

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 \(100-00 一般信息, 说明和操作\)](#).

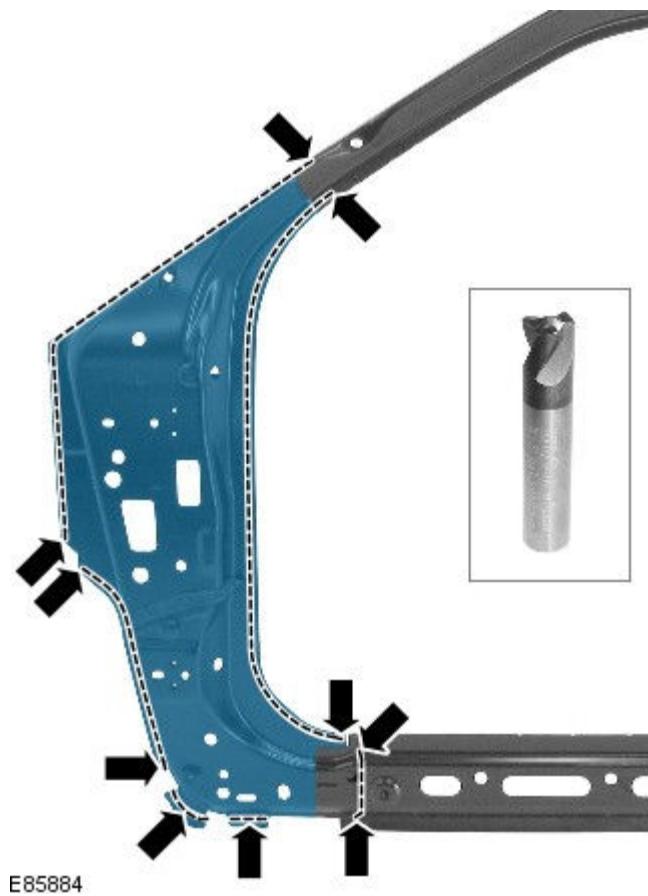
3. 卸下A柱外板。

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）。

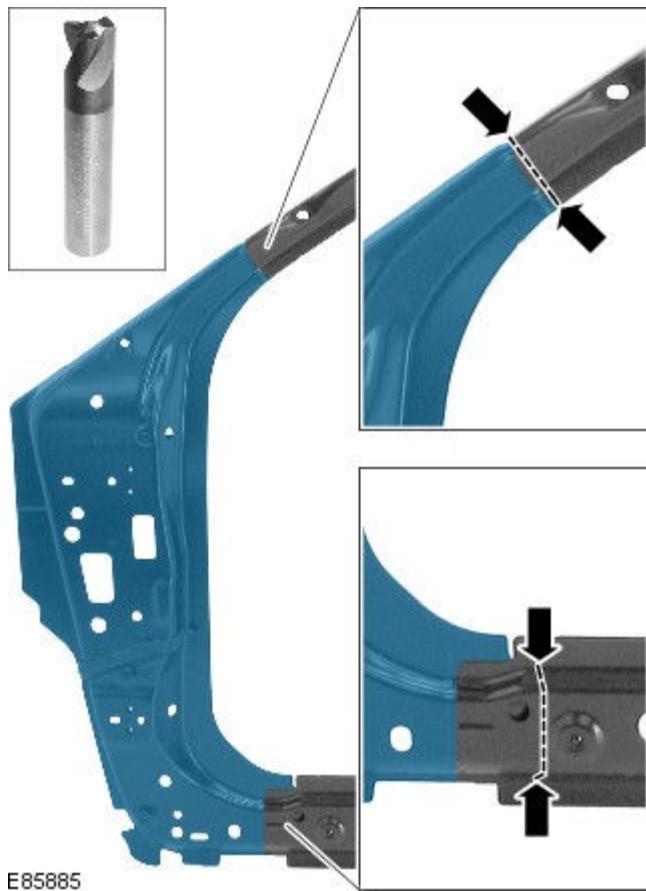
研磨平焊点，这对使用HSS点焊钻头是必需的。



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。



E89228

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。

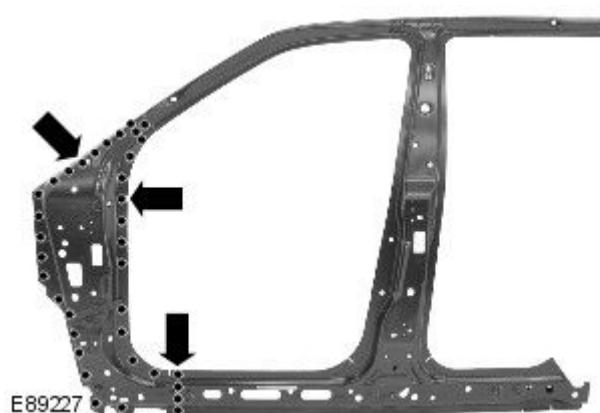
6. 必要时更换NVH组件。

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。