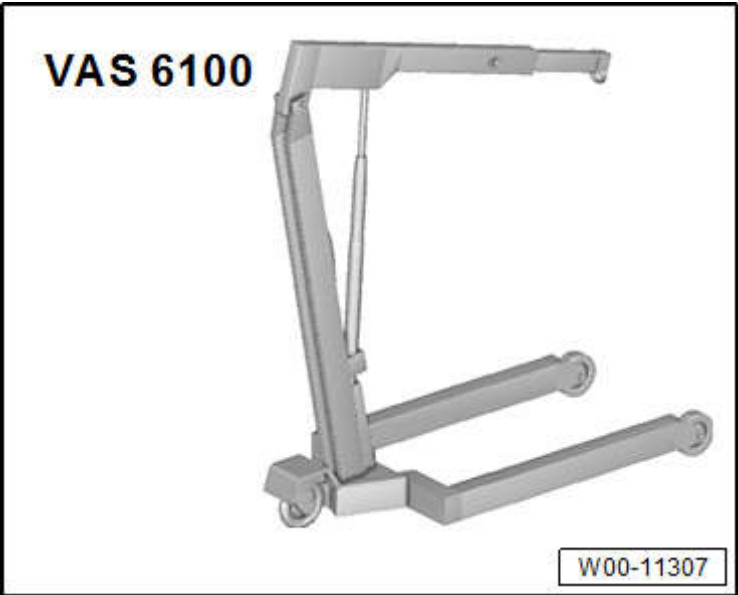


吊起高压电池 1 -AX2-

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 专用液压吊机 -SVW 6100-或-VAS6100-



- ◆ 吊架 -CT80046-

工作步骤

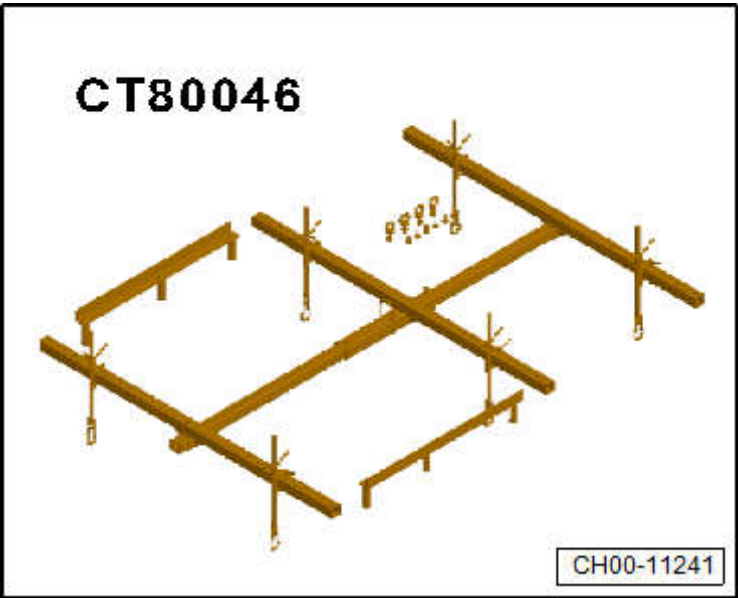


提示

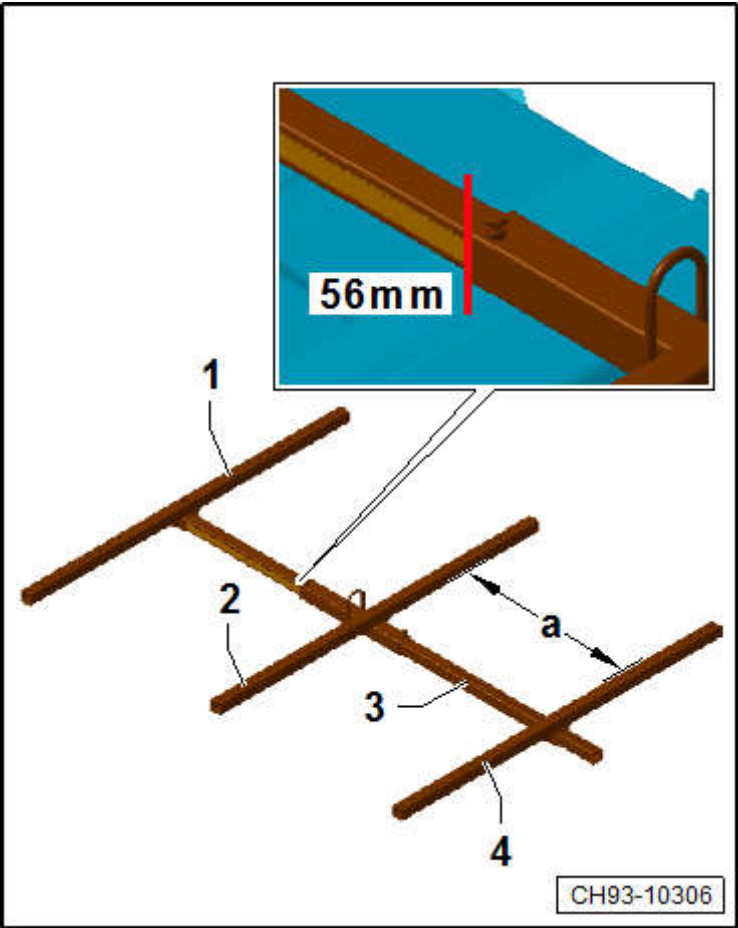
以下工作必须在多名维修人员的协助下进行。

组装吊架 -CT80046-

- 首先将后部横梁-1-安装至纵梁-3-上，拧紧紧固螺栓。

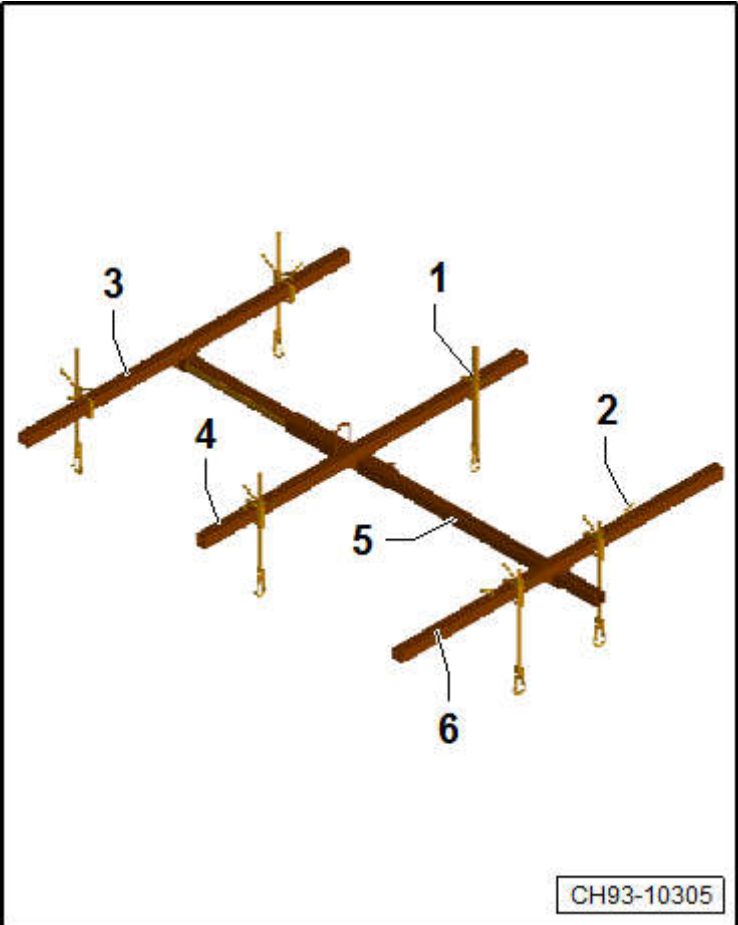


- 安装中间横梁-2-。调整其位置，直至刻度尺数值约56mm，拧紧紧固螺栓。
- 安装前部横梁-4-。调整其位置，直至-尺寸 a-约为94 mm，拧紧紧固螺栓。

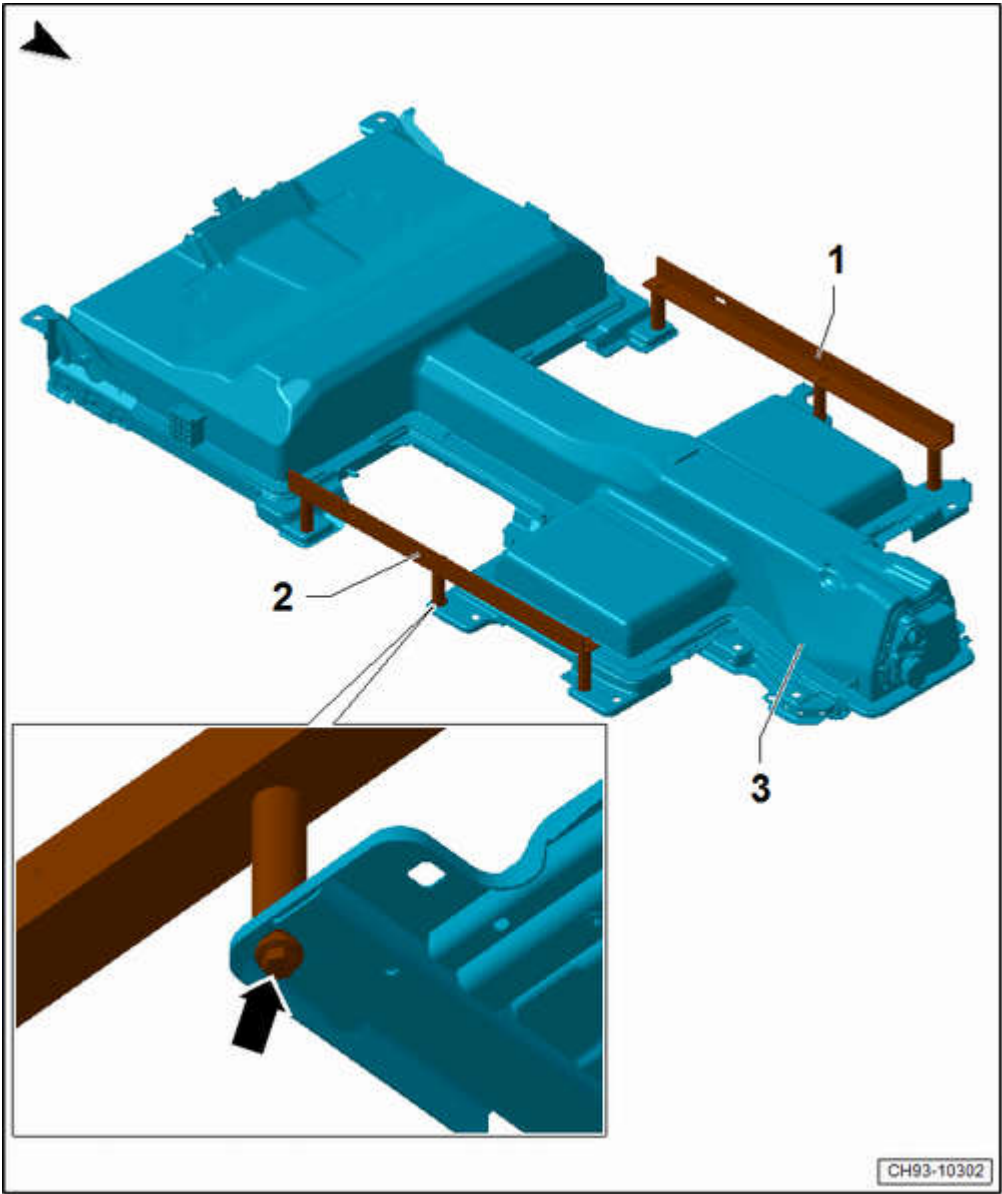


- 如图所示，在横梁上挂入6个吊钩-1-，同一横梁上的吊钩长度应一致。
- 在横梁上插入6个锁止销-2-，锁止销位置：
 - ◆ 前部横梁-6-：孔位1
 - ◆ 中部横梁-4-：孔位6
 - ◆ 后部横梁-3-：孔位5

安装支撑件和吊环



- 如图所示，将左右两侧支撑件-1-和-2-安装至高压电池 1 -AX2- -2-上，并从下方拧紧6个固定螺栓。

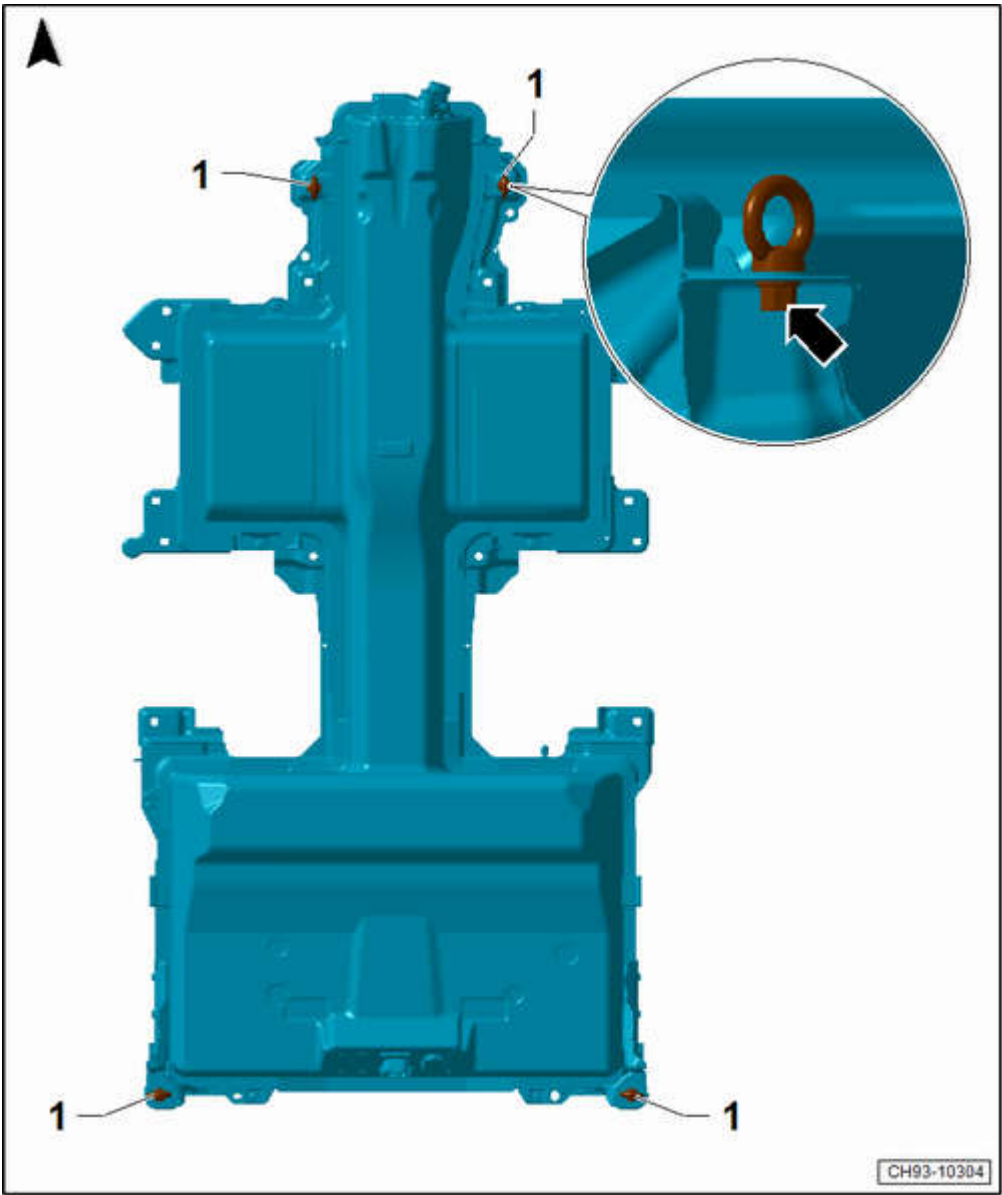


- 如图所示，将4个吊环-1-安装到高压电池 1 -AX2-上，并从下方拧紧4个固定螺栓-箭头-。

吊起高压电池 1 -AX2-



注意！
以下操作应小心进行，避免吊架与高压电池 1 -AX2-上盖发生磕碰或者接触。



- 用专用液压吊机 -SVW 6100-或-VAS 6100-吊住挂钩-1-。
- 用专用液压吊机 -SVW 6100-或-VAS 6100-吊起吊架 -CT80046-，并小心的移到高压电池 1 -AX2-的上方。
- ◆ 吊架 -CT80046-纵梁位于高压电池 1 -AX2-上方中间位置
- 调整吊钩在横梁上的位置以及吊钩的长度，将6个吊钩分别挂入前后部吊环以及支撑件孔内。
- 略微拧紧丝杆，使得吊架 -CT80046-受力。
- 慢慢吊起高压电池 1 -AX2-。
- 必要时进行调整，确保高压电池 1 -AX2-平整。

