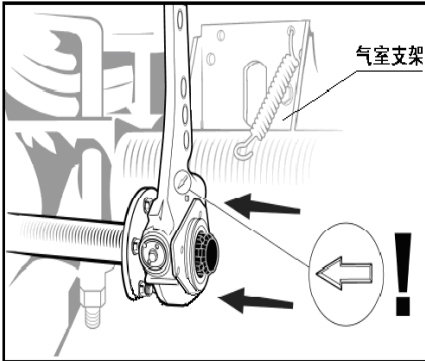
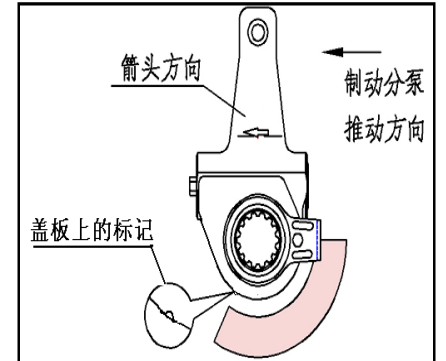
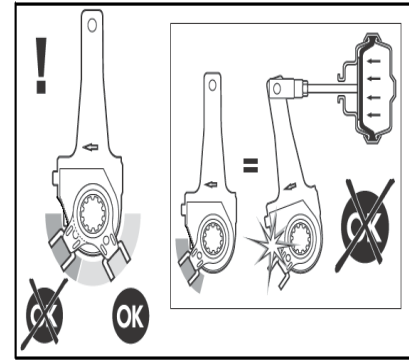
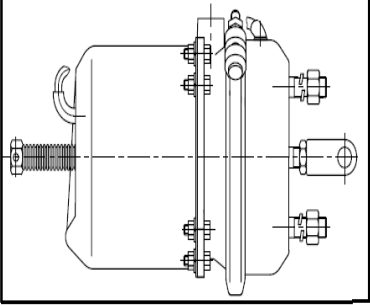
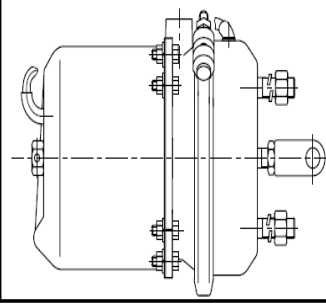
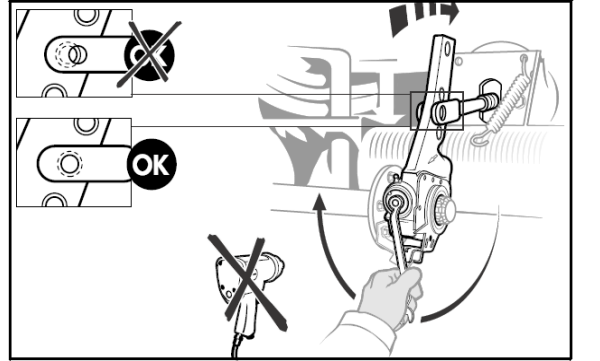
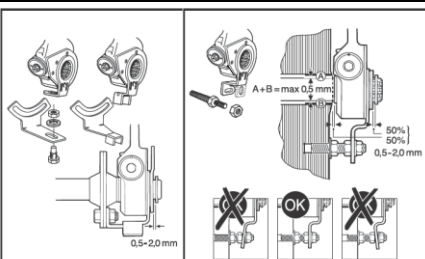
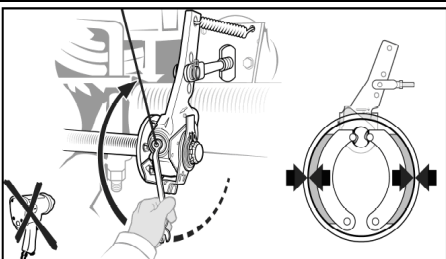
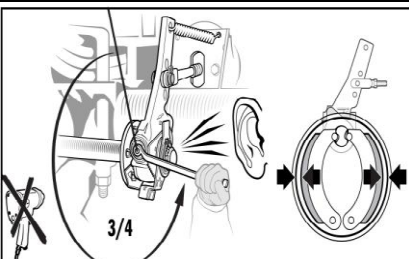


安装方式：（适用于客户先装自动调整臂后装气室）

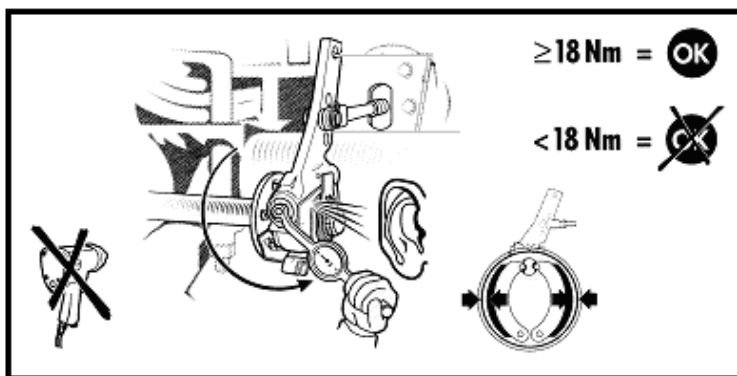
步骤1-4安装		步骤5-7调试	步骤8检查
1.安装  注意壳体上的箭头方向应与制动方向一致	2.安装  将控制臂向制动方向推动尽量推到底端，注意自动调整臂的控制臂请勿固定	3.调整  当自动调整臂安装完毕后，控制臂应处于如图所示的范围内	
4.查看 供货状态  工作状态 Min 0.6MPa  制动气室推杆处于初始位置，应使气室处于供货状态，气室推杆处于初始位置		5.调试  用 SW12 扳手顺时针旋转自动调整臂端部的蜗杆六角头（注意：不能使用电动扳手，风动钻），使自动调整臂的孔与分泵推杆 U 形叉的定位孔自然对正，然后将圆柱销上轻松插入 U 形叉孔，锁上开口销	
6 调试  安装自动调整臂的支架，将控制臂紧固在支架上	7.调试  用扳手顺时针转动自动调整臂蜗杆六角头直至摩擦片与制动鼓接触，然后再逆时针方向转动蜗杆六角头 3/4 圈	8.检查  反向转动时会听到咔咔声	

自动调整臂拆卸步骤

- 1、拆下制动分泵上连接的开口销、圆柱插销，使制动分泵与自动调整臂分离。
- 2、拆下凸轮轴上端部的轴向定位隔圈、螺栓（或垫片和卡簧）。
- 3、用 SW12 的扳手逆时针方向转动蜗杆六方头（转动时所要的力矩较大，会听到咔咔声），直至自动调整臂柄部从分泵推杆 U 形叉中脱开。
- 4、拆下控制臂与定位支架相连的支撑螺栓、螺母、垫片。最后将自动调整臂从凸轮轴中取出。

自动调整臂的保养

1. 每 20000 公里应对自动调整臂加注锂基润滑油一次。
2. 每 20000 公里逆时针转动自动调整臂的蜗杆六方头，测量转动力矩是否大于 $18\text{N}\cdot\text{m}$ ，重复测量三次，若所测力矩小于 $18\text{N}\cdot\text{m}$ ，则表明自动调整臂已损坏，必须及时更换自动调整臂总成



安装可能产生的错误

错误 1 气室推杆 U 形叉轴销孔与自动调整臂柄部的孔未对正时，试图强行插入圆柱销。

纠正方法： 顺、逆时针旋转蜗杆六角头，在自动调整臂柄部的孔与 U 形叉的轴销孔自然正对时，再将圆柱销轻松插入 U 形叉孔，锁上开口销。安装时，若气室推杆过长，U 形叉挡住自动调整臂，可旋转 U 形叉后退一定距离。

错误 2 经常用扳手拧蜗杆六角头。

纠正方法： 因为自动调整臂的结构特点是其间隙为自动调整，故要求只有在安装、拆卸、检测时，才允许转动蜗杆六角头，否则，会严重影响产品的使用寿命。



自动调整臂安装注意事项

- 1、制动气室推杆有效行程必须大于 60mm，拨叉开口深度大于 40mm。
- 2、每次更换制动蹄片或制动气室后，需重新调整刹车，调整完成后，在驻车状态下，踩刹车 40-50 次即可。
- 3、尽可能少逆时针转动蜗杆六方头，否则会损坏自动调整臂；蜗杆六方头只能使用手动扳手调整，禁止使用风动扳手。
- 4、自动调整臂与车轴必须经过专业匹配才能使用，更换自动调整臂时尽量使用同规格型号产品。
- 5、为确保有效制动和行车安全，超载、重载车辆（配置华劲 14、16、18、20t 车轴的车辆），不建议使用自动调整臂。（超载车辆禁止使用）
- 6、如有任何疑问，请咨询广州市华劲机械制造有限公司。

公司名称：广东华劲汽车零部件制造有限公司

地址：佛冈县迳头镇金岭工业园 106 国道

邮政编码：511600

电话：0763-4881988

传真：020-26212092

公司名称：广州市华劲机械制造有限公司

地址：广州市增城永宁街翟洞村新屋社区

邮政编码：511300

电话：020-82989902

Email: <http://www.hj-machine.com/>

