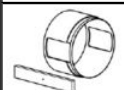


Transmissão - Veículos Fabricados Até: 03-06-2013

Ferramenta(s) Especial(is) / Equipamento Geral

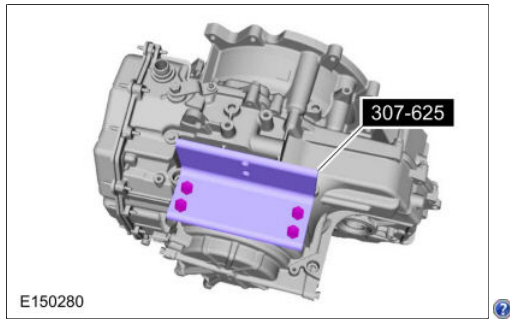
 E129694	100-001 (T50T-100-A) Slide Hammer
 E138373	100-002 (TOOL-4201-C) Holding Fixture with Dial Indicator Gauge
 E133913	205-153 (T80T-4000-W) Handle
	211-061 (T78P-3504-N1) Remover, Roll Pin
	303-D011 (D80L-100-G) Actuator Pin (Dia 3/16)
	303-D019 (D80L-100-Q) Collet, 3/4 to 7/8
 307-003	307-003 (T57L-500-B) Holding Fixture, Transmission
 E142010	307-091 Handle, Torque Converter
 17055	307-300 Barra mestra selecção de calços
	307-566 Retainer, Torque Converter
	307-574 Forward Clutch Spring Compressor
	307-578 Input Shaft Support Seal Installer (Back Plate, Multiple rings)
	307-581 Manual Levcr seal installer
	307-584 2-6 Spring Compressor
	307-589 Overdrive clutch and balance piston service set
	307-625 Fixture, Bench Mounting

	
	307-626 Installer, Differential Seal
	307-627 Installer, Converter Seal
	307-628 Protector, Low Reverse Piston Seal
	307-629 Protector, Low Reverse / 1-2-3-4 Piston Seal
	307-630 Center Support Piston Spring Tool
	307-632 Protector, 2-6 Piston Seal
	307-633 2-6 Piston return spring Comp
	307-634 Installer, Turbine Shaft Seal
	307-635 Protector, Turbine Shaft Seal
 E172694	307-718 Installer, Axle Seal
Flat Headed Screw Driver	
Magnetic Socket	
Prensa hidráulica	
Alicate de pontas compridas	
Saca	
Punção	

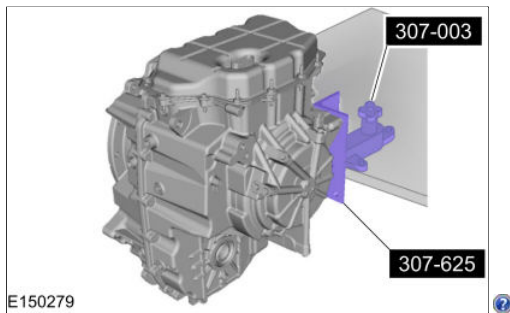
Materiais

Nome	Especificação
Ultra Silicone Sealant TA-29	-
Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid XT-10-QLVC	WSS-M2C938-A MERCON® LV

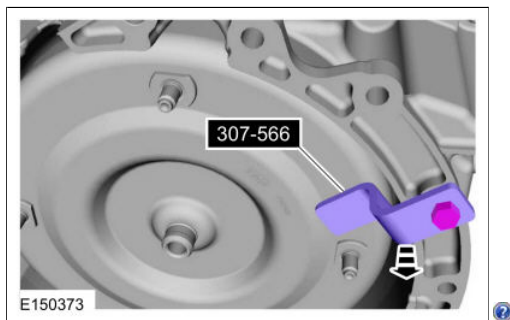
- Este procedimento é para transmissões fabricadas até: 29-5-13. Para transmissões fabricadas a partir de: 28-5-13. Consulte: Transmission - Vehicles Built From: 20-05-2013 (307-01 Automatic Transmission - 6-Speed Automatic Transmission - 6F35) .
 - Para obter informações sobre vistas de componentes e números de peças base. Consulte: [Descrição da Transmissão](#) (307-01 Transmissão automática - Transmissão automática de 6 marchas - 6F35, Descrição e Operação).
- Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-625 Fixture, Bench Mounting.



3. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-003 (T57L-500-B) Holding Fixture, Transmission. , 307-625 Fixture, Bench Mounting.

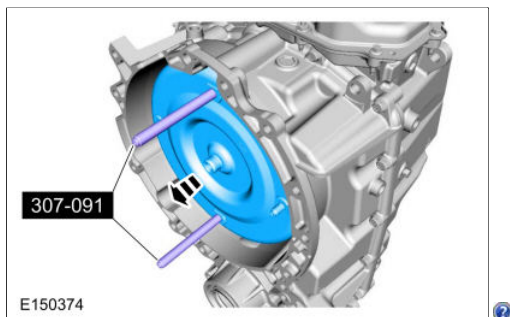


4. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-566 Retainer, Torque Converter.

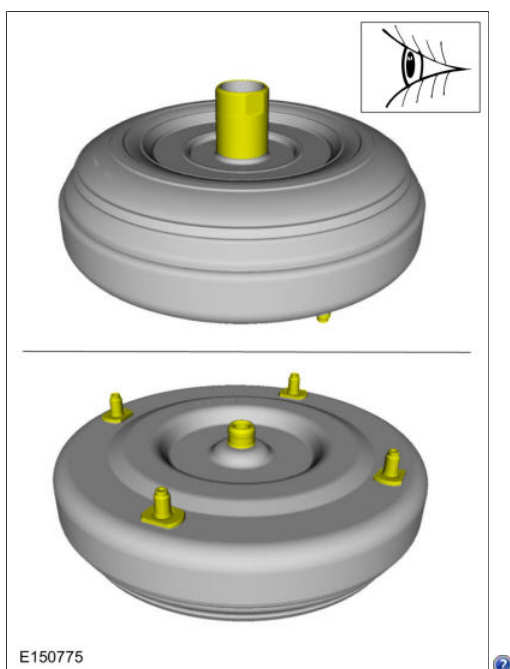


5. **AVISO: O conversor de torque é pesado. Cuidado para não deixá-lo cair. Caso contrário, poderá haver danos.**

Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-091 Handle, Torque Converter.

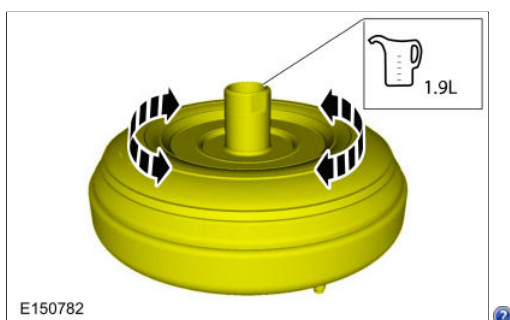


- 6.
1. Inspeção a superfície de vedação em busca de um entalhe desgastado da vedação. Se necessário, instale um novo conversor de torque.
 2. Um conversor de torque novo ou remanufaturado deverá ser instalado se uma ou mais das seguintes afirmações for verdadeira:
 - Um funcionamento incorreto do conversor de torque foi determinado como resultado dos procedimentos de diagnóstico completados.
 - As presilhas, o cubo do impulsor ou as buchas do conversor de torque estão danificadas.
 - O conversor de torque exibe descoloração externa (devido a superaquecimento).
 - Há evidências de contaminação no fluido ou no conjunto da transmissão devido aos seguintes modos de falha da transmissão ou do conversor:
- **NOTA:**
- Falha grave no metal
 - Falhas múltiplas das placas ou faixas de embreagem
 - Desgaste suficiente do componente, o que pode resultar em contaminação metálica.
 - Contaminação por água ou anticongelante
3. Se nenhuma das condições acima estiver presente, continue para a inspeção de fluidos a seguir.
 4. Derrame uma pequena quantidade de fluido de transmissão do conversor de torque em um pano branco absorvente ou em um filtro de papel.
 5. Examine o fluido em busca de contaminantes. O fluido deverá estar livre de contaminantes metálicos.

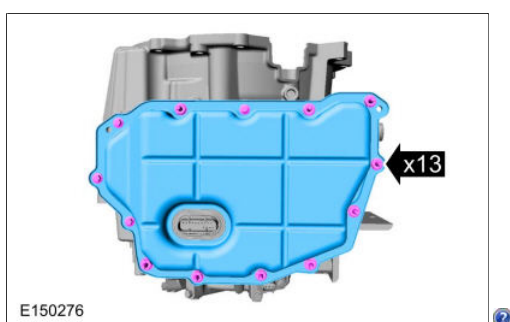


7. **AVISO:** Não use limpadores baseados em água ou solventes minerais para limpar ou escorvar o conversor de torque. Caso contrário, poderá haver danos na transmissão. Use somente fluido de transmissão limpo designado para a transmissão e o conversor de torque que estão passando por manutenção.

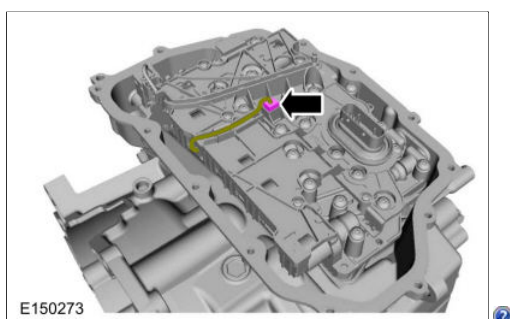
1. Drene o fluido restante do conversor de torque. Aplique a quantidade de fluido especificada.
Material: Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)
 - Agite manualmente.
 - Drene totalmente o fluido.



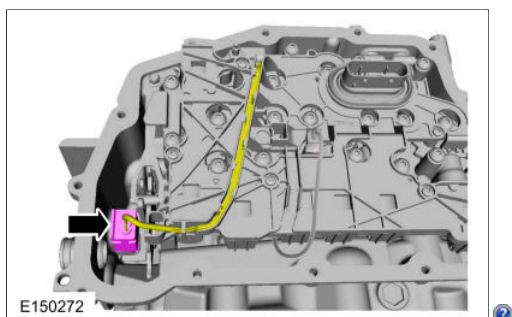
8. **NOTA:** Observe a posição dos parafusos para a montagem.



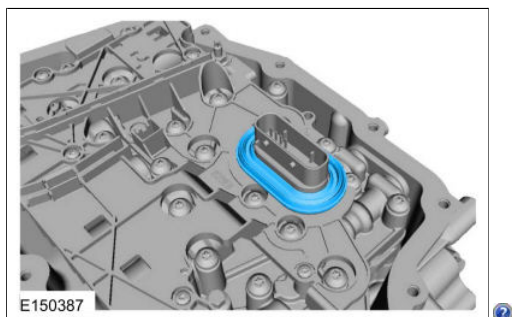
9.



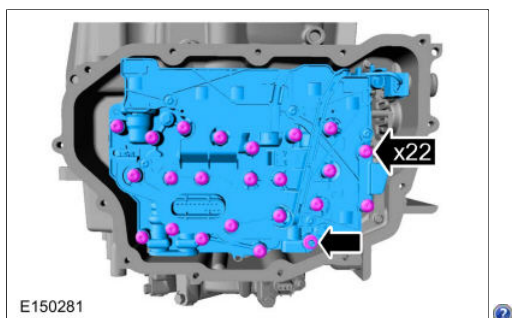
10.



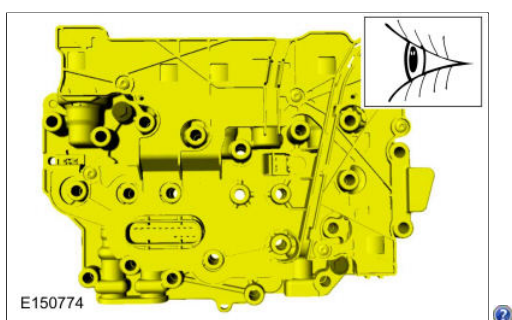
11.



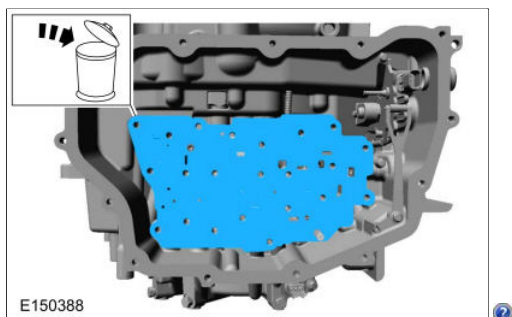
12. **NOTA:** Anote a posição dos parafusos curtos e longos entre o controle principal e a caixa de transmissão para remontagem.



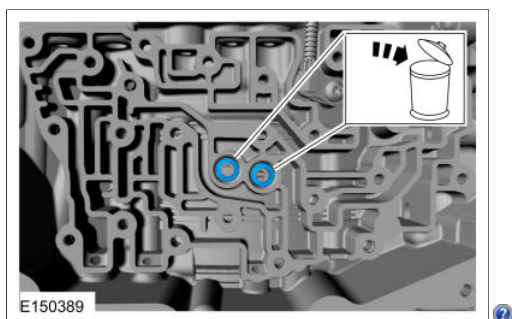
13. Inspeção o conjunto do controle principal em busca de danos. Se algum dano for encontrado, instale um novo conjunto de controle principal. Se o conjunto de controle principal não estiver danificado, desmonte o conjunto do controle principal e limpe-o. Consulte: [Corpo da Válvula de Controle Principal](#) (307-01 Transmissão automática - Transmissão automática de 6 marchas - 6F35, Revisão).



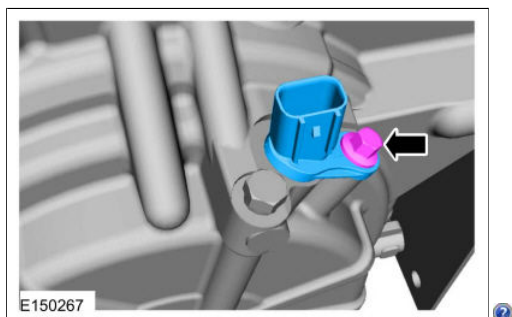
14.



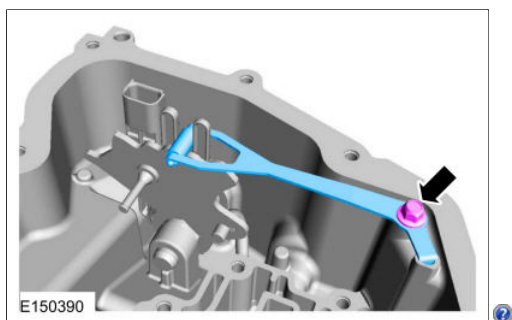
15.



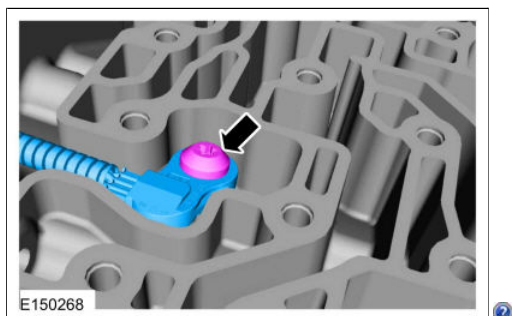
16.



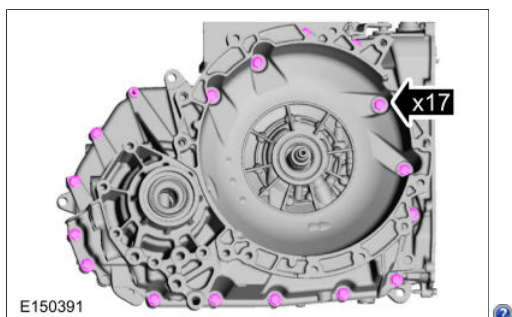
17.



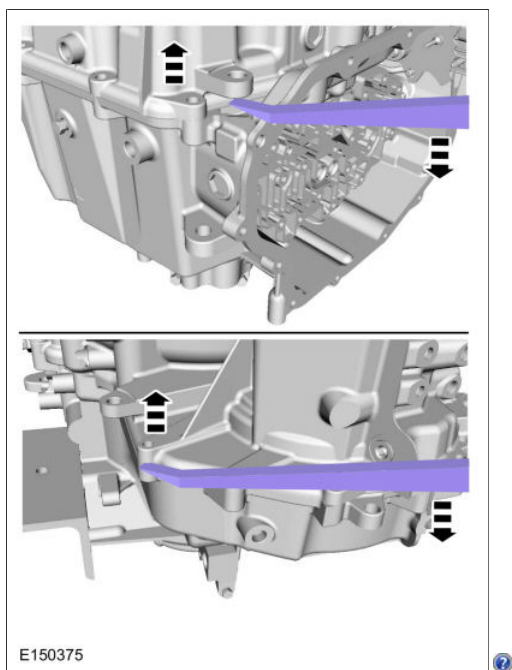
18.



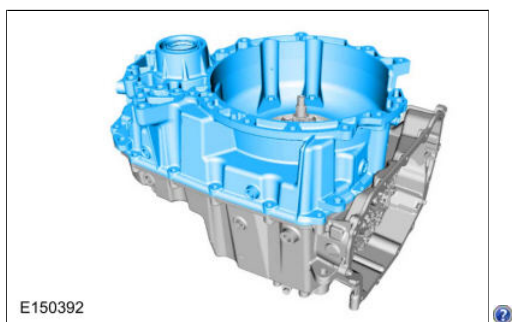
19. **NOTA:** Observe a posição dos parafusos para a montagem.



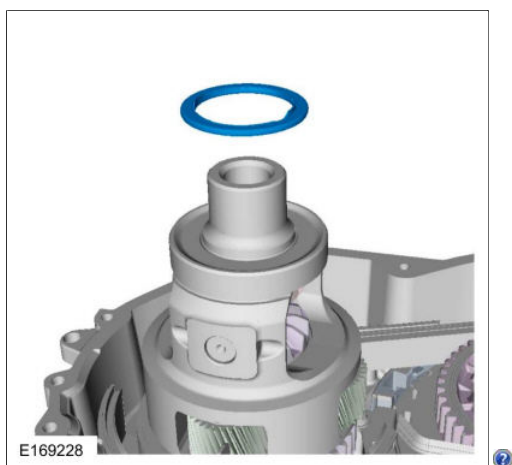
20.



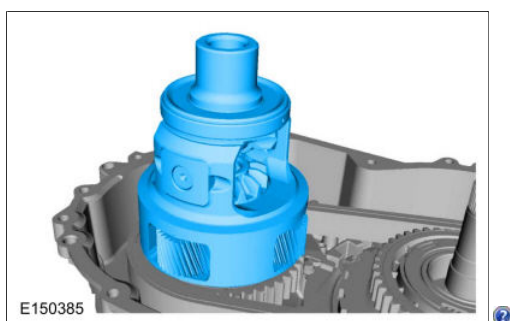
21.



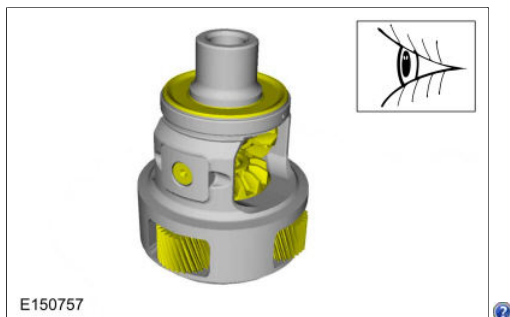
22. Mancal de pressão nº 15



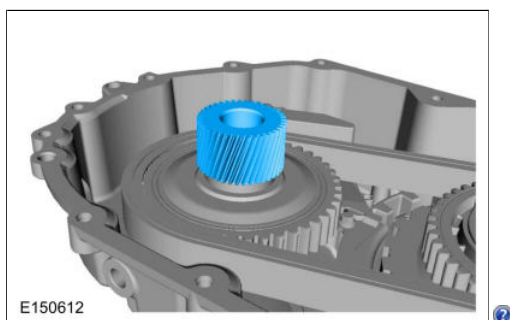
23.



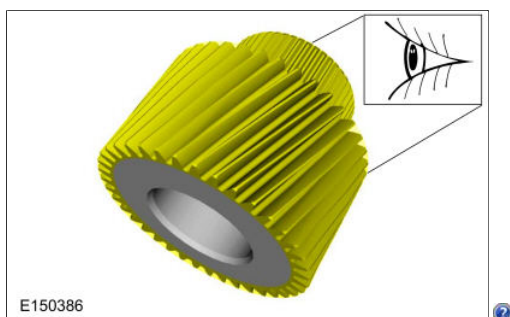
24. Verifique se os rolamentos giram livremente e não se movem para trás e para frente e de um lado para o outro excessivamente. Verifique se há danos ou desgaste excessivo. Instale componentes novos se necessário.
Consulte: [Diferencial](#) (307-01 Transmissão automática - Transmissão automática de 6 marchas - 6F35, Desmontagem e Montagem de Subconjuntos).



25.



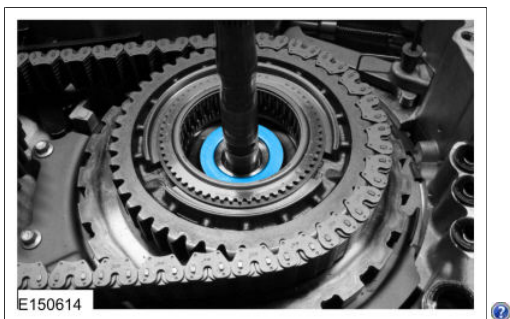
26.



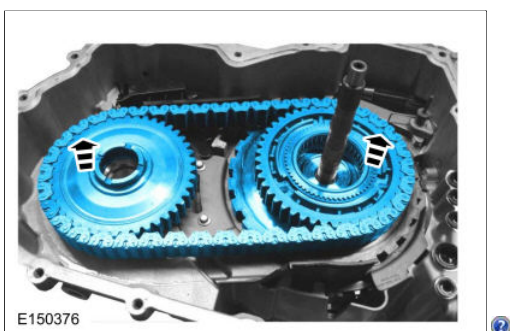
27. Arruela de pressão nº 13



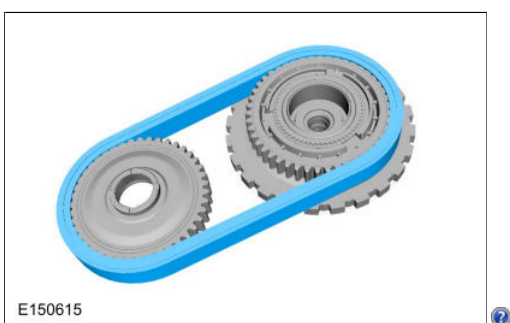
28. Mancal de pressão nº 11



29. **NOTA:** Levante simultaneamente o eixo, as rodas dentadas e a corrente.

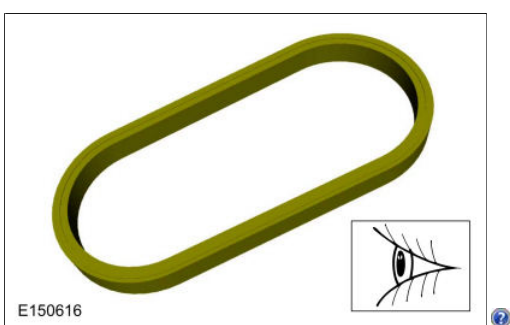


30.

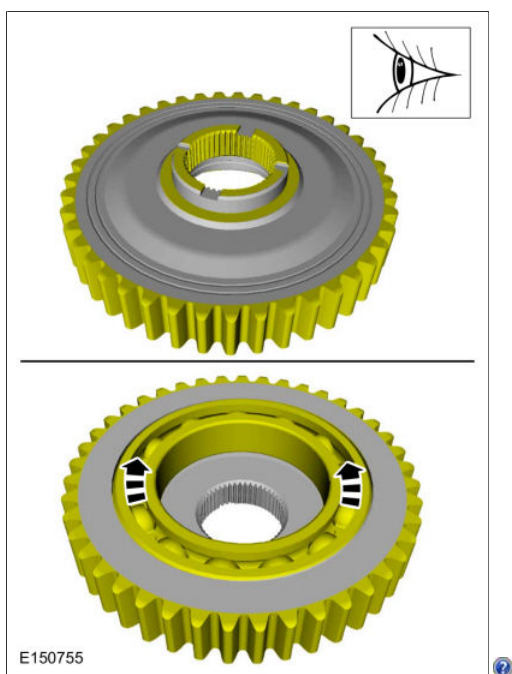


31.

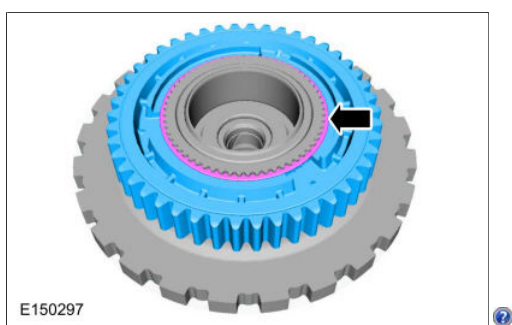
1. Verifique se há danos ou desgaste excessivo.
 - Verifique o alongamento ou a firmeza dos elos da corrente.
 - Verifique se a corrente se move livremente.



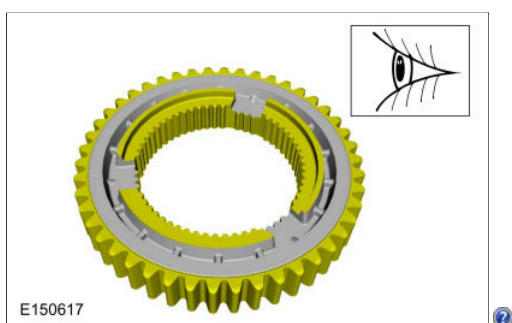
32. Verifique se o rolamento gira livremente.



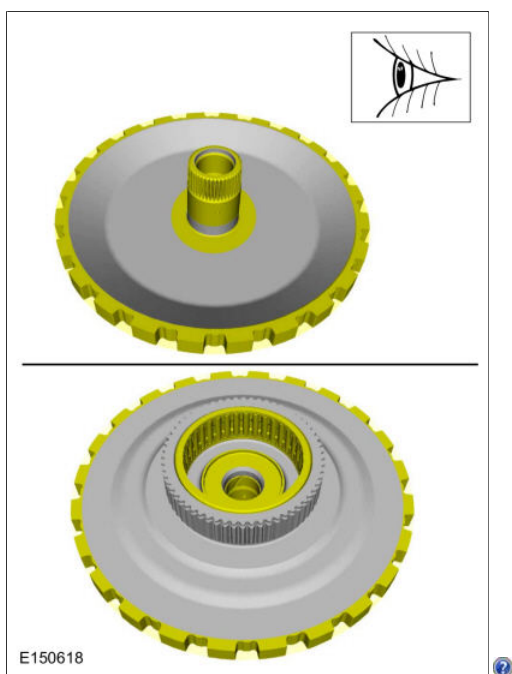
33.



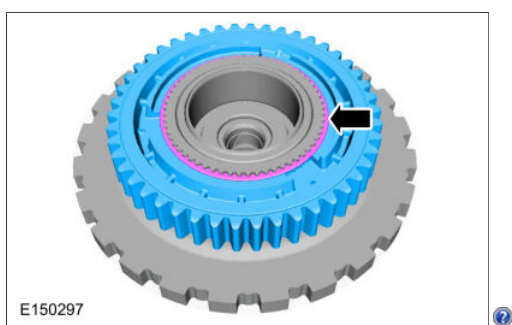
34.



35.



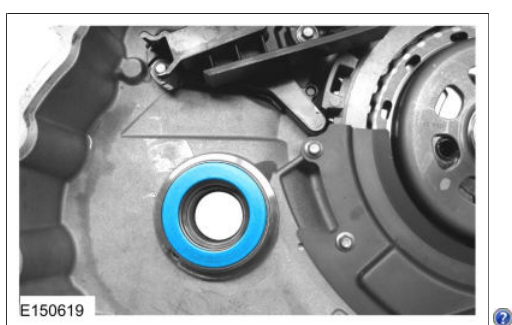
36.



37.



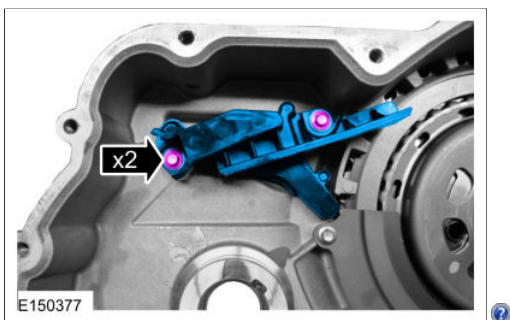
38. Mancal de pressão nº 12



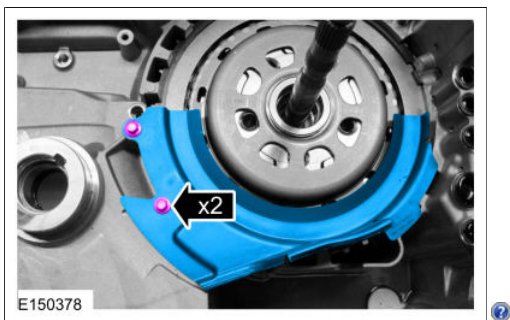
39. Mancal de pressão nº 10



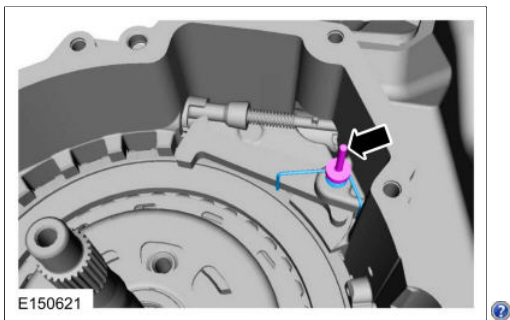
40.



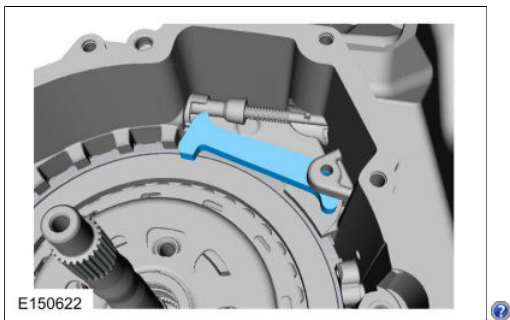
41.



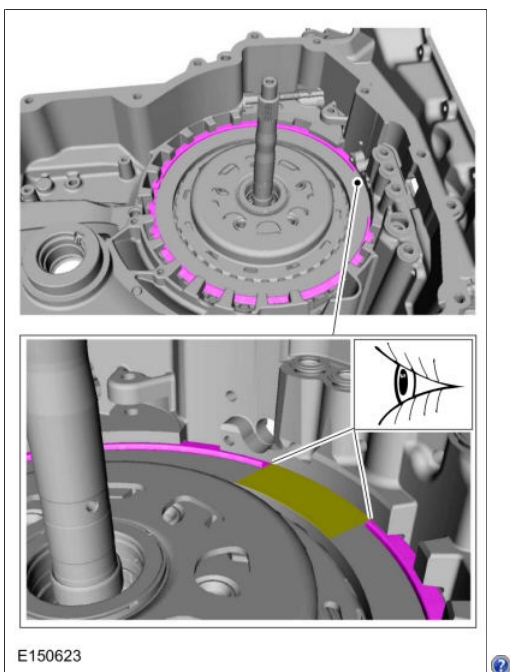
42.



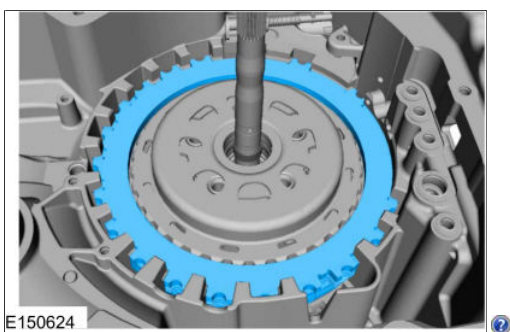
43.



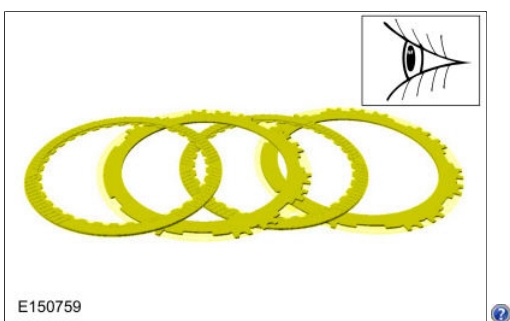
44. **NOTA:** Observe a posição do espaçamento do anel de trava para montagem.



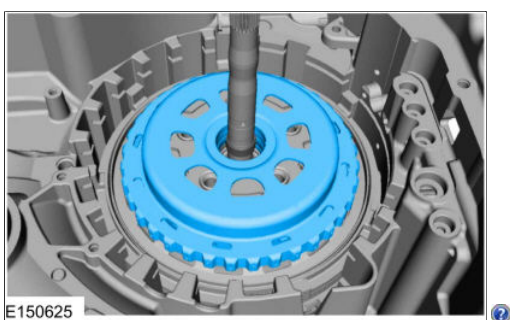
45. Platô de pressão da embreagem, platôs de embreagem e mola.



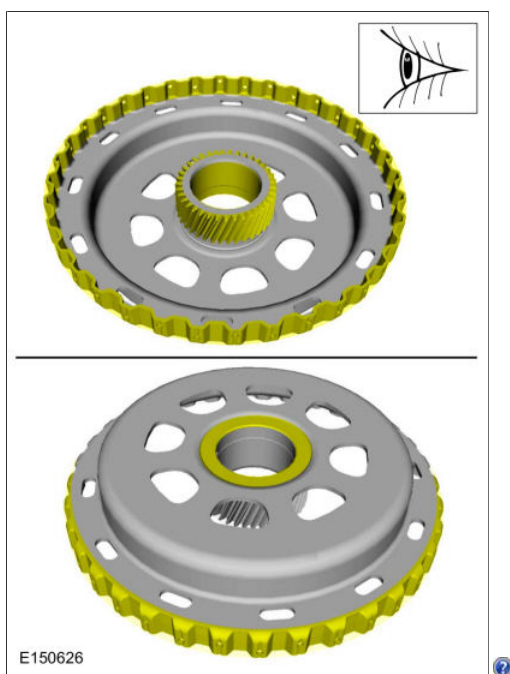
46. Inspeção das superfícies do platô da embreagem e do platô de pressão em busca de danos ou desgaste excessivo.



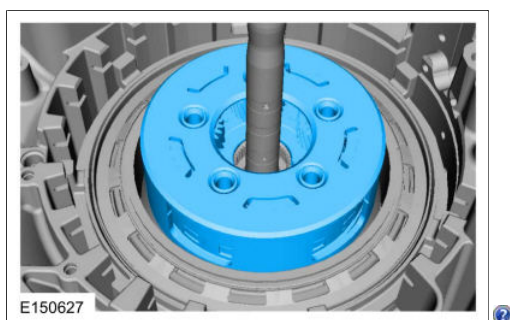
- 47.



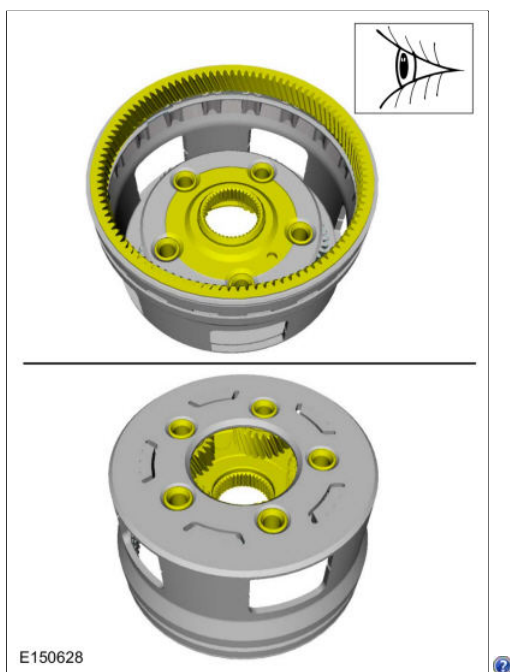
- 48.



49.

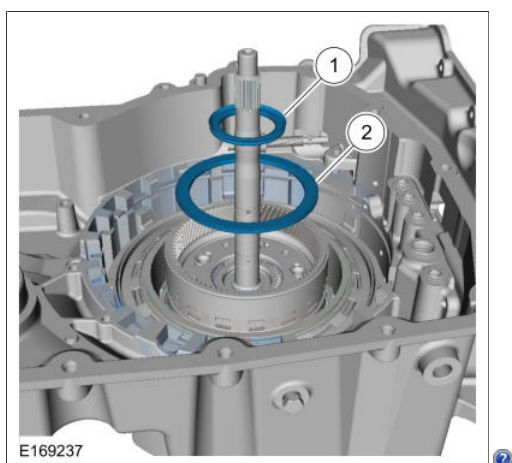


50. Verifique se os rolamentos giram livremente e não se movem para trás e para frente e de um lado para o outro excessivamente.

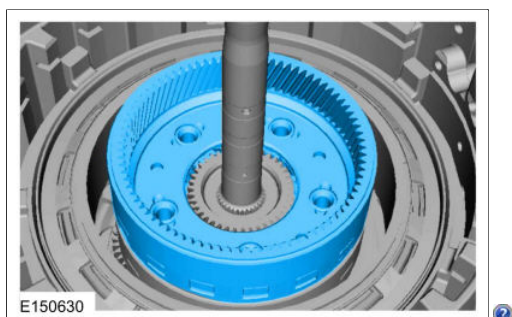


51.

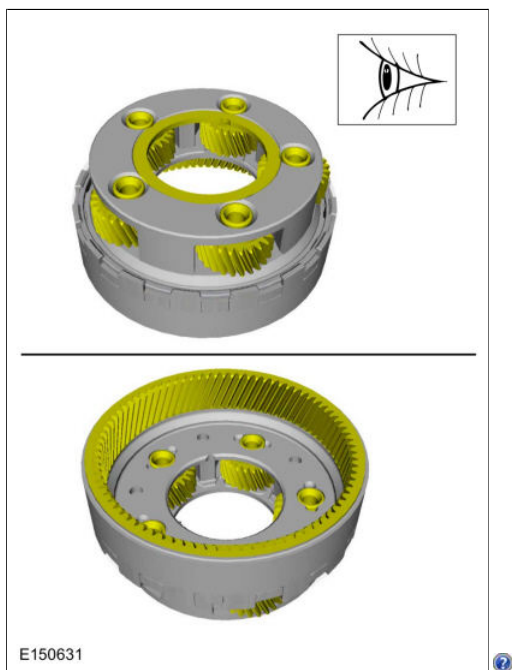
1. Mancal de pressão nº 7
2. Mancal de pressão nº 8



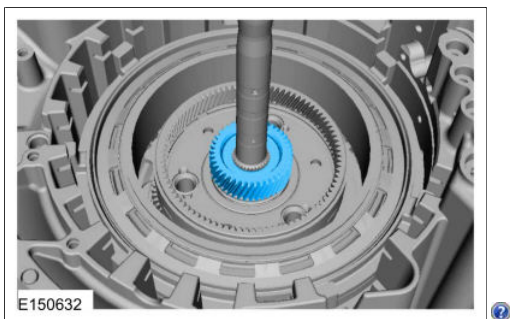
52.



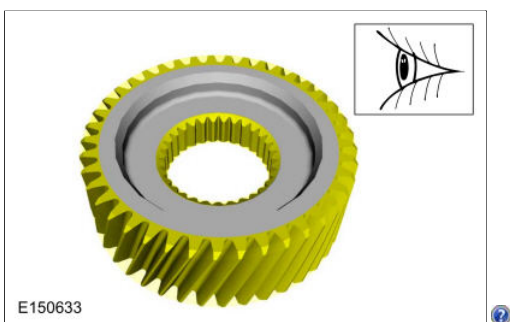
53. Verifique se os rolamentos giram livremente e não se movem para trás e para frente e de um lado para o outro excessivamente.



54.

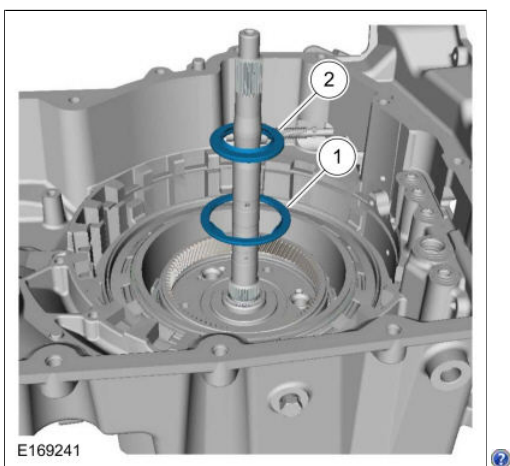


55.

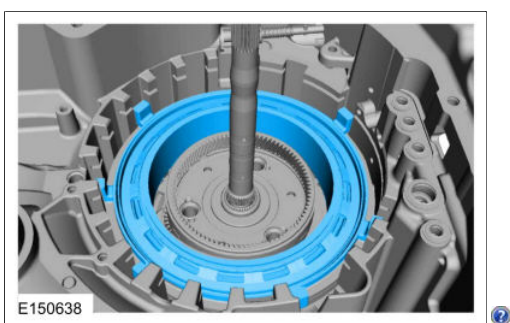


56.

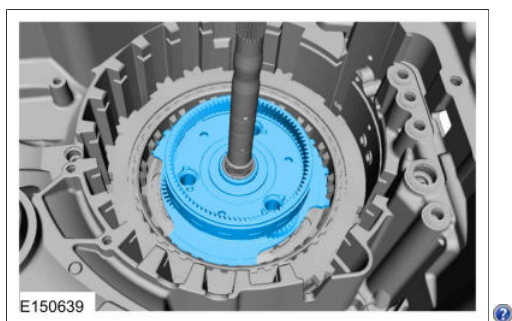
1. Mancal de pressão nº 5
2. Mancal de pressão nº 6



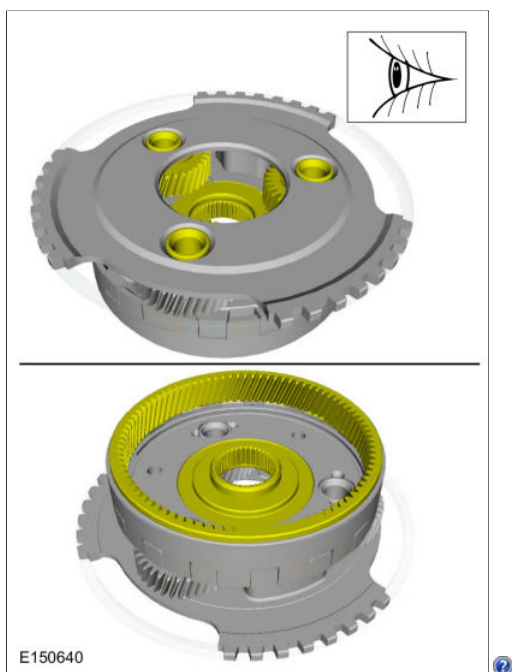
57.



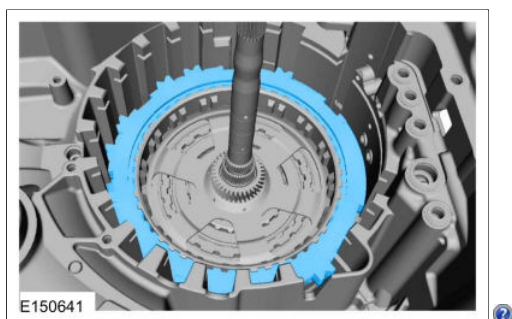
58.



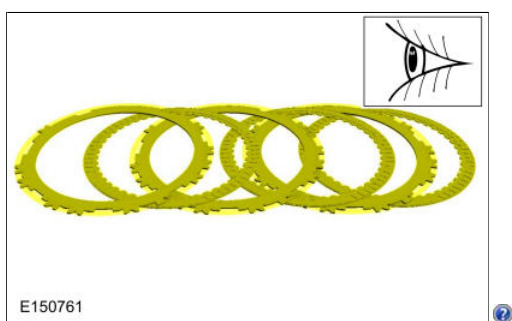
59. Verifique se os rolamentos giram livremente e não se movem para trás e para frente e de um lado para o outro excessivamente.



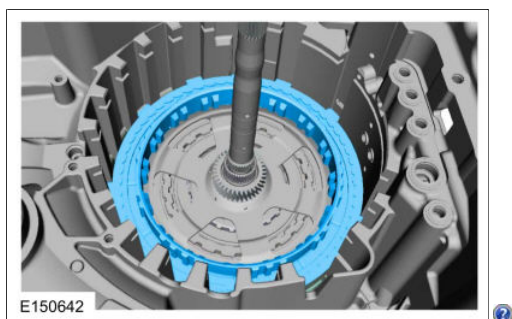
60. Mola, platôs de embreagem e platô de pressão.



61. Inspeção as superfícies do platô da embreagem e do platô de pressão em busca de danos ou desgaste excessivo.



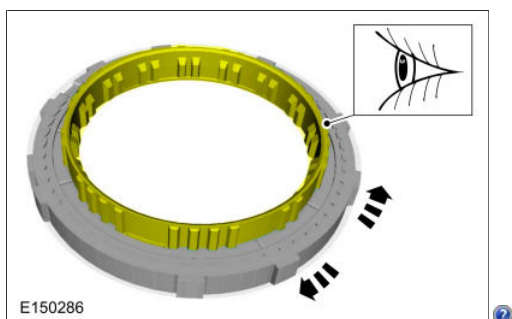
- 62.



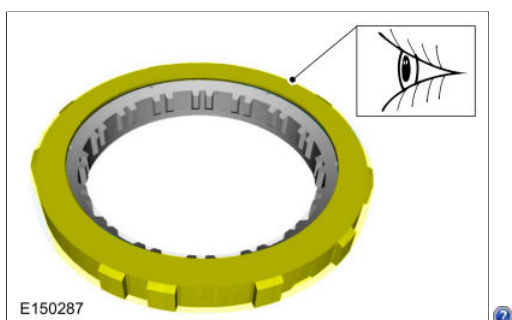
63. **AVISO:** Não limpe com água ou solventes à base de água. O componente poderá ser danificado.

NOTA: A embreagem unidirecional de baixa (OWC) não deve ser desmontada.

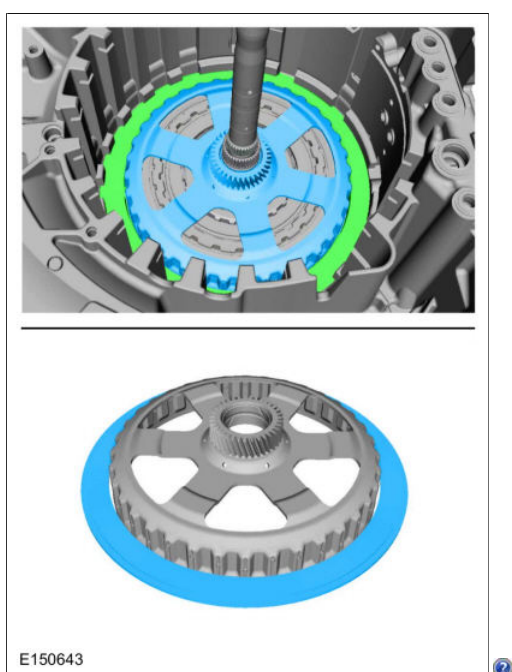
Verifique se há rachaduras ou ranhuras danificadas. A seção ranhurada interna deve girar no sentido horário e travar quando girada no sentido anti-horário.



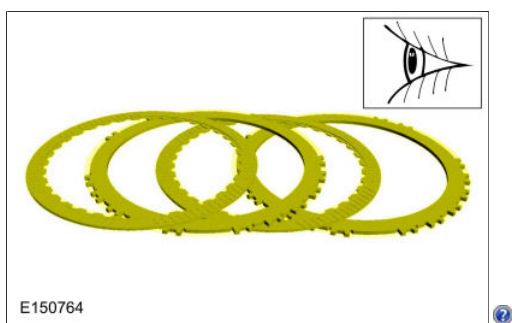
64.



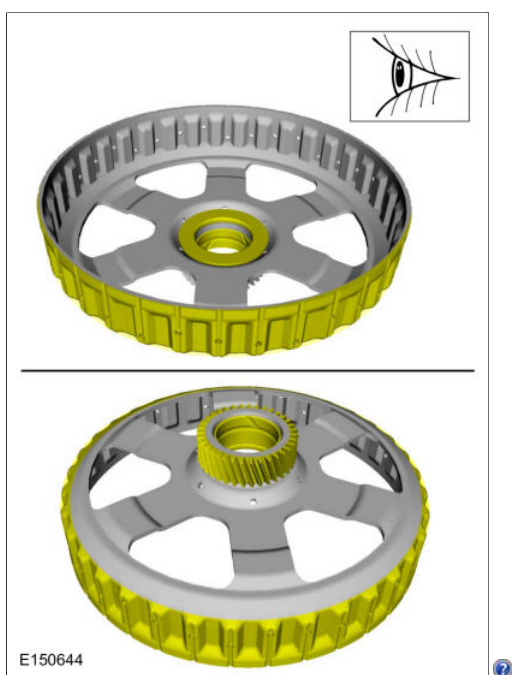
65.



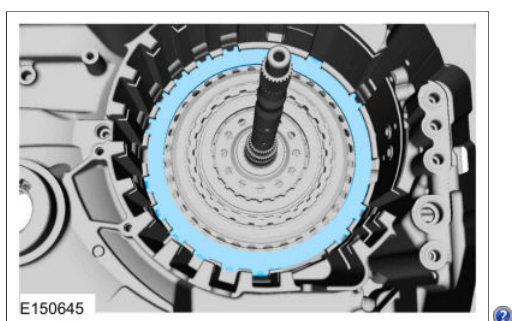
66.



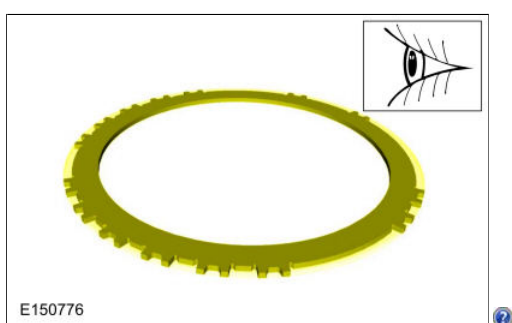
67.



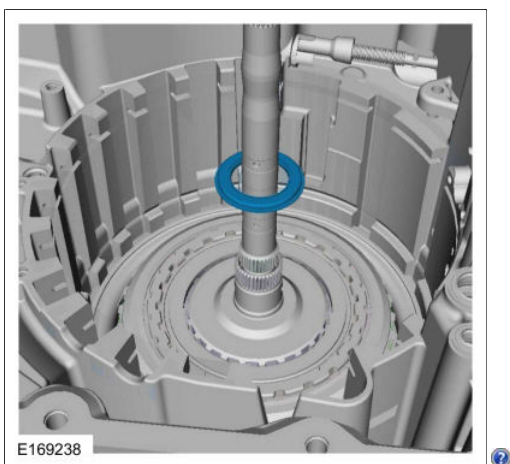
68. Platô de pressão e mola.



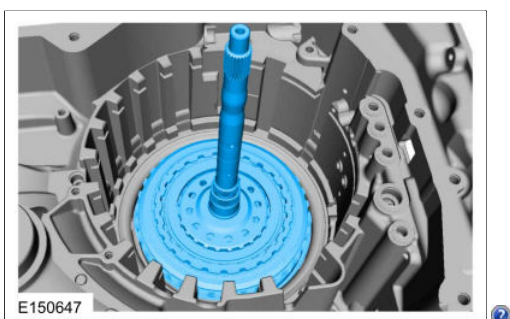
69.



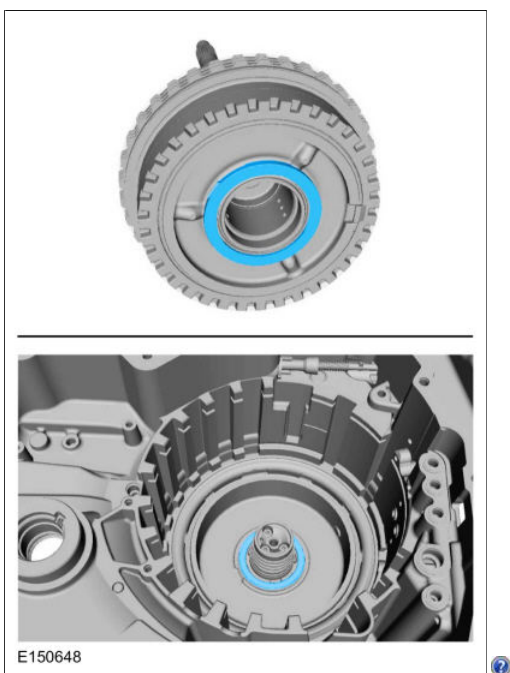
70. Mancal de pressão nº 3



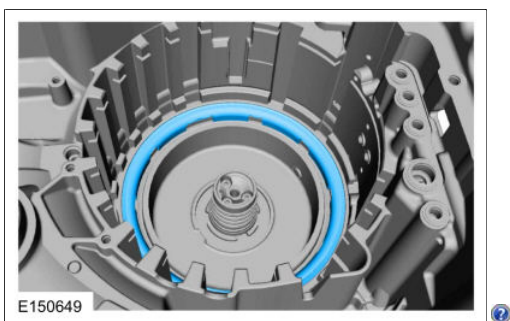
71.



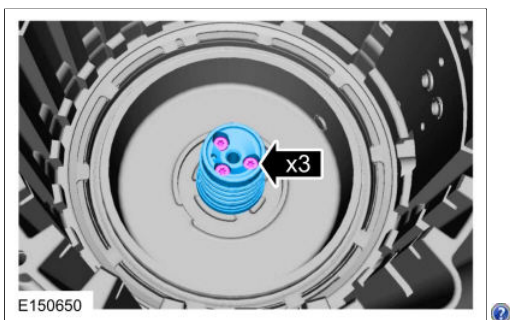
72. **NOTA:** Se o mancal de pressão nº 1 estiver preso no conjunto de embreagem de overdrive/direta, remova-o do conjunto.



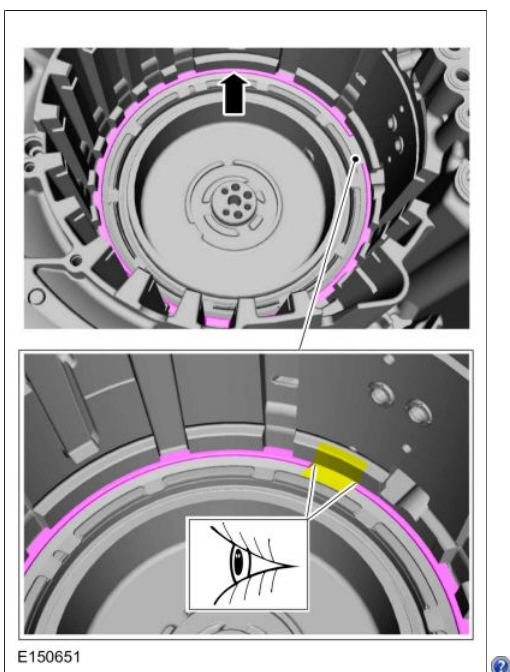
73.



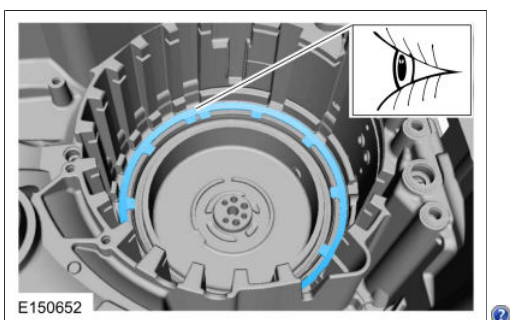
74.



75. **NOTA:** Observe a posição do espaçamento do anel de trava para montagem.

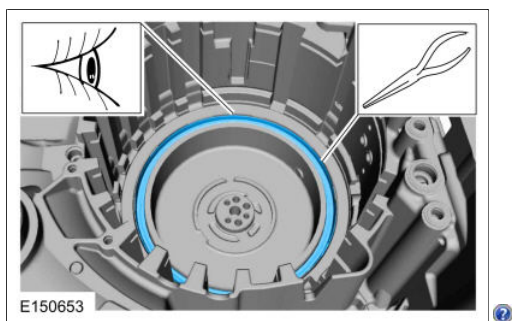


76. **NOTA:** Observe a posição da mola de retorno para montagem.

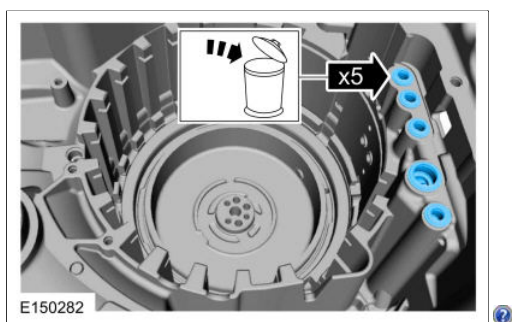


77. **NOTA:** Observe a posição do pistão de embreagem intermediário para montagem.

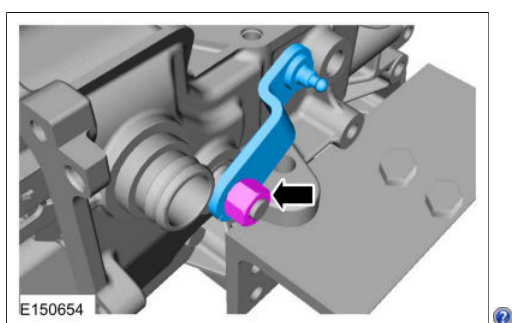
Equipamento Geral: Alicate de pontas compridas



78.

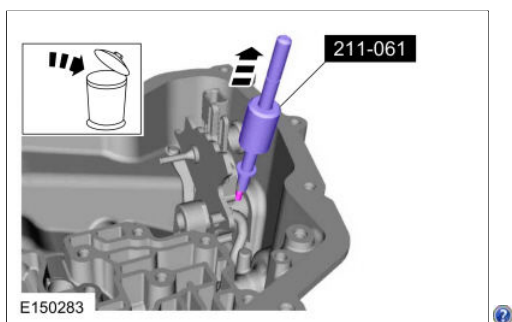


79.

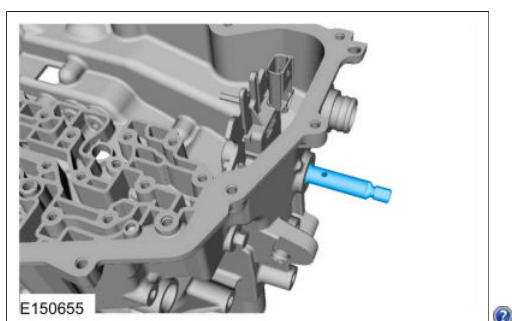


80. **AVISO:** Não atravesse o pino do eixo de controle manual pelo eixo de controle manual. O pino do eixo de controle manual fará contato com a caixa de transmissão, causando danos a ela.

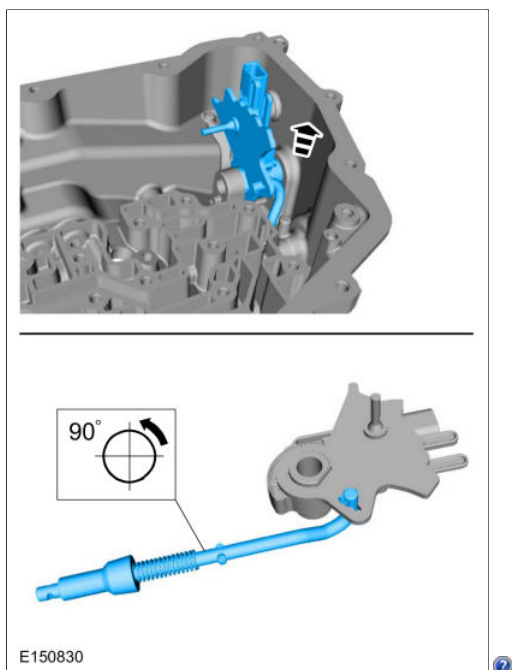
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 211-061 (T78P-3504-N1) Remover, Roll Pin.



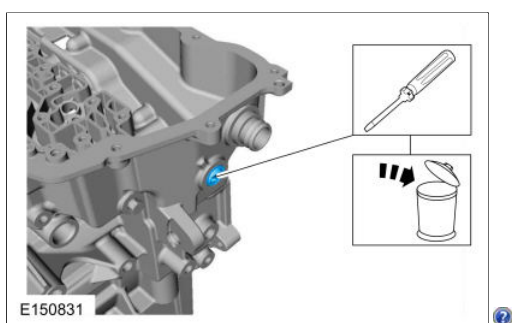
81.



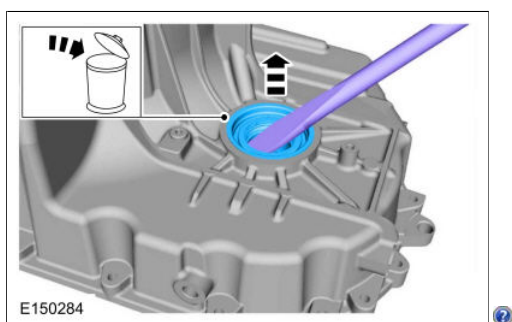
82.



83. Equipamento Geral: Flat Headed Screw Driver

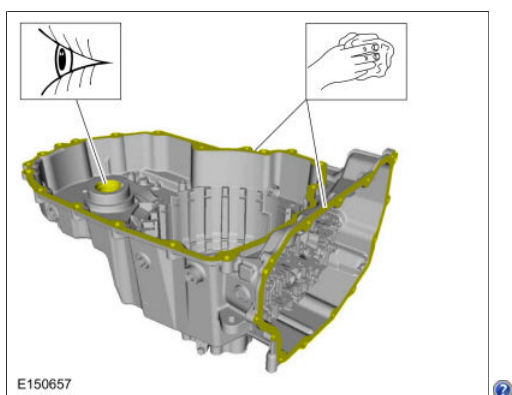


84.

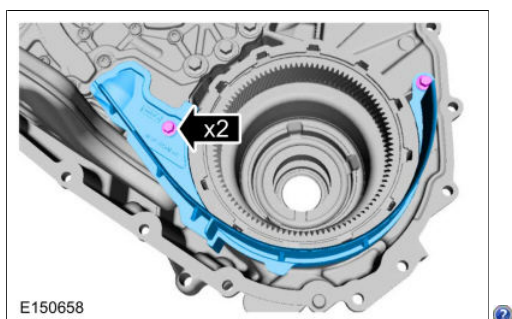


85. **AVISO:** Se o embuchamento LH da caixa de transmissão ou a superfície de embuchamento do semieixo LH apresentarem sinais de desgaste excessivo ou danos, um novo embuchamento LH da caixa de transmissão e um novo semieixo LH deverão ser instalados. Caso contrário poderá haver ruído excessivo ou falha na transmissão.

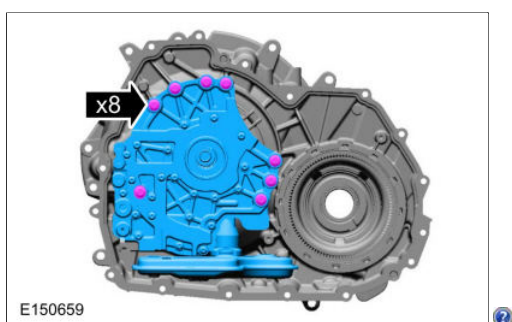
Se o embuchamento LH da caixa de transmissão ou o semieixo LH apresentarem sinais de desgaste excessivo ou danos, instale componentes novos.
Consulte: [Carcaca da transmissão](#) (307-01 Transmissão automática - Transmissão automática de 6 marchas - 6F35, Desmontagem e Montagem de Subconjuntos).



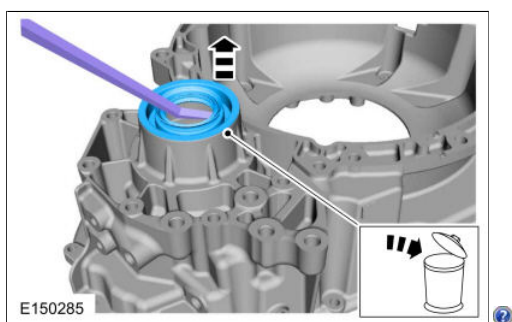
86.



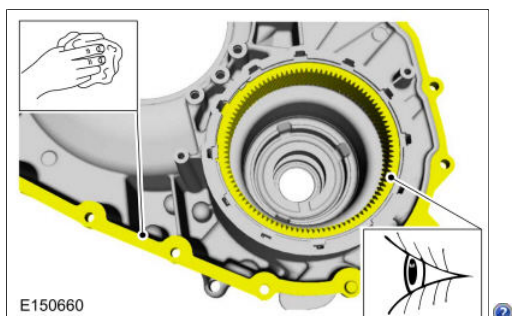
87.



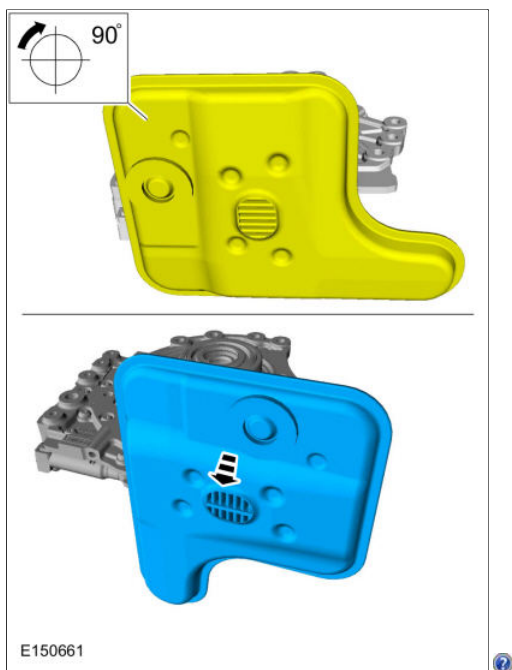
88.



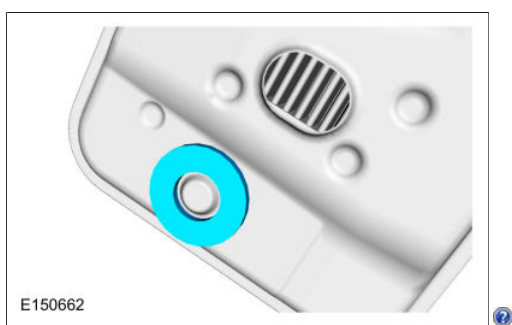
89. Se a cremalheira do diferencial apresentar sinais de desgaste excessivo ou danos, substitua-a.
Consulte: [Carcaca da transmissão](#) (307-01 Transmissão automática - Transmissão automática de 6 marchas - 6F35, Desmontagem e Montagem de Subconjuntos).



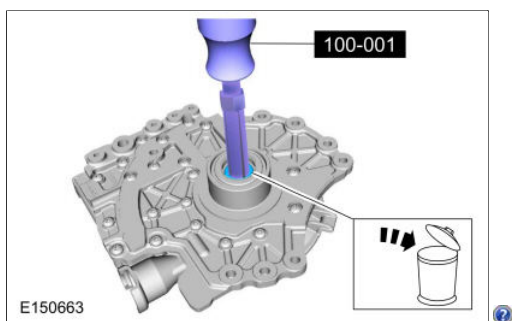
90.



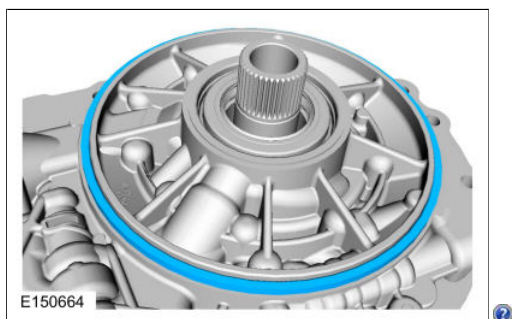
91.



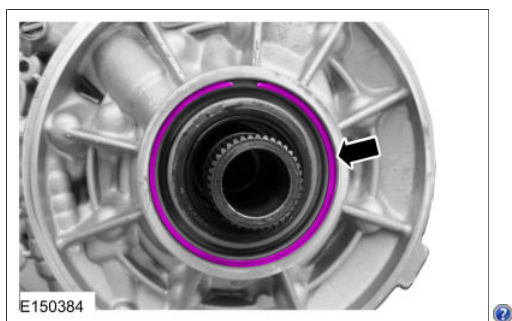
92. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 100-001 (T50T-100-A) Slide Hammer , 303-D011 (D80L-100-G) Actuator Pin (Dia 3/16) , 303-D019 (D80L-100-Q) Collet, 3/4 to 7/8.



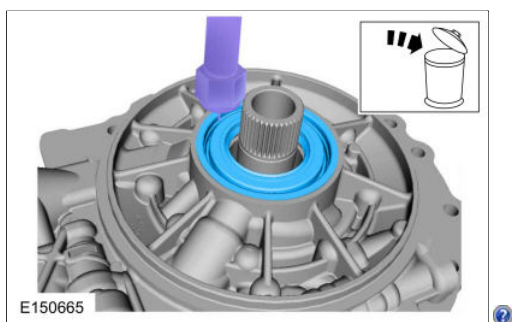
93.



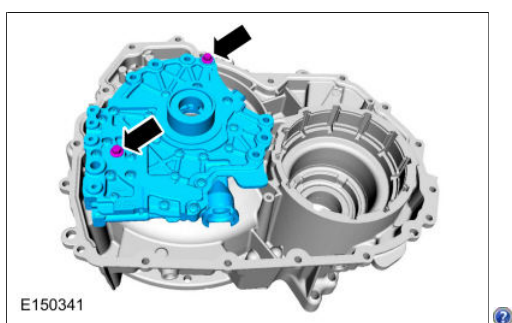
94.



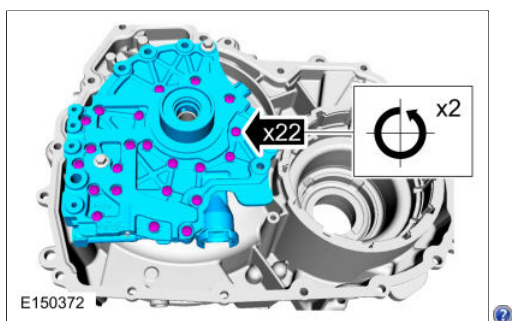
95. Equipamento Geral: Saca



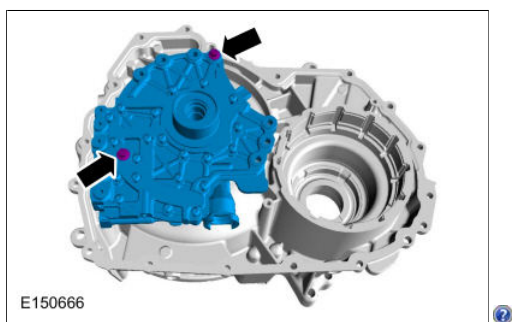
96. Parafusos apertados com a mão.



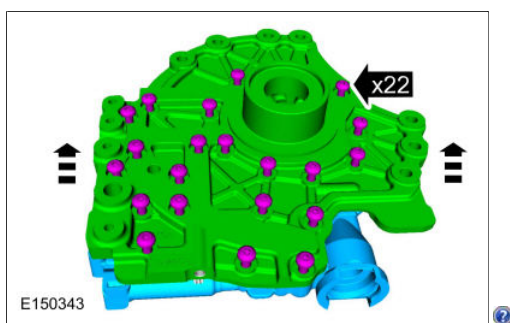
97.



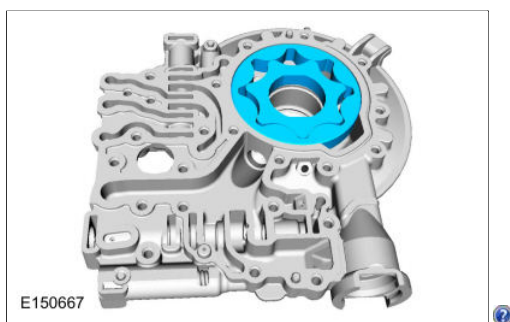
98.



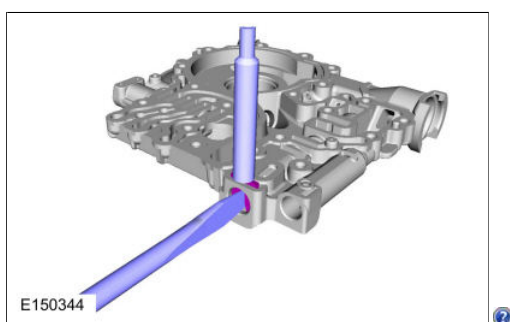
99.



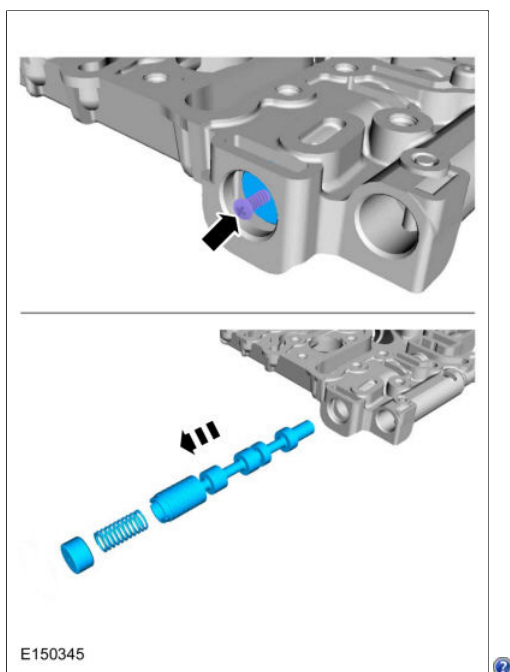
100.



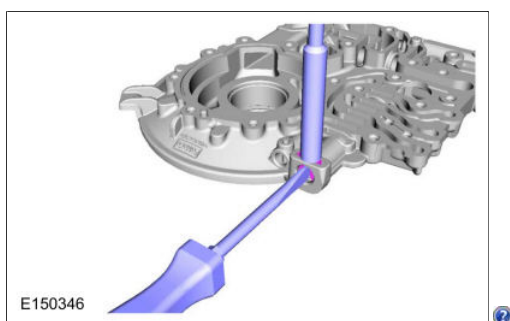
101. Equipamento Geral: Flat Headed Screw Driver
Equipamento Geral: Magnetic Socket



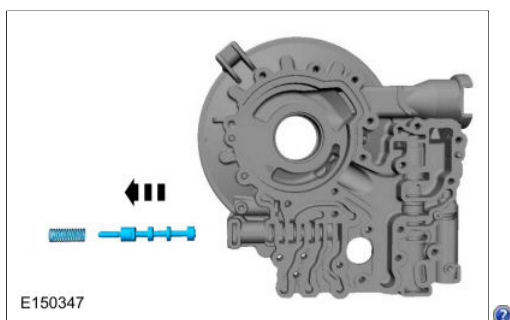
102. Use um parafuso M4.



103. Comprima a mola da válvula e remova o retentor.
Equipamento Geral: Flat Headed Screw Driver
Equipamento Geral: Magnetic Socket

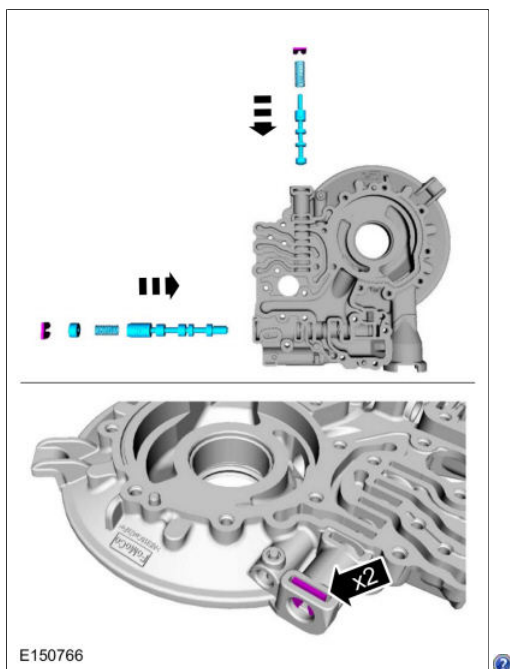


104.

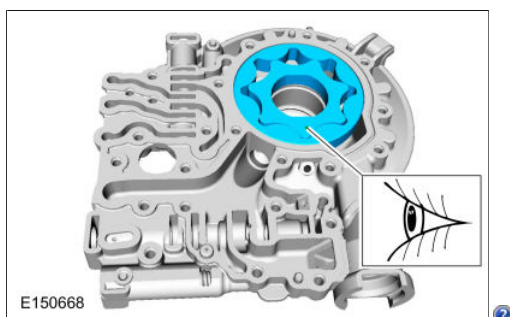


105. Limpe e inspecione os componentes do conjunto da bomba em busca de desgaste ou danos. Inspeção o fluido drenado do conjunto da bomba à procura de excesso de metal ou materiais estranhos. Se desgaste acentuado, danos ou excesso de metal forem encontrados, substitua o conjunto da bomba.

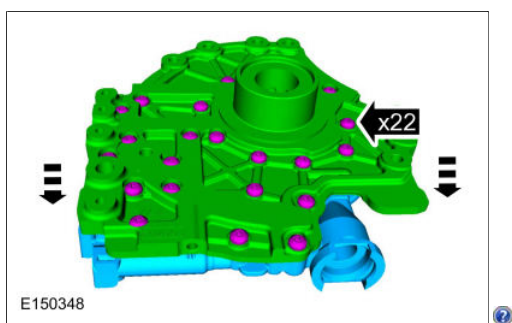
106. **NOTA:** O retentor da válvula de controle do TCC mostrado montado no corpo da bomba, retentor da válvula reguladora de pressão principal similar.



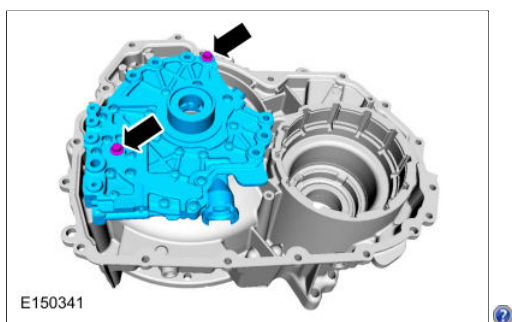
107. **NOTA:** O ponto na bomba interna é voltado para cima.



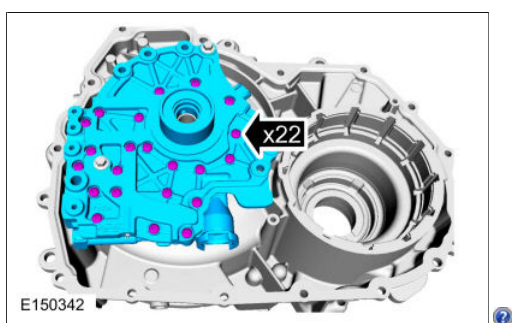
108. Parafusos apertados com a mão.



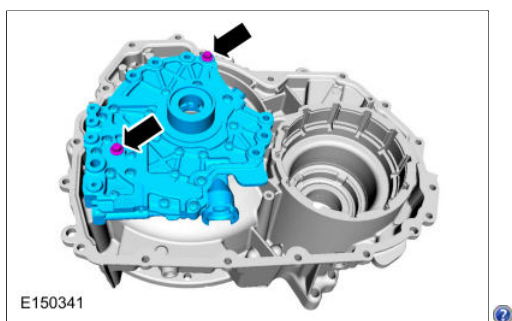
109. Parafusos apertados com a mão.



110. Torque: 10 Nm



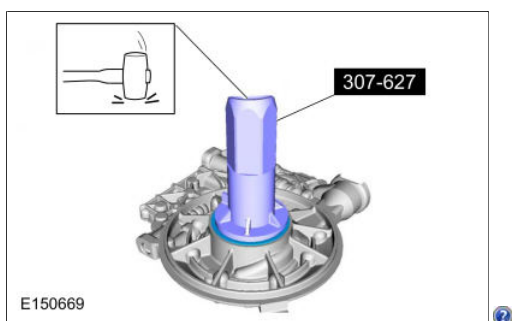
111.



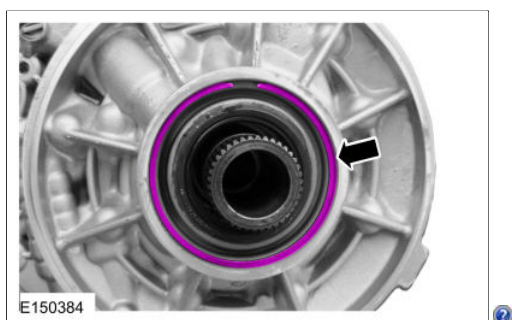
112. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-627 Installer, Converter Seal.



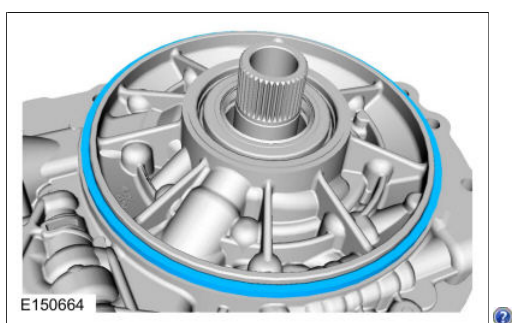
113. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-627 Installer, Converter Seal.



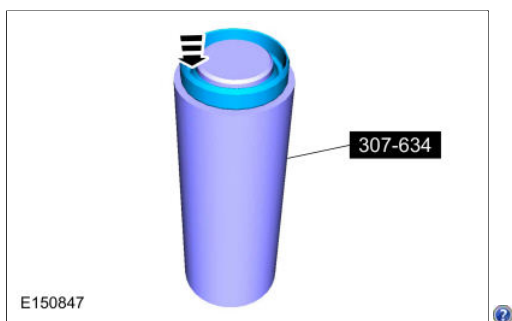
114.



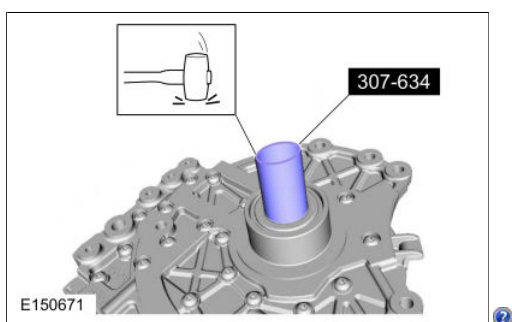
115.



116. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-634 Installer, Turbine Shaft Seal.

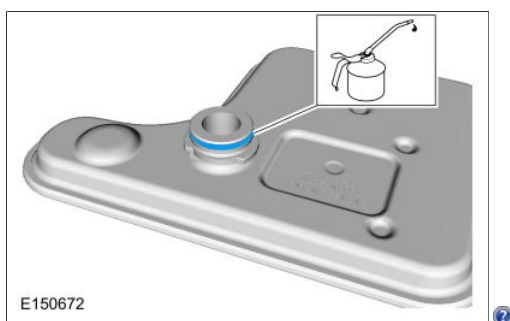


117. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-634 Installer, Turbine Shaft Seal.



118. **NOTA:** Use uma nova vedação.

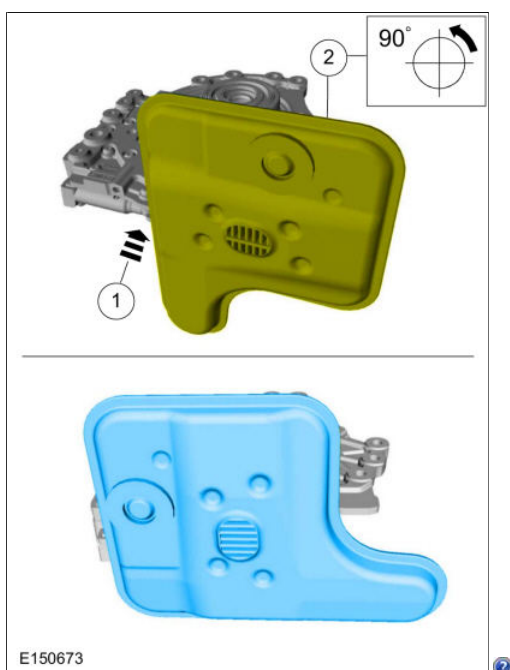
Material: Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)



119.



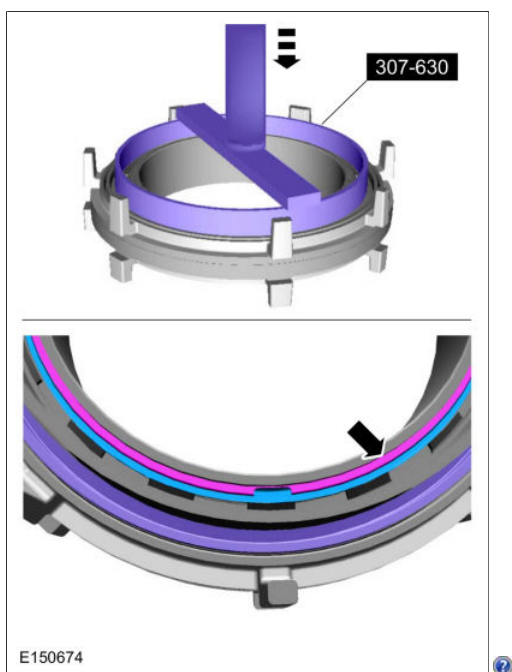
120.



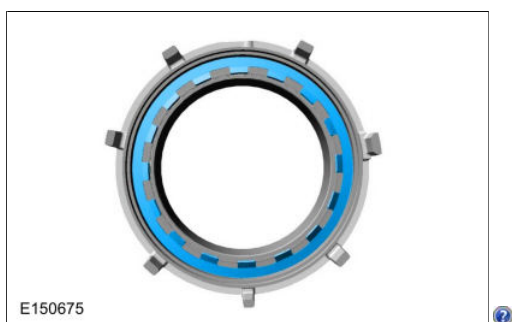
121. **AVISO:** A mola de retorno do pistão, o anel de trava ou o retentor do anel de trava do lado da embreagem de baixa/ré do suporte central não são intercambiáveis com o lado da embreagem de avanço do suporte central. Ao desmontar o suporte central, cuidado para não misturar os componentes do lado da embreagem de baixa/ré com o lado da embreagem de avanço do suporte central. Não montar o suporte central com os componentes do lado correto resultará em danos ao suporte central ou à embreagem de baixa/ré ou de avanço.

NOTA: O pistão da embreagem de baixa/ré no suporte central é o lado do suporte central com as pernas compridas.

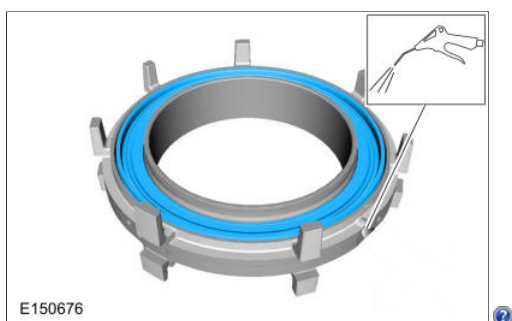
Posicione o suporte central em uma prensa com as pernas compridas voltadas para cima.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-630 Center Support Piston Spring Tool.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica



122.

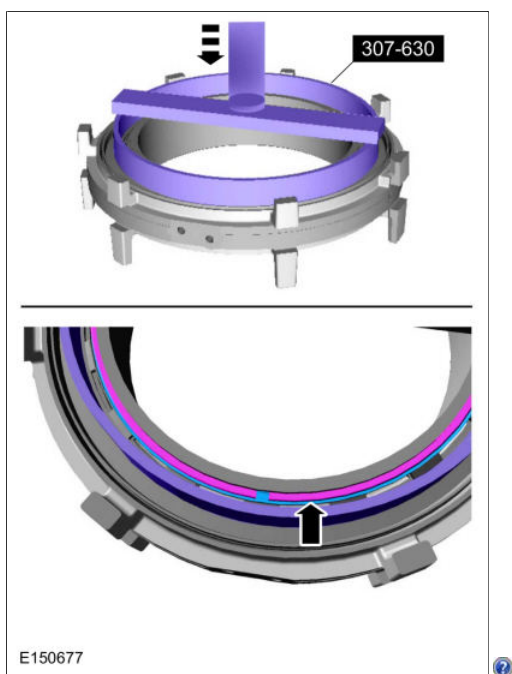


123.

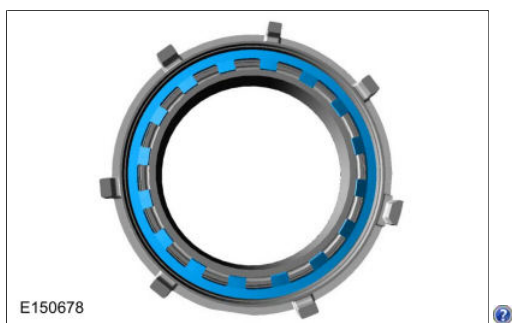


124. **NOTA:** O pistão da embreagem de avanço no suporte central é o lado do suporte central com as pernas curtas.

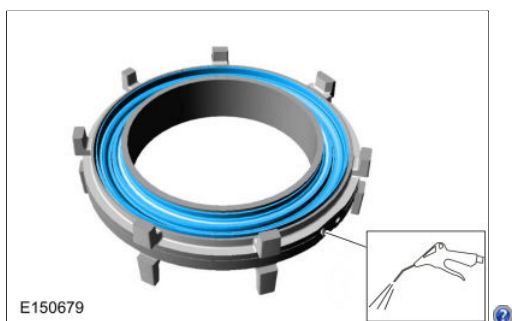
Posicione o suporte central em uma prensa com as pernas curtas voltadas para cima.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-630 Center Support Piston Spring Tool.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica



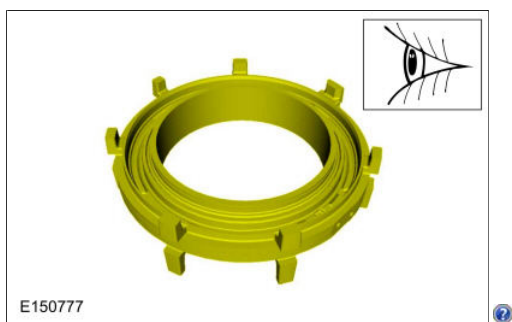
125.



126.



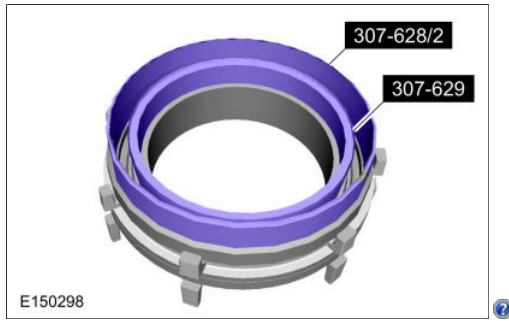
127.



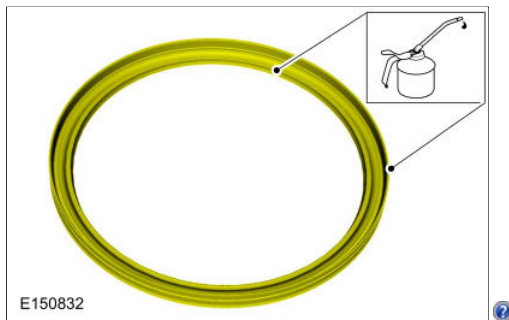
128. **NOTA:** O pistão da embreagem de avanço no suporte central é o lado do suporte central com as pernas curtas.

Lado das pernas curtas do suporte central voltado para cima

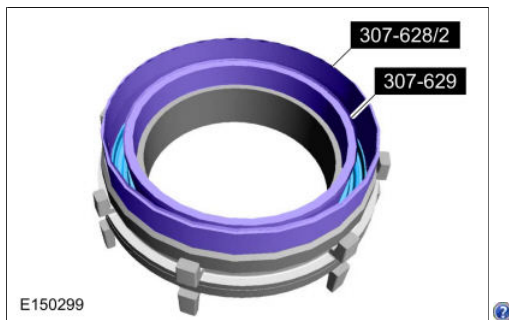
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-628 Protector, Low Reverse Piston Seal. , 307-629 Protector, Low Reverse / 1-2-3-4 Piston Seal.



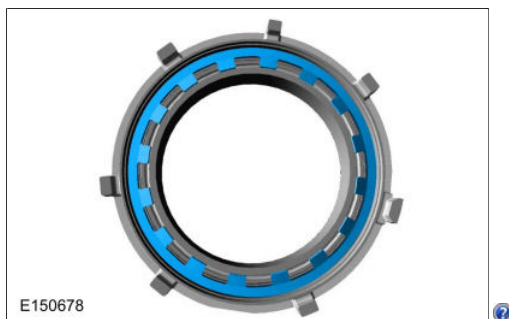
129. Aplique vaselina.



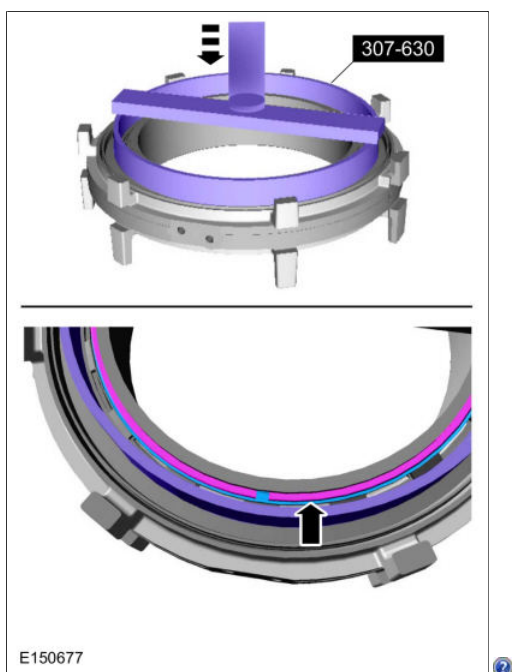
130. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-628 Protector, Low Reverse Piston Seal. , 307-629 Protector, Low Reverse / 1-2-3-4 Piston Seal.



131. **AVISO:** A mola de retorno do pistão, o anel de trava ou o retentor do anel de trava do lado da embreagem de baixa/ré do suporte central não são intercambiáveis com o lado da embreagem de avanço do suporte central. Ao montar o suporte central, cuidado para não misturar os componentes do lado da embreagem de baixa/ré com o lado da embreagem de avanço do suporte central. Não montar o suporte central com os componentes do lado correto resultará em danos ao suporte central ou à embreagem de baixa/ré ou de avanço.



132. Posicione o suporte central em uma prensa com as pernas curtas voltadas para cima.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-630 Center Support Piston Spring Tool.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica

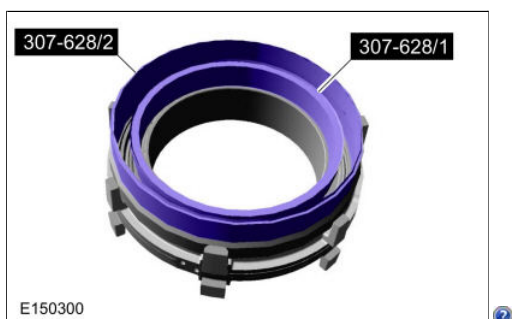


133. **NOTA:** Certifique-se de que o anel de trava esteja acomodado na ranhura.

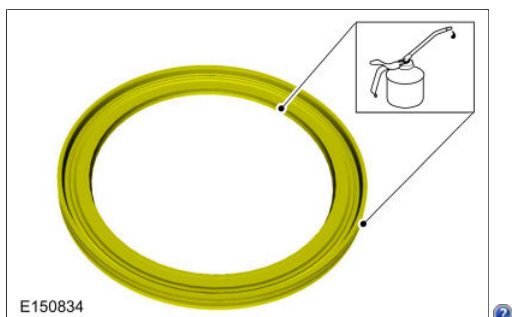
Equipamento Geral: Flat Headed Screw Driver



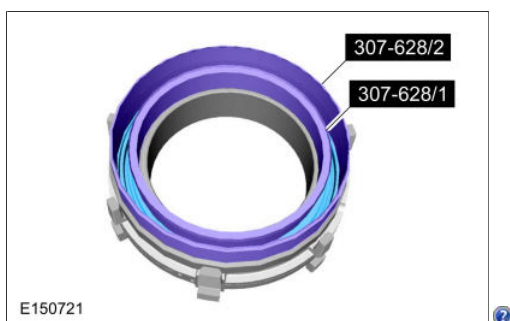
134. Posicione o suporte central com as pernas compridas voltadas para cima.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-628 Protector, Low Reverse Piston Seal.



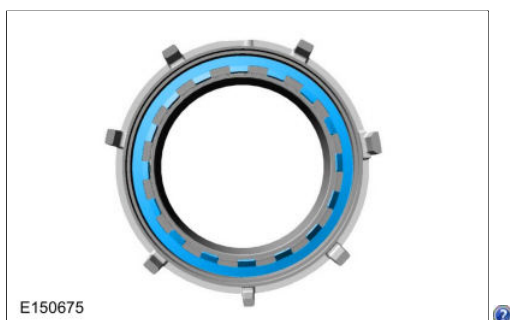
135. Aplique vaselina.



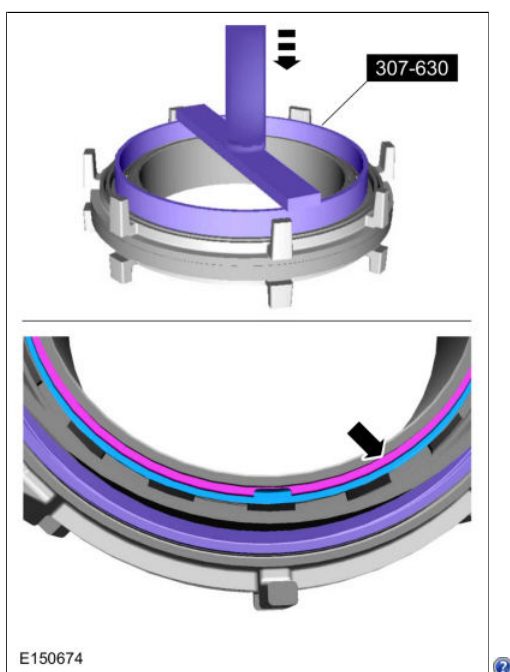
136. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-628 Protector, Low Reverse Piston Seal.



137.

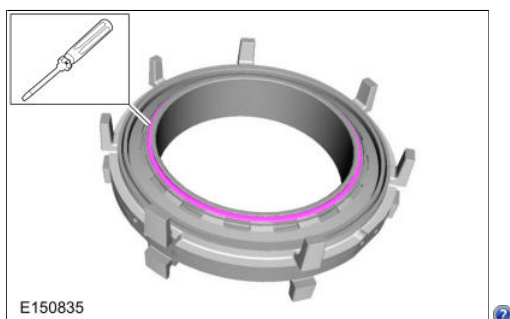


138. Posicione o suporte central em uma prensa com as pernas compridas voltadas para cima.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-630 Center Support Piston Spring Tool.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica

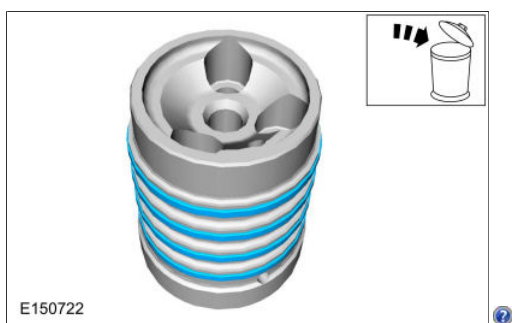


139. **NOTA:** Certifique-se de que o anel de trava esteja acomodado na ranhura.

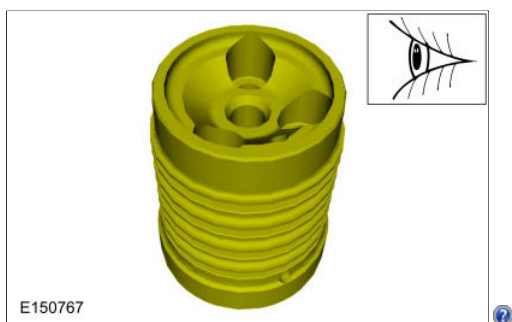
Equipamento Geral: Flat Headed Screw Driver



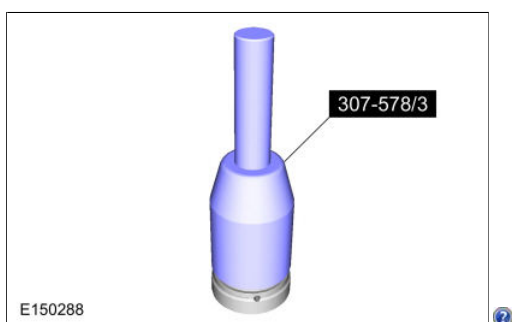
140.



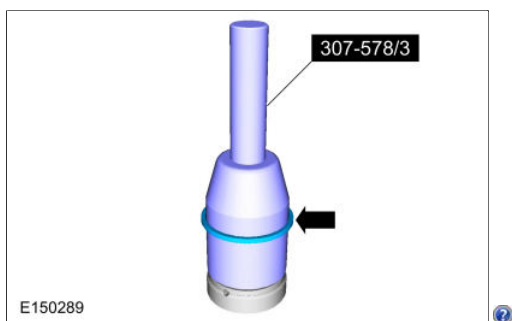
141.



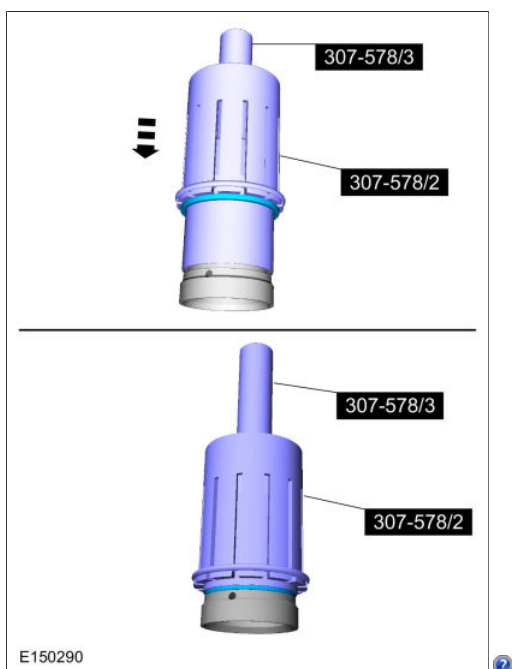
142. Alinhe a borda inferior da ferramenta à borda superior da ranhura da vedação de Teflon® inferior.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-578 Input Shaft Support Seal Installer (Back Plate, Multiple rings).



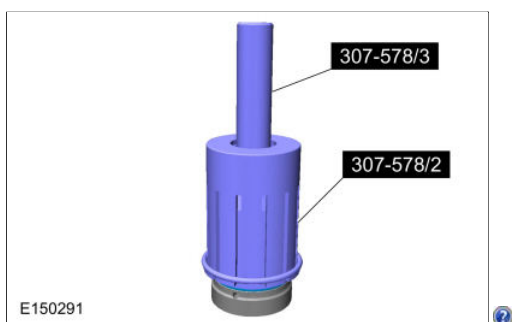
143. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-578 Input Shaft Support Seal Installer (Back Plate, Multiple rings).



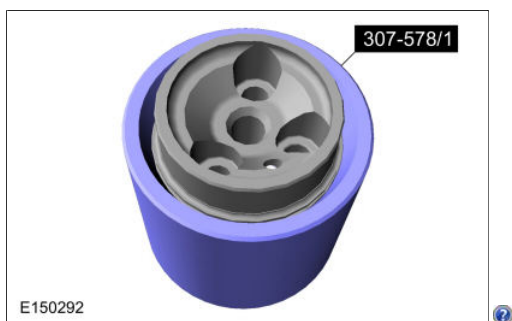
144. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-578 Input Shaft Support Seal Installer (Back Plate, Multiple rings).



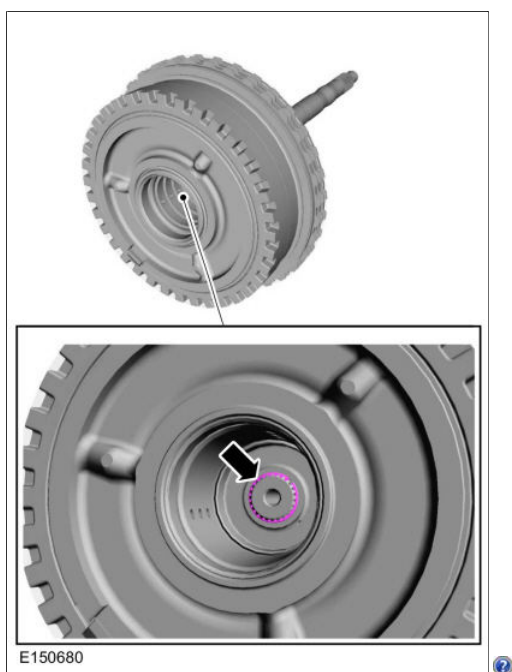
145. Remova as ferramentas e repita as etapas para as outras 3 vedações de Teflon®.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-578 Input Shaft Support Seal Installer (Back Plate, Multiple rings).



146. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-578 Input Shaft Support Seal Installer (Back Plate, Multiple rings).



- 147.



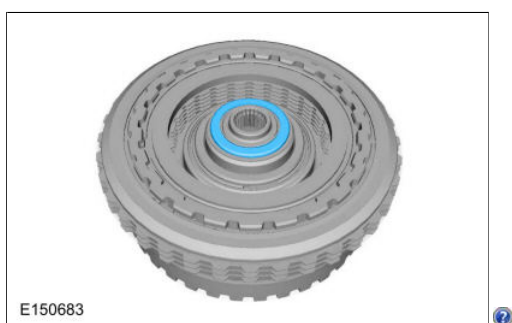
148.



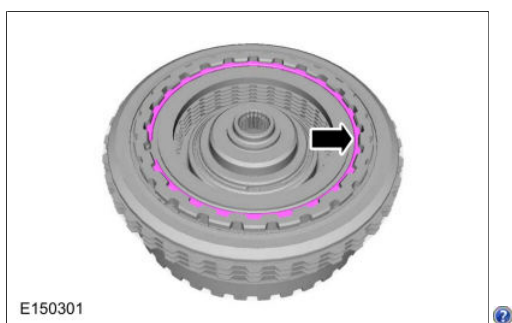
149.



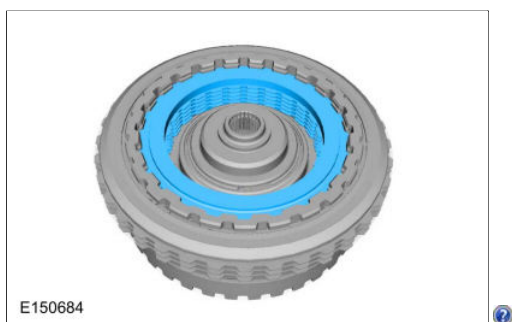
150. Mancal de pressão nº 2



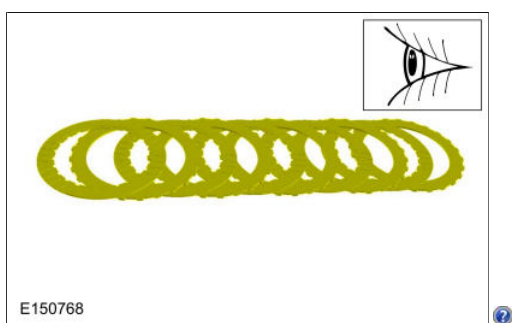
151.



152.



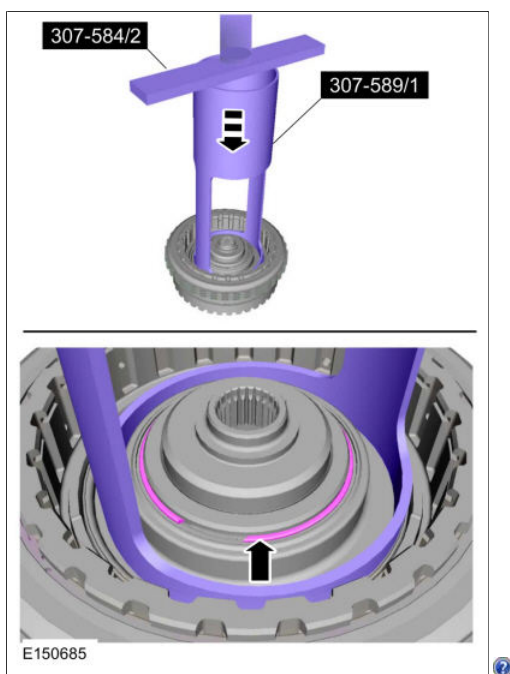
153. Inspeção as superfícies do platô da embreagem e do platô de pressão em busca de danos ou desgaste excessivo.



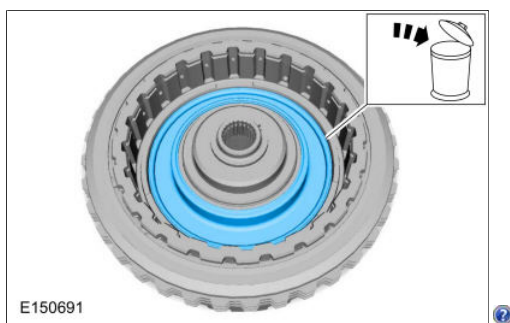
154. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-584 2-6 Spring Compressor. , 307-589 Overdrive clutch and balance piston service set.



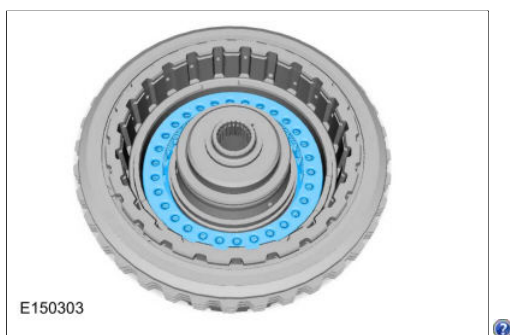
155. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-584 2-6 Spring Compressor. , 307-589 Overdrive clutch and balance piston service set.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica



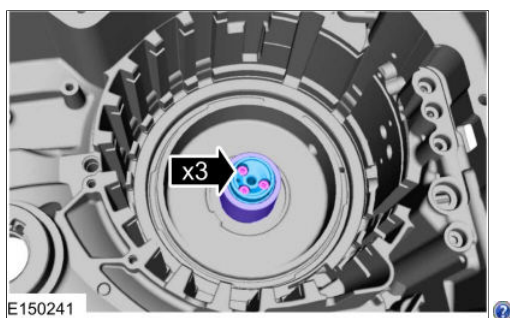
156.



157.



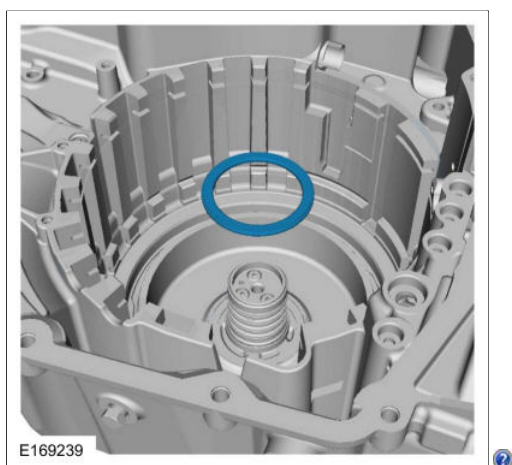
158. Torque: 12 Nm



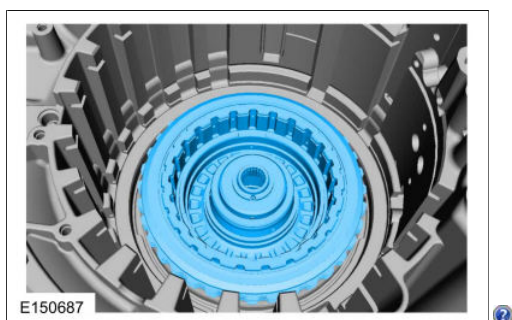
159. Remova a(s) Ferramenta(s) Especial(ais): 307-578 Input Shaft Support Seal Installer (Back Plate, Multiple rings).



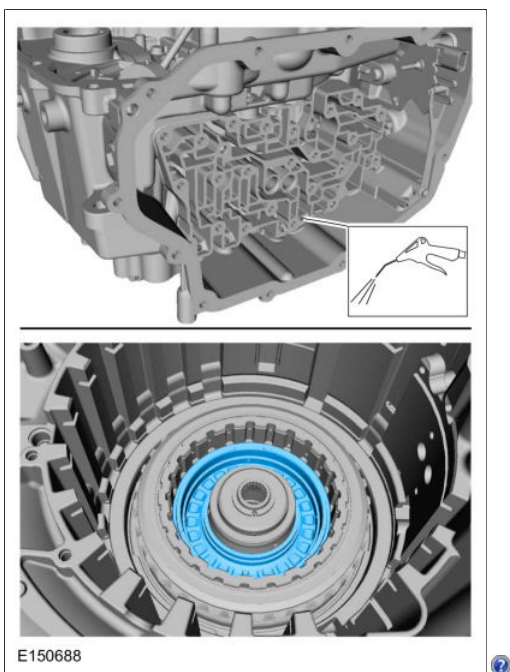
160. Mancal de pressão nº 1



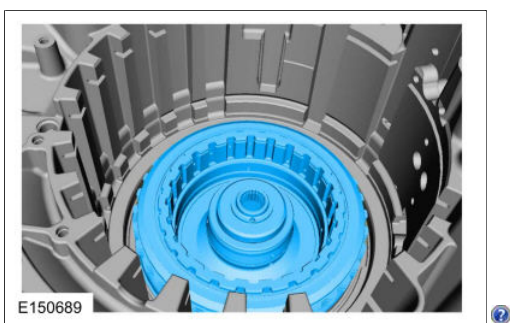
161.



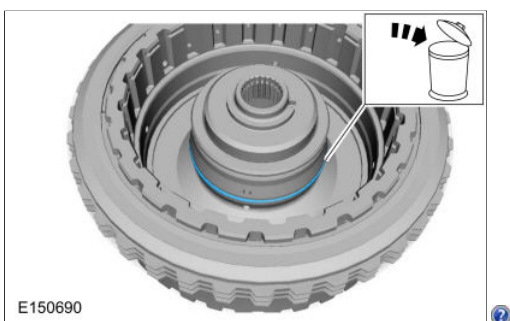
162.



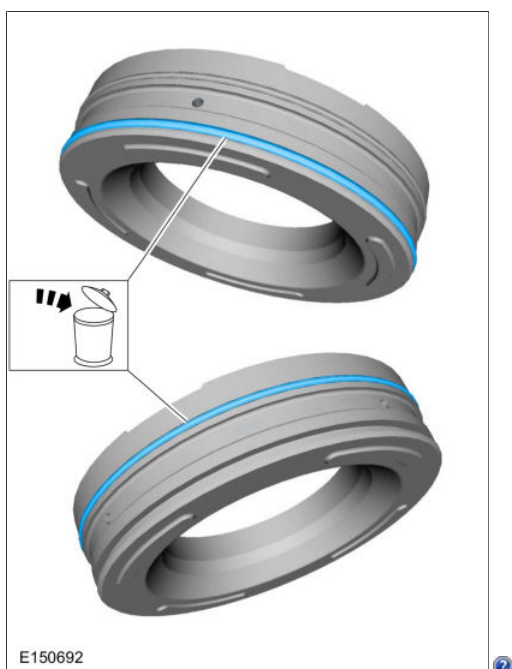
163.



164.

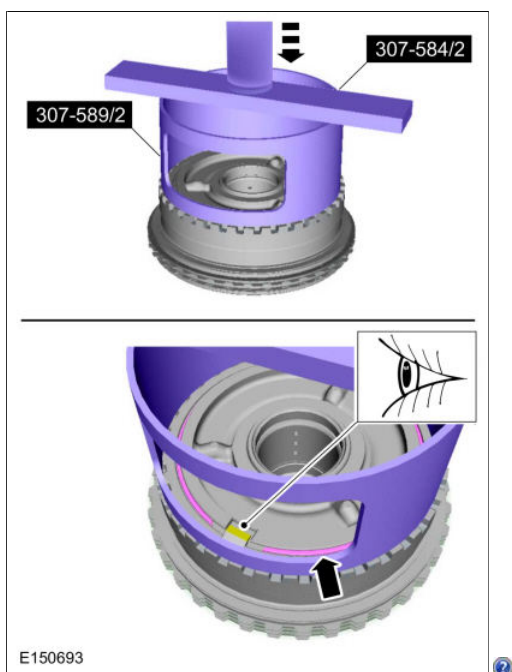


165.

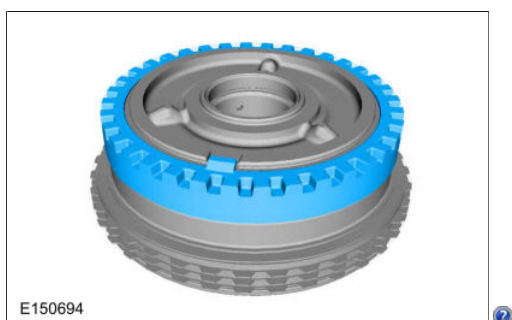


166. **AVISO:** Comprima a mola de retorno do pistão da embreagem direta apenas o suficiente para remover a tensão do cilindro da embreagem do anel de trava. Se o pistão for comprimido de mais, a lingueta de alinhamento do pistão poderá quebrar.

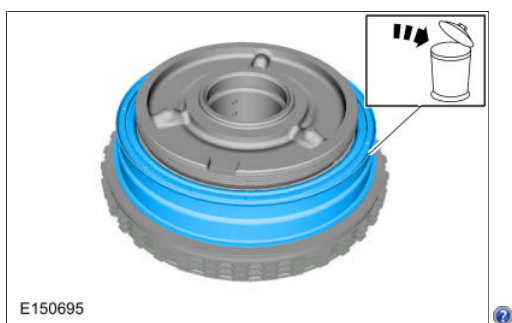
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-584 2-6 Spring Compressor. , 307-589 Overdrive clutch and balance piston service set.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica



- 167.



- 168.

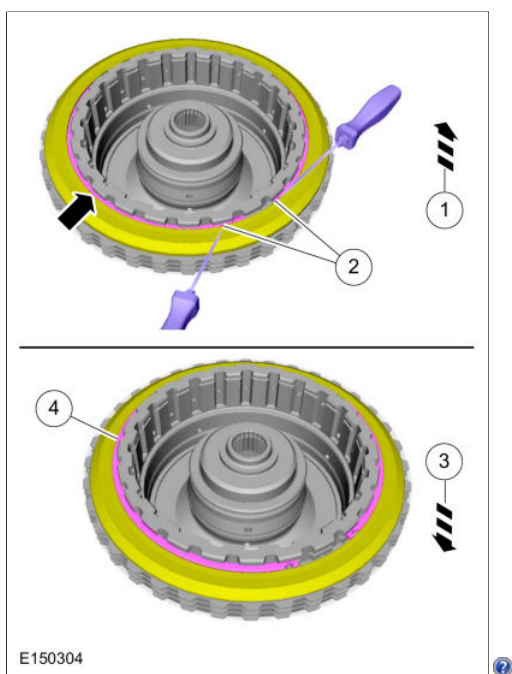


169.

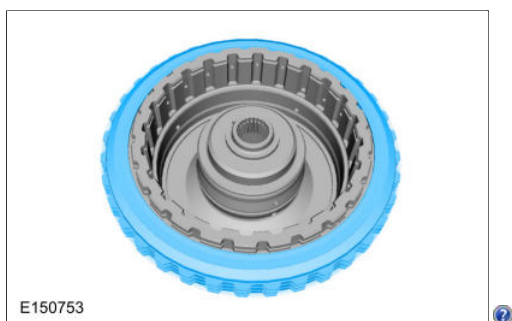


170.

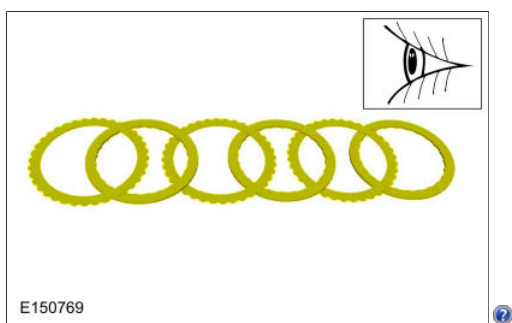
1. Levante ligeiramente a embreagem para que o anel de trava flutue livremente.
2. Usando 2 pinças, comprima o anel de trava.
3. Permita que a embreagem e o platô de pressão desçam de modo que o anel de trava fique fora da ranhura do platô de pressão.
4. Remova o anel de trava.



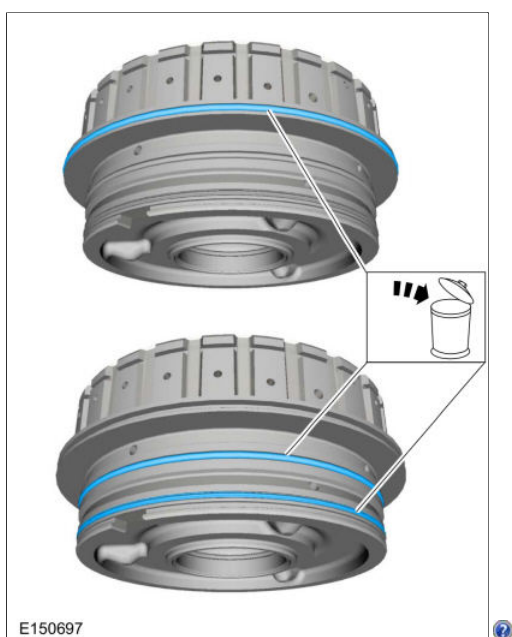
171.



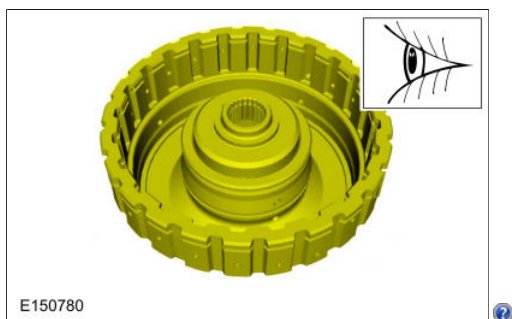
172. Inspeção as superfícies do platô da embreagem e do platô de pressão em busca de danos ou desgaste excessivo.



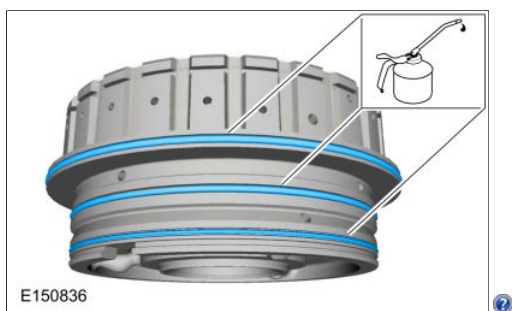
173.



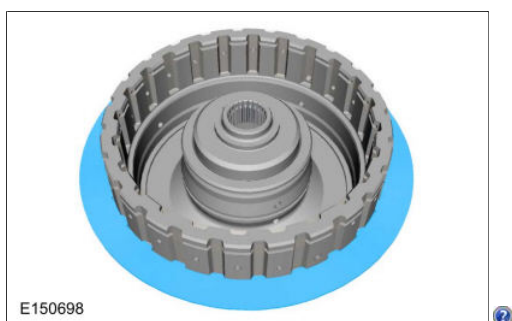
174.



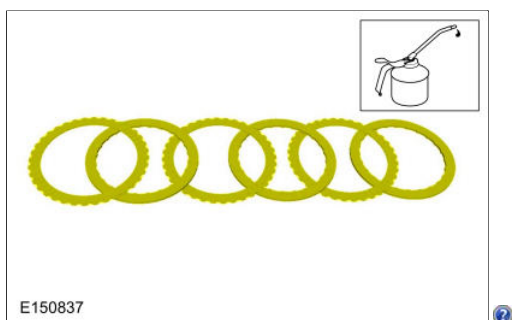
175. Aplique vaselina.



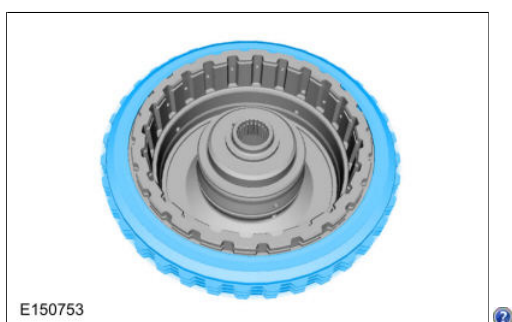
176.



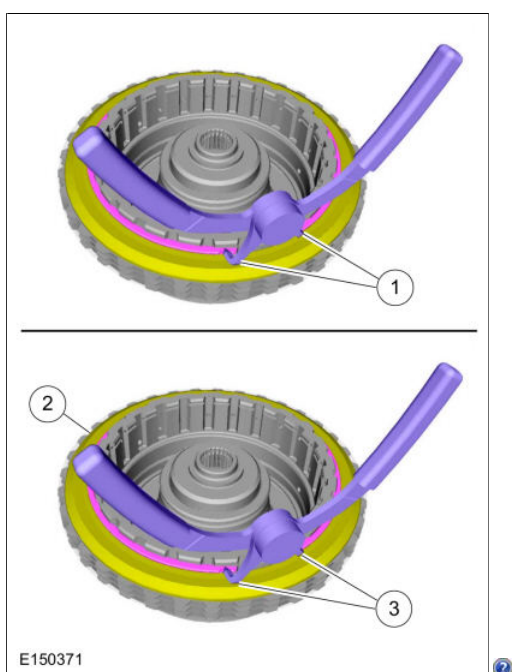
177. Encharque os platôs de embreagem.
Material: Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)



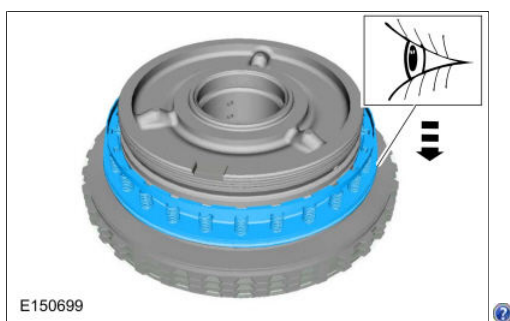
178.



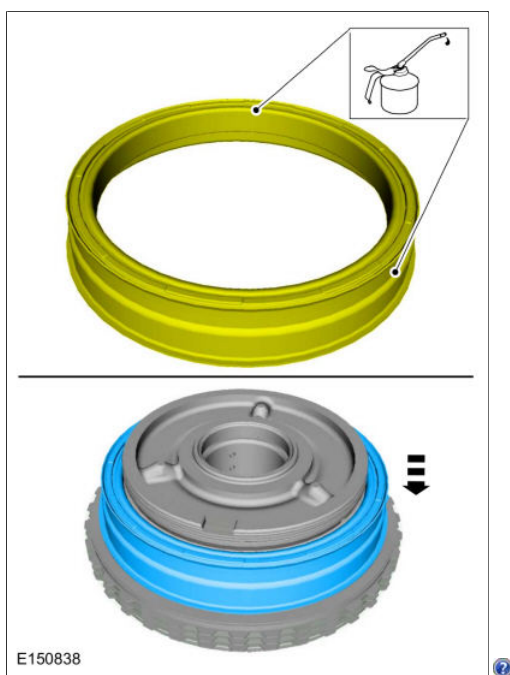
- 179.
1. Usando alicates para anéis de trava, comprima o anel de trava.
 2. Levante a embreagem de modo que o anel de entre na ranhura do platô de pressão.
 3. Alivie a tensão no anel de trava.



180. **NOTA:** Instale a mola de retorno com o lado plano voltado para baixo.



181. Aplique vaselina.

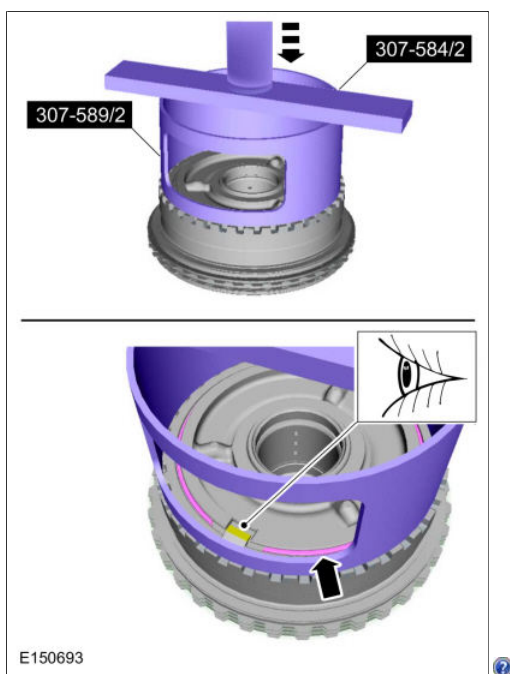


182.

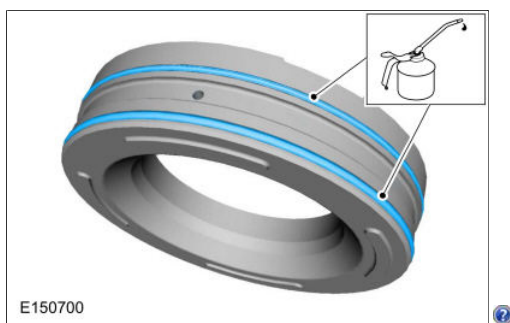


183. **AVISO:** Comprima a mola de retorno do pistão da embreagem direta apenas o suficiente para remover a tensão do cilindro da embreagem do anel de trava. Se o pistão for comprimido de mais, a lingueta de alinhamento do pistão poderá quebrar.

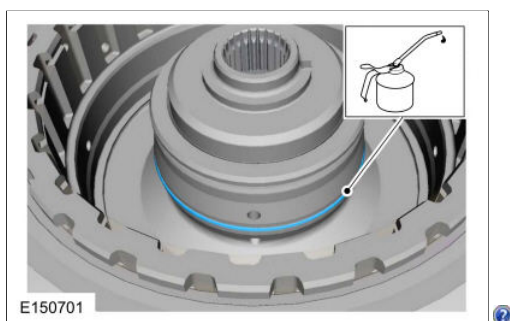
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-584 2-6 Spring Compressor. , 307-589 Overdrive clutch and balance piston service set.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica



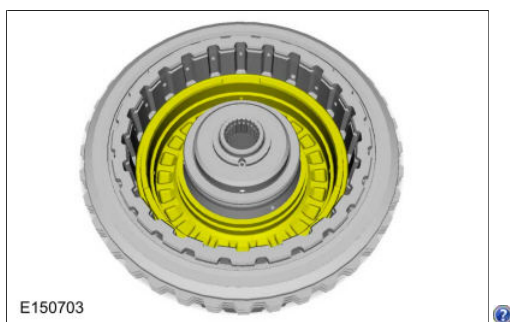
184. Aplique vaselina.



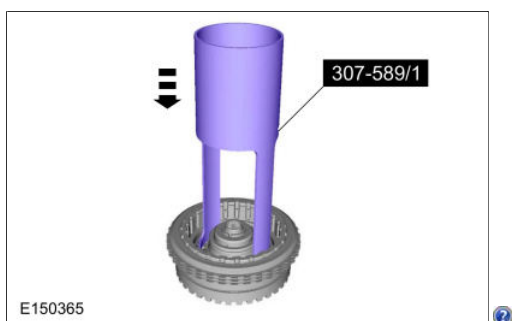
185. Aplique vaselina.



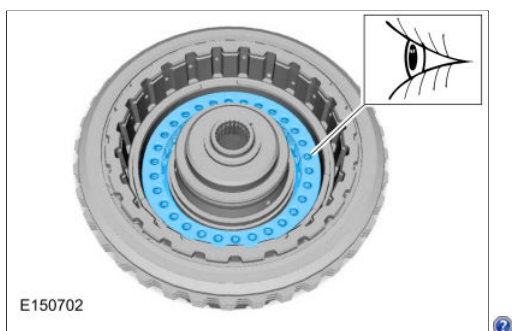
186.



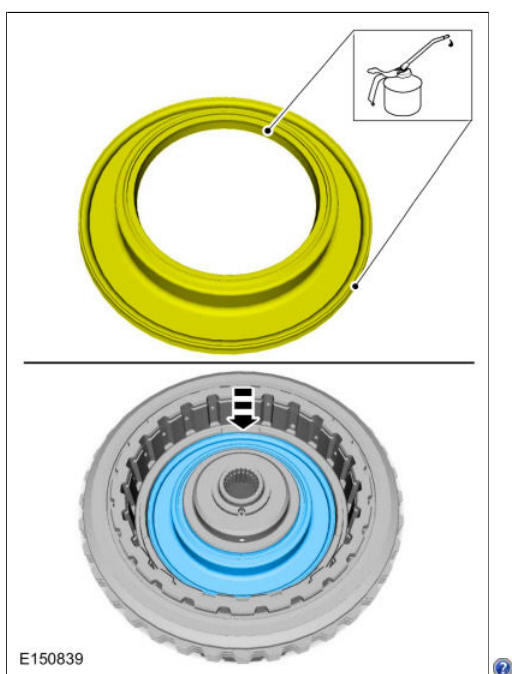
187. Instale manualmente.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-589 Overdrive clutch and balance piston service set.



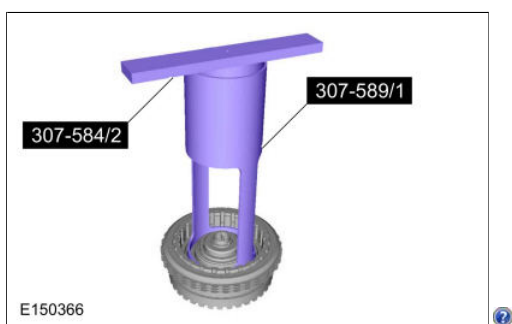
188. **NOTA:** Orifícios voltados para cima na mola de retorno do pistão da embreagem.



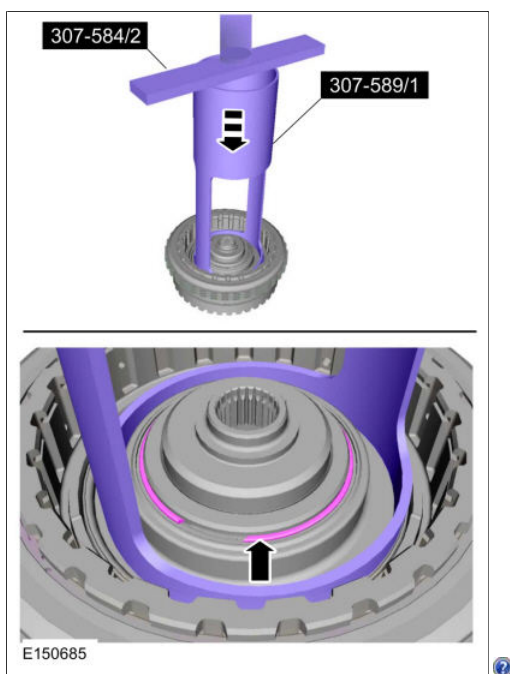
189. Aplique vaselina.



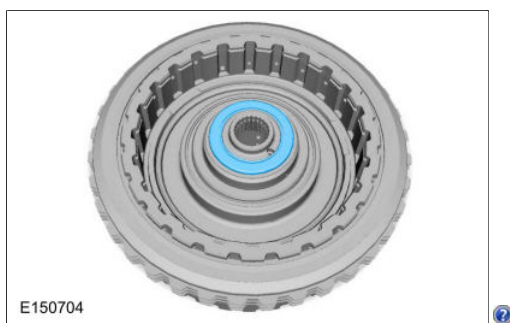
190. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-584 2-6 Spring Compressor. , 307-589 Overdrive clutch and balance piston service set.



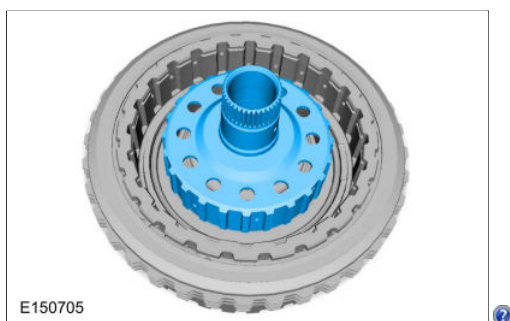
191. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-584 2-6 Spring Compressor. , 307-589 Overdrive clutch and balance piston service set.
Equipamento Geral: Prensa hidráulica



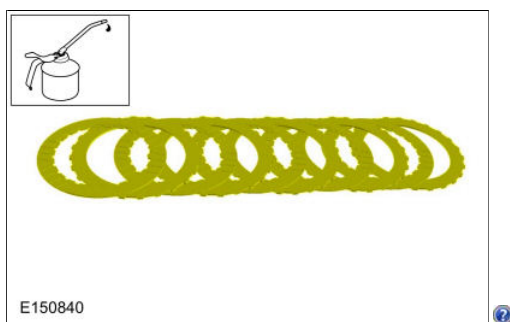
192. Mancal de pressão nº 2



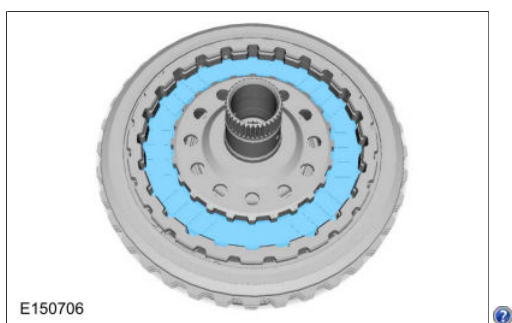
193.



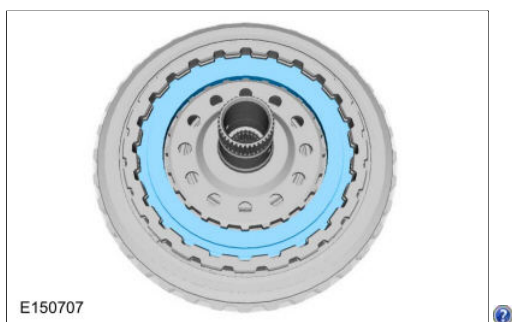
194. Encharque os platôs de embreagem.
Material: Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)



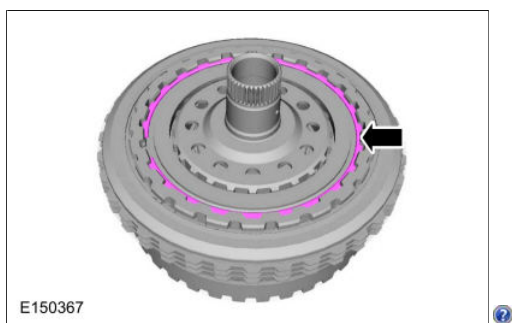
195.



196.



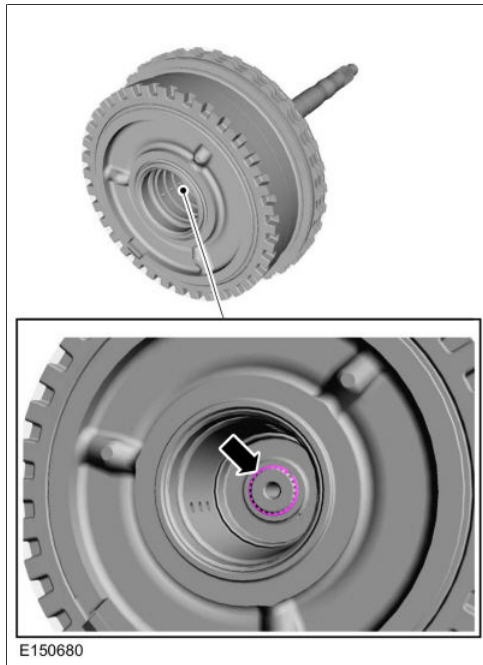
197.



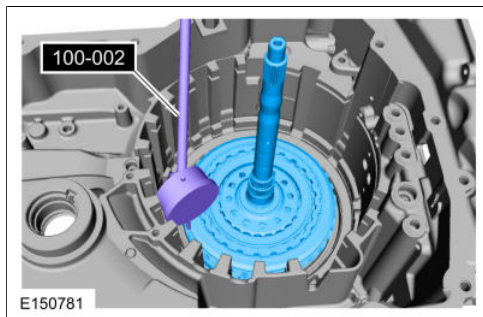
198.



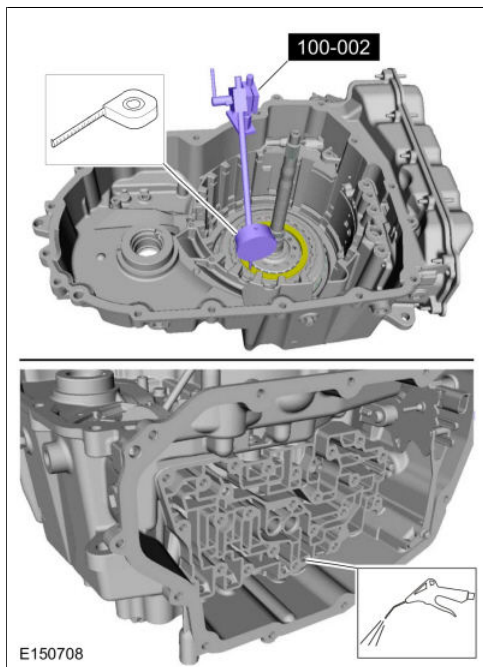
199.



200. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 100-002 (TOOL-4201-C) Holding Fixture with Dial Indicator Gauge.



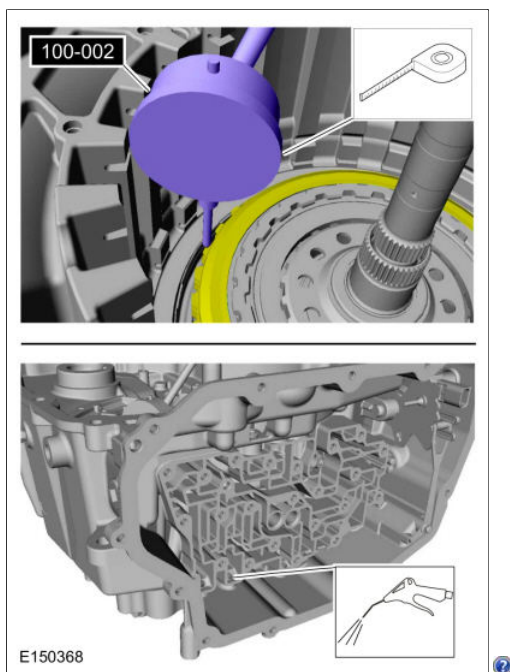
201. Posicione o êmbolo no platô de pressão da embreagem de overdrive (4, 5, 6). Aplique 483 kPa (70 psi) de pressão de ar à porta do pistão da embreagem de overdrive (4, 5, 6) enquanto registra a folga do pacote de embreagem no medidor de mostrador. A folga deve estar entre 0,950 mm (0,037 pol.) e 1,778 mm (0,07 pol.). Se a folga estiver fora dos limites, verifique a instalação correta do pacote da embreagem de overdrive (4, 5, 6). Se o pacote da embreagem de overdrive (4, 5, 6) estiver instalado corretamente, instale um novo pacote da embreagem de overdrive (4, 5, 6).
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 100-002 (TOOL-4201-C) Holding Fixture with Dial Indicator Gauge.



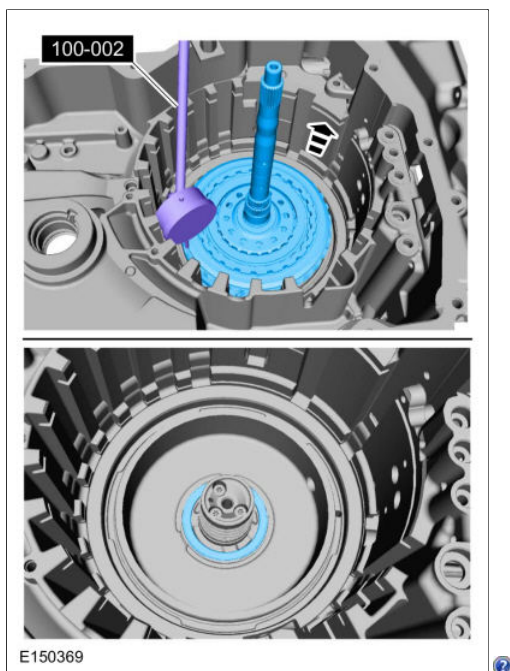
202. Posicione o êmbolo em uma das linguetas do platô da embreagem direta (3, 5, R) Aplique 483 kPa (70 psi) de pressão de ar à porta do pistão da embreagem direta (3, 5, R) enquanto registra a folga do pacote de embreagem no medidor de mostrador. A folga deve estar entre 0,412 mm (0,016 pol.) e 1,728 mm (0,068 pol.). Se a folga estiver fora dos limites, verifique a instalação correta do pacote da embreagem direta (3, 5, R). Se o pacote da embreagem direta (3, 5, R) estiver instalado corretamente,

instale um novo pacote da embreagem direta (3, 5, R).

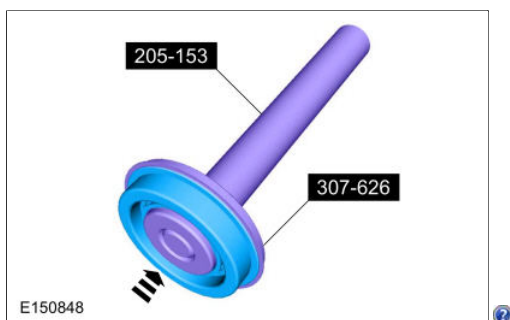
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 100-002 (TOOL-4201-C) Holding Fixture with Dial Indicator Gauge.



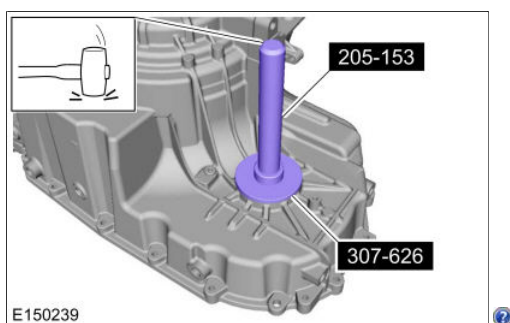
203. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 100-002 (TOOL-4201-C) Holding Fixture with Dial Indicator Gauge.



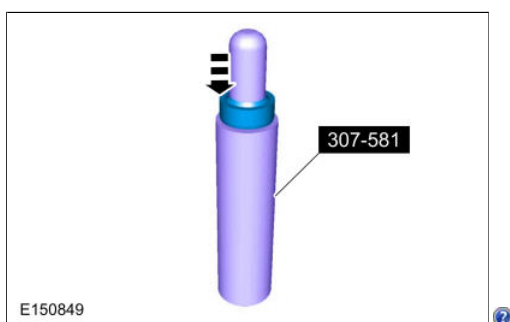
204. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 205-153 (T80T-4000-W) Handle. , 307-626 Installer, Differential Seal.



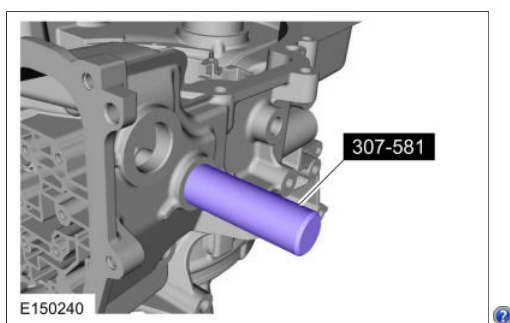
205. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 205-153 (T80T-4000-W) Handle. , 307-626 Installer, Differential Seal.



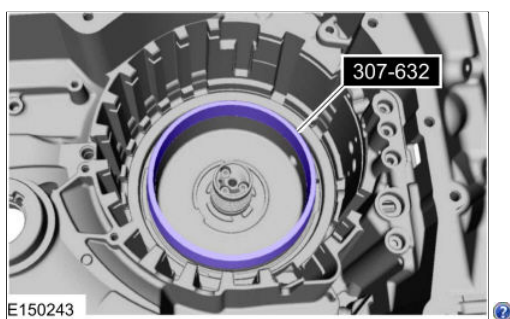
206. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-581 Manual Levcr seal installer.



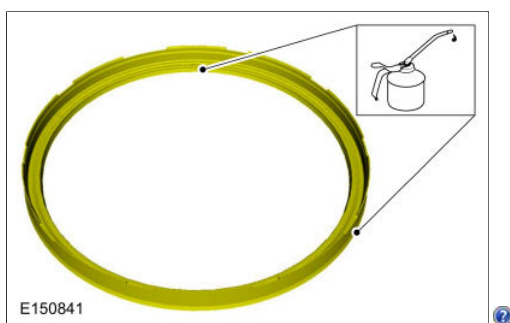
207. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-581 Manual Levcr seal installer.



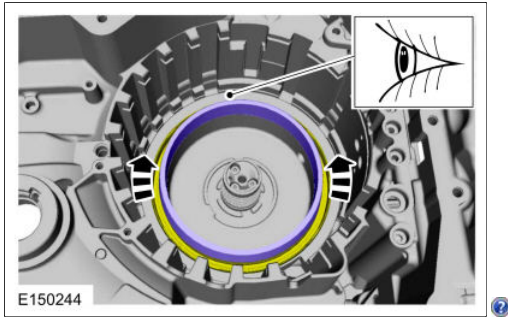
208. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-632 Protector, 2-6 Piston Seal.



209. **Material:** Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)

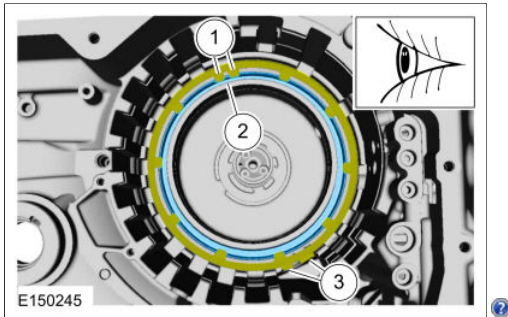


210. **AVISO:** Certifique-se de que o orifício de sangria esteja alinhado na posição correta, conforme observado durante a desmontagem. Caso contrário, danos poderão ocorrer à transmissão.

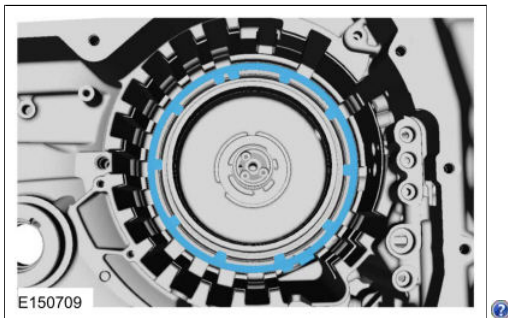


211. **NOTA:** Posicione a mola de retorno do pistão de embreagem no pistão para alinhar o pistão antes pressioná-lo em seu orifício. As linguetas da mola de retorno devem encaixar nas reentrâncias do pistão e as 2 linguetas externas devem estar na posição mais adiante no sentido horário da área aberta na parte inferior da caixa de transmissão. O orifício de sangria no pistão deve estar alinhado entre as linguetas duplas internas da mola de retorno.

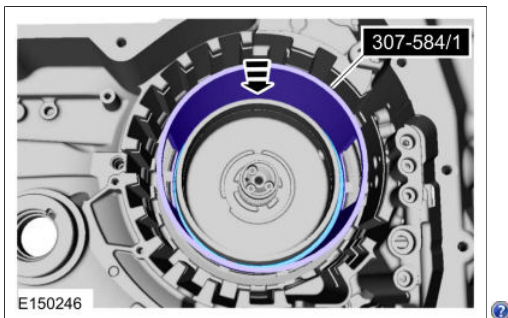
1. Linguetas duplas internas
2. Orifício de sangria
3. Linguetas externas



212.



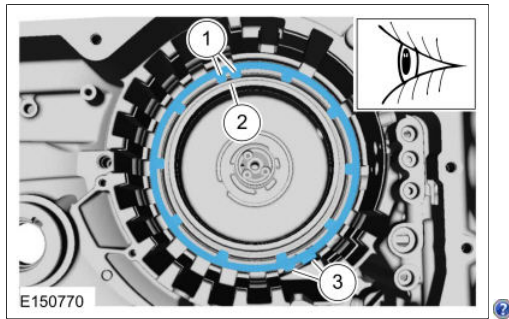
213. Empurre com as mãos o pistão da embreagem para dentro do cilindro da embreagem.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-584 2-6 Spring Compressor.



214. **AVISO:** Certifique-se de que a mola de retorne esteja posicionada corretamente com o orifício de sangria da embreagem de avanço alinhada entre as linguetas duplas internas e a lingueta externa na posição mais adiante no sentido horário do slot existente na parte inferior da caixa. Caso contrário, a transmissão poderá ser danificada.

NOTA: As linguetas da mola de retorno devem encaixar nas reentrâncias do pistão e as 2 linguetas externas devem estar na posição mais adiante no sentido horário do slot na parte inferior da caixa de transmissão. O orifício de sangria no pistão deve estar alinhado entre as linguetas duplas internas da mola de retorno.

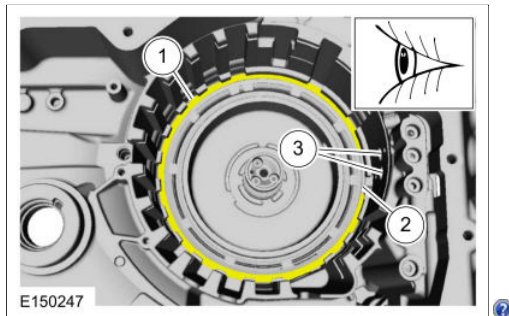
1. Linguetas duplas internas
2. Orifício de sangria
3. Linguetas externas



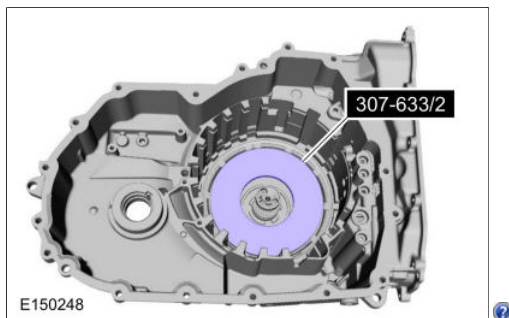
215. **AVISO:** Certifique-se de que o anel de trava esteja alinhado à folga voltado para a frente da transmissão. Caso contrário, a transmissão poderá sofrer danos. A frente da transmissão é onde as portas hidráulicas das embreagens de baixa/ré e de avanço (1, 2, 3, 4) estão localizadas.

NOTA: Alinhe a folga do anel de trava para facear a frente da transmissão.

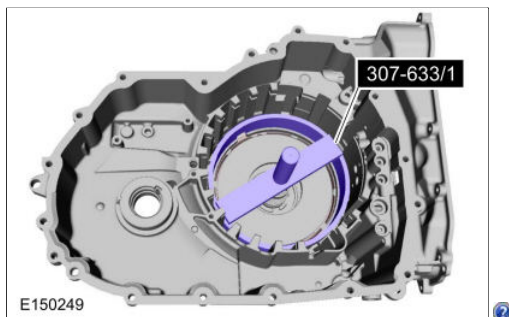
1. Anel de trava
2. Folga do anel de trava
3. Portas hidráulicas da embreagem (localizadas na frente da caixa de transmissão)



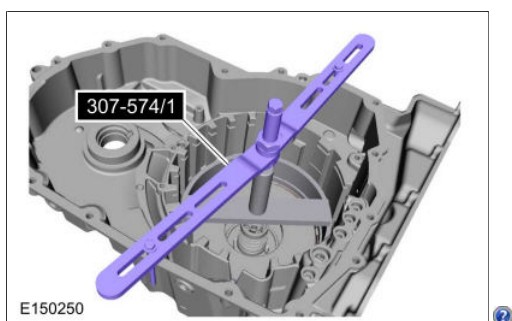
216. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-633 2-6 Piston return spring Comp.



217. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-633 2-6 Piston return spring Comp.

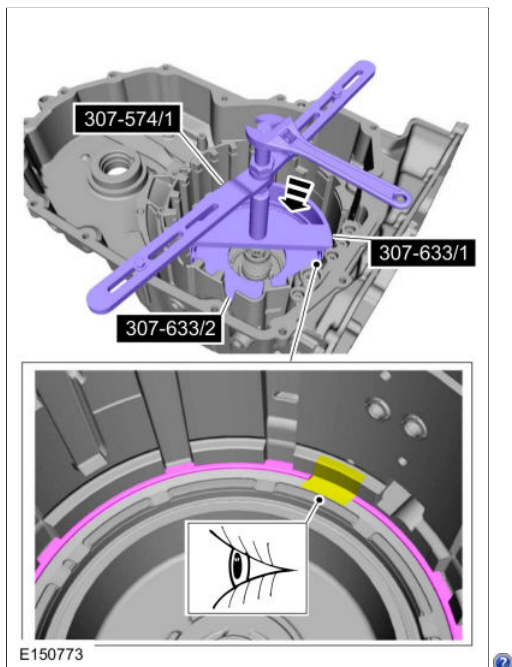


218. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-574 Forward Clutch Spring Compressor.

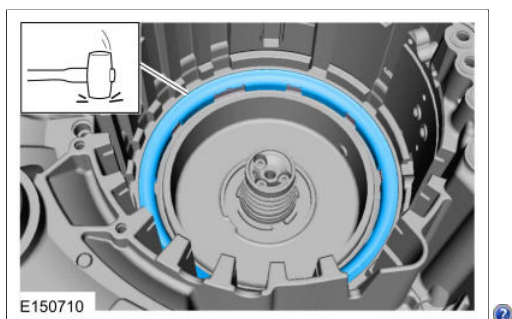


219. **AVISO:** Certifique-se de que a mola de retorno esteja centralizada. Caso contrário, ela poderá prender na ranhura do anel de trava e causar danos à caixa de transmissão.

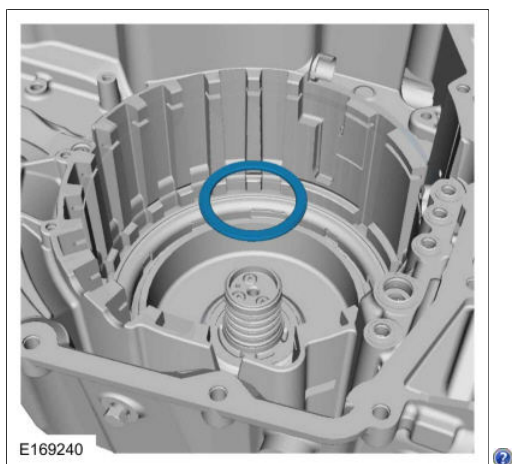
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-574 Forward Clutch Spring Compressor. , 307-633 2-6 Piston return spring Comp.



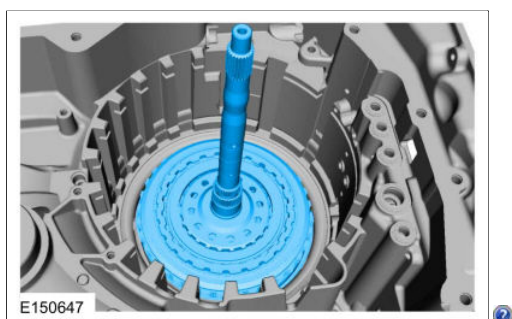
- 220.



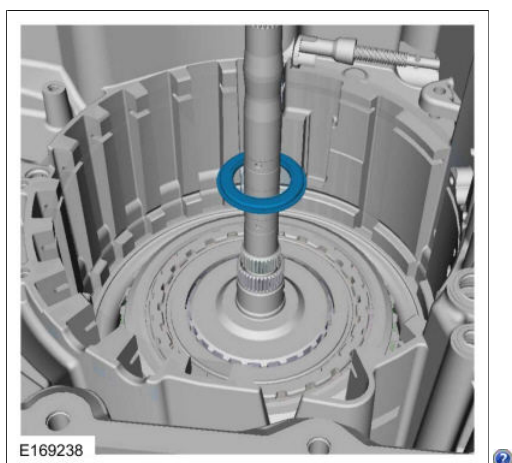
221. **AVISO:** Certifique-se de instalar o mancal de pressão nº 1 com o lado plano voltado para cima. Caso contrário, a transmissão poderá sofrer danos.



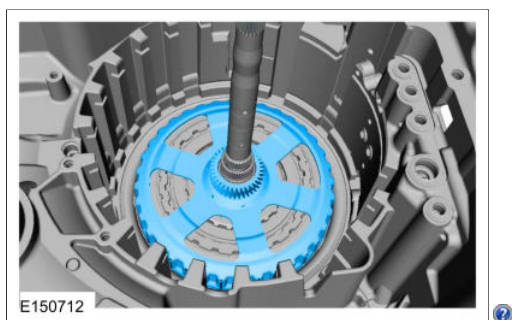
222.



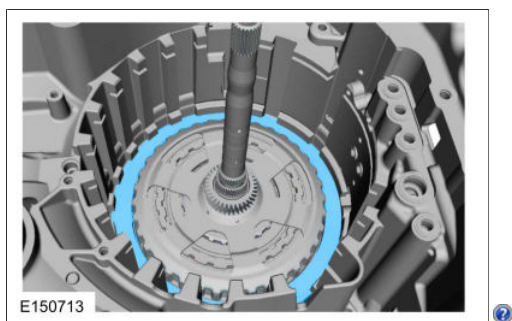
223. **AVISO:** Certifique-se de instalar o mancal de pressão nº 3 com o lado plano voltado para baixo. Caso contrário, a transmissão poderá sofrer danos.



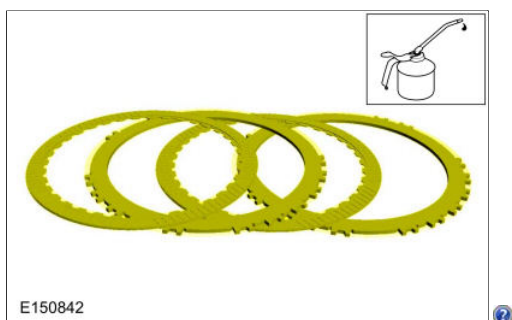
224.



225. Mola da embreagem

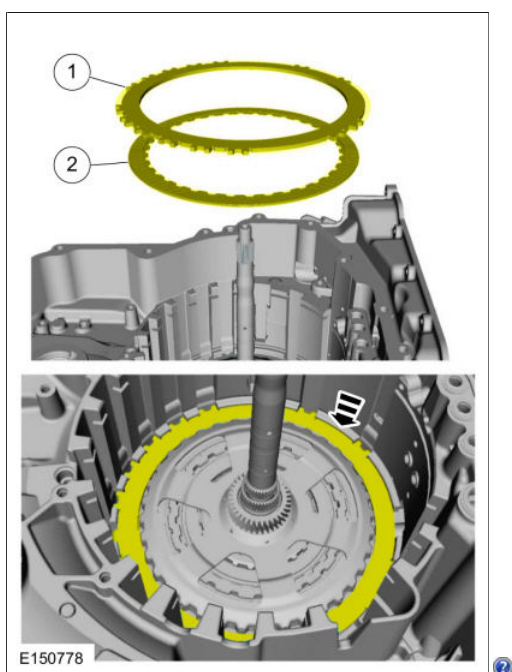


226. Encharque os platôs de embreagem.
 Material: Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)

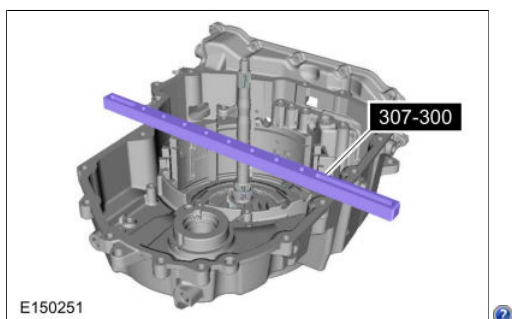


227. **NOTA:** Posicione os platôs de embreagem, revertendo temporariamente as placas de fricção e de aço superiores para medir o stackup da embreagem.

1. Placa de aço
2. Placa de fricção



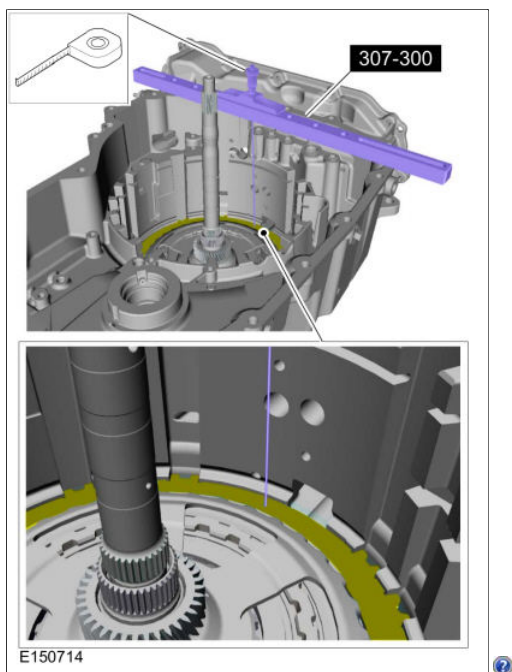
228. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



229. Registre como medição A a distância do medidor de selecção de calço 307-300 para o topo do platô de embreagem em 3 pontos diferentes e calcule a média das 3

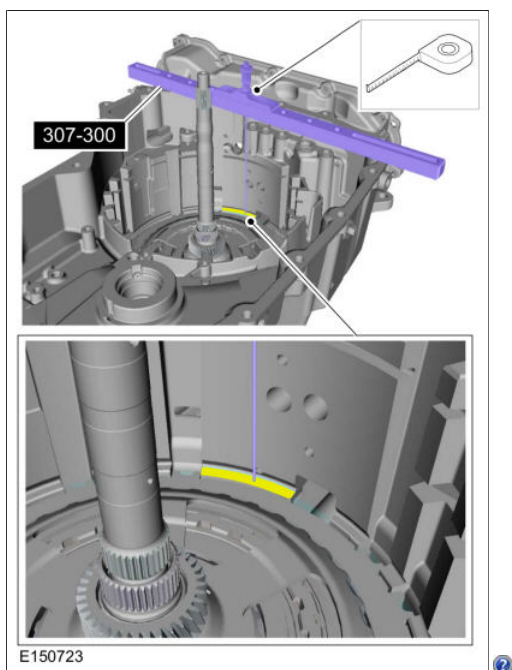
distâncias. Meça o comprimento ou a distância.

Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



230. Registre como medição B a distância da parte superior do medidor de selecção de calço 307-300 para o passo da caixa de transmissão acima da embreagem intermediária (2, 6).

Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



- 231.

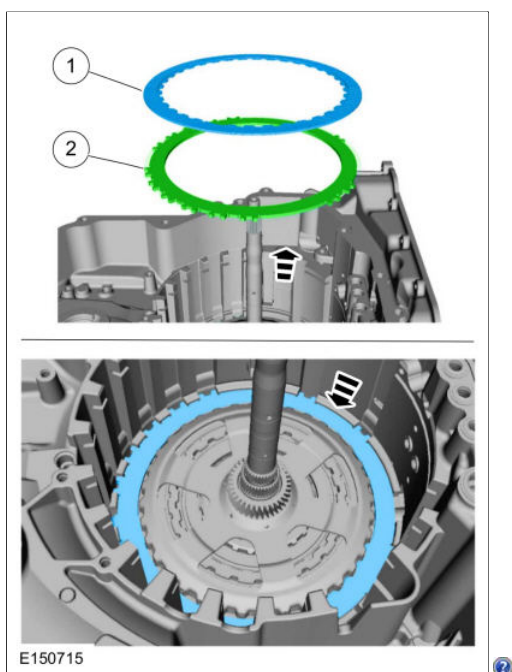
1. Subtraia a medição B da medição A. A folga deve estar entre 0,240 mm (0,009 pol.) e 2,60 mm (0,102 pol.).
2. Se a folga estiver fora dos limites, verifique a instalação correta do pacote da embreagem intermediária (2, 6). Se o pacote da embreagem intermediária (2, 6) estiver instalado corretamente, instale um novo pacote da embreagem intermediária (2, 6).

A	_____
-	
B	_____
=	_____

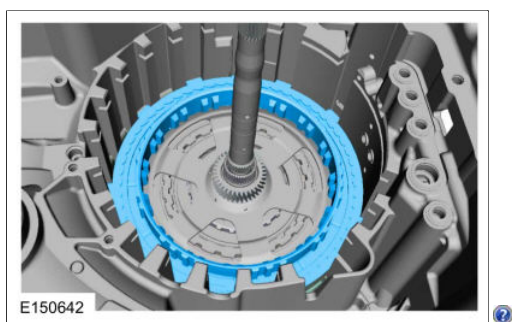
E152283

232. **NOTA:** Quando a embreagem intermediária (2, 6) está instalada corretamente, uma placa de fricção está na parte de cima.

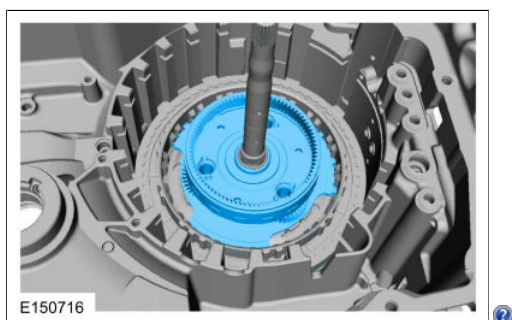
1. Placa de fricção
2. Placa de aço



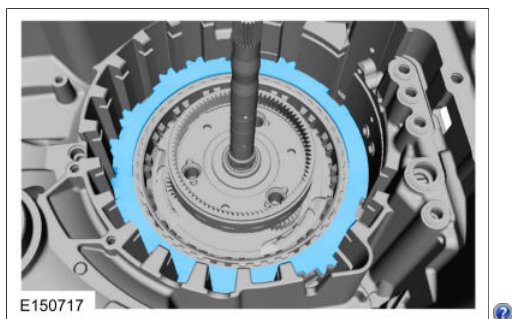
233.



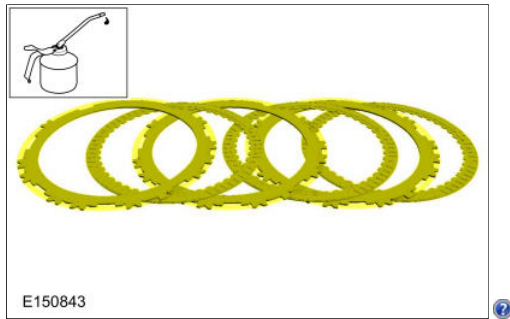
234.



235. **NOTA:** Anote a posição do platô de pressão. Ao instalar o suporte central, as pernas de suporte compridas deverão encaixar através do platô de pressão e descansar na embreagem unidirecional (OWC).

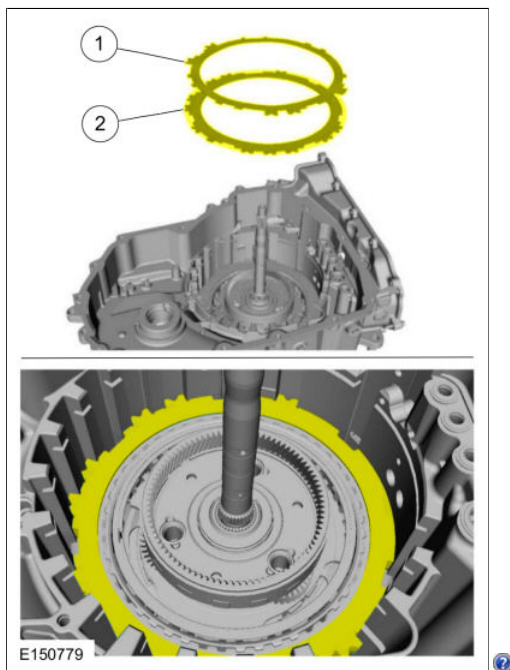


236. Encharque os platôs de embreagem.
Material: Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)

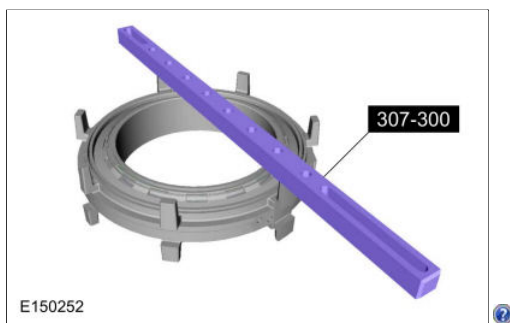


237. **NOTA:** Posicione a mola e o platô de embreagem, revertendo temporariamente a mola e a placa de aço para medir o stackup da embreagem.

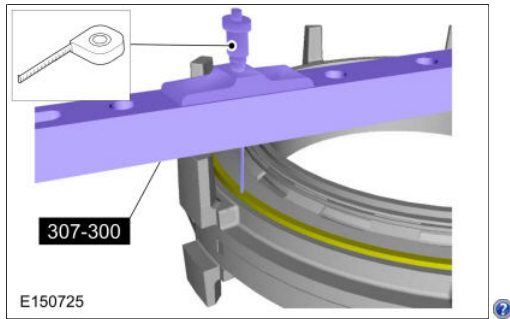
1. Placa de aço.
2. Mola.



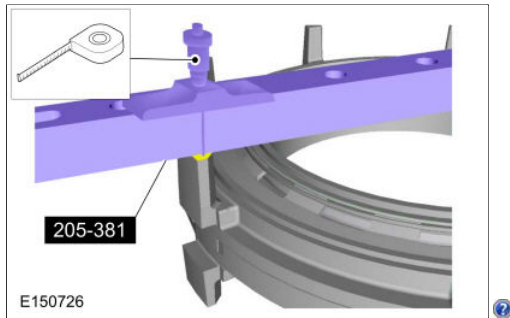
238. Posicione o suporte central com as pernas compridas voltadas para cima.
 Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



239. Registre como medição A a distância da parte superior do medidor de selecção de calço 307-300 para a superfície de contato do pistão da embreagem de baixa/ré.
 Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



240. Registre como medição B a distância da parte superior do medidor de seleção de calço 307-300 para a superfície da perna do suporte central. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



241. Subtraia a medição B da medição A e registre como medição C.

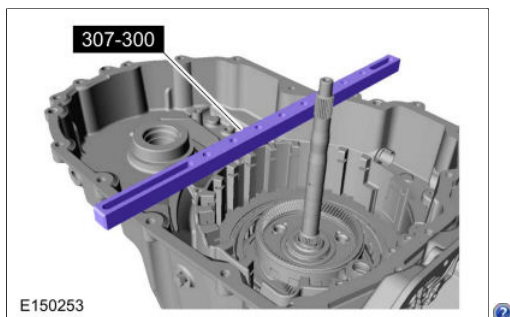
A _____

-

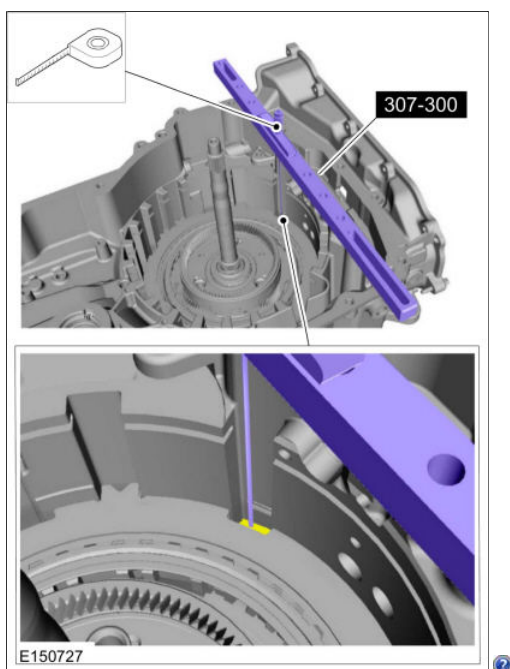
B _____

= C _____

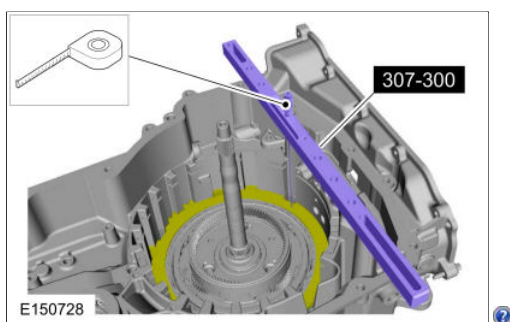
242. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



243. Registre como medição D a distância da parte superior do medidor de seleção de calço 307-300 para o topo da embreagem unidirecional (OWC). Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



244. Registre como medição E a distância do topo do medidor de seleção de calço 307-300 para o topo da embreagem de baixa/ré em 3 pontos diferentes e calcule a média das 3 distâncias.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-300 Barra mestra selecção de calços.



245. Subtraia a medição E da medição D e registre como medição F.

D	_____
-	
E	_____
= F	_____

E152296

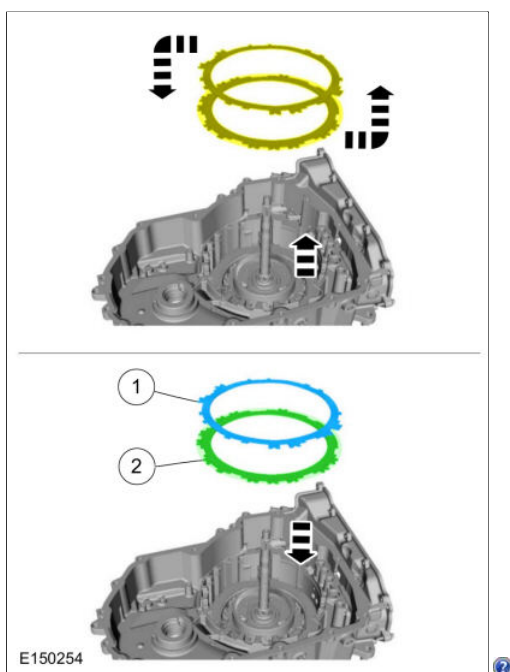
- 246.
1. Subtraia a medição F da medição C para obter a folga da embreagem de baixa/ré. A folga deve estar entre 0,406 mm (0,015 pol.) e 2,000 mm (0,078 pol.).
 2. Se a folga estiver fora dos limites, verifique a instalação correta do pacote da embreagem de baixa/ré. Se o pacote da embreagem de baixa/ré estiver instalado corretamente, instale um novo pacote da embreagem.

C	_____
-	
F	_____
=	_____

E152297

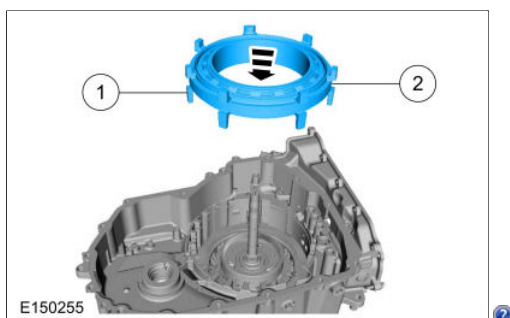
247. **NOTA:** Quando a embreagem de baixa/ré está instalada corretamente, a mola permanece na parte superior.

1. Mola
2. Placa de aço



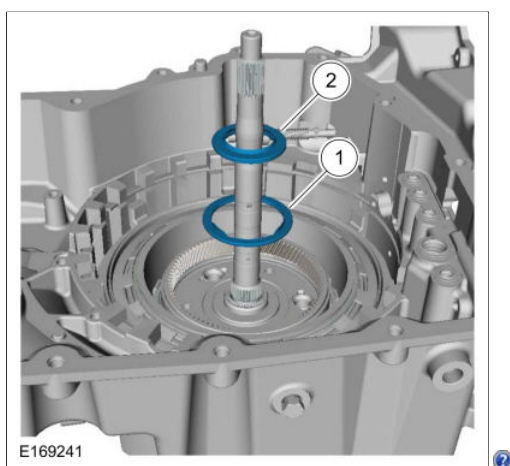
248. **NOTA:** Certifique-se de que o suporte central esteja instalado com as pernas de suporte compridas voltadas para baixo e os orifícios de alimentação voltados para a frente da transmissão.

1. Pernas compridas voltadas para baixo.
2. Orifícios de alimentação voltados para a frente da caixa de transmissão.

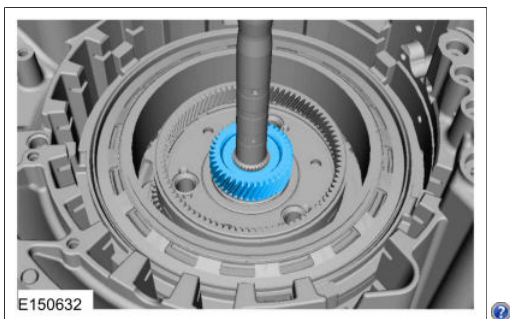


249.

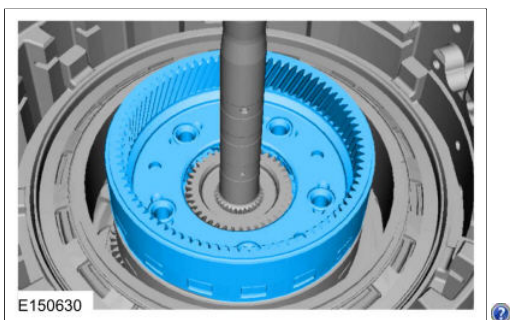
1. Mancal de pressão nº 5
2. Mancal de pressão nº 6



250.

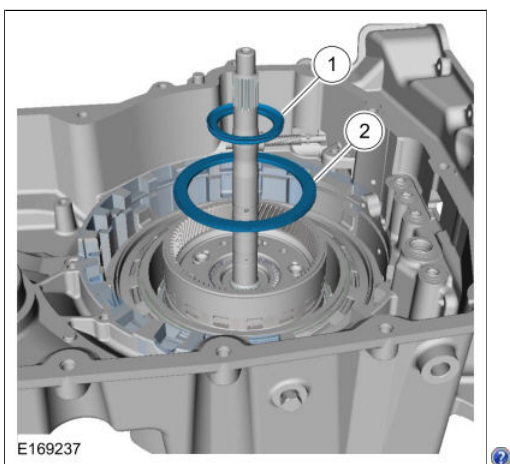


251.

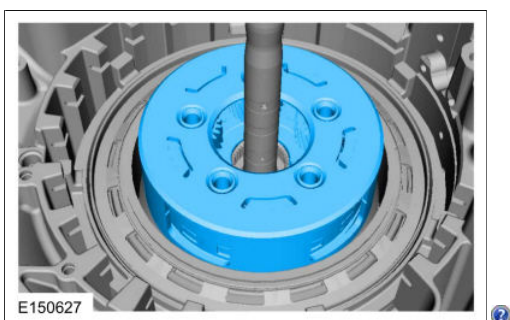


252.

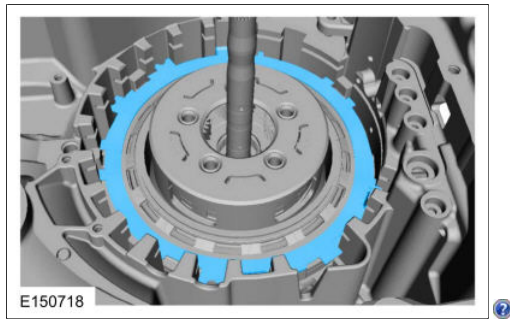
1. Mancal de pressão nº 7
2. Mancal de pressão nº 8



253.

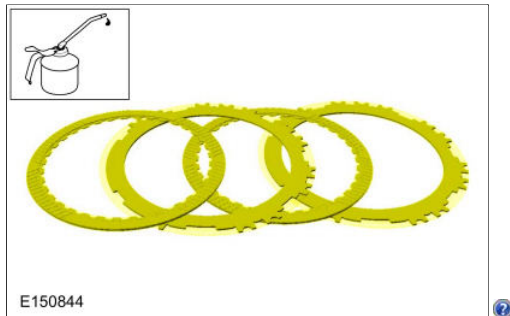


254. Mola.

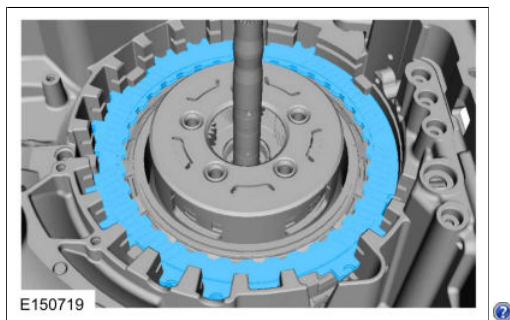


255. Encharque os platôs de embreagem.

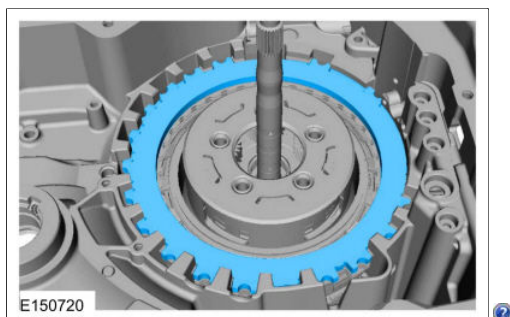
Material: Motorcraft® MERCON® LV Automatic Transmission Fluid / XT-10-QLVC (WSS-M2C938-A) (MERCON® LV)



256. Platôs de embreagem.

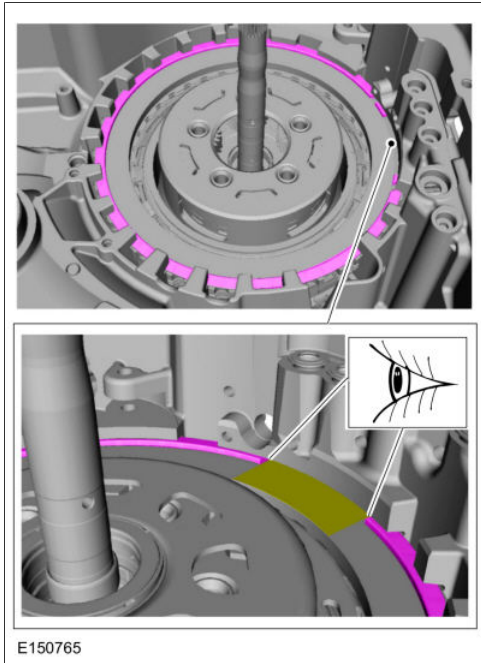


257. Platô de pressão.

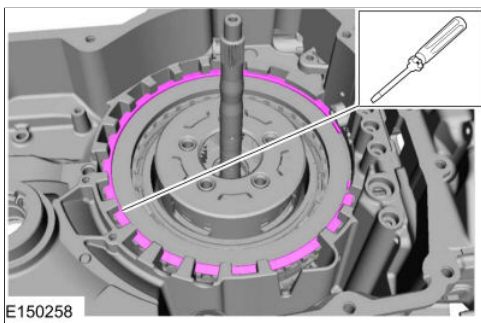


258. **AVISO:** Certifique-se instalar o anel de trava chanfrado da embreagem de avanço (1, 2, 3, 4) com o lado plano voltado para baixo. Caso contrário, o anel poderá se soltar, causando danos à transmissão.

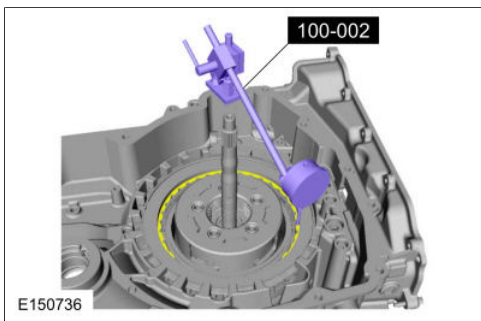
Instale o anel de trava chanfrado com o lado plano voltado para baixo e a folga virada para a frente da transmissão.



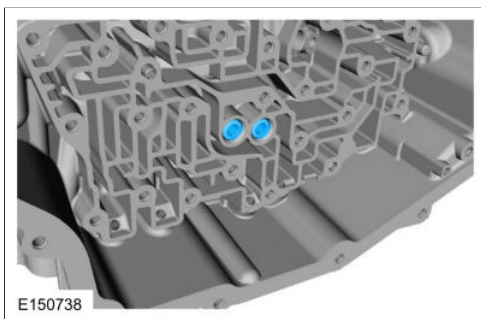
259. Acomode o anel de trava na ranhura de anel de trava.
Equipamento Geral: Flat Headed Screw Driver



260. Posicione o êmbolo na placa de fricção da embreagem superior.
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 100-002 (TOOL-4201-C) Holding Fixture with Dial Indicator Gauge.



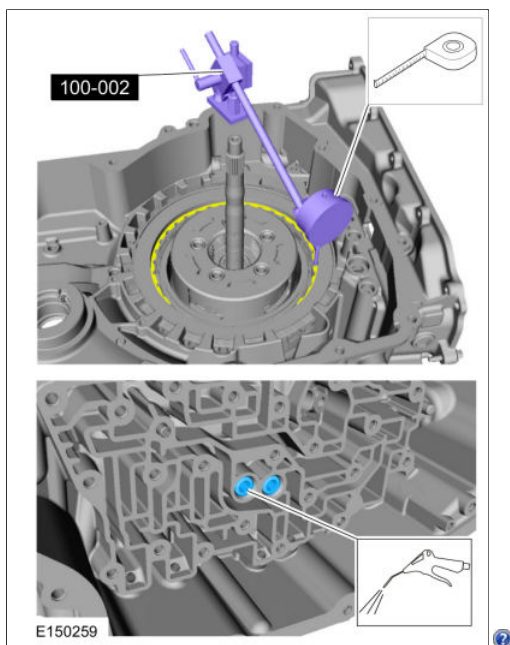
- 261.



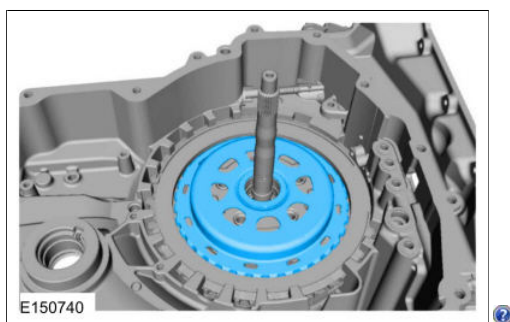
262. Aplique 483 kPa (70 psi) de pressão de ar à porta do pistão da embreagem enquanto registra a folga do pacote de embreagem no medidor de mostrador. A folga deve estar entre 0,076 mm (0,002 pol.) e 1,840 mm (0,072 pol.). Se a folga estiver fora dos limites, verifique a instalação correta do pacote da embreagem de avanço (1, 2, 3, 4) e se a montagem da transmissão está correta. Se o pacote da embreagem de avanço (1, 2, 3, 4) estiver instalado corretamente, instale um novo pacote da embreagem

de avanço (1, 2, 3, 4).

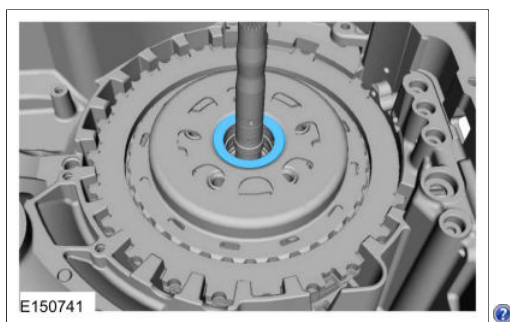
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 100-002 (TOOL-4201-C) Holding Fixture with Dial Indicator Gauge.



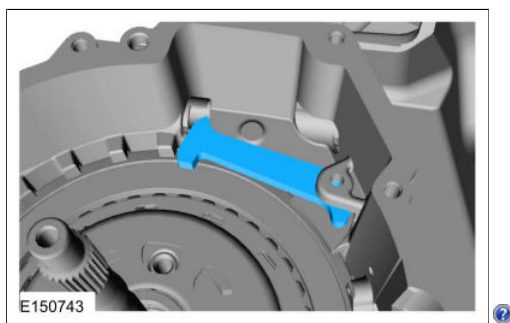
263.



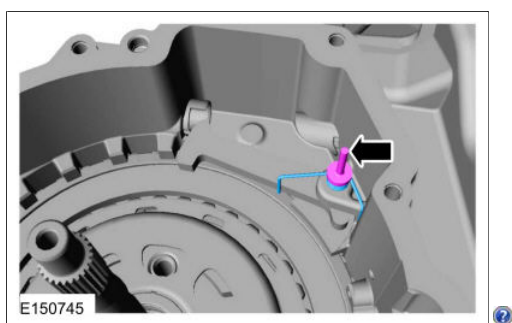
264. Mancal de pressão nº 10



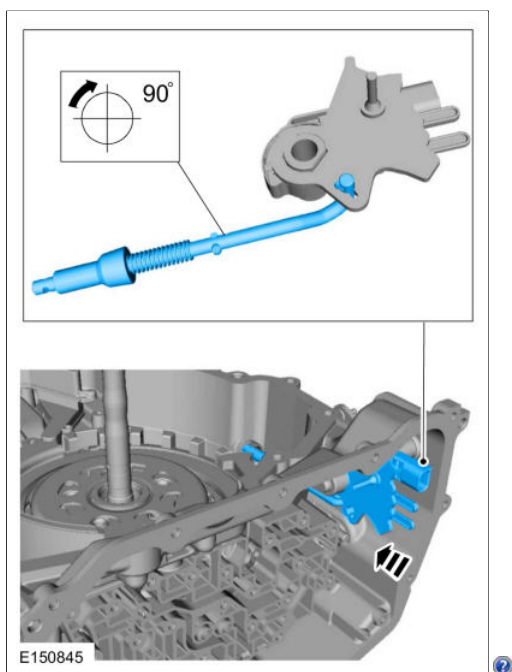
265.



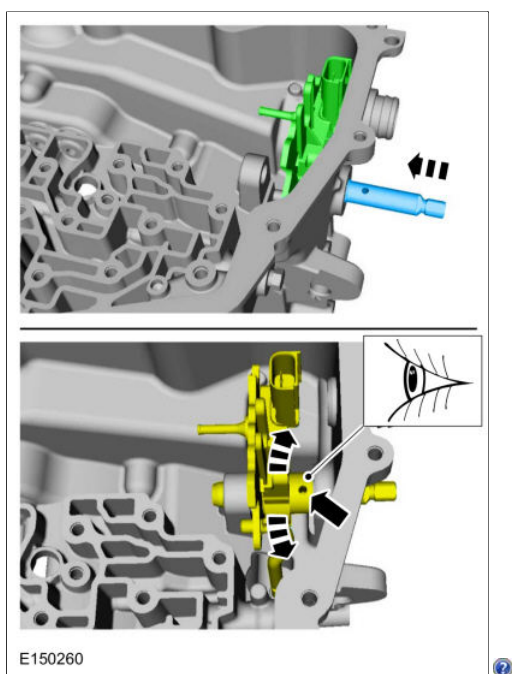
266.



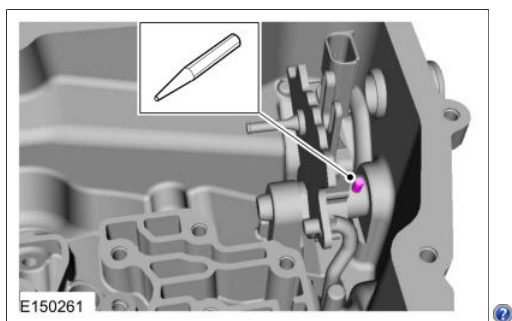
267.



268.

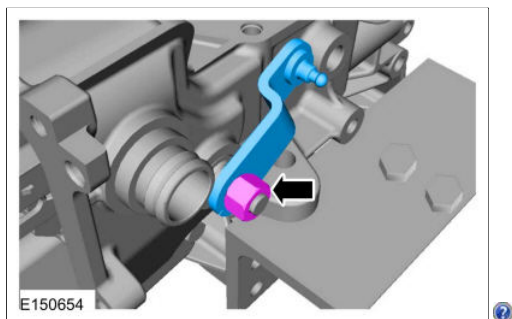


269. Equipamento Geral: Punção

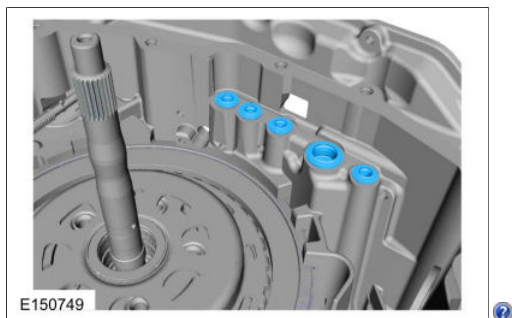


270. **AVISO:** Certifique-se de segurar a alavanca de controle manual enquanto aperta a porca da alavanca de controle manual. Caso contrário, danos poderão ocorrer à alavanca e aos componentes de estacionamento.

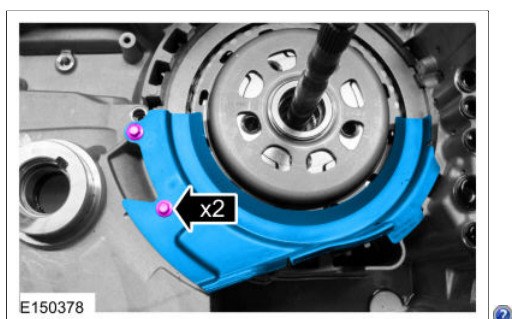
Torque: 24 Nm



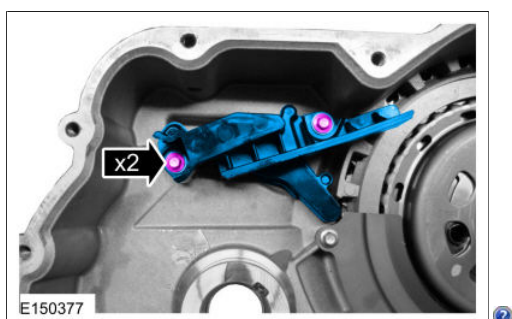
271.



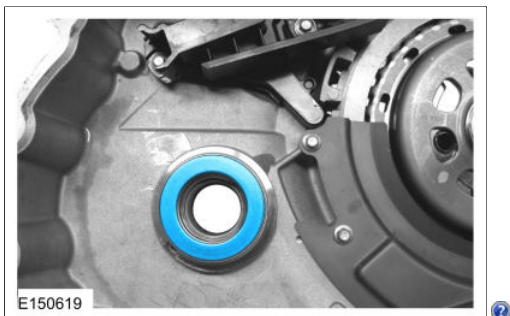
272. Torque: 12 Nm



273. Torque: 12 Nm

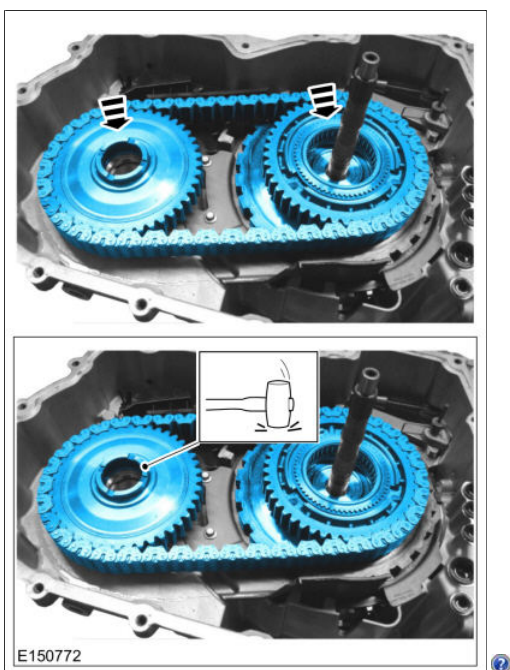


274. Mancal de pressão nº 12

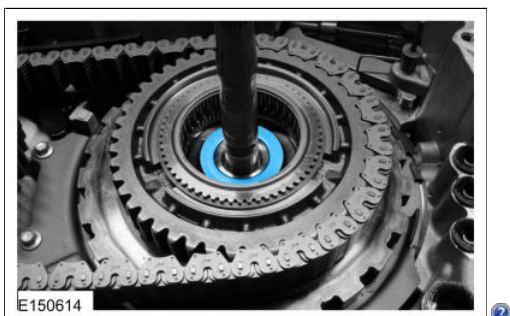


275. **NOTA:** *Abaixe simultaneamente o eixo, as rodas dentadas e a corrente.*

Toque ligeiramente na roda dentada para garantir que ela esteja totalmente acomodada na caixa.



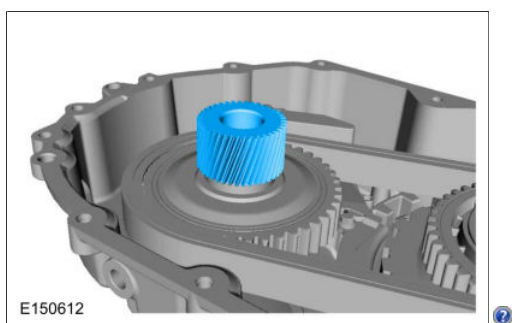
276. Mancal de pressão nº 11



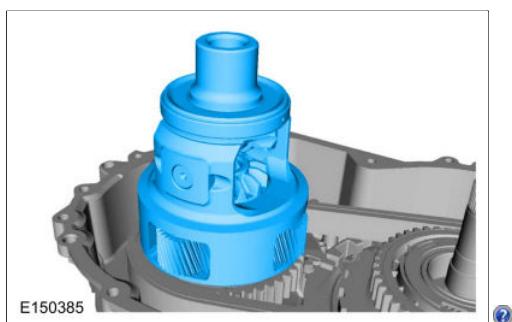
277. Arruela de pressão nº 13



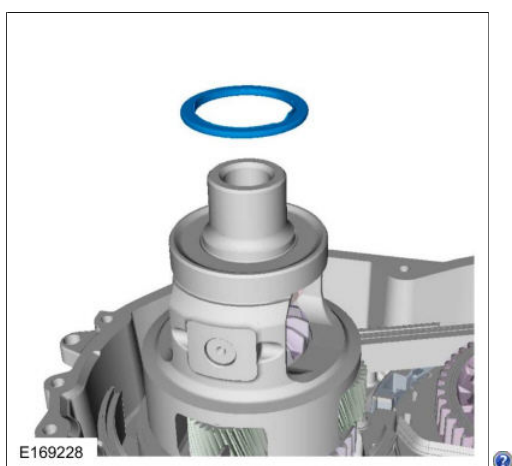
278.



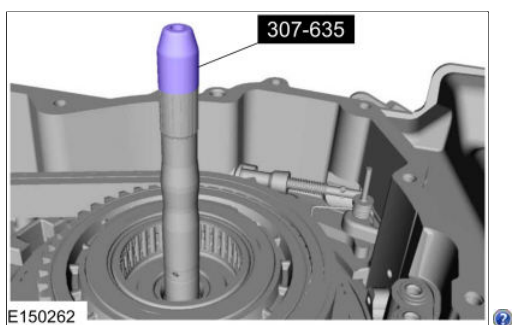
279.



280. Mancal de pressão nº 15

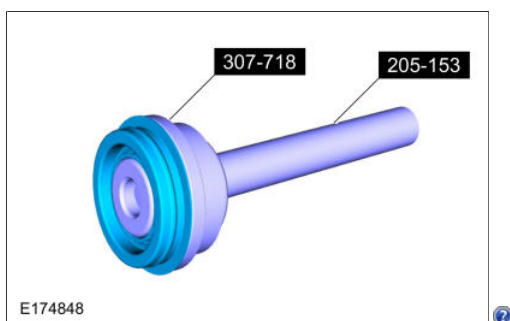


281. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-635 Protector, Turbine Shaft Seal.



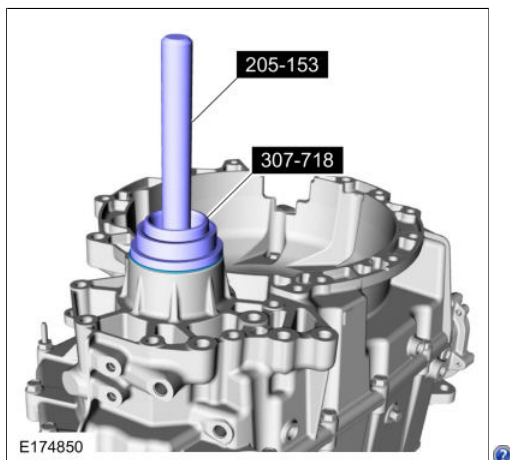
282. **NOTA:** Veículos *FWD*.

Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 205-153 (T80T-4000-W) Handle. , 307-718 Installer, Axle Seal.



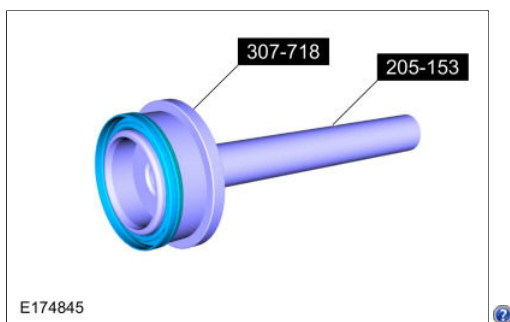
283. **NOTA:** Veículos FWD.

Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 205-153 (T80T-4000-W) Handle. , 307-718 Installer, Axle Seal.



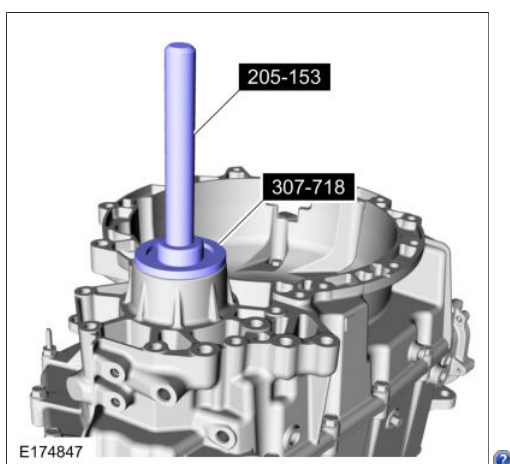
284. **NOTA:** Veículos AWD.

Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 205-153 (T80T-4000-W) Handle. , 307-718 Installer, Axle Seal.

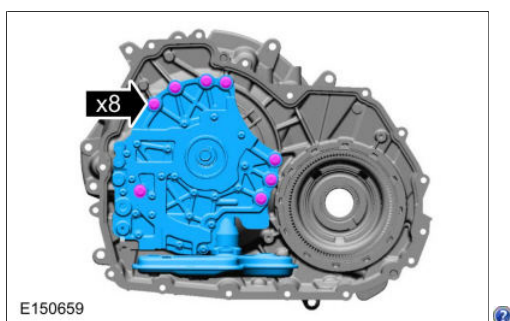


285. **NOTA:** Veículos AWD.

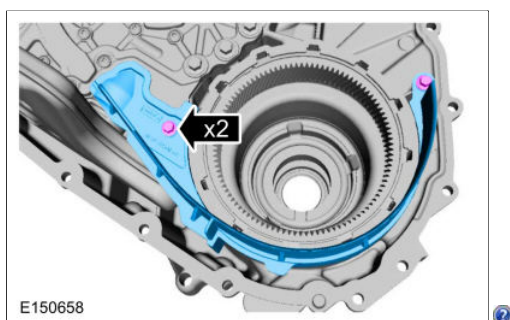
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 205-153 (T80T-4000-W) Handle. , 307-718 Installer, Axle Seal.



286. **Torque:** 35 Nm

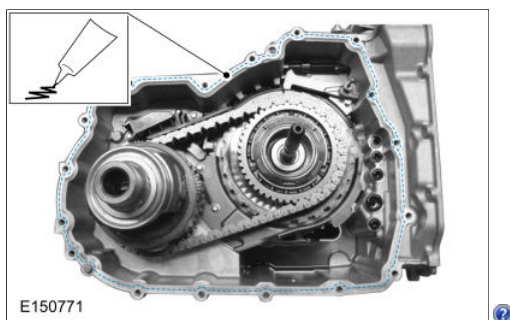


287. Torque: 12 Nm

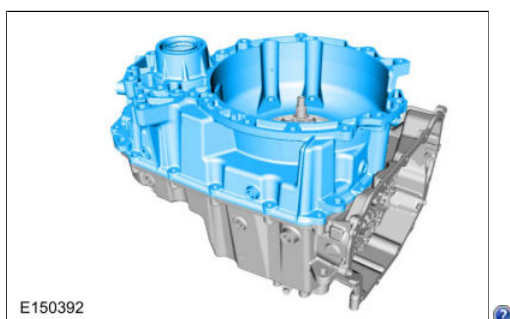


288. **NOTA:** Certifique-se de que as superfícies de vedação da carcaça do conversor de torque e a carcaça da transmissão estejam sem óleo antes de aplicar silicone.

Material: Ultra Silicone Sealant / TA-29

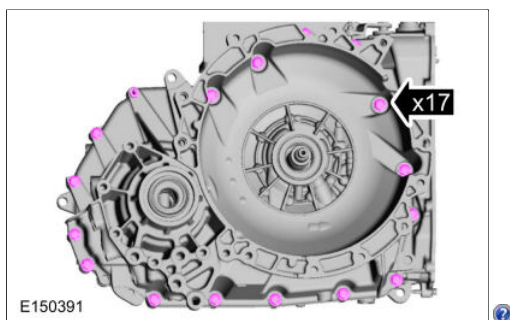


289.

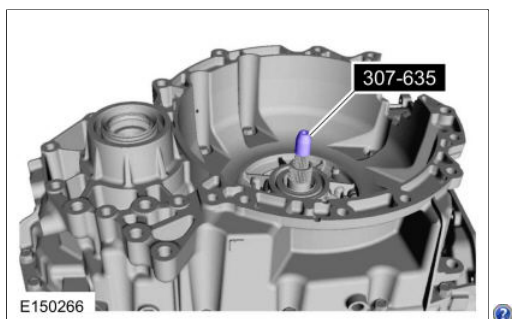


290. **NOTA:** Certifique-se de que o parafuso da carcaça do conversor de torque esteja na posição correta, conforme anotado durante a desmontagem.

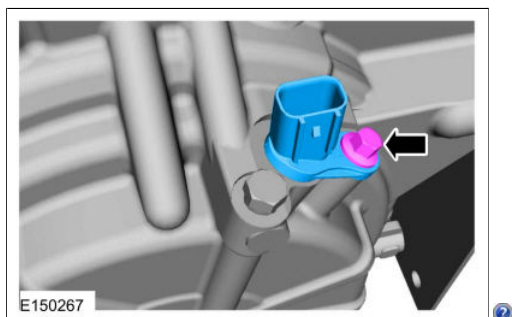
Torque: 24 Nm



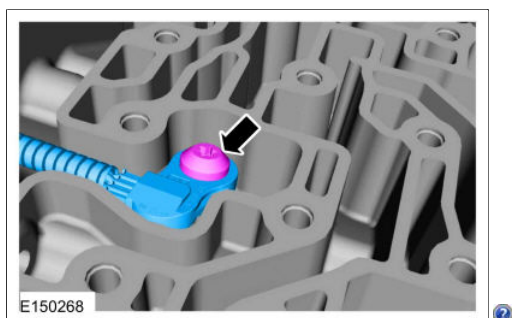
291. Remova a(s) Ferramenta(s) Especial(ais): 307-635 Protector, Turbine Shaft Seal.



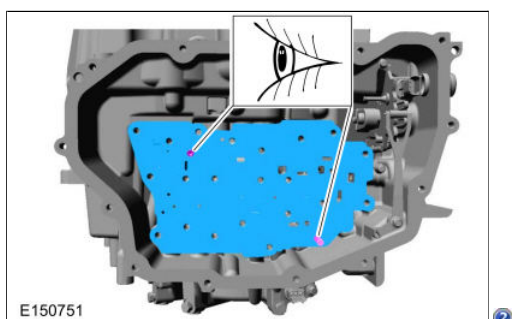
292. Torque: 10 Nm



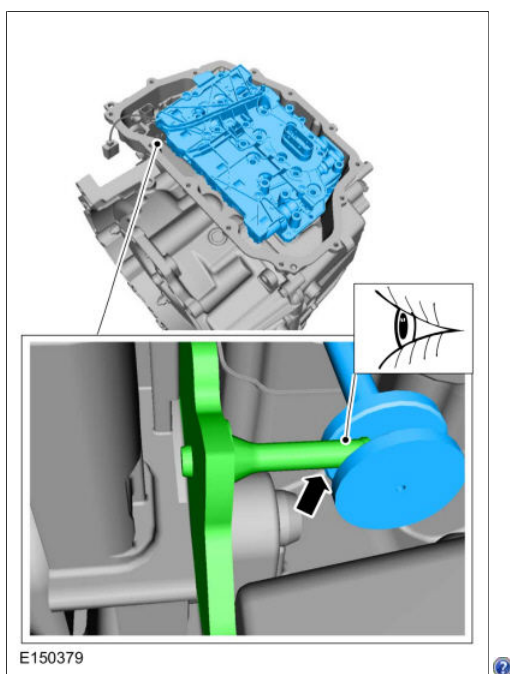
293. Torque: 10 Nm



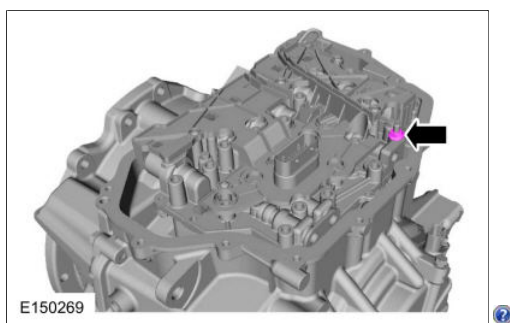
294.



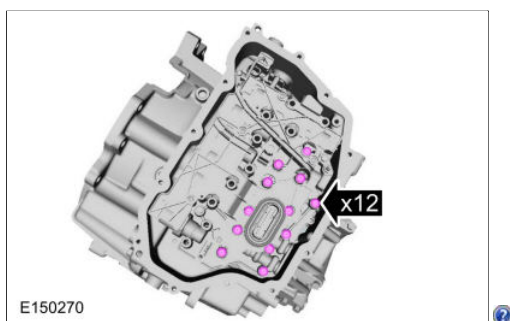
295. **NOTA:** Certifique-se de que o pino manual (parte do sensor TR) esteja instalado corretamente na válvula manual.



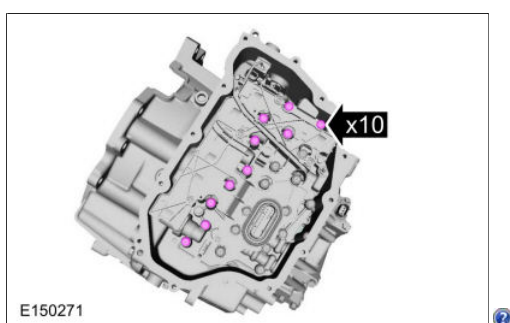
296. Porca apertada com a mão.



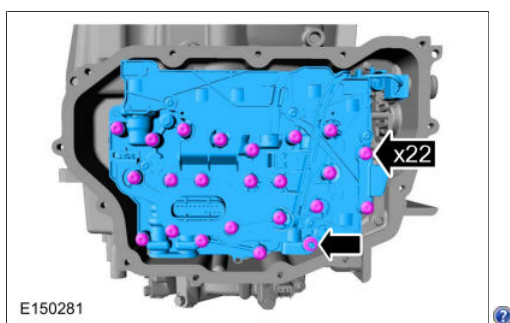
297. Parafusos curtos apertados com a mão.



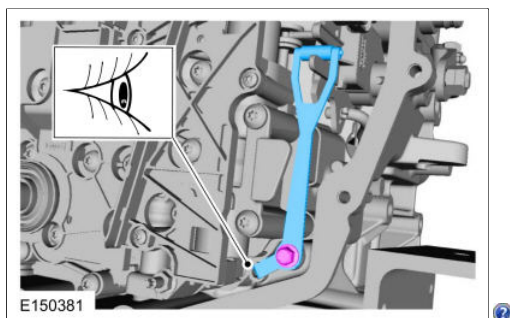
298. Parafusos longos apertados com a mão.



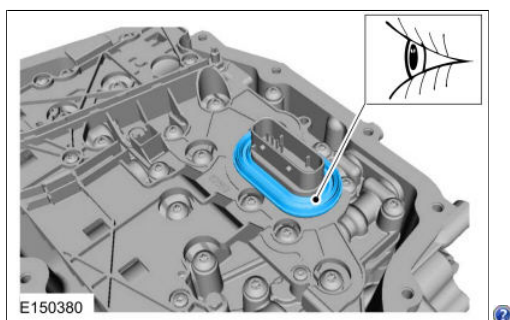
299. Aperte em um padrão cruzado.
Torque: 10 Nm



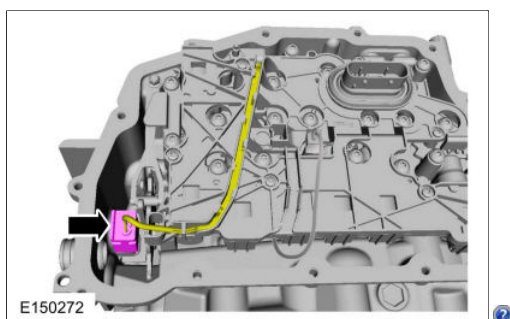
300. Guia de alinhamento no furo de alinhamento.
Torque: 13 Nm



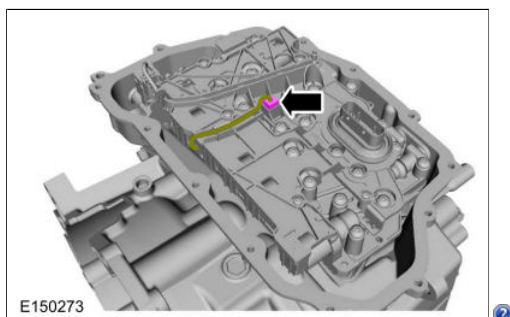
301. **NOTA:** Certifique-se de que a vedação entre o controle principal e a tampa seja instalada com os orifícios voltados para cima.



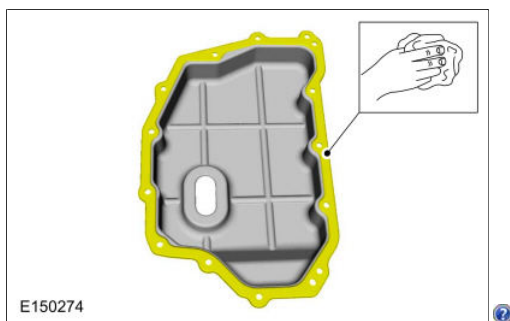
- 302.



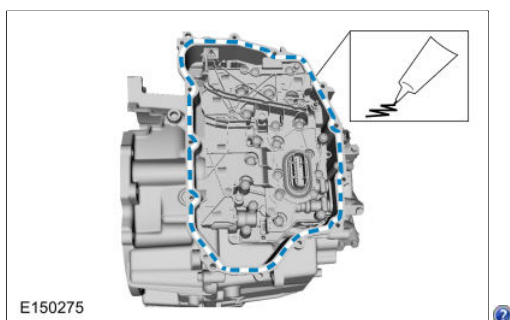
- 303.



- 304.

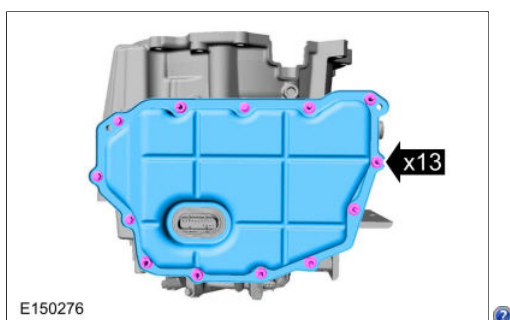


305. **Material:** Ultra Silicone Sealant / TA-29



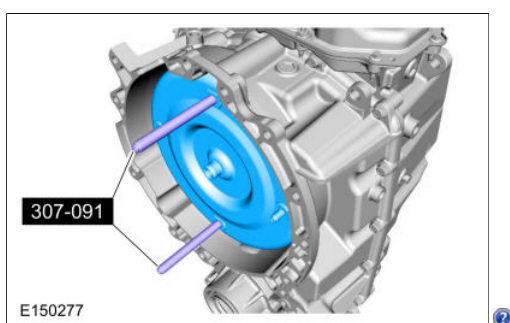
306. **NOTA:** Instale os parafusos da tampa do controle principal na posição correta, conforme anotado durante a desmontagem.

Torque: 12 Nm

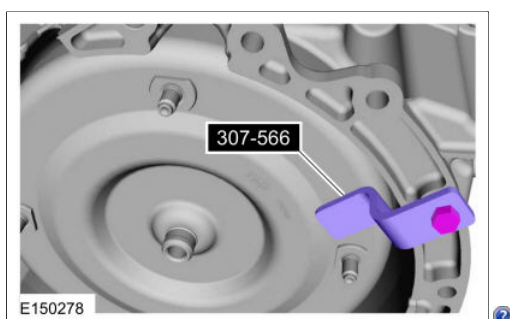


307. **AVISO:** O conversor de torque é pesado. Cuidado para não deixá-lo cair. Caso contrário, poderá haver danos.

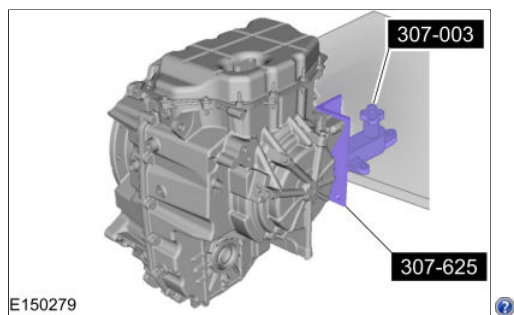
Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-091 Handle, Torque Converter.



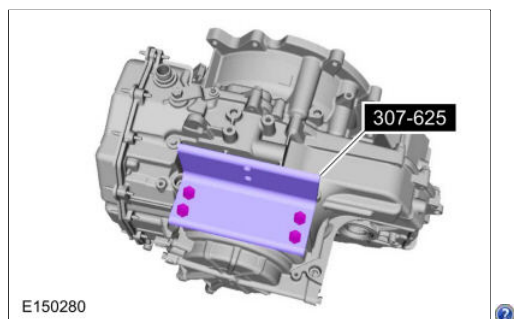
308. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-566 Retainer, Torque Converter.



309. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-003 (T57L-500-B) Holding Fixture, Transmission. , 307-625 Fixture, Bench Mounting.



310. Utilização de uma ferramenta de manutenção especial: 307-625 Fixture, Bench Mounting.



Copyright © 2014 Ford Motor Company