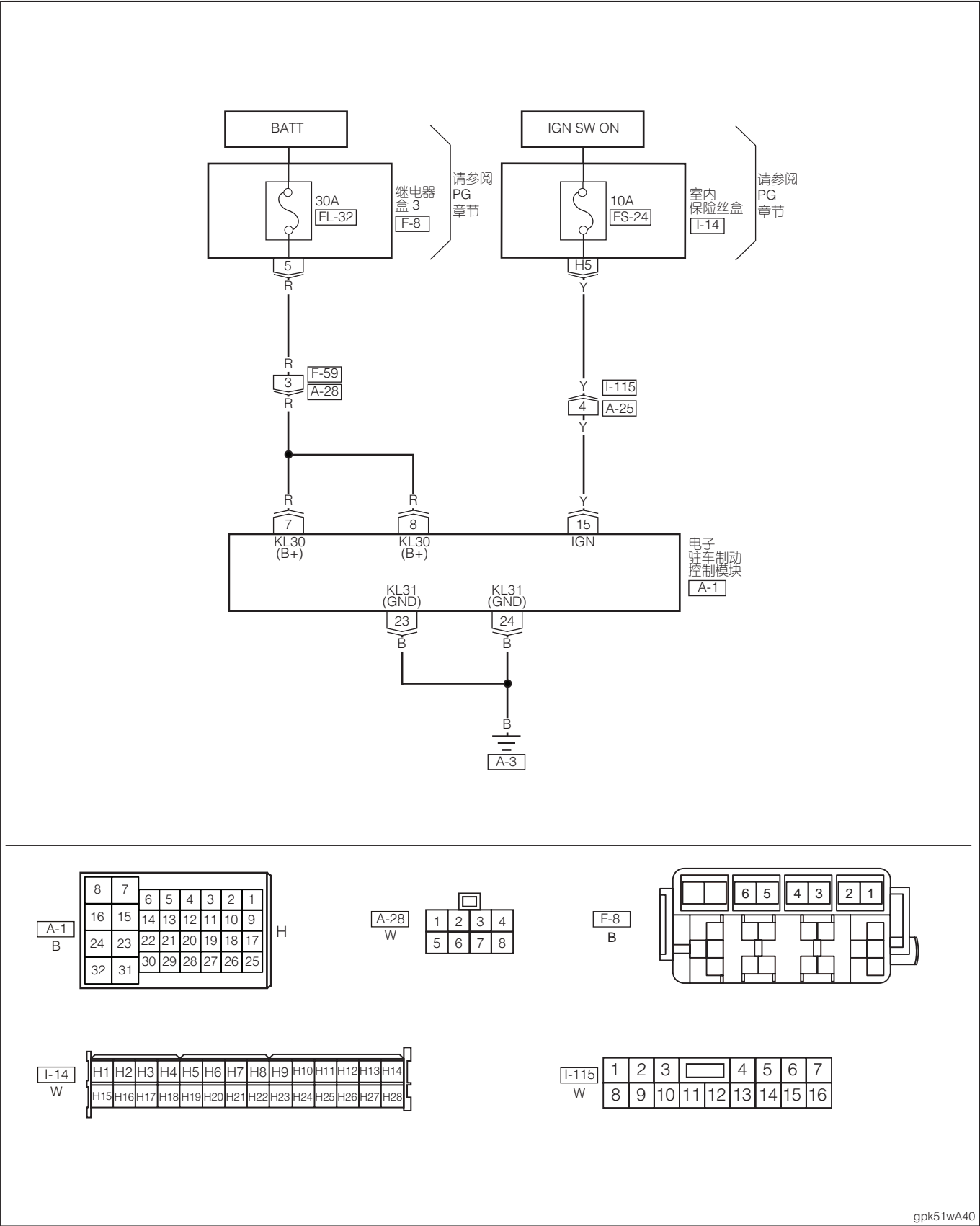


C1028 - 原厂校正错误(若已执行原厂校正，校正状态必须为原厂设定数值)  
故障码检修

C1028 - 原厂校正错误(若已执行原厂校正，校正状态必须为原厂设定数值)



零件说明

电子驻车制动控制模块位于最终传动齿轮箱上方，由马达、驻车制动钢索、减速齿轮、齿条轴、行程传感器、力度传感器和马达继电器所组成。每一个电子驻车制动控制模块在出厂前都需经过

故障设定条件

电子驻车制动控制模块执行制动卡钳总成曲线学习时，如电子驻车制动控制模块检测到行程值高于或低于内置的标准值时，则此故障码即被设定。

可能故障原因

- (1) 制动卡钳总成(后轮)异常。
- (2) 电子驻车制动控制模块故障。

## 诊断程序

### 1 检查故障码状态

1. 连接诊断仪到数据链接接头。
2. 将点火开关置于ON位置, 读取故障码并将其记录下来。
3. 清除故障码。
4. 执行初始制动卡钳总成曲线学习。请参阅PB-9, “初始制动卡钳总成曲线学习步骤”。
5. 再次读取故障码。
6. 检查是否显示相同的故障码?

是或否

- 是 ➤ 到2。
- 否 ➤ 故障码的触发原因, 可能为间歇性故障所引起。请参阅PB-275, “间歇故障诊断程序”。

### 2 更换制动卡钳总成(后轮)

1. 更换后制动卡钳总成。请参阅BR-41, “后制动卡钳总成与后制动盘的拆卸与安装”。
2. 执行初始制动卡钳总成曲线学习。请参阅PB-9, “初始制动卡钳总成曲线学习步骤”。
3. 再次读取故障码。
4. 检查是否显示相同的故障码?

是或否

- 是 ➤ 更换电子驻车制动控制模块。请参阅PB-25, “电子驻车制动控制模块的拆卸与安装”。
- 故障排除后, 执行车辆完修确认程序。请参阅PB-276, “车辆完修确认程序”。
- 否 ➤ 执行第二次制动卡钳总成曲线学习。请参阅PB-10, “第二次制动卡钳总成曲线学习步骤”。