

Group 35A 傳統式剎車系統

目 錄

概論.....	35A-1
維修規格.....	35A-2
潤滑劑	35A-3
密封膠	35A-3
特殊工具.....	35A-3
故障排除.....	35A-4
檢修調整要領.....	35A-6
剎車踏板檢查與調整.....	35A-6
剎車燈開關檢查.....	35A-7
剎車輔助器作動測試.....	35A-7
單向閥作用檢查.....	35A-8
放空氣.....	35A-8
剎車油液面感知器檢查.....	35A-9

負荷感應彈簧長度檢查與調整.....	35A-9
負荷感應比例閥作用檢測.....	35A-10
碟式剎車踏板檢查與更換.....	35A-11
前碟式剎車轉子檢查.....	35A-12
剎車來令片厚度檢查.....	35A-13
剎車鼓內徑檢查.....	35A-14
剎車來令片與剎車鼓接觸面檢查.....	35A-14
剎車踏板.....	35A-15
剎車總泵與剎車輔助器	35A-16
負荷感應比例閥(L.S.P.V.).....	35A-19
前碟式剎車	35A-20
後鼓式剎車	35A-26

概論

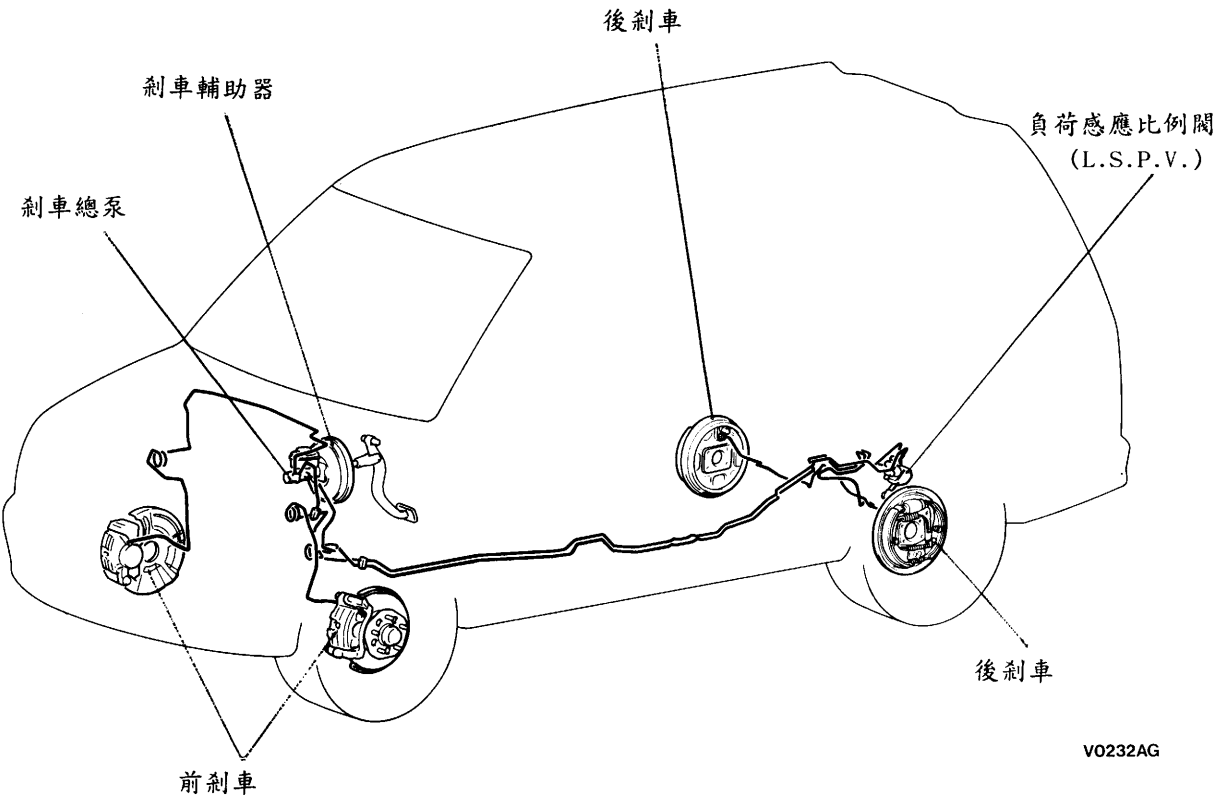
本剎車系統具有高信賴性及耐久性，可確保良好的剎車性能與剎車感覺。其主要特徵如下：

- 全車系採用雙倍力式剎車總泵。
- 全車系採用串聯式剎車輔助器。

- 剎車系統型式採用下列設計。
前軸：浮動式卡鉗、單活塞、通風式剎車碟盤。
後軸：引導跟從式鼓式剎車系統。

項 目	貨 車	廂 車
剎車總泵內徑 mm	23.8	23.8
剎車輔助器動力缸有效直徑 mm	230	230
增壓比率	5.0	5.0
負荷感應比例閥壓力比	0.37	0.37
前碟式剎車有效直徑 mm	256	236
前鼓式剎車分泵內徑 mm	57.2	60.3
後鼓式剎車有效內徑 mm	254	254
後鼓式剎車分泵內徑 mm	23.8	23.8
後鼓式剎車來令片厚度 mm	4.6	4.6

結構圖



維修規格

項 目			標 準 值	極 限 值
剎車踏板高度 mm			214~219	-
剎車踏板自由間隙 mm			3~8	-
剎車踏板至底板的間隙 mm			82 以上	-
負荷感應比例閥輸出油壓 kPa (輸入油壓 kPa)	負荷感應比例閥彈簧長度在 146 mm (無負荷狀況)		3310(10810)	-
			2350(7190)	-
負荷感應彈簧長度 mm			167~171	-
輔助器推桿至剎車總泵活塞 間隙 mm	剎車輔助器動力 缸	汽油引擎	1.30~1.50(0~0.75)	-
前碟剎車來令片厚度 mm			10	20
前碟剎車碟盤厚度 mm			22	20.4
前碟剎車碟盤偏擺量 mm			-	0.06
前碟剎車拖曳力(車輪安裝的切線力量) N				-
後剎車鼓來令片厚度 mm			4.6	10
後剎車鼓內徑 mm			254.0	256.0

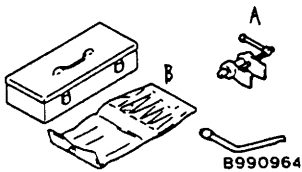
潤滑劑

項 目	指 定 潤 滑 油
剎車液	DOT3 或 DOT4
剎車活塞油封	修理包黃油
導銷防塵套內側表面	
固定銷防塵套內側表面	
活塞皮碗固定槽	
活塞皮碗表面	
固定銷襯套表面	
活塞皮碗表面	
後剎車蹄片與背板接觸面	剎車黃油 SAE J310 , NLGI No. 1
自動調整器總成	

密封膠

項 目	種 類	備 註
蹄片固定銷	3M ATD 件號 8513 或同級品	乾式密封膠

特殊工具

工 具	件 號	工 具 名 稱	用 途
	MB990964 A: MB990520 B: MB990623	剎車工具組	<ul style="list-style-type: none"> 前碟剎車活塞推入用 鼓式剎車分泵活塞皮碗的安裝

故障排除

現 象	可 能 原 因	檢 修
剎車偏向單邊	剎車來令片或襯塊上附有油漬	更換
	剎車來令片或襯塊接觸面不良	修理
	自動調整器故障	調整
	剎車鼓偏心或磨耗不均	修理或更換
剎車制動力不足	剎車油不足或太低	補充或更換
	管路內有空氣	放空氣
	剎車來令片拖曳引起剎車轉子過熱	修正
	剎車來令片接觸不良	
	剎車輔助器不良	
	剎車管路阻塞	
	剎車來令片表面有油漬	更換
	負荷感應比例閥損壞	
	自動調整器不良	調整
剎車踏板行程增加(踏板與地板之間隙減少)	剎車管路內有空氣	放空氣
	來令片磨耗或襯塊磨耗	更換
	真空軟管破損	
	剎車總泵不良	
	剎車油液洩漏	修正
	自動調整器故障	調整
	推桿至剎車總泵間隙過大	
剎車拖曳	手剎車未完全放鬆	修正
	總泵回油孔不良	
	手剎車調整不當	調整
	推桿至總泵間隙不正確	
	總泵活塞回拉彈簧不良	更換
	剎車踏板回拉彈簧生鏽	
	後剎車蹄片回位彈簧處裂損	
	滑動零件缺乏潤滑	潤滑

現 象	可 能 原 因	檢 修
手剎車作用不良	剎車來令片磨耗	更換
	剎車來令片表面有油漬	
	剎車拉索卡住	
	剎車分泵咬死	
	剎車拉桿行程過大	調整手剎車行程或檢查手剎車拉索位置
	自動調整器不良	調整
剎車時有剎車異音(尖銳聲音或吱嘎聲音)	剎車來令片磨耗	更換
	剎車分泵與車輪干涉	修正或更換
	防塵蓋與碟盤干涉	
	剎車背板變形	
	剎車碟盤或剎車鼓龜裂	
剎車時有剎車異音(震動聲音、低沉聲音等)	碟式—防音墊片脫落或損傷	更換
	剎車鼓、來令片、碟盤等磨耗或刮痕	修理或更換
	剎車來令片零件不正確	
	剎車碟盤—分泵刮痕或生鏽	
	剎車來令片有髒污、油污	清潔或修正
	鼓式—回拉彈簧疲乏、損傷或彈簧銷彈簧脫落或損壞	修正或更換
	剎車踏板或輔助器推桿不良	調整
沒有剎車時有剎車尖銳聲	剎車背板變形與剎車鼓干涉	更換
	鼓式—回拉彈簧疲乏、損壞或不良	
	剎車輔助器、總泵或分泵回位不良	
	鬆動或異物進入	鎖緊
	碟式—來令片定位不良	修理
	碟式剎車分泵總成定位不良	
	剎車鼓加工不良與背板或剎車蹄片干涉	更換剎車鼓
	碟盤—生鏽、咬死	潤滑或更換
	輪軸承磨耗、損傷或潤滑不良	
	剎車踏板或輔助器推桿不良	調整
沒有剎車時有剎車低沉聲、喀 叮聲、嘎嘎聲	異物侵入蓋板內	去除異物
	輪胎螺栓鬆動	鎖緊
	碟式—定位螺栓鬆動	
	輪軸承磨損、損傷或乾涉	潤滑或更換
	碟式—墊片錯誤	更換
	碟式—滑套磨損	
	B 踏板或動力缸推桿不止	調整

檢修調整要領

剎車踏板檢查與調整

剎車踏板高度

1. 移開剎車踏板下之地毯與其它物品。
2. 依圖示測量剎車踏板高度，若超過標準值則依下列標準值調整之。

標準值：214~219 mm(底板至踏板面上)

- (1) 拆下剎車燈開關接頭，放鬆固定螺帽並將剎車燈移至不會接觸剎車踏板臂的位置。
- (2) 以魚尾鉗轉動操作桿調整剎車踏板高度(在操作桿固定螺帽鬆動時調整)。
- (3) 鎖入剎車燈開關時，應將它和剎車踏板止檔器接觸後(即剎車踏板即將開始移動)，將開關回轉1/2~1圈，然後用固定螺帽鎖緊。
- (4) 接上剎車燈開關接頭。
- (5) 檢查剎車踏板釋放時，剎車燈不會點亮。

3. 裝回地毯等物品。

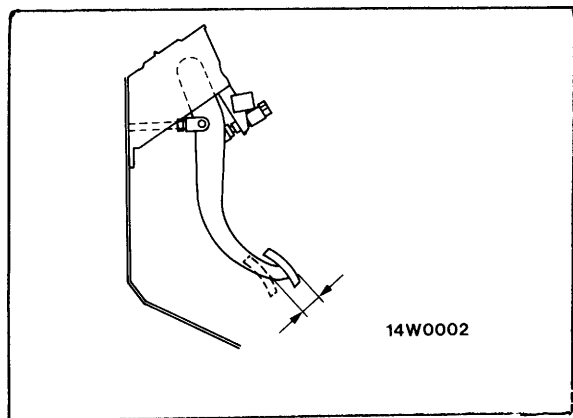
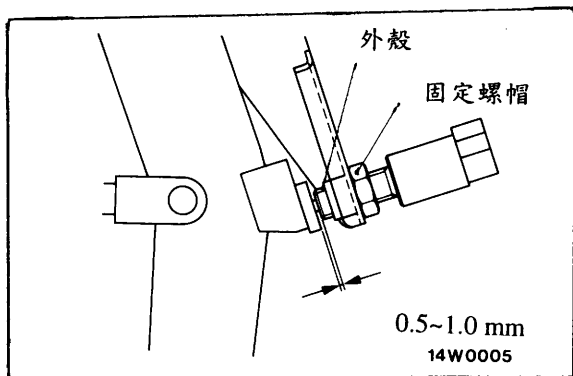
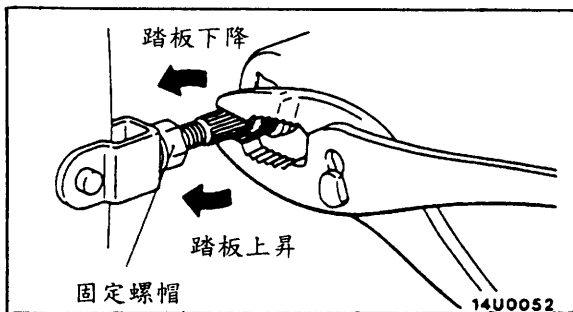
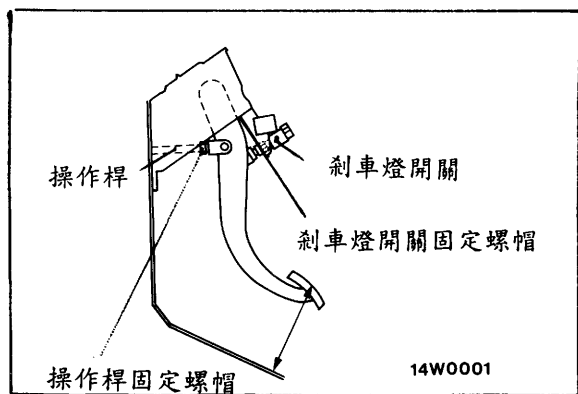
剎車踏板自由間隙

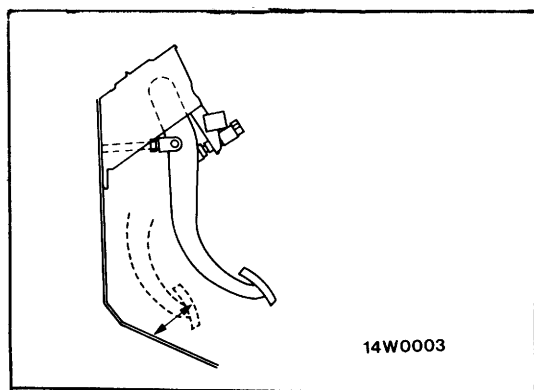
在引擎停止運轉狀況下，踩下剎車踏板2~3次，直到剎車輔助器真空消除，以手壓下踏板，確定有阻力產生前之位移距離(自由間隙)是否在標準值內。

標準值：3~8 mm

若自由間隙超過標準值時，可能在開尾銷與剎車踏板臂之間的間隙太大引起。

必要時檢查並更換故障的零件。





剎車踏板與底板間距離

1. 移開剎車踏板下之地毯。
2. 發動引擎，踩下剎車踏板 490 N 力，然後測量剎車踏板與底板間之距離。

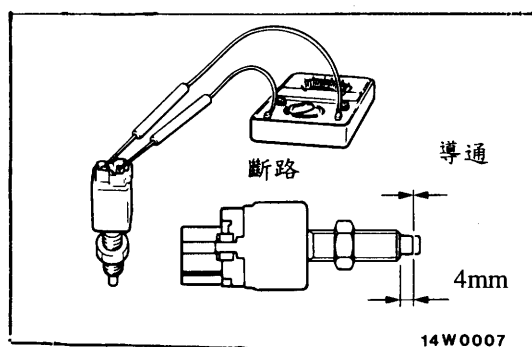
標準值：

82 mm 以上(底板與踏板面之間的距離)

3. 測量值在標準值外時，檢查剎車管路內是否有空氣侵入，檢查來令片與剎車鼓之間距離，手剎車是否拖曳現象。

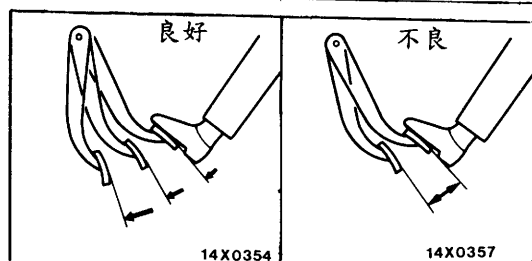
必要時調整或更換不良零件。

4. 裝回地毯等相關零件。



剎車燈開關檢查

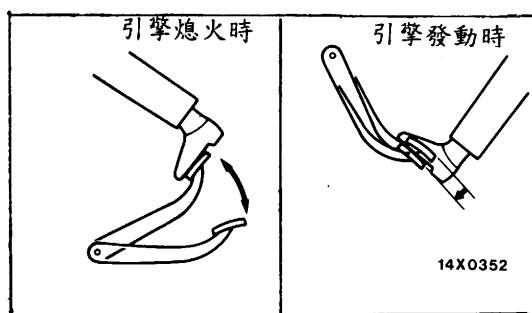
剎車燈開關接上三用電錶，檢視當開關柱塞成釋放狀態時，為導通指示，當推壓至 4 mm 之間位置時，則為斷路指示，釋放後再回復導通指示。

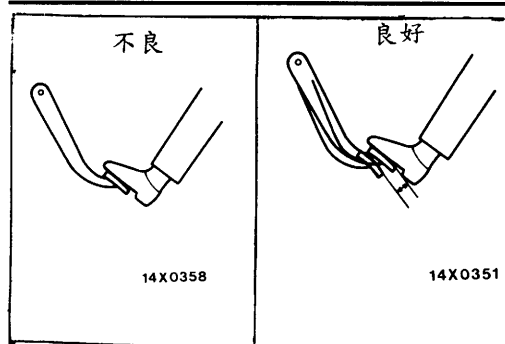


剎車輔助器操作測試

剎車輔助器操作測試的步驟如下所述：

1. 發動引擎 2~3 分鐘然後熄火。
踩下剎車踏板數次，如初次踏板可完全踩下，接著踏板會漸漸地升高，表示輔助器作用正常，若踏板高度不變時，則表示輔助器作用不良。
2. 引擎停止運轉，踩下剎車間踏板數次，並踩住踏板後發動引擎，此時若踏板往下移動，則表示輔助器正常，若不變，則表示輔助器不良。





3. 引擎運轉時，踩住剎車踏板後引擎熄火，持續踩住 30 秒，若踏板高度不變時，則表示輔助器良好，若踏板上昇，則表示輔助器不良。

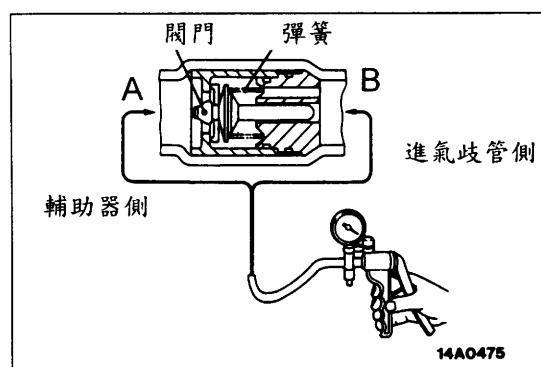
若上述 3 項測試皆 OK 時，則表示輔助器作用良好，若其中有一項不良時，則檢查單向閥、真空軟管或輔助器是否有損壞。

單向閥作用檢查

1. 拆卸真空軟管。

注意

切勿由真空軟管內拆卸單向閥。



2. 使用真空手動泵檢查單向閥作用。

連接真空泵	正常標準
連接剎車輔助器側(A)	負壓(真空)產生並保持
連接進氣歧管側(B)	負壓(真空)消失

注意

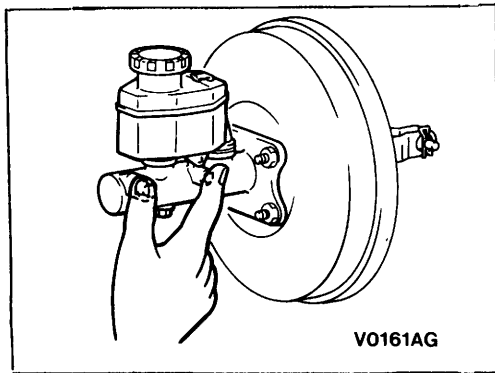
若單向閥損壞時，則更換單向閥與真空軟管。

放空氣

注意

採用指定剎車油，切勿使用不同級數油品或其他油品。

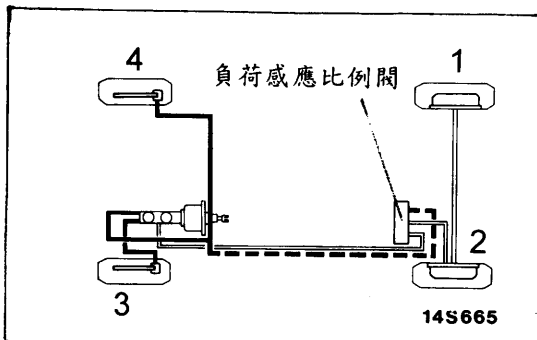
剎車油：DOT3 或 DOT4



剎車總泵放空氣

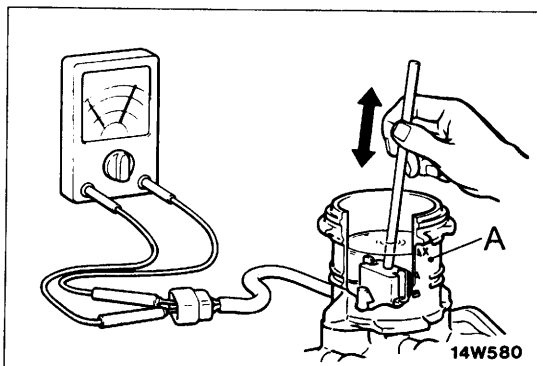
剎車總泵未裝設單向閥，因此在放空氣時，須採用下列方法在剎車管路上放空氣較容易。(若總泵內不含剎車油時。)

1. 儲油筒內注入剎車油。
2. 踩住剎車踏板。
3. 另一人以手指壓住主缸出油孔。
4. 在塞住出油口時，釋放剎車踏板。
5. 重覆步驟 2~4 項 3~4 次，將剎車油注入剎車總泵內。



剎車油管路放空氣

依圖示順序洩放剎車油管路中的空氣(須發動引擎)。



剎車油液面感知器檢查

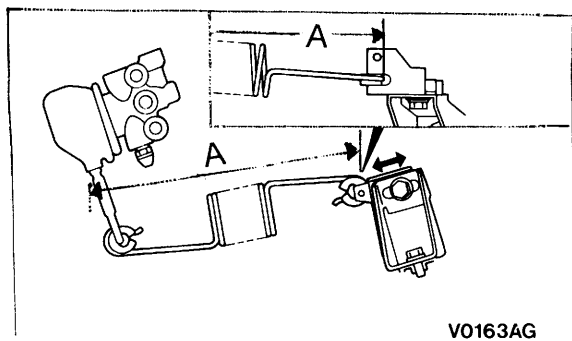
依圖所示，若在“A”處以上則為斷路，若在“A”處以下時則為導通。

負荷感應比例閥彈簧長度檢查與調整

1. 將車輛停於平坦地面上，車輛必須在無負荷狀態下。

注意

切勿以千斤頂類似物頂住車輛。

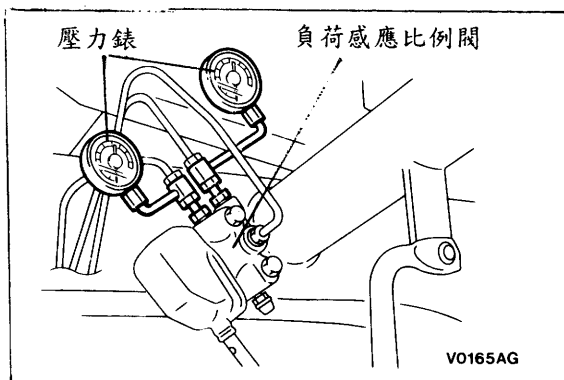


- 當負荷感應比例閥拉桿抵住止動螺栓時，測量彈簧兩端之間距離“A”是否在標準值內。

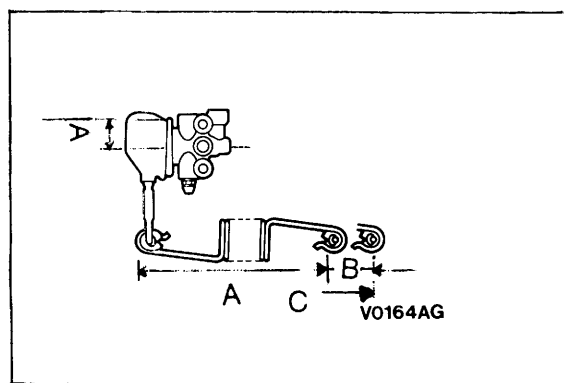
標準值(A)：167~171 mm

- 若彈簧長度不在標準值內時，則放鬆圖示之托架固定螺栓，移動托架來調整彈簧間之距離。

負荷感應比例閥作用測試



- 將油壓錶安裝於輸入與輸出端兩側。
- 放空氣。



- 拆下托架側彈簧。
- 彈簧與負荷感應比例閥成平行，並依圖示往 C 方向拉到 A 長度(量測彈簧兩端間距離)。

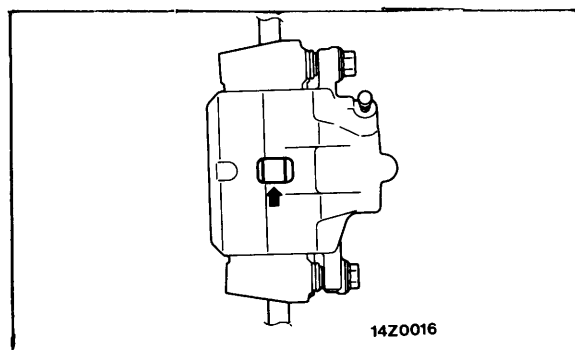
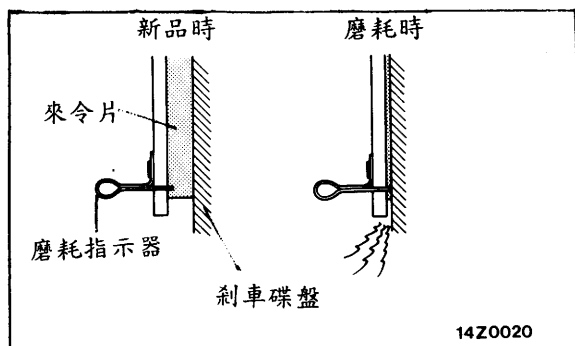
備註

此時拉桿應推壓到負荷感應比例閥側。

標準值：

彈簧長 A mm	輸入油壓 kPa	輸出油壓 Kpa
146	10810	3310
	7190	2350

- 檢查後，裝回彈簧，拆卸壓力錶及負荷感應比例閥並洩放空氣。



碟式剎車踏板檢查與更換

備註

當來令片厚度磨至 2 mm 時，指示器會與剎車碟盤接觸，然後會發出尖銳之鳴聲以警告駕駛者。

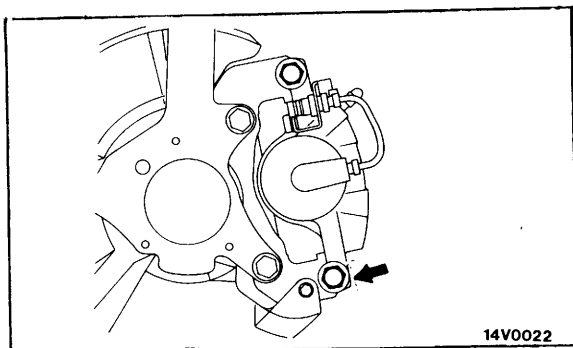
1. 由卡鉗本體上的檢視孔上觀察來令片厚度。

標準值：10 mm

極限值：2.0 mm

注意

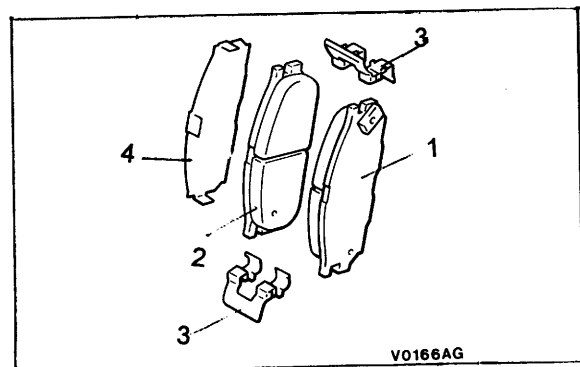
- (1) 超過極限值時，更換兩側之來令片，同時另一輪之來令片亦須同時更換。
- (2) 若左右側來令片磨耗不均時，則檢查活塞固定銷與導銷之滑動狀況。



2. 拆卸導銷，舉起卡鉗器總成並以拉索吊起。

備註

不可除去導銷上的特殊黃油，且勿污染導銷。



3. 由卡鉗托架上拆卸下列零件。

- (1) 來令片與磨耗指示器總成。
- (2) 來令片總成。
- (3) 夾子。
- (4) 外側墊片。

4. 來令片拆卸時測量輪車殼扭力，並裝上來令片後測量剎車拖曳扭力。
5. 裝上卡鉗器總成，並檢查剎車拖曳力。

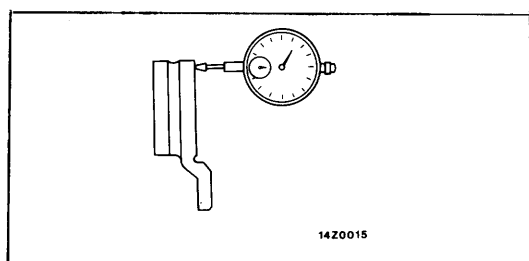
前碟式剎車轉子檢查

注意

實施碟式剎車維修時，必須特別注意使碟式剎車保持在允許使用範圍內，以確保剎車操作正常。

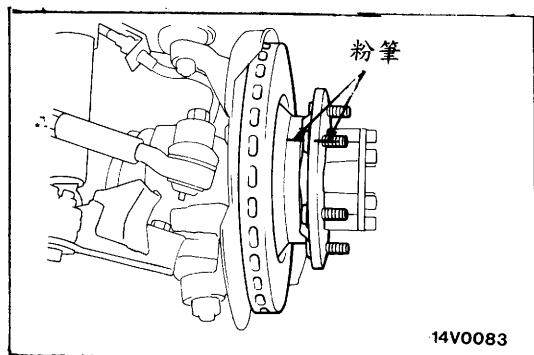
在作剎車碟盤表面加工或處理前，應先確認與檢查下列狀況。

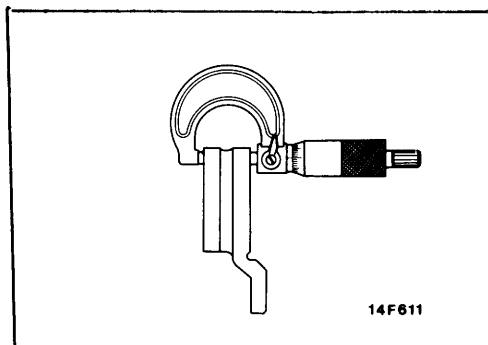
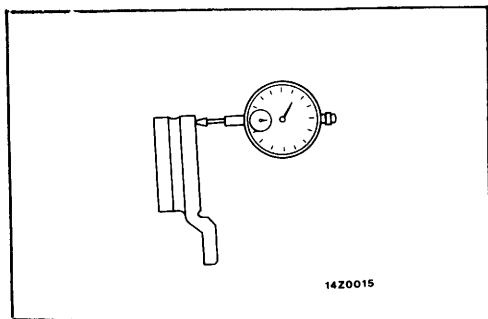
檢 查 項 目	備 註
刮痕、銹蝕、來令片有異物磨耗	<ul style="list-style-type: none"> ● 若汽車有一段期間未行駛，則剎車碟盤沒有與來令片接觸部份會漸漸地生銹，造成異音及跳動現象。 ● 若碟盤有過度磨耗及刮痕時，在安裝新來令片前沒有去除時，會造成碟盤與來令片間之接觸不良。
失圓或髒污	碟盤偏擺太大由於活塞回彈而增加踏板踩踏阻力。
厚度變更(平行度)	碟盤厚度不均勻時會造成踏板震動、抖動及波動。
嵌入物或彎曲(平坦度)	在整修期間如過熱或不當處理時，會產生異物嵌入或彎曲。



偏擺量檢查與修正

1. 拆下卡鉗托架並以拉索固定。
2. 檢視碟盤表面是否有刮痕、龜裂及生銹情形。徹底清潔碟盤及去除生銹現象。
3. 千分錶置於碟盤的外側約 5 mm 距離後測量偏擺量。
極限值：0.06 mm
4. 若超過極限值時，則更換輪轂、碟盤後再次測量偏擺量。
(1) 拆換碟盤前，在偏擺量最大的輪樁上與碟盤上劃上記號。





(2) 若偏擺量未超過標準值時，則將剎車碟盤轉/調動 180°(對正記號)，然後再次檢查剎車碟盤。

5. 若更換剎車碟盤後偏擺量仍在標準值外時，則更換碟盤或轉子(“MAD，DL-8700PF”或同級品)。

厚度檢查

1. 以分厘卡在 8 個點測量剎車碟盤厚度，各間隔 45°，離碟盤外緣 10 mm 位置測量。

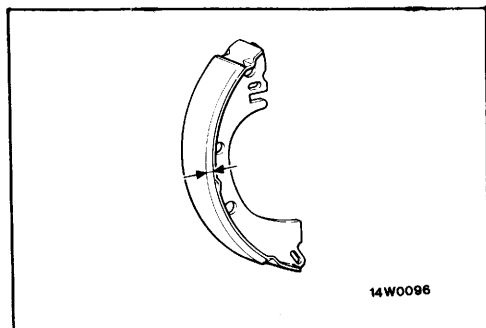
剎車碟盤厚度

標準值：22 mm

極限值：20.4 mm

厚度變化量(至少 8 處)，各點之測量值應在 0.015 mm 以內。

2. 若厚度在極限值外則更換剎車碟盤。
若厚度測量值亦超過標準值時，則更換剎車碟盤及旋轉轉子(“MAD，DL-8700PF”或同級品)。



剎車來令片厚度檢查

1. 拆卸剎車鼓。
2. 測量來令片磨耗量最大的位置。

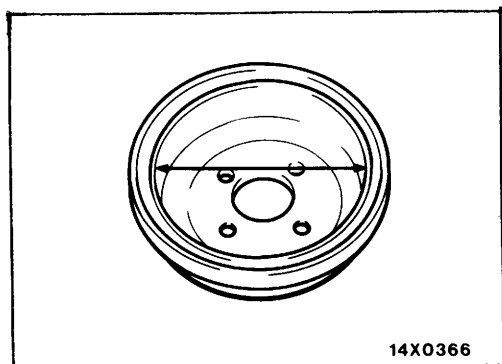
標準值：4.6 mm

極限值：1.0 mm

若來令片超過極限值或磨耗不均時則更換新品。

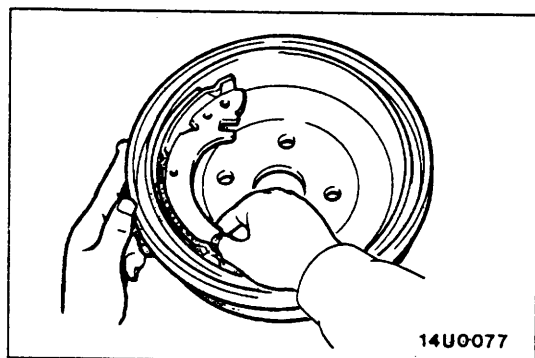
注意

- (1) 更換來令片時應將左右側來令片同時更換，以避免剎車單邊偏向現象。
(2) 若左右側來令片磨耗狀況厚度差異太大時，則檢查活塞滑動狀況。



剎車鼓內徑檢查

1. 拆卸剎車鼓。
2. 在剎車鼓二個以上位置，測量剎車鼓內徑。
標準值：254.0 mm
極限值：256.0 mm
3. 若磨耗超過極限值或各點測量值差異過大時則更換剎車鼓。



剎車來令片與剎車鼓接觸面檢查

1. 拆卸剎車鼓。
2. 拆卸剎車鼓與來令片總成。
3. 剎車鼓內面塗上粉筆並使用剎車來令片總成磨擦。
4. 若發現有任何一處接觸面不正常時，則更換剎車蹄片與來令片或剎車鼓。

備註

檢查後清除塗抹上的粉筆。

剎車總泵與剎車輔助器

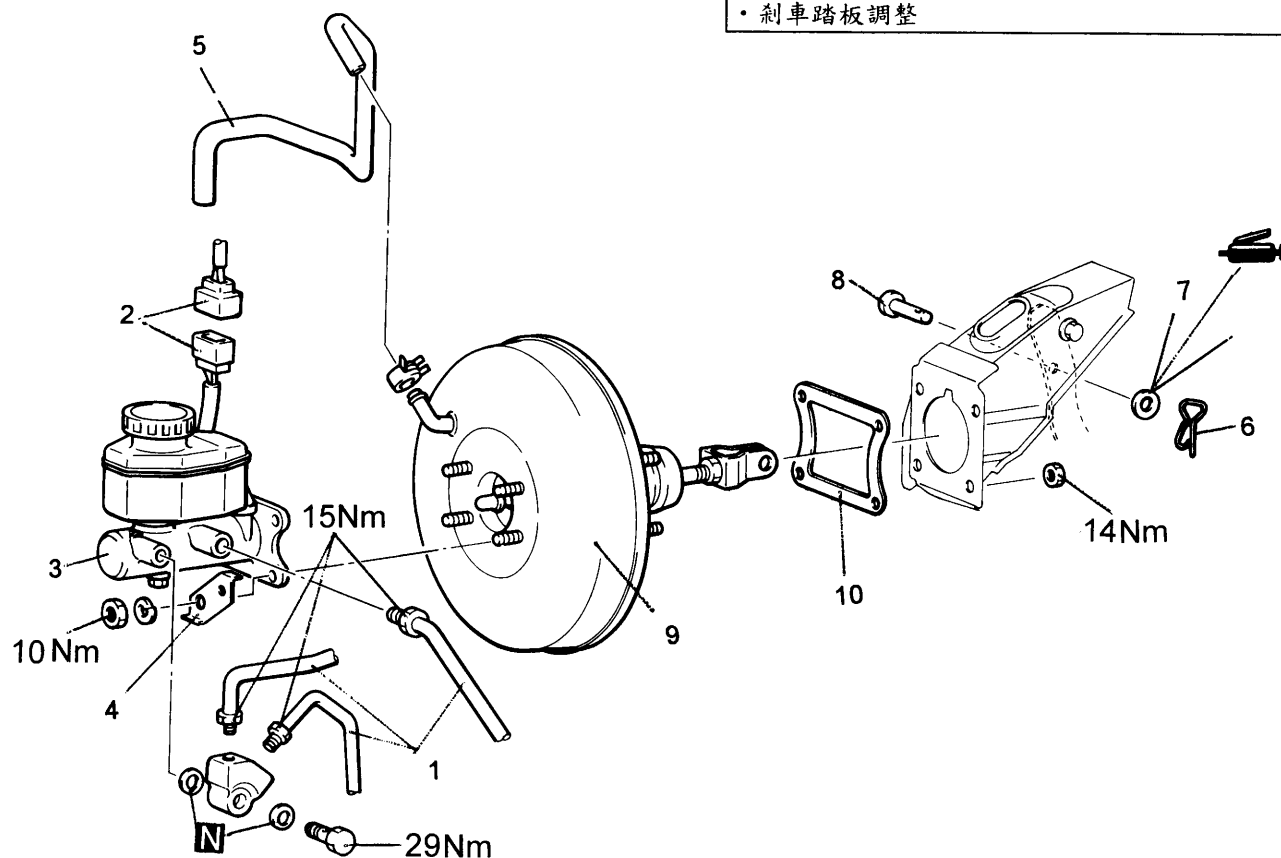
拆卸與安裝

拆卸前作業

- 洩放剎車油
- 拆卸空氣濾清器
- 拆卸冷氣管夾

安裝後作業

- 冷氣夾安裝
- 安裝空氣濾清器
- 補充剎車油
- 剎車管路放空氣
- 剎車踏板調整



V0048AG

拆卸步驟

1. 連接剎車管
2. 連接剎車油液位感知器
3. 剎車總泵總成
- ▶B◀ 4. 調整輔助器推桿與第一活塞間隙
- ▶A◀ 5. 真空管(內含單向閥)
6. 扣環

7. 墊圈
8. 插銷
9. 剎車輔助器
10. 密封墊片

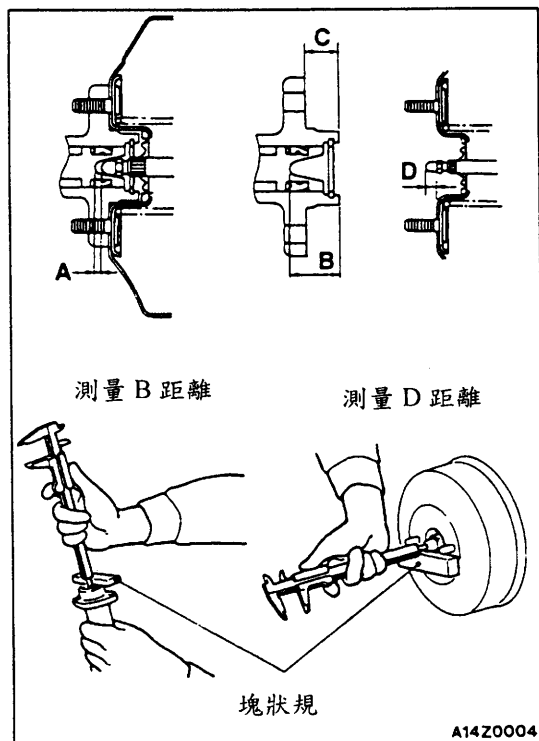
注意

切勿將單向閥由真空管內取出，若有故障時則更換整組真空管。

安裝要點

►A◀ 真空管連接

完全地插入真空管連接至引擎側凸起端後，再以束環夾固牢。



►B◀ 剎車輔助器推桿與第一活塞間隙調整

由測得 B、C、D 值計算出 A 間隙。

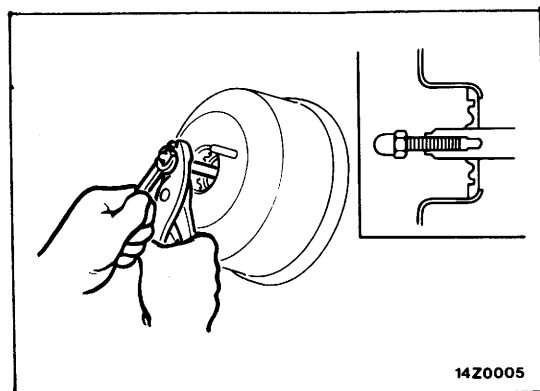
$$A = B - C - D$$

標準值：

剎車輔助器側		A 間隙 標準值 mm
單膜片式剎車輔助器	汽油車	1.30~1.50 (0~0)

備註

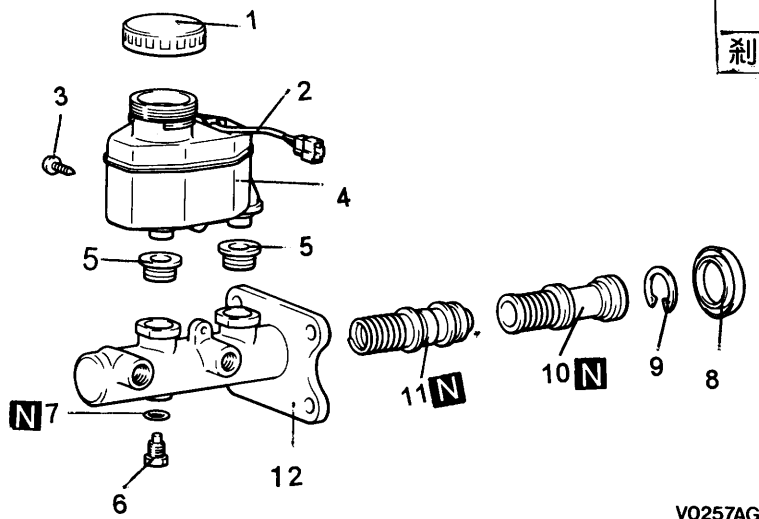
當剎車輔助器負壓(汽油車為：- 66.7 kPa)作用時，間隙值應在 0.10~0.50 mm。



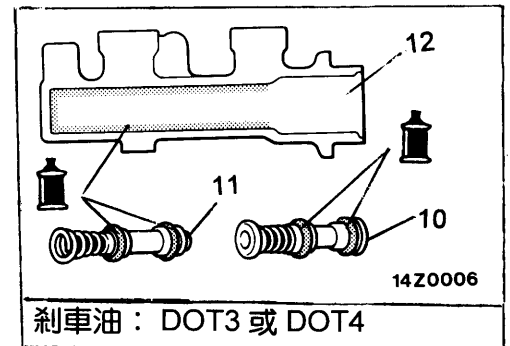
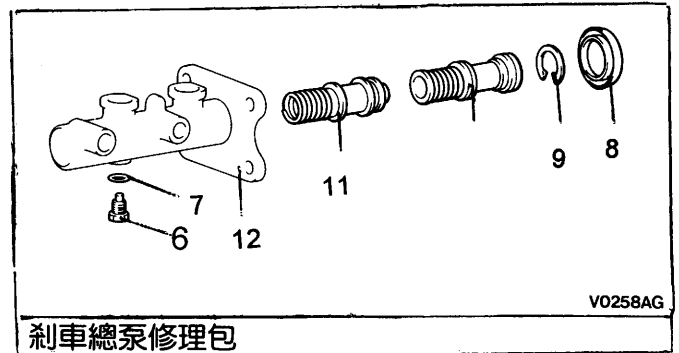
若間隙不在標準值內，旋轉推桿螺絲以調整推桿長度。

剎車總泵

分解與組合



V0257AG



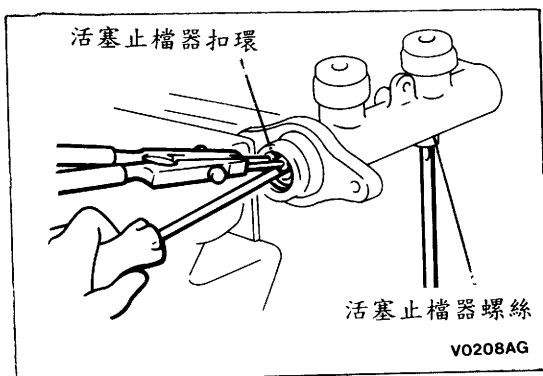
分解步驟

1. 儲液筒蓋
2. 剎車油液面感知器
3. 儲液筒止檔器螺絲
4. 儲液筒
5. 儲液筒油封
- ◀A▶ 6. 活塞止檔器螺絲

7. 墊片
8. 皮碗
- ◀A▶ 9. 活塞止檔器扣環
10. 第一活塞總成
11. 第二活塞總成
12. 總泵本體

注意

不可分解第一與第二活塞總成。



分解要點

◀A▶ 活塞止檔器螺絲/止檔器扣環拆卸

壓住活塞時拆卸活塞止檔器螺絲/止檔器扣環。

檢查

- 檢查總泵內部表面是否生鏽或凹孔。
- 檢查活塞是否生鏽、刮痕或損傷。
- 檢查膜片是否龜裂、磨耗。

負荷感應比例閥(L.S.P.V.)

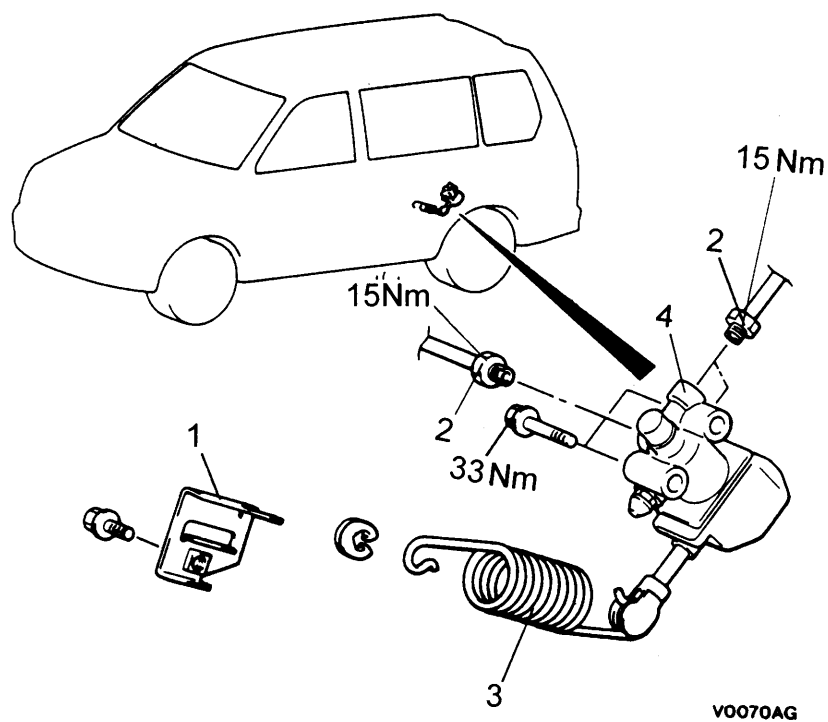
拆卸與安裝

拆卸前作業

- 剎車油洩放

安裝後作業

- 補充剎車油
- 排放剎車管路中空氣

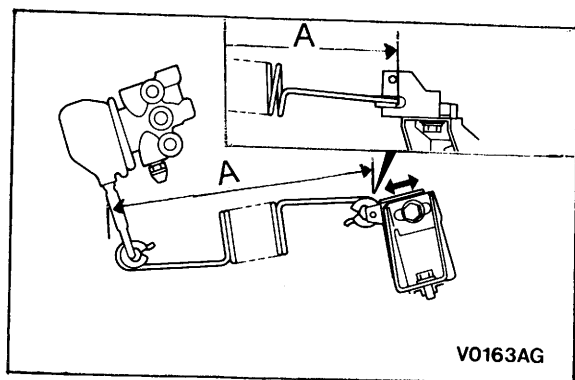


拆卸步驟

- ▶A◀
1. 彈簧托架
 2. 剎車油管接頭
 3. 負荷感應彈簧
 4. 負荷感應比例閥

注意

不可分解負荷感應比例閥。



安裝要點

▶A◀ 彈簧托架安裝

當負荷感應比例閥拉桿抵住止檔器螺絲時，將彈簧扣上並測量兩端距離(A)，如圖所示測量其值是否在標準值內。

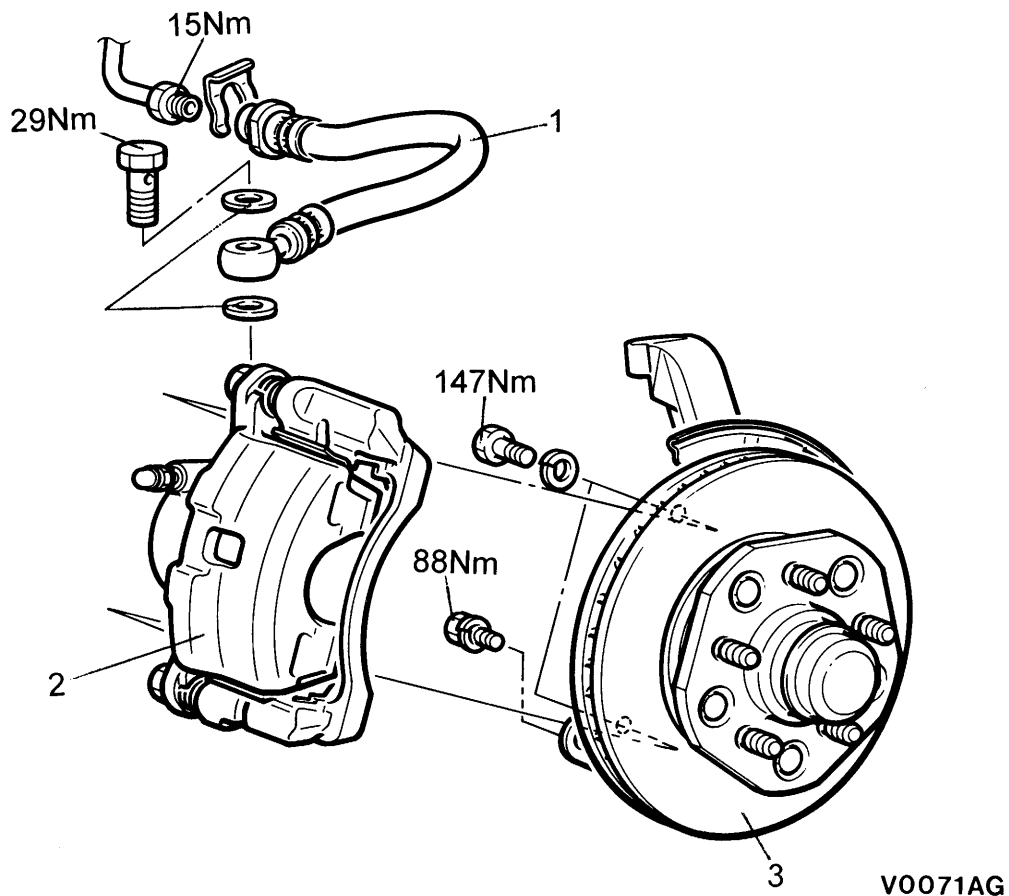
標準值(A)：167~171 mm

前碟式剎車

拆卸與安裝

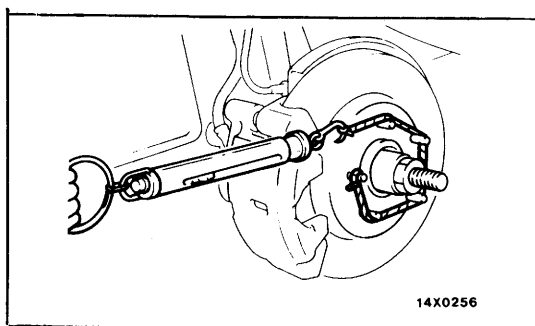
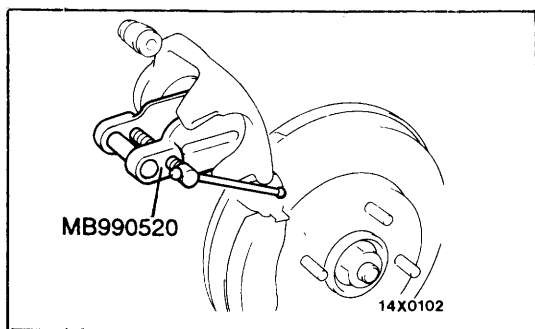
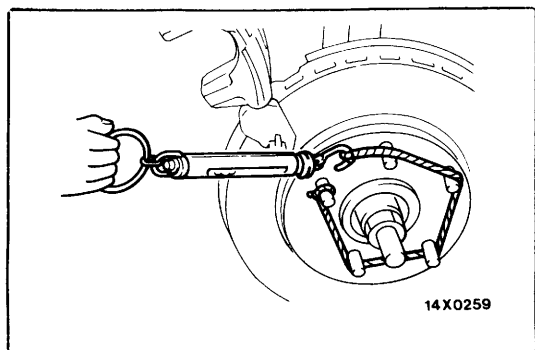
拆卸前作業
• 洩放剎車油

安裝後作業
• 補充剎車油
• 剎車油管路放空氣



拆卸步驟

1. 剎車油管
- ▶A◀ 2. 前剎車總成
3. 剎車碟盤



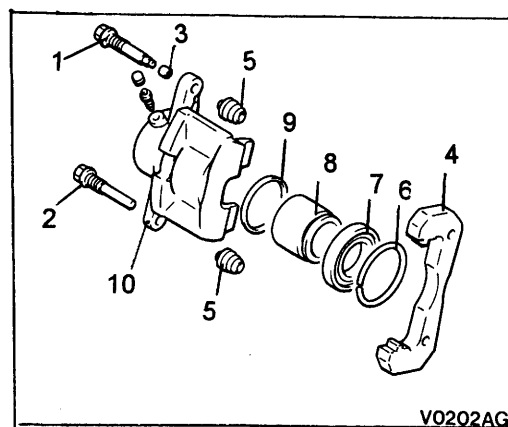
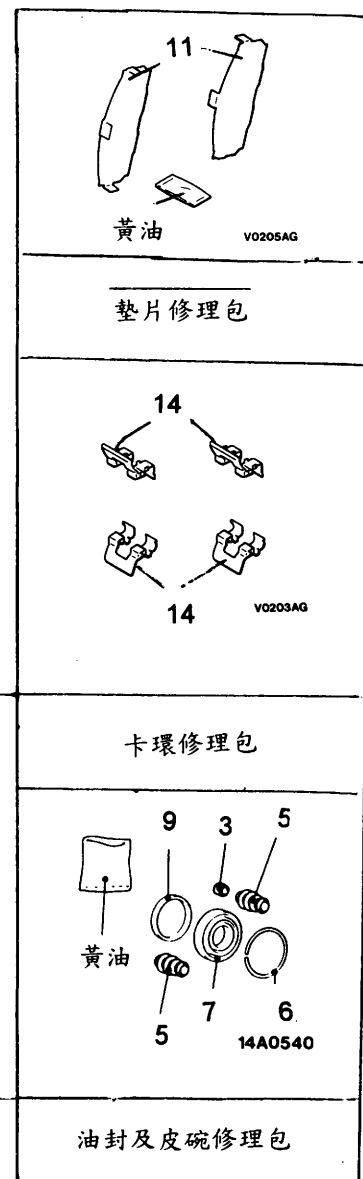
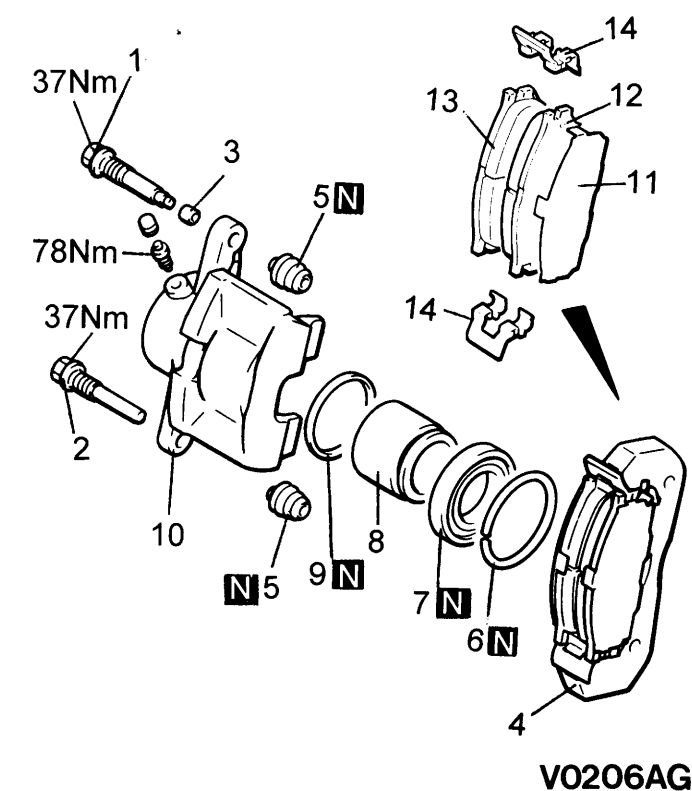
安裝要點

►A◀ 前剎車總成安裝

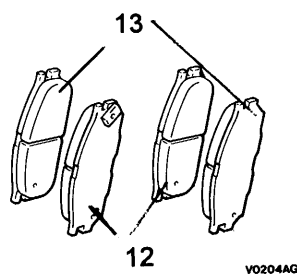
1. 拆下剎車總成，測量輪轂向前旋轉扭力(A)。
2. 將卡鉗總成固定於轉向節上。
3. 清潔活塞並以特殊工具塞入卡鉗內。
4. 在放下卡鉗總成時，要防止活塞防塵套凸出卡住，然後再裝入固定銷。
5. 依下列步驟檢查拖曳扭力：
 - (1) 發動引擎並踩下剎車踏板 5 秒(踏力：約 196 N)。
 - (2) 引擎熄火。
 - (3) 剎車碟盤向前轉動 10 次。
 - (4) 以彈簧秤量測輪轂旋轉扭力(B)。
 - (5) 計算輪轂旋轉扭力(B)與(A)之差異值。

標準值：69 Nm 以下
6. 若在標準值外時，分解並清洗活塞，檢查活塞油封是否有腐蝕或磨耗，並檢查固定銷與導銷的滑動狀況是否良好。

分解與組合



剎車卡鉗總成



來令片組件

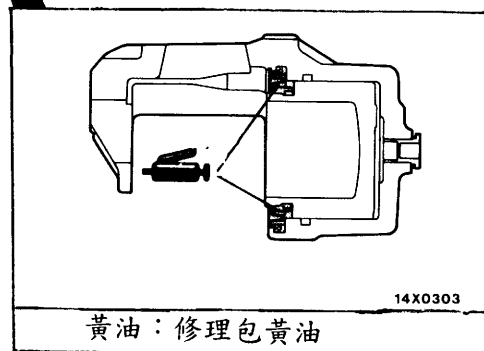
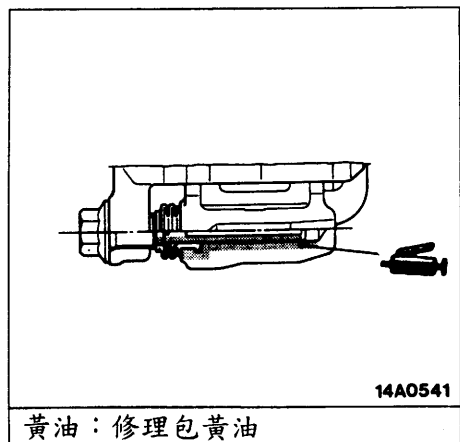
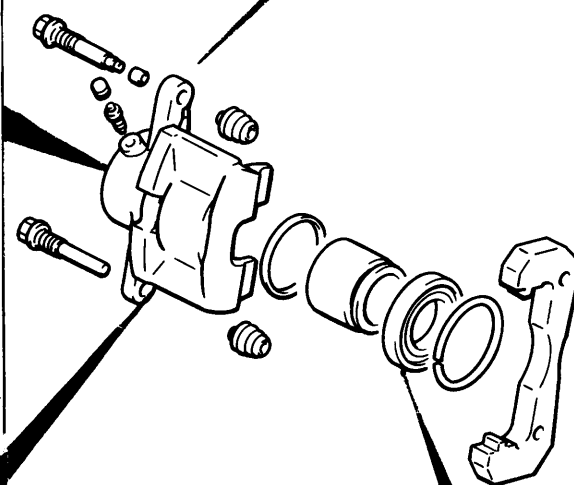
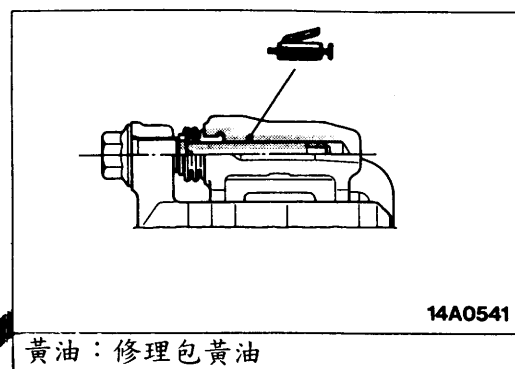
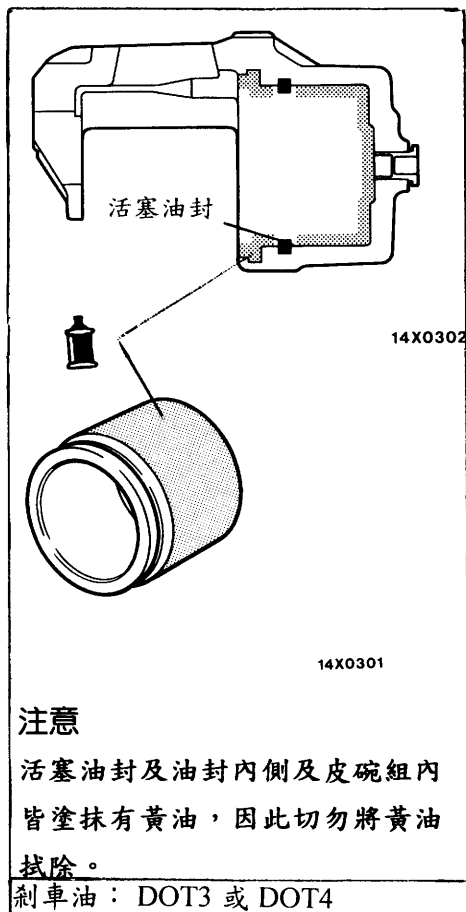
卡鉗總成分解步驟

- ▶A◀ 1. 固定銷
- ▶A◀ 2. 導銷
- 3. 墊圈
- 4. 卡鉗支架(來令片、扣環、墊片)
- 5. 導銷防塵套
- 6. 扣環
- ◀A▶ 7. 活塞皮碗
- ◀A▶ 8. 活塞
- ◀B▶ 9. 活塞油封
- 10. 卡鉗本體

來令片總成分解步驟

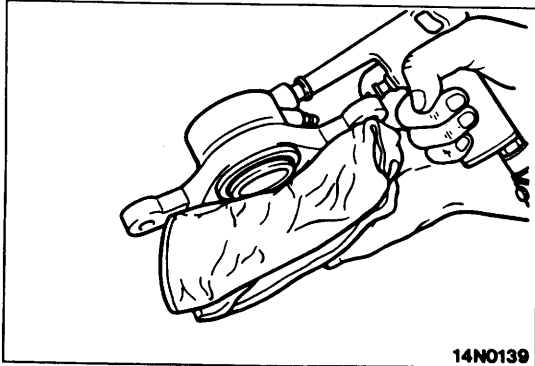
- ▶A◀ 1. 固定銷
- ▶A◀ 2. 導銷
- 3. 墊圈
- 4. 卡鉗支架(來令片、扣環、墊片)
- 11. 外側墊片
- 12. 來令片總成
- 13. 來令片與磨耗指示器
- 14. 扣環

潤滑重點



分解要點

當分解前碟剎車時，左右輪須同時分解。

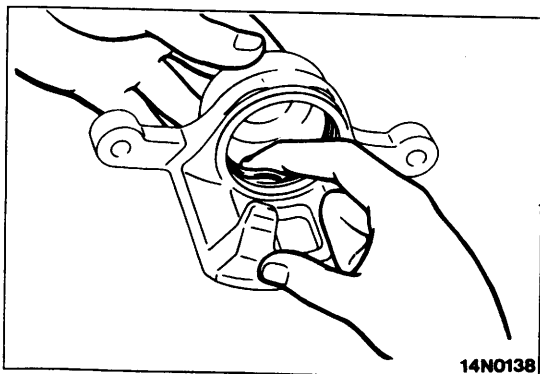


◀A▶ 活塞皮碗/活塞拆卸

以棉布包覆卡鉗，並以壓縮空氣吹入剎車軟管安裝孔以取下活塞與防塵套。

注意

輕輕地吹入壓縮空氣。



◀B▶ 活塞油封拆卸

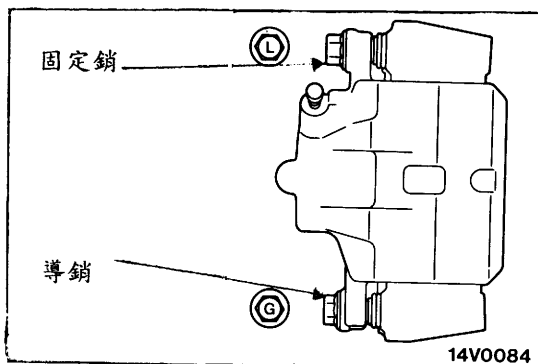
1. 以手指拆卸活塞油封。

注意

不可使用螺絲起子或其它工具拆卸以避免損傷缸筒內側。

2. 以二氯乙烯、油精或指定剎車油來清洗活塞表面與缸筒內側。

指定剎車油：DOT3 或 DOT4



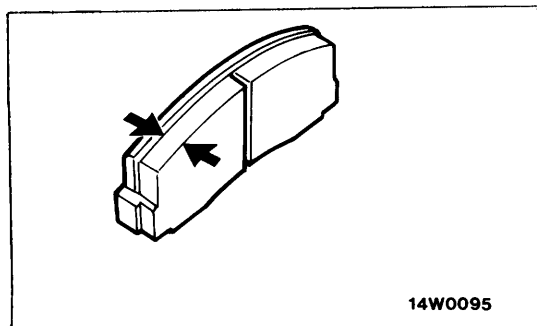
組合要點

▶A▶ 固定銷/導銷安裝

依圖內所示將固定銷/導銷安裝於卡鉗本體上。

檢查

- 檢查卡鉗缸筒是否生鏽、損傷或磨損。
- 檢查活塞表面是否生鏽、損傷或磨損。
- 檢查卡鉗本體或滑套是否磨損。
- 檢查來令片是否損傷或浸入黃油，檢查襯片是否損傷。

**來令片磨損檢查**

測量來令片最薄處厚度及來令片磨耗區域。

若是來令片最薄處厚度在極限值以外則須更換來令片總成。

標準值：10 mm

極限值：2.0 mm

注意

1. 來令片必須整組左、右輪同時更換。
2. 來令片左、右邊磨耗厚度不同時，則須檢查其活塞固定銷、導銷之滑動狀況。

後鼓式剎車

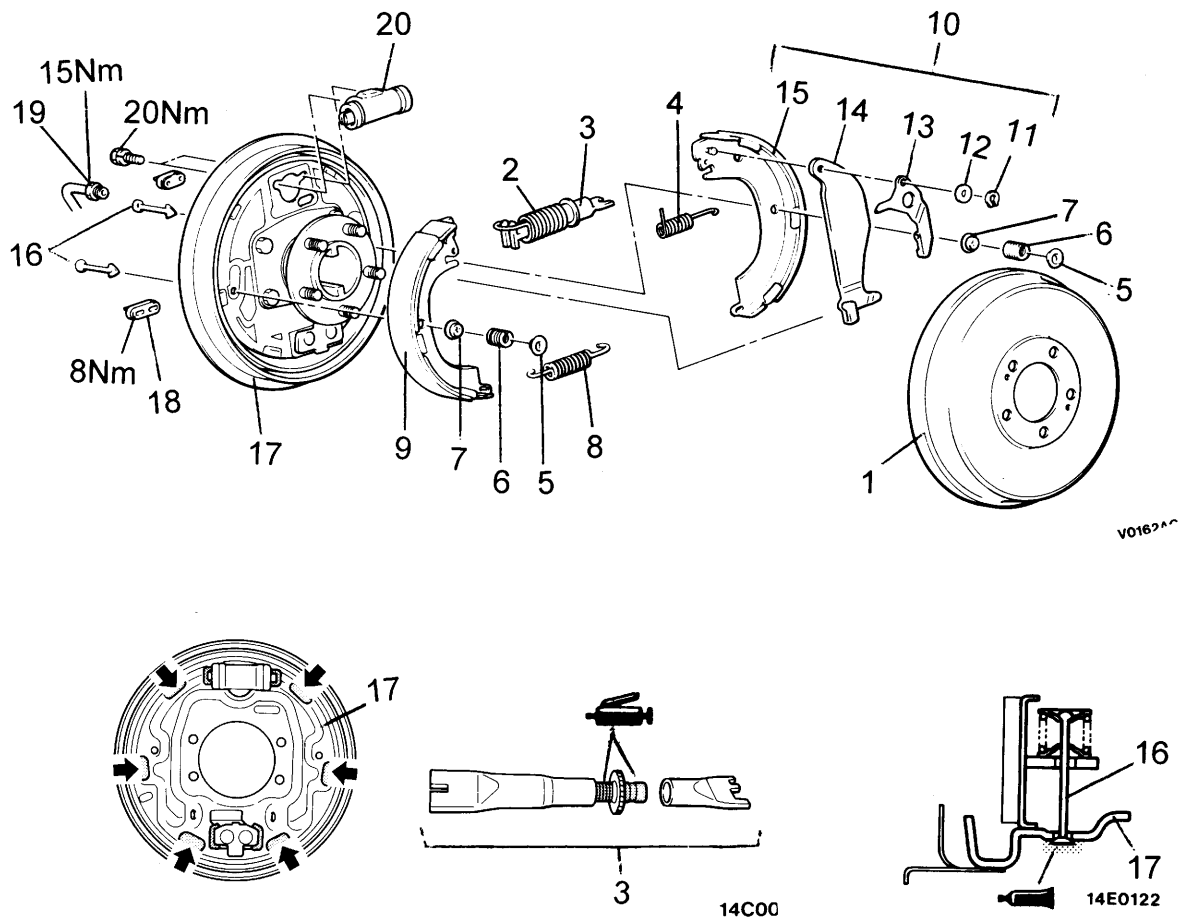
拆卸與安裝

拆卸前作業

- 放鬆剎車拉索調整螺帽
- 洩放剎車油

安裝後作業

- 注入剎車油與放空氣
- 剎車拉桿行程調整(參考 Group 36-檢修調整要領)



←: 黃油：剎車用黃油 SAE J310，NLGI No.1

密封膠：3M ATD 件號

8513 或同級品

後鼓式剎車拆卸步驟

1. 後剎車鼓
2. 蹄桿彈簧
3. 調整槓桿總成
4. 自動調整彈簧
5. 蹄片固定座
6. 蹄片固定彈簧
7. 蹄片固定座
8. 回拉彈簧
9. 蹄片與來令片總成
10. 蹄片與拉桿總成

◀A▶▶B◀ 11. 扣環

▶A◀ 12. 墊圈

13. 自動調整桿

14. 手剎車桿

15. 剎車蹄片與來令片總成

16. 剎車蹄片固定銷

17. 剎車背板(參考 Group 27-後軸)

18. 調整孔蓋板

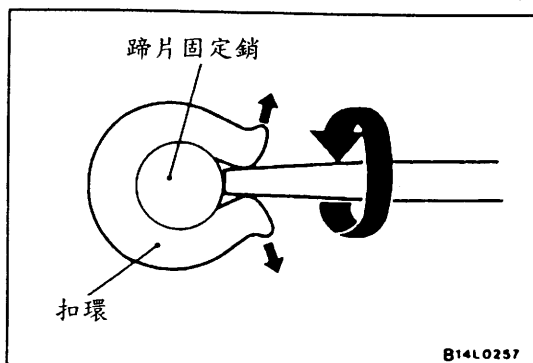
剎車分泵拆卸步驟

1. 剎車鼓
19. 剎車油管接頭
20. 剎車分泵

拆卸要點

◀A▶ 扣環拆卸

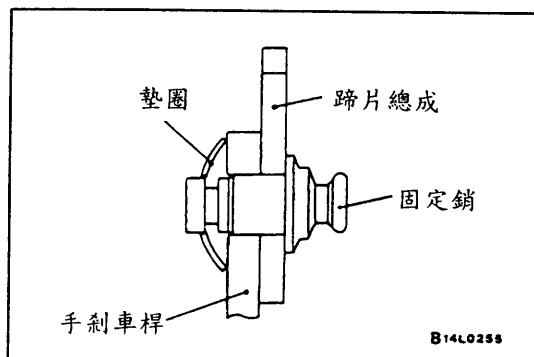
使用平口起子或類似工具拆卸扣環。



安裝要點

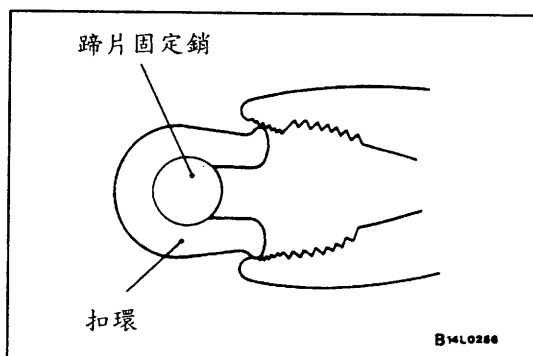
▶A▶ 墊圈安裝

依圖示方向裝入墊圈。



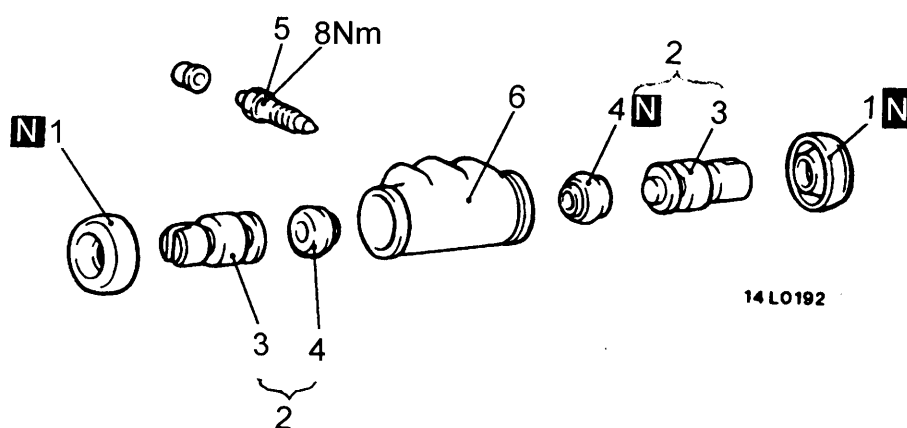
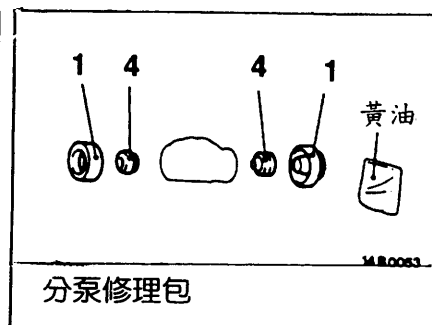
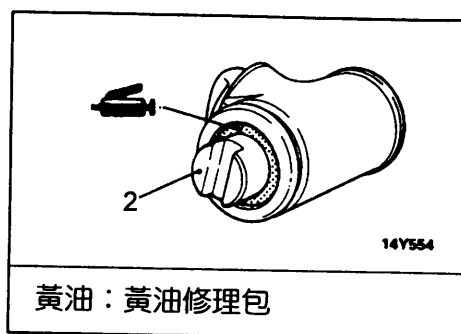
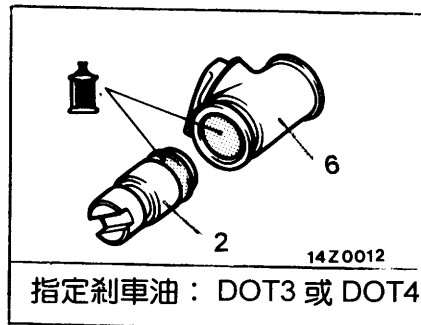
▶B▶ 扣環安裝

使用魚尾鉗或類似工具安裝扣環或固定銷。



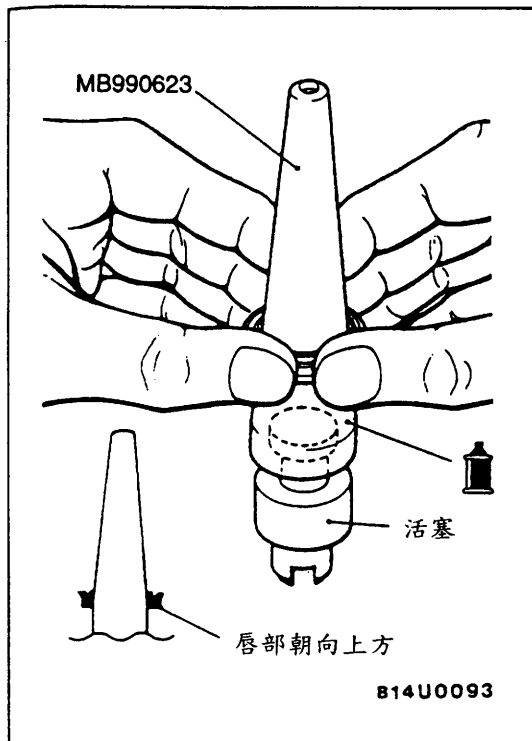
剎車分泵

分解與組合



分解步驟

1. 皮碗
2. 活塞總成
- ▶A◀ 3. 活塞
- ▶A◀ 4. 活塞皮碗
5. 放空氣螺絲
6. 分泵本體



組合要點

▶A◀ 活塞皮碗/活塞組合

1. 以剎車油或酒精清洗分泵與活塞。
2. 活塞皮碗與特殊工具塗抹剎車油。
3. 將活塞皮碗置於特殊工具上，使活塞皮碗唇部朝上，裝在特殊工具上，然後慢慢地滑入活塞凹槽內。

注意

為確保活塞皮碗不會變形，滑入時必須小心及緩緩推入，不可中途停頓。

檢查

檢查活塞與分泵內壁是否有磨損或生鏽，若有異常現象須更換整個分泵總成。