



稳定杆

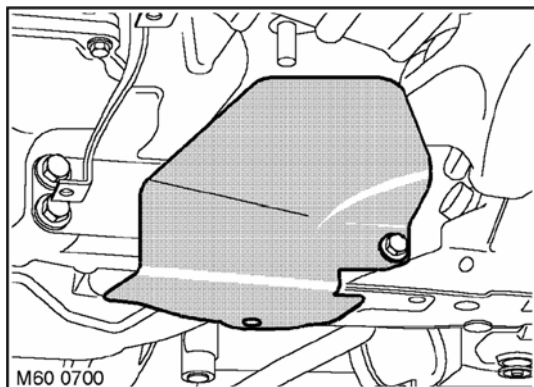
🔧 60.10.01

拆卸

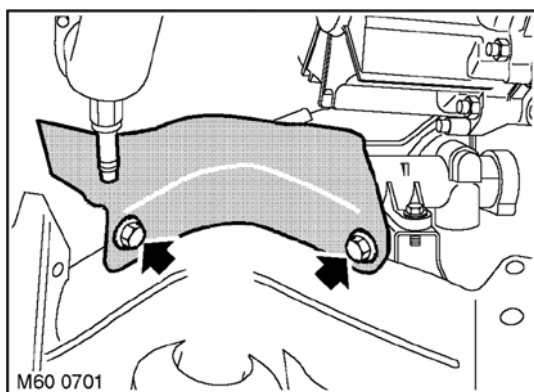
1. 拆下排气系统。

🔧 歧管和排气系统—25V6 系列, 维修, 排气系统。

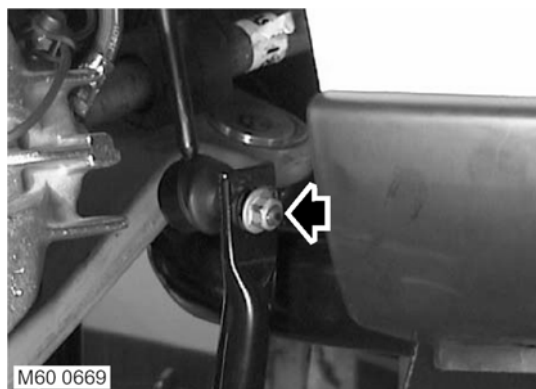
🔧 歧管和排气系统—18N4 系列, 维修, 排气系统。



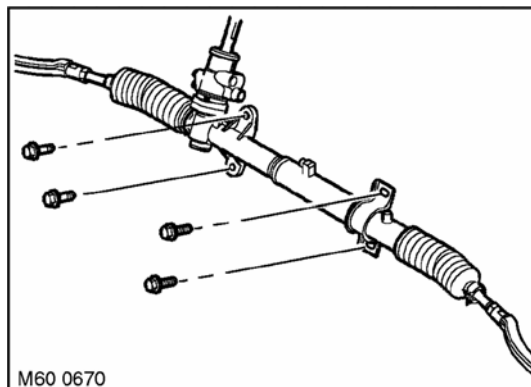
2. 拆下固定下部发动机下连接杆隔热罩的螺栓和卡箍, 拆下隔热罩。



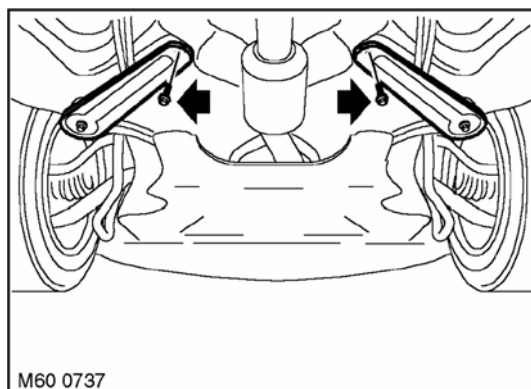
3. 拆下固定转向器隔热罩的 2 个螺栓, 拆下隔热罩。



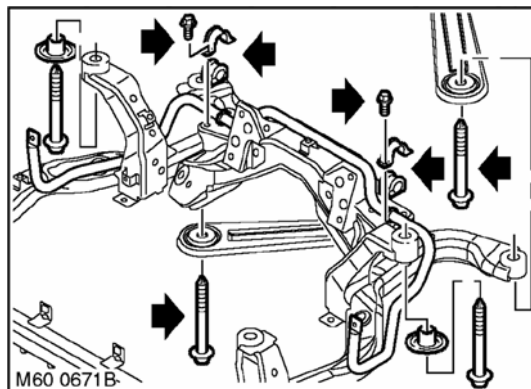
4. 在稳定杆连接杆末端的机加工扁平面上使用开口扳手, 以防球关节转动。
5. 拆下固定稳定杆连接杆的螺母, 松开稳定杆上的连接杆。



6. 拆下将转向器齿条固定到副车架上的 4 个螺栓, 松开副车架上的转向器。
7. 使用汽车变速器专用千斤顶, 支撑副车架。



8. 拆下并废弃将副车架保护支架固定到车身的两个涂胶锁固螺栓。



9. 拆下并废弃将副车架和副车架保护支架固定到车身上的中间 2 个和后面 2 个螺栓，将安全垫圈收起来。
10. 将副车架降到足以可拆下稳定杆。
11. 拆下将稳定杆衬套夹固定到副车架上的 4 个螺栓。
12. 拆下稳定杆夹和衬套。
13. 跨过副车架操纵稳定杆，从车辆上将其拆下。

重新装配

1. 将稳定杆置于副车架并将其安装到位。



注意：稳定杆衬套的内衬面为特殊材料，不得润滑。

2. 将衬套装到稳定杆上并固定在支座上。
3. 安装固定夹。安装固定夹的螺栓并依次将每一螺栓拧紧 25 Nm。
4. 检查每一螺栓是否拧紧到 25 Nm。



注意：若不执行这一程序，会导致螺栓的不正确拧紧。

5. 抬高副车架并与车身对准。
6. 安装安全垫圈，安装新涂胶锁紧螺栓，拧紧到 115 Nm。
7. 安装将副车架保护支架固定到车身上的新涂胶锁紧螺栓并拧紧到 23 Nm。
8. 固定转向器，安装螺栓并拧紧到 45 Nm。
9. 在稳定杆连接杆的末端机加工扁平面上使用开口扳手，以防球关节转动。
10. 对准稳定杆连接杆，安装螺母并拧紧到 60 Nm。



注意：螺母和螺栓必须在车辆重量作用在悬架的情况下拧紧。

11. 安置转向器齿条隔热罩，安装螺栓并拧紧到 10 Nm。
12. 安置下部发动机下连接杆隔热罩，安装卡箍，安装螺栓并拧紧到 10 Nm。
13. 安装排气系统。



歧管和排气系统—25V6 系列，维修，排气系统。



歧管和排气系统—18N4 系列，维修，排气系统。

稳定杆连接杆

60.10.02

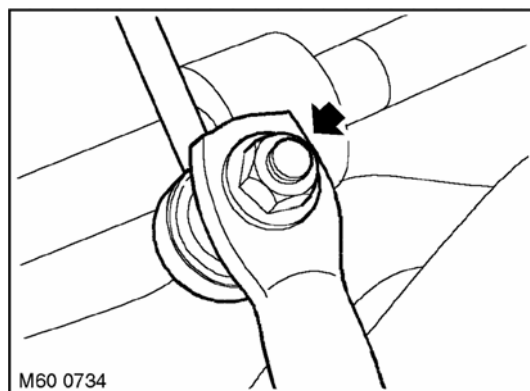
拆卸

1. 抬高车辆前部。

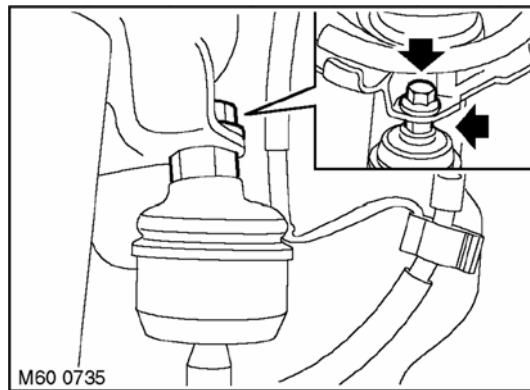


警告：在车辆仅由千斤顶支撑时，切勿作业。
务必将车辆支撑在安全支架上。

2. 拆下车轮。
3. 将转向机构转到完全锁定。



4. 拆下将连接杆固定到稳定杆上的螺母。



5. 松开稳定杆上的连接杆。
6. 在连杆的机加工扁平面上，使用扳手限制稳定杆连接杆转动，并用开口扳手拆下将连接杆固定到减振器的螺母。
7. 拆下连接杆。
8. 拆下将连接杆固定到减振器的螺母。
9. 拆下连接杆。



重新装配

1. 将连接杆安装到减振器上，安装但不要拧紧螺母。
2. 用开口扳手限制螺母。
3. 用爪形扳手和固定在连接杆机加工扁平面上的转距扳手将螺母拧紧到 60 Nm。
4. 将连接杆与稳定杆连接，螺母拧紧到 60 Nm。



注意：螺母和螺栓必须在车辆重量作用在悬架的情况下拧紧。

5. 安装车轮，将螺栓拧紧到 125 Nm。
6. 将转向轮对准直线行驶时的位置。
7. 拿走支架，放下车辆。

稳定杆衬套

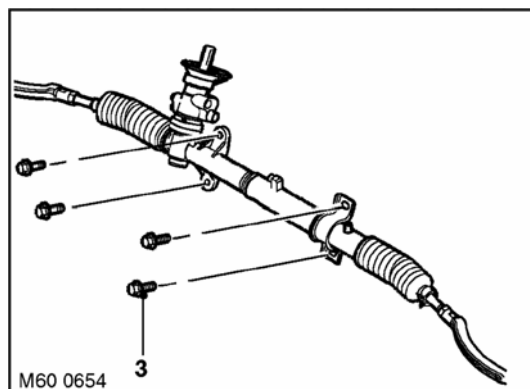
 60.10.05

拆卸

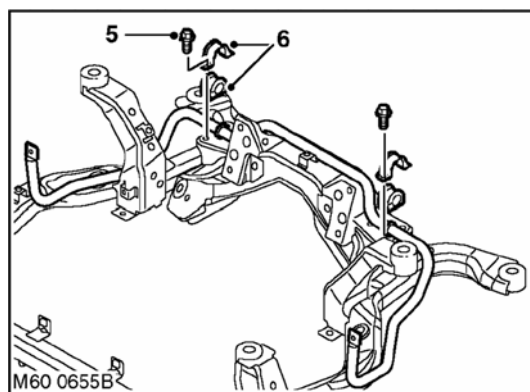
1. 在双柱举升机上升高车辆。
2. 拆下下防护板。



外部装置，维修，下防护板。



3. 拆下将转向器固定到副车架上的 4 个螺栓。
4. 仔细松开副车架上的转向器并将其捆在一边，接近稳定杆夹螺栓。




5. 拆下将每一稳定杆衬套夹固定到副车架上的 2 个螺栓。
6. 拆下夹子和衬套。


前悬架

重新装配


1. 将衬套装到稳定杆上并固定在支座上。

 **注意：**稳定杆衬套的内衬面为特殊材料，不得润滑。

2. 安装夹子。
3. 安装固定夹子的螺栓并依次将每一螺栓拧紧 25 Nm。
4. 检查每一螺栓是否拧紧到 25 Nm。

 **注意：**若不执行这一程序，会导致螺栓的不正确拧紧。


5. 松开转向器，与副车架对准，安装螺栓并拧紧到 45 Nm。
6. 安装下防护板。

 **外部装置，维修，下防护板。**


球头护罩

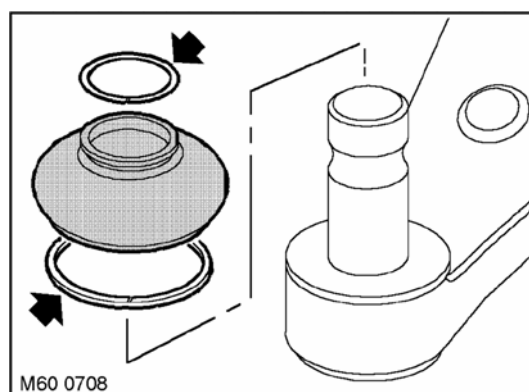
 **60.15.05**

拆卸

 **注意：**该球头护罩组件仅在维修期间护罩损坏时才使用。如果车辆行驶时护罩已损坏，则不予使用

1. 拆卸悬架下摆臂。

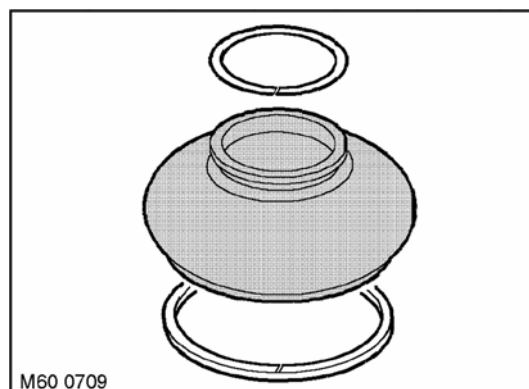
 **前悬架，维修，下摆臂。**



2. 拆下并废弃将球头护罩固定到球节上的 2 个弹簧卡环。
3. 拆下并废弃球头护罩。

重新装配

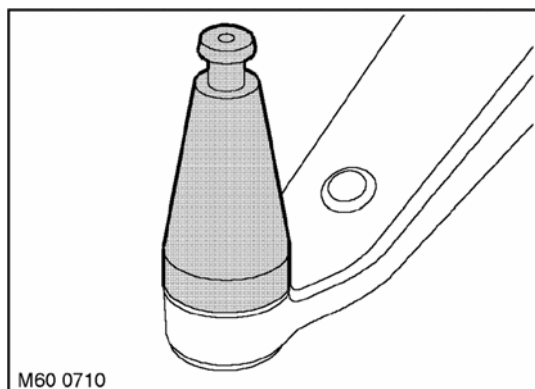
1. 清洁球头。
2. 给球头护罩组件加润滑脂。



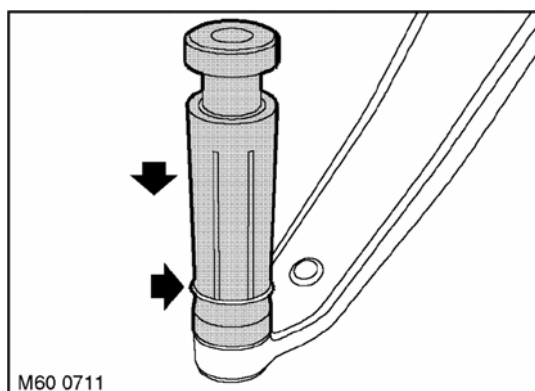
3. 将顶部弹簧卡环装到新护罩上。




- 将护罩装到球头上并将护罩下部与球节槽啮合。



- 将弹簧卡环导向件装到新护罩上并安置弹簧卡环。



- 用随球头护罩组件提供的工具固定下弹簧卡环。
- 将上弹簧卡环与球节啮合。
- 安装悬架下摆臂。

 前悬架，维修，下摆臂。

前弹簧

 60.20.01

拆卸

- 抬高车辆前部。



警告：在车辆仅由千斤顶支撑时，切勿作业。
务必将车辆支撑在安全支架上。

- 拆下车轮。
- 拆下前减振器。



前悬架，维修，前减振器。

重新装配

- 安装前减振器。
- 安装车轮，将螺栓拧紧到 125 Nm。
- 拆下安全支撑，放下车辆。



前悬架，维修，前减振器。

轮毂

🔑 60.25.01

拆卸

1. 抬高车辆前部。

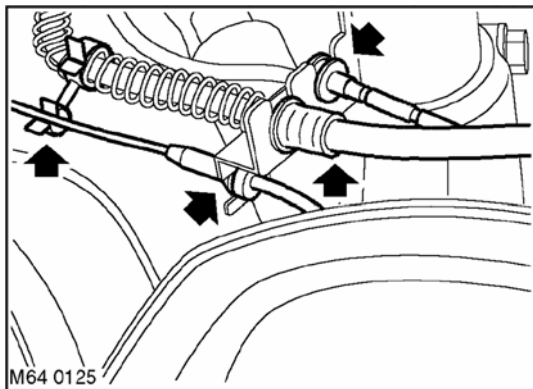


警告：在车辆仅由千斤顶支撑时，切勿作业。
务必将车辆支撑在安全支架上。

2. 拆下车轮。

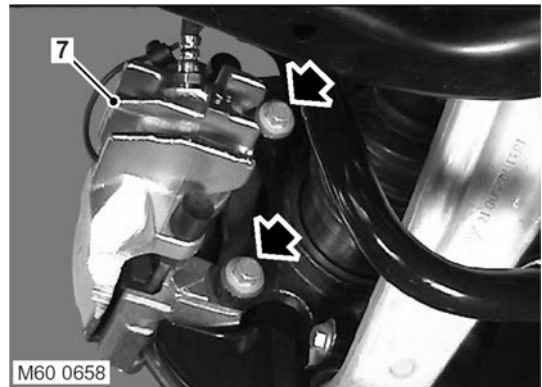


3. 松开驱动轴轮毂螺母的锁紧卷边。
4. 在助手施加制动的情况下，拆下并废弃驱动轴轮毂螺母。

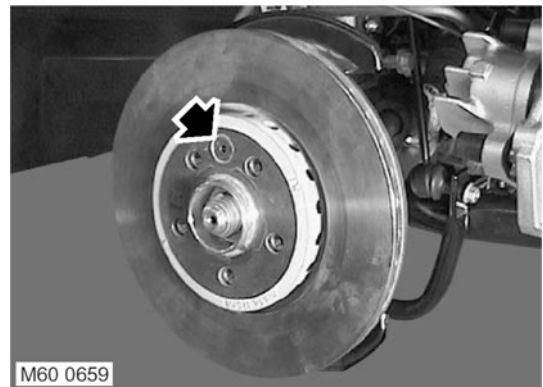


5. 仅右侧：断开制动片磨损指示器多脚插座，松开卡箍中的线束。

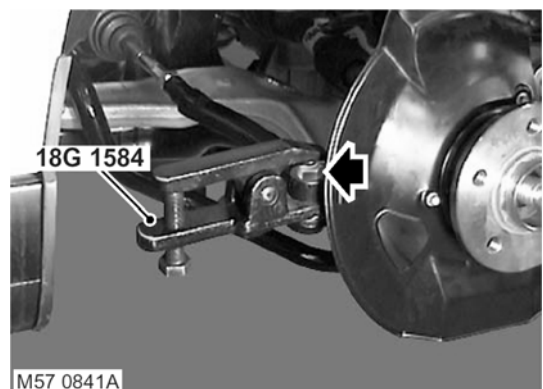
6. 松开托架上的 ABS 传感器线束和制动软管。松开旋转夹上的线束和制动软管。



7. 拆下将制动卡钳固定到轮毂上的 2 个螺栓。松开轮毂上的卡钳并将其捆在一边。



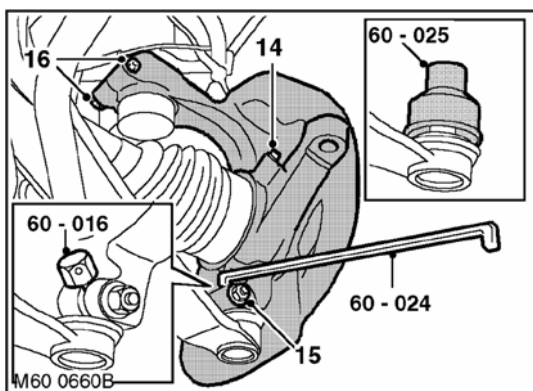
8. 拆下将制动盘固定到驱动法兰上的沉头螺钉。
9. 拆下制动盘。
10. 拆下将拉杆固定到转向臂上的螺母。



11. 将 M10 螺母装到球头销上，与销的端部齐平。
12. 使用工具 18G 1584 松开转向臂上的拉杆球节。



13. 拆下球头销上的 M10 螺母。



14. 拆下固定 ABS 转速传感器的螺钉，松开传感器并搁置一边。

15. 拆下将下摆臂固定到轮毂的螺母和螺栓。


16. 拆下将减振器固定到轮毂上的螺栓。


17. 使用 60-016 和 60-024，松开下摆臂球节上的轮毂。

18. 安装下摆臂球节防护套 60-025。

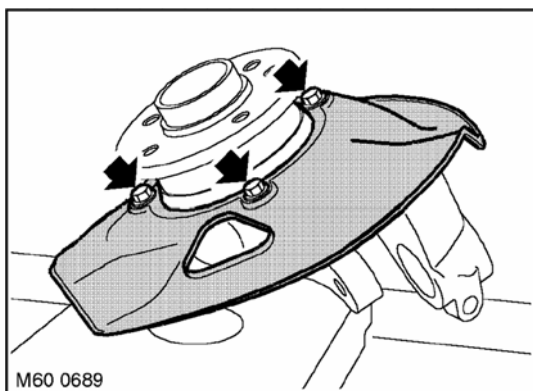
19. 松开轮毂上的驱动轴。

20. 拆下减振器上的轮毂总成。

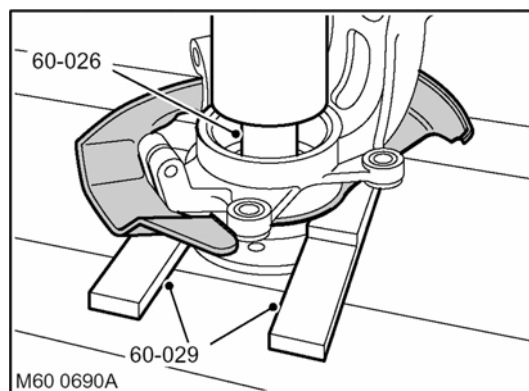
 注意：不要把轮毂轴承存放在磁场或铁屑旁，否则，会损坏。

 说明：在要安装轮毂时才可拆下轴承保护盖。

拆卸



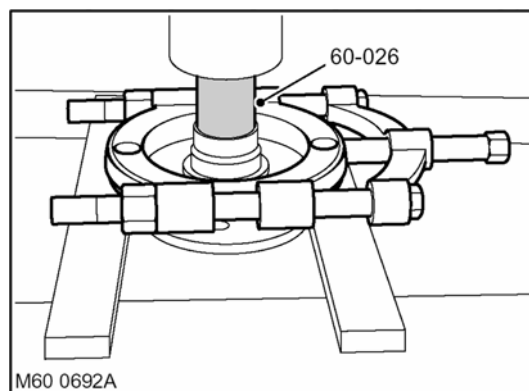
1. 拆下固定制动盘护罩的 3 个螺栓。



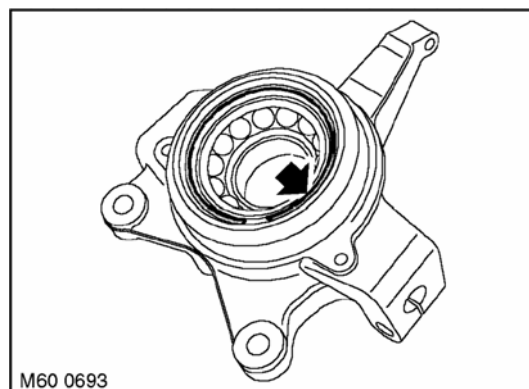
2. 按压轮毂使其支承在工具 60-029 上。

3. 将工具 60-026 安装到驱动法兰上，按压轮毂轴承中的驱动法兰。

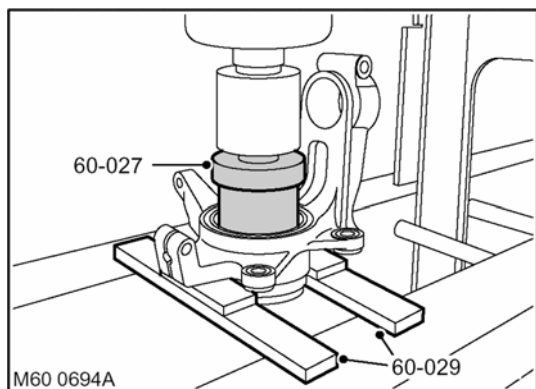
4. 拆下制动盘罩。



5. 使用轴承分离器和 60-026 拆下驱动法兰中的轴承内圈。



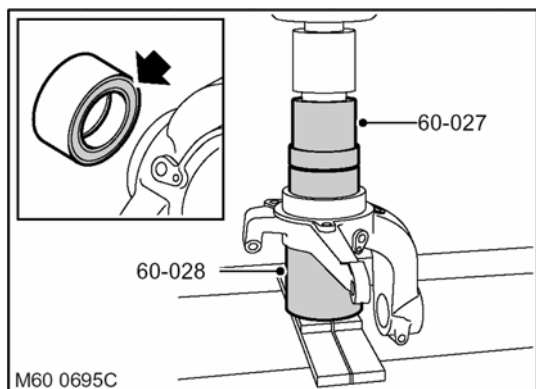
6. 拆下轮毂上的卡簧。




7. 将工具 60-027 安装到轮毂轴承上，按压轮毂上的轴承。

重新合成

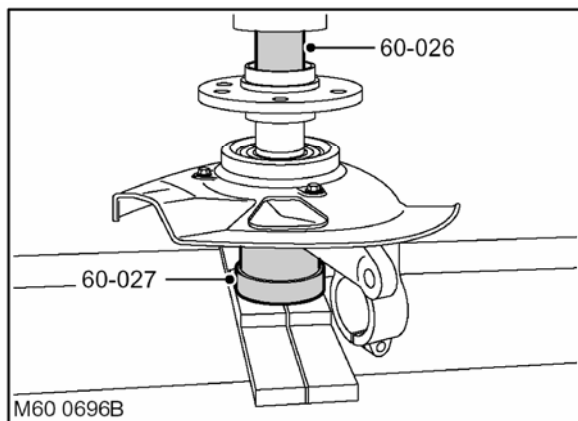
1. 清洁轮毂和轴承配合面。



2. 将轮毂支承在工具 60-028 上，使用 60-027 压入新轴承。

 **注意：**新轴承必须安装成油封（黑色）侧朝里，否则 ABS 不起作用。

3. 将卡簧安装到轮毂上。
4. 安装制动盘护罩，安装螺栓并拧紧到 8.5 Nm。



5. 将轴承支承在工具 60-027 上，用 60-026 将驱动法兰压入轴承。

重新装配

1. 清洁轮毂至减振器配合面。
2. 清洁驱动轴和法兰花键。
3. 清洁轮毂至下摆臂球节配合面。
4. 将轮毂安装到减振器上。
5. 将驱动轴置于驱动法兰内。将轮毂与下摆臂连接。
6. 拆下下摆臂球头保护器，检查球头护罩是否损坏。
7. 安装将减振器固定到轮毂上的螺栓，拧紧到 100Nm。
8. 安装将下摆臂固定到轮毂上的螺母和螺栓，拧紧到 45 Nm。
9. 确保球头在轮毂中完全啮合，螺栓位于球头槽中。
10. 清洁拉杆至转向臂的球节的配合面。
11. 将拉杆球节连接至转向臂，安装螺母并拧紧到 30 Nm。
12. 清洁车轮转速传感器至轮毂的配合面。
13. 用正确等级的滑脂稍稍润滑速度传感器和轮毂配合面。

容量，液体和润滑剂，润滑。

14. 将速度传感器安装到轮毂上，用螺钉固定。
15. 清洁制动盘至驱动法兰的配合面。
16. 将制动盘安装到驱动法兰上，安装沉头螺钉并拧紧到 33 Nm。
17. 松开卡钳并置于制动盘上。安装将卡钳固定到轮毂上的螺栓并拧紧到 100 Nm。
18. 将制动软管置于托架上，用卡箍固定。
19. 将 ABS 传感器线束固定到减振器上。用旋转夹固定制动软管和 ABS 传感器线束。
20. 仅右侧：连接制动片磨损指示器多脚插座，用卡箍固定线束。
21. 在助手施加制动的情况下，安装驱动轴轮毂螺母并拧紧到 350 Nm。
22. 锁紧驱动轴轮毂螺母。
23. 安装车轮。将螺栓拧紧到 125 Nm。
24. 拆下安全支撑，放下车辆。
25. 检查车轮的定位参数。



前减振器

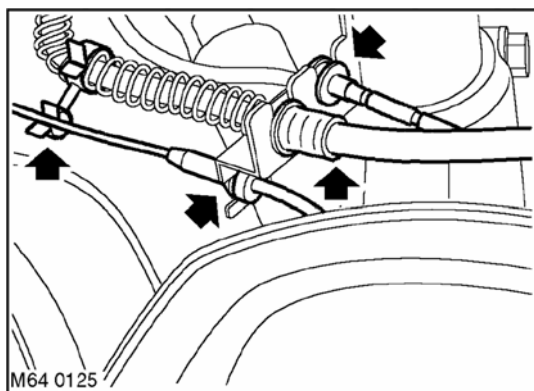
60.30.02

拆卸

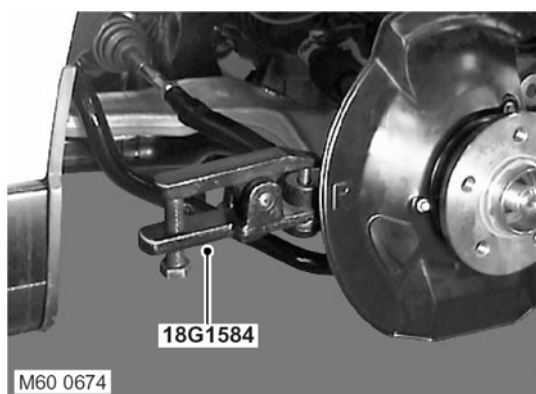
1. 抬高车辆前部。

警告：不要在仅用千斤顶支撑的车辆上/下作业。务必将车辆支撑在安全支撑上。

2. 拆下车轮。



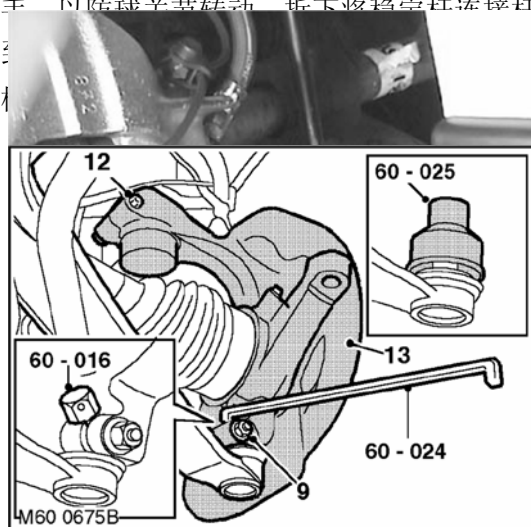
3. 仅右侧：松开减振器中的制动片磨损传感器线束。
4. 松开减振器中的 ABS 传感器线束和制动软管。松开卡箍中的线束和制动软管。
5. 拆下将拉杆固定到转向臂上的螺母。将 M10 螺母安装到球头销上，与销的端部齐平。



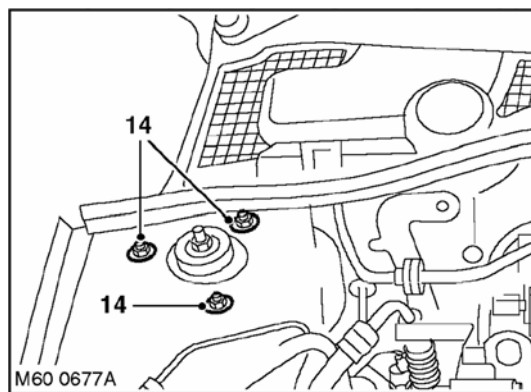
6. 使用工具 18G 1584，松开转向臂中的拉杆球节。拆下球头销上的 M10 螺母。

7. 在稳定杆连接杆的机加工扁平面上使用开口扳手，以防球关节转动。拆下将稳定杆连接杆固定

8. 拆下将稳定杆连接杆固定到转向臂上的螺母。



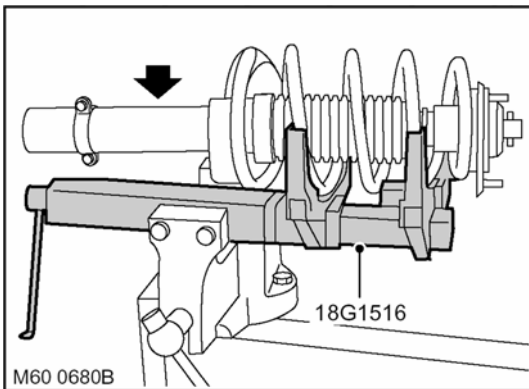
9. 拆下将下摆臂球头固定到轮毂上的螺母和螺栓。
10. 使用 60-016 和 60-024 松开轮毂中的下摆臂球头。安装球节保护器 60-025。
11. 临时将轮毂支承在下摆臂顶部。
12. 拆下将减振器固定到轮毂上的螺栓。
13. 拆下连在减振器上的轮毂。



14. 拆下将减振器固定到车身的 3 个螺母。

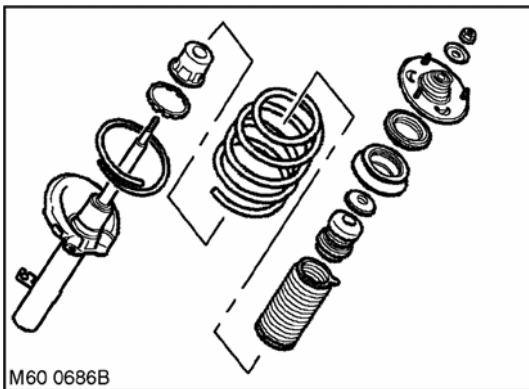
前悬架

15. 拆下弹簧和减振器总成。



16. 用虎钳固定弹簧压缩工具 18G 1516。

17. 将弹簧和减振器总成固定到弹簧压缩工具上。压紧弹簧。



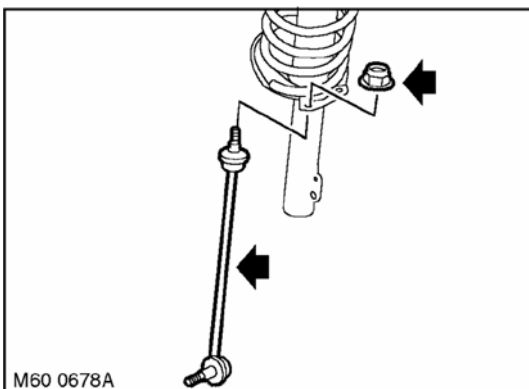
18. 用 L 形六角扳手固定轴，拆下活塞杆顶部螺母。废弃螺母。

19. 拆下垫圈和顶部连接座总成。

20. 拆下减振器连接座总成的轴承。

21. 拆下减振器上的弹簧。

22. 拆下下垫圈、缓冲块和防尘盖。



23. 在稳定杆连接杆的机加工扁平面上使用开口扳手，以防球关节转动。使用开口环扳手，拆下将稳定杆连接杆固定到支柱撑上的螺母。拆下连杆。



重新装配

1. 检查减振器、弹簧隔音垫和轴承是否老化和磨损。
2. 检查防尘盖是否损坏。
3. 将垫圈、缓冲块、防尘盖安装到减振器上。
4. 确保缓冲块和垫圈正确位于防尘盖中。
5. 将稳定杆连接杆安装到减振器上并安装螺母。
6. 用开口扳手限制螺母。
7. 用爪形扳手和固定在稳定杆连接杆加工扁平面上的转距扳手将螺母拧紧到 60 Nm。
8. 将减振器安装到弹簧上。
9. 将轴承安装到减振器顶部连接座总成上。
10. 安装顶部连接座。安装垫圈和新螺母。
11. 用 L 形六角扳手固定轴, 将螺母拧紧到 54-6 Nm。
12. 释放弹簧张力。
13. 从弹簧压缩工具拆下弹簧和减振器总成。
14. 从虎钳拆下弹簧压缩工具。
15. 在他人协助下, 将弹簧和减振器总成安装到车身, 安装螺母并拧紧到 22 Nm。
16. 拆下下球节保护器 60-025。
17. 清洁下球节和检查球节护罩是否损坏。
18. 将轮毂固定到减振器上并将轮毂与下球节连接。
19. 确保球节在轮毂中完全啮合。
20. 将连杆置于稳定杆上并将螺母拧紧到 60 Nm。确保连杆球节与稳定杆正确定向。在稳定杆连接杆的机加工扁平面上使用开口扳手, 以防球关节转动。
21. 安装将减振器固定到轮毂的螺栓, 拧紧到 100 Nm。
22. 安装将下球节固定到轮毂的螺母和螺栓, 拧紧到 45 Nm。确保螺栓在球节槽中啮合。
23. 将拉杆球节与转向臂连接并拧紧螺母到 30 Nm。
24. 将制动软管和 ABS 传感器线束固定到托架上。用旋转夹固定 ABS 传感器线束和制动软管。
25. 仅右侧: 连接制动片磨损指示器多脚插座, 用卡箍固定线束。
26. 安装车轮, 将螺栓拧紧到 125 Nm。
27. 拆下安全支撑, 放下车辆。
28. 检查车轮定位参数。

转向, 调整, 转向定位。

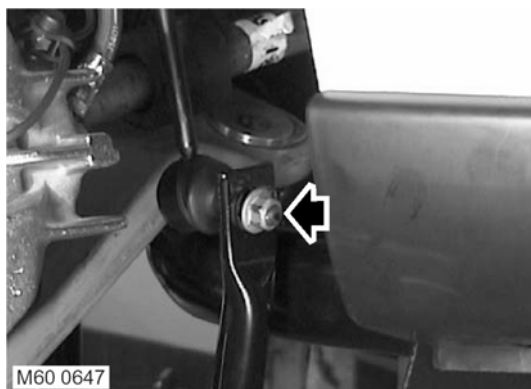
下摆臂

60.35.03

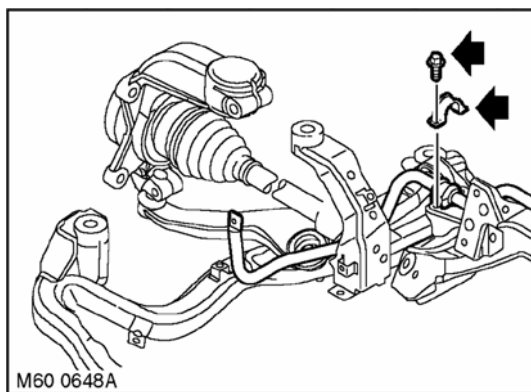
拆卸

1. 在双柱举升机上升高车辆。
2. 拆下车轮。
3. 拆卸下防护板。

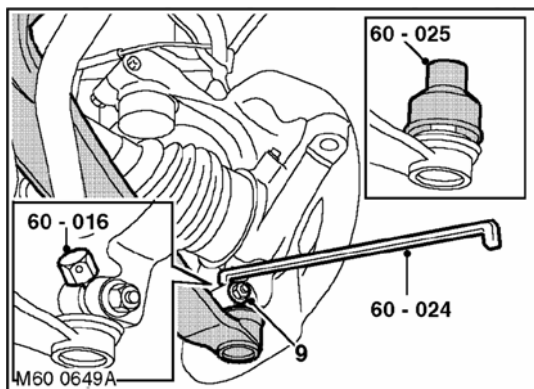
外部装置, 维修, 下防护板。



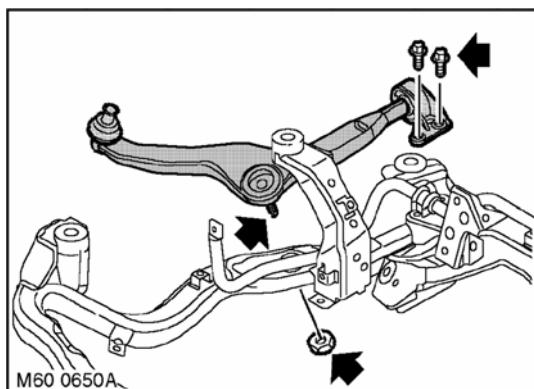
4. 在稳定杆连接杆的机加工扁平面上使用开口扳手, 以防球关节转动。
5. 拆下将稳定杆连接杆固定到稳定杆上的螺母。
6. 松开稳定杆上的连杆。
7. 拆下稳定杆衬套夹。



- 拆下将稳定杆衬套夹固定到副车架上的 2 个螺栓。

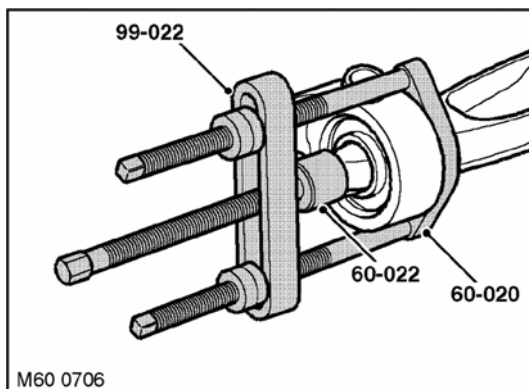


- 拆下将下摆臂外球头固定到轮毂的螺母和螺栓。
- 使用 60-016 和 60-024，松开旋转轮毂上的下摆臂外球头。
- 安装下摆臂外球头保护器 60-025。
- 将稳定杆移向一边，便于接近下摆臂衬套外壳螺栓。



- 拆下并废弃将下摆臂衬套外壳固定到副车架上的 2 个螺栓。
- 拆下将下摆臂内球头固定到副车架上的螺母。
- 松开下摆臂中的球节锥体。必要时，更换螺母，使用软锤松开球节锥体。

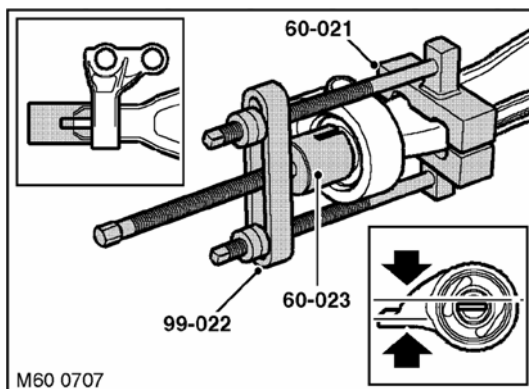
- 拆下下摆臂。



- 使用 99-022、60-020 和 60-022 拆下下摆臂衬套。

重新装配

- 清洁下摆臂和衬套座配合面。
- 将衬套外壳对准下摆臂，确保衬套与下摆臂上的标记一致。



- 使用 99-022、60-021 和 60-023，将衬套压入下摆臂，直至衬套面与下摆臂上的标记一致。
- 安装下摆臂。
- 将下摆臂衬套座与副车架对准，安装并松松拧紧新螺栓。
- 安装下摆臂内球头螺母，拧紧到 75 Nm。
- 将下摆臂衬套座螺栓拧紧到 155 Nm。
- 对准稳定杆衬套夹，安装螺栓并依次将每一螺栓拧紧到 25 Nm。
- 检查每一螺栓是否拧紧到 25 Nm。



注意：若不执行这一程序，会导致螺栓的不正确拧紧。

- 拆下下摆臂外球节保护器 60-025，检查球节护罩是否损坏。



11. 将下摆臂外球头与轮毂连接。安装螺母和螺栓，拧紧到 45 Nm。
12. 清洁稳定杆连接杆，接至稳定杆，安装螺母并拧紧到 60 Nm。在提供的扁平面上使用开口扳手，以防球头转动。
13. 确保下摆臂外球节在旋转轮毂中完全啮合，螺栓位于球头槽中。
14. 安装车轮，将螺栓拧紧到 125 Nm。
15. 安装下防护板。

外部装置，维修，下防护板。

16. 检查车轮定位参数。

转向，调整，转向定位。

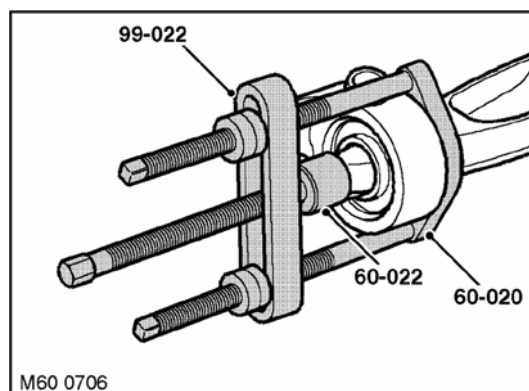
下摆臂衬套

60.35.22

拆卸

1. 拆卸下摆臂总成。

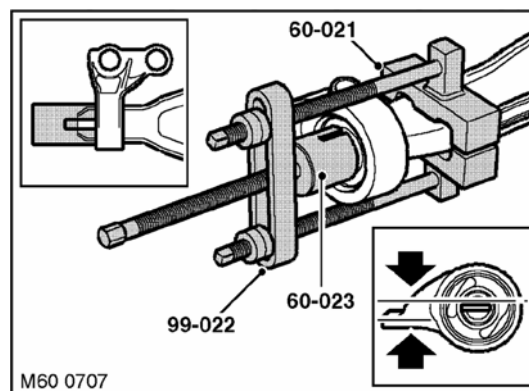
前悬架，维修，下摆臂。



2. 使用工具 99-022、60-020 和 60-022 拆下下摆臂衬套。

重新装配

1. 清洁下摆臂和衬套外壳配合面。



2. 将衬套外壳对准下摆臂，确保衬套与下摆臂上的标记一致。
3. 使用工具 99-022、60-021 和 60-023，将衬套压入下摆臂，直至衬套面与下摆臂上的标记一致。
4. 安装下摆臂总成。

前悬架，维修，下摆臂。

副车架

🔑 60.35.78

拆卸

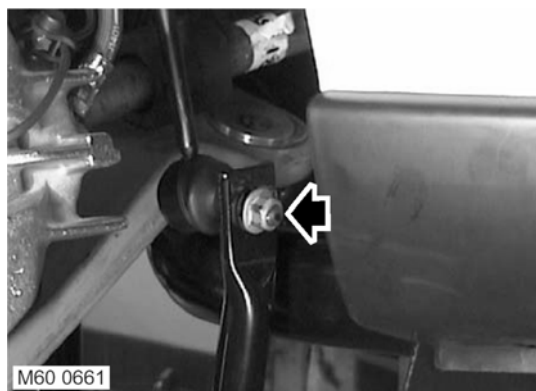
1. 在双柱举升机上升高车辆。

2. 拆下排气系统。

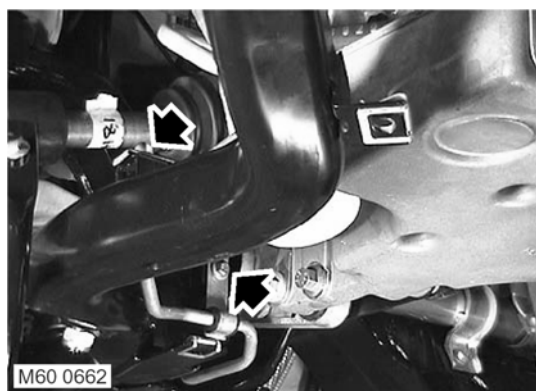
🔧 歧管和排气系统—25V6 系列, 维修, 排气系统。

🔧 歧管和排气系统—18N4 系列, 维修, 排气系统。

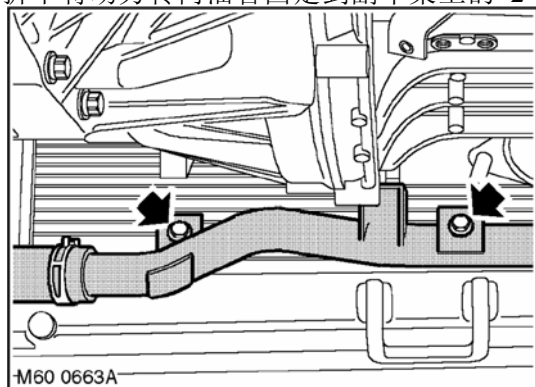
3. 拆下车轮。



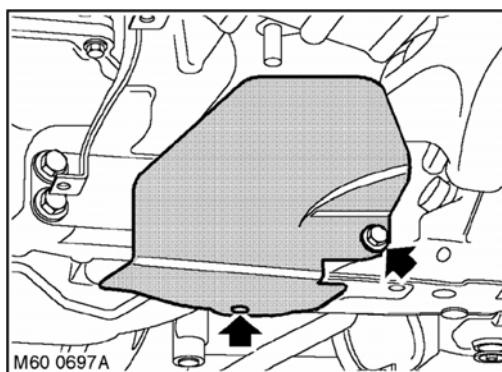
4. 在稳定杆连接杆的机加工扁平面上使用开口扳手, 以防球关节转动。拆下固定稳定杆连接杆的螺母, 松开稳定杆上的稳定杆连接杆。



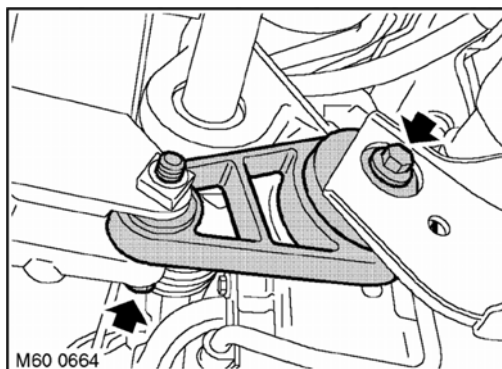
5. 拆下将动力转向油管固定到副车架上的 2 个螺栓。



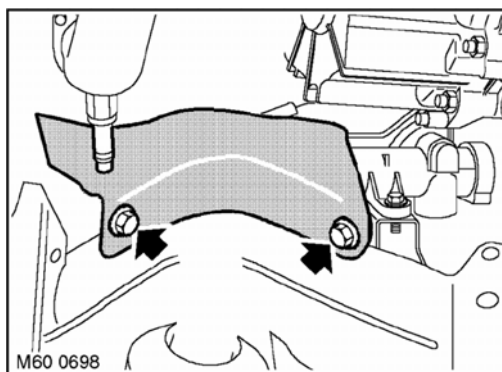
6. 拆下将下连接管固定到副车架上的 2 个螺栓。



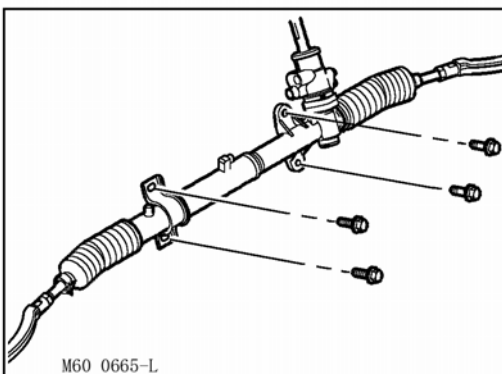
7. 拆下螺栓, 松开将发动机下连接杆隔热罩固定到副车架上的卡箍, 拆下隔热罩。



8. 拆下固定发动机下连接杆的 2 个螺栓, 拆下发动机下连接杆。

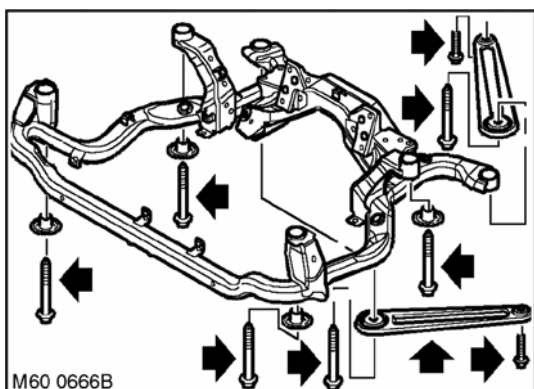


9. 拆下将隔热罩固定在转向器上的 2 个螺栓。

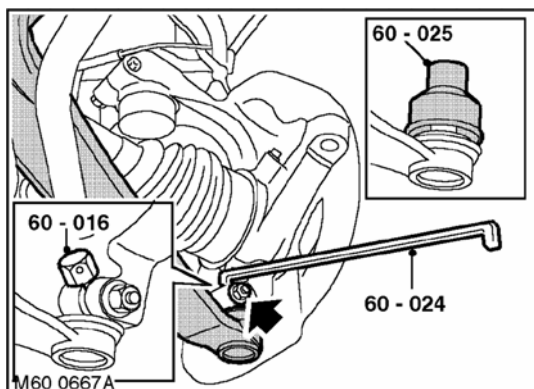




10. 拆下将转向器固定到副车架上的 4 个螺栓。
11. 从副车架松开转向器并将捆起来。
12. 支承副车架。

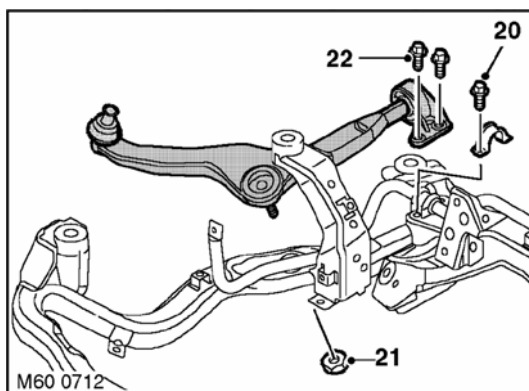


13. 拆下并废弃将副车架加强板固定到车身的 2 个螺栓。
14. 拆下并废弃固定副车架的 6 个螺栓，拆下副车架加强板，将 4 个安全垫圈复原。



15. 拆下将每一下摆臂外球头固定到轮毂的螺栓和螺母。
16. 使用 60-016 和 60-024 松开轮毂中的下摆臂外球头。
17. 将副车架降到足以可松开轮毂中的悬架下摆臂。
18. 安装下摆臂外球头保护器 60-025。

19. 在协助下降低并拆下副车架。



20. 拆下固定稳定杆衬套夹的 4 个螺栓。拆下稳定杆总成。
21. 拆下固定每一下摆臂内球节的螺母。废弃螺母。
22. 拆下并废弃固定每一下摆臂后衬套外壳的 2 个螺栓。
23. 松开锥体，拆下下摆臂。必要时，更换螺母和使用软锤松开球节锥体。
24. 拆下 8 个下防护板固定螺钉。

重新装配

1. 安装下防护板固定螺钉。
2. 安装下摆臂，对准后衬套外壳，安装并松松拧紧新螺栓。
3. 将新螺栓装到下摆臂内球头上，拧紧到 85 Nm。
4. 将下摆臂衬套外壳螺栓拧紧到 155 Nm。
5. 清洁副车架上的稳定杆衬套处。
6. 安置稳定杆，安装衬套夹螺栓并依次将每一螺栓拧紧到 25 Nm。
7. 检查每一螺栓是否拧紧到 25 Nm。




注意：若不执行这一程序，会导致螺栓的不正确拧紧。

8. 拆下下摆臂外球头保护器 60-025。
9. 清洁下摆臂外球头，检查球头护罩是否损坏。
10. 在协助下将副车架置于千斤顶。抬高副车架，连接下摆臂外球头。
11. 确保球节在轮毂中完全啮合。
12. 对准副车架，安装安全垫圈和新垫圈。确保副车架垫圈正确定向。
13. 安装副车架加强板，将副车架螺栓拧紧到 115

Nm, 副车架撑条螺栓拧紧到 23 Nm。

14. 对准动力转向油管固定支架, 安装螺栓并拧紧到 10 Nm。
15. 解下转向器, 将转向器与副车架对准, 安装下螺栓, 拧紧到 45 Nm。
16. 安装转向机构上螺栓, 拧紧到 45 Nm。
17. 将转向器齿条隔热罩置于副车架上, 安装并拧紧螺栓至 9 Nm。
18. 安装下连接杆, 安装螺栓, 拧紧到 100 Nm。
19. 将下连接杆隔热罩置于副车架上, 用卡箍固定并将螺栓拧紧到 9 Nm。
20. 对准底部软管的安装螺栓, 拧紧到 10 Nm。
21. 安装将下摆臂外球头固定到轮毂的螺栓和螺母, 拧紧到 45 Nm。
22. 确保螺栓位于球节槽内。
23. 确保稳定杆连接杆正确定向。
24. 将连杆接至稳定杆, 安装螺母, 拧紧到 60 Nm。
在稳定杆连接杆的机加工扁平面上使用开口扳手, 以防球关节转动。
25. 安装车轮, 将螺栓拧紧到 125 Nm。
26. 安装排气系统。

 **歧管和排气系统—25V6 系列, 维修, 排气系统。**

 **歧管和排气系统—18N4 系列, 维修, 排气系统。**

27. 放下车辆。
28. 检查车轮定位参数。


 **转向, 调整, 转向定位。**

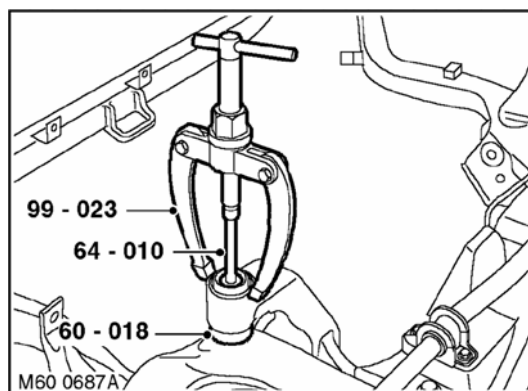
前副车架衬套

 **60.35.79**

拆卸

1. 拆下前副车架。

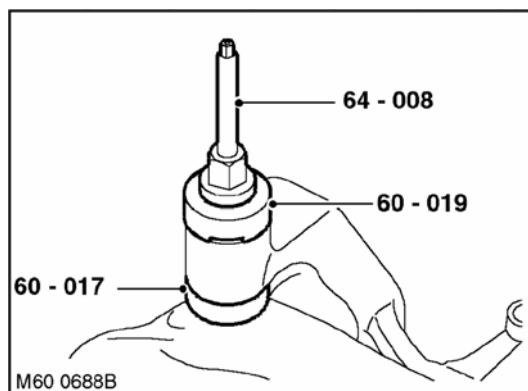
 **前悬架, 维修, 副车架。**




2. 将 64-010 安装到 99-023, 用 60-018 拆下副车架衬套

重新装配

1. 清洁副车架衬套凹入处。



2. 使用 64-008、60-017 和 60-019 安装副车架衬套。
3. 确保衬套正确对准。
4. 安装前副车架。

 **前悬架, 维修, 副车架。**



支撑前副车架

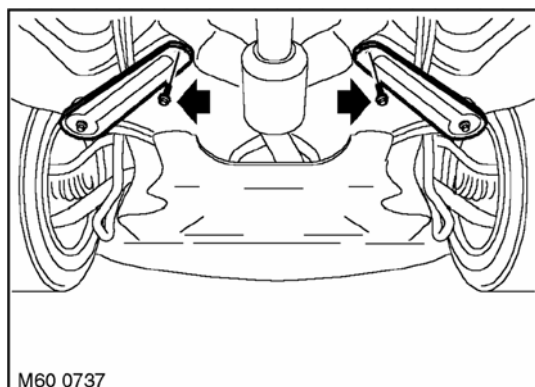
🔑 76.11.91

拆卸

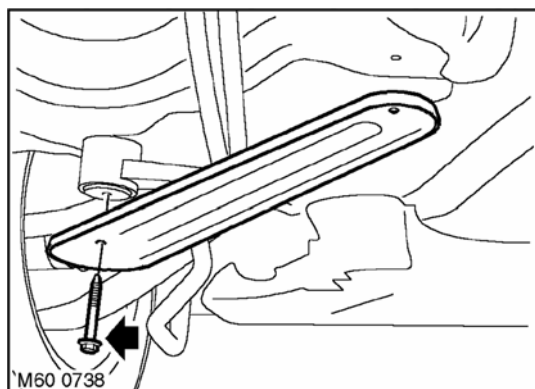
1. 抬高车辆的前部。



警告：在车辆仅由千斤顶支撑时，切勿作业。
务必将车辆支撑在安全支架上。



2. 拆下并废弃将副车架加强板固定到车身上的螺栓。



3. 拆下将副车架加强板固定到副车架上的螺栓，拆下副车架撑条，废弃螺栓。

重新装配

1. 将副车架撑条置于副车架上，安装新的副车架螺栓。
2. 安装将副车架撑条固定到车身的新涂胶锁紧螺栓，拧紧到 23 Nm。
3. 将副车架螺栓拧紧到 115 Nm。
4. 拆下安全支撑，放下车辆。
