

更换：后部地板部分

警告： 接受泥水所有冲刷的区域必须采用规定的镀锌工艺进行保护处理。

注意： 遵守基本的健康和安全规定(戴上防尘面具，防止吸入有毒害的有机气体
-保持工作区域通风良好)。

1. 附加操作

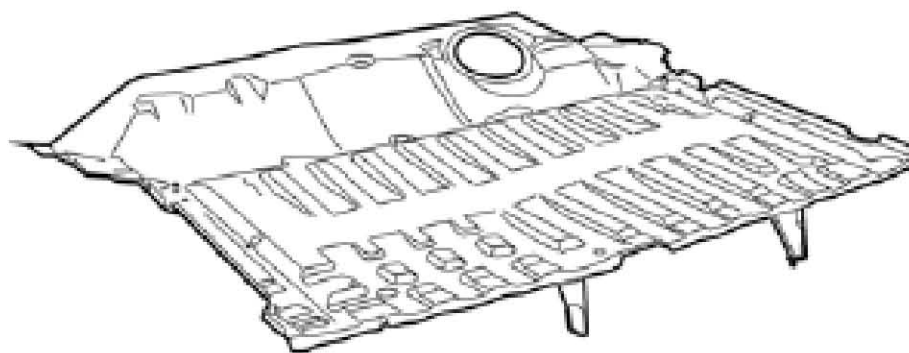
更换：

- 1) . 后围总成

拆卸-安装：

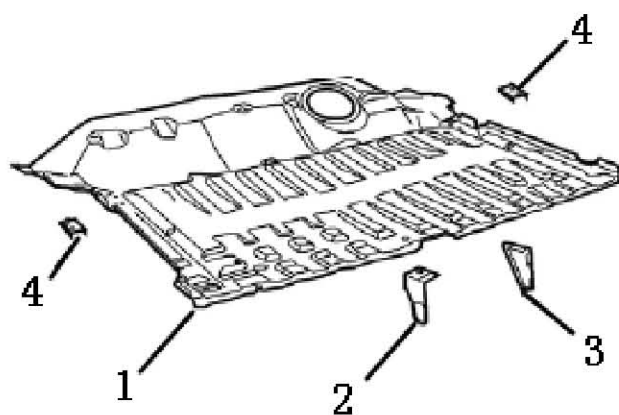
- 1) . 备胎
- 2) . 备胎架
- 3) . 后部消音器
- 4) . 隔热板
- 5) . 座椅靠背
- 6) . 中间座椅安全带
- 7) . 安全带锁扣
- 8) . 燃油箱
- 9) . 翻转和保护座椅座垫。
- 10) . 拆卸-安装装饰板：
- 11) . 行李箱地毯
- 12) . 拆卸电气线束。

2. 更换零部件的识别



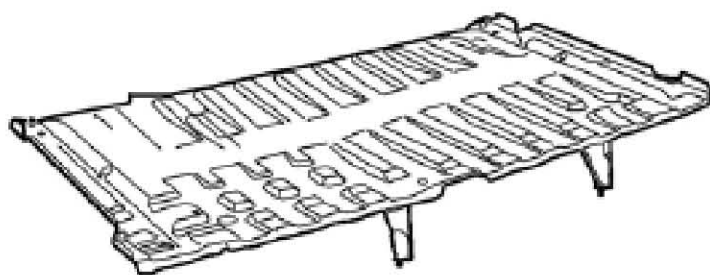
- 1) . 后地板。

3. 组成部件



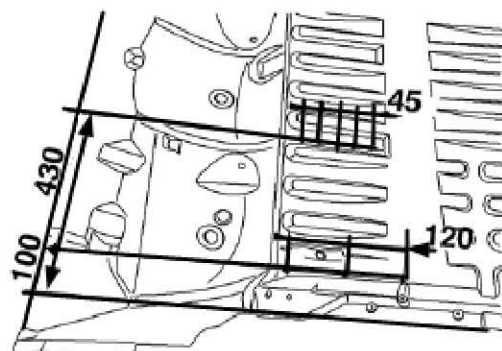
- (1) 后地板。
- (2) 后保险杠下支架（左侧）。
- (3) 后保险杠下支架（右侧）。
- (4) 后排座椅固定件加强件。

4. 所需的部件

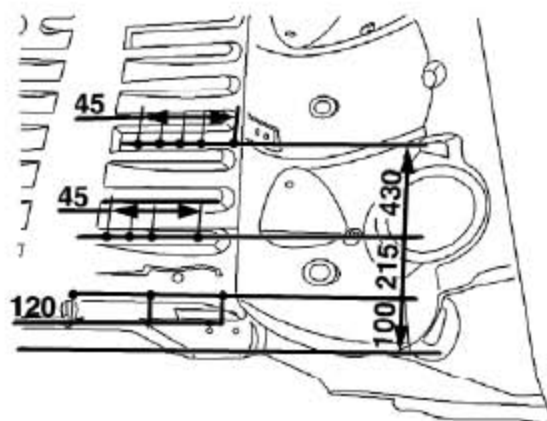


- 1) . 部分后部地板。

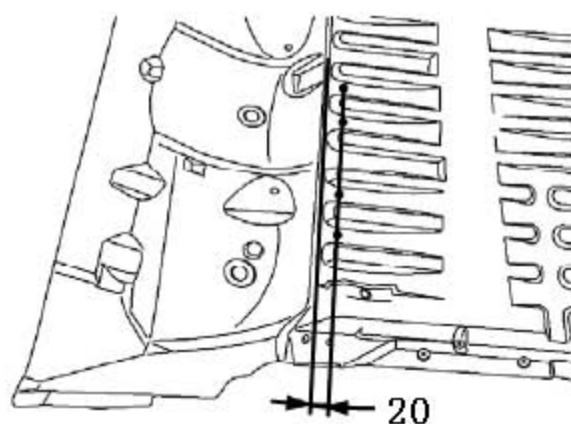
5. 准备新零部件



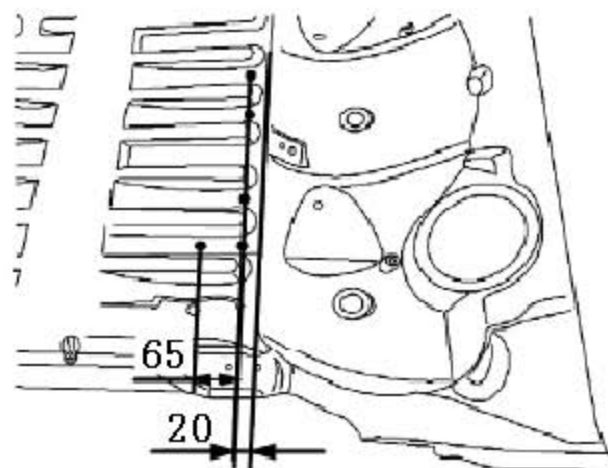
- 1) . 钻制直径6.5mm 的孔用于塞焊。



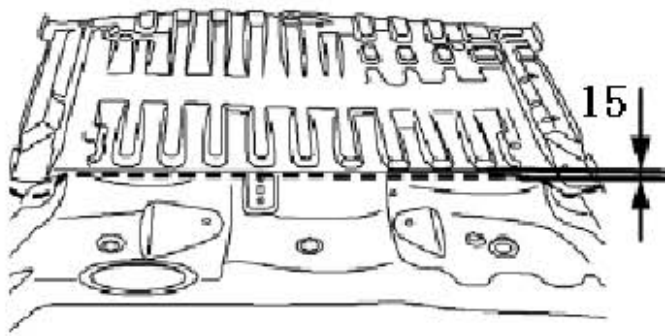
2) . 划线, 然后钻制直径6.5mm 的孔, 以便以后进行塞焊。



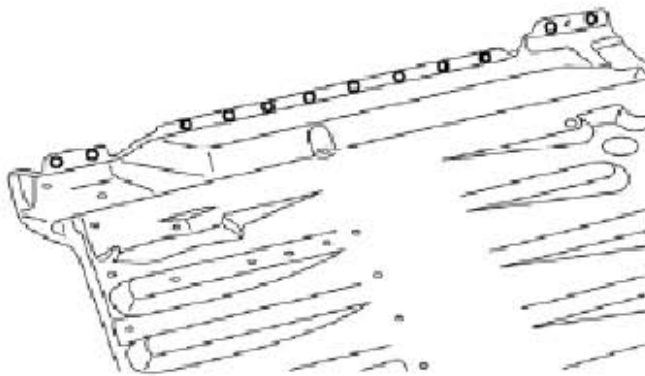
3) . 划线, 然后钻制直径6.5mm 的孔, 以便以后进行塞焊。



4) . 钻制直径6.5mm 的孔用于塞焊。

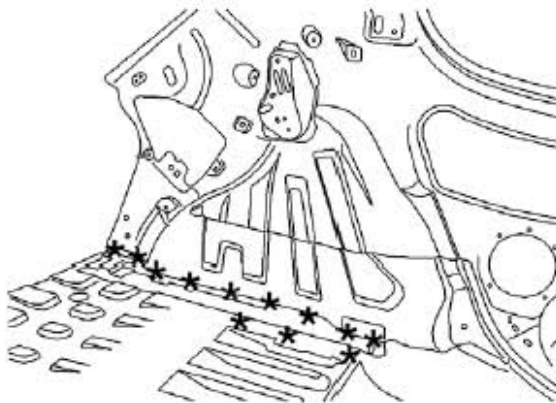


5) . 划线, 然后切割(最后切割)。

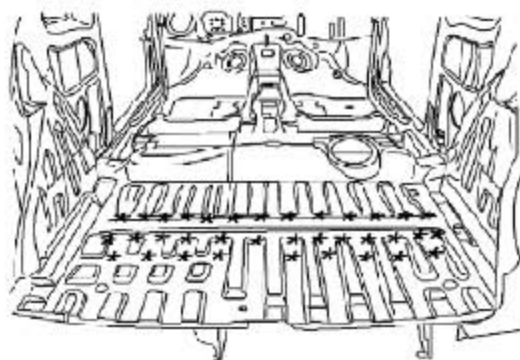


6) . 钻制直径6.5mm 的孔用于塞焊。

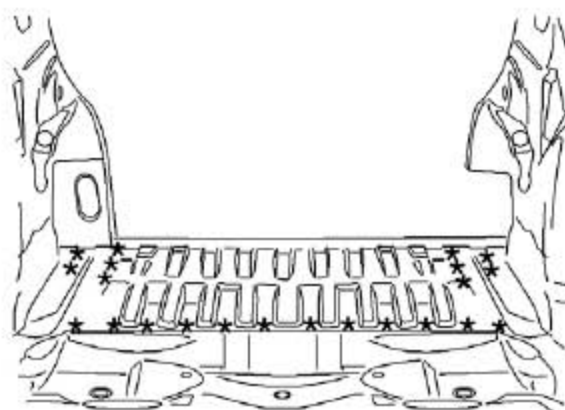
6. 分割



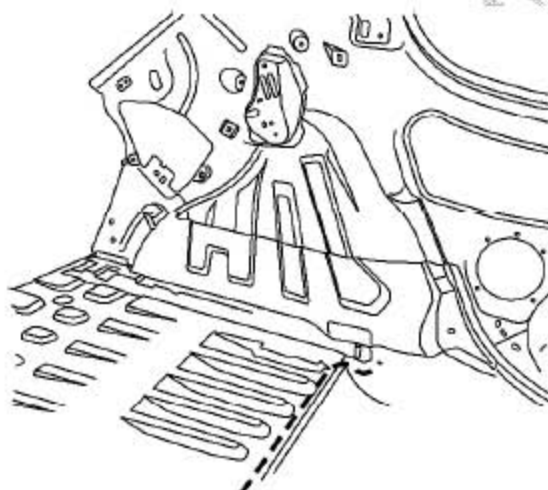
- 1) . 用点焊钻分离焊点。
- 2) . 对称操作。



3) . 用去除点焊的电钻分离焊点。



4) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

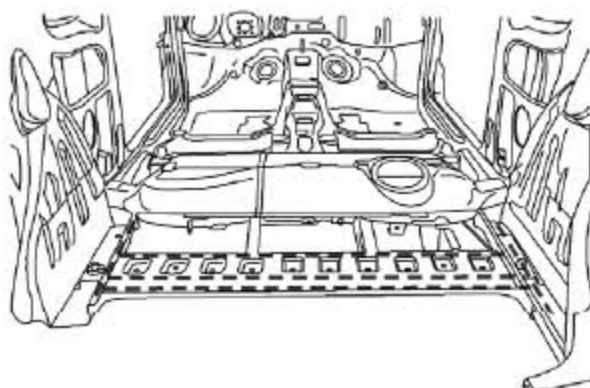


3) . 划线，然后切割(初步切割)。

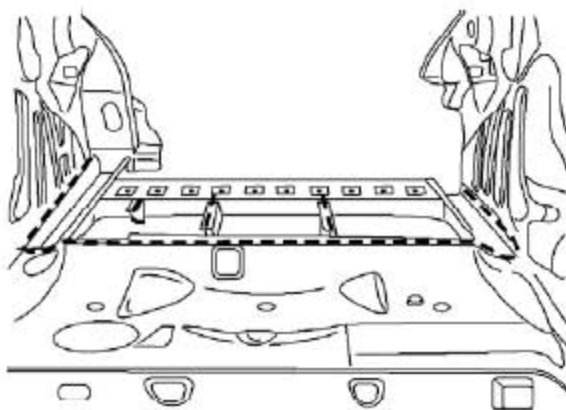
4) . 对称操作。

5) . 拆卸部件。

7. 焊接部位的准备

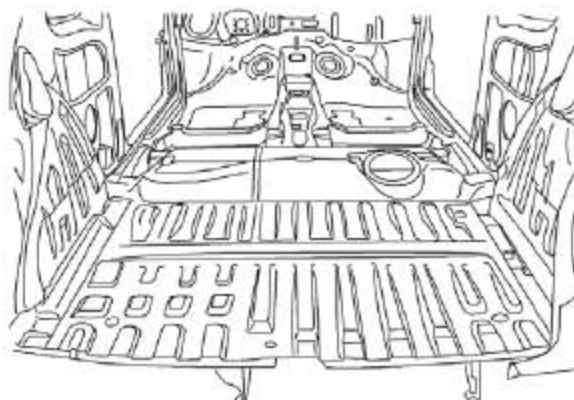


- 1) . 在配合边缘进行准备工作。



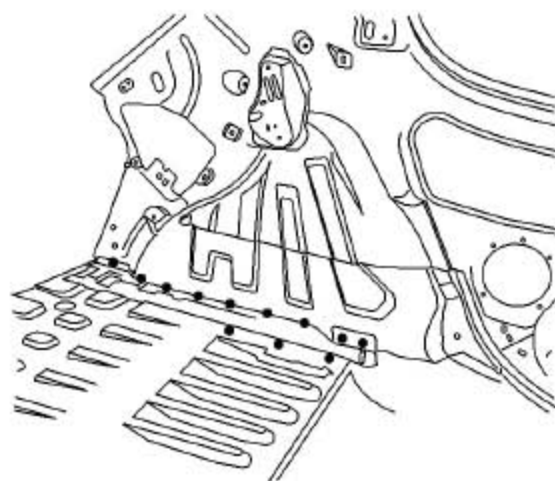
- 2) . 在配合边缘进行准备工作。
- 3) . 使用可焊导电密封胶对旧零部件和新零部件进行保护处理。

8. 调整

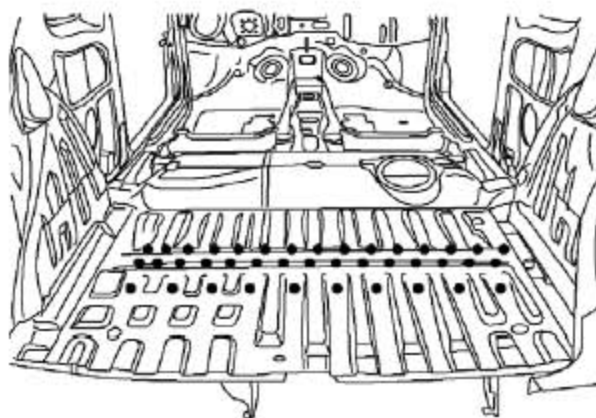


- 1) . 安装部分后底板。
- 2) . 检查间隙。

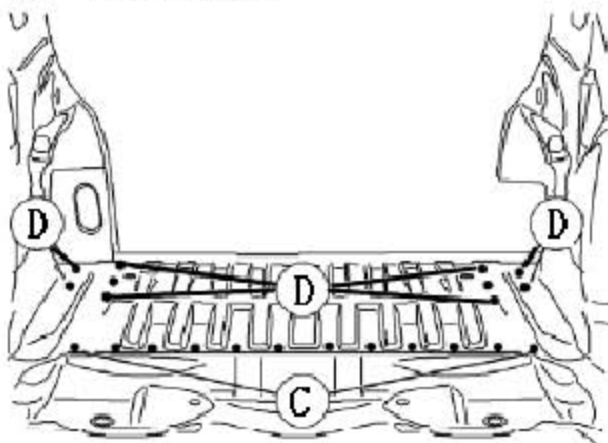
9. 焊接



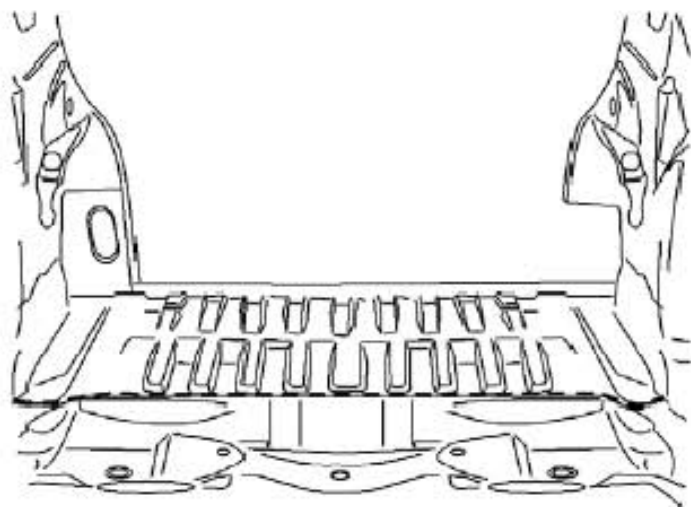
- 1) . MIG (金属焊条惰性气体保护) 塞焊。
- 2) . 打磨焊点。
- 3) . 对称操作。



- 4) . 在黑处点焊。

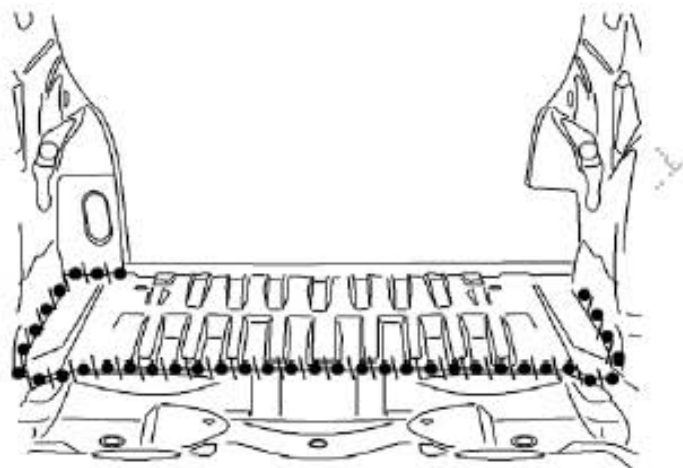


- 5) . MIG (金属焊条惰性气体保护) 在“C”处塞焊。
- 6) . 打磨焊点。
- 7) . 在“D”处点焊。



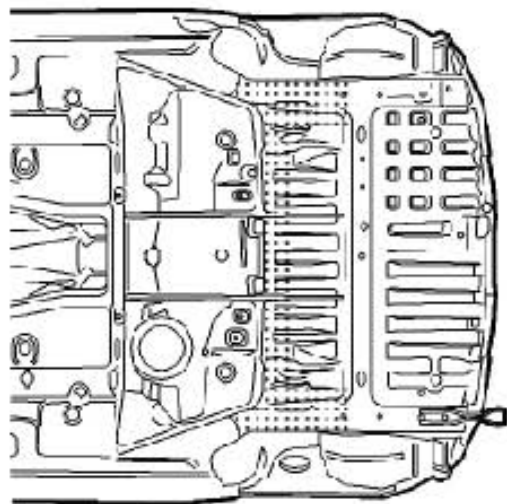
8). MIG 缝焊。

10. 密封

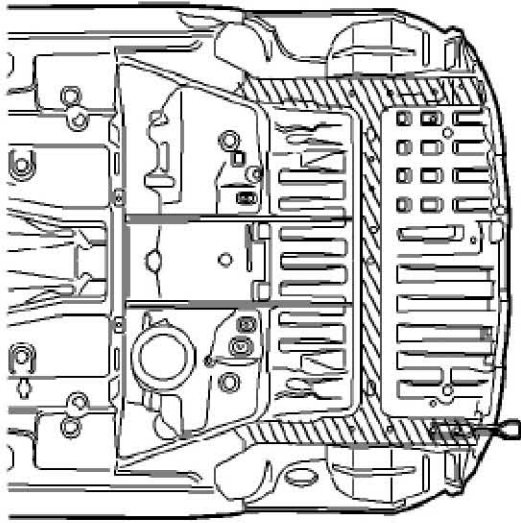


1). 涂抹填缝材料(使用刷子涂匀)。

11. 保护



1). 涂抹一层防石击涂层。



2) . 喷涂液体蜡。