

# 手动调节臂安装使用说明书

## 一、安装前

- 1、检查车轮（塞住车轮以防止打滑）。
- 2、检查盖板上是否有型号与生产批次号，以便作为维修保养时的依据。（如图 1）

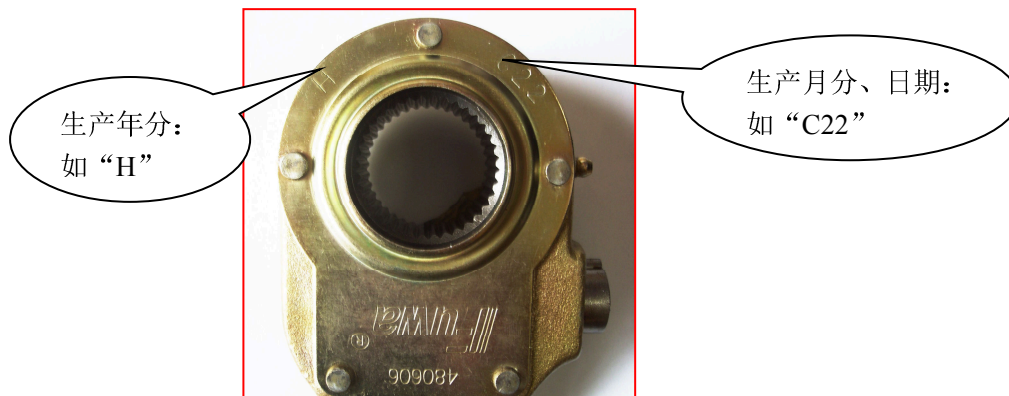


图 1

**注意：维修保养时必须保留盖板，并寄往本公司。**

- 3、检查所有制动系统，不能因其它部件已损坏而损坏手动调节臂。
- 4、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 以上，以使气室推杆处于初始位置。

## 二、手动调节臂的安装程序

- 1、拆下以前使用的调节臂。
- 2、清洁凸轮轴花键并涂油，然后将手动调节臂套入凸轮轴花键。**注意：手动调节臂蜗杆轴六方头应与制动方向一致。**（如图 2）



图 2

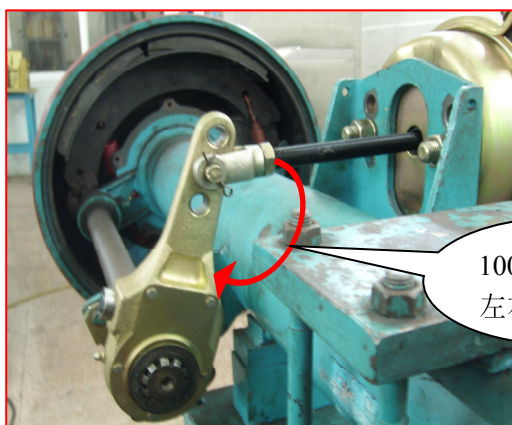


图 3

- 3、用 SW14 扳手顺时针转动蜗杆轴六方头，当手动臂衬套孔与叉头销孔对齐时，插入销轴，销轴上需涂黄油，然后锁上开口销。此时，臂体与气室推杆成  $100^{\circ} - 105^{\circ}$  左右夹角。同时，如果推杆螺纹超过叉头螺纹孔端 3mm，则应取下叉头锯短推杆；叉头螺纹孔至少应旋入 12.7mm 的推杆，如果没有则应更换气室（如图 3）

**注意：不能使用电动扳手转动蜗杆轴**

- 4、用 70N.m 左右的扭力拧紧推杆螺母。

- 5、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）以控制手动调节臂的轴向窜动，其窜动量为 0.5-2mm。
- 6、用 SW14 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 4）；然后逆时针方向转动蜗杆轴六方头 1/4-1/2 圈。如制动鼓变形较大需调整 1/2 圈（如图 5）。



图 4

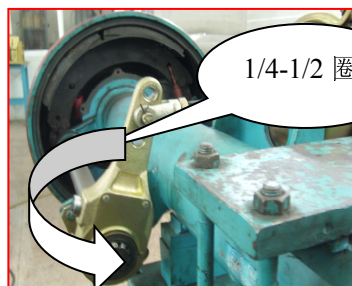


图 5

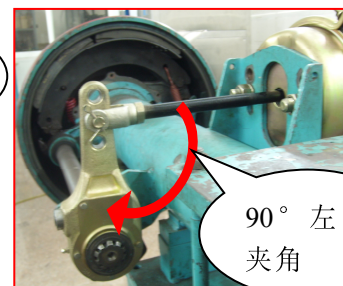


图 6

**注意不能使用电动扳手转动蜗杆轴**

- 7、给气室充 0.55-0.7Mpa 的气，然后施加若干次制动，当间隙恒定时，调节臂与推杆在制动情况下应成 90° 左右的夹角（如图 6）。至此手动调节臂的安装过程结束。

### 三、手动调节臂的拆卸过程

- 1、拆下销轴。
- 2、拆下凸轮轴花键端的卡簧和调整垫片。
- 3、用 SW14 扳手逆时针方向转动蜗杆轴六方头，使手动调节臂与叉头分离，最后将手动调节臂从凸轮轴花键拆下。