

## 22. 更换副车架固定座

### 注意!

注意安全说明!

### 提示

在这款车上以左前固定座为例,说明如何更换副车架固定座。其他三个固定座的操作方法相同。

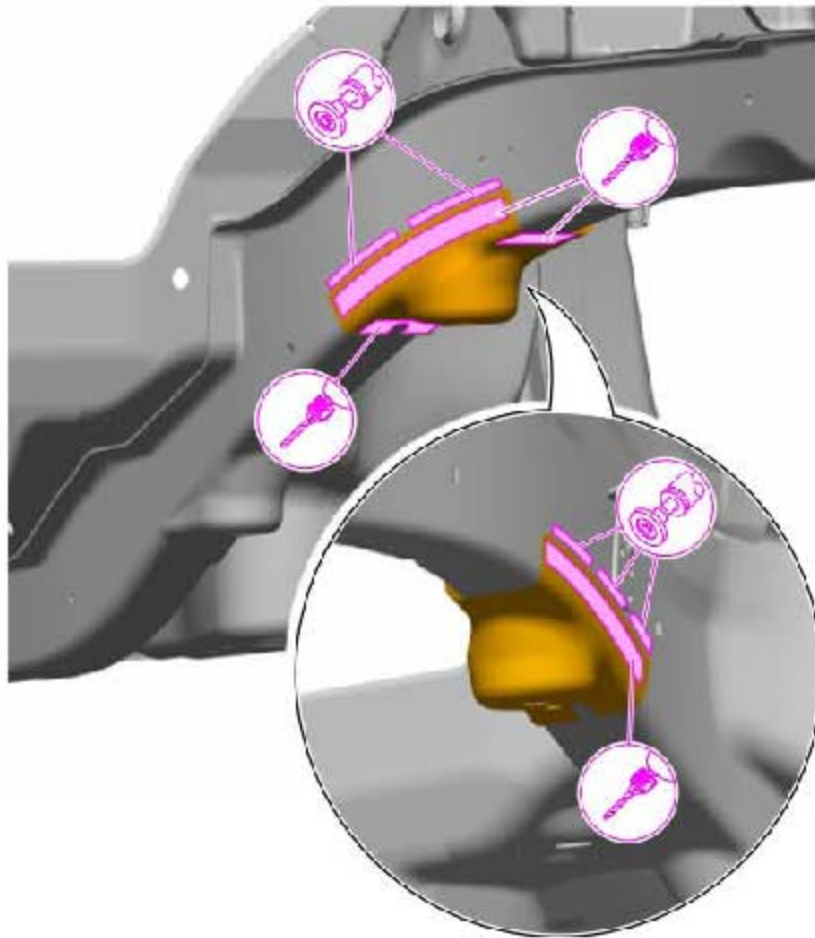
### 22.1 工具

#### 所需要的专用工具和维修设备

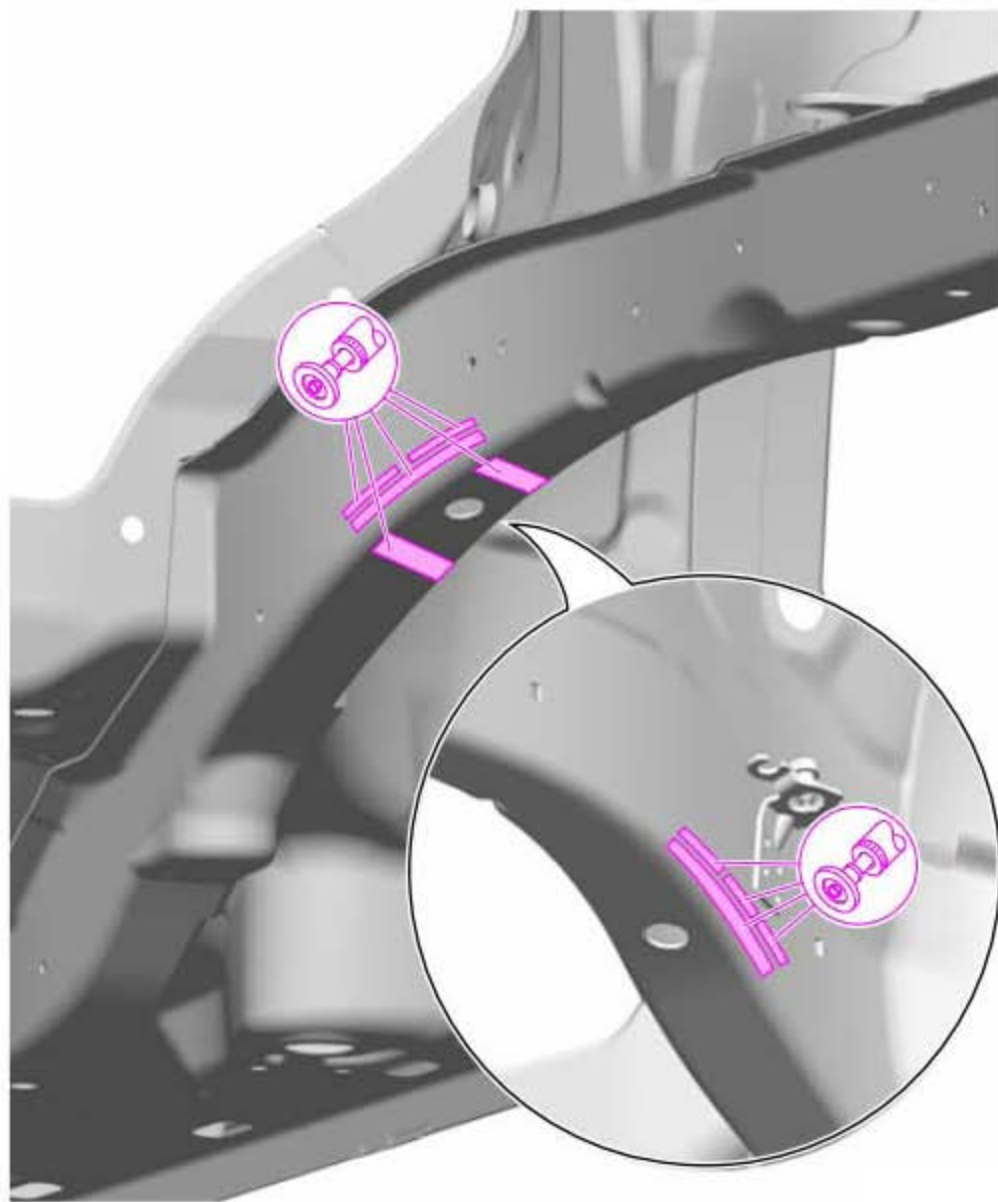
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机

### 22.2 拆卸

1). 松开原始连接件。



2). 清除残留物。



## 22.3 安装

### 提示

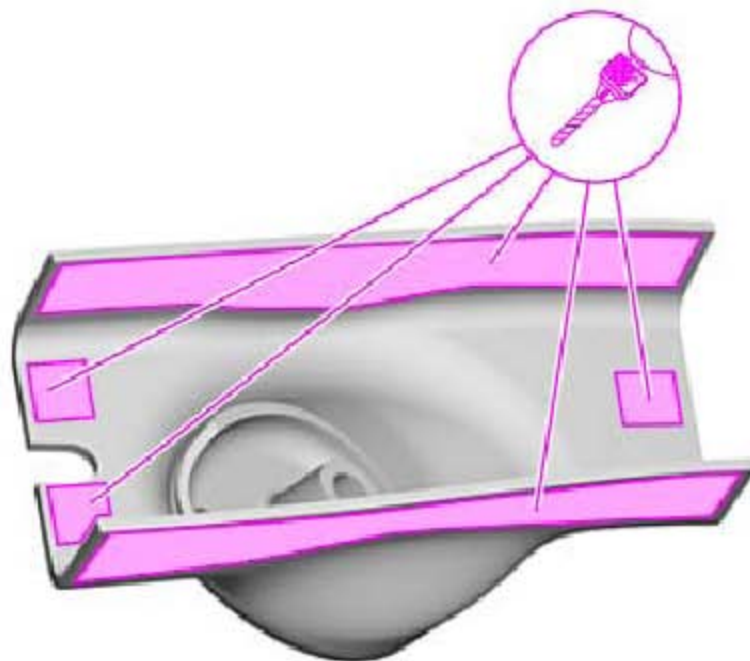
由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

### 22.3.1 准备新件

#### 备件

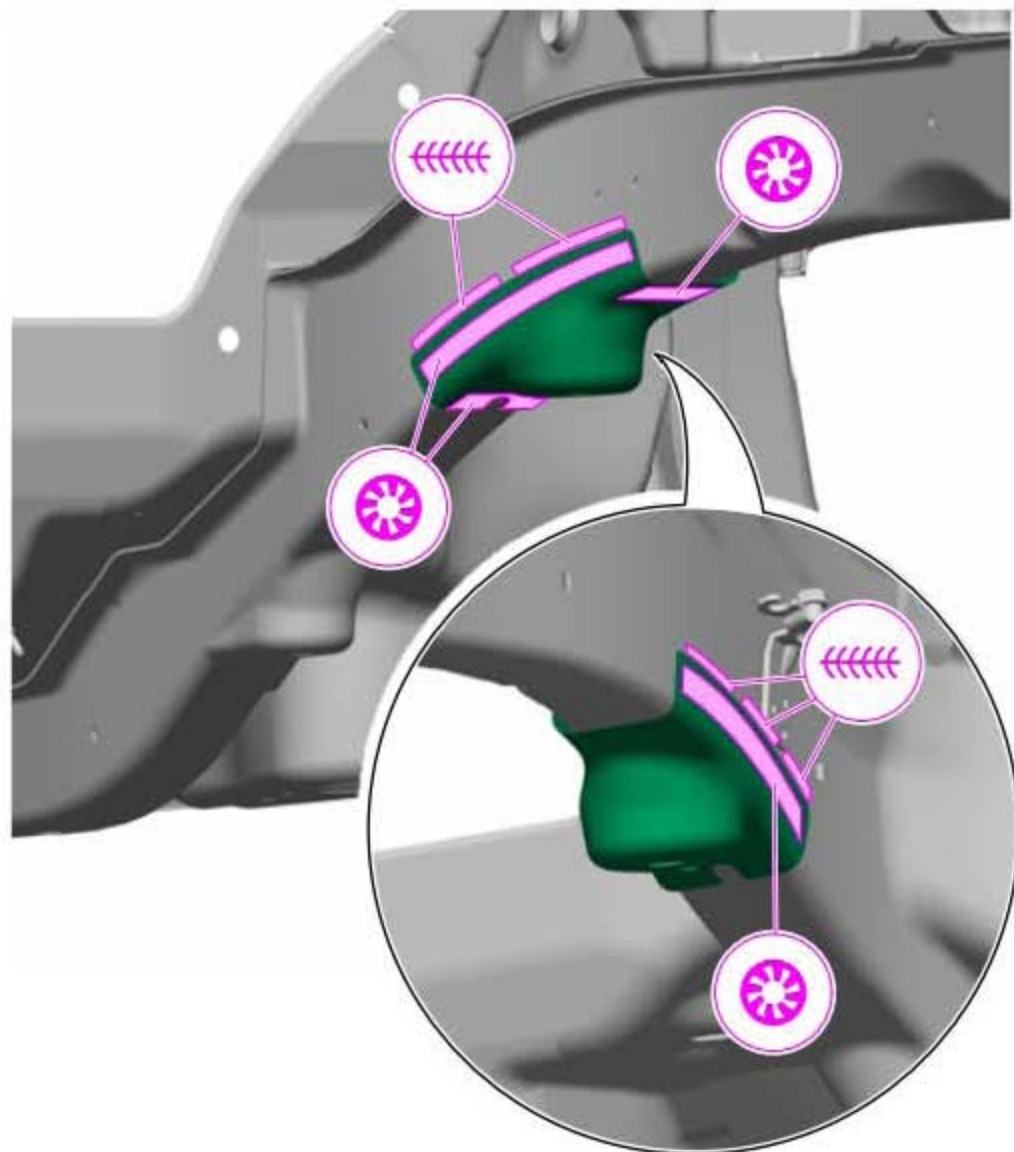
- ◆ 前副车架固定座（备件名称：副车架固定座）

1). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



### 22.3.2 焊接

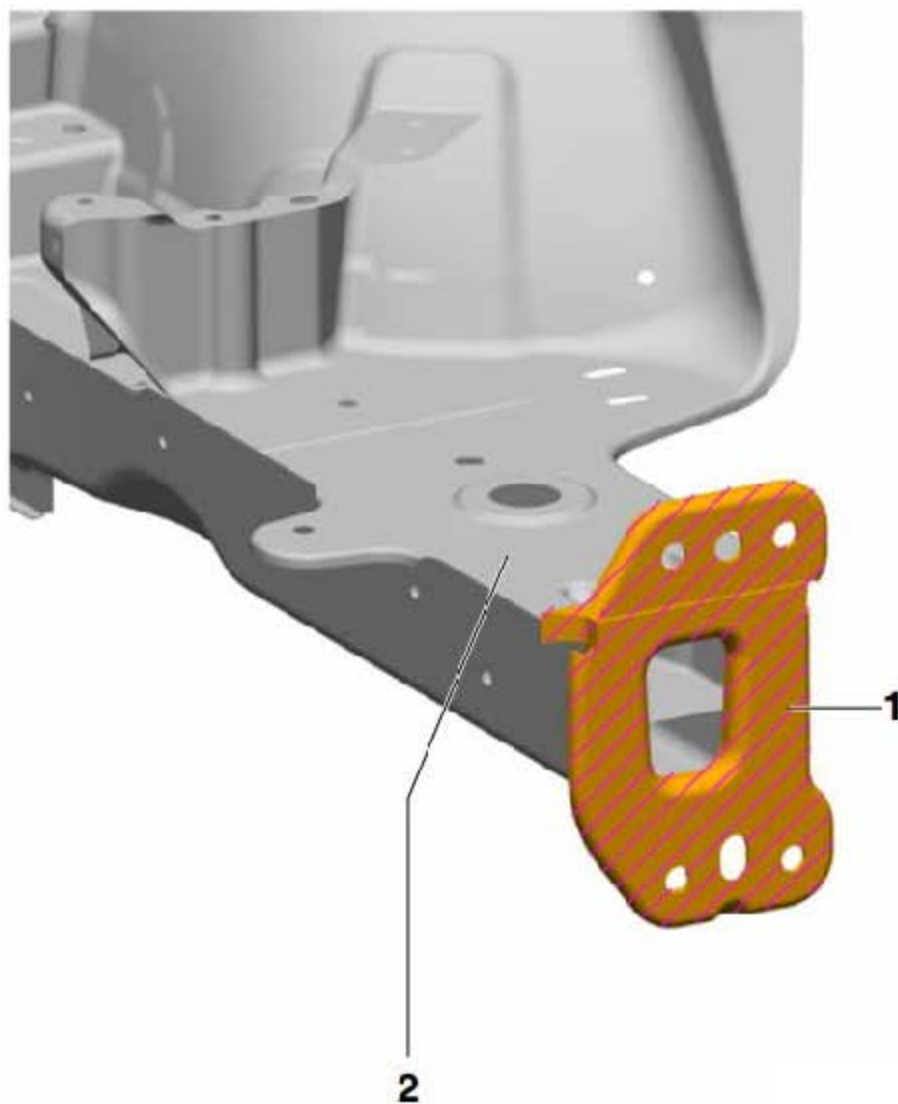
- 1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 焊接新件，采用气体保护塞焊和气体保护满焊工艺。



## 23. 更换前保险杠支架

**注意!**

注意安全说明!



- 1). 保险杠支架
- 2). 带盖板的纵梁

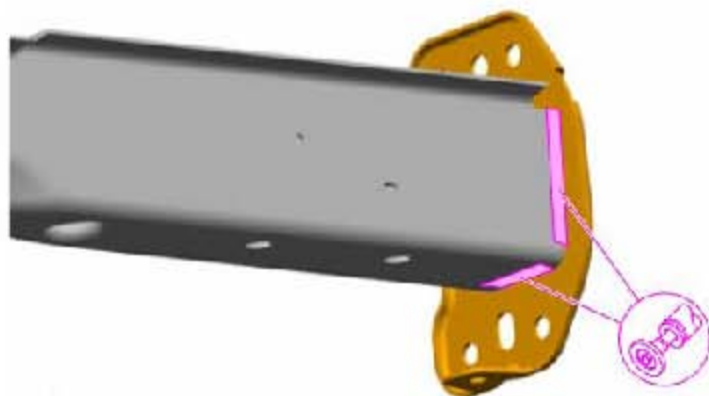
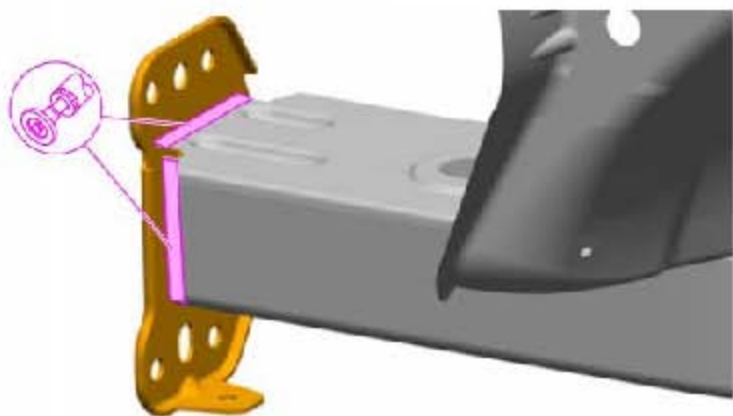
### 23.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

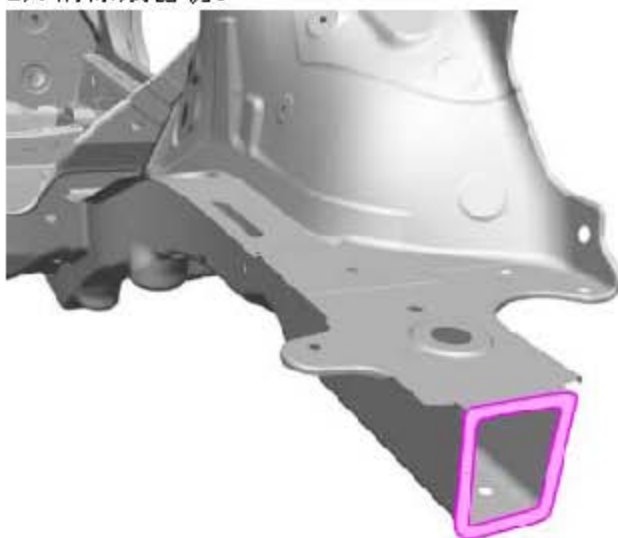
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机

## 23.2 拆卸

1). 松开原始连接件。



2). 清除残留物。





## 23.3 安装

### 提示

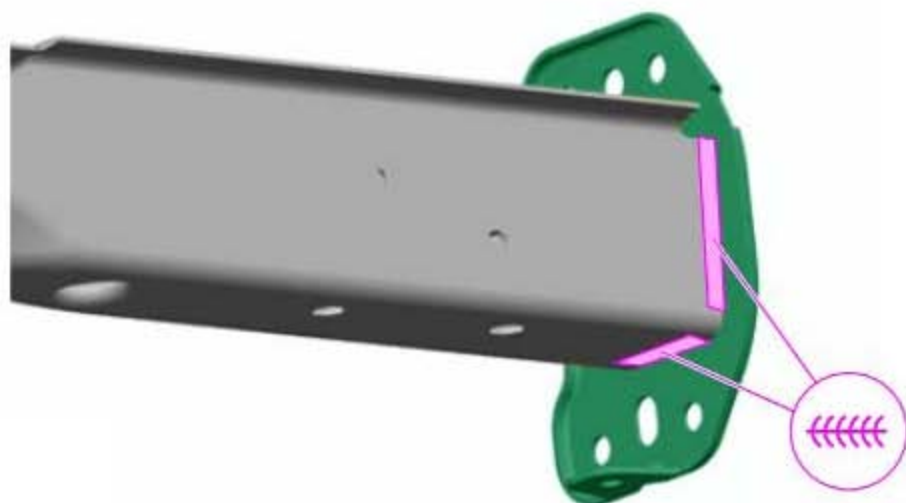
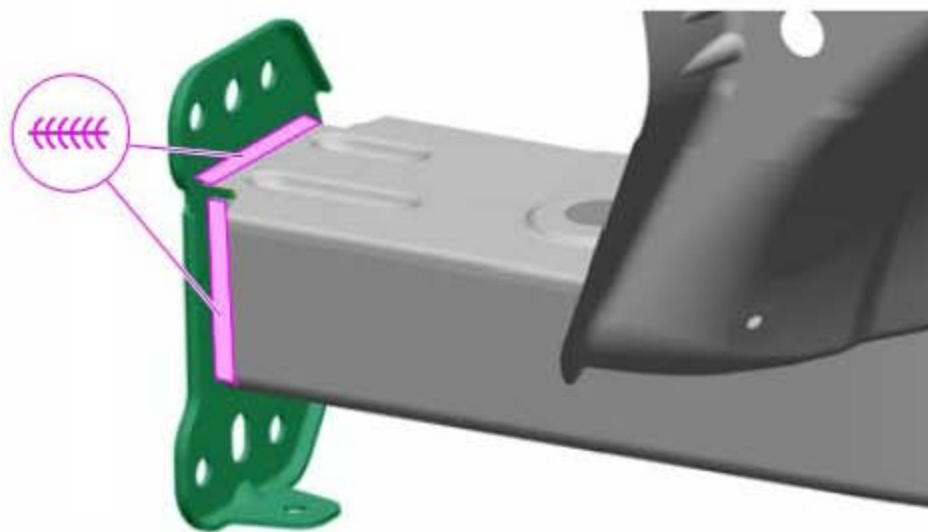
由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

### 23.3.1 焊接

#### 备件

##### ◆ 前保险杠支架

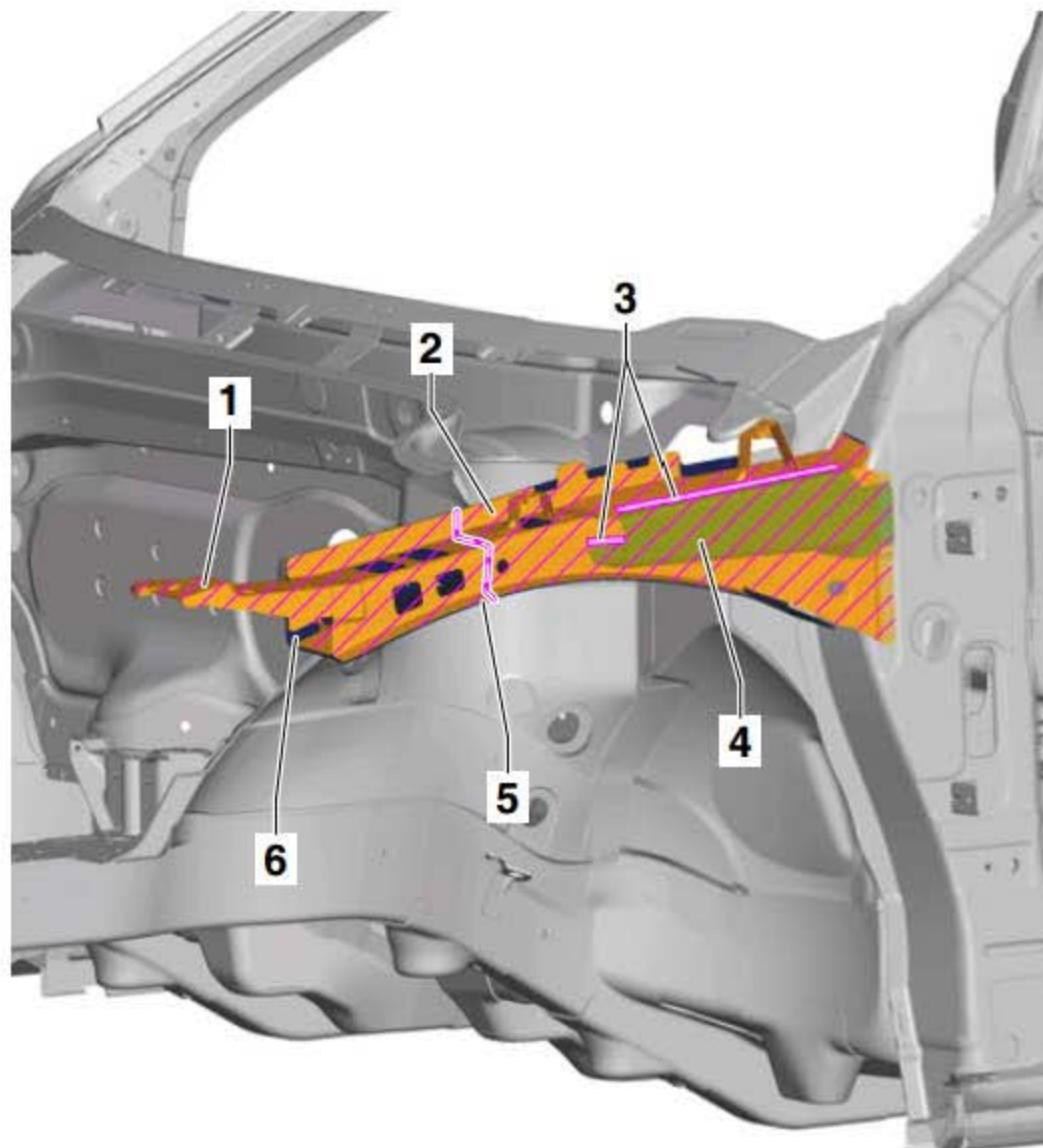
- 1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 焊接保险杠支架，采用气体保护满焊工艺。



## 24. 更换上部轮罩纵梁

**注意!**

注意安全说明!



- 1). 纵梁转接件
- 2). 上部外侧轮罩纵梁
- 3). 已粘接的区域
- 4). 纵梁隔板件
- 5). 部件更换切割线
- 6). 上部内侧纵梁



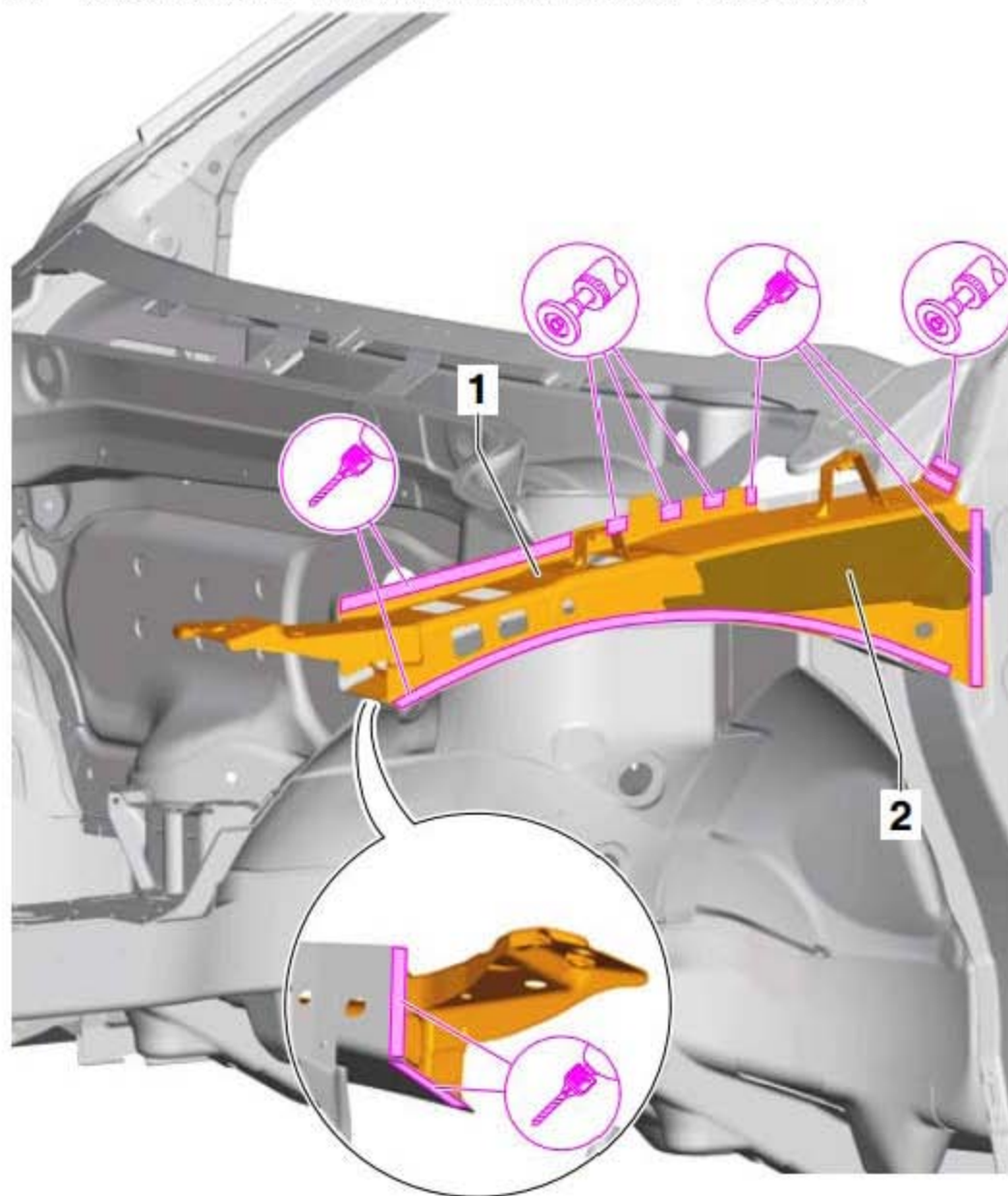
## 24.1 工具

### 所需要的专用工具和维修设备

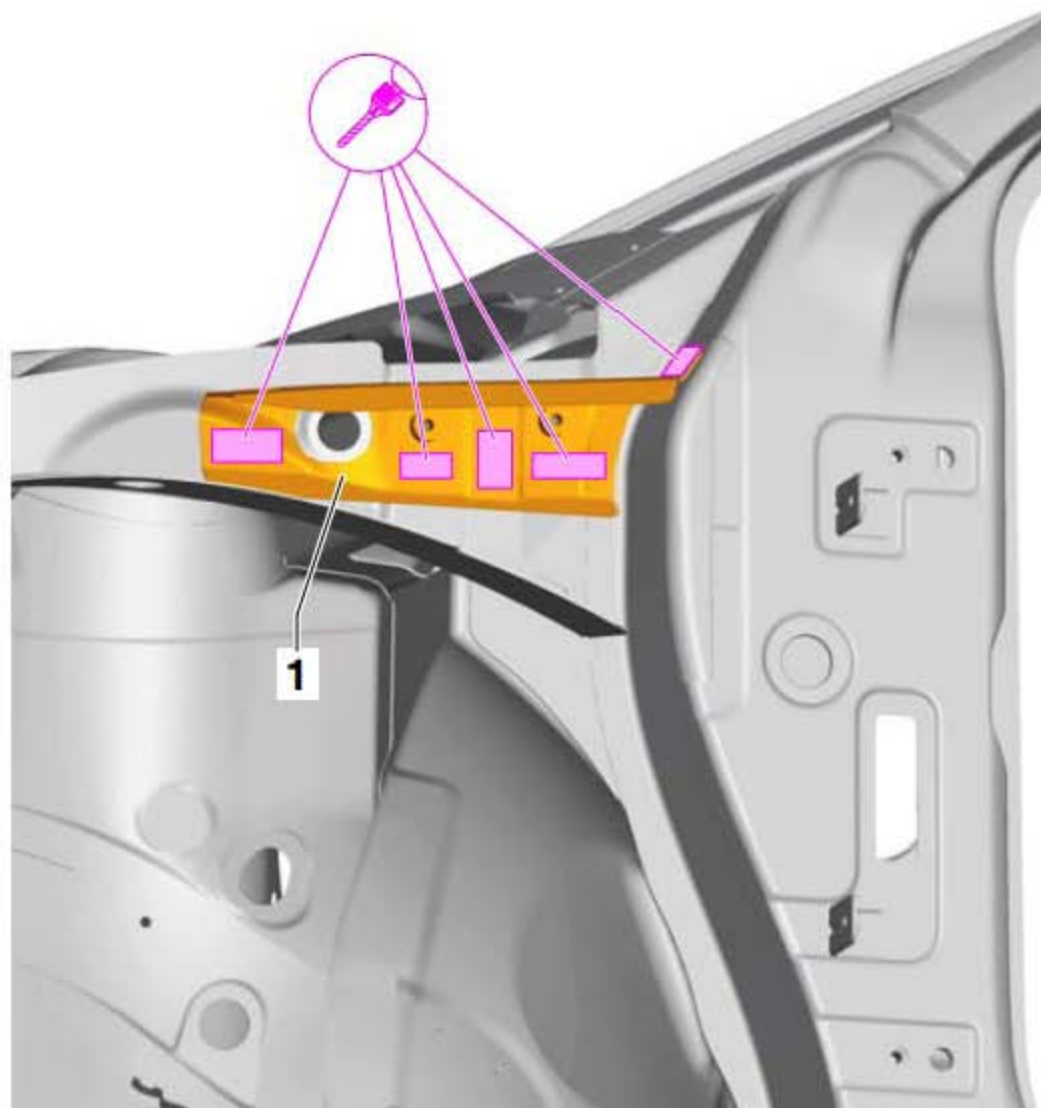
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机

## 24.2 拆卸

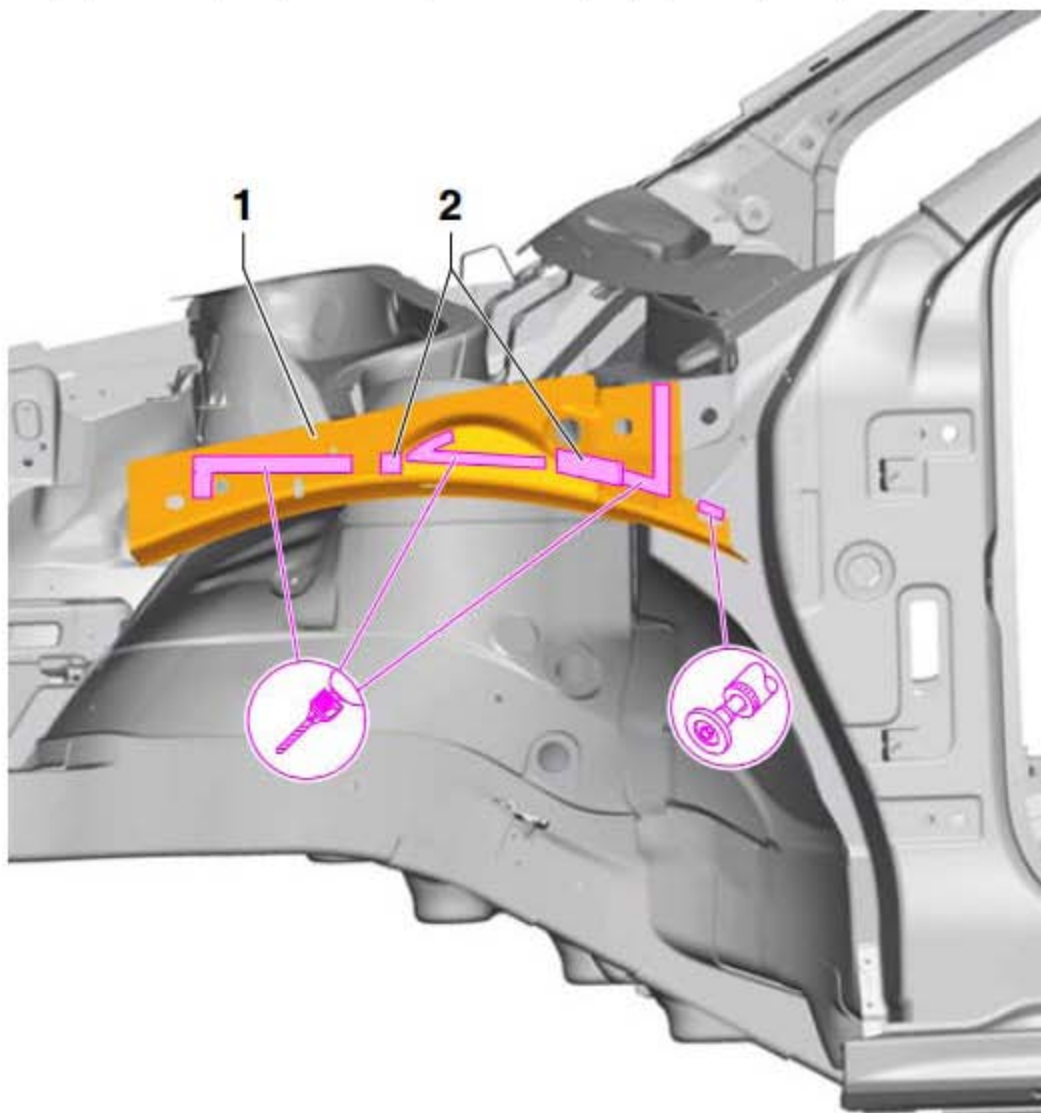
- 1). 松开上部外侧纵梁和上部内侧纵梁之间连至 A 柱的原始连接件。
- 2). 一起脱开隔板件(下图 2 所示)和上部内侧纵梁(下图 1 所示)。



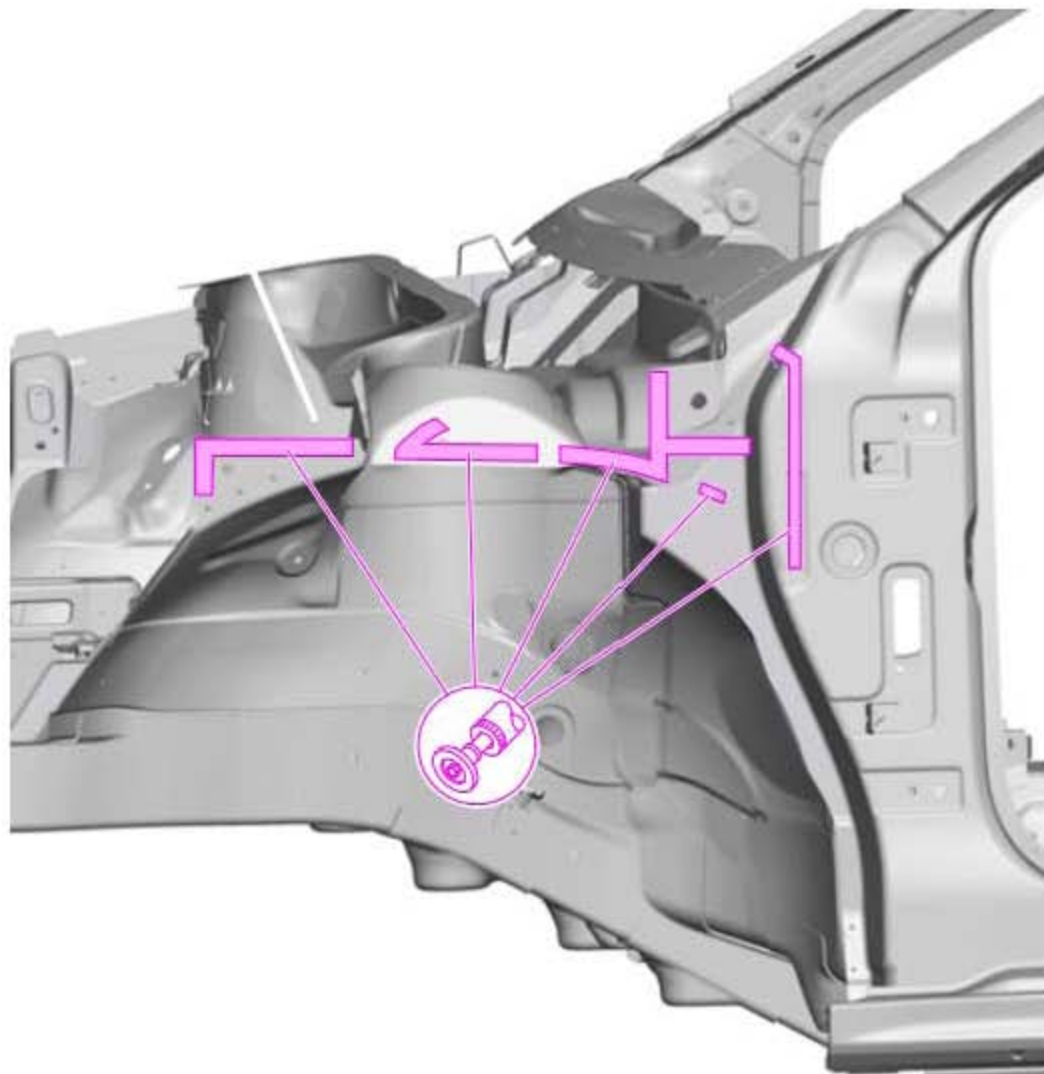
3). 松开上部内侧纵梁和铰链加固件(下图 1 所示)之间的原始连接件。



4). 松开上部内侧纵梁(下图 1 所示)的原始连接件和粘接区域(下图 2 所示)。



- 5). 清除残留物。
- 6). 彻底清除粘接剂残留物，并打磨粘接面，直至裸露出金属。



## 24.3 安装

### 提示

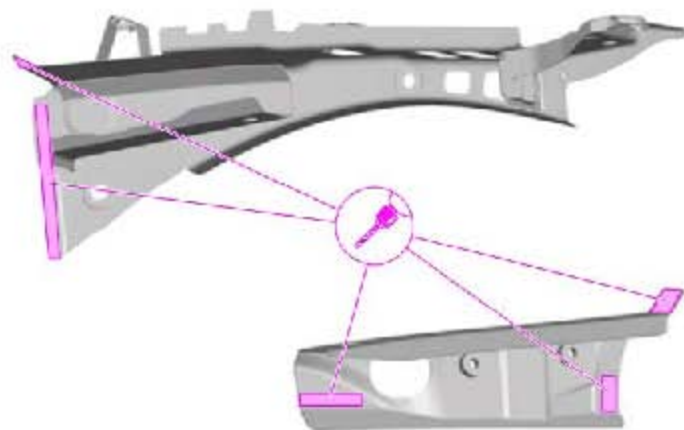
由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

### 24.3.1 准备新件

#### 备件

- ◆ 上部内侧轮罩纵梁
- ◆ 上部外侧轮罩纵梁和隔板件以及转接件
- ◆ 2K 车身粘接剂

- 1). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



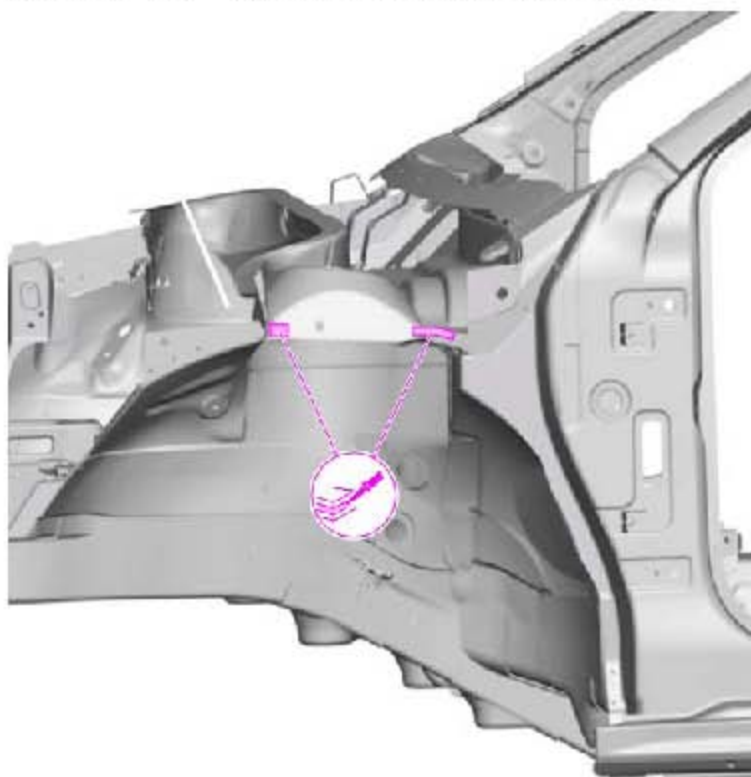
### 24.3.2 焊接

- 1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 检测与加装件是否匹配。

#### 提示

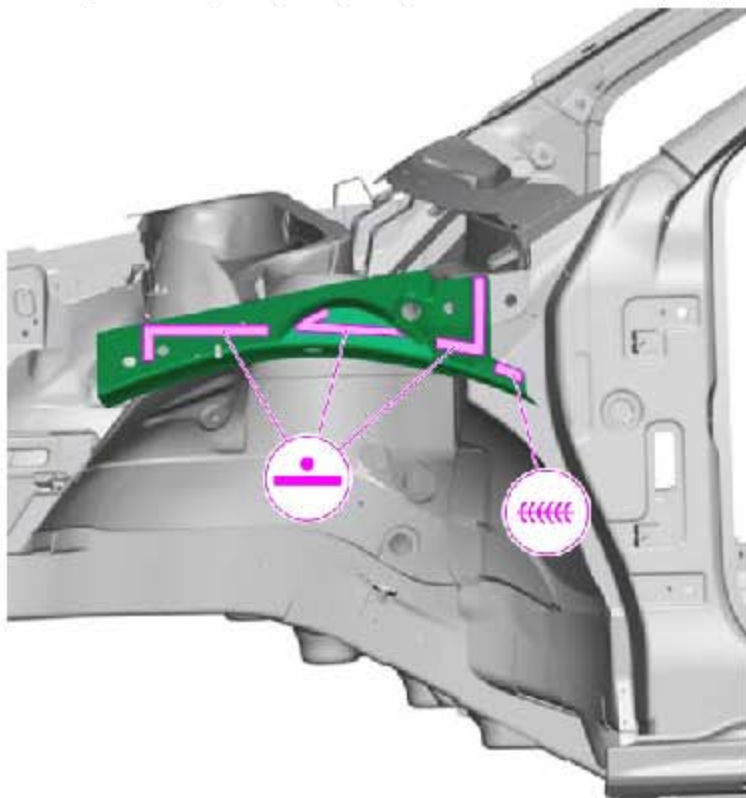
必须在 90 分钟内焊接上新件，否则粘接剂的黏性会降低。

- 3). 在轮罩出厂时的粘接区域内涂覆车身粘接剂。

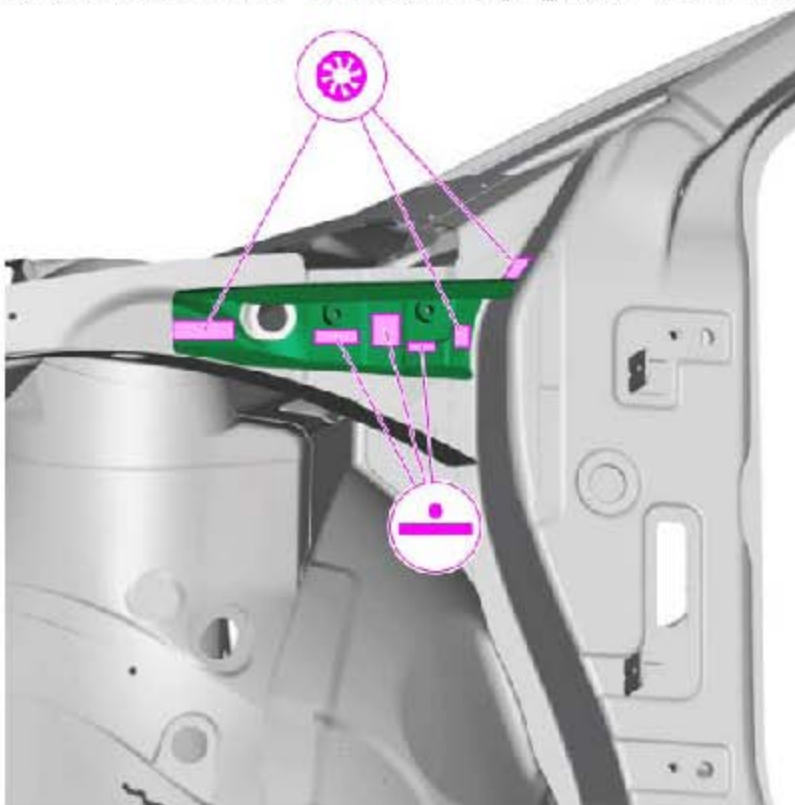




4). 焊接上部内侧轮罩纵梁，采用点焊工艺和气体保护满焊工艺。



5). 焊接铰链加固件，采用点焊工艺和气体保护塞焊工艺。

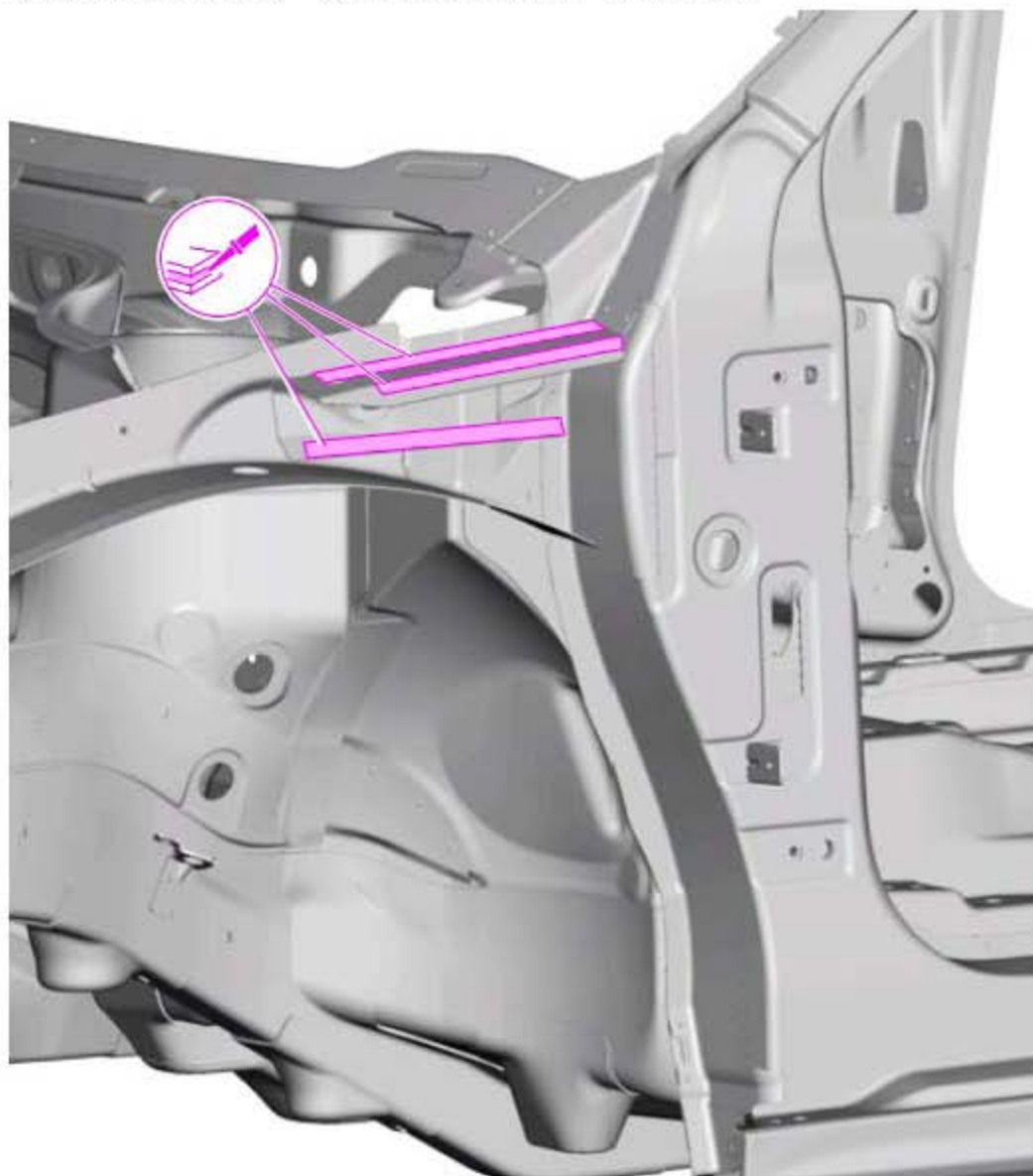




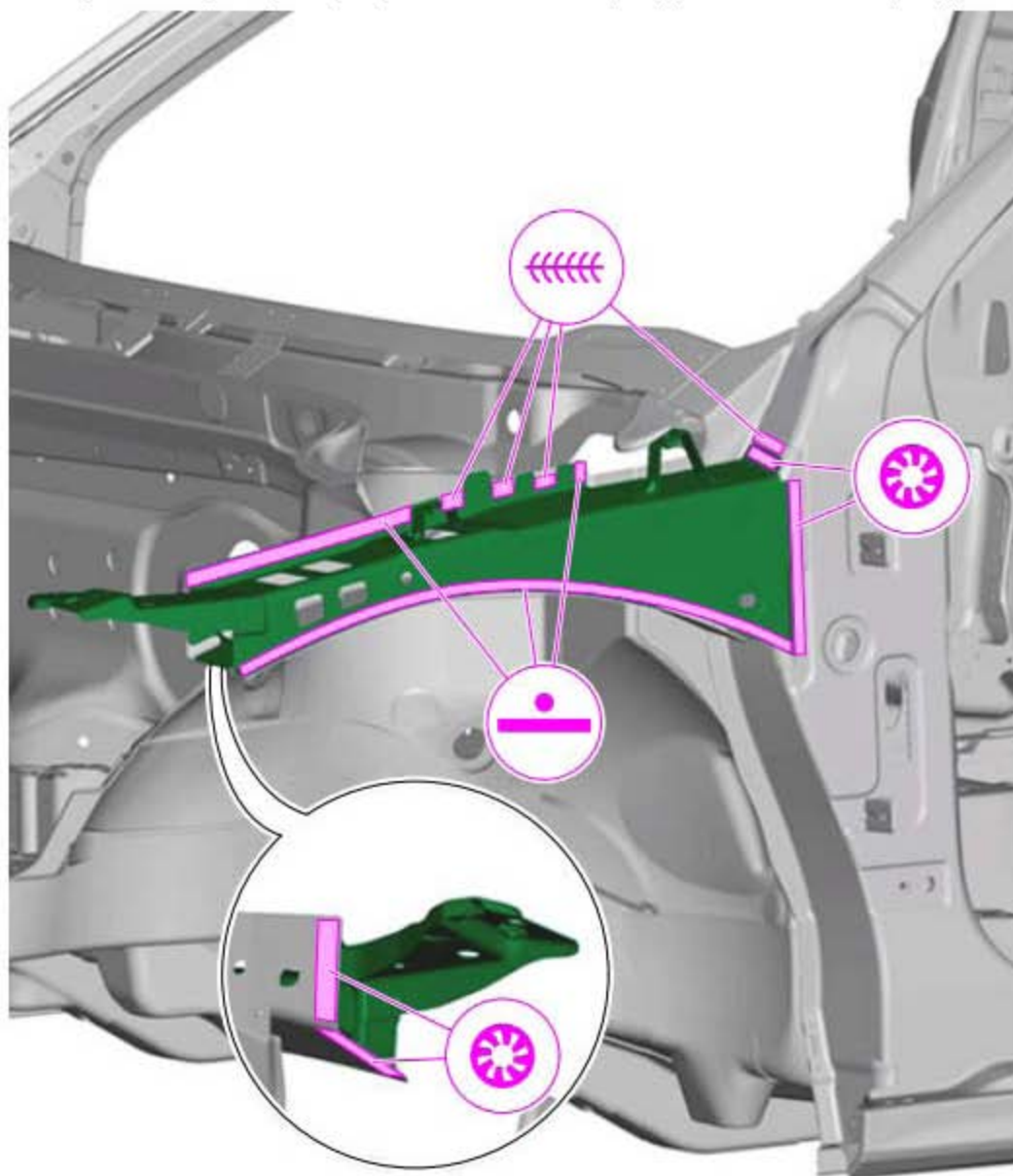
**提示**

必须在 90 分钟内焊接上新件，否则粘接剂的黏性会降低。

6). 在铰链加固件出厂时的粘接区域内涂覆车身粘接剂。



7). 焊接上部外侧轮罩纵梁,采用点焊工艺、气体保护满焊工艺和气体保护塞焊工艺。

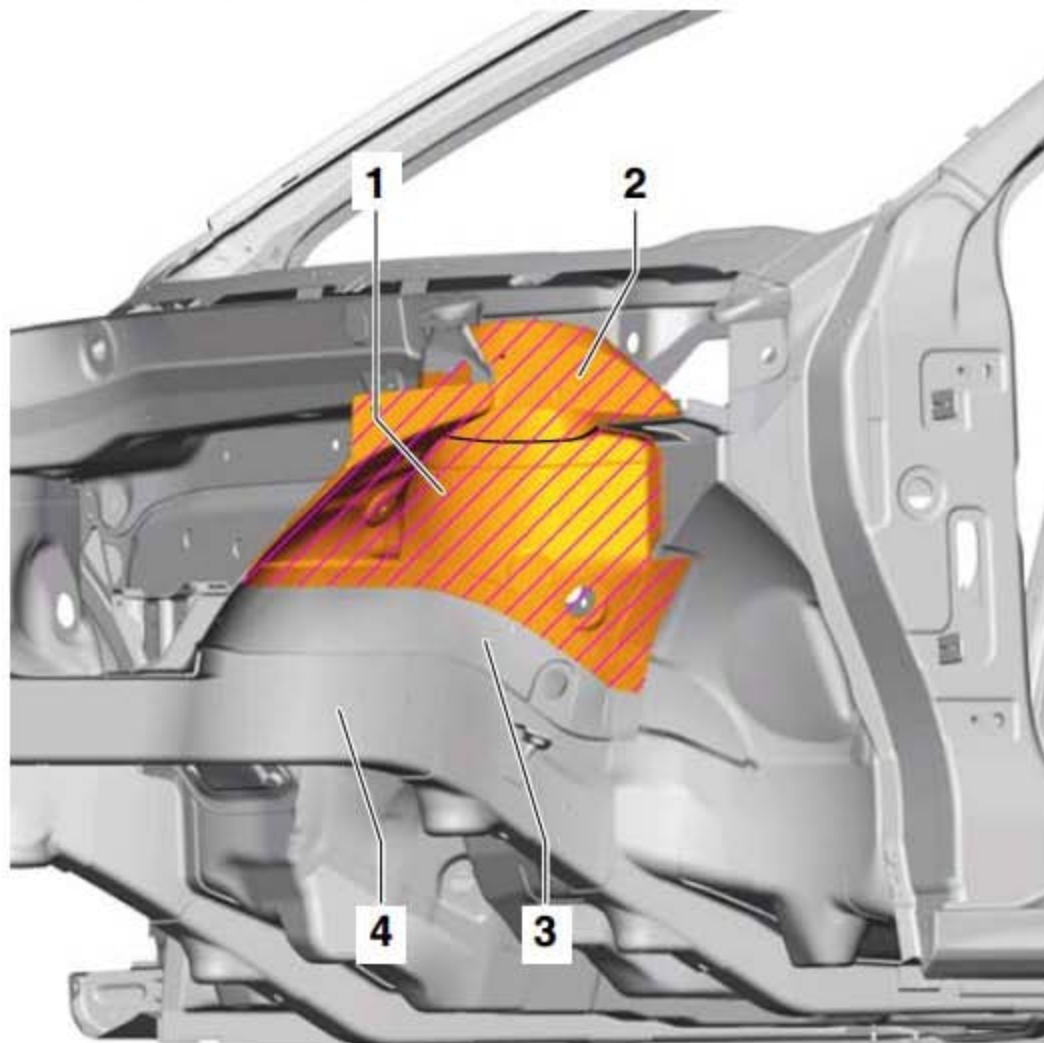


## 25. 更换前轮罩

**注意!**

注意安全说明!

- 已拆下上部轮罩纵梁。



- 1). 轮罩
- 2). 减震支柱固定架
- 3). 纵梁盖板
- 4). 前纵梁

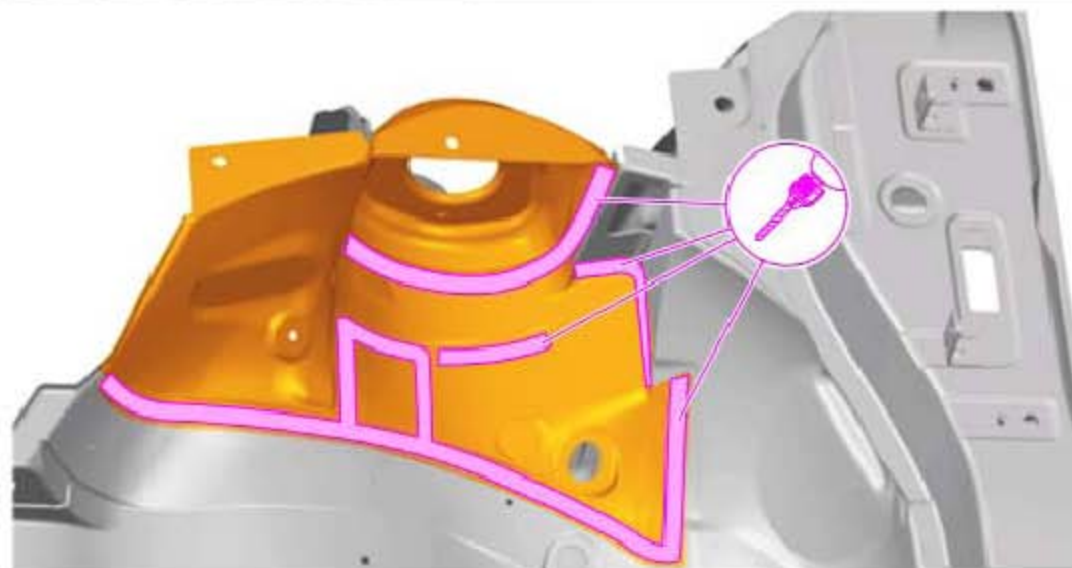
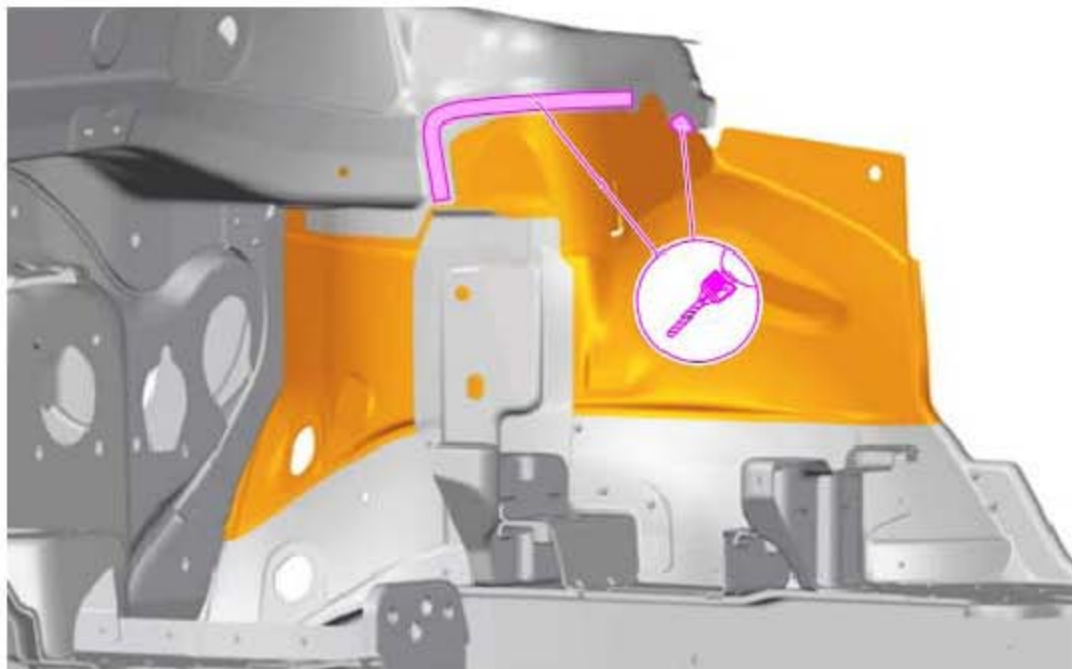
### 25.1 工具

**所需要的专用工具和维修设备**

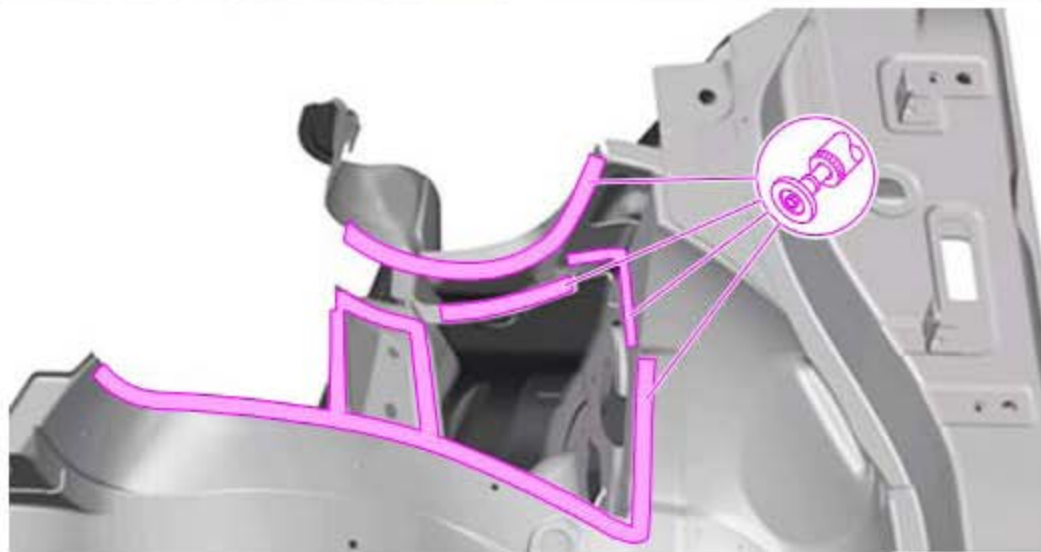
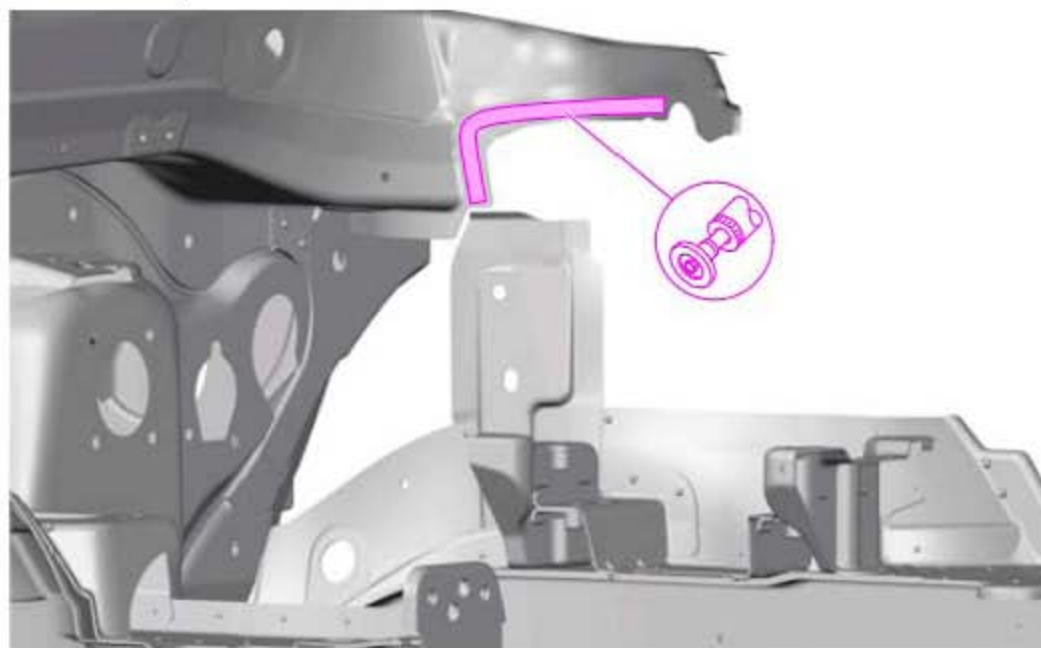
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机

## 25.2 拆卸

1). 松开原始连接件。



2). 清除残留物。





## 25.3 安装

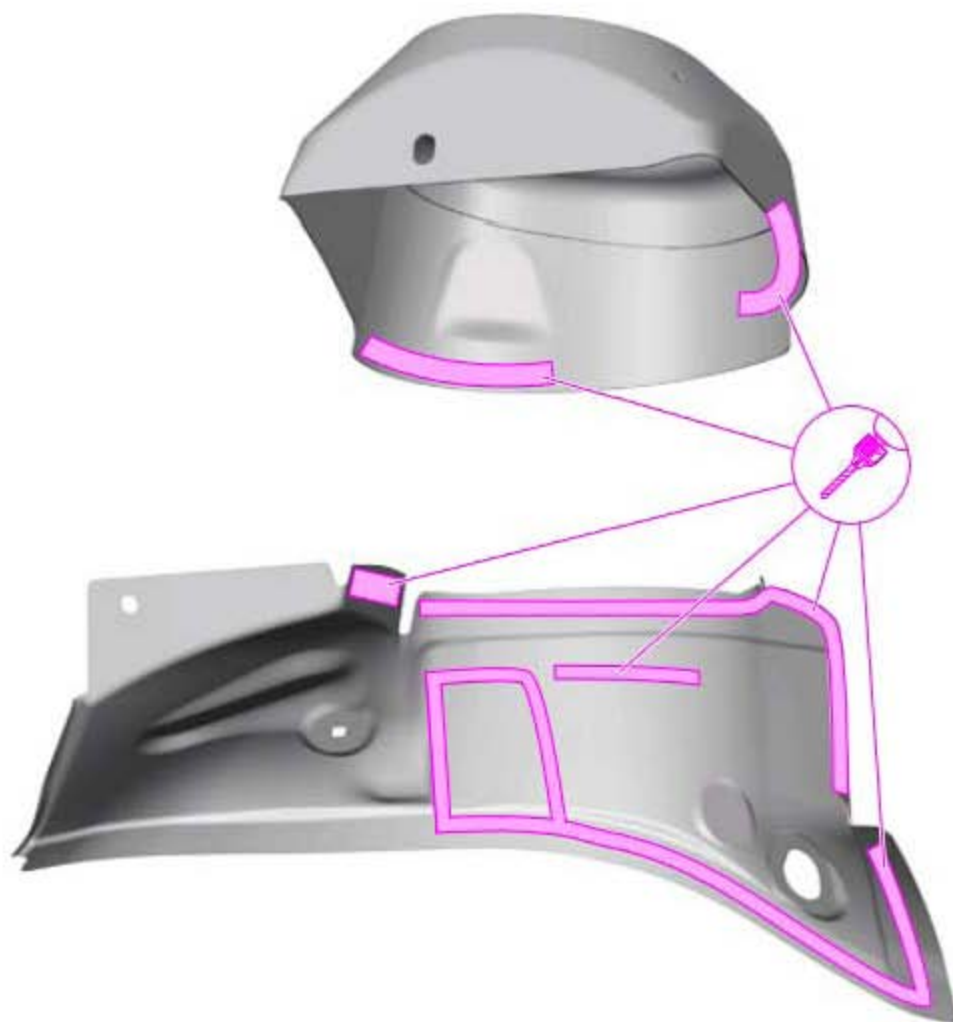
### 提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

### 25.3.1 准备新件

- ◆ 轮罩
- ◆ 减震支柱固定架

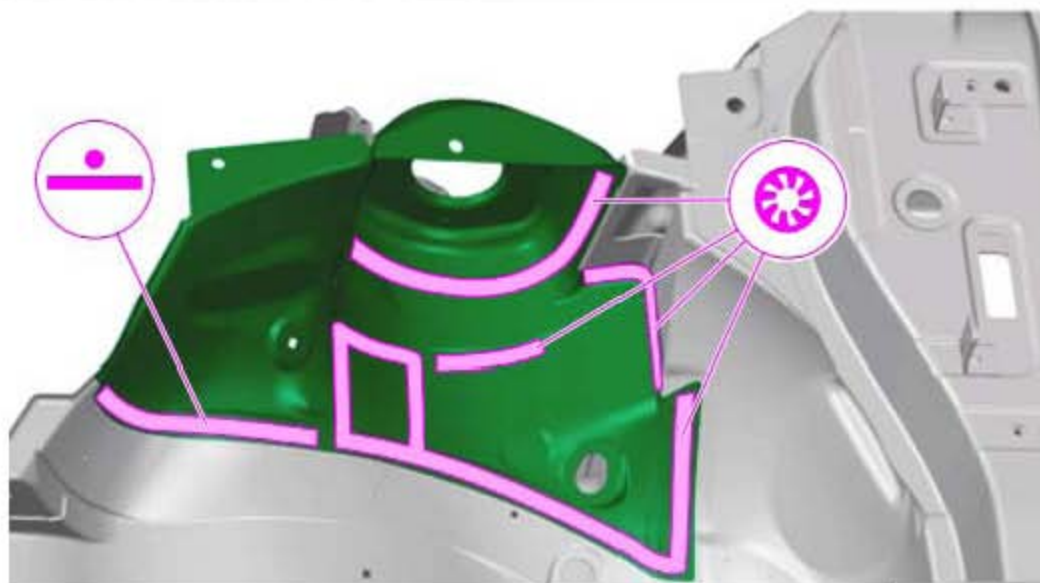
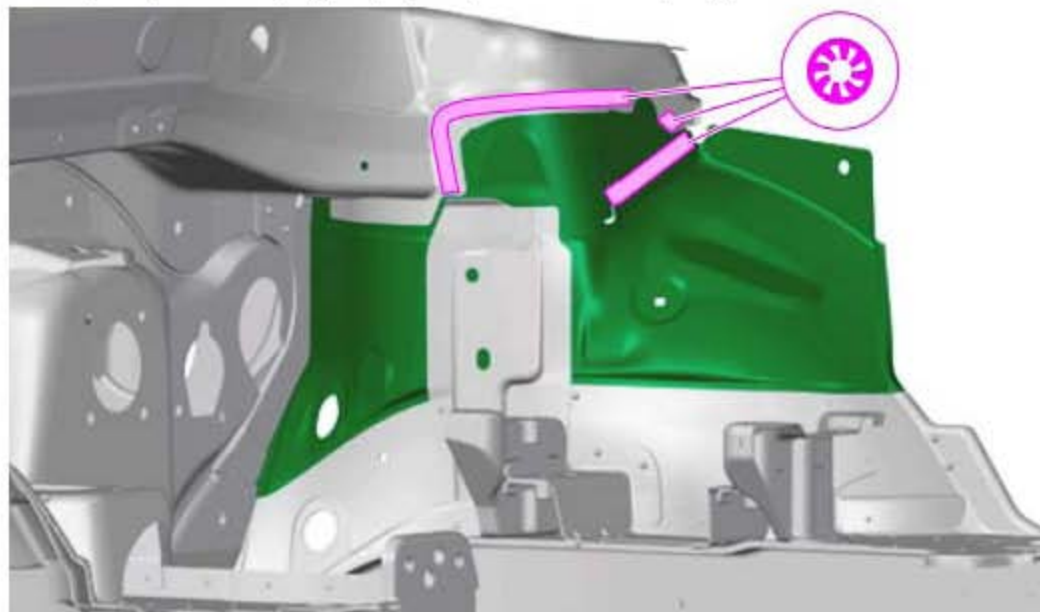
- 1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 检测与加装件是否匹配。
- 3). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。





### 25.3.2 焊接

1). 焊接轮罩和减震支柱固定架，采用点焊和气体保护塞焊工艺。



2). 安装上部轮罩纵梁。