

51. 前围支架更换

注意!

注意安全提示!

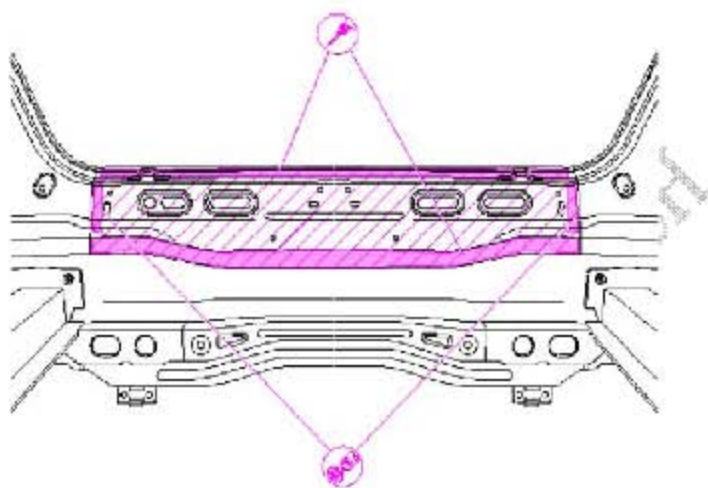
51.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

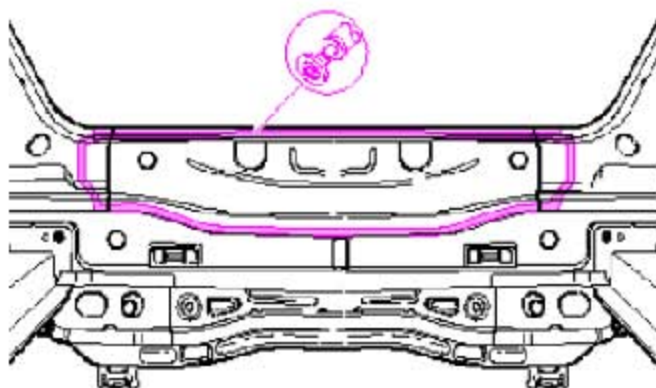
- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

51.2 拆卸

1). 松开原来的连接。



2). 清除残留物。



51.3 安装

提示

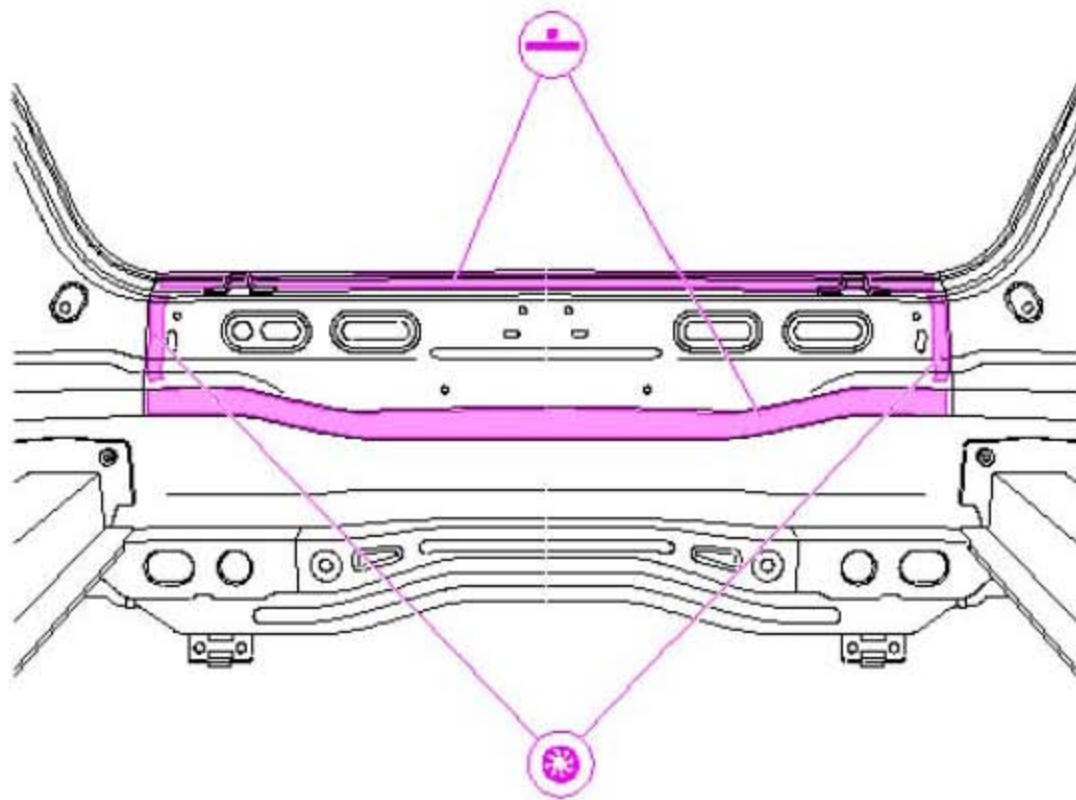
由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

51.3.1 焊接

配件

◆ 前围支架

- 1). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整和固定新部件。
- 2). 检查盖板关闭功能。



- 3). 焊接前围支架，采用气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。

52. 更换尾灯固定架

包括：尾灯固定架连接板

注意！

注意安全提示！

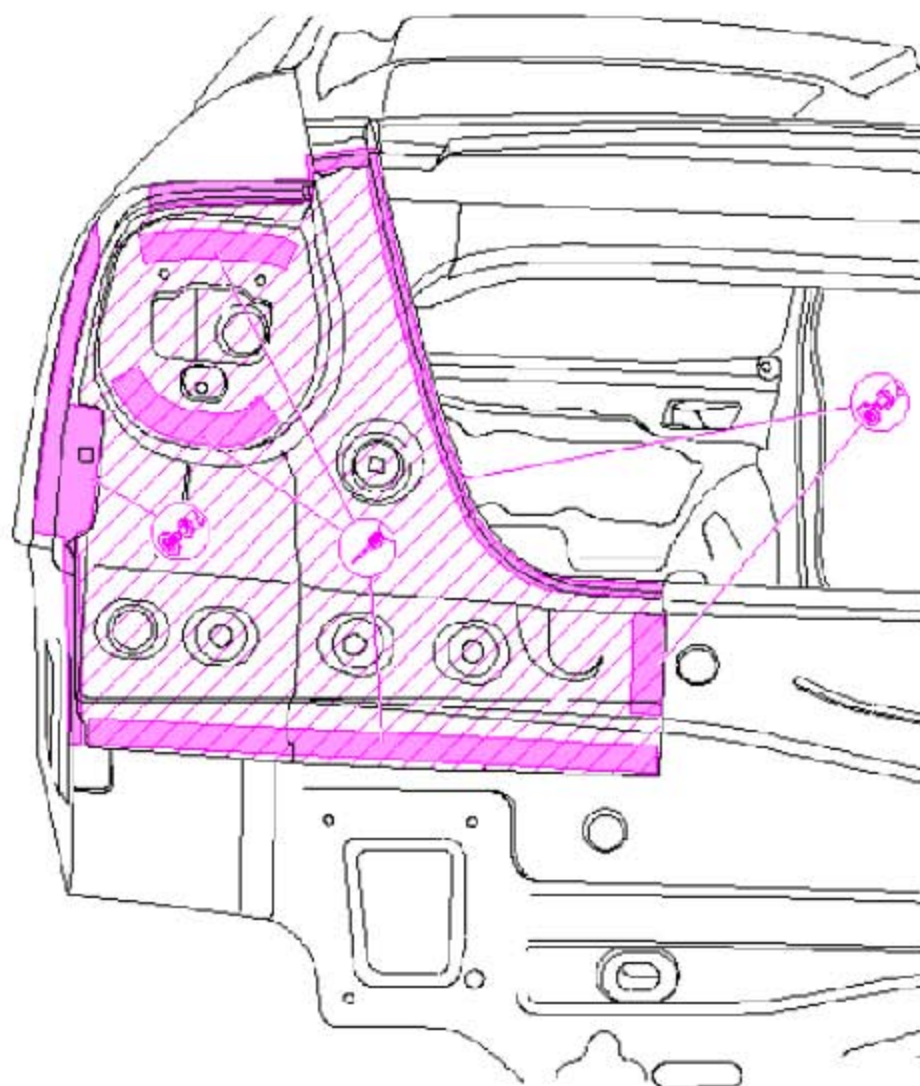
52.1 工具

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

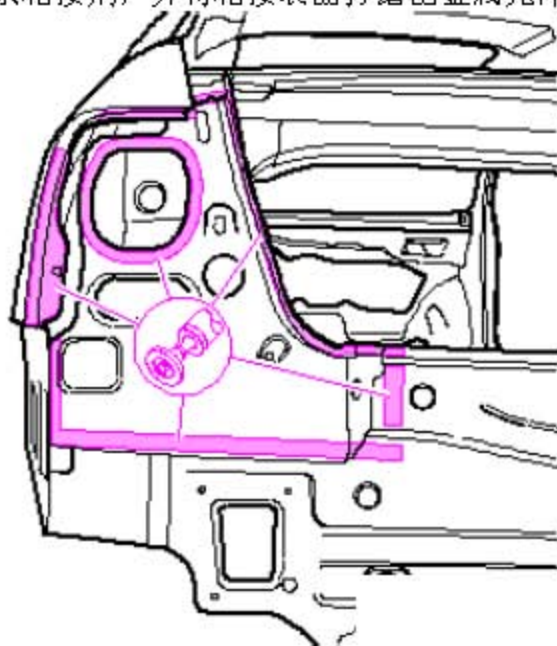
52.2 拆卸

1). 松开原来的连接。



2). 清除残留物。

3). 完全清除残余粘接剂，并将粘接表面打磨出金属光泽。



52.3 安装

提示

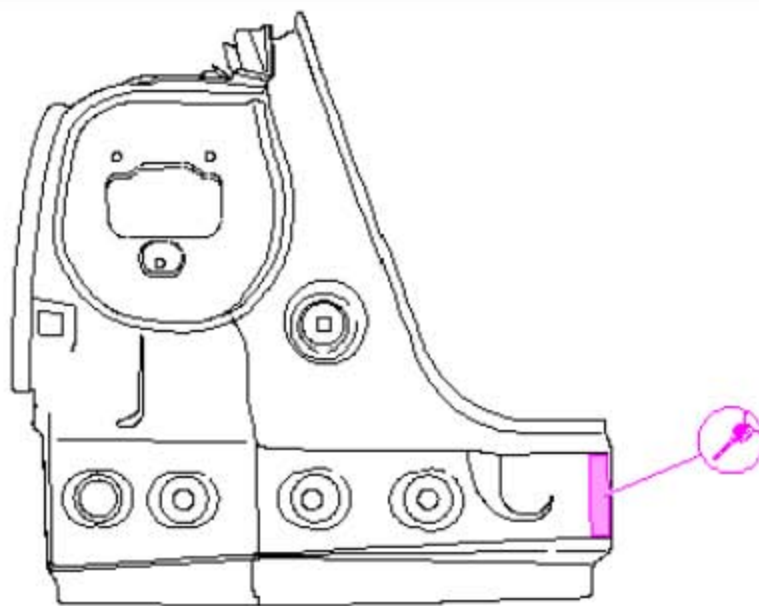
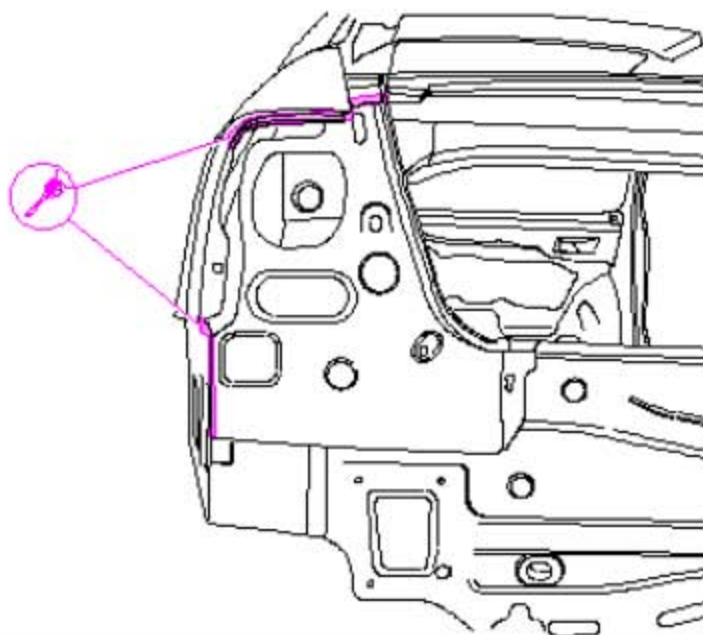
由于采用不同种类的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

52.3.1 准备新部件

配件

- ◆ 尾灯固定架
- ◆ 尾灯固定架连接板
- ◆ 2K 车身涂胶

1). 钻出气体保护塞焊焊缝用孔， $\varnothing 7$ mm。



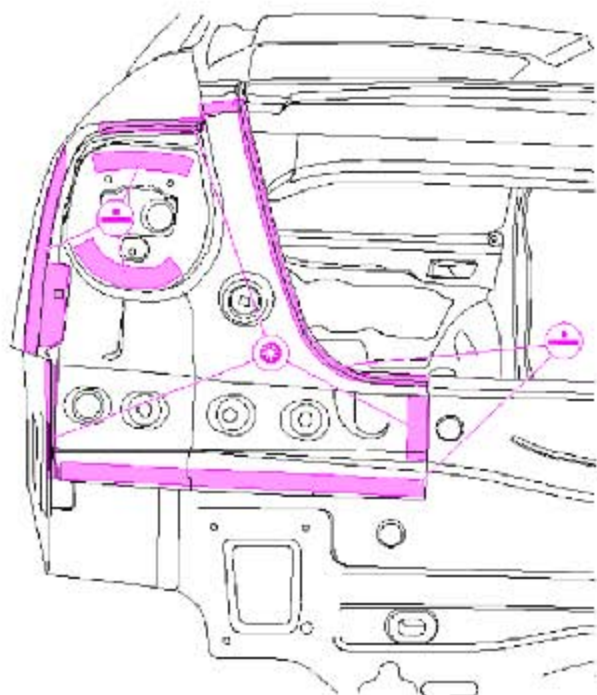
52.3.2 焊接

1). 车身涂胶涂抹在工厂预设的涂胶上。

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。

- 2). 调整并固定新件。
- 3). 检查与加装件的匹配。

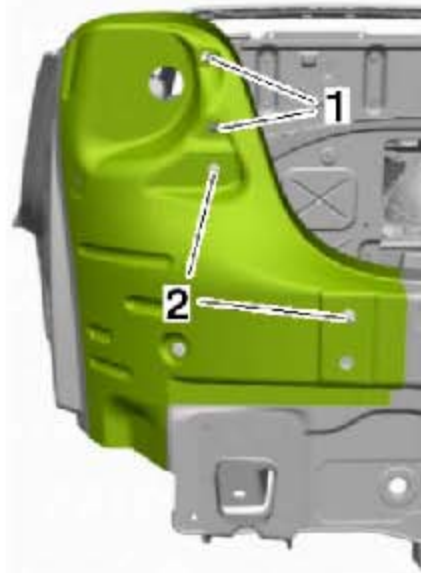


4). 焊接新部件，采用气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。

提示

- ◆ 外侧尾灯固定架上没有可以旋紧尾灯(下图 1 所示)的孔，因此必须附加的钻出该孔。
- ◆ 可使用尾灯来正确标示洞的位置。
- ◆ 外侧尾灯固定架上没有焊接螺栓(下图 2 所示)用于固定保险杠盖板导向型材，因此必须附加使用该型材。
- ◆ 可使用固定保险杠盖板导向型材来正确焊接螺栓的位置。

(下图 1 所示)的尺寸 = $\varnothing 12 \text{ mm}$

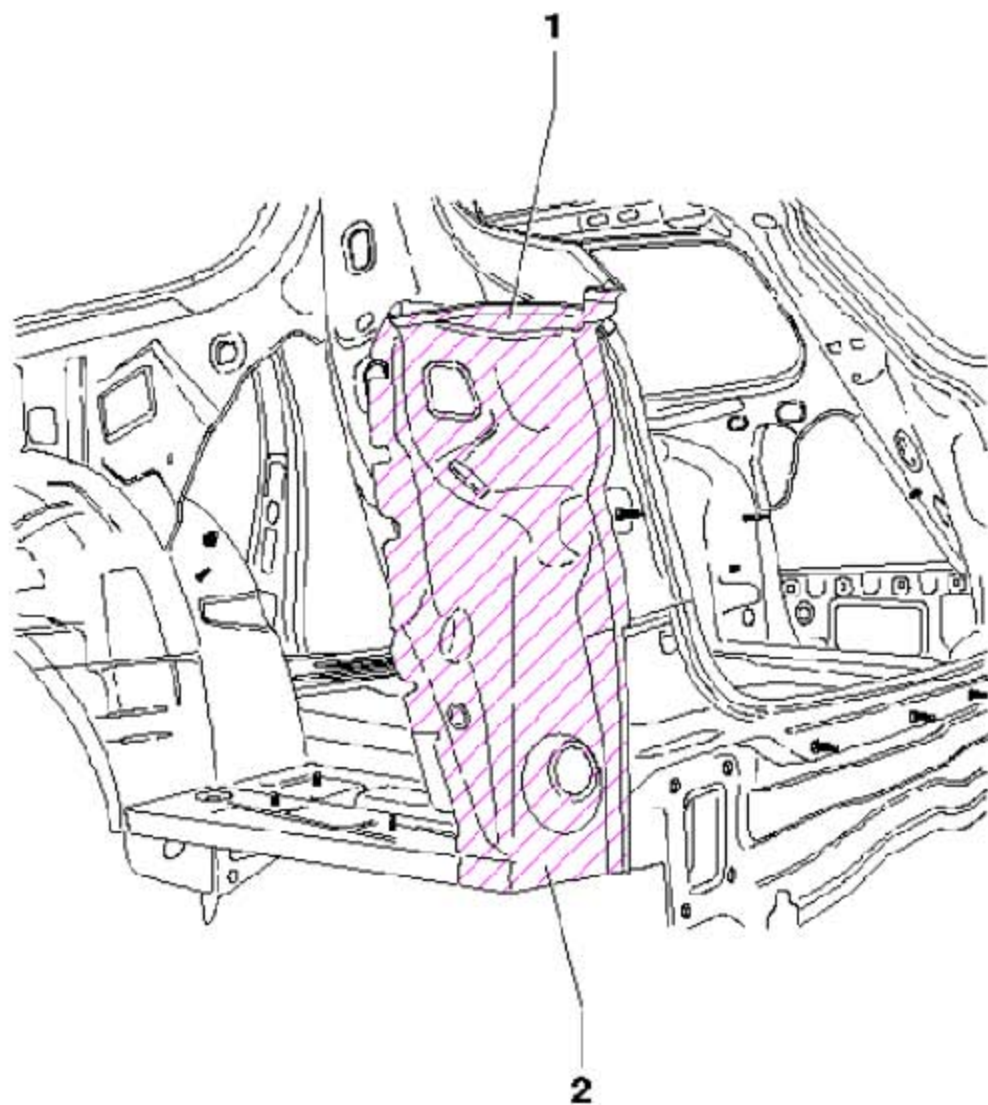


53. 更换各种尾灯固定架

包括：尾灯连接部分

注意！

注意安全提示！



1). 尾灯连接部分

2). 尾灯固定架

53.1 工具

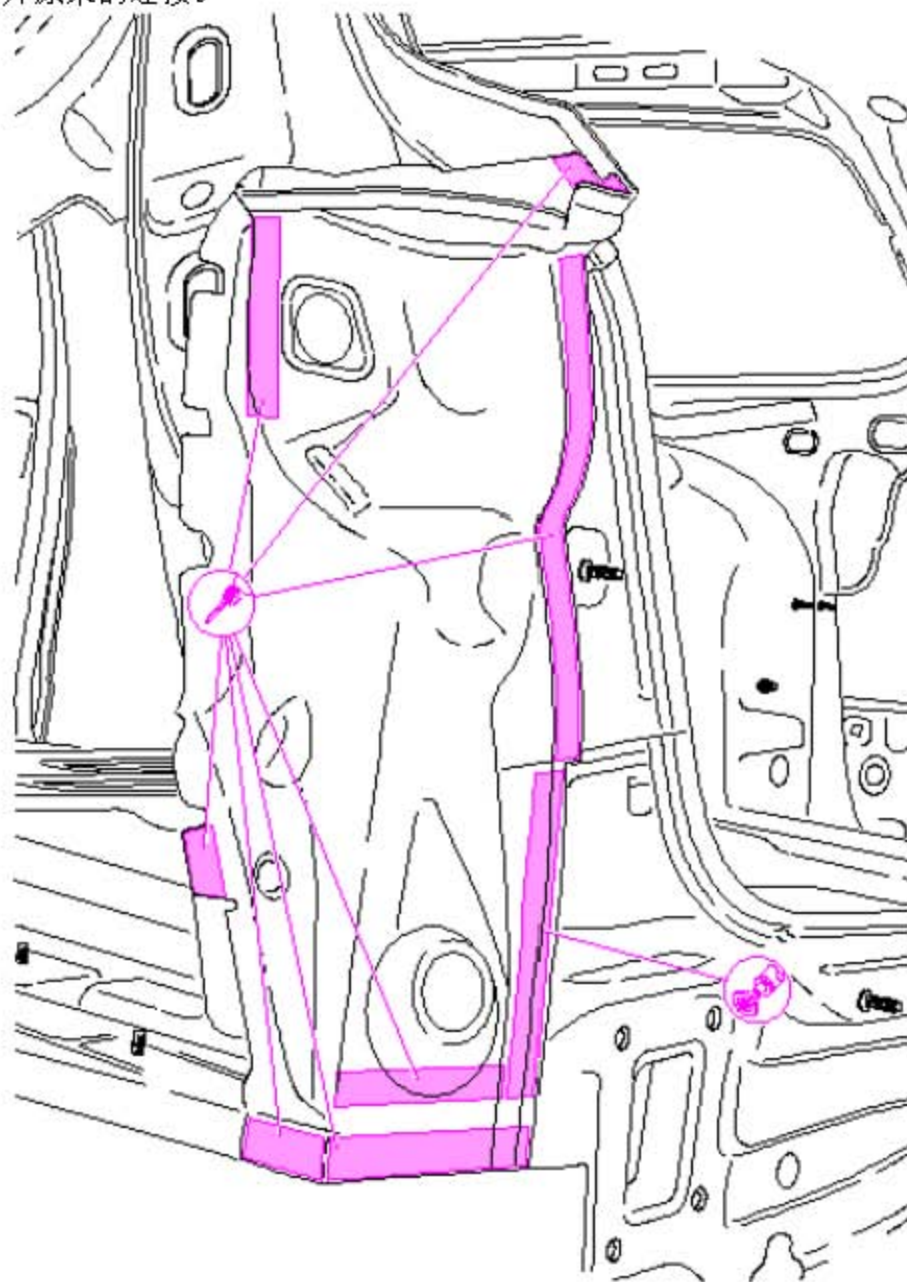
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

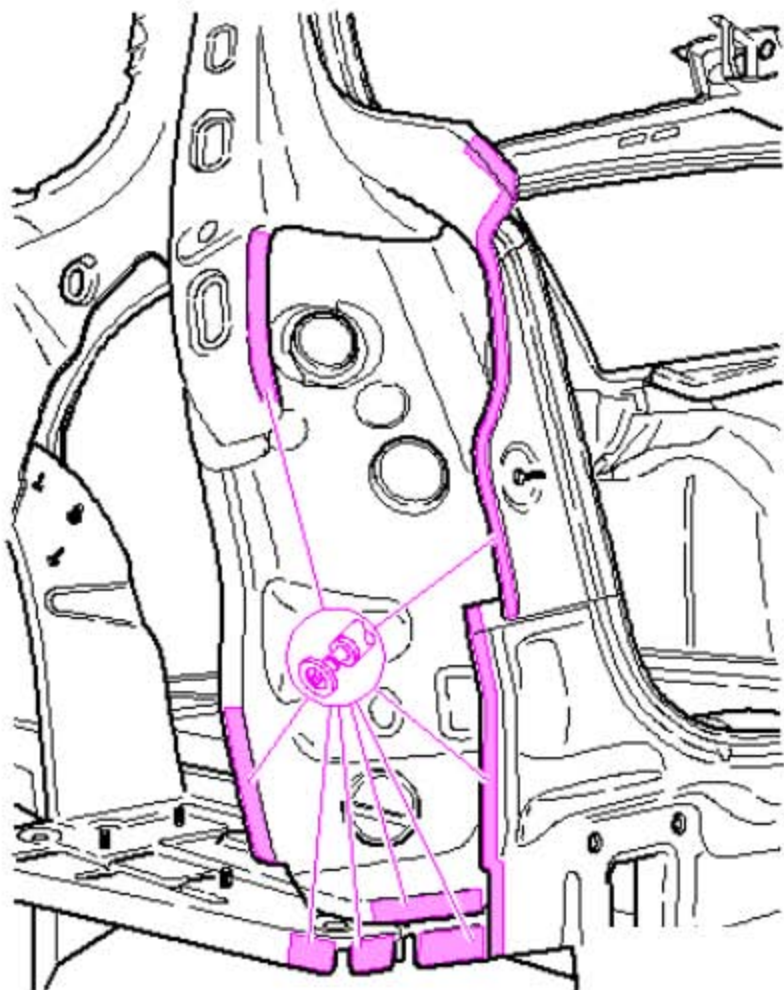
53.2 拆卸

● 侧围板已卸下

1). 松开原来的连接。



2). 清除残留物。



53.3 安装

提示

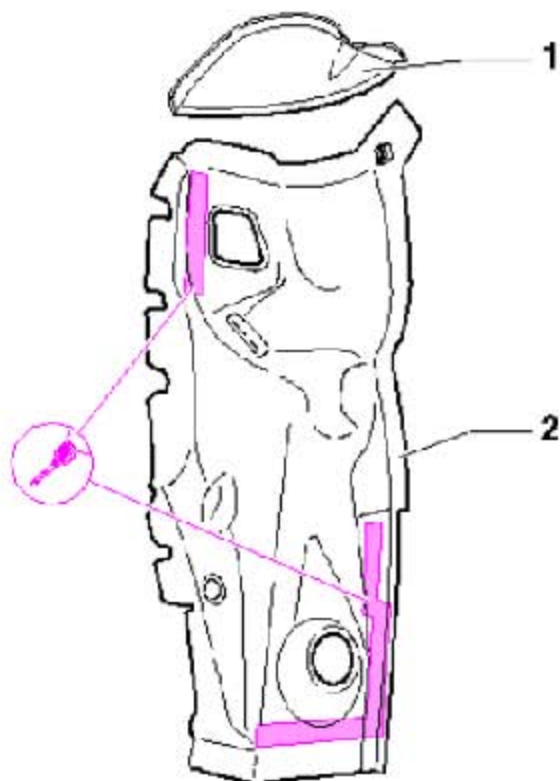
由于采用不同种类的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

53.3.1 准备新部件

配件

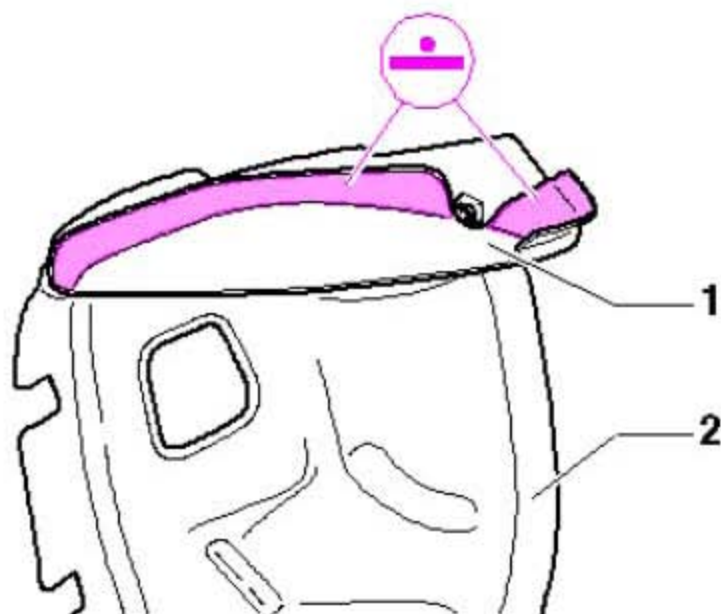
- ◆ 各种尾灯固定架
- ◆ 尾灯连接部分

1). 钻出尾灯固定架（下图 2 所示）上气体保护塞焊缝焊接用孔， $\varnothing 7 \text{ mm}$ 。

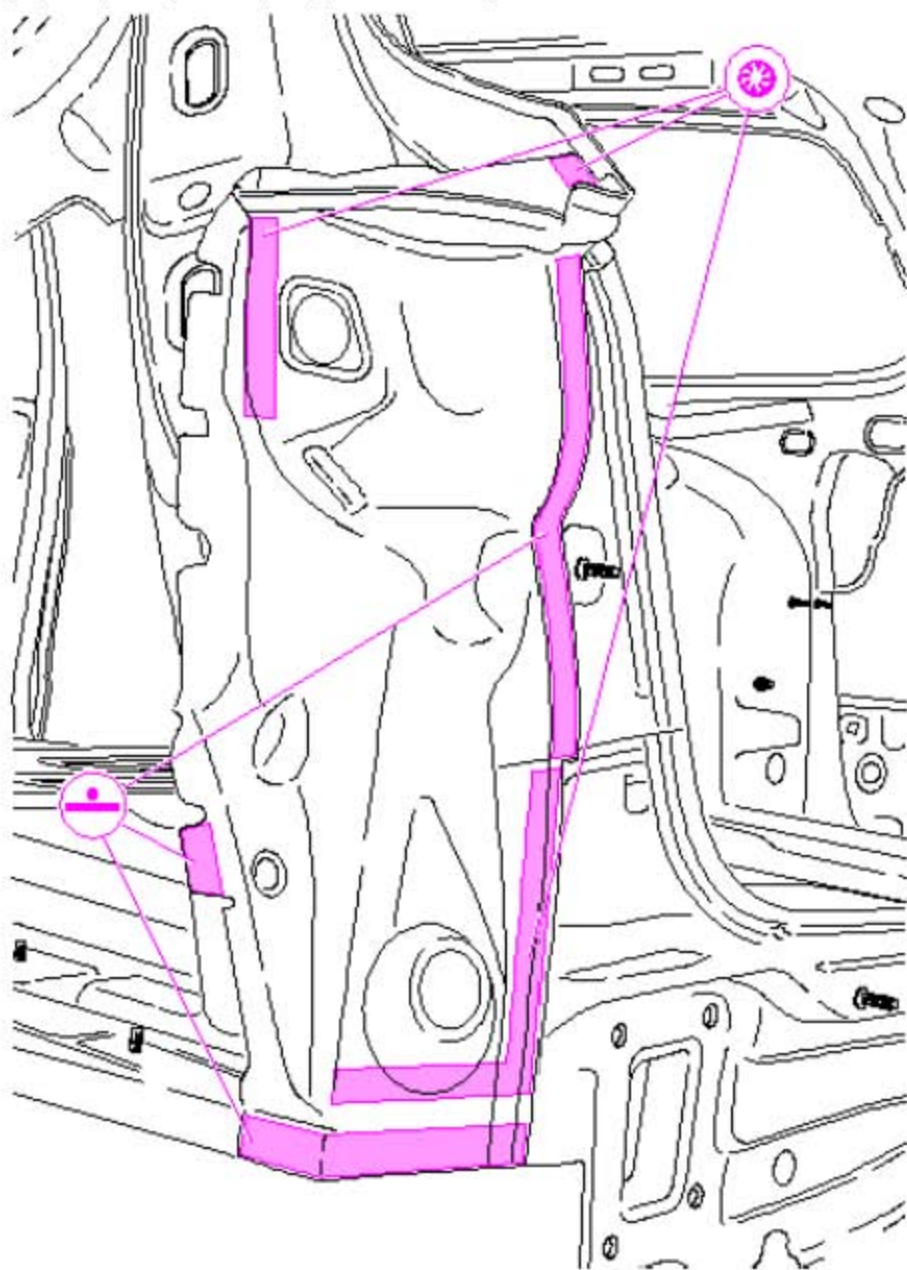


53. 3. 2 焊接

- 1). 尾灯连接部分(下图 1 所示)与尾灯固定架 (下图 2 所示)匹配并焊接, 采用电阻点焊焊缝。
- 2). 尾灯固定架与尾灯连接部分匹配和固定。
- 3). 检查与其余部件之间的匹配。



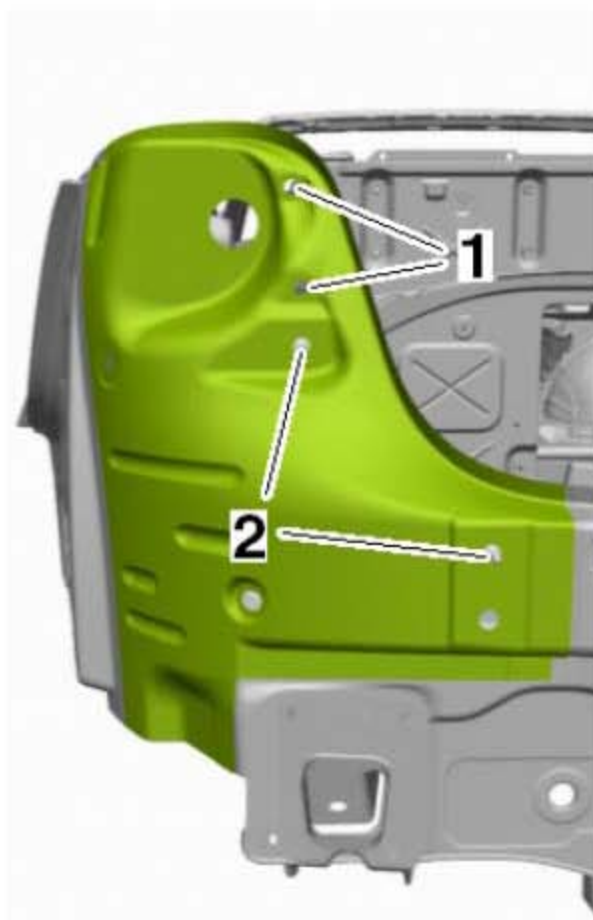
4). 焊接新部件，采用气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。



提示

- ◆ 外侧尾灯固定架上没有可以旋紧尾灯(上图 1 所示)的洞，因此必须附加的钻出该洞。
- ◆ 可使用尾灯来正确标示洞的位置。
- ◆ 外侧尾灯固定架上没有焊接螺栓(上图 2 所示)用于固定保险杠盖板导向型材，因此必须附加使用该型材。
- ◆ 可使用固定保险杠盖板导向型材来正确焊接螺栓的位置。

5). 安装各种侧围板。

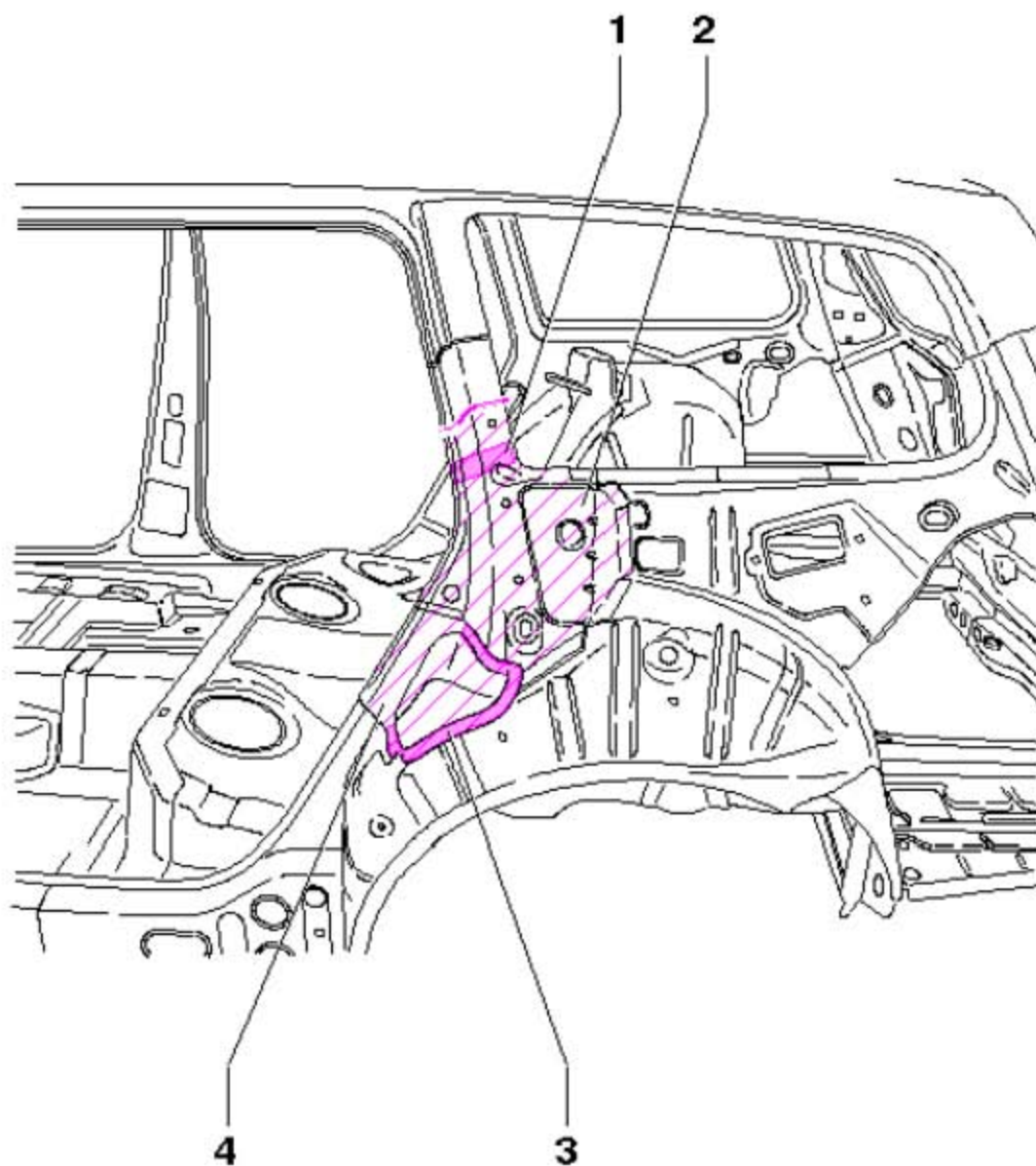


54. 更换各种 C 柱加强件

包括： 连接楔块固定架

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). 泡沫成型件
- 2). C 柱加强件
- 3). 粘接区域
- 4). 连接楔块固定架

54.1 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

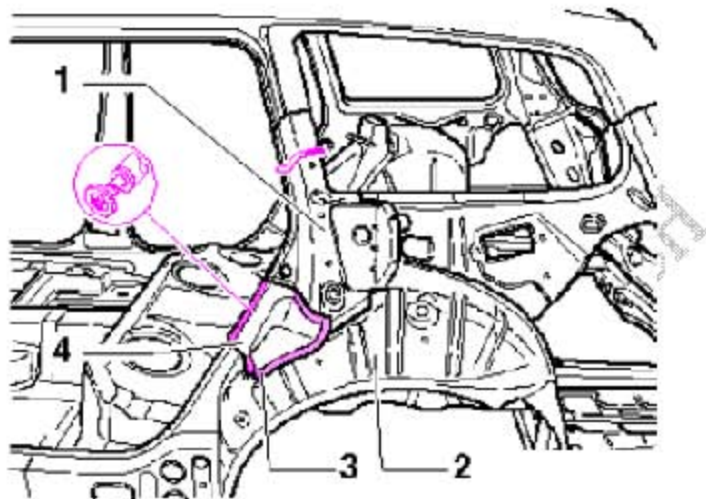
54.2 拆卸

- 侧围板已卸下

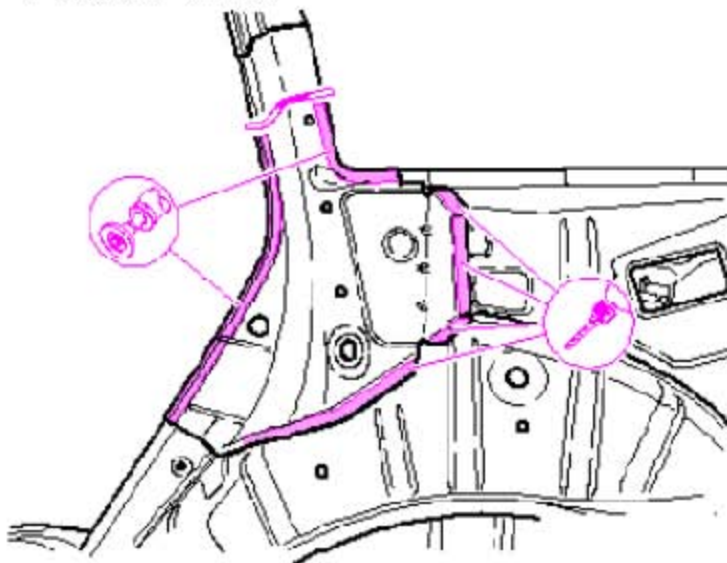
- 1). 松开黏胶连接(下图 3 所示) (连接楔块固定架(下图 4 所示), C 柱加强件(下图 1 所示)以及轮罩内板 (下图 2 所示)之间的)。
- 2). 松开连接楔块固定架与后车门门洞之间原来的连接。

提示

黏胶连接 (下图 3 所示)将在焊接侧围板之前才被重新建立。



- 3). 切割部分如图所示进行。
- 4). 松开原来的连接。



- 5). 清除残留物。
- 6). 完全清除残余粘接剂，并将粘接表面打磨出金属光泽。



54.3 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。

54.3.1 准备新部件

配件

- ◆ C 柱加强件
- ◆ 泡沫成型件

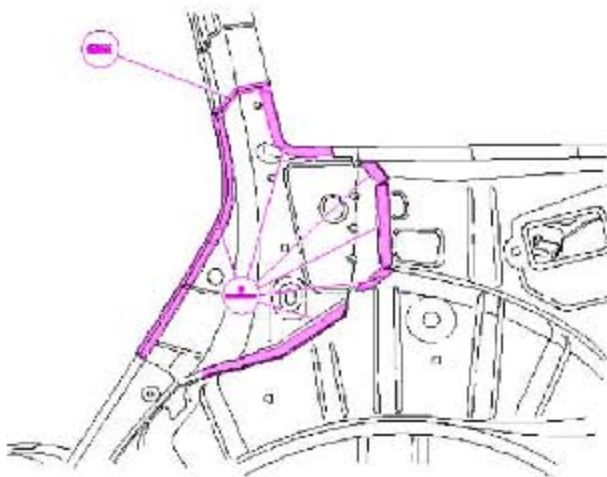
在新部件上画出切割线并进行切割。

54.3.2 泡沫成型件

注意维修说明。详情见该章节。

54.3.3 焊接

- 1). 在车轮着地或者站立在矫直组件上的汽车上调整 and 固定 C 柱加强件和连接契块固定架。
- 2). 检查与侧围板的匹配。



3). 焊接 C 加强件，采用电阻点焊焊缝。

提示

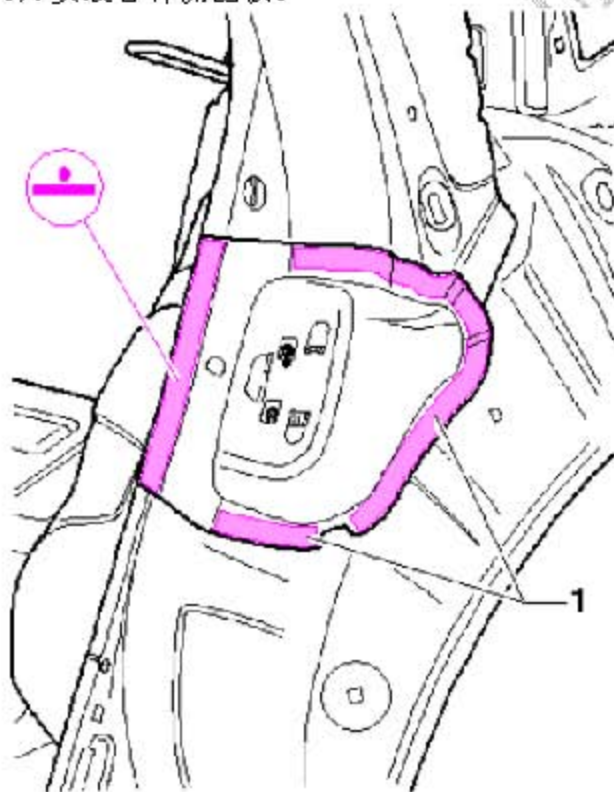
出于坚固性考虑电阻点焊点必须尽量远离焊接法兰外缘。

4). 焊接连接契块固定架，采用电阻点焊焊缝。

提示

黏胶连接(下图 1 所示)将在焊接侧围板之前才被重新建立。

5). 安装各种侧围板。

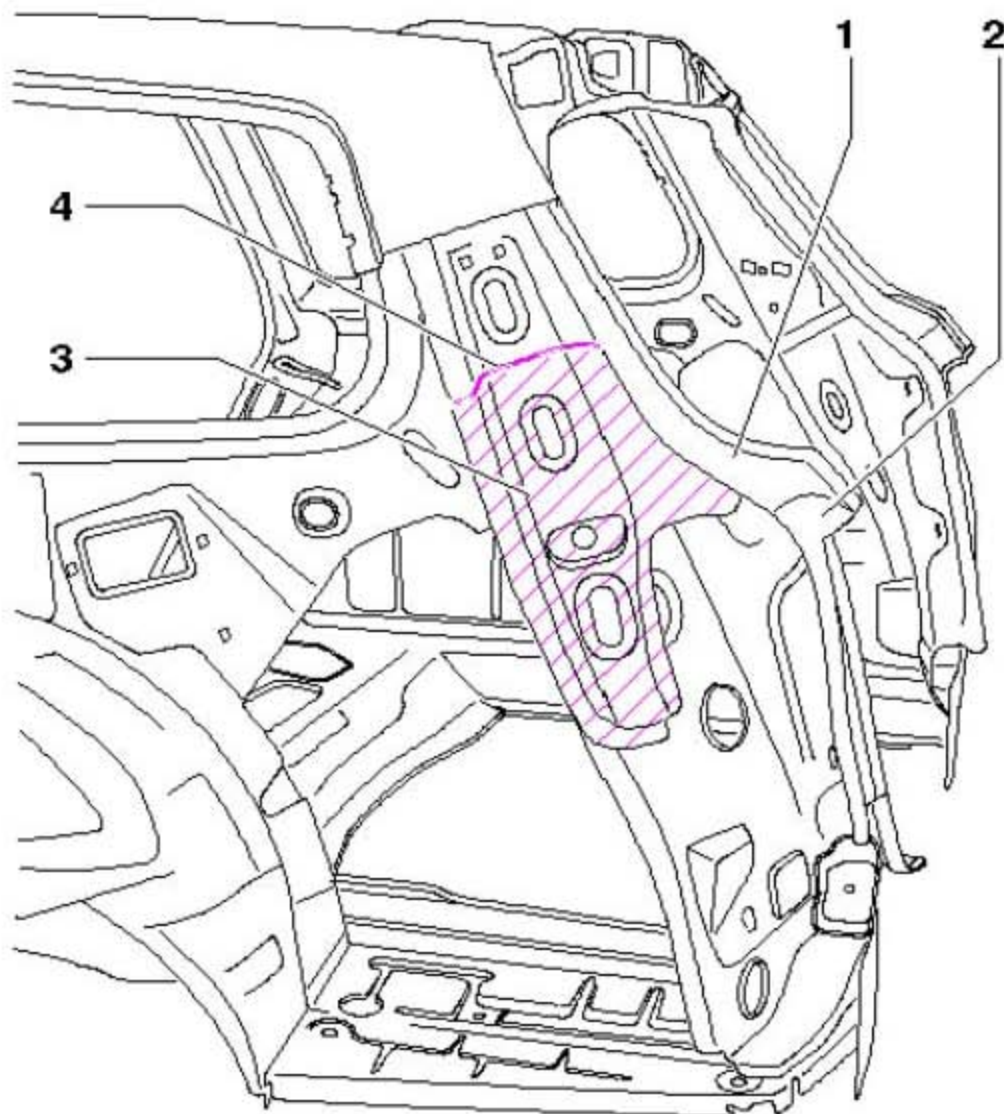


55. 更换 A 柱加强件（部分）

包括：密封槽和尾灯固定架连接板

注意！

注意安全提示！



- 1). 密封槽
- 2). 尾灯固定架连接板
- 3). D 柱加强件
- 4). 切割部分

55.1 工具

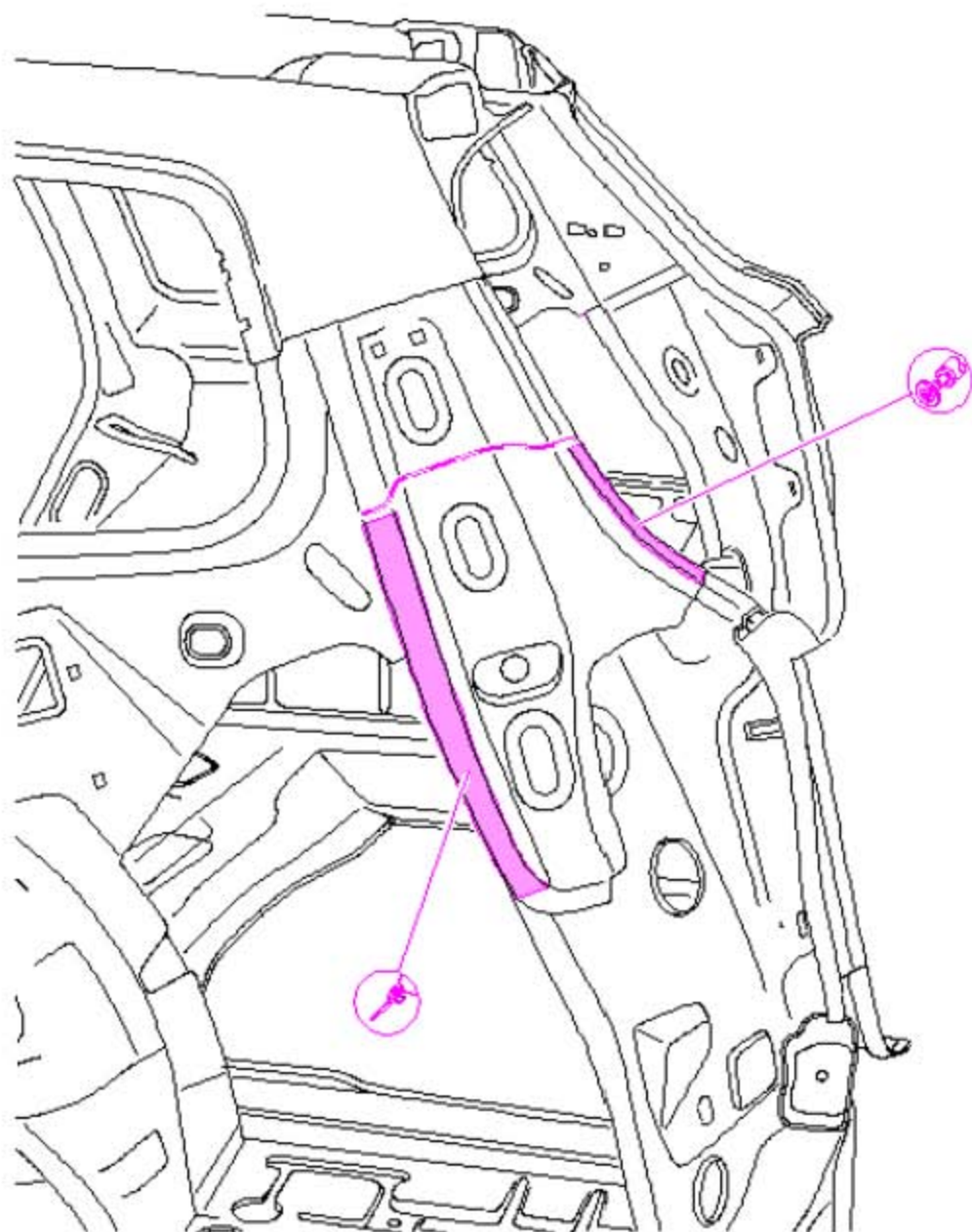
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

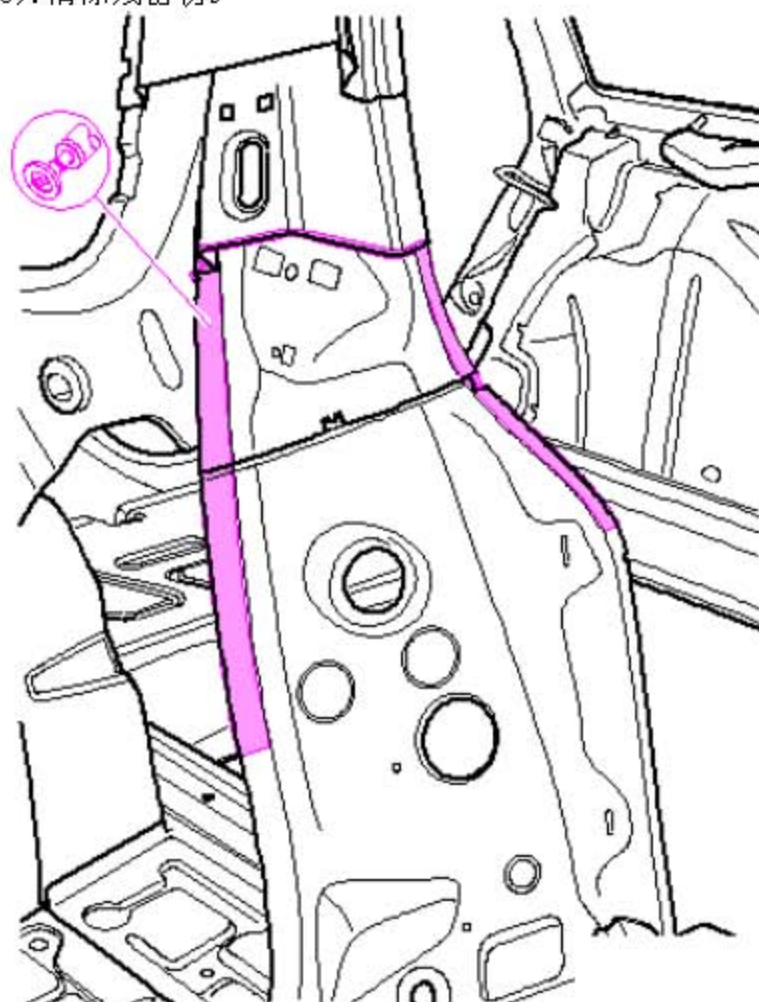
55.2 拆卸

- 侧围板已卸下
- 尾灯支架已拆卸

- 1). 切割部分如图所示放置和进行。
- 2). 松开原来的连接。



3). 清除残留物。



55.3 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。

55.3.1 准备新部件

配件

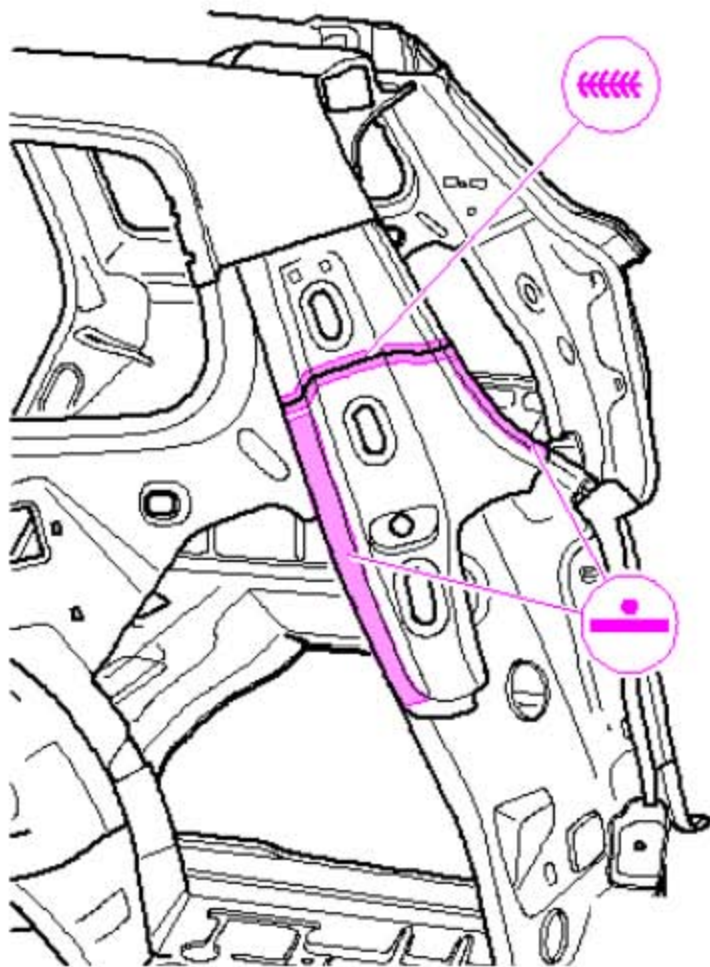
- ◆ D 柱加强件
- ◆ 密封槽
- ◆ 尾灯固定架连接板

在新部件上画出切割线并进行切割。

55.3.2 焊接

1). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整和固定新部件。

- 2). 检查与密封槽，尾灯固定架以及和侧围板的匹配。
- 3). 焊接切割部位，采用气体保护焊全焊缝。
- 4). 焊接 D 加强件，采用电阻点焊焊缝。



提示

密封槽(下图 1 所示)以及尾灯固定架连接板(下图 2 所示)将在安装侧围板以及安装尾灯固定架时重新被装入。

- 5). 安装尾灯固定架。
- 6). 安装侧围板。

