

更换：中立柱

警告： 所有接受泥水冲刷的区域必须采用规定的镀锌工艺进行保护处理。

注意： 遵守基本的健康和安全规定(戴上防尘面具，防止吸入有毒害的有机气体
-保持工作区域通风良好)。

1. 附加操作

更换：

- 1) . 前门
- 2) . 后门

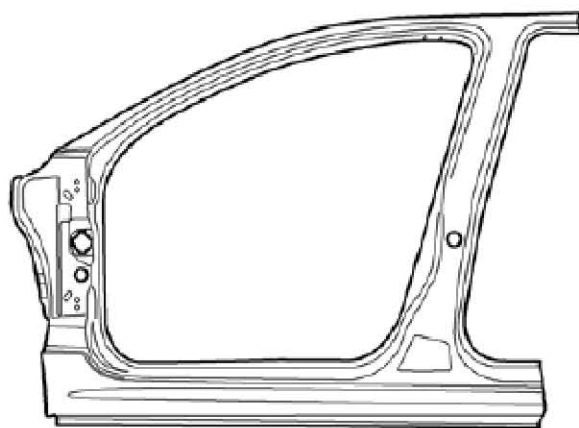
拆卸-安装：

- 1) . 前排座椅
- 2) . 前排座椅安全带
- 3) . 后排座椅座垫
- 4) . 前、后车门门框密封条

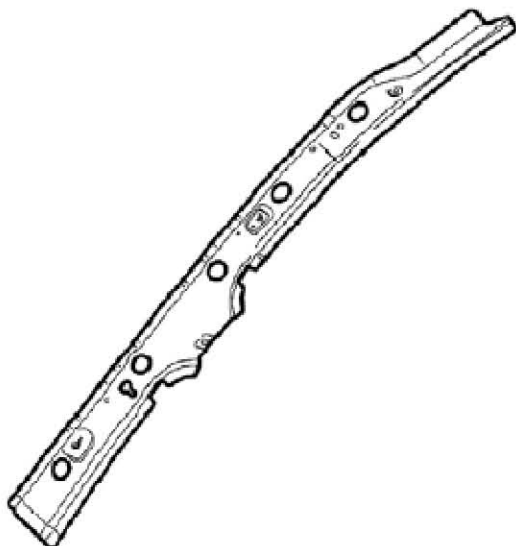
拆卸-安装装饰板：

- 1) . 中间立柱
- 2) . 车顶
- 3) . 前、后部地板部分
- 4) . 拆卸电气线束。

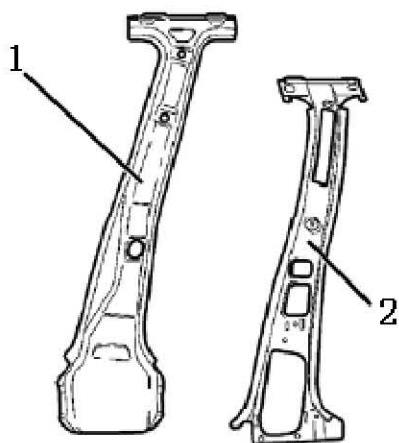
2. 更换零部件的识别



- 1) . 车身侧围外板前部。



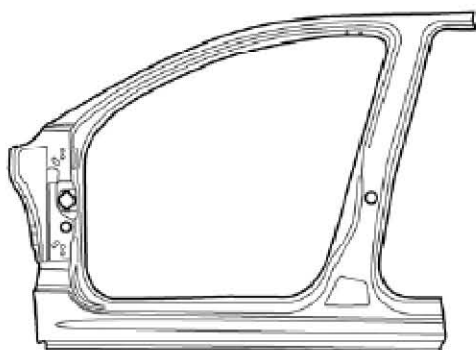
2) . 车顶纵梁内板。



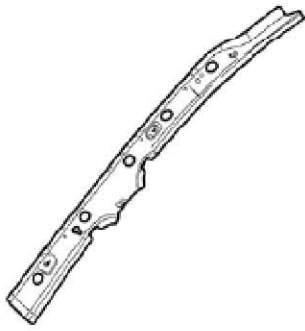
(1) 中柱加强件总成。

(2) 中柱内板。

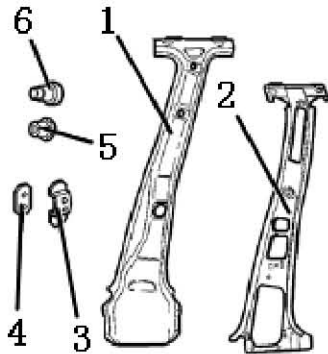
3. 组成部件



1) . 车身侧围外板前部。

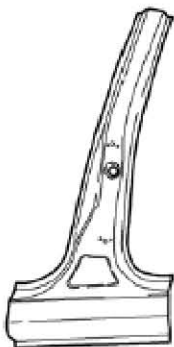


2) . 车顶侧纵梁内板。

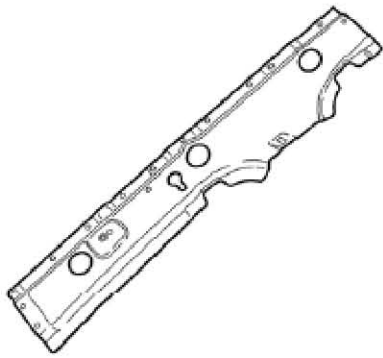


- (1) 中柱加强件。
- (2) 中柱内板。
- (3) 螺母板保持架。
- (4) 螺母板。
- (5) 焊接螺母。
- (6) 焊接销。

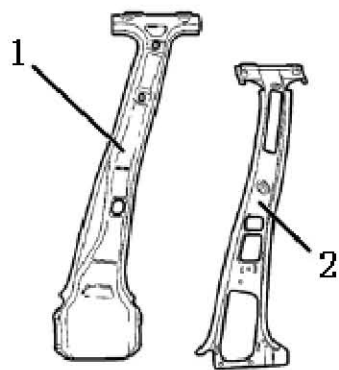
4. 所需的部件



1) . 客舱前部部分区域。



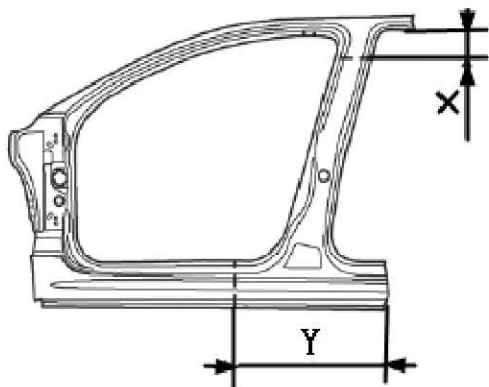
2) . 部分车顶纵梁内板。



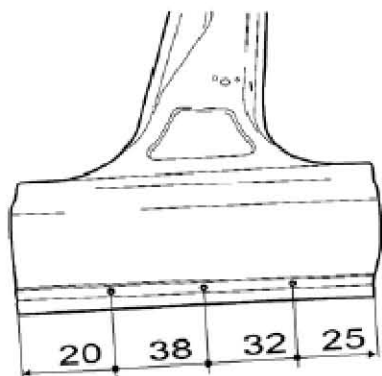
(1) 中柱加强件。

(2) 中柱内板。

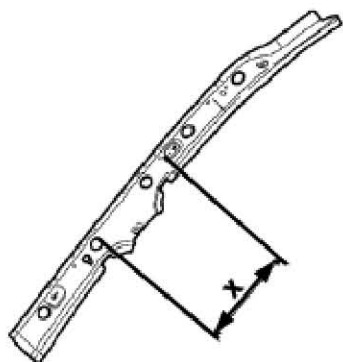
5. 准备新零部件



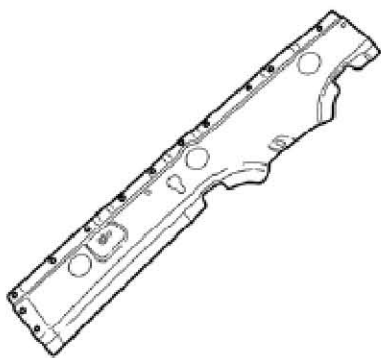
3) . 划线，然后切割(最后切割)。



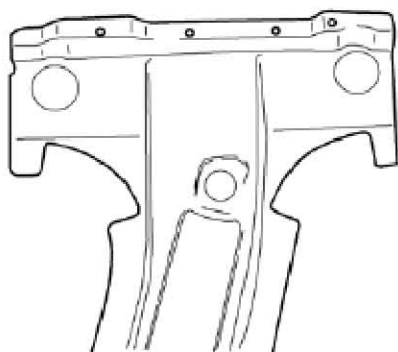
4) . 划线标尺寸, 然后钻直径6.5mm 的孔, 以便以后进行塞焊。



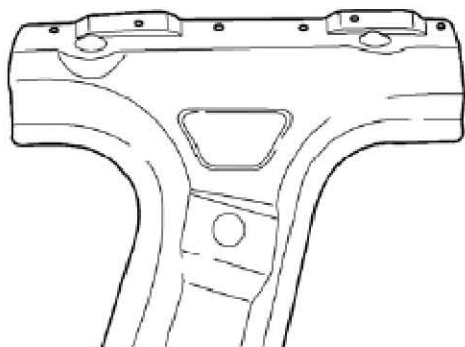
5) . 划线, 然后切割(最后切割)。



6) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。

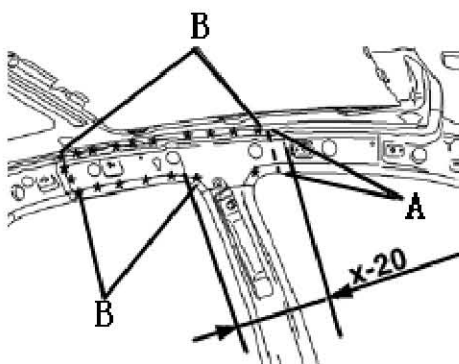


7) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。

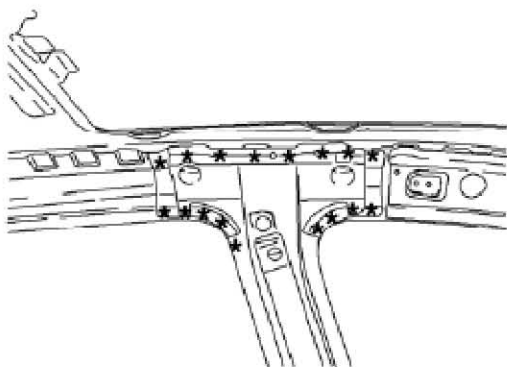


8) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。

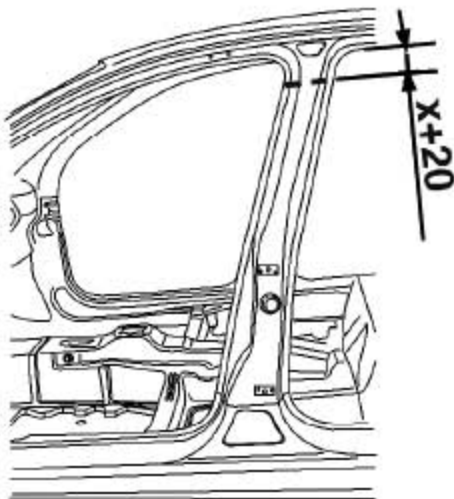
6. 分割



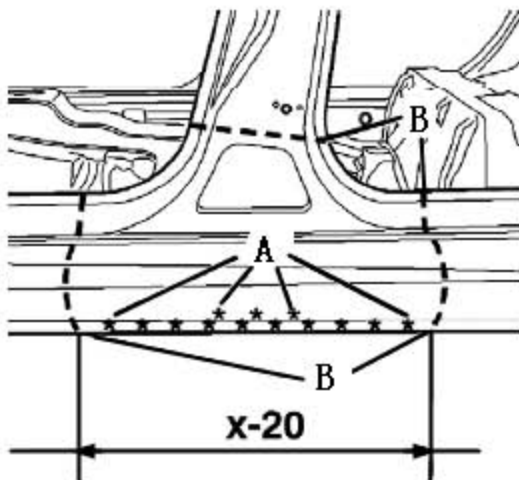
- 1) . 在“A”处划线，然后切割。
- 2) . 用点焊钻在“B”处分离焊点。



8) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

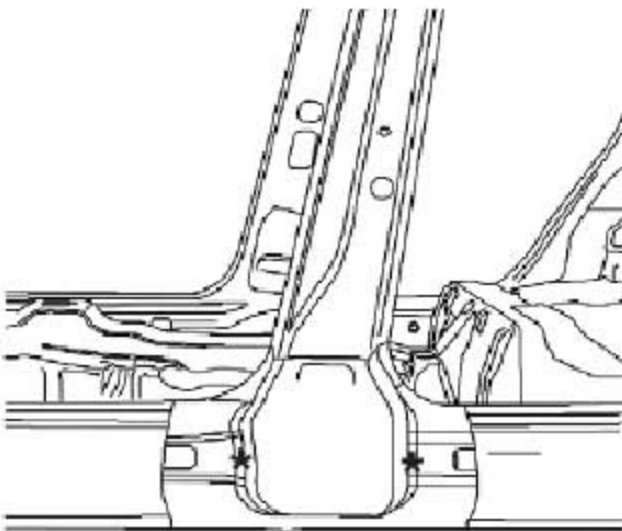


3) . 划线, 然后切割中支柱部件(初步切割)。

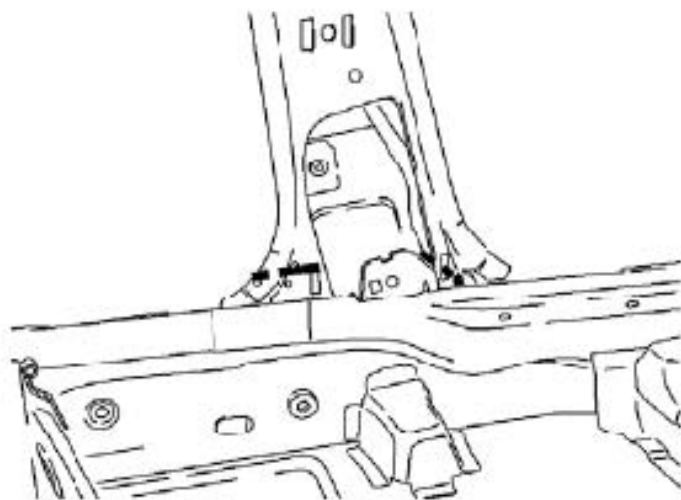


4) . 用点焊钻在“A”处分离焊点。

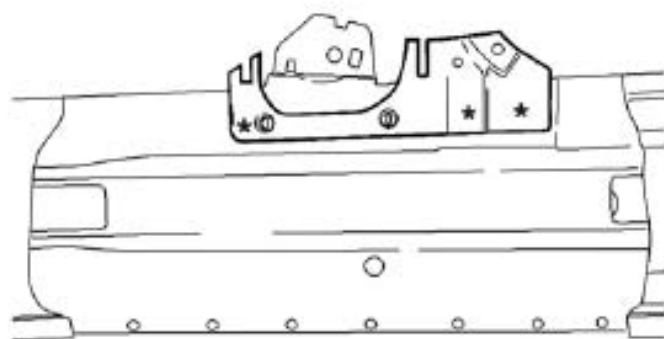
5) . 在“B”处划线, 然后切割。



8) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

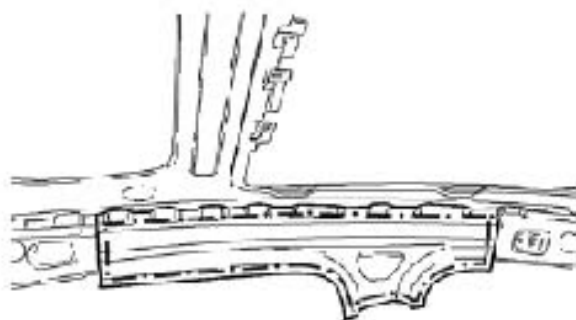


- 6) . 切割。
- 7) . 拆卸部件。

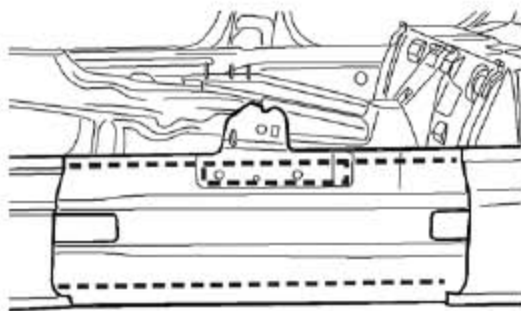


- 8) . 用去除点焊的电钻分离焊点。
- 9) . 拆卸部件。

7. 分离



- 1) . 在配合边缘进行准备工作。

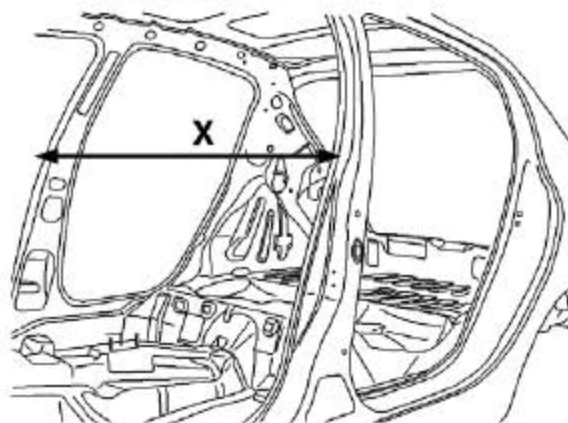


- 2) . 在配合边缘进行准备工作。
- 3) . 使用可焊导电密封胶对旧零部件和新零部件进行保护处理。

8. 调整

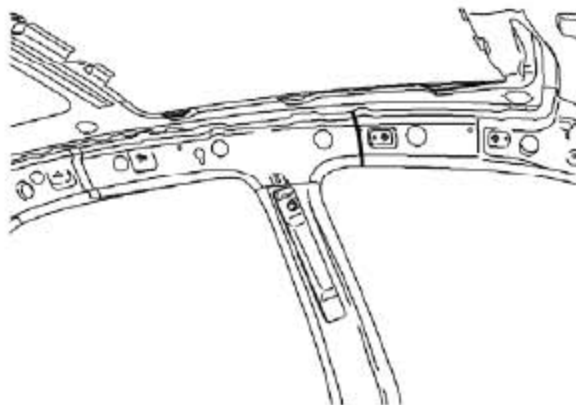
安装:

- 1) . 中立柱, 内部板
- 2) . 用钣金夹钳对中立柱上部和下部 (B 位置) 定位
- 3) . 乘员室侧面局部前部件
- 4) . 顶部拱形内装饰板
- 5) . 前门
- 6) . 后门
- 7) . 检查间隙。

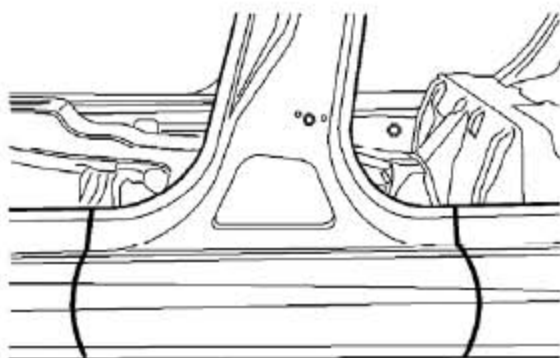


拆卸:

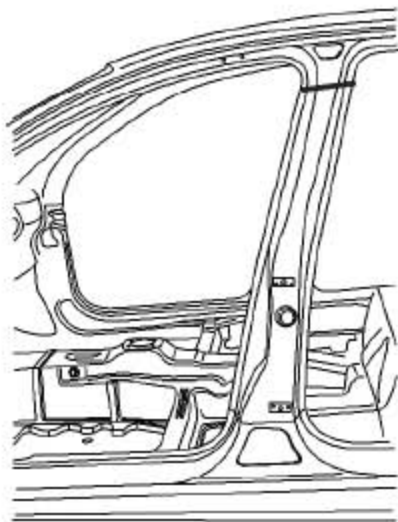
- 1) . 前门
- 2) . 后门
- 3) . 检查间隙: “X” = $1360 \pm 1\text{mm}$ 。



4) . 标注切割点。



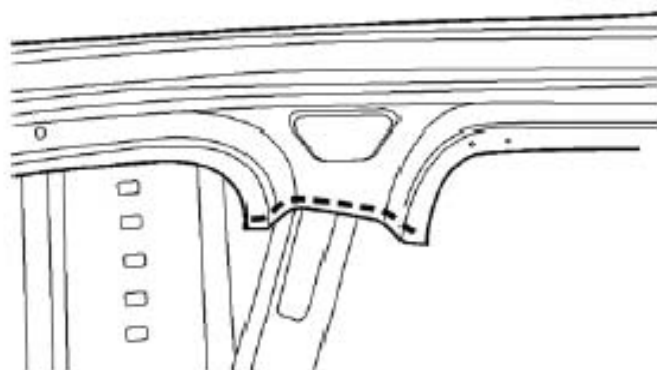
5) . 标记出切割处。



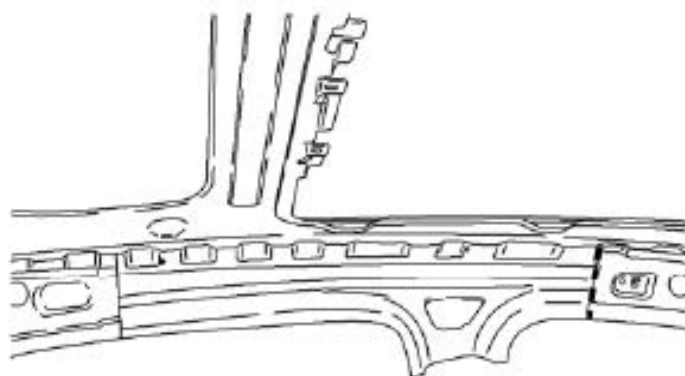
6) . 标注切割点。

拆卸:

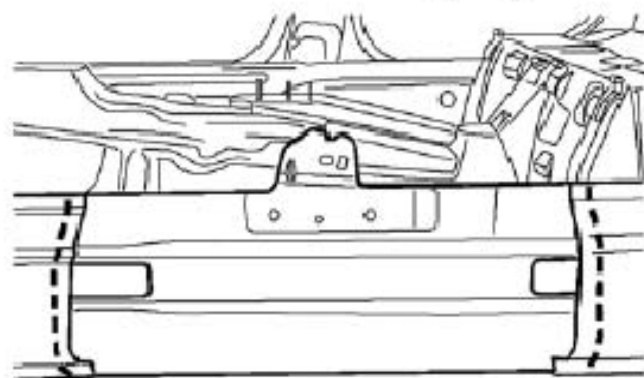
- 1) . 顶部拱形内装饰板
- 2) . 乘员室侧面局部前部件
- 3) . B 处的夹钳
- 4) . 中立柱, 内部板



5) . 修整切口(最后切割)。

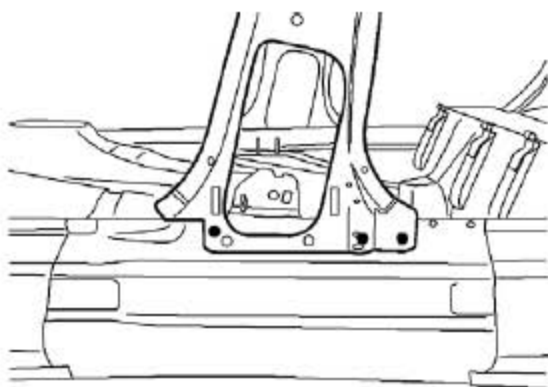


6) . 修整切口(最后切割)。

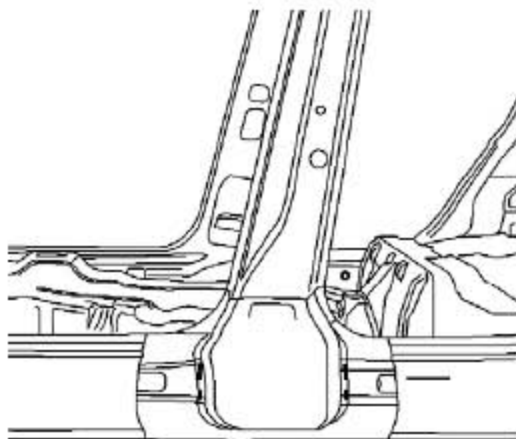


7) . 修整切口(最终切口)。

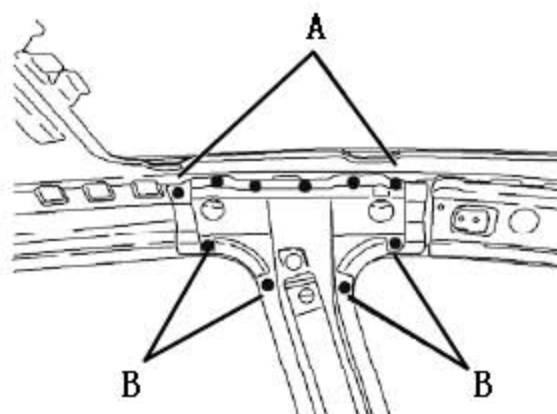
9. 焊接



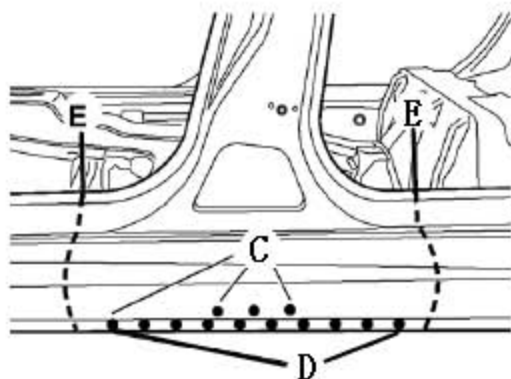
- 1). 定位中立柱内部嵌板。
- 2). 在黑点处点焊。



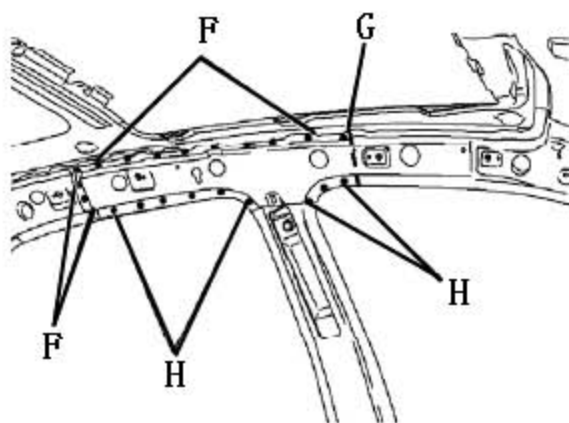
- 3). 定位中立柱加强筋。
- 4). MIG（金属焊丝惰性气体保护）焊接。



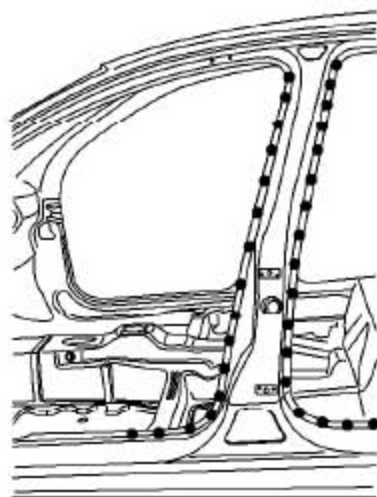
- 5). MIG（金属焊丝惰性气体保护）在“A”处塞焊。
- 6). 打磨焊点。
- 7). 在“B”处点焊。



- 8). MIG (金属焊丝惰性气体保护) 在“C”处塞焊。
- 9). 打磨焊点。
- 10). 在“D”处点焊。
- 11). MIG (金属焊丝惰性气体保护) 在“E”处焊接。
- 12). 打磨焊缝。

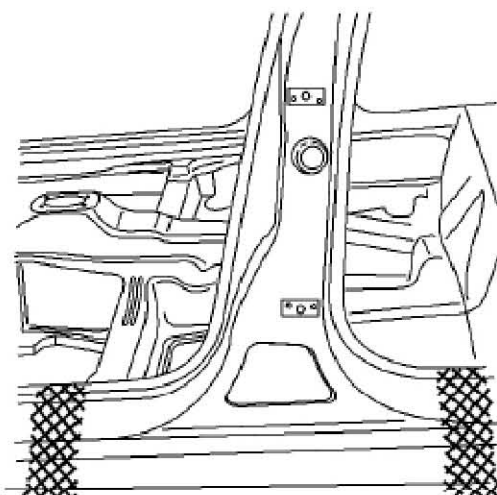


- 13). MIG (金属焊丝惰性气体保护) 在“F”处塞焊。
- 14). 打磨焊点。
- 15). MIG (金属焊条惰性气体保护) 在“G”处塞接。
- 16). 打磨焊缝。
- 17). 点在“H”处焊。

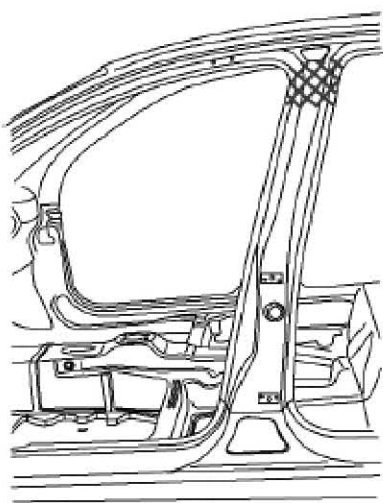


- 18). 在黑点处点焊。

10. 修整

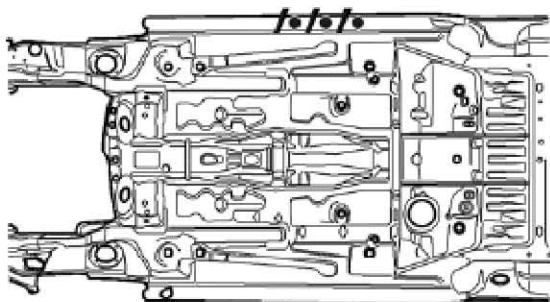


1) . 外表搪锡。



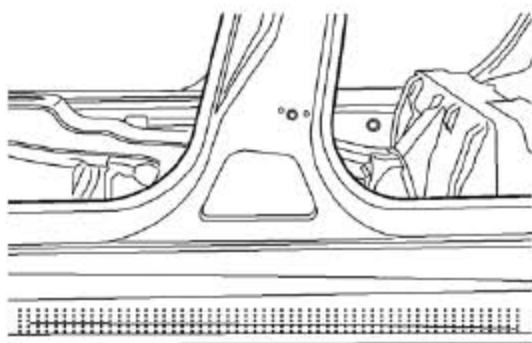
1) . 外表搪锡。

11. 密封

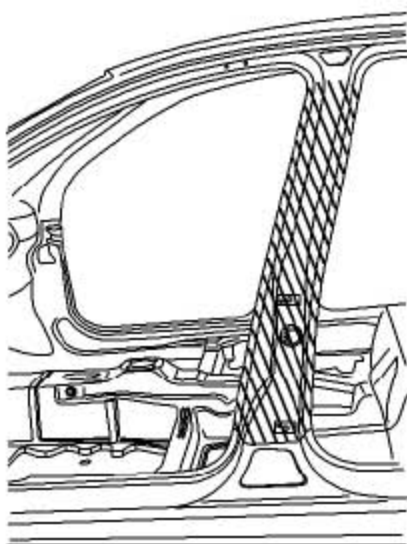


1) . 涂抹填缝材料(使用刷子涂匀)。

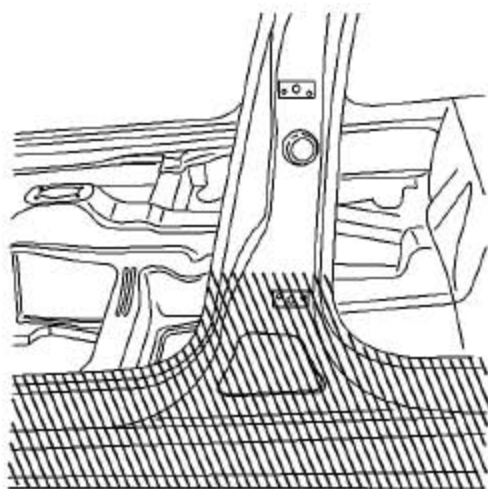
12. 保护



- 1) . 涂抹一层防石击涂层。



- 2) . 喷涂液体蜡。



- 3) . 喷涂液体蜡。