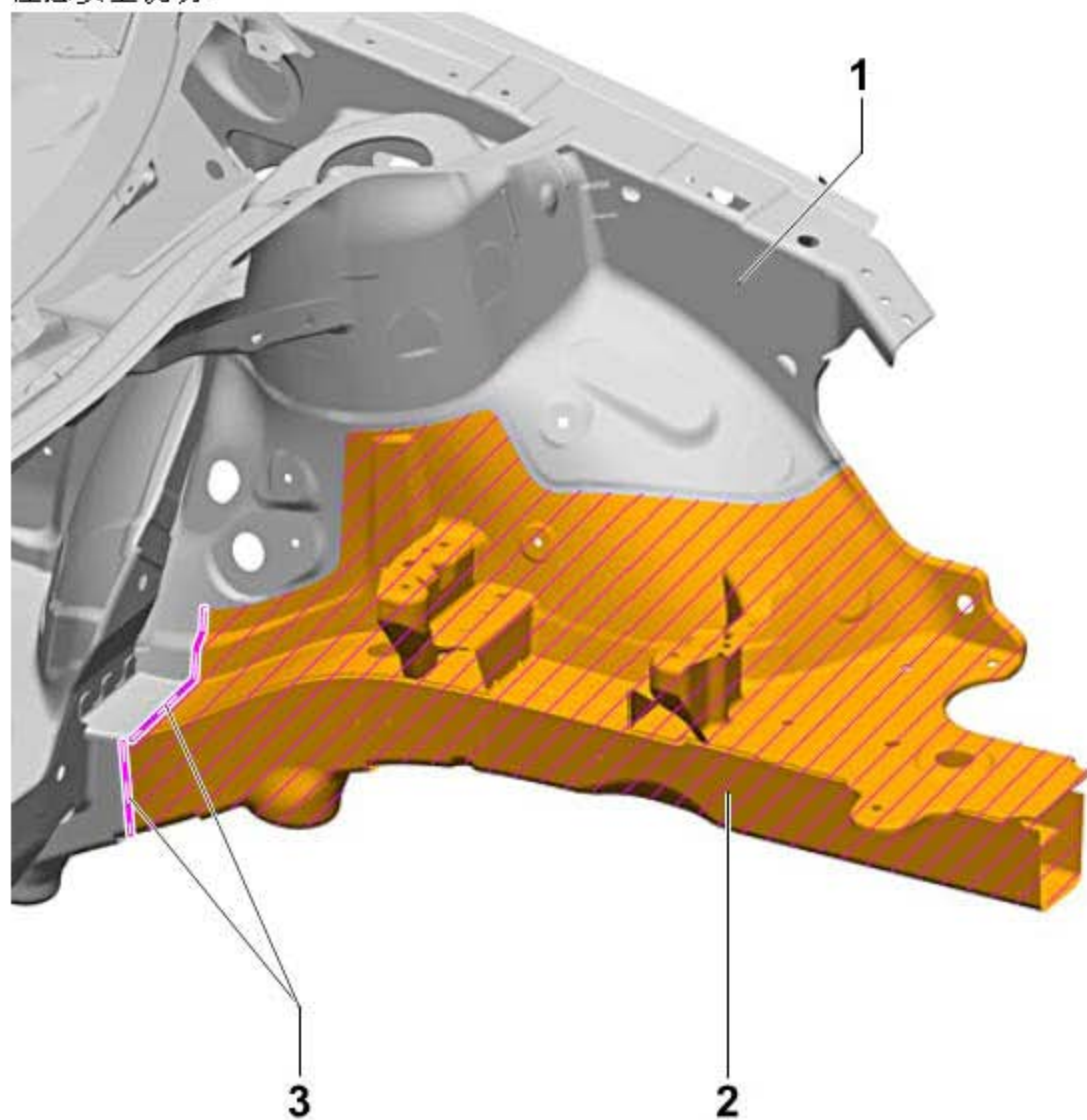


## 28. 更换纵梁前部

**注意！**

注意安全说明！



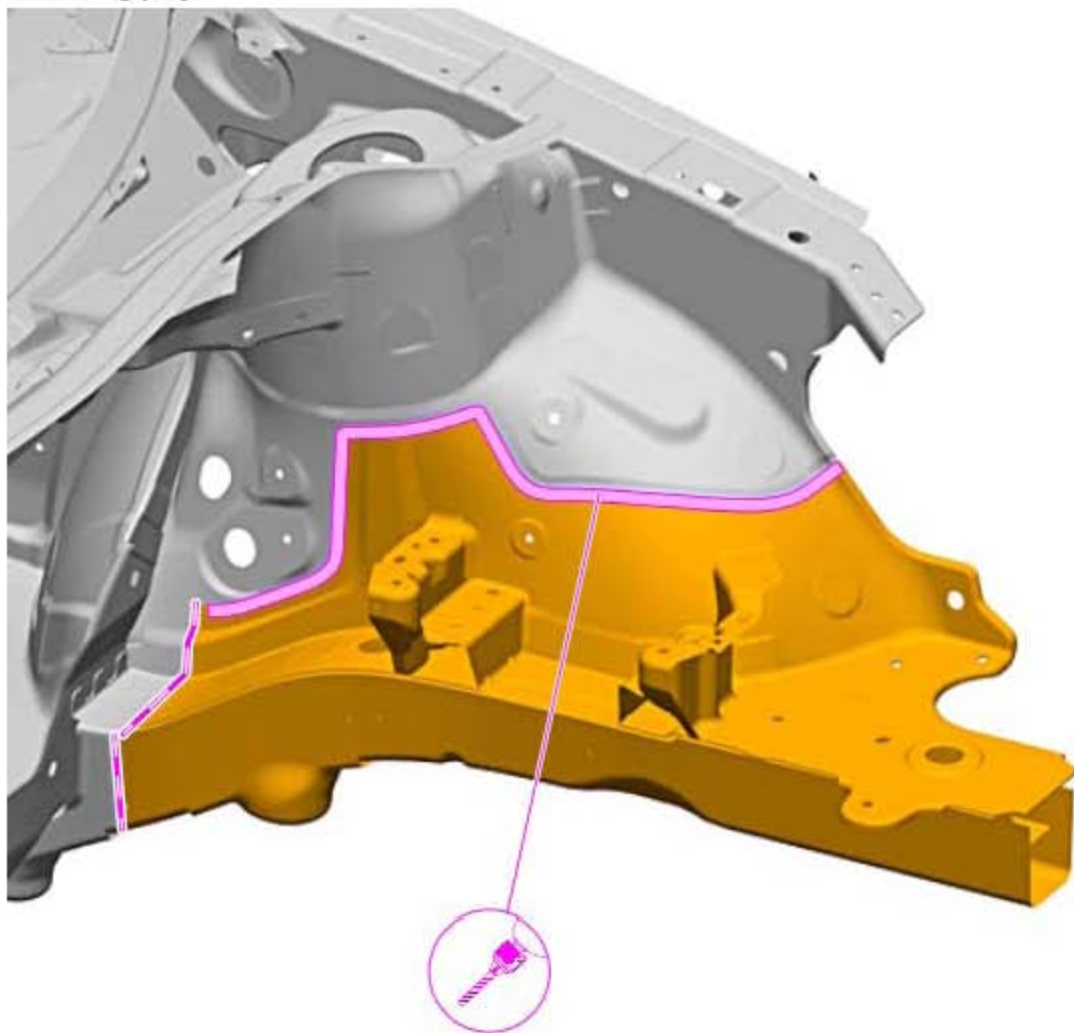
- 1). 轮罩
- 2). 纵梁
- 3). 盖板和纵梁的切割部位

## 28.1 工具

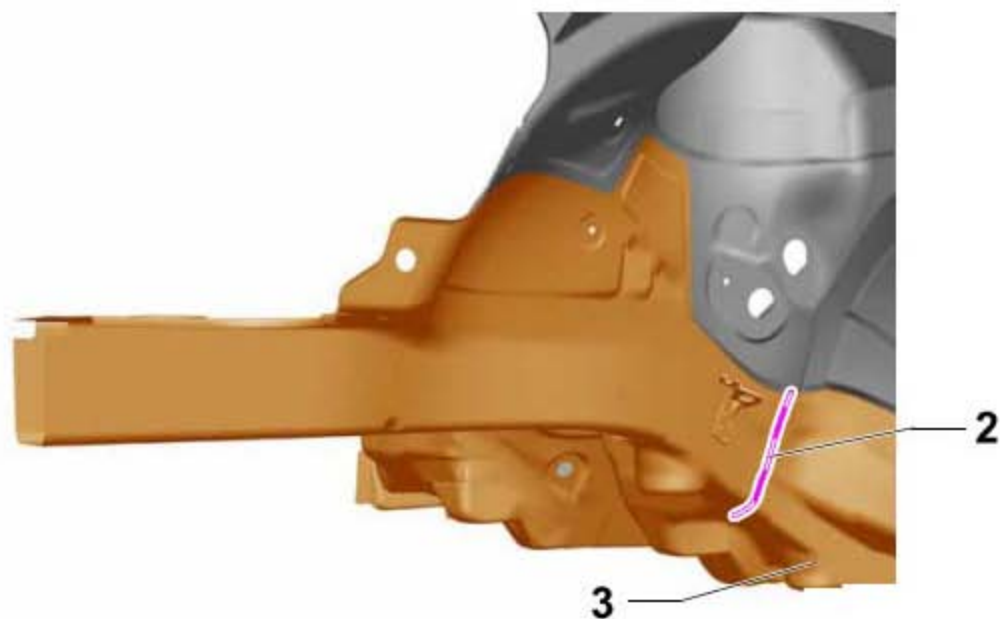
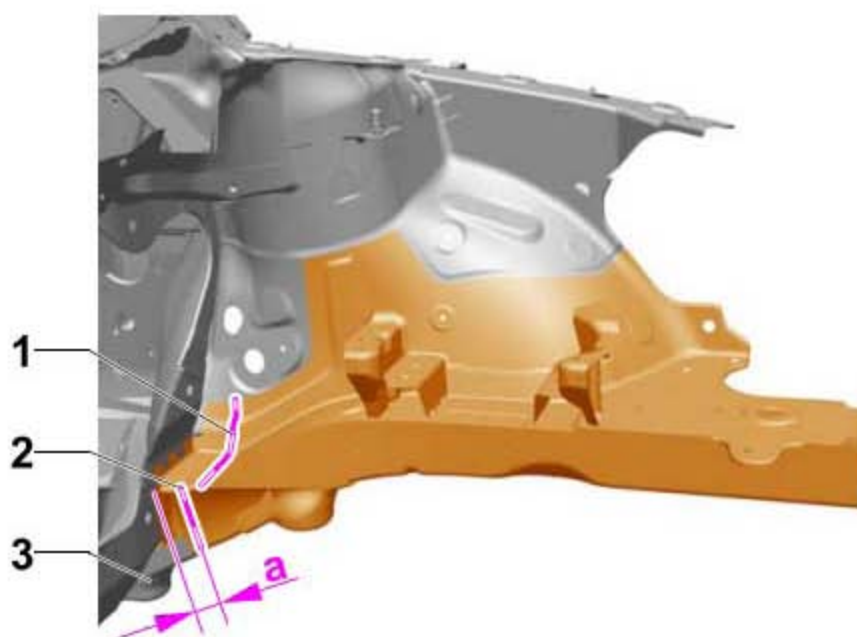
### 所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

## 28.2 拆卸



1). 分离原始连接



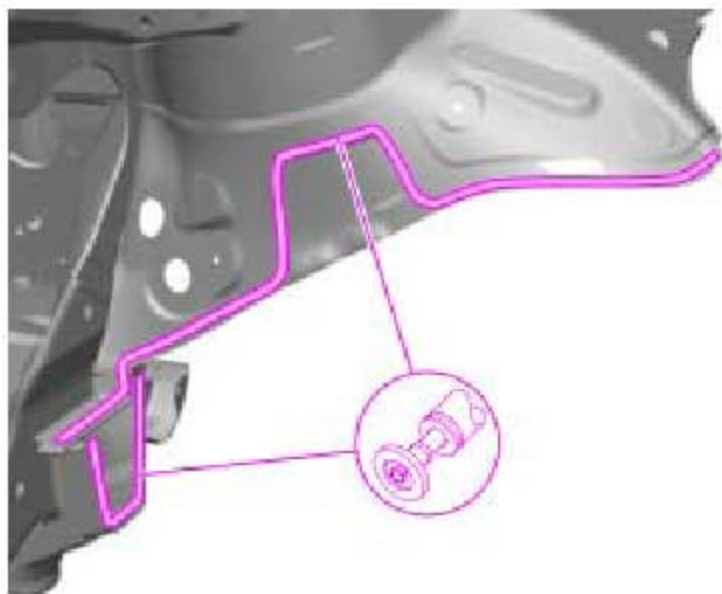
### 提示

不得损坏副车架的定位件(图中 3 所示)。切割部位(图中 1 所示)和 (图中 2 所示)应该错开大约 50 mm。

尺寸 (图中 a 所示)= 50 mm

2). 切割部位 (图中 1 所示)和(图中 2 所示)的位置如图所示。

3). 清除残留材料。



LAUNCH

## 28.3 安装

### 提示

由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

### 28.3.1 准备新部件

#### 备件

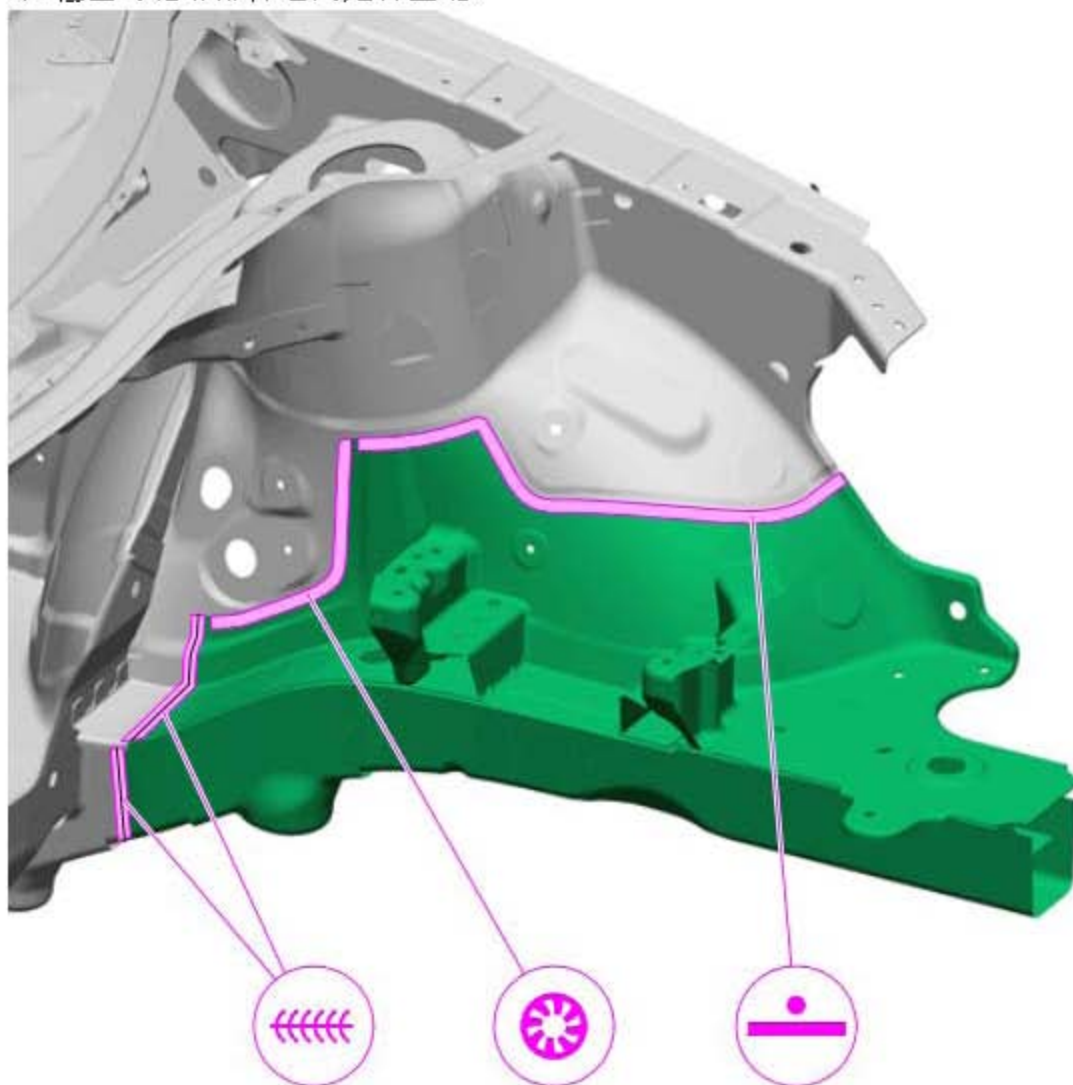
- ◆ 纵梁



- 1). 依照切割部位在新部件上划切割线并切割。
- 2). 为 SG 塞焊焊缝钻孔， $\varnothing 7$  mm。

### 28.3.2 焊接

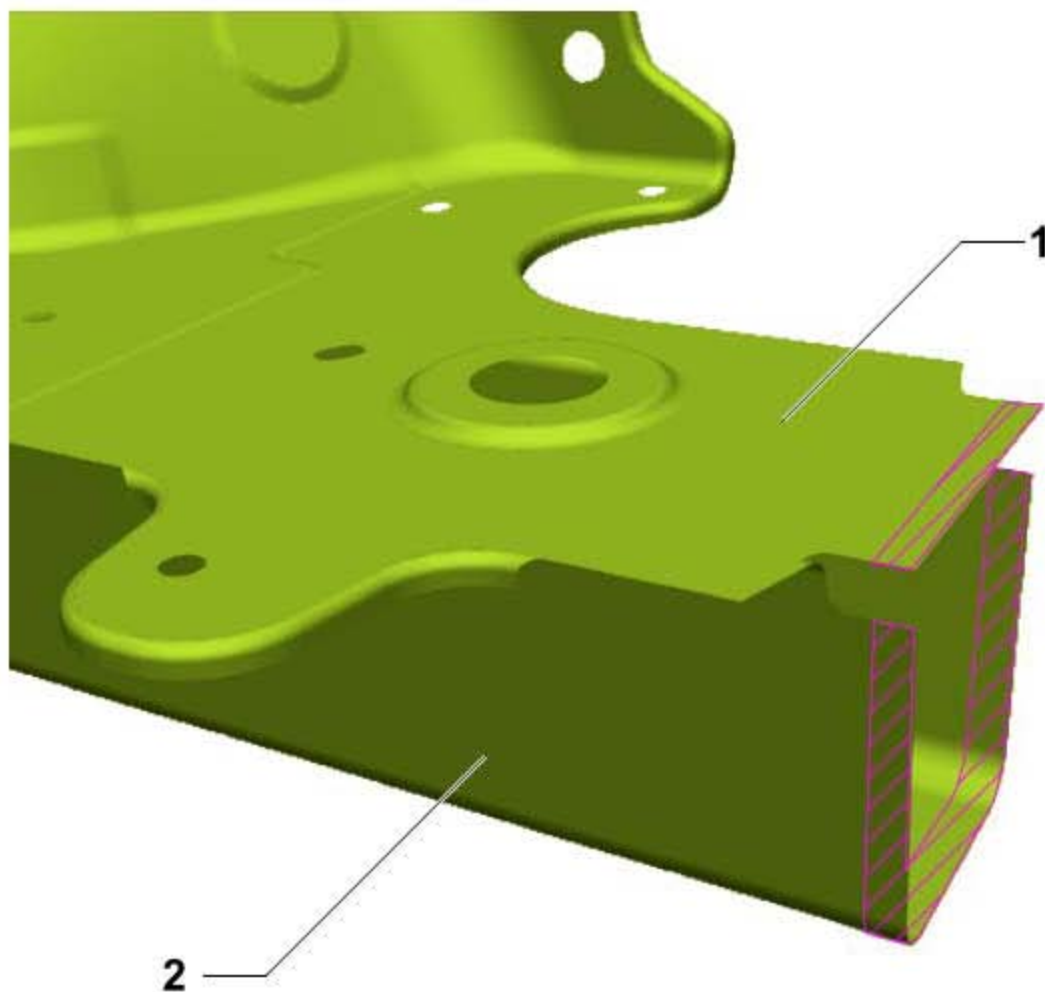
- 1). 将新部件装入置于矫直组件 上的汽车上并固定。
- 2). 检查与相邻部件之间是否匹配。



- 3). 与轮罩焊接在一起，SG 塞焊焊缝和 RP 点焊焊缝。
- 4). 对焊纵梁切割部位，SG 连续焊焊缝。
- 5). 对焊盖板切割部位，SG 连续焊焊缝。



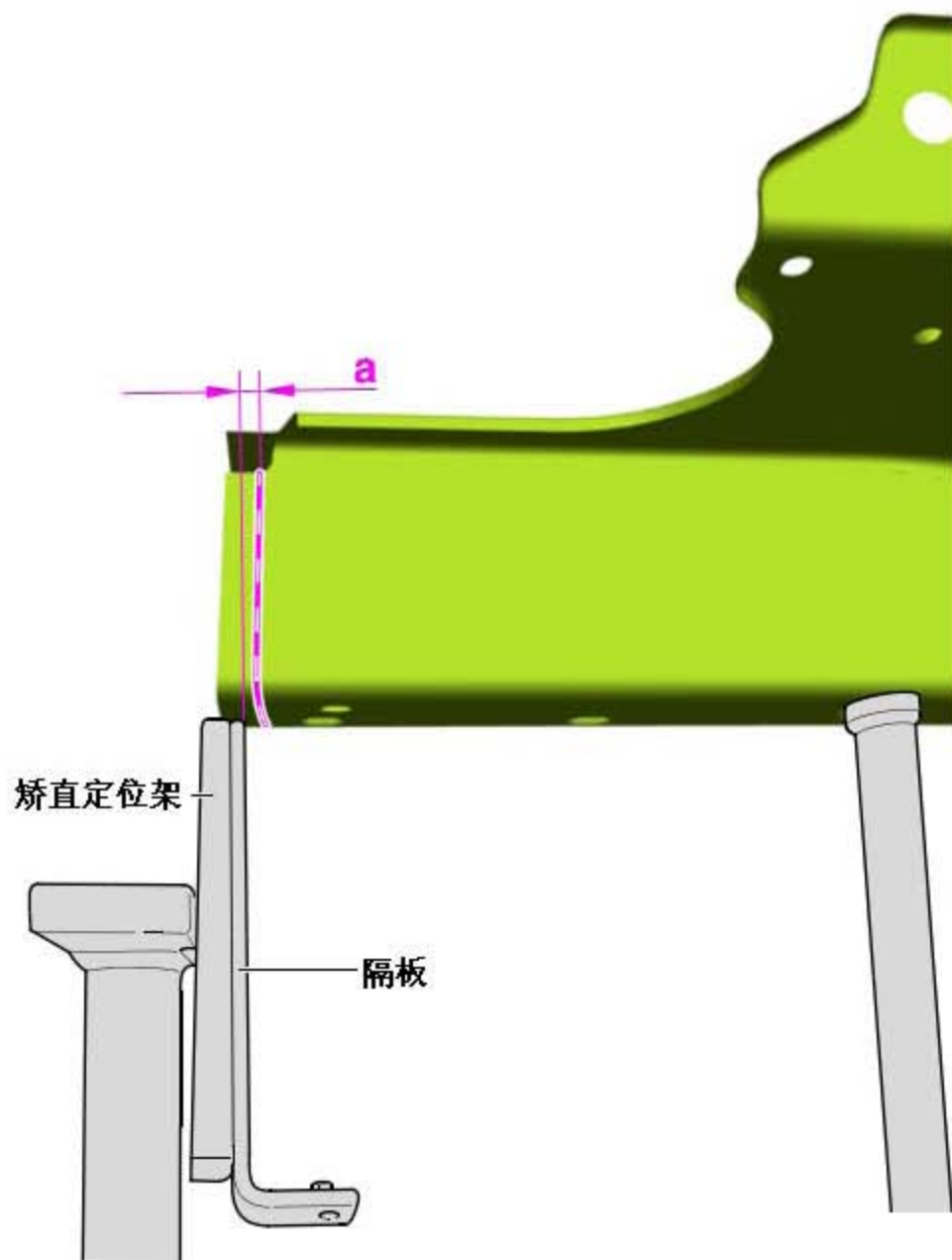
### 28.3.3 缩短新的纵梁和盖板



- 1). 盖板-纵梁
- 2). 纵梁

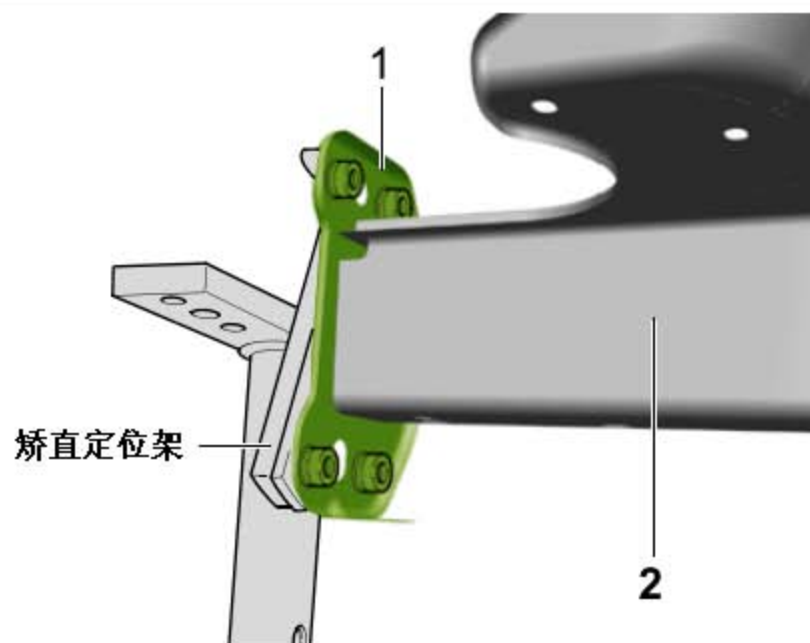
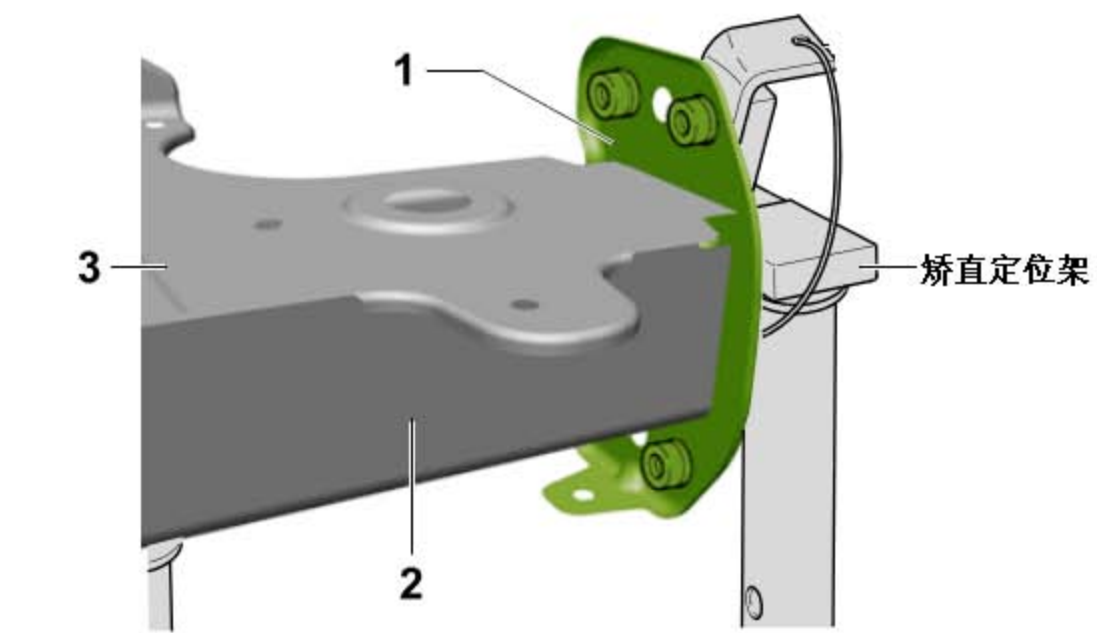
#### 提示

纵梁(图中 2 所示)和 盖板 (图中 1 所示)(备件纵梁)的前端 -阴影区域-过长, 所以为了安装和焊接保险杠支架必须缩短新的纵梁和盖板。



- 1). 如图所示将用于纵梁前部的矫直定位架-RW 1-与隔板-RW 3-组装在一起，并从底部固定在纵梁上。
- 2). 在纵梁和盖板上固定位置处将划线尺寸加长 2 mm(图中 a 所示)，然后锯掉多余的材料。





### 提示

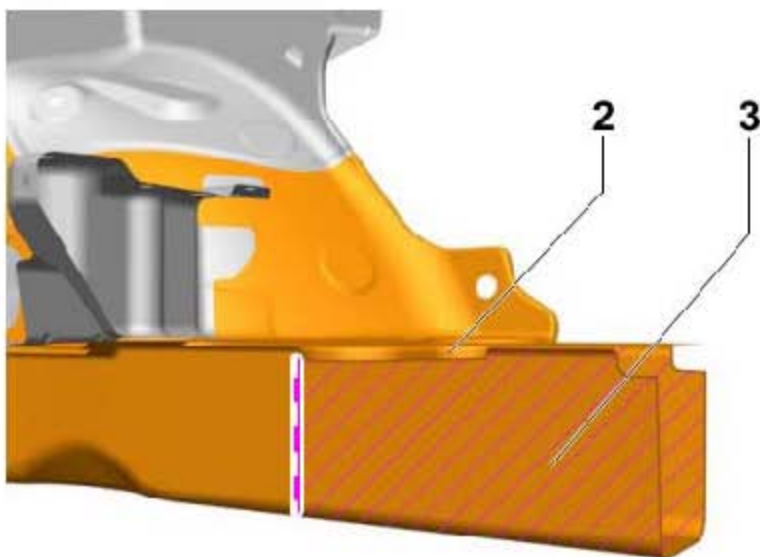
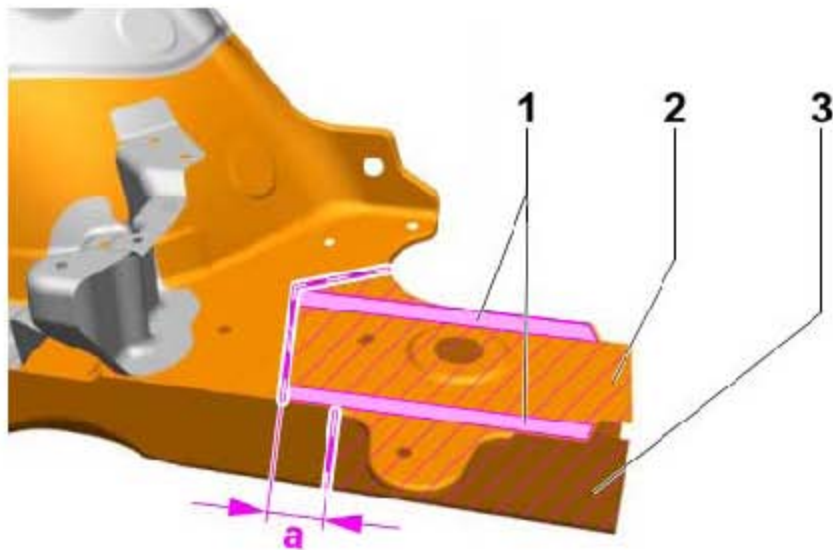
带盖板 (图中 3 所示) 的纵梁 (图中 2 所示) 和保险杠支架 (图中 1 所示) 之间的间隙为 1-2 mm。

- 3). 通过-RW 1-和-RW 3-将前保险杠支架 (图中 1 所示) 固定在纵梁 (图中 2 所示) 前部。
- 4). 安装前保险杠支架。

## 29. 更换纵梁-部分更换

**注意！**

注意安全说明！



- 1). 粘接区域
- 2). 盖板
- 3). 纵梁

### 提示

盖板切割部位（图中1所示）和 纵梁切割部位（图中2所示）须按（图中a所示）错开。

尺寸（图中a所示）= 50 mm

## 29.1 工具

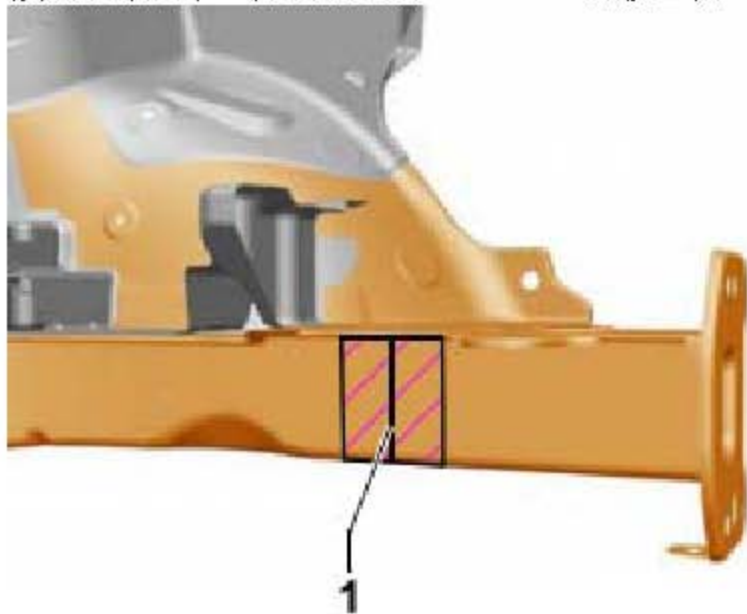
### 所需要的专用工具和维修设备

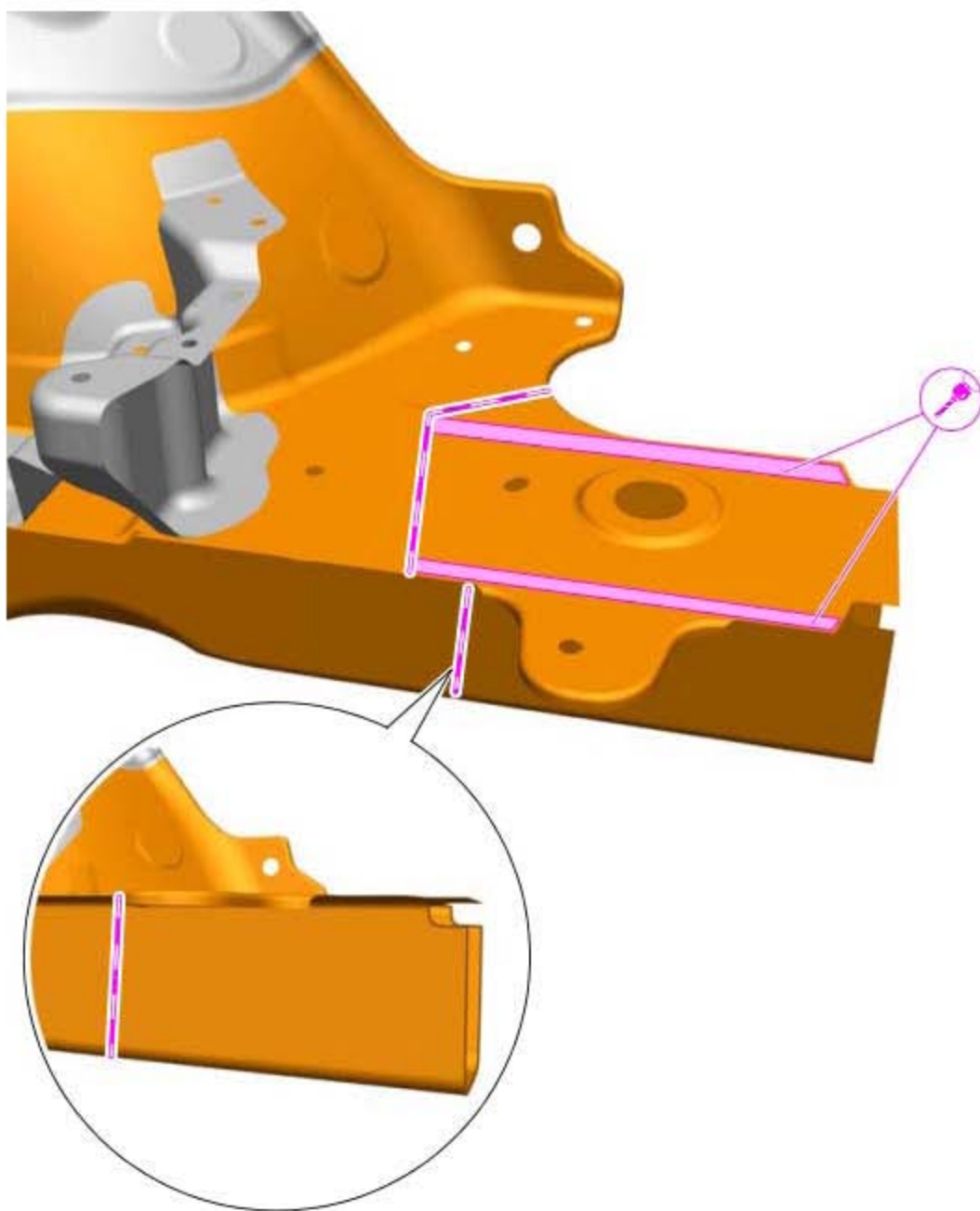
- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

## 29.2 拆卸

### 提示

激光焊线(图中 1 所示)前或后 50 mm（阴影区域）不允许切割，也不允许焊接。



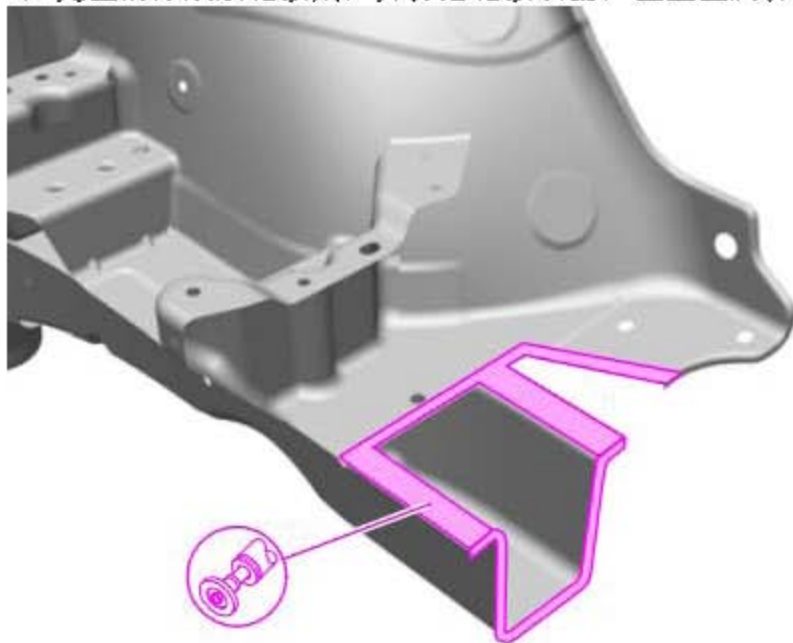


### 提示

切割部位仅允许指定的区域内。如果由此而损坏了纵梁，则必须将其整体更换！

- 1). 依图划切割线并进行切割。
- 2). 分离原始连接。

- 3). 清除残留材料。
- 4). 完全清除残余粘接剂，并打磨粘接表面，直至金属裸露。



### 29.3 安装

#### 提示

由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

#### 29.3.1 新部件

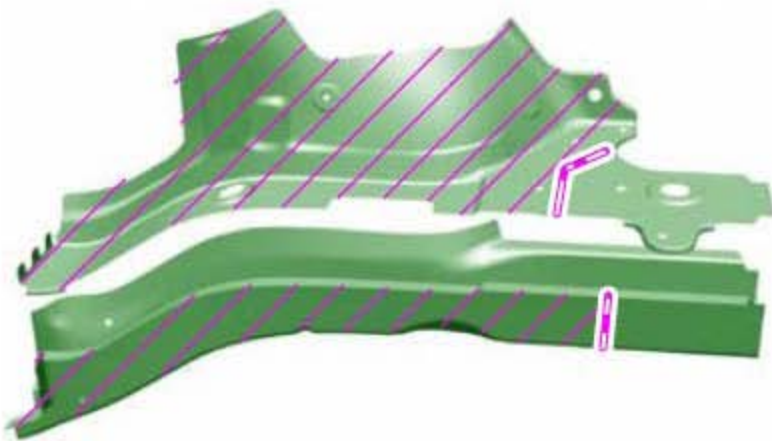
##### 备件

- ◆ 纵梁（切割件）
- ◆ 纵梁盖板
- ◆ 双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-

- 1). 依照切割部位在新部件上划切割线并切割。

#### 29.3.2 焊接

- 1). 将新部件装入置于矫直组件上的汽车上并固定。
- 2). 检查与相邻部件之间是否匹配。

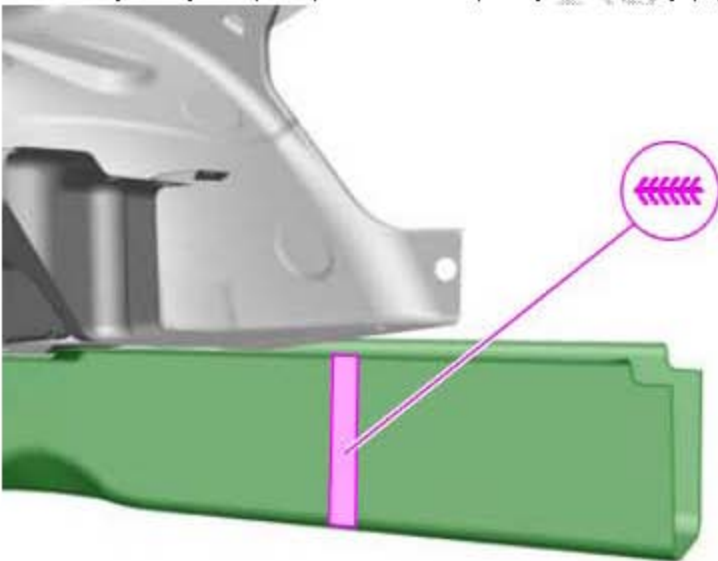


3). 对焊纵梁切割部位，SG 连续焊焊缝。

**提示**

必须在 20 分钟内完成新部件焊接，否则粘接剂的粘合力将减弱。

4). 装入并焊接纵梁盖板之前，用双组份车身粘接剂 -D 180 KD3 A2-涂抹粘接区域。



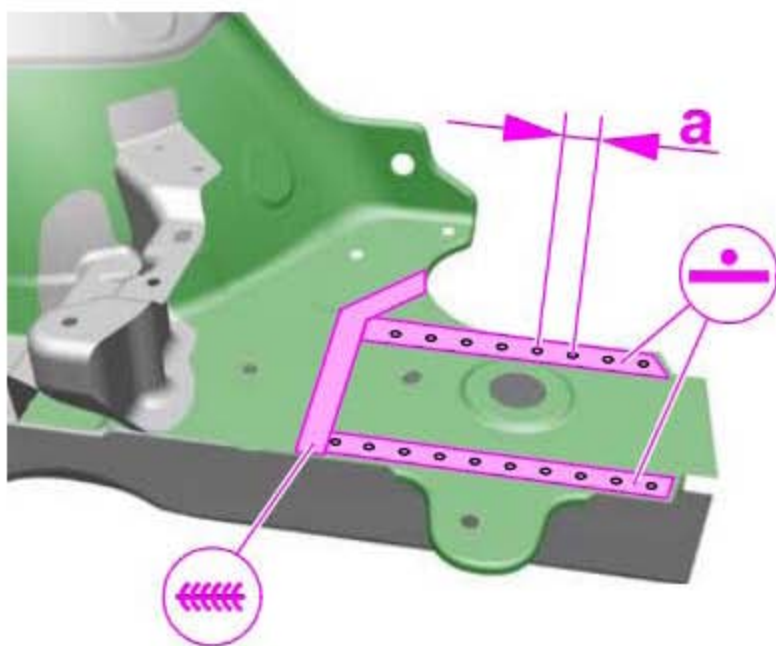
**提示**

焊点间距(图中 a 所示)大约为 35-40 mm 。

5). 焊接纵梁盖板，RP 点焊焊缝。

6). 焊接切割部位，SG 连续焊焊缝。





### 29.3.3 缩短新纵梁和盖板

- 1). 缩短新纵梁和盖板。
- 2). 焊接前保险杠支架。

LAUNCH