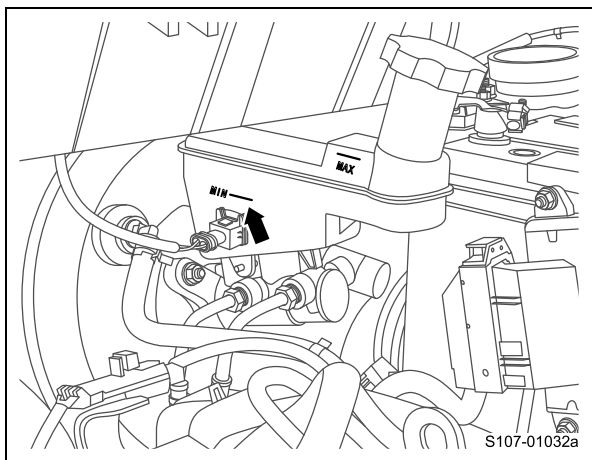


一般检查

检查储液罐液位



1. 检查制动液液位应在 MIN(最低) 和 MAX(最高) 液位线之间。

⚠ 注意

若制动液液位低，则检查是否泄漏并检查盘式制动摩擦片是否过度磨损。必要时，在修理和更换相关部件后，应向储液罐重新加注新制动液。

制动衬块检查

1. 定期检查制动衬块，进行测量，如果超过磨损极限，更换制动衬块。
2. 如果需要更换，必须成套更换盘式制动衬块。
3. 检查盘式制动衬块的摩擦面是否开裂、破裂或损坏。

制动钳的检查

1. 检查制动钳壳体是否开裂、严重磨损或损坏，如果出现上述状况，则需要更换制动钳。
2. 检查制动钳活塞防尘罩密封圈是否开裂、破裂、有缺口、老化或未在制动钳体内正确安装，如果出现任何上述状况，则更换制动钳。
3. 检查制动钳活塞防尘罩密封圈周围和盘式制动衬块上是否有制动液泄漏，如果出现制动液泄漏迹象，则更换制动钳。

4. 检查制动钳活塞是否能顺畅进入制动钳缸内且行程完整，制动钳缸内制动钳活塞的运动应顺畅且均匀，如果制动钳活塞卡滞或者难以到达底部，则需要更换制动钳。

制动衬块导向片的检查

1. 检查制动衬块导向片是否存在缺失、严重腐蚀、安装凸舌弯曲状况。
2. 如果发现上述任何情况，则需要更换盘式制动衬块导向片。确保制动衬块在盘式制动衬块导向片上滑动顺畅，没有阻滞现象。

制动钳浮动销的检查

检查制动钳浮动销是否存在以下情况：

- 卡滞
- 卡死
- 护套开裂或破损
- 护套缺失

如果发现上述任何情况，则需要更换制动钳和防尘罩密封圈。

制动盘表面和磨损检查

用工业酒精或准许的等效制动器清洗剂清洗制动盘摩擦面。

检查制动盘摩擦面是否存在如下状况：

- 严重锈蚀或点蚀
- 轻微的表面锈蚀
- 开裂或灼斑
- 严重变色发蓝
- 制动盘摩擦面的刮痕深度

如果制动盘摩擦面出现上述一种或几种情况，则制动盘需要表面修整或更换。

⚠ 注意

对制动盘需要进行表面修整或更换后，制动衬块也要同时进行更换。

制动盘厚度测量

1. 用工业酒精或类似的制动器清洗剂清洗制动盘摩擦面。
2. 用测微计测量并记录沿制动盘圆周均匀分布的 4 个或 4 个以上位置点的最小厚度，务必确保仅在制动衬块摩擦接触区域内进行测量，且每次测量时测微计与制动盘外边缘的距离必须相等。
3. 如果制动盘厚度超过设计极限尺寸，则制动盘需要进行表面修整或更换。

⚠注意

对制动盘需要进行表面修整或更换后，制动衬块也要同时进行更换。

制动盘装配后端面跳动量的测量

①说明

当将制动盘从轮毂 / 车桥法兰拆离时，应清除轮毂 / 车桥法兰和制动盘配合面上的铁锈或污物，否则，可能会导致制动盘装配后端面跳动量过大，从而导致制动器跳动。

1. 拆卸制动盘。
2. 用工业酒精或类似的制动器清洗剂清洗制动盘摩擦面。
3. 将制动盘安装至轮毂 / 车桥法兰上。
4. 安装并紧固固定螺母。
5. 将百分表底座安装至转向节并安置好百分表测量头，使其与制动盘摩擦面接触并成 90° ，且距离制动盘外圆边缘约 13mm(公制)0.5in(英制)。
6. 转动制动盘，直到百分表读数达到最小，然后将百分表归零。
7. 转动制动盘，直到百分表上读数达到最大。
8. 标记并记录端面跳动量。
9. 将制动盘装配后端面跳动量与规定数值相比较。
10. 如果制动盘装配后端面跳动量超过规定数值，应检查轴承轴向间隙和车桥轮毂的跳动，若轴承轴向间隙和车桥轮毂跳动正常，制动盘厚度在规定的范围

内，则对制动盘进行表面修整以确保正确的平整度。

制动真空助力器气密性检查

1. 关闭发动机，然后每 5s 踩下制动踏板一次，使真空气压变为大气压。然后将制动踏板踩到底，起动发动机，当真空气压达到标准时，确认制动踏板和地板间的间隙缩短。
2. 起动发动机空转大约 1min，在助力器中呈现真空时停止发动机。正常踩下制动踏板，将真空气压变为大气压。确认制动踏板和地板间的距离慢慢增加。
3. 在发动机运转时，踩住制动踏板，然后关闭发动机。踩住踏板 30s 后踏板行程应该没有变化。