

TORQUE CONVERTER COMPONENTS



新产品信息

F4A51/R4A51/F5A51/R5A51 KIA/现代/三菱



此带法兰座的修复衬套是用来修复 F/R4A51 和 F/R5A51 变扭器中常被磨损的锁止活塞孔。

MT-DS-1 详情如下:

- 经热处理硬化处理以延长使用寿命
- 安装时无需拆卸活塞的减震器
- 安装时需要机加工和焊接

相关零件:

- MT-O-8V 标准尺寸的 O 形密封圈
- MT-O-10V, 加大尺寸的 O 形密封圈

MT-DS-1

带法兰座的锁止活塞修复衬套

1 个/包



SONNAX 现在提供这款 MT-DS-1 修复衬套, 它可以用来修复 F4A51/R4A51 以及 F5A51/R5A51 变扭器中磨损的锁止活塞/减震器总成而不再让其报废。

MT-DS-1 目前没有被收录在 SONNAX 变扭器零件目录 (TC6) 中。它也应该被加入到该目录第 227 页上的 MITSUBISHI 部分。

最新信息请查看 www.sonnax.com 的网上零件目录。

TORQUE CONVERTER COMPONENTS



MT-DS-1

安装说明

锁止活塞的机加工与安装说明:

1. 如图 1 所示, 将锁止活塞夹在车床上, 锁止减震弹簧的一面朝外。

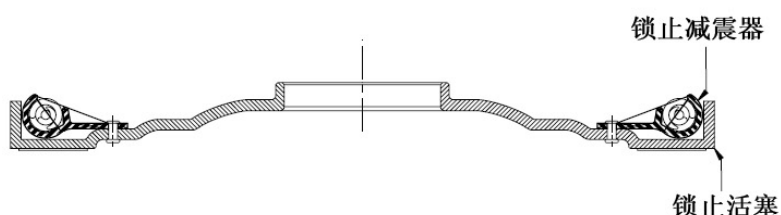


图 1

2. 将锁止活塞内孔的直径加工到 64.262mm 到 64.389mm 之间, 以便修复衬套的插入 (见图 2)。

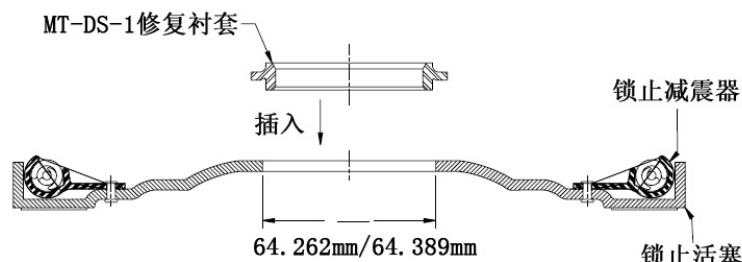


图 2

4. 将锁止活塞从车床上取下, 并消除任何可能存在的毛刺。

5. 将修复衬套 MT-DS-1 放入锁止活塞内, 确保衬套上的法兰座被紧压在锁止活塞上的刚刚被修平整的平面上 (见图 3)。

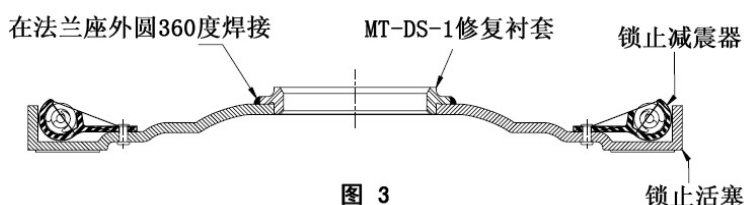


图 3

6. 在法兰座的外圆上 360 度焊接。如使用 TIG/GTAW 氩弧焊则更好, 能保证焊接具有足够的强度、平整度和防漏性能。
7. 将衬套焊接完成后, 等待其冷却。然后轻轻地用 600 颗粒度 (grit) 的砂纸清洁衬套内孔。同时, 要确保焊料不能高出法兰座的顶端边缘。
8. 我们建议你对修复后的锁止活塞/减震器总成进行动平衡。不要依靠对变扭器的动平衡来代替锁止活塞的动平衡, 因为锁止活塞与变扭器泵轮和外壳通常是相对独立旋转的。锁止活塞的动平衡可以在一般的变扭器动平衡仪上进行, 只需用一个涡轮轴颈作为定位工具即可。可以通过去除材料, 也可以通过增加材料来达到动平衡。也可以通过添加一个焊珠来达到动平衡, 但要确保焊料在添加时不要使锁止活塞上的锁止摩擦片过热了。