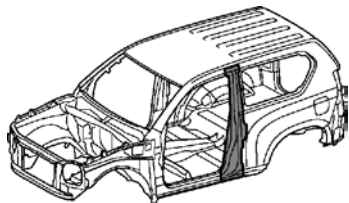


СРЕДНЯЯ СТОЙКА КУЗОВА (ОБРЕЗ):

Для 3-дверных моделей



F43242A

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.

Со снятой задней боковой панелью.

Условные обозначения

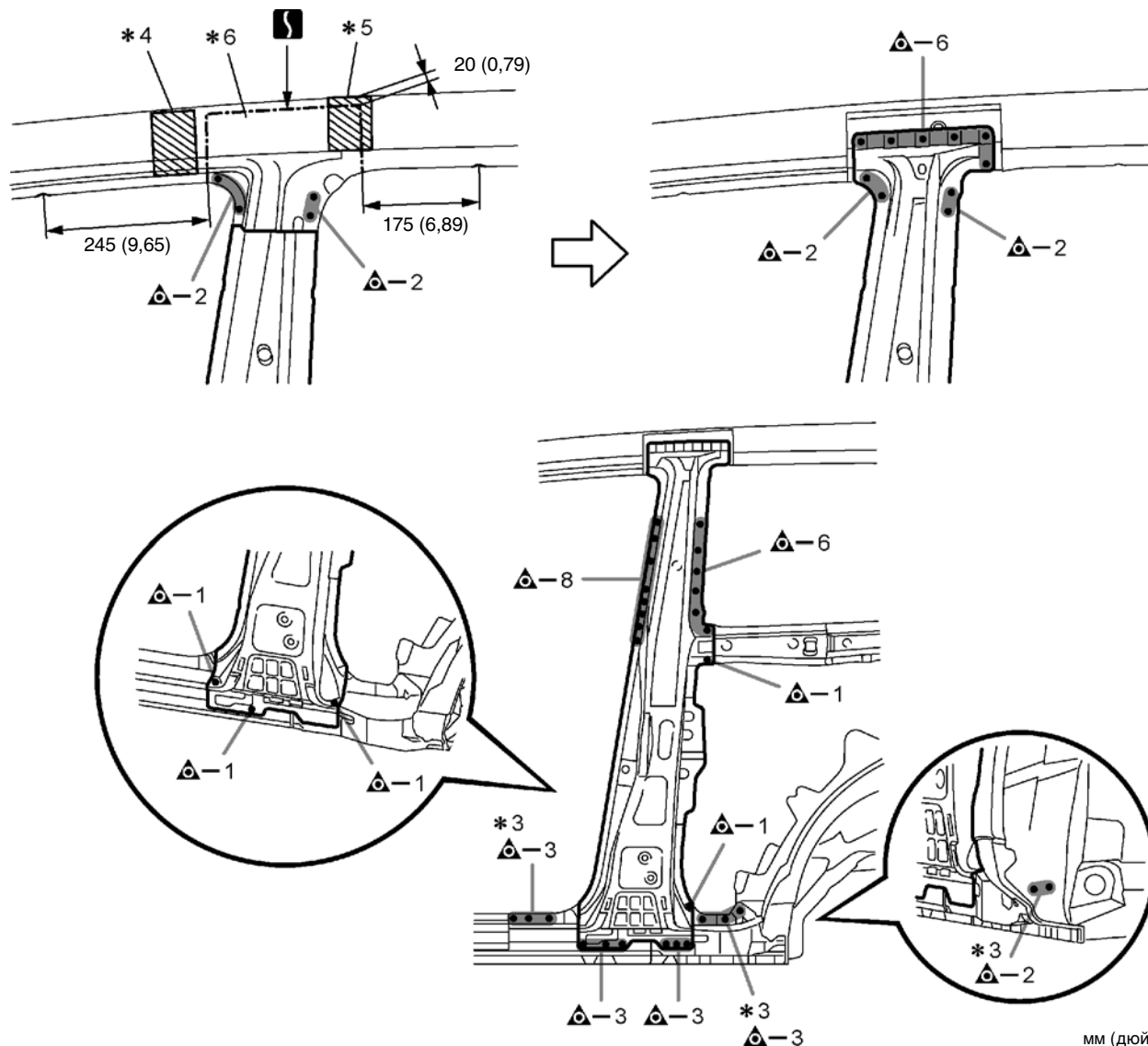
△ △ : точки сварки при снятии

☐ : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины

⌋ : место разрезания и соединения

F43242B

СНЯТИЕ

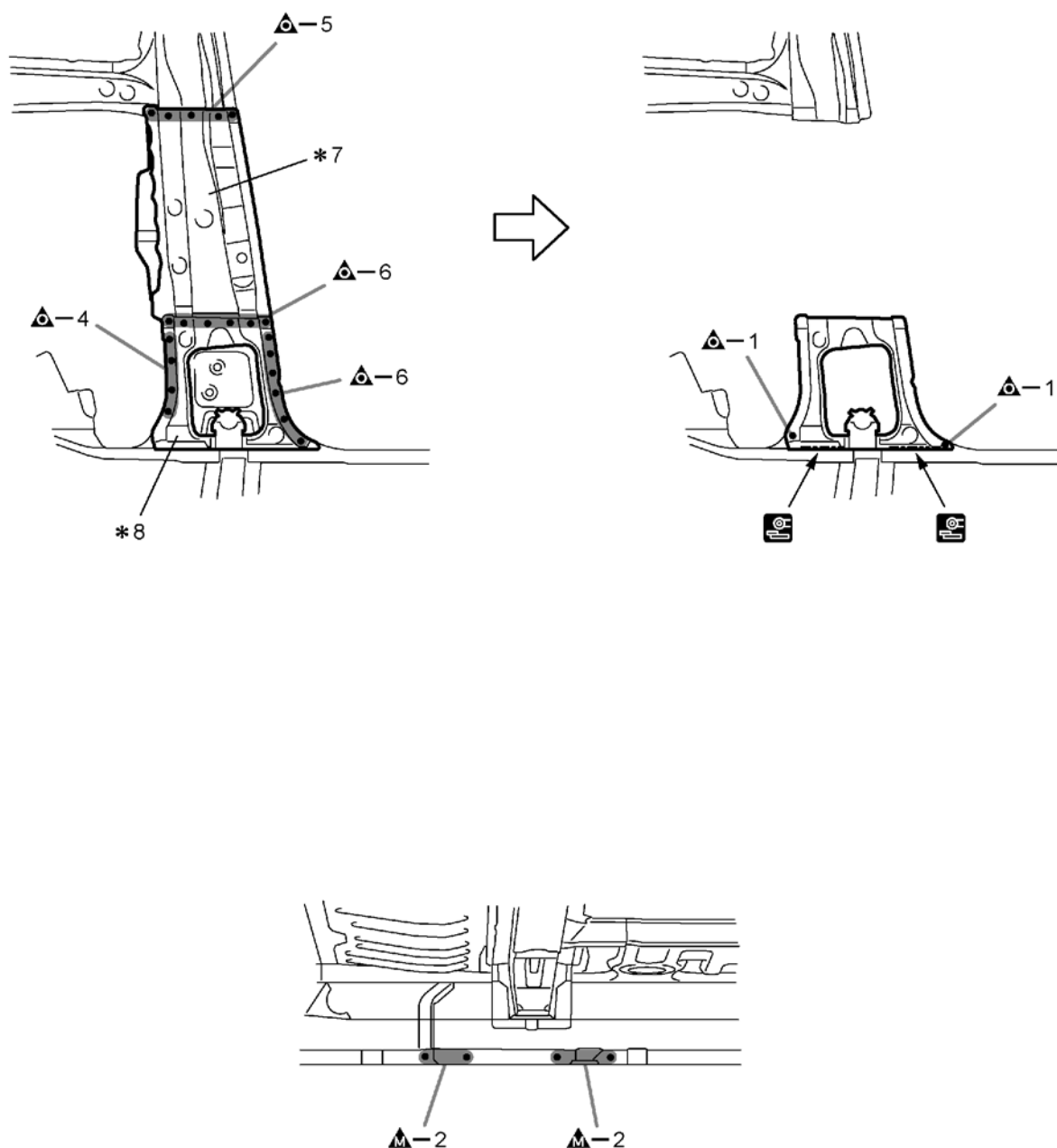


мм (дюйм.)

F43242

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.
- 3 *4 и *5 обозначают местонахождения вспененного уплотнительного материала. При резке соблюдайте осторожность, поскольку вспененный уплотнительный материал находится рядом с местом резки.
- 4 Удалите остатки вспененного уплотнительного материала с боковины автомобиля.
- 5 *6 используется повторно.





F43243

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 После снятия детали *7 снимите деталь *8.

Условные обозначения

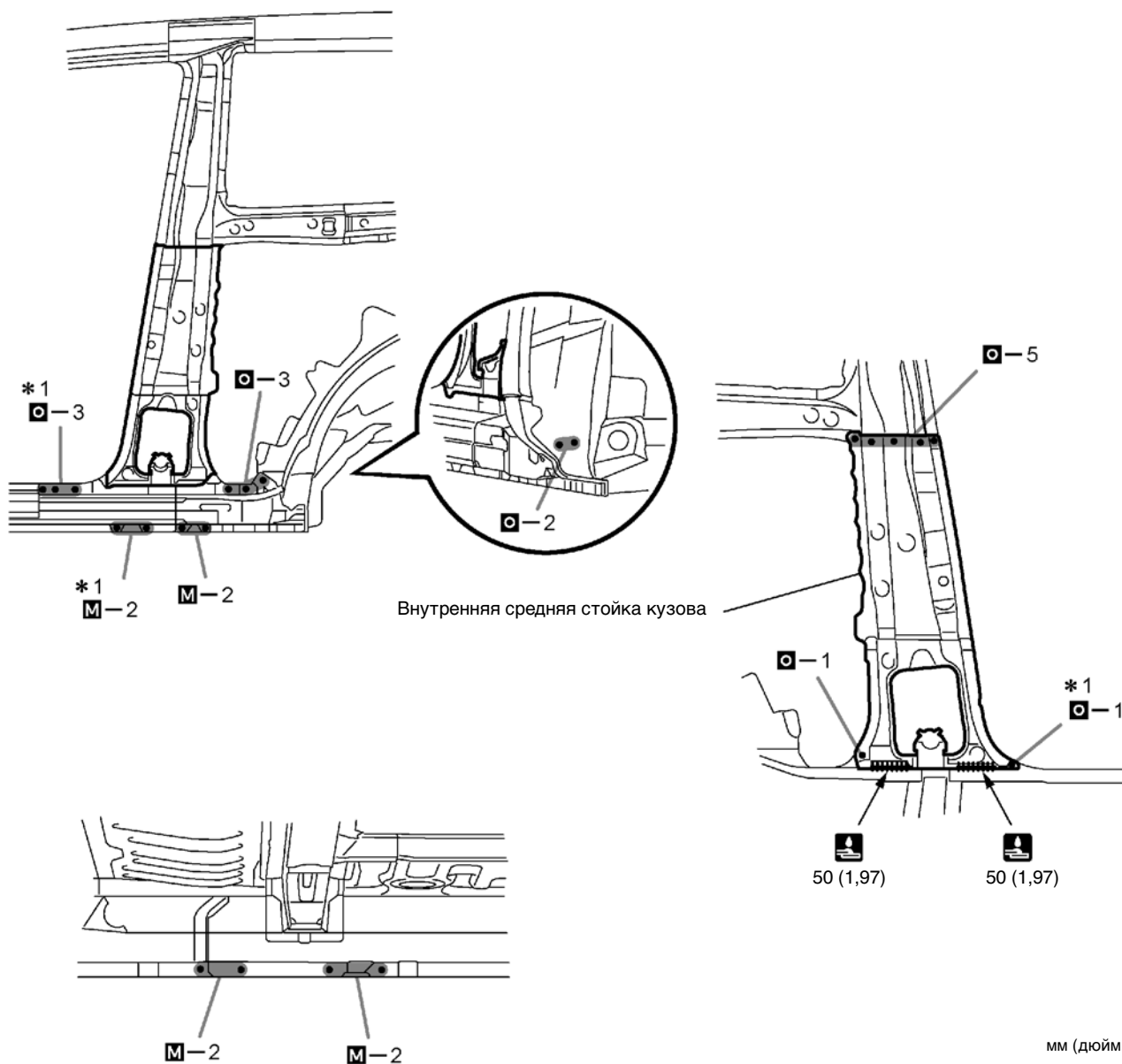
 M : сварка электрозаклепкой

 : угловой сварной шов

 : сварка встык

F43244B

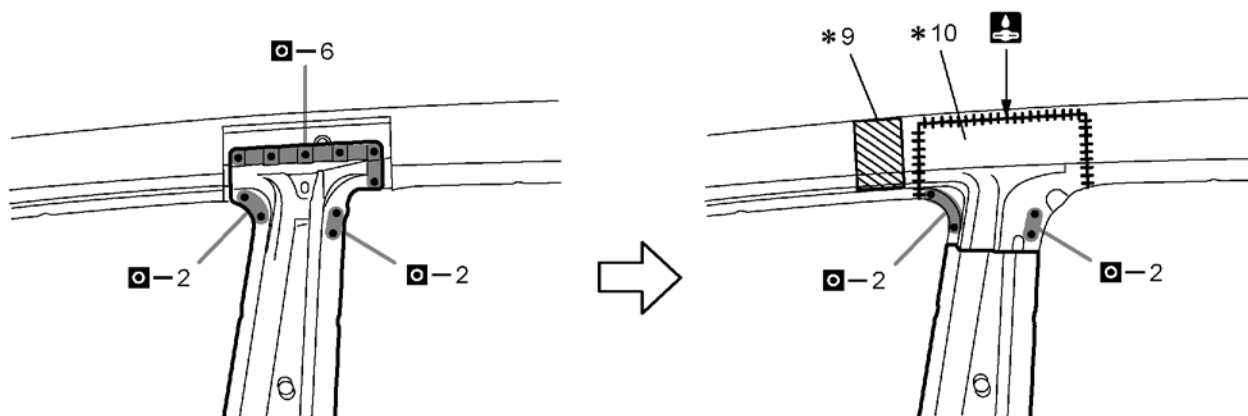
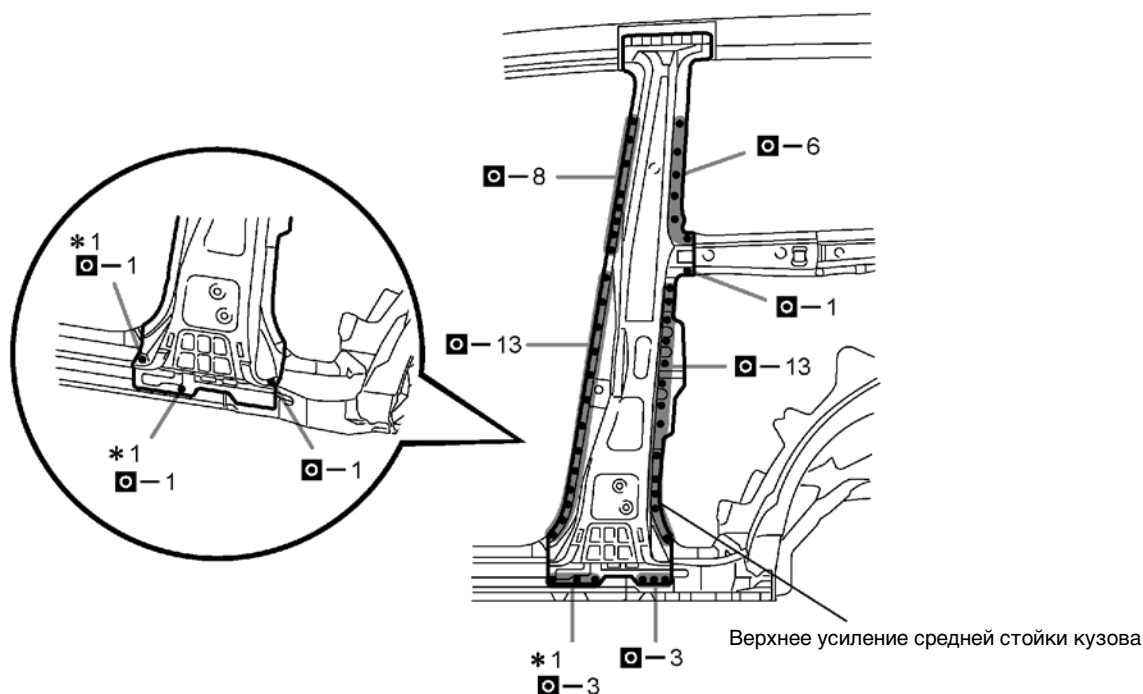
УСТАНОВКА



F43244

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 средней стойки кузова к боковине автомобиля установите верхнее усиление средней стойки кузова.



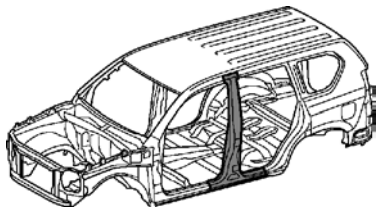
F43245

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 *9 обозначает местонахождение вспененного уплотнительного материала. При сварке соблюдайте осторожность, поскольку вспененный уплотнительный материал находится рядом с местом резки и сварки.
- 5 После приваривания внутренней средней стойки кузова к боковине автомобиля установите верхнее усиление средней стойки кузова и деталь *10.
- 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.

СРЕДНЯЯ СТОЙКА КУЗОВА (ОБРЕЗ):

Для 5-дверных моделей



F43246A

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

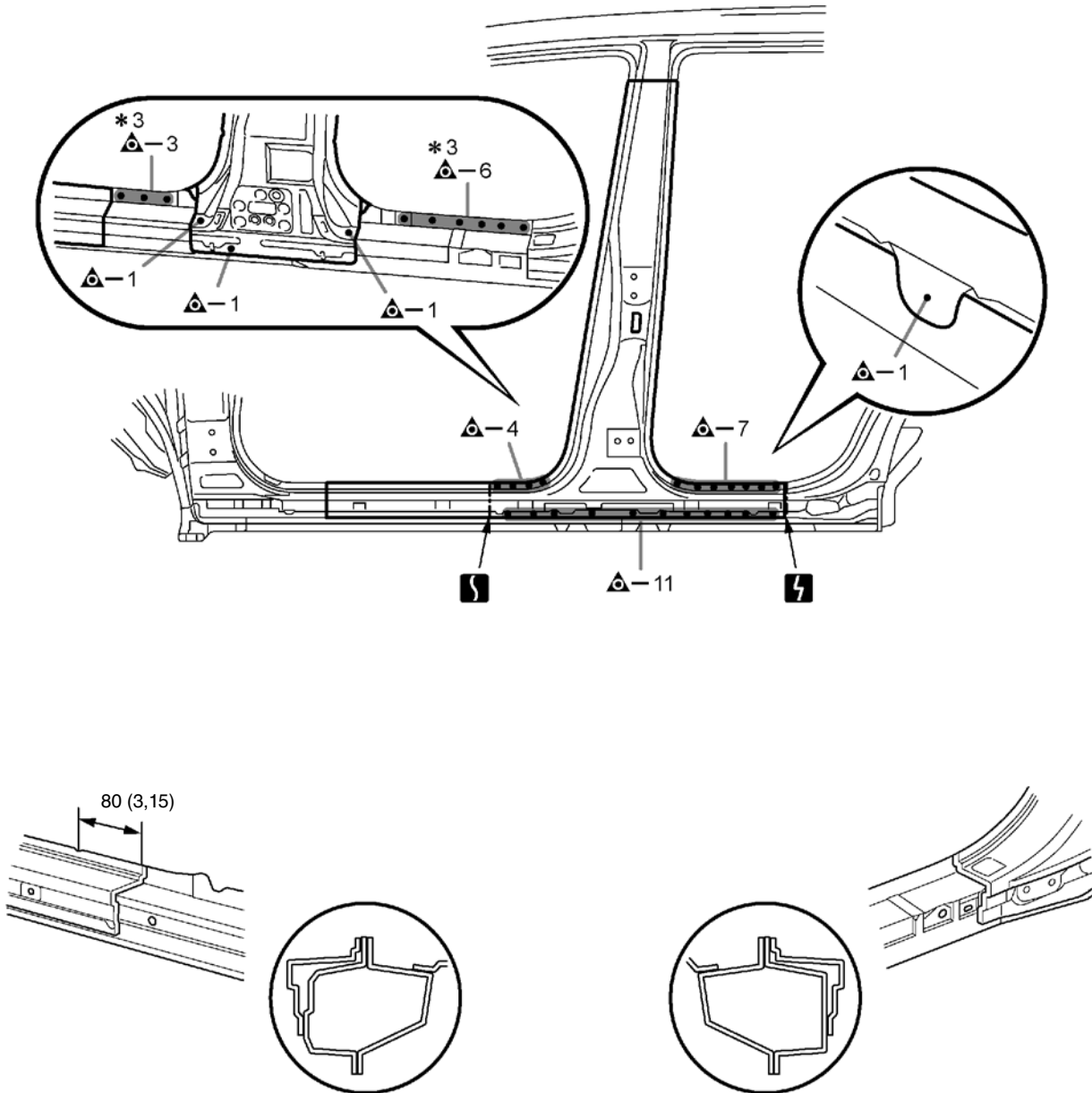
☐ : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины

⌋ : место разрезания и соединения

⚡ : место разрезания на запасные части

F43246B

СНЯТИЕ



мм (дюйм.)

F43246

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.

Условные обозначения

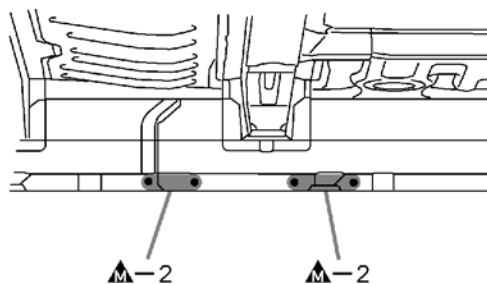
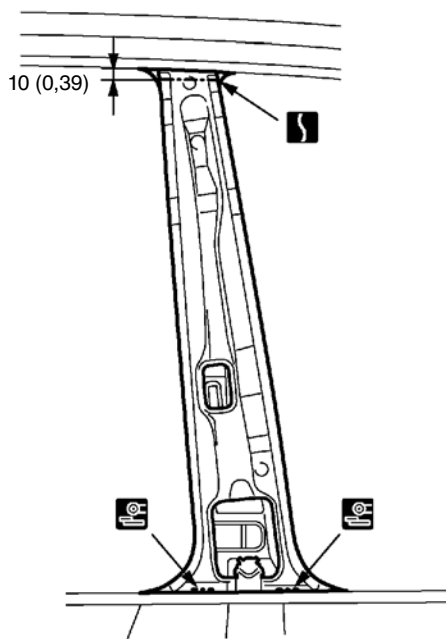
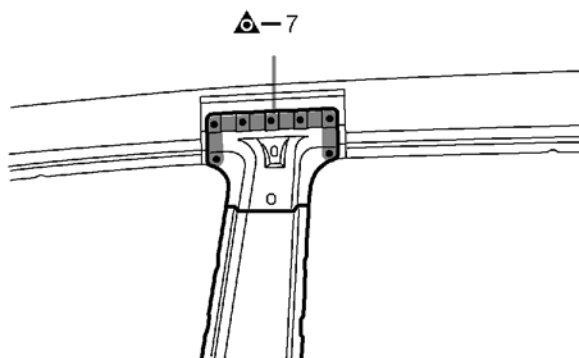
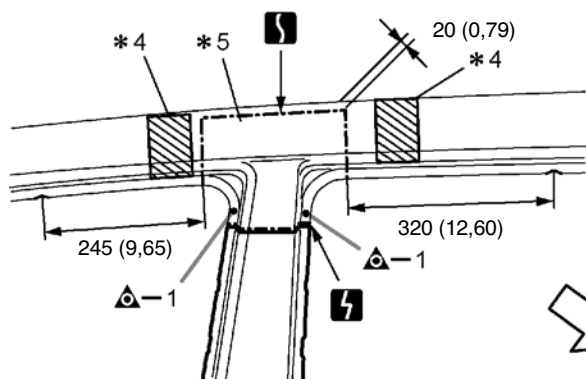
△ ▲ : точки сварки при снятии

☐ : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины

⌋ : место разрезания и соединения

⚡ : место разрезания на запасные части

F43246B



мм (дюйм.)

F43247

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 *4 обозначает местонахождение вспененного уплотнительного материала. При резке соблюдайте осторожность, поскольку вспененный уплотнительный материал находится рядом с местом резки.
- 3 *5 используется повторно.

Условные обозначения

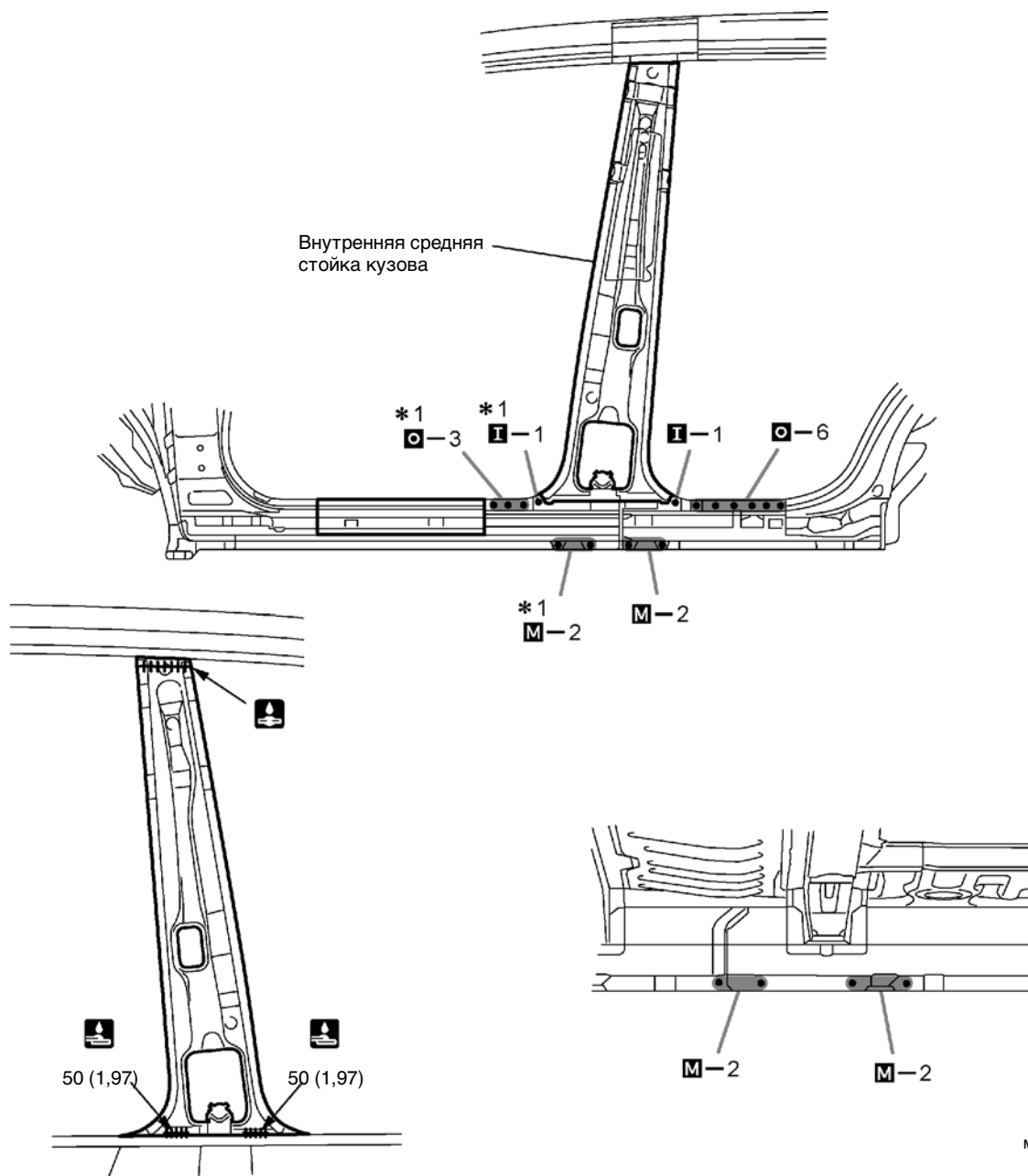
○ M I : сварка электрозаклепкой

⏏ : угловой сварной шов

⏏ : сварка встык

F43248B

УСТАНОВКА



F43248

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 средней стойки кузова к боковине автомобиля установите верхнее усиление средней стойки кузова.

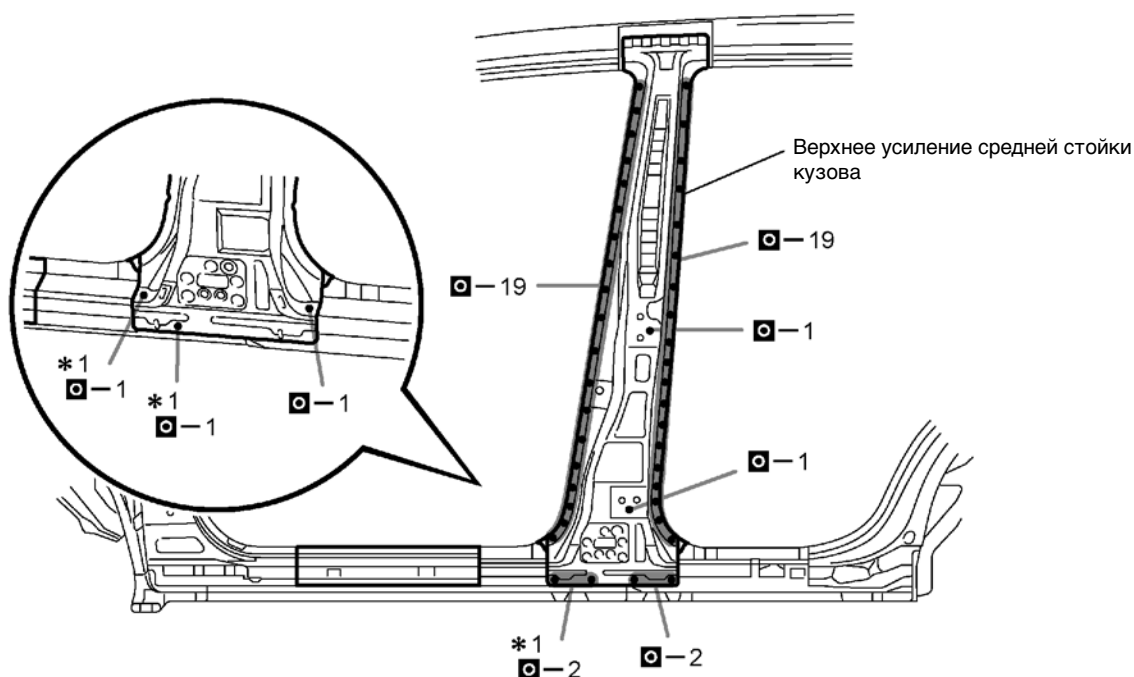
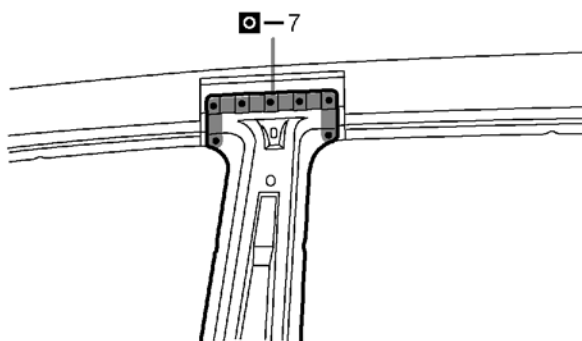
Условные обозначения

□ M I : сварка электрозаклепкой

□ : угловой сварной шов

□ : сварка встык

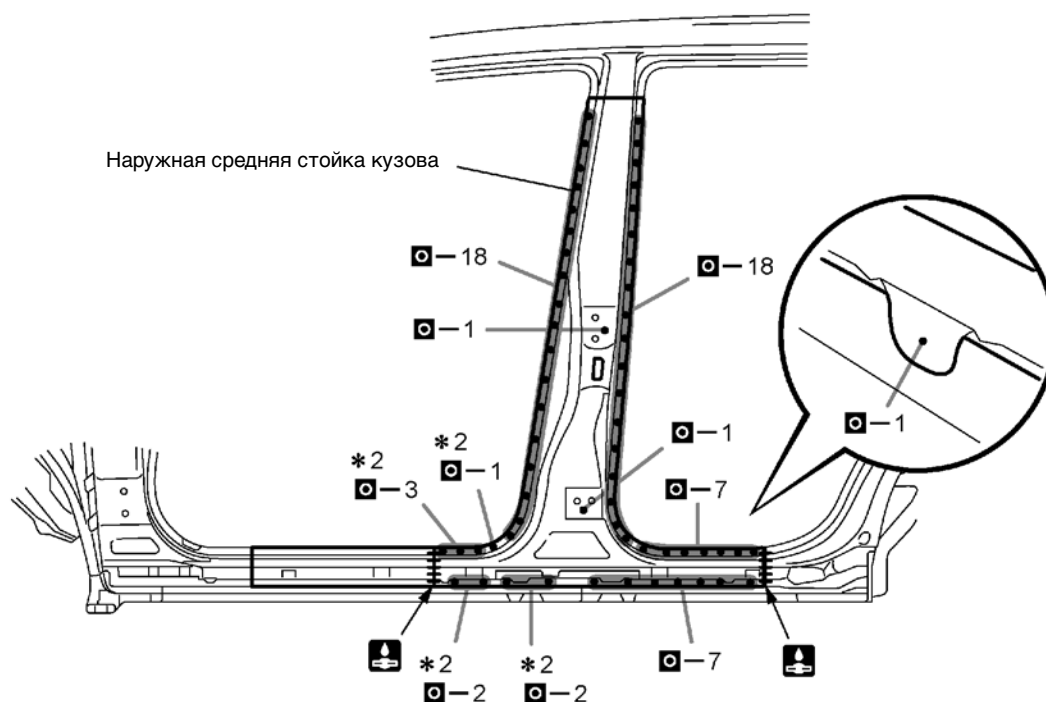
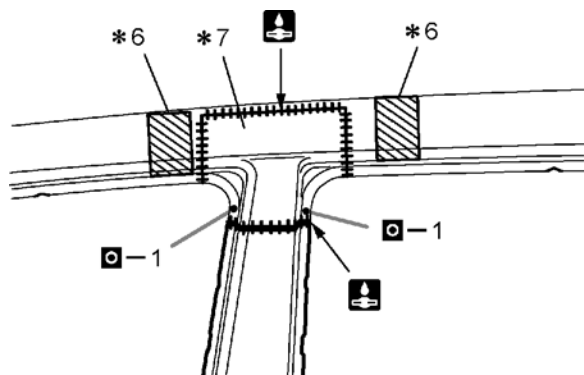
F43246B



F43249

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 верхнего усиления средней стойки кузова к боковине автомобиля установите наружную среднюю стойку кузова.



F43250

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 *6 обозначает местонахождение вспененного уплотнительного материала. При сварке соблюдайте осторожность, поскольку вспененный уплотнительный материал находится рядом с местом резки и сварки.
- 5 После приваривания внутренней средней стойки кузова и верхнего усиления средней стойки кузова к боковине автомобиля установите наружную среднюю стойку кузова и деталь *7.
- 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.