

Group 36 手剎車

目 錄

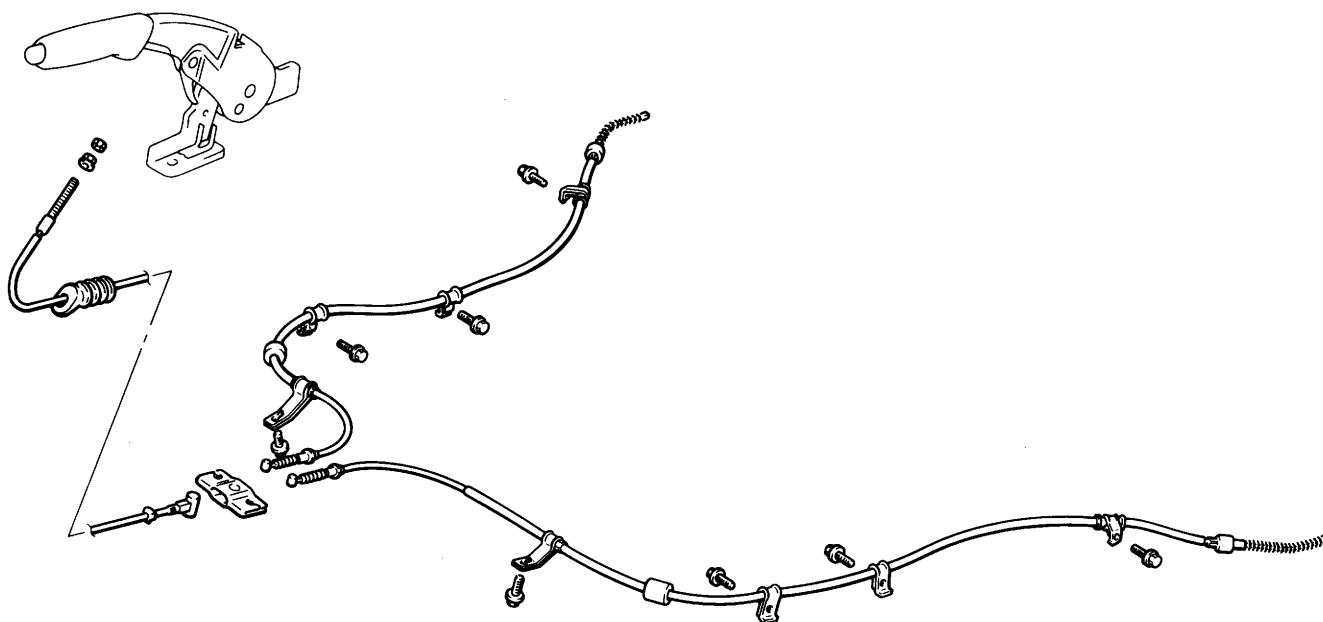
概論.....	36-1	手剎車開關檢查.....	36-2
維修規格.....	36-1	手剎車拉桿.....	36-3
檢修調整要領.....	36-2	手剎車鋼索.....	36-4
手剎車拉桿行程檢查與調整.....	36-2		

概論

手剎車係採用操作性良好之拉桿式。

無中央置物箱車型設有拉桿護蓋，兩者皆採用 V 型拉索。

結構圖



V0010AG

維修規格

項 目	標 準 值
手剎車拉桿行程響數	5~7 響(齒)

檢修調整要領

手剎車拉桿行程檢查與調整

1. 以 196 Nm 施力於手剎車拉桿上並確認標準響數。

注意

196 Nm 作用力必須確實。

標準值：5~7 響

2. 拉桿行程調整。

依圖所示放鬆拉索上之調整螺帽，然後放鬆手剎車拉桿，並依下列所述調整拉桿行程：

- (1) 引擎發動以怠速運轉，踩放剎車踏板 5~6 次，並確定行程不再變化。

備註

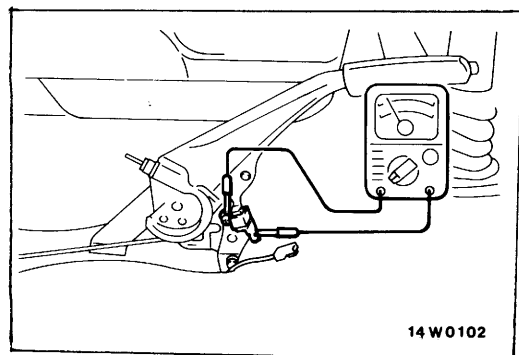
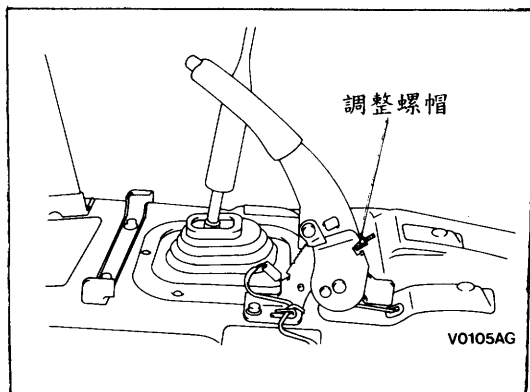
若剎車踏板行程不再變化則表示自動調整機構作用正常，並且剎車蹄片與剎車鼓間之來令片間隙屬正常。

- (2) 鎖緊調整螺絲，調整手剎車拉桿行程在標準值內。

注意

若手剎車拉桿拉起之齒數低於標準值時，則表示拉索拉得過緊，須再放鬆調整至標準值。

- (3) 檢查手剎車拉桿與調整螺絲之間並無間隙。
- (4) 放鬆手剎車拉桿並頂起車輛後輪部份。
- (5) 轉動後輪以確定無剎車拖曳現象。



手剎車開關檢查

1. 拆下手剎車開關接頭，並以三用電錶插入手剎車開關及固定螺絲上。
2. 拉桿拉起時成導通現象，釋放時成斷路現象。

手剎車拉桿

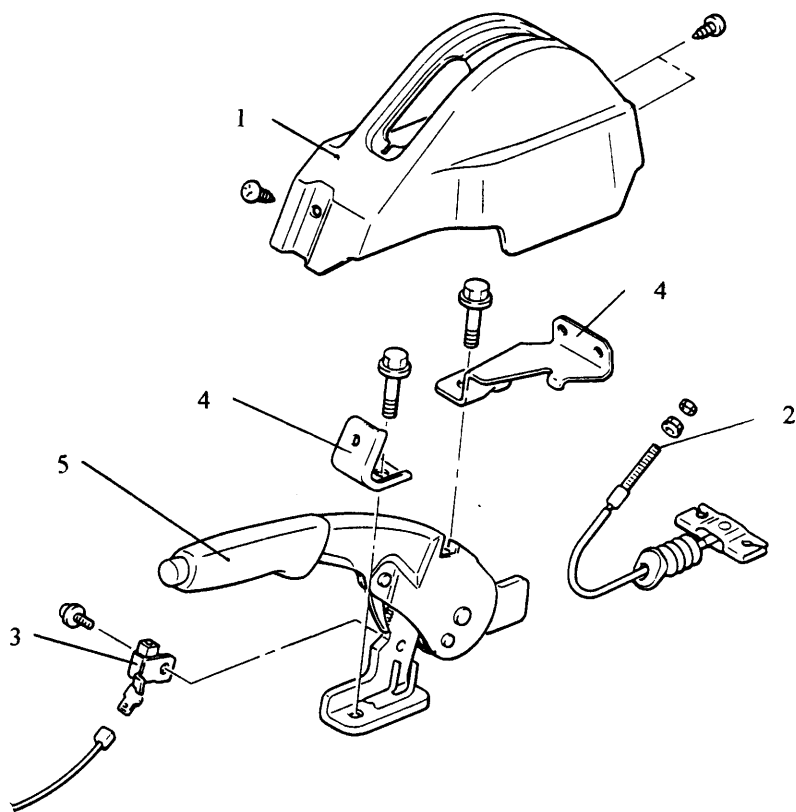
拆卸與安裝

拆卸前作業

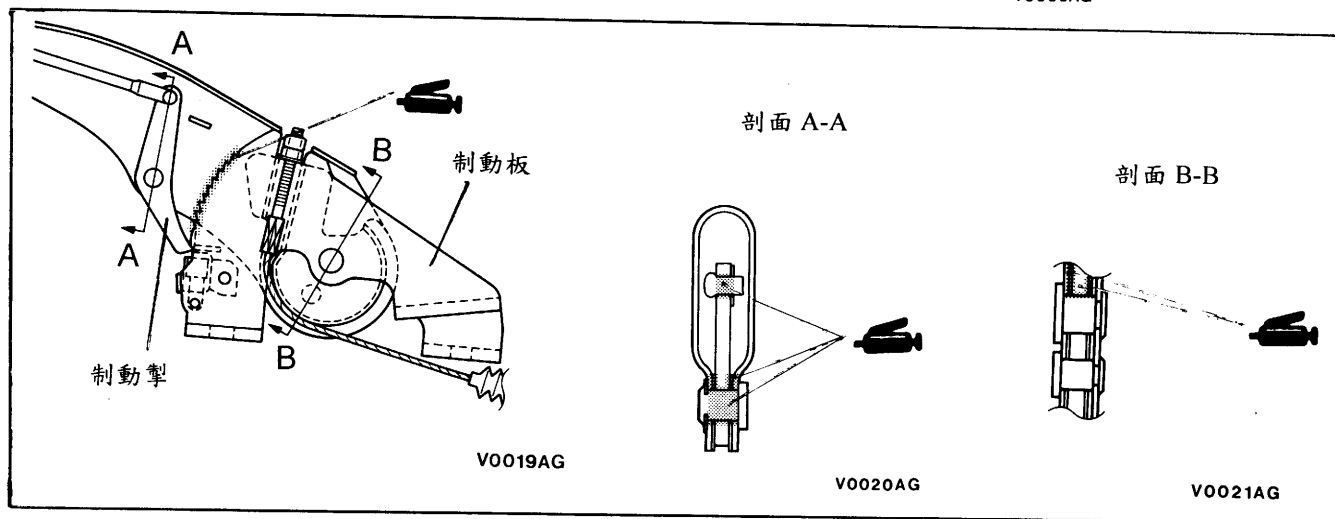
- 中央置物箱拆卸<設有中央置物箱車型>(參考 Group 52A-中央置物箱)

安裝後作業

- 安裝中央置物箱<設有中央置物箱車型>(參考 Group 52A-中央置物箱)
- 調整手剎車拉桿行程



V0009AG



V0019AG

V0020AG

V0021AG

拆卸步驟

1. 手剎車拉桿蓋(未設定中央置物箱車型)
2. 手剎車鋼索連接
3. 手剎車開關
4. 手剎車拉桿蓋托架
5. 手剎車拉桿

手剎車鋼索

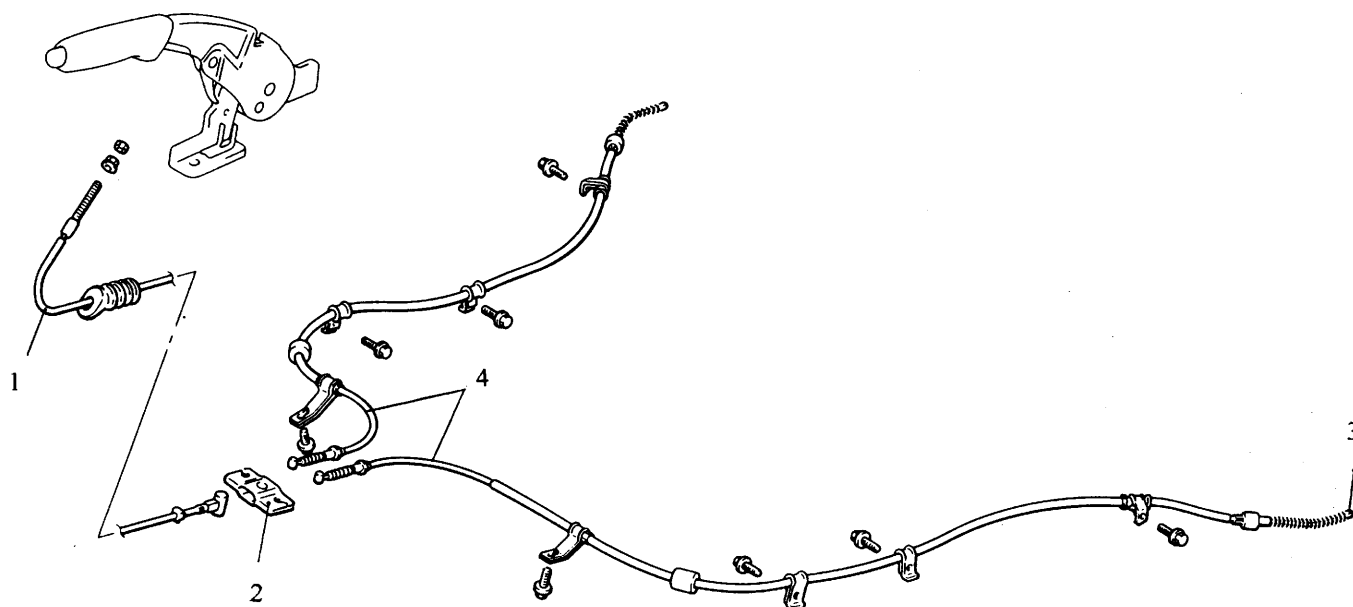
拆卸與安裝

拆卸前作業

- 中央置物箱<設有中央置物箱車型>(參考 Group 52A-中央置物箱)
- 拆卸手剎車拉桿蓋<未設中央置物箱車型>

安裝後作業

- 安裝中央置物箱(參考 Group 52A-中央置物箱)
- 安裝手剎車拉桿蓋<無中央置物箱車型>
- 手剎車拉桿行程調整



VO010AG

拆卸步驟

- 剎車蹄片與來令片總成安裝(參考 Group 35A-後剎車鼓)
- 1. 手剎車鋼索
- 2. 鋼索均壓板
- 3. 手剎車鋼索端接頭
- 4. 手剎車鋼索