

21. 更换托架（右侧）

注意！

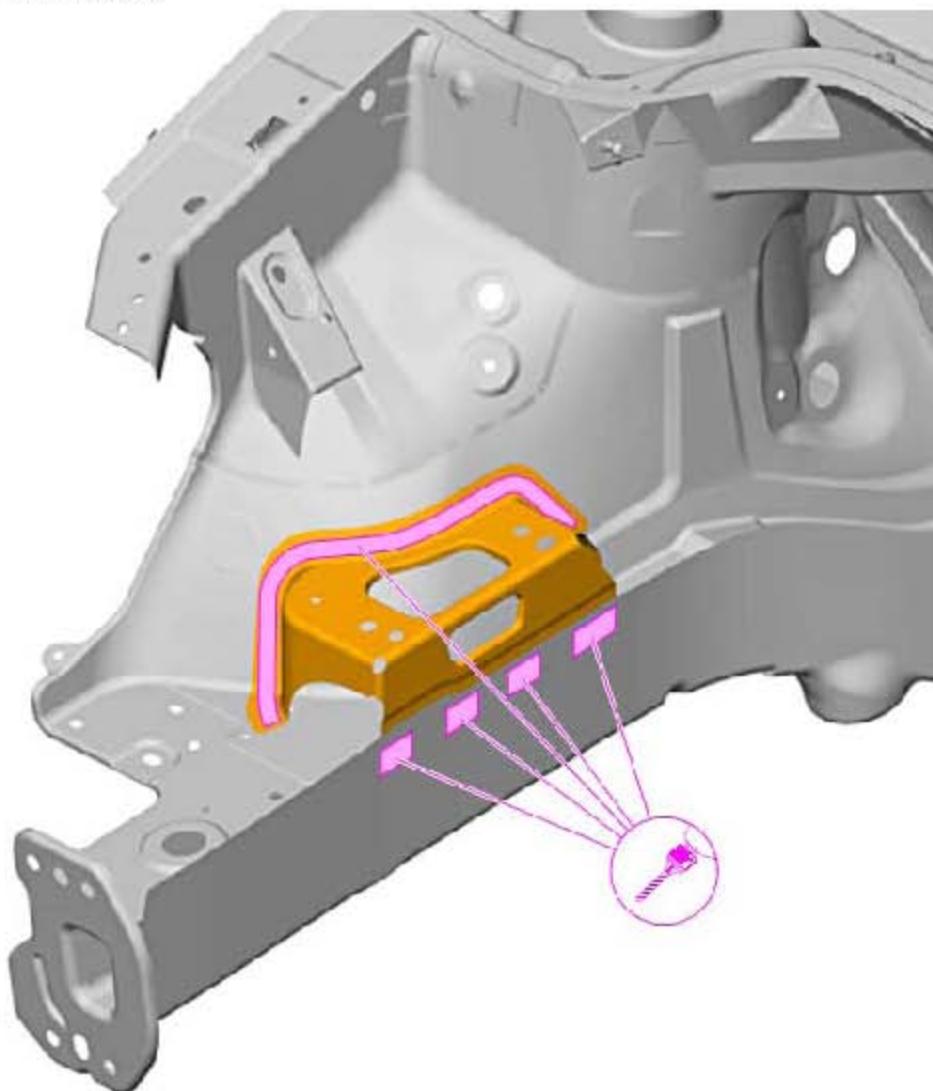
注意安全说明！

21.1 工具

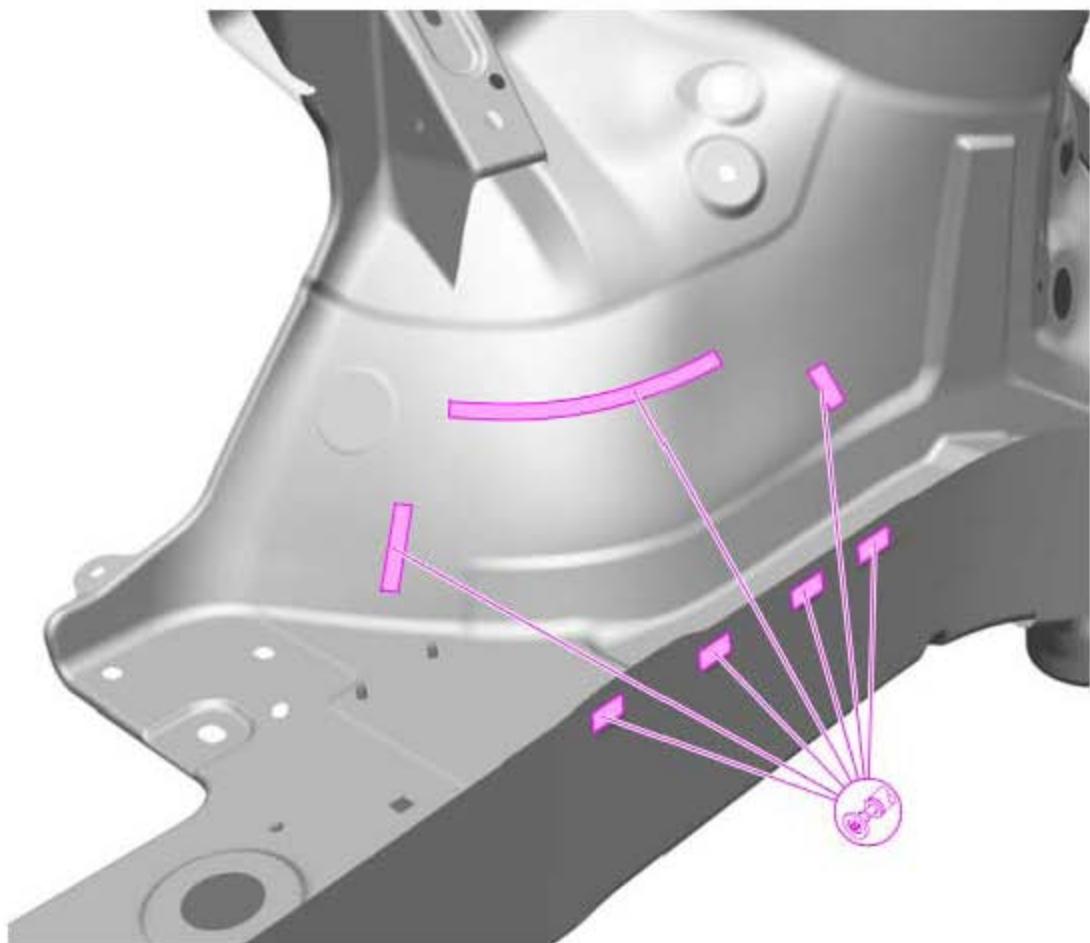
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

21.2 拆卸



1). 分离原始连接。



2). 清除残留材料。

21.3 安装

提示

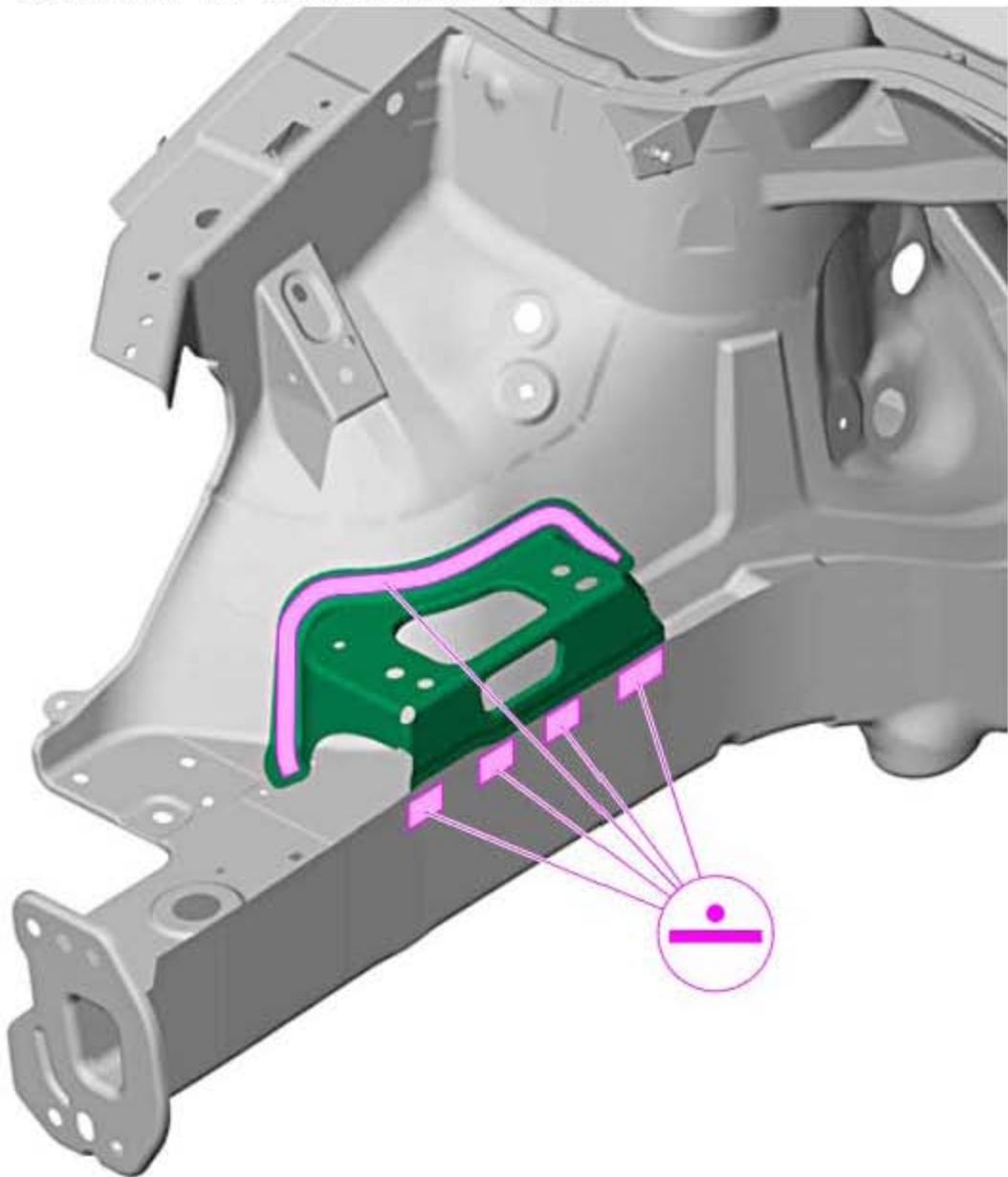
由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

21.3.1 焊接

备件

- ◆ 右侧托架

- 1). 将新部件装入置于矫直组件上的汽车上并固定。

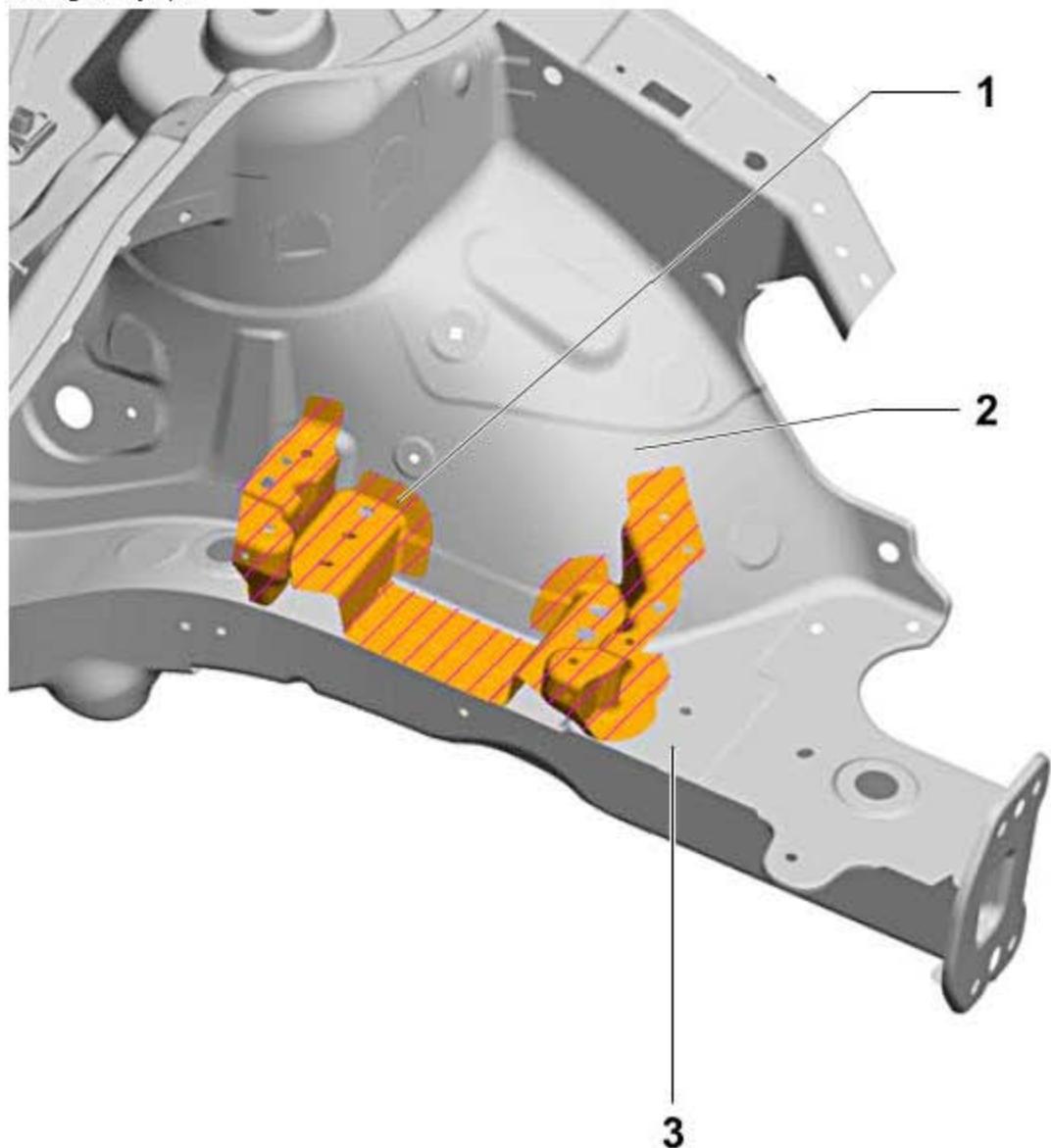


- 2). 焊接托架，RP 点焊焊缝。

22. 更换托架（左侧）

注意！

注意安全说明！



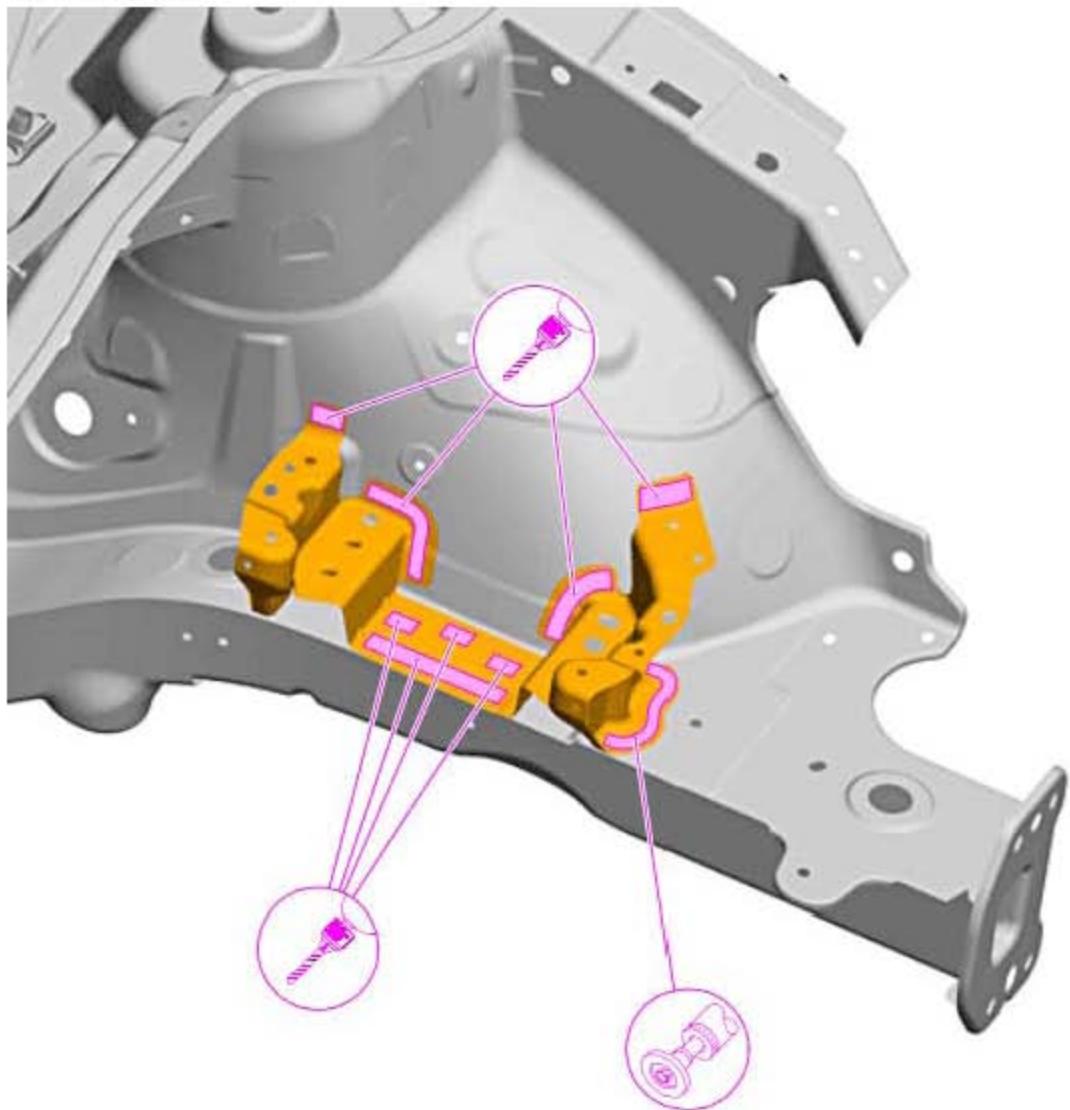
- 1). 托架
- 2). 轮罩
- 3). 纵梁

22.1 工具

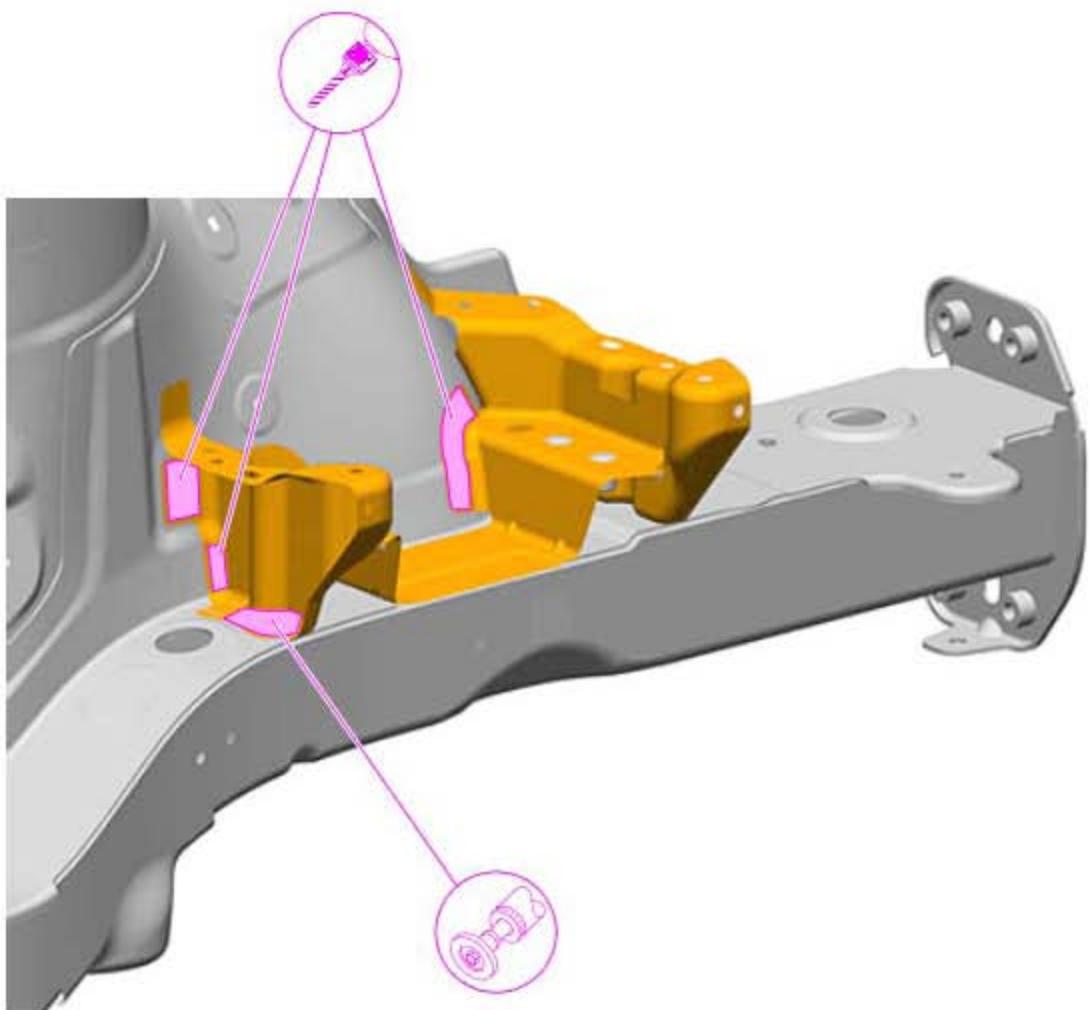
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

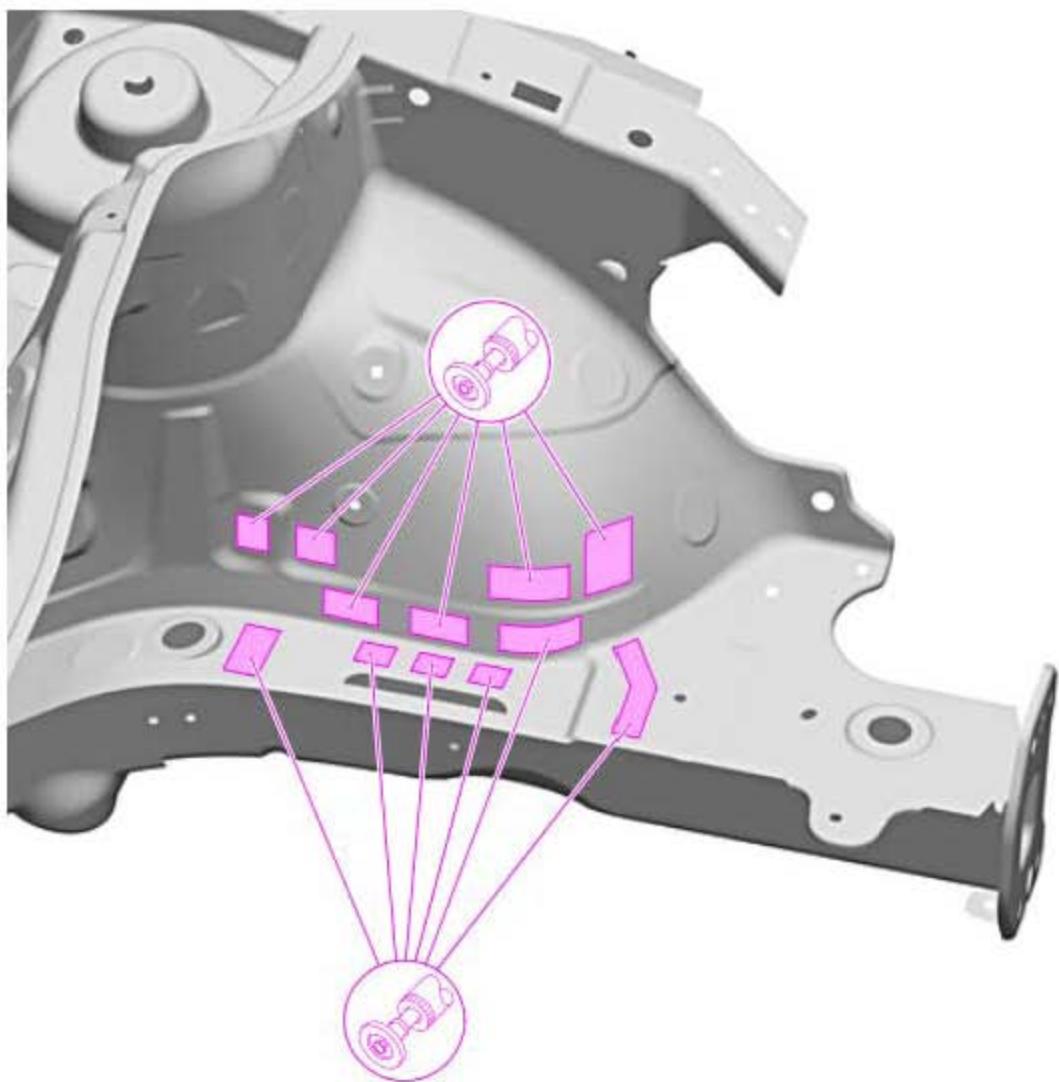
22.2 拆卸



1). 分离原始连接



2). 分离原始连接。



3). 清除残留材料。

22.3 安装

提示

由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

22.3.1 准备新部件

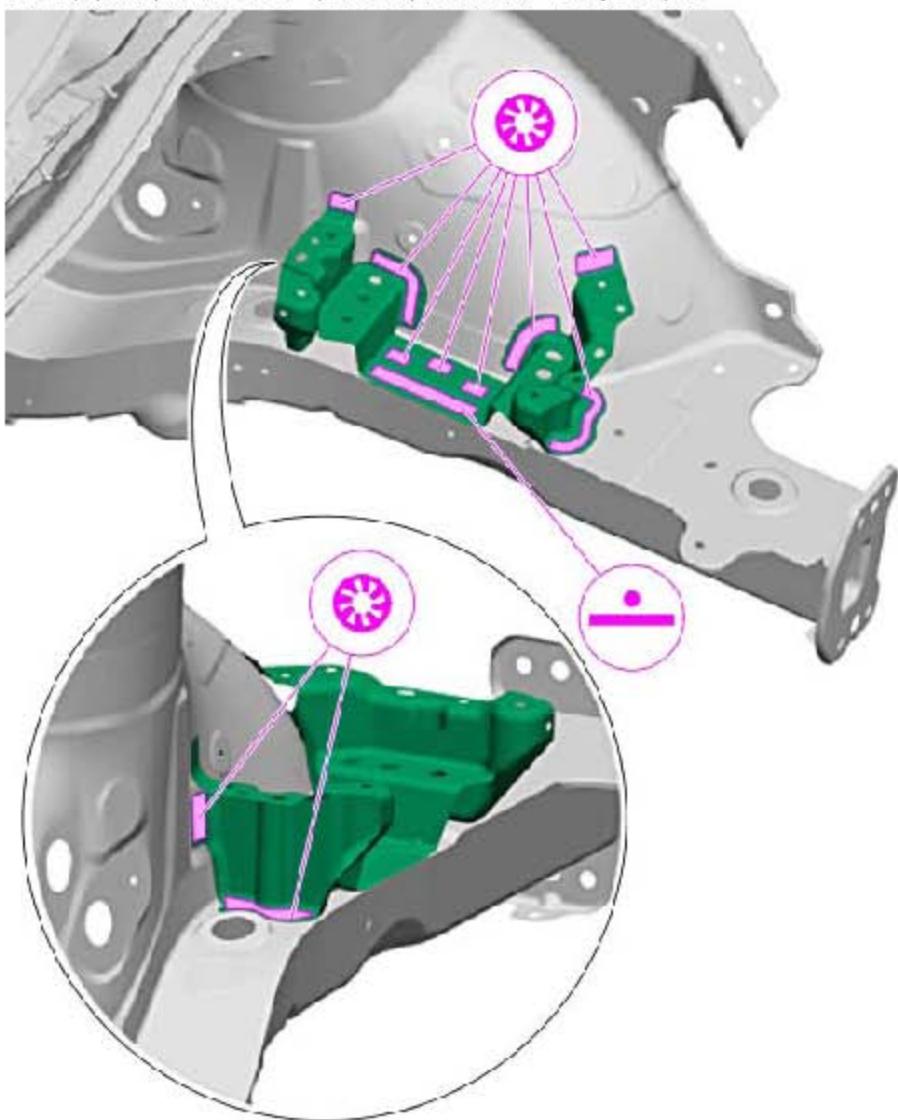
备件

- ◆ 左侧托架

1). 为 SG 塞焊焊缝钻孔。

22.3.2 焊接

1). 将新部件装入置于矫直组件上的汽车上并固定。



2). 焊接托架，SG 塞焊焊缝和 RP 点焊焊缝。

23. 更换副车架固定座

注意！

注意安全说明！

提示

以左前侧固定座为例，对在本车上更换副车架固定座的方法进行了说明。如果要更换其它三个固定座，可以采用相同的操作步骤。

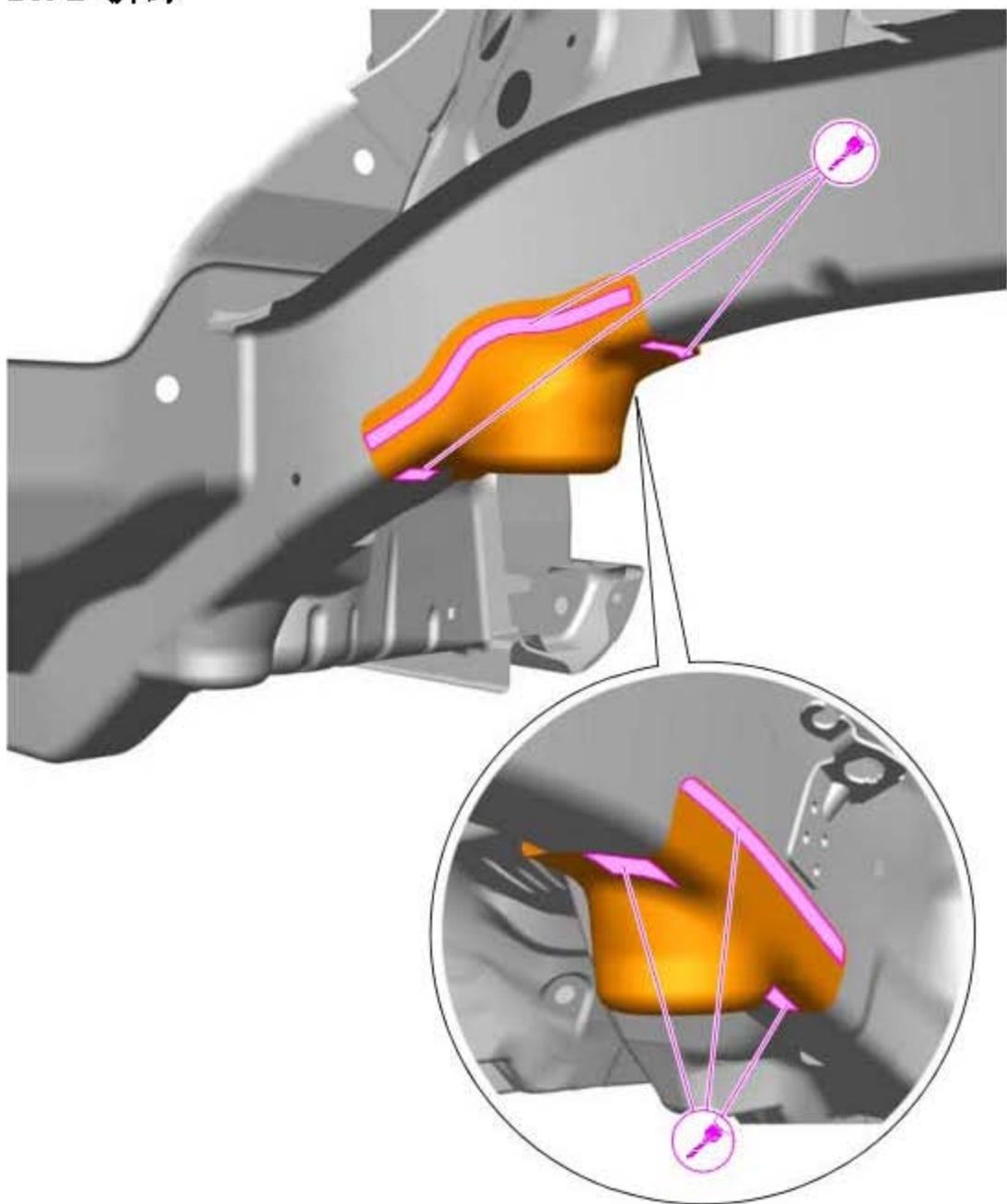
23.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

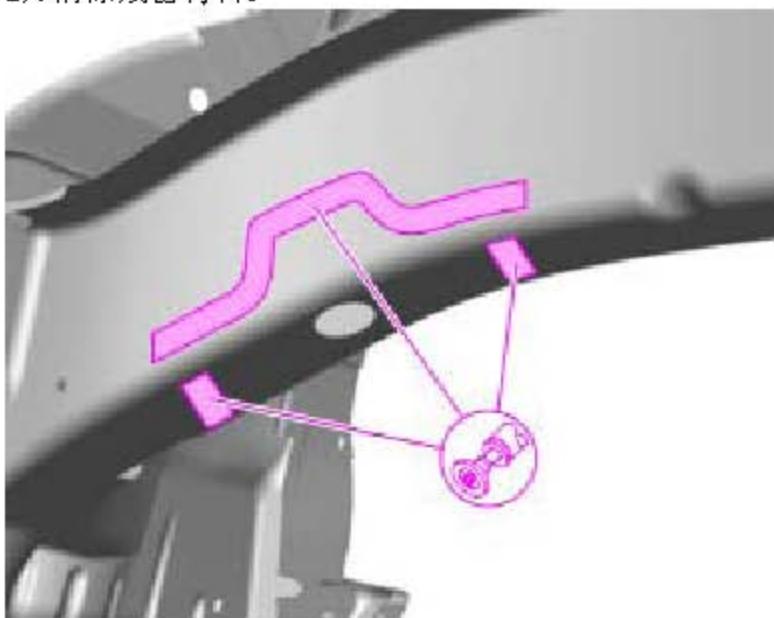
LAUNCH

23.2 拆卸



1). 分离原始连接

2). 清除残留材料。



23.3 安装

提示

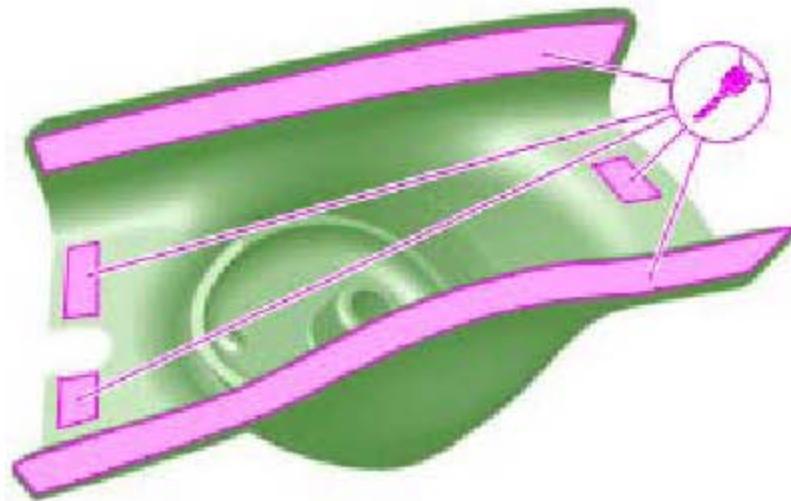
由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

23.3.1 准备新部件

备件

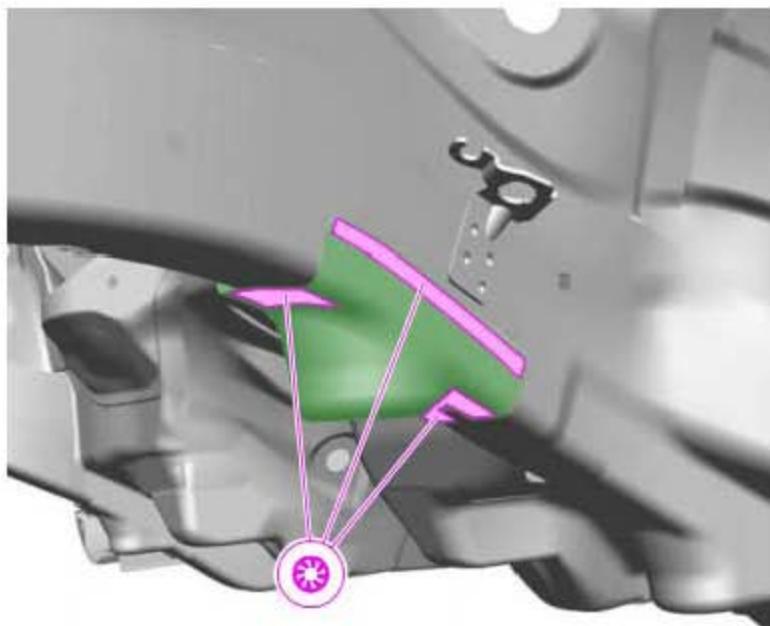
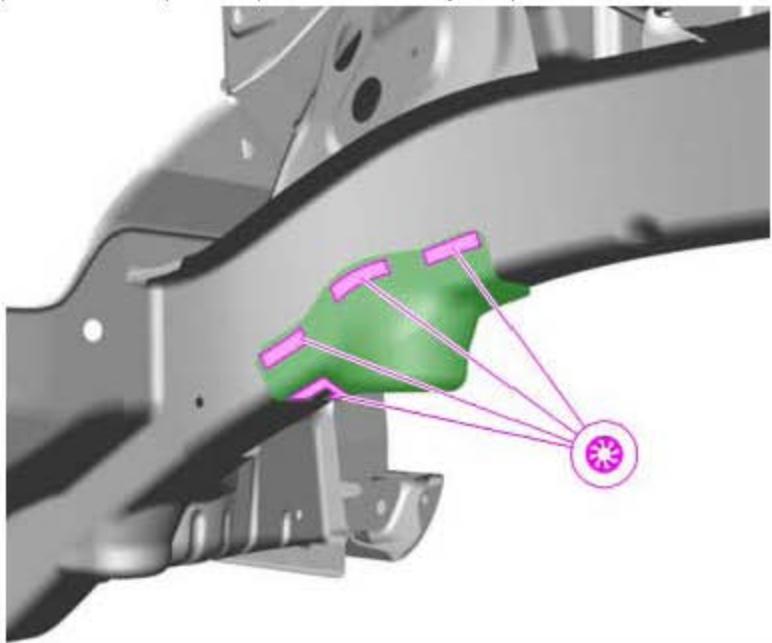
◆ 副车架固定座 （备件名称：副车架固定座）

1). 为 SG 塞焊焊缝钻孔， $\varnothing 8\text{ mm}$ 。



23. 3. 2 焊接

1). 将新部件装入置于矫直组件上的汽车上并固定。



2). 焊接新部件，SG 塞焊焊缝。

24. 更换前保险杠支架

注意！

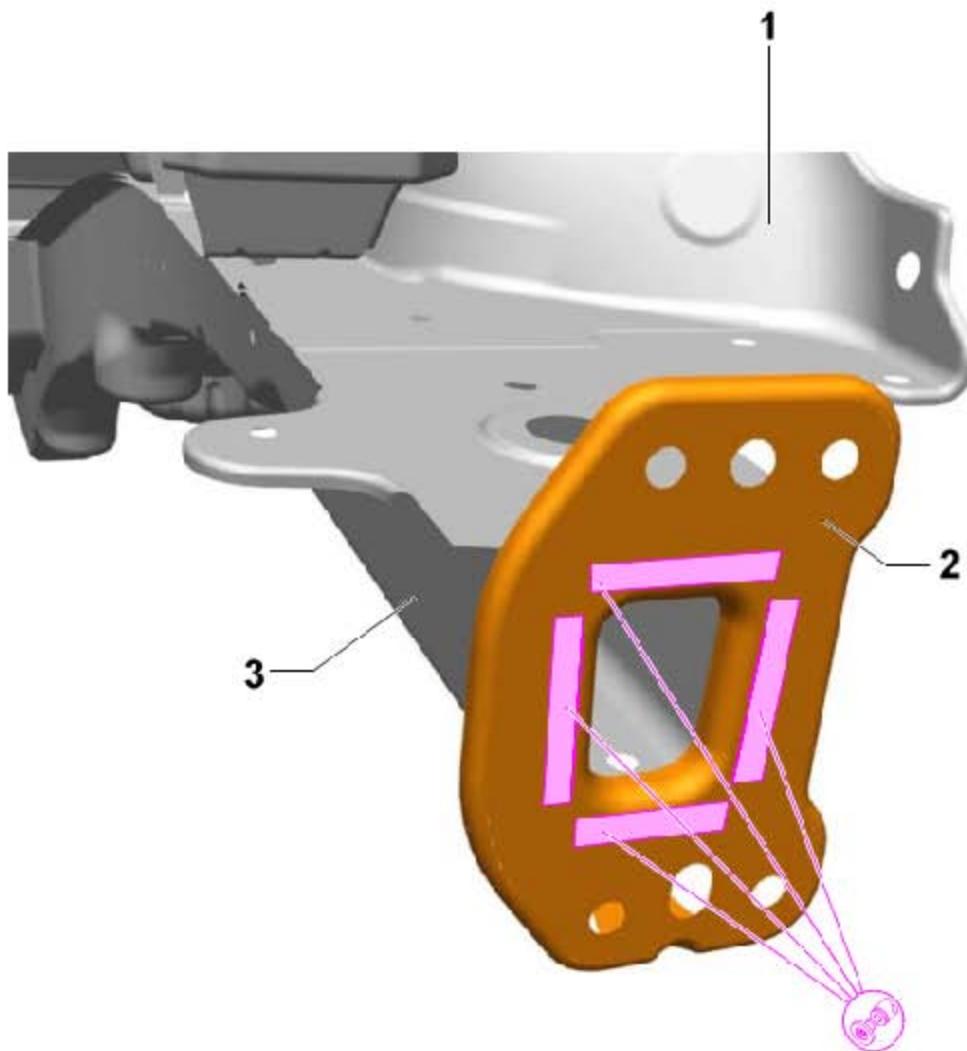
注意安全说明！

24.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

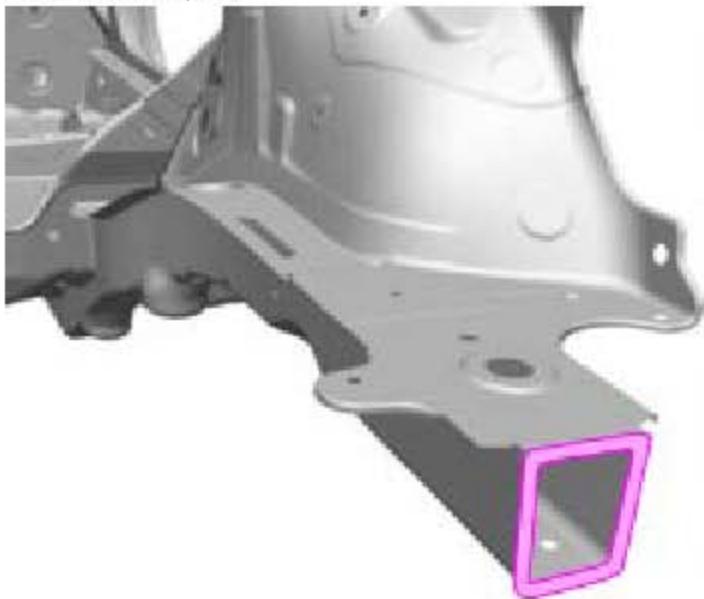
- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

24.2 拆卸



1). 纵梁盖板

- 2). 保险杠支架
- 3). 纵梁
-). 分离原始连接
-). 清除残留材料。



LAUNCH

24.3 安装

提示

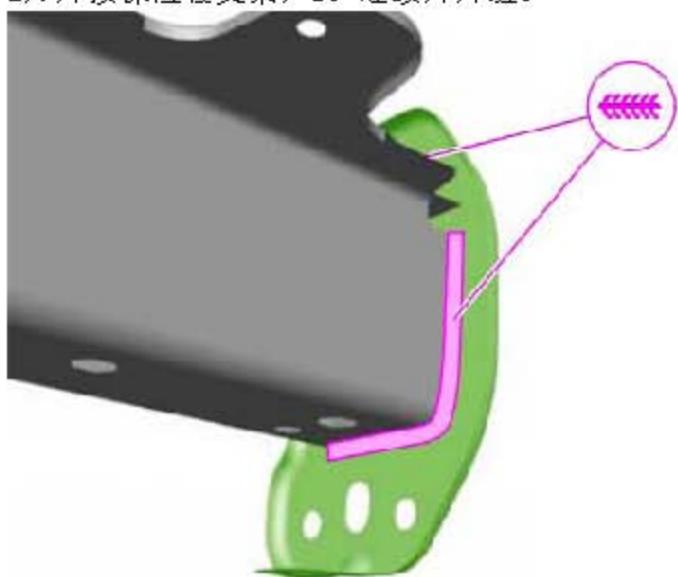
由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

24.3.1 焊接

备件

- ◆ 前保险杠支架

- 1). 将新部件装入置于矫直组件上的汽车上并固定。
- 2). 焊接保险杠支架，SG 连续焊焊缝。



- 3). 焊接保险杠支架，SG 连续焊焊缝。

