

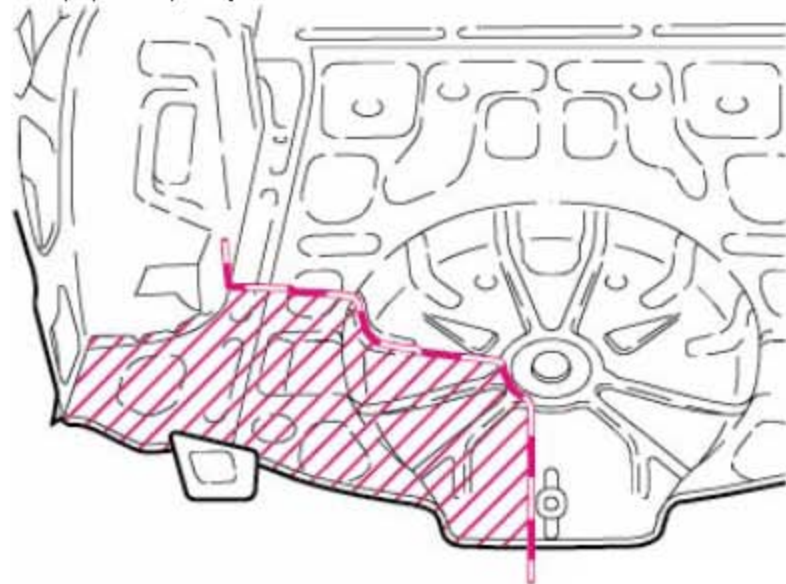
55. 拆卸和安装部分备用车轮槽

小心！

注意安全提示！

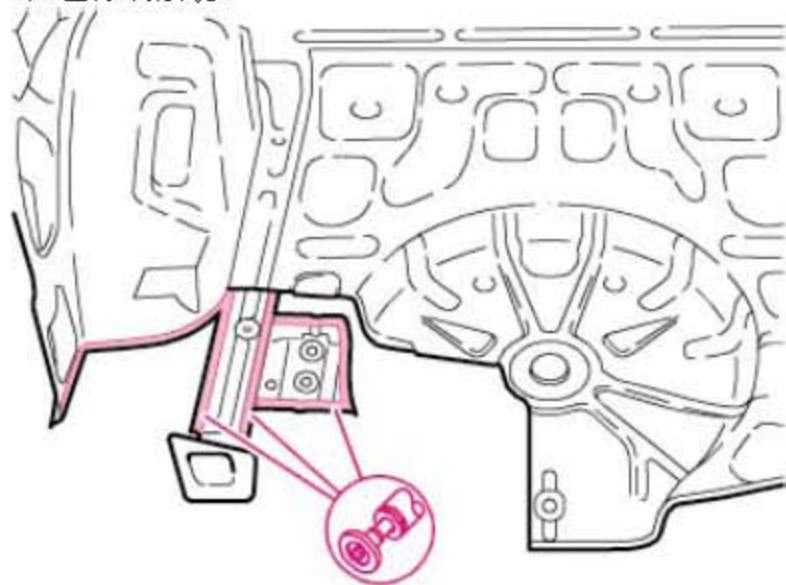
55.1 拆卸

1). 松开原始连接。



2). 选定切割位置。

3). 去除剩余物。



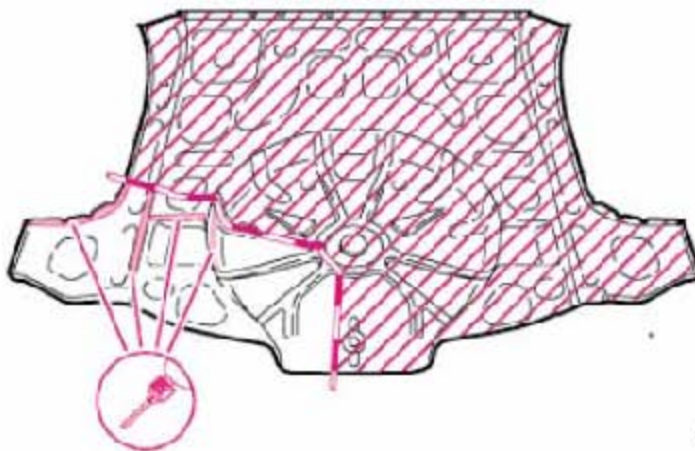
5.2 安装

55.2.1 备件

- ◆ 备用车轮槽

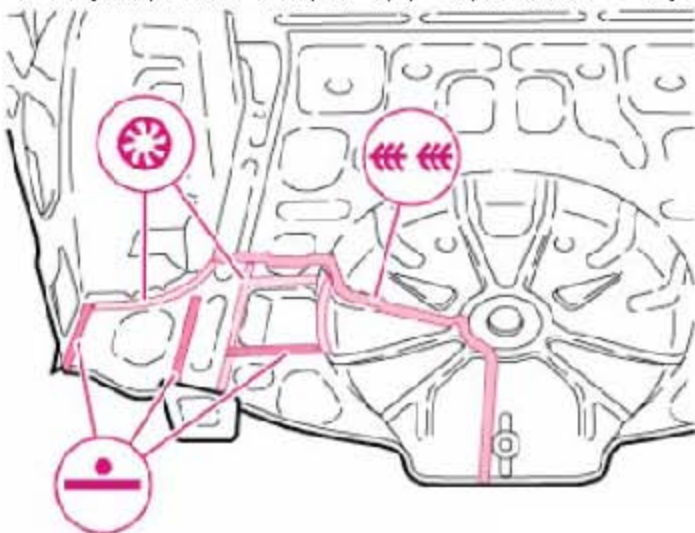
55.2.2 准备新件

- 1). 在新件上画出切割线并割除阴影区域。
- 2). 钻出用于保护气体塞焊焊缝的孔, $\varnothing 8\text{ mm}$ 。



55.2.3 焊接

- 1). 用校正铁调整并固定新件。
- 2). 焊接部分备用车轮槽, 电阻点焊焊缝。
- 3). 焊接部分备用车轮槽, 保护气体塞焊焊缝。
- 4). 焊接部分备用车轮槽, 保护气体全焊缝 (断续的)。

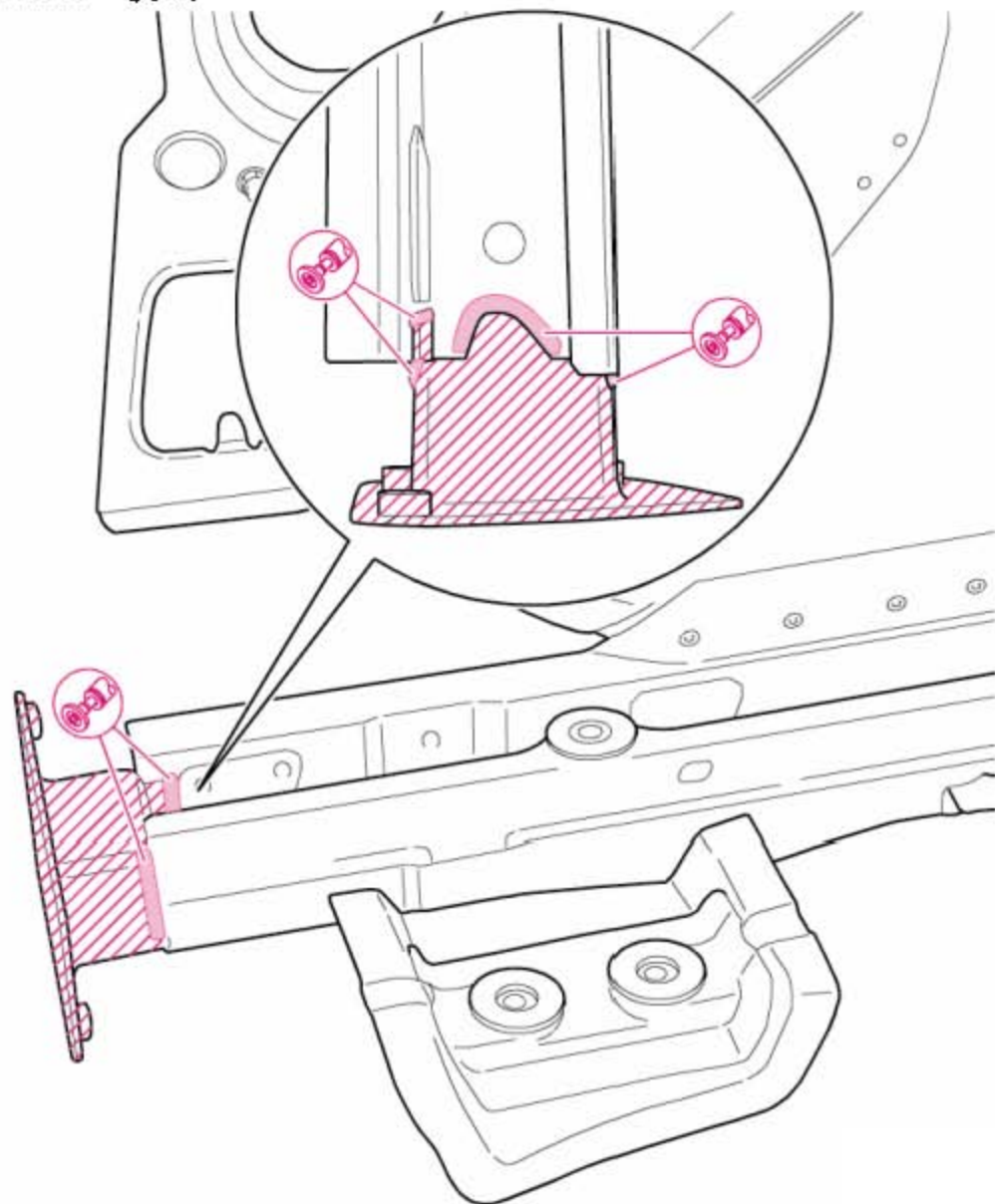


56. 拆卸和安装保险杠支架

小心！

注意安全提示！

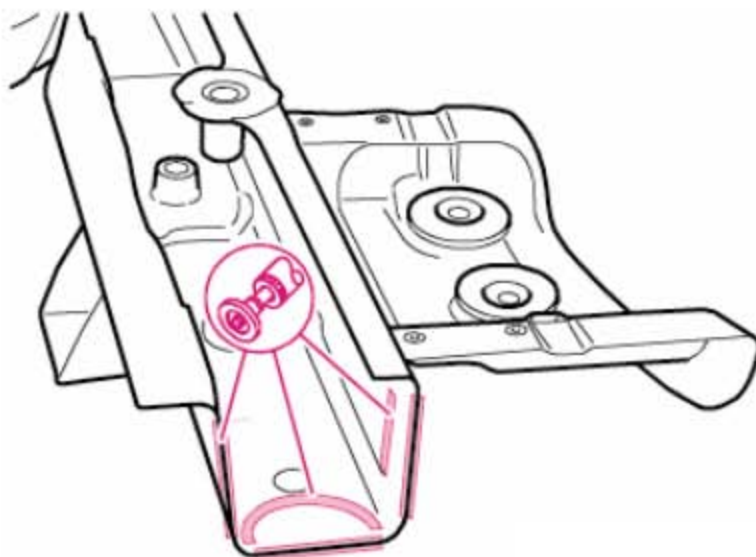
56.1 拆卸



提示

维修开始时备用车轮槽已经拆下。

- 1). 松开原始连接。
- 2). 去除剩余物。



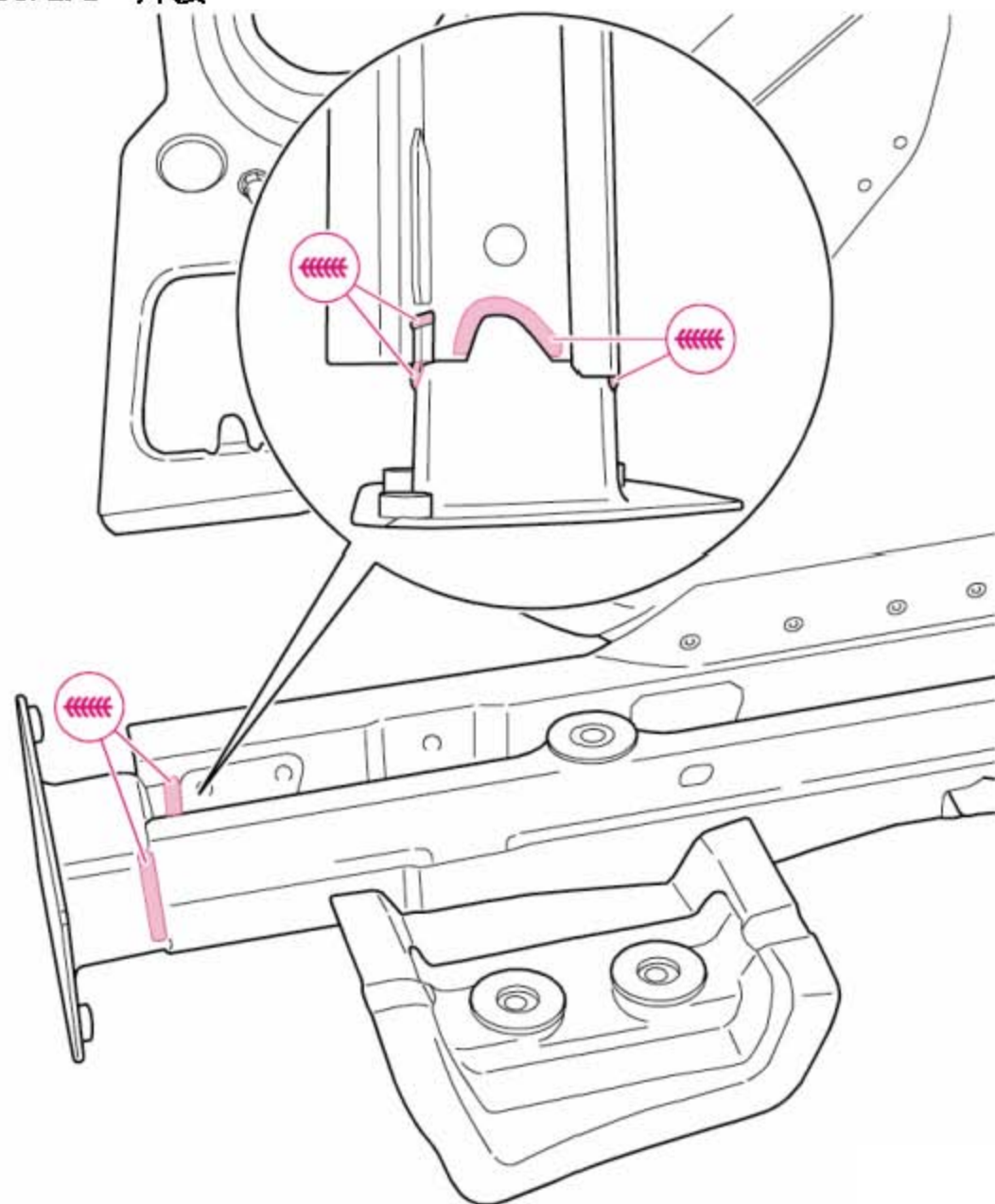
LAUNCH

56.2 安装

56.2.1 备件

◆ 保险杠支架

56.2.2 焊接



- 1). 将保险杠支架固定到矫正铁上。
- 2). 焊接保险杠支架，保护气体全焊缝。

57. 拆卸和安装 C 柱加强件

小心!

注意安全提示!

57.1 拆卸

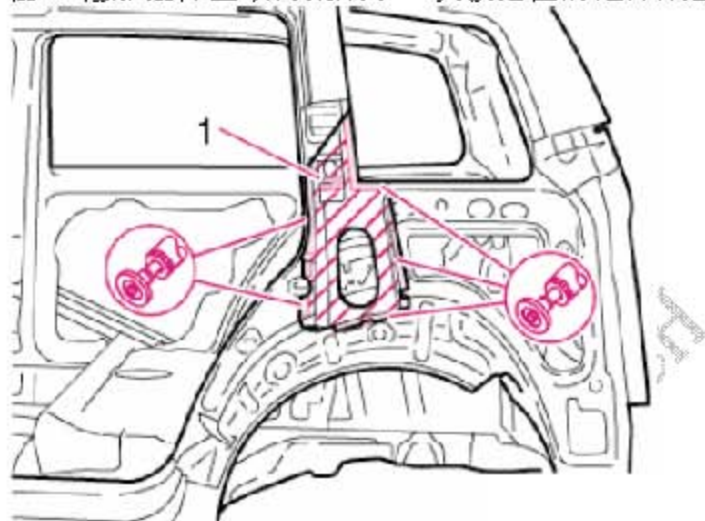
提示

在维修开始时部分侧围板已经拆下。

1). 松开原始连接。

提示

在 C 柱加强件区域内集成了一块被挡住的泡沫成型件(图中 1 所示)。



2). 从内侧用电吹风将泡沫成型件区域内的 C 柱加强件加热到约 170° C(油漆略微变色)。

3). 去除剩余物。

4). 完全清除残余粘接剂。



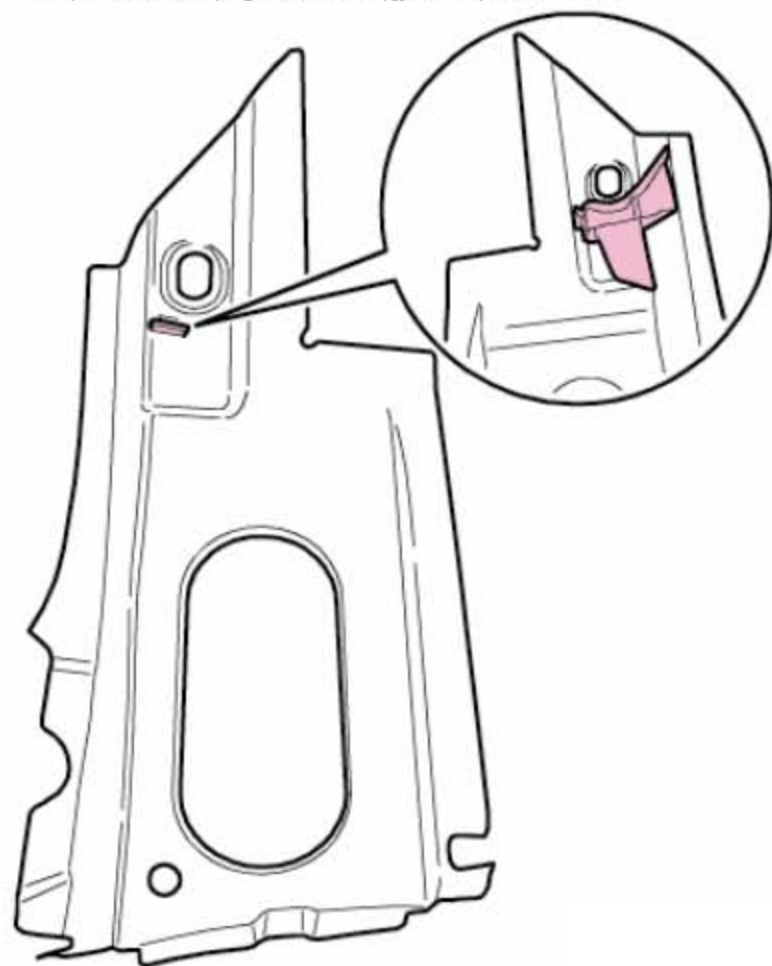
57.2 安装

57.2.1 备件

- ◆ C 柱加强件
- ◆ 泡沫成型件（仅在原始件损坏时需要）

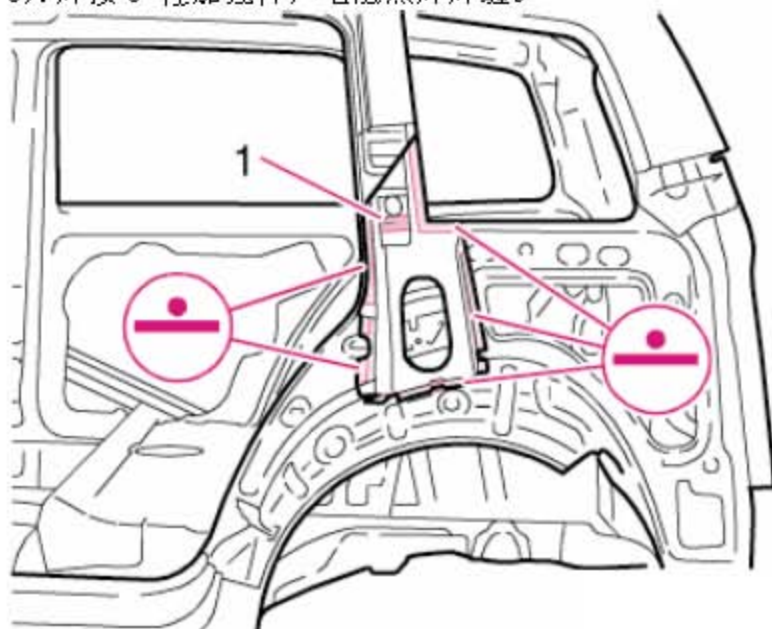
57.2.2 准备新件

1). 将泡沫成型件安装到 C 柱加强件的背面。



57.2.3 焊接

- 1). 调整并固定 C 柱加强件。
- 2). 注意泡沫成型件(图中 1 所示)的位置是否正确。
- 3). 焊接 C 柱加强件，电阻点焊焊缝。



LAUNCH

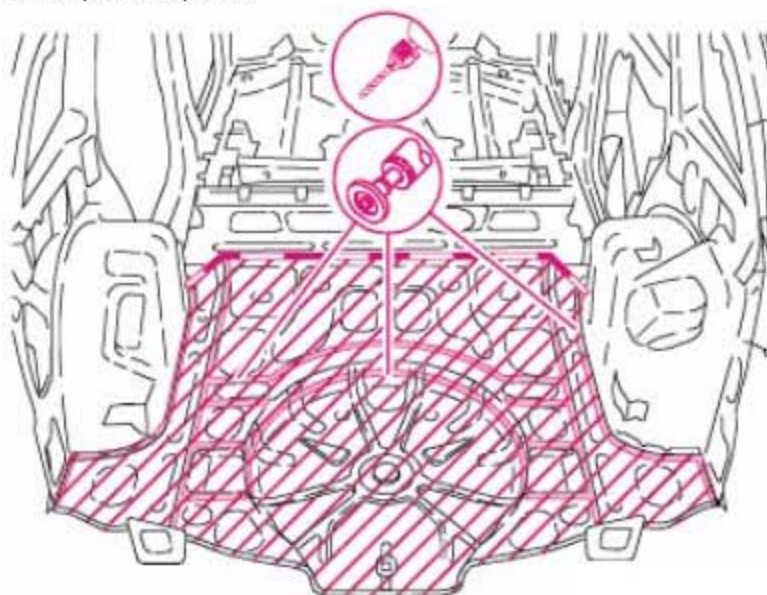
58. 拆卸和安装备用车轮槽

小心！

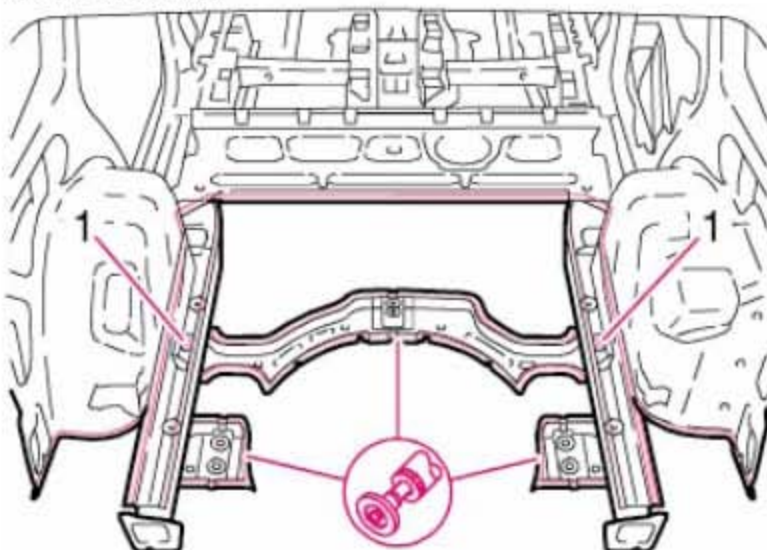
注意安全提示！

58.1 拆卸

- 1). 松开原始连接。
- 2). 选定切割位置。



- 3). 从上部用电吹风将泡沫成型件区域内的备用车轮槽加热到约 170° C (油漆略微变色)。
- 4). 去除剩余物。



58.2 安装

58.2.1 备件

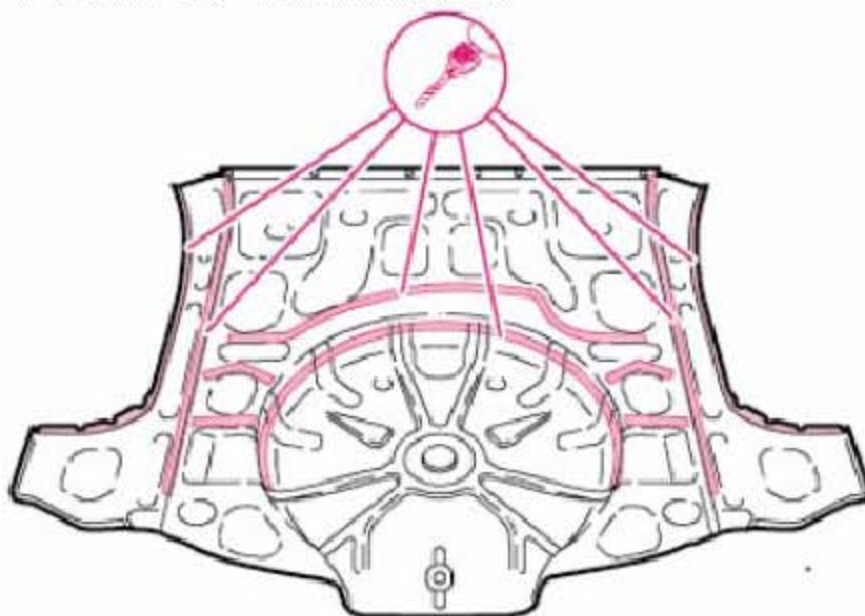
- ◆ 备用车轮槽
- ◆ 泡沫成型件（仅在原装件损坏时需要）

58.2.2 准备新件

提示

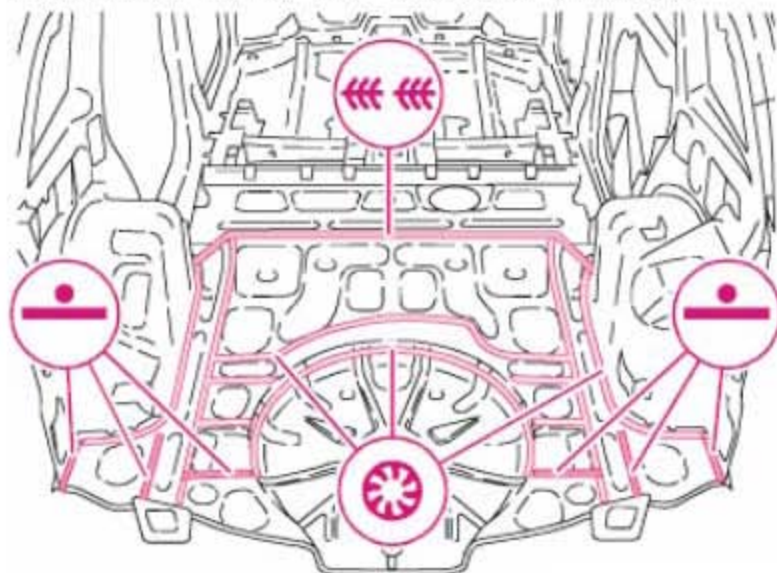
在现有的底板连接区域（后部座椅区域）内搭接安装新备用车轮槽。因此必须正确进行备件裁剪。

- 1). 在注意搭接的情况下在新件上画出切割位置并割除。
- 2). 钻出用于保护气体塞焊焊缝的孔， $\varnothing 8\text{ mm}$ 。



58.2.3 焊接

- 1). 检查泡沫成型件(图中1所示)的装配是否正确。
- 2). 用校正铁调整并固定新件。
- 3). 焊接备用车轮槽，电阻点焊焊缝。
- 4). 焊接备用车轮槽，保护气体塞焊焊缝。
- 5). 焊接备用车轮槽，保护气体全焊缝（断续的）。

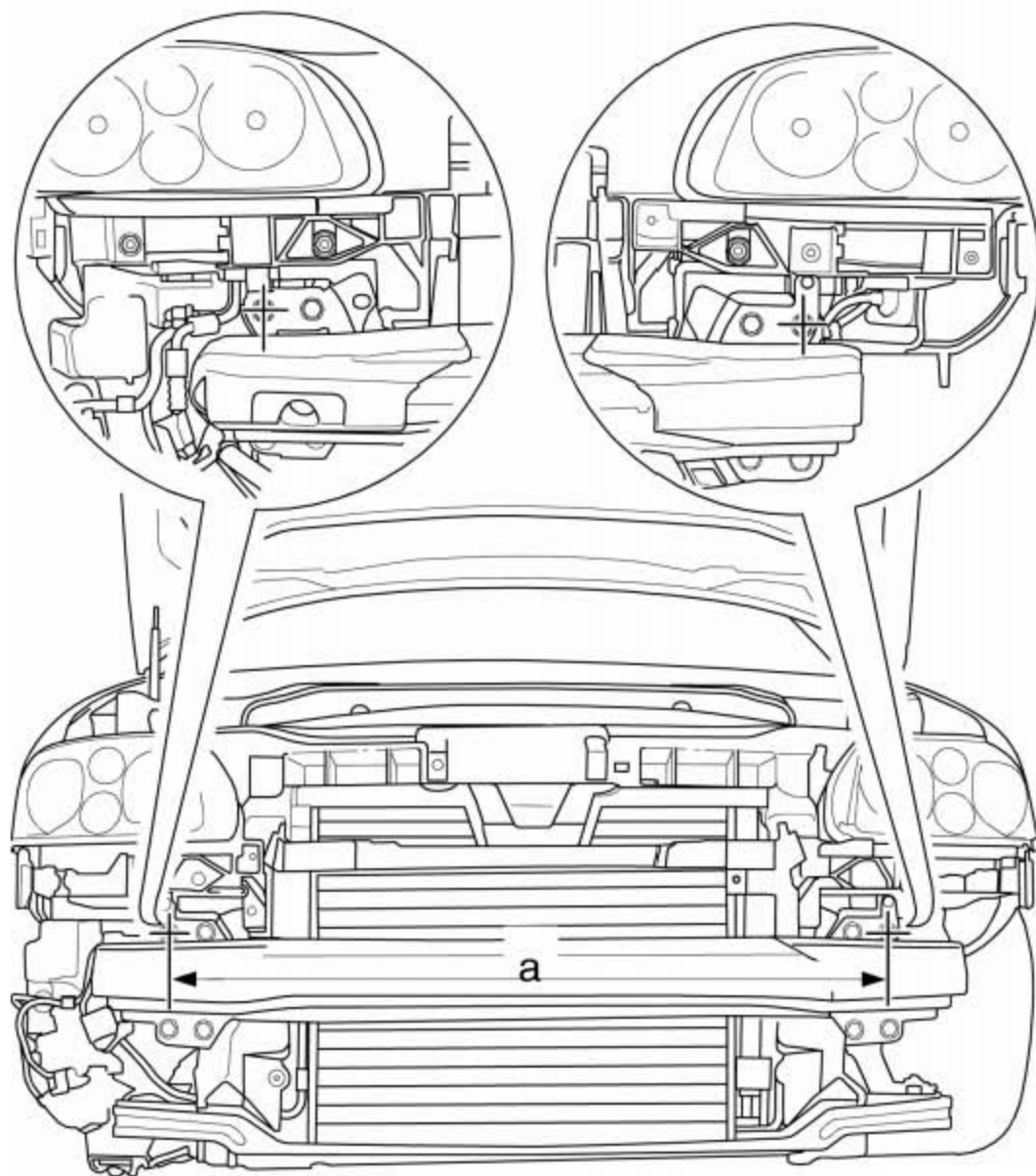


59. 车身尺寸

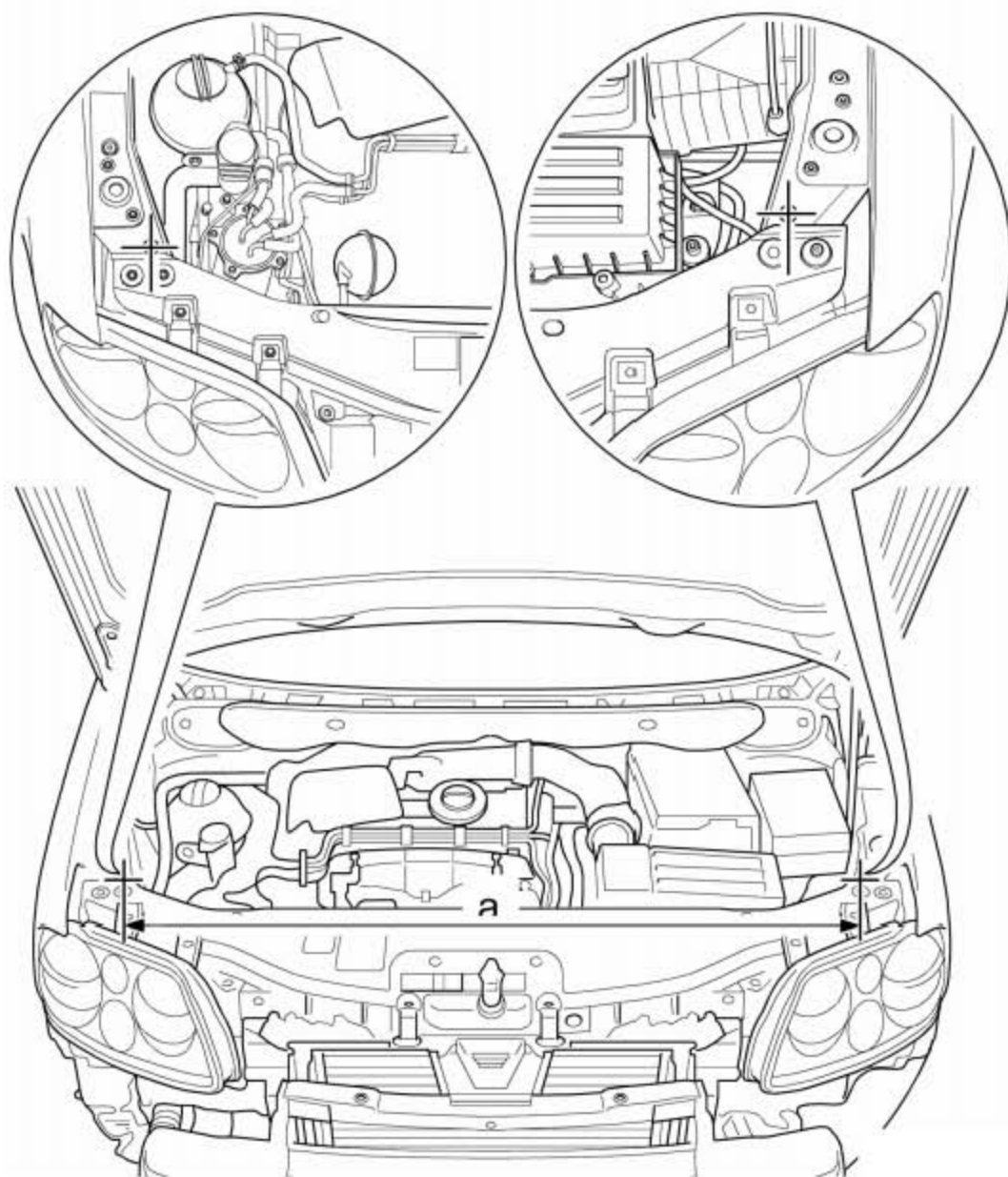
提示

- ◆ 车身尺寸只用于检查。以矫正铁组件为准。在测量过程开始前必须取下螺栓、塞子、饰板和加装件。
- ◆ 确定车身尺寸时请使用伸缩测杆。

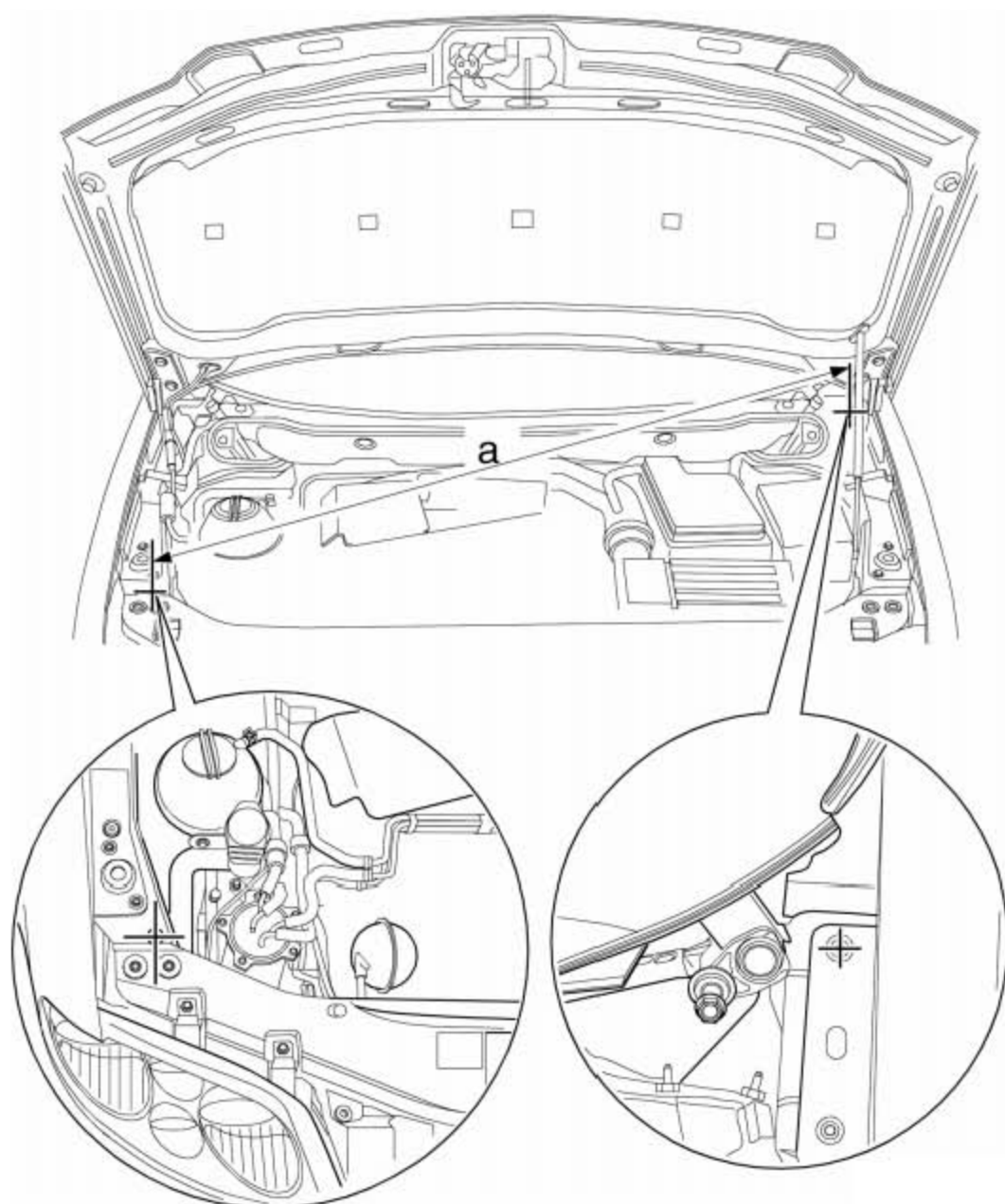
59.1 前部车身



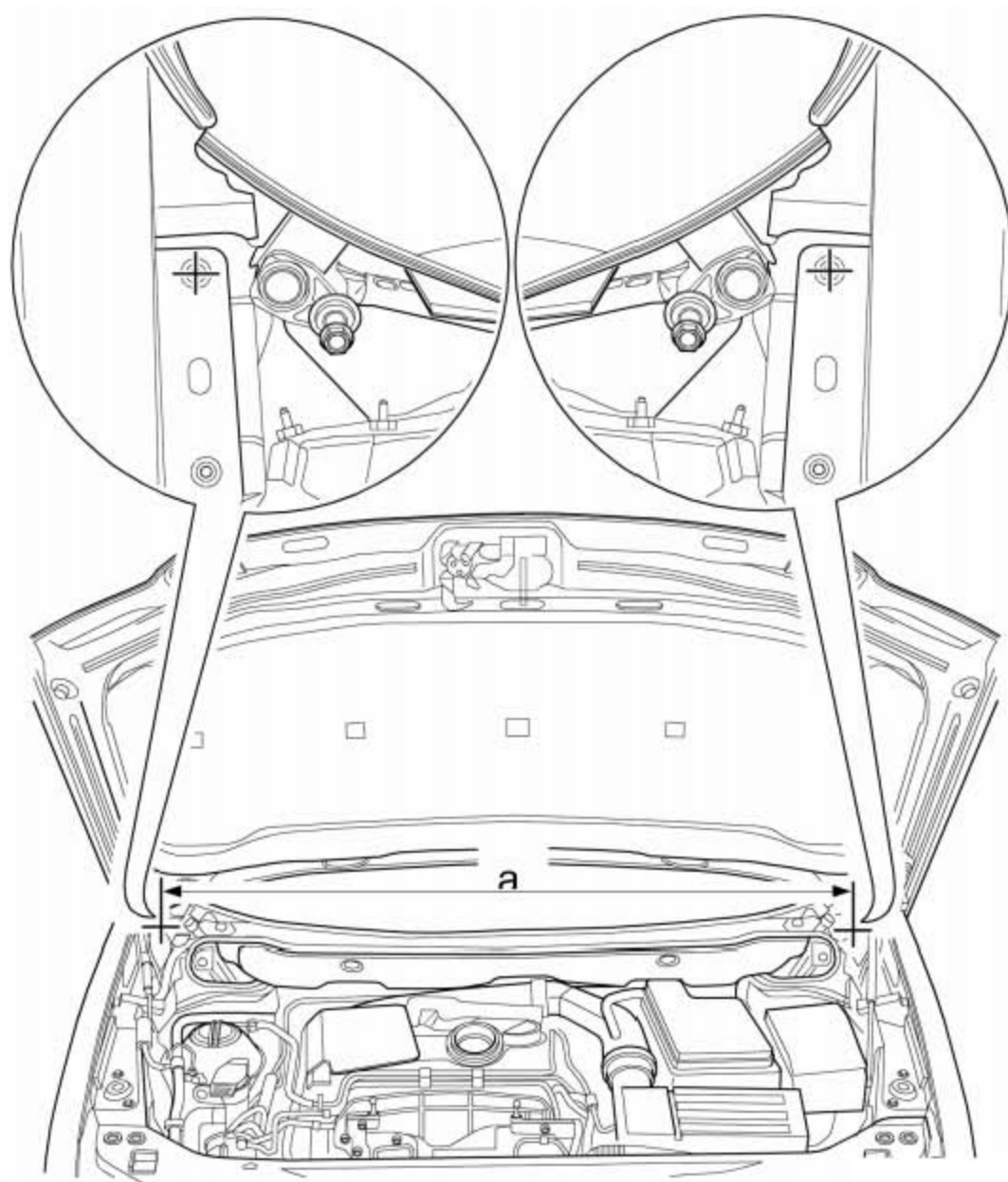
- ◆ $a = 934.5 \text{ mm}$



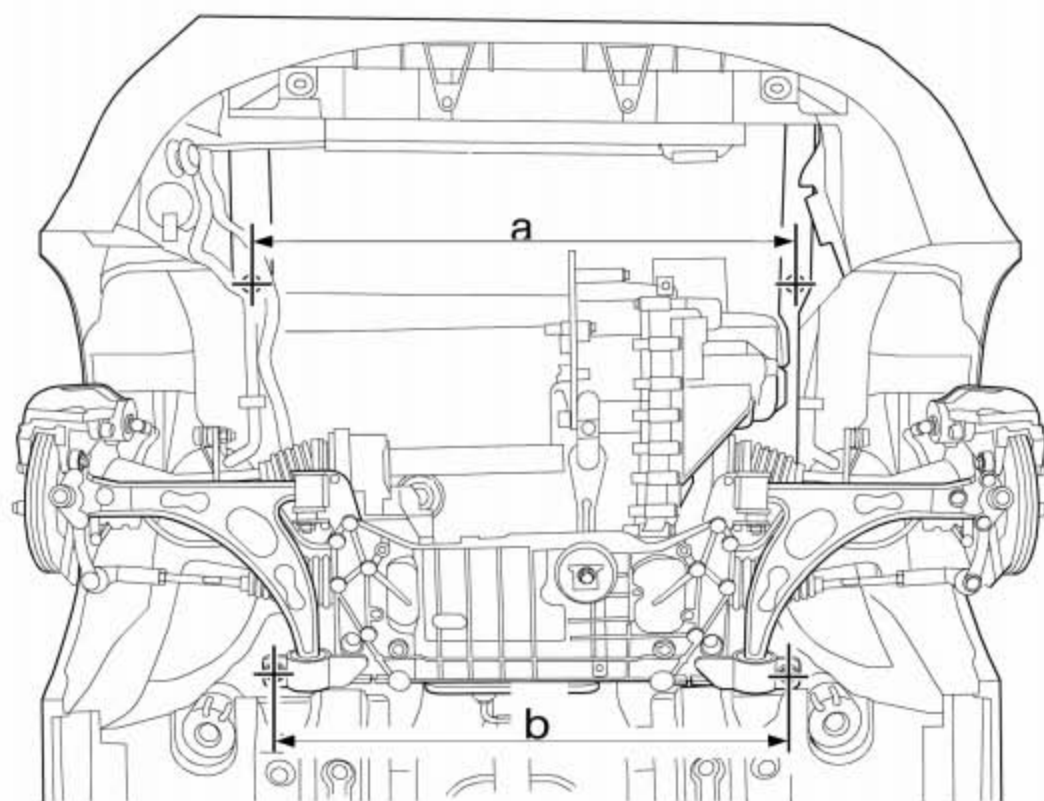
◆ a = 1268.0 mm



◆ $a = 1440.5 \text{ mm}$



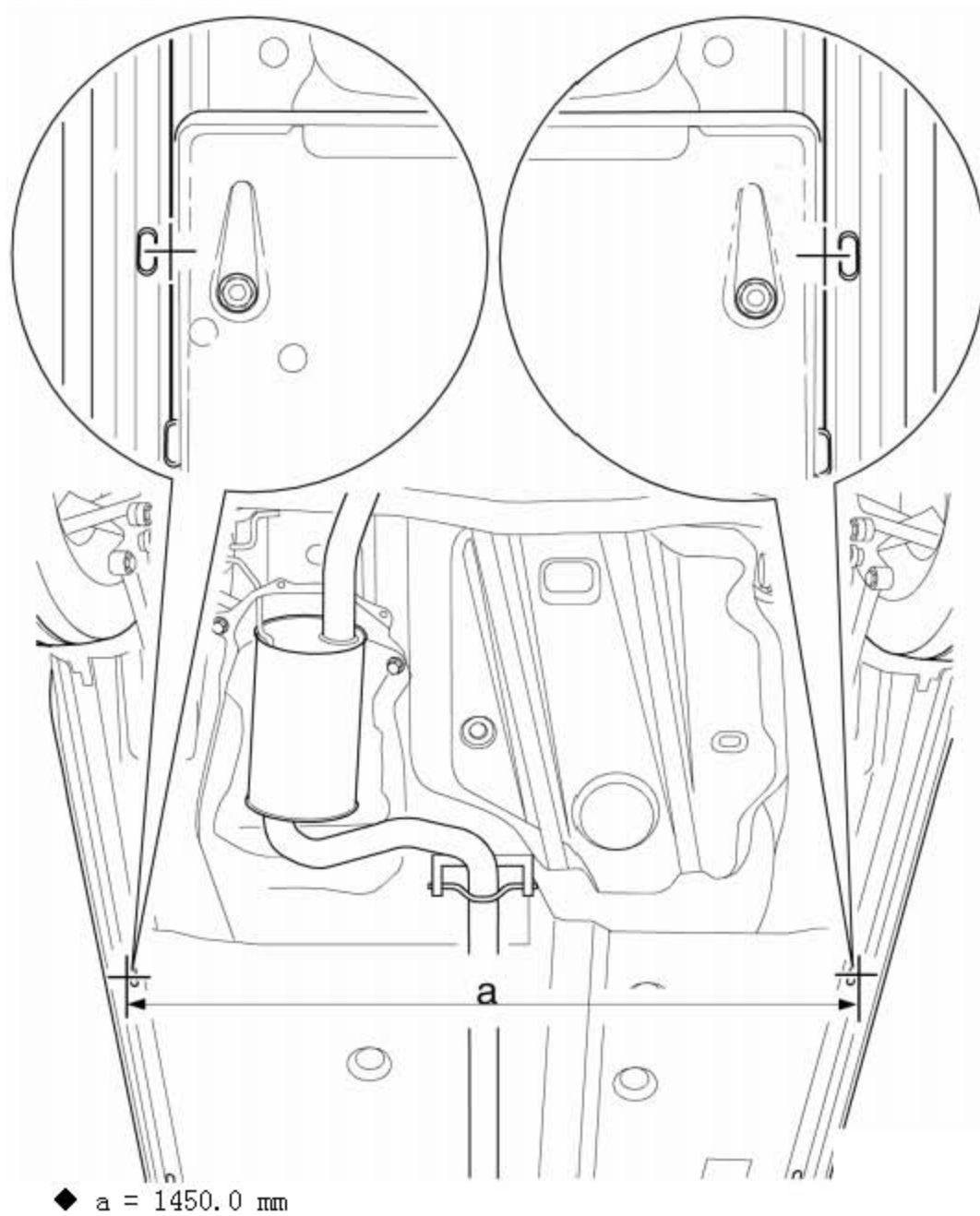
◆ $a = 1420.0 \text{ mm}$



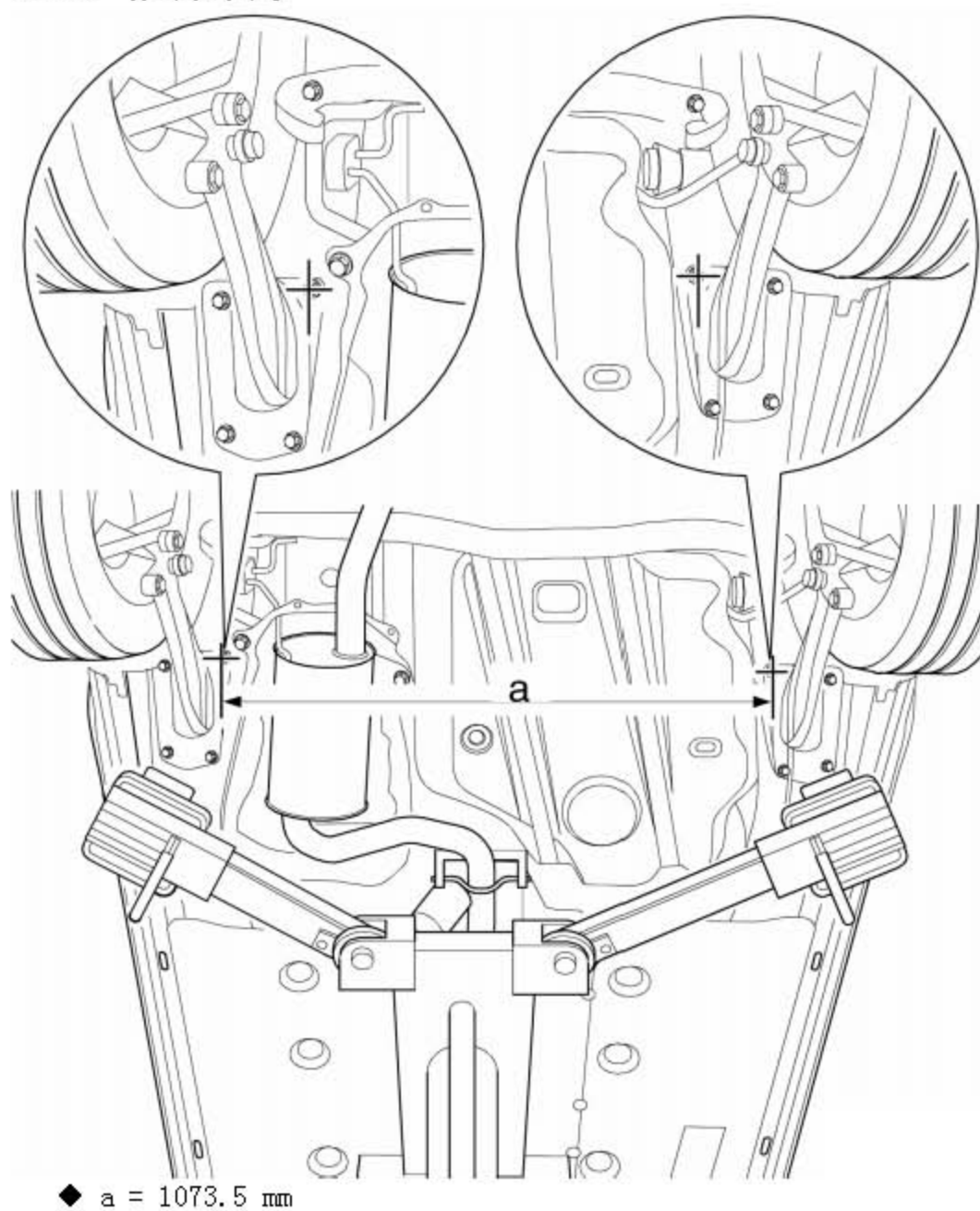
◆ $a = 955.0 \text{ mm}$

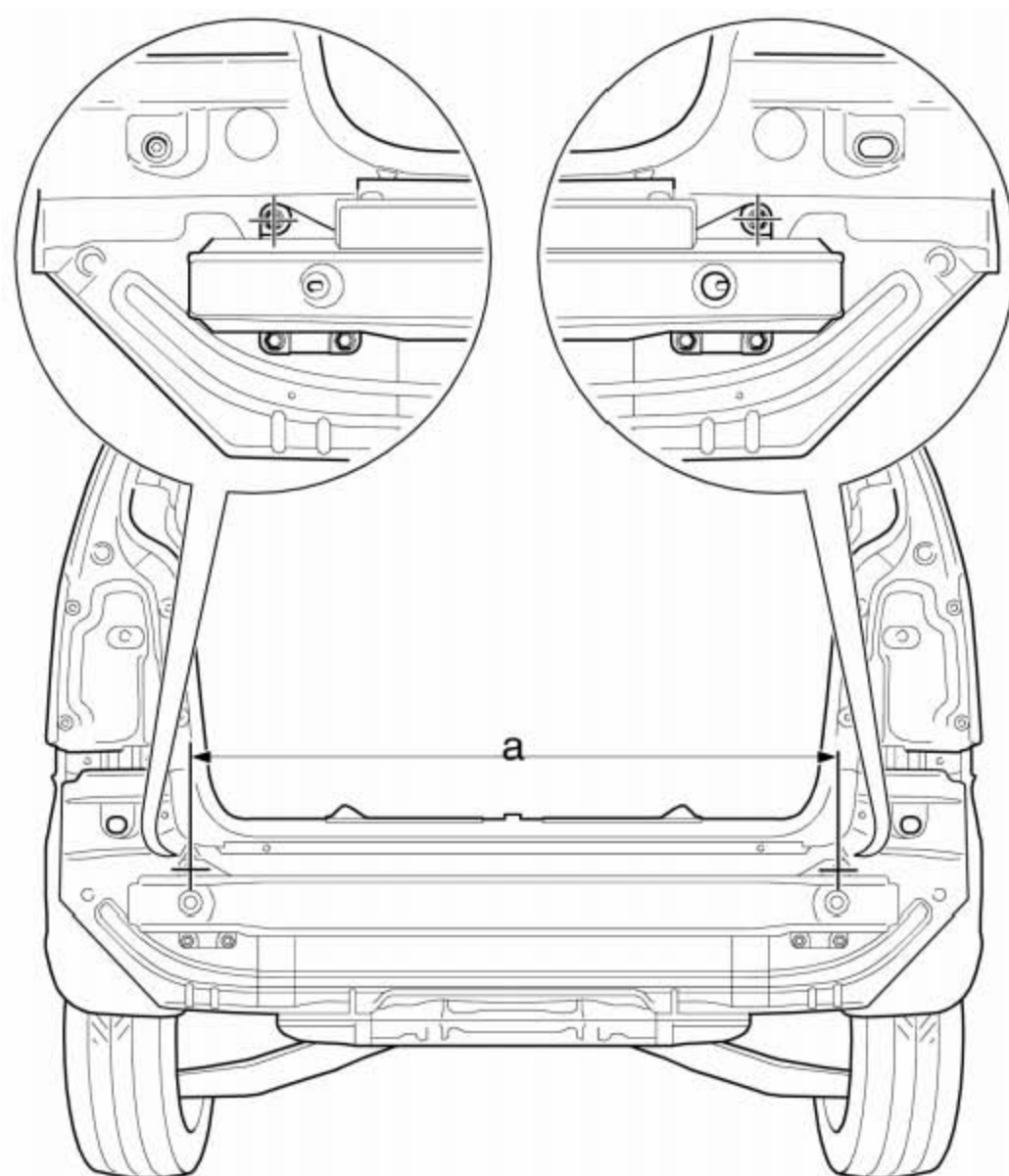
◆ $b = 836.0 \text{ mm}$

59.2 中部车身



59.3 后部车身





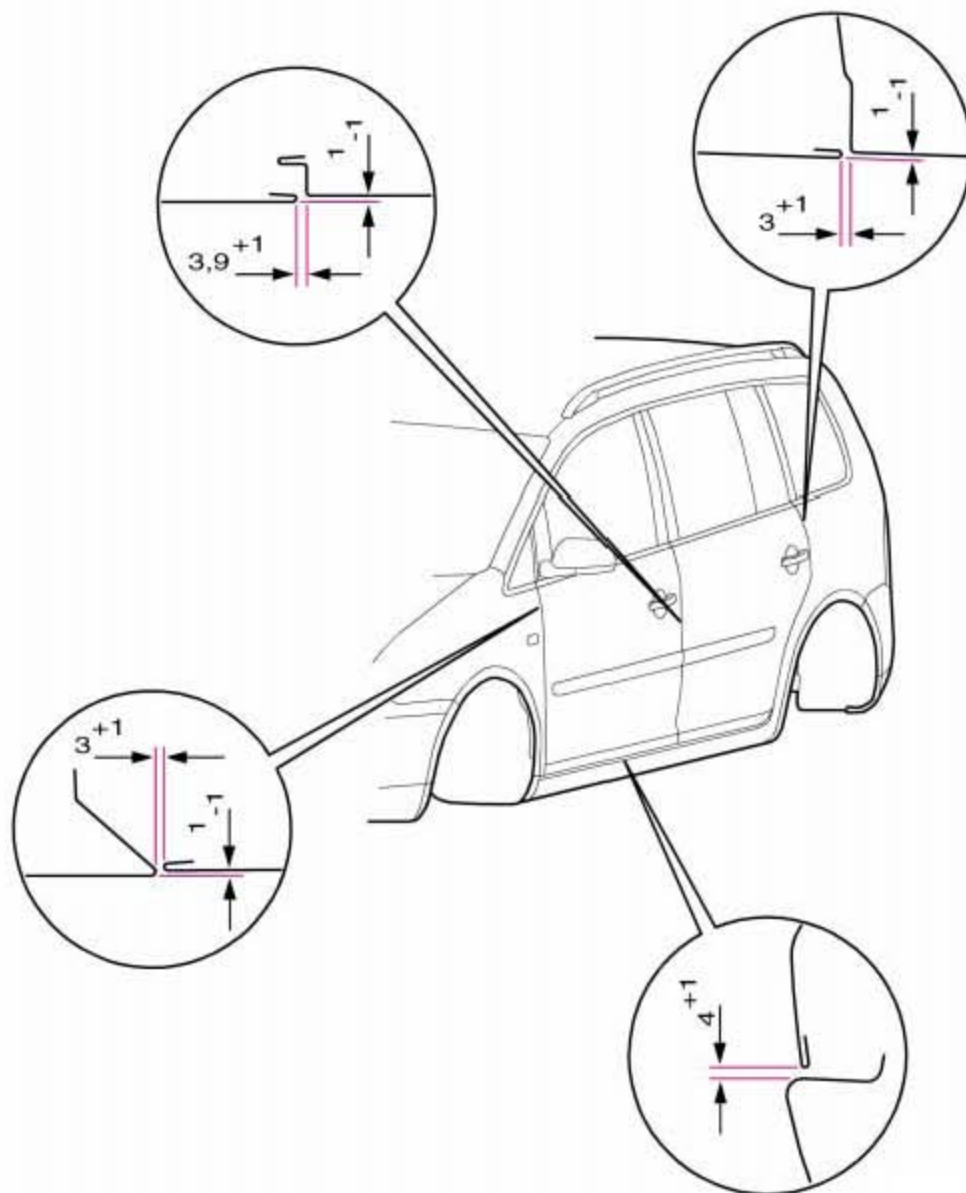
◆ $a = 1059.5 \text{ mm}$

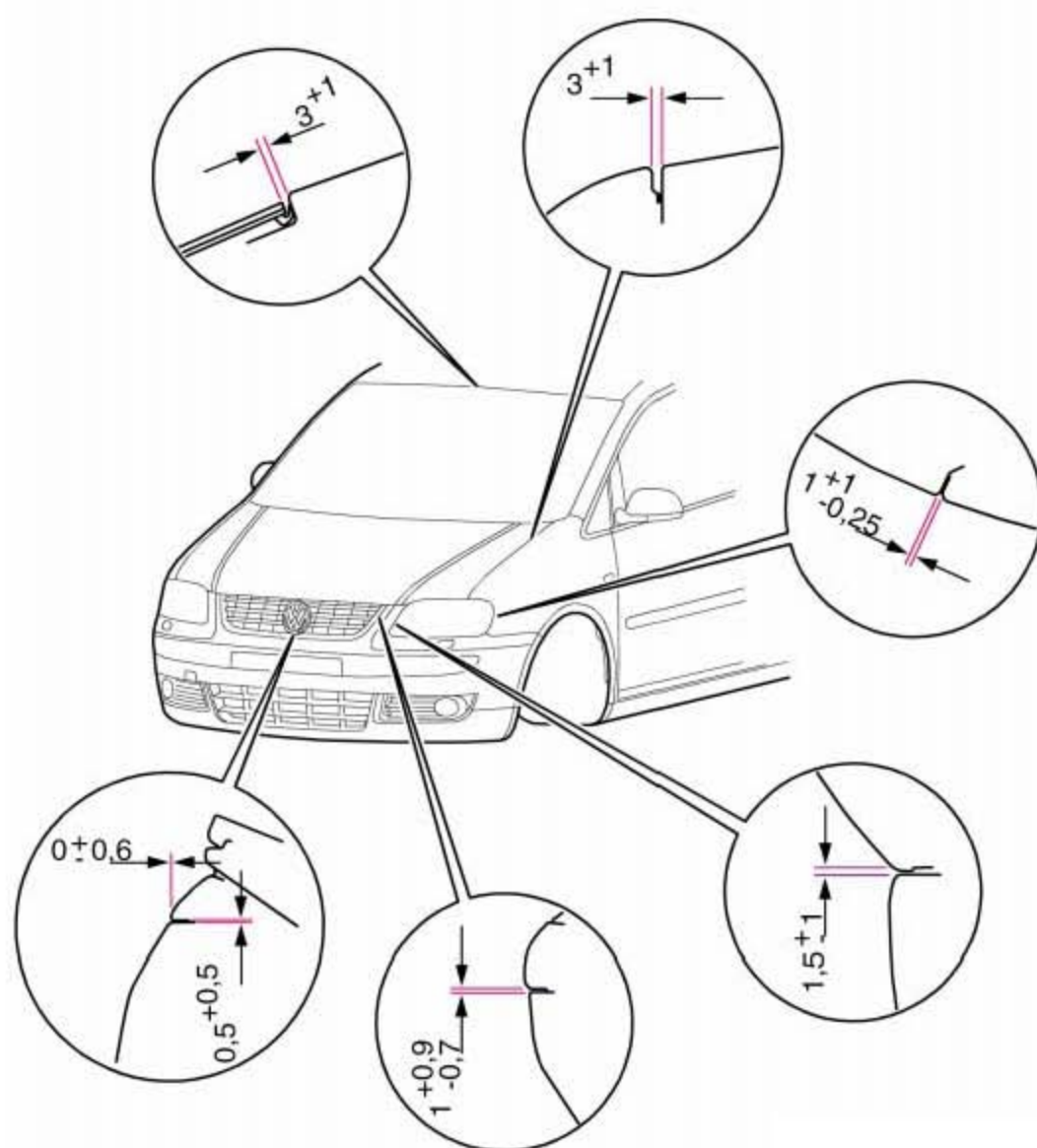
60. 车身间隙尺寸

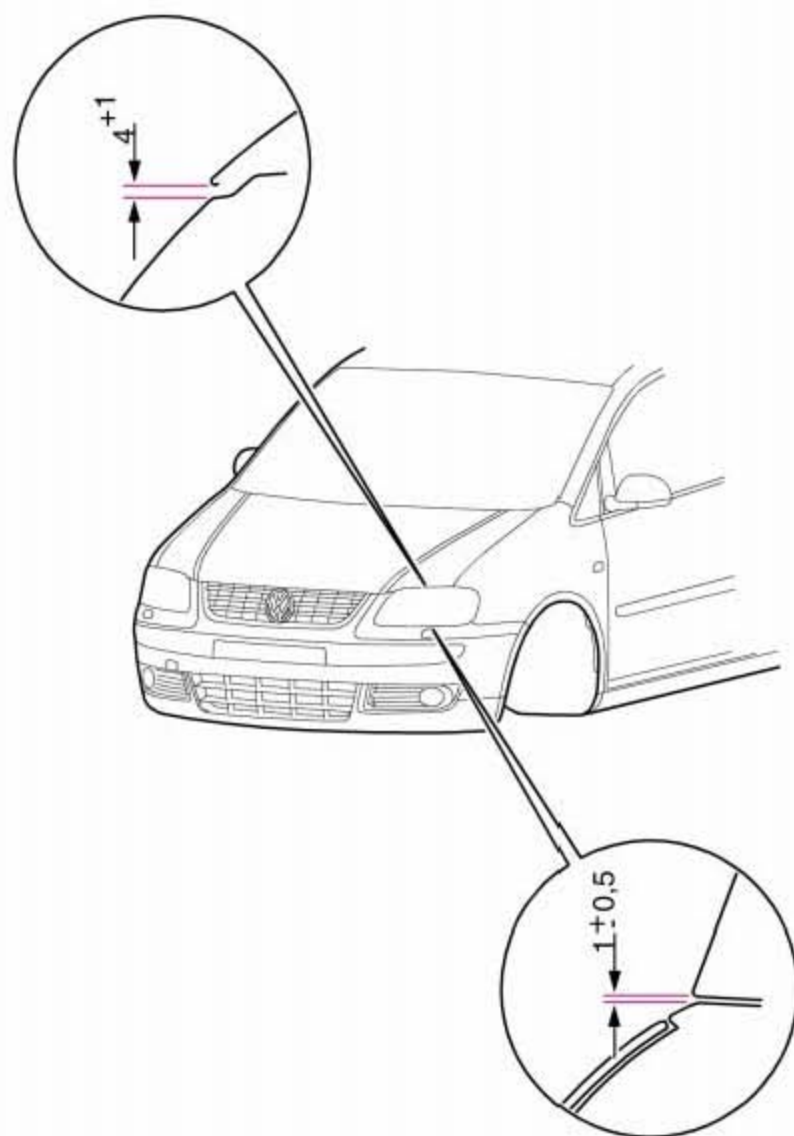
60.1 前部车身

提示

- ◆ 调整或检查间隙尺寸时，请使用专用工具调整尺。
- ◆ 给出的间隙尺寸总是以 mm 为单位的。



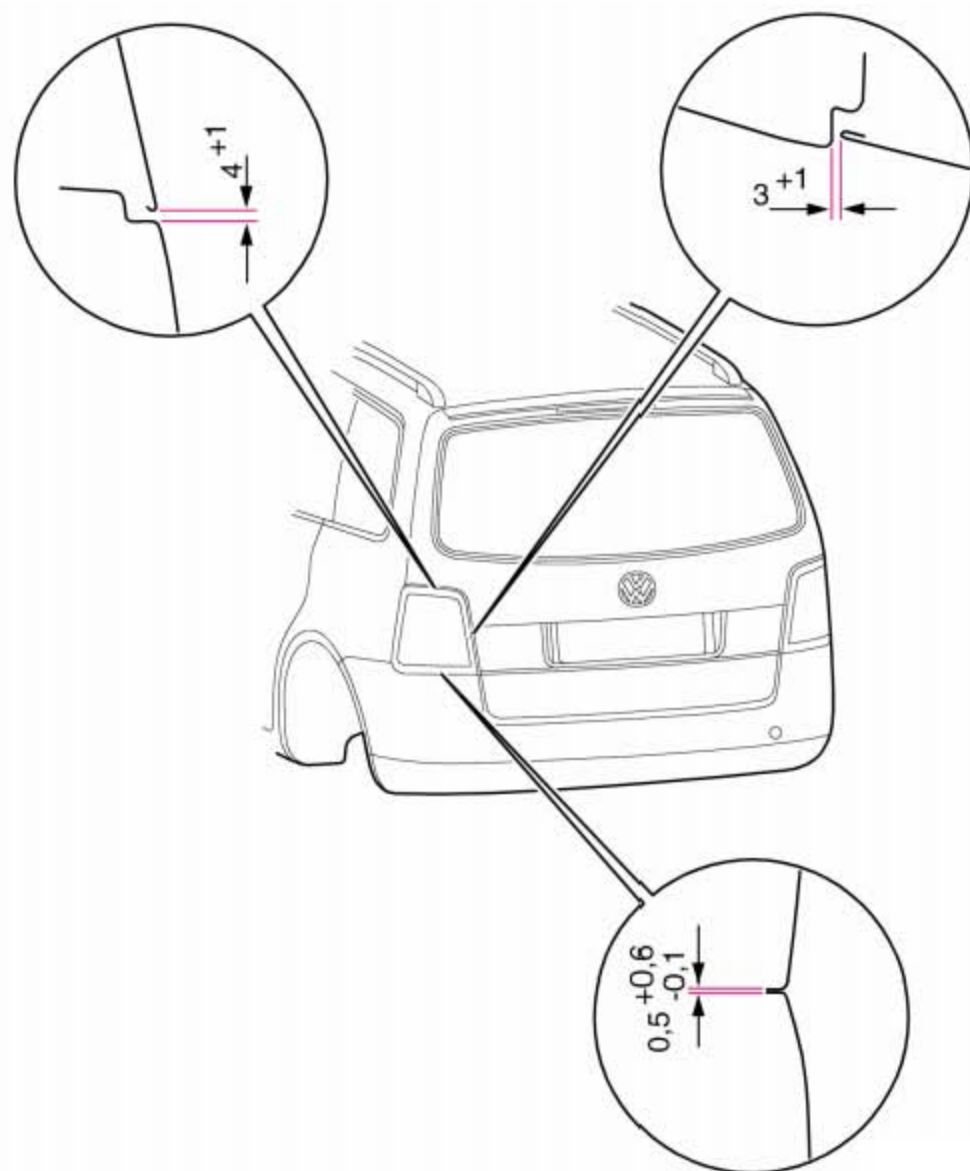


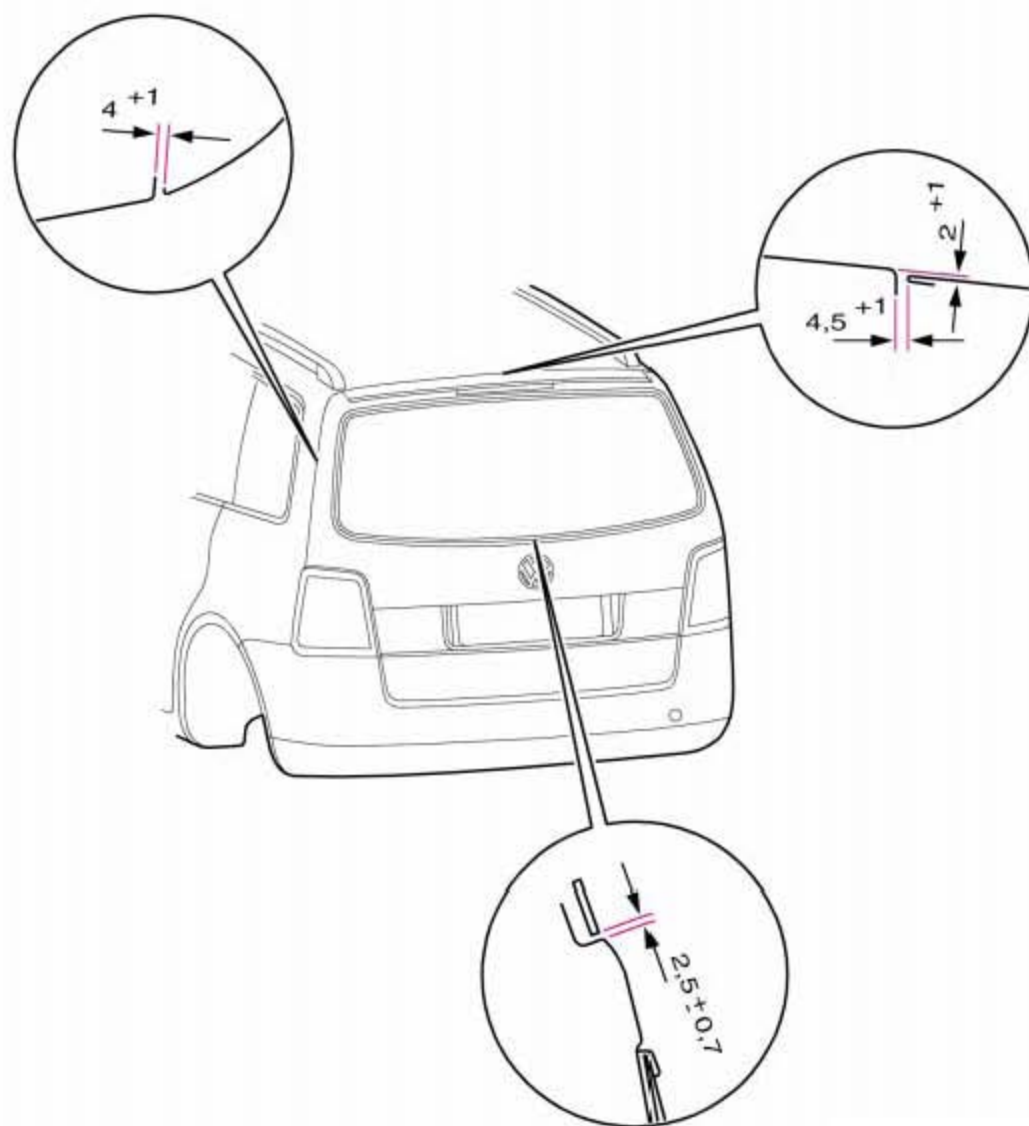


60.2 后部车身

提示

- ◆ 调整或检查间隙尺寸时，请使用专用工具调整尺。
- ◆ 给出的间隙尺寸总是以 mm 为单位的





61. 泡沫成型件

在途安上，各种不同的车身空腔都配备了泡沫成型件。通过这些泡沫成型件可以减倍行驶噪音向车内空间的传播。这些成型件以毛坯加工方式安装，涂底漆后它们的体积在喷漆车间的烘干炉内从约 180° C 起增大。

因为这个温度在修理厂条件下达不到，所以必须如下操作：

- 1). 去除汽车上的残余泡沫。
- 2). 恢复油漆结构，必要时湿着连续抹两遍玻璃/ 油漆腻子，晾干约 10 分钟。

前提条件：

在开始这些工作步骤前，要更新的板件必须已完成装配，例如裁剪、调整、防腐措施。

更新泡沫成型件：

- 3). 在泡沫成型件周围铺上密封绳。
- 4). 将泡沫成型件固定到汽车上。
- 5). 固定新件（例如 A 柱），此时在泡沫成型件的区域内通过轻缓地按压使新件贴紧，然后好焊上。
- 6). 在泡沫成型件（两侧）附近 15 mm 不要进行保护气体焊接。
- 7). 汽车喷漆后，给维修区域中的空腔进行防腐处理。