

## 前柱的拆卸[板件的更换]

id098008744700

### 符号标记

符号标记	含义
	点焊
	粗切割位置

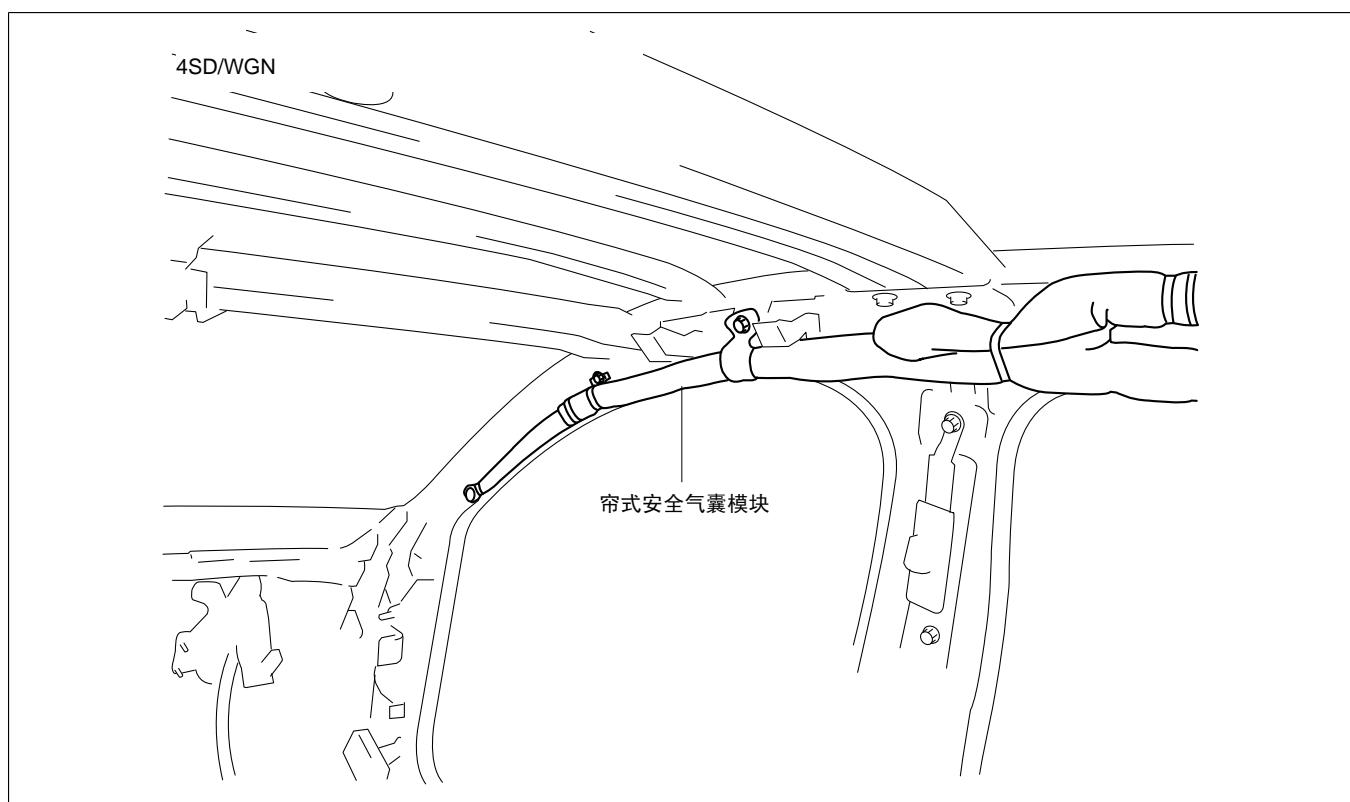
am6zzb00000379

### 拆卸程序

#### 注意

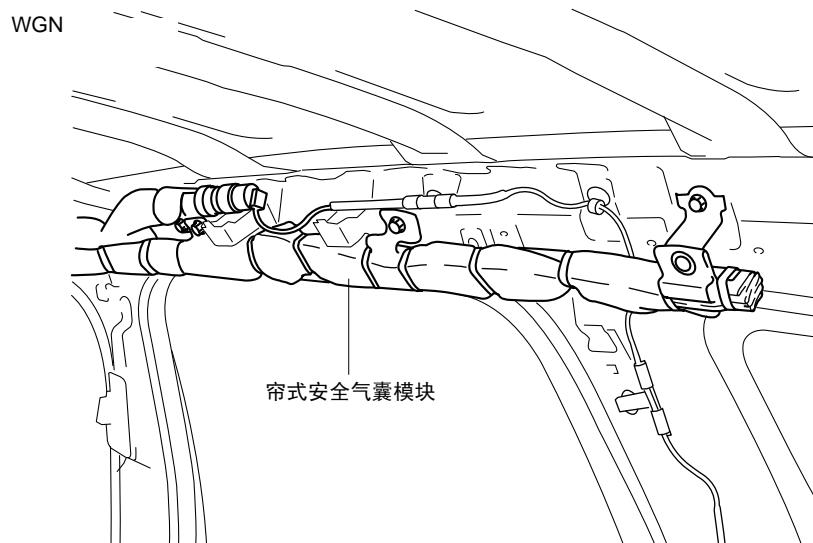
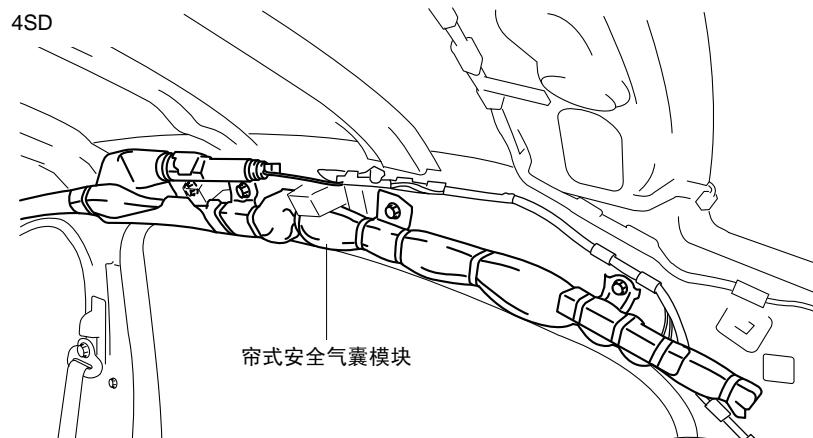
- 维修前拆下帘式安全气囊以防止维修时受损。

### 前侧



am6zzb00000380

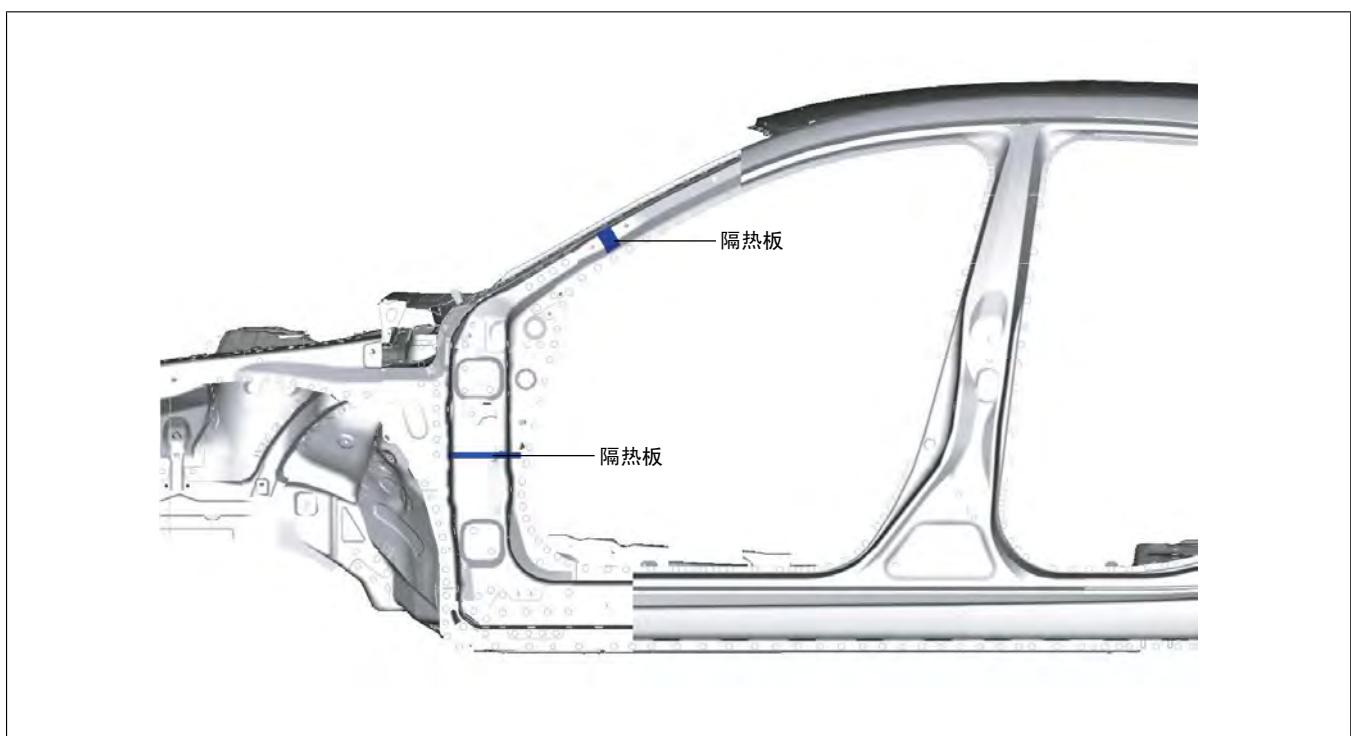
后侧



am6zzb00000381

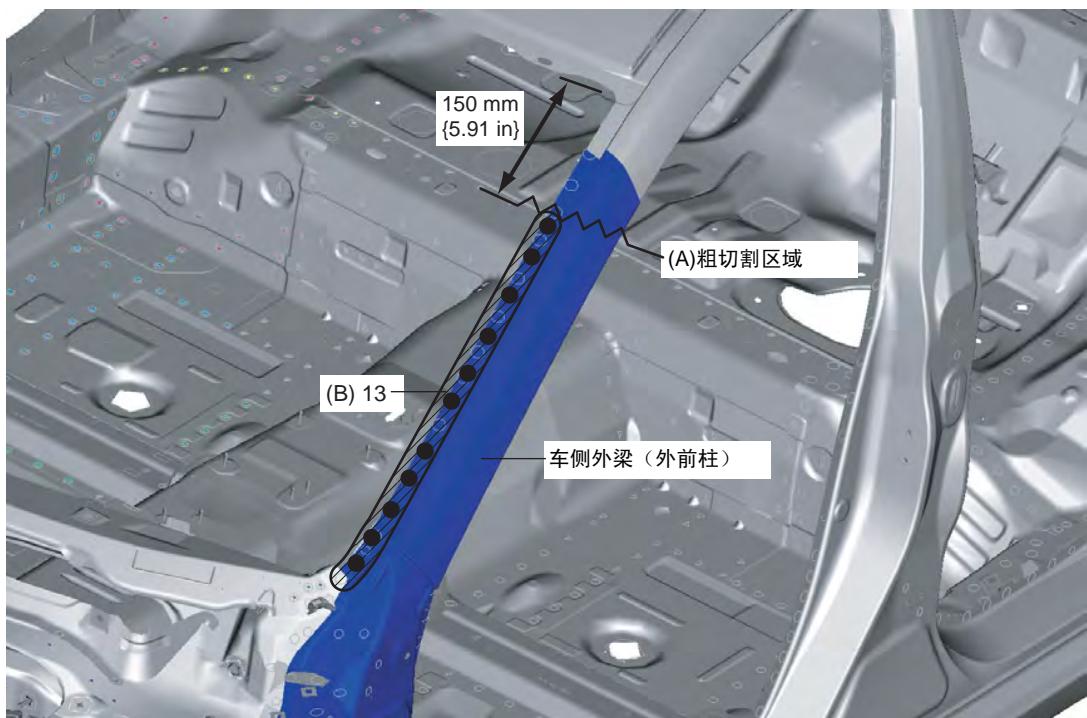
**注意**

- 由于隔热板（阴影区）是易燃的，因此应避免使用气割或类似工具进行切割。

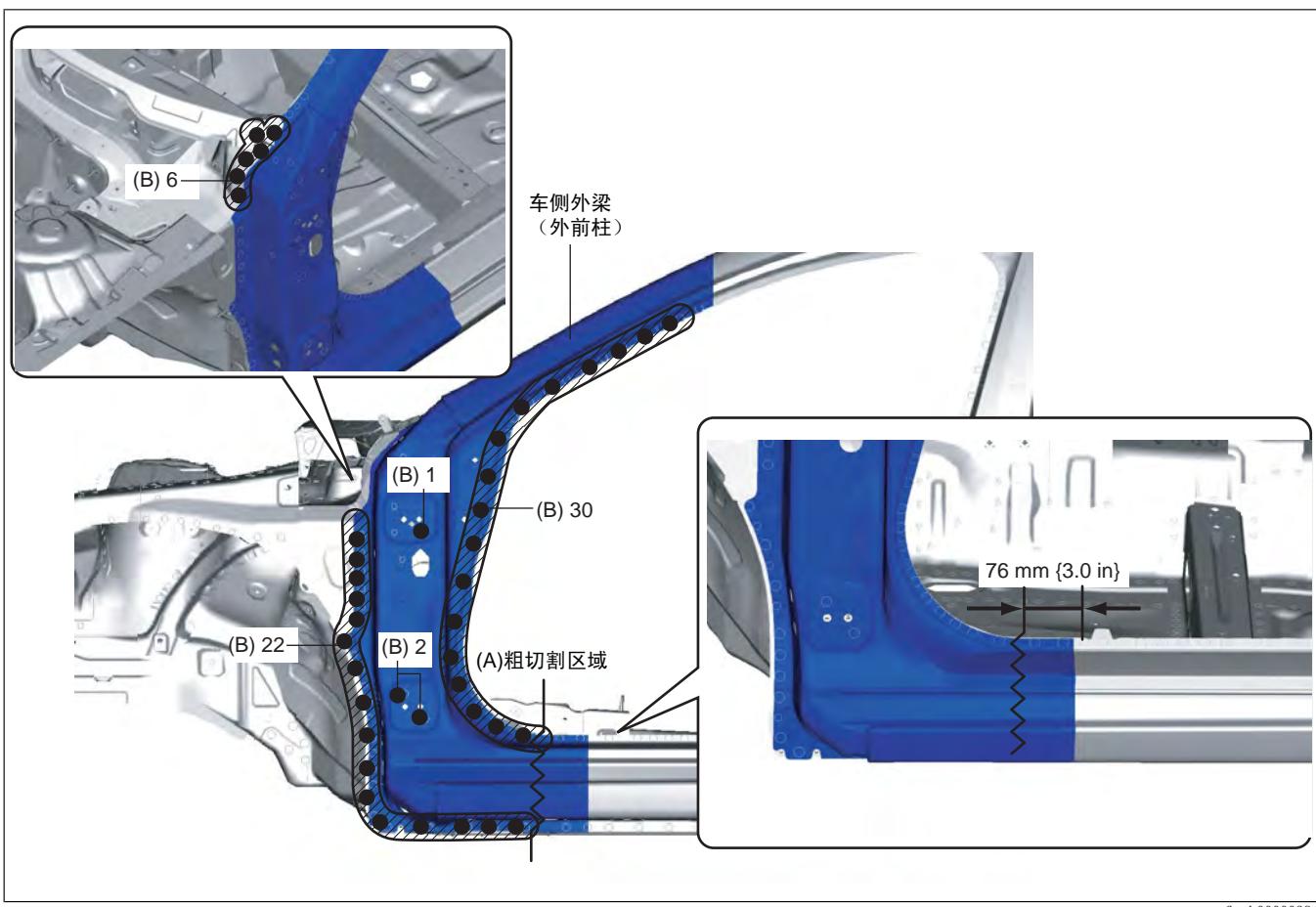


am6zzb00000382

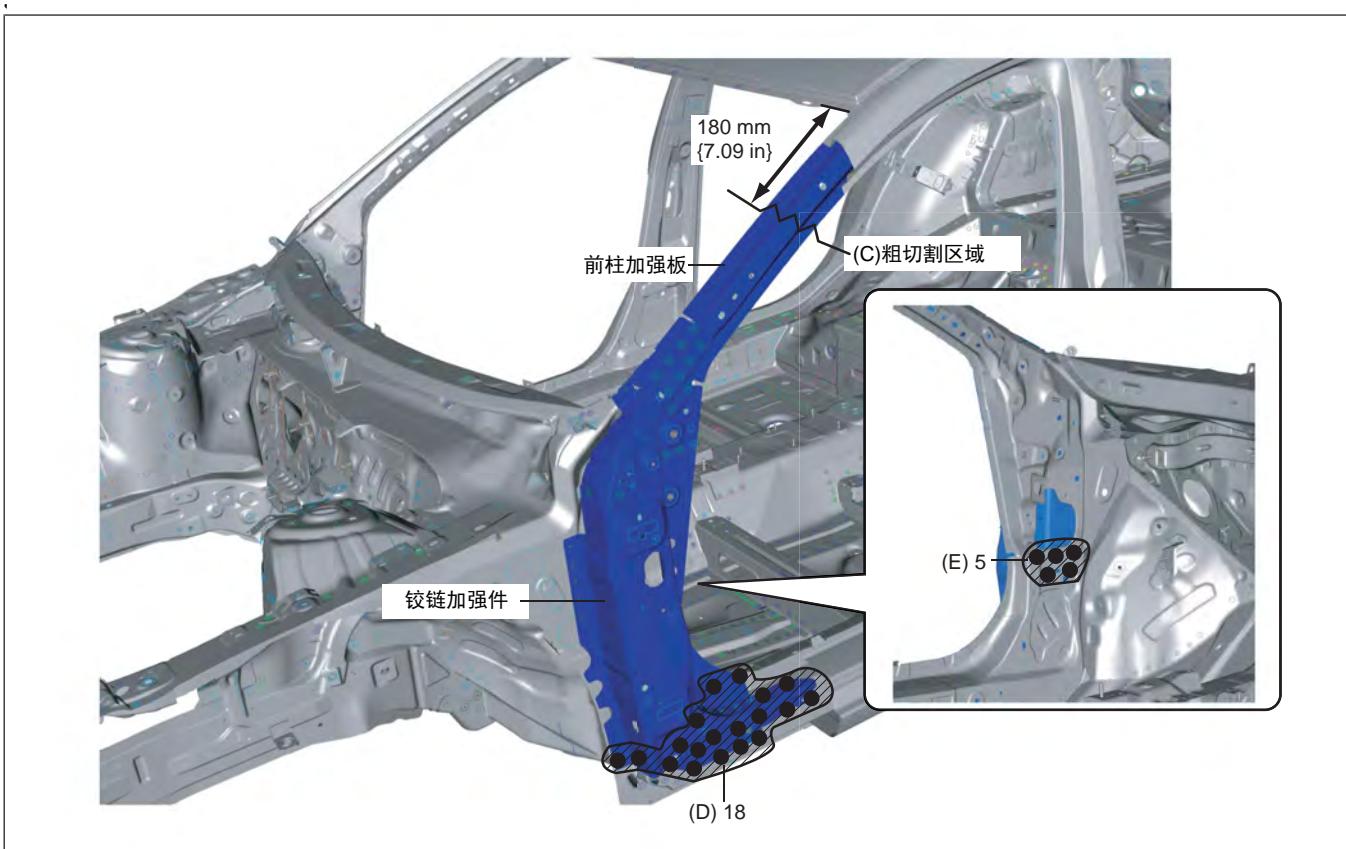
1. 在图中(A)所示的 2 个位置进行粗切割。



am6zzb00000383



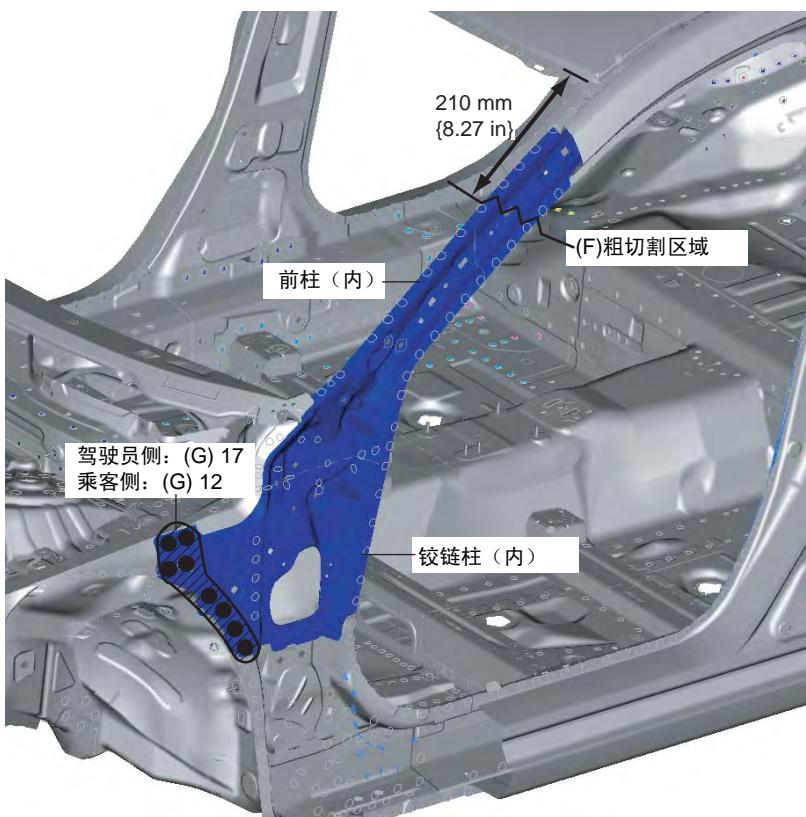
am6zzb00000384



am6zzb00000385

4. 在图中(D)所示的 18 个位置钻孔。
5. 从车厢侧在图中(E)所示的 5 个位置钻孔, 然后将前柱加强件和铰链加强件作为一个整体拆下。

6. 对图中(F)所示的位置进行粗切割。



7. 在图中(G)所示的 17 个位置 (驾驶员侧), 12 个位置 (乘客侧) 钻孔, 然后将前柱 (内) 和铰链立柱 (内) 作为一个整体拆下。

am6zzb00000386

## 前柱的安装[板件的更换]

id098008744800

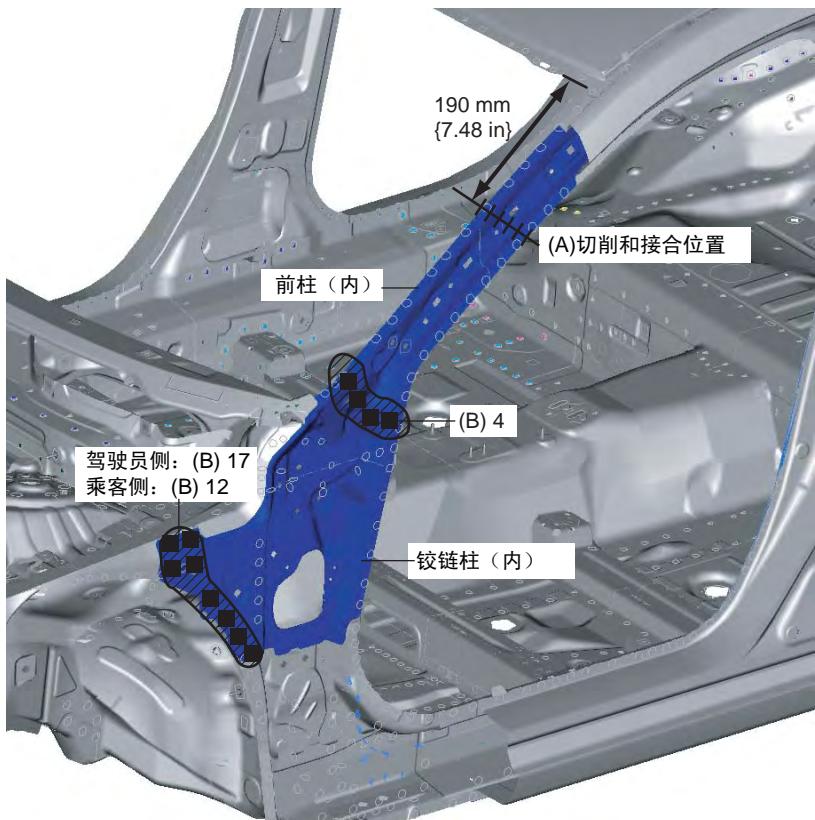
### 符号标记

符号标记	含义
■	塞焊 ( $\text{CO}_2$ 电弧焊)
~~~~~	粗切割位置
	连续 $\text{CO}_2$ 点焊 (切割-接合位置)

am6zzb00000532

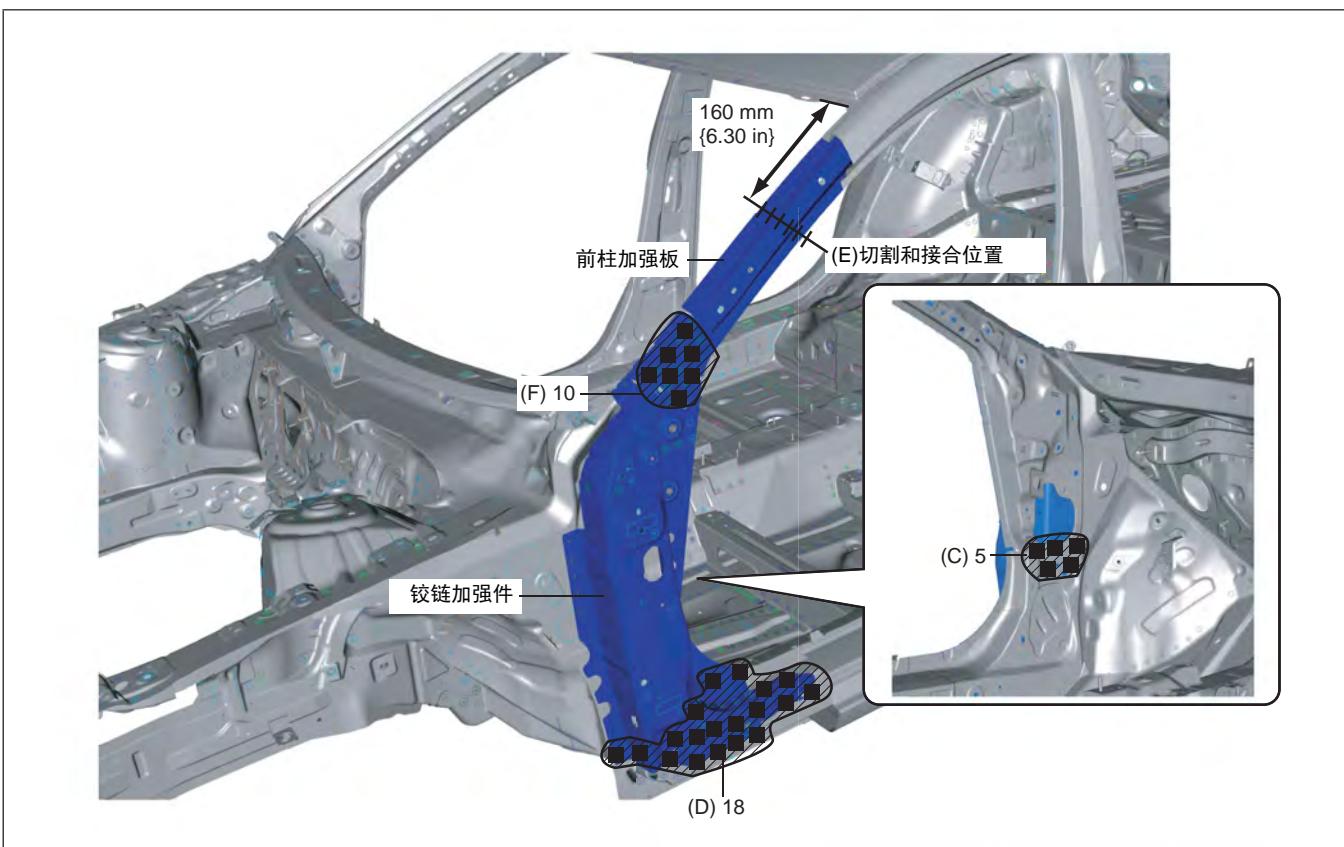
### 安装程序

- 在安装新的零部件时，根据需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 在安装新的零部件之前钻孔。
- 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 对图中(A)所示的位置进行切割和接合，然后安装前柱（内）。
- 在图中(B)所示的 21 个位置(左侧)，16 个位置(右侧)进行塞焊，然后安装铰链柱（内）。



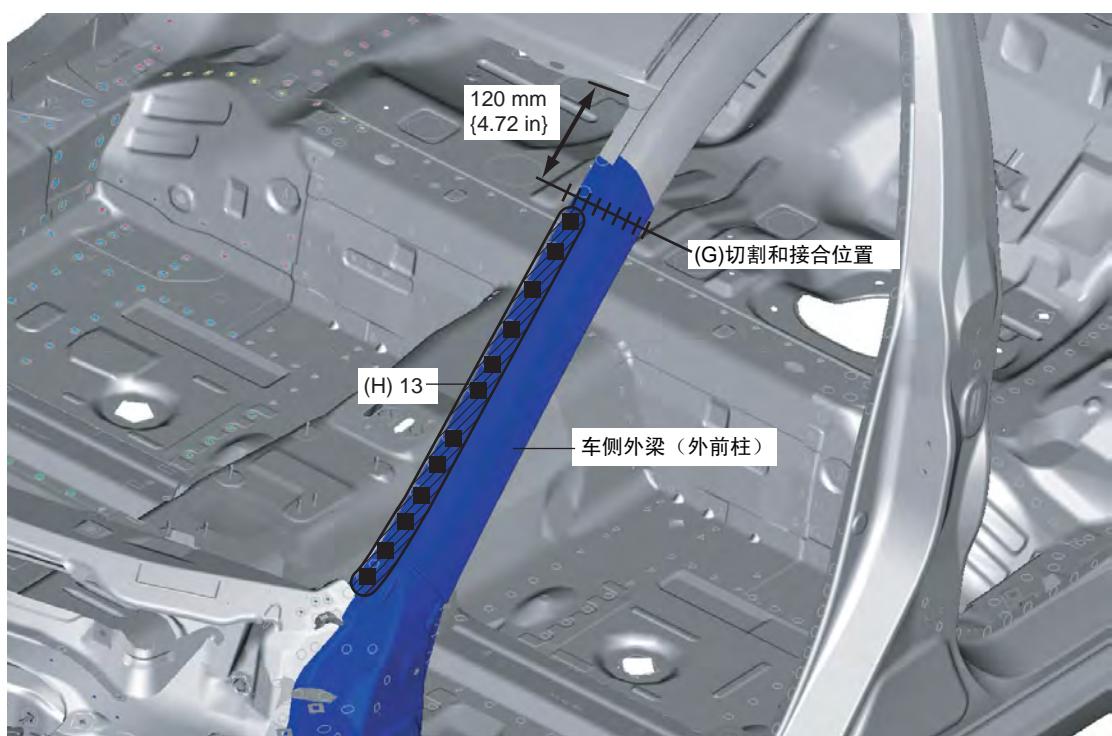
am6zzb00000388

- 从图中车厢侧(C)所示的 5 个位置进行塞焊。
- 在图中(D)所示的 18 个位置进行塞焊，然后安装铰链加强件。
- 对图中(E)所示的位置进行切割和接合。
- 在图中(F)所示的 10 个位置进行塞焊，然后安装前柱加强件。



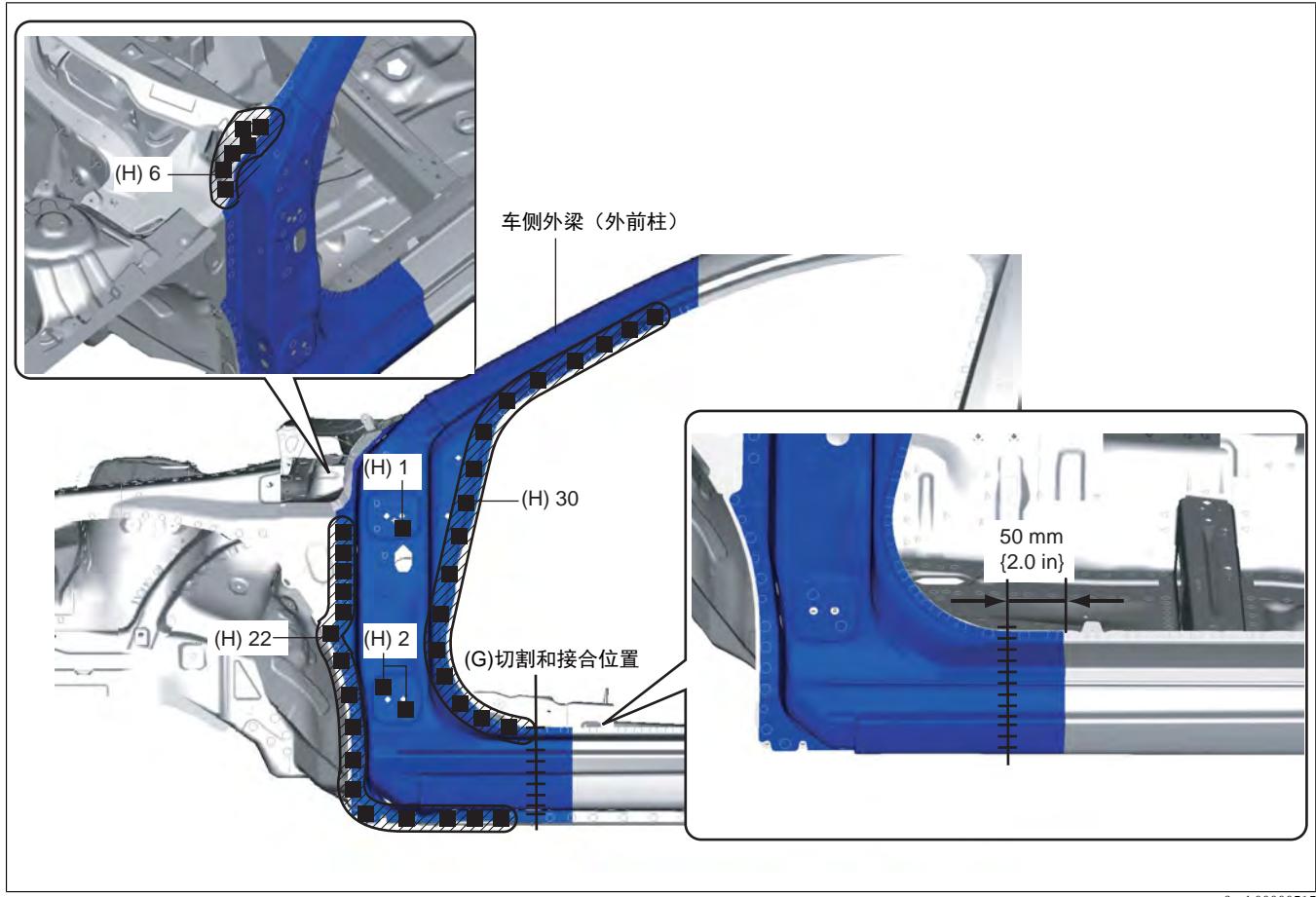
10. 对图中(G)所示的 2 个位置进行切割和接合。

am6zzb00000389



11. 在图中(H)所示的 74 个位置进行塞焊，然后安装侧围。

am6zzb00000390



am6zzb00000515