

更换：后轮罩内板合件

警告： 所有接受泥水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

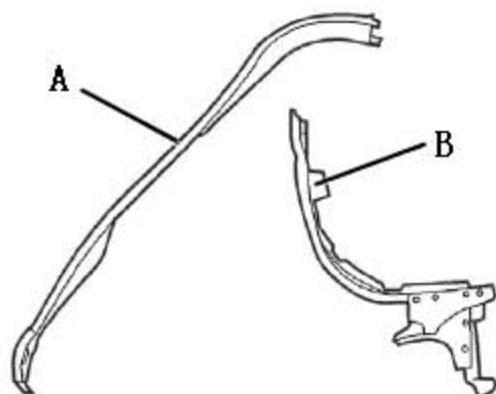
更换： 后翼子板。

拆卸-安装： 后排座椅。

拆卸-安装装饰件： 后部地板。

拆卸： 电气线束。

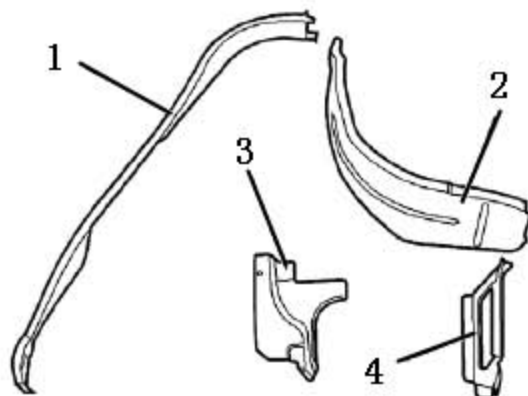
2. 更换零部件的识别



(A) 后轮罩前内板。

(B) 后轮罩后挡板合件。

3. 组成部件

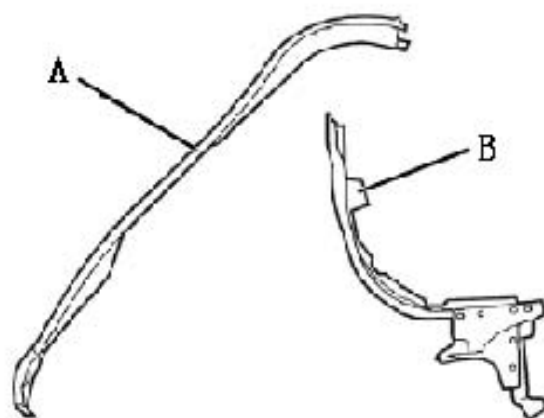


(1) 后轮罩前内板。

(2) 后轮罩后挡板。

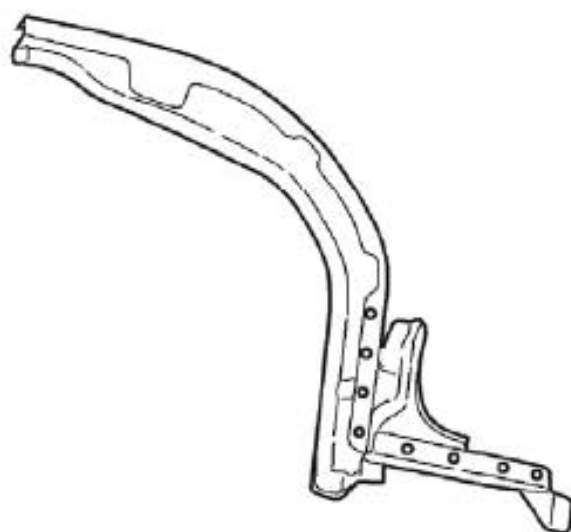
- (3) 后轮罩后挡板下部连接板。
- (4) 后保险杠支架。

4. 所需的部件



- (A) 后轮罩前内板。
- (B) 后轮罩后挡板焊接合件。

5. 准备新零部件

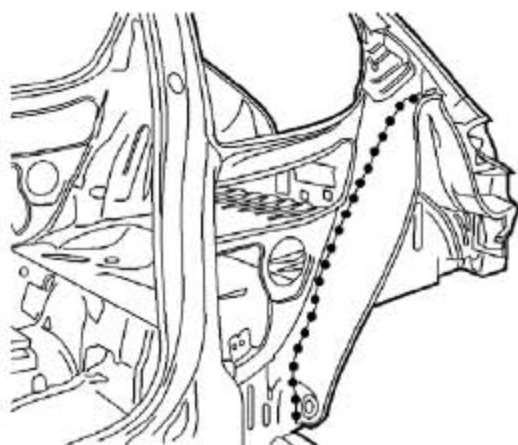


- 1) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。

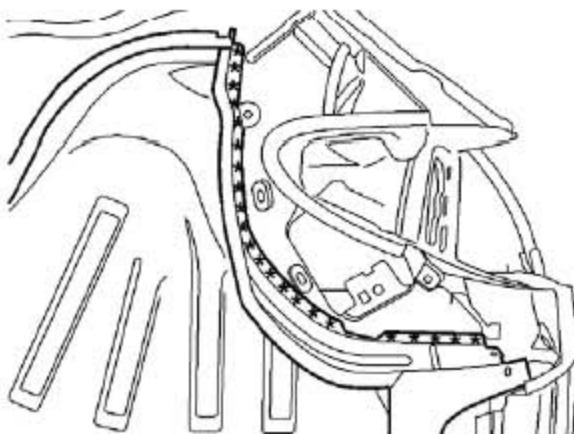


- 2) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。

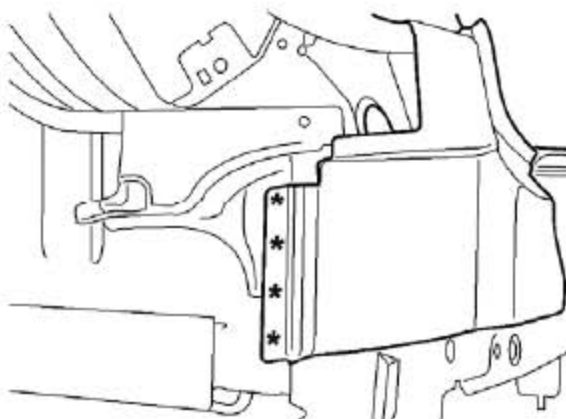
6. 分割



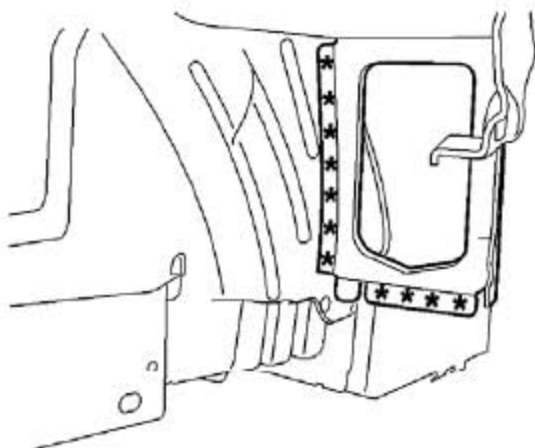
1) . 用去除点焊的电钻分离焊点。



2) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

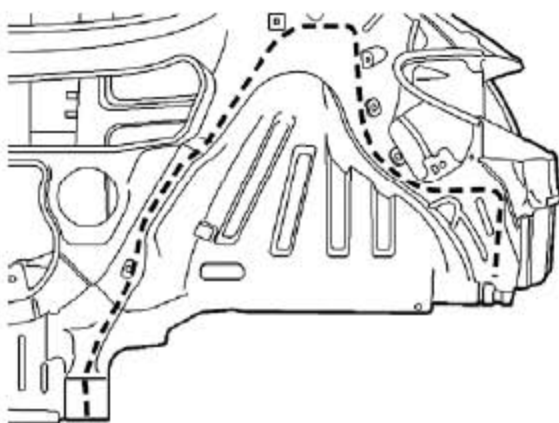


3) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

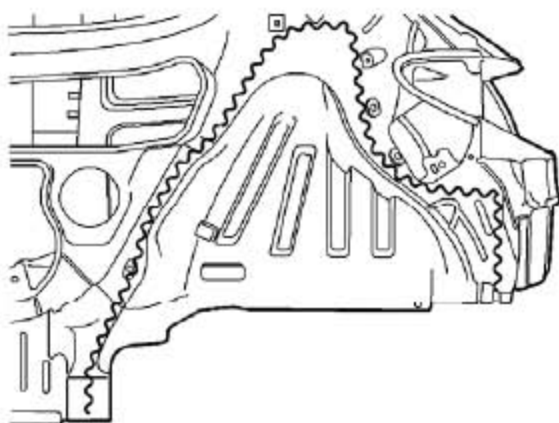


- 4) . 用去除点焊的电钻分离焊点。
- 5) . 拆卸组件。

7. 焊接部位的准备



- 1) . 在配合边缘进行准备工作。
- 2) . 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。



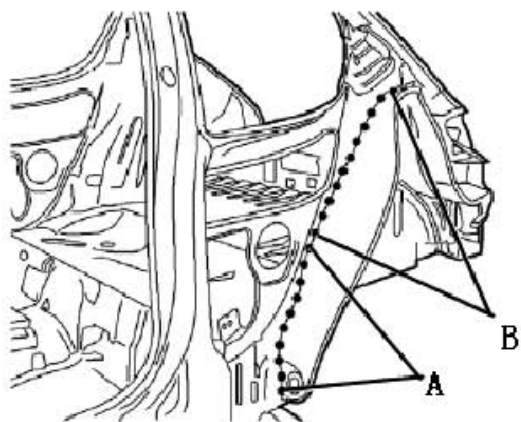
- 3) . 涂敷支持结构性粘接剂。

8. 调整

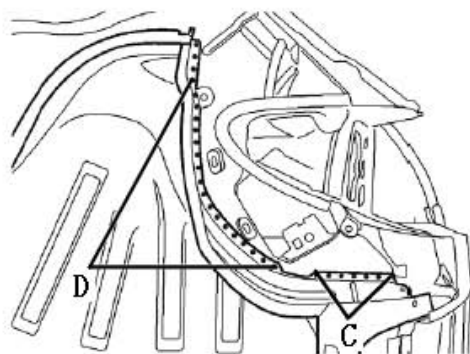
安装:

- 1). 后轮罩前内板
- 2). 后轮罩后挡板合件
- 3). 后翼子板
- 4). 检查间隙。
- 5). 拆卸后翼子板。

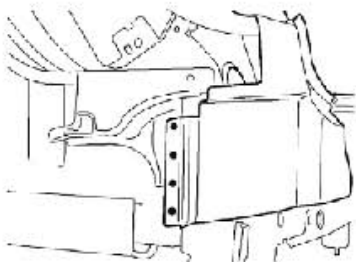
9. 焊接



- 1). MIG (金属焊丝惰性气体保护) 在“A”处塞焊。
- 2). 打磨焊点。
- 3). 在“B”处点焊。

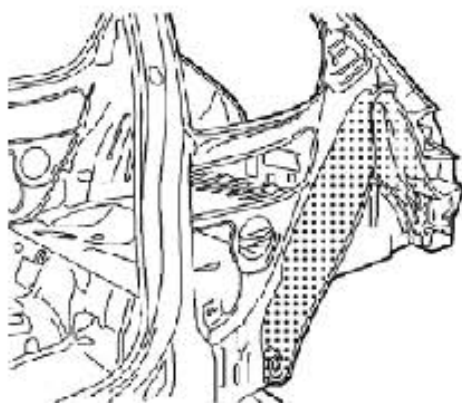


- 4). MIG (金属焊条惰性气体保护) 在“C”处塞焊。
- 5). 打磨焊点。
- 6). 在“D”处点焊。

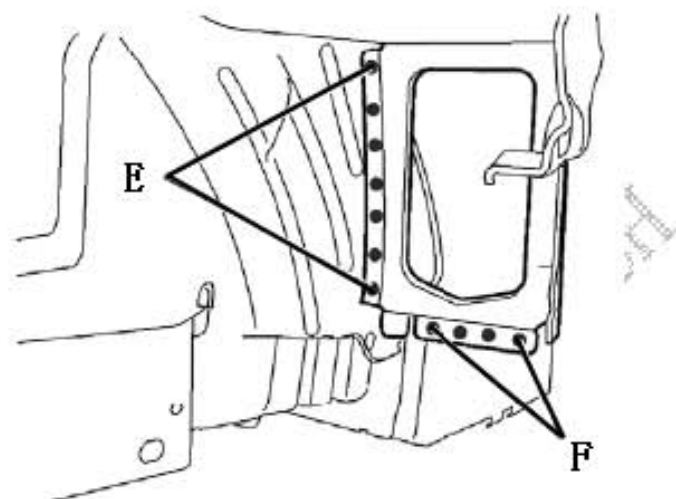


- 7). 在黑处点焊。

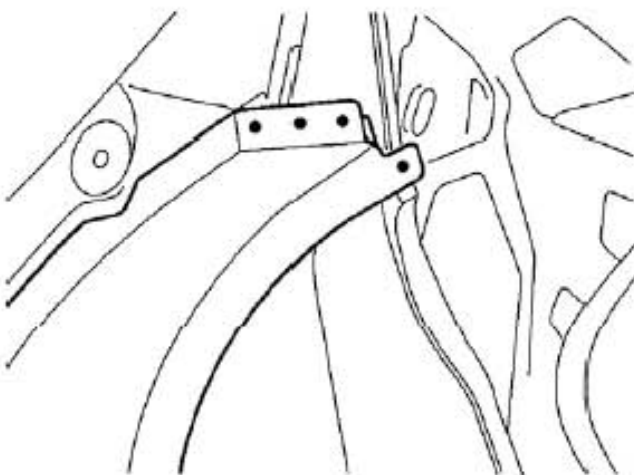
10. 保护



- 1). 涂抹一层防石击涂层。



- 2). MIG (金属焊条惰性气体保护) 在“E”处塞焊。
3). 打磨焊点。
4). 在“F”处点焊。



- 5). 在黑处点焊。