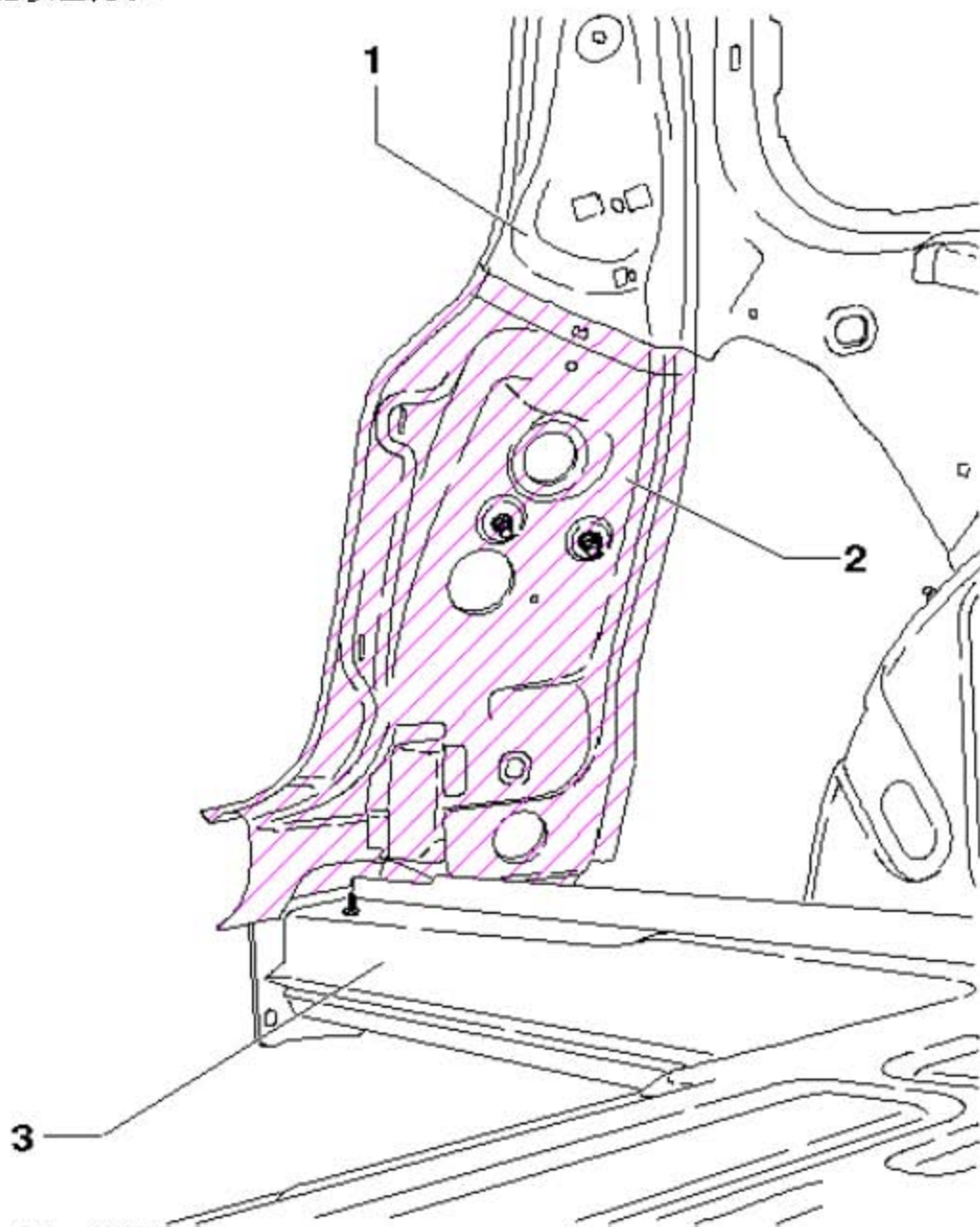


56. 更换内侧 D 柱

注意!

注意安全提示!



1). 内部侧围板

2). 内侧 D 柱

3). 后纵梁

56.1 工具

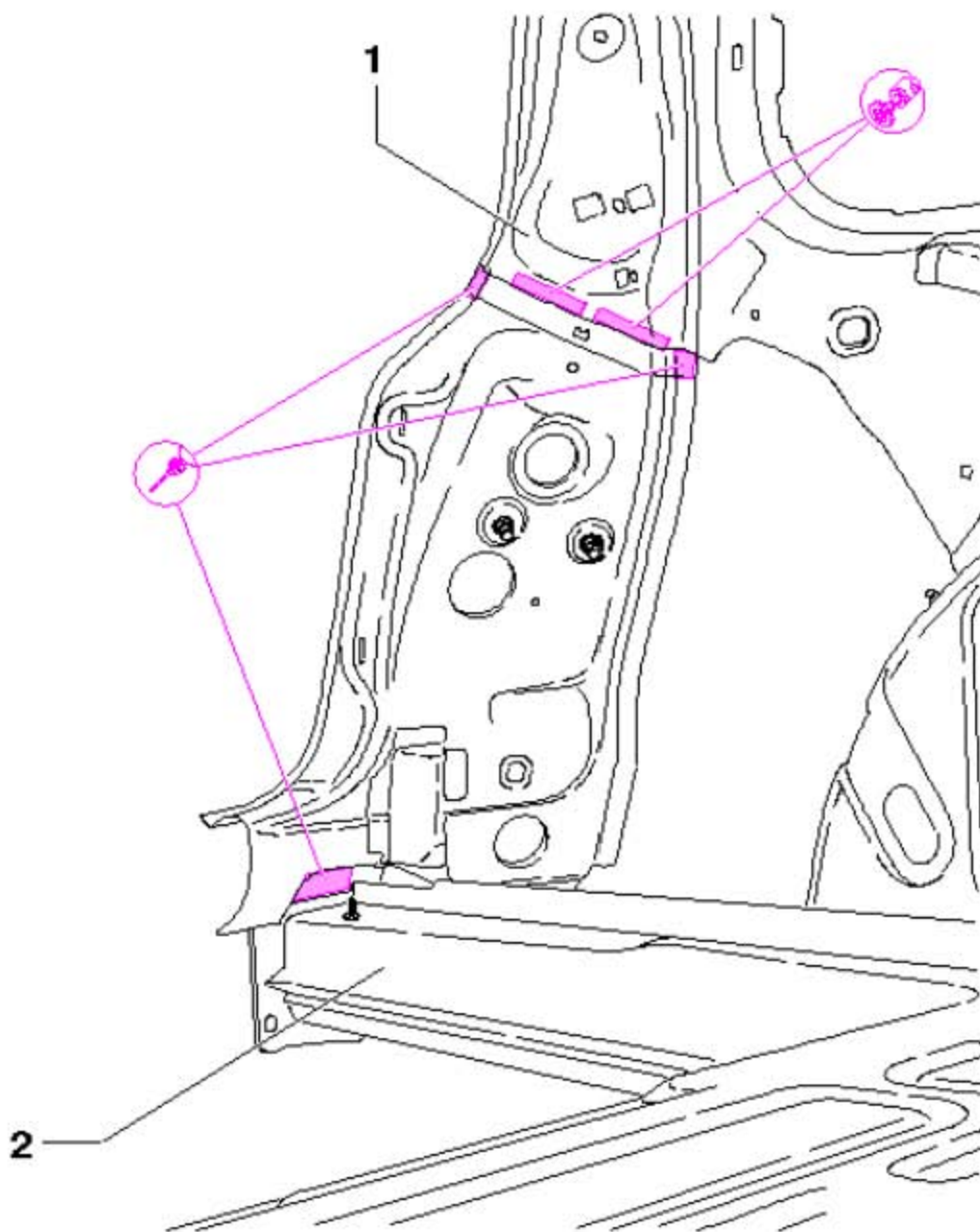
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

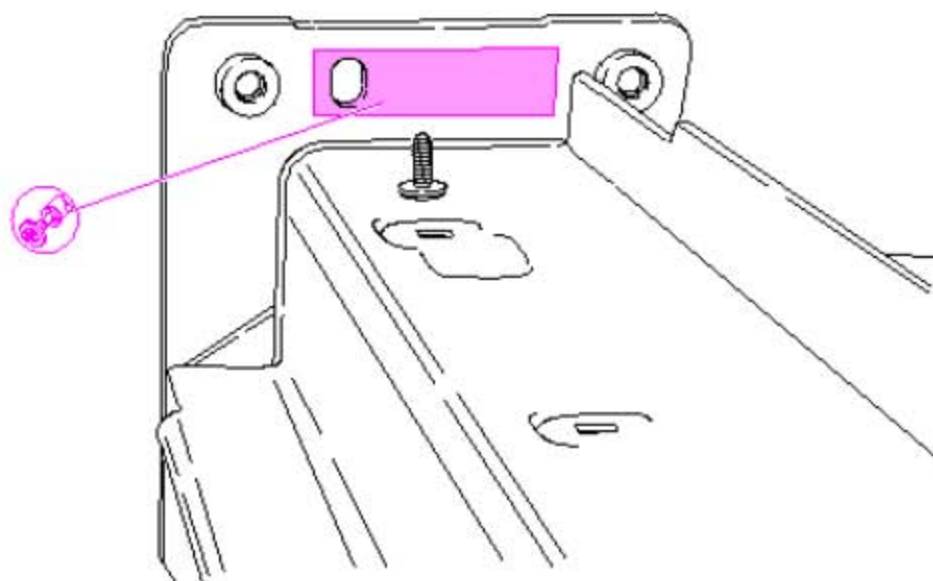
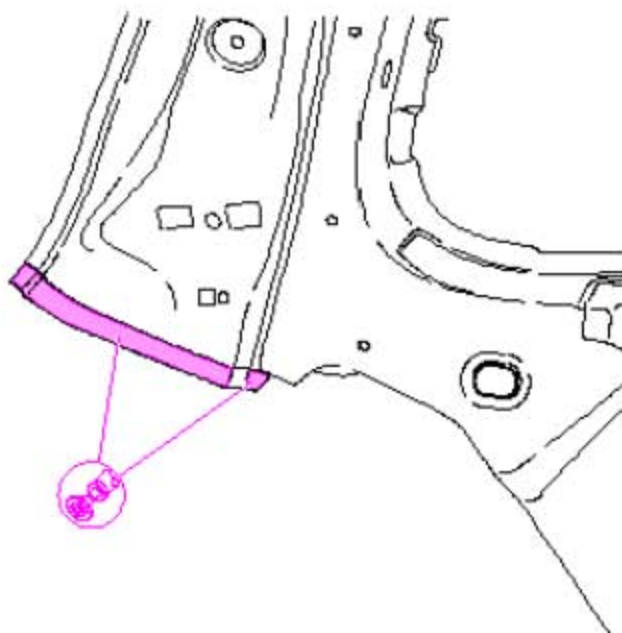
56.2 拆卸

- 侧围板已拆卸
- 尾灯固定架已拆卸
- D 柱加强件已拆下
- 与前围支架的连接板已拆卸

1). 松开与内侧侧围板(下图 1 所示)与后纵梁 (下图 2 所示)之间原来的连接。



2). 清除残留物。



56.3 安装

提示

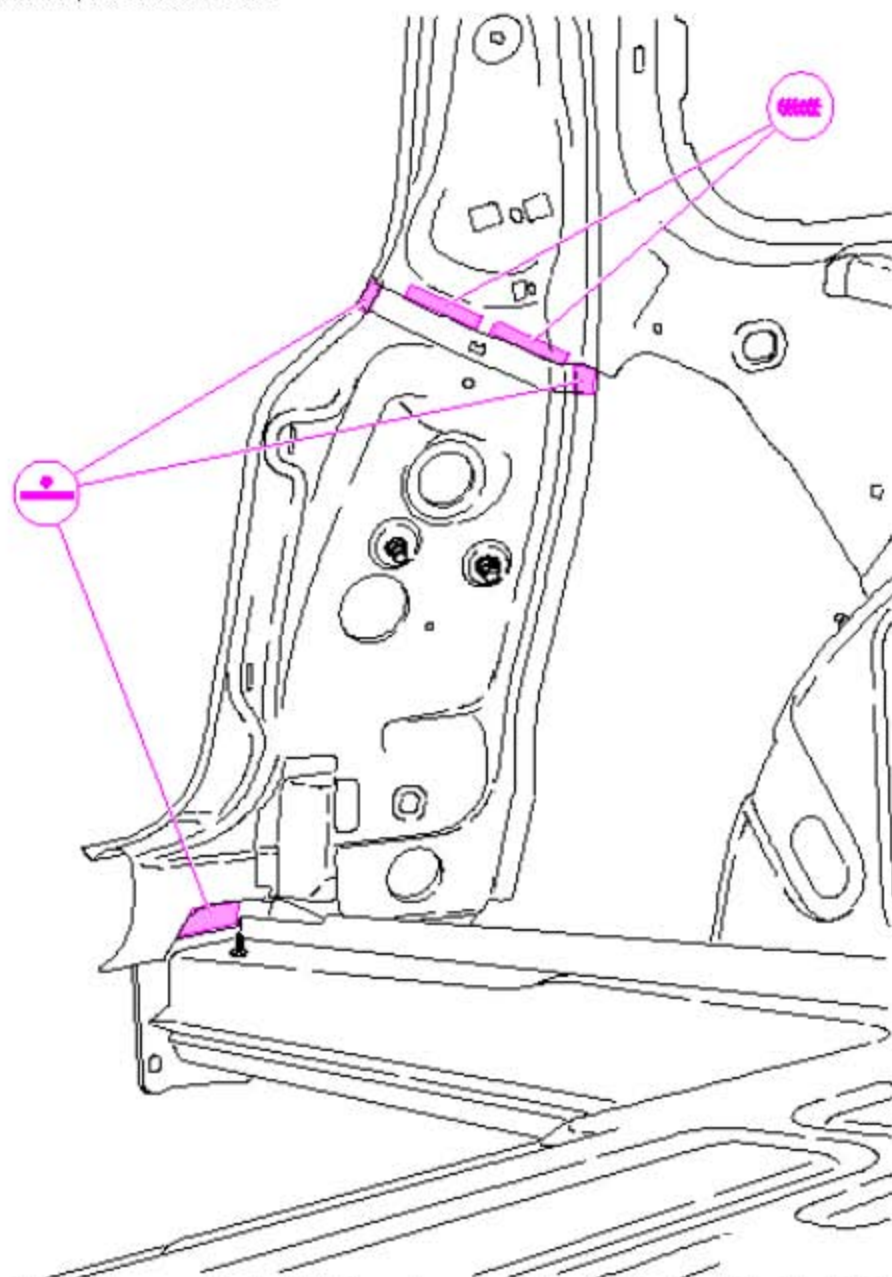
由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

56.3.1 焊接

配件

◆ 内 D 柱（配件名称：密封槽加强件）

- 1). 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。
- 2). 检查与相邻部件之间的匹配。



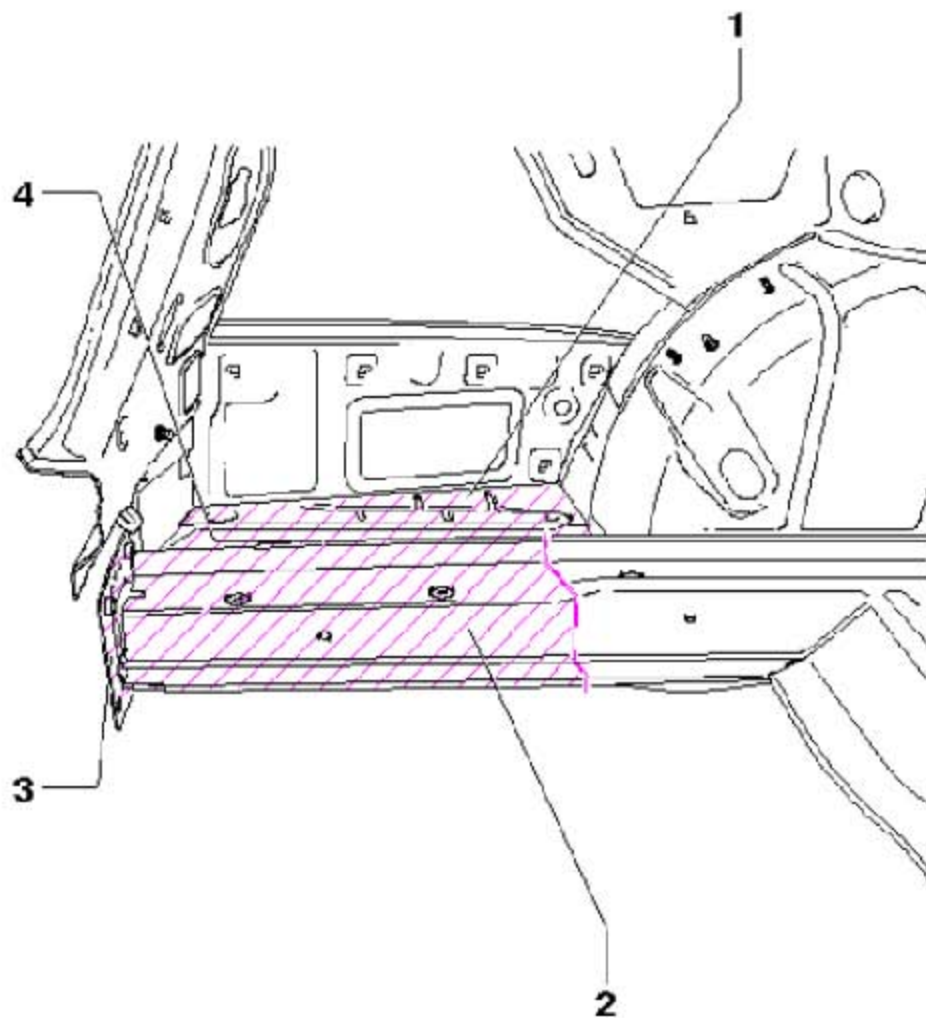
- 3). 焊接新部件到边梁以及内侧侧围板，采用电阻点焊焊缝和气体保护连续焊缝。
- 4). 安装 D 柱加强件。
- 5). 安装尾灯固定架。
- 6). 安装与前围支架连接板。
- 7). 安装侧围板。

57. 更换后纵梁（部分）

包括：车底板，纵梁盖板和保险杠固定架

注意！

注意安全提示！



- 1). 连接板
- 2). 后纵梁
- 3). 保险杠固定架
- 4). 底板

提示

在更换纵梁（上图 2 所示）（带有保险杠固定架）（上图 3 所示）时可以将底板（上图 4 所示）并且根据损伤范围将连接板（上图 1 所示）一起更换。

57.1 工具

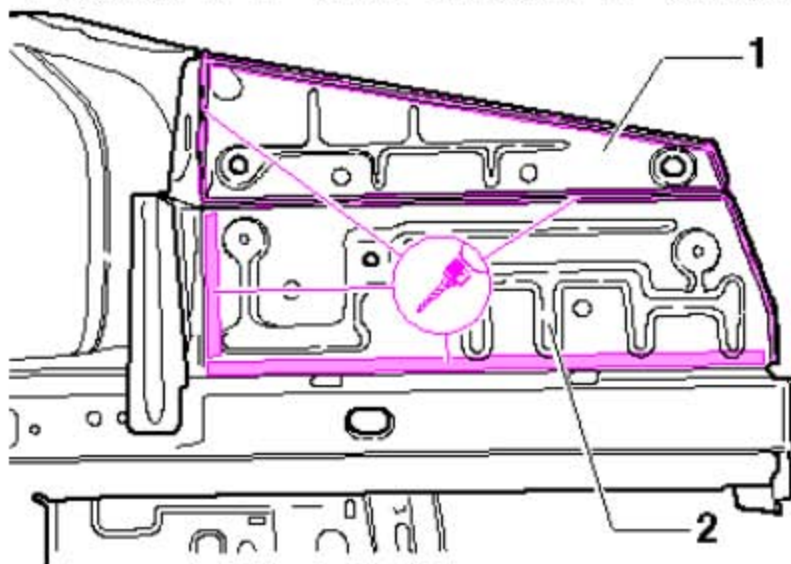
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

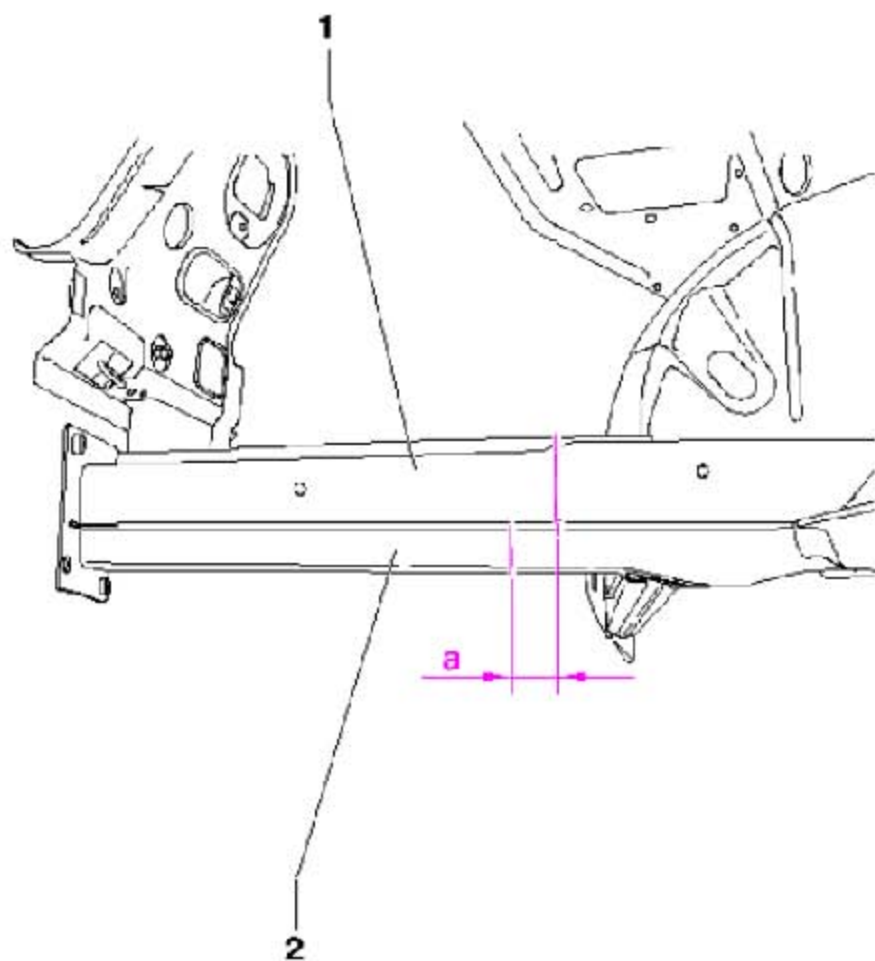
57.2 拆卸

- 封闭板已拆卸
- 前围支架已分开
- 内侧横梁已拆卸
- 备用车轮槽 (塑料部分) 已经拆卸

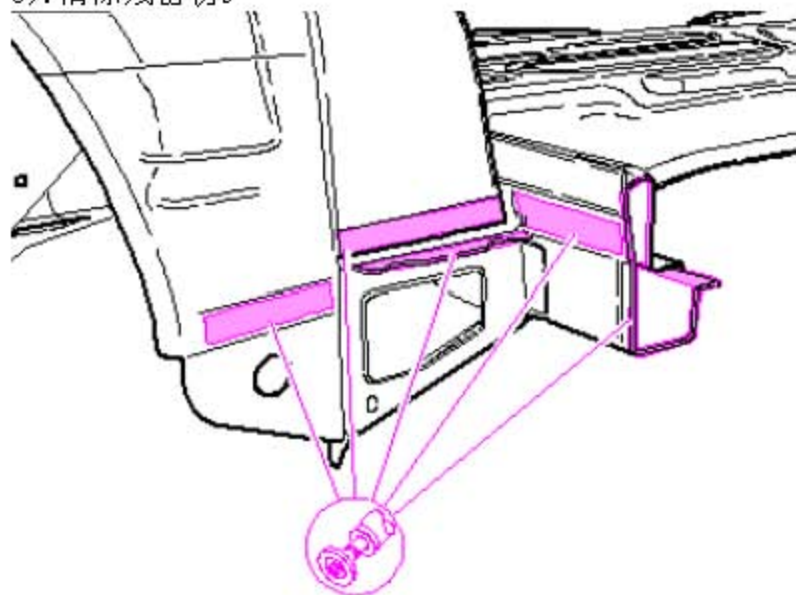
1). 松开底板 (下图 2 所示) 以及连接板 (下图 1 所示) 原来的连接, 并且拆卸板。



2). 纵梁 (下图 2 所示) 上的切割部分以及纵梁盖板 (下图 1 所示) 错位放置和进行。
尺寸 (下图 a 所示) 大约 = 50 mm



3). 清除残留物。



57.3 安装

提示

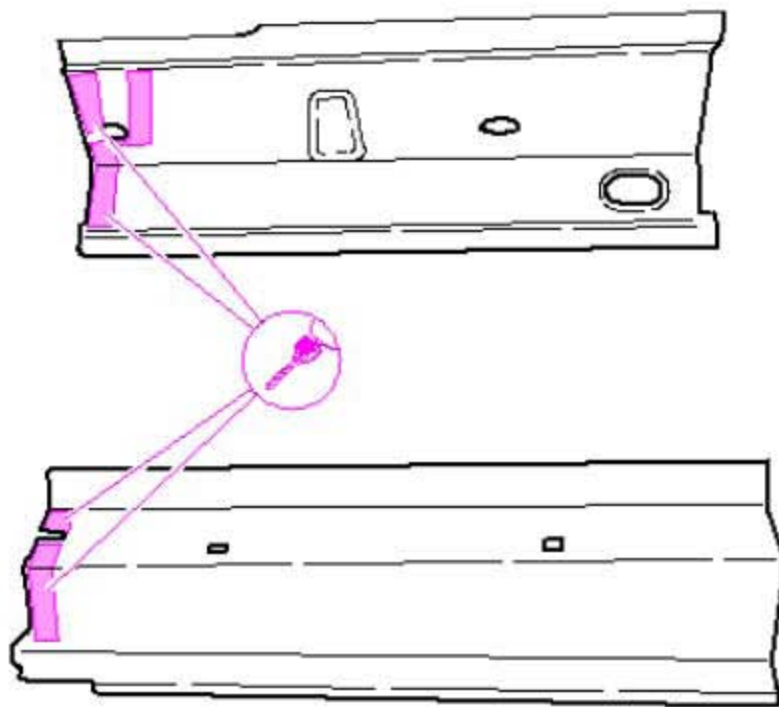
由于采用不同类型的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

57.3.1 准备新部件

配件

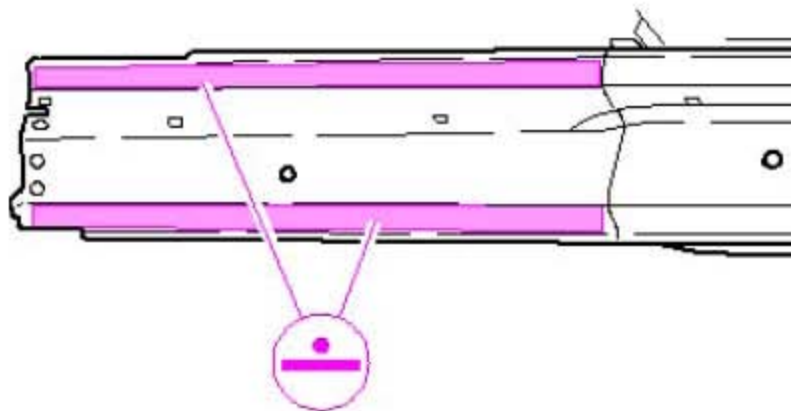
- ◆ 后纵梁
- ◆ 纵梁盖板
- ◆ 保险杠固定架（没有图示）
- ◆ 底板（没有图示）
- ◆ 连接板（没有图示）

- 1). 在新部件上画出切割线并进行切割。
- 2). 在新部件上钻出保险杠固定架焊接用孔， $\varnothing 10\text{ mm}$ 。

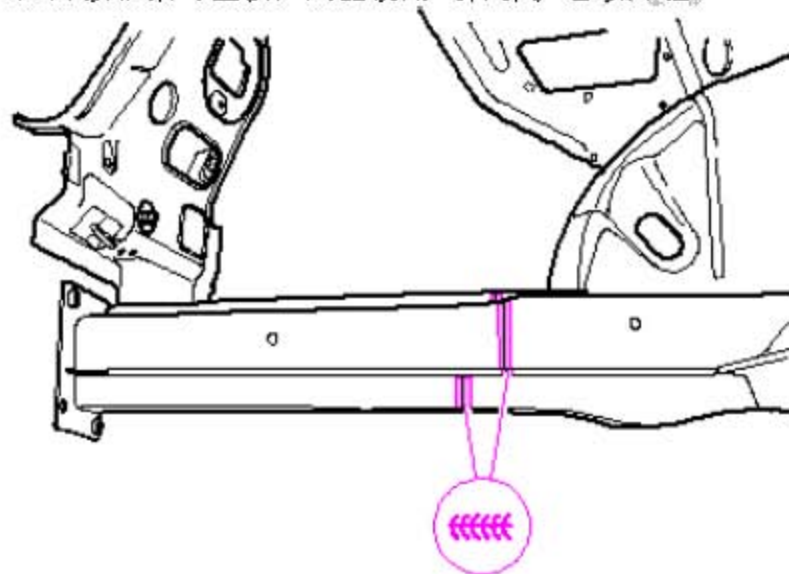


57.3.2 焊接

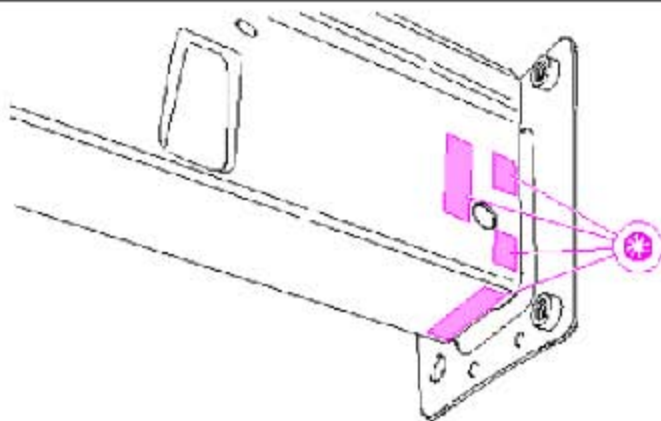
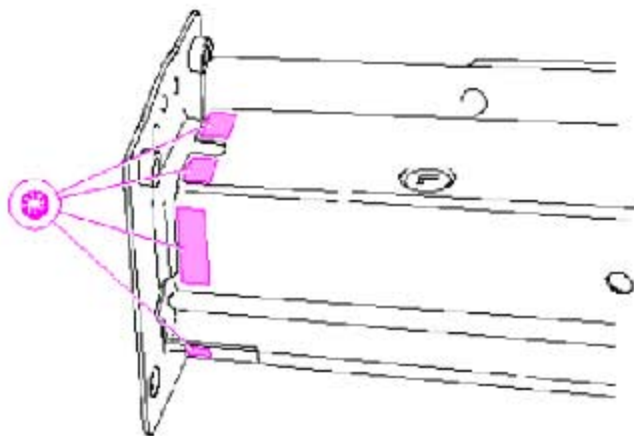
- 1). 在车辆四轮着地或置于校直组件的汽车上借助封闭板调整和固定新部件。
- 2). 纵梁和盖板相互焊接在一起，采用电阻点焊焊缝。



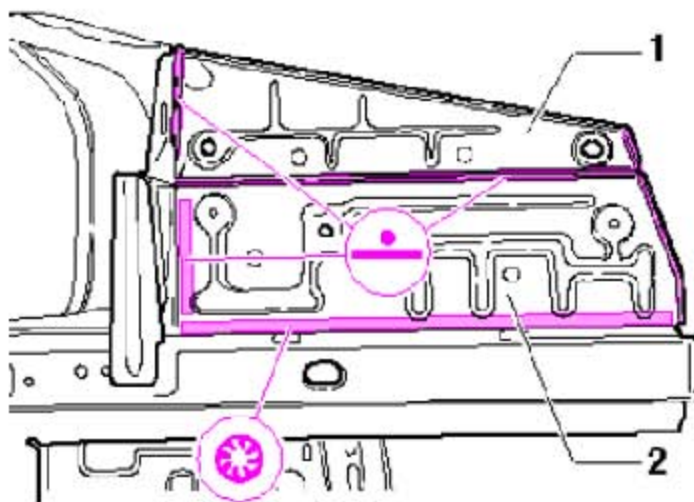
- 3). 焊接纵梁与盖板，周围使用气体保护连续焊缝。



- 4). 焊接保险杠固定架，采用气体保护塞焊焊缝。
- 5). 焊接连接板和底板，采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊焊缝焊接。



- 6). 重新建立底板（下图 2 所示）以及连接板（下图 1 所示）到侧围板原来的连接。
7). 安装后封闭板。



提示

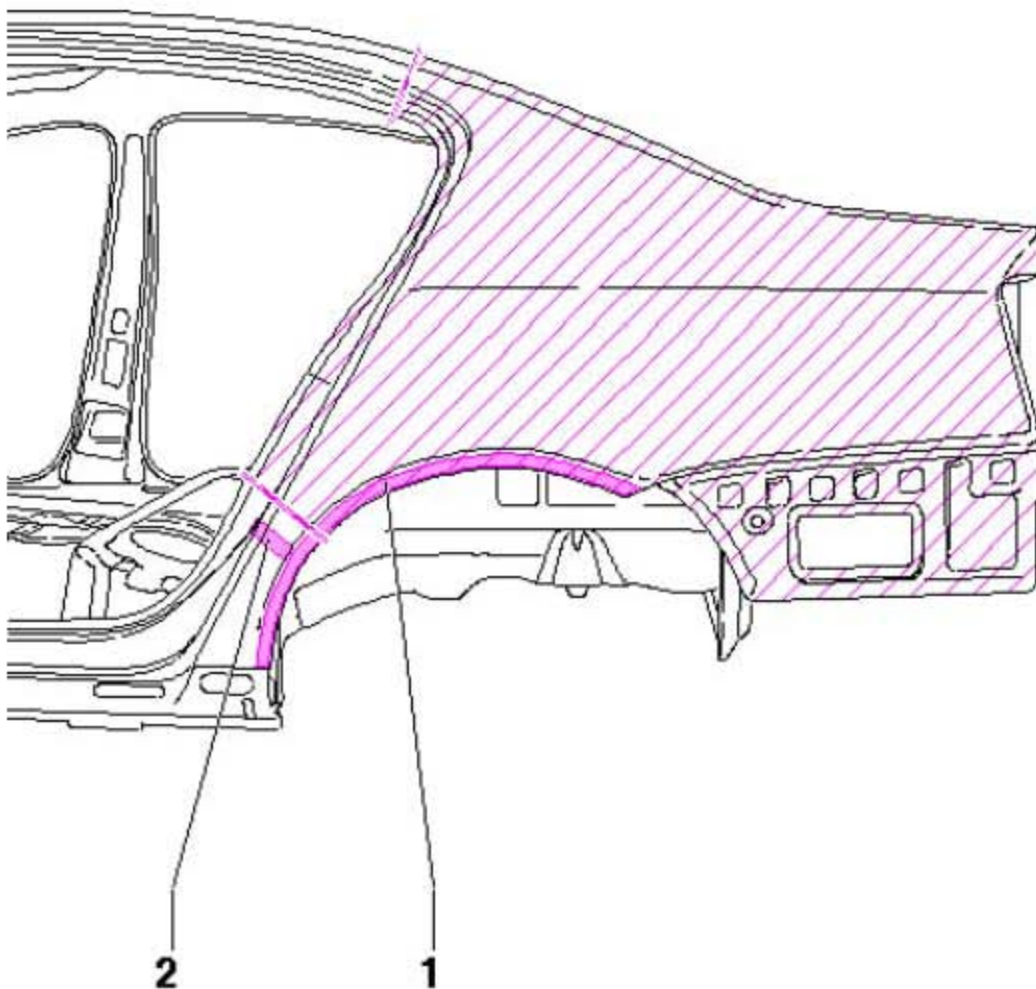
备用车轮槽的安装可以在油漆工作完成之后再行。

- 8). 安装备用车轮槽。

58. 更换侧围板（部分）

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

提示

在磨削之前必须将剩余泡沫尽可能拆除。

- 2). 粘接区域

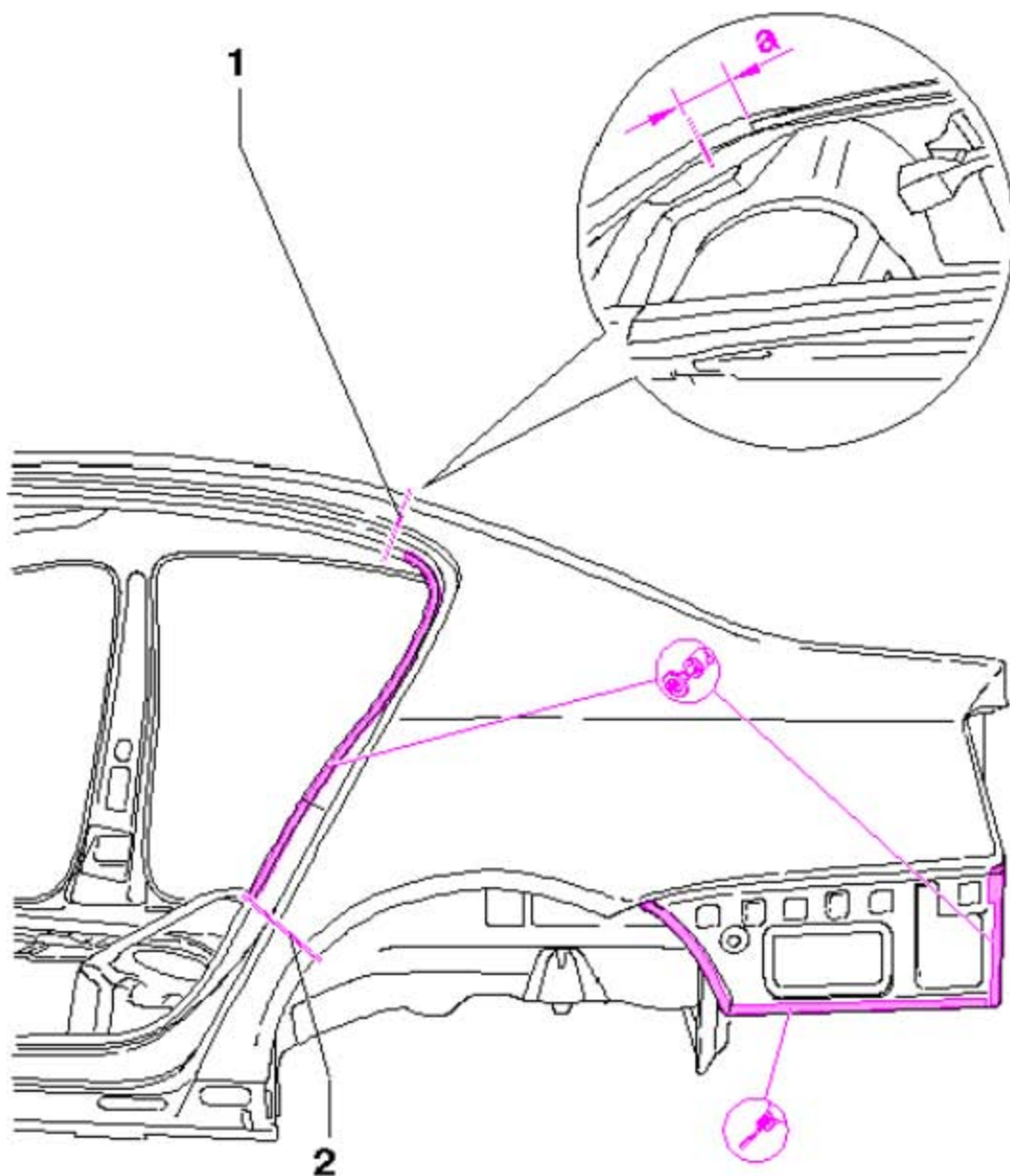
58.1 工具

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

58.2 拆卸

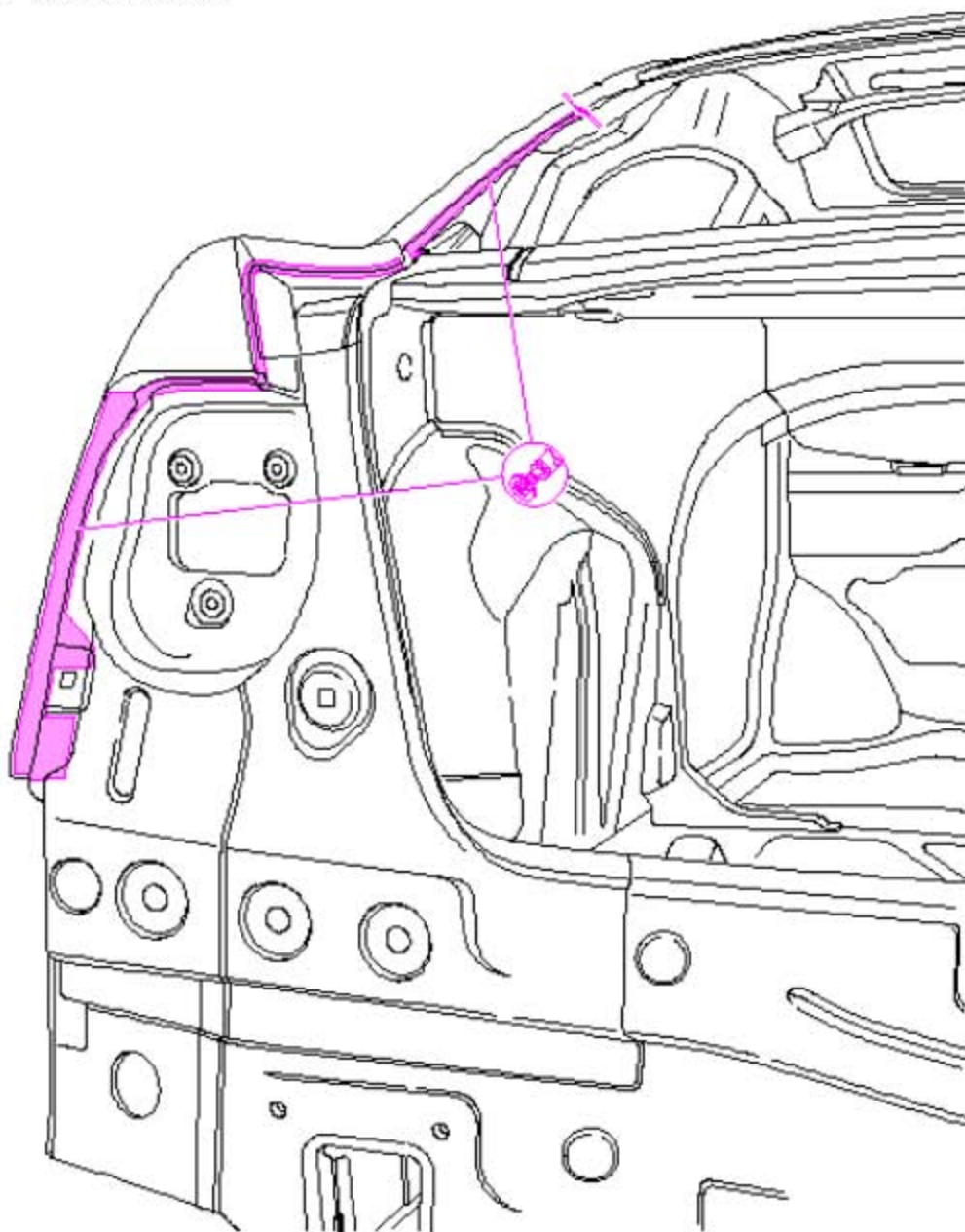
- 1). 切割部分(下图 1 所示)只能在外侧板上进行, 不能损伤内部的加强件。
尺寸(下图 a 所示)= 90 mm
- 2). 在切割部分(下图 2 所示)上, 注意配件裁切。



- 3). 打磨轮罩外边缘。
- 4). 松开原来的连接。

提示

- ◆ 切割部位只能用车身锯进行切割。
- ◆ 注意配件裁剪。

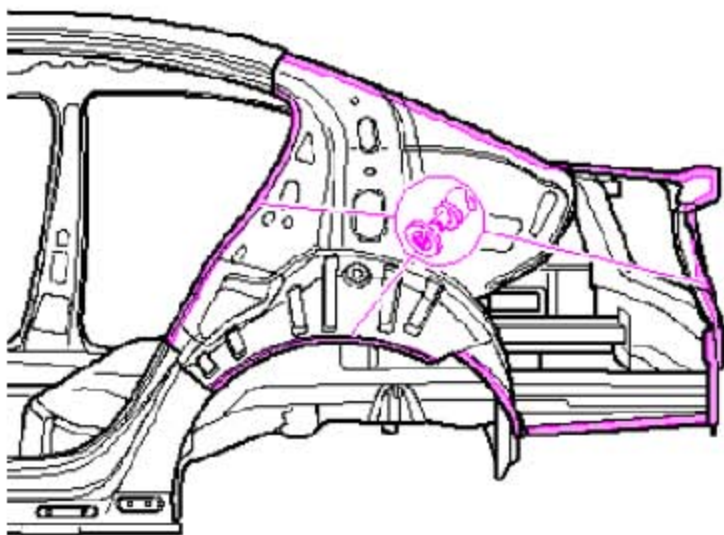


- 5). 松开原来的连接。
- 6). 打磨激光熔接焊缝。
- 7). 清除残留物。

提示

- 完整去除剩余的激光熔接焊缝并且将焊接区域完整的打磨抛光。
- 8). 完全清除残余粘接剂，并将粘接表面打磨出金属光泽。

9). 清洁轮罩卷边区，使其无灰尘，无油脂。



58.3 安装

提示

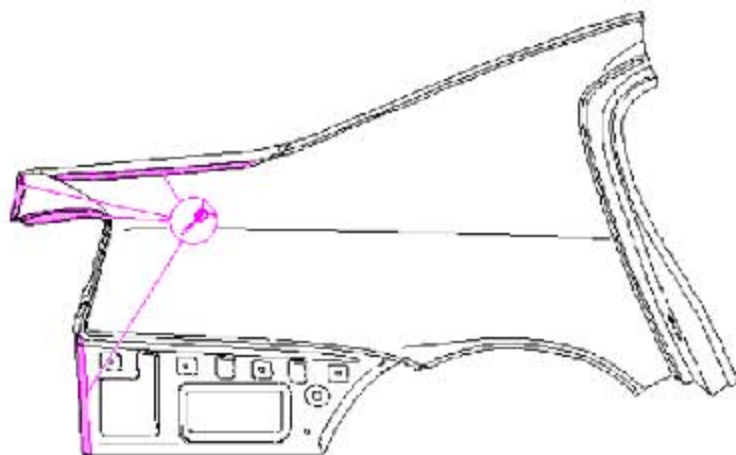
由于采用不同种类的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

58.3.1 准备新部件

配件

- ◆ 侧围板切割部分
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 2K 车身涂胶在新件上画出切割线并进行切割。

1). 在侧围板上钻出用于气体保护塞焊焊缝的孔， $\varnothing 7\text{ mm}$ 。



58.3.2 泡沫成型件

注意维修说明。详情见该章节。

58.3.3 焊接

- 1). 在断开截面处垫上自身材料。
- 2). 轮罩黏结区域使用 2K 身涂胶涂抹。2 条，直径各为 3.5 mm。

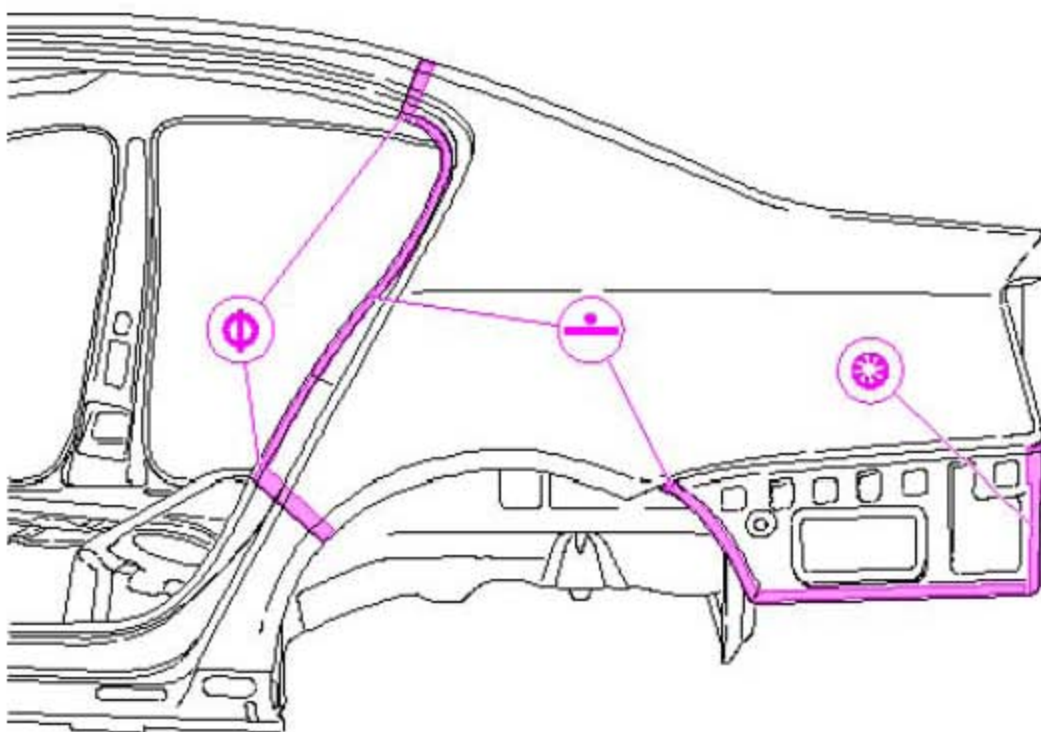
提示

- ◆ 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。
- ◆ 对于右侧围板，在焊接之前必须将丁烯粘接密封条涂抹在油箱加注接管范围内。

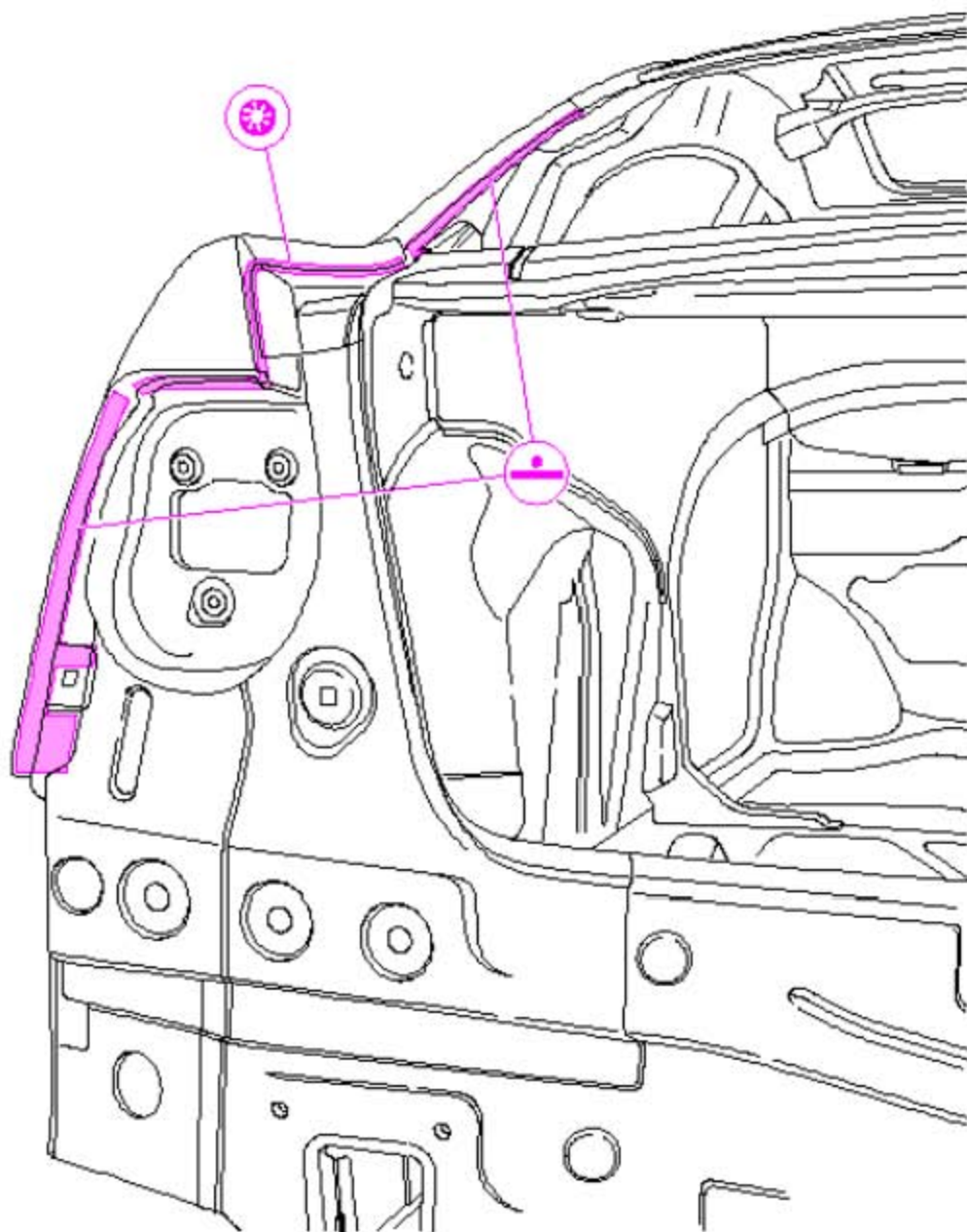
- 3). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整 and 固定新部件。
- 4). 检查与加装件的匹配。

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。



- 5). 焊接侧围板，采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊缝焊接。
- 6). 对切割部位进行焊接，采用气体保护自动点焊焊缝。



- 7). 焊接后窗玻璃凹口原来的连接，采用电阻点焊焊缝。
- 8). 焊接剩余连接处，采用气体保护塞焊焊缝。
- 9). 对车轮罩翼缘折边。
- 10). 擦去溢出的粘接剂并对轮罩进行密封。

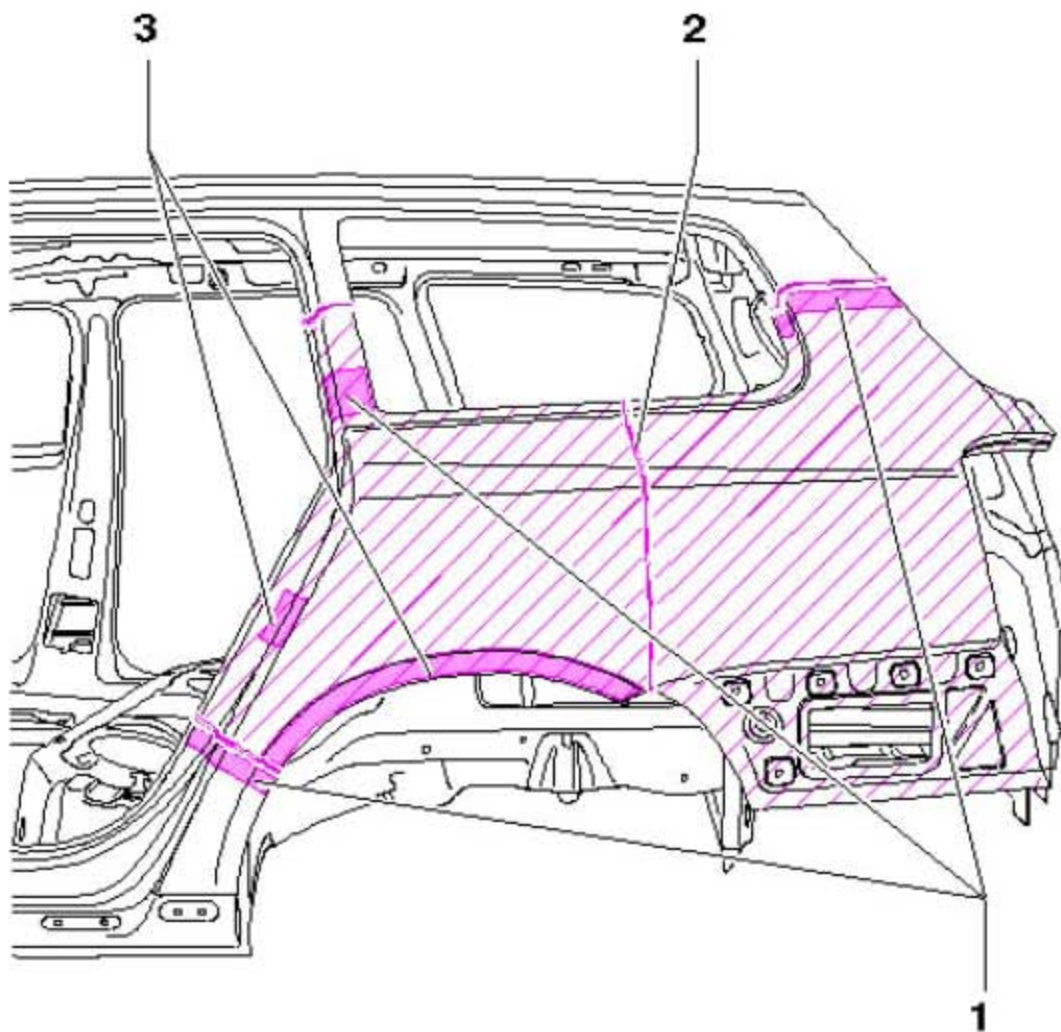
提示

经过维修不在可见的激光熔接焊线必须使用胶结密封剂重新使其可见。

59. 更换各种侧围板（部分）

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). 部分更换切割部位

零件更换

使用切割部分（上图 2 所示）可以根据损伤情况进行侧围板部分更换。

- 3). 已黏结区域

59.1 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

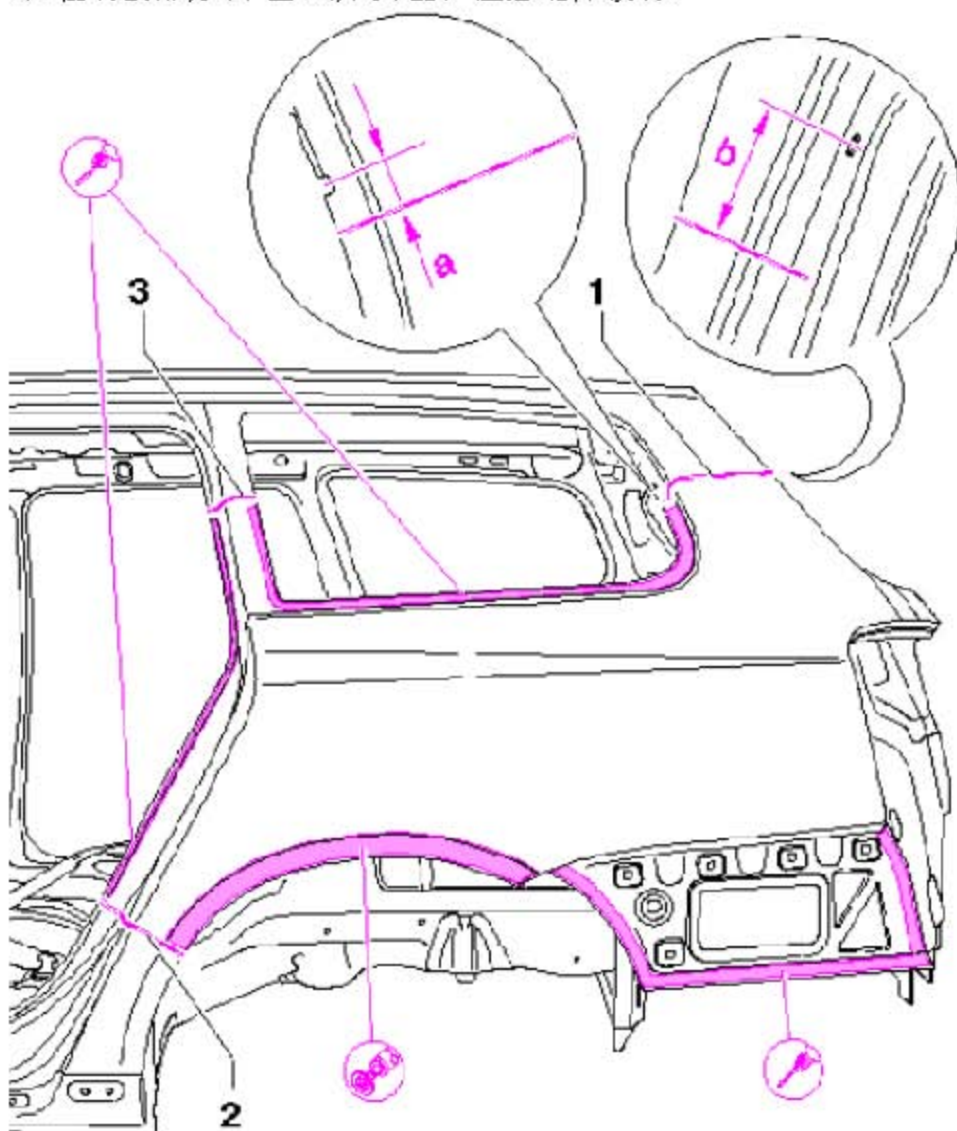
59.2 拆卸

1). 切割部分(下图 1 所示)和(下图 3 所示)如图所示进行,不得损坏内部的加强件结构。

尺寸(下图 a 所示)= 25 mm

尺寸(下图 b 所示)= 60 mm

2). 在切割部分(下图 2 所示)上, 注意配件裁切。



3). 打磨轮罩外边缘。

4). 松开原来的连接。

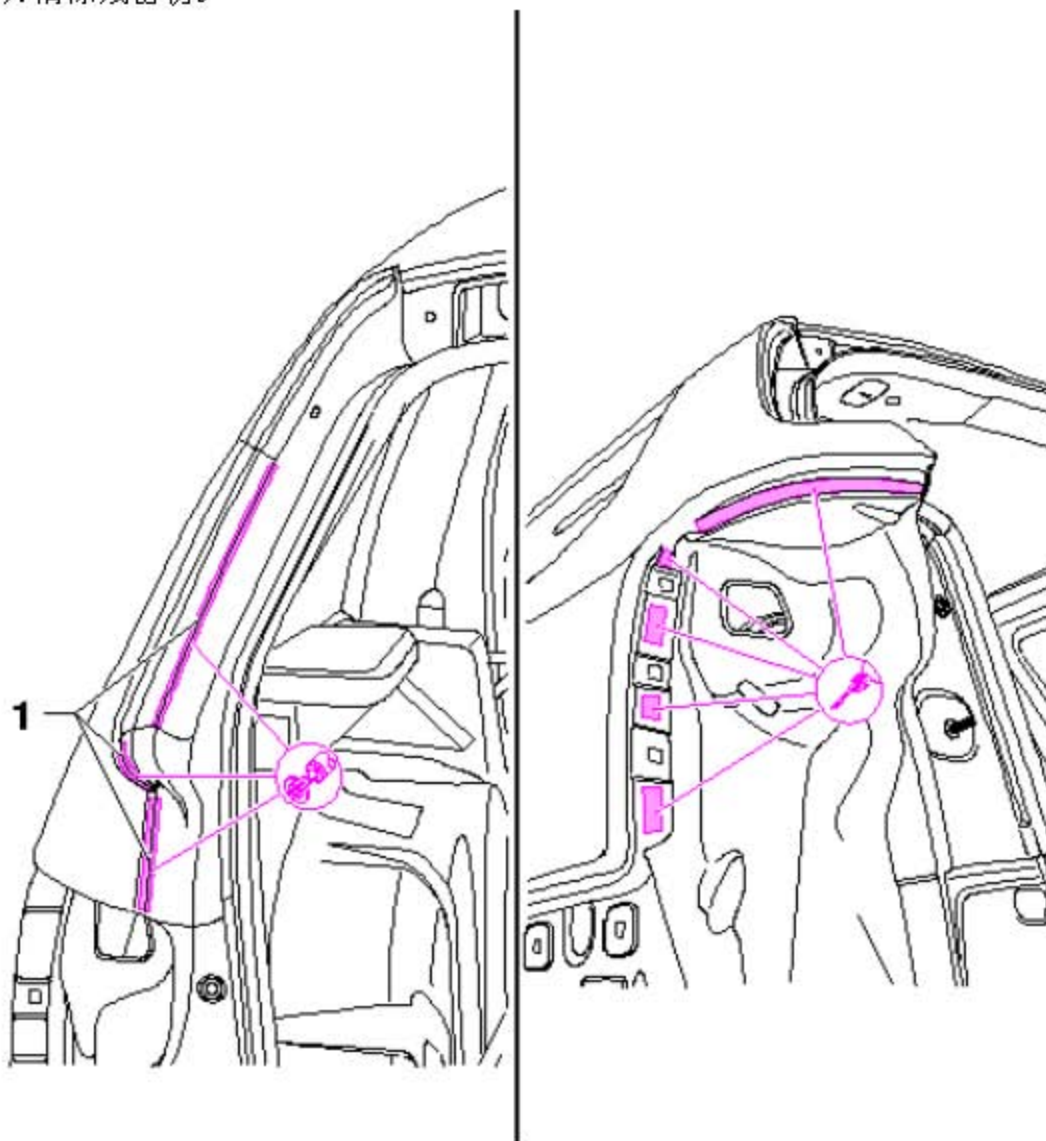
提示

- ◆ 切割部位只能用车身锯进行切割。
- ◆ 注意配件裁剪。

5). 将车尾盖板凹口的激光熔接焊线(下图 1 所示)打磨。

6). 松开与尾灯固定架原来的连接。

7). 清除残留物。

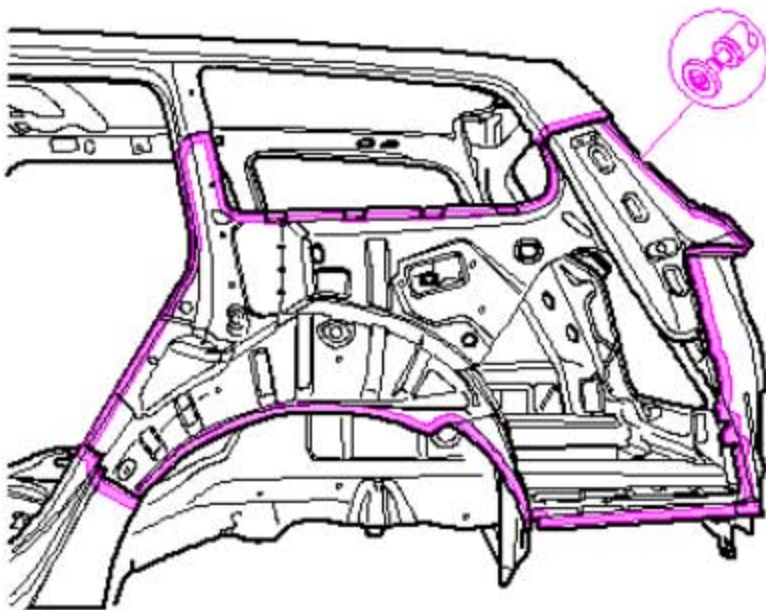


提示

完整去除剩余的激光熔接焊缝并且将焊接区域完整的打磨抛光。

8). 完全清除残余粘接剂，并将粘接表面打磨出金属光泽。

9). 清洁轮罩卷边区，使其无灰尘，无油脂。



59.3 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。

59.3.1 准备新部件

配件

- ◆ 各种侧围板切割部分
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 2K 车身涂胶

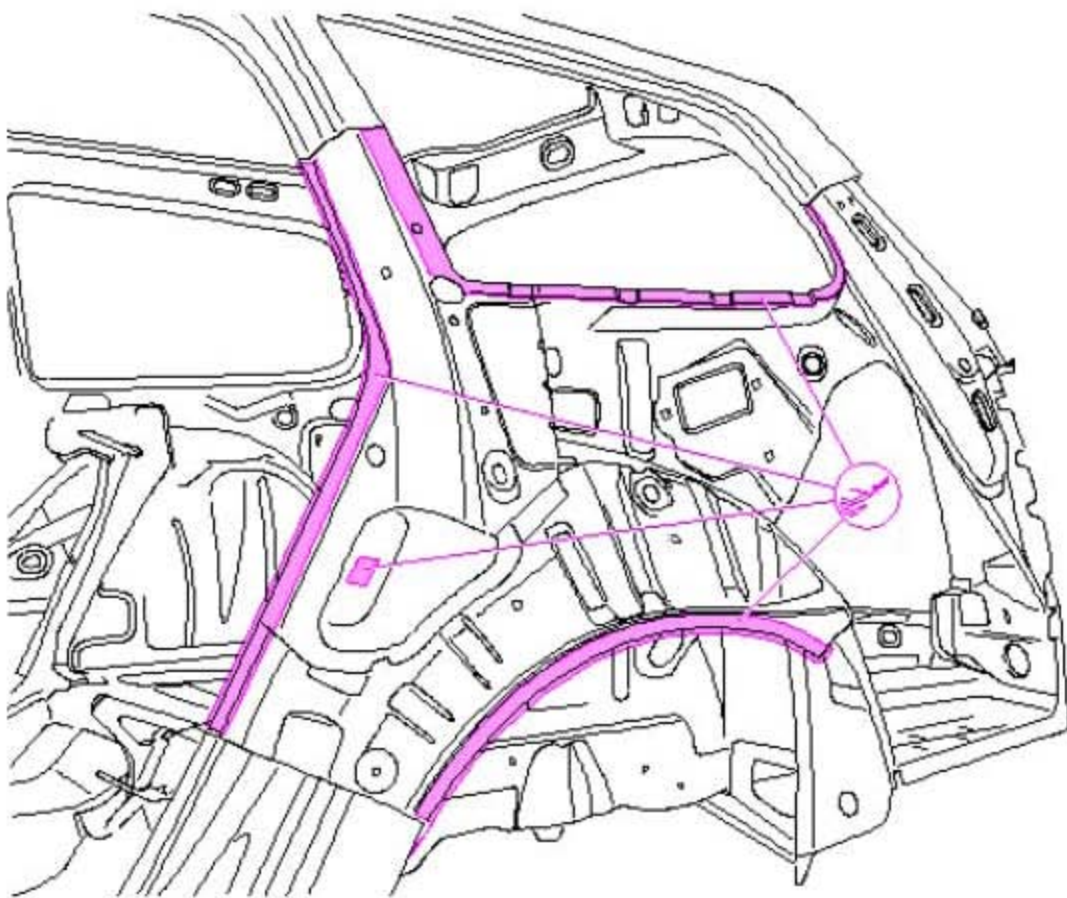
- 1). 在新件上画出切割线并进行切割。
- 2). 在侧围板上钻出用于气体保护塞焊焊缝的孔， $\varnothing 7$ mm。

59.3.2 泡沫成型件

注意维修说明。详情见该章节。

59.3.3 焊接

- 1). 在轮罩切割部分和 D 柱使用相同材料涂抹。



2). 在黏结区域使用 2K 车身涂胶涂抹。2 条，直径各为 3.5 mm。

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。
- ◆ 对于右侧围板，在焊接之前必须将丁烯粘接密封条涂抹在油箱加注接管范围内。

3). 当车辆四轮着地或置于校直组件上时调整和固定新部件。

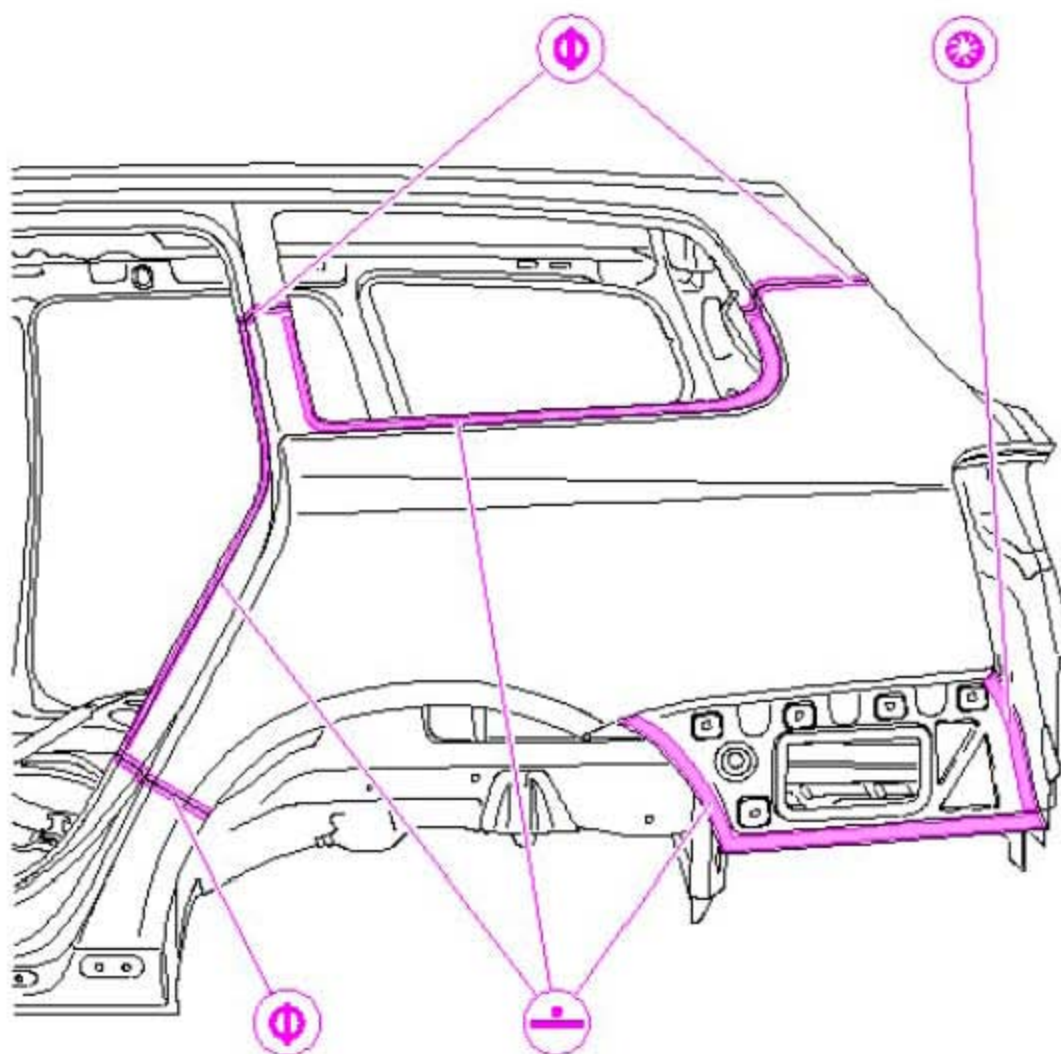
4). 检查与加装件的匹配。

提示

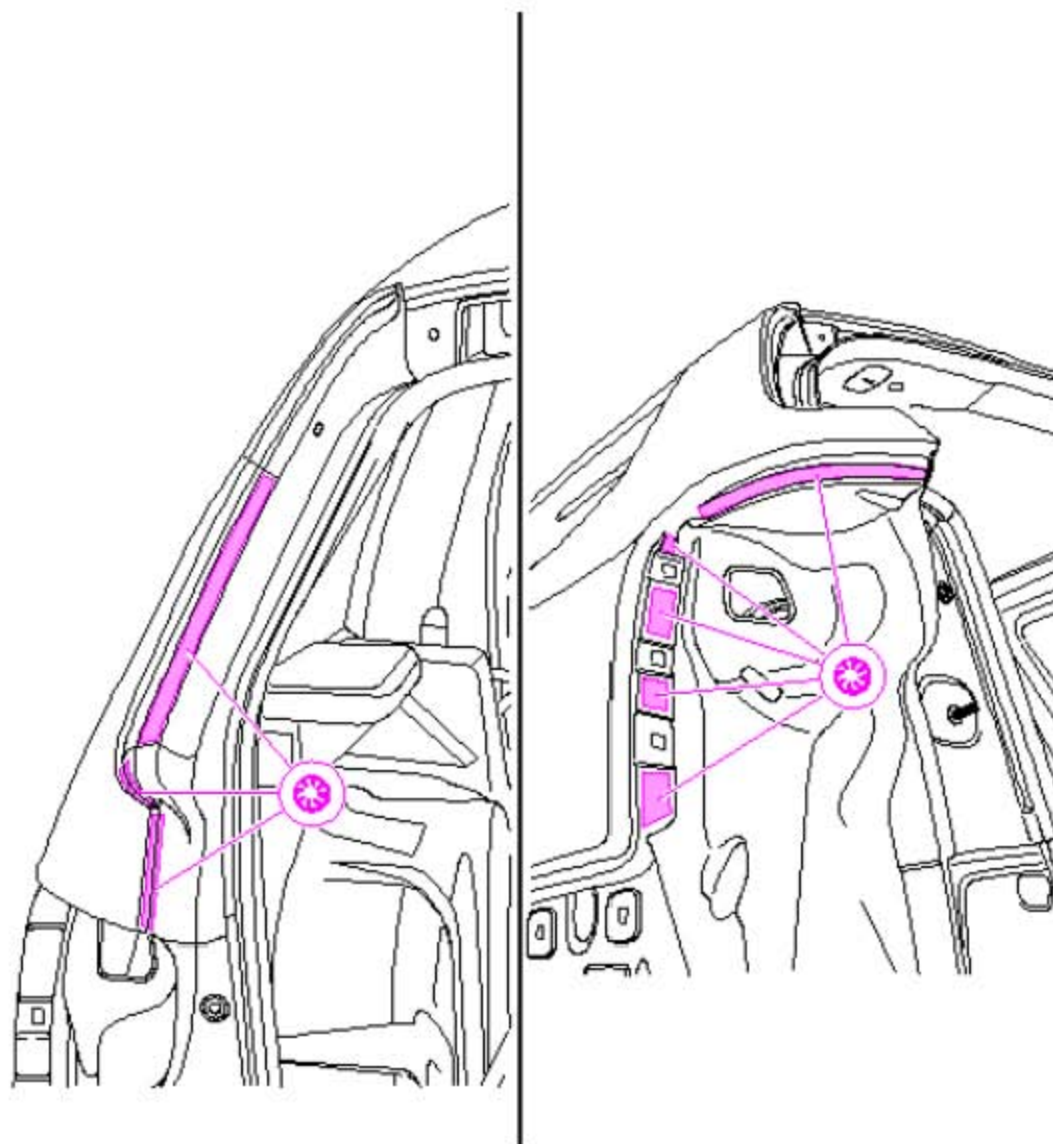
出于坚固性考虑电阻点焊点必须尽量远离焊接法兰外缘。

5). 对切割部位进行焊接，采用气体保护自动点焊焊缝。

6). 焊接侧围板，采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊缝焊接。



- 7). 重新建立车尾盖板凹口和尾灯固定架上的剩余连接。
- 8). 对车轮罩翼缘折边。



9). 擦去溢出的粘接剂并对轮罩进行密封。

提示

经过维修不再可见的车尾盖板凹口的激光熔接焊线必须使用胶结密封剂重新使其可见。