

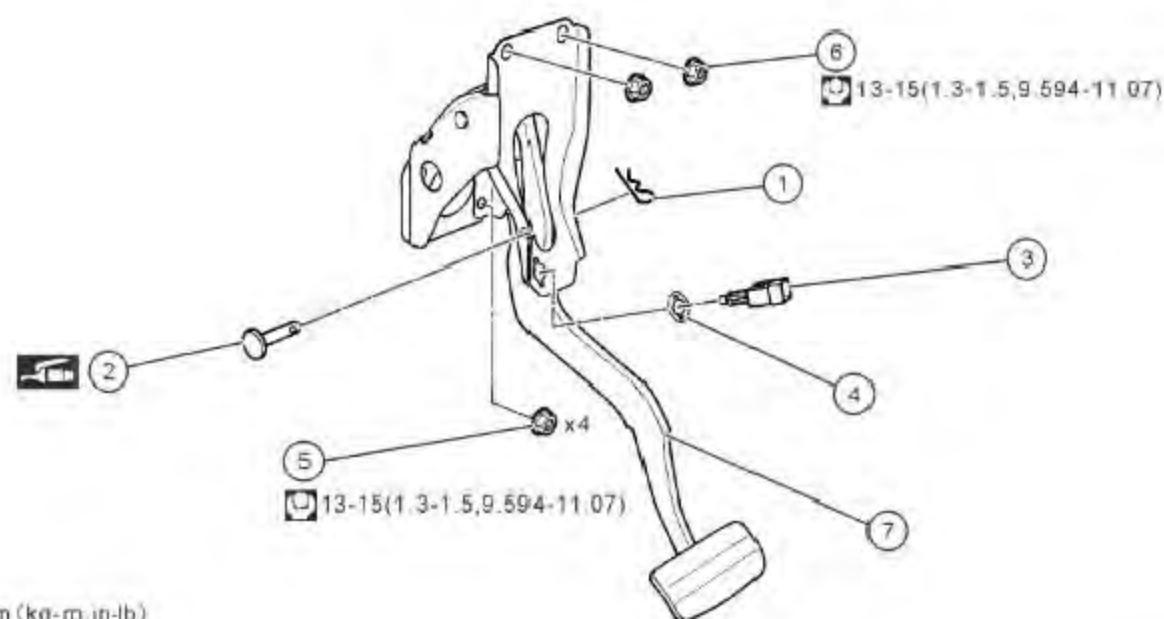
## 拆卸和安装

## 1. 制动踏板

- 分解图
- 拆卸
- 安装
- 检查和调整

## 制动踏板

分解图



 N·m (kg·m, in·lb)

ZNA-SUCCE-BR012

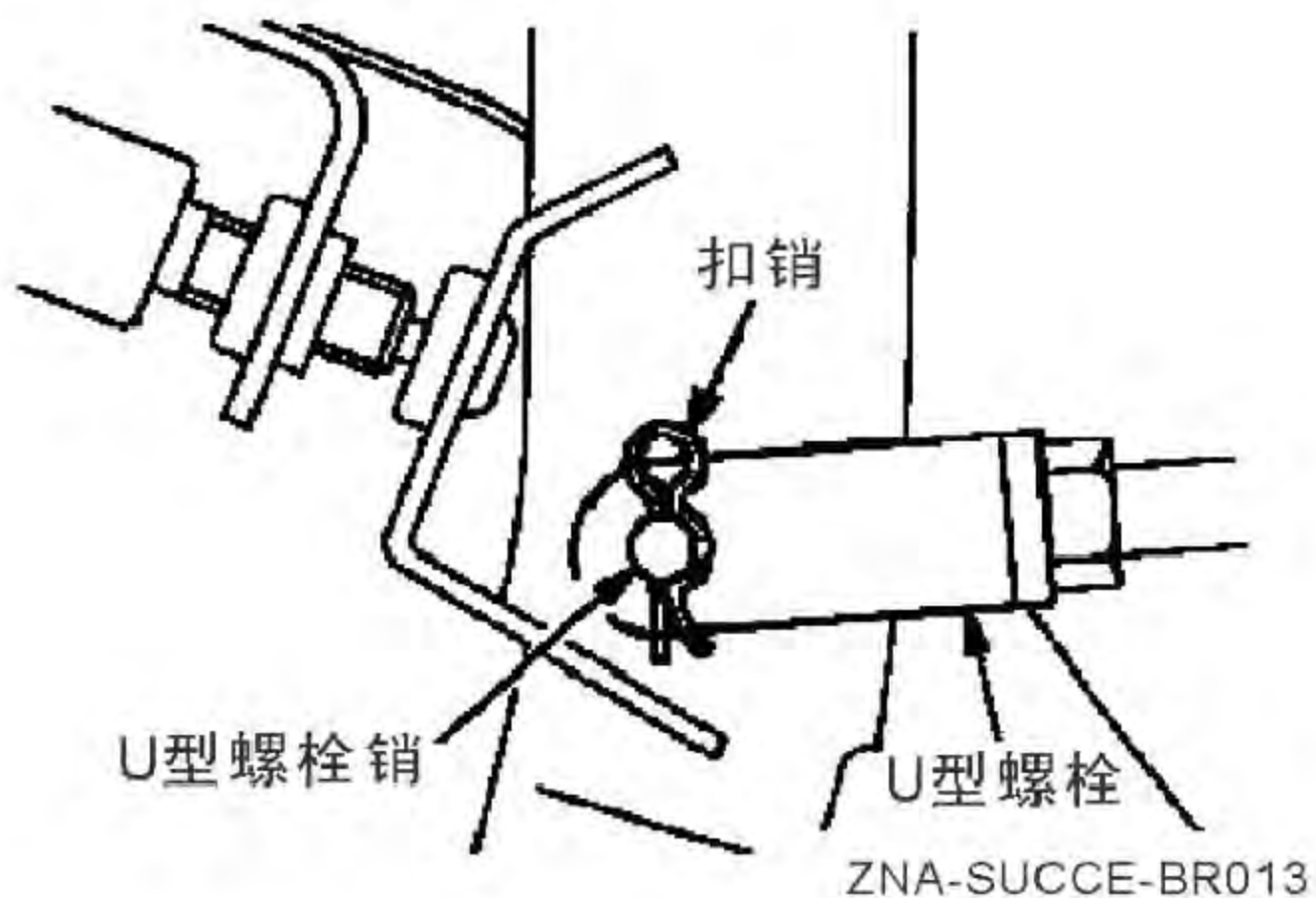
|          |          |
|----------|----------|
| 1.扣销     | 2.U型螺栓销  |
| 3.制动开关   | 4.制动开关衬垫 |
| 5.螺母     | 6.螺母     |
| 7.制动踏板总成 |          |



: 郑州日产MP特殊黄油No.2

1. 拆下仪表板左下护板。请参见IP,“[仪表板总成](#)”
2. 拆下转向管柱总成。请参见ST,“[转向管柱\(液压助力转向\)](#)”请参见ST,“[转向管柱\(EPS\)](#)”

3. 从制动真空助力器的U型螺栓上拆下扣销及U型螺栓销。
4. 断开制动灯开关接插件。
5. 从制动踏板上拆下变速操纵机构解锁软轴。(配置自动变速器)



6. 拆下组合仪表。请参见[WIL](#)，“组合仪表”
7. 拆下转向管柱托架。
8. 拆下制动踏板总成的固定螺母，然后从车上拆下制动踏板总成。

按照与拆卸相反的顺序进行安装。

## 检查和调整

### 拆卸后检查

检查制动踏板是否有弯曲、损坏及焊接部位上是否有裂痕。如果发现有故障则更换适用的零件。

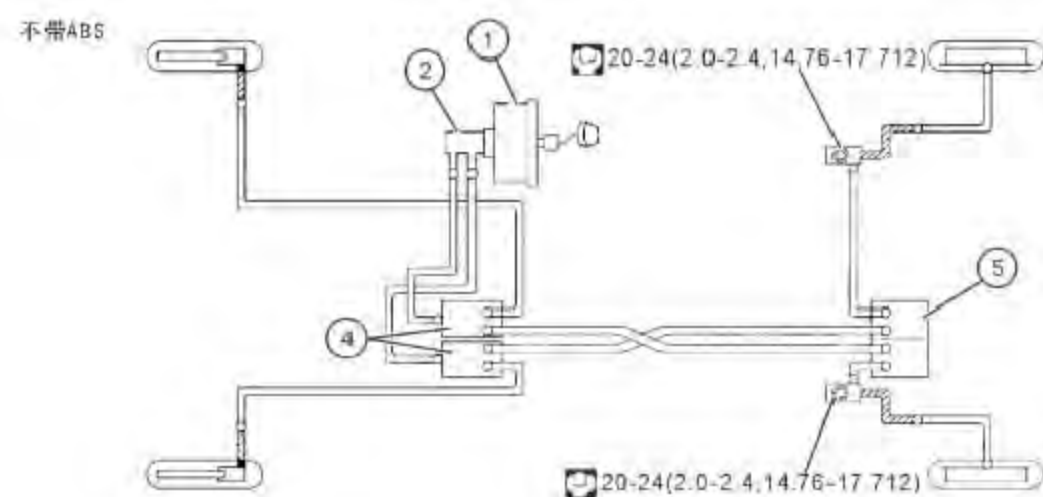
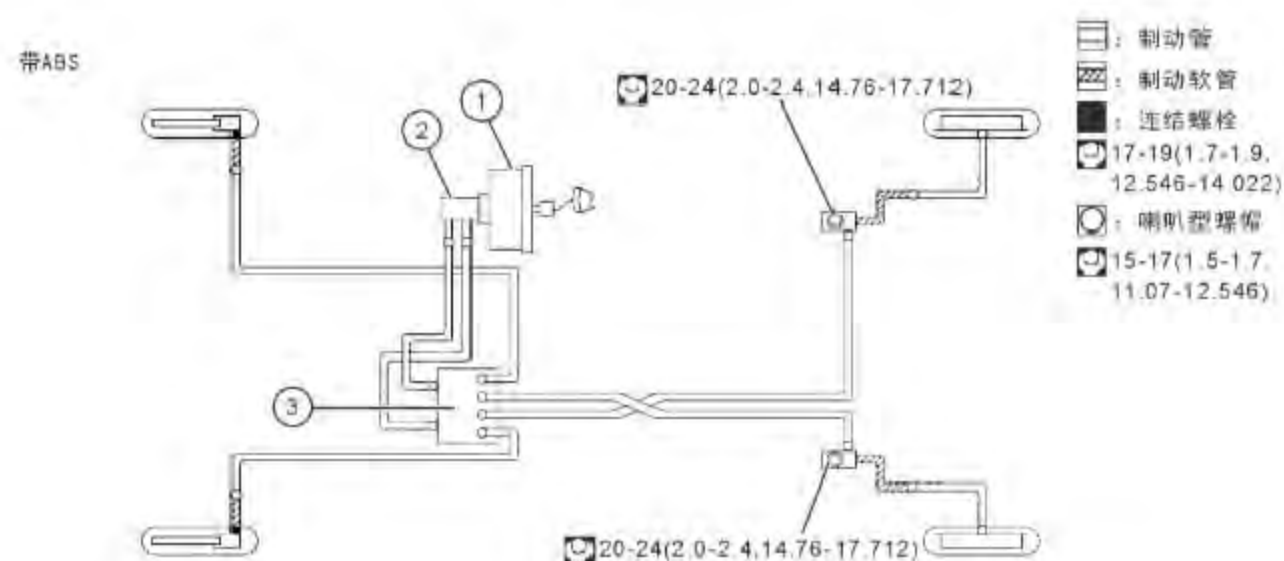
### 安装后调整

将制动踏板总成安装到车辆后，需调整制动踏板的每一个项目。请参见[BR](#)，“定期保养”

## 制动管路

### 1. 制动管线图

### 制动管线图



 N·m (kg·m, in·lb)

 N·m (kg-m, ft-lb)

ZHA-SUCCE-BR028

|               |        |
|---------------|--------|
| 1.真空助力器       | 2.制动总泵 |
| 3.ABS作动器和控制单元 | 4.三通阀  |
| 5.感载比例阀       |        |

注意:

- 安装时，检查是否有扭结及破裂。
- 在向左及向右转动方向盘时，检查是否碰触其它零件。
- 制动油管是重要的安全零件。如果发现制动液泄漏，应分解零件，必要时

并以新品更换适用的零件。

# 前制动软管

1. 拆卸
2. 安装
3. 安装后检查

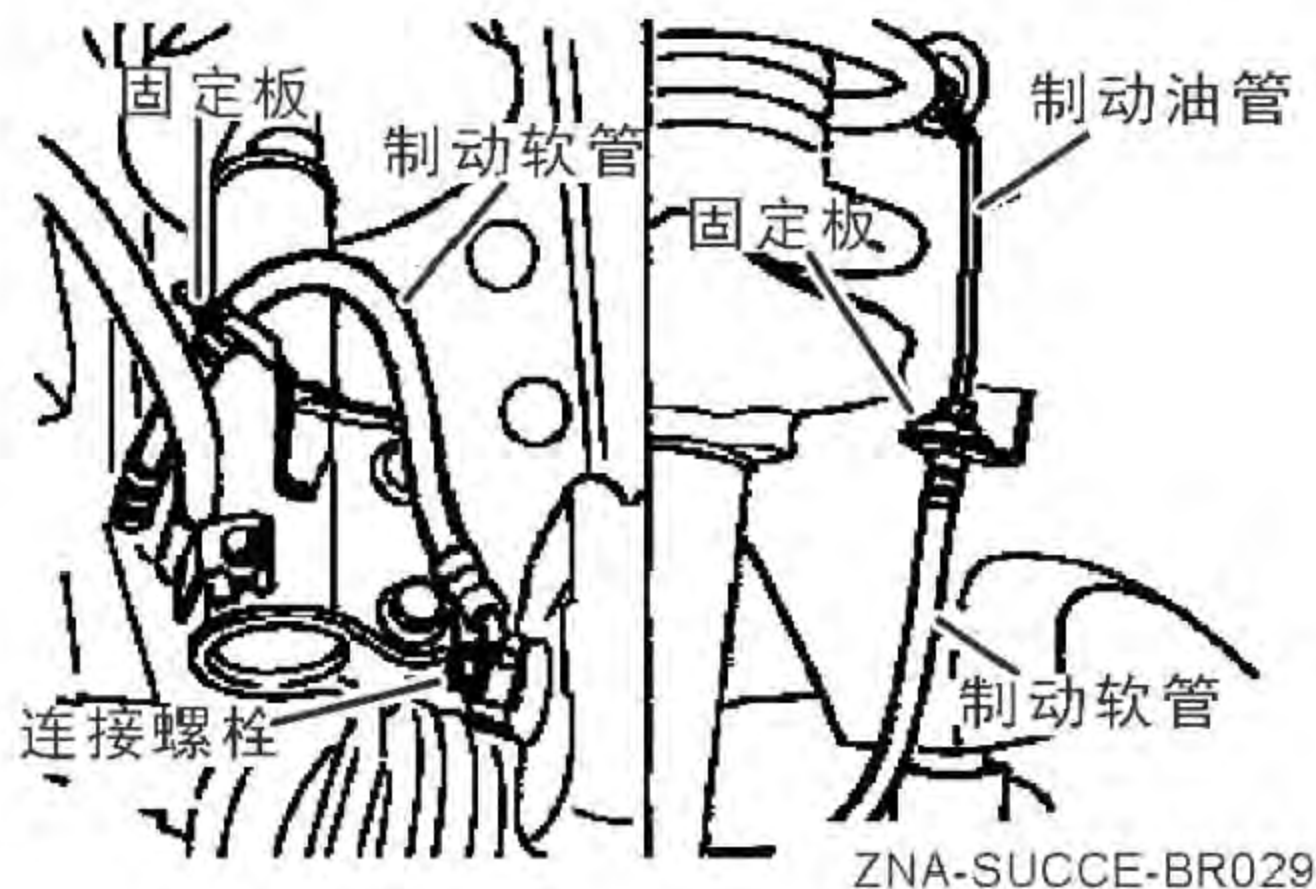
## 拆卸

1. 排放制动液。

注意：

不要在烤漆部位上喷溅制动液。

2. 覆盖前制动软管的连接部位以免异物如灰尘或尘土进入。
3. 使用喇叭口螺母扳手，拆下制动油管的喇叭口螺母并从制动油管上拆下制动软管。
4. 拆下连接螺栓，从制动卡钳总成上拆下前制动软管。
5. 先从前制动软管及滑柱的安装位置拆下固定板，然后拆下前制动软管。



## 安装

1. 将前制动软管安装到制动卡钳总成上并以规定的力矩拧紧连接螺栓。



: 15-17N•m(1.5-1.7kg-m, 11.07-12.546ft-lb)

注意:

- 将制动软管确实安装在制动卡钳本体上的凸出部。
  - 不要重复使用连接螺栓的铜垫片。
2. 将制动软管安装到滑柱上并装上固定板。
  3. 将制动软管安装到制动油管上，并用手暂时拧紧喇叭口螺母，将其固定板固定。接着，使用喇叭口螺母扭力扳手，以规定的力矩拧紧螺母。



: 15-17N•m(1.5-1.7kg-m, 11.07-12.546ft-lb)

4. 完成工作后，从制动管路中排出空气。请参见[BR，“定期保养”](#)

## 安装后检查

- 检查制动软管和制动油管以下项目：没有划痕；没有扭转和变形；当转动方向盘时没有和其它零部件干涉；接头部分是否拧紧等。
- 以784N的压力踩下制动踏板，并在发动机运转条件下保持大约5秒钟。然后检查制动系统是否有油液泄漏。

注意:

重新按照规定力矩拧紧连接接头，如果存在制动系统的油液泄漏，维修故障零部件。

# 后制动软管

1. [拆卸](#)
2. [安装](#)
3. [安装后检查](#)

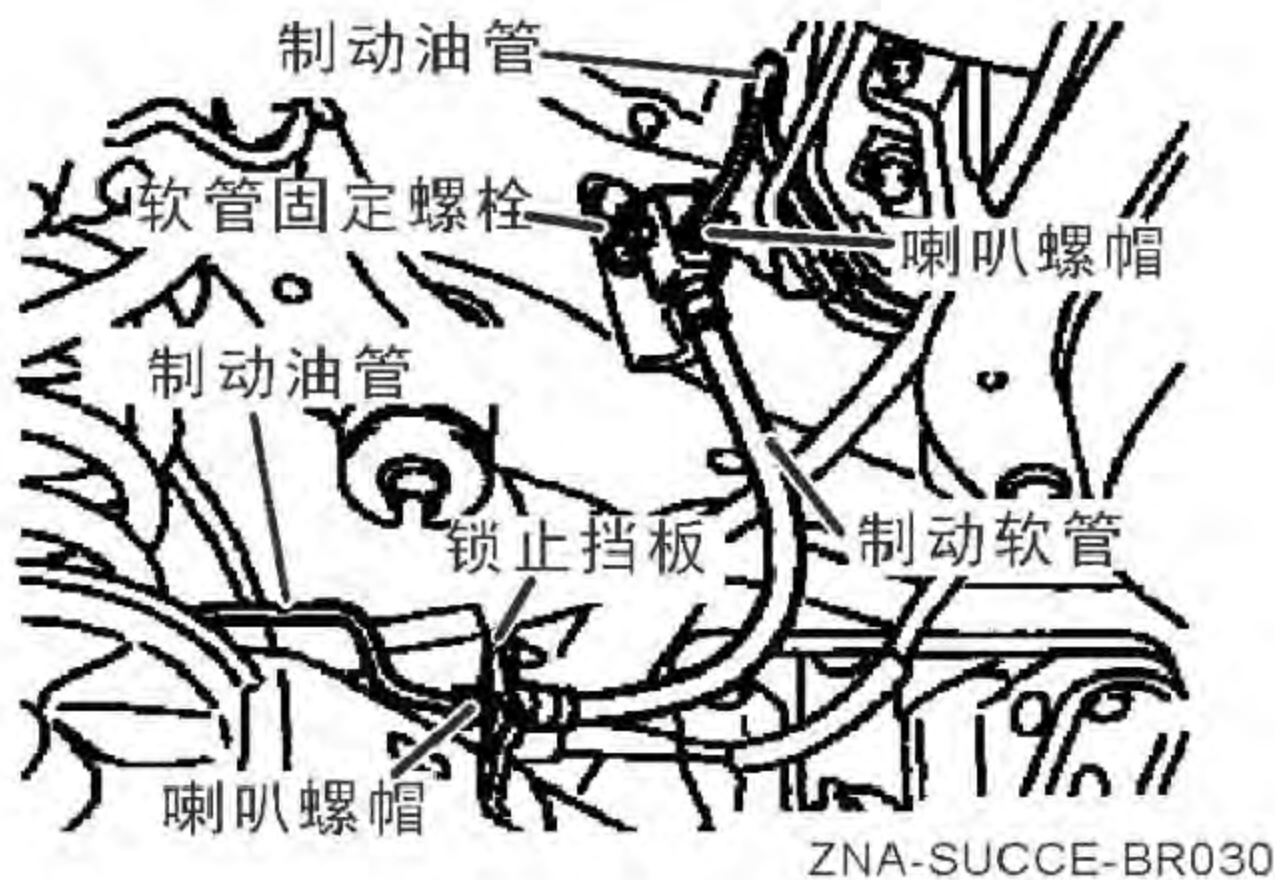
## 拆卸

1. 排放制动液。

注意：

不要在烤漆部位上喷溅制动液。

2. 覆盖后制动软管的连接部位以免异物如灰尘或尘土进入。
3. 使用喇叭口螺母扳手，拆下制动软管的喇叭口螺母，并从制动油管上拆下制动软管。
4. 拆下锁止挡板及软管固定螺栓，然后从车上拆下制动软管。



## 安装

1. 将制动软管安装到制动油管上，并用手暂时拧紧喇叭口螺母。
2. 安装锁止挡板，并以规定的力矩拧紧软管固定螺栓。



: 15-17N•m(1.5-1.7kg-m, 11.07-12.546ft-lb)

3. 使用喇叭口螺母扳手，以规定的力矩拧紧喇叭口螺母。



: 15-17N•m(1.5-1.7kg-m, 11.07-12.546ft-lb)

4. 完成工作后，从制动管路中排出空气。请参见[BR](#)，“定期保养”

## 安装后检查

- 检查制动软管和制动油管以下项目：没有划痕；没有扭转和变形；当转动方向盘时没有和其它零部件干涉；接头部分是否拧紧等。
- 以784N的压力踩下制动踏板，并在发动机运转条件下保持大约5秒钟。然后检查制动系统是否有油液泄漏。

注意：

重新按照规定力矩拧紧连接接头，如果存在制动系统的油液泄漏，维修故障零部件。



按照与拆卸相反的顺序进行安装。

注意：

- 在安装感载比例阀(L.S.V.)到车上后，对制动管路进行排气。请参见 [BR，“定期保养”](#)
- 检查比例阀弹簧长度(L)。

## 检查

1. 在空载状态下，有一个司机坐在司机座上 and 一个人坐在车的后面。然后车后面的人慢慢下车。为了稳定悬架偏差，这是必要的。

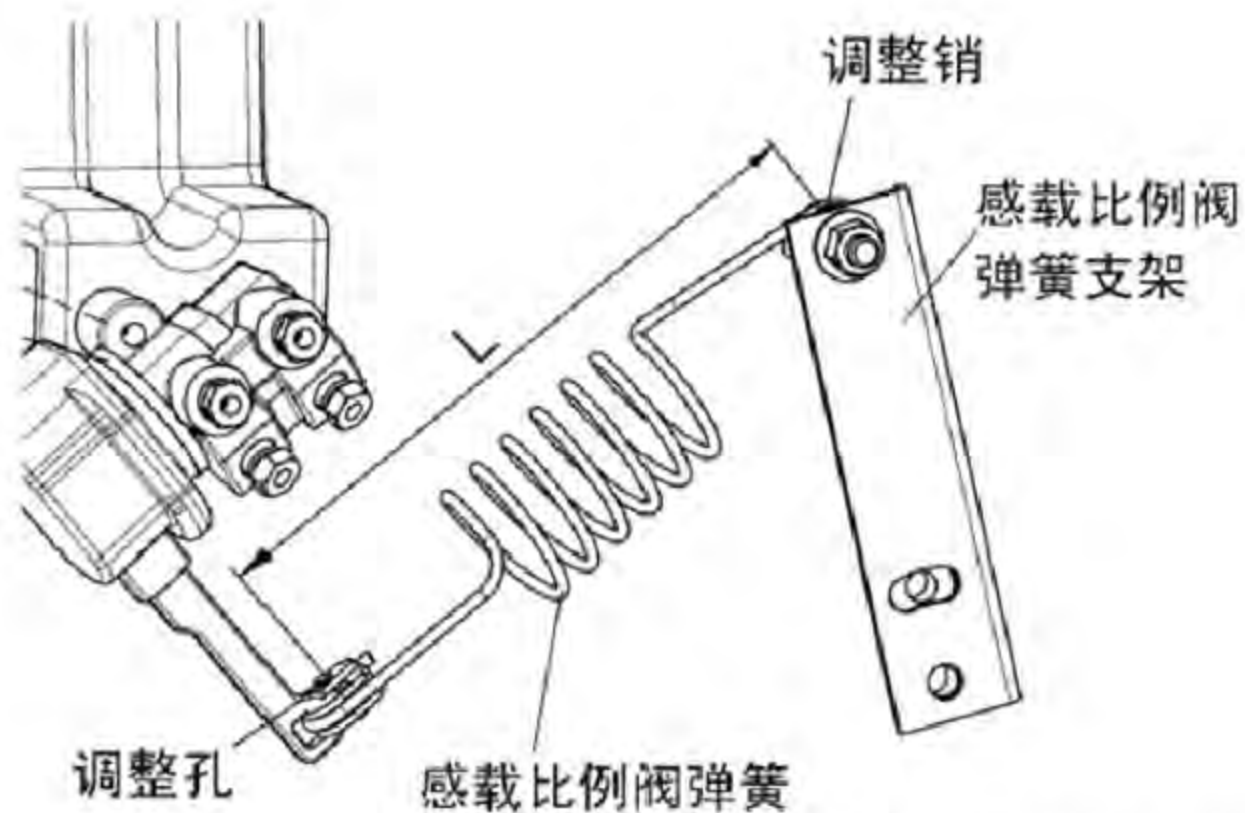
提示：

“空载状态”是指油液、散热器冷却液和机油都装满，备用轮胎、千斤顶和随车工具都放在指定的位置。

2. 检查感载比例阀弹簧长度L。

扭力梁后悬架车型L:  $166\pm 2\text{mm}(6.474\pm 0.078\text{in})$

钢板弹簧后悬架车型L:  $170\pm 2\text{mm}(6.63\pm 0.078\text{in})$

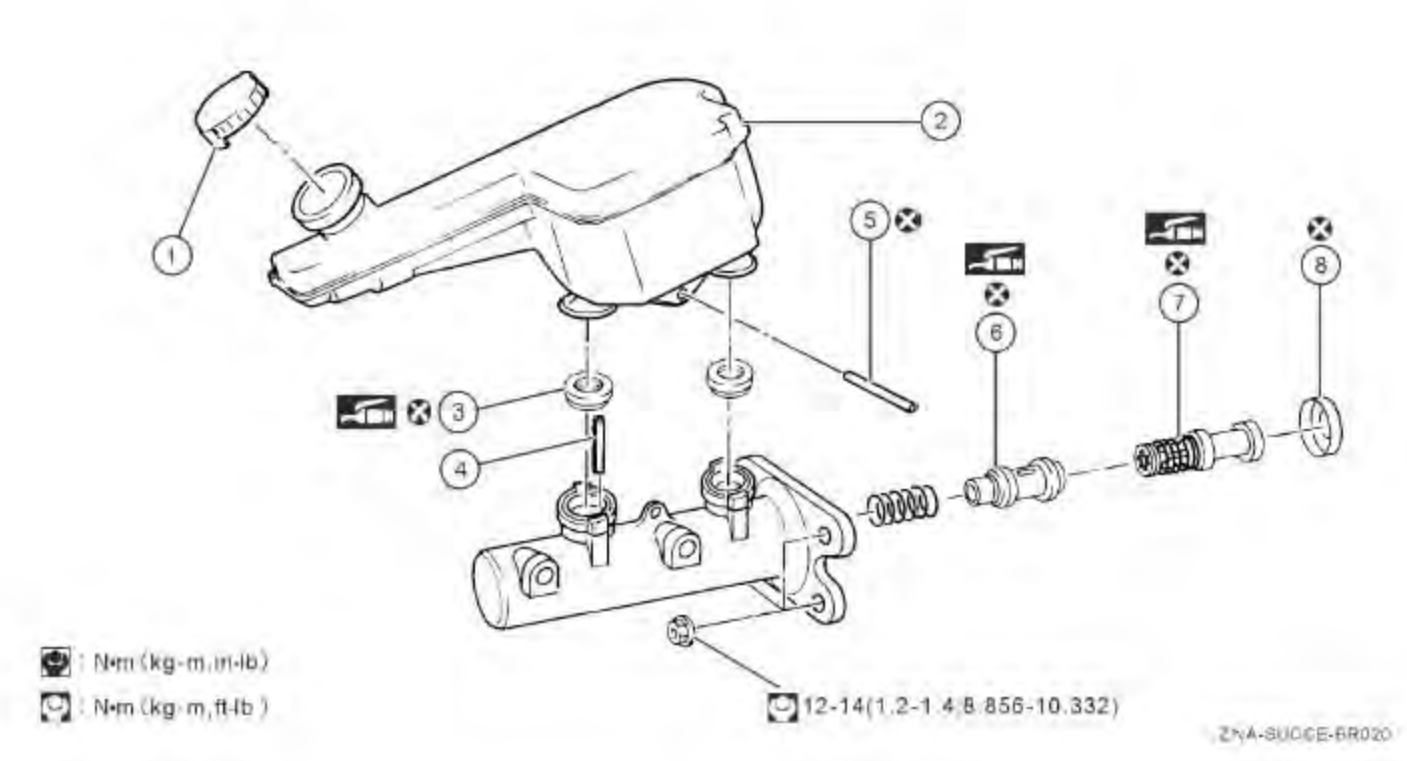


ZNA-SUCCE-BR032

# 制动总泵

- 1. [分解图](#)
- 2. [拆卸](#)
- 3. [安装](#)
- 4. [安装后检查](#)
- 5. [分解](#)
- 6. [检查](#)
- 7. [组装](#)

## 分解图



|           |           |
|-----------|-----------|
| 1. 盖子     | 2. 储液罐    |
| 3. 橡皮环    | 4. 活塞止动器  |
| 5. 销      | 6. 二次活塞总成 |
| 7. 一次活塞总成 | 8. 止动器盖   |

✕：不可重复使用

：郑州日产制动液No.2500或郑州日产橡胶润滑剂 (KRE1200030)

- 1. 排放制动液。
- 2. 断开制动液油位传感器的线束接插件。

3. 使用喇叭口螺母扳手，从制动总泵上拆下制动油管。
4. 拆下制动总泵的固定螺母，然后从车上拆下制动总泵。

1. 在制动总泵上装上制动油管并用手暂时拧紧喇叭口螺母。
2. 将制动总泵安装到真空助力器上，拧紧固定螺母。
3. 以规定的力矩拧紧制动油管的喇叭口螺母。



: 15-17N·m (1.5-1.7kg-m, 11.07-12.546ft-lb)

4. 加注新制动液并从制动管路中排出空气。请参见[BR](#)，“定期保养”

检查以下项目，如有必要需更换：

- 检查制动总泵是否变形、扭曲，其它零件连接是否松散。
- 检查连接处是否有制动液泄漏。

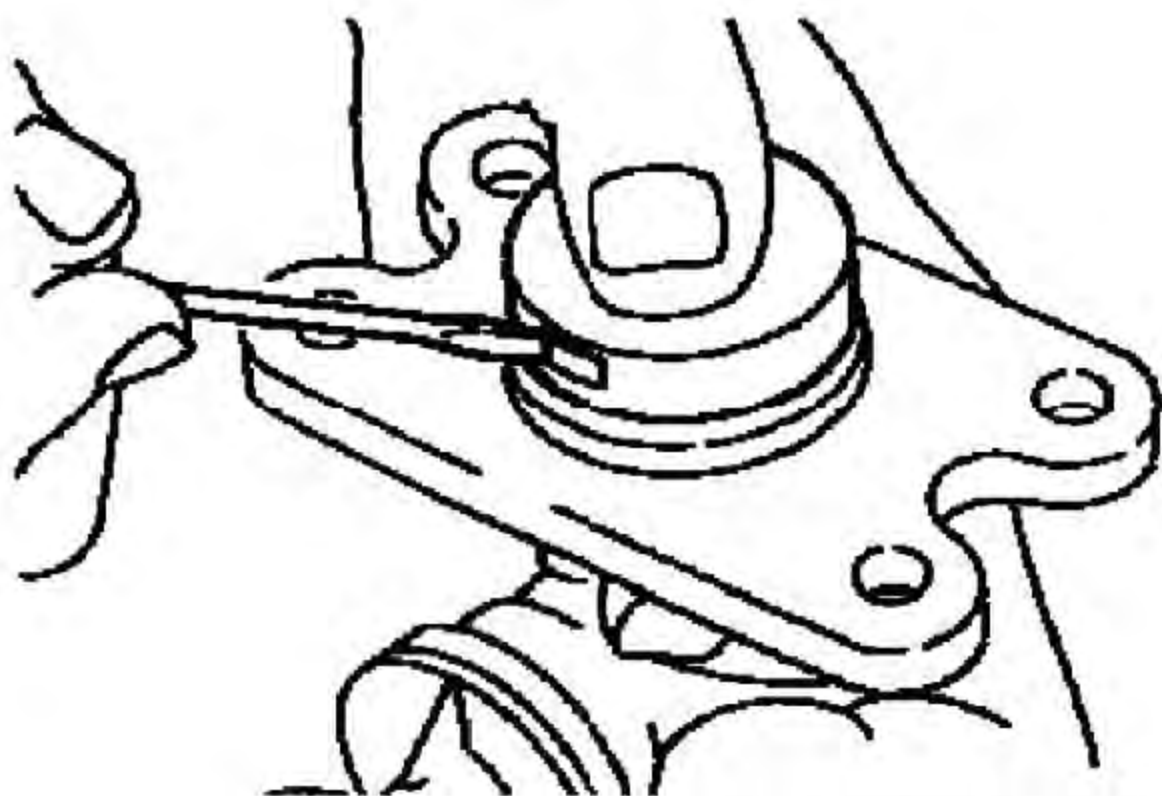
注意：

如果制动系统存在泄漏，用规定的力矩拧紧螺母。如有必要需更换故障零件。

注意：

如有必要只拆下总泵的储液罐。

1. 使用一字螺丝起子如图所示，撬起止动盖的扣片并从总泵上拆下止动盖。在拆卸止动盖时，确保扶住帽盖以免总泵中的活塞弹出。

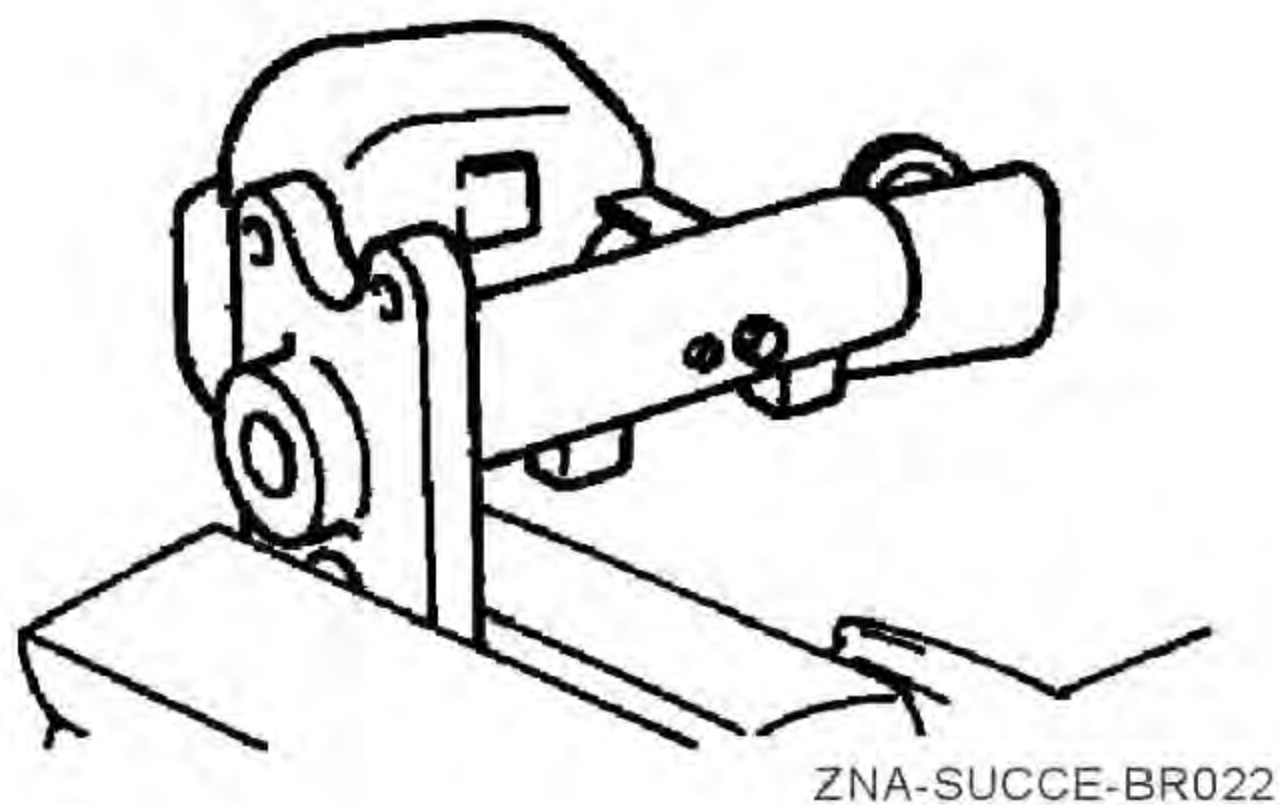


ZNA-SUCCE-BR021

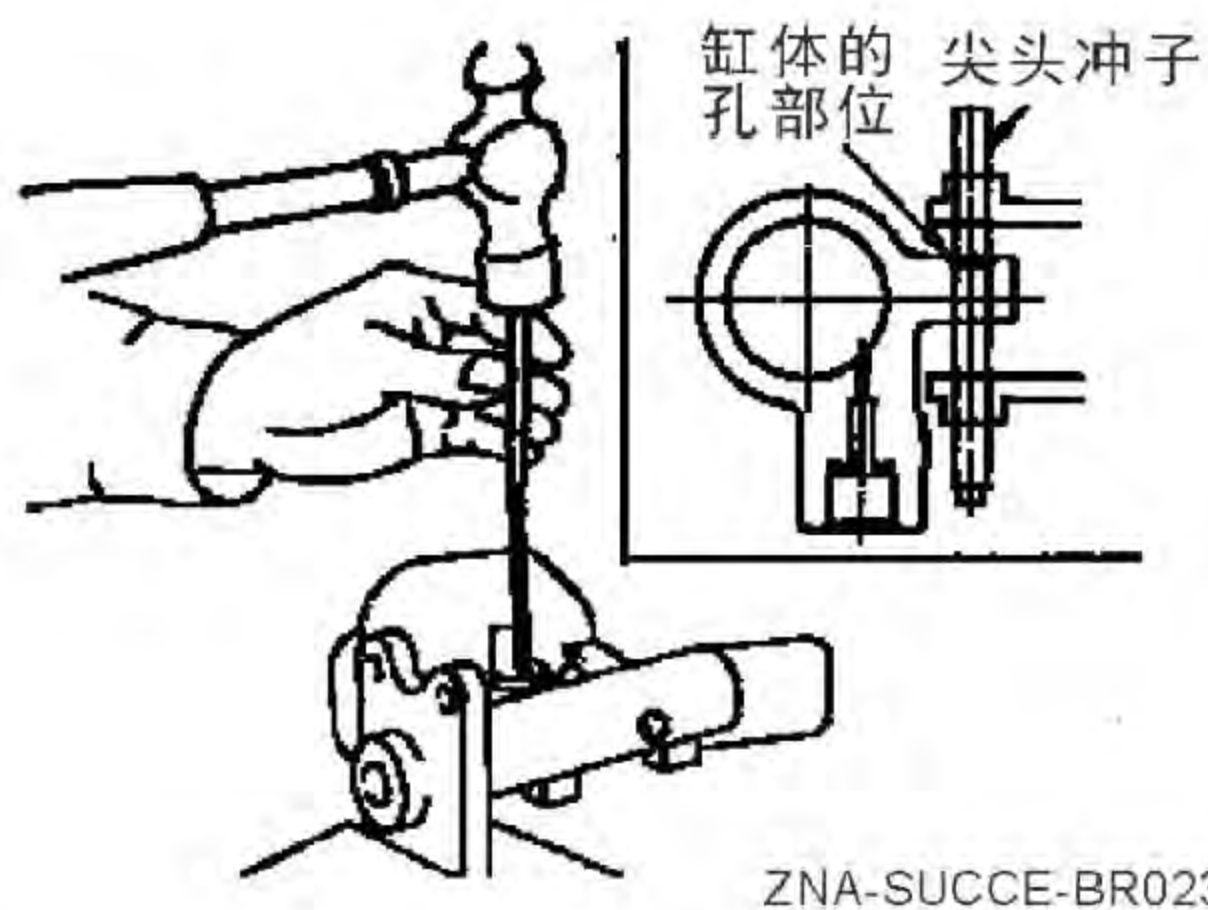
2. 如图所示将活塞筒本体的凸缘安装在老虎钳上。

注意:

- 将倒角销朝上插入活塞筒本体的孔，将凸缘安装在老虎钳上。
- 在老虎钳上用铜片或布包住。



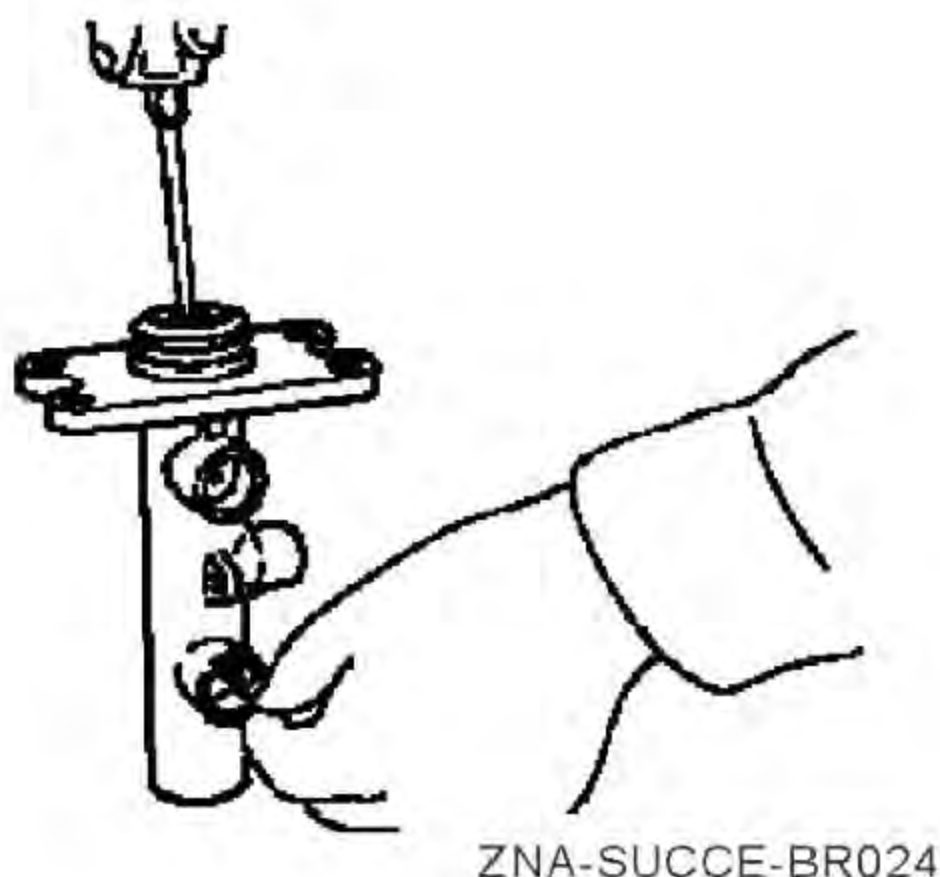
3. 用冲头[直径约4mm (0.156in)]，拆下储液罐上的固定销。
4. 从老虎钳上拆下总泵总成。
5. 从活塞筒本体上拆下储液罐及橡皮环。



6. 如图所示使用十字螺丝起子，在压下活塞销时，从活塞筒本体拆下活塞止动

器。

7. 小心垂直拉出主活塞总成以免活塞筒内壁损坏。
8. 用木块垫着轻敲凸缘，并小心垂直拉出次活塞总成以免活塞筒内壁损坏。



检查活塞筒内壁及销孔是否有损坏、磨损、锈蚀。如果发现有故障则更换活塞筒。

注意：

- 在清洁及组装过程中不可使用矿物油如煤油或汽油及橡胶脂。
  - 确定活塞筒的内壁、活塞及环状油封上没有异物如尘土及灰尘。组装时小心不要用维修工具损坏零件。
  - 不要掉落零件。不要使用任何掉落过的零件。
1. 在活塞筒本体的内壁及活塞总成的接触面上涂抹DOT4制动液。然后依次将次活塞总成及主活塞总成插入活塞筒本体。

注意：

- 不要重复使用主活塞及次活塞总成。
- 注意活塞油封环的方向，并垂直插入以免油封环被活塞筒内壁夹到。
- 应整组更换内部组件。

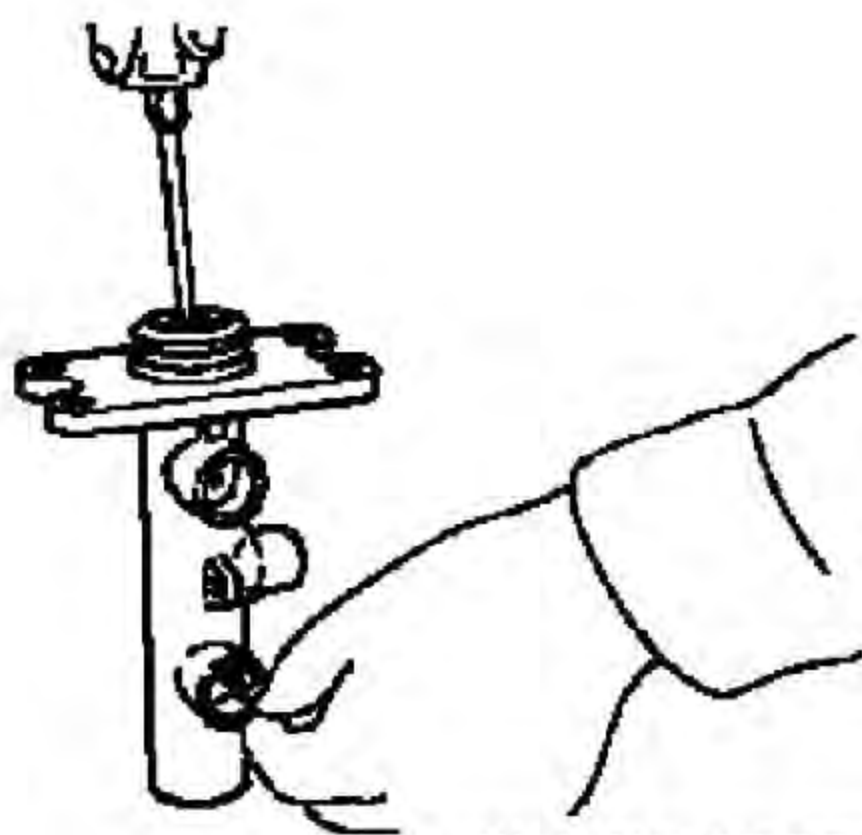
次活塞





ZNA-SUCCE-BR025

2. 从活塞筒本体的凸点孔目视检查第二储油室的次活塞直槽，并装上活塞止动器。



ZNA-SUCCE-BR024

3. 安装止动盖时，同时完全压下止动盖直到垂片扣住活塞筒本体的橡皮环为止进行安装。

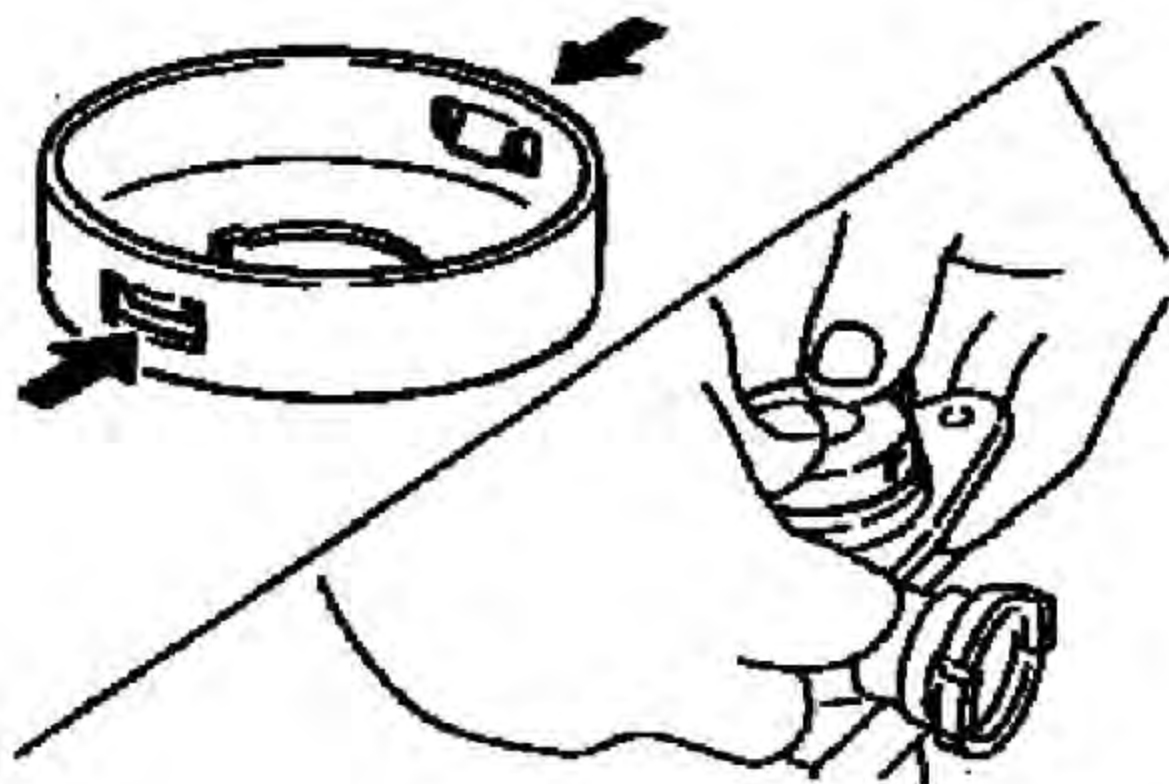
注意：

不要重复使用止动盖。

4. 在橡皮环上涂抹DOT4制动液，并将其压入活塞筒本体进行安装。

注意：

不要重复使用橡皮环。



ZNA-SUCCE-BR026

5. 如图所示将缸体的凸缘安装在老虎钳上。

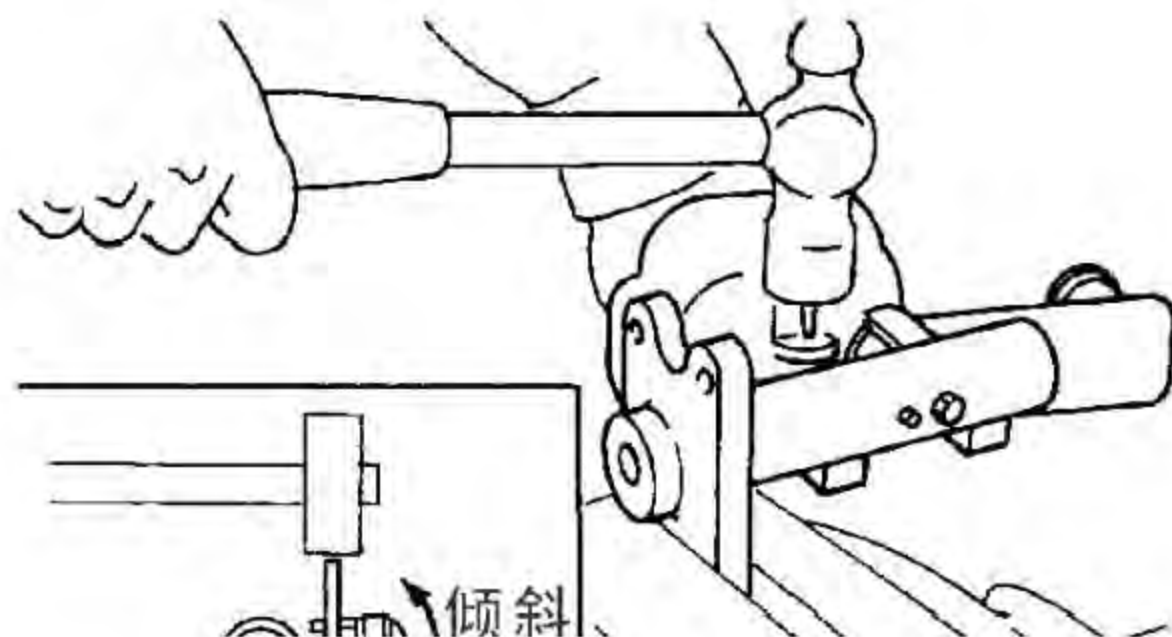
注意：

- 将倒角销朝上插入缸体的孔将凸缘安装在老虎钳上。
- 在老虎钳上用铜片或布包住。

6. 将储液罐组装到缸体上。如图所示倾斜储液罐以插入固定销。在固定销穿过总泵的销孔时，将储液罐恢复水平，并插入固定销直到穿过储液罐对面的固定销孔为止。

注意：

- 不要重复使用储液罐上的固定销。
- 不要重复使用储液罐。
- 确定从活塞筒本体的倾角销孔插入。

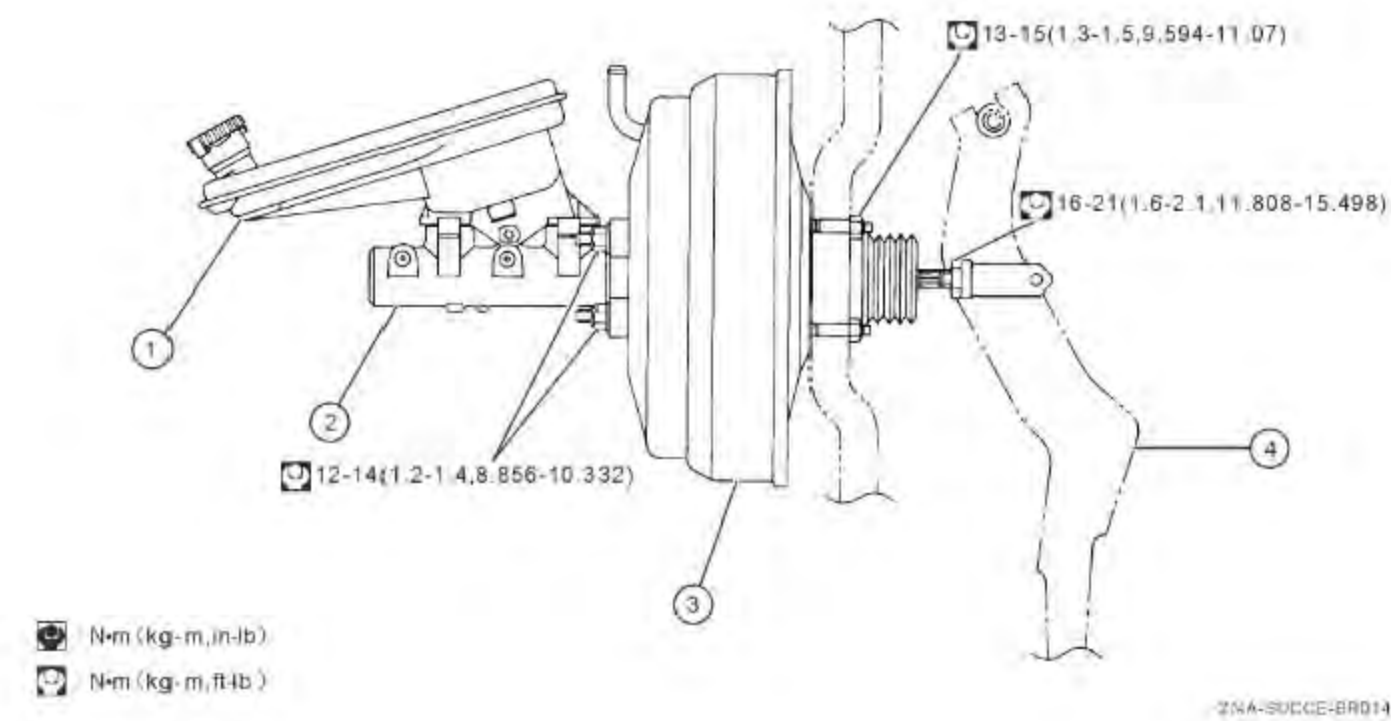




# 制动助力器

- 1. [分解图](#)
- 2. [拆卸](#)
- 3. [安装](#)
- 4. [检查](#)

## 分解图



|         |        |
|---------|--------|
| 1.储液罐   | 2.制动总泵 |
| 3.真空助力器 | 4.制动踏板 |

- 1. 从制动真空助力器上拆下真空管。
- 2. 拆下制动总泵。
- 3. 拆下座舱中U型螺栓上的扣销及U型螺栓销，并从制动踏板上断开输入杆。
- 4. 拆下踏板托架上的固定螺母。
- 5. 从发动机舱侧拆下真空助力器总成。

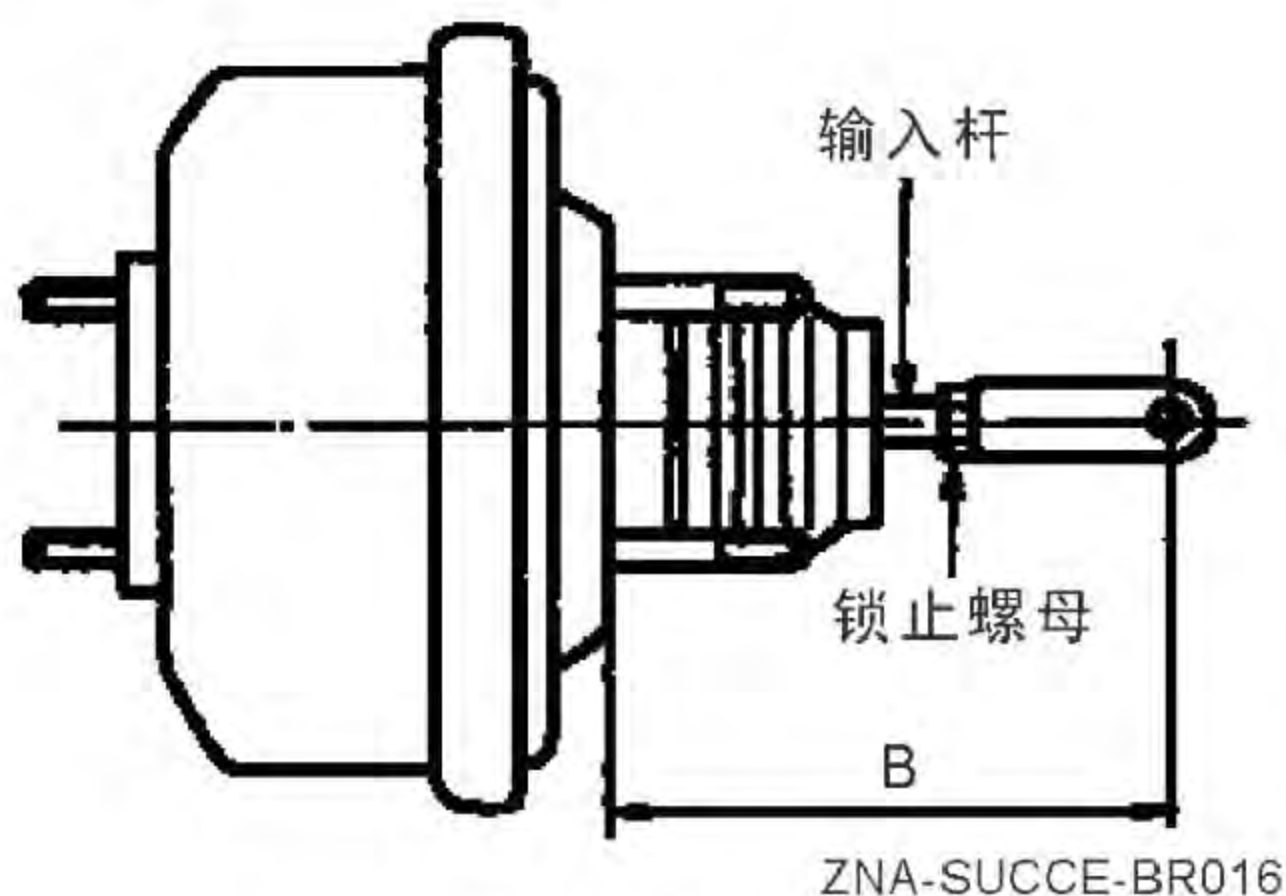
- 1. 放松锁止螺母调整输入杆长度，使长度B(右图中)符合规定值。

长度B标准：125mm(4.875in)

- 2. 在调整长度B之后，暂时将锁止螺母锁紧。
- 3. 连接制动踏板与输入杆的U型螺栓，安装U型螺栓销及扣销。
- 4. 将固定螺母安装到制动踏板总成上并以规定的力矩锁紧。



: 13-15N•m(1.3-1.5kg-m, 9.594-11.07ft-lb)



5. 将制动总泵安装到制动真空助力器上。
6. 安装真空管。
7. 调整制动踏板的高度及游隙。
8. 以规定的力矩拧紧输入杆的锁止螺母。



: 16-21N•m(1.6-2.1kg-m, 11.808-15.498ft-lb)

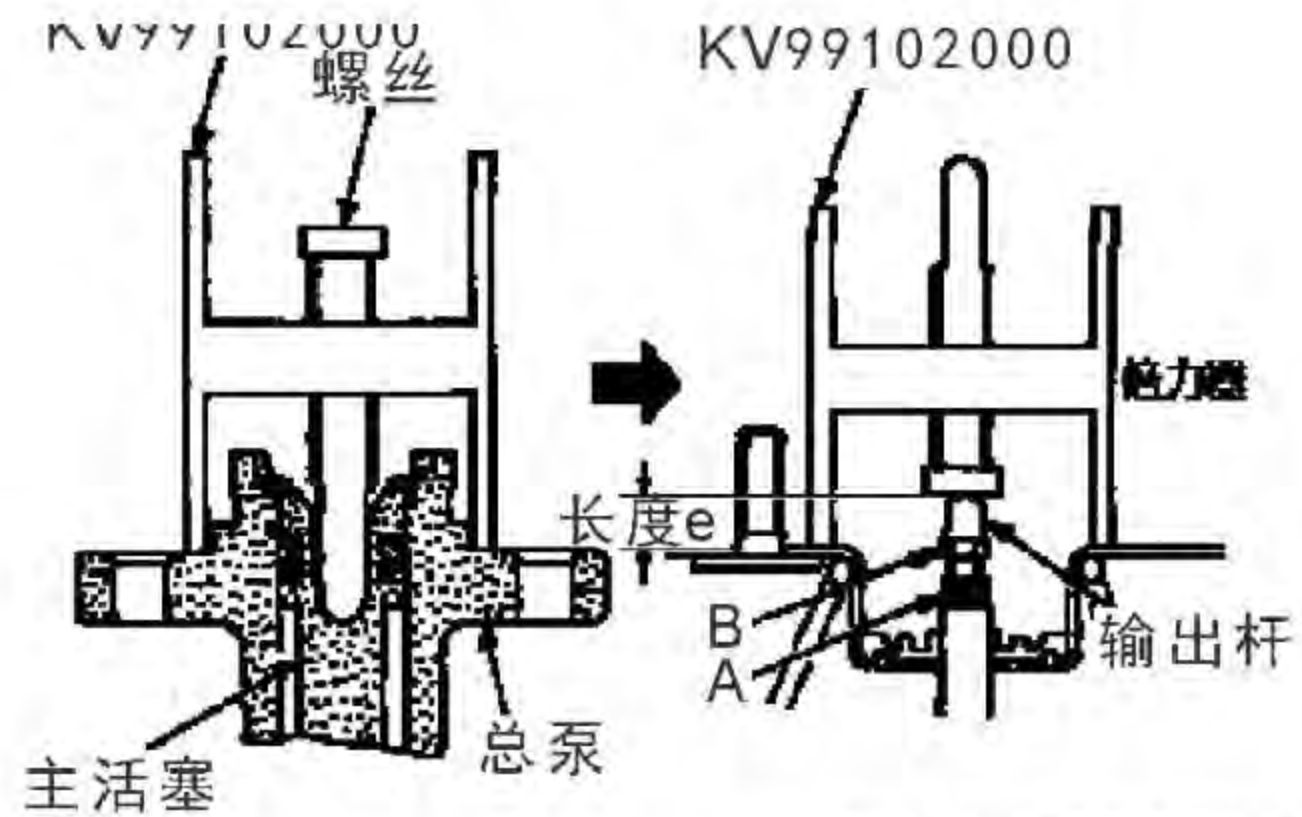
9. 排出制动管路中的空气。请参见[BR](#), “定期保养”

## 检查

### 拆卸后检查

1. 使用手持真空泵，对制动真空助力器施加66.7kPa(-500mmHg)的真空。
2. 将输出杆尺规(专用工具)置入总泵，并转动螺丝直到尺规的末端碰到第一活塞为止。
3. 上下相反转动输出杆尺规(专用工具)安装A并以B调整使输出杆与螺丝之间的间隙为0mm(0in)。

参考值e[真空为-66.7kPa(-500mmHg)时]: 10.4mm(0.4056in)



ZNA-SUCCE-BR015

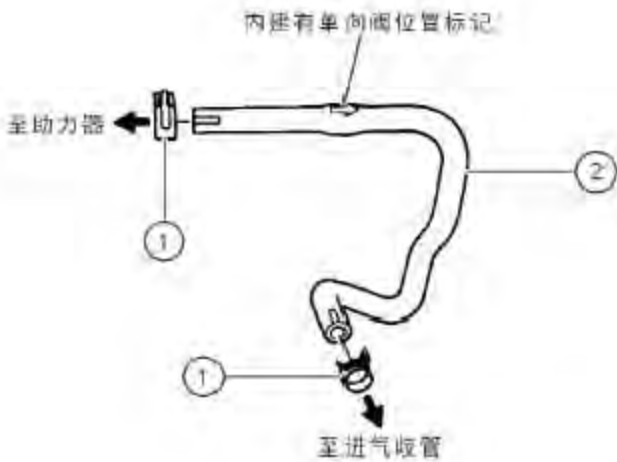
安装后检查

请参见[BR](#)，“定期保养”

# 真空管路

- 1. [分解图](#)
- 2. [拆卸](#)
- 3. [安装](#)
- 4. [检查](#)

## 分解图

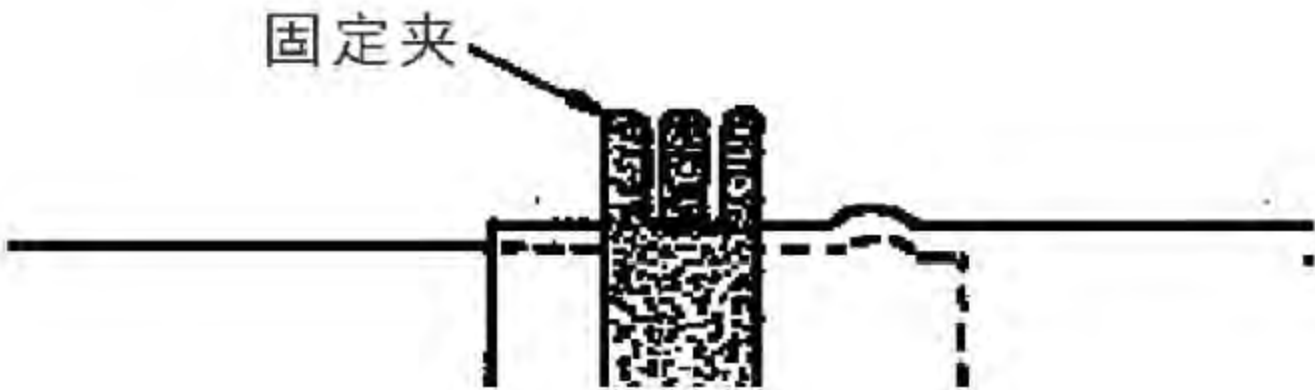


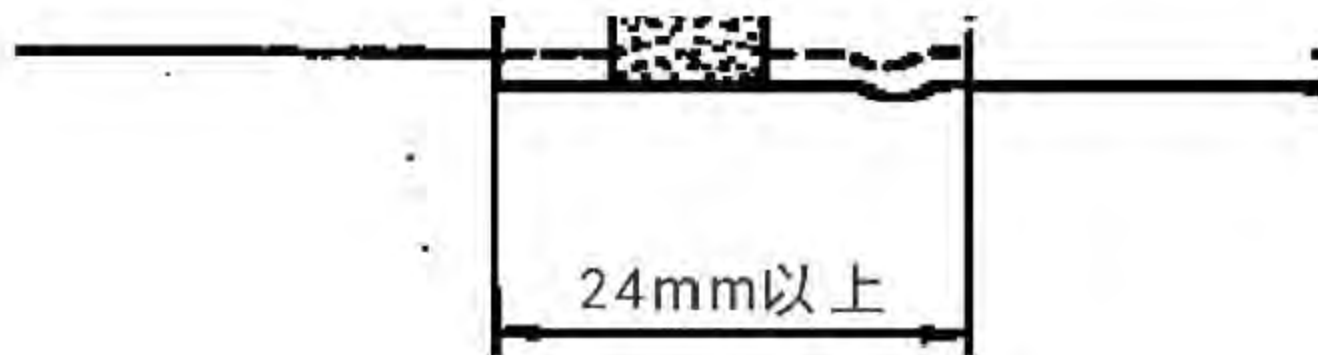
EN4-SUGCE-BR017

|       |        |
|-------|--------|
| 1.固定夹 | 2.真空软管 |
|-------|--------|

拆下真空管固定夹，从真空助力器上拆下真空软管。  
若真空管与单向阀合并，请参考刻记记号正确连接软管。

- 注意：
- 真空管插入长度为**24mm(0.936in)**或以上。
  - 不可连接真空管的另一端。连接相反端可能造成真空助力器不能正常工作。
  - 安装时不要使用润滑油。





ZNA-SUCCE-BR019

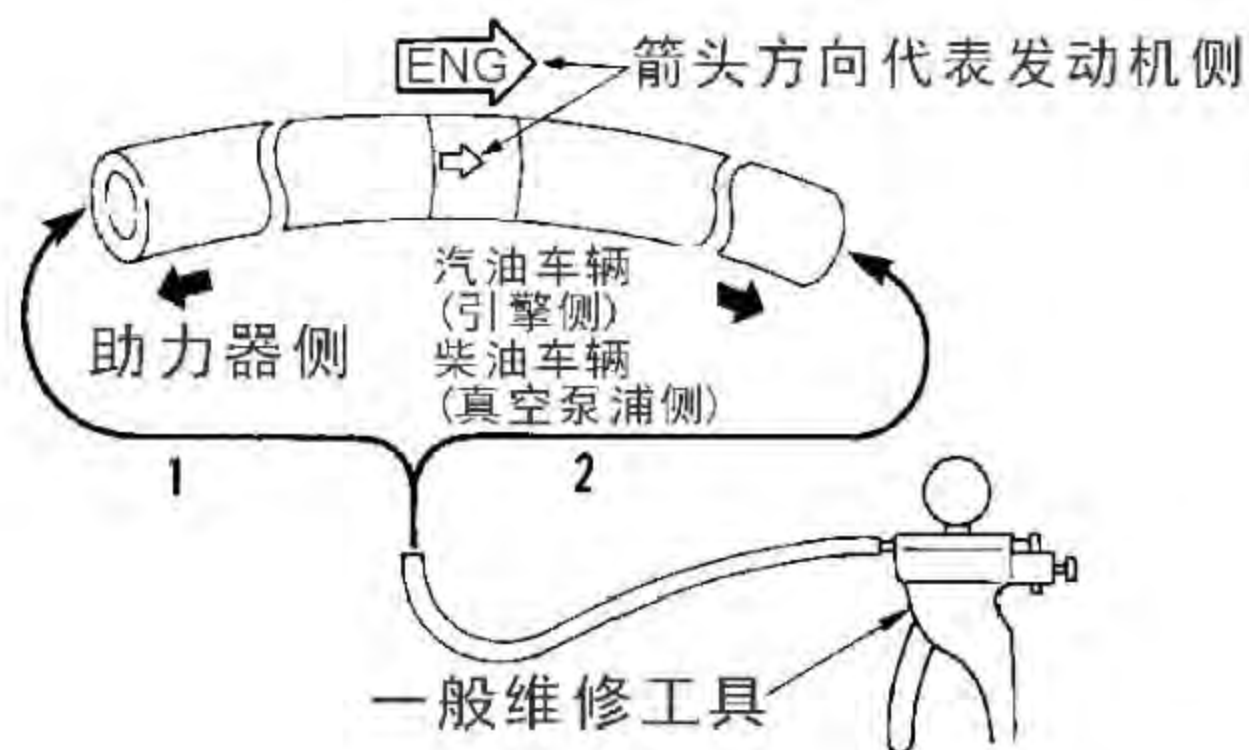
## 检查

### 单向阀气密检查

- 使用手持真空泵进行检查。

在与真空助力器侧连接时1：在-66.7kpa(-500mmHg)的力之下作用15秒钟，真空的降低应在1.3kpa(10mmHg)以内。

与发动机侧连接时2：应不存在真空。

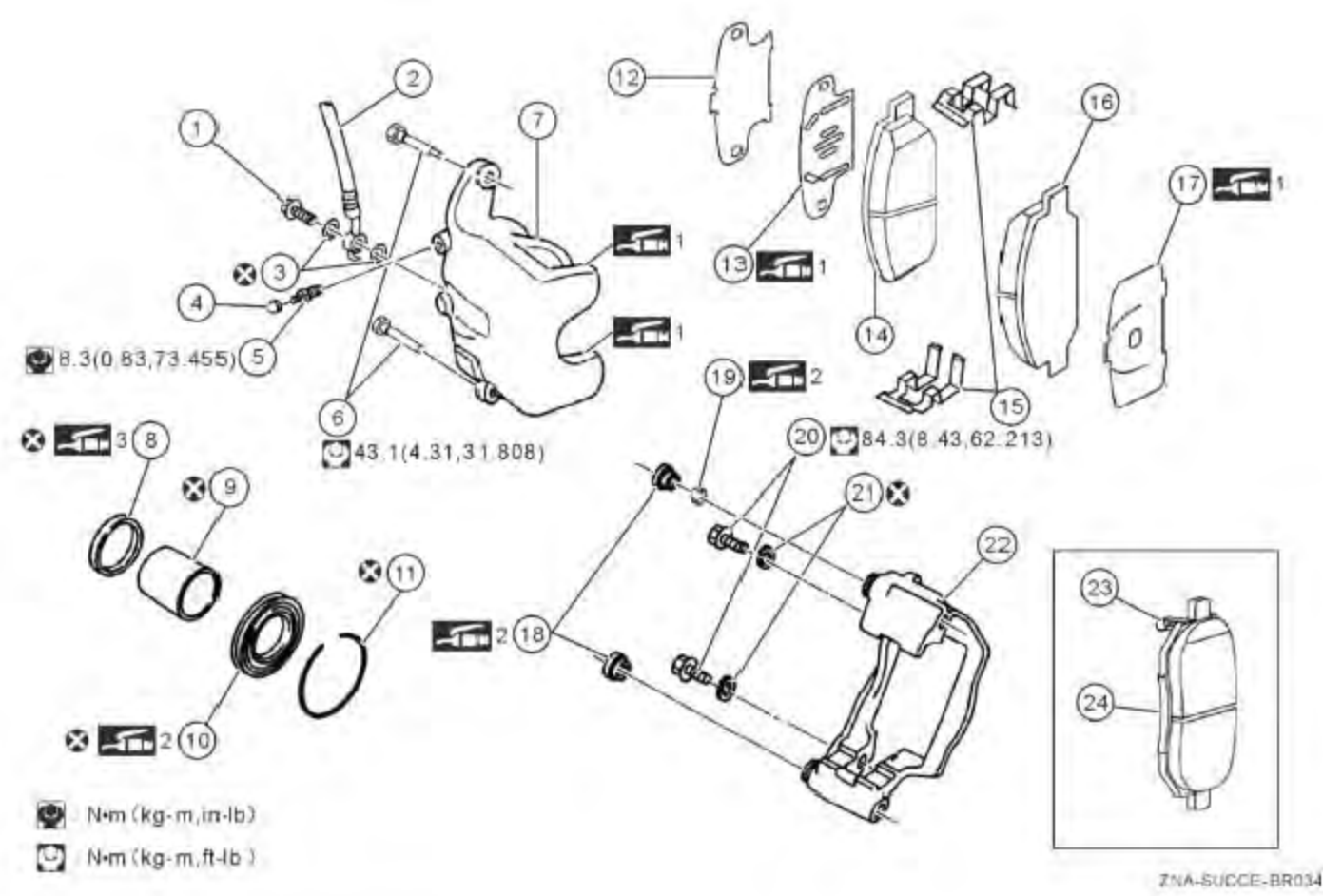


ZNA-SUCCE-BR018

# 前盘式制动器

- 1. [分解图](#)
- 2. [拆卸制动衬块](#)
- 3. [安装制动衬块](#)
- 4. [拆卸制动钳总成](#)
- 5. [安装制动钳总成](#)
- 6. [分解制动钳总成](#)
- 7. [组装制动钳总成](#)
- 8. [制动盘检查和调整](#)
- 9. [制动衬块安装后检查](#)
- 10. [制动钳总成安装后检查](#)
- 11. [制动钳分解后检查](#)

## 分解图



|        |         |
|--------|---------|
| 1.连接螺栓 | 2.制动软管  |
| 3.铜垫圈  | 4.防尘盖   |
| 5.排放阀  | 6.滑销螺栓  |
| 7.泵体   | 8.活塞密封圈 |

|            |             |
|------------|-------------|
| 9.活塞       | 10.活塞防尘圈    |
| 11.卡环      | 12.内垫片罩     |
| 13.内垫片     | 14.内衬块      |
| 15.衬块保持架   | 16.外衬块      |
| 17.外垫片     | 18.滑销防尘罩    |
| 19.衬套      | 20.卡钳支架固定螺栓 |
| 21.垫圈      | 22.卡钳支架     |
| 23.衬块磨损传感器 | 24.内衬块(RH)  |

：不可重复使用

：制动液

 1：PBC(Poly Butyl Cuprysil)润滑脂或者硅基润滑脂

 2：橡胶制品用润滑脂

 3：聚乙二醇乙醚基润滑剂

- 注意：
- 用真空吸尘器清洁制动钳和制动衬块上的灰尘以将悬浮在空气中的灰尘微粒或其它物质的危险降到最小。
  - 拆卸泵体时，不要踩下制动踏板否则活塞会弹出。
  - 没有必要将卡钳支架和制动软管上的螺栓拆下，除非是解体或者更换制动钳总成。这种情况下，用一根钢丝将泵体悬挂，这样不会拉长制动软管。
  - 不要损坏活塞防尘罩。
  - 如果任何垫片发生严重腐蚀，应用新的将其替换。
  - 更换制动衬块时必须将垫片和垫片盖成套更换。
  - 不要将制动盘沾上制动液。
  - 表面修整或更换制动盘后，更换制动衬块后，或者如果在非常低的里程数出现踏板发软现象，就要打磨制动衬块和制动盘之间的接触表面。

## 拆卸制动衬块

1. 拆卸前车轮。请参见[WT，“车轮”](#)
2. 拆下下滑销螺栓。

3. 用一根钢丝悬挂泵体，将制动衬块、衬块保持架、垫片、和垫片盖从卡钳支架上拆下。

注意：

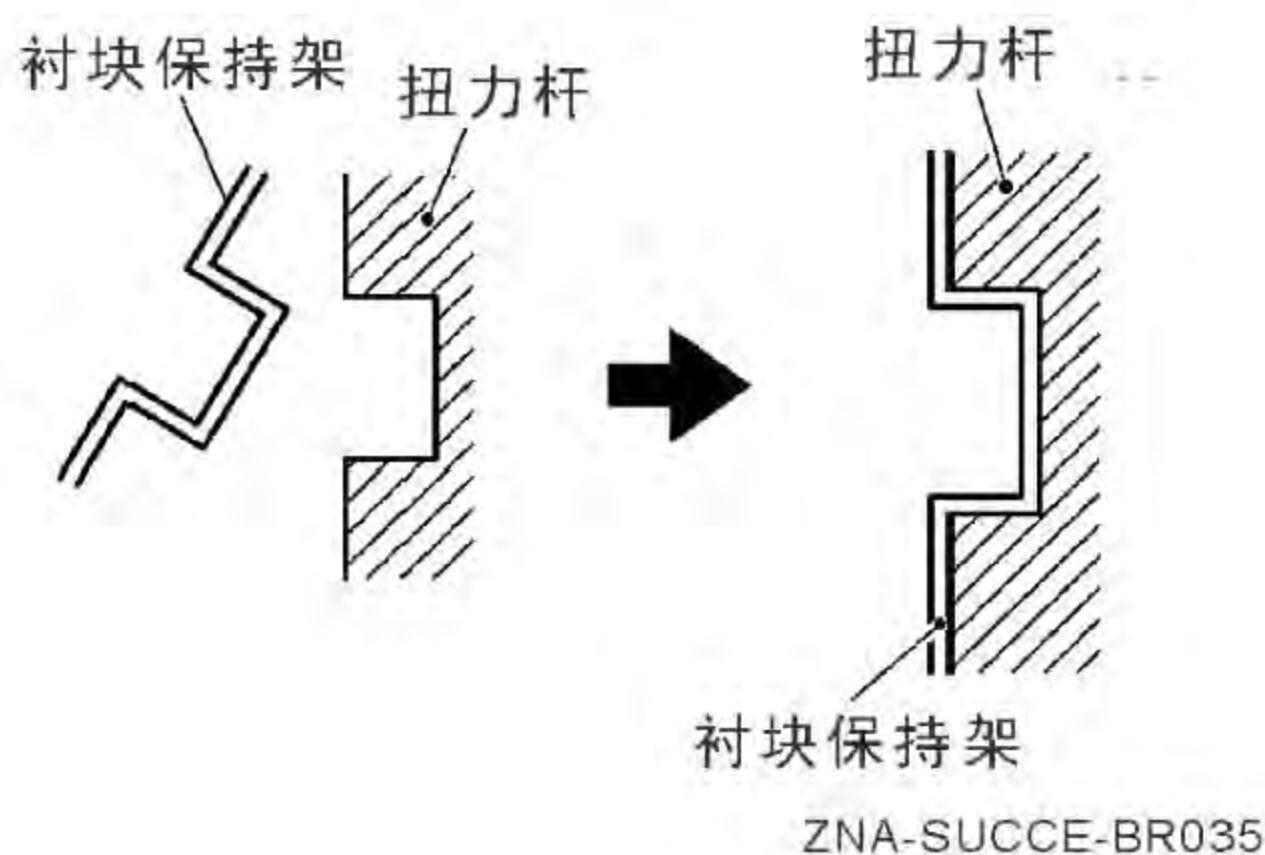
将衬块保持架从卡钳支架上拆下时避免造成衬块保持架变形。

## 安装制动衬块

1. 在垫片盖和垫片之间涂上PBC(Poly Butyl Cuprysil)润滑脂或者等效产品。将内垫片、内垫片盖安装到内衬块上，将外垫片、内垫块安装到外衬块上。
2. 在衬块保持架和衬块之间涂上PBC(Poly Butyl Cuprysil)润滑脂或者等效产品。将衬块保持架和衬块安装到卡钳支架上。
3. 压入活塞以使衬块能够安装，然后将泵体安装到卡钳支架上。

注意：

- 如果更换新的衬块，检查储液罐的制动液液位，因为当活塞压入时制动液回到总泵储液罐。
- 使用盘式制动器活塞工具(通用工具)更容易地将活塞压入。



4. 安装上部滑销螺栓并按照规定扭矩紧固。
5. 检查制动器是否阻滞。
6. 将轮胎安装到车上。

## 拆卸制动钳总成

1. 拆卸前车轮。请参见WT, “车轮”
2. 使用车轮螺母固定制动盘。
3. 排放制动液。
4. 拆下连接螺栓然后将制动软管从制动钳总成上断开。
5. 拆下卡钳支架固定螺栓，并拆卸制动钳总成。

注意：

不要掉落制动衬块

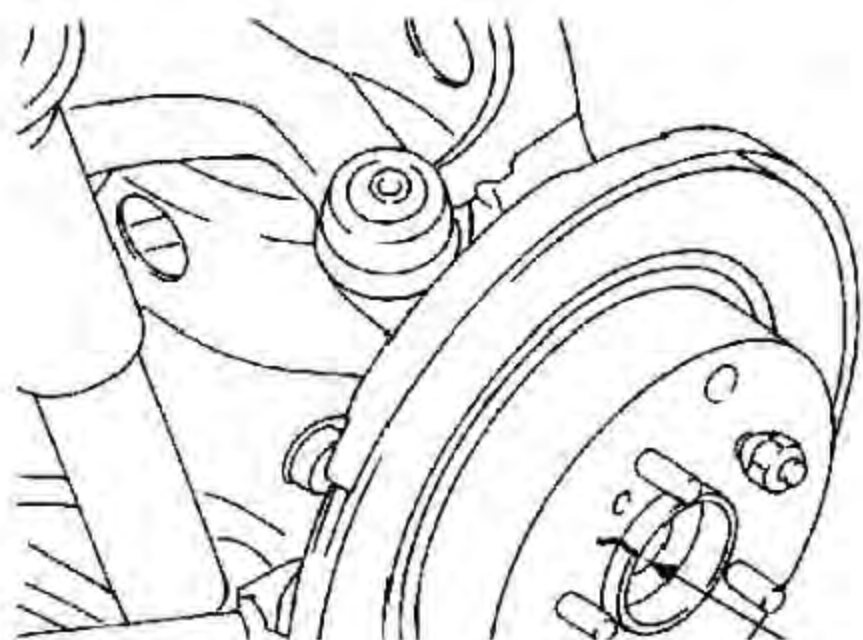


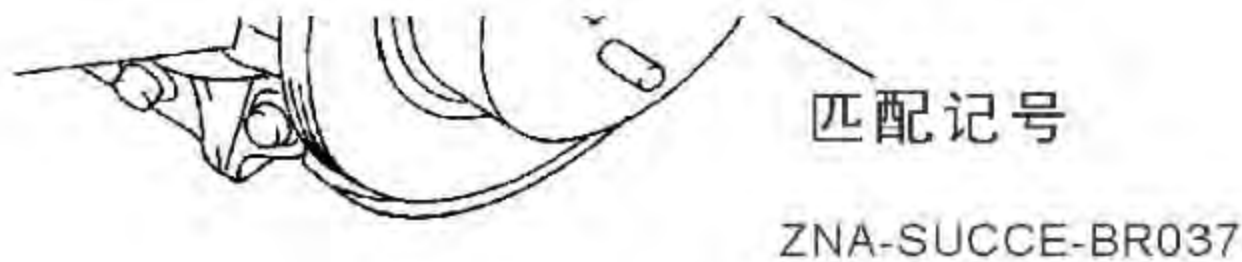
ZNA-SUCCE-BR036

6. 拆下制动盘。

注意：

如果需要拆下制动盘，在轮毂总成和制动盘上做匹配标记。





## 安装制动钳总成

1. 安装制动盘。

注意：

重复使用制动盘，在拆卸时就要在制动盘和轮毂上做对正标记。

2. 将制动钳总成安装到车上，按照规定扭矩将卡钳支架固定螺栓并紧固。

注意：

安装制动钳总成前，擦拭制动钳总成及螺纹、螺栓和垫圈所有安装面上的油和水  
分。

3. 安装制动软管L形销钉，然后将连接螺栓按照规定扭矩紧固。

4. 重新加注新的制动液并排放空气。

注意：

切勿重复使用排出的制动液。

5. 检查制动器是否阻滞。

6. 将前车轮安装到车上。

## 分解制动钳总成

注意：

分解和安装泵体总成时，不要拆卸卡钳支架、衬块、垫片、垫片盖和衬块保持  
架。

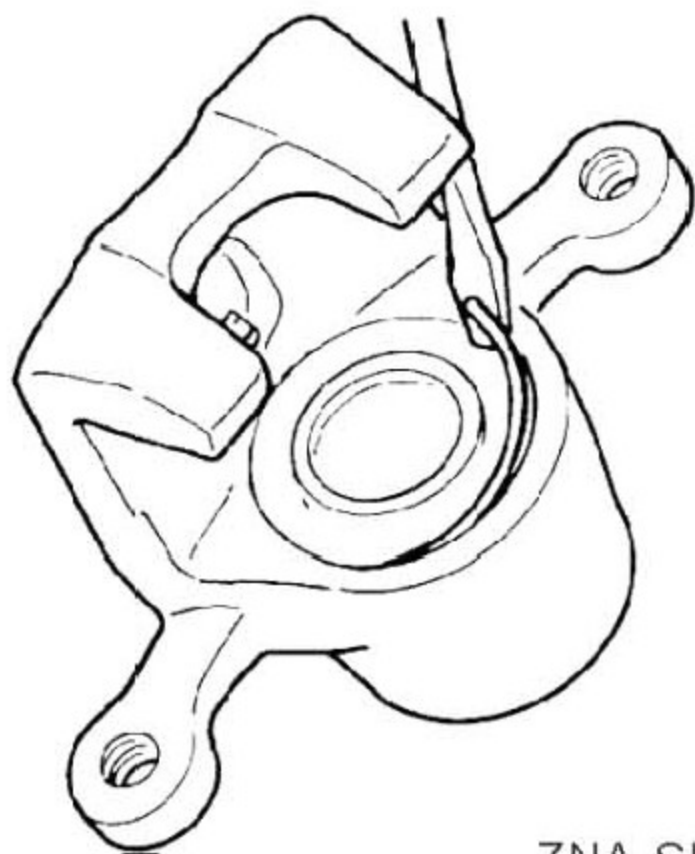
1. 拆卸滑销螺栓，然后将泵体从卡钳支架上拆下。

注意：

不要让衬块、垫片、垫片盖和衬块保持架从卡钳支架上掉落。

2. 将滑销防尘罩从卡钳支架上拆下。

3. 如图所示，使用平头螺丝刀将卡环从泵体上拆下。

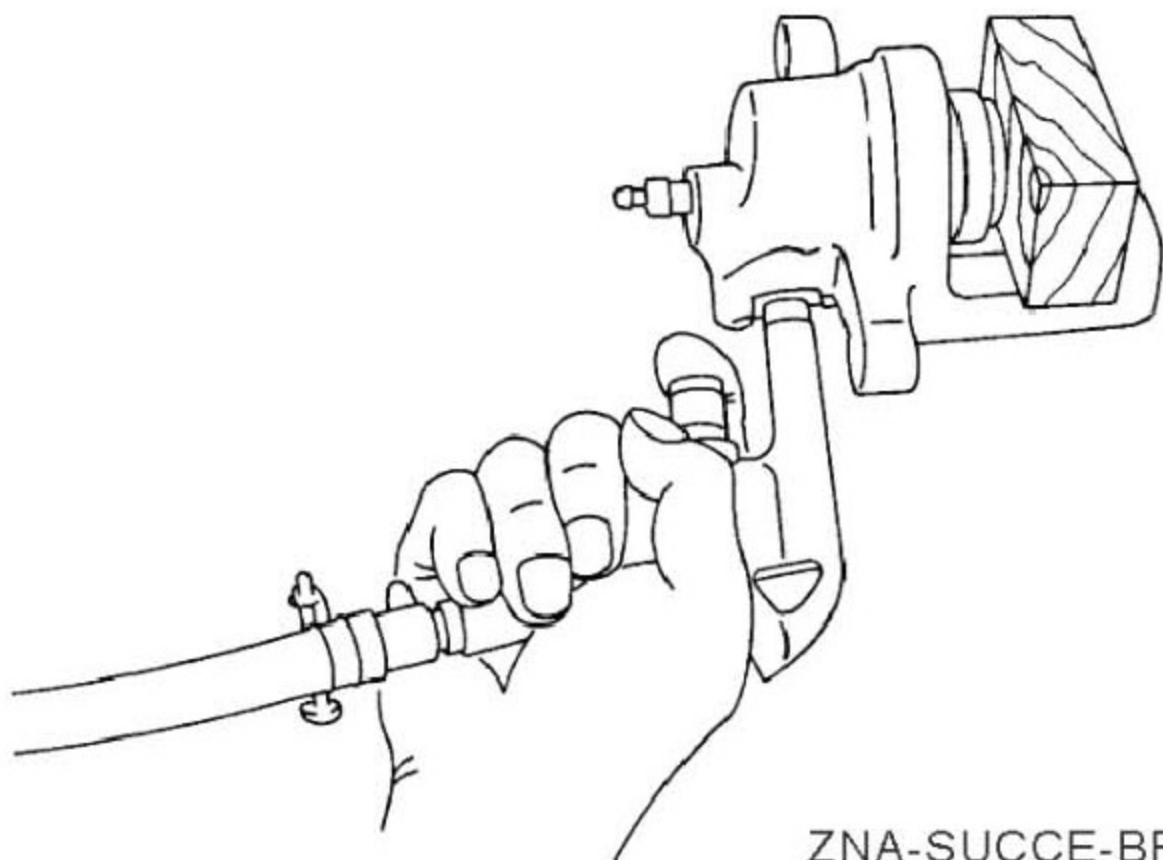


ZNA-SUCCE-BR038

4. 如图所示放置一木块，将空气从连接螺栓固定孔中吹出，以此拆下活塞和活塞防尘罩。

**警告：**

不要让手指被活塞夹住。

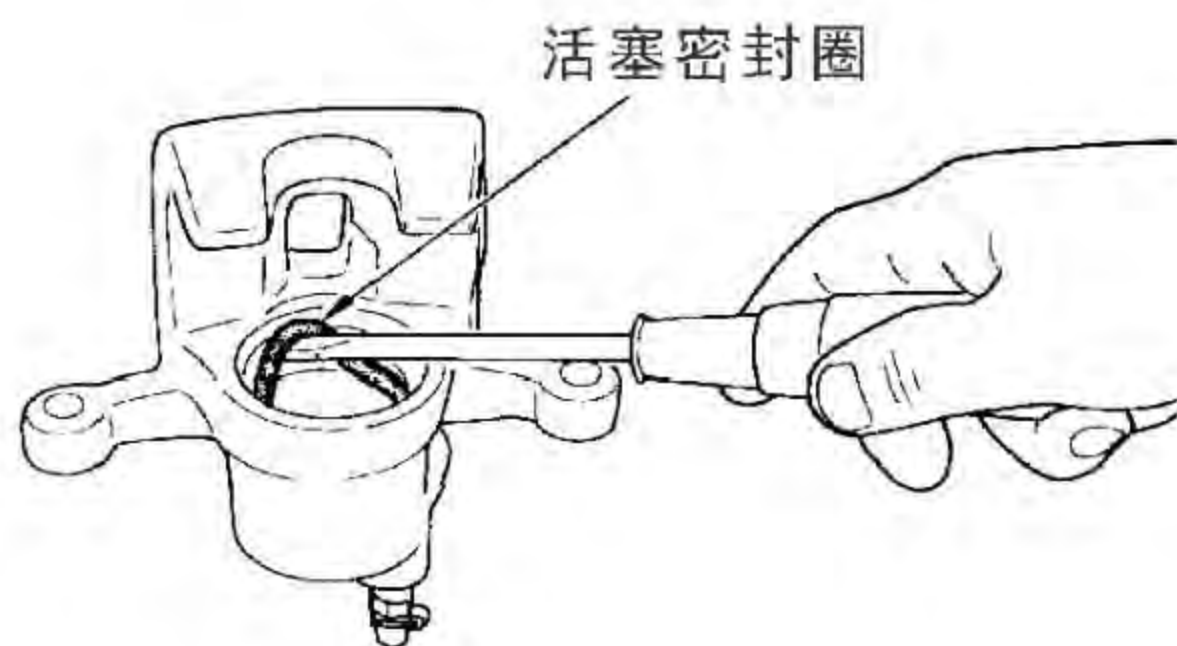


ZNA-SUCCE-BR039

5. 使用平头螺丝刀将活塞密封圈从泵体上拆下。

**注意：**

小心不要损坏泵体的内壁。



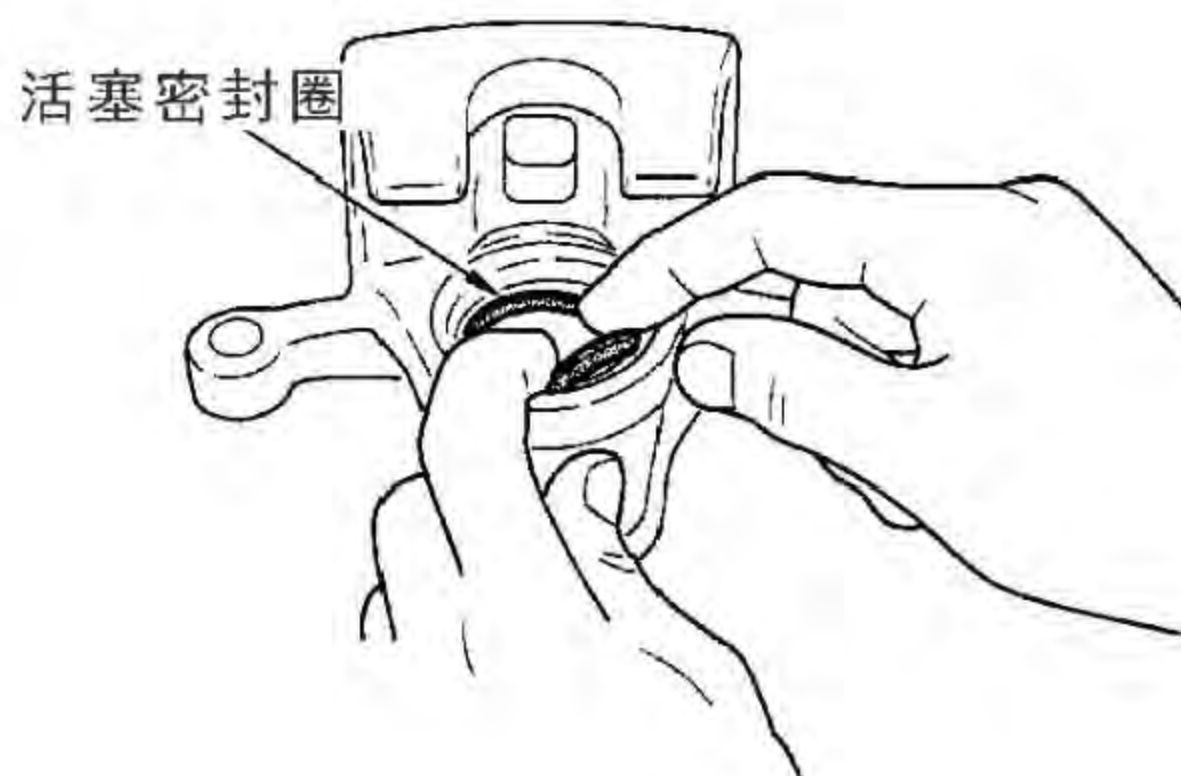
ZNA-SUCCE-BR040

## 组装制动钳总成

注意：

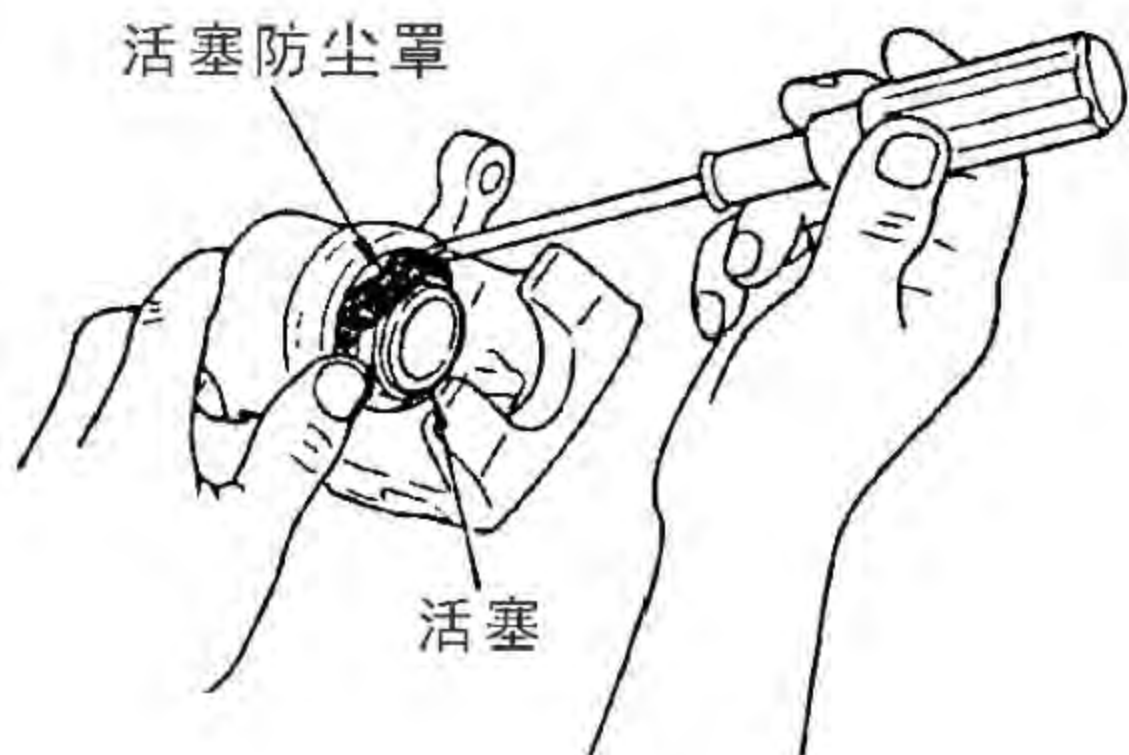
组装时，只能使用以下规定的橡胶制品用润滑剂。

1. 将聚乙二醇乙醚基的润滑剂涂在活塞密封圈上，将其安装到泵体上。



ZNA-SUCCE-BR041

2. 将橡胶制品用润滑脂涂在活塞防尘罩上。用活塞防尘罩盖住活塞端部，然后将活塞防尘罩上的泵侧缘牢固地安装在泵体凹槽上。

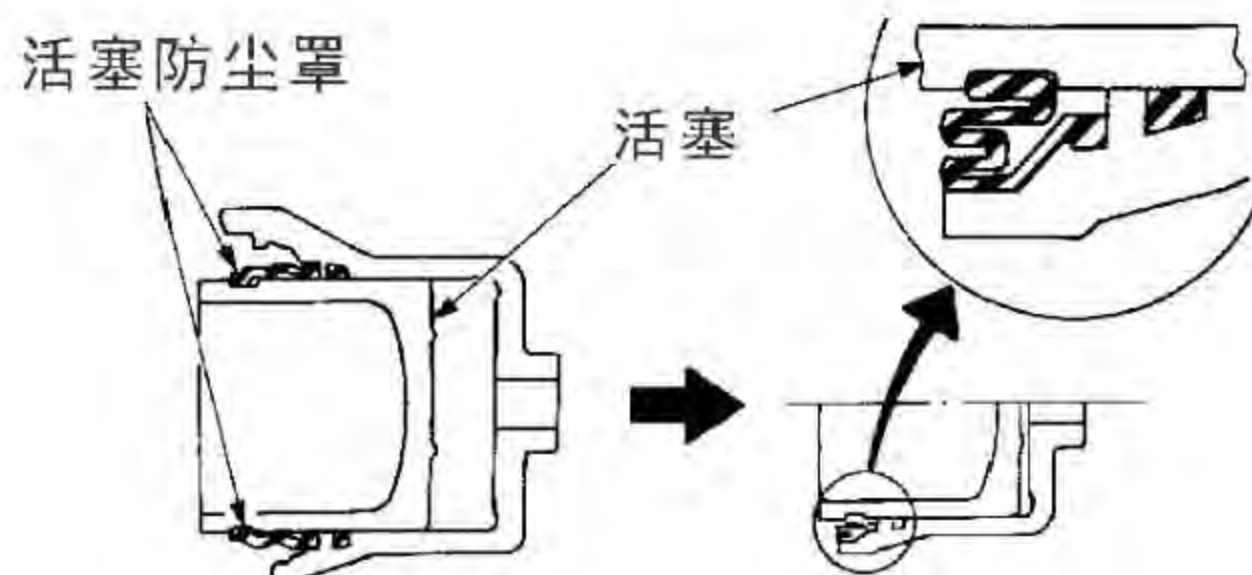


ZNA-SUCCE-BR042

3. 将制动液涂在活塞上。用手将活塞推入泵体并将活塞防尘罩活塞侧缘推入活塞凹槽。

注意：

均匀按压活塞并改变按压点，以防泵内壁受到摩擦。

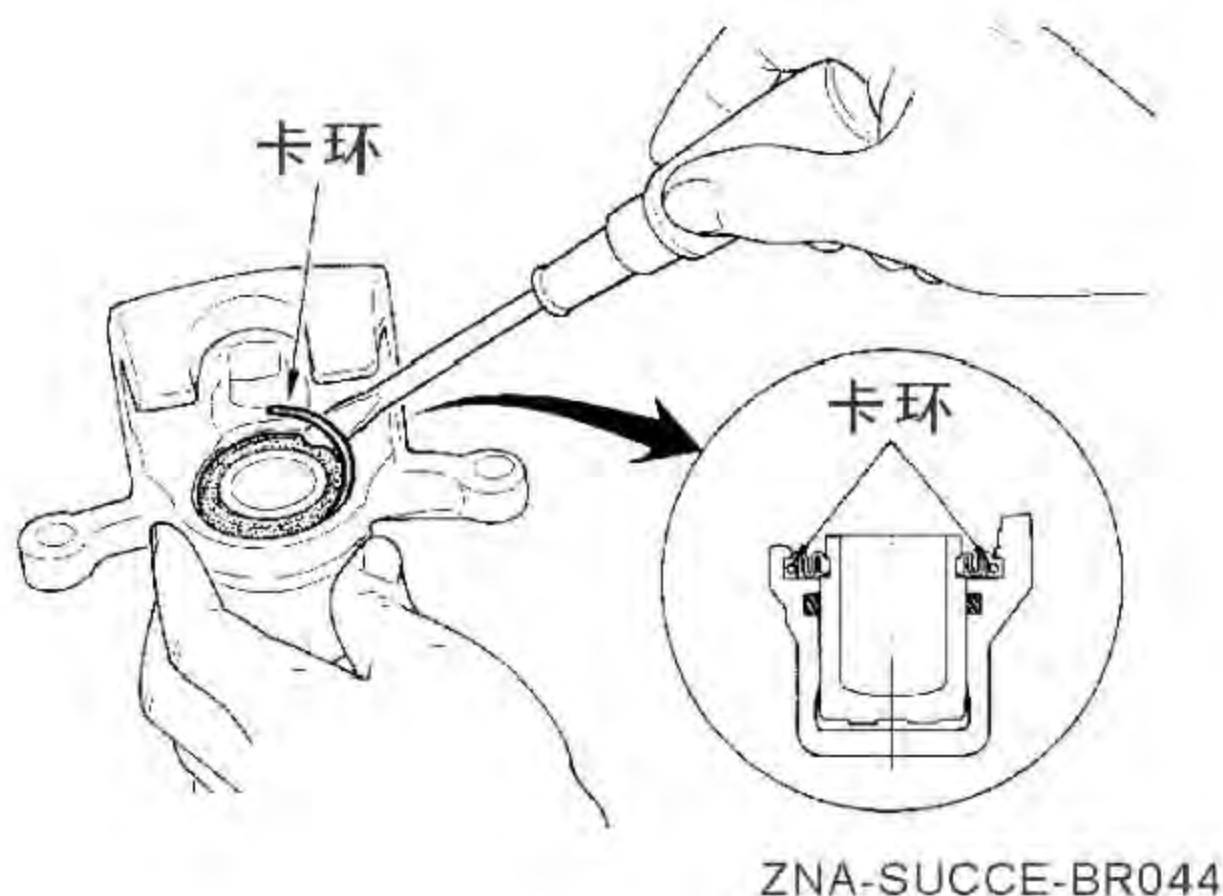


ZNA-SUCCE-BR043

4. 用卡环固定活塞防尘罩。

注意：

- 确保防尘罩牢固地固定在泵体凹槽中。
  - 卡环不得重复使用。
5. 将滑销螺栓安装到卡钳支架上。
  6. 将泵体安装到卡钳支架上，然后将滑销螺栓按照规定扭矩紧固。



## 制动盘检查和调整

### 目视检查

1. 检查制动盘的表面是否有不均匀磨损、裂纹和严重损坏。如果有进行更换。

### 跳动检查

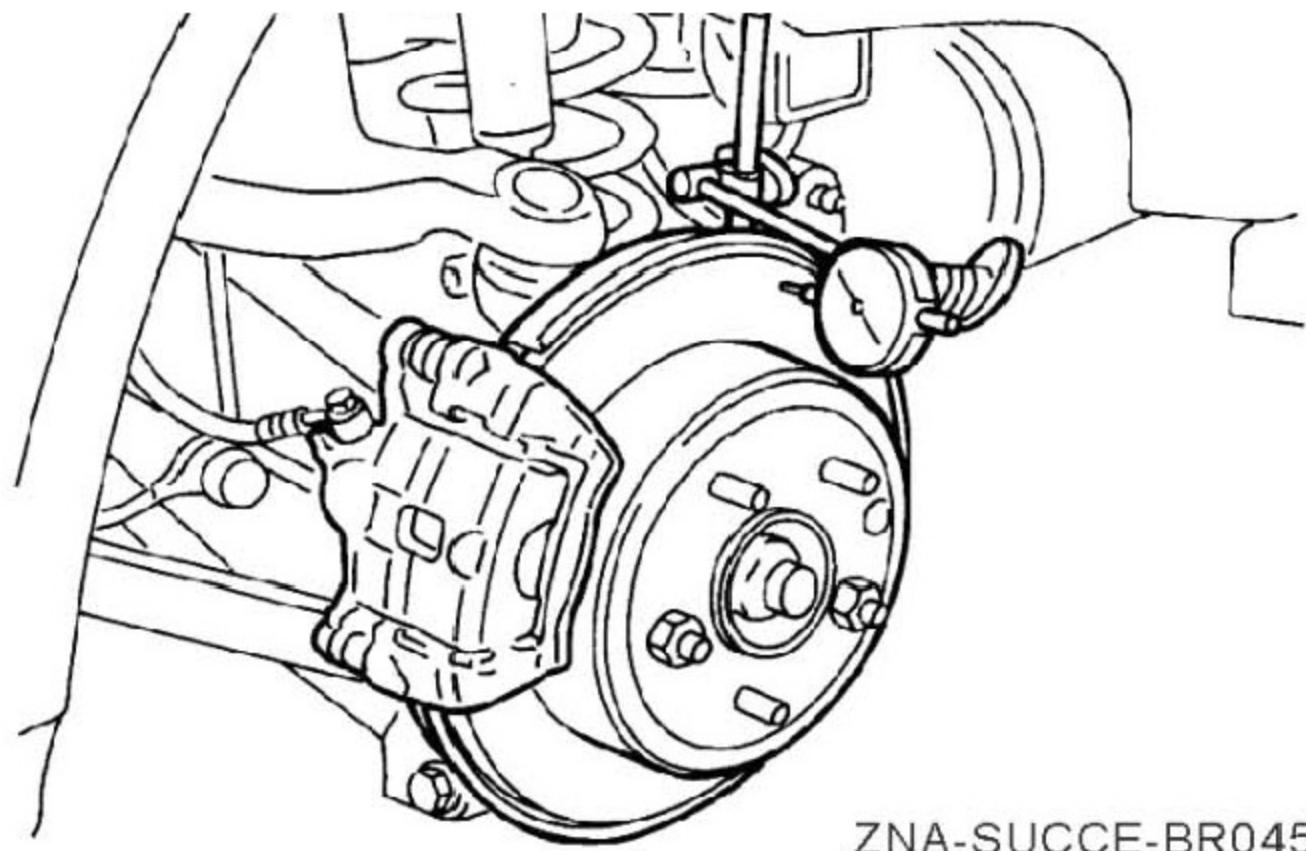
1. 使用车轮螺母将制动盘固定在轮毂上(2个以上位置)。
2. 使用百分表检查跳动。[在内侧盘边缘10mm(0.39in)处进行测量]

跳动极限值: **0.06mm(0.0023in)**(装在车辆上)

注意:

测量前, 确保车轮轴承轴向间隙在规定范围。

3. 当跳动超过了极限值, 将制动盘的固定位置变换一孔。然后找出一个跳动最小值的位置。



ZNA-SUCCE-BR045

4. 执行上述操作后如果制动盘测量值处在修理极限值外则进行更换。

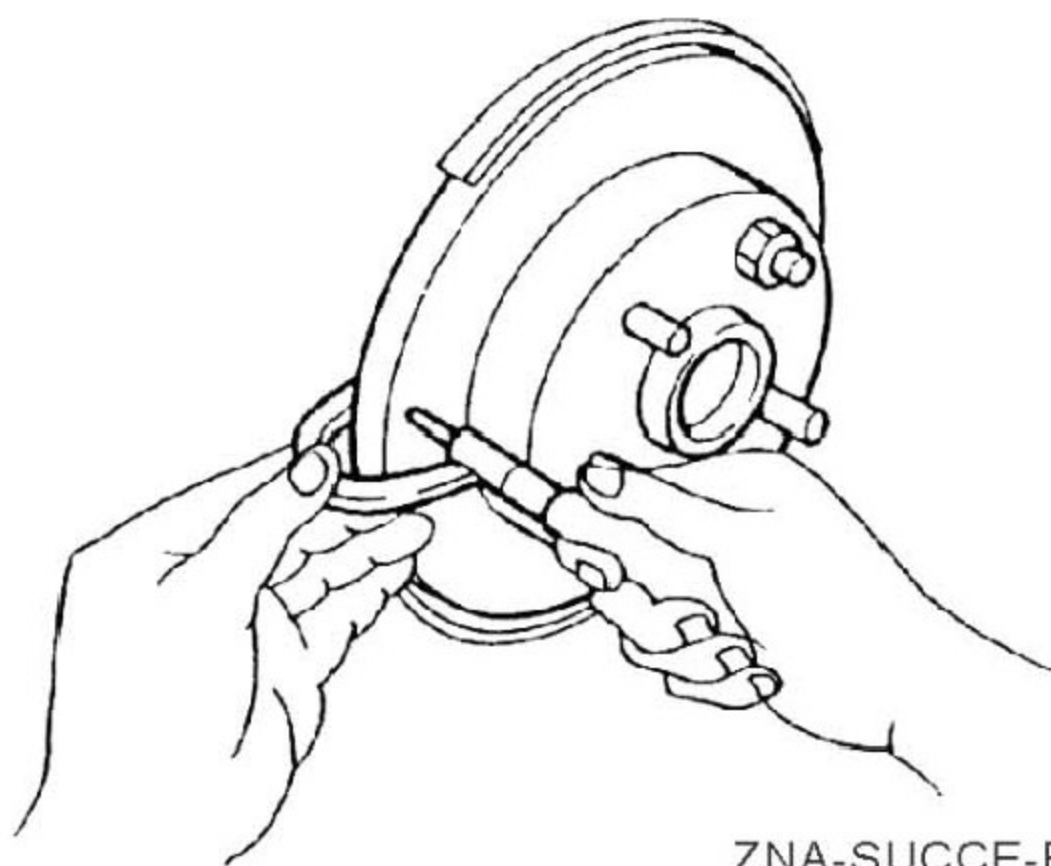
## 厚度检查

1. 使用千分尺检查制动盘的厚度。如果厚度在磨损极限值以下，更换制动盘。

**标准厚度：26mm(1.014in)**

**磨损极限值：24mm(0.936in)**

**厚度变化(在8个位置进行测量)：0.02mm(0.0008in)**



ZNA-SUCCE-BR046

## 调整

表面修整或更换制动盘后，更换制动衬块后，或者如果很短里程出现制动发软现象，就要按照以下步骤打磨制动衬块和制动盘之间的接触表面。

注意：

- 小心车速，因为只有制动衬块和制动盘固定牢固，制动器才能够正常工作。
  - 只能在安全的路面及交通状态下进行这些步骤，要极为小心。
1. 在笔直、平坦的道路上行驶。
  2. 用力踩下制动踏板，在3至5秒钟内停住车辆。
  3. 不踩下制动器让汽车行驶几分钟让制动器冷却。
  4. 重复步骤1至3直到制动衬块和制动盘可靠地磨合。

### 制动衬块安装后检查

检查前盘式制动器是否有卡滞。如果有卡滞现象，按照以下描述步骤操作：

1. 拆下制动块。
2. 压下活塞。
3. 安装制动块。
4. 踩几次制动踏板。
5. 再次检查前盘式制动器是否仍有卡滞。如果有卡滞现象，拆下制动钳体。
6. 在返修和更换制动块之后，擦亮制动块和制动盘配合表面，否则会在低公里数下发生制动发软。

### 制动钳总成安装后检查

检查前盘式制动器是否有卡滞。如果有卡滞现象，按照以下描述步骤操作。

1. 拆下制动块。
2. 压下活塞。
3. 安装制动块。
4. 踩几次制动踏板。
5. 再次检查前盘式制动器是否仍有卡滞。如果有卡滞发现，拆下制动钳体。
6. 在返修和更换制动块之后，擦亮制动块和制动盘配合表面，否则会在低公里数下发生制动发软。

### 制动钳分解后检查

泵体

检查泵体的内壁是否有腐蚀、磨损和损坏。如果检测到故障，更换泵体。

**注意：**

使用新的制动液来清洁泵体，不要使用矿物油如汽油或煤油。

### **卡钳支架**

检查卡钳支架是否磨损、有裂纹和损坏。如果有，进行更换。

### **活塞**

检查活塞表面是否有腐蚀、磨损和损坏，如果检测到故障，更换适用的部件。

**注意：**

活塞的光滑表面是电镀的，不要用砂纸打磨。

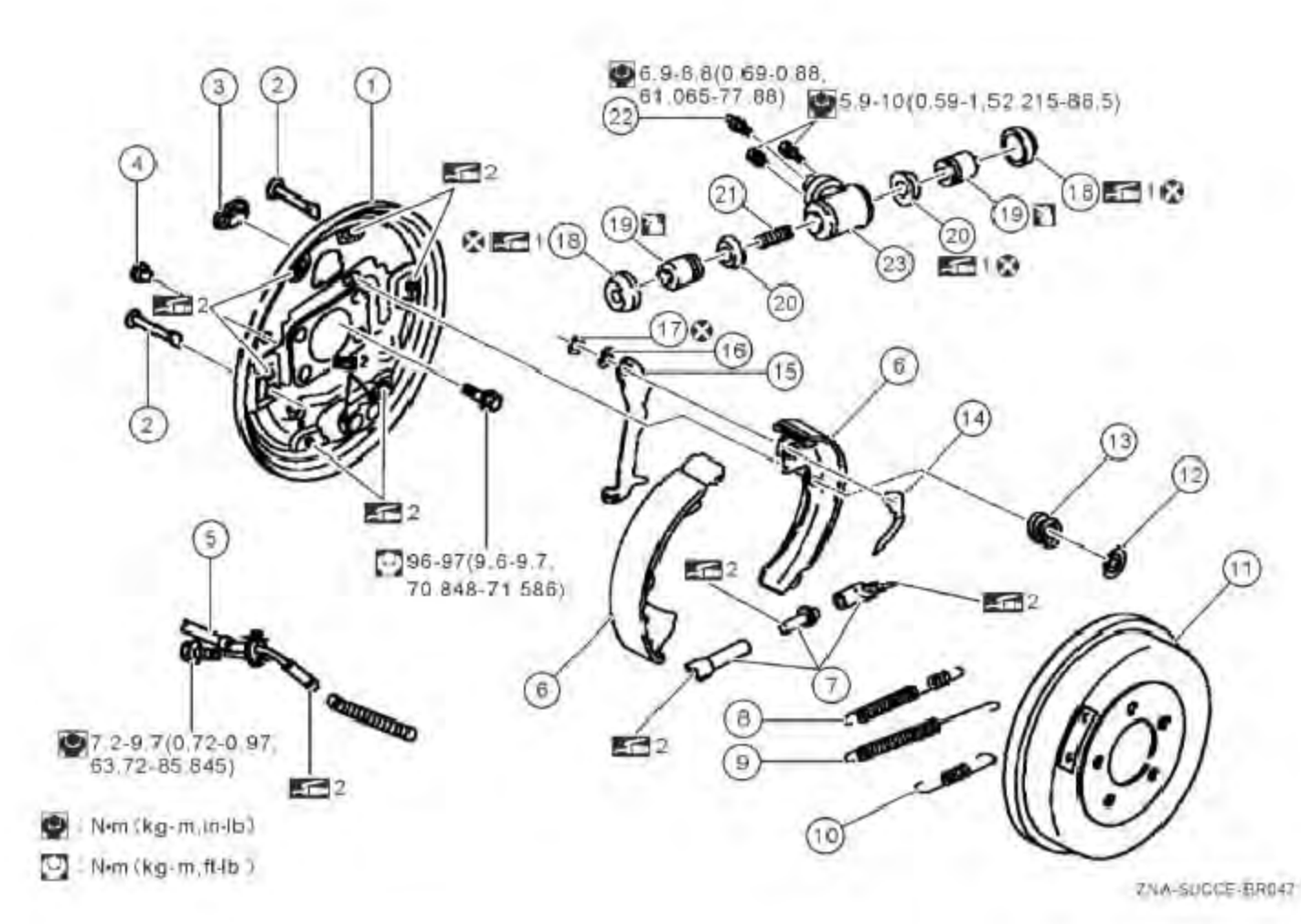
### **滑销螺栓、滑销螺栓罩**

检查滑销螺栓和滑销螺栓罩有无磨损、损坏和裂纹，如果有进行更换。

# 后鼓式制动器

- 1. [分解图](#)
- 2. [拆卸](#)
- 3. [安装](#)
- 4. [检查](#)

分解图



|            |             |
|------------|-------------|
| 1.背板       | 2.蹄片固定销     |
| 3.塞子       | 4.塞子        |
| 5.手制动拉线    | 6.制动蹄片      |
| 7.调整器      | 8.调整器弹簧     |
| 9.回位弹簧(上侧) | 10.回位弹簧(下侧) |
| 11.制动鼓     | 12.固定座      |
| 13.弹簧      | 14.调整器杆     |
| 15.操纵杆     | 16.锥形垫圈     |

|        |          |
|--------|----------|
| 17.固定环 | 18.防尘套   |
| 19.活塞  | 20.活塞橡皮盖 |
| 21.弹簧  | 22.放油塞   |
| 23.分泵  |          |

✕：不可重复使用

🚰：制动液

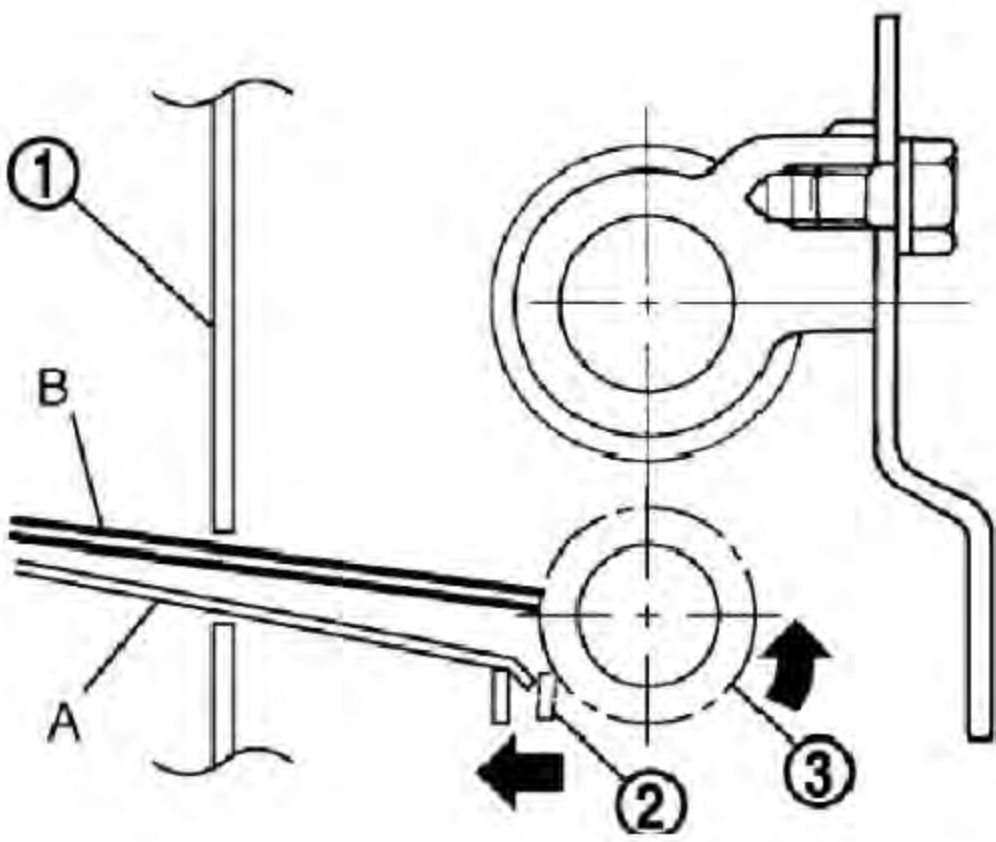
🔧 1：郑州日产橡胶润滑剂(KRE1200030)

🔧 2：郑州日产特殊制动黄油(KRF0000005)

注意：

- 用真空吸尘器清除制动鼓及背板上的灰尘，不要用压缩空气。
- 确定手制动拉杆已经完全放开。

1. 拆下后车轮。请参见WT，“车轮”
2. 如果拆下制动分泵时候，需排放制动液。
3. 放开手制动拉杆，拆下制动鼓。
4. 如果制动鼓不能被拆下，按以下步骤拆卸。
  - a. 从制动器上拆下堵塞。
  - b. 使用合适的工具A从堵塞孔中拉住调整杆（2），使用合适的工具B按照图示方向转动调节器（3），然后压紧外部的制动蹄。



5. 压下并旋动固定座，然后拆下固定座、弹簧和蹄片固定销。
6. 拆下制动器总成(含制动蹄，各个弹簧，调节器和调整杆)。

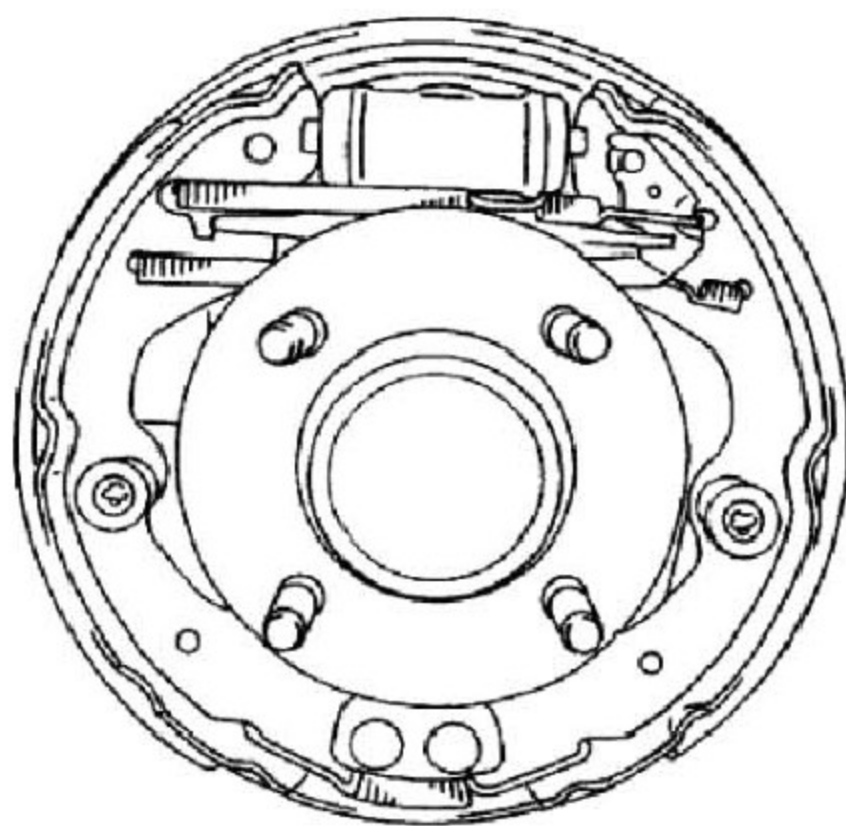
注意：

不能损坏制动分泵防尘套。

7. 从操纵杆上拆下驻车制动拉线。

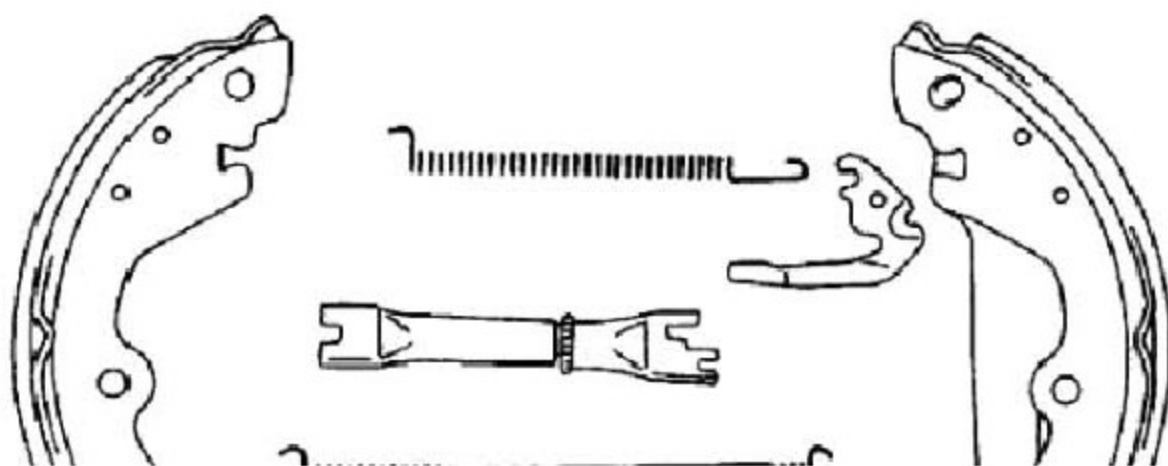
注意：

驻车制动拉线不能过度弯曲。



ZNA-SUCCE-BR067

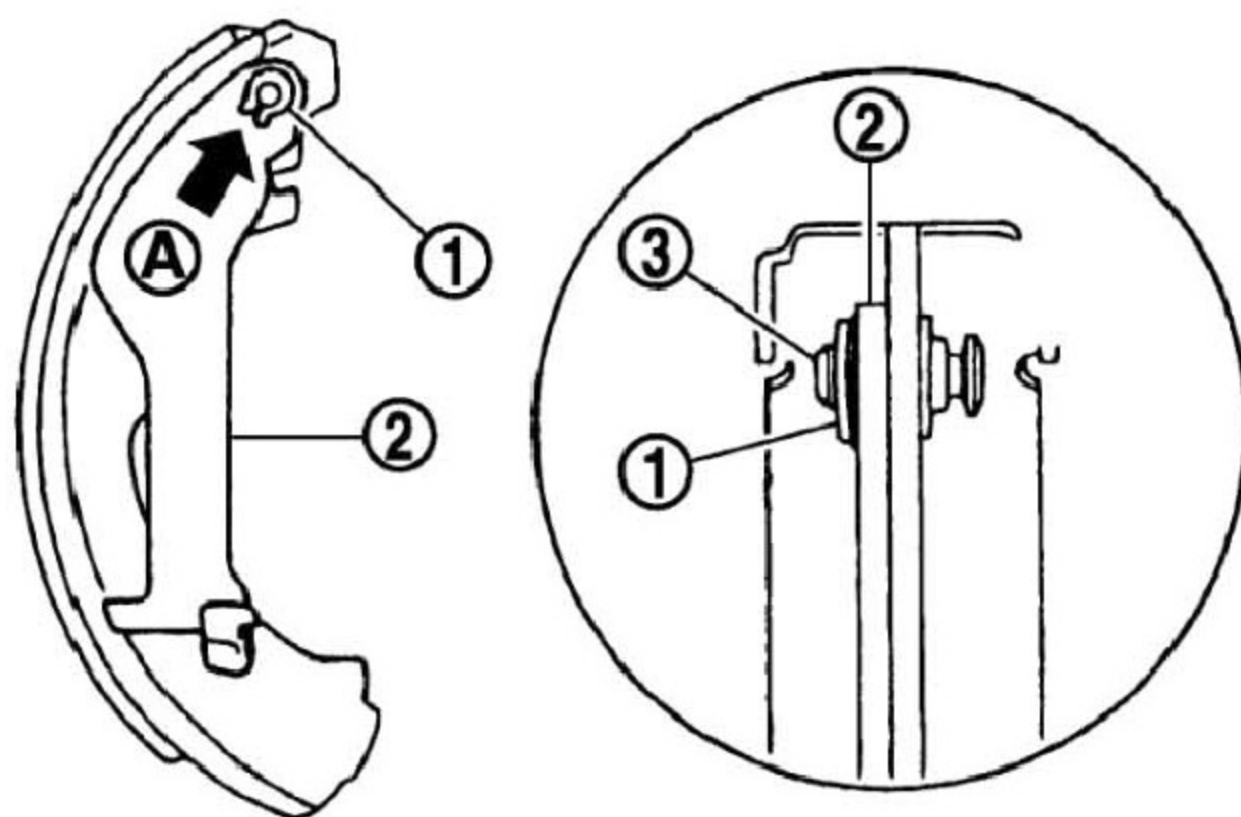
8. 分解制动器总成(含制动蹄，各个弹簧，调节器和调整杆)。





ZNA-SUCCE-BR068

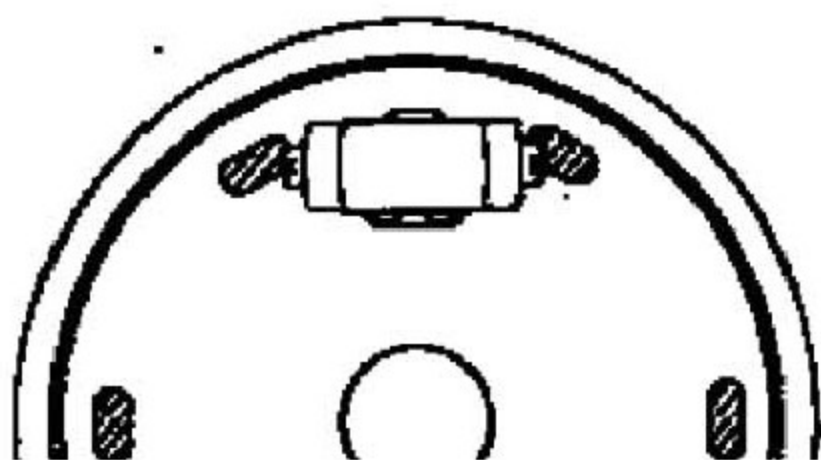
9. 打开固定环（1）的连接处（A），然后拆下固定环以便从制动蹄支撑销（3）上拆下操作杆。
10. 将制动油管从制动分泵上拆下。
11. 从制动底板上拆下制动分泵。

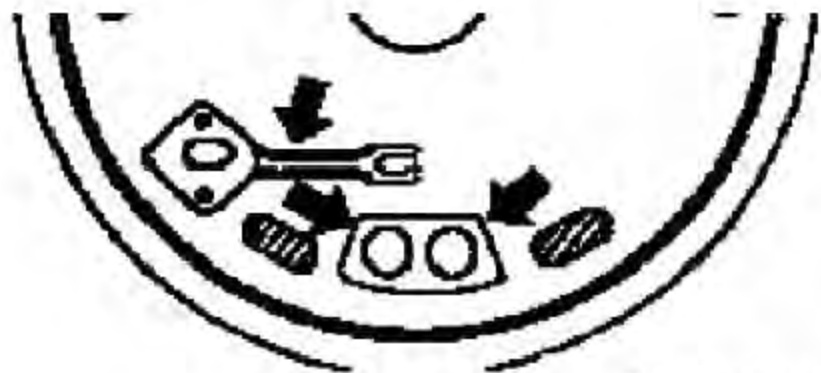


ZNA-SUCCE-BR069

按照与拆卸相反的顺序安装后鼓式制动器。安装组件时参考分解图并注意下列各项：

- 在制动滑动表面上(阴影部位)及背板上图中箭头所指的部位涂抹郑州日产特殊制动黄油(KRF0000005)。



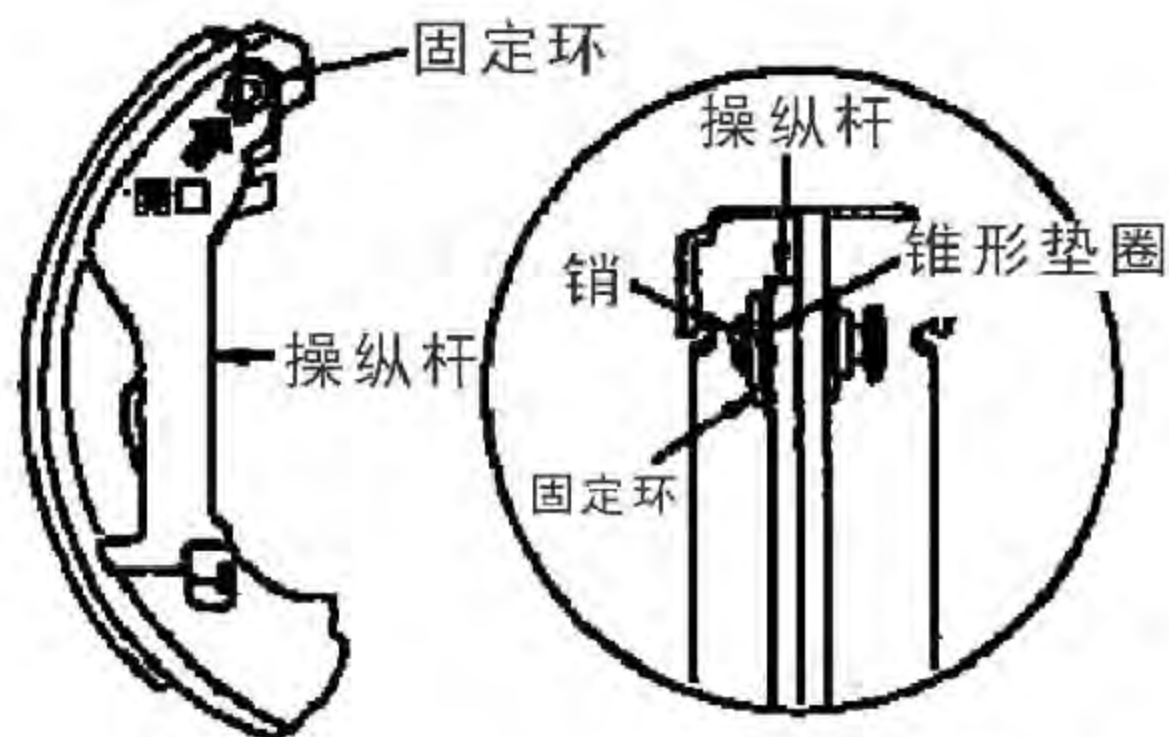


ZNA-SUCCE-BR051

- 如果操纵杆已经拆下，则如下安装：
  - a. 在操纵杆的滑动表面上涂抹郑州日产特殊制动黄油(KRF0000005)，并将操纵杆及锥形垫圈安装在制动蹄片上。
  - b. 在操纵杆上装上固定环并弯折固定环两端直到彼此碰触为止。

注意：

不要重复使用固定环。



ZNA-SUCCE-BR052

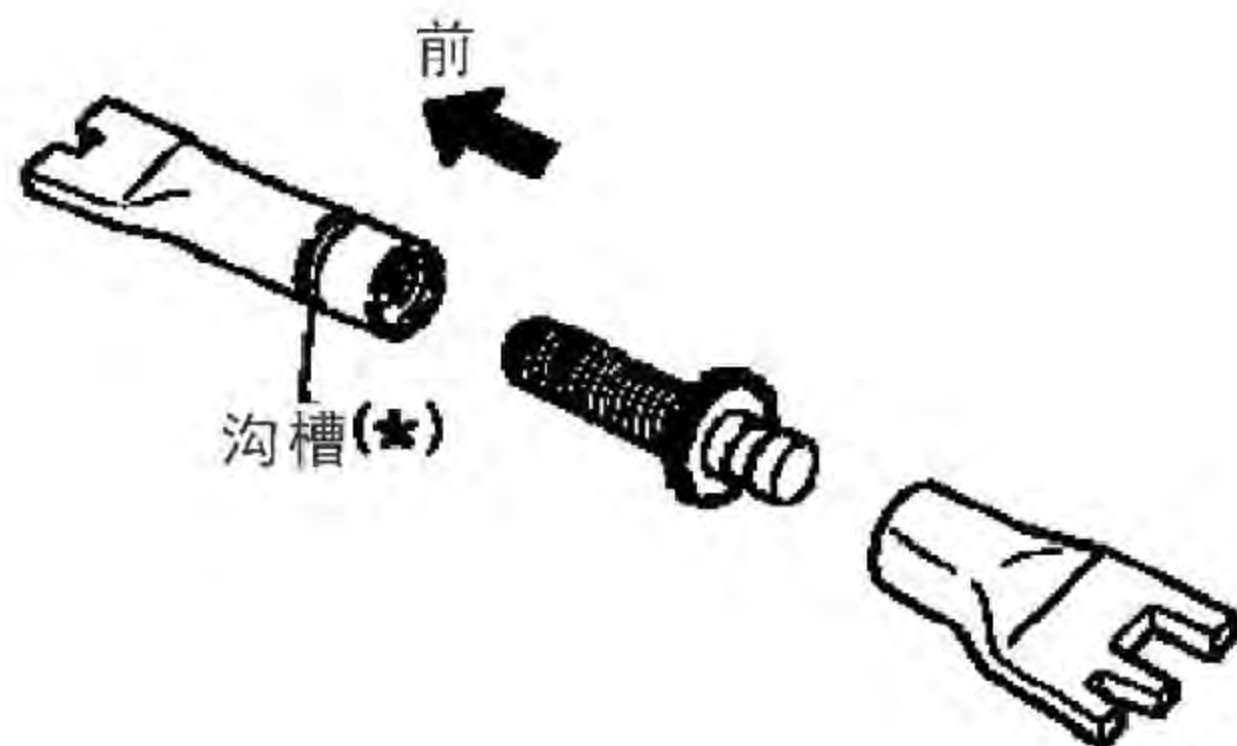
- 如果调整器已经分解，则在螺纹上涂抹郑州日产特殊制动黄油(KRF0000005)，并确定区分左/右轮进行组装。

右后轮沟槽(图中以 \* 表示)：无

螺纹方向：右向螺纹

左后轮沟槽(图中以 \* 表示)：现有

螺纹方向：左向螺纹

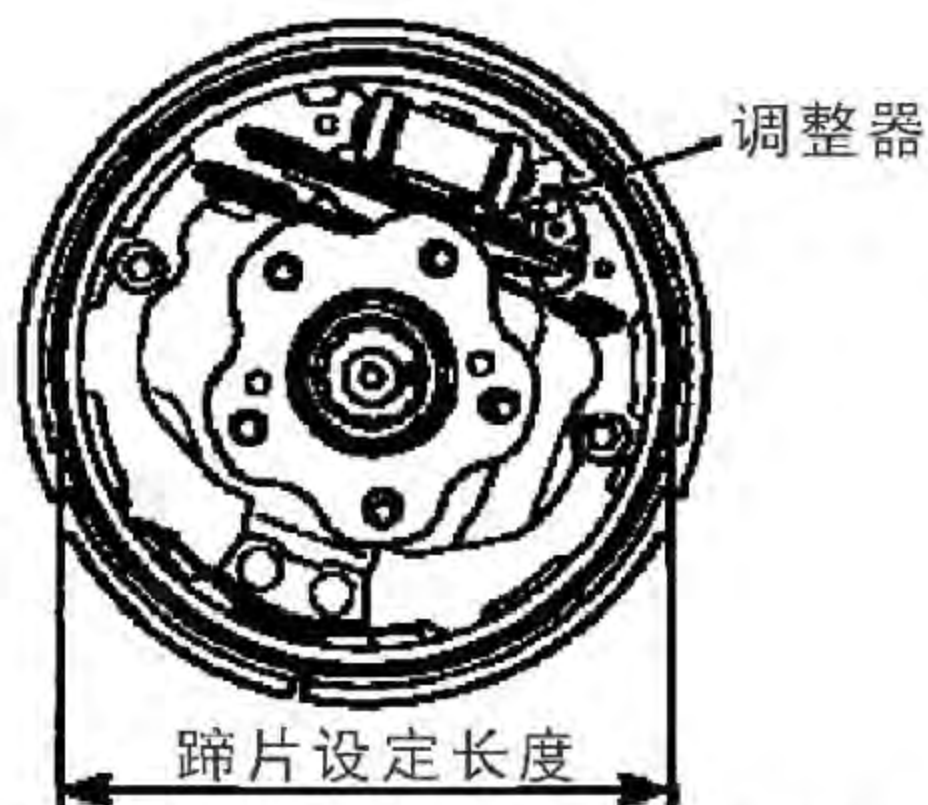


ZNA-SUCCE-BR053

- 组装后，确定每一零件已确实装妥。测量制动鼓的内径，并利用调整器调整制动蹄片中央部位的外径使约小于制动鼓的内径0.45-0.65mm(0.0176-0.0253in)。
- 安装制动鼓，以车轮螺母安装，并调整制动蹄片间隙。在发动机运转且对制动真空助力器施加真空时，重复踩下制动踏板直到没有从调整器听到碰撞声音为止。这个程序可以自动调整蹄片间隙至标准值。

注意：

不要在自动调整后尝试手动调整。



ZNA-SUCCE-BR054

## 检查

### 拆卸后检查

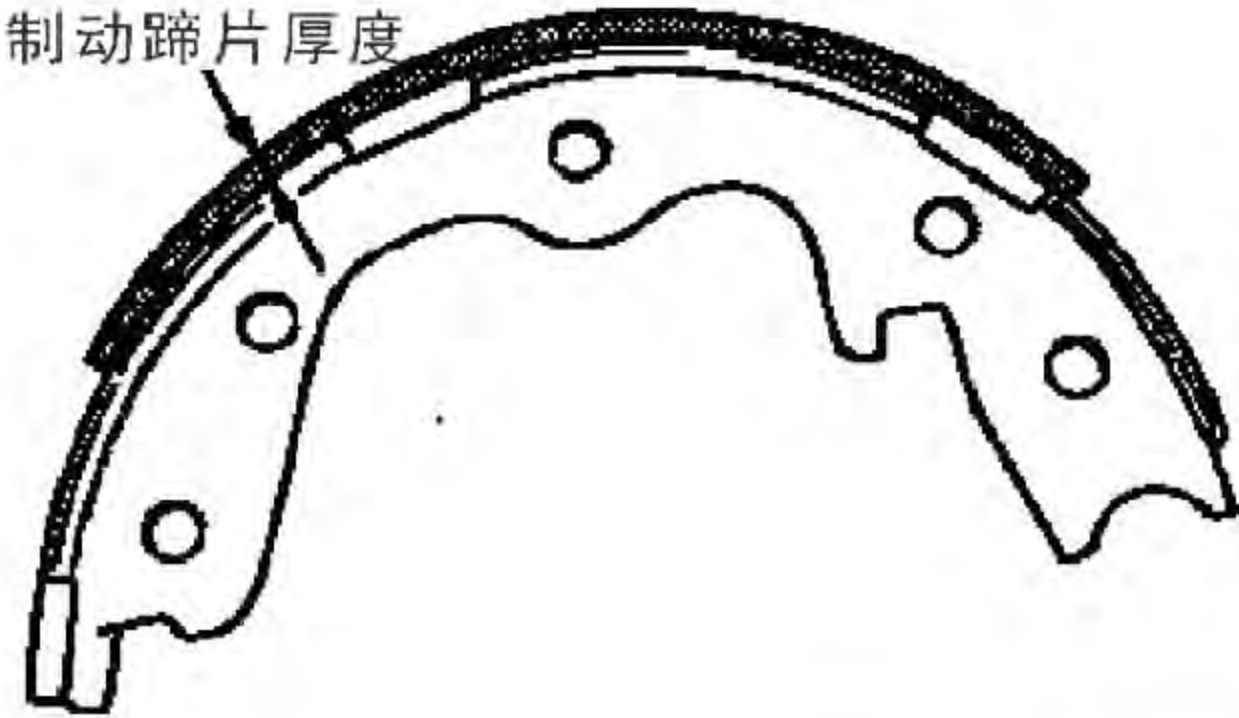
拆卸后检查下列各项，如果发现有故障则予以更换。

- 目视检查制动蹄片是否有异常磨损、损坏及剥落。
- 用刻度尺检查制动蹄片的厚度。

**标准厚度(新制动蹄片的厚度): 5.2mm(0.2028in)**

**修护厚度限度: 1.5mm(0.0585)**

- 检查制动蹄片的滑动表面是否有异常磨损及损坏。



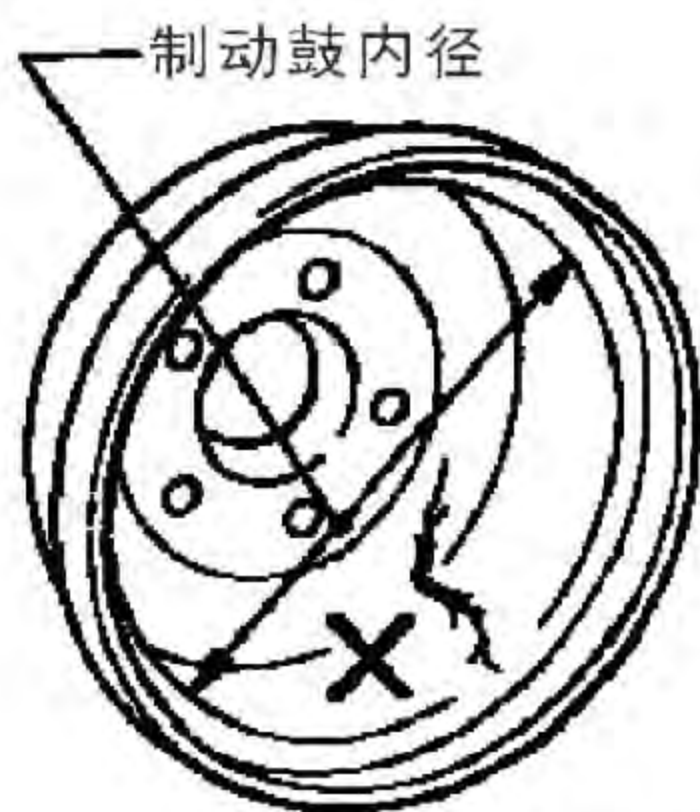
ZNA-SUCCE-BR049

- 检查回复弹簧是否松弛。
- 检查调整器是否转动不顺。
- 目视检查制动鼓内侧是否有异常磨损、损坏及裂痕。
- 使用游标卡尺，检查制动鼓的内径。

**标准内径(新制动鼓):  $\varnothing 260\text{mm}(\varnothing 10.14\text{in})$**

**最大内径:  $\varnothing 261.5\text{mm}(\varnothing 10.1985\text{in})$**

- 目视检查制动底板是否有损坏、裂痕及变形。
- 使用开口扳手，检查制动底板的固定螺栓是否松动。



ZNA-SUCCE-BR050

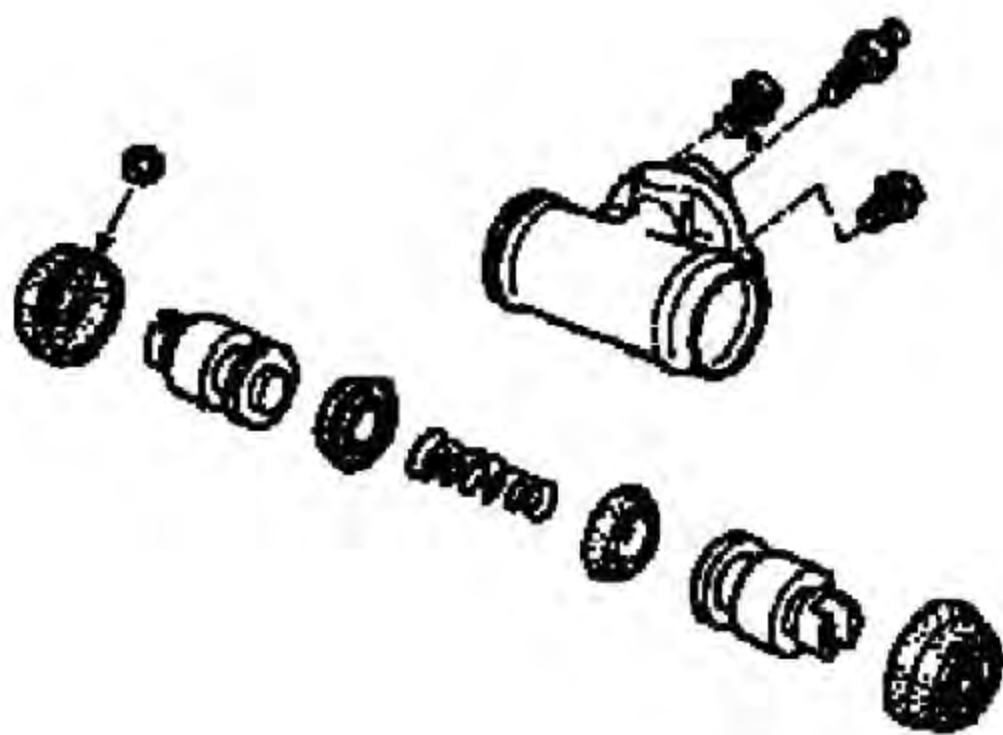
# 制动分泵

1. [拆卸](#)
2. [安装](#)
3. [分解](#)
4. [组装](#)
5. [检查](#)

1. 拆下后轮制动蹄片。
2. 从制动分泵上拆下制动油管。
3. 拆卸制动分泵的固定螺栓，然后从制动底板上拆下制动分泵。

以拆卸时的相反顺序安装。安装完成后，进行制动系统排气。

1. 拆下分泵左侧及右侧的防尘套，并从活塞筒拉出活塞及弹簧。
2. 从活塞拆下活塞橡皮盖。



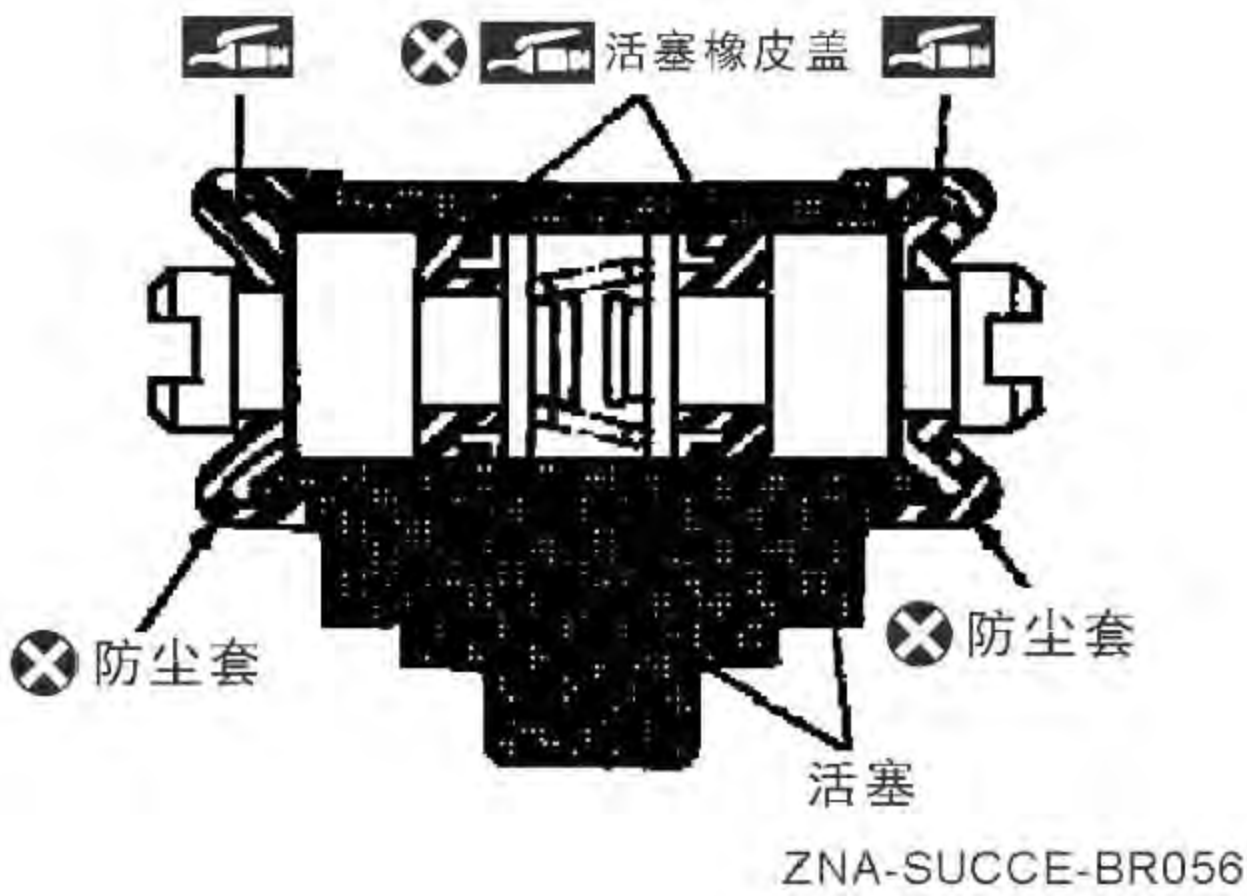
ZNA-SUCCE-BR055

注意：

组装时不要使用郑州日产橡胶(KRE0000010，KRE000001001)。

1. 在分泵的活塞滑动表面上涂抹制动液。
2. 在活塞橡皮盖及防尘套上涂抹郑州日产橡胶润滑剂(KRE1200030)并如图所示

进行组装



检查活塞、活塞橡皮盖及活塞筒内壁是否有磨损、锈蚀及损坏。如果发现有故障，则以适用的零件予以更换。