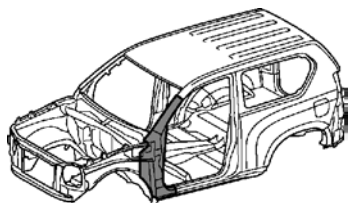


# ПЕРЕДНЯЯ СТОЙКА КУЗОВА (ОБРЕЗ):

## Для 3-дверных моделей



F43232A

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% + CO<sub>2</sub> 20%). При использовании в качестве защитного газа 100% CO<sub>2</sub> нельзя обеспечить надлежащую прочность сварного шва.

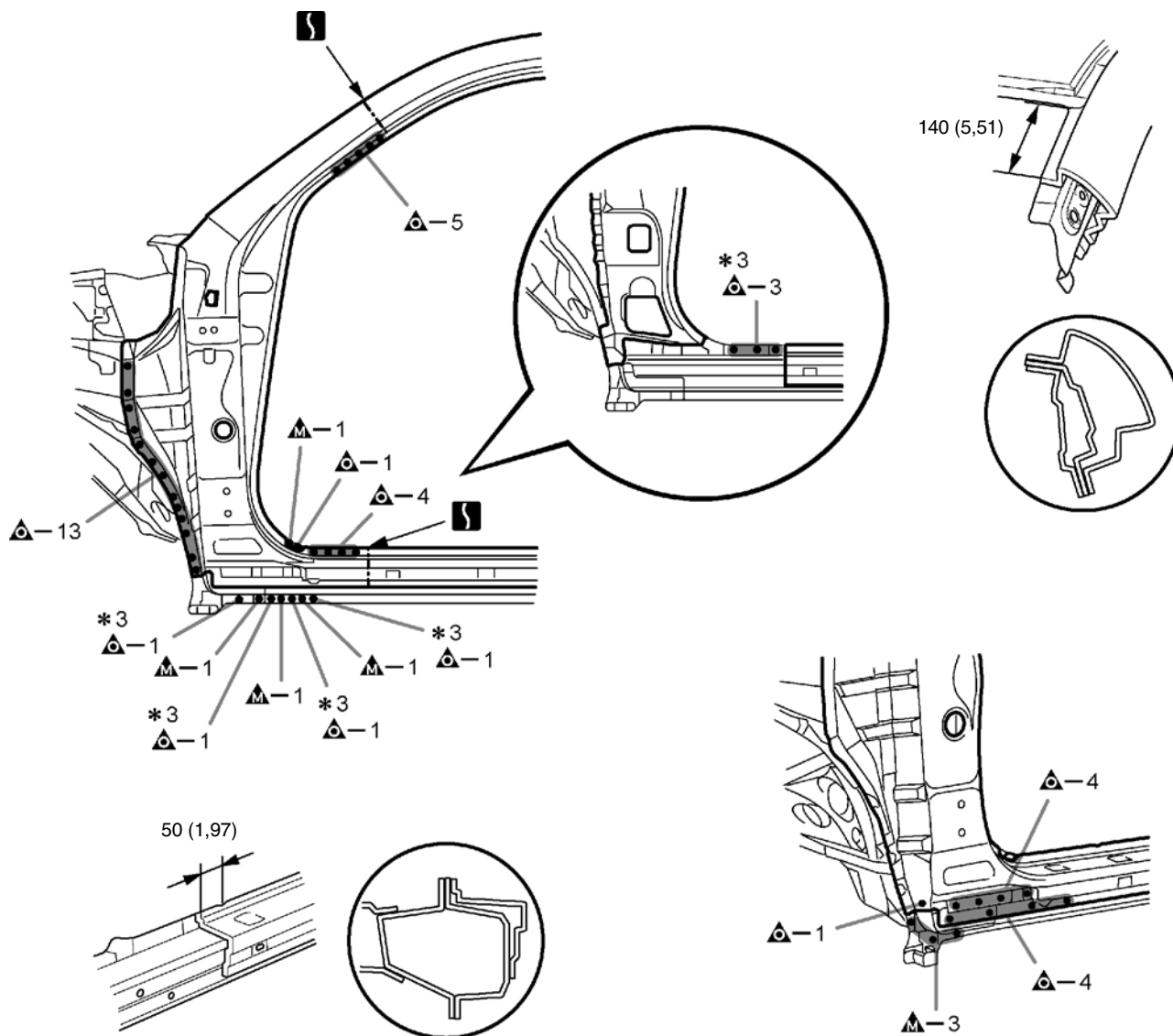
Со снятой верхней боковой панелью кожуха.

#### Условные обозначения

▲ ▲ ▲ : точки сварки при снятии    S : место разрезания и соединения

F43232B

#### СНЯТИЕ

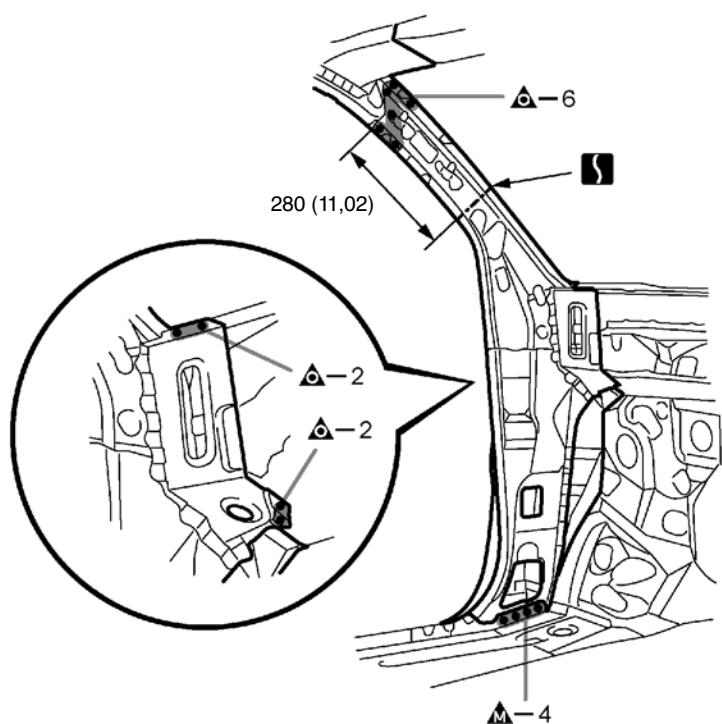
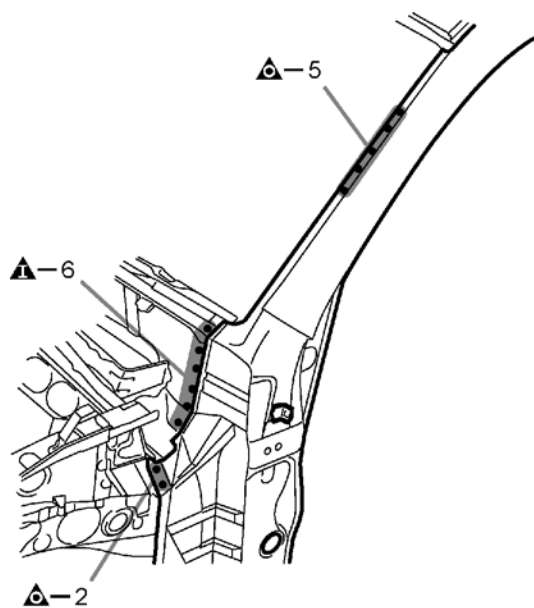


мм (дюйм.)

F43232

#### 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).
- 2 \*3 обозначает сварные швы, подлежащие устранению для облегчения снятия детали.



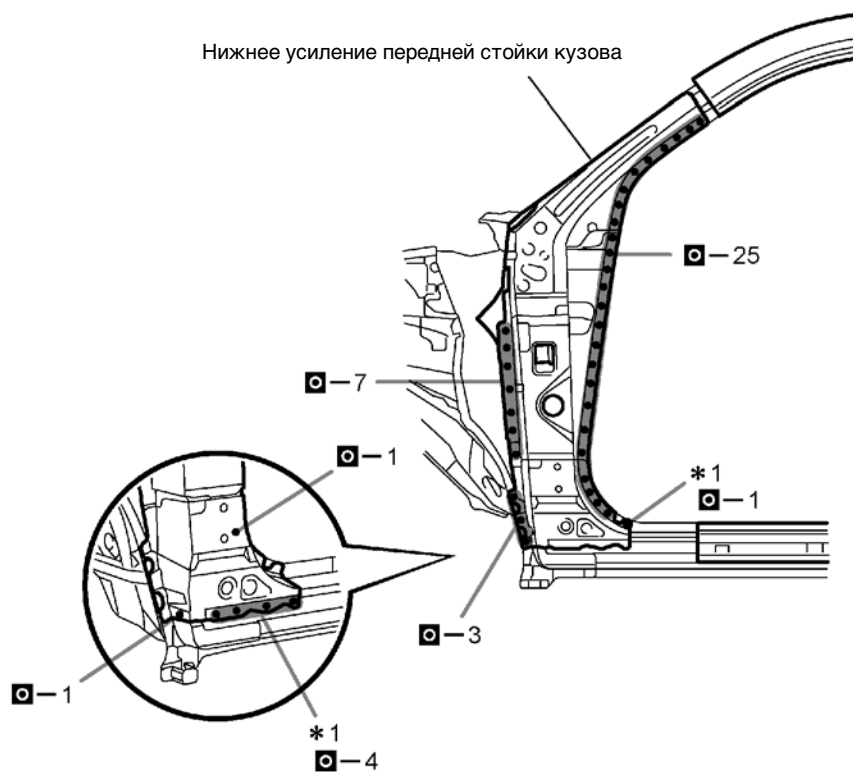
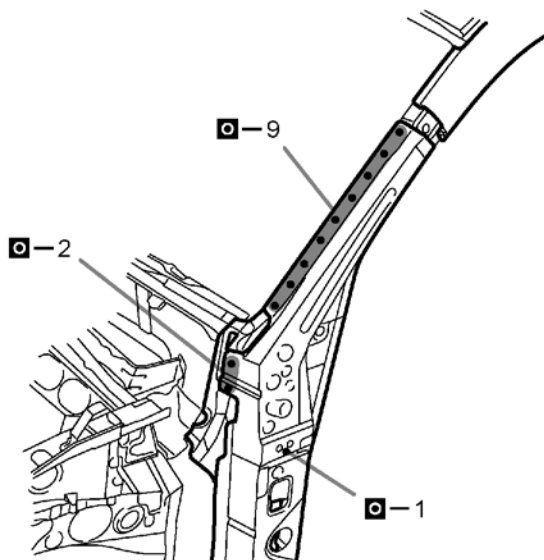
мм (дюйм.)

F43233

**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).





Нижнее усиление передней стойки кузова

F43235

**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 \*1, соблюдайте условия сварки (см. введение).
- 4 После приваривания нижнего усиления передней стойки кузова к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова.

## Условные обозначения

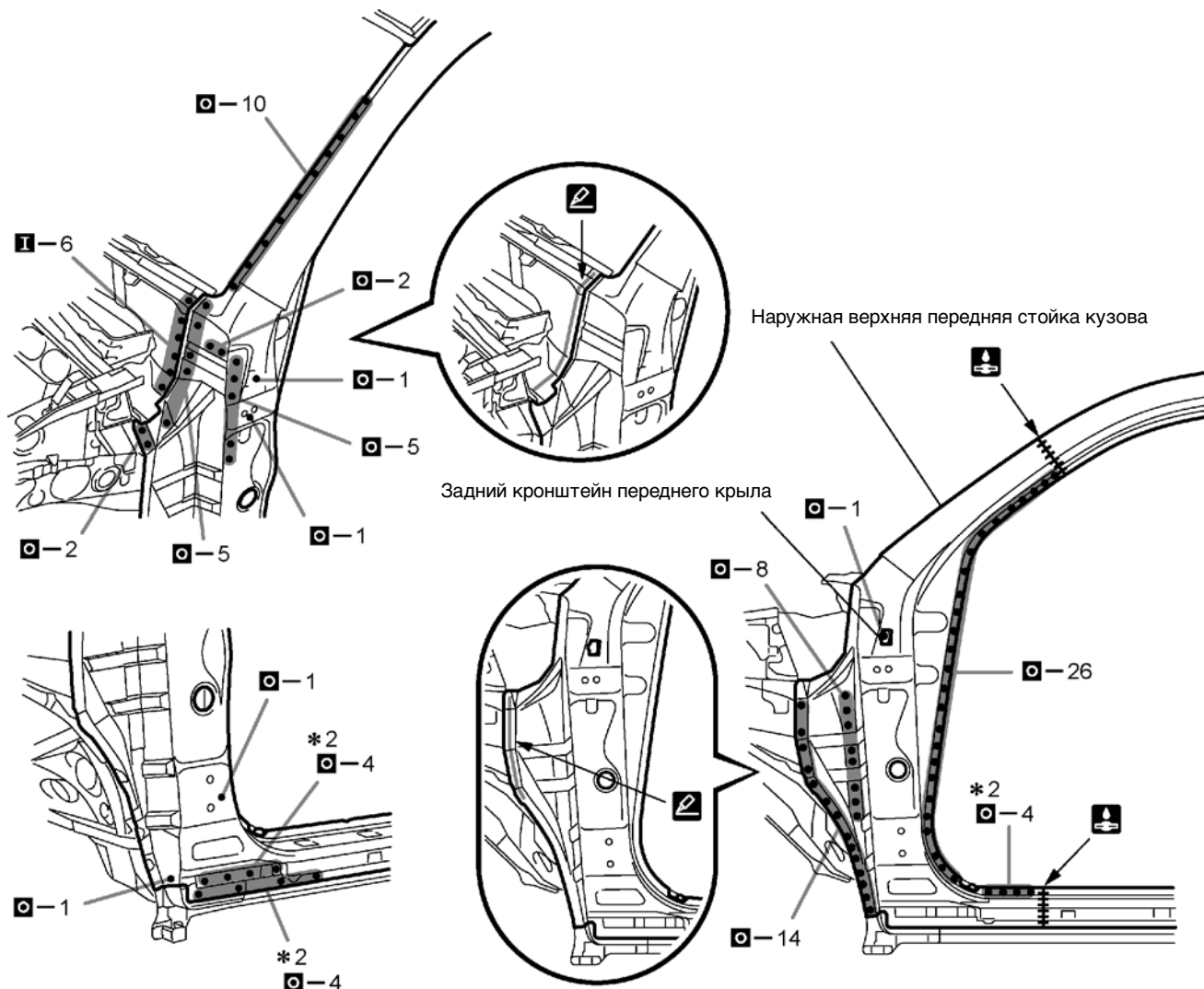
▲ : точки сварки при снятии

□ M I : сварка электрозаклепкой

⏏ : сварка встык

☞ : герметик для кузова

F43234B



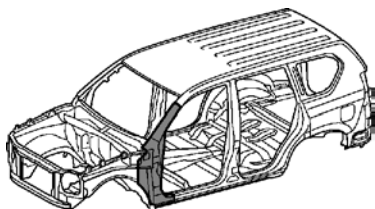
F43236

## 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 приваривания внутренней боковой панели и нижнего усиления передней стойки кузова к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова и задний кронштейн переднего крыла.
- 5 Прежде чем установить новую деталь, нанесите герметик для кузова.  
**УКАЗАНИЕ:**  
*Герметик для кузова следует наносить в виде равномерного по толщине непрерывного валика.*
- 6 После сварки нанесите вспененный уплотнительный материал на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 7 После сварки нанесите герметик для кузова на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 8 После нанесения верхнего слоя покрытия нанесите антикоррозийное средство на сварные точки несущих рабочую нагрузку швов замкнутого профиля с внутренней стороны панели.

# ПЕРЕДНЯЯ СТОЙКА КУЗОВА (ОБРЕЗ):

## Для 5-дверных моделей



F43237A

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% + CO<sub>2</sub> 20%). При использовании в качестве защитного газа 100% CO<sub>2</sub> нельзя обеспечить надлежащую прочность сварного шва.

Со снятой верхней боковой панелью кожуха.

#### Условные обозначения



: точки сварки при снятии



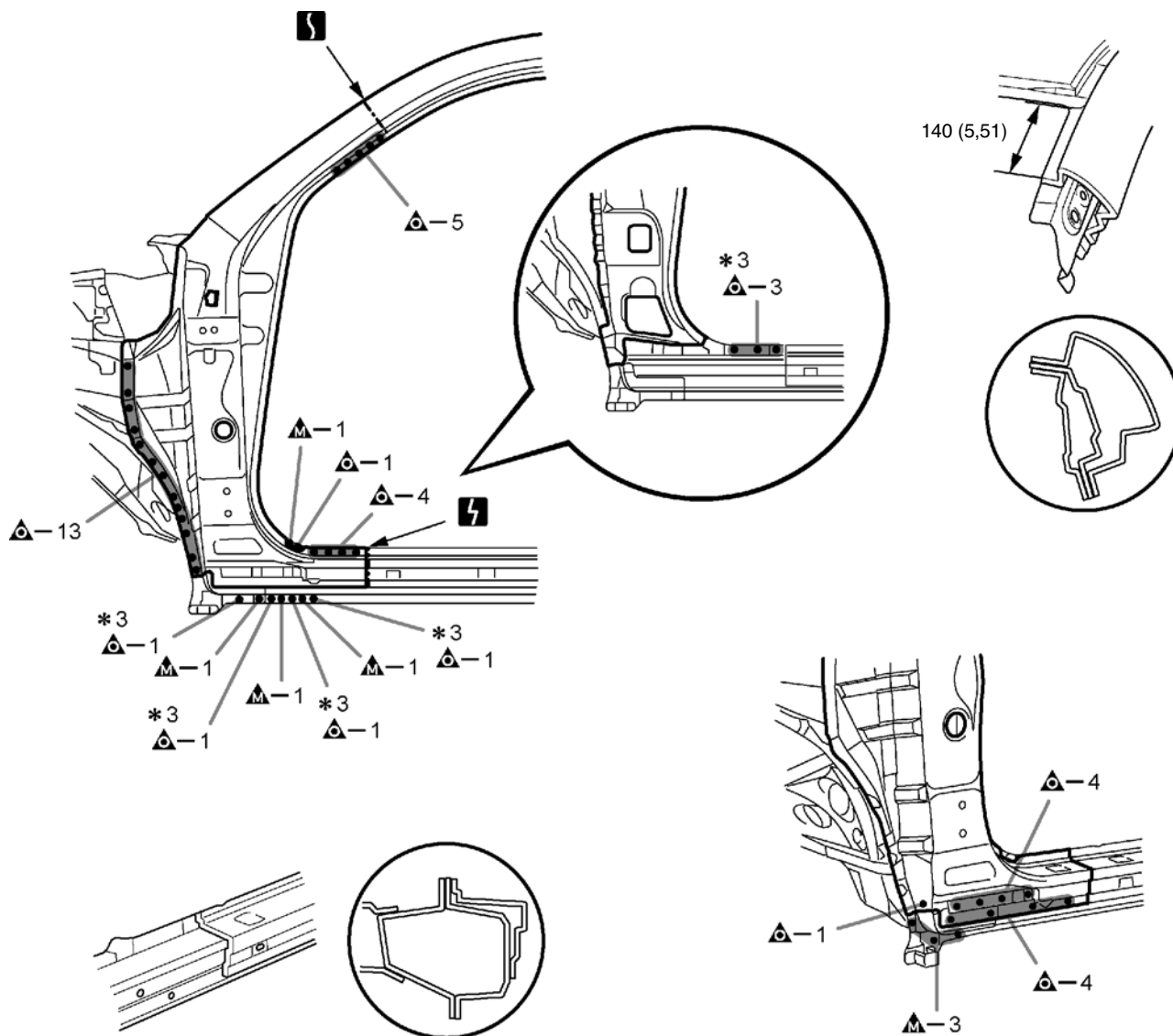
: место разрезания и соединения



: место разрезания на запасные части

F43237B

#### СНЯТИЕ



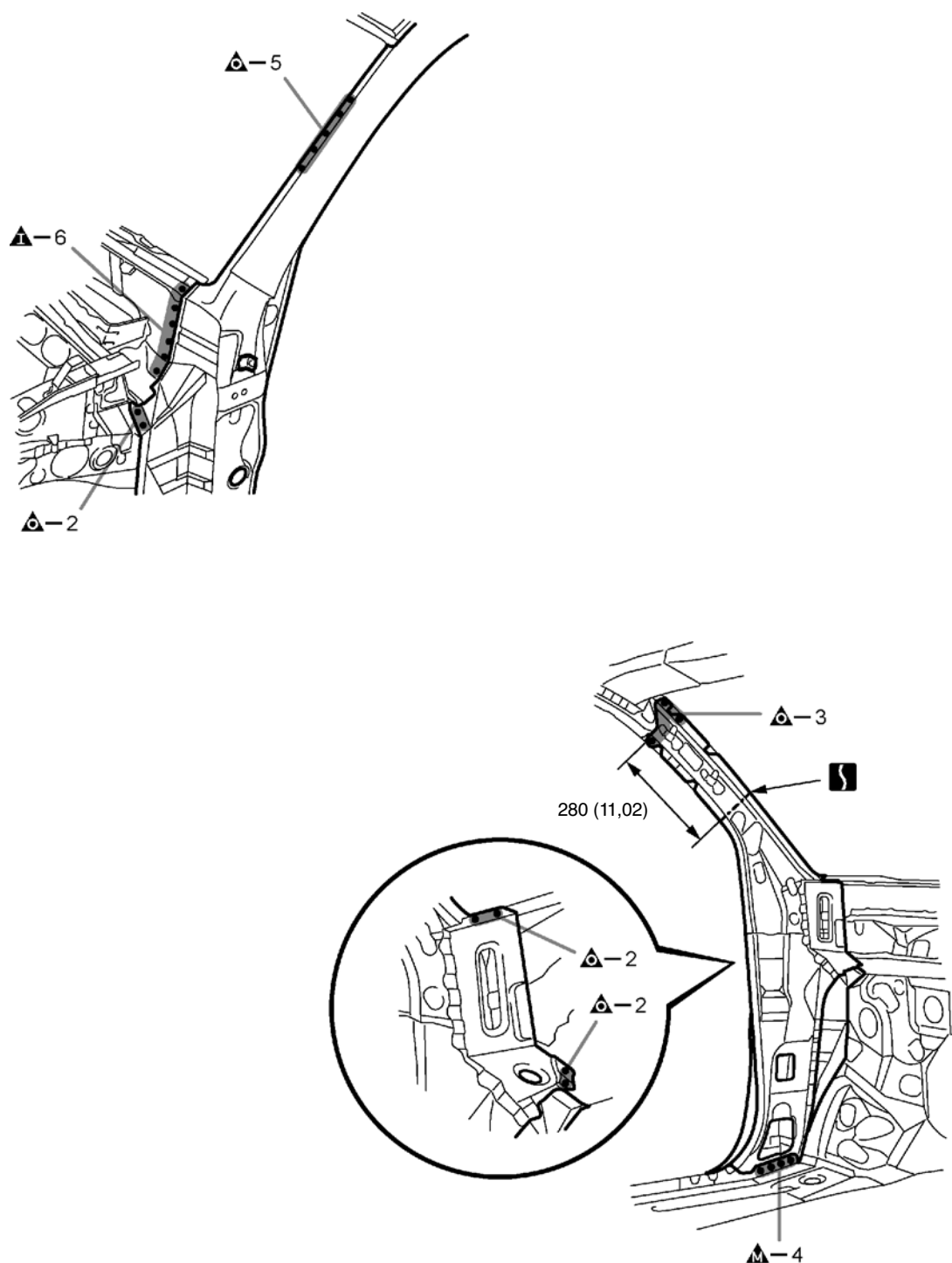
мм (дюйм.)

F43237

#### 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).
- 2 \*3 обозначает сварные швы, подлежащие устранению для облегчения снятия детали.





мм (дюйм.)

F43238

**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

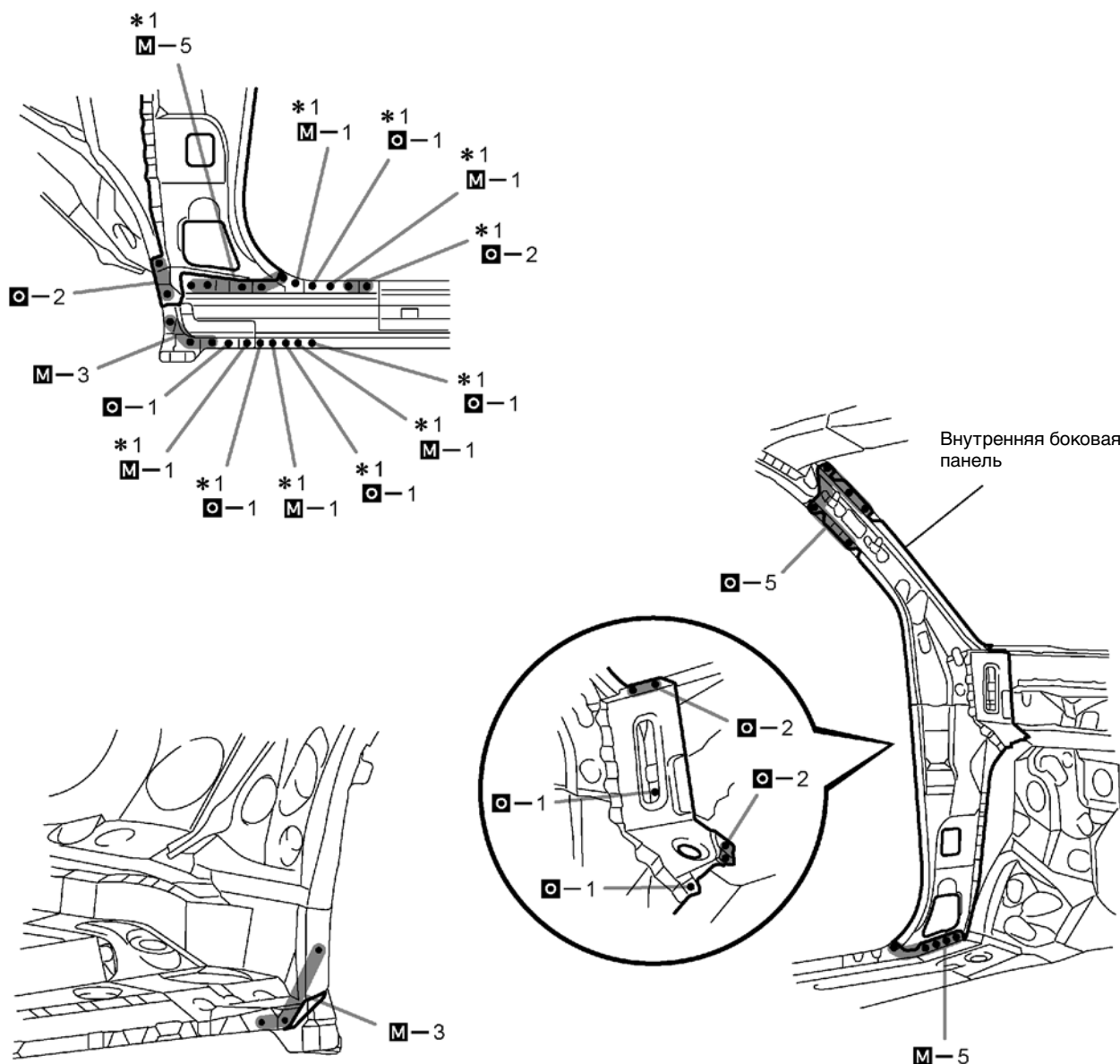
□ M I : сварка электрозаклепкой

⬮ : сварка встык

▨ : герметик для кузова

F43239B

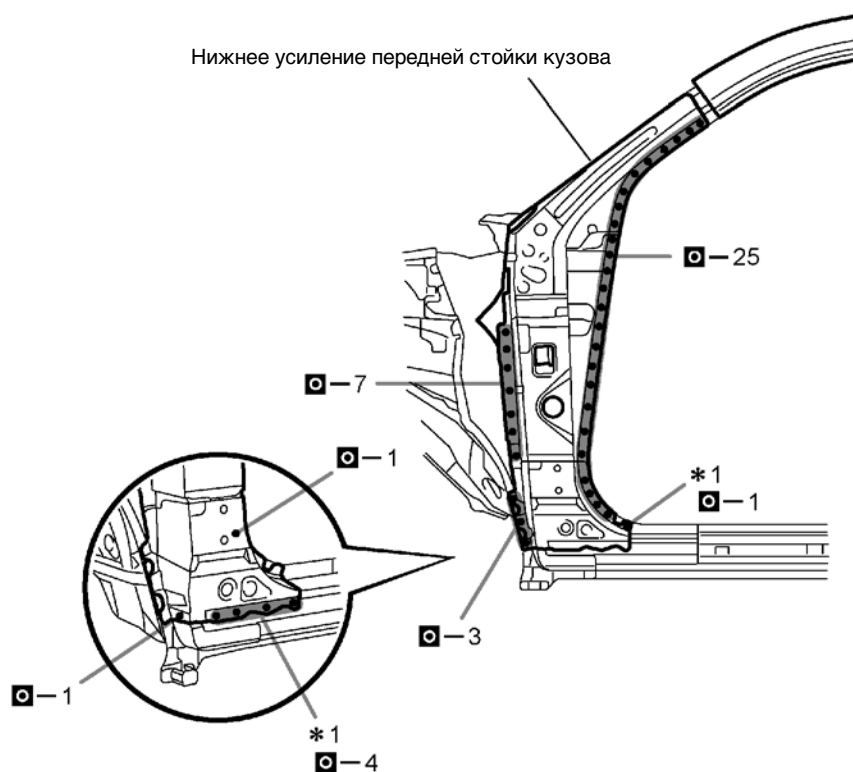
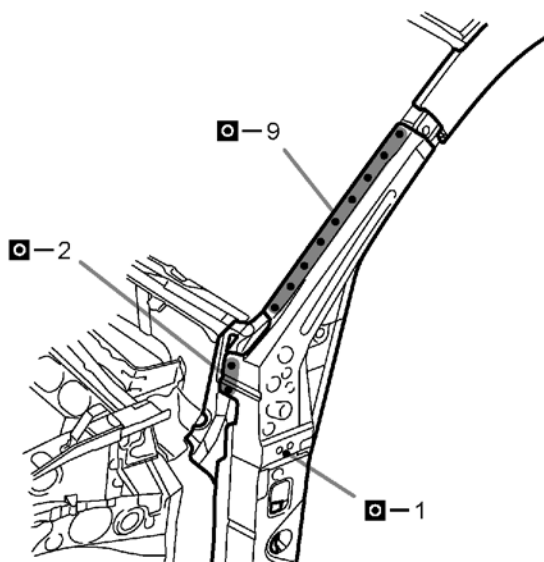
## УСТАНОВКА



F43239

## 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 \*1, соблюдайте условия сварки (см. введение).
- 4 После приваривания внутренней боковой панели к боковине автомобиля установите нижнее усиление передней стойки кузова.



Нижнее усиление передней стойки кузова

F43240

**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 \*1, соблюдайте условия сварки (см. введение).
- 4 После приваривания нижнего усиления передней стойки кузова к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова.

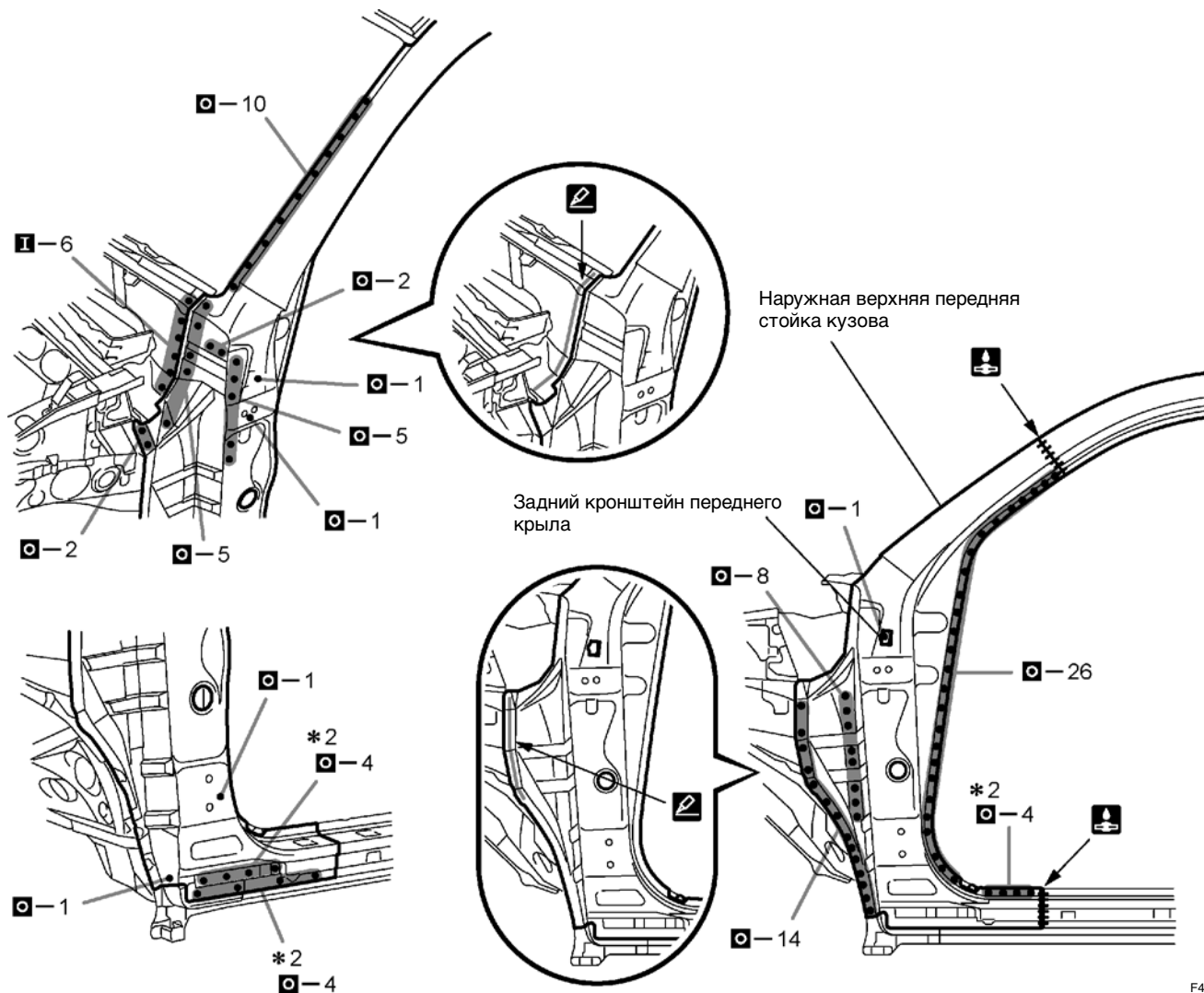
## Условные обозначения

□ M I : сварка  
электрозаклепкой

□ : сварка встык

□ : герметик для кузова

F43239B



F43241

## 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 приваривания внутренней боковой панели и нижнего усиления передней стойки кузова к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова и задний кронштейн переднего крыла.
- 5 Прежде чем установить новую деталь, нанесите герметик для кузова.  
**УКАЗАНИЕ:**  
*Герметик для кузова следует наносить в виде равномерного по толщине непрерывного валика.*
- 6 После сварки нанесите вспененный уплотнительный материал на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 7 После сварки нанесите герметик для кузова на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 8 После нанесения верхнего слоя покрытия нанесите антикоррозийное средство на сварные точки несущих рабочую нагрузку швов замкнутого профиля с внутренней стороны панели.