

侧围外板总成更换

1- 更换的零件及备件

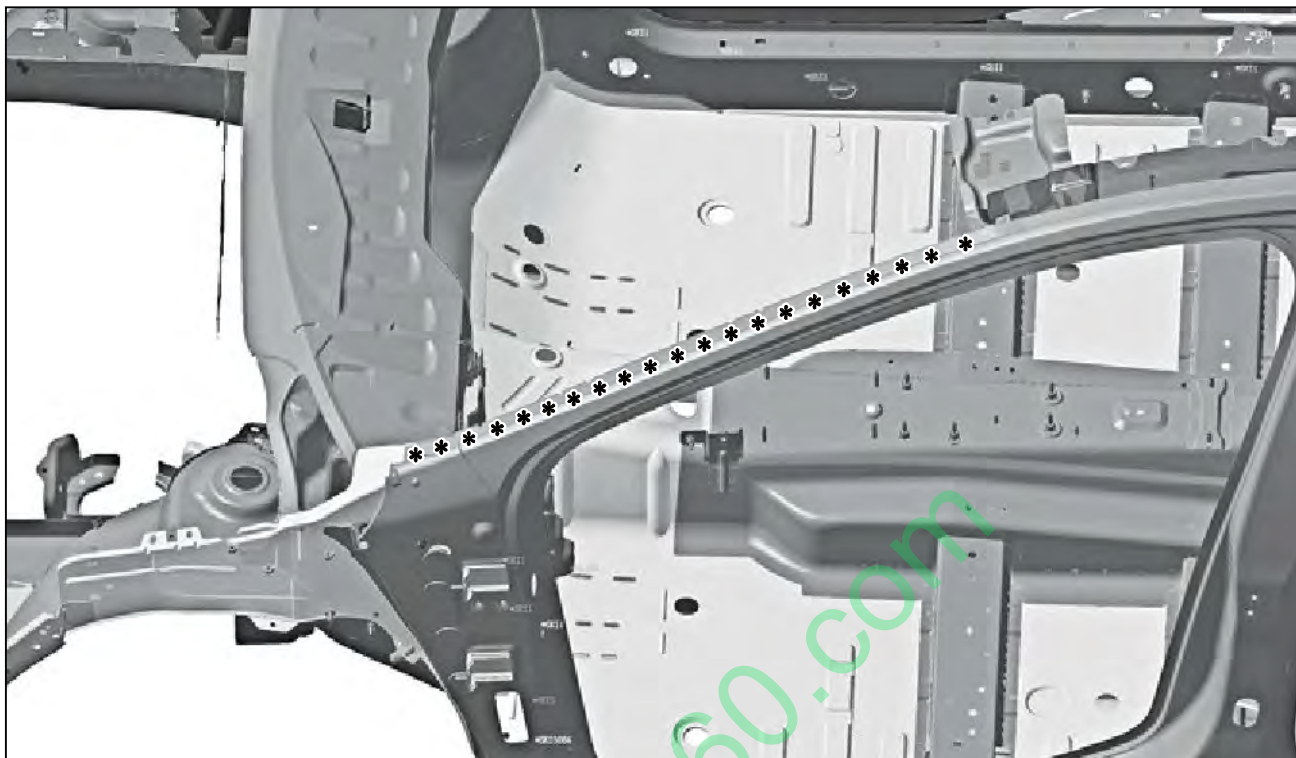


- 备件：侧围外板总成（1）。

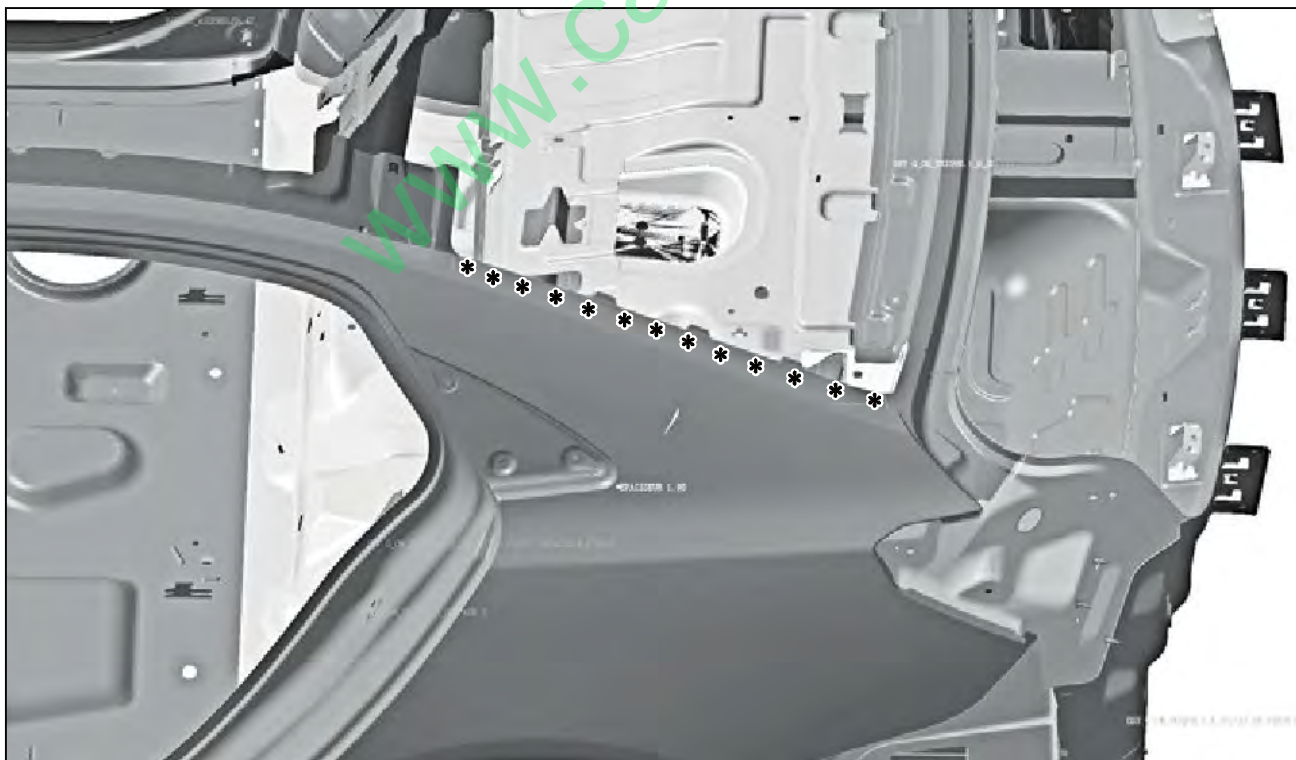
侧围外板总成

2- 分离焊点

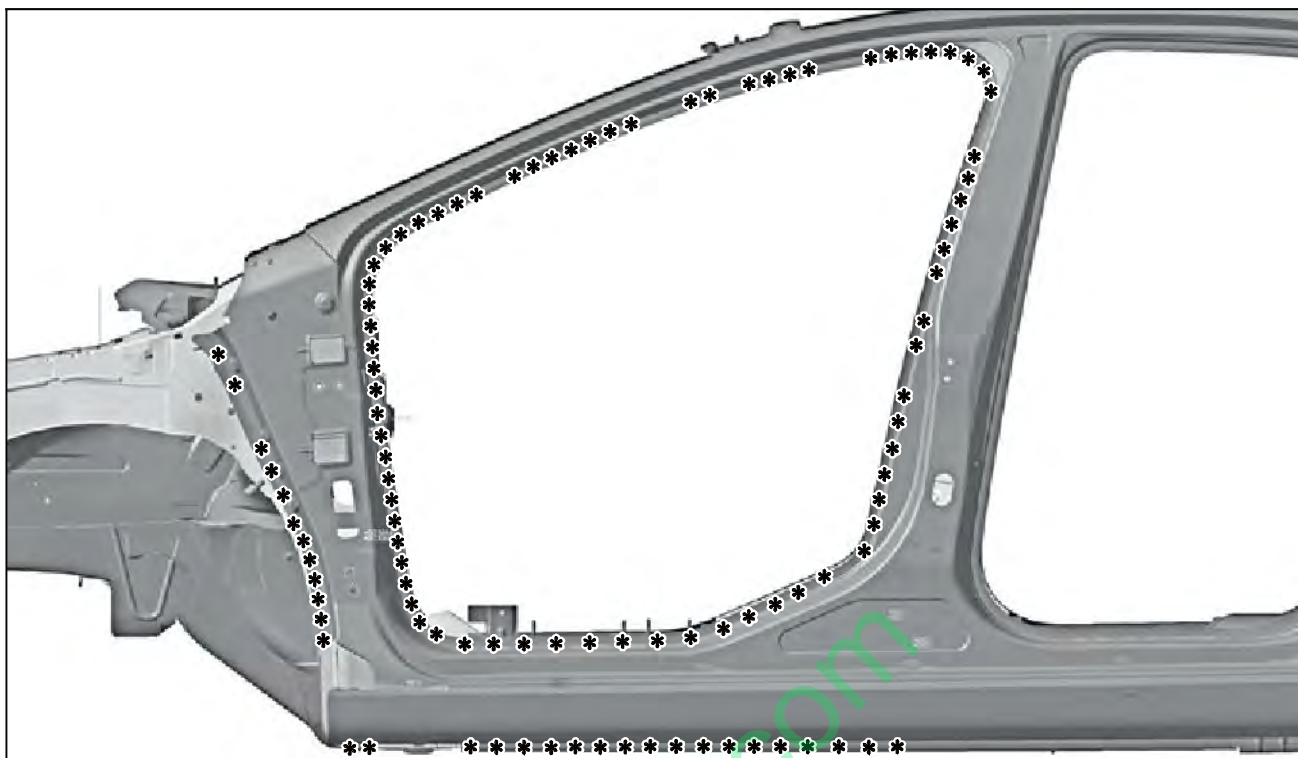
- 按照相关工艺拆卸车顶及前翼子板加强板。



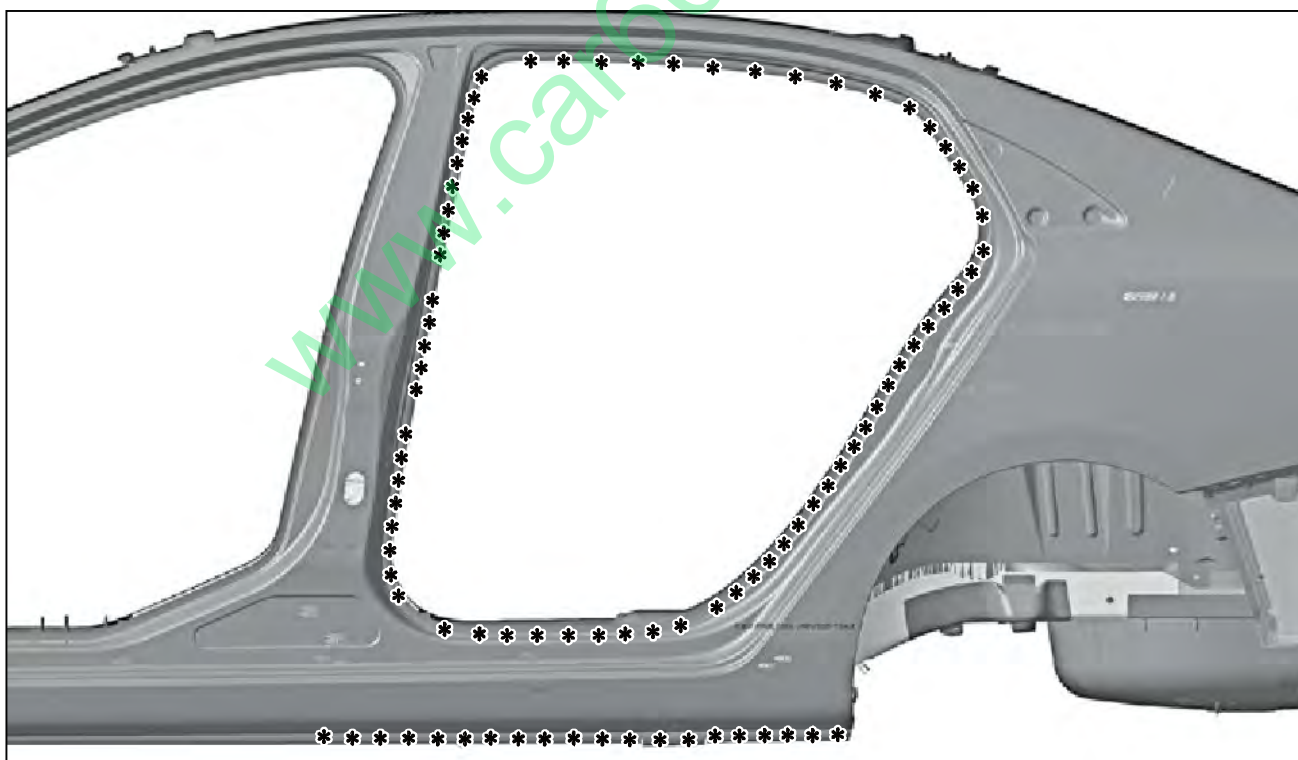
- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点。



- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点。

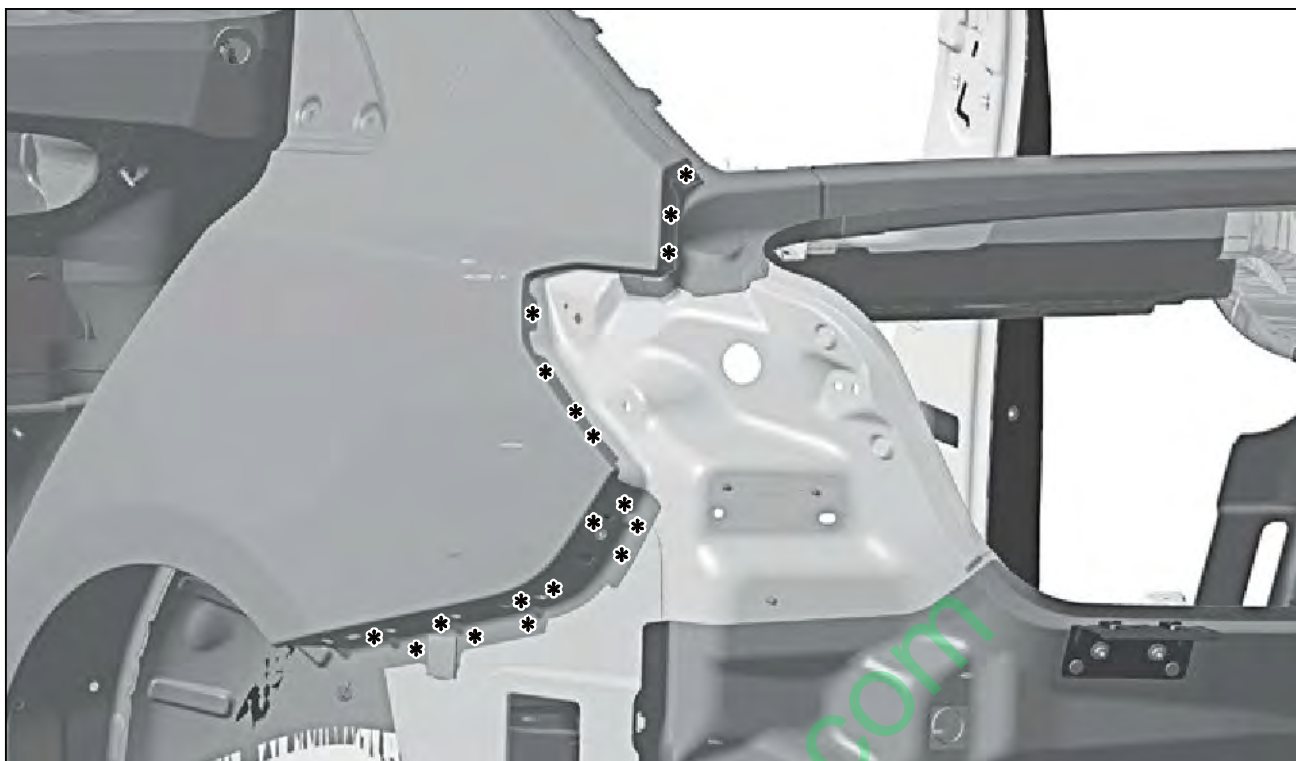


- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点。



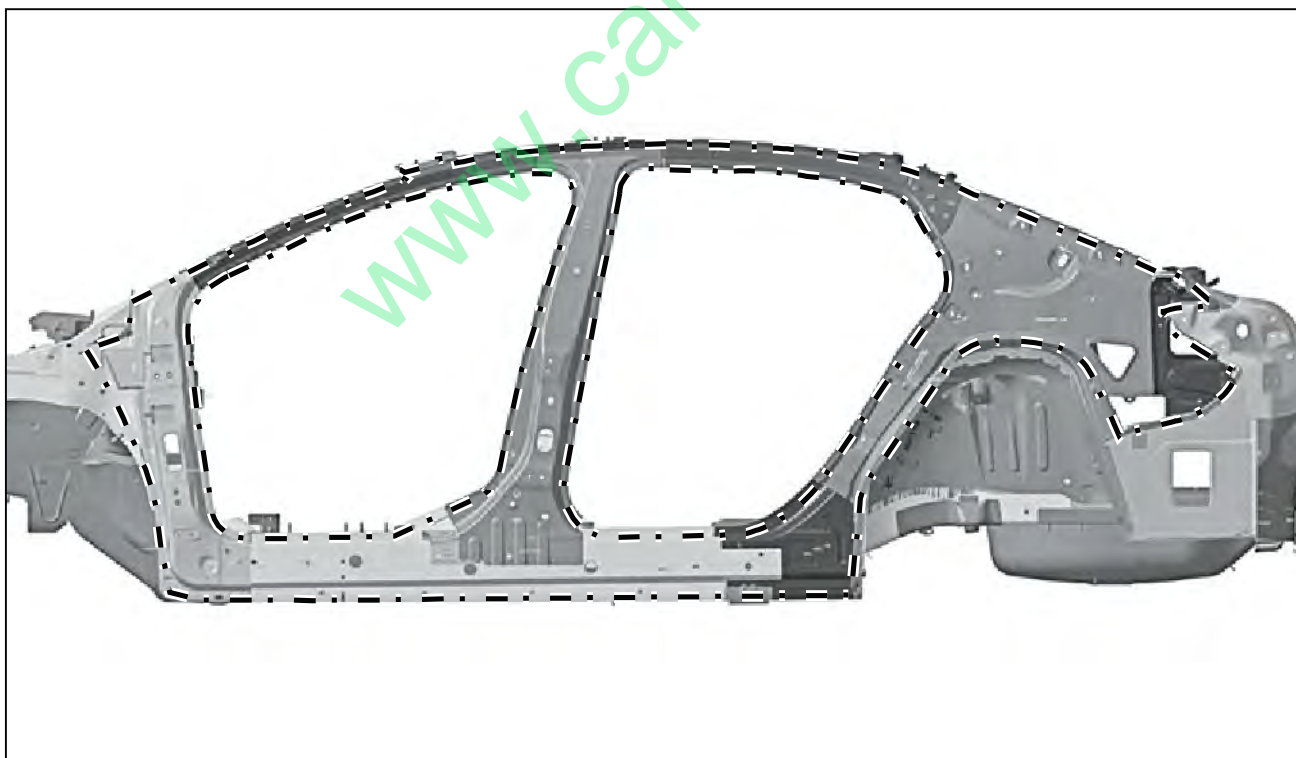
- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点。

侧围外板总成



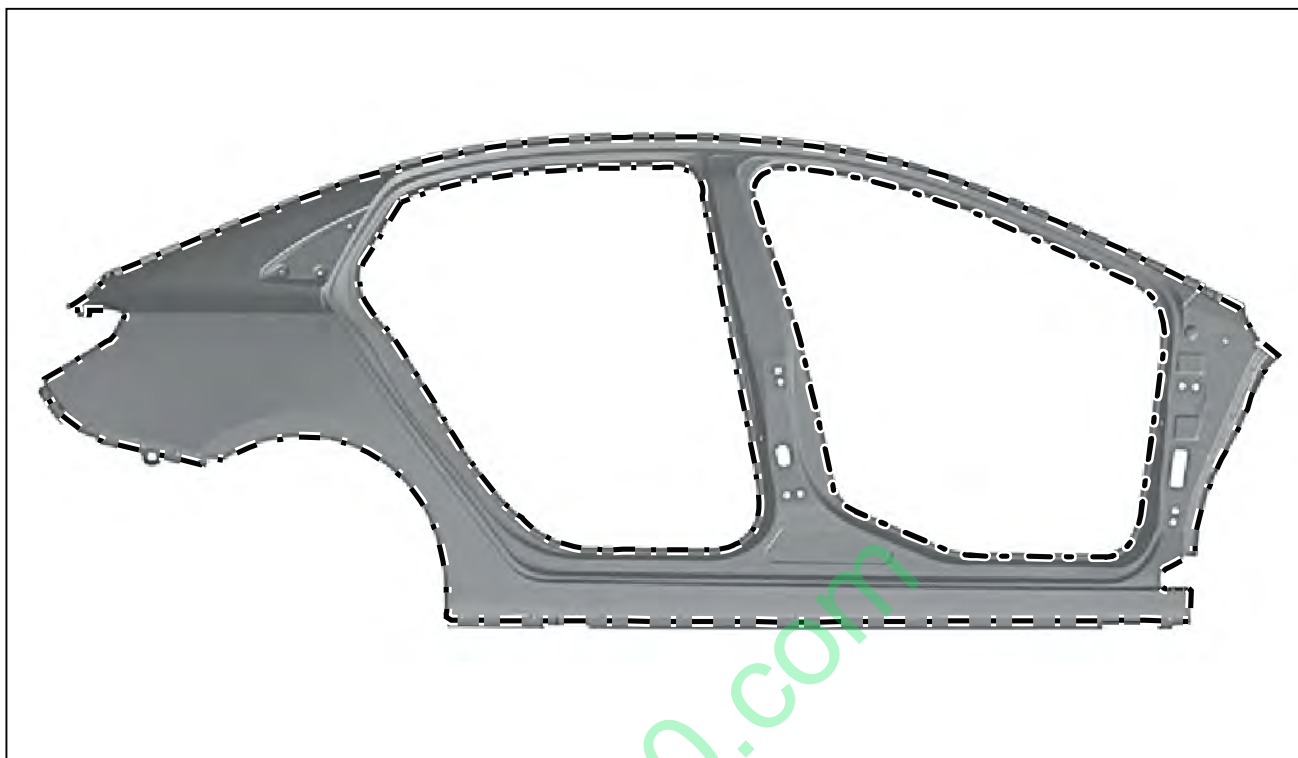
- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点。

3- 车身准备



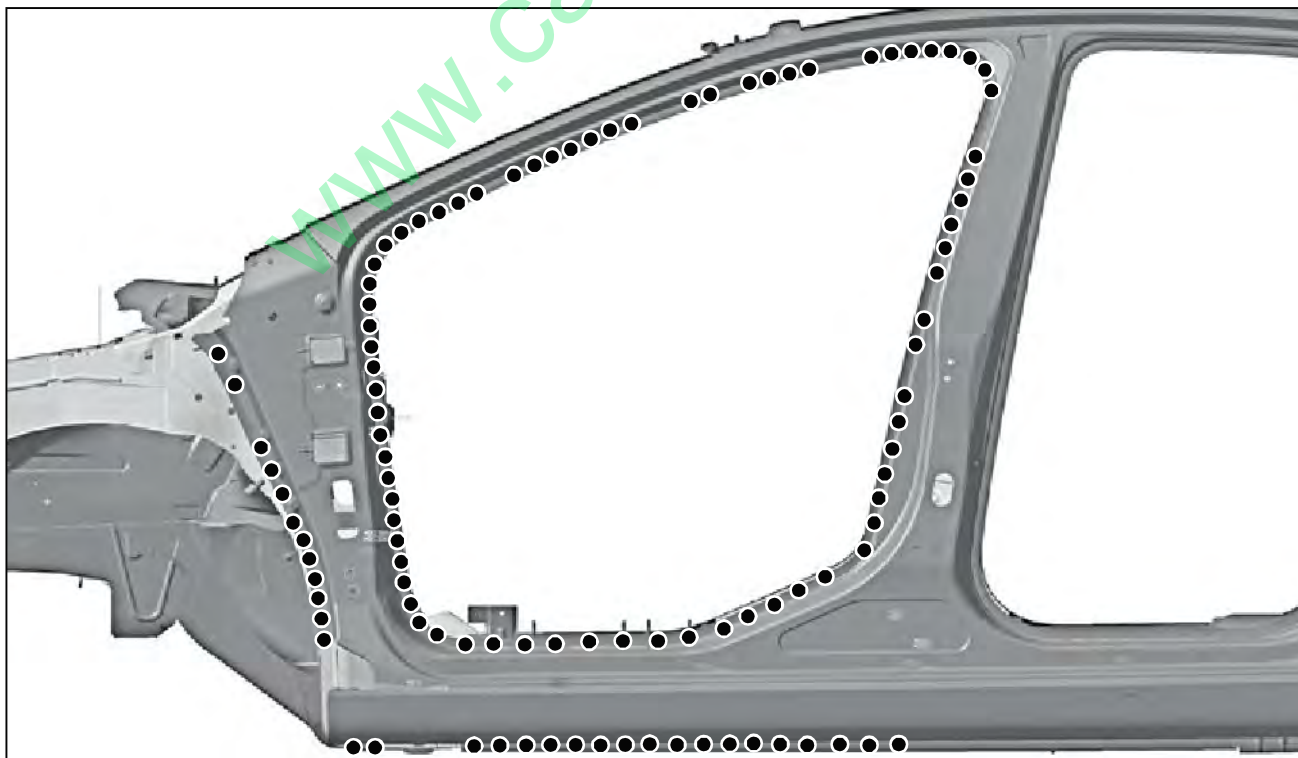
- 如图所示，沿贴合边修平、打磨、涂可焊导电涂层 C7。

4- 备件准备



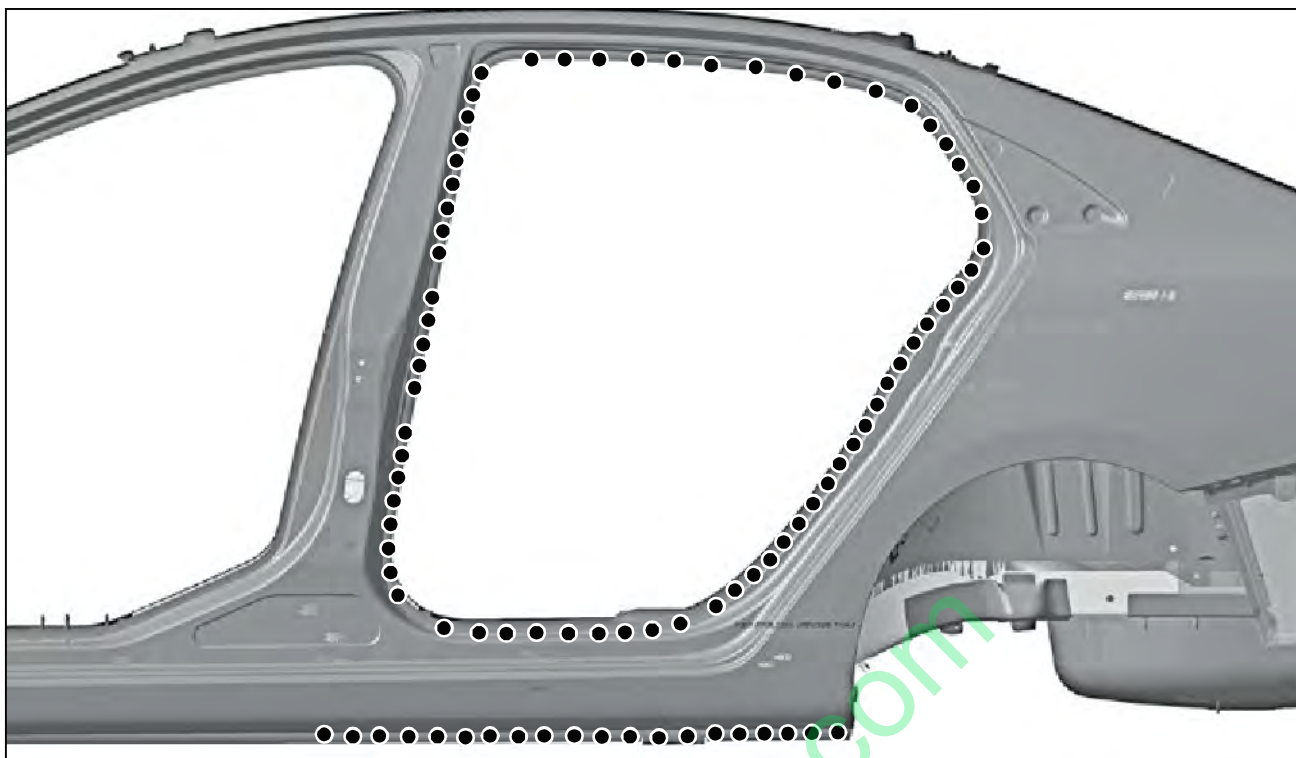
- 将侧围外板沿贴合边修平、用电动金属刷打磨底漆，涂可焊导电涂层 C7。

5- 焊接

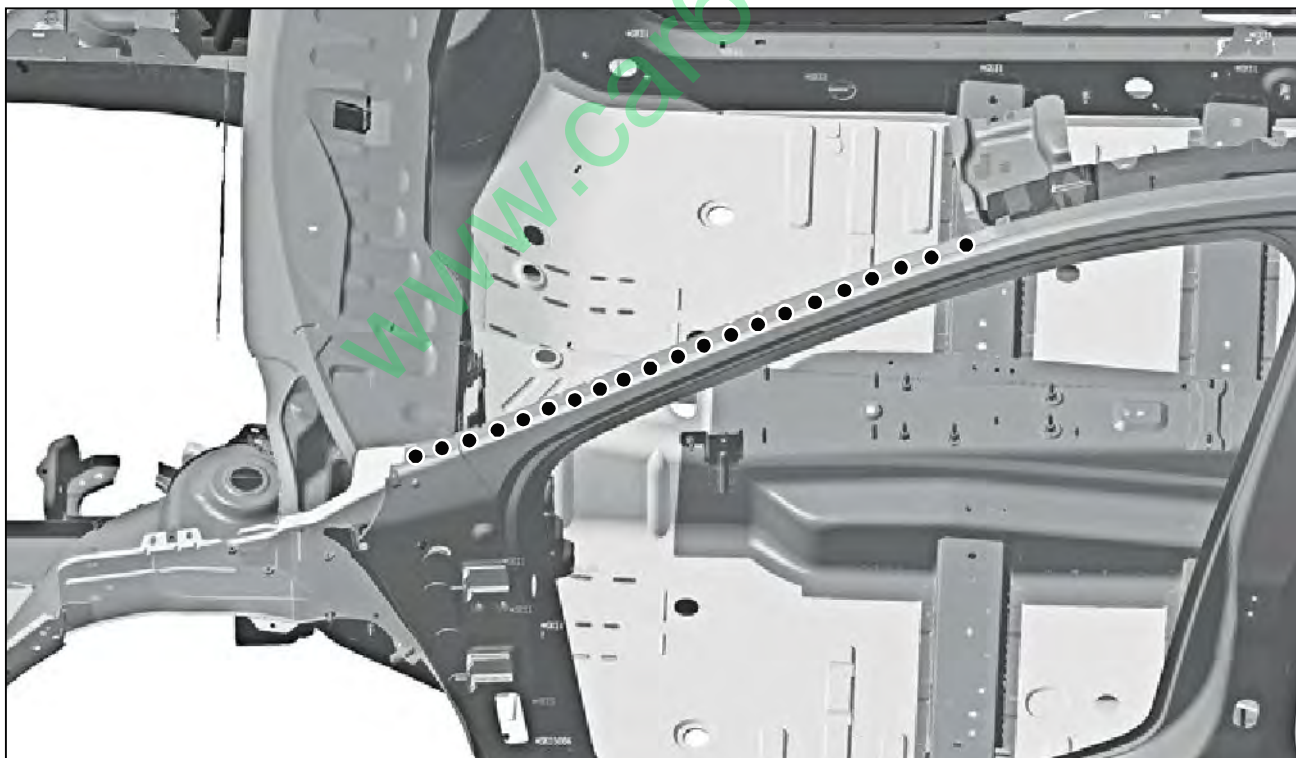


- 将侧围外板总成对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨焊缝。

侧围外板总成



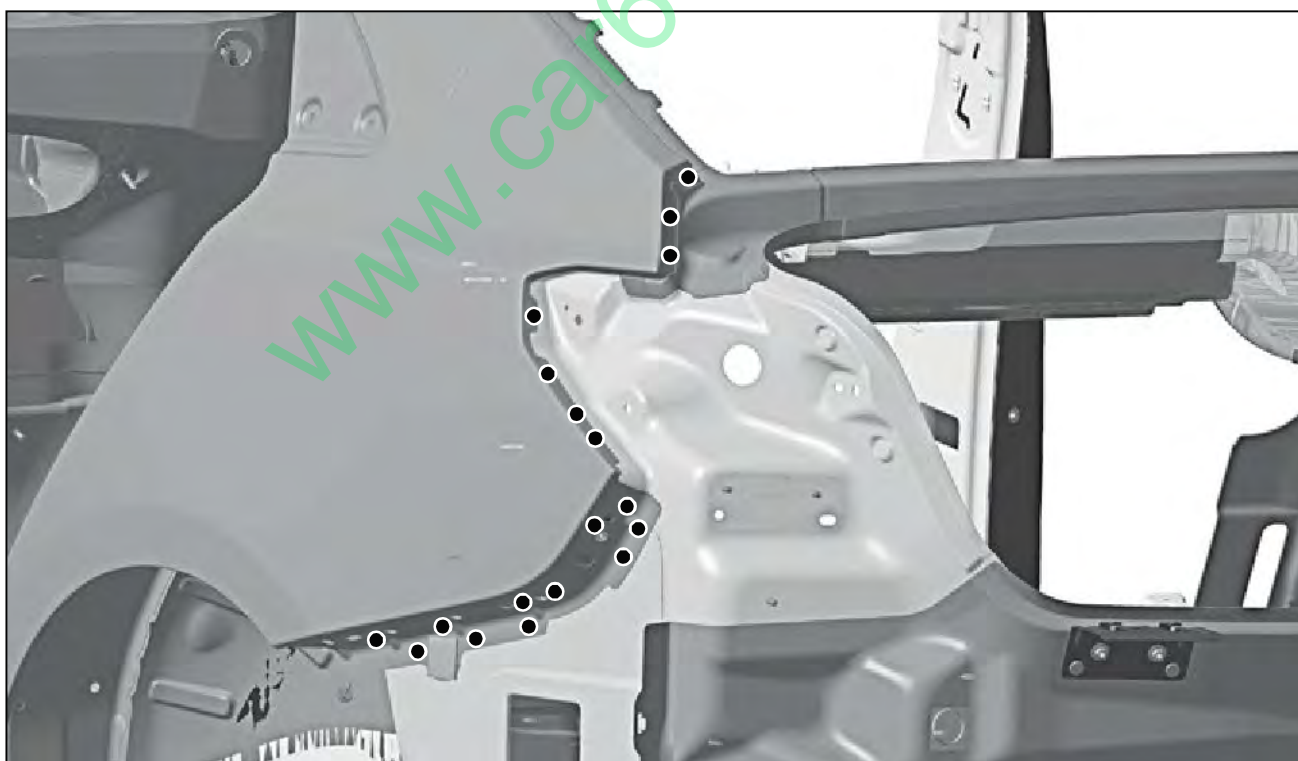
- 如图所示，使用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨焊缝。



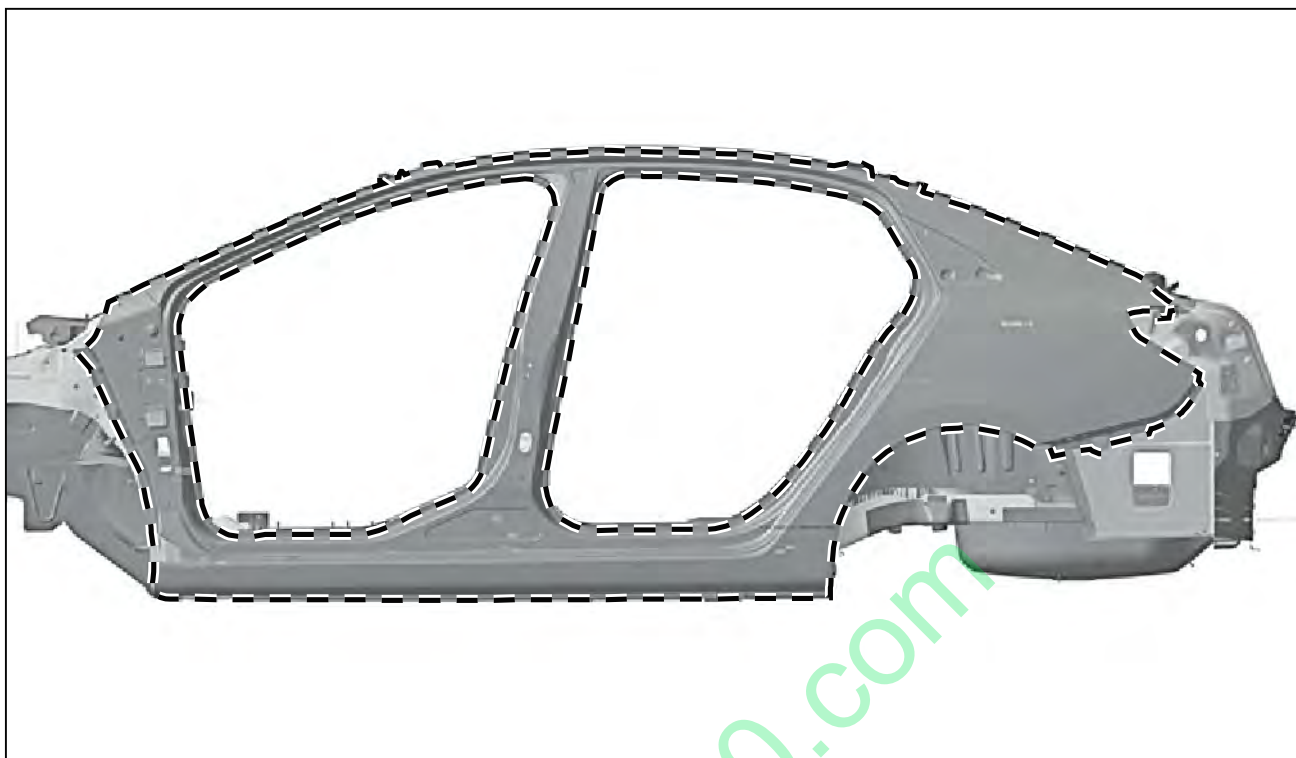
- 如图所示，使用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨焊缝。



- 如图所示，使用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨焊缝。



- 如图所示，使用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨焊缝。



- 如图所示沿虚线位置涂抹密封胶 A1，并对不良胶条进行刷平以盖住焊缝。



- 在图示阴影线位置喷一层抗石击涂层 C3。