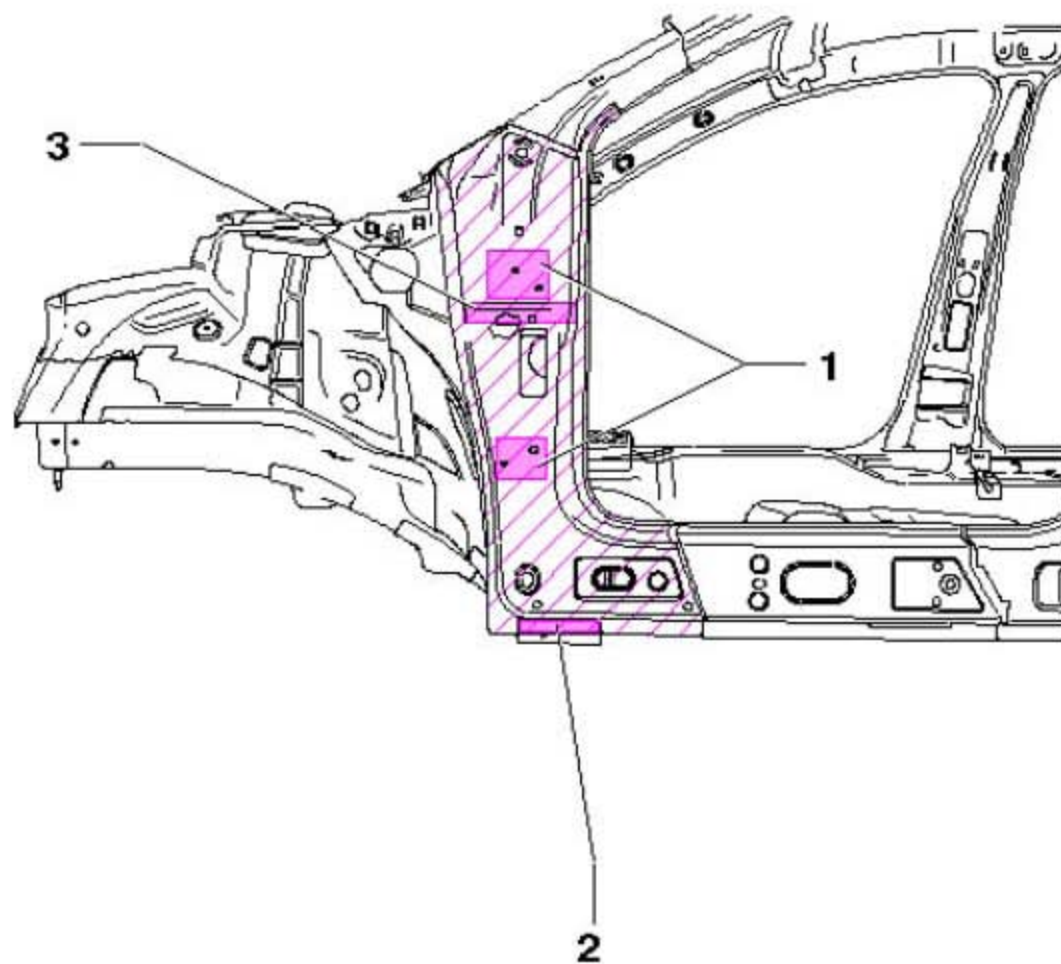


42. 更换 A 柱加强件

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). 粘接区域
- 2). 千斤顶支撑加强件
- 3). 泡沫成型件

提示

在磨削之前必须将剩余泡沫尽可能拆除。

42.1 工具

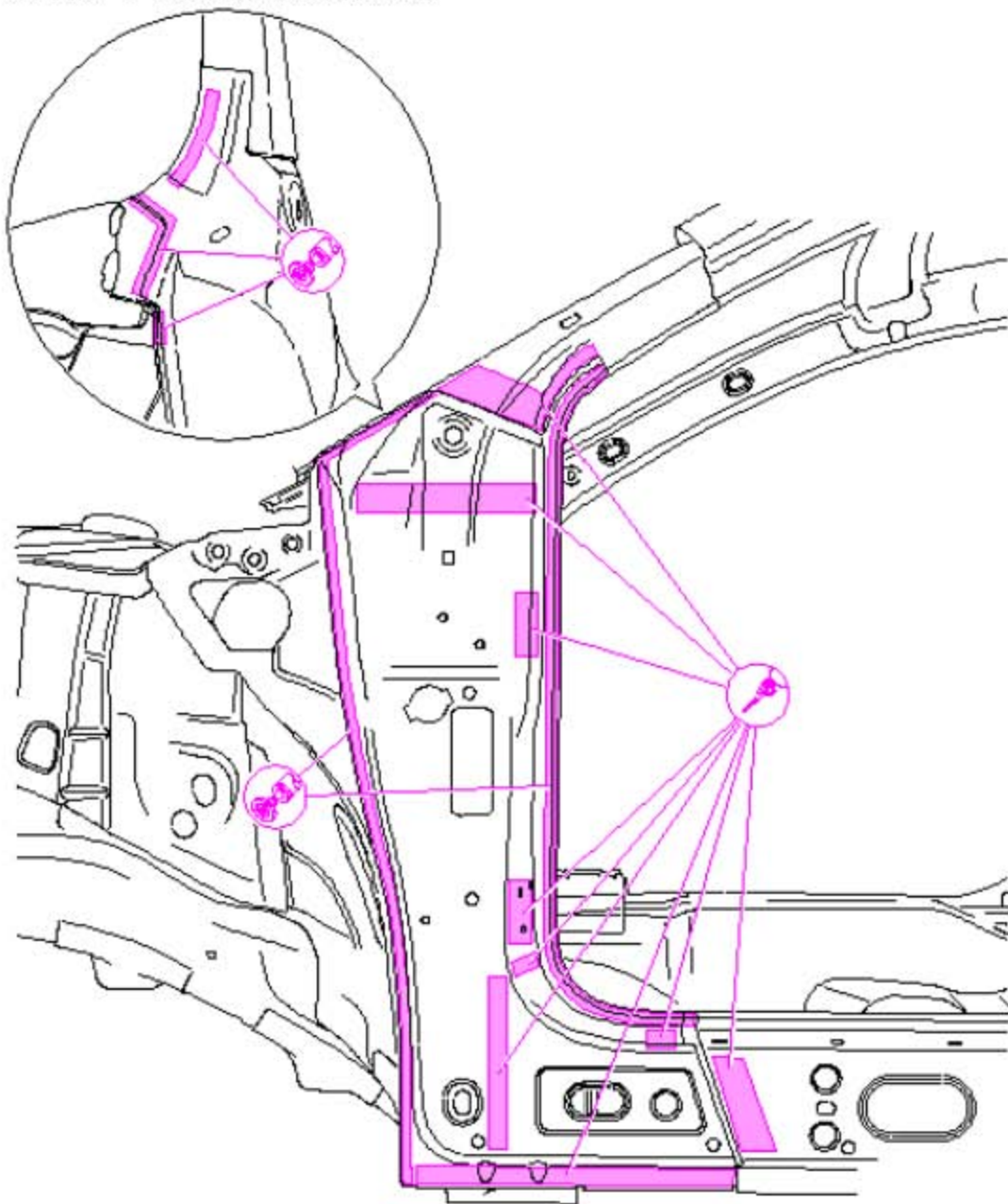
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

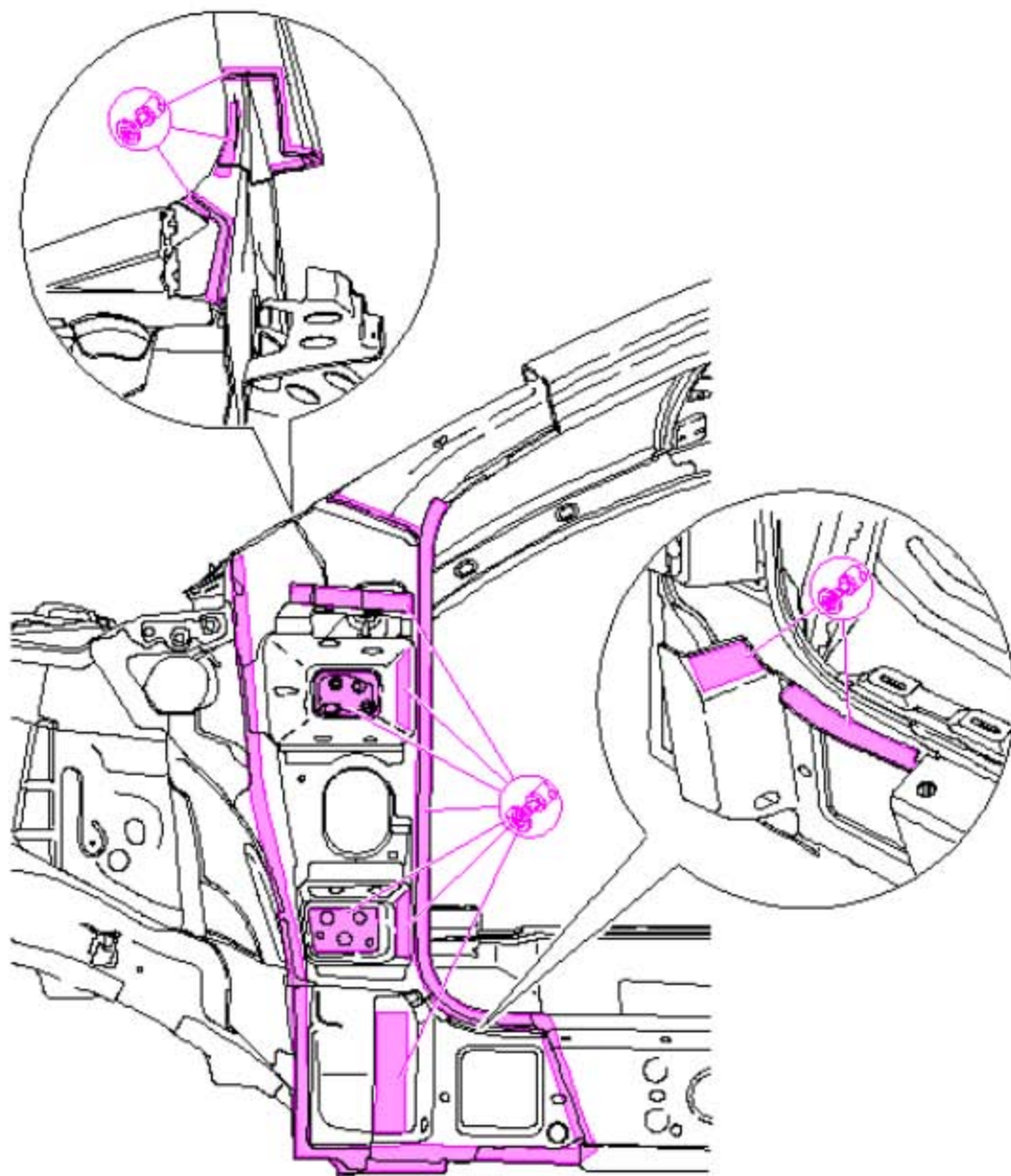
42.2 拆卸

- 轮罩上外侧纵梁已被切割。
- A 柱已拆下

1). 松开 A 柱加强件原来的连接。



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。

42.3 安装

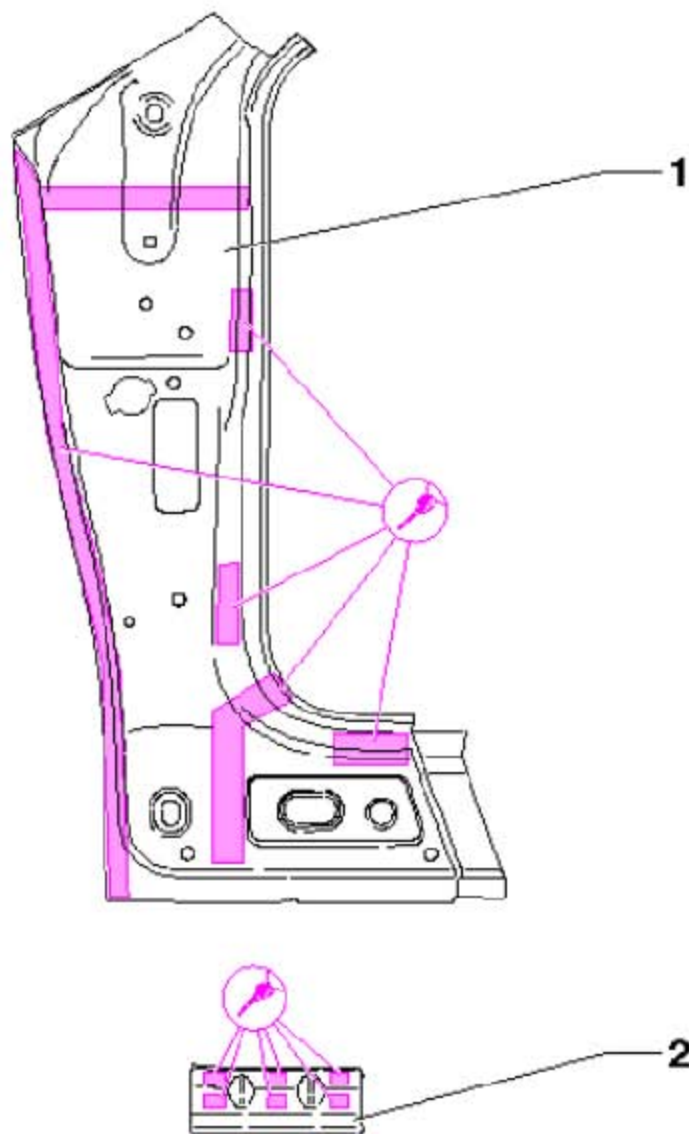
提示

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。

42.3.1 准备新部件

配件

- ◆ A 柱加强件
- ◆ 千斤顶支撑加强件
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 2K 车身涂胶



- 1). 在 A 柱 加强件(上图 1 所示)上替气体保护塞焊缝焊接钻孔 \varnothing 7 mm。
- 2). 在千斤顶加强件 (上图 2 所示)上替气体保护塞焊缝焊接钻孔 \varnothing 10 mm。

42.3.2 泡沫成型件

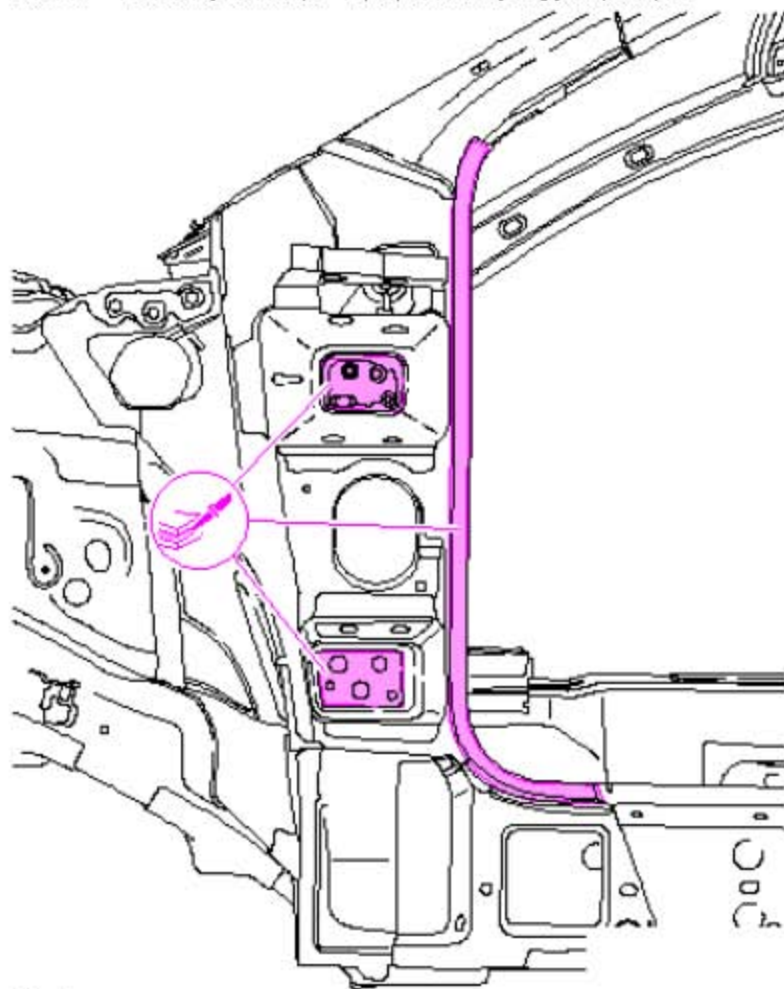
注意维修说明。详情见该章节。

42.3.3 焊接

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。

1). 2K 车身涂胶涂抹在车门门洞和铰链支撑部分。

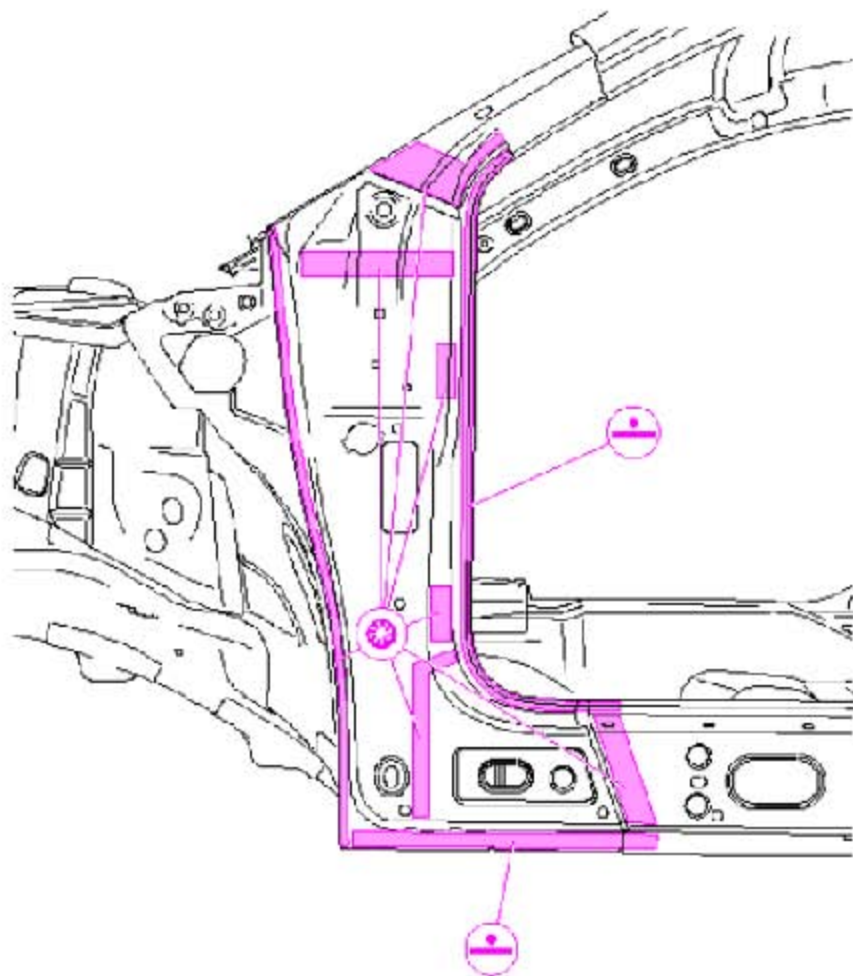


提示

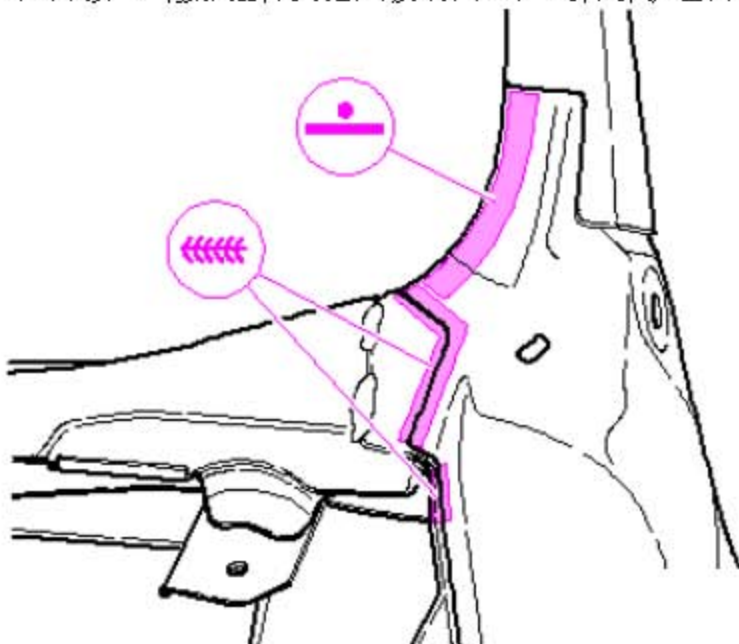
新部件必须在 20 分钟内焊接，因为否则会影响粘接剂的粘力。

2). 在车轮着地或者静立于校直组件上的汽车上调整和固定新部件。

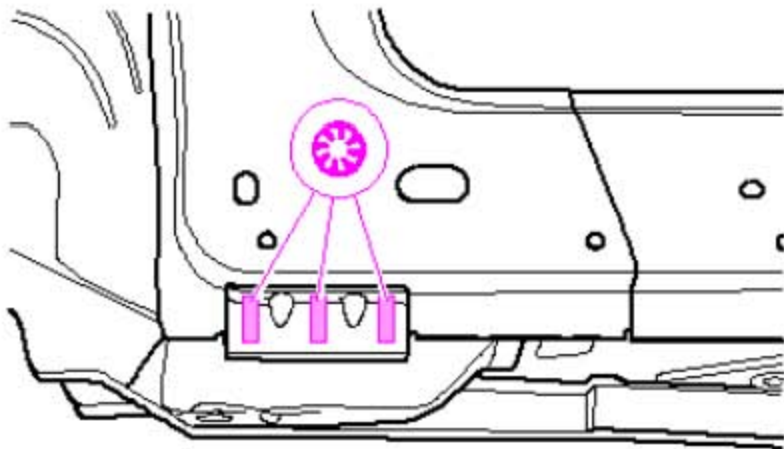
3). 检查与 A 柱的匹配。



- 4). 焊接 A 柱加强件，气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。
- 5). 焊接 A 柱加强件到挡风玻璃凹口，气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。



- 6). 焊接千斤顶支撑，采用气体保护塞焊焊缝。
- 7). 安装上轮罩纵梁。
- 8). 安装 A 柱。



LAUNCH

43. 更换 B 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。

43.1 工具

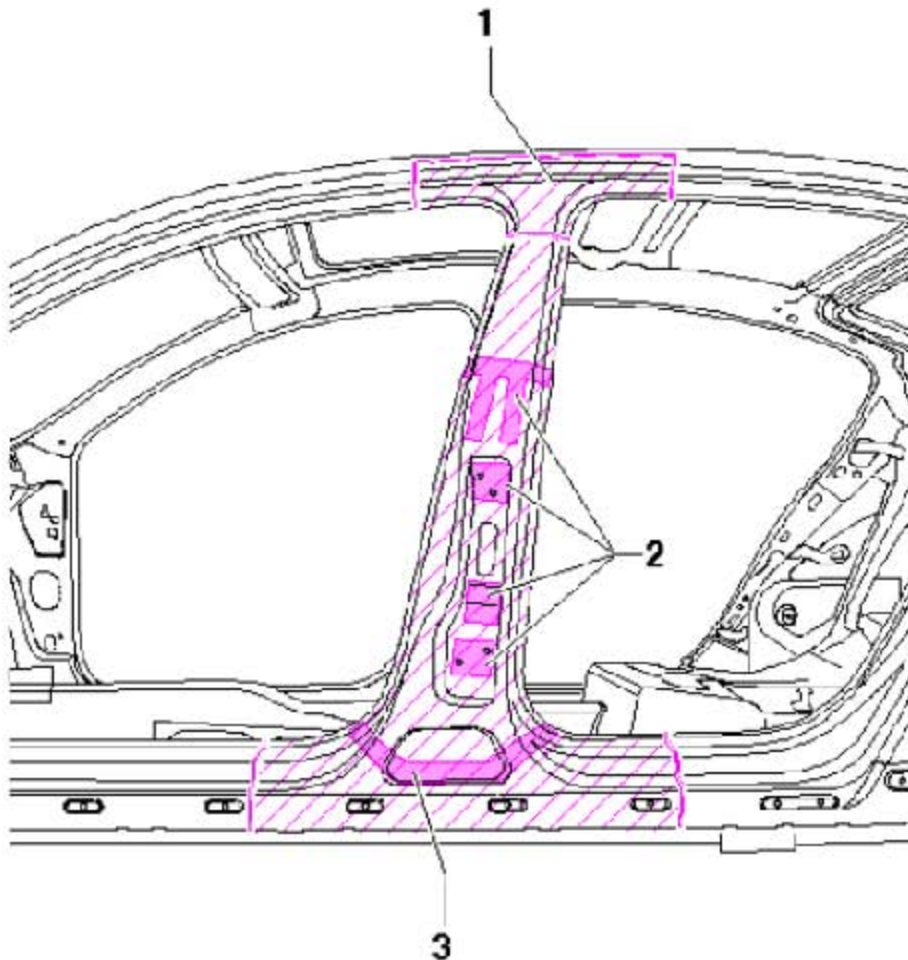
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

43.2 拆卸

1). 切割部分(下图 1 所示)如图所示进行, 不要损坏内部加强件。

尺寸(下图 a 所示)= 120 mm



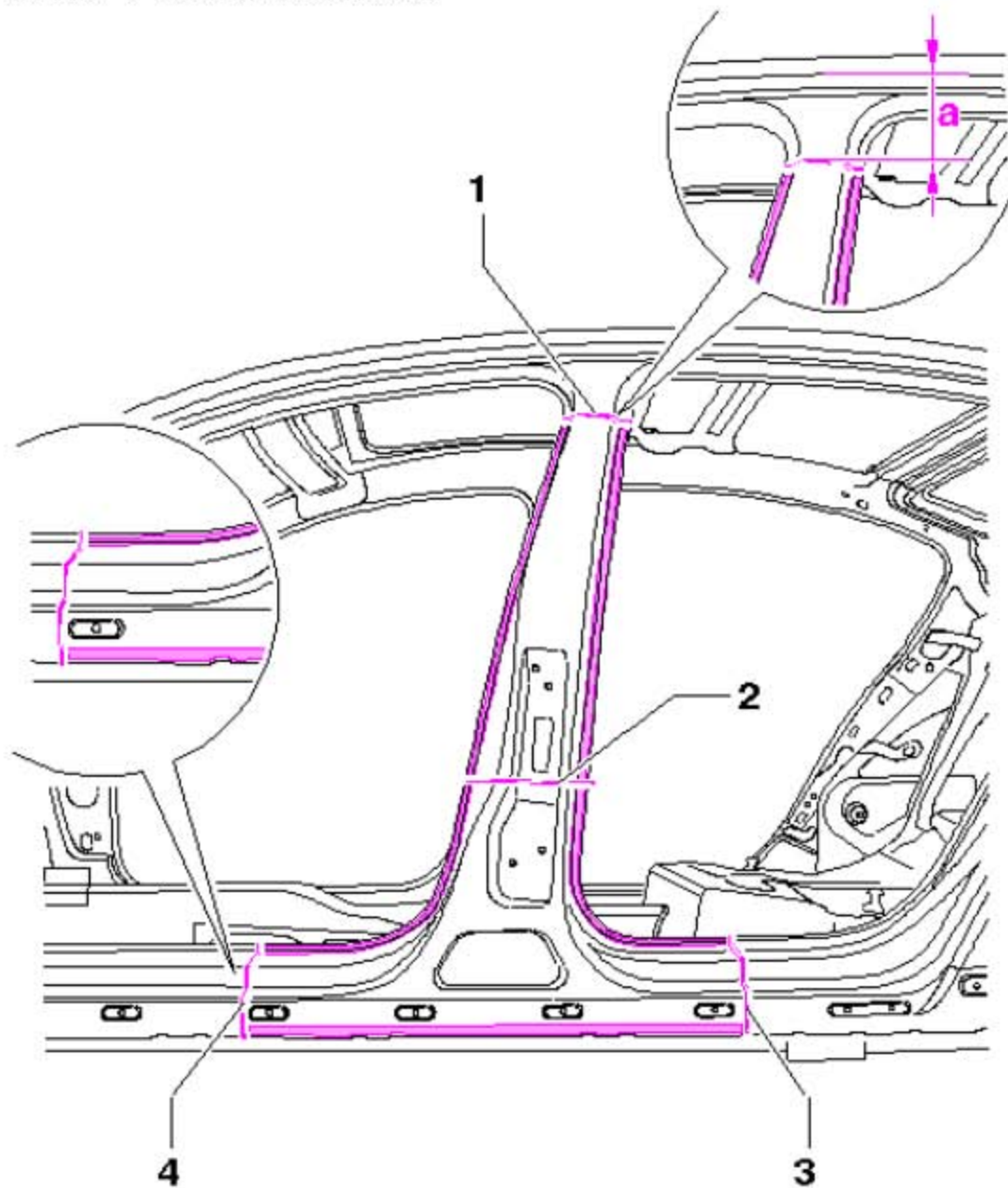
零件更换

使用切割部分（下图 2 所示）可以在不损坏下边梁的情况下对 B 柱进行部分更换。

2). 分割部分（下图 3 所示）根据损坏程度放置。

3). 切割部分(下图 4 所示)如图所示进行。

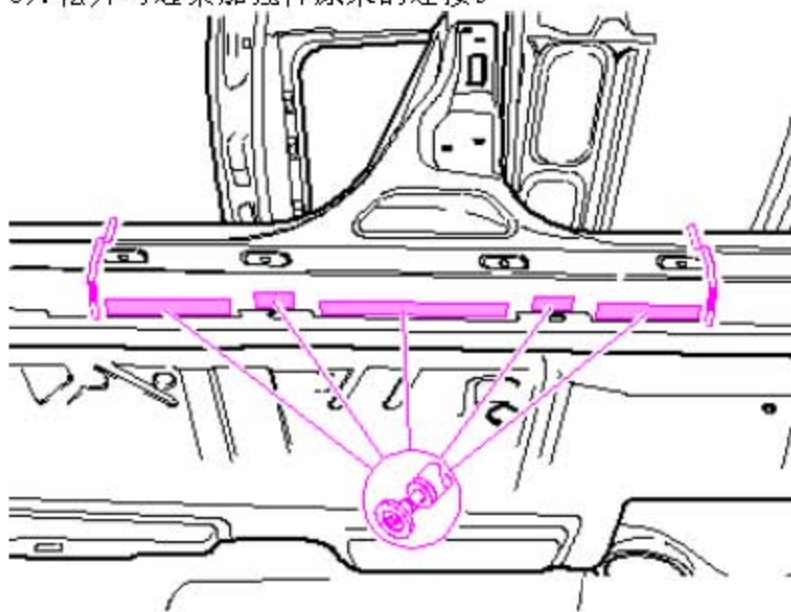
4). 松开 B 柱加强件原来的连接。



提示

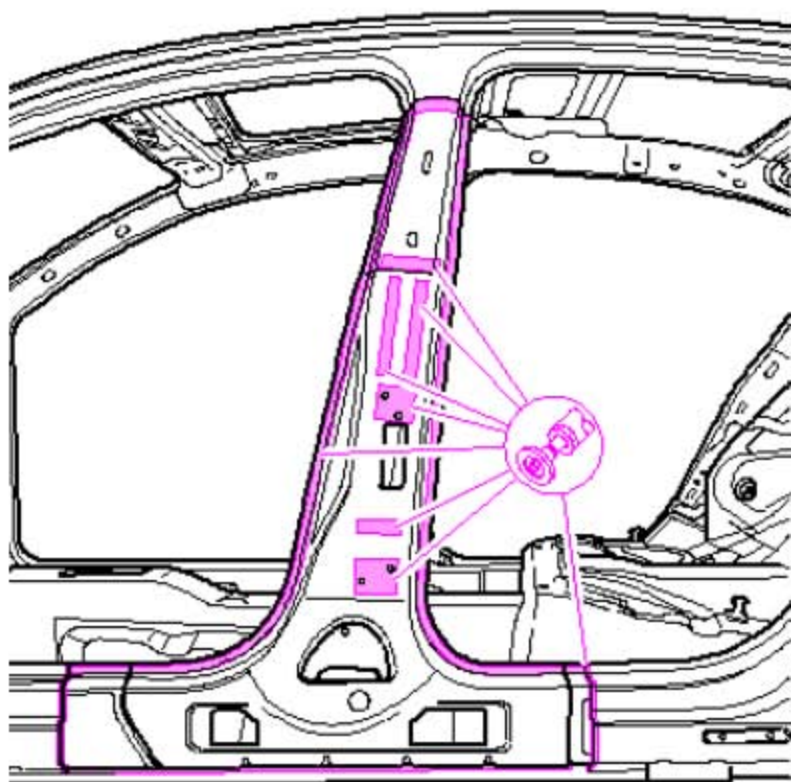
- ◆ 出现焊接连接（激光焊线）时不允许损伤 B 柱加强件。
- ◆ 如果 B 柱加强件损坏，同样必须整体更换。
- ◆ 加焊 B 柱加强件出于安全考虑“碰撞安全”不允许进行！

5). 松开与边梁加强件原来的连接。



6). 清除残留物。

7). 完全清除残余粘接剂，并将粘接表面打磨出金属光泽。



43.3 安装

提示

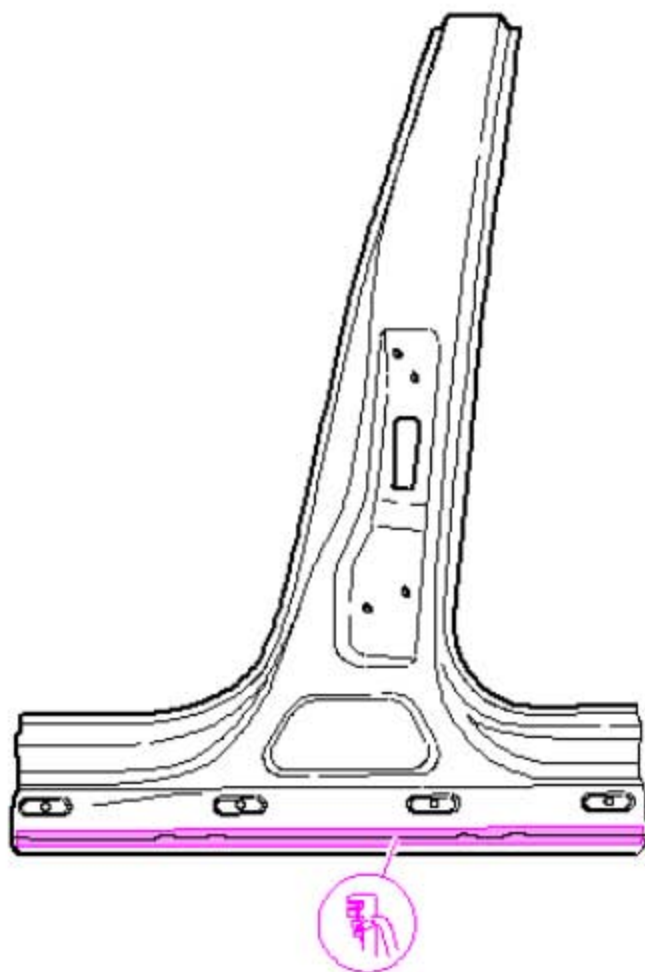
由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

43.3.1 准备新部件

配件

- ◆ 侧围板切割件
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 丁基密封绳
- ◆ 2K 车身涂胶

- 1). 在新件上画出切割线并进行切割。
- 2). 为新部件钻孔， $\varnothing 7 \text{ mm}$ 。



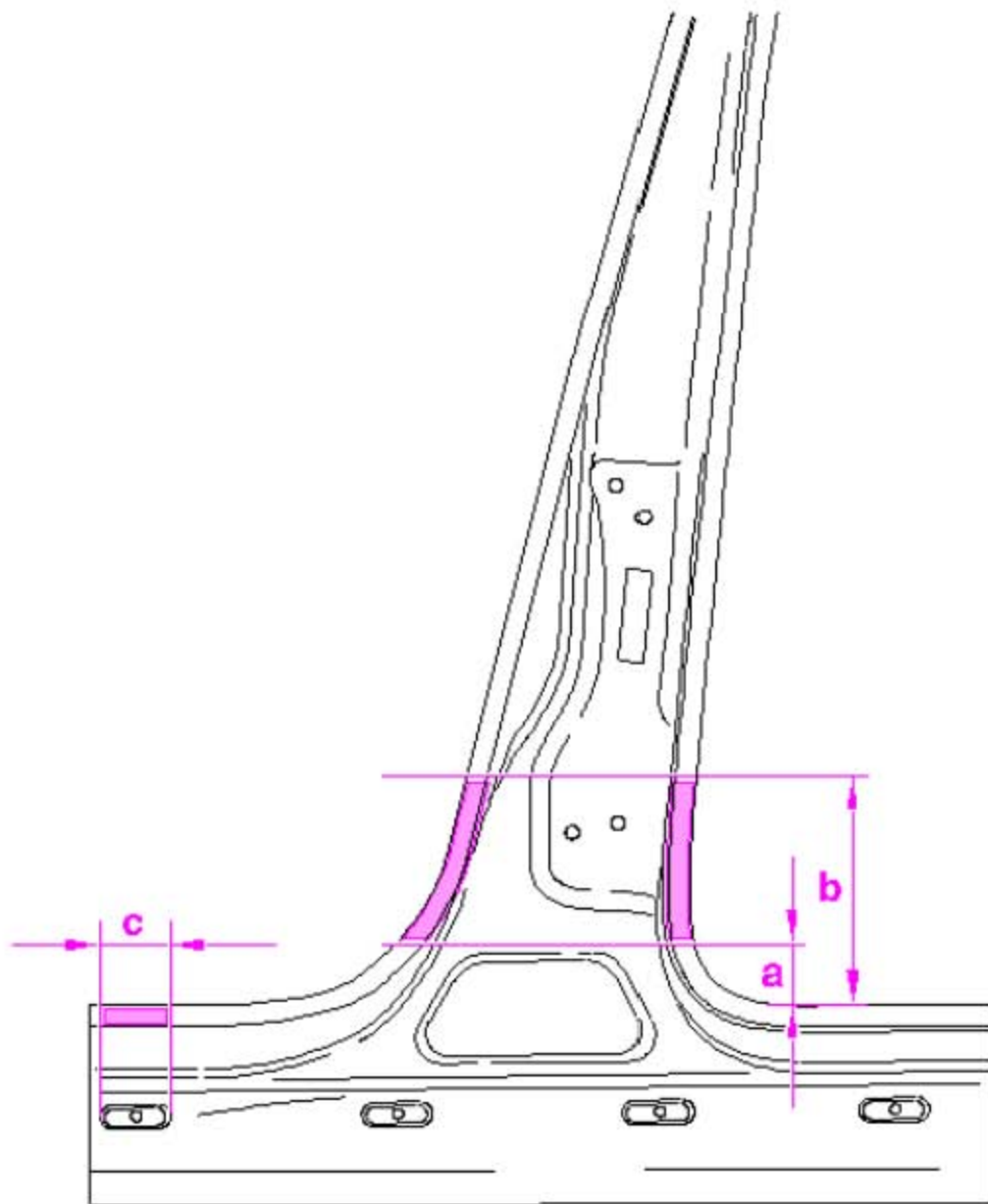
43.3.2 标记不得进行焊接的范围

- 1). 在外侧 B 柱上标记出出于安全考虑 “碰撞安全” 不能进行焊接的区域。

提示

所给出的尺寸请必须遵守。

- ◆ 尺寸(下图 a 所示)= 50 mm
- ◆ 尺寸(下图 b 所示) = 160 mm
- ◆ 尺寸(下图 c 所示)= 25 mm

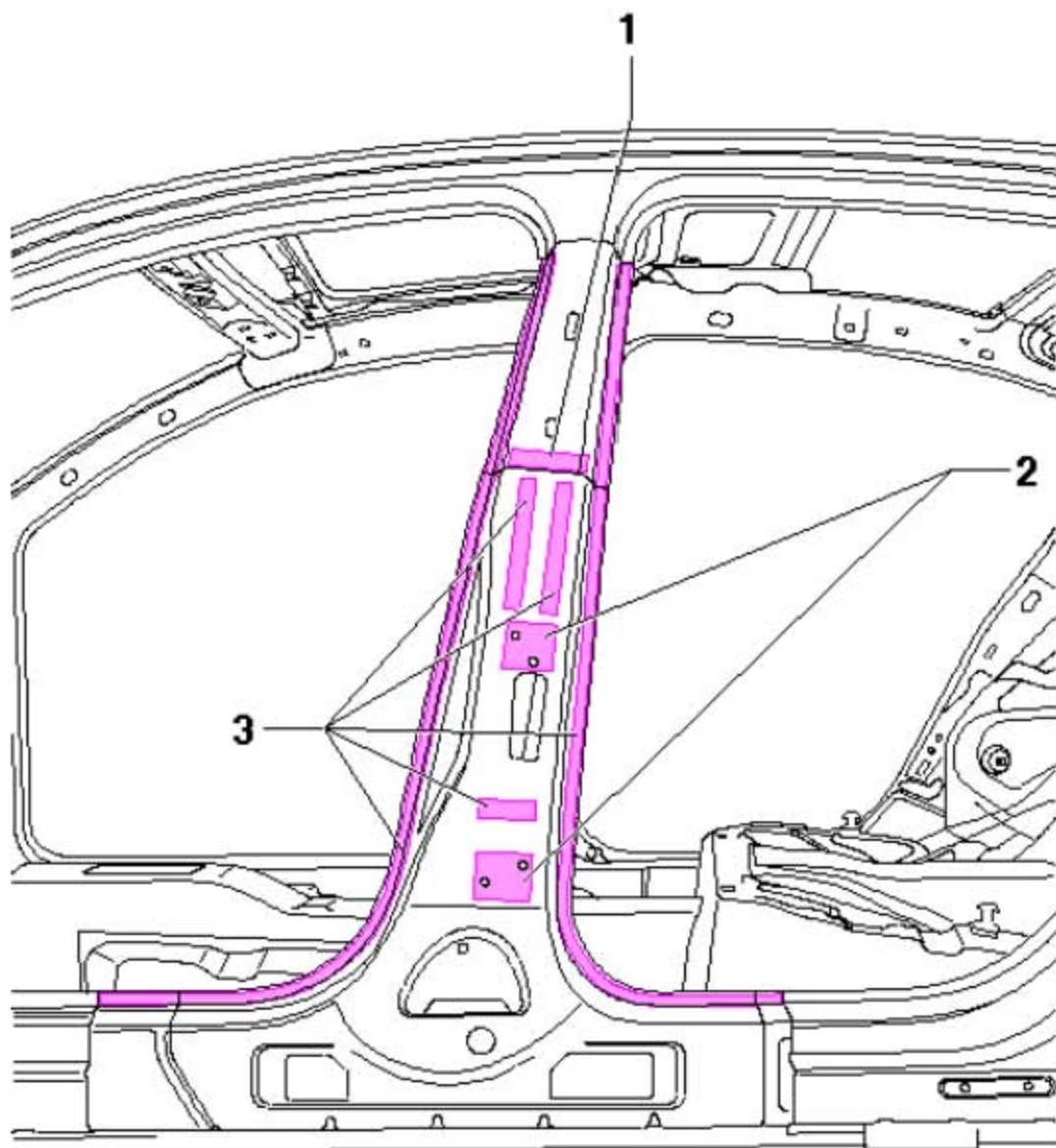


43.3.3 泡沫成型件

注意维修说明。详情见该章节。

43.3.4 焊接

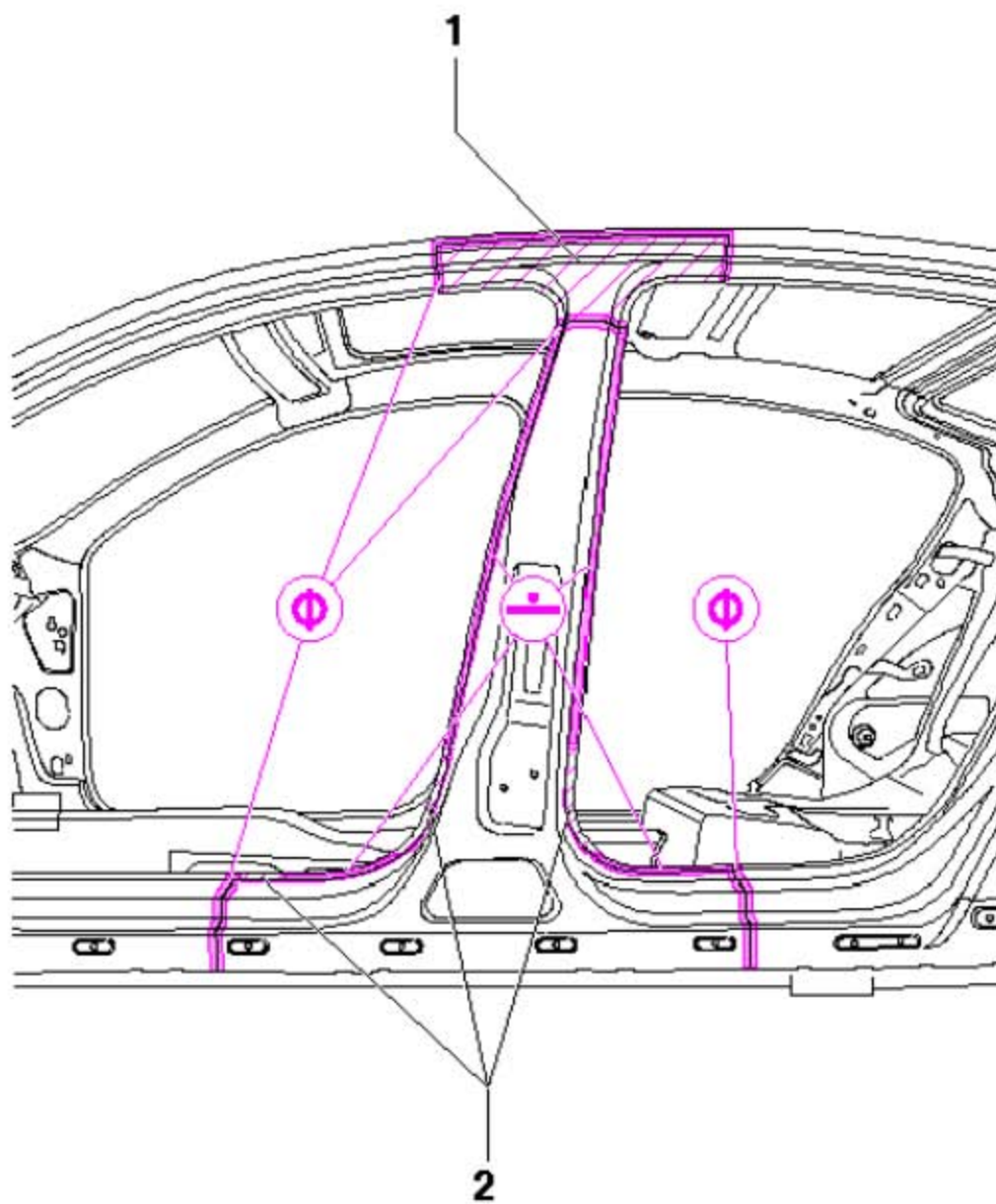
- 1). 在断开截面处垫上自身材料。
- 2). 区域(下图 1 所示)用 用丁基密封绳占用。
- 3). 区域(下图 2 所示)和(下图 3 所示)用 2K 车身涂胶涂抹。



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。

- 4). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整 and 固定新部件。
- 5). 检查与加装件的配合。



6). 焊接 B 柱，采用气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。

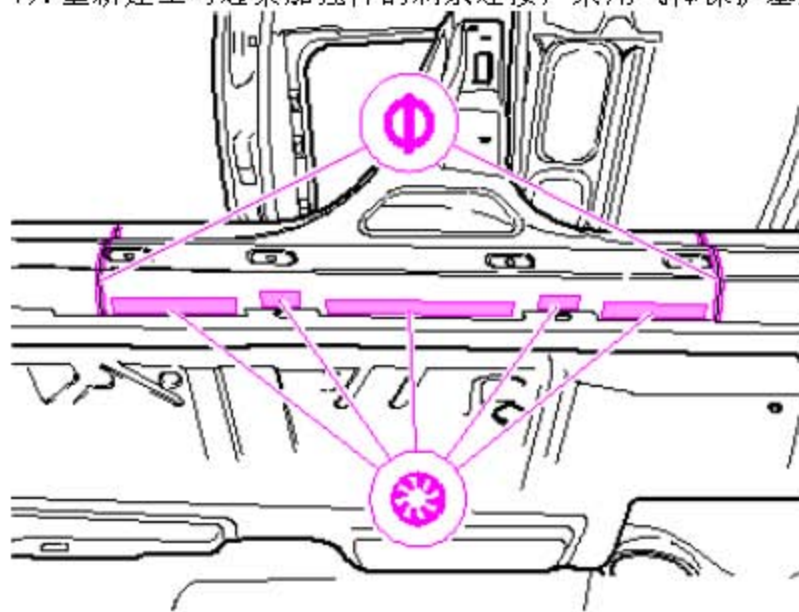
提示

出于坚固性考虑电阻点焊点必须尽量远离焊接法兰外缘。

提示

- ◆ 区域(上图 1 所示)的焊接方法(气体保护自动点焊焊缝)只使用于在当 B 柱加强件必须更换时。
- ◆ 请注意范围(上图 2 所示)内不允许进行焊接。

7). 重新建立与边梁加强件的剩余连接，采用气体保护塞焊缝焊接。



LAUNCH

44. 更换内侧 B 柱

注意!

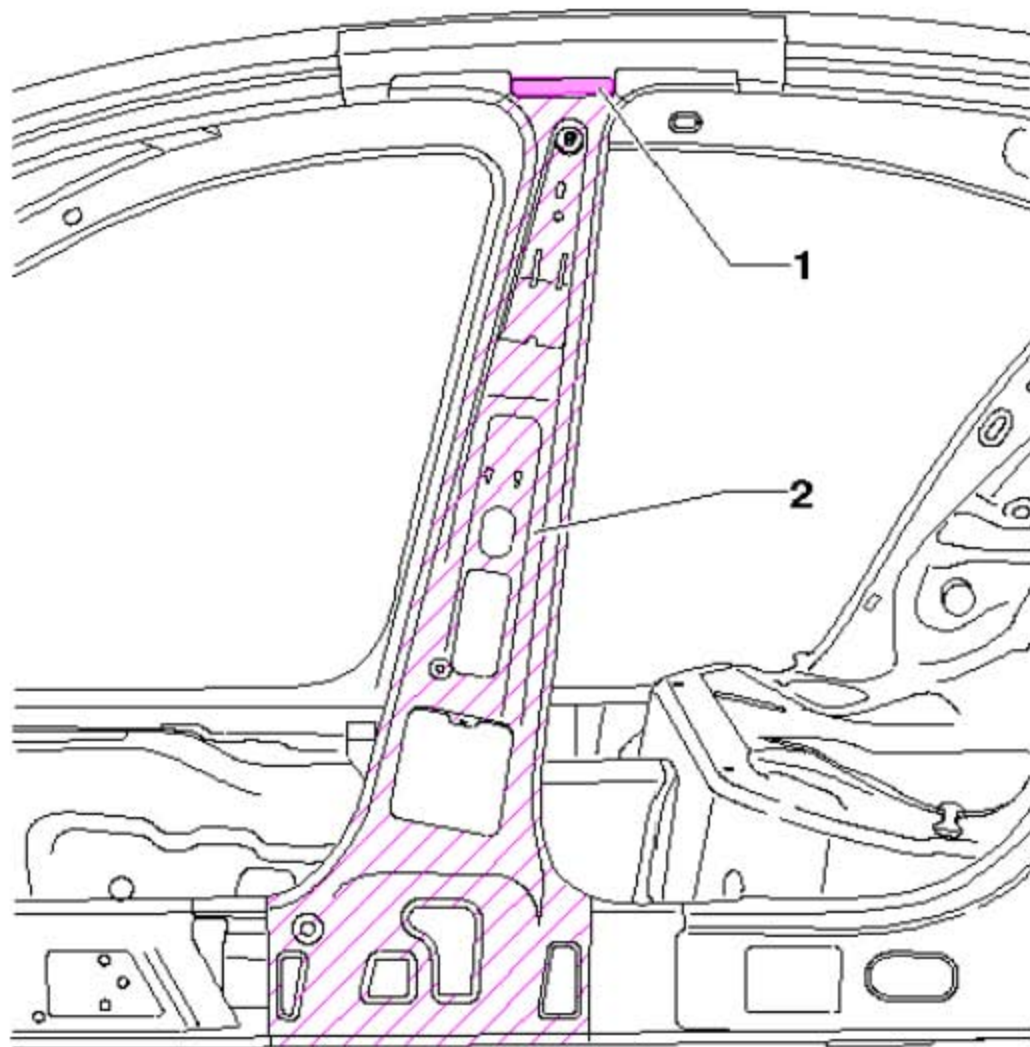
注意安全提示!

1). 粘接区域

提示

区域(下图1所示)的粘结在内侧 B 柱切割前切割并在内侧 B 柱焊接后重新连接。

2). 内侧 B 柱



44.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

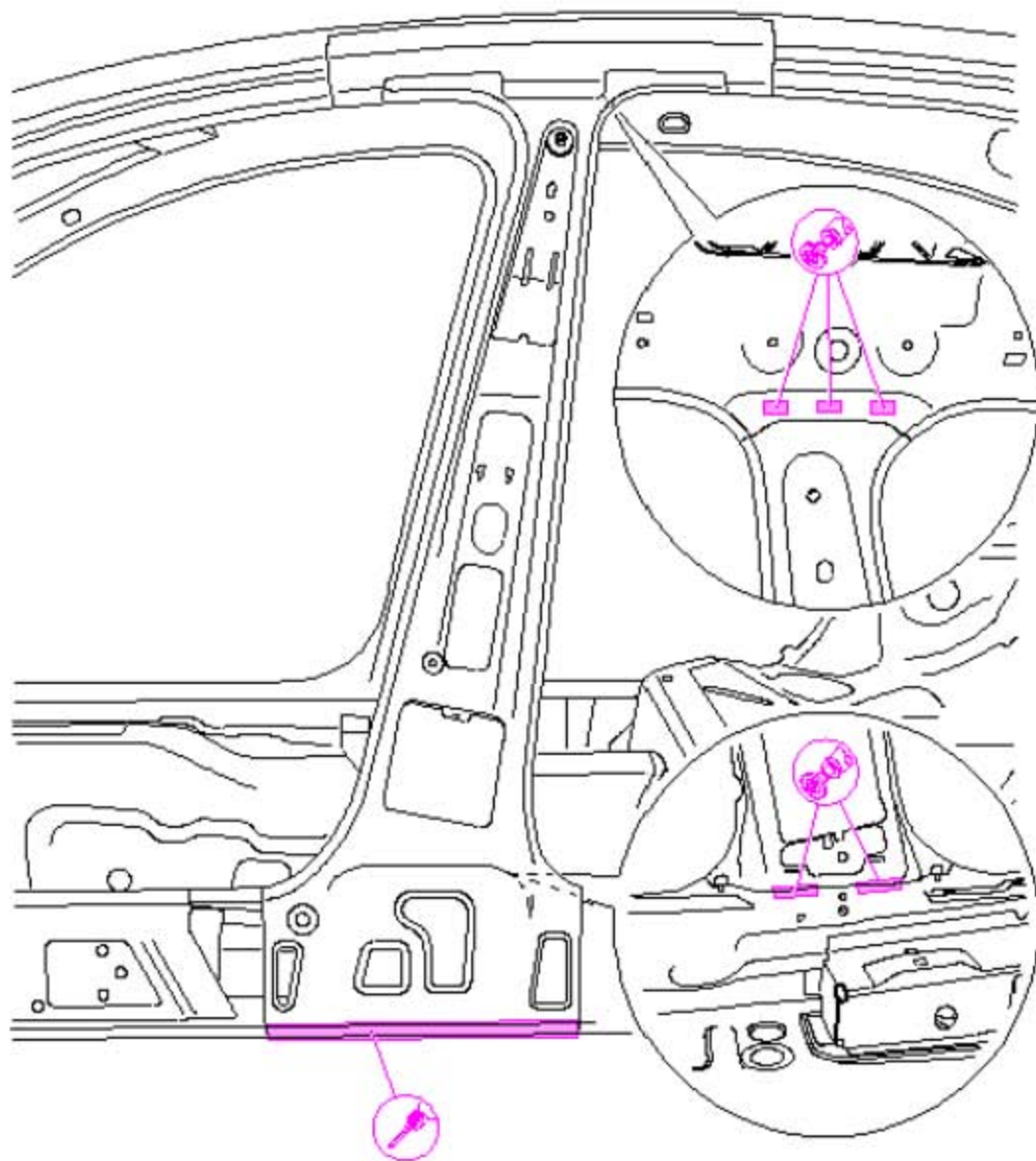
- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

44.2 拆卸

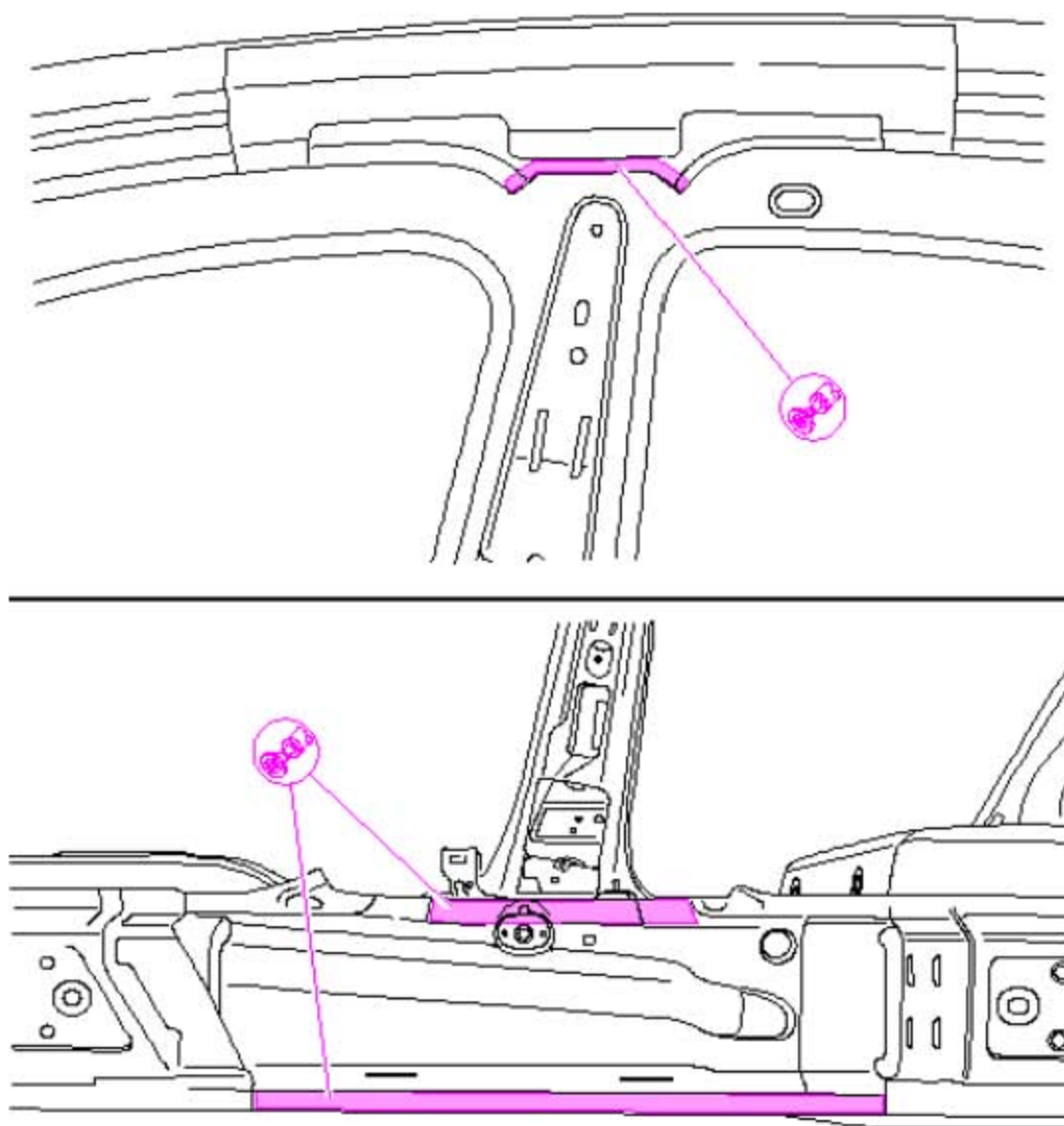
● B 柱已拆下

● B 柱加强件已拆下

1). 松开原来的连接。



2). 清除残留物。



44.3 安装

提示

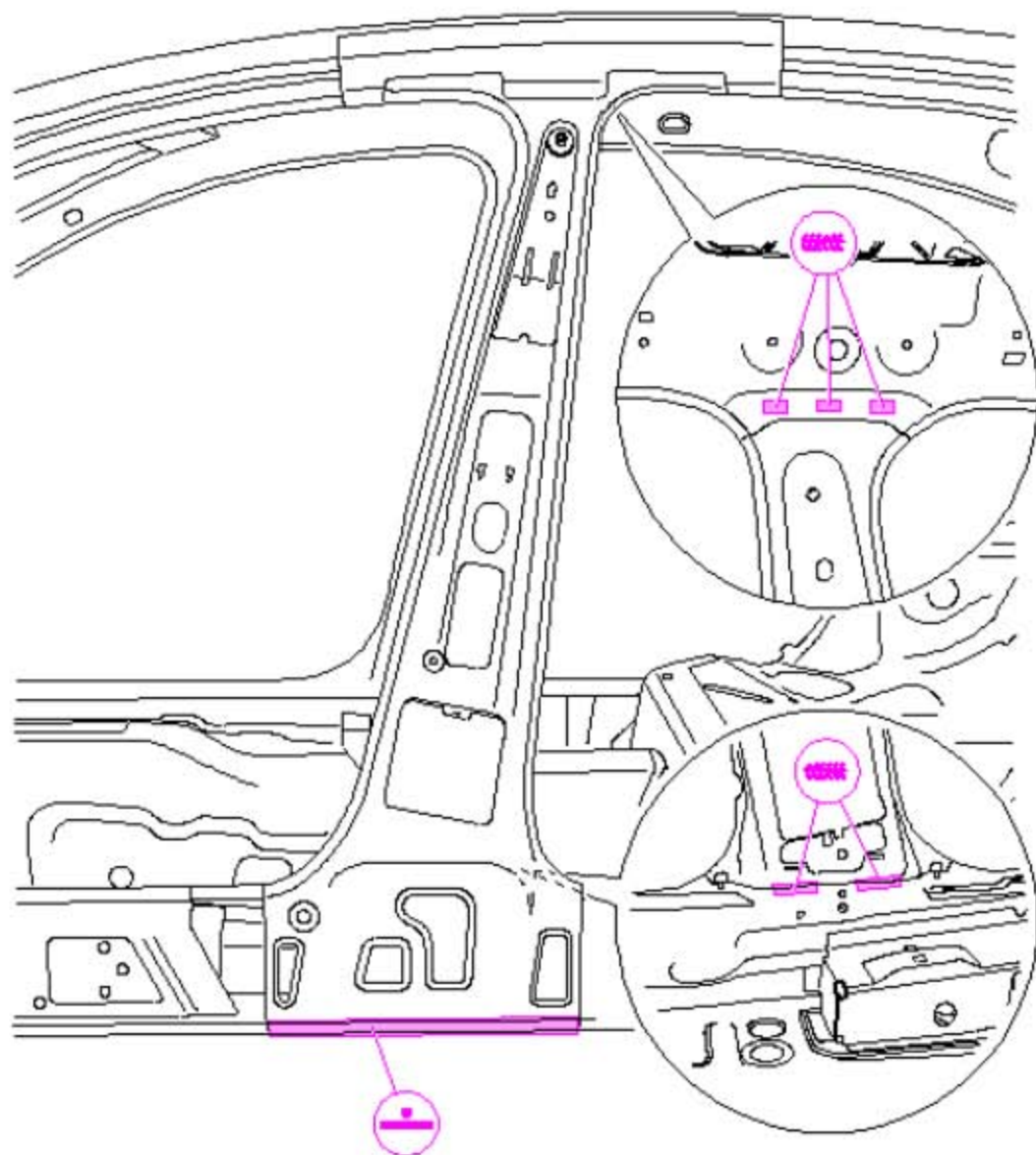
由于采用不同种类的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

44.3.1 焊接

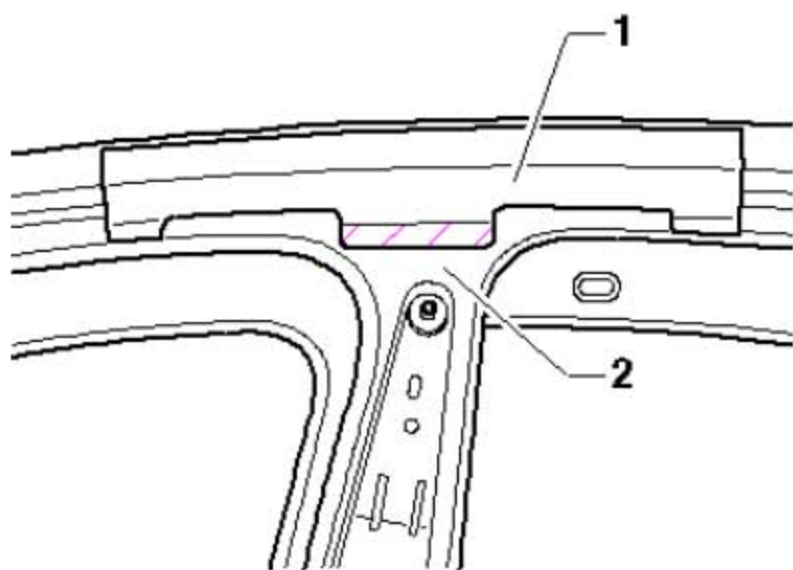
配件

- ◆ 内侧 B 柱
- ◆ 2K 车身涂胶

- 1). 借助 B 柱加强件和外侧 B 柱在车轮或者矫直组件上的汽车上调整和固定新部件。
- 2). 检查与加装件的配合。



- 3). 焊接新件，采用气体保护连续焊缝和电阻点焊焊缝。
- 4). 完成(打磨区域) (车顶框架加强件(下图 1 所示)与 B 柱之间) (下图 2 所示)的焊接工作后，使用 2K 车身涂胶涂抹。
- 5). 安装 B 柱加强件。
- 6). 安装 B 柱



LAUNCH