

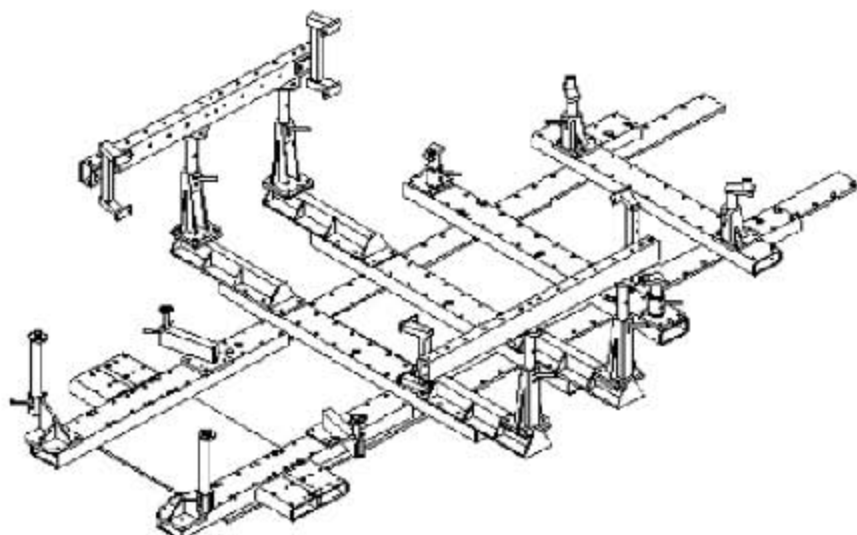
24. 龙门式量尺

24.1 一览

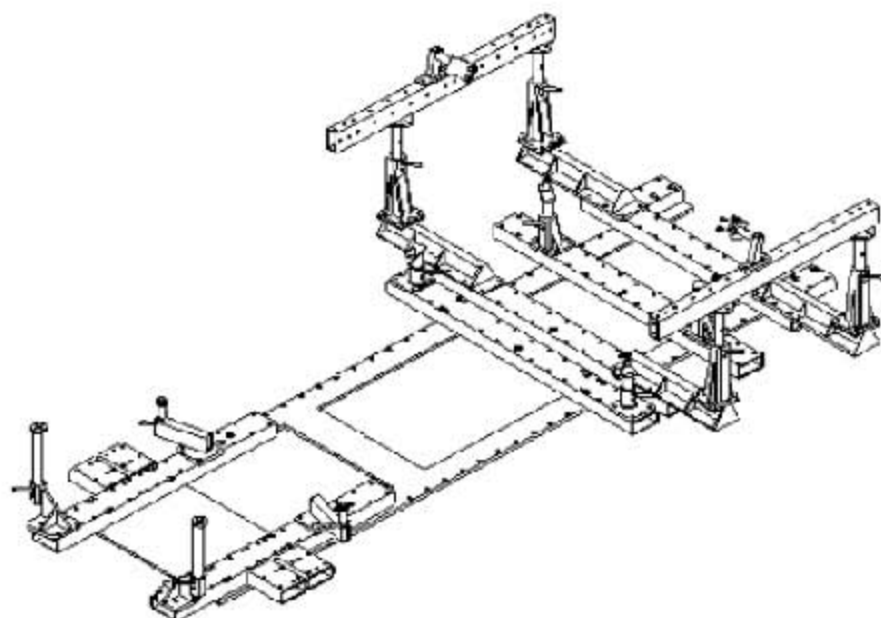
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 校直组件
- ◆ 龙门式量尺

24.1.1 前车门洞



24.1.2 后车门洞



25. 更换托架

注意!

注意安全提示!

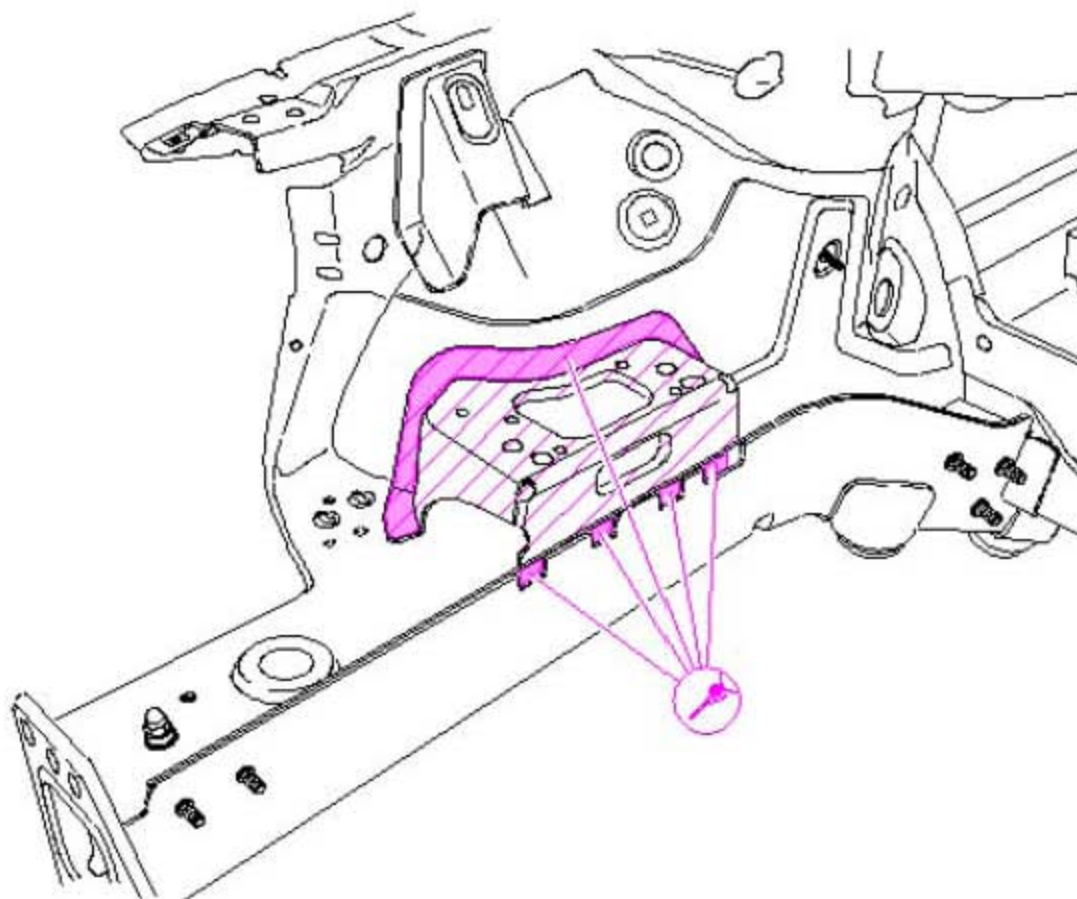
25.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

25.2 拆卸

1). 松开原来的连接。



2). 清除残留物。

25.3 安装

提示

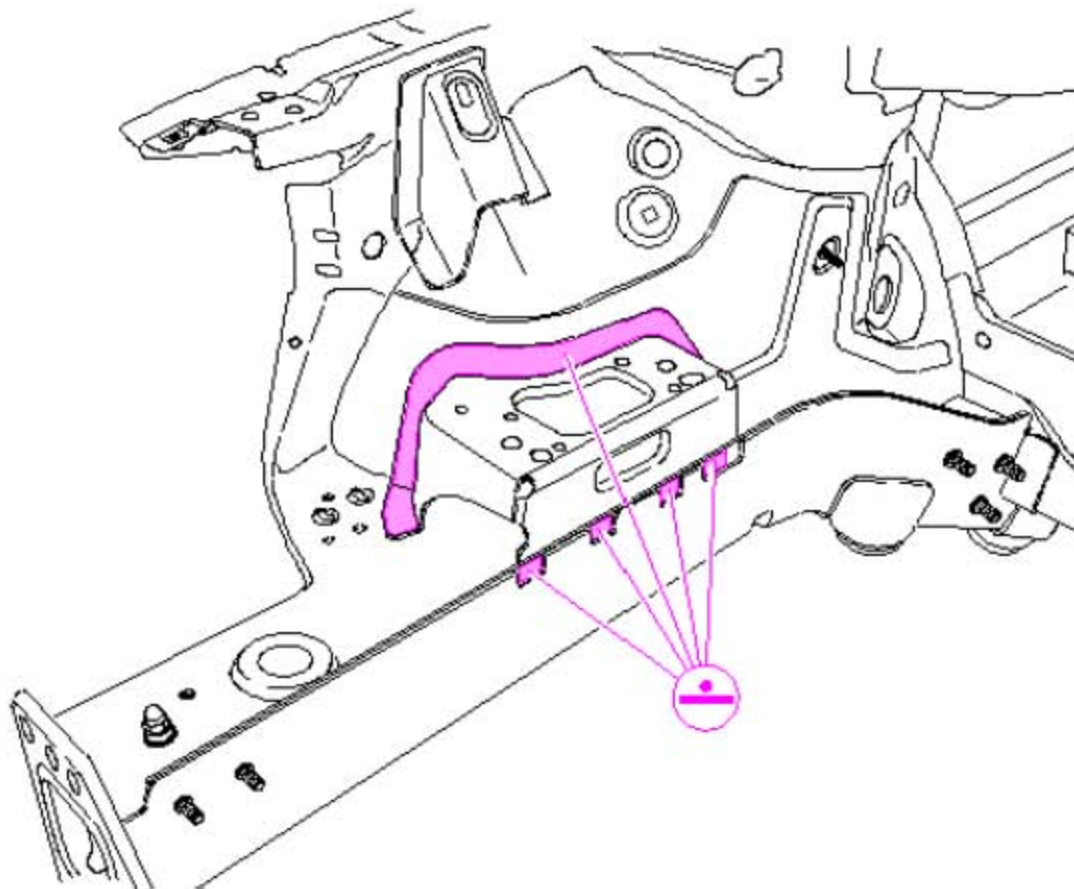
由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

25.3.1 焊接

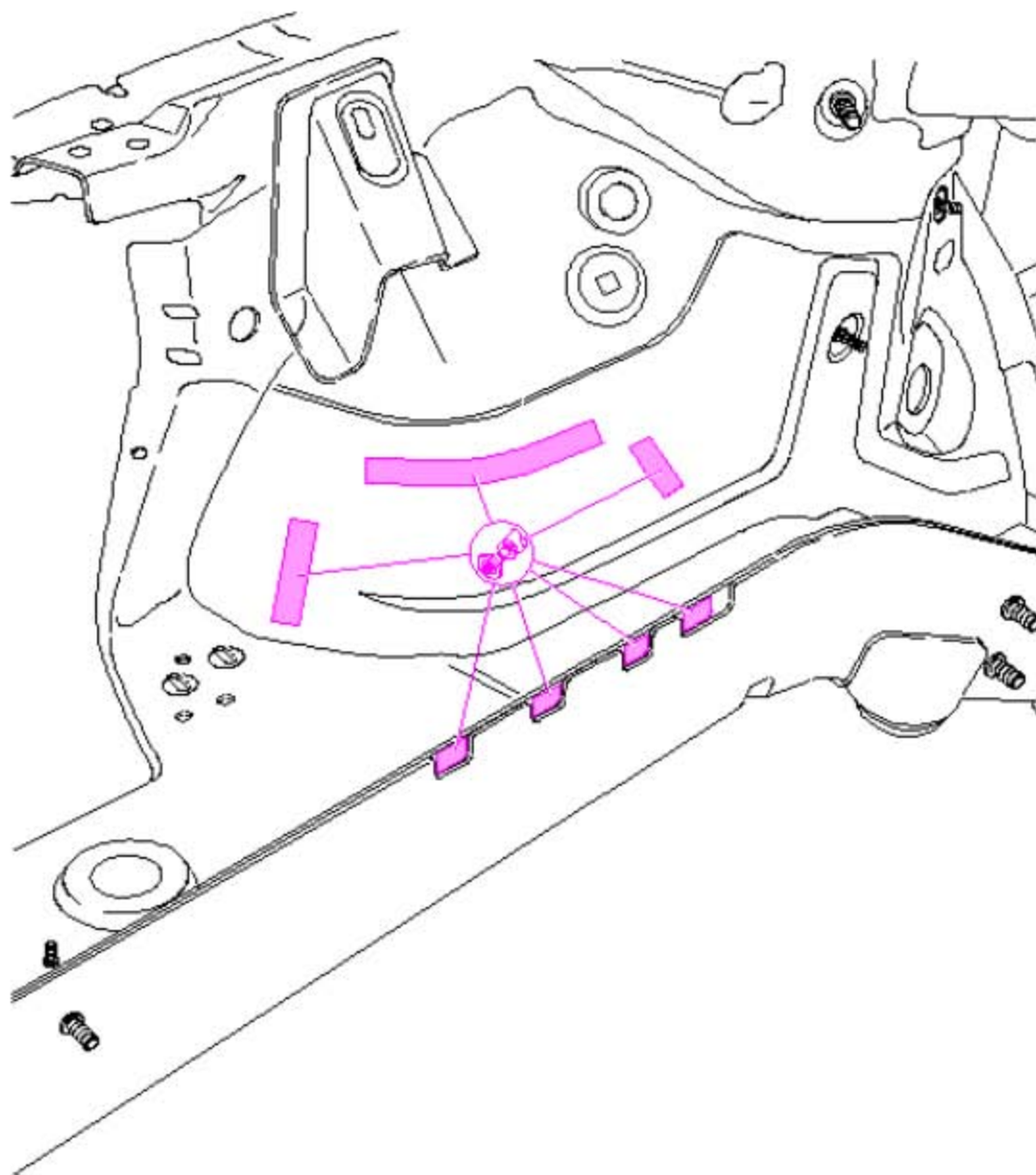
配件

- ◆ 右发动机托架

1). 利用校直组件对新部件进行调整和固定。



2). 焊接托架，采用电阻点焊焊缝。



26. 更换左托架

注意!

注意安全提示!

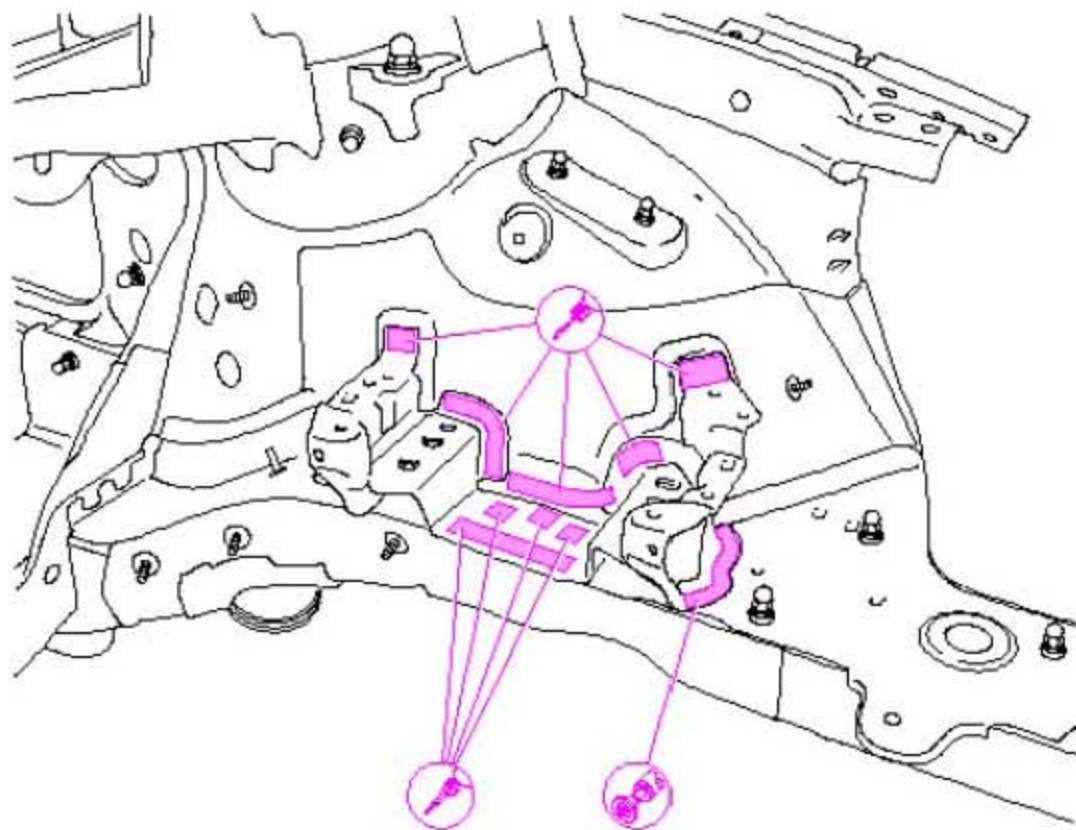
26.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

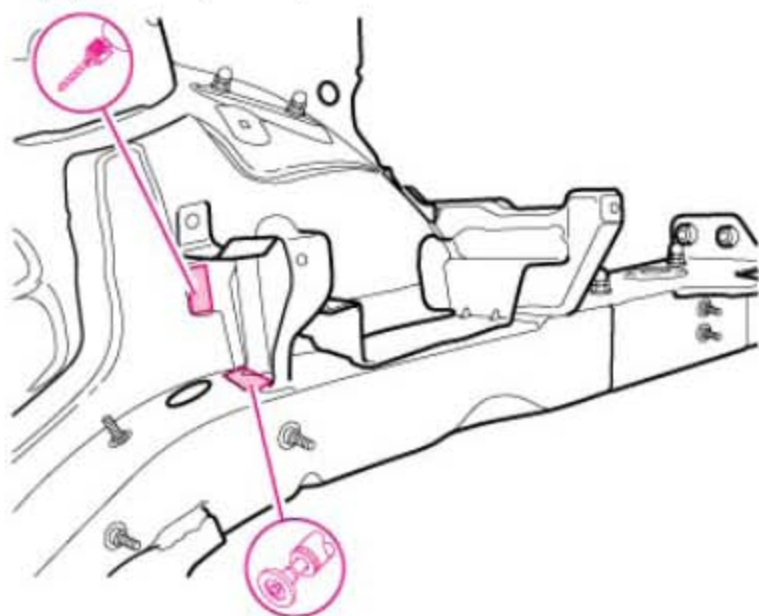
- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

26.2 拆卸

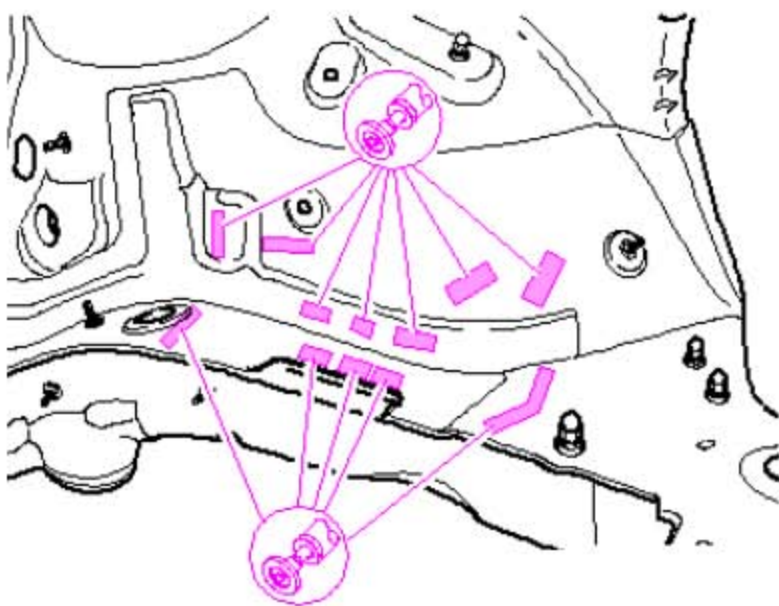
1). 松开原来的连接。



2). 松开后部原来的连接。



3). 清除残留物。



26.3 安装

提示

由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

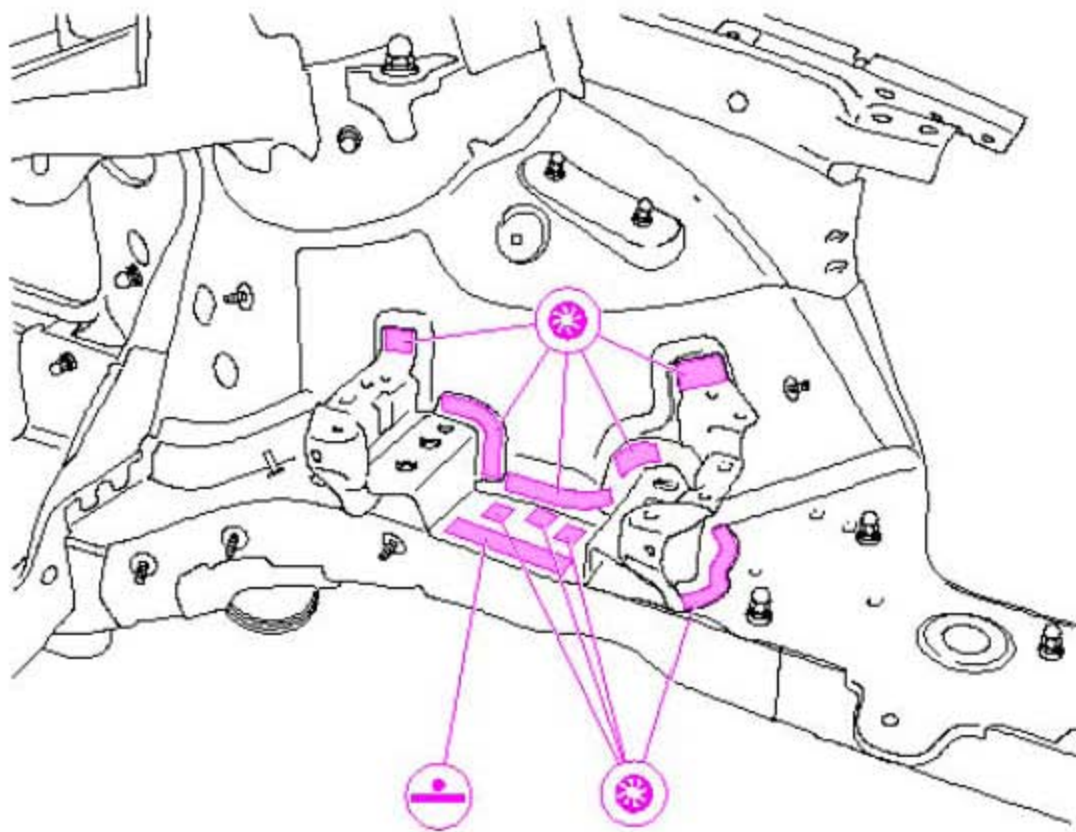
26.3.1 准备新部件

配件

◆ 左发动机托架

26.3.2 焊接

- 1). 钻出用于保护气体塞焊焊缝的孔。
- 2). 利用校直组件对新部件进行调整和固定。



- 3). 焊接发动机支架，采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊焊缝焊接。

27. 更换副车架固定座

注意!

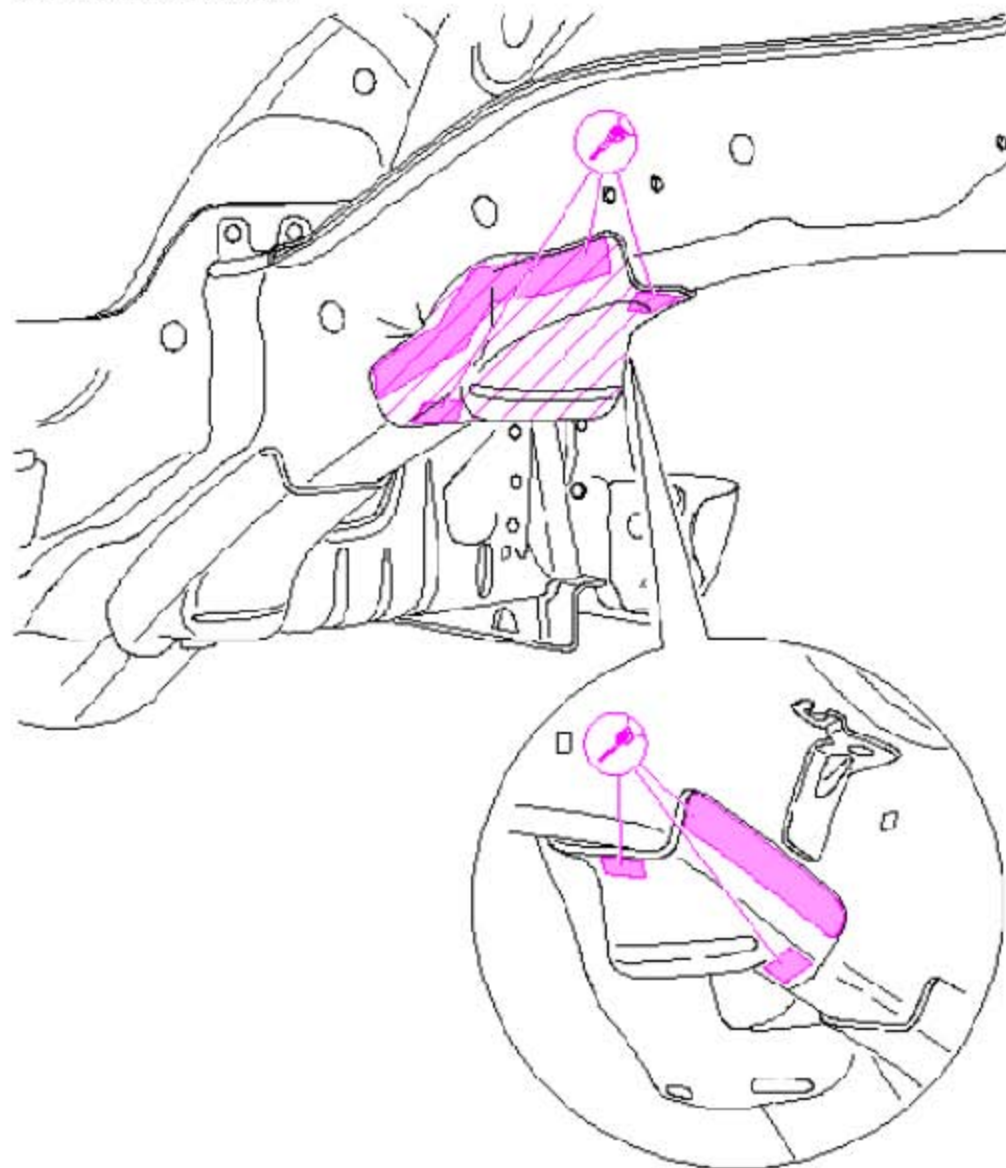
注意安全提示!

提示

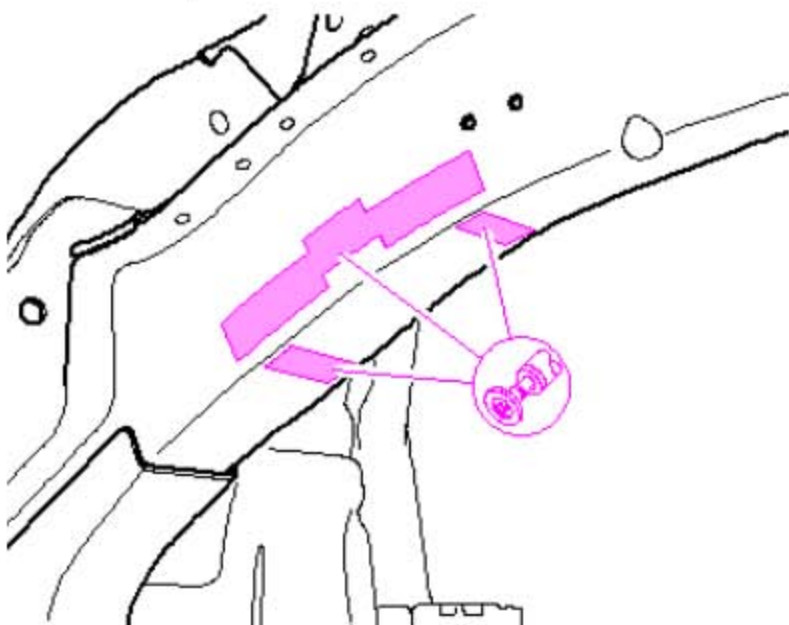
副车架固定座的更换在安装车辆左前固定座的举例中加以说明。必要时,该作业流程可以相应地采用到另外 3 个固定支架的更换作业中。

27.1 拆卸

1). 松开原来的连接。



2). 清除残留物。

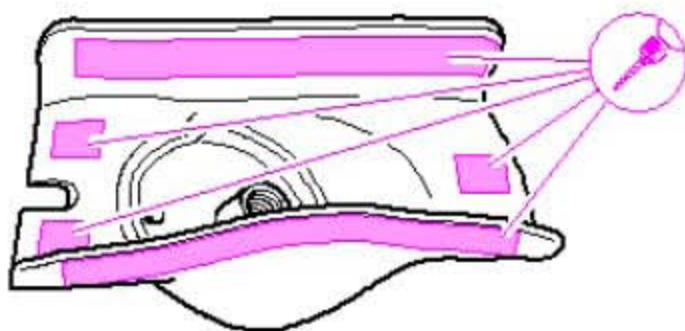


27.2 安装

27.2.1 准备新部件

配件

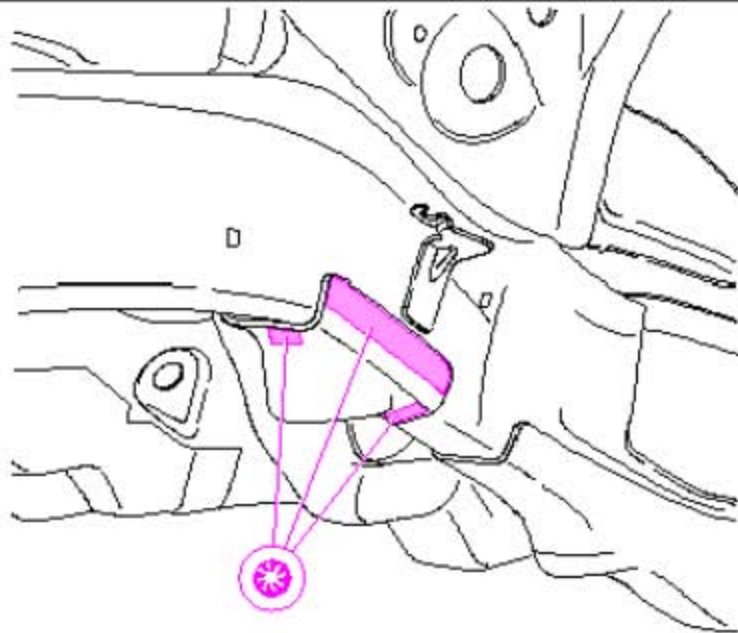
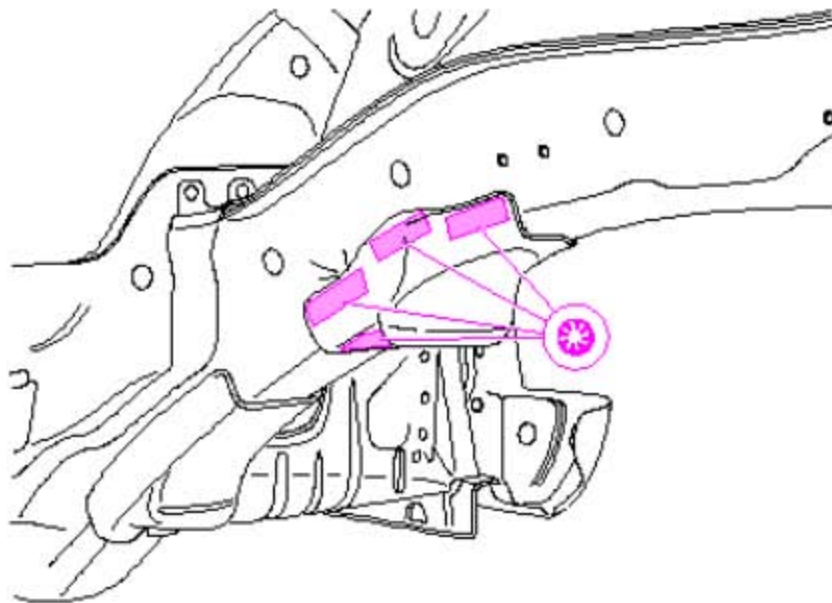
- ◆ 副车架前固定座（配件名称：辅助边框固定座）



1). 钻出气体保护塞焊焊缝用孔， 7 mm。

27.2.2 焊接

1). 当汽车被置于校直组件上时调整并固定新部件。

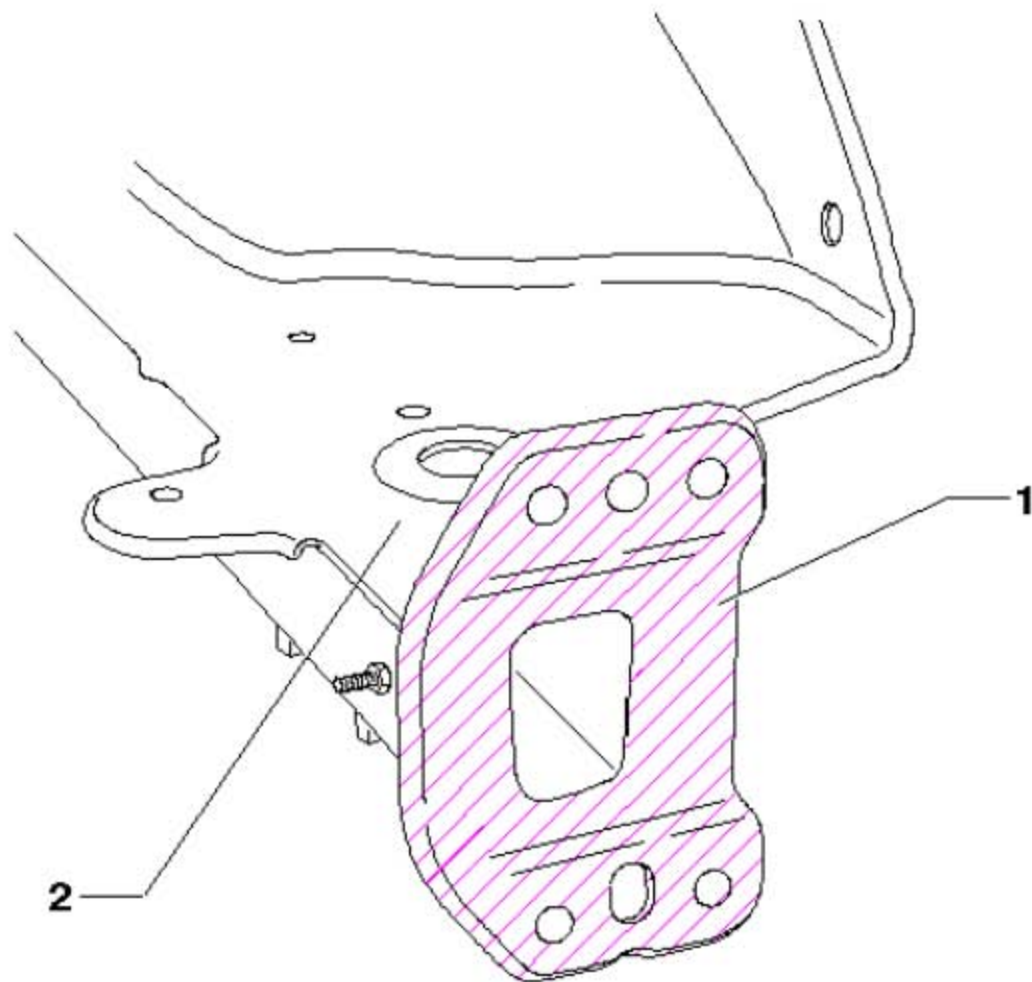


2). 焊接新部件，采用气体保护连续焊缝。

28. 更换保险杠支架

注意!

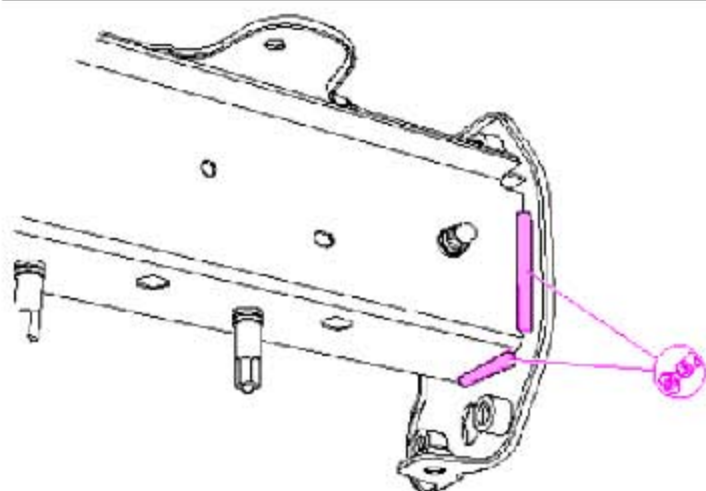
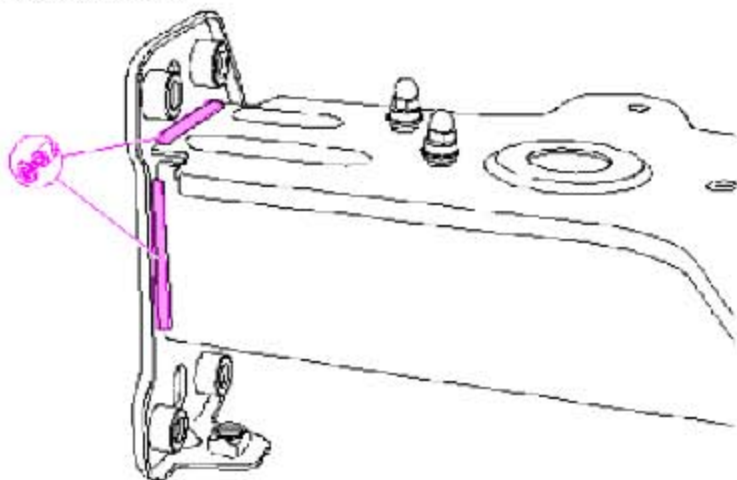
注意安全提示!



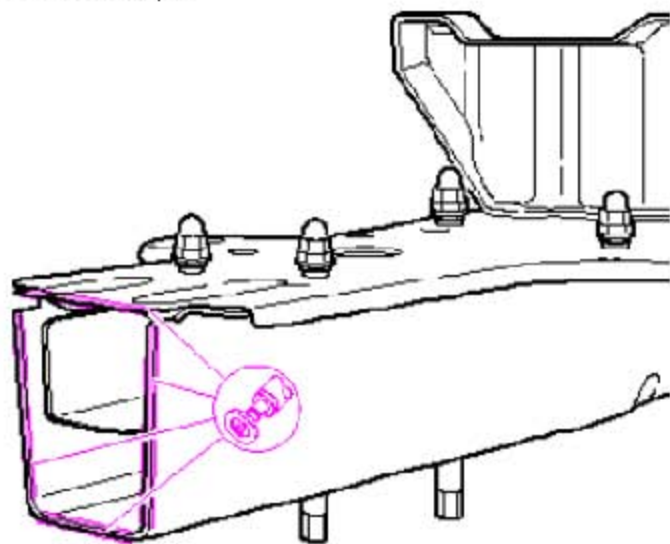
- 1). 保险杠支架
- 2). 装有盖板的纵梁

28.1 拆卸

1). 松开原来的连接。



2). 清除残留物。



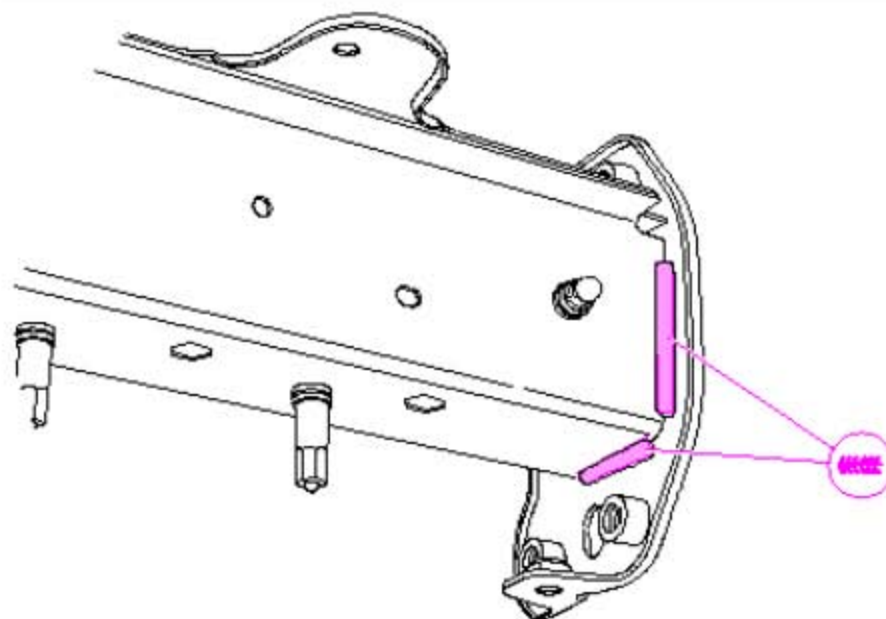
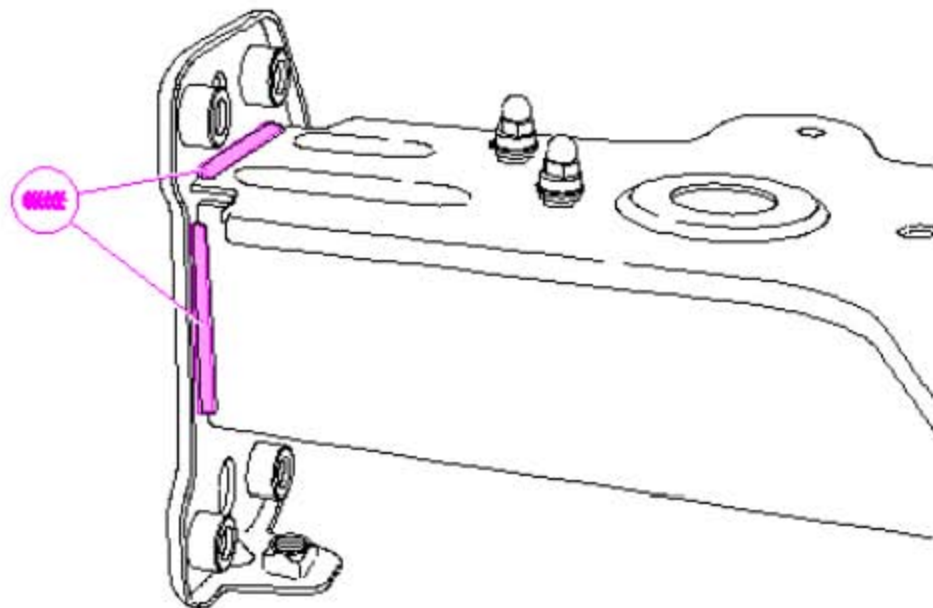
28.2 安装

28.2.1 焊接

配件

- ◆ 前保险杠支架

1). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整并固定新部件。



2). 焊接保险杠支架，采用气体保护连续焊缝。

29. 更换上轮罩纵梁

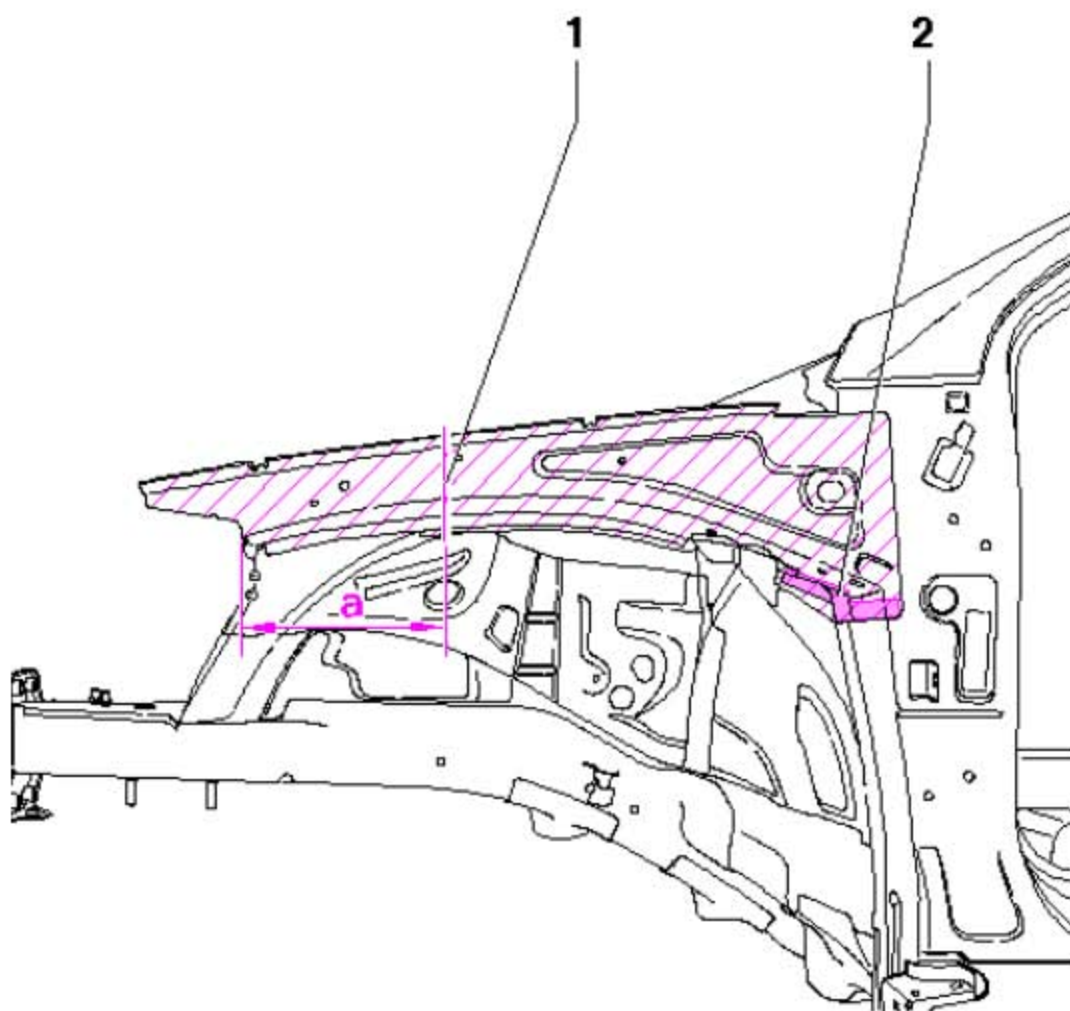
包括： 上外侧纵梁和上内侧纵梁

提示

在右上侧轮罩纵梁上标有汽车的底盘编号。 当该零件因损坏而必须被更换时，则请务必在维修前进行鉴定。

注意！

注意安全提示！



1). 部分更换切割部位

2). 粘接区域

提示

水箱前方开口（图中未显示）同样必须被粘接。零件更换所给出的切割部位（上图 1 所示）也可以进行部分更换。

尺寸(上图 a 所示)= 170 mm

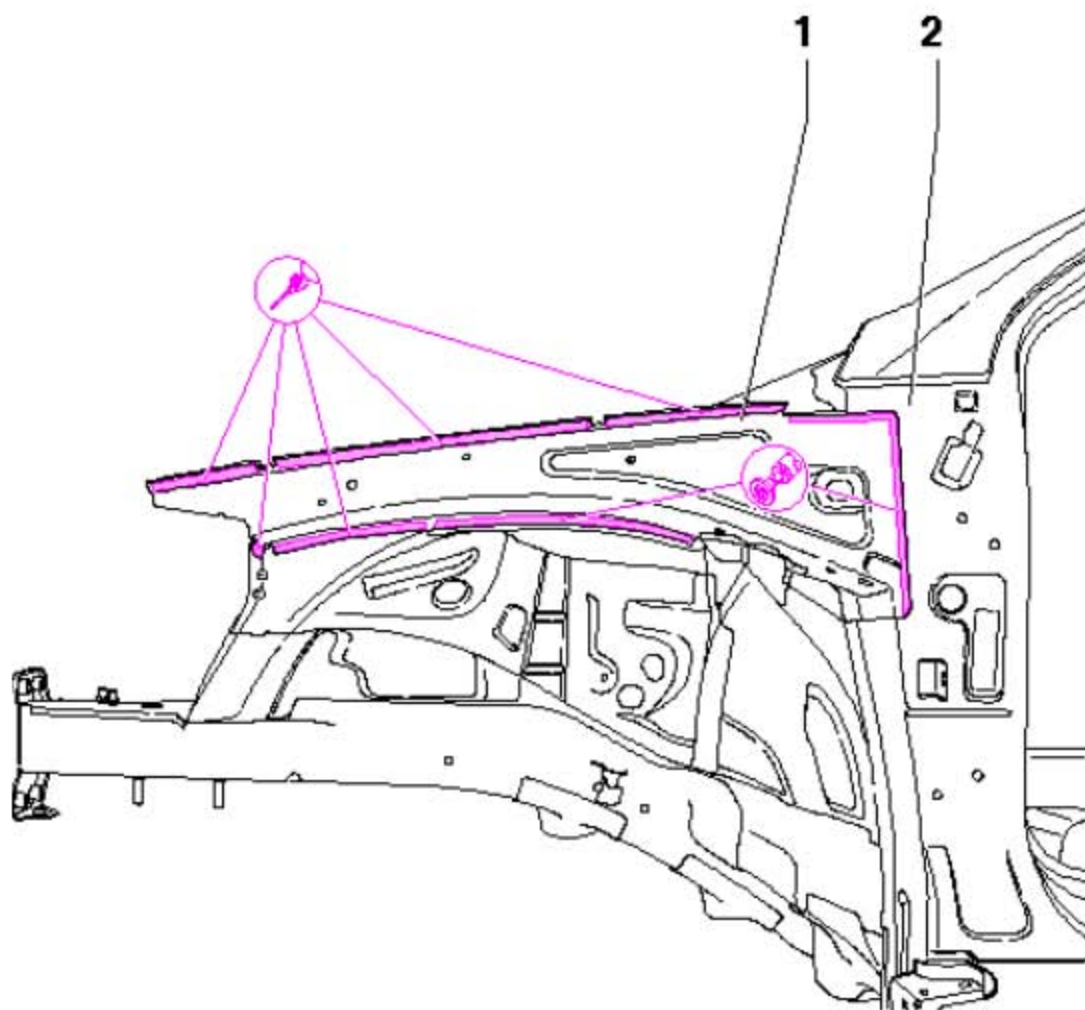
29.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

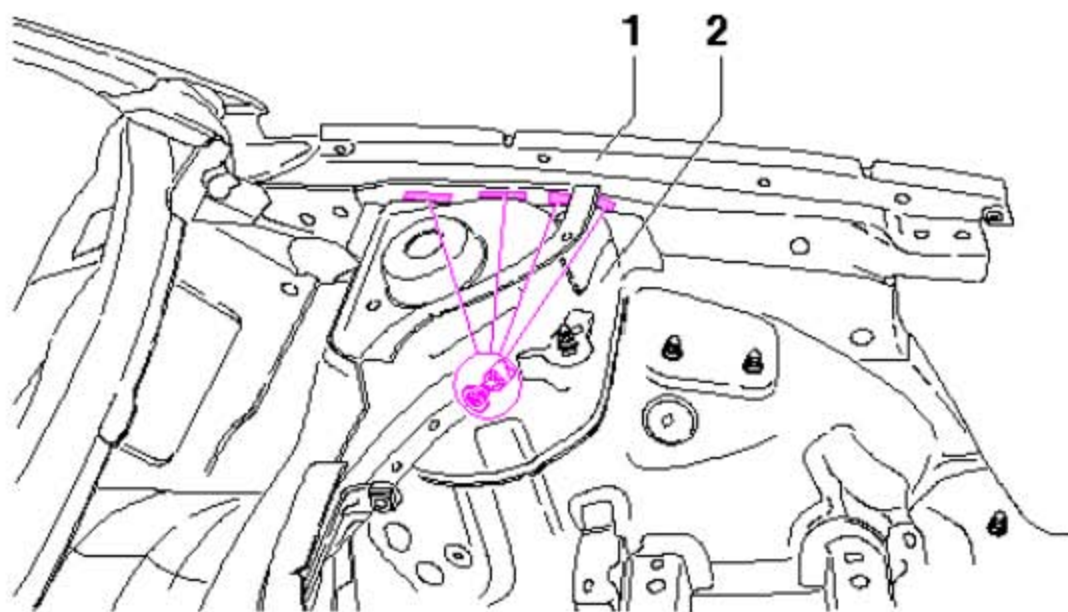
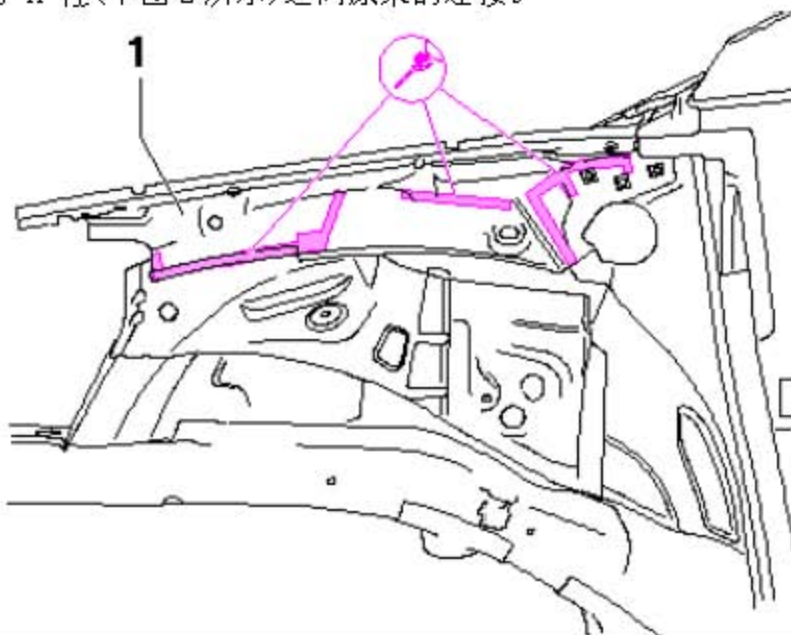
- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

29.2 拆卸

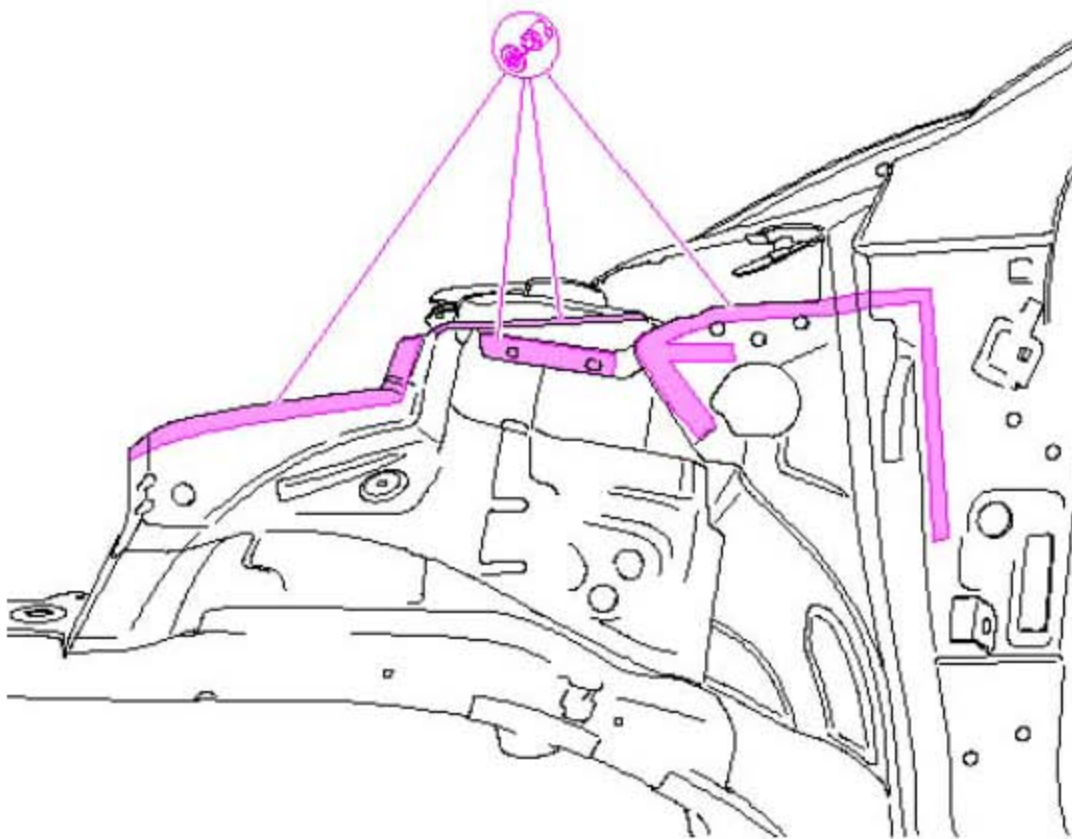
1). 松开上外侧纵梁(下图 1 所示)和上内侧纵梁(不可见)之间原来的连接。



2). 松开与 A 柱(下图 2 所示)之间原来的连接。



3). 松开上内侧纵梁(下图 1 所示)与前轮罩 (下图 2 所示)之间原来的连接。



4). 清除残留物。

29.3 安装

提示

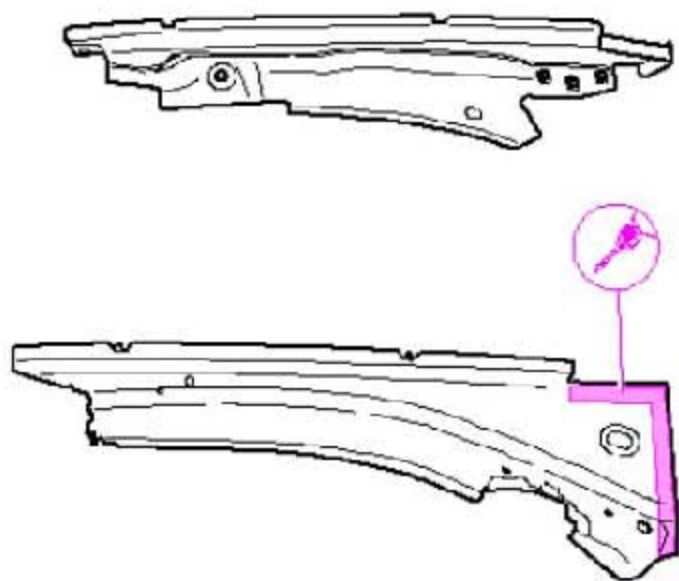
由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机 (Inverter)，以确保点焊工作的正确进行。

29.3.1 准备新部件

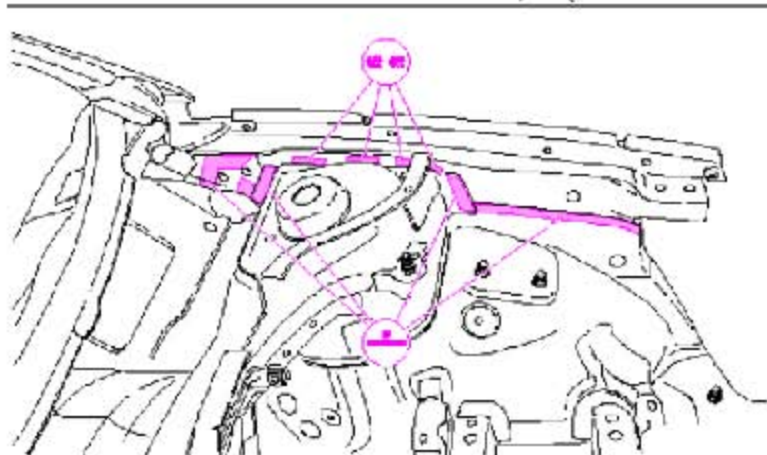
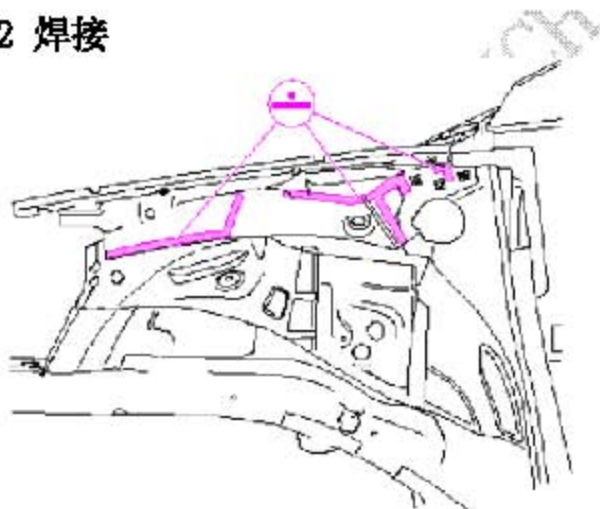
配件

- ◆ 上内侧纵梁
- ◆ 上外侧纵梁
- ◆ 1K 安装粘接剂

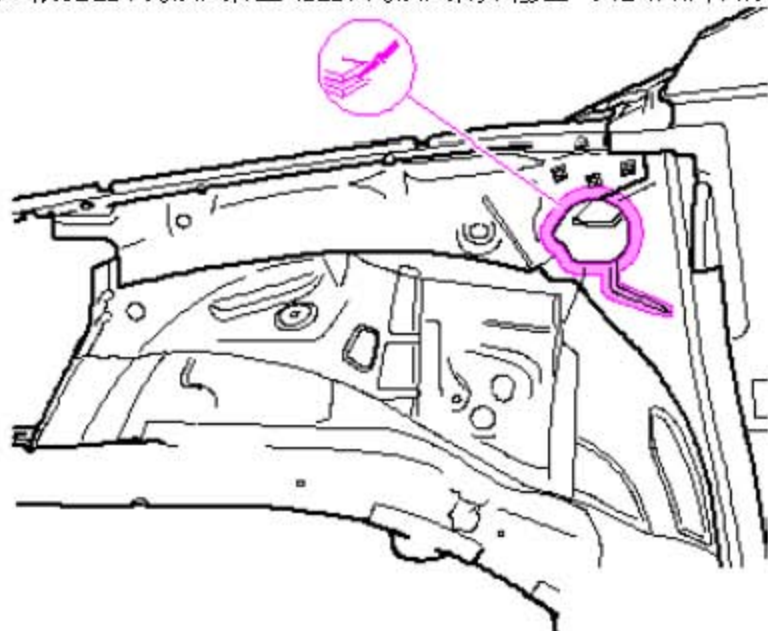
- 1). 在上内侧纵梁为气体保护塞焊焊缝钻 $\varnothing 7$ mm 的孔。
- 2). 利用校直组件对上内侧纵梁进行调整和固定。
- 3). 检查上外侧纵梁的匹配。



29.3.2 焊接



- 1). 焊接上内侧纵梁，采用电阻点焊焊缝和气体保护连续焊缝中断。
- 2). 在粘接区涂上 1K 安装粘接剂。
- 3). 根据上内侧纵梁匹配上外侧纵梁并检查与相邻部件的匹配。



- 4). 将上外侧纵梁(下图 1 所示)和上内侧纵梁焊接在一起,采用气体保护塞焊焊缝和气体保护连续焊缝。
- 5). 生成与 A 柱(下图 2 所示)其余部分的连接,采用气体保护塞焊焊缝。

