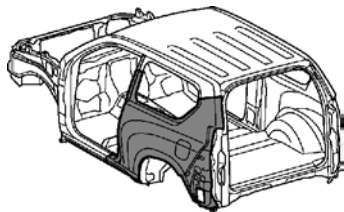


## ЗАДНЯЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ (В СБОРЕ):

### Для 3-дверных моделей



F43267A

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.

## Условные обозначения

△ : точки сварки при снятии



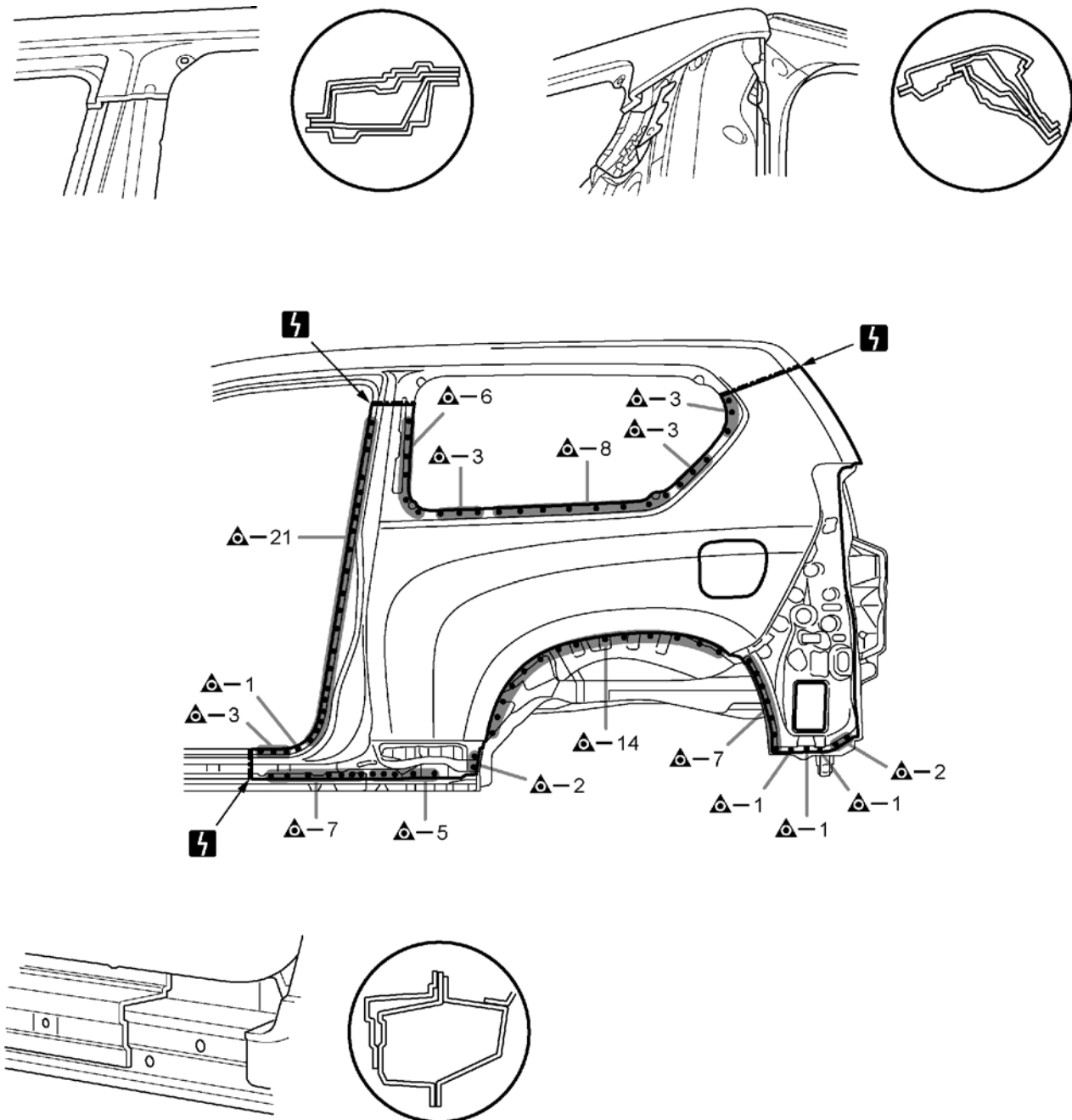
: обрезка, например, с помощью шлифовальной машины



: место разрезания на запасные части

F43267B

## СНЯТИЕ



F43267

## 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

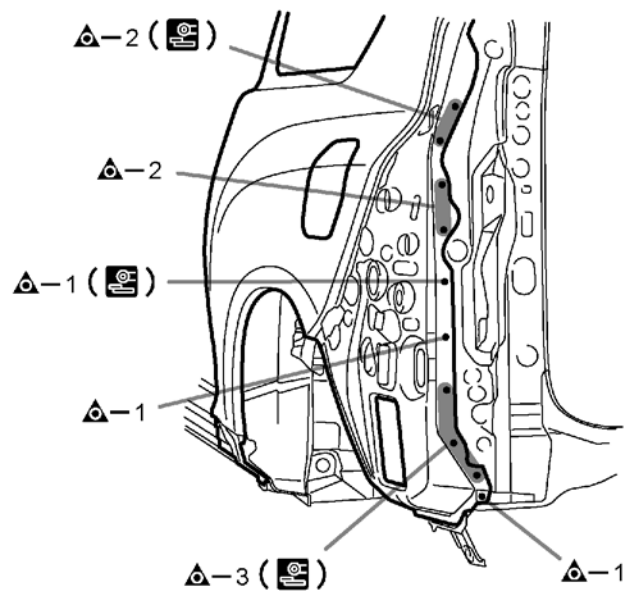
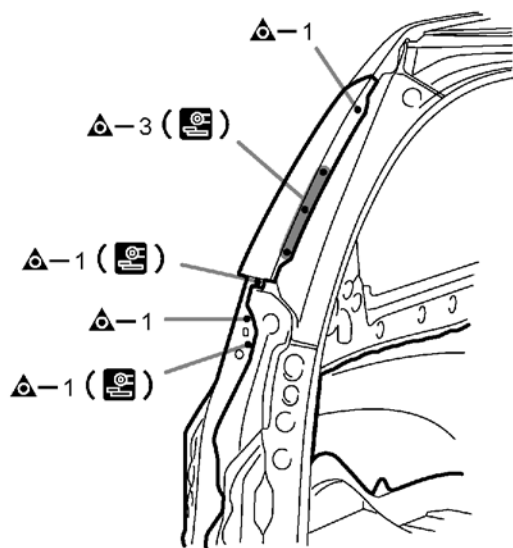
△ : точки сварки при снятии

⊞ : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины

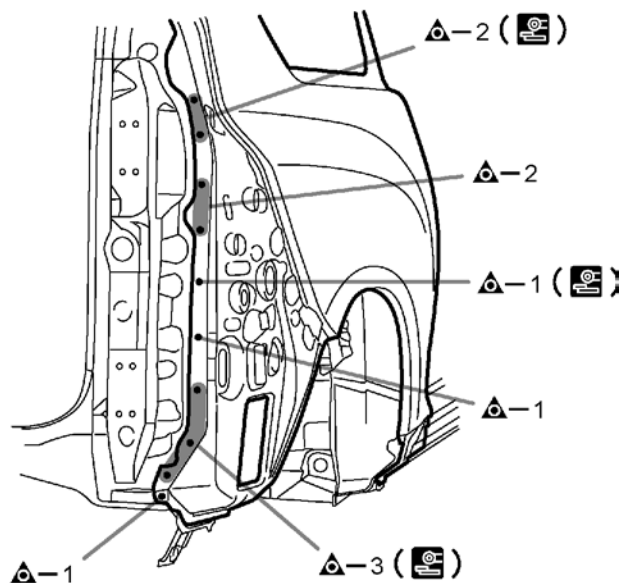
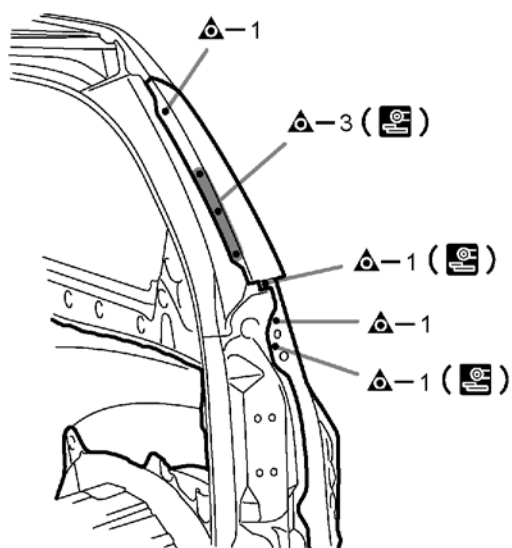
⚡ : место разрезания на запасные части

F43267B

## [Левая сторона]







## [Правая сторона]



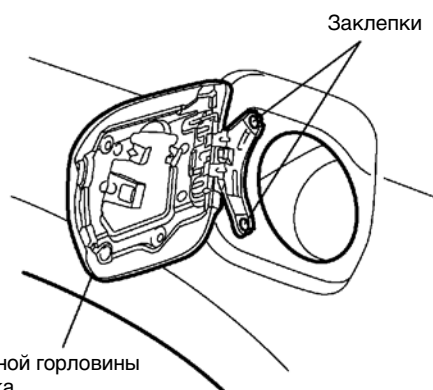
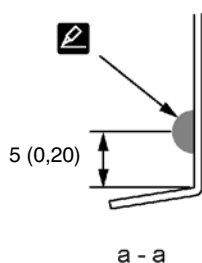
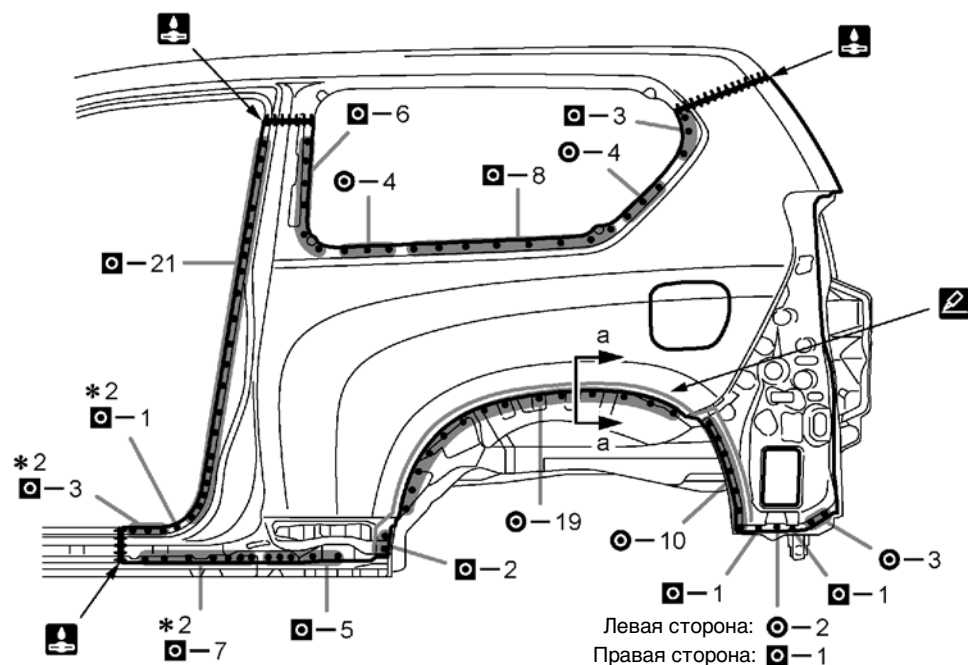
F43268

## Условные обозначения

-  : точечная сварка   
  : сварка электродозаклепкой   
  : сварка встык  
 : герметик для кузова

F43269B

## УСТАНОВКА



мм (дюйм.)

F43269

## 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 Прежде чем установить новую деталь, нанесите герметик для кузова.

## УКАЗАНИЕ:

Герметик для кузова следует наносить равномерно на расстоянии примерно 5 мм (0,20 дюйма) от фланца, следя за тем, чтобы он не просачивался.

Герметик для кузова следует наносить равномерно в виде валика диаметром примерно 3-4 мм (0,12-0,16 дюйма).

## Условные обозначения

○ : точечная сварка

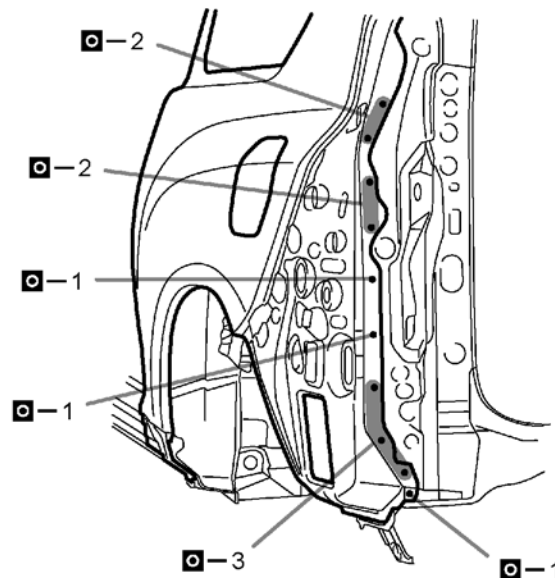
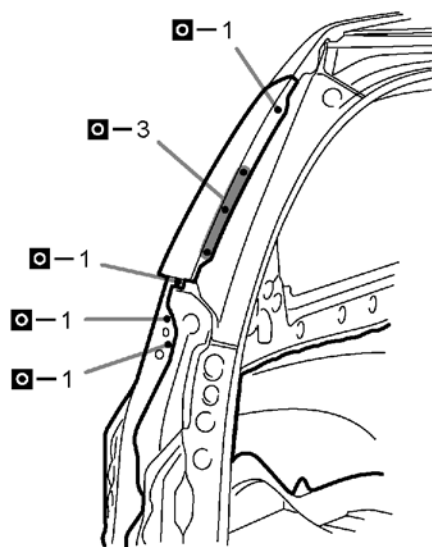
◻ : сварка электрозаклепкой

⬮ : сварка встык

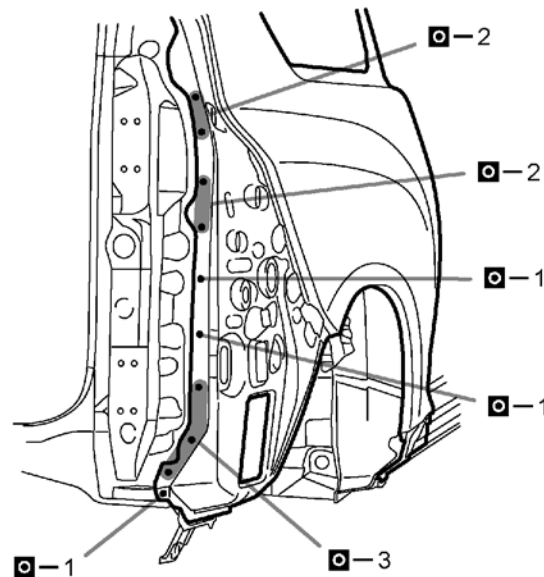
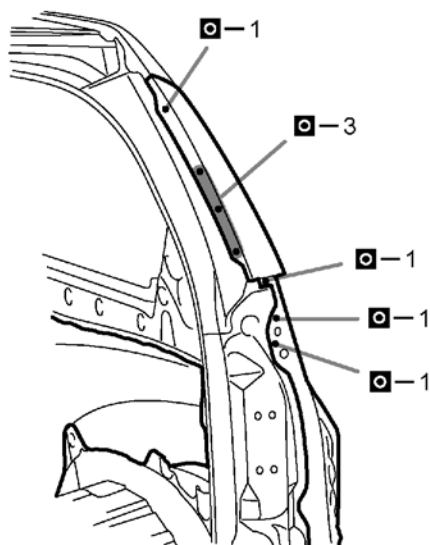
☞ : герметик для кузова

F43269B

## [Левая сторона]



## [Правая сторона]



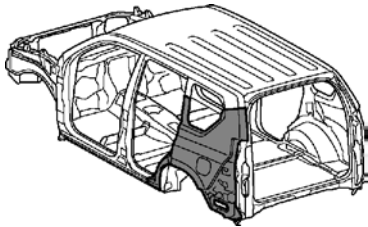
F43270

## 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 После сварки нанесите вспененный уплотнительный материал на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 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.

# ЗАДНЯЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ (В СБОРЕ):

Для 5-дверных моделей



F43271A

## Условные обозначения

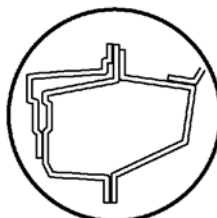
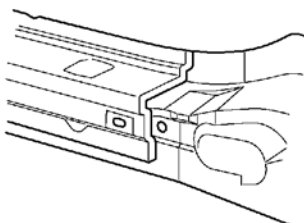
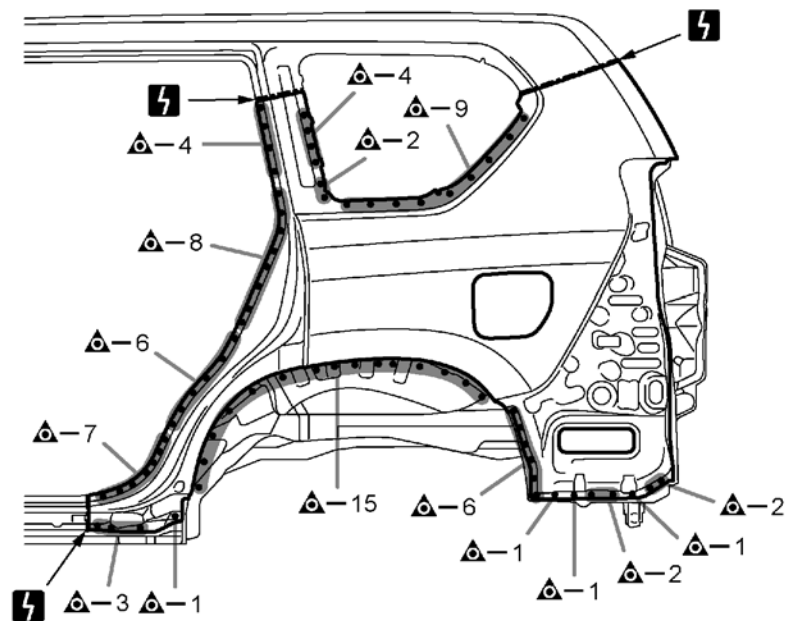
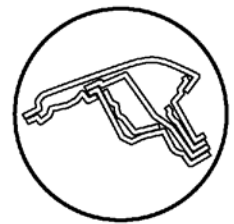
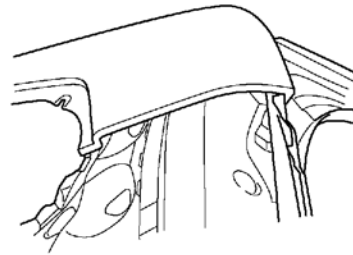
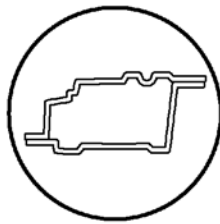
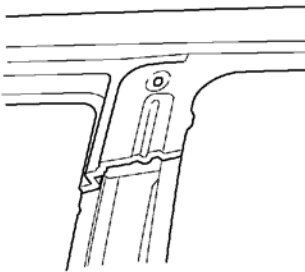
△ : точки сварки при снятии

⊞ : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины

⚡ : место разрезания на запасные части

F43271B

## СНЯТИЕ



F43271

## Условные обозначения

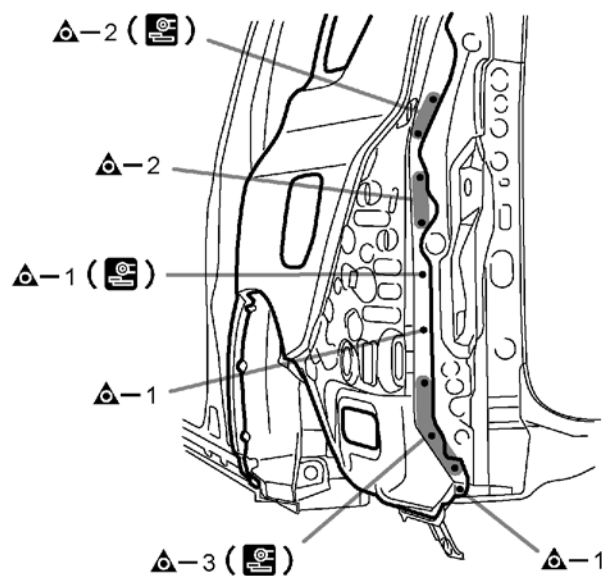
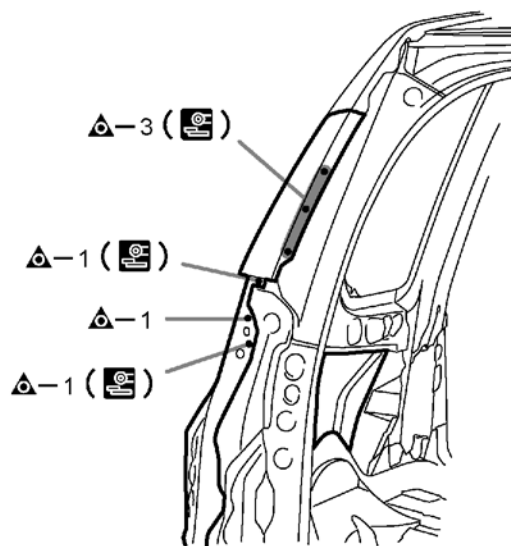
△ : точки сварки при снятии

⊞ : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины

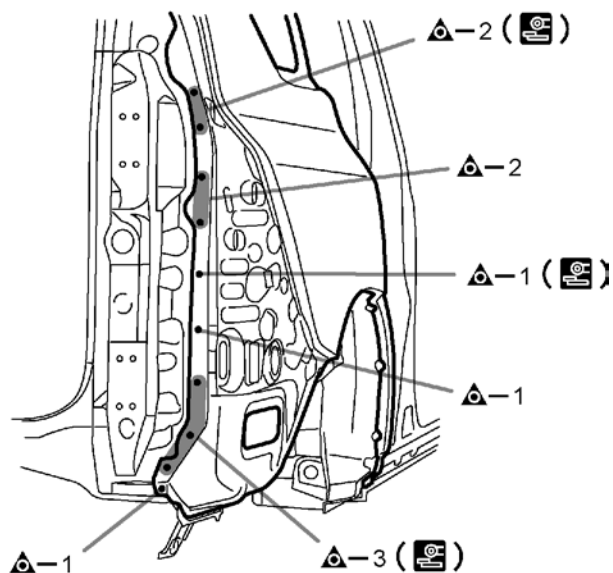
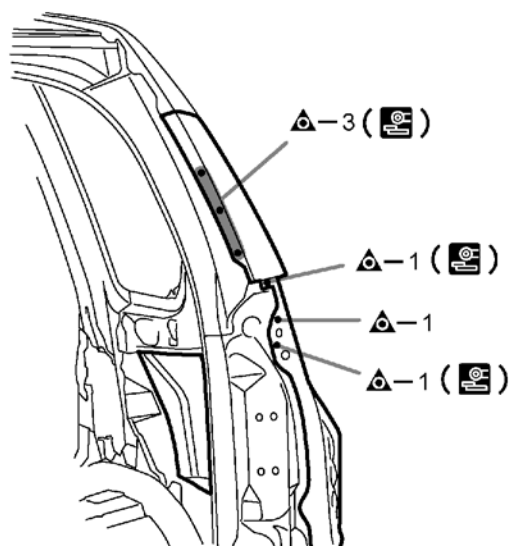
⚡ : место разрезания на запасные части

F43271B

## [Левая сторона]



## [Правая сторона]



F43272

## Условные обозначения

⊙ : точечная сварка

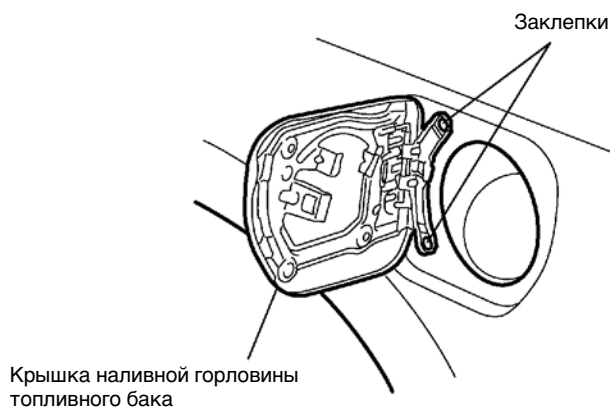
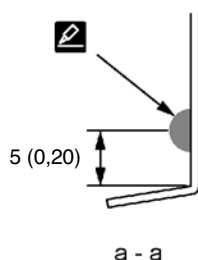
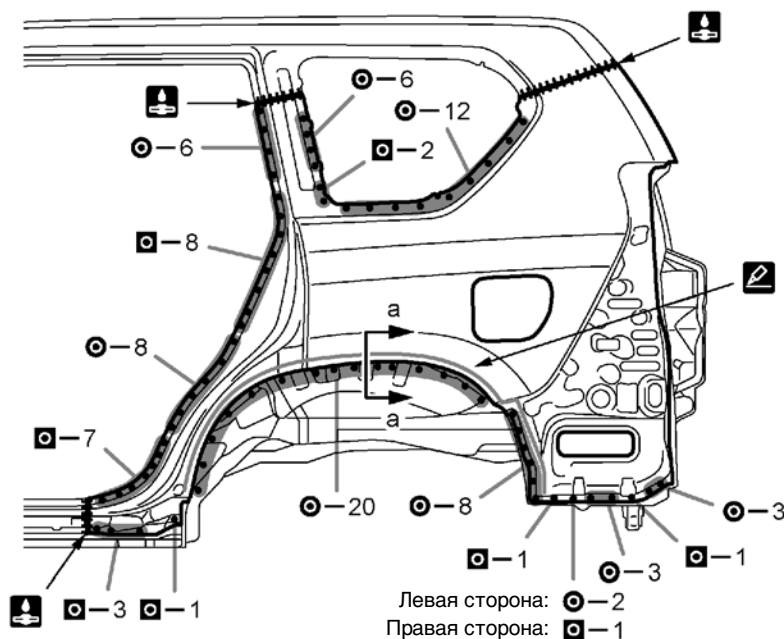
◻ : сварка электрозаклепкой

⚡ : сварка встык

◻ : герметик для кузова

F43273B

## УСТАНОВКА



мм (дюйм.)

F43273

## 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 Прежде чем установить новую деталь, нанесите герметик для кузова.





## УКАЗАНИЕ:

Герметик для кузова следует наносить равномерно на расстоянии примерно 5 мм (0,20 дюйма) от фланца, следя за тем, чтобы он не просачивался.

Герметик для кузова следует наносить равномерно в виде валика диаметром примерно 3-4 мм (0,12-0,16 дюйма).

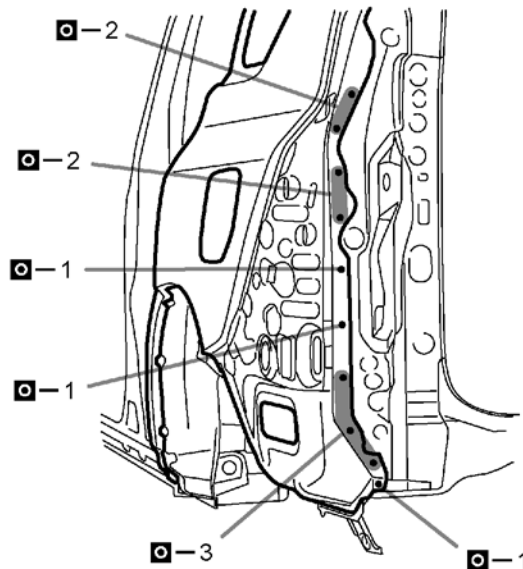
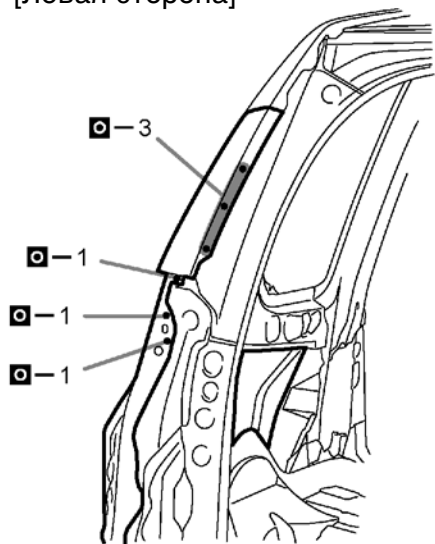


## Условные обозначения

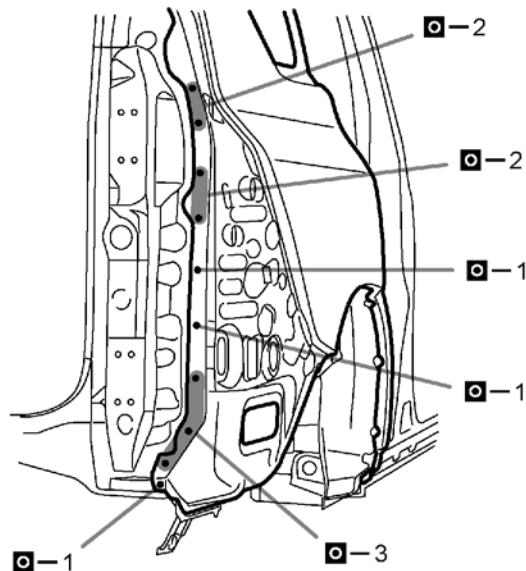
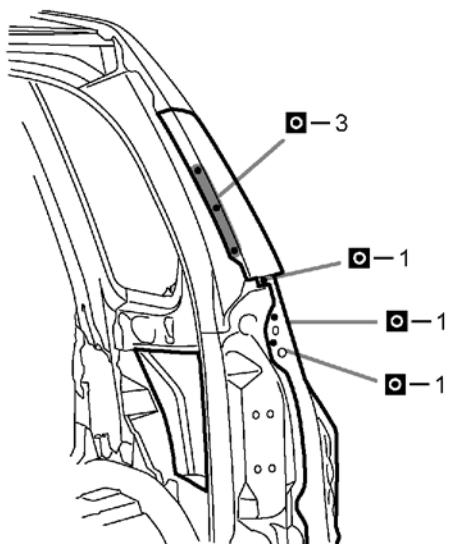
-  : точечная сварка   
  : сварка электродом   
  : сварка встык  
 : герметик для кузова

F43273B

## [Левая сторона]



## [Правая сторона]



F43274

## 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 После сварки нанесите вспененный уплотнительный материал на соответствующие детали (см. раздел "Лакокрасочное покрытие").
- 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.