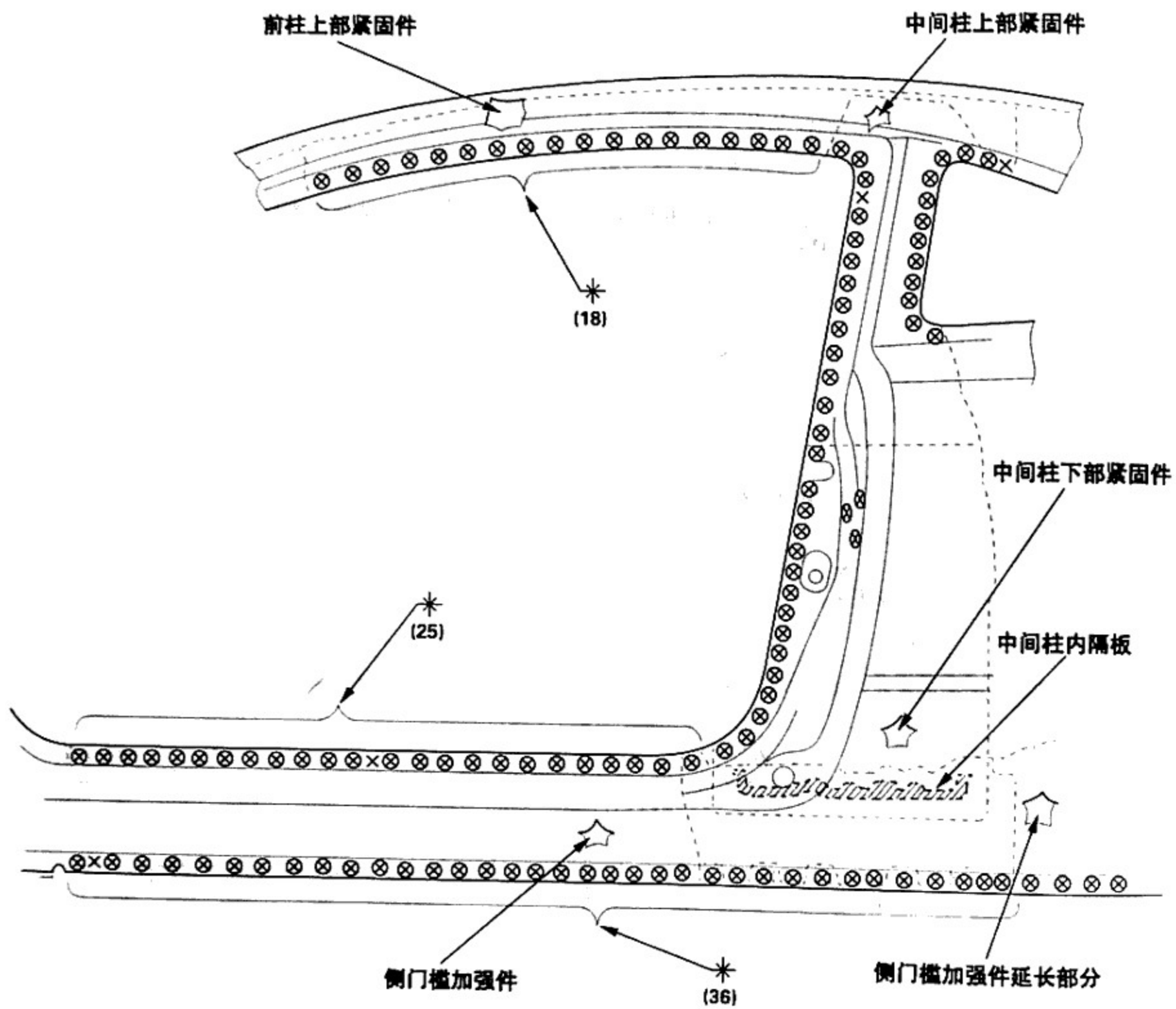


侧门槛外板

大规模生产车身焊接图(续)

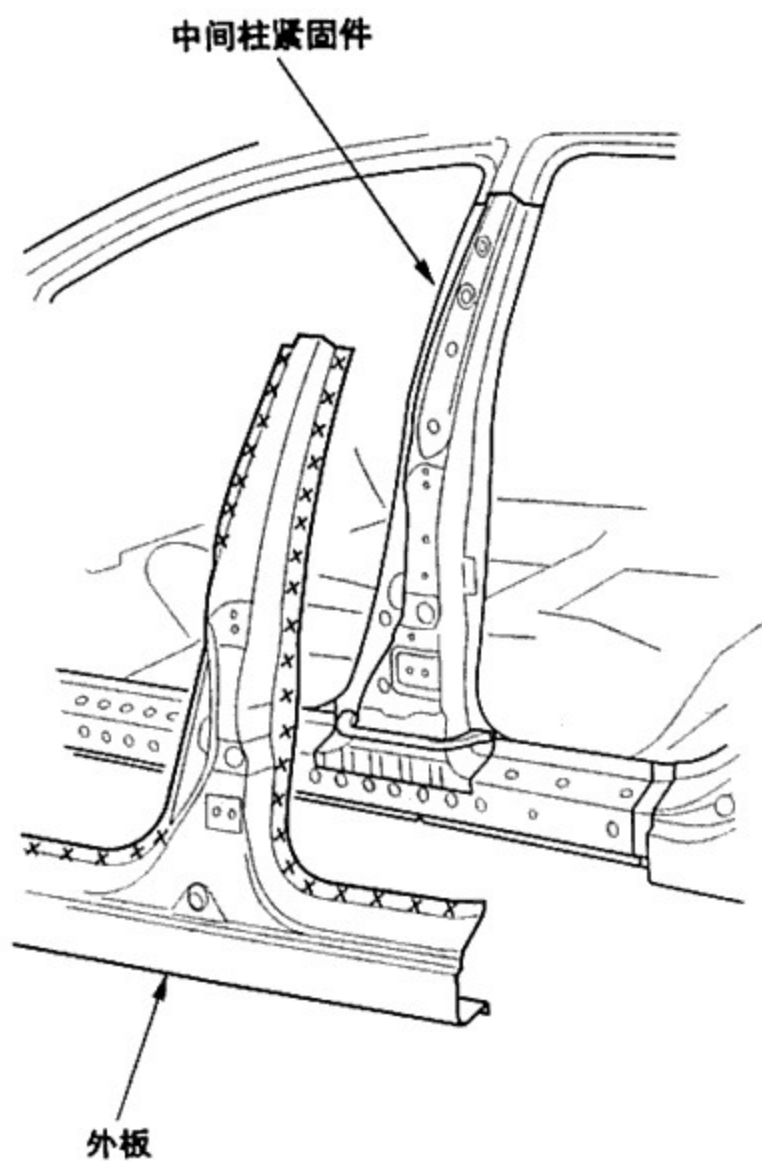
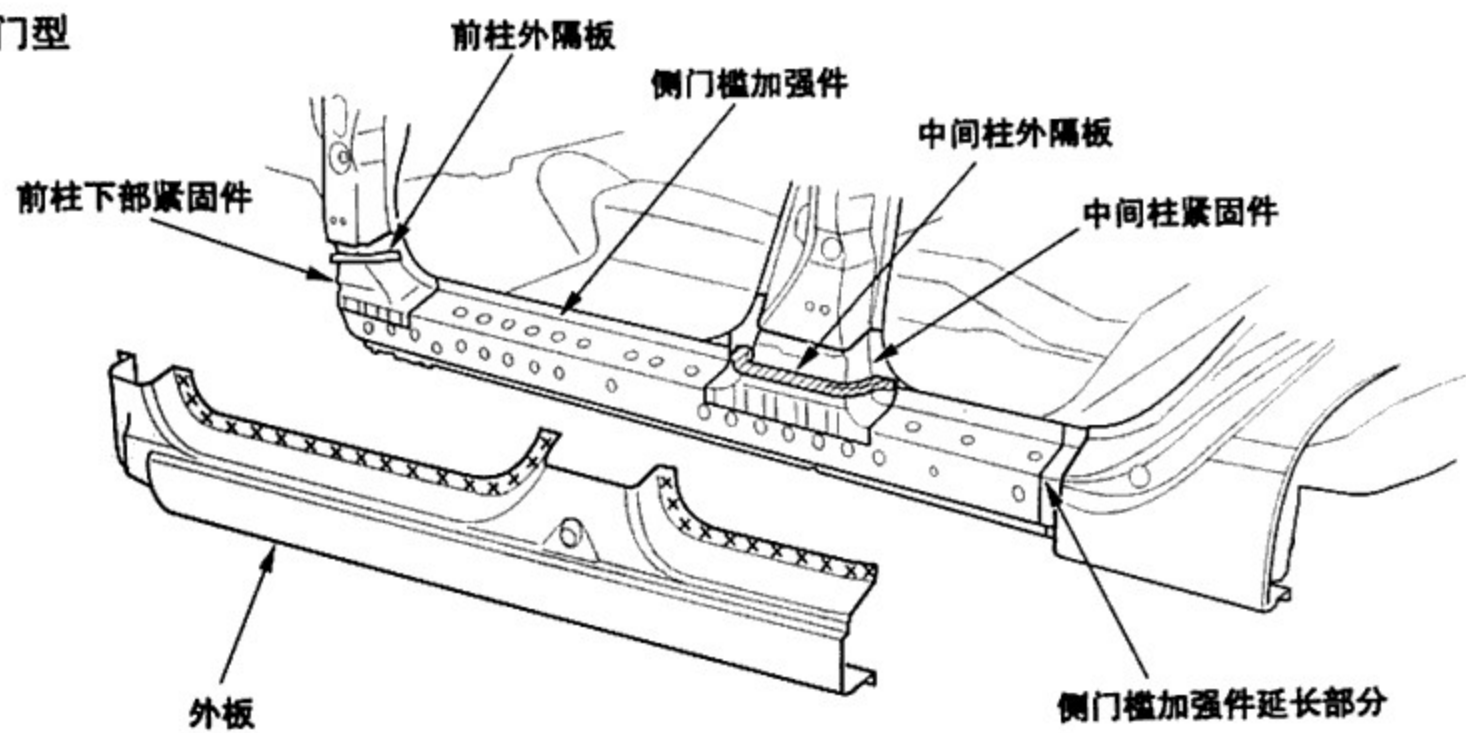
2-车门型



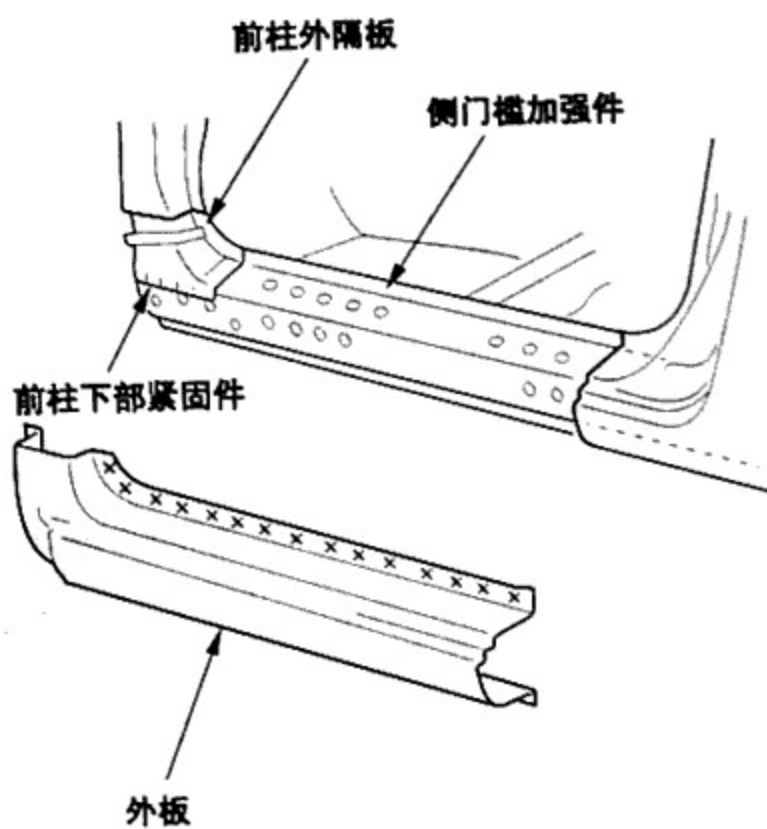
拆卸

- 切断或撬开侧门槛外板，然后更换前柱外隔板和中间柱外隔板(4-车门型)。
- 如果中间柱损坏，切断外板(4-车门型)。

4-车门型



2-车门型



(续)

拆卸(续)

检查侧门槛加强件和中间柱紧固件位置是否损坏。

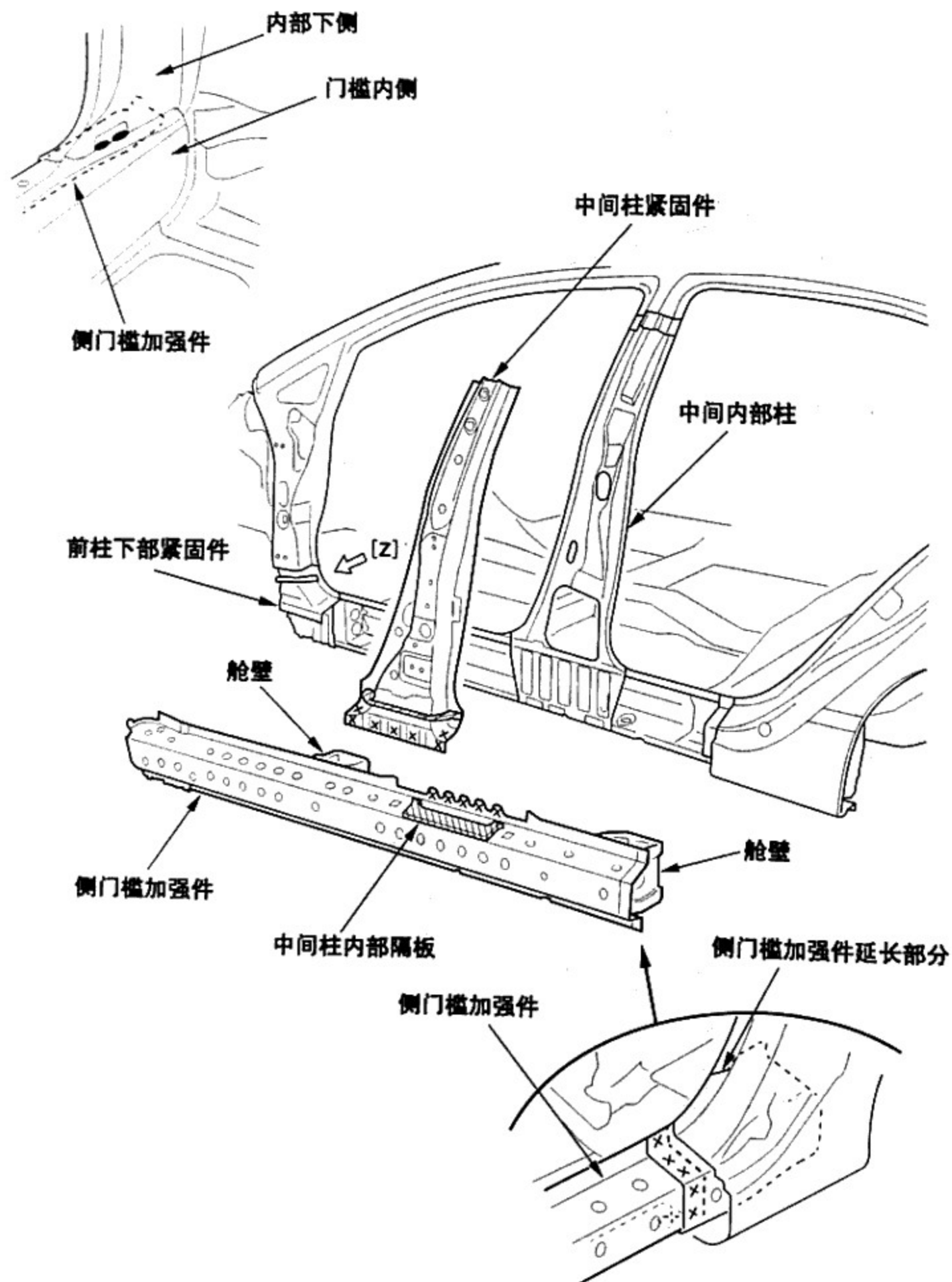
4-车门型

- 如有需要，切断中间柱紧固件，然后更换侧门槛加强件。
- 拆下中间柱紧固件时，更换中间柱内部隔板。

2-车门型

更换侧门槛加强件时，切断后侧外板，然后拆下中间柱下部紧固件(见3-32页)。

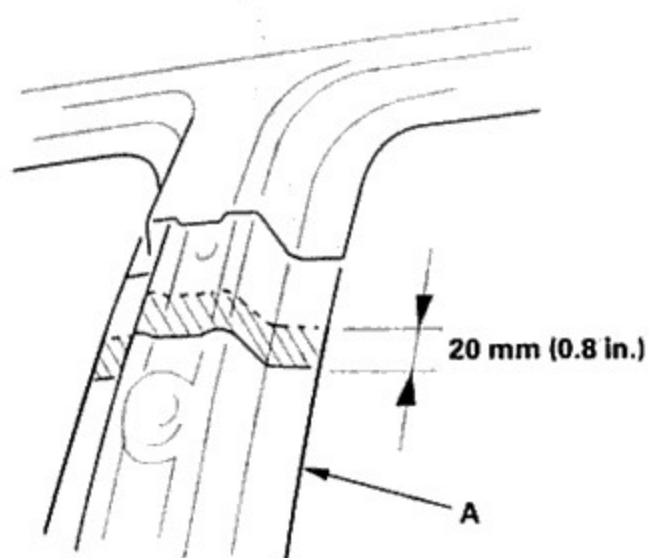
[视图: Z]



安装

4-车门型

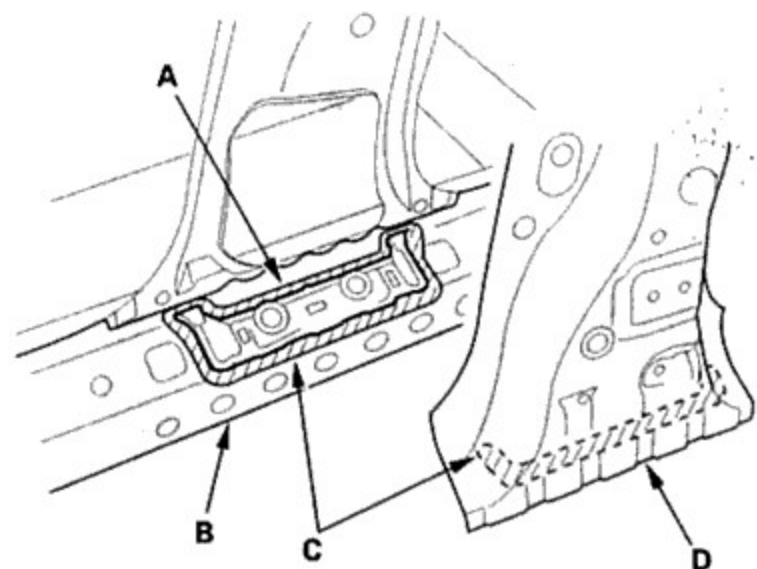
1. 将新侧门槛紧固件预焊在指定位置，切断新中心柱紧固件(A)，使其覆盖车身侧紧固件约 20 mm (0.8 in.)。



4-车门型

2. 将中心柱内隔板(A)安装在侧门槛加强件(B)上。

说明：将密封剂(C)涂抹在中心柱紧固件(D)内的隔板周围，确保没有缝隙。夹紧新中心柱紧固件，然后将其预焊在指定位置。



3. 切断新外板(备用零件)，使其与车身对正。

2-车门型

说明：将密封剂(C)涂抹在前柱外隔板周围和外板内部(见3-20页第7步)。

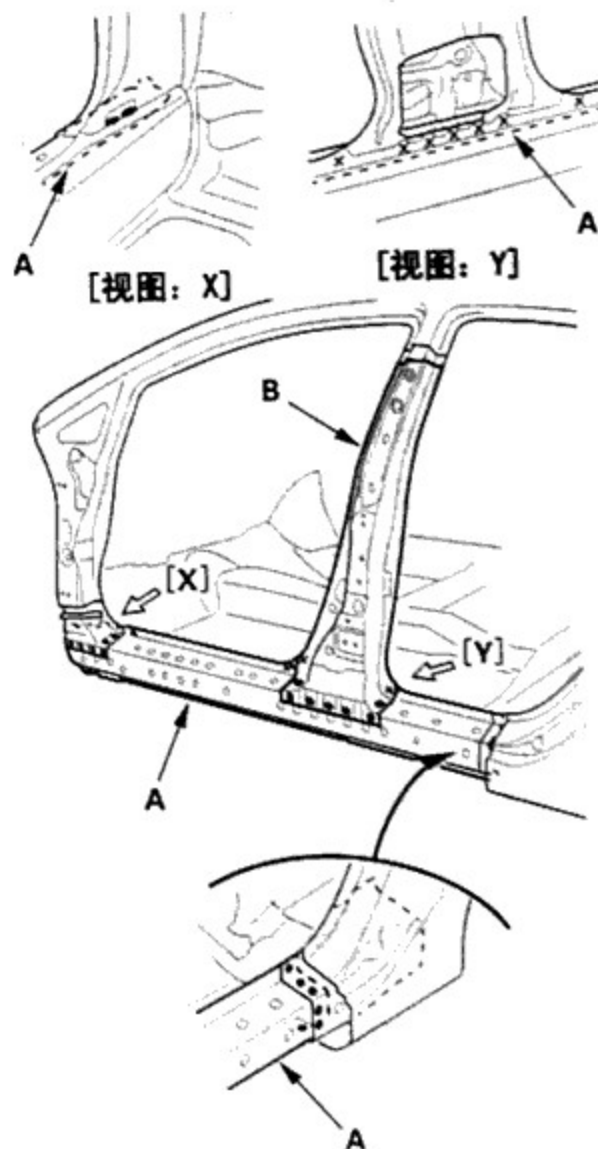
4. 夹紧新外板，然后检查车身尺寸。

- 驾驶席侧舱(见4-5页)
- 发动机舱和前底板下视图(见4-6页)
- 前底板和后底板下视图(见4-7页)
- 挡风玻璃/车门和后车窗/行李箱盖框口，4-车门型(见4-8页)，2-车门型(见4-9页)

5. 临时安装挡风玻璃、车门、发动机盖和前翼子板，然后检查水平度和间隙差值，确保车身的流线性。

4-车门型

6. 拆下新外板，然后焊接侧门槛加强件(A)和中心柱紧固件(B)。焊接侧门槛加强件前端和前柱下部紧固件(见3-19页第6步)。



(续)

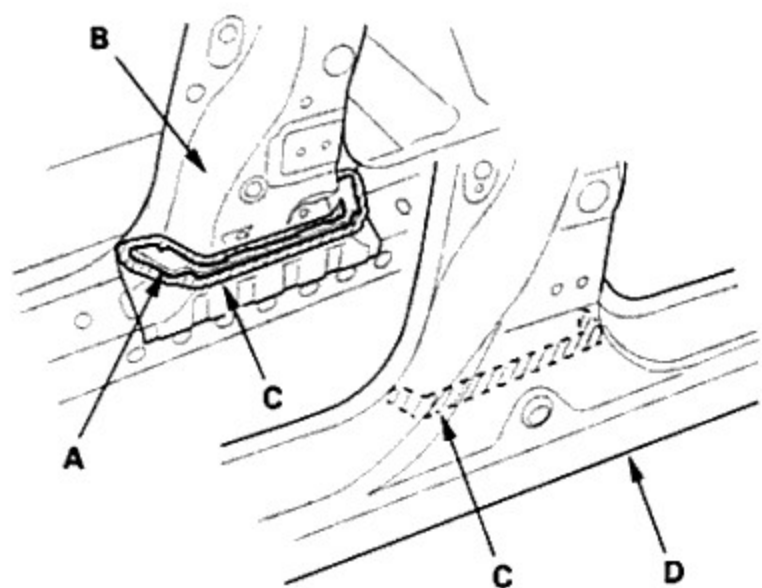
侧门槛外板

安装(续)

4-车门型

7. 将中心柱外隔板(A)安装到中心柱紧固件(B)上。

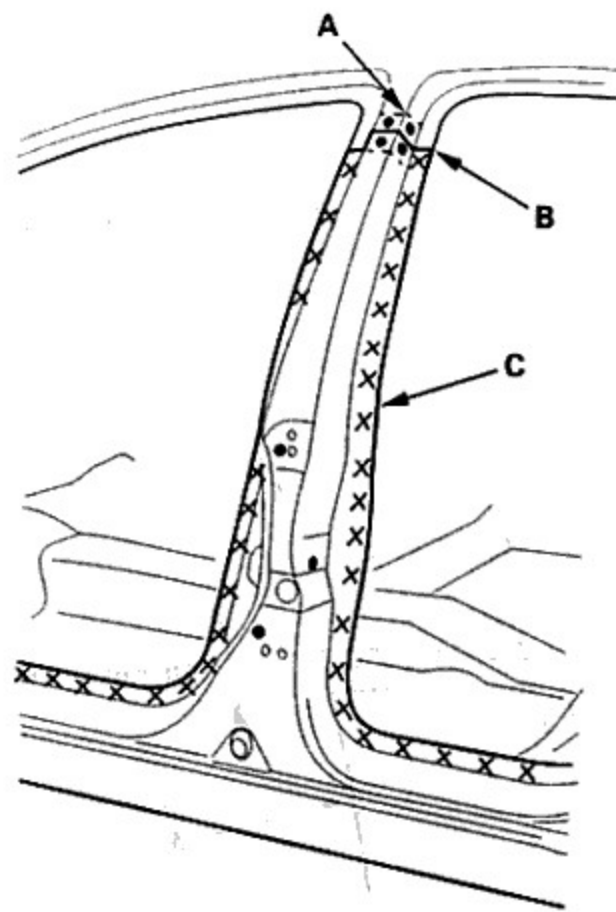
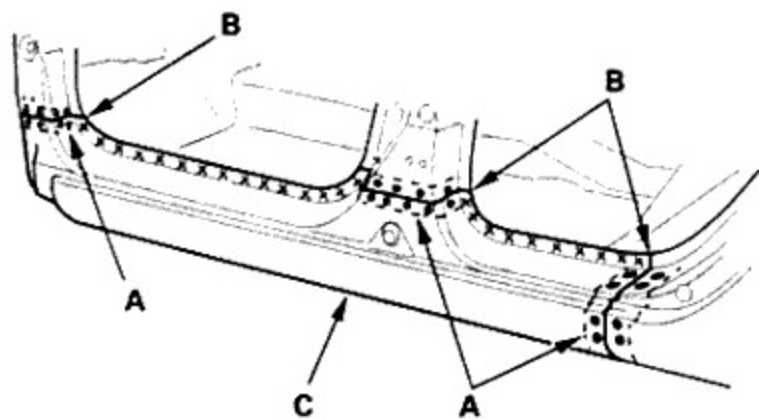
说明: 将密封剂(C)涂抹在前柱外隔板周围(见3-20页第7步)、中心柱外隔板和 new 外板(D)的内侧, 确保没有缝隙。夹紧新外板, 然后重新检查间隙和车门是否对齐, 检查车门是否工作正常。



8. 进行主要部分焊接。

- 将衬片(A)固定在外板(C)切割部位(B)上, 进行铆焊。
- 车顶区域应没有毛刺和/或锐边, 以防止侧帘安全气囊引爆时被损坏。

4-车门型



2-车门型

