

总成 - 精轧机 - 仪表板 - 右侧（拆卸和安装）

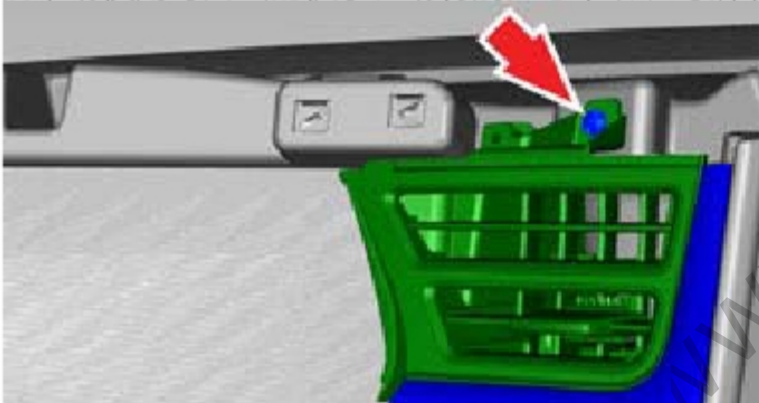
平均维修工时编号：14054602

拆卸

1. 拆卸杂物箱总成（请参考程序）。
2. 在杂物箱的上部区域，拆卸将乘客气囊固定到横杆梁的 2 颗螺钉（扭矩为 10 Nm）。



警告： 固定右侧仪表板的螺钉位于顶垫下。为接近螺钉，需要松开顶垫的最右侧和其上的中心夹。如果可能，请使用可充气的楔子。请特别注意，切勿弯折顶垫。



3. 使用胶带盖住顶垫底部的镀铬饰条和中央屏幕的四周。



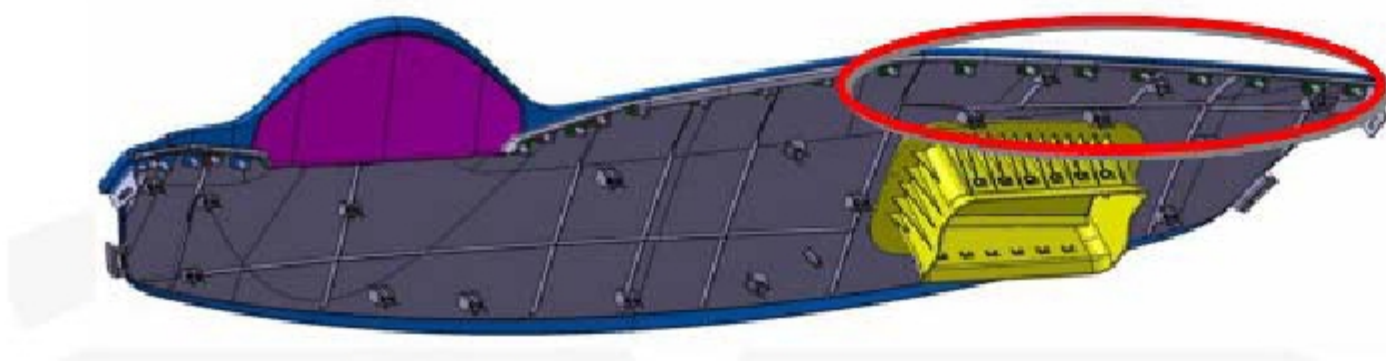
Tape that protects the chrome strip at the base of the top pad

Tape that protects the center screen frame

4. 轻轻地提起仪表板顶垫的最右侧边缘，留出足够的空间，以便饰板挖撬工具松开最右侧的夹子。从右到左重复此过程，每次松开一个饰板夹，直到刚好接触到中央屏幕的右侧。

警告： 注意不要损坏组件。

注：建议使用可充气的楔子进行提升，以减少弯折顶垫的风险。将可充气的楔子放置在触摸屏右侧的排气口之上。



5. 轻轻地提起仪表板顶垫的右侧（不得超过 15 mm），并使用小楔子或其他物体支撑顶垫的右侧。

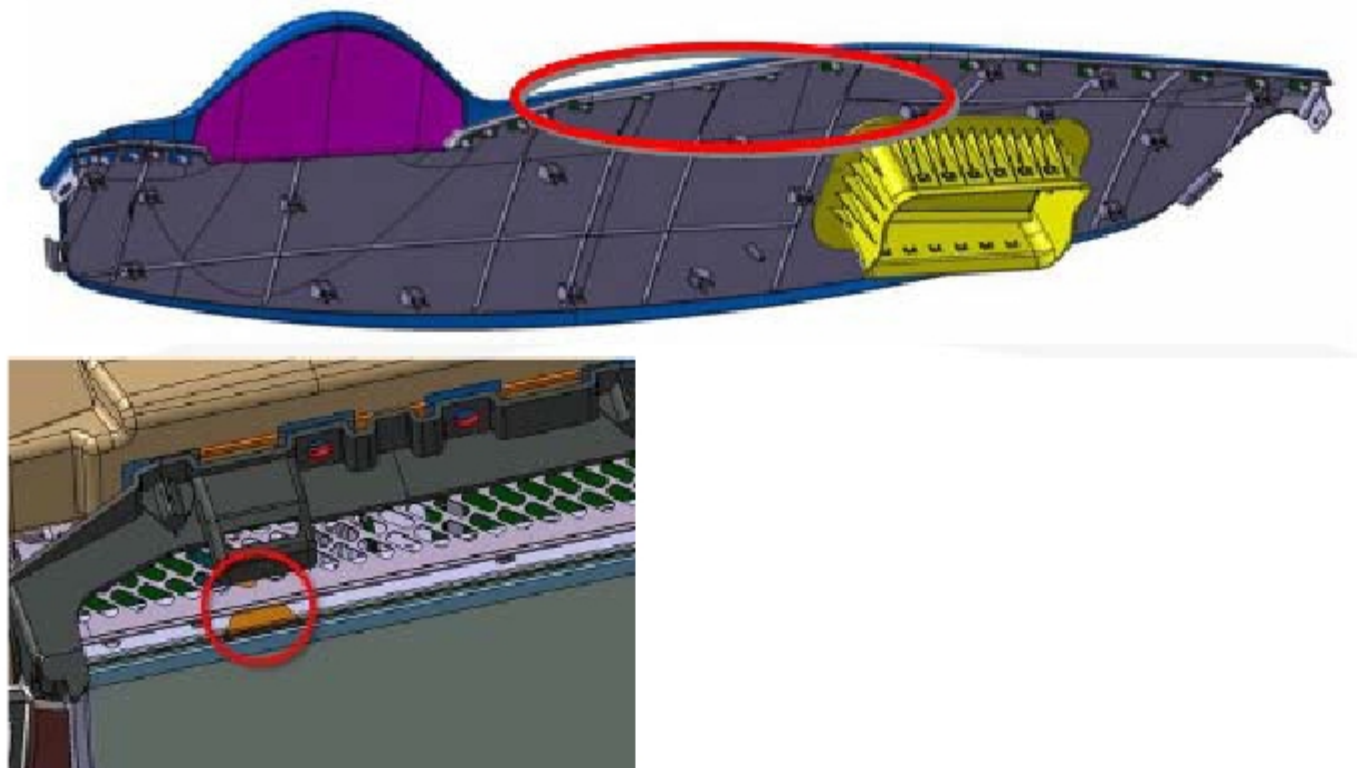
警告：注意不要损坏组件。



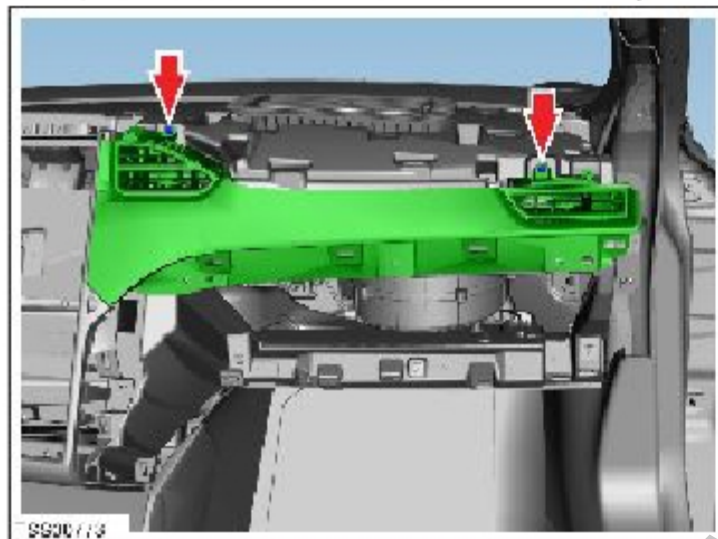
6. 使用饰板手柄松开中央屏幕正上方的饰板夹。

警告：如果可能，请使用可充气的楔子。请特别注意，切勿弯折顶垫。

警告：松开中央屏幕上的饰板夹时，切勿划伤或损坏PFC（挠性印制电路）。



7. 拆卸将面部通风口固定到支架的 2 颗螺钉（扭矩为 2 Nm）。

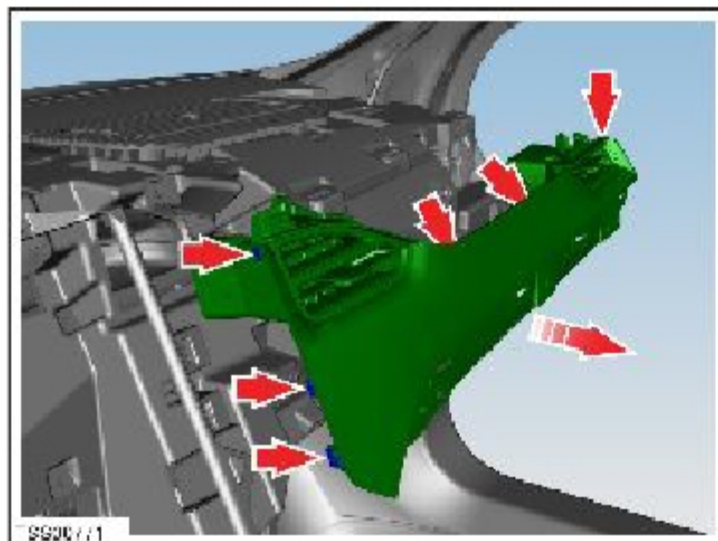


8. 使用合适的饰板工具小心地拆卸将仪表板精轧机固定到支架的 6 个夹子……

警告： 注意不要损坏组件。

警告： 更换所有受损的夹子。

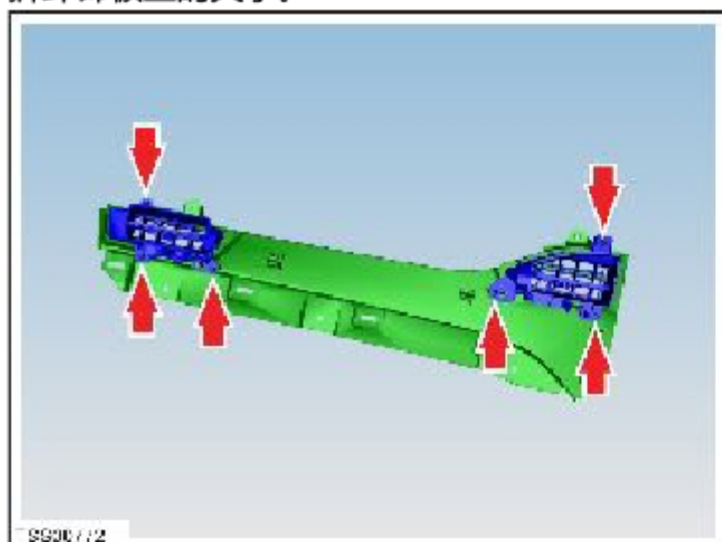
注： 此图中已拆卸的组件旨在增加清晰度。



9. 拆卸仪表板精轧机总成。

10. 拆卸将面部通风口固定到仪表板精轧机的 6 颗螺钉（扭矩为 2 Nm）。

11. 拆卸面部通风口。
12. 拆卸饰板上的夹子。



安装

安装程序与拆卸程序相反。