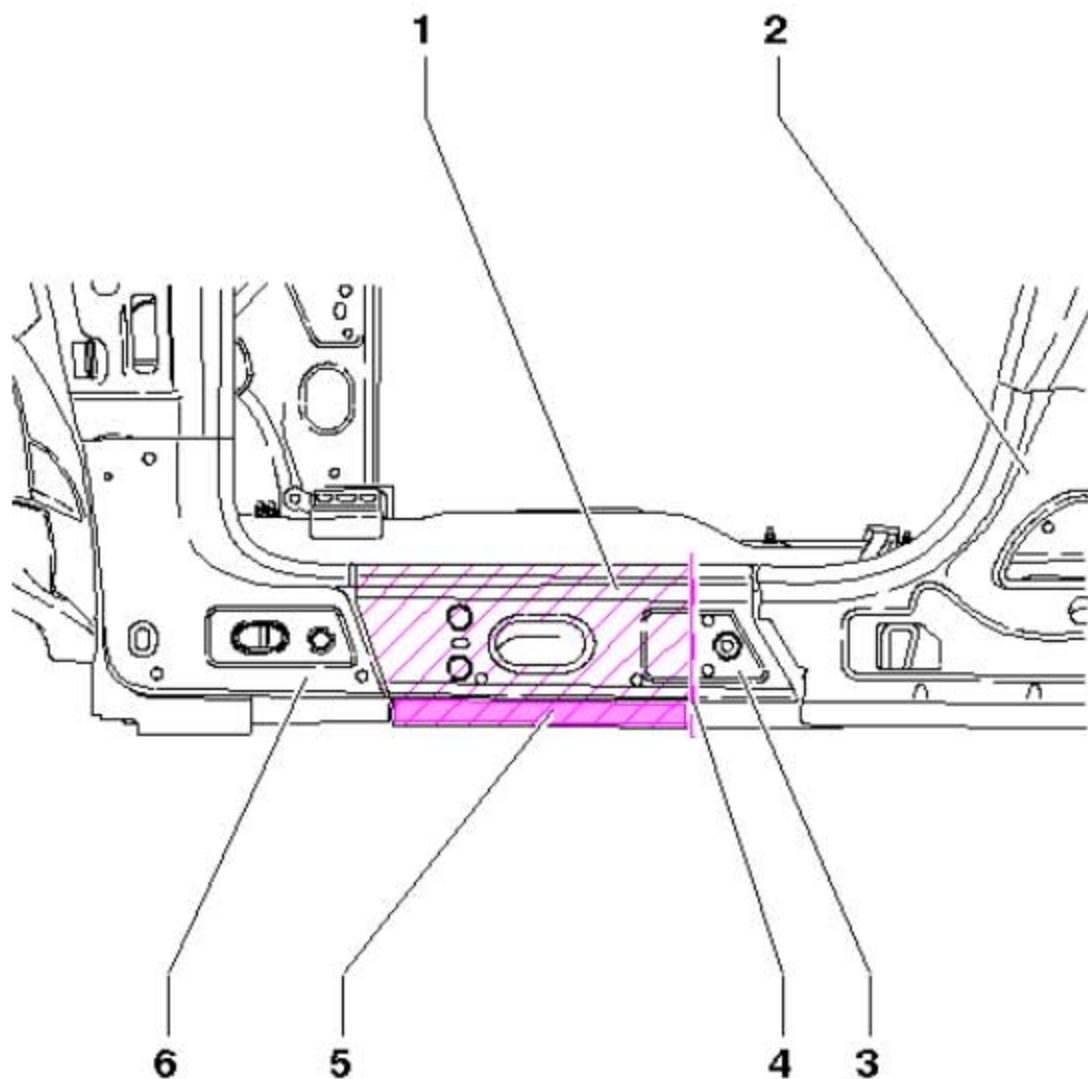


47. 更新前边梁加强件

注意!

注意安全提示!



- 1). 前边梁加强件
- 2). B 柱加强件
- 3). 前边梁加强件剩余部件 (放置在原地)
- 4). 切割部分
- 5). 粘接区域
- 6). A 柱加强件

47.1 工具

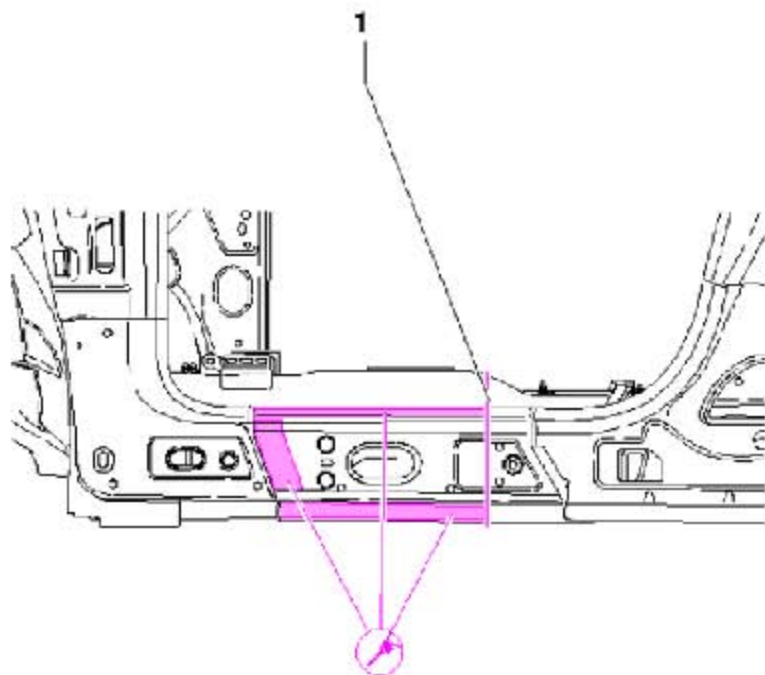
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

47.2 拆卸

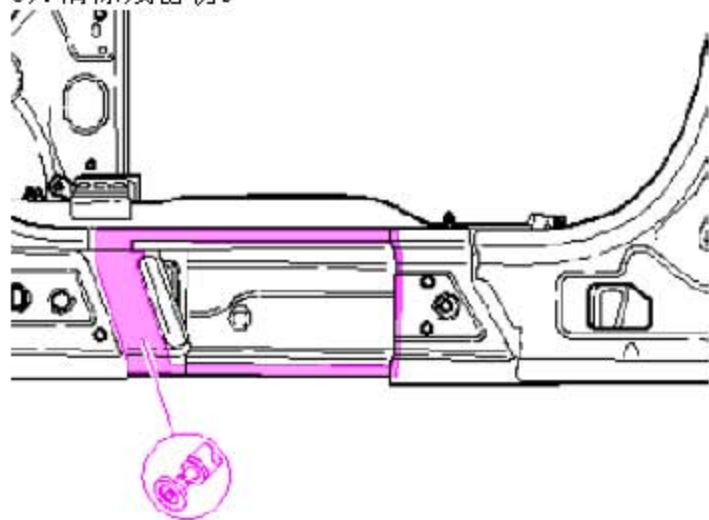
- 边梁已拆卸

1). 切割部分(下图 1 所示)如图所示进行。



2). 松开与 A 柱加强件原来的连接, 以及与内侧边梁原来的连接。

3). 清除残留物。



47.3 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。

47.3.1 准备新部件

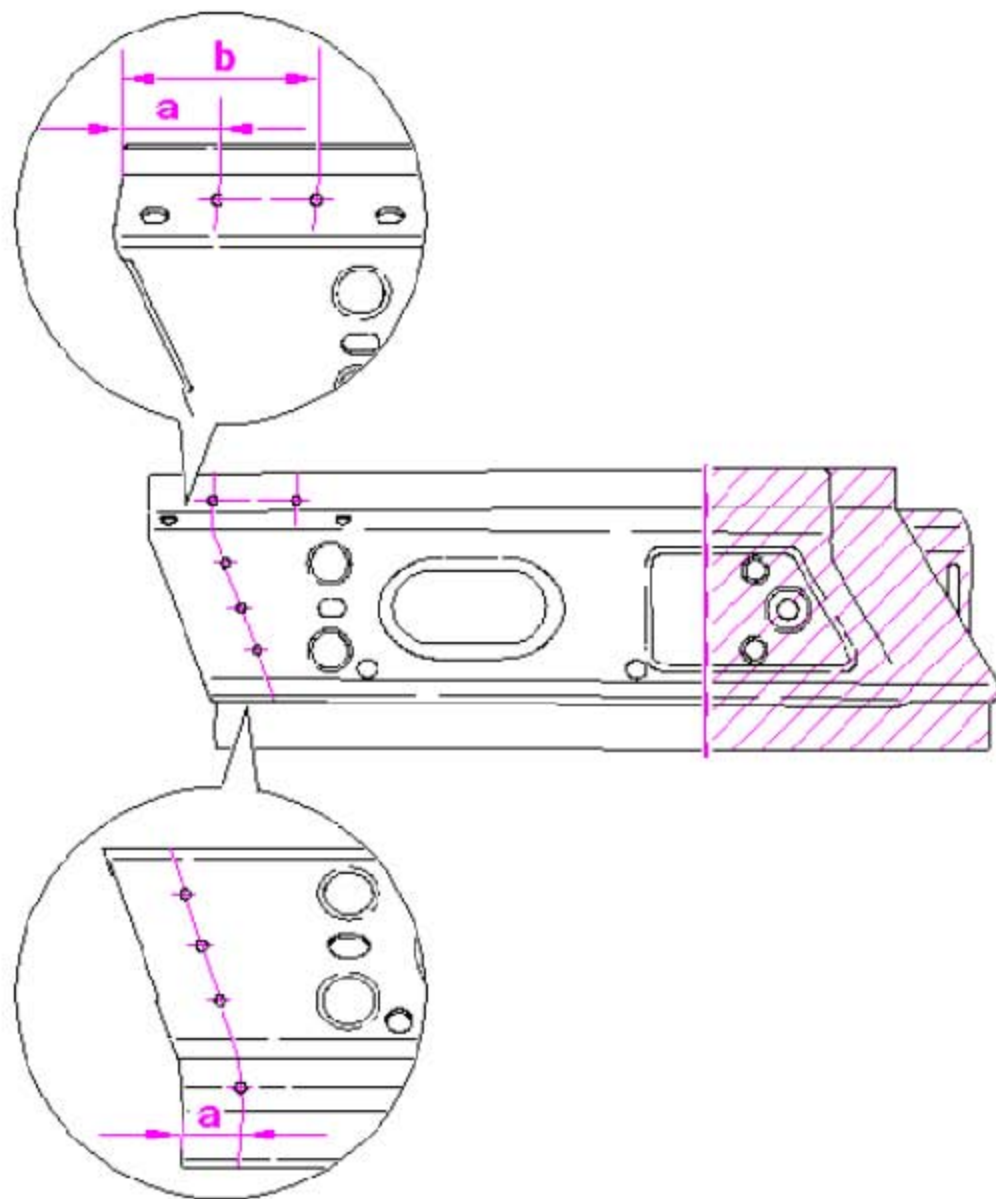
配件

◆ 前下边梁加强件

1). 在新件上画出切割部分并(将阴影区域)切割。

尺寸(下图 a 所示)= 25 mm

尺寸(下图 b 所示)= 100 mm



2). 如图所示钻出气体保护塞焊缝用孔, $\varnothing 8 \text{ mm}$ 。

提示

所给出的尺寸请必须遵守。

47.3.2 焊接

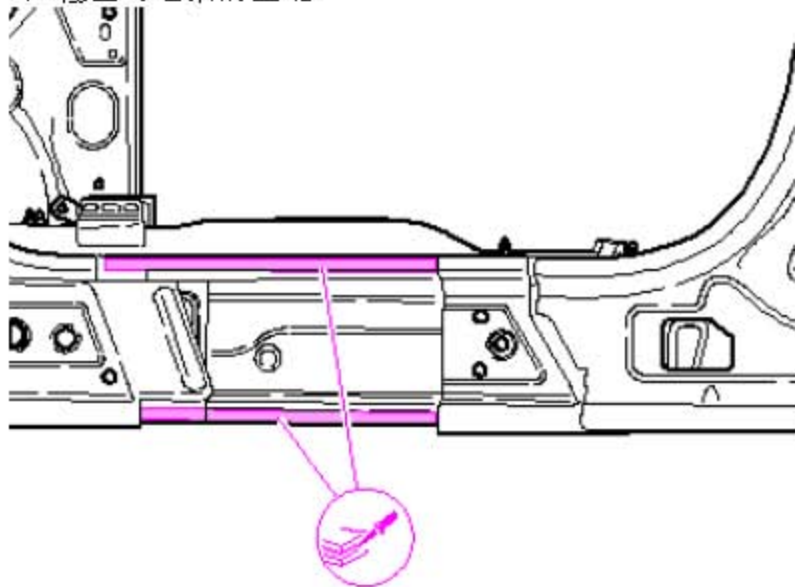
1). 在标示的区域使用 2K 涂胶涂抹。

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。

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). 检查与边梁的匹配。



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。

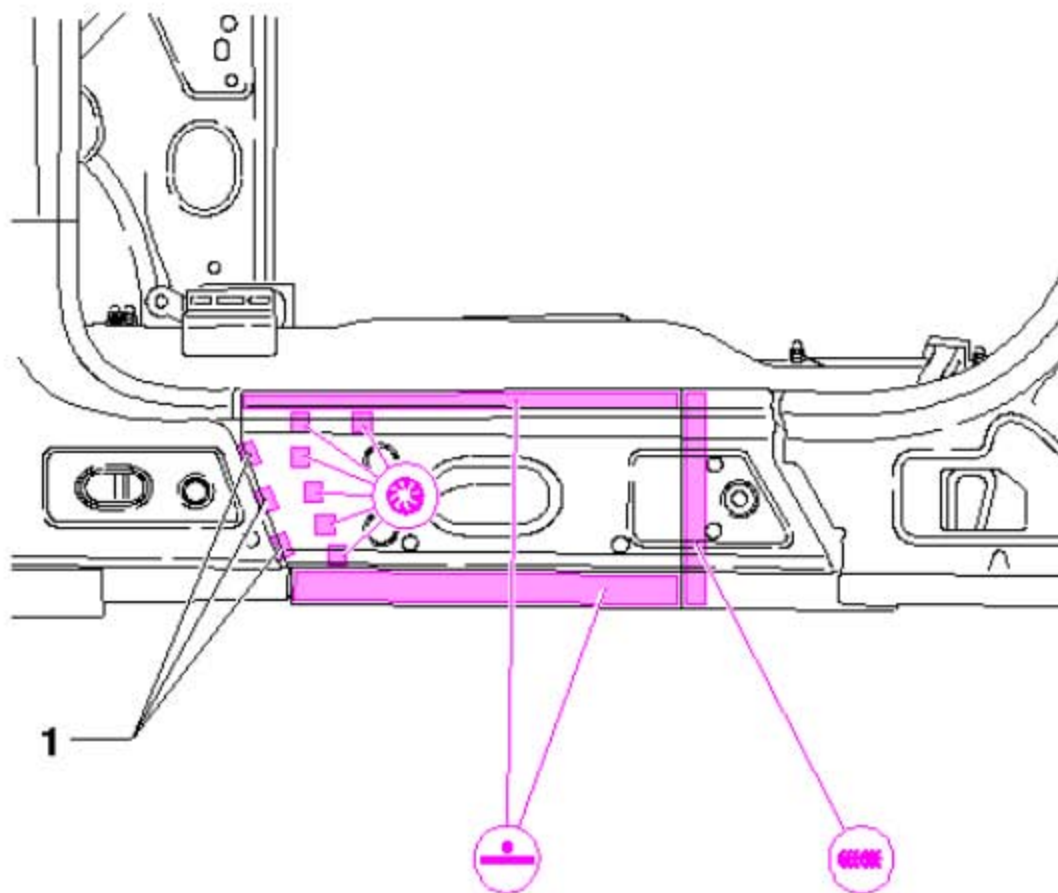
4). 焊接切割部位, 采用气体保护焊全焊缝。

5). 在区域(下图 1 所示)使用气体保护连续焊缝焊接。(3 x)

提示

焊缝(下图 1 所示)长度为 20 mm, 焊缝之间距离为 20 mm

6). 安装边梁。

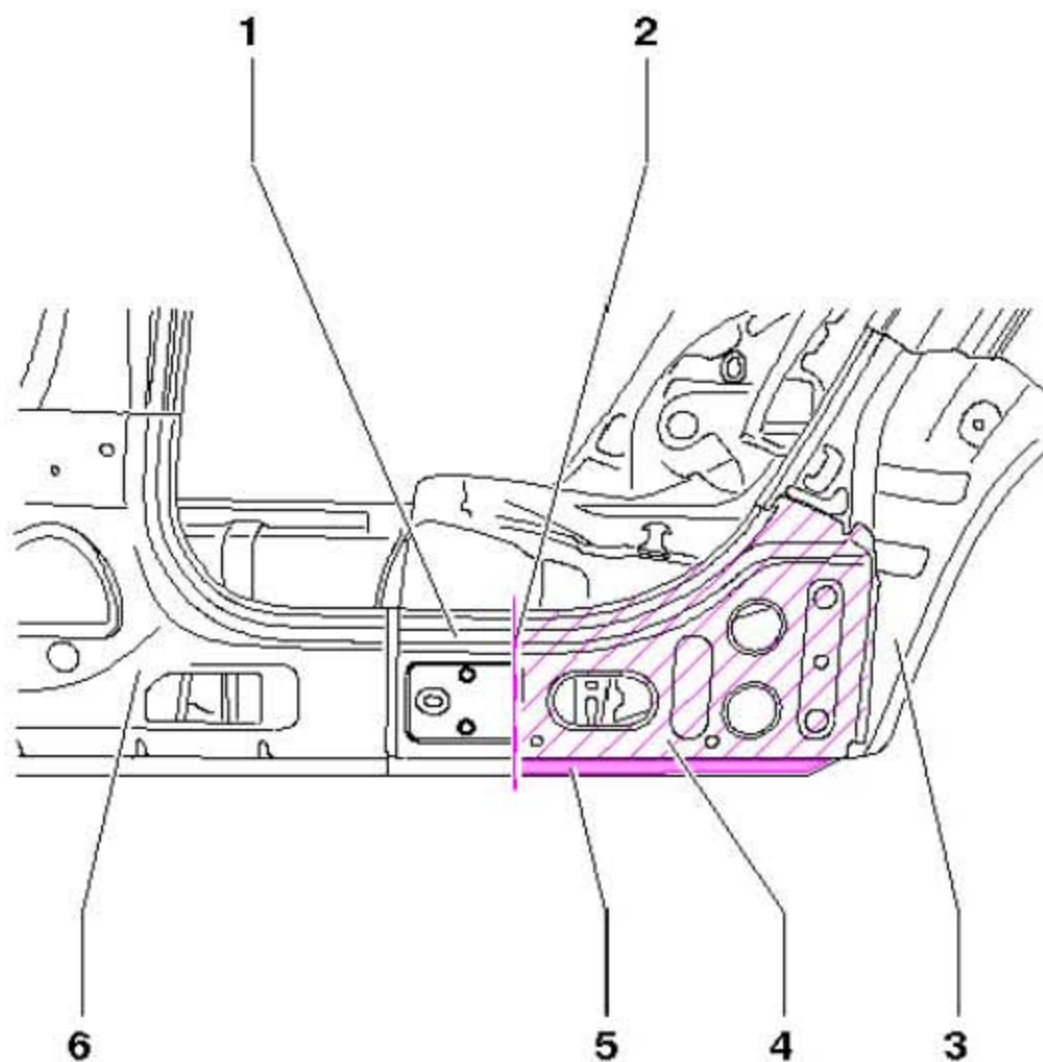


7). 焊接前边梁加强件， 气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。

48. 更换后边梁加强件

注意!

注意安全提示!



- 1). 后纵梁加强件剩余部件 (放置在原地)
- 2). 切割部分
- 3). 轮罩内板
- 4). 后纵梁加强件
- 5). 粘接区域
- 6). B 柱加强件

48.1 工具

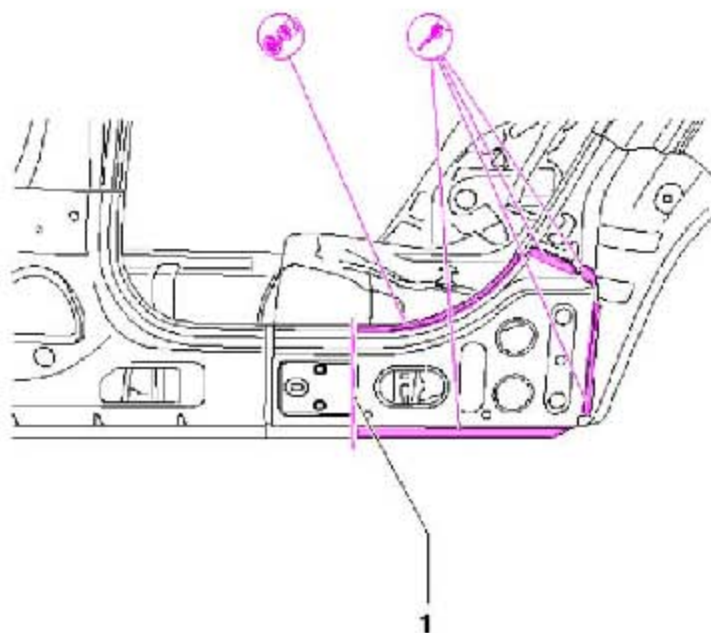
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

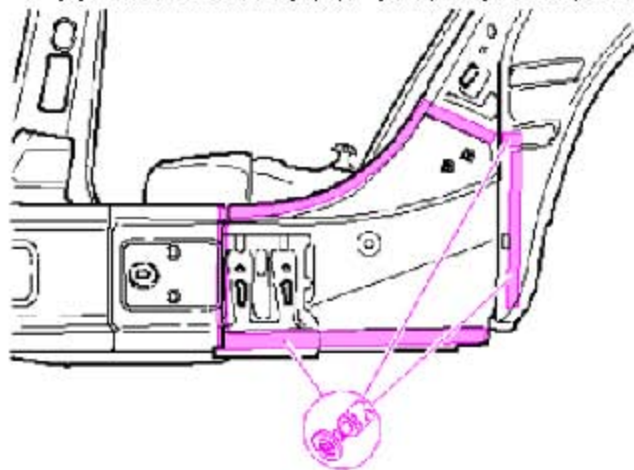
48.2 拆卸

- 边梁已拆卸

- 1). 松开与内侧边梁及与外轮罩内板原来的连接。
- 2). 切割部分(下图 1 所示)如图所示进行。



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



48.3 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。

48.3.1 焊接

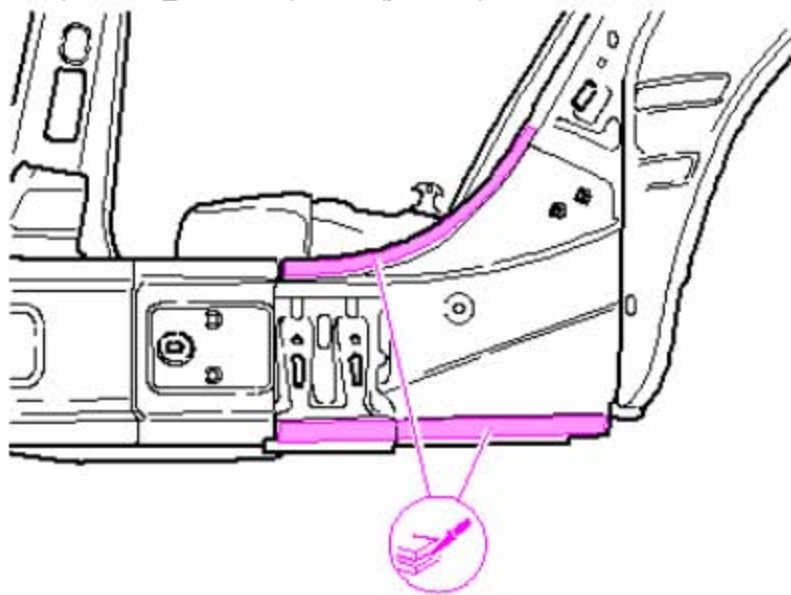
配件

- ◆ 后边梁加强件
- ◆ 2K 涂胶, 在标示区域涂抹涂胶。

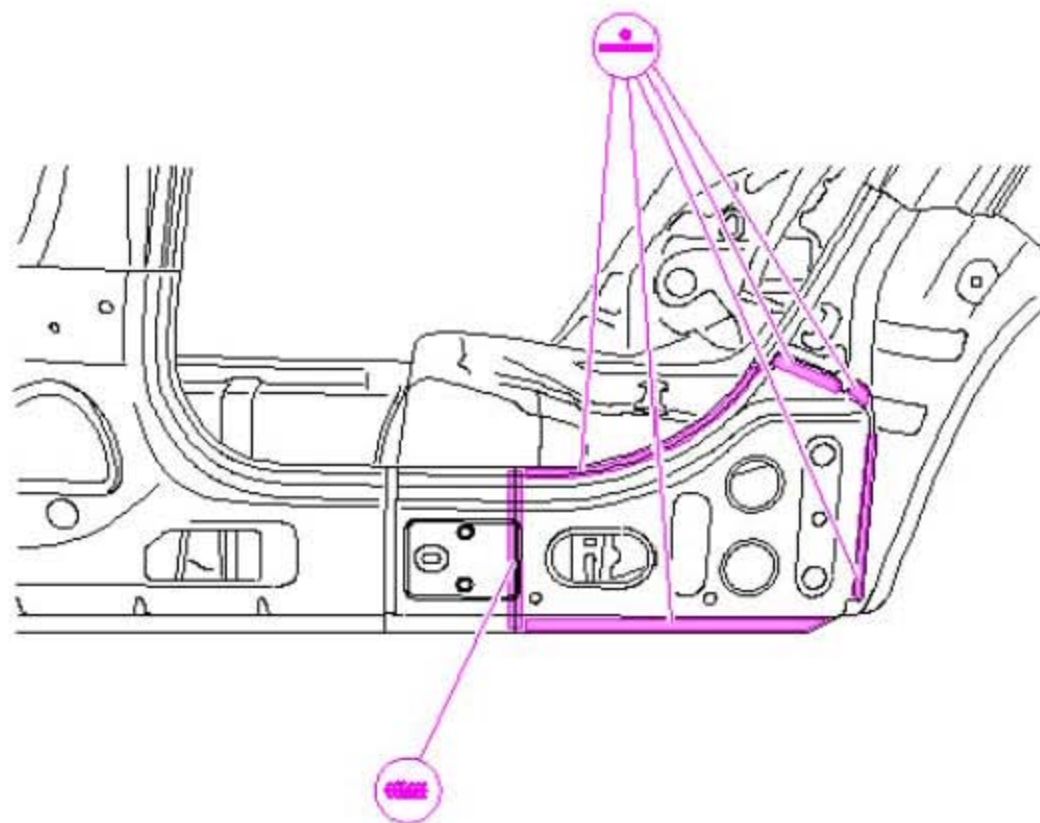
提示

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。

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). 焊接后边梁加强件，气体保护连续焊缝和电阻点焊焊缝。
- 3). 安装边梁。



49. 更换封闭板

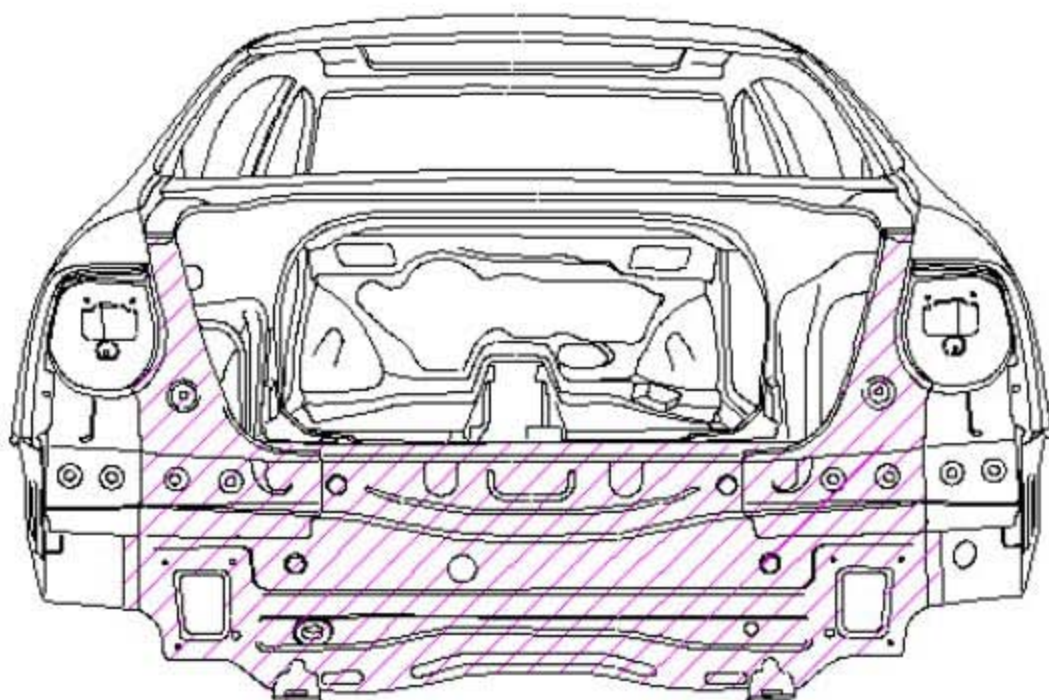
包括：内横梁，左右排气装置支架以及左右 SBBR 灯固定架连接板

注意！

注意安全提示！

提示

无需拆卸前围支架即可更换封闭板。



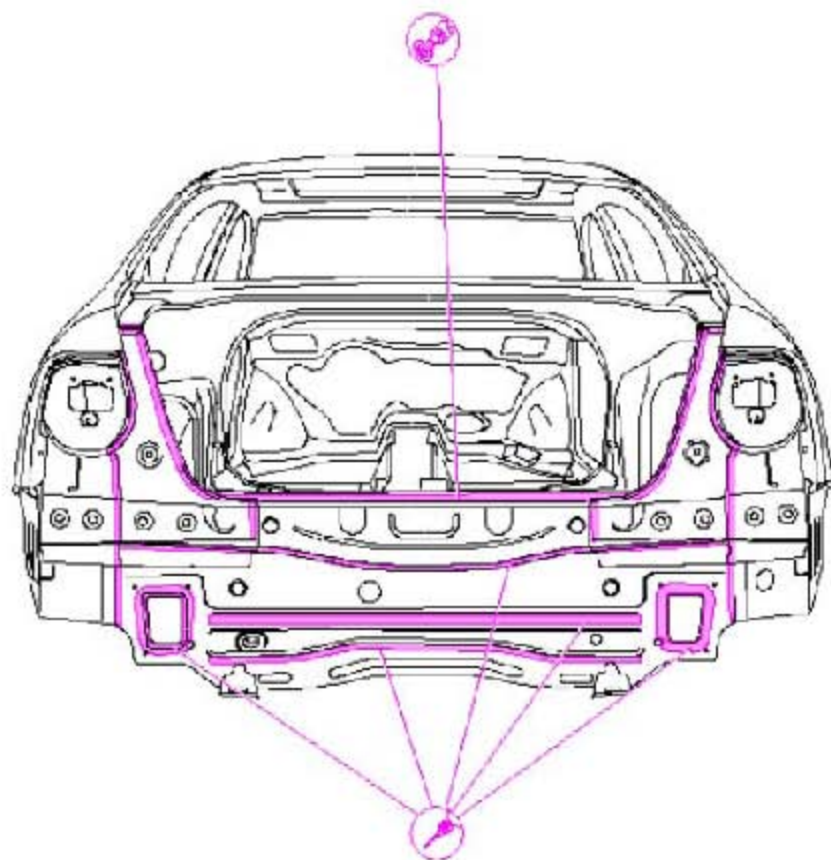
49.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

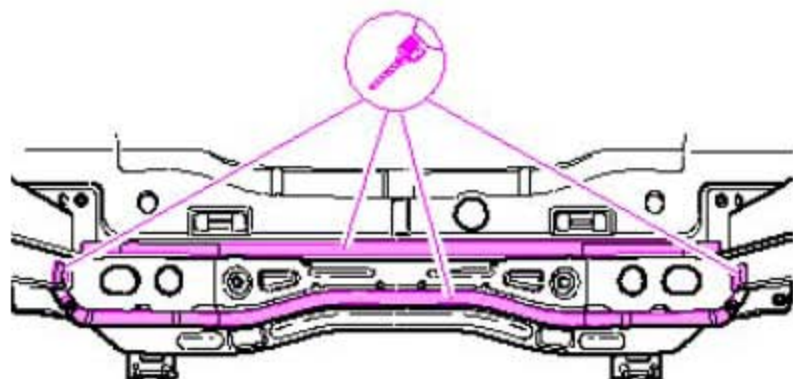
- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

49.2 拆卸

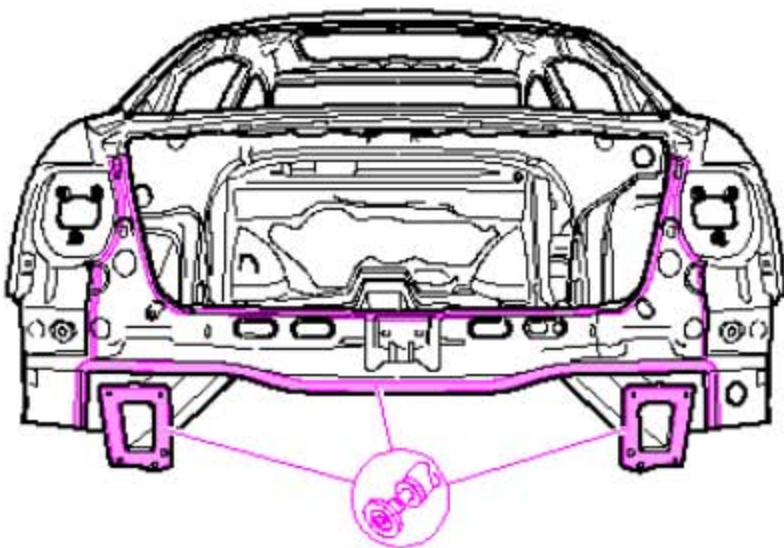
1). 松开外侧原来的连接。



2). 松开内横梁与左右排气装置支架之间原来的连接。



3). 清除残留物。



49.3 安装

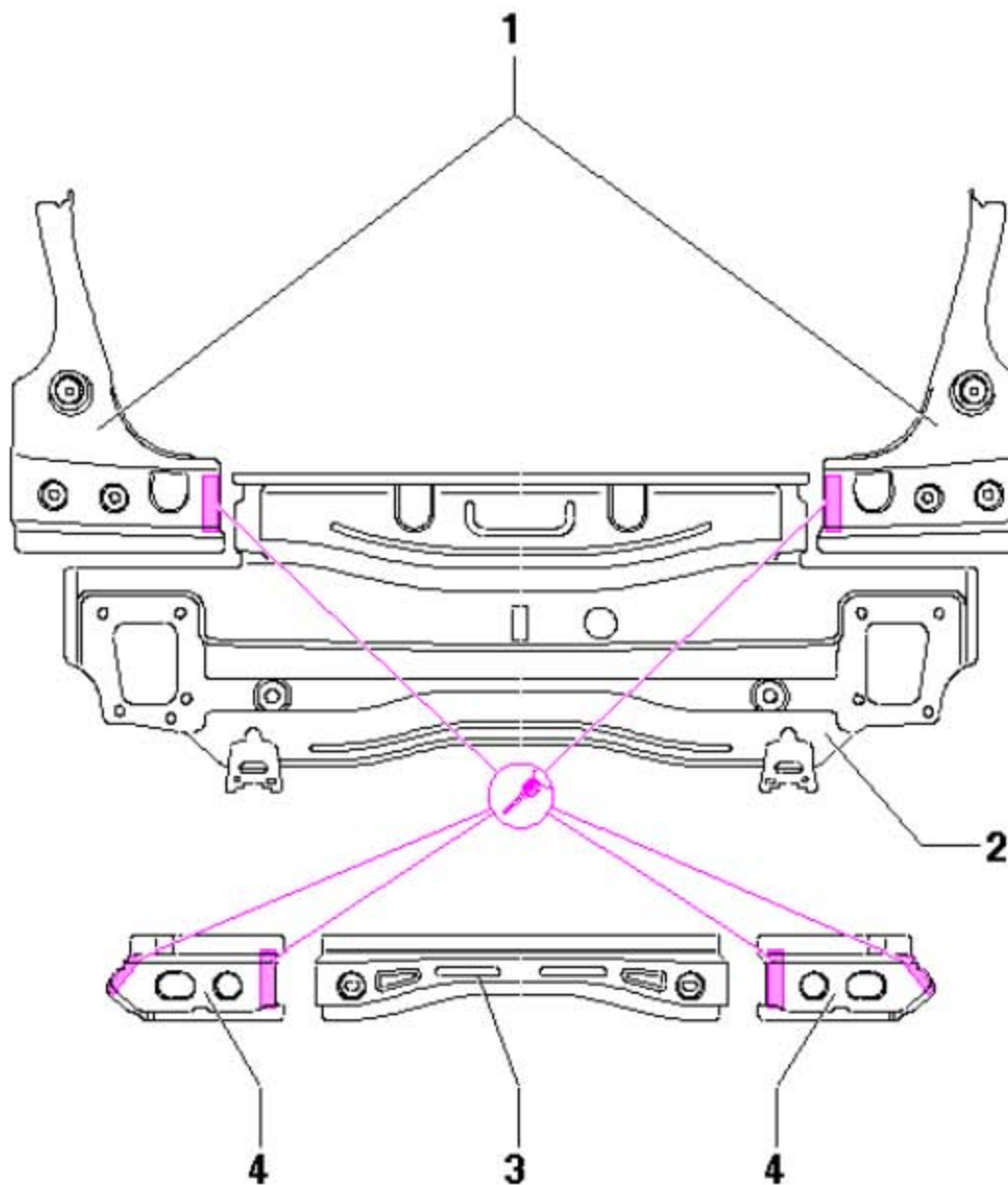
提示

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。

49.3.1 准备新部件

配件

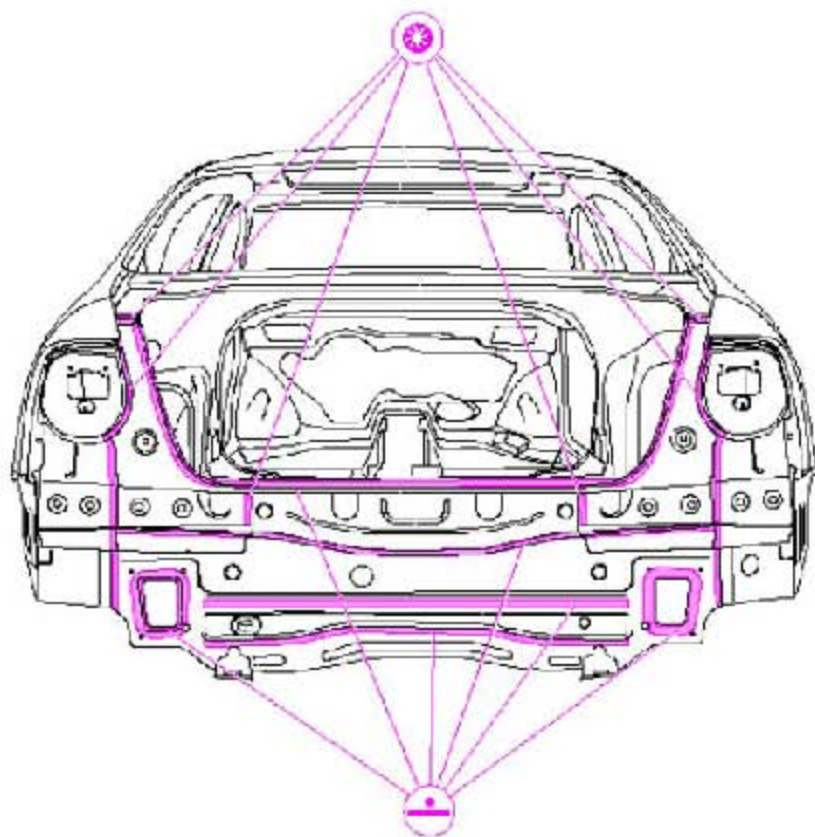
- ◆ 封闭板
- ◆ 封闭板横梁
- ◆ 左排气装置支架
- ◆ 右排气装置支架
- ◆ 左 SBBR 灯固定架连接板
- ◆ 右 SBBR 灯固定架连接板



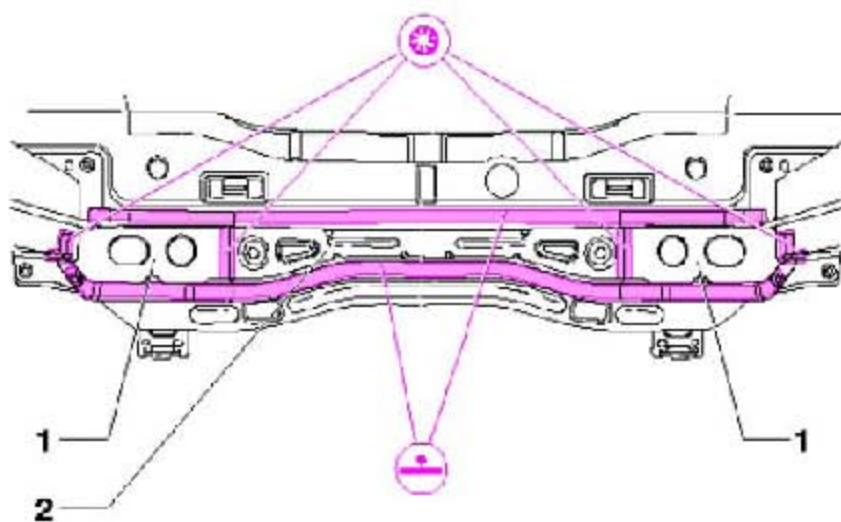
- 1). SBBR 灯固定架连接板
- 2). 封闭板
- 3). 封闭板横梁
- 4). 排气装置支架, 钻出气体保护塞焊缝用孔, $\varnothing 7 \text{ mm}$ 。

49.3.2 焊接

- 1). 在车辆四轮着地或置于校直组件的汽车上调整和固定新部件。
- 2). 检查与加装件的匹配。
- 3). 检查盖板关闭功能。



4). 焊接新部件，采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊缝焊接。



5). 排气装置支架(上图 1 所示)以及封闭板横梁 (上图 2 所示)焊接，采用气体保护

塞焊缝焊接和电阻点焊焊缝。

提示

备用车轮槽的安装可以在油漆工作完成之后再行。

6). 安装备用车轮槽。

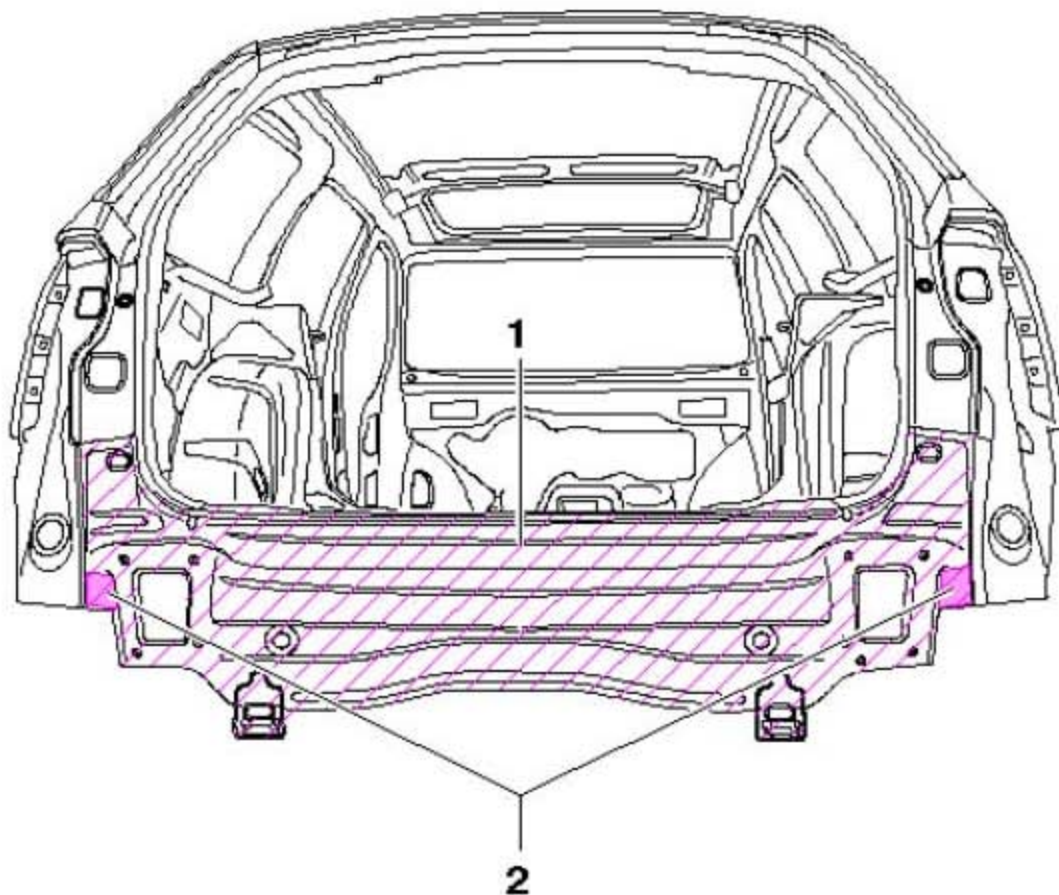
LAUNCH

50. 各种封闭板更换

包括：内横梁，左右排气装置支架和前围支架

注意！

注意安全提示！



- 1). 带有前围支架封闭板，内横梁以及左右排气装置支架

提示

封闭板(下图 1 所示)被整体切割。

- 2). 粘接区域

50.1 工具

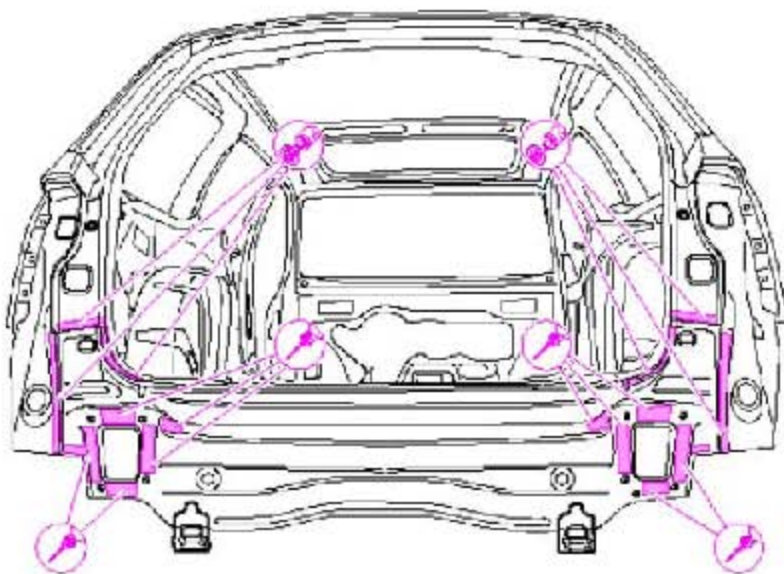
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

50.2 拆卸

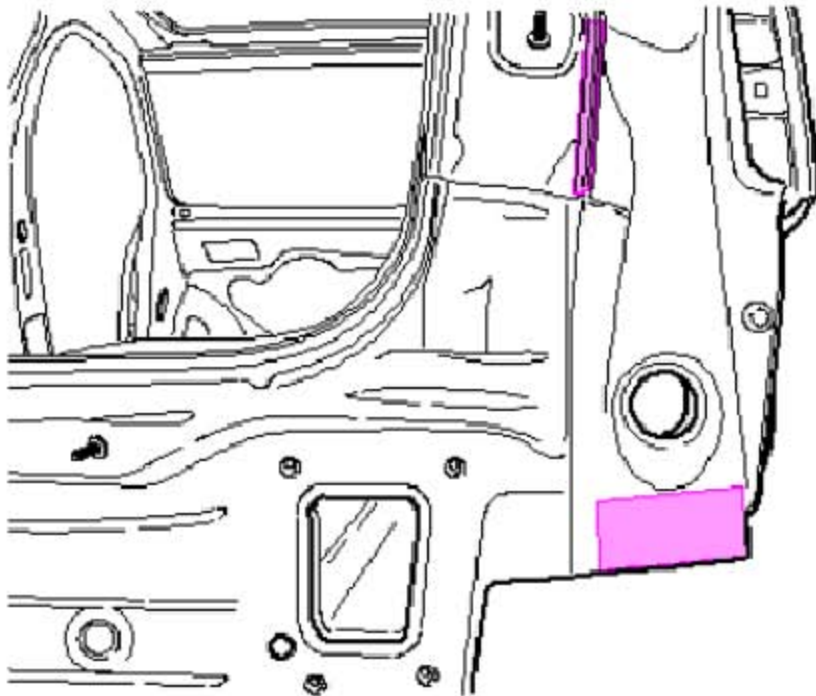
- 备用车轮槽已经被拆卸

1). 松开外侧原来的连接。

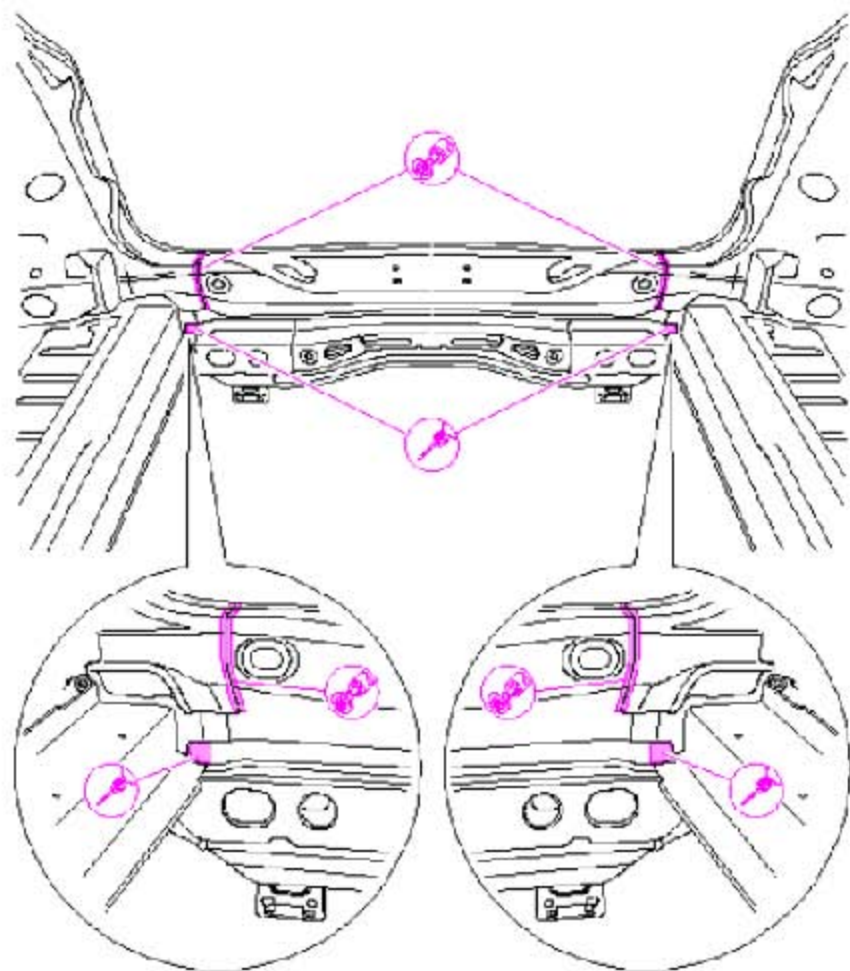


提示

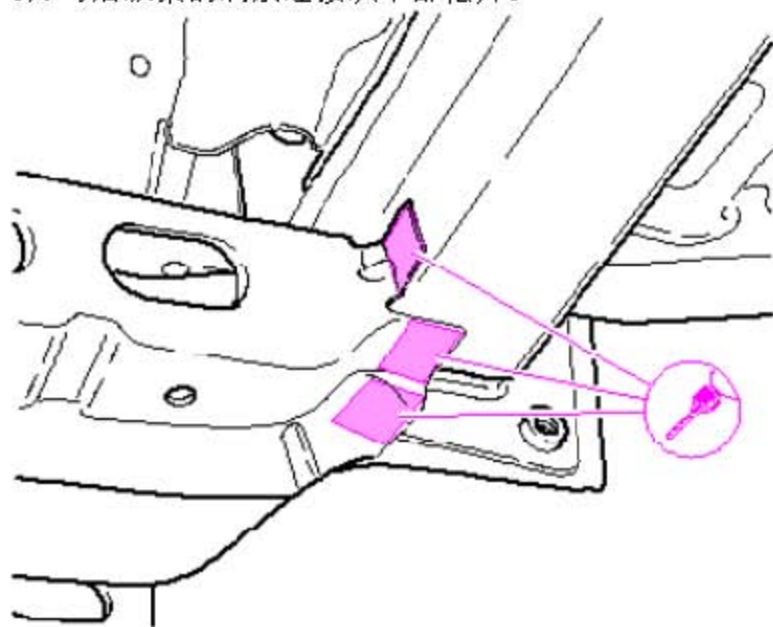
为了更好的拆卸旧的封闭板以及安装新的封闭板可以额外的将与左右后车灯固定架（网格标示的）之间原来的连接松开并将后车灯固定架稍微向外拉。



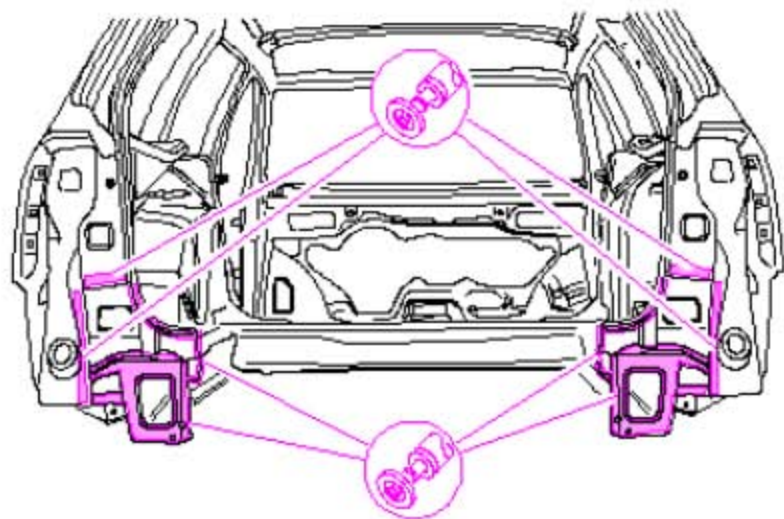
2). 从松开内侧原来的连接。



3). 与后纵梁的剩余连接从下部松开。



4). 清除残留物。



50.3 安装

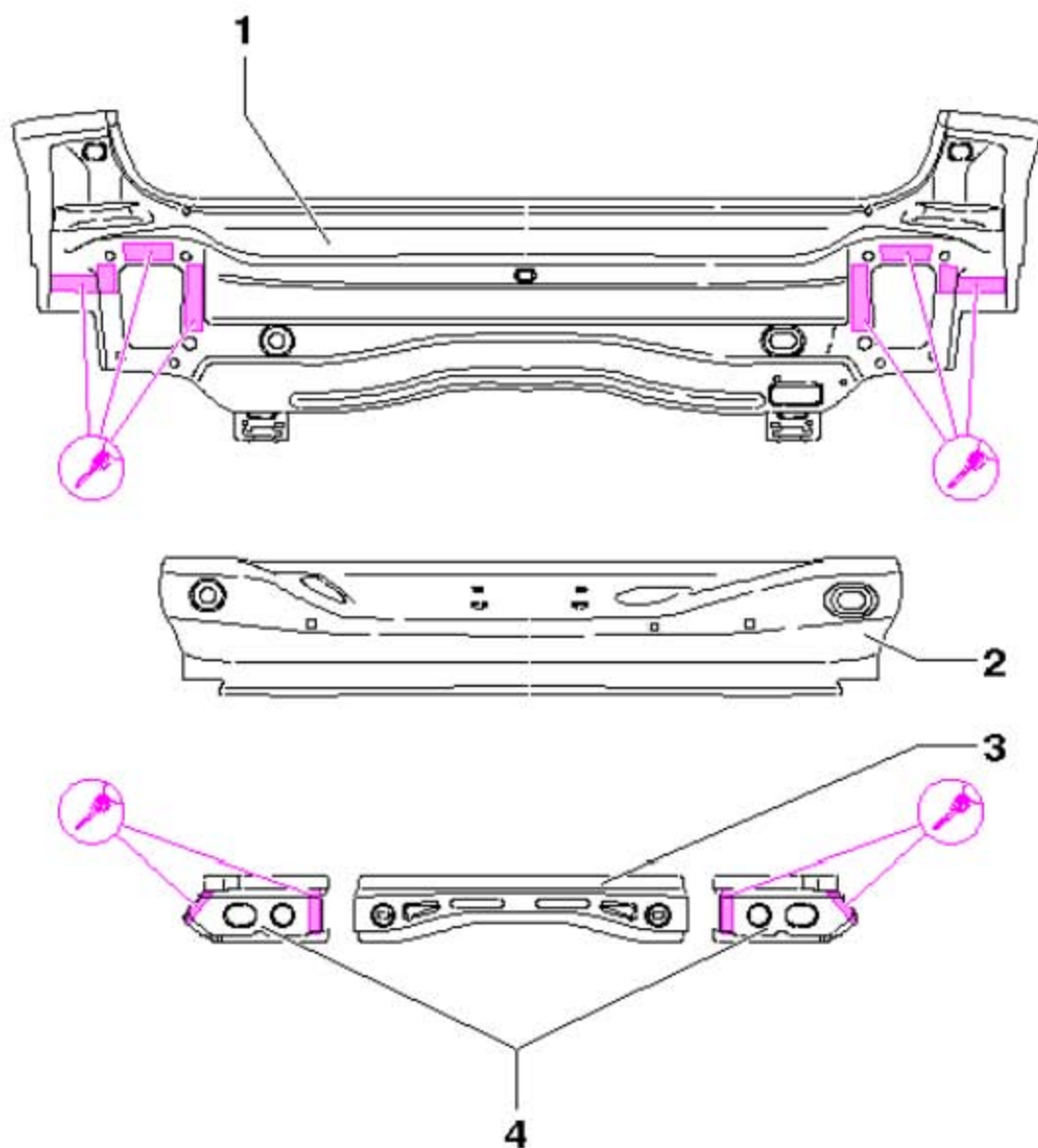
提示

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。

50.3.1 准备新部件

配件

- ◆ 各种封闭板
- ◆ 各种前围支架
- ◆ 封闭板横梁
- ◆ 左排气装置支架
- ◆ 右排气装置支架



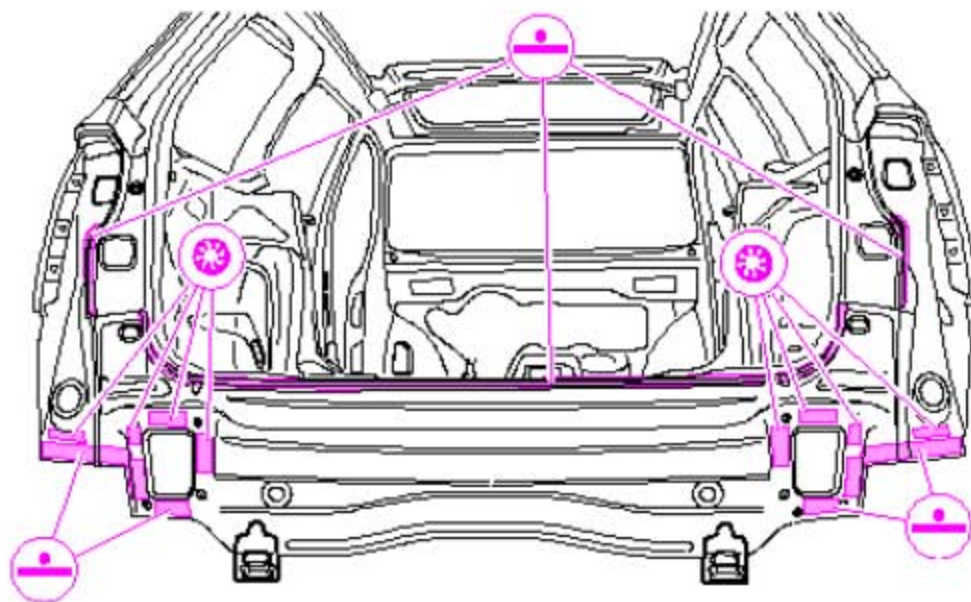
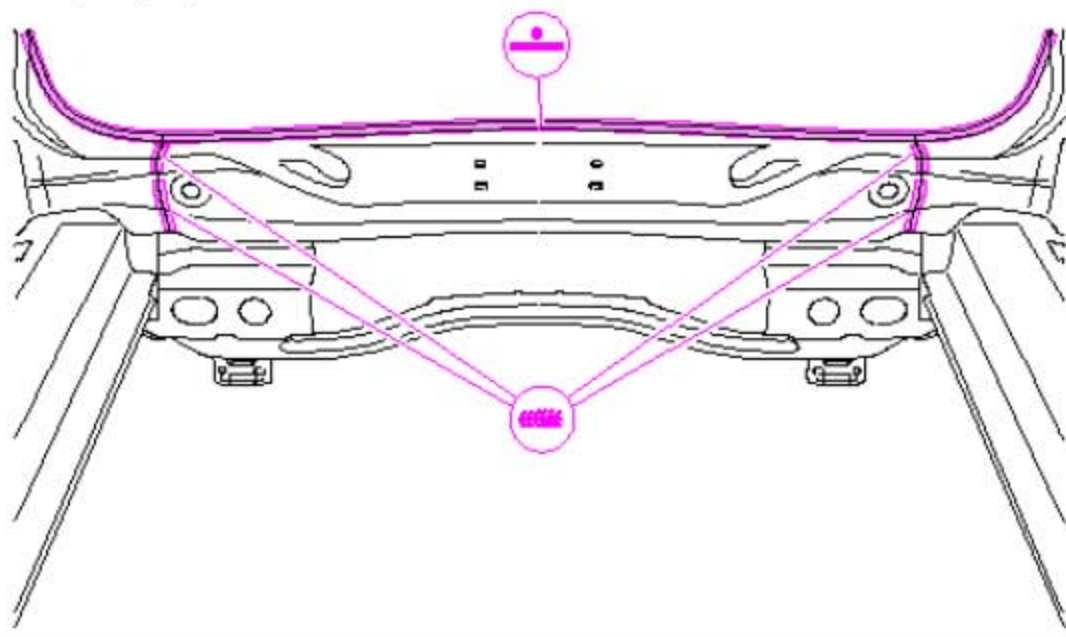
- 1). 封闭板
 - 2). 前围支架
 - 3). 封闭板横梁
 - 4). 排气装置左右支架
-). 钻出气体保护塞焊缝用孔, $\varnothing 7 \text{ mm}$ 。

50.3.2 焊接

- 1). 在车辆四轮着地或置于校直组件的汽车上调整 and 固定新部件。

提示

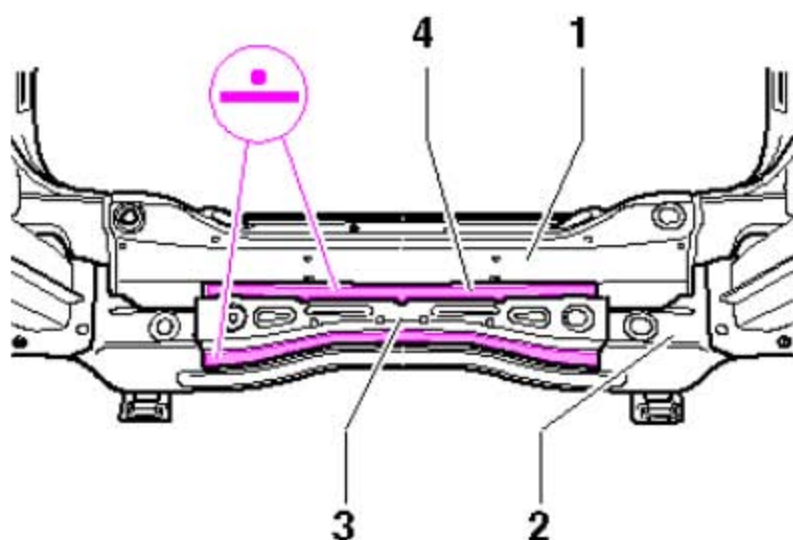
注意安装开序



- 2). 检查与加装件的匹配。
- 3). 检查车尾盖板的关闭功能。
- 4). 前围支架(下图 1 所示)焊接, 采用气体保护连续焊缝。
- 5). 焊接外侧封闭板(下图 2 所示), 采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊缝焊接。
- 6). 封闭板横梁(下图 3 所示)与前围支架(下图 1 所示)以及(下图 2 所示)焊接, 采用电阻点焊焊缝。

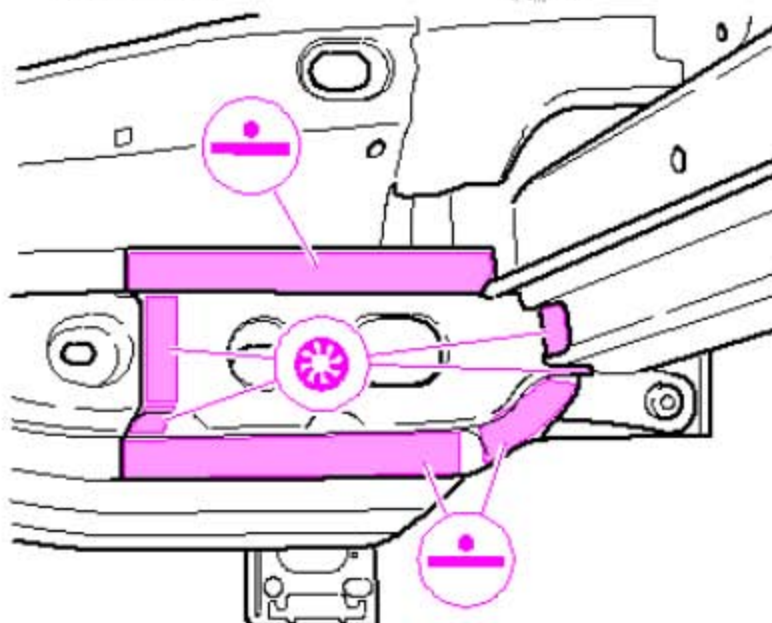
提示

在区域(下图 4 所示)封闭板横梁, 封闭板和前围支架将被焊接在一起。

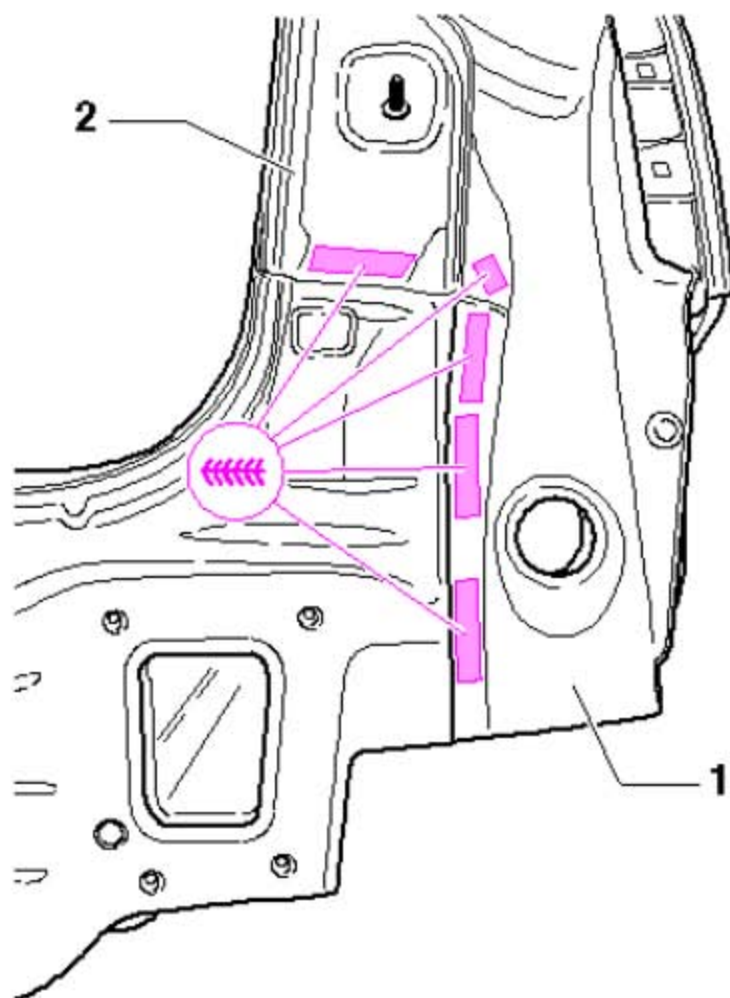


- (上图 1 所示)前围支架
- (上图 2 所示)封闭板
- (上图 3 所示)封闭板横梁
- (上图 4 所示)排气装置左右支架

- 7). 焊接左内侧和右内侧排气装置支架(下图 1 所示),采用气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊焊接。



- 8). 与后车顶固定架(下图1所示)以及与密封槽(下图2所示)左右之间的剩余连接重新建立,采用气体保护连续焊缝。

**提示**

在焊接新封闭板时请使用切割旧封闭板时所产生的洞。

提示

备用车轮槽的安装可以在油漆工作完成之后再行进行。

9). 安装备用车轮槽。