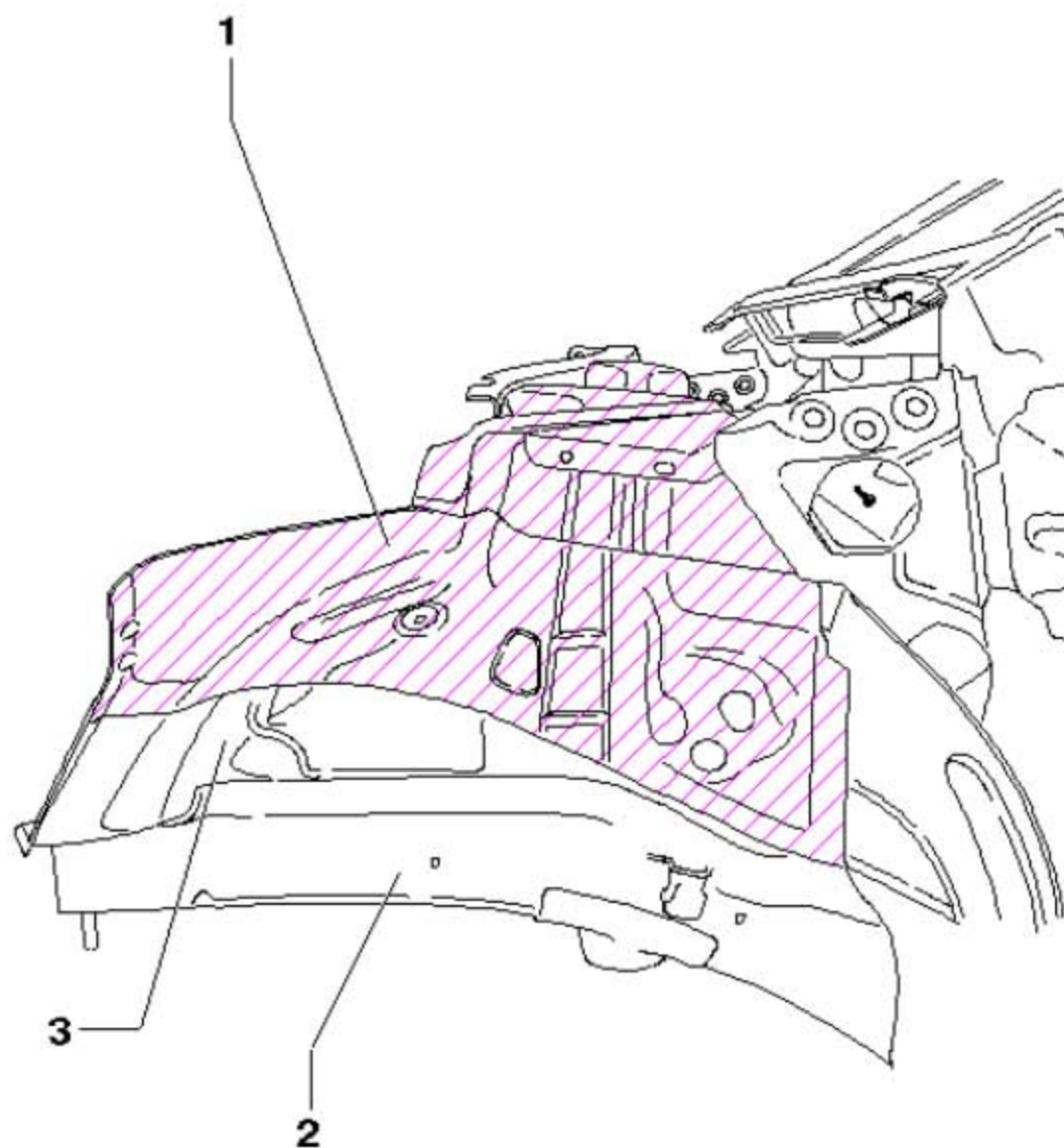


30. 更换前轮罩

包括： 减震支柱固定架

注意！

注意安全提示！



- 1). 带减震支柱固定架的轮罩
- 2). 前纵梁
- 3). 纵梁盖板

30.1 工具

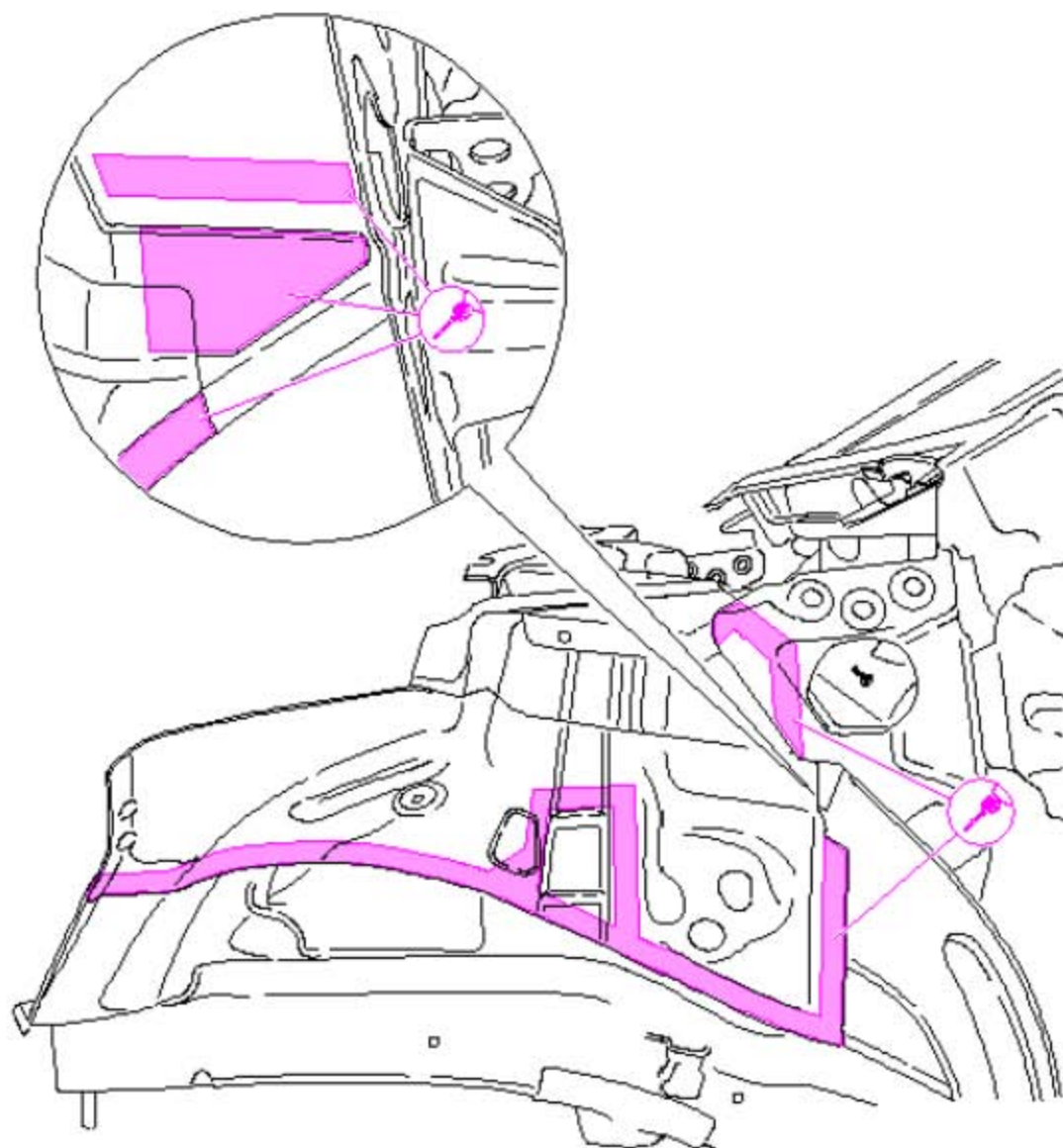
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

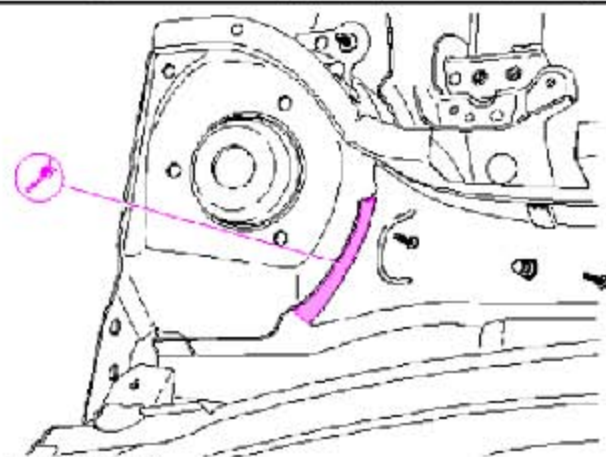
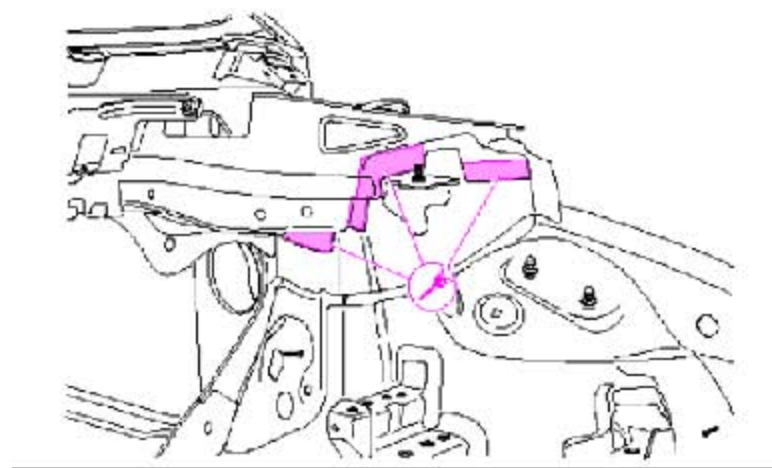
30.2 拆卸

- 上轮罩纵梁已拆下

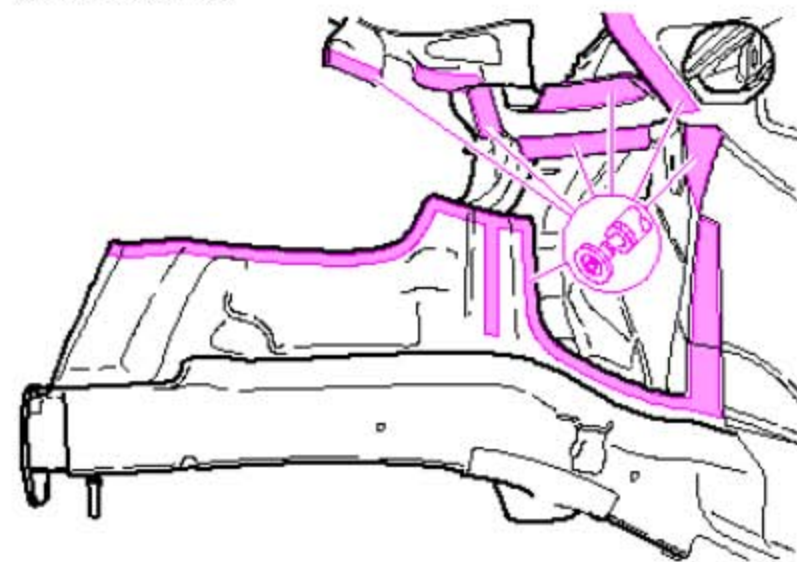
1). 松开与前纵梁盖板, 与车内及与水箱轮罩侧之间原来的连接。



2). 松开与水箱间的其余连接。



3). 清除残留物。



30.3 安装

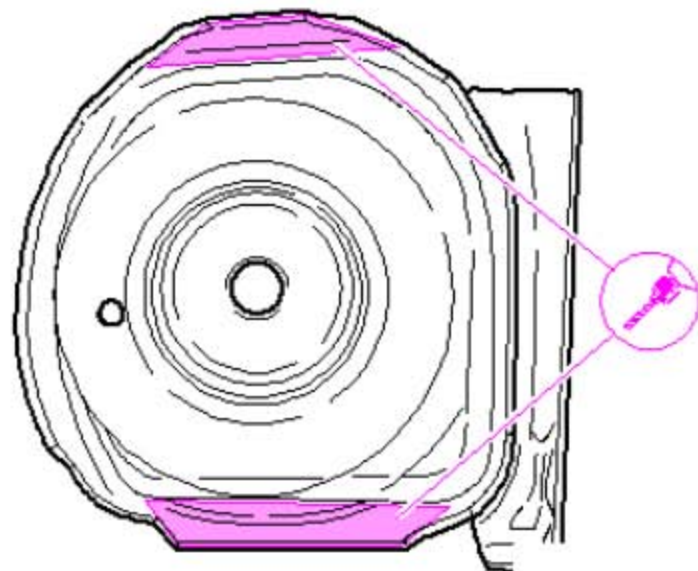
提示

由于采用不同种类的钢材及材料强度，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。

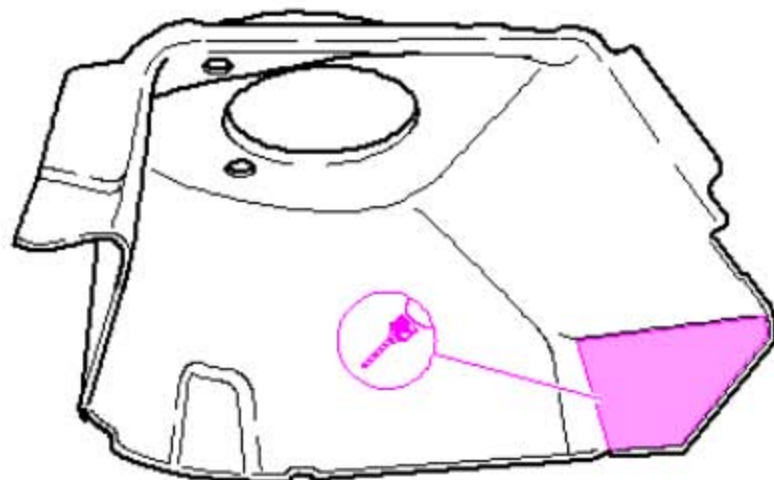
30.3.1 准备新部件

- ◆ 轮罩
- ◆ 减震支柱固定架
- ◆ 减震支柱固定架加强件

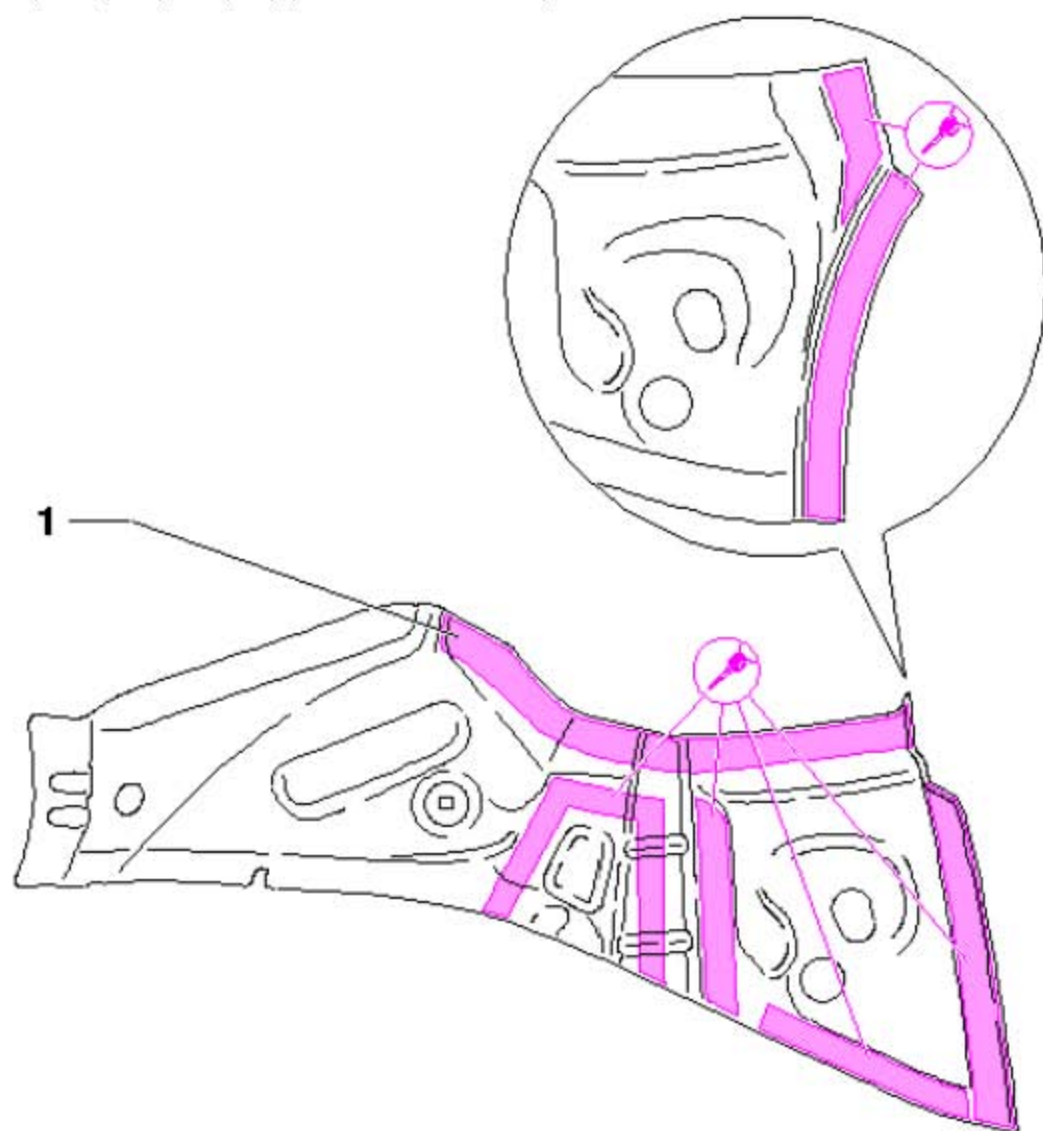
1). 在减震支柱固定架加强件上为气体保护塞焊焊缝钻直径为 8 mm 的孔。



2). 在减震支柱固定架上为气体保护塞焊焊缝钻直径为 8 mm 的孔。



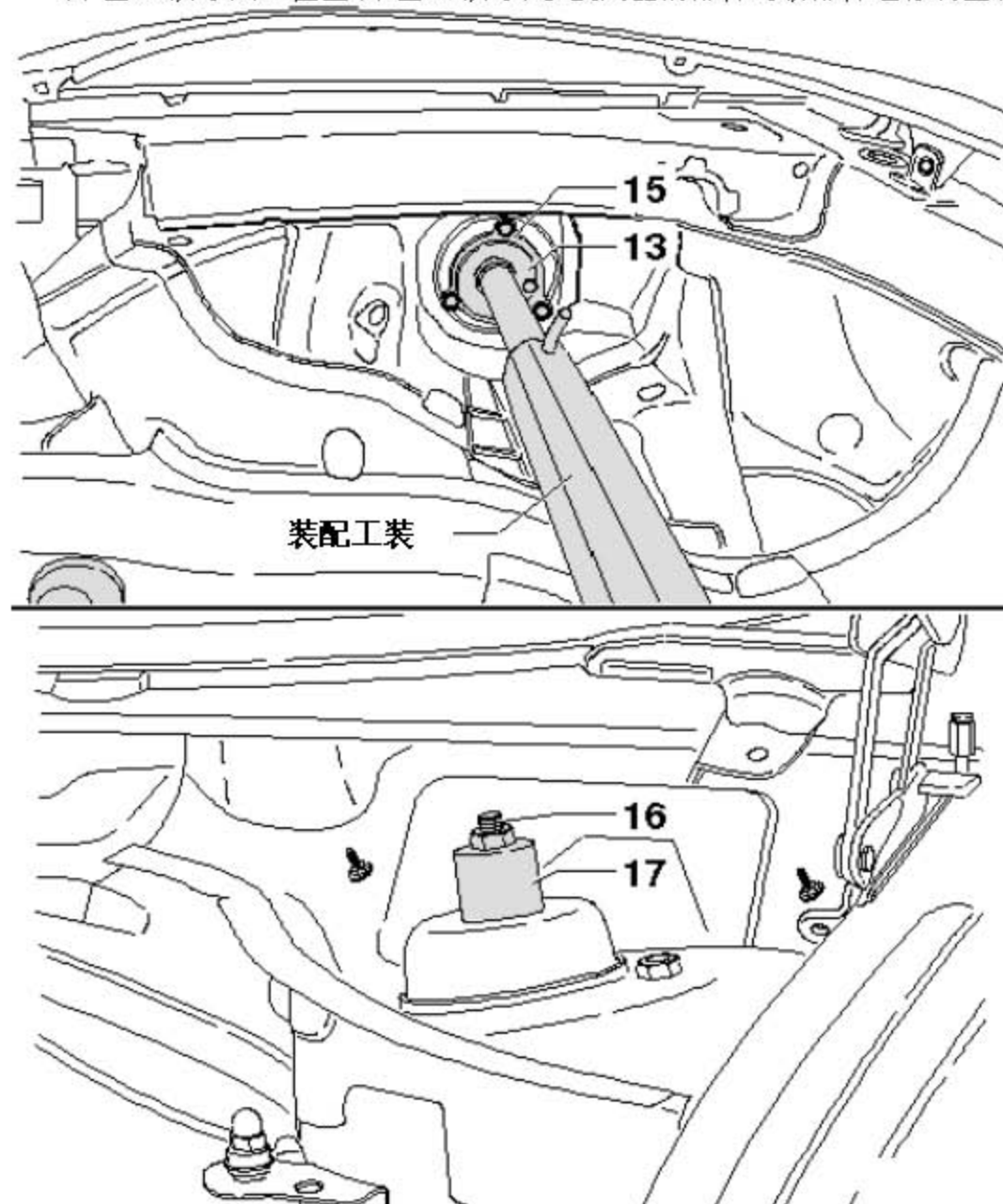
3). 在轮罩上为气体保护塞焊缝钻直径为 8 mm 的孔。



提示

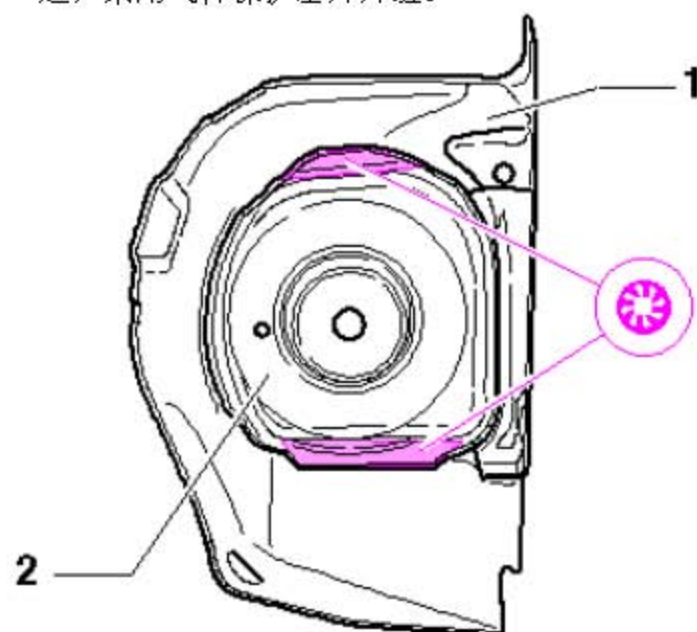
- ◆ 在区域(上图 1 所示)钻双排的孔。
- ◆ 孔距约为 30 mm。

- 4). 用校直组件中的固定角度定位件位置(下图 13 所示), 位置(下图 15 所示), 位置(下图 16 所示)和 位置(下图 17 所示)以及周围的部件对新部件进行调整和固定。

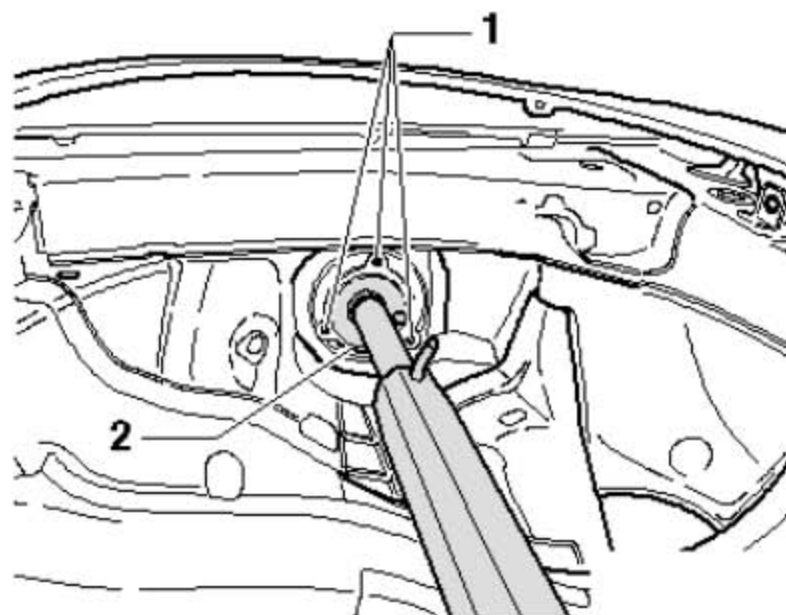


30.3.2 焊接

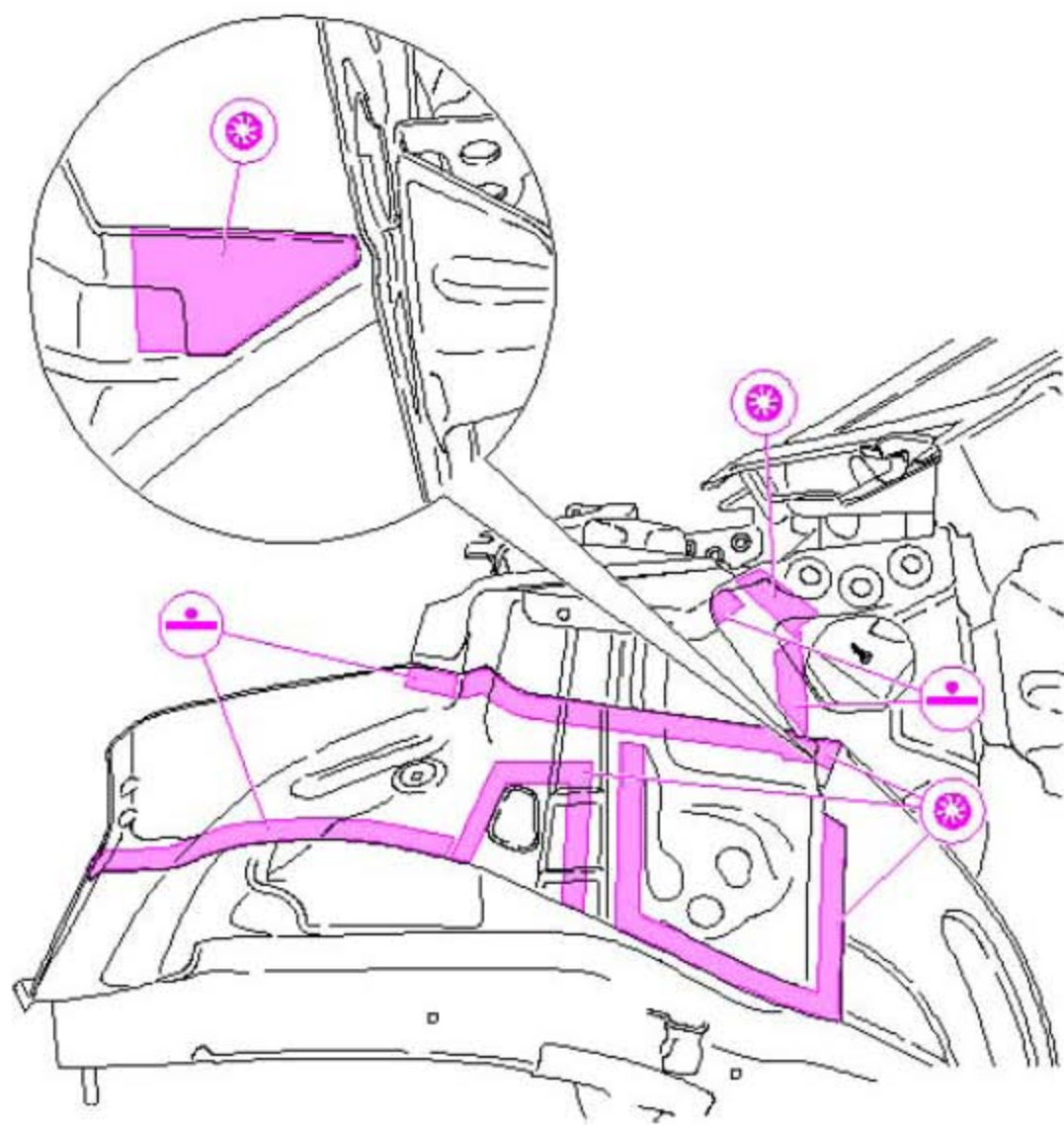
- 1). 将减震支柱固定架(下图 1 所示)与减震支柱固定架加强件 (下图 2 所示)焊接在一起, 采用气体保护塞焊焊缝。



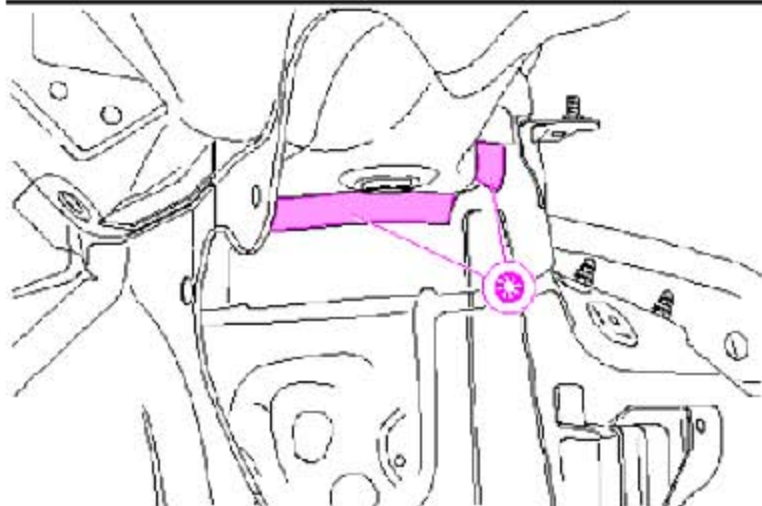
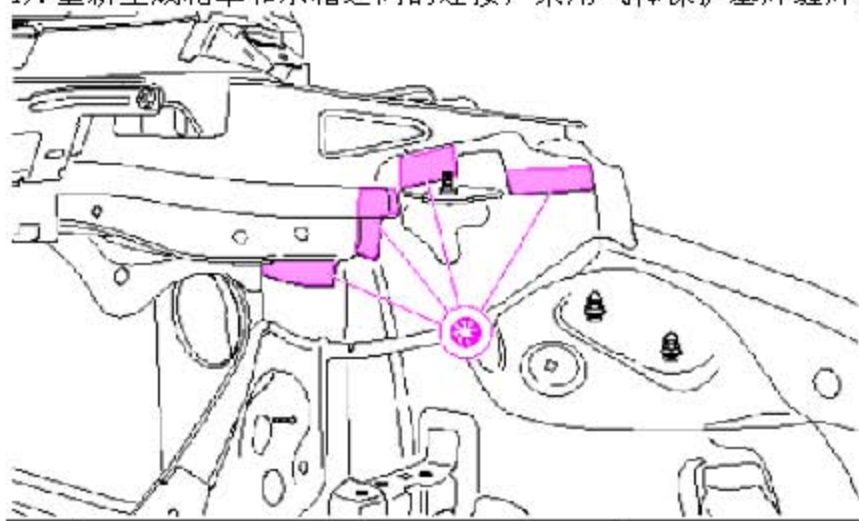
- 2). 为减震支柱的螺栓连接钻孔(下图 1 所示) (直径 10 mm) 并且与减震支柱固定架一起通过螺栓固定到固定角度定位件 (下图 2 所示)上。



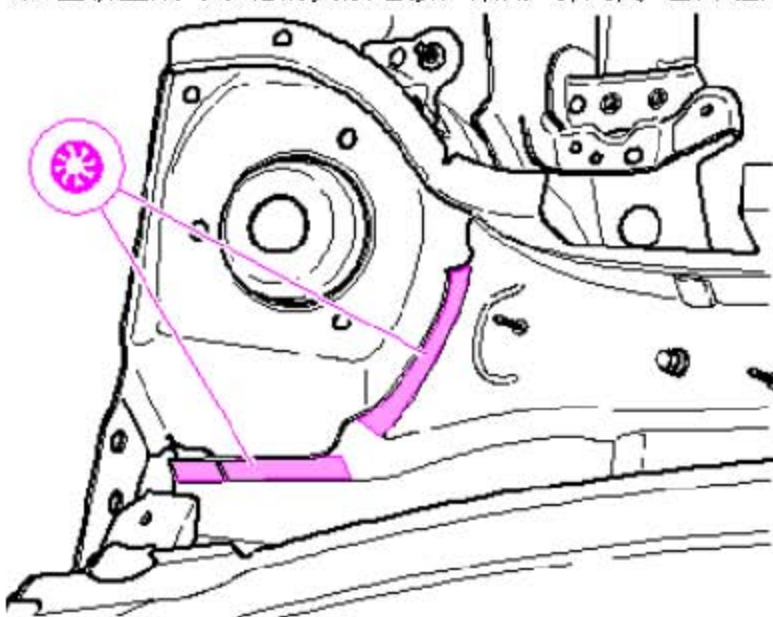
3). 将轮罩与减震支柱焊接，采用气体保护塞焊缝和电阻点焊焊缝焊接。



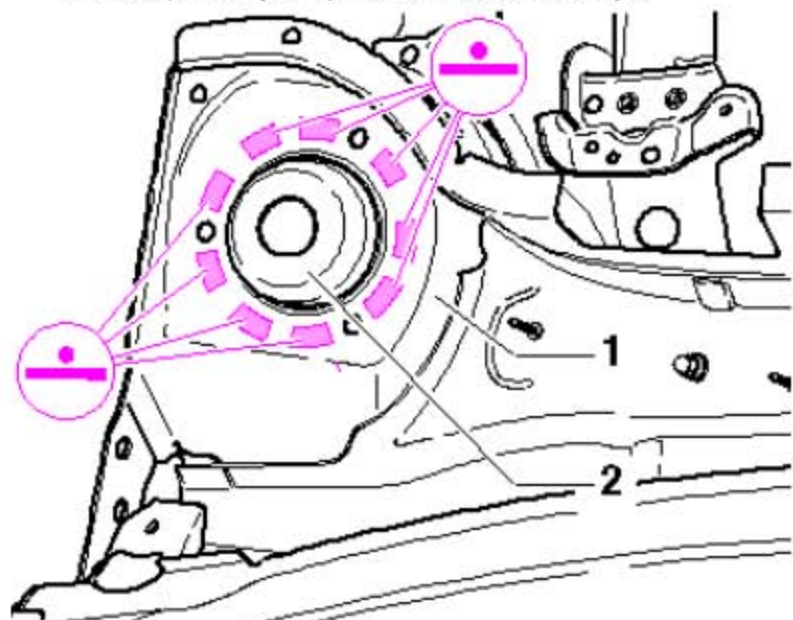
4). 重新生成轮罩和水箱之间的连接, 采用气体保护塞焊缝焊接。



5). 重新生成与水箱的其余连接, 采用气体保护塞焊缝焊接。

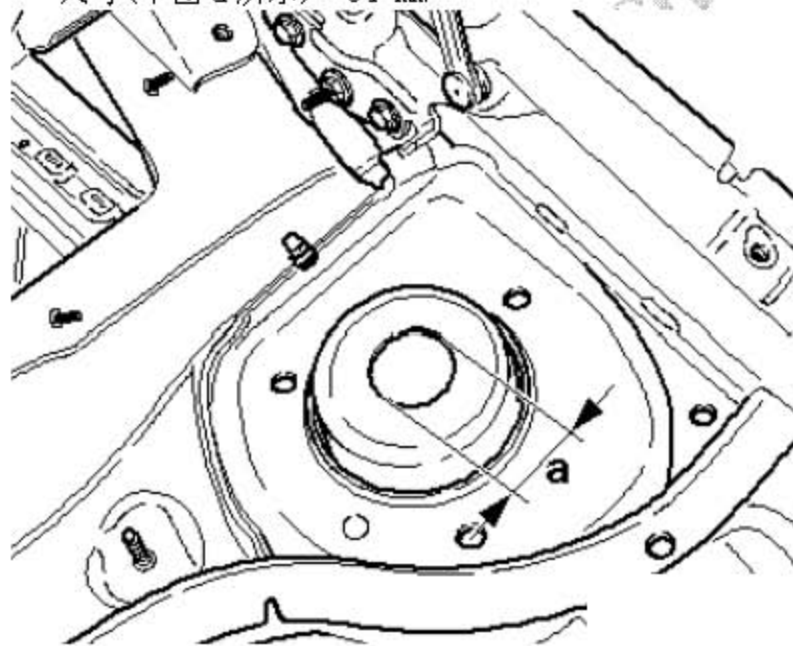


- 6). 重新生成减震支柱固定架(下图 1 所示)与减震支柱固定架加强件 (下图 2 所示) 之间原来的连接, 采用电阻点焊焊缝焊接。



- 7). 扩大减震支柱固定架盖罩上的孔。

尺寸(下图 a 所示)= 34 mm



提示

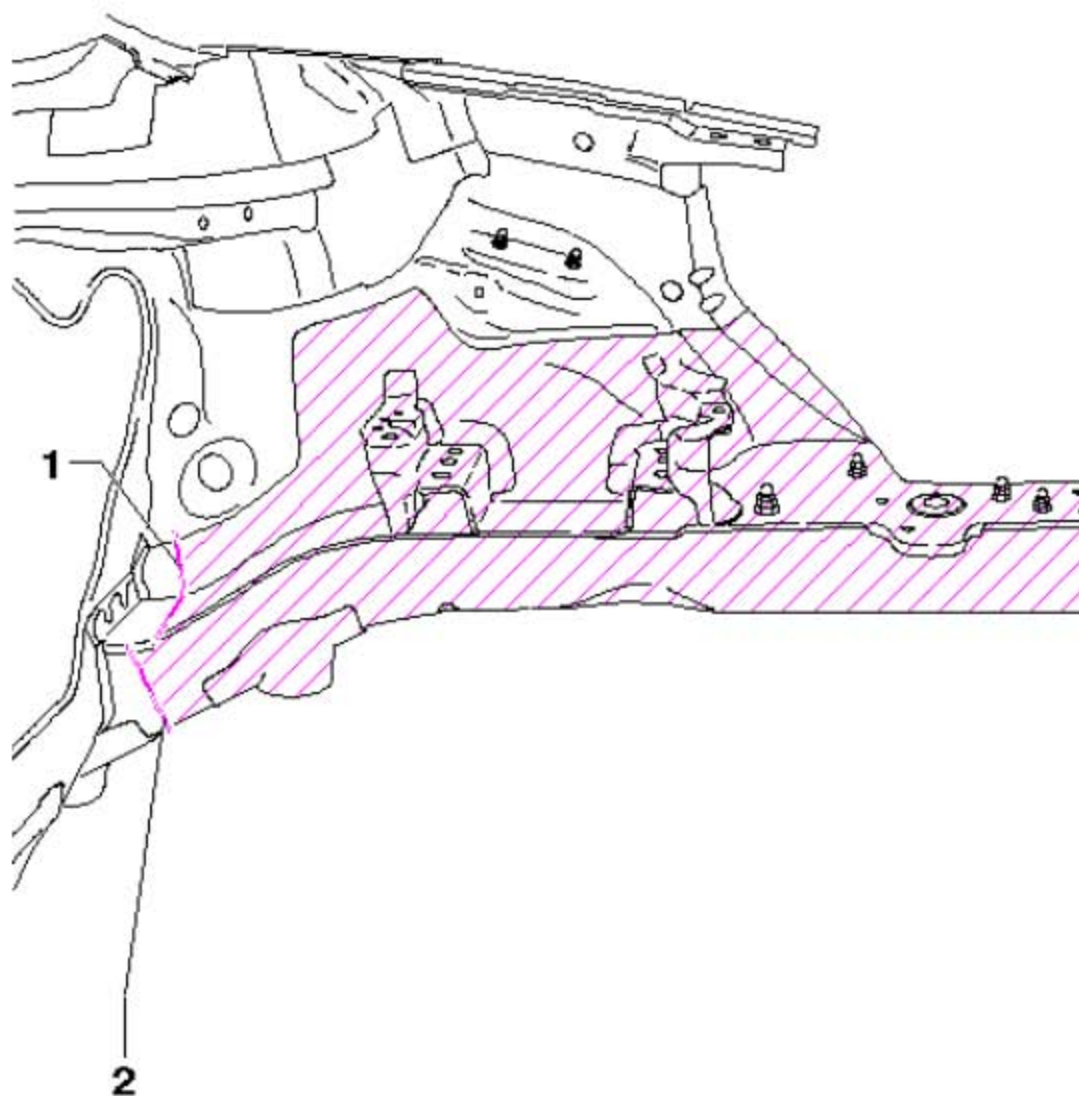
校直组件的位置可用于检验尺寸 (上图 a 所示)。

- 8). 安装上轮罩纵梁。

31. 更换前纵梁

注意！

注意安全提示！



1). 切割部位（盖板）

2). 切割部位（纵梁）

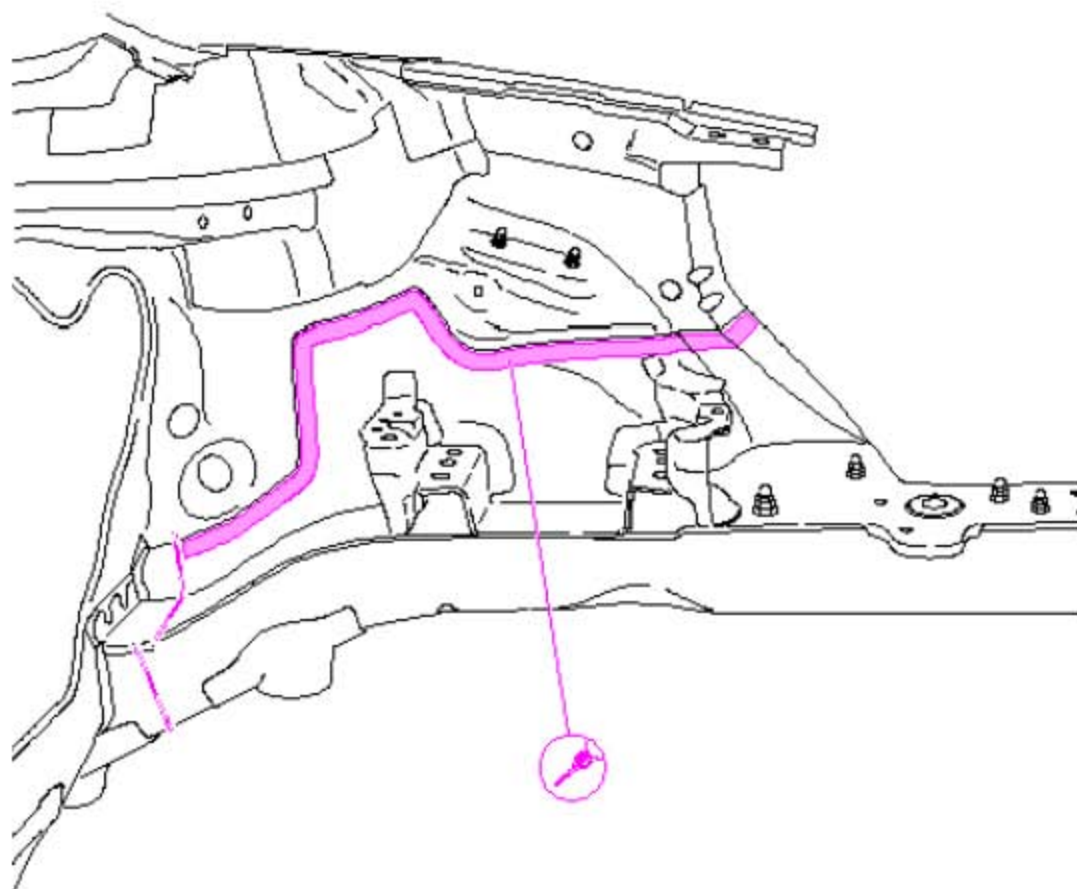
31.1 工具

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

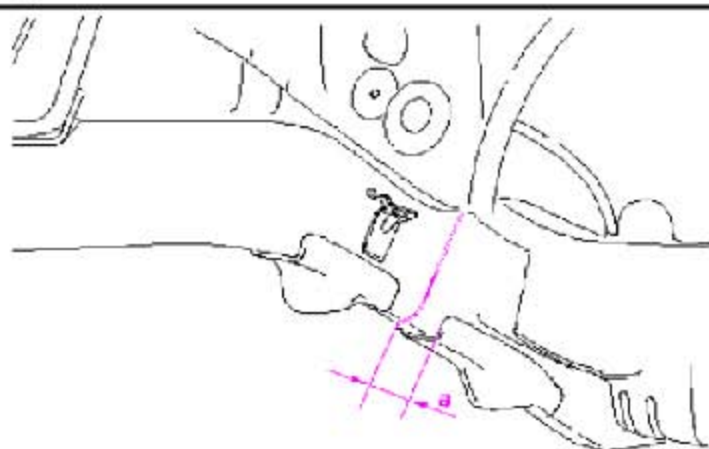
31.2 拆卸

1). 松开原来的连接。



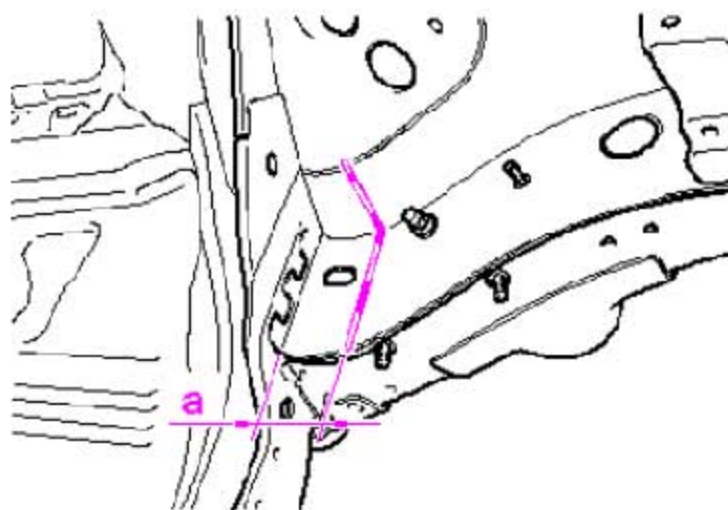
2). 纵梁上的切割部位按照图示确定。

尺寸(下图 a 所示)= 55 mm

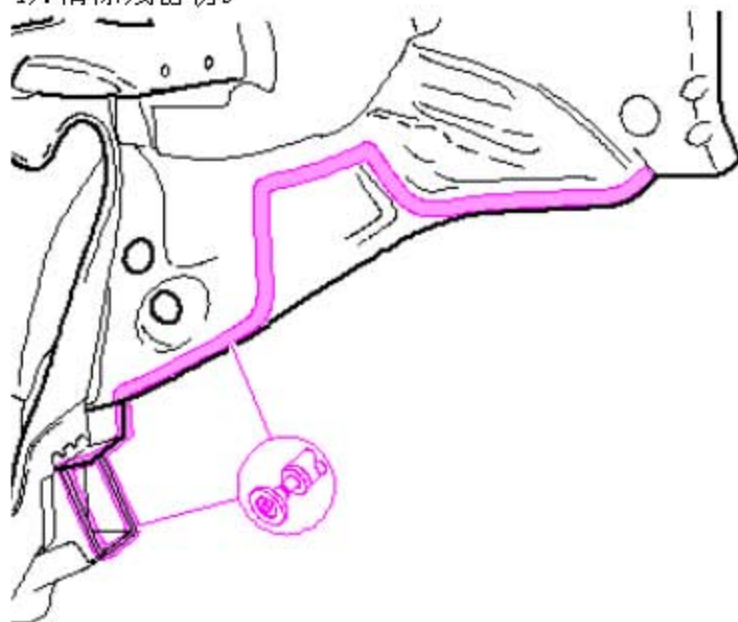


3). 纵梁盖板上的切割部位按照图示确定。

尺寸(下图 a 所示)= 55 mm



4). 清除残留物。



31.3 安装

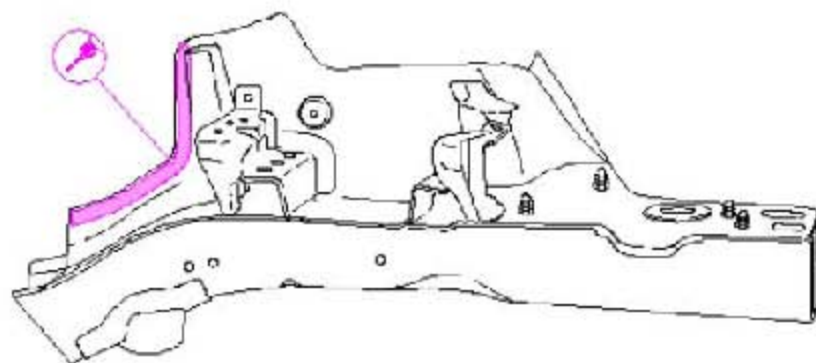
提示

由于采用不同种类的钢材及材料强度，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。

31.3.1 准备新部件

配件

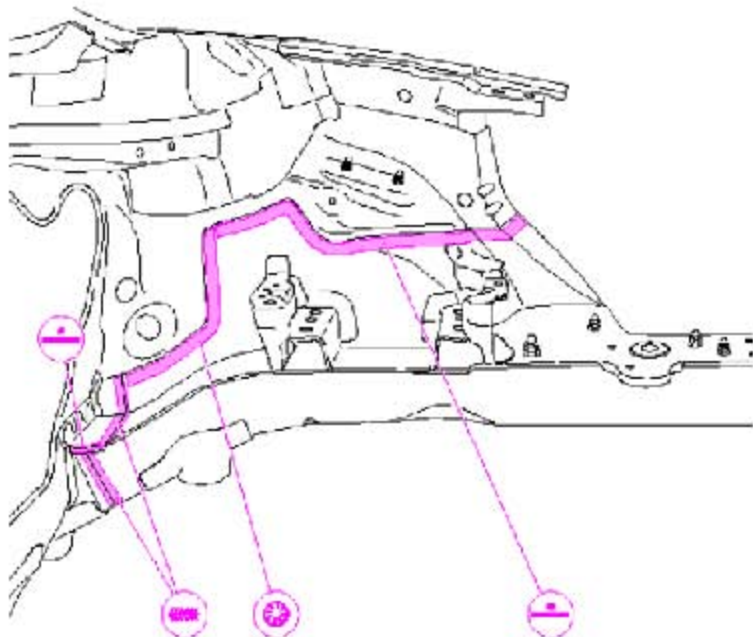
- ◆ 纵梁总成



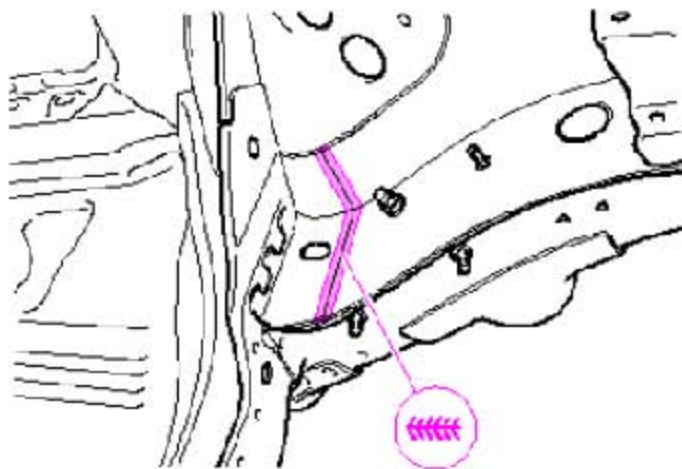
- 1). 在新部件上画出切割线并进行切割。
- 2). 钻出气体保护塞焊焊缝用孔, $\varnothing 7 \text{ mm}$ 。

31.3.2 焊接

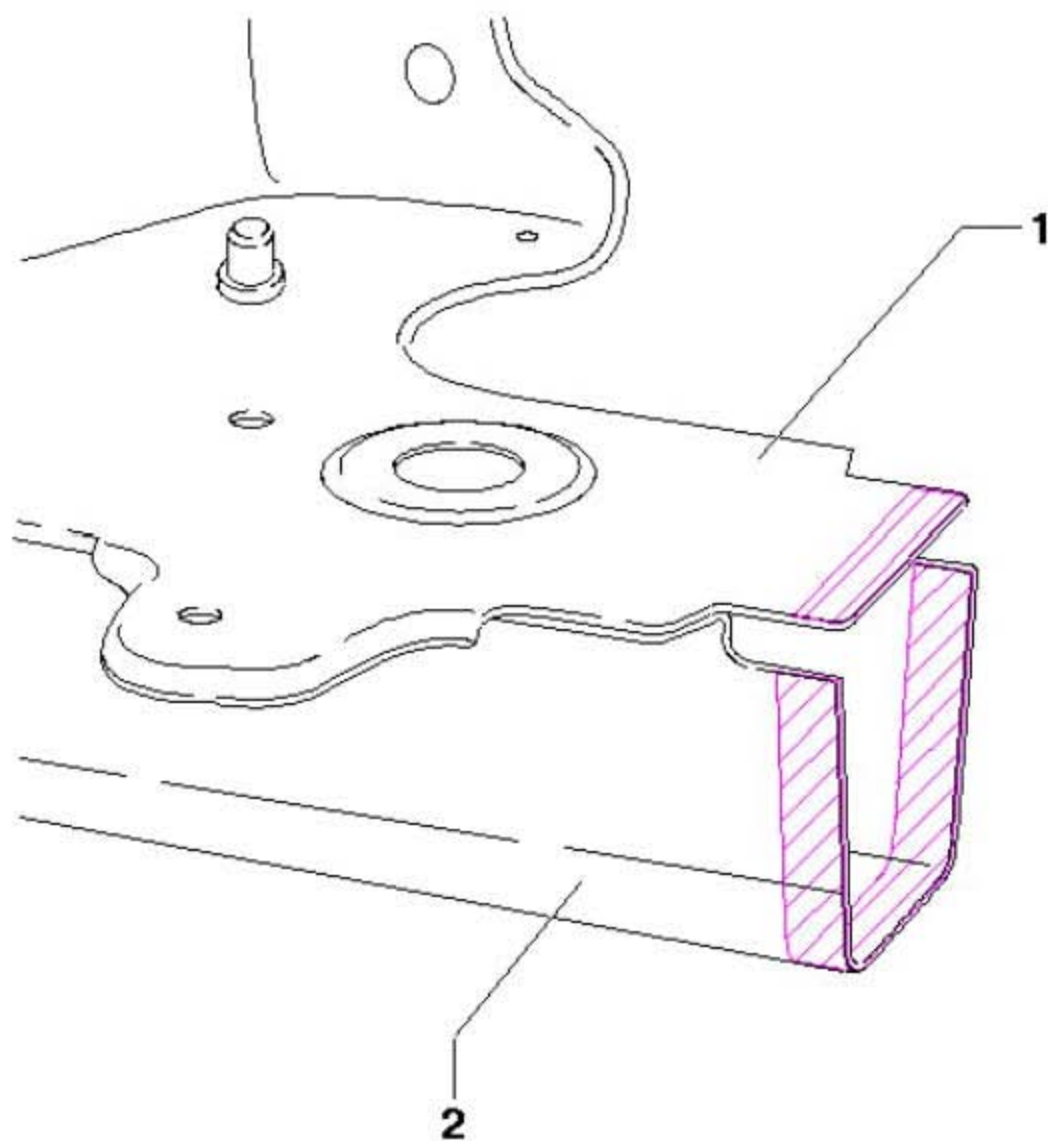
- 1). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整 and 固定新部件。
- 2). 检查与相邻部件之间的匹配。



- 3). 对焊纵梁切割部位, 采用气体保护连续焊缝。
- 4). 盖板切割部位焊接, 采用气体保护连续焊缝和电阻点焊焊缝。
- 5). 重新建立剩余的连接, 采用气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。
- 6). 对焊盖板切割部位, 采用气体保护连续焊缝。



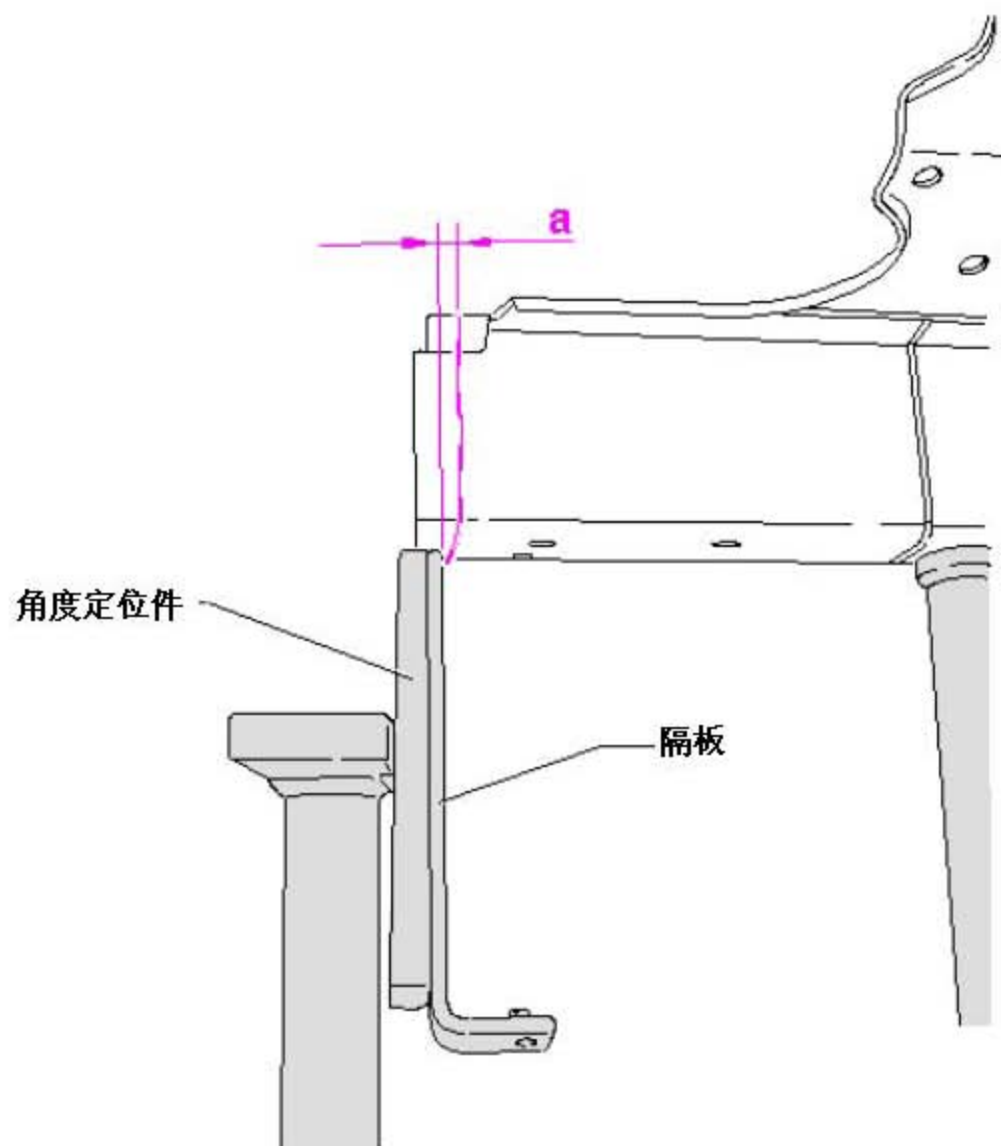
31.3.3 缩短带有盖板的纵梁新部件



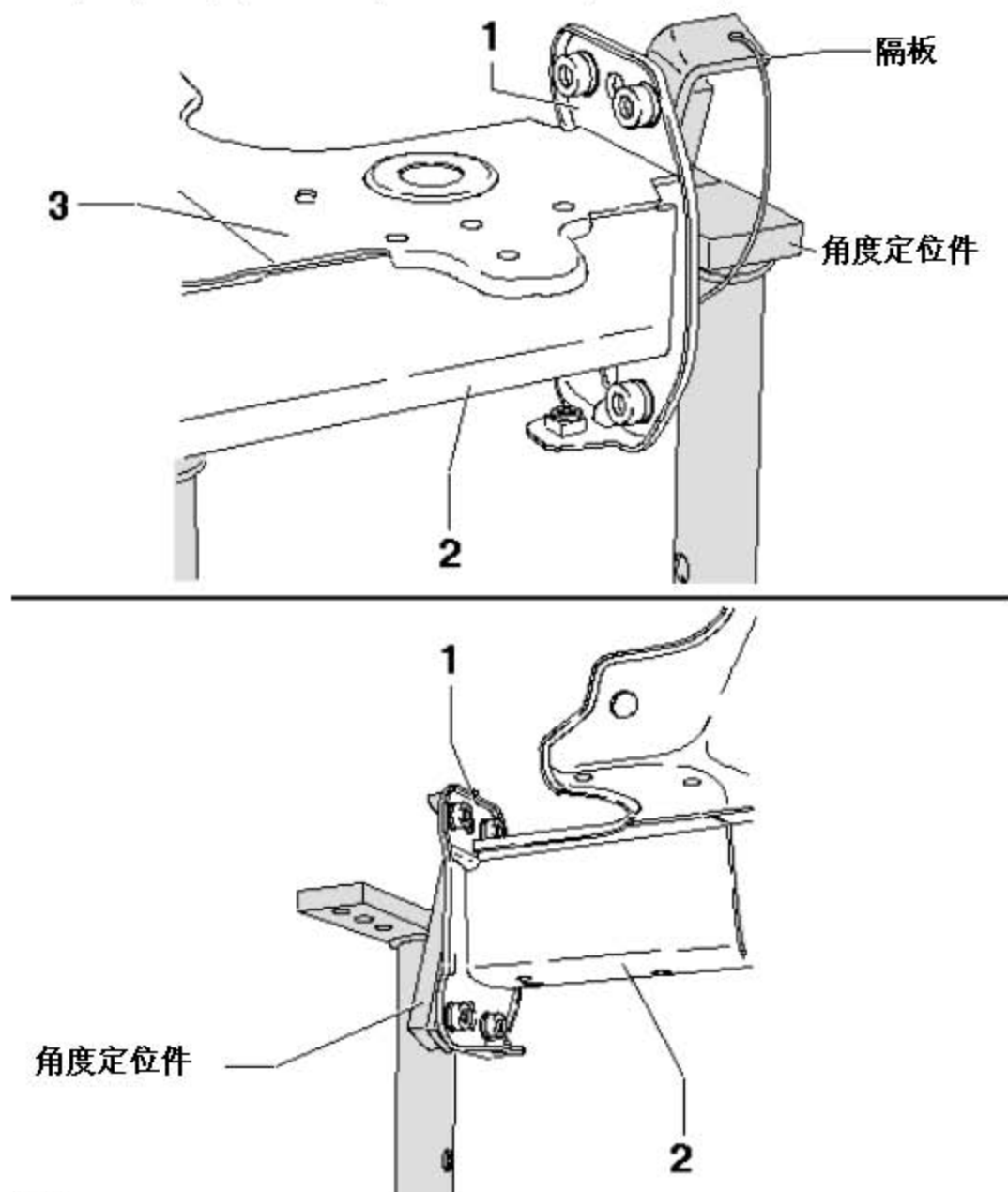
提示

带有盖板(上图 1 所示)的纵梁(上图 2 所示)(配件名称:纵梁) 在前部(阴影区域)过长,必须缩短以便可以装入前保险杠支架并焊接。

- 1). 将前纵梁的固定角度定位件与隔板组装在一起并如图所示从底部固定在纵梁上。
- 2). 在划线尺寸上加长 2 mm , 并将新尺寸刻画到纵梁和盖板上, 然后清除多余的材料。



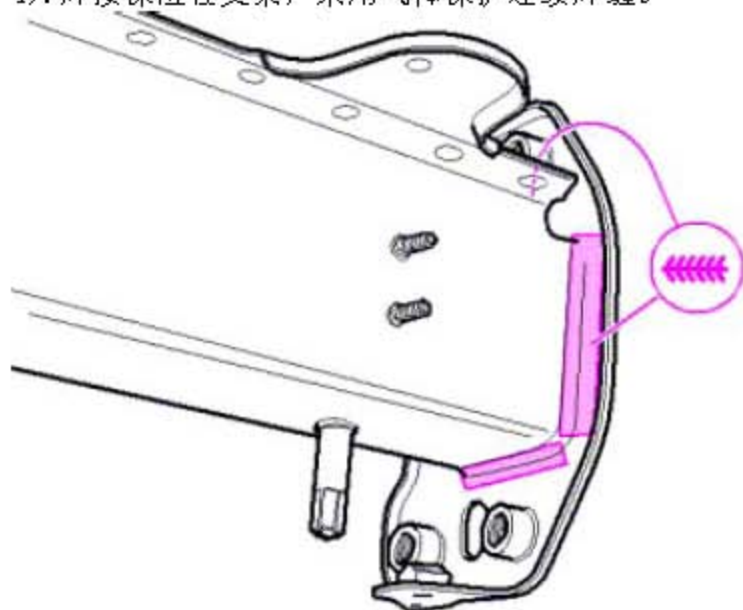
3). 将前保险杠支架(下图 1 所示)加固到纵梁 (下图 2 所示)前。



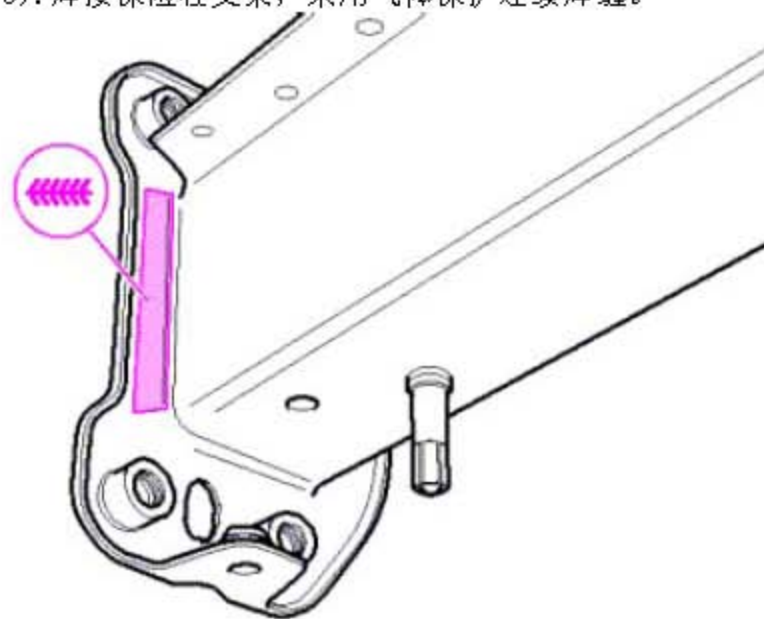
提示

在带盖板 (上图 3 所示)的纵梁 (上图 2 所示)和保险杠支架(上图 1 所示)之间应有 1-2 毫米的间隙。

4). 焊接保险杠支架，采用气体保护连续焊缝。



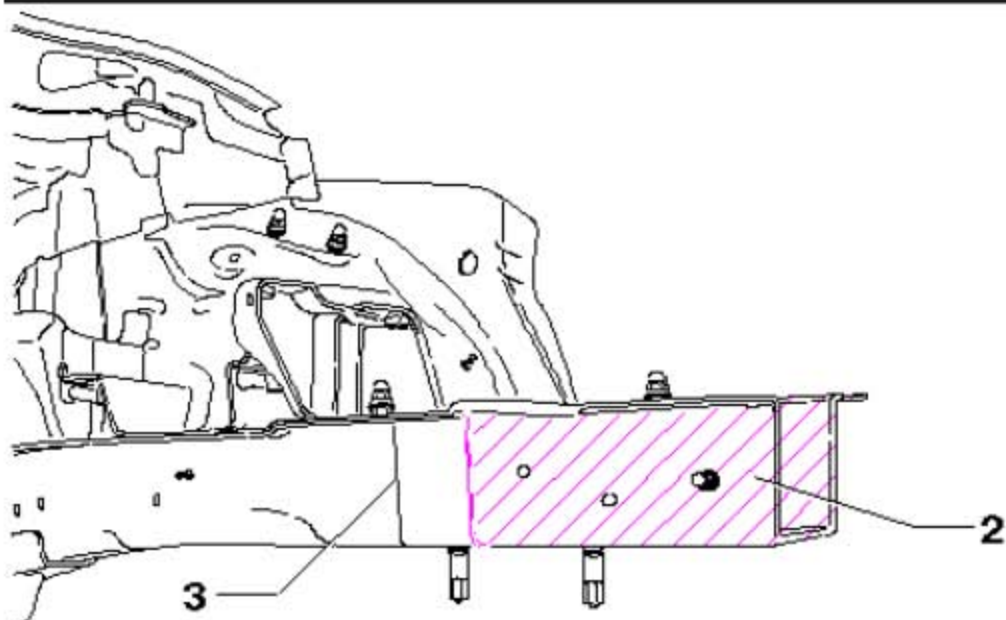
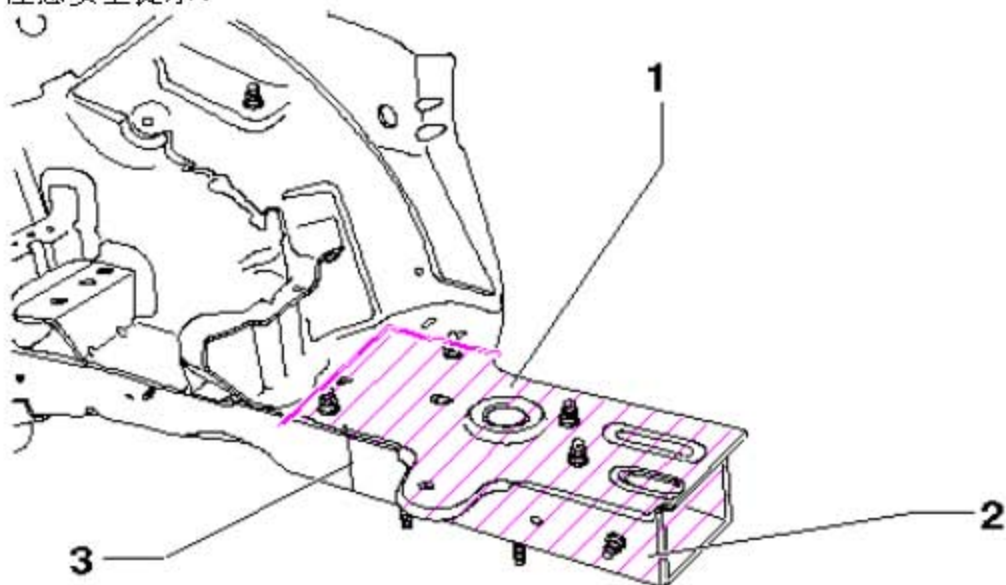
5). 焊接保险杠支架，采用气体保护连续焊缝。



32. 更换前纵梁（部分）

注意！

注意安全提示！



- 1). 盖板
- 2). 纵梁
- 3). 激光焊线

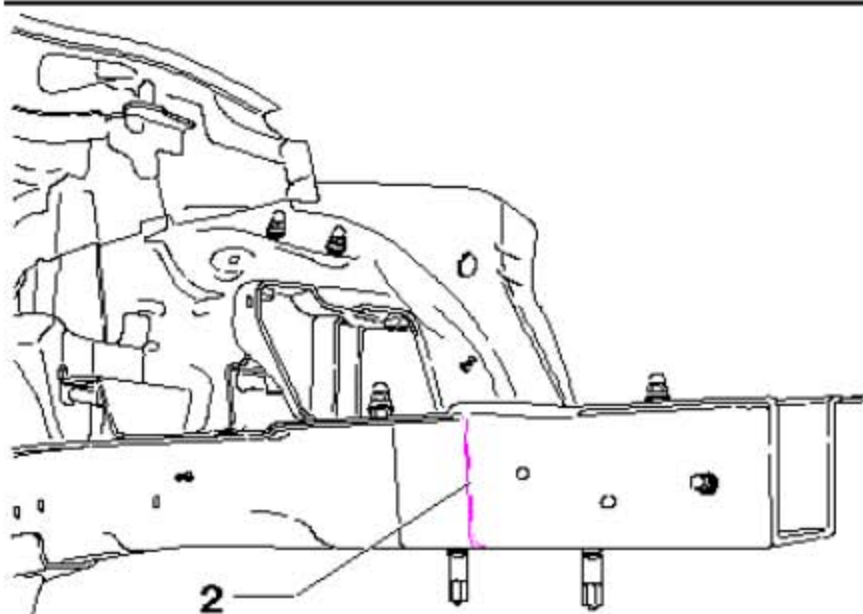
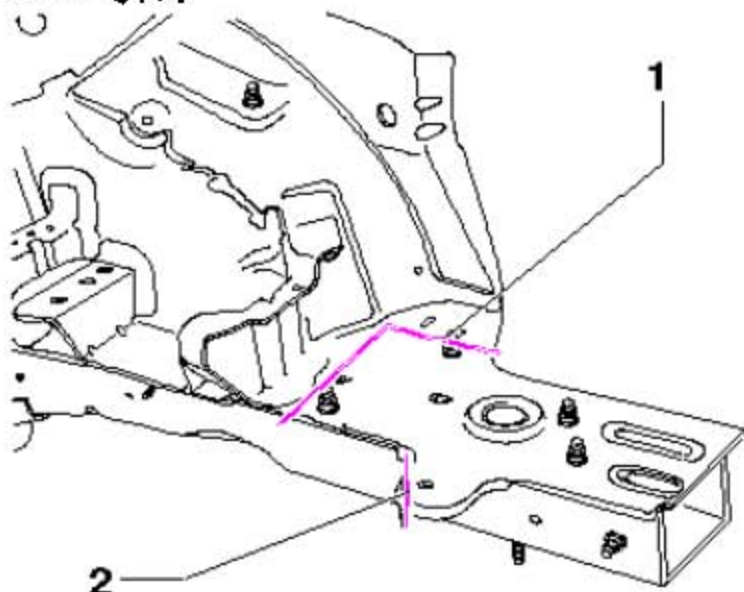
32.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)

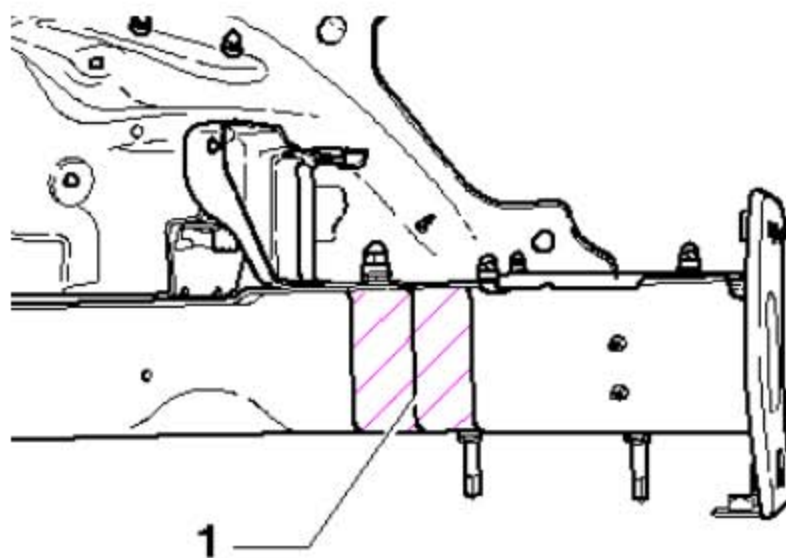
◆ 金属板加工机附件包

32.2 拆卸

**提示**

盖板的切割部位(上图 1 所示)与纵梁的切割部位 (上图 2 所示)必须错开布置。激光焊线前 50 毫米和后 50 毫米(上图 1 所示)(阴影区域)范围内不得切割也不得焊接。

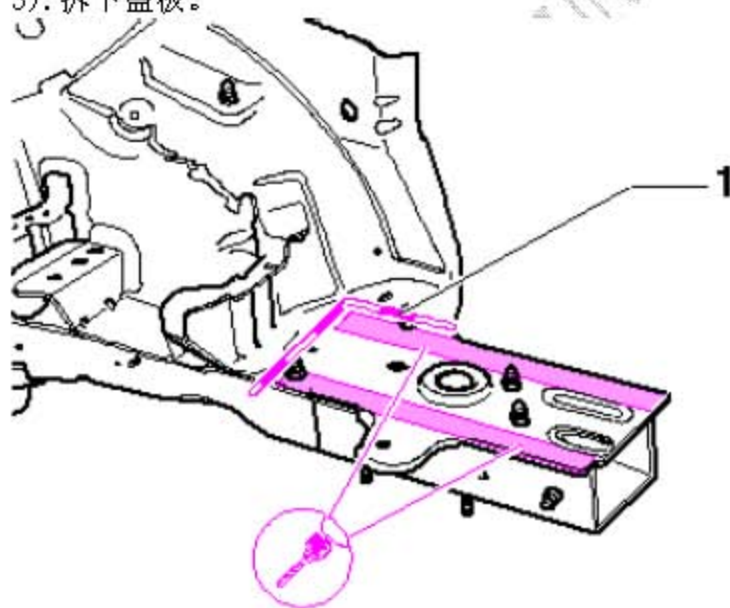
1). 盖板上的切割部位(下图 1 所示)如图所示进行标记和操作。

**当心！**

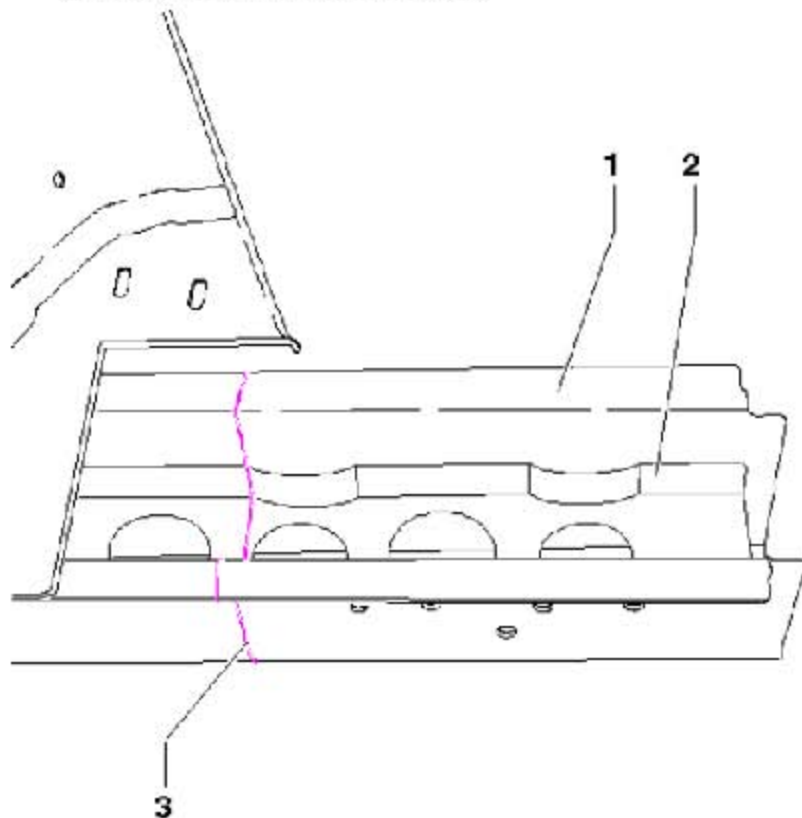
纵梁的该切割部位必须在给定范围内。除此以外当纵梁部分损坏时，必需对其进行整体更换！

2). 松开原来的连接。

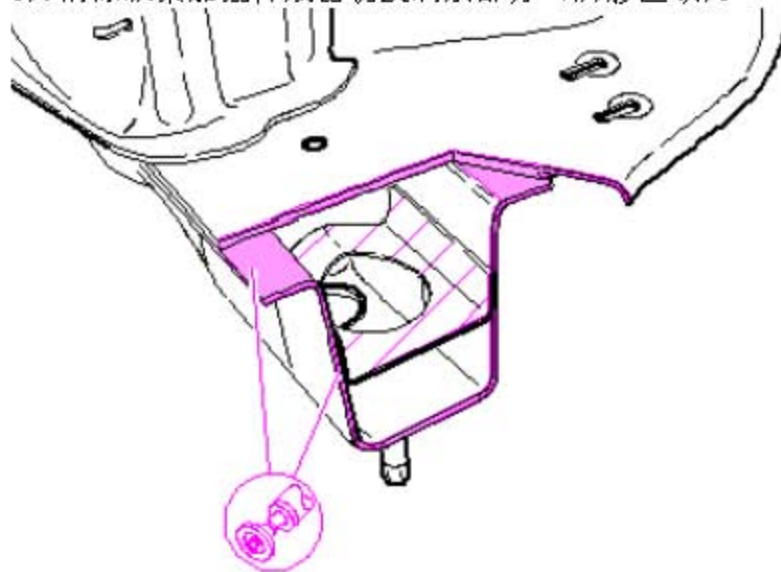
3). 拆下盖板。



4). 纵梁(下图 1 所示)以及纵梁加强件(下图 2 所示)上的切割部位(下图 3 所示)如图所示同样进行标记和操作。



5). 清除纵梁加强件残留物及剩余部分 (阴影区域)。



32.3 安装

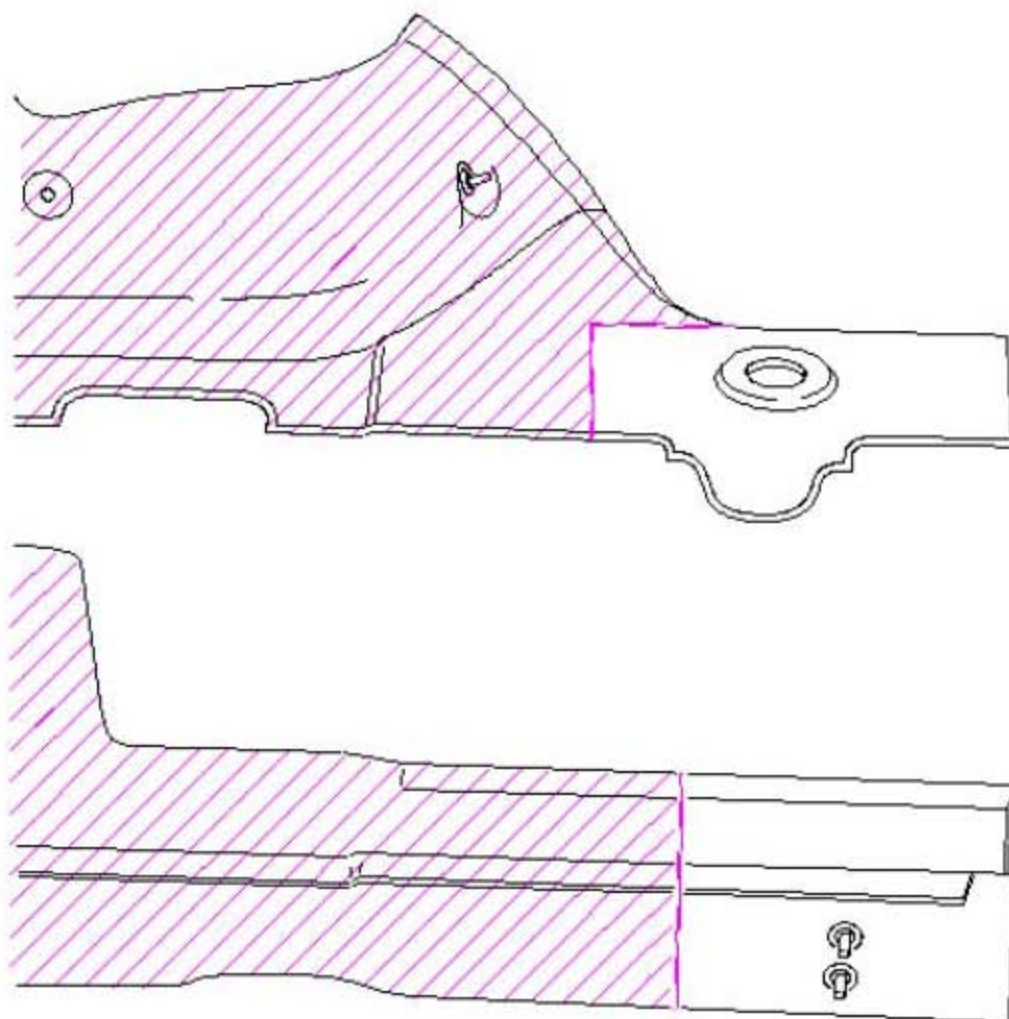
提示

由于采用不同种类的钢材及材料强度，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。

32.3.1 准备新部件

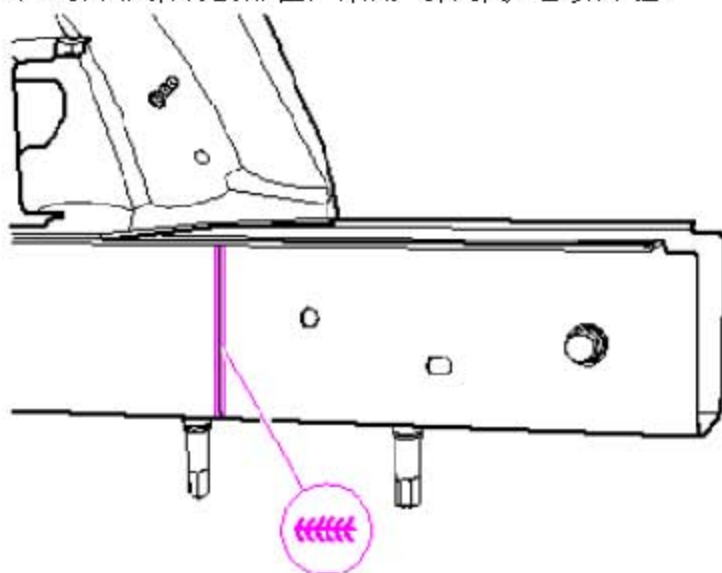
配件

- ◆ 纵梁（切割件）
- ◆ 纵梁盖板
- ◆ 纵梁加强件（配件名称：隔板）

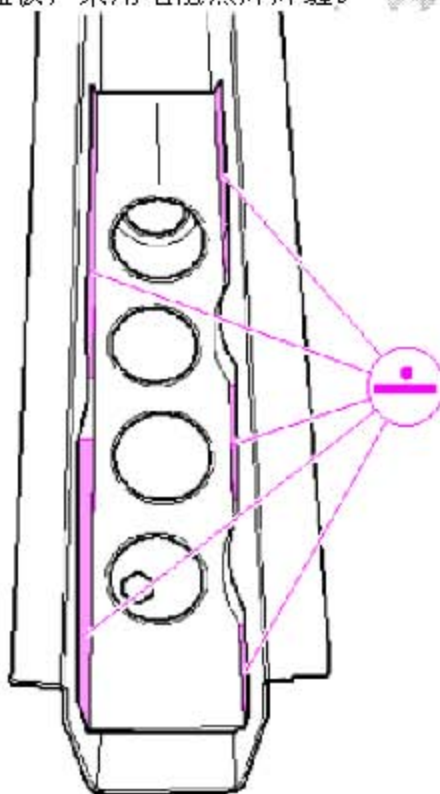


32.3.2 焊接

- 1). 在纵梁以及纵梁盖板上画出切割线并进行切割。
- 2). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整和固定新部件。
- 3). 检查与相邻部件之间的匹配。
- 4). 对焊纵梁切割部位，采用气体保护连续焊缝。

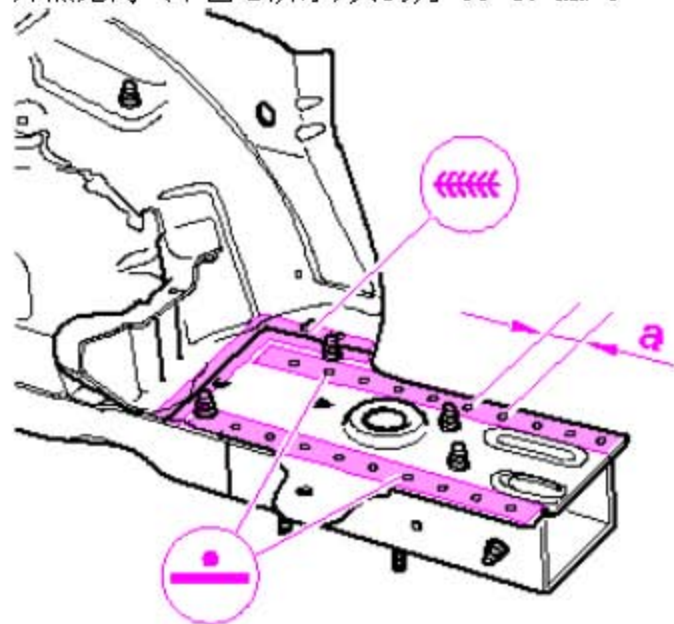


- 5). 焊接纵梁加强件，采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊缝焊接。
- 6). 盖板切割部位焊接，采用气体保护焊全焊缝。
- 7). 焊接盖板，采用电阻点焊焊缝。



提示

焊点距离 (下图 a 所示) 大约为 35-40 mm 。



LAUNCH