

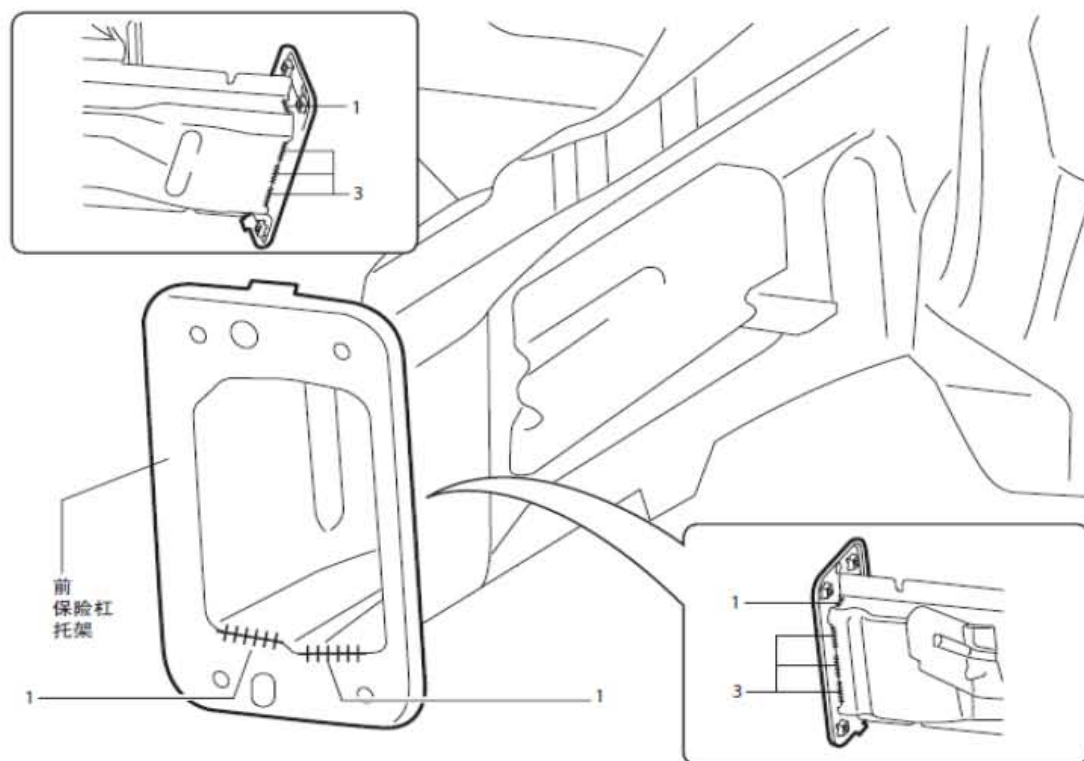
## 2. 车身板件的更换

### 2.1 前保险杠托架

标记符号	含义
	连续MIG焊接

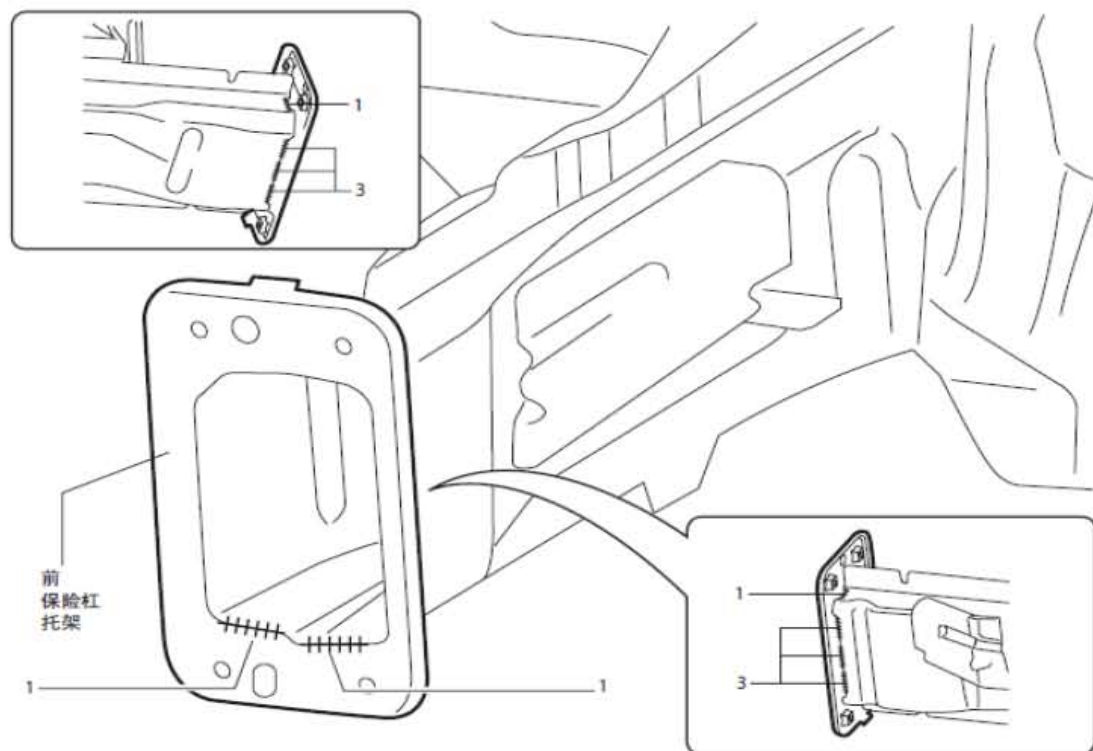
#### 2.1.1 拆卸

1). 拆下前保险杠托架。



#### 2.1.2 安装

- 1). 在安装新的零部件时，视需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 2). 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 3). 在图中所示的10个位置进行连续MIG焊接（惰性气体保护焊接）。

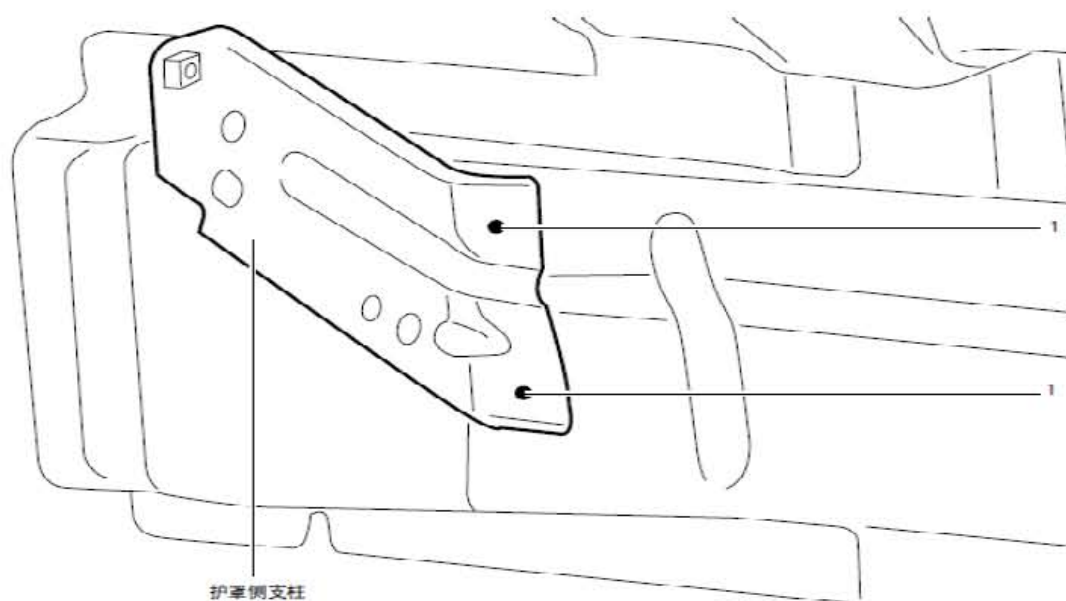


## 2.2 护罩侧支柱

### 2.2.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊

1) . 在图中所示的2 个位置钻孔。

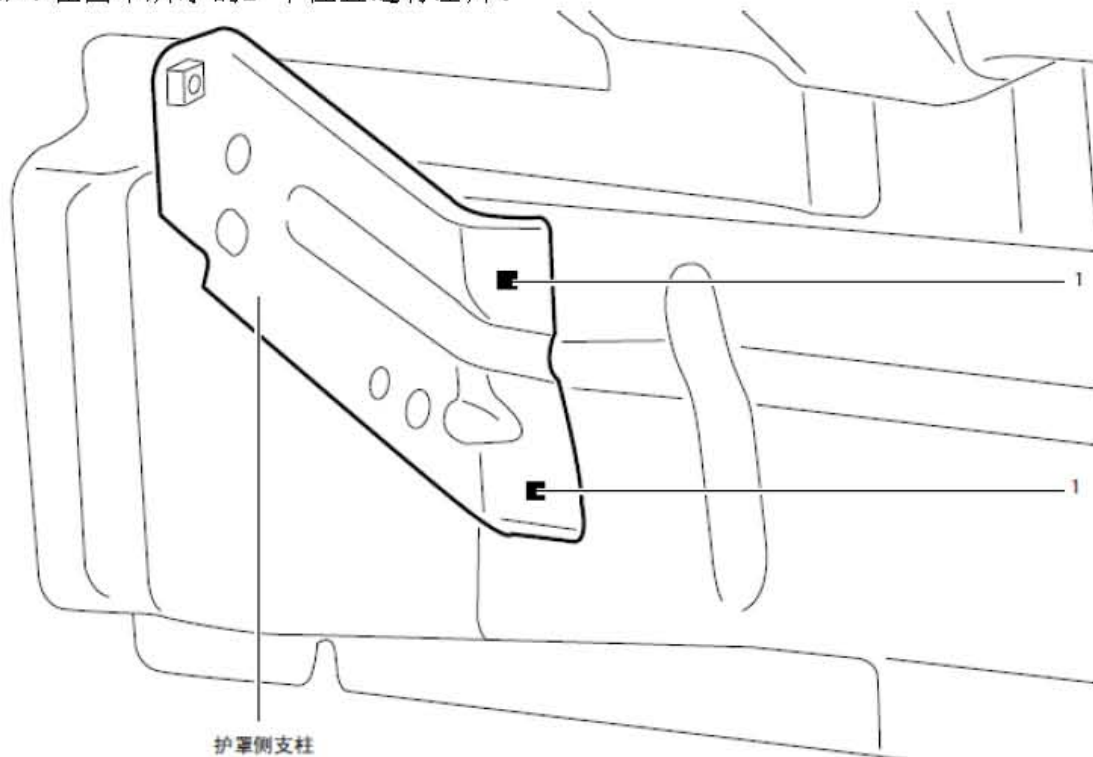


2) . 拆下护罩侧支柱。

## 2.2.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1) . 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2) . 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 3) . 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
- 4) . 在图中所示的2 个位置进行塞焊。

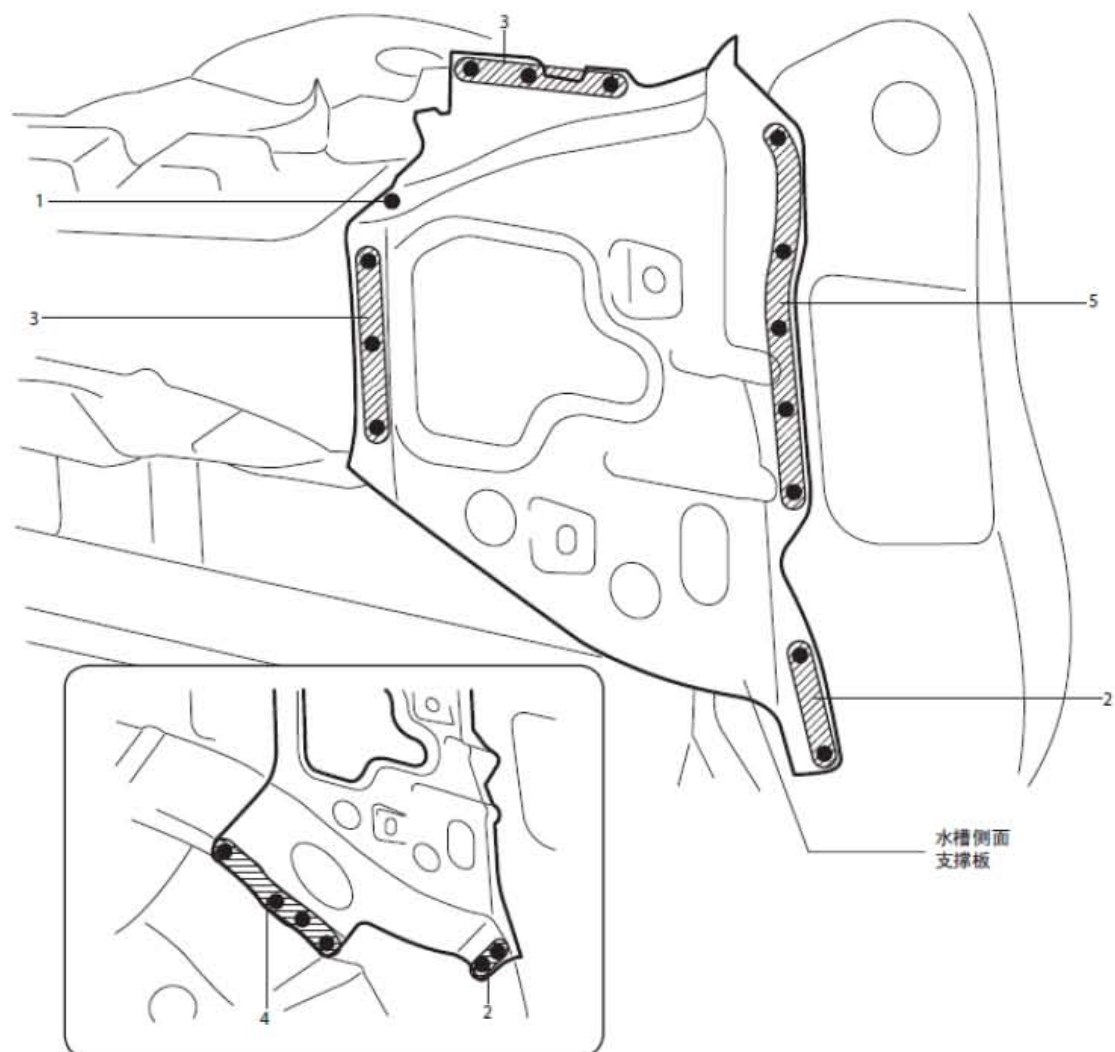


## 2.3 水槽侧面支撑板

### 2.3.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊

- 1) . 在图中所示的20 个位置钻孔。

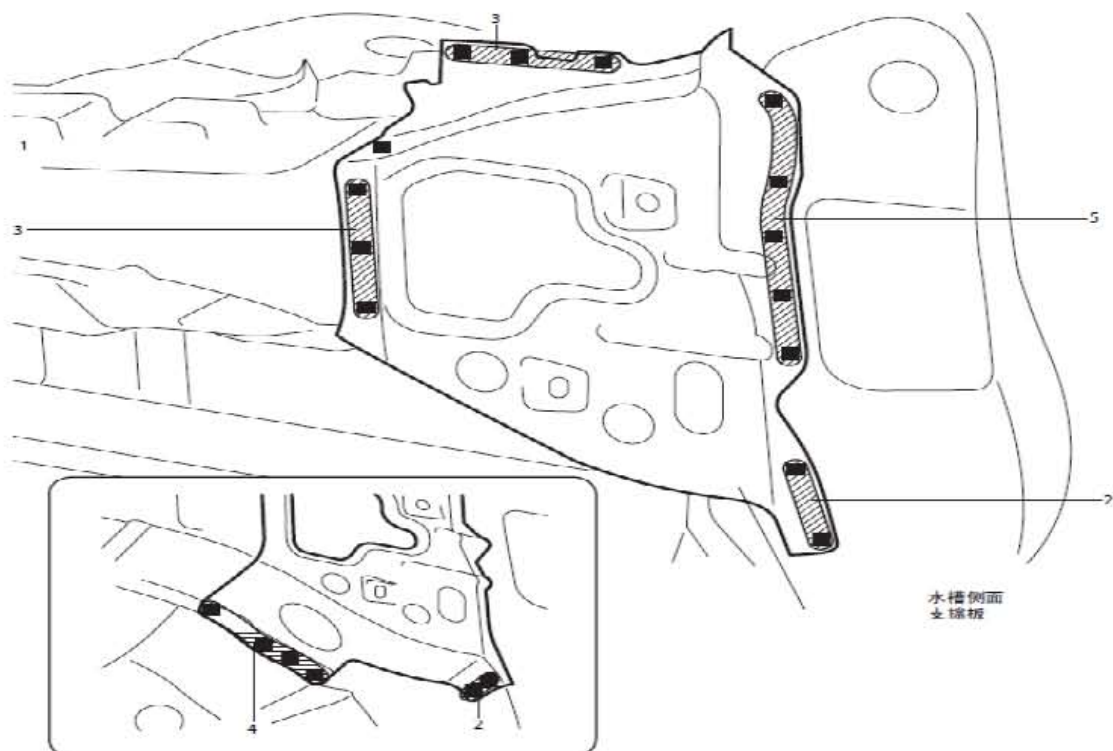


2) . 拆下水槽侧板。

### 2.3.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1) . 在安装新的零部件时，视需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 2) . 在安装新的零部件之前，为塞焊钻孔。
- 3) . 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 4) . 在图中所示的20 个位置进行塞焊。

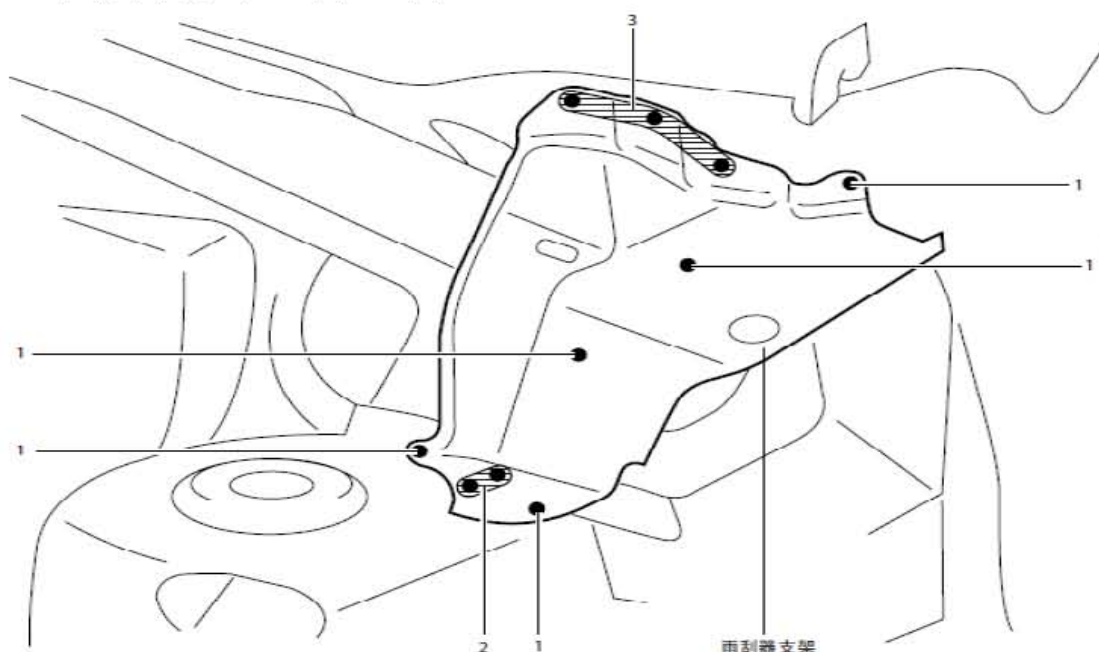


## 2.4 雨刮器支架组件

### 2.4.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊

1) . 在图中所示的10 个位置钻孔。

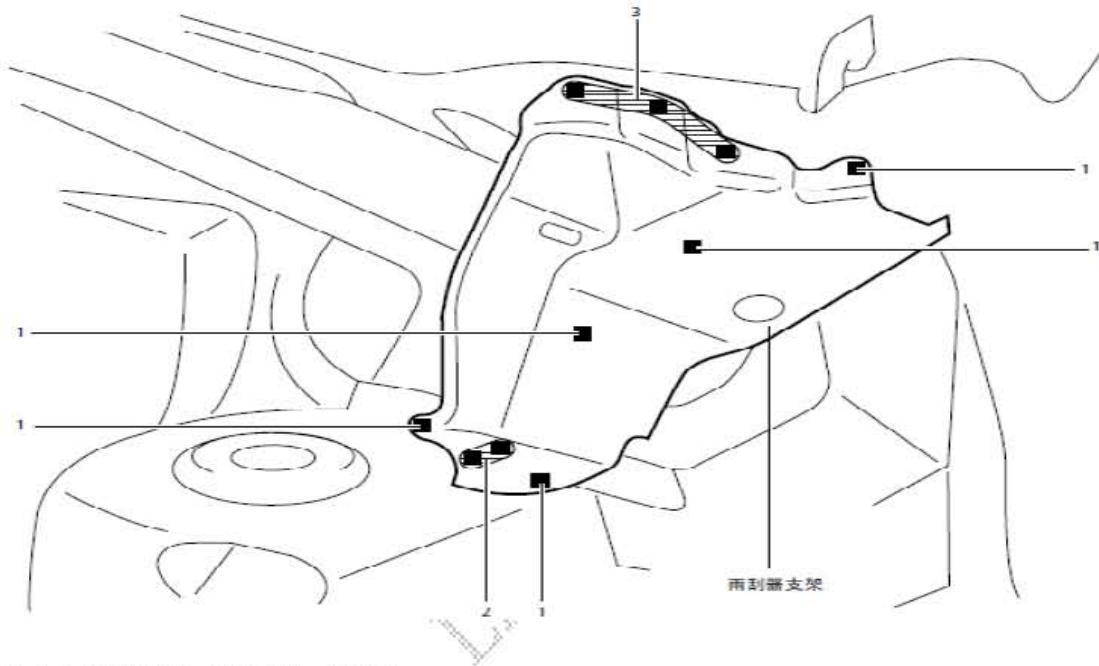


2) . 拆下雨刮器支架。

## 2.4.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1) . 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2) . 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 3) . 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
- 4) . 在图中所示的10 个位置进行塞焊。

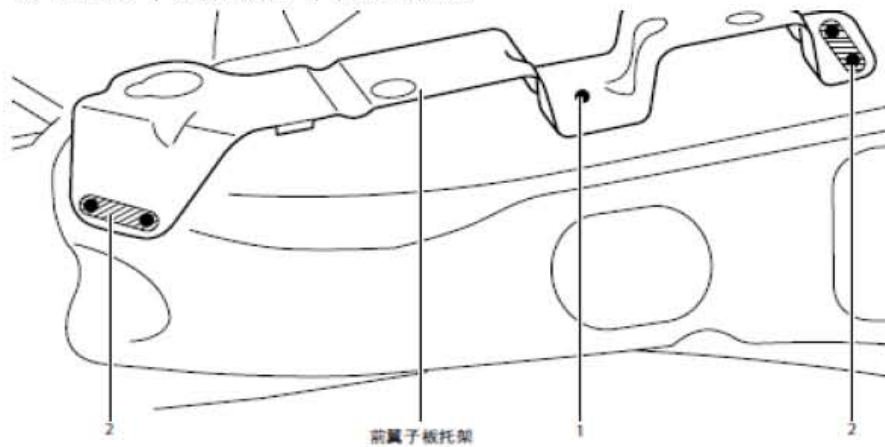


## 2.5 侧围加强板 (上)

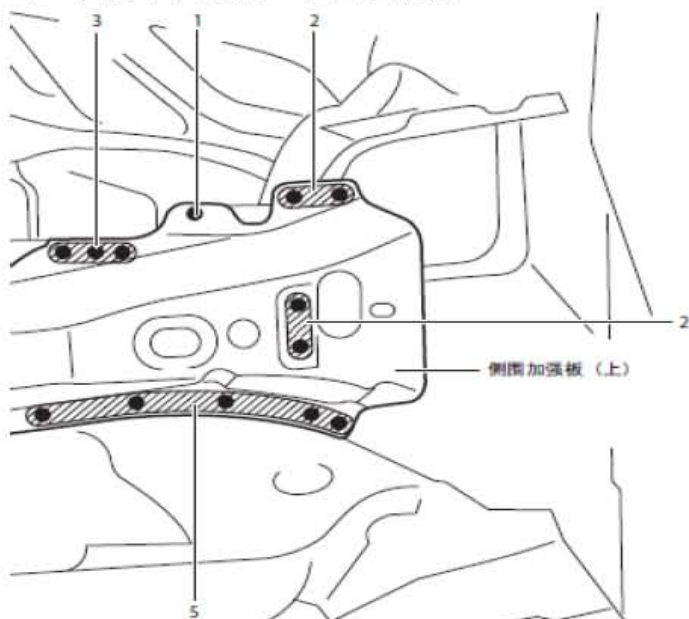
### 2.5.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊

- 1) . 在图中所示的5 个位置钻孔。



- 2). 拆下前翼子板托架。
- 3). 在图中所示的13个位置钻孔。

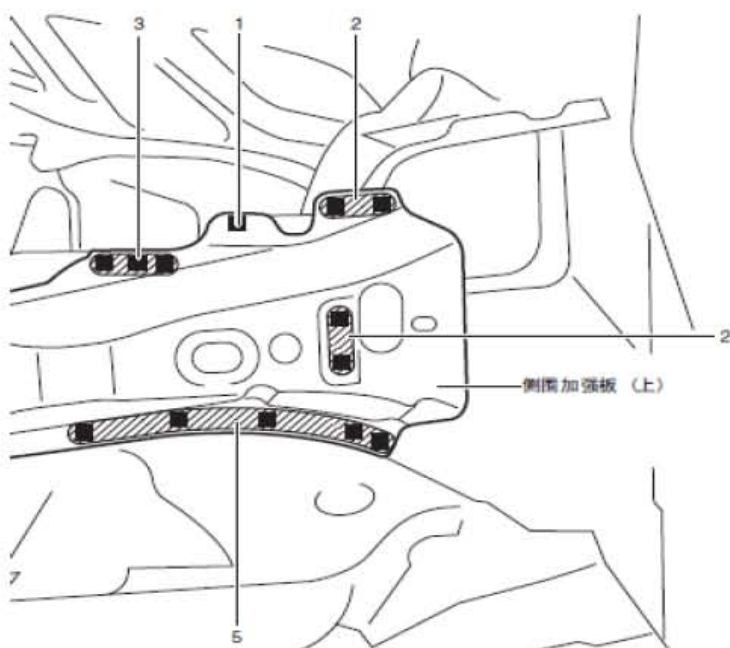


- 4). 拆下侧围加强板 (上)。

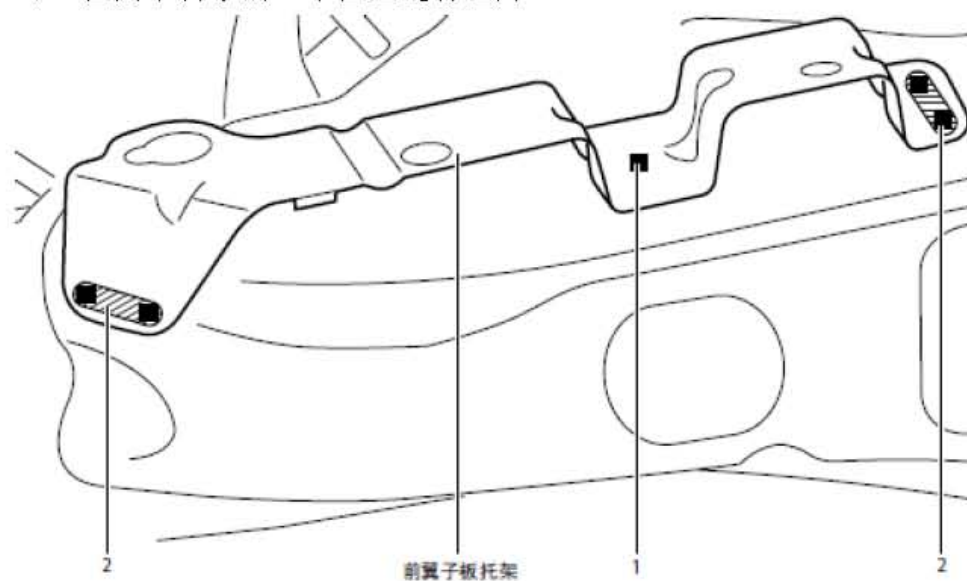
## 2.5.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1). 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2). 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 3). 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
- 4). 在图中所示的18个位置进行塞焊。



- 5). 安装侧围加强板（上）。
- 6). 在图中所示的5 个位置进行塞焊。



## 2.6 侧围加强板（下）

### 2.6.1 拆卸

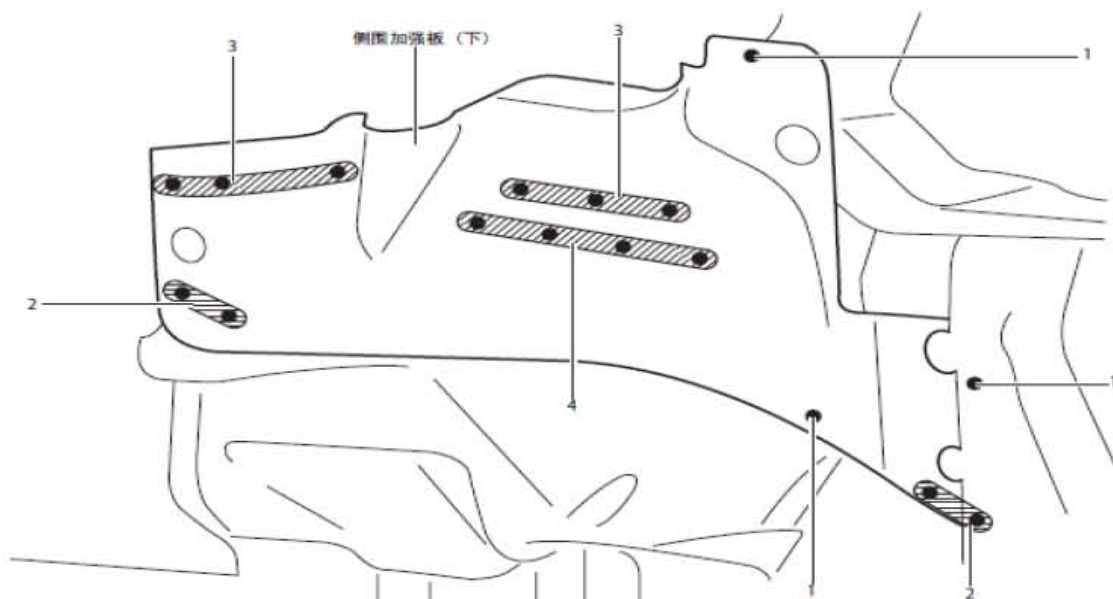
标记符号	含义
●	点焊

- 1). 在图中所示的2 个位置钻孔。





- 2). 拆下侧围加强板下支架。
- 3). 在图中所示的 17 个位置钻孔。

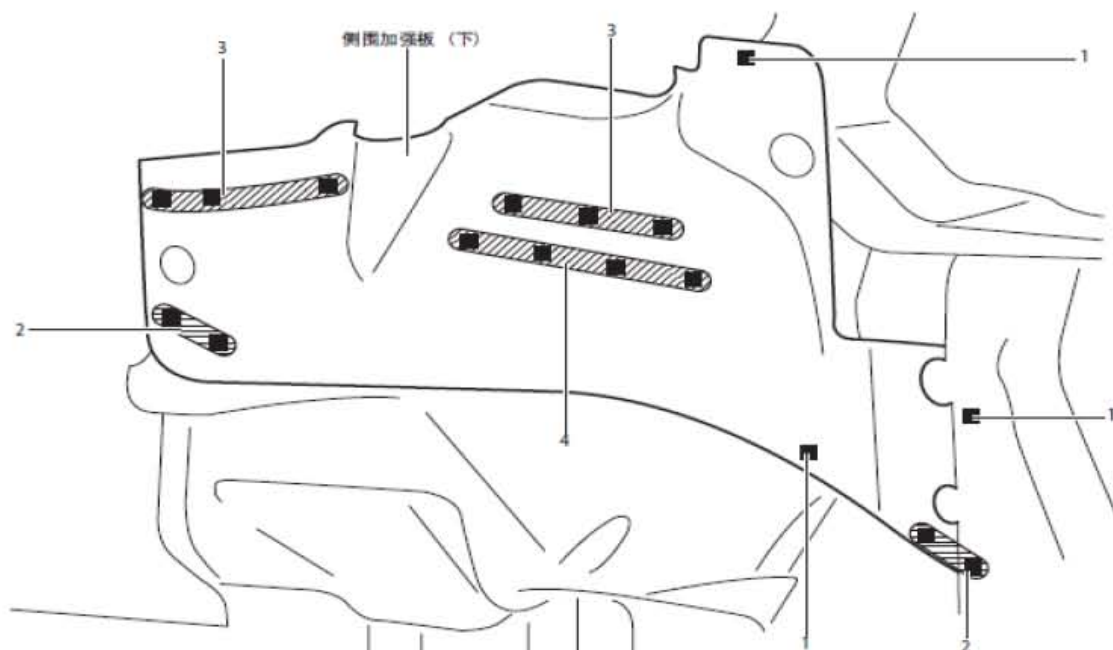


- 4). 拆下侧围加强板（下）。

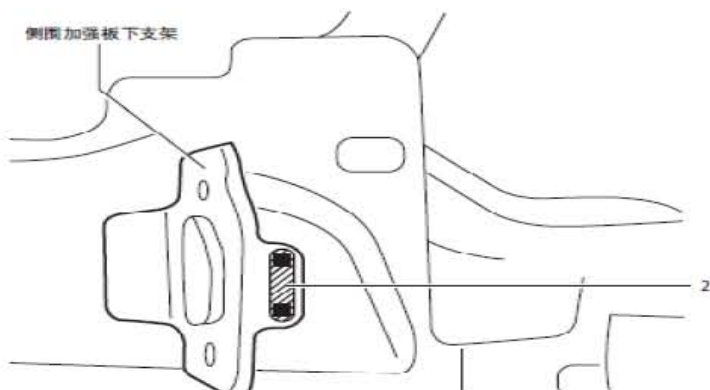
## 2.6.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1). 在安装新的零部件时，视需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 2). 在安装新的零部件之前，为塞焊钻孔。
- 3). 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 4). 在图中所示的 17 个位置进行塞焊。



- 5). 安装侧围加强板（下）。
- 6). 在图中所示的 2 个位置进行塞焊。

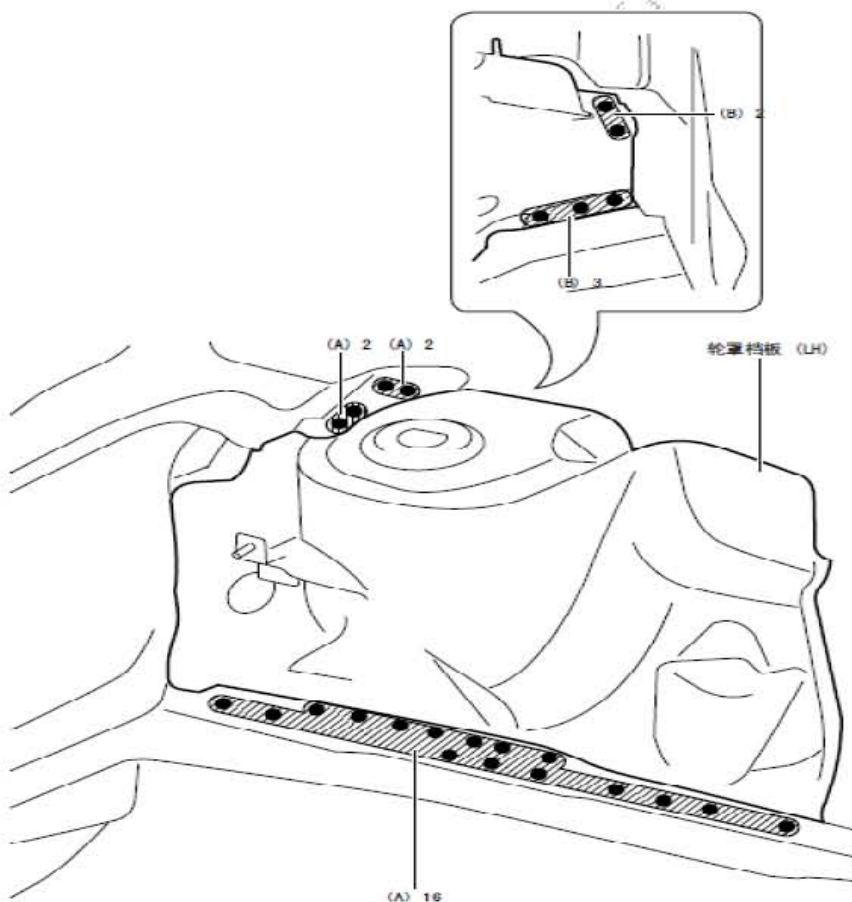


## 2.7 轮罩挡板组件

### 2.7.1 拆卸(LH)

标记符号	含义
●	点焊

- 1). 在图中 (A) 所示的 22 个位置钻孔，然后在图中 (B) 所示的 5 个位置钻孔。



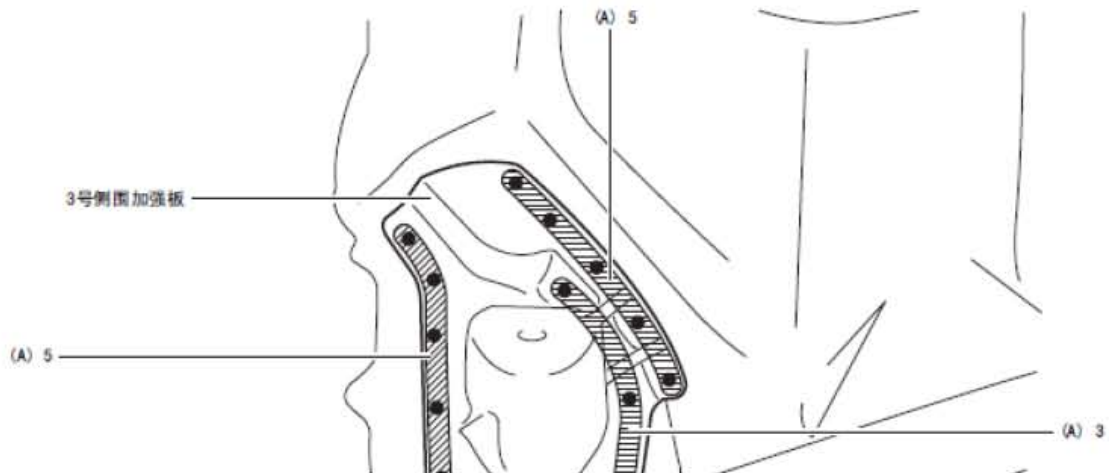
说明:通过前轮罩在 (B) 所示的5 个位置钻孔。

- 2). 拆下轮罩挡板组件 (LH)。

## 2.7.2 拆卸 (RH)

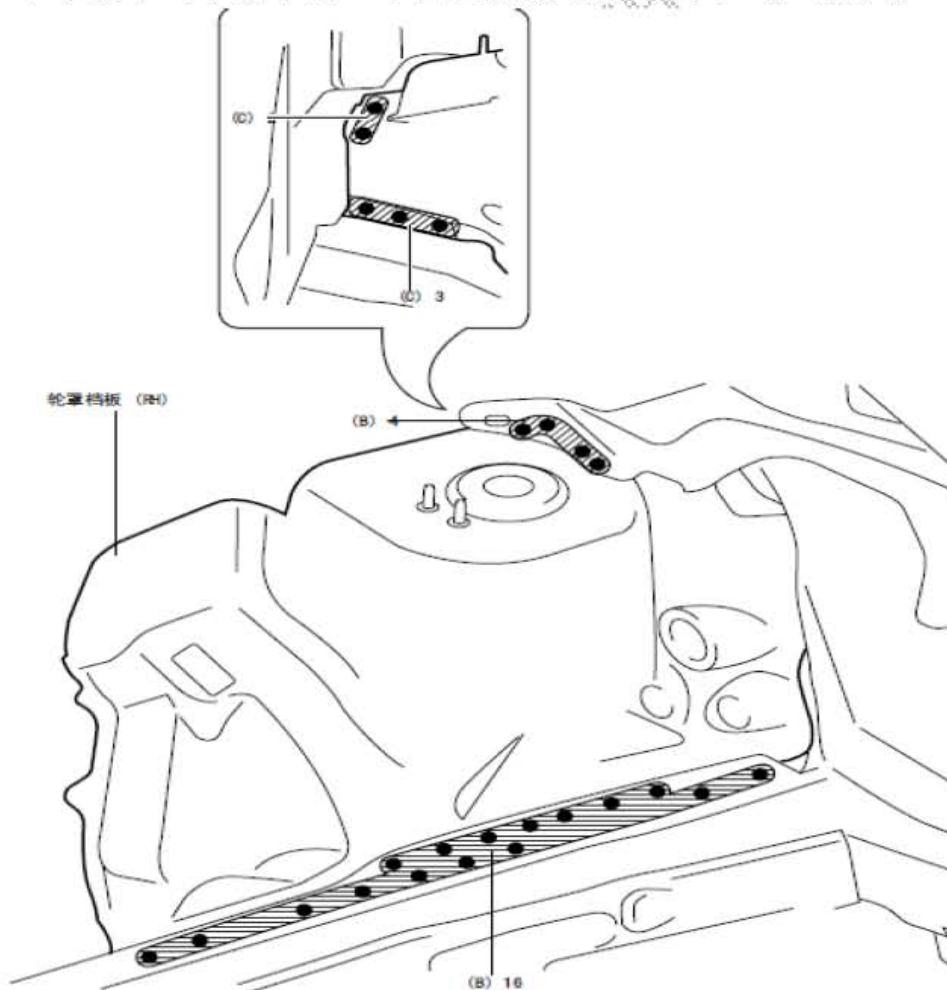
标记符号	含义
●	点焊

1). 在图中 (A) 所示的 22 个位置钻孔。



2). 拆下 3 号侧围加强板。

3). 在图中 (B) 所示的 23 个位置钻孔, 然后在图中 (C) 所示的 5 个位置钻孔。



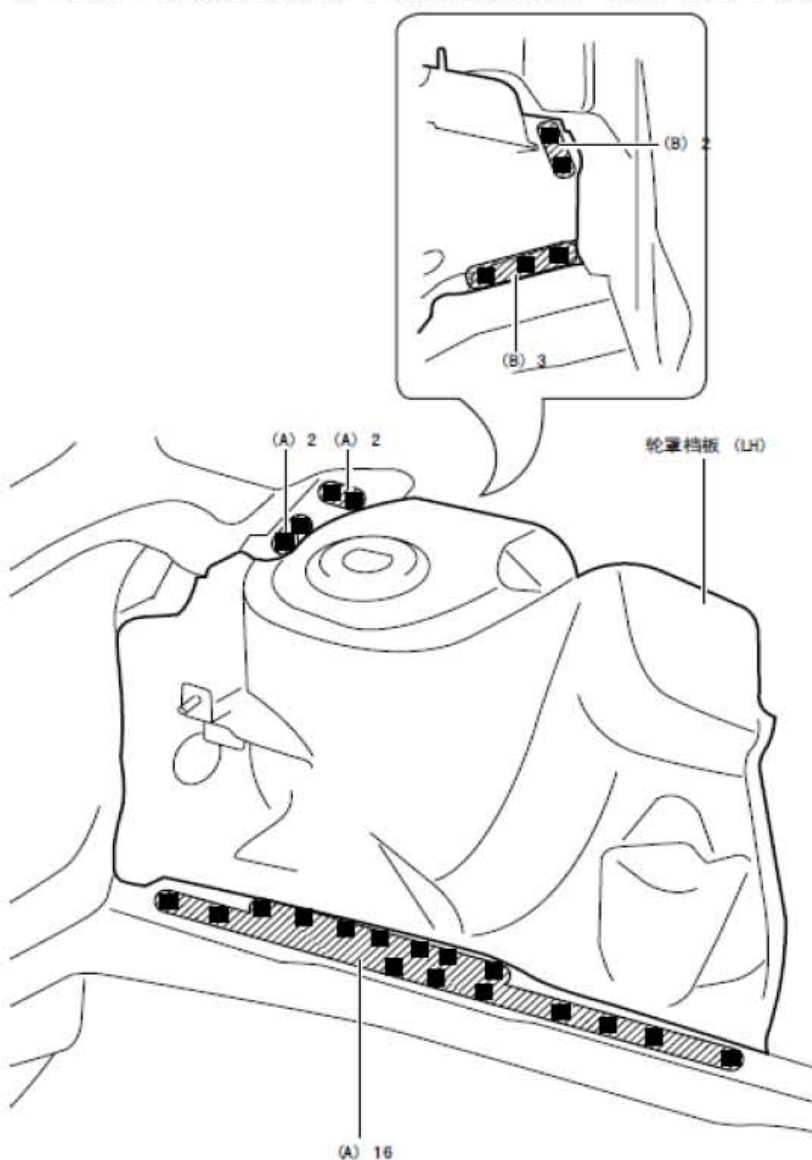
**说明：**通过前轮罩在 (B) 所示的5 个位置钻孔。

4) . 拆下轮罩挡板组件 (RH)。

### 2.7.3 安装 (LH)

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1) . 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2) . 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 3) . 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
- 4) . 在图中 (A) 所示的 22 个位置进行塞焊, 然后在图中 (B) 所示的 5 个位置钻孔。

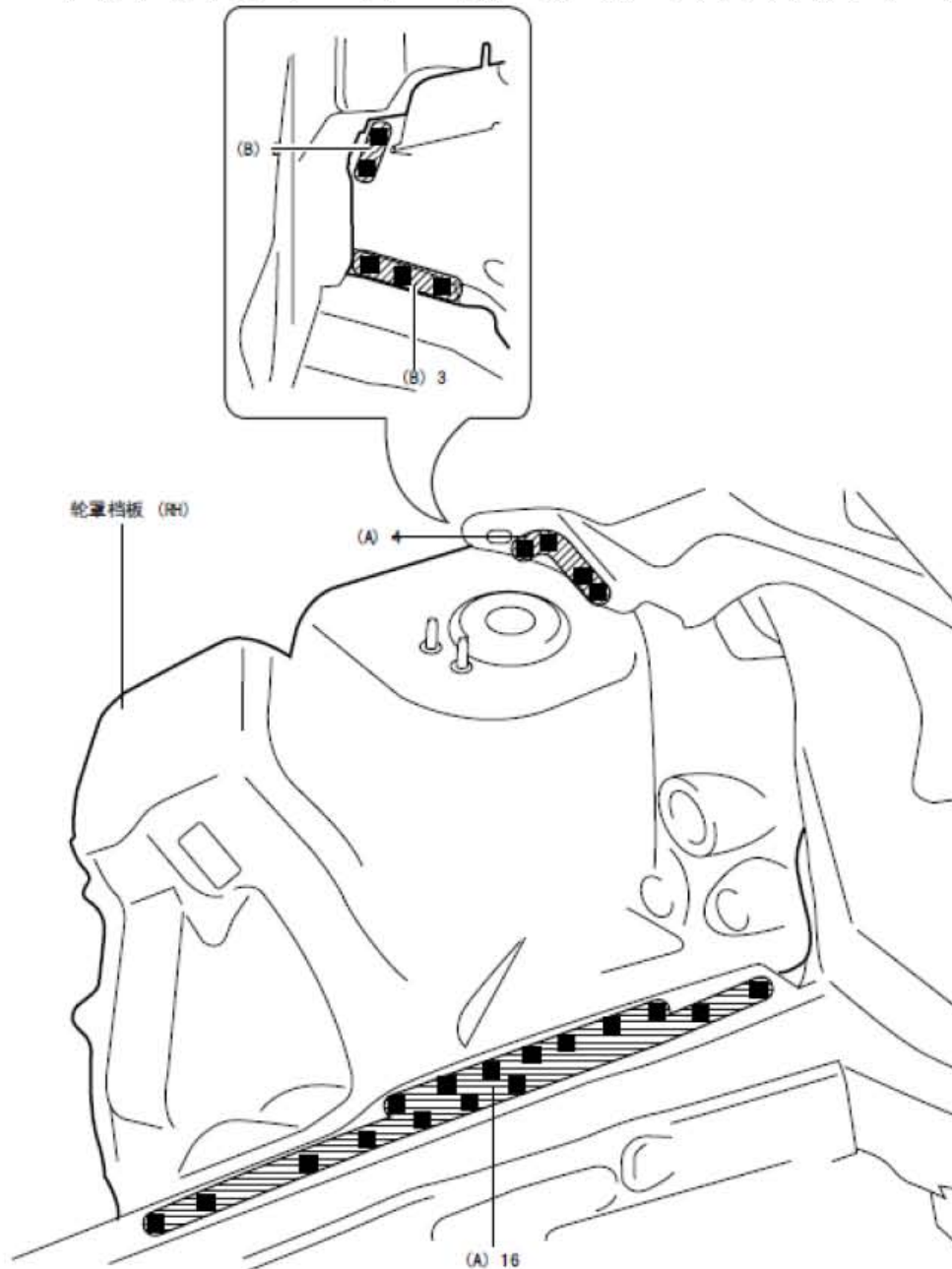


**说明：**通过前轮罩在 (B) 所示的2 个位置进行塞焊。

### 2.7.4 安装 (RH)

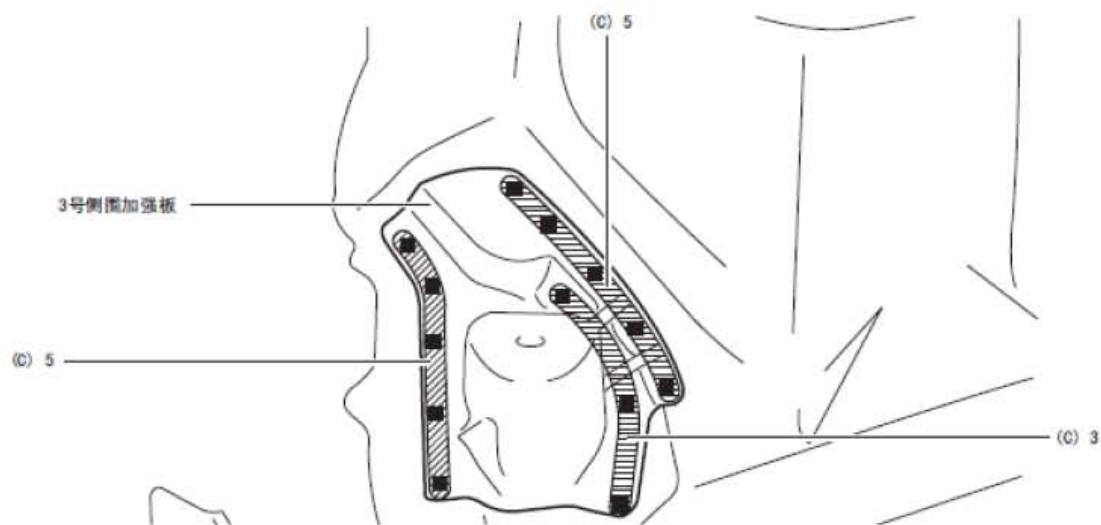
标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1). 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2). 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 3). 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
- 4). 在图中 (A) 所示的 23 个位置进行塞焊, 然后在图中 (B) 所示的 5 个位置钻孔。



**说明:** 通过前轮罩在 (B) 所示的 2 个位置进行塞焊。

5). 在图中 (C) 所示的 13 个位置进行塞焊。

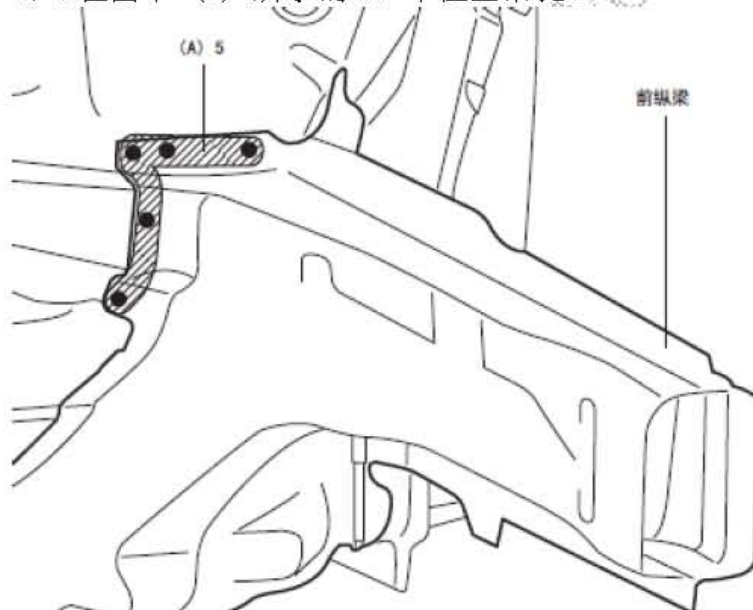


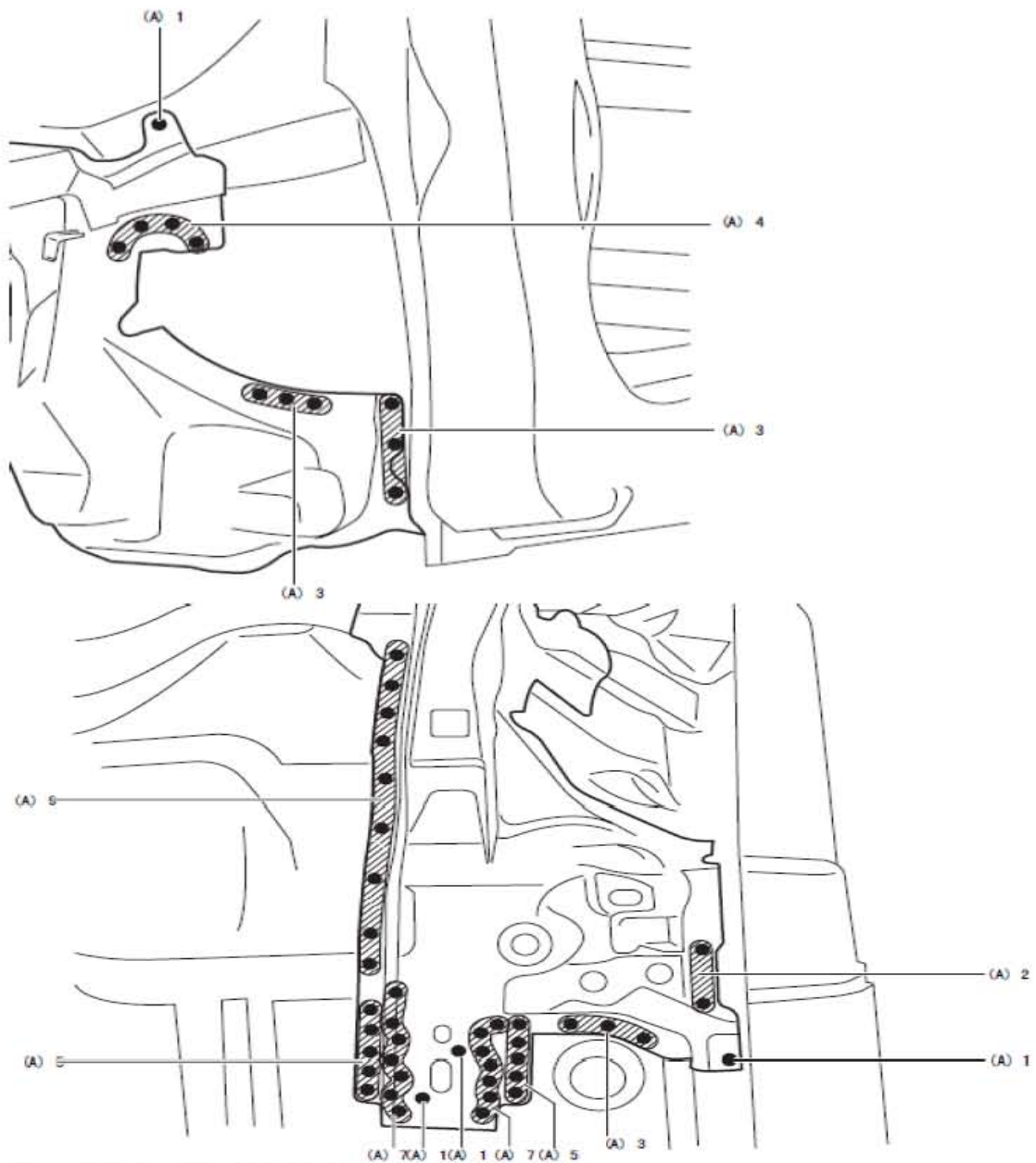
## 2.8 前纵梁组件

### 2.8.1 拆卸

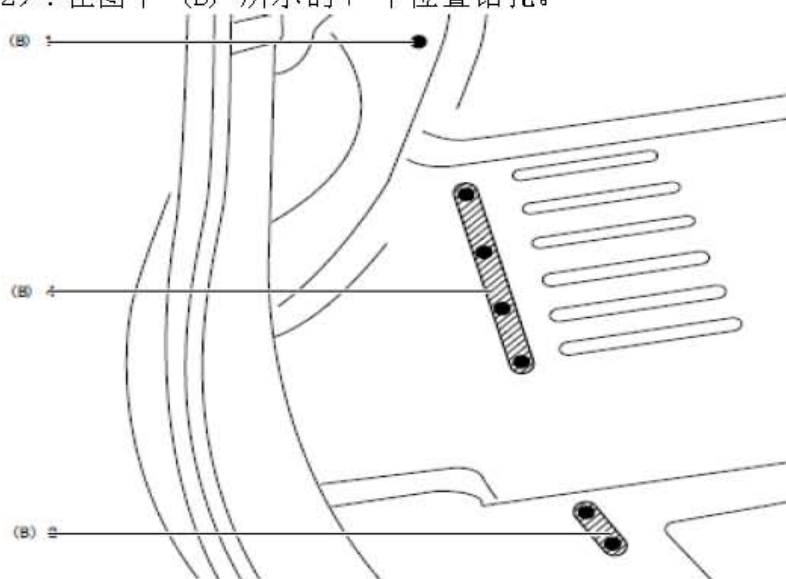
标记符号	含义
●	点焊

1). 在图中 (A) 所示的 57 个位置钻孔。





2). 在图中 (B) 所示的 7 个位置钻孔。



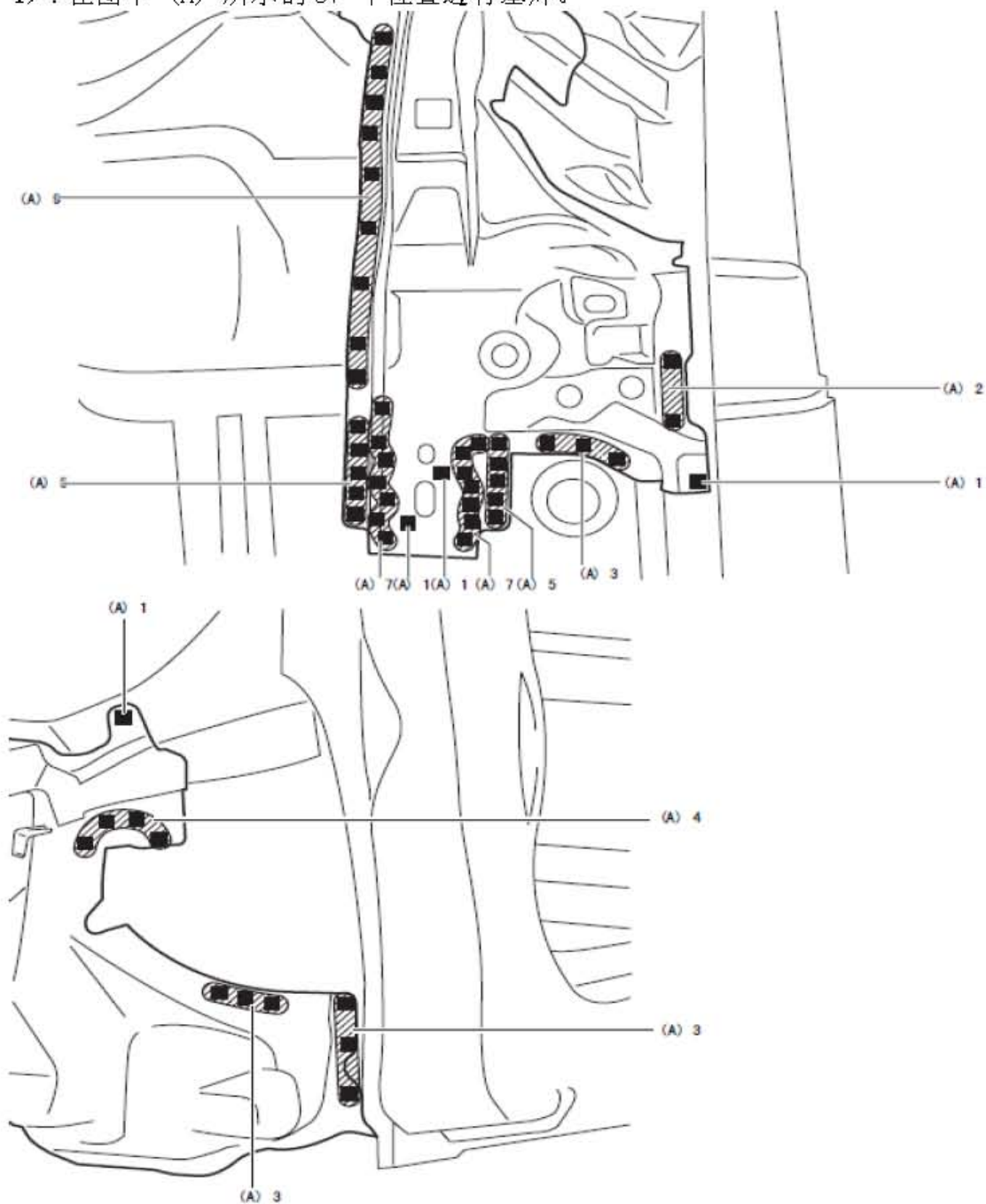
**说明：**在 (B) 所示的7 个位置从内部钻孔。

3) . 拆下前纵梁。

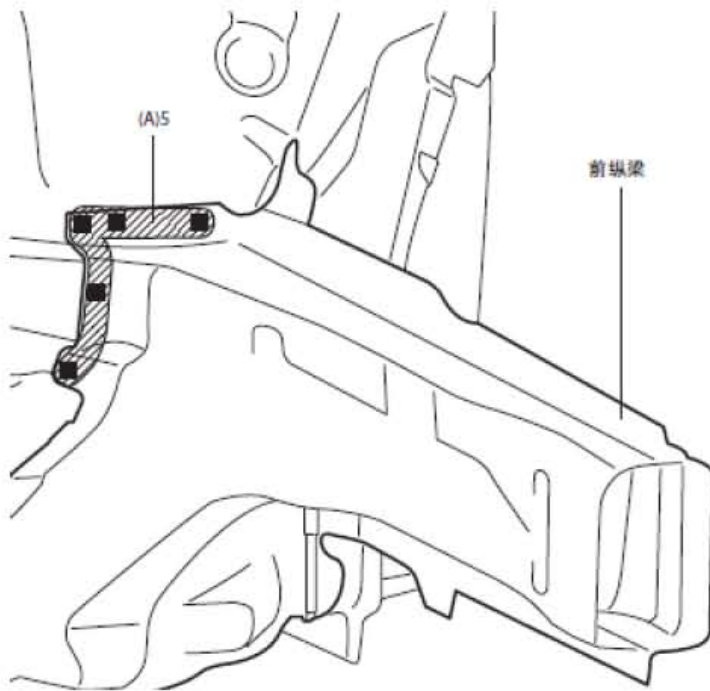
## 2.8.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

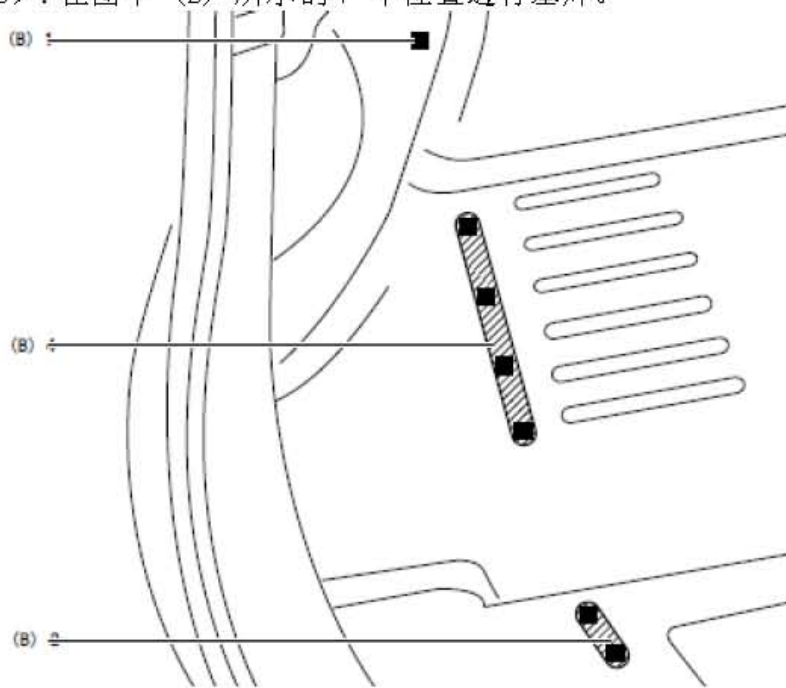
- 1) . 在安装新的零部件时，视需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 2) . 在安装新的零部件之前，为塞焊钻孔。
- 3) . 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 4) . 在图中 (A) 所示的 57 个位置进行塞焊。







5). 在图中 (B) 所示的 7 个位置进行塞焊。



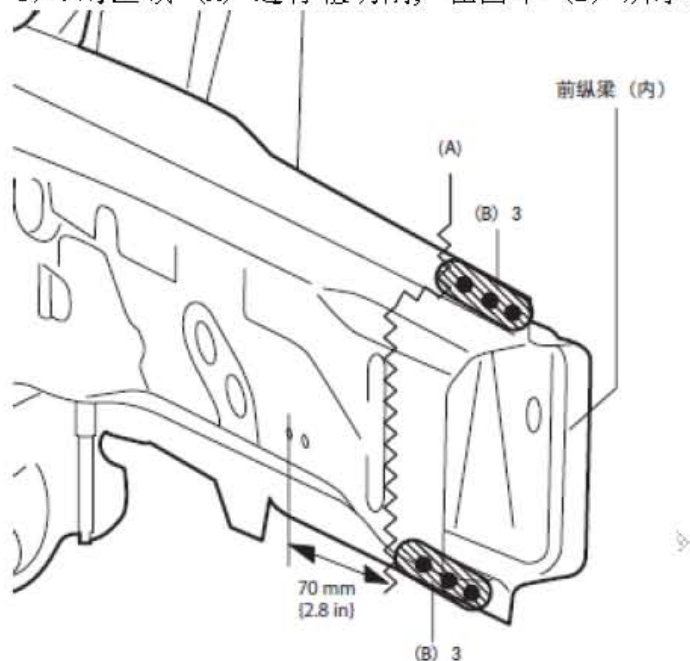
**说明：**在 (B) 所示的 7 个位置从内部进行塞焊。

## 2.9 前纵梁（部分切削）

### 2.9.1 拆卸

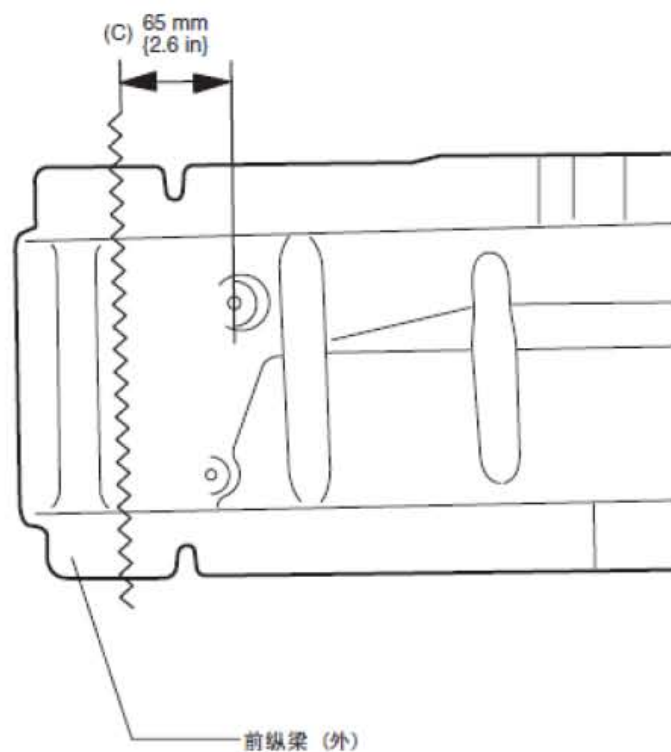
标记符号	含义
●	点焊
~~~~~	粗切削位置

1) . 对区域 (A) 进行粗切削, 在图中 (B) 所示的 6 个位置钻孔。



2) . 拆下前纵梁 (内)。

3) . 图中所示的粗切削区域 (C)。



## 2.9.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)
-	连续MIG焊接 (切削-接合位置)

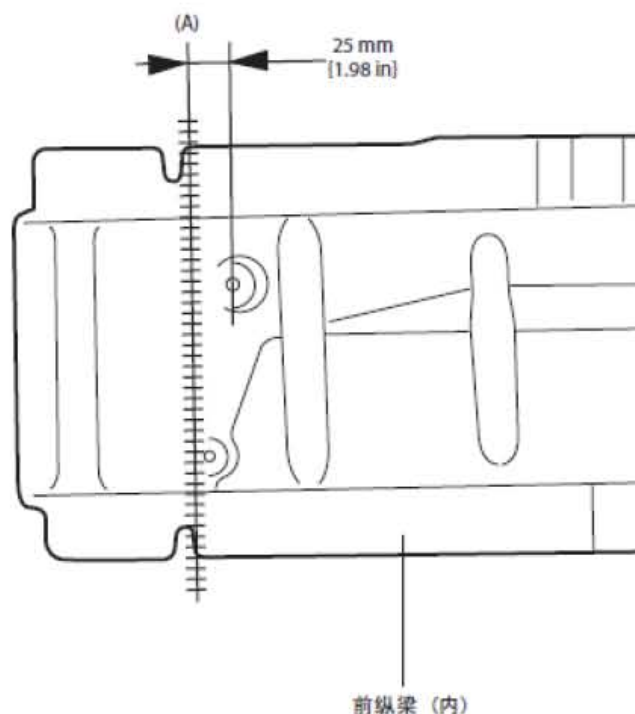
**注意：**切削-接合区域表示安装位置的最大尺寸范围。

- 1). 使用前纵梁 (内) 的材料制作一块加强板。
- 2). 为了对新的及现有的零部件进行粗切削和接合, 应在图中所示的规定位置对新的零部件进行切削, 同时对新的及现有的零部件的接合表面进行斜切。
- 3). 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 4). 在安装新的零部件时, 试着安装新的零部件和现有的零部件, 然后测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 5). 试着安装新的零部件和现有的零部件, 并焊接现有的零部件和加强板, 然后对新的零部件和现有的零部件进行对接焊。

**注意：**

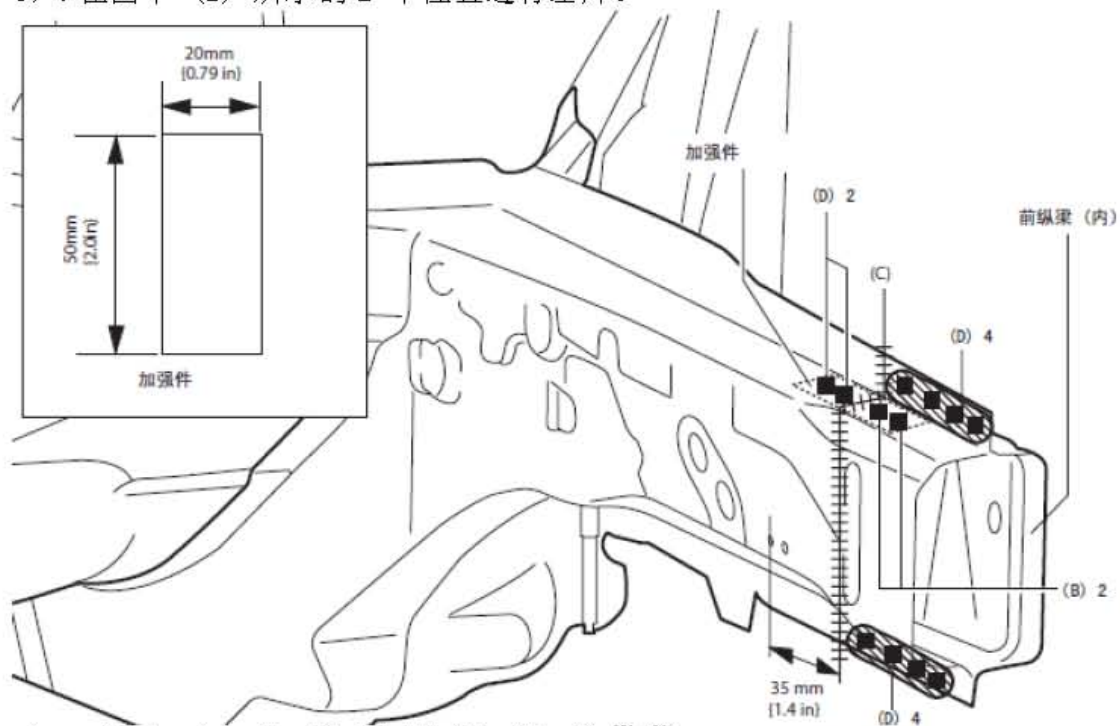
- 对加强板和车身侧材料进行压配合, 然后对它们进行焊接。
- 为了防止焊珠从加强板上掉落, 在焊接加强板时, 应确保焊珠的长度大于它们的宽度。

- 6). 对图中 (A) 所示的位置进行切削-接合。



7). 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。

8). 在图中 (B) 所示的 2 个位置进行塞焊。



9). 对图中 (C) 所示的位置进行切削- 接合。

10). 在图中 (D) 所示的 10 个位置进行塞焊。