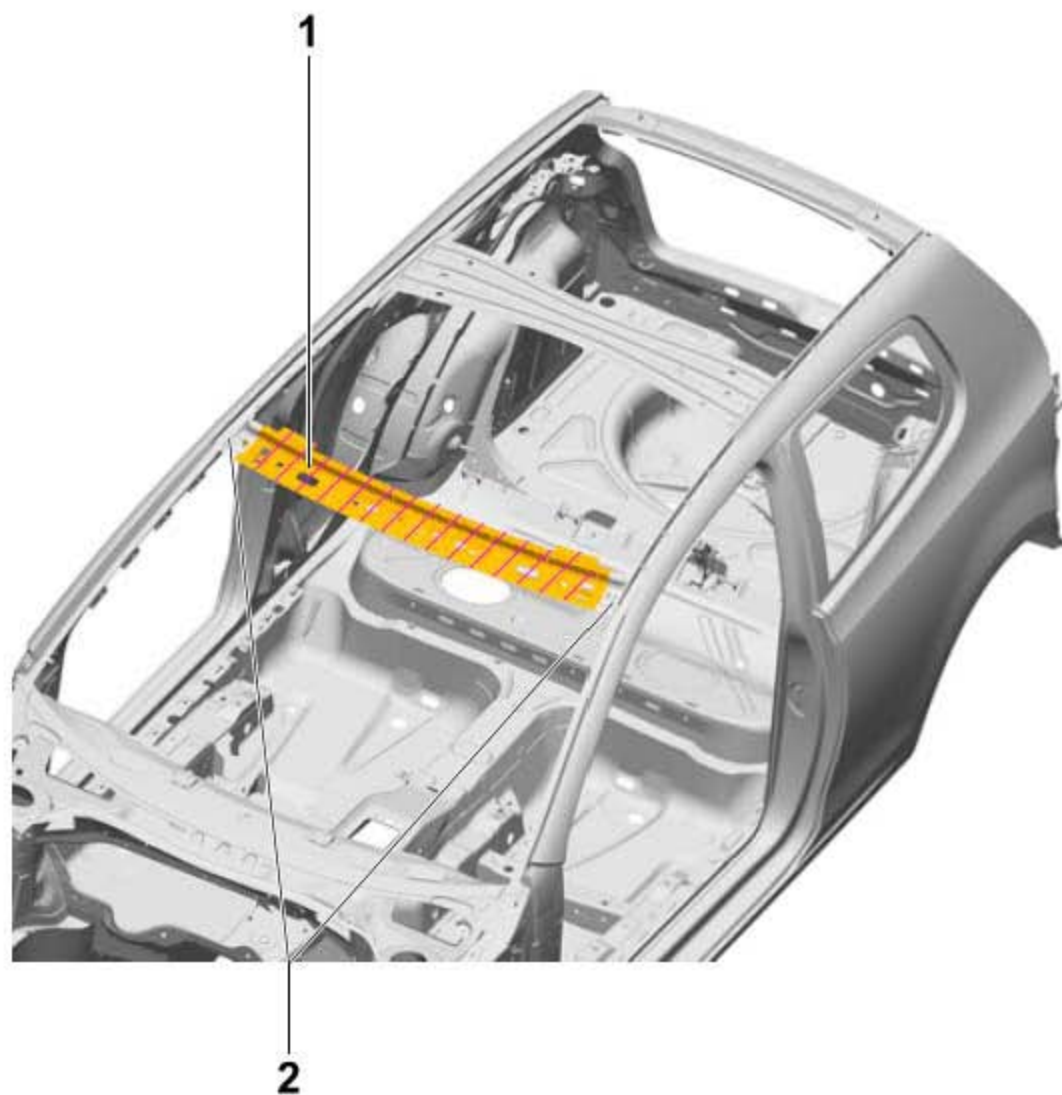


### 33. 更换前车顶横梁

**注意！**

注意安全说明！



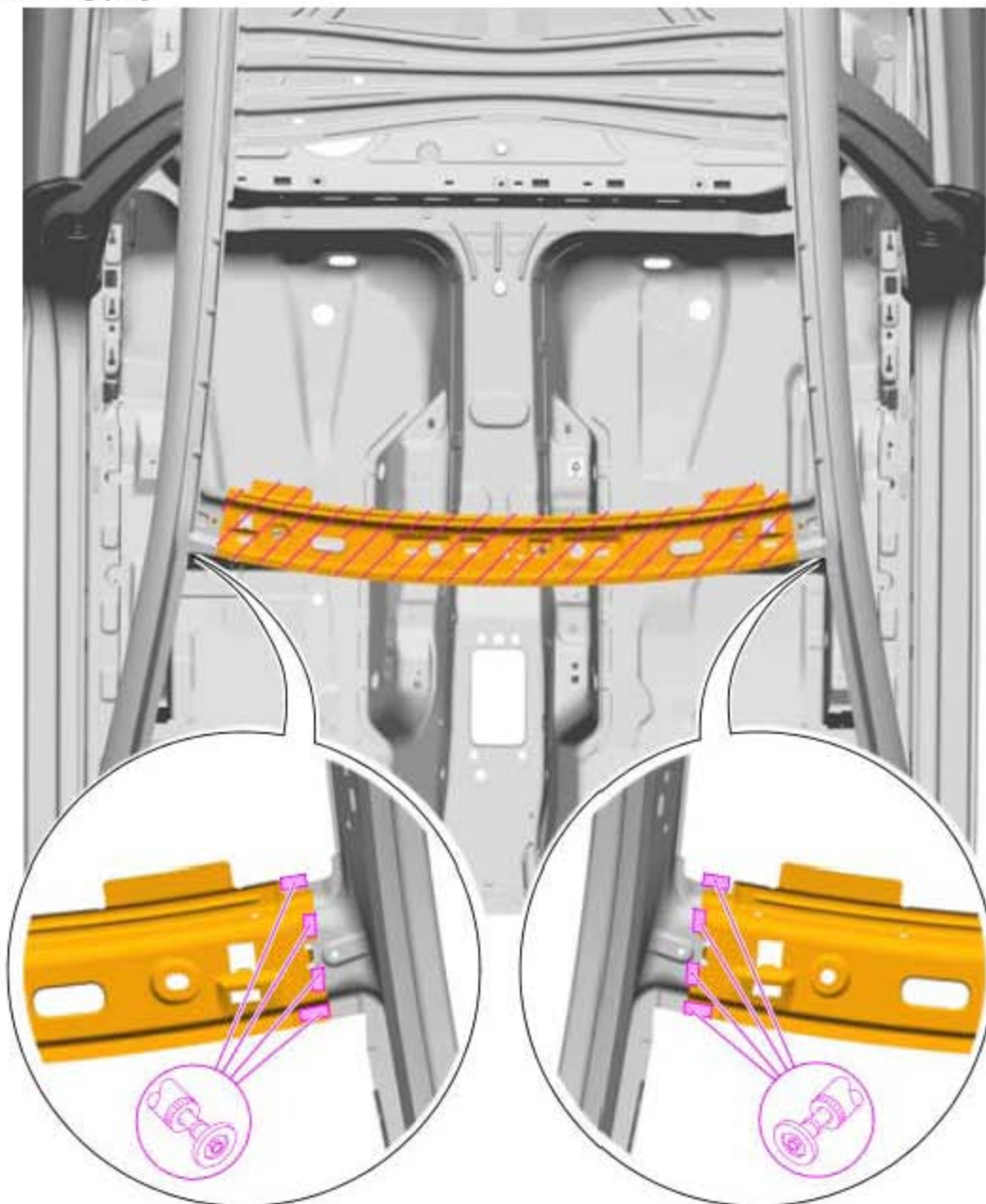
- 1). 前车顶横梁
- 2). 车顶左右纵

## 33.1 工具

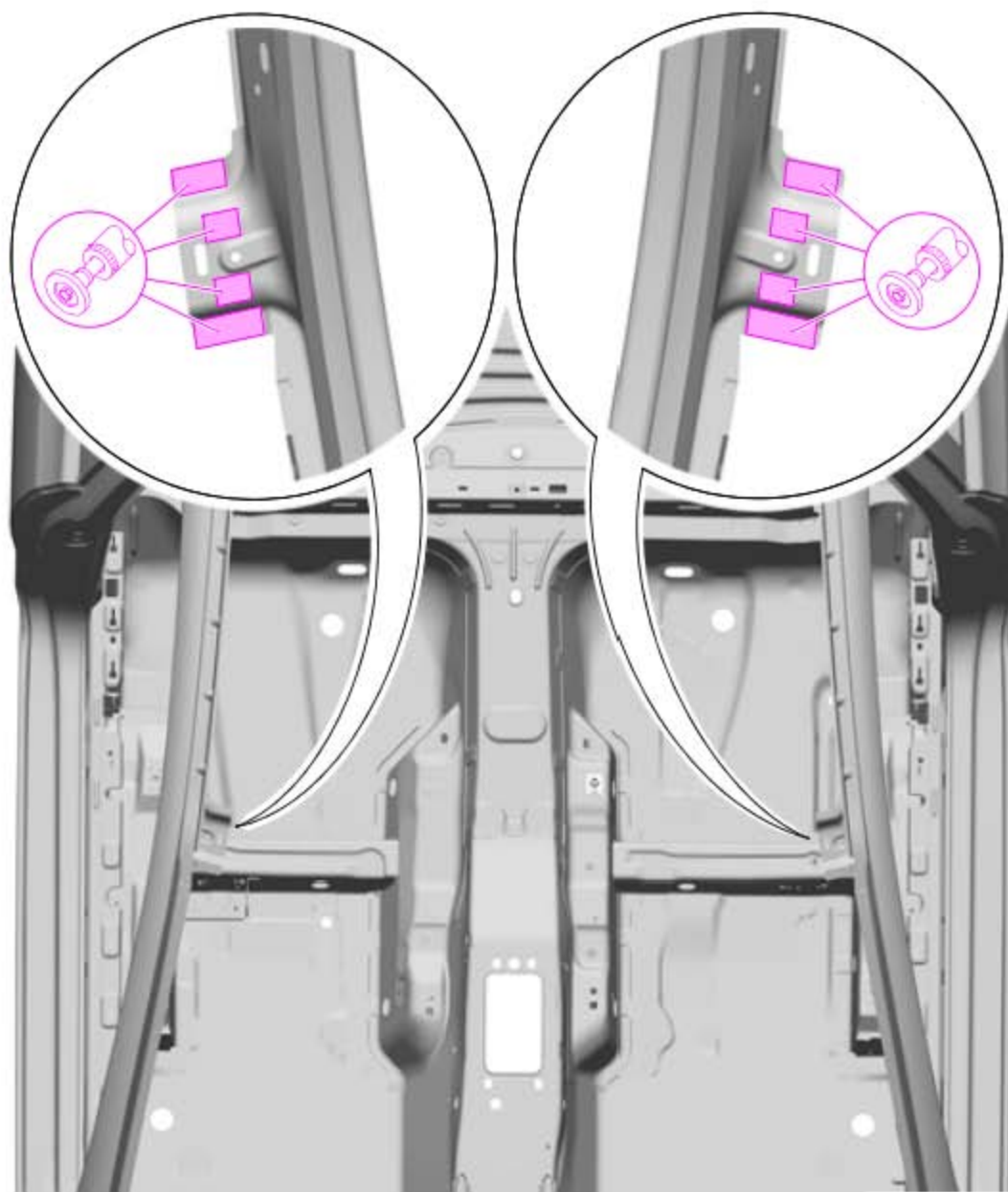
### 所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 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

## 33.2 拆卸



1). 分离原始连接。



2). 分离连接车顶左右纵梁过渡部位上的剩余部件。

### 33.3 安装

#### 提示

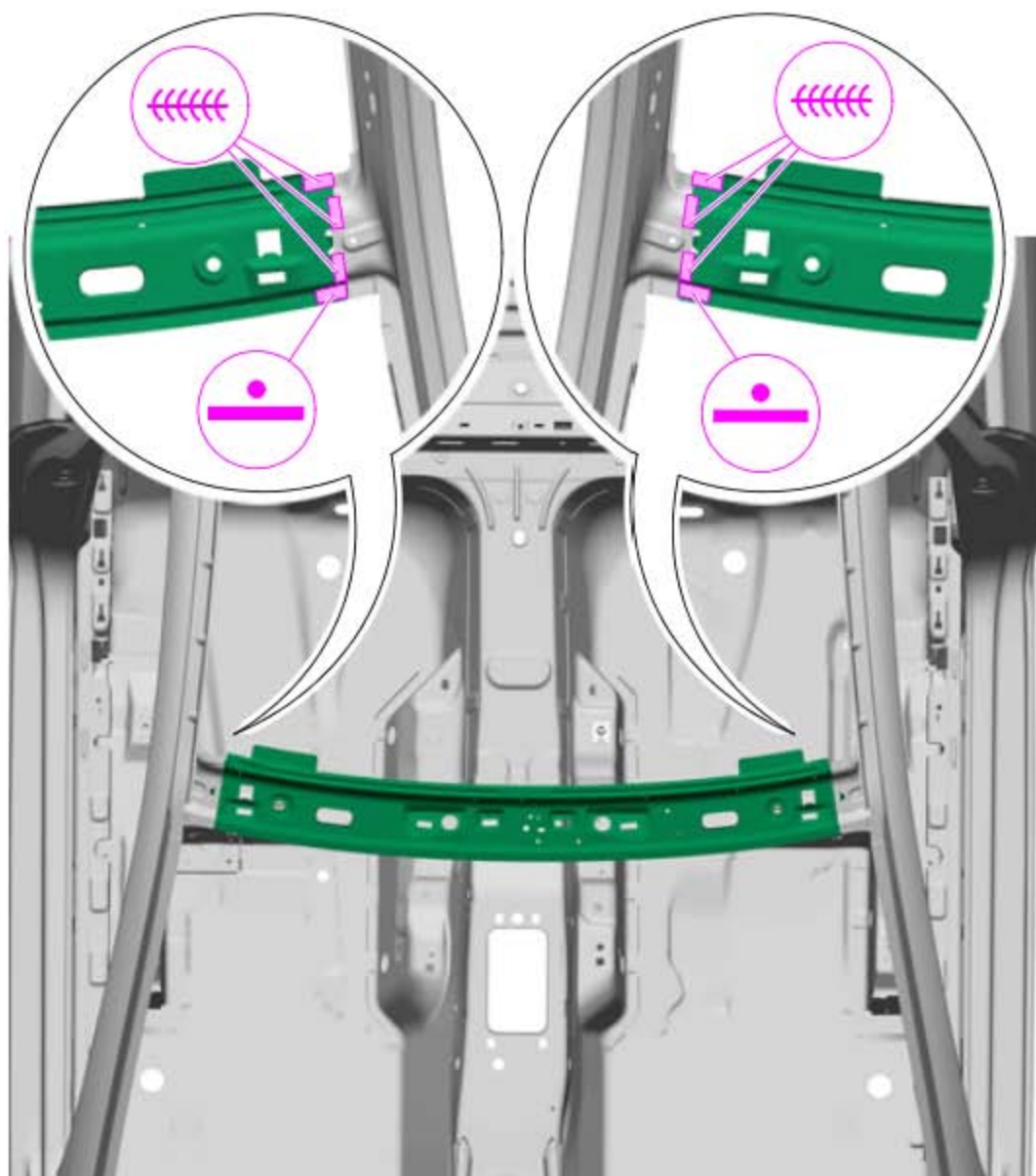
由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

#### 33.3.1 焊接

##### 备件

##### ◆ 前车顶横梁

- 1). 安装新部件并固定
- 2). 检查与车顶的匹配。

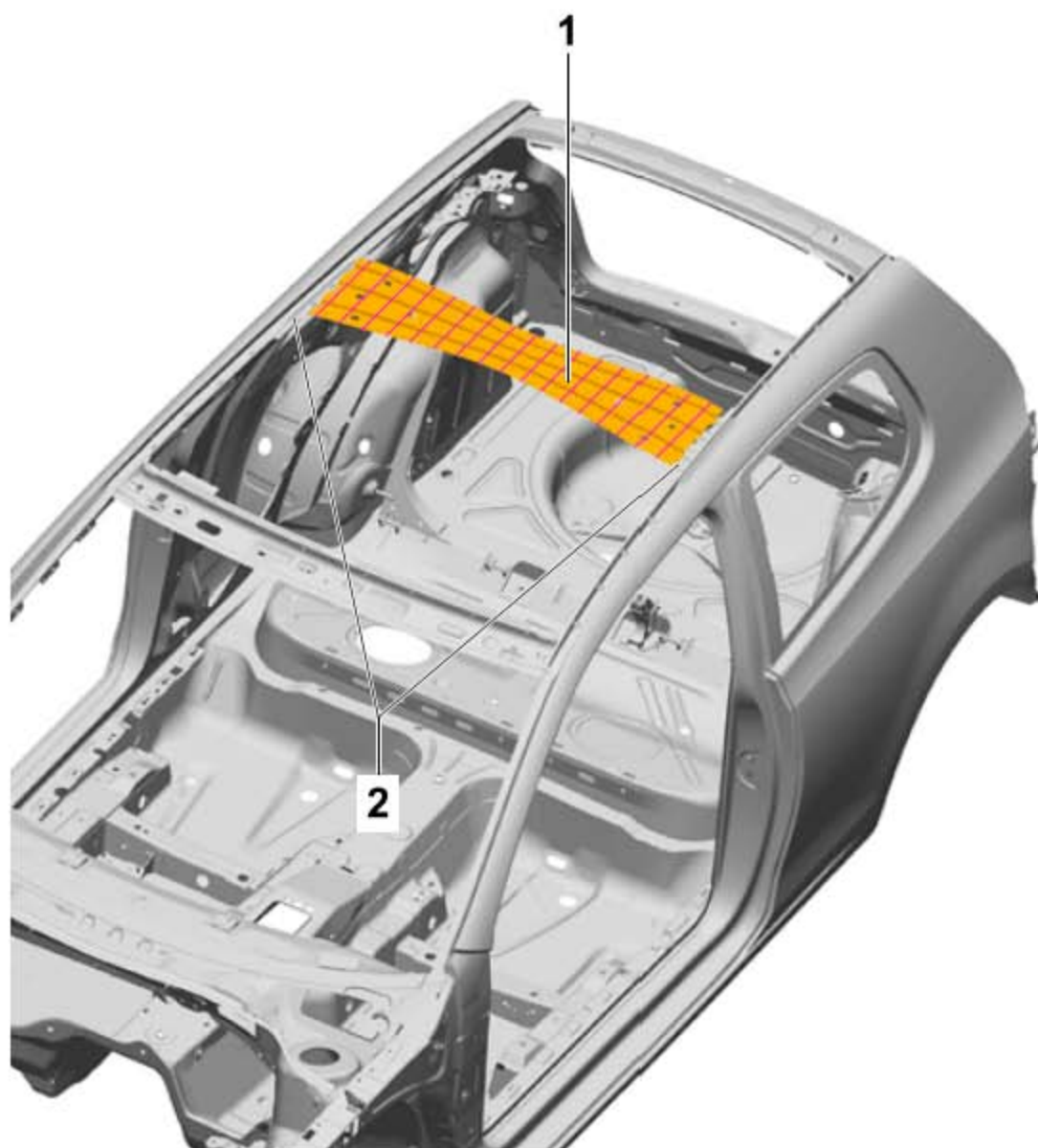


- 3). 焊接前车顶横梁，RP 点焊焊缝和 SG 连续焊焊缝。

### 34. 更换车顶加强件-未装备滑动或外翻式天窗的汽车

**危险！**

注意安全说明！



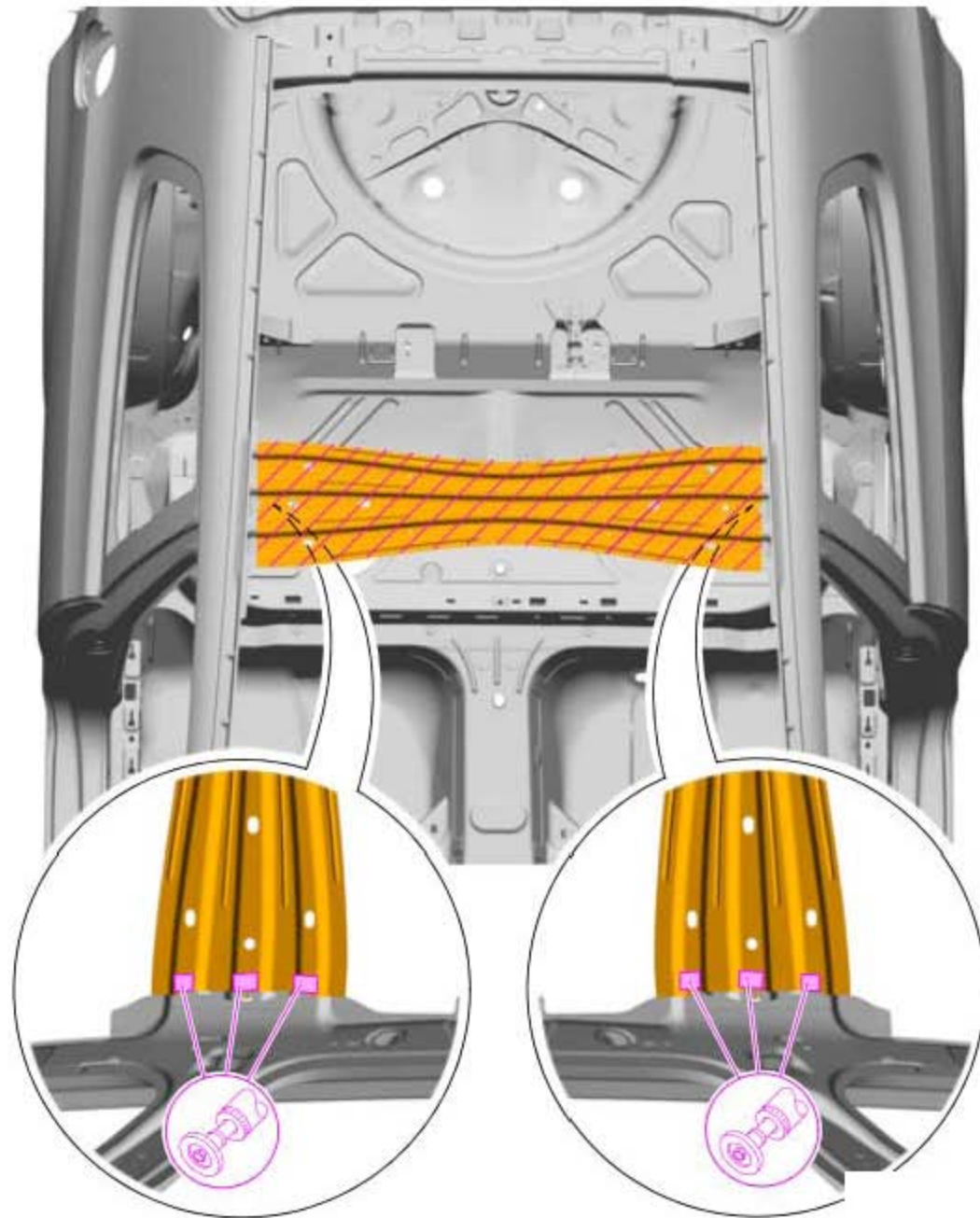
- 1). 车顶加强件
- 2). 车顶左右纵梁

## 34.1 工具

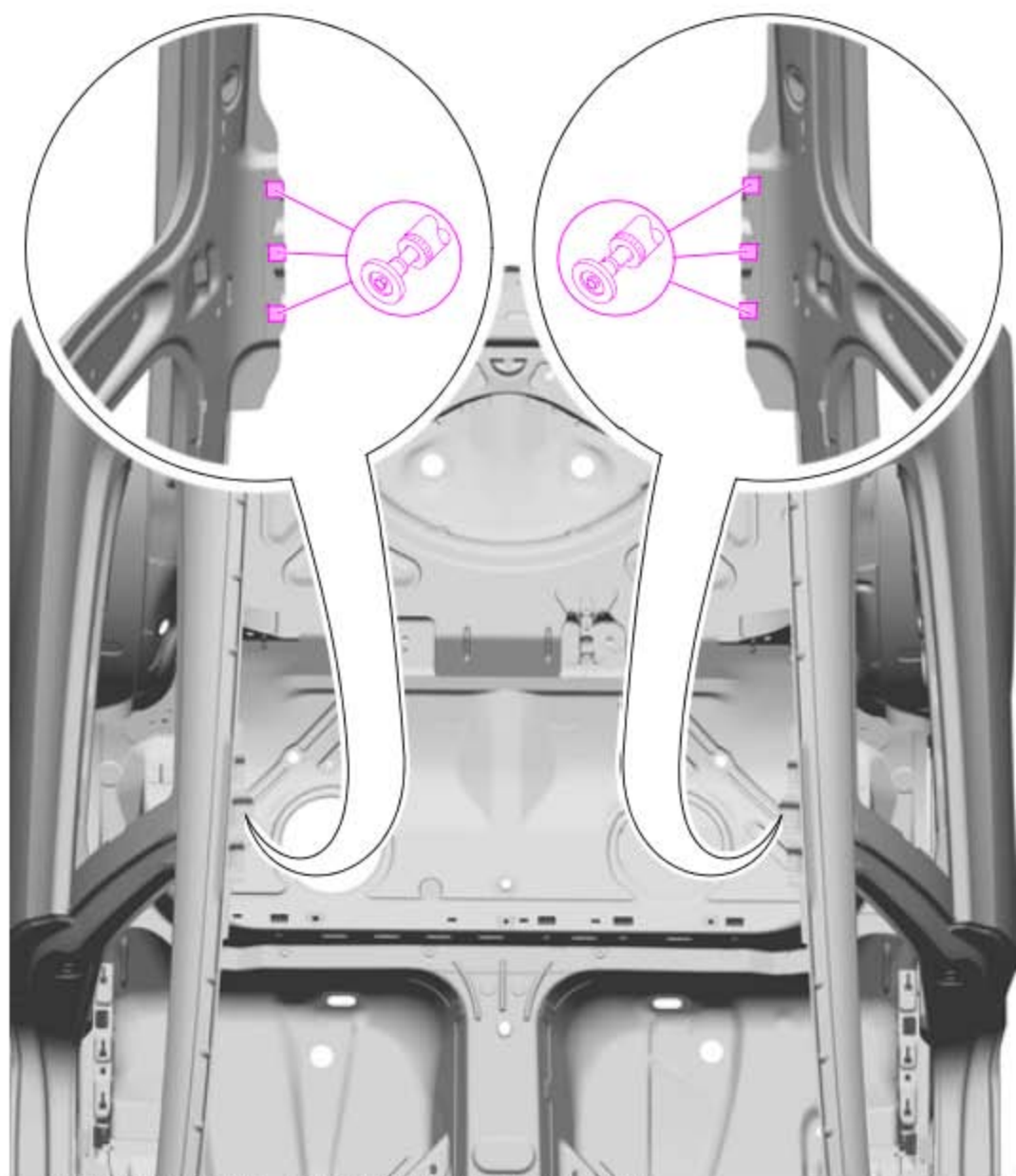
### 所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 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

## 34.2 拆卸



1). 分离原始连接。



2). 分离连接车顶左右纵梁过渡部位上的剩余部件。

### 34.3 安装

#### 提示

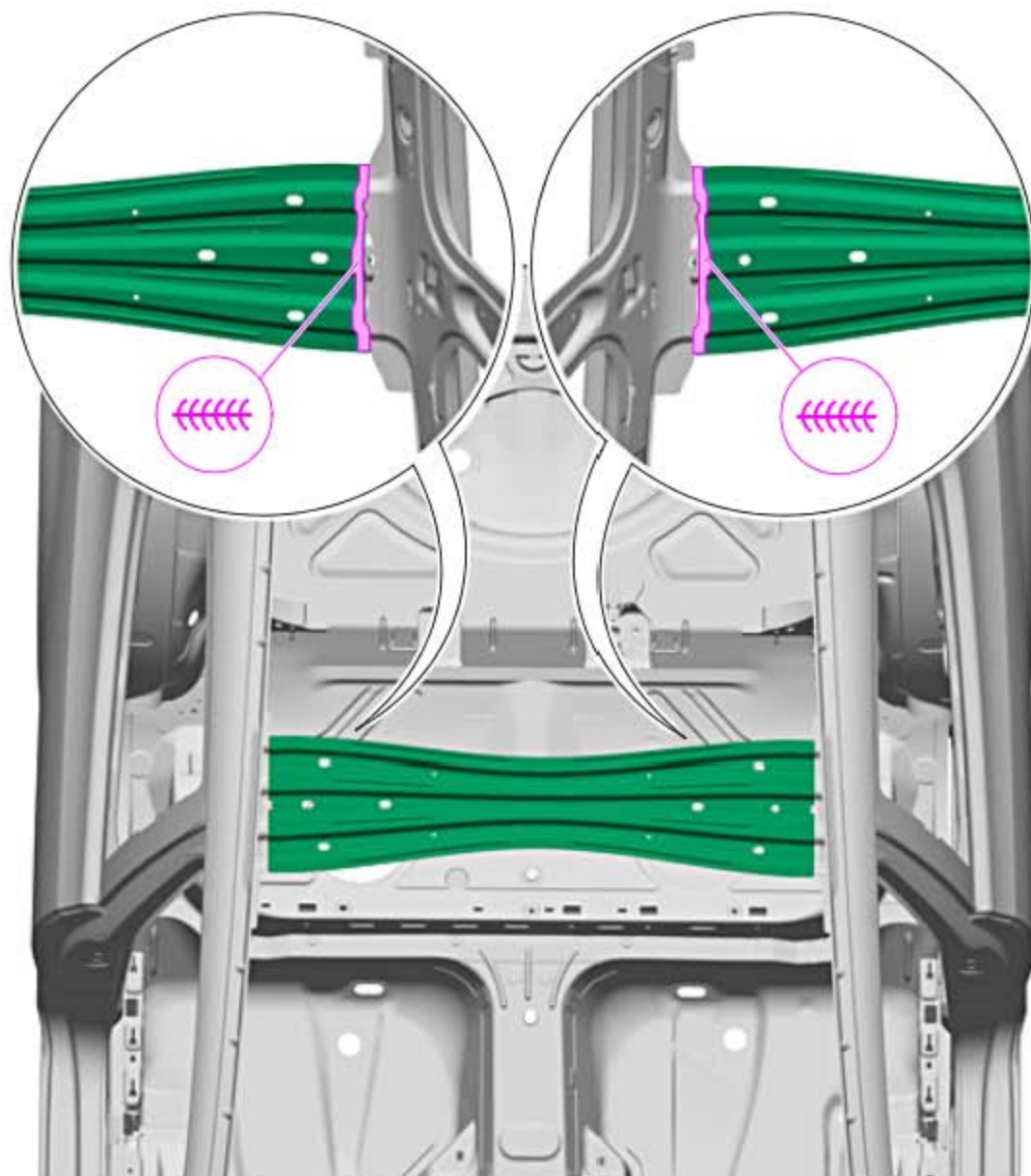
由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

#### 34.3.1 焊接

##### 备件

##### ◆ 车顶加强件

- 1). 安装新部件并固定。
- 2). 检查与车顶的匹配。



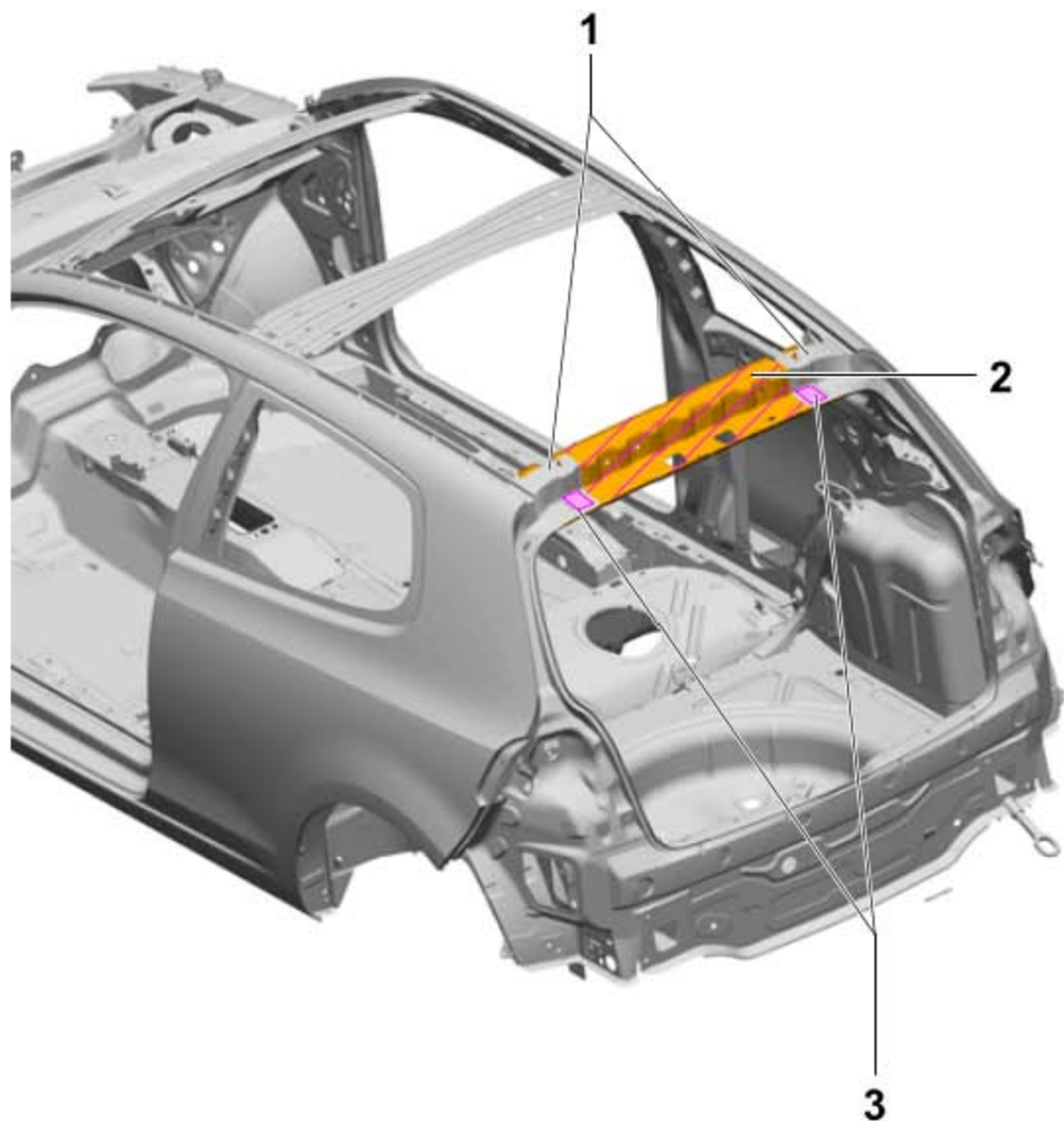
- 3). 焊接车顶加强件，SG 连续焊焊缝。



## 35. 更换后车顶横梁

**注意！**

注意安全说明！



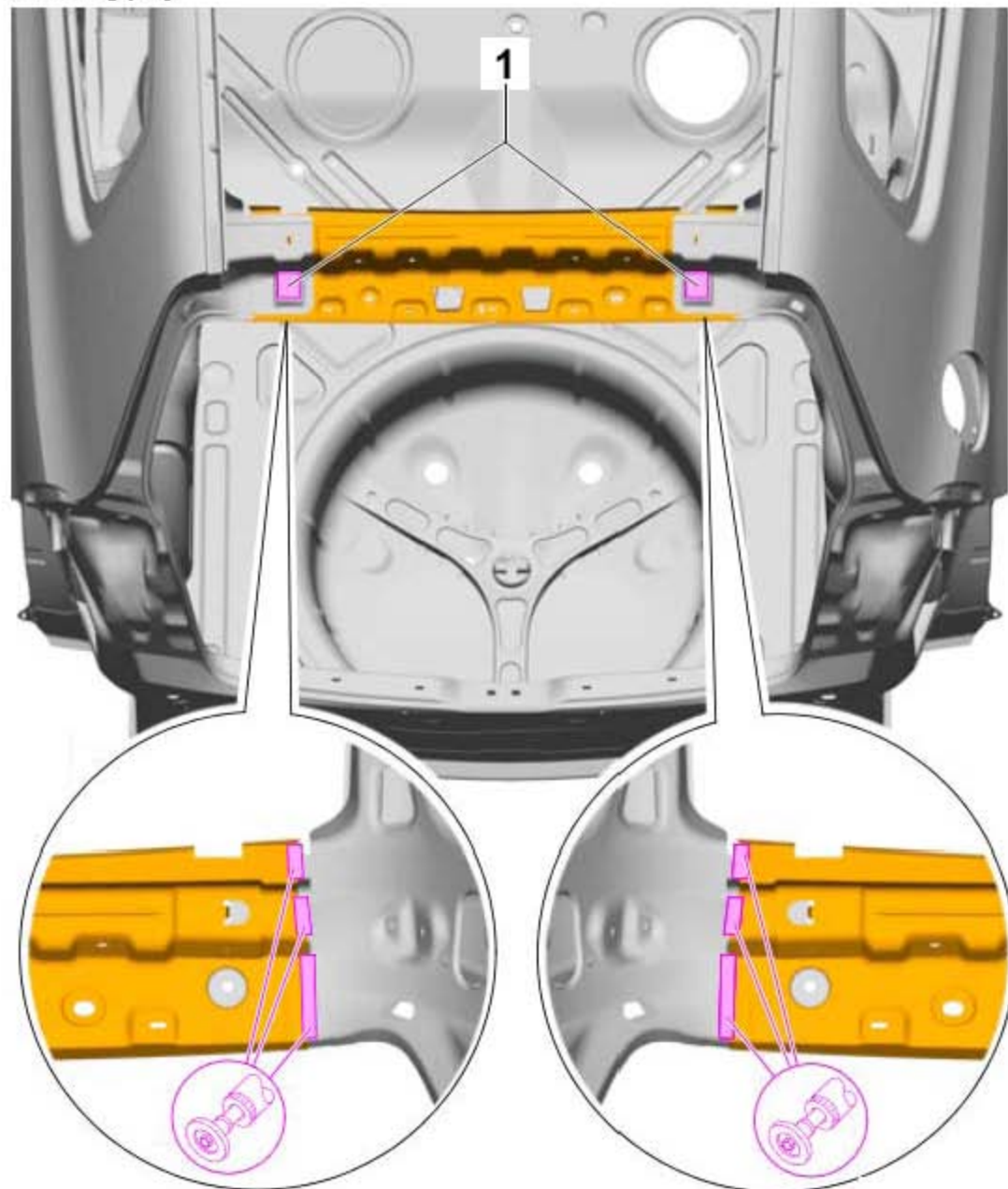
- 1). 左右车顶框架
- 2). 后车顶横梁
- 3). 粘接区域

## 35.1 工具

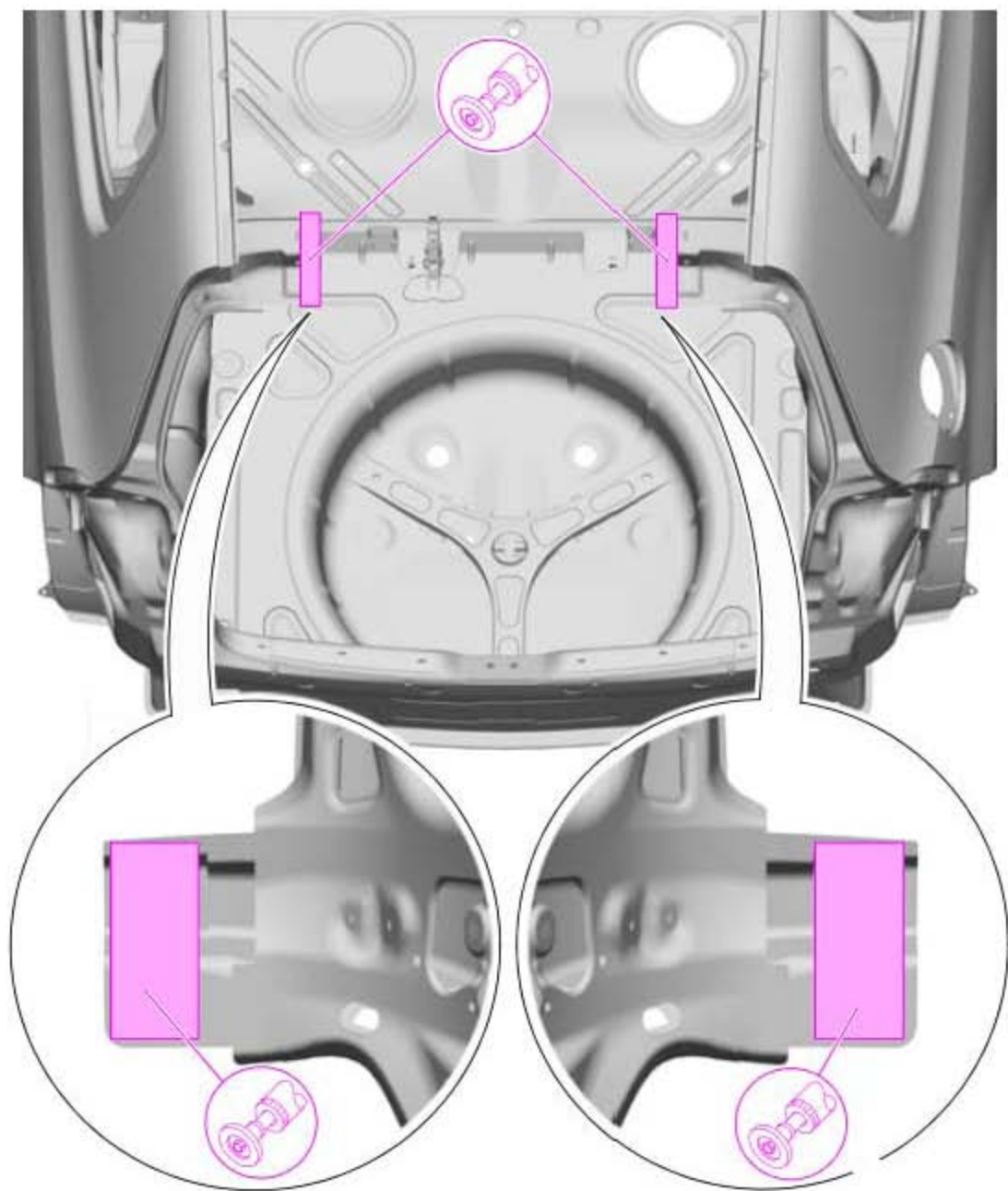
### 所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 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

## 35.2 拆卸



1). 分离原始连接。



- 2). 分离连接车顶左右纵梁过渡部位上的剩余部件。
- 3). 去除所有剩余粘接物，打磨粘接区域，直至裸露出金属。

## 35.3 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）。

### 35.3.1 焊接

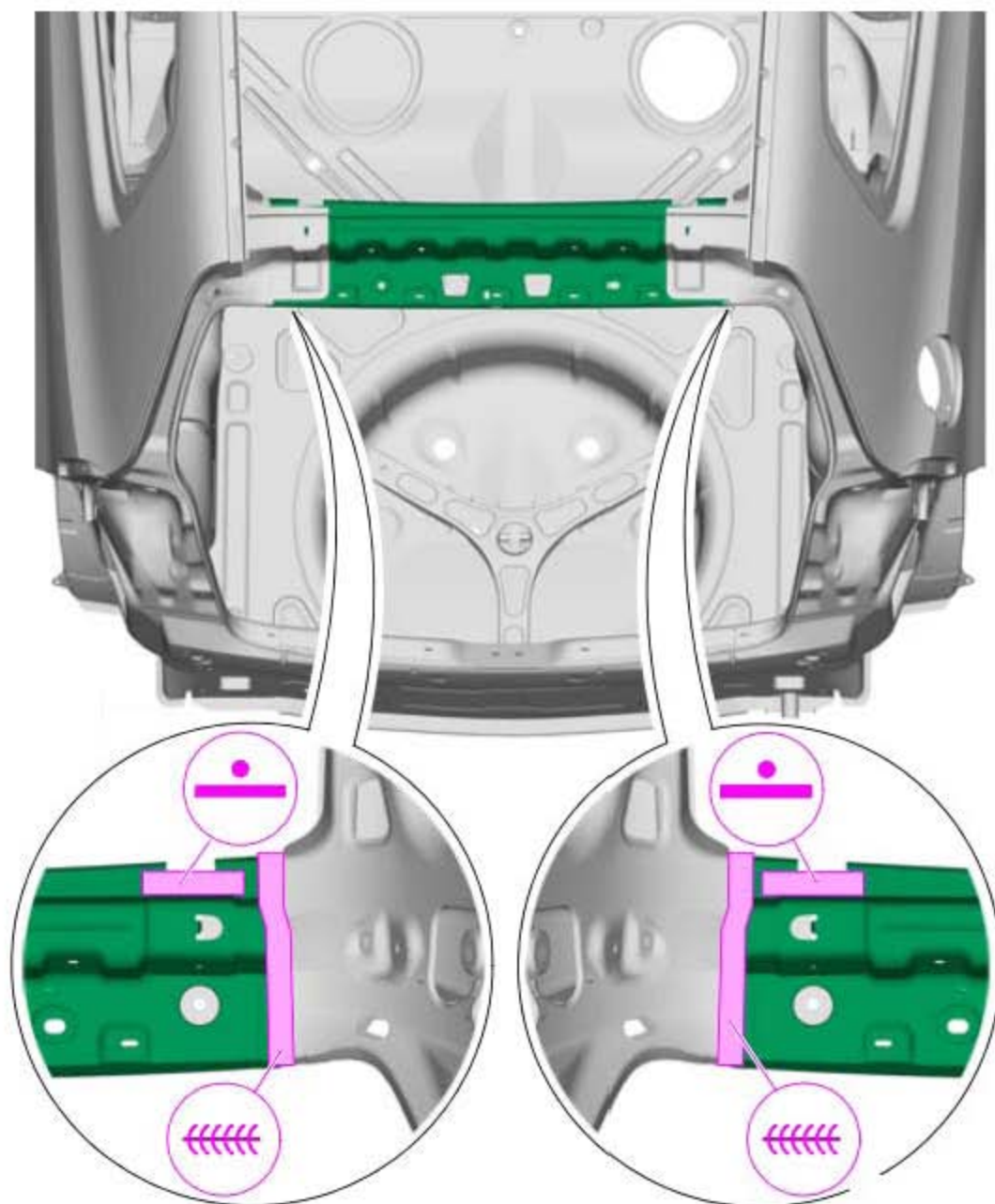
#### 备件

- ◆ 后车顶横梁
- ◆ 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-

#### 提示

- ◆ 在安装后车顶横梁前先检测车身尺寸。
  - ◆ 新部件必须在 20 分钟内焊接，否则粘接剂的粘合力将减弱。
  - ◆ 在涂覆粘接剂后必须清洁铰链定位件的孔。
- 1). 将双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-涂覆在饰板粘接区域上，粘接剂条大约  $\varnothing$  4 mm
  - 2). 匹配并固定新部件。
  - 3). 检查与车顶的匹配。

LAUNCH



4). 焊接新件，RP 点焊焊缝和 SG 连续焊焊缝。