

已发布: 11-五月-2011

侧围板金属板维修 - A柱外侧板

拆卸和安装

拆卸



小心: A柱外板必须是通过MIG插槽硬钎焊到了加强件（即DP600，双相钢）上。切勿使用MIG塞焊/点焊。

注意:



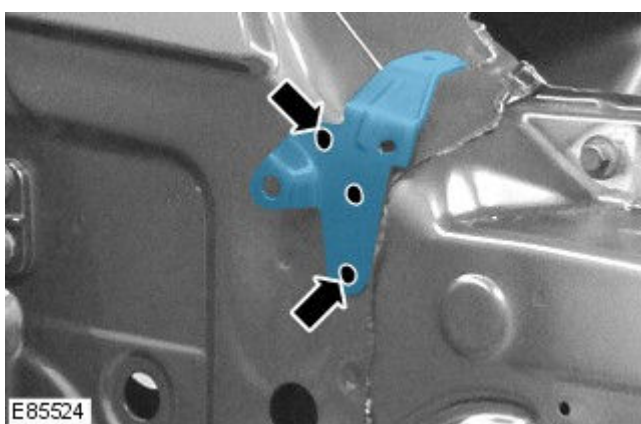
将A柱外板作为独立的焊接板进行维修。单独维修挡泥板安装支架。



该板内侧连接有NVH元件；它们不可用于新板上。如果损坏，则需要更换新元件。

1. 随同以下步骤更换A柱外板：
 - 前保险杠盖
 - 发动机罩
 - 前挡泥板
 - 前车门
 - 仪表板
 - 挡风玻璃
 - 车顶内饰
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. 卸下机罩。
4. 卸下前挡泥板。
5. 卸下车门。
 进一步信息请参阅：[前车门 \(501-03 车身封闭, 拆卸和安装\)](#)。
6. 卸下车顶内饰。
 进一步信息请参阅：[车顶内饰 - 车辆未配备: 前翻式车顶开启面板 \(501-05 车内装饰, 拆卸和安装\)](#) /
[车顶内饰 - 车辆配备: 前翻式车顶开启面板 \(501-05 车内装饰, 拆卸和安装\)](#)。
7. 卸下仪表板。
 进一步信息请参阅：[仪表板 - TD4 2.2 升柴油机 \(501-12 仪表盘和中控台, 拆卸和安装\)](#)。
8. 卸下挡风玻璃。
 进一步信息请参阅：[挡风玻璃 \(501-11 玻璃、车架和机械, 拆卸和安装\)](#)。
9. 从柱上卸下上、下车门铰链，4个螺栓。
10. 卸下踏脚板部内装饰件。
11. 卸下侧帘式安全气囊模块。
 进一步信息请参阅：[侧气帘模块 \(501-20B 辅助约束系统, 拆卸和安装\)](#)。

12. 卸下前轮和轮胎。
进一步信息请参阅:[车轮和轮胎](#) (204-04 车轮和轮胎, 拆卸和安装)。
13. 拆下踏板外模件。
14. 松开前排地板部分并搁置到一侧。
15. 卸下后地毯部件。
16. 卸下车顶模件, 前部分和后部分。
17. 松开线束并将其放置在A柱内部和内踏板一侧。
18. 松开绝缘材料并将其放置于内隔板处。

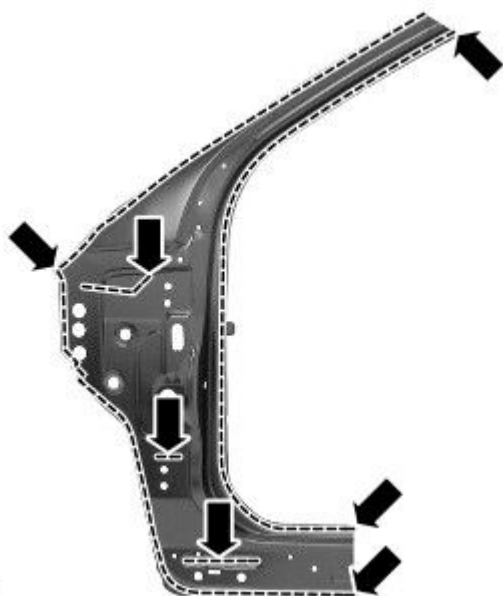


19. 卸下挡泥板安装支架:
 - 研磨3个焊点。如果不重用该安装支架, 则不必清除上部点焊。
 - 将安装支架与A柱分开。
 - 如果打算重用该安装支架, 则将其保留, 否则, 丢弃。



20. 在如图所示的接头处锯开旧面板, 使用新的参考面板, 确保新面板重叠车辆上仍保留的面板。

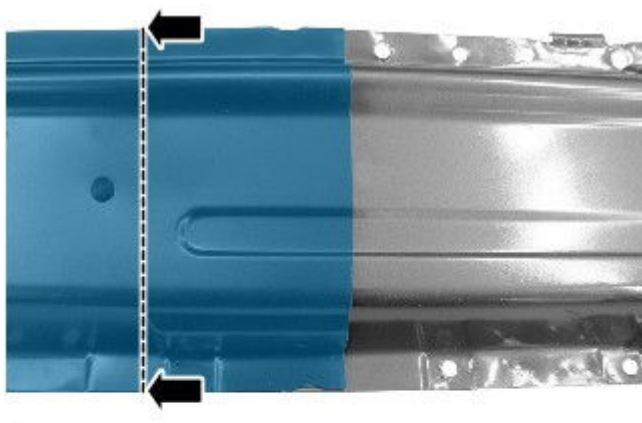
21. 研磨平焊点。



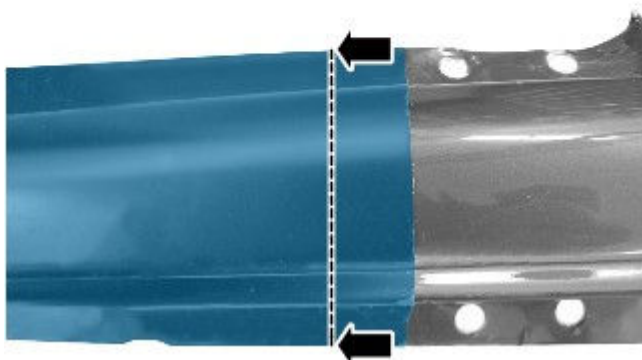
E85525

22. 松开接头并卸下旧面板，松开NVH组件。

安装

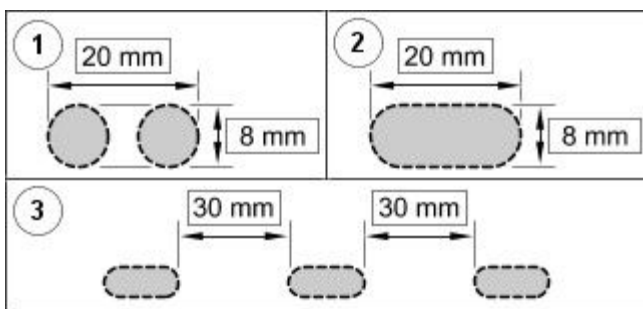



1. 将新面板置于其位置并对齐，重叠车辆上保留的旧面板。在组成MIG对接接头的接头处锯开新旧面板。



E85527

2. 卸下新面板和旧残留物。
3. 准备旧的和新的面板接头表面。



4.  注意: MIG槽应根据如图所示的空间进行安装。如果不可以(由于面板中的凹处), 则不能在最初的点焊位置处开槽。

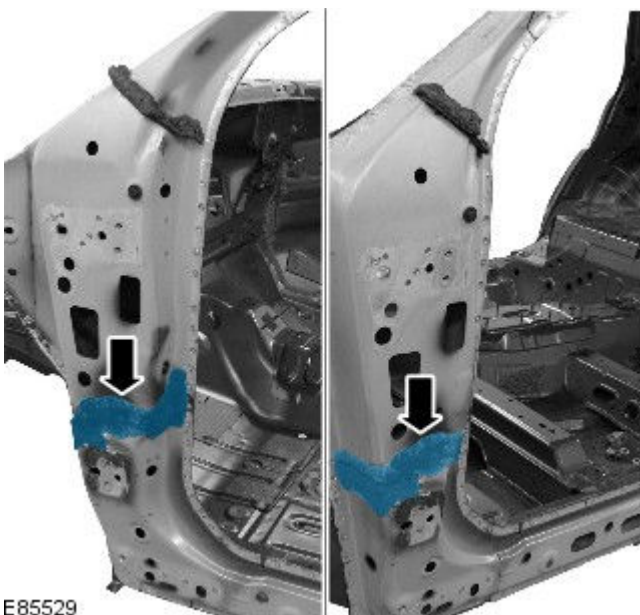
在准备进行MIG硬钎焊的新面板中开槽。



E89224

5. 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。

6. 卸下新面板。



E85529

7. 在如图所示的区域涂上粘合剂。

8. 必要时更换NVH组件。

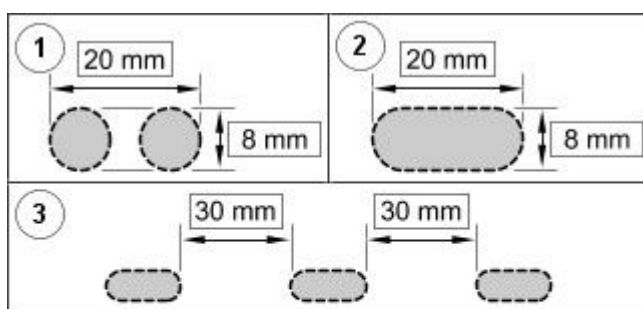
9. 将封条粘贴到NVH组件上。



E85530

10. 向上提起新的面板和夹子直至到位。

11. 定位焊对接接头。



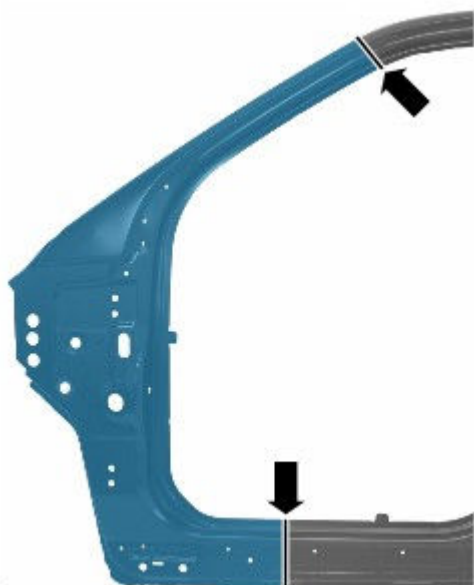
12. MIG硬钎焊槽。



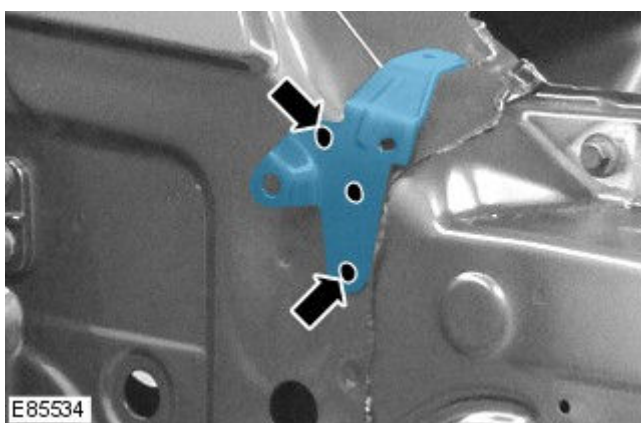
E85531

13. 修正定位焊。

14. MIG焊接对接接头。



E85533



E85534

15. 使用挡泥板来定位，安装挡泥板安装支架。

16. 磨光所有的焊接点。

17. 相关面板和机械部件的安装过程与拆除过程正相反。