

大众/奥迪 01M, 01N, 01P

零件号: 119940-04K, -TL4

用户抱怨

无 TCC 锁止

其它症状:

- 掉出锁止位置
- 引擎颤抖或引擎入档熄火, 1582 故障码
- 变速箱过热

原因

阀体内 TCC 作用阀的阀孔被磨损, 导致变扭器锁止离合器作用油路漏油。

解决方案

这款增大型的 TCC 锁止作用阀和 TCC 锁止增压阀总成能避免锁止作用压的渗漏, 恢复正确的变扭器锁止控制。

新产品!

零件号: 119940-04K

1 个 TCC 作用阀

1 个 TCC 增压阀总成

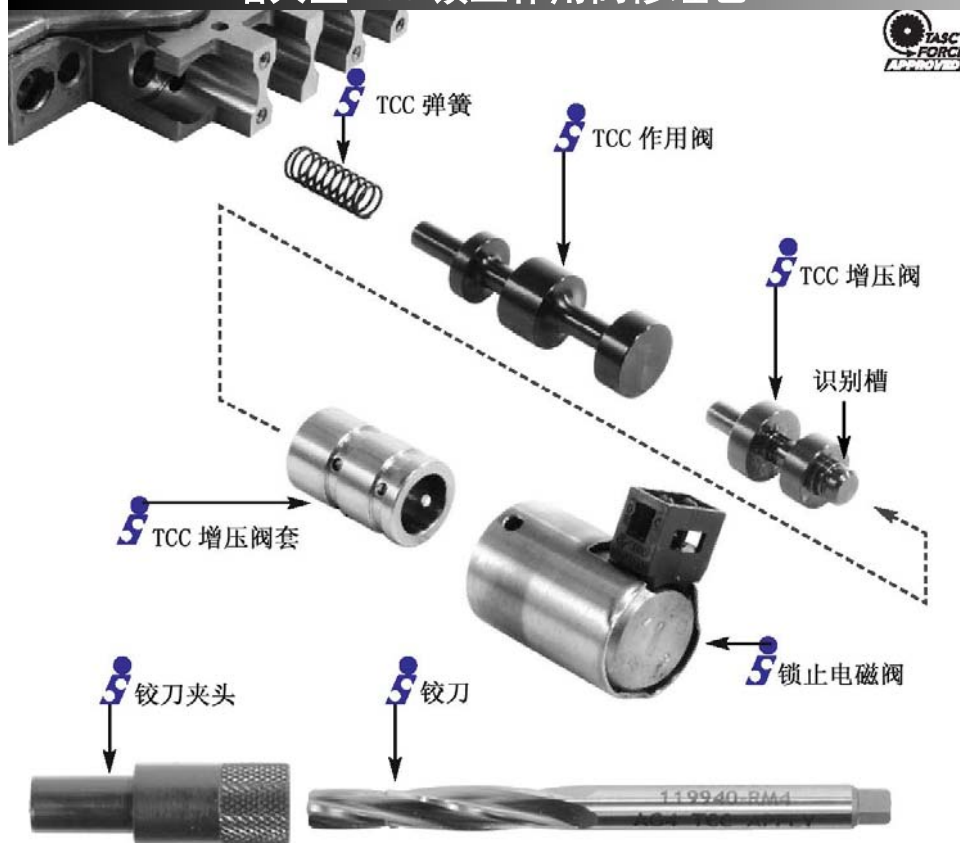
1 个 TCC 弹簧

零件号: 119940-TL4

1 把铰刀

1 个铰刀夹具

增大型 TCC 锁止作用阀修理包



改进变扭器充油和减少引擎熄火的可选方法

入档熄火也会由于油泵输出过低和OEM原配主调压阀切断变扭器供油而引起的。在变扭器供油路远未打开以前, 主调压阀通过将主油压导引至泻油孔来调节主油压。当油泵容量变低, 无法保持主调压阀移动到打开变扭器进油路时, 引擎熄火就会发生。在变速箱油是热的时候这种情况会变得更糟, 在更重型的车辆中, 这种情况更普遍。

为了消除这种问题, 我们可以更换主调压阀。参看图1, 索奈克斯主调压阀的设计能使变扭器进油路在油泵输出低的情况下也能被打开。

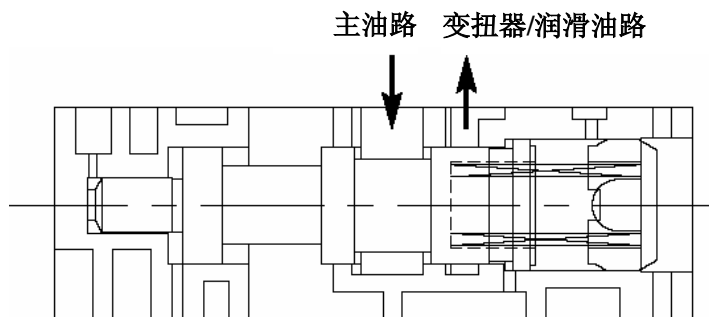


图 1

大众 01M/01N 增大型 TCC 锁止阀修理包

拆卸步骤:

1. 卸下并保存 TCC 电磁阀。
2. 卸下并丢弃 OEM 原配的 TCC 增压阀和阀套、TCC 作用阀以及弹簧。

铰孔说明:

1. 从阀孔内卸下所有的零件。丢弃 TCC 增压阀和阀套、TCC 作用阀以及弹簧。
2. 在溶剂槽内彻底清洗阀体。
3. 将阀体稳固地水平固定在工作台上。确保不要将夹子夹在待铰孔的直接上方。
4. 在孔内和铰刀上涂上切割液（比如 Tap Magic™, 美孚 Mobilmet, 煤油等）。
5. 将铰刀夹具插入阀孔内。轻轻地将铰刀穿过夹具并插入阀孔内，直到刀尖碰到待铰的第一个孔。
6. 顺时针转动铰刀，以 60-200 转/分钟的速度均匀连续地转动。铰刀必须自行穿过阀孔，所以不需要或只需要很小的推力作用在铰刀上。
7. 继续铰孔直到铰刀碰到孔的底部。铰孔大约需要 5 分钟。
8. 在卸下铰刀前，使用低空气压将碎屑吹干净。
9. 卸下铰刀时，需要顺时针转动铰刀并同时慢慢地往外拉铰刀。
10. 用压缩气将孔内的任何碎屑吹净，并在溶剂槽中清洗。

铰孔警告:

- 绝对不要反转铰刀，否则会使铰刀变钝。
- 铰孔时用力推铰刀会产生差的表面光洁度，孔内的材料去除零星而不充分。
- 绝对不要使用月牙扳手，棘爪或钳子来转动铰刀（需要使用套筒扳手并配以进速手柄或低速气钻）。
- 每次使用后要清洁铰刀，并保存在它的保护套内。
- 钝了的铰刀会使铰出的孔尺寸变小。铰刀可以重新磨快。铰刀在需要重新刃磨前可以实际使用 50-70 个孔，并且随着润滑油和操作手法有关。铰刀的磨快需要专业的刀具刃磨厂商来完成。

安装/组装步骤:

1. 按照上述铰孔说明对阀体进行铰孔和清洁。
2. 将替换弹簧套在增大型 TCC 作用阀的阀茎上，然后插入已铰过的孔内，注意弹簧端先进入孔内。
3. 将替换 TCC 增压阀和阀套总成出入孔内，可参考上面的图片来确定正确的安装方向位置。

注: 替换的 TCC 增压阀和阀套总成必须和修包中的增大型 TCC 作用阀一起使用，以确保正确的增压比率和阀的正常功能。为了区别起见，替换 TCC 增压阀在其向外的阀茎端部有一个凹槽。重复使用 OEM 原配的 TCC 增牙阀总成会导致 TCC 打滑、过热和其它故障。