

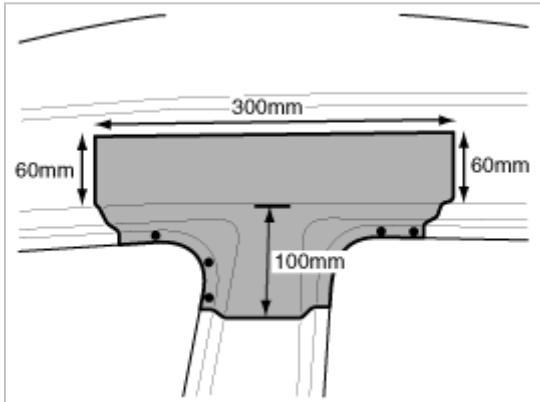
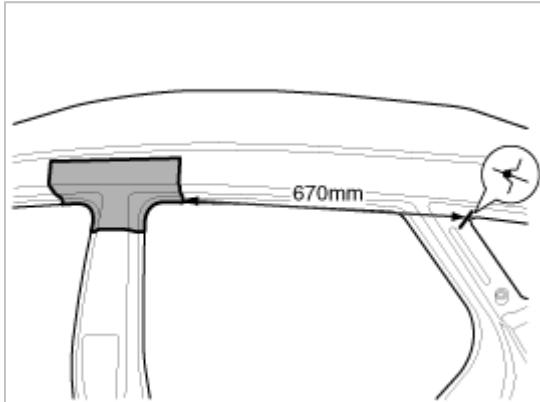
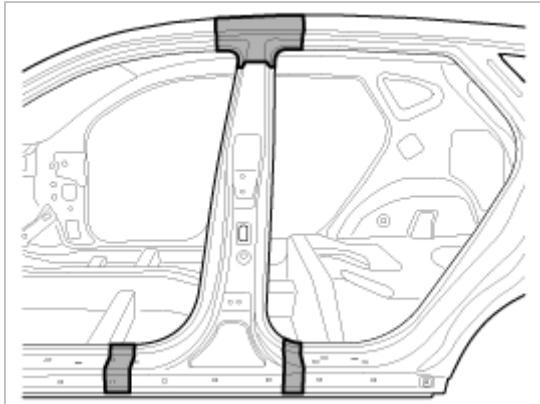
拆卸

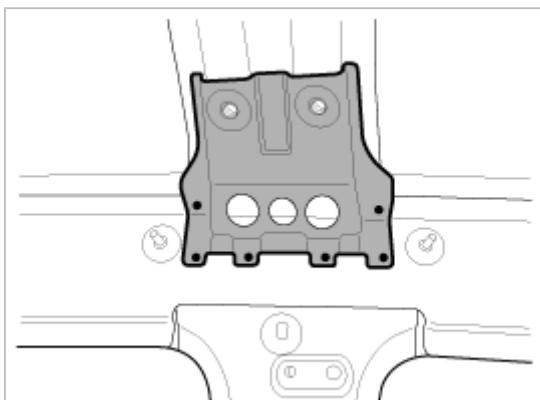
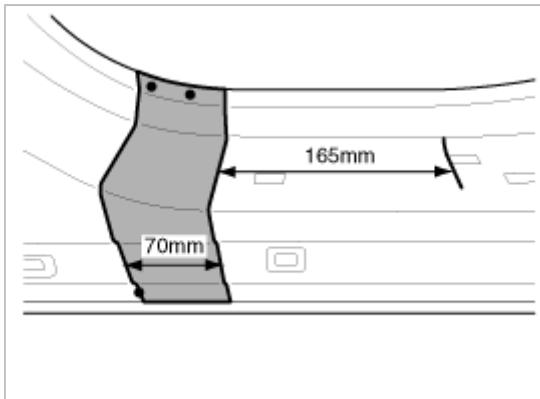
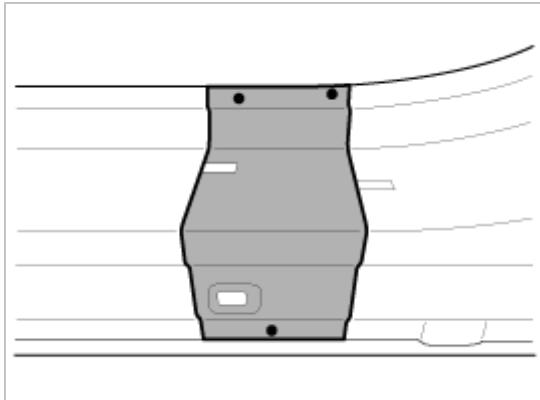
按照下列顺序维修中央立柱。如果切断中央立柱加强件，车身强度会降低。

1. 切割中央立柱前，一定要支撑车顶板。
在中央立柱外板上进行测量并标记切割线位置。
A. 沿切割线切割中央立柱外板。

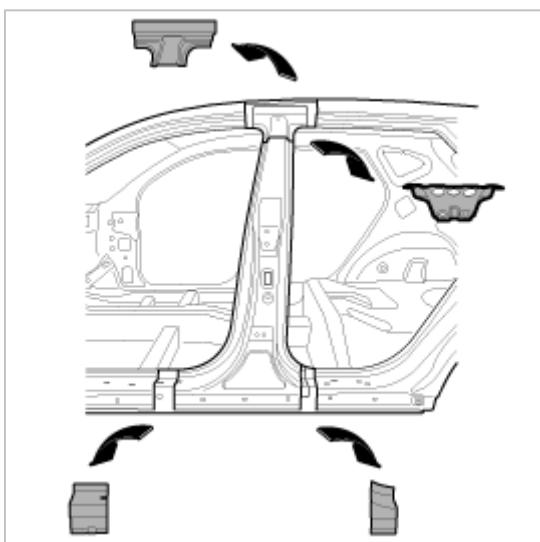
2. 切割中央立柱外板时，小心不要切过匹配突缘或中央立柱外部加强件和侧门槛加强件。

- B. 钻穿所有附着中央立柱外板和车顶纵梁侧角板的点焊位置。





3. 拆卸中央立柱外板和车顶纵梁侧角板。

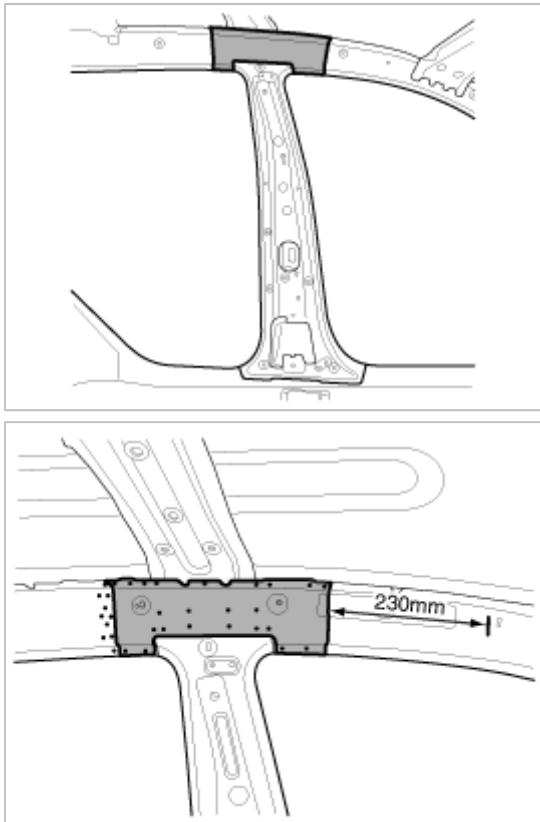


4. 测量并标记车顶侧内导梁的切割线位置。

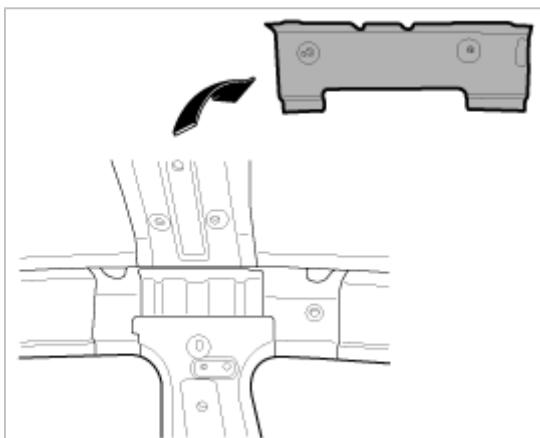
A. 沿切割线切割车顶侧内导梁。

切割车顶侧内导梁时，注意不要穿过匹配凸缘切割。

B. 钻穿所有附着车顶侧内导梁的点焊位置。

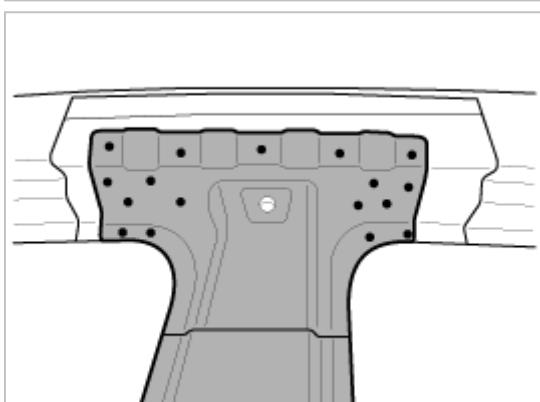
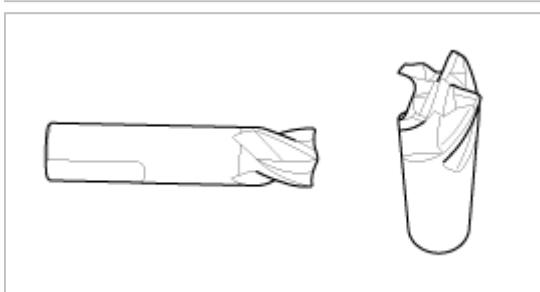
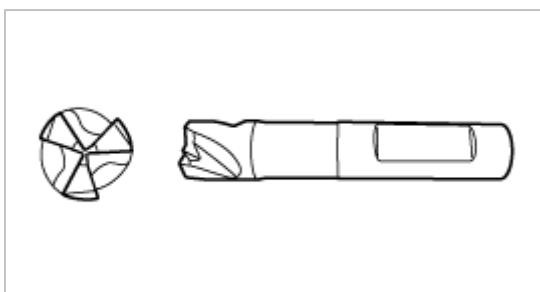
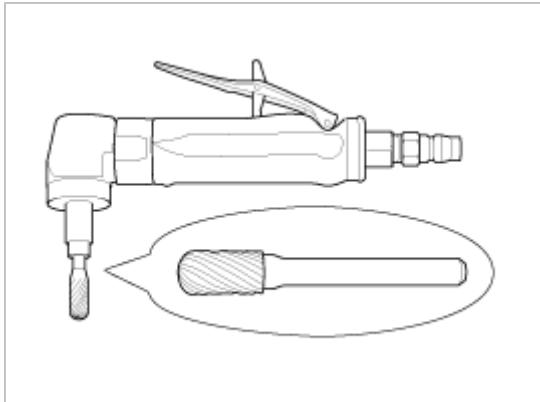


5. 拆卸车顶侧内导梁。



6. 研磨所有连接中央立柱外部加强件的点焊位置。

使用类似下图所示工具分离中央立柱外部加强件点焊位置。

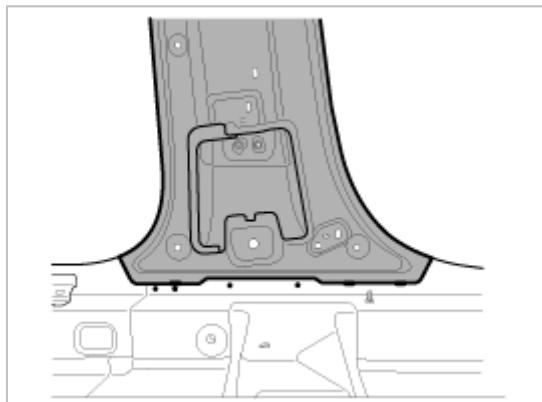
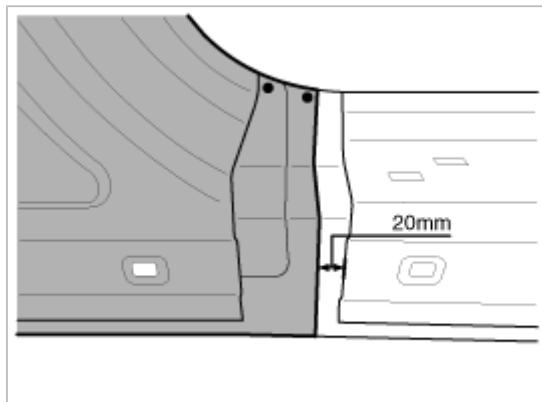
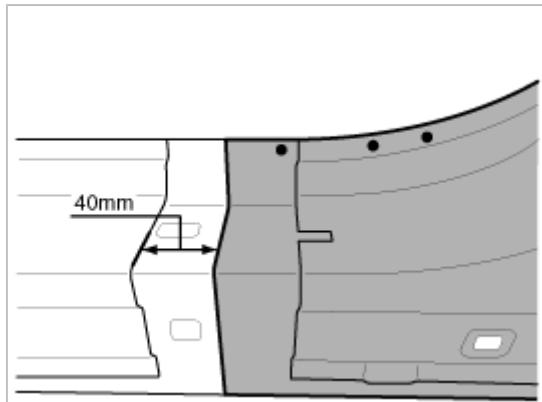
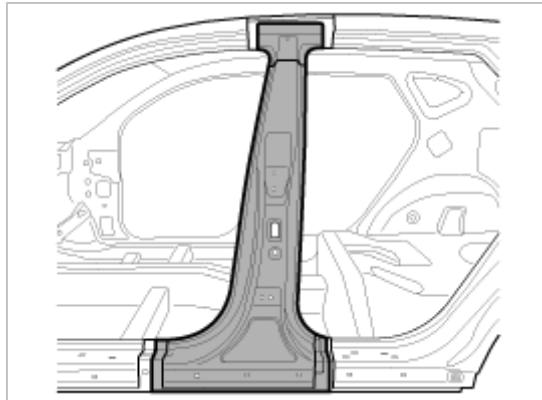


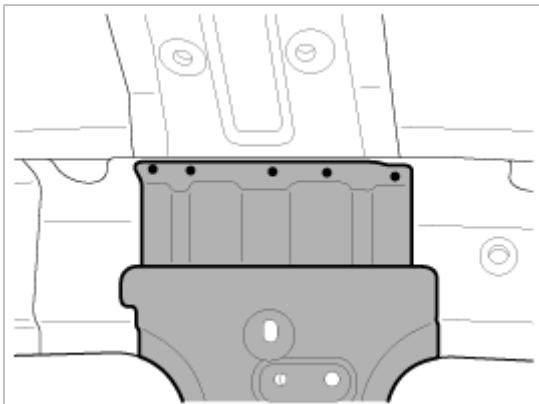
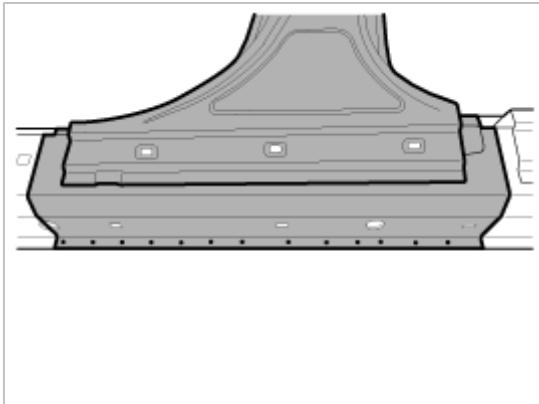
测量并标记侧门槛加强件上的切割线位置。

- A. 沿切割线切割侧门槛加强件。

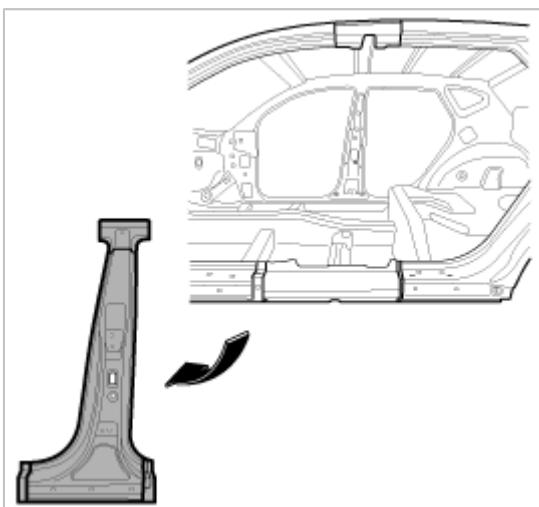
切割侧门槛加强件时，小心不要切过匹配突缘。

- B. 钻穿所有点焊位置，研磨连接中央立柱总成的MIG搭接焊位置。





8. 拆卸中央立柱总成。



9. 使用研磨机清洁切割部分。

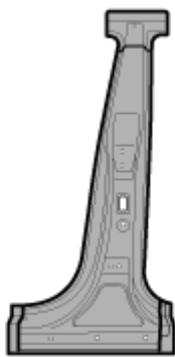
10. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

安装

板件安装期间进行焊接时，除本手册中特别说明的以外，对所有部件进行点焊。

对于不能进行点焊的板件(例如带孔部件、被板件挡住的部件、点焊臂无法靠近的部件等)，执行MIG填焊。

1. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



2. 使用夹具，在车身上固定新板件。
 - A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车上。
3. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。
确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。
 - A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
 - B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。
 - C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。

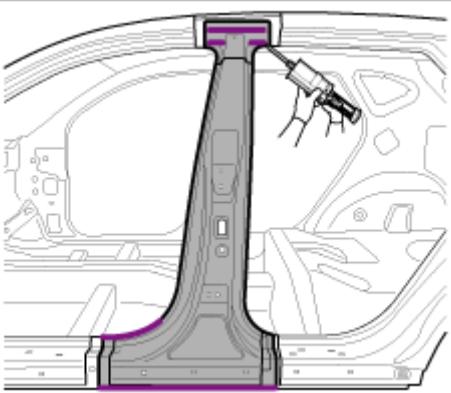
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。

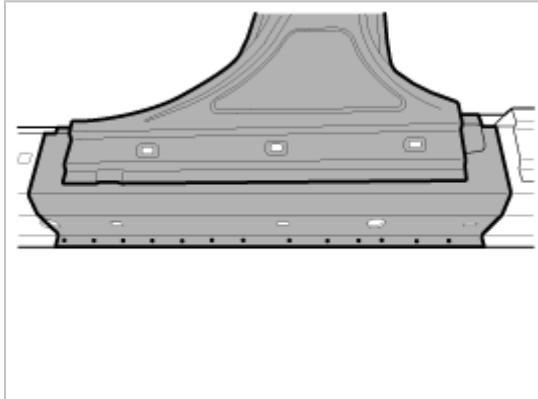
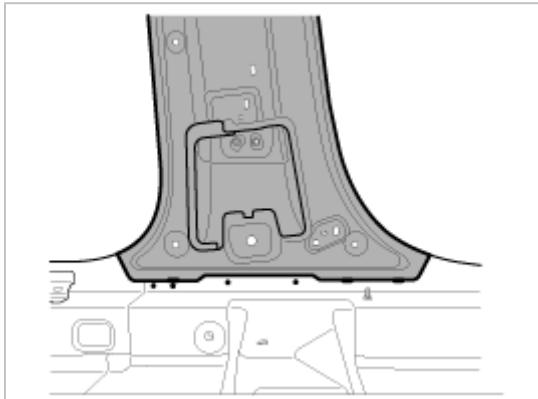
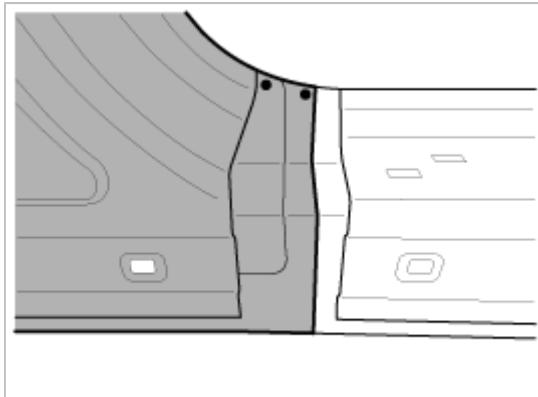
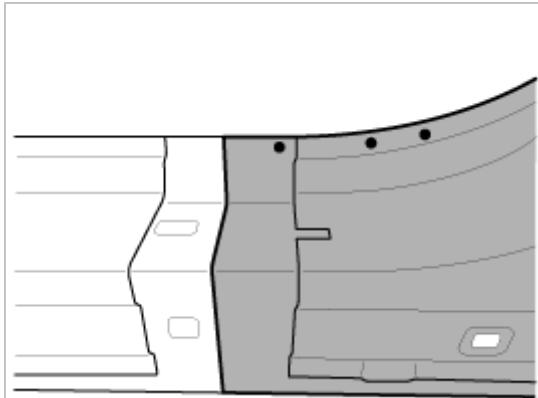
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。

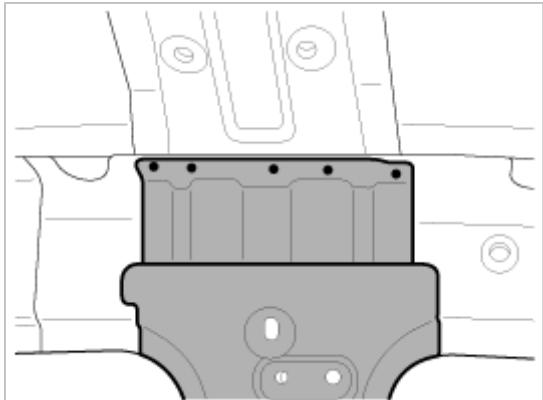
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

环氧胶粘剂: 3M(PN8115), Henkel(Terokal 5055)或等效品。

4.

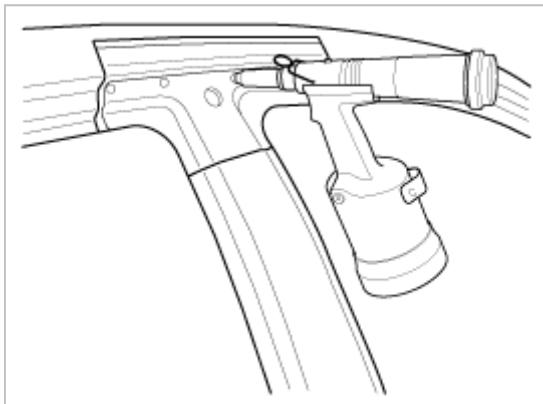
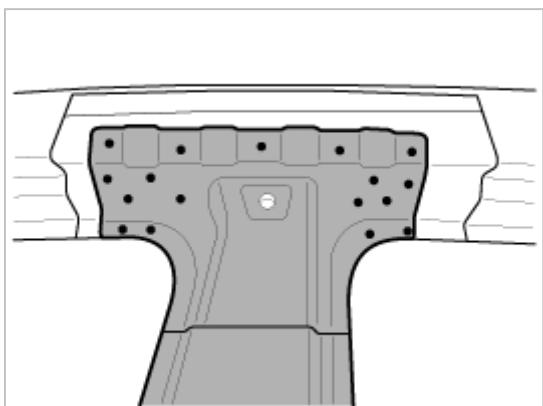




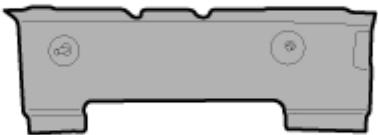


5. 对于不能进行点焊的部件，如中央立柱上托架，在超高强度钢(烫印)接合面上涂抹粘合剂(3M_PN8115/Henkel_5055)并进行铆接。(参考车身结构。)

当加工孔以安装柳钉时，使用 $\varnothing 6.7\text{mm}$ 硬质合金钻头。



6. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



7. 使用夹具，在车身上固定新板件。

A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车上。

8. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

9. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。

B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。

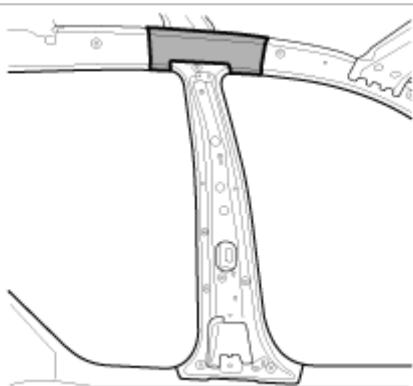
C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。

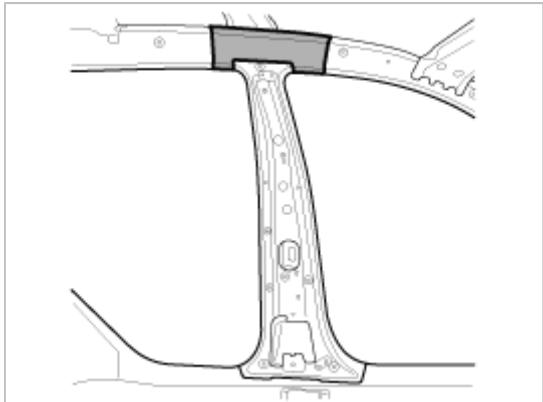
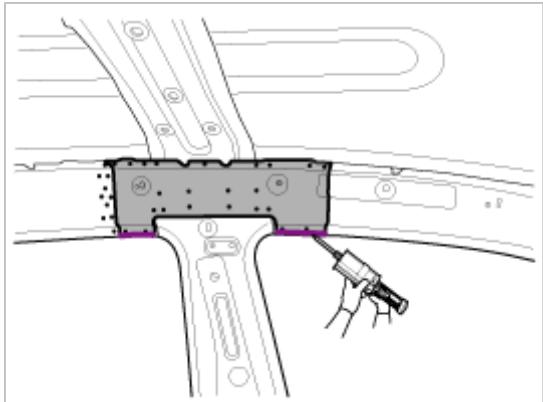
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。

在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。

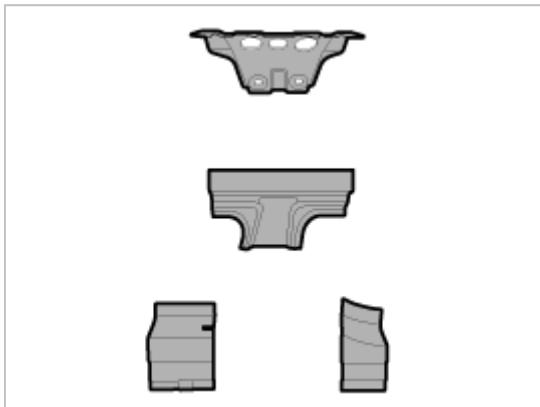
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

环氧胶粘剂: 3M(PN8115), Henkel(Terokal 5055)或等效品。





10. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



11. 使用夹具，在车身上固定新板件。

A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到
车上。

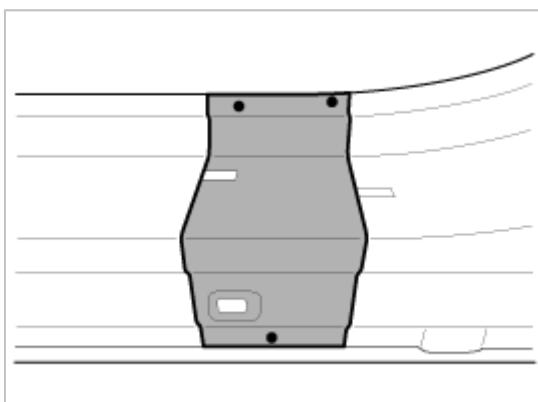
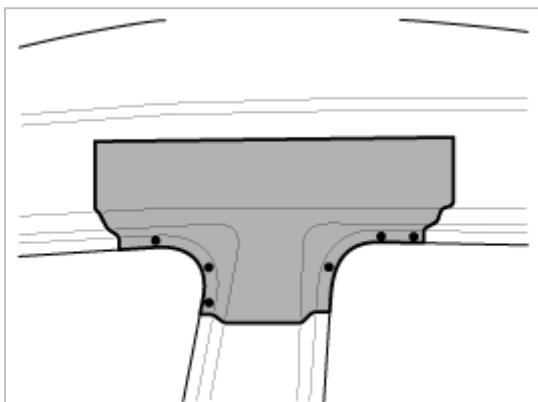
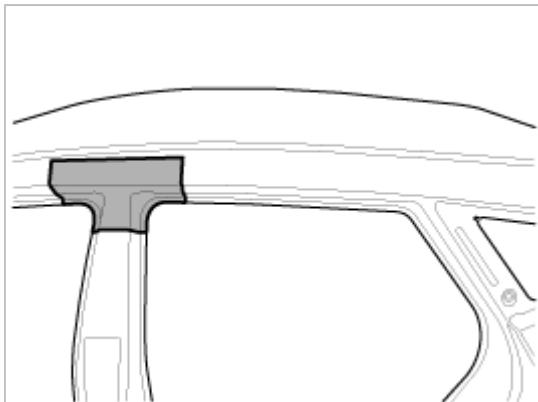
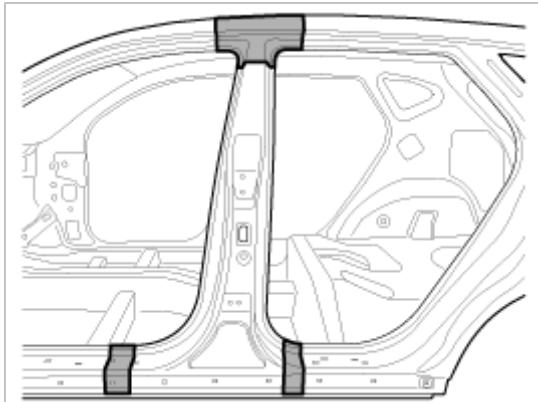
12. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

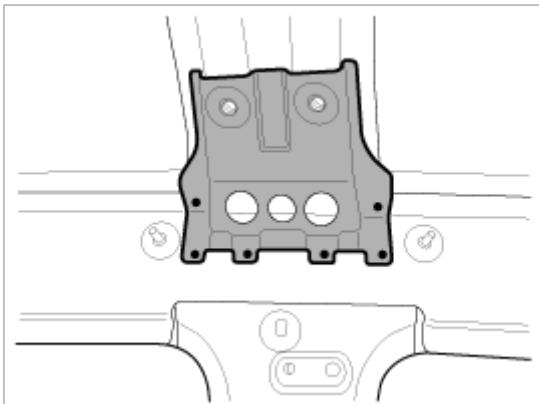
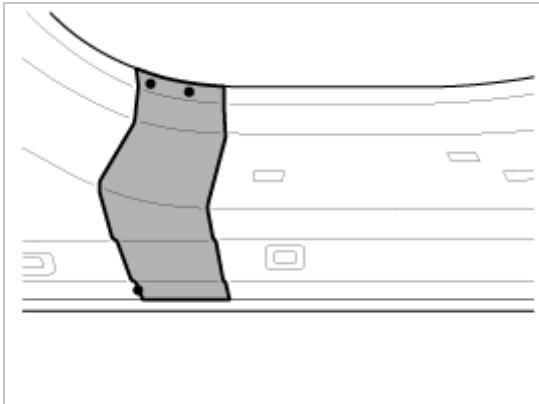
13. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。

B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完
成所有点焊操作。

C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。





14. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
15. 在焊接接缝上应用车身填充材料。磨光并精加工。
16. 按需要涂抹防锈剂(参考车身防腐蚀部分)。
17. 使用蜡和润滑脂去除剂清洁外表面，以便涂抹底漆。
18. 在所有接头上小心涂抹正确的接缝密封胶(参考车身密封位置部分)。