

Quattroporte M156 [4022883 - 99999999]
2016 - CHINA
3.0 BT V6 4WD 410 HP AUTOMATIC 4WD



Technical Service Department
Servizio Assistenza Tecnica

修理手册

章节	09.03 - 2	
步骤编号:	09.03.002 - 17	时间: 5.70 h
描述	整套前部横轨 -	
有效性	03/12/2015 - RELEASE 127	
上次修改	13/12/2013 - RELEASE 104	第一次发布
链接步骤		
09.00.002-17	整套右侧前部挡泥板-已备用修理操作车辆替换	
09.00.003-17	整套左侧前部挡泥板-已备用修理操作车辆替换	

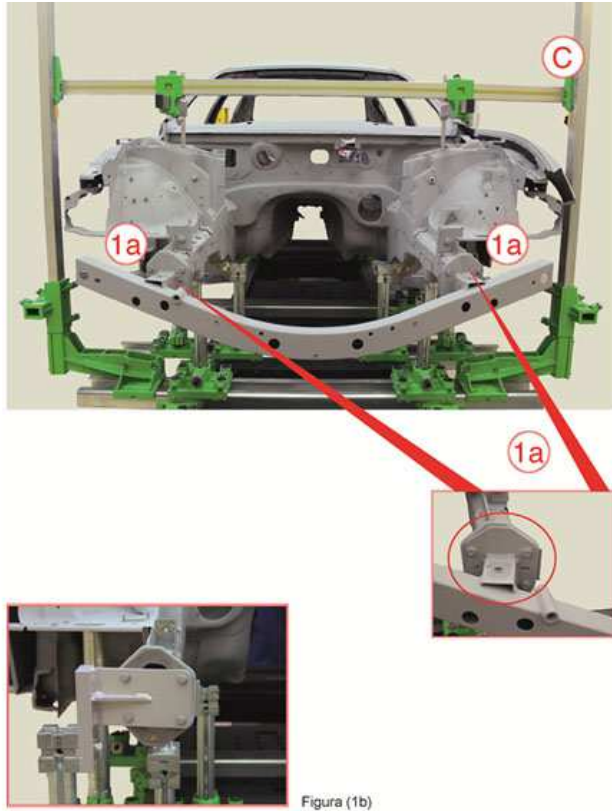
09.03.002 17 整套前部横轨

拆除前纵梁下横梁。

1. 移除右前挡泥板和左前挡泥板

09.00.002-整套右侧前部挡泥板-已备用修理操作车辆替换

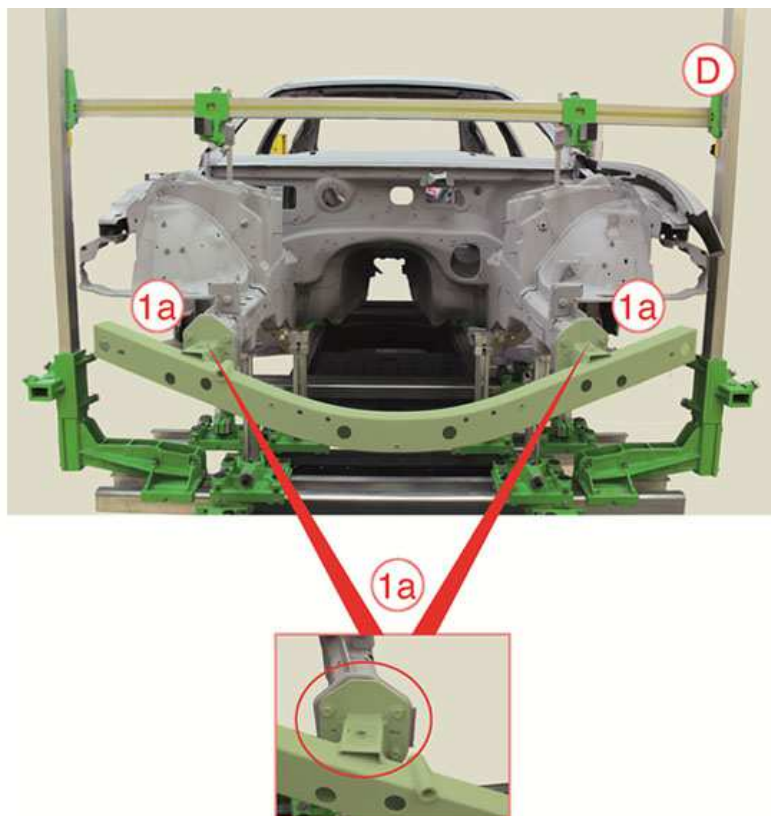
09.00.003-整套左侧前部挡泥板-已备用修理操作车辆替换



2. 松开并取下点 (1a) 中连接件上的固定螺栓。

3. 拆下下横梁之后，如图 C 和图 (1b) 中局部图所示，用合适的量具（量规 - 通用模板 - 专用模板）检查车轮外倾角尺寸和纵梁位置是否正确。

重新组装前纵梁下横梁。



4. 放置横梁并检查再次安装上横梁的固定螺母和螺栓 (1a) 位置是否正确。

5. 安装右前和左前挡泥板。

09.00.002-整套右侧前部挡泥板-已备用修理操作车辆替换

09.00.003-整套左侧前部挡泥板-已备用修理操作车辆替换

Quattroporte M156 [4022883 - 99999999]
2016 - CHINA
3.0 BT V6 4WD 410 HP AUTOMATIC 4WD



Technical Service Department
Servizio Assistenza Tecnica

修理手册

章节	09.03 - 2	
步骤编号:	09.03.058 - 17	时间: 8.80 h
描述	右侧整套前部制动杆 -	
有效性	03/12/2015 - RELEASE 127	
上次修改	30/03/2015 - RELEASE 117	已查看 ✓
链接步骤		
09.03.060-17	全套右上部凸耳箱部分-已备用修理操作车辆替换	
09.00.004-17	前侧面横梁套件-已备用修理操作车辆替换	
09.03.002-17	整套前部横轨-已备用修理操作车辆替换	

09.03.058 17 右侧整套前部制动杆

拆除前纵梁。

1. 移走前中横梁总成

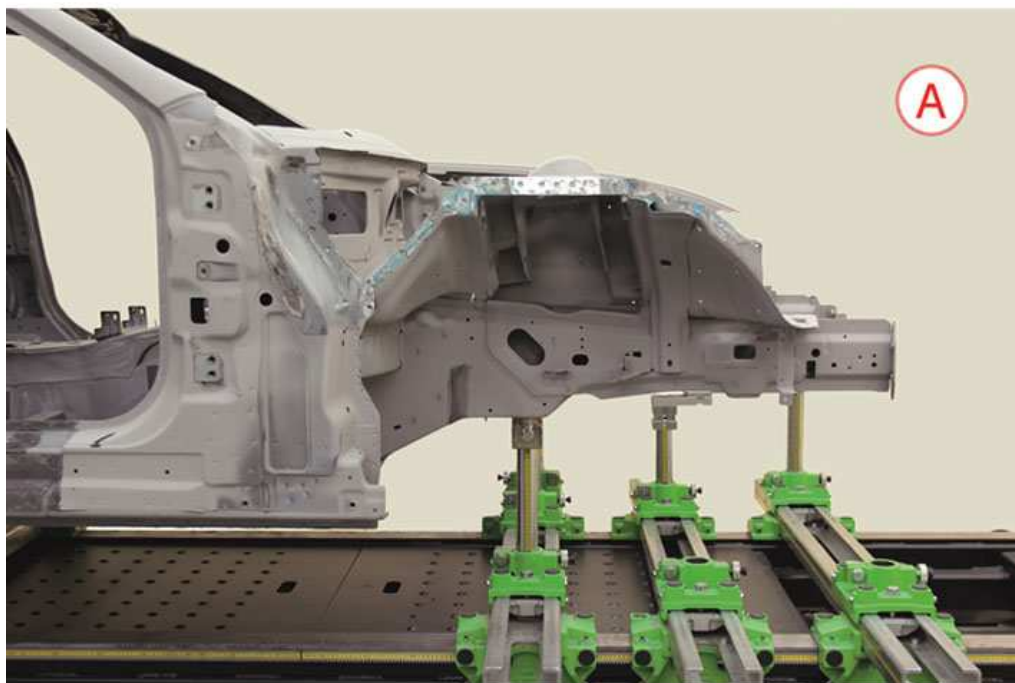
09.00.004-前侧面横梁套件-已备用修理操作车辆替换

2. 移走前横梁。

09.03.002-整套前部横轨-已备用修理操作车辆替换

3. 移走右上管柱罩壳。

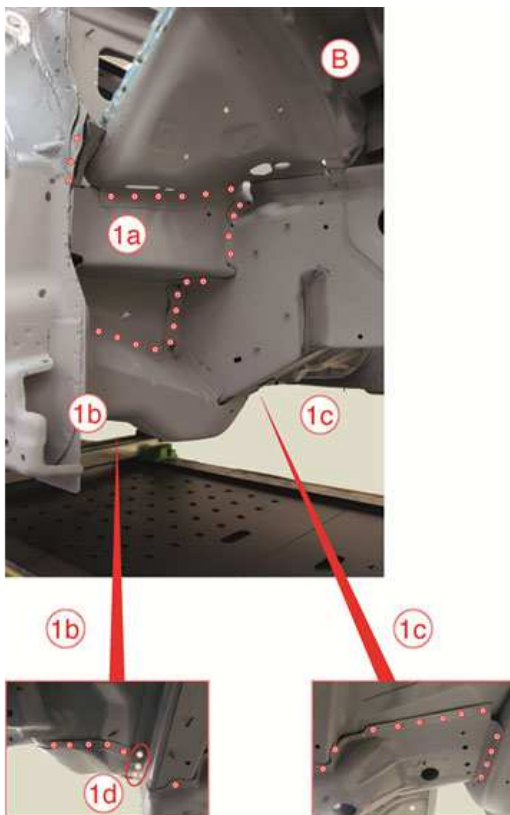
09.03.060-全套右上部凸耳箱部分-已备用修理操作车辆替换



4. 可使用适合的工具（测试台、模板或量具），通过检查车身边饰尺寸来验证连接件是否变形。

5. 在切割图 A 中零件之前，需进行车身和钢板矫正。

拆除前纵梁（下部操作）。



铣削掉焊点



钻孔或打孔

6. 使用热风机和金属刷清除密封料和底盘防护层。

7. 使用旋转刷去除油漆，以便接近并确定前一页中孔 B 的最初焊点。

8. 使用焊点清理装置沿焊接面 (1a) + (1b) + (1c) 清理焊点。

9. 使用零件(1d) 覆盖的钢板适用的钻。

10. 使用镊子和锤子，切开之前处理过的焊点。

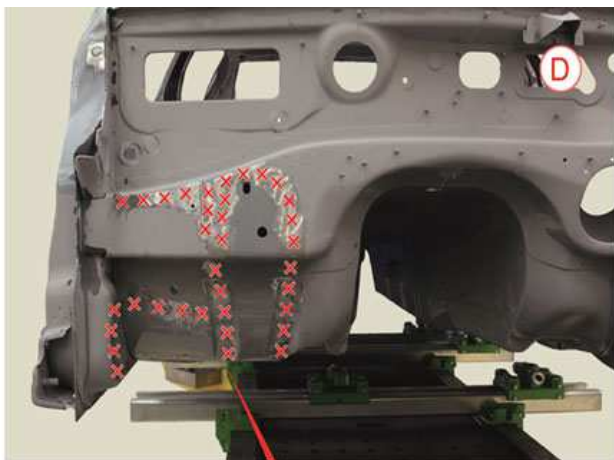
拆除前纵梁（上部操作）。



铣削掉焊点

11. 使用热风机和金属刷更好地清除密封和车身防护层。
12. 使用旋转刷去除油漆，以便接近并确定图 C 中最初焊点。
13. 使用钻修理点 (1a) 指定区域内焊点清理装置不能接触的焊点。
14. 使用凿子和锤子，切开之前处理过的焊点。

纵梁重新组装准备区域。



1a



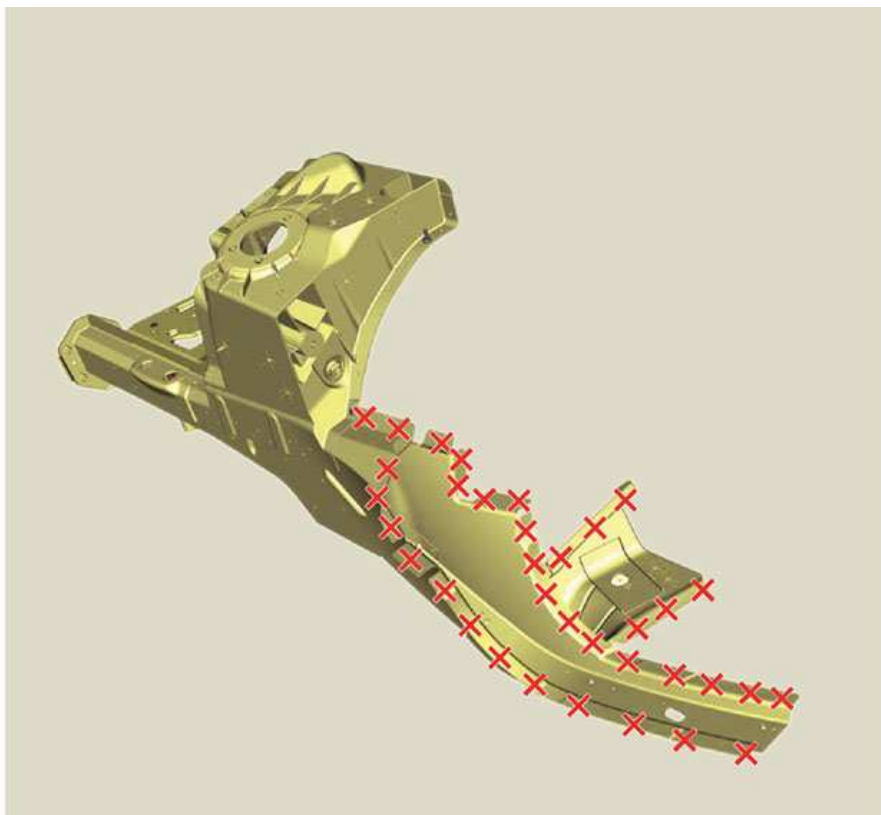
研磨

15. 如图 D 所示，用盘形砂轮清除焊点。

16. 使用旋转刷，清理之前拆除纵梁的区域，参见带有 X 标记的指定点和零件 (1a) 指定的车身下部。

17. 喷涂可电焊的涂层。

备件下部的准备。

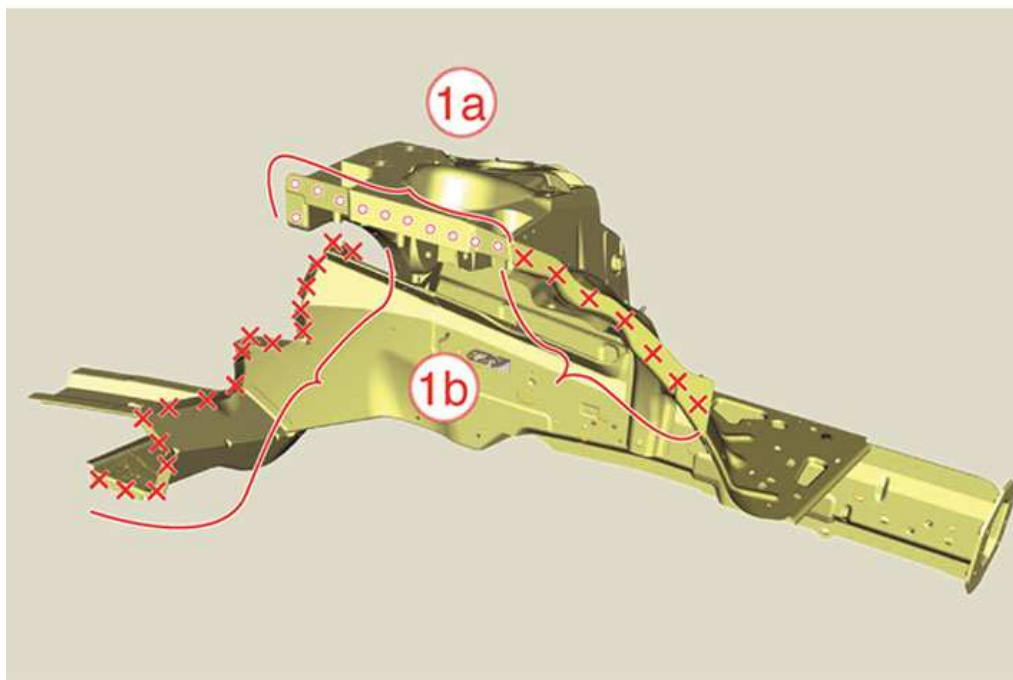


研磨

18. 从备件上用旋转刷清除带 X 标记区域上的下部连接件上的防腐蚀保护层。

19. 在被处理区域边缘喷涂电焊涂层。

备件上部的准备。



研磨



钻孔或打孔

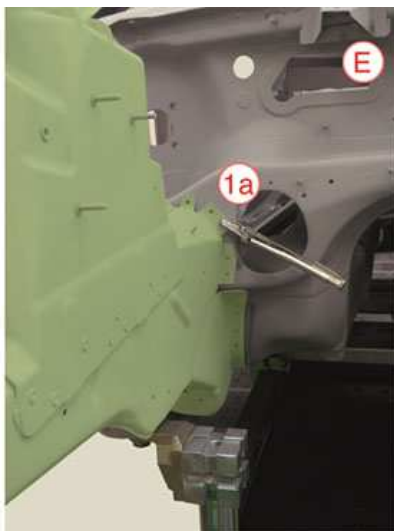
20. 与车轮外倾角连接区域上打孔以用于之后铆钉 (1a) 的安装。如果外部零件（上管柱罩壳）是新零件，那么按照下述方法加工那些孔。

09.03.060-全套右上部凸耳箱部分-已备用修理操作车辆替换

21. 用旋转刷清除与车身侧面连接的备件周边上的防腐蚀保护层，参见带 X 标记的指定区域 (1b)。

22. 在被处理区域边缘喷涂电焊涂层。

重新组装前纵梁，固定操作和定位检查。

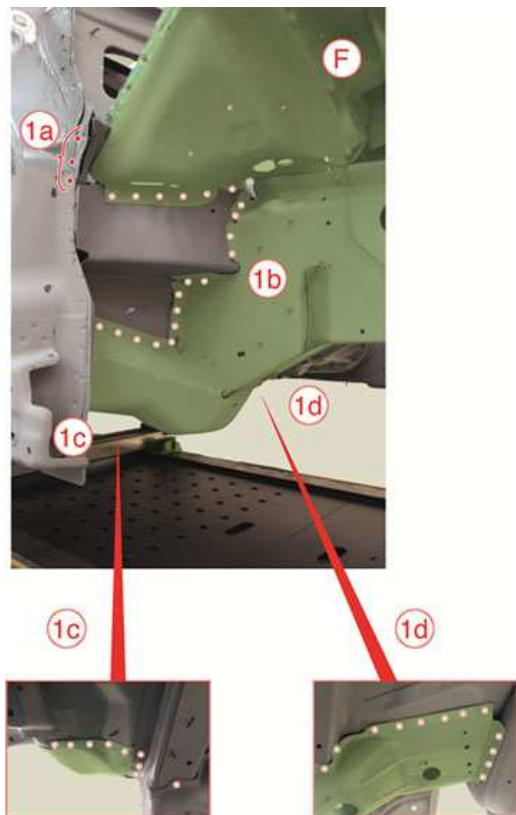


23. 将事先准备好的备件正确放置在车身上并按图 E 所示用自动钳 (1a) 固定。

24. 在与车身接触的面上粗略点焊几个点。

25. 使用图 (1b) 中零件规定的专用测试模板和支承，验证纵梁的位置是否正确。

重新组装前纵梁（下部操作）。



孔式焊接

26. 在指定区域 (1a) 进行点焊操作。

27. 使用 MIG 焊接机在图F指定区域 (1B) 上和 (1c) + (1d) 指定车身下部进行填充式焊接。

重新组装前纵梁（上部操作）。



孔式焊接

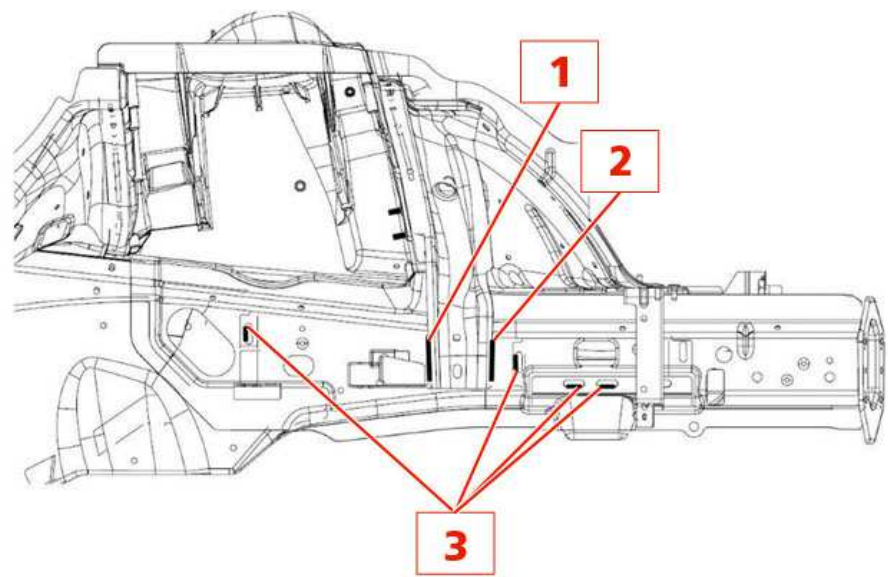


点焊

28. 在指定区域 (1a) 进行点焊操作。

29. 使用 MIG 焊接机在图 G 指定区域 (1b) 上进行填充式焊接。

30. 如果没有，则在所示线条上完成焊接。



位置	描述
1	SDEL L=54 mm 章节9.50170 编码资料 G3SI1 Norma UNI EN 440 ϕ 1 mm 左右前管柱
2	SDEL L=49 mm 章节9.50170 编码资料 G3SI1 Norma UNI EN 440 ϕ 1 mm 左右前管柱
3	SDEL L=17 mm 章节9.50170 编码资料 G3SI1 Norma UNI EN 440 ϕ 1 mm 左右前管柱

31. 用成型模和锤子矫正钢板的变形。

32. 使用盘式砂轮校平并清除多余的焊点。

33. 使用旋转刷清理焊接过的区域。

34. 在与焊接相关区域涂上防氧化防护层。

35. 喷涂底盘防护层。

36. 密封备件和车身件之间的连接线。

Quattroporte M156 [4022883 - 99999999]
2016 - CHINA
3.0 BT V6 4WD 410 HP AUTOMATIC 4WD



Technical Service Department
Servizio Assistenza Tecnica

修理手册

章节	09.03 - 2	
步骤编号:	09.03.055 - 00	时间: 0.80 h
描述	整体悬挂立柱连接横梁 -	
有效性	03/12/2015 - RELEASE 127	
上次修改	30/07/2013 - RELEASE 100	第一次发布
链接步骤		
09.15.001-00	发动机舱护盖-拆卸/重装或更换	
09.15.012-00	挡风玻璃板-拆卸/重装或更换	

09.03.055 00 整体悬挂立柱连接横梁

拆卸

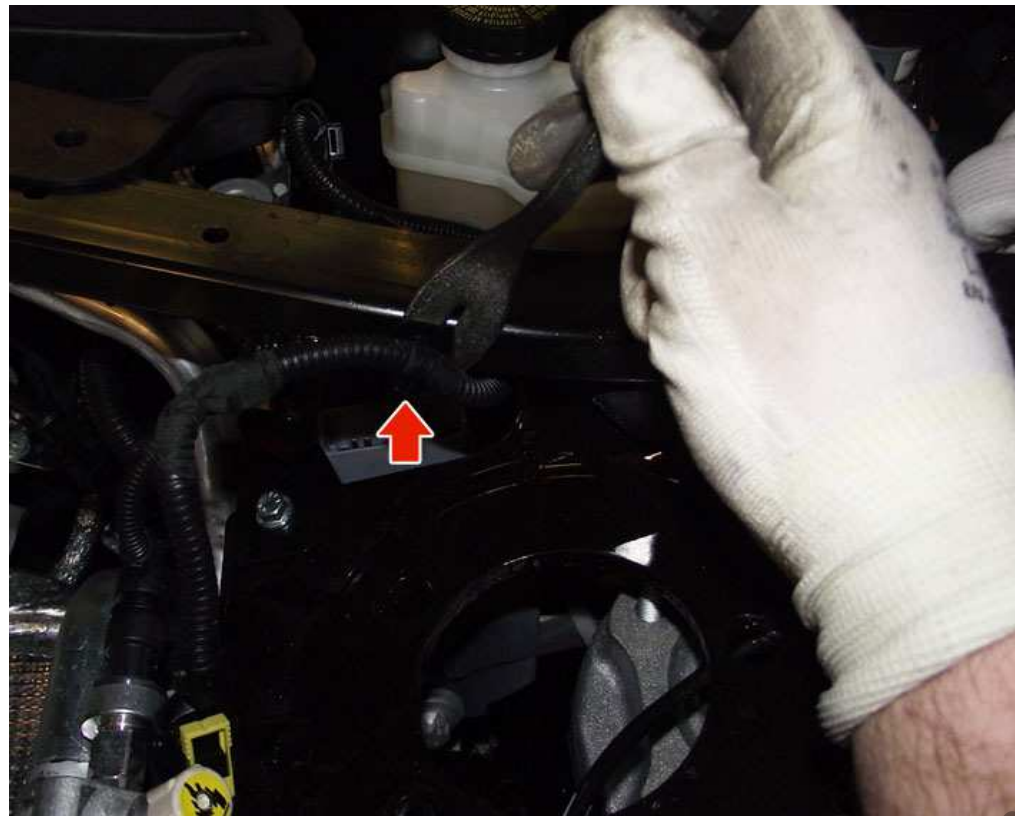
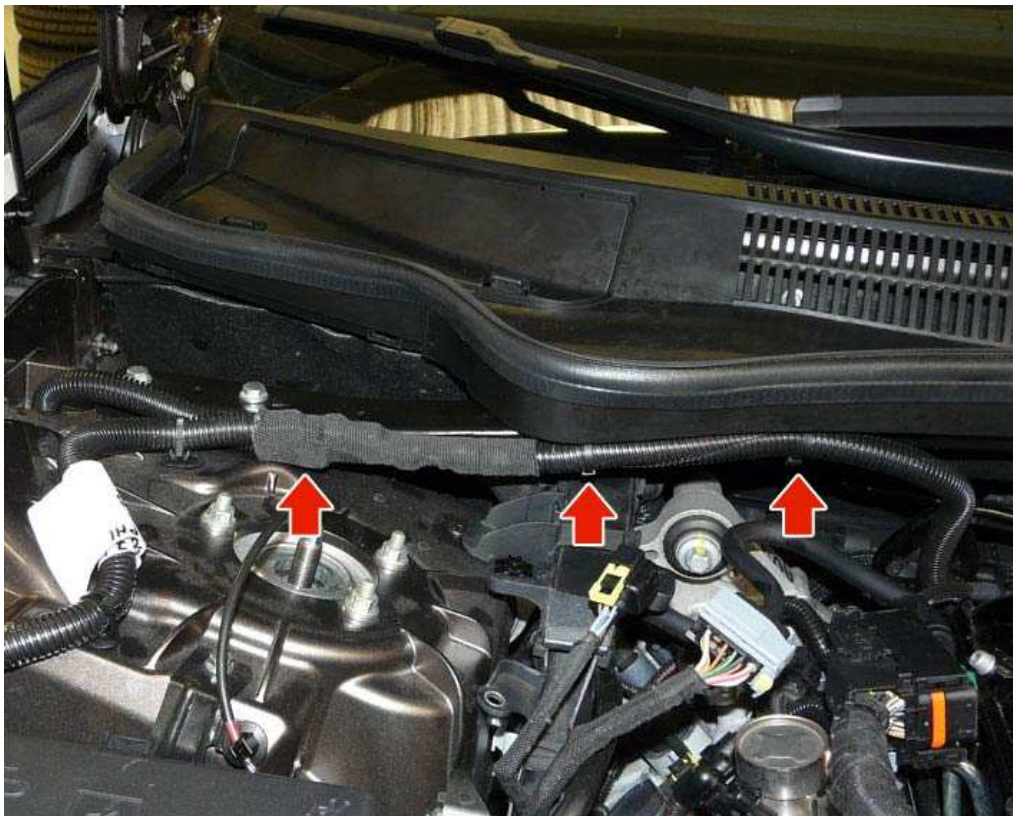
1. 拆卸发动机舱饰盖。

09.15.001-发动机舱护盖-拆卸/重装或更换

2. 拆下风挡玻璃下部饰板。

www.car60.com

3. 从悬架支柱连接横梁相应固定器上脱开线束。



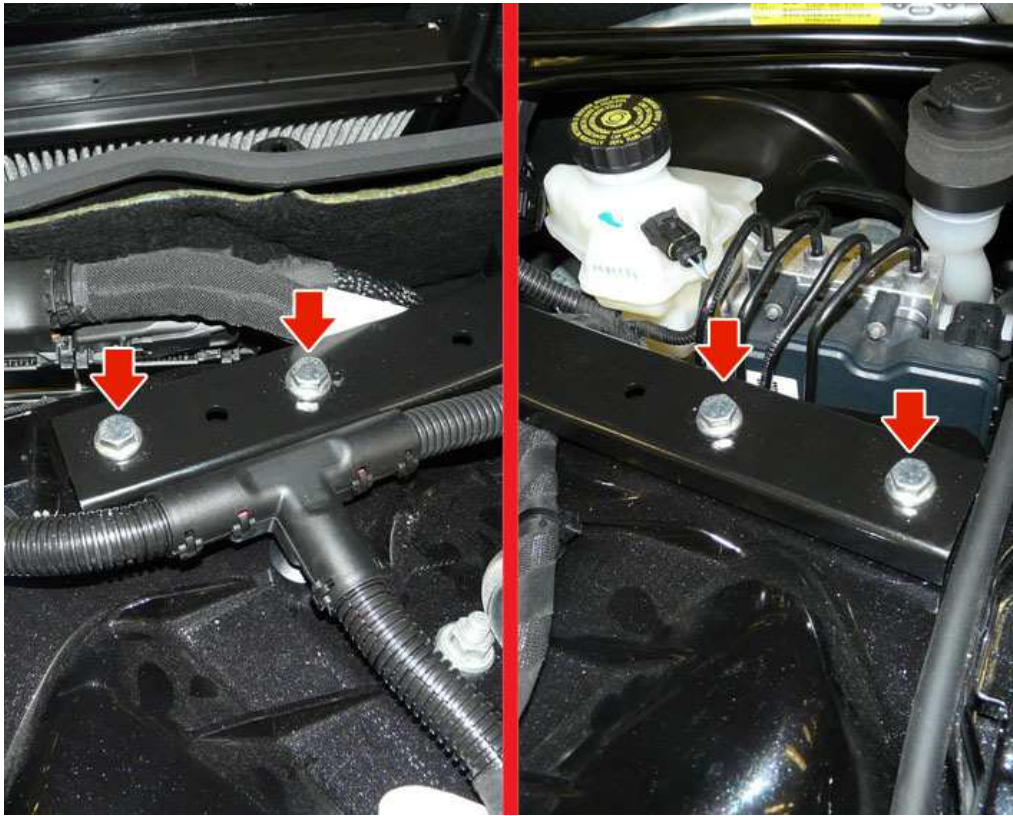
4. 旋下2个发动机舱线束支架固定螺钉。



5. 松开风挡玻璃雨刮器单元与发动机舱前横梁间的固定螺丝。



7. 松开发动机舱前横梁上两侧的4颗固定螺丝。



重新安装

8. 按照拆卸程序的相反顺序，重新安装之前拆卸的所有零部件。
9. 将悬架滑柱连接横梁紧固螺栓拧紧至扭矩**35 Nm** 。

