


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

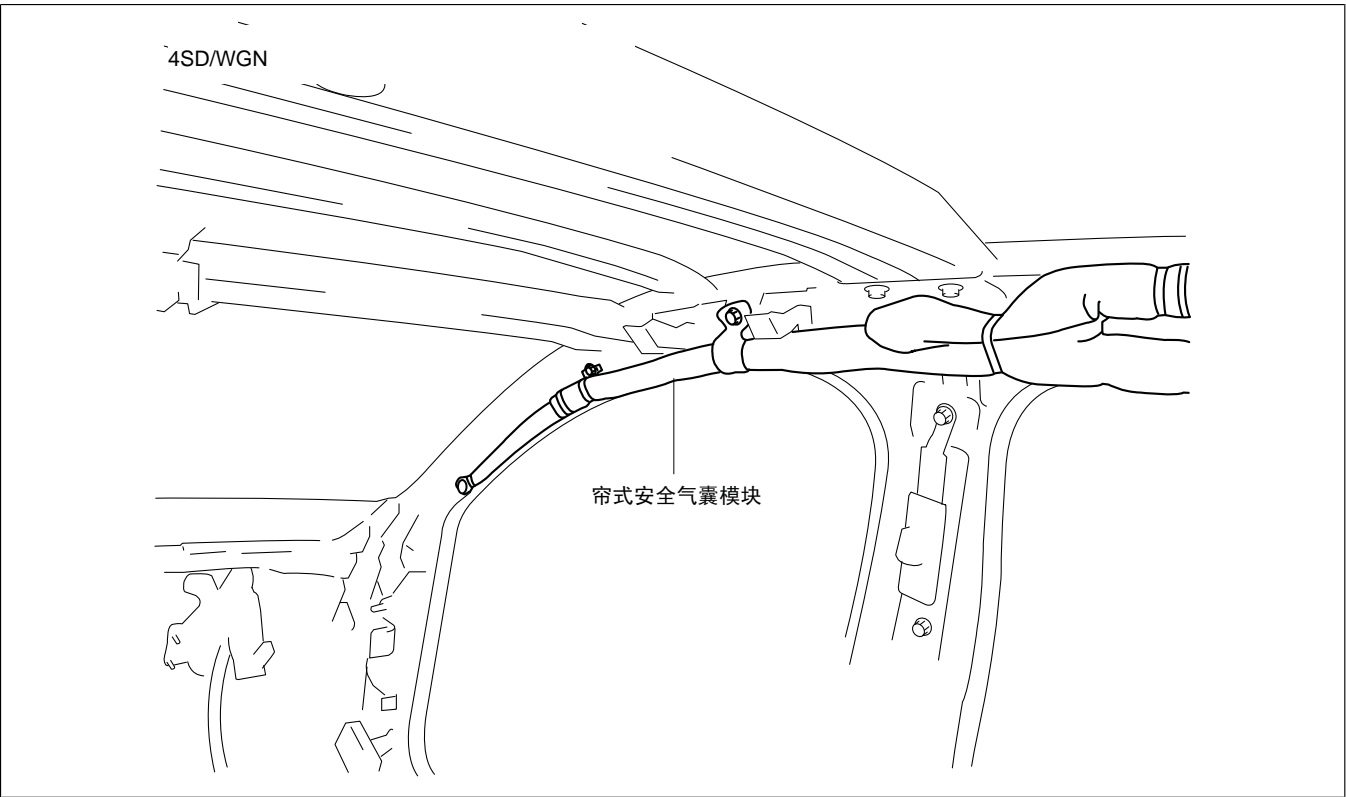
am6zzb00000379

拆卸程序

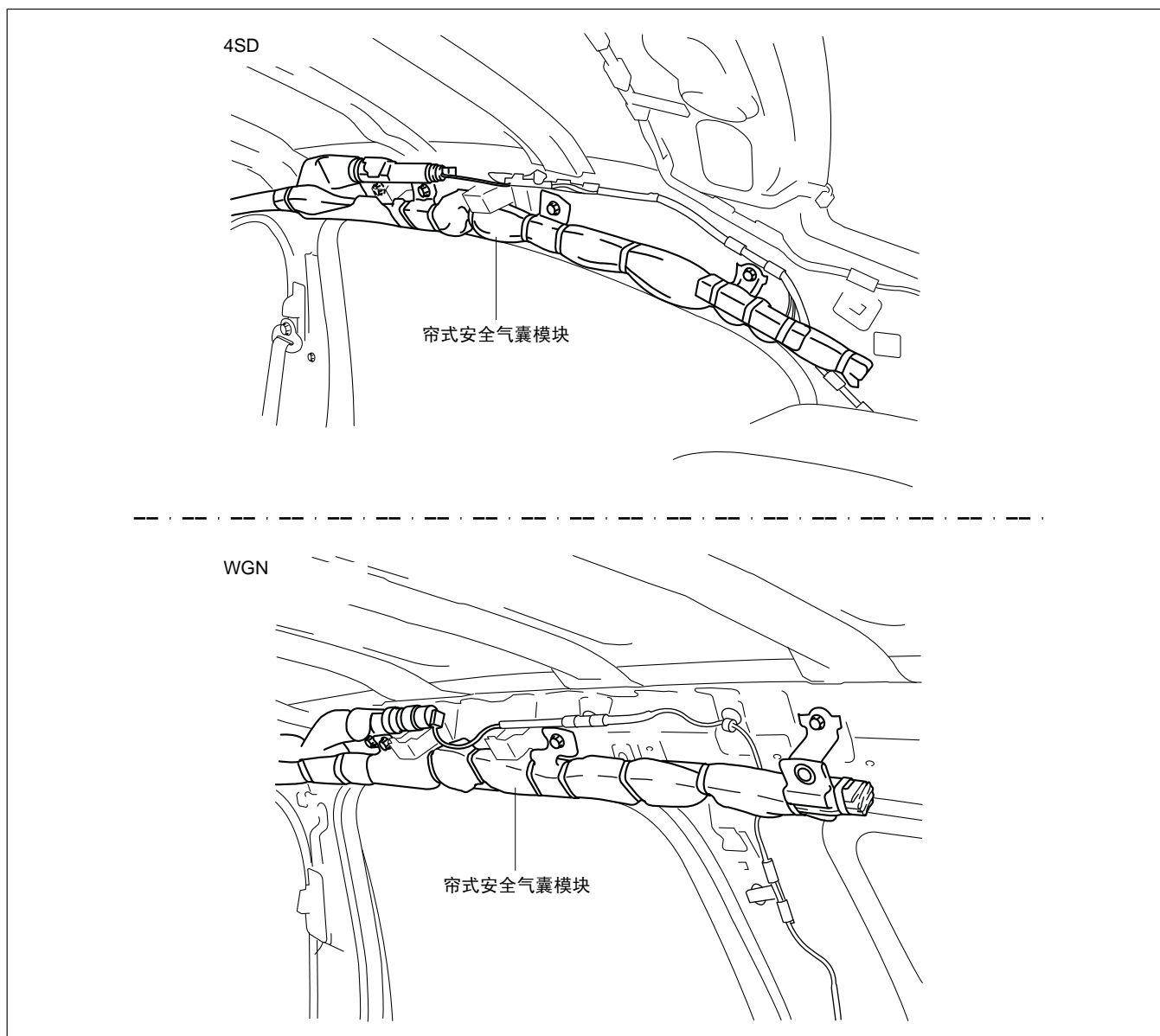
注意

- 维修前拆下帘式安全气囊以防止维修时受损。

前侧



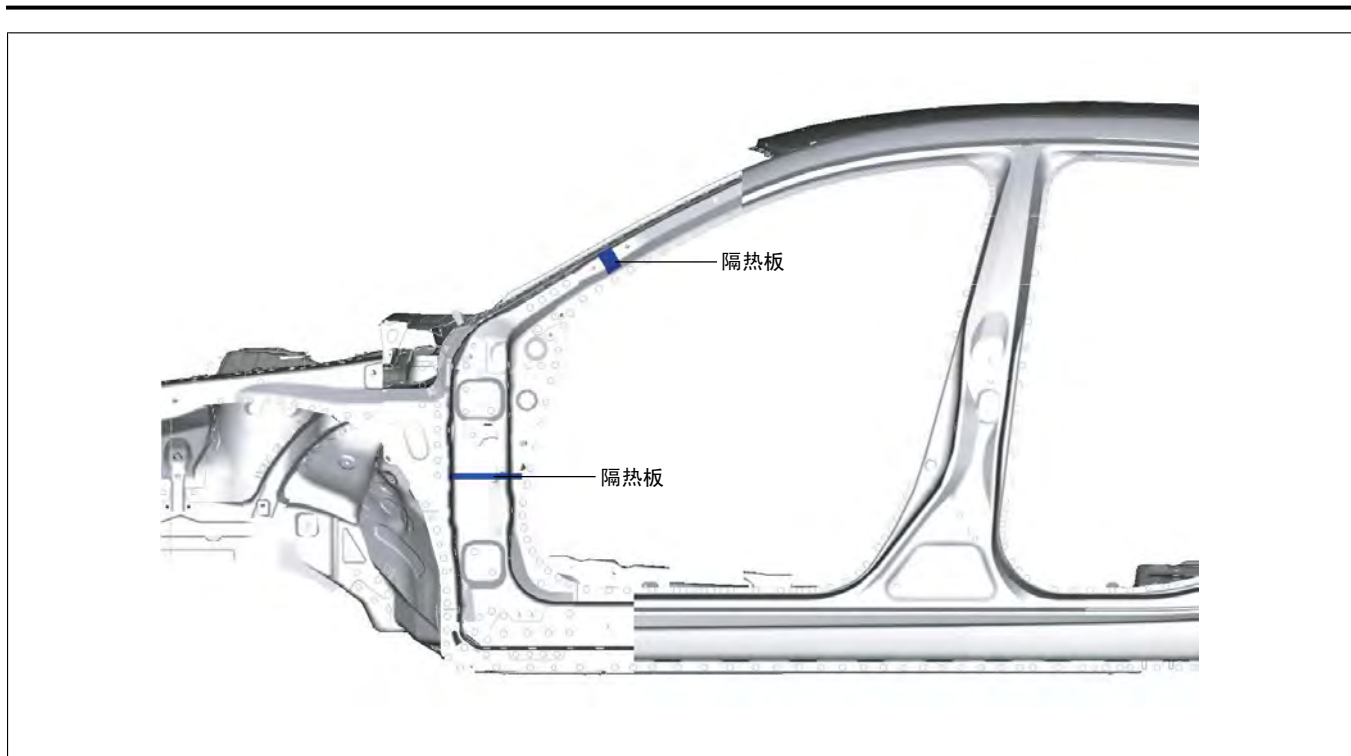
am6zzb00000380



am6zzb00000381

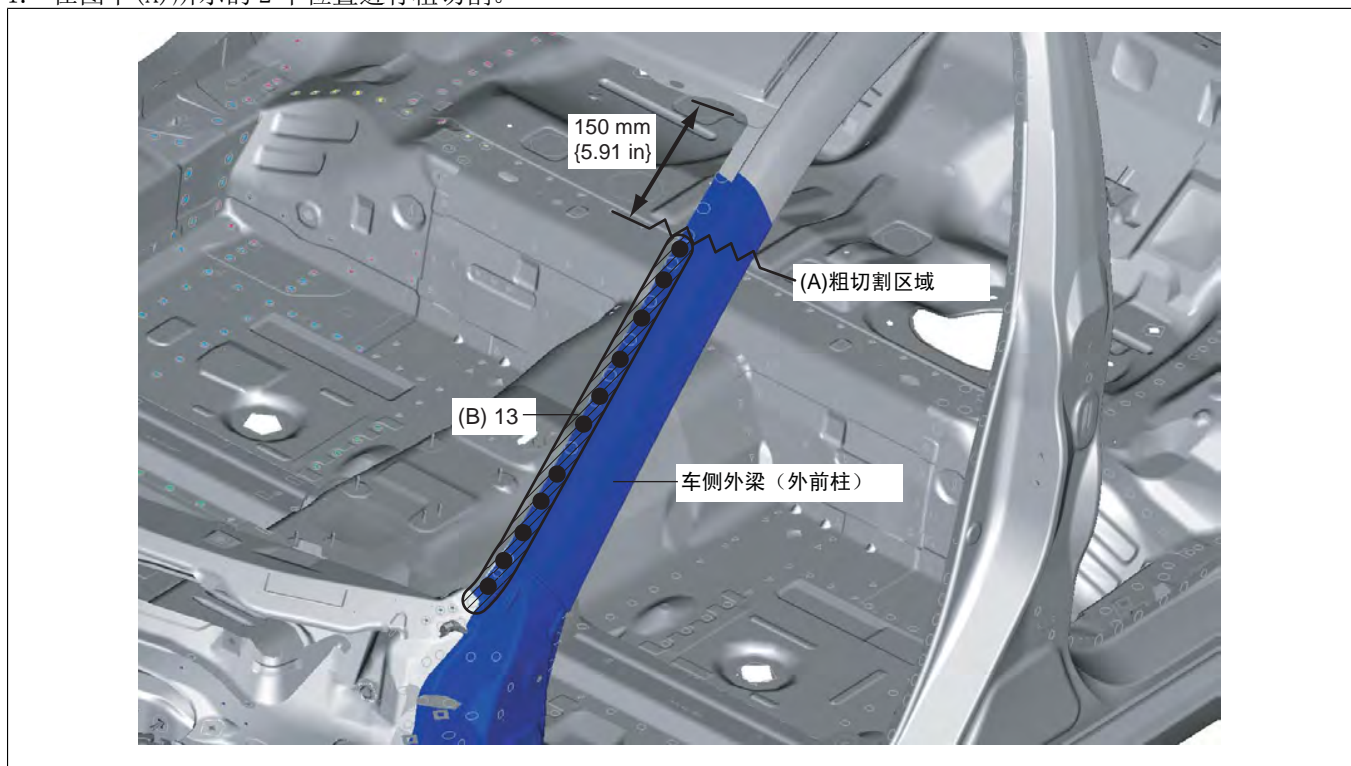
注意

- 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。

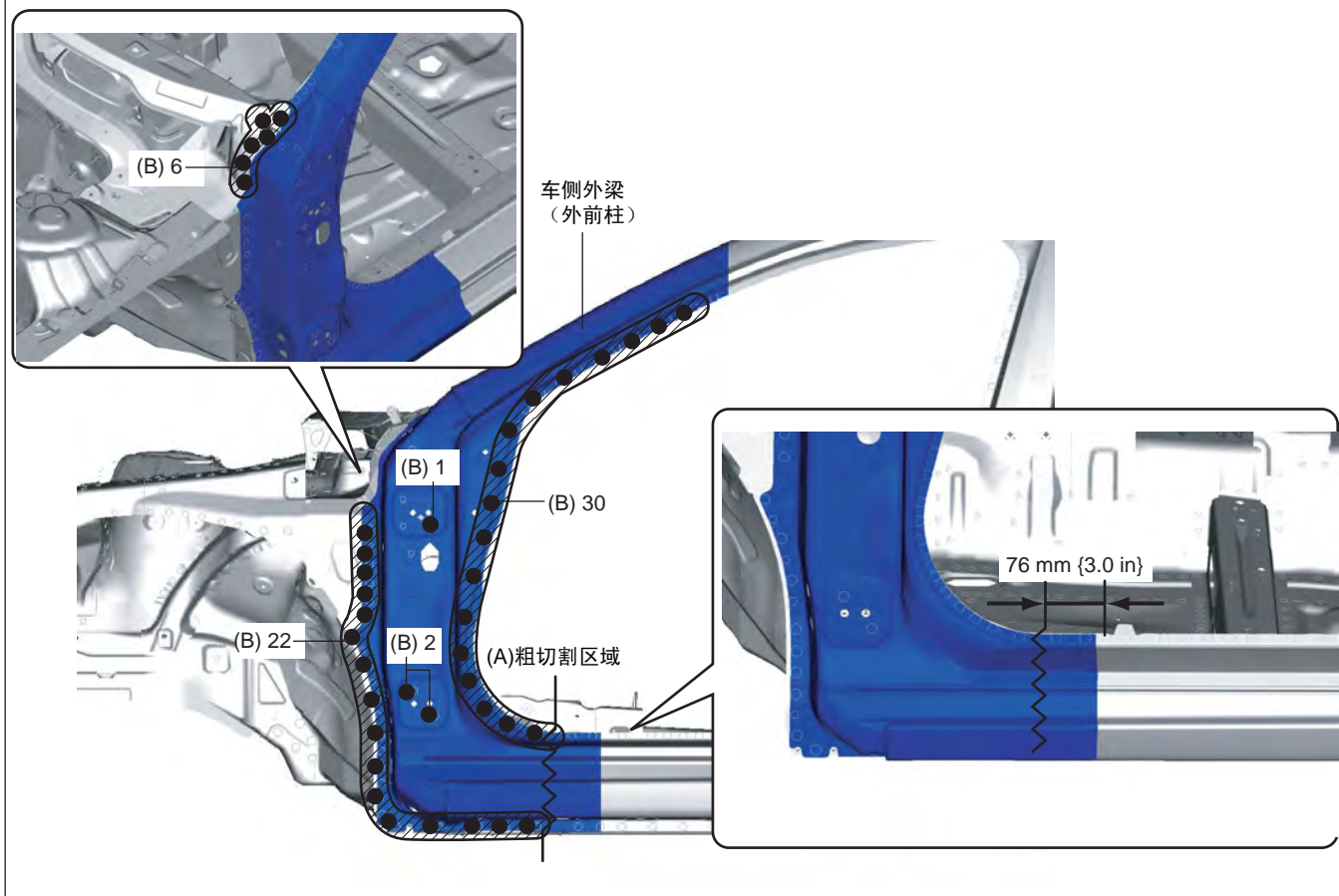


am6zzb00000382

1. 在图中(A)所示的 2 个位置进行粗切割。

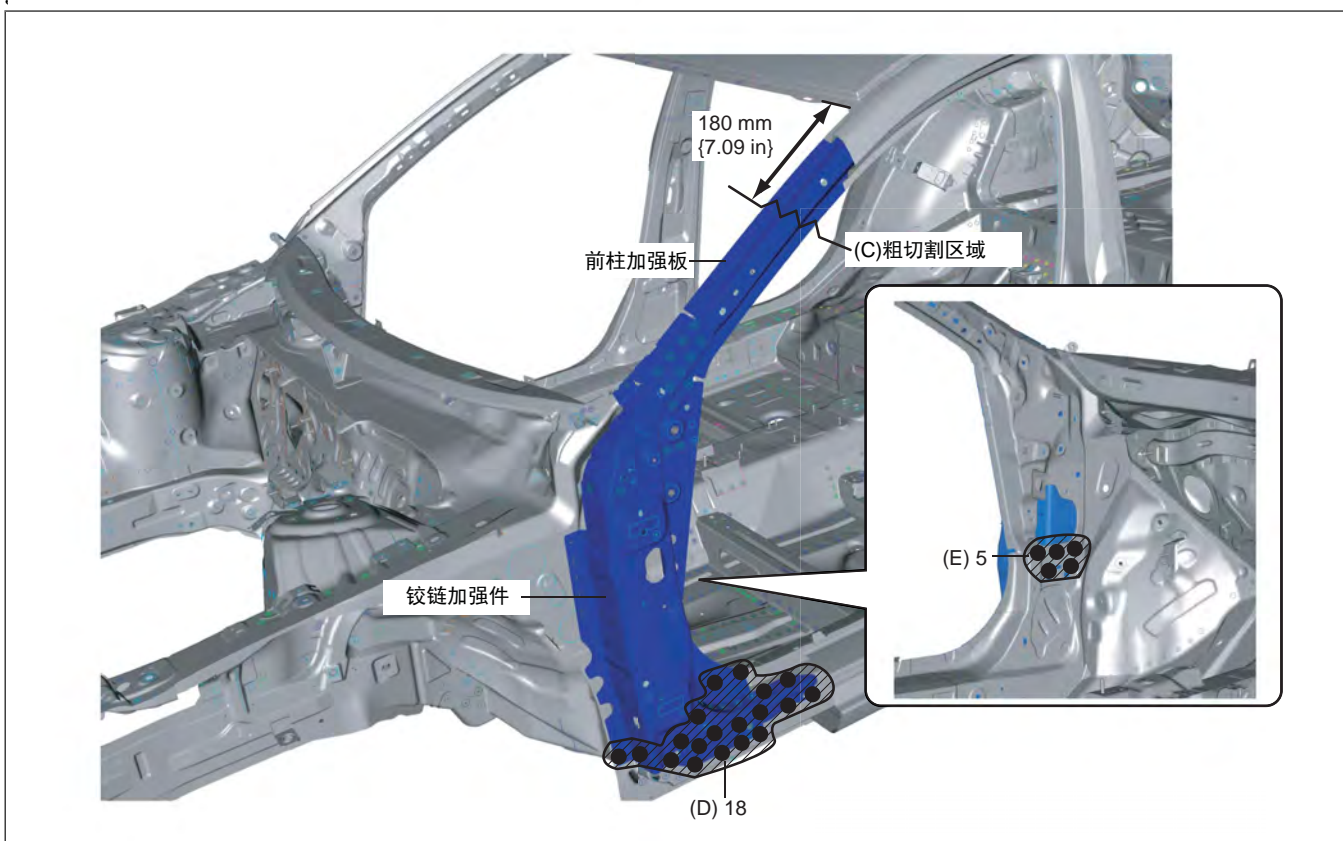


am6zzb00000383



am6zzb00000384

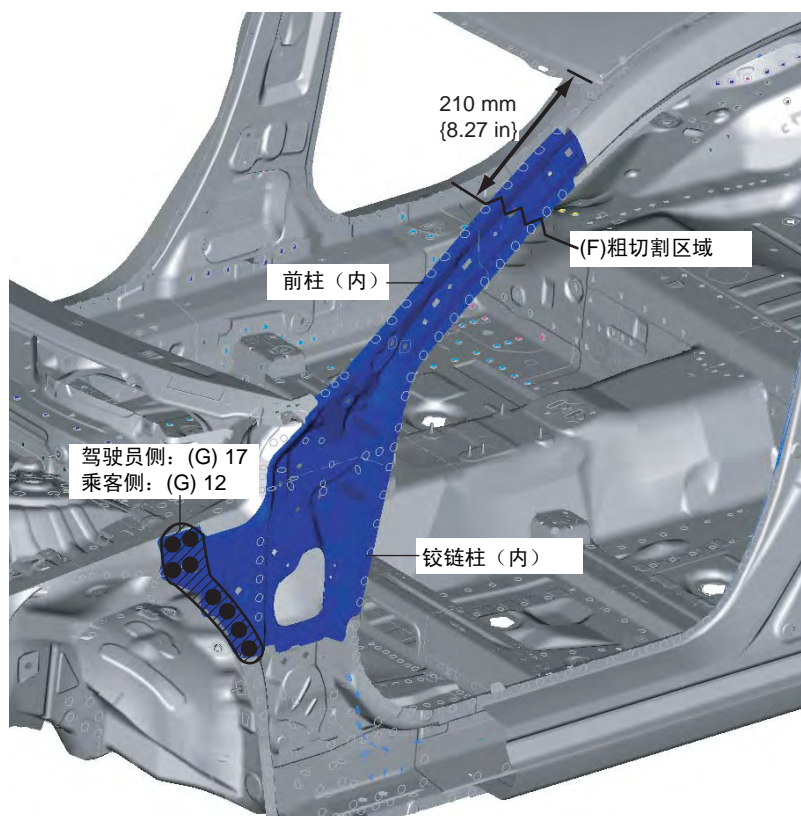
在图中(B)所示的30个位置进行钻孔，然后将前柱加强板(1)和前柱加强板(2)拆下。



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。



am6zzb00000386

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。

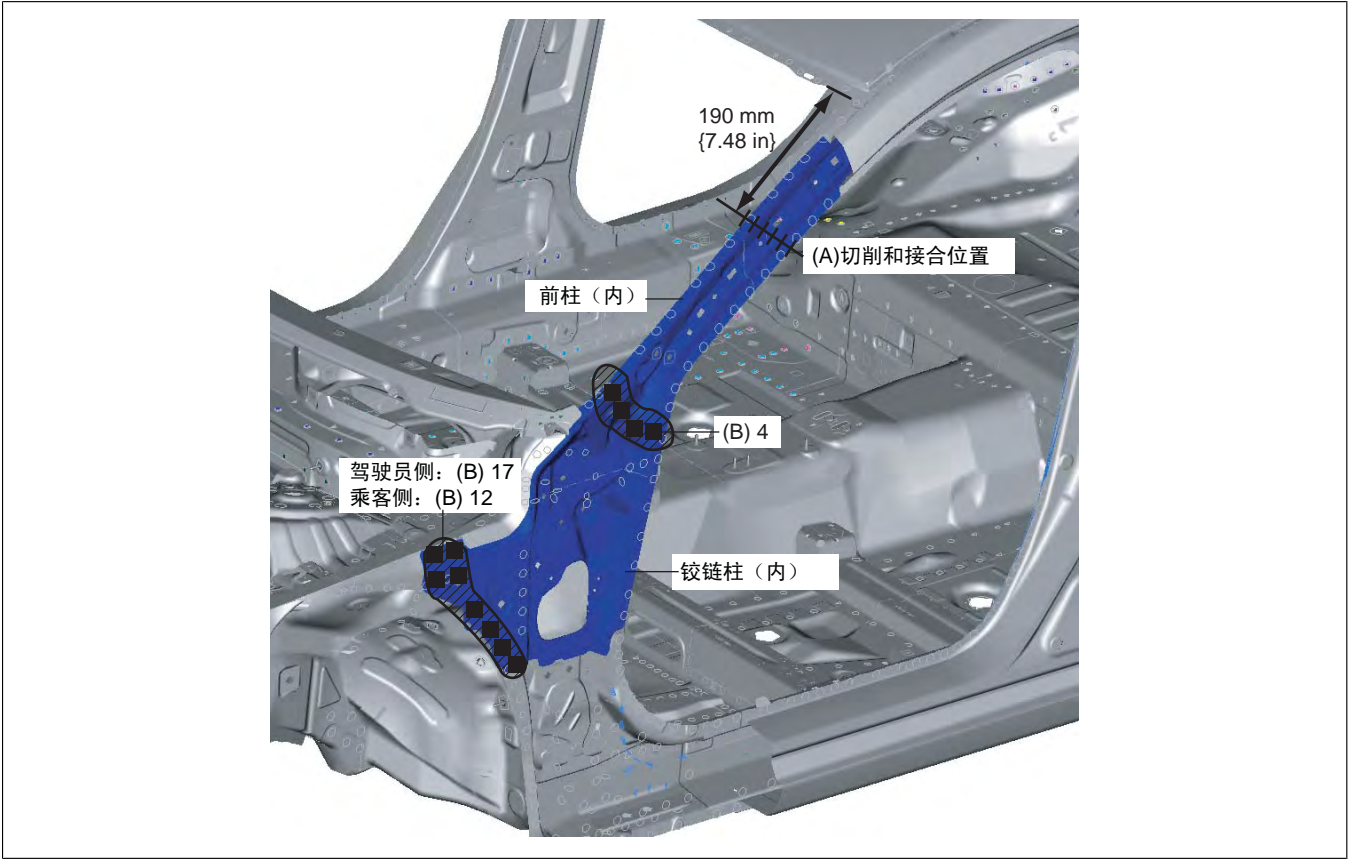
符号标记

符号标记	含义
	塞焊 (CO ₂ 电弧焊)
	粗切割位置
	连续CO ₂ 点焊 (切割-接合位置)

am6zzb00000532

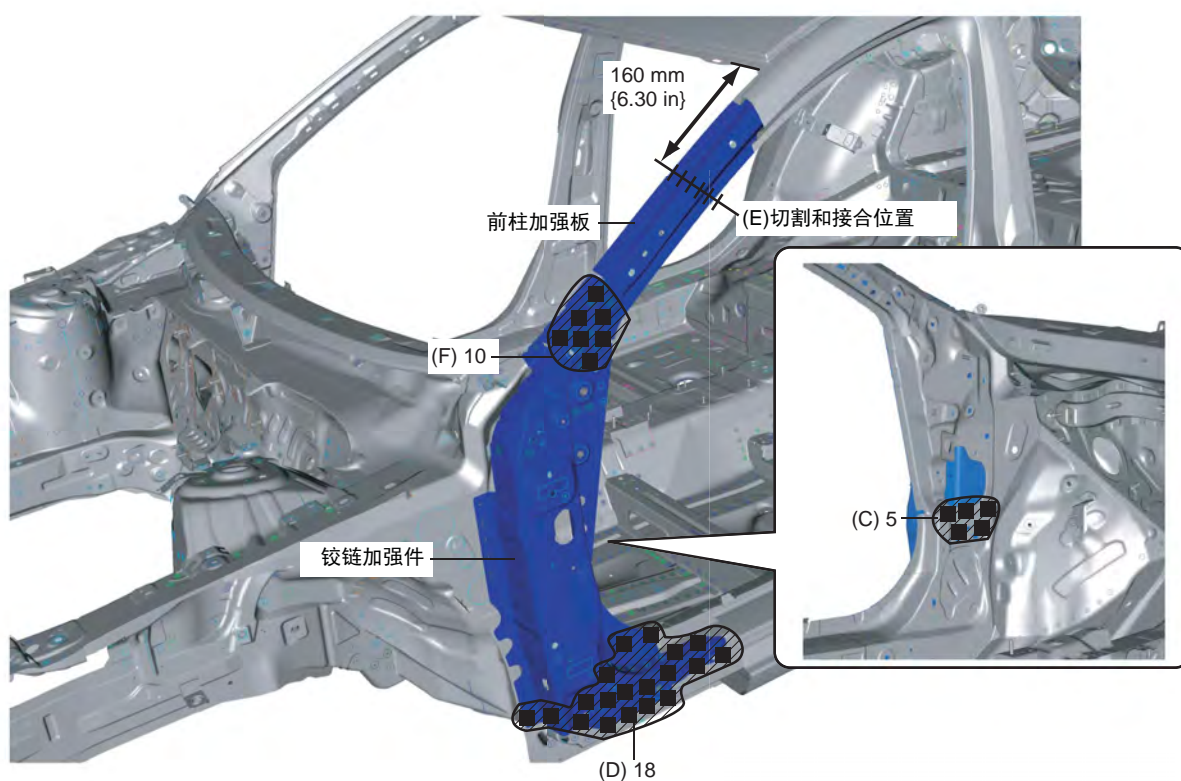
安装程序

1. 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。
2. 在安装新的零部件之前钻孔。
3. 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。
4. 对图中(A)所示的位置进行切割和接合，然后安装前柱（内）。
5. 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）。



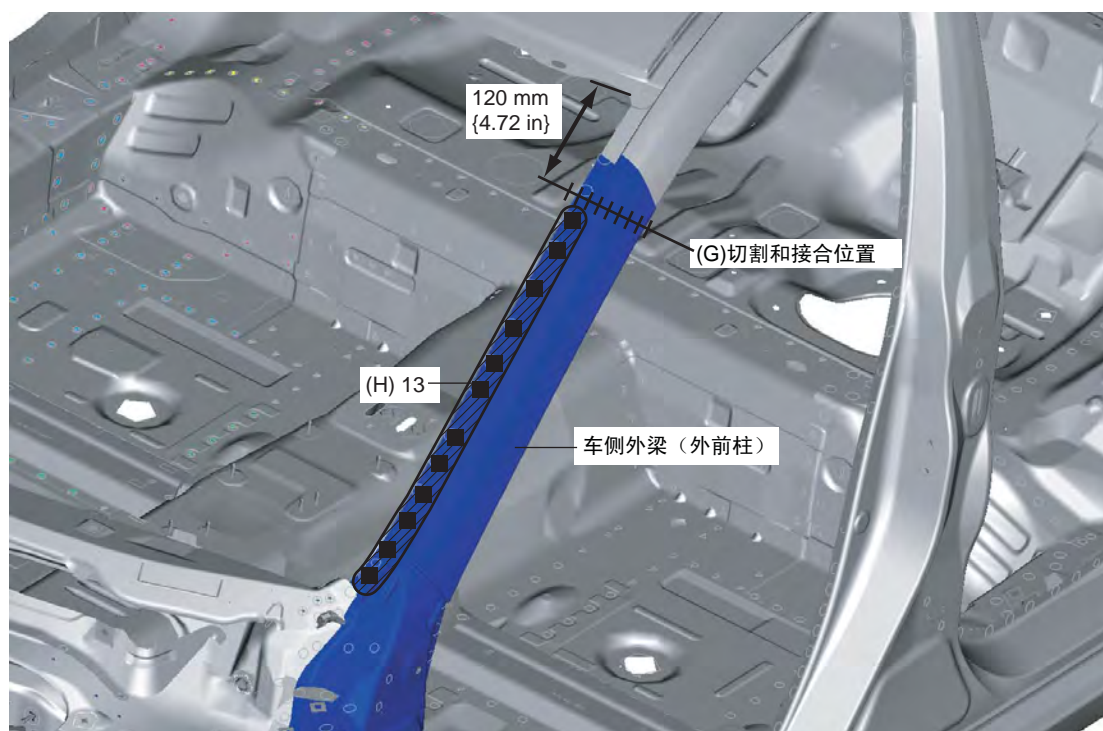
am6zzb00000388

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



am6zzb00000389

10. 对图中(G)所示的 2 个位置进行切割和接合。



am6zzb00000390

11. 在图中(H)所示的 74 个位置进行塞焊，然后安装侧围。

