



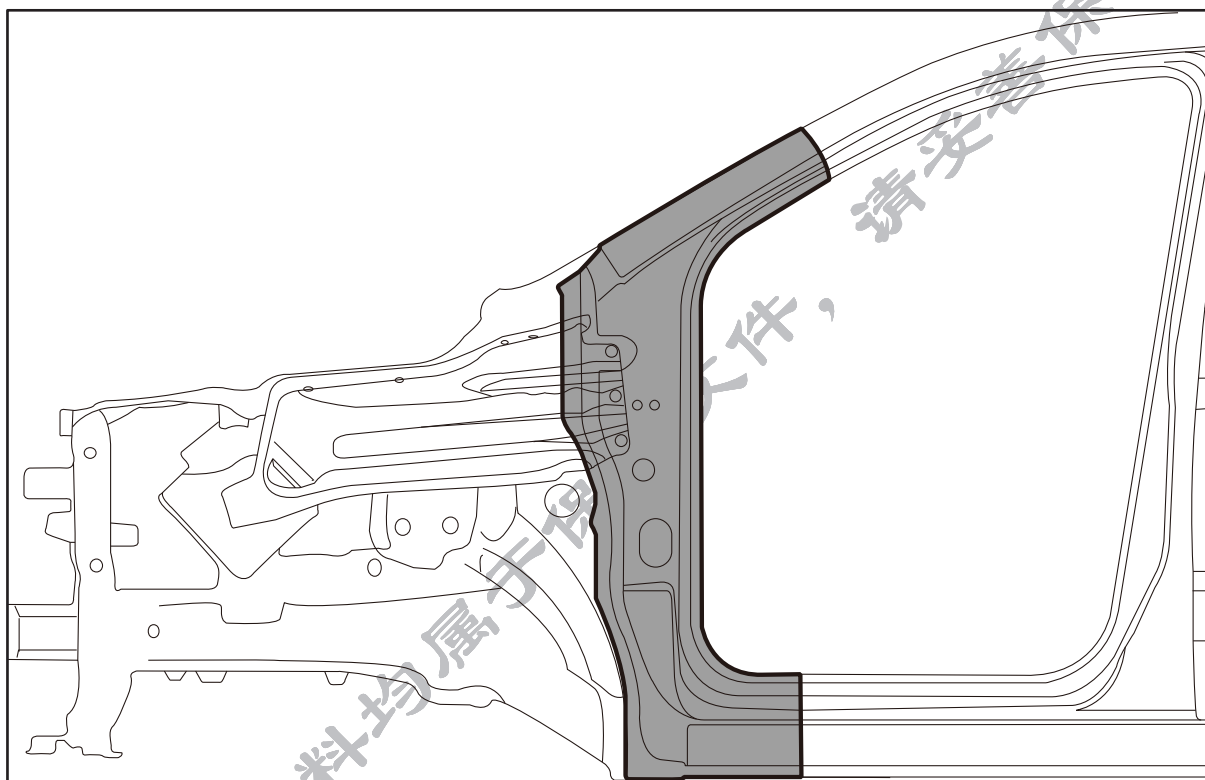
04 车身中部

04.01 更换侧围外板（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

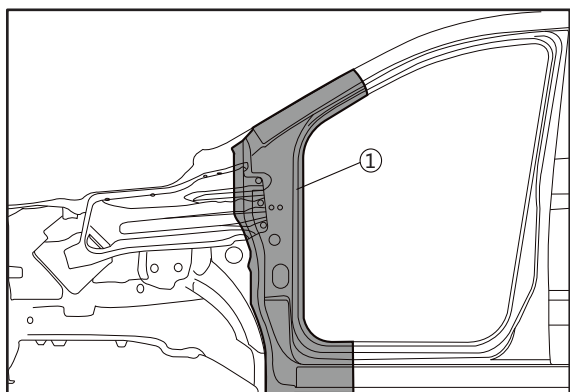


提示

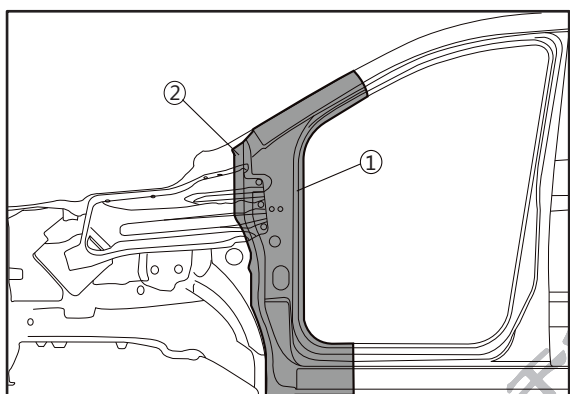
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



04.01.01 拆卸原部件



⇒ 沿图示进行切割，去除切割棱边。



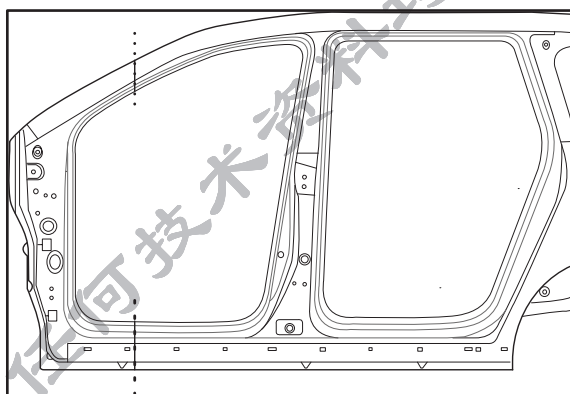
⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。

⇒ 钻除暴露的焊接点①。

⇒ 使用砂轮机打磨凸起焊点。

⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点拆下侧围外板。

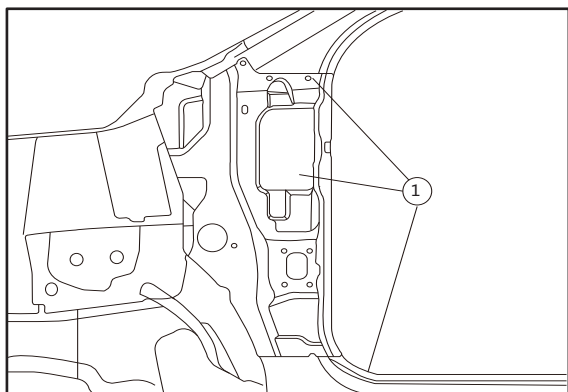
04.01.02 准备新部件



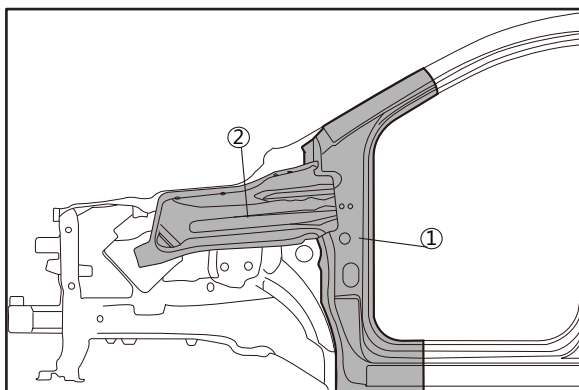
⇒ 在工作台上切割侧围外板，留有足够宽的横截面加装新零件。

⇒ 去除侧围外板焊接处上的防腐涂层。

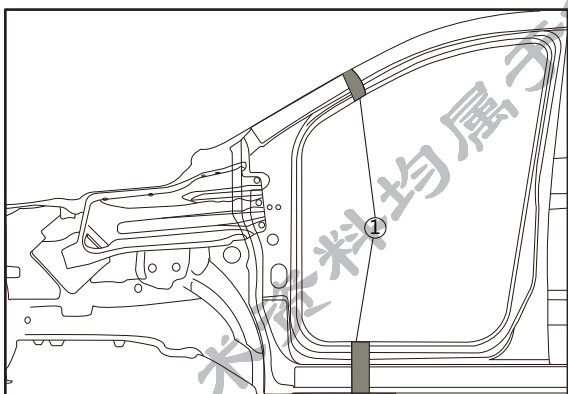
⇒ 在新件焊接处上涂抹电焊保护漆。



- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。

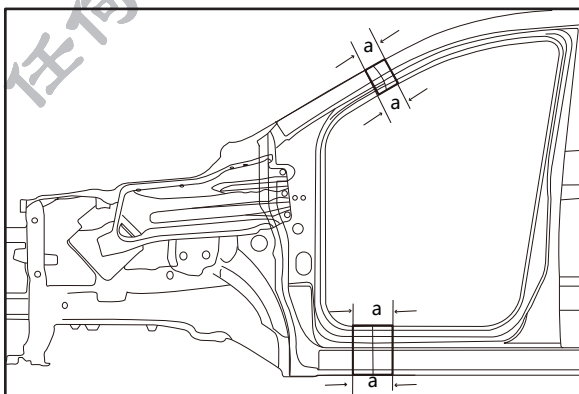


- ⇒ 用自锁卡夹将新件侧围外板①、连接板②固定到车辆上。
- ⇒ 安装车门，校正侧围外板的安装位置。

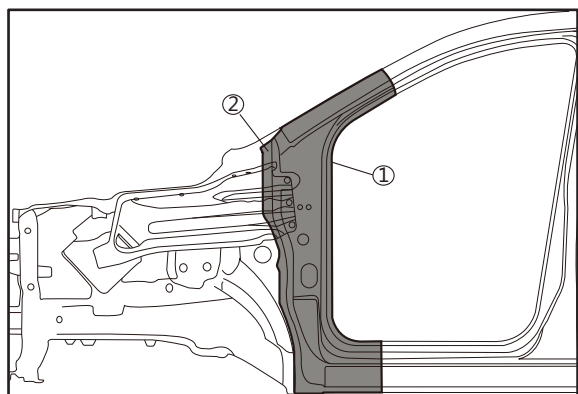


- ⇒ 在 A 柱上下铰链安装孔与侧围外板配合处区域涂抹点焊密封胶。
- 尺寸：30mm×60mm
- ⇒ 周围连续均匀涂抹。
- ⇒ 在前立柱加强板与侧围外板配合处①区域涂抹膨胀胶。

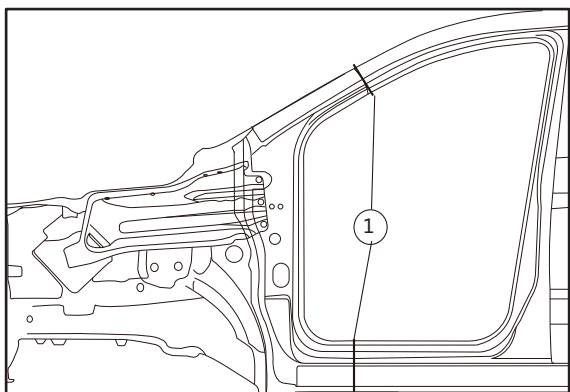
04.01.03 焊接



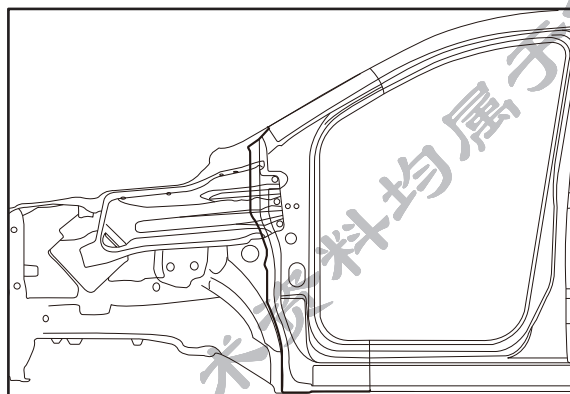
- ⇒ 将前立柱侧围板①安装到车辆上，用自锁夹固。
- ⇒ 检查部件是否与车辆卷边重叠（a：50mm 左右）。
- ⇒ 切割钣金件棱边，清除多余部分，形成理想焊接缝隙。



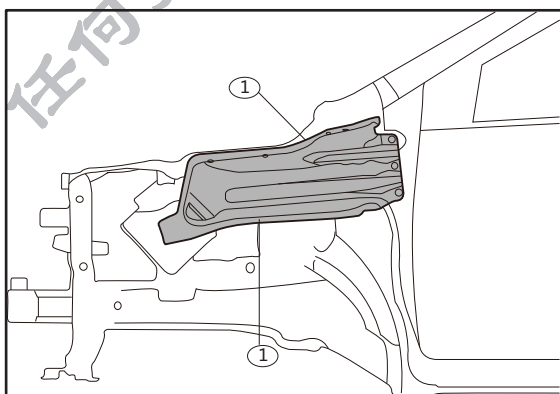
- ⇒ 使用自锁夹将前立柱侧围板②固定到车辆上。
- ⇒ 检查矫正状态以及棱边周围的焊缝。
- ⇒ 焊接连接区域①。



- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接缝隙①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新焊接区域进行防锈处理。



- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。
- ⇒ 用密封胶密封部件与车辆之间的接缝。



- ⇒ 正确安装新件，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 用螺栓连接。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域，平整焊面，清除焊点。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- ⇒ 用密封胶密封部件与车辆之间的接缝。
- ⇒ 对外观面漆进行喷涂。

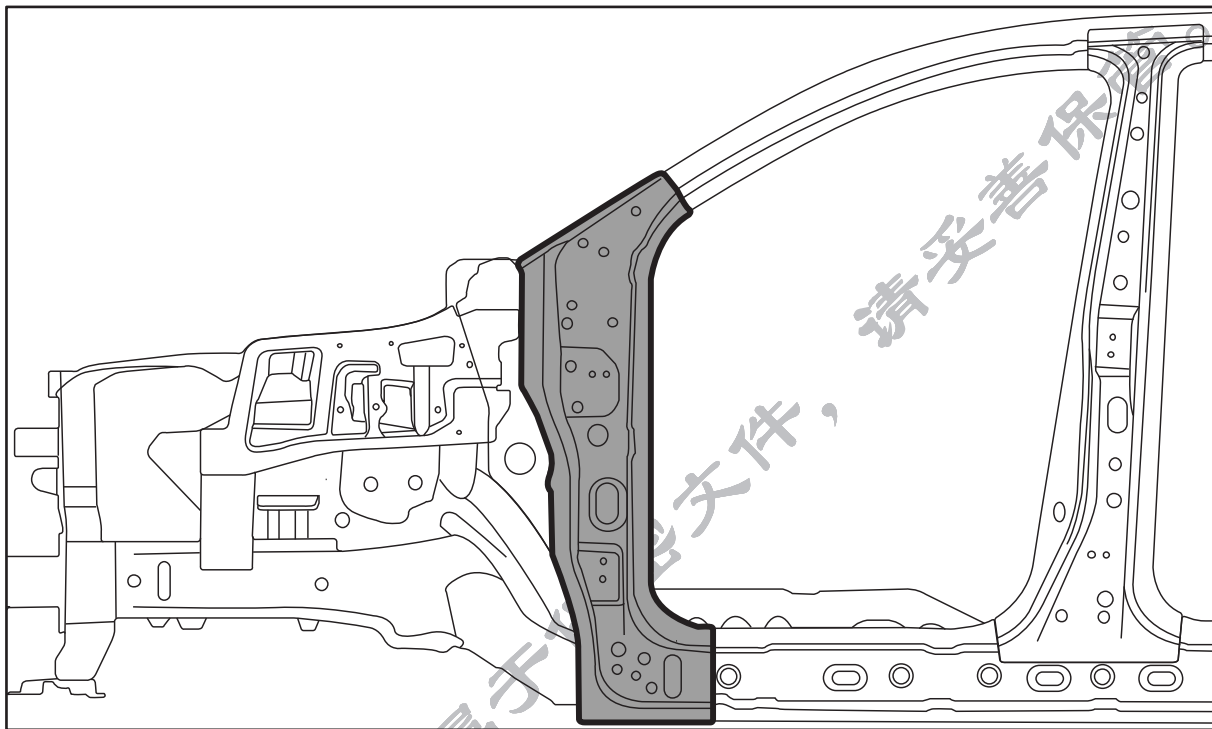


04.02 更换前立柱加强板（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

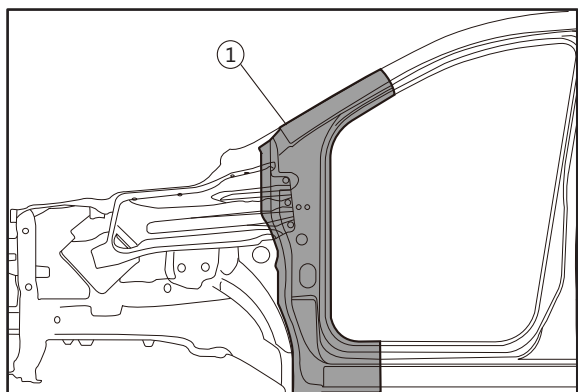


提示

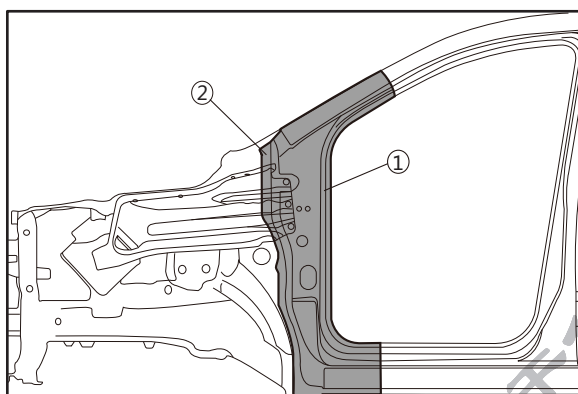
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



04.02.01 拆卸原部件

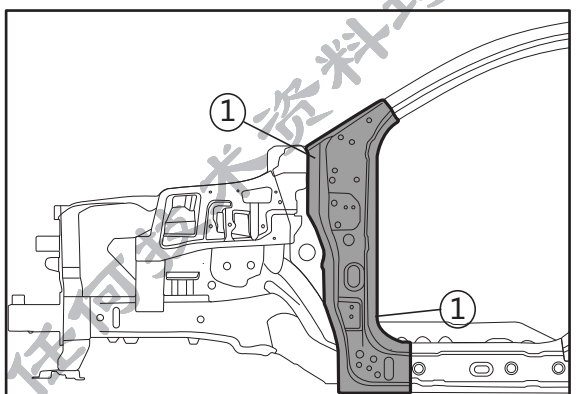


- ⇒ 沿图示进行切割，去除切割棱边。
- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊点。
- ⇒ 钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，拆下切割件①。

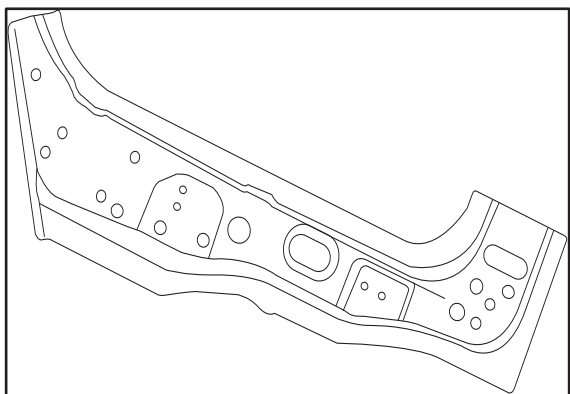


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊点。
- ⇒ 钻除图示焊接点①。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，拆下前立柱加强板焊接总成。

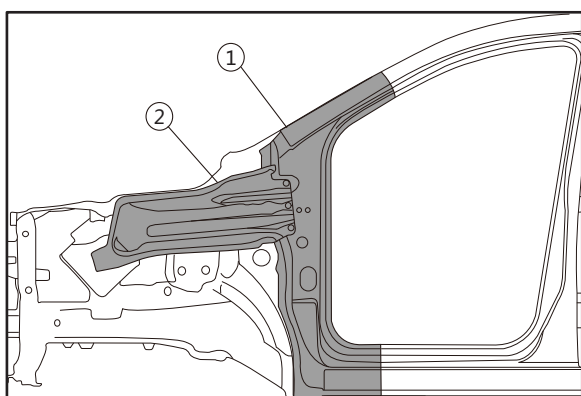
04.02.02 准备新部件



- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在区域①处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在区域①处涂抹点焊密封胶。

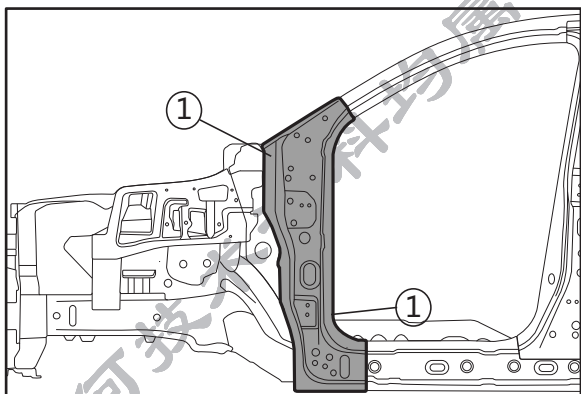


- ⇒ 在工作台上切割新件多余部分，留有足够宽的横截面加装新零件。
- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在切割棱边处涂抹防腐蚀层，在新件焊接处涂抹电焊保护漆。

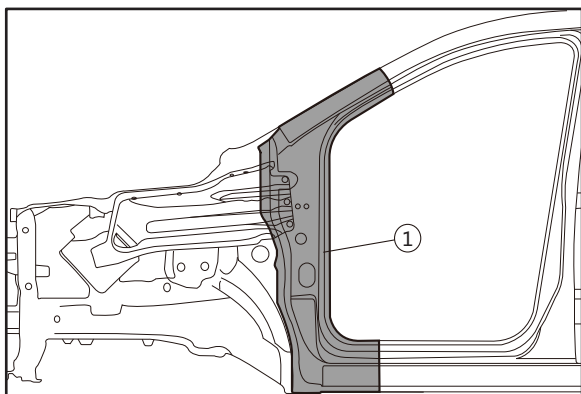


- ⇒ 用自锁卡夹将新件前立柱内板、前立柱加强板、门槛内板固定到车辆上。
- ⇒ 校正安装位置。

04.02.03 焊接



- ⇒ 用点焊机点焊连接区域①。
- ⇒ 涂抹点焊保护漆。
- ⇒ 用密封胶密封部件与车辆之间的接缝。



- ⇒ 将新件安装到车辆上，用自锁夹固定。
- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接缝隙①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新焊接区域进行防锈处理。

任何技术资料均属于保密文件，请妥善保管。

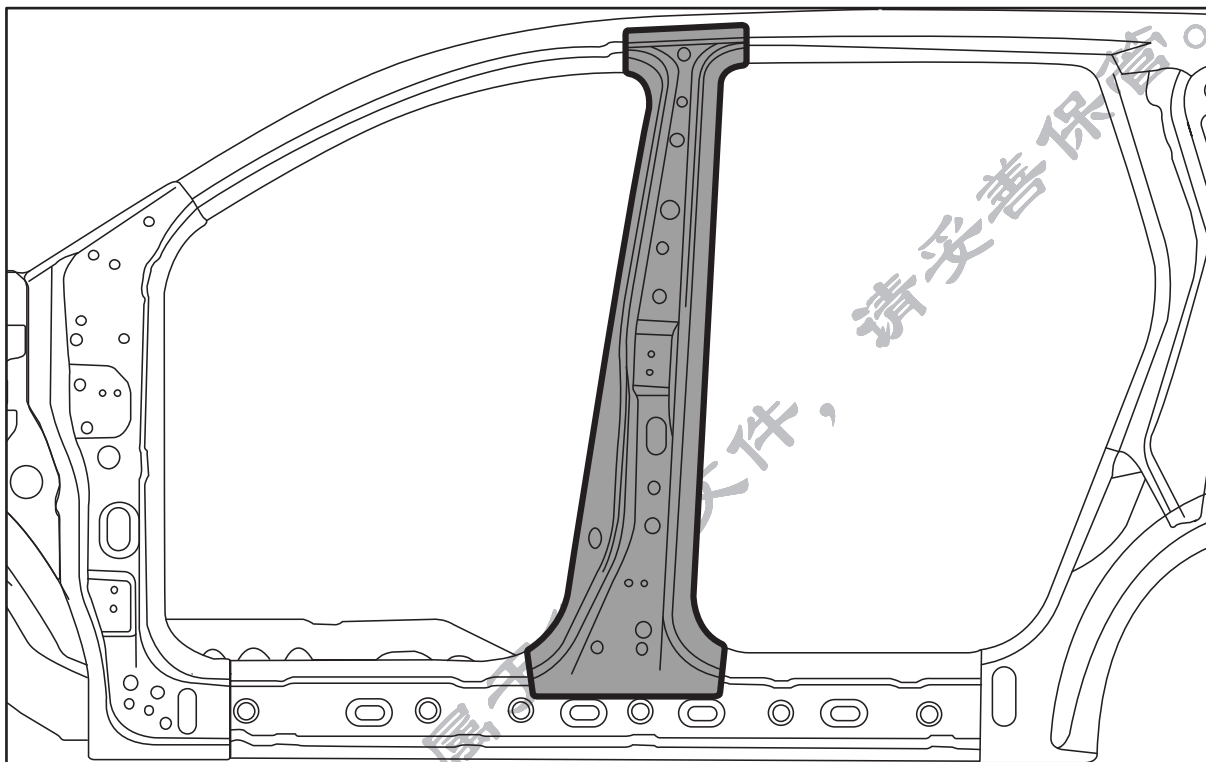


04.03 更换中立柱加强板（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=> 章节见 7 页。

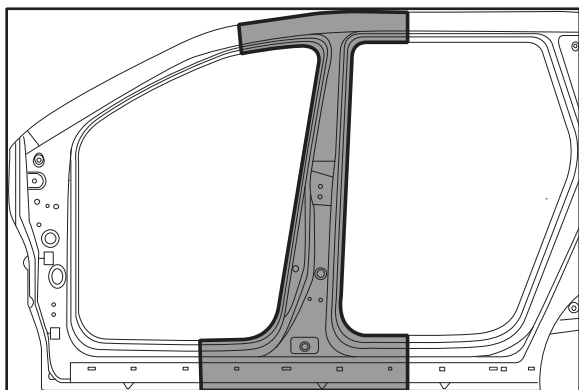


提示

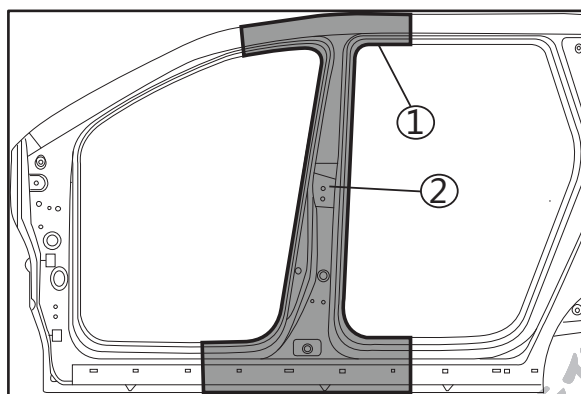
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



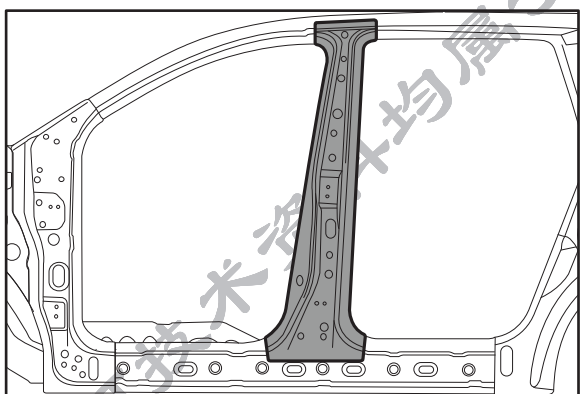
04.03.01 拆卸原部件



- ⇒ 使用合适工具去除门槛 PVC 胶层。
- ⇒ 沿图示进行切割，去除切割棱边。



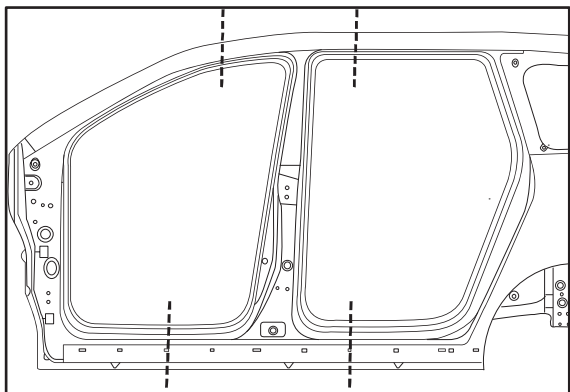
- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除暴露的焊接点图示②焊点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，拆下 B 柱侧围外板切割件①



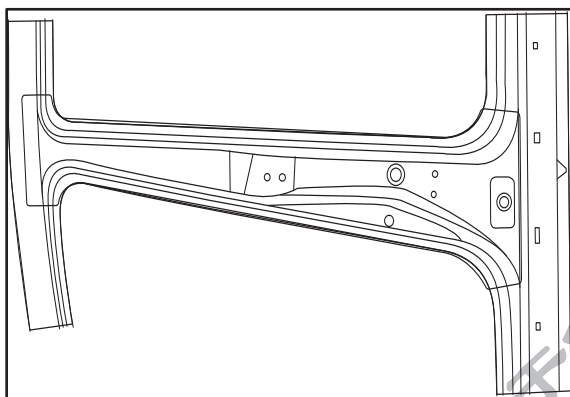
- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点②。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，拆下中立柱加强板焊接总成①



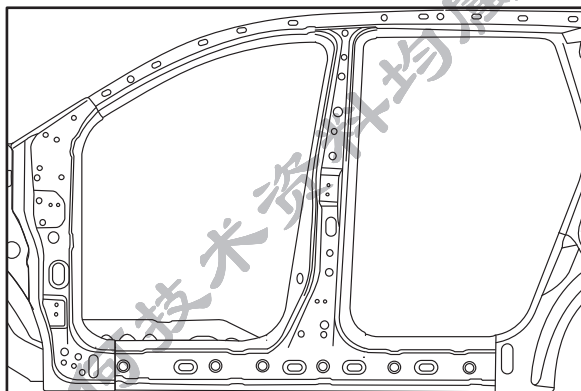
04.04.02 准备新部件



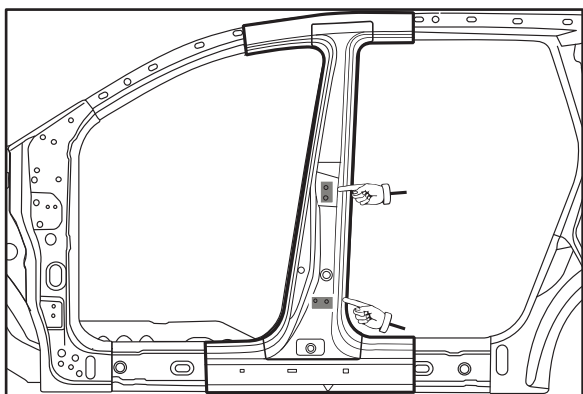
- ⇒ 在工作台上切割新件多余部分，留有足够宽的横截面加装新零件。



- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处涂抹电焊保护漆。



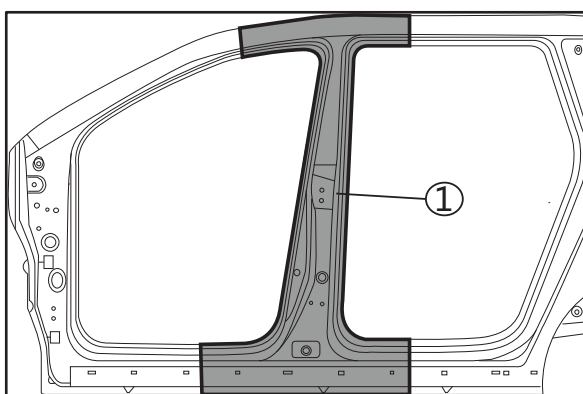
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。



⇒ 在 B 柱上下铰链安装孔与侧围外板配合处-手指-区域涂抹点焊密封胶。

● 尺寸：30mm×60mm

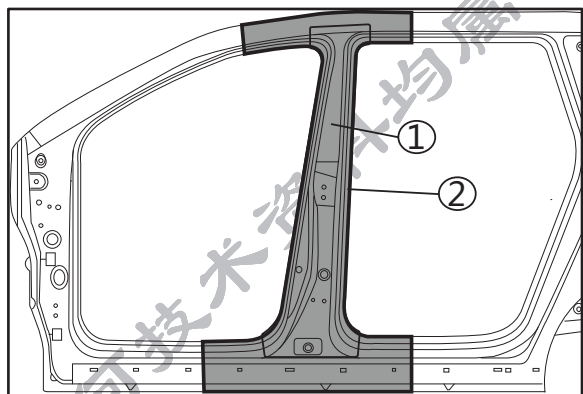
⇒ 周围连续均匀涂抹。



⇒ 正确安装中立柱加强板①并用自锁卡夹固定。

⇒ 安装前后车门，以校正中立柱内板的安装位置。

04.03.03 焊接

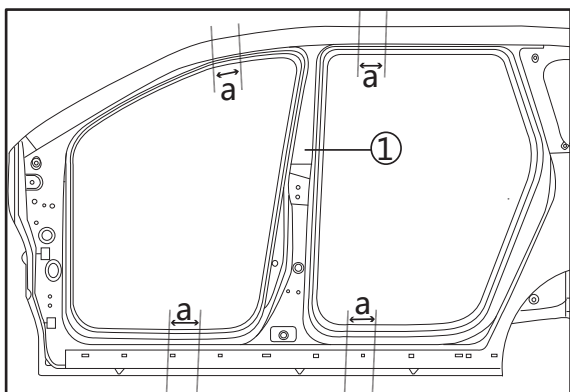


⇒ 用自锁夹固定中立柱加强板焊接总成①。

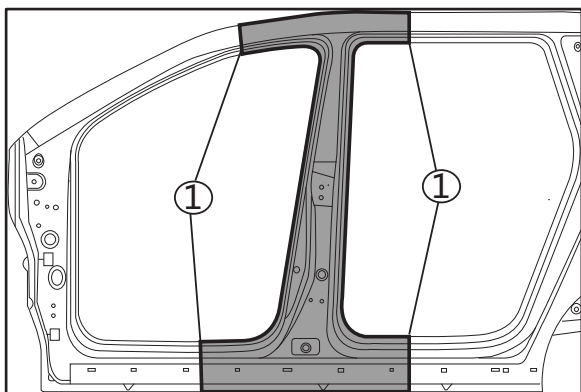
⇒ 用点焊机点焊连接区域②。

⇒ 涂抹电焊保护漆。

⇒ 用密封胶密封部件与车辆之间的接缝。



- ⇒ 将 B 柱外板①安装到车辆上，用自锁夹固定。
- ⇒ 检查部件是否与车辆卷边重叠，a: 50mm 左右。
- ⇒ 切割钣金件棱边，清除多余部分，形成理想焊接缝隙。
- ⇒ 使用自锁夹将 B 柱外板①固定到车辆上。
- ⇒ 检查矫正状态以及棱边周围的焊缝。



- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新焊接区域进行防锈处理。
- ⇒ 用密封胶密封部件与车辆之间的接缝。
- ⇒ 对外观面漆进行喷涂。

任何技术资料均属于保密文件，请妥善保管。

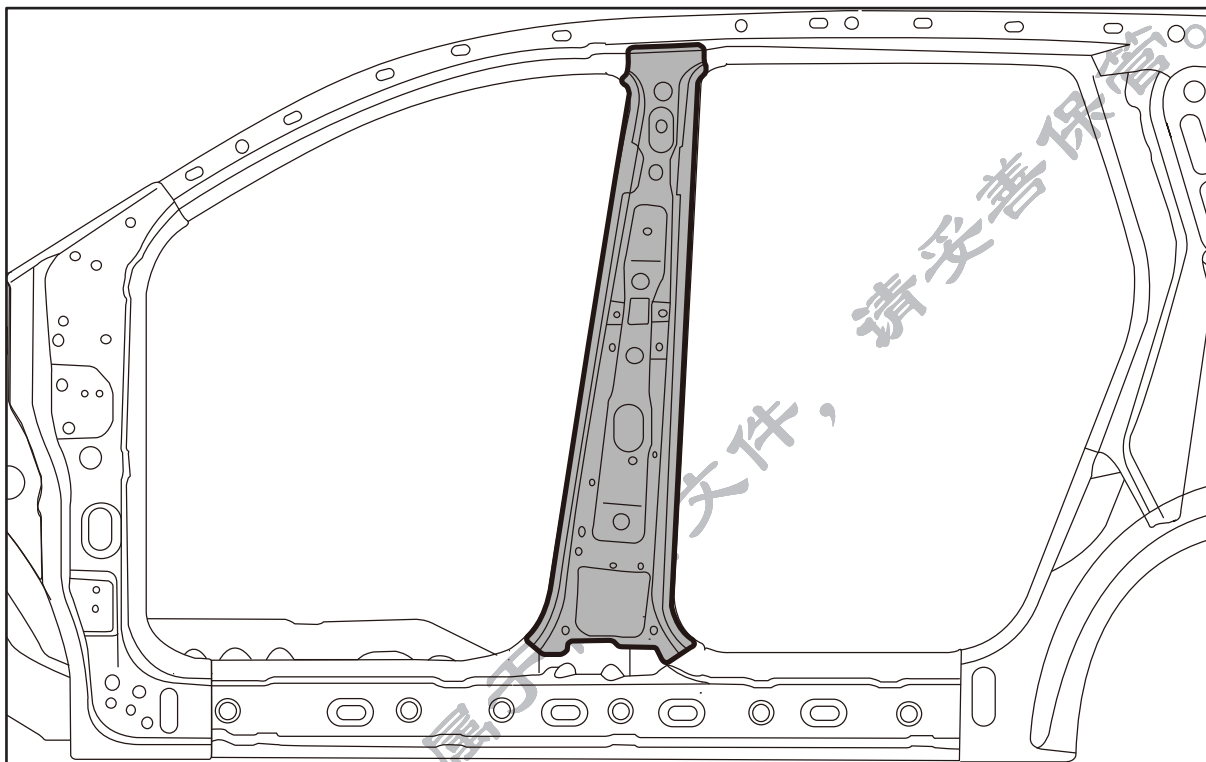


04.04 更换中立柱内板（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

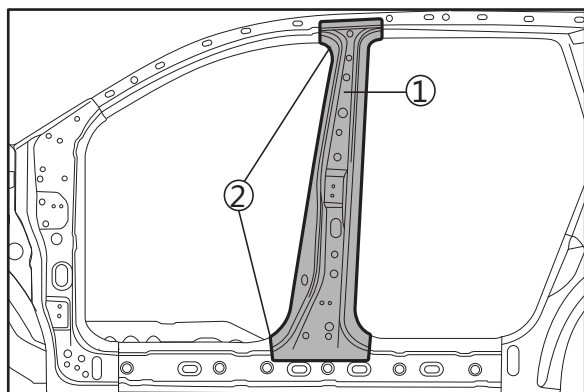


提示

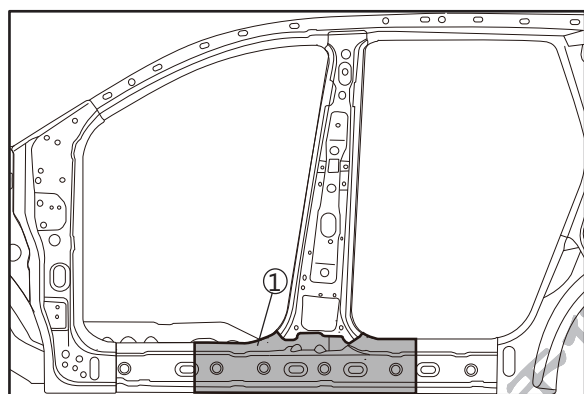
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



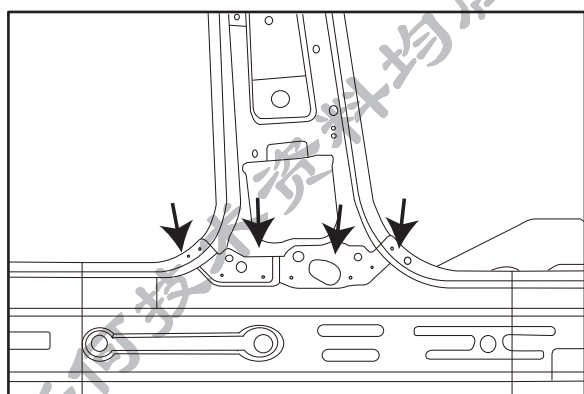
04.04.01 拆卸原部件



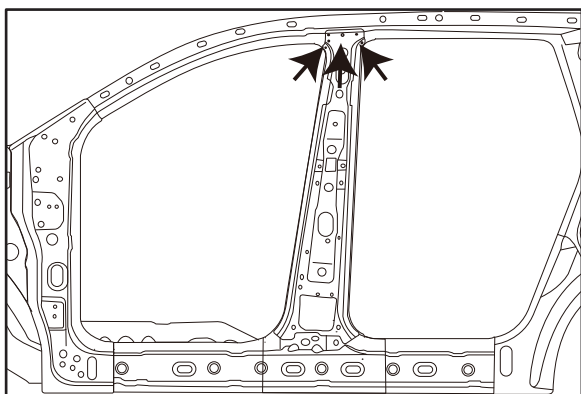
- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点①。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆卸中立柱加强板②。



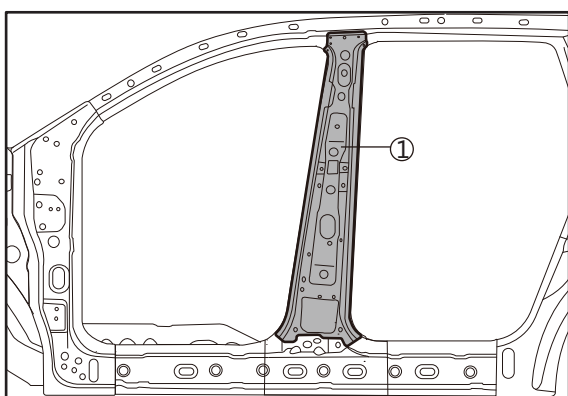
- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 沿图示进行切割，钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆卸门槛内板①。



- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点。
- ⇒ 使用砂轮机打磨-箭头-所指处凸起焊点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点。

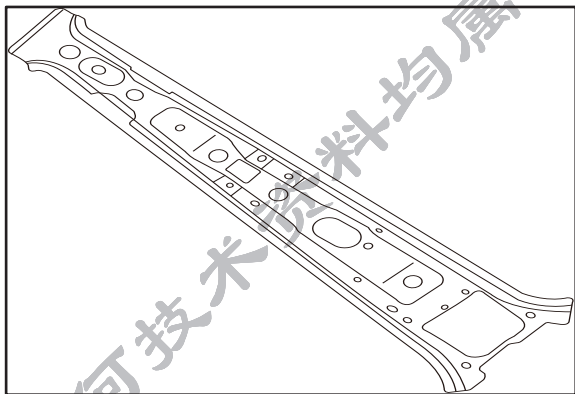


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点。

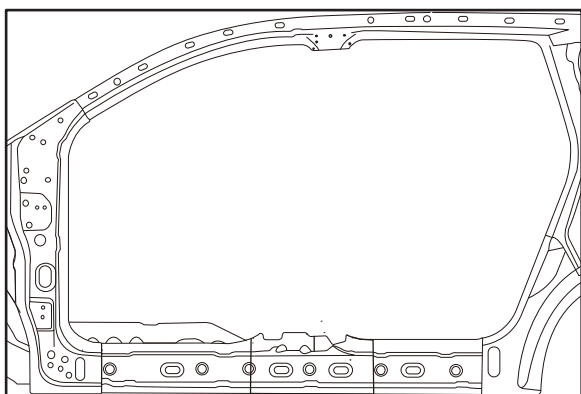


- ⇒ 清洁焊接区域，显露出焊点。
- ⇒ 钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆卸中立柱内板总成①。

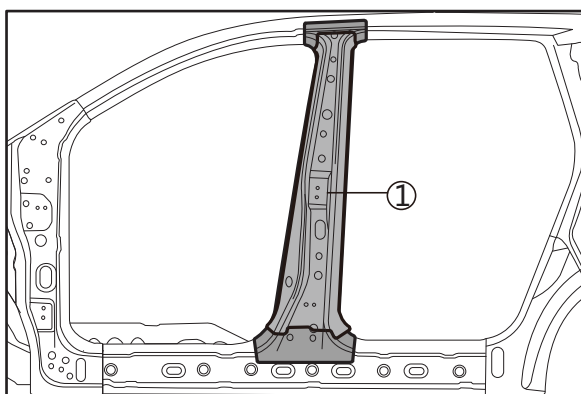
04.04.02 准备新部件



- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处涂抹电焊保护漆。

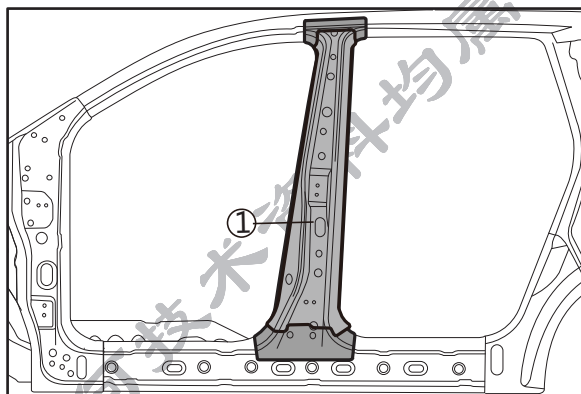


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。

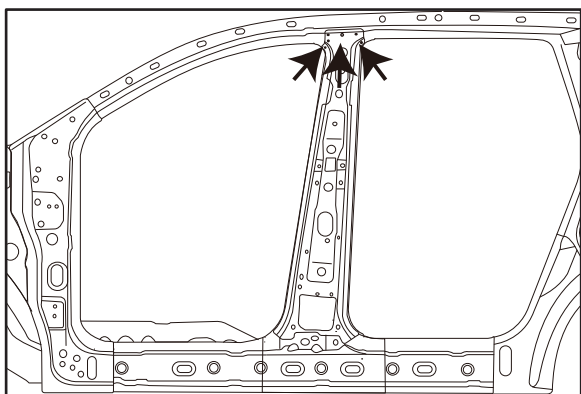


- ⇒ 正确安装中立柱加强板①、中立柱内板，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 安装前后车门，以校正中立柱内板的安装位置。
- ⇒ 在图示焊接区域涂抹电焊保护漆。

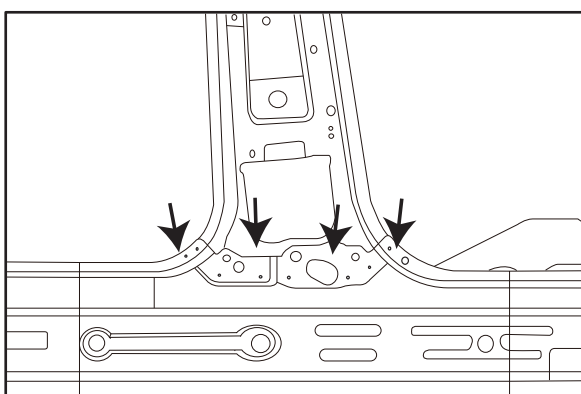
04.04.03 焊接



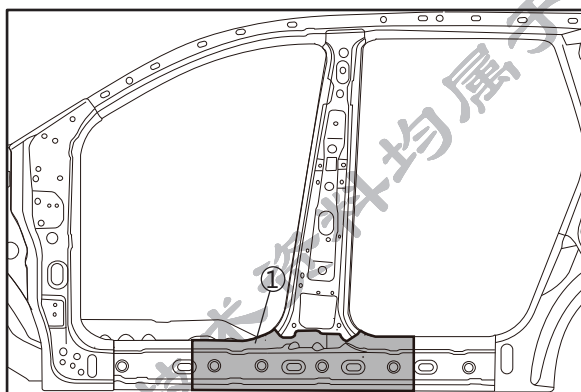
- ⇒ 将中立柱内板①正确的安装到车身上，用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。



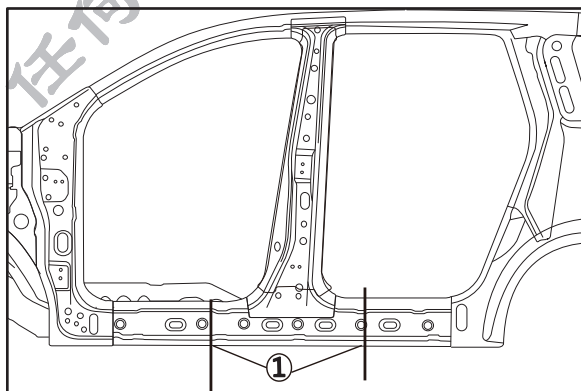
- ⇒ 用点焊机焊接连接图示区域。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。



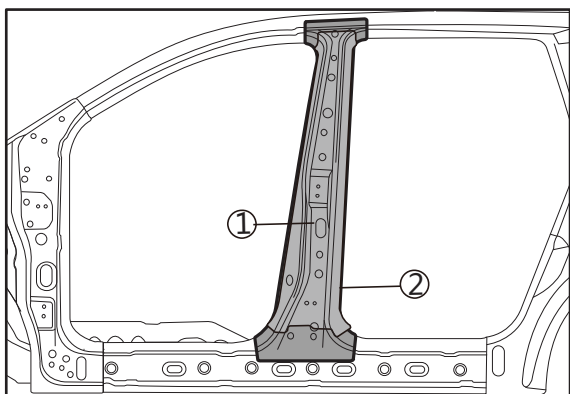
- ⇒ 用点焊机焊接连接图示区域。
- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接区域-箭头-。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。



- ⇒ 用自锁卡夹正确装配门槛内板①。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。



- ⇒ 用 MIG 焊机焊接缝隙①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。



- ⇒ 将中立柱加强板①安装到车辆上，用自锁夹固定。
- ⇒ 用电焊机点焊连接区域②。
- ⇒ 涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 用密封胶密封部件与车辆之间的接缝。
- ⇒ 对外观面漆进行喷涂。

任何技术资料均属于保密文件，请妥善保管。

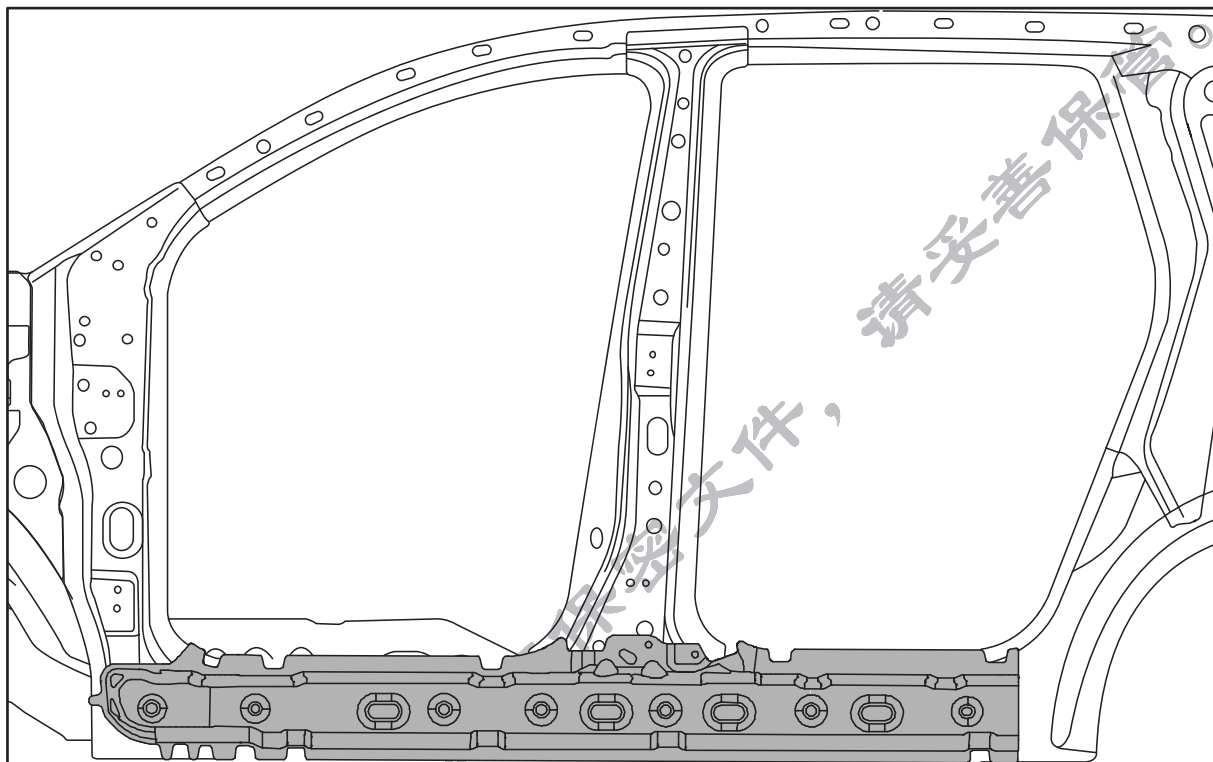


04.05 更换门槛加强板（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

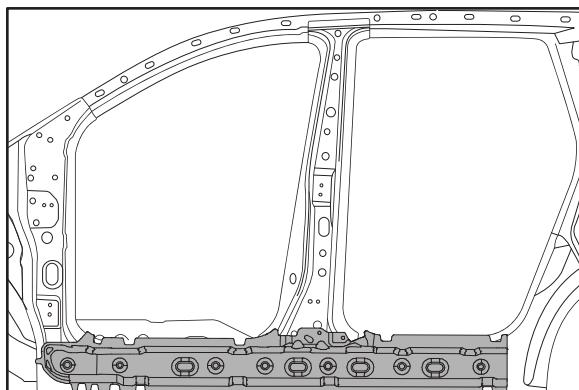


提示

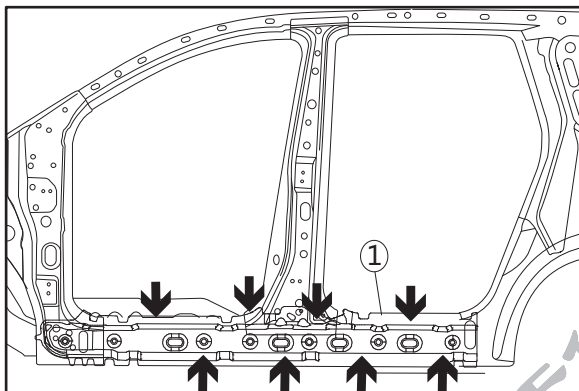
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



04.05.01 拆卸原部件

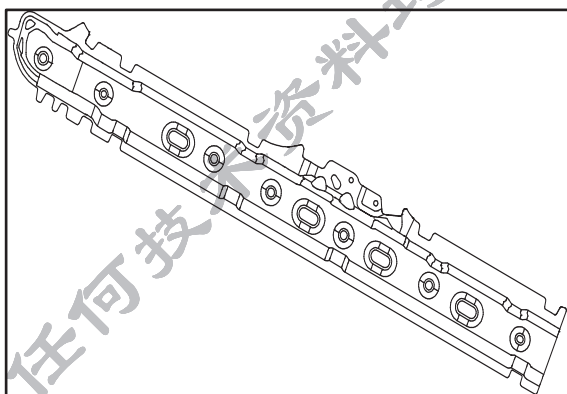


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 沿图示进行切割，钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆卸侧围外板。

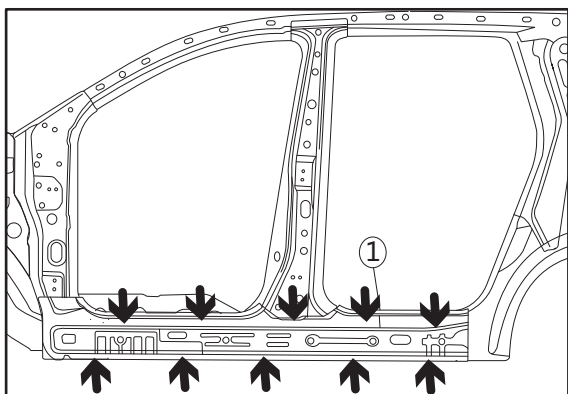


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点①，拆卸门槛梁加强板。
- ⇒ 使用砂轮机打磨-箭头-所指处凸起焊点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点。
- ⇒ 取下门槛加强板焊接总成。

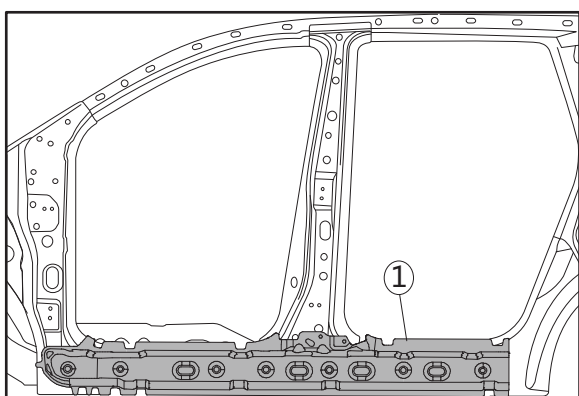
04.05.02 准备新部件



- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处涂抹电焊保护漆。

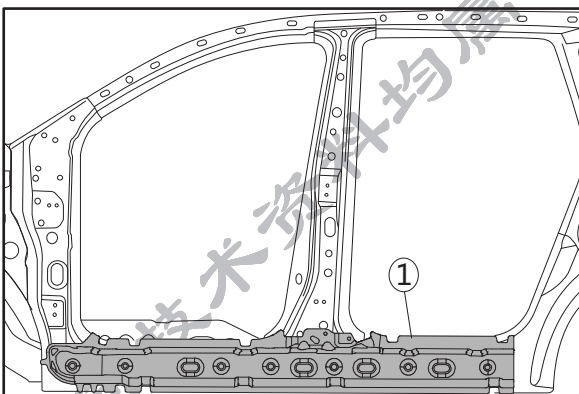


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。

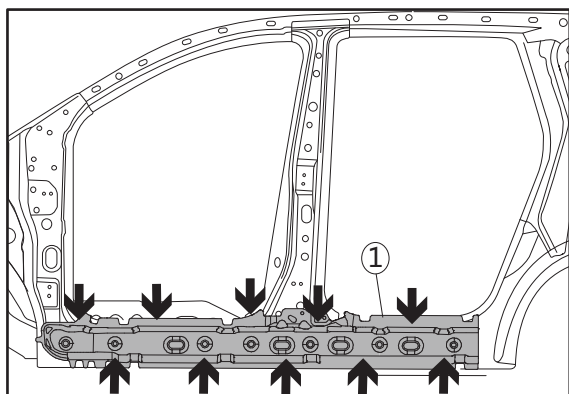


- ⇒ 正确安装门槛梁加强板①，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 安装前后车门，以校正门槛梁加强板的安装位置。
- ⇒ 在图示焊接区域涂抹电焊保护漆。

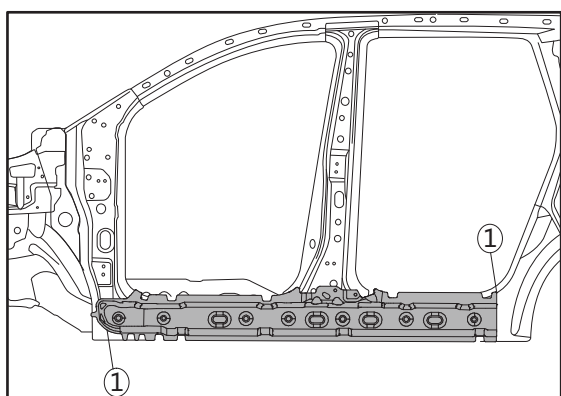
04.05.03 焊接



- ⇒ 将门槛梁加强板①正确的安装到车身上，用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。



- ⇒ 用点焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接区域-箭头-。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。



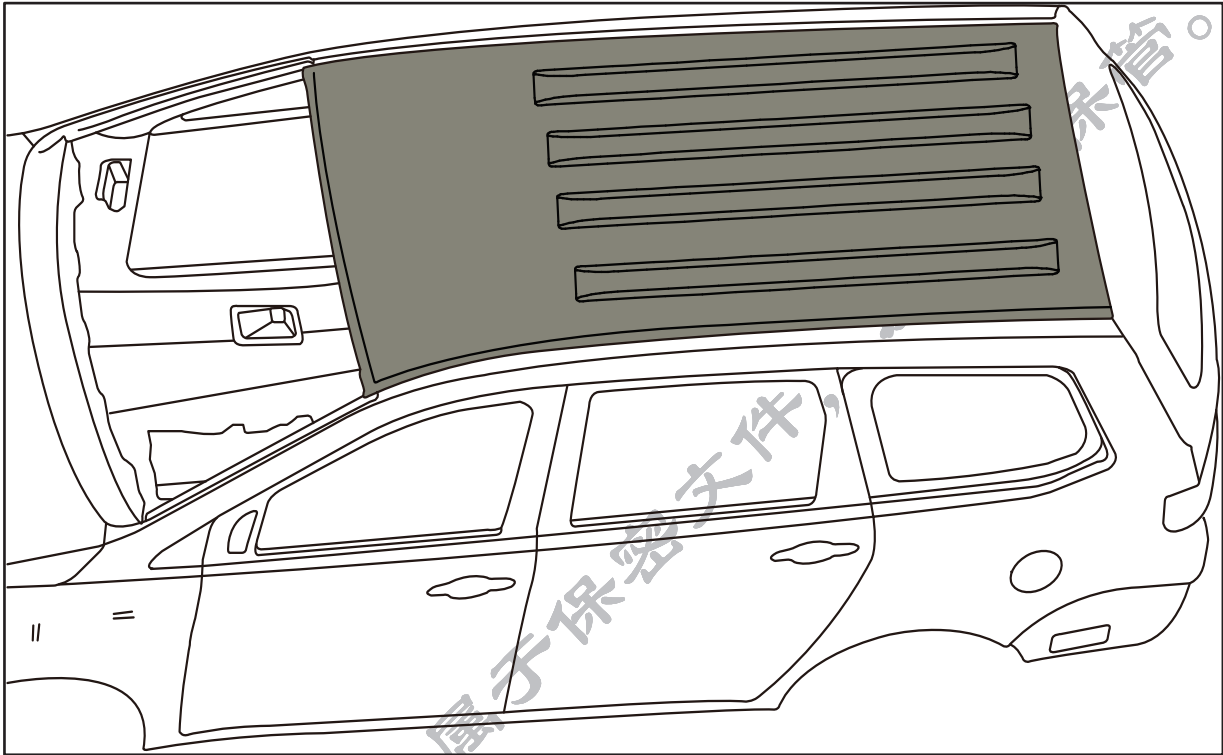
- ⇒ 用 MIG 焊机焊接缝隙①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。

任何技术资料均属于保密文件，
请妥善保管。



04.06 更换顶盖

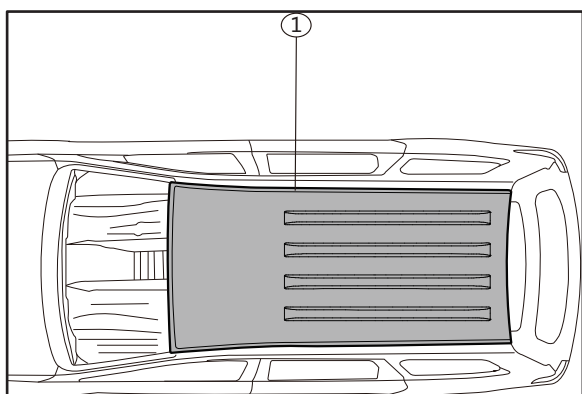
	警告
☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。	



	提示
☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。	
☞ 使用合适的检测工具。	

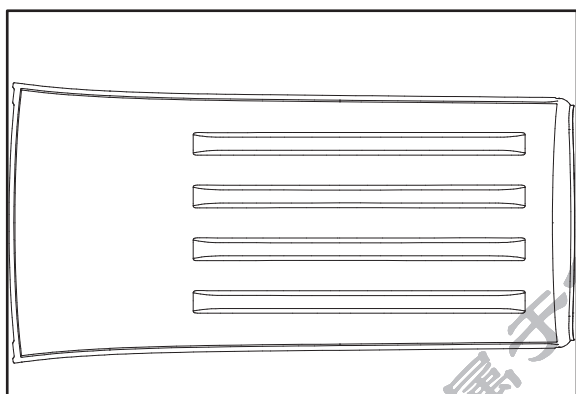


04.06.01 拆卸原部件

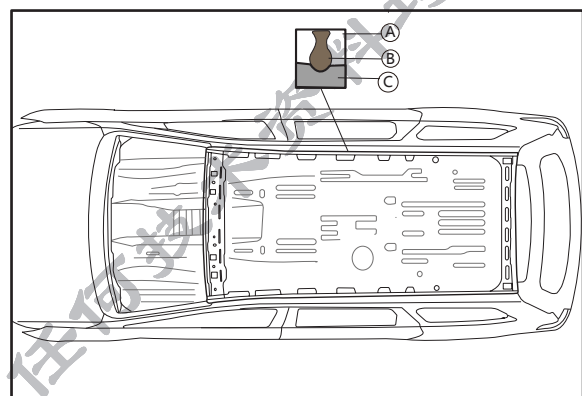


- ⇒ 去除顶盖卷边周围面漆，露出焊点。
- ⇒ 钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆下顶盖①。

04.06.02 准备新部件



- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在相应部位涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在区域①涂抹点焊胶。

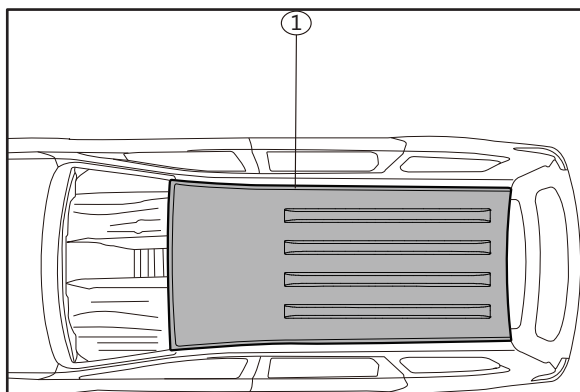


适用于配备无天窗的车型

- ⇒ 在顶盖与顶盖横梁之间处涂抹减震胶。
- 涂胶尺寸： $\phi=6\text{mm}$
- ⇒ 涂满胶槽。
 - A—顶盖
 - B—减震胶
 - C—顶盖横梁



04.06.03 焊接



- ⇒ 用自锁卡夹正确地装配顶盖①。
- ⇒ 检查矫正情况以及棱边边缝。
- ⇒ 用点焊机焊接顶盖外板的前挡风区域和背门区域。
- ⇒ 用点焊机焊接顶盖的两侧区域。



提示

☞ 焊接前，检查风挡玻璃对角线。

任何技术资料均属于保密文件，请妥善保管。

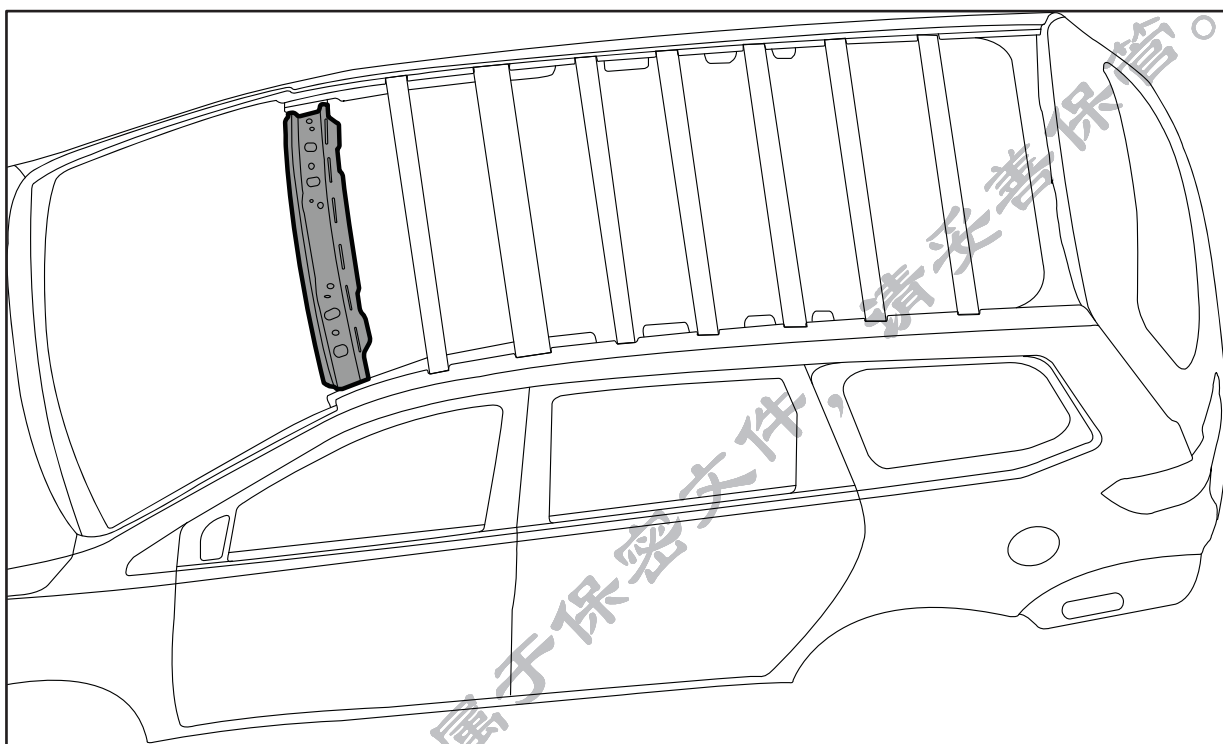


04.07 更换顶盖前横梁



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

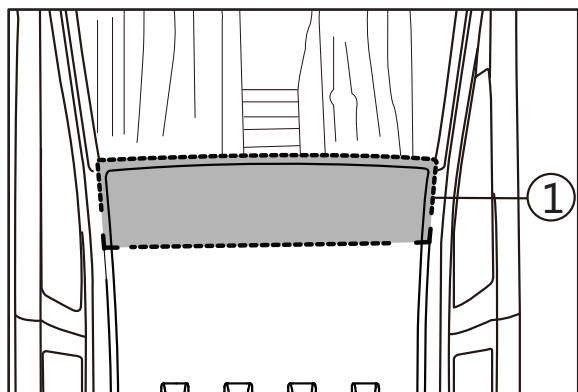


提示

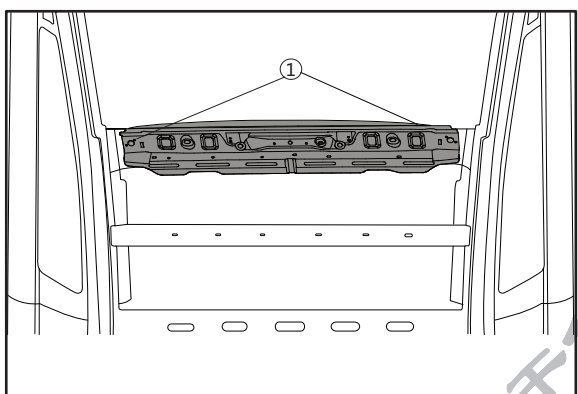
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



04.07.1 拆卸原部件

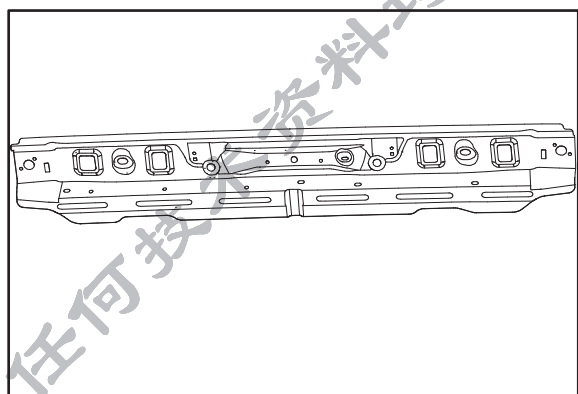


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点①。
- ⇒ 沿图示进行切割，钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆卸顶盖。

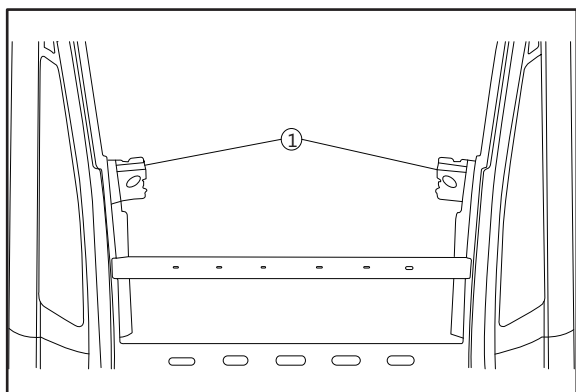


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点①，拆卸顶盖前横梁。
- ⇒ 使用砂轮机打磨凸起焊点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点。

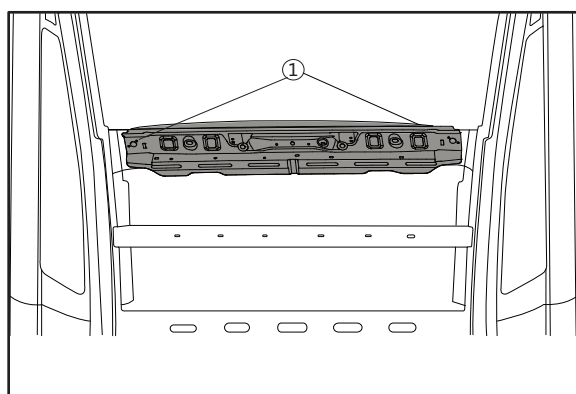
04.07.02 准备新部件



- ⇒ 在工作台上切割新件多余部分，留有足够宽的横截面加装新零件。
- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处涂抹电焊保护漆。

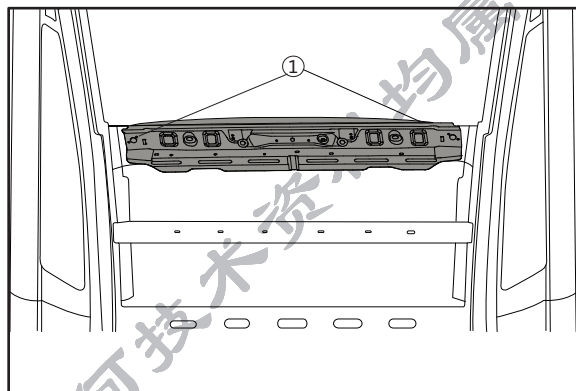


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域①，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。

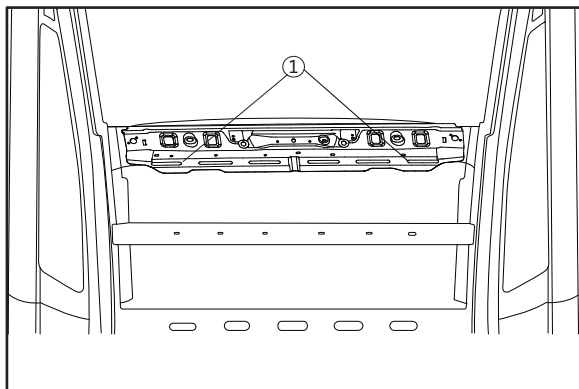


- ⇒ 正确安装顶盖前横梁①，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 安装左右侧围，以校正顶盖前横梁的安装位置。
- ⇒ 在图示焊接区域涂抹电焊保护漆。

04.07.03 焊接



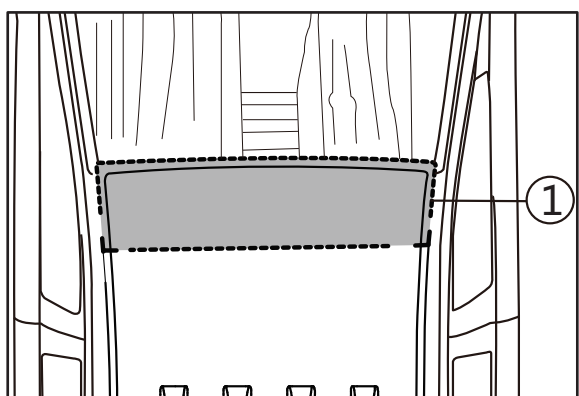
- ⇒ 将顶盖前横梁①正确的安装到车身上，用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。



⇒ 将顶盖横梁①处涂膨胀胶。

● 涂胶尺寸： $\phi=6\text{mm}$ 。

⇒ 涂满涂胶槽。



⇒ 用 MIG 焊机焊接缝隙①。

⇒ 平整焊接处，清理焊渣。

⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。

任何技术资料均属于保密文件，
请妥善保管。

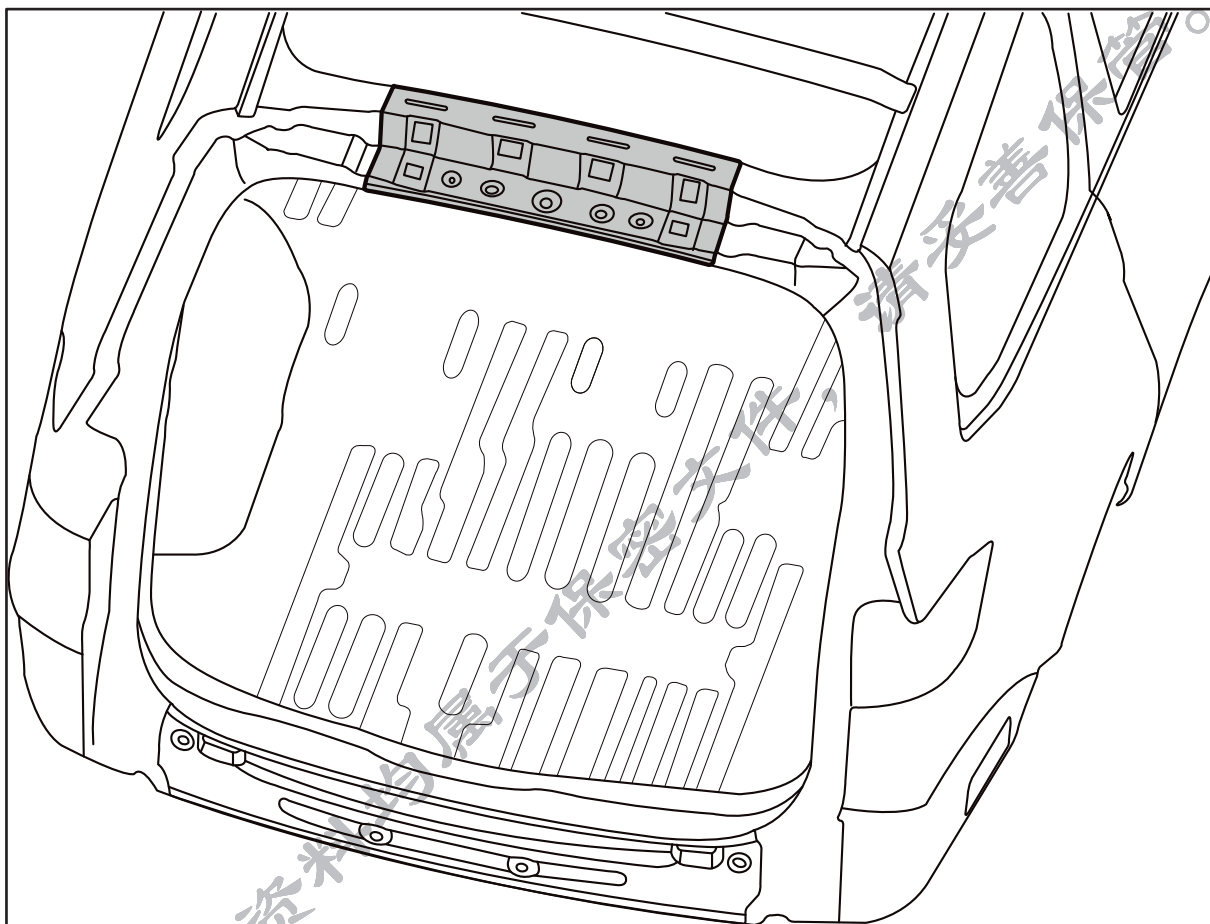


04.08 更换顶盖后横梁



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

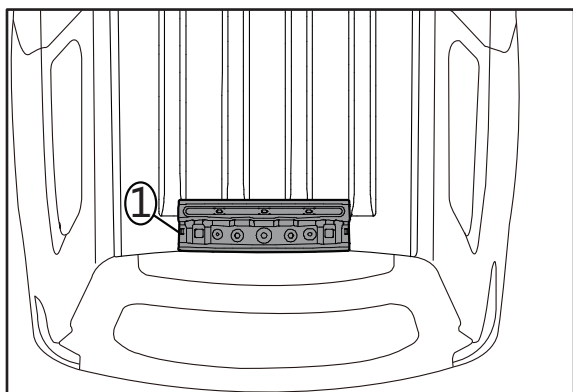


提示

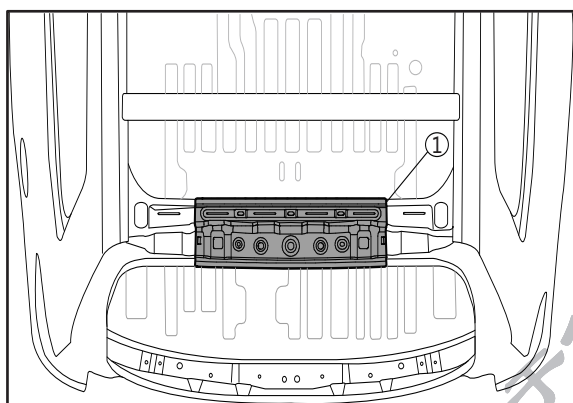
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



04.08.01 拆卸原部件

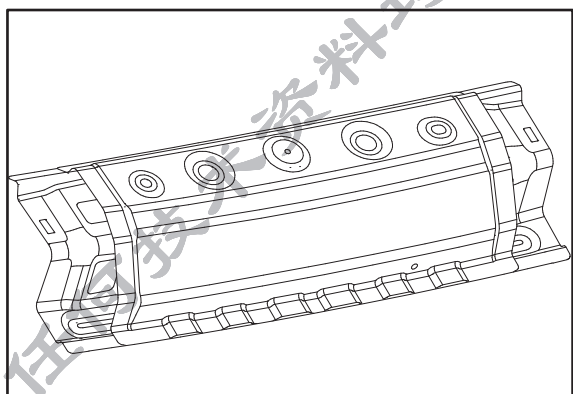


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点①。
- ⇒ 沿图示进行切割，钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆卸顶盖。

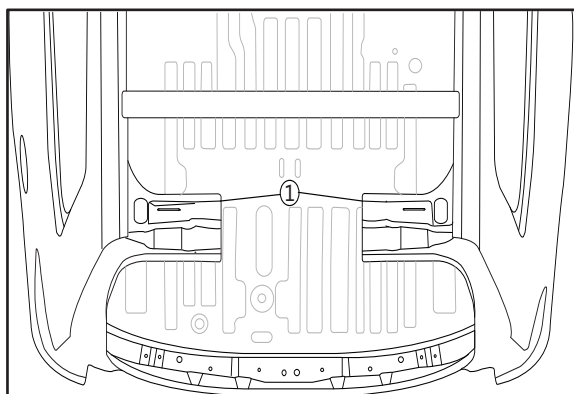


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点①，拆卸顶盖前横梁。
- ⇒ 使用砂轮机打磨凸起焊点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点。

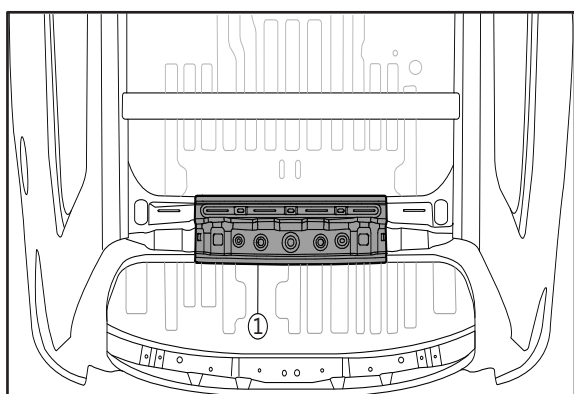
04.08.02 准备新部件



- ⇒ 在工作台上切割新件多余部分，留有足够宽的横截面加装新零件。
- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处涂抹电焊保护漆。

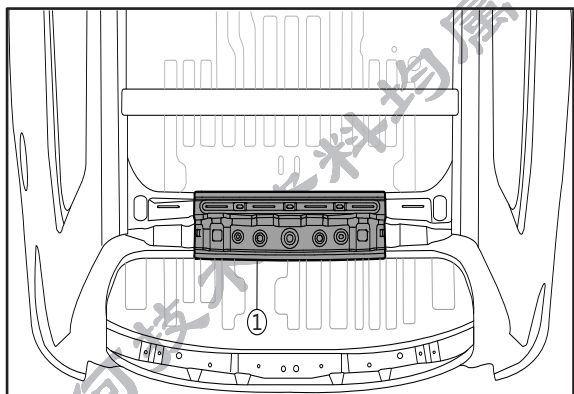


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域①，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。

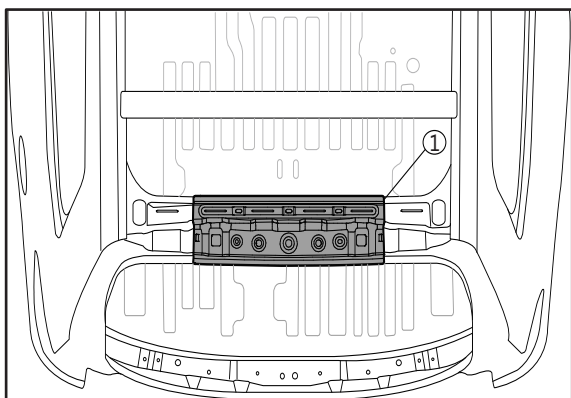


- ⇒ 正确安装顶盖前横梁①，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 安装左右侧围，以校正顶盖前横梁的安装位置。
- ⇒ 在图示焊接区域涂抹电焊保护漆。

04.08.03 焊接



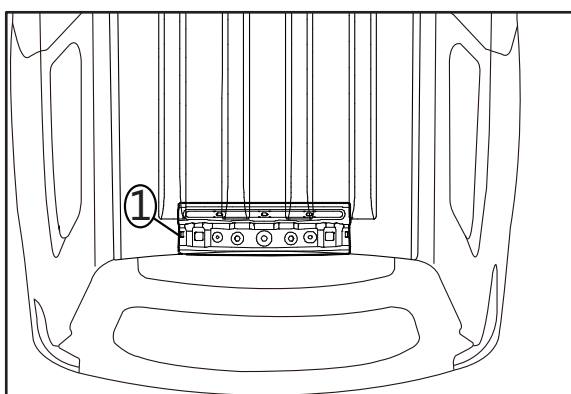
- ⇒ 将顶盖前横梁①正确的安装到车身上，用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。
- ⇒ 在新焊接区域涂抹防锈剂。



⇒ 将顶盖前横梁①处涂膨胀胶。

● 涂胶尺寸： $\phi=6\text{mm}$ 。

⇒ 涂满涂胶槽。



⇒ 用 MIG 焊机焊接缝隙①。

⇒ 平整焊接处，清理焊渣。

⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。

任何技术资料均属于保密文件，
请妥善保管。