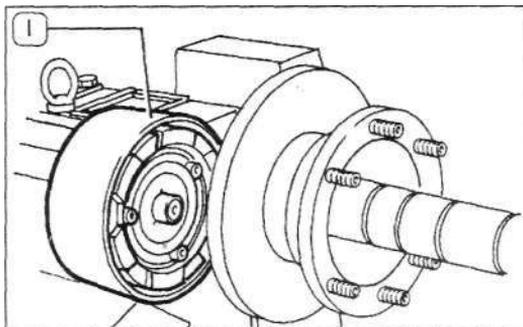
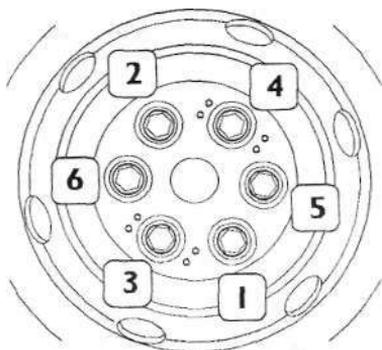


- с помощью резца 99301001 (1) шлифуйте диск с двух сторон.



**ВНИМАНИЕ!** При шлифовании рабочей поверхности необходимо постепенно удалить все заусенцы с рабочей поверхности.

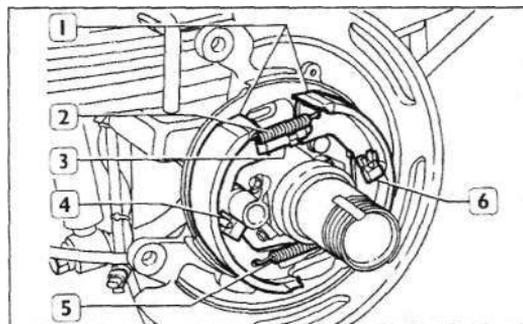
## ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ЗАТЯЖКИ ГАЕК КРЕПЛЕНИЯ КОЛЕС



## РЕМОНТ СТОЯНОЧНОГО ТОРМОЗА

### Разборка механизма стояночного тормоза

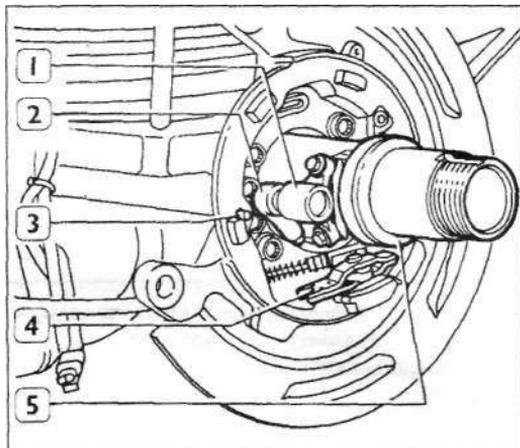
- Отцепите стяжные пружины (2 и 5) колодок (1);
- снимите регулирующее устройство (3);
- снимите прижимные скобы (4 и 6) и снимите колодки (1);



- снимите пальцы прижимов (3) колодок и распорную планку (4);

**ВНИМАНИЕ!** Чтобы снять датчик ABS (2), отделите опору (1).

- чтобы установить датчик (2), протолкните его в опору (1) до упора и прикрепите опору к заднему мосту;



- осмотрите рабочую поверхность барабана, чтобы определить его дальнейшую пригодность;
- измерьте внутренний диаметр барабана с помощью штангенциркуля.

Измерения диаметра произведите в нескольких направлениях, чтобы определить возможную овальность. Определите глубину выработки на рабочей поверхности.

Допустимая овальность/эксцентриситет составляет 0,1 мм.

Если проточка барабана недопустима или рабочая поверхность имеет следы перегрева, барабан подлежит замене (см. «Технические данные»).

- Проверьте состояние тормозных колодок. Колодки с растрескавшимися или отслоившимися фрикционными накладками подлежат замене;
- если рабочая поверхность барабана или колодок замаслена, найдите причину и устраните ее.

Минимальная толщина фрикционных накладок составляет 3,5 мм для моделей 60С - 65С и 1,5 мм для моделей 35С - 40С - 45С - 50С.

При появлении малейших сомнений в пригодности деталей к дальнейшему использованию заменяйте их.

- Проверьте пригодность стяжных пружин;
- проверьте диаметр и отсутствие износа и повреждений уплотнительного кольца.