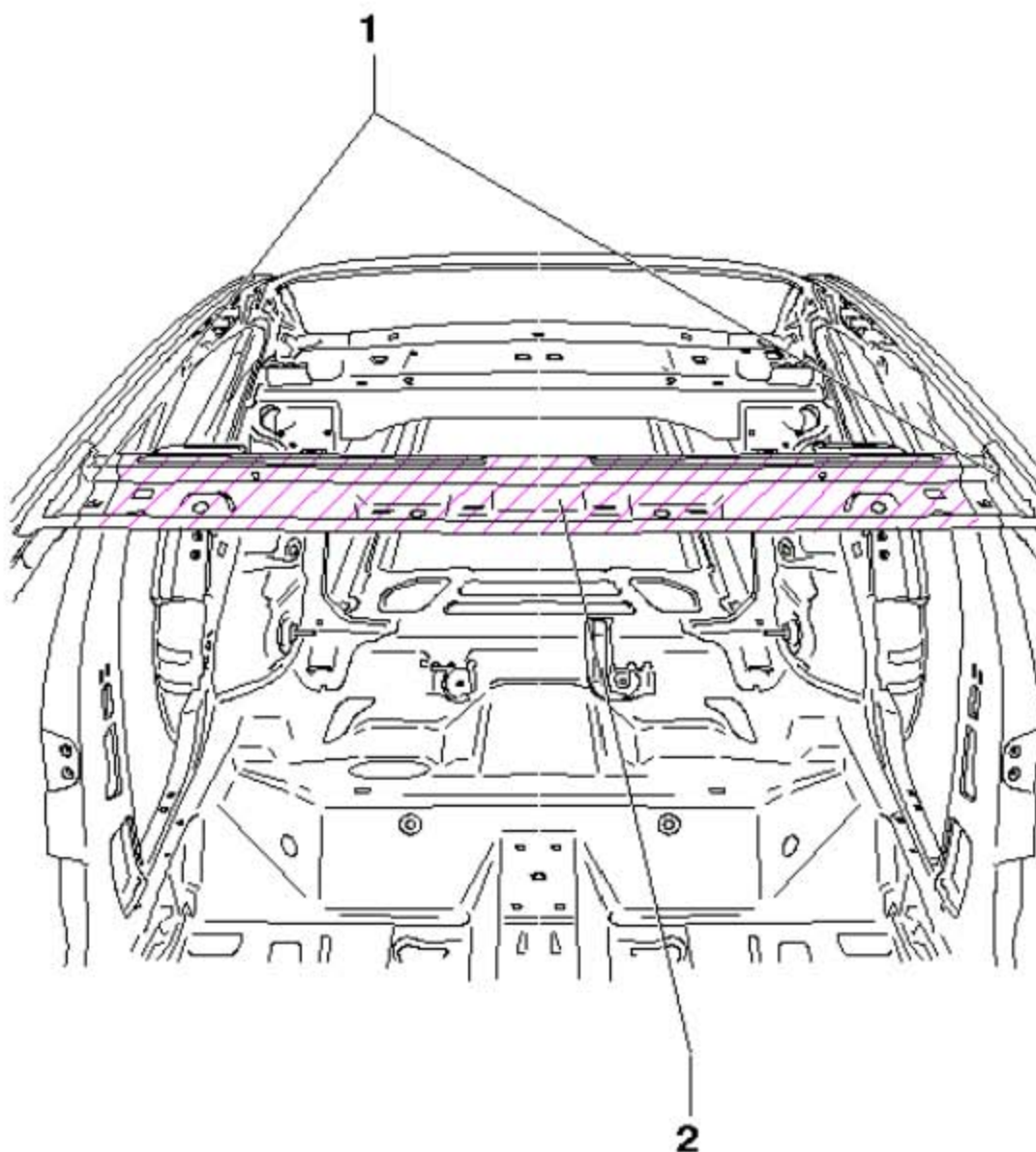


37. 更新前车顶横梁

注意!

注意安全提示!



- 1). 左右车顶框架
- 2). 前车顶横梁

37.1 工具

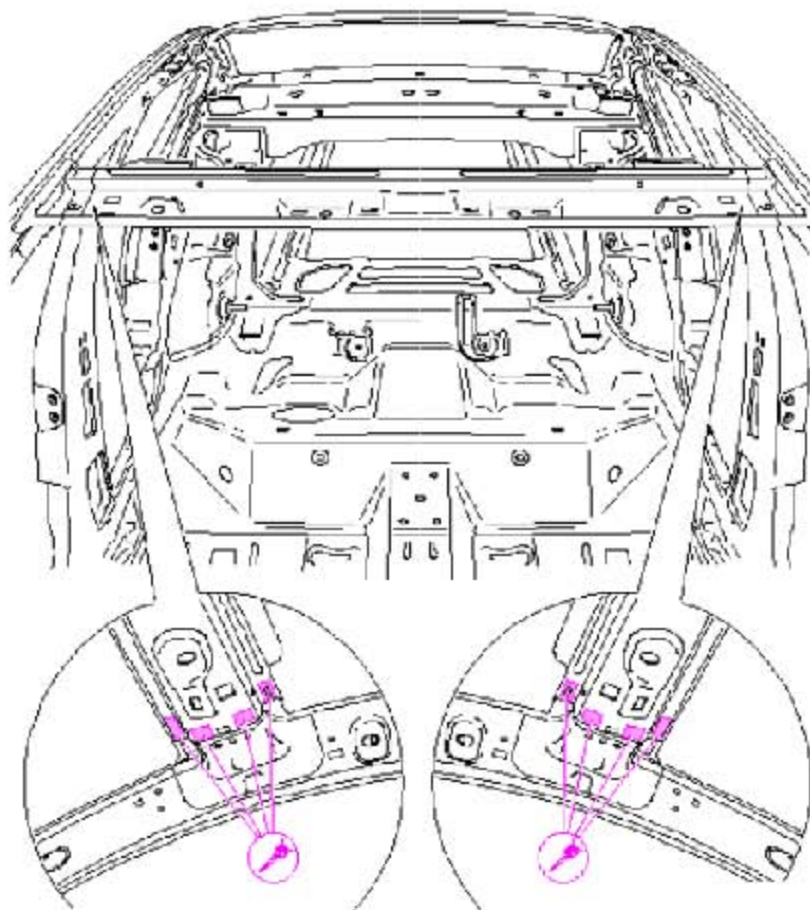
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

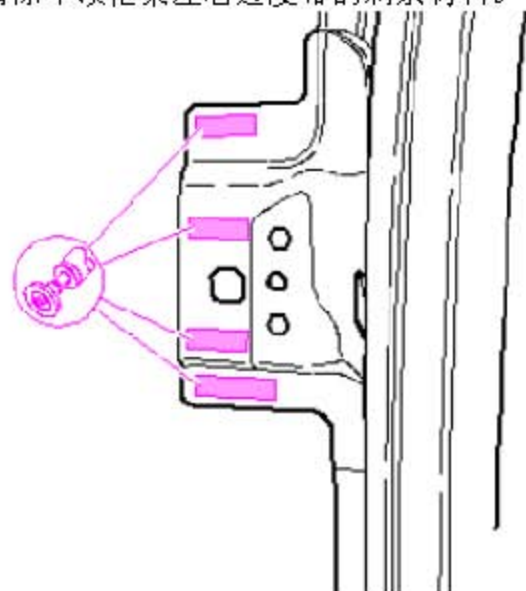
37.2 拆卸

● 车顶已拆下

1). 松开原来的连接。



2). 清除车顶框架左右过度带的剩余材料。



37.3 安装

提示

由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

37.3.1 焊接

配件

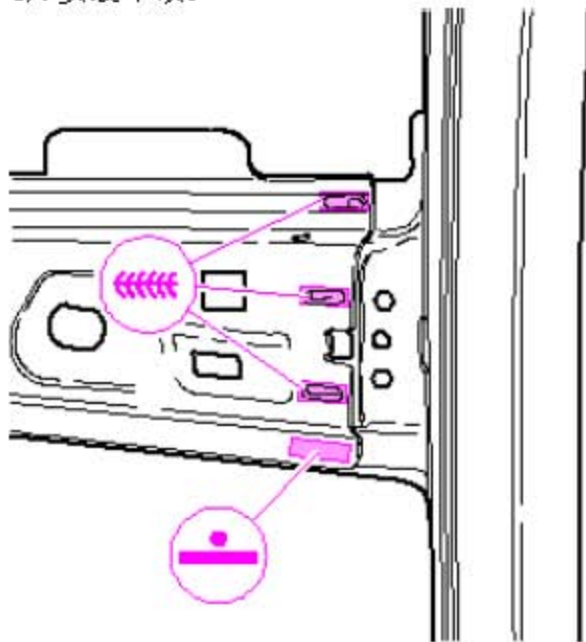
◆ 前车顶横梁

- 1). 调整并固定新件。
- 2). 通过车顶和挡风玻璃检查间隙尺寸。

提示

使用已有的长形孔焊接新部件到左右车顶框架。

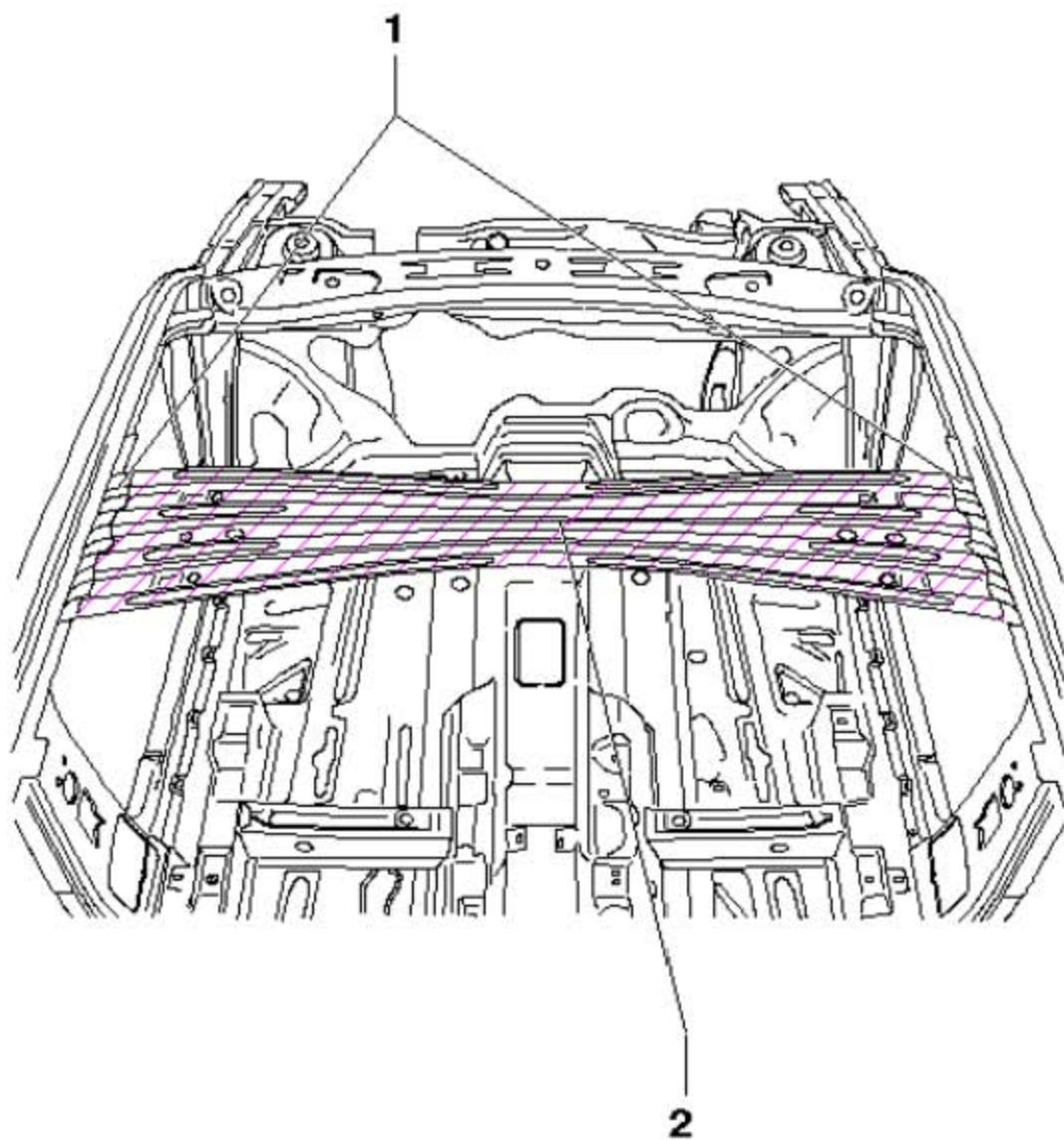
- 3). 焊接前车顶横梁，采用电阻电焊焊接和气体保护连续焊缝。
- 4). 安装车顶。



38. 车顶加强件更换（无滑动/ 升起式天窗车型）

注意！

注意安全提示！



- 1). 左右车顶框架
- 2). 车顶加强件

38.1 工具

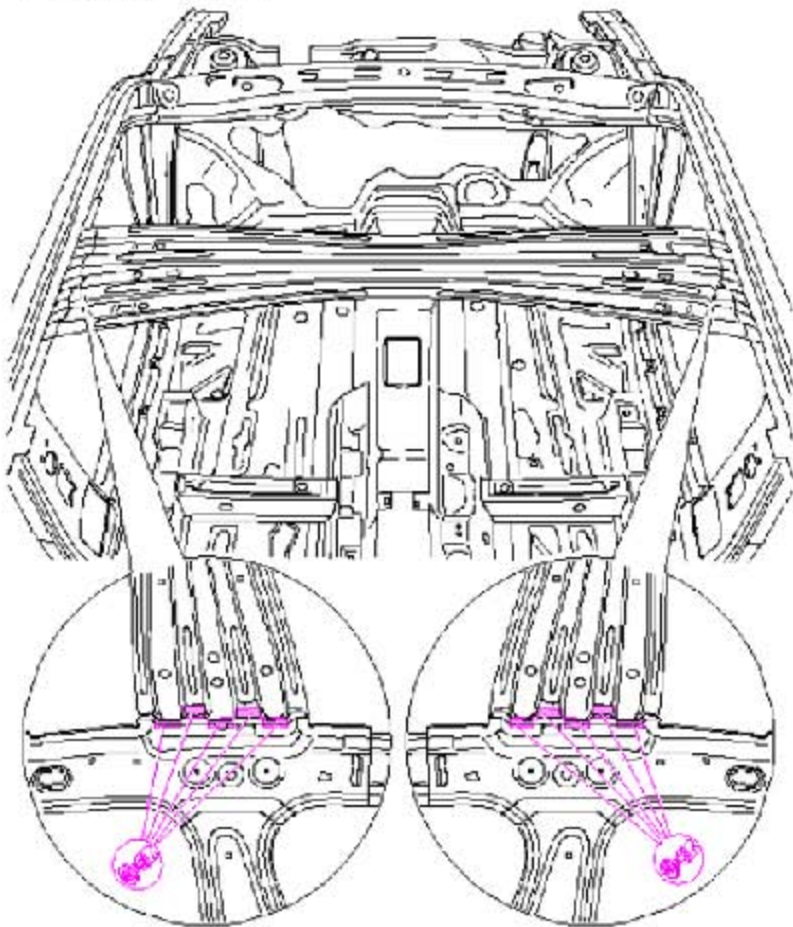
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机（Inverter）
- ◆ 金属板加工机附件包

38.2 拆卸

● 车顶已拆下

1). 松开原来的连接。



2). 清除左右车顶框架的剩余材料。



38.3 安装

提示

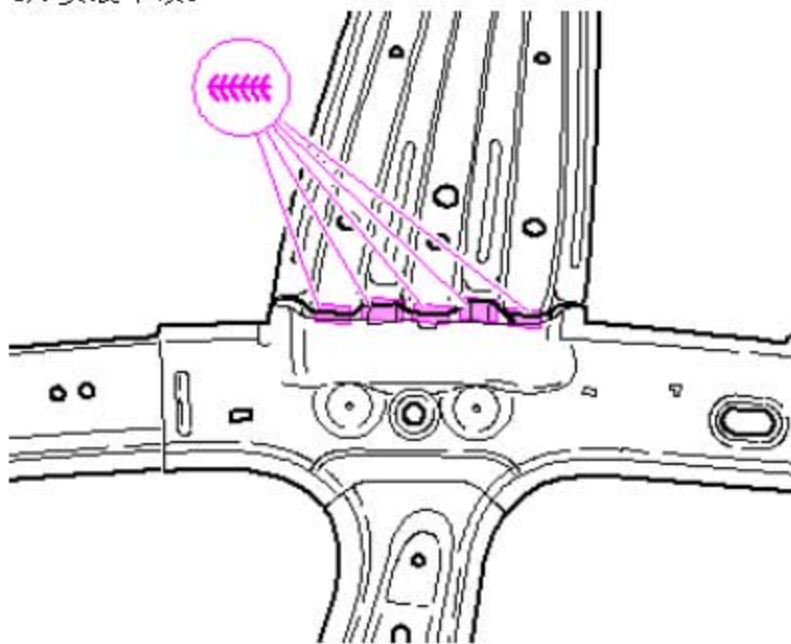
由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

38.3.1 焊接

配件

◆ 车顶加强件

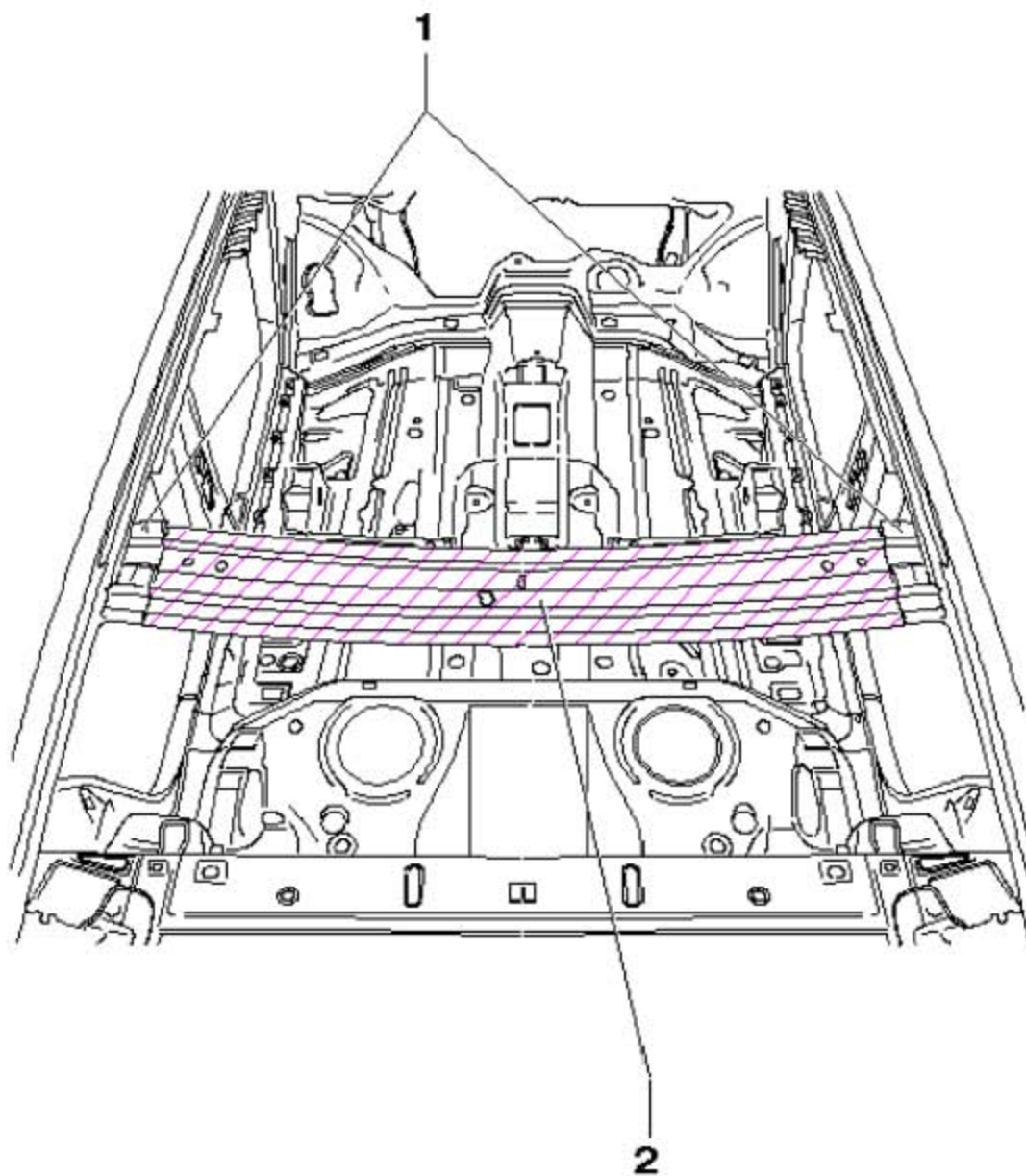
- 1). 调整并固定车顶加强件。
- 2). 检查与车顶的配合。
- 3). 车顶加强件焊接到左右车顶框架，采用气体保护连续焊缝。
- 4). 安装车顶。



39. 更新后车顶横梁

注意!

注意安全提示!



- 1). 左右车顶框架
- 2). 后车顶横梁

39.1 工具

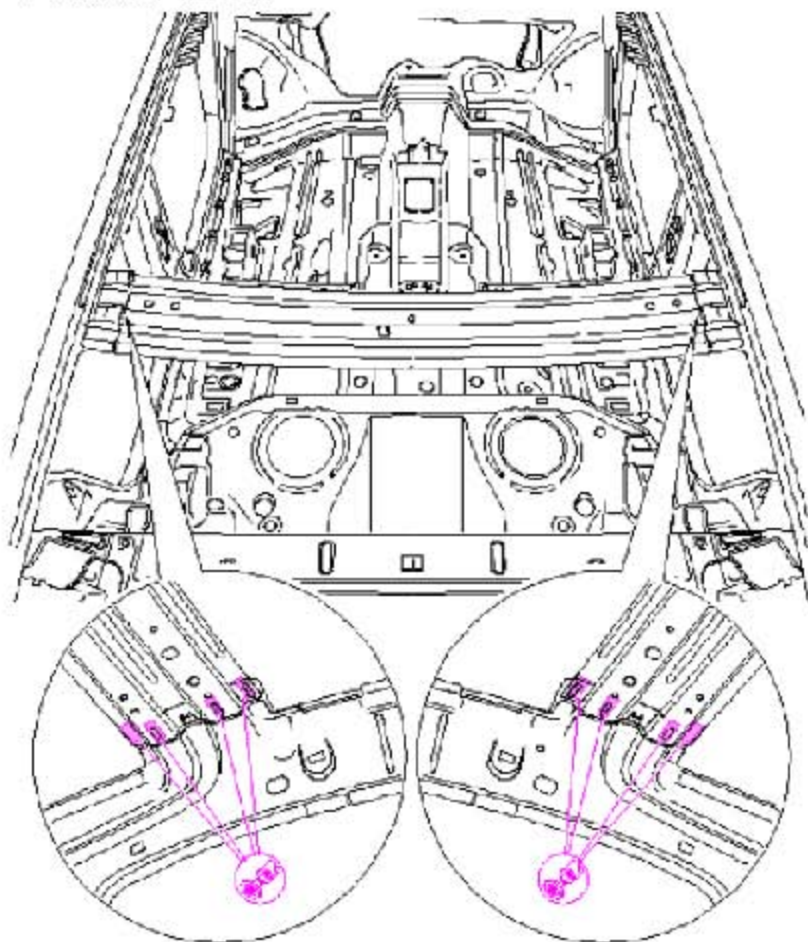
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

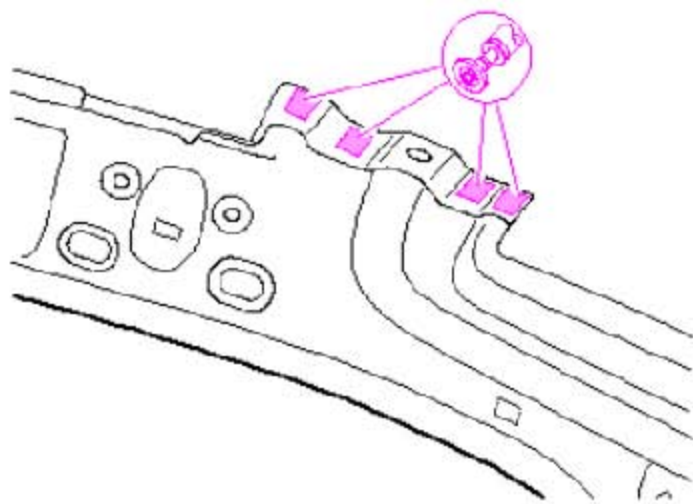
39.2 拆卸

● 车顶已拆下

1). 松开原来的连接。



2). 清除车顶框架左右过度带的剩余材料。



39.3 安装

提示

由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

39.3.1 焊接

配件

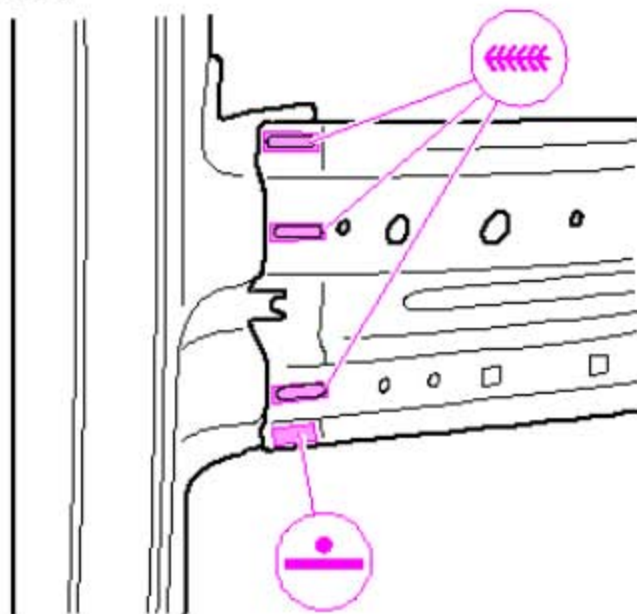
◆ 后车顶横梁

- 1). 调整并固定新件。
- 2). 检查与车顶和车尾玻璃的匹配。

提示

使用已有的长形孔焊接新部件到左右车顶框架。

- 3). 焊接新件，采用气体保护连续焊缝和电阻点焊焊缝。
- 4). 安装车顶。

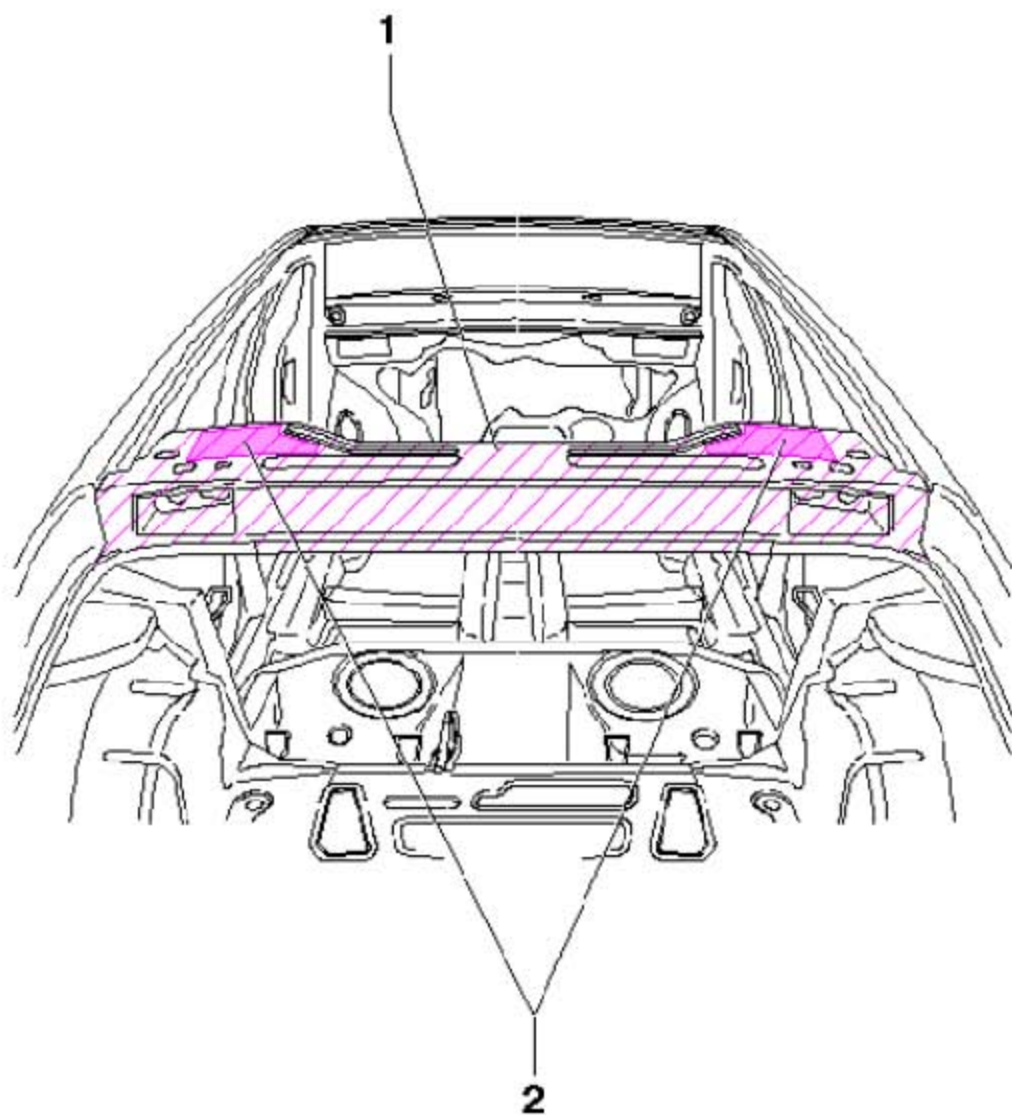


40. 更新各种后车顶横梁

包括：后车顶横梁加强件

注意！

注意安全提示！



1). 后车顶横梁

2). 粘接区

40.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

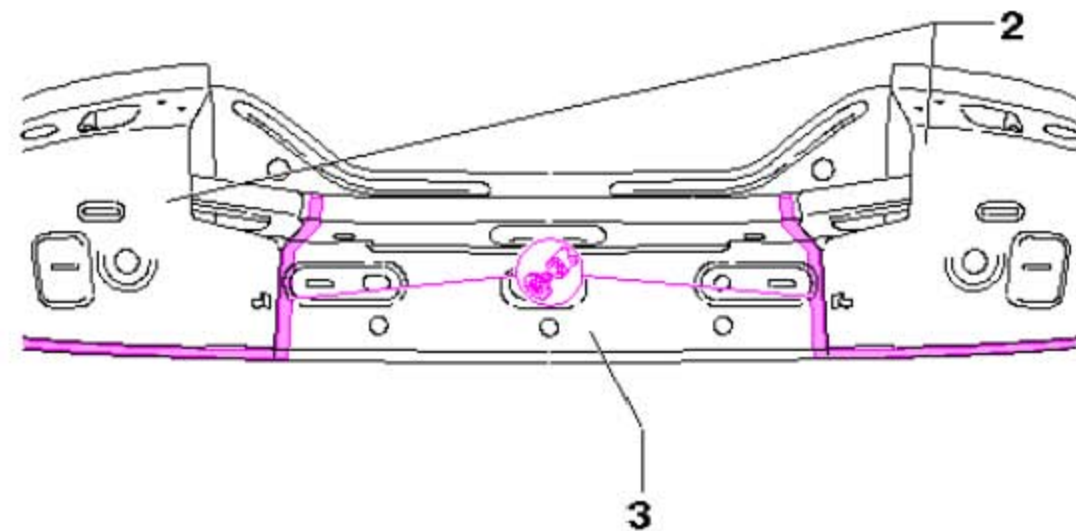
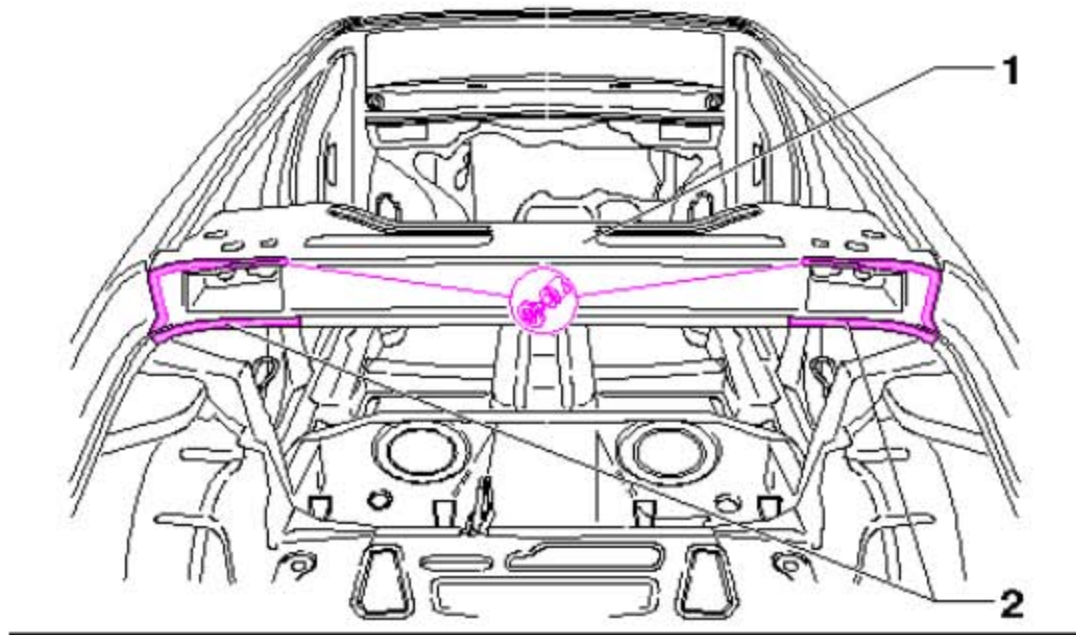
40.2 拆卸

- 车顶已拆下

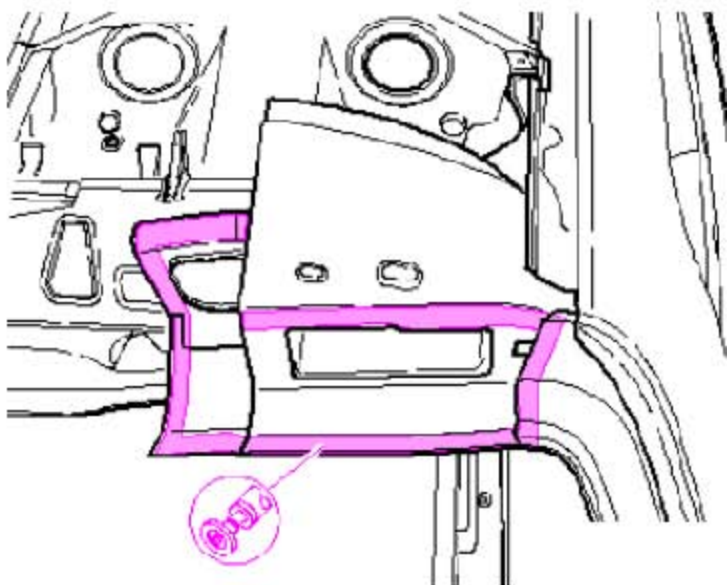
提示

车顶横梁和车顶横梁加强件将一起被切割。

- 1). 松开内侧 D 柱(下图 2 所示)左右之间原来的连接, 松开车顶横梁(下图 1 所示)以及后车横梁加强件(下图 3 所示)。



- 2). 清除 D 柱 过渡带两侧的剩余材料。
- 3). 完全清除残余粘接剂, 并将粘接表面打磨出金属光泽。



40.3 安装

提示

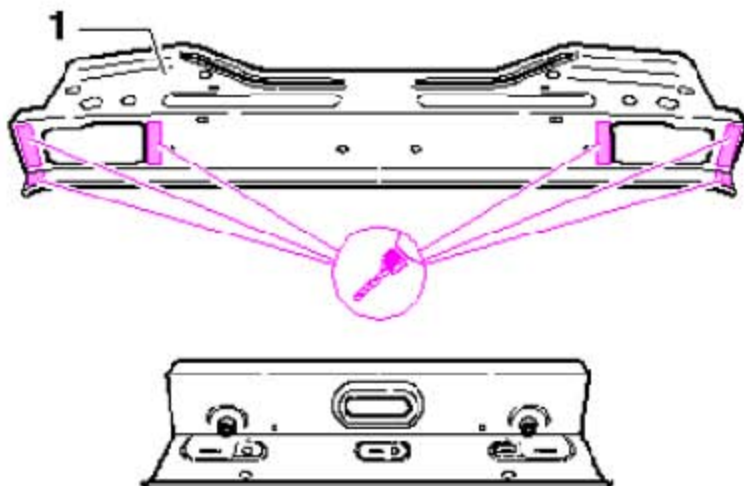
由于采用不同种类的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

40.3.1 准备新部件

配件

- ◆ 各种后车横梁
- ◆ 各种后车横梁加强件
- ◆ 2K 车身涂胶

1). 在后车横梁(下图 1 所示)上为气体保护塞焊缝焊接钻孔。



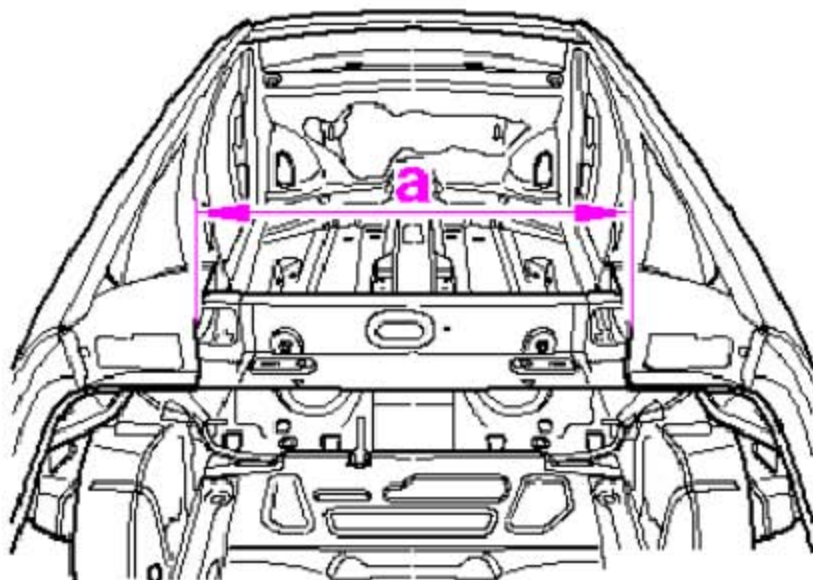
40.3.2 焊接

1). 调整固定后车横梁加强件。

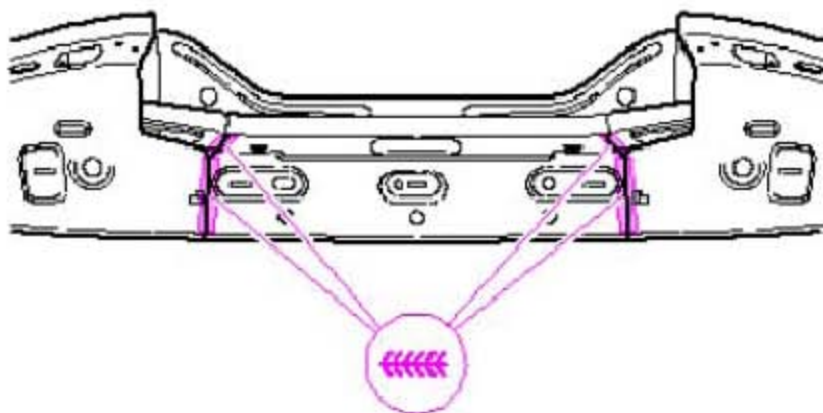
提示

- ◆ 请注意尺寸（下图 a 所示）。
- ◆ 必须严格保证尺寸(下图 a 所示)，以保证车顶的匹配。
尺寸(下图 a 所示)= 560±1 mm

2). 检查与后车顶横梁，车顶和车尾的匹配。



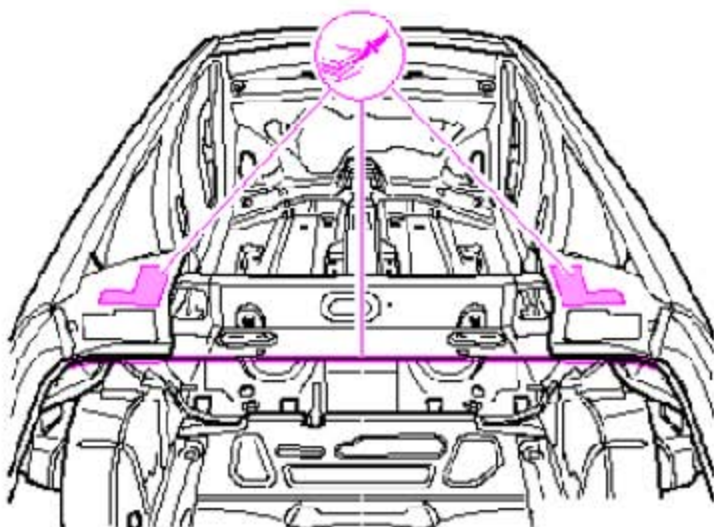
3). 焊接车顶横梁加强件，采用气体保护连续焊缝。



4). 在标示的(网格区域) 涂抹 2K 车身黏胶。

5). 在车辆四轮着地或置于校直组件上时调整 and 固定后车横梁。

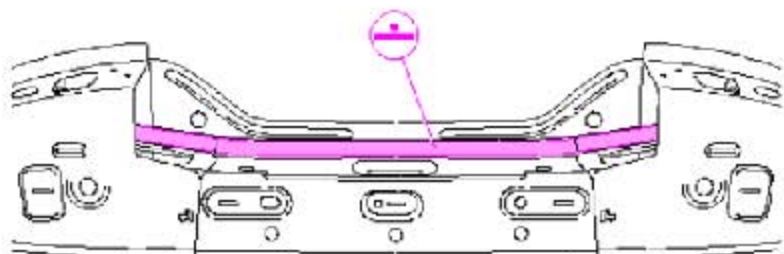
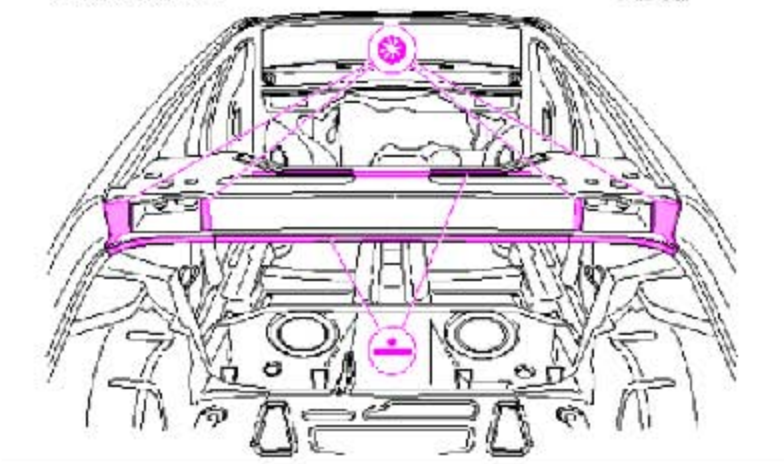
6). 检查与车顶和车尾盖的匹配。



提示

新部件必须在 20 分钟内焊接，因为否则会影响粘接剂的粘力。

7). 后车顶横梁与后车顶横梁加强件以及 D 柱 焊接,采用电阻点焊焊接和气体保护塞焊缝焊接。

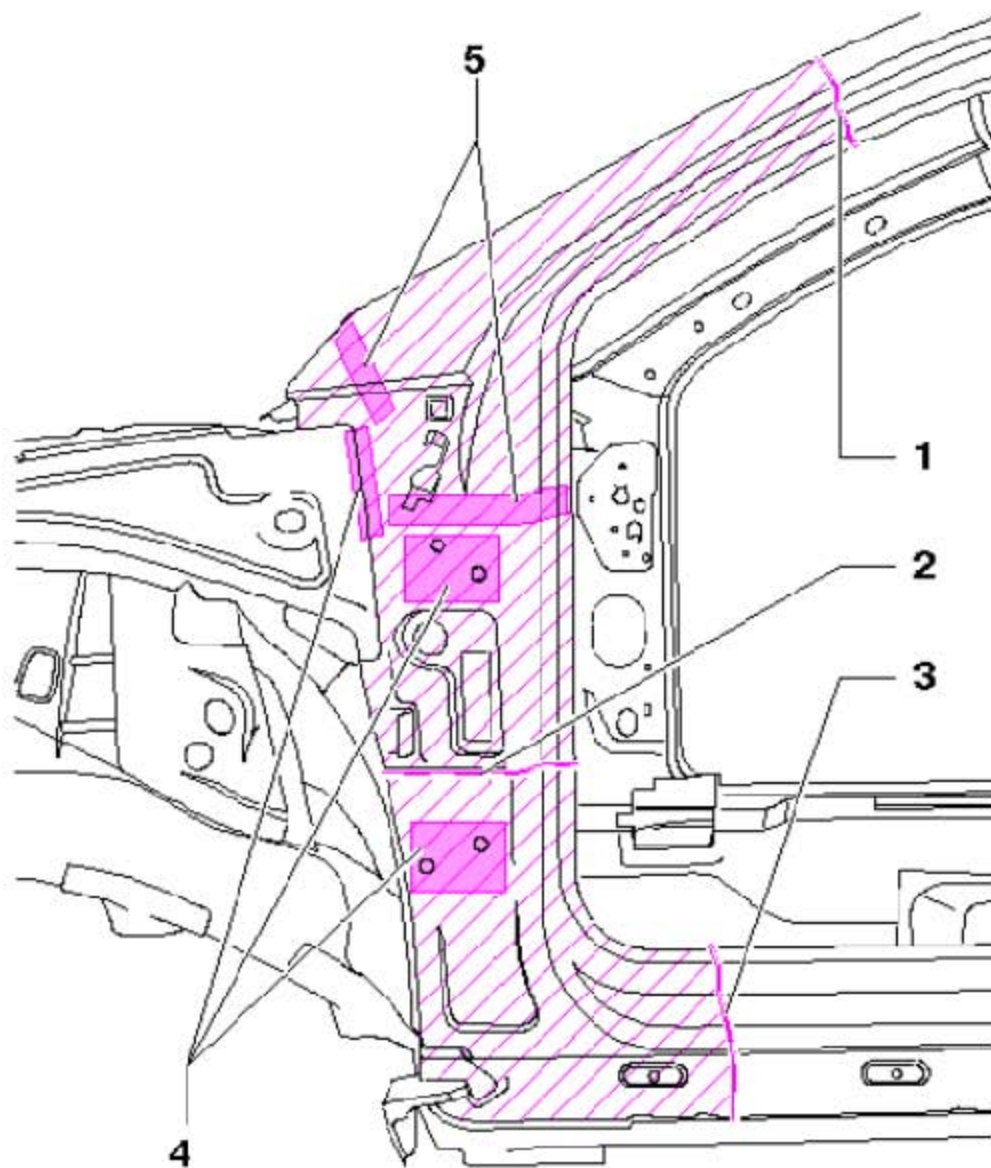


8). 安装各种车顶。

41. 更换 A 柱

注意!

注意安全提示! 由于在用会发出火花的装置/ 工具进行焊接、切割时, 或在泡沫的区域进行镀锡时会产生对于人和环境的健康有害的气体, 因此必须避免采用这些工艺。



- 1). 上切割部位
- 2). 部分更换切割部位零件更换使用切割部分(下图 2 所示)可能在不损坏轮罩上外侧纵梁的情况下对 A 柱进行部分更换。
- 3). 切割部位下边梁

提示

如果 A 柱加强件同样弃被更换, 则切割部位必须在下边梁前缘 430 毫米的地方行切割。

- 4). 粘接区域
- 5). 泡沫成型件

提示

在磨削之前必须将剩余泡沫尽可能拆除。

41.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

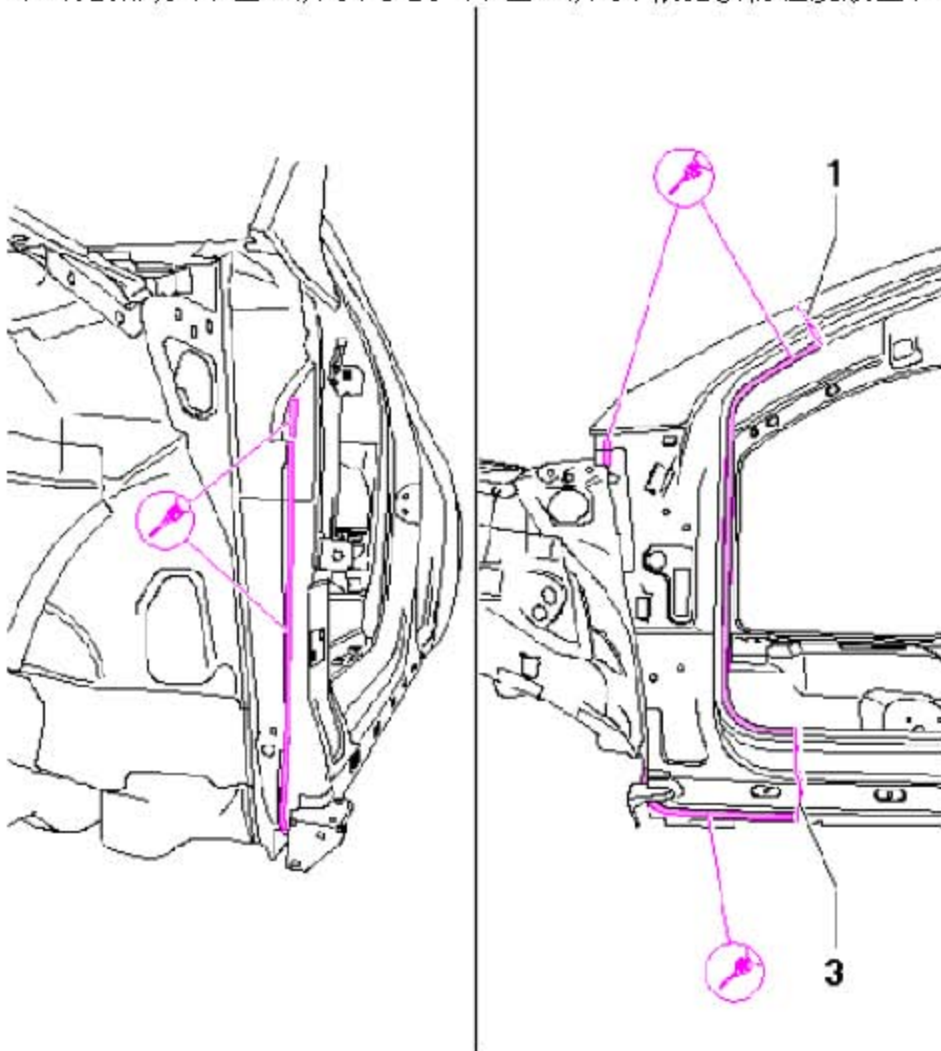
- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

41.2 拆卸

提示

- ◆ 轮罩上外侧纵梁已切割。
- ◆ 切割部位只能用车身锯进行切割。

1). 切割部分(下图 1 所示)以及 (下图 3 所示)根据损伤程度放置和进行。

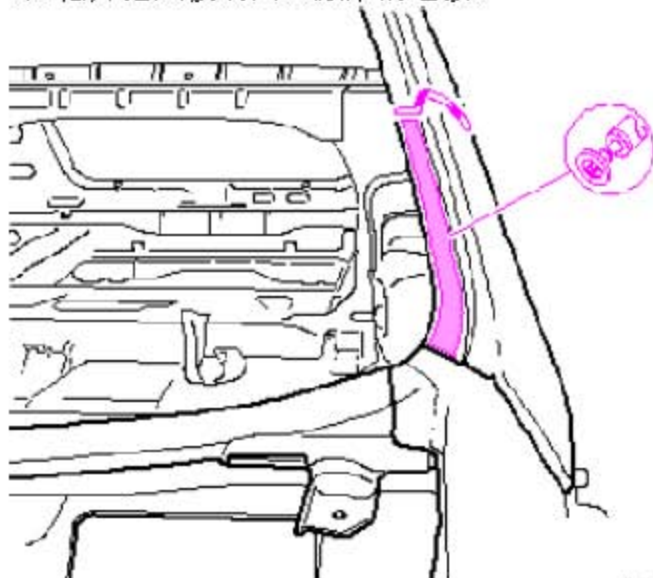


提示

不要损坏内部加强件。如果分割部件(上图1所示)上的加强件损坏,必须整体更换。部分更换出于坚固性考虑“碰撞安全”不可进行。

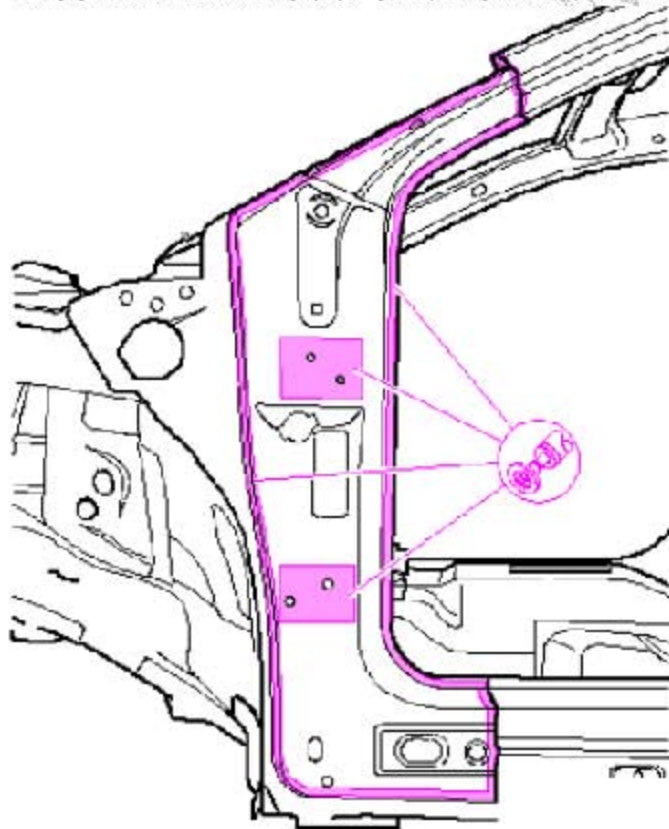
2). 松开原来的连接。

3). 松开挡风玻璃凹口原来的连接。



4). 清除残留物。

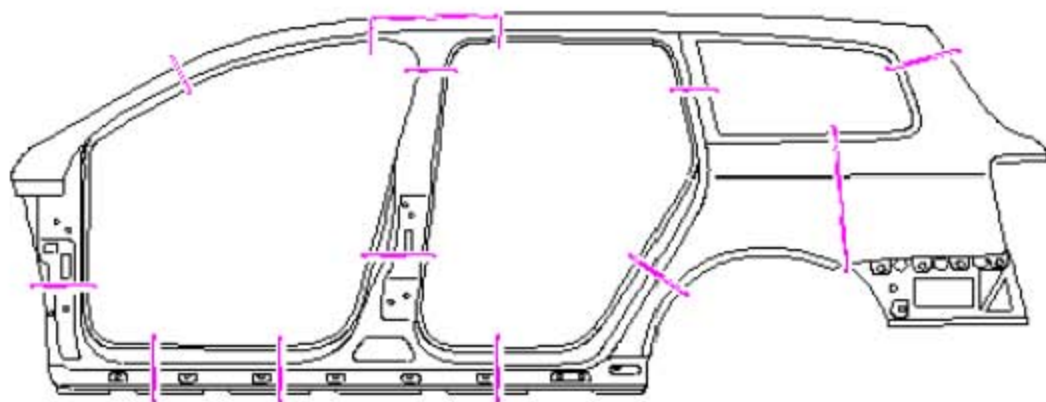
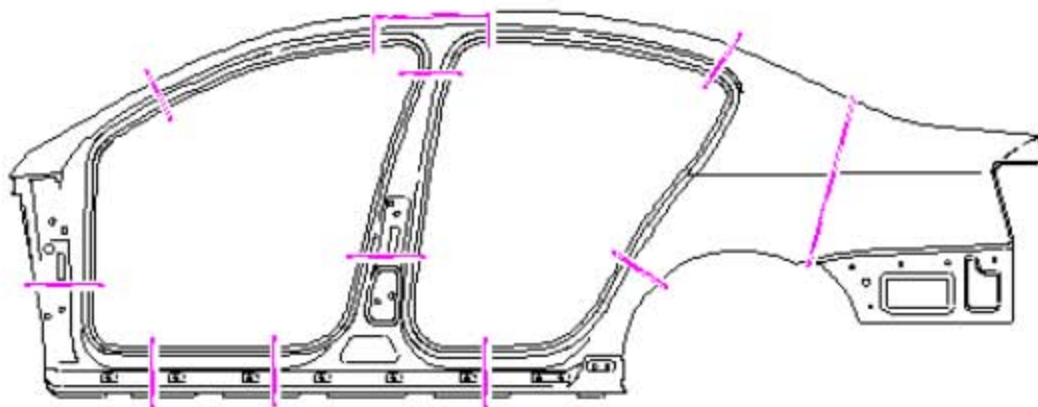
5). 完全清除残余粘接剂, 并将粘接表面打磨出金属光泽。



41.3 安装

提示

由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。



提示

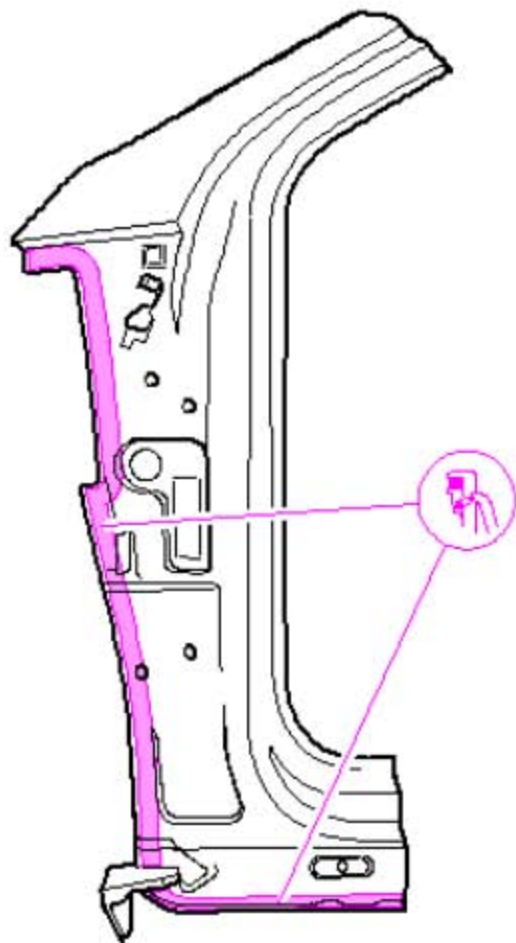
更换外侧围板时可使用图示中分割部分使用的 MIG 焊缝。

41.3.1 准备新部件

配件

- ◆ A 柱切割部分
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 2K 车身涂胶

- 1). 在新件上画出切割线并进行切割。
- 2). 在前轮罩过渡区域新部件上钻孔。

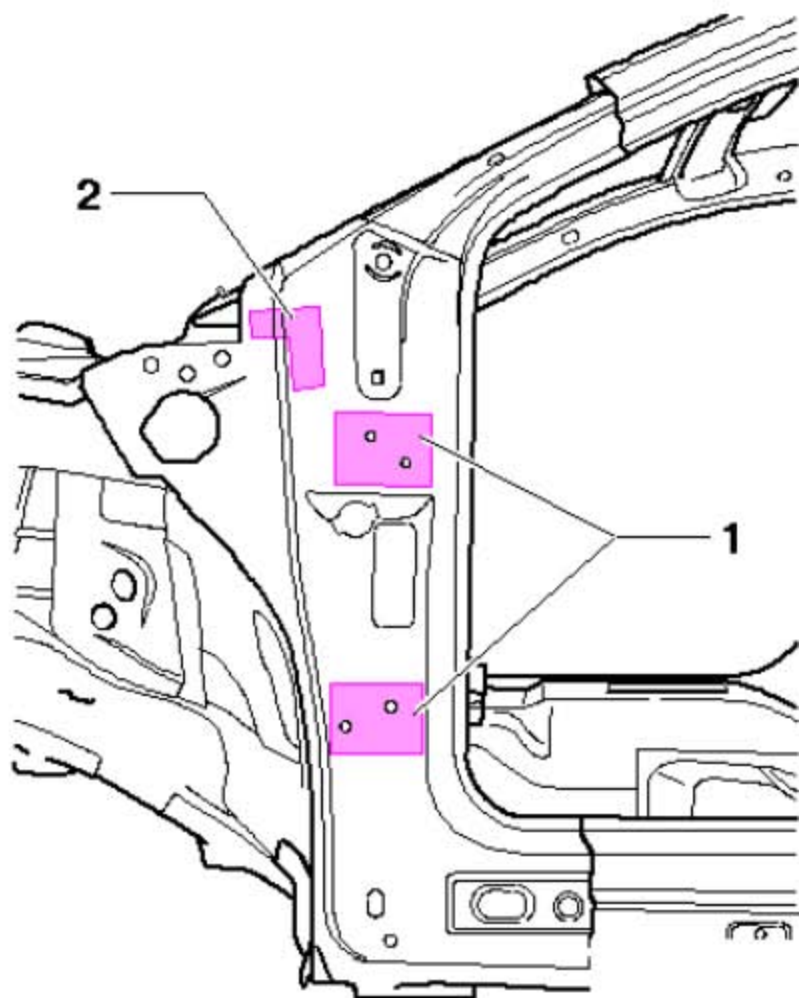


41.3.2 泡沫成型件

注意维修说明。详情见该章节。

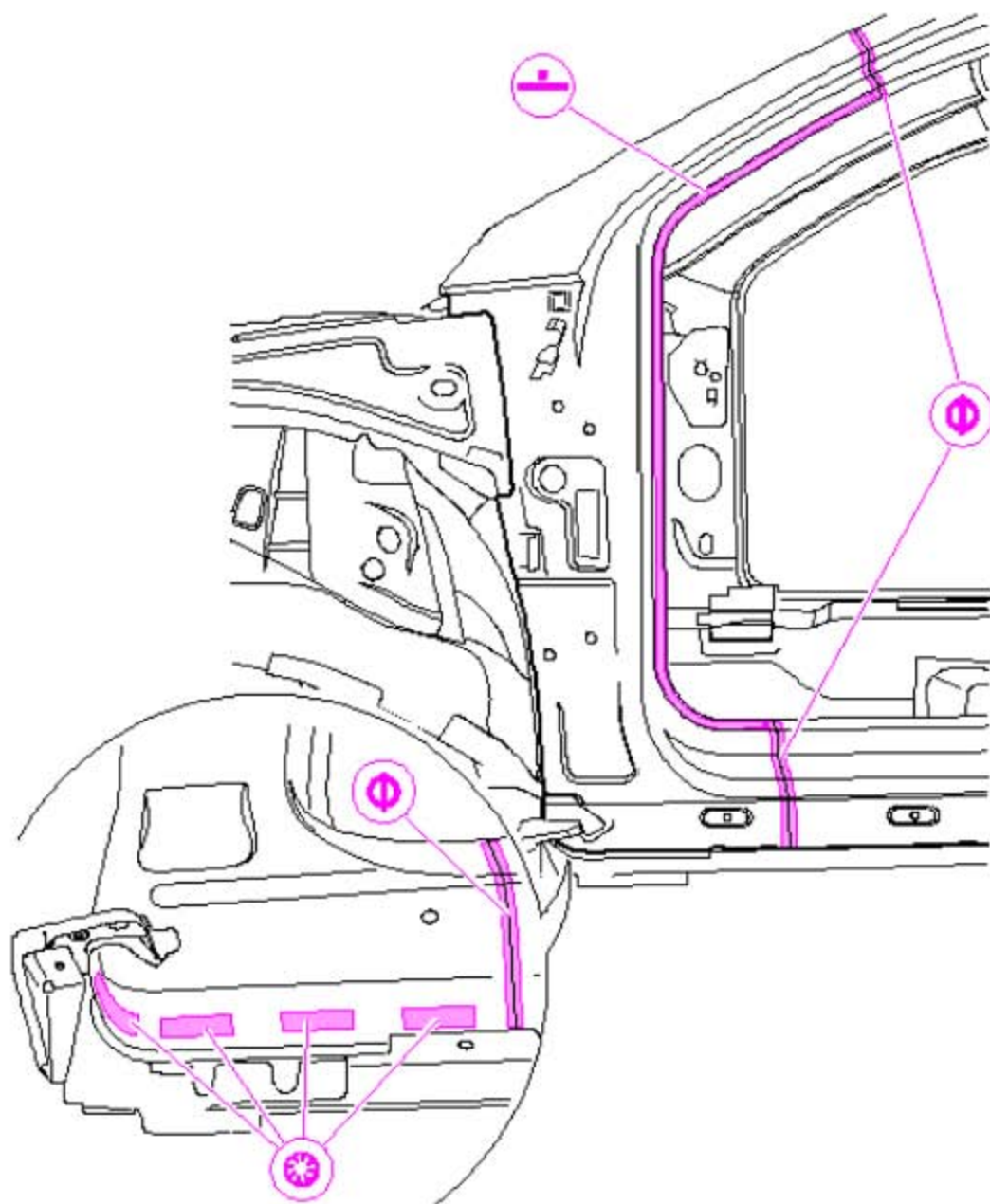
41.3.3 焊接

- 1). 在断开截面处垫上自身材料。
- 2). 2K 车身涂胶在区域(下图 1 所示)和 (下图 2 所示)涂抹厂方提供的涂胶。

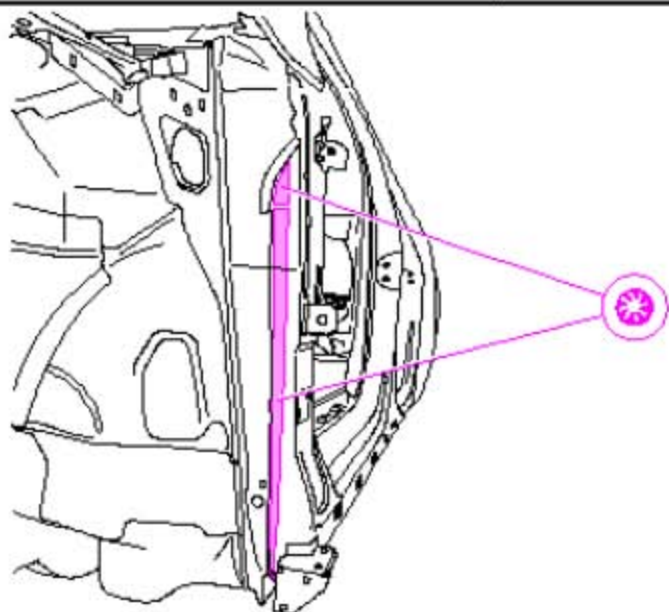
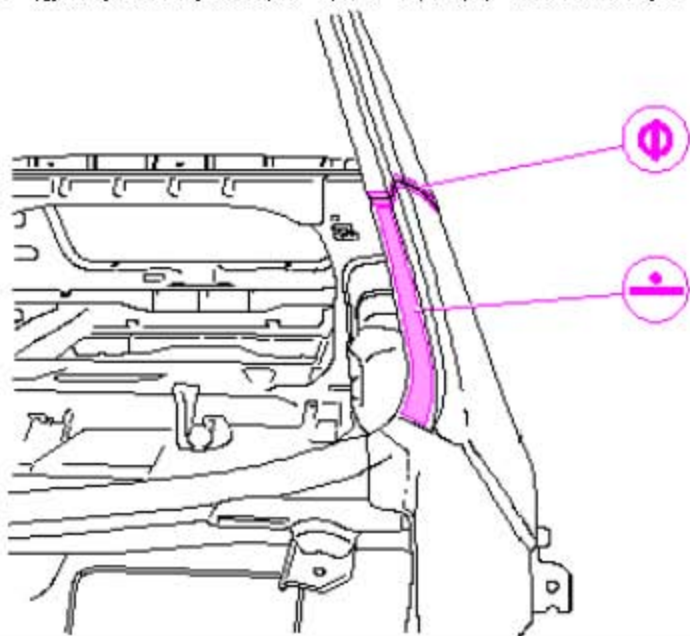


提示

- ◆ 新部件必须在 20 分钟内焊接，否则粘接剂的粘力将减退。
 - ◆ 出于坚固性考虑电阻点焊点必须尽量远离焊接法兰外缘。
- 3). 在车轮或者静立在矫直组件上的汽车上调整固定新部件。
 - 4). 检查与加装件的匹配。



- 5). 对切割部位进行焊接，采用气体保护自动点焊焊缝。
- 6). 重新连接车门门洞原来的连接，采用电阻焊点焊缝。
- 7). 将 A 柱焊接到内侧边梁，采用气体保护塞焊缝焊接。



- 8). A 柱和 A 柱加强件焊接，采用气体保护塞焊缝焊接。
- 9). A 柱 焊接到挡风玻璃凹口，采用电阻点焊焊缝。