

更换：侧围下裙

警告：所有冲刷的区域必须采用规定的镀锌工艺进行保护处理。

1. 附加操作

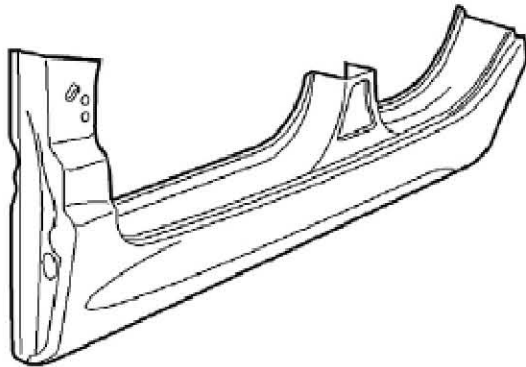
拆卸-安装：

- 1) . 前挡泥板
- 2) . 后挡泥板
- 3) . 前翼子板
- 4) . 前门
- 5) . 后门
- 6) . 前门下部铰链
- 7) . 后门下部铰链
- 8) . 前、后车门门框密封条
- 9) . 前排座椅
- 10) . 后排座椅座垫
- 11) . 发动机罩开启操纵机构
- 12) . 侧门槛装饰板

拆卸-安装内饰板：

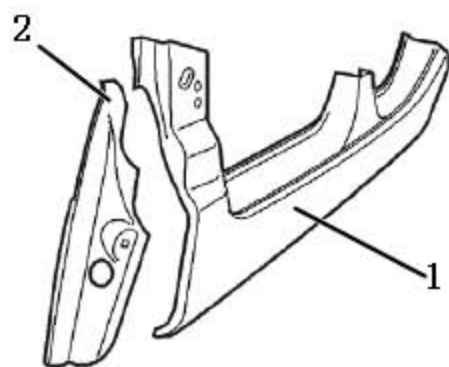
- 1) . 中间立柱
- 2) . 部分前地板
- 3) . 后部地板部分
- 4) . 后轮罩(前部)
- 5) . 拆卸电气线束。
- 6) . 保护燃油管(右侧)。

2. 更换零部件的识别



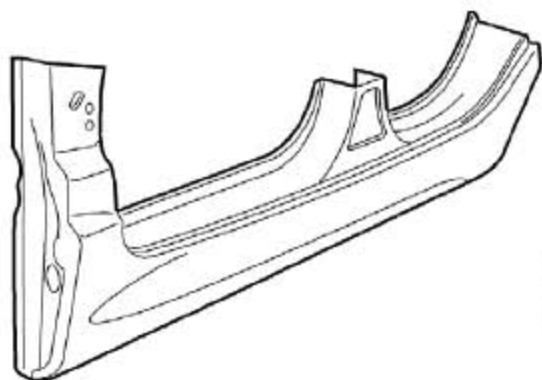
- 1) . 外部门槛总成。

3. 组成部件



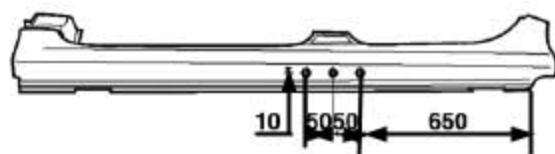
- (1) 门槛外板。
(2) 外侧底梁。

4. 实施该方法所需的部件

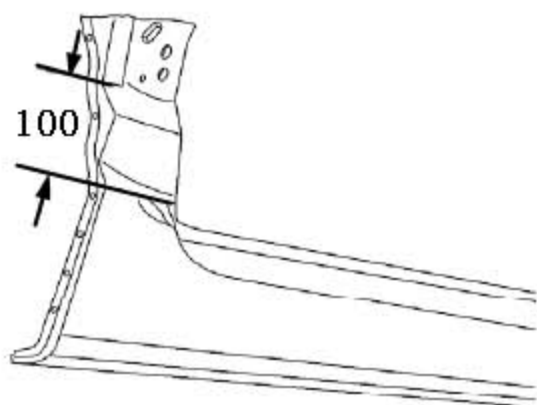


- 1) . 外部门槛总成。

5. 准备新零部件

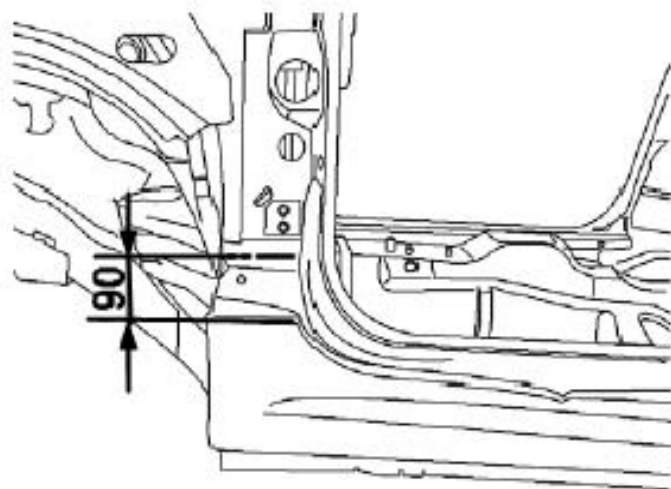


- 1) . 做出标记然后钻制直径8 mm 的孔，以便以后进行堵焊。

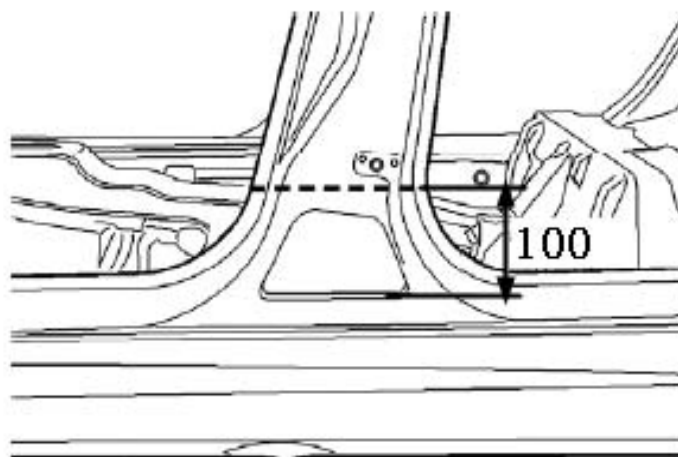


- 2) . 进行标注, 然后使用厚度1 mm 厚度的砂轮切割(最后切割)。

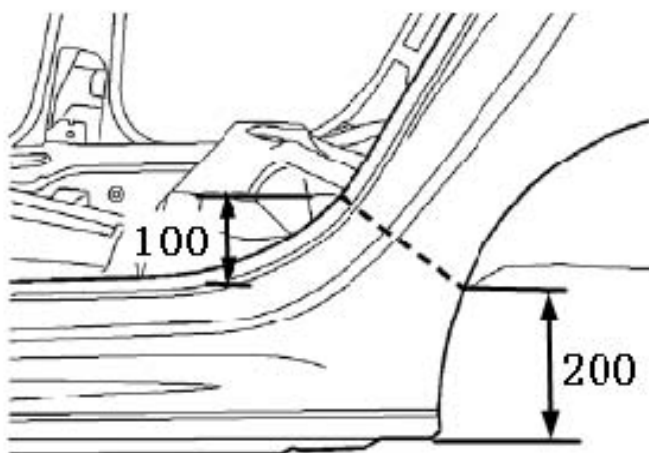
6. 切割



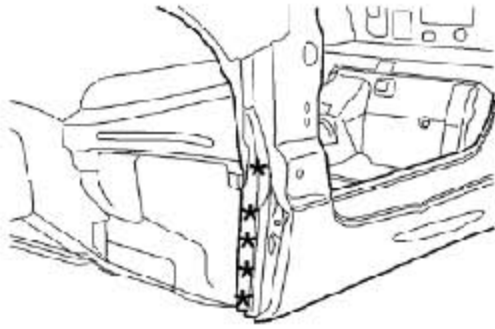
- 1) . 进行标注, 然后使用厚度1 mm 厚度的砂轮切割(初步切割)。



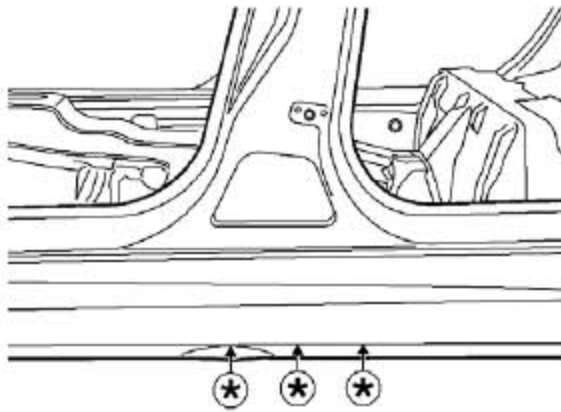
- 2) . 进行标注, 然后使用厚度1 mm 厚度的砂轮切割(初步切割)。



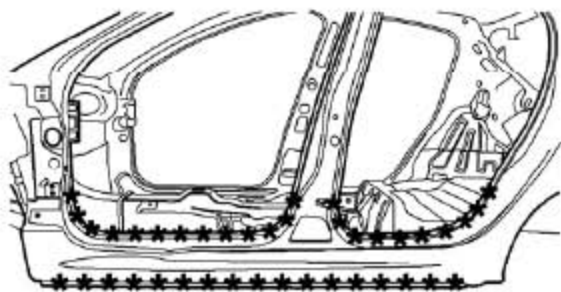
- 3) . 进行标注, 然后使用厚度 1 mm 厚度的砂轮切割(初步切割)。



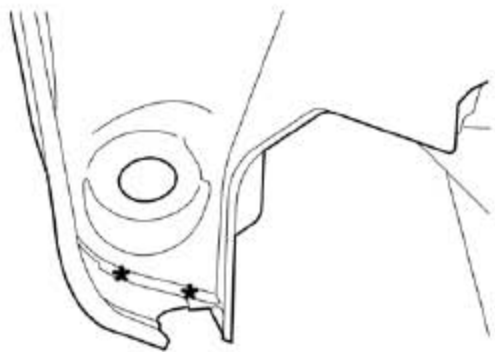
4) . 通过磨削焊点进行切割。



5) . 通过磨削焊点进行切割。



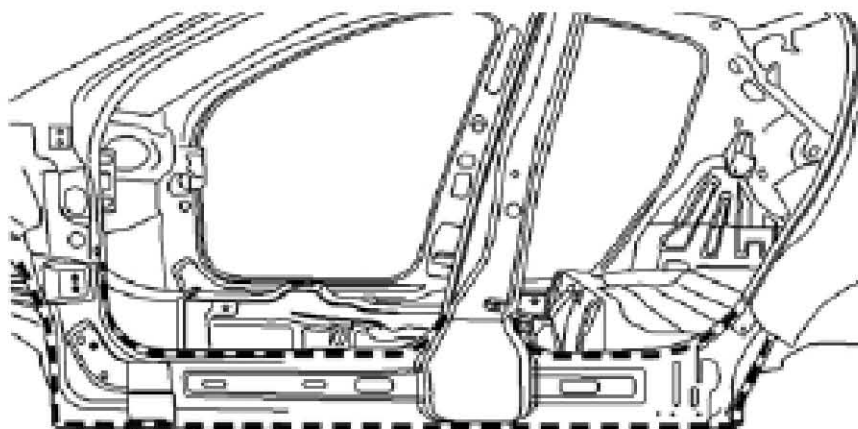
6) . 通过磨削焊点进行切割。



7) . 通过磨削焊点进行切割。

8) . 拆卸部件。

7. 分离



- 1) . 在配合边缘进行准备工作。
- 2) . 使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理。

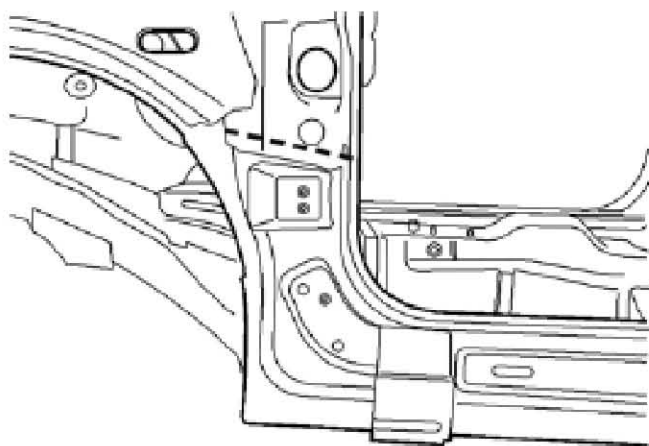
8. 调整

安装:

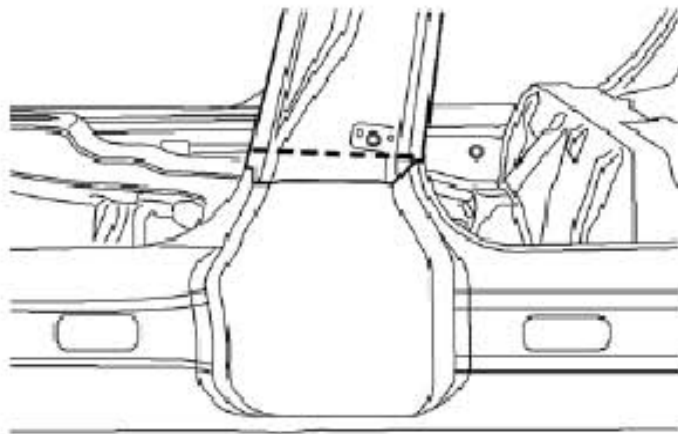
- 1) . 外侧底梁
- 2) . 前门
- 3) . 后背门
- 4) . 前翼子板
- 5) . 检查间隙。

拆卸:

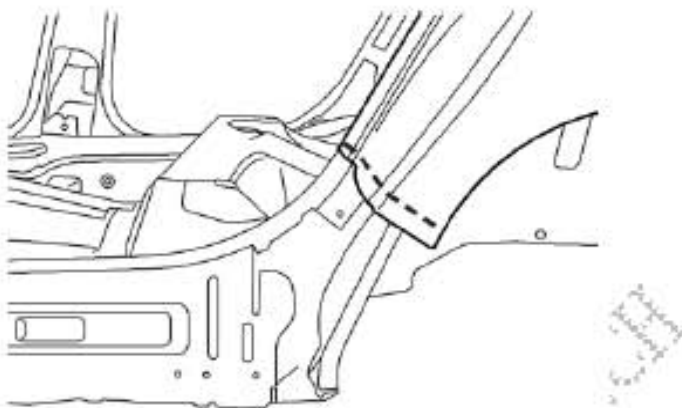
- 1) . 前翼子板
- 2) . 前门
- 3) . 后背门
- 4) . 标记出切削处。
- 5) . 去除外门槛板。



- 6) . 清理切割点(最后切割)。

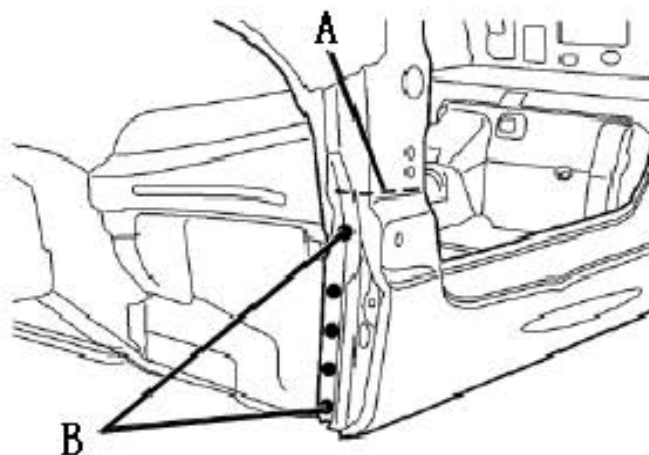


7) . 清理切割点(最后切割)。

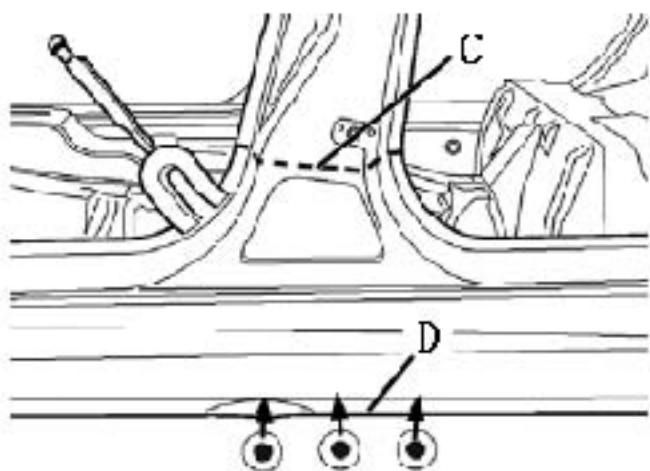


8) . 清理切割点(最后切割)。

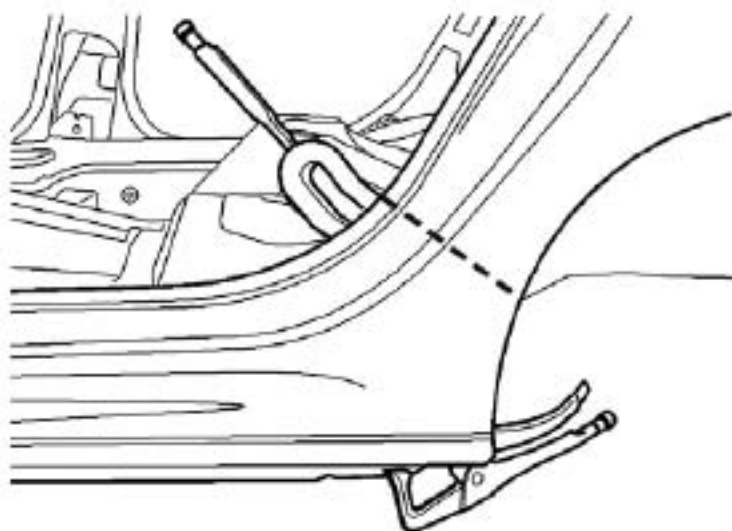
9. 焊接



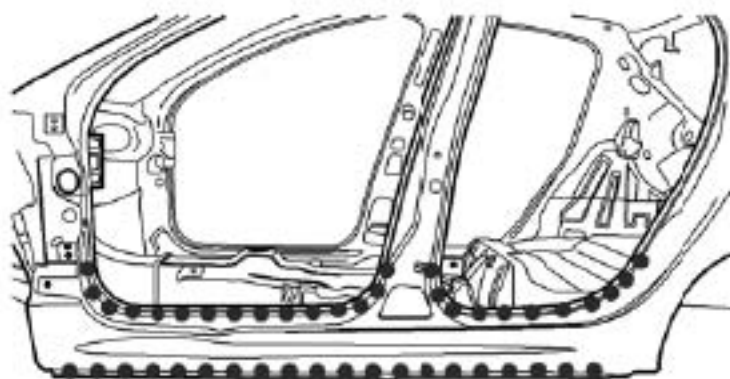
- 1) . 使外部门槛总成定位。
- 2) . MIG(金属焊条惰性气体保护) 在“A”处焊接。
- 3) . 打磨焊缝。
- 4) . 在“B”处点焊。



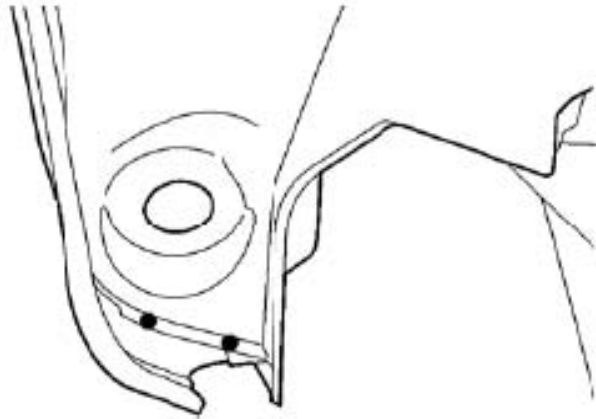
- 1) . MIG(金属焊条惰性气体保护) 在“C”处焊接.
- 2) . MIG(金属焊条惰性气体保护) 在“D”处堵焊.
- 3) . 打磨焊缝和焊点.



- 4) . MIG(金属焊条惰性气体保护) 焊接.
- 5) . 打磨焊缝.

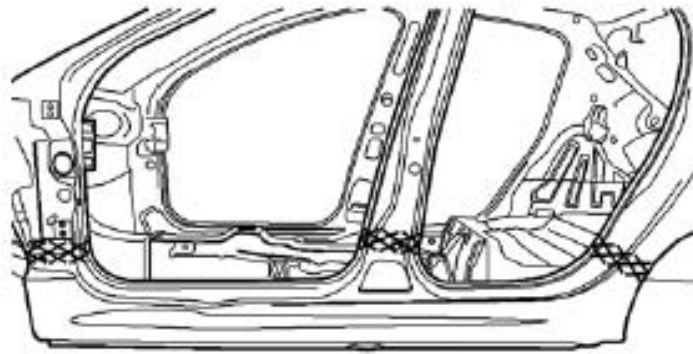


- 6) . 在黑处点焊.



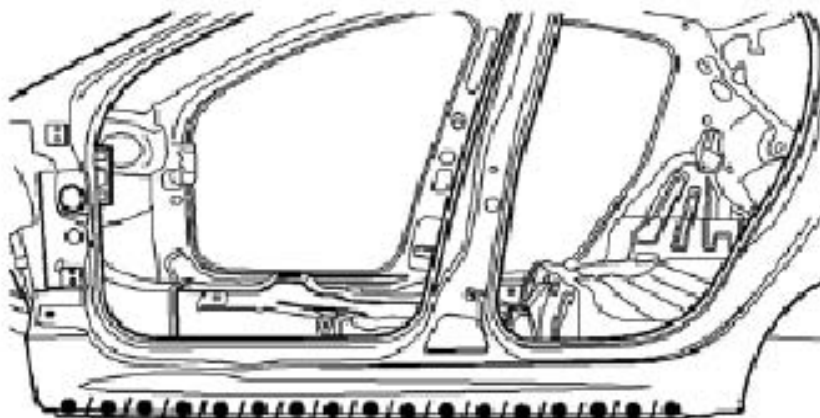
7) . 在黑处点焊。

10. 修整



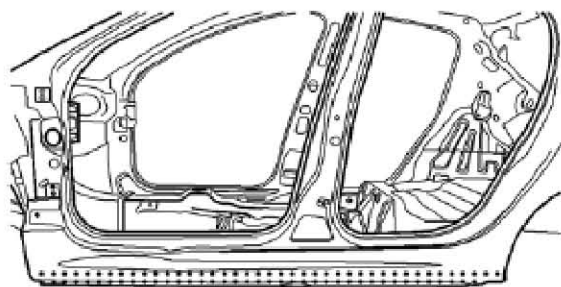
1) . 表面烫锡修整。

11. 密封

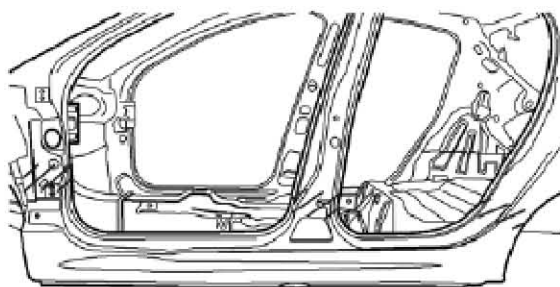


1) . 在内部装上填料，并用一个刷子使之平整。

12. 保护



1) . 涂抹一层防碎石涂层。



2) . 喷涂液体蜡。

LAUNCH