

## 更换：前轮罩总成

**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：**应使用车身定位夹具。

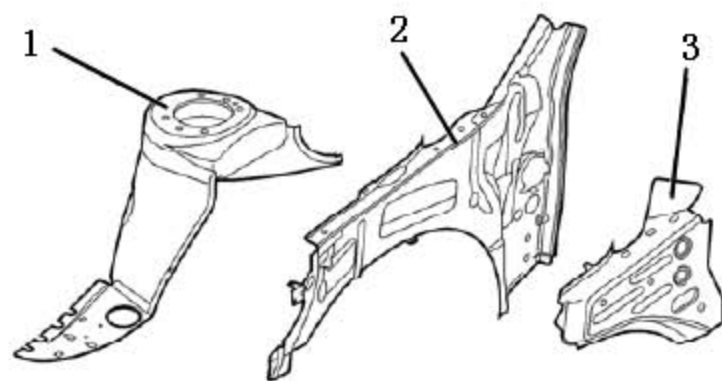
### 1. 附加操作

**更换：**前纵梁。

**拆卸/安装：**

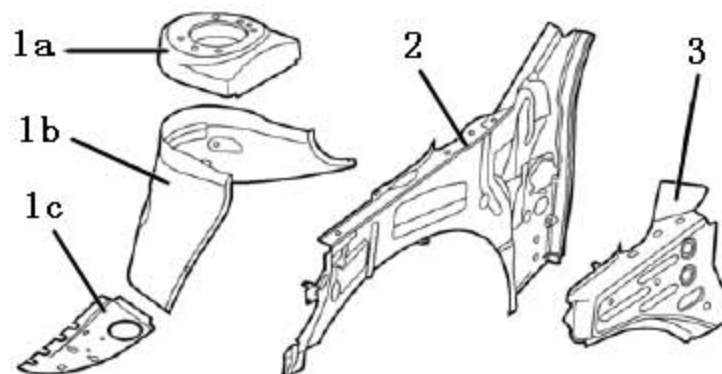
- 1) . 仪表板
- 2) . 风挡玻璃雨刮器机构(左侧)
- 3) . 风挡玻璃
- 4) . 拆除挡泥板。
- 5) . 拆卸电气线束。

### 2. 更换零部件的识别



- (1) 前轮罩总成。
- (2) 前翼子板内板。
- (3) 座舱侧前部加强件。

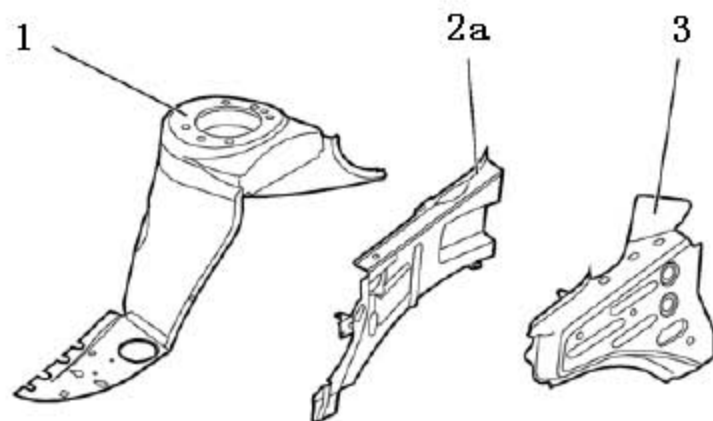
### 3. 组成部件



- (1a) 前悬架支撑。

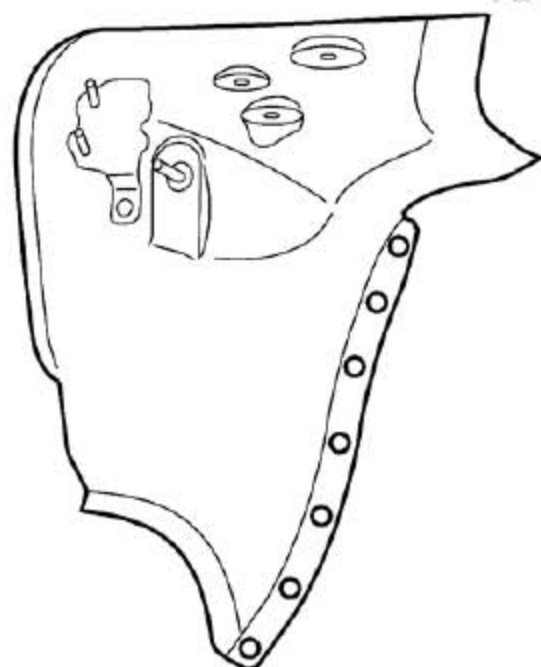
- (1b) 前轮罩。
- (1c) 前轮前撑板。
- (2) 前翼子板内板。
- (3) 座舱侧前部加强件。

#### 4. 所需的部件

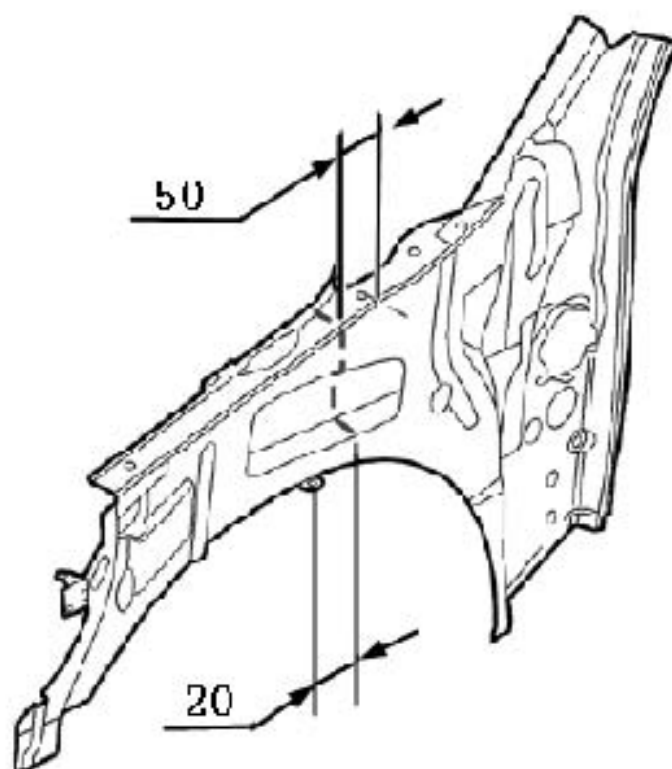


- (1) 前轮罩总成。
- (2a) 部分前翼子板内板。
- (3) 座舱侧前部加强件。

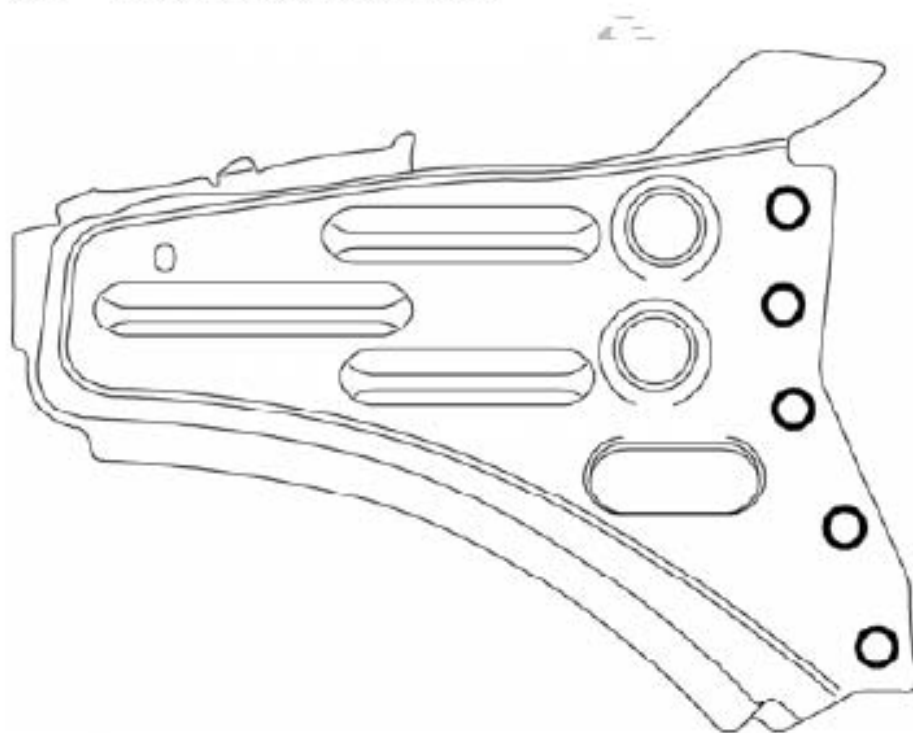
#### 5. 准备新零部件



- 1) . 钻直径 $\Phi 6.5\text{mm}$  的孔用于塞焊。

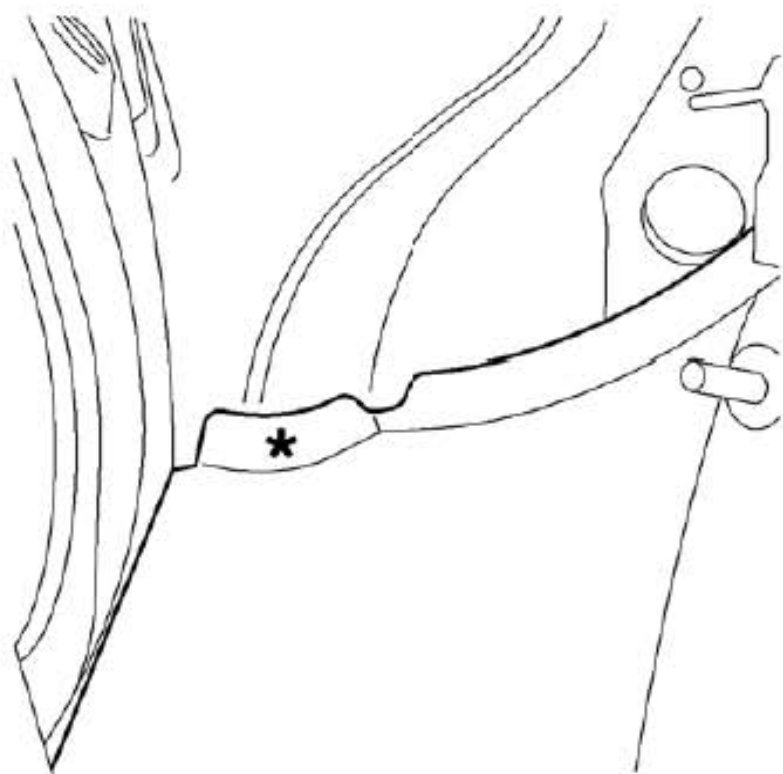


2) . 进行标注, 然后(最后切割).

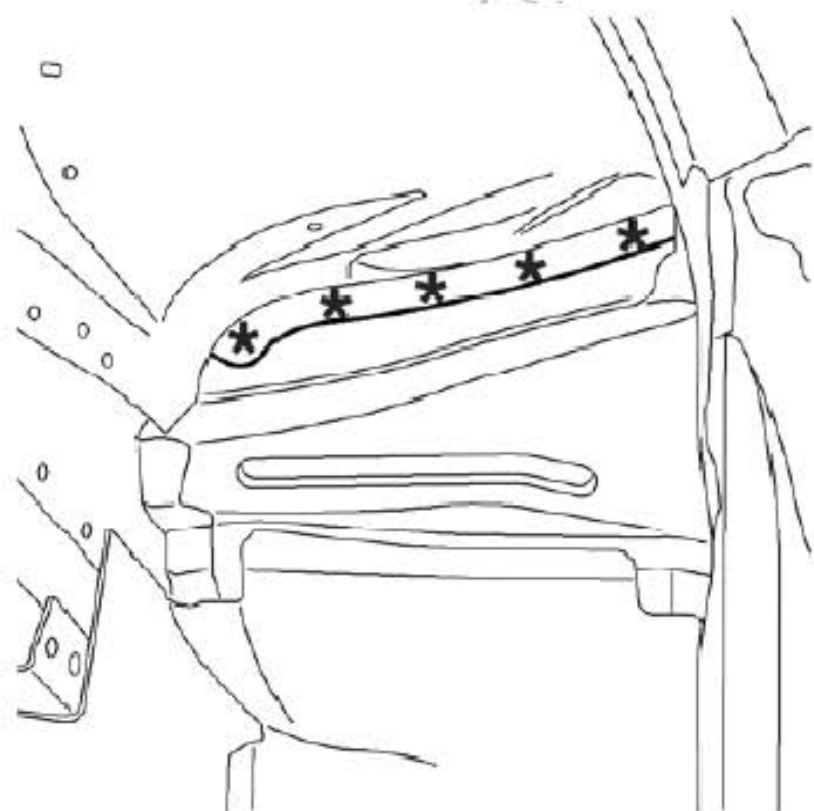


3) . 钻直径  $\Phi 6.5\text{mm}$  的孔用于塞焊.

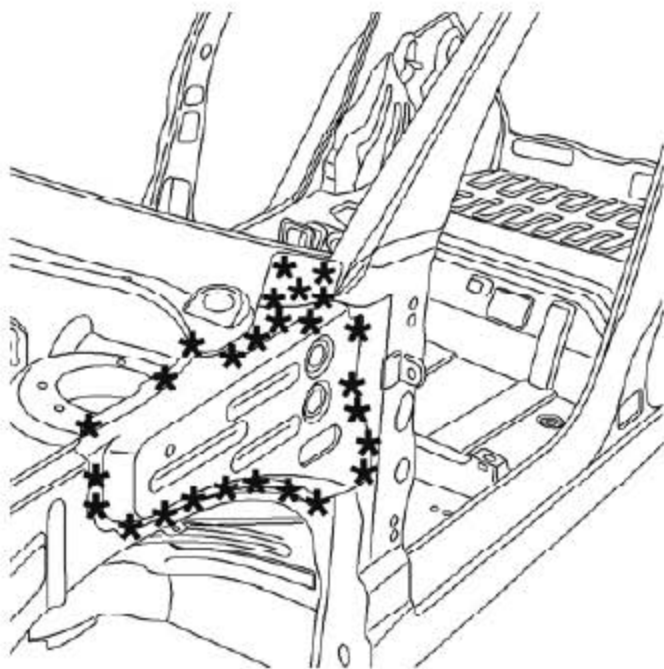
## 6. 分离焊点



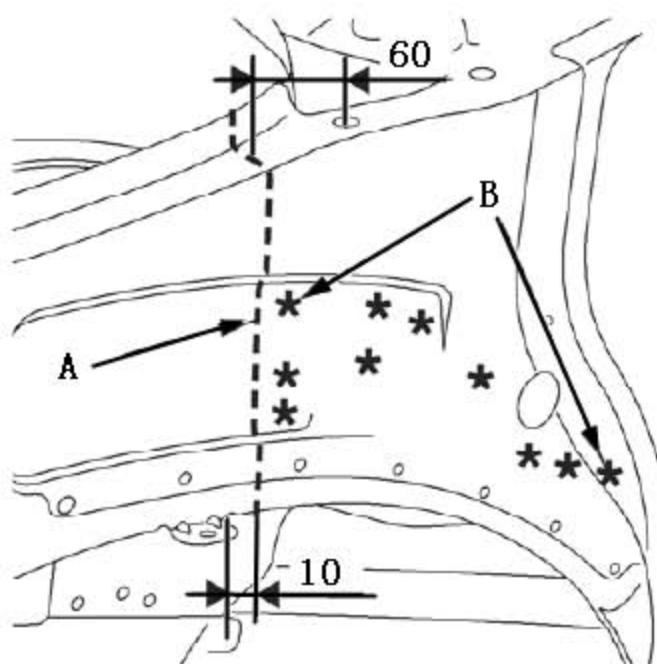
1) . 用去除点焊的电钻分离焊点。



2) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

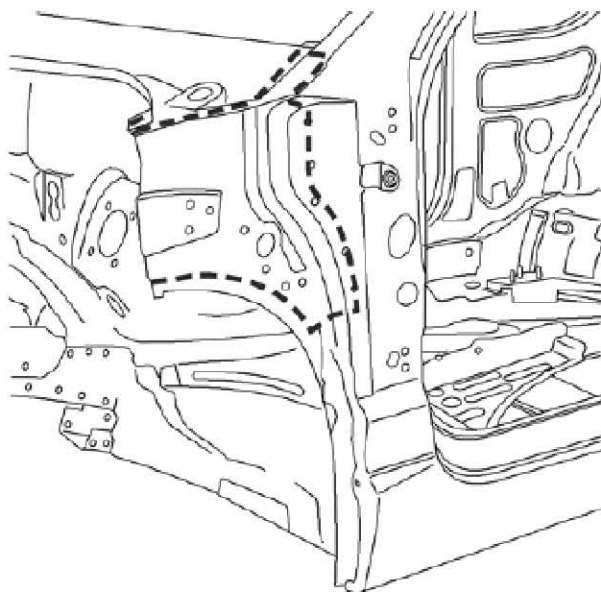


- 3) . 用去除点焊的电钻分离焊点。
- 4) . 拆卸部件。



- 1) . 进行标注(在“A”处), 然后切割(初步切割)。
- 2) . 用去点焊钻在“B”处分离焊点。
- 3) . 拆卸部件。

## 7. 点焊部位的准备



- 1) . 在配合边缘进行准备工作。
- 2) . 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。

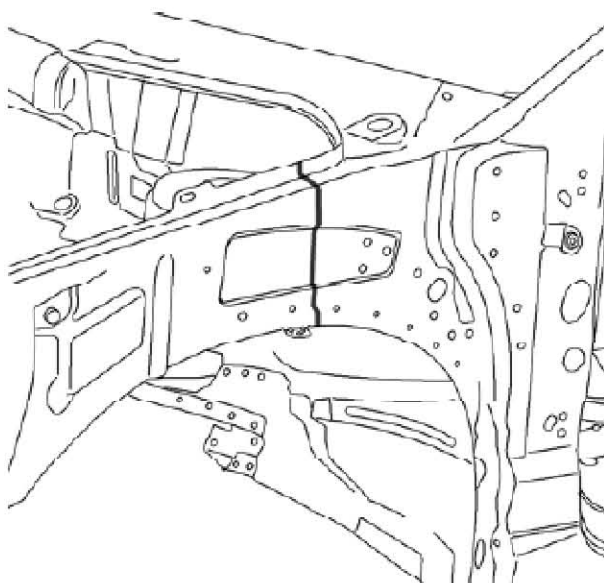
## 8. 调整

### 安装:

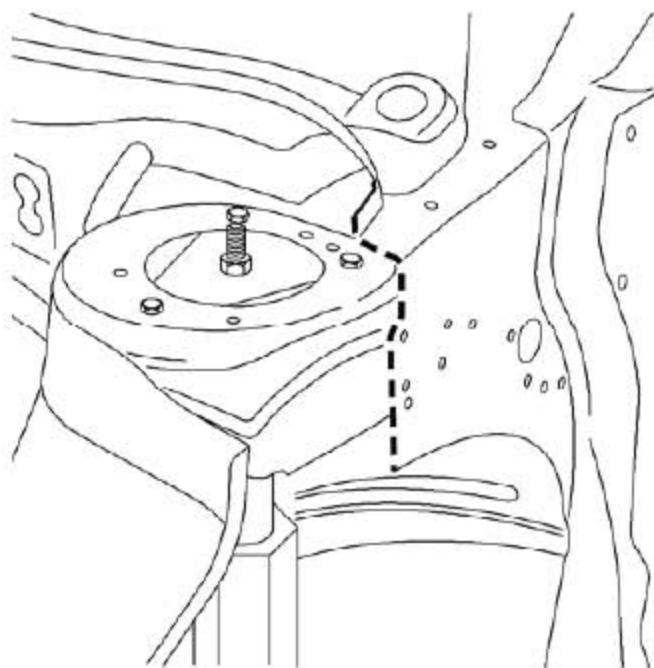
- 1) . 轮罩总成
- 2) . 部分前翼子板内板
- 3) . 前翼子板
- 4) . 发动机罩
- 5) . 检查间隙

### 拆卸:

- 1) . 发动机罩
- 2) . 前翼子板

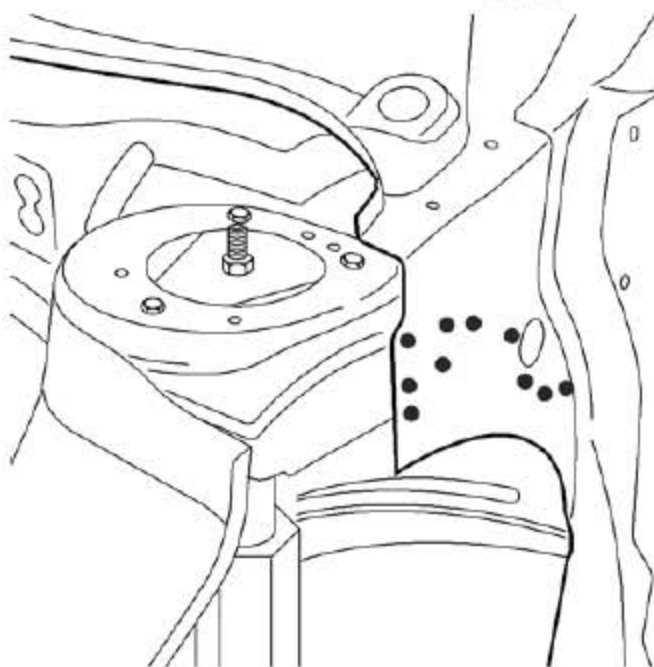


- 3) . 标注切割线。
- 4) . 拆下部件前翼子板内板。

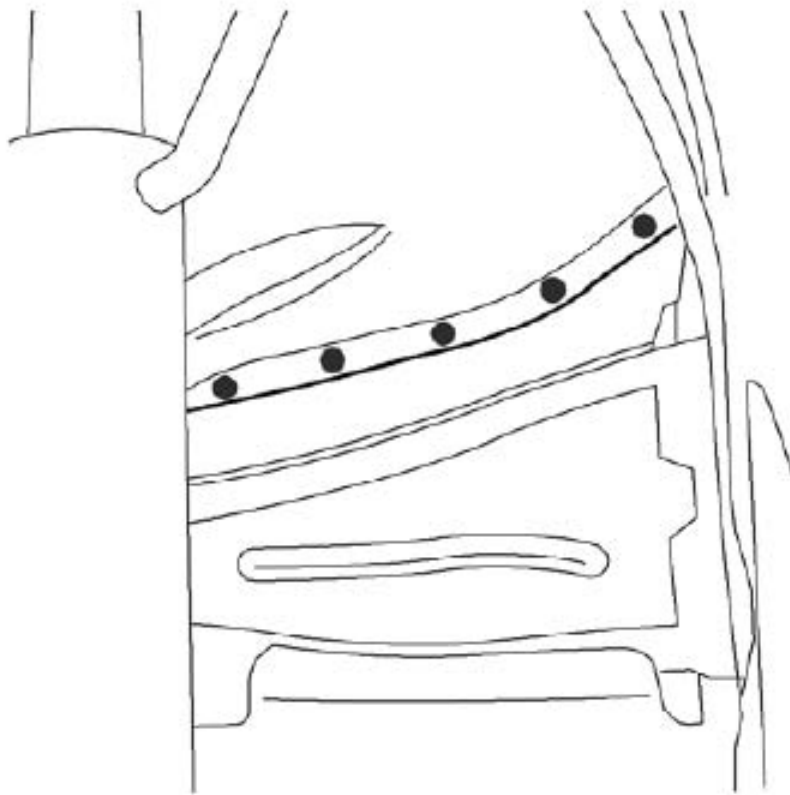


- 5) . 清理切割边(最后切割)。

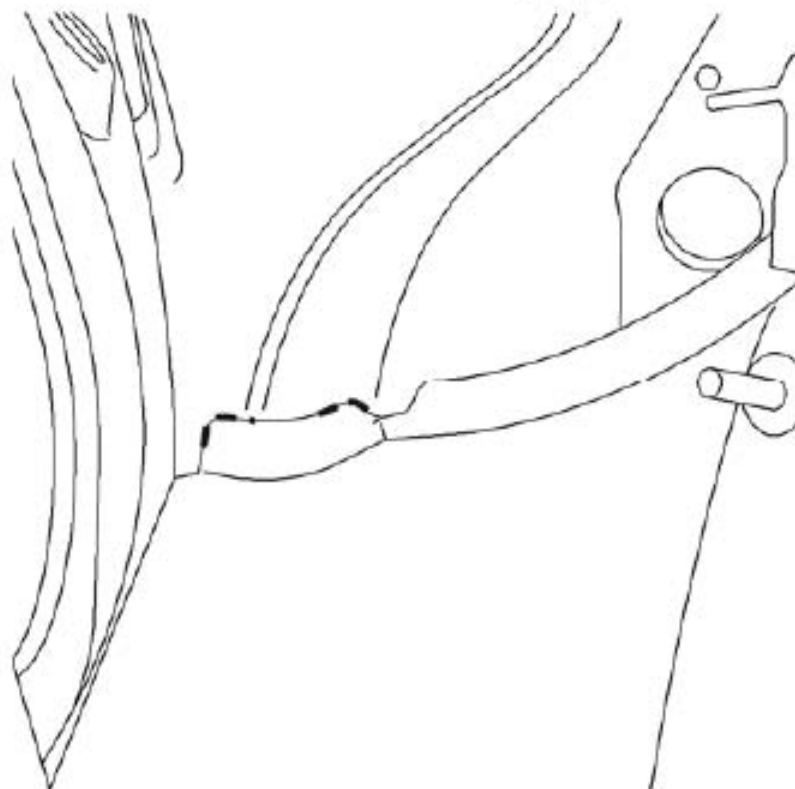
## 9. 焊接



- 1) . (金属焊丝惰性气体保护) 塞焊。
- 2) . 打磨焊点。

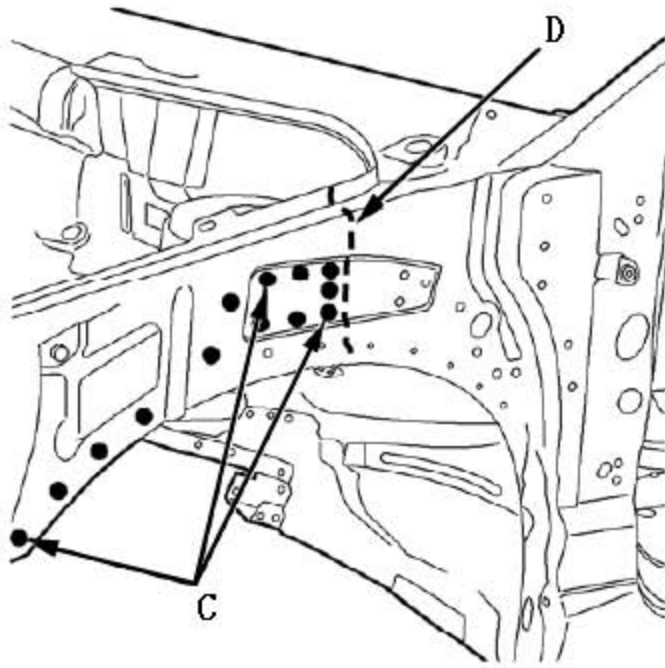


- 3) . (金属焊丝惰性气体保护) 塞焊。
- 4) . 打磨焊点。

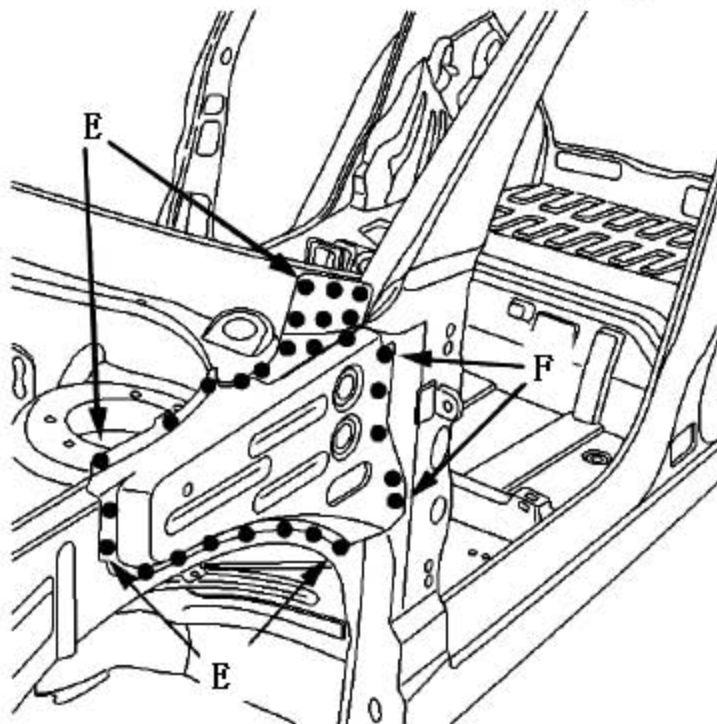


- 5) . (金属焊丝惰性气体保护) 焊接。



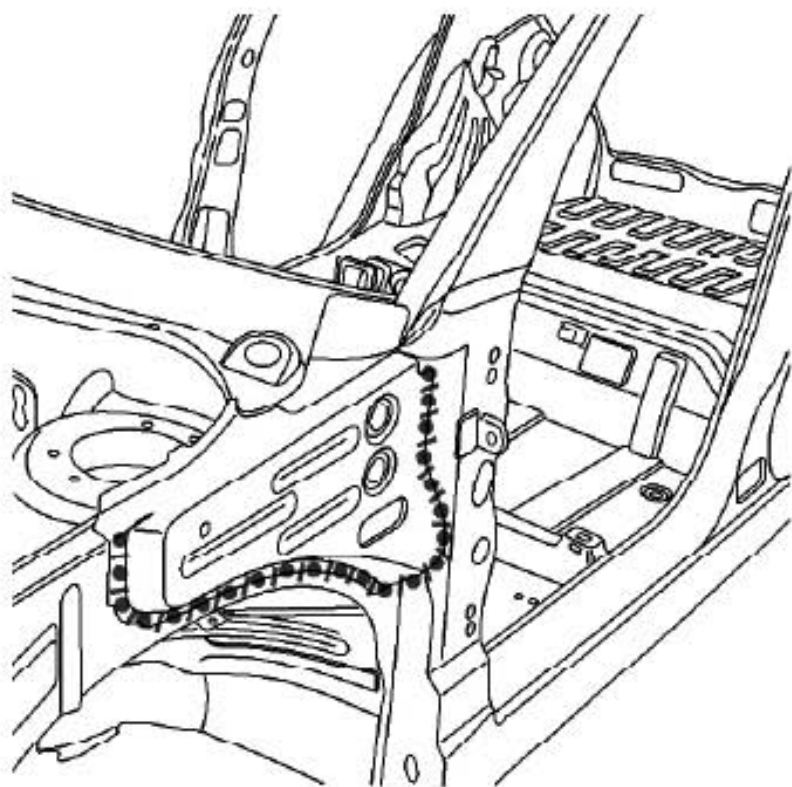


- 6). 安装部件前内侧嵌板。
- 7). 在“C”处点焊。
- 8). MIG（金属焊丝惰性气体保护）在“D”处焊接。
- 9). 打磨焊缝。

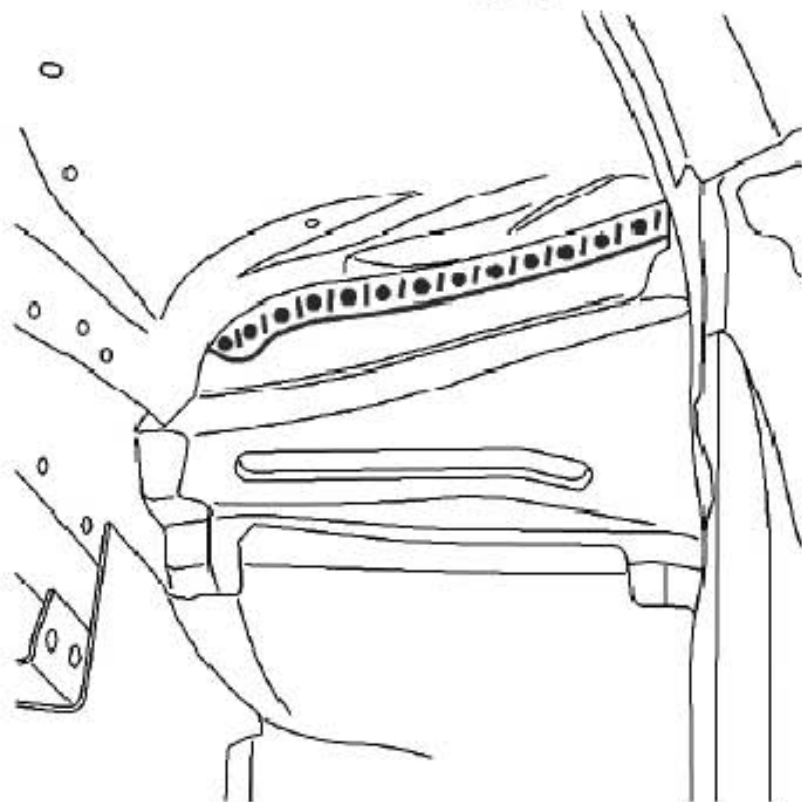


- 10). 安装座舱侧围前部加强件。
- 11). 在“E”处点焊。
- 12). MIG（金属焊条惰性气体保护）在“F”处堵焊。
- 13). 打磨焊点。

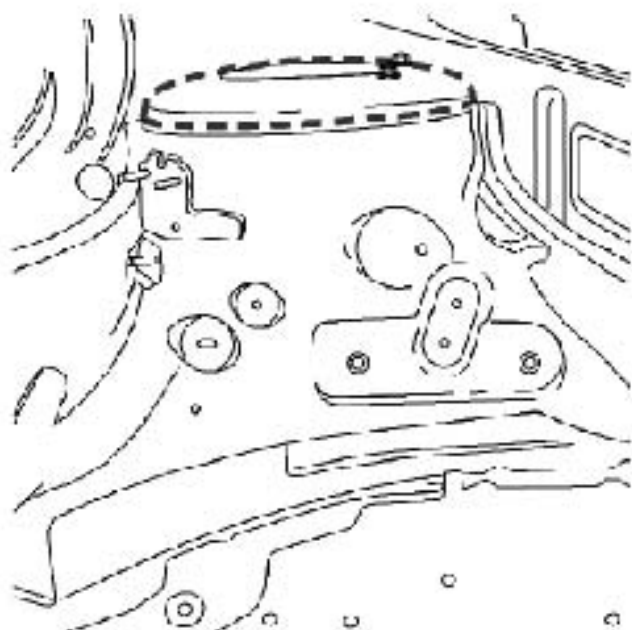
## 10. 密封



1) 涂抹填缝材料(使用刷子涂匀)。

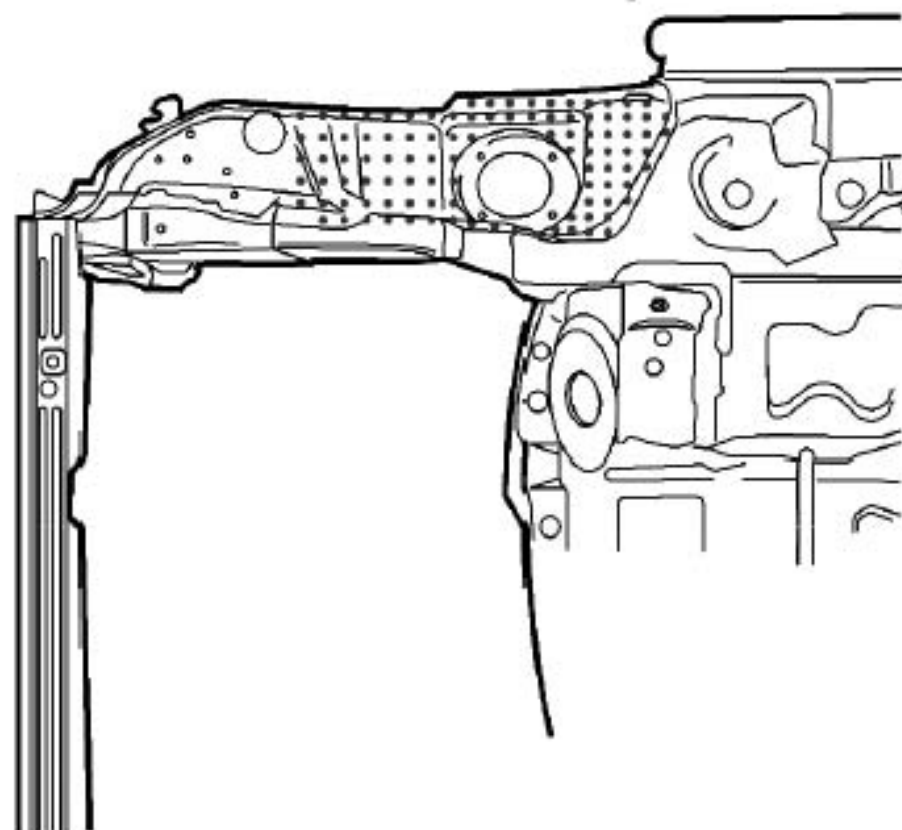


2) 涂抹填缝材料(使用刷子涂匀)。

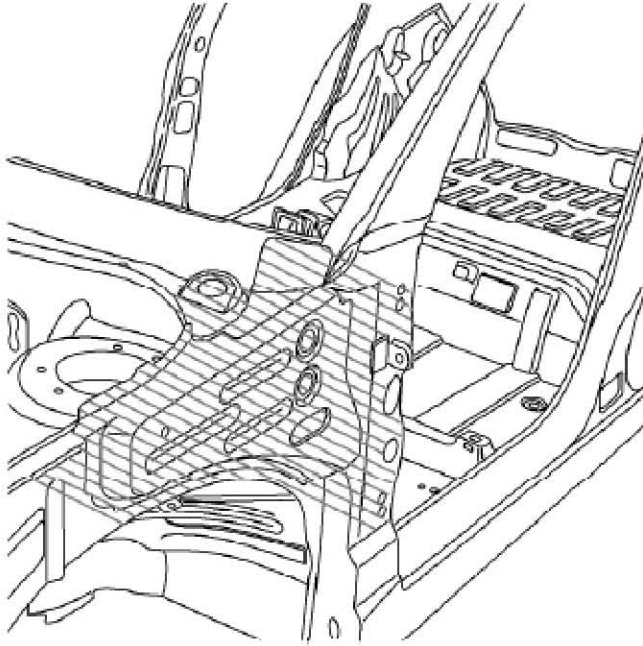


3) . 涂抹填缝密封材料.

## 11. 保护



1) . 涂抹一层防石击涂层.



2) . 喷涂液体蜡。

LAUNCH