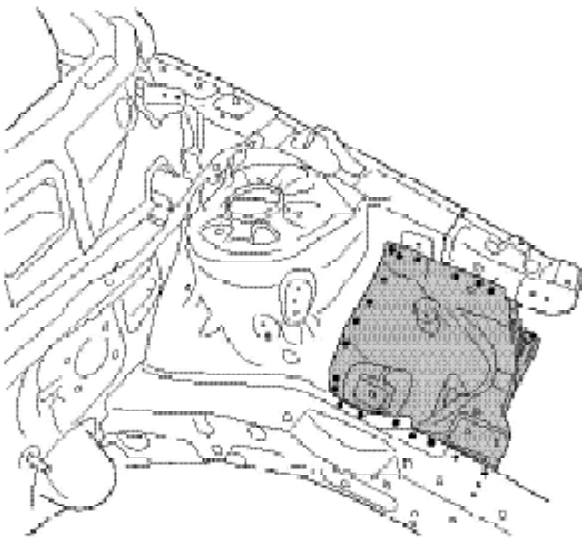


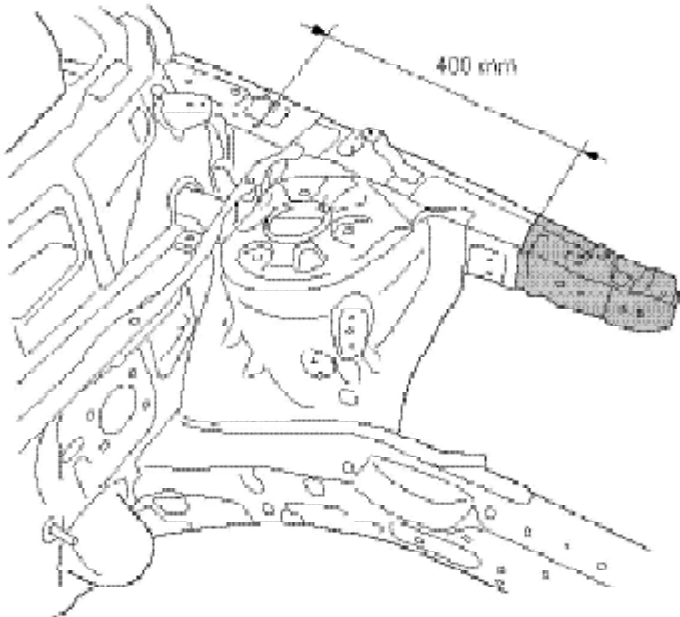
翼子板板件总成

焊接点



- MIG 填焊
- ≡≡≡ MIG 对接焊
- ××× MIG 搭接焊

BHDBF520 Z



- MIG 填焊
- ≡≡≡ MIG 对接焊
- ××× MIG 搭接焊

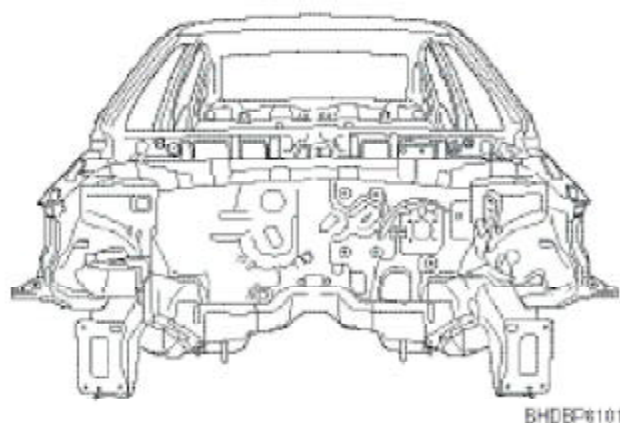
BHDBF520 Z

拆卸

注意

维修前，更换发动机和悬架部件。

参考车身尺寸表，测量车辆判定伸直和调整方法。在开始维修程序前，车身必须返回到原始尺寸大小。

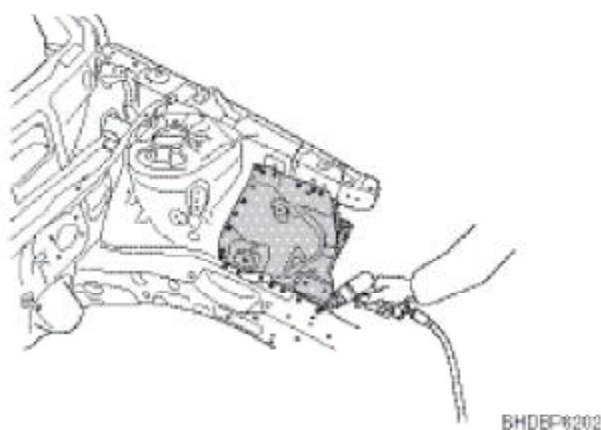


1. 钻掉所有焊接点(24)，从翼子上板总成和前侧横梁总成分离翼子板下板。

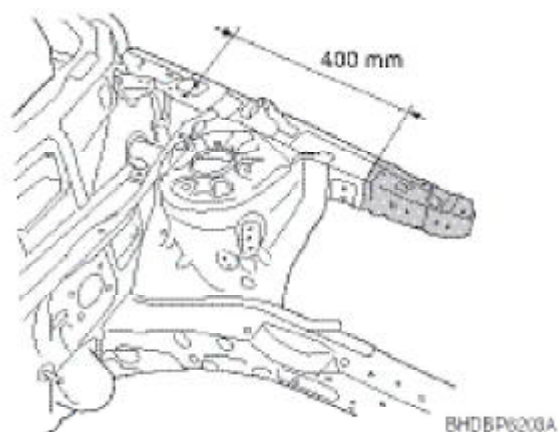


注意

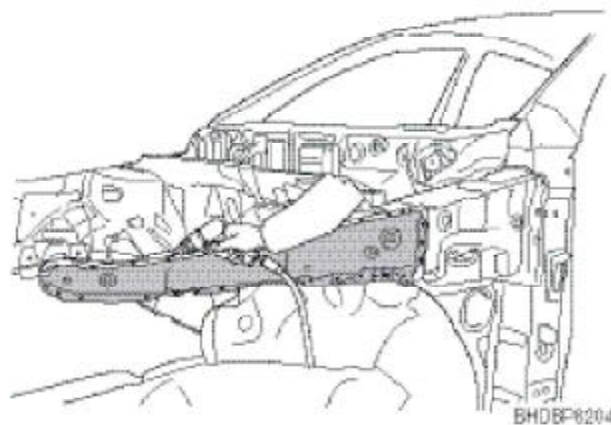
如果焊接部分未显现，用钢丝刷刷去漆层。



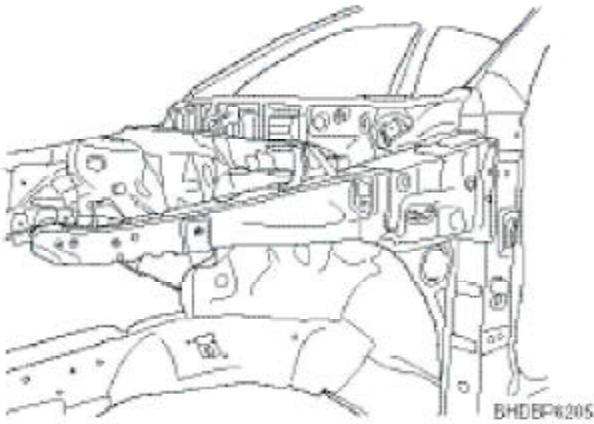
2. 拆卸翼子板下板。
3. 如图所示，在距离翼子上板总成的前翼子板安装孔中心400mm处的上部内板上进行标记。



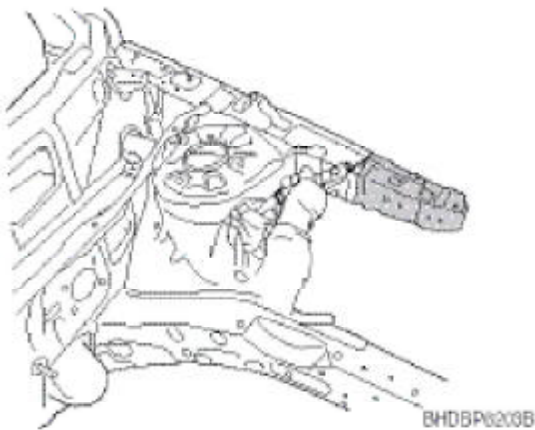
4. 钻掉所有点焊接点(33)，从翼子上板总成分离上部外板。



5. 拆卸翼子板上外板。

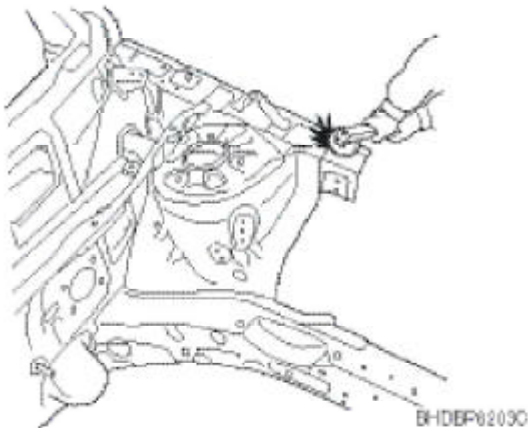


6. 沿着所示线切断翼子板上部内板。



7. 拆卸翼子板上部内板。

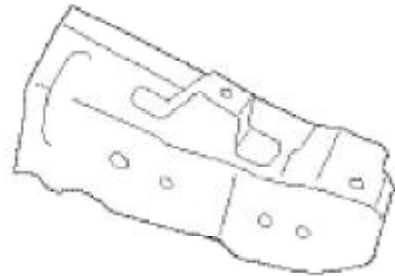
8. 为焊接打磨所有焊接表面。



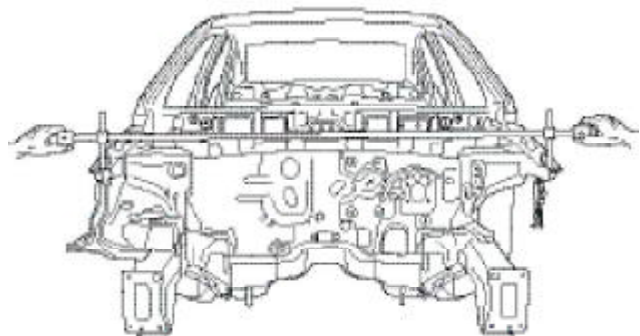
9. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

安装

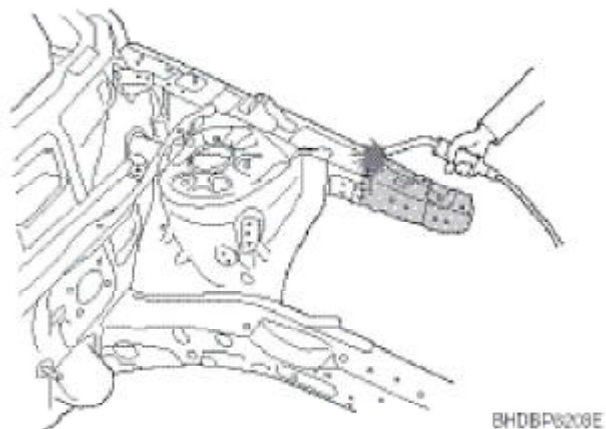
1. 在新的翼子板上部内板上对照旧板长度进行切割，并修整焊接表面。



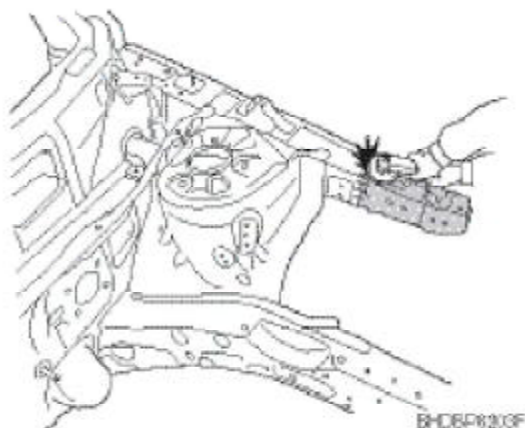
2. 在位置上固定并夹紧翼子板上部内板。
3. 测量每个测量点（参考车身尺寸），并校正安装位置。



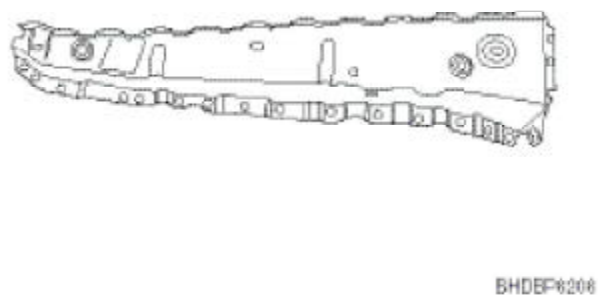
4. 所有的孔进行填焊，对所有接缝进行对接焊。



5. 清洁并打磨所有焊接部位，清除残余物。

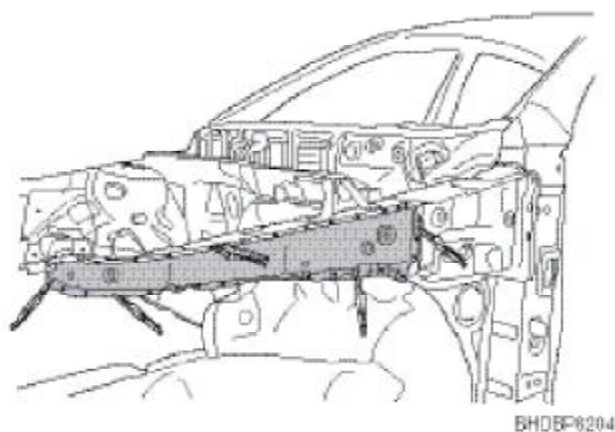


6. 在新的翼子板上部外板上为填焊钻6mm直径孔。

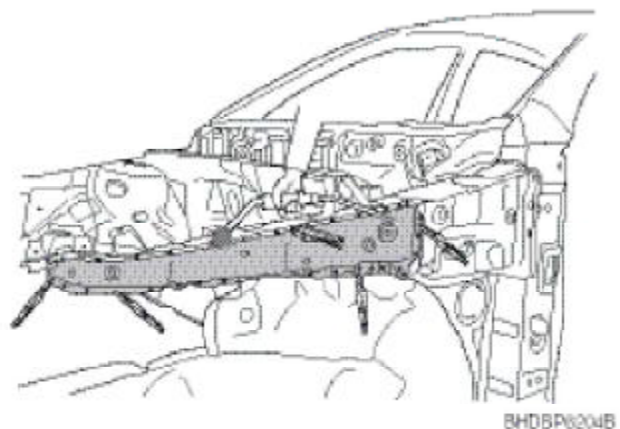


7. 在位置上固定并夹紧翼子板上部外板。

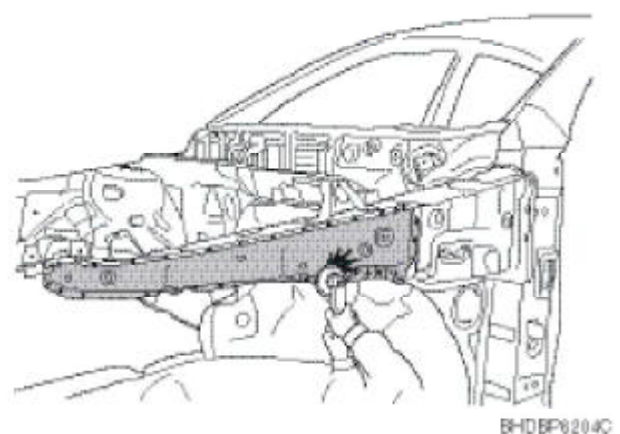
8. 测量每个测量点（参考车身尺寸），并校正安装位置。



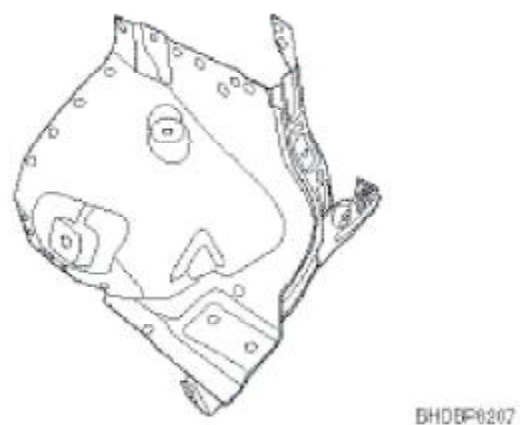
9. 所有的孔进行填焊。



10. 清洁并打磨所有焊接部位，清除残余物。

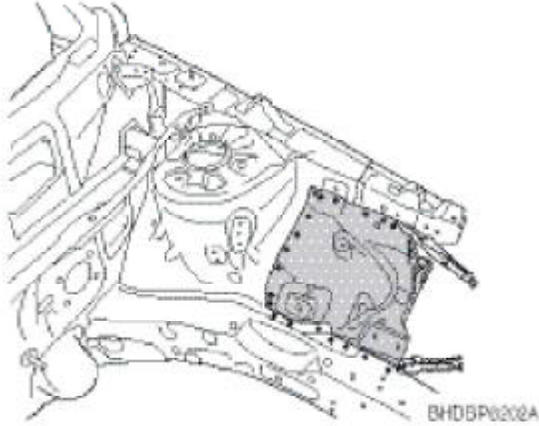


11. 在新的翼子下板上为填焊钻6mm直径孔。

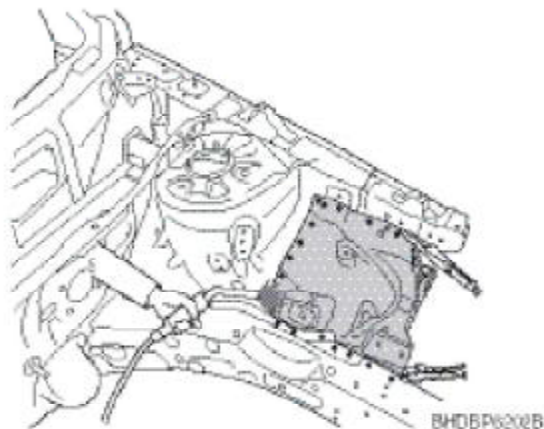


12. 固定并夹紧翼子板下板。

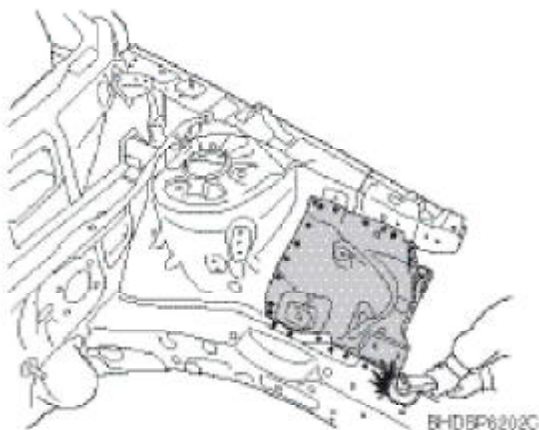
13. 测量每个测量点（参考车身尺寸），并校正安装位置。



14. 所有的孔进行填焊。



15. 清洁并打磨所有焊接部位，清除残余物。



16. 每个板件内部涂抹混合环氧底漆。

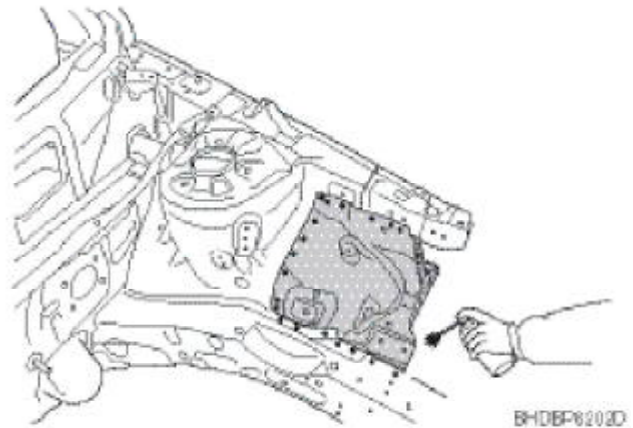
17. 根据需要涂抹防锈剂。（参考车身防锈）

18. 用脱脂剂处理外部表面，为上底漆作准备。

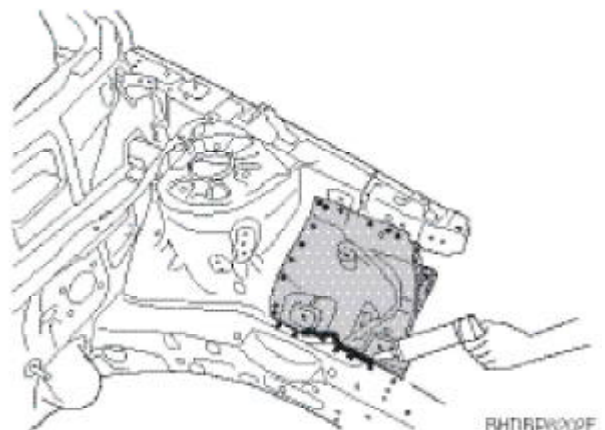
19. 用金属调节剂和水清洗。

20. 用中和剂和水清洗。

21. 喷涂混合环氧底漆。

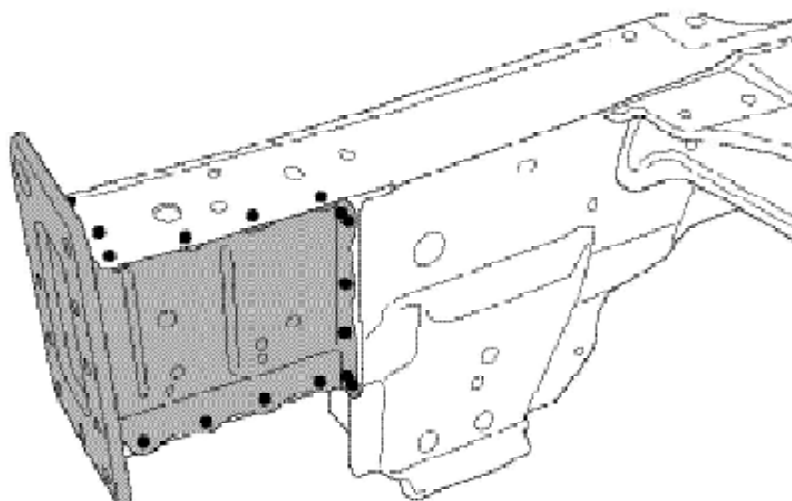


22. 小心的为所有的接头涂抹焊缝密封胶。（参考车身密封位置）



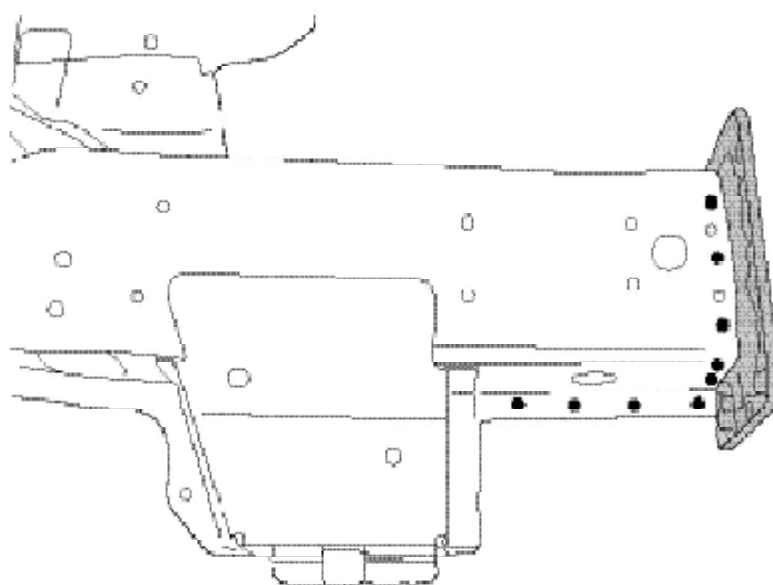
前侧面横梁

焊接点



- MIG 填焊
- ≡≡≡ MIG 对接焊
- XX MIG 搭接焊

BHDBP6 10/2

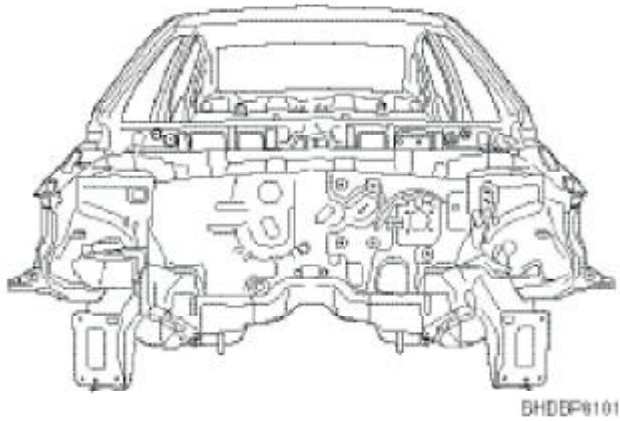


- MIG 填焊
- ≡≡≡ MIG 对接焊
- XX MIG 搭接焊

BHDBP4 1/3

 注解

此程序只在修复前侧面横梁的较小损坏和不能拉伸前侧面横梁损坏部位时应用。以下是维修说明。
此程序也可应用在前右侧面横梁。

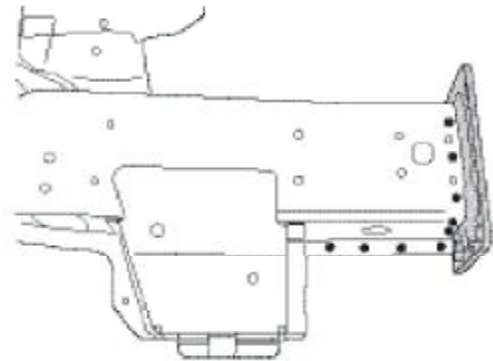
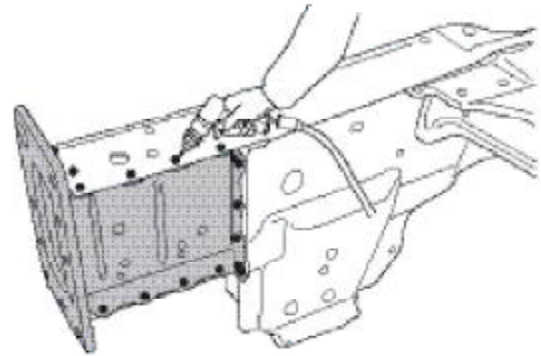


拆卸

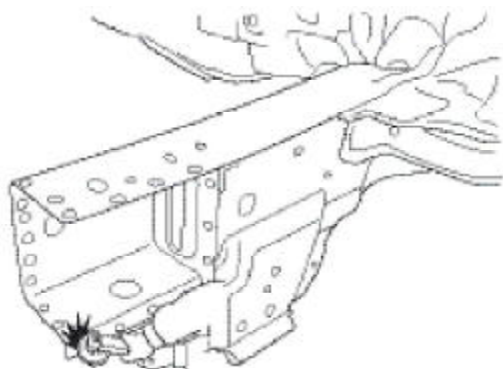
1. 从前侧面横梁总成钻掉所有到前保险杠固定支架的点焊接点(21)。

 注解

当焊接点没有显现时，用铁刷清除漆层。



2. 拆卸前保险杠固定支架。
3. 为焊接打磨所有焊接表面。

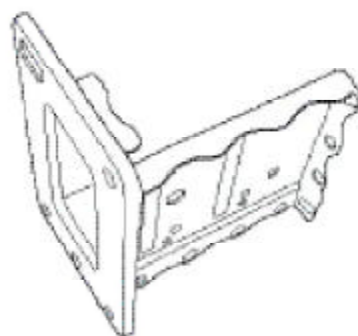


BHDBP8104

4. 清洁后，涂抹焊接底漆。

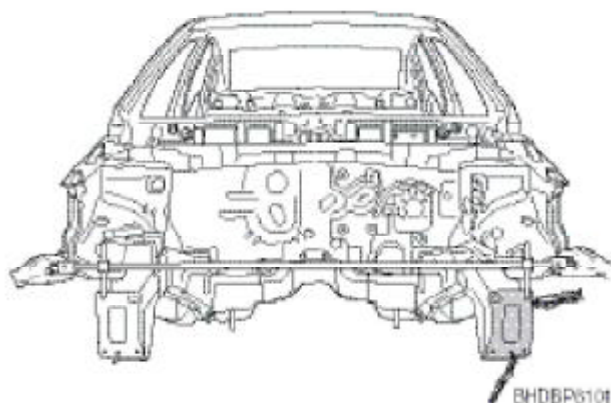
安装

1. 在前保险杠固定支架上为填焊钻6mm直径孔。



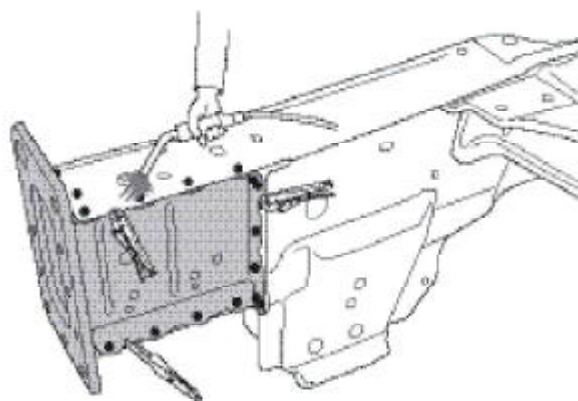
BHDBP8105

2. 固定并夹紧前保险杠固定支架。
3. 测量每个测量点（参考车身尺寸），并校正安装位置。



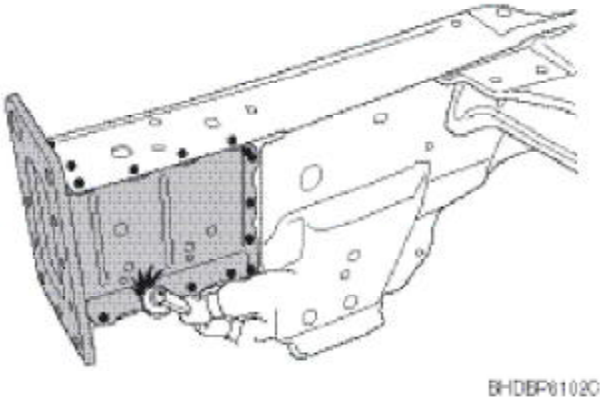
BHDBP8101A

4. 所有的孔进行填焊。

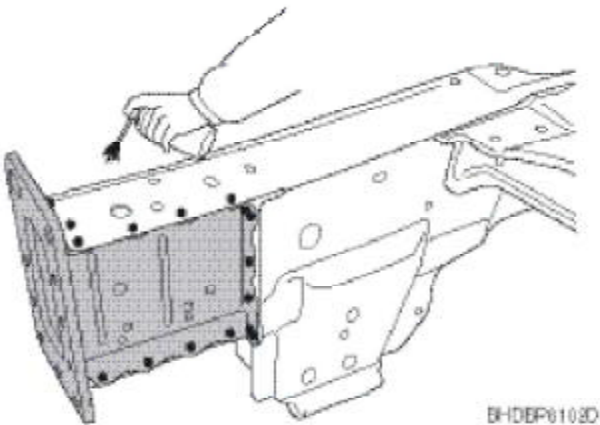


BHDBP8102B

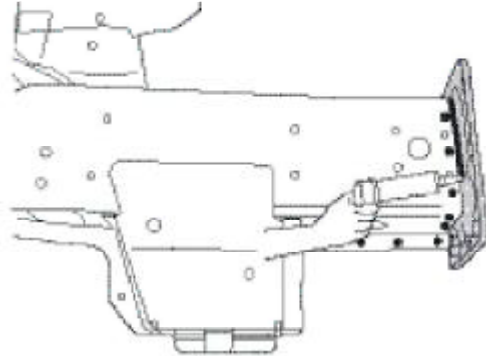
5. 清洁并打磨焊接部位，清除所有残余物。



6. 给每个板内部涂抹混合环氧底漆。
7. 按需要涂抹防锈剂。(参考车身防锈)
8. 使用脱脂剂，为外部表面涂漆做准备。
9. 使用金属调节剂和水清洗。
10. 使用中和剂和水清洗。
11. 涂抹混合环氧底漆。

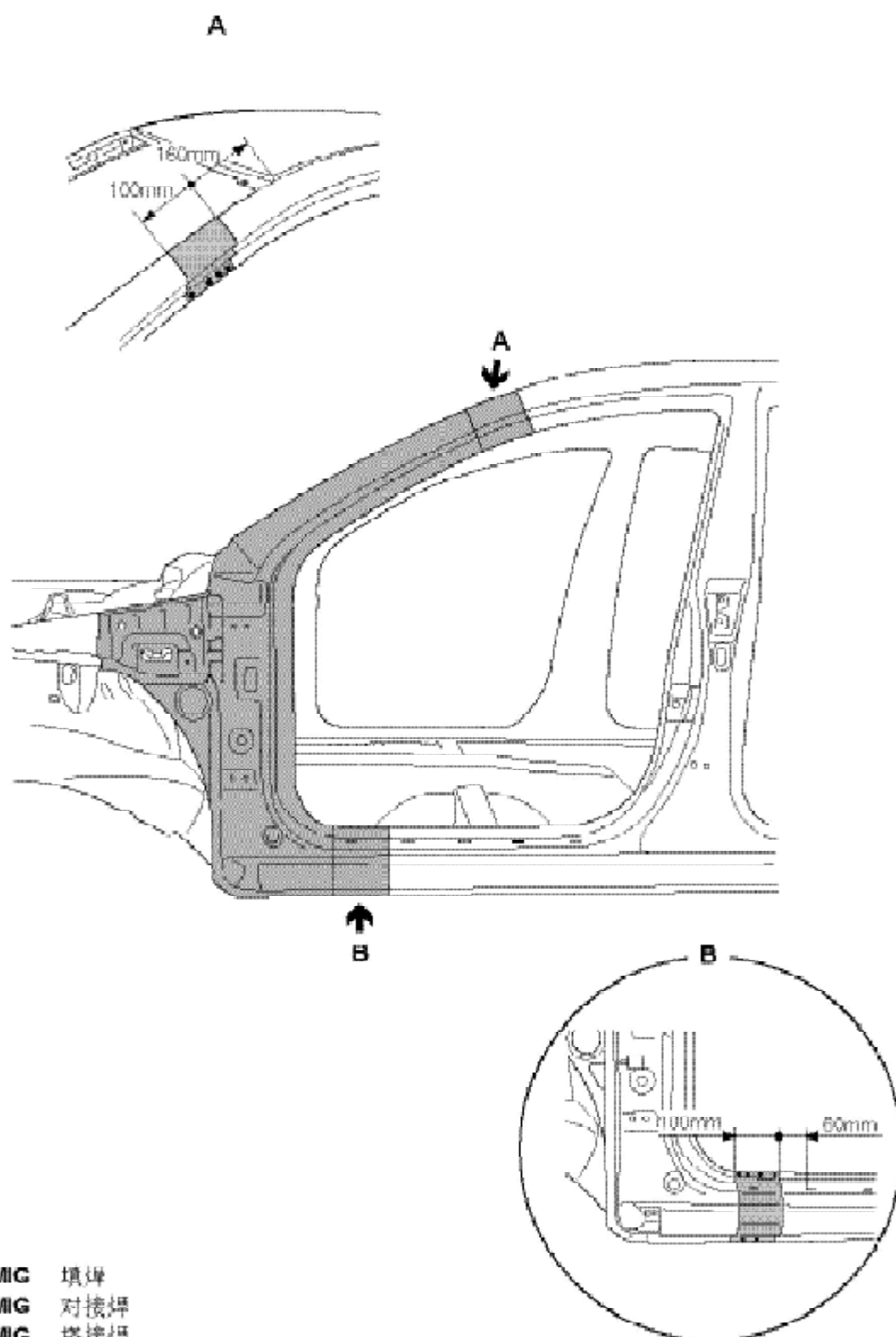


12. 小心为所有的连接处涂抹焊缝密封胶。(参考车身密封位置)



前立柱

焊接点

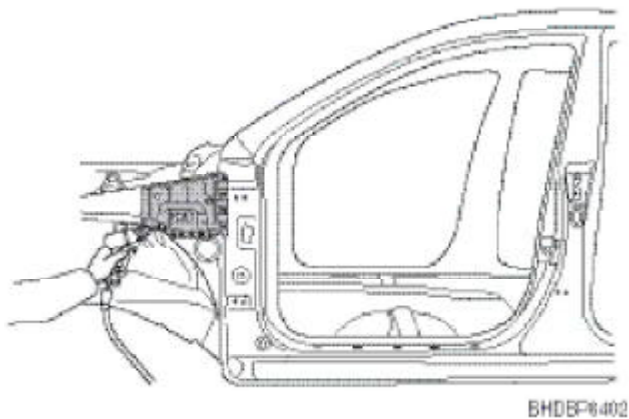


拆卸

1. 如图所示，为拆卸前立柱钻掉并打磨所有车颈侧面上部外板点焊接点(20)和搭接焊接部位(4)。

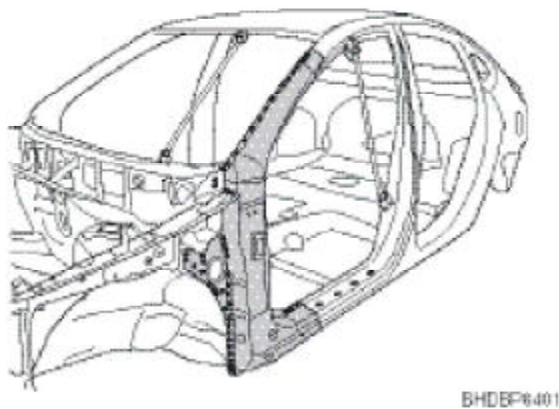
 注意

如果车颈侧面上部外板可以再次使用，拆卸时小心不要损坏。

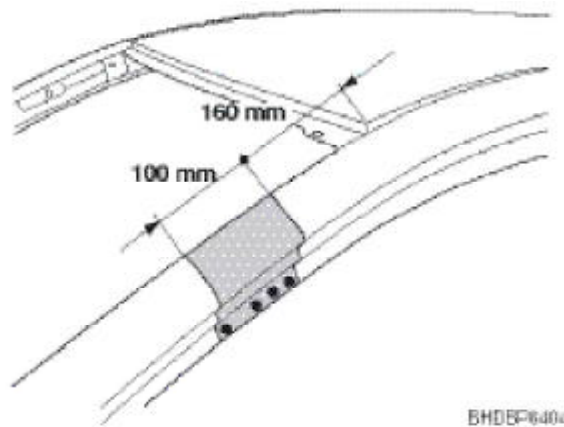


2. 拆卸车颈侧面上部外板。

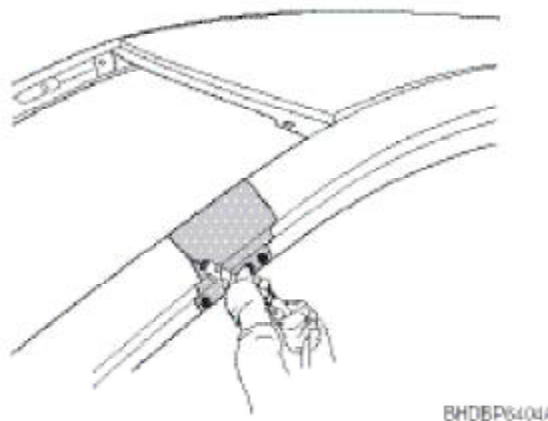
3. 在切断前立柱前，要确保支撑顶盖。



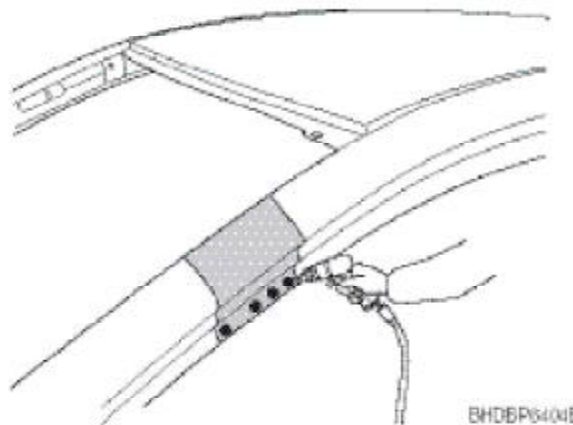
4. 如图所示，在距离车顶盖端部160mm和260mm处的前立柱外板上标记切割线。



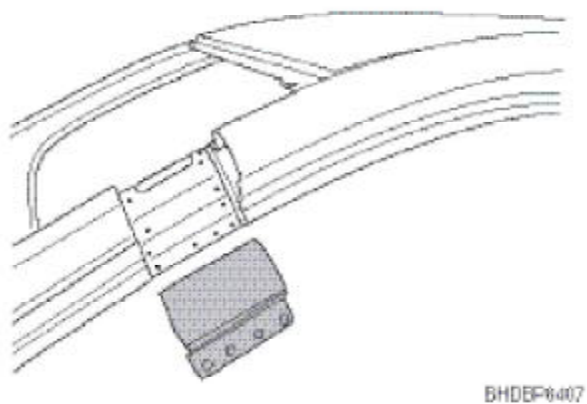
5. 如图所示，沿着每条切割线切断前立柱外板件，小心不要损坏其他板件。



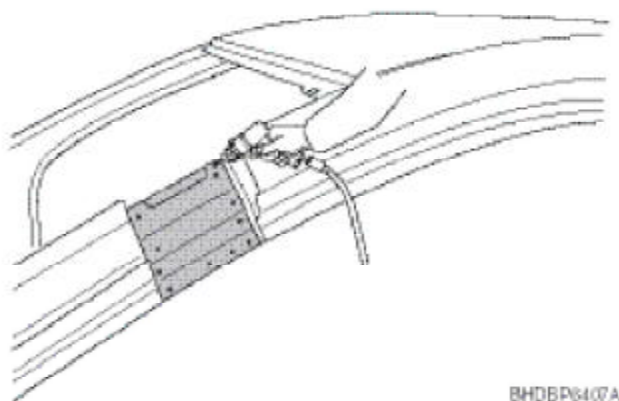
6. 钻掉前立柱外板件的所有焊接点(8)。



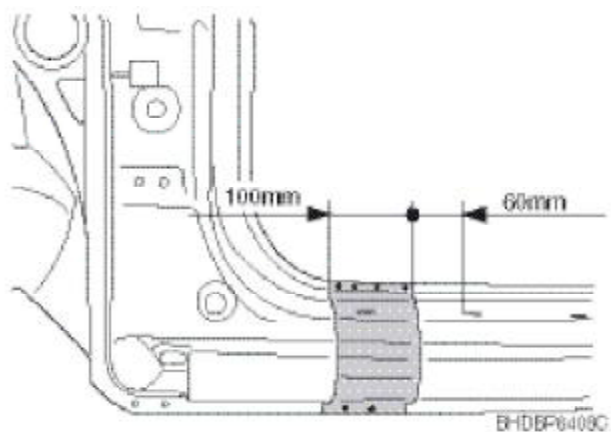
7. 拆卸前立柱外板件。



8. 钻掉所有前立柱外加强件的焊接点(⊘)。



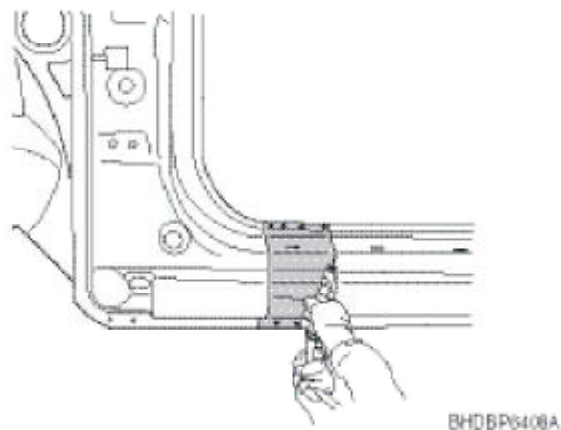
9. 如图所示，测量并在前侧梁外板上标记切割线。



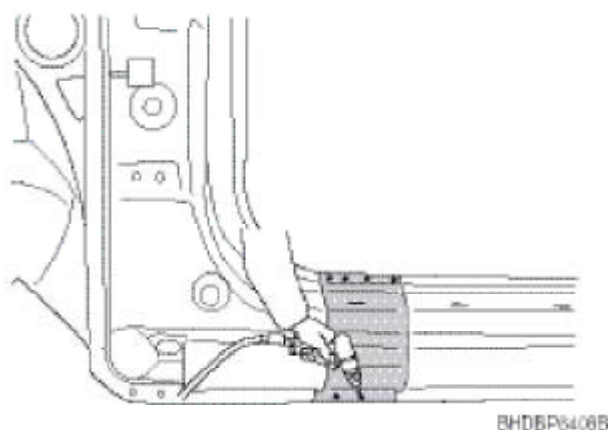
10. 切断前侧梁外板。



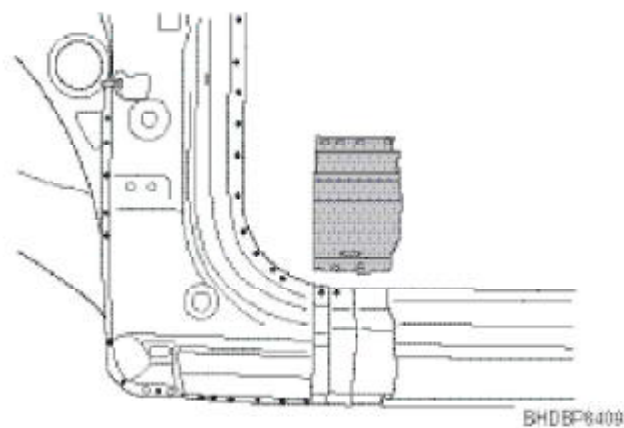
在切断前侧梁外板时，小心不要损坏侧梁外板加强件。



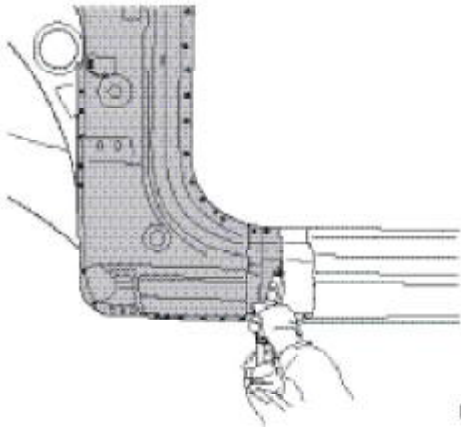
11. 钻掉所有附在前侧梁外板上的焊接点(7)。



12. 拆卸前侧梁外板。

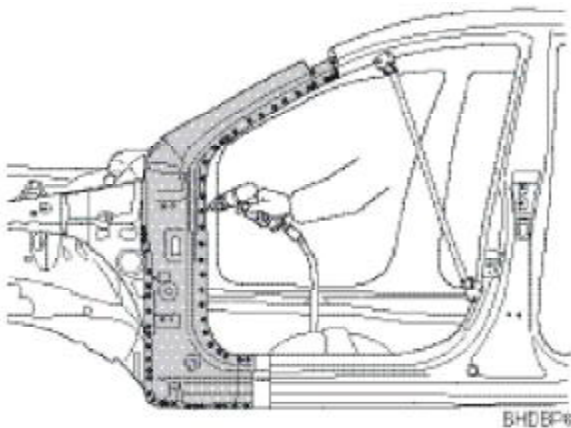


13. 沿着切割线切断侧梁外板加强件，小心不要损坏其他板件。

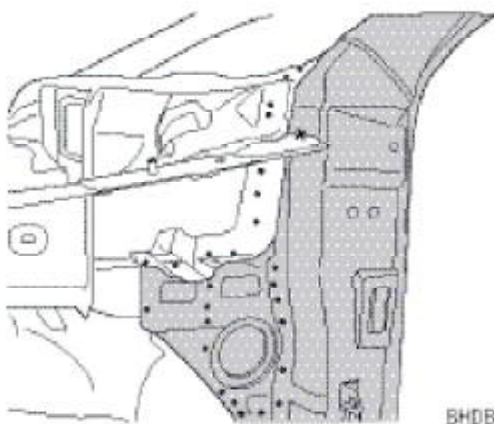


BHDBP6409A

14. 为拆卸前立柱外板，钻掉和打磨所有前立柱外板上的焊接点（88）和搭接焊（1）。



BHDBP6410

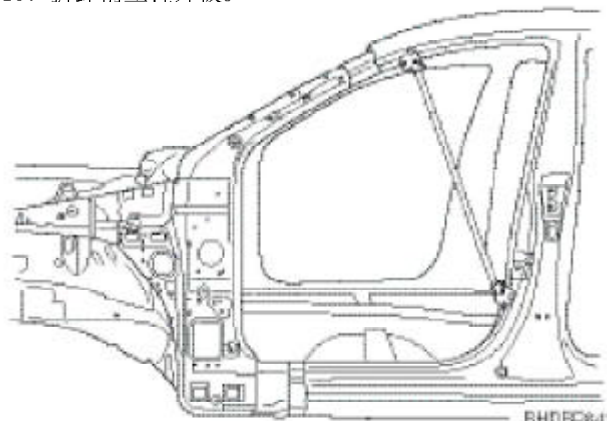


BHDBP6411



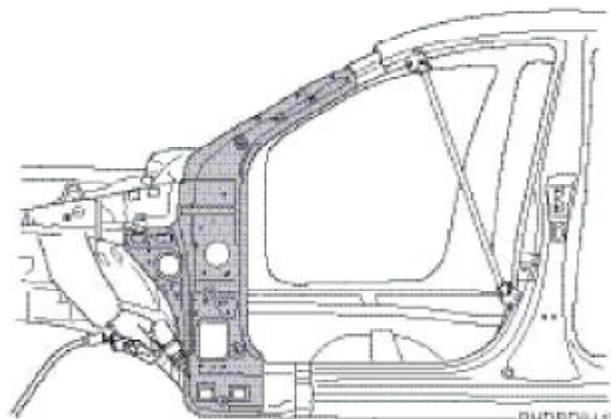
BHDBP6412

15. 拆卸前立柱外板。

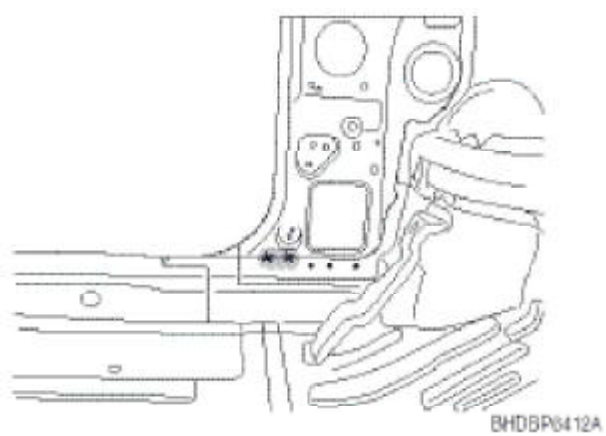
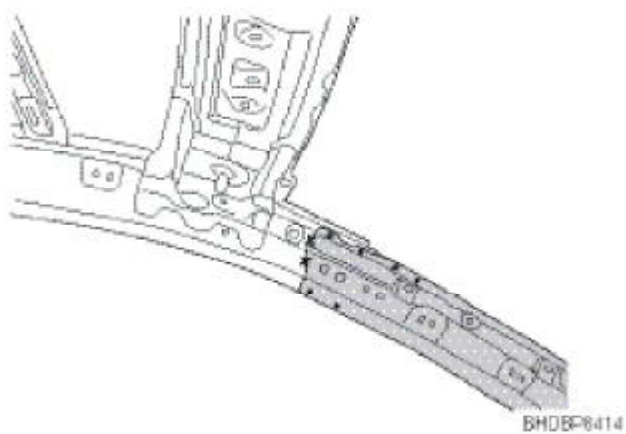


BHDBP6413

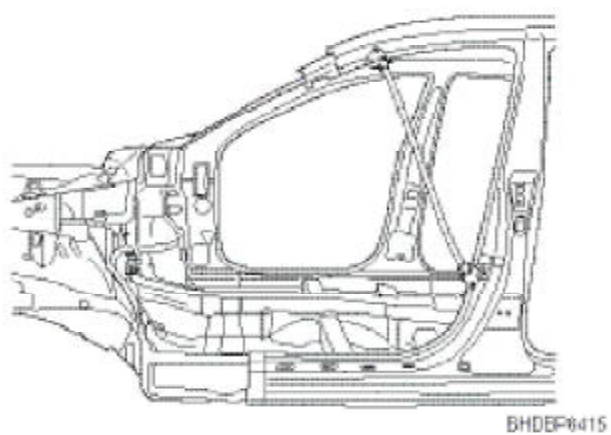
16. 为拆卸前立柱内板，钻掉和打磨前立柱内板上的焊接点（35）和搭接焊（4）。



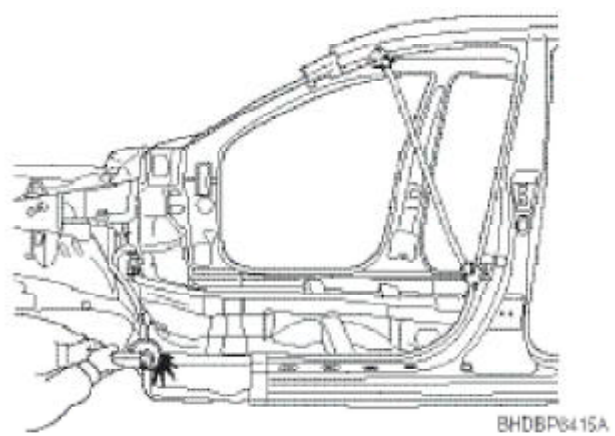
BHDBP6413A



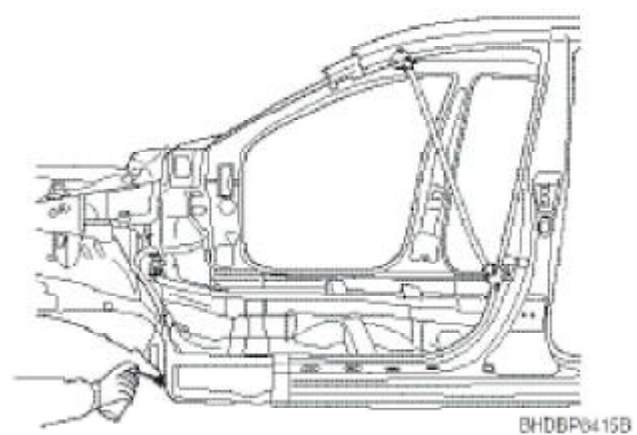
17. 拆卸前立柱内板。



18. 用圆盘研磨机处理切割部分。

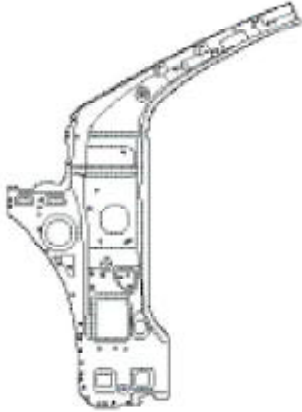


19. 拆卸后，涂抹焊接底漆。



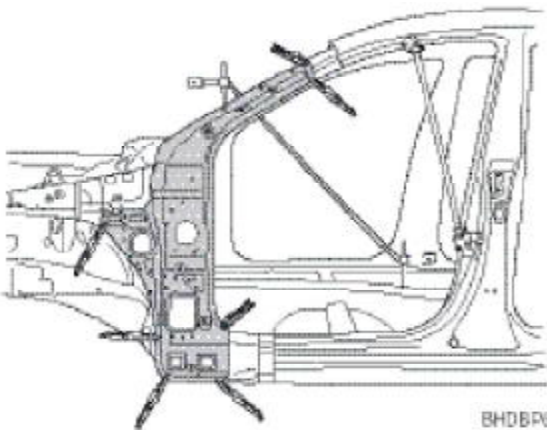
安装

1. 在新前立柱内板上为填焊钻6mm直径孔。



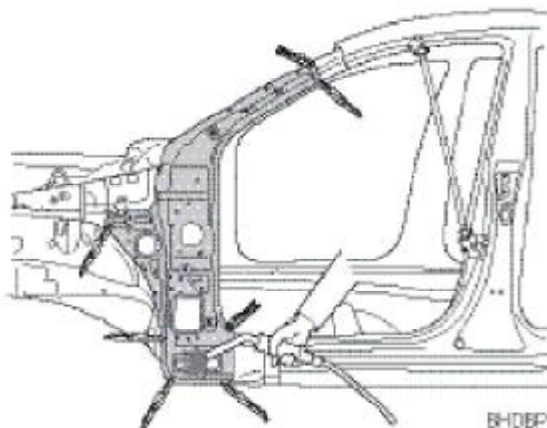
BHD BP6416

2. 固定并夹紧新的前立柱内板准备焊接。
3. 测量每个测量点 (参考车身尺寸), 校正安装位置。



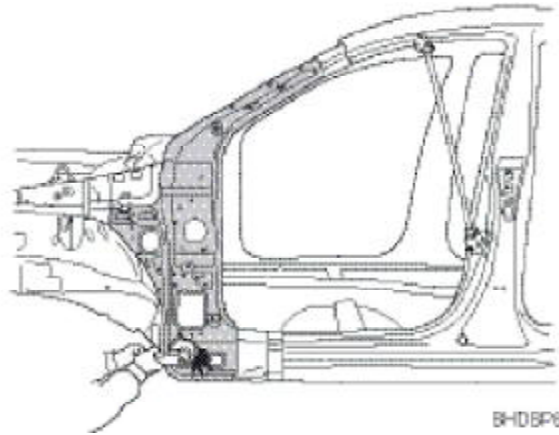
BHD BP6413B

4. 所有的孔进行填焊和进行搭接焊接。



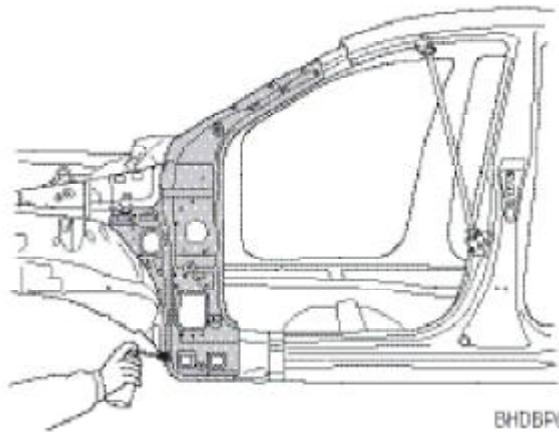
BHD BP6413C

5. 清洁并处理焊接部位, 清除残余物。



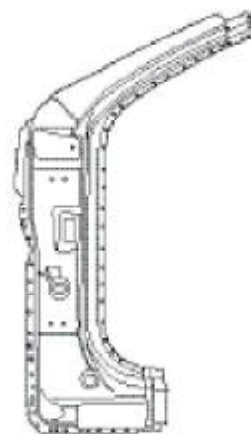
BHD BP6413D

6. 清洁后, 涂抹焊接底漆。



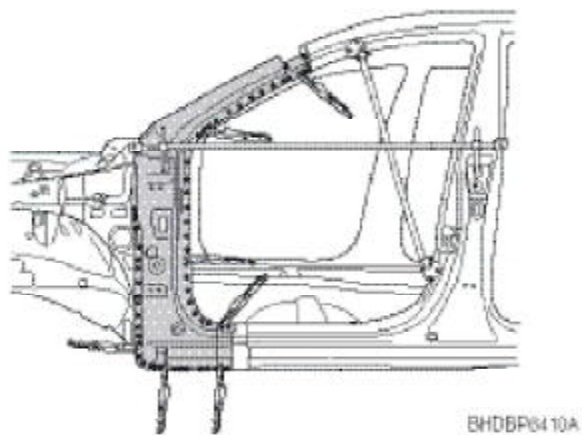
BHD BP6413E

7. 在新的前立柱外板上标记切割尺寸, 为每端留出30mm的切割重叠量, 进行切割。
8. 在连接其他板件的位置上, 沿着前立柱外板突缘钻6mm的孔。

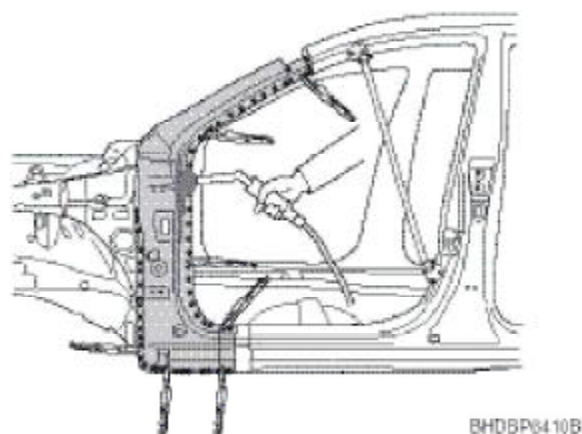


BHD BP6417

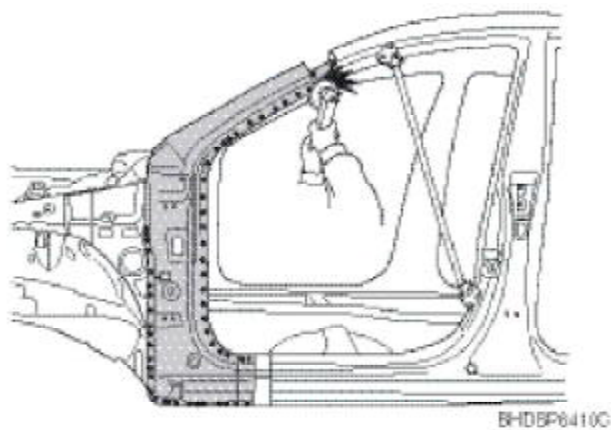
9. 在适当的位置安装前立柱外板。
10. 测量每个测量点(参考车身尺寸)并校正安装位置。



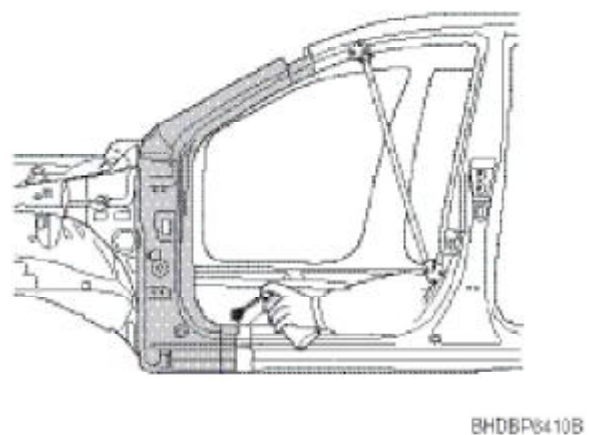
11. 为所有的孔填焊，并搭接焊缝。



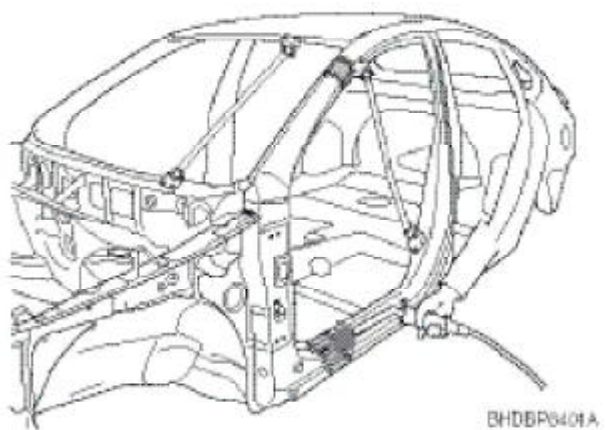
12. 清洁并打磨焊接部位，清除残余物。



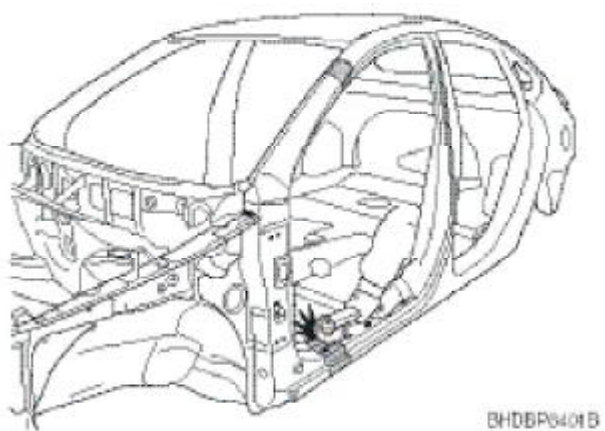
13. 清洁后，涂抹焊接底漆。



14. 重新对接新的前立柱外板，然后进行填焊和对接焊。

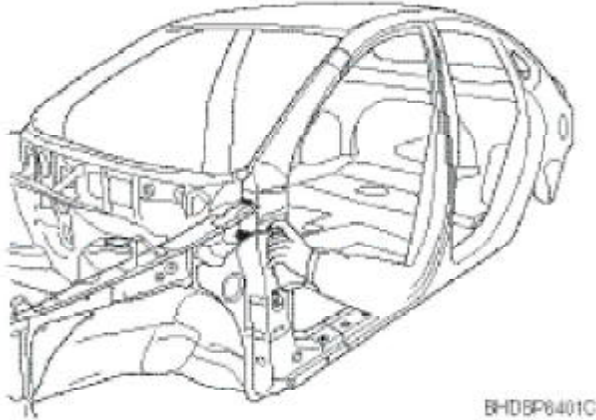


15. 用圆盘研磨机处理所有的焊接部分。



16. 清洁后, 涂抹焊接底漆。

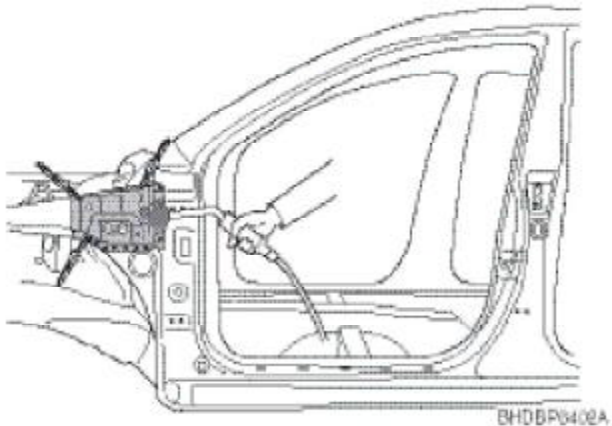
17. 给前立柱的内部喷涂混合环氧底漆。



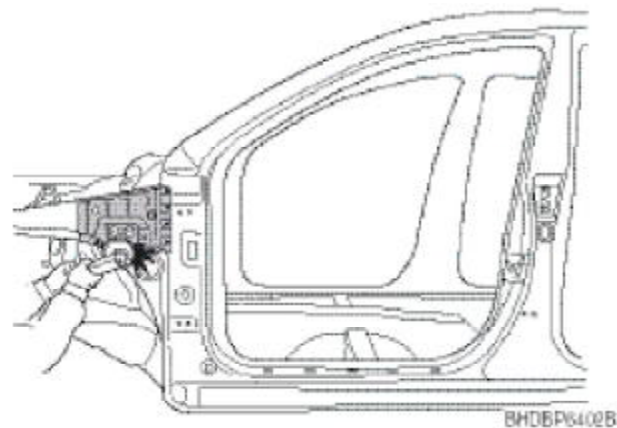
18. 在焊接车颈侧面上部外板前, 给翼子板内侧喷涂混合环氧底漆和防锈剂。

19. 在适当的位置安装车颈侧面上部外板。

21. 所有的孔进行填焊。



20. 清洁并处理焊接部位, 清除所有残余物。



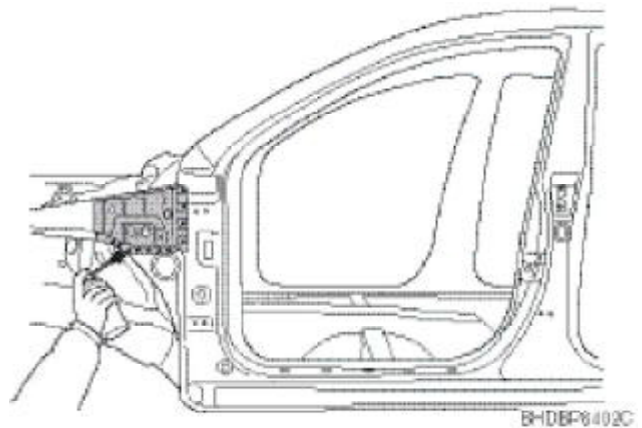
21. 给已焊接部分和前立柱内侧喷涂防锈剂(参考防锈部分)。

22. 使用脱脂剂处理外表面, 为上漆做准备。

23. 用金属调节剂和水清洗。

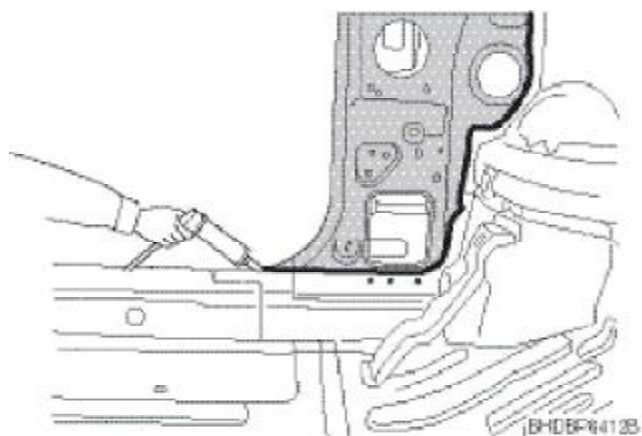
24. 用中和剂和水清洗。

25. 喷涂混合环氧底漆。

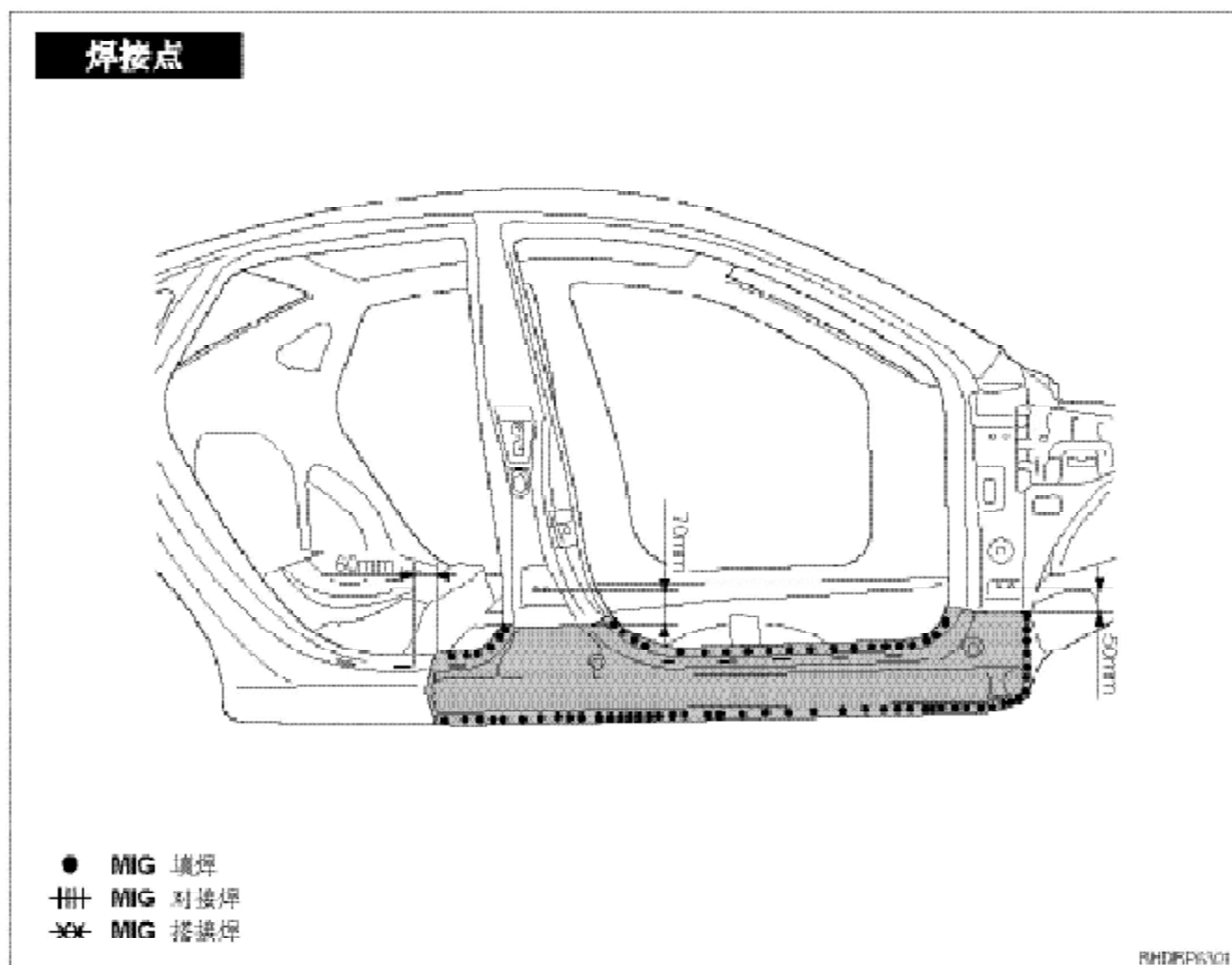


26. 小心为所有接合处涂抹焊缝密封胶。(参考车身密封位置)。

27. 再一次涂抹密封胶, 完成维修。

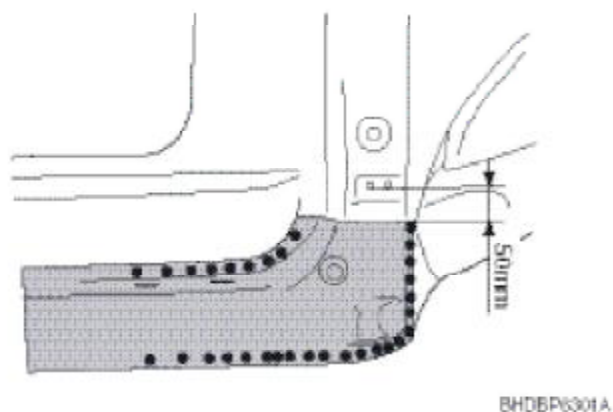


侧面门槛板件

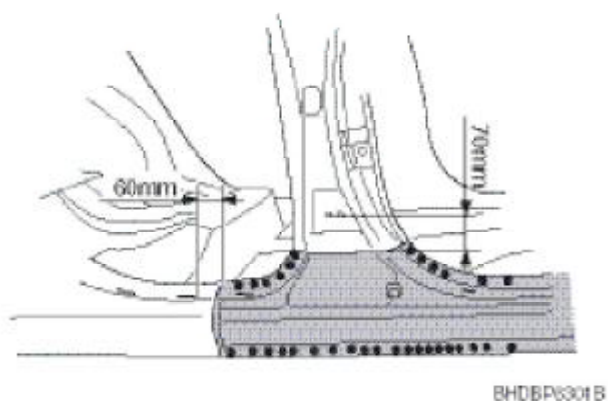


拆卸

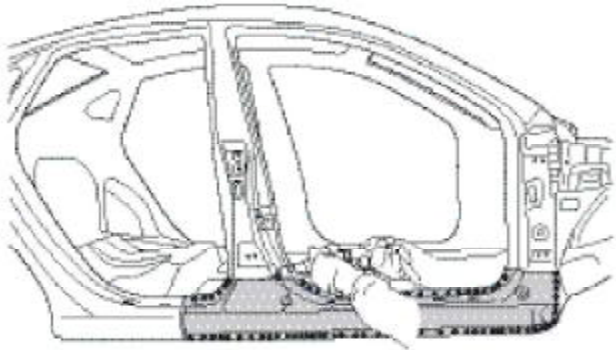
1. 如图所示，在距离车门铰链安装孔50mm处的前立柱外板上标记水平切线。



2. 在距离车门铰链安装孔70mm处的中央立柱外板上标记水平切线。
3. 如图所示，在距离后车门脚踏板固定孔60mm处的后门门槛外板上测量并标记垂直切线。

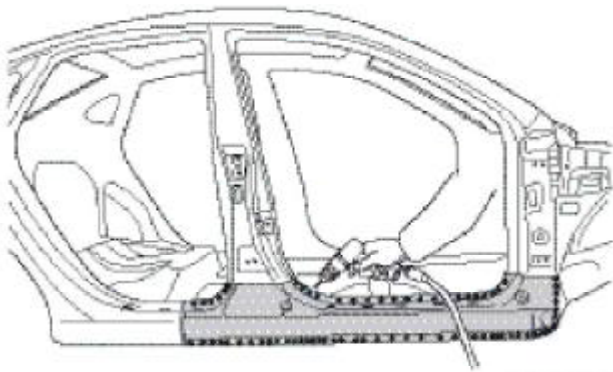


4. 沿着切割线切断侧面门槛外板件，小心不要损坏配对凸缘。



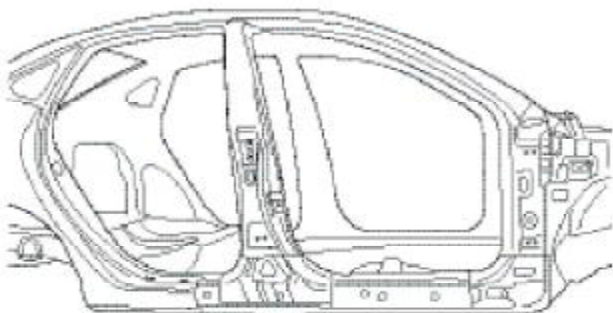
BHDBP6301C

5. 钻掉所有连接侧面门槛外板件到侧面门槛板件总成的焊接点(79)。



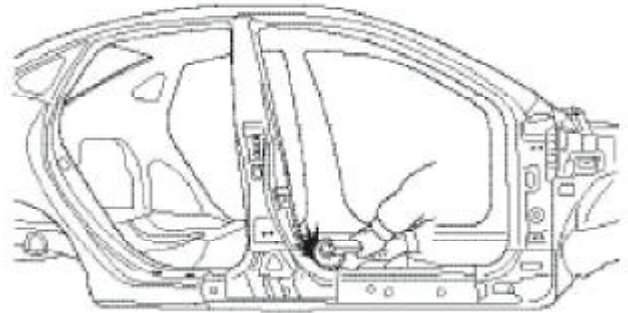
BHDBP6301D

6. 拆卸侧面门槛外板件。



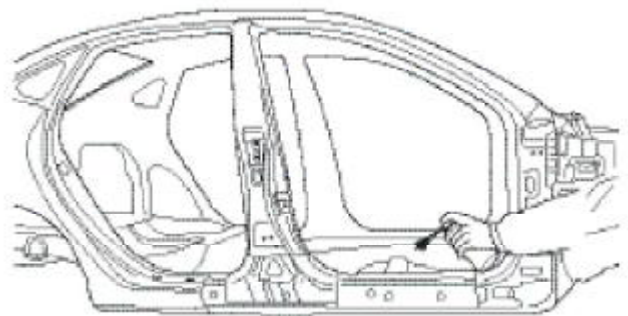
BHDBP6302

7. 使用圆盘研磨机处理切口部分。



BHDBP6302A

8. 清洁后，涂抹焊接底漆。



BHDBP6302B

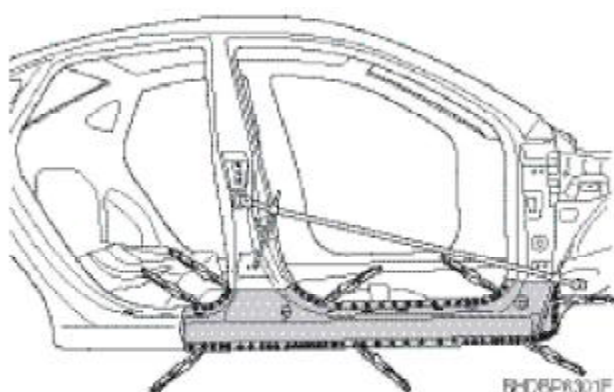
安装

1. 在新的侧面门槛外板上按照旧的侧面门槛外板尺寸作切线标记，给每端留出30mm的焊接重叠量，进行切割。
2. 使用新的维修板更换侧面门槛外板，在预留区域沿着上下凸缘钻6mm直径孔。



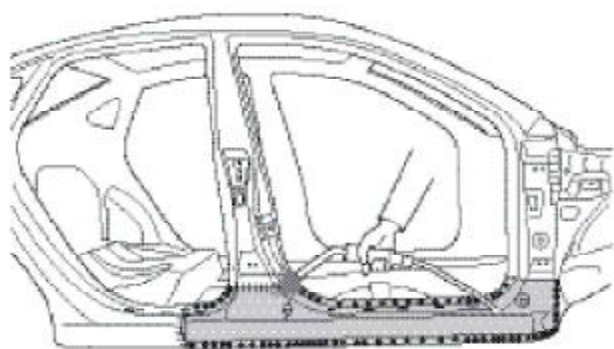
BHDBP6301E

3. 固定并夹紧侧面门槛外加强件。
4. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。



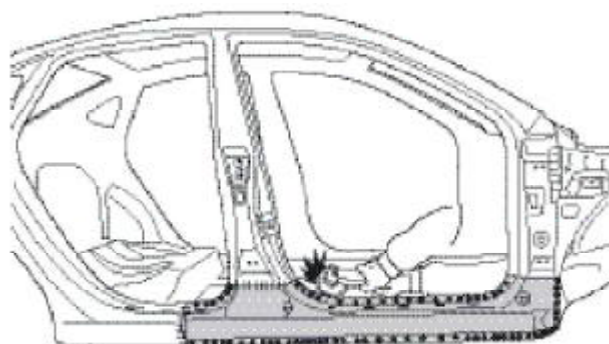
BHDBP6301F

5. 所有的孔进行填焊，为接缝进行搭接焊。



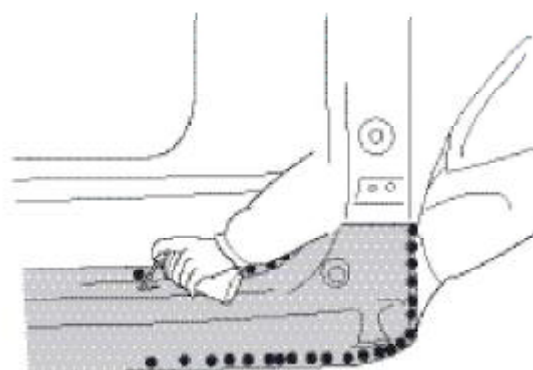
BHDBP6301G

6. 清洁并打磨焊接部位，清除残余物。



BHDBP6301H

7. 侧面门槛外焊缝涂抹车身密封胶。
8. 侧面门槛内部喷涂混合环氧底漆。
9. 焊接部分和侧面门槛内部喷涂防锈剂(参考防锈部分)。

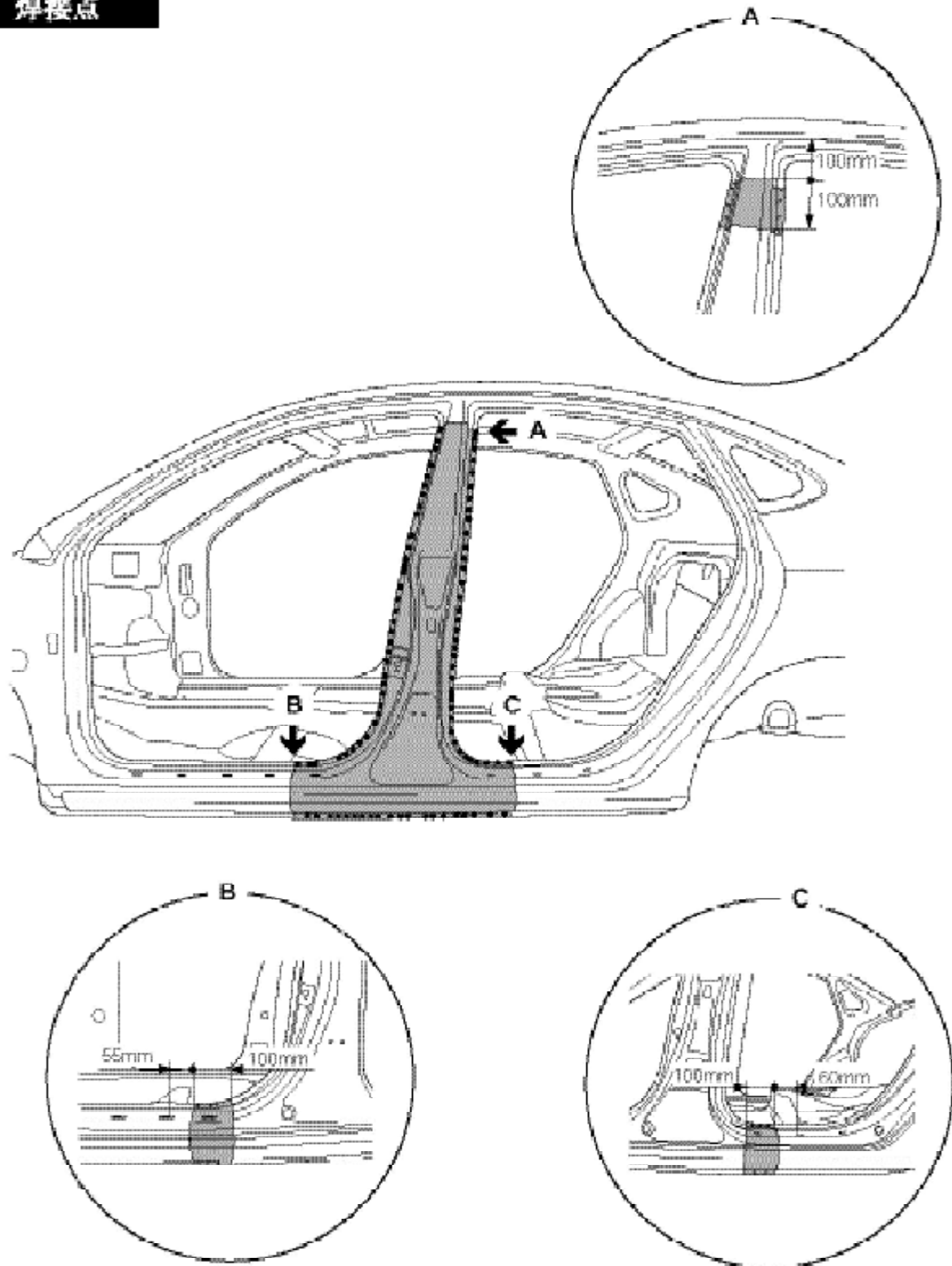


BHDBP6301I

10. 使用腊和脱脂剂处理外表面，准备喷涂底漆。
11. 应用金属调节剂和水清洗。
12. 应用中和剂和水清洗。
13. 应用混合环氧底漆。
14. 所有接合处涂抹正确的密封胶(参考车身密封位置)。
15. 再次涂抹焊缝密封胶。

中央立柱

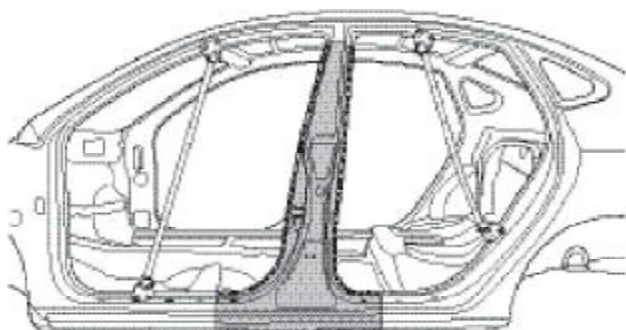
焊接点



- MIG 填焊
- +++ MIG 对接焊
- *** MIG 搭接焊

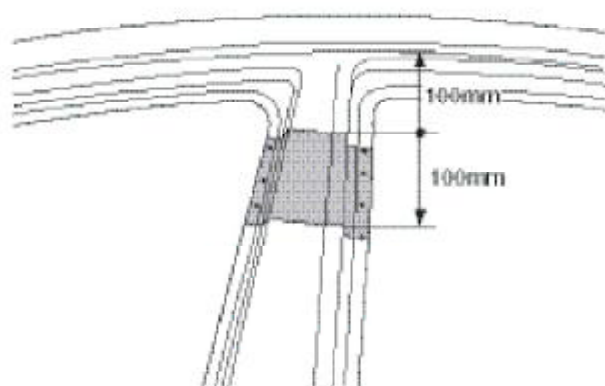
拆卸

1. 在切断中央立柱之前，一定要支撑汽车顶盖。



BHDBP6501

2. 如图所示，在中央立柱外板上测量并标记出水平切线。

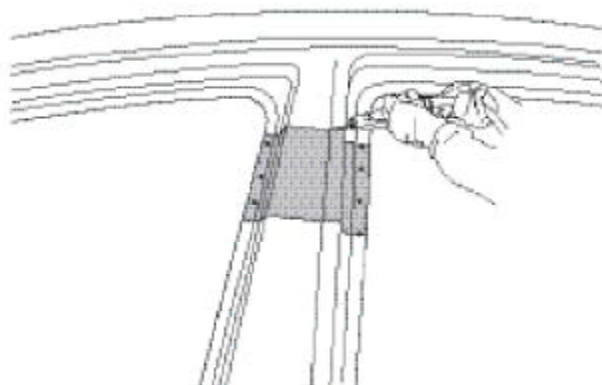


BHDBP6502

3. 在切线处切断中央立柱外板件。

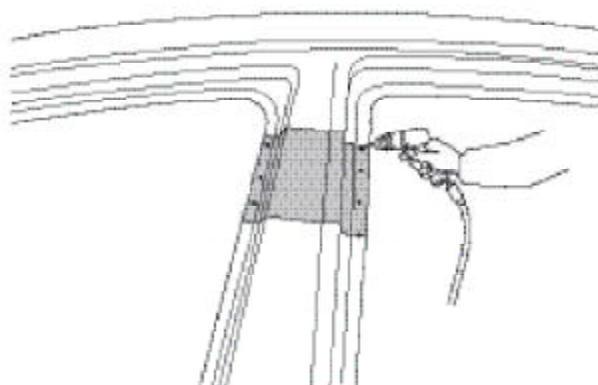


在切断中央立柱外板时，要小心不要切削凸缘或中央立柱外加强件。



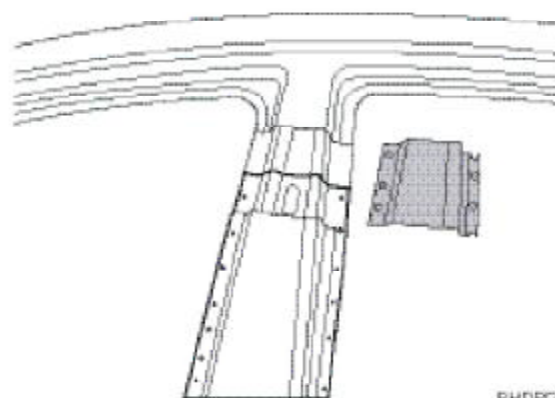
BHDBP6502A

4. 钻掉所有中央立柱外板总成的焊接点 (7)。



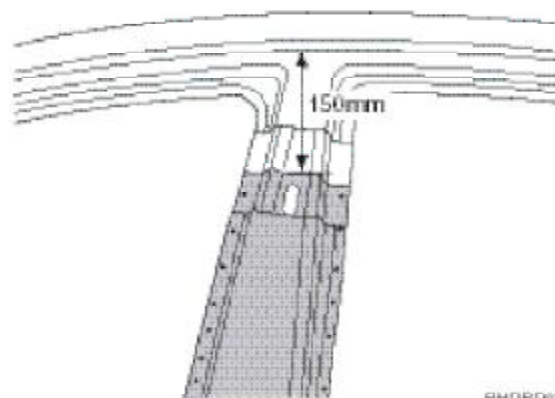
BHDBP6502B

5. 拆卸中央立柱外板。



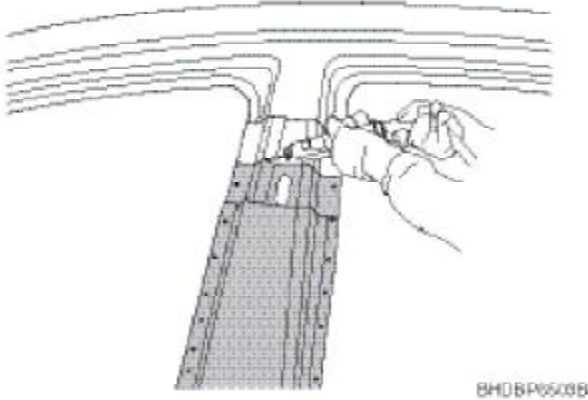
BHDBP6503

6. 如图所示，在中央立柱外加强件上测量并标记水平切线。

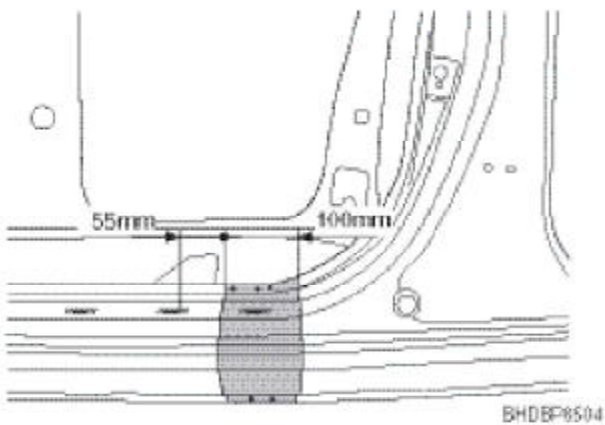


BHDBP6503A

7. 在切线处切断中央立柱外加强件。



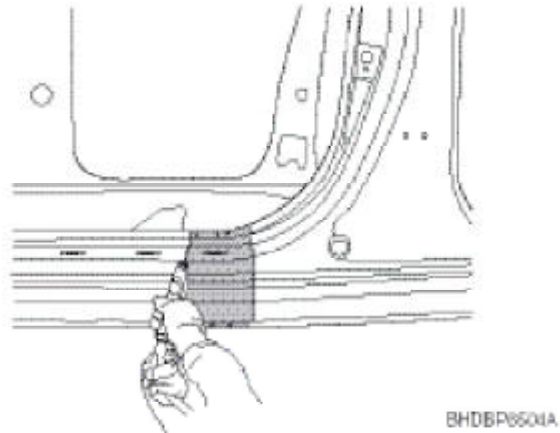
8. 在距离前车门脚踏板安装孔55mm和155mm处的前侧面门槛外板上测量并标记垂直切线。



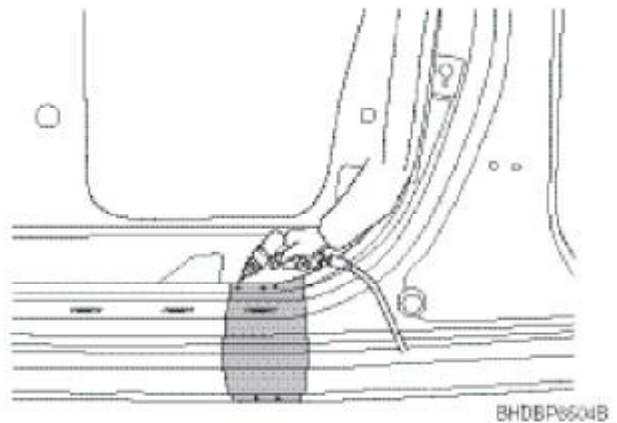
9. 在切线处切断前侧面门槛外板。



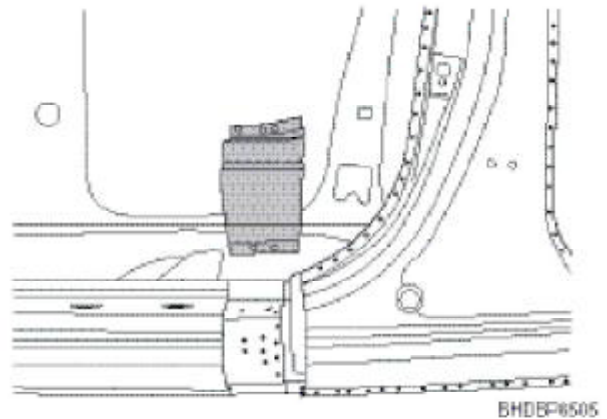
在切断前侧面门槛外板时，小心不要损坏配对凸缘或侧面门槛外加强件。



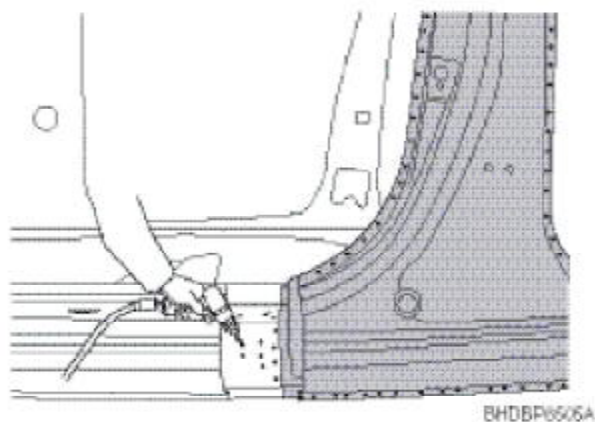
10. 钻掉所有连接前侧面门槛外板到侧面门槛总成的所有焊接点(5)。



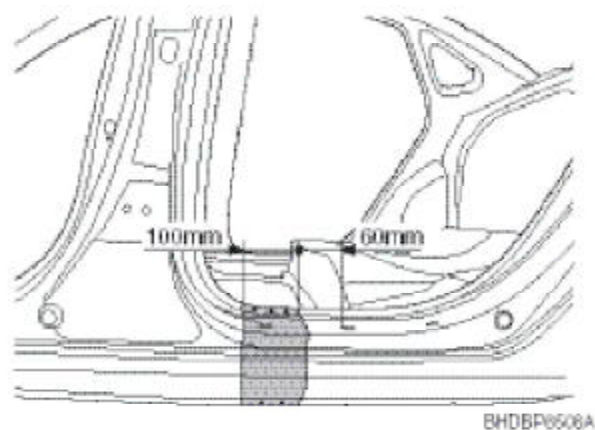
11. 拆卸前侧面门槛外板。



12. 钻掉所有连接前侧面门槛外加强件到侧面门槛内板的焊接点(20)。



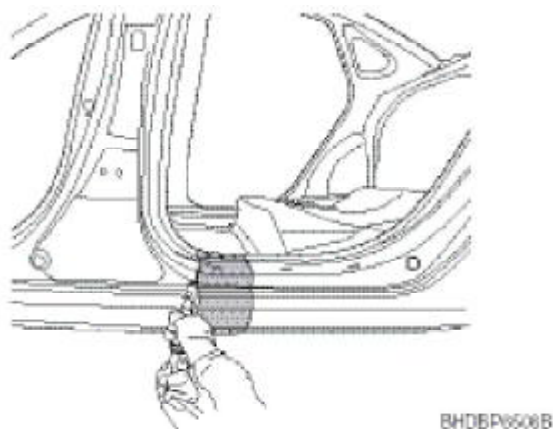
13. 在距离后车门脚踏板安装孔60mm和160mm处后侧面门槛外板上测量并标记垂直切线。



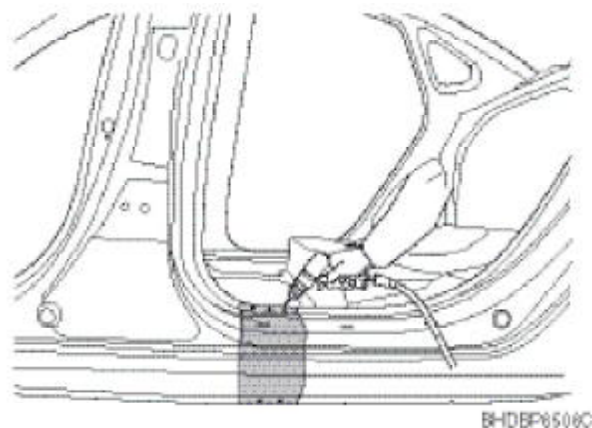
14. 在切线处切断后侧面门槛外板。



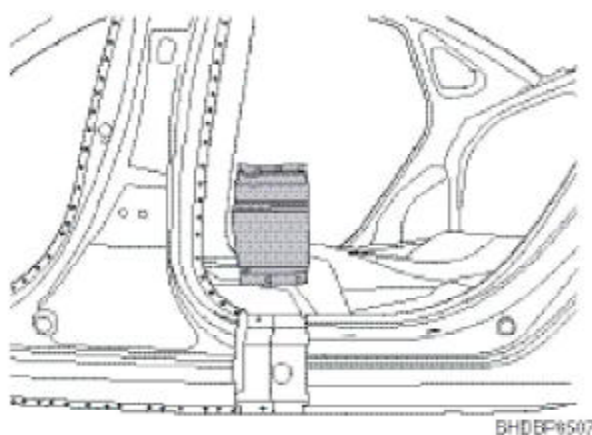
注意
在切断后侧面门槛外板时，小心不要切断配对凸缘或侧面门槛外加强件。



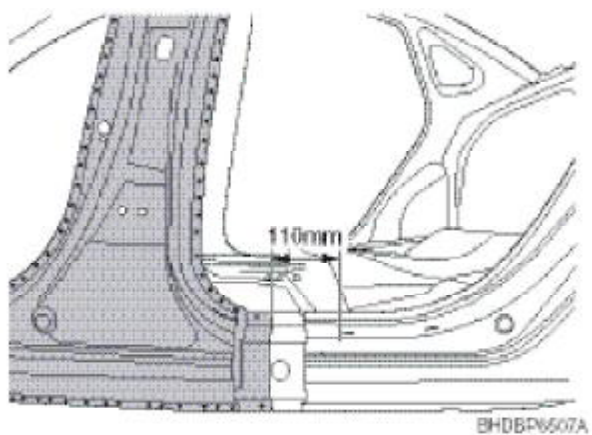
15. 钻掉所有连接后侧面门槛外板到侧面门槛总成的焊接点(6)。



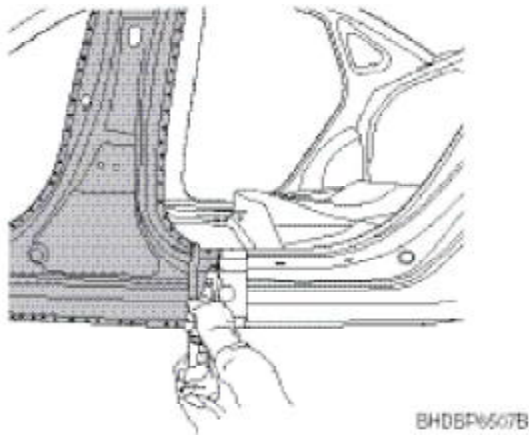
16. 拆卸后侧面门槛外板件。



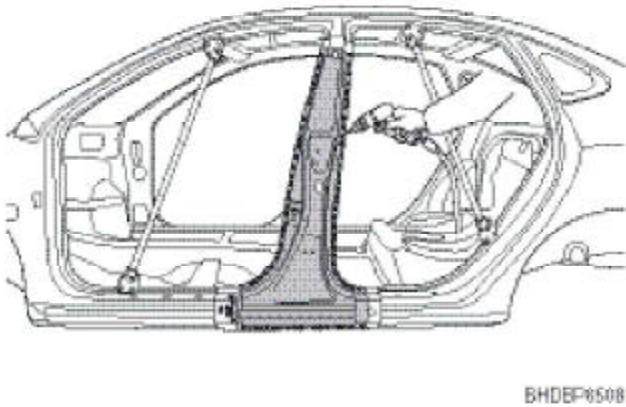
17. 如图所示，在侧面门槛外加强件上测量并标记切线。



18. 在切线处切断侧面门槛外加强件。



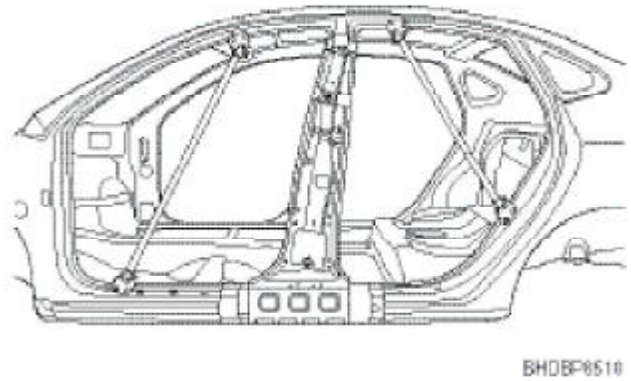
19. 钻掉所有连接中央立柱外板到中央立柱和侧面门槛总成的焊接点(102)。



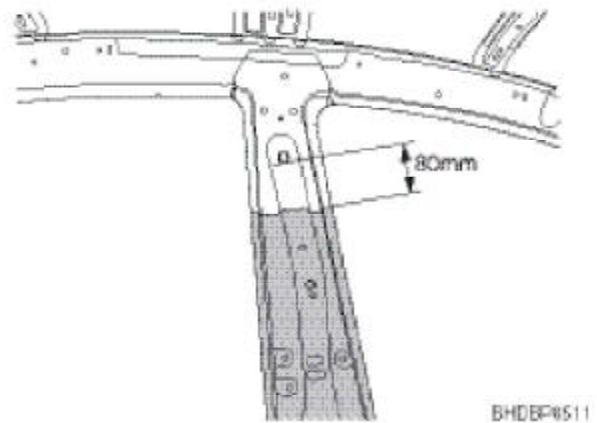
20. 钻掉所有连接中央立柱外板到侧面门槛内板的焊接点(4)。



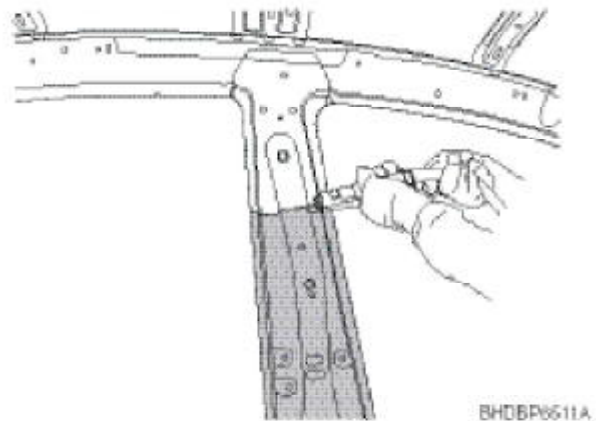
21. 拆卸中央立柱外板件。



22. 如图所示, 在中央立柱内板上测量并标记水平切线。



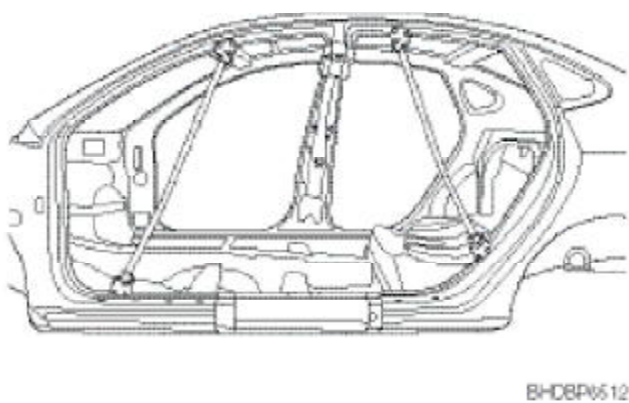
23. 在切线处切断中央立柱内板件。



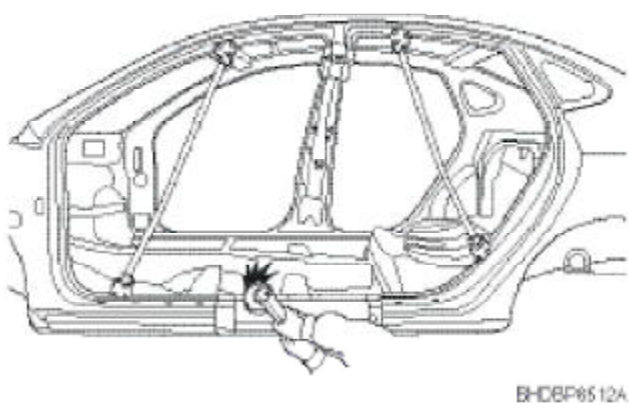
24. 拆卸连接中央立柱内板到侧面门槛内板件的搭接焊点 (3) 。



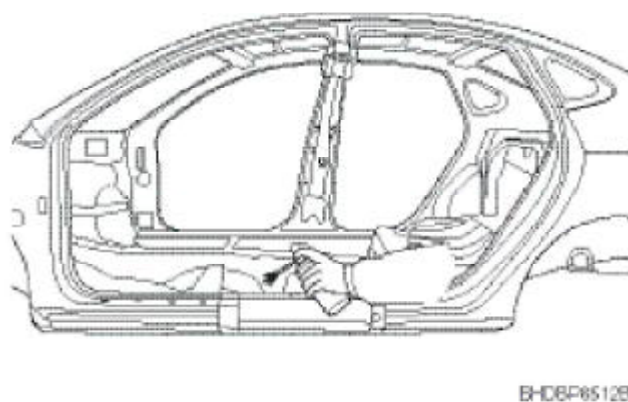
25. 拆卸中央立柱内板件。



26. 处理所有即将焊接的表面。

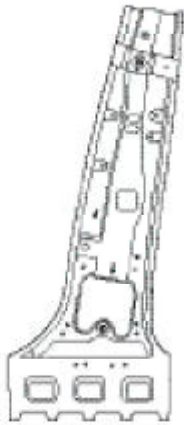


27. 清洁后，涂抹焊接底漆。



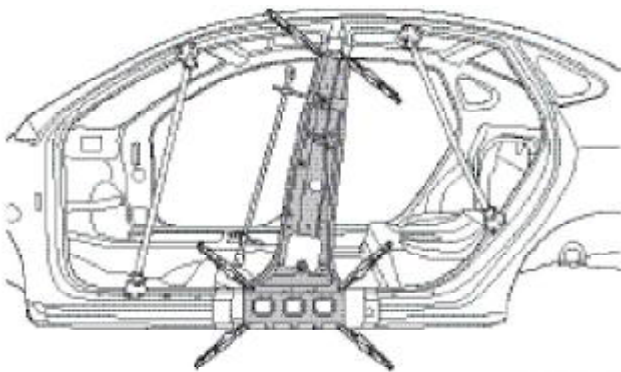
安装

1. 在新的中央立柱内板上按照旧板件标记切线，留出30mm的重叠量，并进行切割。



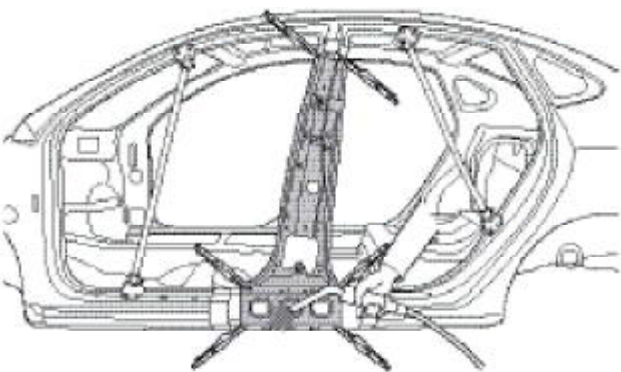
BHD6P6514

2. 固定并夹紧新的中央立柱内板准备焊接。
3. 测量每个测量点(参考车身尺寸)并校正安装位置。



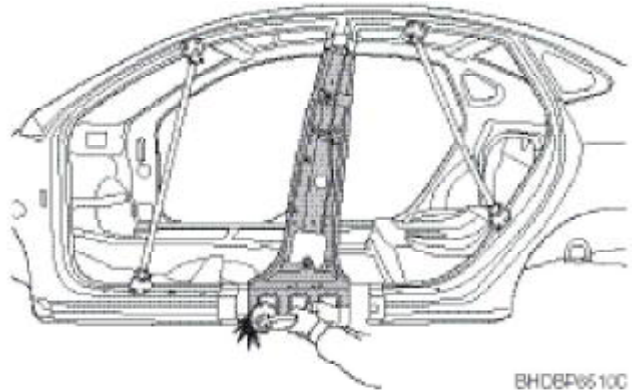
BHD6P6510A

4. 所有的焊点进行填焊和对接焊。



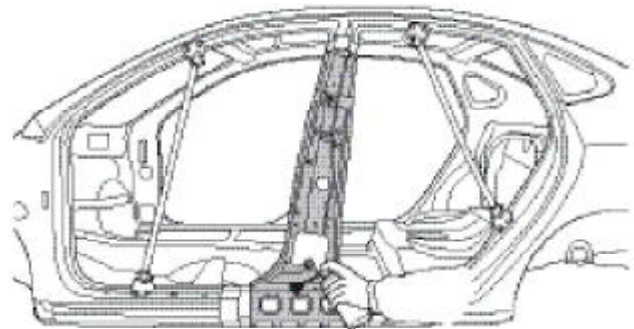
BHD6P6510B

5. 清洁并打磨焊接部位，清除所有的残余物。



BHD6P6510C

6. 清洁后，涂抹焊接底漆。



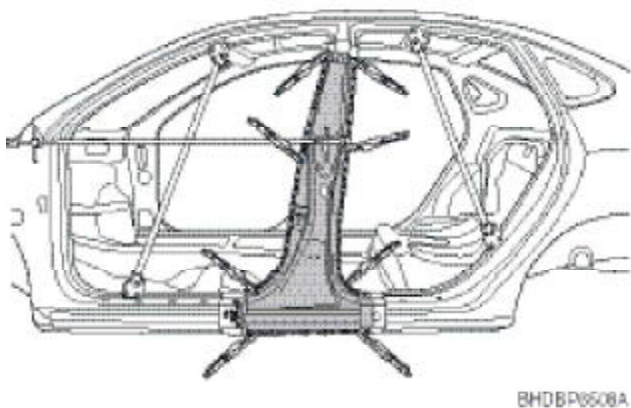
BHD6P6510D

7. 在新的侧面外板上按照旧板件标记切线，为每端留出30mm的重叠量，进行切割。
8. 沿着中央立柱外板凸缘在预留区域钻6mm直径孔。

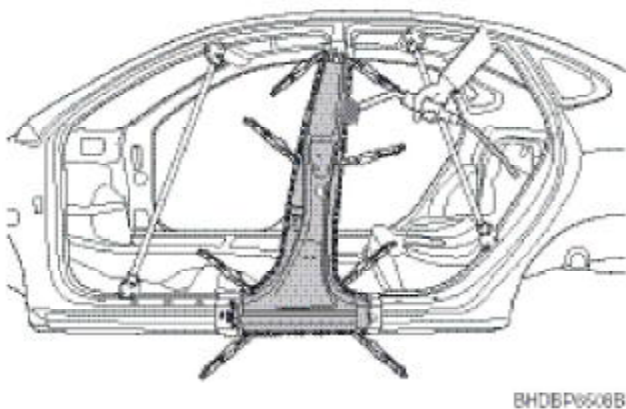


BHD6P6515

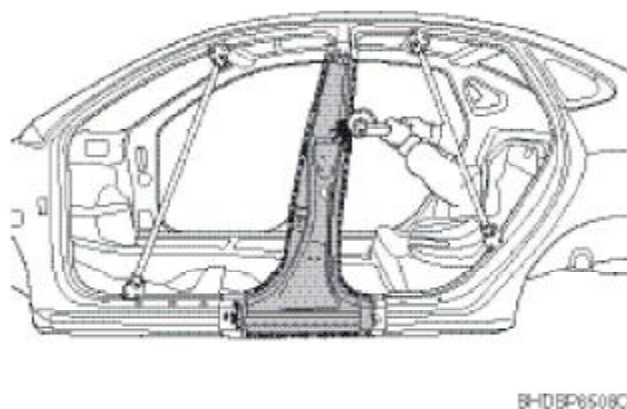
9. 固定并夹紧新的中央立柱外板准备焊接。
10. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。



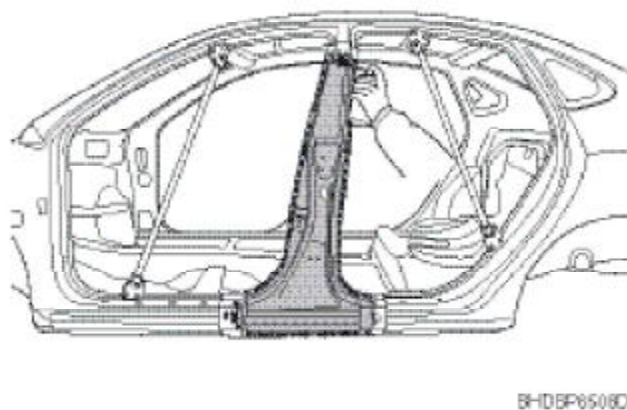
11. 检查前后车门的安装。
12. 重新安装中央立柱外板。
13. 外中央立柱焊缝涂抹车身密封胶。用砂纸打磨。
14. 为所有孔进行填焊，为焊缝进行对接焊。



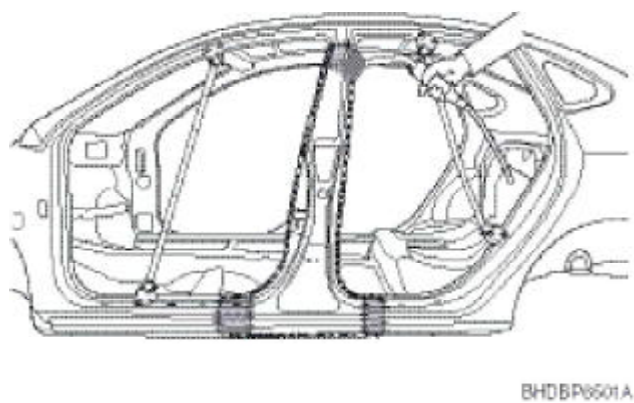
15. 清洁和打磨焊接部位，清除所有残余物。



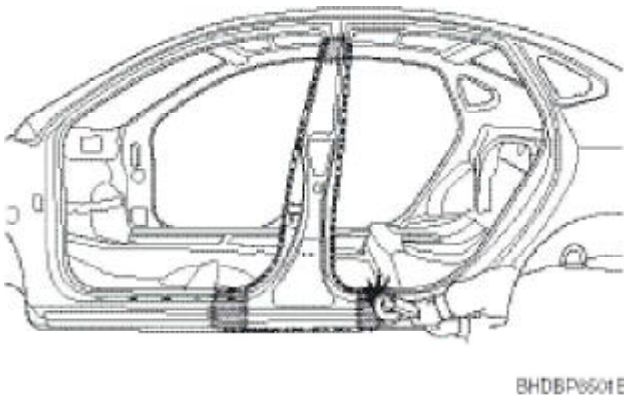
16. 清洁后，涂抹焊接底漆。



17. 重新连接切断的中央立柱外板部分，为所有孔进行填焊，为焊缝进行对接焊。

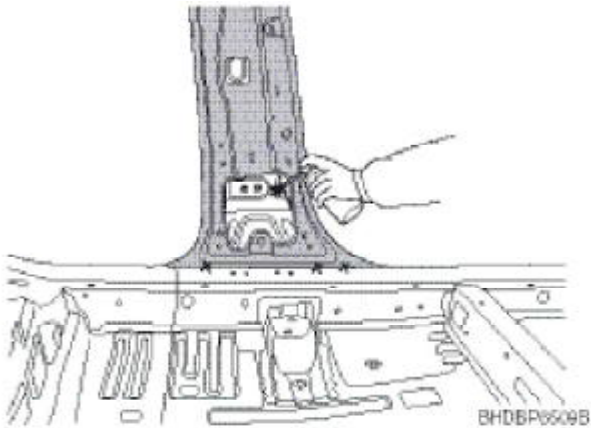


18. 用圆盘研磨机研磨所有焊接部位。



19. 中央立柱内部喷涂混合环氧底漆。

20. 焊接部分和中央立柱内部喷涂防锈剂(参考防锈部分)。



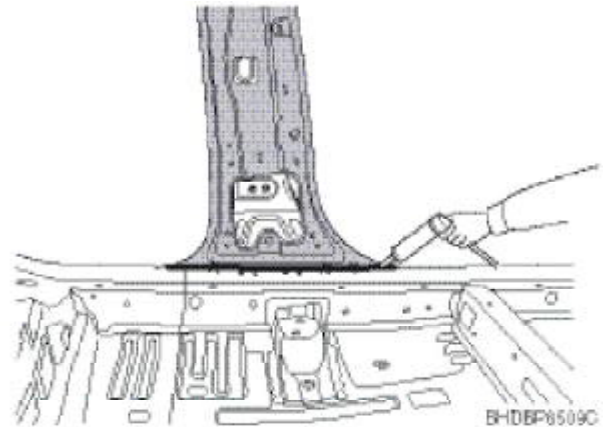
21. 使用腊和脱脂剂处理外表面, 准备喷涂底漆。

22. 使用金属调节剂和水清洗。

23. 使用中和剂和水清洗。

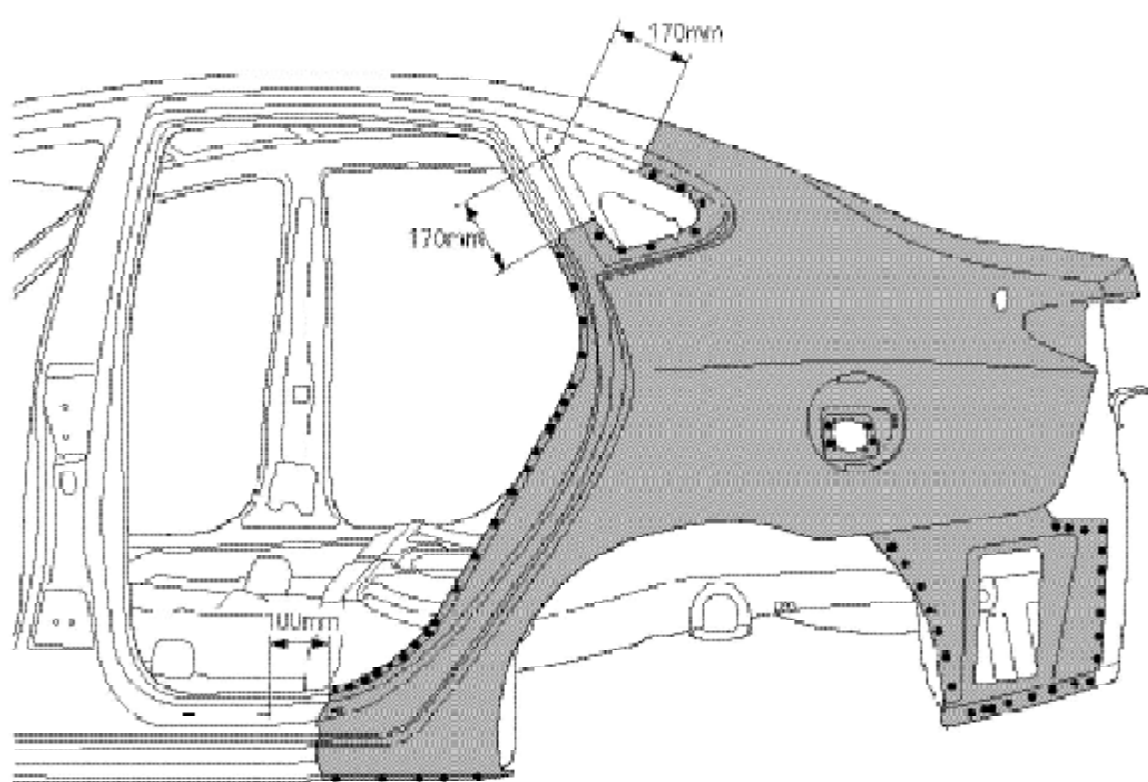
24. 应用混合环氧底漆。

25. 小心为所有接合处涂抹密封胶(参考车身密封位置)。



后侧面板件

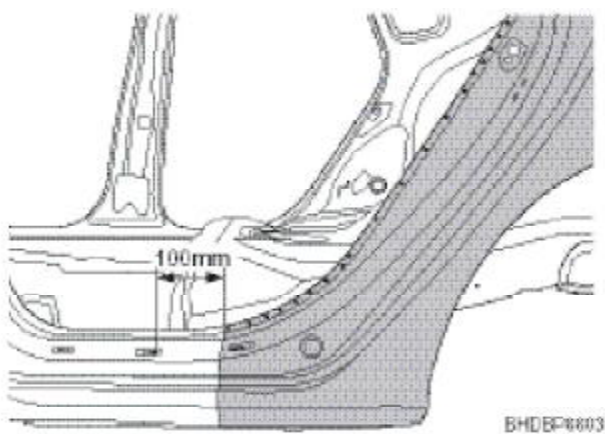
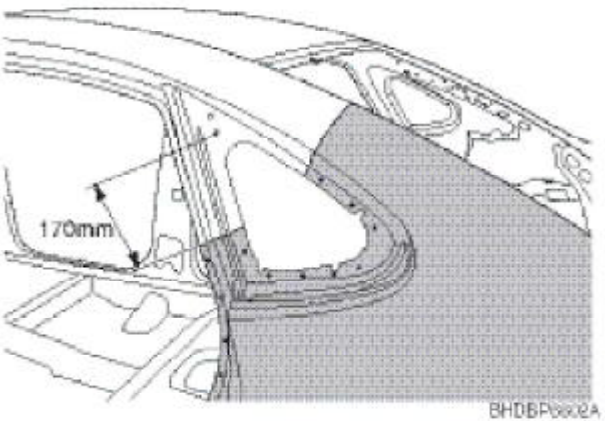
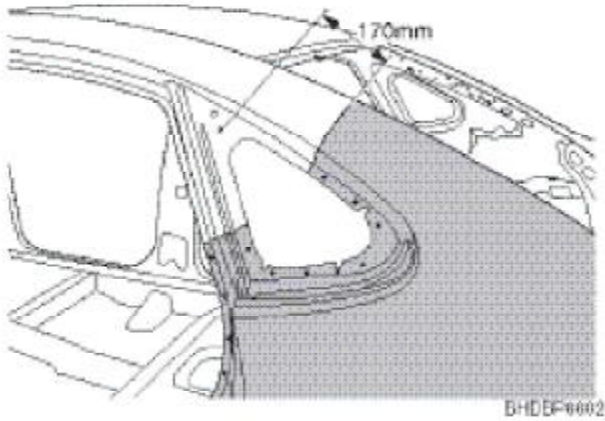
焊接点



- MIG 填焊
- ⊞ MIG 对接焊
- ** MIG 搭接焊

拆卸

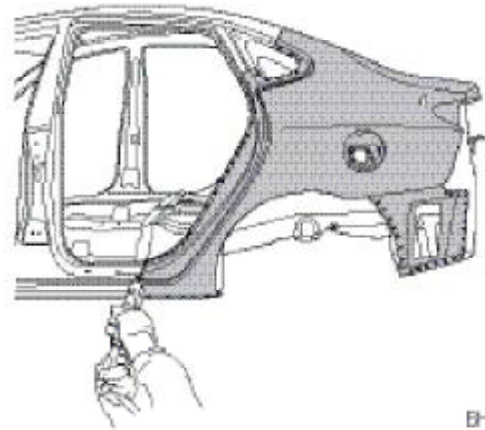
1. 如图所示，根据损坏程度，在后侧面外板上测量和标记切线。



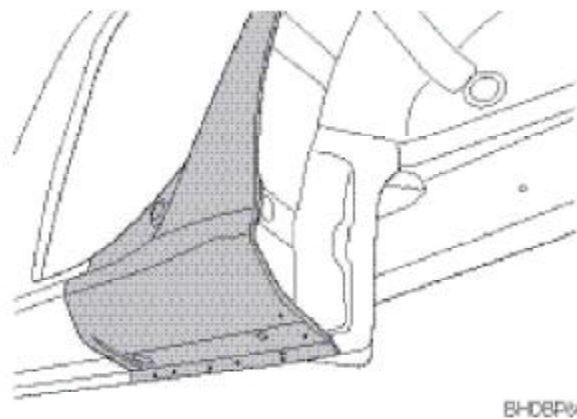
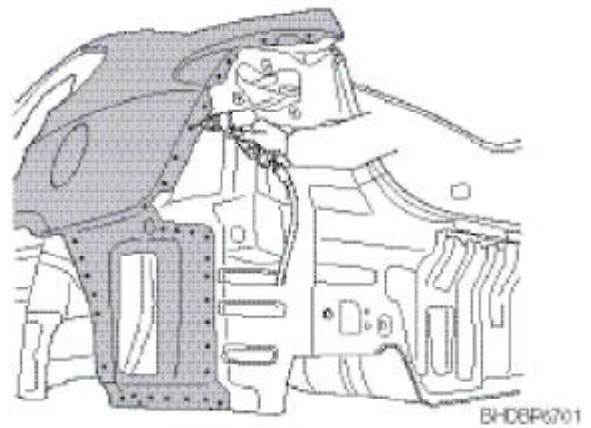
2. 如图所示，在切线处切断后侧面外板件，并拆卸。



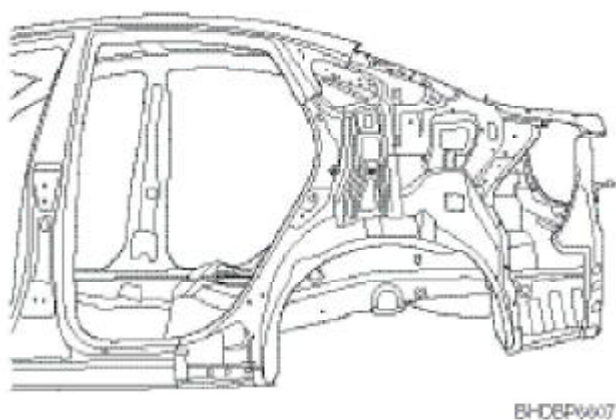
在切断后侧面外板件时，注意不要切削到后侧面内板件。



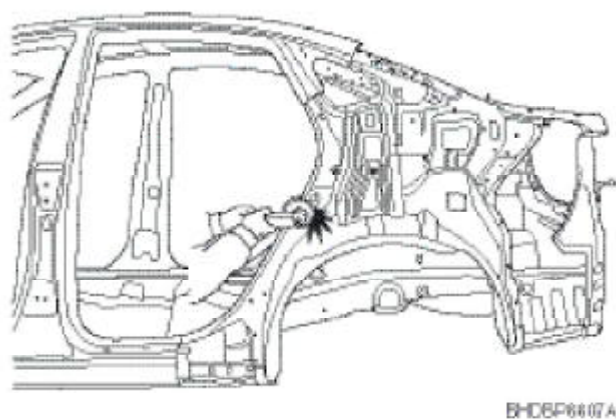
3. 钻掉所有连接到后侧面外板件上，包括车门框处周围接缝的焊接点(95)。



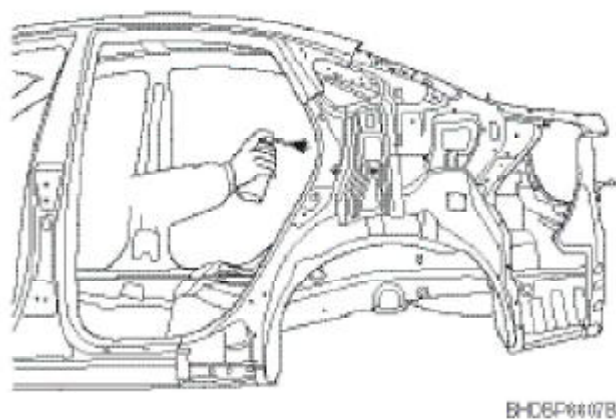
5. 拆卸后侧面外板件。



6. 用圆盘研磨机研磨切口部分。



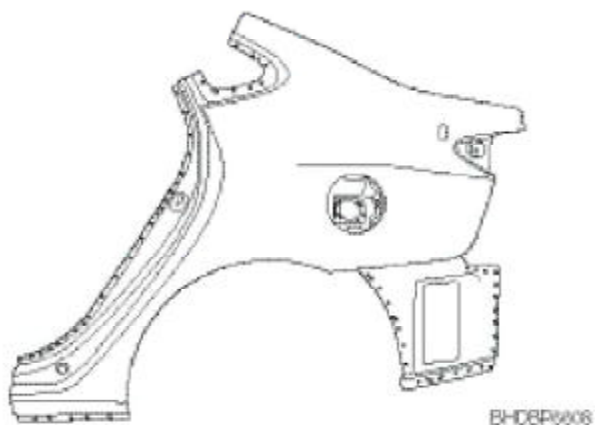
7. 清洁后，涂抹焊接底漆。



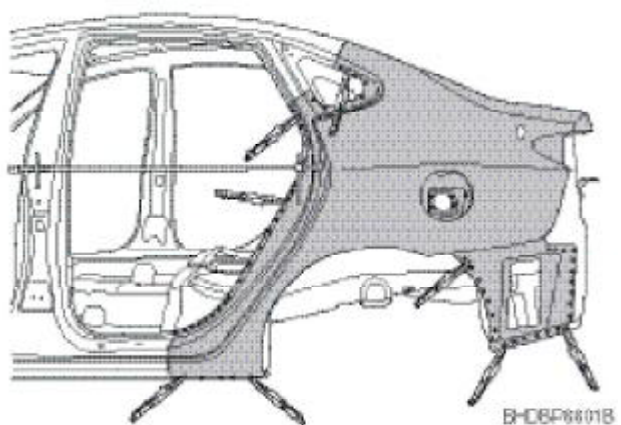
8. 为即将进行焊接的表面作好准备。

安装

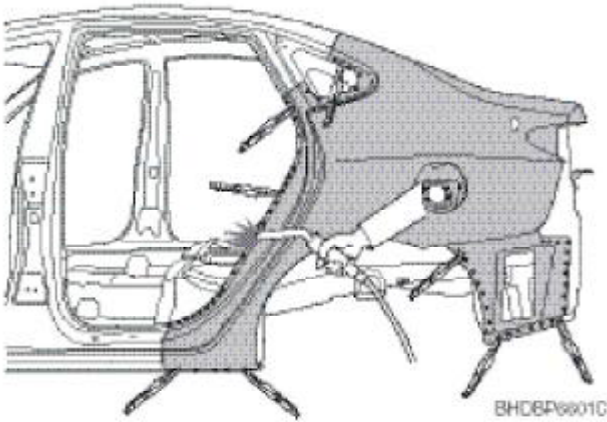
1. 按照旧板件在新的后侧面外板件上标记切线，为每端留出30mm的重叠量。
2. 为填焊，沿着新的后侧面外板的上下凸缘，在预留区域钻6 mm直径孔。



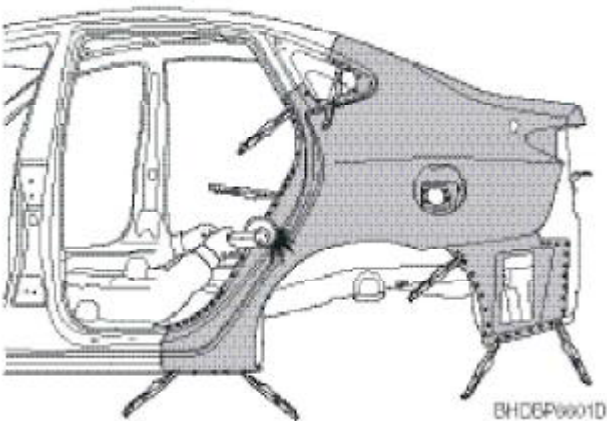
3. 所有焊接缝涂抹车身密封胶，并用砂纸打磨和修整。给后侧面外板内部喷涂混合环氧底漆。
4. 在位置上固定并夹紧后侧面外板。
5. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。



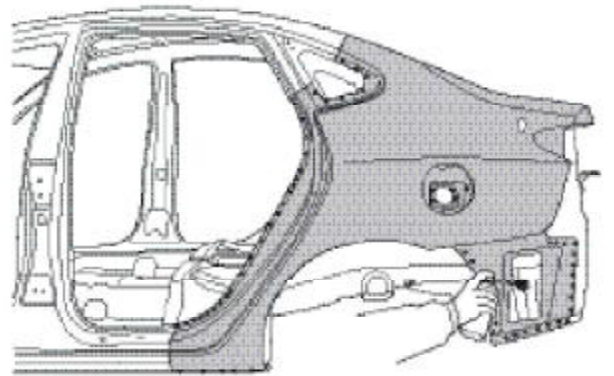
6. 所有的孔进行填焊，所有接缝进行对接焊。



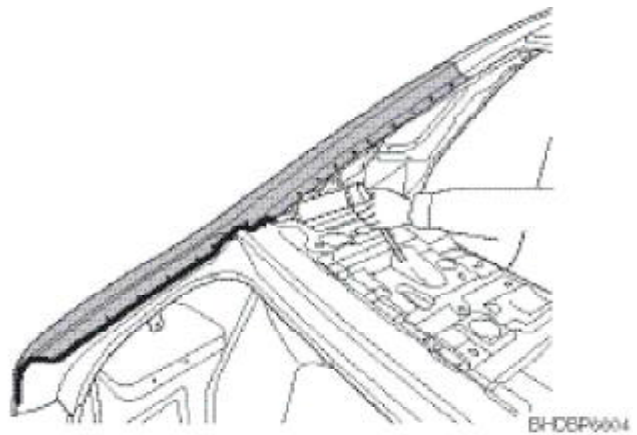
7. 清洁并打磨焊接部位，清除所有残余物。



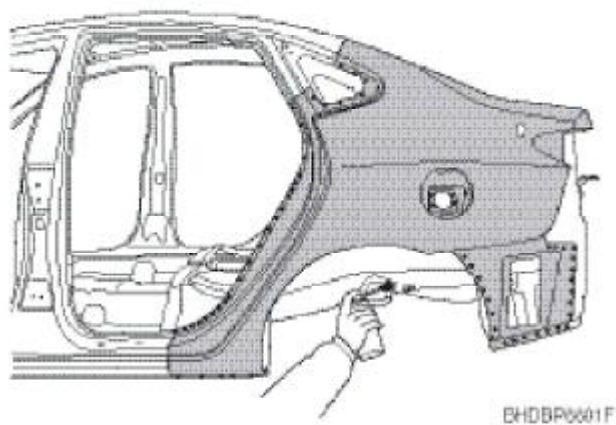
8. 焊接部分和后侧面外板内部喷涂防锈剂。（参考防锈部分）。
9. 使用脱脂剂处理外表面，准备喷涂底漆。
10. 使用金属调节剂和水清洗。
11. 使用中和剂和水清洗。
12. 喷涂混合环氧底漆。



13. 所有接合处涂抹密封胶。
14. 再次涂抹密封胶，完成维修。

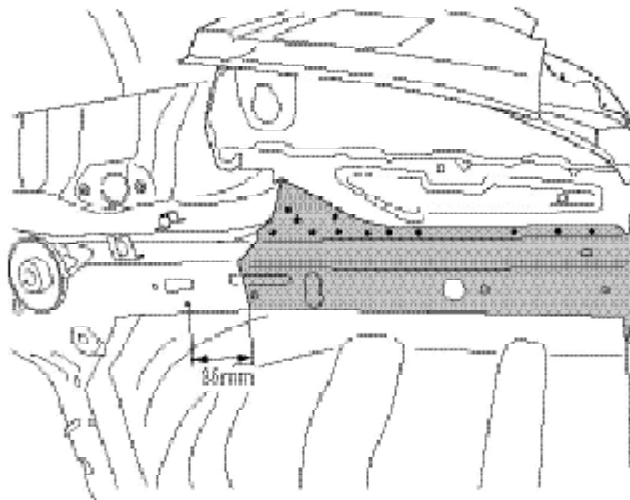
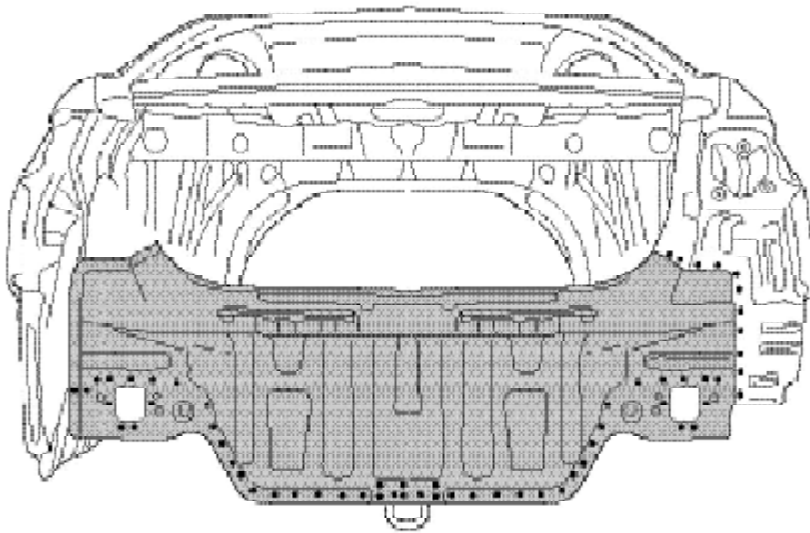


15. 为增加抗腐蚀性，如果需要，给车轮挡泥板应用底部防锈剂（参考防锈部分）。



后完整板总成和后底板横梁

焊接点



- MIG 填焊
- +++ MIG 对接焊
- ** MIG 搭接焊

拆卸

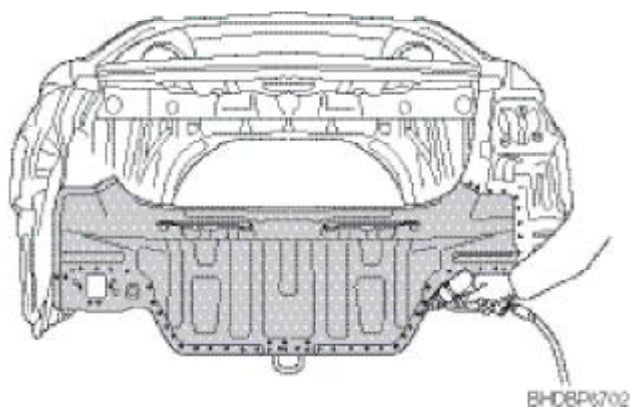


后底板横梁是用于发生后部碰撞时缓冲冲击力。因此决定使用此维修方法时必须小心。此维修程序仅适用于没有涉及到主要部分的中等程度的损坏，如果损坏非常严重，应在车间更换全部横梁总成，而不使用本维修程序。

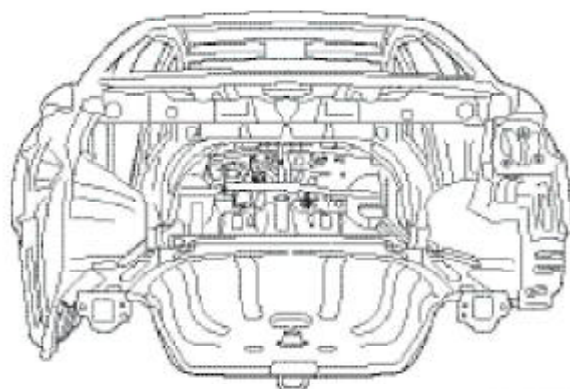
当仅有一个后底板横梁需要更换时使用下列程序。如果两侧横梁均损坏且需要更换，应遵照后底板横梁和后底板章节。

参考车身尺寸表并测量车辆决定伸直和修正需求。在开始维修程序前，车身必须返回到原始尺寸。

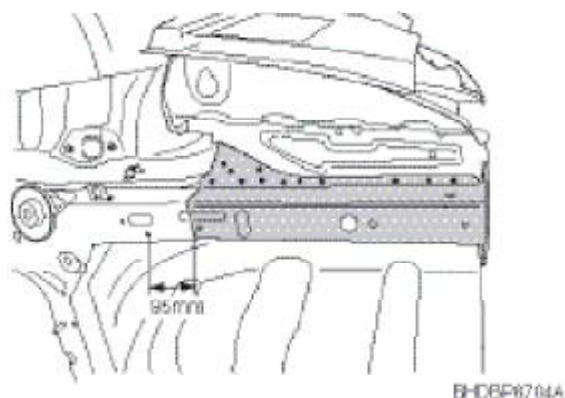
1. 钻掉所有后完整板总成的焊接点(59)。



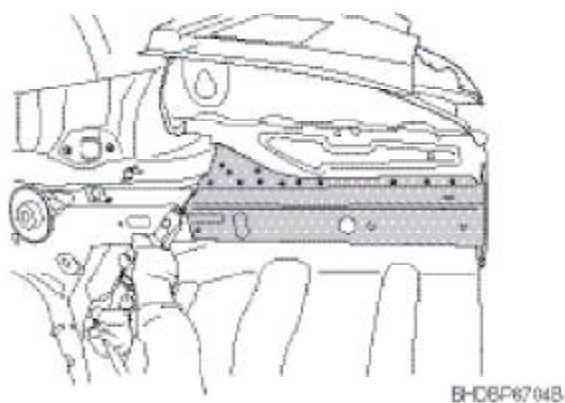
2. 拆卸后完整板总成。



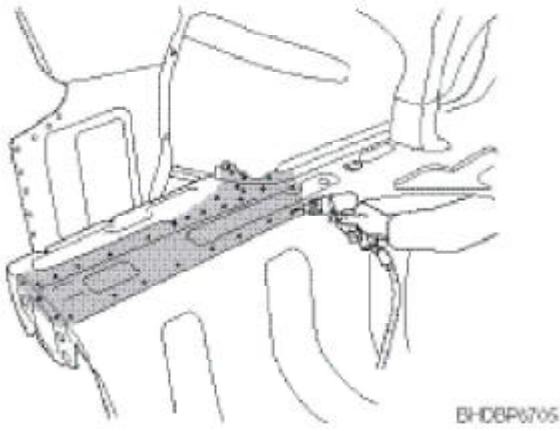
3. 如图所示，根据受损范围，在后底板横梁上测量并标记切线。



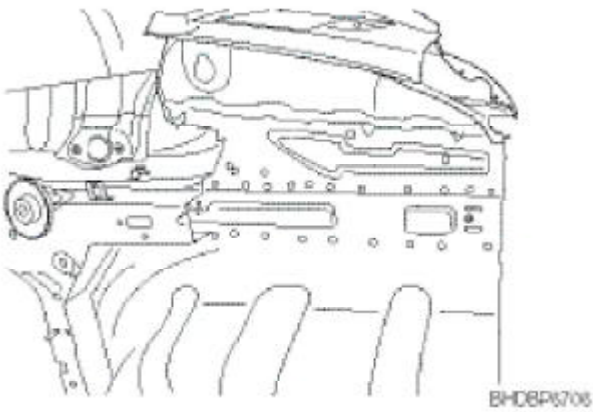
4. 沿着切线切断后底板横梁。



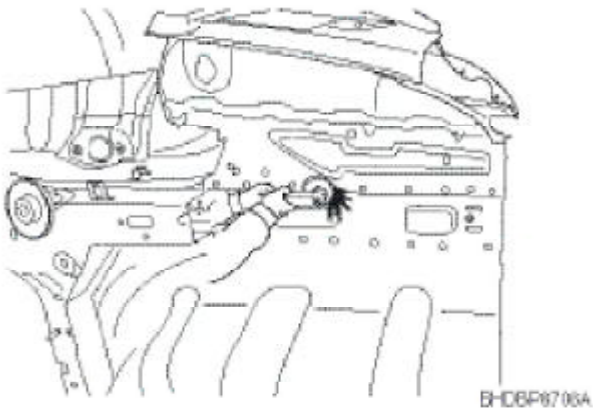
5. 钻掉在后底板横梁上的所有焊接点(29)。



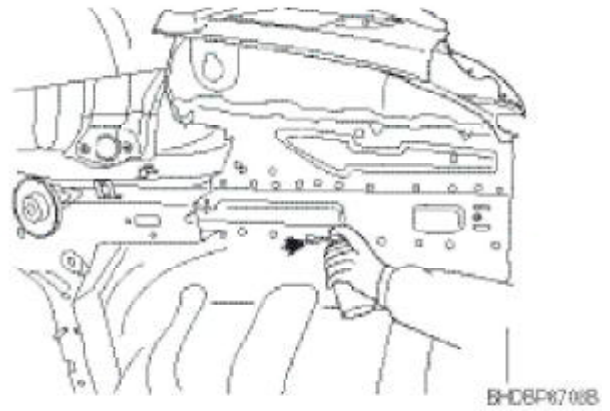
6. 拆卸后底板横梁。



7. 用圆盘研磨机研磨切口部分。



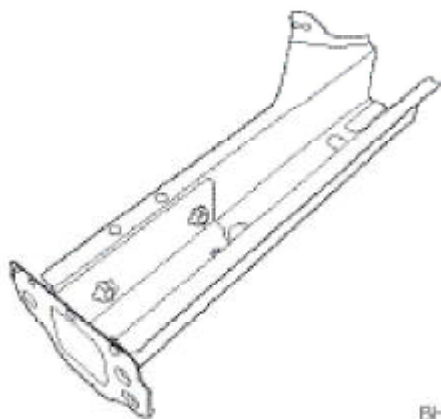
8. 清洁后，涂抹焊接底漆。



9. 为即将进行焊接的所有表面做准备。

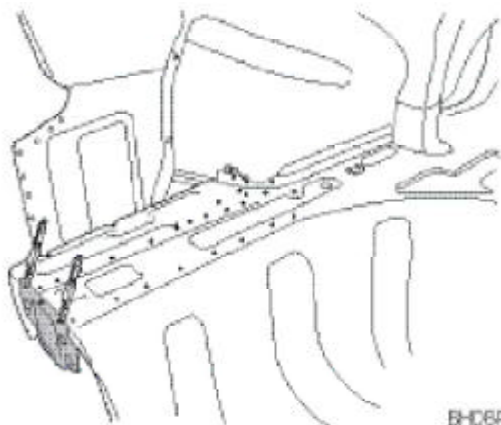
安装

1. 按照旧板件在新的后底板横梁标记切线，为每端留出30mm的重叠量。
2. 为填焊在新的后底板横梁钻6 mm直径孔。



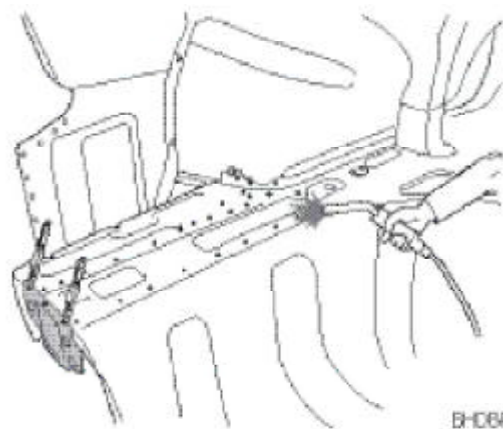
BHD6P6707

3. 在位置上固定并夹紧后底板横梁。
4. 测量每个测量点（参考车身尺寸），并校正安装位置。



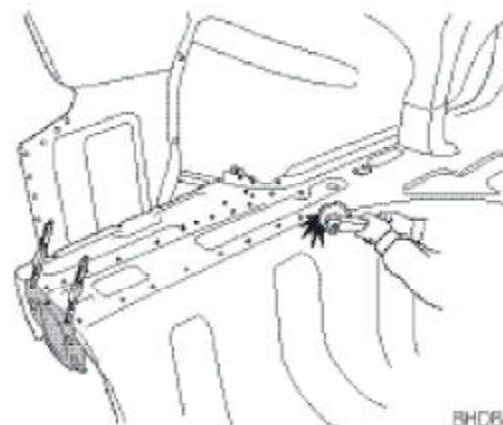
BHD6P6705A

5. 所有孔进行填焊，所有接缝进行对接焊。



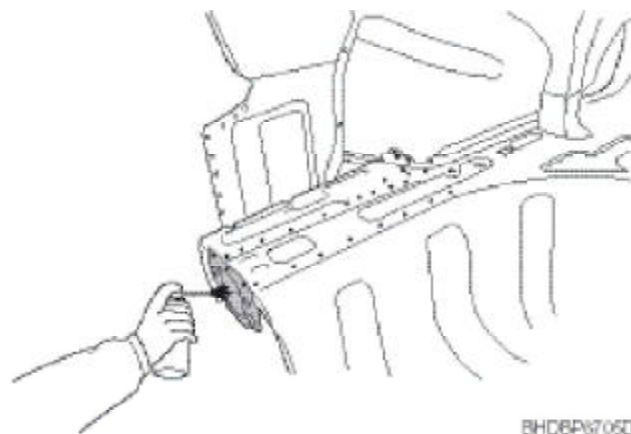
BHD6P6706B

6. 清洁并打磨焊接部位，清除所有残余物。



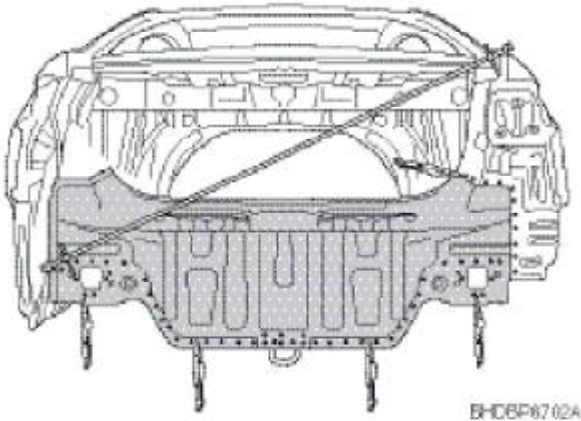
BHD6P6706C

7. 清洁后，涂抹焊接底漆。

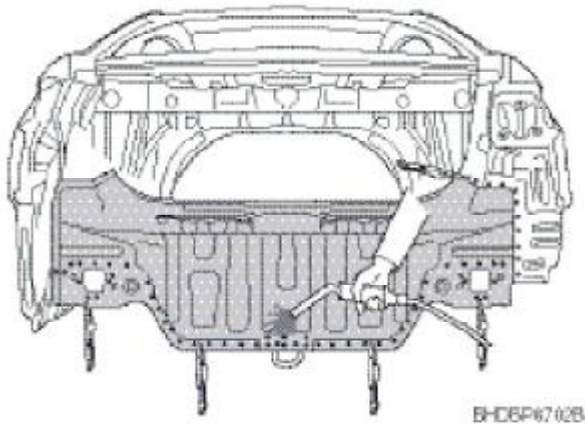


BHD6P6706D

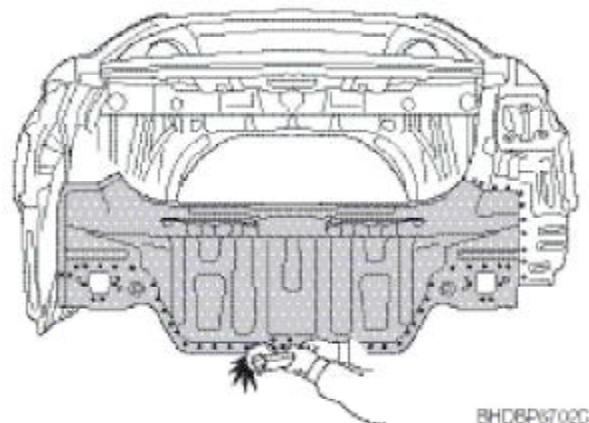
8. 在位置上固定并夹紧新的后完整板总成。
9. 测量每个测量点(参考车身尺寸), 并校正安装位置。



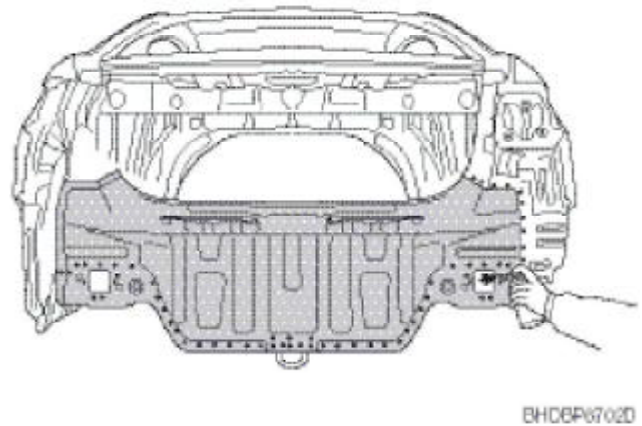
10. 所有的孔进行填焊。



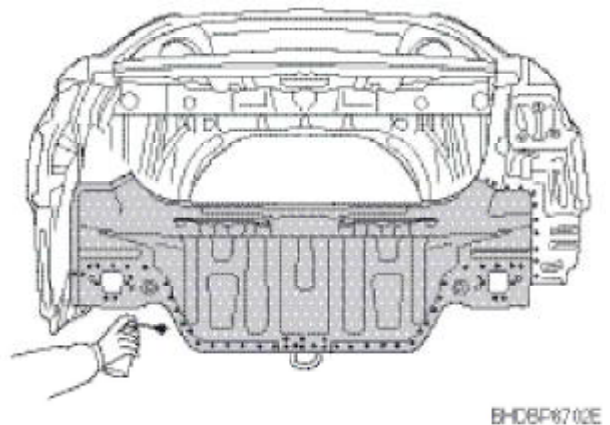
11. 清洁并打磨焊接部位, 清除所有残余物。



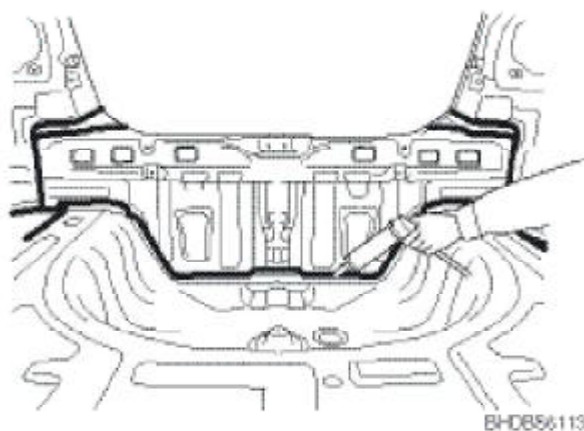
12. 后底板横梁内部喷涂混合环氧底漆。



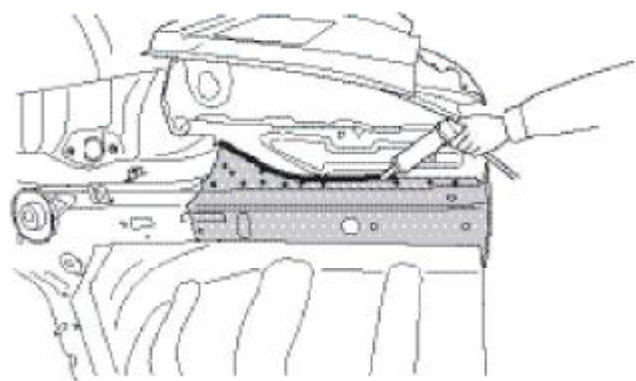
13. 后底板横梁内部喷涂防锈剂(参考防锈部分)。
14. 使用脱脂剂处理外表面, 准备喷涂底漆。
15. 使用金属调节剂和水清洗。
16. 使用中和剂和水清洗。
17. 喷涂混合环氧底漆。



18. 所有接合处涂抹密封胶（参考车身密封位置）。



BHDB56113

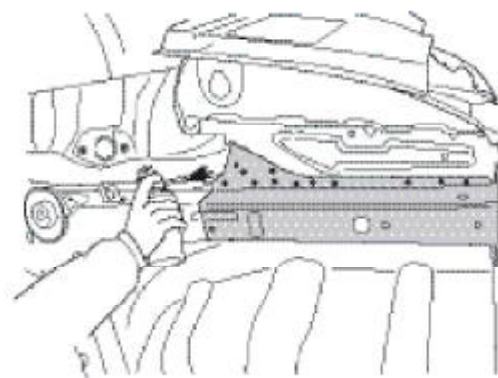


BHDBP6704C

19. 再一次涂抹密封胶，完成维修。

20. 完成车身维修后，小心的给底部喷涂底漆。（参考防锈部分）。

21. 为了提高防锈性，如果必要，给维修或更换的板件喷涂防锈剂。（参考防锈部分）。



BHDBP6704D