

如何使用本手册

总述

GI

1. 本手册主要阐述了第一道工序“诊断”(见每章节的故障诊断),第二道工序“更换、检修、调试”,第三道工序“最终检查”。
2. 本手册分别从系统阐述(理论支持)、故障诊断(发现问题)、维修指南(解决问题)三大板块分析叙述维修问题。
 - 系统阐述:
包括系统说明、准备工作、维修数据、注意事项、部件图、就车检查等。围绕系统工作原理和组成进行描述和说明,从系统整体的角度阐述问题,对维修起到理论指导的作用,并从整体系统分析解决问题,并提供维修所必要的标准数据及参数。
 - 诊断:
包括故障现象表、故障代码表、故障诊断等。故障现象表主要阐述汽车常出现和可能出现的一些故障现象,指出可能的故障部位和解决的办法,辅助您更好、更快找到故障的原因和故障点。故障代码表是指车辆检测出来的故障代码所对应的故障原因和故障部位。故障诊断是针对车辆所出现的故障进行逻辑性的检测和诊断,引导您最快的找出故障部位,解决故障问题。
 - 维修指南:
按照系统对整车分类,对每一个系统组成部件的检查、检测、拆卸、维修、安装进行详细正确指导,提高您的维修质量和效率。
3. 本手册没有特意针对下面基本操作进行详细说明,但是在实际操作中这些操作是必不可少的。
 - 千斤顶的使用方法
 - 有必要时清洗拆卸下来的零件
 - 目视检查
4. 本手册每章节都编写了该章节维修时需要注意的事项,维修前务必先阅读注意事项部分内容,避免误操作,造成零件损伤或人身伤害。

检测、保养和维修范围的解释

本手册所提供的相关内容涉及与 SR7 系列车型相关的检测、保养和维修程序。

就车检查

“就车检查”是在不对车辆大幅度的拆解的情况下进行的基础检查及对一些基础技术参数的测量。

检测

使用工具、测量仪器、通过感知方式执行相关的检测和检查步骤,但在实际的保养和维修步骤中,也需要采用目测方式执行相关检测。

索引

在本手册的末尾有目录索引以供您在维修过程中方便查找使用。

缩略语

在本手册的末尾有缩略语表以供您在维修过程中方便查找使用。

准备事项

本手册在每章节的起始列出了对本车型进行维修服务时所需要的部分工具及维修数据，维修前做好准备工作会提高您的维修质量和效率。

术语定义

标准值

表示用于零件质量判定或装配检测的标准，或相关零件或总成校正及调整值。采用范围的形式进行表示。

极限值

零件质量判定或装配检测的标准，同时表示符合功能性或强度要求的零件或总成的最大值或最小值。

扭矩

扭矩(单位： $\text{N}\cdot\text{m}$)主要为扭紧力矩的标准值范围。为螺栓、螺母等一些紧固零件安装时需要施加的拧紧力矩标准值，当章节内容中未提供螺栓和螺母等零件的拧紧力矩时，请参见拧紧力矩表。

“警告” “注意” 和 “提示”

▲警告

加粗表示，要求您采取必要的措施来避免人身伤害或人员伤亡。

❗注意

加粗表示，强调某诊断或维修程序的必要性，否则可能造成人身伤害或零部件损坏。

💡提示

提供附加说明，有助于提高维修时的工作效率。

国际单位制 (SI)

本手册中的“单位”采用国际单位制 (SI)。

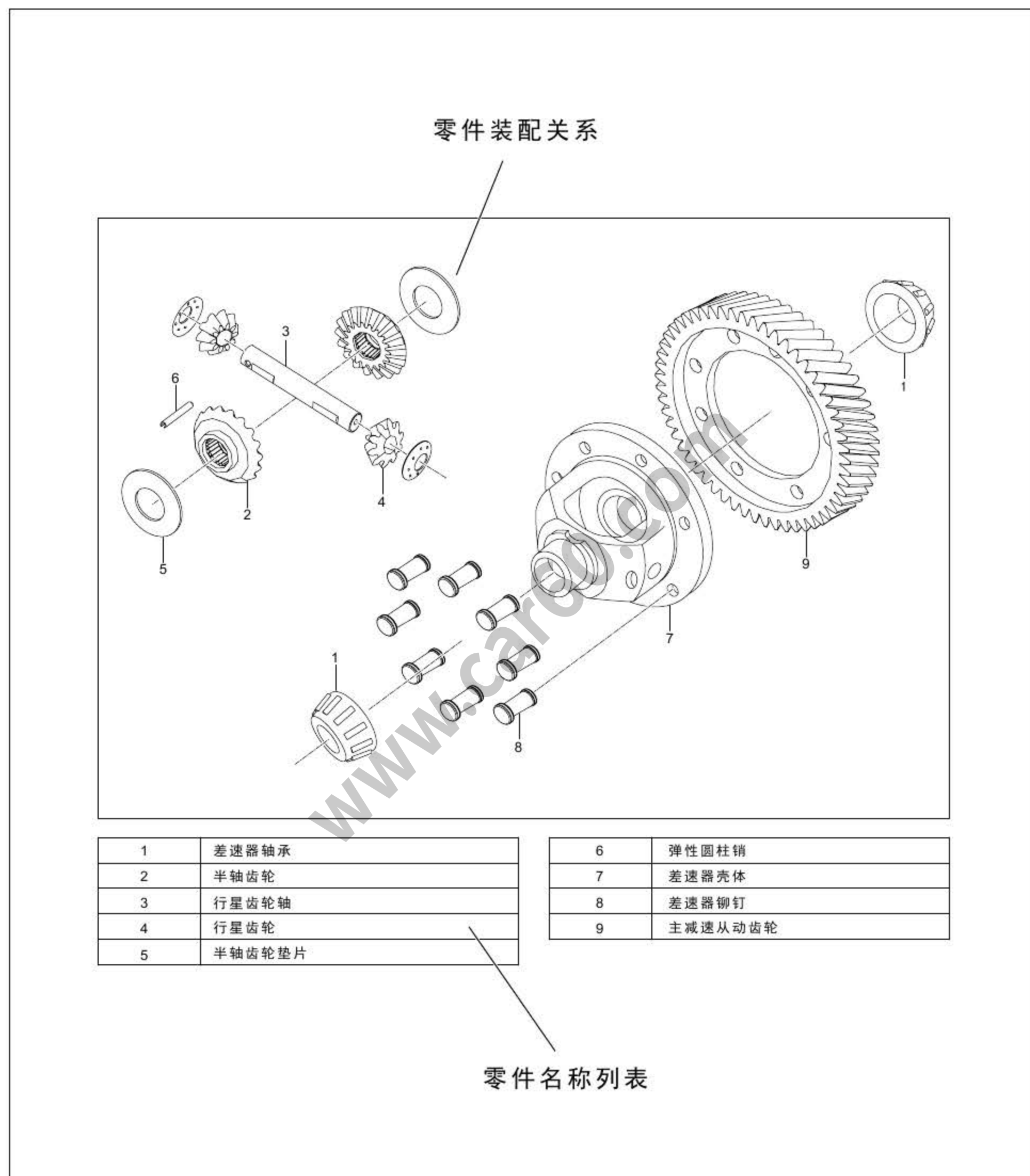
例如：

扭矩： $30\text{N}\cdot\text{m}$

维修程序

1. 根据章节的需要插入了部件图，对所维修部分的系统进行了详细说明。
2. 部件图以爆炸图的形式，清楚的描述零部件的装配关系。

GI



3. 如果安装程序和拆卸程序刚好相反，只对重要部分进行了描述。
4. 本手册对在工序中的重要部分和操作部分使用了插图，并对其进行了详细描述，列出了操作方法、参考数据和注意事项。

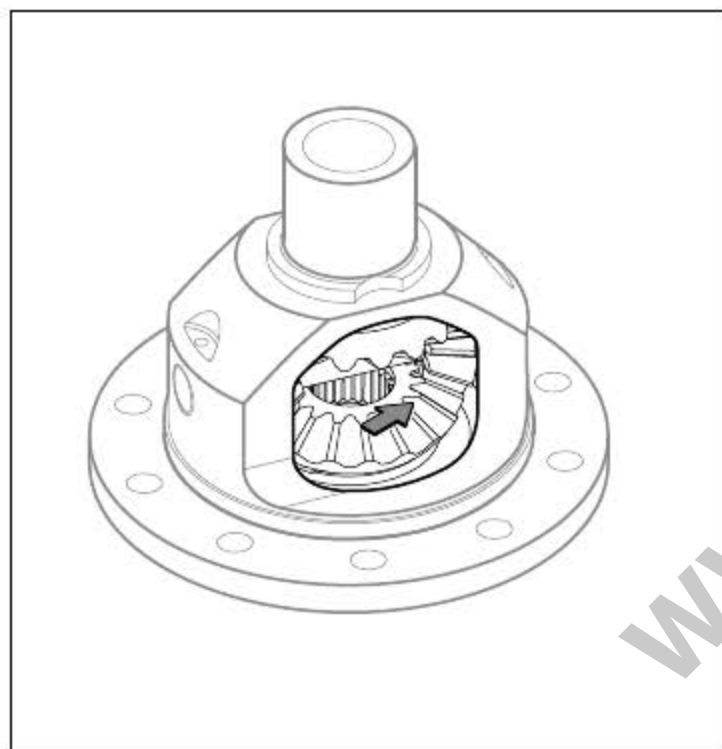


5. 工序说明是按以下顺序的形式进行说明的：
- 插图说明“该做什么”和“在何处做”。
 - 操作步骤标题说明“该做什么”。
 - 操作步骤说明如何“完成任务”，并提供诸如“警告”“注意”和“提示”等帮助操作信息。

示例：

插图

该做什么和在什么地方做



该做什么

1. 检测行星齿轮与半轴齿轮的齿隙
(a). 测量行星齿轮与半轴齿轮的齿隙，如齿隙超出标准值，应选择合适的隔圈，并测量齿隙。
标准值：0.025mm~0.150mm

ⓘ 注意：
进行调整使两侧的齿隙成为均等。

完成任务

提示信息