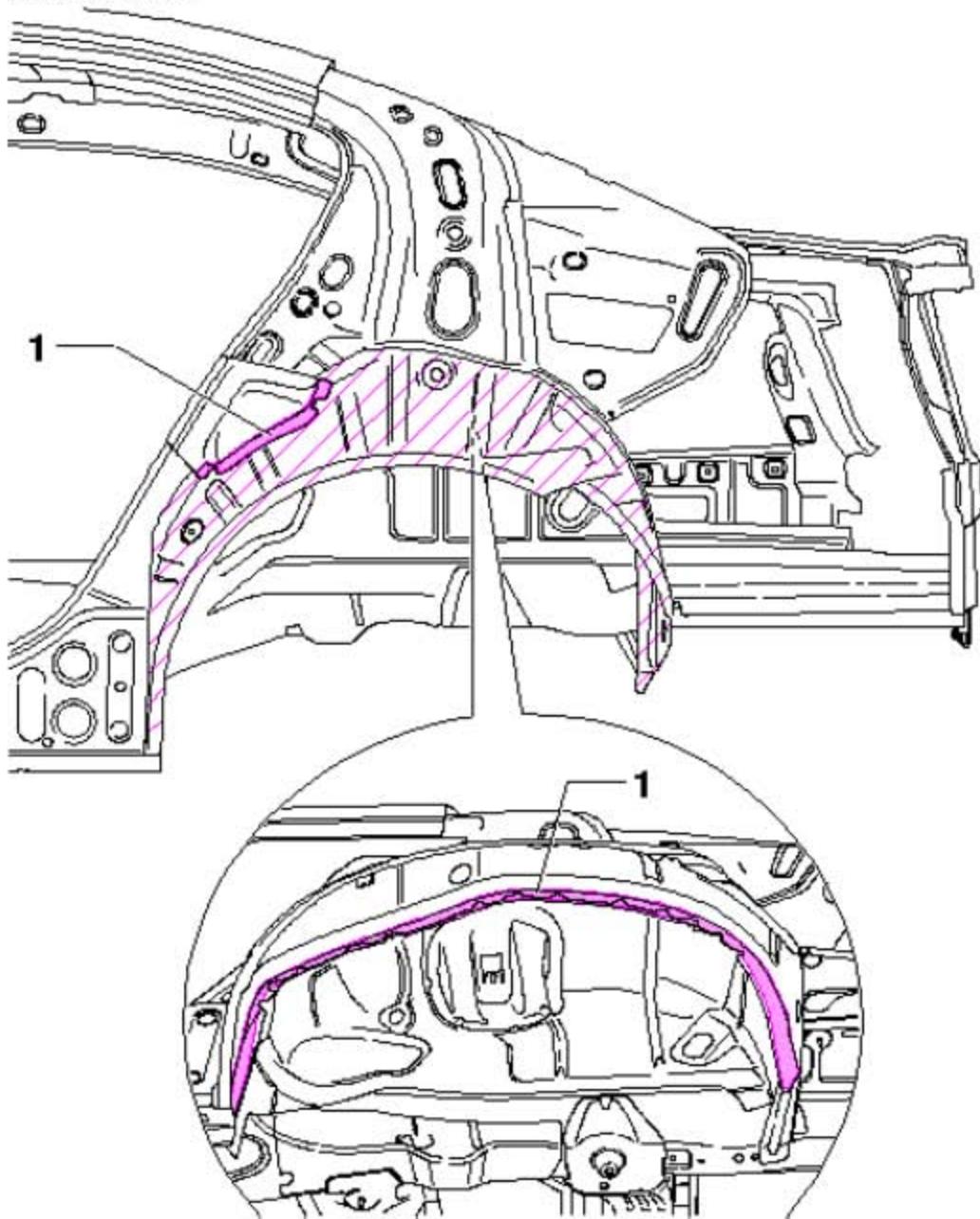


60. 更换外轮罩内板

注意!

注意安全提示!



1). 粘接区域

60.1 工具

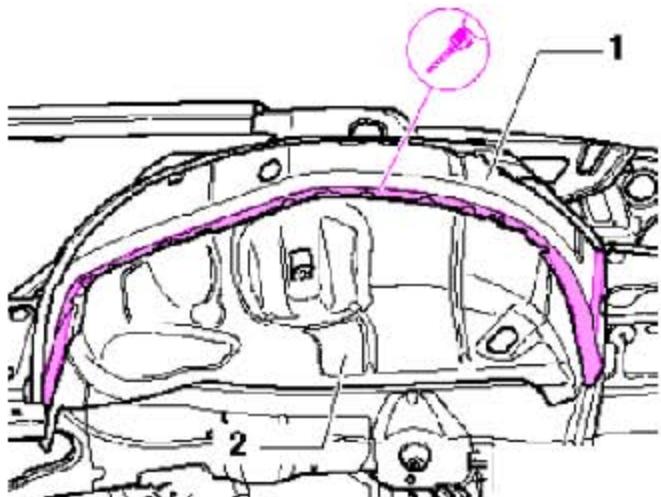
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

60.2 拆卸

● 侧围板已卸下

- 1). 松开外轮罩内板(下图 1 所示)与内轮罩内板(下图 2 所示)之间原来的连接。

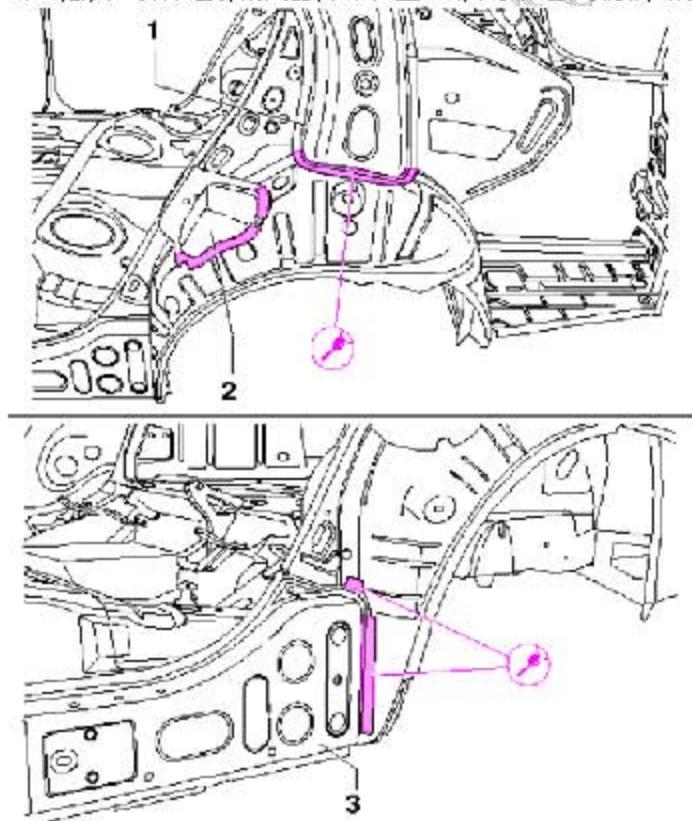


- 2). 松开余 C 柱加强件(下图 1 所示)原来的连接以及松开与连接契块固定架加强件(下图 2 所示)的黏胶连接。

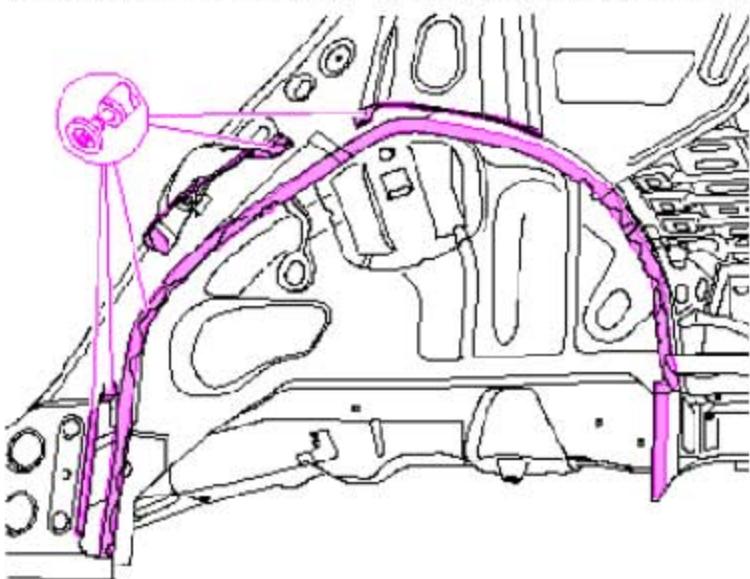
提示

与连接契块固定架加强件(下图 2 所示)黏胶连接将在调整侧围板之前才被重新建立。

- 3). 松开与后边梁加强件(下图 3 所示)之间原来的连接。



- 4). 清除残留物。
- 5). 完全清除残余粘接剂，并将粘接表面打磨出金属光泽。



60.3 安装

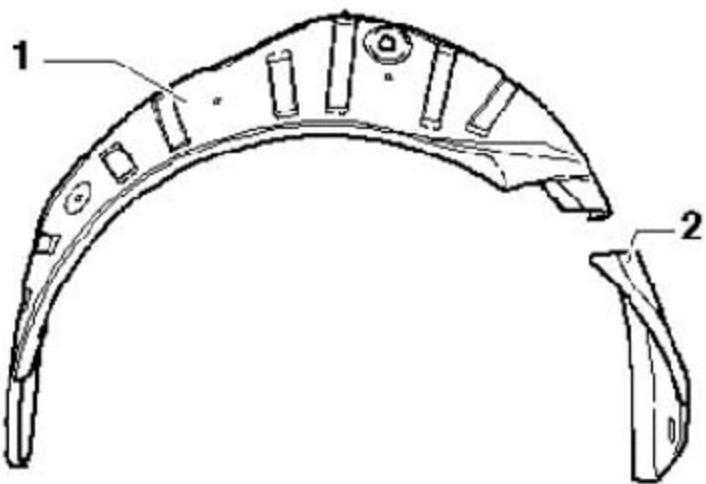
提示

由于采用不同种类的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行。

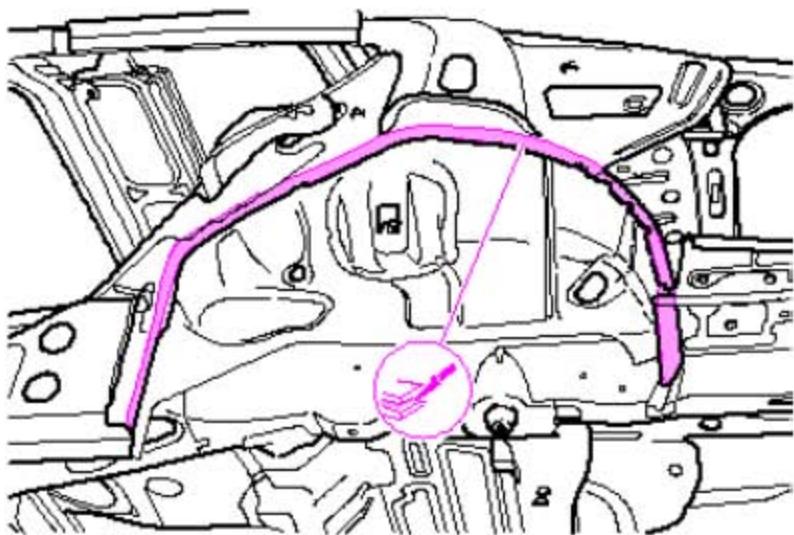
60.3.1 焊接

配件

- ◆ 外轮罩内板(下图 1 所示)
- ◆ 加强件部分(下图 2 所示)
- ◆ 2K 车身涂胶



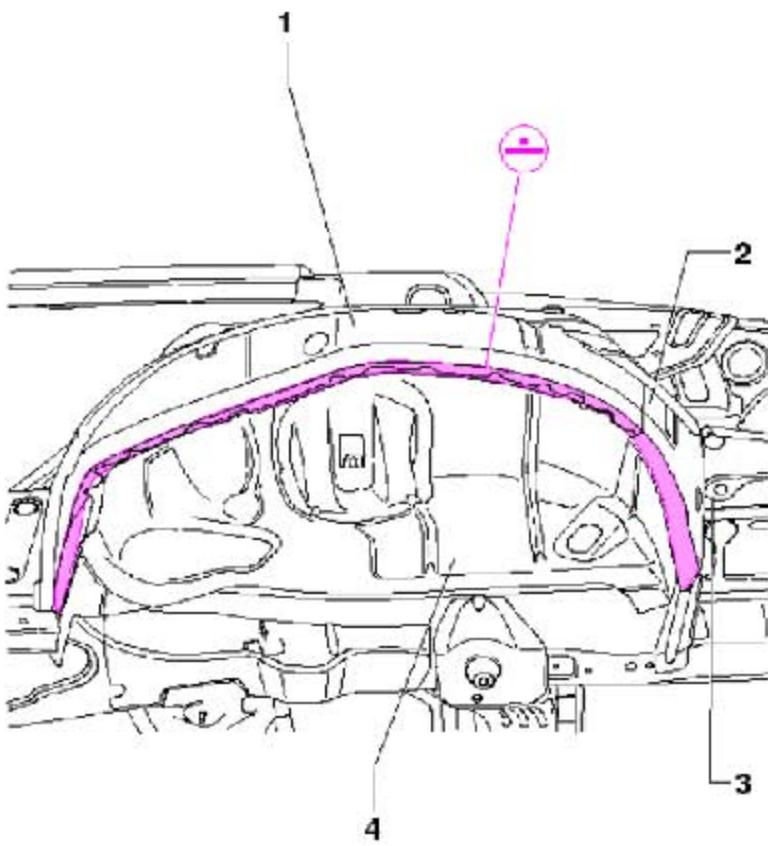
- 1). 在粘接区域使用 2K 车身涂胶涂抹。2 条，直径各为 3.5 mm。



提示

新部件必须在 20 分钟内焊接，因为否则会影响粘接剂的粘力。

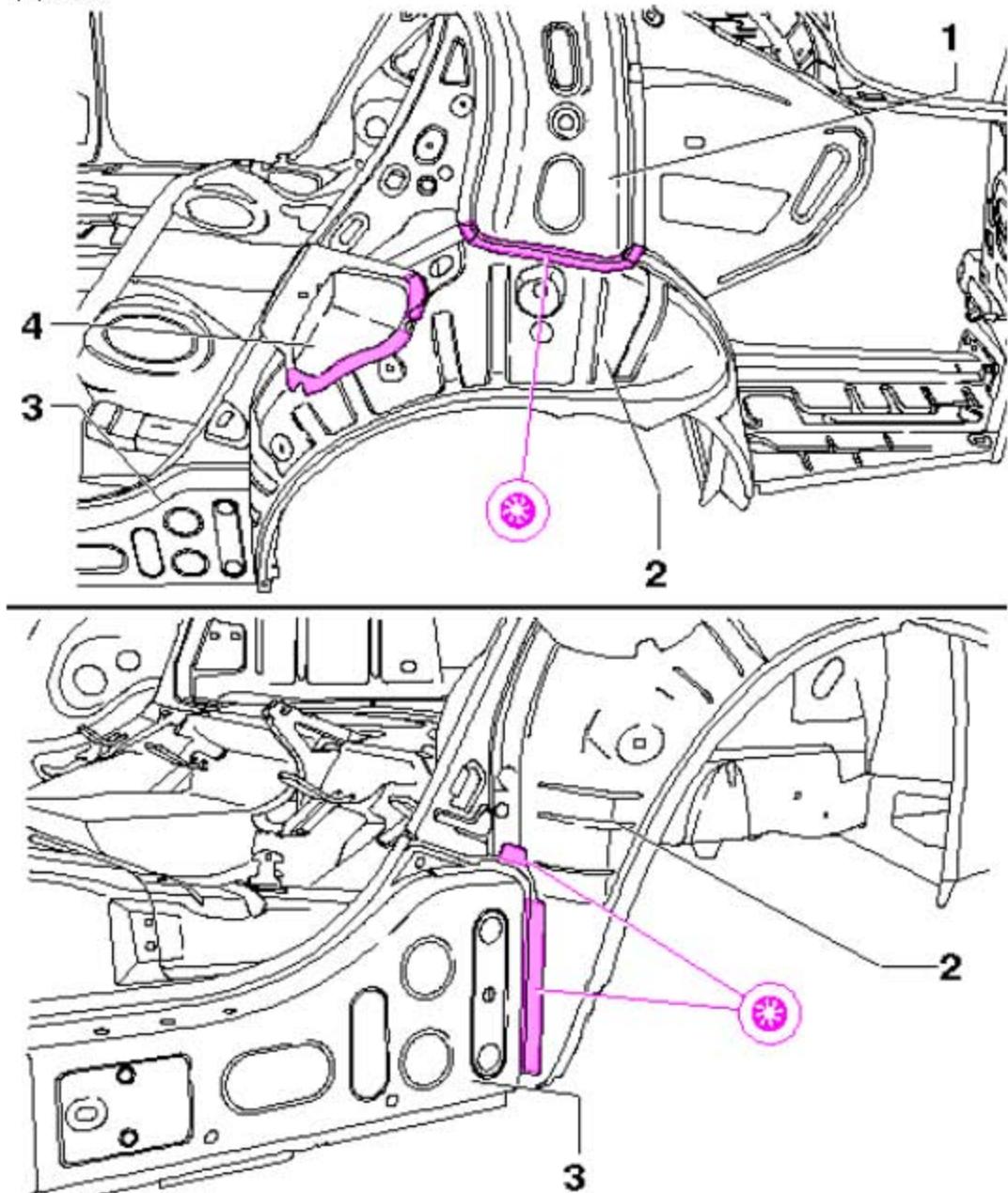
- 2). 在车轮着地或者静立于校直组件上的汽车上调整和固定新部件。
- 3). 检查与侧围板的匹配。



- 4). 外轮罩内板(下图1所示)以及加强件部分(下图2所示)与内轮罩内板(下图4所示)以及后连接板(下图3所示)焊接,采用电阻点焊焊缝。
- 5). 外轮罩内板(下图2所示)与C柱加强件(下图1所示)以及边梁加强件(下图3所示)焊接,气体保护塞焊缝焊接。

提示

与连接契块固定架加强件(下图4所示)的黏胶连接将在安装侧围板之前才被重新建立。

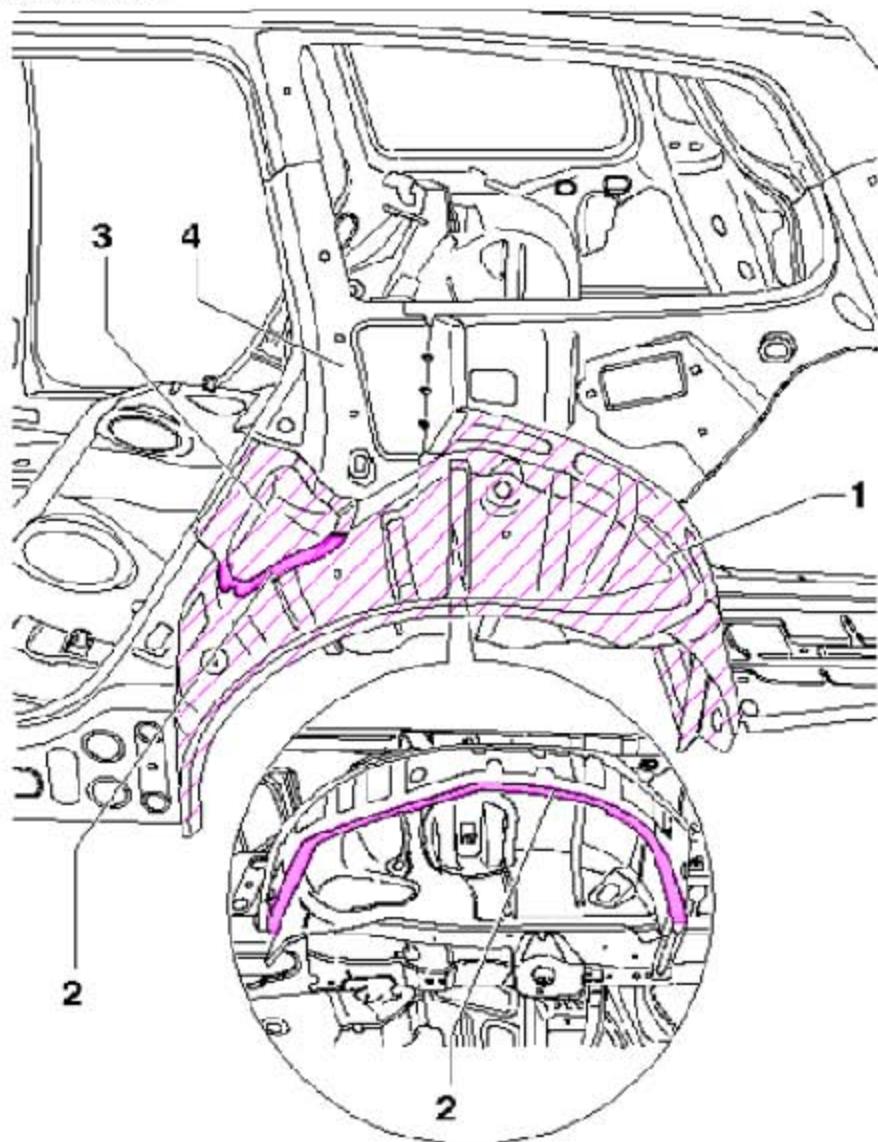


- 6). 安装侧围板。

61. 更换各种外轮罩内板

注意!

注意安全提示!



- 1). 轮罩内板
- 2). 粘接区域
- 3). 连接契块固定架（必须去除并且更换）
- 4). C 柱加强件

61.1 工具

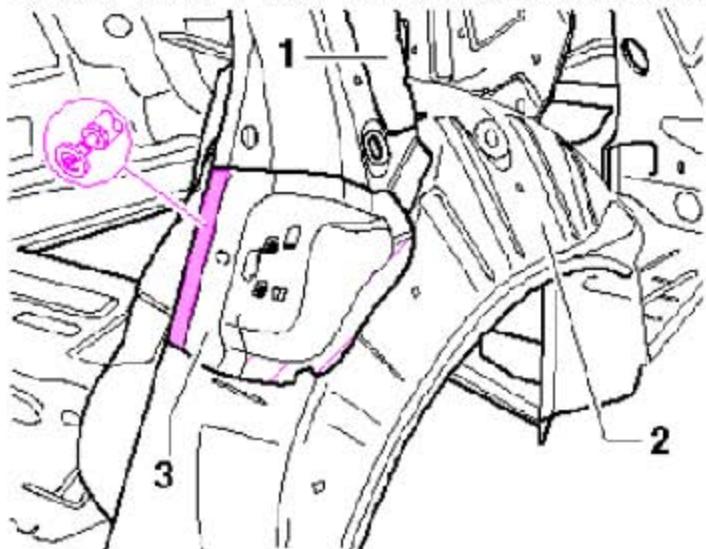
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 金属板加工机 (Inverter)
- ◆ 金属板加工机附件包

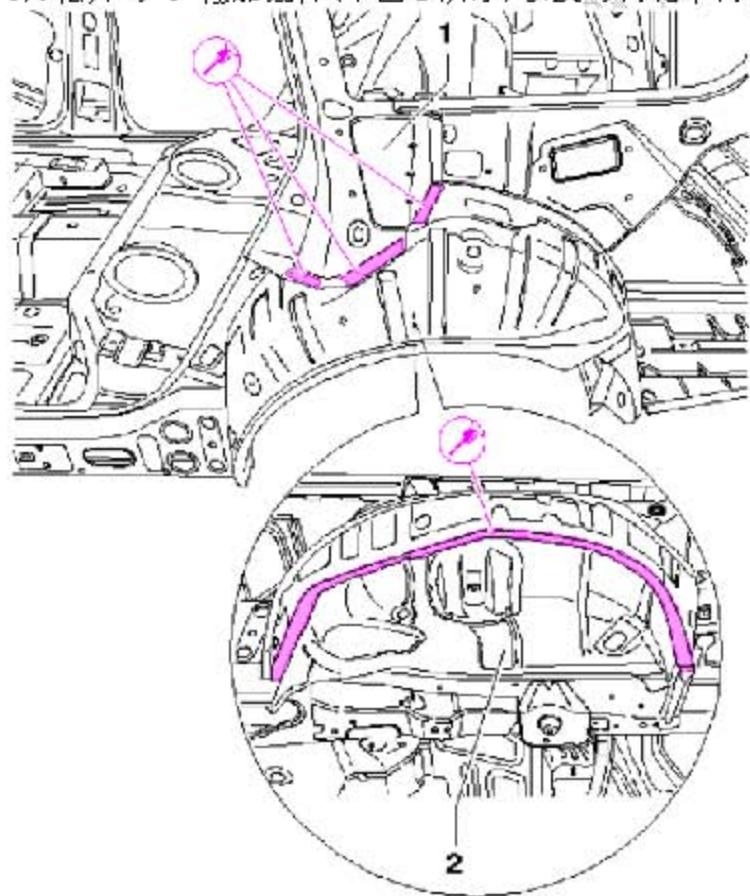
61.2 拆卸

● 侧围板已卸下

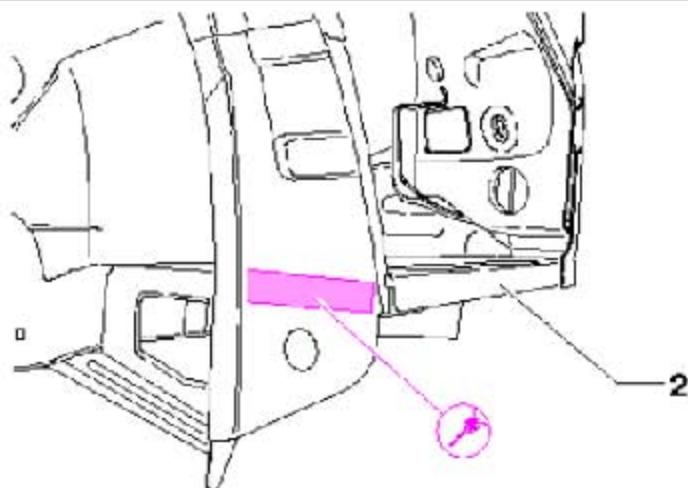
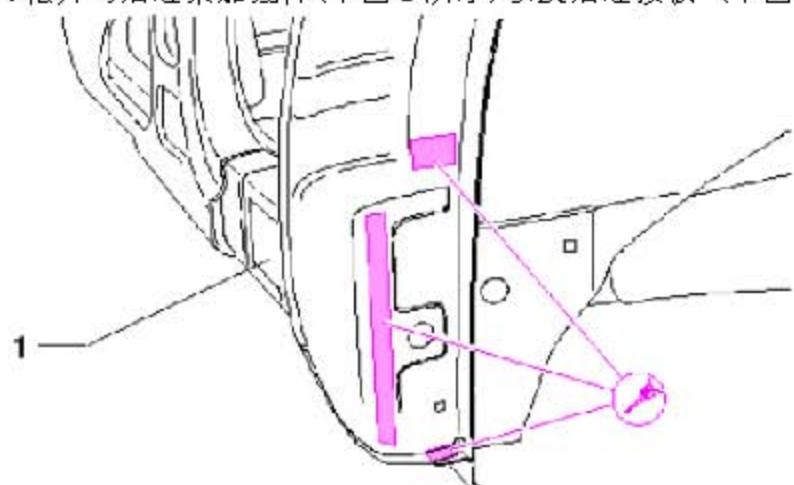
- 1). 松开(阴影区域所示)连接契块固定架(下图3所示)与轮罩内板(下图2所示)之间的黏胶连接。
- 2). 松开与内侧C柱(下图1所示)之间原来的连接。



- 3). 松开与C柱加强件(下图1所示)以及与内轮罩内板(下图2所示)原来的连接。

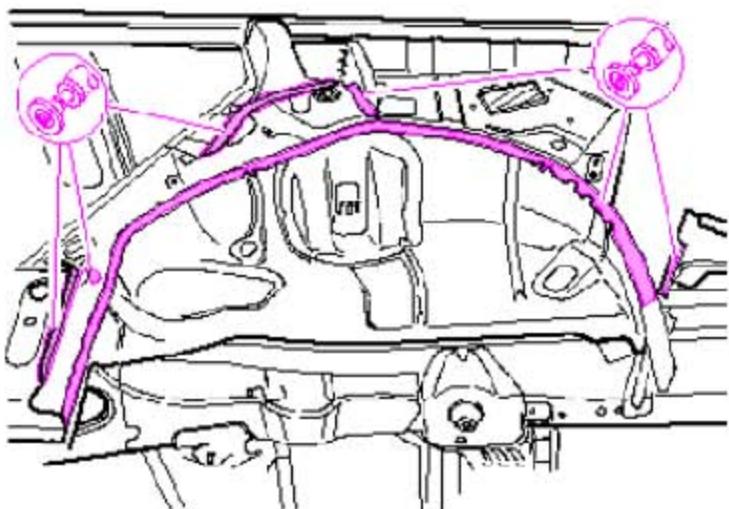


4). 松开与后边梁加强件(下图1所示)以及后连接板(下图2所示)的剩余连接。



5). 清除残留物。

6). 完全清除残余粘接剂，并将粘接表面打磨出金属光泽。



61.3 安装

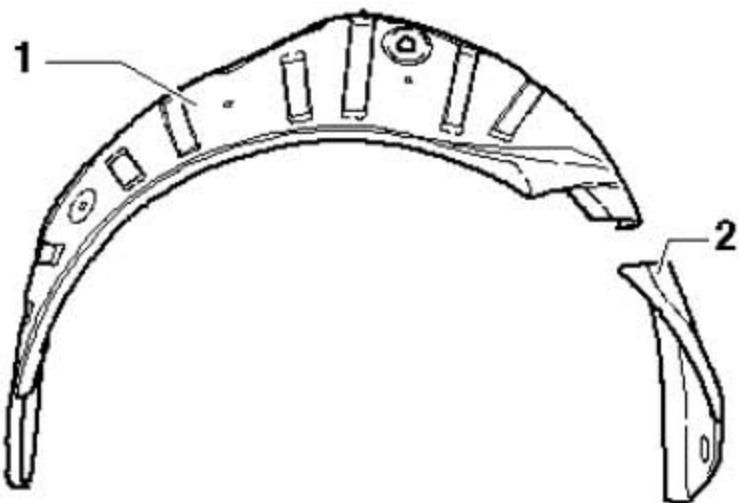
提示

由于采用不同种类的钢材及材料强度，因此必须使用在工具表中所列出的金属板加工机（Inverter），以确保点焊工作的正确进行

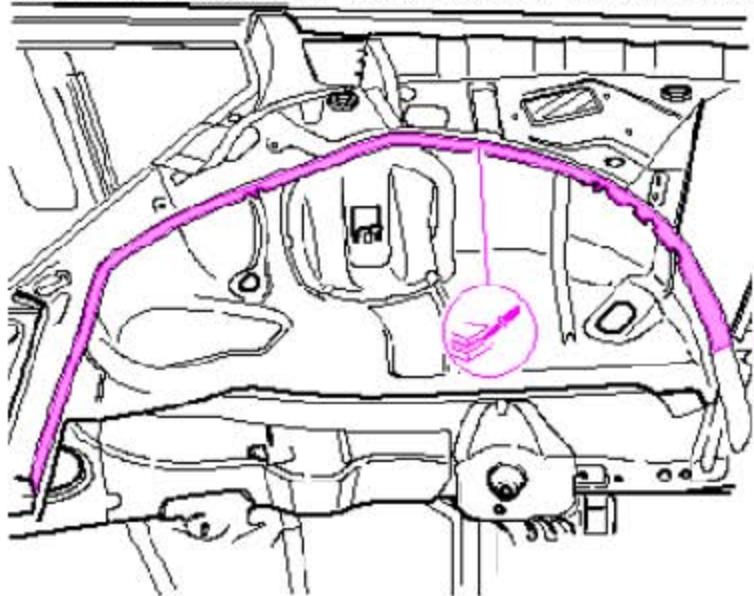
61.3.1 焊接

配件

- ◆ 外轮罩内板（下图 1 所示）
- ◆ 加强件板（下图 2 所示）
- ◆ 2K 车身涂胶



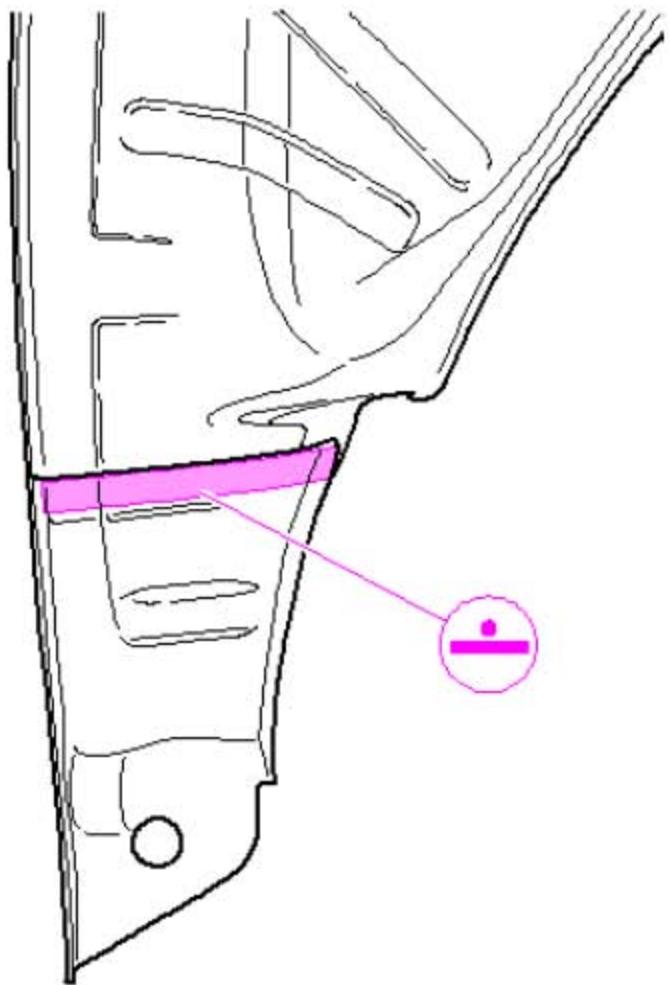
1). 在粘接区域使用 2K 车身涂胶涂抹。2 条，直径各为 3.5 mm。



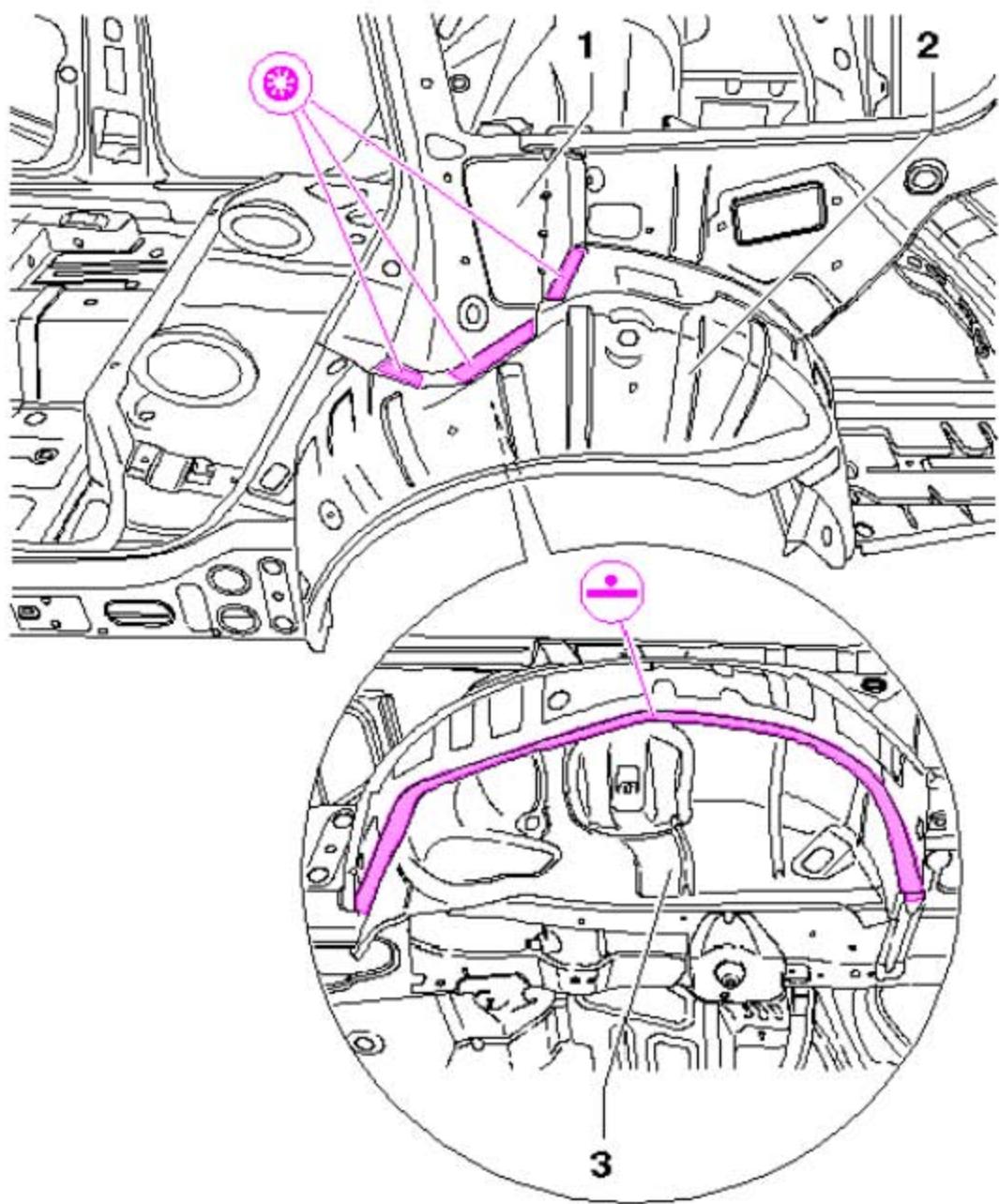
提示

新部件必须在 20 分钟内焊接，因为否则会影响粘接剂的粘力。

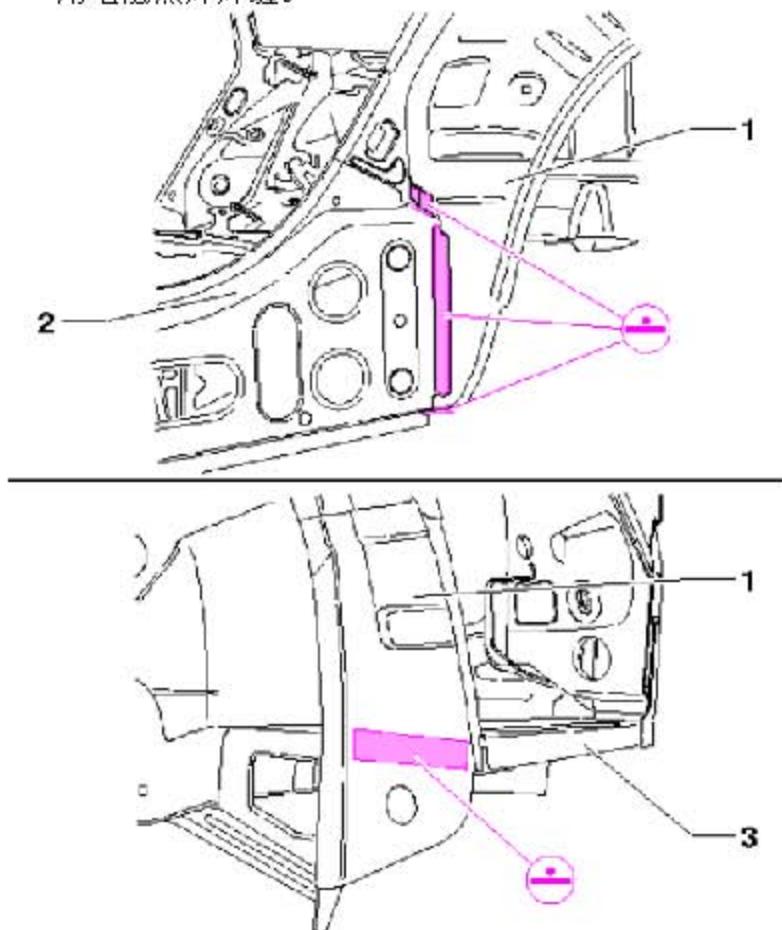
- 2). 在车轮着地或者静立于校直组件上的汽车上调整和固定新部件。
- 3). 检查与侧围板的匹配。
- 4). 加强件板与轮罩内板焊接，采用电阻点焊焊缝。



- 5). 外轮罩内板(下图 2 所示)与 C 柱加强件(下图 1 所示)以及内轮罩(下图 3 所示)焊接，采用电阻点焊焊缝和气体保护塞焊缝焊接。
- 6). 后边梁加强件 (下图 2 所示)与外轮罩内板(下图 1 所示)之间原来的连接重新建立，采用电阻点焊焊缝焊接。



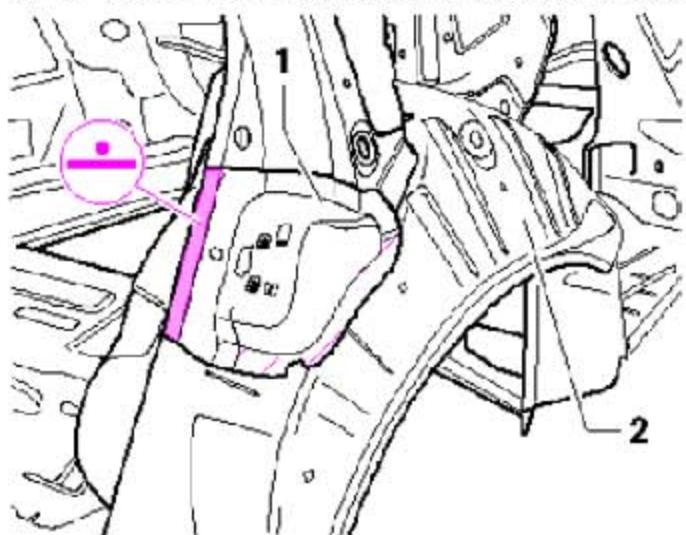
7). 外轮罩内板(下图 1 所示)与后连接板(下图 3 所示)之间原来的连接重新建立, 采用电阻点焊焊缝。



8). 焊接连接契块固定架, 采用电阻点焊焊缝。

提示

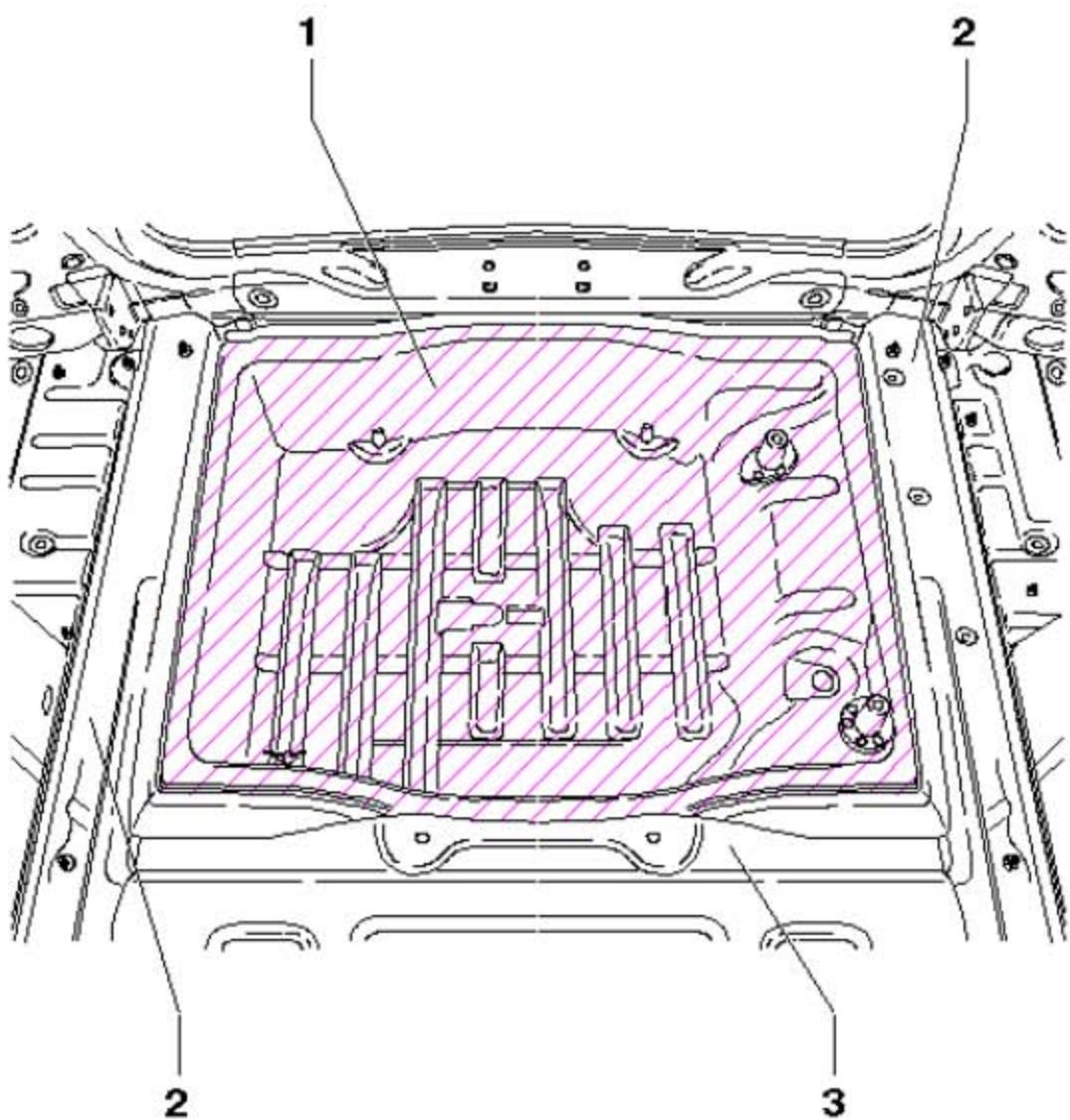
Die Klebeverbindung (阴影区域所示) 的连接契块固定架(下图1所示)与轮罩内板(下图2所示)之间的黏胶连接将在调整和焊接侧围板之前才被重新建立。



62. 更换备胎车轮槽

注意!

注意安全提示!



1). 备胎车轮槽（黏结）

2). 左右后纵梁

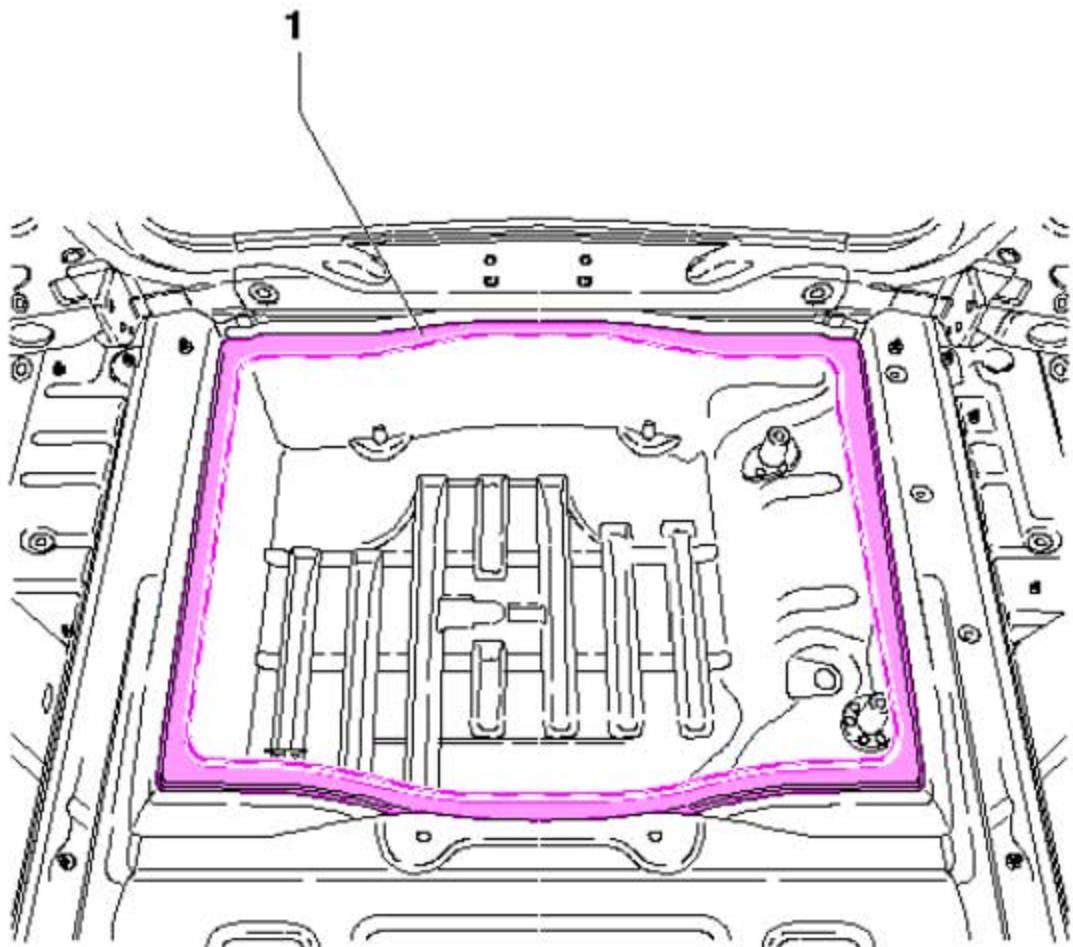
3). 底板

提示

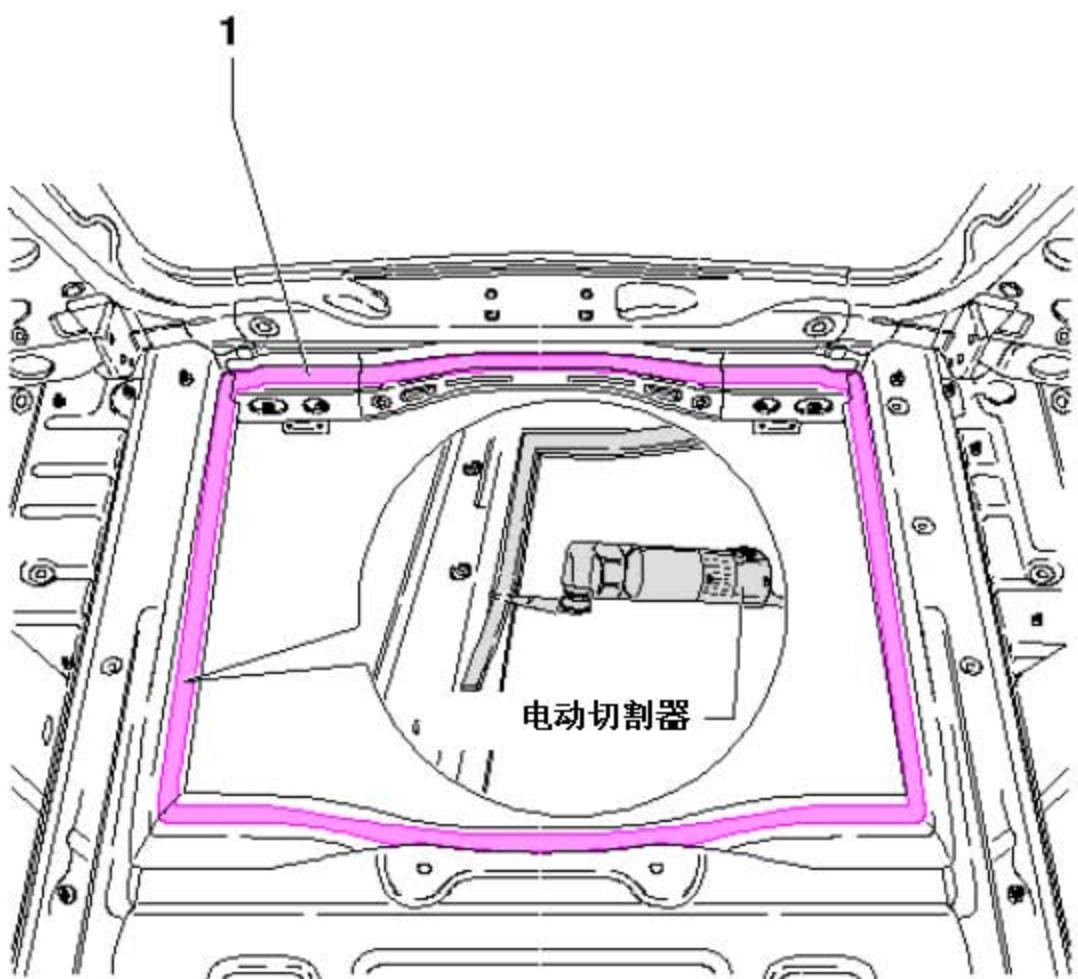
豪华车型及其他车型的工作开序一致。

62.1 拆卸

- 1). 将直接靠近(切割线)的备用车轮槽使用车身锯粗略的切割切割。
- 2). 黏结法兰(下图 1 所示)留在原地。



- 3). 备用车轮槽的剩余部分(黏胶法兰) 使用电动切割器以及合适的切割刀, 比如切割刀进行切割。



62.2 安装

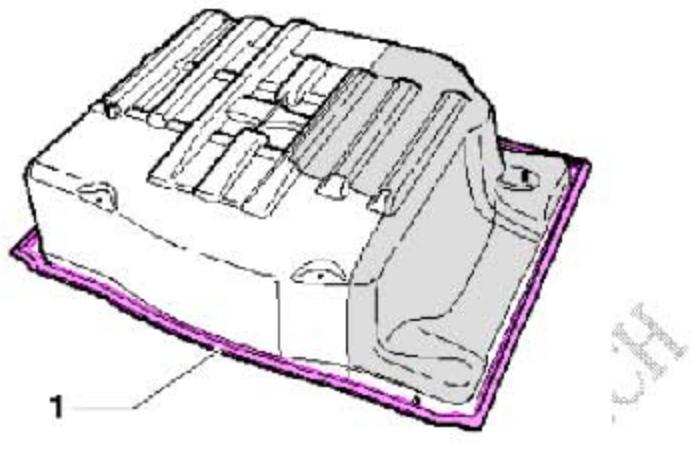
62.2.1 准备新部件

配件

- ◆ 备用车轮槽（前轮驱动或者全轮驱动车型）
- ◆ 2K 车窗玻璃粘接剂
- ◆ 玻璃/油漆底漆
- ◆ 涂敷器

提示

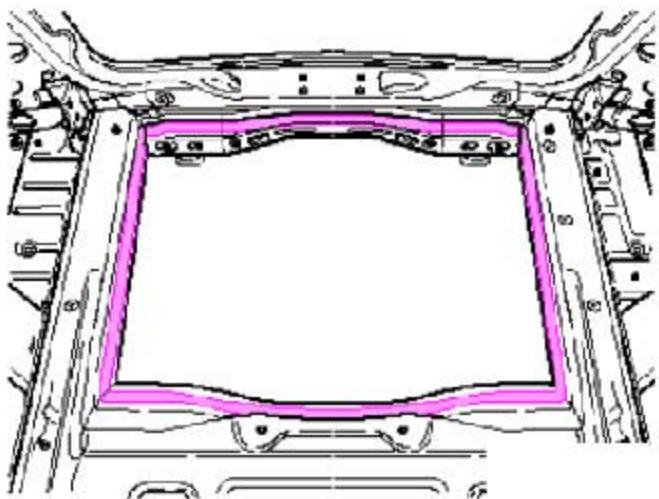
- ◆ 配件周围的黏胶条（下图 1 所示）约 1 mm 的剩余必须切除。
- ◆ 由于附着力的原因，配件上的胶条只能在立即进行粘接前才进行切割。



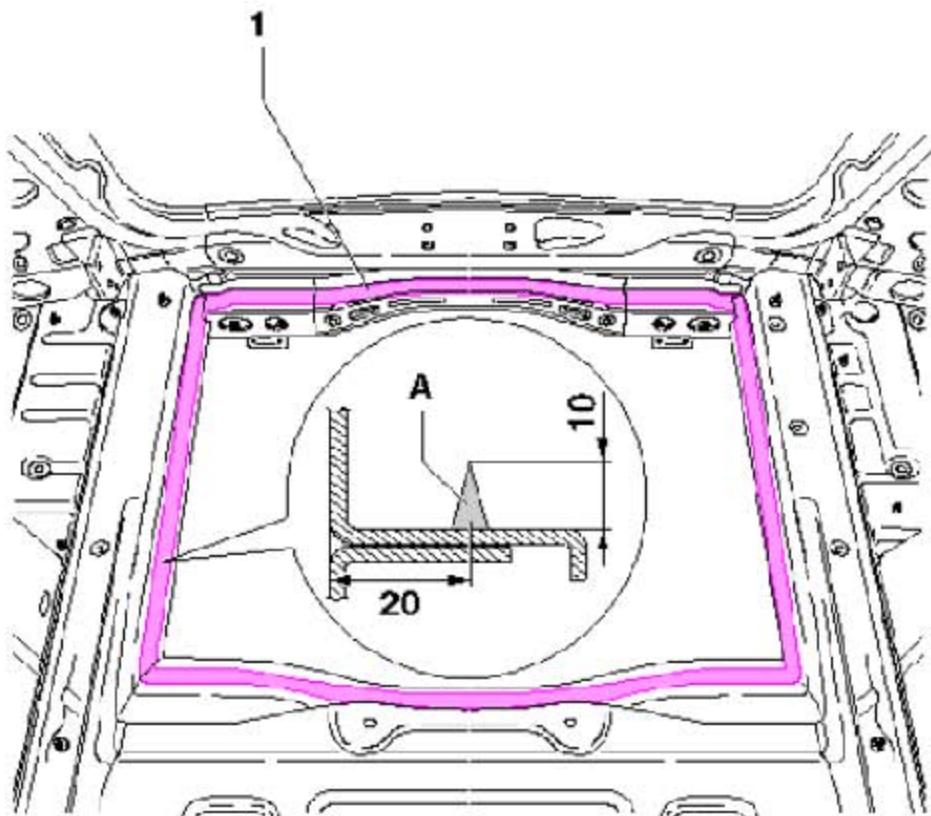
62.2.2 粘贴

提示

黏结车轮备用槽之前先按照维修手册“油漆”进行油漆工作。车轮备用槽的黏结区域(网格所示的)车身方面使用 玻璃/油漆底漆打底。 注意通风时间大约需要 10 分钟。



- 1). 然后将 2K 玻璃黏结剂(下图 A 所示)涂抹到已打过底的车板法兰(下图 1 所示)上。
- 2). 放入新部件，将它对准，然后放入以便压紧备用车轮。



提示

2K 玻璃粘结剂的固化时间大约为 4 小时。