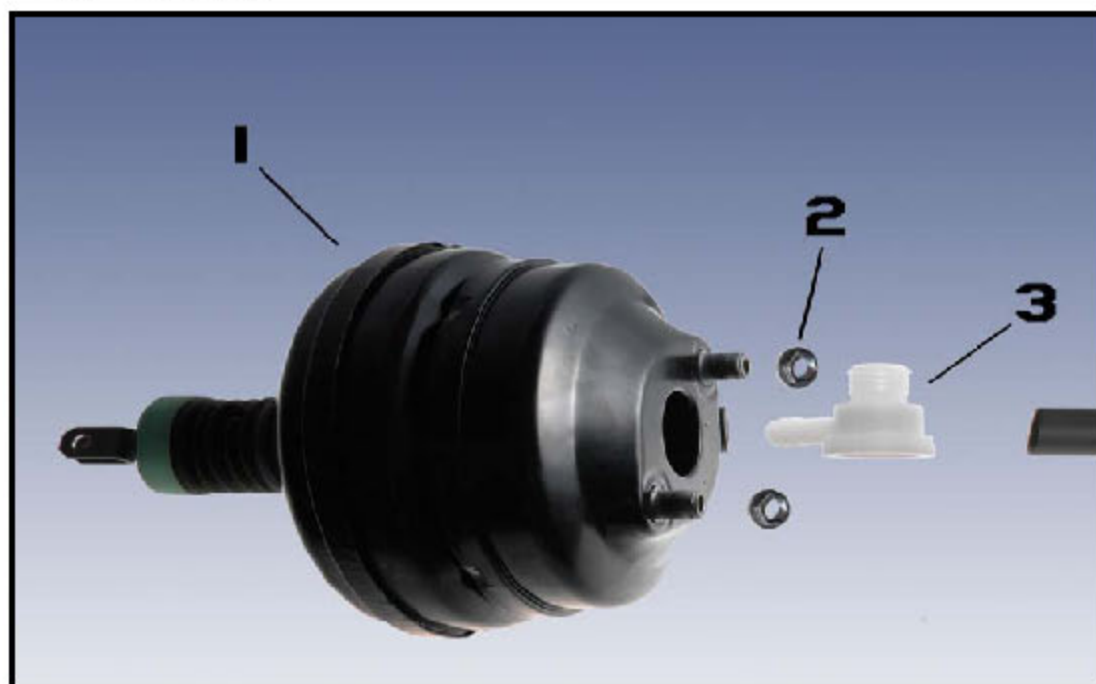


7.真空助力器



1. 真空助力器
2. 螺母
3. 进气接头及单向阀总成

7.1 拆卸步骤

●注意：

- 拆卸和安装真空助力器时请勿将制动管变形或弯曲。
- 请更换损坏的叉杆销。
- 请勿损坏真空助力器固定螺栓螺纹。 如果安装时真空助力器倾斜，前隔板可能会损坏螺纹。

- 1). 拆卸车颈盖板。（参考内饰拆装）
- 2). 从真空助力器上拆卸真空软管。



- 3). 拆卸制动总泵。（参照制动总泵的拆卸。）
- 4). 从制动踏板上拆卸锁销和圆柱销。

- 5). 拆卸真空助力器和制动踏板零部件上的螺母。
- 6). 从发动机仓的前隔热垫上拆卸真空助力器。

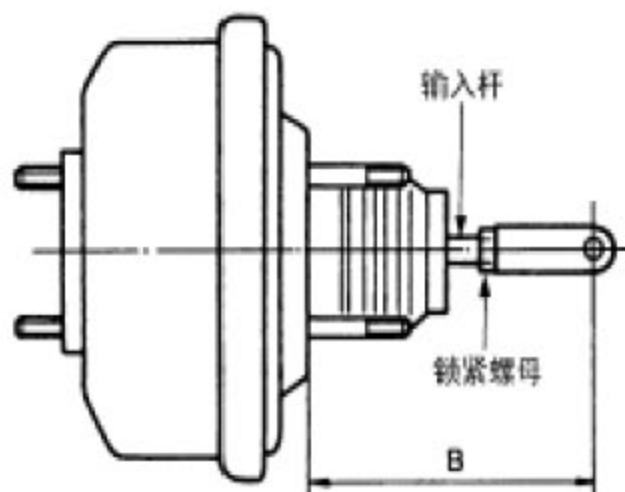
7.2 拆卸后检查

► 输出杆长度检查

- 1). 使用手动真空泵对真空助力器施加-66.7 kPa 的真空压力。
- 2). 检查输出杆伸出杆的长度。

7.3 安装

- 1). 松开锁紧螺母调整输入杆长度使长度 B （图中）在标准范围内。
 - 2). 调整长度（B）到指定值后临时拧紧锁紧螺母，然后将真空助力器安装到前隔板上。
- 注意：始终要在真空助力器和前隔板之间安装衬垫。



- 3). 安装真空助力器和制动踏板零部件，然后拧紧到规定的扭矩。
- 4). 将制动踏板连接到真空助力器。
- 5). 安装制动总泵。
- 6). 安装真空软管。
- 7). 调整制动踏板自由高度和自由行程。
- 8). 拧紧输入杆锁紧螺母到规定的扭矩。
- 9). 安装车颈盖板。
- 10). 加注新制动液并放出空气。

7.3.1 真空助力器检查

- 1). 启动发动机运转 1~2 分钟后停止运转，按正常力踩下制动踏板若干次，最初一次能踩到底外，每次制动踏板高度逐渐上升，说明真空助力器工作正常。如果踏板高度无变化，可能真空助力器已损坏。
- 2). 在发动机停止运转状态下，若干次踩下制动踏板，确认制动踏板高度逐步升高后，在踩下制动踏板的状态下，启动发动机，这时，制动踏板略为下沉，说明真空助力器工作正常；
制动踏板向上移动，说明真空助力器可能已损坏。

- 3). 在发动机运转时，踩下制动踏板状态下，停止运转发动机，这时 30 秒时间内踏板高度无变化，说明真空助力器工作正常，制动踏板向上移动，说明真空助力器可能已损坏。
- 4). 上述试验任何一种结果不符合要求，请检查真空软管、单项阀和真空助力器。上述各工况下完全正常工作，说明真空助力器正常。

LAUNCH

8.真空管路

8.1 拆卸和安装



8.2 检查

1). 目视检查

检查是否组装正确，有无损坏和裂化。

2). 单向阀检查

A). 气密性检查

- 使用手动真空泵检查。
- 如果真空软管和单向阀出现故障，请更换真空软管零部件和单向阀。

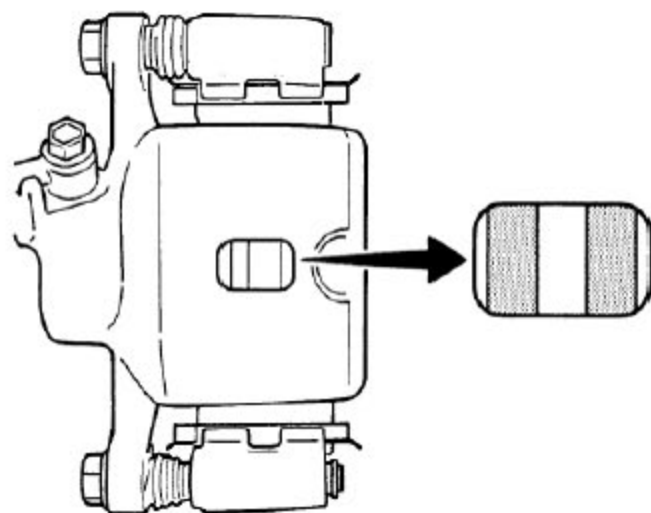


9. 前盘式制动器

9.1 摩擦片车上检查

1). 刹车片磨损检查

从缸体上的检查孔中检查刹车片厚度。
若有必要，请使用刻度尺检查。



9.2 拆卸和安装制动盘

9.2.1 拆卸步骤


●警告：使用真空吸尘器清洁卡钳和制动摩擦片，以将空气中微粒及其他物质造成的损害降低到最低限度。

- 1). 顶起汽车的前部，用工具拆下两个前轮。
- 2). 断开摩擦片厚度传感器线束接头。




- 3). 拧下制动钳体螺栓，将制动钳体绑到车上。

●注意：小心摩擦片不要掉到地上。
拆卸制动钳后不要踩下制动踏板。

 拧紧力矩： 90~110 N.m



4). 拧下制动盘限位螺栓，卸下制动盘。

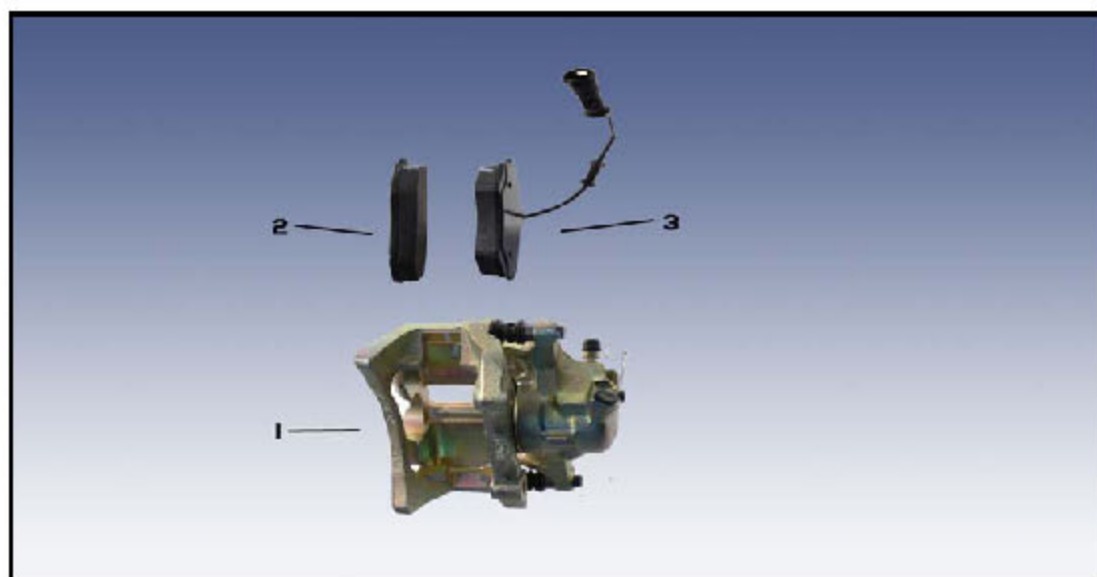
 拧紧力矩： 20~25 N.m



9.2.2 安装步骤

安装与拆卸步骤相反。

9.3 拆卸和安装制动钳组件



1. 前制动钳体
2. 前制动钳内侧摩擦块
3. 前制动钳外侧摩擦块

9.3.1 拆卸步骤

- 1). 使用工具拆卸前轮轮胎。
- 2). 排出制动液。
- 3). 拧出制动软管的固定螺栓，取出制动软管。

●注意：安装时注意两个垫片。



拧紧力矩： 25~30 N.m



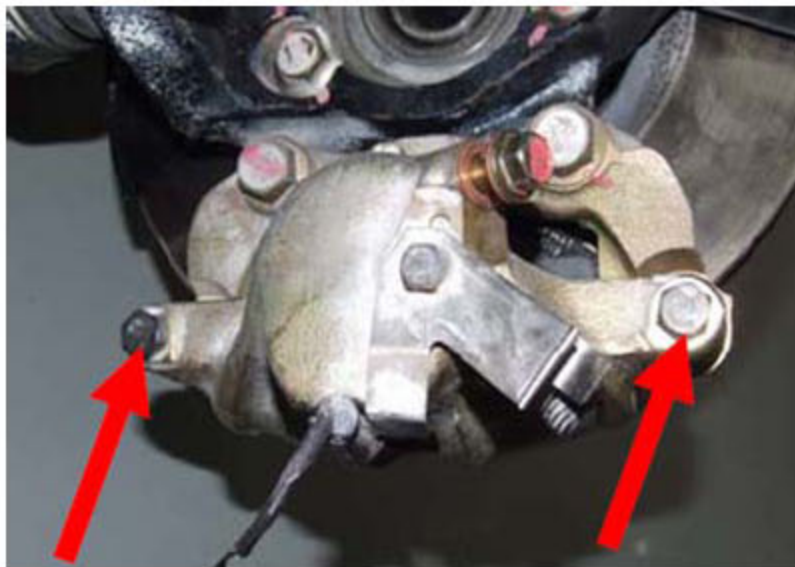
- 4). 拆卸承扭臂固定螺栓，然后拆卸制动钳组件。

●注意：小心摩擦片掉到地上。

拆卸制动钳后不要踩下制动踏板。



拧紧力矩： 20~33 N.m



9.3.2 安装步骤

●注意：

- 重新加注制动液“DOT 4”。
- 请勿重复使用排放出的制动液。

1). 将制动钳组件安装到汽车上，然后拧紧承扭臂固定螺栓到规定的扭矩。

●注意：请勿让转向节和制动钳组件、螺栓和垫圈之间的结合面上有机油或水。

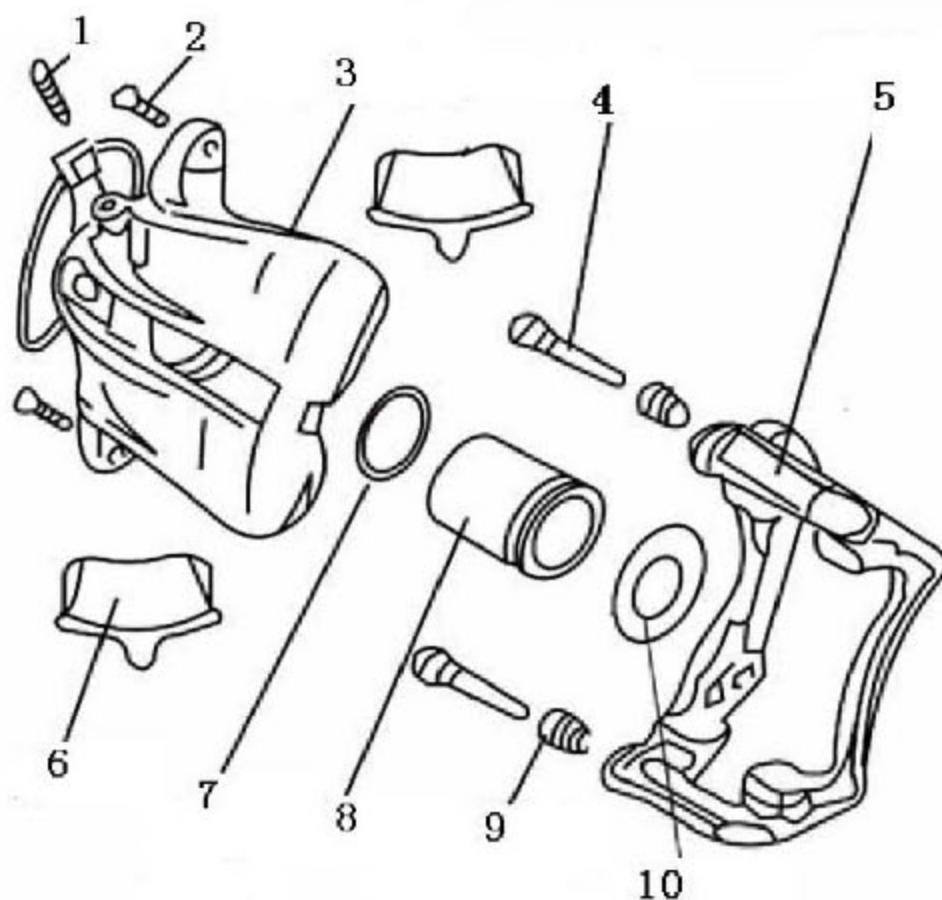
2). 将制动软管安装到制动钳组件上，并拧紧连接螺栓到规定的扭矩。

●注意：

- 请勿重复使用连接螺栓的铜垫圈。
 - 将制动软管与制动钳组件的螺丝孔对准连接。
- 3). 加注新制动液并放出空气。（参见排气和加注制动力）
- 4). 检查前盘式制动器的旋转阻力。
- 5). 安装轮胎。

●注意：安装制动钳前应检查制动蹄片是否有油污，当发现有轻量油污时，应立即用细砂纸轻轻打磨消除。油污面积大时更换制动钳或摩擦片。

9.4 解体和组装制动钳组件



- | | |
|-----------|----------|
| 1. 放气螺钉 | 2. 导向销螺钉 |
| 3. 前制动钳体 | 4. 导向销 |
| 5. 制动钳支架 | 6. 磨擦片 |
| 7. 活塞油封 | 8. 活塞 |
| 9. 导向销防尘罩 | 10. 防尘圈 |

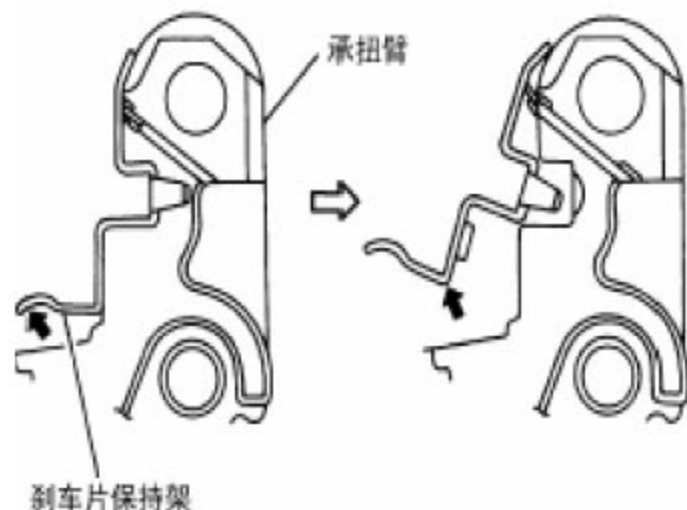
●注意:

- 拆卸钳体时，请勿踩下制动踏板，否则活塞会弹出。
- 除非解体或更换卡钳组件，请勿拆卸承扭臂和制动软管上的螺栓。在这种情况下，可用绳索吊起钳体，以免拉扯制动软管。
- 请勿损坏活塞防尘罩。
- 若垫片严重腐蚀，请更换新垫片。
- 每次更换制动刹车片时都要更换垫片和内垫片盖。
- 要保证制动盘上没有制动液。

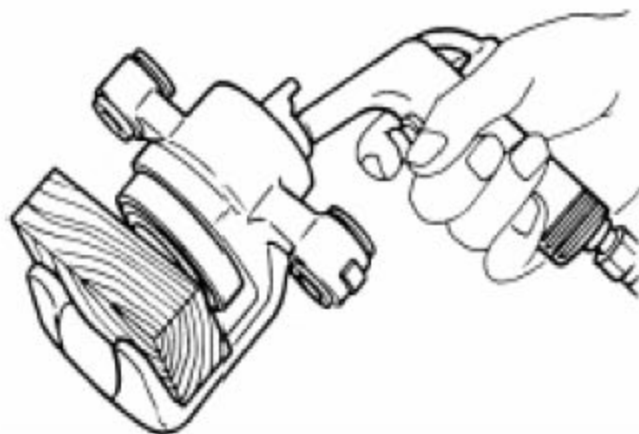
9.4.1 拆卸步骤

- 注意：解体和组装缸体组件时请勿拆卸承扭臂、刹车片、垫片、内垫片盖和刹车片保持架。

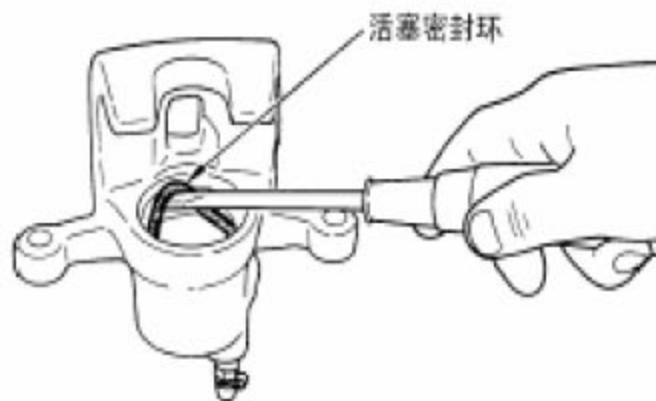
1). 拆卸滑动销钉，然后从承扭臂上拆卸缸体。



- 2). 若有必要，从承扭臂上拆卸刹车片、垫片、内垫片盖和刹车片保持架。
- 注意：
- 从承扭臂上拆卸刹车片保持架时请按肩头（如同所示）方向提起刹车片保持架以免损坏。
 - 请勿从承扭臂上跌落刹车片、垫片、内垫片盖和刹车片保持架。
- 2). 从承扭臂上拆卸滑动销和滑动销防尘套。
- 3). 如图所示放置一个木块，然后向连接螺栓固定孔中鼓风拆卸活塞和活塞防尘罩。



- 注意：小心手指不要被活塞夹住。
- 4). 使用平刃螺丝起子从缸体上拆卸活塞密封环。
- 注意：小心不要损坏缸体的内壁。



9.4.2 解体后检查

1). 缸体

●注意:

- 使用新的制动液清洗缸体。请勿使用汽油或煤油等矿物油。
- 检查缸的内壁有无磨损或损坏。如果发现不合格情况，请更换缸。

2). 前制动钳体

检查前制动钳体有无磨损、裂纹和损坏。如果有上述情况，请更换。

3). 活塞

●注意:

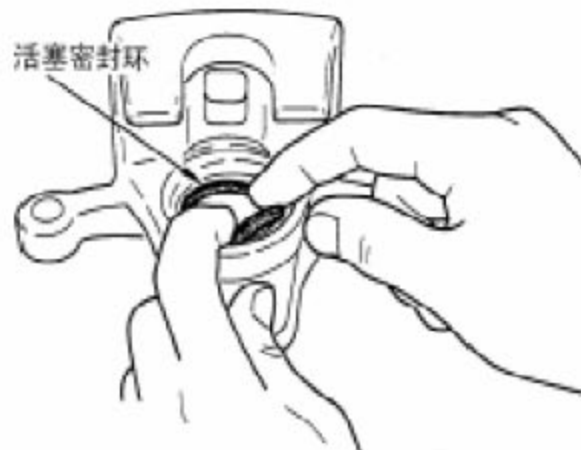
- 检查活塞表面有无腐蚀、磨损和损坏。如果有上述情况，请更换。
- 活塞滑动表面有电镀层。请勿用砂纸打磨。

滑动销钉、销钉螺栓和销钉防尘套检查滑动销钉、销钉螺栓和销钉防尘套有无磨损、损坏和裂纹。如果有上述情况，请更换。

9.4.3 安装

1). 在活塞密封环上涂抹橡胶润滑脂，并将它安装到缸体中。

●注意: 请勿重复使用活塞密封环。

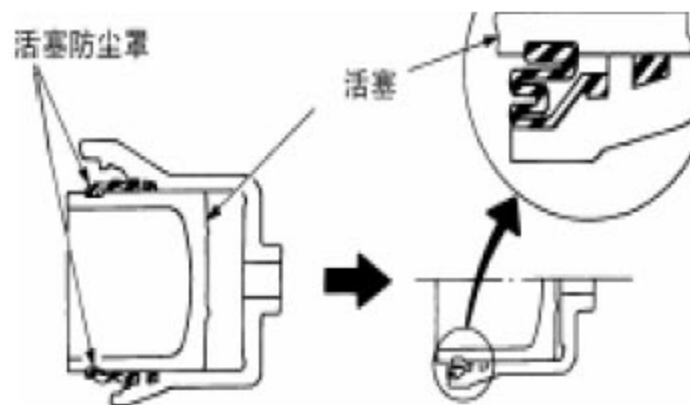


2). 在活塞上涂抹制动液，活塞防尘罩上涂抹橡胶润滑脂。用活塞防尘罩盖好活塞端口，然后将活塞防尘罩上的缸体侧缘牢牢固定到缸体上的凹槽中。

●注意：请勿重复使用活塞防尘罩。

3). 将手伸入缸体并将活塞防尘罩活塞侧缘插入活塞凹槽中。

●注意：均匀按下活塞，调整施力点以免摩擦缸体内壁。



4). 将滑动销和滑动销防尘套安装到承扭臂上。

5). 将内垫片和内垫片盖安装到内刹车片上，将外垫片安装到外刹车片上。

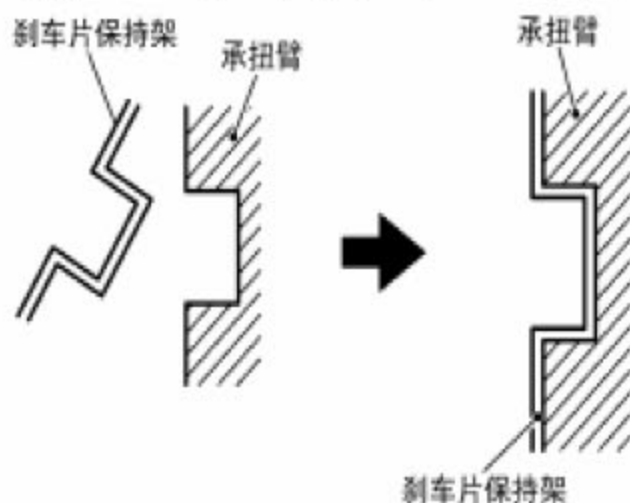
●注意：按照垫片固定方向牢固安装内垫片盖。

6). 将刹车片保持架、内刹车片组件和外刹车片组件安装到承扭臂上。

●注意：牢固组装刹车片保持架，使它们不会被承扭臂提起。

7). 安装刹车片时要按住活塞，然后将缸体安装到承扭臂上。

●注意：使用盘式制动活塞工具（通用维修工具）可以轻易按住活塞。



8). 拧紧滑动销钉螺栓。

●备注：制动器摩擦片上有磨损报警装置，当制动器材块由于磨损而使厚度减小到 2mm 时磨损报警装置会报警，以提醒驾驶员注意。

通过卡钳体上的检查孔来检查制动器摩擦片的厚度。

标准值：14.0 mm <前> 12.0 mm <后>

极限值：2.0 mm

●注意:

- 当磨损超出极限值时,须更换两侧的摩擦片,并同时更换另一侧车轮用的制动器摩擦片。
- 如左右两侧的摩擦片厚度有明显的差别,则应检查活塞、导向销的状态。

9.4.4 组装制动盘检查

►目视检查

检查制动盘表面有无不均匀磨损、裂纹和严重损坏。如果有上述情况,请更换。

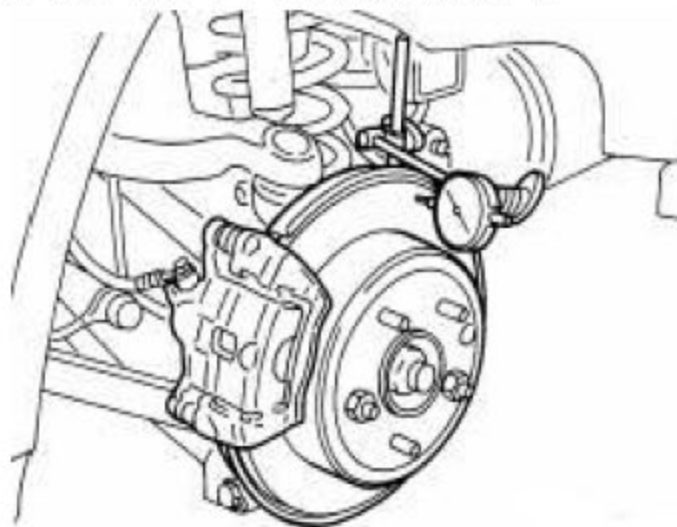
- 注意:在检修盘式制动器时,必须严格注意使盘式制动器保持在容许的检修值范围内,以确保制动器正常工作。在再修理或再加工制动盘表面之前,应对以下情况作检查。

- 1).使用车轮螺母将制动盘固定到轮毂上(2个或多个位置)。
- 2).使用刻度盘指示器检查跳动量。

[在制动盘边缘内侧10mm处测量。]

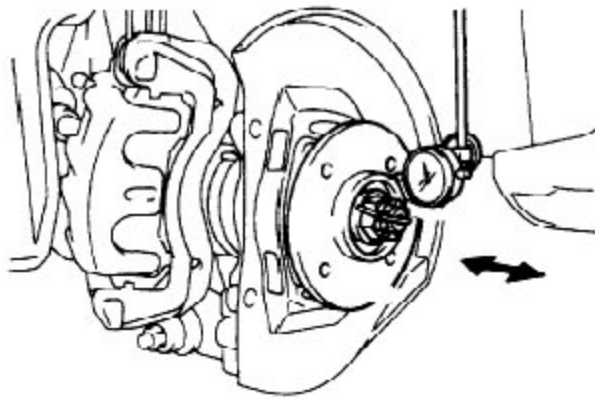
极限值:0.03mm

- 注意:测量前,确认车轮轴承轴向间隙在规定值以内。



- 1).如果跳动量超过限制值,可以通过转过制动盘和轮毂一个孔的位置再固定来查找最小跳动量的位置。

- 在拆下制动盘之前,先在跳动最大侧的车轮螺栓的两侧用粉笔做上记号。
- 拆下制动盘:把百分表测头如图所示放,然后沿轴向移动轮毂并测量窜动量。
极限值:0.05mm
如果窜动量等于或超过极限值,则应重新装配轮毂转向节并检查各零件。
- 如果窜动量没有超出规定的极限值:
在离粉笔记号180°的位置安装制动盘,然后再一次检查制动盘的跳动。



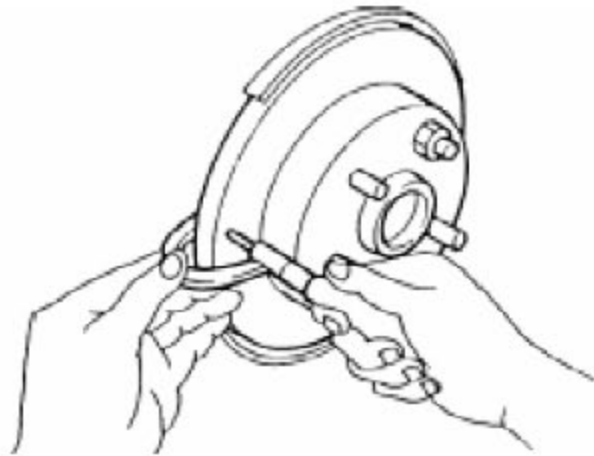
2). 如果执行上述操作后仍超过磨损极限值，请更换制动盘。

►厚度检查

使用千分尺检查制动盘的厚度。如果厚度低于磨损极限，请更换制动盘。

标准值：22mm <前> 10 mm <后>

极限值：20.4mm <前> 8.4mm <后>



►制动盘检查

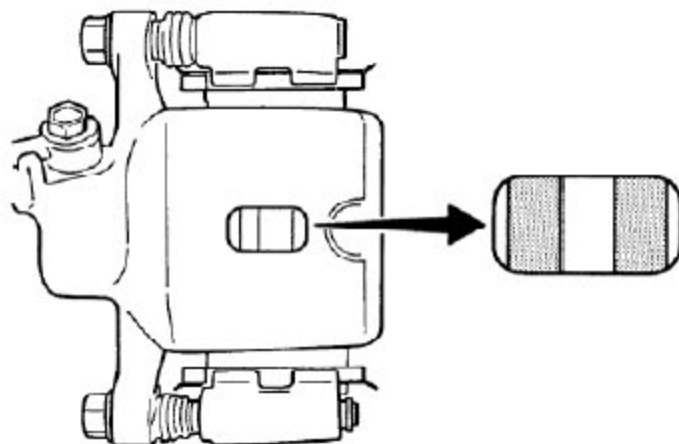
检查项目	备注
划痕、生锈的摩擦片材料和磨损	<ul style="list-style-type: none"> ● 如果有一段时间没有行驶汽车，则制动盘因不与摩擦片接触而会生锈，并会引起噪声和抖动。 ● 如果在装上新的摩擦片总成之前不消除制动盘上因过度磨损而产生的凹槽和划痕：则制动盘和摩擦片之间在短时间内不会正常接触。
跳动或偏移	制动盘的跳动或偏移超差时，由于活塞反冲而导致踩踏板的阻力增大。
厚度变化（平行度）	如果制动盘的厚度发生变化，会引起踏板波动、抖动和跳动。
翘曲变形（平直度）	在检修时若产生过热和不恰当的处理则会引起翘曲变形。

10.后盘式制动器

10.1 磨擦片车上检查

1). 刹车片磨损检查

从缸体上的检查孔中检查刹车片厚度。若有必要，请使用刻度尺检查。



10.2 拆卸和安装制动盘

10.2.1 拆卸步骤

●警告：使用真空吸尘器清洁卡钳和制动刹车片，以将空气中微粒及其他物质造成的损害降低到最低限度。

●注意：

- 拆卸缸体时，请勿踩下制动踏板，否则活塞会弹出。
- 除非解体或更换卡钳组件，请勿拆卸承扭臂和制动软管上的螺栓。在这种情况下，可用绳索吊起缸体，以免拉扯制动软管。
- 请勿损坏活塞防尘罩。
- 每次更换制动刹车片时都要更换垫片和内垫片盖。
- 要保证制动盘上没有制动液。

1). 排出制动液。

2). 松开驻车制动拉线的调整螺母。



- 3). 顶起汽车底部，拆下两个车轮。
- 4). 取下把驻车制动拉丝固定到钳体上的卡片，从支架上解脱拉丝的一端，把拉丝放到一旁。



- 5). 拧下轮毂轴承固定螺栓，卸下制动盘总成。



拧紧力矩： 56~70 N.m

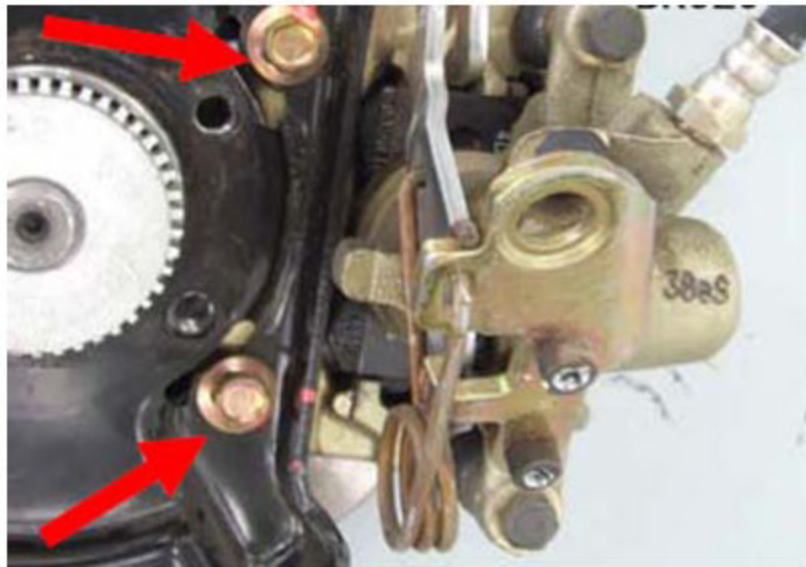


- 6). 卸下制动钳体固定螺栓，并将制动钳体绑到车上。

●注意：小心摩擦片掉到地上。
拆卸制动钳后不要踩下制动踏板。



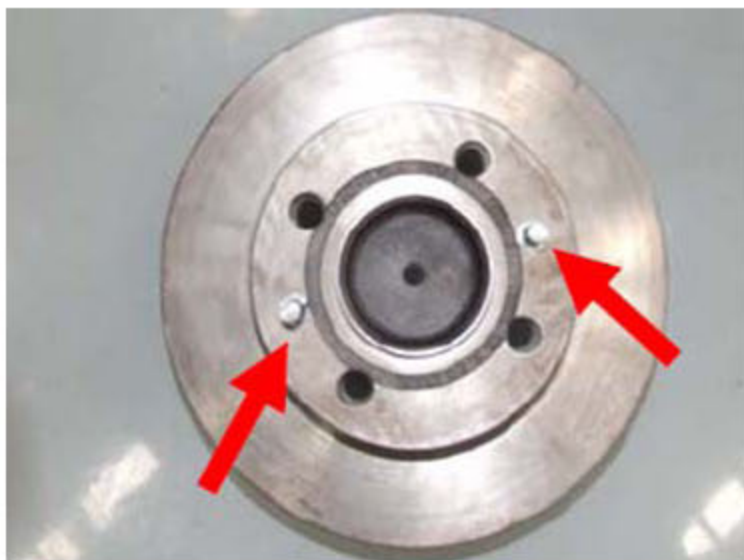
拧紧力矩： 56~70 N.m



7). 拧松制动盘限位螺栓，取出制动盘。



拧紧力矩： 20~25 N.m

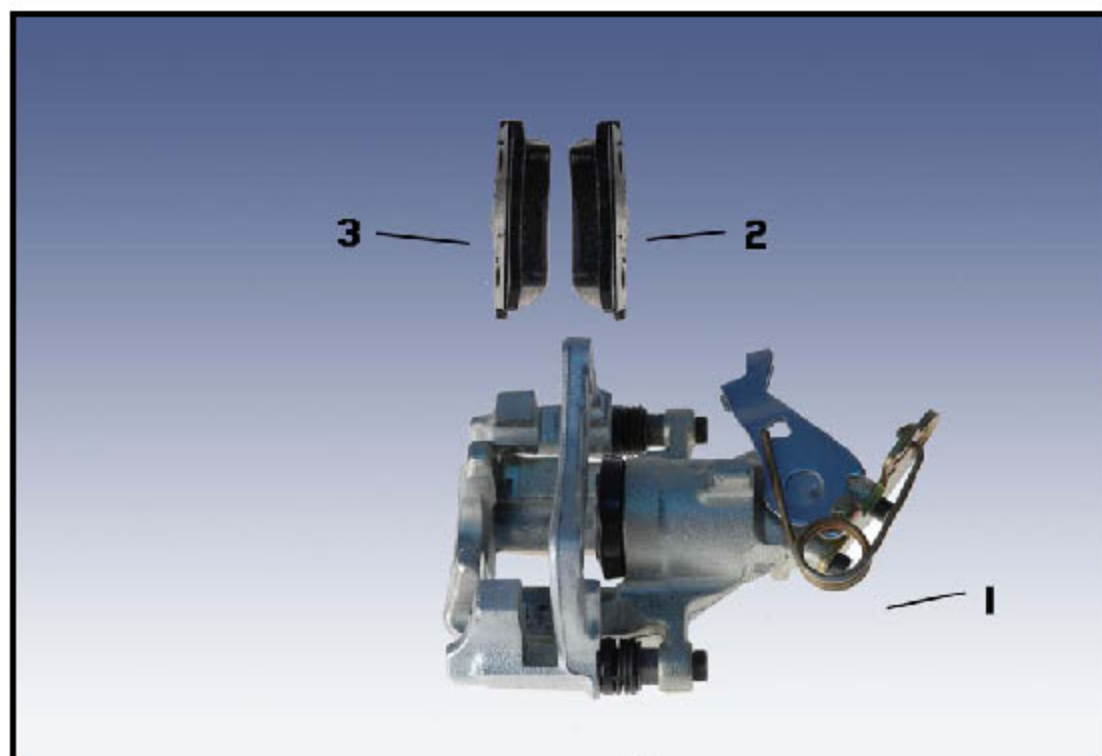


10.2.2 安装步骤

安装与拆卸的步骤相反。

安装后注入新的制动液，然后调整驻车制动的行程。

10.3 拆卸和安装制动钳组件



1. 后制动钳体
2. 后制动钳摩擦块
3. 后制动钳摩擦块

10.3.1 拆卸步骤

1). 举起汽车，拆下后轮轮胎。

●注：在举起汽车之前先拧松轮胎固定螺栓。



拧紧力矩： 86~116 N.m

2). 排出制动液。

(参照本章节的制动液排放。)



- 3). 取出卡片，拆卸连接螺栓，然后从制动钳组件上断开制动软管
扭紧力矩: 25~30 N.m



- 4). 松开手制动，拆下驻车制动拉丝卡片，脱开驻车制动拉丝。



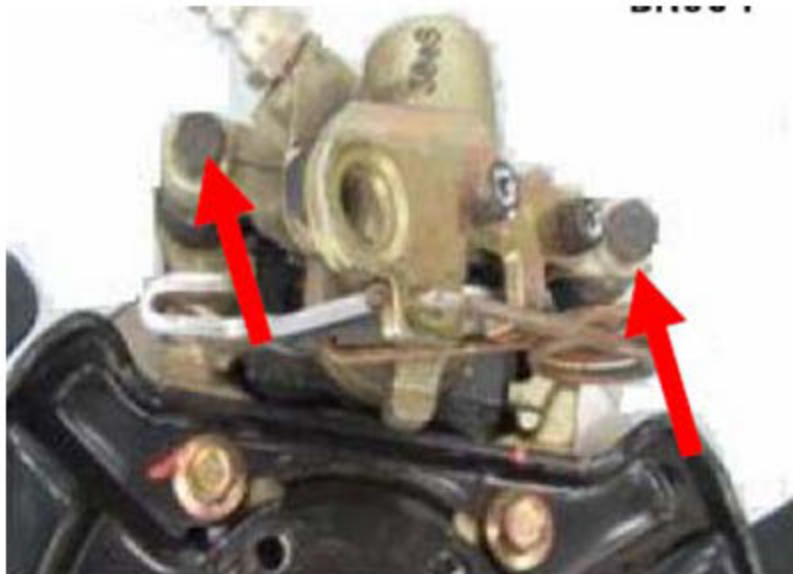
- 5). 拆卸承扭臂固定螺栓，然后拆卸制动钳组件。

●注意：小心摩擦片掉到地上。

拆卸制动钳后不要踩下制动踏板。



拧紧力矩： 20~33 N.m



10.3.2 安装步骤

●注意：

● 重新加注制动液“DOT 4”。

● 请勿重复使用排放出的制动液。

1). 将制动钳组件安装到汽车上，然后拧紧承扭臂固定螺栓。

●注意：安装制动钳组件前，擦拭干净后桥、制动钳组件、螺纹、螺栓和垫圈的所有固定面上的机油和水。

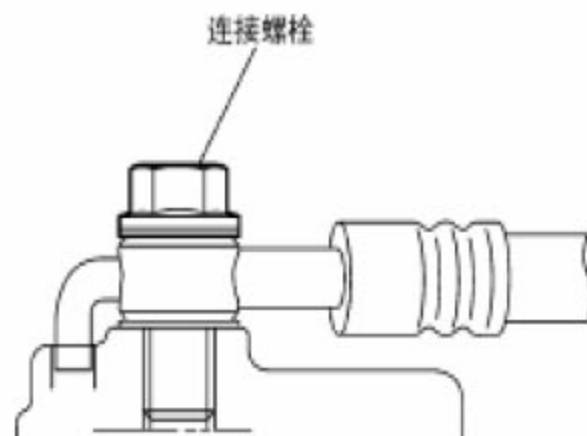
2). 如图所示将制动软管的 L 型销钉安装到制动钳组件上，然后拧紧连接螺栓到规定的扭矩。

●注意：请勿重复使用连接螺栓的铜垫圈。

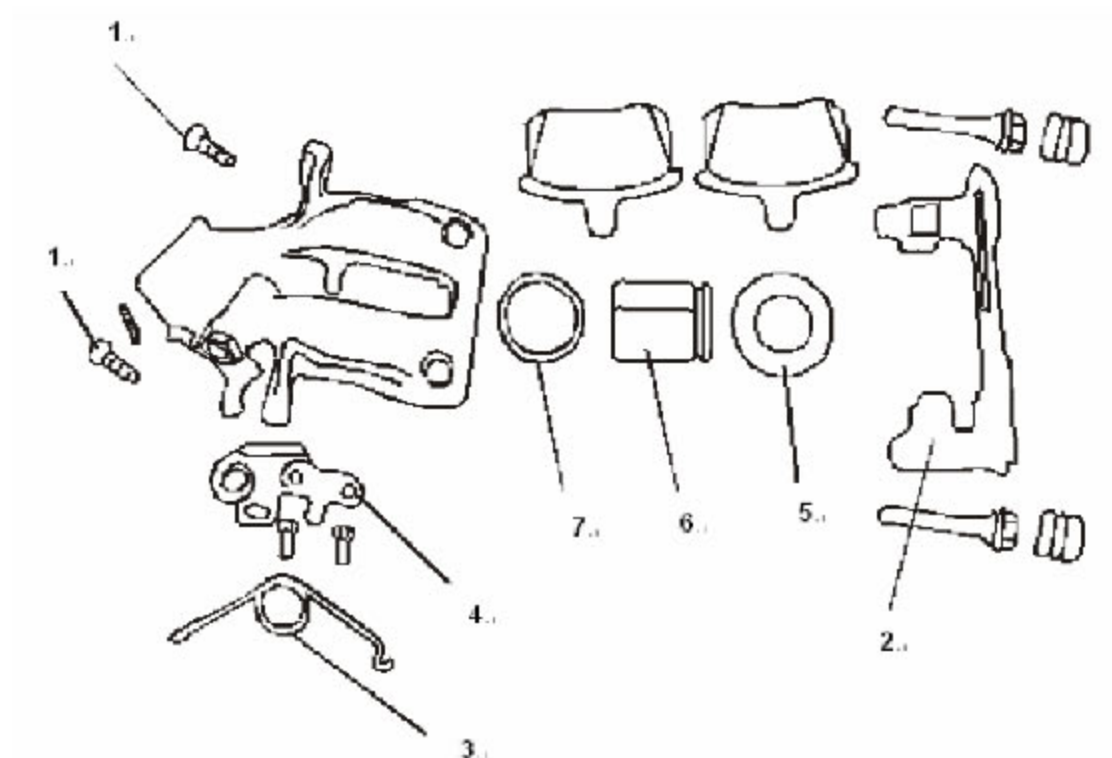
3). 加注新制动液并放出空气。

4). 检查后盘式制动器的旋转阻力。

5). 安装轮胎。



10.4 解体和组装后制动钳组件

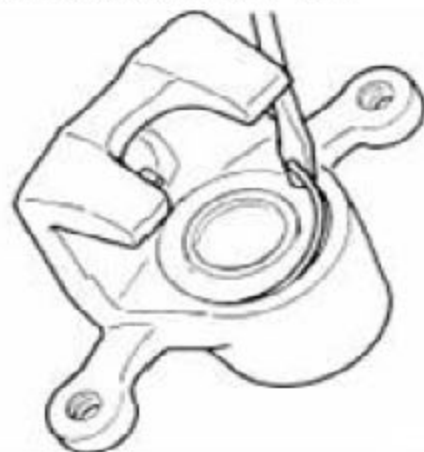


- | | |
|-------------|-------------|
| 1. 导向销螺钉 | 2. 制动钳支架 |
| 3. 驻车制动回位弹簧 | 4. 驻车制动拉线支架 |
| 5. 防尘圈 | 6. 活塞 |
| 7. 活塞油封 | |

●注意：解体和组装缸体组件时请勿拆卸承扭臂、刹车片、垫片、垫片盖和刹车片保持架。

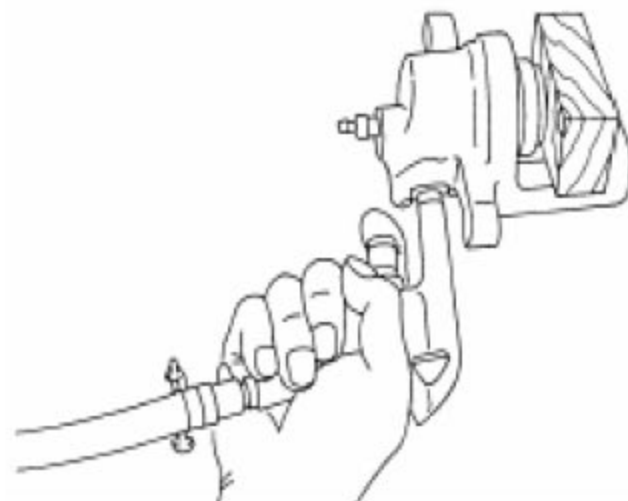
10.4.1 拆卸步骤

- 1). 拆卸滑动销钉，然后从承扭臂上拆卸缸体。
- 2). 从承扭臂上拆卸滑动销钉螺栓。
- 3). 如图所示使用平刃螺丝起子从缸体上拆卸卡环。



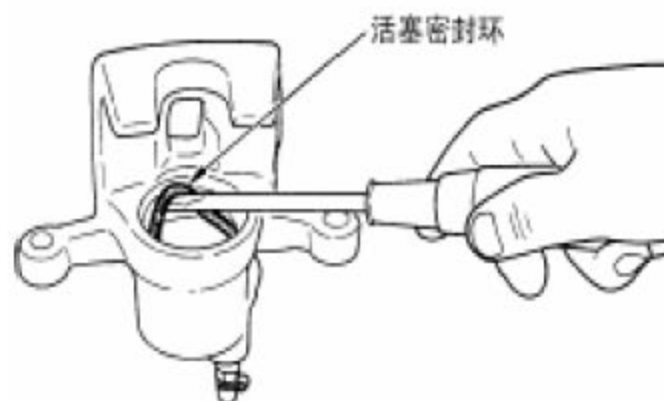
4) 如图所示放置一个木块，然后向连接螺栓固定孔中鼓风拆卸活塞和活塞防尘罩。

●注意：小心手指不要被活塞夹住。



5) 使用平刃螺丝起子从缸体上拆卸活塞密封环。

●注意：小心不要损坏缸体的内壁。



10.4.2 解体后检查

1) 缸体

●注意：

- 使用新的制动液清洗缸体。请勿使用汽油或煤油等矿物油。
- 检查缸的内壁有无磨损或损坏。如果发现不合格情况，请更换缸。

2) 后制动钳体

检查有无磨损、裂纹和损坏。如果有上述情况，请更换。

3) 活塞

●注意：

- 检查活塞表面有无腐蚀、磨损和损坏。如果有上述情况，请更换。
- 活塞滑动表面有电镀层。请勿用砂纸打磨。

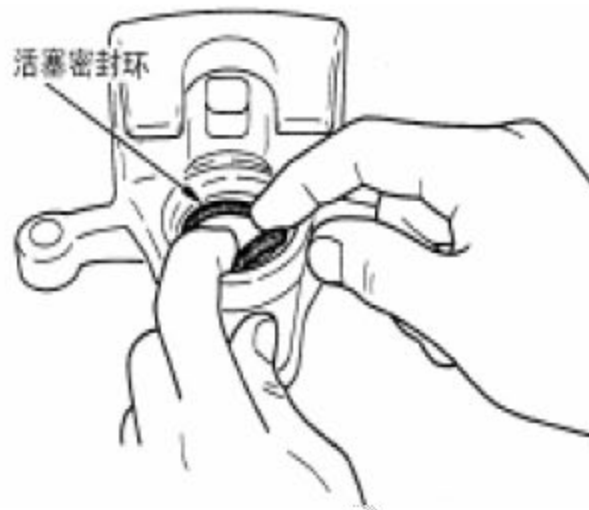
4). 销钉螺栓、销钉防尘套

检查销钉螺栓和销钉防尘套有无磨损、损坏和裂纹。如果有上述情况，请更换。

10.4.3 安装

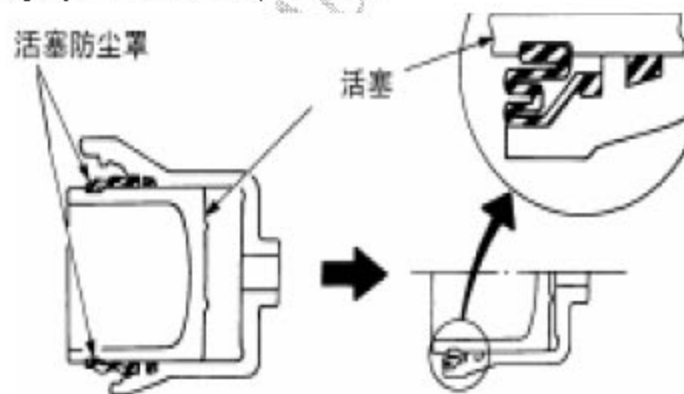
1). 在活塞密封上涂抹橡胶润滑脂，并将它安装到缸体中。

●注意：请勿重复使用活塞密封环。



2). 在活塞上涂抹制动液，活塞防尘罩上涂抹橡胶润滑脂。用活塞防尘罩盖好活塞端口，然后将活塞防尘罩上的缸体侧缘牢牢固定到缸体上的凹槽中。

●注意：请勿重复使用活塞防尘罩。



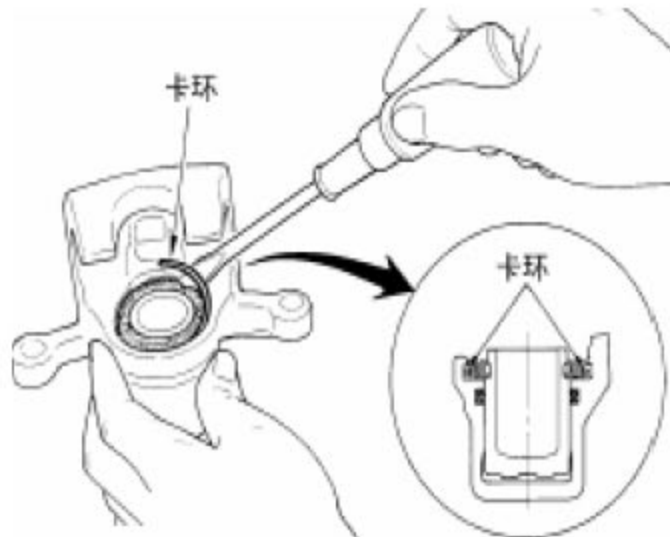
3). 将手伸入缸体并将活塞防尘罩活塞侧缘插入活塞凹槽中。

●注意：均匀按下活塞，调整施力点以免摩擦缸体内壁。

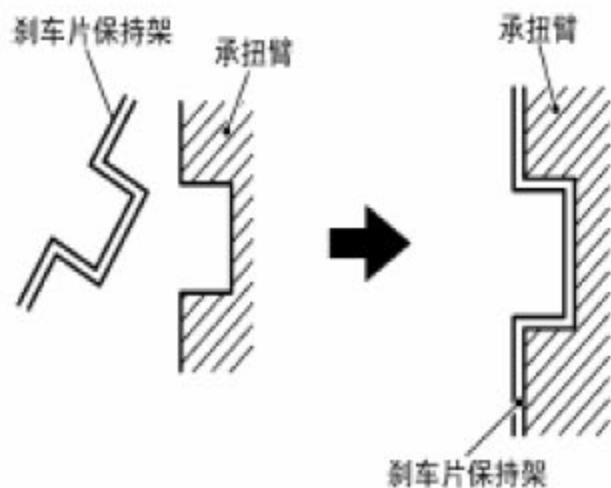
4). 使用卡环固定活塞防尘罩。

●注意：

- 确认防尘罩已牢牢固定在缸体的凹槽中。
- 请勿重复使用卡环。



- 5). 在垫片盖和垫片之间加注 PBC (聚丁烯酮)。将内垫片、内垫片盖安装到内刹车片, 将外垫片、外垫片盖安装到外刹车片。
 - 6). 将刹车片保持架、内刹车片组件和外刹车片组件安装到承扭臂上。
- 注意: 牢固组装刹车片保持架, 使它们不会被承扭臂提起。



- 7). 将滑动销钉螺栓安装到承扭臂上。
- 8). 将缸体安装到承扭臂上, 然后拧紧滑动销钉螺栓到规定的扭矩。

10.4.4 制动盘检查

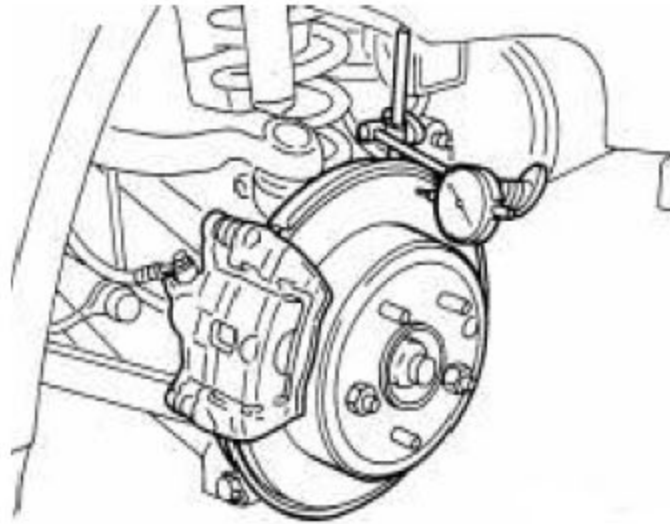
►目视检查

检查制动盘表面有无不均匀磨损、裂纹和严重损坏。如果有上述情况, 请更换。

►跳动量检查

- 1). 使用车轮螺母将制动盘固定到轮毂上 (2 个或多个位置)。
- 2). 使用刻度盘指示器检查跳动量。 [在制动盘边缘内侧 10 mm 处测量。]

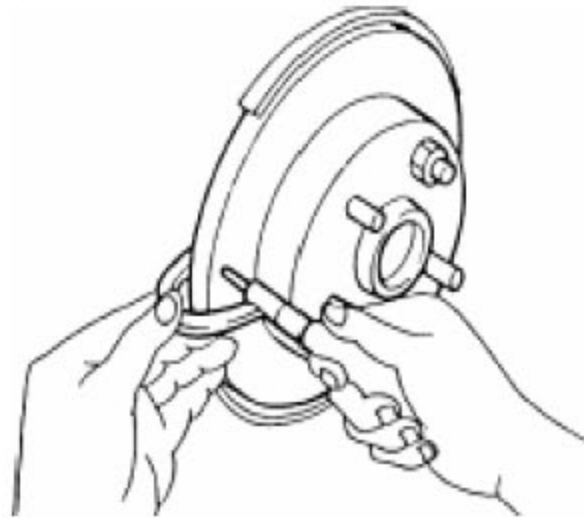
●注: 测量前, 确认车轮轴承轴向间隙在规定值以内。



- 3). 如果跳动量超过限制值，可以通过转过制动盘和轮毂一个孔的位置再固定来查找最小跳动量的位置。
- 4). 如果执行上述操作后仍超过磨损极限值，请更换制动盘。

►厚度检查

使用千分尺检查制动盘的厚度。如果厚度低于磨损极限，请更换制动盘。



11. 常见故障及排除方法

征 兆	可 能 原 因	排 除 方 法
当踩下制动器后，汽车被拉向一边	摩擦片表面上有油脂或油	更换
	摩擦片接触不良	修正
制动力不够	制动液不足或变质	再注入或更换
	制动系统中有空气	放掉空气
	由于摩擦片摩擦所引起的制动盘过热	修正
	摩擦片接触不良	
	真空助力器失灵	
	制动管路堵塞	
	摩擦片上有油脂或油	更换
	限压阀失灵	
	摩擦片零件不良	
踏板行程增加 (踏板至搁脚板间的间隙减小)	制动系统中有空气	放掉空气
	摩擦片磨损	更换
	真空软管断裂	
	总泵故障	
	制动液泄漏	修正
	推杆至总泵间隙过大	调整
制动器拖滞	驻车制动器未完全脱开	修正
	总泵回流孔堵塞	
	驻车制动器调整不正确	调整
	推杆至总泵间隙不恰当	
	总泵活塞回位弹簧故障	更换
	制动踏板回位弹簧磨损	

	滑动部分润滑不足	加以润滑
	驻车制动器拉线卡住	更换
	车轮分泵或卡钳活塞卡滞	
	驻车制动器手柄行程过大	调整驻车制动器手柄行程或检查驻车制动器拉线路径
当合上制动器时，有刮削或磨削噪音	制动器摩擦片磨损	更换
	卡钳对车轮的干扰	修正或更换
	防尘罩对制动盘的干扰	
	制动器护板弯曲变形	
	制动盘开裂	
当合上制动器时，有尖叫或吱吱噪音	盘式制动器制动失灵或制动器摩擦片的消声垫片损坏	更换
	摩擦片、制动盘磨损或擦伤	修正或更换
	摩擦片零件不良	
	盘式制动器有毛刺或卡钳生锈	清洗或去毛刺
	摩擦片变脏、有油污、有杂质或磨光	清洗或更换
	制动踏板或助力器推杆不良	调整
当制动器没有被合上时，有吱吱噪音	护板弯曲或扭曲变形所引起的对制动器的干扰	更换
	真空助力器、总泵或车轮分泵的复位性差	
	制动器松动或有外来物	重新拧紧
	卡钳中的摩擦片位置不正确	修正
	支架安装不正确	
	盘式制动器生锈、卡滞	润滑或更换
	车轮轴承磨损、损坏或润滑不足	
	制动踏板或助力器推杆不良	调整

当没有合上制动器时，有咔哒声或振动噪声	在车轮罩内有石子或外来物	除去石子等
	车轮螺母松动	重新拧紧
	盘式制动器安装螺栓松动	
	车轮轴承磨损、损坏或无润滑	加以润滑或更换
	盘式制动器调整垫片不良	更换
	制动踏板或助力器推杆不良	调整

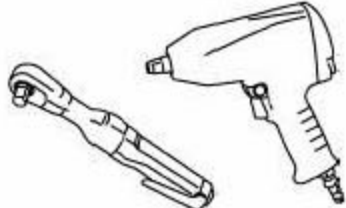
LAUNCH

12. 驻车制动系统

► 注意事项

- 注意不要将制动液溅到漆面上；否则会损坏油漆。如果制动液溅到漆面上，请立即用水清洗干净。
- 请勿使用汽油或煤油等矿物油。否则会损坏液压系统中的橡胶零件。
- 拆卸和安装油管时请使用油管螺母扳手。
- 安装制动油管时，一定要检查扭矩。
- 操作前，请将点火开关转到 OFF 位置，并断开 ABS 执行器的电气接头和电气单元（控制装置）或蓄电池的负极电缆。
- 拆卸轮胎时要注意安装扭矩。
- 拆卸制动钳组件时，勿踏制动踏板。
- 安装驻车制动完后，要调整驻车制动自由行程。

► 通用维修工具

名称	图示	说明
电动工具		拆卸轮胎和后制动钳零部件

► 车上检查

● 注意：

进行此项检查时，车辆可能会突然移动。可能会伤及您或他人，并造成财产损失。确保车辆万一移动时前方有足够空间。务必准备好在车辆开始移动时立即踩下常规制动器。

将车辆停放在适当的陡坡上，并使车辆朝下坡方向。将脚一直放在制动踏板上，拉紧驻车制动器。

检查驻车制动器的保持能力：使发动机运行且变速器置于空挡（N），从制动踏板上缓慢释放脚力。直到车辆仅靠驻车制动器被定住。

► 驻车手柄

驻车手柄自由行程：

以 200N 的力拉驻车制动手柄，并计算槽口数。（当往后拉的时候请注意听，计算好棘齿的响声以便进行检查。）

● 注：必须严格以 200N 的力拉驻车制动手柄进行检查。标准值：5~7 齿口

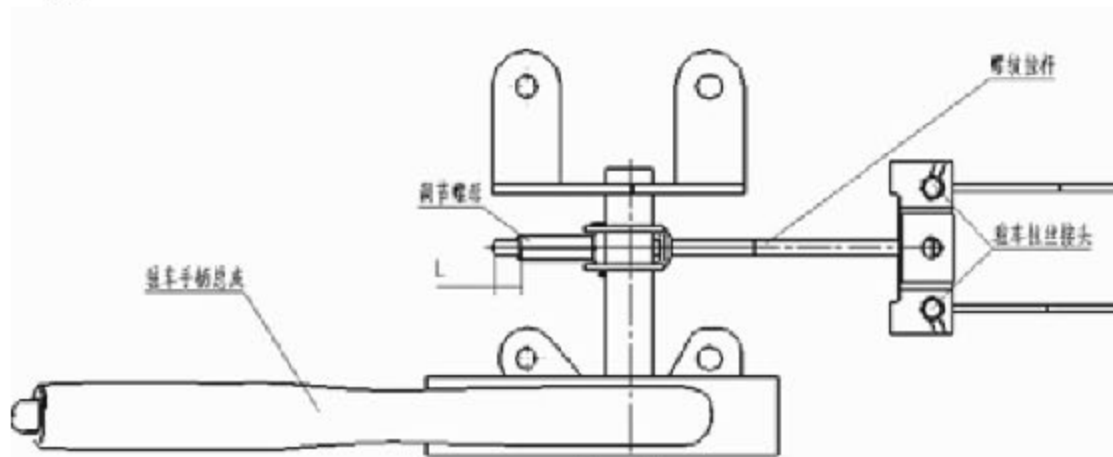
► 检查零部件

- 1). 确认每个元件的固定状况（松动、间隙等）正常。
- 2). 设备总成有无弯曲、损坏和裂纹。如果有上述情况，请更换。
- 3). 驻车制动拉丝是否磨损和损坏。如果有上述情况，请更换。
- 4). 驻车制动警告灯开关是否正常工作。如果不能正常工作，请检查或更换。

►调整:

如果检查到驻车制动手柄行程不符合标准值, 请按下面调节步骤进行调整。

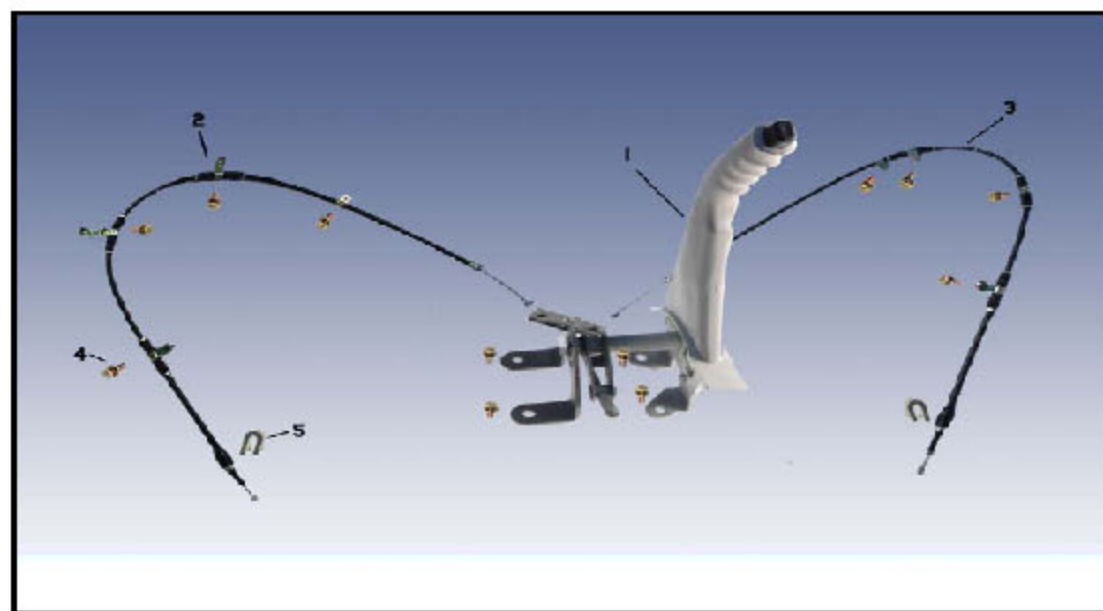
- 1). 拆下中央控制台的内饰垫。(参照内饰的拆装。)
- 2). 在驻车操纵手处于放下的状态下, 将左右驻车拉丝接头插入驻车操纵手柄平衡板安装孔内。如下图所示。拉丝安装完毕后, 拧紧调节螺母, 保证调节螺母与拉丝末端距离 L 为 10~12mm。
- 3). 调试完成后, 以方向垂直于手柄、大小为 200N 的力拉起驻车手柄, 应能够拉起 5~7 齿, 否则应通过调整调节螺母以调整 L 的大小。具体调节方法是: 若拉起的齿数小于 5, 则应减小 L ; 若拉起的齿数大于 5, 则应增加 L 。(见下页图)



●注意:

- 如果制动杆所啮合的槽口数少于标准值, 则表示拉线被拉得过紧, 因此一定要把它调整到标准值的范围内。
- 调整好制动杆行程后: 用千斤顶顶起汽车的后部。驻车制动手柄处于释放位置时, 转动后车轮以确认后制动器应无阻滞现象。

12.1 驻车制动控制



1. 驻车操纵手柄总成
2. 驻车制动左拉丝总成
3. 驻车制动右拉丝总成
4. 螺栓弹垫组合件
5. 夹片

12.1.1 拆卸步骤

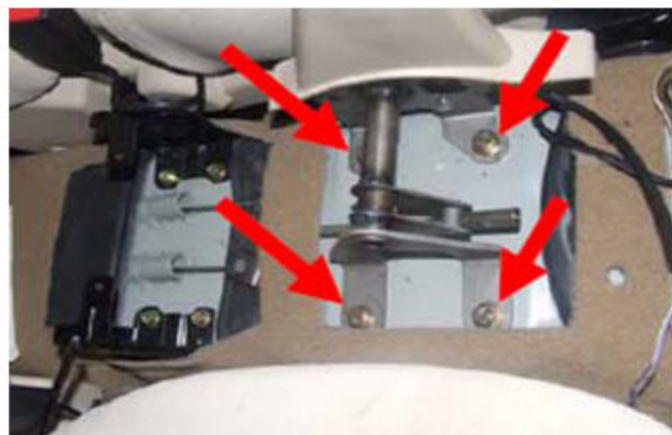
- 1). 拆卸下中内仪表台。
(参照参照内饰的拆装。)



- 2). 拧下驻车制动手柄行程调节螺母。



- 3). 拧下支架的四颗螺栓。



- 4). 脱下驻车制动左右拉丝总成。
拧松驻车调整螺母，以便取出制动拉丝。



- 5). 拆下驻车制动手柄总成。

12.1.2 拆卸后检查

检查驻车手柄和驻车拉丝总成是否有变形和松动，有的话应更换。

12.1.3 安装步骤

安装和拆卸步骤相反。

- 注意：安装后调整手柄行程。

12.2 驻车制动拉丝的拆卸

- 1). 拆下中央仪表台。
(参照车身仪表板的拆卸。)



- 2). 举起汽车，用工具拆下后轮轮胎。
并完全释放驻车制动手柄总成。
●注意：举起汽车之前，先拧松轮胎固定螺栓。



3). 松开手调整螺母，取下驻车制动拉丝一端。

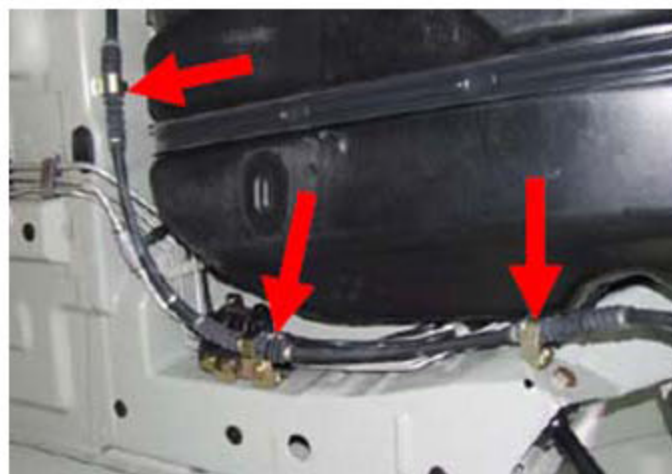


4). 卸下后盘式制动器上驻车制动左右拉丝固定在钳体上的夹片，摘下拉线的另一端。



5). 拆下驻车制动左右拉丝固定在车架上的固定螺栓，取出驻车制动左右拉丝总成。

注：左右共六颗固定螺栓。



►检查

检查驻车制动左右拉丝是否有刮破和断裂，有的话应更换。

12.3 后轮制动盘




12.3.1 拆卸步骤

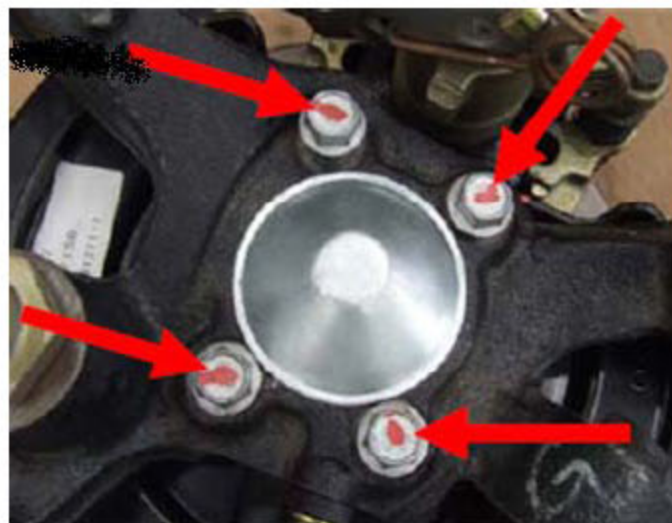
1). 举起汽车，用工具拆下后轮。

●注意：在举汽车之前先松开汽车固定螺帽。




2). 拧下转向节与轮毂总成的固定螺栓。

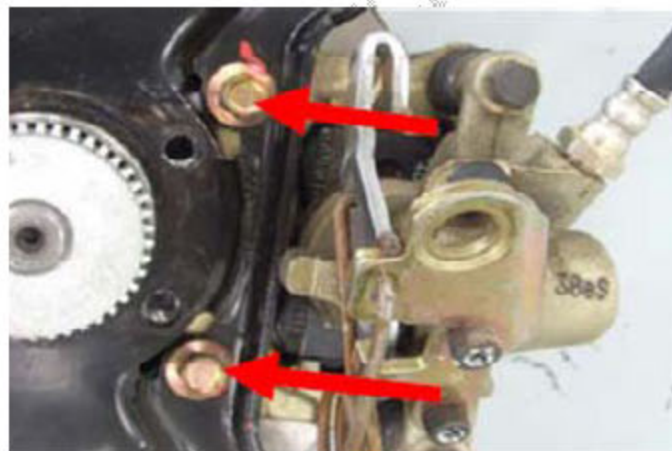
 拧紧力矩： 56~70 N.m




3). 拆下制动钳固定螺栓，并把制动钳挂到不影响工作的地方。

●注意：小心刹车片掉到地上。
拆卸制动钳后不要踩下制动踏板。

 拧紧力矩： 56~70 N.m



4). 拧松制动盘限位螺栓，取出制动盘。

 拧紧力矩： 20~25 N.m



5).取出制动盘。



12.3.2 拆卸后检查

- 1).检查制动盘表面是否划痕、摩擦片是否磨损过度。
- 2).跳动或偏移。

▶跳动的检查

- 1).拆下卡钳支架，然后向上升起卡钳总成并用钢丝绳等将其固定住。
 - 2).把百分表测头放在离制动盘外周约 5 毫米的地方，并测量制动盘的跳动。
极限值：0.03mm
- 备注：要将制动盘固定到轮毂上，请拧紧各螺母。
- 3).厚度变化（平行度）。

12.3.3 安装步骤

安装与拆卸步骤相反。

- 注意：不要让制动液沾污制动盘。

