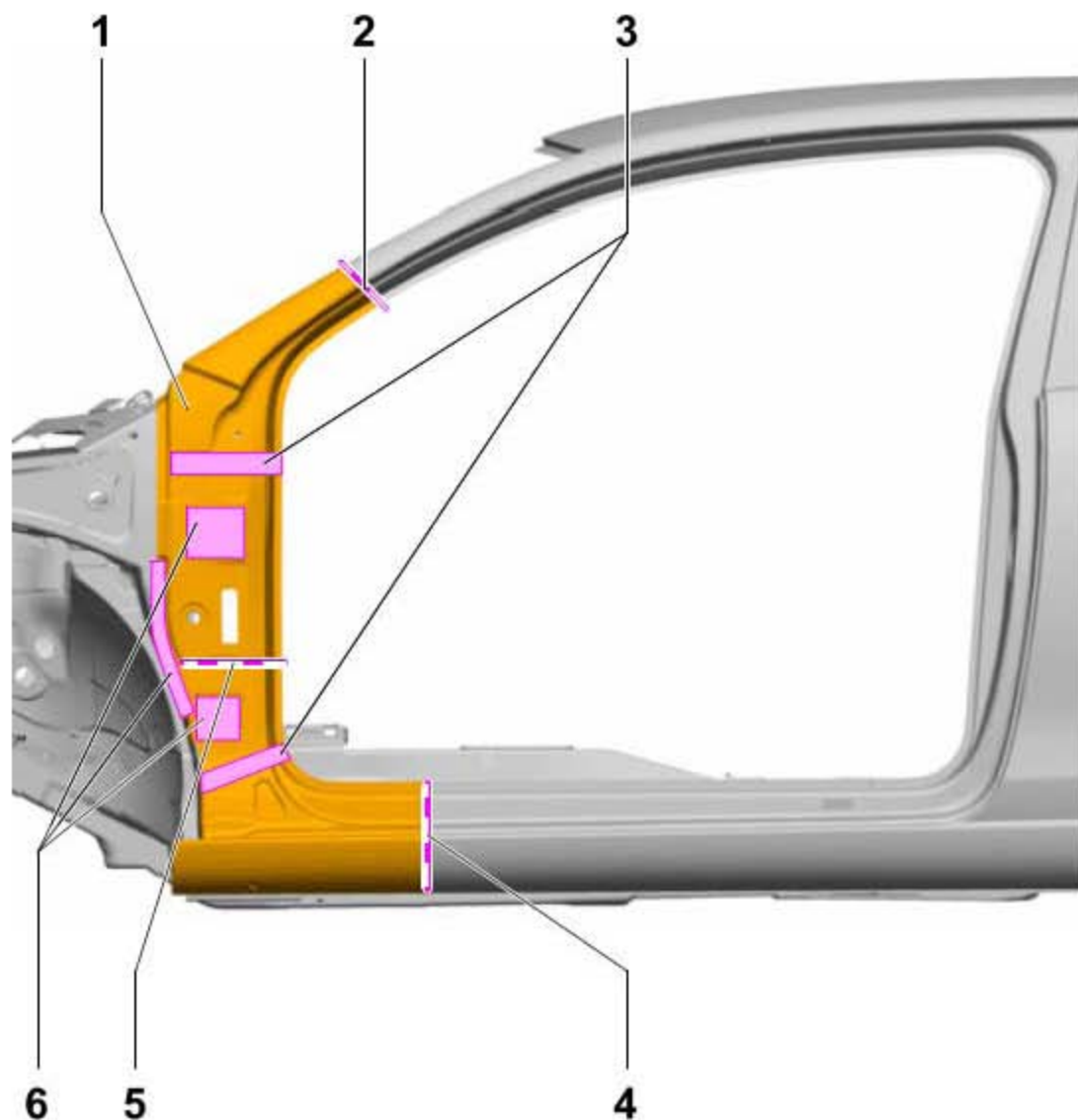


36. 更换 A 柱

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，因此须避免采用这些工艺。



- 1). A 柱
- 2). 上切割部位
- 3). 泡沫成型件
- 4). 边梁切割部位

根据损伤而定。如果要更换 A 柱加强件，切割部位至少在 A 柱前缘 290 mm。

5). 部件更换切割部位

零件更换：在该部位切割可以更换 A 柱

6). 粘接区域

36.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

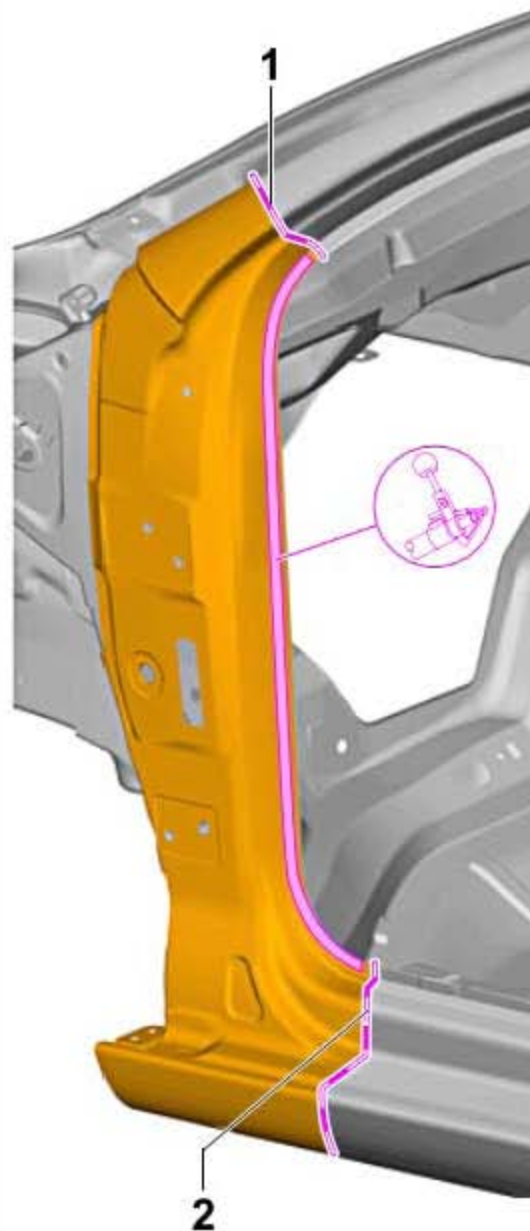
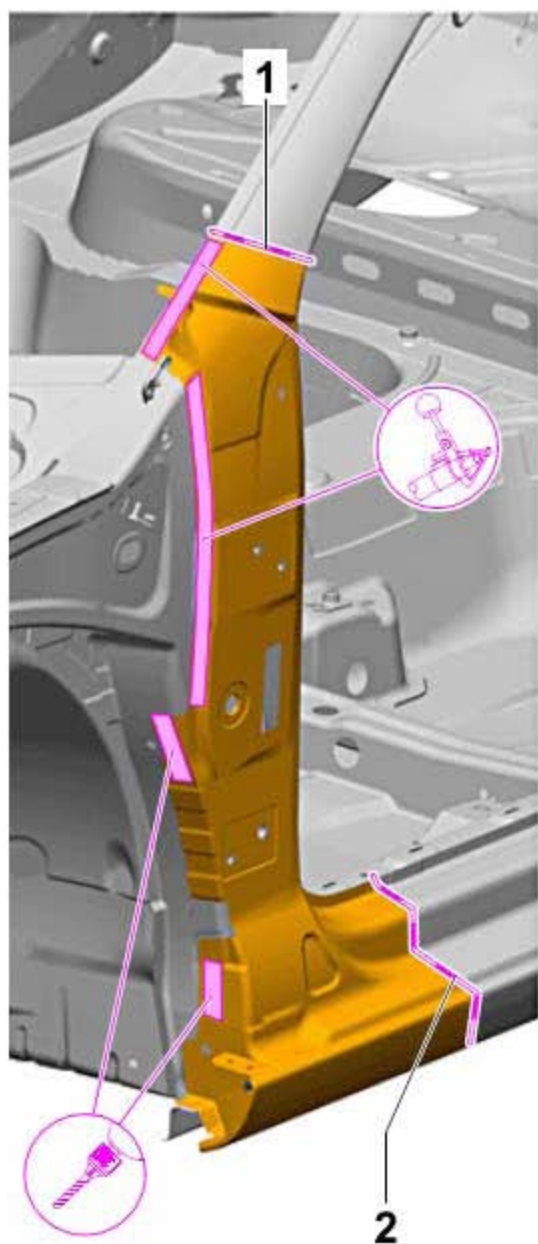
- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

LAUNCH

36.2 拆卸

提示

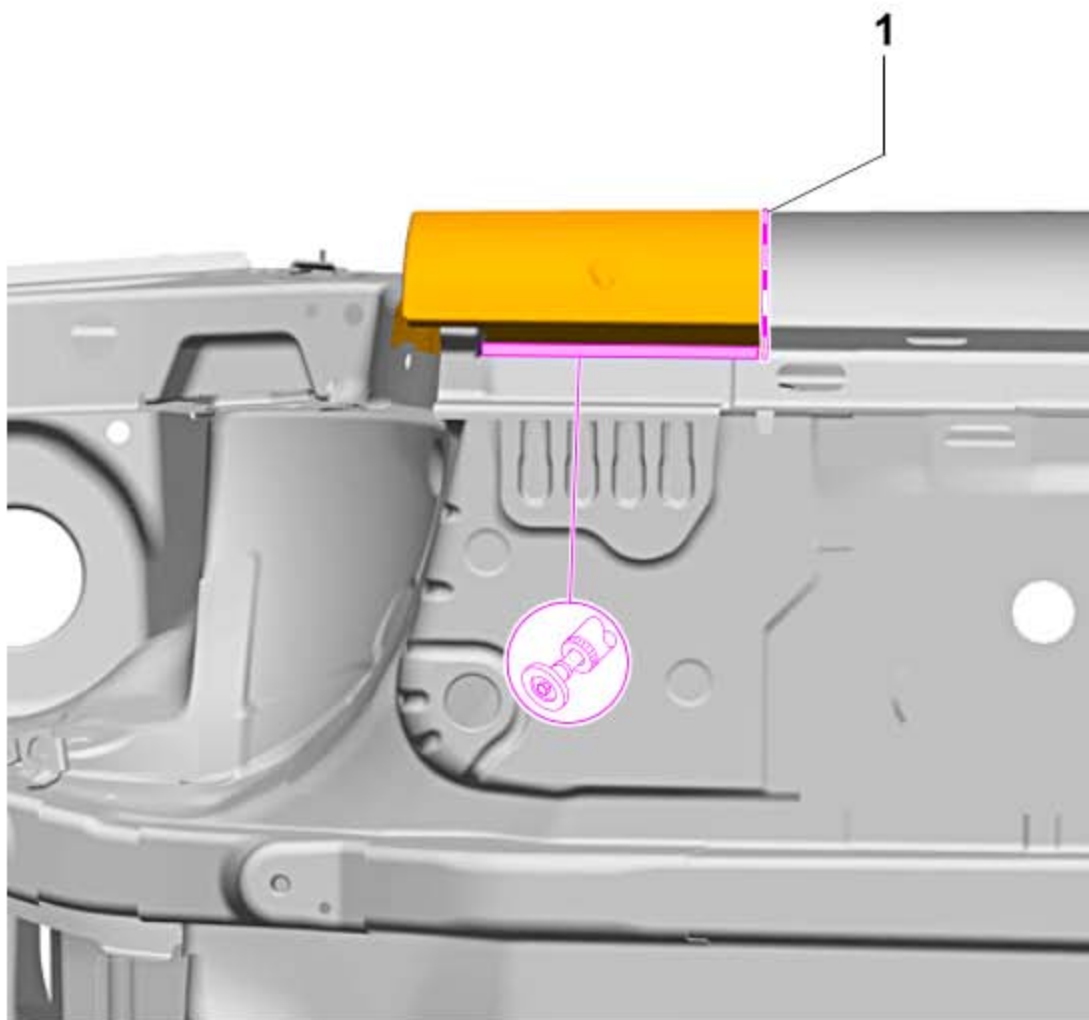
- ◆ 切割部位仅可使用车身锯。
- ◆ 切割时不要损伤下面的金属板。
- ◆ 如果损坏了 A 柱加强件，就必须将其更换。
- ◆ 出于安全的原因“碰撞安全”，不得焊接 A 柱加强件！
- ◆ 打磨前须尽可能清除残余的泡沫材料。



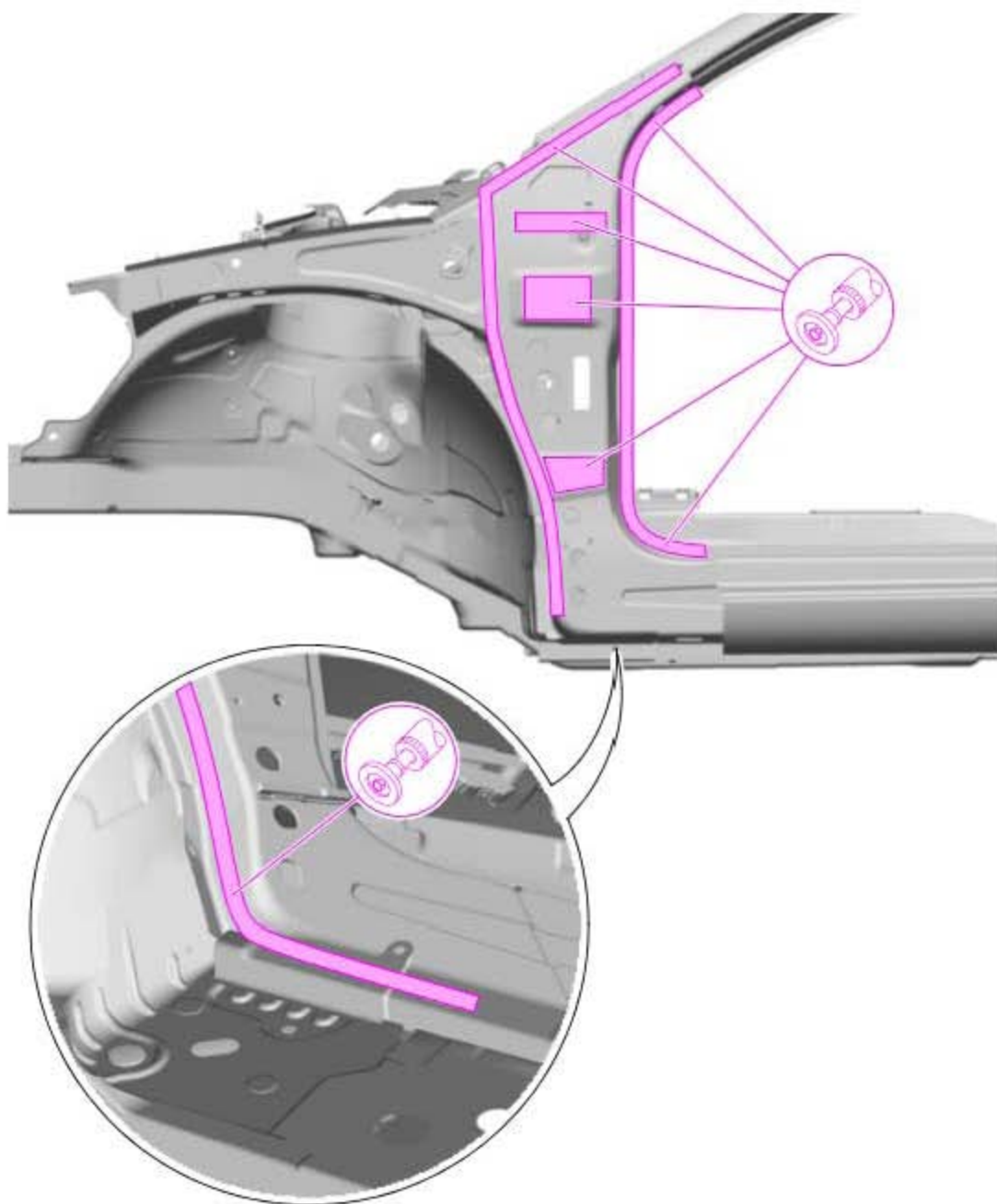
提示

如果要更换 A 柱加强件，切割位置（图中 2 所示）必须离开 A 柱前缘至少 290 mm。

- 1). 根据损坏程度不同，确定切割部位(图中 1 所示)并切割。
- 2). 根据损坏程度不同，确定切割部位(图中 2 所示)并切割。
- 3). 分离原始连接。



- 4). 继续切割边梁下侧的切割部位(图中 1 所示)。
- 5). 分离与下边梁加强件其余的连接。



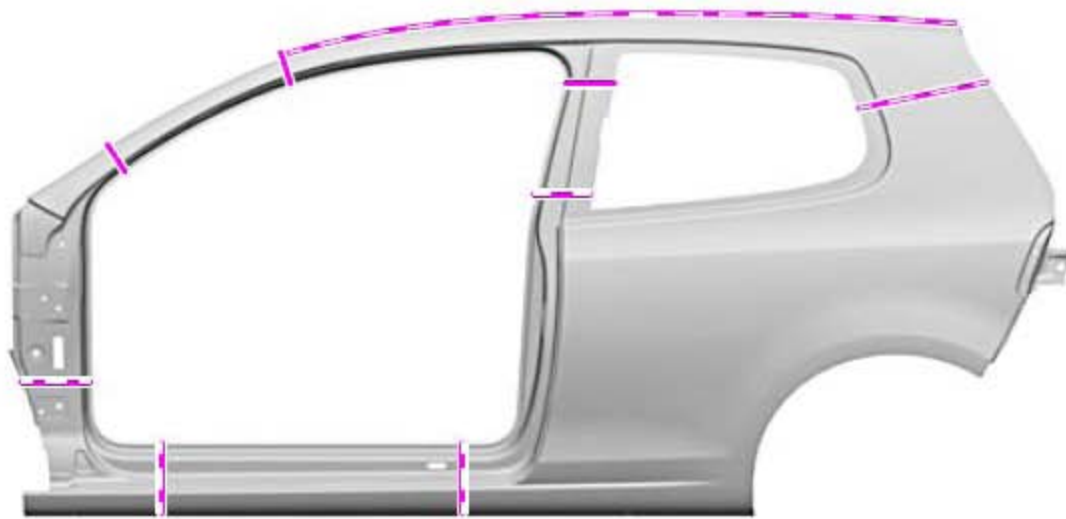
6). 清除残留材料。

7). 完全清除残余粘接剂，并打磨粘接表面，直至裸露出金属。

36.3 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）。



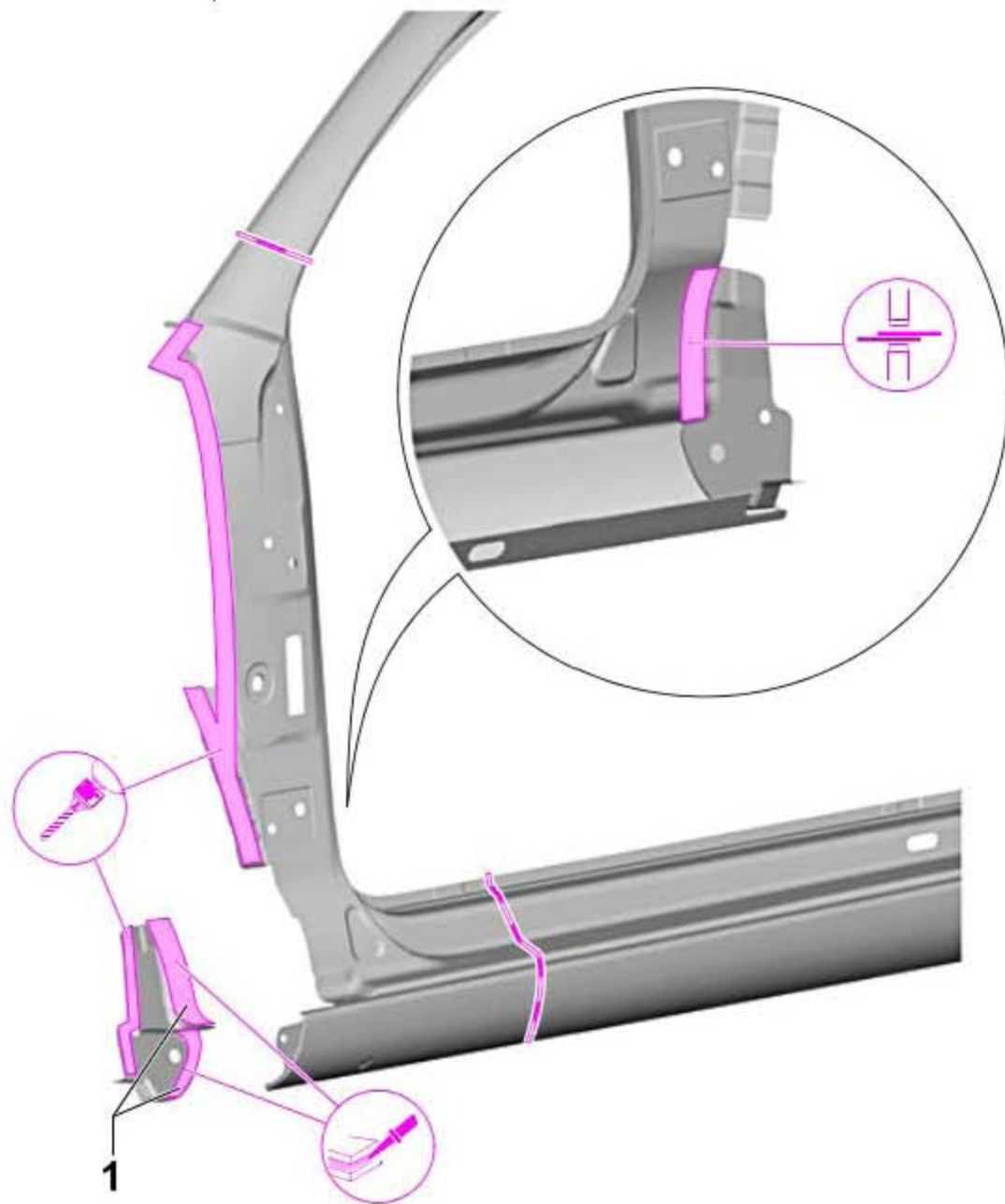
提示

在图中所示的切割部位上允许使用 MIG（金属惰性气体钎焊）焊缝。

36.3.1 准备新部件

备件

- ◆ 前部侧围板切割件（备件名称：带下边梁的 A 柱切割件）
- ◆ 边梁密封板
- ◆ 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-
- ◆ 丁基密封绳 -AKD 497 010 04 R10-
- ◆ 泡沫成型件

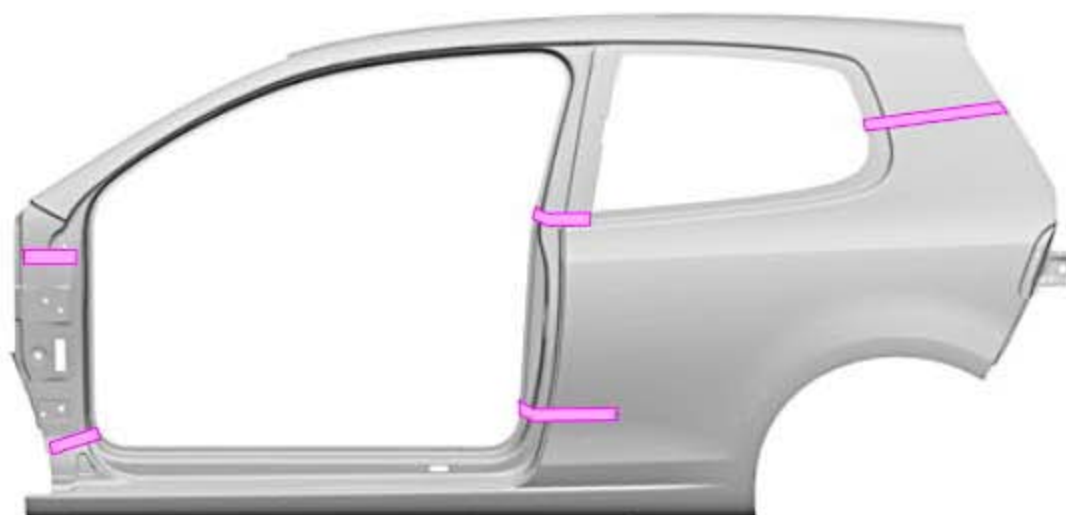


- 1). 依照切割部位在新部件上划切割线并切割。
- 2). 在连接轮罩上方的纵梁和前轮罩的过渡部分的新部件上钻孔， $\varnothing 7$ mm。
- 3). 在连接前轮罩过渡部分的下边梁密封板上钻孔， $\varnothing 7$ mm。

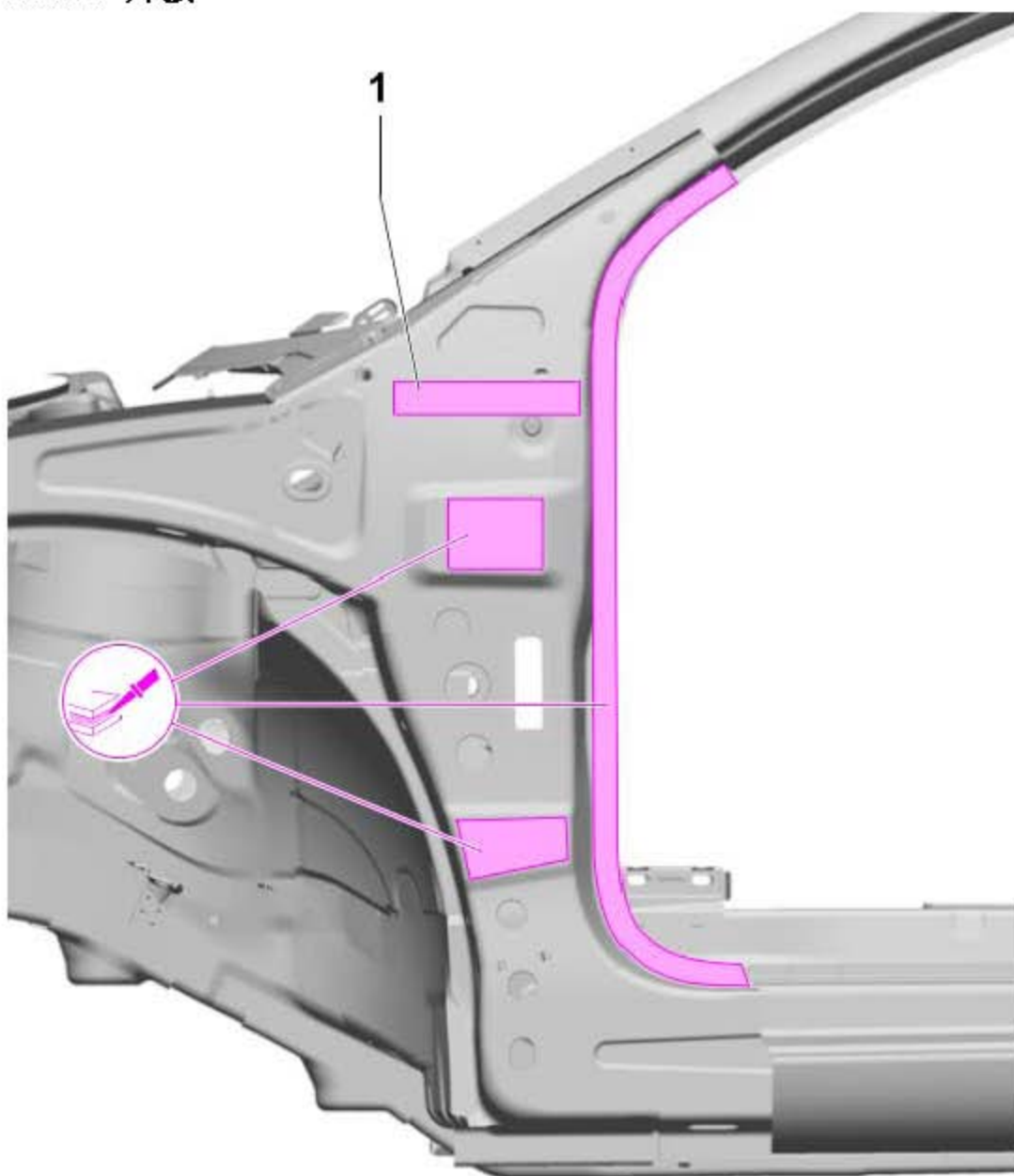
- 4). 用双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-涂覆 A 柱附近的下边梁密封板(图中 1 所示), 粘接剂条约 $\varnothing 4$ mm。
- 5). 将下边梁密封板装入 A 柱并固定。
- 6). 将 A 柱和下边梁密封板焊接在一起, RP 点焊焊缝。

LAUNCH

36.3.2 泡沫成型件



36.3.3 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。
- ◆ 在涂覆粘接剂后必须清洁铰链定位件的孔。

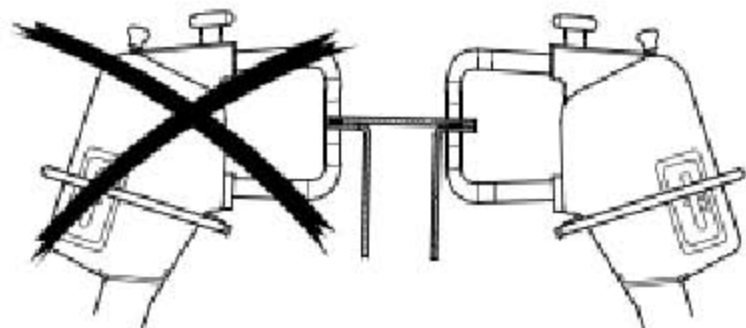
- 1). 在区域(图中 1 所示)涂覆双线丁基密封绳 -AKD 497 010 04 R100-。
- 2). 将双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-涂覆在车门开口和车门铰链处，粘接剂条约 $\varnothing 4$ mm 。

提示

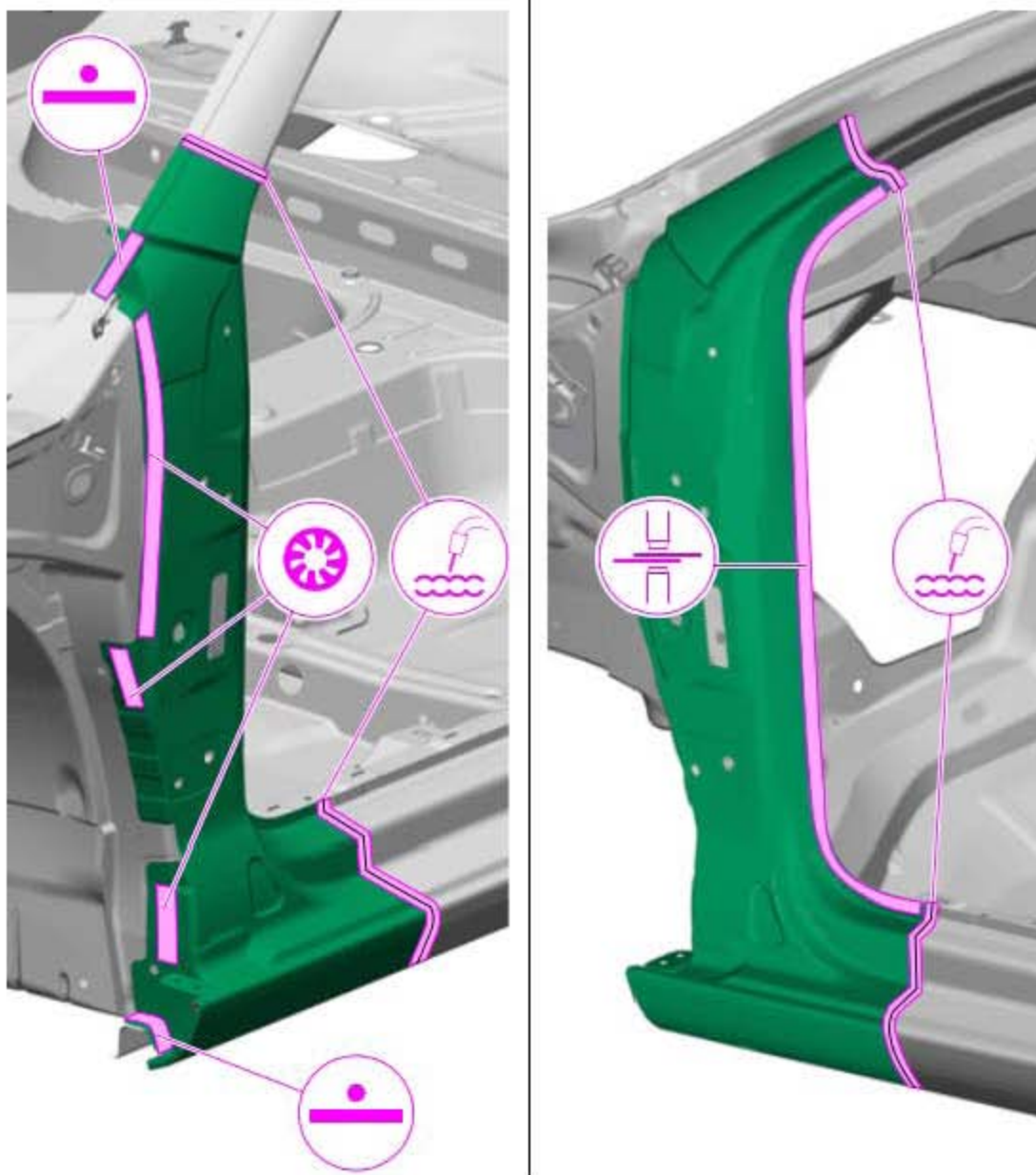
出于强度的原因，RP 点焊焊点必须尽量远离焊接连接位置的外缘。

3). 匹配新件到停在地上或置于矫直组件上的汽车并将其固定。

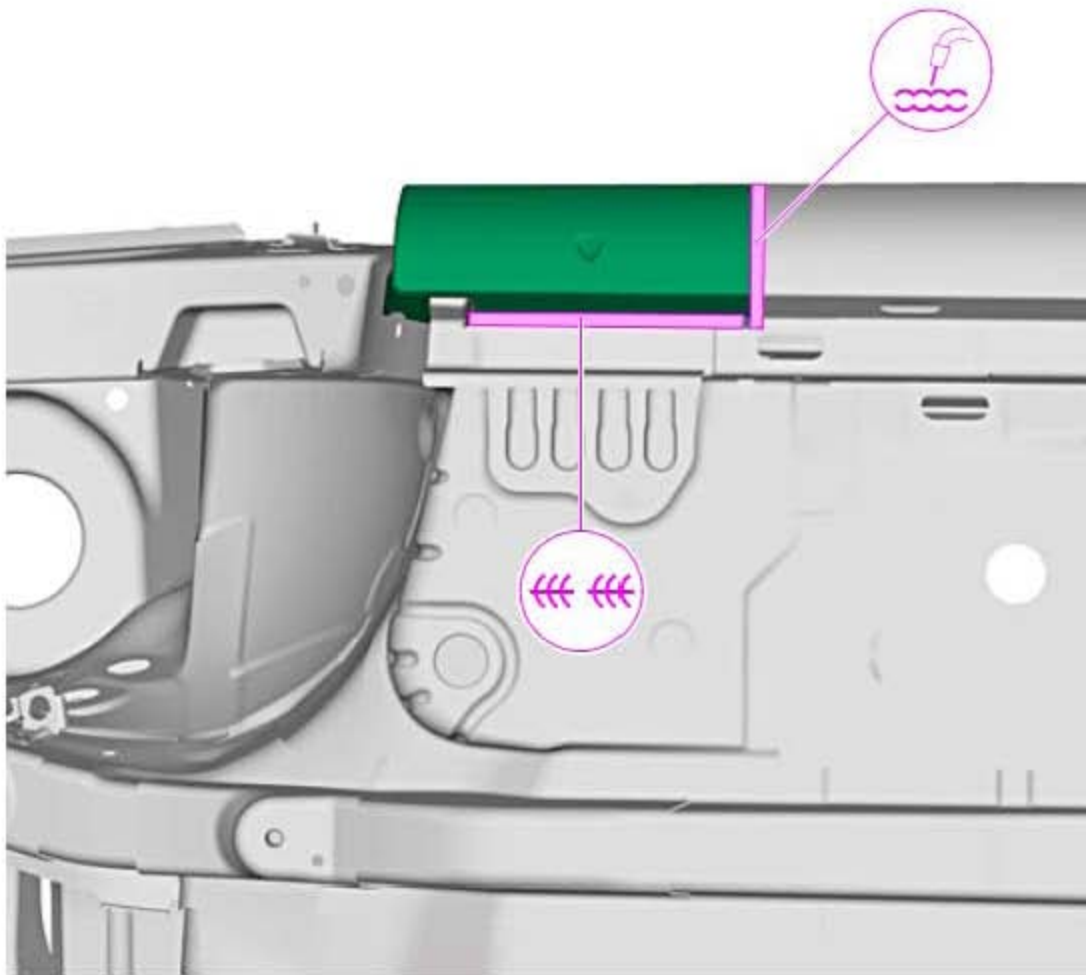
4). 检查与加装件的匹配。



LAUNCH



- 5). 焊接切割部位，MIG-L(金属惰性气体钎焊)点焊焊缝。
- 6). 焊接挡风玻璃和下边梁密封板，RP点焊焊缝。
- 7). A柱焊接到A柱的加强件上，SG塞焊焊缝。

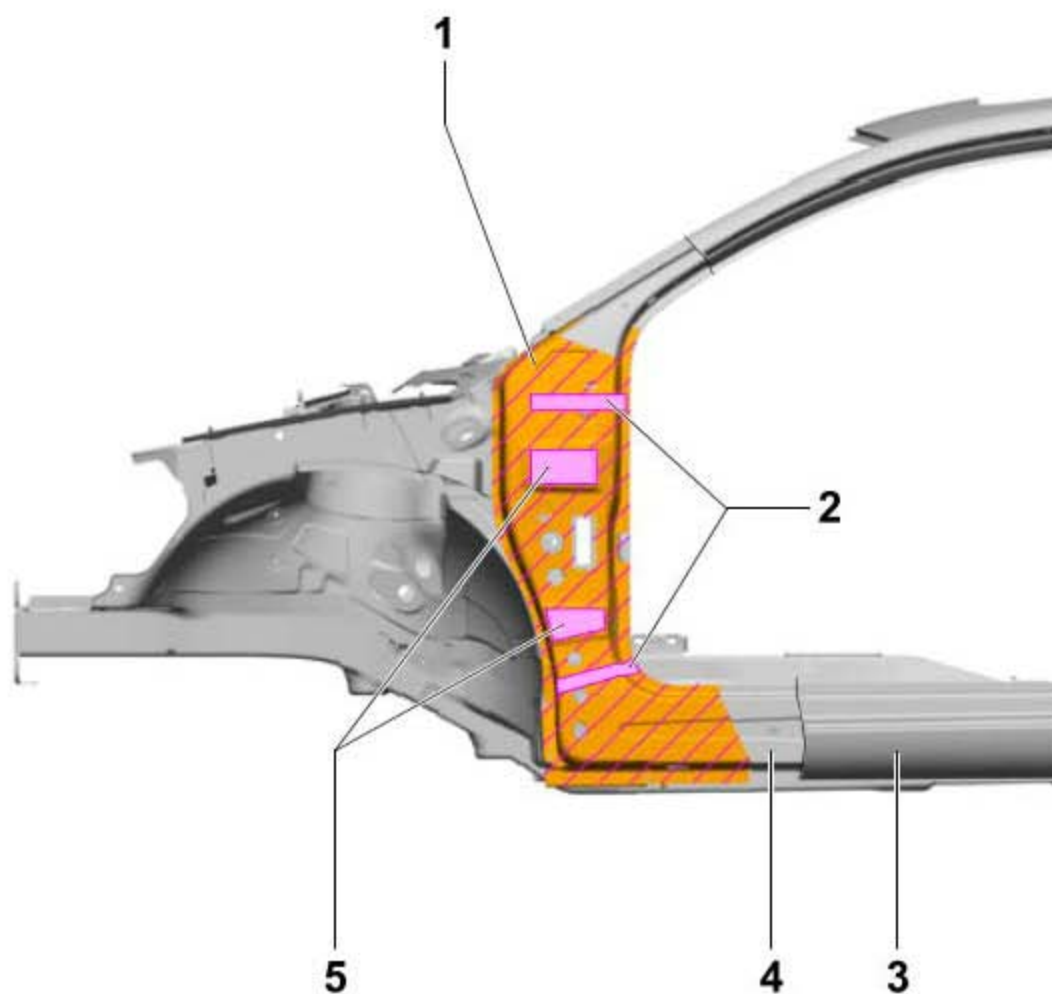


- 8). 焊接下边梁下侧的切割部位，MIG-L（金属惰性气体钎焊）点焊焊缝。
- 9). 焊接到下边梁加强件的连接，SG 断续焊焊缝。

37. 更换 A 柱加强件

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，因此须避免采用这些工艺。



1). A 柱加强件

2). 泡沫成型件

提示

打磨前须尽量刮除剩余泡沫塑料。

3). 下边梁外侧

4). 下边梁加强件

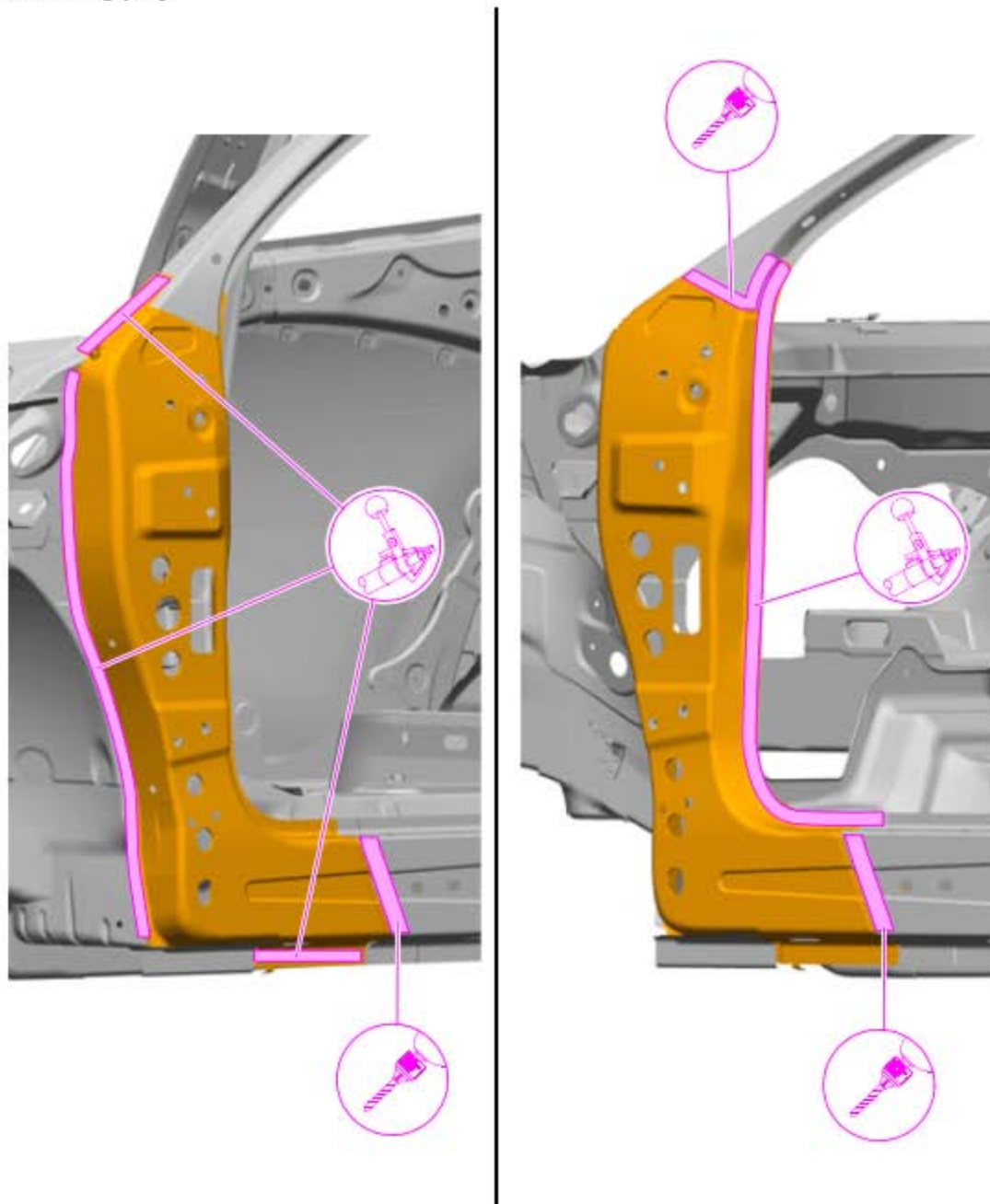
5). 粘接区域

37.1 工具

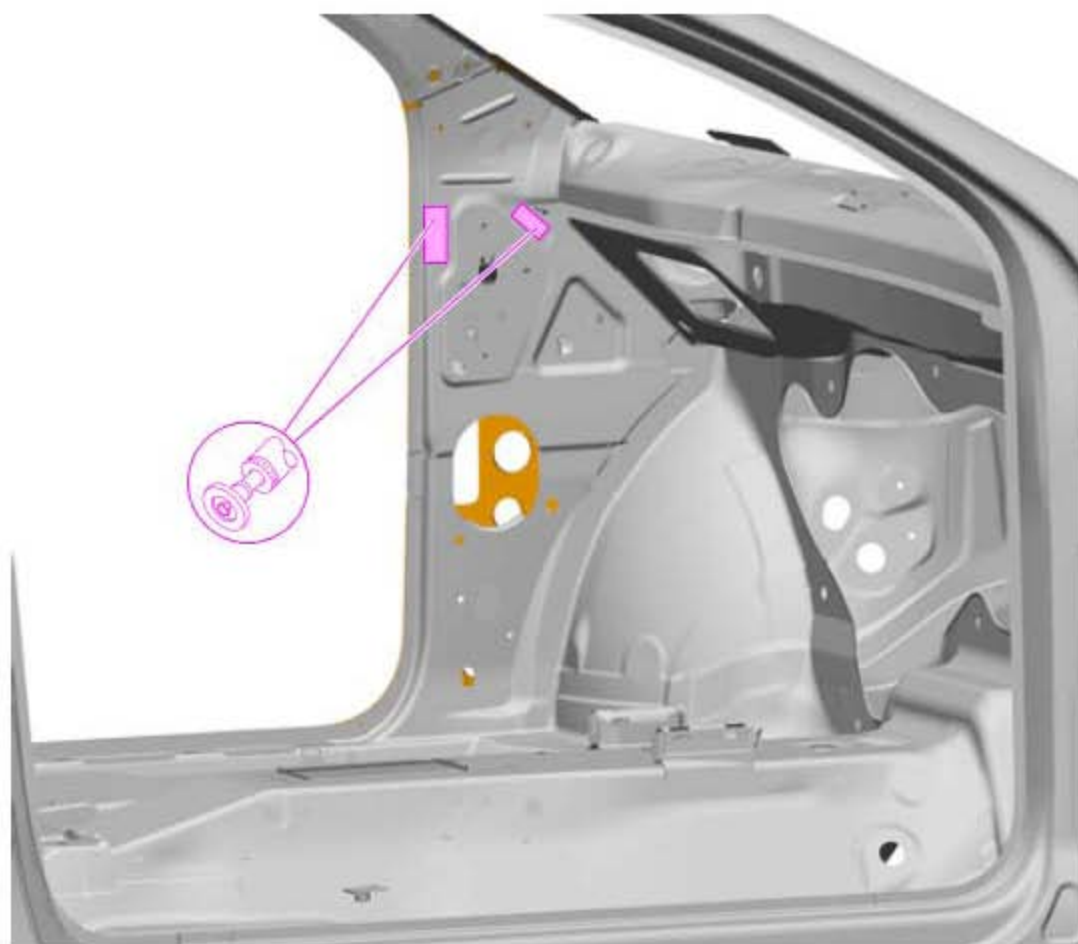
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 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

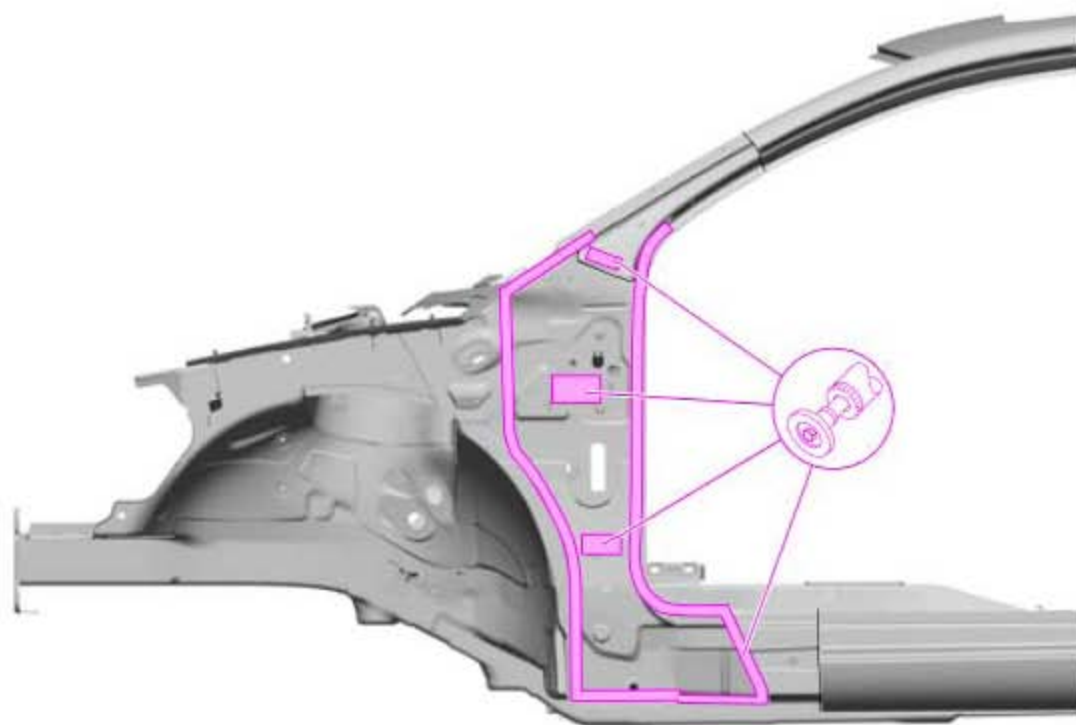
37.2 拆卸



1). 分离 A 柱加强件的原始连接。



2). 从内部分离铰链加强件的焊缝。



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

37.3 安装

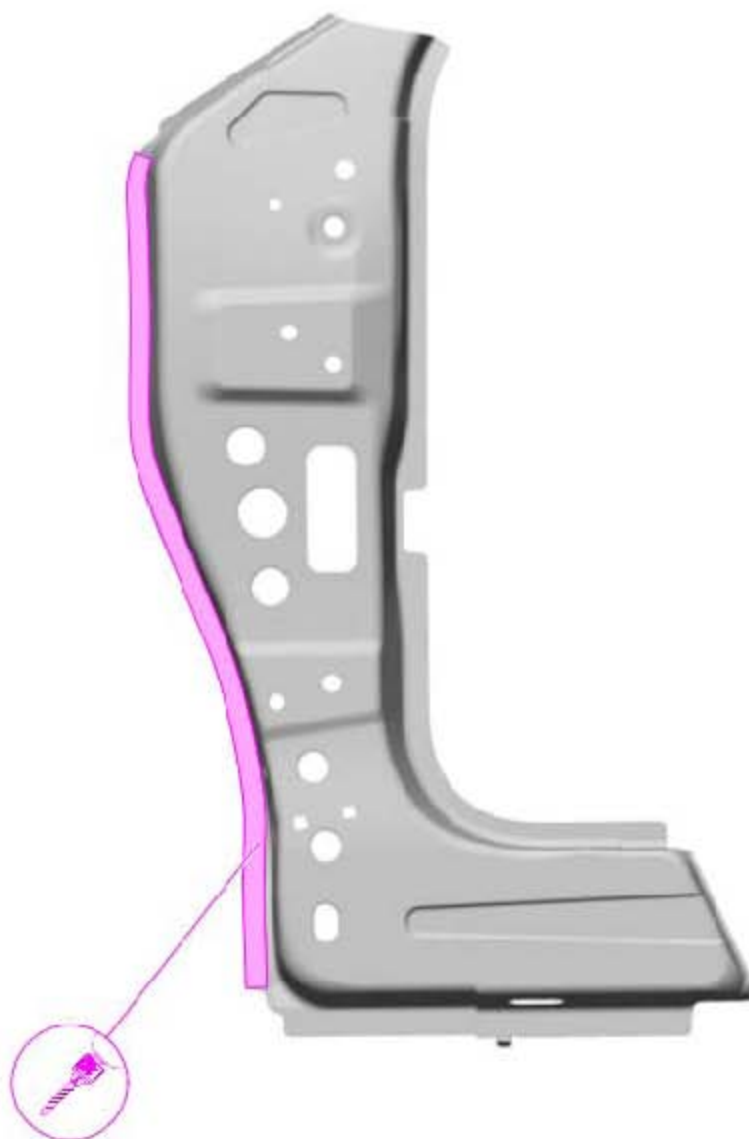
提示

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）。

37.3.1 准备新部件

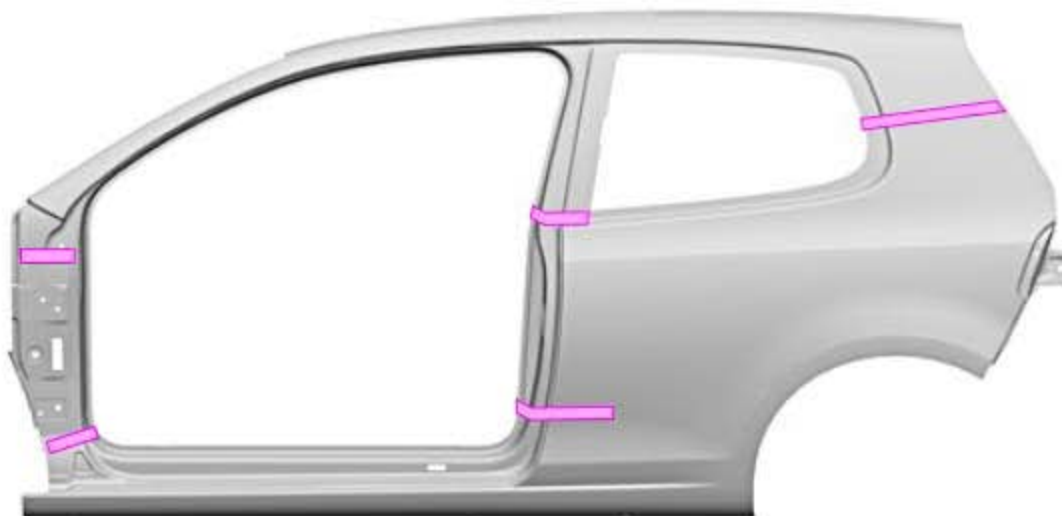
备件

- ◆ A 柱加强件
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-



1). 为 SG 塞焊焊缝钻孔， $\varnothing 7$ mm。

37.3.2 泡沫成型件

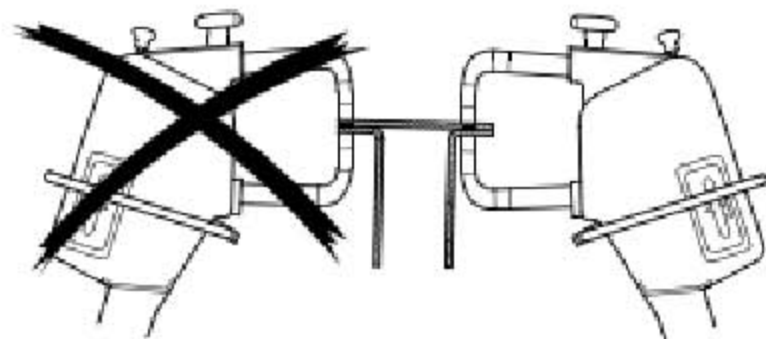


LA

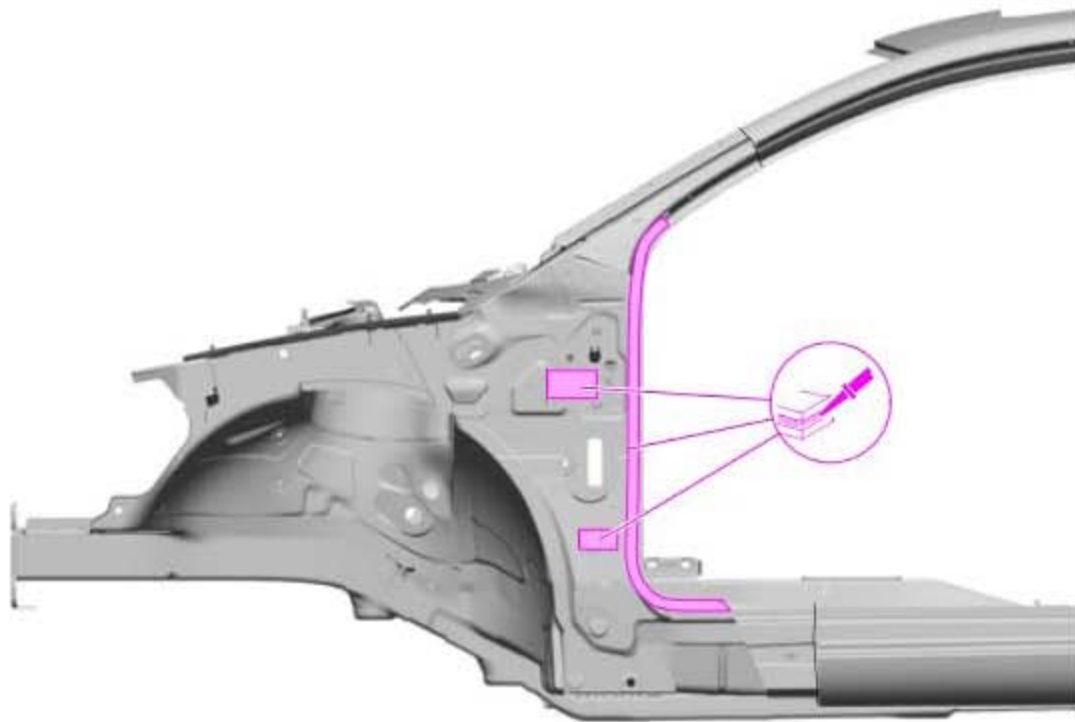
37.3.3 焊接

提示

出于强度的原因，RP 点焊焊点必须尽量远离焊接连接位置的外缘。



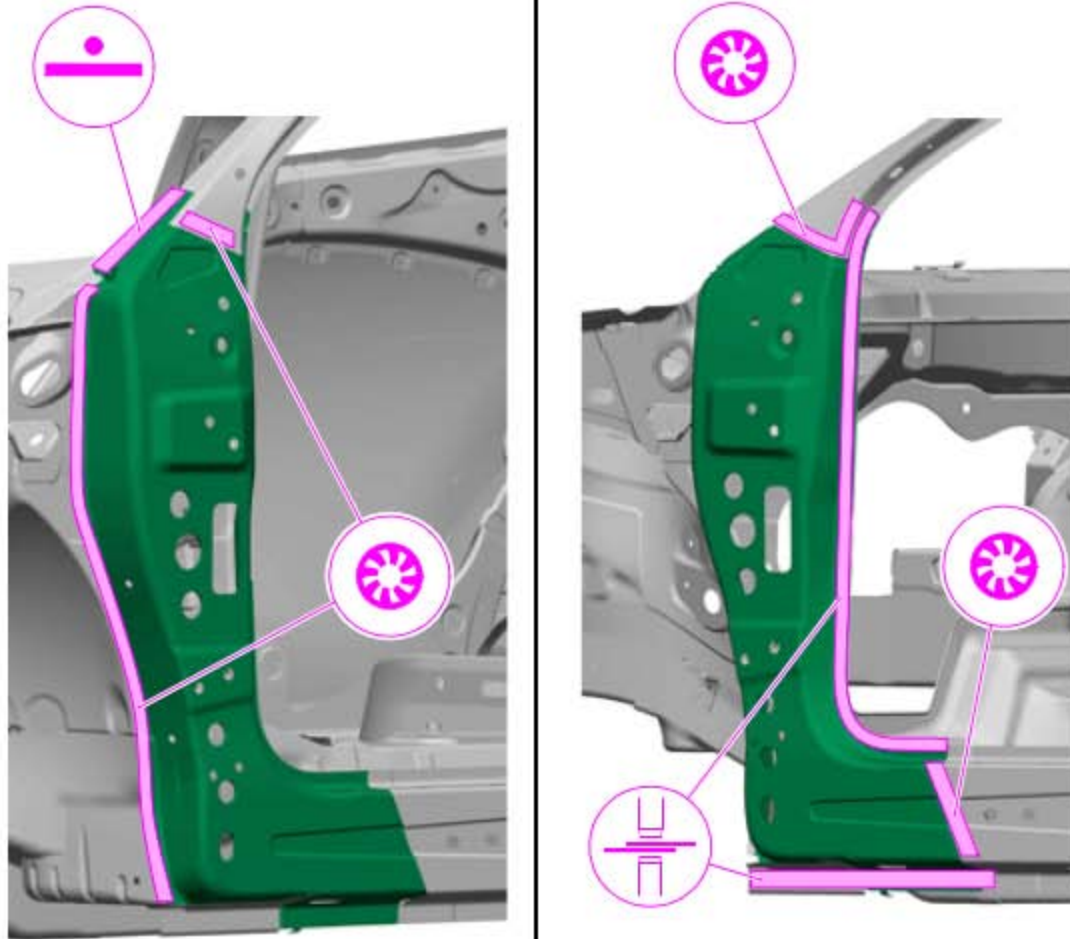
LAUNCH



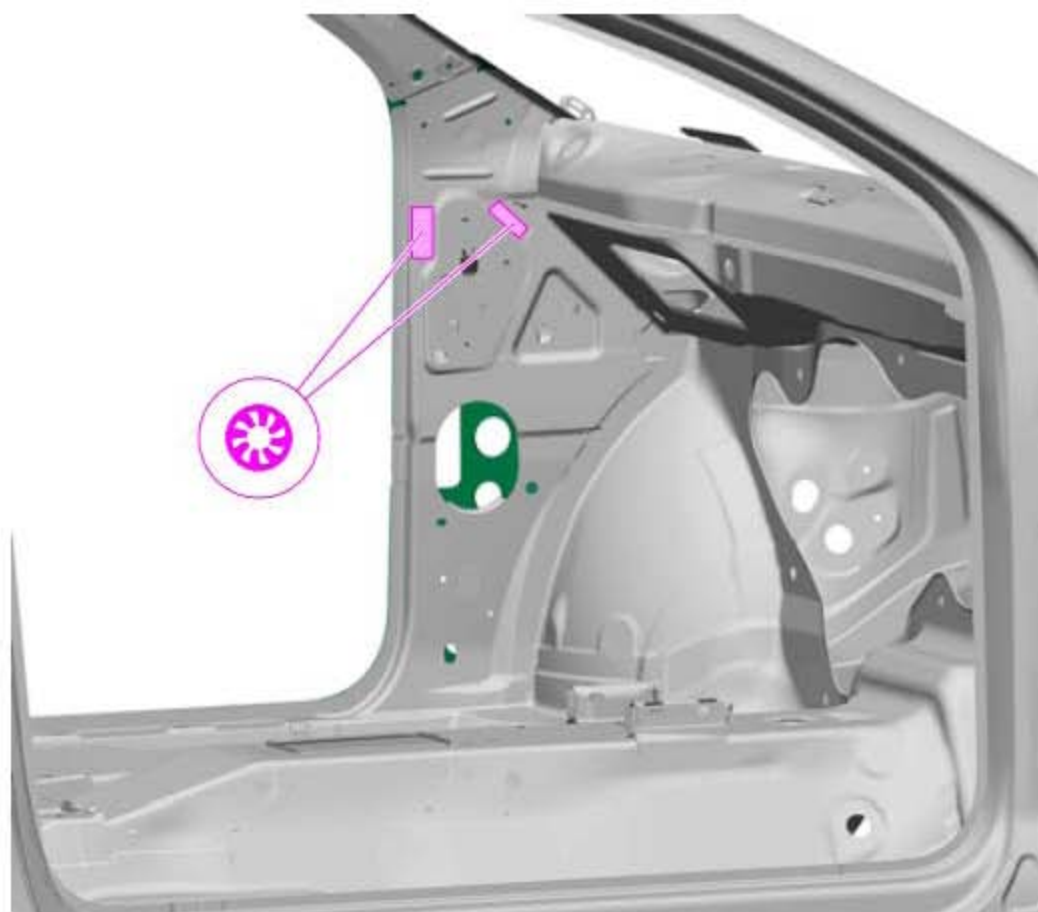
提示

必须在 20 分钟内完成新部件焊接，否则粘接剂的粘合力将减弱。

- 1). 将双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-涂覆在车门开口和车门铰链处，粘接剂条约 $\varnothing 4$ mm。
- 2). 将新部件固定到被置于矫直组件上的车辆上并调整到位。
- 3). 检查与 A 柱的匹配。



4). 焊接 A 柱的加强件，RP 点焊焊缝和 SG 塞焊焊缝。



- 5). 从内侧焊接上部铰链加强件的连接，SG 塞焊焊缝。
- 6). 安装 A 柱。
- 7). 安装轮罩上方的纵梁外侧。