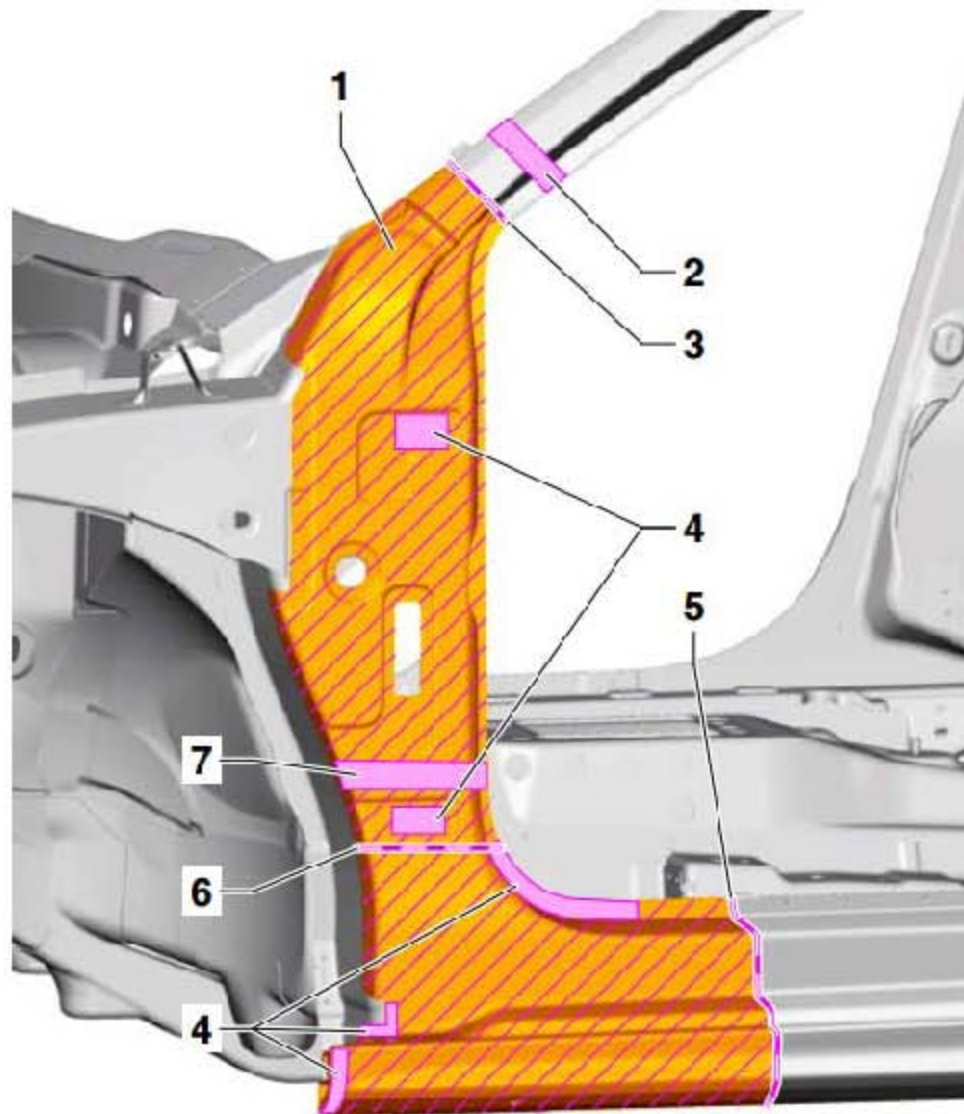


35. 更换 A 柱

注意!

注意安全说明! 在发泡区域中进行焊接、切割或镀锡工作时, 由于使用的设备和工具会产生火花, 甚至会产生危害人体健康和污染环境的气体, 因此必须避免采用这些工艺。



- 1). A 柱
- 2). 泡沫成型件
- 3). 上部切割位置
- 4). 已粘接的区域
- 5). 下边梁切割位置
- 6). 可以部分更换切割位置
- 7). 泡沫成型件

35.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

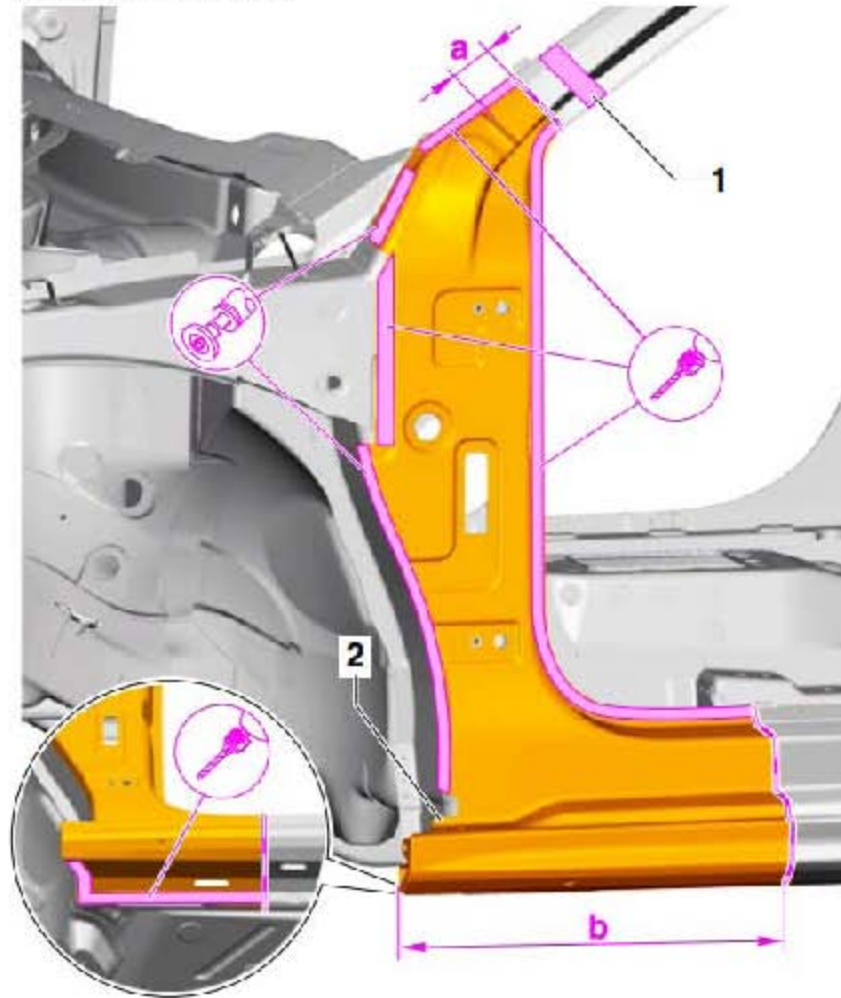
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机

35.2 拆卸

提示

- ◆ 在画出切割位置时，不要损伤下面的钢板。
- ◆ 一旦损坏了 A 柱加固件，就必须予以更换。
- ◆ 为安全起见“碰撞安全”，不允许补充焊接 A 柱加固件！

- 1). 取下拉铆螺母(下图 2 所示)。
- 2). 如图所示画出切割位置。
尺寸 (下图 a 所示) = 30 mm
尺寸 (下图 b 所示) = 350 mm
- 3). 松开原始连接件。

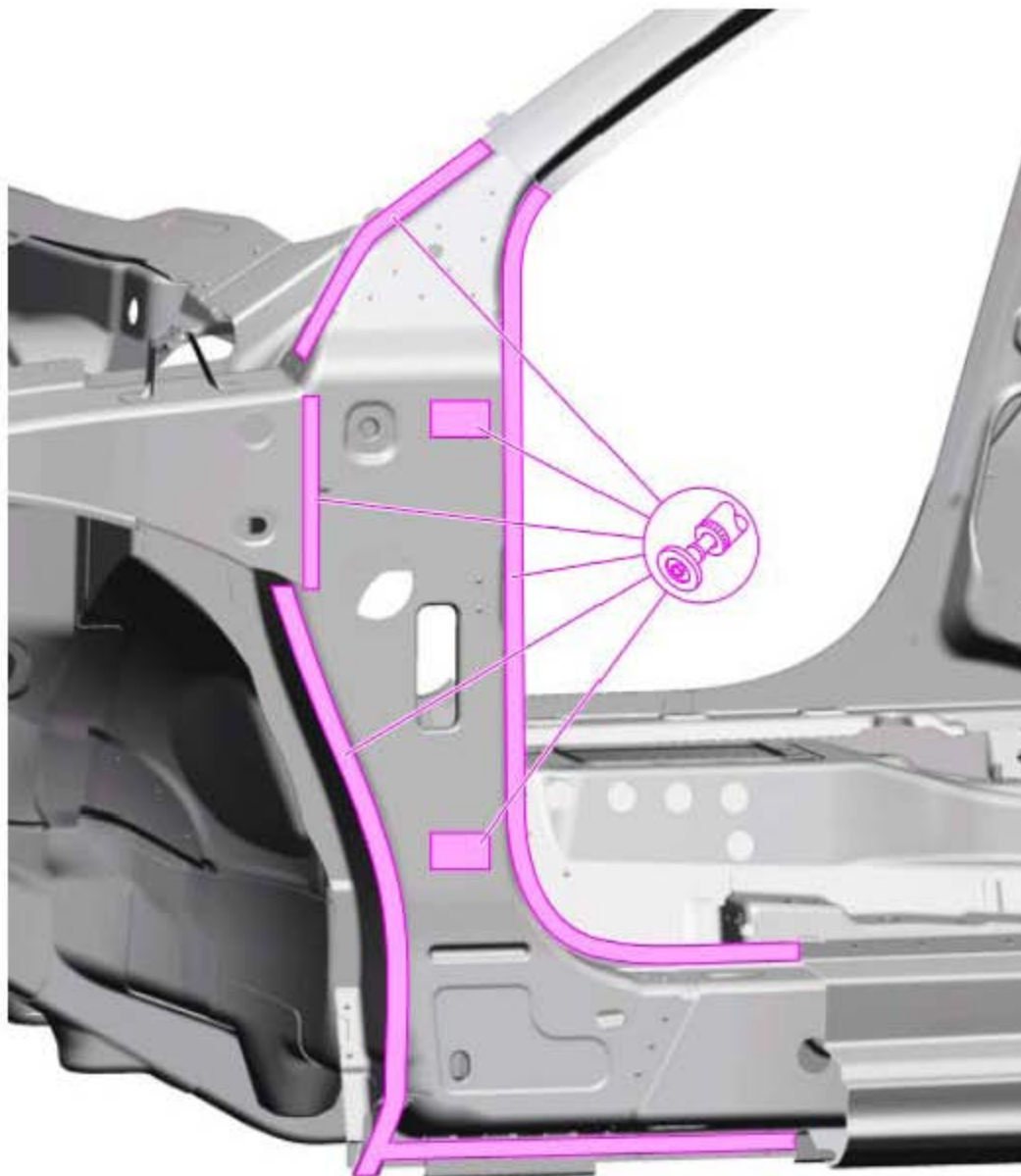


提示

在打磨之前，必须尽量清除干净泡沫塑料残留物。

4). 清除残留物。

5). 彻底清除粘接剂残留物，并打磨粘接面，直至裸露出金属。



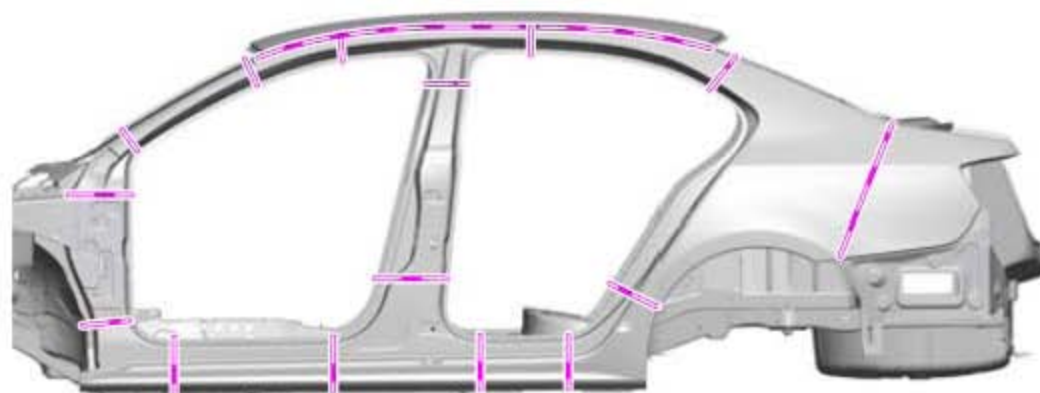
35.3 安装

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。

提示

在图示切割位置上可以选择 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。

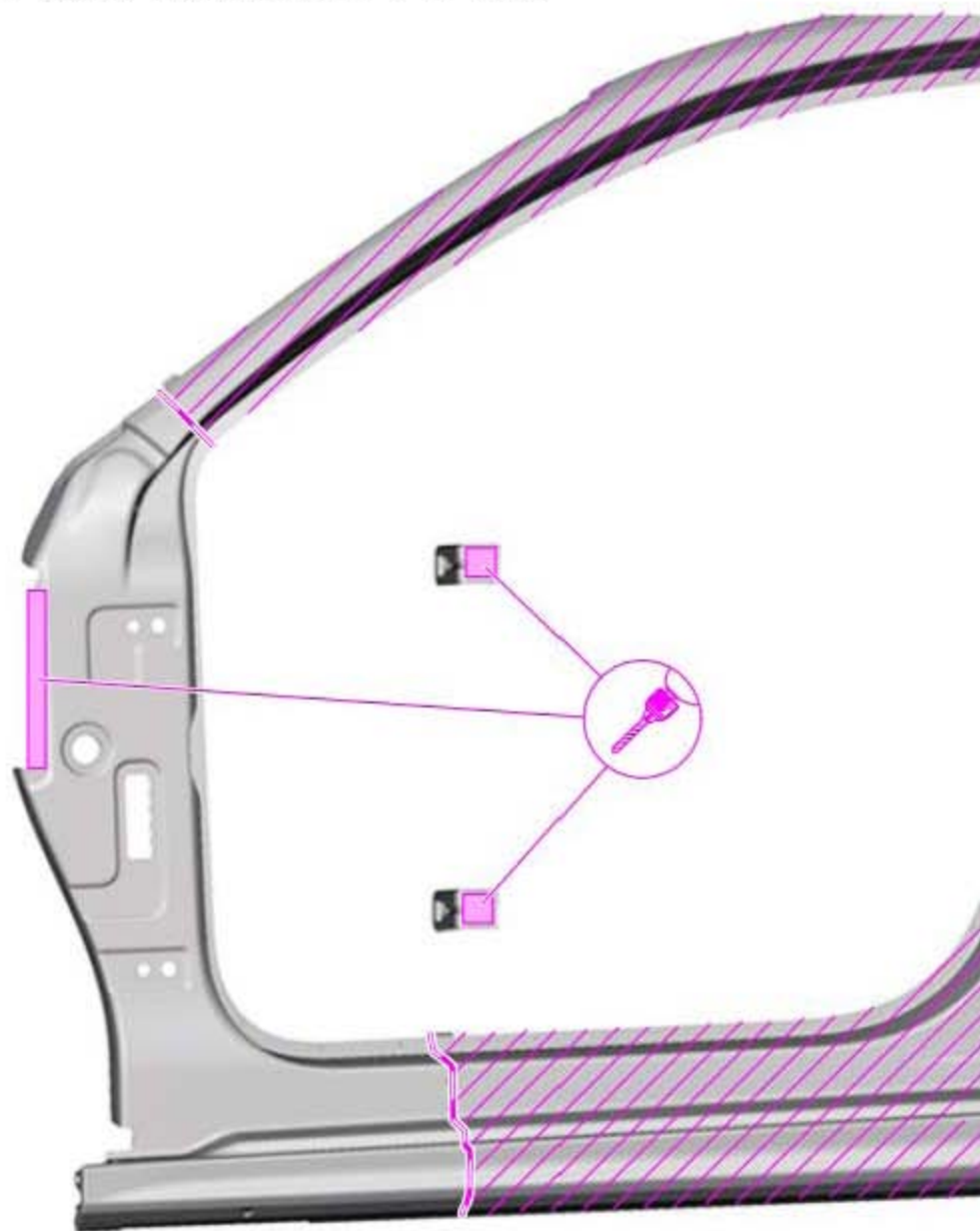


35.3.1 准备新件

备件

- ◆ 前侧围板的切割件（备件名称：A 柱和 B 柱切割件）
- ◆ 翼子板支架
- ◆ 2K 车身胶粘剂
- ◆ 泡沫成型件

- 1). 在新件上画出切割位置并进行切割。
- 2). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。

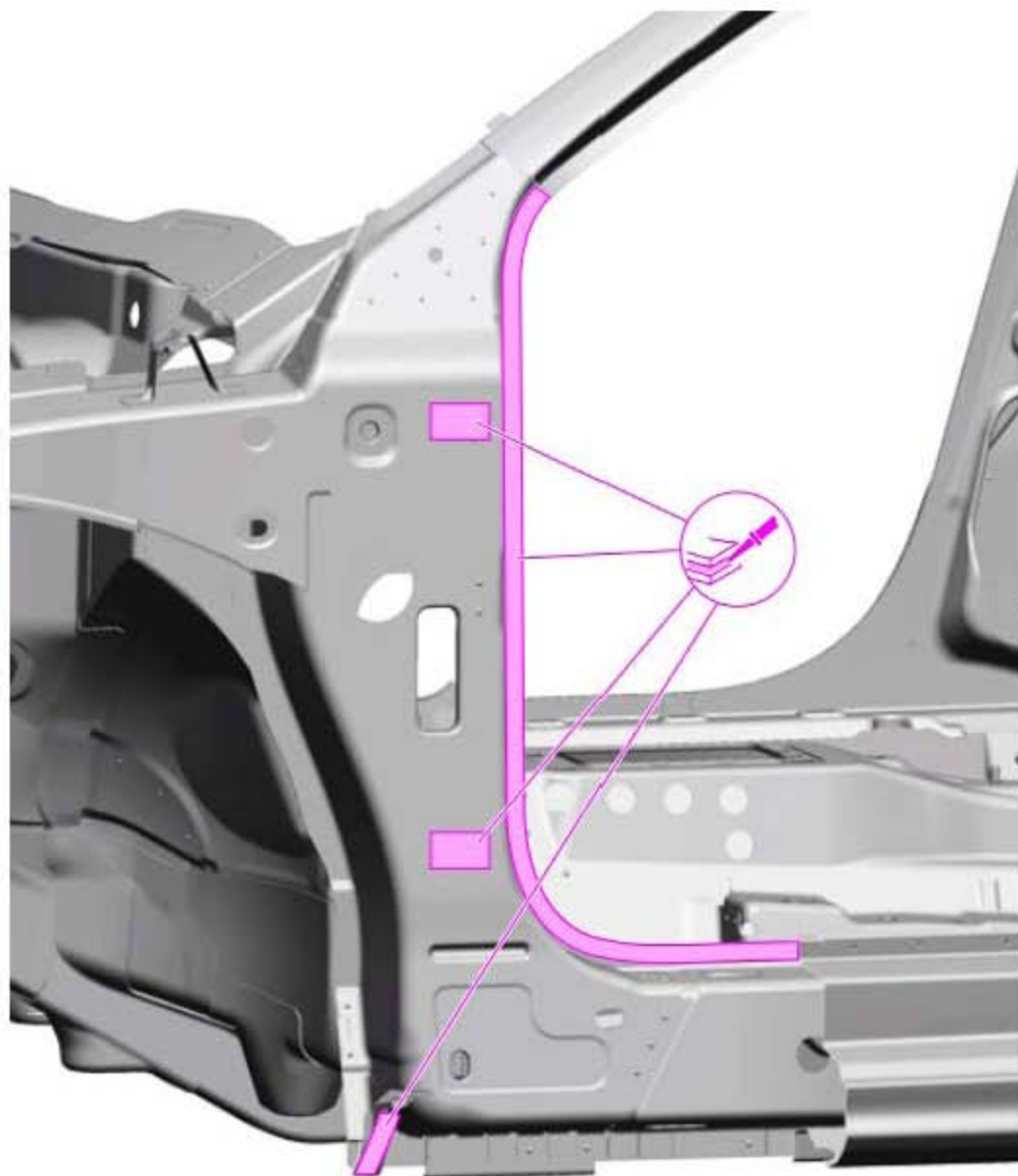


35.3.2 焊接

提示

- ◆ 必须在 90 分钟内焊接新件，否则粘合剂的黏性会降低。
- ◆ 在涂敷粘接剂后，必须清洁铰链固定件的钻孔。

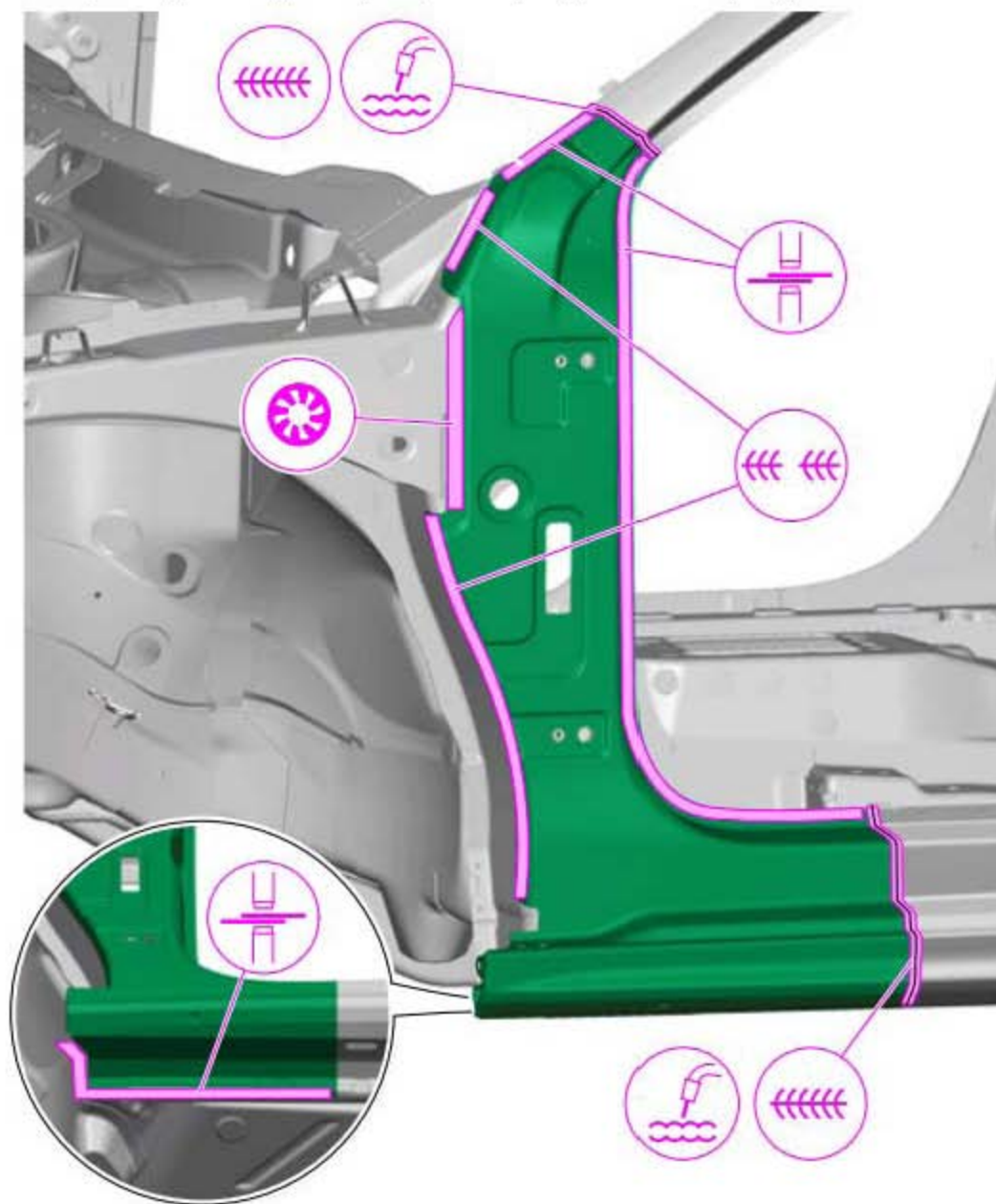
1). 在所示区域内涂敷 2K 车身胶粘剂。



提示

- ◆ 考虑到强度问题，必须尽量在远离焊接法兰外缘的位置上进行点焊。
- 2). 当车辆四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
 - 3). 检测与加装件是否匹配。
 - 4). 焊接切割位置，可以选择采用 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。
 - 5). 焊接车门凹口、挡风玻璃开口和下边梁，采用点焊工艺。

6). 焊接 A 柱和 A 柱加固件，采用气体保护塞焊和气体保护满焊工艺。



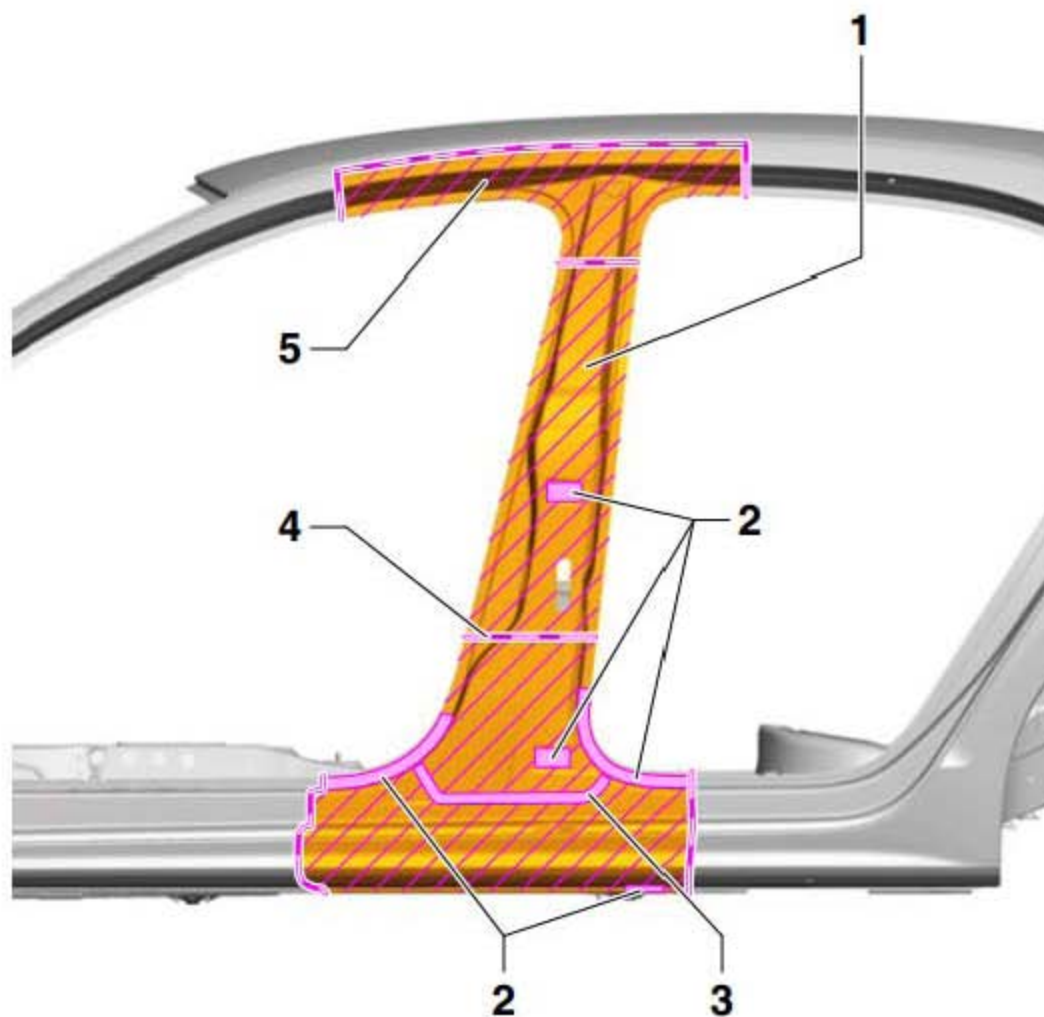
- 7). 检查翼子板支架与翼子板是否匹配。
- 8). 焊接翼子板支架，采用气体保护塞焊工艺。



36. 更换 B 柱

注意!

注意安全说明! 在发泡区域中进行焊接、切割或镀锡工作时, 由于使用的设备和工具会产生火花, 甚至会产生危害人体健康和污染环境的气体, 因此必须避免采用这些工艺。



- 1). B 柱
- 2). 已粘接的区域
- 3). 泡沫成型件

提示

在打磨之前, 必须尽量清除干净泡沫塑料残留物。

4). 可以部分更换切割位置

5). 扩大的维修区域

提示

如果需要一起更换 B 柱加固件, 则在切割外侧 B 柱时必须扩大维修区域。

36.1 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

36.2 拆卸

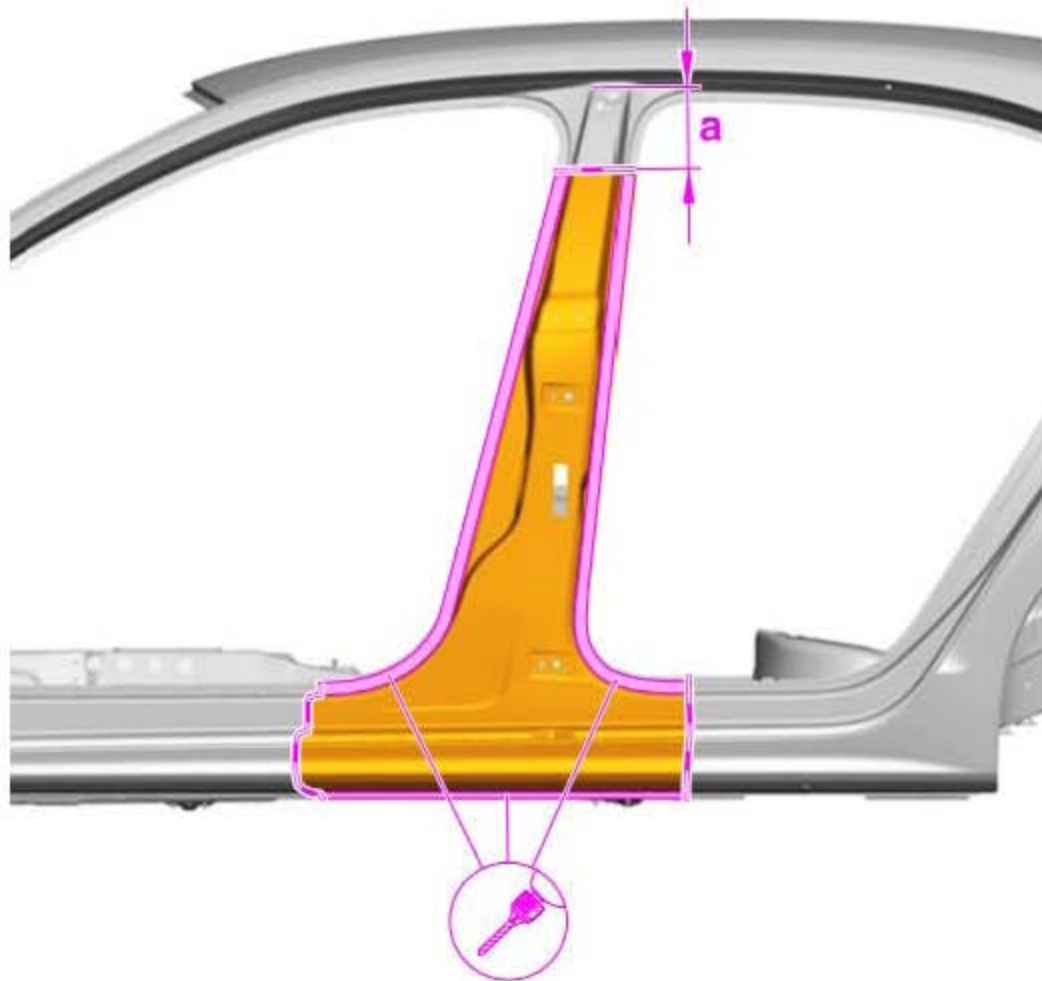
提示

- ◆ 在画出切割位置时，不要损伤下面的钢板。
- ◆ 一旦损坏了 B 柱加固件，就必须予以更换。
- ◆ 为安全起见“碰撞安全”，不允许补充焊接 B 柱加固件！

1). 如图所示画出切割位置。

尺寸（下图 a 所示）= 150 mm

2). 脱开车门凹口内和下边梁上的原始连接件。

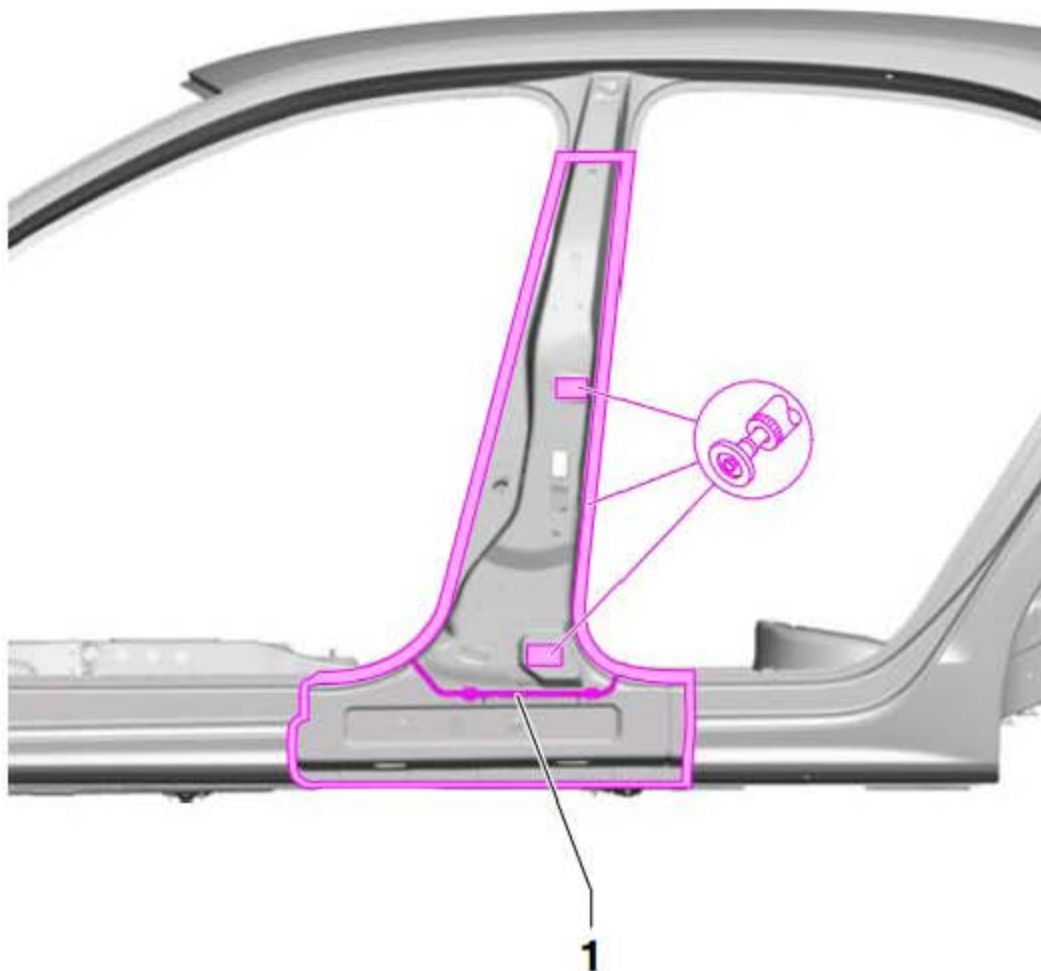


提示

在打磨之前，必须尽量清除干净泡沫塑料残留物(下图 1 所示)。

3). 清除残留物。

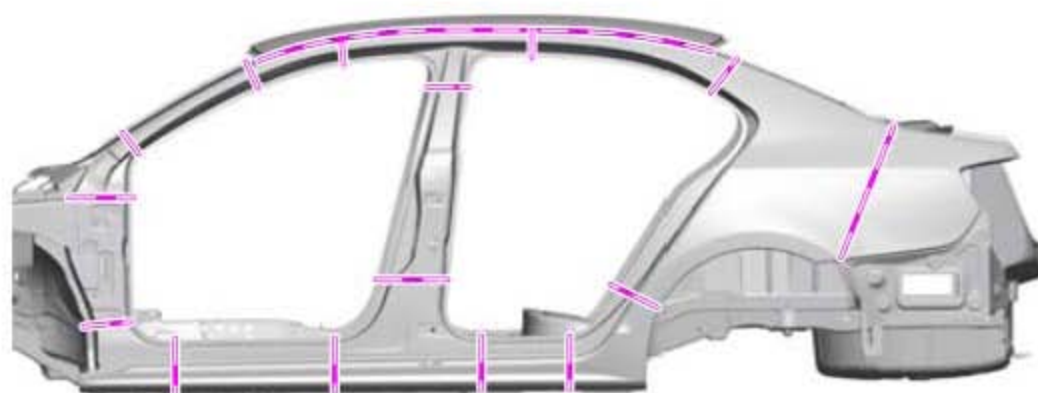
4). 彻底清除粘接剂残留物，并打磨粘接面，直至裸露出金属。

**36.3 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。

提示

在图示切割位置上可以选择 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。

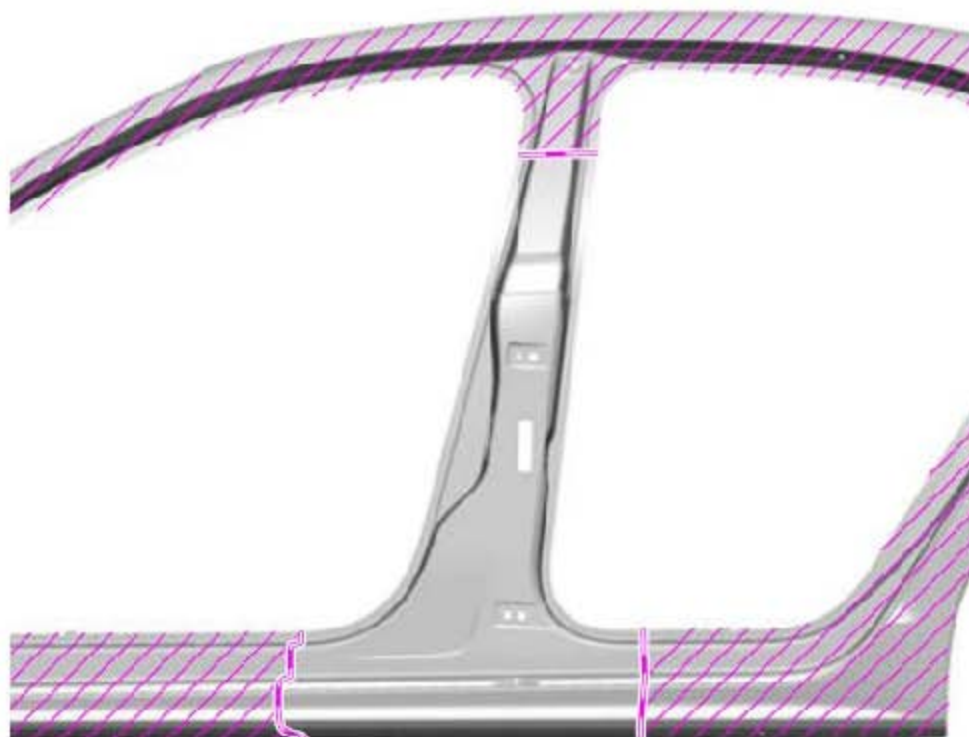


36.3.1 准备新件

备件

- ◆ 侧围板
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 2K 车身胶粘剂

1). 在新件上画出切割位置并进行切割。



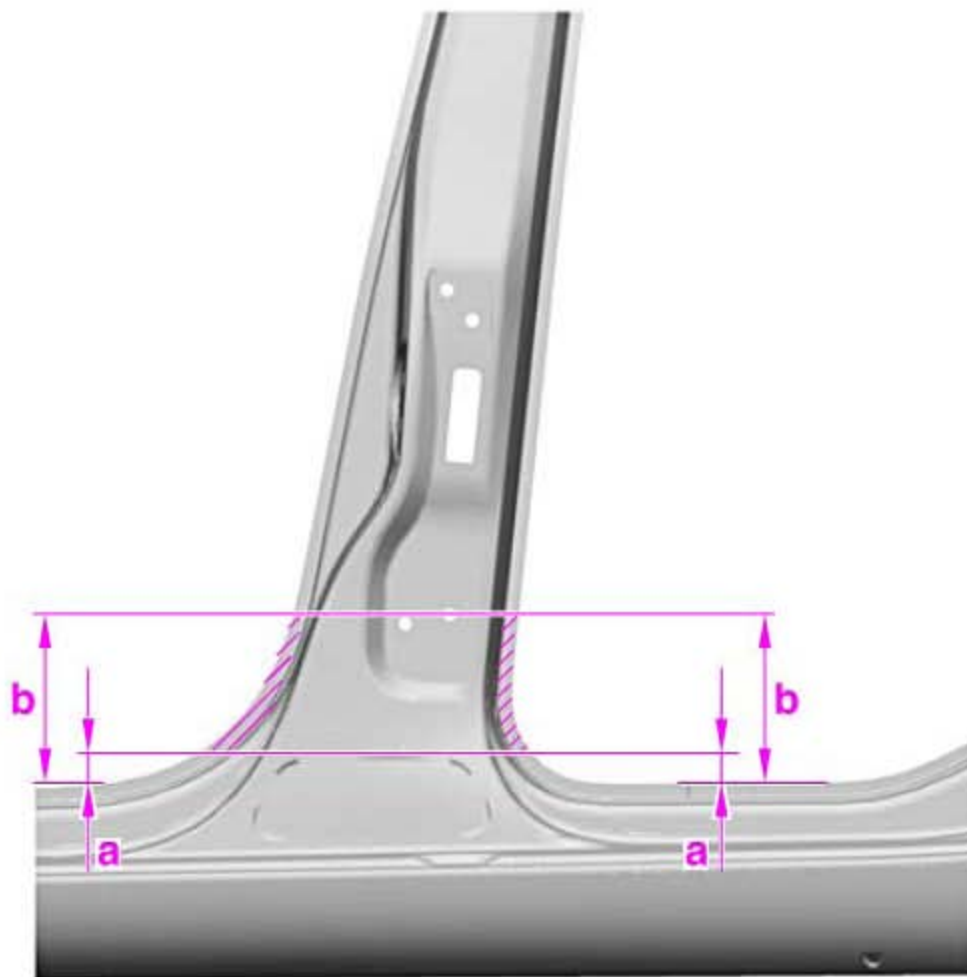
36.3.2 标记不允许焊接的区域

提示

- ◆ 为安全起见“碰撞安全”，焊接 B 柱时不允许焊接图中标出的区域。
- ◆ 尺寸必须符合规定。

1). 标记外侧 B 柱上不得焊接的区域。

- ◆ 尺寸(下图 a 所示)= 45 mm
- ◆ 尺寸(下图 b 所示)= 145 mm



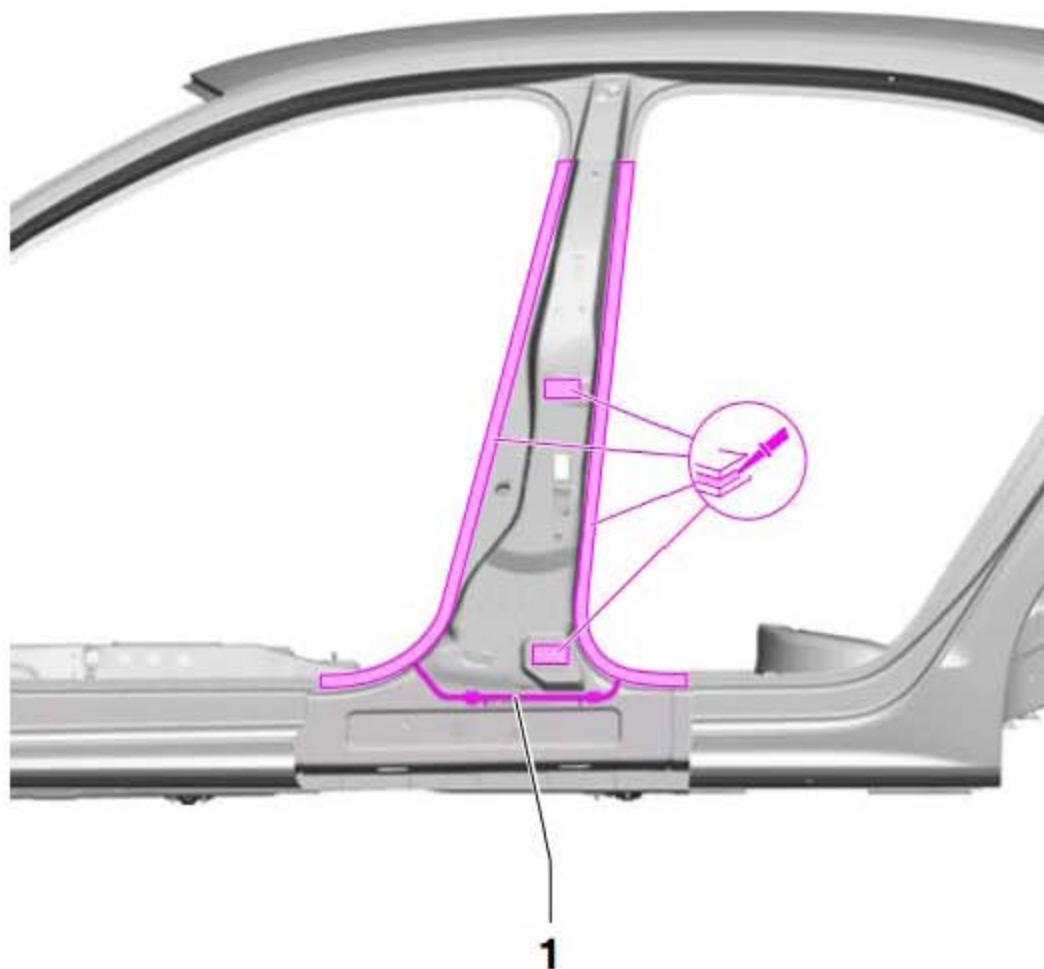
36.3.3 焊接

提示

- ◆ 必须在 90 分钟内焊接新件，否则粘合剂的黏性会降低。
- ◆ 铰链固定件区域的螺栓孔必须无粘合剂。

1). 在所示区域内涂敷 2K 车身胶粘剂。

泡沫成型件(下图 1 所示)

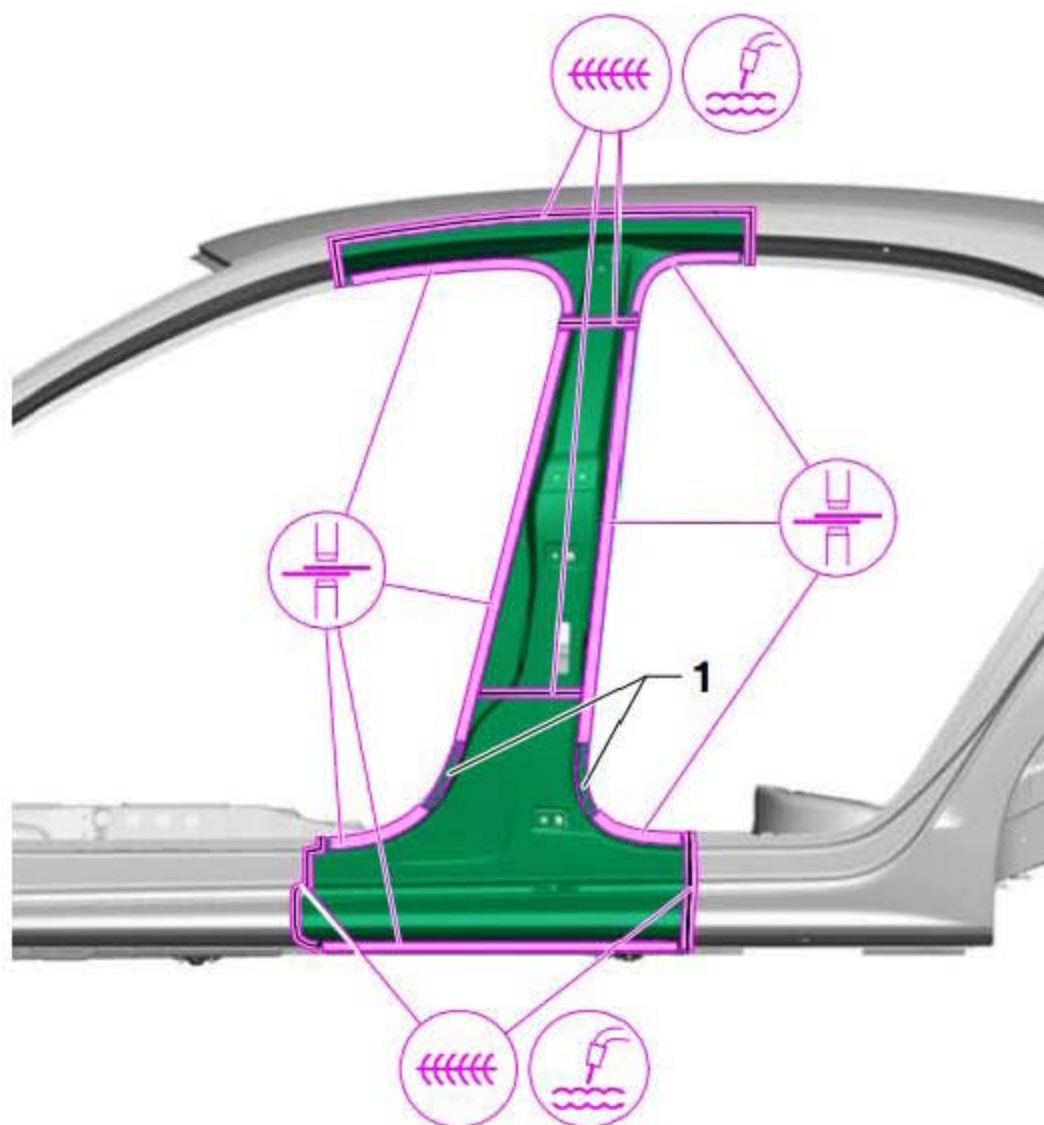
**提示**

- ◆ 考虑到强度问题，必须尽量在远离焊接法兰外缘的位置上进行点焊。

提示

注意焊接禁区(下图 1 所示)，不允许在此区域内焊接。

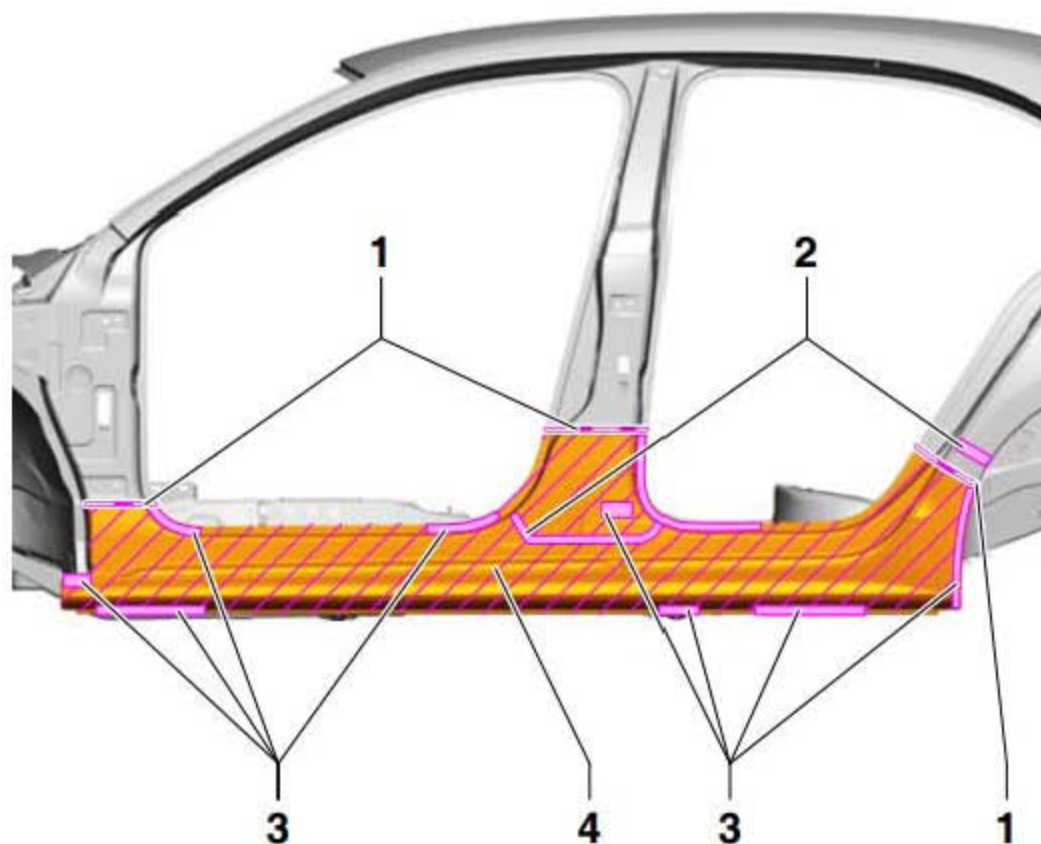
- 2). 当车辆四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 3). 检测与加装件是否匹配。
- 4). 焊接切割位置，可以选择采用 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。
- 5). 焊接车门凹口和下边梁，采用点焊工艺。



37. 更换下边梁

注意!

注意安全说明! 在发泡区域中进行焊接、切割或镀锡工作时, 由于使用的设备和工具会产生火花, 甚至会产生危害人体健康和污染环境的气体, 因此必须避免采用这些工艺。



- 1). 切割位置
- 2). 泡沫成型件

提示

在打磨之前, 必须尽量清除干净泡沫塑料残留物。

- 3). 粘结区域
- 4). 下边梁

37.1 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

37.2 拆卸

提示

- ◆ 在画出切割位置时，不要损伤下面的钢板。
- ◆ 一旦损坏了 A 柱或 B 柱加固件，就必须予以更换。
- ◆ 为安全起见《碰撞安全》，不允许补充焊接 A 柱或 B 柱加固件！

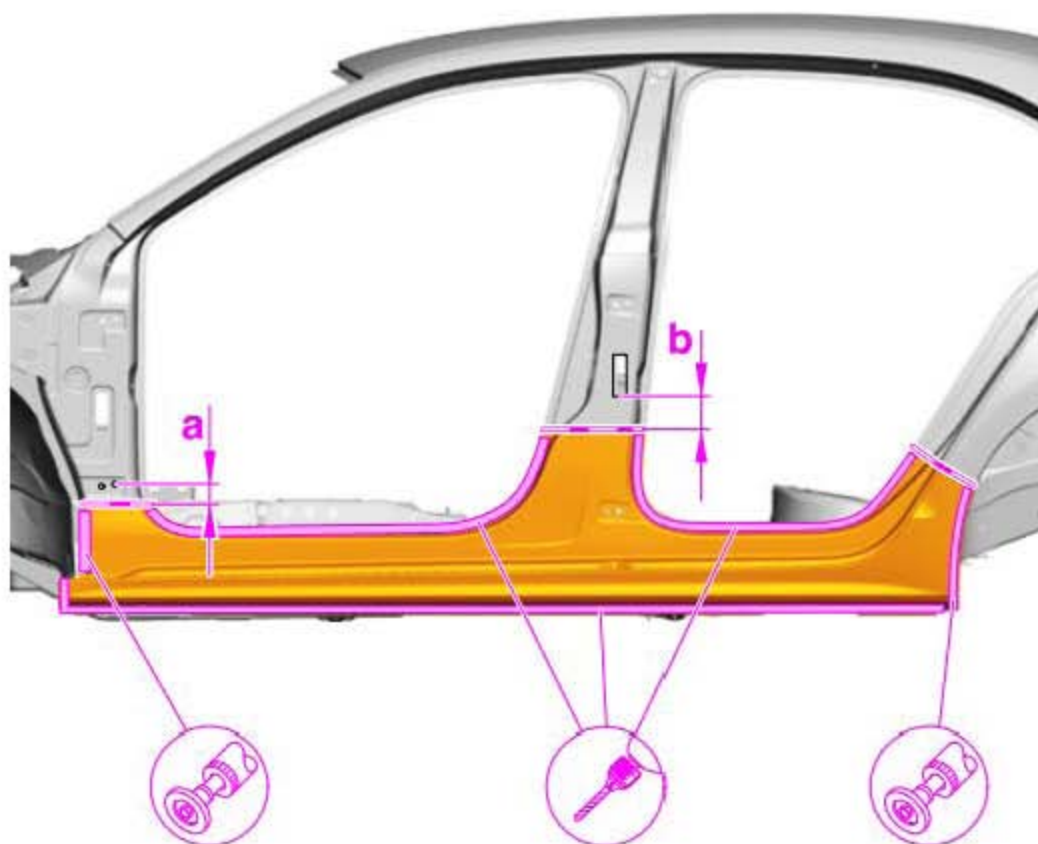
1). 如图所示画出切割位置。

尺寸（下图 a 所示）= 35 mm

尺寸（下图 b 所示）= 50 mm

2). 松开原始连接件。

3). 打磨轮罩外边缘。



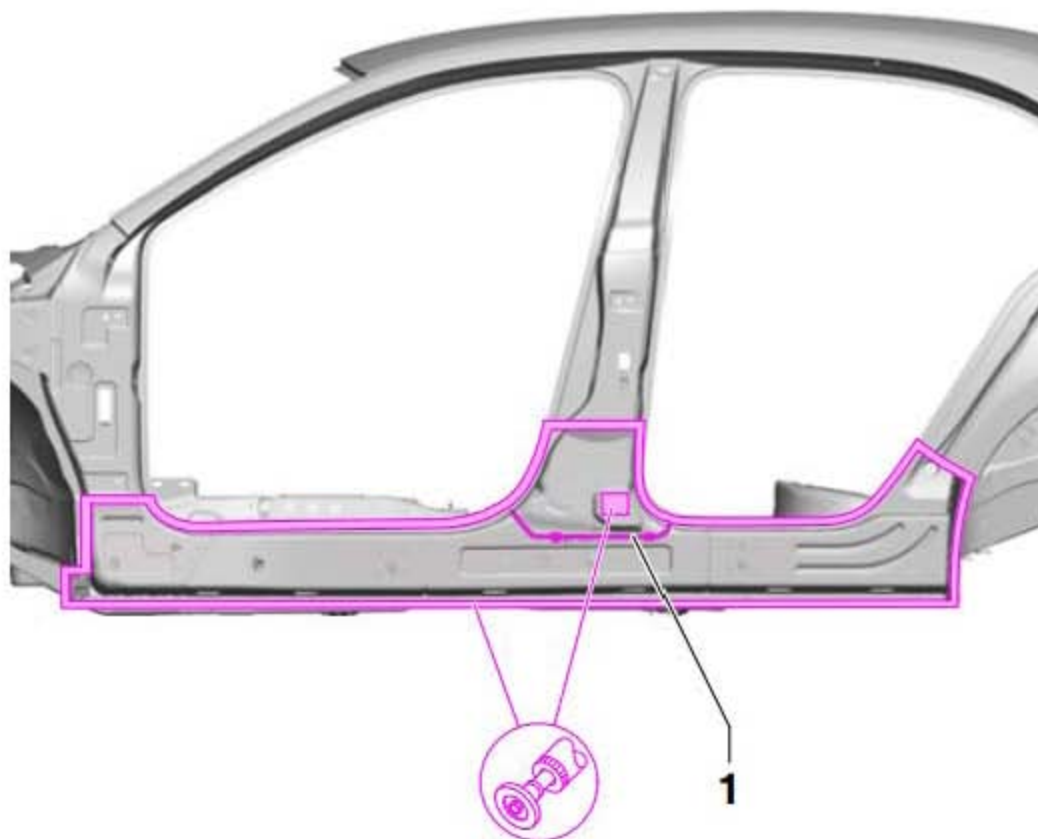
提示

在打磨之前，必须尽量清除干净泡沫塑料残留物(下图 1 所示)。

4). 清除残留物。

5). 彻底清除粘接剂残留物，并打磨粘接面，直至裸露出金属。

6). 清洁轮罩卷边区，使其无灰尘、无油脂。



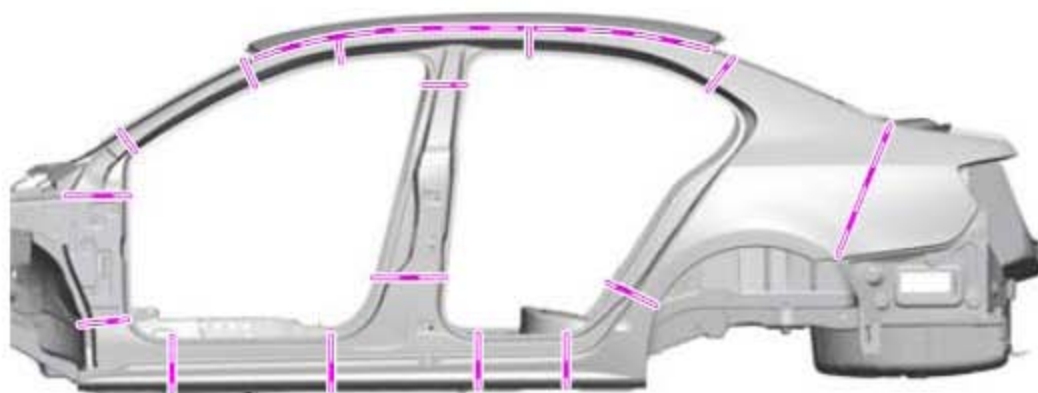
37.3 安装

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。

提示

在图示切割位置上可以选择 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。

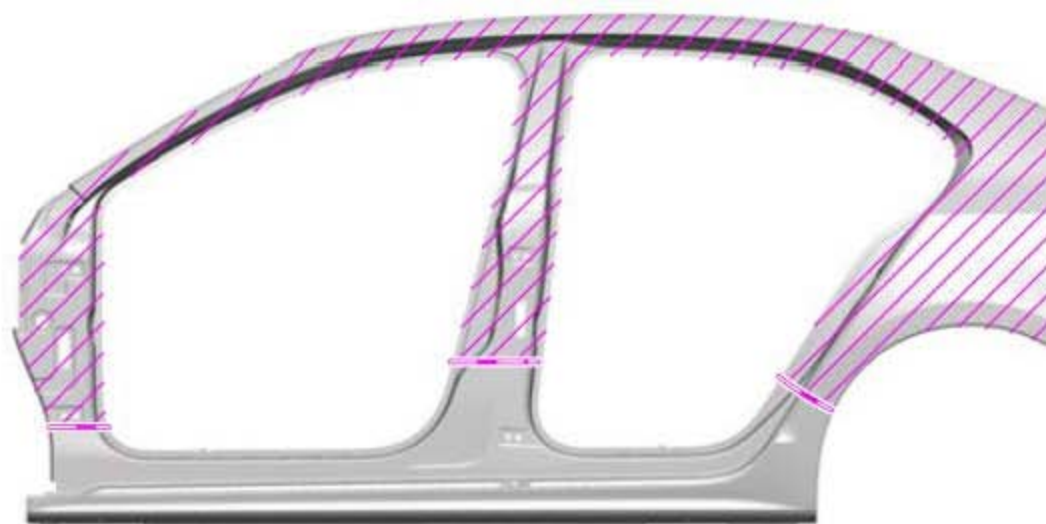


37.3.1 准备新件

备件

- ◆ 侧围板
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 2K 车身胶粘剂

1). 在新件上画出切割位置并进行切割。



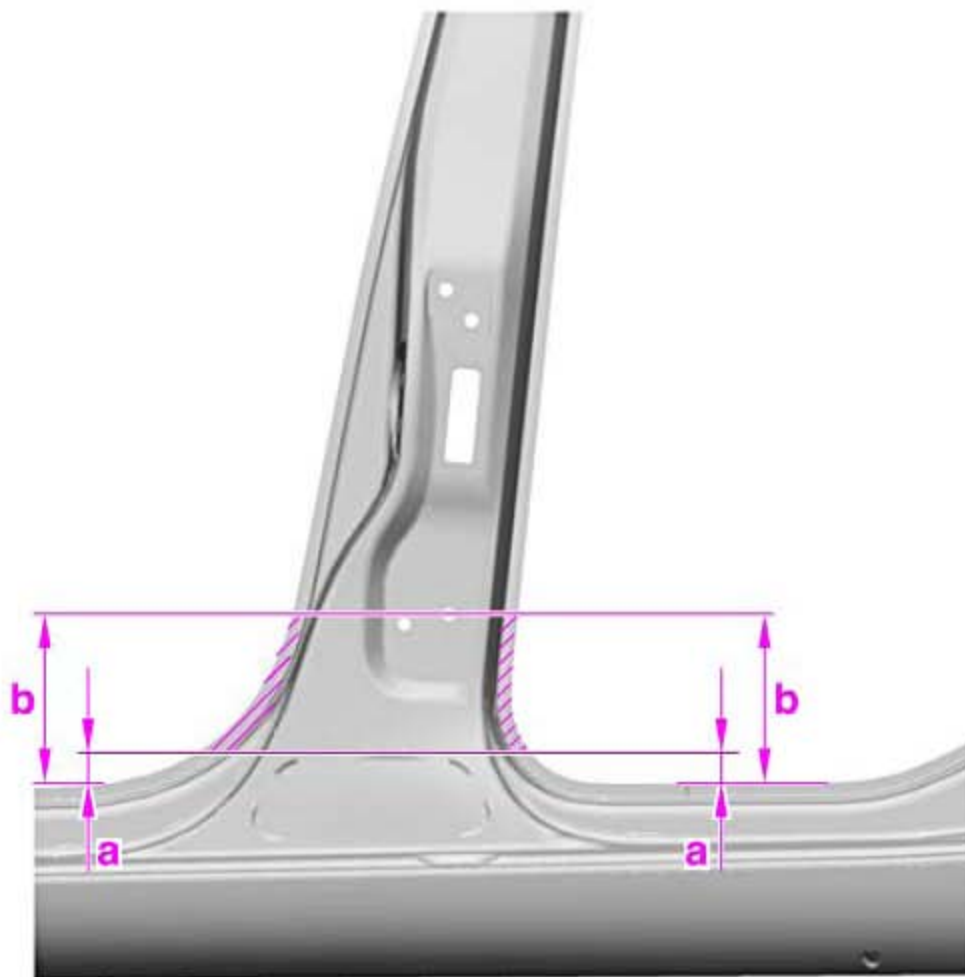
37.3.2 标记不允许焊接的区域

提示

- ◆ 为安全起见“碰撞安全”，焊接下边梁时不允许焊接图中标出的区域。
- ◆ 尺寸必须符合规定。

1). 标记下边梁上不得焊接的区域。

- ◆ 尺寸(下图 a 所示)= 45 mm
- ◆ 尺寸(下图 b 所示)= 145 mm

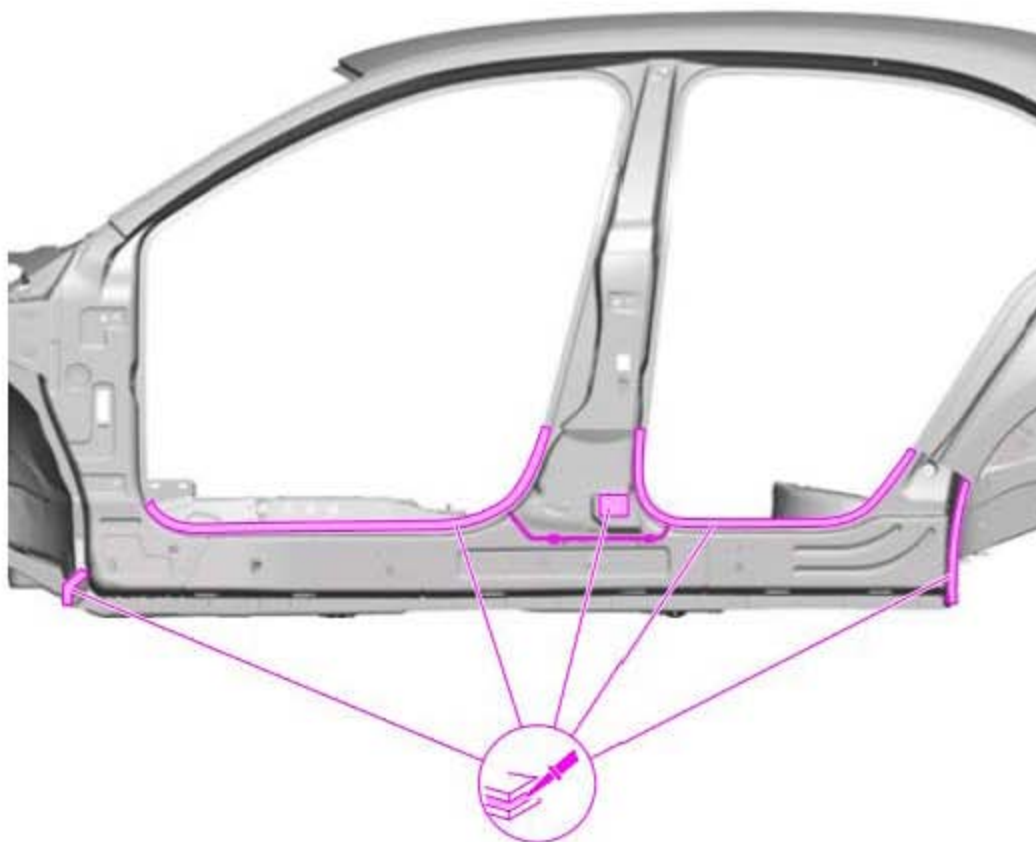


37.3.3 焊接

提示

- ◆ 必须在 90 分钟内焊接新件，否则粘合剂的黏性会降低。
- ◆ 在涂敷粘接剂后，必须清洁铰链固定件的钻孔。

1). 在所示区域内涂敷 2K 车身胶粘剂。



提示

注意焊接禁区(下图 1 所示)，不允许在此区域内焊接。

- 2). 当车辆四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 3). 检测与加装件是否匹配。
- 4). 焊接切割位置，可以选择采用 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。
- 5). 焊接车门凹口和下边梁，采用点焊工艺。
- 6). 焊接下边梁和 A 柱加固件，采用气体保护满焊工艺。
- 7). 对轮罩法兰进行卷边。

