

已发布: 11-五月-2011

侧围板金属板维修 - A柱加强件

拆卸和安装

拆卸

小心:



A柱加强件是DP600, (双相钢) 且必须由MIG塞焊至内部。切勿使用焊点。



确保对所有焊接点采取合适的密封和防水措施, 尤其是在原始面板粘合/密封胶不能重复使用的区域。必要时, 在安装外部面板之前密封焊接点。

注意:




从侧板加强件“环形支架”中拆下A柱加强件, 它不能单独进行保养。

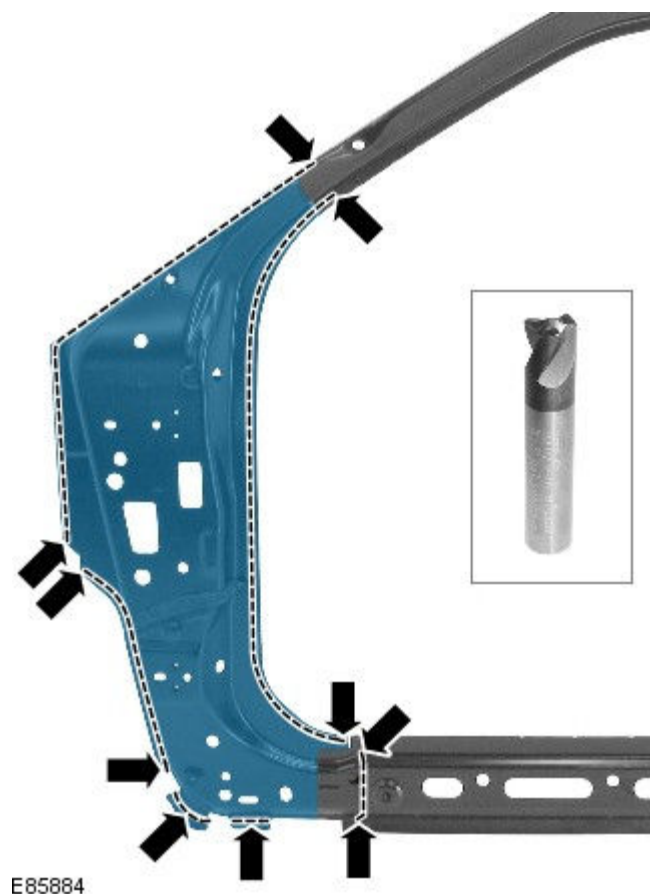


有些NVH组件连接至面板内, 它们不在新面板上进行保养。如果损坏, 则需要更换新组件。

1. 随同以下步骤更换A柱加强件:
 - 前保险杠盖
 - 前挡泥板
 - 前车门
 - 仪表板
 - 挡风玻璃
 - A柱外侧面板
2. 有关该维修过程的其它信息, 请参见以下内容:
进一步信息请参阅:[车身和车架 \(501-26 车身维修 - 车辆特定信息和公差检查, 说明和操作\)](#) / [标准车间实践 \(100-00 一般信息, 说明和操作\)](#)。
3. 卸下A柱外板。
进一步信息请参阅:[A柱外侧板 \(501-29 侧围板金属板维修, 拆卸和安装\)](#)。

4.  注意: 如果可以, 应在A柱加强件和A柱内部面板上钻孔 (请注意, 加强件面板是DP600[双相钢], 需要钢制和HSS钻头)。这使得MIG塞焊能够通过内部面板进行安装 (如果可以)。

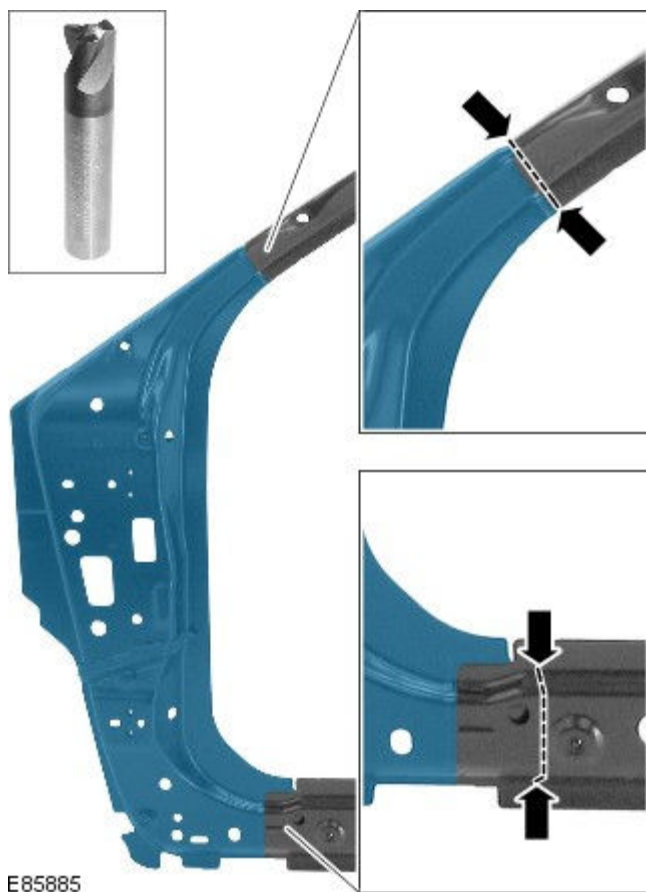
研磨平焊点, 这对使用HSS点焊钻头是必需的。



5. 松开接头并卸下旧面板，松开NVH组件。

安装

1. 从环形支架维修面板卸下A柱加强件部件。研磨平焊点以使用HSS点焊钻头。



2. 钻孔，还未在拆卸时进行，准备MIG塞焊。



3. 准备旧的和新的面板接头表面。

4. 向上提起新的面板和夹子直至到位。检查定位，如果正确，继续下一步；如果错误，纠正并在继续前重新检查。

5. 卸下新面板。

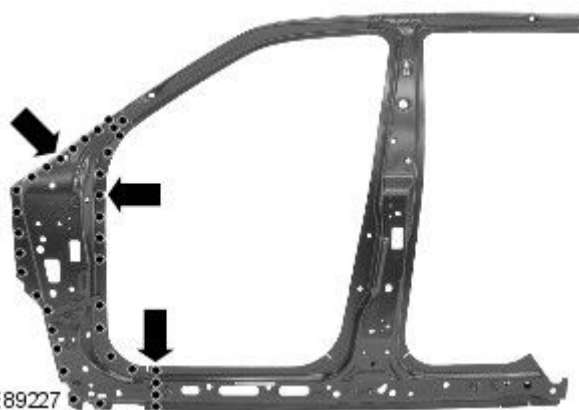
6. 必要时更换NVH组件。

7. 将封条粘贴到NVH组件上。



E85888

8. 向上提起新的面板和夹子直至到位。



E89227

9.  注意: MIG塞焊应安装在原始焊点的位置, 如果可以, 应穿过A柱内部进行安装。
MIG塞焊。

10. 磨光所有的焊接点。

11. 相关面板和机械部件的安装过程与拆除过程正相反。