

## 定期保养

## 驻车制动系统

## 检查和调整

## 检查

1. 用 196 N(20 kg, 44 lb)的力操作驻车制动杆。检查制动杆行程是否在规定的槽口数量内。(聆听棘齿的响声进行检查)。

棘轮齿数：请参见。

2. 当驻车制动警告灯点亮时，检查踏板行程是否在规定的槽口数量内。(聆听棘齿的响声进行检查)。

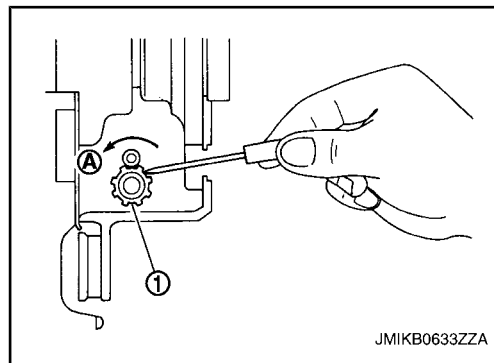
棘轮齿数：请参见。

## 检查部件

- 检查各部件的安装情况，例如松动。
- 检查驻车驻车制动杆总成有无弯曲、损坏和裂纹。如有必要，请更换。
- 检查拉线和平衡器有无磨损、损坏和裂纹。如有必要，请更换。
- 检查驻车制动开关，如有必要，请更换。请参见 [BRC-359](#)，“部件检查”。

## 调整

1. 拆卸后轮胎。
2. 使用车轮螺母固定制动盘。
3. 从制动盘上拆卸调节孔塞。用适当工具在图示方向(A)上转动调节器(1)，直至锁止制动盘。



4. 从锁止位置将调节器向后退 7 个槽口。
5. 旋转制动盘检查没有阻力。安装调节孔塞。请参见。
6. 使用以下步骤调整拉线。
  - a. 用 294 N(30 kg, 66 lb)的力操作驻车制动杆 10 次或以上。
  - b. 拆卸控制台上饰件。请参见 [IP-19](#)，“拆卸和安装”。
  - c. 用扳手转动调节螺母(1)，调节驻车制动杆行程。

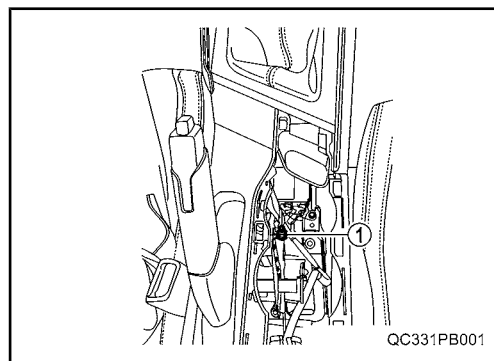
**注意：**

如果拆卸了螺栓，则切勿重复使用调节螺栓。

- d. 使用 196 N(20 kg, 44 lb)的力操作驻车制动杆。检查拉杆行程是否在规定的棘轮齿数内。(聆听棘齿的响声进行检查。)

棘轮齿数：请参见。

- e. 在驻车制动杆松开的情况下转动制动鼓，并检查有无拖曳。



## 驻车制动蹄 调整

1. 调节驻车制动杆行程。请参见。
2. 在以下条件下驾驶车辆执行驻车制动磨合操作。
  - 向前行驶
  - 车速：设为大约 43 km/h(27 MPH)(恒速向前)
  - 驻车制动操作力：设为 125 N(12.8 kg, 28.1 lb)接触
  - 时间：约 8 秒

### 注意：

为防止摩擦片过热，每次磨合操作后冷却大约 5 分钟。

3. 在执行磨合步骤后，检查驻车制动器的驻车制动杆行程。

### 注意：

如果超出范围，请再次调整。请参见。

A

B

C

D

PB

F

G

H

I

J

K

L

M

N