

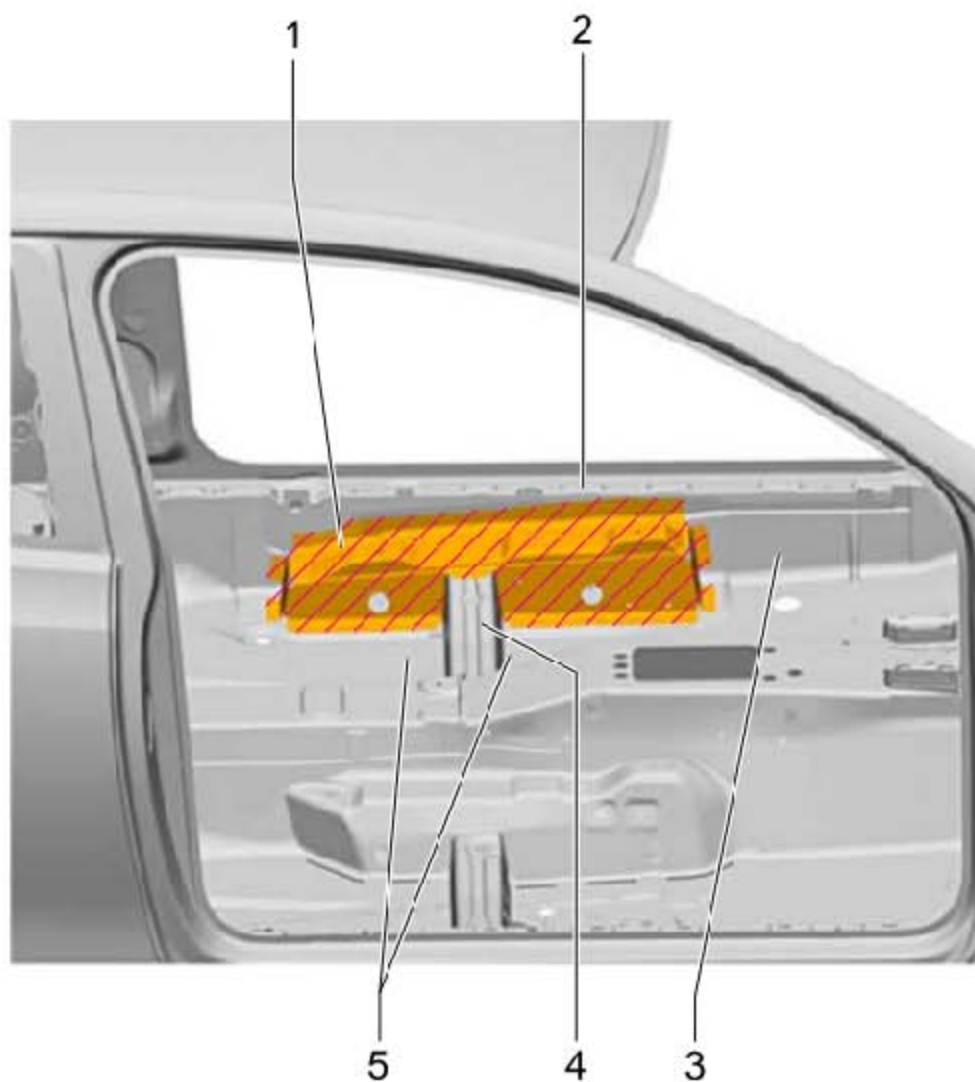
38. 更换外侧座椅横梁定位件

注意!

注意安全说明!

提示

- ◆ 一旦外侧座椅横梁定位件的螺纹受损，就必须更换该部件。
- ◆ 当必须更换外侧座椅横梁定位件（带车辆识别号）时，必须根据市场特定的法律规定记录这项维修工作。
- ◆ 应在焊接外侧座椅横梁定位件之前，刻上车辆识别号。



- 1). 外侧座椅横梁定位件
- 2). 内侧下边梁装配板
- 3). 内侧下边梁
- 4). 座椅横梁
- 5). 底板

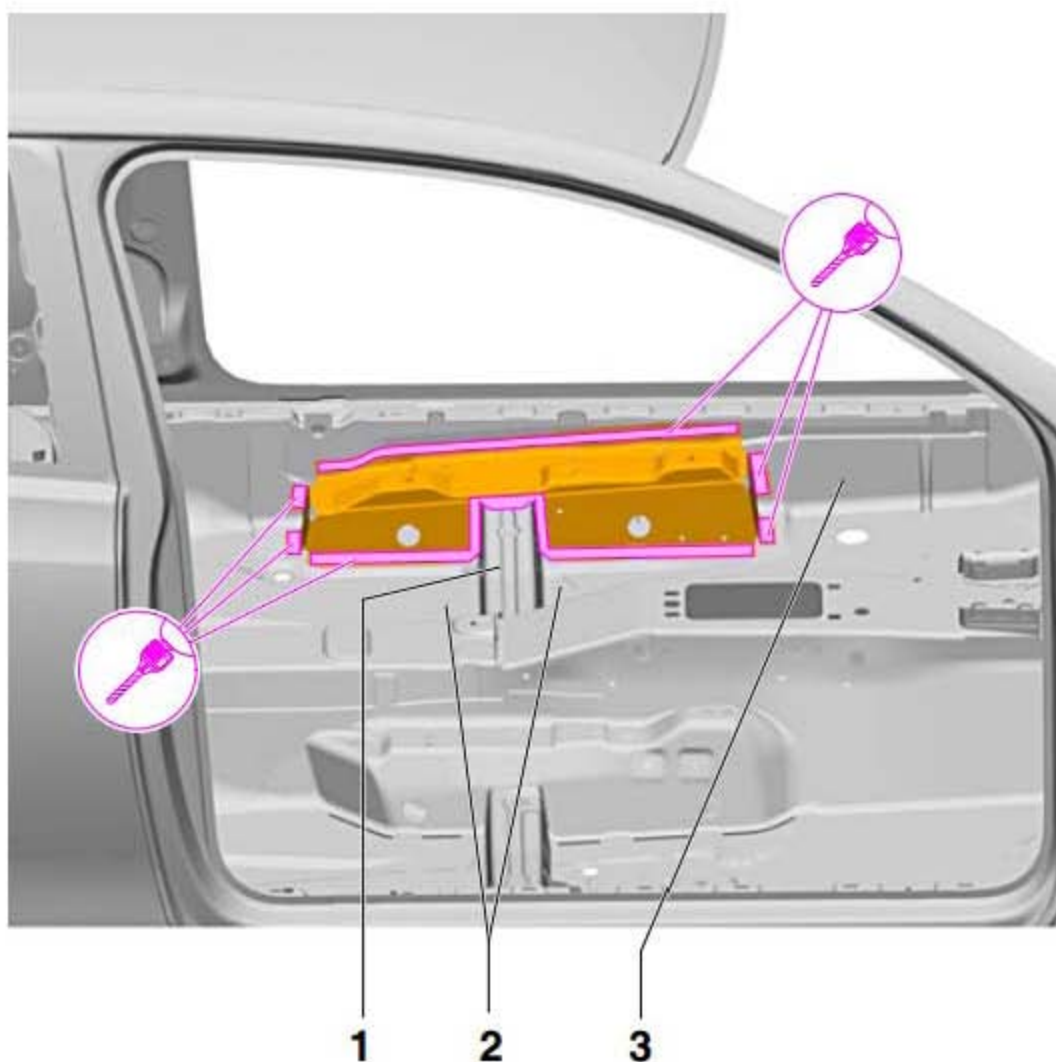
38.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

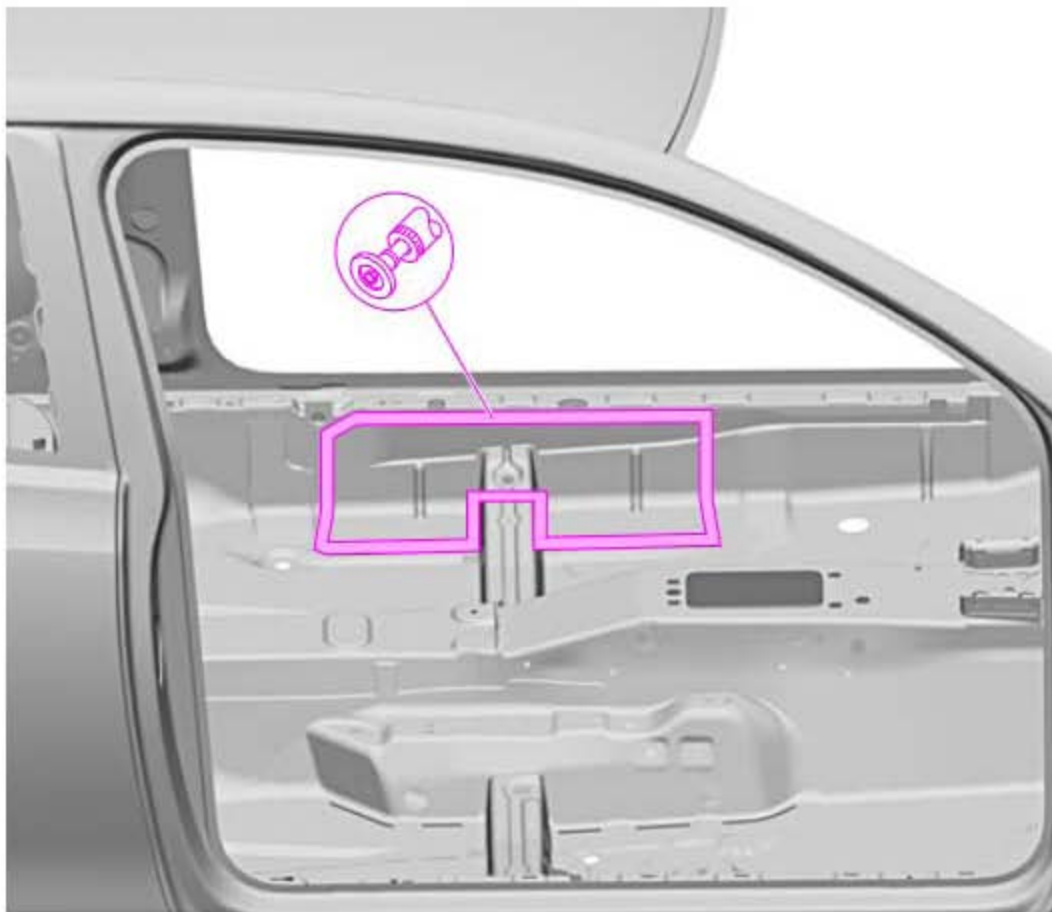
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

38.2 拆卸

- 1). 松开连至座椅横梁(下图 1 所示)、底板(下图 2 所示)以及下边梁(下图 3 所示)的原始连接件。



2). 清除残留物。



38.3 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。

38.3.1 准备新件

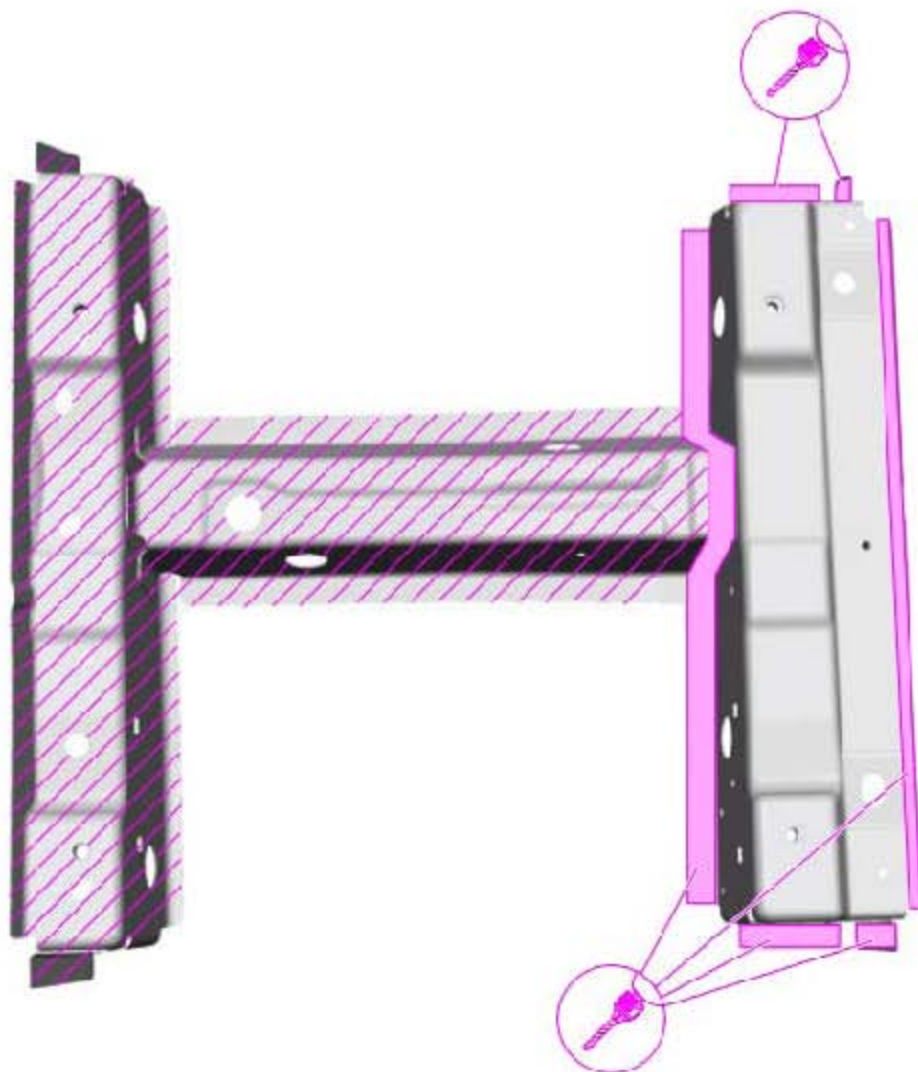
备件

- ◆ 座椅定位件

提示

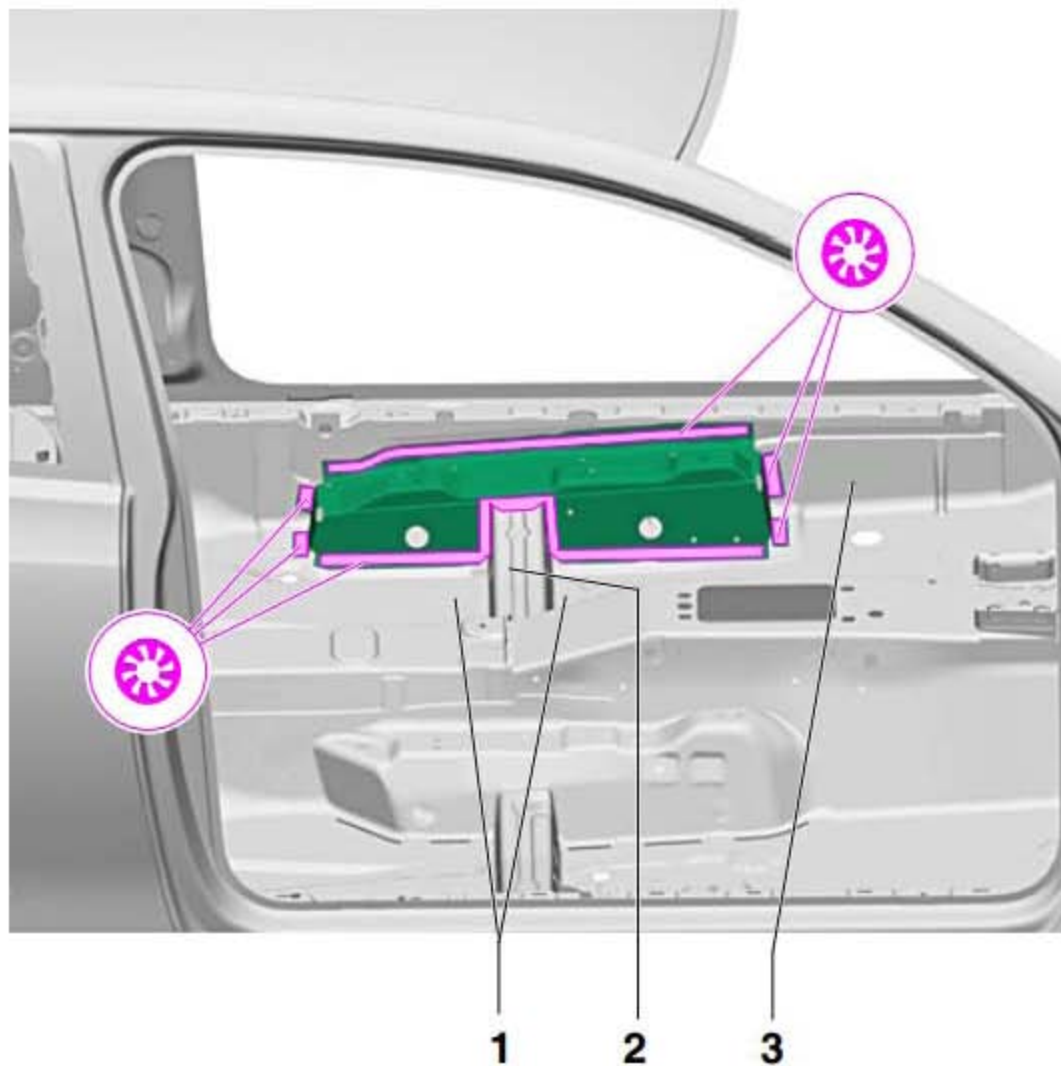
必要时，在安装前刻上车辆识别号。

- 1). 脱开备件的外侧座椅横梁定位件。
- 2). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



38.3.2 焊接

- 1). 装配新件并固定住。
- 2). 检测与座椅是否匹配。
- 3). 焊接外侧座椅横梁定位件与底板（下图 1 所示）、座椅横梁（下图 2 所示）和内侧下边梁（下图 3 所示），采用气体保护塞焊工艺。



39. 更换内侧座椅横梁定位件

注意!

注意安全说明!

提示

一旦内侧座椅横梁定位件的螺纹受损，就必须更换该部件。

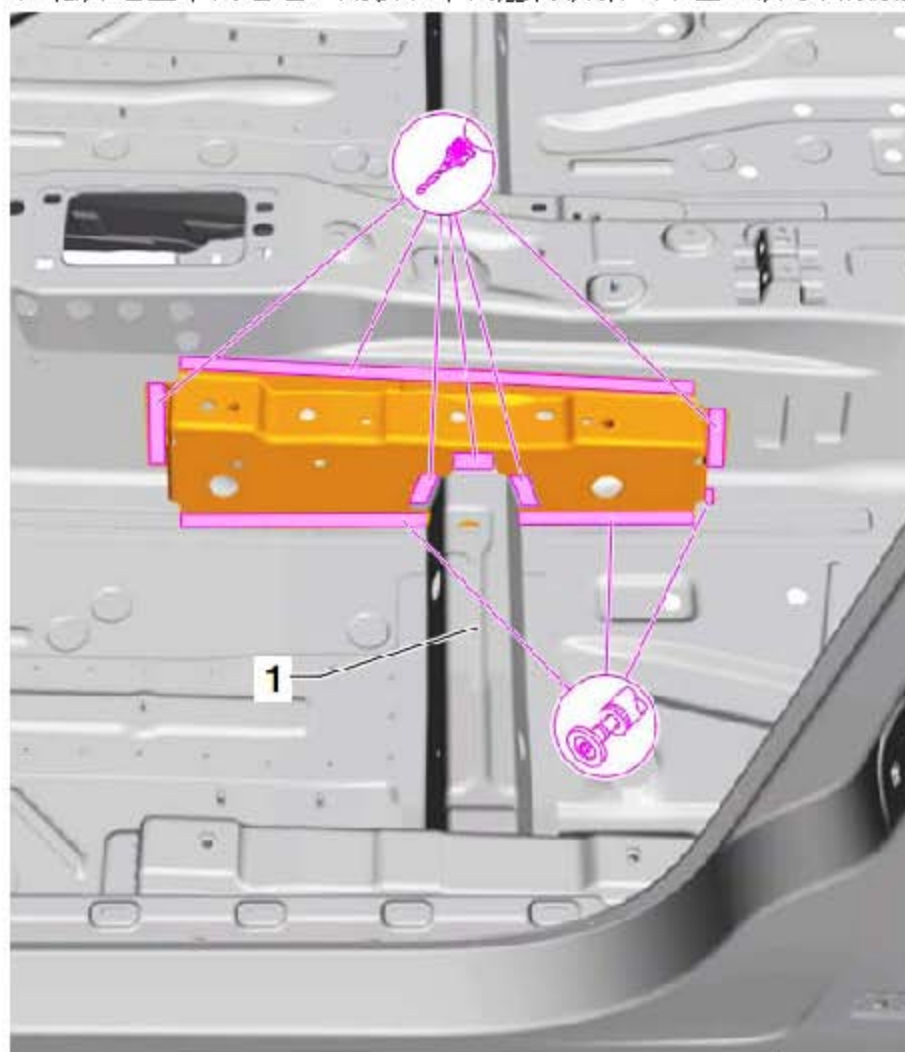
39.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

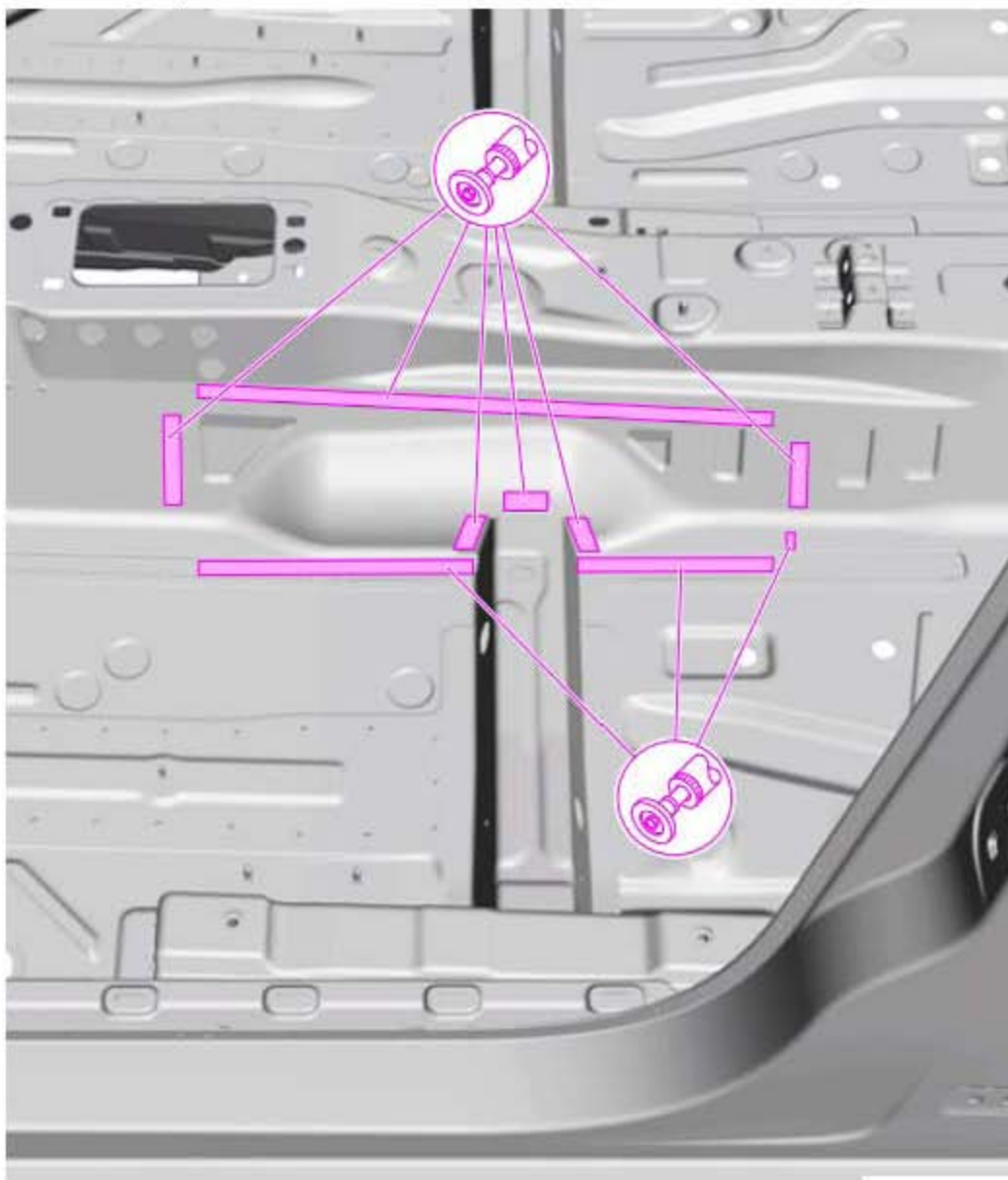
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

39.2 拆卸

1). 松开连至中间通道、底板和中间座椅横梁（下图 1 所示）的原始连接件。



2). 清除残留物。



39.3 安装

提示

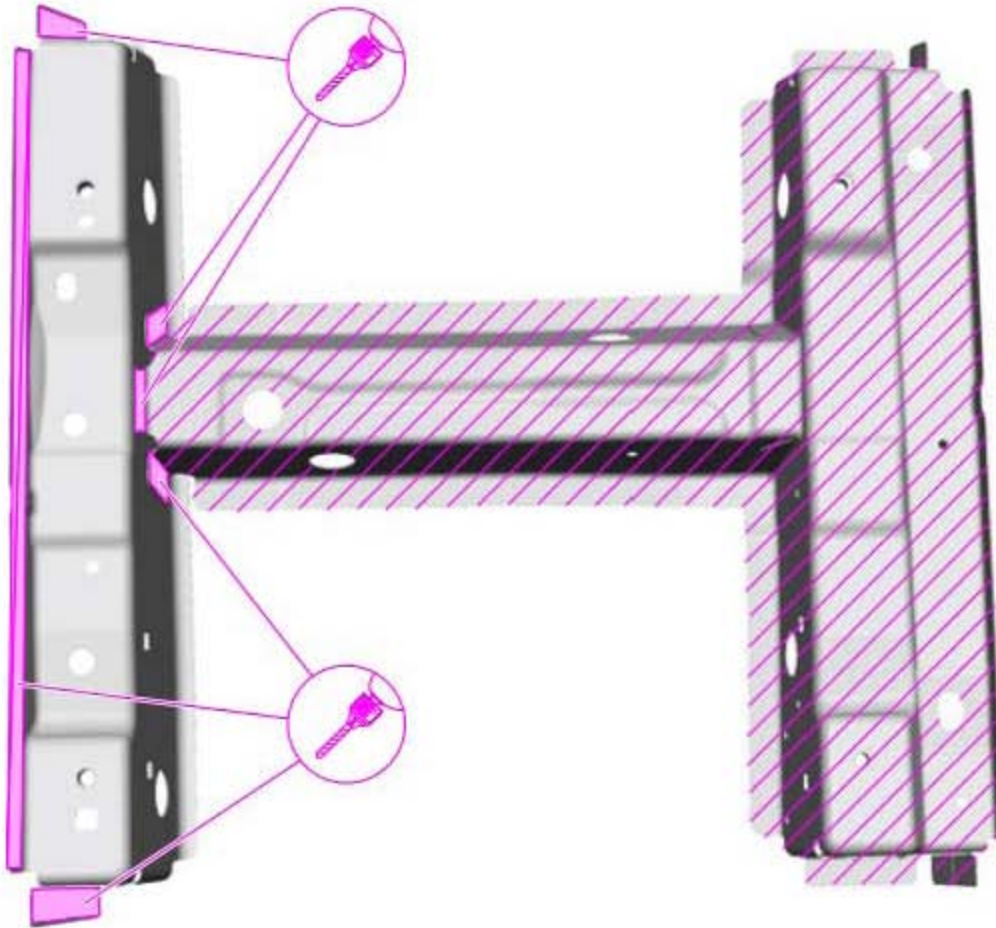
由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

39.3.1 准备新件

备件

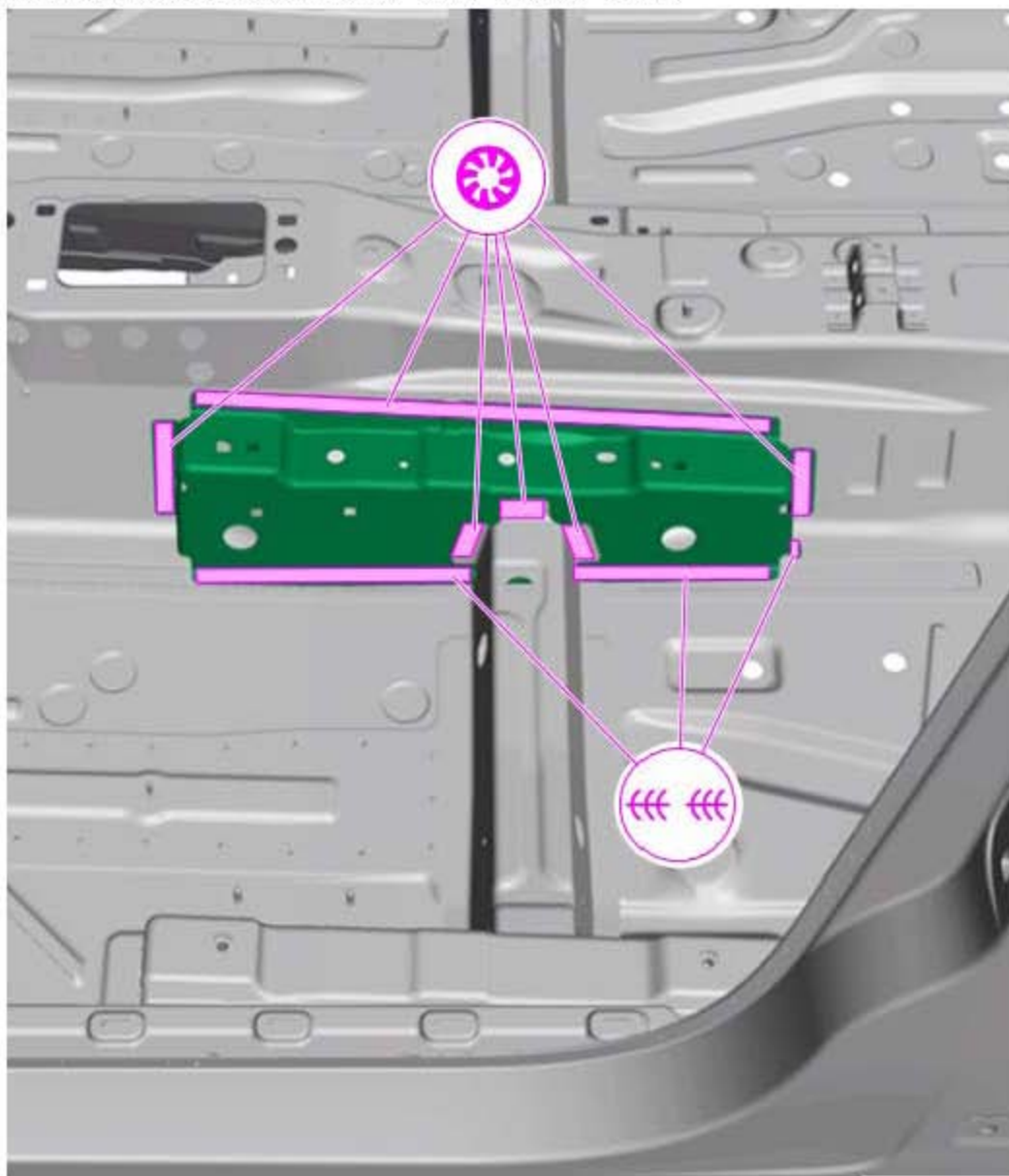
◆ 座椅定位件

- 1). 脱开备件的内侧座椅横梁定位件。
- 2). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



39.3.2 焊接

- 1). 装配新件并固定住。
- 2). 检测与中间座椅横梁和座椅是否匹配。
- 3). 焊接内侧座椅横梁定位件与中间通道以及中间座椅横梁，采用气体保护塞焊工艺。
- 4). 焊接内侧座椅横梁和底板，采用气体保护满焊。



40. 更换中间座椅横梁

注意!

注意安全说明!

- 已拆下外侧座椅横梁定位件。

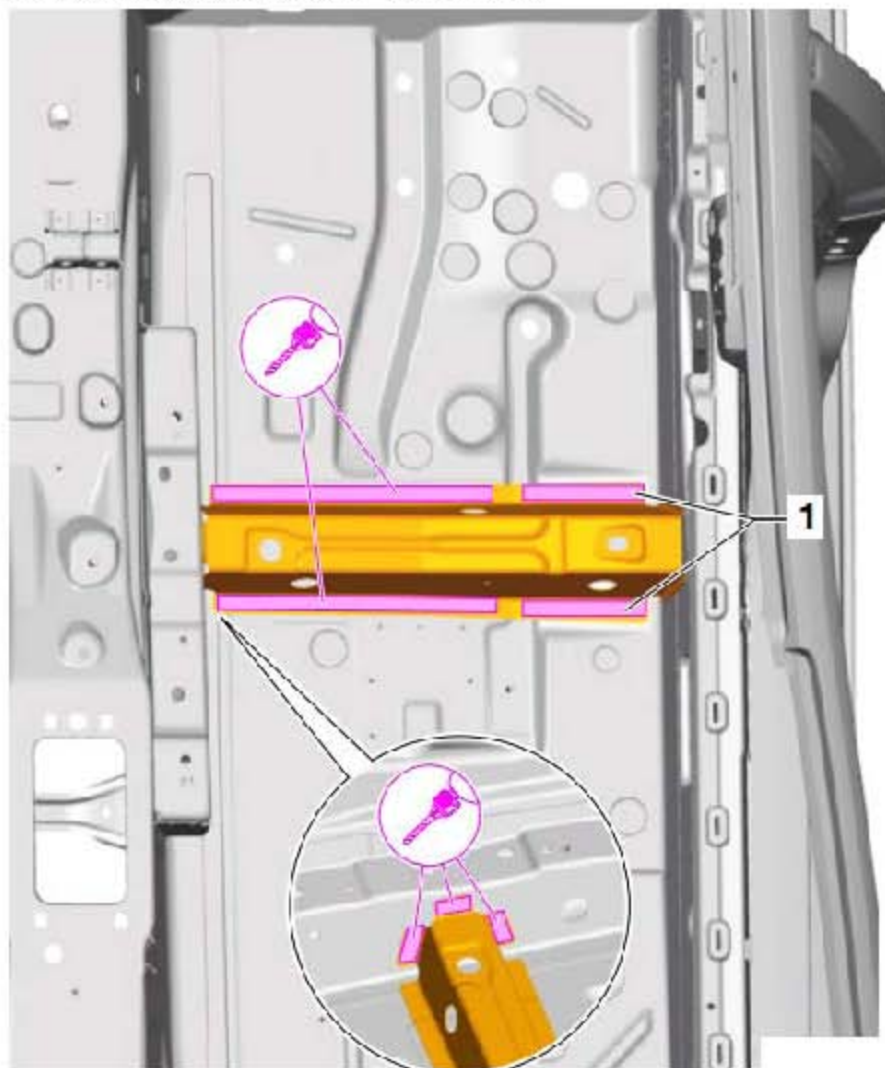
40.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

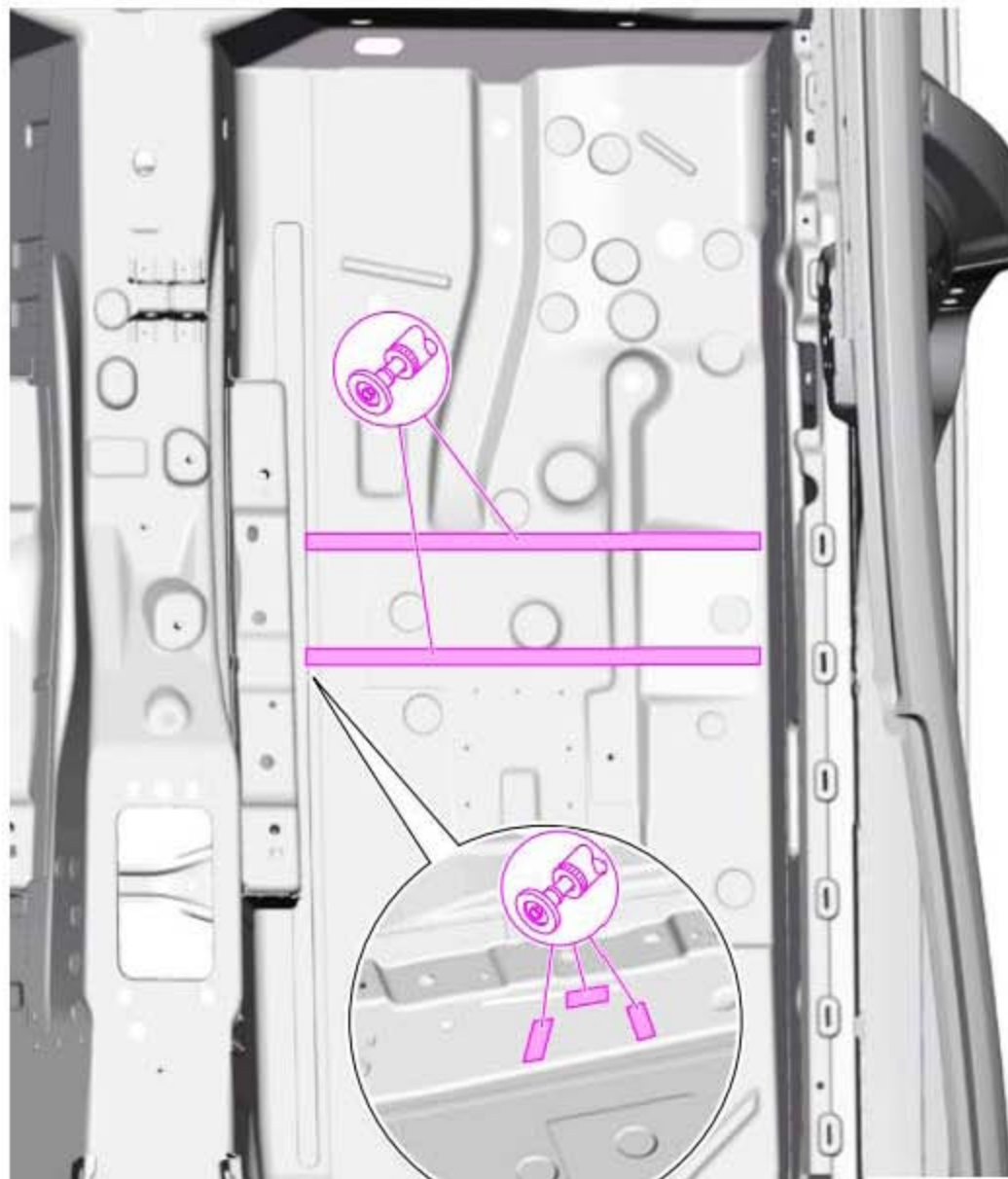
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

40.2 拆卸

- 1). 松开连至内侧座椅横梁定位件和底板的原始连接件。
- 2). 松开底板的粘接区域(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。



40.3 安装

提示

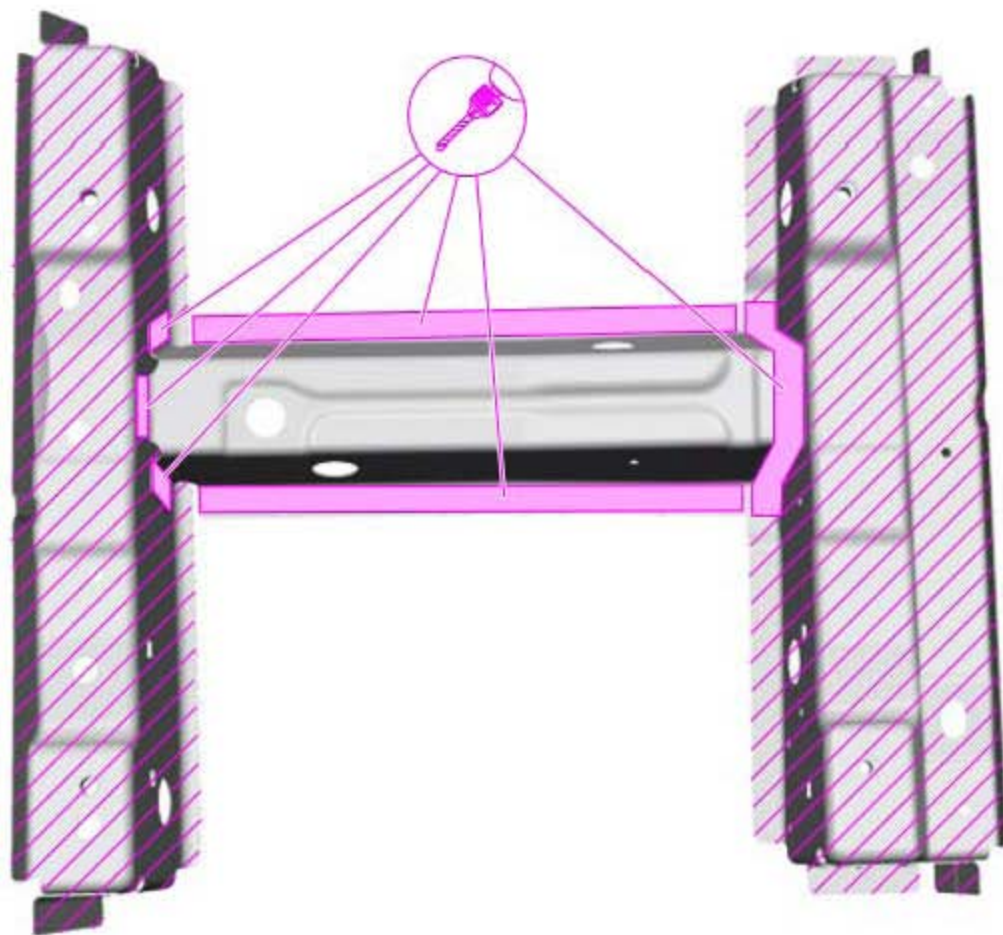
由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

40.3.1 准备新件

备件

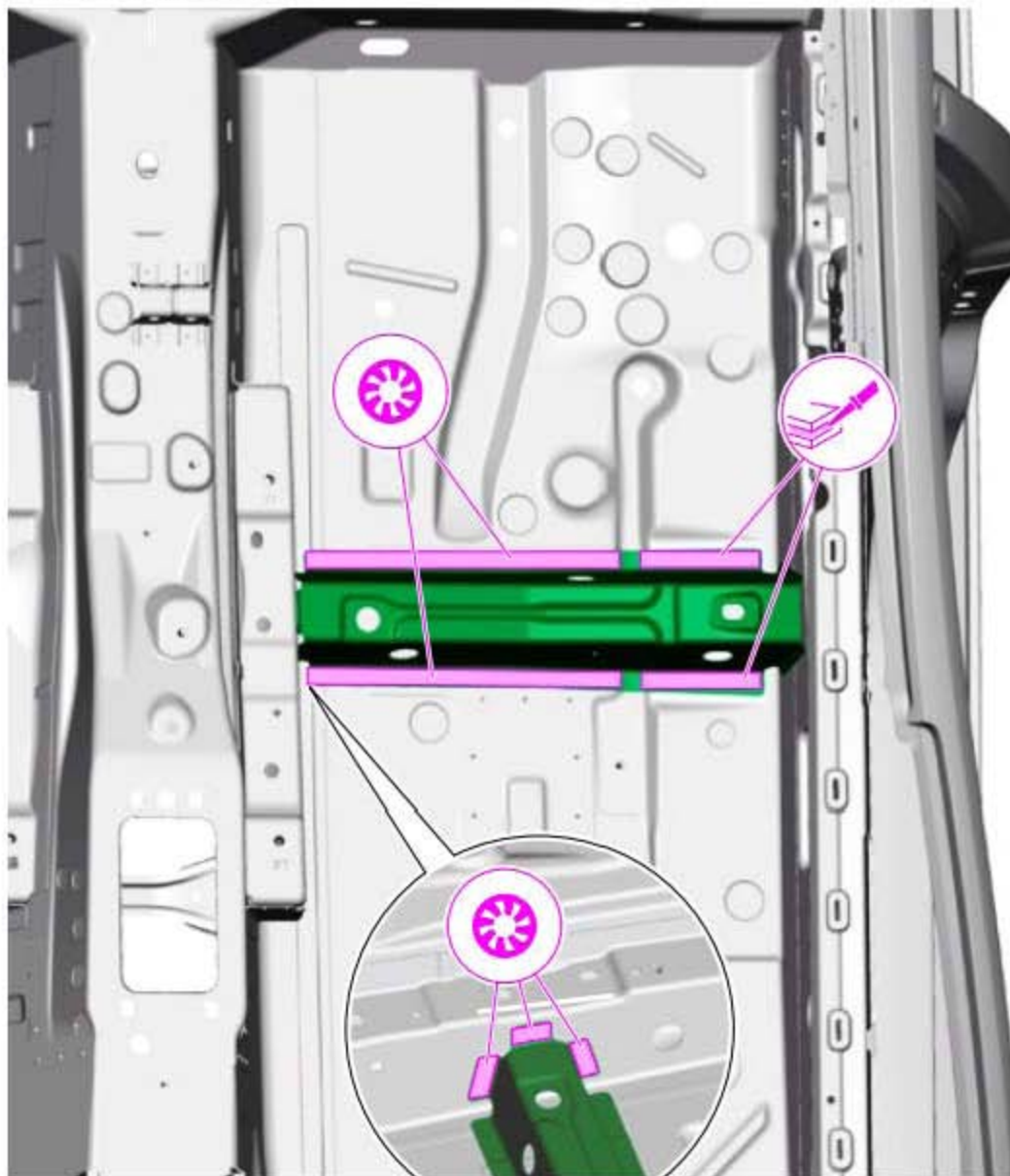
- ◆ 座椅定位件
- ◆ 2K 车身胶粘剂

- 1). 脱开备件的中间座椅横梁。
- 2). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



40.3.2 焊接

- 1). 装配新件并固定住。
- 2). 检测与外侧座椅横梁定位件和座椅是否匹配。
- 3). 在出厂时的粘接区域内涂敷 2K 车身胶粘剂。
- 4). 焊接中间座椅横梁和内侧座椅横梁定位件与底板，采用气体保护塞焊工艺。
- 5). 安装外侧座椅横梁定位件。



41. 更换尾板

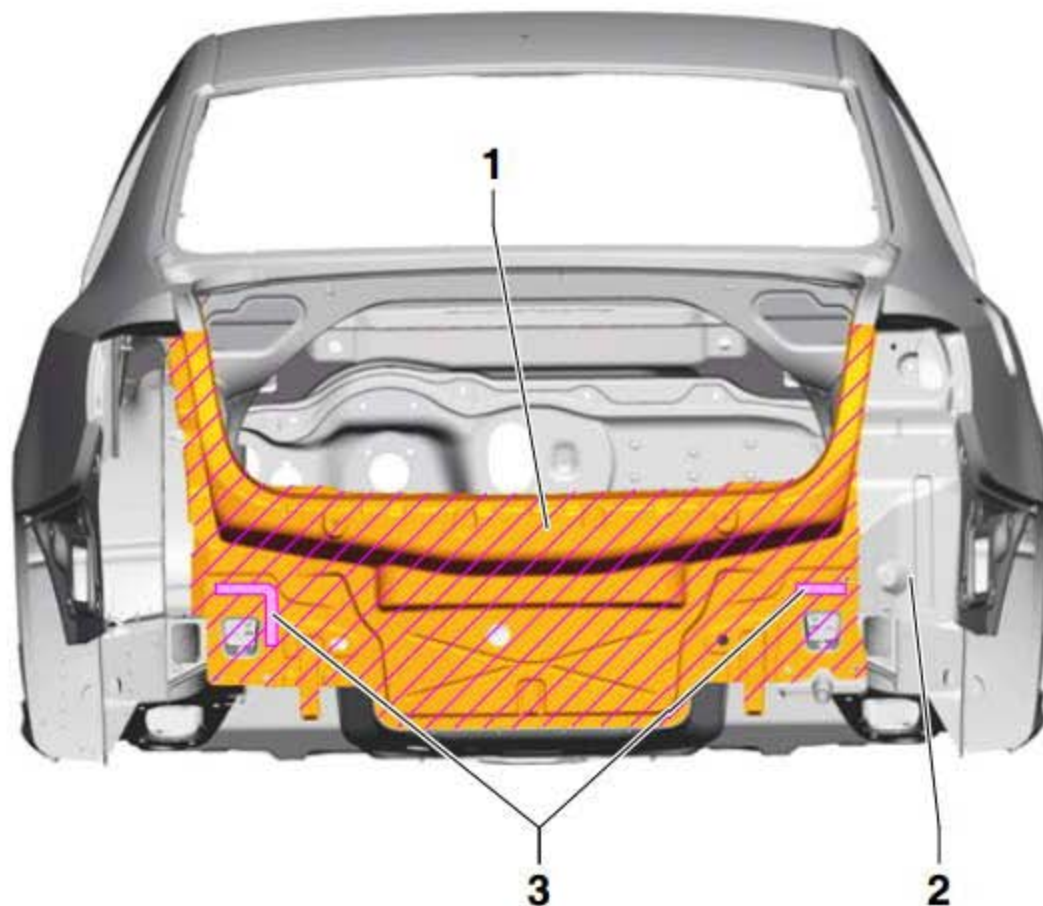
包括：锁支架

注意！

注意安全说明！

提示

更换尾板时，必须拆卸一侧的尾灯定位件。



1). 尾板和锁支架

提示

尾板(上图 1 所示)拆成单块。

2). 右侧尾灯定位件

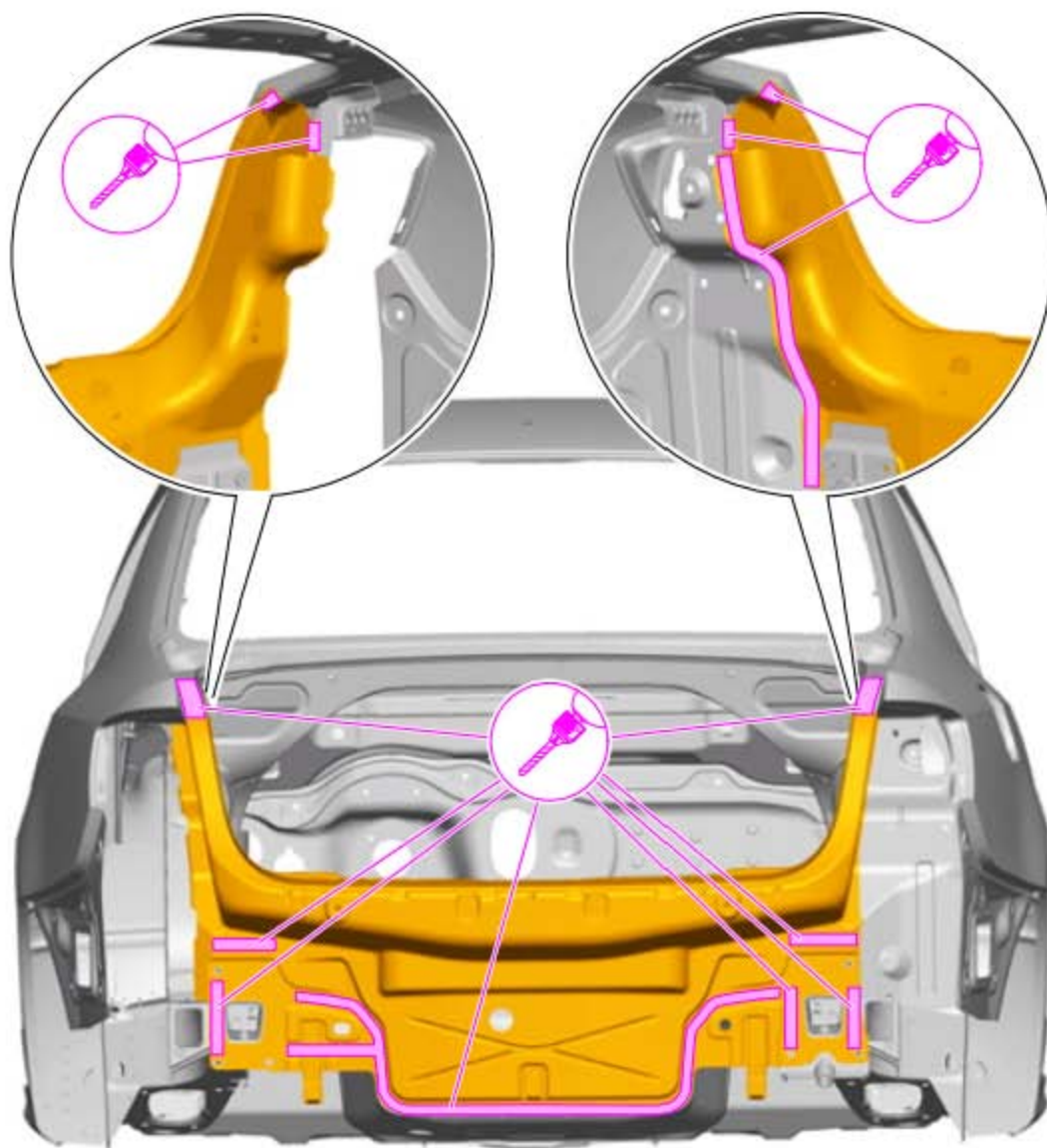
3). 已粘接的区域

41.1 工具

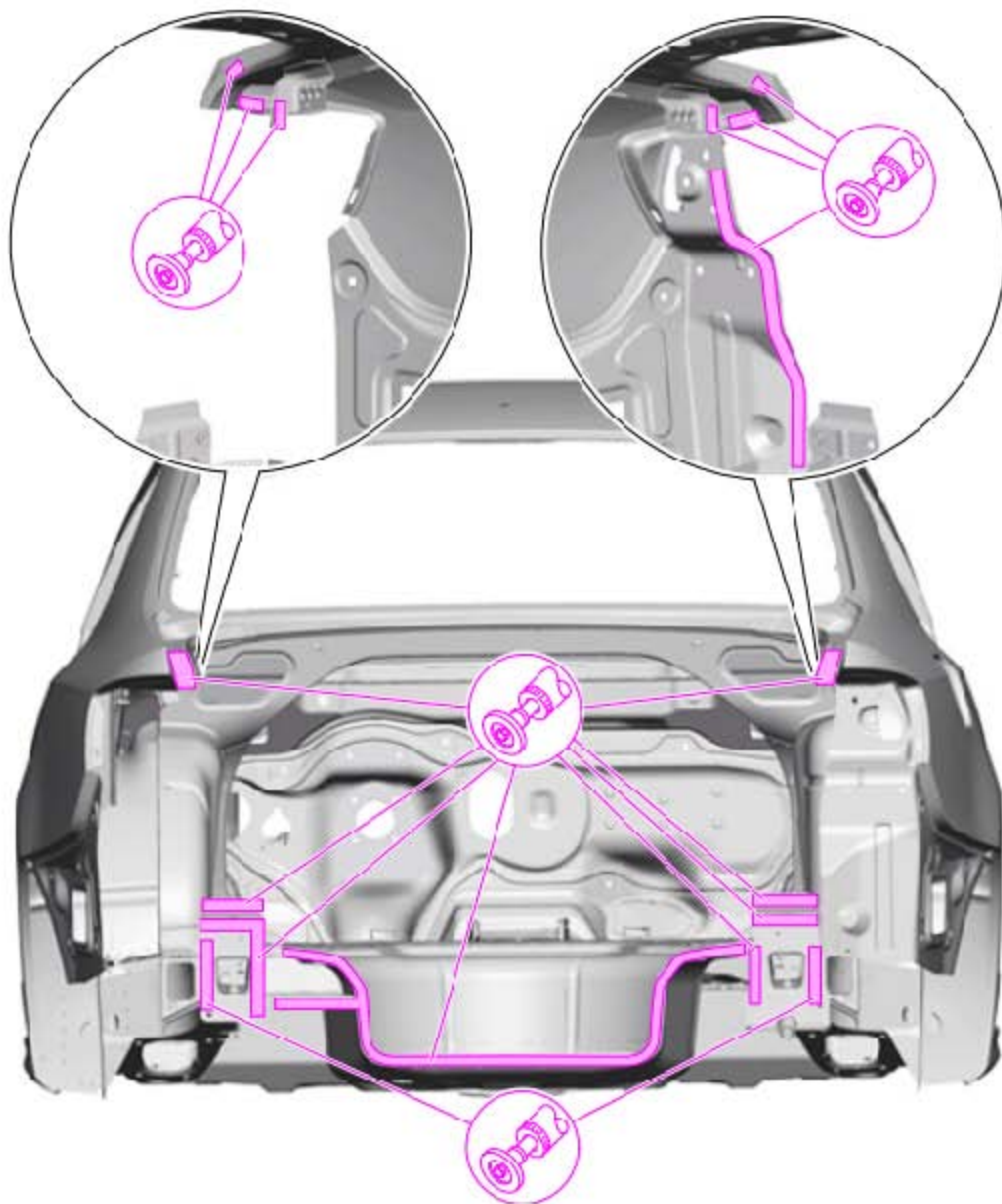
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

41.2 拆卸

1). 松开原始连接件。



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



41.3 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。

41.3.1 准备新件

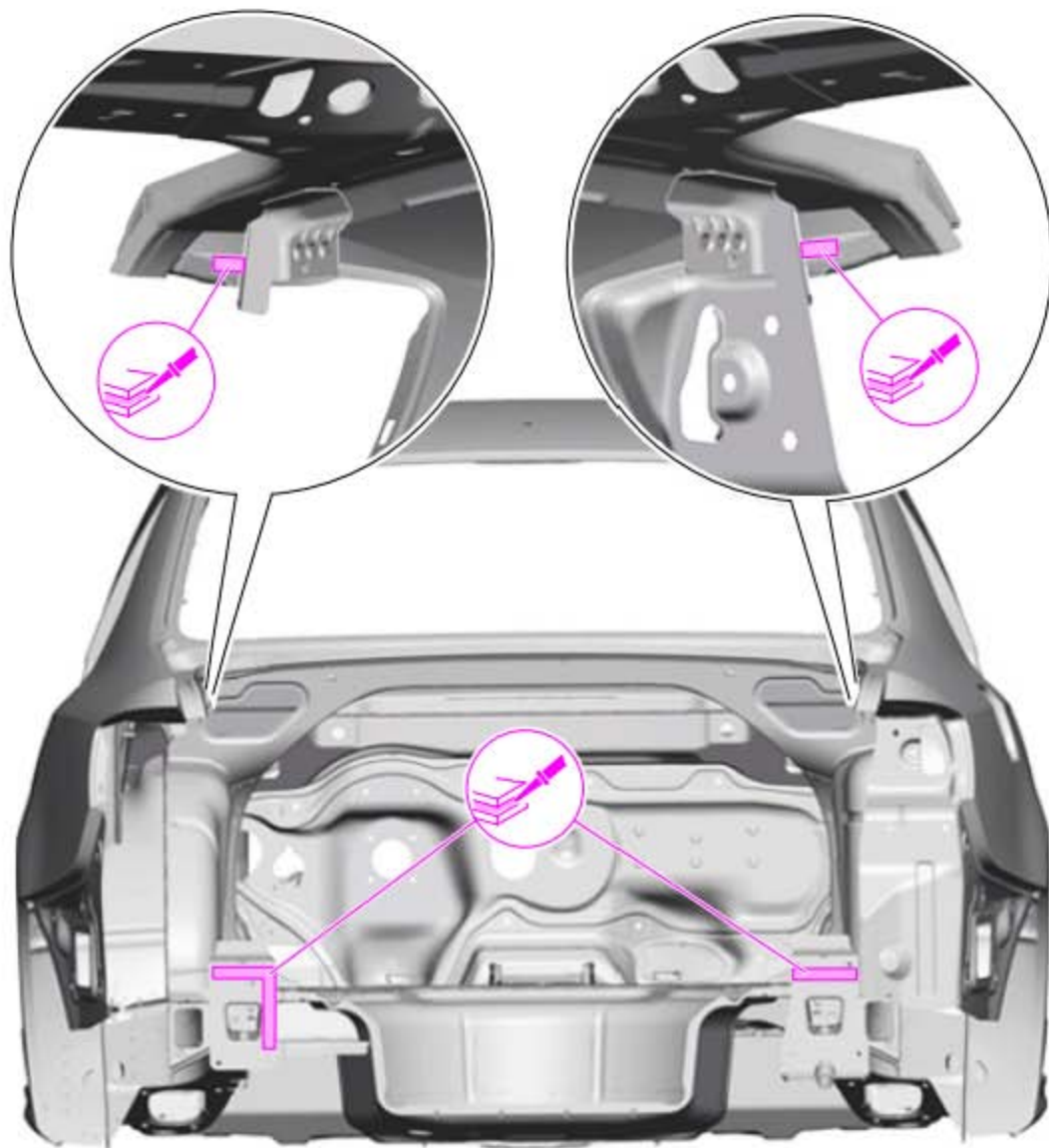
- ◆ 尾板
- ◆ 2K 车身胶粘剂

41.3.2 焊接

提示

- ◆ 必须在 90 分钟内焊接新件，否则粘接剂的黏性会降低。
- ◆ 当汽车四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。

1). 在出厂时的粘接区域内涂敷 2K 车身胶粘剂。



- 2). 装配尾板并固定住。
- 3). 检测与加装件是否匹配。
- 4). 焊接尾板，采用点焊工艺和气体保护塞焊工艺。
- 5). 安装尾灯定位件。

