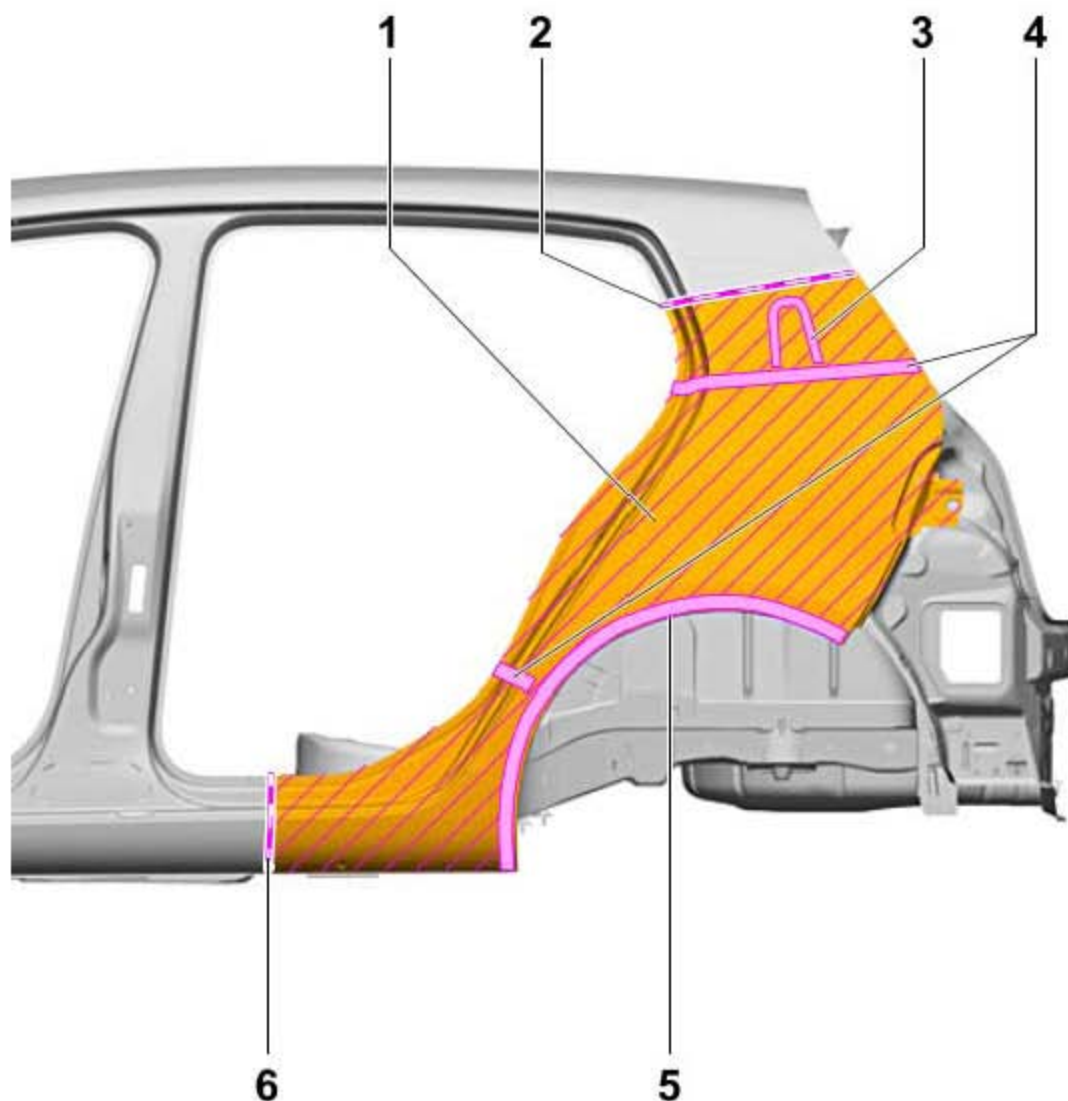


51. 更换侧围板-四门

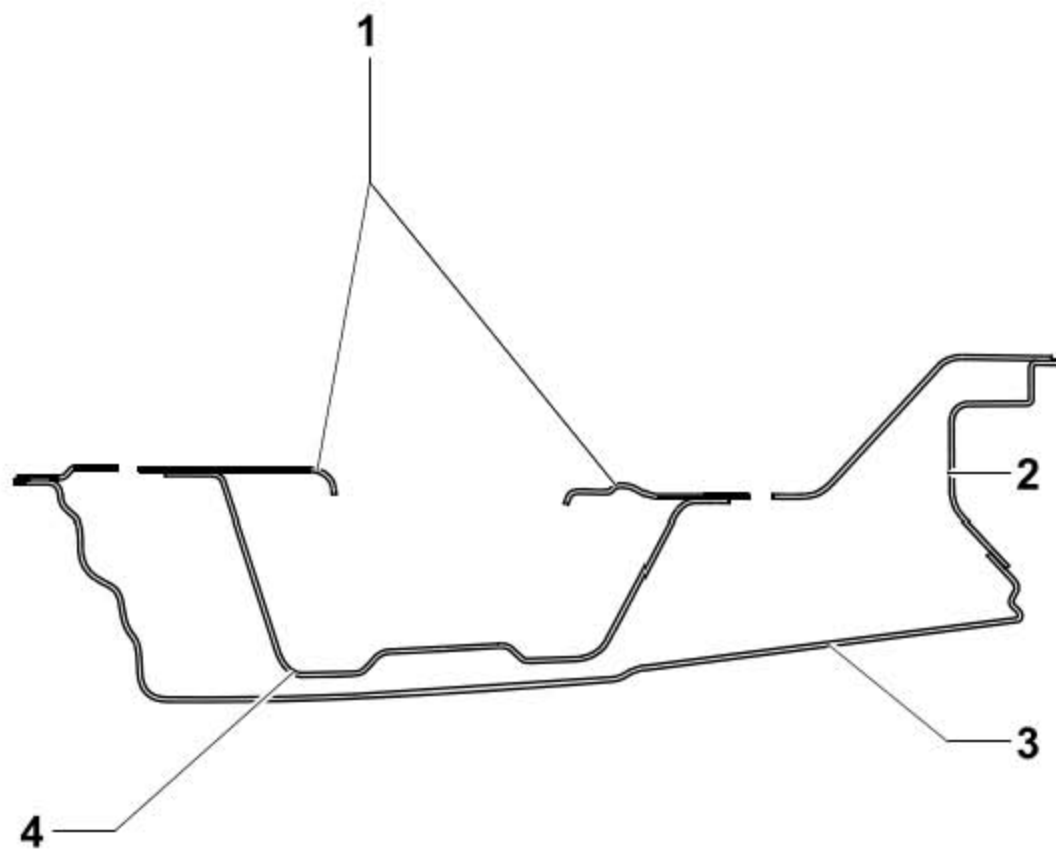
注意！

注意安全说明！由于在使用会发出火花的装置 / 工具进行焊接、切割时，或在发泡的区域进行锡焊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). 侧围板
- 2). C 柱切割部位
- 3). 粘接区域

- 4). 泡沫成型件
- 5). 轮罩粘接区域
- 6). 下边梁切割部位



C 柱切割部位区域的截面

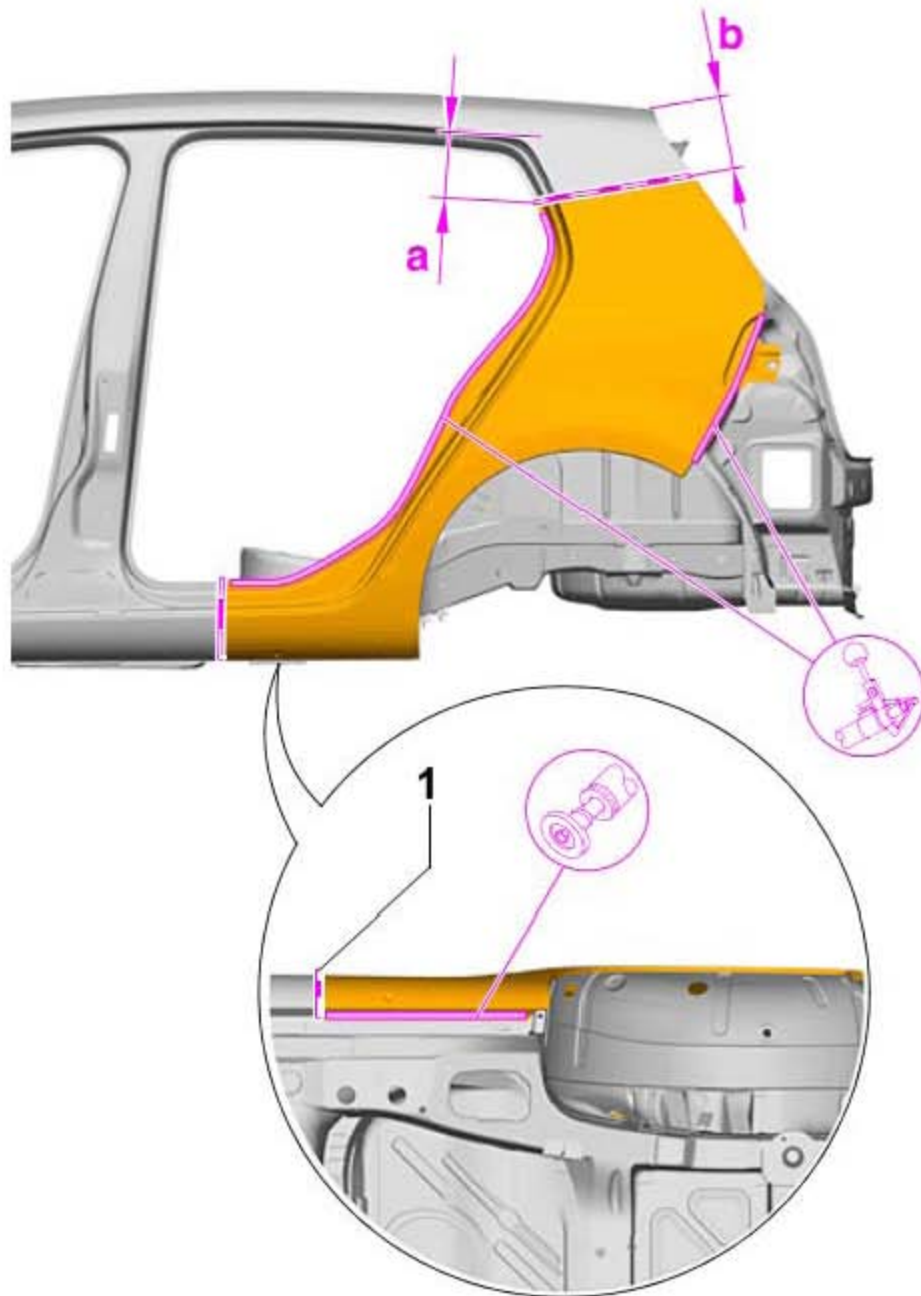
- 1). 侧围板内侧
- 2). 密封通道
- 3). 侧围板外侧
- 4). C 柱加强件

51.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

51.2 拆卸



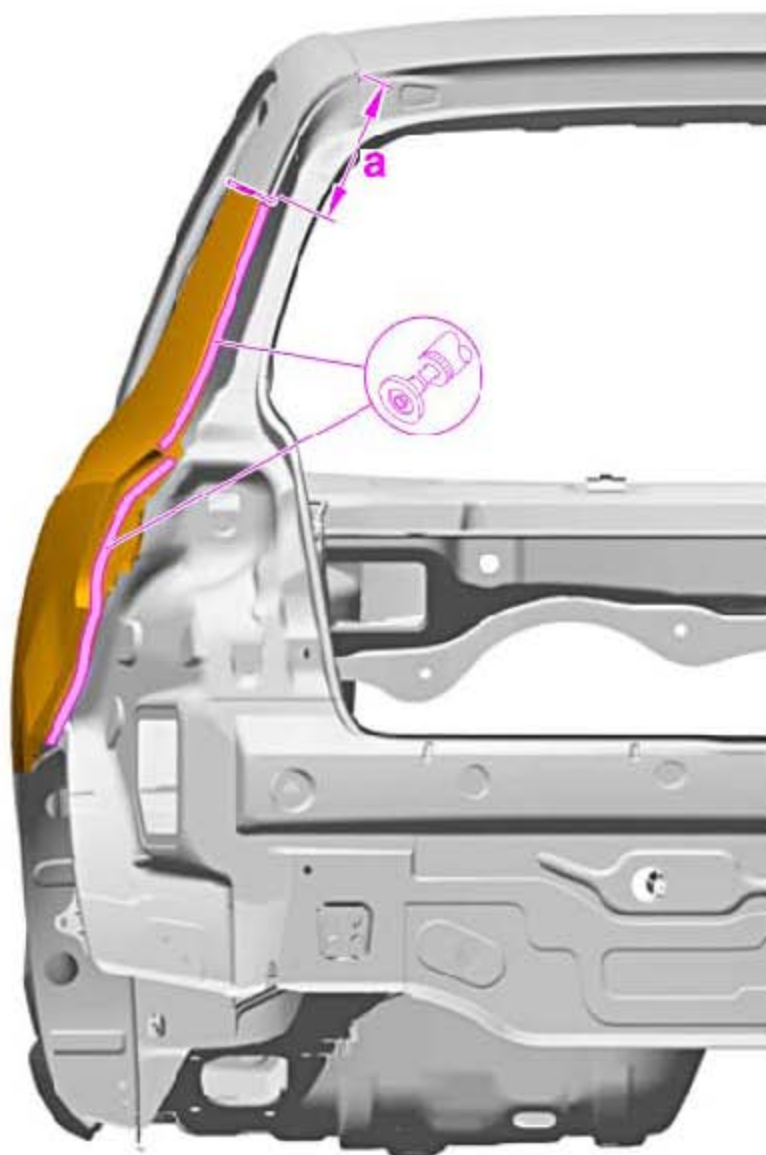
提示

- ◆ 切割部位仅可使用车身锯进行切割。
- ◆ 在切割时避免损伤后部的金属板。
- ◆ 注意截面图。
- ◆ 在切割部位(图中 1 所示)上, 应注意备件切割。

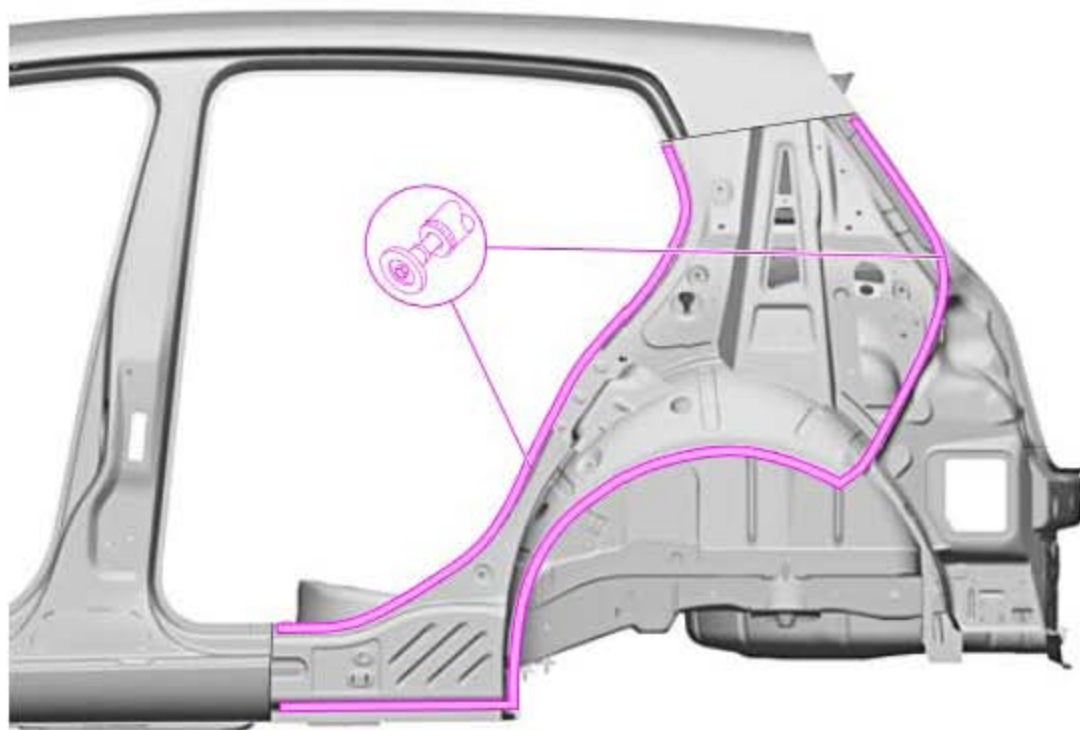
- 1). 根据尺寸(图中 a 所示)和(图中 b 所示)标记 C 柱切割部位并切割。
- 2). 如图示切开切割部位(图中 1 所示)。
- 3). 打磨轮罩外边缘。
- 4). 分离原始连接。

尺寸(图中 a 所示)= 45 mm

尺寸(图中 b 所示)= 100 mm



- 5). 分离尾门开口处的原始连接。
尺寸 (图中 a 所示)= 100 mm



- 6). 清除残留材料。
7). 完全清除残余粘接剂，并打磨粘接表面，直至裸露出金属。
8). 清洁轮罩卷边区，使其无灰尘、无油脂。

51.3 安装

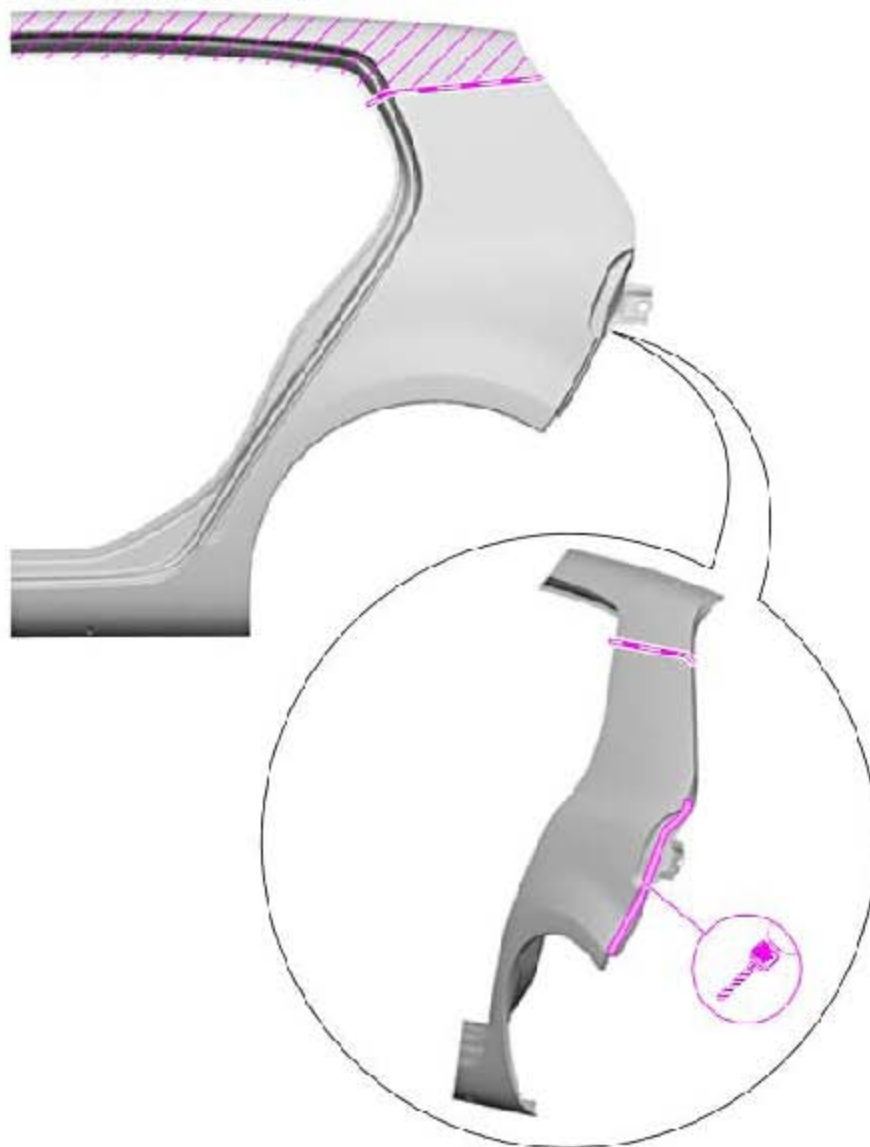
提示

由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

51.3.1 准备新部件

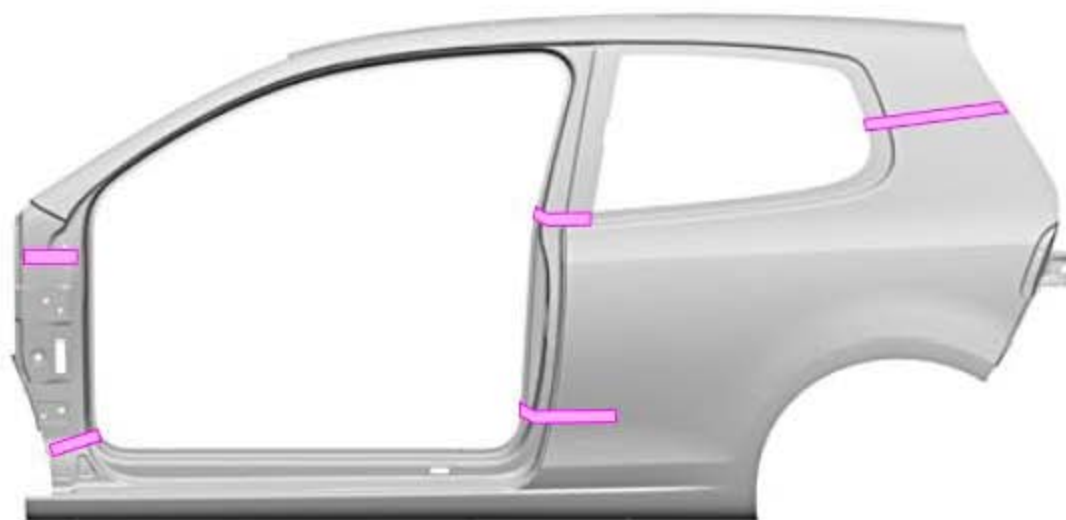
备件

- ◆ 侧围板切割件
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-
- ◆ 单组份安装粘接剂

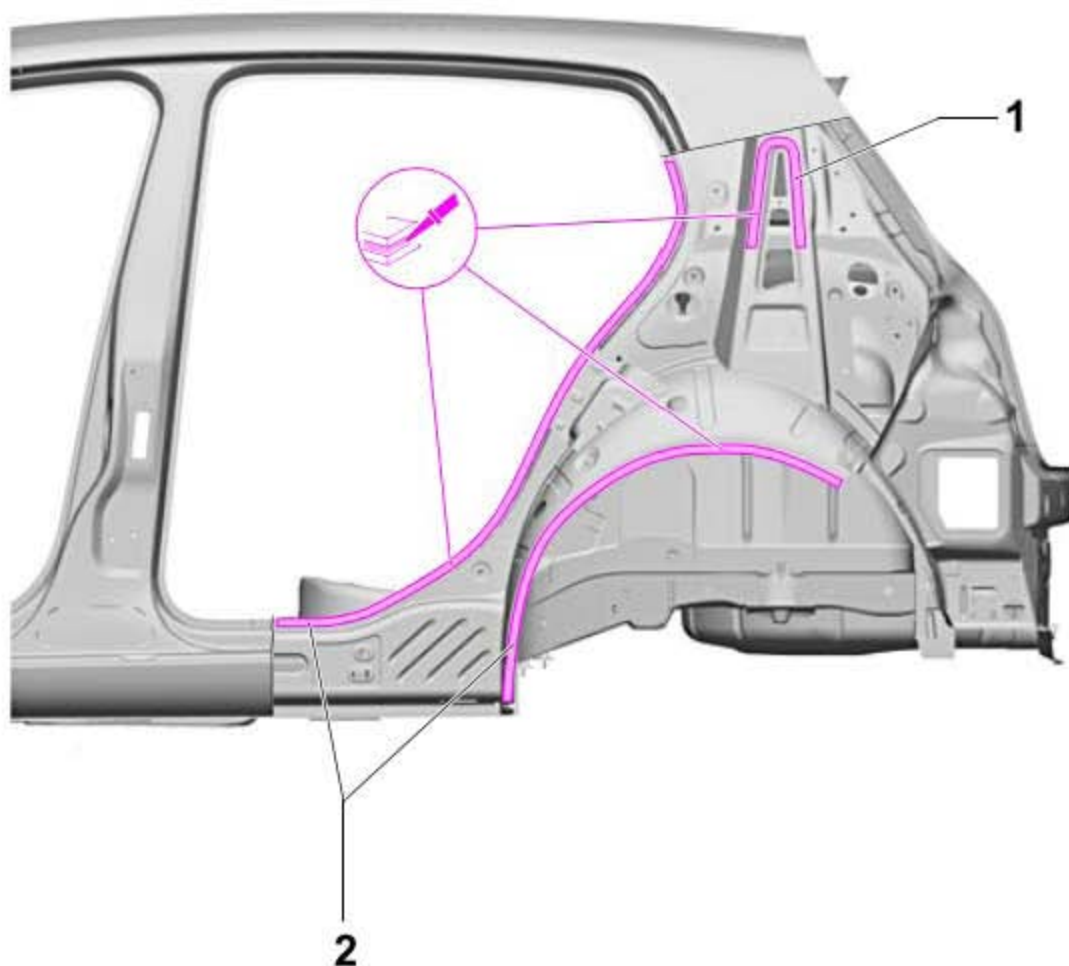


- 1). 在新部件上划出切割线并切割。
- 2). 在侧围板上为 SG 塞焊焊缝钻孔， $\varnothing 7$ mm。

51.3.2 泡沫成型件

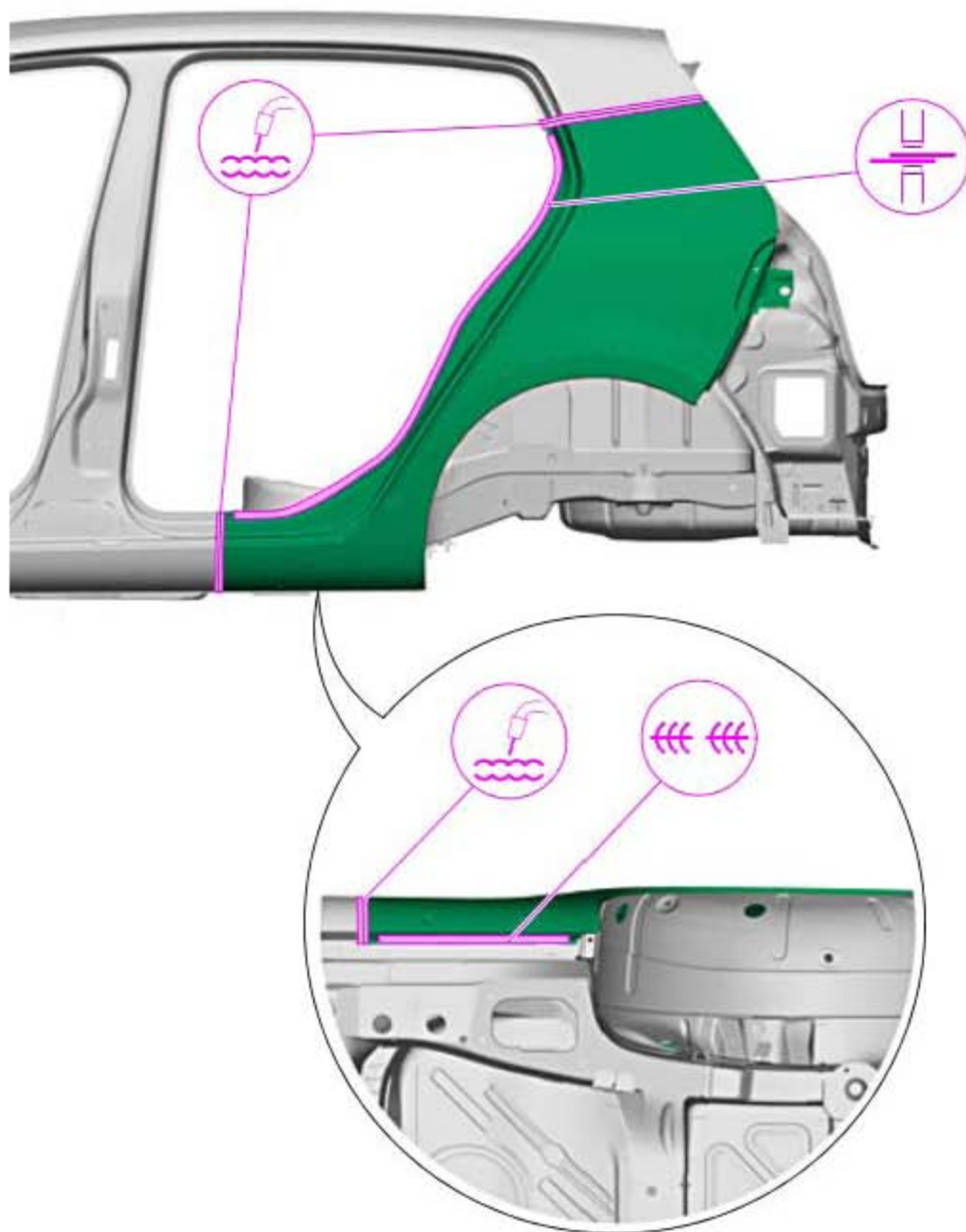


51.3.3 焊接



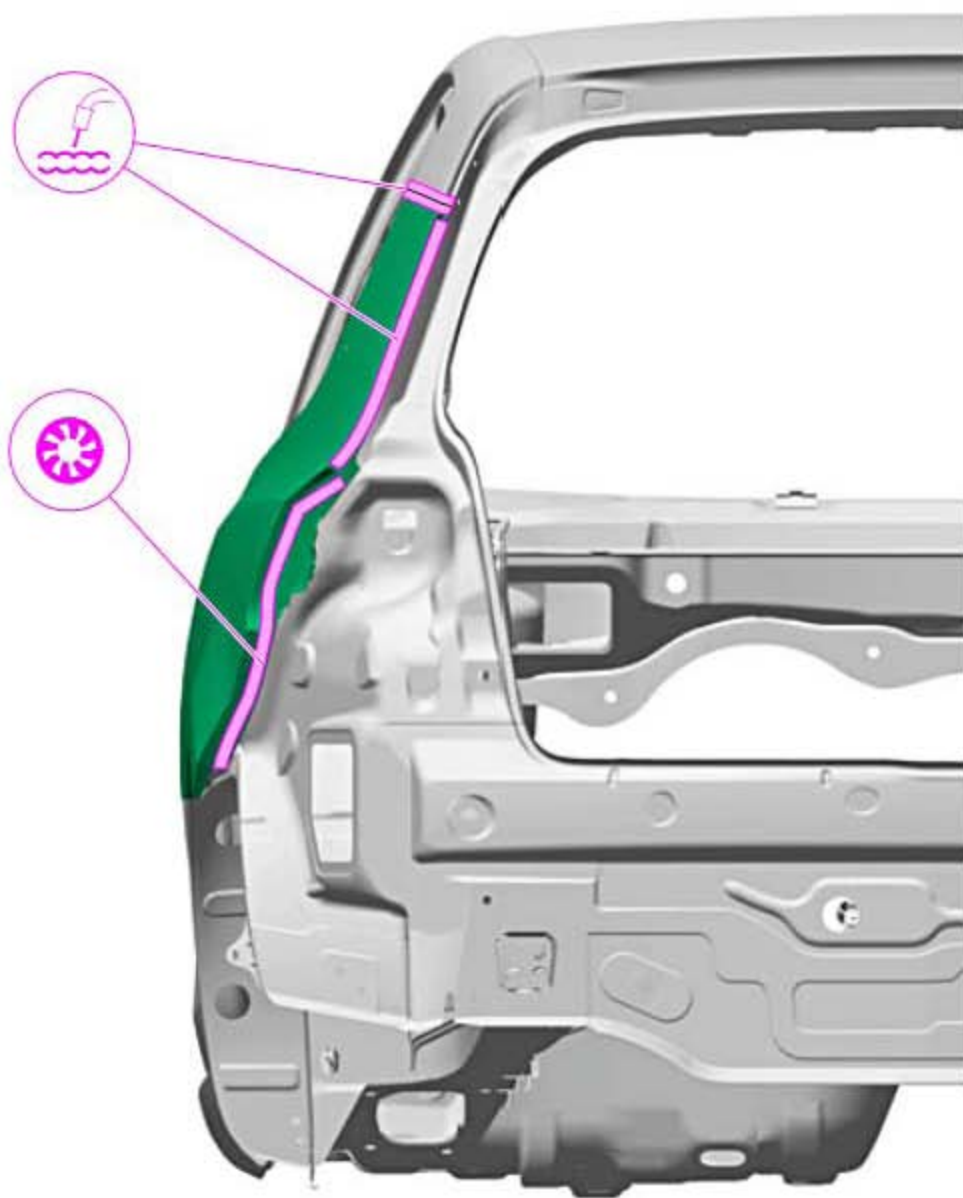
提示

- ◆ 新部件必须在 20 分钟内焊接，否则将会影响到粘接剂的粘合力。
 - ◆ 在焊接右侧侧围板前必须在燃油加注口附件涂覆双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-。
- 1). 在粘接区域（图中 1 所示）内涂覆 单组份安装粘接剂 -D 190 MKD A3-粘接剂截面呈三角形，厚度大约 12 mm。
 - 2). 在区域（图中 2 所示）内涂覆 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-两粘接条每条约 $\varnothing 4$ mm 。
 - 3). 将新部件装入停放在地面的车辆上并固定，或装入置于矫直组件 上的汽车上并固定。
 - 4). 检查与加装件的匹配。



5). 焊接侧围板，RP 点焊焊缝。

6). 焊接切割部位，MIG-L(金属惰性气体钎焊)点焊焊缝。



- 7). 恢复尾门开口的原始连接，MIG-L（金属惰性气体钎焊）点焊焊缝。
- 8). 焊接与尾灯支撑板的连接，SG 塞焊焊缝。
- 9). 对车轮罩翼缘折边。
- 10). 擦除溢出的粘接剂并对轮罩进行密封。