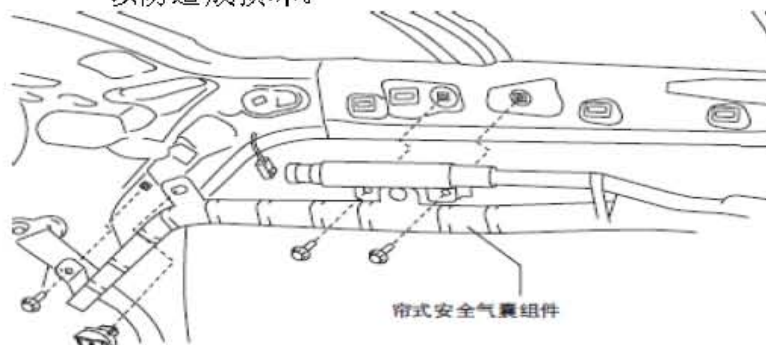


2.10 前柱

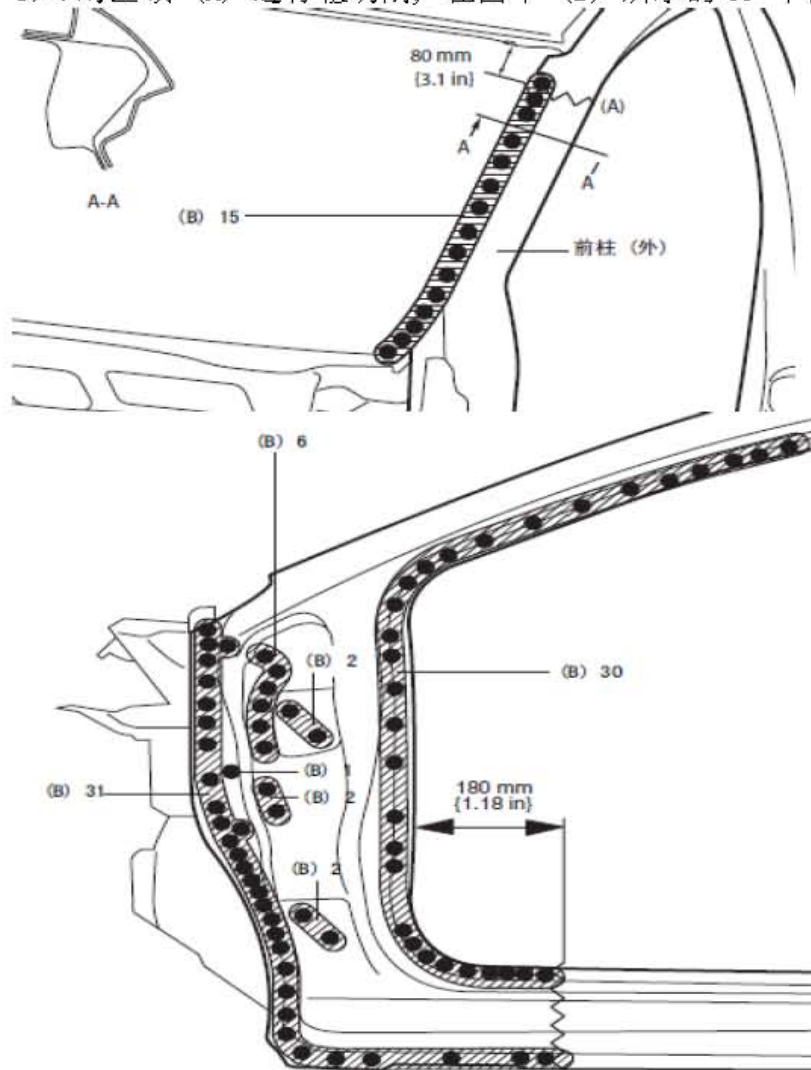
2.10.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊
~~~~~	粗切削位置

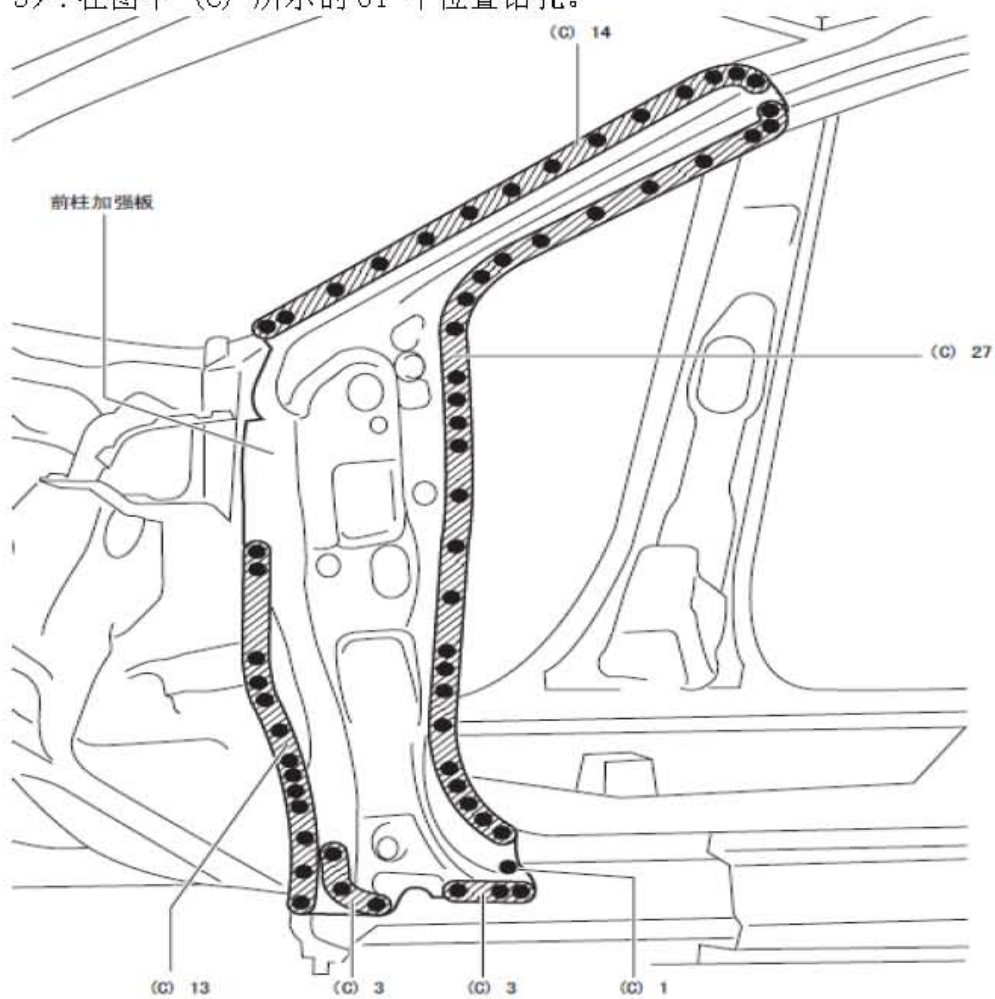
**注意：**对于配有帘式安全气囊的汽车，应在进行维修之前拆下帘式安全气囊模块，以防造成损坏。



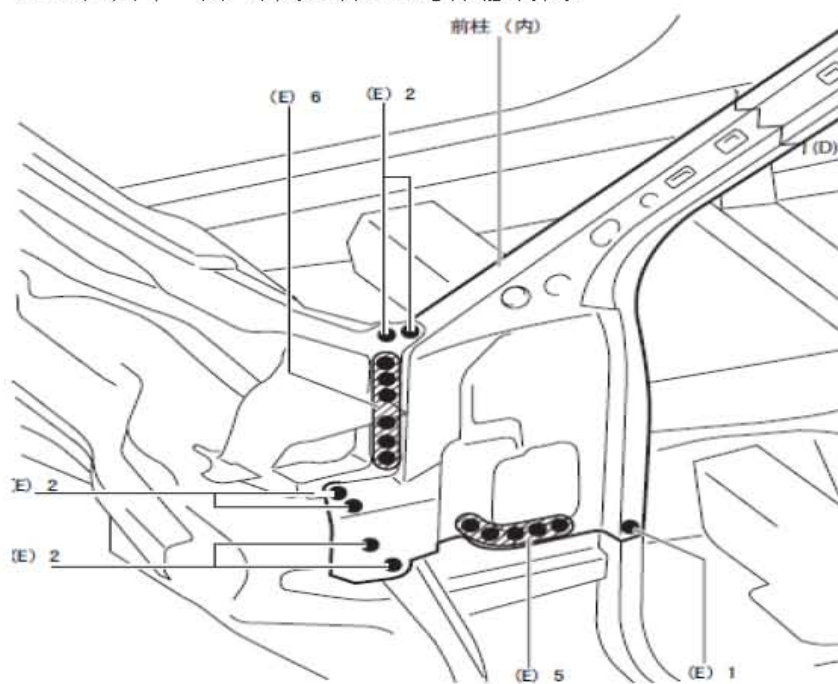
1) . 对区域 (A) 进行粗切削，在图中 (B) 所示的 89 个位置钻孔。



- 2). 拆卸前柱 (外)。
- 3). 在图中 (C) 所示的 61 个位置钻孔。



- 4). 拆下前柱加强板。
- 5). 在图中 (D) 所示的位置进行粗切削。

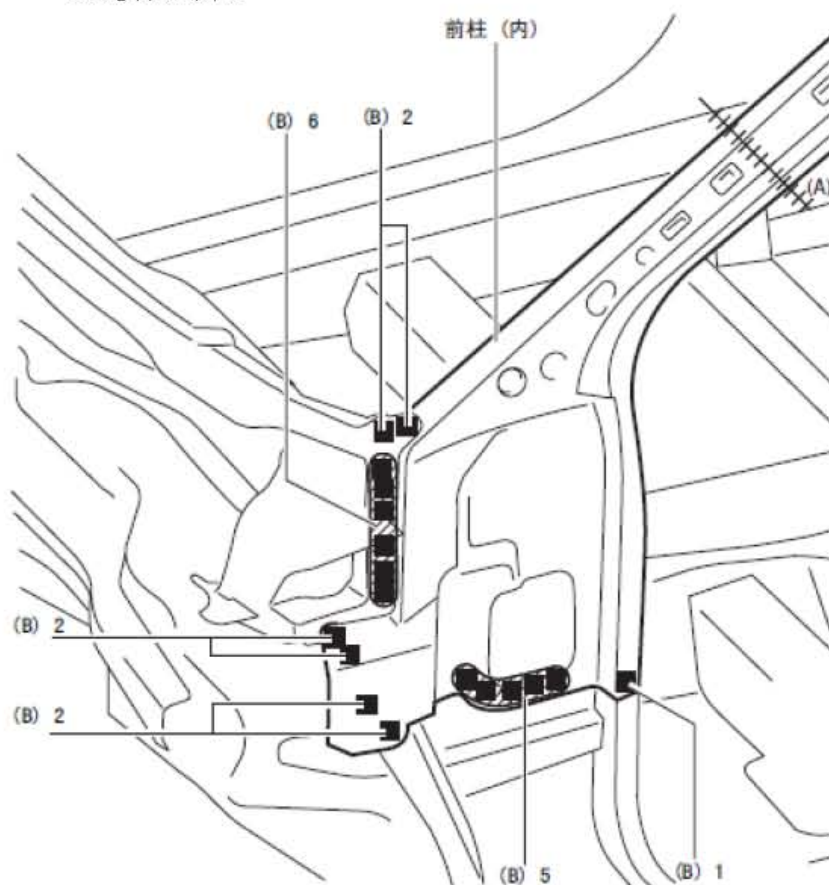


- 6). 在图中 (E) 所示的18 个位置钻孔。
- 7). 拆卸前柱 (内)。
- 8). 使用碟式研磨机清除点焊密封剂。

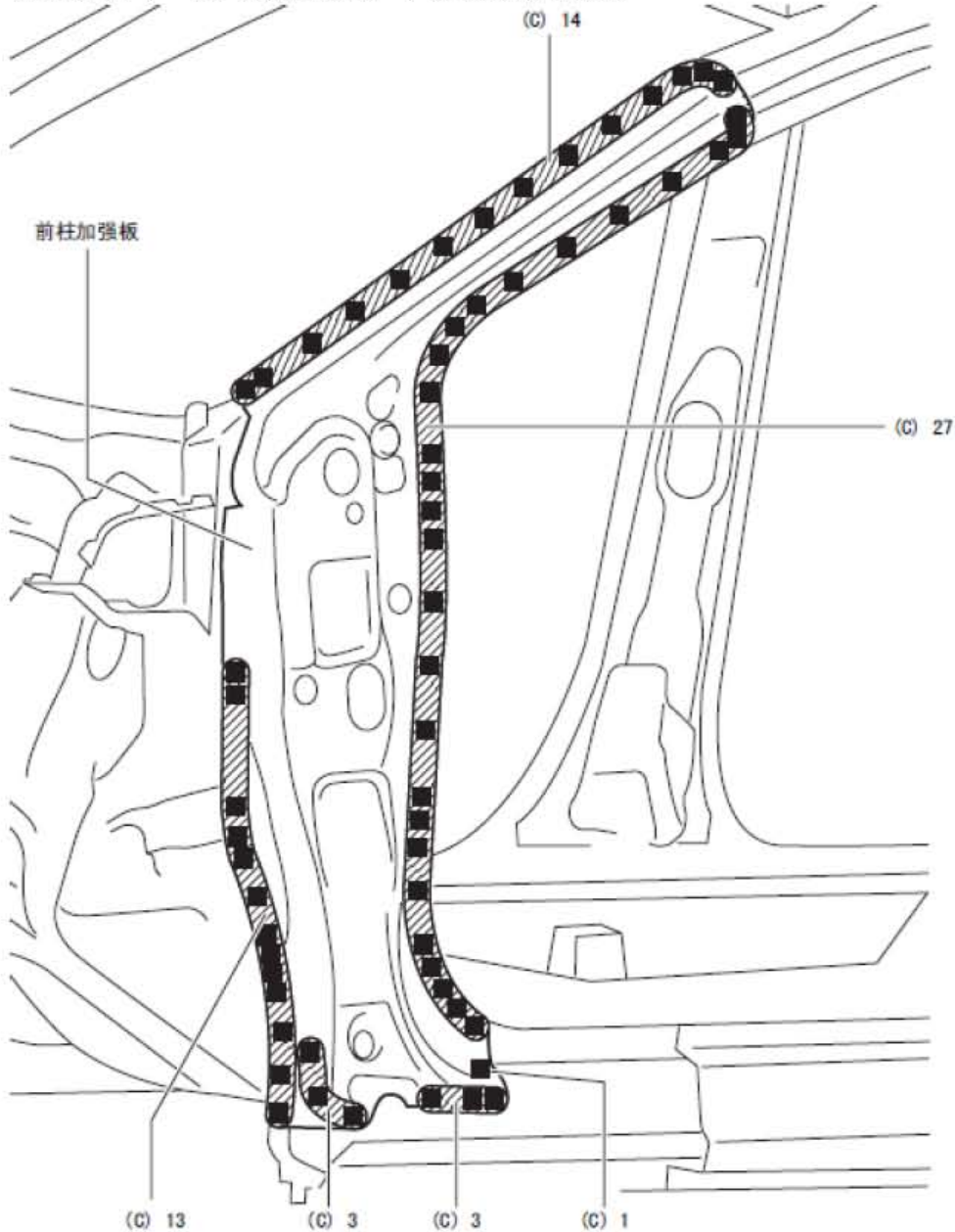
## 2.10.2 安装

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

- 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). 在新、旧部件的接合部位涂抹车身密封剂, 以确保防水、防锈蚀。
- 4). 在图中 (A) 所示的位置进行切削-接合, 然后在图中 (B) 所示的 18 个位置进行塞焊。

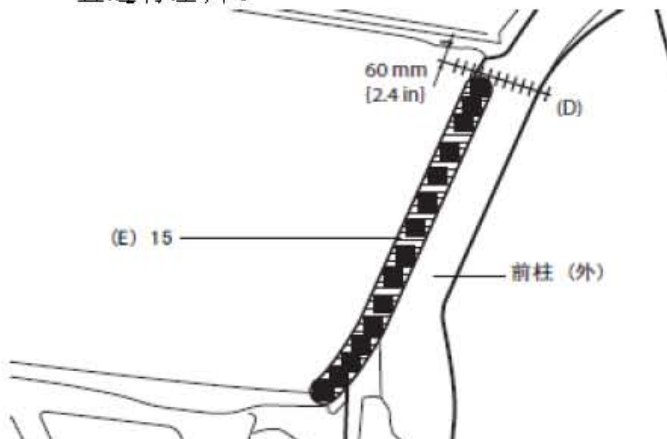


5). 在图中 (C) 所示的 61 个位置进行塞焊。

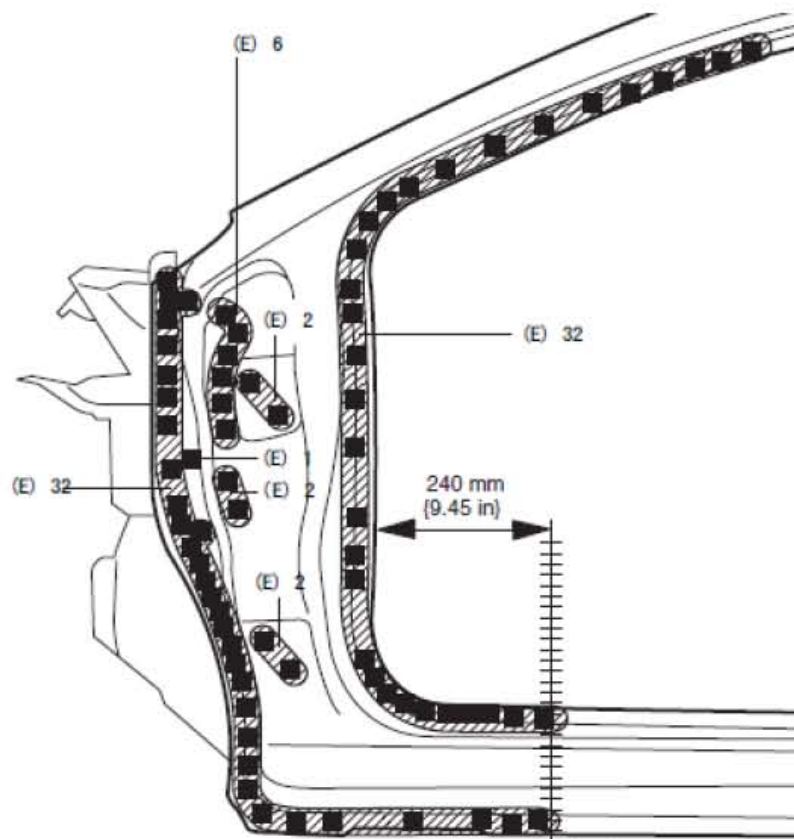


6). 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。

7). 在图中 (D) 所示的位置进行切削- 接合, 然后在图中 (E) 所示的 92 个位置进行塞焊。





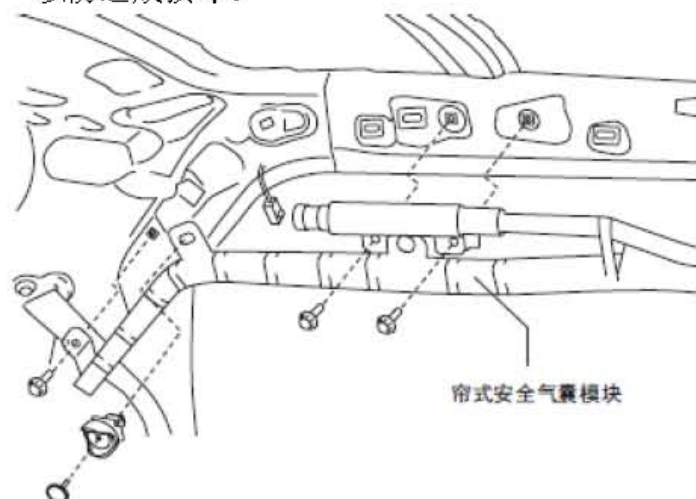


## 2.11 中柱

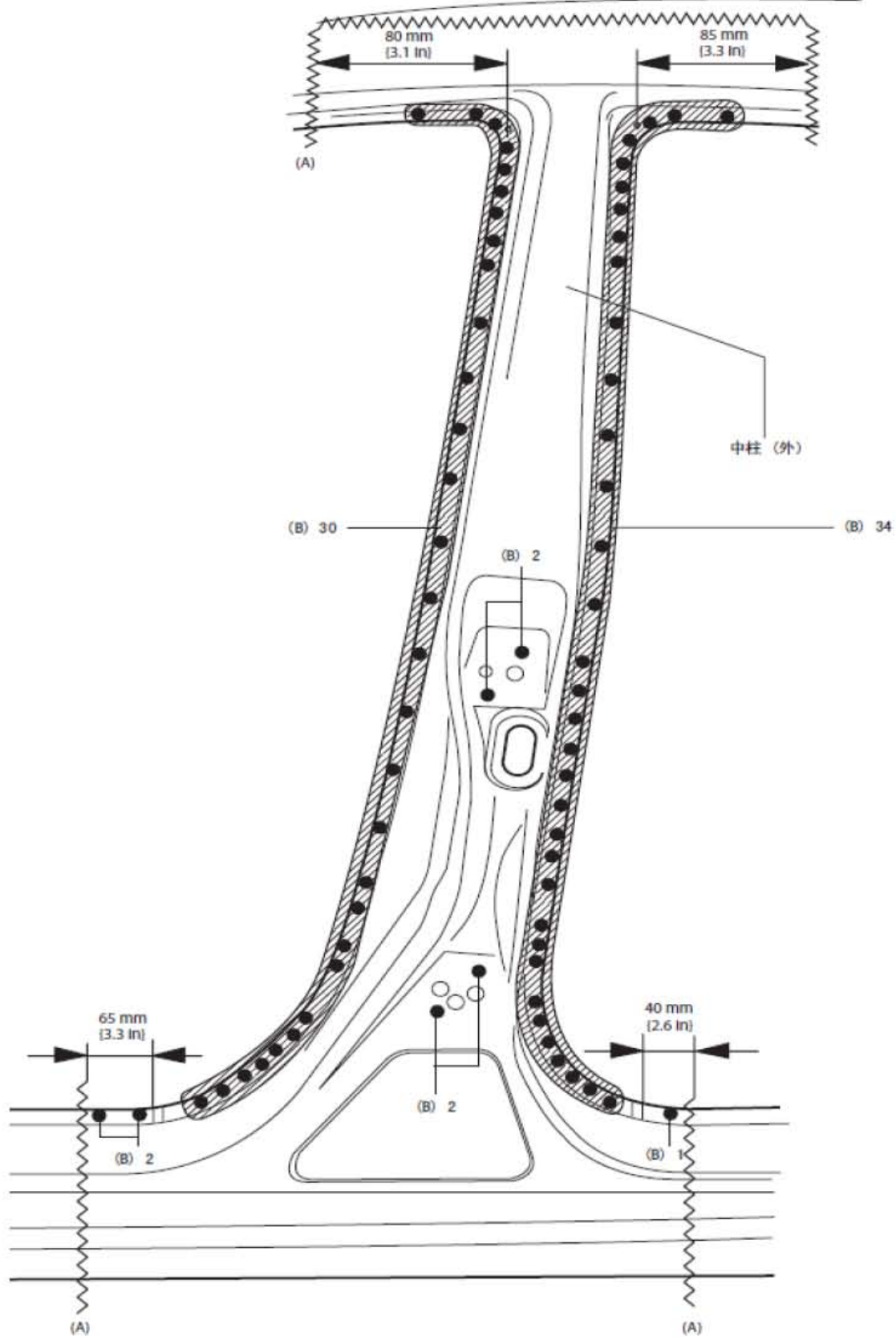
### 2.11.1 拆卸

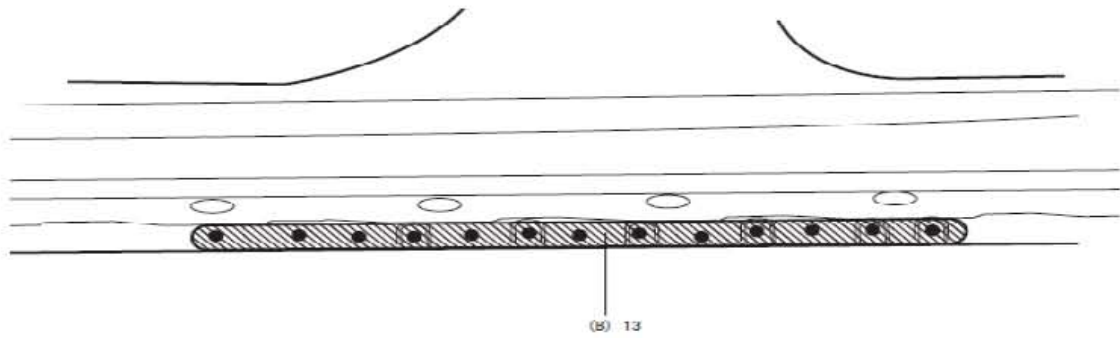
标记符号	含义
●	点焊
~~~~~	粗切削位置

注意：对于配有帘式安全气囊的汽车，应在进行维修之前拆下帘式安全气囊模块，以防造成损坏。

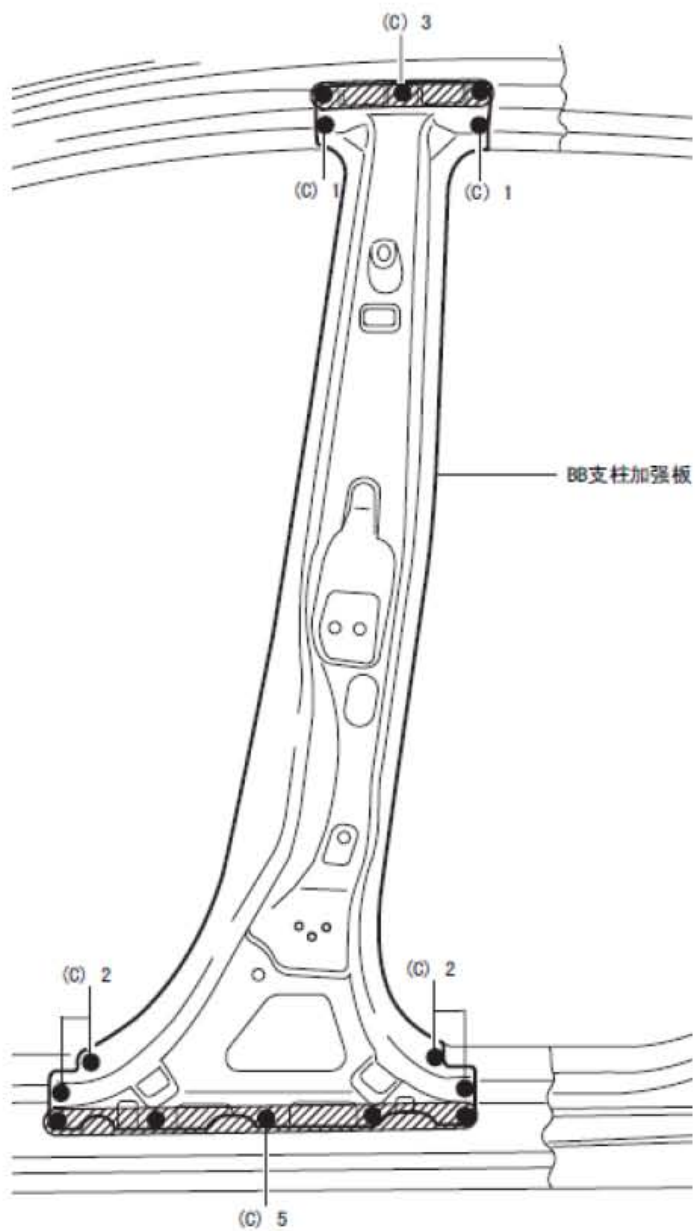


1). 在图中 (A) 所示的位置进行粗切削, 然后在图中 (B) 所示的84个位置钻孔。

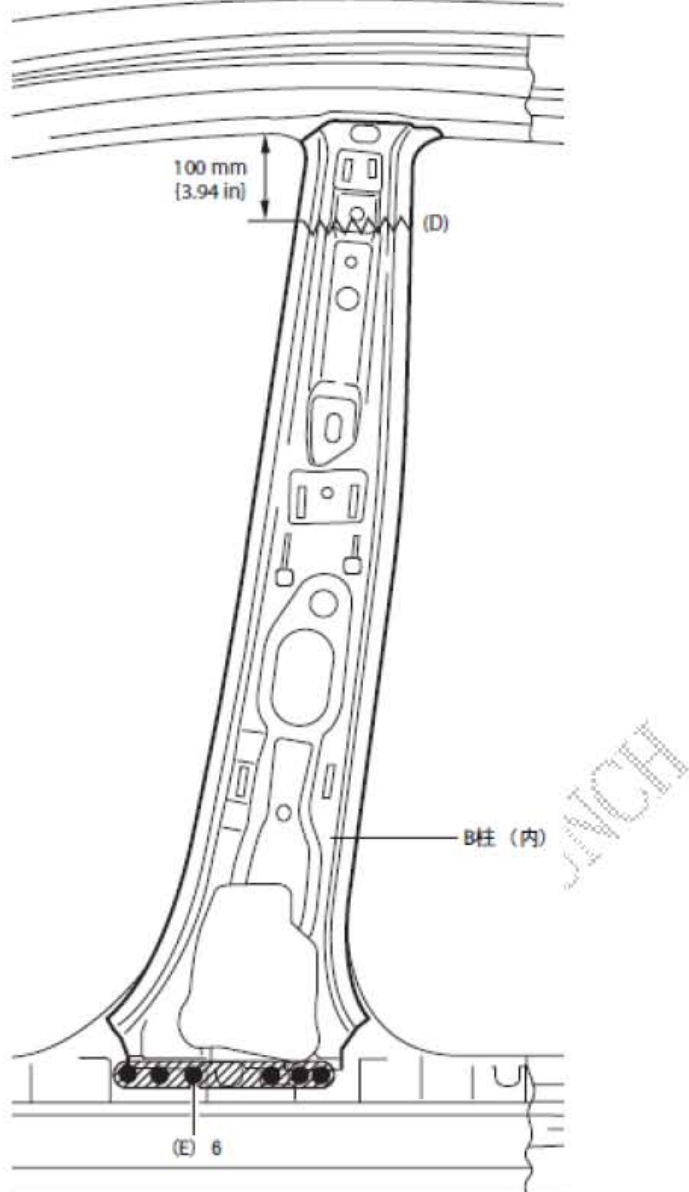




- 2). 拆卸中柱 (外)。
- 3). 在图中 (C) 所示的14 个位置钻孔。



- 4) . 拆下B 支柱加强板。
- 5) . 在图中 (D) 所示的位置进行粗切削, 然后在图中 (E) 所示的6 个位置钻孔。

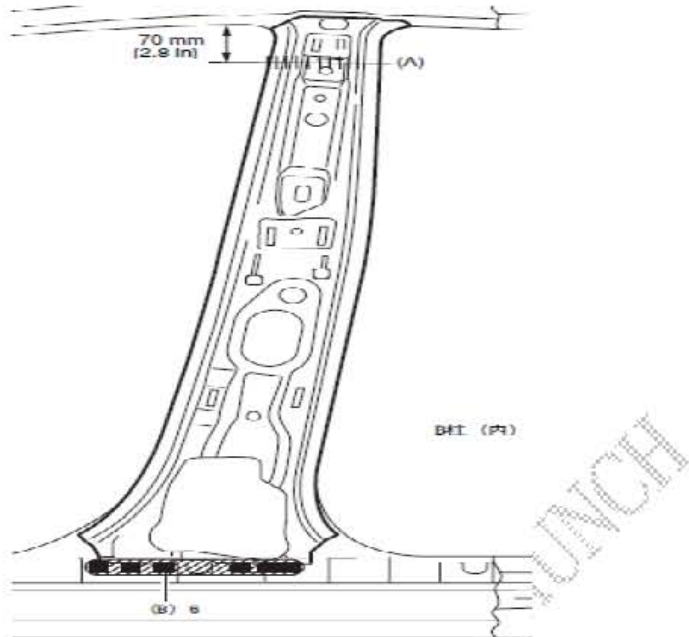


- 6) . 拆卸B 支柱 (内)。

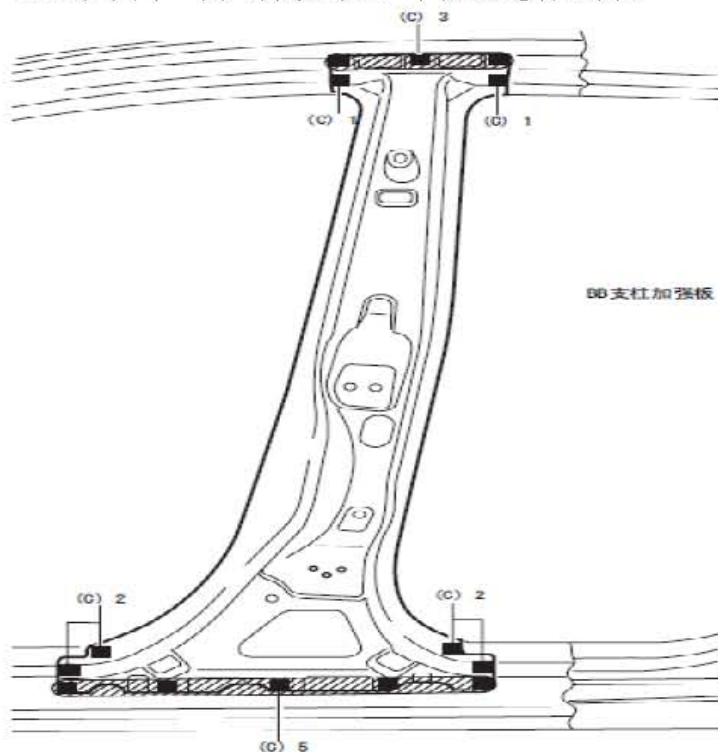
2.11.2 安装

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

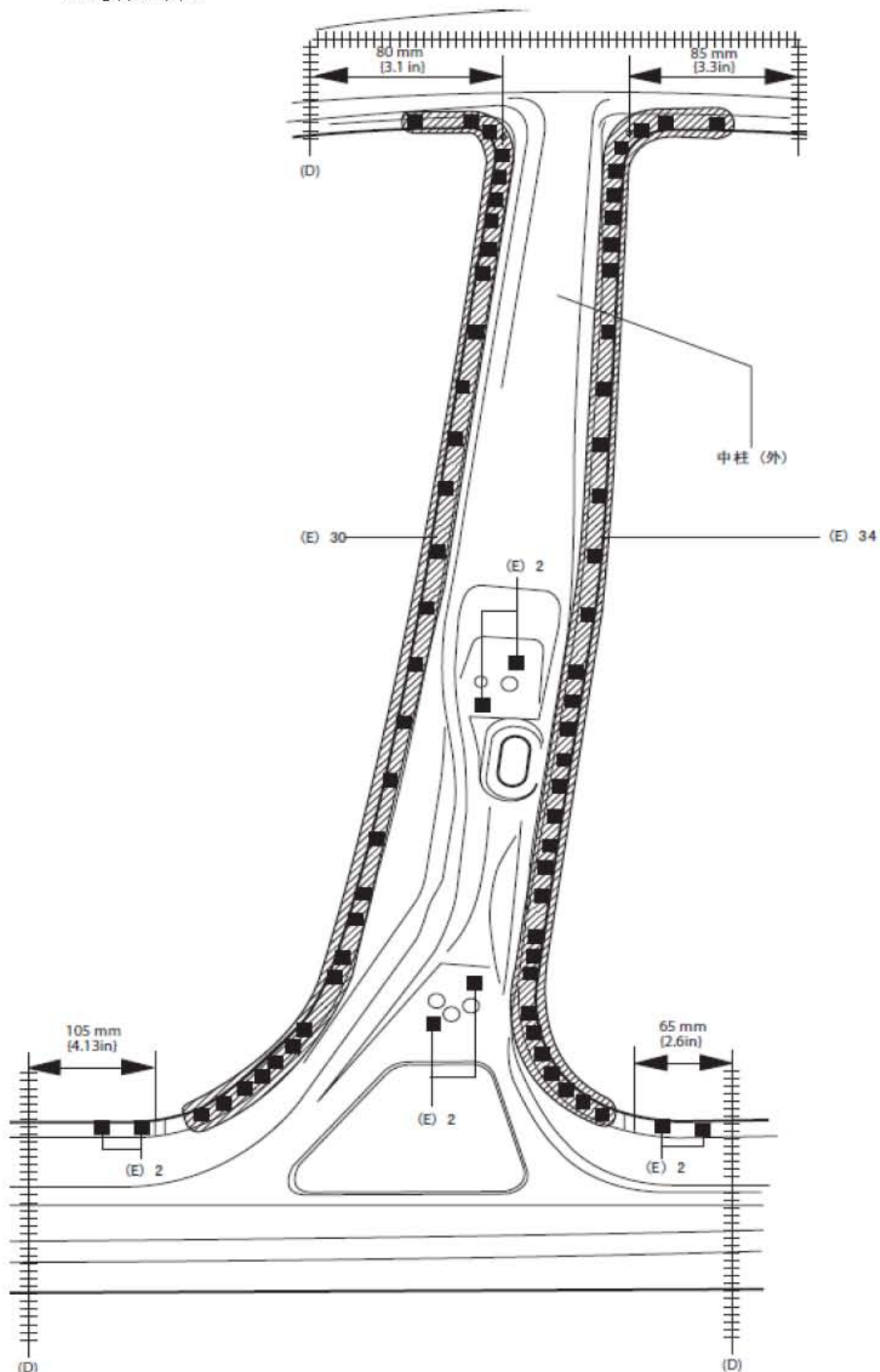
- 1). 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2). 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 3). 在图中 (A) 所示的位置进行切削-接合, 然后在图中 (B) 所示的6 个位置进行塞焊。

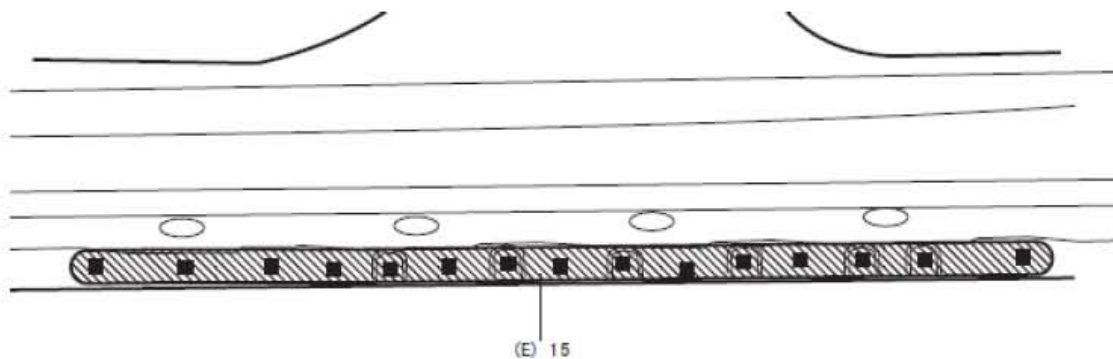


- 4). 在图中 (C) 所示的 14 个位置进行塞焊。



- 5). 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。
- 6). 在图中 (D) 所示的位置进行切削- 接合, 然后在图中 (E) 所示的 87 个位置进行塞焊。



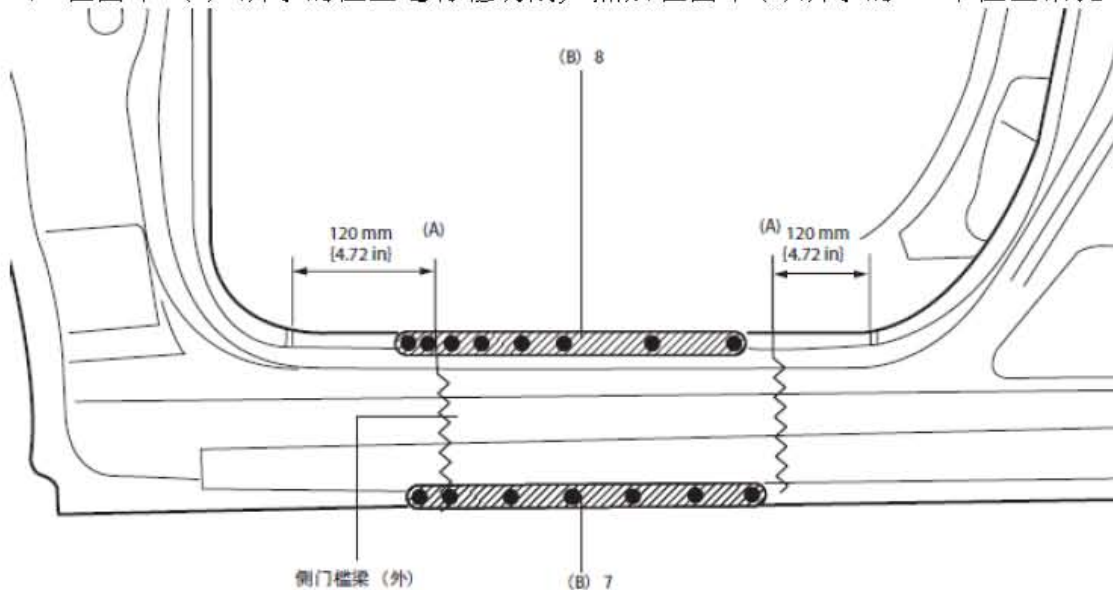


2.12 侧门槛梁板

2.12.1 拆卸（前侧）

标记符号	含义
●	点焊
~~~~~	粗切削位置

1). 在图中 (A) 所示的位置进行粗切削，然后在图中(B)所示的 15 个位置钻孔。

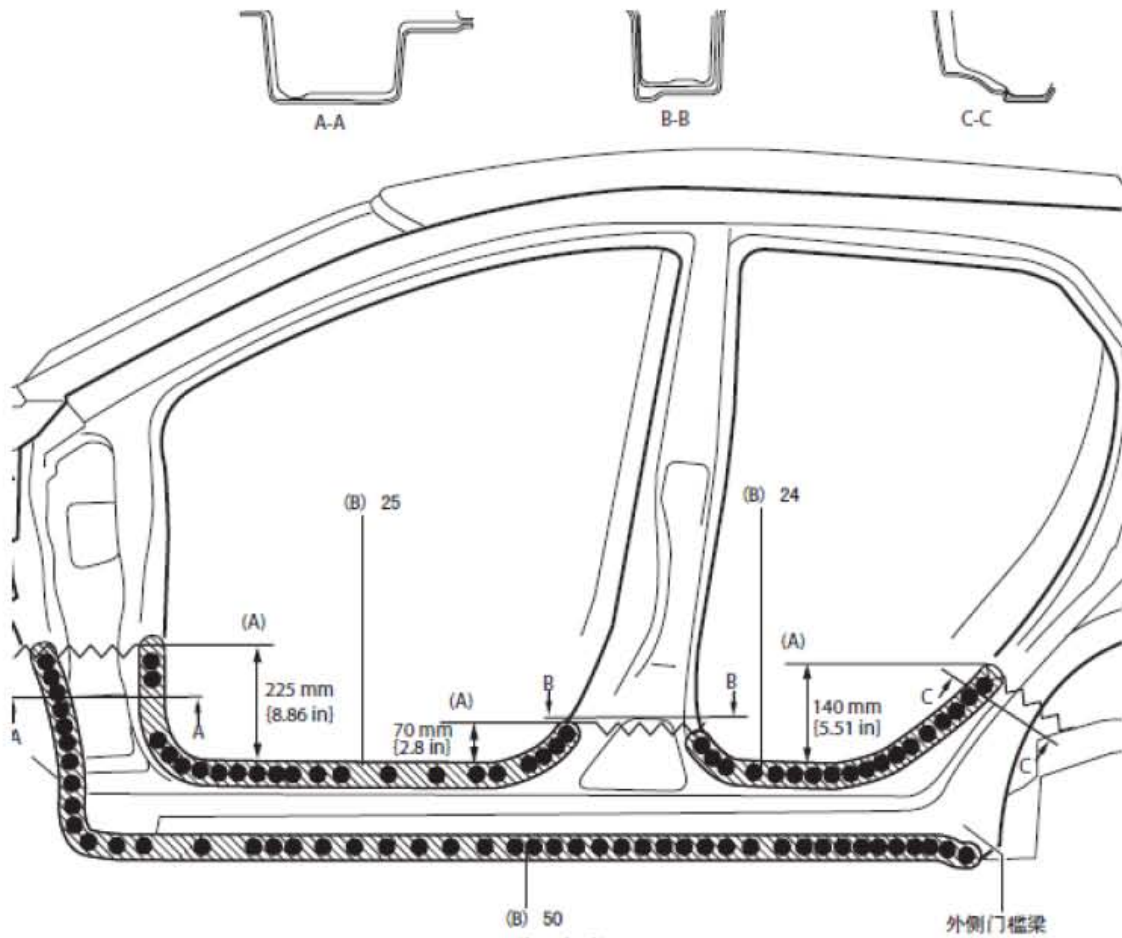


2). 拆下侧门槛梁（外）。

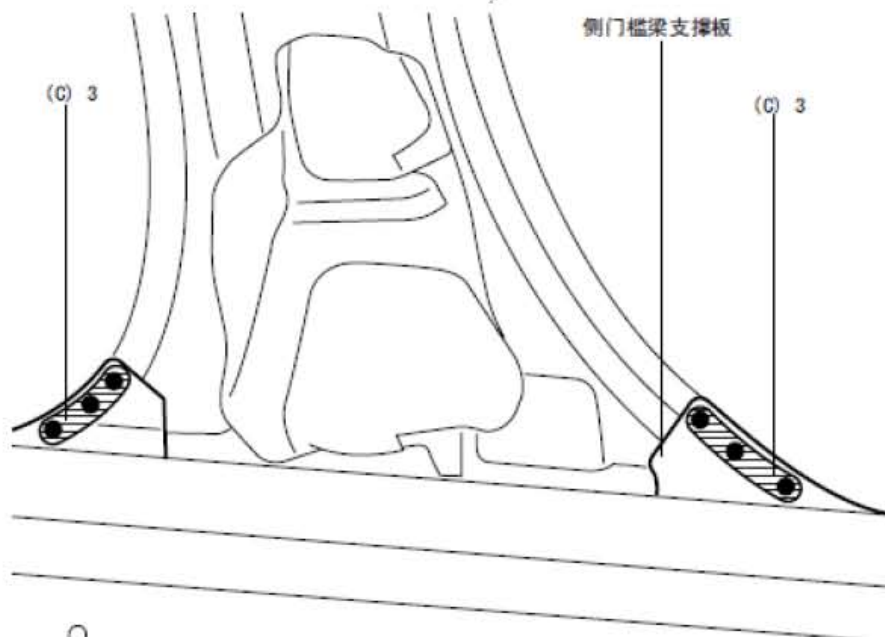
### 2.12.2 拆卸（组件）

**注意：**在粗切削的过程中，小心不要损坏铰链加强件和铰链柱支撑板、轮罩（外）、中柱加强板及侧门槛梁（内）。

1). 在图中(A)所示的位置进行粗切削，然后在图中 (B) 所示的 99 个位置钻孔。



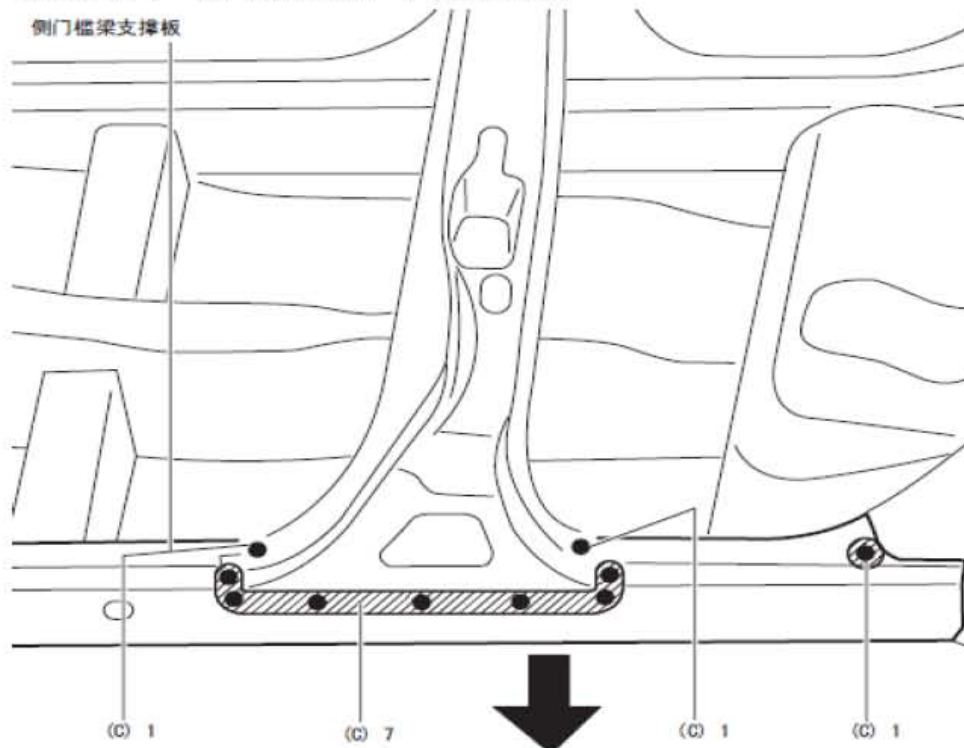
- 2). 拆下侧门槛梁 (外)。
- 3). 在图中 (C) 所示的 6 个位置钻孔。



**说明:** 在 (C) 所示的 6 个位置从内部钻孔。



4). 在图中 (D) 所示的10 个位置钻孔。

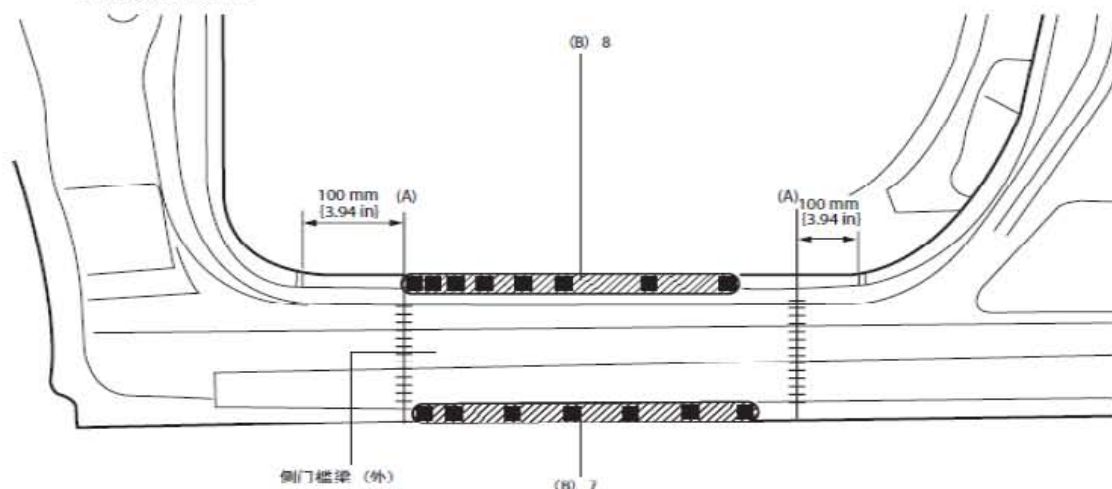


5). 按照图中所示的箭头方向拆下侧门槛梁支撑板。

### 2.12.3 安装（前侧）

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

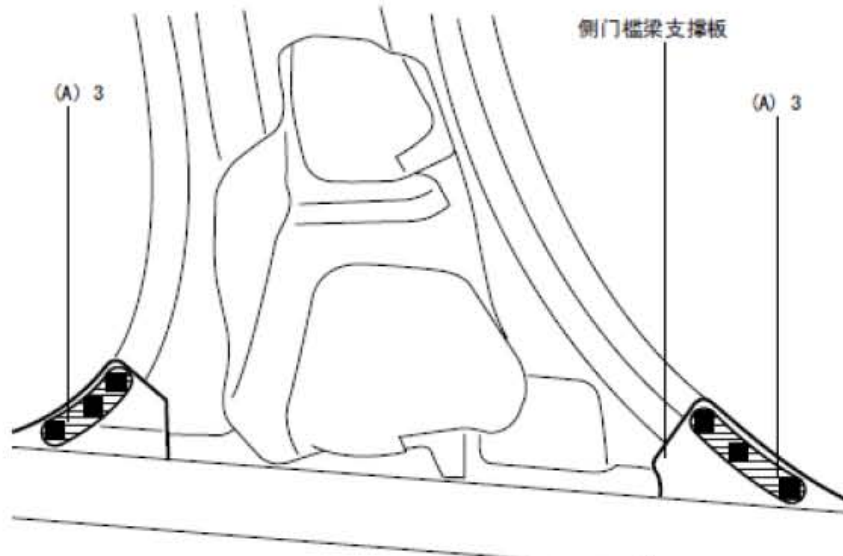
- 1). 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2). 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 3). 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
- 4). 在图中 (A) 所示的位置进行切削- 接合, 然后在图中 (B) 所示的15 个位置进行塞焊。





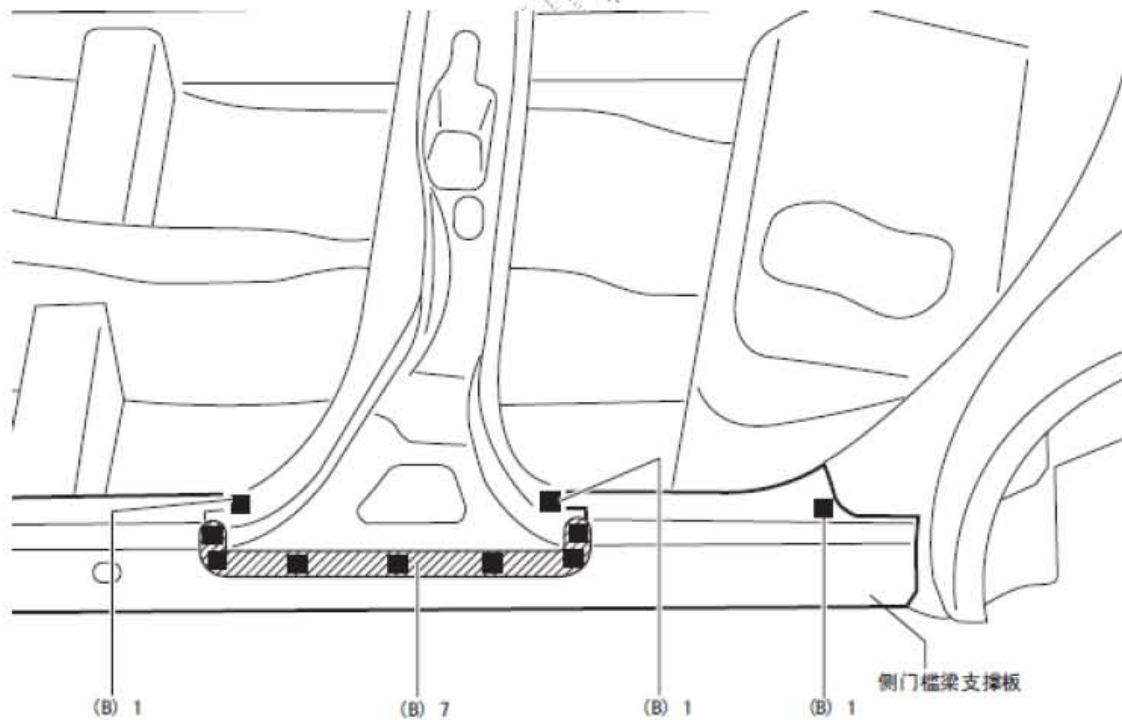
## 2.12.4 安装（组件）

- 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6个位置进行塞焊。

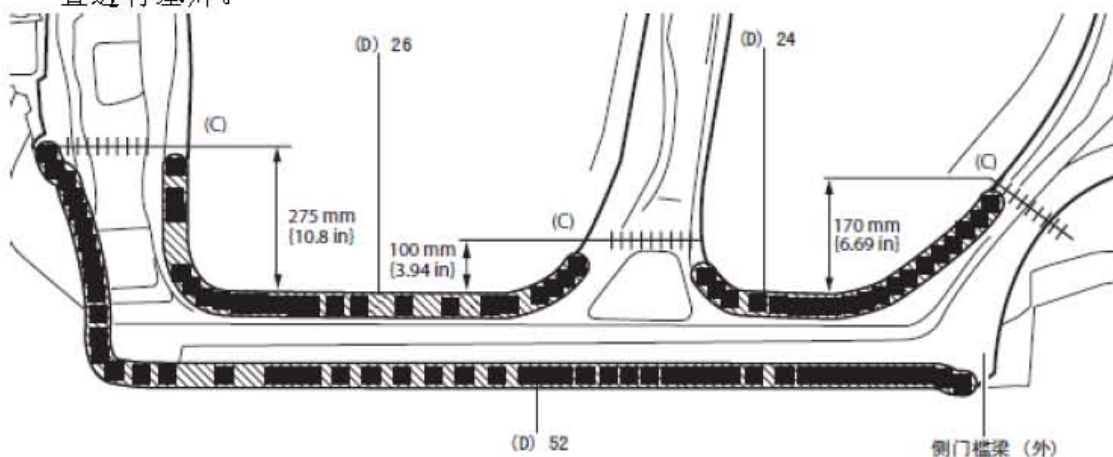


**说明：**在（A）所示的6个位置从内部进行塞焊。

- 5). 在图中（B）所示的10个位置进行塞焊。

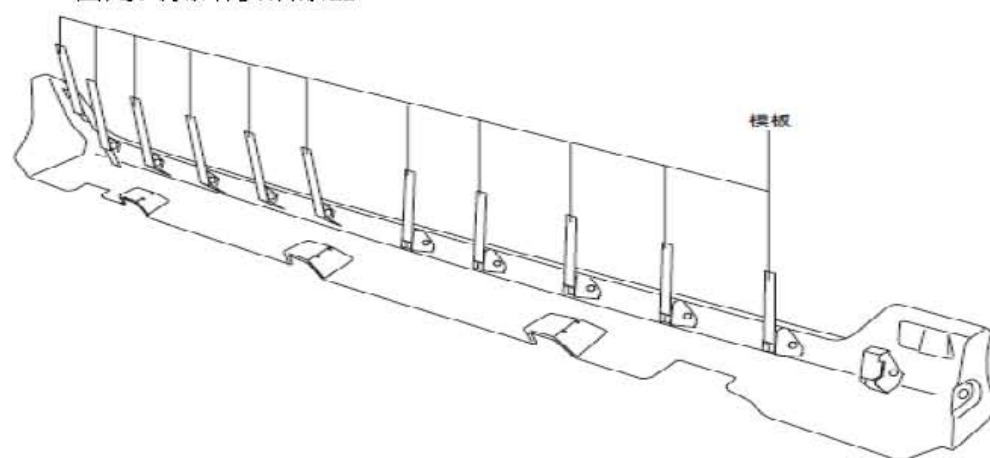


- 6). 在图中 (C) 所示的位置进行切削- 接合, 然后在图中 (D) 所示的102 个位置进行塞焊。



## 2.13 为安装侧踏板嵌条钻孔

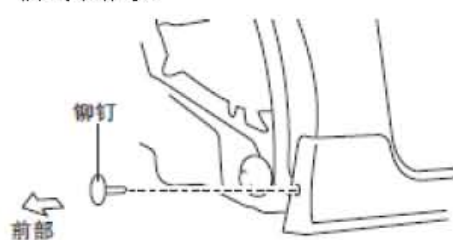
- 1). 沿着切削线切削模板。
- 2). 使模板的印刷面朝着侧踏板嵌条, 对齐模块的两侧, 并使用双面胶带将它们固定到侧踏板嵌条上。



**注意:** 在模板的印刷面上贴上双面胶带。

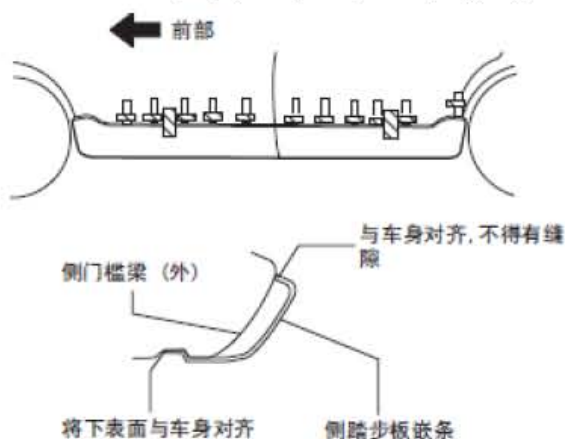
**说明:** 建议使用纸质双面胶带。

- 3). 将侧踏板嵌条与安装位置对齐, 确保与车身之间没有间隙, 并使用铆钉进行临时固定。



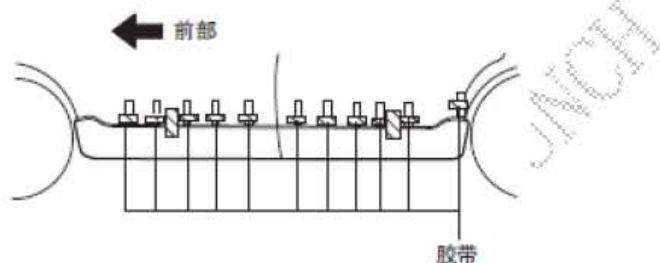
- 4). 将侧踏板嵌条的底面与车身对齐, 对其进行按压, 以确保与车身之间没有间隙, 使用胶带将其暂时安装到车身上。

**注意:** 注意对齐侧踏板嵌条和车身, 并确认它已被牢牢固定在侧踏板嵌条的下表面上, 而且它从前到后的高度均与车身相同。

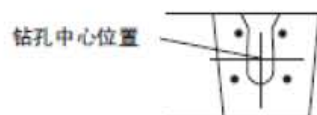


- 5). 沿着车身轮廓线放置模板, 并使用胶带将它们固定。  
6). 拆下紧固件, 并在模块被固定到车身上之后拆下侧踏板嵌条。

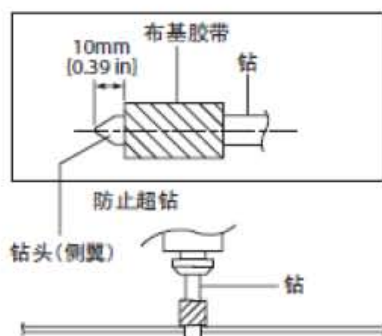
**注意:** 在拆下侧踏板嵌条时, 注意确保模板不会滑动或裂开。



- 7). 沿着车身轮廓线放置模板, 并通过模板的中心打孔。  
**注意:** 在模块被固定到车身上之后, 通过模板的中心打孔。  
8). 拆下模板。

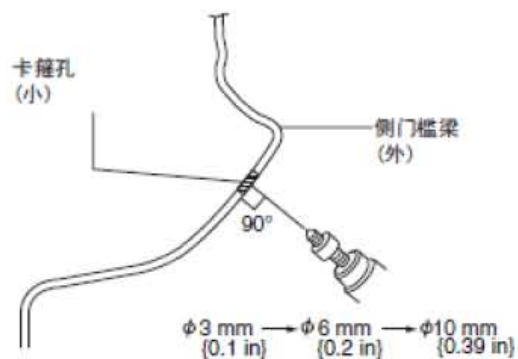


- 9). 在钻头周围缠上包装带。  
**说明:** 这样可以避免造成损坏和钻孔过深。

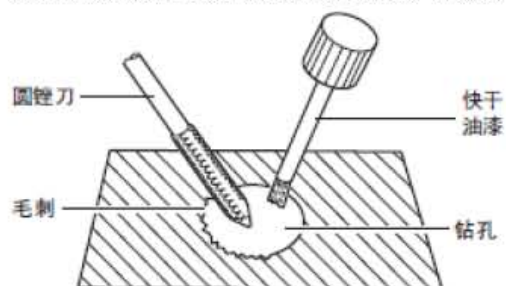


- 10). 使钻头与车身保持垂直, 逐步钻孔, 先使用  $\phi 3\text{mm}$  {0.1in} 和  $\phi 6\text{mm}$  {0.2in} 的钻头, 然后再使用  $\phi 10\text{mm}$  {0.39in} 的钻关。

<横剖面图

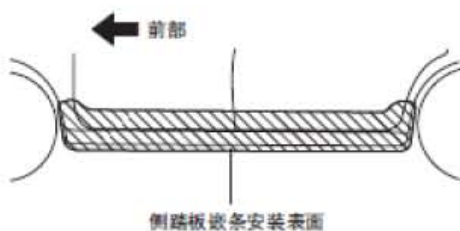


- 11). 用圆锉刀对钻好的孔进行打磨, 清除所有金属毛刺, 从而使表面变得平整。



- 12). 使用沾有异丙醇的干净的破布擦掉车身上侧踏板嵌条安装表面的污物。  
 13). 涂抹密封剂, 以防锈蚀。  
 14). 涂抹快干油漆。

**注意:** 确保正确执行防锈蚀措施。



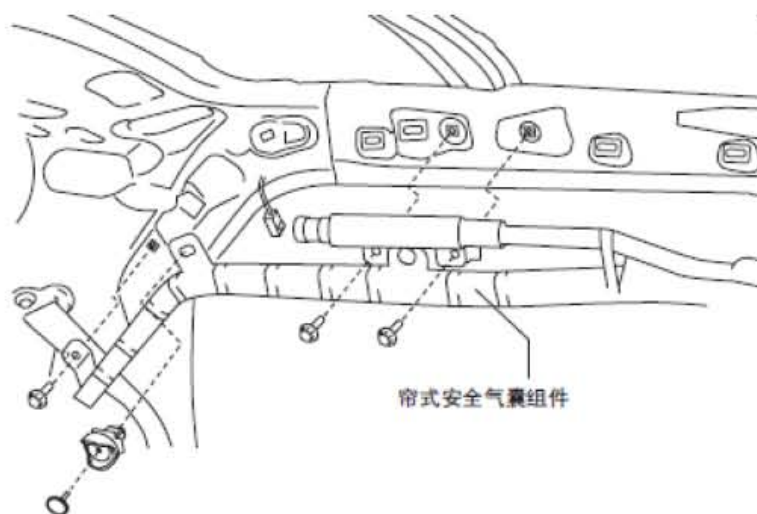


## 2.14 后翼子板板件

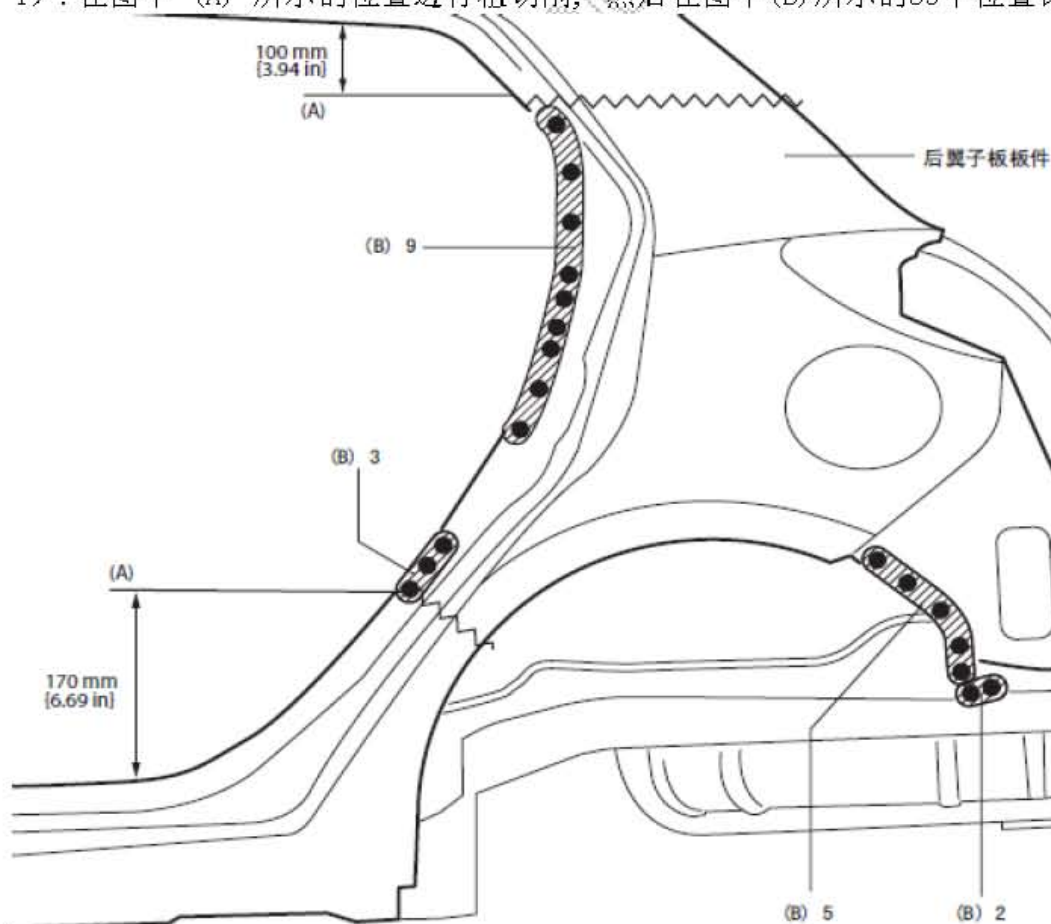
### 2.14.1 拆卸

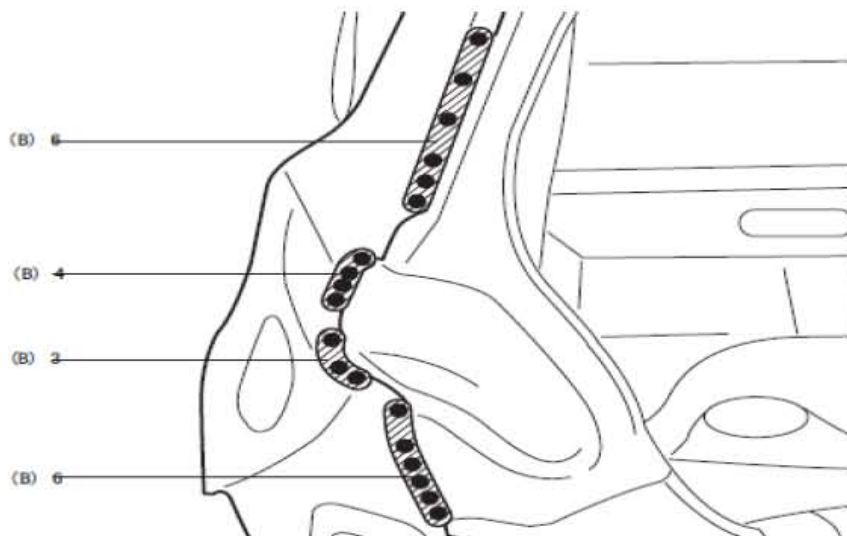
标记符号	含义
●	点焊
~~~~~	粗切削位置

注意：对于配有帘式安全气囊的汽车，应在进行维修之前拆下帘式安全气囊模块，以防造成损坏。



1) . 在图中 (A) 所示的位置进行粗切削，然后在图中 (B) 所示的39个位置钻孔。



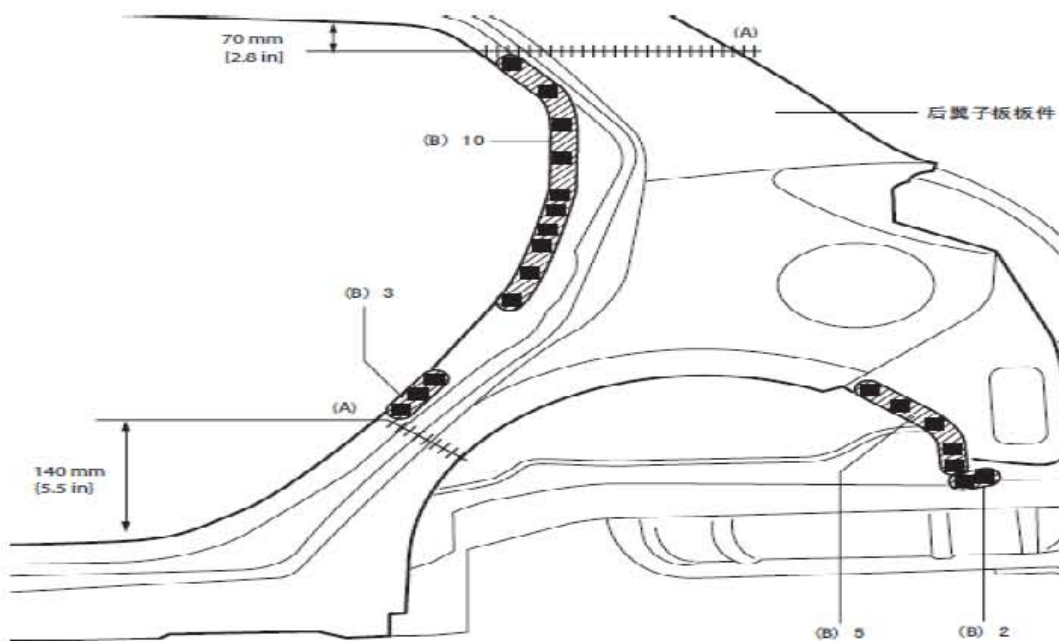


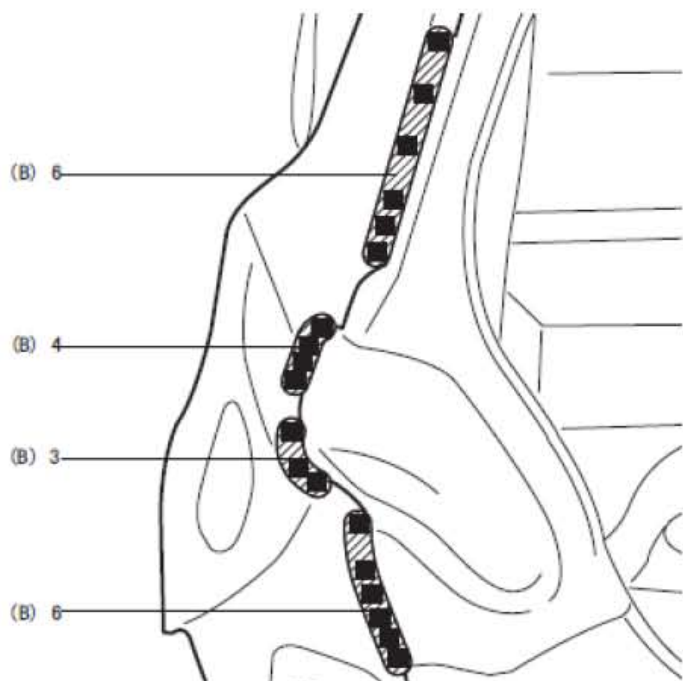
- 2). 后翼子板板件和后柱（内）在轮拱线处与点焊密封剂接合。用刮铲将后翼子板板件从后柱（内）上分开，然后拆下后翼子板板件。
- 3). 拆下后翼子板板件。

2.14.2 安装

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

- 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). 在安装新的零部件之前，应在轮拱线处涂抹点焊密封剂。
- 4). 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。
- 5). 在图中（A）所示的位置进行切削-接合，然后在图中（B）所示的40个位置进行塞焊。



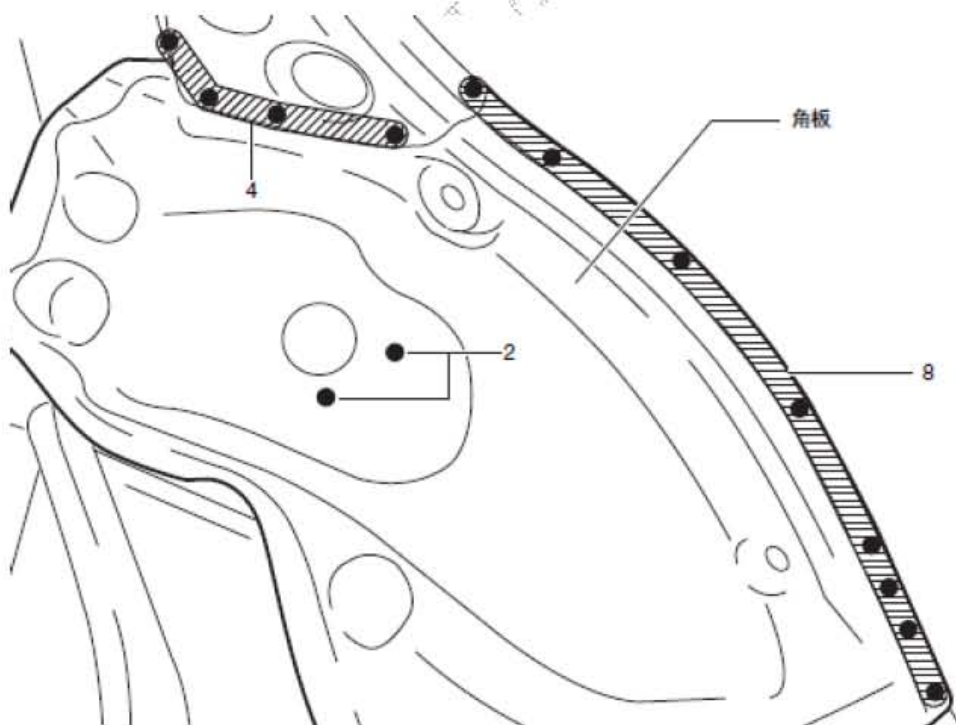


2.15 角板

2.15.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊

1). 在图中所示的14 个位置钻孔。



2.15.2 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14 个位置进行塞焊。

