

2015

GUIDE DB5, R & RS

保养手册



SRAM LLC 质保

有限质保的范围

除此质保另有约定外，SRAM 保证其产品¹在初始购买之后的两年内在材质和工艺方面无瑕疵。此质保只对第一买主有效且不可转让。根据此质保提出任何索赔时，必须向您购买自行车或 SRAM 组件的零售商提出。需提供原始购买凭证。除此质保说明的外，SRAM 不做任何其他明示或默示的保证，并且排除所有默示保证，包括关于合理谨慎、适销性或适用于某一特定用途的默示保证。

地方法律

此质保给予消费者具体的法律权利。同时，消费者还享有其他权利，这些权利在各州（美国）、各省（加拿大）和世界上其他各个国家有可能不同。

如果此质保的内容与某些地方法律有不一致之处，那么视为将此质保修改为与此等地方法律一致。根据此等地方法律，此质保的某些免责和限制条款可适用于消费者。例如，美国的某些州以及美国之外的某些政府（包括加拿大的省份）可能：

- a. 会使此质保中的免责声明和限制条款不能限制消费者的法定权利（如英国）。
- b. 或限制制造商执行这些免责声明或限制条款的能力。

澳大利亚客户：

本 SRAM 有限质保由注册地址位于 1333 North Kingsbury, 4th floor, Chicago, Illinois, 60642, USA 的 SRAM LLC 在澳大利亚提供。要提出质保索赔，请联系此 SRAM 产品购得的零售商。或者，您可联系 SRAM 澳大利亚分公司提出索赔，地址：6 Marco Court, Rowville 3178, Australia。对于有效的索赔，SRAM 将选择维修或更换相应的 SRAM 产品。因提交质保索赔而引起的任何费用均由客户承担。您根据与我们的产品相关的法律可能享有其他权利和救济；本质保给予的福利是这些权利和救济之外的。我们的产品根据《澳大利亚消费者法》带有必要的质量保证。如产品出现重大故障，您有权获得更换或退款；如有任何其他合理可预见的损失或损坏，您有权获得补偿。如果产品质量无法接受，但不构成重大故障，您也有权享受维修或更换服务。

责任的限制

在地方法律允许的范围内，除了此质保特别规定的义务之外，在任何情况下，SRAM 或其协力供应商均无需对直接的、间接的、特殊的、偶然的或因此而产生的损失承担责任。

质保的限制

此质保不适用于未按照个别 SRAM 用户手册进行正确安装及 / 或调节的产品。SRAM 用户手册可在 sram.com、rockshox.com、avidbike.com、truvativ.com、或 zipp.com 网站上找到。

此质保不适用于因产品受到碰撞、撞击、不当使用、不遵守制造商的使用规范要求而引起的损坏，也不适用于使产品承受超过设计值的力道或负荷的任何其他情况。

当产品已被改动，此质保不适用，包括但不限于打开或维修任何电子元件和与电子相关的元件，如发动机、控制器、电池组、线束、开关和充电器。

当产品序列号或产品编号被故意更改、涂销或删除时，此质保不适用。

此质保不适用于正常的磨损和损伤状况。正常使用、未按照 SRAM 的建议进行保养及 / 或未在建议的条件或使用环境下骑行或安装都可能使易损部件损坏。

易损部件包括：

- 防尘密封圈
- 衬套
- O 形空气密封圈
- 滑环
- 橡胶活动部件
- 泡沫塑料环
- 后轮防震部件和主密封圈
- 上管（支柱）
- 磨掉的螺纹 / 螺栓（铝、钛、镁或钢质）
- 刹车套管
- 刹车皮
- 链条
- 链轮齿
- 链盒
- 变速器和刹车线缆（内部和外部）
- 车把把手
- 变速器把手
- 导轮
- 盘式刹车碟
- 车轮制动面
- 高度调整垫
- 中轴
- 轴承座圈
- 棘爪
- 传动装置
- 辐条
- 自由轮毂
- 延伸把衬垫
- 锈
- 工具
- 马达
- 电池

无论此质保声明有任何其他约定，电池组和充电器的质保不包含因电涌、使用不当充电器、维护不当或其他此类不当使用而造成的损害。

此质保不适用于因使用不同厂家生产的零件而造成的损坏。

此质保不包括因使用不兼容、不适当及 / 或未经 SRAM 授权供 SRAM 零件使用的部件而造成的损坏。

此质保不适用于商业（租赁）用车过程中造成的损坏。

目录

刹车保养概览	5
刹车杆保养	6
保养所需部件和工具	6
RS 刹车杆分解图	6
R 刹车杆分解图	7
DB5 分解图	8
刹车杆叶片拆卸	9
活塞组件拆卸	12
活塞组件安装	14
刹车杆叶片安装	15
Guide R 与 Guide RS 卡钳保养	20
保养所需部件和工具	20
卡钳分解图	20
故障排除	21
卡钳刹车皮拆卸	22
卡钳活塞拆卸	23
卡钳活塞安装	25
SRAM DB5 卡钳保养	28
保养所需部件和工具	28
SRAM DB5 卡钳分解图	28
故障排除	29
卡钳刹车皮拆卸	30
卡钳活塞拆卸	31
卡钳活塞安装	34
盘式刹车皮和刹车碟磨合程序	37



安全第一！

我们关爱您。维修 SRAM 产品时请始终佩戴防护镜和防护手套。
保护您自己！请佩戴安全装备！

安全说明

处理 DOT 刹车油时请始终佩戴防护镜和丁腈手套。

在保养刹车的区域下方地面上放置一个油盘。

用过的 DOT 刹车油应根据当地和联邦政府的规定回收或处置。

切勿将 DOT 刹车油倾倒入下水道、排水系统、地面或水域中。

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到油漆面（例如车架）/ 或刹车印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和 / 或印刷表面的损坏不在保修范围内。

请勿让任何刹车油接触到刹车皮。如果发生这种情形，刹车皮会被污染，必须更换。

为了获得最佳效果，请只使用 Avid 高性能 DOT 5.1 刹车油。如果买不到 Avid 刹车油，请务必使用 DOT 5.1 或 DOT 4 刹车油。

请勿使用矿物油或 DOT 5 刹车油。

刹车保养概览

SRAM 刹车系统需要定期维护以优化制动功能。如果在刹车系统的任何部位发现有刹车油漏出，则可能存在已损坏或磨损开裂的内部移动部件。如果该系统混入了错误的刹车油，可能会对所有内部橡胶和塑料部件造成损坏。如果您的刹车在碰撞中损坏，则刹车杆叶片、推杆组件及线管组件都可能受损。请检查并更换这些部件，以恢复正常制动功能。

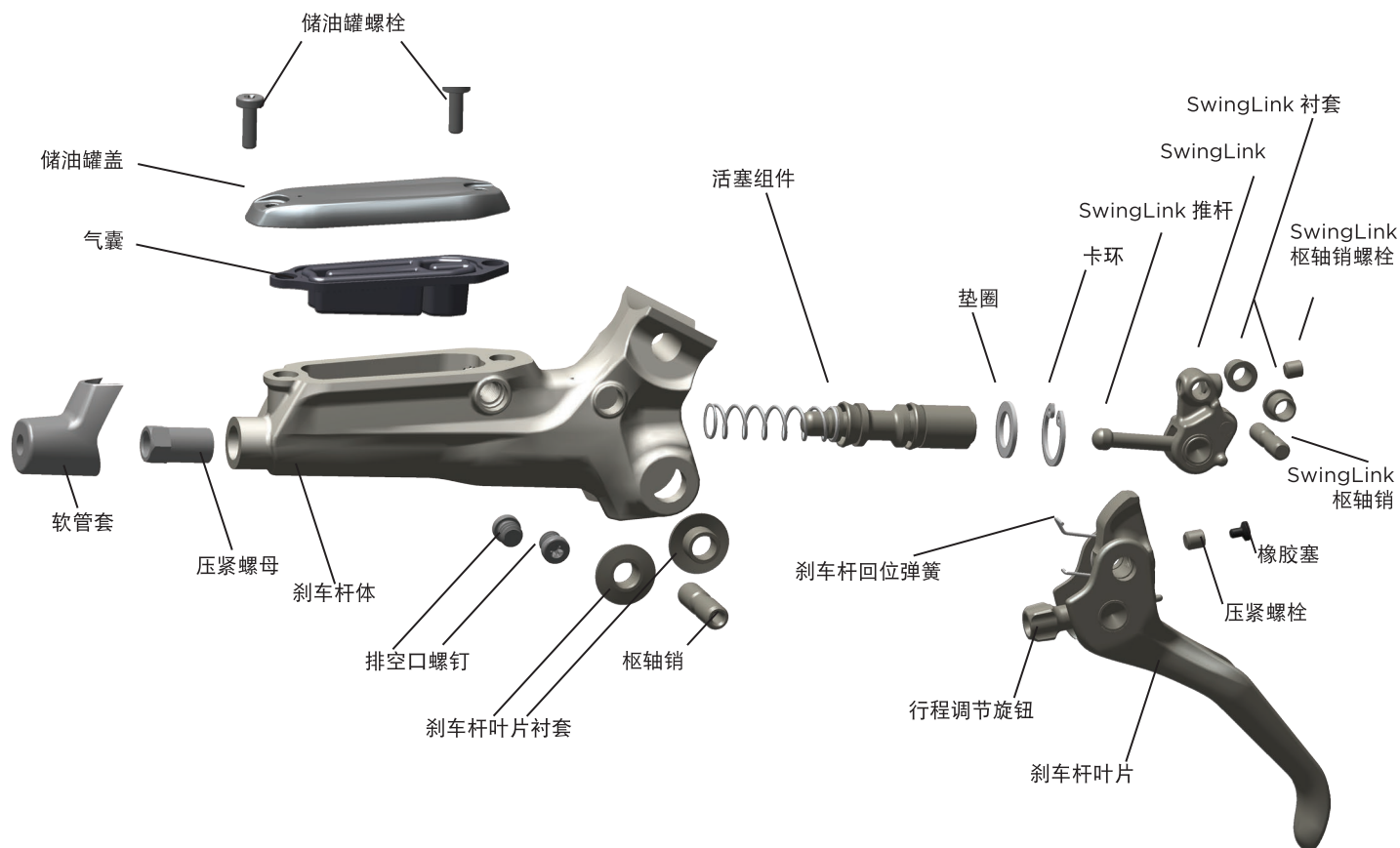
您的产品外观可能与本出版物所含图示有异。

刹车杆保养

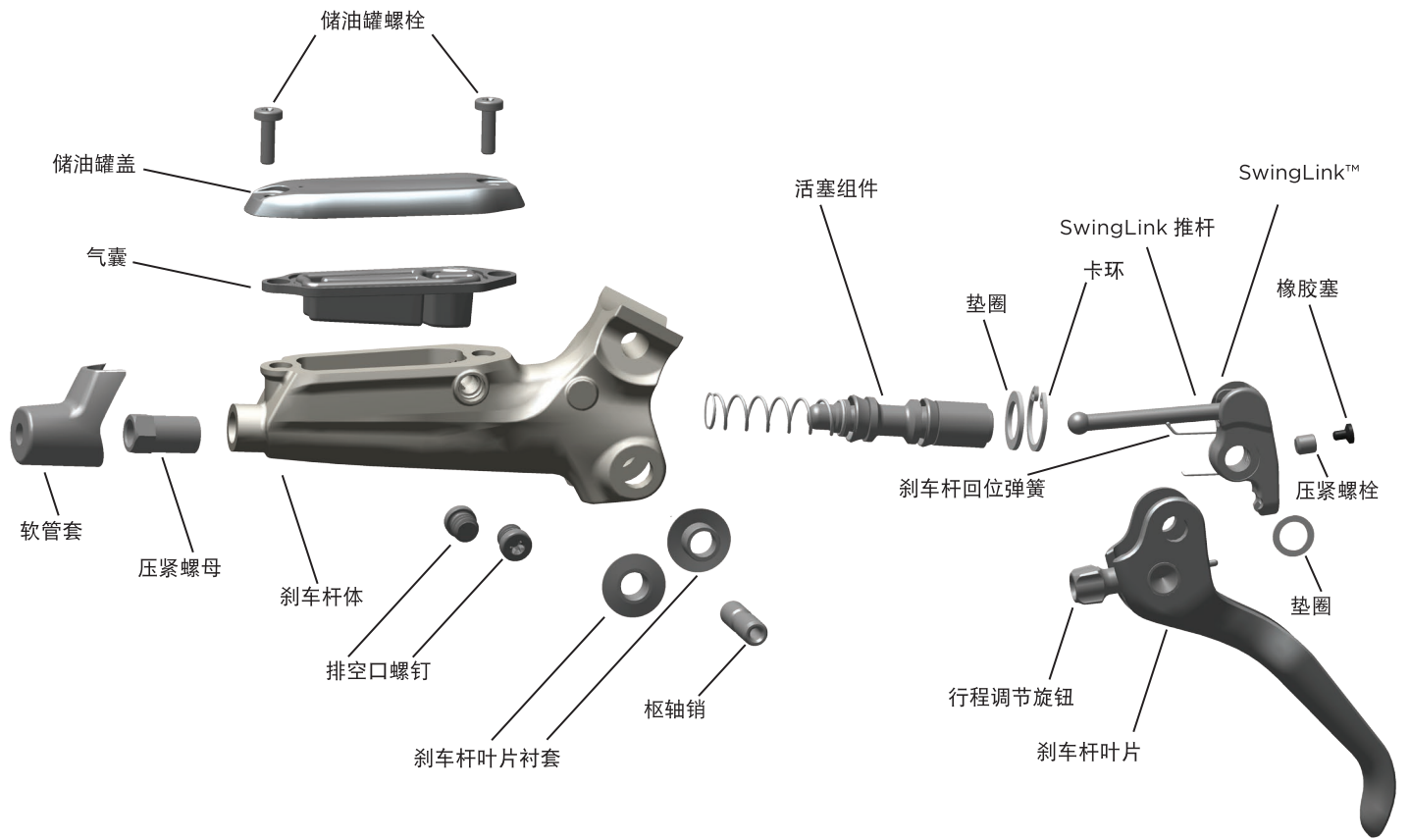
保养所需部件和工具

- 防护镜
- 丁腈手套
- 油盘
- 异丙醇
- 干净的无绒碎布
- Avid 高性能 DOT 5.1 刹车油或 DOT 4 刹车油，或 Avid DOT 润滑脂
- 尖嘴钳
- 长嘴卡环钳
- 带有 90° 弯嘴的尖头针
- T8、T10、T25 TORX® 扳手
- T8 与 T10 TORX® 旋具套筒
- 8 mm 扩口螺母扳手
- 4 mm 六角扳手
- 扭矩扳手
- 242® Blue Loctite®

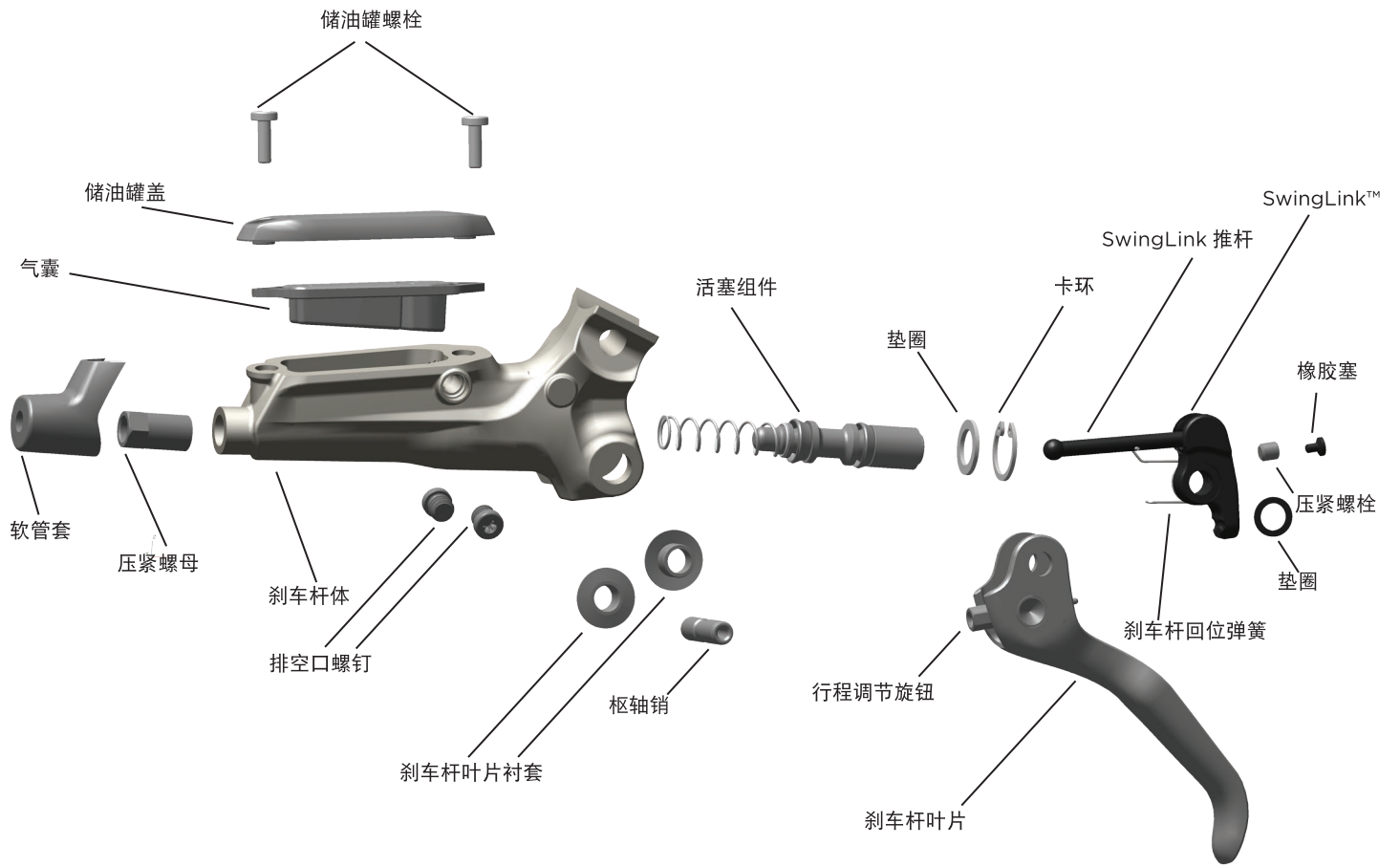
Guide RS 刹车杆分解图



Guide R 刹车杆分解图



SRAM DB5 分解图



注意

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到油漆面（例如车架）/ 或刹车印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和 / 或印刷表面的损坏不在保修范围内。

- 1 用 T25 TORX® 扳手或 4 mm 六角扳手从分立夹具、MMX 或 XLoc™（XLoc 需要卸下指拨）上卸下刹车夹具螺栓，并将刹车杆从车把上卸下。

- 2 从压紧螺母上拉出软管套，并顺着软管滑下。



- 3 用 8 mm 扩口螺母扳手卸下软管压紧螺母。从刹车杆体中拉出刹车软管和压缩配件。



- 4 将刹车油倒入油盘。挤压刹车杆叶片，泵出刹车杆体内多余的刹车油。

注意

如果该系统已被矿物油或 DOT 5 刹车油污染，请将所有部件用肥皂水洗净，然后用清水冲洗，并在重新安装之前将所有部件晾干。安装新的密封件和新的软管。

为了获得最佳效果，请只使用 Avid 高性能 DOT 5.1 刹车油。如果买不到 Avid 刹车油，请务必使用 DOT 5.1 或 DOT 4 刹车油。



5 用 T10 TORX® 扳手将储油罐盖螺栓从储油罐盖上卸下。



6 从刹车杆体上卸下储油罐盖和气囊。



7 将刹车杆体内的刹车油倒入油盘内。



8 将气囊从储油罐盖上分离。
在气囊和储油罐盖上喷异丙醇，并用碎布擦净。

注意

安装之前，所有组件都必须完全晾干。清洁气囊的残留水分在干燥时会从气囊漏出，可能会被误解为系统泄漏。



9 用尖头针取下橡胶塞。



10 用 T8 TORX® 扳手卸下压紧螺栓。



11 用 T8 TORX® 扳手将枢轴销推出。



12 从杆体上取下刹车杆叶片。



活塞组件拆卸

1 用尖头针从刹车杆的两侧取下刹车杆叶片衬套。



2 仅适用于 RS：用 T8 TORX® 扳手卸下 SwingLink™ 枢轴销压紧螺栓。



3 仅适用于 RS：用 T8 TORX® 扳手将 SwingLink 枢轴销推出。SwingLink 会很容易脱落。



4 从刹车杆的两侧取下 SwingLink 衬套。



- 5 用长嘴内部卡环钳向下压杆体，并取下卡环。
将刹车杆体倒置，让垫圈掉出杆体。

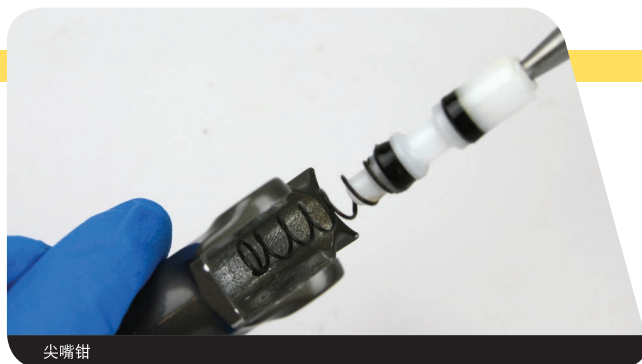


- 6 用尖嘴钳取下活塞组件。

小心 - 眼部隐患

请佩戴防护镜。

操作这一步时请勿直接向杆体内看。内部的活塞 / 弹簧组件已预紧，会快速从杆体中弹出，可能会导致受伤。



- 7 在刹车杆体和刹车杆叶片上喷异丙醇，并用碎布擦净。



注意

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到油漆面（例如车架）/ 或刹车印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和 / 或印刷表面的损坏不在保修范围内。

- 1** 将新活塞组件用手浸入 Avid 高性能 5.1 DOT 刹车油，以润滑活塞组件。
您也可以使用 Avid DOT 润滑脂或 DOT 5.1 或 DOT 4 兼容润滑脂进行润滑。



- 2** 安装新活塞组件。
在刹车杆体和您的两只手套上喷异丙醇，并用碎布擦净。

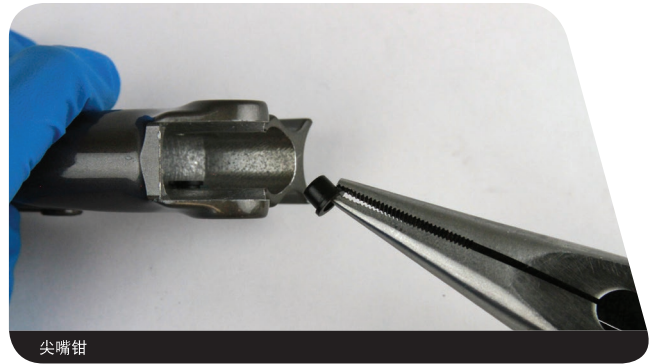


- 3** 在活塞组件上安装垫圈。
用长嘴内部卡环钳将活塞组件推入杆体，确保卡环卡入槽内。调整卡环方向，使其孔眼与刹车杆开口相对。
您也可用长 10 mm 的深套筒抵住卡环，将活塞 / 气囊 / 卡环组件推入杆体内。



刹车杆叶片安装

- 1** 仅适用于 **RS**：用尖嘴钳安装 SwingLink™ 衬套。
如果 SwingLink 衬套容易掉出，请涂抹少量润滑脂。



- 2** 用手将刹车杆衬套插入刹车杆两侧。



- 3** 仅适用于 **RS**：用手将 SwingLink 放置到位。



- 4** 仅适用于 **RS**：将 SwingLink 的孔与衬套的孔对齐，然后将枢轴销插入孔内，直至推不动。



5 仅适用于 **RS** : 在 SwingLink™ 枢轴销压紧螺栓的螺纹上涂抹少量 242® Blue Loctite®。

用 T8 TORX® 扳手将 SwingLink 枢轴销压紧螺栓拧入 SwingLink。



乐泰 242 螺纹锁固蓝胶 (Blue Loctite)

T8 TORX® 扳手

6 仅适用于 **DB5** 和 **R**：用手将刹车杆组件插入杆体内，将推杆放入活塞，而刹车杆回位弹簧位于杆体上。



请确保刹车杆回位弹簧在刹车杆内正确就位，如图所示。行程调节旋钮必须位于凸轮孔内，如果设置不正确，您将无法调节行程。



仅适用于 **RS**：用手将刹车杆组件插入杆体内，将推杆放入活塞，而刹车杆回位弹簧位于杆体上。



请确保刹车杆回位弹簧在刹车杆内正确就位，如图所示。指向外侧的弹簧末端必须与刹车杆叶片相对，而指向内侧的弹簧末端要抵靠杆体。行程调节旋钮必须放置在凸轮孔内，如果设置不正确，您将无法调节行程。



7 将凸轮和刹车杆叶片的孔与杆体的孔对齐，然后将枢轴销压入孔内。



8 在压紧螺栓上涂抹少量蓝色乐泰胶。
用 T8 TORX® 扳手将压紧螺栓拧入 SwingLink。用扭矩扳手和 T8 TORX® 扳手将螺栓拧紧至 2.7-3.2 N·m。



9 用 T8 TORX® 扳手安装新的连接螺栓塞。



10 将气囊压入储油罐盖，确保气囊正确就位到储油罐盖。气囊应与盖齐平。



11 将储油罐盖 / 气囊组件插入杆体内。



12 用带 T10 TORX® 旋具的扭矩扳手将每个储油罐盖螺栓拧紧至 2.7-3.2 N·m。



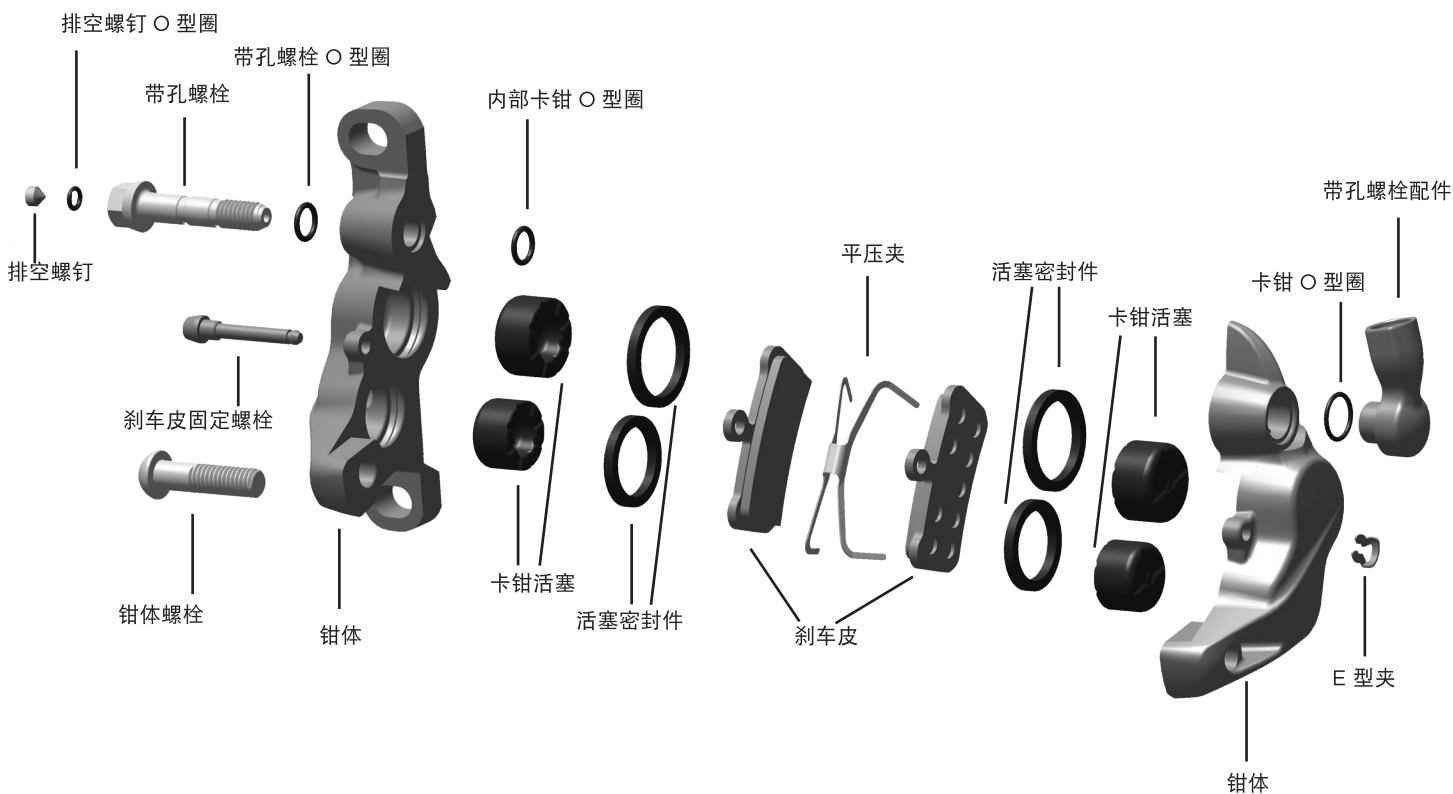
13 在杆体上喷异丙醇，并用碎布擦净。



保养所需部件和工具

- 防护镜
- 丁腈手套
- 油盘
- 异丙醇
- 干净的无绒碎布
- Avid 高性能 5.1 DOT 刹车油或 DOT 4 刹车油，或 Avid DOT 润滑脂或 DOT 5.1 或 DOT 4 兼容润滑脂
- 带橡胶喷枪夹头的空气压缩机
- 软橡胶垫或一小块丁基内胎
- 排空挡板
- 尖嘴钳
- 带有 90° 弯嘴的尖头针
- 2.5 mm & 5 mm 六角扳手
- 2.5 mm 六角旋具套筒
- T25 TORX® 扳手
- T25 TORX® 旋具套筒
- 8 mm 开口扳手
- 8 mm 扩口螺母爪型套筒
- 扭矩扳手

Guide R 与 RS 卡钳分解图



故障排除

“粘滞”或刹车皮回程缓慢 / 刹车杆行程过度

如果您的刹车手感粘滞，而且刹车皮回弹缓慢且 / 或刹车杆行程过度，那么活塞可能在卡钳内发生粘连。在完全拆卸卡钳之前，您可以尝试以下步骤调松粘连的活塞：

1. 将自行车放在自行车架上夹紧。
2. 将车轮从有问题的卡钳上卸下。
3. 捏刹车杆数次，直到刹车皮几乎彼此接触。
4. 在两个刹车皮之间插入 Guide 刹车皮平压夹，将刹车皮撑到平压夹的最大宽度。
5. 移除 Guide 刹车皮平压夹。
6. 重复这些步骤 3-5 次。
7. 重新安装车轮。
8. 捏刹车杆数次，将刹车皮与刹车碟之间的距离设定适当。
9. 如有需要，将卡钳调整至刹车碟的中心位置。
10. 旋转车轮，检查刹车是否正常工作。活塞应能自由移动，而且刹车杆行程不应过度。

如果刹车功能没有任何改进，请执行卡钳保养工作。

卡钳刹车皮拆卸

- 1 用 5 mm 六角扳手将刹车卡钳从前叉或框架上卸下。
从卡钳上拆下卡钳安装支架和硬件，并将零件按照拆卸顺序放在一边。

- 2 用尖嘴钳从刹车皮固定螺栓上取下 E 型夹。用 2.5 mm 六角扳手从卡钳上卸下刹车皮销钉。



- 3 将刹车皮推出卡钳。

注意

当背板和刹车皮摩擦材料的总厚度到 3 mm 以下时，应更换刹车皮。



注意

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到油漆面（例如车架）/ 或刹车印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和 / 或印刷表面的损坏不在保修范围内。

- 1** 用 8 mm 开口扳手卸下带孔螺栓。
将软管和带孔螺栓配件放在一边。



- 2** 用 T25 TORX® 扳手卸下钳体螺栓。
使卡钳体内流出的任何油液流入油盘。



- 3** 将钳体的两半分开。



4 取下外侧刹车钳体的内部 O 型圈。



5 将其中一个钳体——活塞面朝下——放在平坦表面上的柔软橡胶垫或一小块内胎上。

将橡胶嘴喷枪夹头插入带孔端口内。

小心 - 眼部隐患

请佩戴防护镜。

卡钳活塞可能会从卡钳快速弹出，可能导致人身伤害或部件损坏。将空气压入卡钳之前，请将活塞面对橡胶表面。



橡胶

橡胶喷枪夹头

将喷枪夹头用力按压在其中一个钳体上，按下气动开关将空气压入带孔端口，把活塞吹出卡钳。

用碎布盖住卡钳，包住可能喷洒出来的任何液体。

继续向卡钳内压入空气，直至将两个活塞都吹出。如果一个活塞还在原来位置，请不要拿掉另外一个活塞。

从卡钳上卸下活塞。

对另一半钳体重复上述操作。



6 用尖头针从两半钳体内取下活塞密封件。在两半钳体内安装新的密封件。

注意

切勿用尖头针划伤密封压盖。这可能会导致刹车时刹车油缓慢渗漏。



注意

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到刹车上的油漆面（例如车架）/或印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和/或印刷表面的损坏不在保修范围内。

7

检查卡钳活塞是否损坏，如必要，应更换。

安装活塞时，用戴着手套的手指在每个活塞周边涂抹少量 DOT 5.1 刹车油。将活塞插回到每个钳体中。

您也可以使用 Avid DOT 润滑脂或 DOT 5.1 或 DOT 4 兼容润滑脂进行润滑。



2

在两半卡钳和您的两只手套上喷异丙醇，并用碎布擦净。



3

在外侧钳体上安装新的内部 O 型圈。



- 4** 取下带孔螺栓和带孔螺栓配件的 O 型圈。
在新的 O 型圈上涂抹少量 DOT 5.1 刹车油，并将其安装。



- 5** 将带孔螺栓插进外侧卡钳。
在卡钳 O 型圈上涂抹少量 DOT 5.1 刹车油，并将其安装在带孔螺栓上。



- 6** 用手将带孔螺栓配件与带孔螺栓对齐，并将螺栓拧入带孔螺栓配件，直至拧不动。请不要拧紧带孔螺栓。



- 7** 安装卡钳螺栓，并用带 T25 TORX® 旋具套筒的扭矩扳手将螺栓拧紧至 9.7-11.7 N·m。



- 8 将带孔螺栓配件保持在所需角度。用带 8 mm 扩口螺母爪型套筒的扭矩扳手将带孔螺栓拧紧至 9.7-11.7 N·m。



- 9 将排空挡板插入卡钳。

注意

重新安装刹车皮之前，您必须排空刹车组件。



- 10 在卡钳上喷异丙醇，并用碎布擦净。



目测检查所做的工作。如果有任何 O 型圈从带孔螺栓配件或带孔螺栓中露出，请取出并更换 O 形圈，然后重复安装过程。

注意

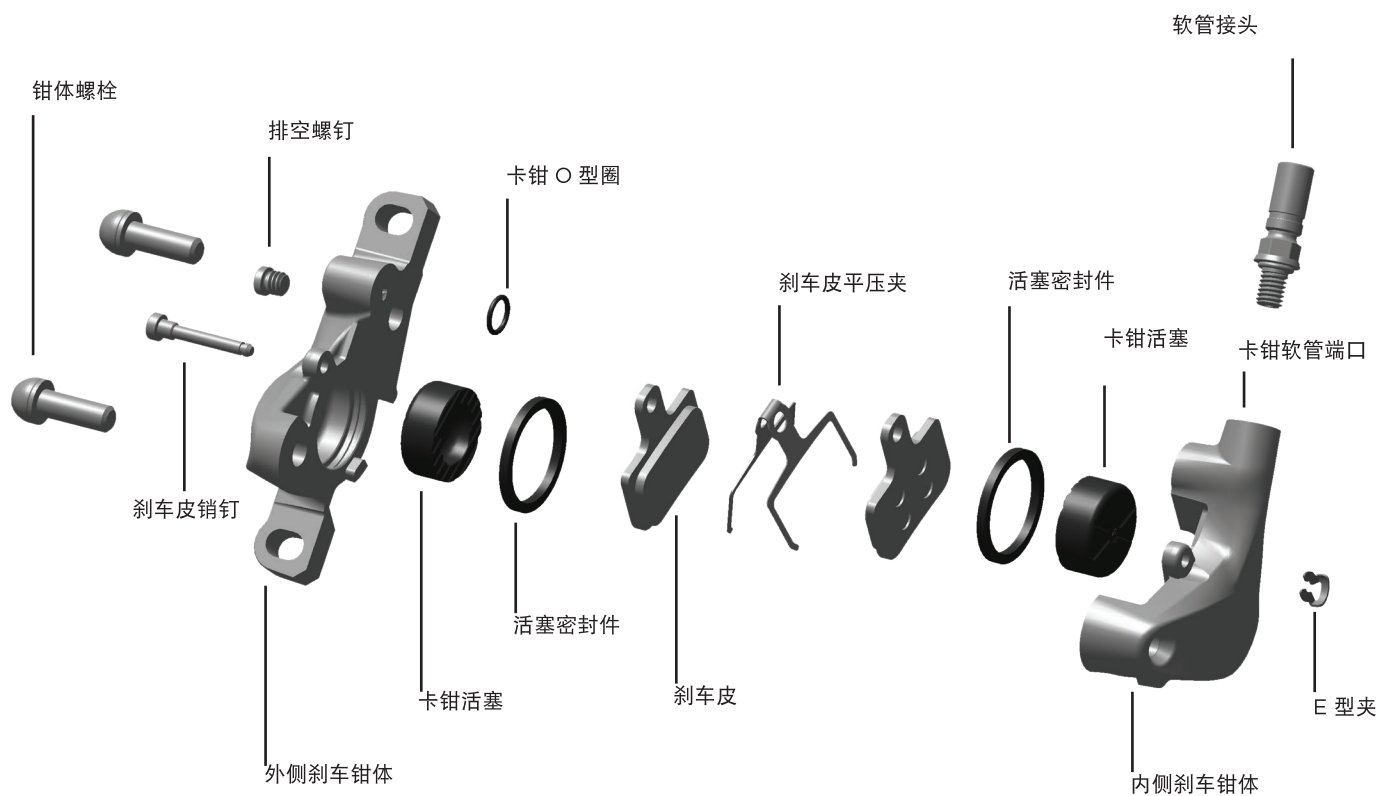
检修卡钳必须排掉卡钳内的所有刹车油。您必须排空刹车组件，以获得最优性能。刹车排空、刹车软管截短、刹车皮更换的相关说明请参考 www.sram.com/service。

SRAM DB5 卡钳保养

保养所需部件和工具

- 防护镜
- 丁腈手套
- Avid 高性能 5.1 DOT 刹车油或 DOT 4 刹车油，或 Avid DOT 润滑脂或 DOT 5.1 或 DOT 4 兼容润滑脂
- 油盘
- 一字螺丝刀
- 带喷枪夹头的空压机
- 扭矩扳手
- 5 mm 六角旋具套筒
- 8 mm 管道扳手
- 2.5 mm 和 5 mm 六角扳手
- 尖头针
- 干净的无绒碎布
- 异丙醇
- 软橡胶或一片内胎

SRAM DB5 卡钳分解图



故障排除

“粘滞”或刹车皮回程缓慢 / 刹车杆行程过度

如果您的刹车手感粘滞，而且刹车皮回弹缓慢且 / 或刹车杆行程过度，那么活塞可能在卡钳内发生粘连。在完全拆卸卡钳之前，您可以尝试以下步骤调松粘连的活塞：

1. 将自行车放在自行车架上夹紧。
2. 将车轮从有问题的卡钳上卸下。
3. 捏刹车杆数次，直到刹车皮几乎彼此接触。
4. 在两个刹车皮之间插入 Guide 刹车皮平压夹，将刹车皮撑到平压夹的最大宽度。
5. 移除 Guide 刹车皮平压夹。
6. 重复这些步骤 3-5 次。
7. 重新安装车轮。
8. 捏刹车杆数次，将刹车皮与刹车碟之间的距离设定适当。
9. 如有需要，将卡钳调整至刹车碟的中心位置。
10. 旋转车轮，检查刹车是否正常工作。活塞应能自由移动，且刹车杆行程不应过度。

如果刹车功能没有任何改进，请执行卡钳保养工作。

卡钳刹车皮拆卸

注意

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到油漆面（例如车架）/ 或刹车印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和 / 或印刷表面的损坏不在保修范围内。

- 1 用 5 mm 六角扳手将刹车卡钳从前叉或框架上卸下。
从卡钳上拆下卡钳安装支架和硬件，并将支架和硬件按照拆卸顺序放在一边。

- 2 用尖嘴钳从刹车皮销钉上取下 E 型夹。
用 2.5 mm 六角扳手从卡钳上卸下刹车皮销钉。



- 3 将刹车皮推出卡钳。

注意

当背板和刹车皮摩擦材料的总厚度小于 3 mm 时，应更换刹车皮。



注意

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到油漆面（例如车架）/ 或刹车印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和 / 或印刷表面的损坏不在保修范围内。

- 1 用 8 mm 管道扳手卸下软管夹压配件。
从卡钳软管端口拉出刹车软管和软管端夹压配件。
刹车油会漏出，所以下方需放置一个容器来接住刹车油。



- 2 用 5 mm 六角扳手卸下钳体螺栓。



- 3 将卡钳的两半分开。



- 4 用 T10 TORX® 扳手卸下排空螺钉。



5 将内侧钳体——活塞面朝下——放在平坦表面上的柔软橡胶垫或一小块内胎上。

将橡胶喷枪夹头插入卡钳软管端口内。

小心 - 眼部隐患

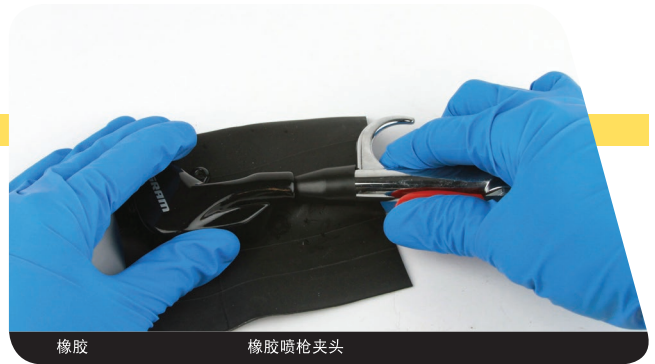
请佩戴防护镜。

卡钳活塞可能会从卡钳快速弹出，可能导致人身伤害或部件损坏。将空气压入卡钳之前，请将活塞面对橡胶表面。

将喷枪夹头用力按压在钳体上，按下气动开关将空气压入卡钳软管端口，把活塞吹出卡钳。

继续向卡钳内压入空气，直至将活塞吹出。

从卡钳上卸下活塞。



6 将外侧钳体——活塞面朝下——放在平坦表面上的柔软橡胶垫或一小块内胎上。

将橡胶喷枪夹头插入排空螺钉开口。

小心 - 眼部隐患

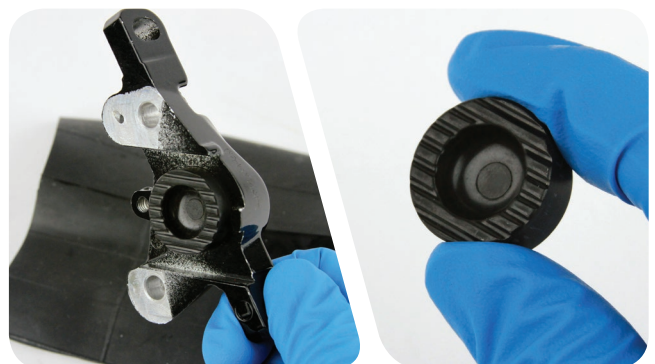
请佩戴防护镜。

卡钳活塞可能会从卡钳快速弹出，可能导致人身伤害或部件损坏。将空气压入卡钳之前，请将活塞面对橡胶表面。

将喷枪夹头用力按压在其中一个钳体上，按下气动开关将空气压入排空螺钉开口，把活塞吹出卡钳。

继续向卡钳内压入空气，直至将活塞吹出。

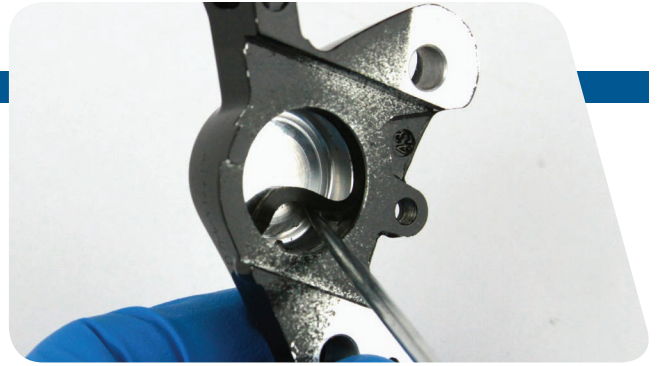
从卡钳上卸下活塞。



7 用尖头针取下内侧和外侧钳体的活塞密封件，并在每个钳体上安装新的密封件。

注意

切勿用尖头针划伤密封压盖。这可能会导致刹车时刹车油缓慢渗漏。



注意

DOT 刹车油会损坏油漆面。如果刹车油接触到油漆面（例如车架）/ 或刹车印刷表面，应立即擦掉，并用异丙醇或清水清洗。DOT 刹车油引起的油漆面和 / 或印刷表面的损坏不在保修范围内。

- 1 检查卡钳活塞是否损坏，如必要，应更换。
安装活塞时，用戴着手套的手指在每个活塞周边涂抹少量 DOT 5.1 刹车油。将活塞装入两个钳体，使得活塞在卡钳内水平运动。

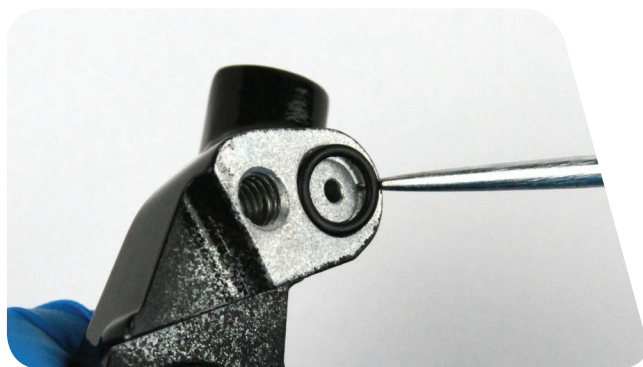
您也可以使用 Avid DOT 润滑脂或 DOT 5.1 或 DOT 4 兼容润滑脂进行润滑。



- 2 在两半卡钳和您的两只手套上喷异丙醇，并用碎布擦净。



- 3 用尖头针将内侧卡钳的 O 型圈取下，并安装新 O 型圈。



- 4** 用尖头针卸下软管夹压配件的 O 型圈。
在新 O 型圈上涂抹少量 DOT 5.1 刹车油，然后将其安装。



- 5** 将卡钳的两半放在一起并对齐。
用手将钳体螺栓拧入卡钳。



- 6** 用带 5 mm 六角旋具套筒的扭矩扳手将每个螺栓拧紧至 9.8-11.8 N·m。



- 7** 用 T10 TORX® 扳手安装排空螺钉。



8 用 8 mm 管道扳手将软管夹压配件装入卡钳软管端口内。



8 mm 管道扳手

9 将排空挡板插入卡钳。

注意

您需要先对刹车排空，才能重新安装刹车皮。



10 在卡钳上喷异丙醇，并用碎布擦净。



目测检查所做的工作。如果有 O 型圈从软管夹压配件中露出，请取出并更换 O 形圈，然后重复安装过程。

注意

检修卡钳必须排掉卡钳内的所有刹车油。您必须排空刹车组件，以获得最优性能。刹车排空、刹车软管截短、刹车皮更换的相关说明请参考 www.sram.com/service。

盘式刹车皮和刹车碟磨合程序

所有新的刹车皮和刹车碟都应完成磨擦合入过程，这称为“磨合”。磨合过程应在首次骑行前完成，它能确保最连贯和有利的制动感，实现在大多数骑行条件下最安静地制动。磨合过程会使刹车皮和刹车碟生热，这会将一层均匀的刹车皮材料（印层）敷到刹车碟制动表面上。该印层可以优化刹车性能。

警告 - 撞伤隐患

磨合过程需要您重力刹车。您必须熟悉盘式刹车的力道和工作原理。不熟悉力道和盘式刹车操作而进行大力刹车时，可能会导致您摔倒，进而导致严重的人身伤害和 / 或死亡。如果您不熟悉盘式刹车的力道和工作原理，则应请专业自行车技师完成磨合过程。

要安全地达到最佳结果，请在整个磨合过程中都坐在自行车上。在磨合过程中任何时候都请勿锁死车轮。

- 将自行车踩至中速，然后用力刹车至步行速度。如此重复约 20 次。
- 将自行车踩至更高速。然后非常用力地刹车至步行速度。如此重复约 10 次。
- 在进一步骑行前让刹车冷却。

本出版物包含以下公司的商标和注册商标：

TORX®是Acument Intellectual Properties, LLC的注册商标

Loctite®和242®是Henkel Corporation的注册商标

