

## 轮罩挡板组件的拆卸[板件的更换]

id098008746000

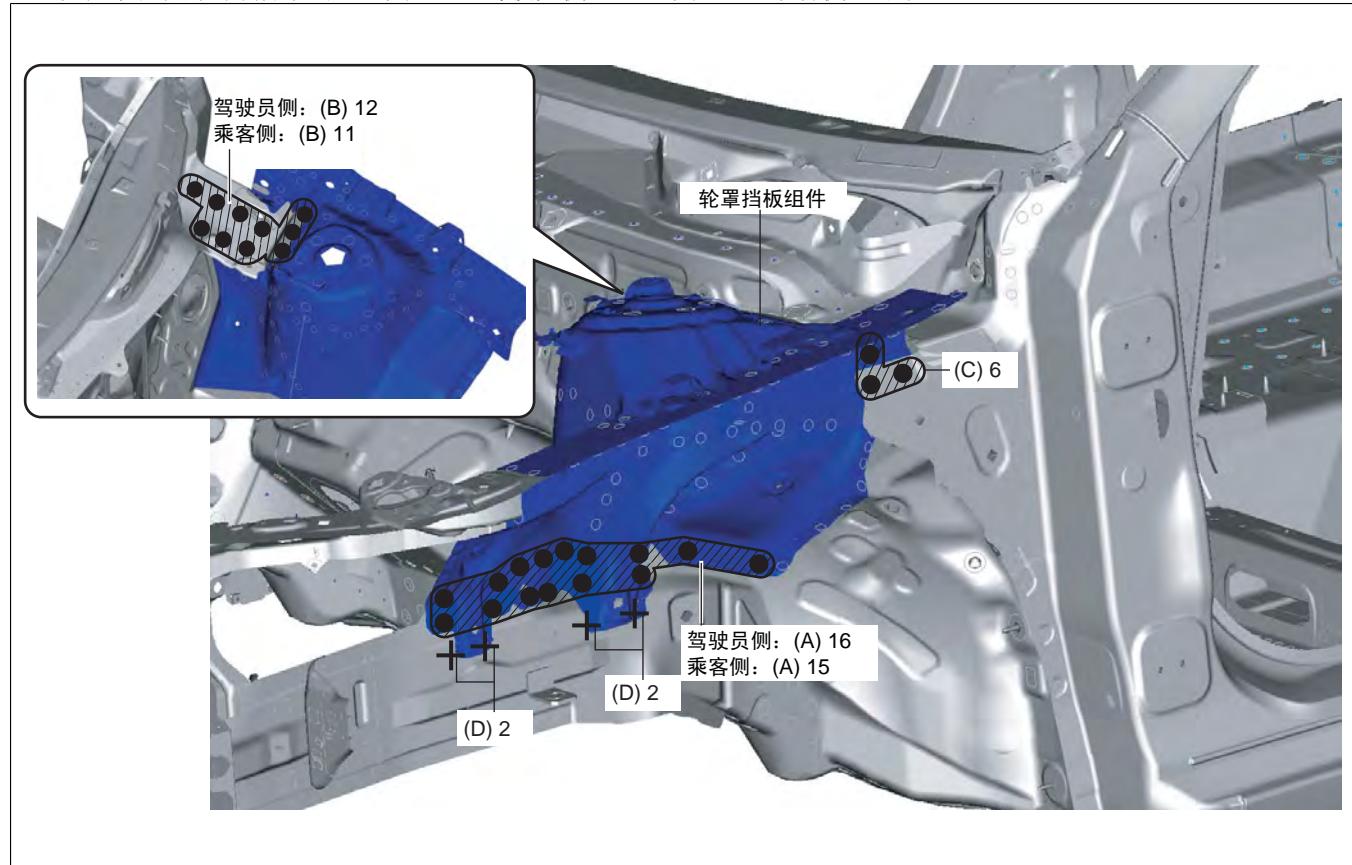
### 符号标记

符号标记	含义
●	点焊
+	电弧焊(点焊)

am6zzb00000341

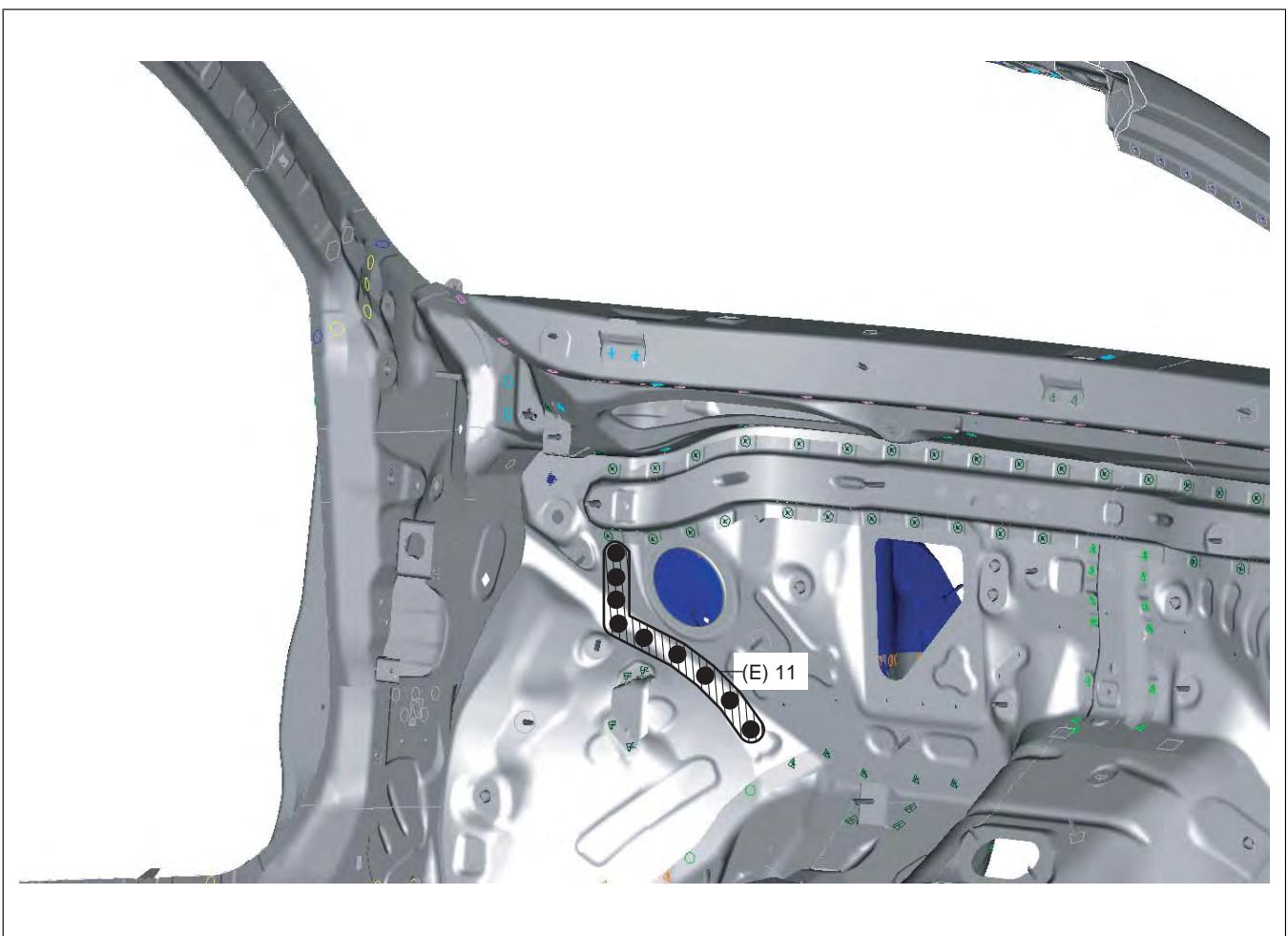
### 拆卸程序

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.jb00000181

6. 拆下轮罩挡板组件。

## 轮罩挡板组件的安装[板件的更换]

id098008746100

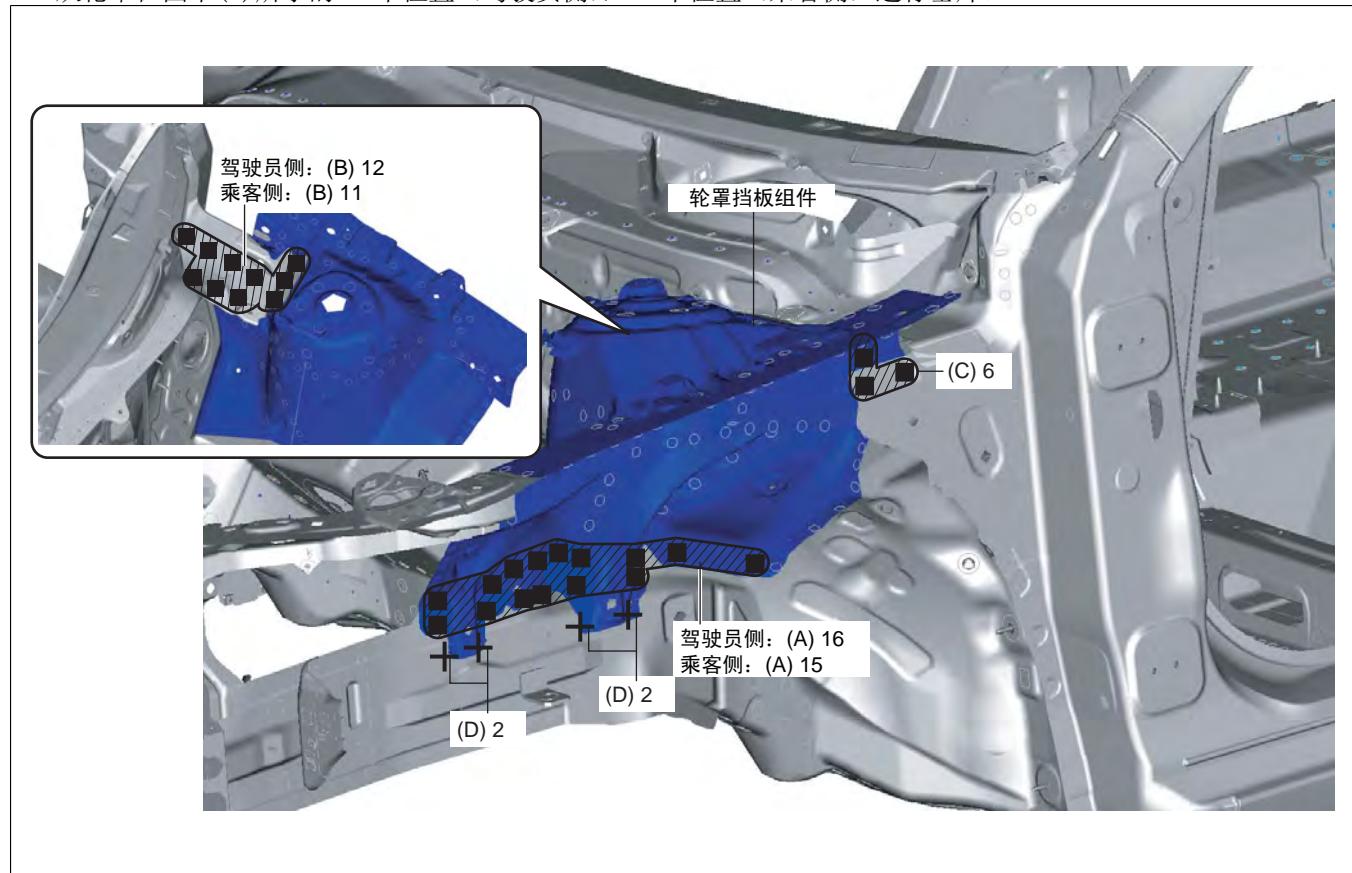
### 符号标记

符号标记	含义
■	塞焊 (CO <sub>2</sub> 电弧焊)
+	电弧焊 (点焊)

am6zzb00000524

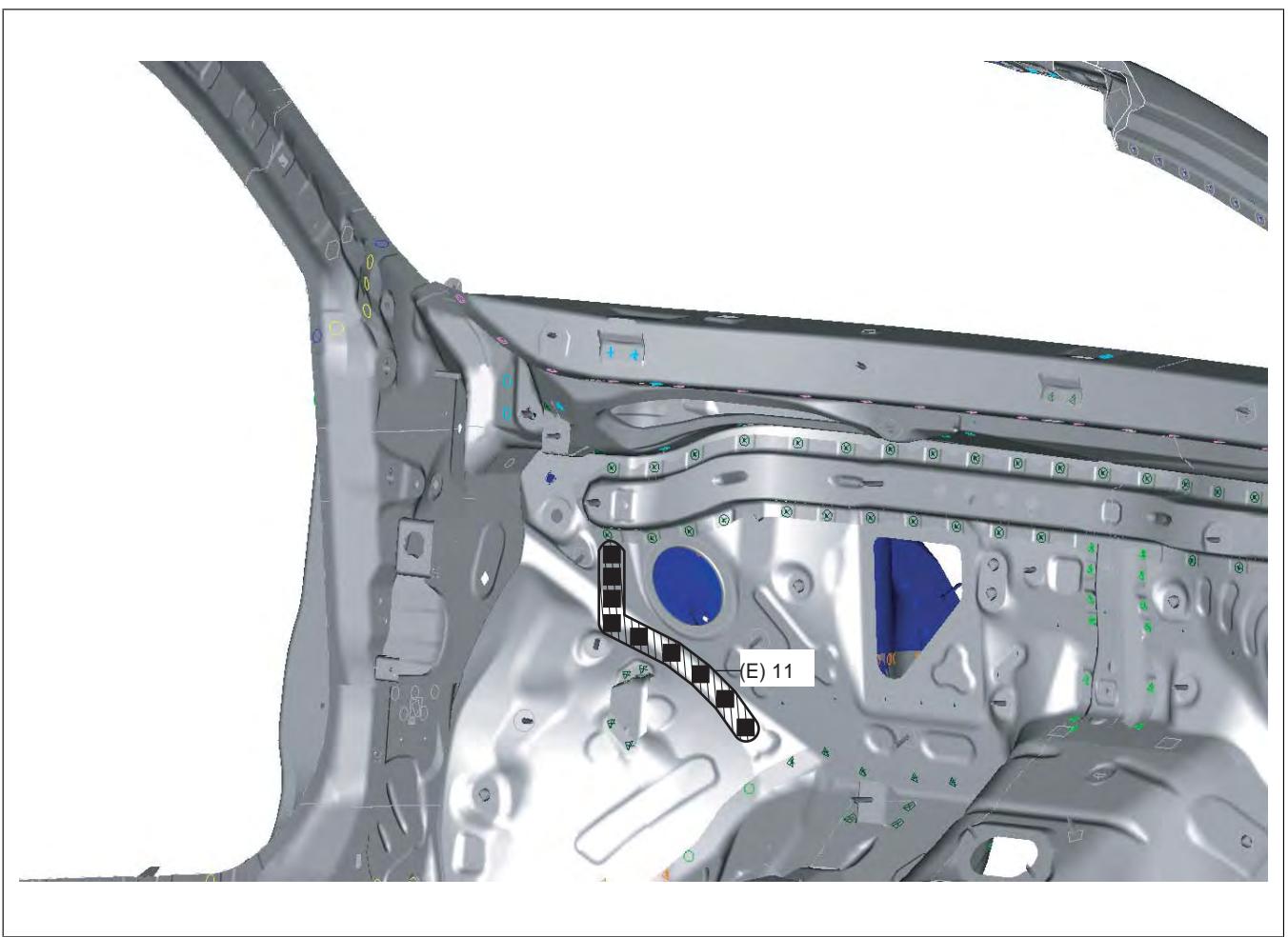
### 安装程序

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。



aat.jb00000184