

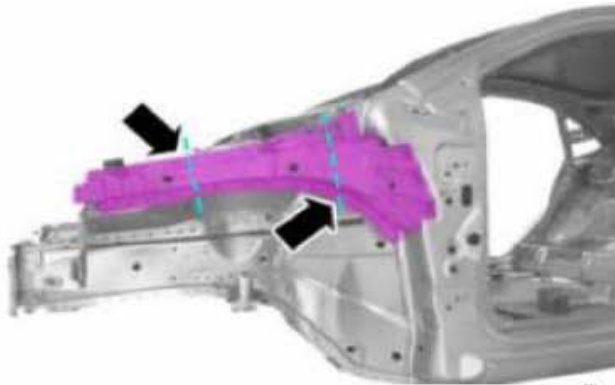
24. 前端钣金维修

24.1 翼子板裙部加强件拆卸

注意：可能的状况下，翼子板钣金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。

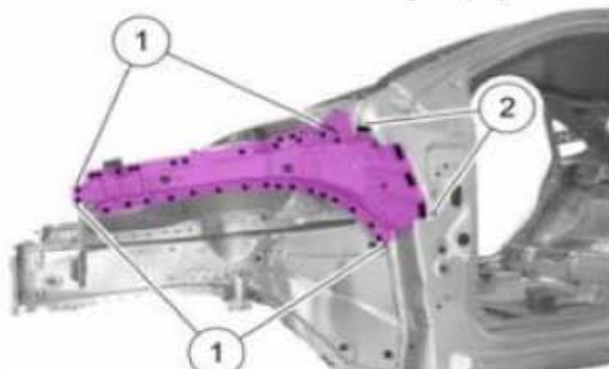
1) . 一般注意事项：需要的拆卸工作：发动机盖、电线、保险杆、车门、前模块、头灯与轮弧里衬。

2) . 翼子板钣金加强件，局部更换所要切除的部位。



3) . 翼子板钣金加强件

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

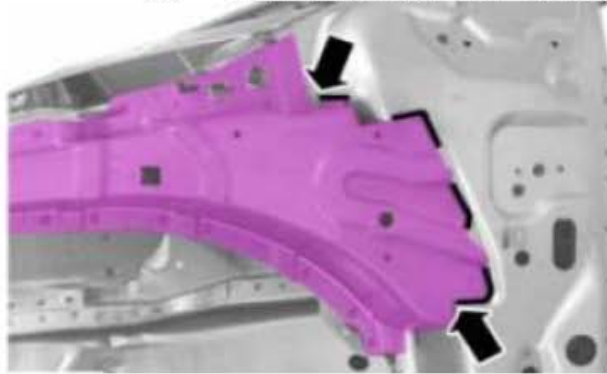
1) . 准备翼子板钣金加强件，切除钣材的金属垂片，使边缘留下大约 5mm。



- 2). 翼子板钣金件加强件, 连续的 MIG 焊接缝。

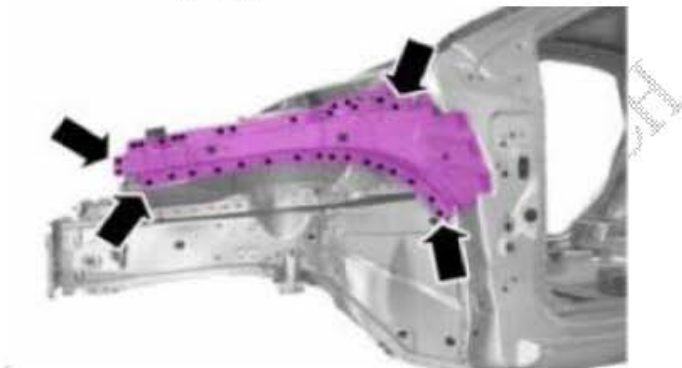
注意:

- 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 焊接不可以在现有的 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). 翼子板钣金件加强件, 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。



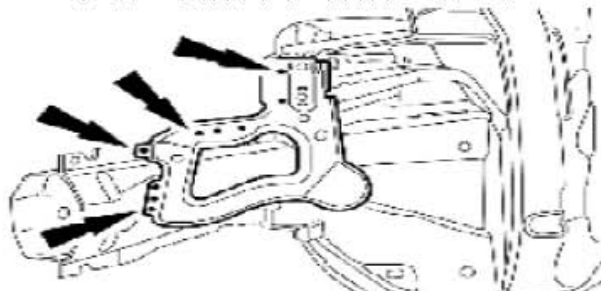
24.3 翼子板裙部钣金件拆卸

- 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: 散热器水箱, 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。

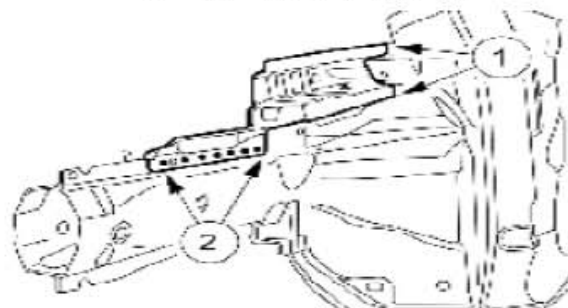
- 2). 前模块托架, 焊点抛光。

注意: 执行简略的切除, 使可以进入到两块侧钣件的接合层。

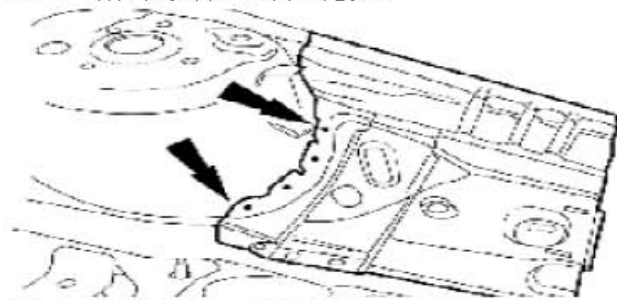


3) . 翼子板裙部加强件

1. 切除部位。
2. 焊点抛光(两片钣金厚度)。

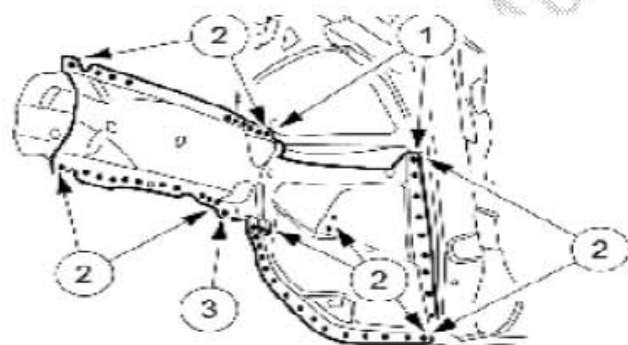


4) . 裙部钣金, 焊点抛光。



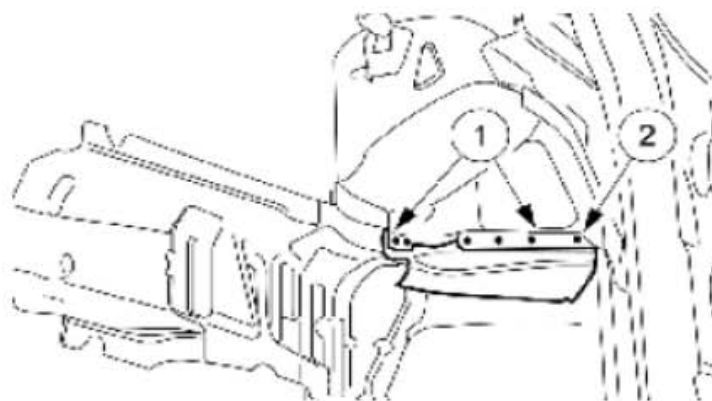
5) . 裙部钣金与侧钣金

1. 简略的切除部位。
2. 焊点抛光。
3. 磨除焊接缝。

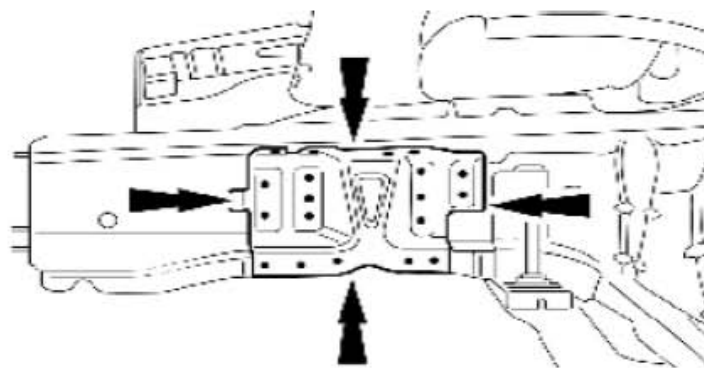


6) . 裙部钣金与侧钣金

1. 焊点抛光。
2. 焊点抛光(两块钣金厚度)。

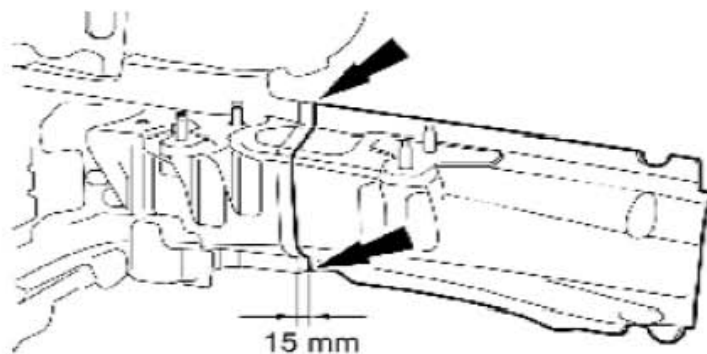


- 7). 侧钣金件内加强件, 焊点抛光。



- 8). 内侧钣金件, 切除部位。

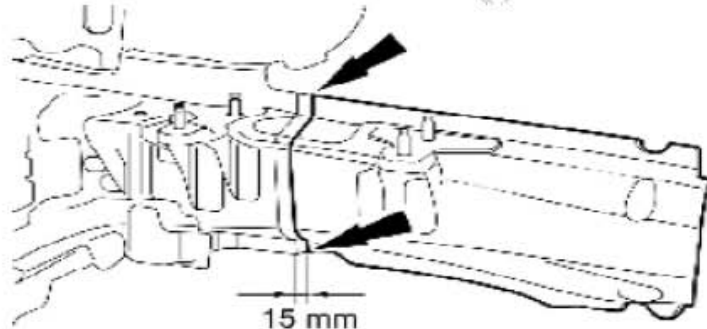
注意: 从雷射焊接缝测量的切除尺寸。



24.4 翼子板裙部钣金件安装

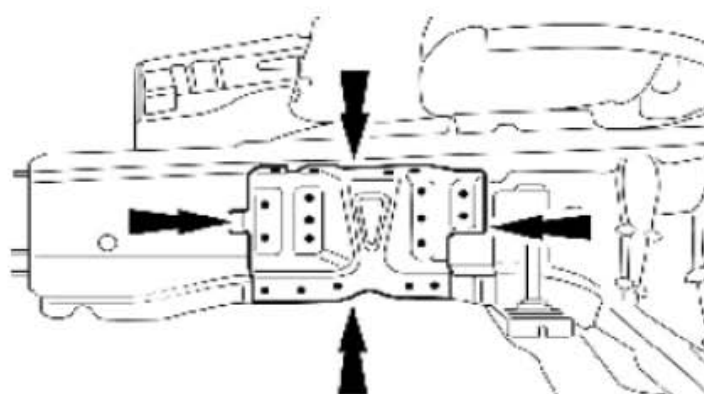
注意: 与横梁固定凸缘一样使用校正角度来安装内与外侧钣金件并固定之。

- 1). 内侧钣金件, 持续 MIG 焊接。

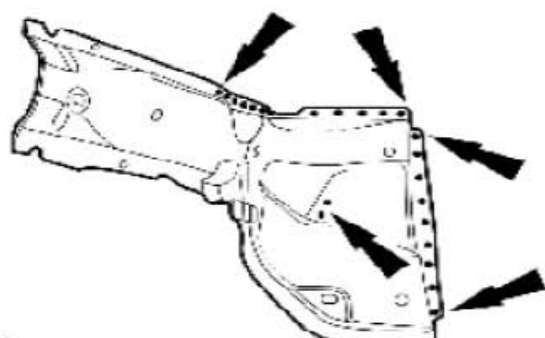


- 2). 侧钣金件内部加强件, 装新的零件与电阻焊点。

注意: 决定车辆熔焊孔的位置。

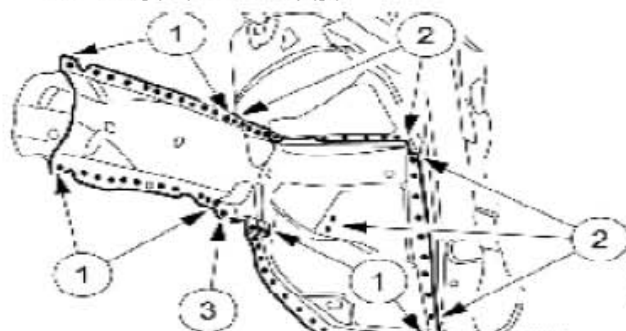


3) . 外侧钣金, 熔焊的位置钻孔 (直径: 10 mm)。

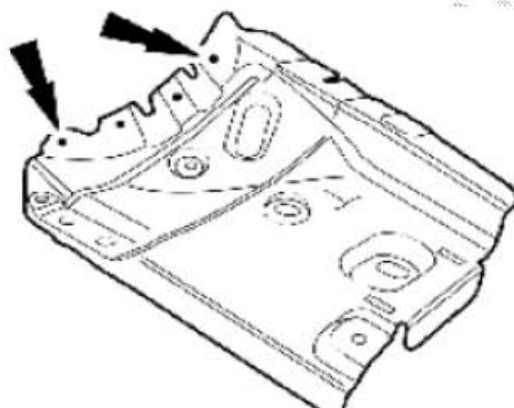


4) . 外侧钣金

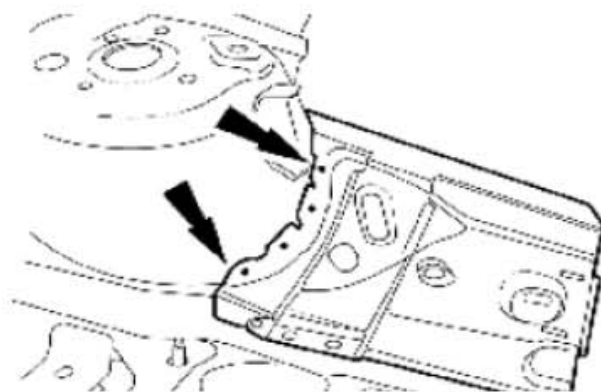
1. 电阻焊点。
2. 熔焊。
3. 连续的 MIG 焊接。



5) . 裙部钣金, 熔焊的钻孔。

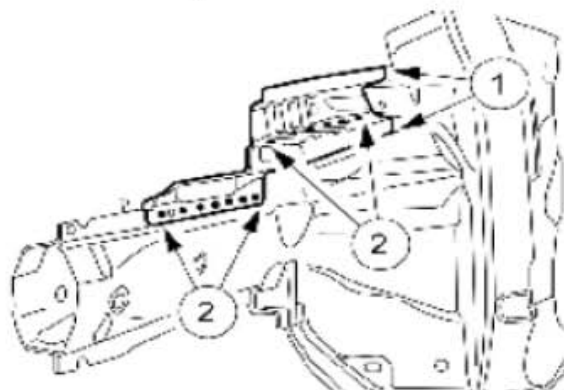


6) . 裙部钣金, 熔焊。

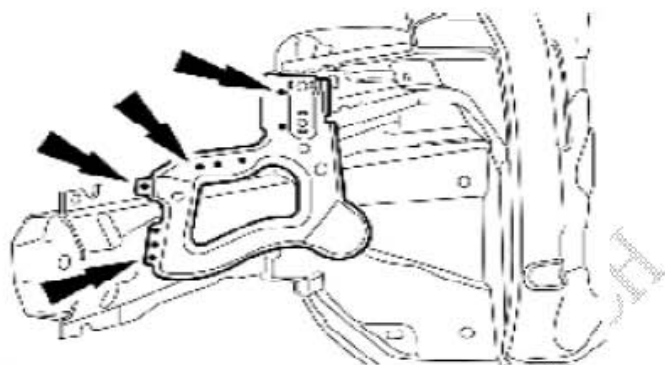


7). 翼子板裙部加强件

1. 连续的 MIG 焊接。
2. 电阻焊点。



8). 前模块托架, 电阻焊点。



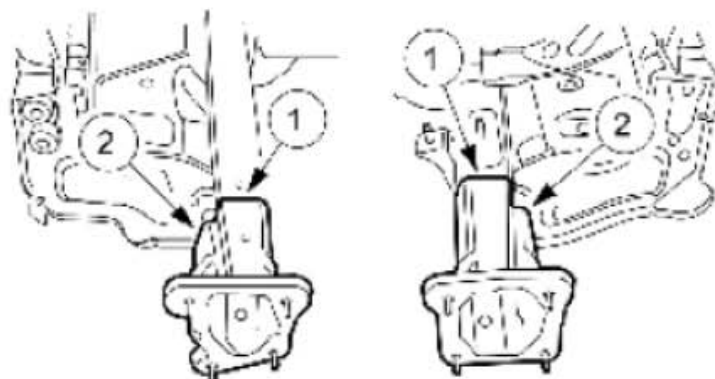
24.5 前侧钣件拆卸

- 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。

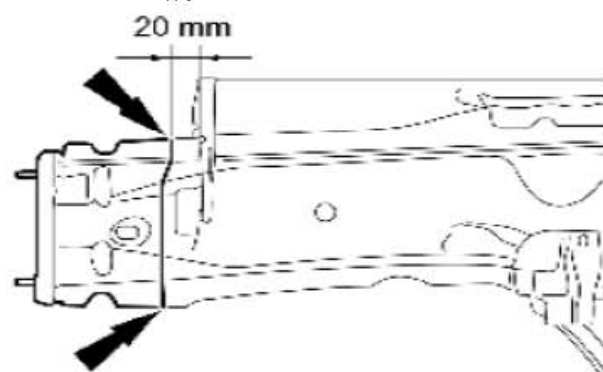
2). 切割的概要

1. 钣件的内侧。
2. 钣件的外侧。



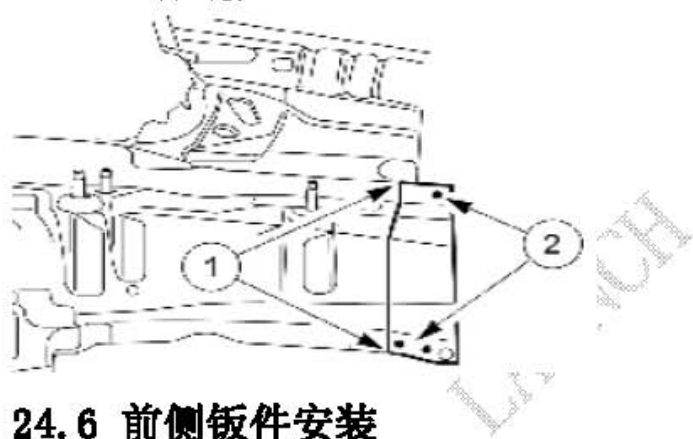
- 3) . 外侧钣金, 切除部位。

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。



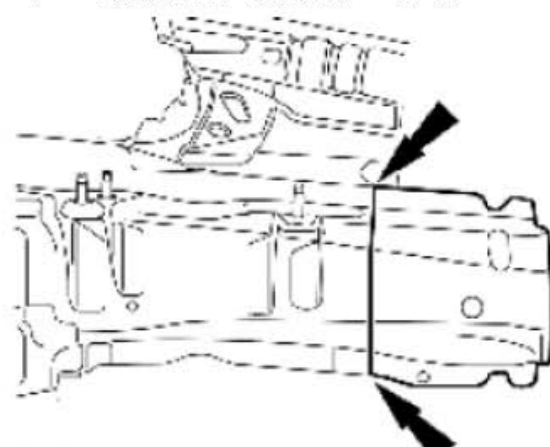
- 4) . 内侧钣金

1. 切除部位。
2. 焊点抛光。



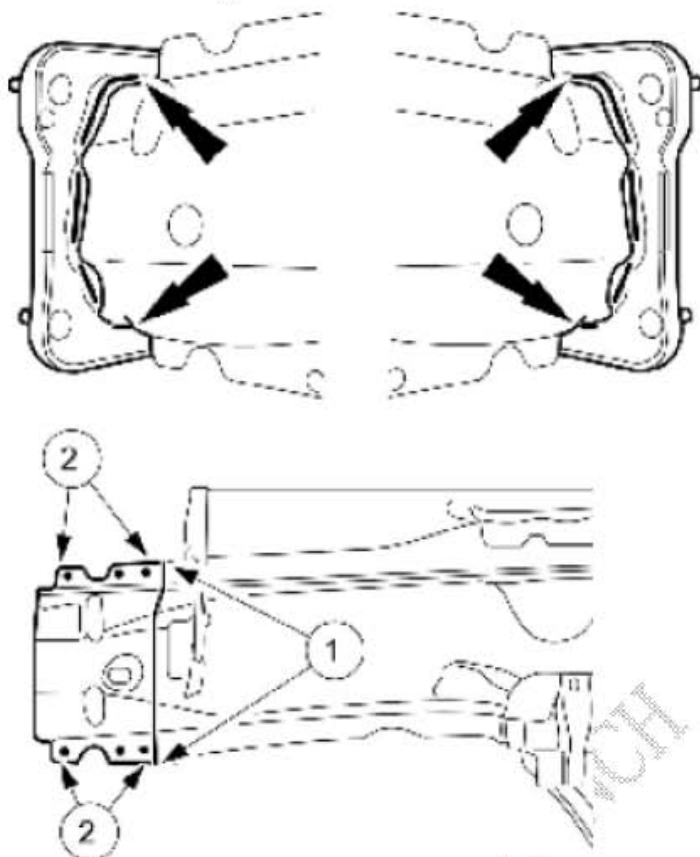
24.6 前侧钣金安装

- 1) . 内侧钣金, 持续的MIG焊接。



2). 外侧钣金

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。