

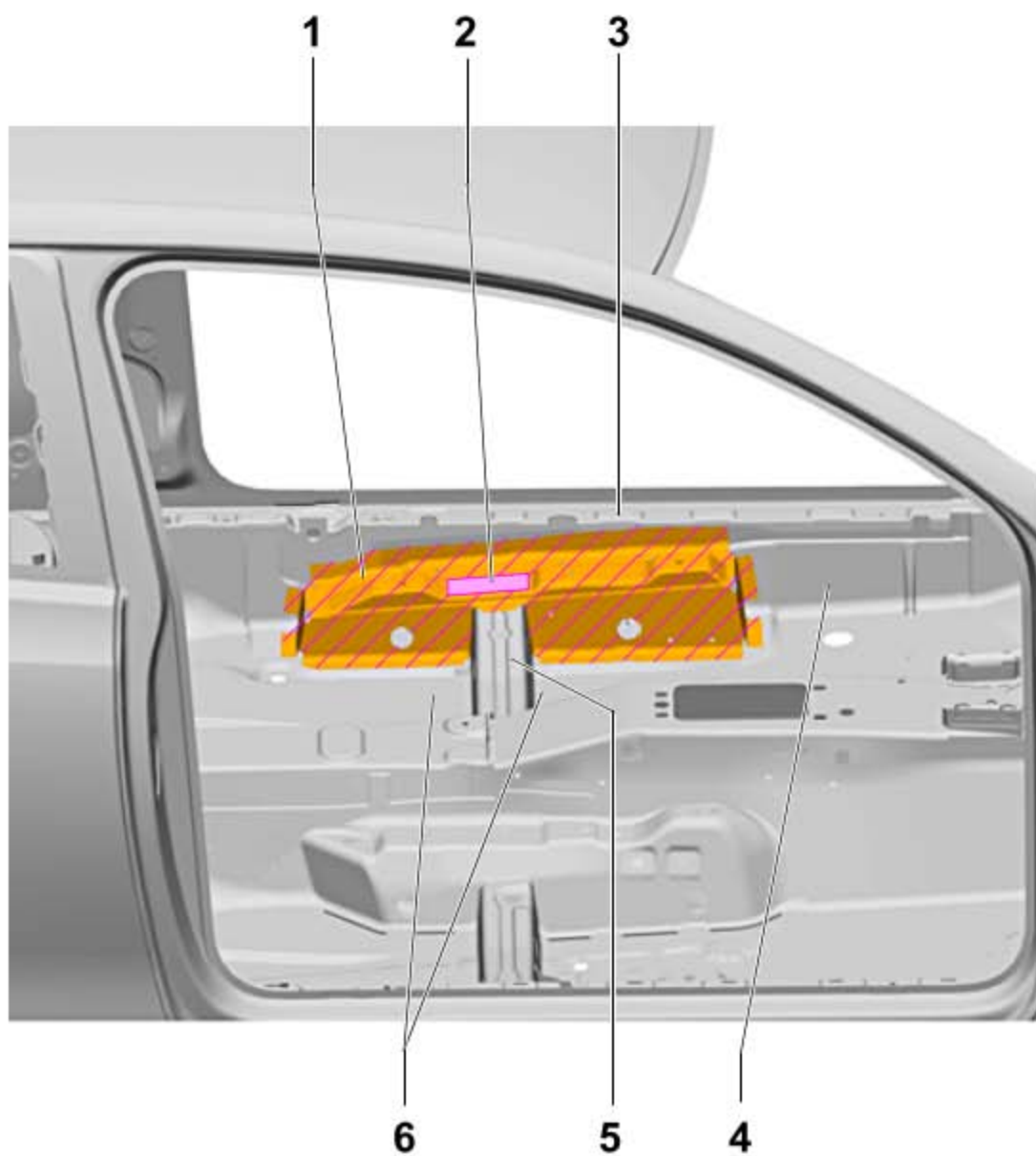
41. 更换座椅横梁外侧定位件

注意！

注意安全说明！

提示

- ◆ 如果座椅横梁定位件上的螺纹损坏，则必须更换该零件。
- ◆ 如果要更换座椅横梁外侧定位件（刻印有汽车识别号），必须根据市场专门的法律规定记录维修工作。
- ◆ 必须在焊接座椅横梁外侧定位件刻印汽车识别号。



- 1). 座椅横梁外侧定位件
- 2). 汽车识别号（汽车识别号：仅在汽车右侧）

提示

中国产车型未装备。

- 3). 下边梁内侧的安装板
- 4). 下边梁内侧
- 5). 座椅横梁
- 6). 底板

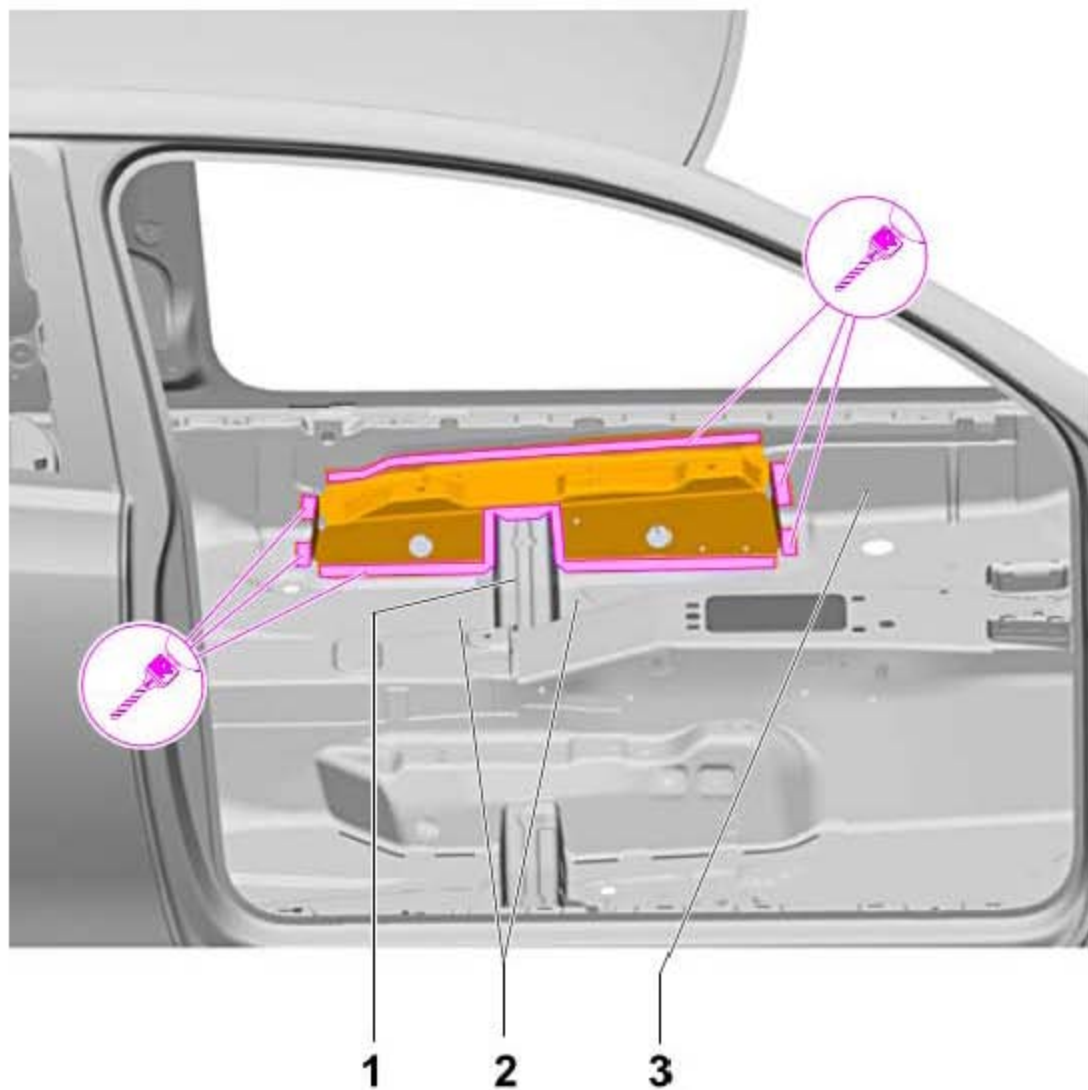
41.1 工具

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

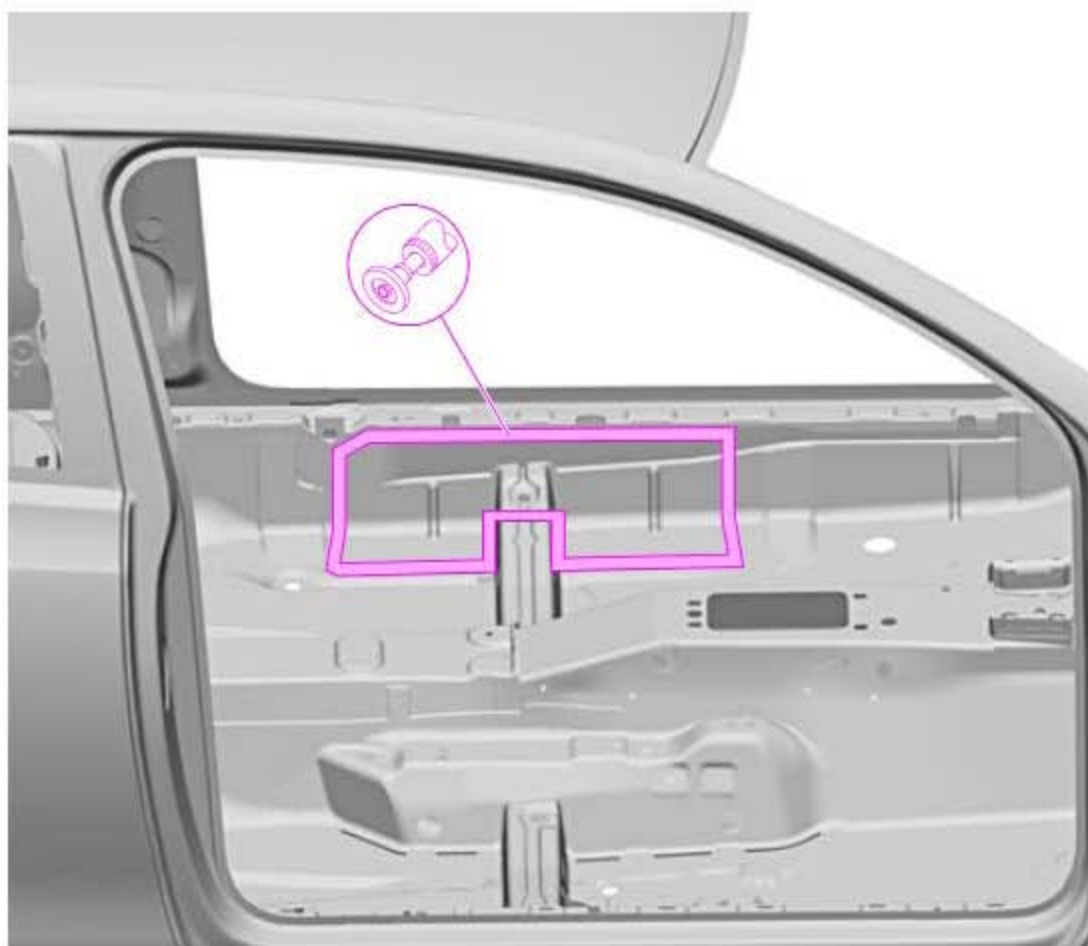
41.2 拆卸



提示

在分离焊接时须注意不要损坏后面的金属板。

- 1). 分离与座椅横梁(图中 1 所示)与底板(图中 2 所示)与下边梁 (图中 3 所示)的原始连接。



2). 清除残留材料。

41.3 安装

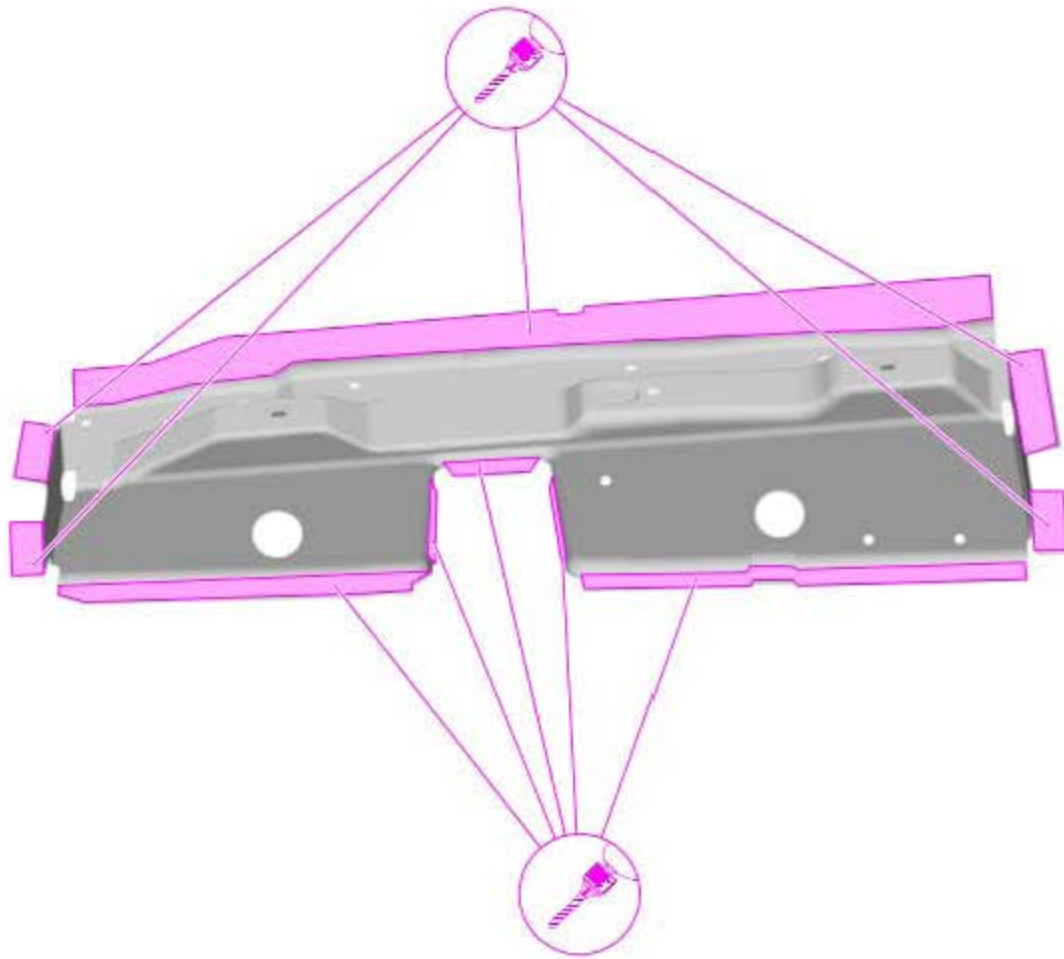
提示

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）。

41.3.1 准备新部件

备件

- ◆ 座椅横梁定位件（配件名称：座椅支撑座）



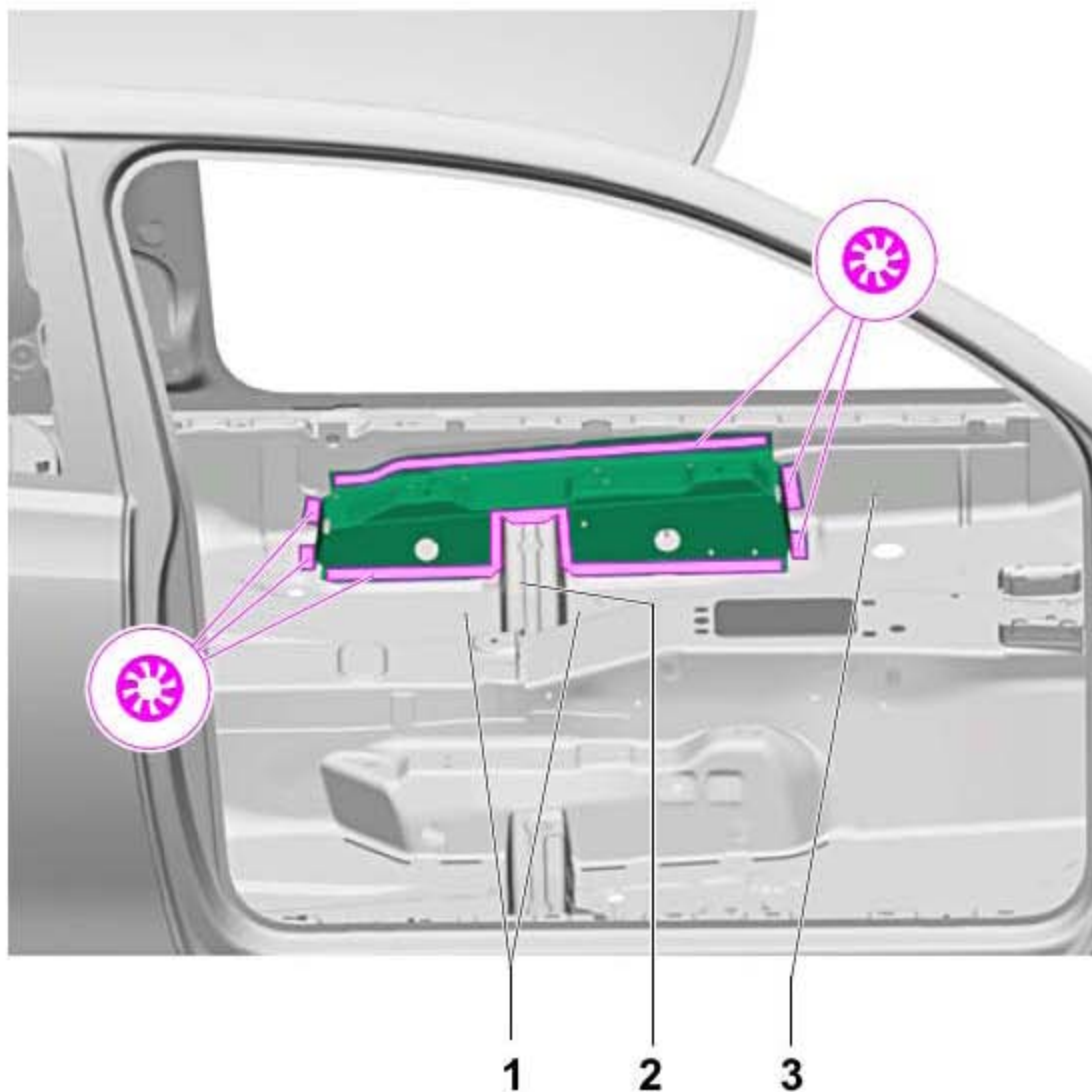
提示

在安装前刻印汽车识别号。

- 1). 为 SG 塞焊焊缝钻孔， $\varnothing 7$ mm。

41.3.2 焊接

- 1). 校正并固定新件。
- 2). 检查与座椅的匹配。



- 3). 将座椅横梁定位件与底板（图中1所示），座椅横梁（图中2所示）和下边梁内侧（图中3所示）焊接在一起，SG 塞焊焊缝。

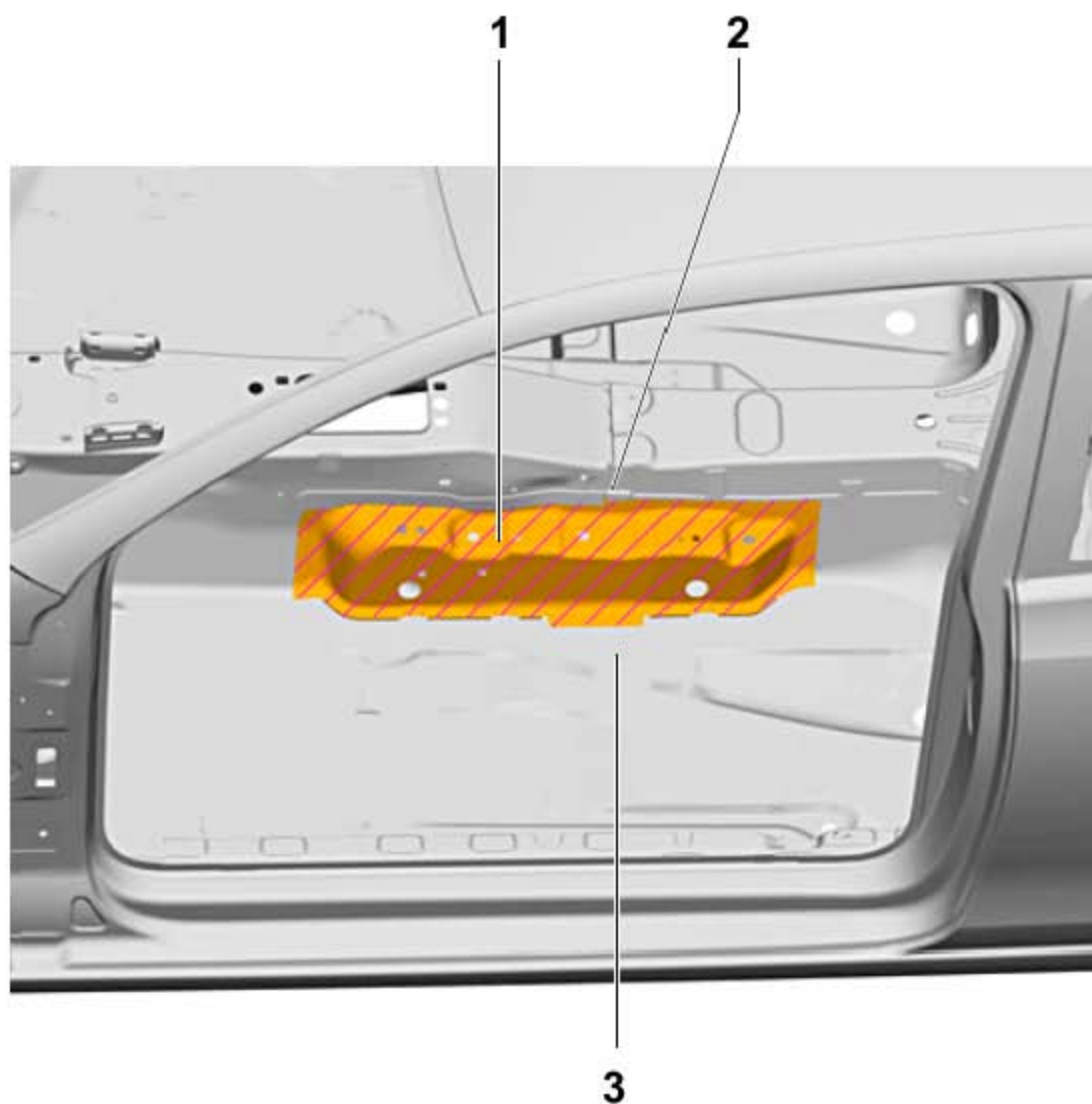
42. 更换座椅横梁内侧定位件

注意！

注意安全说明！

提示

如果座椅横梁定位件的螺纹损坏，则必须更换该零件。



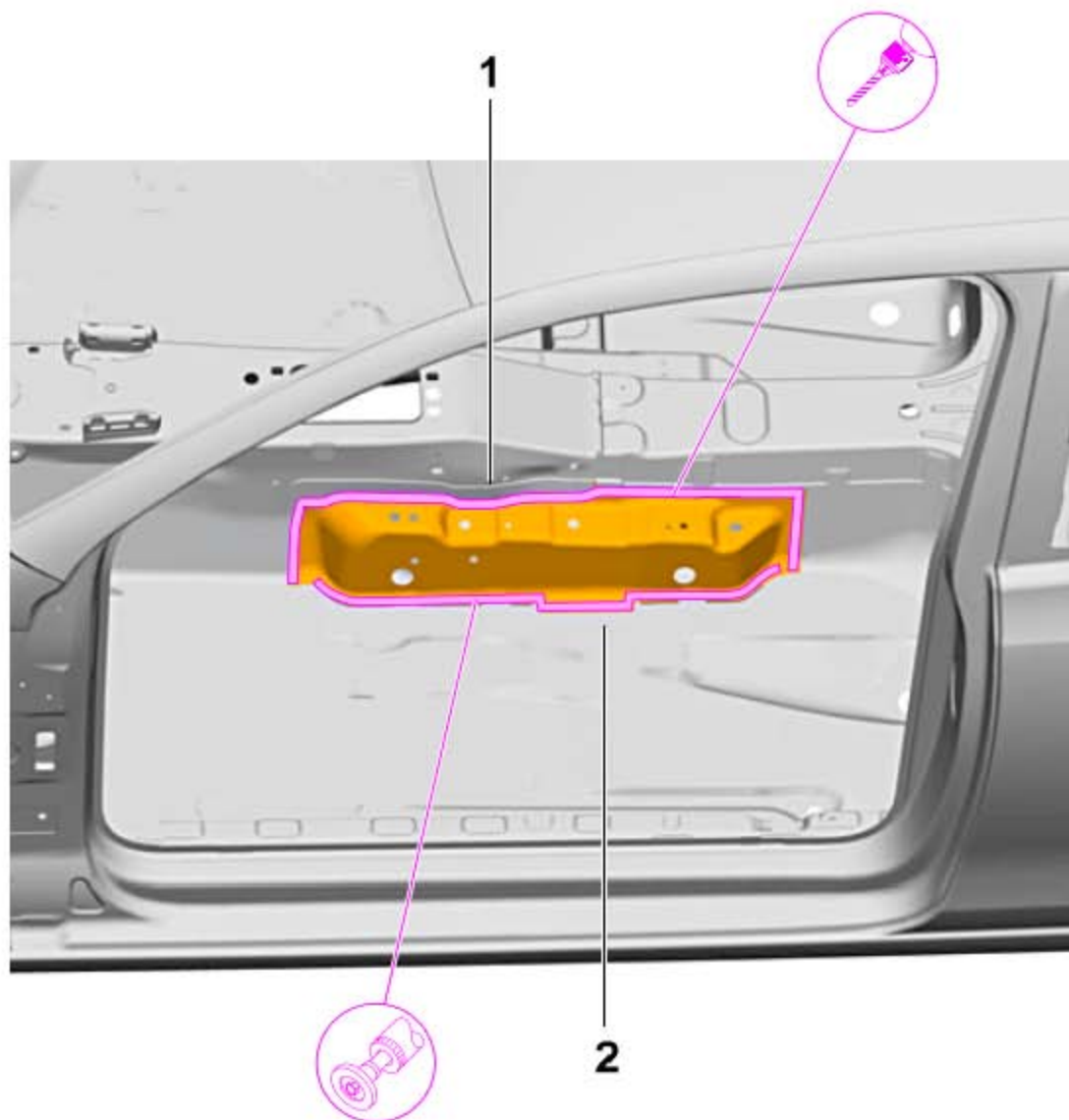
- 1). 座椅横梁内侧定位件
- 2). 中间通道
- 3). 底板

42.1 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

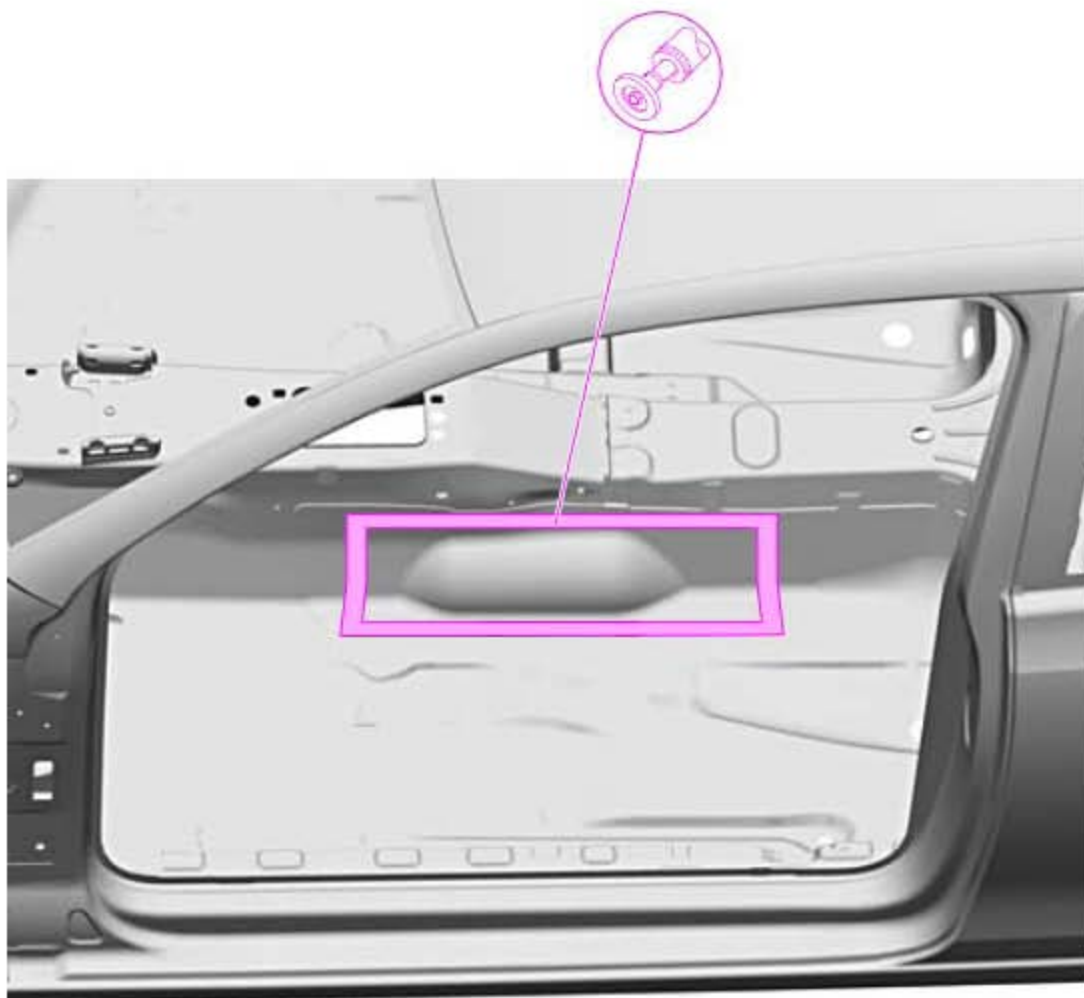
42.2 拆卸



提示

- ◆ 在分离焊接连接时，注意不要损坏后部的钢板。
- ◆ 必须在区域（图中 1 所示）中钻掉中间通道加强件的焊接点，因为座椅横梁定位件要安装该加强件下。

1). 分离与中间通道 (图中 1 所示) 以及与底板 (图中 2 所示) 的原始连接。



2). 清除残留材料。

42.3 安装

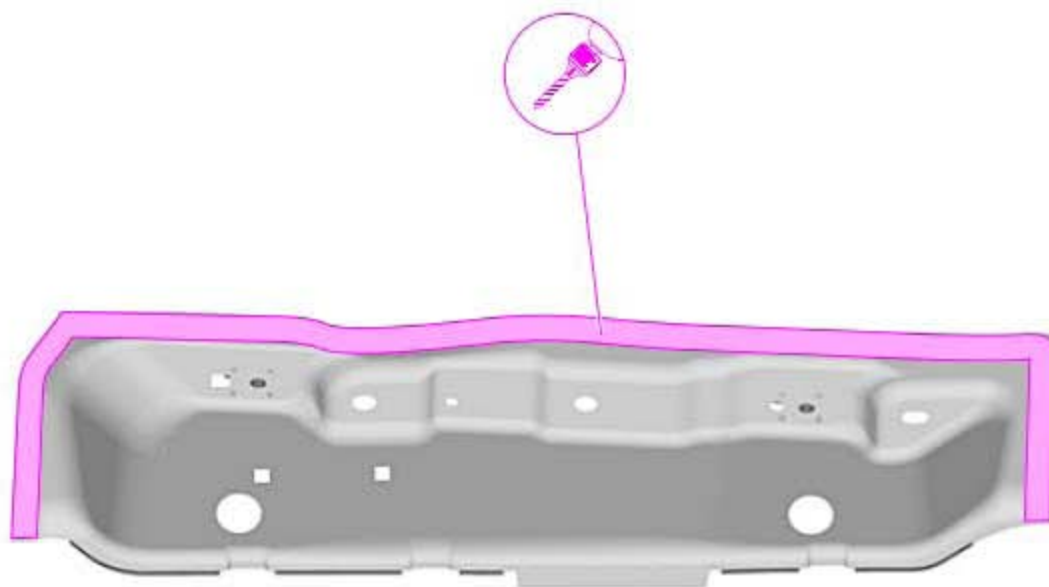
提示

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）。

42.3.1 准备新部件

备件

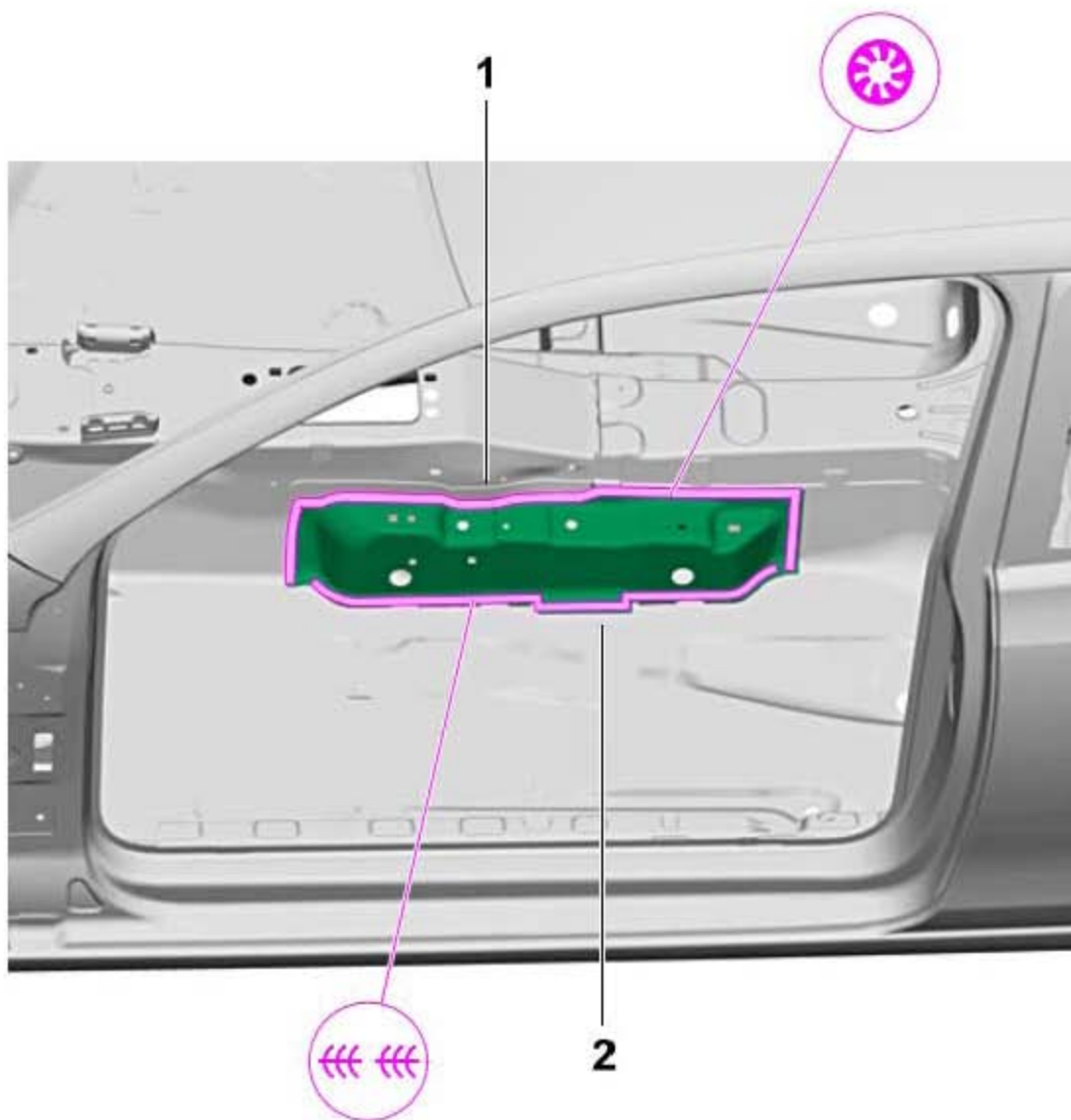
- ◆ 座椅横梁内侧定位件（配件名称：中控台）



- 1). 钻出用于 SG 塞焊焊缝的孔， $\varnothing 7$ mm。

42.3.2 焊接

- 1). 校正并固定新件。
- 2). 检查座椅横梁外侧定位件、座椅横梁和座椅的匹配。



- 3). 将座椅横梁内侧定位件、中间通道（图中 1 所示）和底板（图中 2 所示）焊接在一起，SG 塞焊焊缝和 SG 断续焊缝。
- 4). 安装座椅横梁。
- 5). 安装座椅横梁外侧定位件。