

## 27. 后端钣金件维修

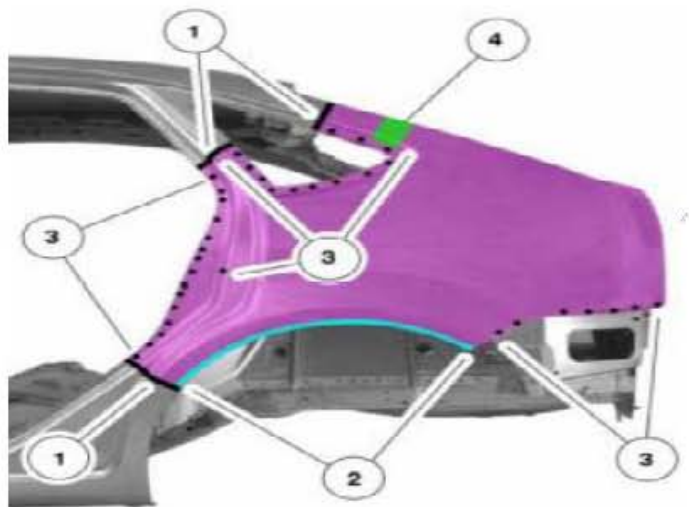
### 27.1 后翼子板拆卸LH — 5门

#### 1) . 一般注意事项

- 需要的拆卸工作：后门、防水条、侧边窗、后座椅、轮弧饰板、后灯、后保险杆、后翼子板饰板。
- 将地毯移离电线工作区域。
- 视损坏的范围而定强迫空气排气角板也必须被更换。

#### 2) . 后翼子板

1. 切割部位。
2. 在轮弧端缘研磨一块钣件的厚度。
3. 磨除焊点。
4. 加热部位（大约 170° ）并且拆开 NVH 组件。

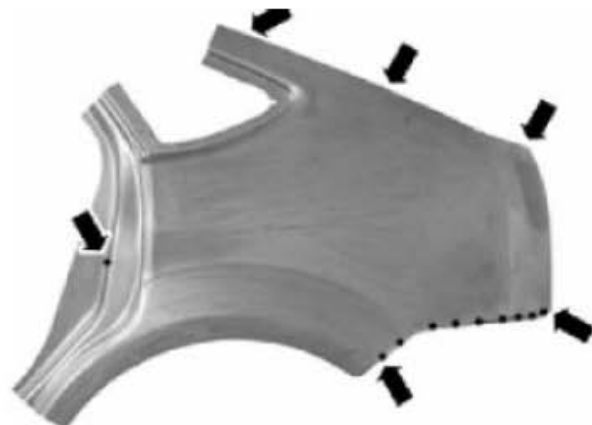


#### 3) . 后翼子板，磨除焊点



## 27.2 后翼子板安装LH — 5门

1) . 后翼子板，熔焊的位置钻孔。



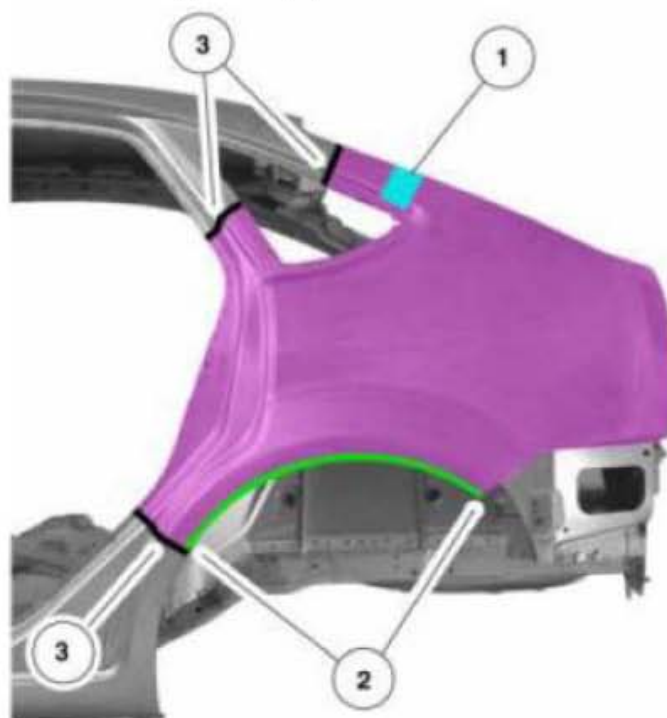
2) . 强迫空气排气角板，电阻熔焊。

**注意：**如果强迫空气排气角板被更换，则在安装后翼子板之前必须焊接到后翼子板上。



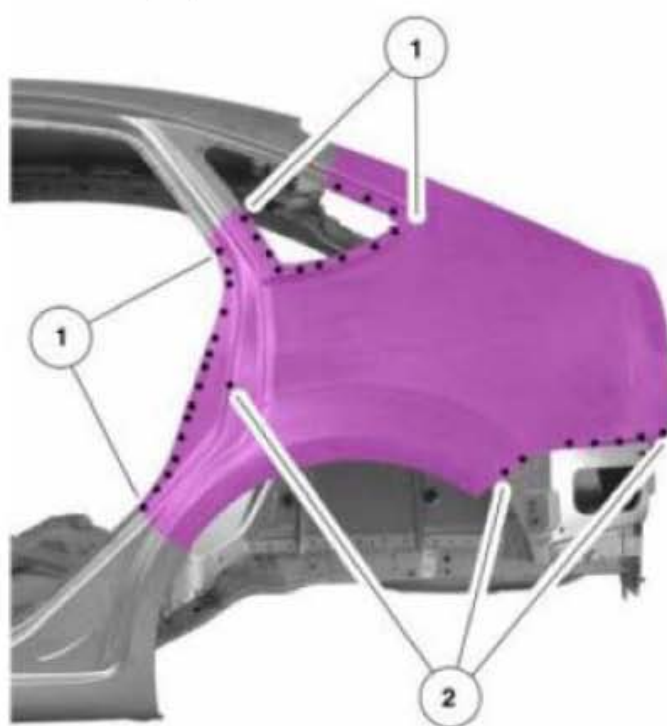
## 3) . 后翼子板

1. 涂抹单块-组件玻璃黏胶到 NVH 组件。
2. 涂抹两块-组件金属黏胶到夹紧凸缘并且夹紧轮弧凸缘。
3. 连续 MIG 缝焊。

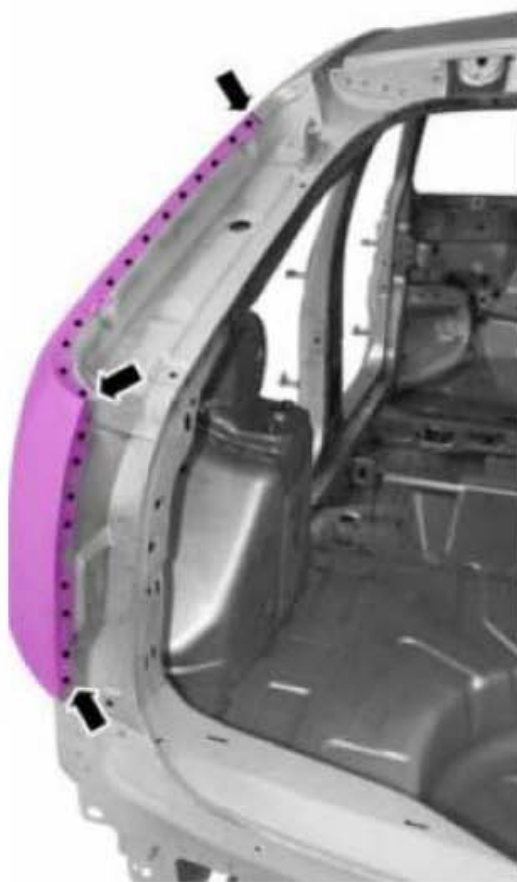


## 4) . 后翼子板

1. 电阻熔焊。
2. 熔焊。



5). 后翼子板, 熔焊。



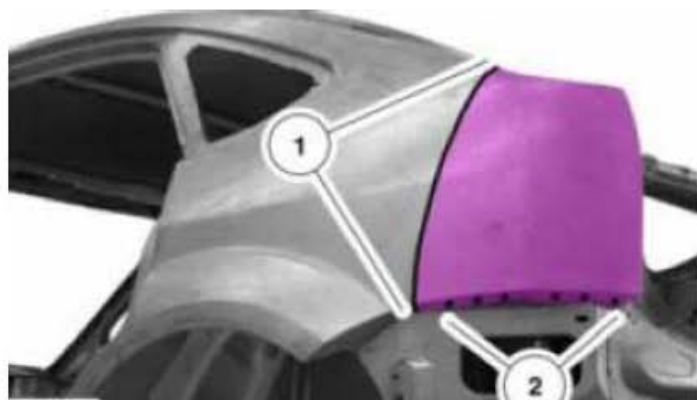
### 27.3 后翼子板/侧钣件拆卸

1). 一般注意事项:

- 需要的拆卸作业: 轮弧饰板、后灯、后保险杠、三角板饰板。
- 将地毯移离电线工作区域。
- 视损坏的程度而定, 强制空气排气角板也必须更换。

2). 后翼子板

1. 切割点。
2. 磨除焊点。

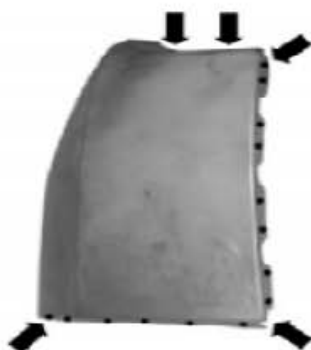


3) . 后翼子板，磨除焊点。



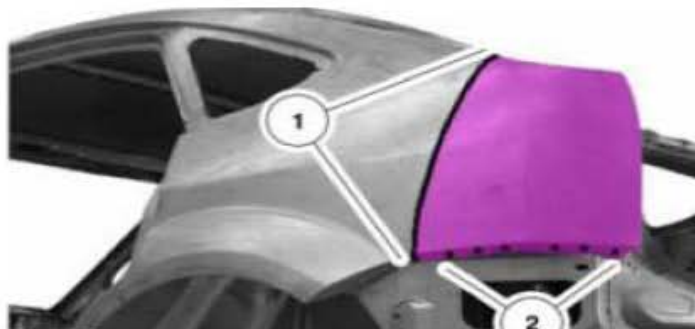
## 27.4 后翼子板/侧钣件安装

1) . 后翼子板部位，熔焊的位置钻孔。



2) . 后翼子板

1. 连续 MIG 缝焊。
2. 熔焊。





- 3) . 后翼子板, 熔焊。



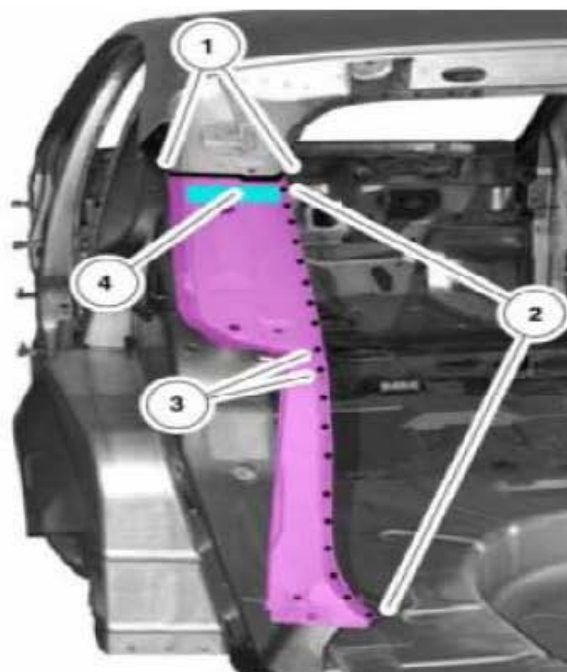
## 27.5 排水板拆卸

- 1) . 一般注意事项

- 开始维修之前后翼子板与背板都已经拆除。
- 将地毯移离电线工作区域。

- 2) . 排水板

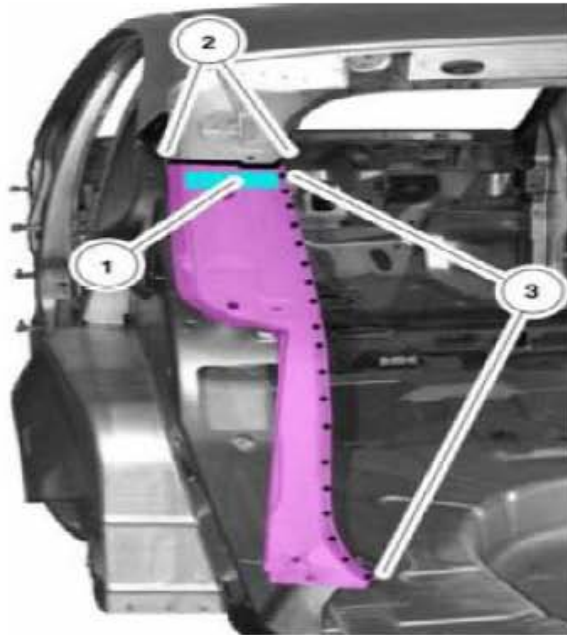
1. 切割部位。
2. 研磨焊点。
3. 研磨焊接处的焊点 (两块钣金厚度)。
4. 加热部位 (大约  $170^{\circ}$ ) 并拆开 NVH 组件。



## 27.6 排水板安装

### 1) . 排水板

1. 涂抹单块-组件 玻璃黏胶到 NVH 组件。
2. 连续 MIG 缝焊。
3. 电阻焊点。

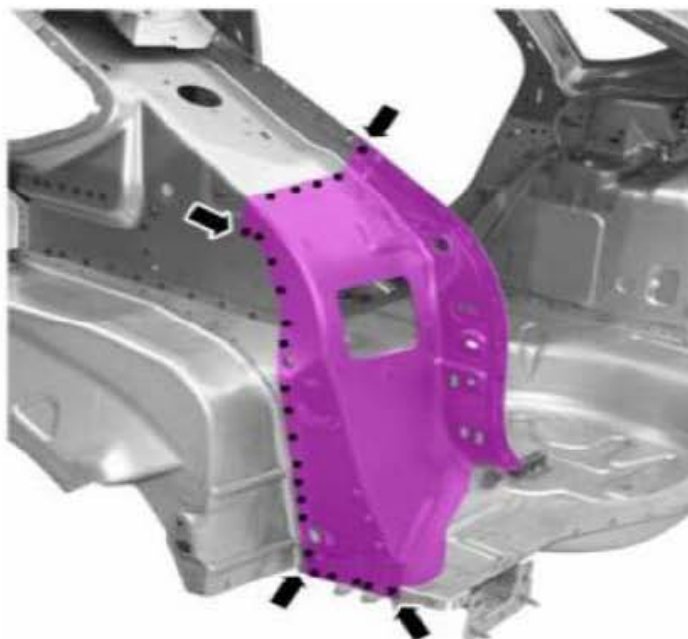


## 27.7 排水板加强件拆卸

### 1) . 一般注意事项

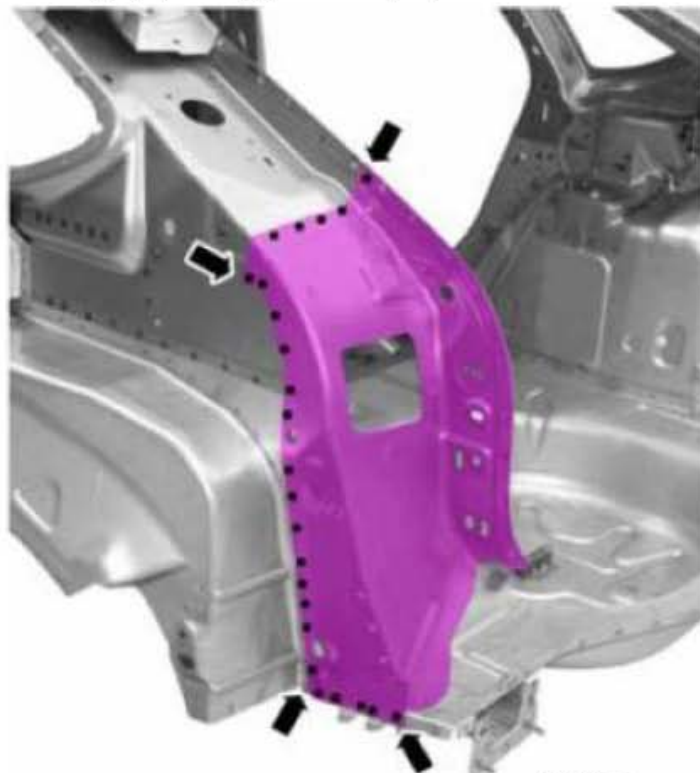
开始维修之前后翼子板，背板与排水板都已经拆除。  
将地毯移离电线工作区域。

### 2) . 排水板加强件，磨除焊点。



## 27.8 排水板加强件安装

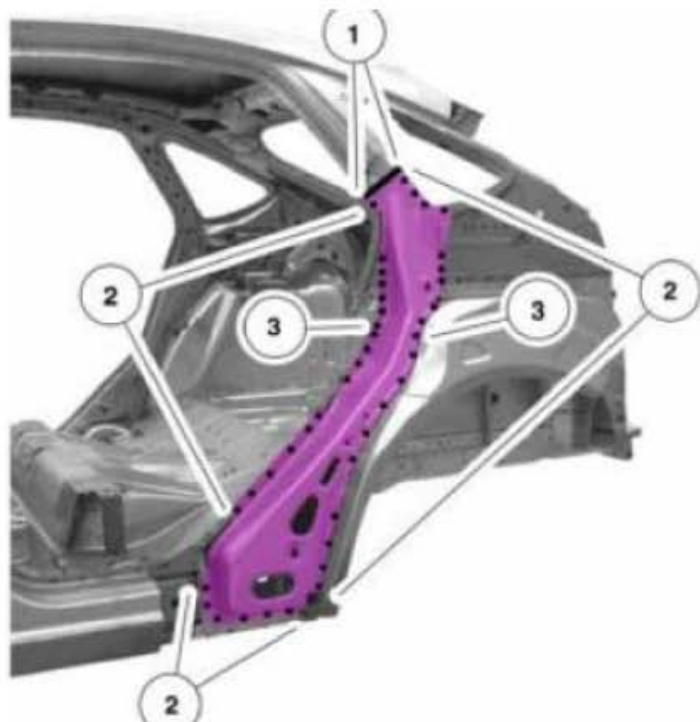
1) . 排水板加强件，电阻熔焊。



## 27.9 后外侧轮弧室拆卸— 5门

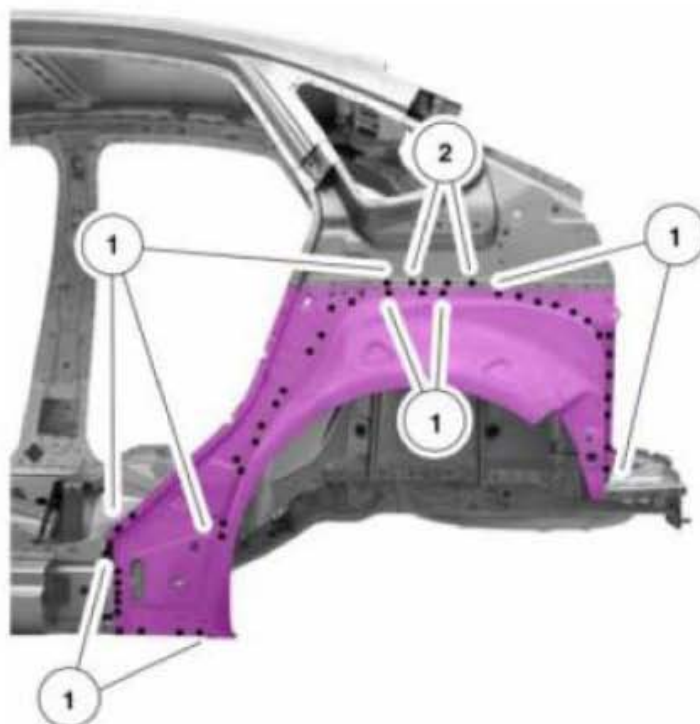
1) . 一般注意事项

开始维修之前背板，后翼子板与排水板与加强件都已经拆除。  
将地毯移离电线工作区域。

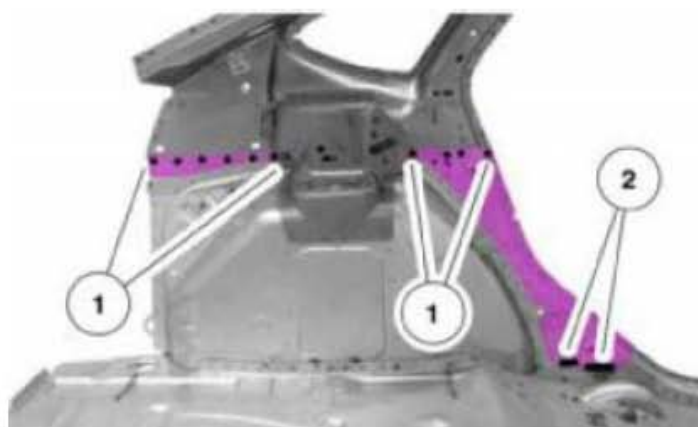




- 2) . C- 柱加强件
  1. 切割部位。
  2. 磨除焊点。
  3. 磨除焊点 (两块钣金厚度)。
- 3) . 后外侧轮弧室
  1. 磨除焊点。
  2. 磨除焊点 (两块钣金厚度)。



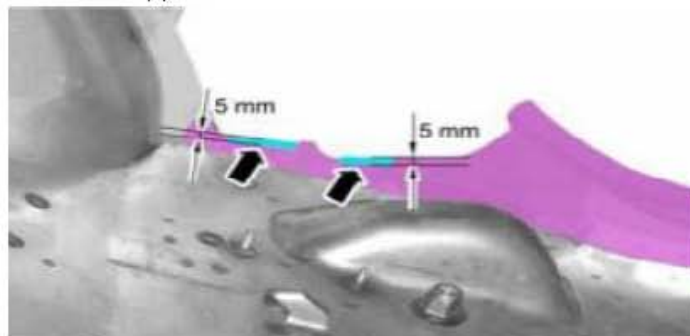
- 4) . 后轮弧内侧
  1. 磨除焊点。
  2. 研磨 MIG-焊接点。



5). 后轮弧内侧 (MIG-焊接部位), MIG 焊接部位背面研磨。

**注意:**

- 要确保正确的 MIG 焊接, MIG 焊接部位必须依照规定的尺寸 (大约 5 mm) 从背后搭铁。
- 当研磨背部时, 必须确保所有剩余的 MIG 焊接点痕迹都完全的被清除。



## 27.10 后外侧轮弧室安装— 5 门

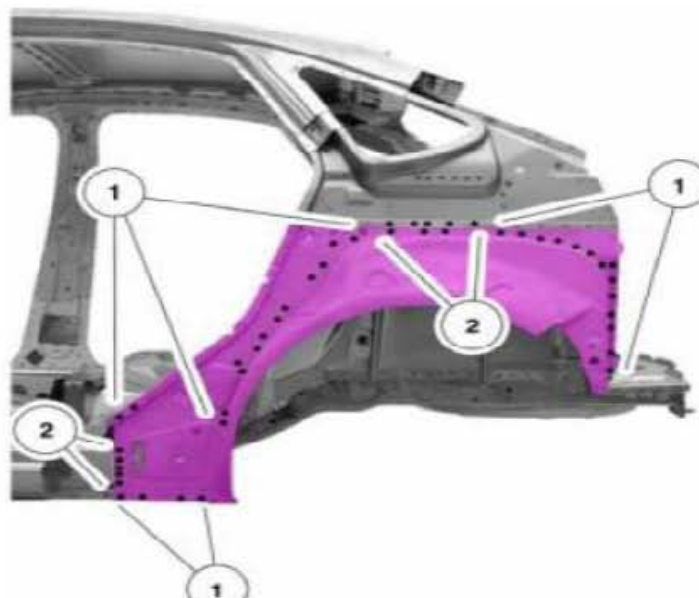
1). 后外侧轮弧室, 熔焊的位置钻孔。(直径: 10 mm)



2). 后轮弧外侧

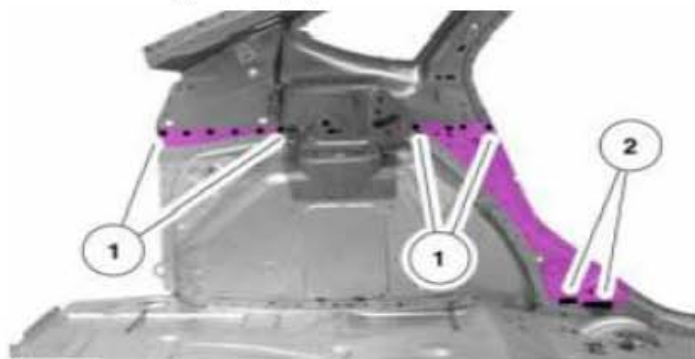
1. 电阻熔焊。
2. 熔焊。

**注意:** 熔焊之前先在后翼子板内侧现有的孔经由后外侧轮弧室顶部 (位置 2) 钻透一个钣件的厚度。



3). 后轮弧内侧

1. 电阻熔焊。
2. 连续 MIG 缝焊。

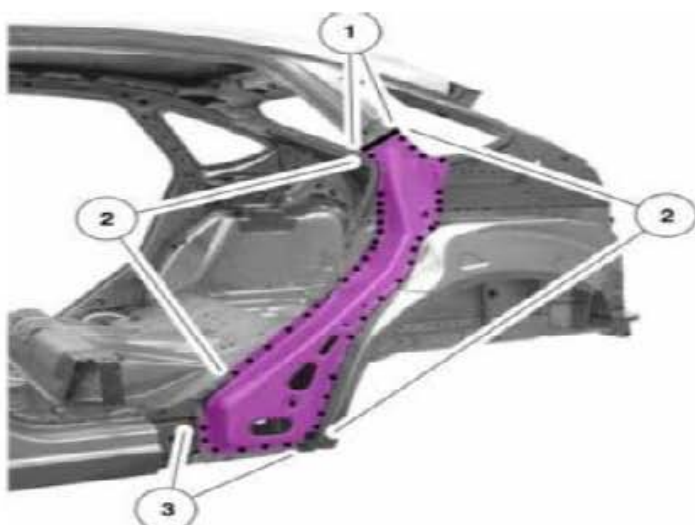


4). C-柱加强件，熔焊的位置钻孔。(直径：10 mm)。



5). C-柱加强件

1. 连续 MIG 缝焊。
2. 电阻熔焊。
3. 熔焊。



## 27.11 背板拆卸

### 1) . 一般注意事项

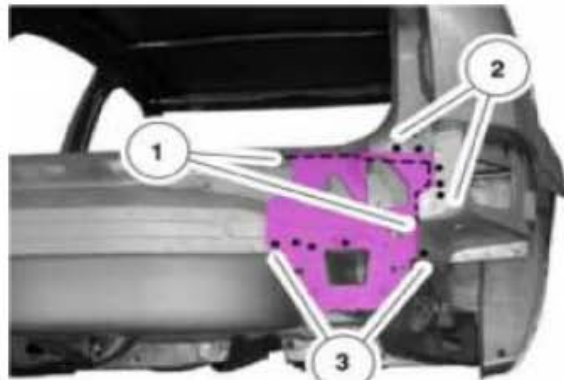
- 需要的拆卸的动作：后保险杠、后灯、背板内侧饰板以及后翼子板饰板。
- 将地毯移离电线工作区域。

### 2) . 背板，磨除焊点



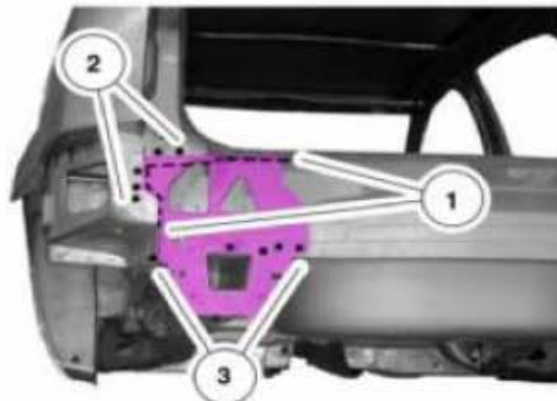
### 3) . 横梁加强件，右后

1. 概略切割。
2. 研磨内侧的焊点。
3. 磨除焊点（两块钣金厚度）。



### 4) . 左后横梁加强件

1. 概略切割。
2. 研磨内侧的焊点。
3. 磨除焊点（两块钣金厚度）。



5). 后横梁, 磨除焊点



6). 后横梁

1. 研磨焊点。
2. 研磨焊点(两块钣金厚度)。

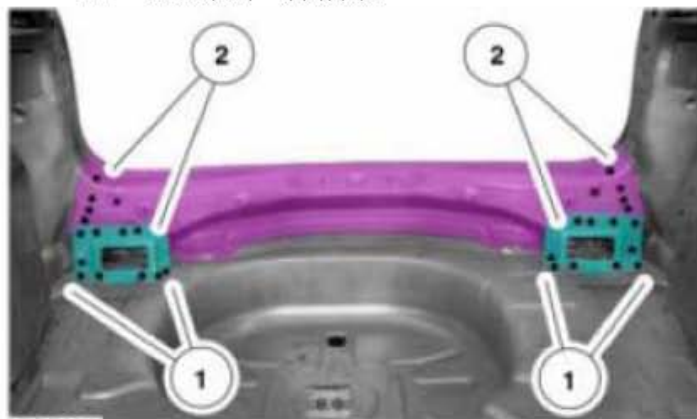


## 27.12 背板安装

**注意:** 首先, 提供横梁加强件/后底板面板并焊接至定位。

1). 后横梁

1. 电阻熔焊 (横梁加强件/后底板面板)。
2. 电阻熔焊 (横梁)。



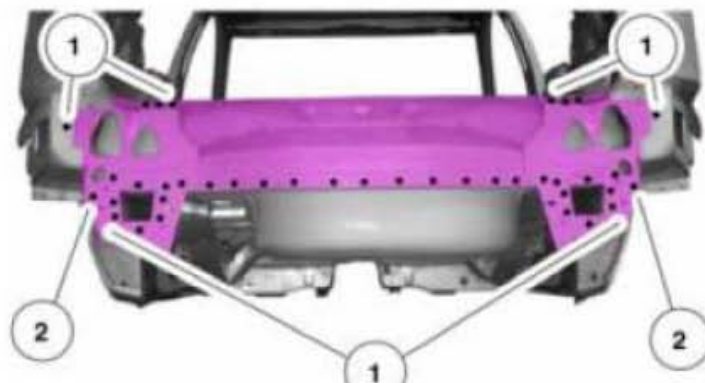


2). 后横梁加强件

1. 电阻熔焊。

**注意：**熔焊之前，由现有的孔钻透个钣件的厚度。

2). 熔焊。



3). 背板，电阻熔焊。



## 27.13 后底板面板拆卸

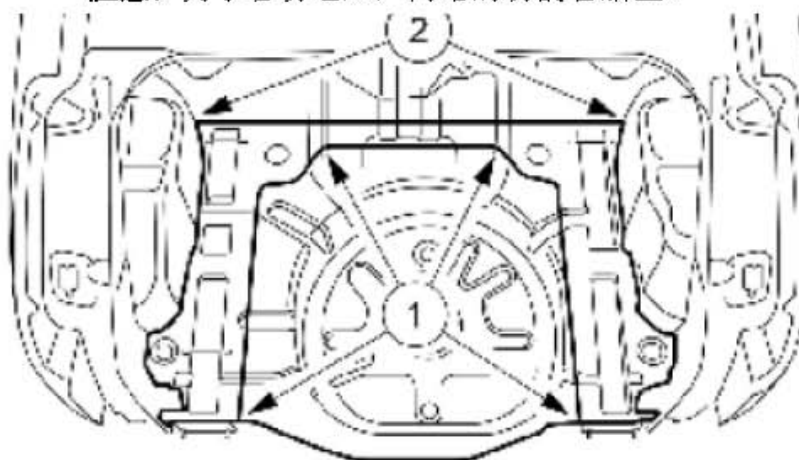
1). 一般注意事项

- 维修工作开始之前背板已经被拆下。
- 将地毯移离电线工作区域。

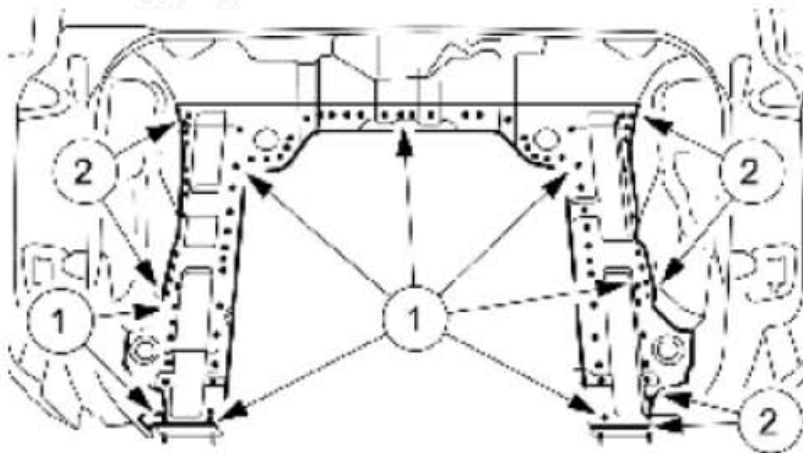
2). 后底板面板

1. 概略切割。
2. 前切割部位。

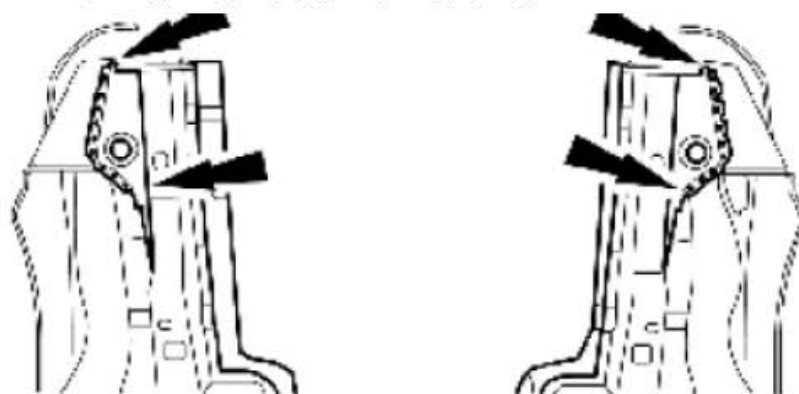
**注意：**为了容易进入，简略的切割备胎壁。



- 3). 后底板面板
1. 磨除焊点。
  2. 研磨焊点。



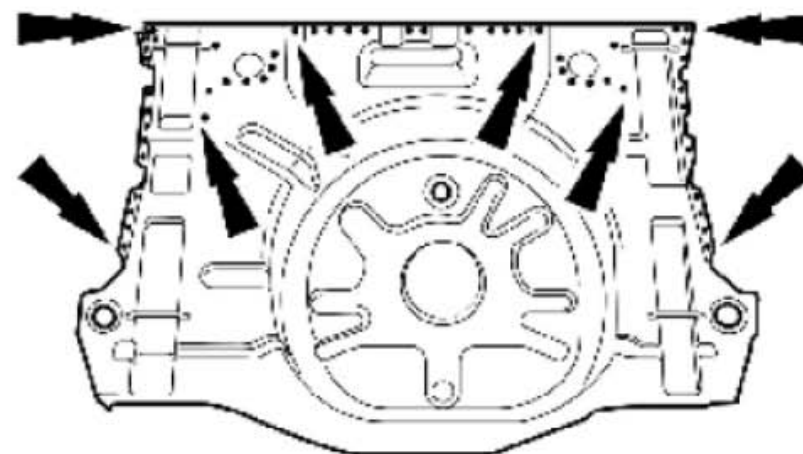
- 4). 后底板面板 (下视图), 研磨焊点。



## 27.14 后底板面板安装

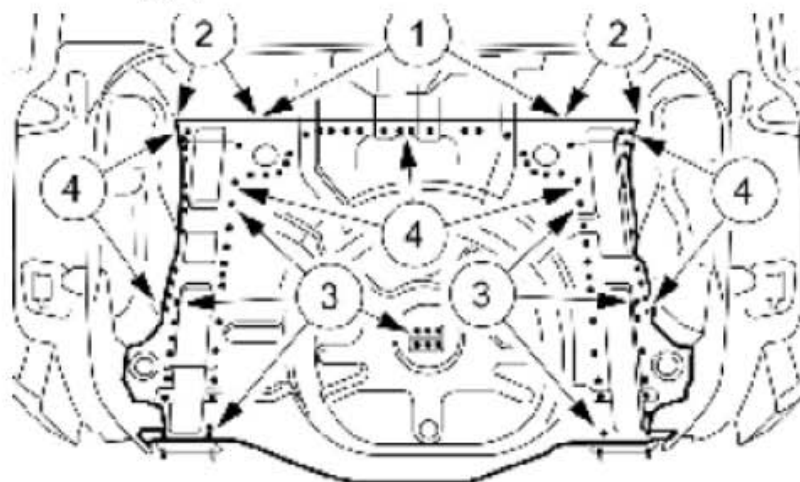
- 1). 后底板面板, 熔焊的位置钻孔。

**注意:** 新的零件在前接合部位必须重叠大约10mm。新的零件是在凸缘区域接合(侧梁与安全带加强件)。

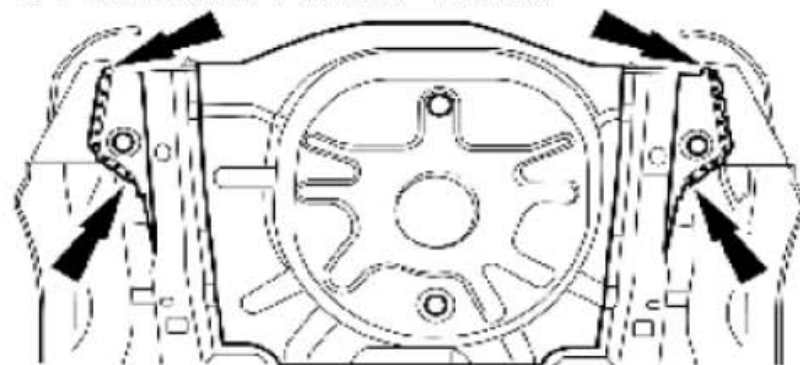


## 2). 后底板面板

1. 间断性 MIG 焊接。
2. 连续 MIG 缝焊（接合焊接）。
3. 电阻熔焊。
4. 熔焊。



## 3). 后底板面板（下视图），电阻熔焊



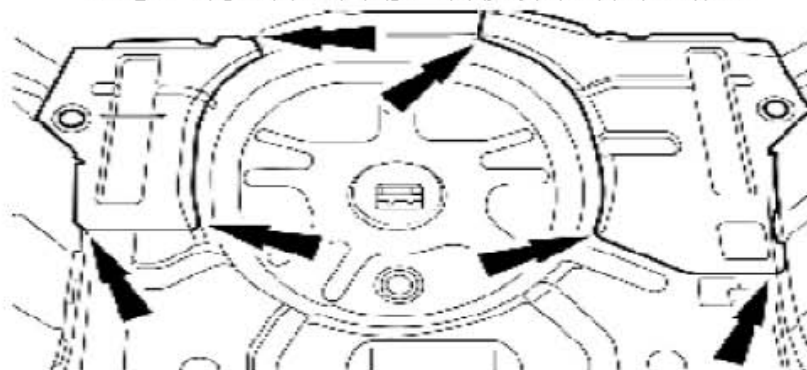
## 27.15 后底板面板部位拆卸

### 1). 一般注意事项

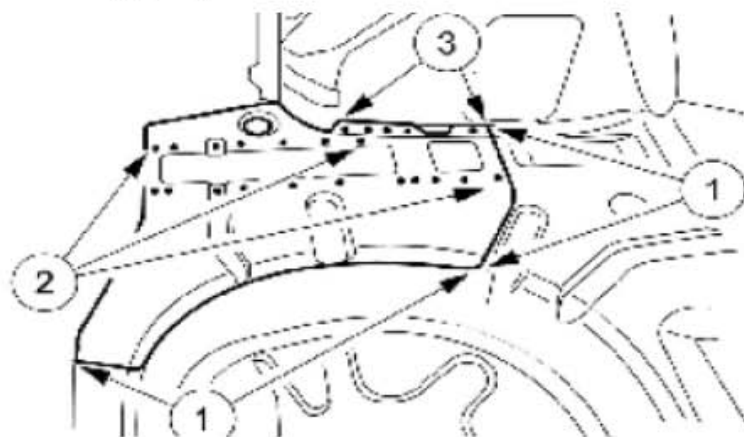
- 开始维修之前背板，后翼子板与排水板与加强件都已经拆除。
- 将地毯移离电线工作区域。

### 2). 切割部位概览。

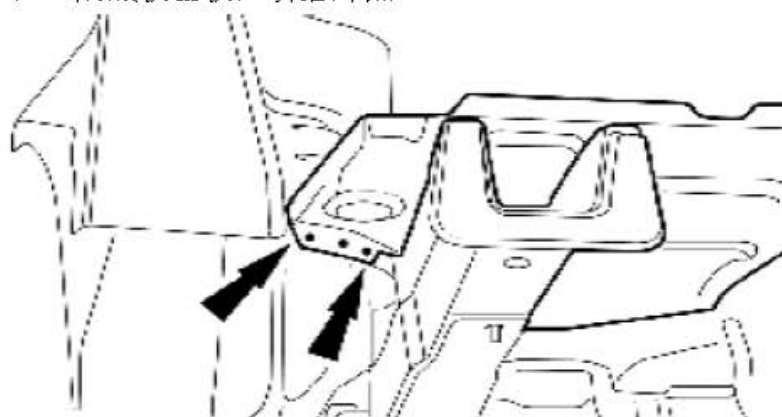
**注意：**许多部位的维修必需视损坏的范围而定。



- 3) . 后底板面板
1. 切割部位。
  2. 磨除焊点。
  3. 研磨焊点。

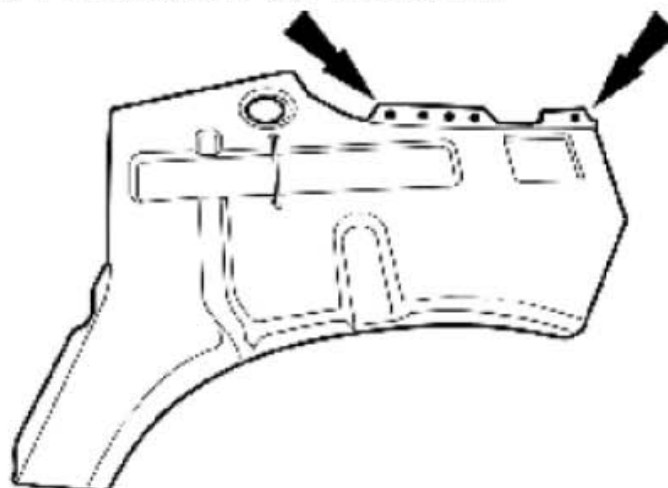


- 4) . 后底板面板，研磨焊点。



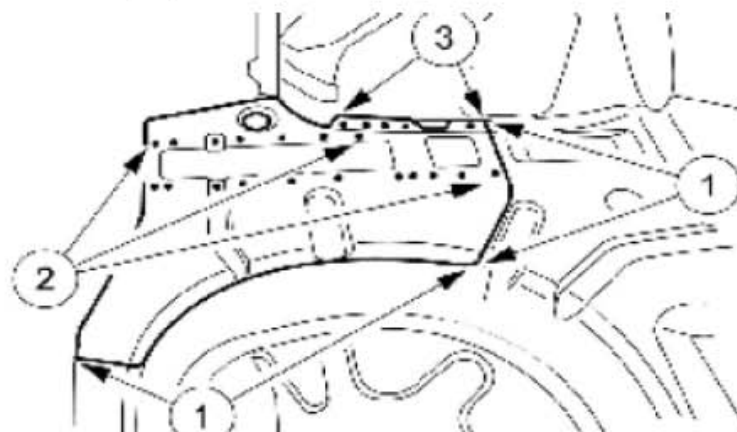
## 27.16 后底板面板部位安装

- 1) . 后底板面板，熔焊的位置钻孔。

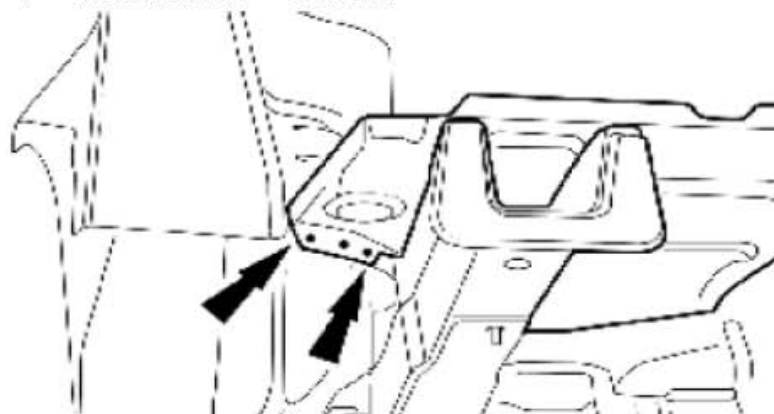




- 2). 后底板面板
1. 连续 MIG 缝焊。
  2. 电阻熔焊。
  3. 熔焊。

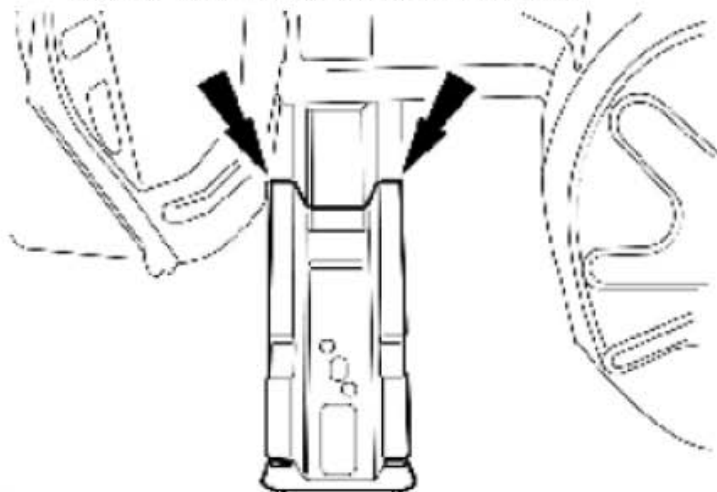


- 3). 后底板面板，电阻熔焊。



## 27.17 后侧钣件拆卸

- 1). 一般注意事项：开始维修之前后底板面板，背板与后翼子板都已经拆除。
- 2). 后侧梁，切割部位。  
**注意：**切断部位视损坏的范围而定。



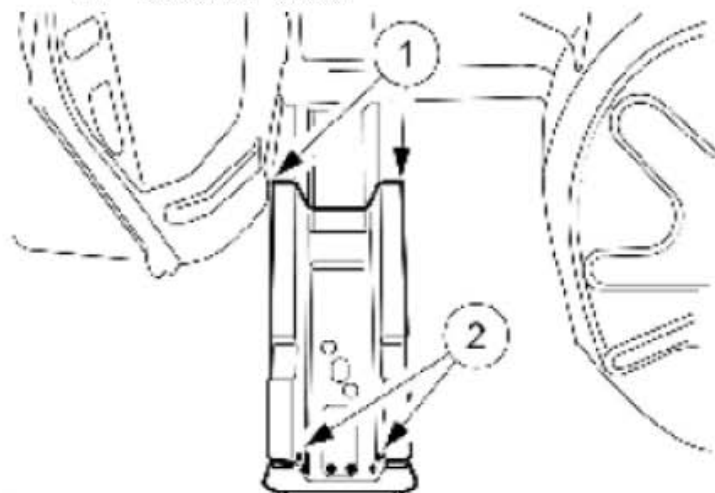


## 27.18 后侧钣金件安装

**注意：**使用校正角安装横梁固定凸缘并将之确实固定至定位。插入并安装侧梁。

### 1) . 后侧梁

1. 连续 MIG缝焊。
2. 电阻焊点 焊接。



LAUNCH