

27. 后端钣件维修

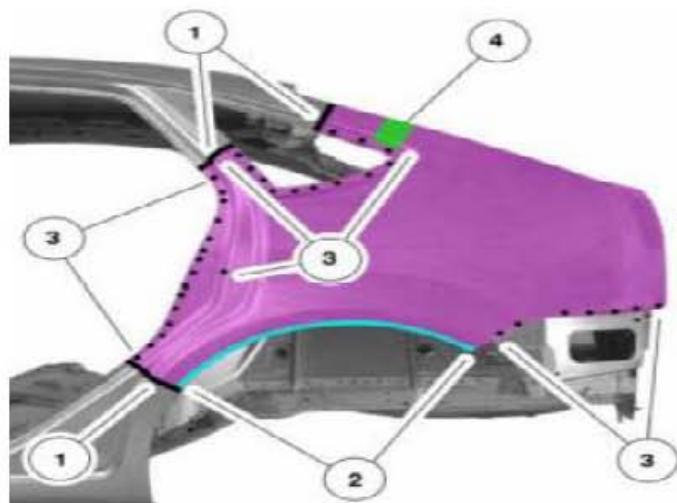
27.1 后翼子板拆卸LH — 5门

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。



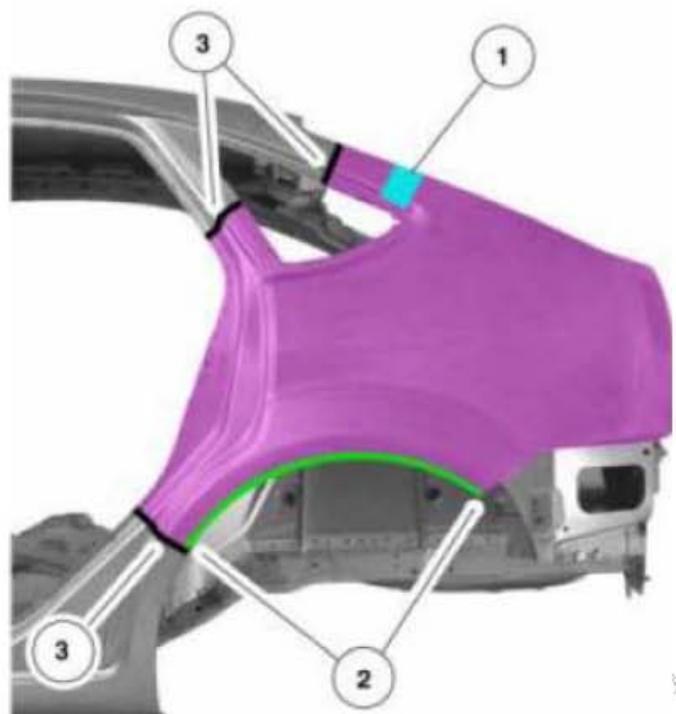
- 2). 强迫空气排气角板，电阻熔焊。

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。



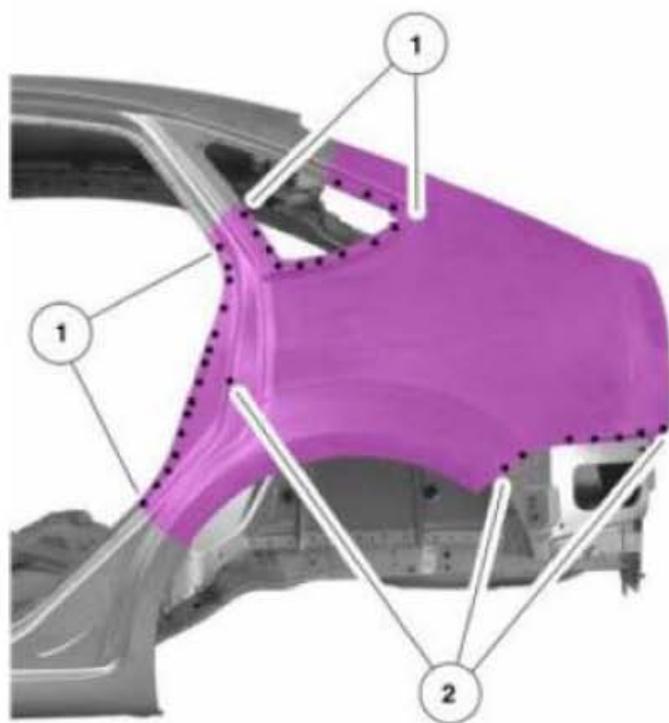
3). 后翼子板

1. 涂抹单块-组件玻璃黏胶到 NWH 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。

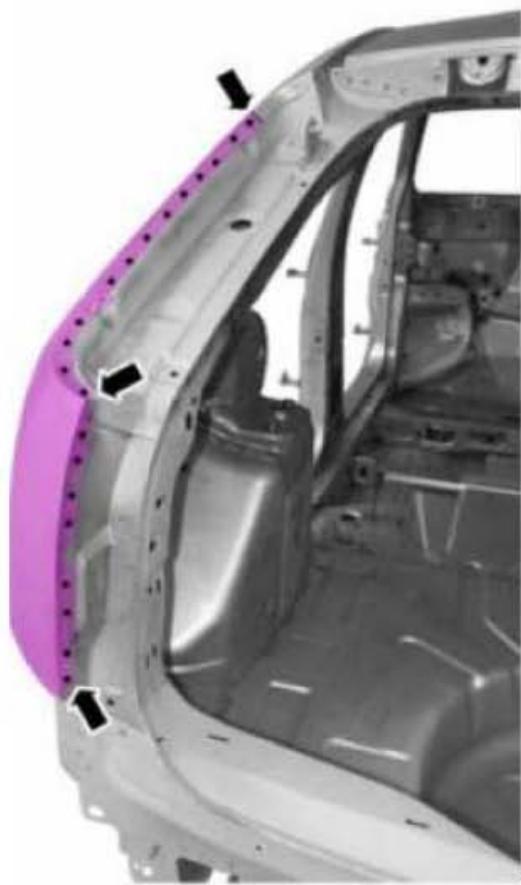


4). 后翼子板

1. 电阻熔焊。
2. 熔焊。



5). 后翼子板，熔焊。



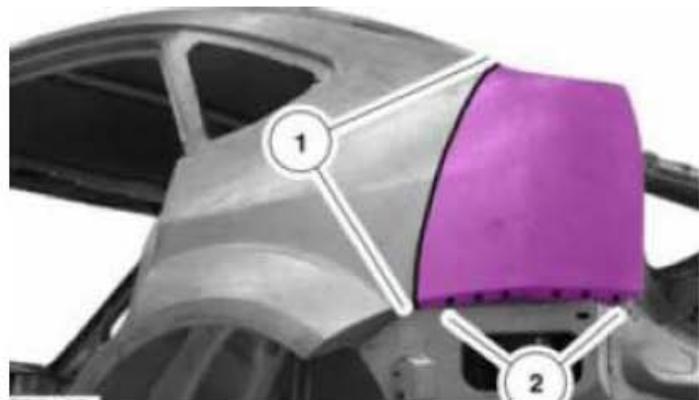
27.3 后翼子板/侧钣件拆卸

1). 一般注意事项：

- 需要的拆卸作业：轮弧饰板、后灯、后保险杆、三角板饰板。
- 将地毡移离电线工作区域。
- 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。

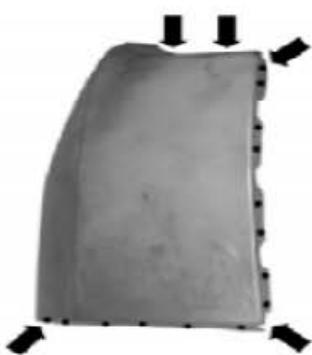


3). 后翼子板，磨除焊点。



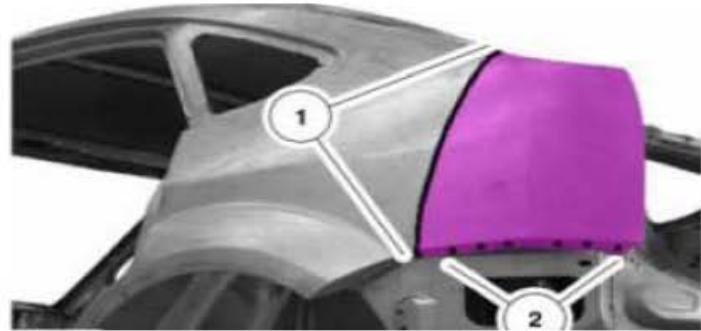
27.4 后翼子板/侧钣件安装

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。



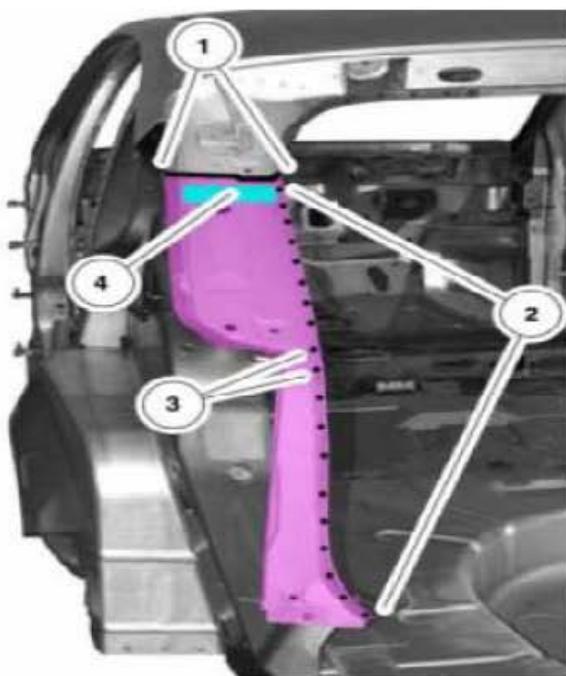
27.5 排水板拆卸

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。

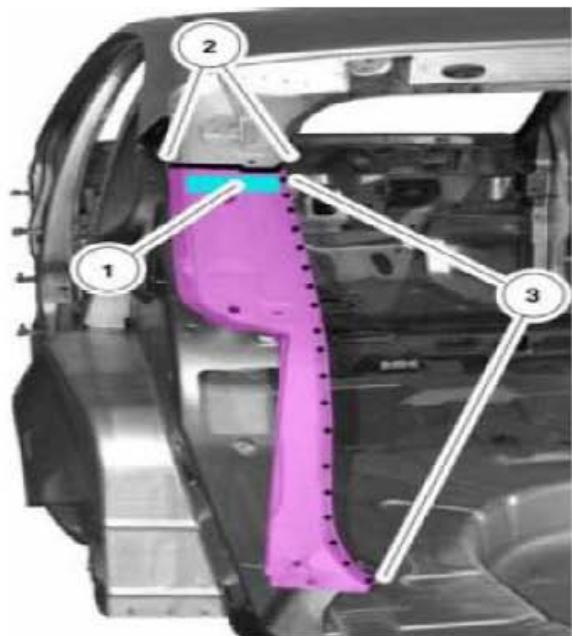
2). 排水板

1. 切割部位。
2. 研磨焊点。
3. 研磨焊接处的焊点（两块钣件厚度）。
4. 加热部位（大约 170°）并拆开 NVH 组件。



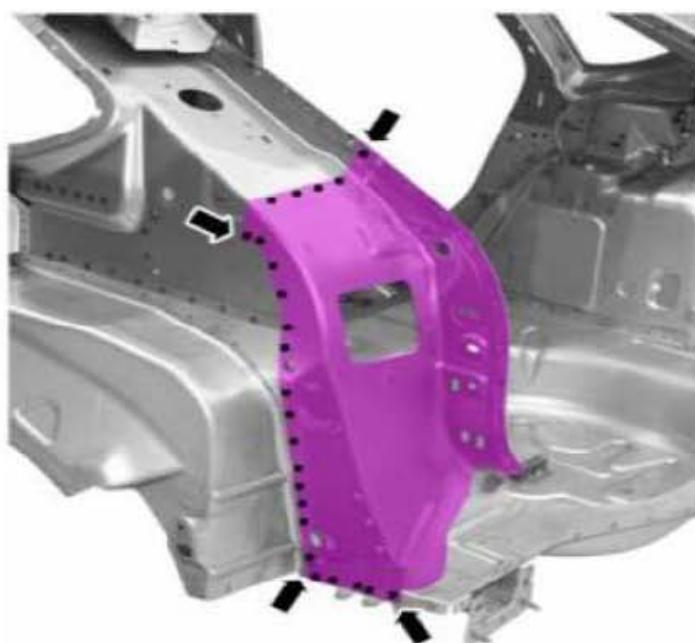
27.6 排水板安装

- 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。



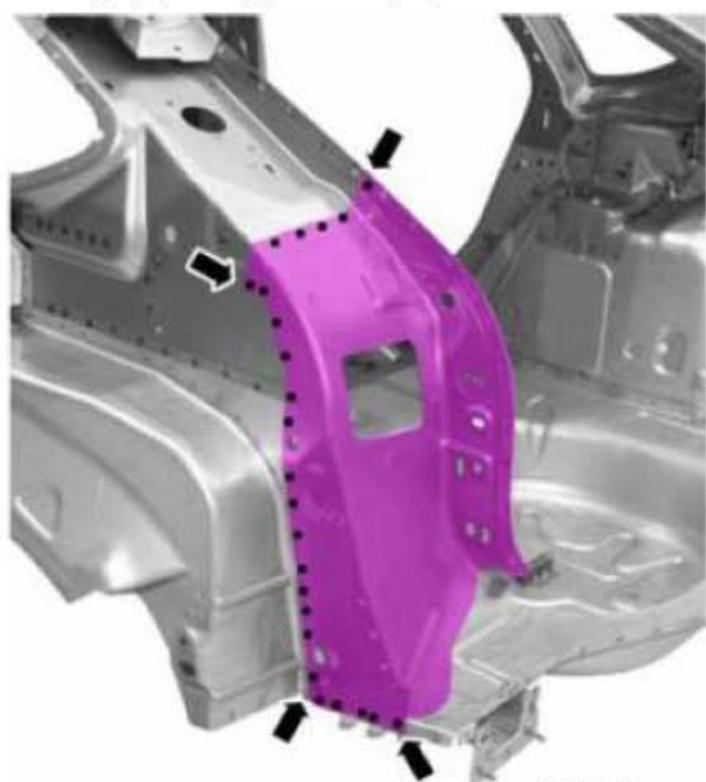
27.7 排水板加强件拆卸

- 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。

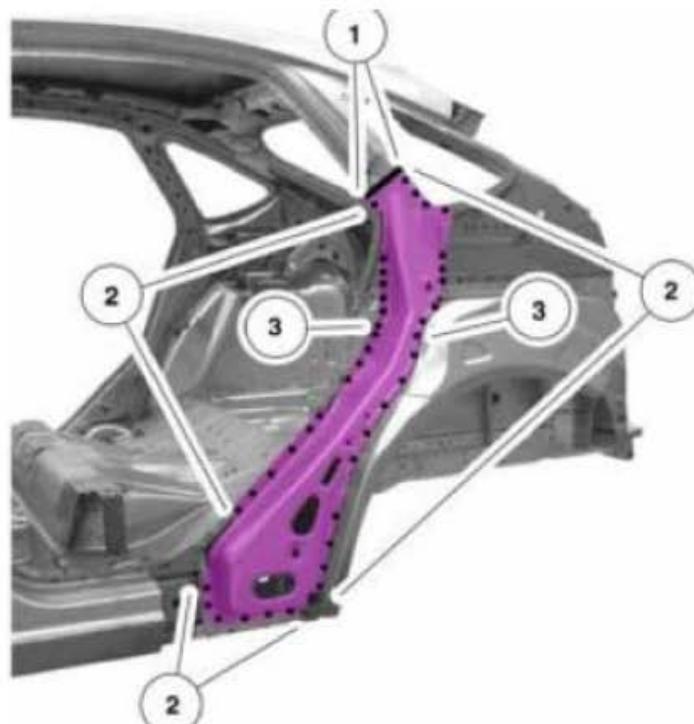


27.9 后外侧轮弧室拆卸—5门

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。

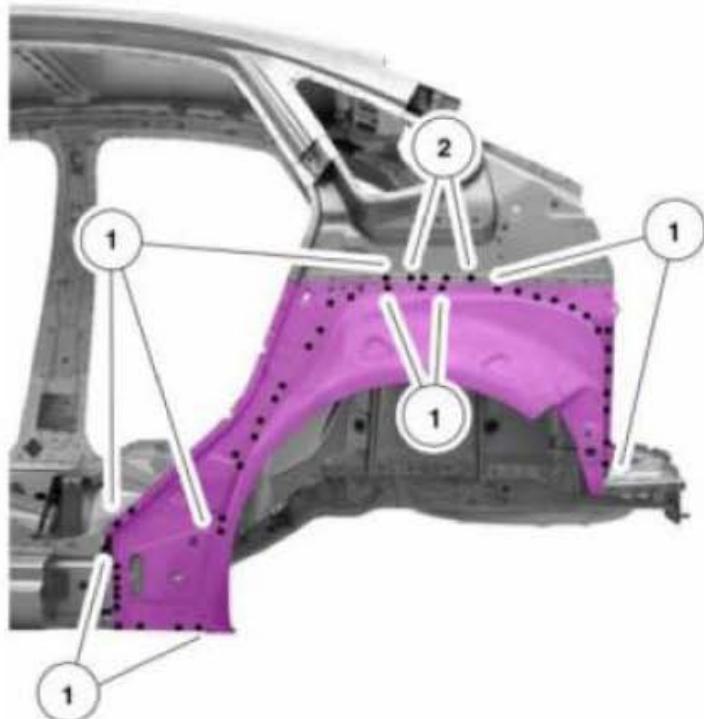


2). C- 柱加强件

1. 切割部位。
2. 磨除焊点。
3. 磨除焊点 (两块钣件厚度)。

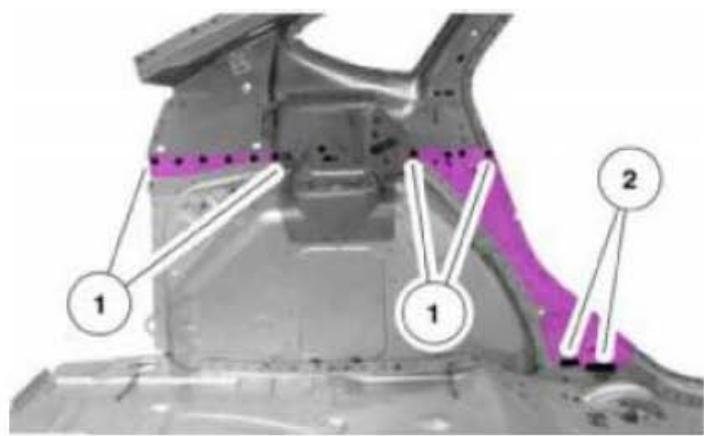
3). 后外侧轮弧室

1. 磨除焊点。
2. 磨除焊点 (两块钣件厚度)。



4). 后轮弧内侧

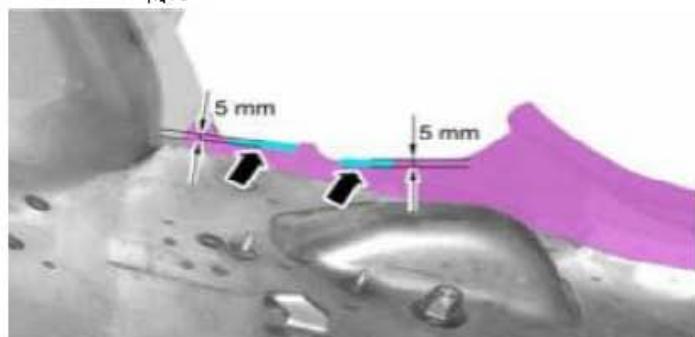
1. 磨除焊点。
2. 研磨 MIG-焊接点。



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

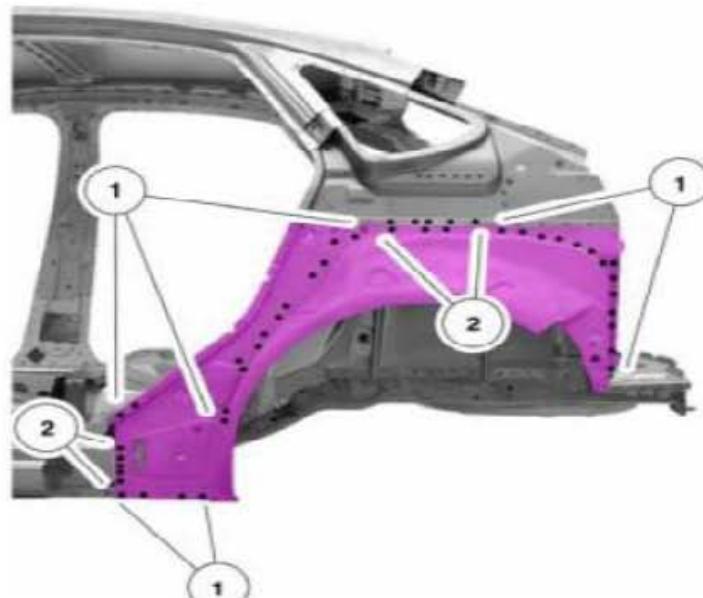
1). 后外侧轮弧室, 熔焊的位置钻孔。(直径: 10 mm)



2). 后轮弧外侧

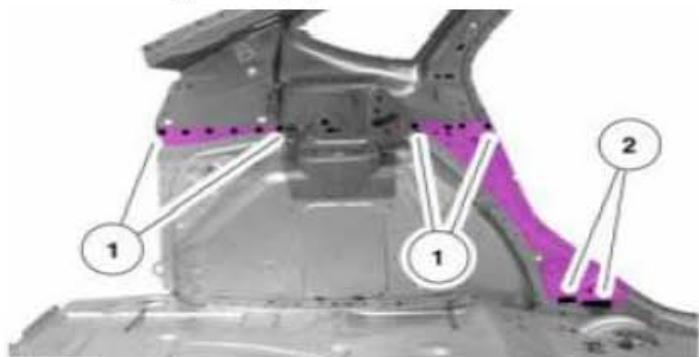
1. 电阻熔焊。
2. 熔焊。

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。

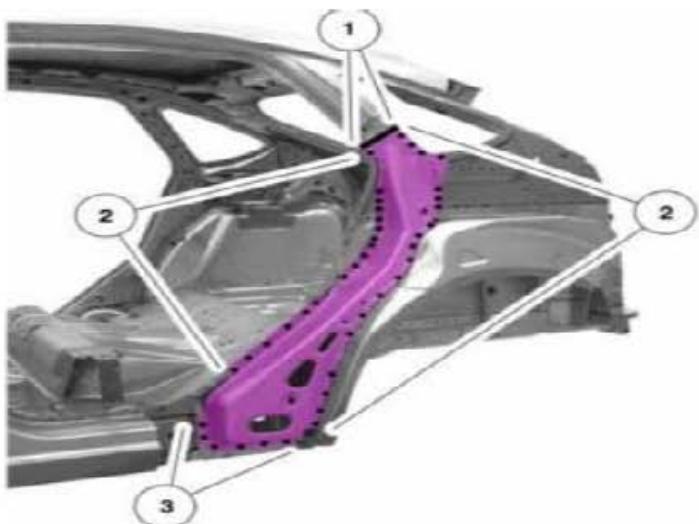


4). C-柱加强件, 熔焊的位置钻孔。(直径: 10 mm)。



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

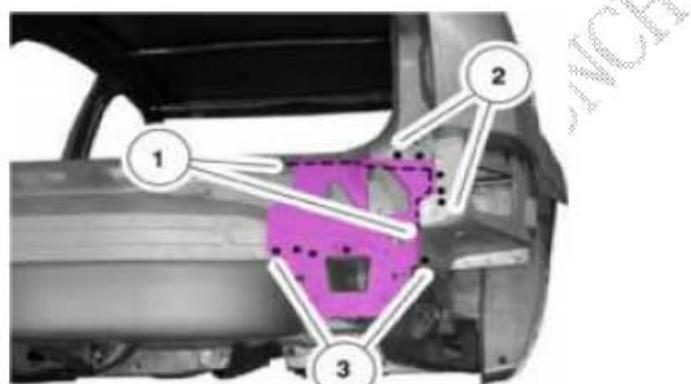
- 需要的拆卸的动作：后保险杆、后灯、背板内侧饰板以及后翼子板饰板。
- 将地毯移离电线工作区域。

2) . 背板，磨除焊点



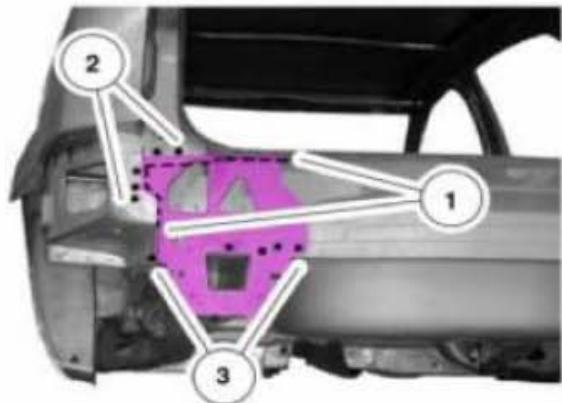
3) . 横梁加强件，右后

1. 概略切割。
2. 研磨内侧的焊点。
3. 磨除焊点 (两块钣件厚度)。



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 (两块钣件厚度)。



5). 后横梁，磨除焊点



6). 后横梁

1. 研磨焊点。
2. 研磨焊点(两块钣件厚度)。

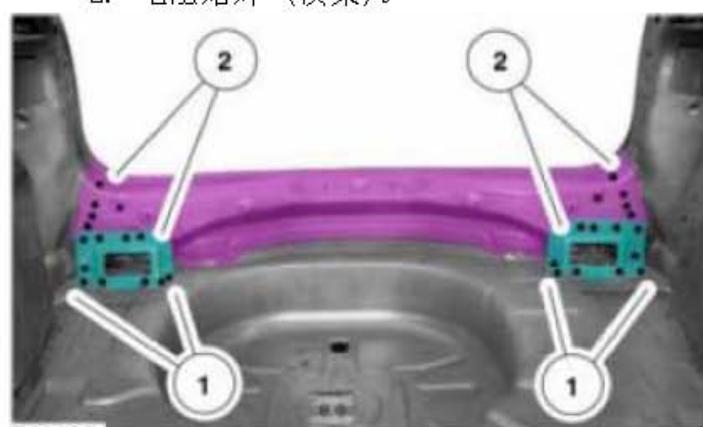


27.12 背板安装

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)。

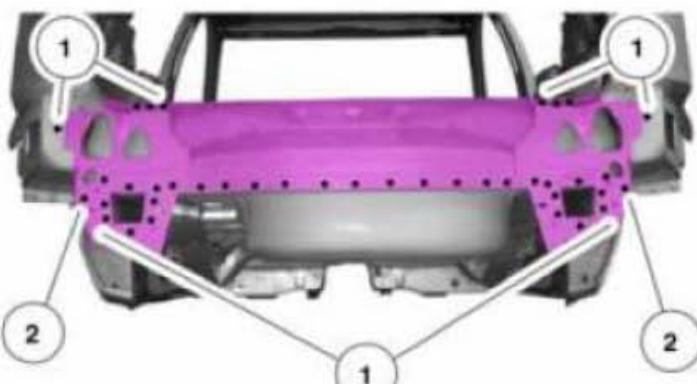


2). 后横梁加强件

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

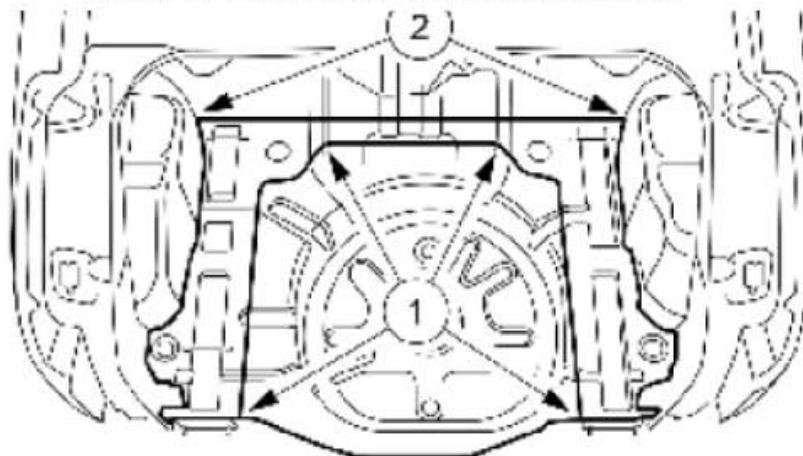
1). 一般注意事项

- 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

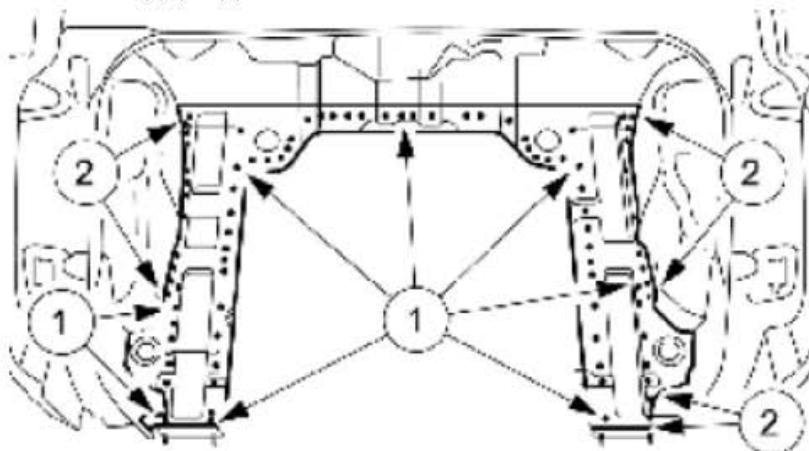
1. 概略切割。
2. 前切割部位。

注意: 为了容易进入, 简略的切割备胎壁。

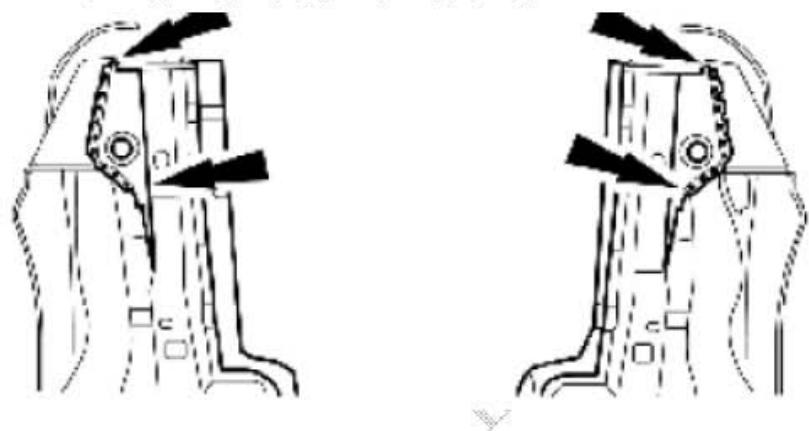


3). 后底板面板

1. 磨除焊点。
2. 研磨焊点。



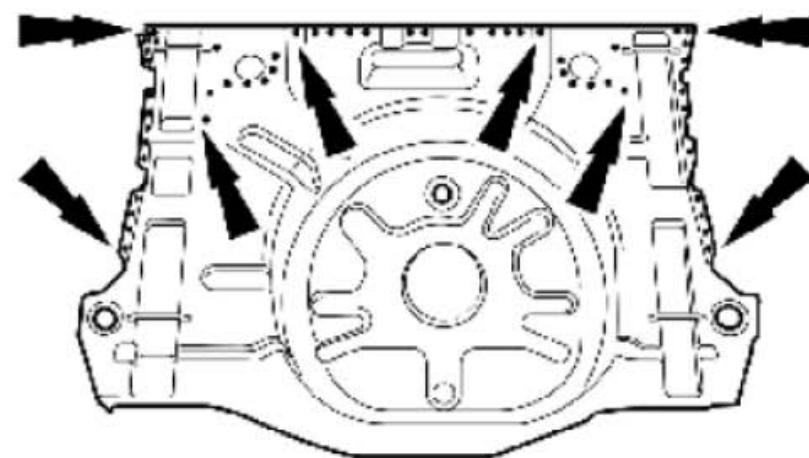
4). 后底板面板 (下视图), 研磨焊点。



27.14 后底板面板安装

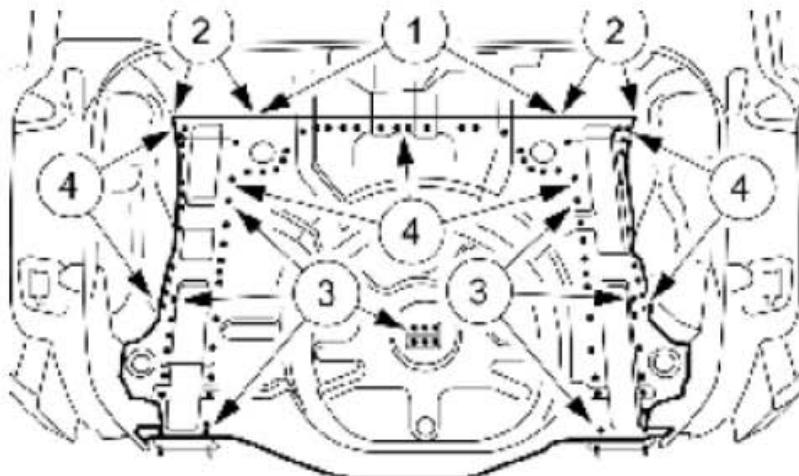
1). 后底板面板, 熔焊的位置钻孔。

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)。

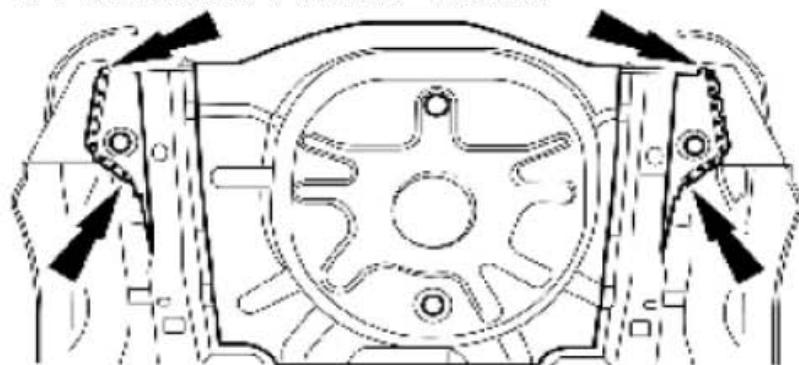


2). 后底板面板

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



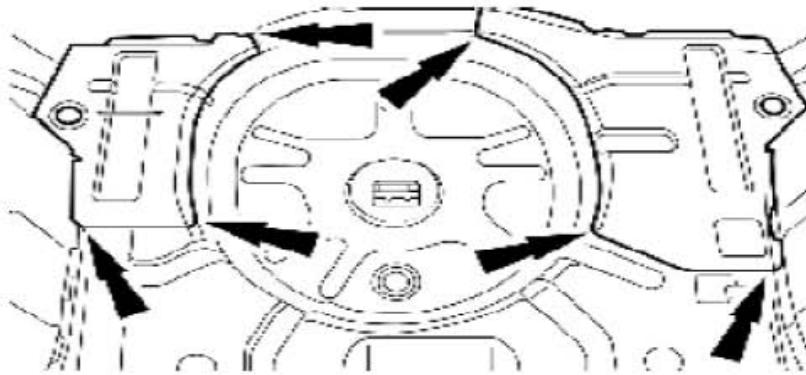
27.15 后底板面板部位拆卸

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。

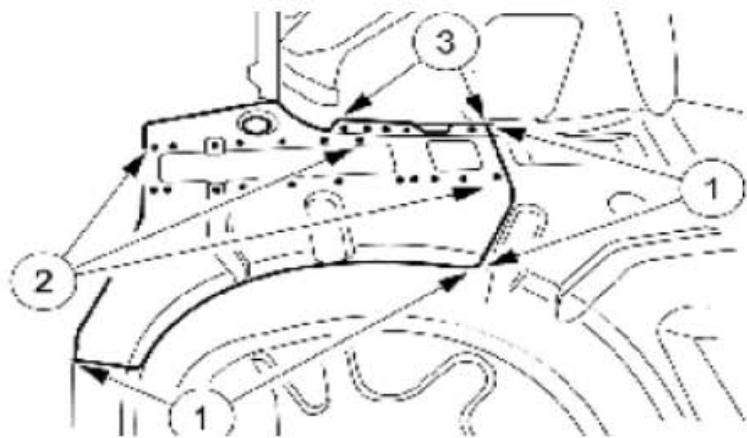
2). 切割部位概览。

注意：许多部位的维修必需视损坏的范围而定。

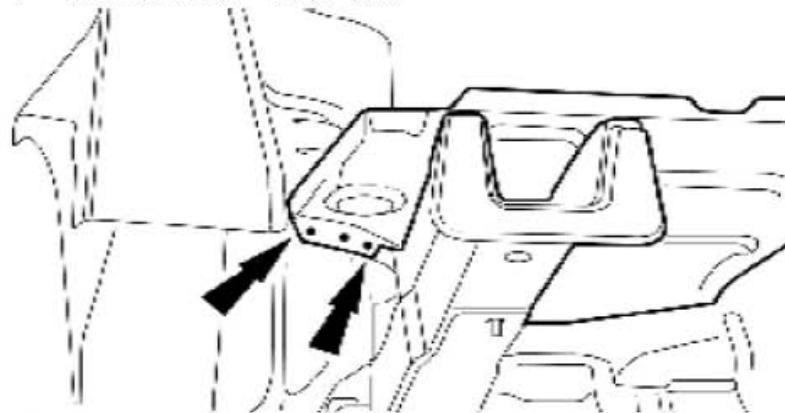


3). 后底板面板

1. 切割部位。
2. 磨除焊点。
3. 研磨焊点。

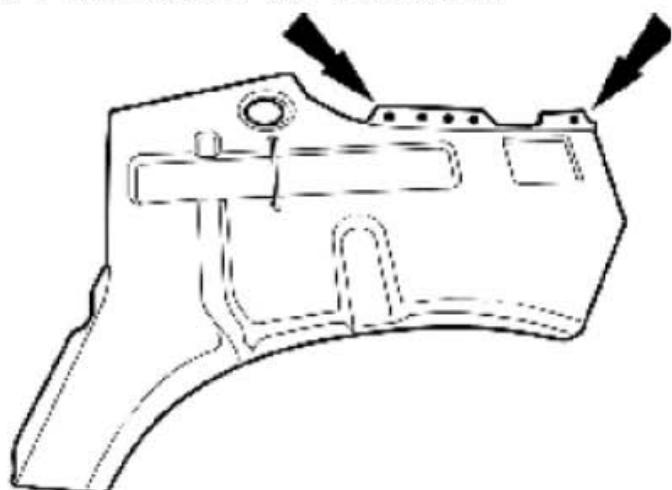


4). 后底板面板, 研磨焊点。



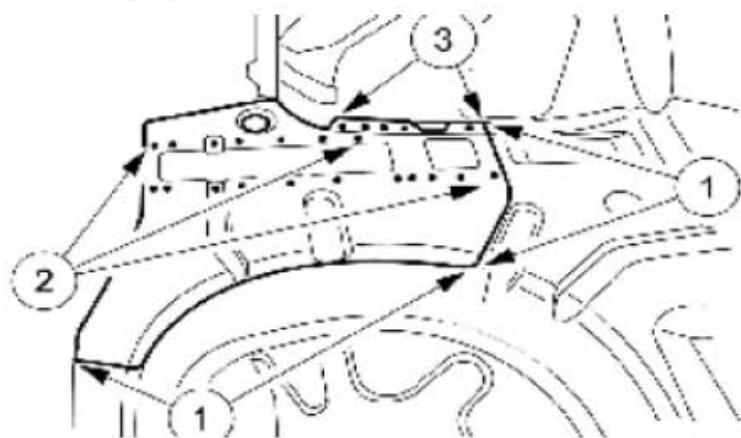
27.16 后底板面板部位安装

1). 后底板面板, 熔焊的位置钻孔。

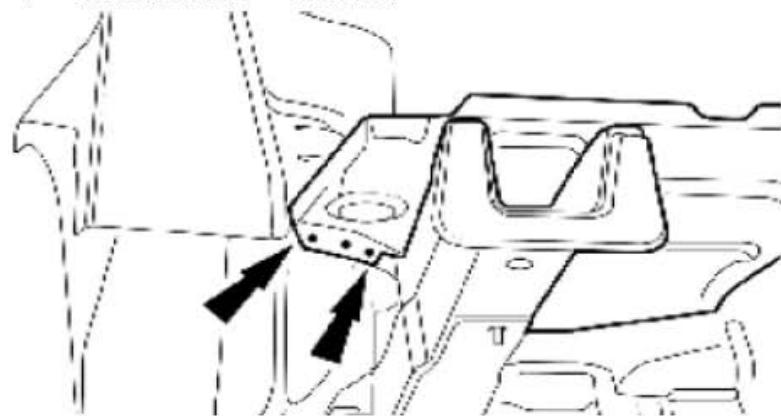


2). 后底板面板

1. 连续 MIG 缝焊。
2. 电阻熔焊。
3. 熔焊。



3). 后底板面板，电阻熔焊。

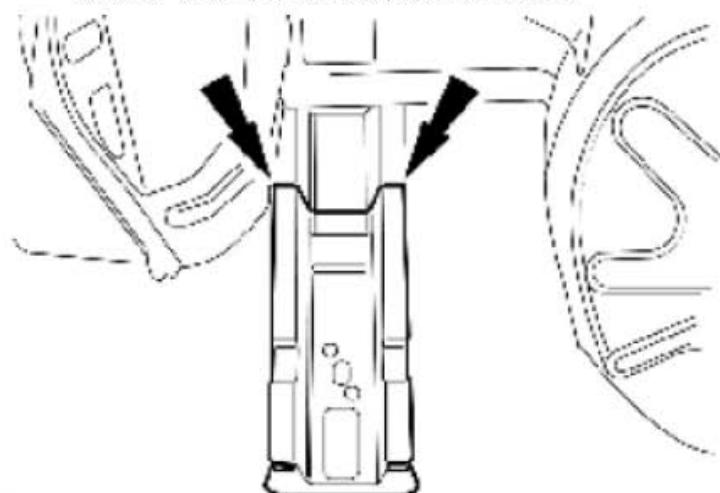


27.17 后侧钣件拆卸

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。

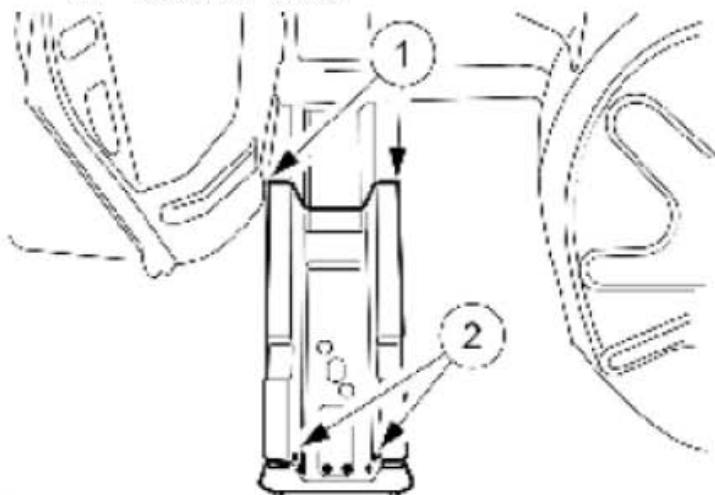


27.18 后侧钣件安装

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