

10. 侧边钣金维修

10.1 润滑剂，密封胶与黏着剂

项目	规格
PU 玻璃黏胶 (150 ml)	WSK-M11 P57-A1
金属黏接套件 - 2-组件	WSK-M4 G200 A/B

10.2 防砾板拆卸— 5 门

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。

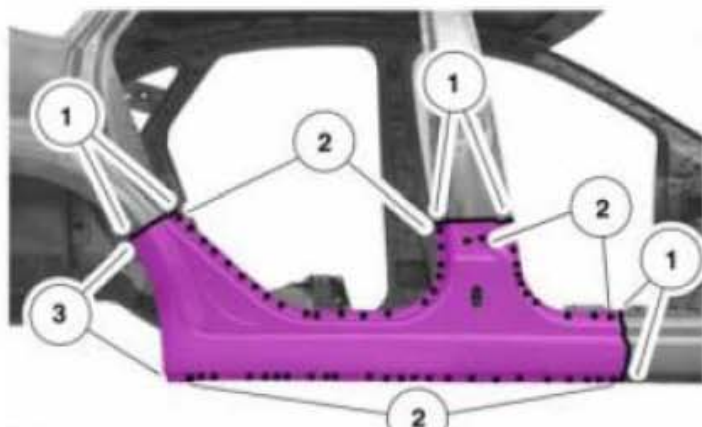
2). 防砾板

- 切除部位。



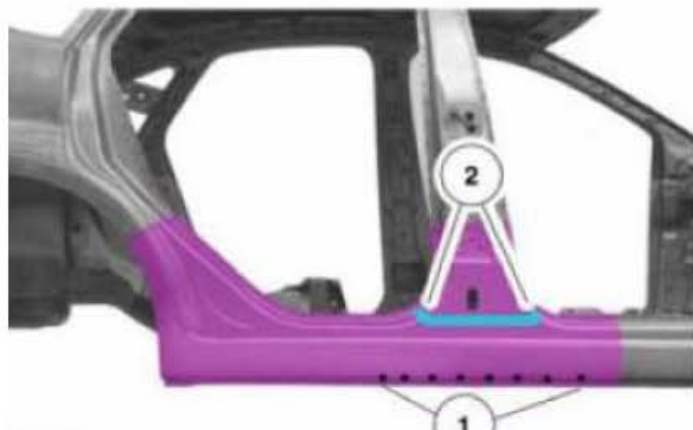
3). 防砾板

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。



10.3 防砾板安装— 5门

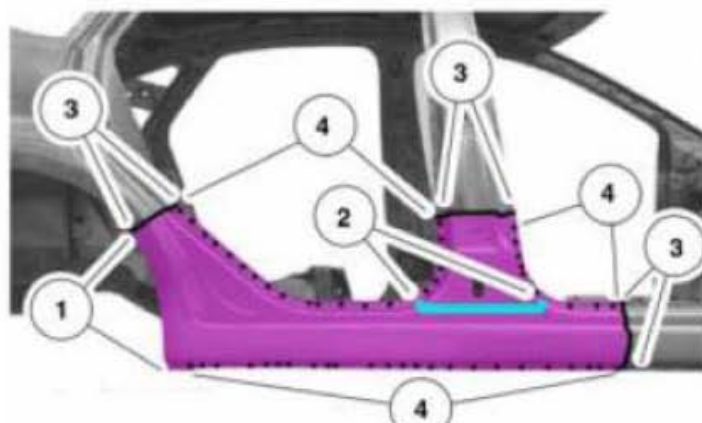
1). 防砾板

- 熔焊的位置钻孔。

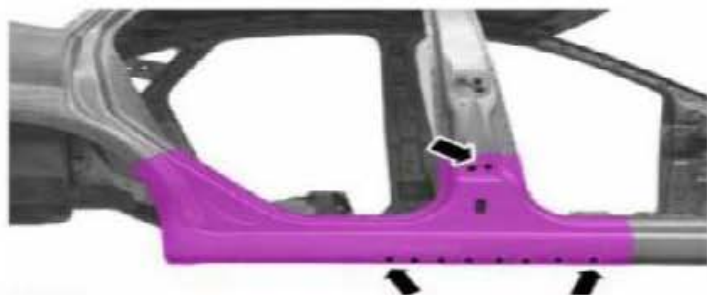


2). 防砾板

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。

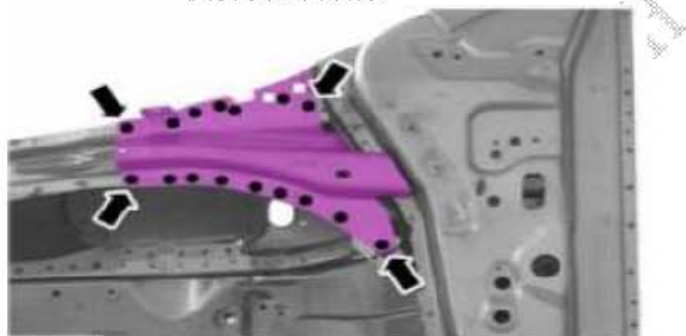


- 3). 防砾板
- 熔焊。

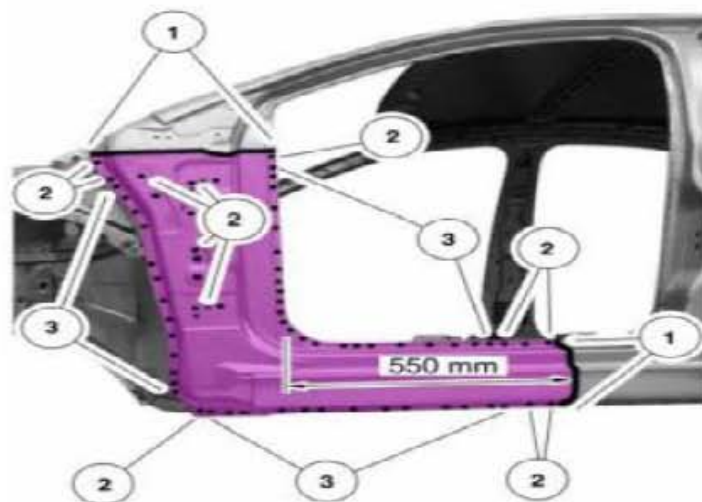


10.4 A柱外侧钣金章节与加强件拆卸

- 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。

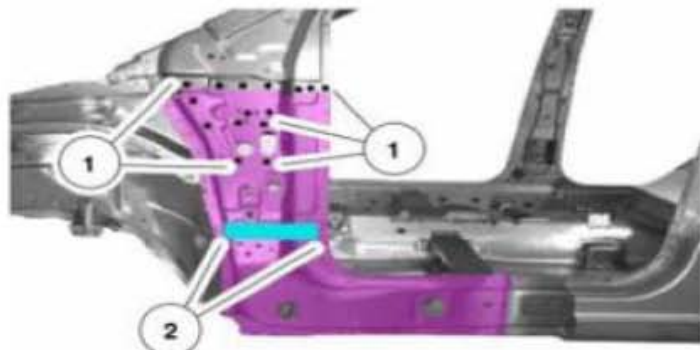


- 3). A柱外侧
1. 切割点。
 2. 磨除焊点。
 2. 磨除焊点 (两块钣金厚度)。



4). A柱加强件

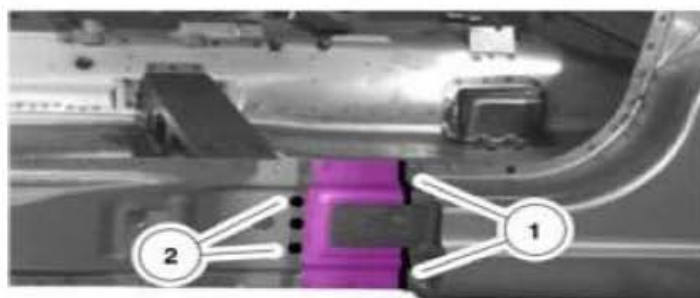
1. 磨除焊点。
2. 加热部位 (大约 170°) 与拆开NVH组件。



5). B柱内侧钣金

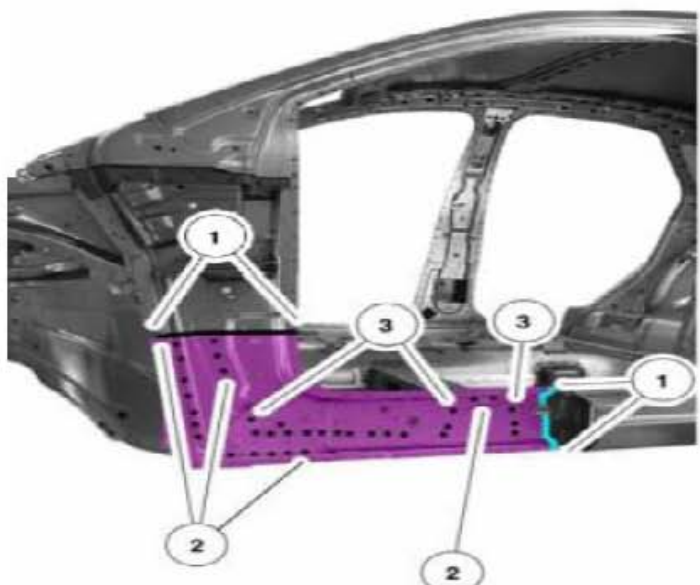
1. 切割点。
2. 磨除焊点。

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

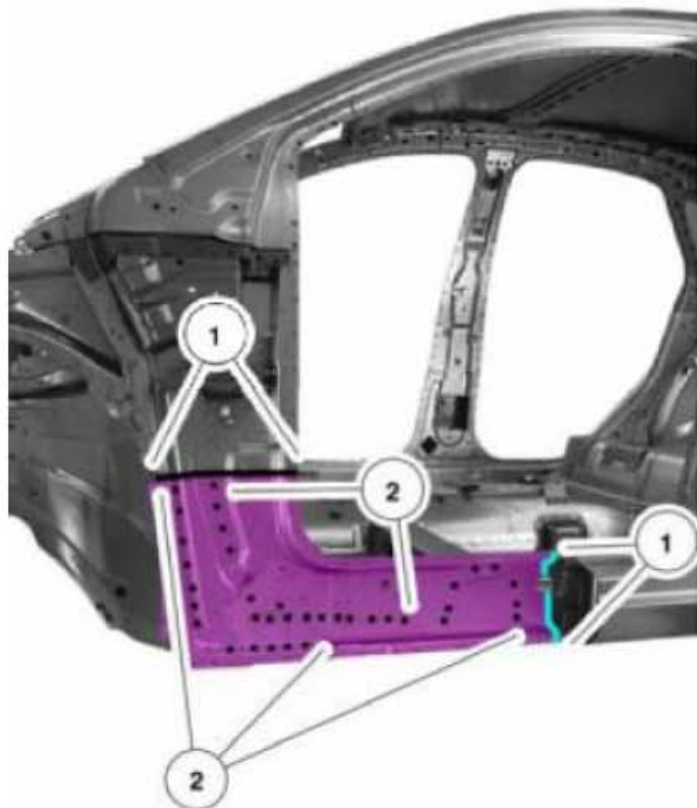
1. 切割点。
2. 磨除焊点。
3. 磨除焊点 (两块钣金厚度)。



10.5 A柱外侧钣金章节与加强件安装

1) . A柱内侧

1. 连续 MIG 缝焊。
2. 电阻熔焊。



2) . A柱加强件

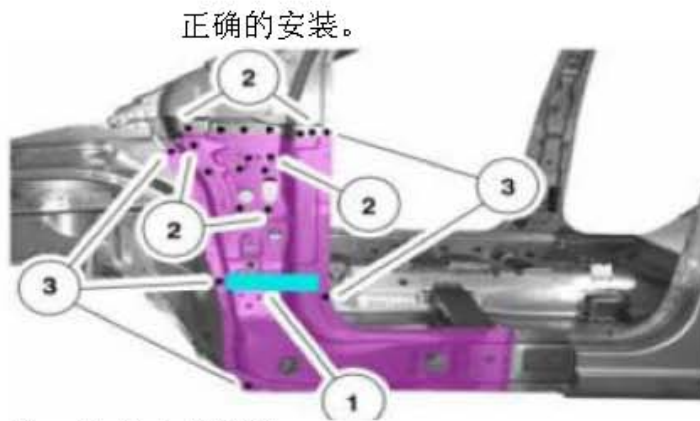
- 熔焊的位置钻孔(直径: 10 mm)。



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



4) . B-柱内侧钣金

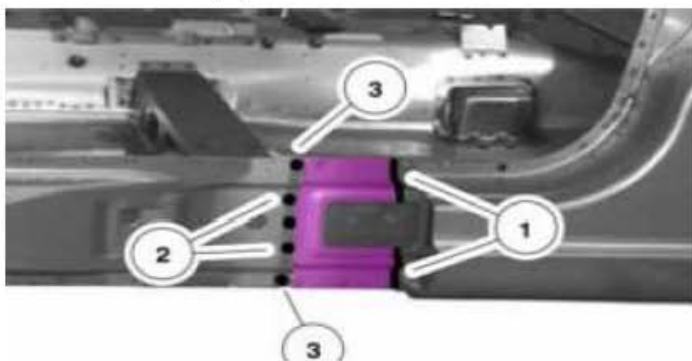
- 熔焊。

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。

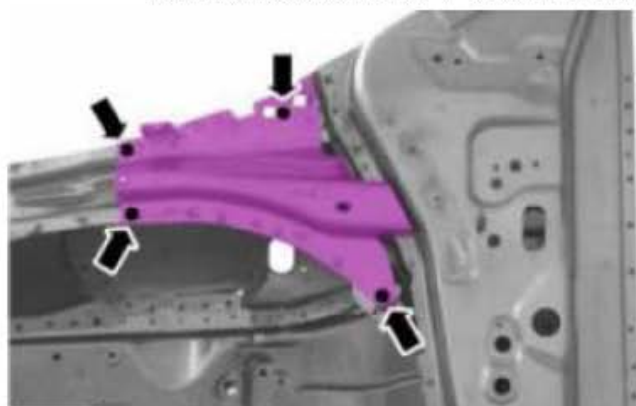


8). A-柱/翼子板裙部钣金加强件

- 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。

**10.6 B 柱与加强件拆卸— 5 门**

1). 一般注意事项

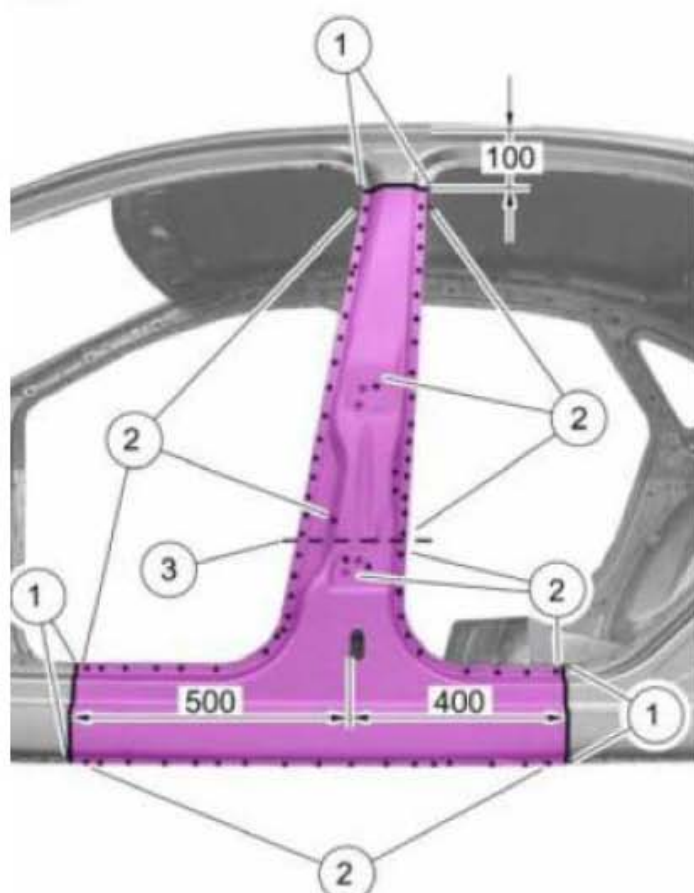
- 需要的拆卸动作：前门、后门、B-柱饰板、防砾板饰板、顶蓬、前与后座椅。
- 掀开地毯并且从工作部位将线束移开。

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。

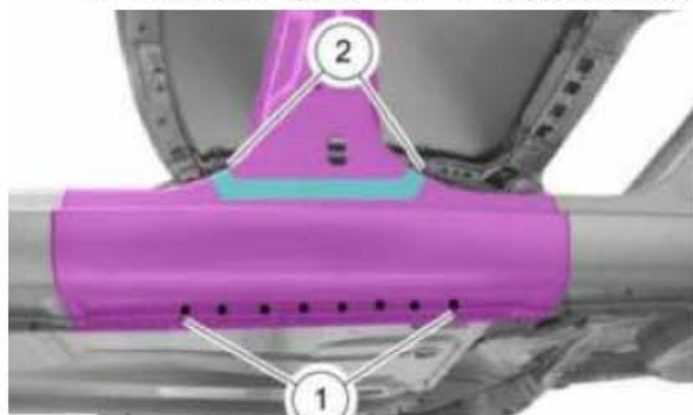
注意：如果 B-柱加强件也更换新品，则必须依据尺寸分别在门坎以及B-柱定部切割。如果只有 B-柱外侧钣件的底部更换新品，则车门铰链固定点上方分别切割。

mm

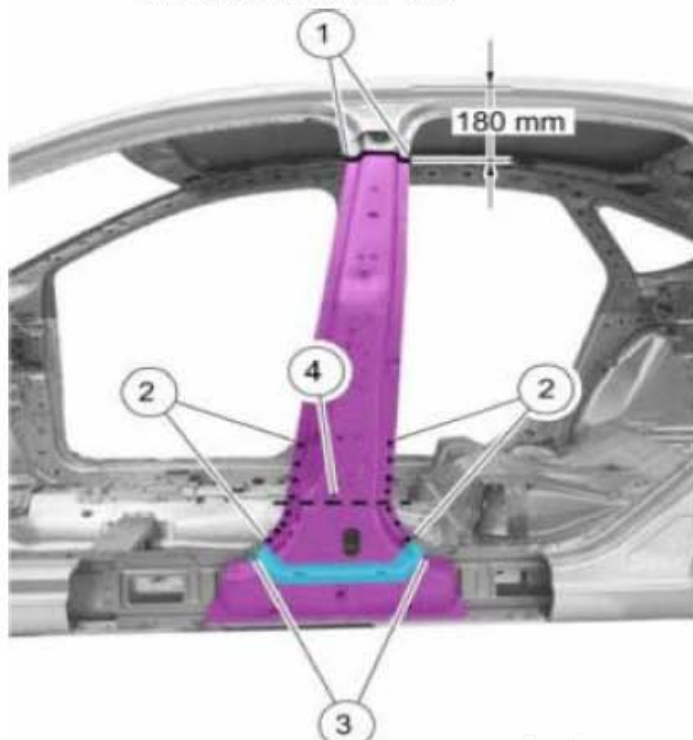


3). B柱外侧

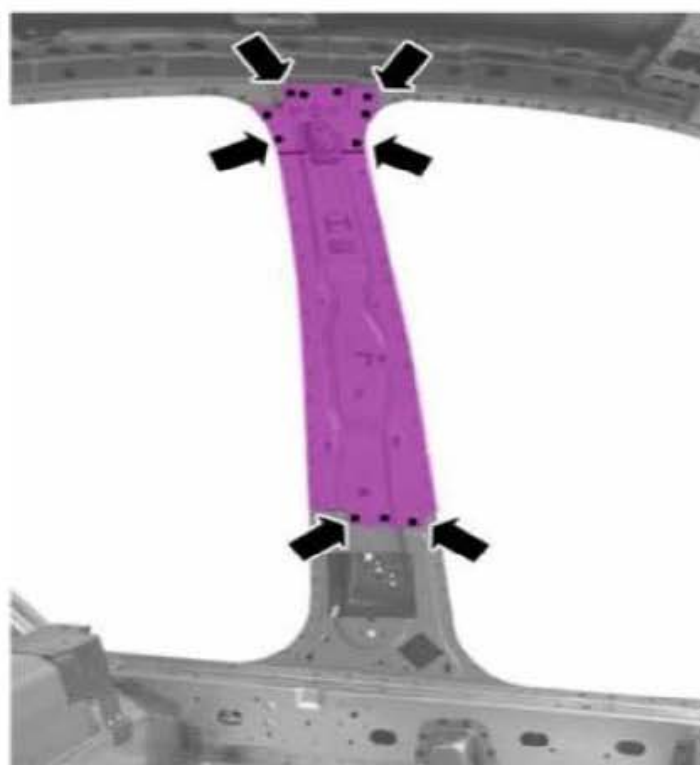
1. 磨除焊点。
2. 加热部位 (大约 170°) 并拆开NVH组件。



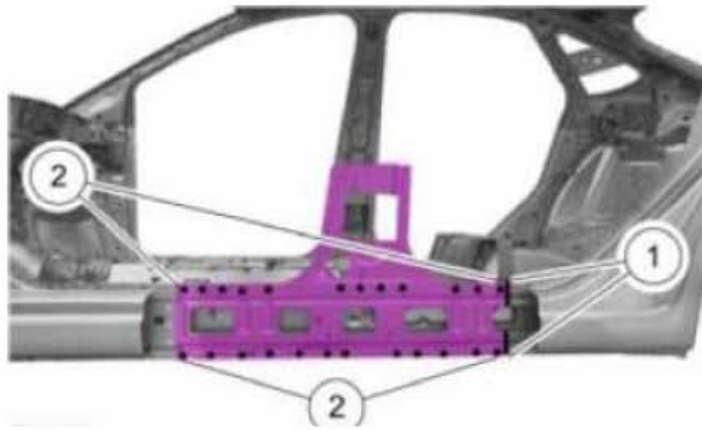
- 4). B柱加强件
1. 切割点。
 2. 磨除焊点。
 3. 加热部位 (大约 170°) 并拆开 NVH组件。
 4. 局部更换的分别的切割。



- 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。

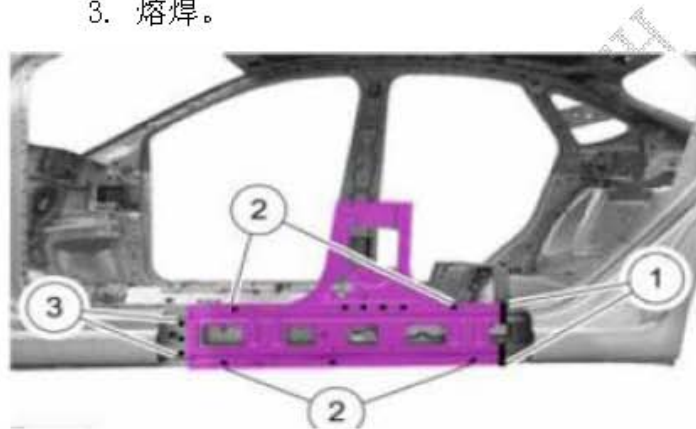


- 6) . B柱内部
1. 切割点。
 2. 磨除焊点。



10.7 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。

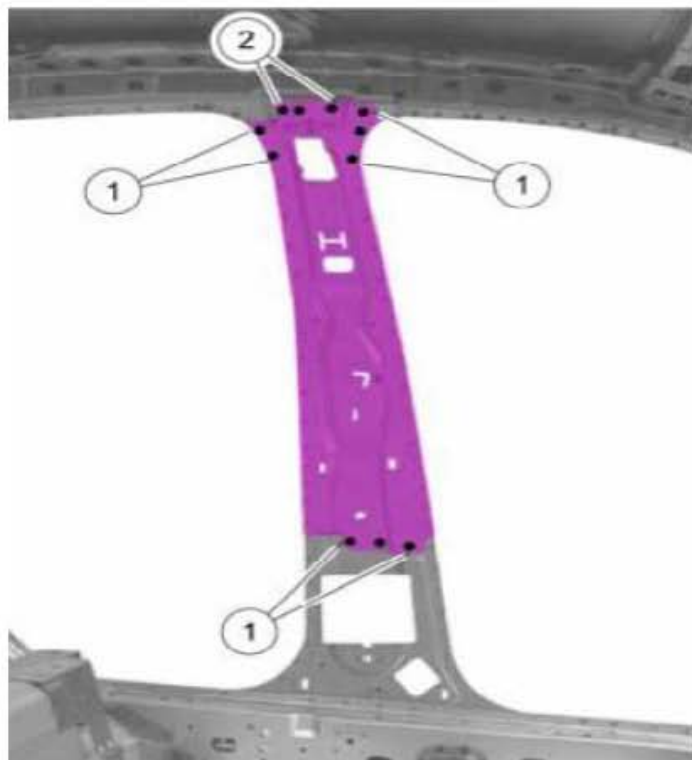


- 2) . B柱内侧
- 熔焊处的钻孔。



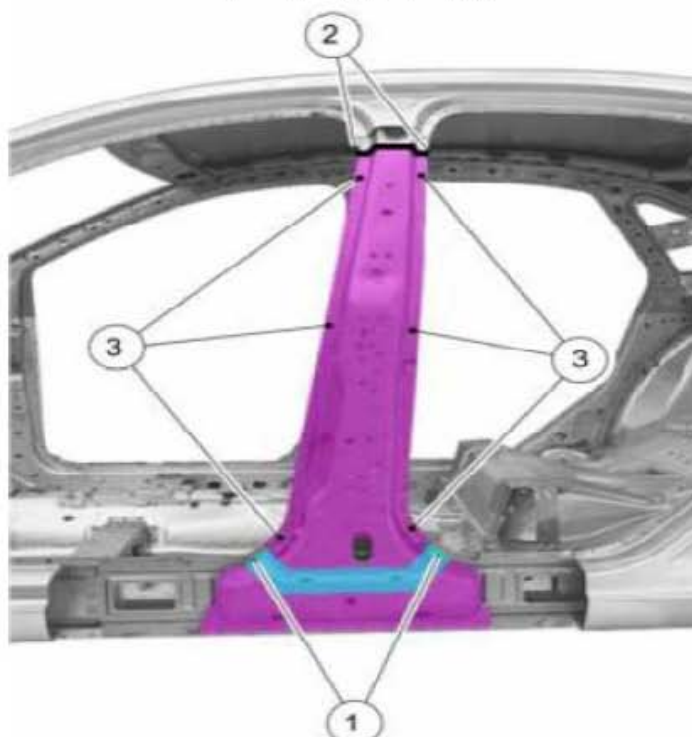
3) . B-柱内侧

1. 电阻熔焊。
2. 熔焊。



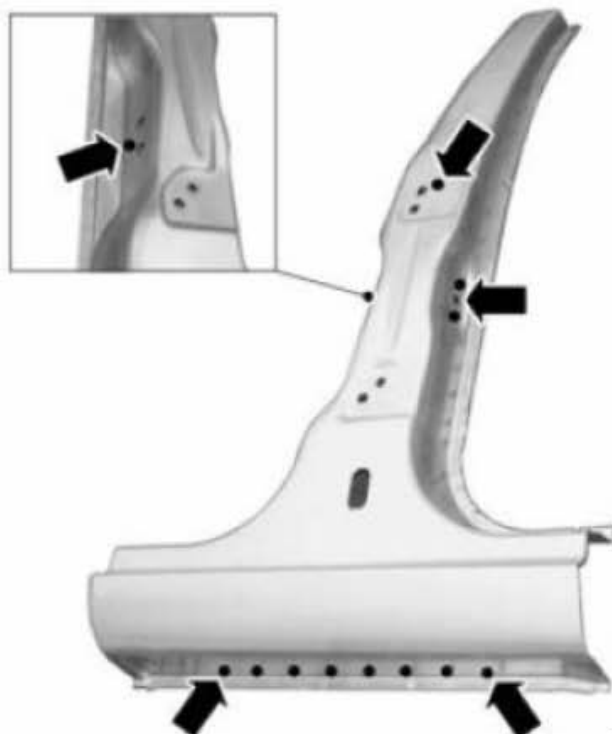
4) . B柱加强件

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)。



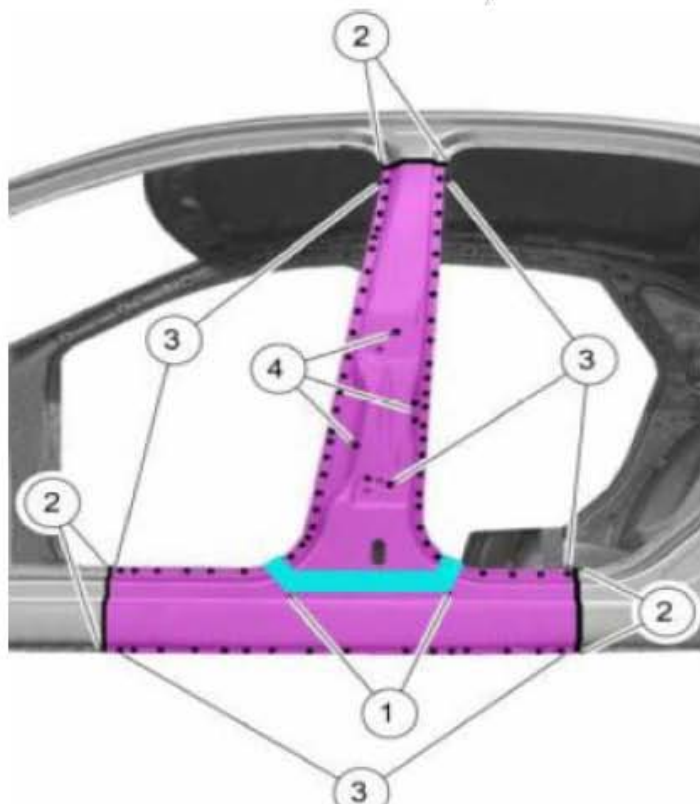
5). B-柱外侧

- 熔焊处的钻孔。

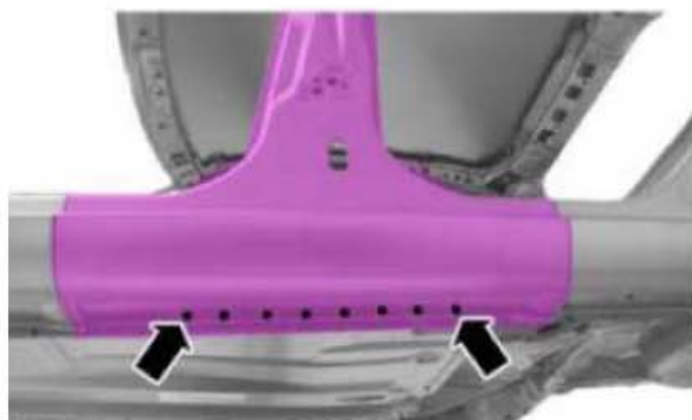


6). B柱加强件

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