

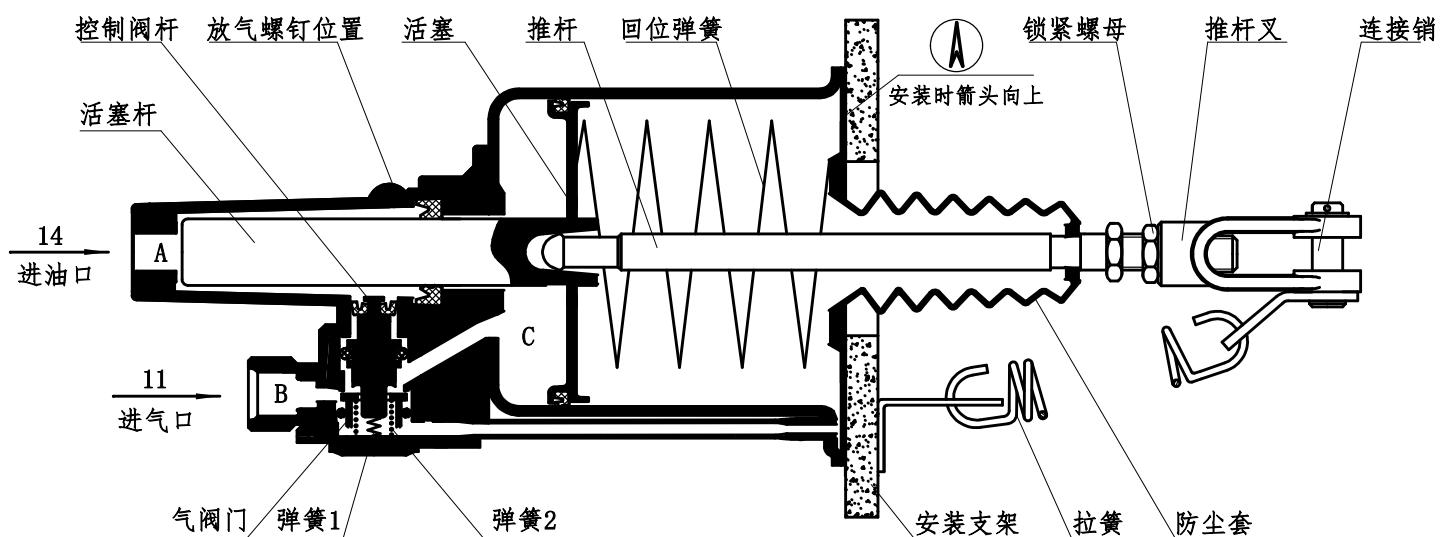
# 手调式离合器助力器安装调试方法 说明书

## 一、工作原理

踩下离合踏板，高压油从进油口14进入助力器油腔A，高压油推动控制阀杆向下移动顶开气阀门。气阀门打开后，气源气压从B腔进入气缸C腔，活塞在高压油和C腔的高压气的作用下带动推杆向右移动，直至切开离合器。

松开离合踏板，A腔油压消失，控制阀杆在弹簧1的作用下回位，气阀门在弹簧2的作用下回位同时切断气腔B和C，气腔C的气体通过排气孔排出，活塞在离合器和回位弹簧、拉簧的共同作用下回位，离合器彻底结合。

## 二、产品结构示意图



## 三、安装

1. 将推杆插入到助力器内部，保证推杆球头插入活塞凹槽内，将防尘套口卡入到推杆中间槽内；
2. 将助力器4个安装孔对准安装支架4个安装孔，同时保证助力器盖板上的安装箭头向上，后拧紧安装螺母；
3. 拨出连接销，将推杆叉销孔和离合器摆臂销孔对齐，后销上连接销，卡死开口销；
4. 旋转推杆，向左调节推杆直至顶上活塞杆凹槽(此时离合摆臂应无法用手摆动)，然后回调螺纹3~4圈，保证分离轴承和分离指间隙(此时用手应可以摇动离合摆臂)，后拧紧锁紧螺母；
5. 挂上拉簧。

## 四、注意事项

1. 助力器未安装坚固在整车上禁止操纵离合系统，防止产品爆缸产生安全事故；
2. 定期检查离合摆臂间隙，在离合非工作状态下用手握住离合摆臂，沿着摆动方向拉拽，必须保证有一定间隙可以摇动，防止离合器磨损后顶死助力器活塞导致烧片现象；
3. 在上述检查完成后，检查拉簧是否预拉力充分，适时调整拉簧挂钩位置，充分预紧弹簧，保证分离摆臂能够顺利回位。