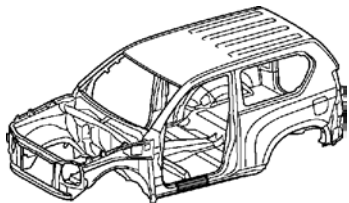


НАРУЖНАЯ ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ СТОЙКА КУЗОВА (ОБРЕЗ): Для 3-дверных моделей



F43379A

Сварочные работы для сверхвысокопрочной стали 980 МПа

1 Чтобы обеспечить надлежащую прочность сварного шва при сварке сверхвысокопрочной стали, соблюдайте описанные ниже условия сварки (во время ремонта данной модели)

*1: при сваривании 2 панелей из сверхвысокопрочной стали 980 МПа.

Точечная сварка	Давление	2940 Н (300 кгс, 661 фунт-сила)
	Сварочный ток	10000 А
	Время сварки	18 цикл. (0,30 с)
Сварка электрозаклепкой	Диаметр электрозаклепки	10 мм (0,39 дюйма)
	Тип проволоки	AWS A5.18 ER70S-3
	Защитный газ	Газ для сварки металлическим электродом в газовой среде

*2: при сваривании более 3 панелей из сверхвысокопрочной стали 980 МПа. (при приваривании панели электрозаклепкой к сваренным панелям в описанном выше режиме сварки).

Сварка электрозаклепкой	Диаметр электрозаклепки	Такой же, как в стандартном методе (см. введение)
	Тип проволоки	AWS A5.18 ER70S-3
	Защитный газ	Газ для сварки металлическим электродом в газовой среде

УКАЗАНИЕ:

При сварке электрозаклепкой в качестве защитного газа обязательно используйте газ для сварки металлическим электродом в газовой среде (Ar 80% + CO₂ 20%). При использовании в качестве защитного газа 100% CO₂ нельзя обеспечить надлежащую прочность сварного шва.

Условные обозначения

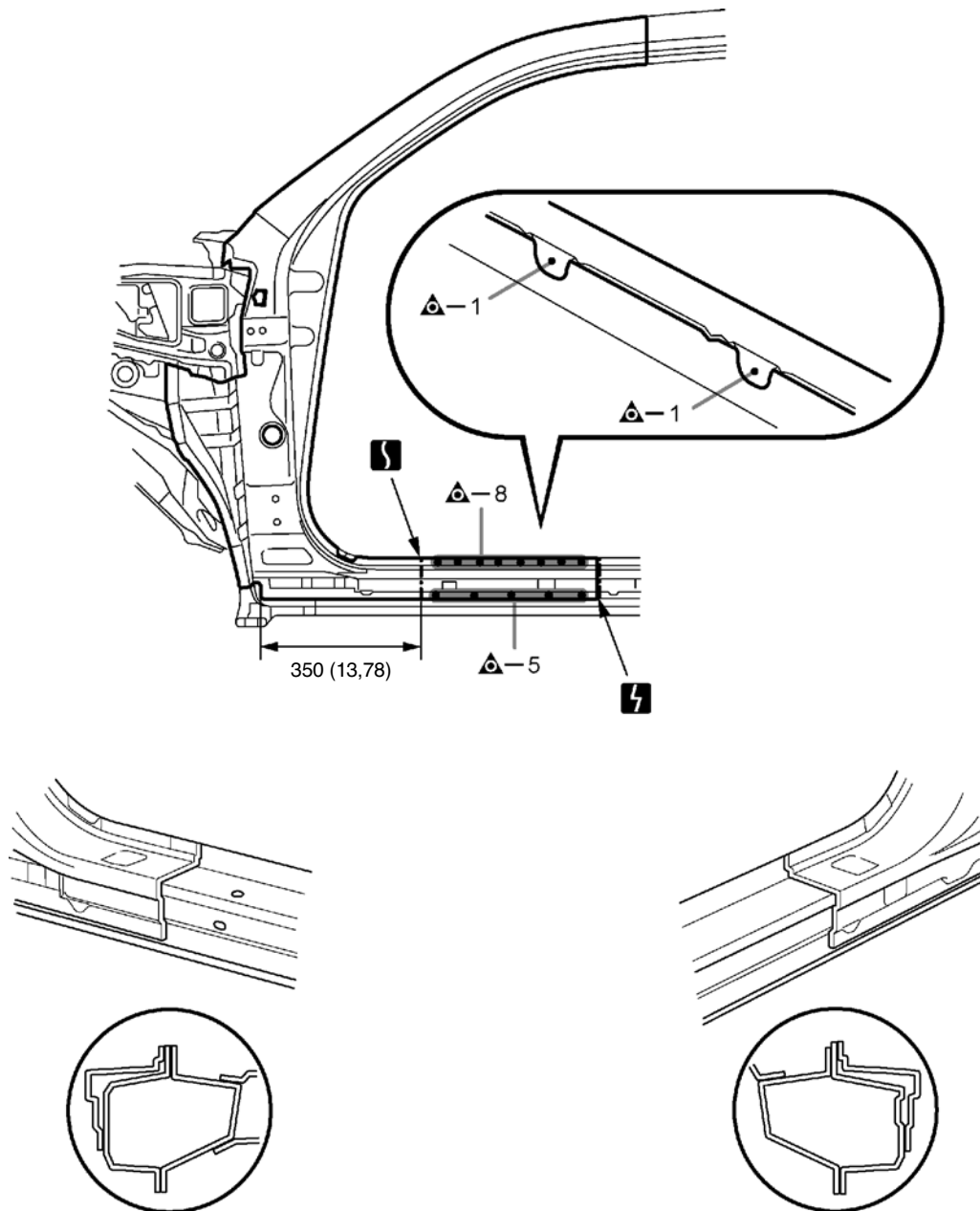
△ : точки сварки при снятии

⌋ : место разрезания и соединения

⚡ : место разрезания на запасные части

F43379B

СНЯТИЕ





мм (дюйм.)

F43379

ТОЧКА СНЯТИЯ

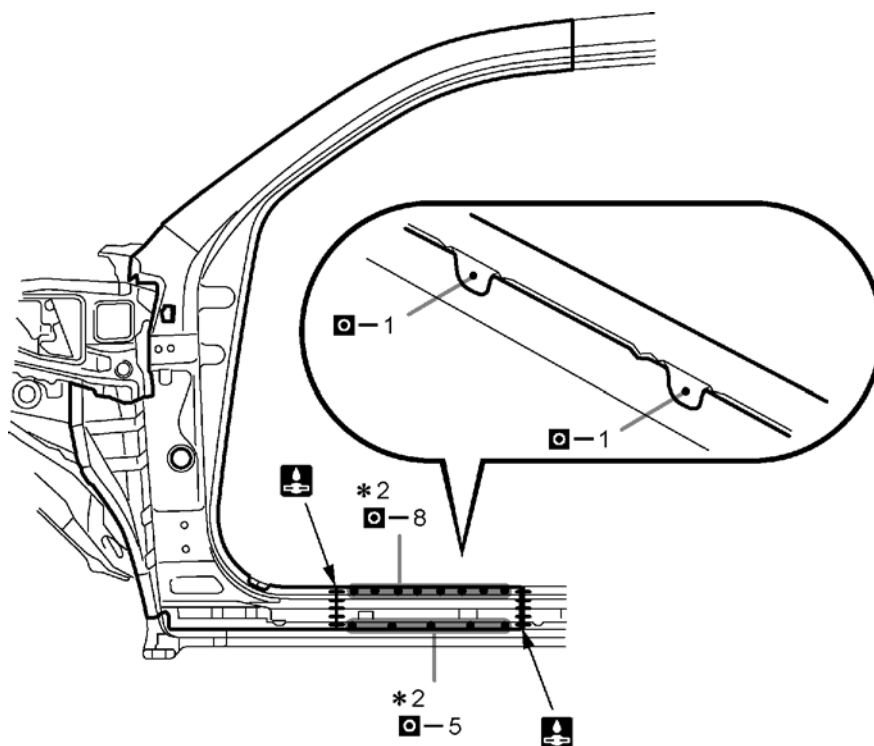
- 1 Никогда не сваривайте встык и не выполняйте ремонт с применением нагрева, поскольку тепло снижает прочность участков, где используется сверхвысокопрочная сталь (см. введение).

Условные обозначения

 : сварка электрозаклепкой
  : сварка встык

F43380B

УСТАНОВКА



F43380

ТОЧКА УСТАНОВКИ

- 1 Перед сваркой проверьте сопряжение новых деталей с прилегающими деталями кузова. От этого будет зависеть внешний вид автомобиля.
- 2 Установите, не закрепляя, новые детали и измерьте необходимые размеры в соответствии со схемой измерений (см. схему измерений кузова).
- 3 Чтобы обеспечить надлежащую прочность сварного шва при сварке в точке *2, соблюдайте условия сварки (см. введение).
- 4 После сварки нанесите герметик для кузова на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 5 После нанесения верхнего слоя покрытия нанесите антикоррозийное средство на сварные точки несущих рабочую нагрузку швов замкнутого профиля с внутренней стороны панели.