

盘式制动器故障及排除

1). 盘式制动器在使用过程中，常见的故障有气阻、制动力不足和制动时有噪声等。

A). 气阻

盘式制动器的发热部位集中在很窄的制动衬块上，其单位压力又比鼓式制动器大，制动衬块和钳体的活塞直接接触，因此制动时的热量极易传给制动液。这样，使盘式制动器容易产生气阻现象。但是，若采取相应的措施，也可防止气阻现象的发生。

- 防止制动液沸点降低

植物油型制动液无法满足盘式制动器的使用要求，因此必须使用高沸点的合成制动液。但是，合成制动液具有吸水特性。在某些使用条件中，沸点下降很快。为防止制动液沸点的明显下降，一般常采用以下一些措施：

a). 定期更换制动液。夏季 3 个月或行驶 5000km；冬季 6 个月或行驶 1000km 后，即将制动液更新。

b). 不同性质的制动液不可互换使用或混用。

c). 密闭保存制动液。

要限制制动液温度升高，应保证活塞能灵活地自动回位，避免因锈蚀、发卡使制动器打滑或发咬。当制动衬块磨损过多时，传到制动液的热量也会迅速增加。因此，应及时更换磨损了的制动衬块。

B). 制动力不足

盘式制动器制动力不足时，可采用下述方法予以解决：

a). 改变制动衬块材料

可换用稍软的制动衬块材料，使摩擦系数相对得到提高，制动力变大。

b). 清除制动衬块排屑槽中的异物

如果制动衬块的排屑槽被异物覆盖，制动时将失却排出尘土、刮去水分的作用，使制动力降低。

C). 制动时有噪声

制动时，若有“嘎吱、嘎吱”的噪声时，可采用下述方法排除：

a). 在制动器钳体活塞和制动衬片之间，加一防噪声片，使活塞上形成一倾斜度。从而保证制动时制动衬块和制动盘柔性接触，使制动衬块在正常磨损状态下无异常噪声出现。

b). 选择材质软些、密度小些的制动衬块材料。

c). 制动时，制动衬块向一侧移动，可能出现撞击声响。这是由于制动衬块和钳体之间的间隙过大所致，可用镀覆焊锡的方法消除间隙。但须注意，应使焊锡镀覆在与行驶方向相反的一侧，防止在制动力的作用下失效。

D). 前轮轴承损坏

制动钳体一般装配在转向节后侧，这可使制动时相对地减轻前轮轴承的负荷。但是，有的车型把钳体装于轴的前方，加重了前轮轴承的合成载荷，容易造成前轮轴承的提前损坏。因此，对于采用这种结构的车轮，应适时地进行调整和检修。

LAUNCH