

## 符号标记

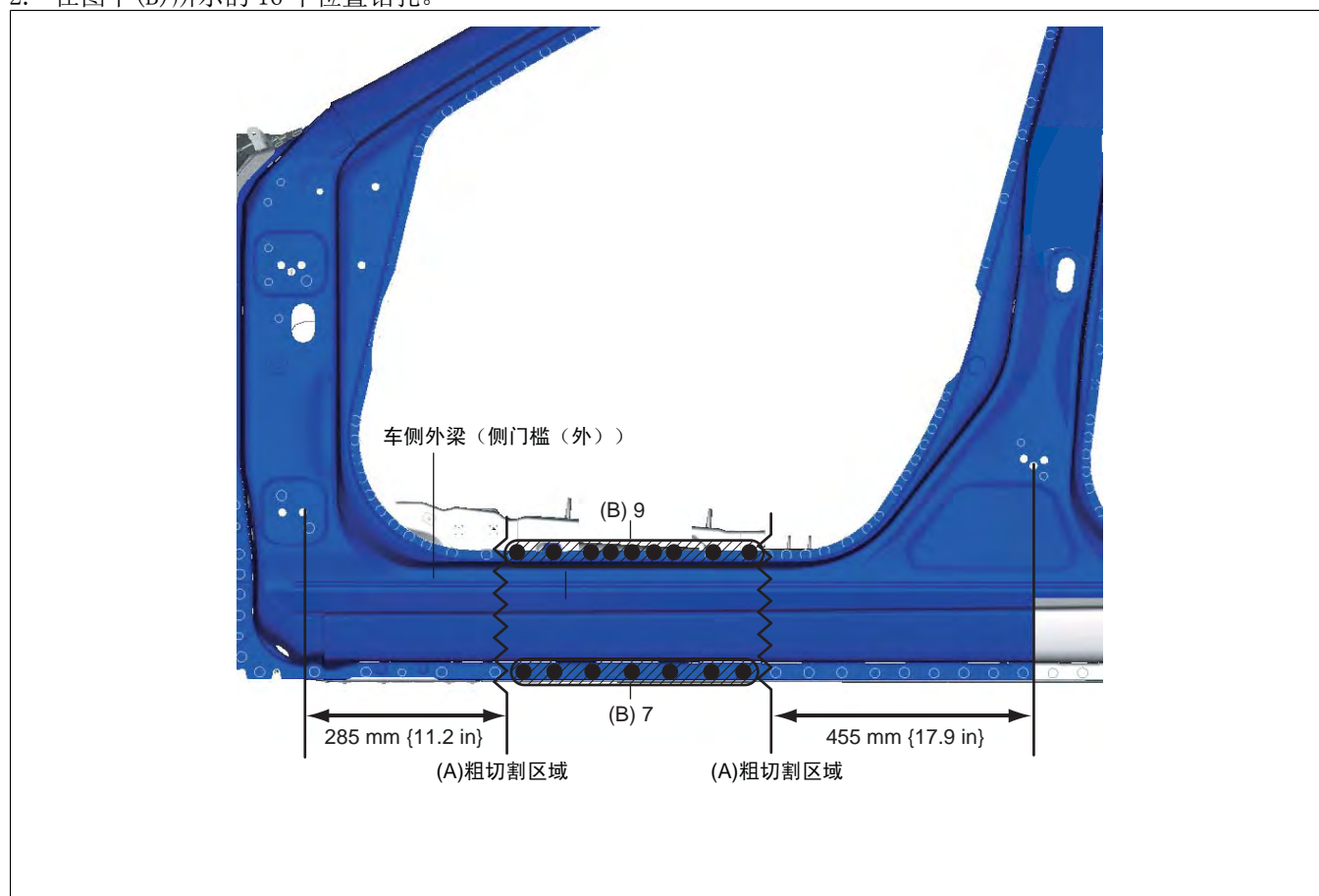
符号标记	含义
●	点焊
~~~~~	粗切割位置

am6zzb00000407

## 拆卸程序

## 侧门槛梁（前侧）

1. 在图中(A)所示的 2 个位置进行粗切割。
2. 在图中(B)所示的 16 个位置钻孔。

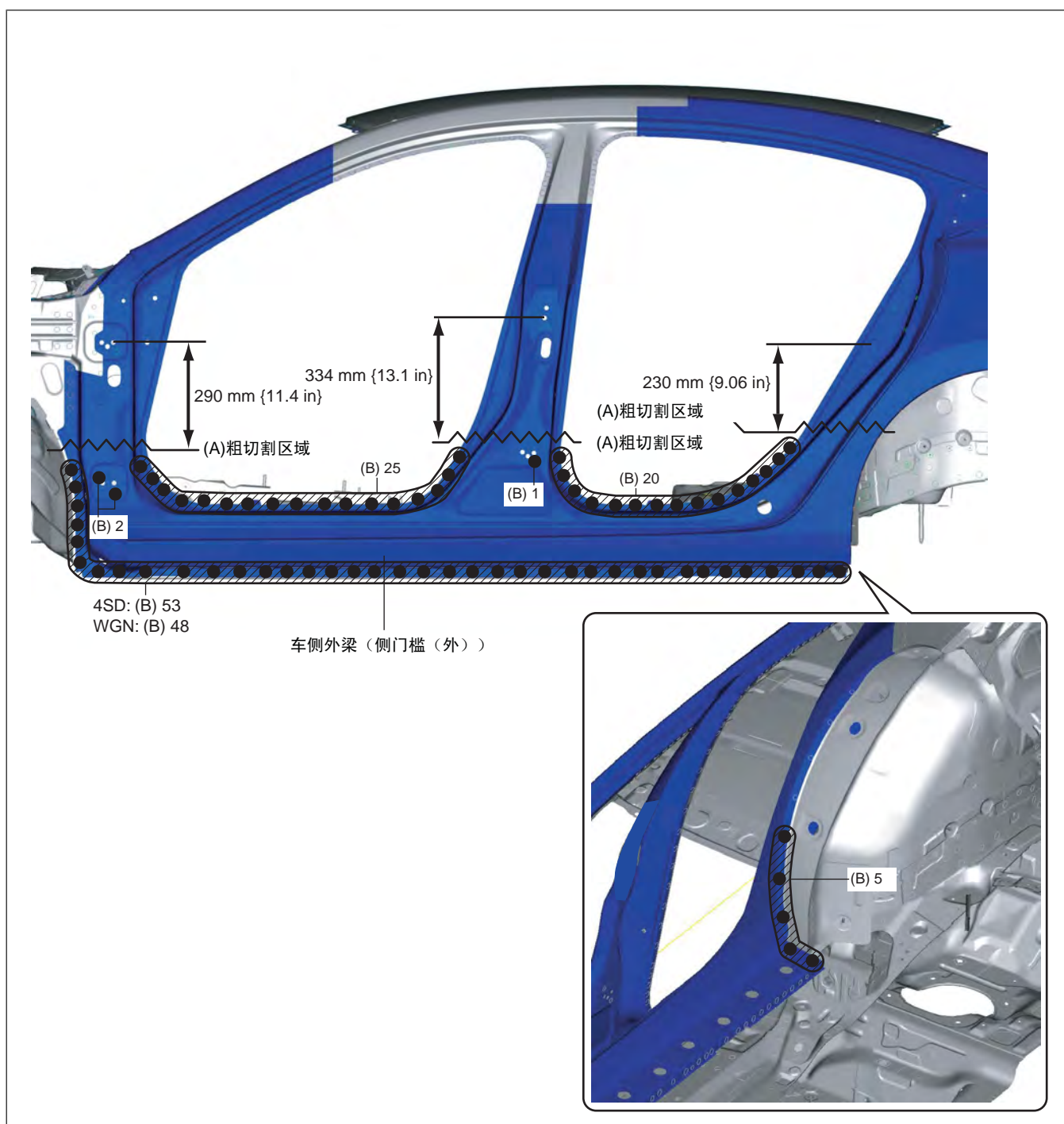


am6zzb00000408

3. 拆下侧围（侧门槛梁（外））。

## 侧门槛梁（部件）

1. 在图中(A)所示的 3 个位置进行粗切割。
2. 在图中(B)所示的 106 个位置(4SD)，101 个位置(WGN)钻孔，然后拆下侧围（侧门槛梁（外））。



am6zzb00000409

3. 在图中(C)所示的 50 个位置(4SD)，44 个位置(WGN)钻孔。
4. 从侧门槛梁 (内) 拉出侧门槛梁加强件、铰链加强件和中柱加强件，然后将它们卸下。



## 符号标记

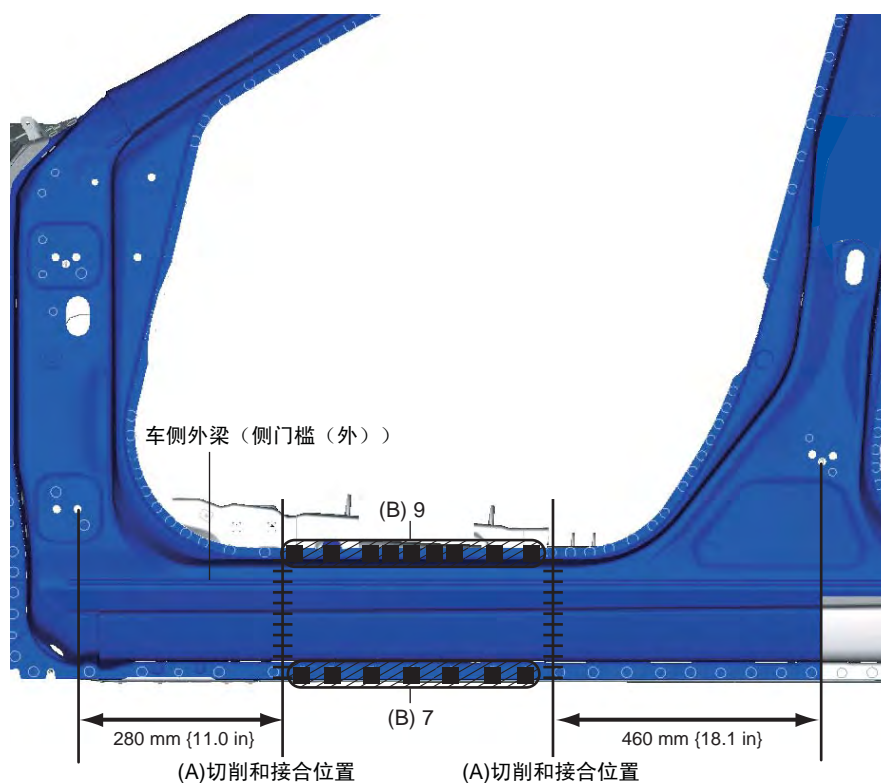
符号标记	含义
●	点焊
■	塞焊 (CO <sub>2</sub> 电弧焊)
—     —	连续CO <sub>2</sub> 点焊 (切割-接合位置)

am6zzb00000534

## 安装程序

## 侧门槛梁（前侧）

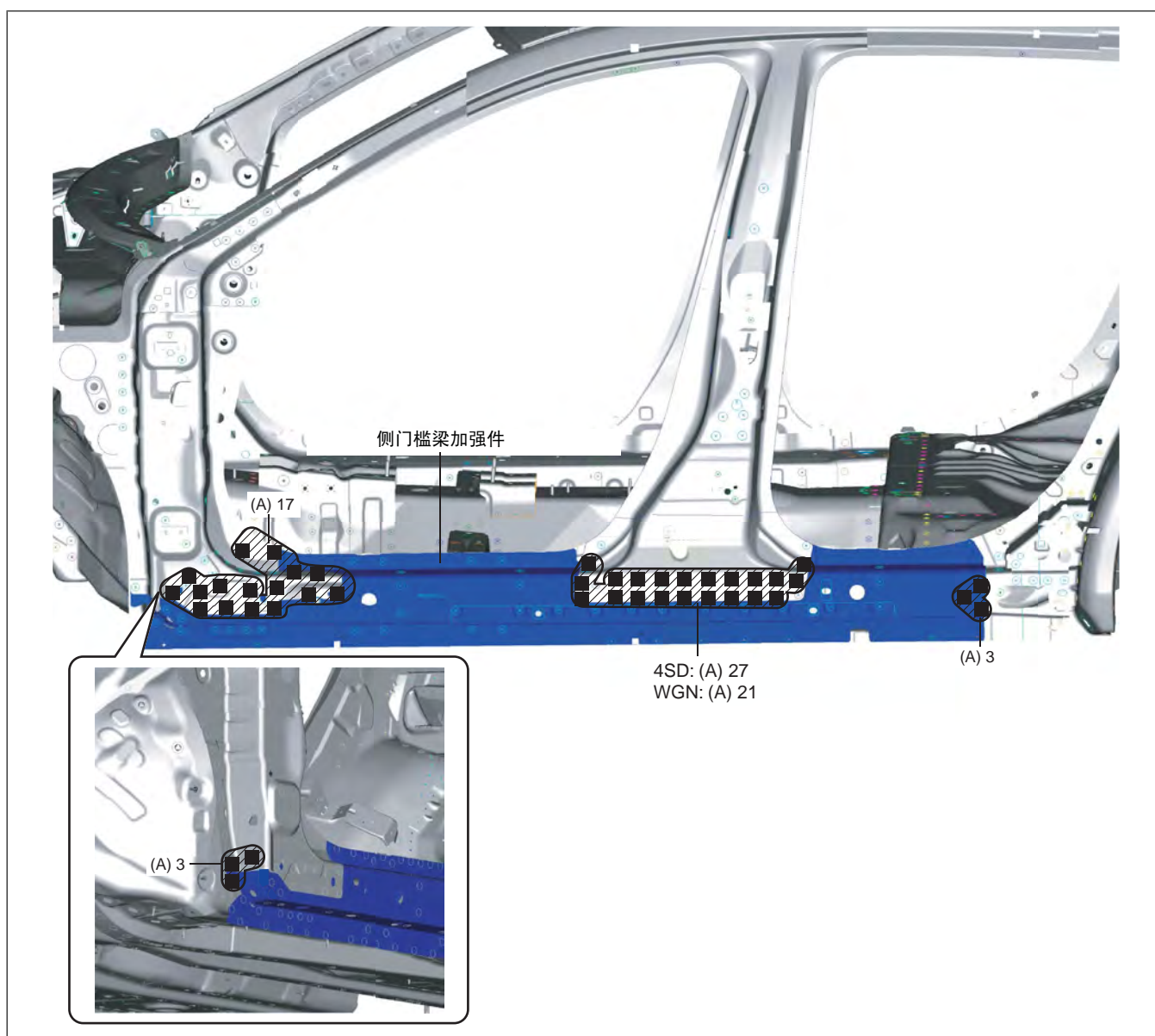
1. 在安装新的零部件时，根据需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
2. 在安装新的零部件之前钻孔。
3. 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
4. 对图中 (A) 所示的位置进行切割和接合。
5. 在图中 (B) 所示的 16 个位置进行塞焊，然后安装侧围（侧门槛梁（外））。



am6zzb00000404

## 侧门槛梁 (部件)

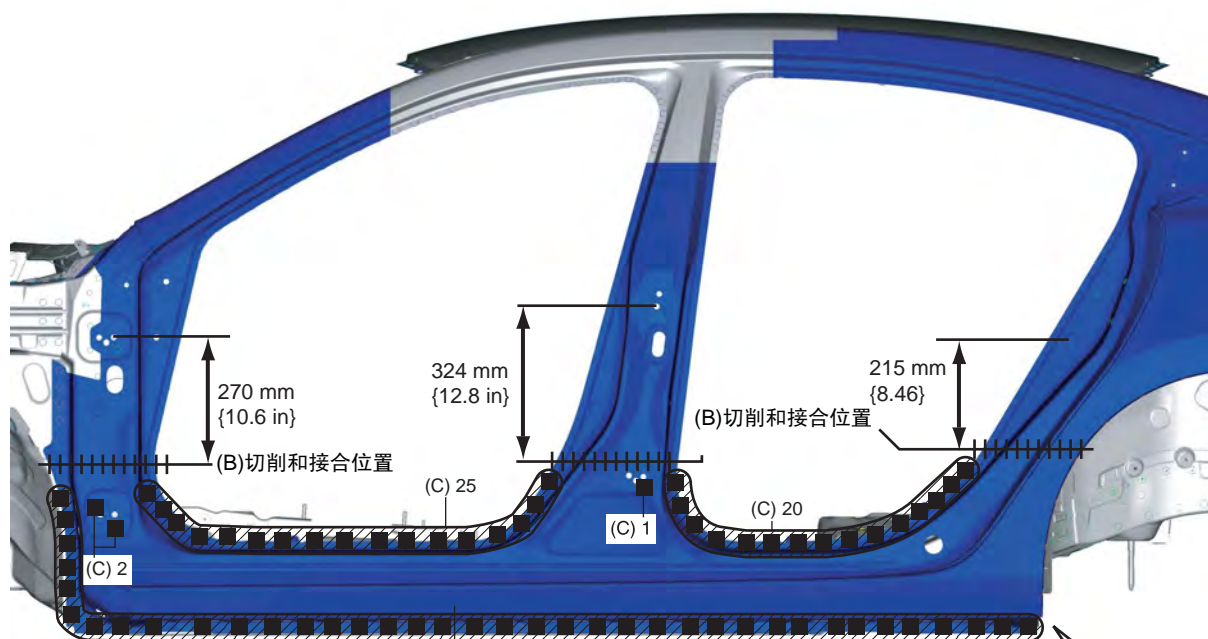
1. 在安装新的零部件时, 根据需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
2. 在安装新的零部件之前钻孔。
3. 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
4. 在图中(A)所示的 50 个位置(4SD), 44 个位置(WGN)进行塞焊, 然后安装侧门门槛梁加强件。



am6zzb00000405

5. 对图中(B)所示的 3 个位置进行切割和接合。
6. 在图中(C)所示的 106 个位置(4SD)，101 个位置(WGN)进行塞焊，然后安装侧围（侧门槛梁（外））。





4SD: (C) 53  
WGN: (C) 48

车侧外梁（侧门槛（外））

