

轮罩挡板组件的拆卸[板件的更换]

id098008746000

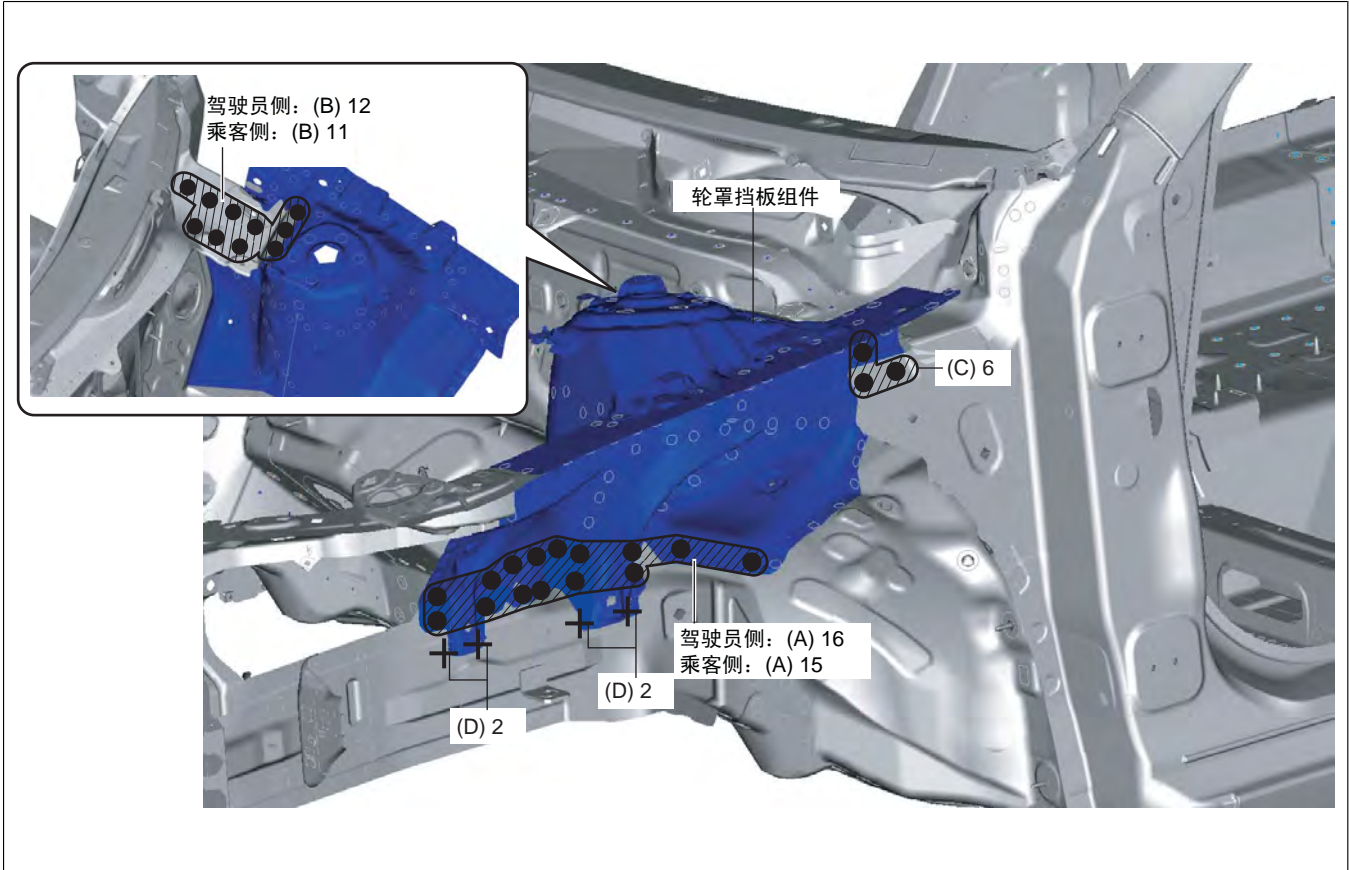
符号标记

符号标记	含义
●	点焊
+	电弧焊（点焊）

am6zzb00000341

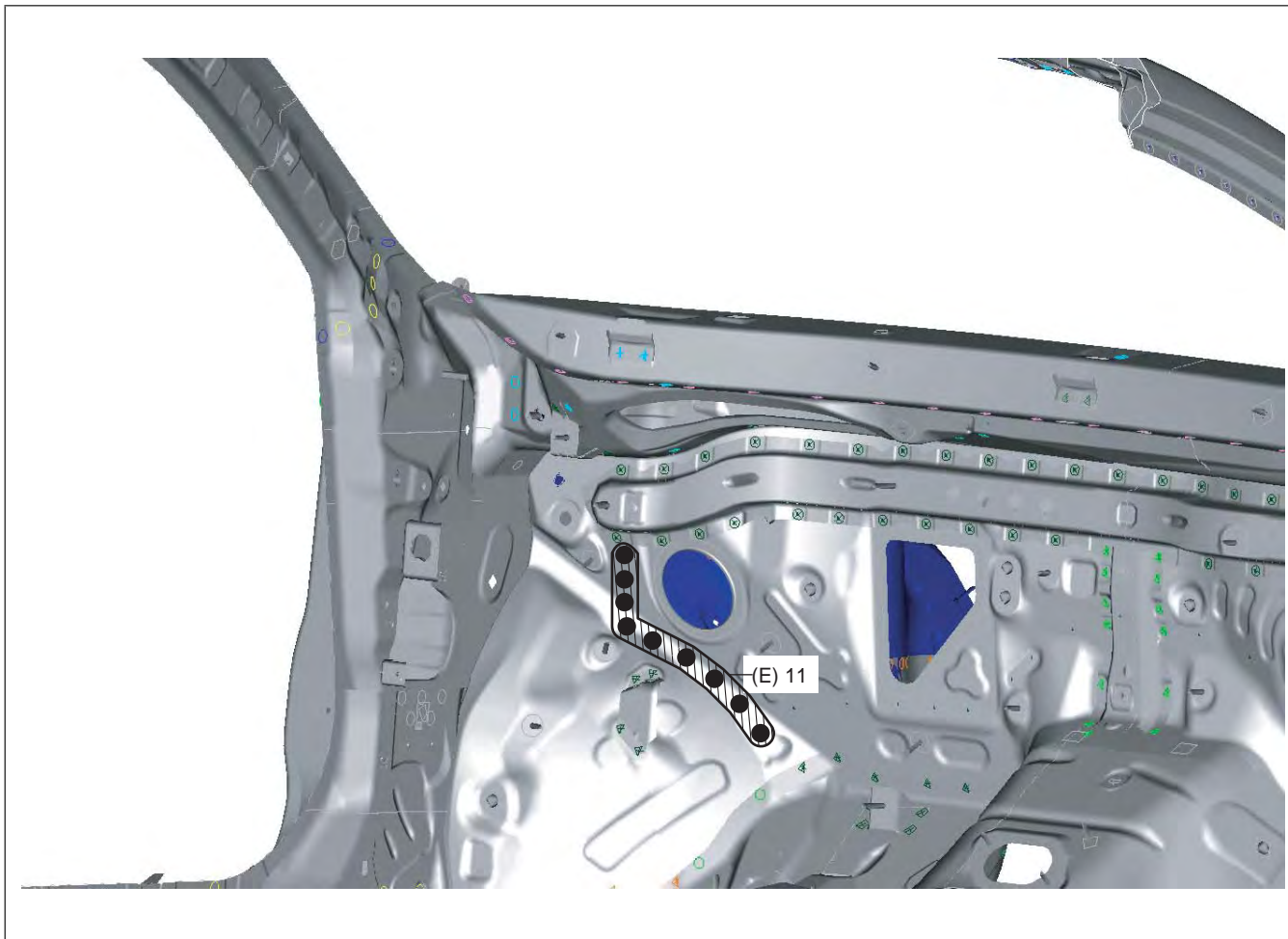
拆卸程序

1. 从轮罩在图中(A)所示的 16 个位置（驾驶员侧），15 个位置（乘客侧）钻孔。



am6zzb00000342

2. 在图中(B)所示的 12 个位置（驾驶员侧），11 个位置（乘客侧）钻孔。
3. 在图中(C)所示的 6 个位置钻孔。
4. 在图中(D)所示的 4 个位置打磨。
5. 从里面在图中(E)所示的 11 个位置钻孔。



aat.jjb00000181

6. 拆下轮罩挡板组件。

轮罩挡板组件的安装[板件的更换]

id098008746100

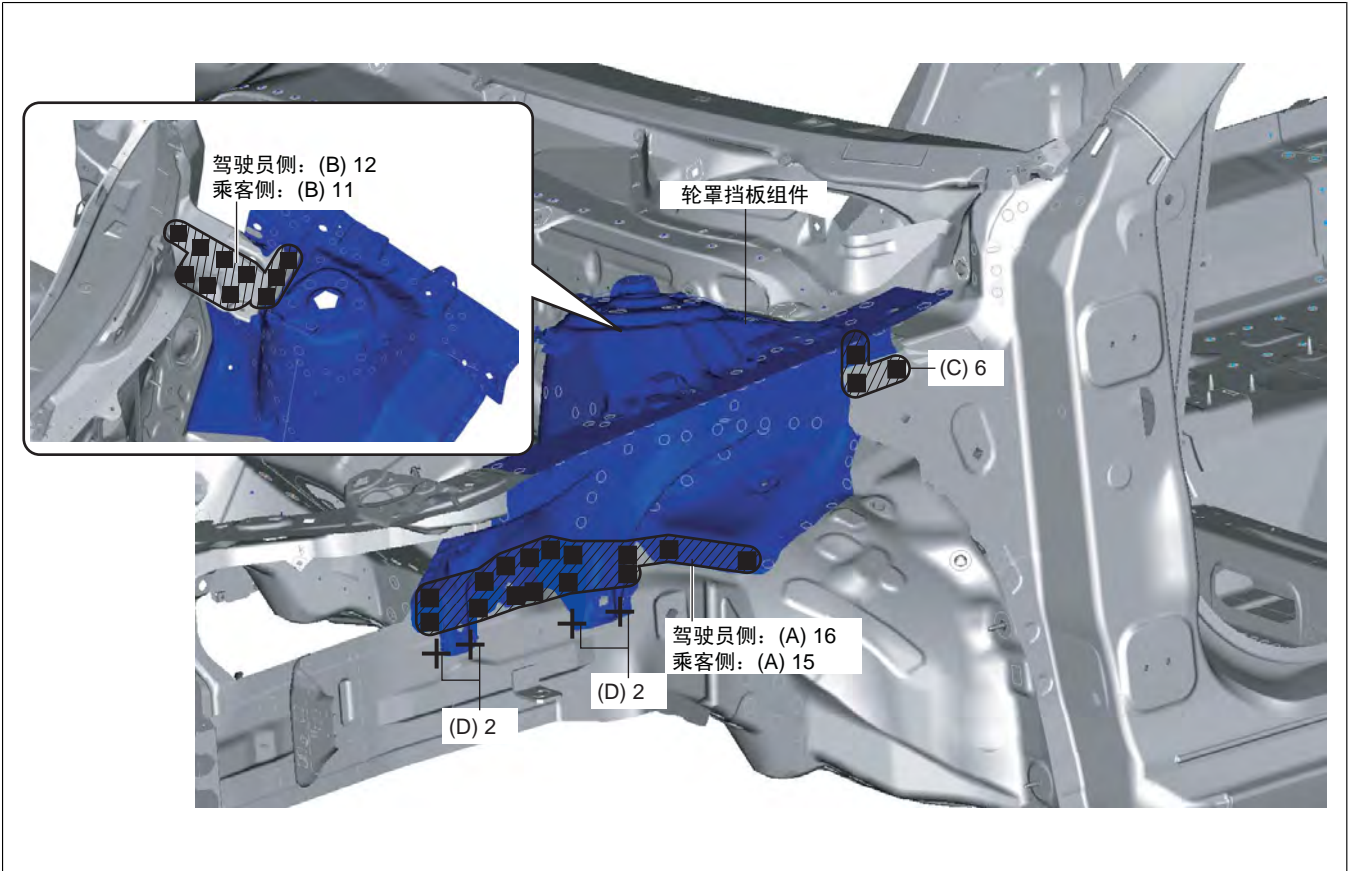
符号标记

符号标记	含义
■	塞焊 (CO ₂ 电弧焊)
+	电弧焊 (点焊)

am6zzb00000524

安装程序

1. 在安装新的零部件时，根据需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
2. 在安装新的零部件之前，在(A)所示的 16 个位置（驾驶员侧），15 个位置（乘客侧）钻孔，以便进行塞焊。
3. 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
4. 从轮罩在图中(A)所示的 16 个位置（驾驶员侧），15 个位置（乘客侧）进行塞焊。



am6zzb00000344

5. 在图中(B)所示的 12 个位置（驾驶员侧），11 个位置（乘客侧）进行塞焊。
6. 在图中(C)所示的 6 个位置进行塞焊。
7. 在图中(D)所示的 4 个位置进行电弧点焊。
8. 从里面在图中(E)所示的 11 个位置进行塞焊，然后安装轮罩挡板组件。

