

# ASC 系列自动调节臂安装使用说明书



## 一、安装前

- 1、用楔形物堵住车轮（塞住车轮以防止打滑）。
- 2、检查所有制动系统，不能因其它部件已损坏而损坏自动调节臂。
- 3、确保制动气室推杆处于初始位置；有弹簧制动气室，制动系统气压应保持在 0.6Mpa（6bar）以上，以使气室推杆处于初始位置。

## 二、自动调节臂的安装程序

- 1、拆下以前使用的调节臂和叉头，不用拆推杆螺母。
- 2、把自动调节臂配带的叉头装上，不用拧紧推杆螺母。**注意：不准使用旧的叉头或别的叉头，必须使用自动调节臂配带的叉头。**
- 3、按照所使用的的自动调节臂的孔心距将自动臂安装模板套入凸轮轴花键，然后转动自动臂安装模板使 1/2" 孔与叉头 1/2" 孔对齐，并插入 1/2" 销轴。（如图 1）



图 1



图 2



图 3

- 4、安装 1/4" 销轴到叉头和自动臂安装模板 1/4" 孔内。（如图 2、3）

- a、如果自动臂安装模板 1/4" 孔在叉头 1/4" 孔下，则应将叉头继续旋入推杆使 1/4" 孔对齐。
  - b、如果自动臂安装模板 1/4" 孔在叉头 1/4" 孔上，则应将叉头旋出推杆使 1/4" 孔对齐。
  - c、如果推杆螺纹超过叉头螺纹孔端 1/16"，则应取下叉头锯短推杆。
  - d、叉头螺纹孔至少应旋入 1/2" 推杆，如果没有则应更换推杆。
  - e、移开自动臂安装模板和销轴。
- 5、用 50ft-lbs 的扭力拧紧推杆螺母。
  - 6、清洁凸轮轴花键并涂油，然后将自动调节臂套入凸轮轴花键。**注意：自动调节臂蜗杆轴六方头应与制动方向一致。**（如图 4）



图 4

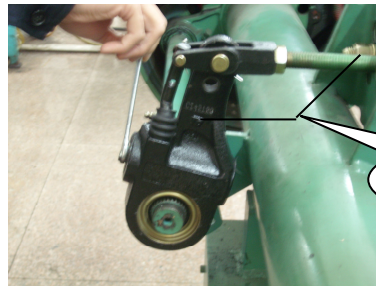


图 5

- 7、用 7/16" 扳手顺时针转动蜗杆轴六方头至衬套孔与叉头 1/2" 孔对齐，然后插入两只销轴及开口销。此时，臂体与气室推杆成约 105° 夹角。（如图 5）  
**注意：不能使用电动扳手转动蜗杆轴。**
- 8、将调整垫片、卡簧安装到凸轮轴花键端（卡簧需用卡簧钳安装）以控制自动调节臂的轴向窜动，其窜动量为 0.5-2mm。（如图 6）



图 6



图 7

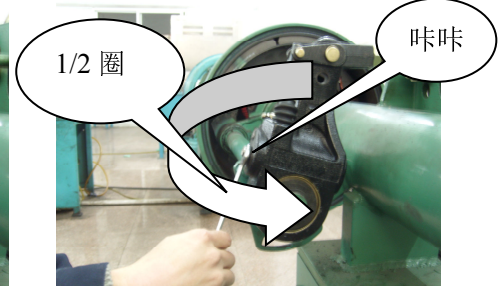


图 8

- 9、用 7/16" 扳手顺时针转动蜗杆轴六方头至转不动为止，这时摩擦片与制动鼓已经接触（如图 7）；然后逆时针方向转动蜗杆轴六方头 1/2 圈，同时会听到“咔咔”声。逆时针方向转动所需力矩较大，因此选用力臂较长的扳手（如图 8）。  
**注意不能使用电动扳手转动蜗杆轴**
- 10、给气室充 80-90psi 的气，施加若干次制动以调整间隙至正常范围。调整功能可通过蜗杆轴六方头在制动即将结束时顺时针方向的自动旋转观察到。至此自动调节臂的安装过程结束。

### 三、自动调节臂的拆卸过程

- 1、拆下 1/2"、1/4" 销轴。
- 2、拆下凸轮轴花键端的卡簧和调整垫片。
- 3、用 7/16" 扳手逆时针方向转动蜗杆轴六方头，使自动调节臂与叉头分离，最后将自动调节臂从凸轮轴花键拆下。