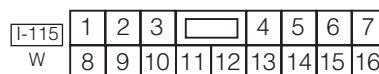
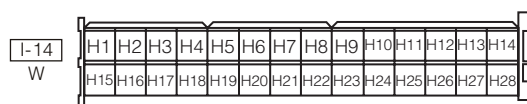
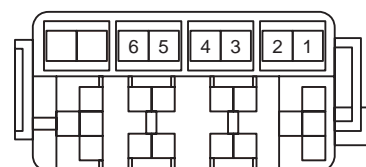
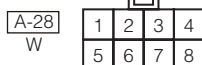
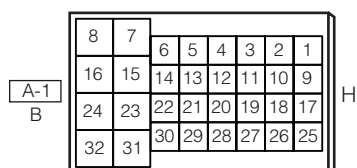
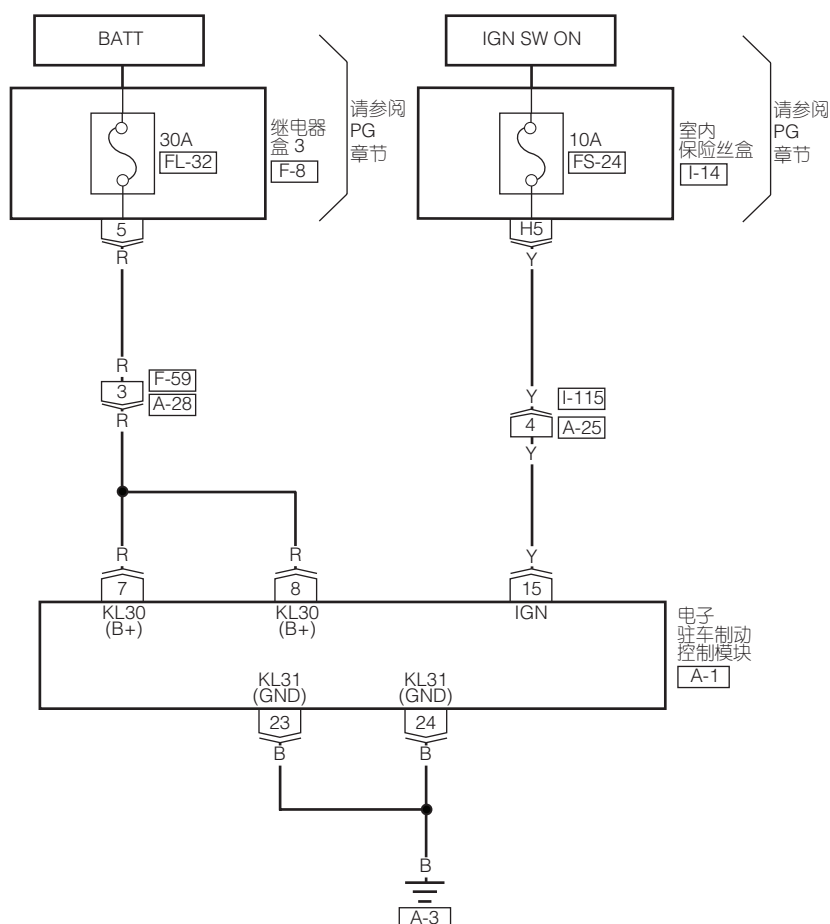


C1038 - EPB电机(ADC电流检测低端)过热

故障码检修

C1038 - EPB电机(ADC电流检测低端)过热



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。

故障设定条件

当电子驻车制动控制模块检测到内部马达作动温度过高时，则此故障码即被设定。

可能故障原因

- (1) 电子驻车制动系统操作过于频繁。
- (2) 驻车制动钢索固定点松动。
- (3) 驻车制动钢索是否正确扣进制动卡钳总成(后轮)的卡钳驻车拨杆内。
- (4) 电子驻车制动控制模块故障。

PB

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，并等待30秒以上。
4. 将点火开关置于ON位置，操作电子驻车制动系统数次。
5. 将点火开关置于OFF位置，并等待数秒钟。
6. 将点火开关置于ON位置。
7. 再次读取故障码。
8. 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 检查驻车制动钢索

1. 检查驻车制动钢索固定点是否松动。

是或否

是 ➤ 将驻车制动钢索固定点或固定螺母，重新固定牢固或锁紧。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 ➤ 到3。

3 目视检查驻车制动钢索安装状态

1. 检查驻车制动钢索是否有放入卡钳驻车拨杆内。

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 ➤ 到4

4 安装驻车制动钢索

- 1. 连接诊断仪到数据链接接头。
- 2. 将点火开关置于ON位置。
- 3. 进入EPB的“零件测试”选项。
- 4. 进入“运行到安装位置”项目执行作动测试。
- 5. 此时驻车制动钢索会释放至安装位置。
- 6. 重新将驻车制动钢索放入卡钳驻车拨杆内。

参数项目	数值	单位
运行到安装位置	开始运行到MP	



gpk51sA29

- 7. 进入“OEM 工厂校准”项目执行作动测试。
- 8. 清除故障码。
- 9. 操作电子驻车制动系统数次。
- 10. 将点火开关置于OFF位置，并等待数秒钟。
- 11. 将点火开关置于ON位置。
- 12. 再次读取故障码。
- 13. 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 ➤ 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”。

参数项目	数值	单位
OEM工厂校准	开始在OEM校准	



gpk51sA32