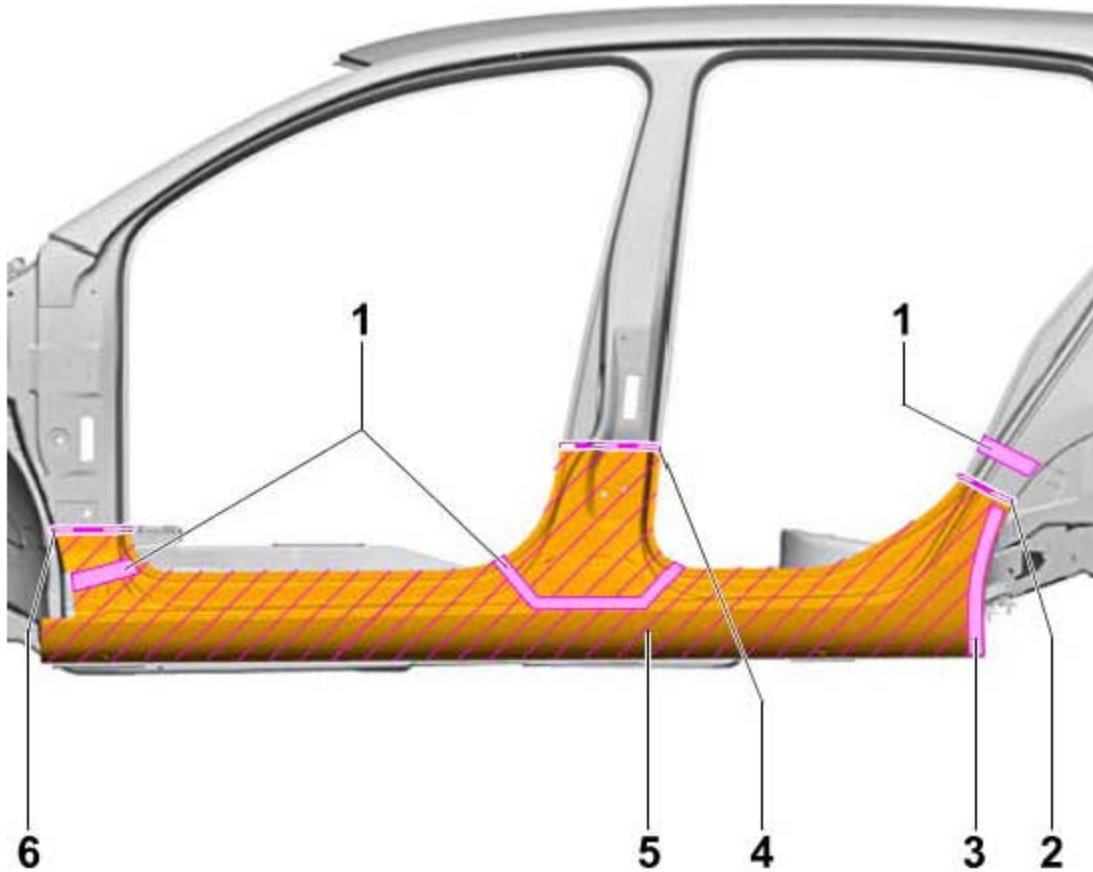


40. 更换下边梁外侧-四门

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). 泡沫成型件

提示

打磨前须尽量清除残余的泡沫塑料。

2). 侧围板切割部位

3). 粘接区域

4). B 柱切割部位

5). 下边梁

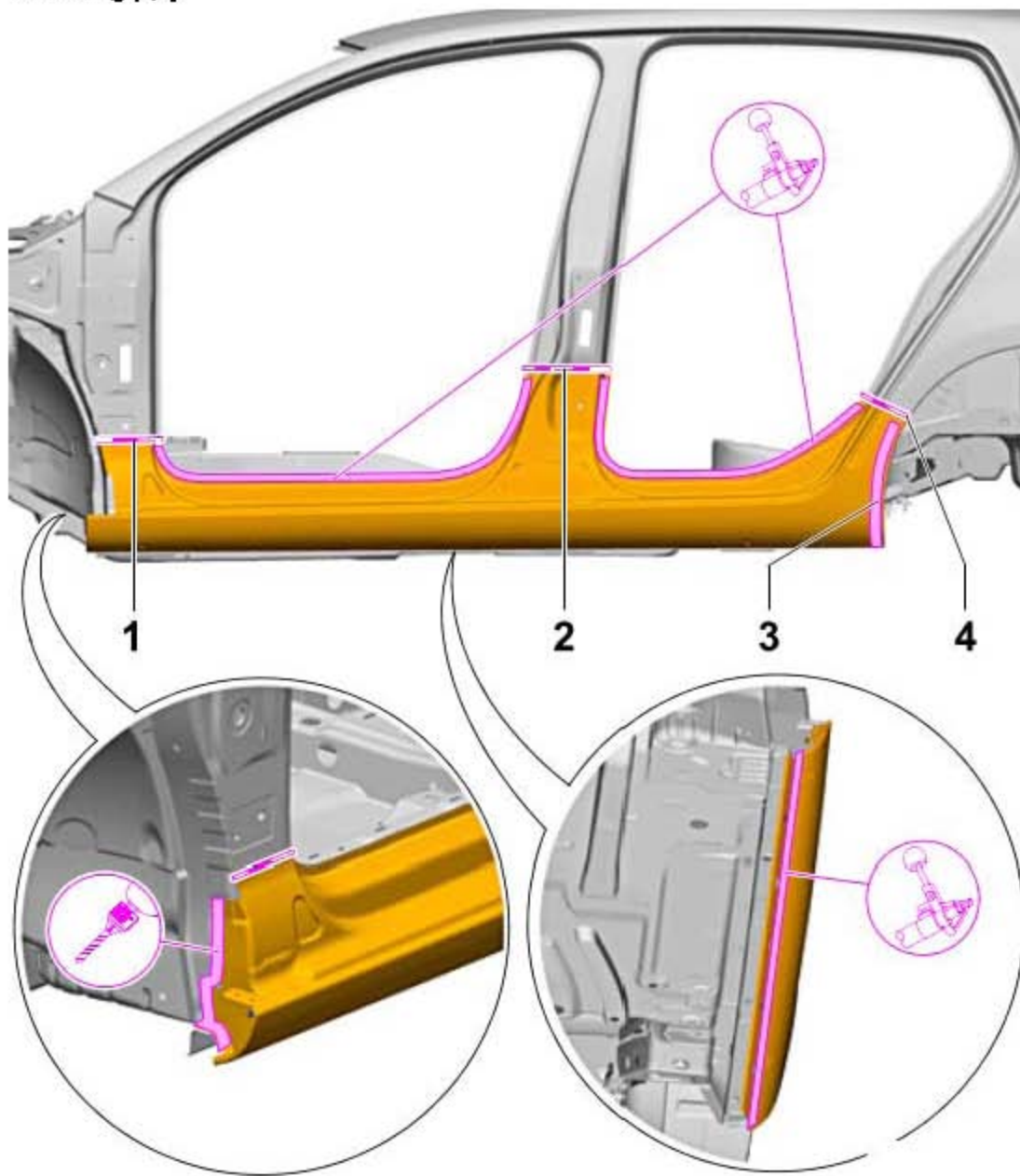
6). A 柱切割部位

40.1 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

40.2 拆卸

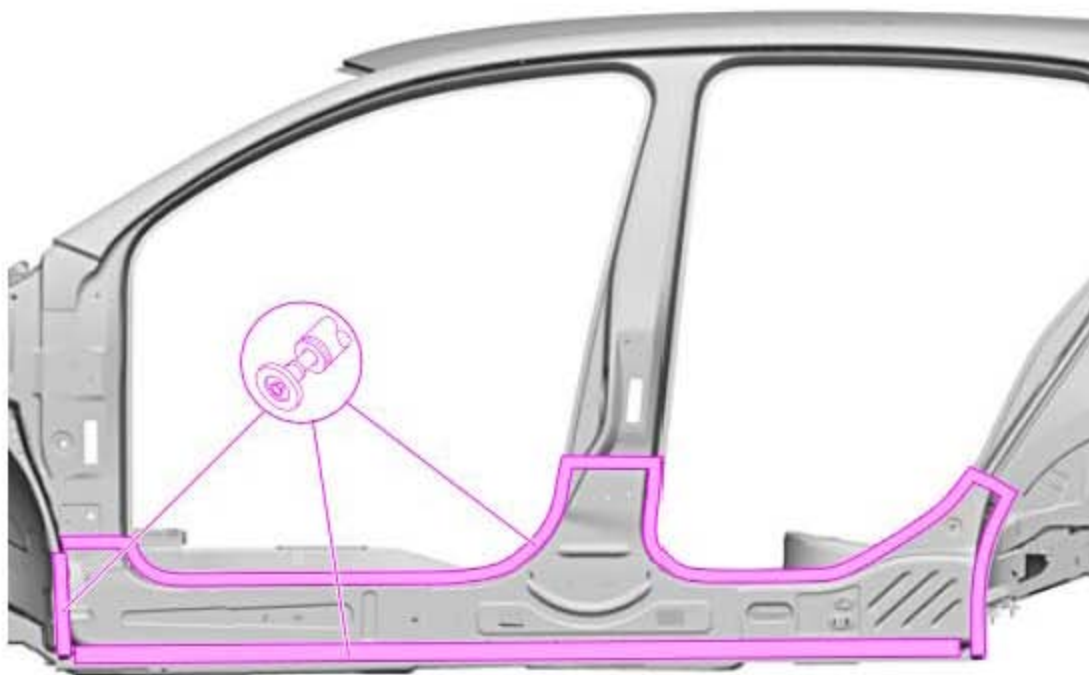


提示

- ◆ 切割部位仅可使用车身锯进行切割。

◆ 切割时不要损伤下方的钢板。

- 1). 根据损坏程度不同，确定切割部位(图中 1 所示)。
- 2). 切割部位 (图中 2 所示)在后车门铰链下定位件上。
- 3). 根据损坏程度不同，确定切割部位(图中 4 所示)。
- 4). 打磨轮罩(图中 3 所示)外边缘。
- 5). 分离原始连接。



- 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。

40.3 安装

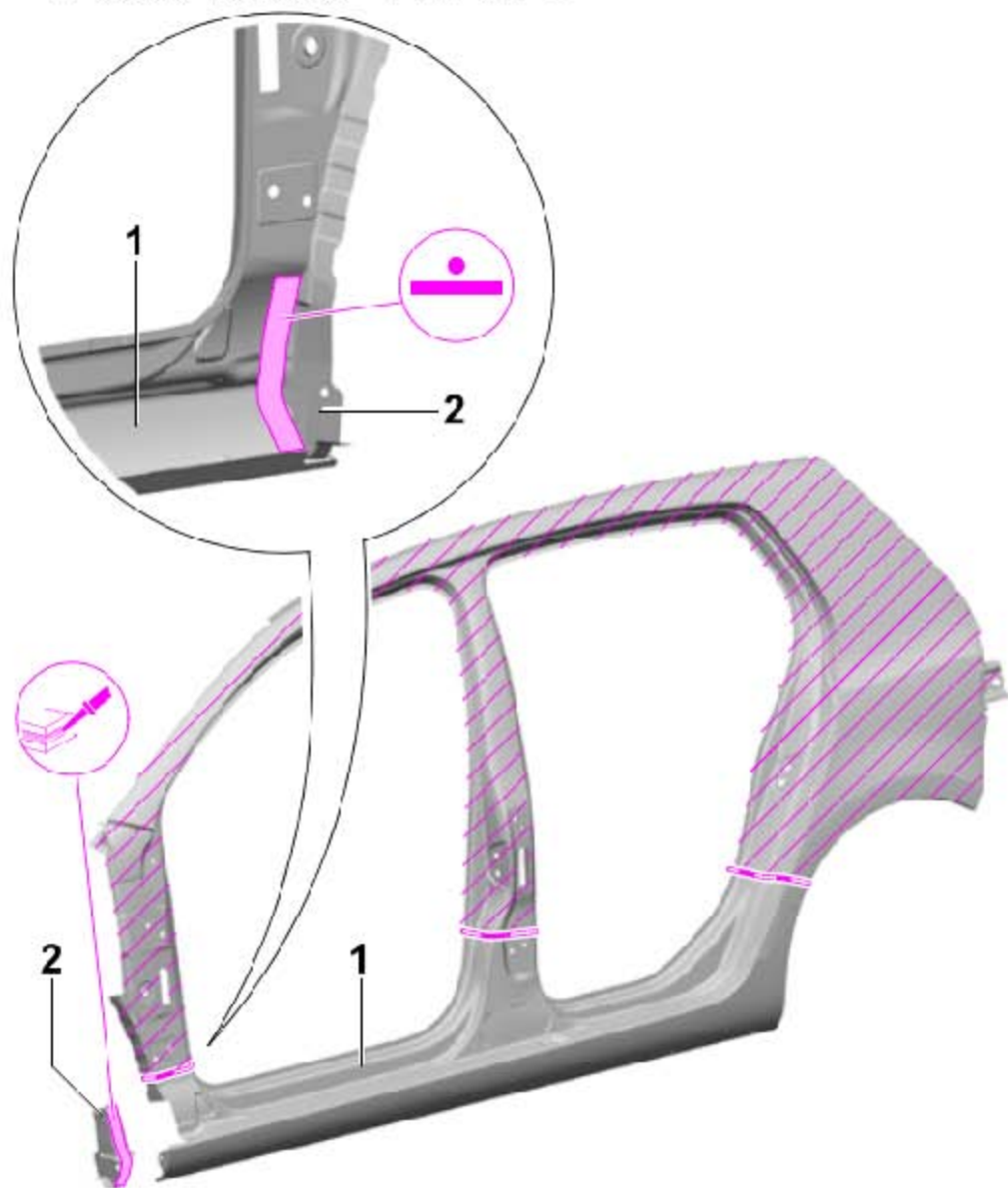
提示

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）。

40.3.1 准备新部件

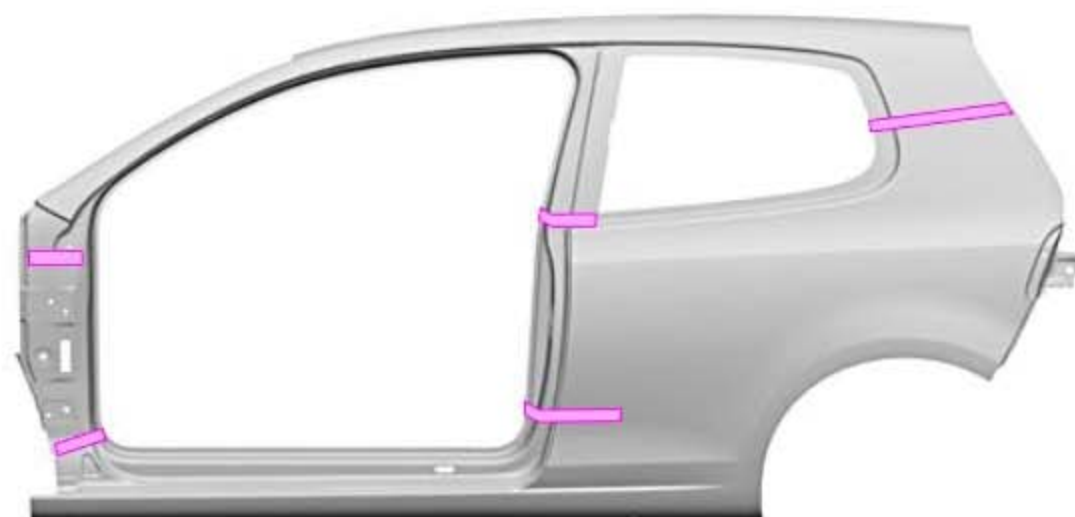
备件

- ◆ 侧围板
- ◆ 下边梁盖板
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-



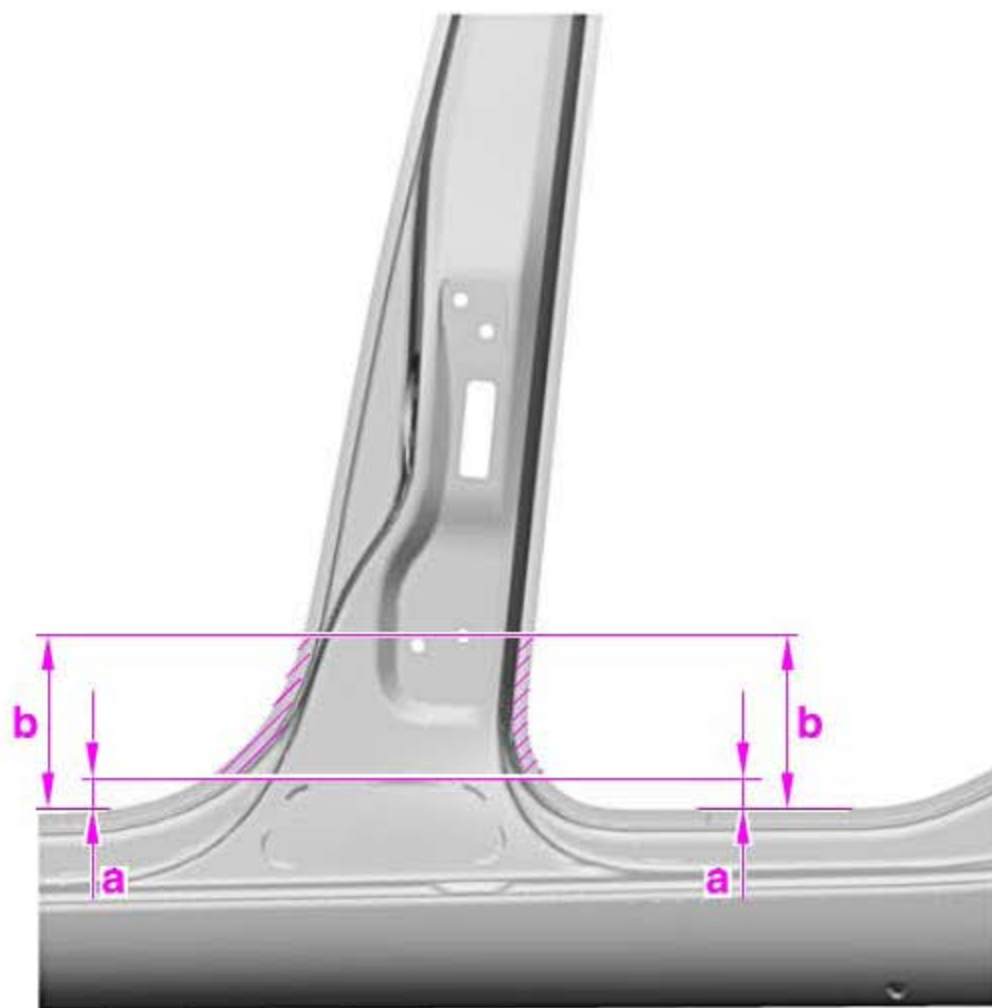
- 1). 在新部件上划出切割线并切割。
- 2). 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-涂覆在下边梁盖板(图中 2 所示)上。
- 3). 将下边梁盖板 (图中 2 所示)装入下边梁 (图中 1 所示), 并固定。
- 4). 焊接下边梁盖板 (图中 2 所示)和下边梁 (图中 1 所示), RP 点焊焊缝

40.3.2 泡沫成型件



注意维修说明。

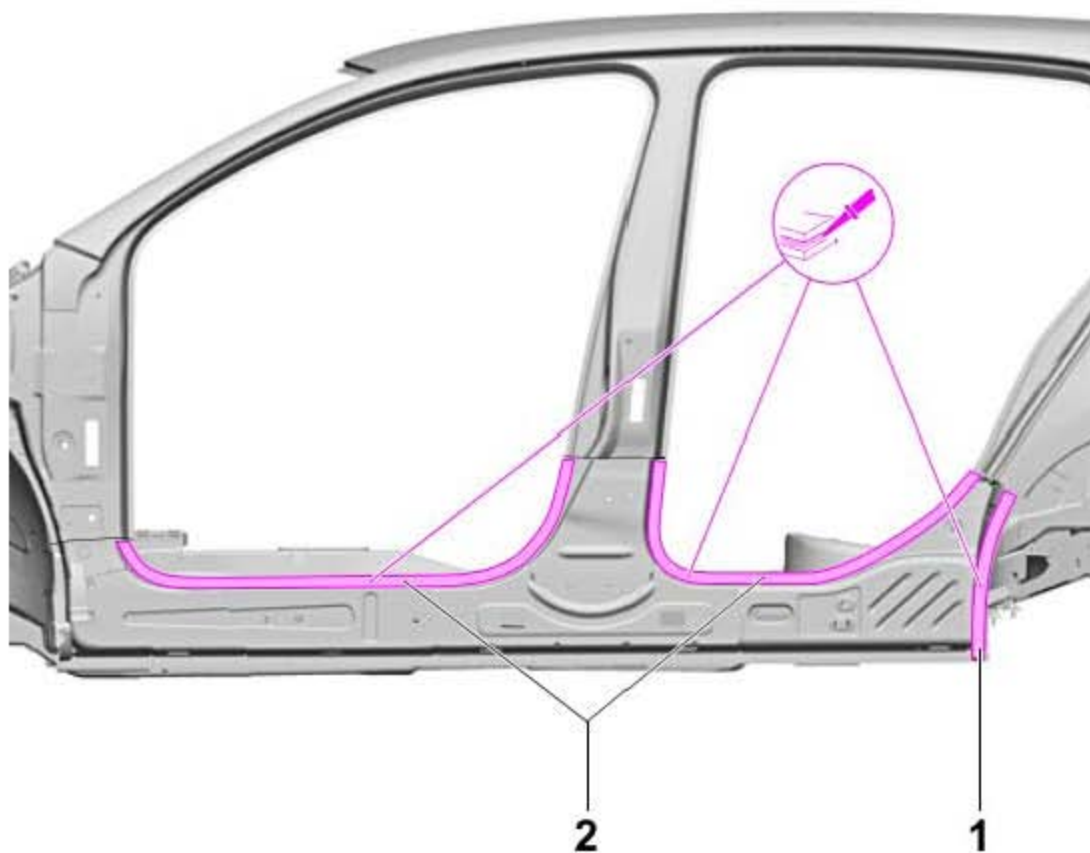
40.3.3 标记禁焊区



提示

- ◆ 在下边梁外部上标出由于安全的原因 “碰撞安全” 不允许焊接的区域。
- ◆ 必须注意规定的尺寸。
- ◆ 尺寸(图中 a 所示)= 45 mm
- ◆ 尺寸(图中 b 所示)= 145 mm

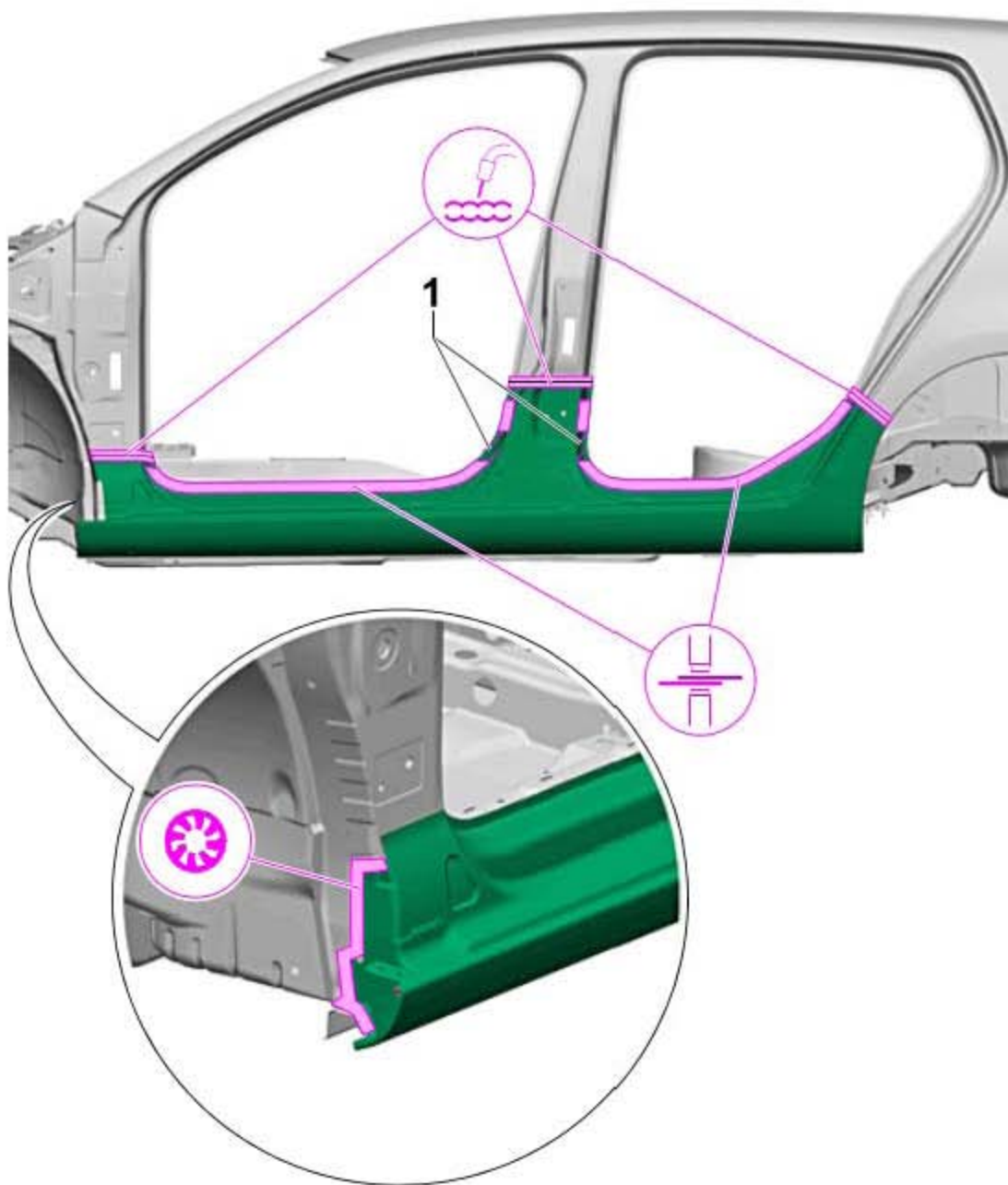
40.3.4 焊接



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。

- 1). 在区域（图中 1 所示）（两条粘接剂，约 $\varnothing 4$ mm）和（图中 2 所示）（一条粘接剂，大约 $\varnothing 4$ mm）涂覆双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-。
- 2). 将新部件装入置于矫直组件 上的汽车上并固定。
- 3). 检查与加装件的匹配。



提示

注意禁焊区（图中1所示）。

4). 重新焊接原连接，RP 点焊焊缝和 SG 塞焊焊缝。

5). 焊接 A 柱和 B 柱切割部位，MIG-L（金属惰性气体钎焊）点焊焊缝

6). 接焊下边梁至侧围板的切割部位，MIG-L（金属惰性气体钎焊）点焊焊缝。



- 7). 重新焊接与下边梁加强件的其它连接，SG 断续焊焊缝。
- 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。