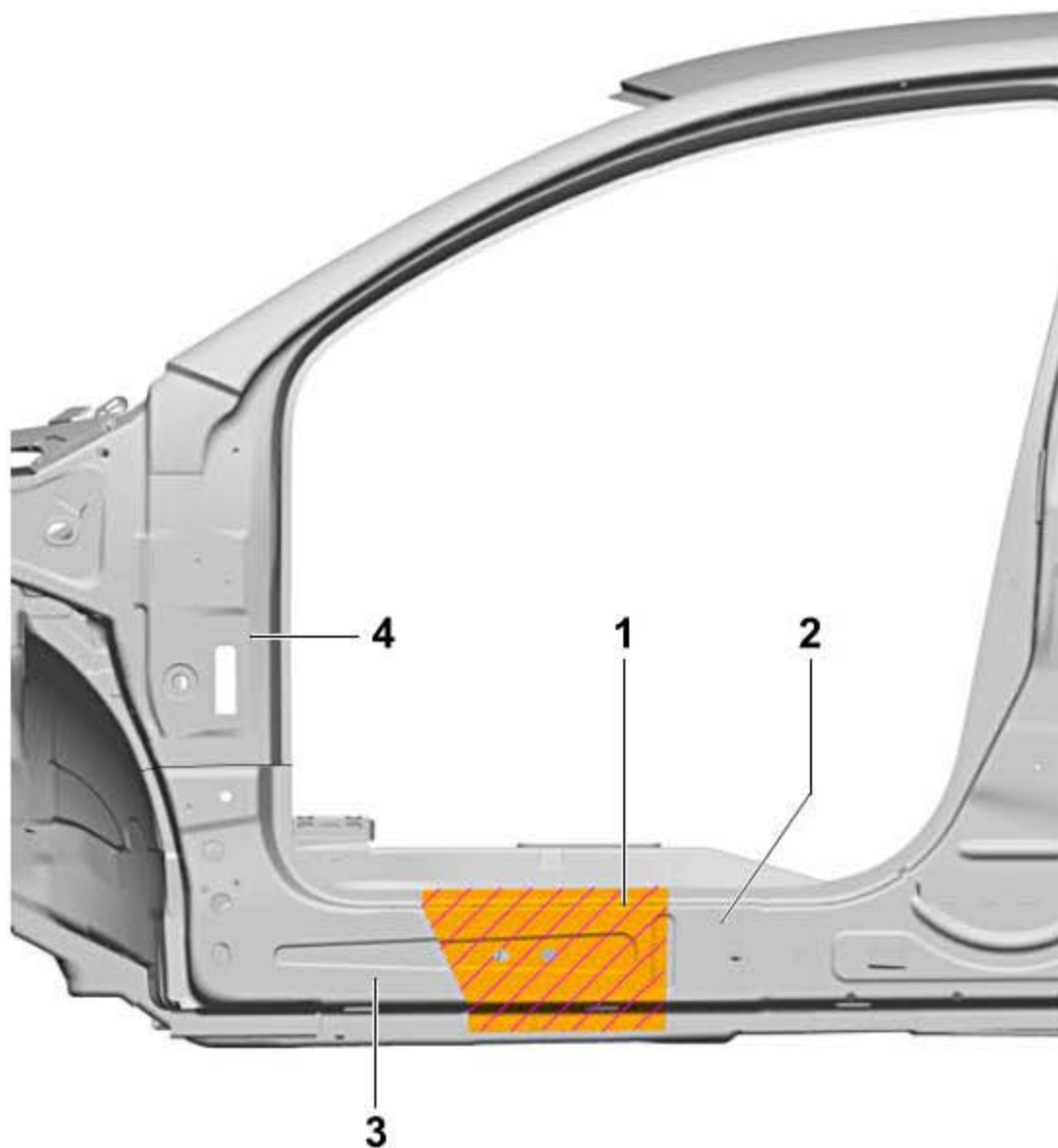


43. 更换前部下边梁加强件-四门

注意！

注意安全说明！



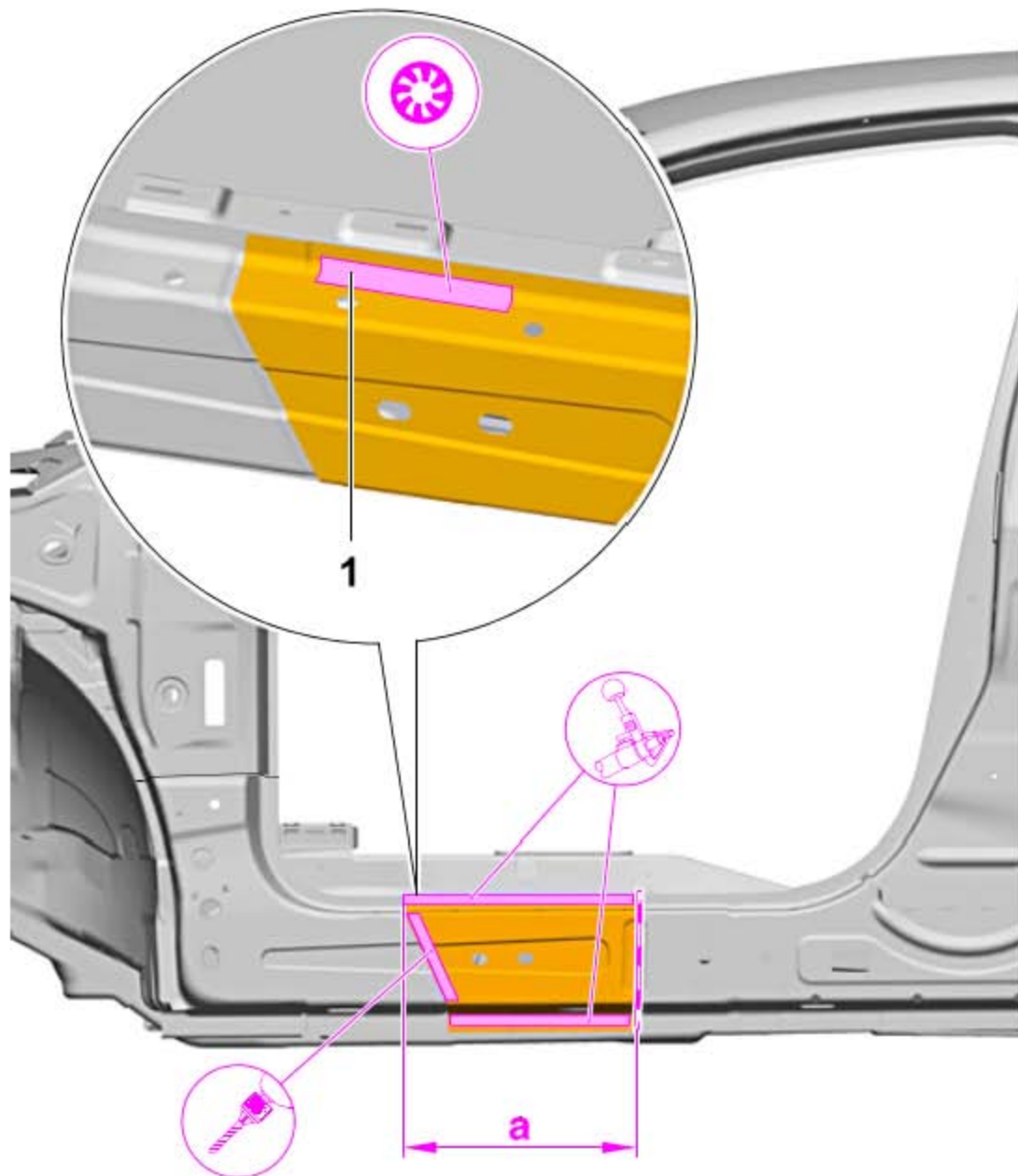
- 1). 下边梁加强件
- 2). 下边梁加强件保留部分（不得拆下）
- 3). A 柱加强件
- 4). A 柱外侧

43.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

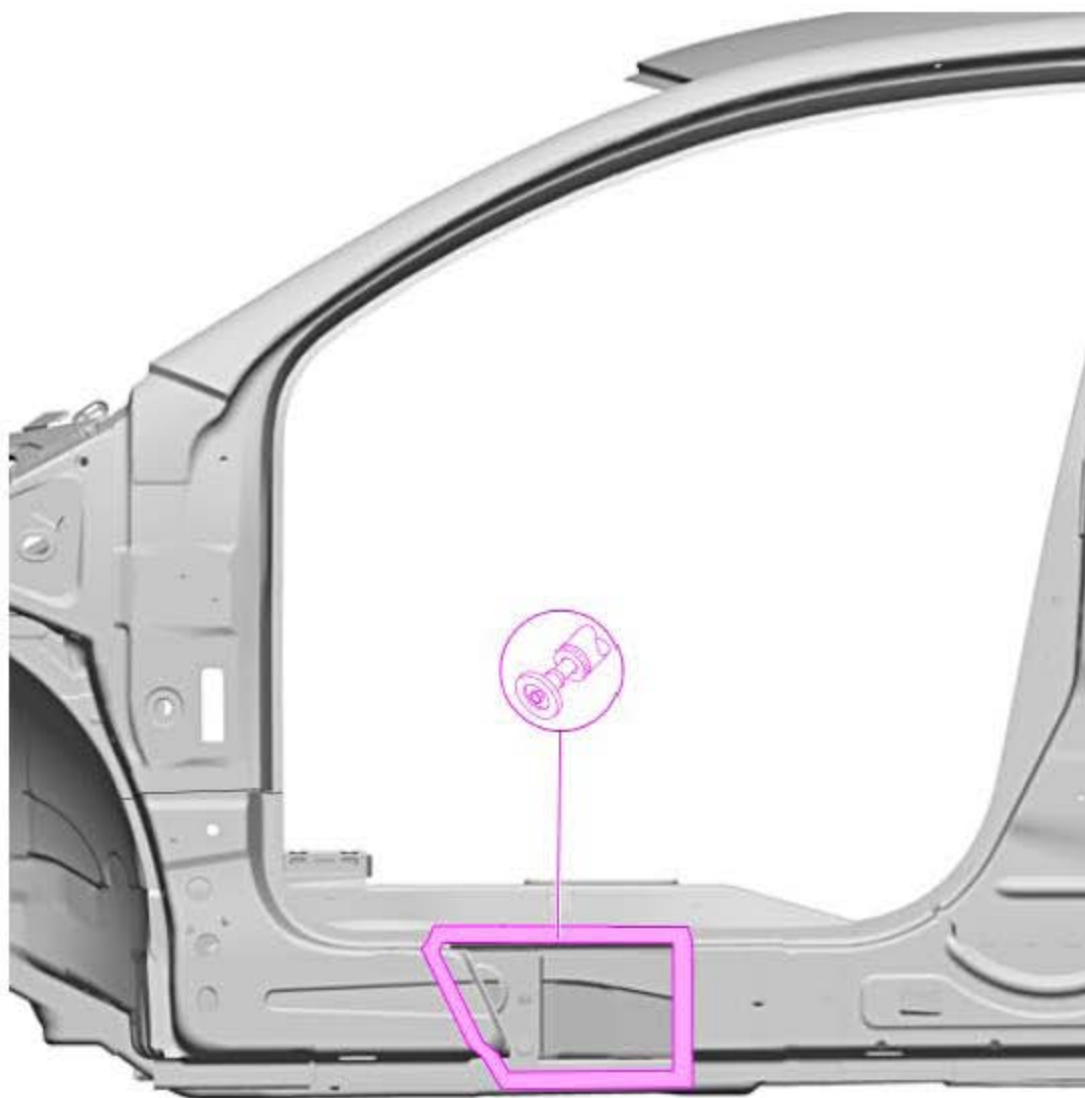
- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

43.2 拆卸



1). 按照尺寸（图中 a 所示）（在内置隔板后）实施切割。

- 2). 分离原始连接。
- 3). 从上方分离与下边梁内隔板的连接 (图中 1 所示)。
尺寸 (图中 a 所示)= 300 mm



- 4). 清除残留材料。
- 5). 完全清除残余粘接剂, 并打磨粘接表面, 直至裸露出金属。

43.3 安装

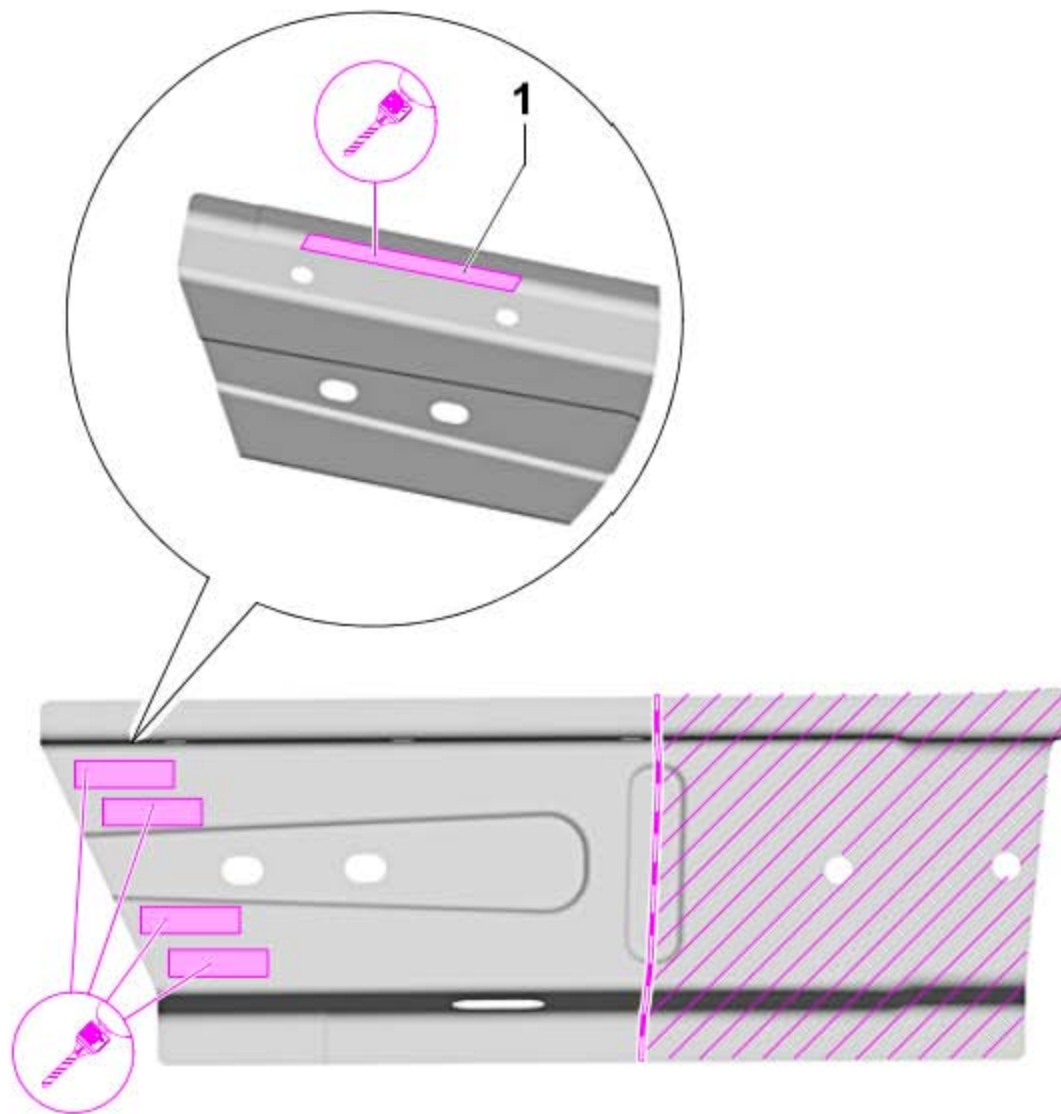
提示

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）。

43.3.1 准备新部件

备件

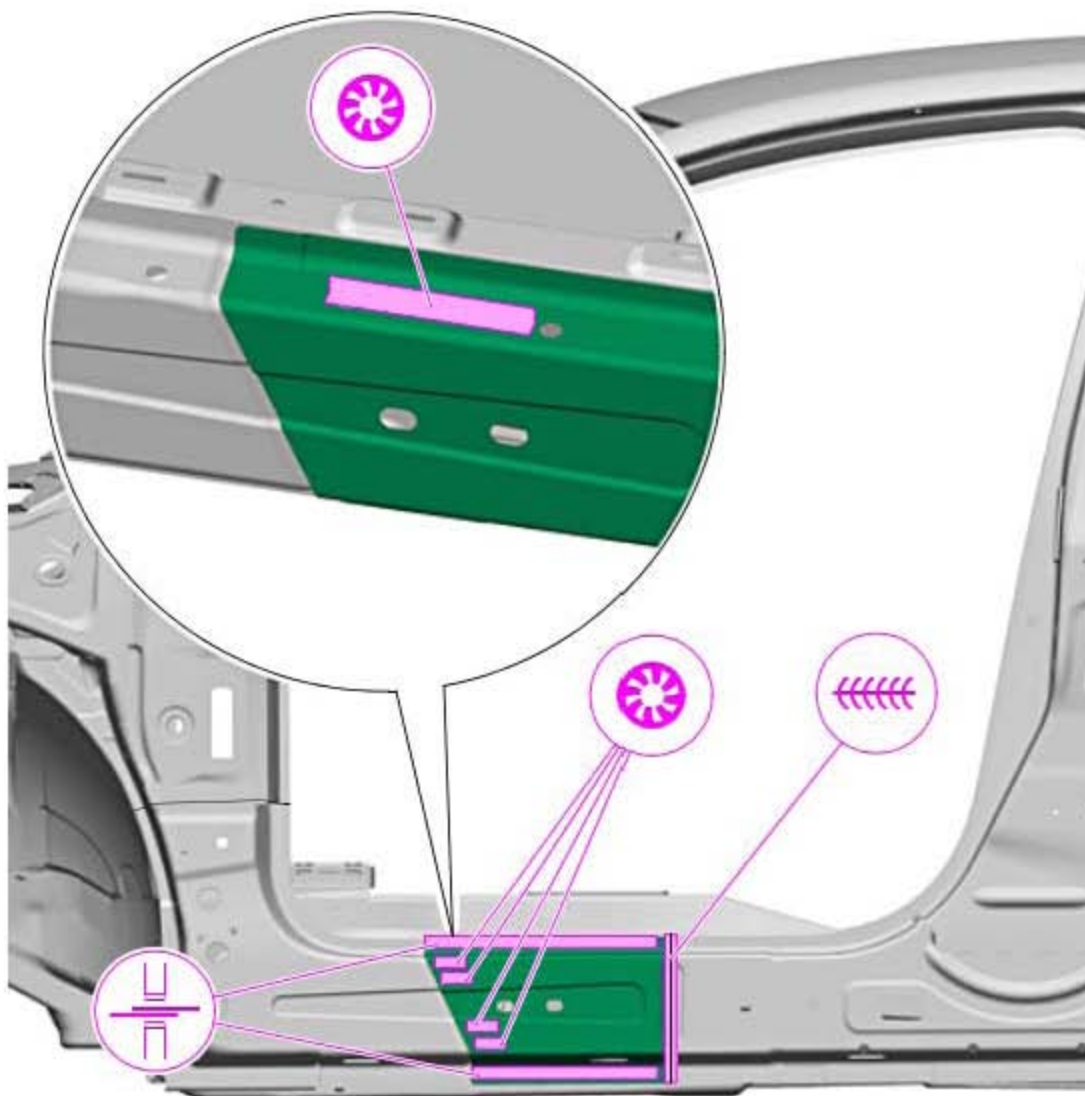
- ◆ 前部下边梁加强件（备件名称：前部下边梁隔板）



- 1). 在新部件上划切割线并切割。
- 2). 按出厂时焊接点钻出 SG 塞焊焊缝的孔， $\varnothing 10\text{ mm}$ 。
- 3). 从上方（图中 1 所示）钻出 SG 塞焊焊缝的孔， $\varnothing 10\text{ mm}$ 。

43.3.2 焊接

- 1). 将新部件装入置于矫直组件 上的汽车上并固定。
- 2). 检查与相邻部件之间是否匹配。

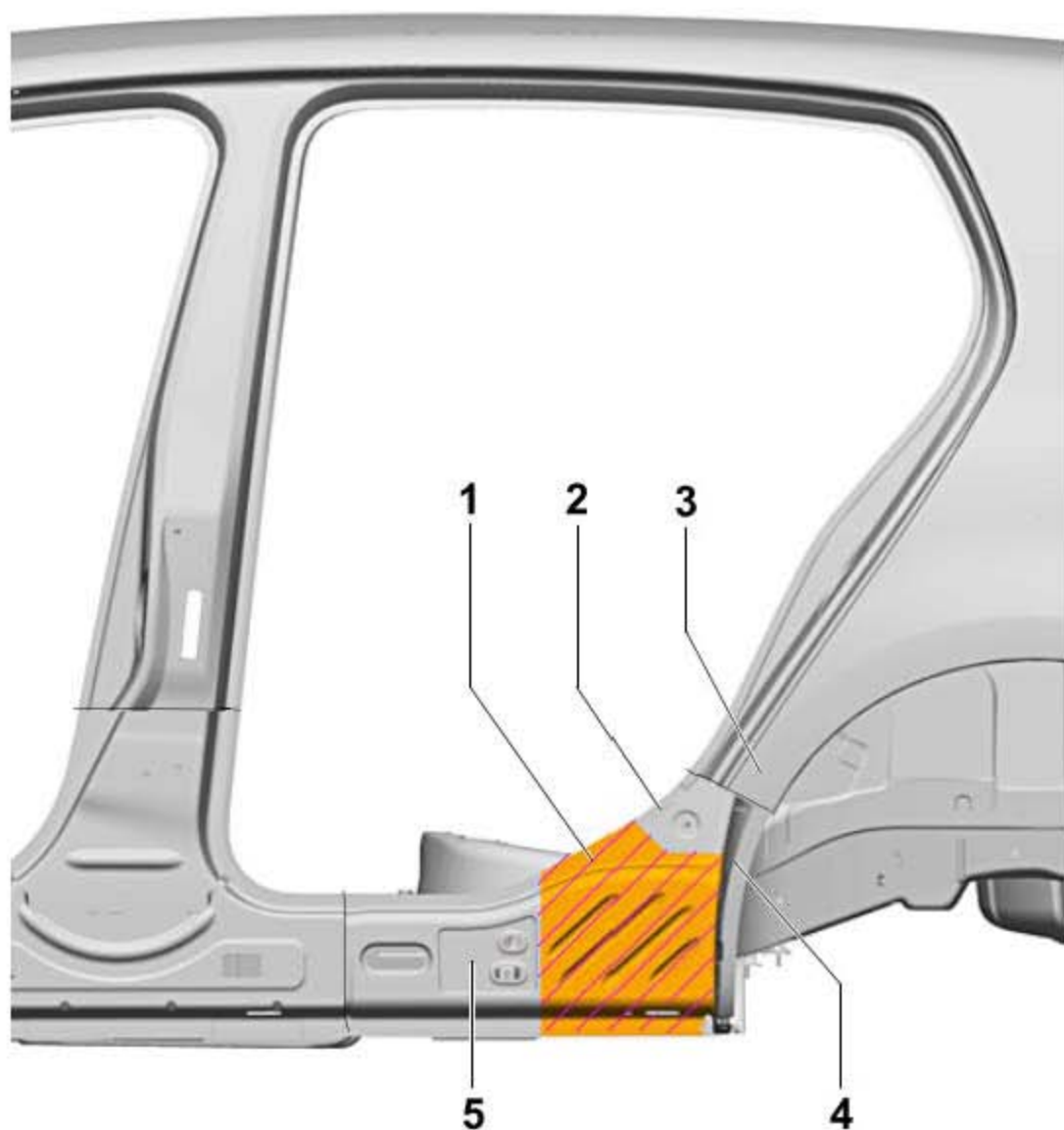


- 3). 重新焊接原始连接，RP 点焊焊缝和 SG 塞焊焊缝。
- 4). 焊接与隔板连接，SG 塞焊焊缝。
- 5). 焊接切割部位，SG 连续焊焊缝。
- 6). 安装下边梁。

44. 更换后部下边梁加强件-四门

注意！

注意安全说明！



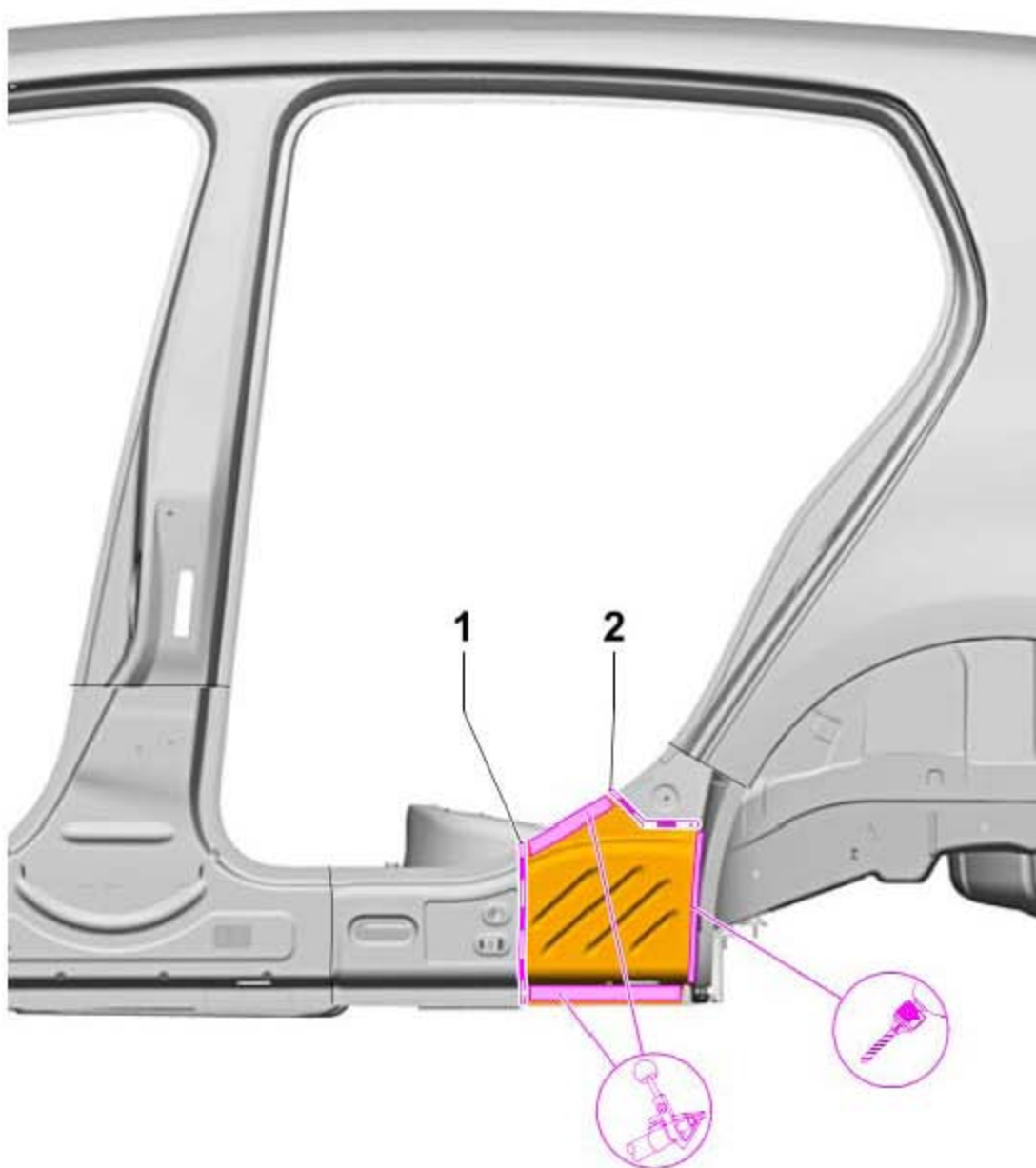
- 1). 后部下边梁加强件
- 2). 侧围板内板
- 3). 侧围板外板
- 4). 轮罩外板
- 5). 下边梁加强件前部 (不得拆下)

44.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

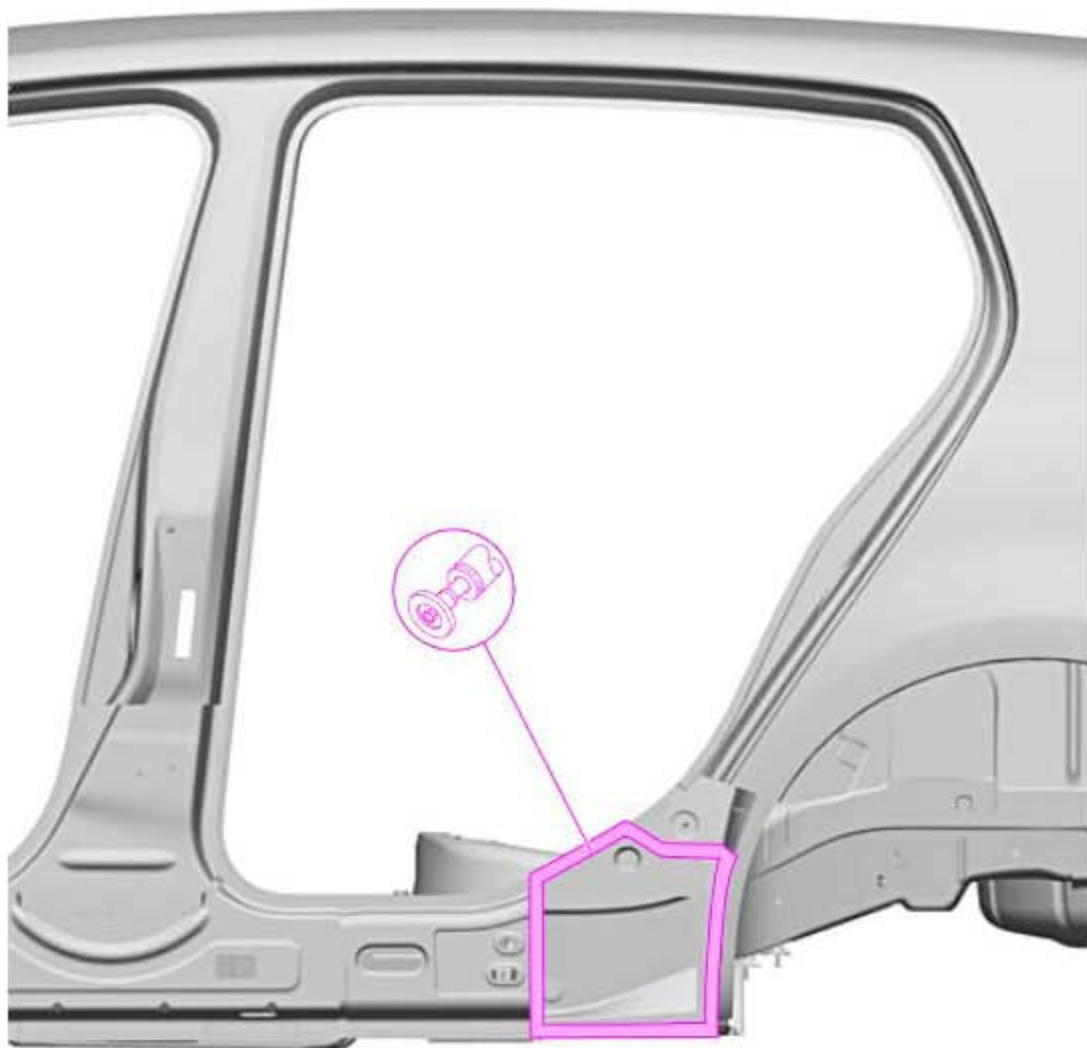
- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

44.2 拆卸



1). 如图所示切割切割部位(图中 1 所示)和(图中 2 所示)。

2). 分离与下边梁内侧和与轮罩内板的原连接。



3). 清除残留材料。

44.3 安装

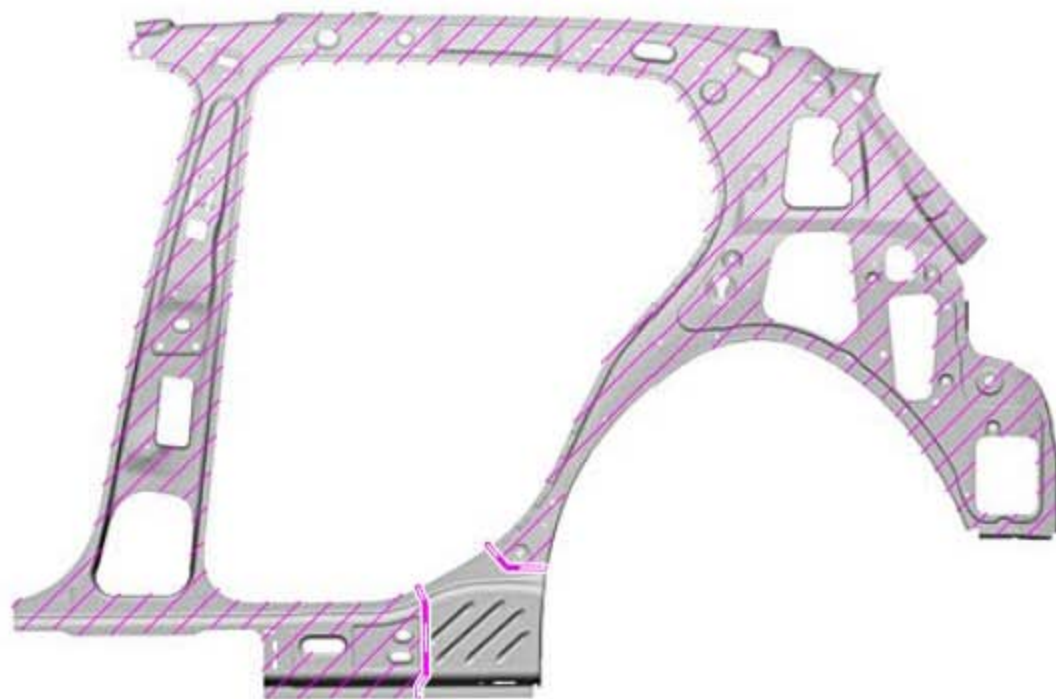
提示

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）。

44.3.1 准备新部件

备件

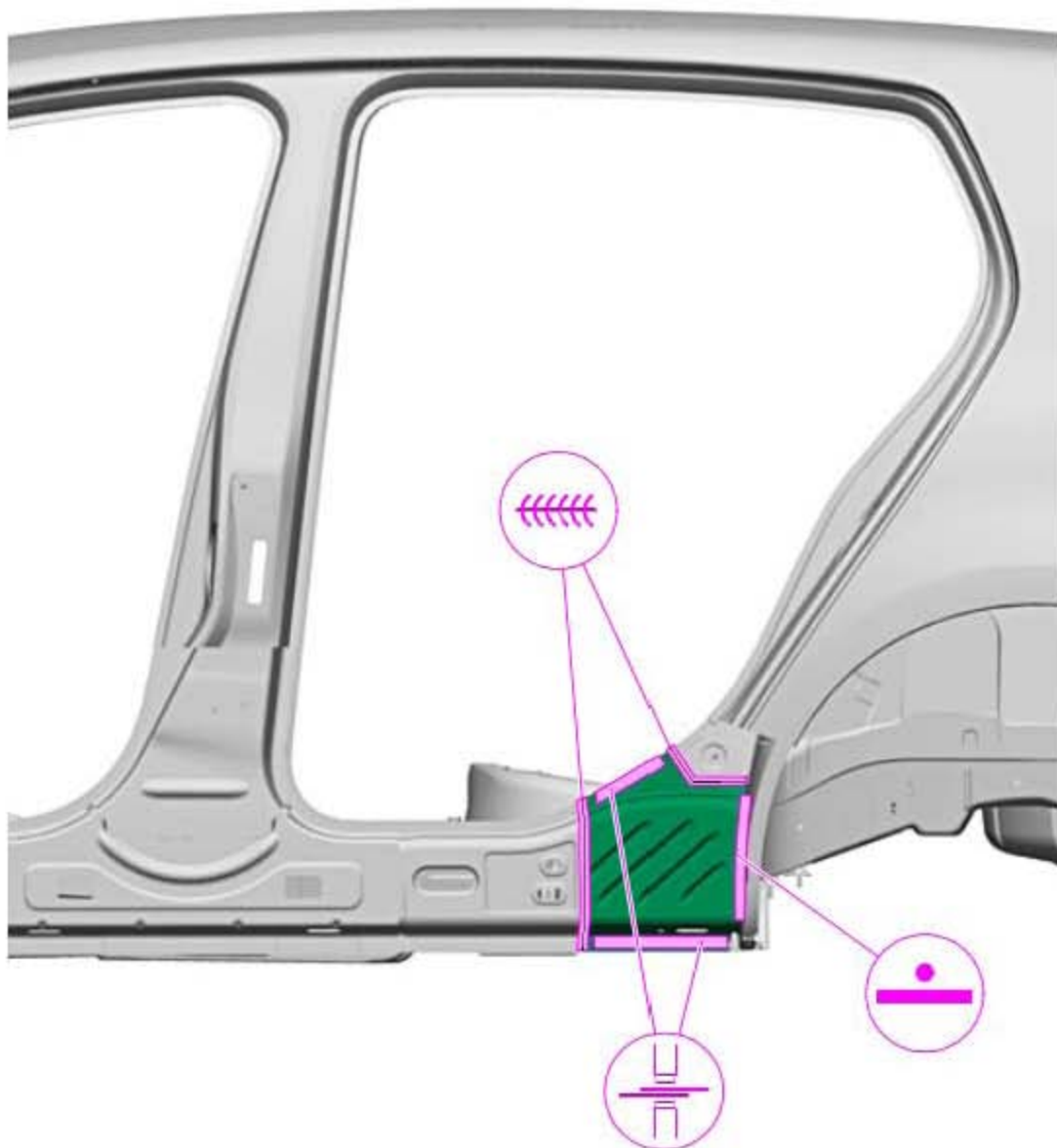
- ◆ 后部下边梁加强件（备件名称：侧围内板）



- 1). 在新部件上划出切割线并切割。

44.3.2 焊接

- 1). 将新部件装入停放在地面的车辆上或装入置于矫直组件 上的汽车上并固定。
- 2). 检查与相邻部件之间是否匹配。



- 3). 重新焊接原连接，RP 点焊焊缝。
- 4). 焊接切割部位，SG 连续焊缝。
- 5). 安装下边梁。