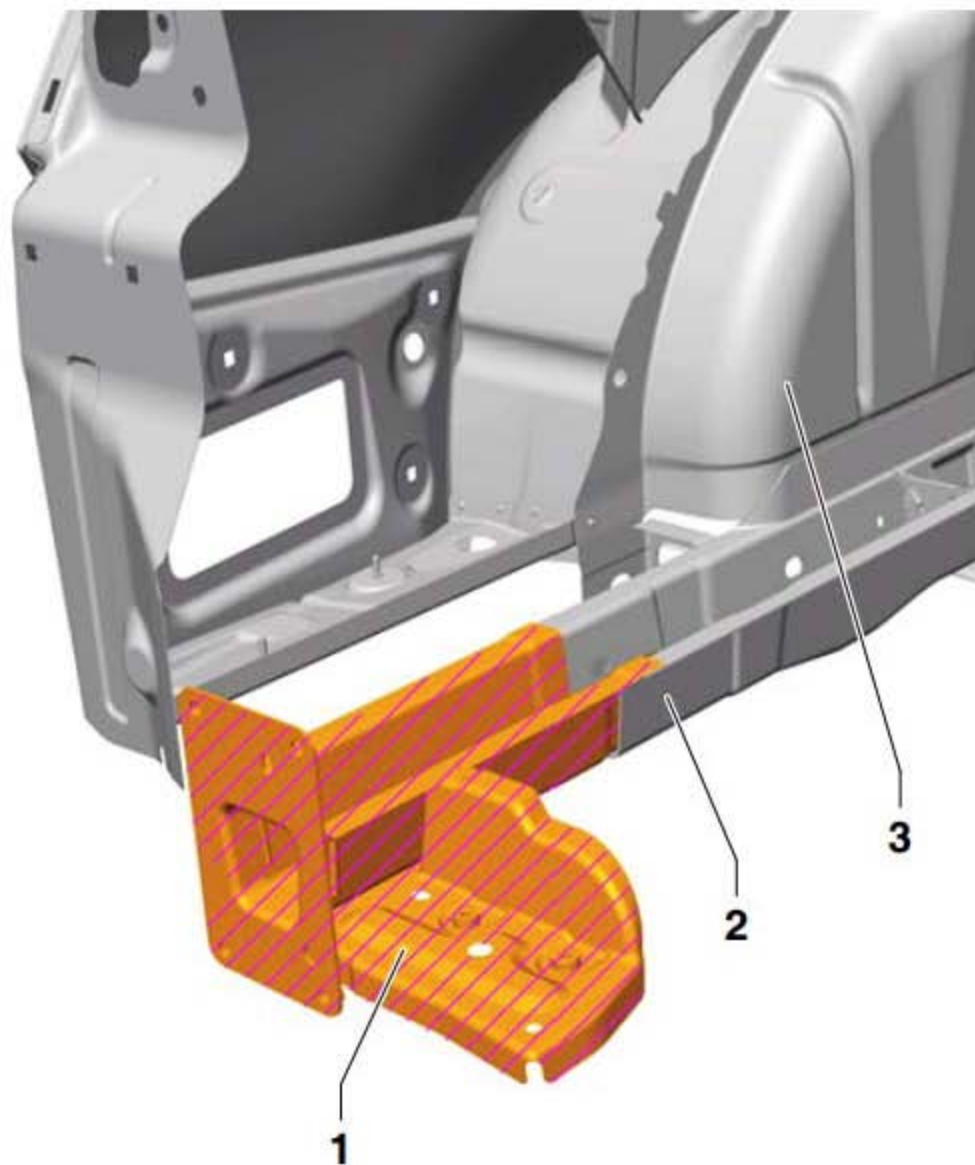


47. 更换后纵梁切割件

注意！

注意安全说明！

- 已拆卸尾板。
- 已拆卸行李箱底板。



- 1). 后纵梁切割件
- 2). 后纵梁
- 3). 轮罩

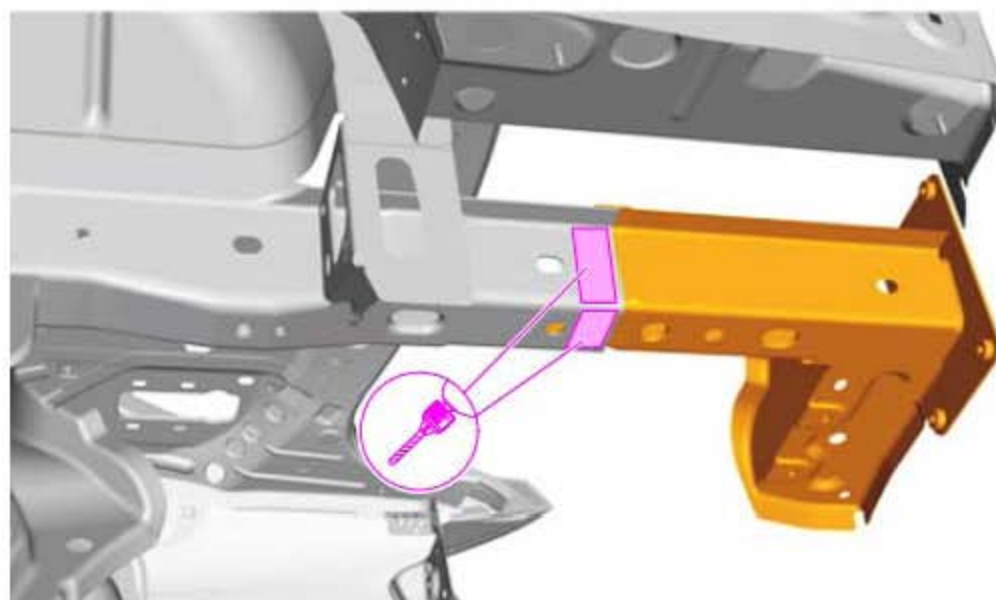
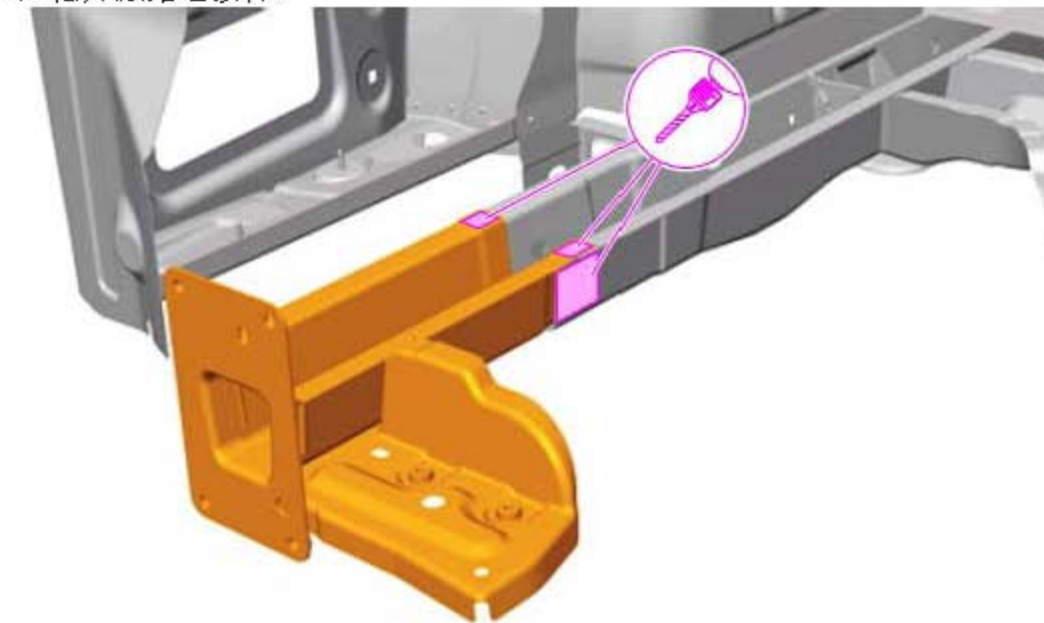
47.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

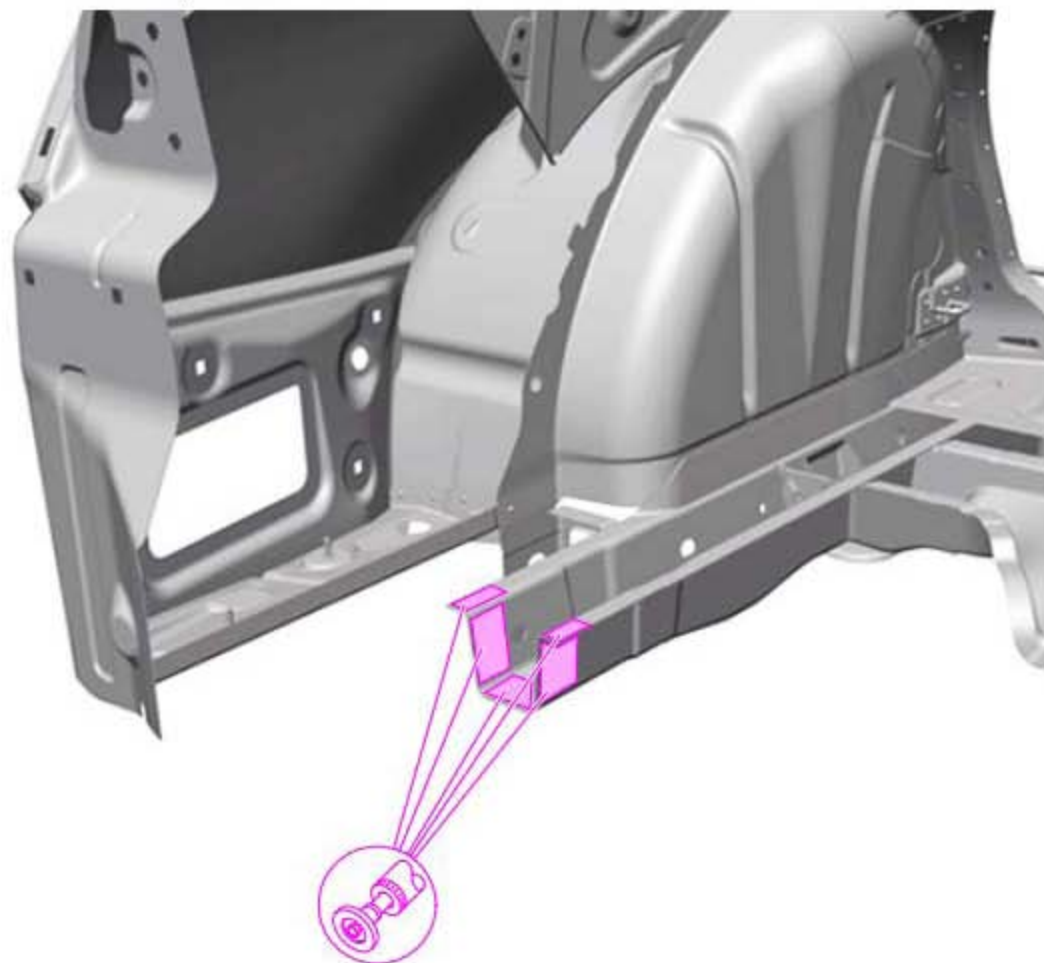
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

47.2 拆卸

1). 松开原始连接件。



2). 清除残留物。



47.3 安装

提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

47.3.1 准备新件

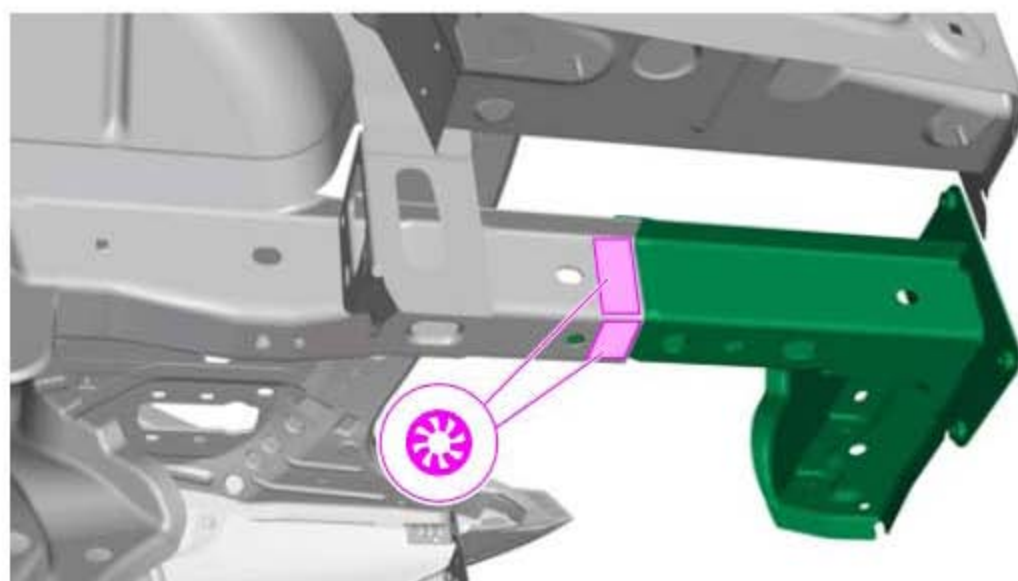
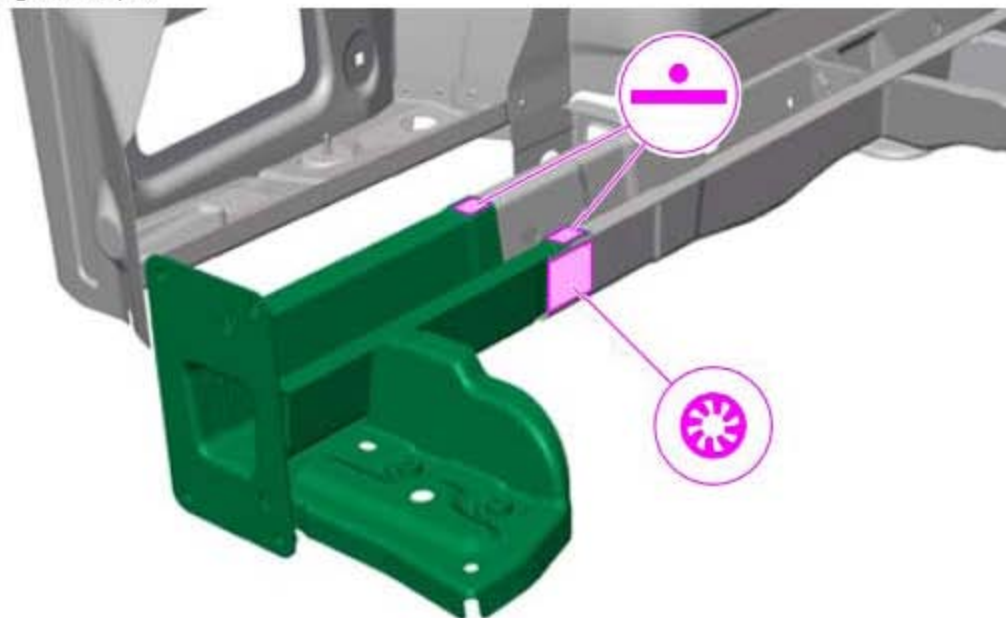
备件

- ◆ 后纵梁切割件

47.3.2 焊接

- 1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 检测与加装件是否匹配。
- 3). 焊接后纵梁，采用气体保护塞焊和点焊工艺。

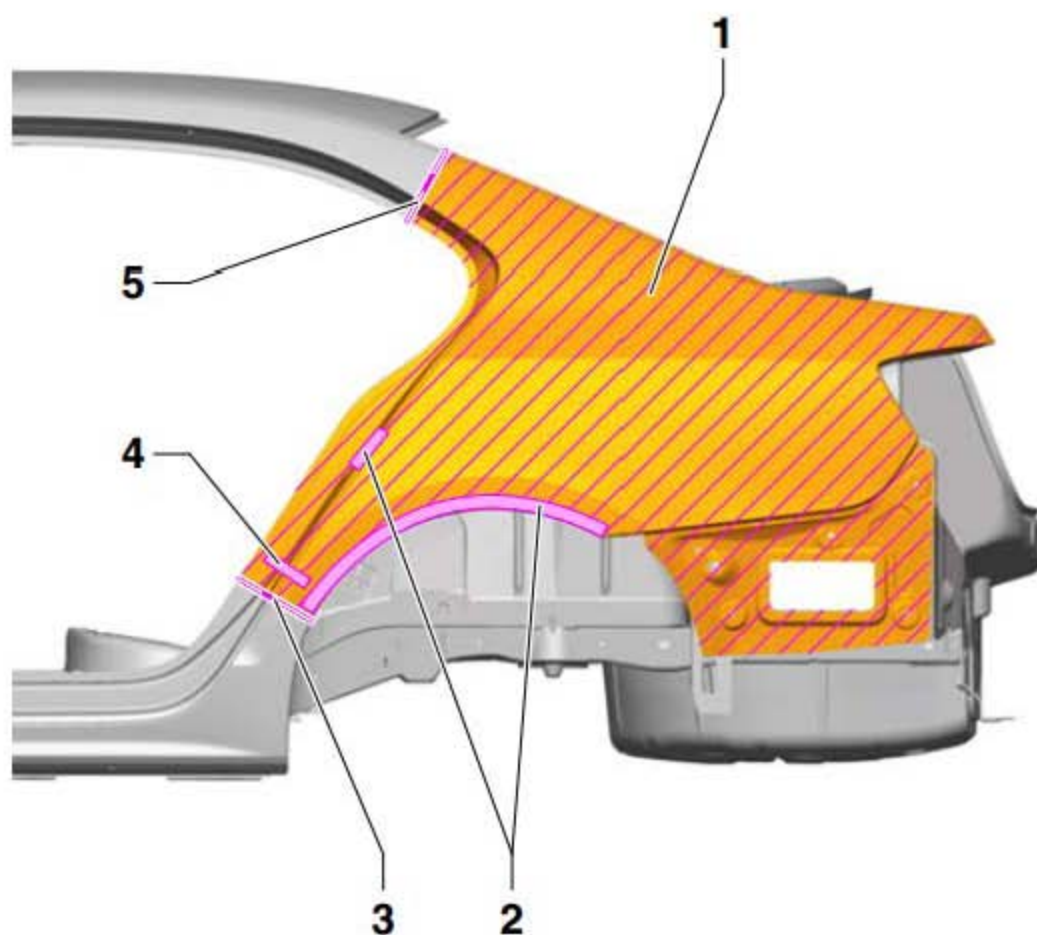
- 4). 安装行李箱底板。
- 5). 安装尾板。



48. 更换侧围板部分

注意！

注意安全说明！由于在发泡的区域中使用会发出火花的装置 / 工具进行焊接、切割、或进行镀锡时，会产生对于人和环境的健康有害的气体，因此必须避免采用这些工艺。



- 1). 侧围板
- 2). 已粘接的区域
- 3). 切割位置
- 4). 泡沫成型件

提示

在打磨之前，必须尽量清除干净泡沫塑料残留物。

- 5). 切割位置

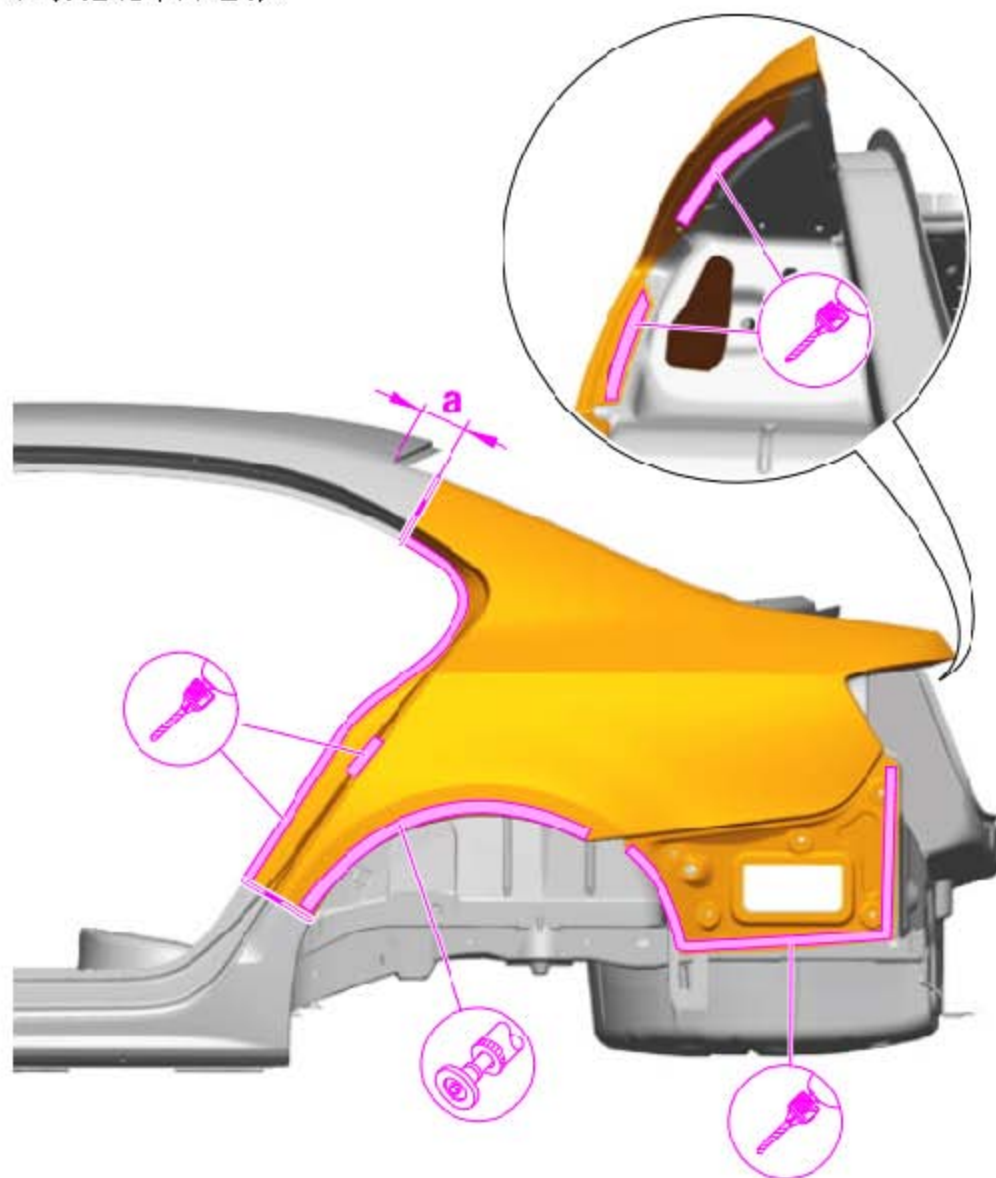
48.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

48.2 拆卸

- 1). 如图所示画出切割位置。
尺寸 (下图 a 所示) = 100 mm
- 2). 松开原始连接件。
- 3). 打磨轮罩外边缘。



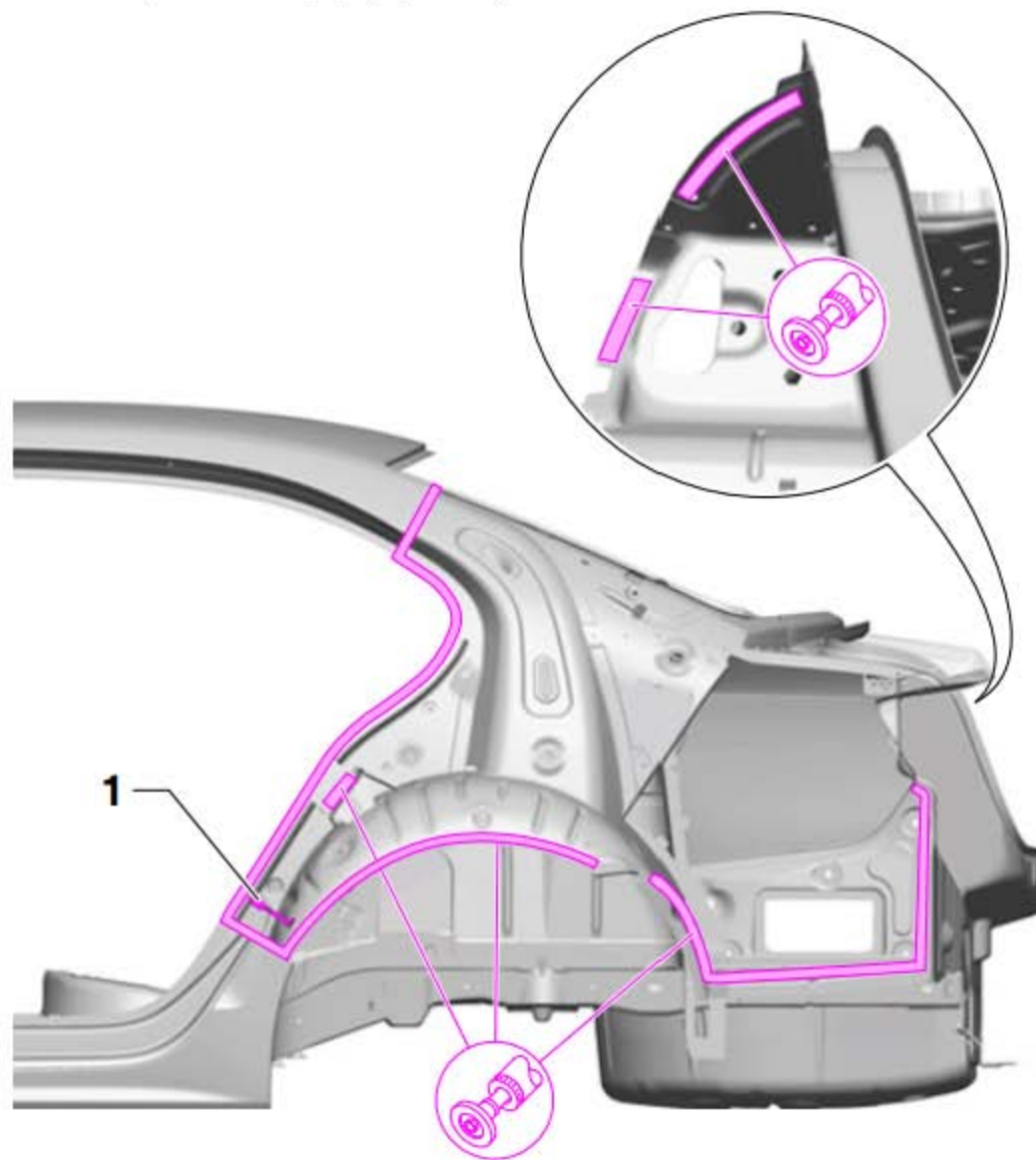
4). 松开原始连接件。



提示

在打磨之前，必须尽量清除干净泡沫塑料残留物(下图 1 所示)。

- 5). 清除残留物。
- 6). 彻底清除粘接剂残留物，并打磨粘接面，直至裸露出金属。
- 7). 清洁轮罩卷边区，使其无灰尘、无油脂。



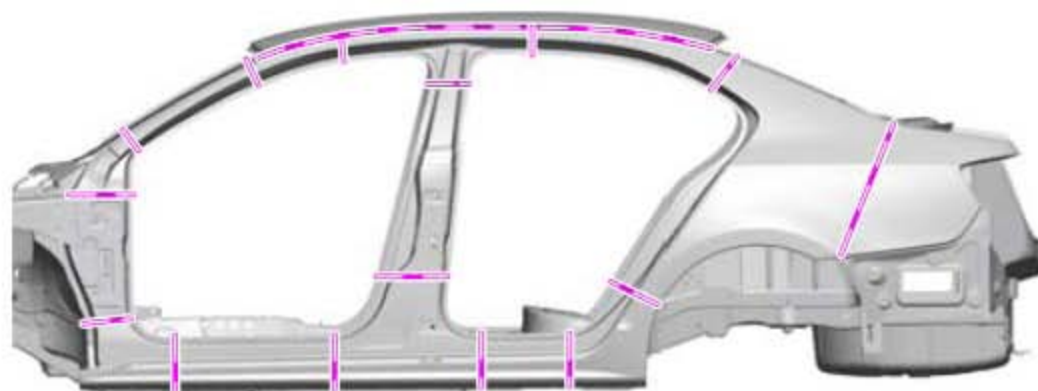
8). 清除残留物。



48.3 安装

提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。在图示切割位置上可以选择 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。

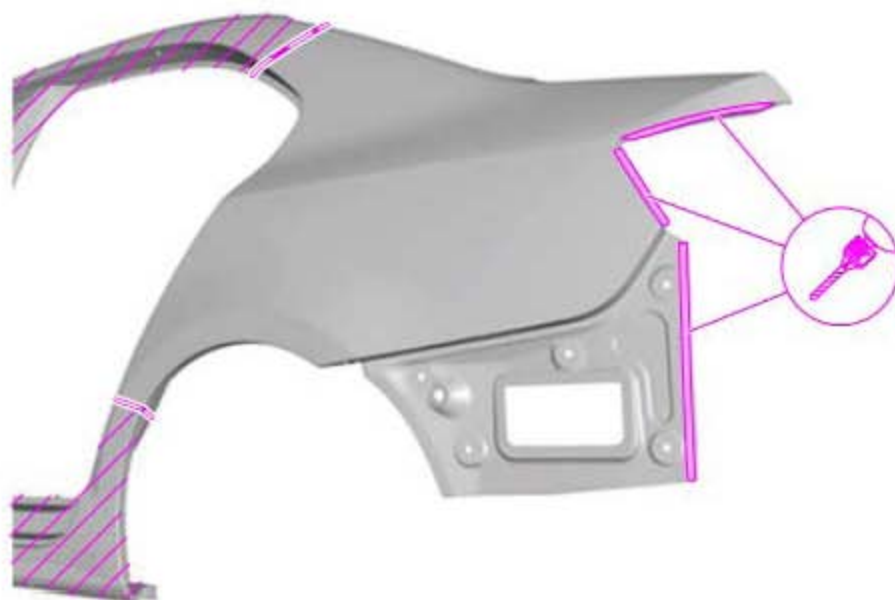
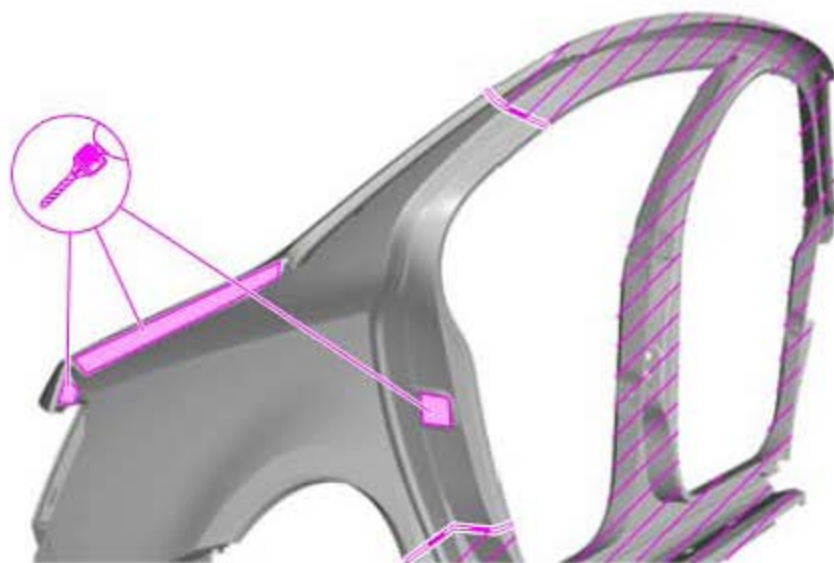


48.3.1 准备新件

备件

- ◆ 侧围板切割件
- ◆ 泡沫成型件（根据切割位置）
- ◆ 2K 车身胶粘剂

- 1). 在新件上画出切割位置并进行切割。
- 2). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



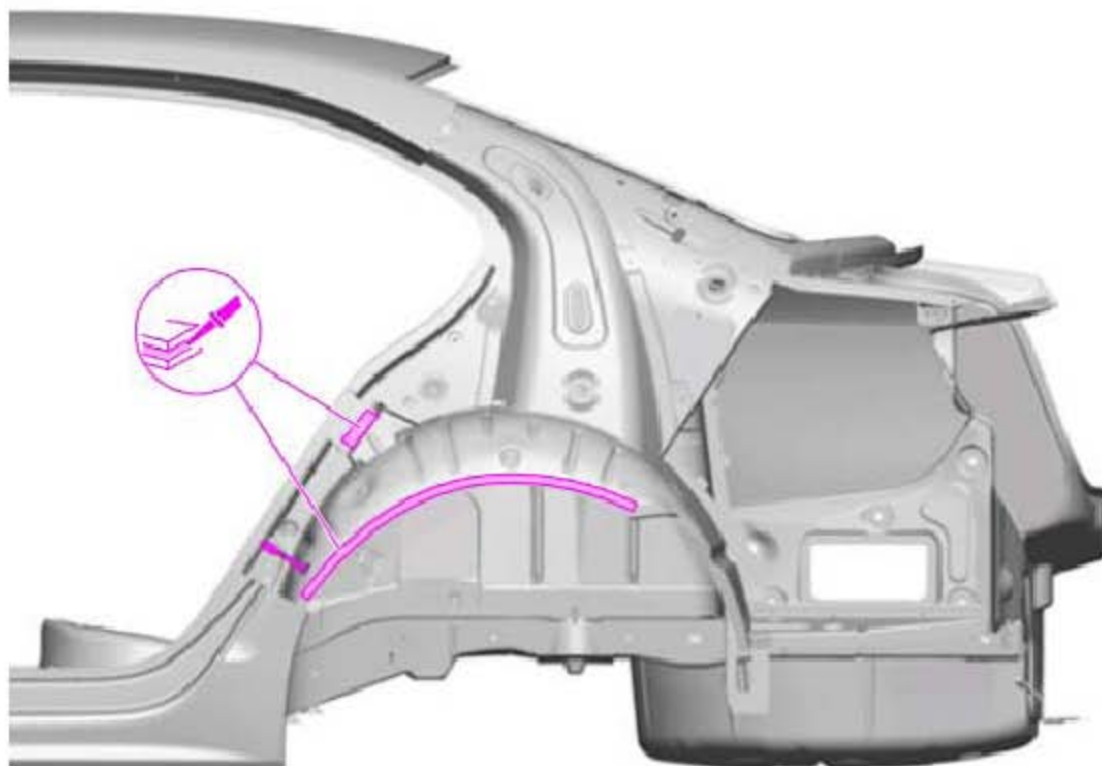
48.3.2 焊接

提示

◆ 必须在 90 分钟内焊接新件，否则粘合剂的黏性会降低。

◆ 在涂敷粘接剂后，必须清洁锁箍固定件的钻孔。

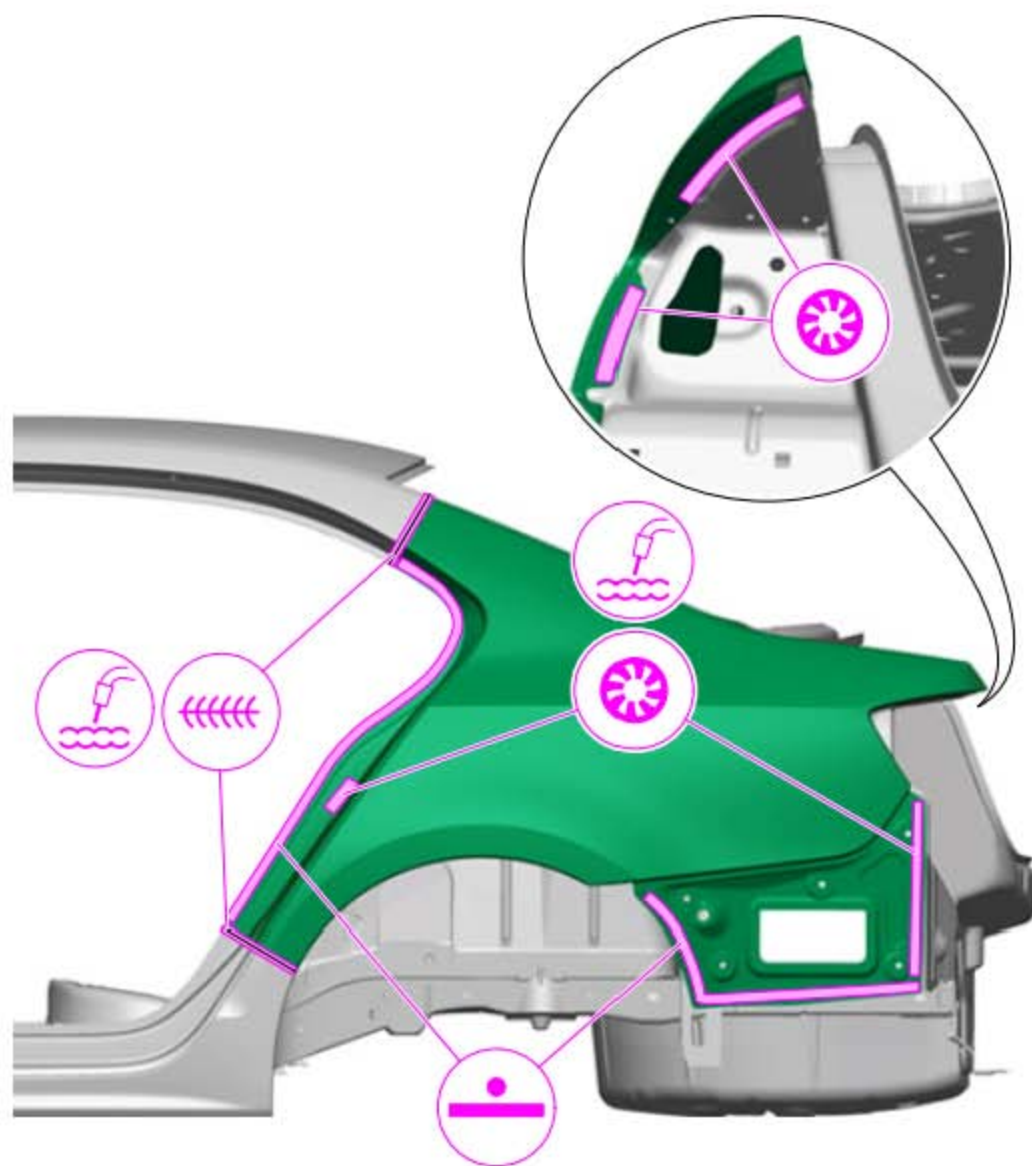
- 1). 当车辆四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 检测与加装件是否匹配。
- 3). 在出厂时的粘接区域内涂敷 2K 车身胶粘剂。



提示

◆ 考虑到强度问题，必须尽量在远离焊接法兰外缘的位置上进行点焊。

- 4). 焊接侧围板，采用气体保护塞焊工艺和点焊工艺。
- 5). 焊接切割位置，可以选择采用 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。
- 6). 对轮罩法兰进行卷边。



- 7). 焊接后窗玻璃凹口内的侧围板, 采用点焊工艺。
- 8). 焊接密封槽区域内的侧围板, 可以选择采用 MIG 电弧塞焊或气体保护塞焊工艺。

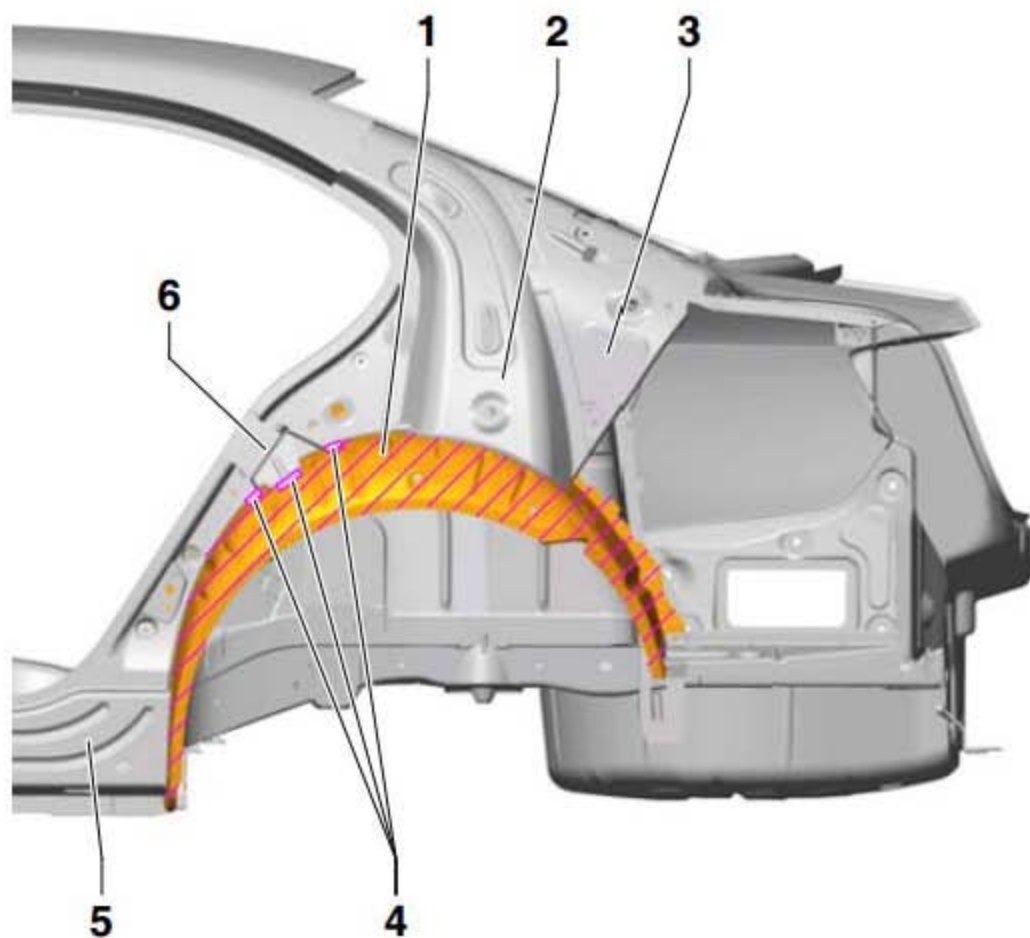


49. 更换外轮罩内板

注意！

注意安全说明！

- 已拆卸侧围板



- 1). 外侧轮罩板
- 2). C 柱加固件
- 3). 内侧围板
- 4). 已粘接的区域
- 5). 后下边梁加固件
- 6). 锁止楔定位件

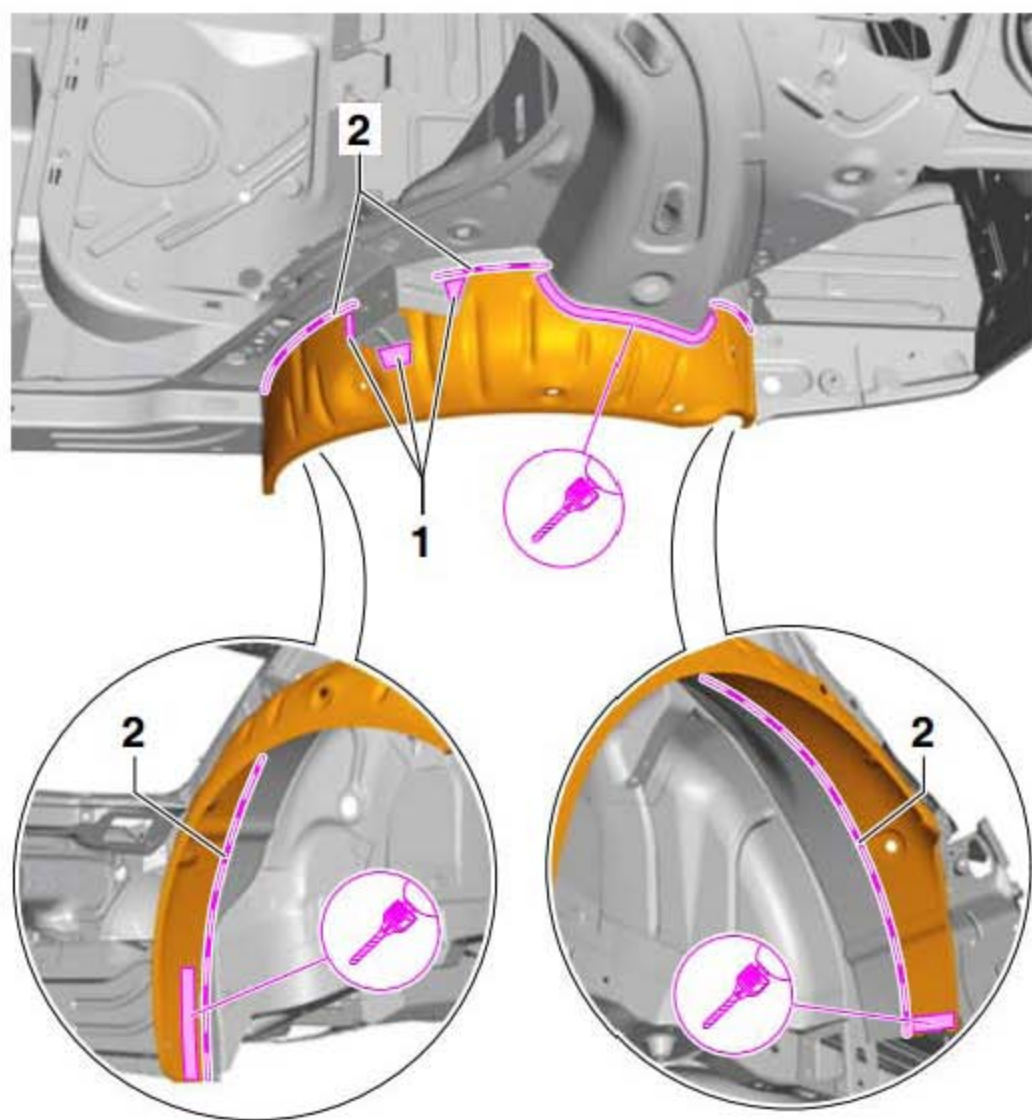
49.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

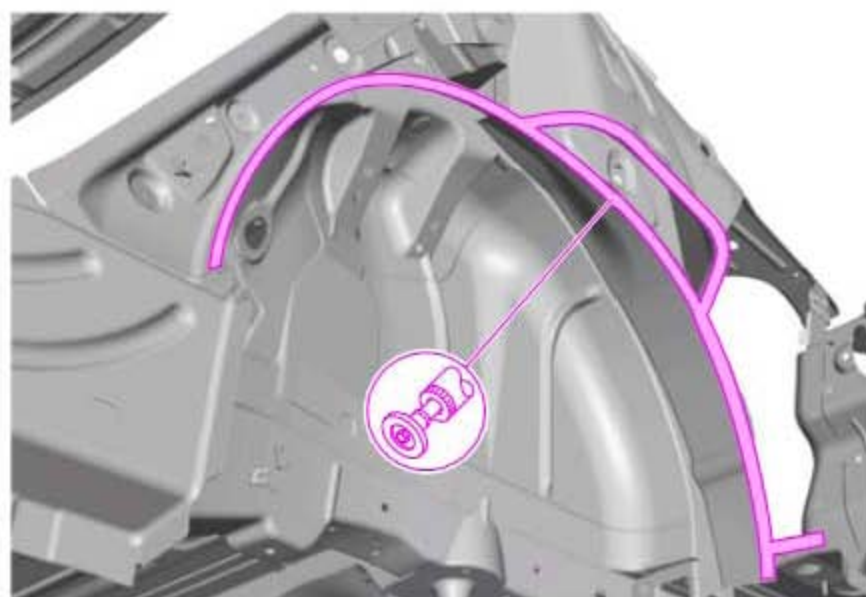
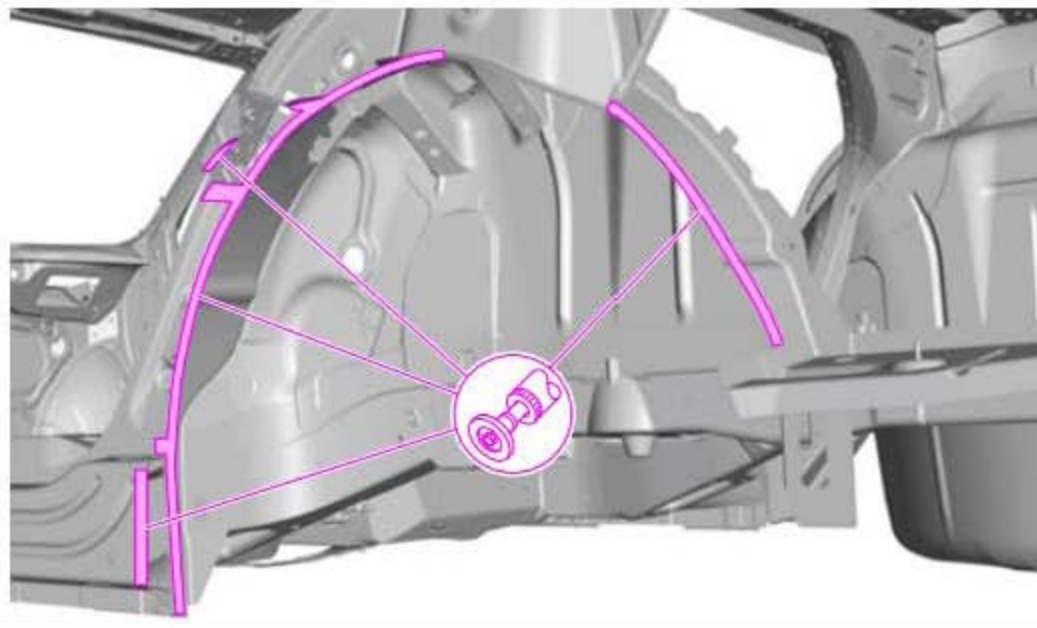
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

49.2 拆卸

- 1). 如图所示画出切割位置(下图 2 所示)。
- 2). 松开原始连接件。
- 3). 松开连至锁止楔定位件的粘接区域(下图 1 所示)。



- 4). 清除残留物。
- 5). 彻底清除粘接剂残留物，并打磨粘接面，直至裸露出金属。



49.3 安装

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

49.3.1 准备新件

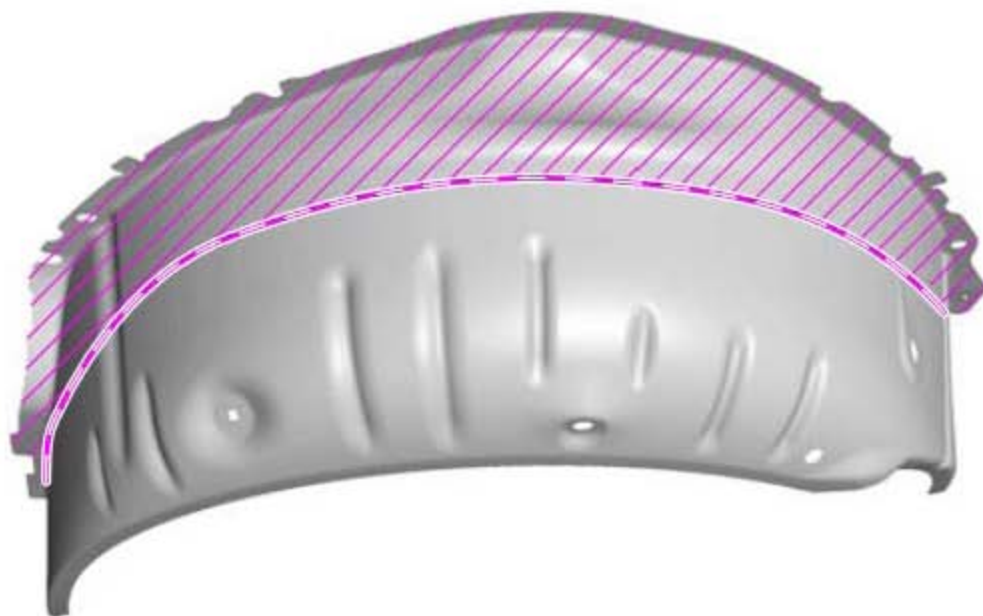
备件

- ◆ 外侧轮罩板
- ◆ 2K 车身胶粘剂

提示

标记切割位置时，应留出大约 10 mm 的材料余量用于重叠。

- 1). 在新件上画出切割位置并进行切割。



49.3.2 焊接

提示

必须在 90 分钟内焊接新件，否则粘合剂的黏性会降低。

- 1). 当车辆四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 检查与侧围板是否匹配。
- 3). 在锁止楔定位件的接触面(下图 1 所示)上涂敷 2K 车身胶粘剂。
- 4). 焊接外侧轮罩板(下图 2 所示)和 C 柱加固件，采用气体保护塞焊工艺。
- 5). 焊接外侧轮罩板的切割位置，可以选择采用 MIG 电弧钎焊或气体保护满焊工艺。
- 6). 安装侧围板。

