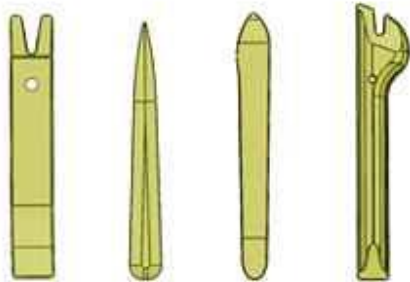


拆卸 - 安装：前挡泥板

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ .

1. 工具

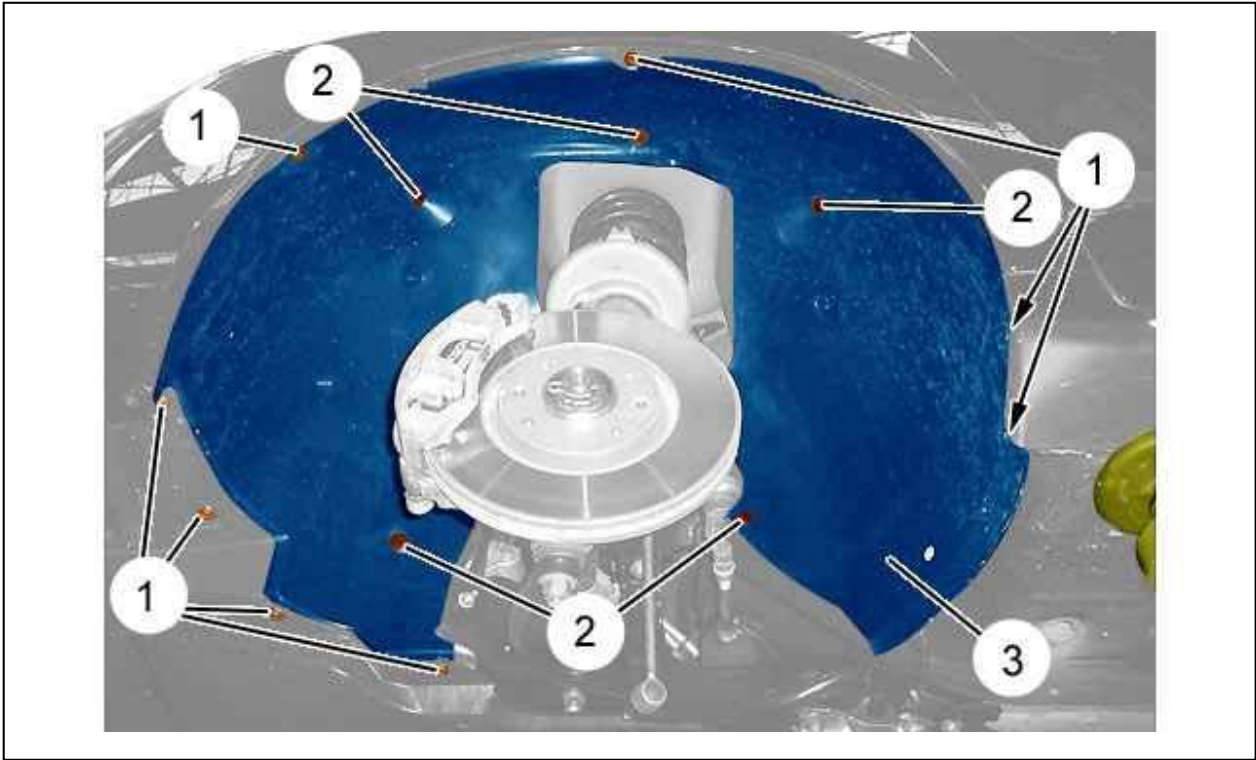
工具	工具编号	名称
[1350-ZZ]  图：E5AG02MT	[1350-ZZ]	装饰件拆卸工具

2. 预备操作

备注：将车辆放置在两柱斜面上 (有助于操作).

拆下前轮 (有助于操作).

3. 拆卸



图：C5JG1B3D

松开然后分开卡子(2)；使用工具 [1350-ZZ].

拆卸：

- 紧固件(2)
- 螺栓 (1)

松开然后拆下前挡泥板(3).

4. 安装

警告：必须更换有故障的紧固件.

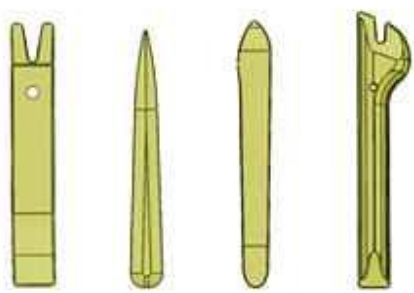
按照拆卸相反的顺序操作.

将车轮螺栓拧紧到推荐的扭矩  .

拆卸 - 安装：前翼子板

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ.

1. 工具

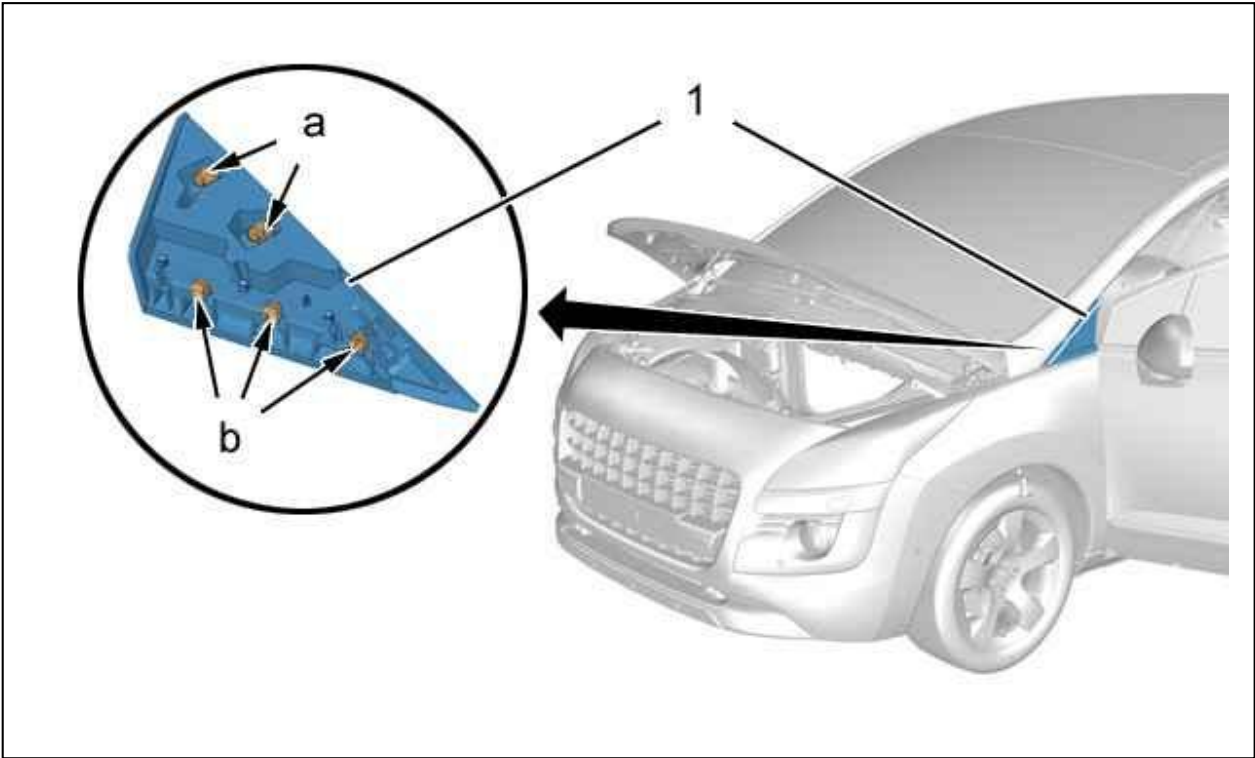
工具	编号	名称
[1350-ZZ]  图：E5AG02MT	[1350-ZZ]	拆卸工具

2. 拆卸

开启：

- 前门
- 发动机罩

拆下前挡泥板 ⓘ.

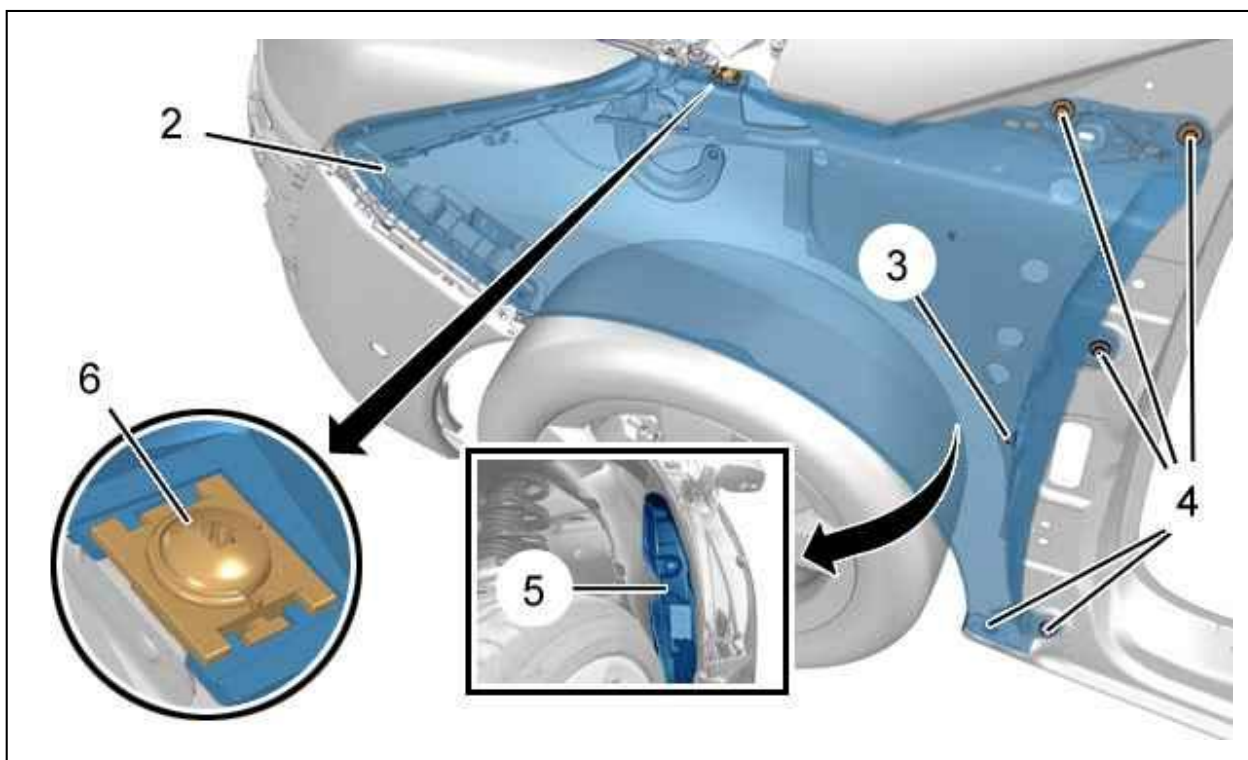


图：C4AG1GGD

分离前翼子板饰板(1) (在"a"和"b"处)；使用工具 [1350-ZZ].

拆下前翼子板 (1) 饰板。

松脱保险杠 ⓘ (侧面结构).



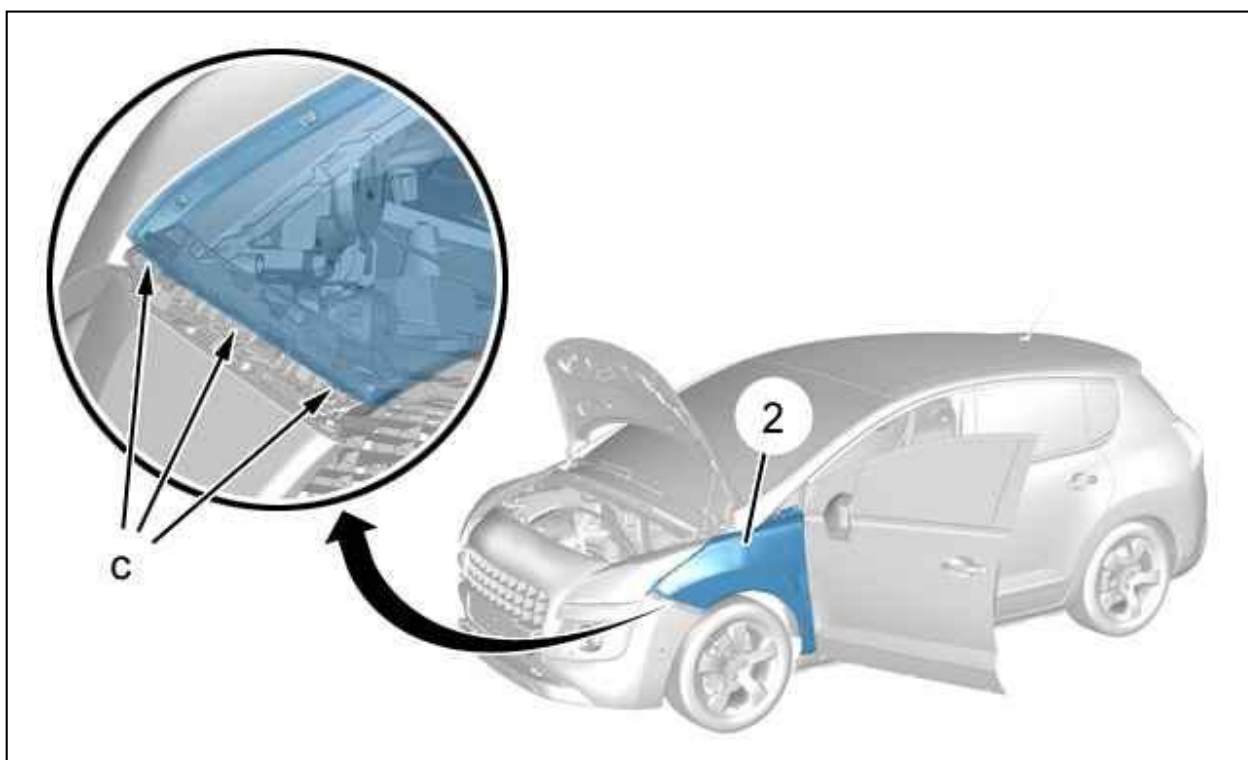
图：C4AG1GHD

拆卸：

- 隔音件(5)
- (6) 螺栓
- 螺栓 (4)

拧松螺栓(3).

分离前翼子板(2).



图：C4AG1GID

分开前翼子板 (2) (在"c"处).
拆下前翼子板 (2).

3. 安装

警告：必须更换有故障的夹子.

按照拆卸相反的顺序操作.
调节配合及间隙.
检查设备的操作.

更换：侧围前加强板

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ.

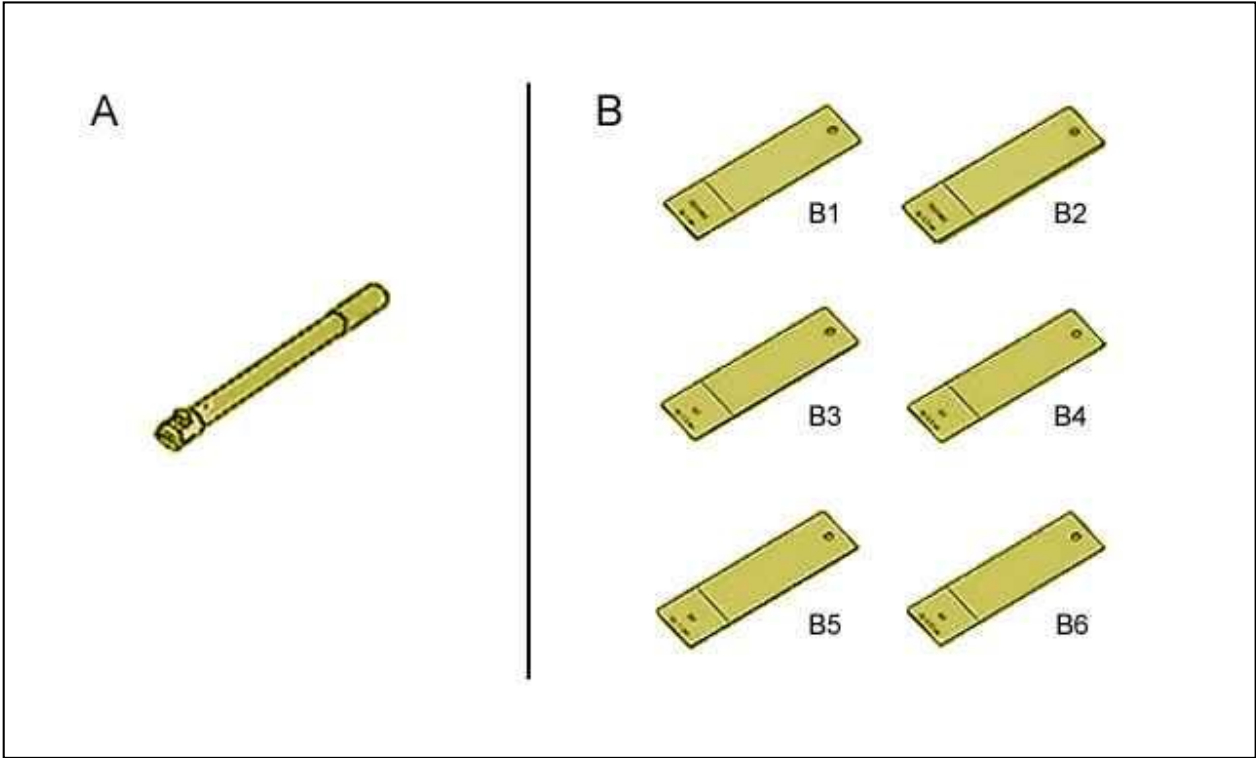
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

1. 信息

- 该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型：
- 与惰性气体一起使用、带铜硅钎焊金属的 MIG 焊
 - MAG焊接用钢丝加活性气体

- 本文件中使用的高强度钢标识：
- 高强度：高强度钢
 - THLE：极高强度钢
 - UHLE：超高强度钢

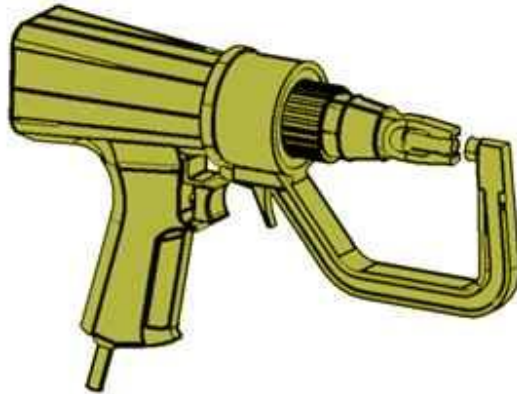
2. 推荐专用工具



图：E5AP35MD

"A" 工具箱，用于检测电点焊 (-).1366-ZZ.
"B" 用于检测电点焊的样品 (-).1366-B.

C



图：E5AM0JCD

(C) 用来钻电点焊的鹅颈钻.

3. 预备操作

断开 蓄电池.

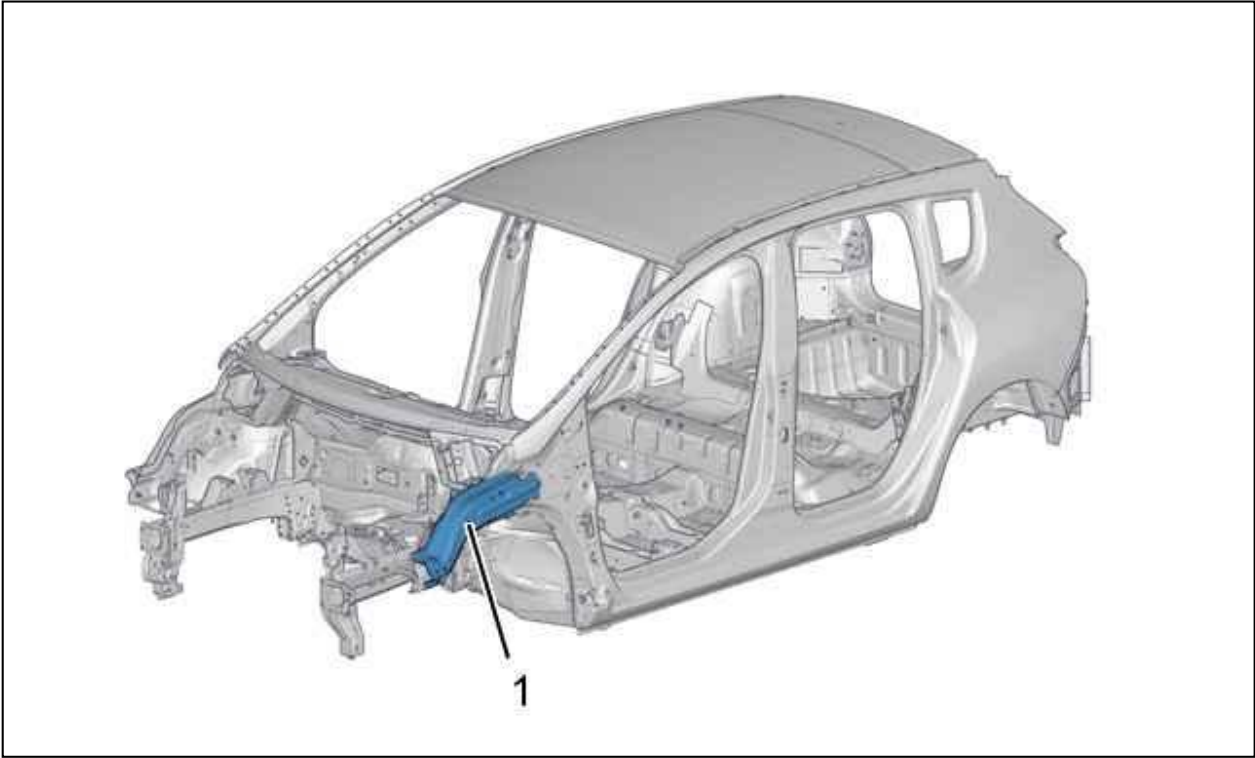
警告：拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

松开线束.

拆卸：

- 前翼子板 (维修侧)
- 保护罩
- 发动机罩铰链 (维修侧)

4. 位置：备件

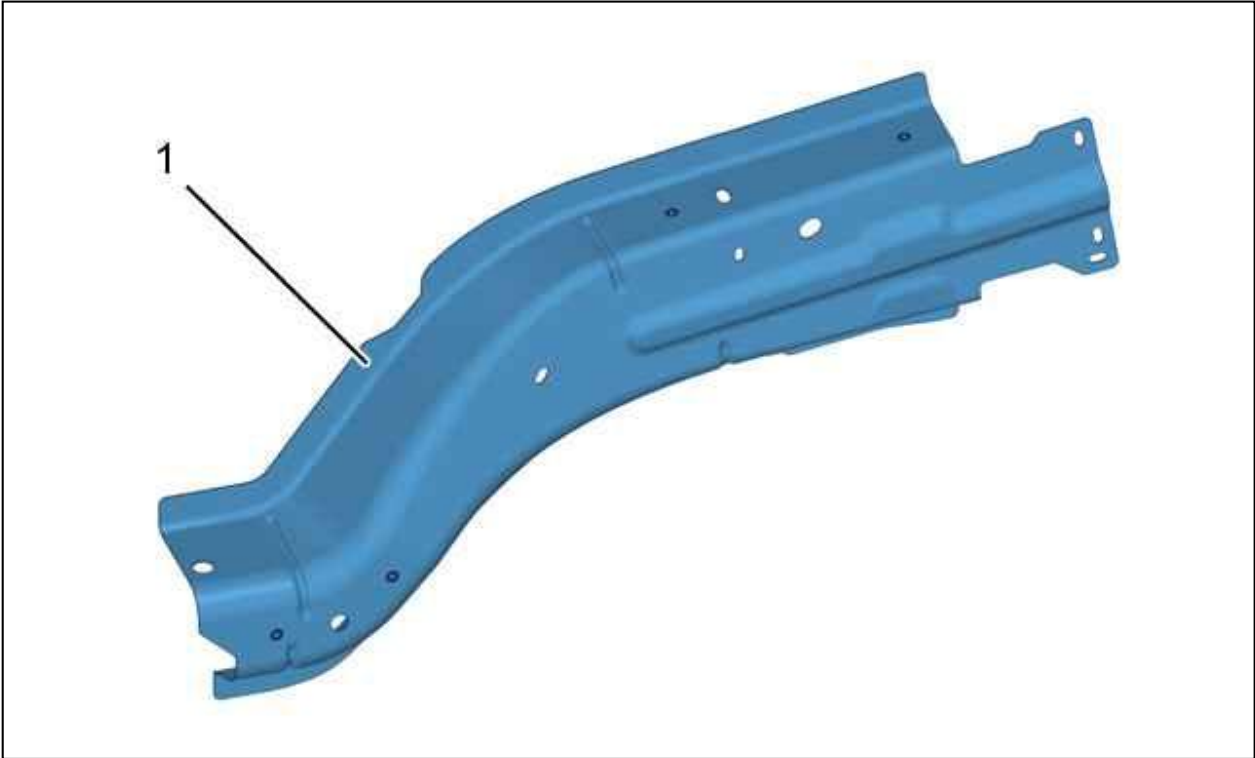


图：C4AH00BD

编号	名称
(1)	侧围前加强板

5. 识别：更换零件

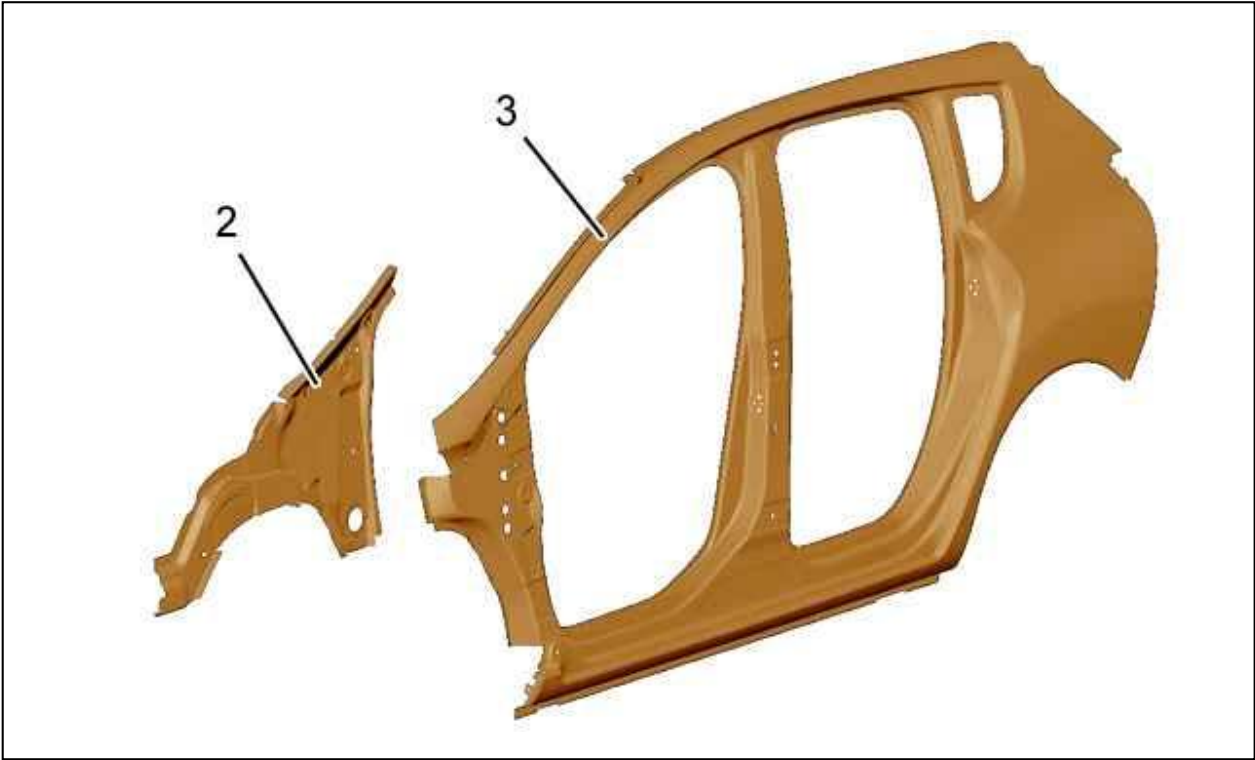
5.1. 组成部件：侧围前加强板



图：C4AH00CD

编号	名称	厚度(mm)	类型/分类
(1)	侧围前加强板	1.27	高强度

5.2. 与备件相邻的零件标识

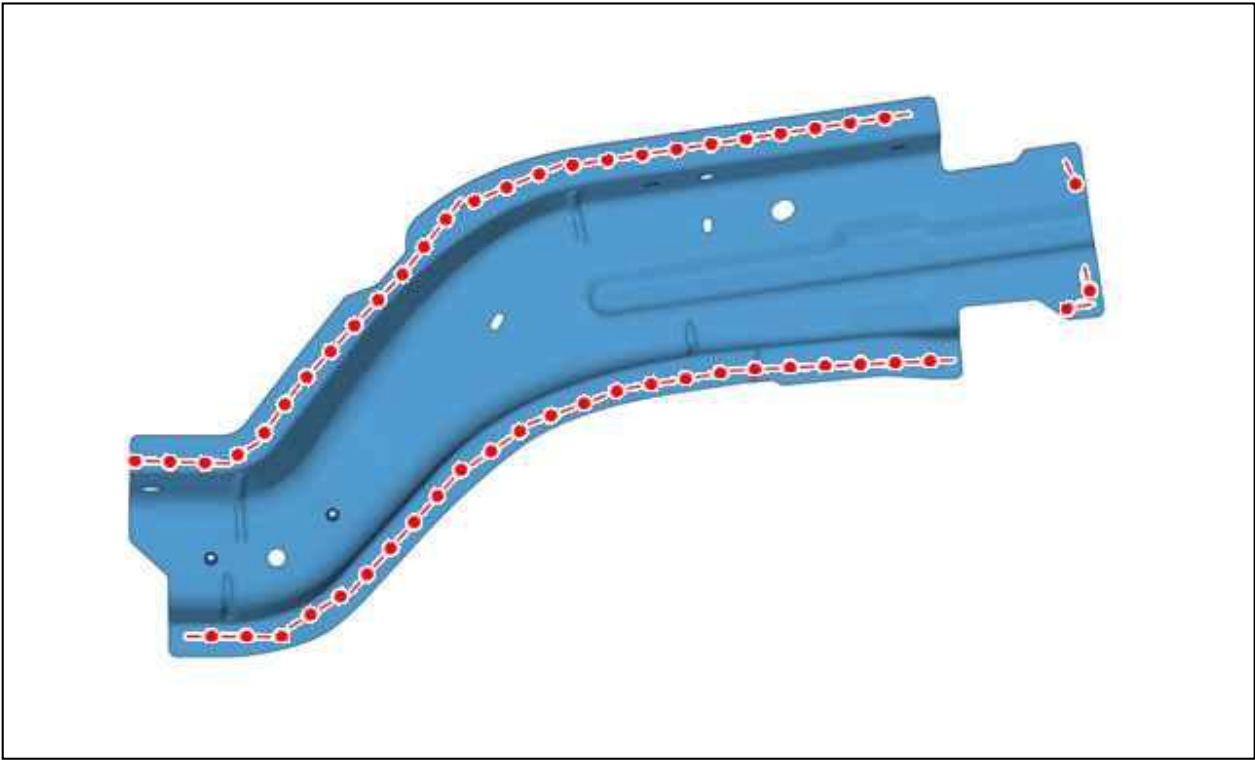


图：C4AH00DD

编号	名称	厚度(mm)	类型/分类
(2)	前翼子板内板	1.47	高强度
(3)	侧板	0.67	软钢

6. 准备：备件

强制：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。

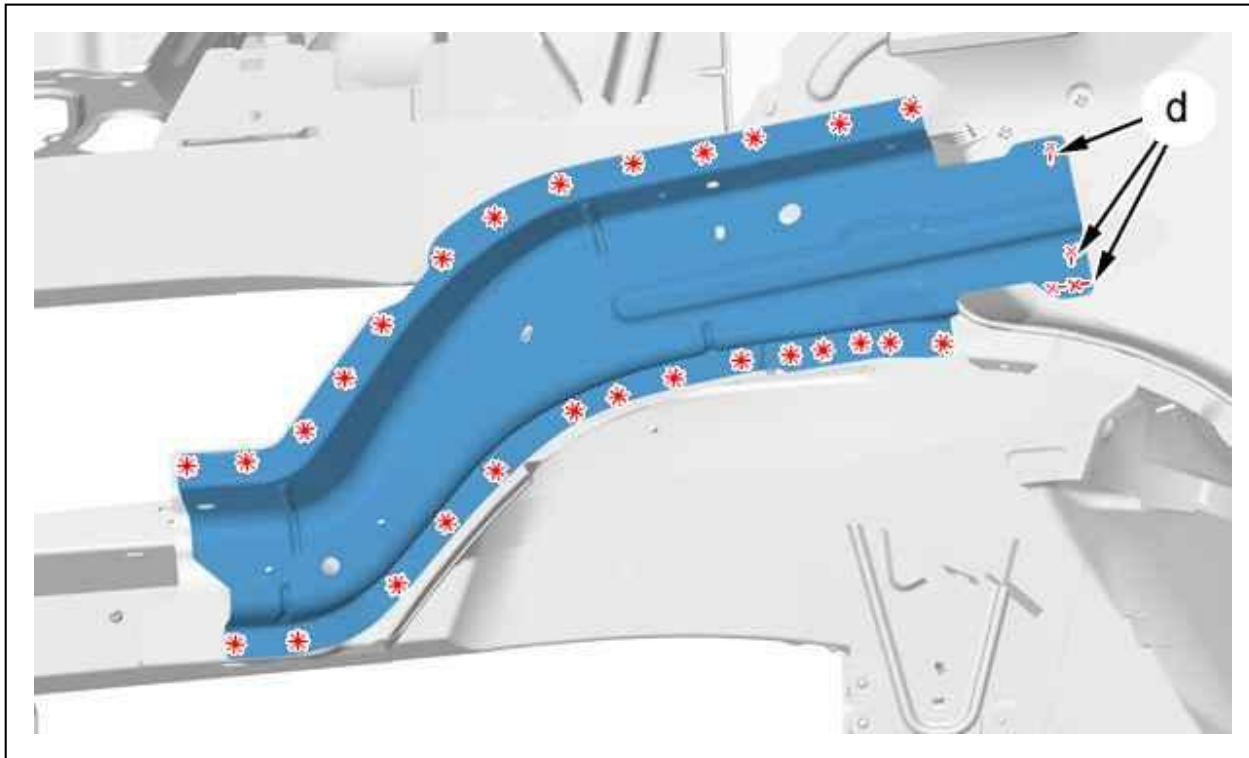


图：C4AH00ED

准备配合边并用焊接底漆加以保护（编号 "C7"）.

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

7. 切割车身上的部件



图：C4AH00FD

磨削 MIG 堆焊 ("d" 处).

切割点焊.

拆下乘客舱前加强板.

8. 车身清洁和准备工作

更换：前翼子板内板

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ.

警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

1. 信息

该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型：

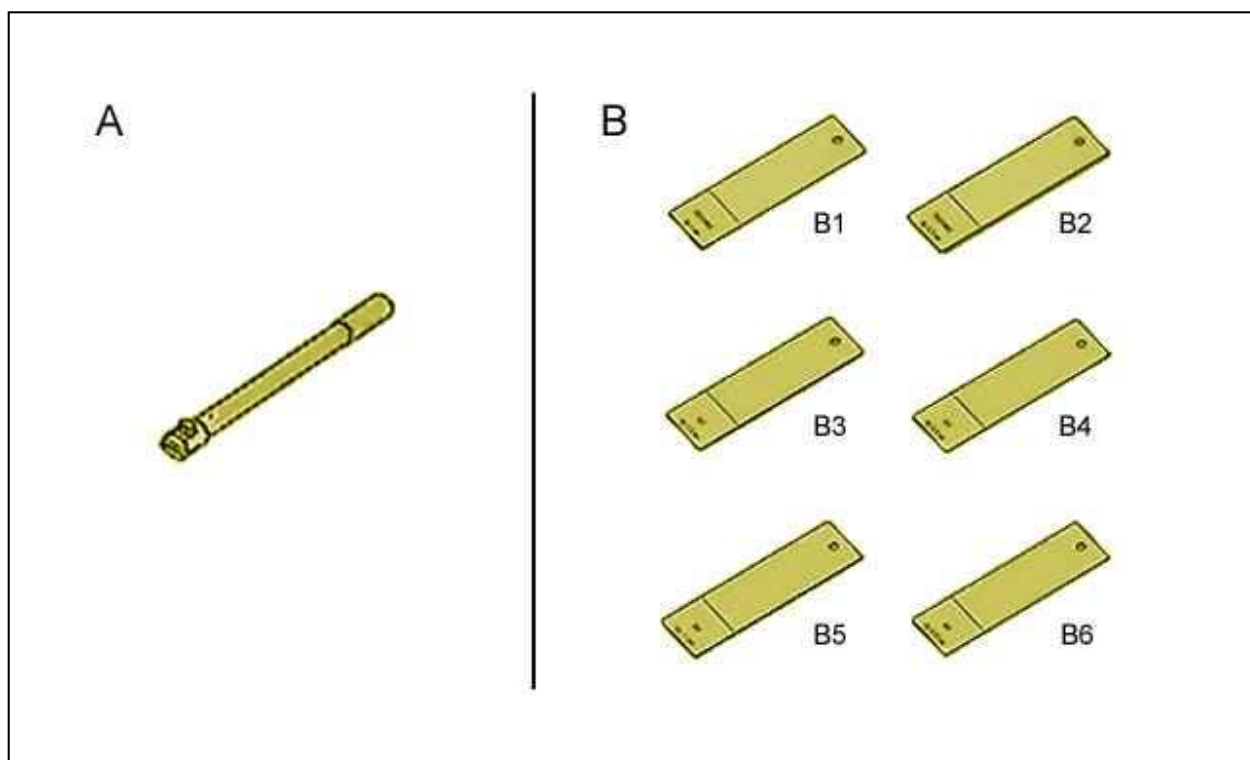
- 与惰性气体一起使用、带铜硅钎焊金属的 MIG 焊
- MAG焊接用钢丝加活性气体

2. 信息

本文件中使用的钢标识：

- *HLE：高强度钢
- *THLE：极高强度钢
- *：UHLE：超高强度钢

3. 推荐专用工具

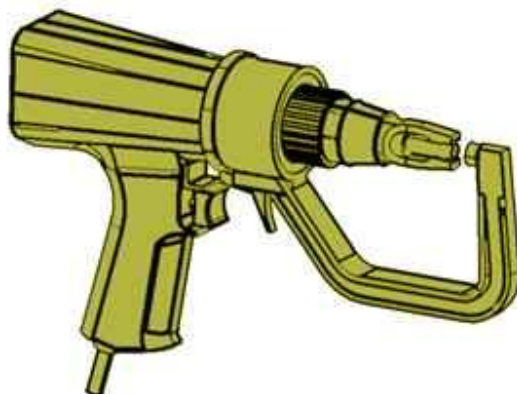


图：E5AP35MD

[A] 工具箱，用于检测电点焊 (-).1366 ZZ.

[B] 用于检测电点焊的样品 (-). 1366-B.

C



图：E5AM0JCD

[C] 用来钻电点焊的鹅颈钻。

4. 补充操作

断开 蓄电池。

警告： 拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件。

强制： 在校正工作台上进行操作。

松开线束。

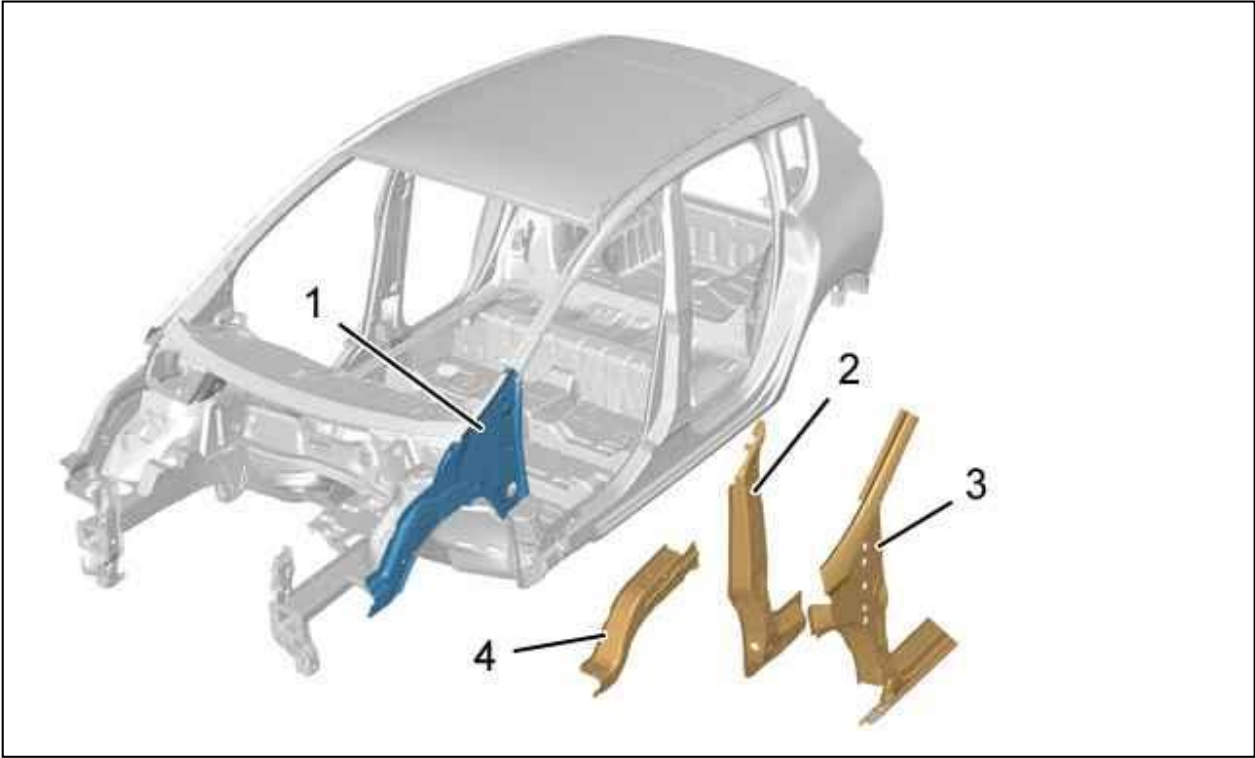
更换：

- 乘客舱前加强件 ⓘ
- 前支柱加强板 ⓘ

更换 (取决于维修实例)：

- 前立柱 ⓘ
- 乘客舱侧面 ⓘ

5. 备件位置

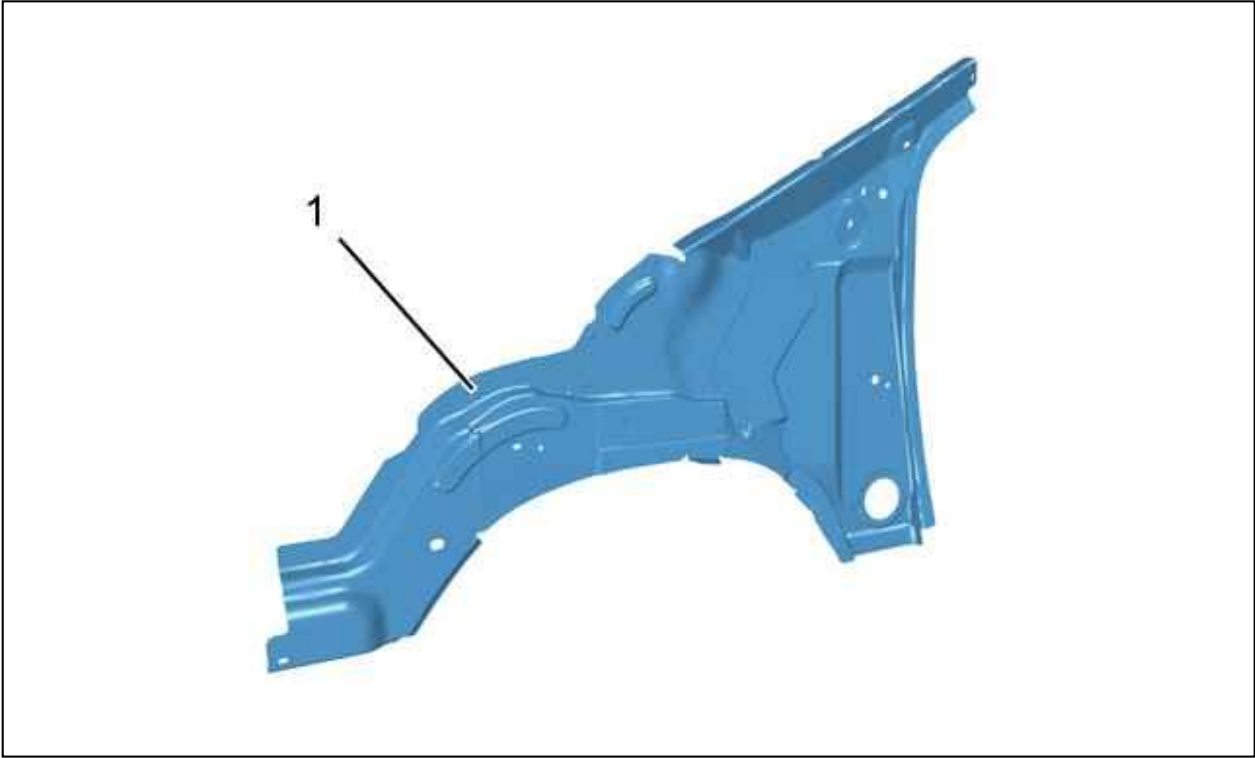


图：C4AH01LD

编号	名称
(1)	前翼子板内板总成
(2)	前支柱加强板
(3)	前立柱
(4)	乘客舱侧部前加强件

6. 识别：前翼子板内板总成

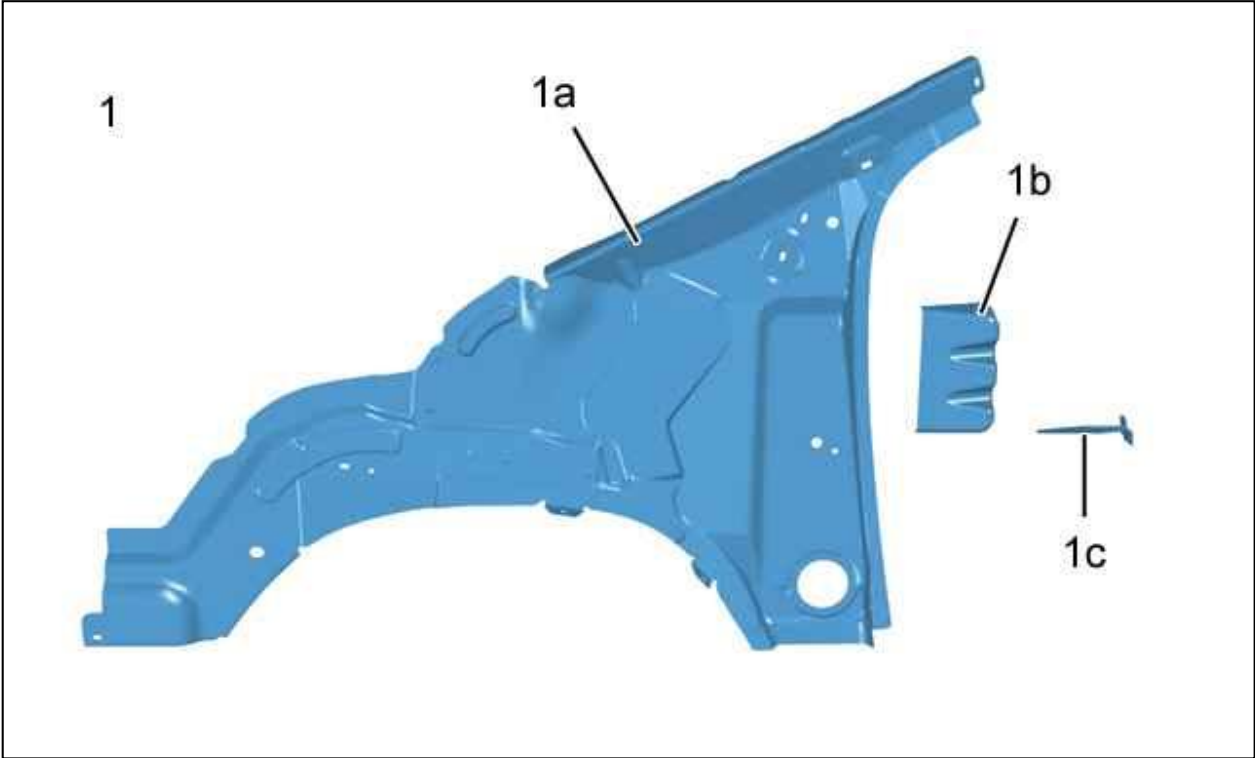
6.1. 前翼子板内板总成



图：C4AH01MD

(1) 前翼子板内板总成.

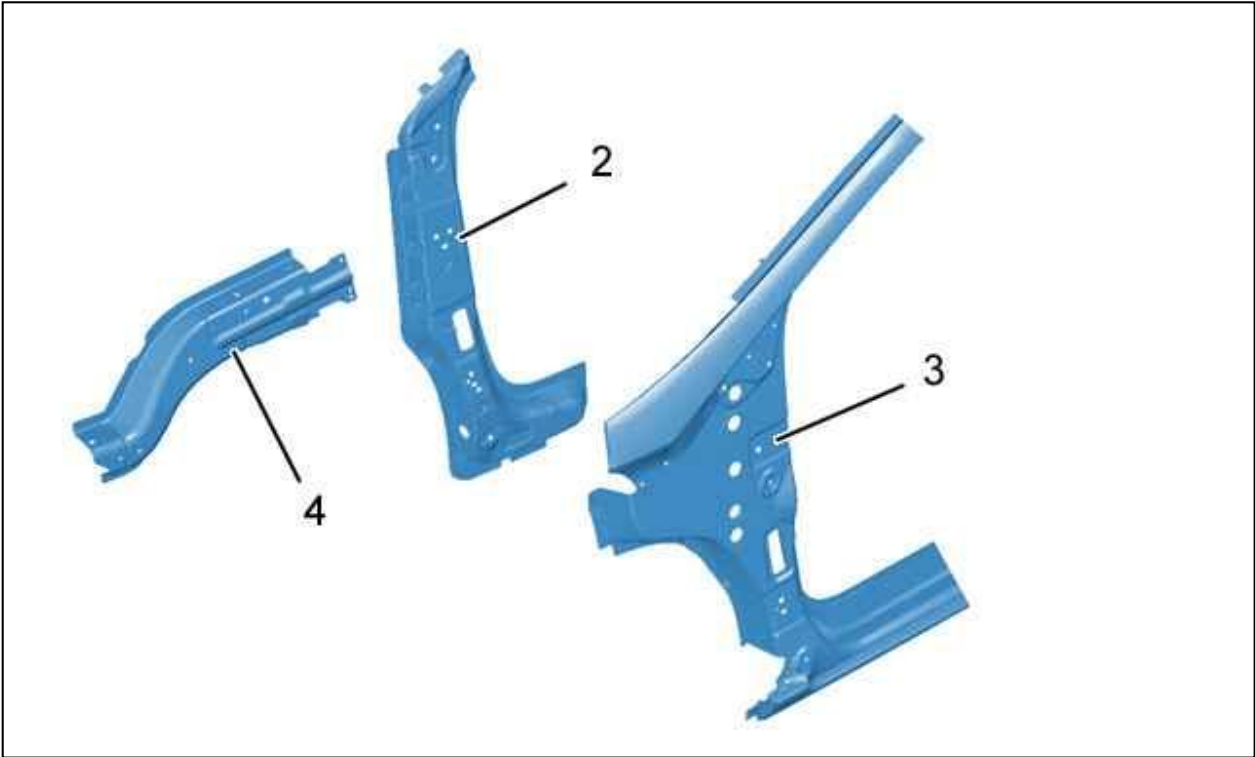
6.2. 组成部件：前翼子板内板总成



图：C4AH01ND

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前翼子板内板总成	-	-
(1a)	内板	1,47 mm	HLE(*)
(1b)	仪表板横梁横向支架	2 mm	HLE(*)
(1c)	仪表板横向上部加强件	1,17 mm	软钢

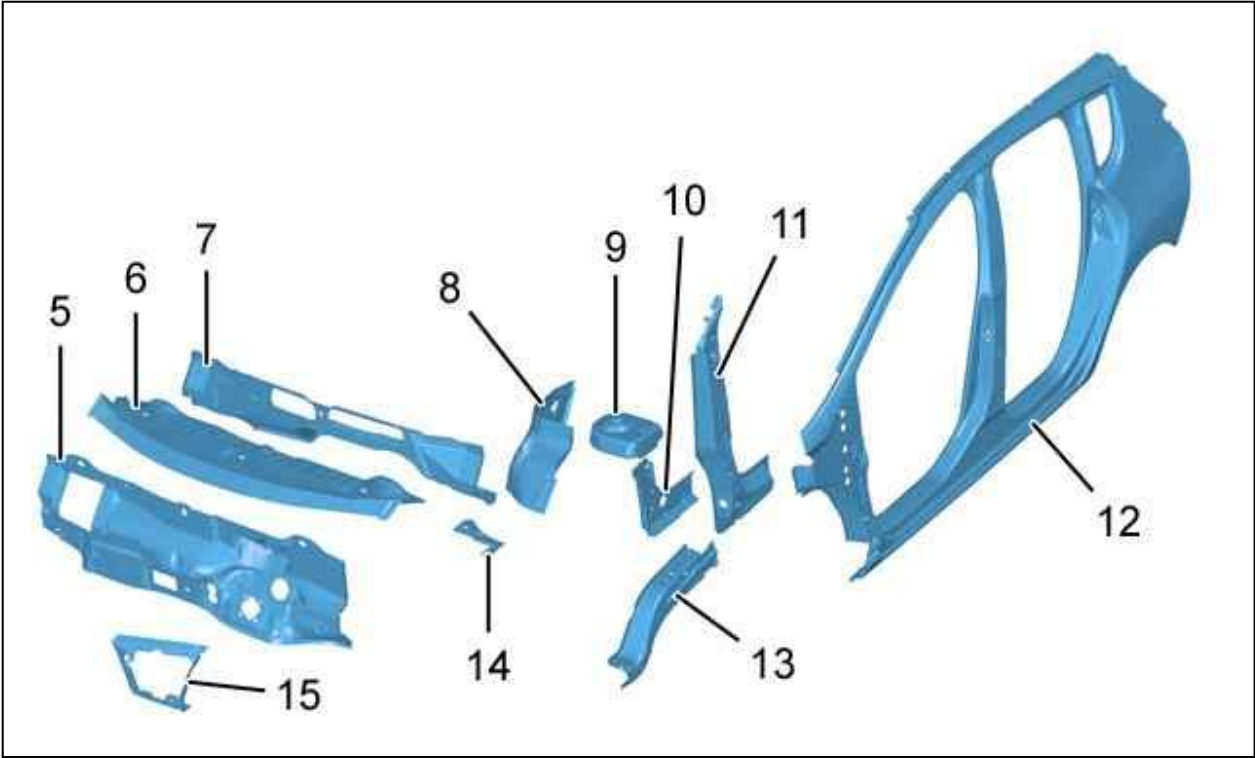
6.3. 识别：次要更换部件



图：C4AH01OD

编号	名称	厚度(mm)	类型/分类
(2)	前支柱加强板	1,27 mm	THLE (**)
(3)	前立柱	0,67 mm	软钢
(4)	乘客舱前加强件	1,27 mm	HLE (*)

6.4. 识别：前翼子板内板总成邻近部件

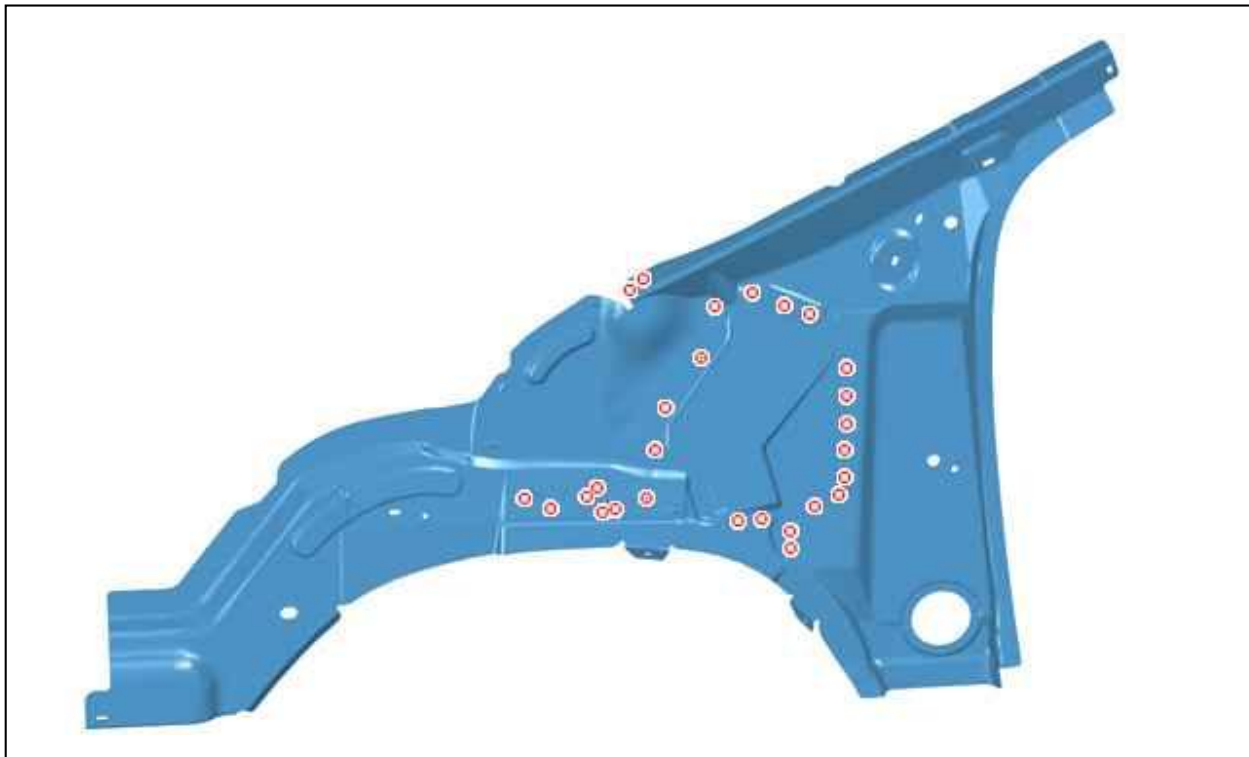


图：C4AH01PD

编号	名称	厚度	类型/分类
(5)	上部隔板	1,17 mm	软钢
(6)	风窗下方横梁	0,67 mm	软钢
(7)	挡风玻璃口底部内板	0,97 mm	软钢
(8)	前轮拱	0,87 mm	软钢
(9)	悬架支架	2,5 mm	HLE (*)
(10)	前撑板下角撑板	2,15 mm	THLE (**)
(11)	前支柱加强板	1,27 mm	THLE (**)
(12)	乘客舱侧	0,67 mm	软钢
(13)	乘客舱侧部前加强件	1,27 mm	HLE (*)
(14)	前轮拱前部	1,17 mm	软钢
(15)	风窗格栅支架延长件	1,47 mm	软钢

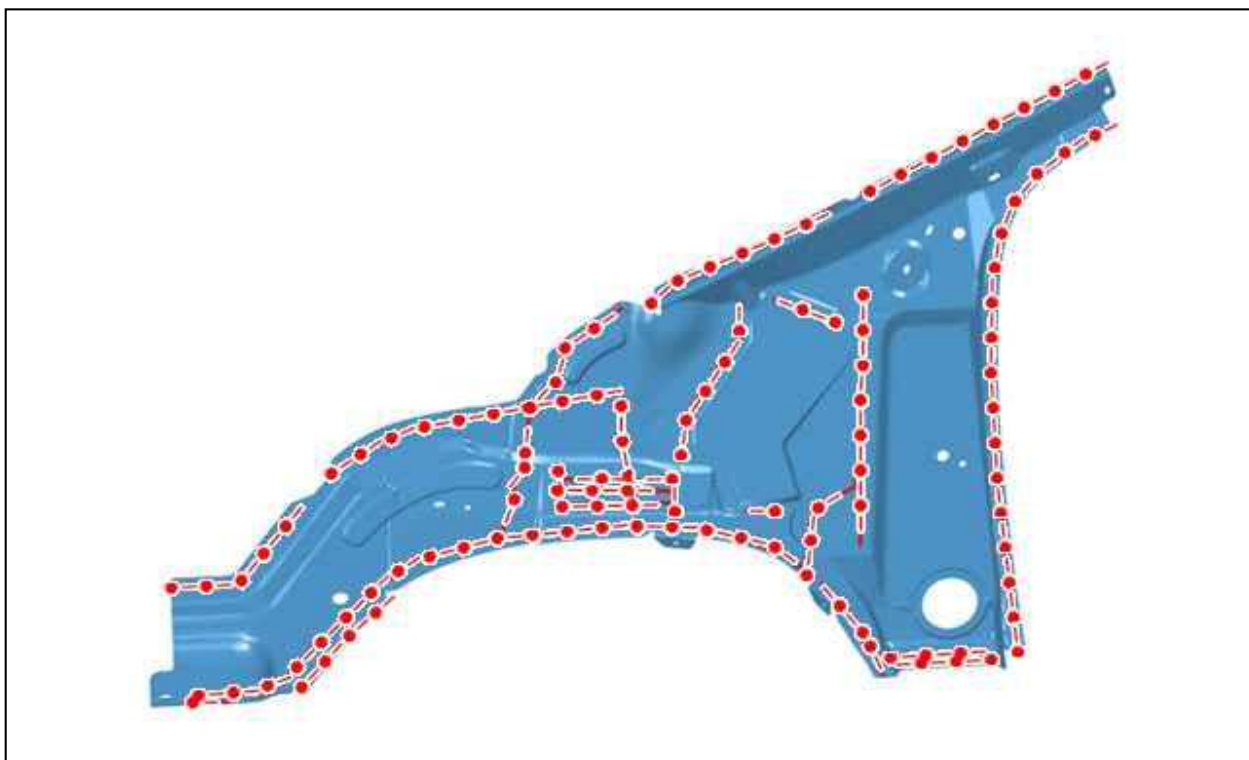
7. 准备：前翼子板内板总成

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。



图：C4AH01QD

标记并钻出直径为6,5 mm 的孔(对于较厚的面板可钻直径8 mm)，以便塞焊。

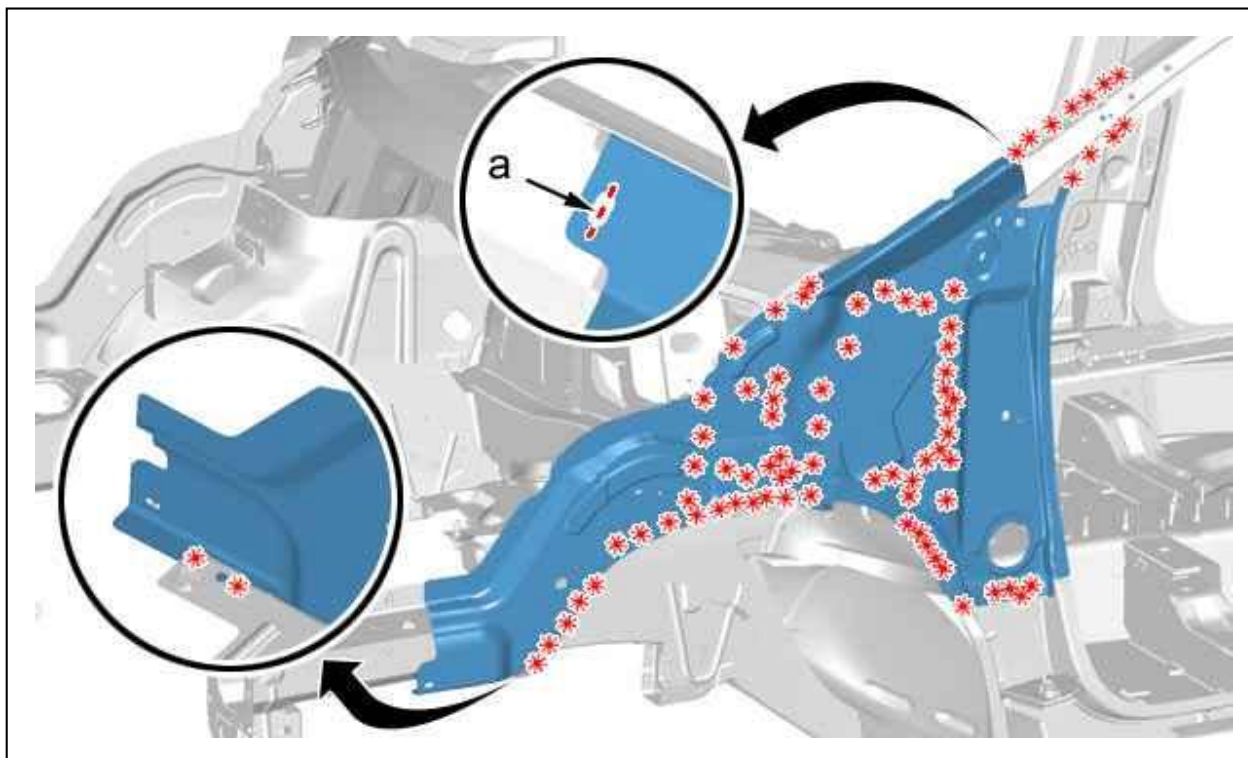


图：C4AH01RD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。

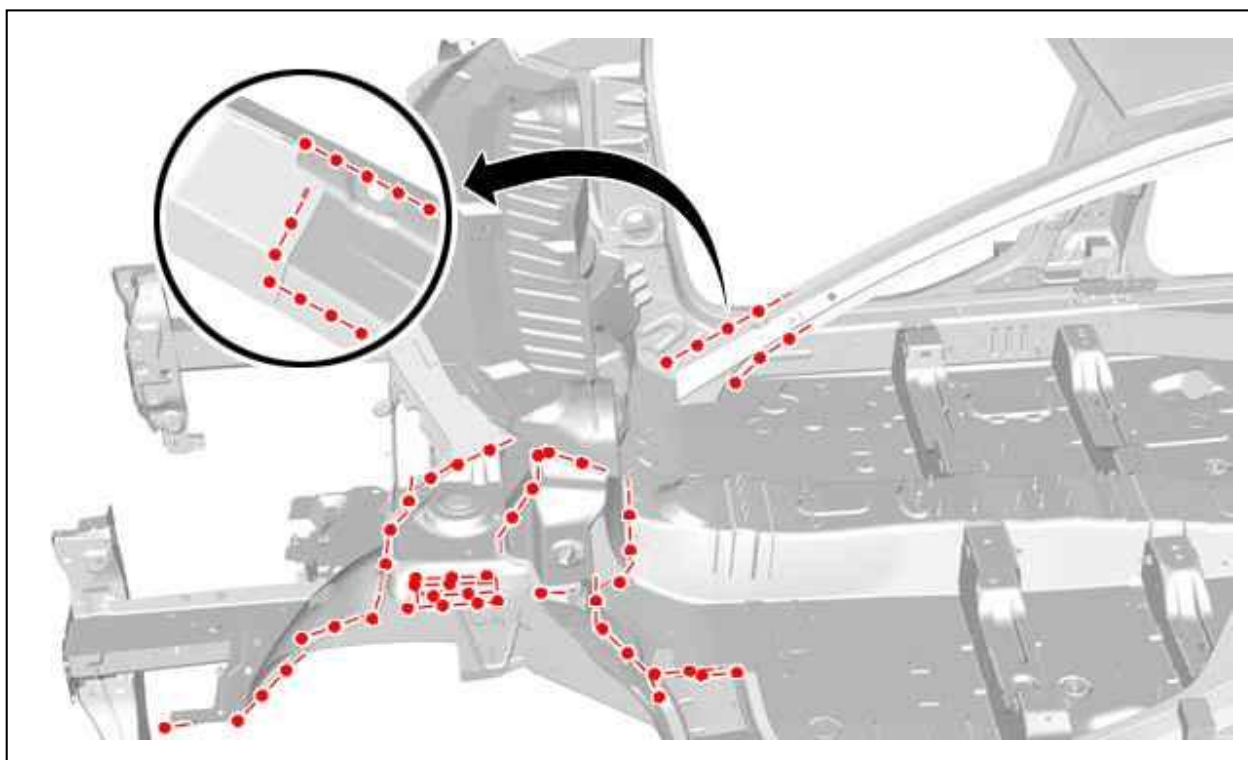
8. 切割车身上的部件



图：C4AH01SD

磨光MIG焊珠 (如 "a" 所示).
切割点焊.
拆下前翼子板内板.

9. 车身清洁和准备工作



图：C4AH01TD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

10. 调整

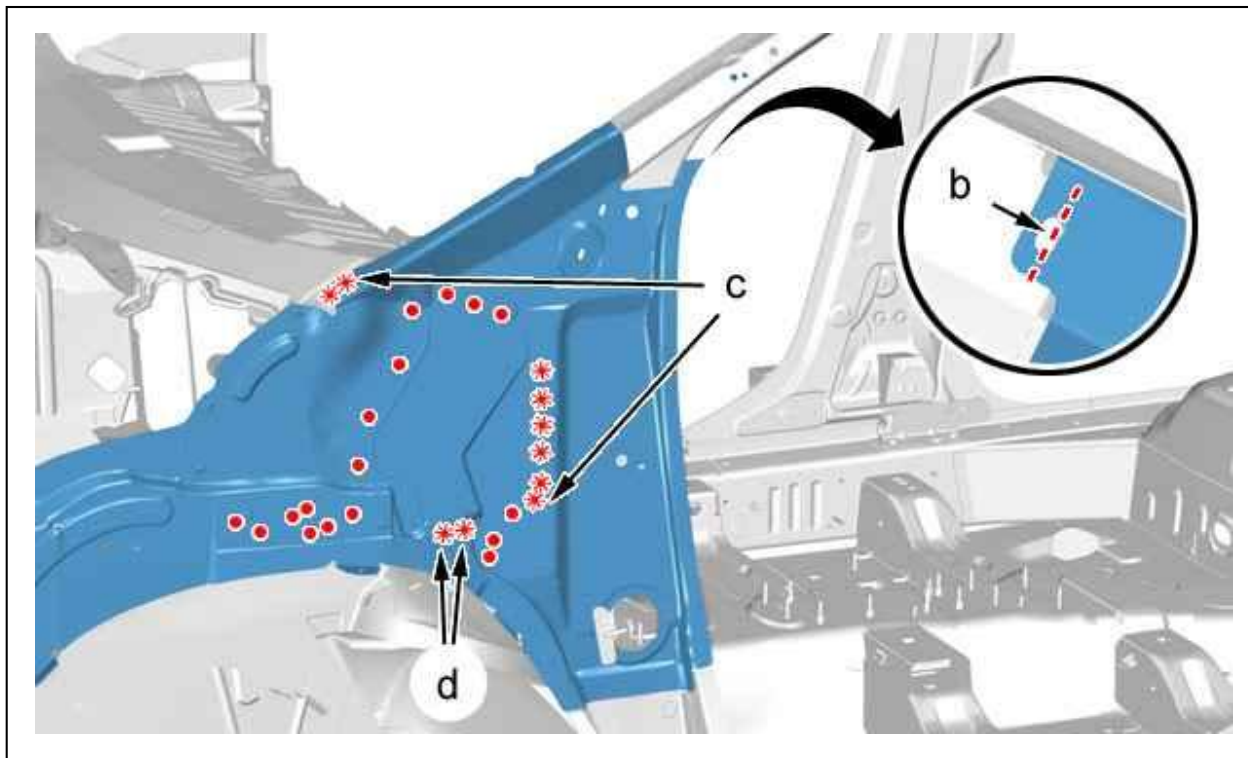
安装：

- 前翼子板内板总成(1)
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙.

将部件固定到位.

11. 焊接

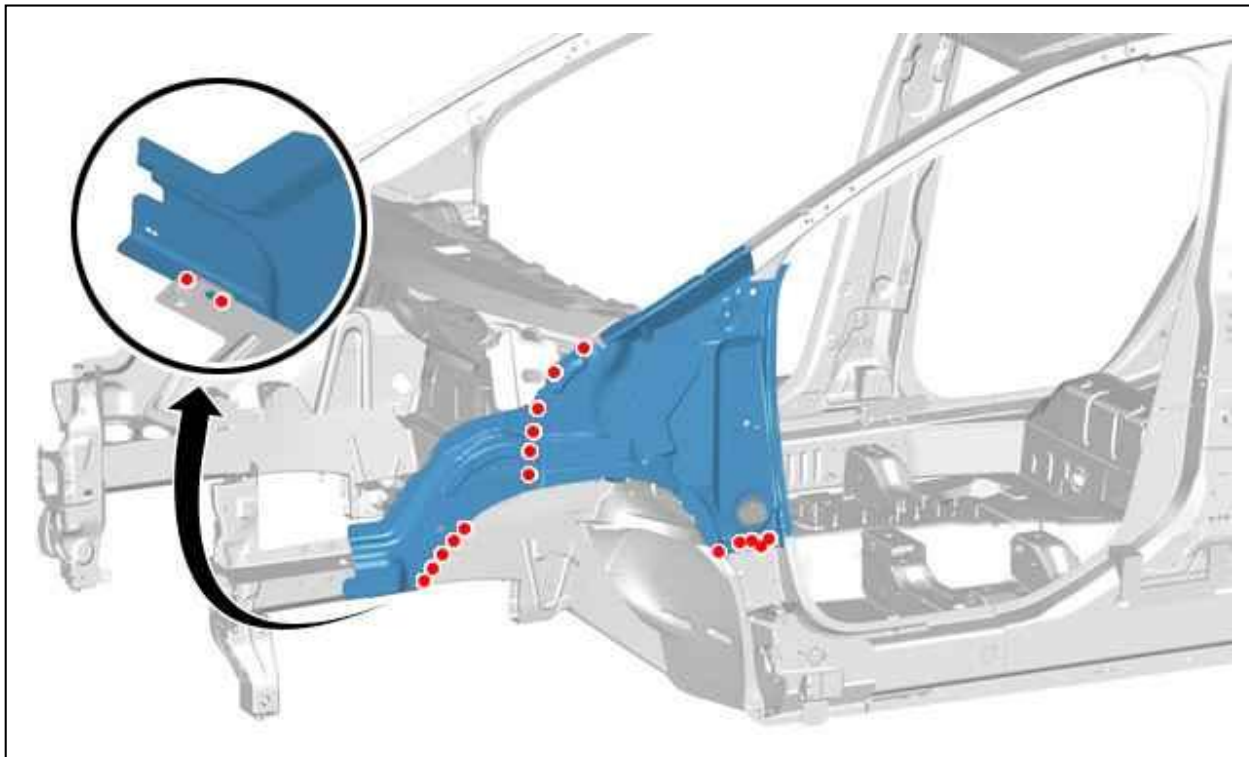


图：C4AH01UD

惰性气体金属电弧焊(MIG)缝焊 (如 "b" 所示).

使用 MAG 塞焊焊缝.

磨平 MAG 塞焊的焊点 (如 "c", "d" 所示).



图：C4AH01VD

使用点焊焊缝.

次要部件(2, 3, 4)不需要进行电点焊.

12. 补充操作

重新安装：

- 前脚加强件 ⓘ
- 乘客舱前部侧加强件 ⓘ

重新安装 (取决于维修实例)：

- 前立柱 ⓘ
- 乘客舱侧面 ⓘ

安装电气线束和被拆下的组件.

13. 重新初始化

连接蓄电池.

警告：蓄电池恢复原先接线后，再执行必要的操作.

更换：前轮拱

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ .

警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

警告：在测量夹具上进行大修.

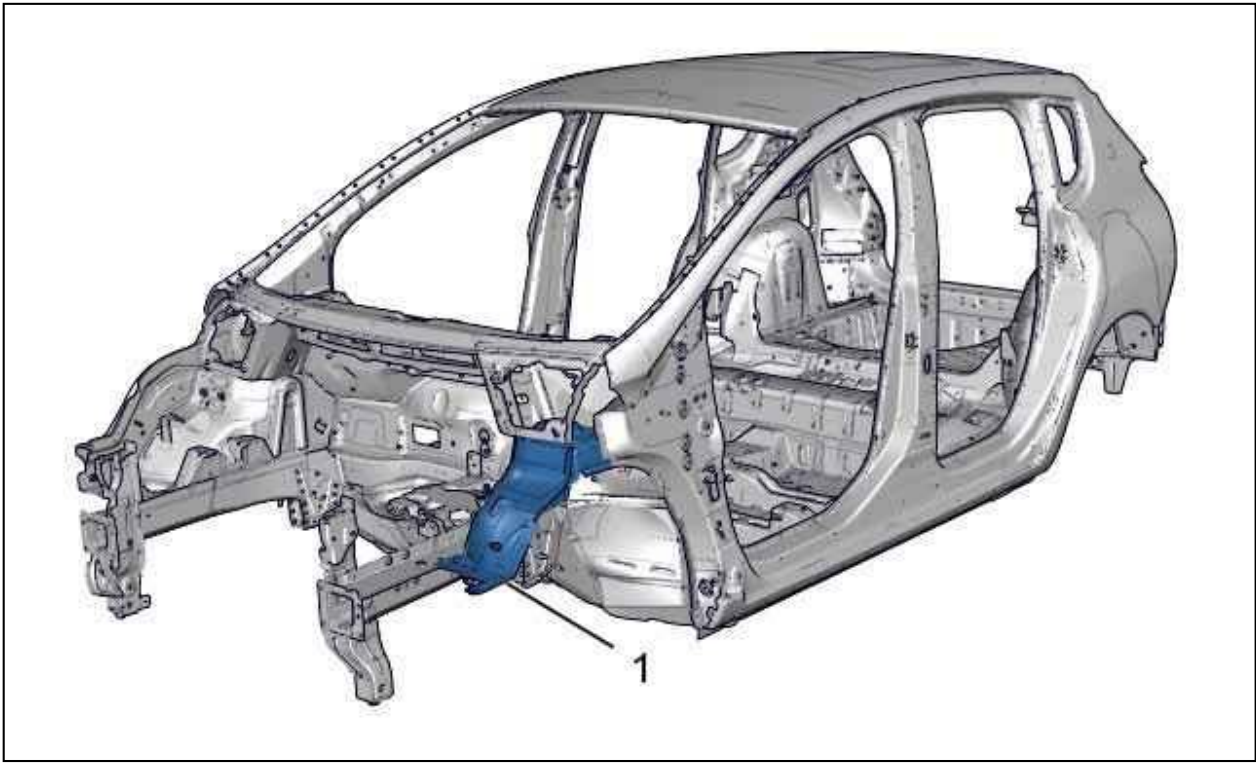
1. 补充操作

断开 蓄电池.

警告：拆下或保护维修区域内的部件，以免被热度和灰尘损坏.

更换：**前翼子板内板 ⓘ .**
松开线束.

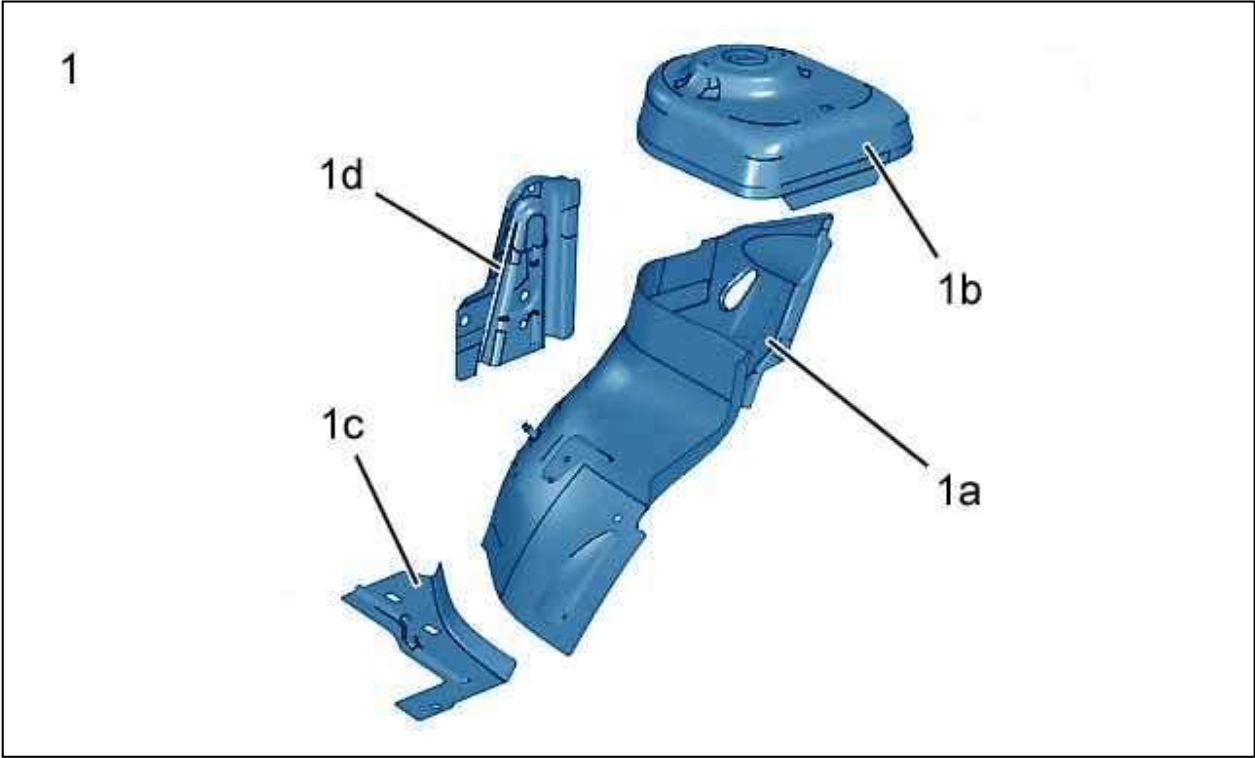
2. 备件位置



图：C4AH03PD

编号	名称
(1)	前轮拱总成

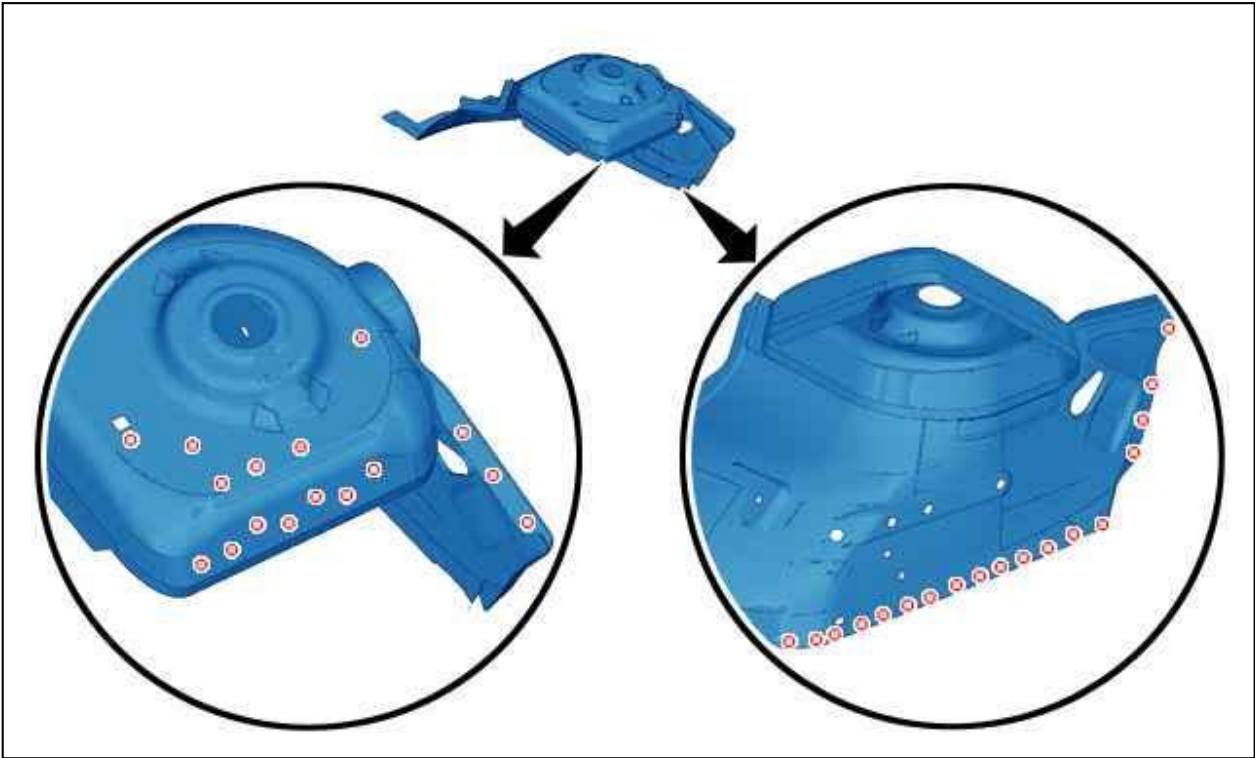
3. 备件标识



图：C4CM0TYD

编号	名称	厚度（mm）	类型/分类
(1)	前轮拱总成	-	-
(1a)	前轮拱	1,17	ADX：软钢
(1b)	前悬架支撑	2,5	高强度：高强度钢
(1c)	前轮拱前部	1,17	ADX：软钢
(1d)	前轮罩加强件	0,87	ADX：软钢

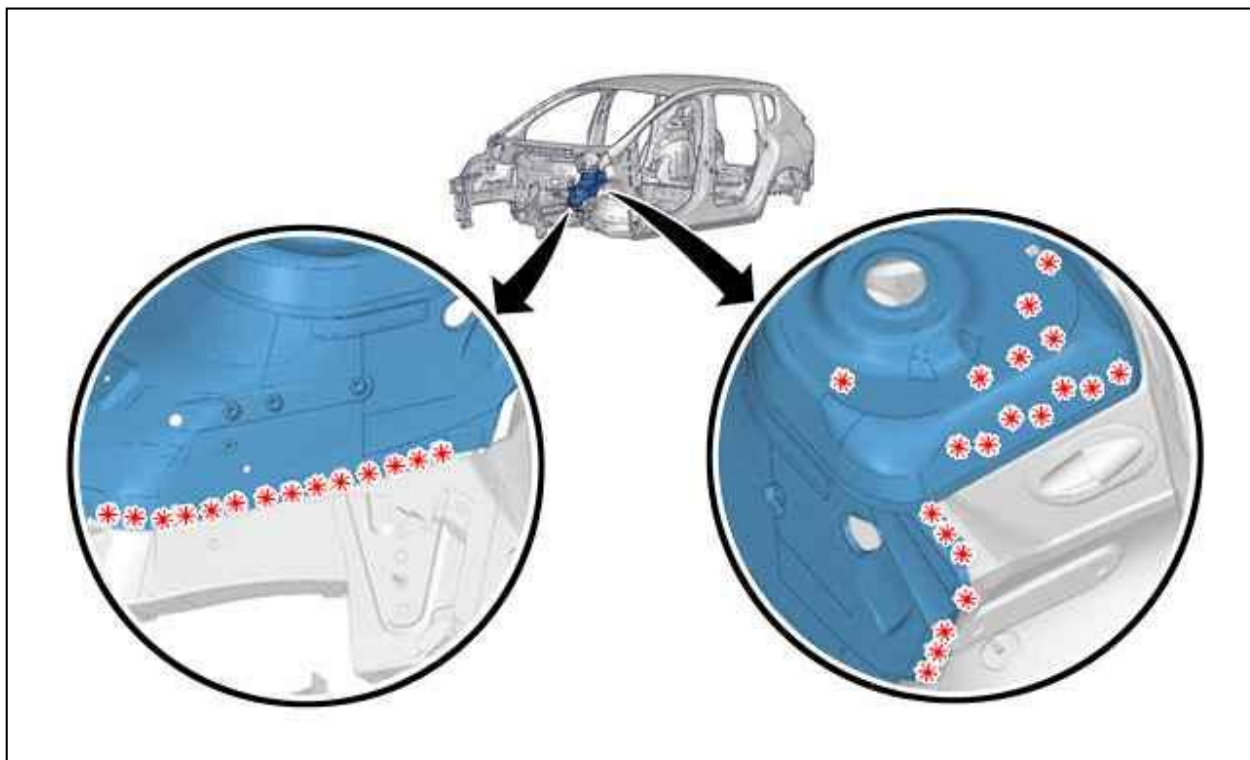
4. 备件的准备



图：C4CM0TZD

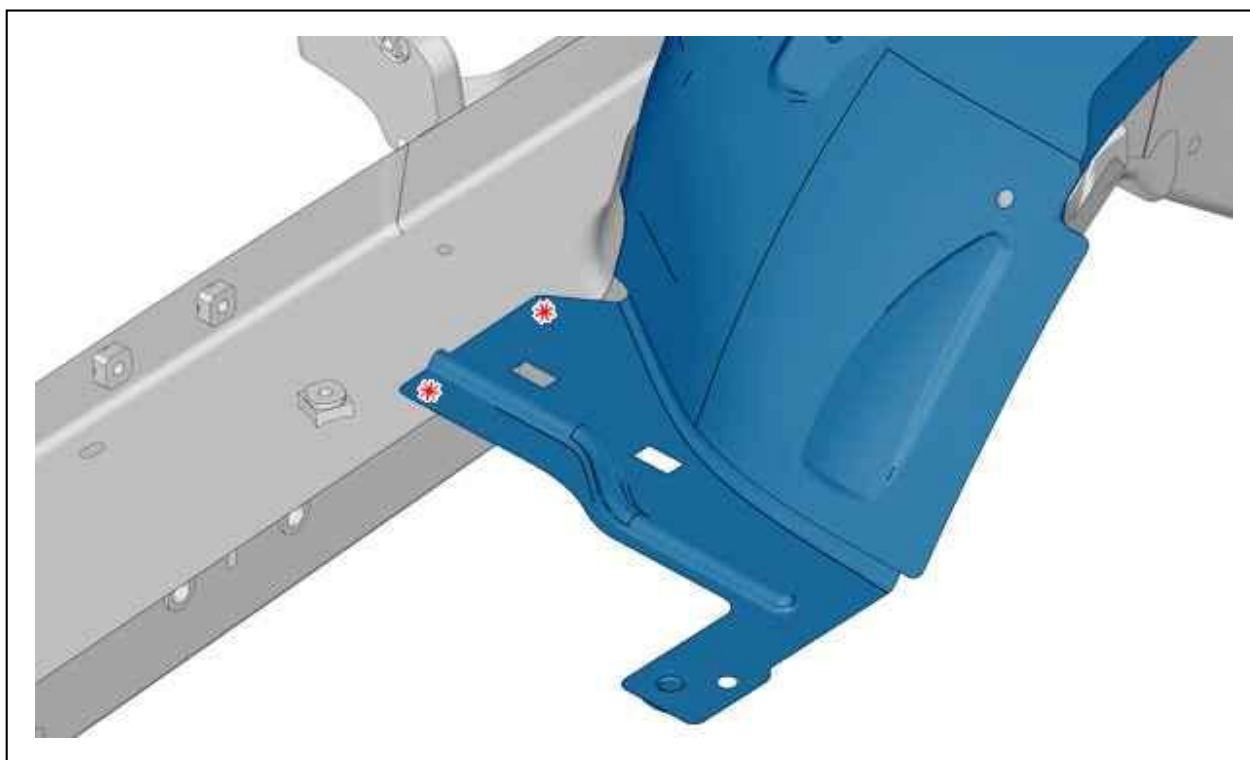
作标记，然后钻一个直径 8 mm 的孔用于稍后的塞焊。
准备配合边并用焊接底漆 (C7) 加以保护。

5. 分离



图：C4AH03QD

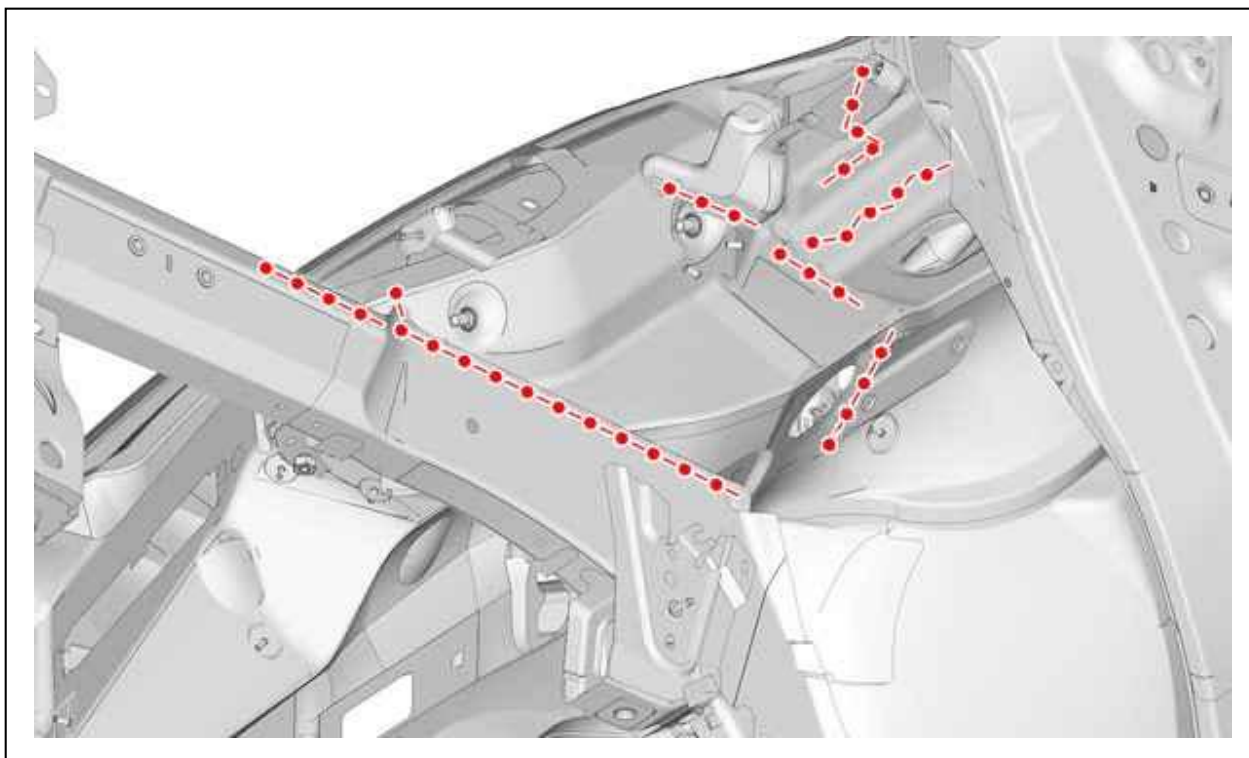
切割点焊。



图：C4CM0U1D

切割点焊。
拆下前轮罩。

6. 车身清洁和准备



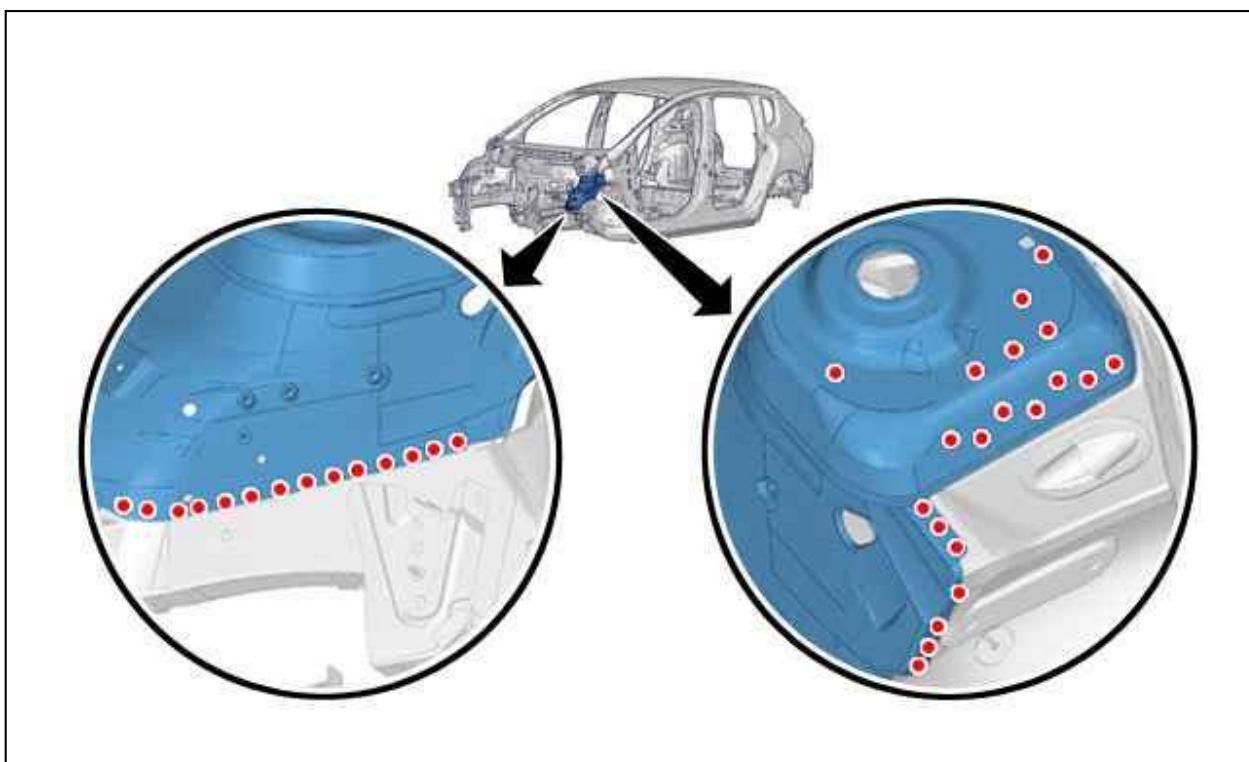
图：C4CM0U2D

准备配合边并用焊接底漆 (C7)加以保护.

7. 调整

安装：前轮罩。
使用测量夹具检查前轮罩的位置。

8. 焊接



图：C4AH03RD

使用 MAG 塞焊焊缝.

更换：零件前翼子板内板

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ.

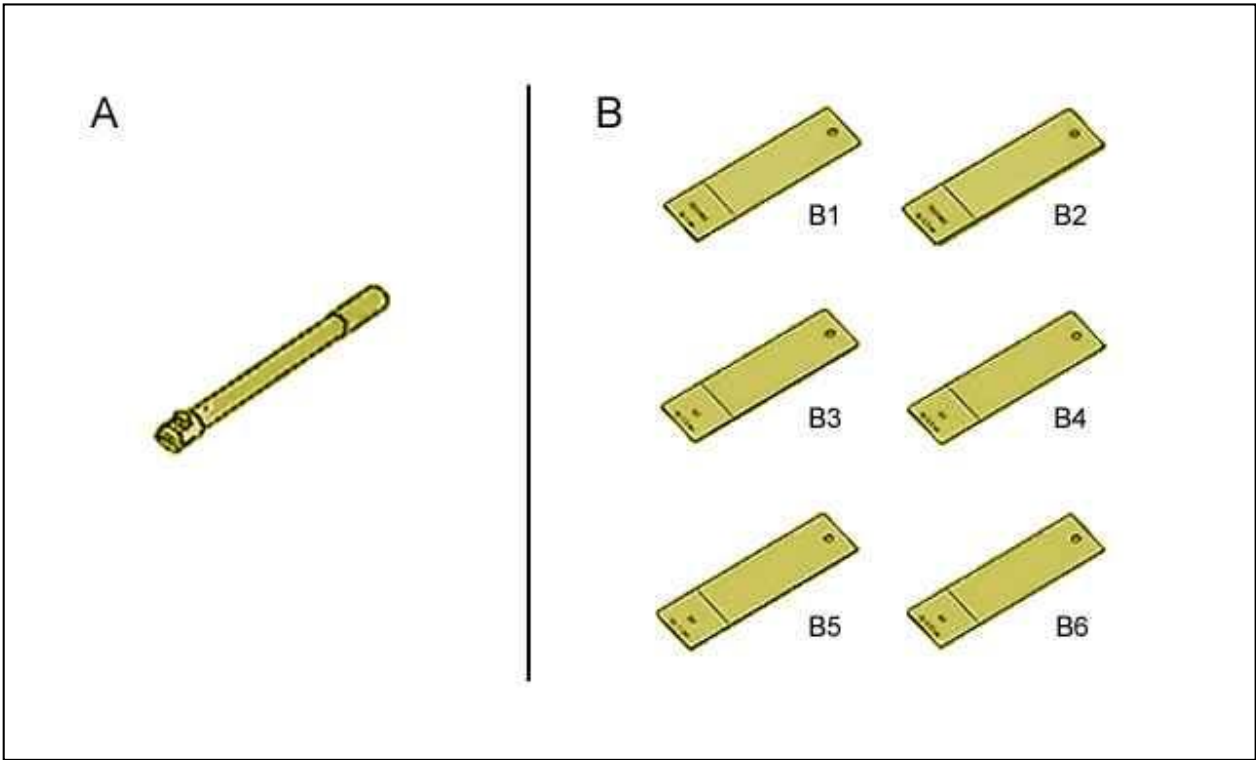
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

1. 信息

- 该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型：
- 与惰性气体一起使用、带铜硅钎焊金属的 MIG 焊
 - MAG焊接用钢丝加活性气体

- 本文件中使用的高强度钢标识：
- 高强度：高强度钢
 - THLE：极高强度钢
 - UHLE：超高强度钢

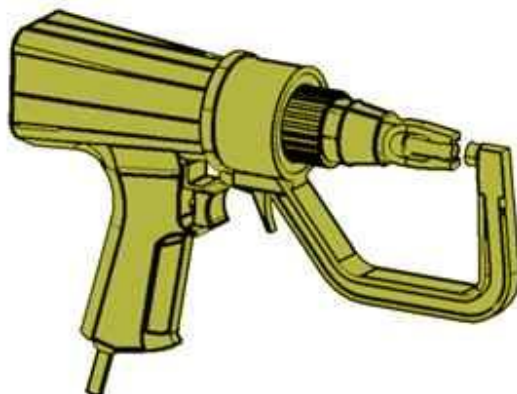
2. 工具



图：E5AP35MD

"A" 工具箱，用于检测电点焊 (-).1366 ZZ.
"B" 用于检测电点焊的样品 (-).1366-B.

C



图：E5AM0JCD

"C" 用来钻电点焊的鹅颈钻。

3. 补充操作

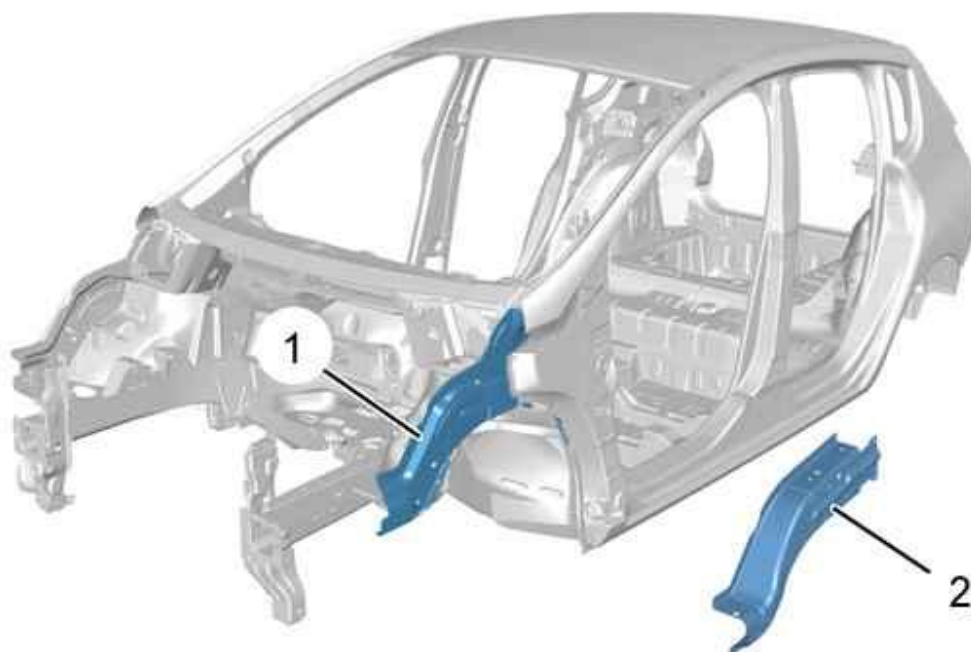
断开 蓄电池。

警告：拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件。

松开线束。

更换：**乘客舱前部侧加强件** ⓘ。

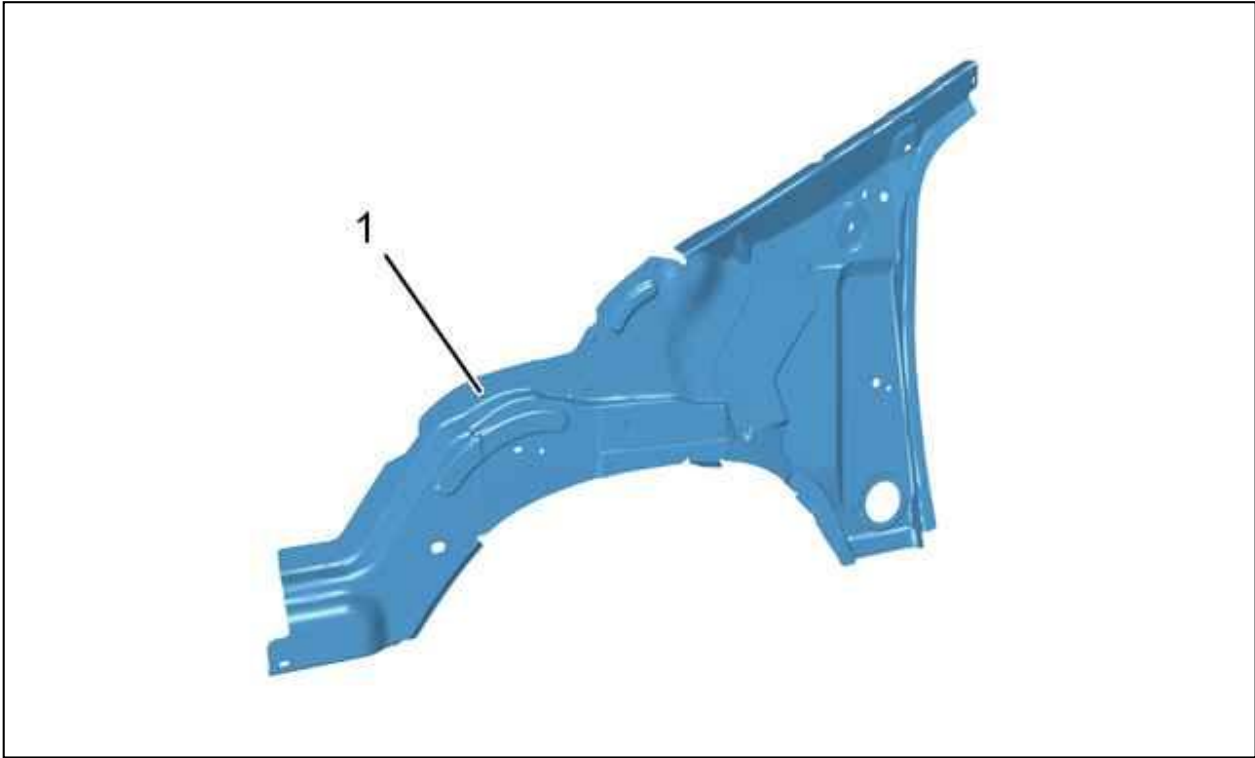
4. 位置：前翼子板内板



图：C4EH00KD

编号	名称
(1)	前翼子板内板
(2)	乘客舱前加强件

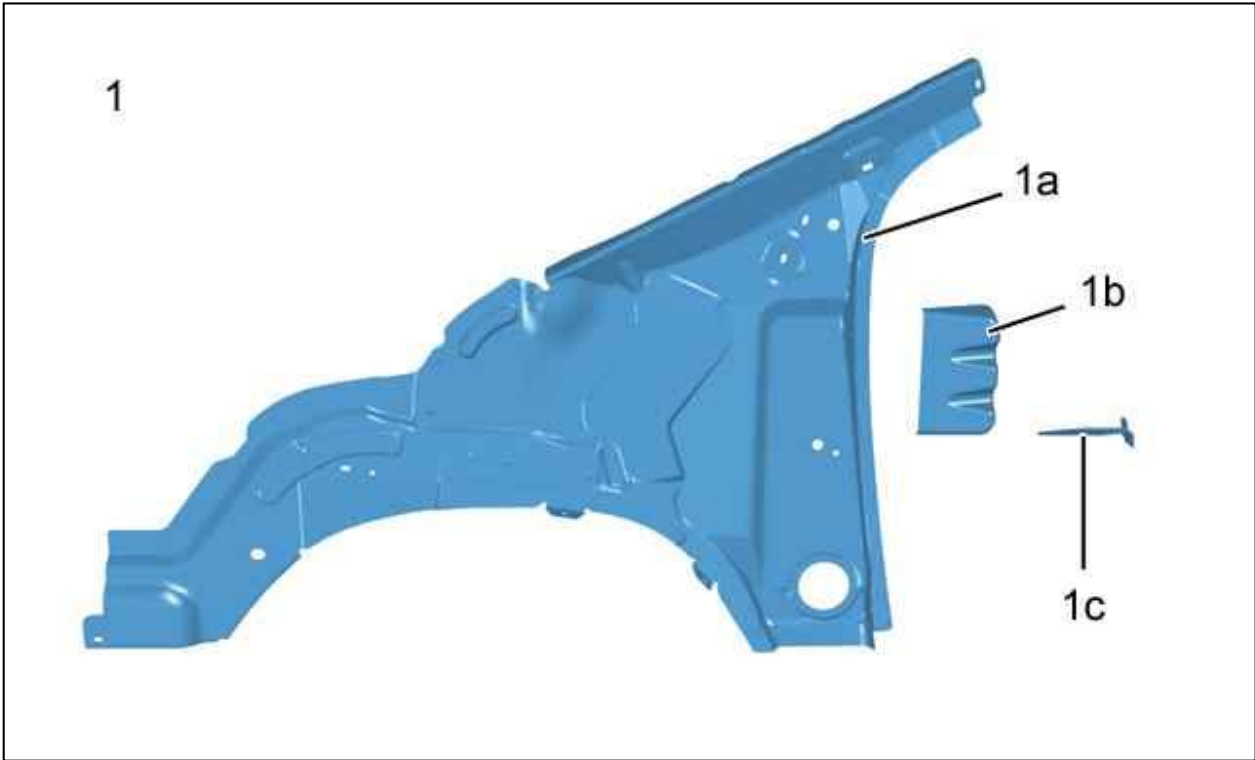
5. 识别：前翼子板内板



图：C4AH028D

(1) 前翼子板内板总成.

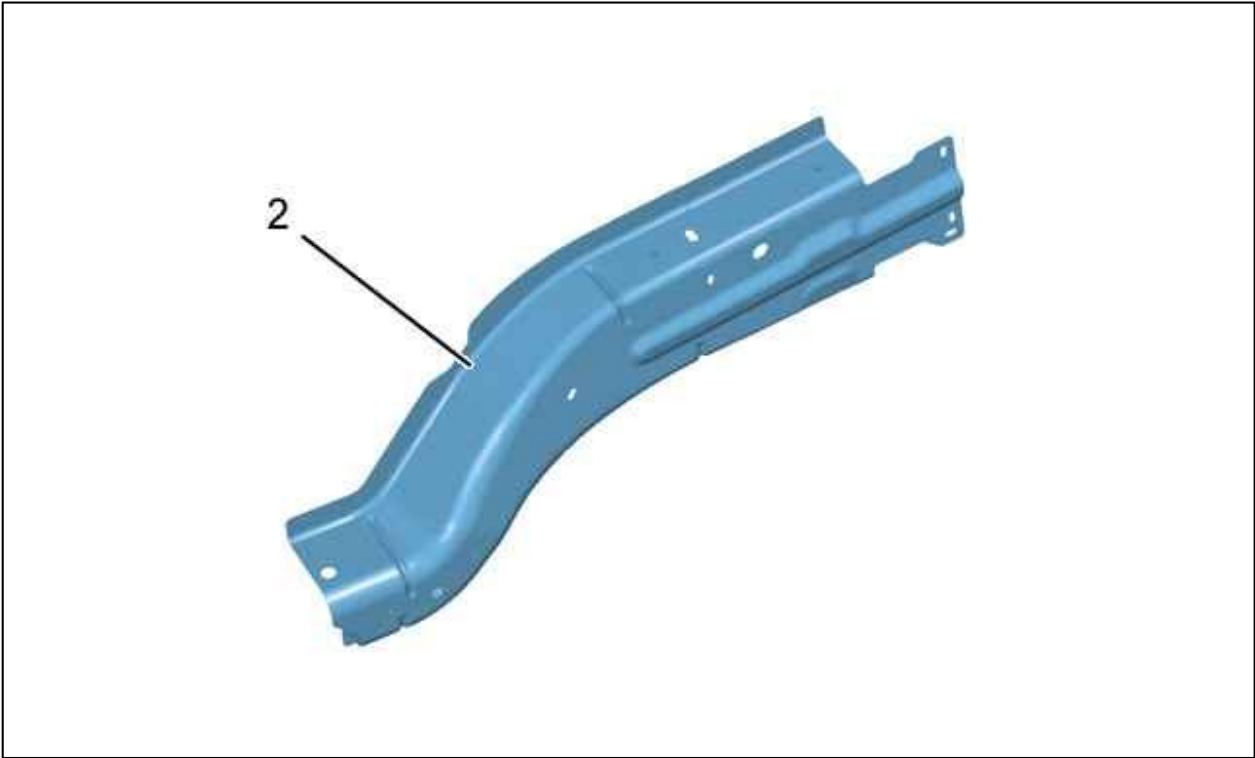
5.1. 组成部件：前翼子板内板总成



图：C4AH029D

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前翼子板内板总成	-	-
(1a)	前翼子板内板	1,47 mm	高强度
(1b)	仪表板横梁横向支架	2 mm	高强度
(1c)	仪表板横向上部加强件	1,17 mm	软钢

5.2. 组成部件：次要更换部件

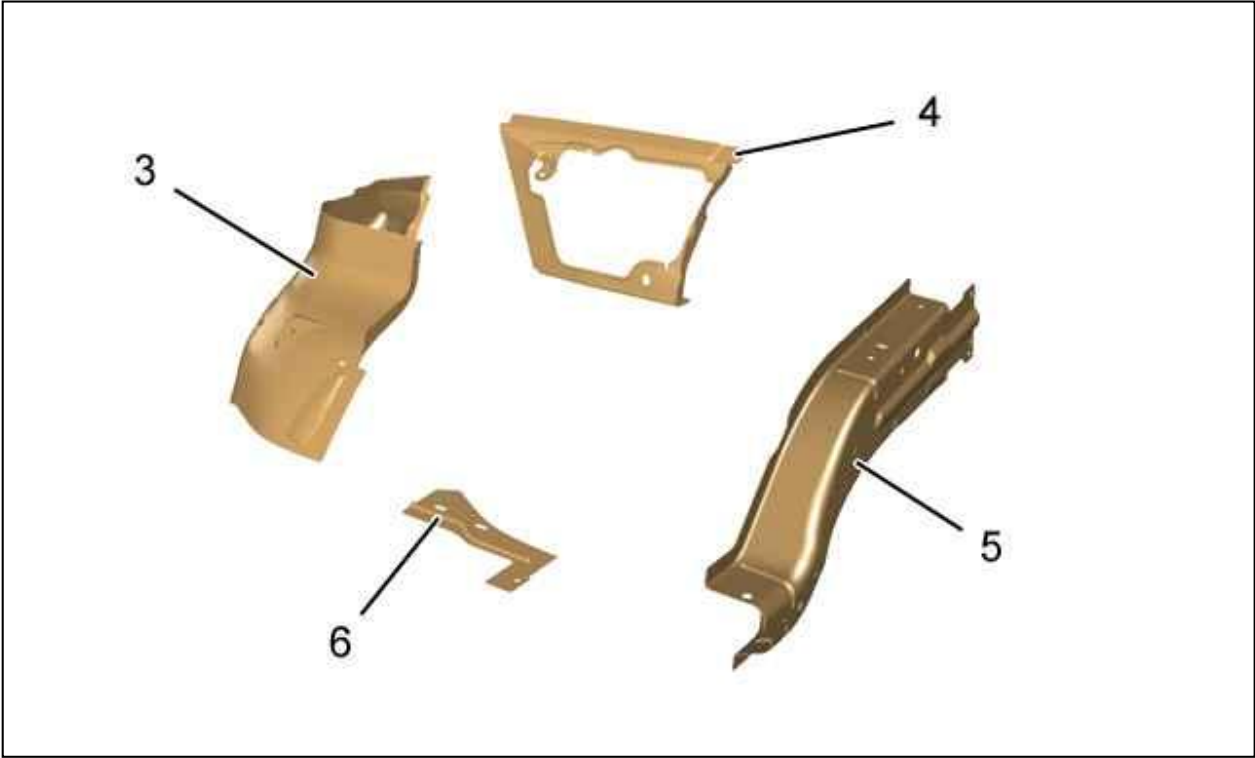


图：C4AH02AD

(2) 乘客舱前加强件.

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	乘客舱前加强件	1,27 mm	高强度

5.3. 前翼子板内板邻近部件的识别

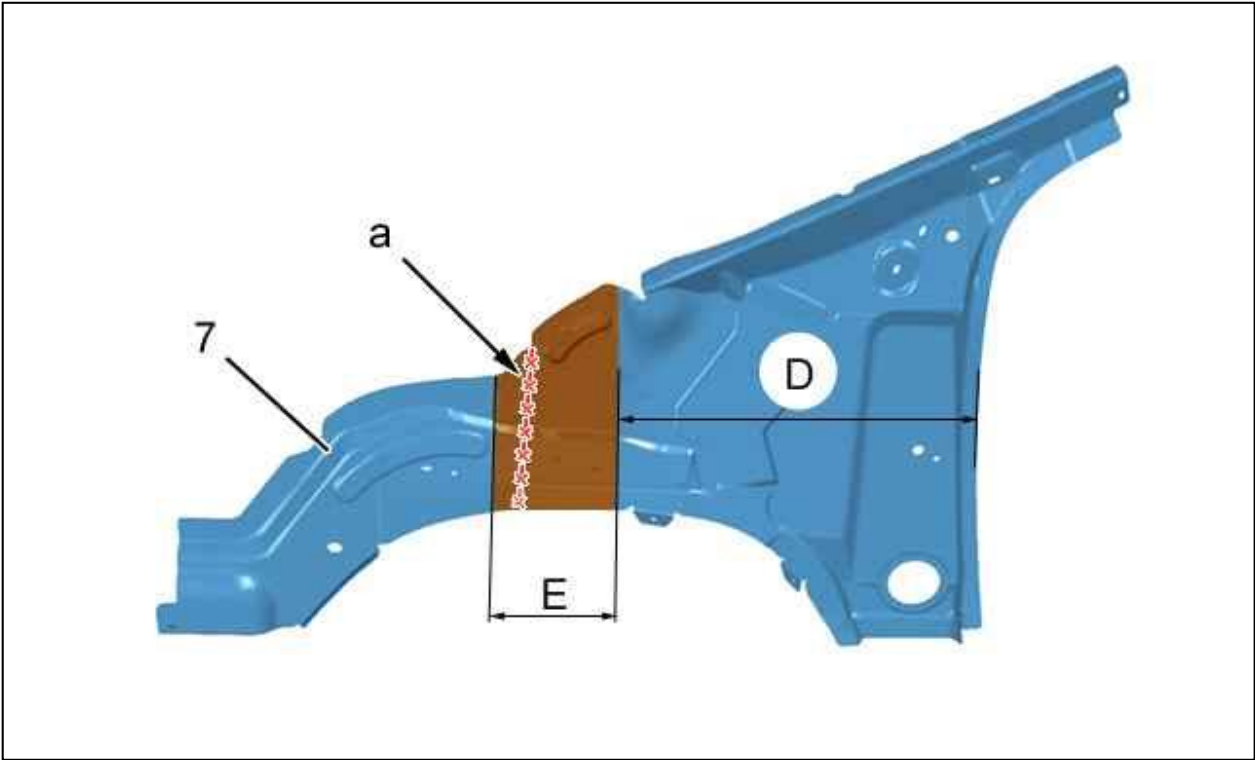


图：C4AH02BD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	前轮拱	0,87 mm	软钢
(4)	风窗格栅支架延长件	1,47 mm	软钢
(5)	乘客舱前加强件	1,27 mm	高强度
(6)	前轮拱前部	1,17 mm	软钢

6. 准备：零件前翼子板内板

强制：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。



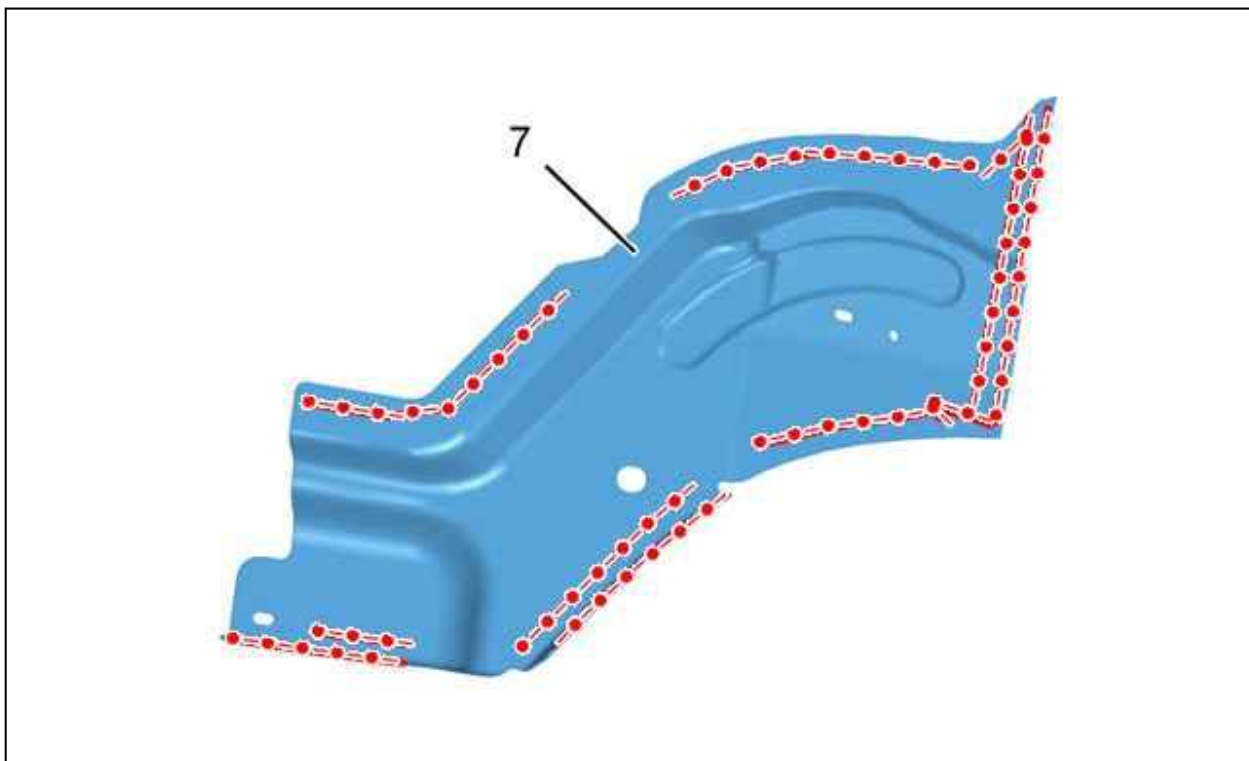
图：C4AH02CD

(D) = 430 mm $\pm$ 5 mm.

(E) 切割区 = 145 mm $\pm$ 5 mm.

在区域(E)中标记(在"a"处)，然后切割以获得部分前翼子板内板(7).

备注：切割线"a"仅作为指导给出，根据部分前翼子板内板更换实例的不同可以改变.

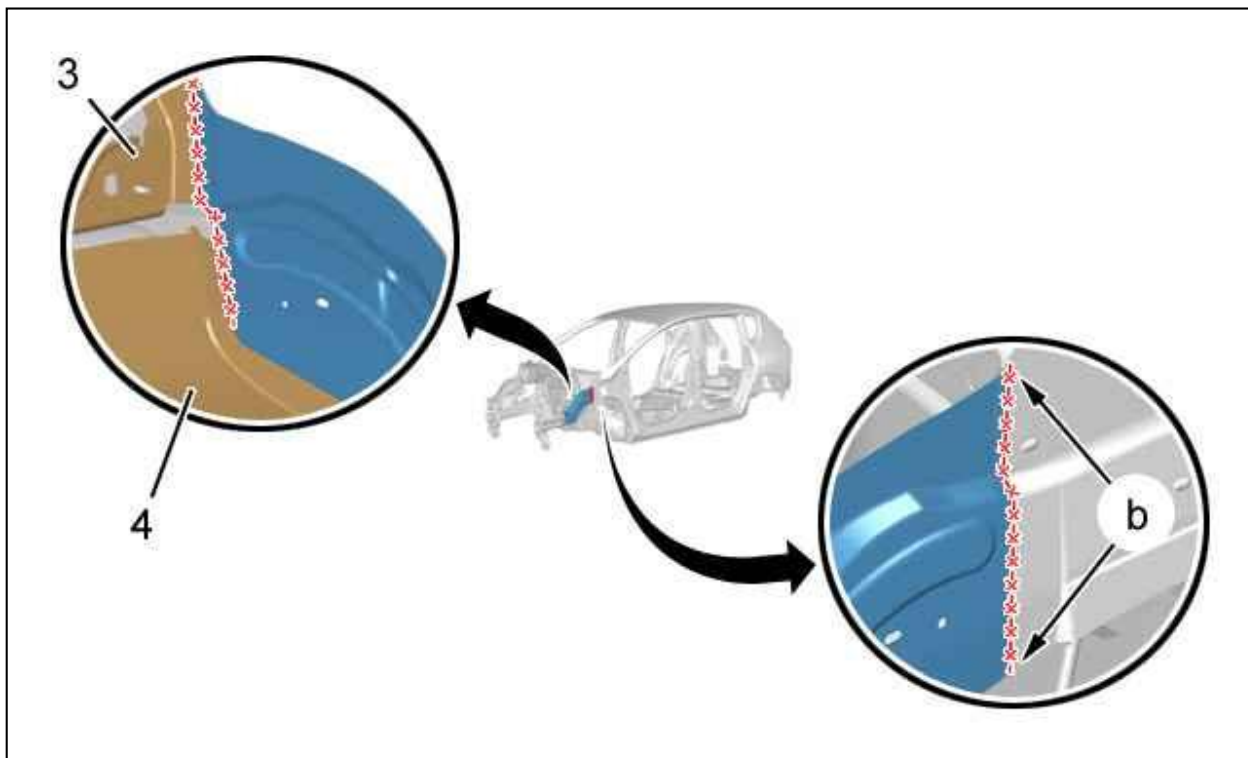


图：C4AH02DD

准备配合边并用焊接底漆加以保护（编号 "C7"）.

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

7. 切割车身上的前翼子板内板



图：C4AH02ED

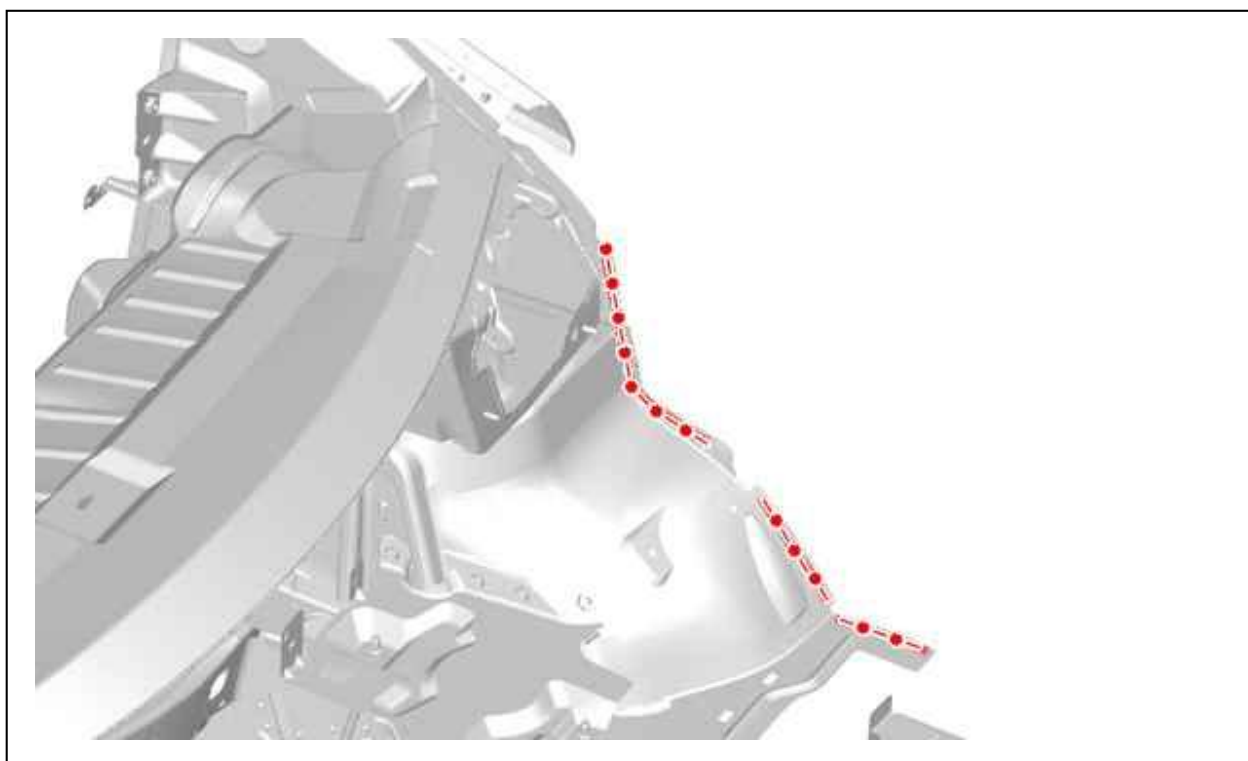
在 "b" 处做标记然后切割.

备注：注意不要切割风窗面板延长件(4)或前轮罩(3).

切割点焊.

拆下部件前翼子板内板.

8. 车身清洁和准备工作



图：C4AH02FD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

