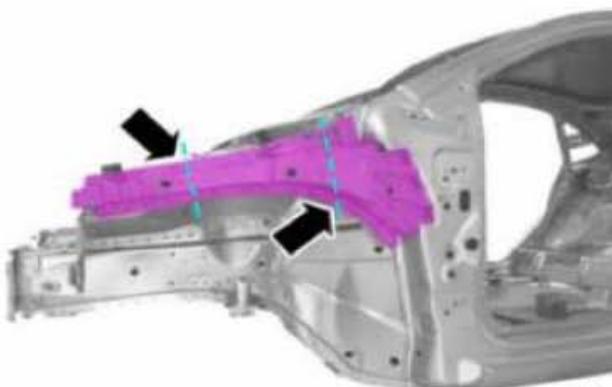


24. 前端钣件维修

24.1 翼子板裙部加强件拆卸

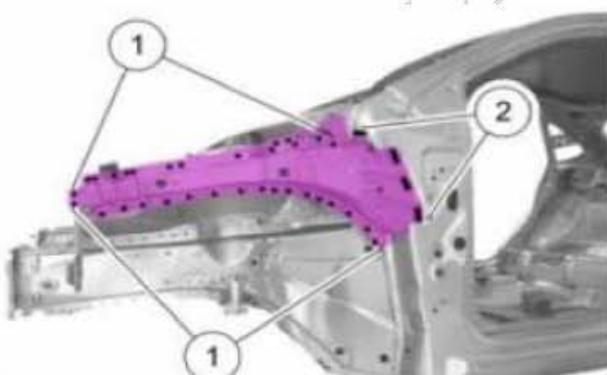
注意: 可能的状况下, 翼子板钣件加强件的局部更换总比整组更换好, 是因为可以节省 A-柱的内部组装时所需要耗费的大量时间。局部更换的选项表示不需要在 A-柱将 MIG 铜锌焊接分离。

- 1) . 一般注意事项: 需要的拆卸工作: 发动机盖、电线、保险杆、车门、前模块、头灯与轮弧里衬。
- 2) . 翼子板钣件加强件, 局部更换所要切除的部位。



- 3) . 翼子板钣件加强件

1. 焊点抛光。
2. 磨除 MIG 铜锌焊接。



24.2 翼子板裙部加强件安装

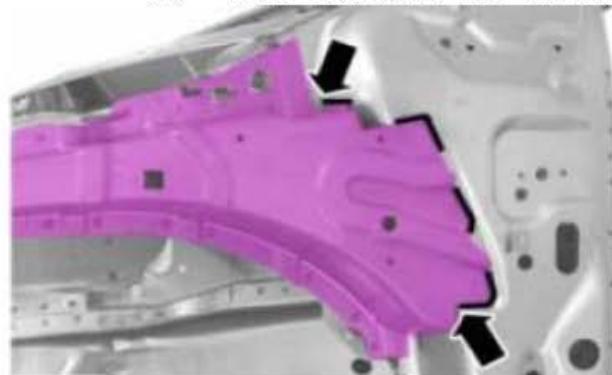
- 1) . 准备翼子板钣件加强件, 切除钣材的金属垂片, 使边缘留下大约 5mm。



2). 翼子板钣件加强件，连续的 MIG 焊接缝。

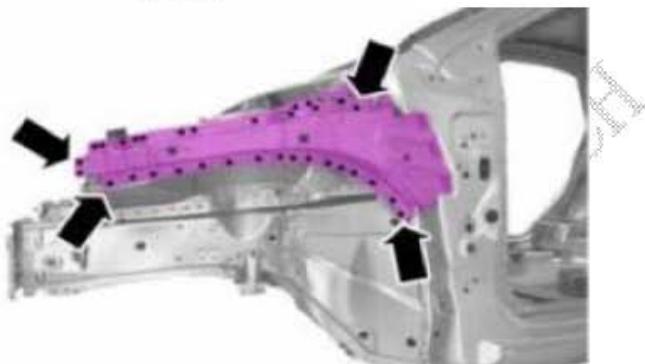
注意：

- 当执行维修时，车辆制造时的 MIG 铜锌焊接必须在不同的位置使用 MIG 焊接。
- 这些 MIG 焊接不可以再现有的 MIG 铜锌合金焊接部位上或附近焊接，即使少量的铜焊也会造成焊接缝的强度减弱。



3). 翼子板钣件加强件，电阻焊点。

注意：执行维修之后必须小心的涂抹填补密封。原有的 MIG 铜锌焊接也要处理。



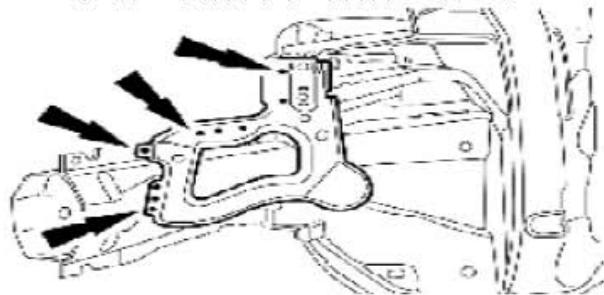
24.3 翼子板裙部钣件拆卸

1). 一般注意事项

- 开始维护之前翼子板裙部加强件与横梁固定凸缘都已经拆除。
- 需要的拆卸动作：散热水箱，驱动组件，横梁与撞击组件，撞击垫与 A-柱饰板。
- 拆除工作部位的地毯与线路。

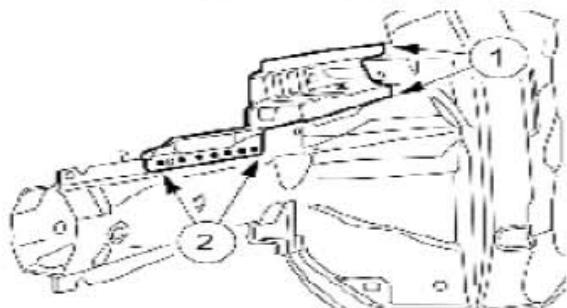
2). 前模块托架，焊点抛光。

注意：执行简略的切除，使可以进入到两块侧钣件的接合层。

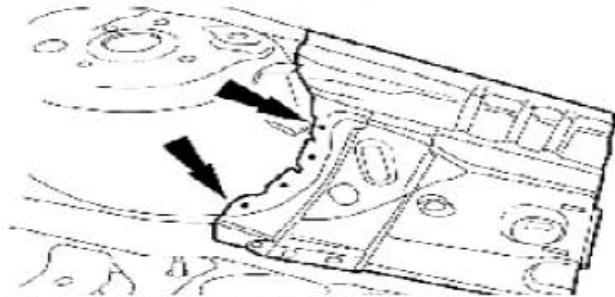


3). 翼子板裙部加强件

1. 切除部位。
2. 焊点抛光(两片钣件厚度)。

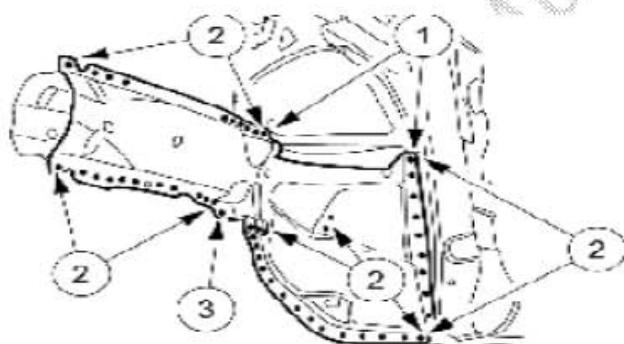


4). 裙部钣件，焊点抛光。



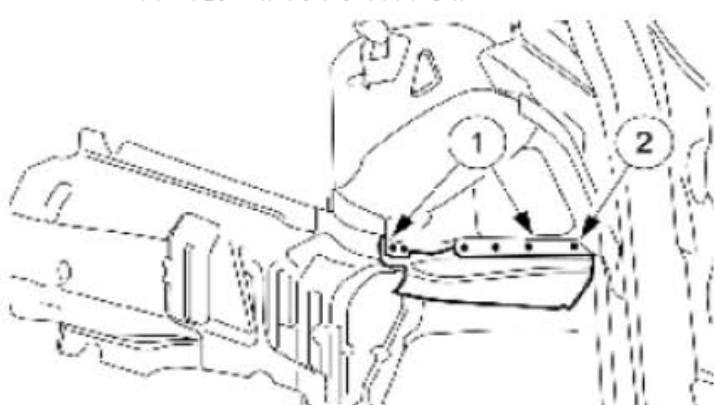
5). 裙部钣件与侧钣件

1. 简略的切除部位。
2. 焊点抛光。
3. 磨除焊接缝。

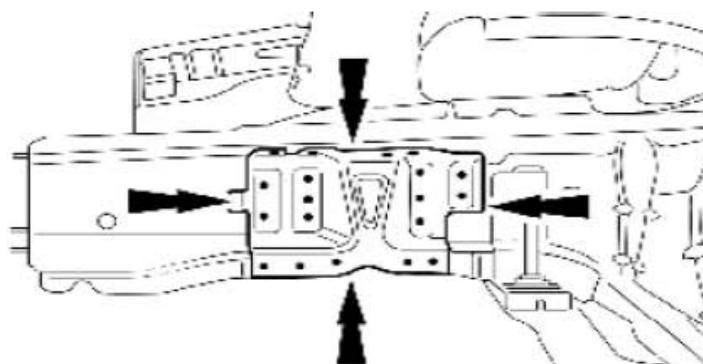


6). 裙部钣件与侧钣件

1. 焊点抛光。
2. 焊点抛光(两块钣件厚度)。.

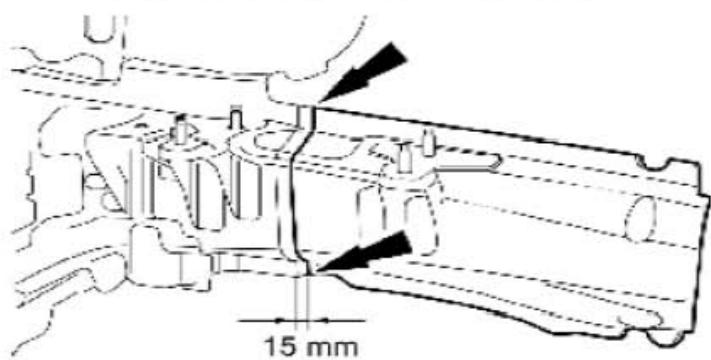


7). 侧钣件内加强件，焊点抛光。



8). 内侧钣件，切除部位。

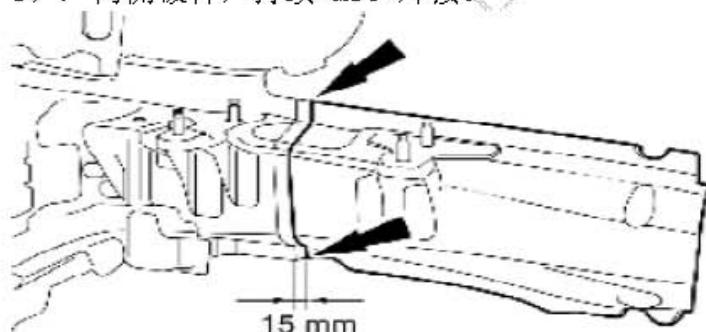
注意：从雷射焊接缝测量的切除尺寸。



24.4 翼子板裙部钣件安装

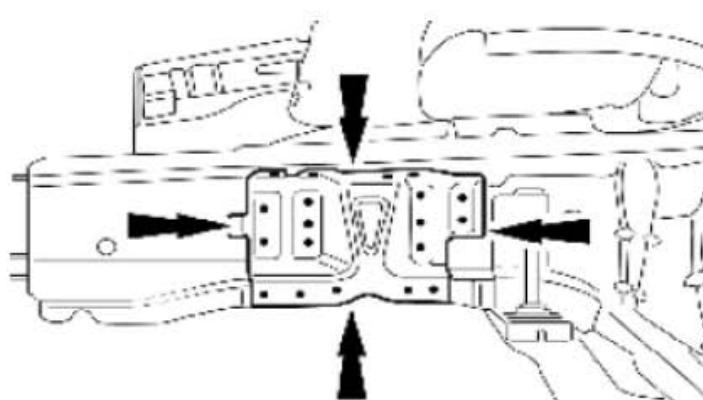
注意：与横梁固定凸缘一样使用校正角度来安装内与外侧钣件并固定之。

1). 内侧钣件，持续 MIG 焊接。

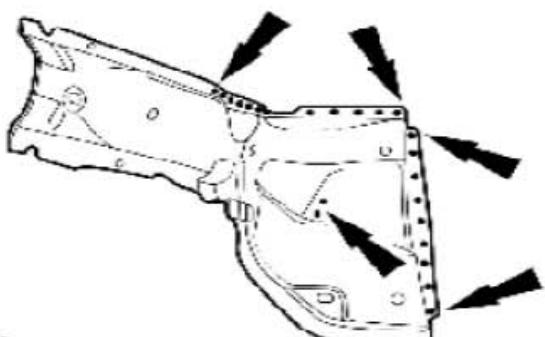


2). 侧钣件内部加强件，装新的零件与电阻焊点。

注意：决定车辆熔焊孔的位置。

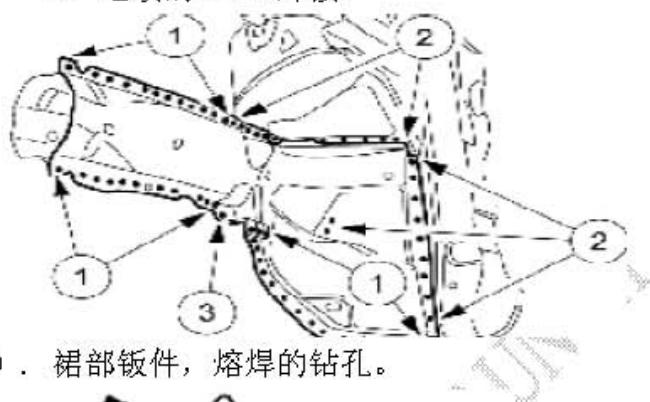


3). 外侧钣件, 熔焊的位置钻孔 (直径: 10 mm)。



4). 外侧钣件

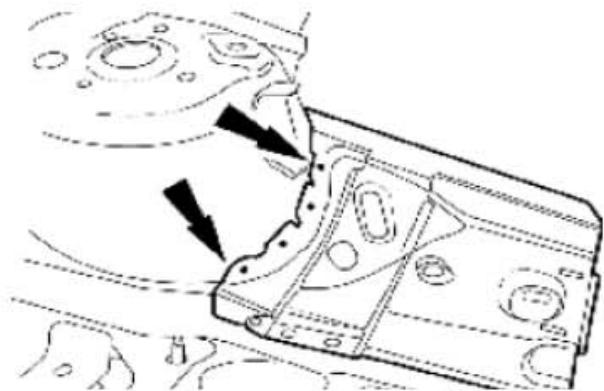
1. 电阻焊点。
2. 熔焊。
3. 连续的 MIG 焊接。



5). 裙部钣件, 熔焊的钻孔。

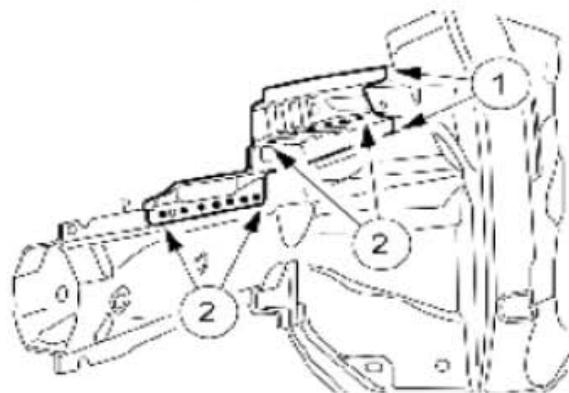


6). 裙部钣件, 熔焊。

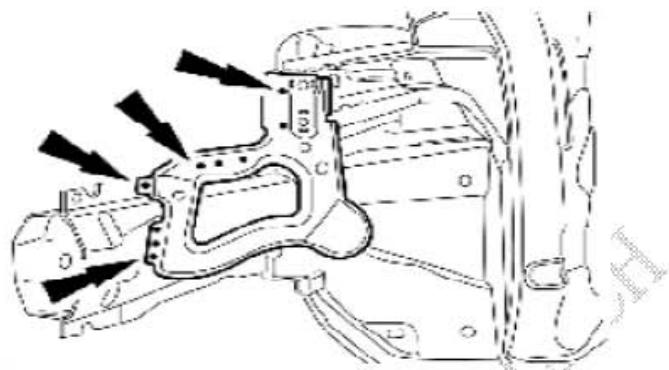


7). 翼子板裙部加强件

1. 连续的 MIG 焊接。
2. 电阻焊点。



8). 前模块托架，电阻焊点。



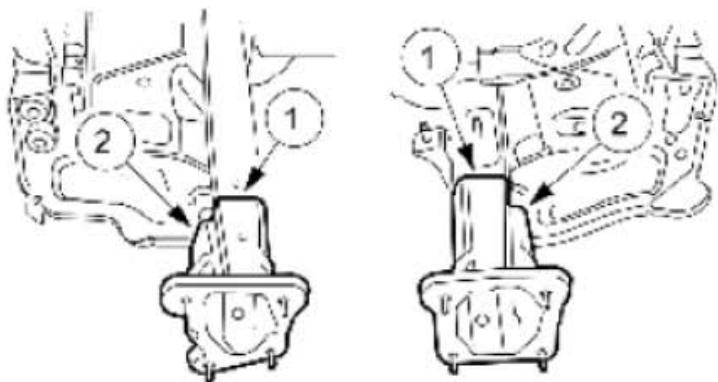
24.5 前侧钣件拆卸

1). 一般注意事项：需要的拆卸动作：保险杆，发动机盖，翼子板，前模块，头灯与有撞击组件的横梁。

注意：在切除侧钣件时必须偏移到另外一边。

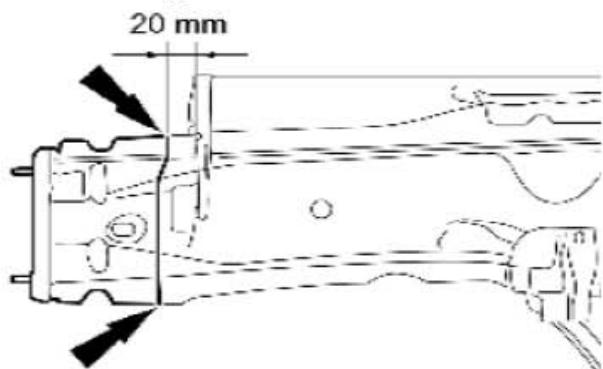
2). 切割的概要

1. 钣件的内侧。
2. 钣件的外侧。



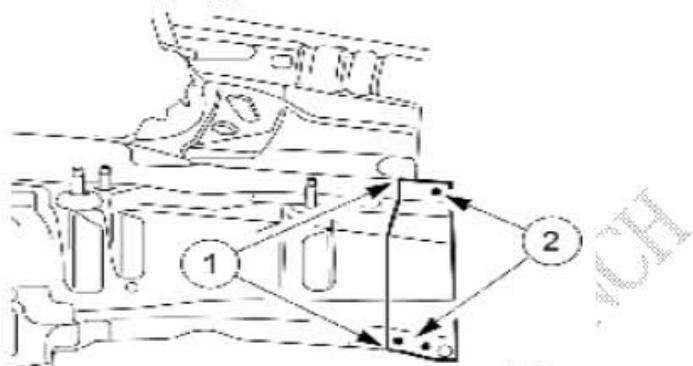
3). 外侧钣件，切除部位。

注意：使用一支大型线锯切过整个侧钣件的断面。此为钣件外侧的最后切割。



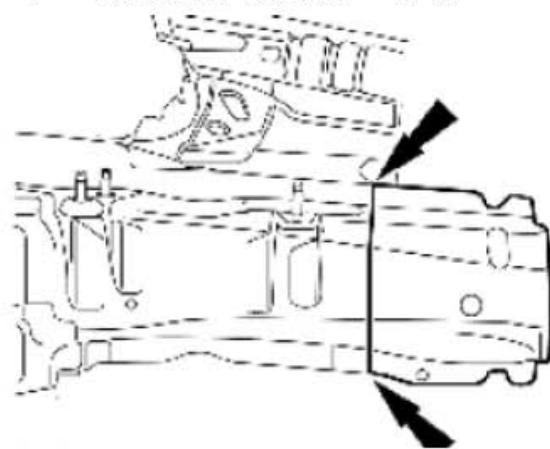
4). 内侧钣件

1. 切除部位。
2. 焊点抛光。



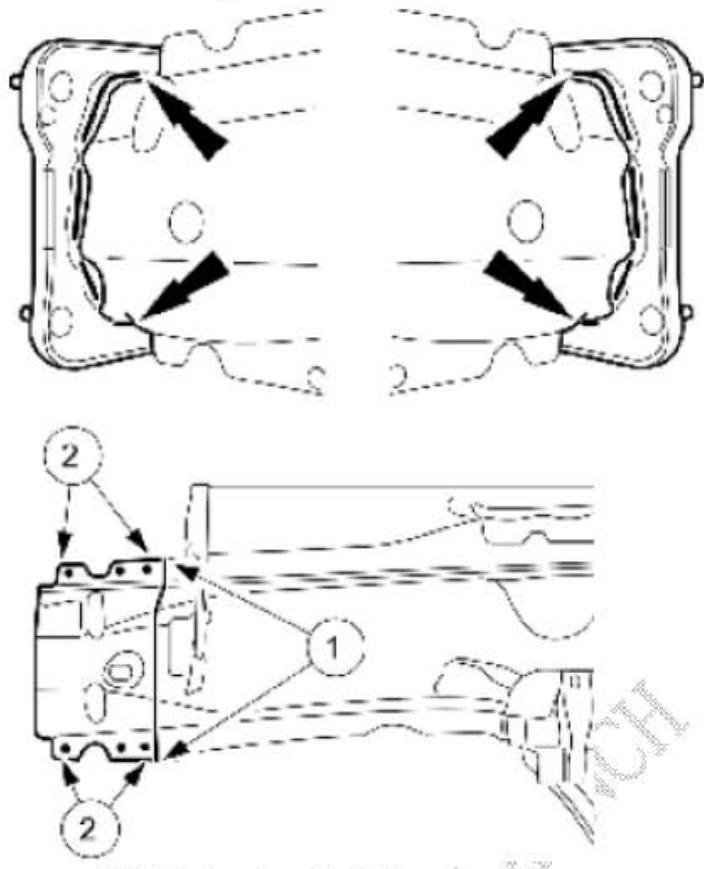
24.6 前侧钣件安装

1). 内侧钣件，持续的MIG焊接。



2). 外侧钣件

1. 持续的 MIG 焊接。
2. 电阻焊点。



3). 横梁固定凸缘，持续的 MIG 焊接。