

26. 侧边钣金维修

26.1 防砾板拆卸

1) . 一般注意事项

- 需要的拆卸工作：车门、车门铰链、前与后座椅、门坎内饰板，A- B- 与 C- 柱内饰板。
- 掀开地毯并将电线线束从工作部位移开。

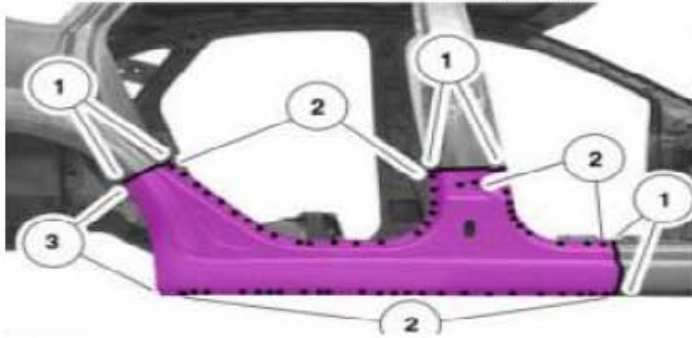
注意：切除的部位视损坏的范围而定。维修图示说明后方局部的维修。

2) . 防砾板，切除部位。



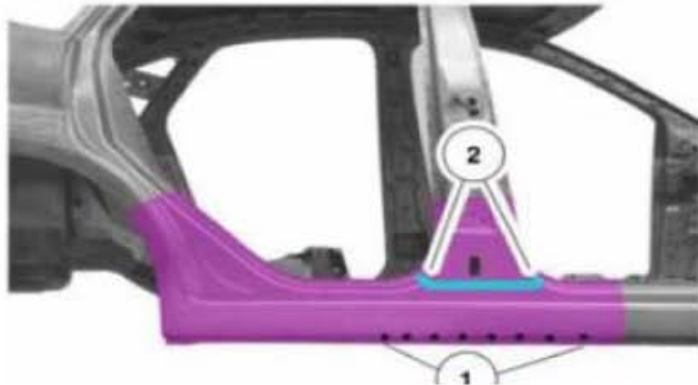
3) . 防砾板

1. 切除部位。
2. 磨除焊点。
3. 在轮弧末端磨除一个钣件的厚度。



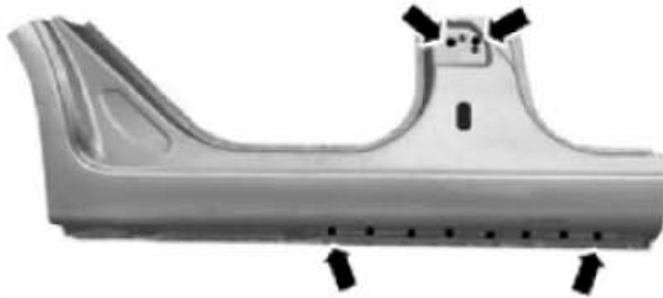
4) . 防砾板

1. 磨除焊点。
2. 加热部位（大约 170° ）并且拆开。NVH 组件。



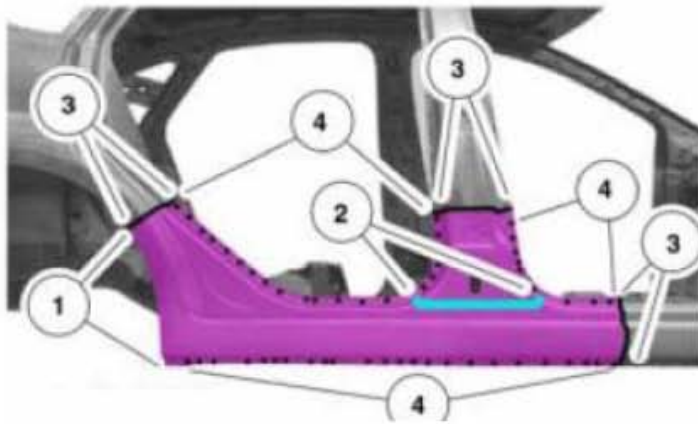
26.2 防砾板安装

1) . 防砾板，熔焊的位置钻孔。



2) . 防砾板

1. 涂抹两块-组件金属黏接剂到夹紧凸缘。
2. 涂抹单块-组件玻璃黏胶到 NVH 组件。
3. 连续 MIG 缝焊。
4. 电阻熔焊。



3) . 防砾板，熔焊。



26.3 A-柱外侧钣金与加强件拆卸

1) . 一般注意事项

- 开始维修之前已经将翼子板裙部钣金加强件拆下。
- 需要的拆卸工作：A-柱饰板，防砾板饰板与驾驶侧或乘客侧座椅。
- 将地毯与电线从工作部位移开。

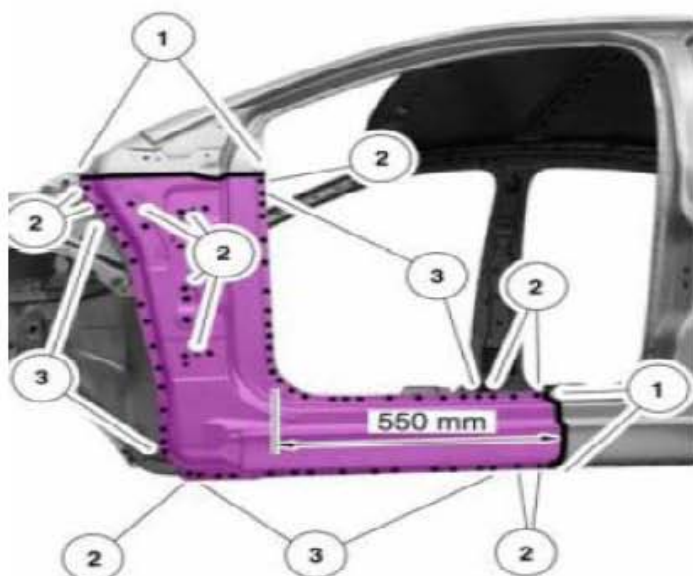
2) . A-柱/翼子板裙部钣金加强件, 磨除焊点。

注意: 要进入 B-柱内侧钣金的前方, 必须依据尺寸(550 mm) 在防砾板外侧分开的切割。



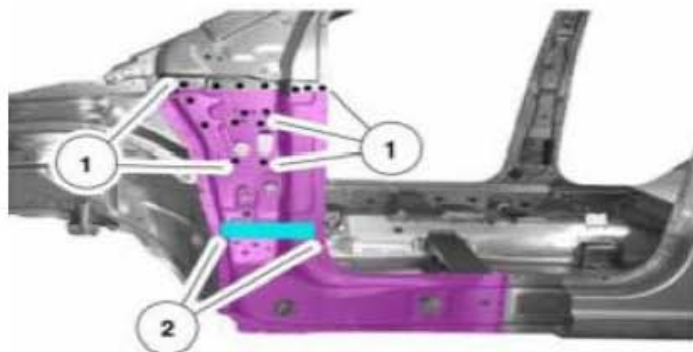
3) . A-柱外侧

1. 切割点。
2. 磨除焊点。
3. 磨除焊点 (两块钣金厚度)。



4) . A-柱加强件

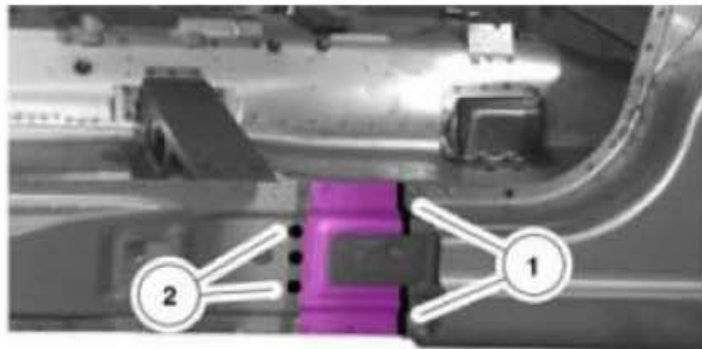
1. 磨除焊点。
2. 加热部位 (大约 170°) 与拆开NVH 组件。



5). B-柱内侧钣金

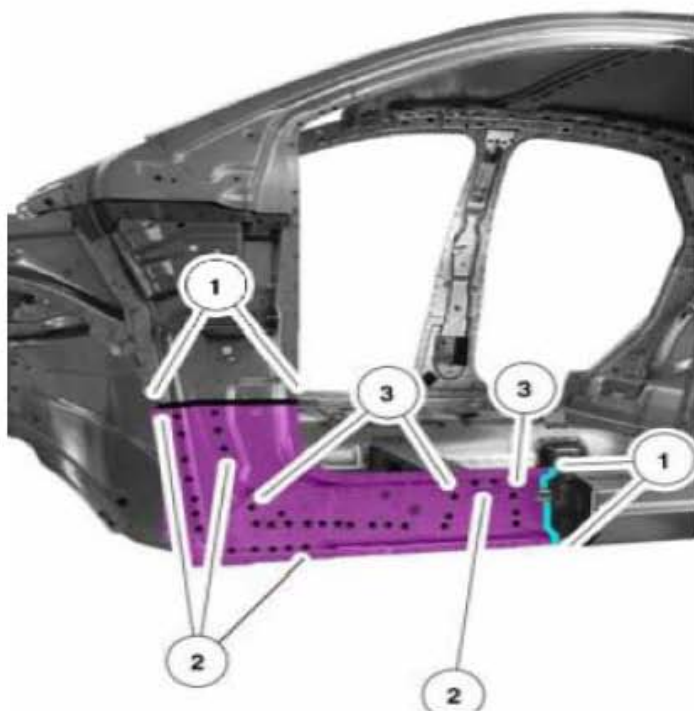
1. 切割点。
2. 磨除焊点。

注意：要进入原来的 A-柱内侧钣金接合处，必须在 B-柱内侧钣金的前方切割并拆除。安装时切除的部位会再被使用。



6). A-柱内侧

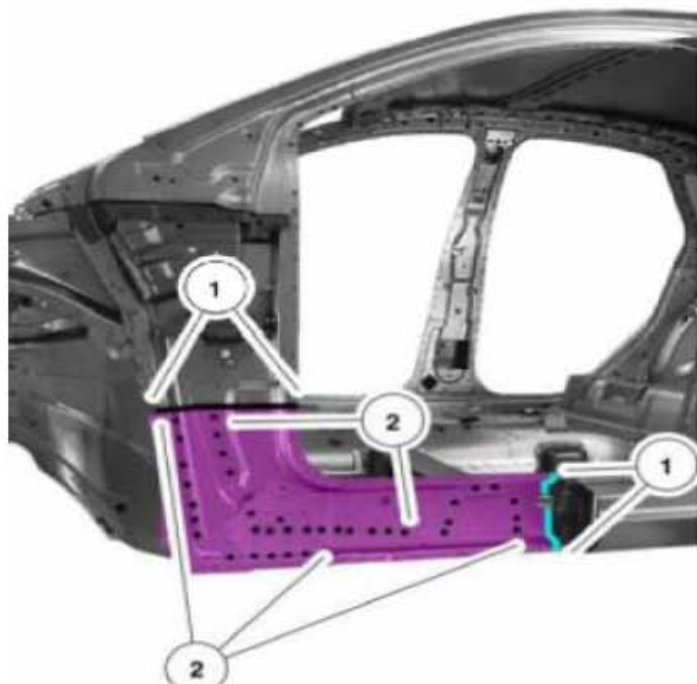
1. 切割点。
2. 磨除焊点。
3. 磨除焊点（两块钣金厚度）。



26.4 A-柱外侧钣金与加强件安装

1) . A-柱内侧

1. 连续 MIG 缝焊。
2. 电阻熔焊。



2) . A-柱加强件，熔焊的位置钻孔(直径：10 mm)。

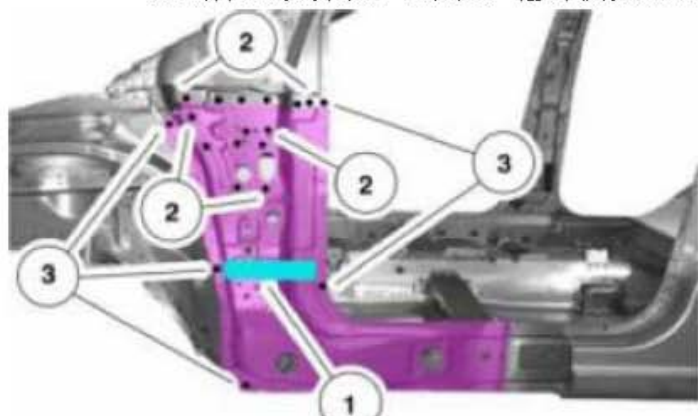


3) . A-柱加强件

1. 涂抹单一-组件玻璃黏胶到 NVH 组件。
2. 熔焊。
3. 电阻熔焊。

注意:

- 只有补钉焊 A-柱加强件。
- 最后的焊接点是在A-柱外侧安装时焊接。熔焊部位（位置 2）在 A-柱加强件必须研磨，否则 A-柱外侧无法正确的安装。



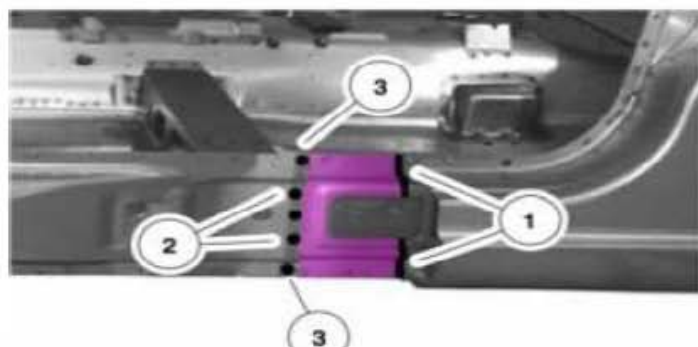
4) . B-柱内侧钣金，熔焊。

注意: 在 B-柱内侧钣件的熔焊部位必须研磨，否则无法使用电阻焊点来安装。



5) . B-柱内侧钣金

1. 连续 MIG 缝焊。
2. 熔焊。
3. 电阻熔焊。

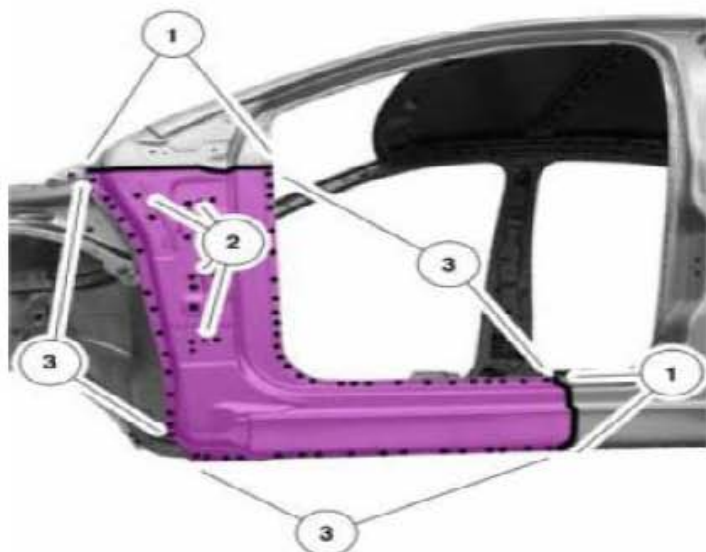


6). A-柱外侧, 熔焊部位的钻孔 (直径: 10 mm)。



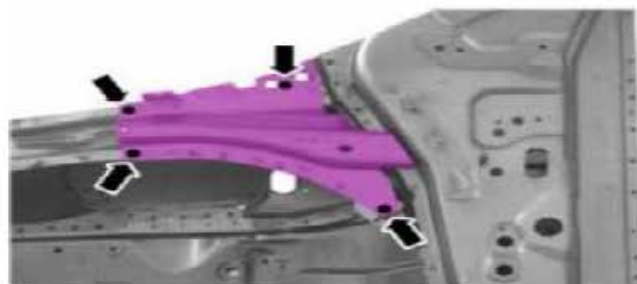
7). A-柱外侧

1. 连续 MIG 缝焊。
2. 熔焊。
3. 电阻熔焊。



8). A-柱/翼子板裙部钣金加强件, 电阻熔焊。

注意: 只有补钉-焊 A-柱/翼子板裙部钣金加强件。最后的焊接点是在翼子板钣金加强件安装时焊接。



26.5 B 柱与加强件拆卸— 5 门

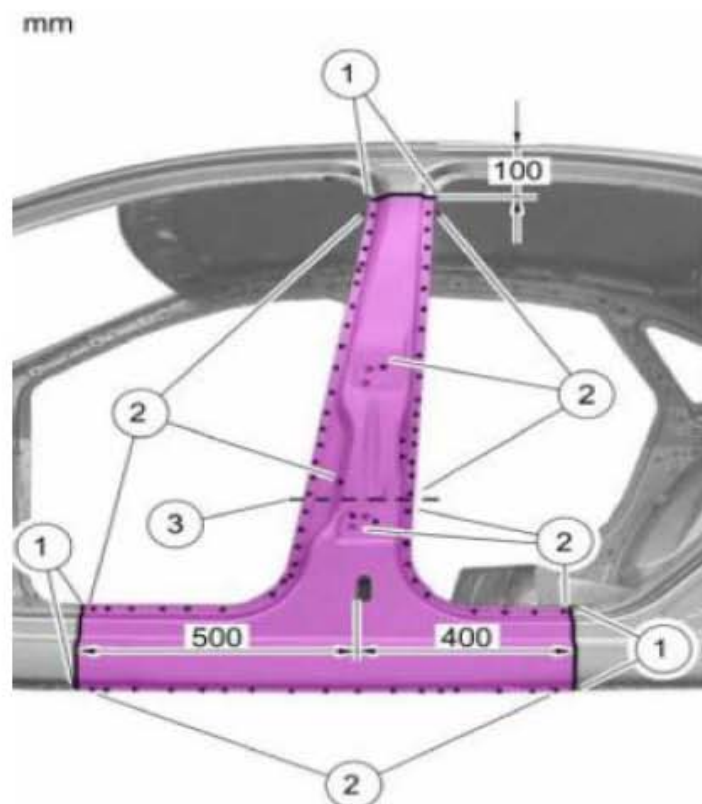
1). 一般注意事项:

- 需要的拆卸动作: 前门、后门、B-柱饰板、防砾板饰板、顶蓬、前与后座椅。
- 掀开地毯并且从工作部位将线束移开。

2). B-柱外侧

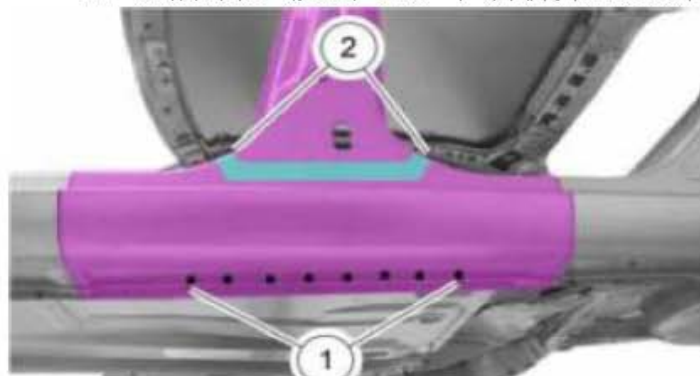
1. 切除部位。
2. 磨除焊点。
3. 局部更换分别的切割。

注意：如果 B-柱加强件也更换新品，则必须依据尺寸分别在门坎以及B-柱定部切割。如果只有 B-柱外侧钣件的底部更换新品，则车门铰链固定点上方分别切割。



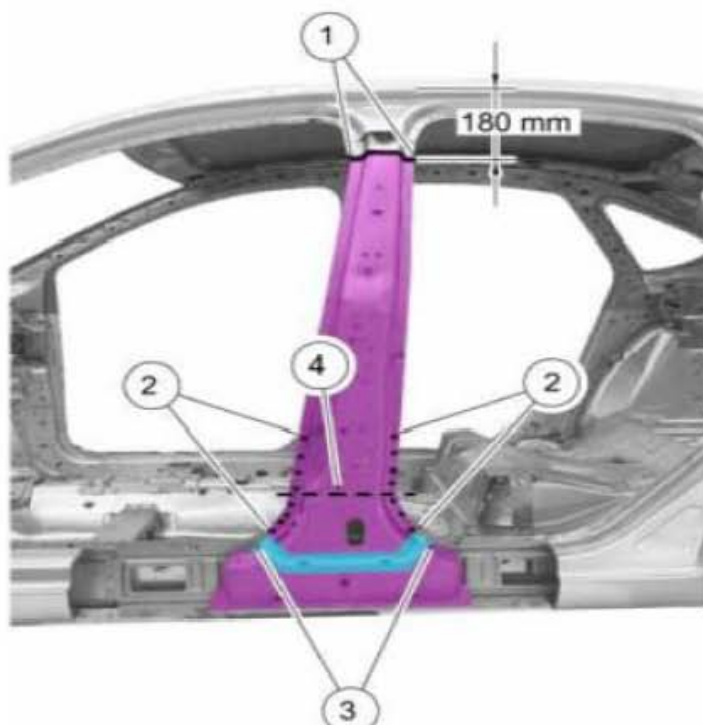
3). B柱外侧

1. 磨除焊点。
2. 加热部位 (大约 170°) 并拆开NVH 组件。



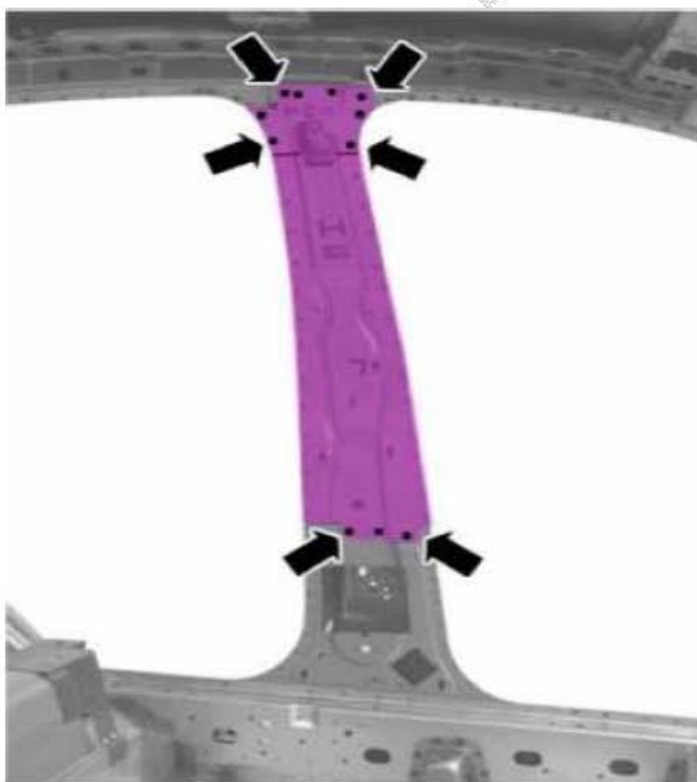
4). B柱加强件

1. 切割点。
2. 磨除焊点。
3. 加热部位 (大约 170°) 并拆开 NVH 组件。
4. 局部更换的分别的切割。

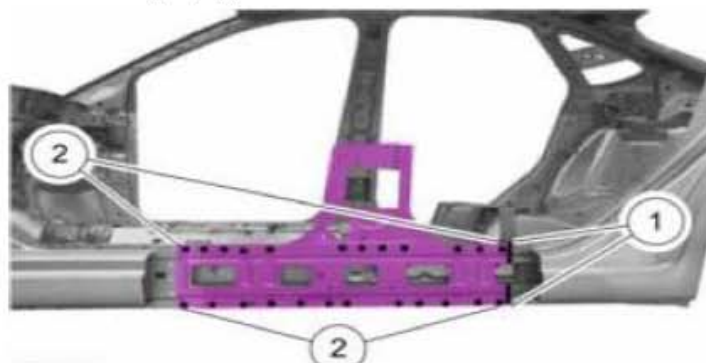


5). B柱 (内视图), 磨除焊点。

注意: 朝下拆卸 B-柱加强件与 B-柱内侧钣金件。

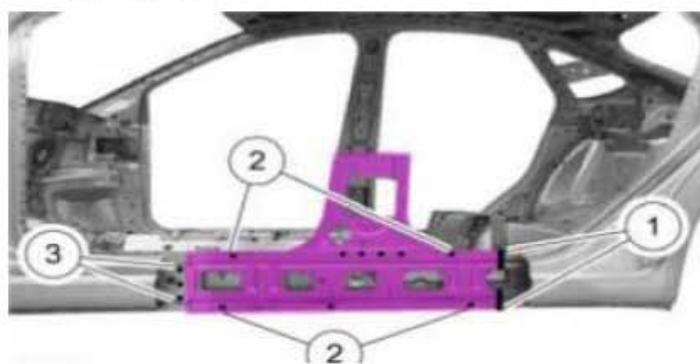


- 6). B柱内部
1. 切割点。
 2. 磨除焊点。



26.6 B柱与加强件安装— 5门

- 1). B柱内侧
1. 连续 MIG缝焊。
 2. 电阻熔焊。
 3. 熔焊。

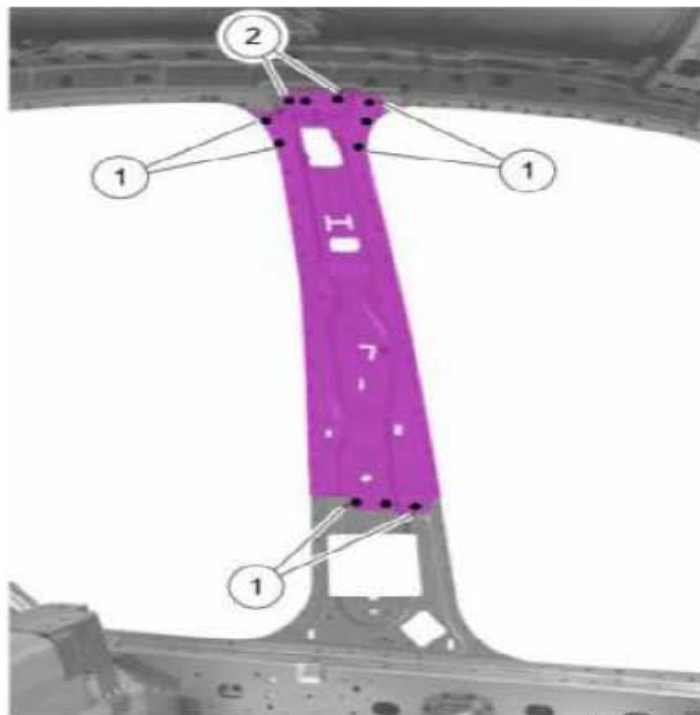


- 2). B柱内侧，熔焊处的钻孔。



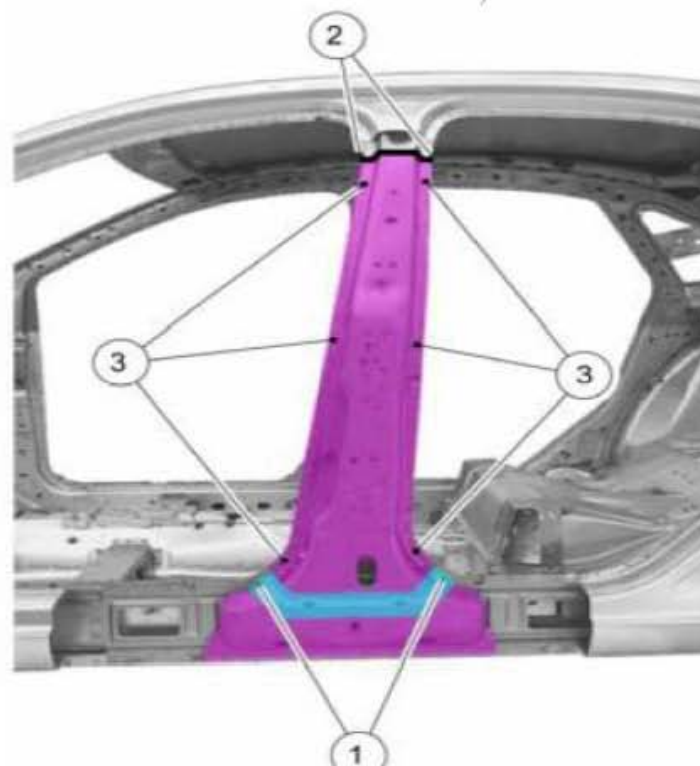
3) . B柱内侧

1. 电阻熔焊。
2. 熔焊。



4) . B柱加强件

1. 涂抹单块-组件 玻璃黏胶到NVH 组件。
2. 连续 MIG缝焊。
3. 电阻焊点 (只有补钉焊接)。

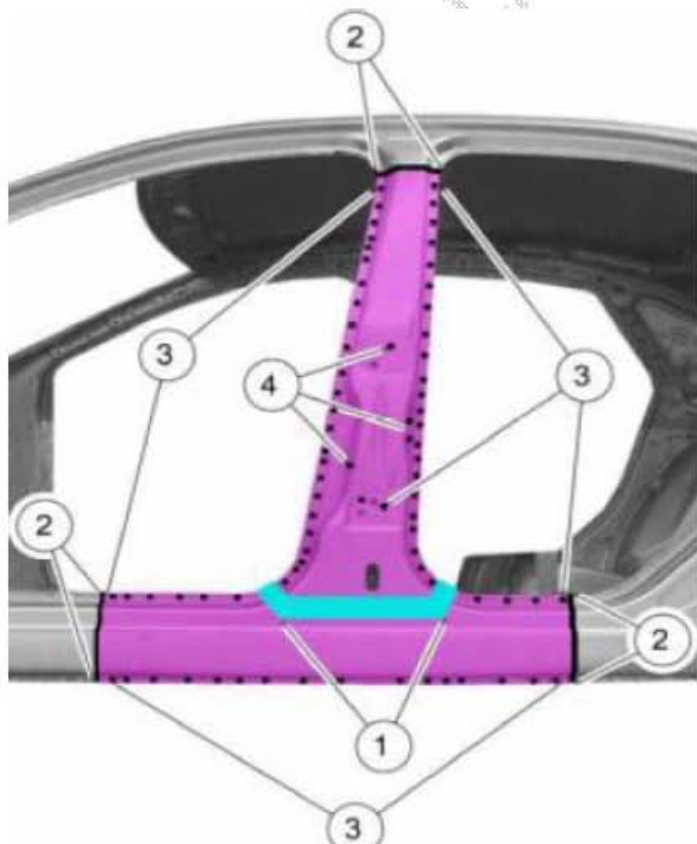


5). B柱外侧，熔焊处的钻孔。

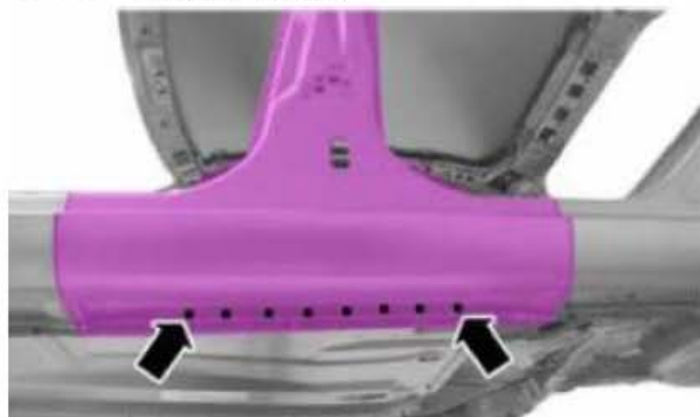


6). B柱加强件

1. 涂抹单块-组件玻璃黏胶到NVH 组件。
2. 连续 MIG缝焊。
3. 电阻熔焊。
4. 熔焊。



7) . B- 柱外侧，熔焊。



LAUNCH