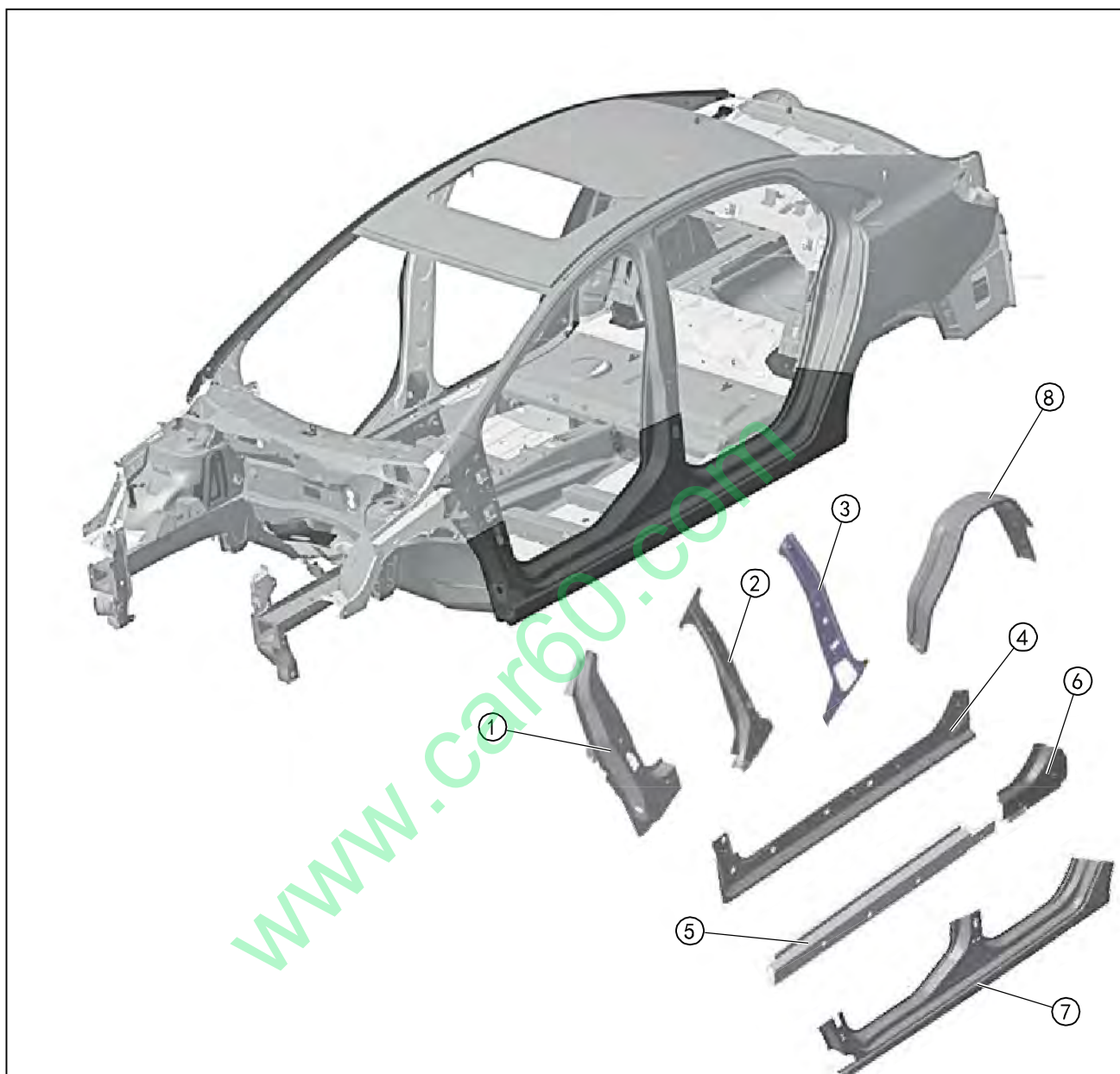


门槛总成的部分更换

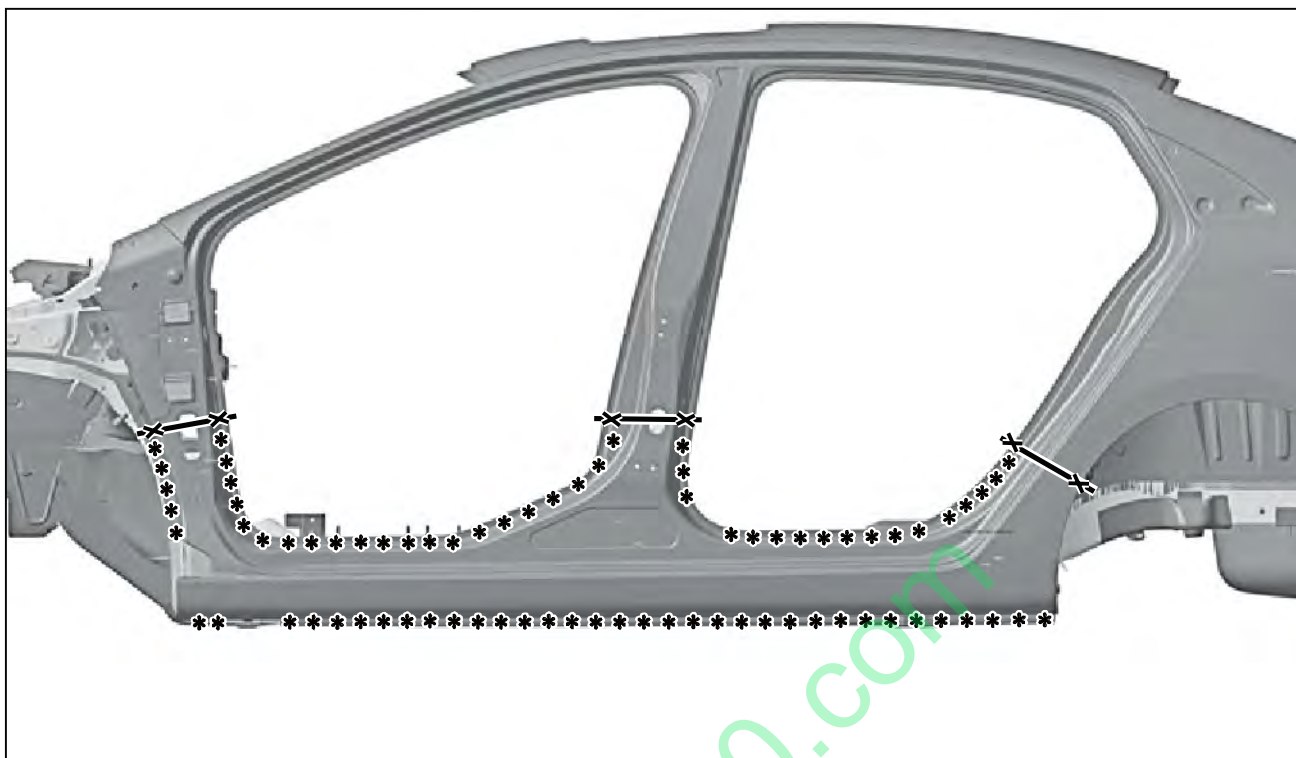
1- 更换的零件及备件



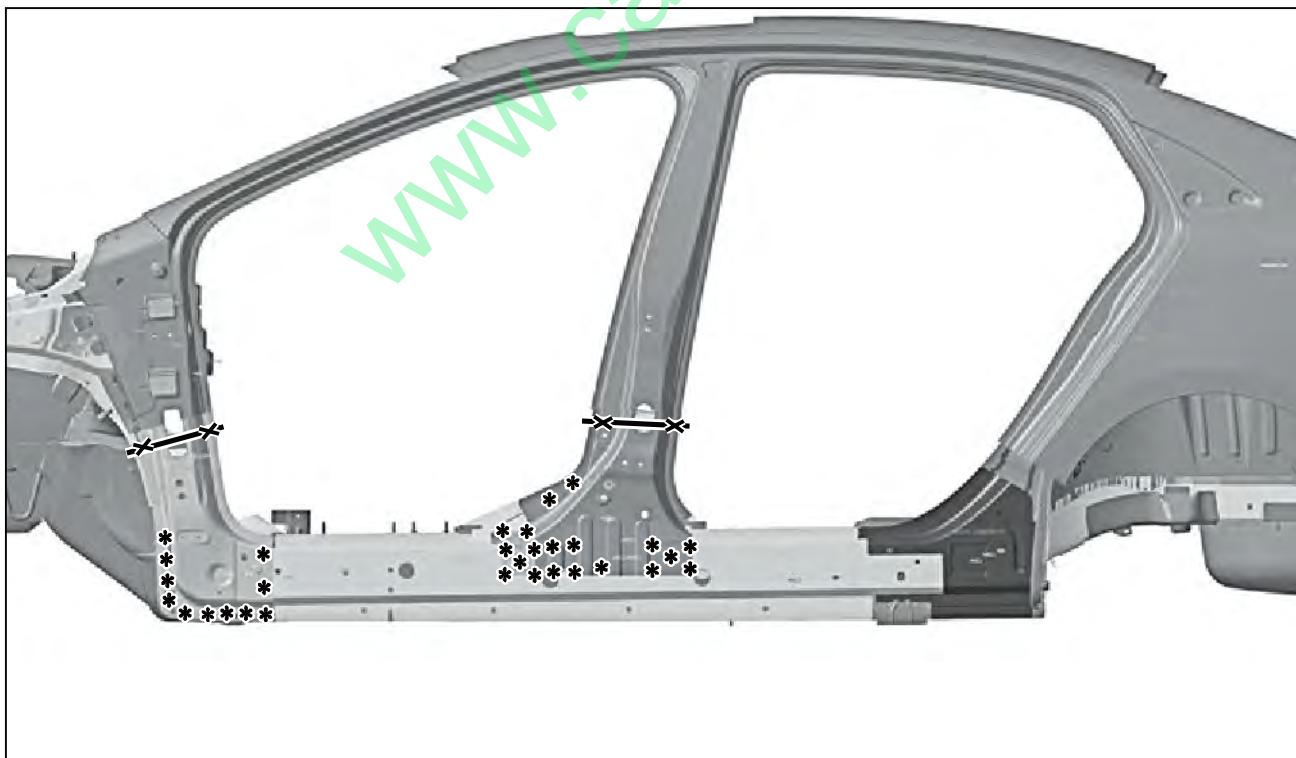
- 备件：A 柱骨架加强板（1）、B 柱加强板（2）、B 柱里板总成（3）、地板纵梁总成（4）、地板纵梁加强板总成（5）、后地板连接纵梁（6）、门槛外板（7）、后轮罩外板（8）。

门槛总成

2- 分离焊点



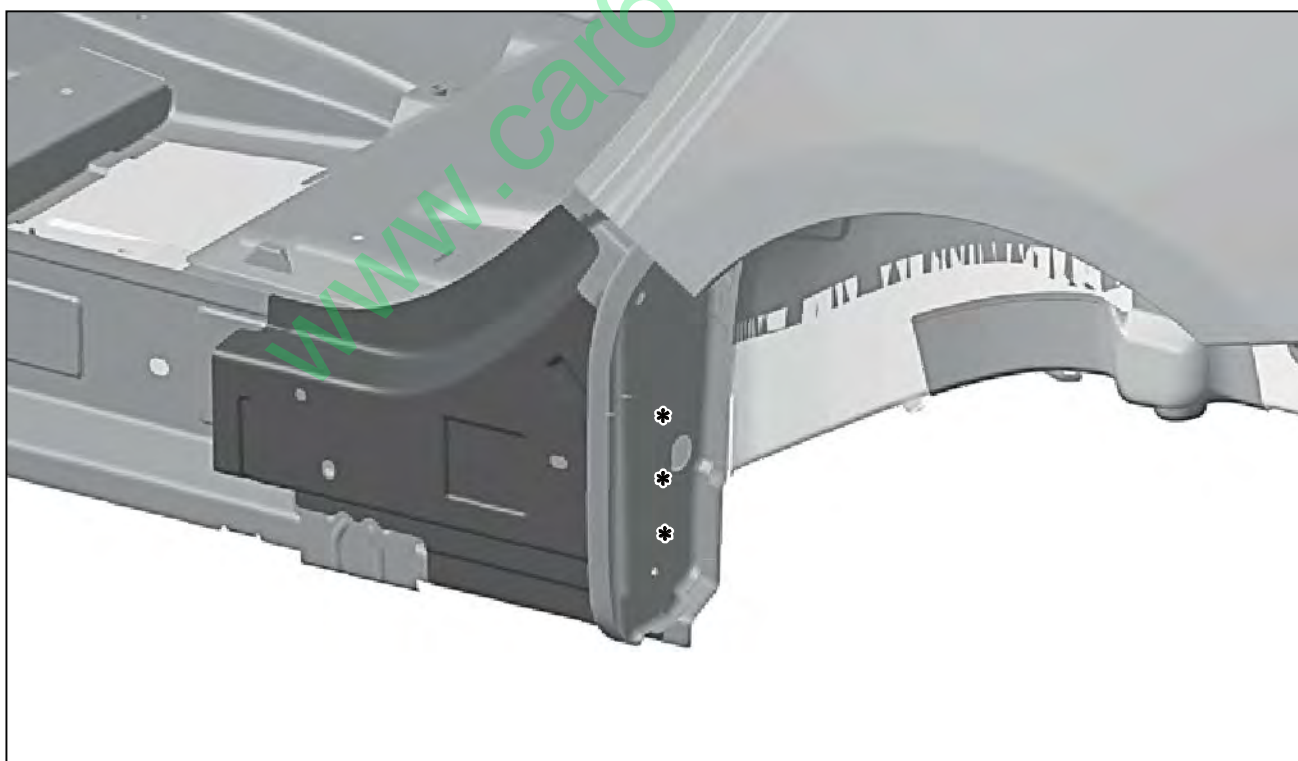
- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，按比备件短 20mm 的尺寸划线切割门槛外板，用扁铲剥离焊点，拆卸门槛外板。



- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，按比备件短 20mm 的尺寸划线切割 A 柱骨架加强板及 B 柱加强板，用扁铲剥离焊点，拆卸 A 柱骨架加强板及 B 柱加强板。

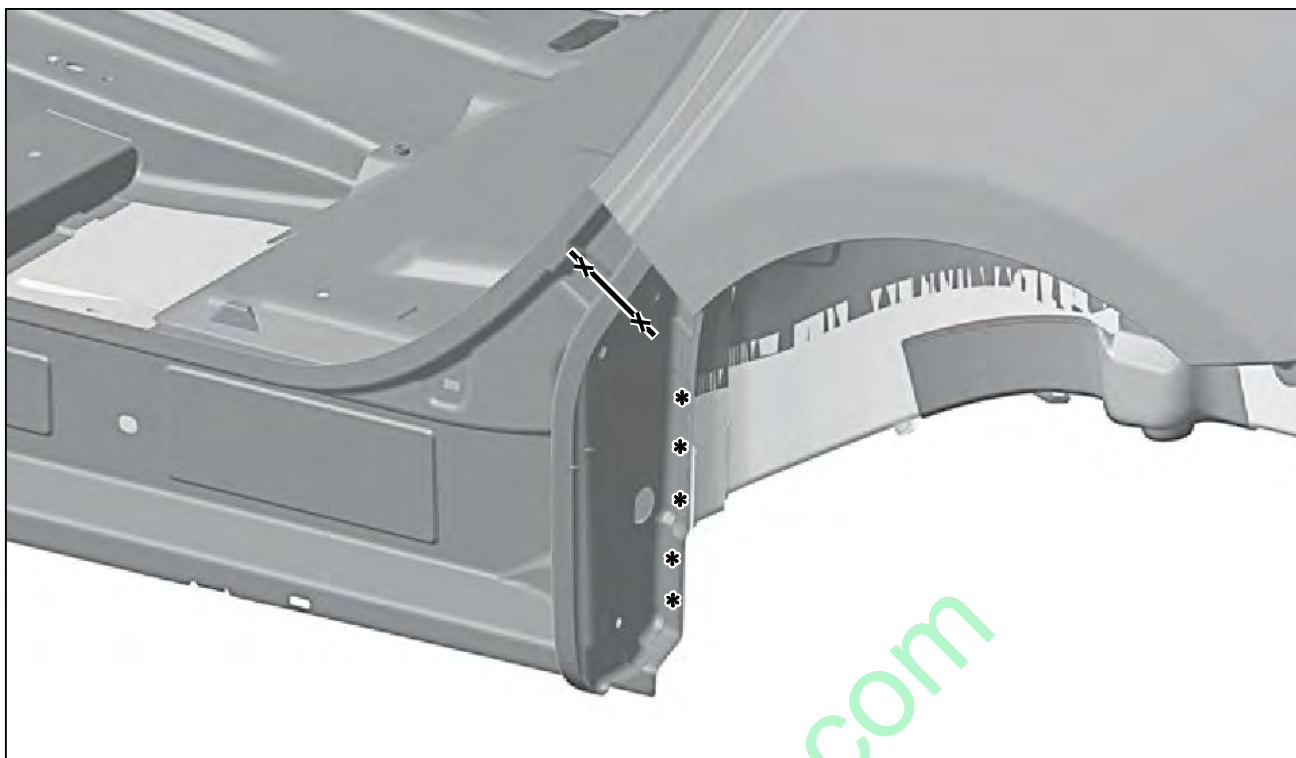


- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点，拆卸地板纵梁加强板总成。

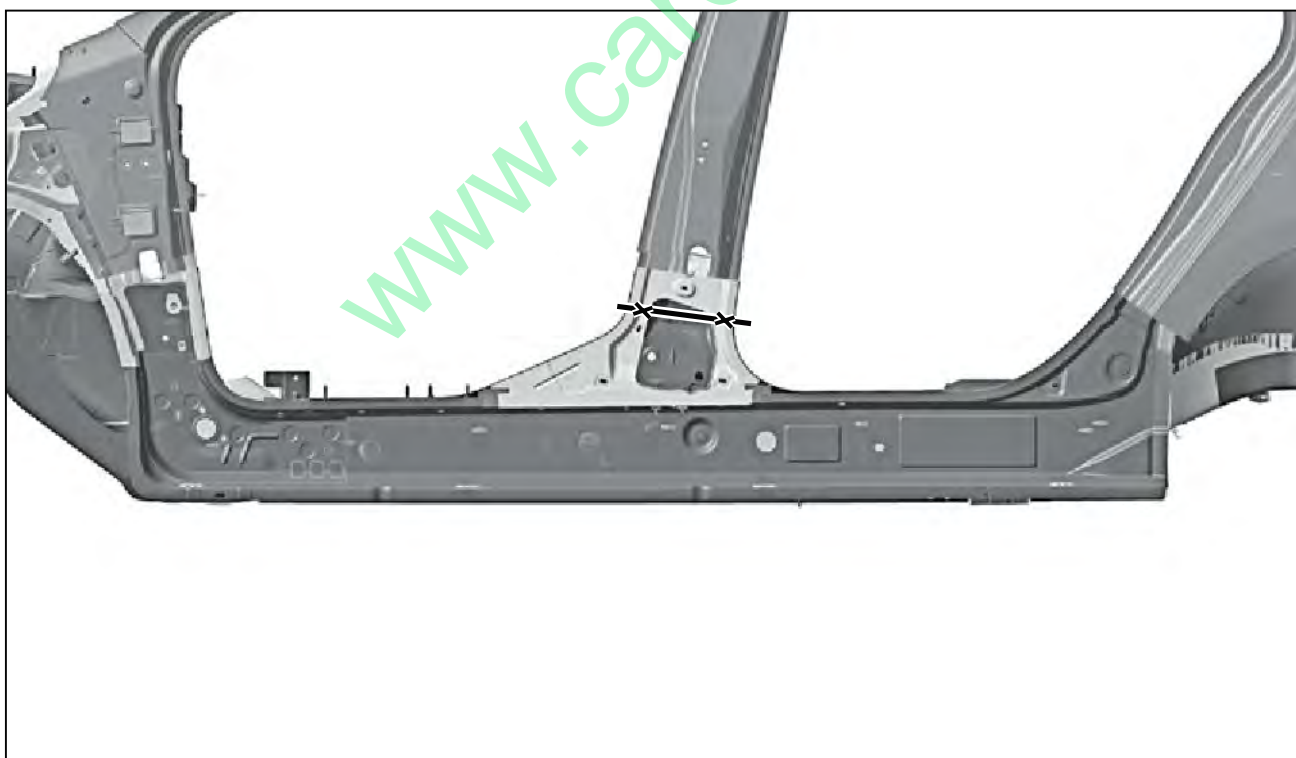


- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点，拆卸后地板连接纵梁。

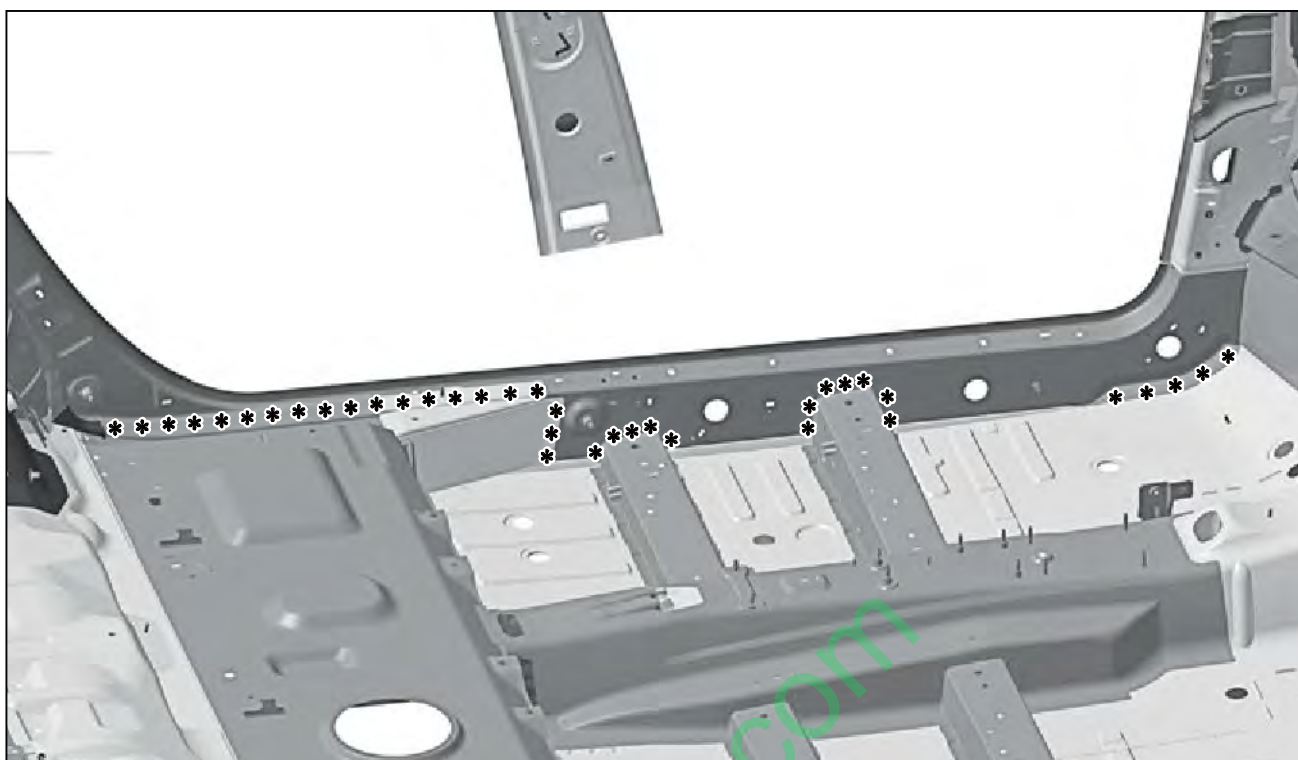
门槛总成



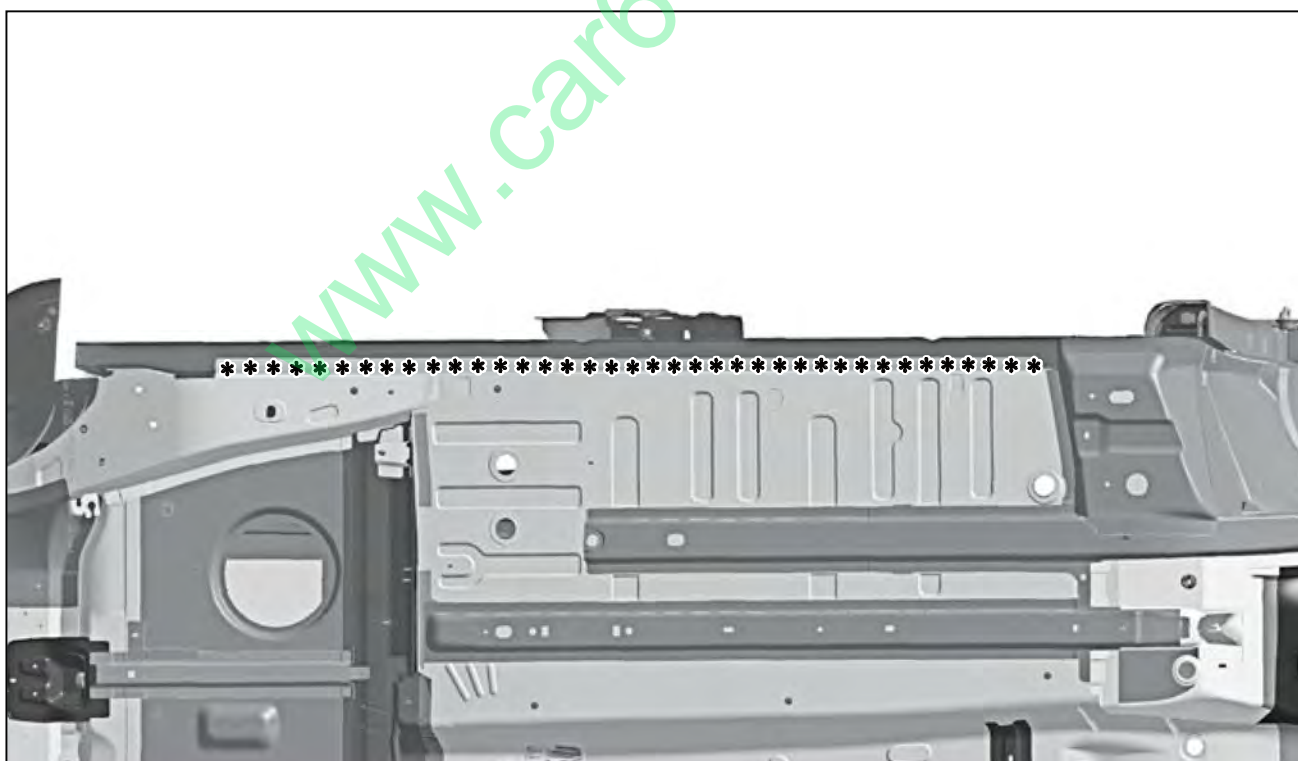
- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，按比备件短 20mm 的尺寸划线切割后轮罩外板，用扁铲剥离焊点，拆卸后轮罩外板及 B 柱里板。



- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，按比备件短 20mm 的尺寸划线切割 B 柱里板，用扁铲剥离焊点，拆卸后轮罩外板及 B 柱里板。



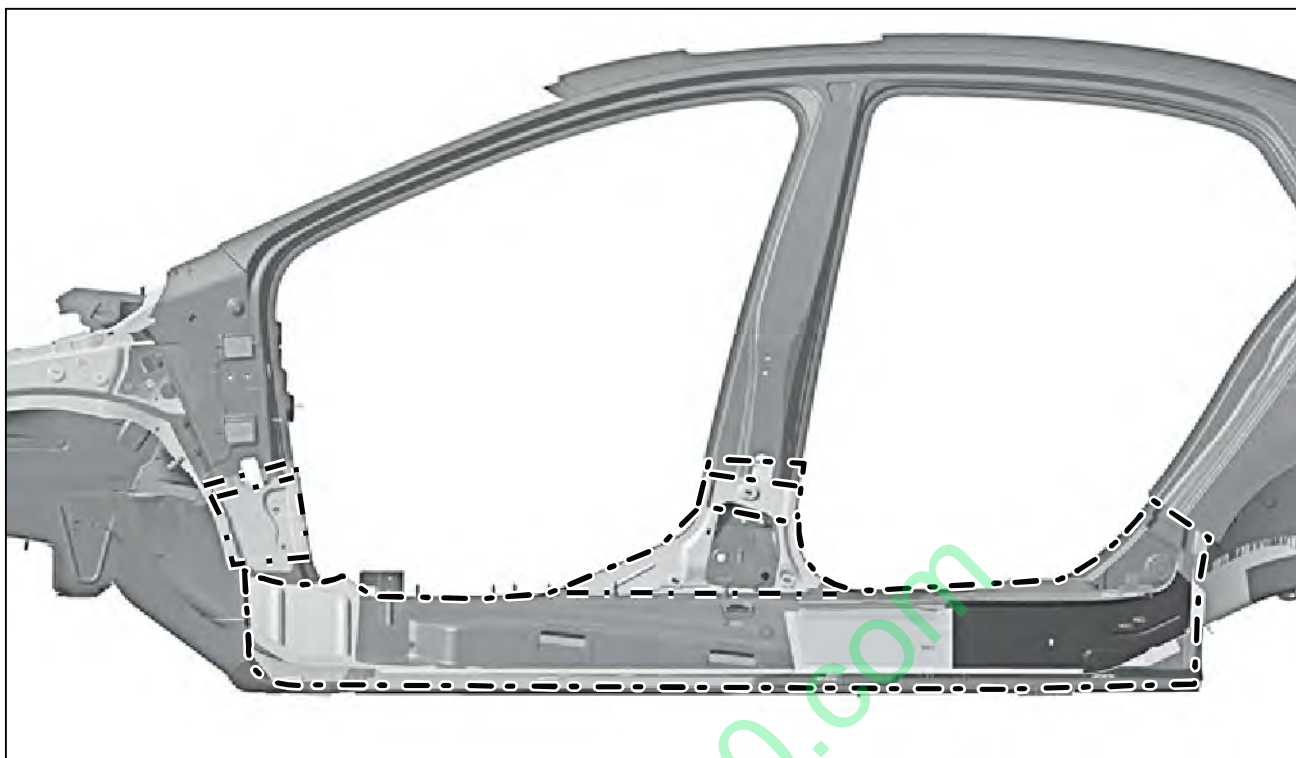
- 如图所示，用 $\Phi=8\text{mm}$ 的去点焊钻分离焊点，用扁铲剥离焊点。



- 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，拆卸地板纵梁总成。

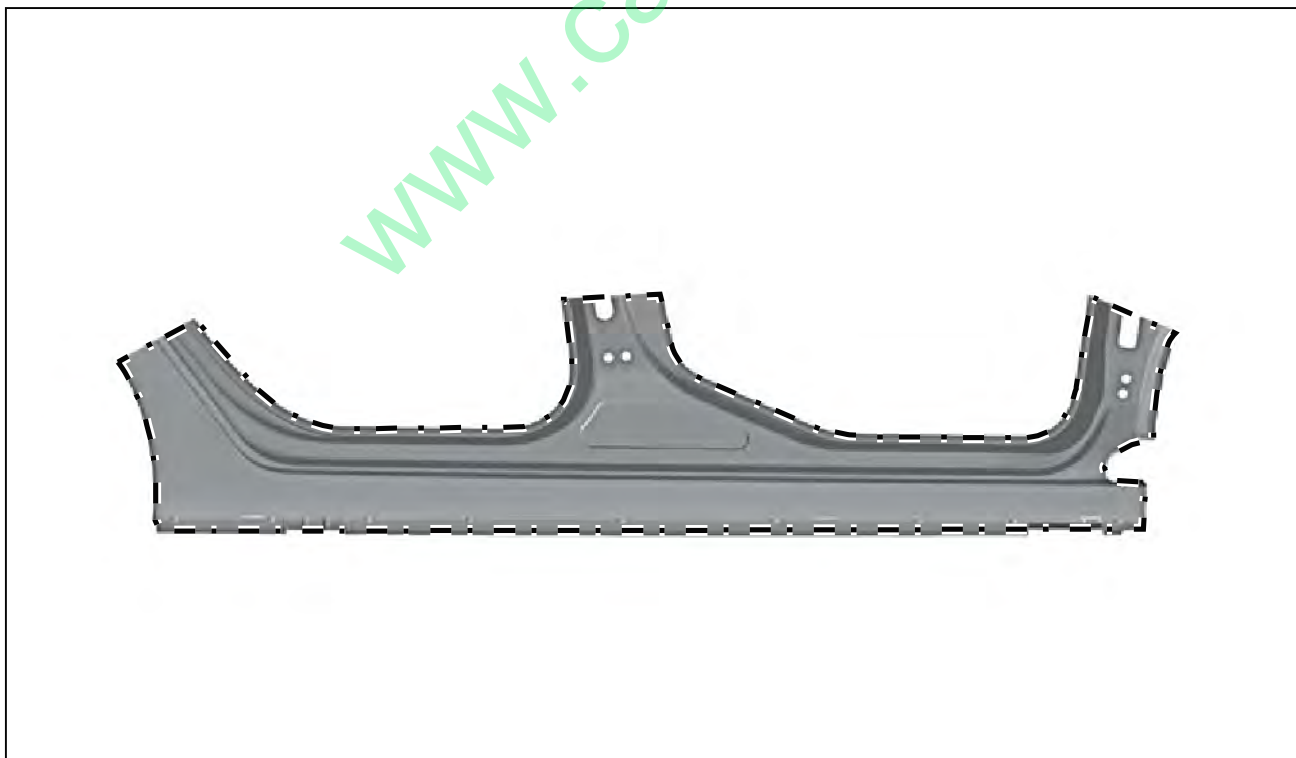
门槛总成

3- 车身准备

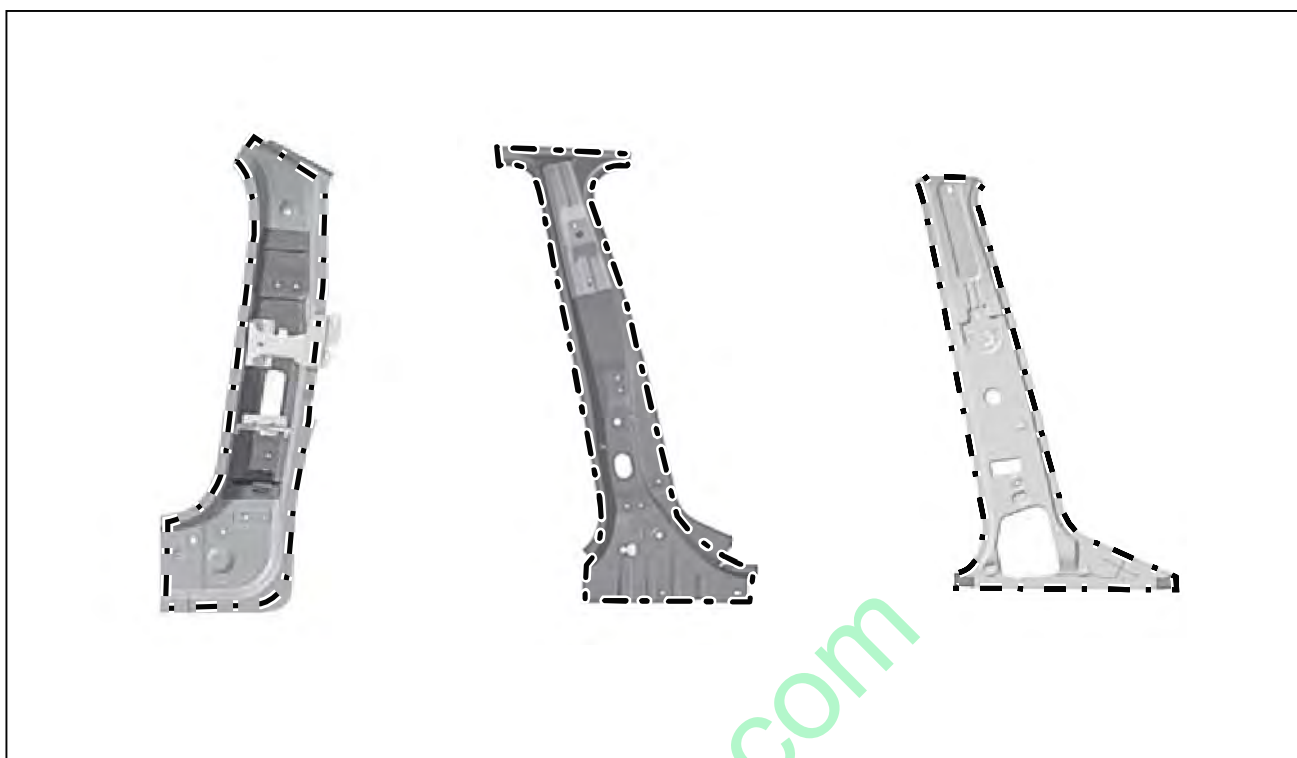


- 如图所示，沿贴合边修平、打磨、涂可焊导电涂层 C7。

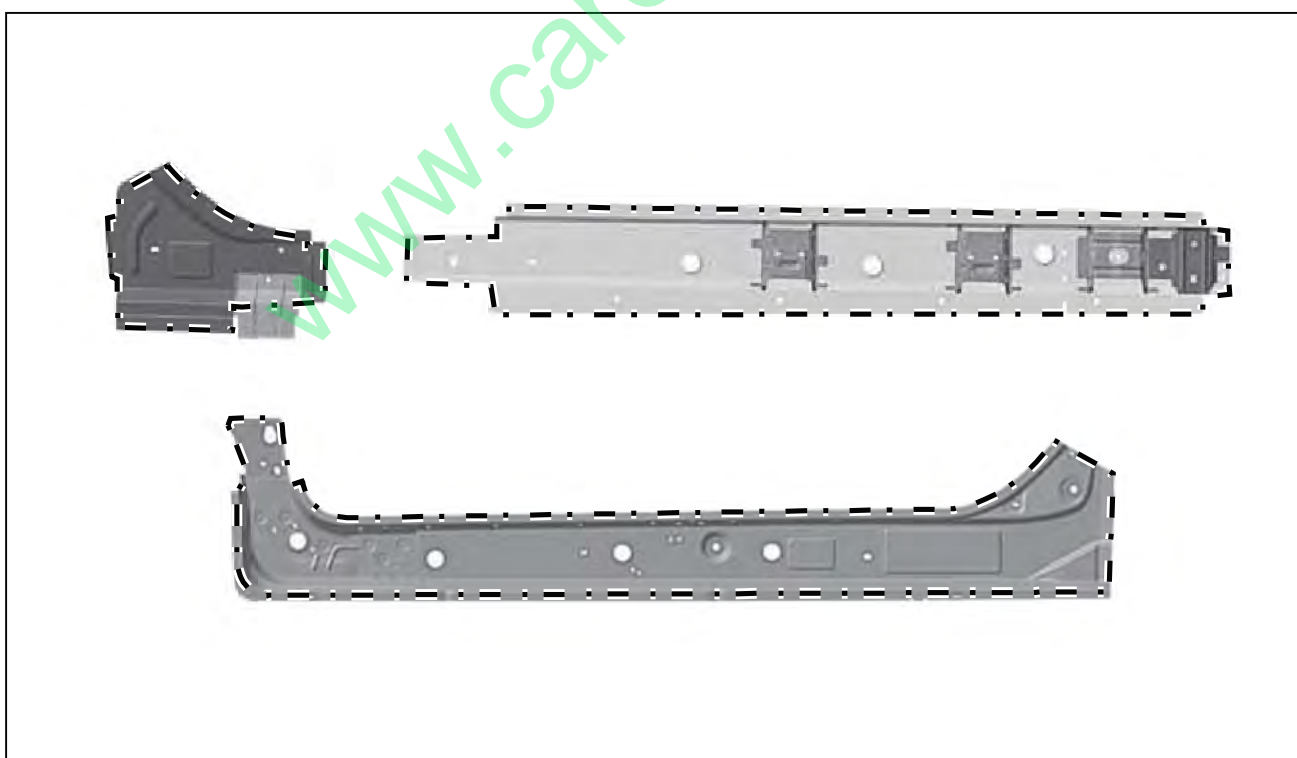
4- 备件准备



- 将门槛外板沿贴合边修平、用电动金属刷打磨底漆，涂可焊导电涂层 C7。



- 将 A 柱骨架加强板、B 柱加强板、B 柱里板沿贴合边修平、用电动金属刷打磨底漆，涂可焊导电涂层 C7。

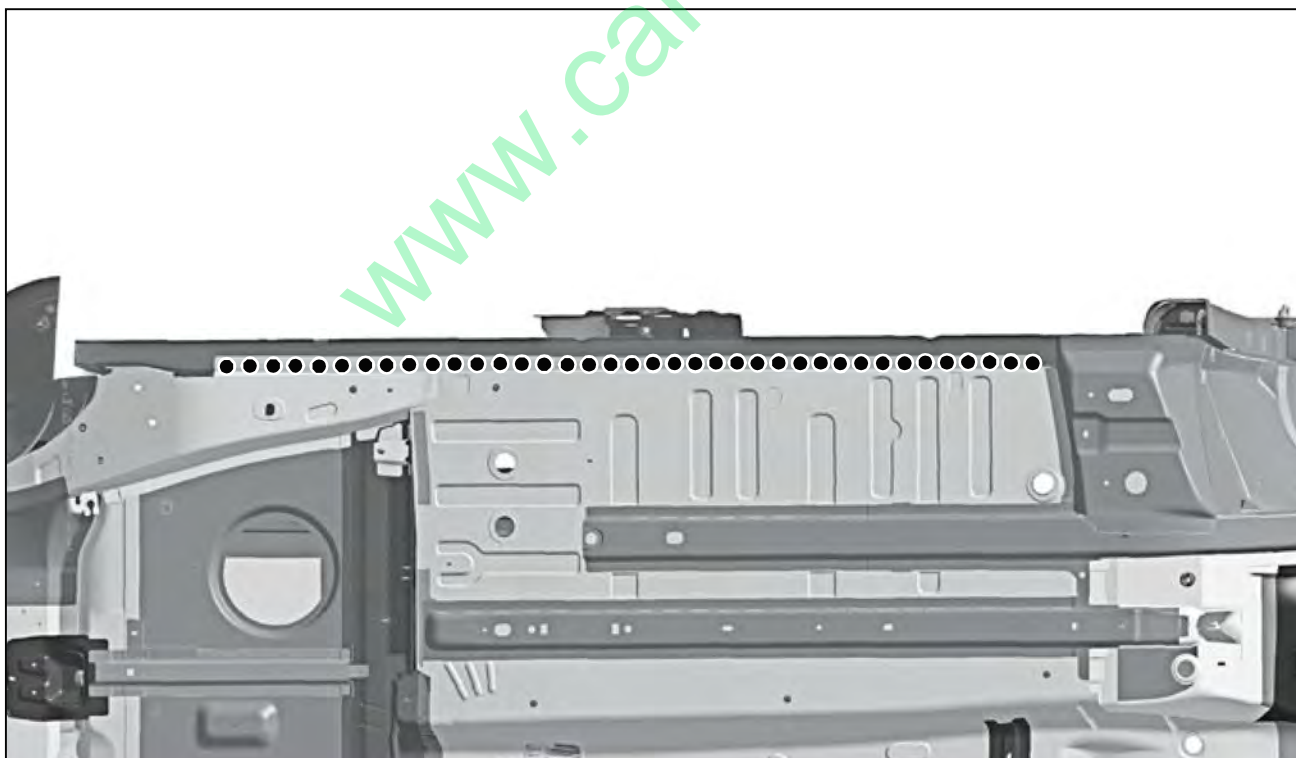


- 将地板纵梁加强板总成、地板纵梁总成及后地板连接纵梁沿贴合边修平、用电动金属刷打磨底漆，涂可焊导电涂层 C7。

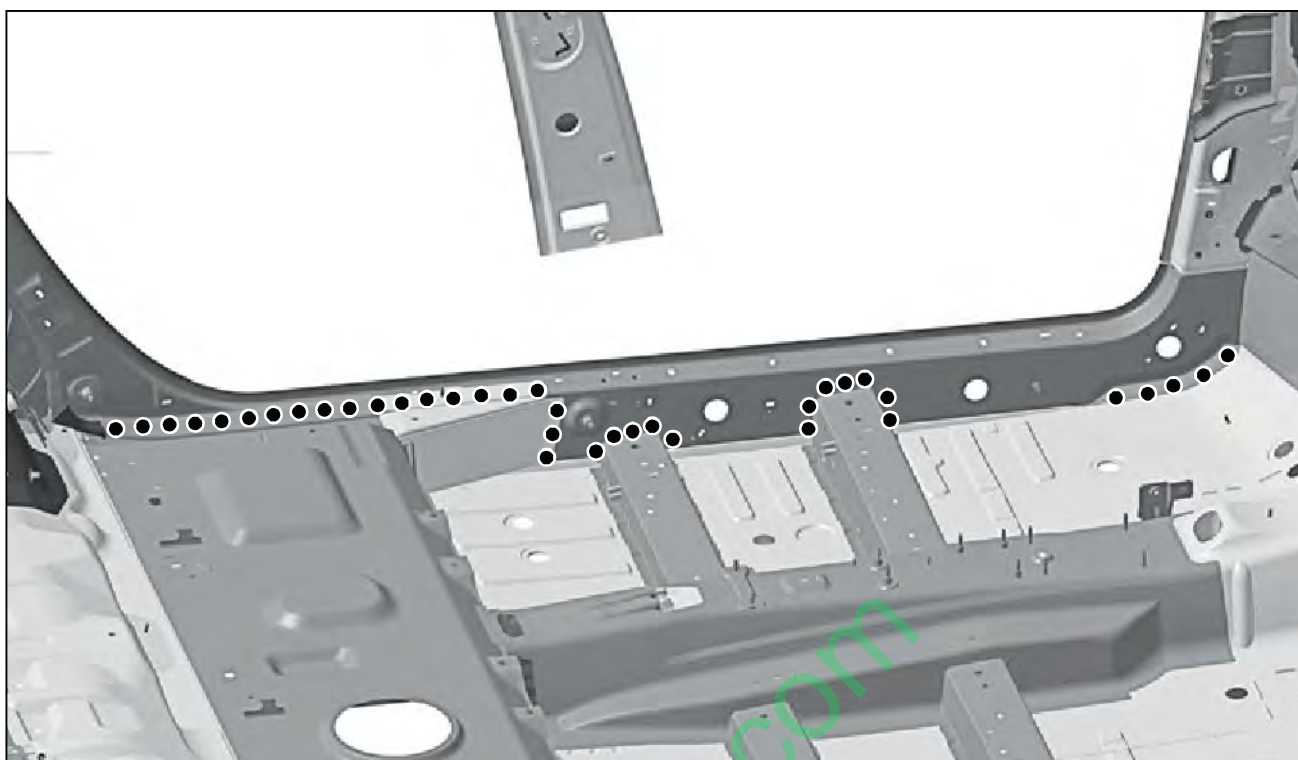


- 将后轮罩外板沿贴合边修平、用电动金属刷打磨底漆，涂可焊导电涂层 C7。

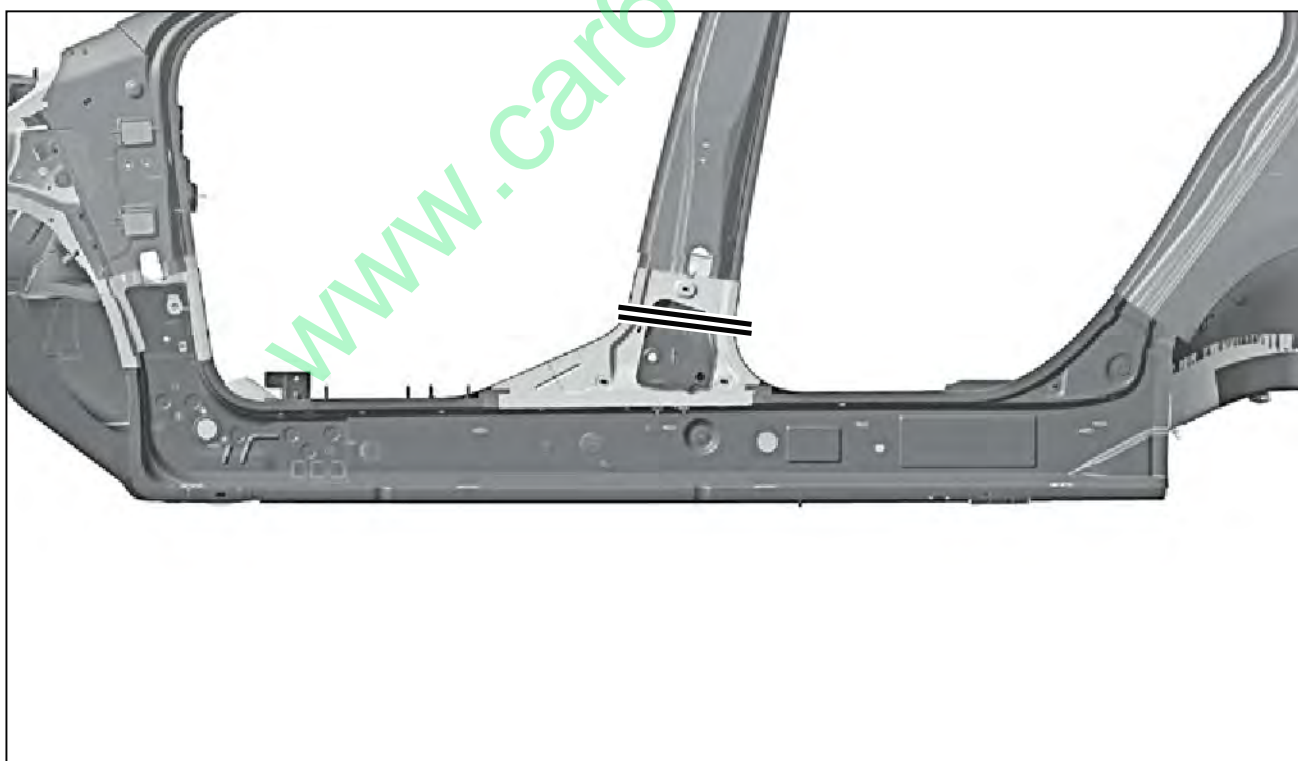
5- 焊接



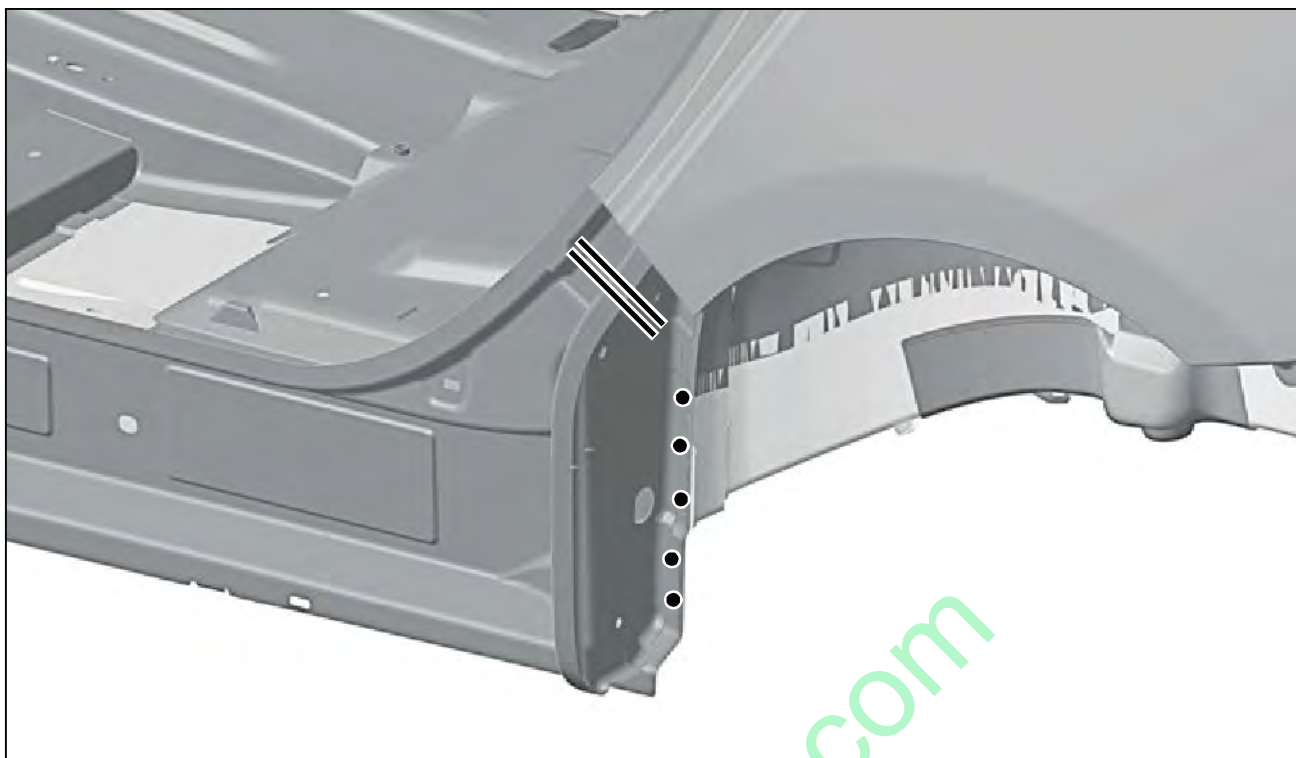
- 如图所示，将地板纵梁总成对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，使用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨焊缝。



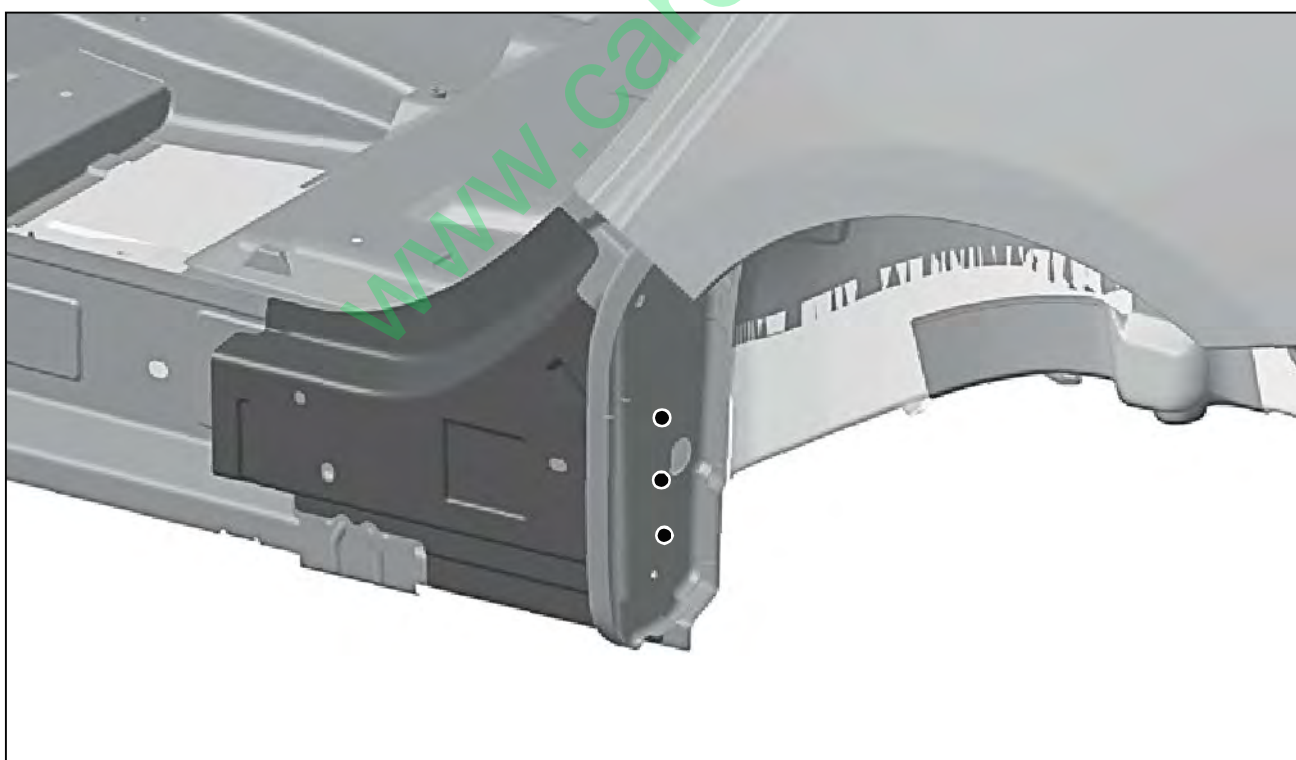
- 如图所示，使用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨焊缝。



- 将所切割的部分 B 柱里板对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨刷平焊缝。



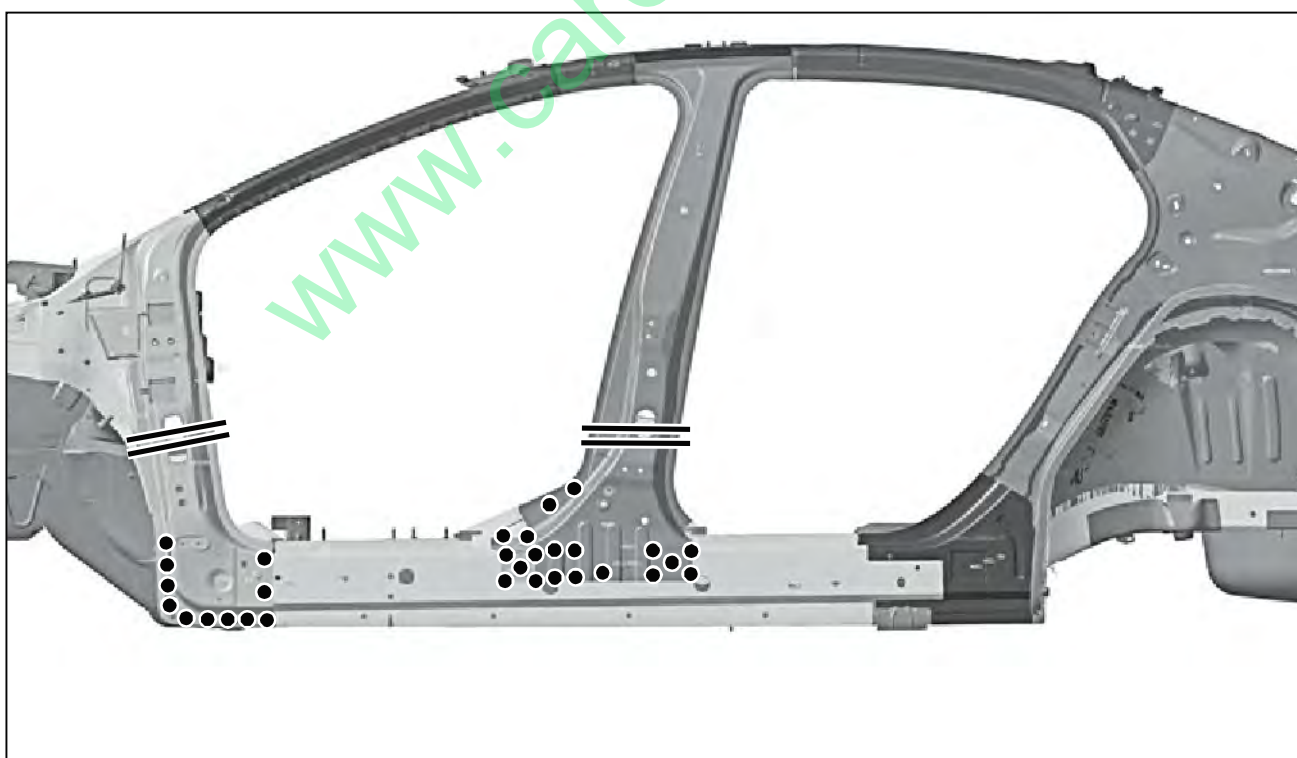
- 将所切割的后轮罩外板对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨刷平焊缝。



- 将后地板连接纵梁对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨刷平焊缝。

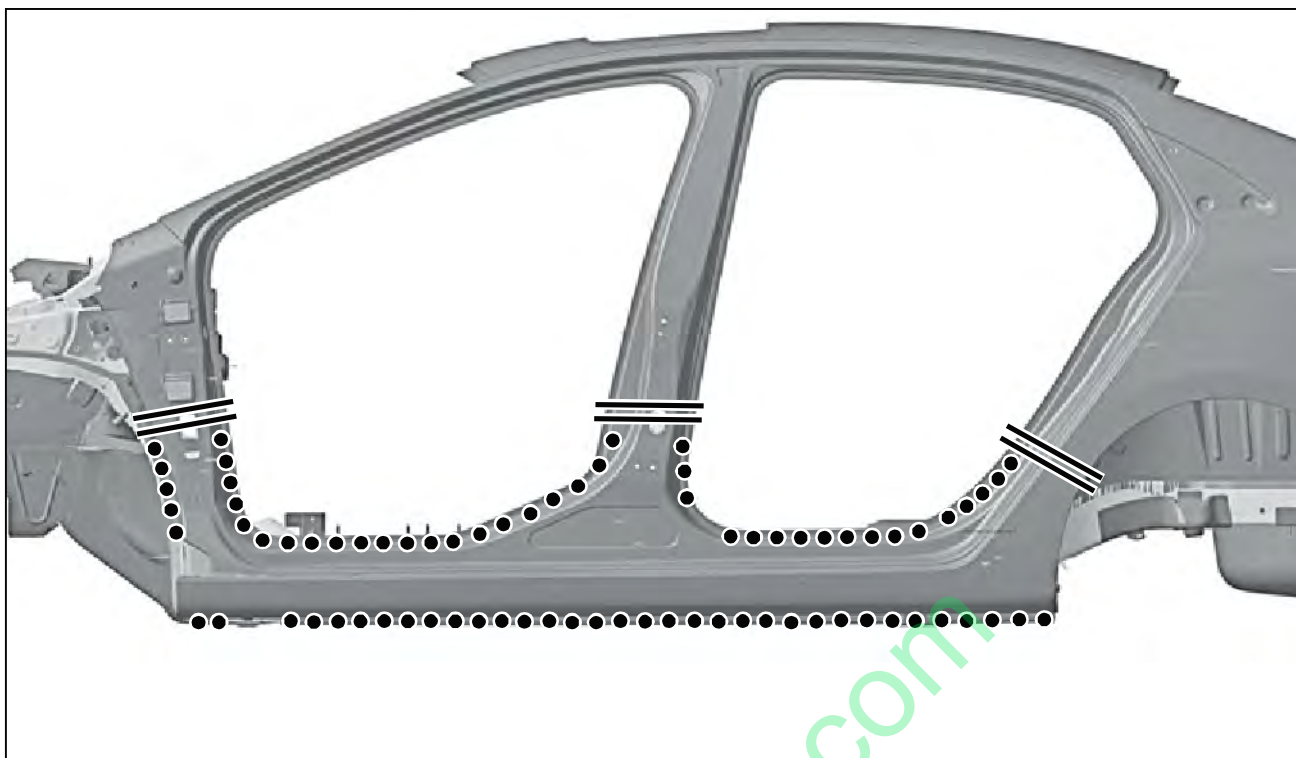


- 将地板纵梁加强板总成对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨刷平焊缝。



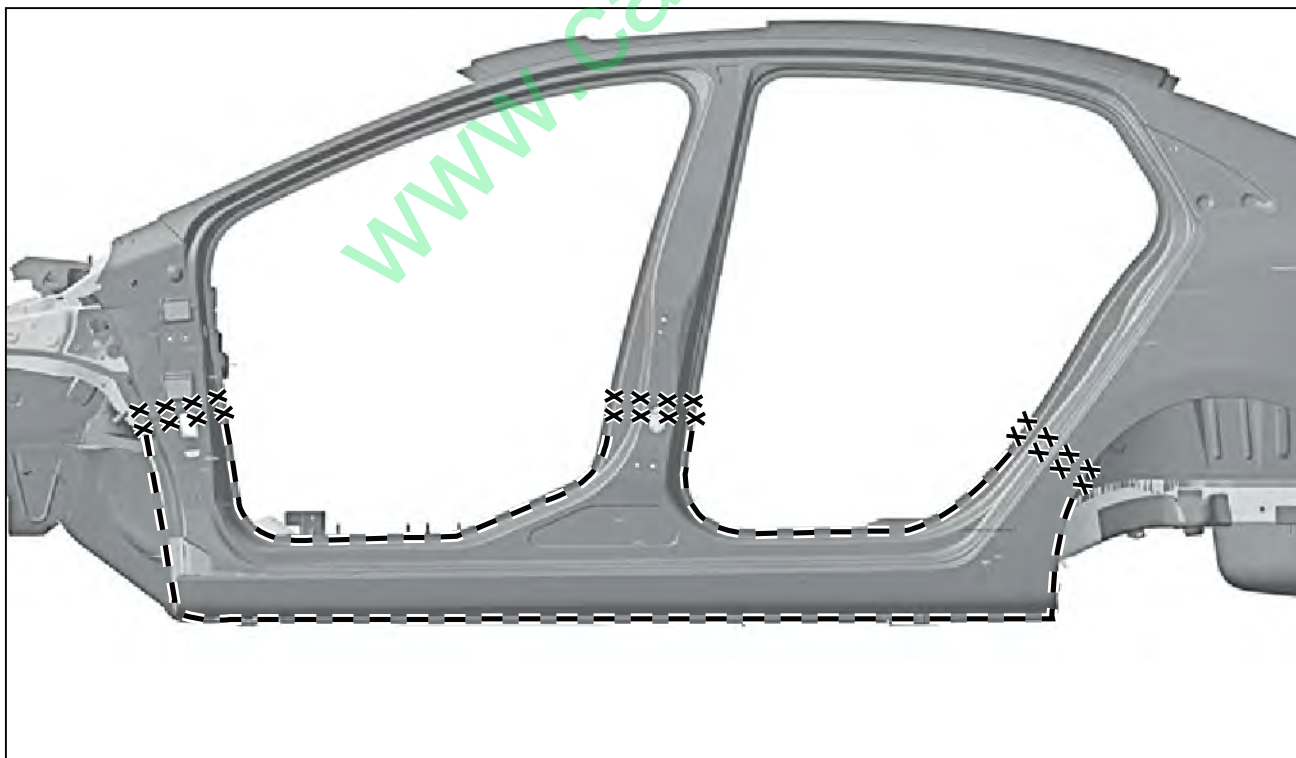
- 将所切割的部分 A 柱骨架加强板、B 柱加强板对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨刷平焊缝。

门槛总成

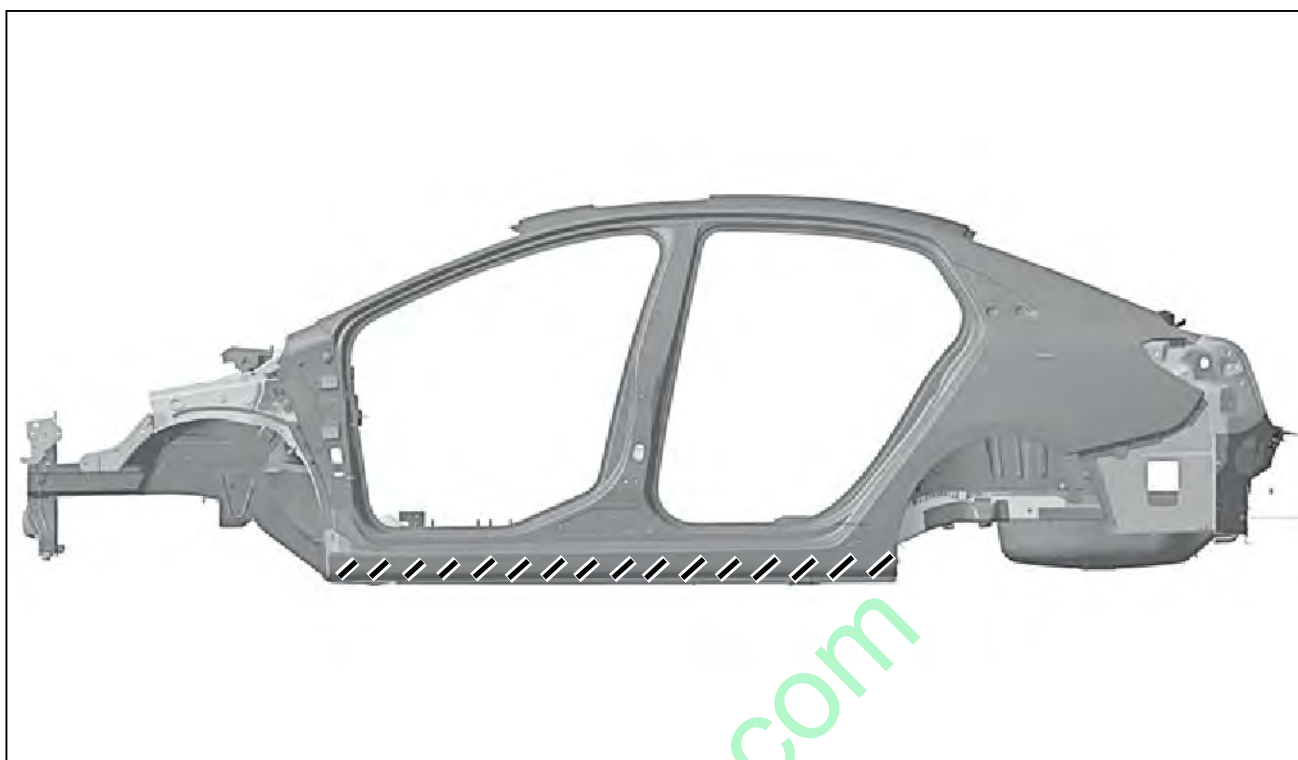


- 将地板纵梁加强板总成对齐到原位置，用钣金钳定位夹紧，用 MAG 气体保护焊对焊接部位进行焊接，并打磨刷平焊缝。

6- 密封与保护



- 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。