

<定期保养>

定期保养

驻车制动系统

检查和调整

INFOID:0000000015317007

检查

1. 用 196 N (20 kg, 44 lb) 的力操作驻车制动踏板。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。)

槽口数量 : 请参见 PB-20, "驻车制动控制"。

2. 当制动警告灯点亮时, 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。)

槽口数量 : 请参见 PB-20, "驻车制动控制"。

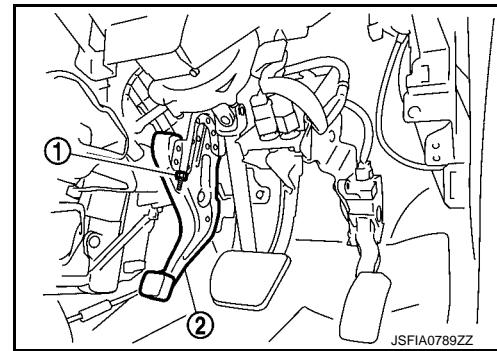
检查部件

检查下列项目, 并在必要时更换。

- 检查各部件的安装情况, 例如松动。
- 检查驻车制动踏板总成有无弯曲、损坏和裂纹。
- 检查拉线和平衡器是否磨损、损坏和破裂。
- 检查驻车制动开关。请参见 [BRC-202, "部件检查"](#)。

调整

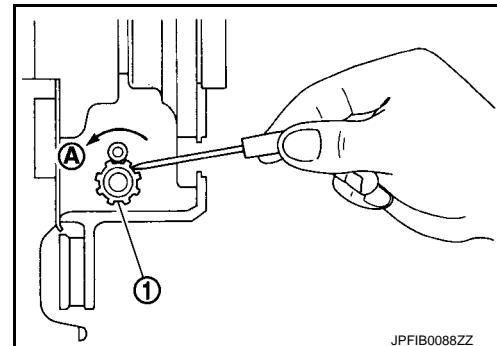
1. 拆下后轮胎。请参见 [WT-63, "分解图"](#)。
2. 使用车轮螺母固定制动盘。
3. 右仪表板下部面板。请参见 [IP-44, "拆卸和安装"](#)。
4. 用合适的工具转动调节螺母 ① 并松开拉索, 从而松开驻车制动踏板 ②。



5. 从制动盘上拆下调节孔塞。用适当工具在图示方向 ④ 上转动调节器 ①, 直至锁止制动盘。
6. 从锁止位置将调节器向后退 7 或 8 个槽口。
7. 旋转制动盘检查是否没有阻力。安装孔塞。如果发现拖曳现象, 则按照下列步骤操作。
 - a. 再次调整驻车制动行程。
 - b. 检查后制动盘。请参见 [BR-72, "制动钳总成 \(除电子驻车制动系统外\): 检查"](#) (左侧驾驶车型) 和 [BR-148, "制动钳总成 \(除电子驻车制动系统外\): 检查"](#) (右侧驾驶车型)。
8. 按照以下步骤调整拉线。
 - a. 临时调整拉线以使驻车制动踏板作用力在踏板踩到底之前迅速上升至 500 N (51 kg, 112 lb) 或以上。
 - b. 用 490 N (50 kg, 110 lb) 的力操作驻车制动踏板 10 次或以上。
 - c. 通过转动调节螺母调整驻车制动踏板行程。

注意:

如果拆下了螺母, 则切勿重复使用调节螺母。



< 定期保养 >

- d. 用 196 N (20 kg, 44 lb) 的力操作驻车制动踏板。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。)

槽口数量 : 请参见 [PB-20. "驻车制动控制"](#)。

- e. 旋转制动盘检查是否没有阻力。如果发现拖曳现象，则按照下列步骤操作。
- i. 再次调整驻车制动行程。
- ii. 检查后制动盘。请参见 [BR-72. "制动钳总成 \(除电子驻车制动系统外\): 检查"](#) (左侧驾驶车型) 和 [BR-148. "制动钳总成 \(除电子驻车制动系统外\): 检查"](#) (右侧驾驶车型)。

< 定期保养 >

驻车制动蹄

调整

INFOID:0000000015317008

1. 调整驻车制动踏板行程。请参见 [PB-9, "检查和调整"。](#)
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 175 N (17.9 kg, 39.5 lb) 接触
 - 时间：约 13 秒
3. 在磨合操作后，检查驻车制动的驻车制动踏板行程。
注意：
 - 为防止衬垫过热，每次磨合操作后需冷却约 5 分钟。
 - 切勿过度磨合，因为这可能造成衬垫磨损不均或过早磨损。

如果超出范围，请再次调整。请参见 [PB-9, "检查和调整"。](#)

A

B

C

D

E

PB

G

H

I

J

K

L

M

N

O

P