

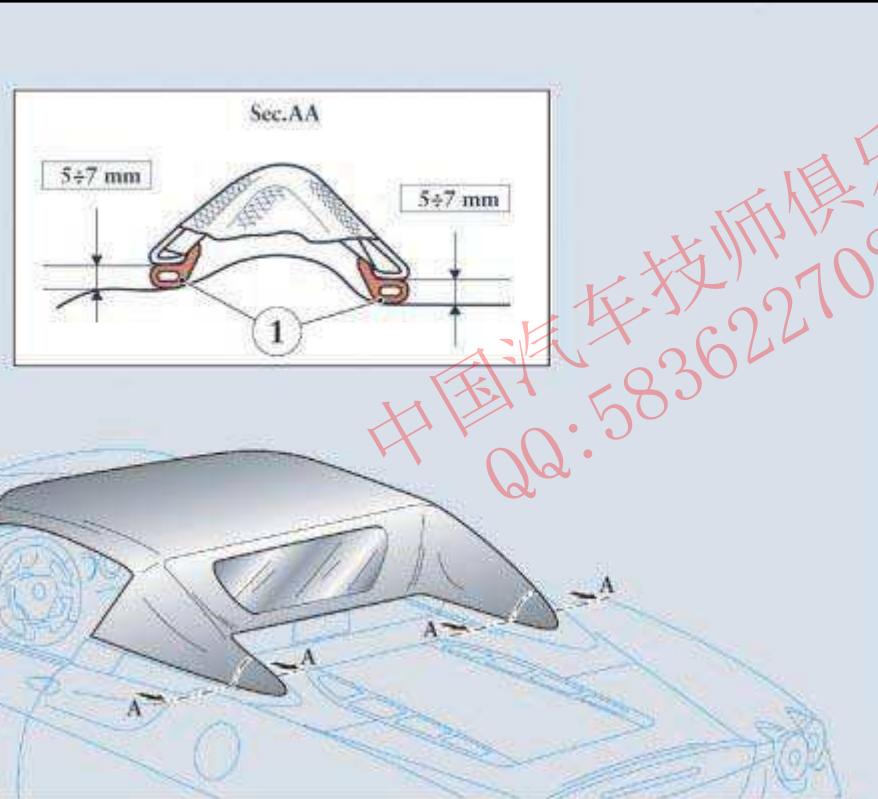
## N4.01 调整盖上带翼片袋的压力

### 盖上带翼片袋的压力调整

盖上带翼片袋（翼片）的压力通过相对于翼片支撑接头连杆螺纹端移动部件的位置决定。

对于各个翼片可以单独调节压力，然而，为了得到正确的软顶关闭，必须证明两个翼片都相对于盖上的接触面对齐。

- 按下控制按钮以将软顶置于关闭位置。



拧紧力矩

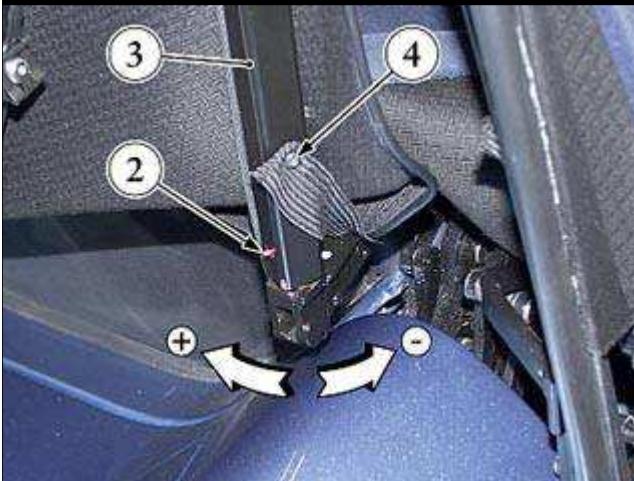
Nm

等级



拧紧力矩	Nm	等级
紧固铰接拉杆的移动元件 M3 定位销	1.5 Nm	B

- 确保下部密封圈 (1) 沿着其整个长度均匀压平。
- 检查图中突出显示的点: 密封圈(1)的厚度必须在5和7 mm之间。如果不是这种情况, 则必须修改接头拉杆的长度, 以增加或减小盖上翼片的压力。



- 松开支撑翼片的接头拉杆的移动元件(3)的下部埋头螺钉(2)和上部埋头螺钉(2)。
- 将移动元件(3)顺时针移动半圈, 以增加(+)压力, 逆时针以将压力降低(-)。当进行多次转动时, 有必要通过松开紧固移动元件的螺钉(4)释放带。
- 当确定拉杆的长度后, 将移动部件相对于螺纹端转动30°, 使埋头螺钉 (2) 不要接触帆布。
- 拧紧移动元件上的两个埋头螺钉(2)。

拧紧力矩	Nm	等级
M3 定位销	1.5 Nm	B

- 如果分离了带, 使用螺钉 (4), 利用相应的孔, 将其紧固到移动部件 (3) 上。

- 再次确保盖上翼片的位置正确并且帆布紧固到翼片上。



- 从乘客舱内, 手动检查并确认两个翼片驱动绳 (7) 充分伸展。

- 如果没有充分张紧或过紧，在首先拆卸热收缩材料之后，您必须使用翼片移动绳调节螺钉单元。



- 松开锁紧螺母 **(5)** 并转动中间调节螺钉 **(6)** 以释放绳末端。
- 将新的热收缩护套插入绳中并重新装配调节螺钉单元。
- 转动中间调节螺钉 **(6)** 直到绳张紧，并进行关闭测试以检查并确认绳 **(7)** 张紧和盖上的翼片压力正确。
- 锁紧中间调节螺钉上的锁紧螺母 **(5)** 并使用热收缩护套密封单元。

中国汽车技师俱乐部  
QQ:583622708