器活塞内的任何的切屑清理干净，然后按照 GM 的原厂规范来组装蓄压器。

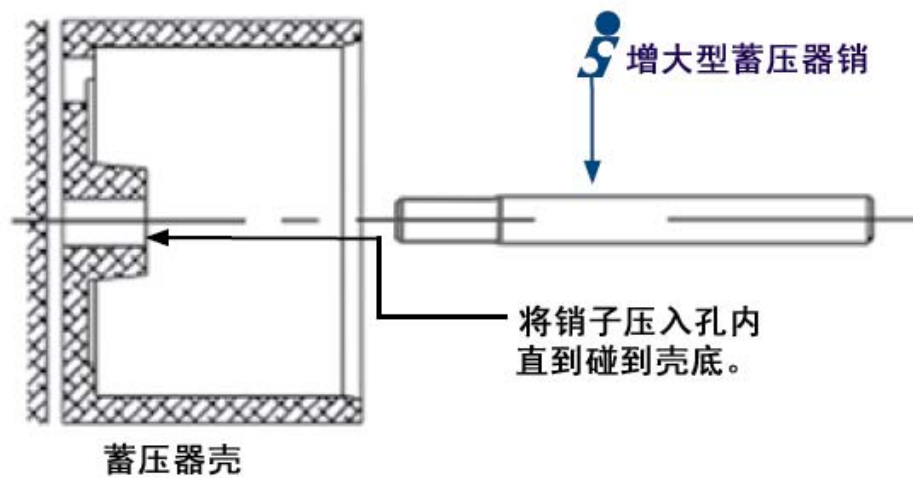


图 3 安装增大型的蓄压器销

这里的蓄压器修包有两种，一种是 84754-52K，它是第一次使用时必须的启动修包，它包含一把专用铰刀和 10 根替换销子。另一种是 84754-51K，它只包含替换销子，已经有了铰刀的使用者只需使用此修包就可以了。