THE DIFFERENCE BETWEEN DELIVERY PRESSURE AT PRIMARY SIDE DURING PRESSING PEDAL AND DELIVERY PRESSURE AT PRIMARY SIDE DURING RELEASING PEDAL SHOULD SATISFY THE DIAGRAM OF 3 WHEN TESTED WITH THE SAME TEST METHOD AND TEST SETUP AS 1.1.

1、1項と目標の方法および装置で試験を行い、路が込み時プライマリ側デリバリ圧力と緩が時プライマリ側デリバリ圧力の差が 特性練図 3 を満足すること。

## ▼ 1.4 PRESSURE DIFFERENCE

THE PRESSURE DIFFERENCE BETWEEN PRIMARY SIDE AND SECONDARY SIDE SHOULD SATISFY THE DIAGRAM OF 3 WHEN TESTED WITH THE SAME TEST METHOD AND TEST SETUP AS 1.1.

1.1項と同様の方法および装置で試験を行い、プライマリ館とセカンダリ鎖の圧力差が特性線図 3 を満足すること。

#### 1.5 LOW TEMPARATURE OPERATION CHARACTERISTIC 经常作助条件

AIR LEAK AND OTHER FAILURES ARE NOT PREMITTED WHEN TESTED WITH THE FOLLOWING TEST METHOD. 下記試験方法で試験を行い、エア洩れ、その他異常なきこと。

TEST METHOD AND CONDITION

試験方法および条件

KEEP THE DEVICE AT -30±2t FOR 120hrs. FIRST 72h, STATIONARY, AFTER 72hrs, 96hrs AND 120hrs OPERATE THE DEVICE EACH 6 TIMES (E-BS OFF 3 TIMES, EBS ON 3 TIMES) OPERATING INTERVALS OF 5 mia. WITH DELIVERY PRESSURE 0.20 MPa AND 0.78MPa AND CHECK AIR LEAK AND OTHER FAILURES. 温度 - 30±2 でで120時間保っ。初めの72時間は静置し、72時間目、96時間目、120時間目にそれぞれが出圧0.20MPa および0.78MPaで各作動間隔を5分間として、各々6回(E・B・S OFF 3回、E・B・S ON 3回を繰り返し)作動させ、 エア洩れ、その他異常の有無を確認する。

## ₩ 1.6 AIRTIGHTNESS

THE FOLLOWING SPEC SHOULD BE SATISFIED WHEN TESTED WITH DELIVERY PRESSURE OF 0 AND 0.78MPa USING TEST METHOD SHOWN BELOW. 下記がまで試験を行い、吐出圧のおよび0.78MPaで、下記を満足すること。

ITEM IA	ADMISSIBLE LEAKAGE 許容別大量
FEED LEAKAGE フィード強れ	0 ( 0 ) cm³/min
EXHAUST LEAKAGE エキゾースト洩れ	10(30) cm³/min
	T LOW TEMPERATURE (-30±20

ただし()内は、低温時(-30±2で)とする。

## TEST METHOD

試験が決

KEEP THE DEVICE AT ROOM TEMPERATURE IN CONSTANT TEMPERATURE CHAMBER FOR 24±1hr. AFTER THAT, KEEP THE DEVICE WITHOUT OPERATING BS-T FOR ≥ 5 min AND MEASURE AIR LEAK, THEN PRESS THE PEDAL TO FULL PRESSURE AND KEEP THIS CONDITION FOR ≥ 5 min AND MEASURE AIR LEAK. NEXT, KEEP THE DEVICE AT -30±2° IN CONSTANT TEMPERATURE CHAMBER FOR 24±1hr AND CONDUCT THE SAME TEST AS ABOVE.

極温槽中に常温で24±1時間保持したのち、ブレーキシグナルトランスミッタを作動させない状態およびペダルを全圧力になるまで踏み込んだ状態で、それぞれ5分間以上保持し、この時のエア汚れを測定する。 次に便温槽(-30±2℃)の中に24±1時間保持したのち、上記試験を行う。

# 2. STRENGTH

## ▼ 2.1 STATIC STRENGTH

WHEN FORCE OF 1765N IS APPLIED TO THE LOCATION OF 150±1mm FROM PEDAL FULCRUM, NO LEAK AND OTHER FAILURES ARE PERMITTED. 車両取り付け状態で、ペダル支点から150mmの位置に荷重1765Nを加えた時、エア波れ、その他異常なきこと。

## ▼ | 2.2 RESISTANCE TO FLUID PRESSURE

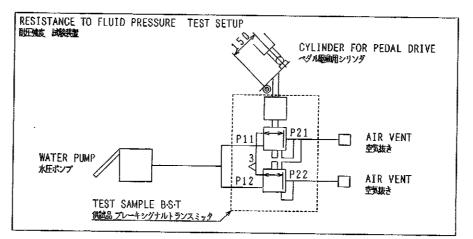
翻开糖

WHEN TESTED WITH THE FOLLOWING TEST METHOD NO LEAK IS PERMITTED AFTER KEEPING WATER PRESSURE OF 1.47MPa FOR 5 SECOND AND NO DAMAGES TO COMPONENTS IS PERMITTED AFTER KEEPING WATER PRESSURE OF 1.96MP& FOR 5 SECOND. 下記方法で試験を行い、1.47MPaの液圧を5秒間保持した時効れを起こさず、1.96MPaの液圧を5秒間保持した時 構成部品に異常なきこと。

### TEST METHOD

試験が決

CHECK WATER LEAK AFTER KEEPING WATER PRESSURE OF 1.47MP8 AT SUPPLY PORT OF BST FOR 5 SECOND THEN RAISE WATER PRESSURE TO 1.96MP& AND KEEP IT FOR 5 SECOND. AFTER THAT RELEASE THE PRESSURE. DISMOUNT BST FROM TEST SETUP AND DISASSEMBLE IT CHECK IF THERE ARE DAMAGES OF COMPONENTS OR NOT. プレーキシグナルトランスミッタのサブライボートに太圧を1.47MPaになるまで加え5秒間保持し、液気れを確認する。 その後、水圧1.96MPaとし5秒間保持した後、圧力を解除する。フレーキシグナルトランスミッタを試験装置より取り外した後 分解し、異常の有無を点検する。 試験装置は図示による。



#### VIBRATION TEST 2.3

TEST ACCORDING TO DIN IEC 68-2-6. DIN IEC 68-2-6 を満足すること。

### 2. 4 SHOCK TEST

鋠 TEST ACCORDING TO DIN 40839. DIN 40839 を満足すること。

# 3. ENDURANCE AND PROTECTION

## 3.1 OPERATING ENDURANCE TEST (LOW TEMPERATURE, HIGH TEMPERATURE)

NO AIR LEAK AND OTHER FAILURE ARE PERMITTED WHEN TESTED WITH THE FOLLOWING TEST METHOD. 下記方法で試験を行い、エア党れ、その他異常なきこと。

## TEST METHOD

APPLY AIR PRESSURE OF 0.68±0.04MPa TO SUPPLY PORT OF B-S-T AND CONNECT 0.51 AIR TANK TO DELIVERY PORT. IN CONSTANT TEMPERATURE CHAMBER OF -40±2℃, PRESS PEDAL QUICKLY TO DELIVERY PRESSURE OF ≥ 0.59 ±0.05MPa AND RELEASE COMPLETELY. REPEAT THIS CYCLE FOR 10° CYCLES WITH THE SPEED OF 500~1000 CYCLES/HOUR. PRESSURIZING TIME AND EXHAUSTING TIME ARE ALMOST SAME, NEXT, CONDUCT SAME TEST IN CONSTANT TEMPERATURE CHAMBER OF 70±2°C. TEST SETUP IS ACCORDING TO 1.1. プレーキシグナルトランスミッタのサプライボートに空気圧力0.68±0.04MPaを加え、デリバリボートに0.51の エアタンクを接続する。雰囲気温度-40±20の恒温槽の中で、デリバリ圧力が0.59±0.05MPa以上になるまで

ベダルを急遽に降み込み、その後全場的する。これを1サイクルとし1時間に500~1000回帰り返す。ただし、給気時間 および構筑時間は、はは同一とする。このサイクルを10°回行う。次に雰囲気温度70±20の回温槽の中で、上記試験を行う。 試験装置は、1、1項にEBSパルプおよびECUを接続したものである(EBSシステム)。

# 3. 2 OPERATING ENDURANCE TEST (ROOM TEMPERATURE)

作動(2) NO AIR LEAK AND OTHER FAILURES ARE PERMITTED WHEN TESTED WITH THE

FULLOWING TEST METHOD, 下記方法にて試験を行い、エア洩れ、その他異常なきこと。

## TEST METHOD

試験が法

TEST WITH TEST MOTHOD SPECIFIED IN 3.1 AND AT ROOM TEMPERATURE, TOTAL CYCLE NUMBER IS 10' INCLUDING 2×10' IN 3.1 (LOW AND HIGH TEMPERATURE). TEST SETUP IS ACCORDING TO 1.1. 3. 1項の方はで、温度条件を常温にて試験を行う。低温・高温を含め、総サイクルを 100回行う。 試験装置は、1、1項にEBSパリプもよびECUを接続したものである(EBSシステム)。

### 3.3 RESISTANCE TO RUST

NO RUST DETRIMENTAL TO FUNCTION PERMITTED WHEN TESTED WITH THE FOLLOWING TEST METHOD. 下記がまにて試験を行い、機能上有害なサビの発生なきこと。

### TEST METHOD 試験/法

TEST METHOD IS ACCORDING TO ISO 3768 (SALT SPRAY TEST) DURATION 96h. ブルーキシグナルトランスミッタをISO 3768 (塩水噌素が放力法) に準ずる試験方法により、96時間行う。

### ASSEMBLY, COMPONENT 細文・磁点

### O-RING

()ーリング O-RING SHOULD SATISFY JIS B 2401. O-リングは、JIS B 2401に合格のこと。

日産ディーゼル部品番号 45101 01260

## 4.2 BOOT

NO CRACK DETRIMENTAL TO FUNCTION ect ARE PERMITTED WHEN TESTED WITH THE FOLLOWING TEST METHOD. 下記試験方法で試験を行い、有害な部れ等の発生なきこと。

TEST METHOD AND CONDITION 試験方法および条件 CONCENTRATION 減度 : 80±5pphm TEMPERATURE 温度: 40±1℃ TIME PERIOD 時間: 36hr

#### OTHRE 5. その他

#### 5.1 STORAGE

RUST, ADHESION OF RUBBER PARTS ect AND ABNORMAL CHARACTERISTIC ARE NOT PERMITTED AFTER STORAGE FOR 6 MONTHS AT NORMAL STORAGE CONDITION, 通常の保管状態で6ヵ月間保存した時、第57付きやゴム部品のはりつき等がなく、特性その他に異常なきこと。

### FREEZING

1.1 CHARACTERISTIC SHOULD BE SATISFIED AFTER TESTED WITH THE FOLLOWING TEST METHOD. 下記試験方法で試験を行い、1、1項の特性を満足すること。

TEST METHOD AND CONDITION 試験方法および条件	
TEMPERATURE 温度	-30°c
SPRAY WATER VOLUME 吹き付け総木豊	500cm³
SPRAY CYCLE 吹き付けサイクル	2 SPRAY + 1 LEAVE + 2 SPRAY + 1 LEAVE + 4 SPRAY (mìn) 2 吹き付け + 1 旅電 + 2 吹き付け + 1 旅電 + 4 吹き付け (mìn)
EXHAUST PRESSURE 排版圧力	0.83MPa

## 6. COMPONENT

FLAWS AT VALVE SEAT SURFACE, PISTON, CYLINDER BORE ect AND BLOW HOLES AND FOREIGN MATERIALS IN VALVE BODY ARE NOT PERMITTED. バルブシート面、ピストン、シリンダボア等の傷および、パルブボディ内部に楽、異物の混入なきこと

### WATER RESISTANCE OF THE ELECTRICAL SOCKETS. ソケット部 耐水性

CONNECT HARNESS-ASSY TO THE BST AND SUBMERGE THE BST-ASSY IN WATER WITH THE WIRES SOCKETS ARE UNDER TENSION. BSTにハーネスASSYを取り付けた状態で、ソケット取り付け部分に荷重を加え水设させる。

TEST METHOD AND CONDITION 試験が注および条件

LOAD 負荷 : 100N

LOAD DIRECTION

: THE ANGLE OF 90' FROM SOCKET CENTER AND THE 自新加 POSITION OF 45mm THE TIP OF THE SOCKET. FOUR DIRECTIONS IN EVERY DIRECTION.

ソケット先端より45mmの位置にて、ソケット中心熱に対し90°の角度で上下左右の4方向。

TEST FREQUENCY : LOAD DIRECTION, ONE TIME EACH.

質荷加の上下左右を各1回

WATER TEMPERATURE 城區 : NATURAL TEMPERATURE 常温

SUBMERGE TIME 水沙崎間 : 1min

AFTER THE ABOVE TEST, WHICH WATER CONFIRMS DOSEN'T GET INTO THE INSIDE OF THE SOCKET. 上記試験後、ソケット内部(橋子部)に木の浸入なきこと。

> 保安部品家 製造ロット番号表示のこと 6 t 在 ROUGH PART NO. 担材を与 TREATMENT & 2 SURFACE PROTECTION MARKET 材料位祭 ASSY/組立品 WARCO 04, 03, 31 S. HAYASHIDA BRAKE SIGNAL TRANSMITTER ASSY ブレーキシグナルトランスミッタ ASSY 04, 04, 01 S, TODA 14 04 01 J. Schroeder-Berg 3.6 kg 1:1 size T.R.1 884 590 799 0 605 3/3 T.R.I SIZE T.R.1 THIRD JUNET CODE FOR FUNCTION CODE FOR SHAPE REPLACED OF FOR SHAPE REPLACED O