

维修制动管路

用制动管路修理套件 -VAS 6056- 或 -FVS 6056G- 可以给外径为 5 mm 的制动管卷边而不损坏其涂层。这样可以在某些特定情况下更换价格更低的制动管路部件。

由于黑色制动管路的涂层和直径，不允许使用弯管装置套件 -V.A.G.1356-。

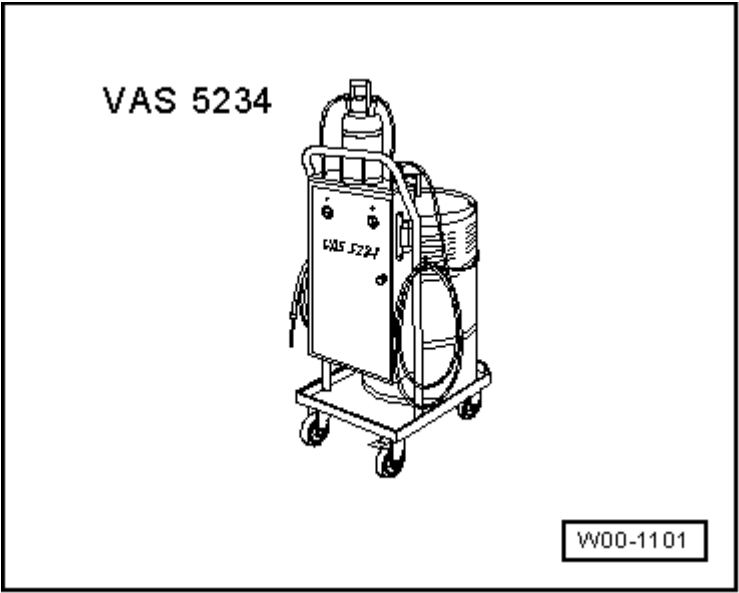
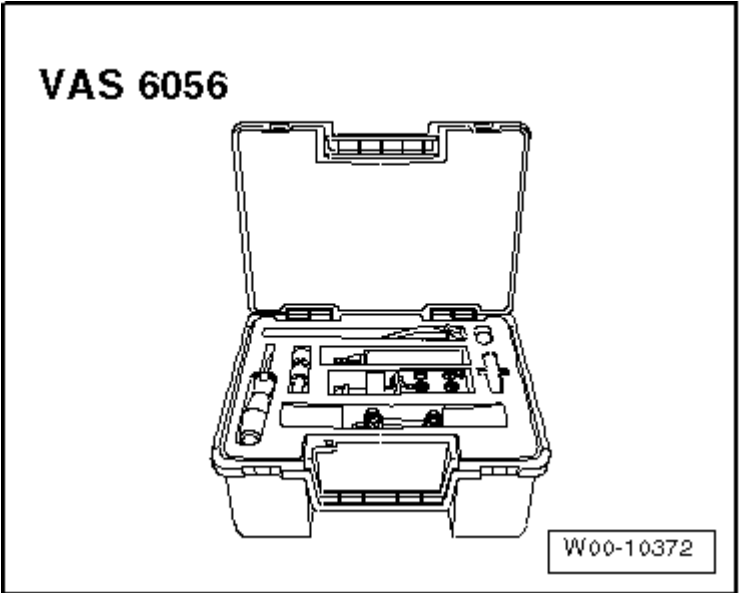
 提示

- ◆ 制动管路最大只能弯曲 90°，否则会折裂或变形，这样便会使管路横截面在不允许的方式下变窄。
- ◆ 最好从汽车底部脱开制动管路。
- ◆ 选择中间件的位置可以起到保护活动部件的作用。
- ◆ 不得润滑丝杆，只能用酒精清洁。

所需要的专用工具和维修设备

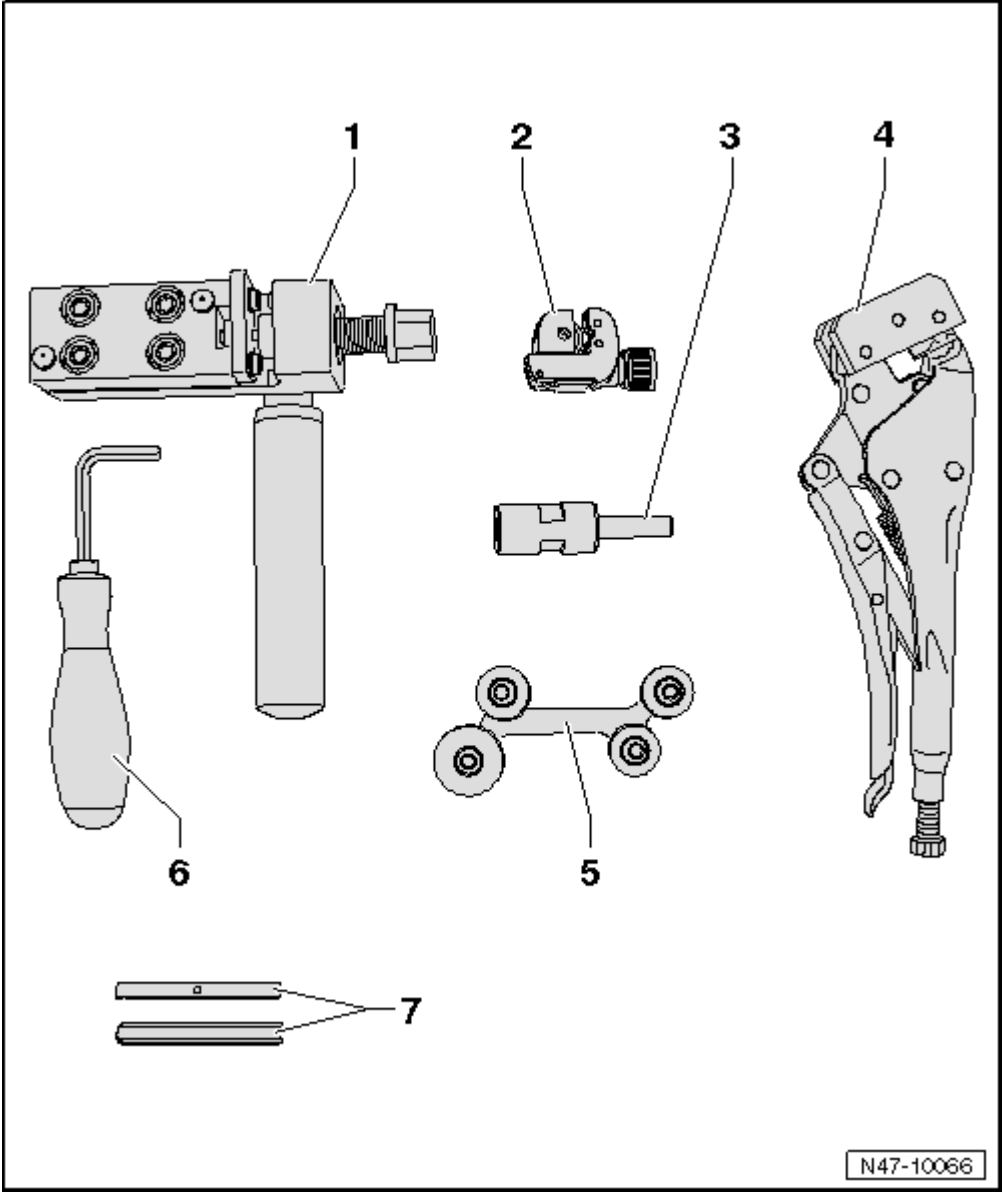
- ◆ 制动管路修理套件 -VAS 6056- 或 -FVS 6056G-

- ◆ 制动液加注和排气装置 -VAS 5234-



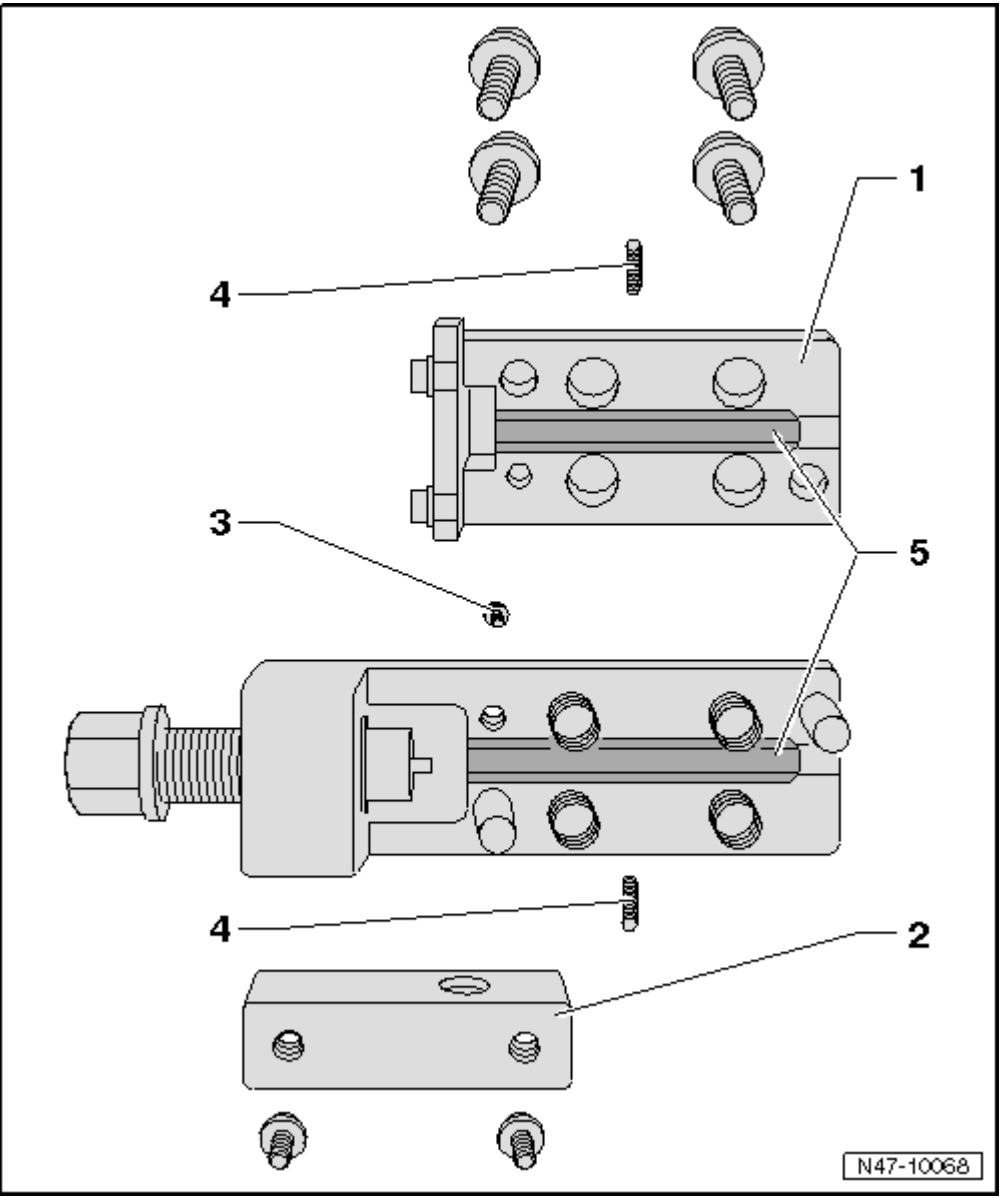
各项工具列表：

- 1 - 卷边设备 -VAS 6056/1- 或 -FVS 6056G /1-
 - 在卷边设备 -VAS 6056/1- 或 -FVS 6056G/1- 中包括弯管夹钳 -VAS 6056/6- 或 -FVS 6056G/6-
- 2 - 切管机 -VAS 6056/2- 或 -FVS 6056G /2-
- 3 - 制动管路切削刀具 -VAS 6056/3- 或 -FVS 6056G /3-
 - 调整无头螺钉（在销内和侧面），不得移动！
- 4 - 带有塑料夹爪的夹钳 -VAS 6056/4- 或 -FVS 6056G /4-
- 5 - 弯管工具 -VAS 6056/5- 或 -FVS 6056G /5-
- 6 - 角度螺丝刀 SW 6
- 7 - 卷边卡爪 -VAS 6056/7- 或 -FVS 6056G /7-



装配一览 - 卷边设备

- 1 - 卷边设备上部件
 - 更换时拧下弯管夹钳
- 2 - 手柄固定块
 - 必须被拧下，以便可以够到上部件的固定螺栓
- 3 - 固定螺栓
 - 用于卷边设备上部件
- 4 - 用于弯管夹钳的埋头螺钉
 - 置中和固定弯管夹钳
 - 2 mm 内六角
- 5 - 卷边卡爪
 - 不同型号
 - 安装说明 → [插图](#)

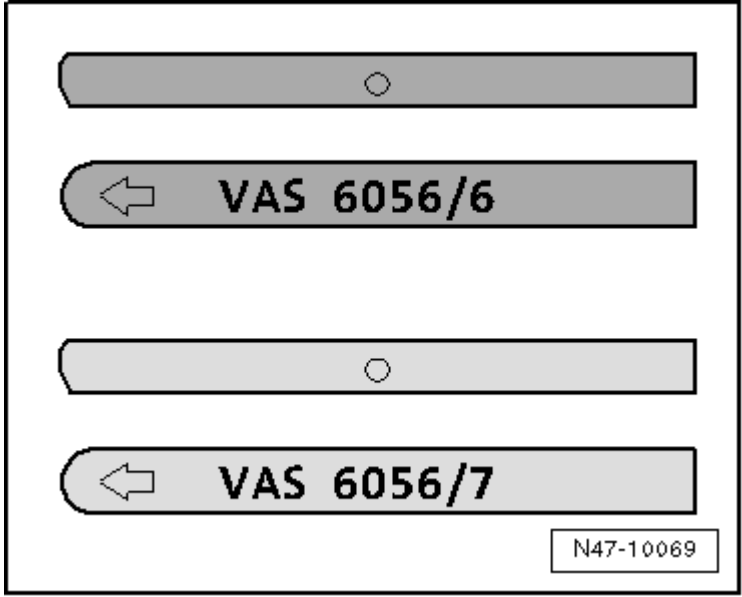


卷边夹钳装配说明：

- ◆ -VAS 6056/6- 或 -FVS 6056G/6-（深色）用于黑色制动管
- ◆ -VAS 6056/7- 或 -FVS 6056G/7-（浅色）用于绿色制动管

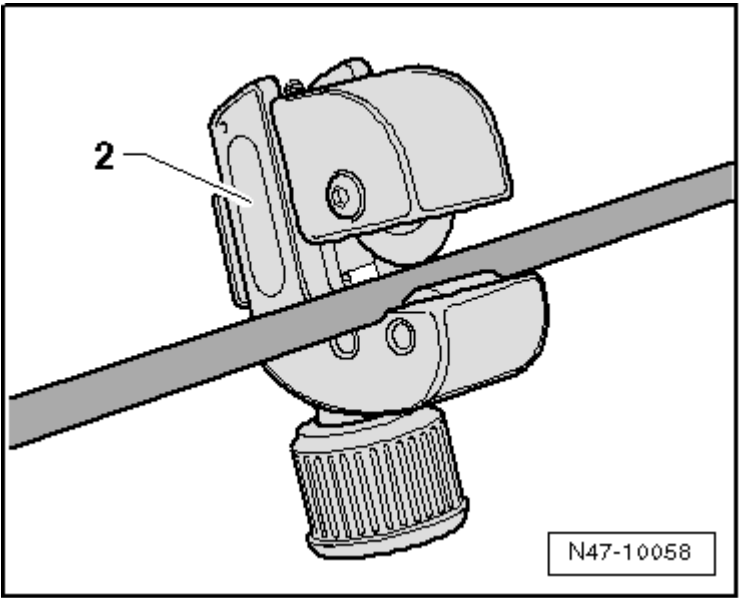
 提示

卷边卡爪圆头一侧上的箭头必须指向壳体边缘，卷边卡爪平头一侧必须朝向螺纹杆安装，否则不能形成正确的卷边头。



工作指导

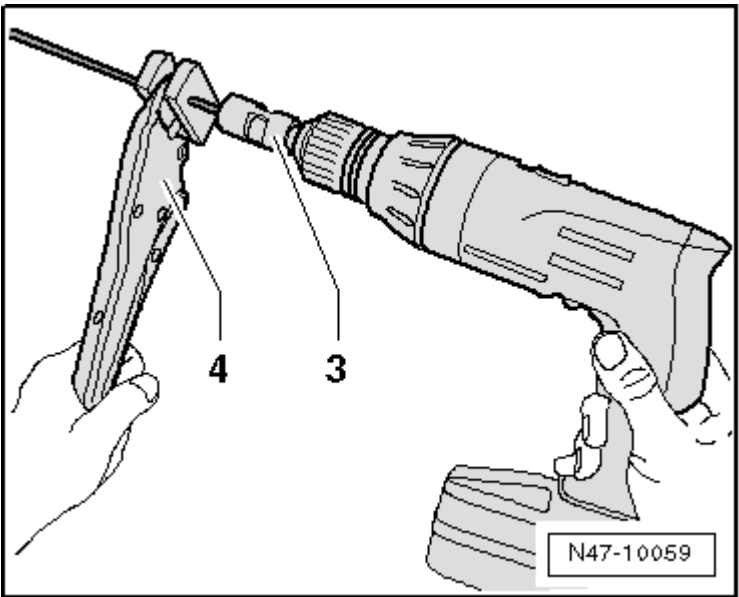
- 将制动钳上相关的制动管路或车轮制动缸拧下，同时盛接溢出的制动液并按规定进行废弃处理。
- 将制动管路在合适的位置（直的、可触及的部件）用切管机-2-切断。
- 拆除需更换的部件。
- 对制动管路表面进行除油。



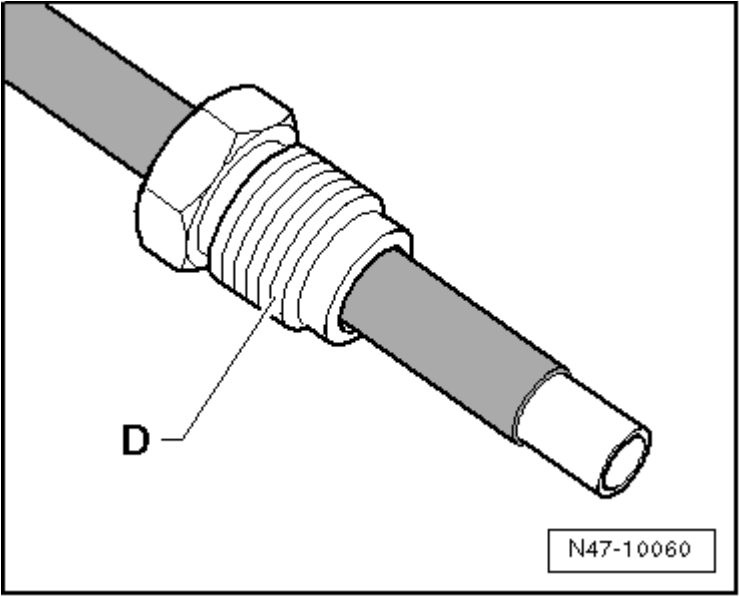
- 将制动管路在夹钳-4-中夹紧，以便从塑料夹爪中拧出大约 50 毫米。
- 将切削刀具-3-夹在钻机中并放在制动管路上。
- 在钻机低转速下轻压制动管路并将制动管路的覆层剥下。

剥落的长度由切屑工具中的极限位置确定。

- 从制动管路中拉出切屑工具并清除剥落的残余物。



- 取下夹爪并将其推到-D-制动管路上。

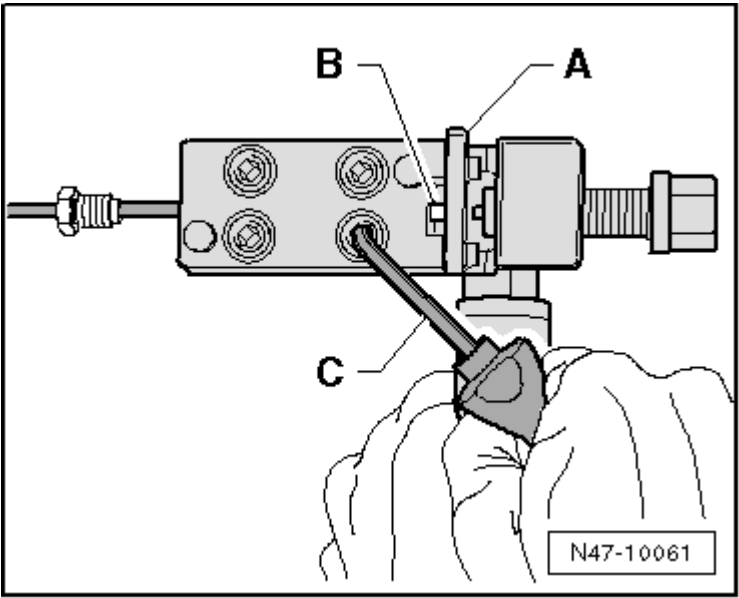


- 将制动管路-B-推到弯管装置的止挡位-A-。

 提示

在拧紧内六角螺栓时，制动管必须靠到限位块上，否则形成不了正确的卷边头。

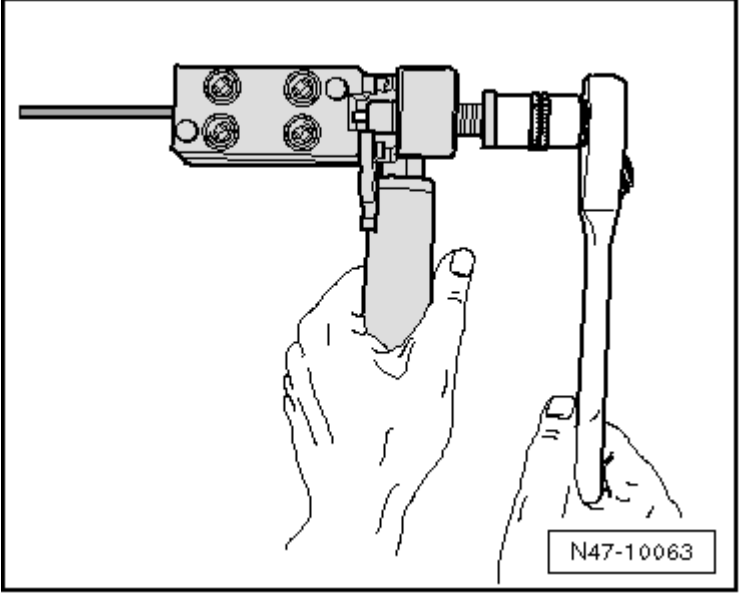
- 在弯管装置中预夹紧制动管路，直到无法推动制动管路为止。然后将止挡位-A-上翻并用弯角螺丝刀-C-交叉拧紧内六角螺栓。



- 将丝杆转动到底至卷边设备中。
- 重新转动丝杆。
- 用十字头的螺丝刀将六角螺栓拧松。
- 将制动管路从卷边设备中取出、清洁并检查制动管路和卷边头。

将留在汽车中的制动管路部件稍微冲洗一下：

- 连接制动液加注和排气装置 -VAS 5234-，将排气瓶的软管插到制动管路卷边头上，短暂启动制动液加注和排气装置 -VAS 5234-，直到有少许制动液流出。
- 将需要新安装的制动管路用高压空气吹干净。



- 用连接件-E-将制动管接到一起。
- 安装制动管路。
- 对制动系统进行排气 → Kapitel.

