

38. 泡沫成型件

- 1). 在途安上，各种不同的车身空腔都配备了泡沫成型件。
- 2). 通过这些泡沫成型件可以减倍行驶噪音向车内空间的传播。
- 3). 这些成型件以毛坯加工方式安装，涂底漆后它们的体积在喷漆车间的烘干炉内从约 180° C 起增大。

因为这个温度在修理厂条件下达不到，所以必须如下操作：

- 4). 去除汽车上的残余泡沫。
- 5). 恢复油漆结构，必要时湿着连续抹两遍玻璃/ 油漆腻子，晾干约 10 分钟。

前提条件：

在开始这些工作步骤前，要更新的板件必须已完成装配，例如裁剪、调整、防腐措施。

更新泡沫成型件：

- 6). 在泡沫成型件周围铺上密封绳。
- 7). 将泡沫成型件固定到汽车上。
- 8). 固定新件（例如 A 柱），此时在泡沫成型件的区域内通过轻缓地按压使新件贴紧，然后好焊上。
- 9). 在泡沫成型件（两侧）附近 15 mm 不要进行保护气体焊接。
- 10). 汽车喷漆后，给维修区域中的空腔进行防腐处理。

39. 拆卸和安装发动机托架

小心!

注意安全提示!

39.1 拆卸

- 1). 松开原始连接。
- 2). 去除剩余物。

39.2 安装

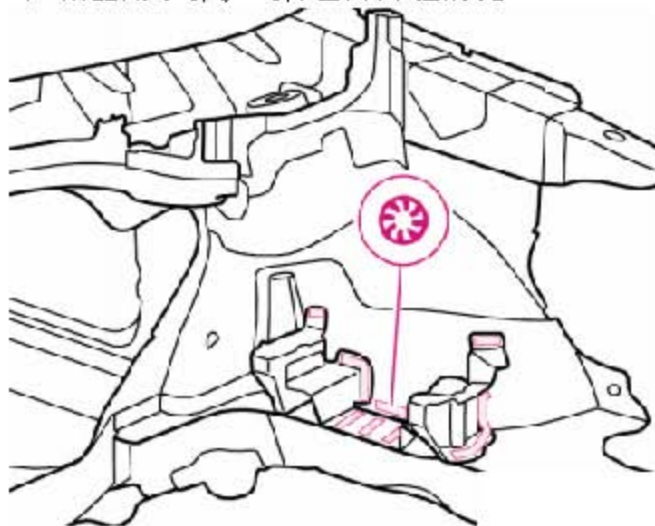
39.2.1 备件

- ◆ 发动机托架



39.2.2 准备新件

- 1). 钻出用于保护气体塞焊焊缝的孔。



39.2.3 焊接

- 1). 用校正铁调整并固定新件。
- 2). 焊接发动机托架，保护气体塞焊焊缝。

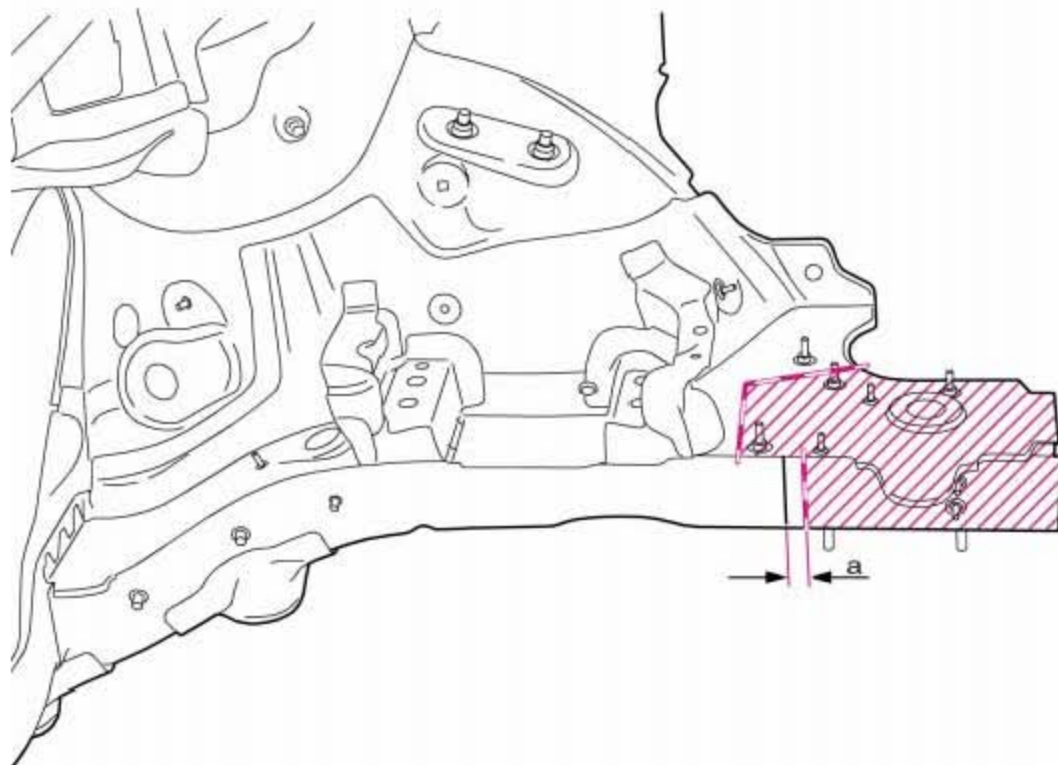
LAUNCH

40 . 拆卸和安装部分纵梁

小心!

注意安全提示!

40.1 拆卸



提示

- ◆ 切割位置选在激光焊焊缝前至少 15 mm (图中 a 所示)。
- ◆ 盖板上和型材上的切割位置原则上要错开。

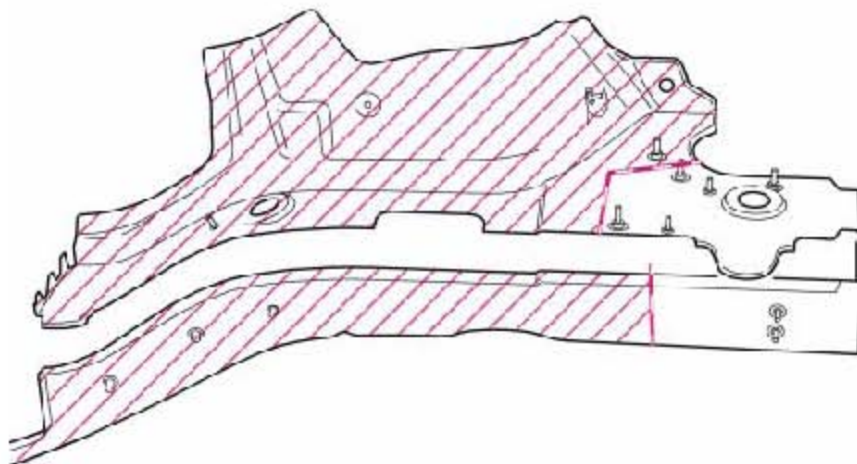
切割位置要选在激光焊焊缝前。

40.2 安装

40.2.1 备件

- ◆ 纵梁（可用作切割件）
- ◆ 纵梁盖板

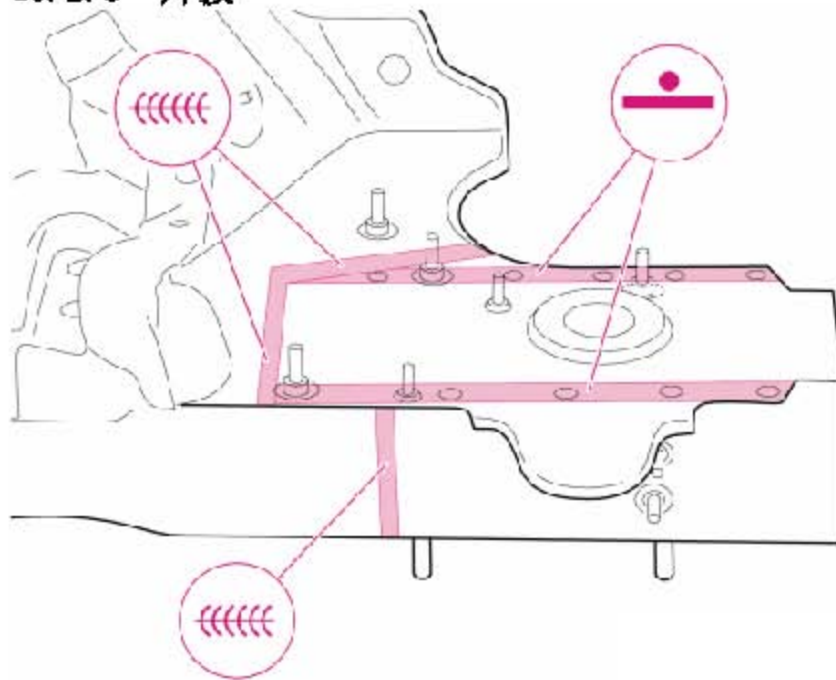
40.2.2 准备新件



提示

注意切割位置要错开。在两个新件上画出切割线并割除阴影区域。

40.2.3 焊接



提示

电阻点焊焊点的位置必须与原始连接一致。

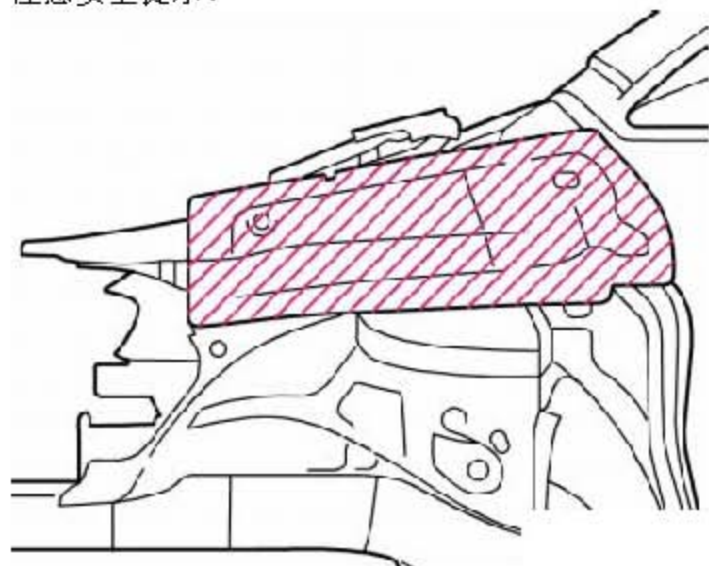
- 1). 将纵梁和纵梁盖板固定到矫正铁上。
- 2). 在纵梁和纵梁盖板上对焊切割位置，保护气体全焊缝。
- 3). 焊接其它连接，电阻点焊焊缝。
- 4). 焊接盖板。

LAUNCH

41. 拆卸和安装外侧上纵梁

小心!

注意安全提示!



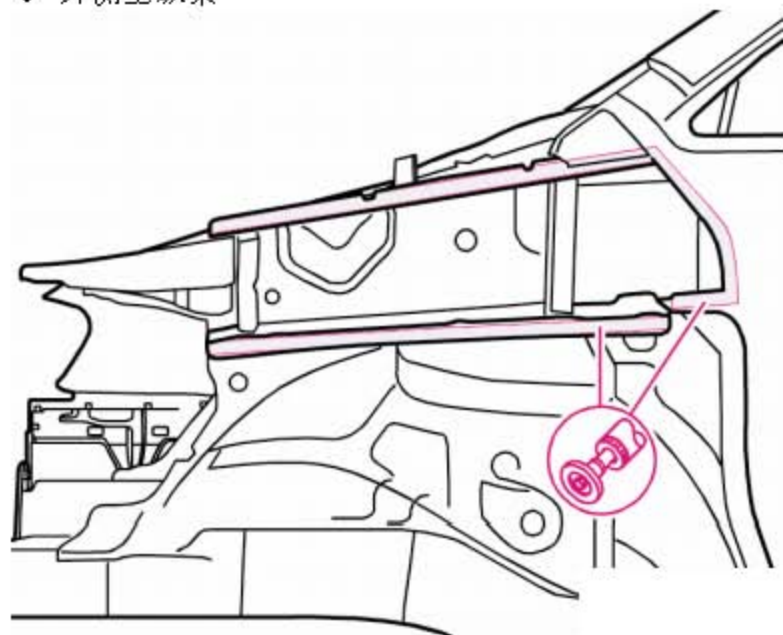
41.1 拆卸

- 1). 松开原始连接。
- 2). 去除剩余物。

41.2 安装

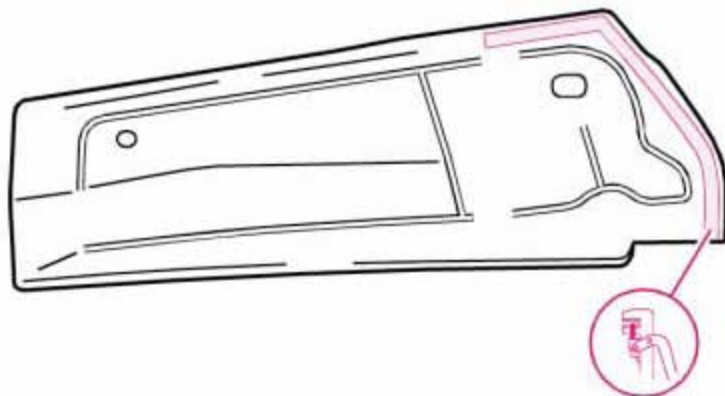
41.2.1 备件

- ◆ 外侧上纵梁



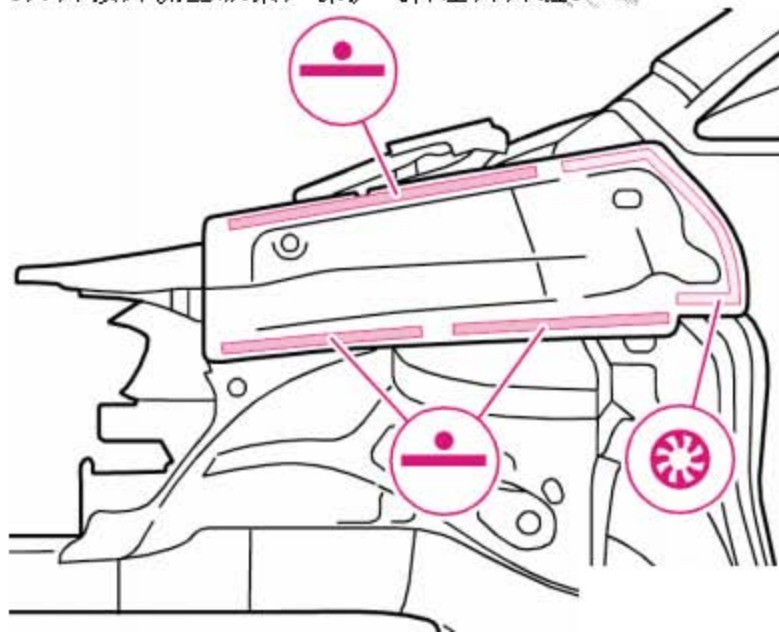
41.2.2 准备新件

冲出用于保护气体塞焊焊缝的孔。



41.2.3 焊接

- 1). 对新件进行形状配合并固定。
- 2). 焊接外侧上纵梁，电阻点焊焊缝。
- 3). 焊接外侧上纵梁，保护气体塞焊焊缝。



42. 拆卸和安装轮罩上纵梁

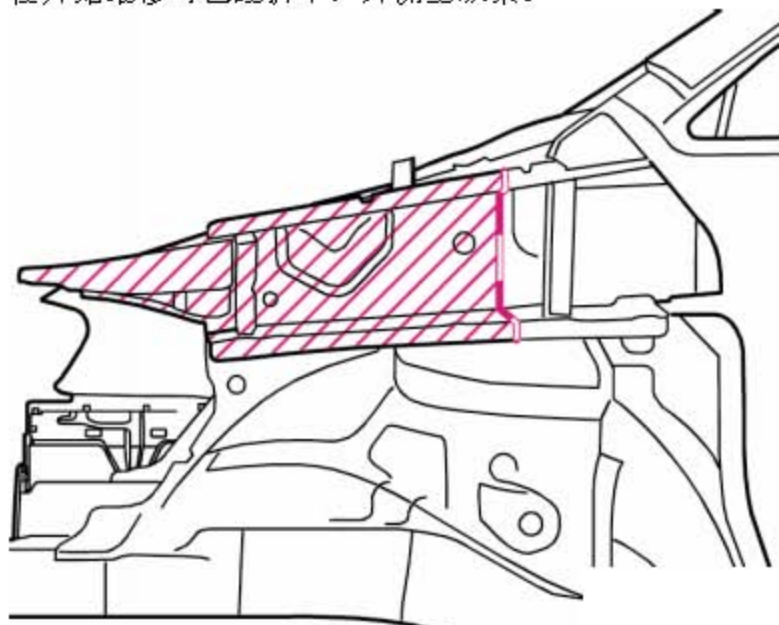
小心!

注意安全提示!

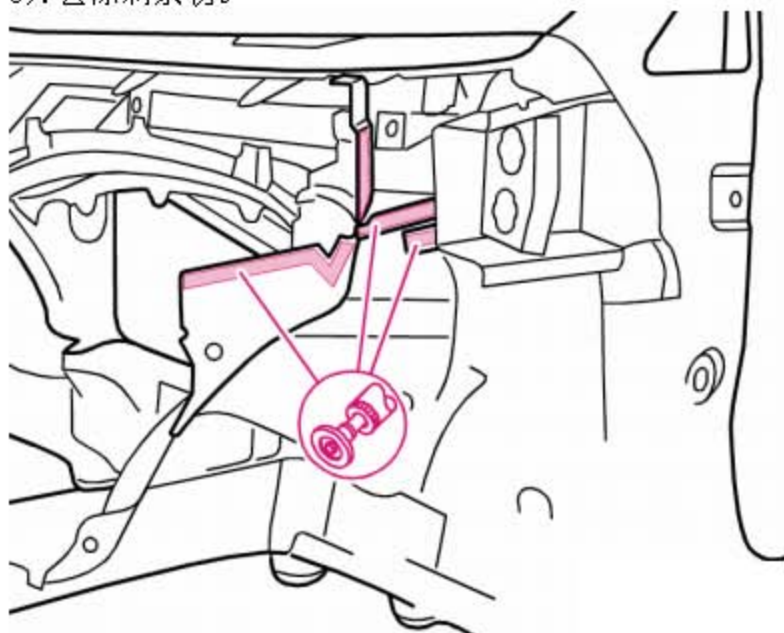
42.1 拆卸

提示

在开始维修时已经拆下：外侧上纵梁。



- 1). 根据损坏情况在轮罩上纵梁上选择切割位置。
- 2). 松开原始连接。
- 3). 去除剩余物。



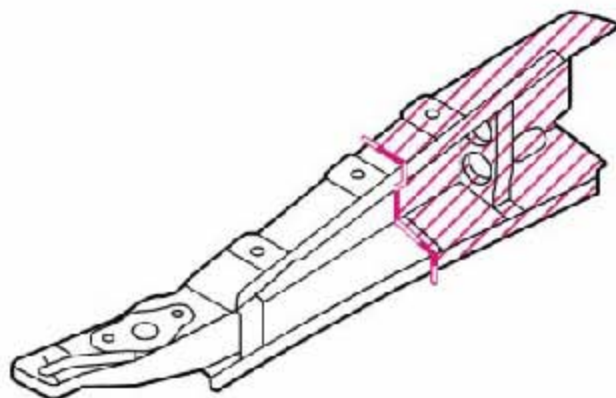
42.2 安装

42.2.1 备件

- ◆ 上纵梁

42.2.2 准备新件

在新件上划出切割位置并割除阴影区域。

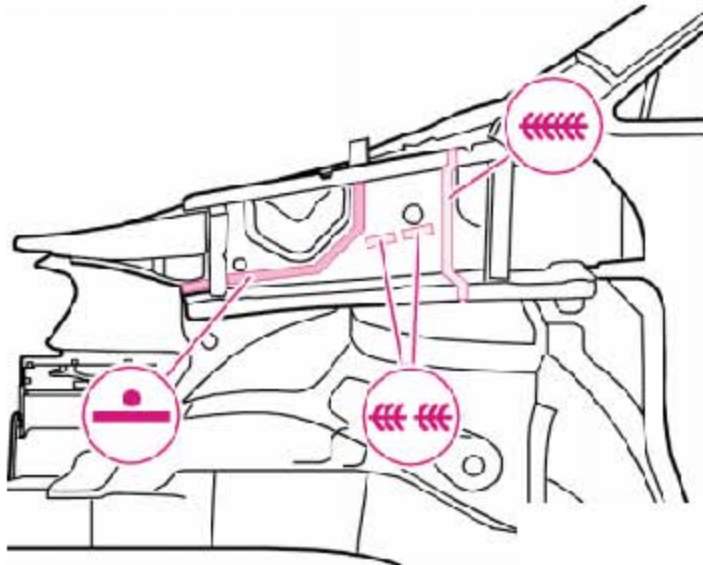


42.2.3 焊接

提示

上纵梁的准确定位对前围支架的正确定位是绝对必要的！为此要使用矫正铁组件。

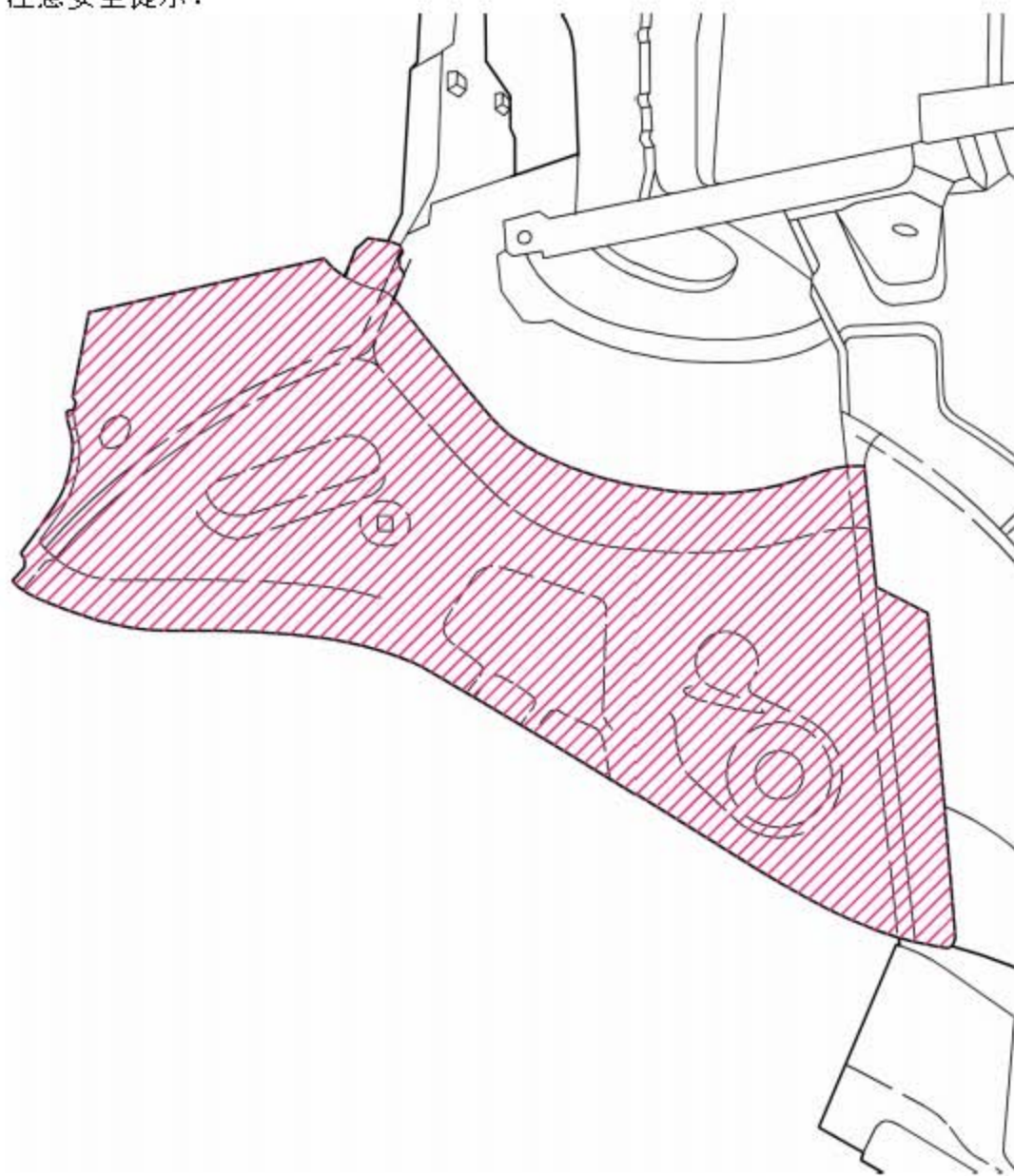
- 1). 用校正铁调整并固定新件。
- 2). 焊接上纵梁，电阻点焊焊缝。
- 3). 从发动机舱开始焊接上纵梁，保护气体全焊缝。
- 4). 从发动机舱开始焊接上纵梁，保护气体全焊缝（断续的）。



43. 拆卸和安装部分前轮罩

小心!

注意安全提示!

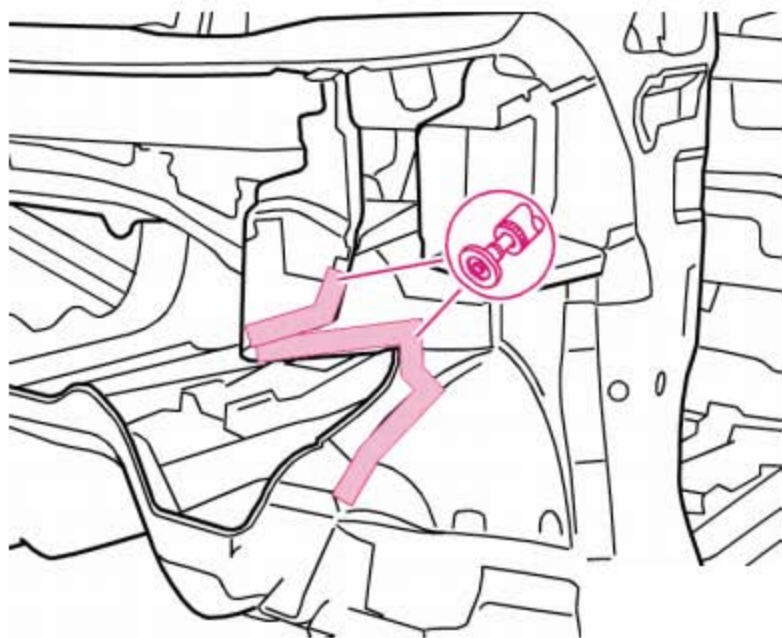


43.1 拆卸

提示

在开始维修时已经拆下：轮罩上纵梁。

- 1). 松开原始连接。
- 2). 去除剩余物。



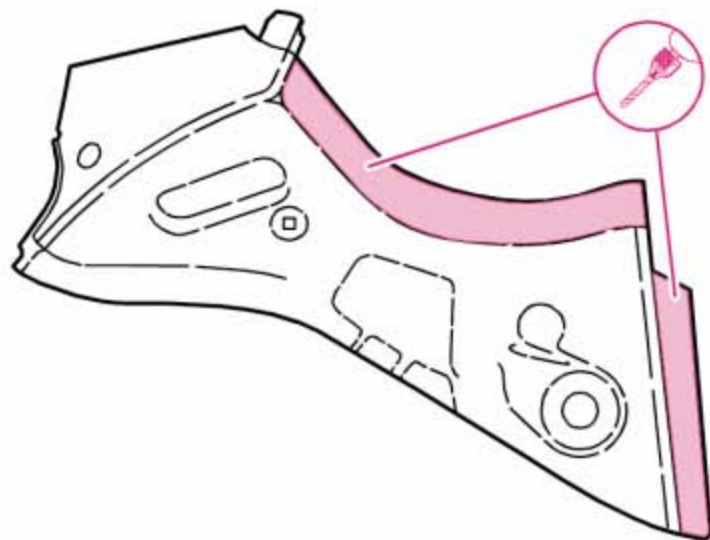
43.2 安装

43.2.1 备件

- ◆ 轮罩

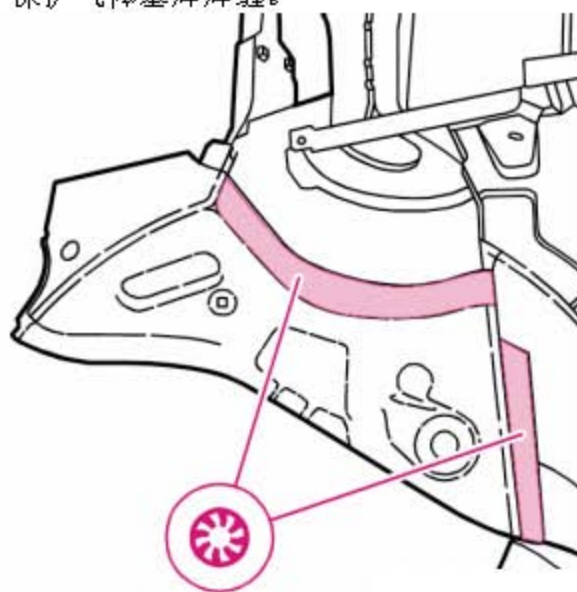
43.2.2 准备新件

钻出两排用于保护气体塞焊焊缝的孔。



43.2.3 焊接

- 1). 对新件进行形状配合并固定。
- 2). 焊接轮罩，保护气体塞焊焊缝。



44. 拆卸和安装减震支柱固定架

小心!

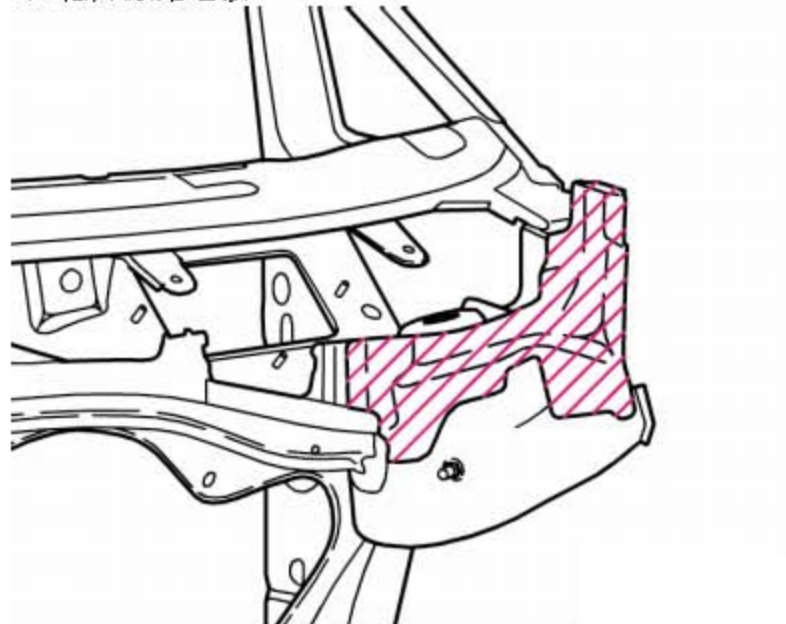
注意安全提示!

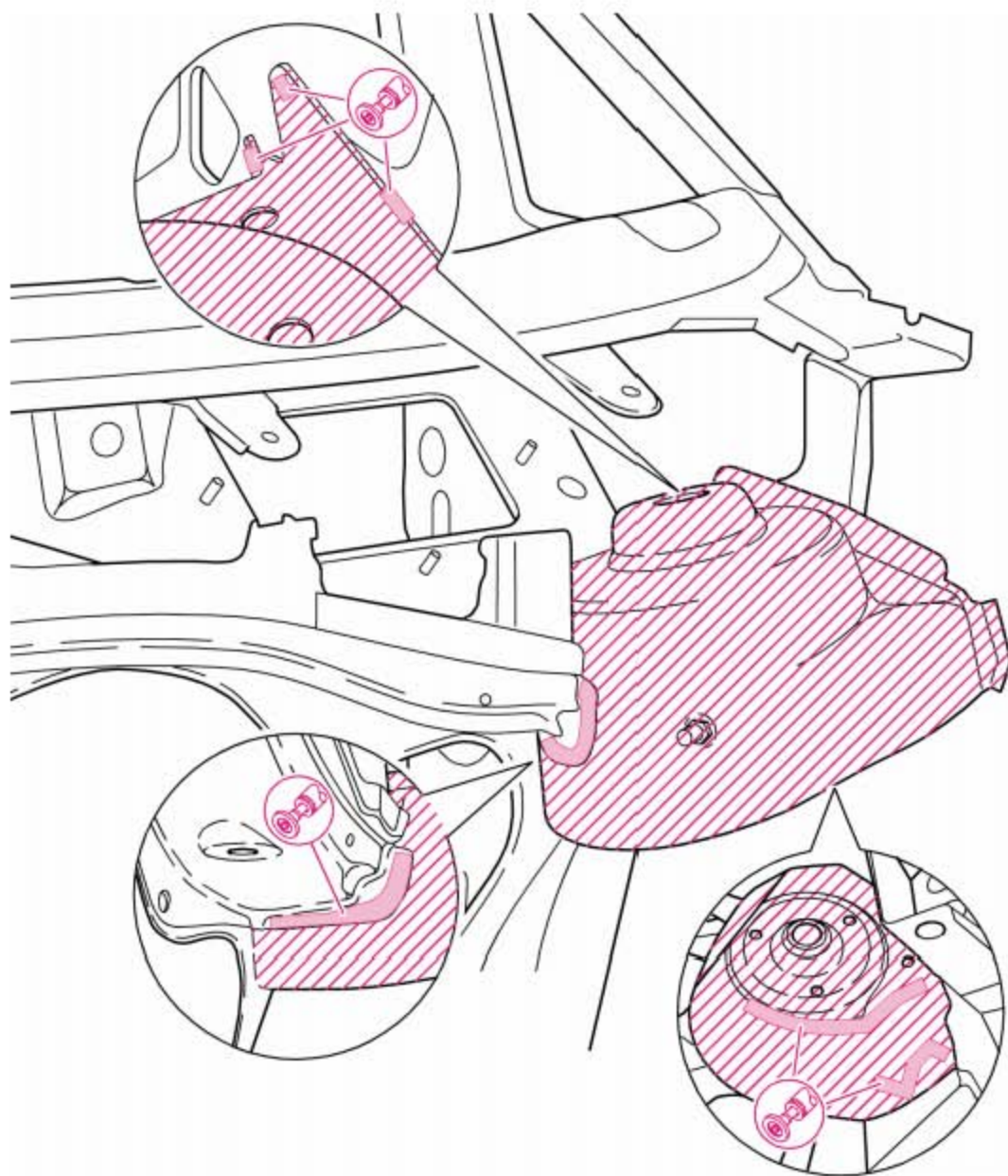
44.1 拆卸

提示

在开始维修时已经拆下：部分前轮罩和轮罩上纵梁。

1). 松开原始连接。





- 2). 松开原始连接。
- 3). 去除剩余物。

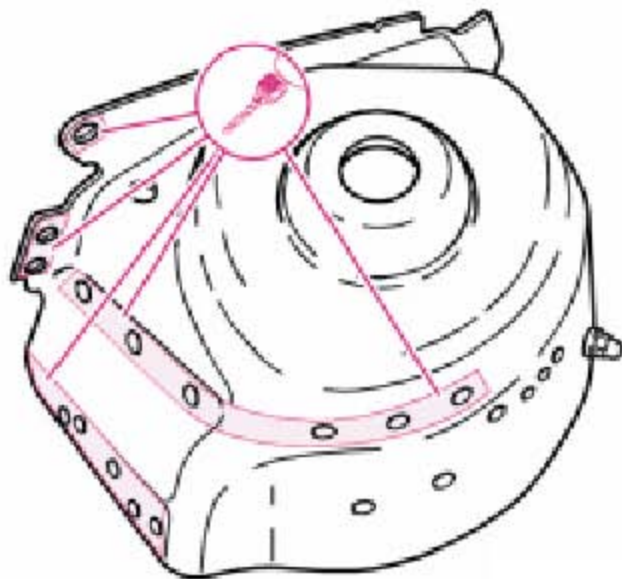
44.2 安装

44.2.1 备件

- ◆ 减震支柱固定架
- ◆ 连接板

44.2.2 准备新件

钻出用于保护气体塞焊焊缝的孔。

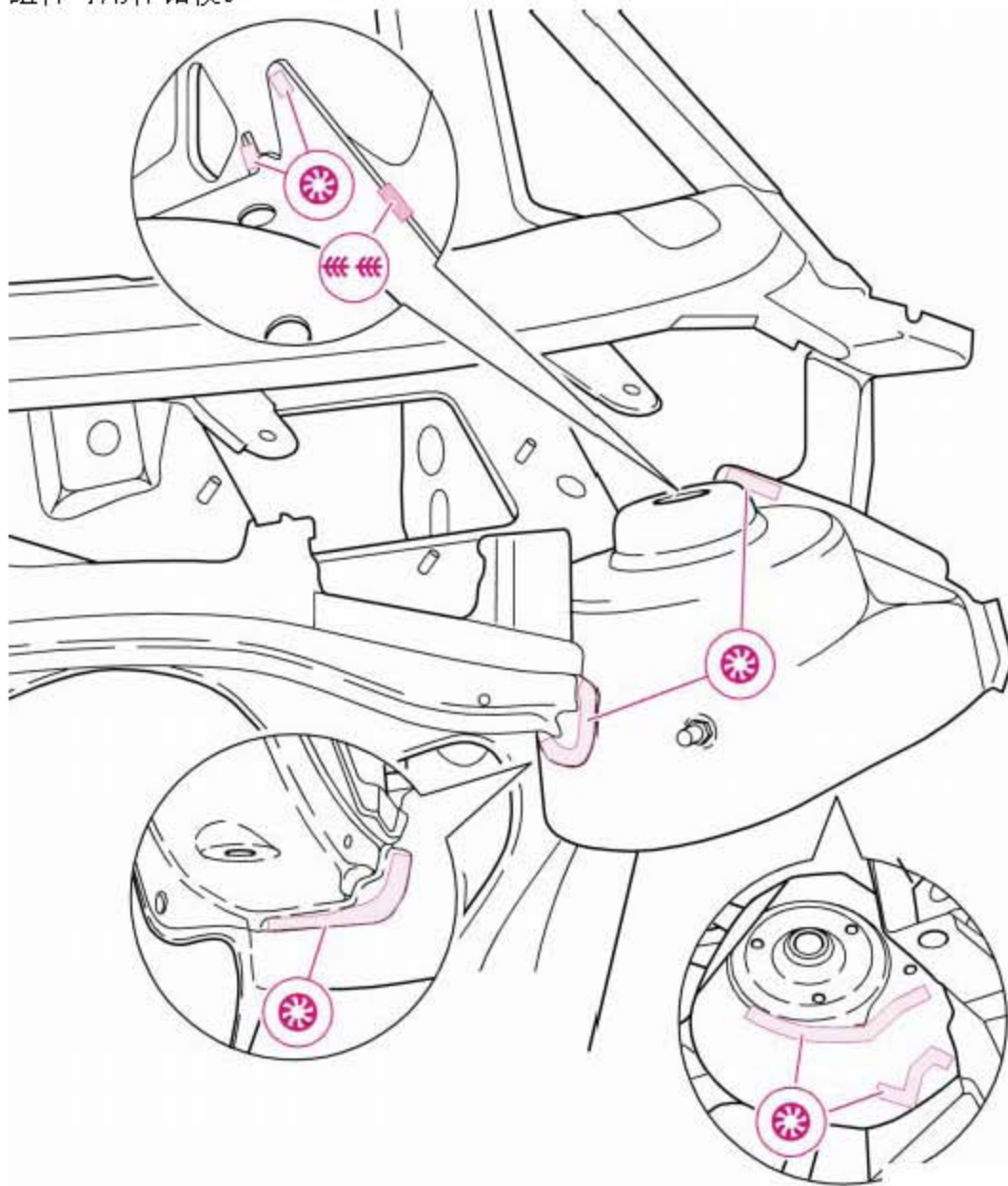


LAUNCH

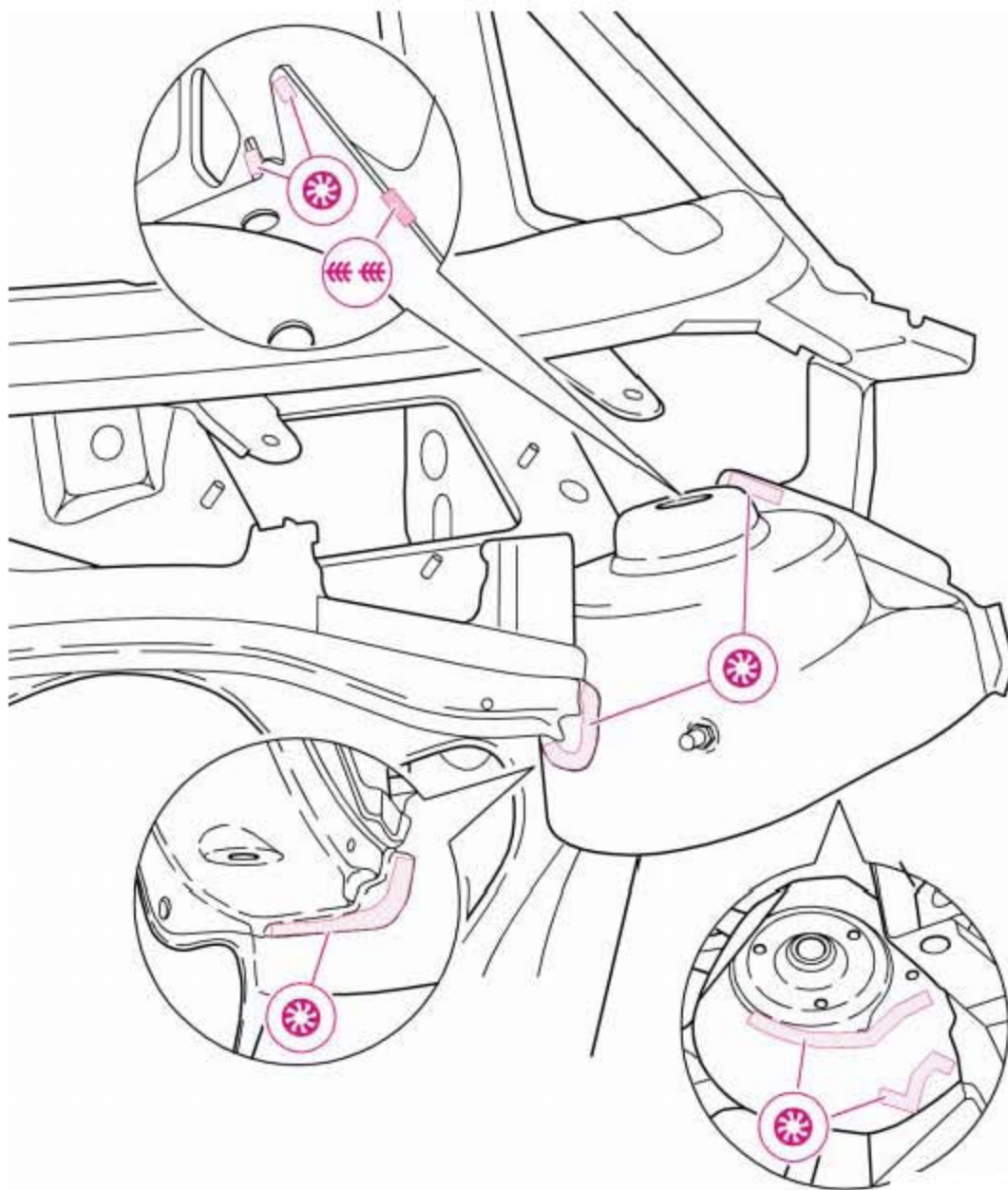
44.2.3 焊接

提示

进行安装后方可钻出减震支柱固定架的中心孔以及减震支柱的紧固孔。矫正铁组件可用作钻模。



- 1). 用校正铁调整并固定新件。
- 2). 焊接减震支柱固定架，保护气体塞焊焊缝。
- 3). 焊接减震支柱固定架，保护气体全焊缝（断续的）。

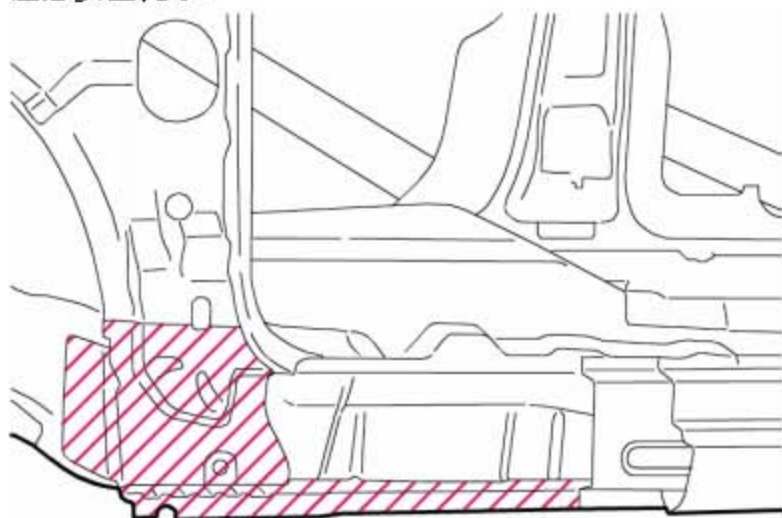


- 4). 对新件进行形状配合并固定。
- 5). 焊接连接板，电阻点焊焊缝。
- 6). 焊接连接板，保护气体塞焊焊缝。

45. 更新部分底板连接件

小心!

注意安全提示!

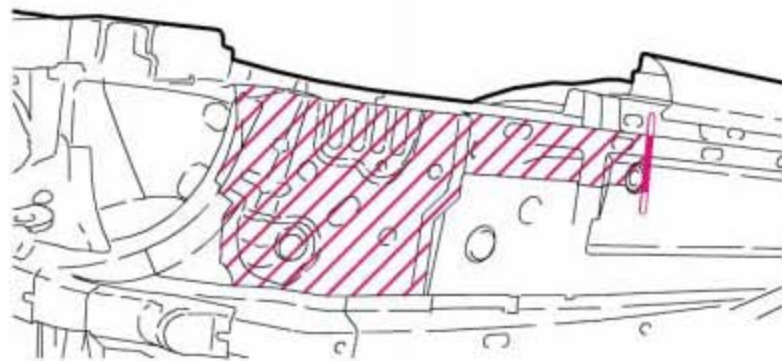


45.1 拆卸

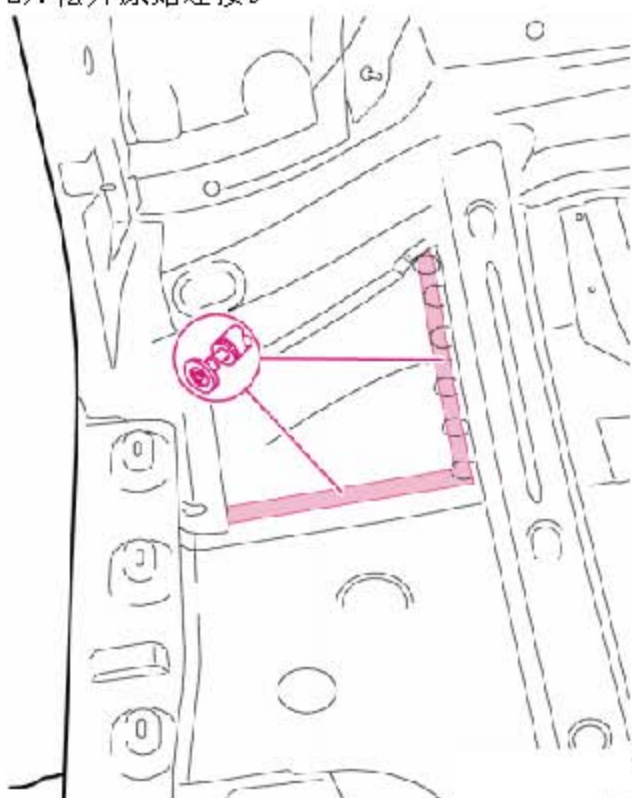
提示

- ◆ 维修开始时已经拆下：下边梁加强件。
- ◆ 底板连接件在纵梁和下边梁之间。从内侧松开部分原始连接。

1). 切割位置要与下边梁腹板上已有的切割位置错开。

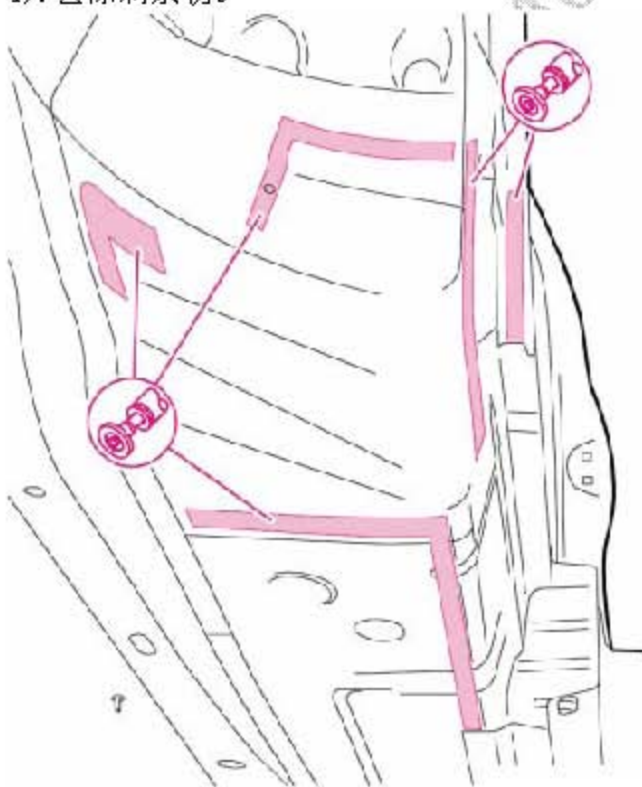


2). 松开原始连接。



3). 从内部拆开原始连接。

4). 去除剩余物。



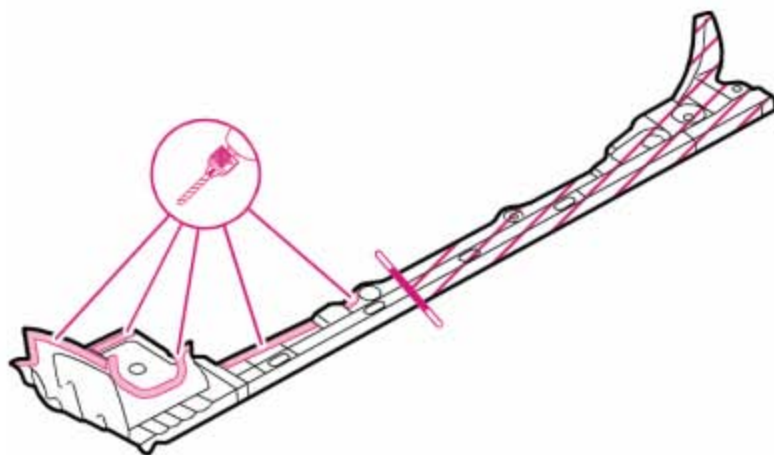
45.2 安装

45.2.1 备件

- ◆ 底板连接件

45.2.2 准备新件

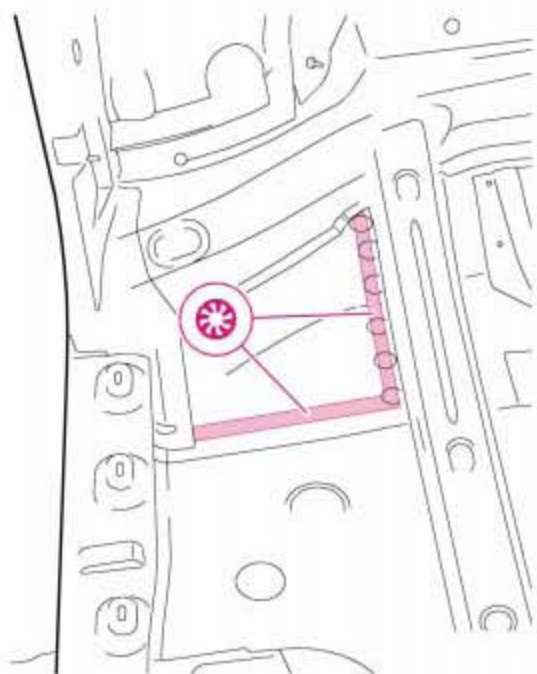
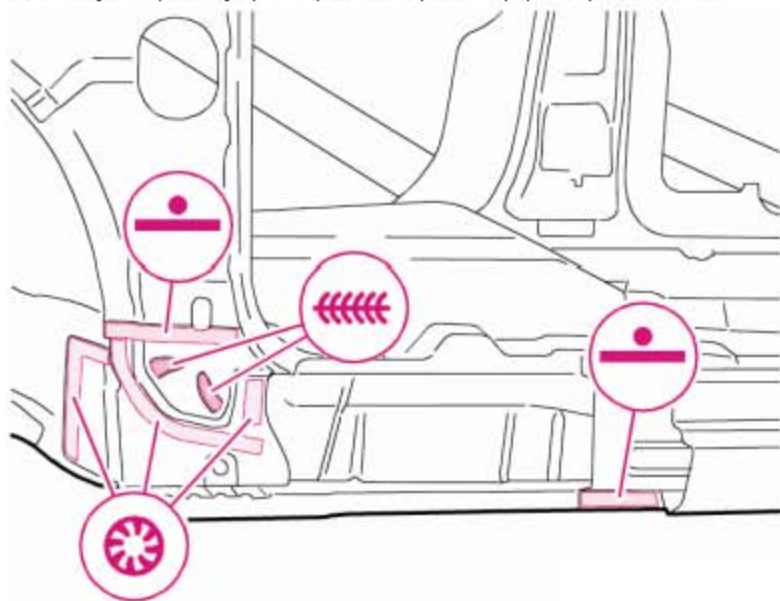
- 1). 在新件上划出切割位置并割除阴影区域。
- 2). 钻出用于保护气体塞焊焊缝的孔。



L4

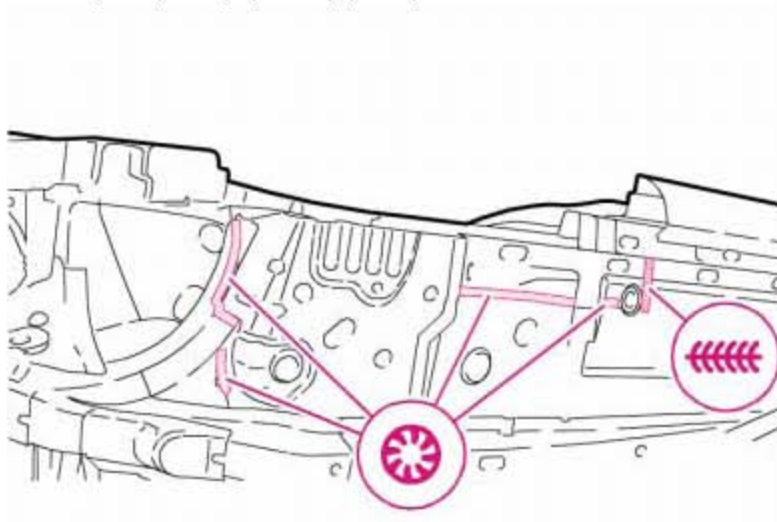
45.2.3 焊接

- 1). 用矫正铁固定新件。
- 2). 焊接底板连接件，电阻点焊焊缝。
- 3). 焊接底板连接件，保护气体塞焊焊缝。
- 4). 焊接底板连接件（在深孔中），保护气体全焊缝。



- 5). 从内部焊接底板连接件，保护气体塞焊焊缝。
- 6). 焊接底板连接件，保护气体塞焊焊缝。

7). 焊接底板连接件，保护气体全焊缝。



LAUNCH