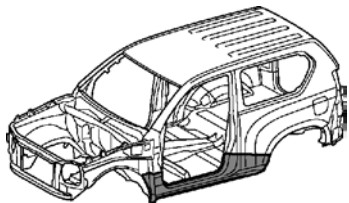


НАРУЖНАЯ ПАНЕЛЬ ПОРОГА (В СБОРЕ):

Для 3-дверных моделей



F43255A

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).

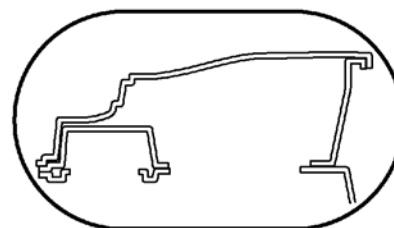
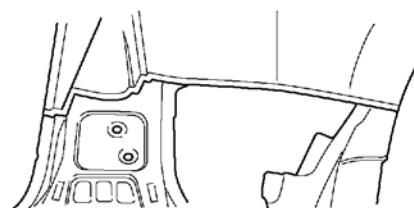
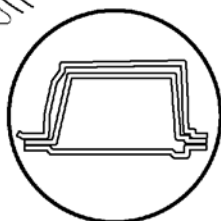
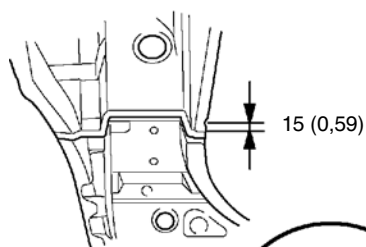
Сварка электрозаклепкой	Диаметр электрозаклепки	Такой же, как в стандартном методе (см. введение)
	Тип проволоки	AWS A5.18 ER70S-3
	Защитный газ	Газ для сварки металлическим электродом в газовой среде

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.

△ △ △ : точки сварки при снятии

F43255B



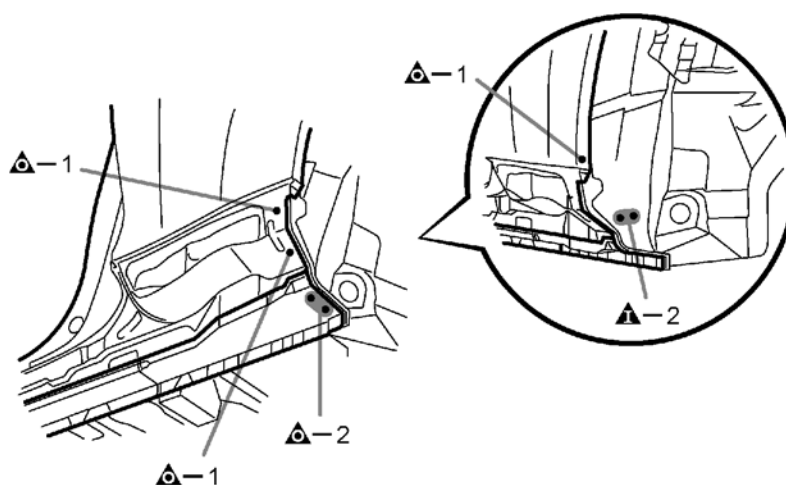
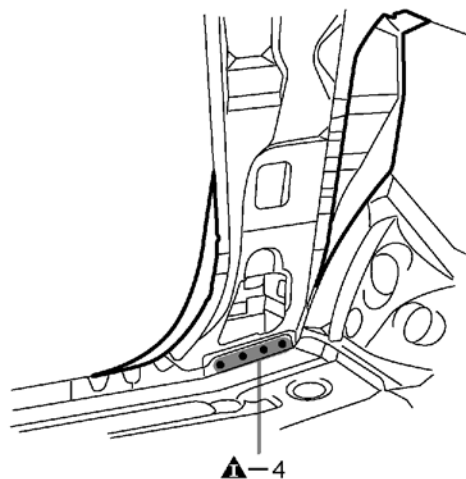
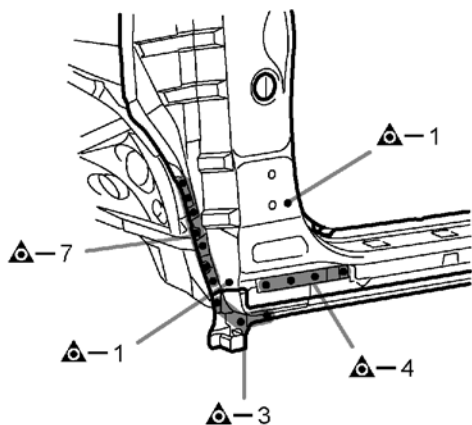
F43255

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

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

F43255B



F43256

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

⊙ : точечная сварка

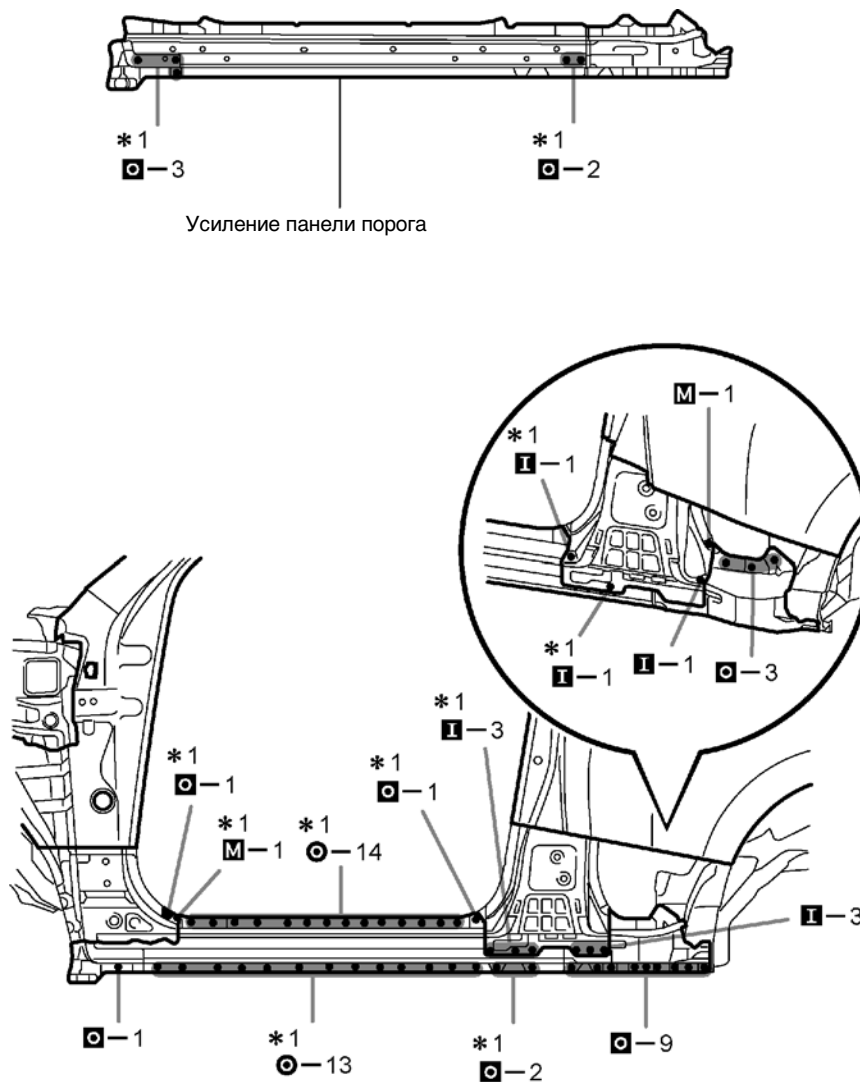
□ M I : сварка электрозаклепкой

⬮ : сварка встык

▬ : герметик для кузова

F43257B

УСТАНОВКА



F43257

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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.

Условные обозначения

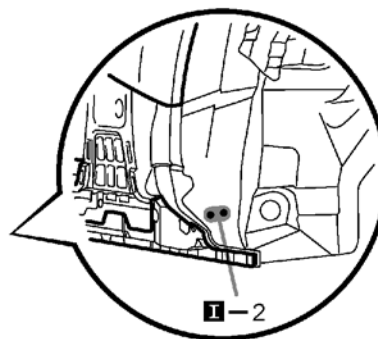
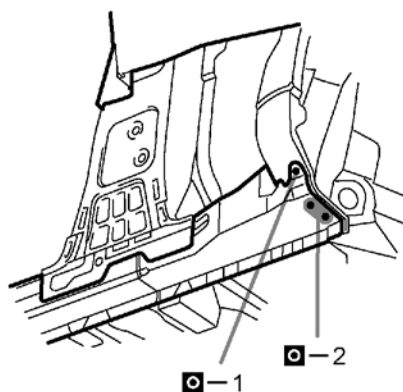
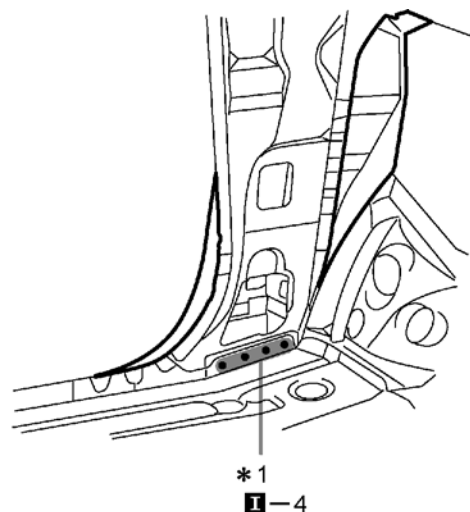
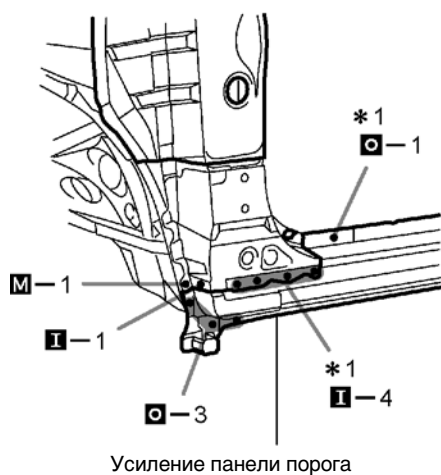
⊙ : точечная сварка

⊙ M I : сварка электрозаклепкой

⊙ : сварка встык

☞ : герметик для кузова

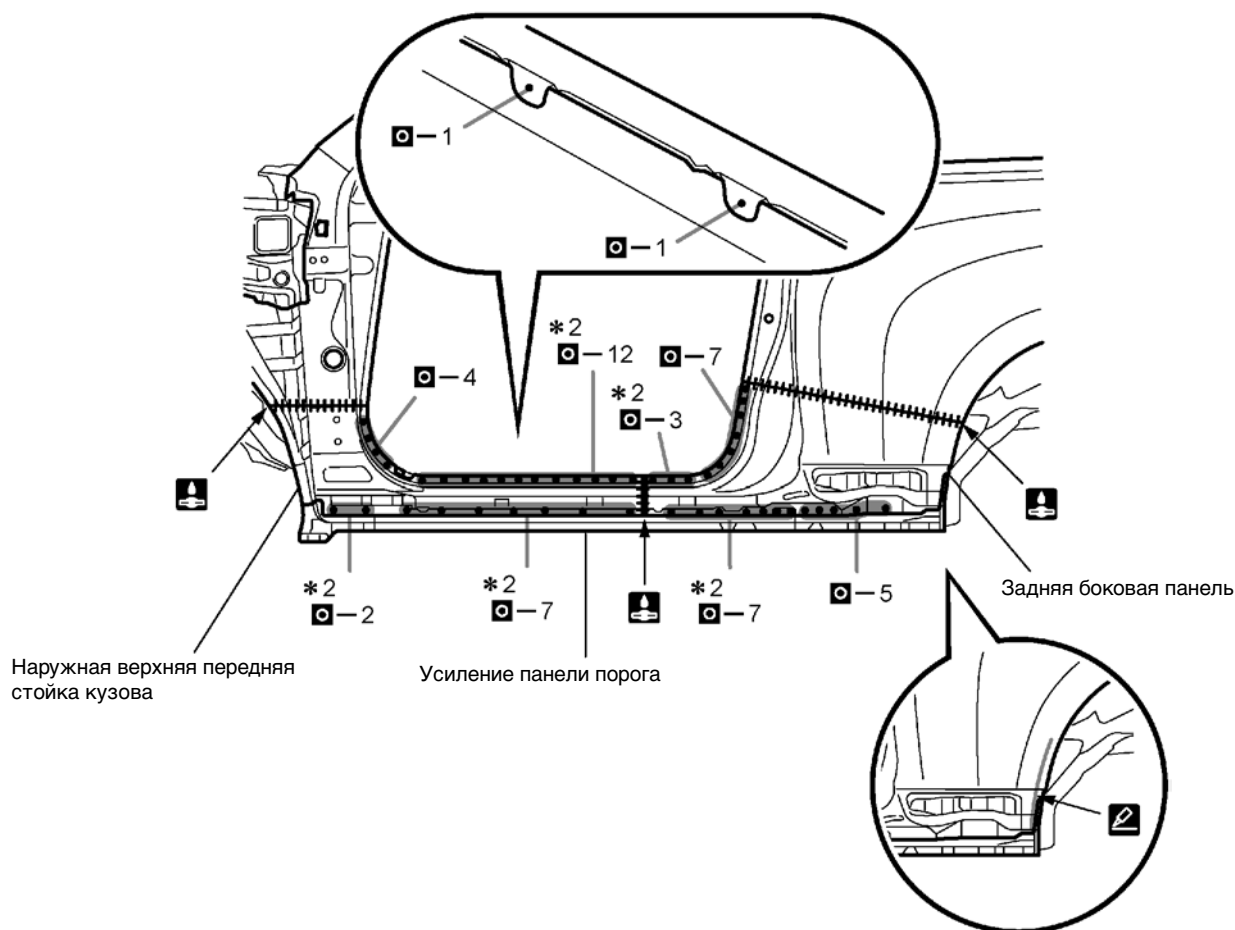
F43257B



F43258

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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.



F43259





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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.
- 5 Прежде чем установить новую деталь, нанесите герметик для кузова.

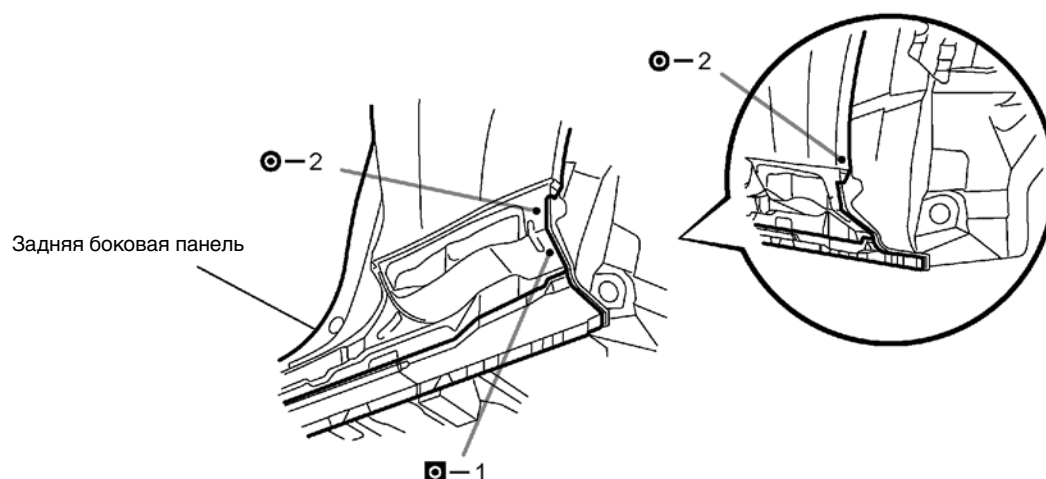
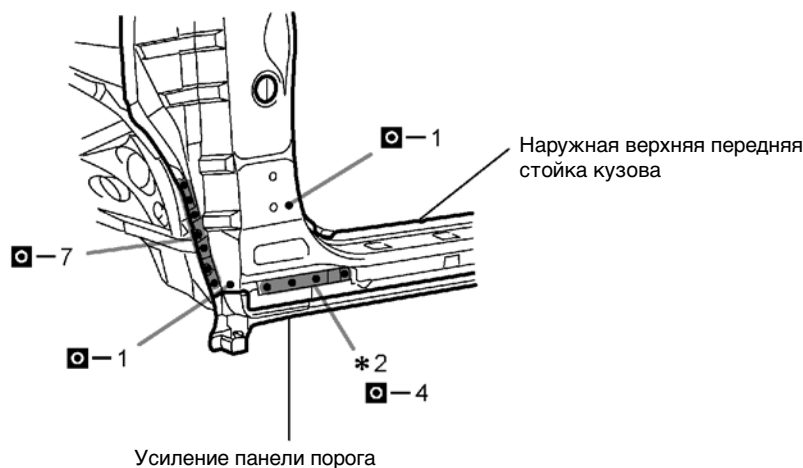
УКАЗАНИЕ:

Герметик для кузова следует наносить в виде равномерного по толщине непрерывного валика.

Условные обозначения

-  : точечная сварка
  M I : сварка электродом
  : сварка встык
 : герметик для кузова

F43257B



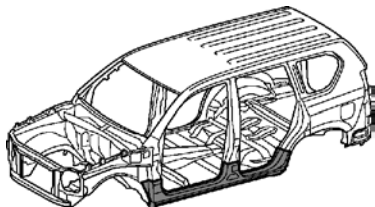
F43260

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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.
- 5 После сварки нанесите вспененный уплотнительный материал на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 6 После сварки нанесите герметик для кузова на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 7 После нанесения верхнего слоя покрытия нанесите антикоррозийное средство на сварные точки несущих рабочую нагрузку швов замкнутого профиля с внутренней стороны панели.

НАРУЖНАЯ ПАНЕЛЬ ПОРОГА (В СБОРЕ):

Для 5-дверных моделей



F43261A

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

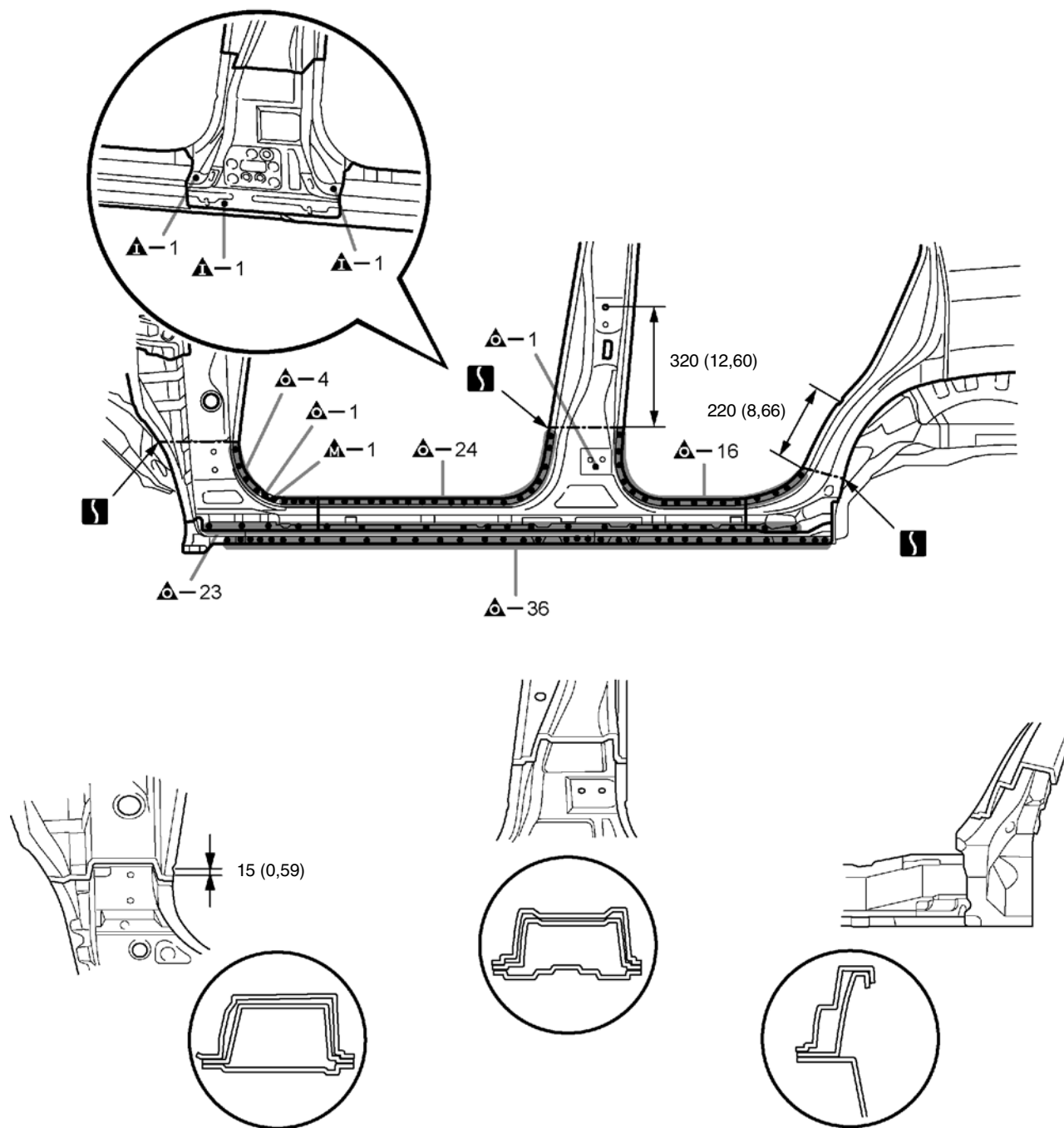
▲ ▲ ▲ : точки сварки при снятии

☐ : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины

⌋ : место разрезания и соединения

F43261B

СНЯТИЕ

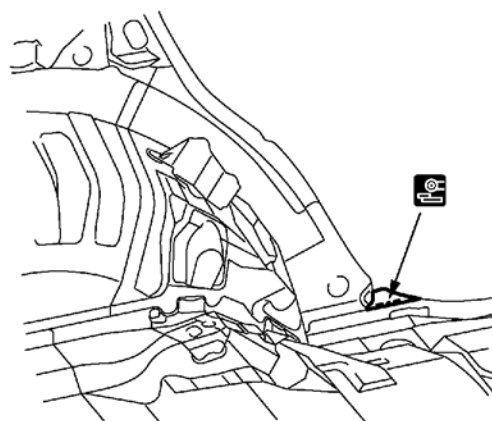
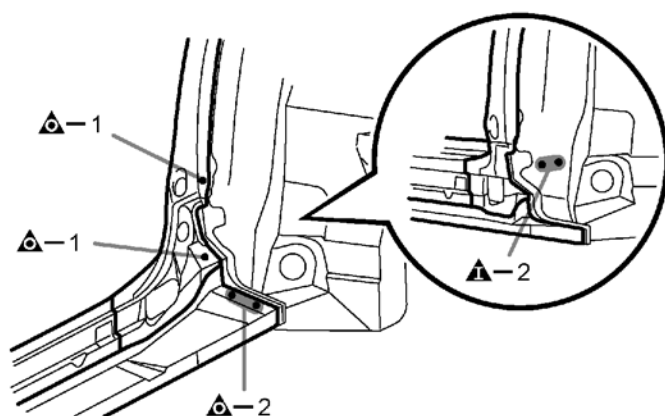
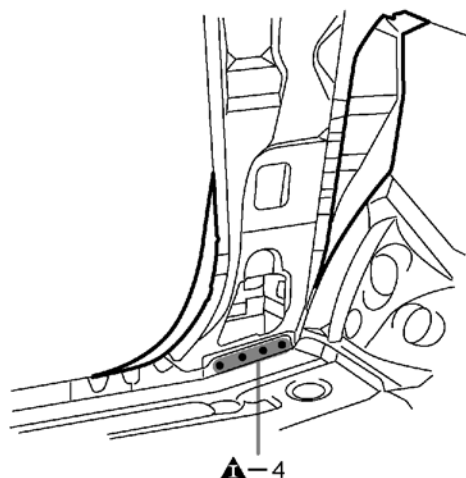
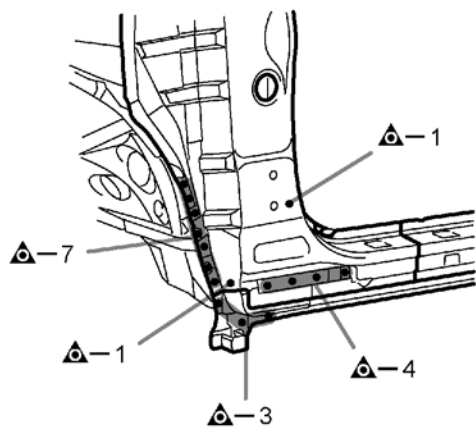


мм (дюйм.)

F43261

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).



F43262

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

⊙ : точечная сварка

О М Т : сварка электрозаклепкой

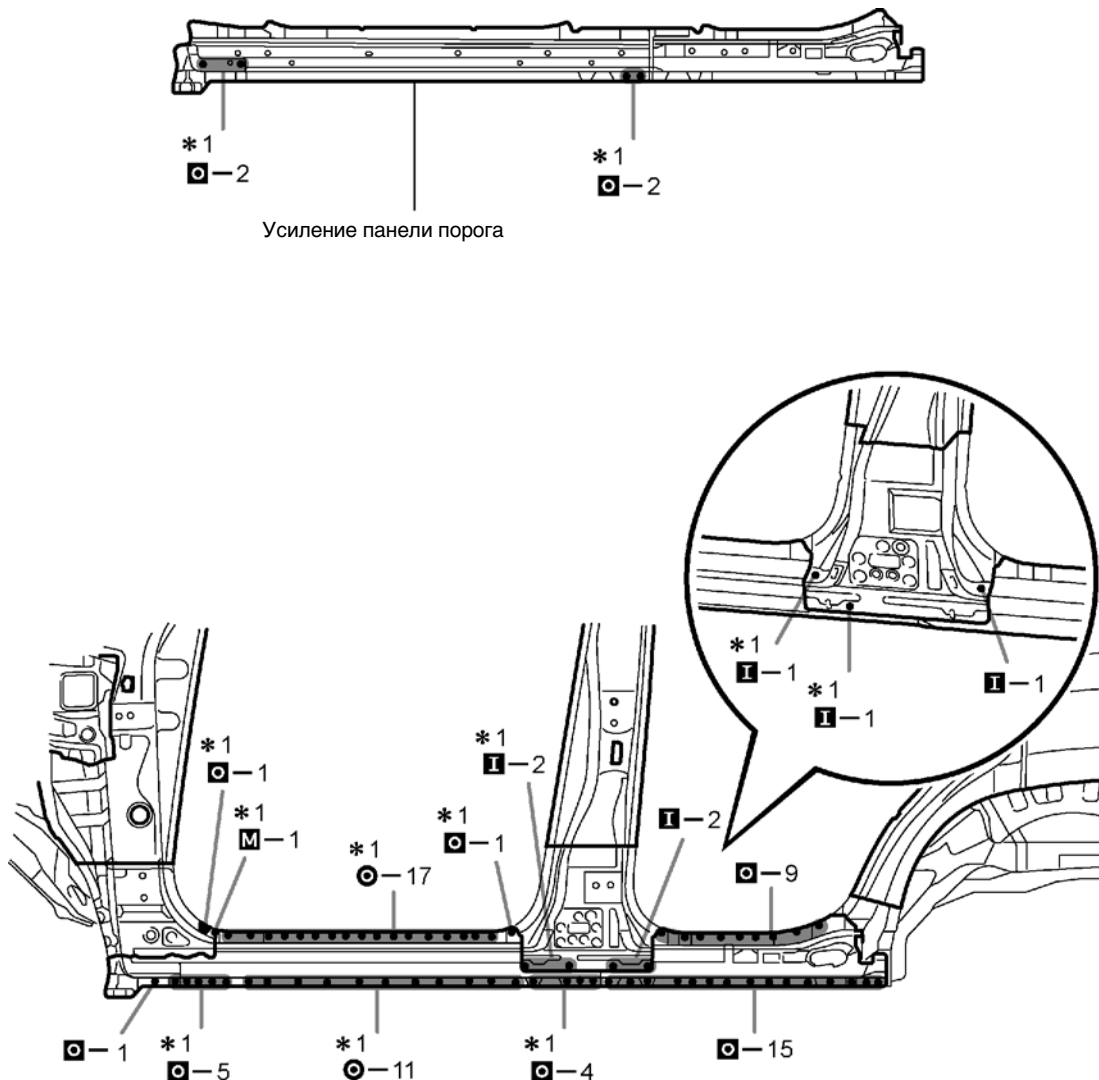
 : угловой сварной шов

 : сварка встык

 : герметик для кузова

F43263B

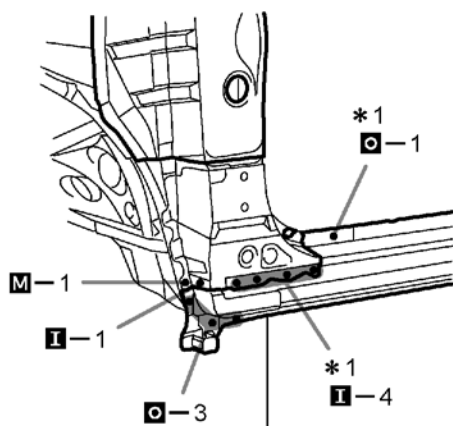
УСТАНОВКА



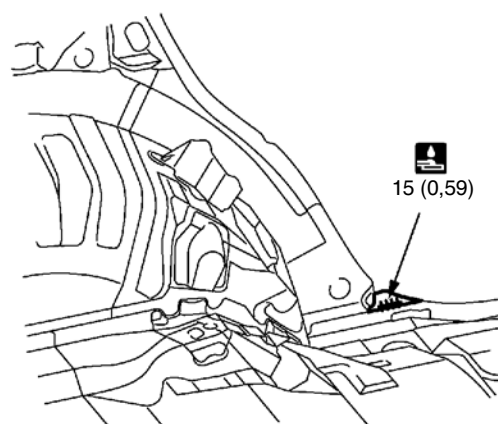
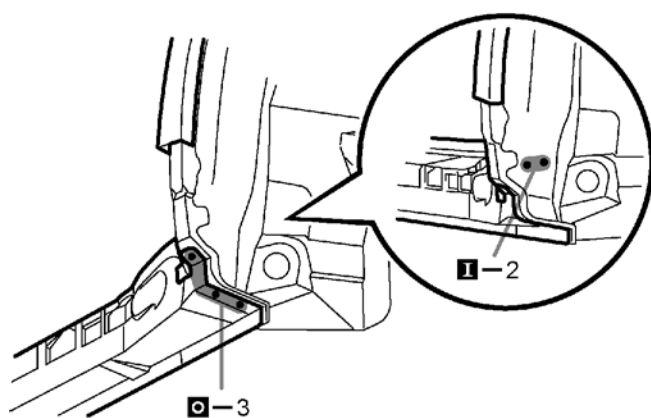
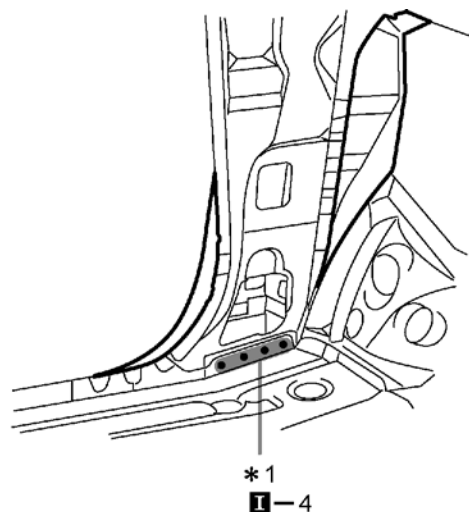
F43263

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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова, наружную среднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.



Усиление панели порога



мм (дюйм.)

F43264

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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова, наружную среднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.

Условные обозначения

○ : точечная сварка

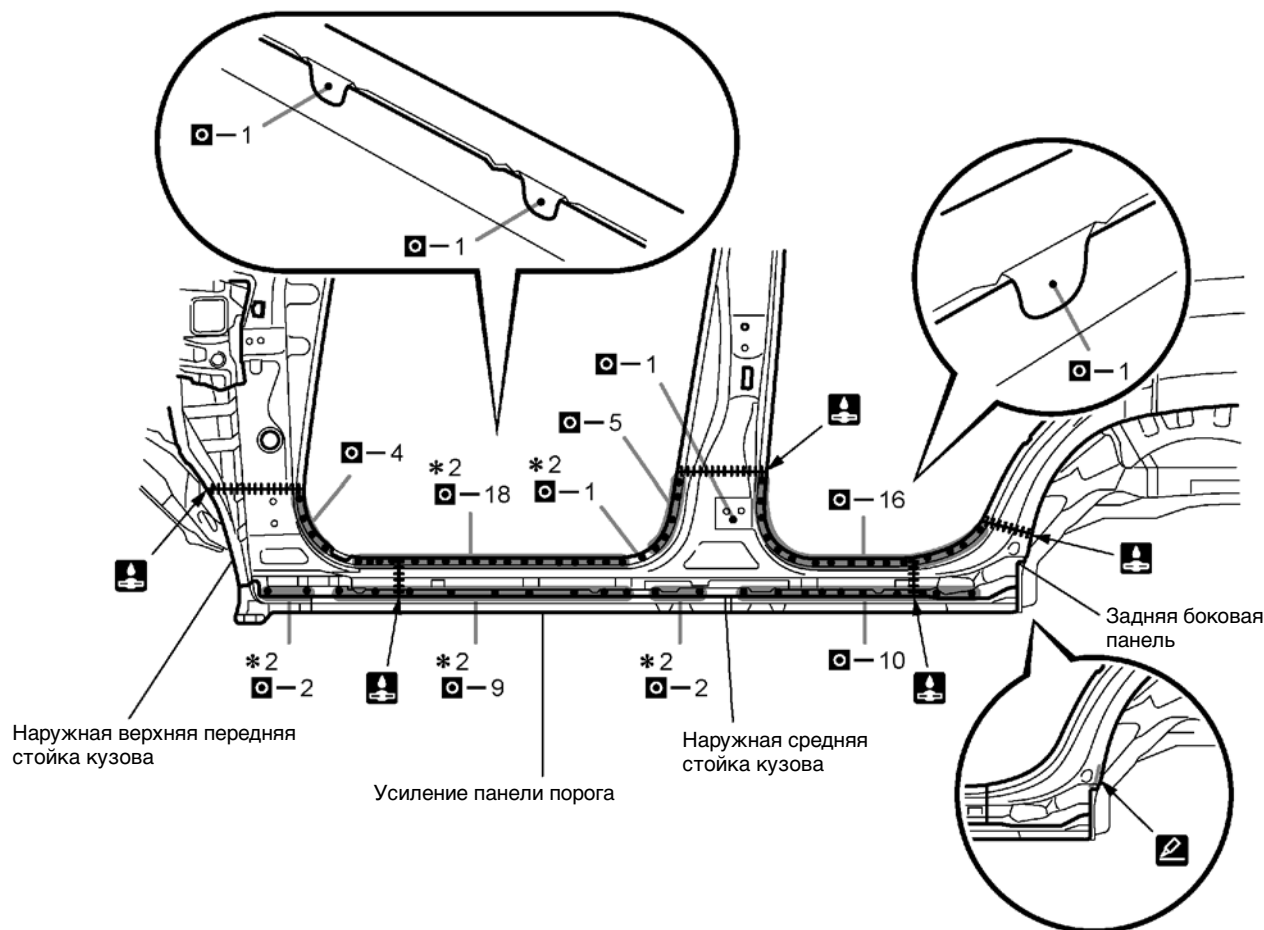
○ M I : сварка электрозаклепкой

⏏ : угловой сварной шов

⏏ : сварка встык

⏏ : герметик для кузова

F43263B



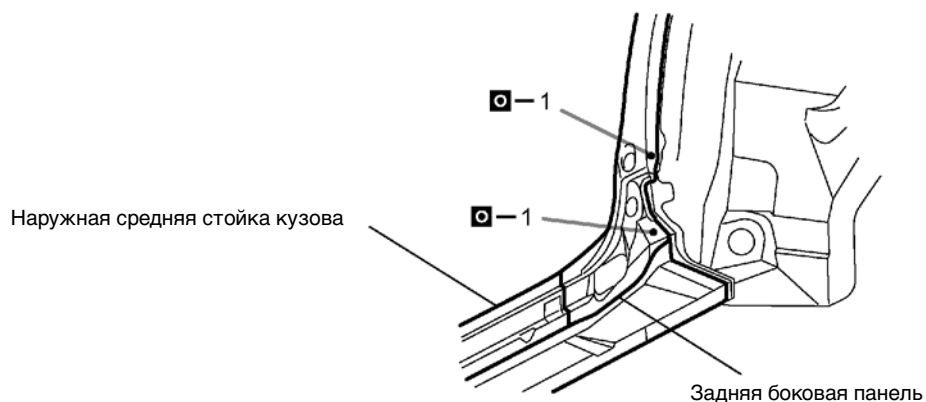
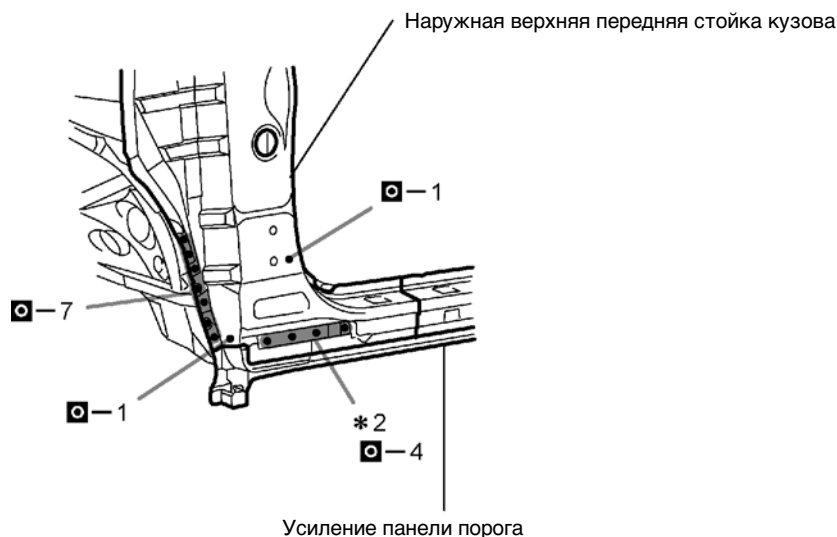
F43265

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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова, наружную среднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.
- 5 Прежде чем установить новую деталь, нанесите герметик для кузова.

УКАЗАНИЕ:

Герметик для кузова следует наносить в виде равномерного по толщине непрерывного валика.



F43266

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 усиления панели порога к боковине автомобиля установите наружную верхнюю переднюю стойку кузова, наружную среднюю стойку кузова и заднюю боковую панель.
- 5 После сварки нанесите вспененный уплотнительный материал на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 6 После сварки нанесите герметик для кузова на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 7 После нанесения верхнего слоя покрытия нанесите антикоррозийное средство на сварные точки несущих рабочую нагрузку швов замкнутого профиля с внутренней стороны панели.