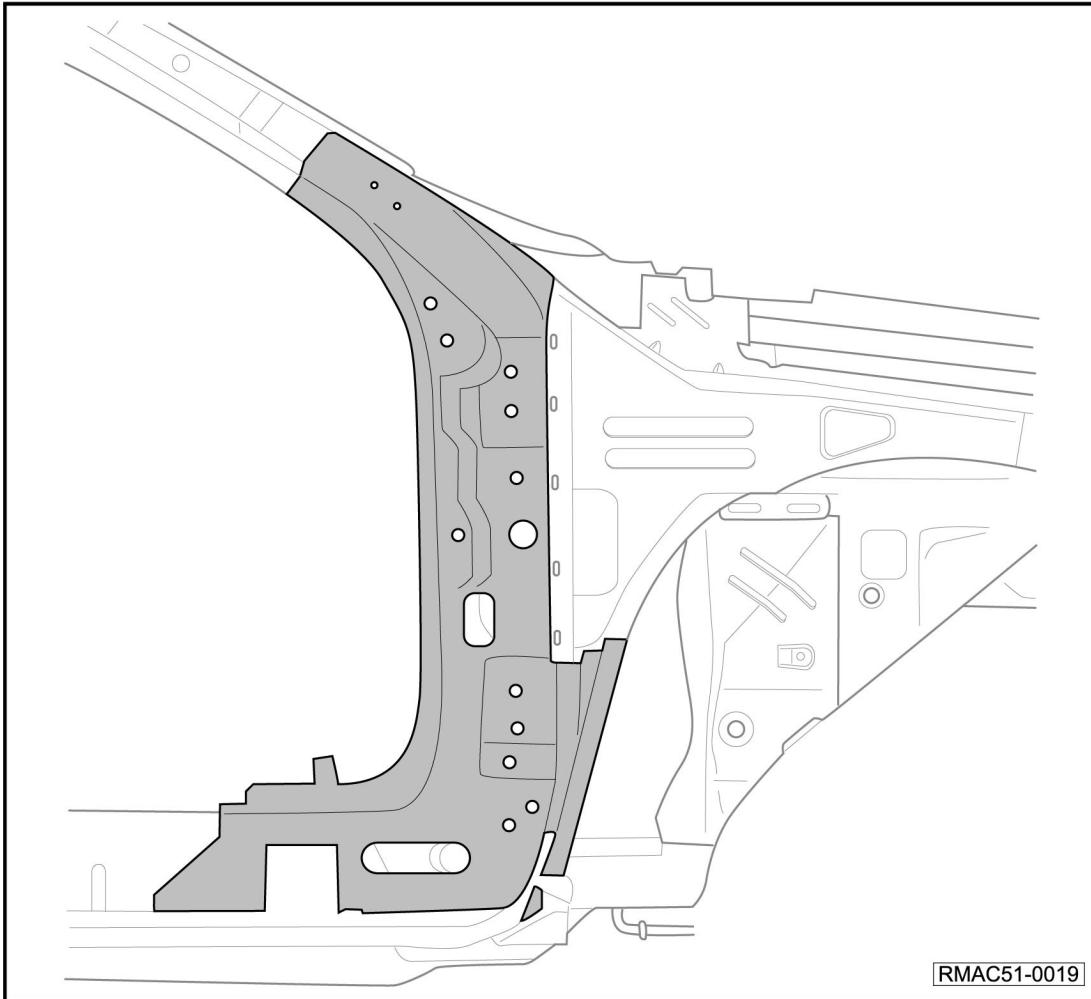


51 车身中部

1 更换A柱

⚠ 警告

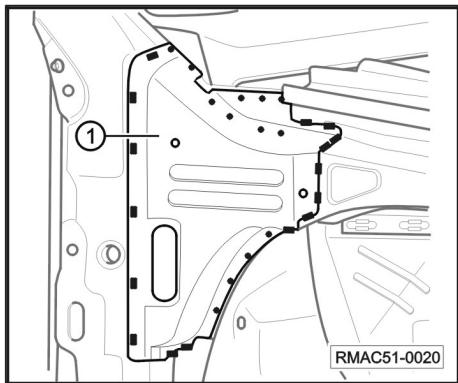
- 注意安全事项=>章节见2页



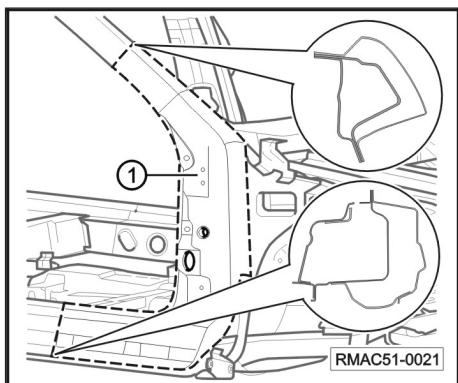
ℹ 提示

- 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- 使用适合的检测工具。

1.1 拆卸原部件



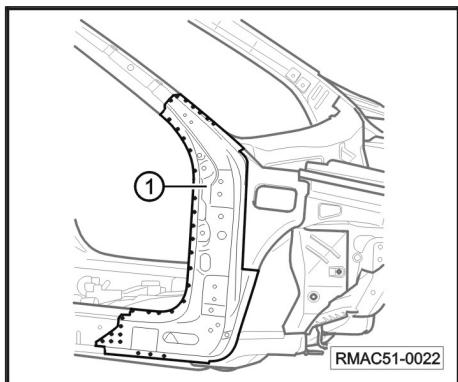
- 清洁焊接区域，显露出焊接点。
- 钻除图示焊点。
- 拆下前侧围连接板①。



- 使用适合工具去除门槛PVC胶层。
- 沿图示进行切割。
- 去除切割棱边。
- 拆下A柱外板①。

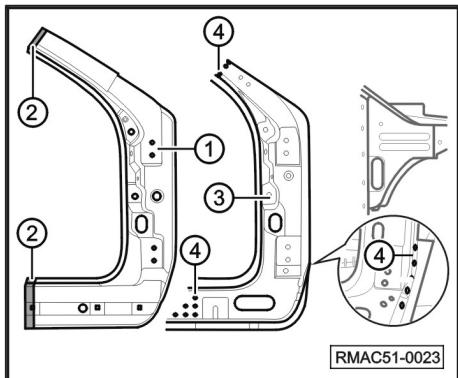
i 提示

- 操作人员可参照关键区域的截面来调整切割位置和深度，以免破坏垫板。

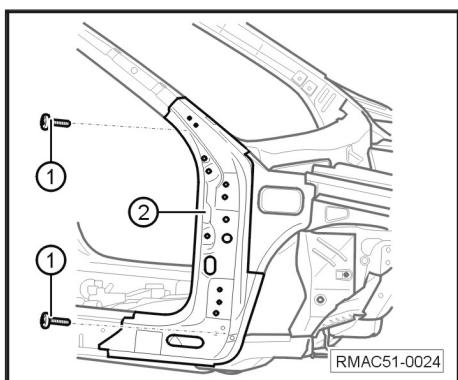


- 钻除图示焊点。
- 用凿子和锤子去除先前的焊接点和切割棱边。
- 拆下A柱①。
- 用锤子和定型标桩矫正车身棱边。
- 清除焊点残渣。
- 清理作业区域。
- 涂抹电焊保护漆。

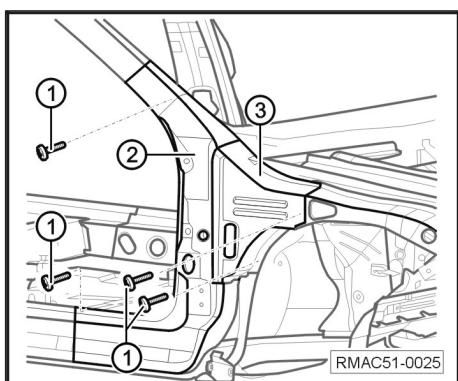
1.2 准备新部件



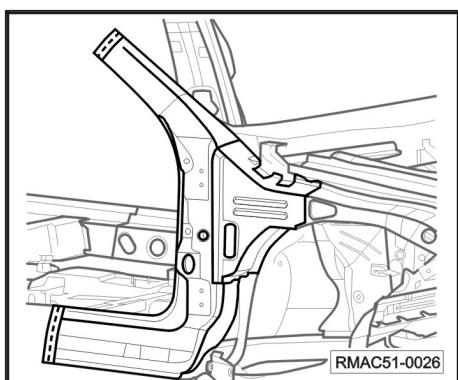
- 在工作台上切割A柱外板①，留出足够宽的断接面②用于加装新零件。
- 在A柱③上钻除等距离孔④。
- 去除内外棱边四周的防腐蚀层。
- 在棱边上涂抹电焊保护漆。



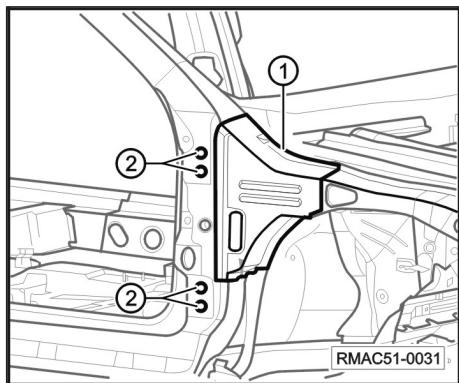
- 用金属薄板螺钉①将A柱外板②固定到车辆上。



- 将A柱外板②安装到车上，用自锁卡夹固定。
- 用自锁卡夹将前侧围连接板③装到车上。
- 用金属薄板螺钉①加固两部件。
- 拆下自锁卡夹。



- 切割两块板件，形成理想接缝。
- 去除多余钢板。
- 拆下相应部件。

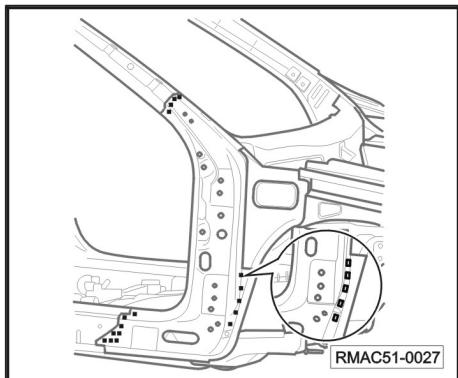


点焊胶涂抹位置

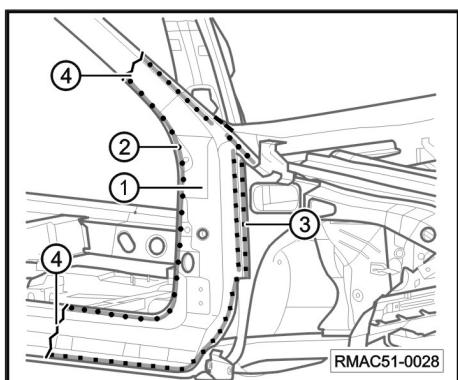
- 位置①：侧围总成前部和前侧围连接板总成
- 位置②：门铰链安装孔
- 尺寸：Φ=3mm
- 涂抹均匀



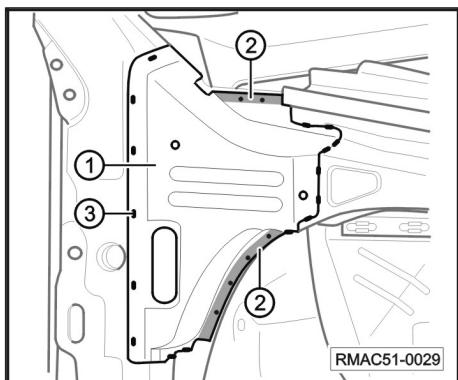
1.3 焊接



- 用MIG焊机填焊之前所钻的孔。
- 平整焊面并清除残渣。
- 在新焊接区域涂抹防锈剂。



- 将A柱外板①固定到车辆上。
- 用MIG焊机点焊区域②。
- 用MIG焊机填焊区域③。
- 用MIG焊机焊接门柱和门槛棱边④。
- 在A柱和挡风玻璃周围实施CO2保护焊。



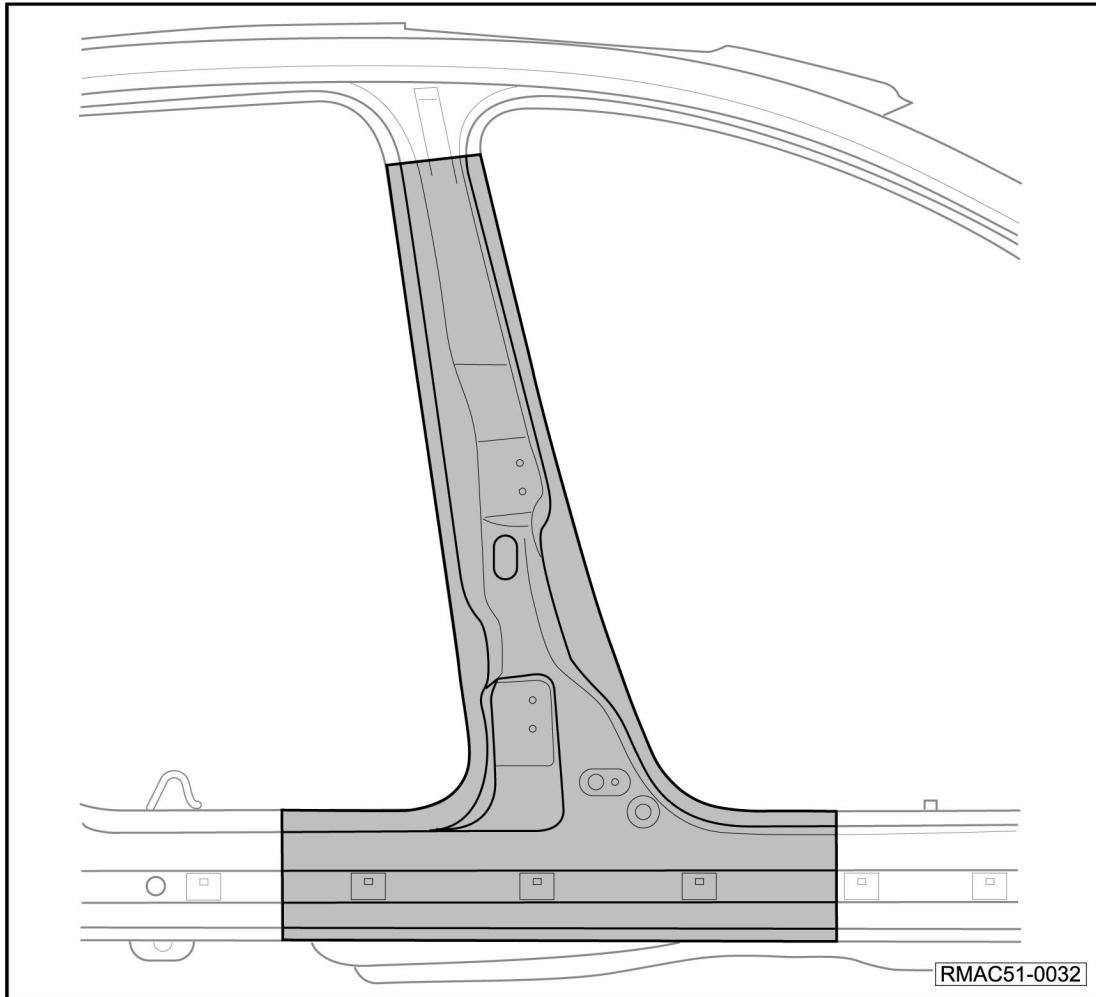
- 将前侧围连接板①安装到车辆上。
- 用点焊机焊接区域③。
- 对图示区域②进行CO2保护焊。

- 用定型标柱和锤子矫正钣件的变形。
- 平整焊面，并清除焊渣。
- 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- 密封部件与车辆之间的接缝。
- 涂漆。

2 更换B柱

⚠ 警告

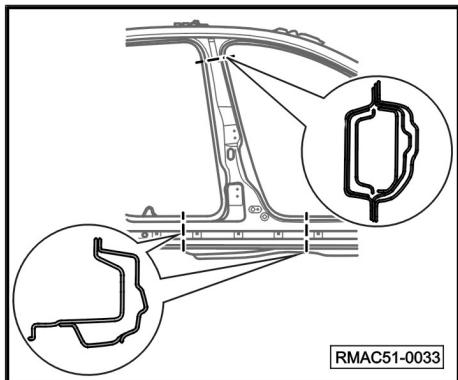
- 注意安全事项=>章节见2页



ℹ 提示

- 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- 使用适合的检测工具。

2.1 拆卸原部件

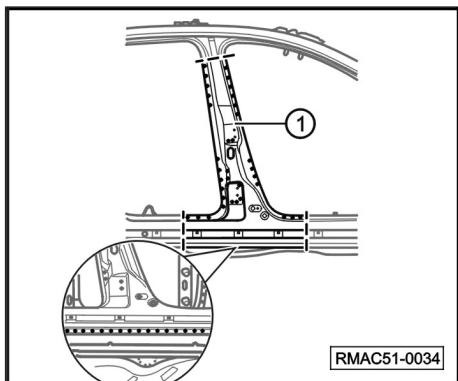


- 在图示区域进行切割。

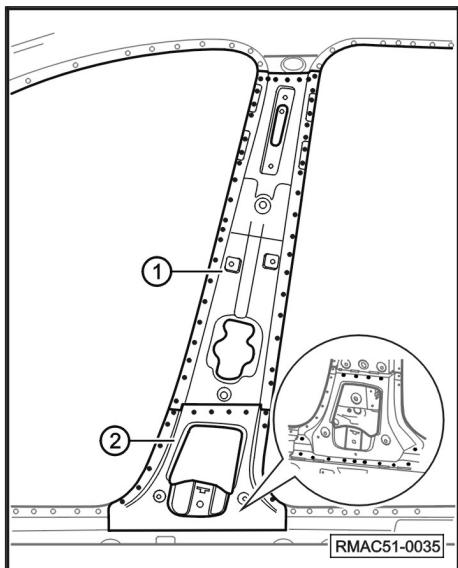


i 提示

- 操作人员可以参照关键区域的横截面，调整切割位置和深度，避免损坏垫板。

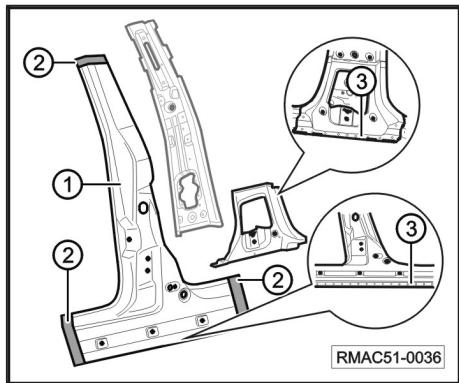


- 清洁焊接区域，露出焊点。
- 钻除图示焊接点。
- 用凿子和锤子拆下B柱外板①。
- 清除焊点残渣。
- 涂抹电焊保护漆。



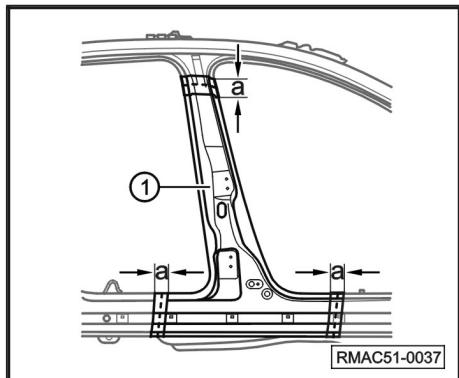
- 清洁焊接区域，显露出焊点。
- 钻除图示焊接点。
- 用凿子和锤子拆卸B柱内板①和门槛内板②。
- 清除焊点残渣。
- 清理作业区域。
- 涂抹电焊保护漆。

2.2 准备新部件

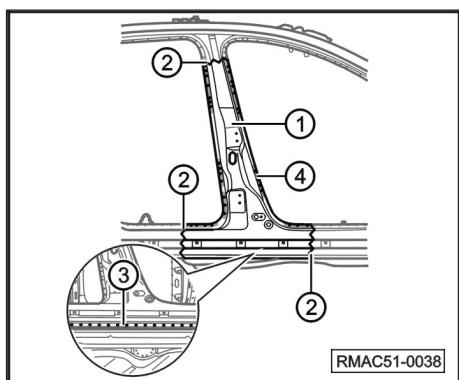


- 在工作台上切割B柱外板①，留有足够的横截面②加装新零件。
- 去除内外棱边的防腐蚀层。
- 钻除图示的孔③。
- 在棱边涂抹电焊保护漆。

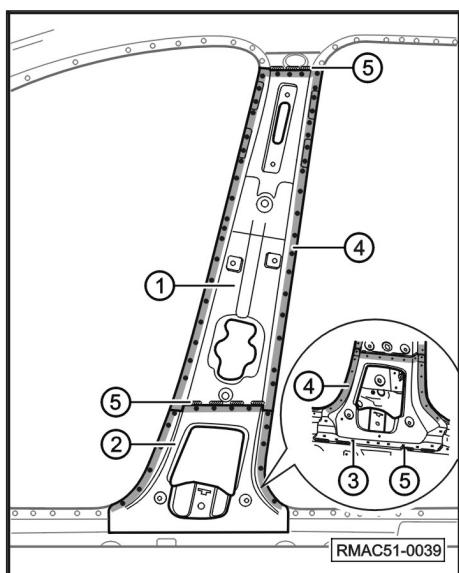
2.3 焊接



- 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。
- 通过点焊将B柱外板①固定到车辆上。
- 装配前门。
- 检查矫正状态以及棱边周围的焊缝。
- 拆下车门。



- 用自锁卡夹正确装配B柱外板①。
- 用点焊机点焊区域④。
- 用MIG焊机填焊区域③。
- 用MIG焊机焊接区域②。



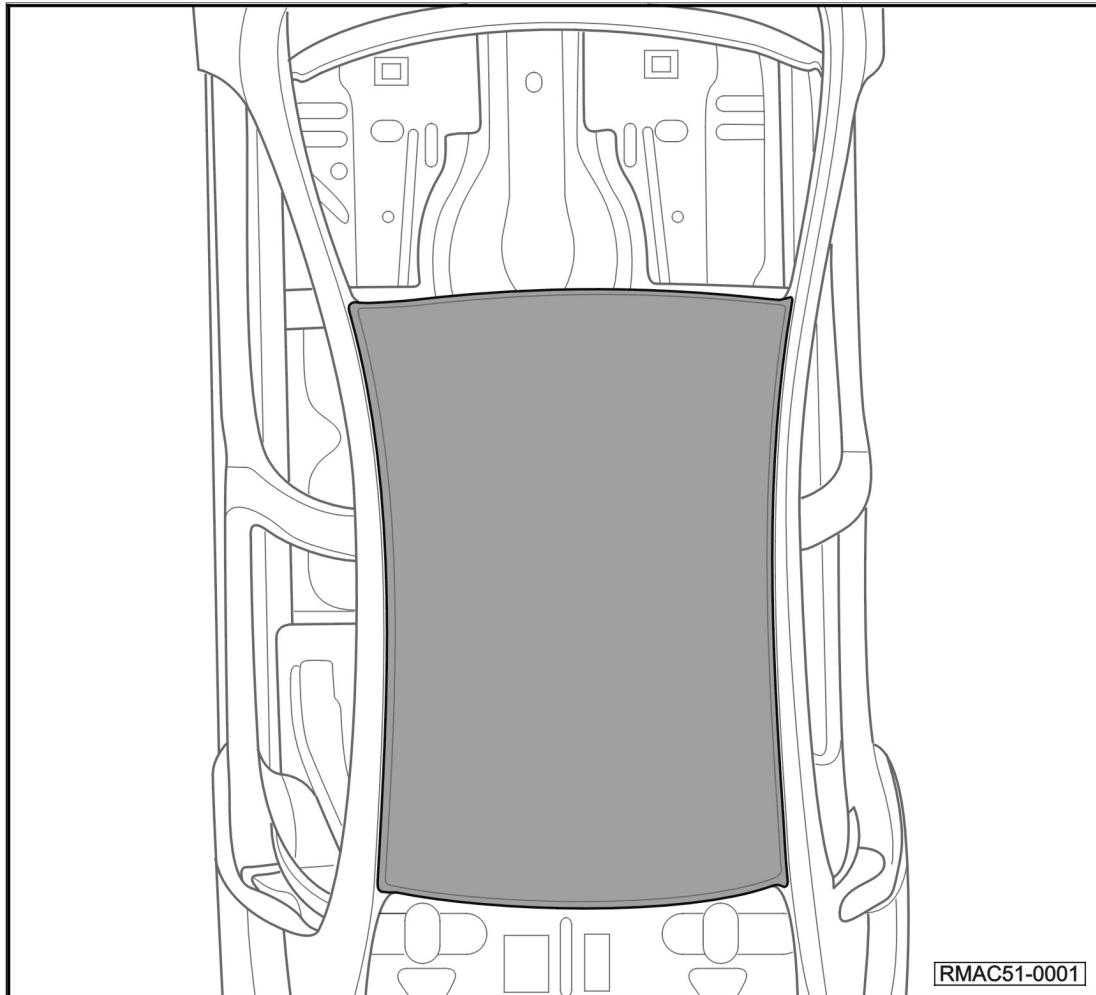
- 将B柱内板①和门槛内板②安装到车上，用自锁卡夹固定。
- 使用MIG焊机填焊区域③。
- 用点焊机点焊区域④。
- 用CO₂气体保护焊焊接区域⑤。

- 用定型标柱和锤子矫正钣金件变形。
- 平整焊面，清除焊渣。
- 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- 密封部件与车辆之间的接缝。
- 在门槛内侧涂蜡。
- 涂漆。

3 更换顶盖外板

⚠ 警告

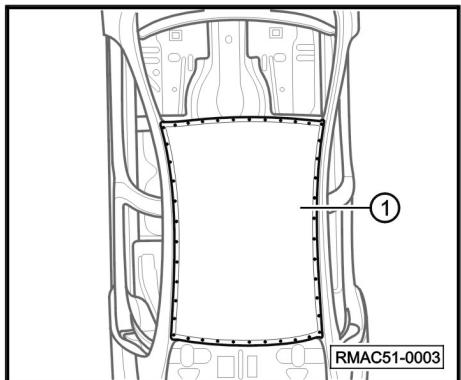
- 注意安全事项=>章节见2页



ℹ 提示

- 通过车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- 使用适当的检测工具。

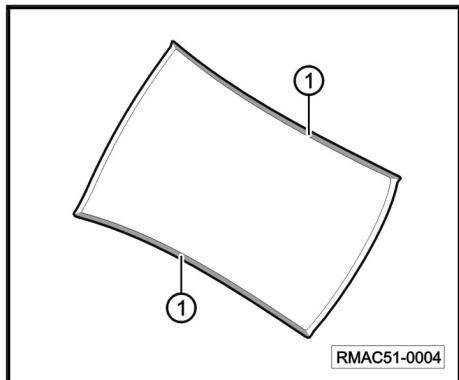
3.1 拆卸原部件



- 去除顶盖外板卷边周围面漆，露出焊点。
- 钻除图示焊接点。
- 从车上拆下顶盖外板①。
- 清除焊点残渣。
- 清理作业区域。
- 在相应部位涂抹电焊保护漆。



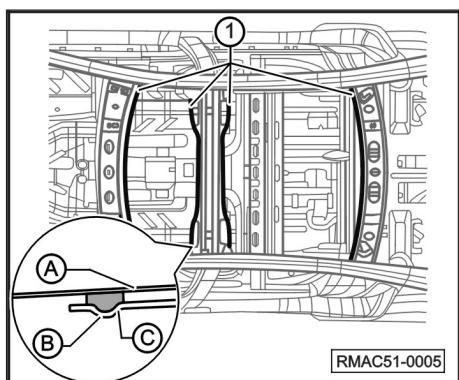
3.2 准备新部件



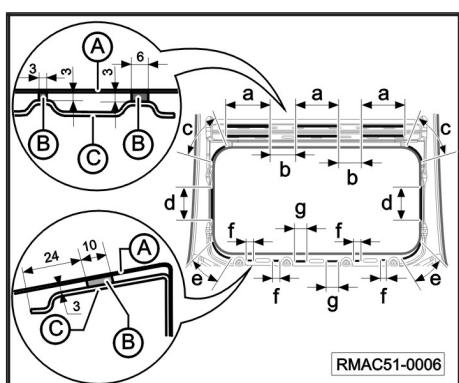
- 清除部件内外棱边防腐蚀层。
- 在相应部位涂抹电焊保护漆。
- 在区域①涂抹点焊胶。
- 尺寸: $\psi=3\text{mm}$

位置: 车顶板总成与侧围总成

- 涂抹均匀



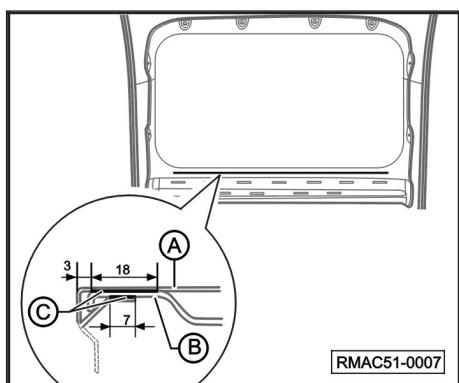
- 在车顶板与车顶板横梁之间①处涂抹减震胶。
 - 尺寸: $\psi=8\text{mm}$
 - 涂满胶槽。
- A—车顶板
 - B—车顶板横梁
 - C—减震胶



- 在图示位置涂抹减震胶（有天窗配置的车辆）。在棱边位置涂抹电焊保护漆。
- 尺寸: $\psi=8\text{mm}$

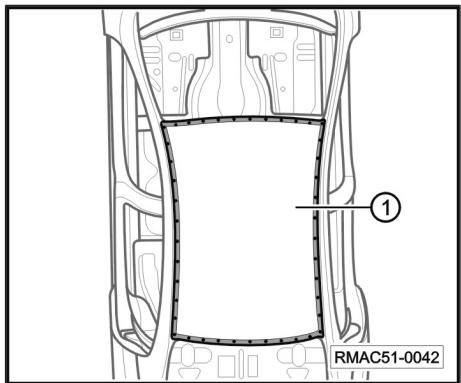
涂抹长度 (单位: mm)			
a	200	e	115
b	100	f	30
c	90	g	50
d	140		

- A—顶盖外板
- B—减震胶
- C—天窗连接支架



- 在图示位置涂抹拆边胶（有天窗配置的车辆）。
 - 尺寸: $\psi=3\text{mm}$
 - 涂抹均匀。
- A—顶盖外板
 - B—天窗连接支架
 - C—减震胶

3.3 焊接



- 用自锁卡夹正确地装配顶盖外板①。
- 装配前车门和后车门。
- 检查矫正情况以及棱边边缝。
- 拆下前车门和后车门。
- 用点焊机焊接顶盖外板的前挡风区域和后挡风区域。
- 用点焊机焊接顶盖外板的两侧区域。



- 清理新焊接区域。
- 在新焊接区域涂抹防锈剂。
- 在顶盖外板和车辆边框之间涂抹密封剂。
- 涂漆。

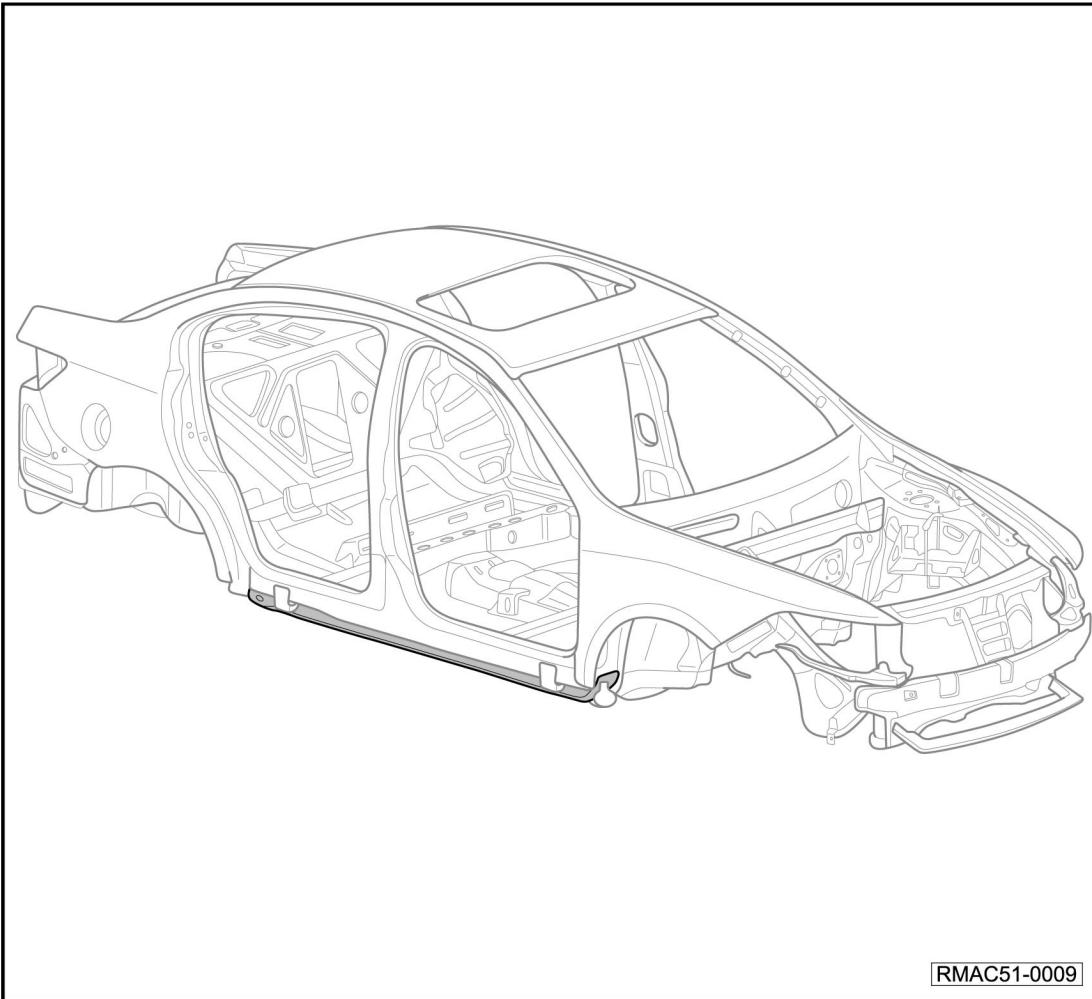
i 提示

- 焊接前，检查风挡玻璃对角线。

4 更换门槛下板

⚠ 警告

- 注意安全事项=>章节见2页

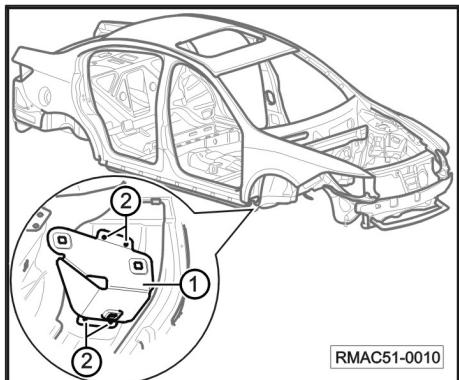


RMAC51-0009

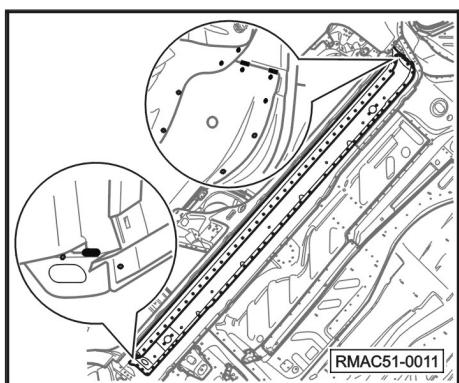
i 提示

- 测量车身校正尺寸，检查连接件是否变形。
- 使用适合的检测工具。

4.1 拆卸原部件

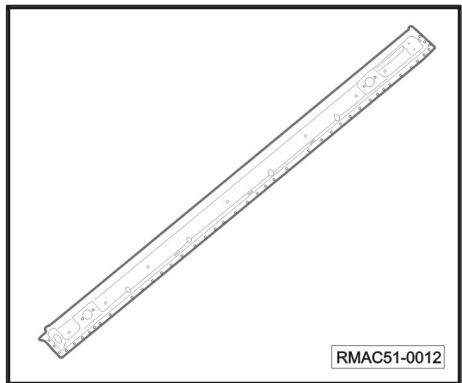


- 清洁焊接区域，露出焊接点。
- 钻除焊点②。
- 拆下支架①。



- 清洁焊接区域，露出焊接点。
- 钻除图示焊点。
- 清除焊点残渣。
- 清理作业区域。
- 在相应部位涂抹电焊保护漆。

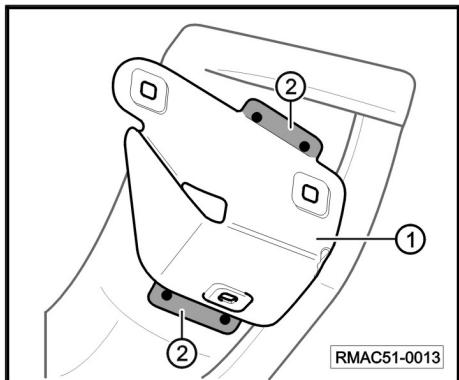
4.2 准备新部件



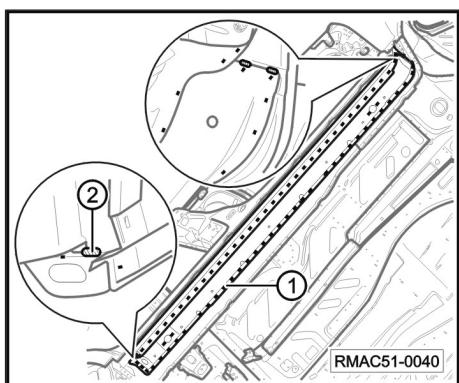
- 清除部件内外棱边的防腐蚀层。
- 按图示部位钻孔。
- 在相应部位涂抹电焊保护漆。



4.3 焊接



- 安装支架①。
- 用点焊机焊接区域②。

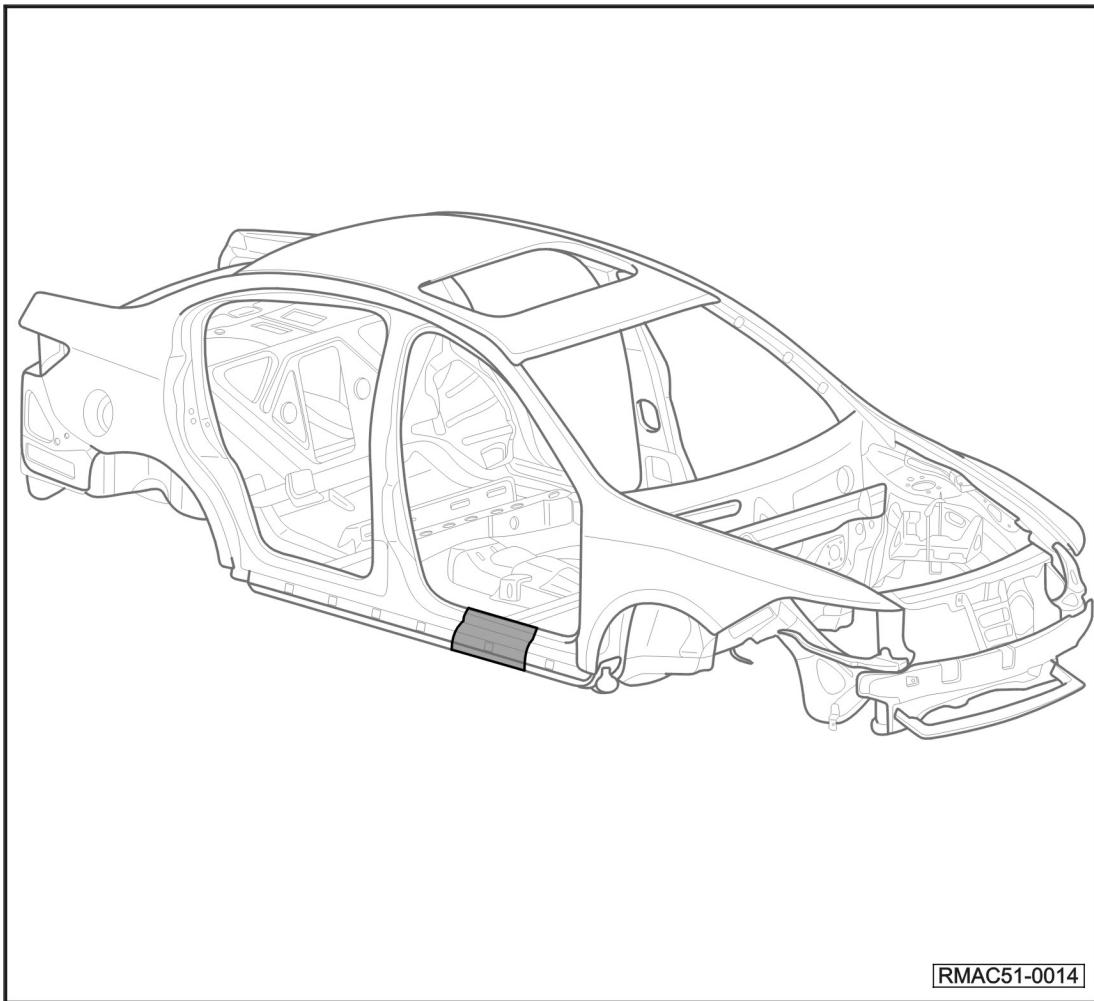


- 用自锁卡夹正确地装配该部件。
- 用MIG焊机填焊区域①。
- 用CO₂气体保护焊焊接区域②。
- 清理新焊接区域。
- 涂抹密封剂。
- 涂漆。

5 更换门槛外饰板（局部）

⚠ 警告

- 注意安全事项=>章节见2页

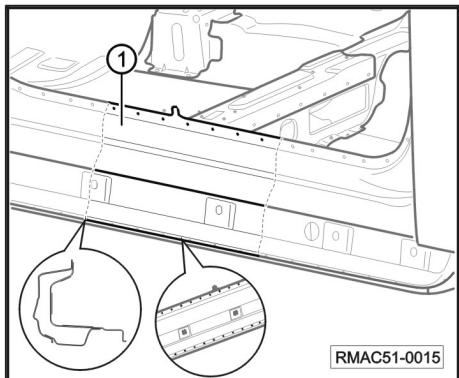


RMAC51-0014

ℹ 提示

- 测量车身校正尺寸，检查连接件是否变形。
- 使用适合的检测工具。

5.1 拆卸原部件



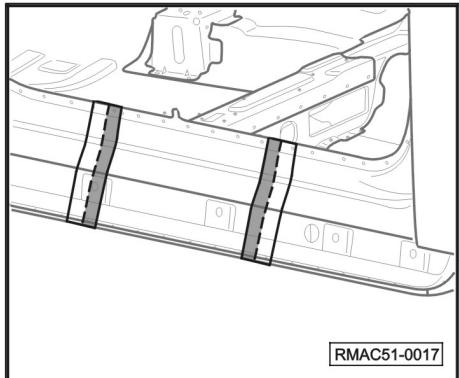
- 去除门槛上的PVC材料，露出焊接点。
- 钻除图示焊接点。
- 沿图示切割线进行切割。
- 用凿子和锤子从车上拆卸侧裙板①。
- 用锤子和定型桩矫正门槛挡板。
- 清除焊点残渣。
- 清理作业区域。
- 在部件棱边上涂抹电焊保护漆。



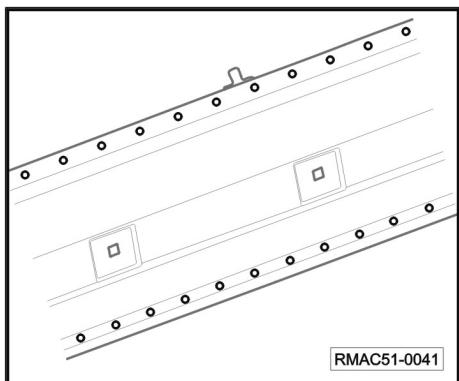
i 提示

- 操作人员可参照关键区域横截面，调整切割位置和深度，避免损坏垫板。

5.2 准备新部件

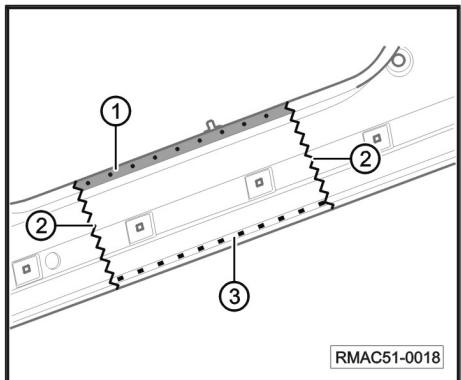


- 修整部件，然后安装到车身底座，并用自锁卡夹固定门槛。
- 重新装配前门。
- 检查矫正情况，确保边缘均匀。
- 拆下车门。
- 如图切开两块钣金件，形成理想焊缝。



- 钻除图示的等距离孔。
- 清除棱边四周的防腐蚀层。
- 涂抹点焊保护漆。

5.3 焊接



- 将部件安装到车身上，并用自锁卡夹固定。
- 用点焊机焊接区域①。
- 用MIG焊机焊接区域②。
- 用MIG焊机填焊之前所钻的孔③。



- 用定型标柱和锤子矫正钣件的变形。
- 平整焊面，清除焊渣。
- 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- 密封部件与车身之间的接缝。
- 涂漆。