

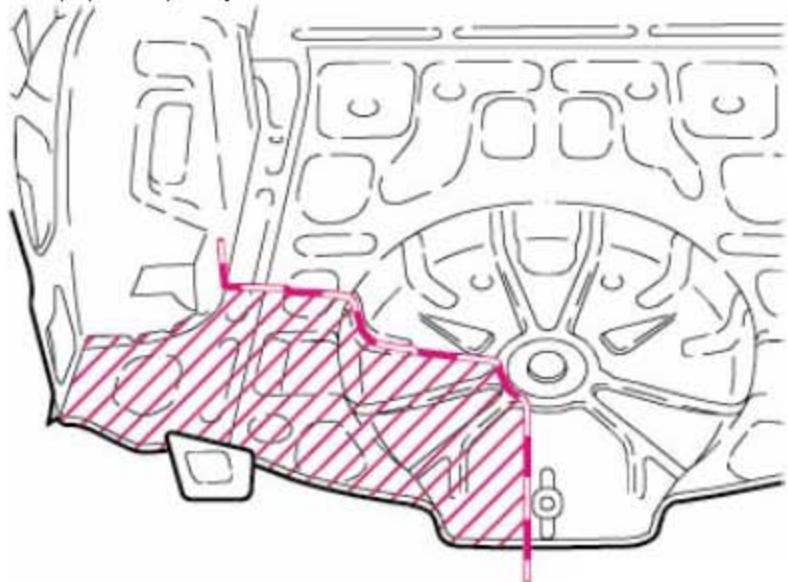
## 55. 拆卸和安装部分备用车轮槽

小心！

注意安全提示！

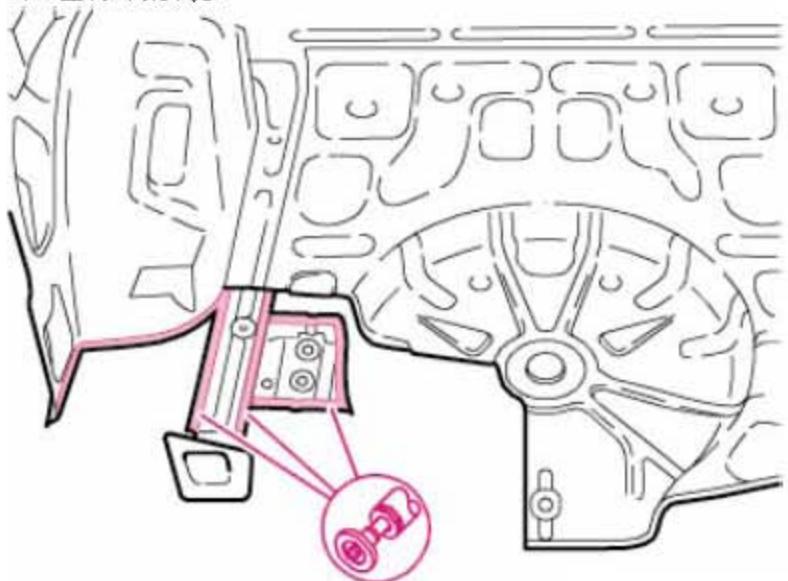
### 55.1 拆卸

1). 松开原始连接。



2). 选定切割位置。

3). 去除剩余物。



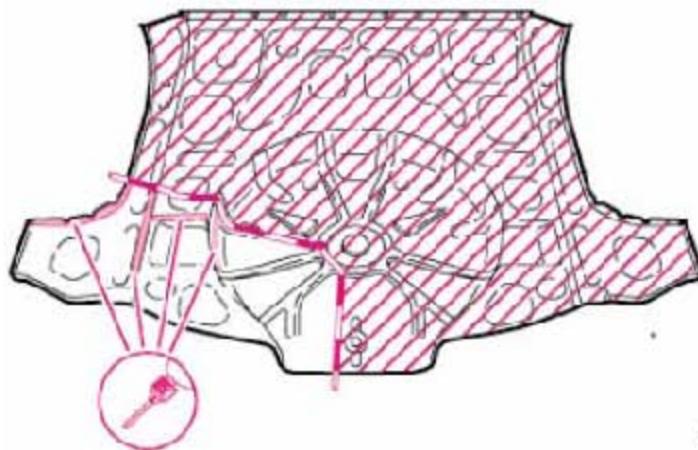
## 5.2 安装

### 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,  $\varnothing 8$  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)。

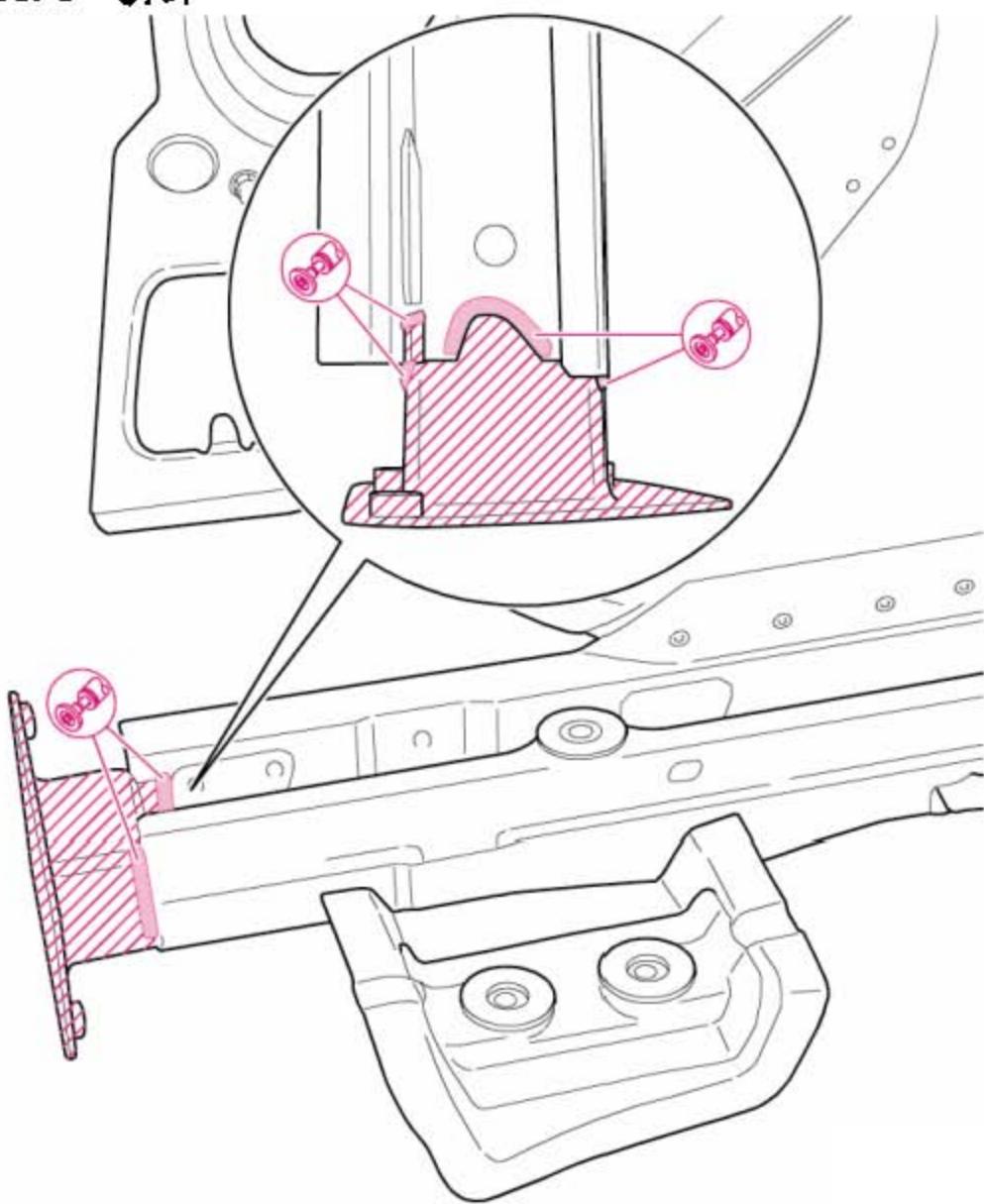


## 56. 拆卸和安装保险杠支架

小心！

注意安全提示！

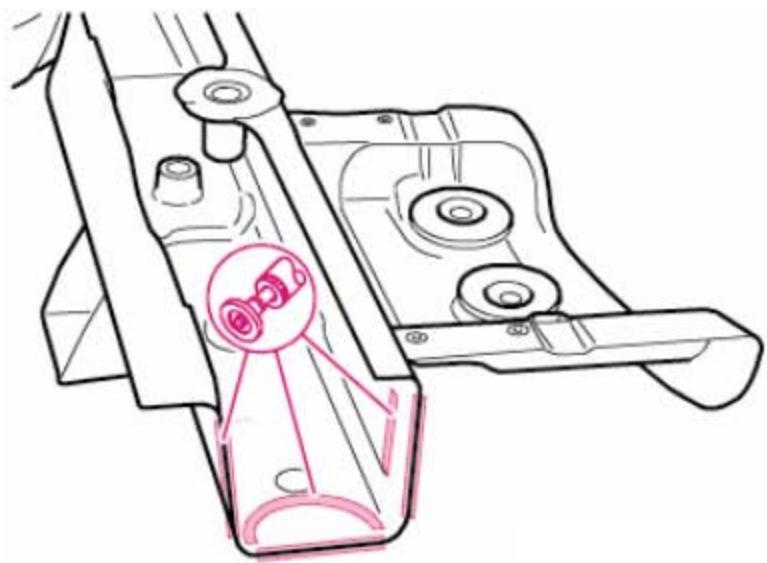
### 56.1 拆卸



#### 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。



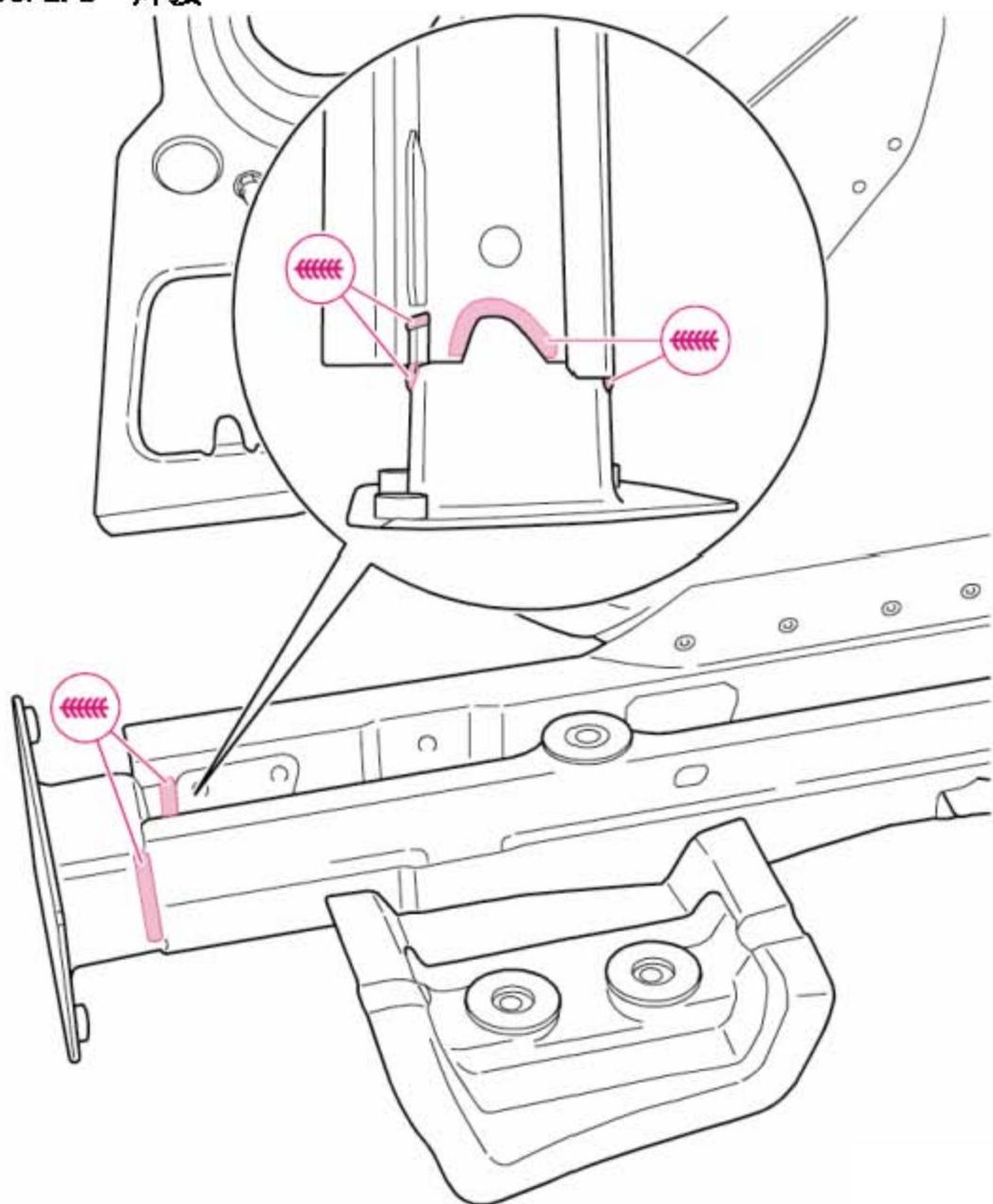
LAUNCH

## 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

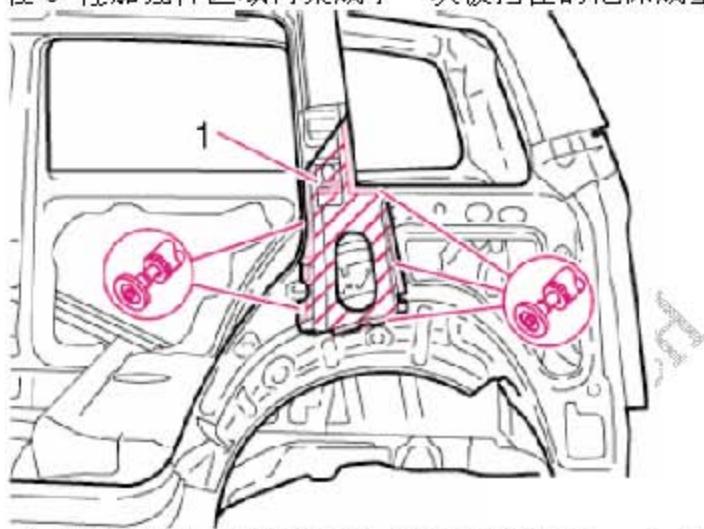
**提示**

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。



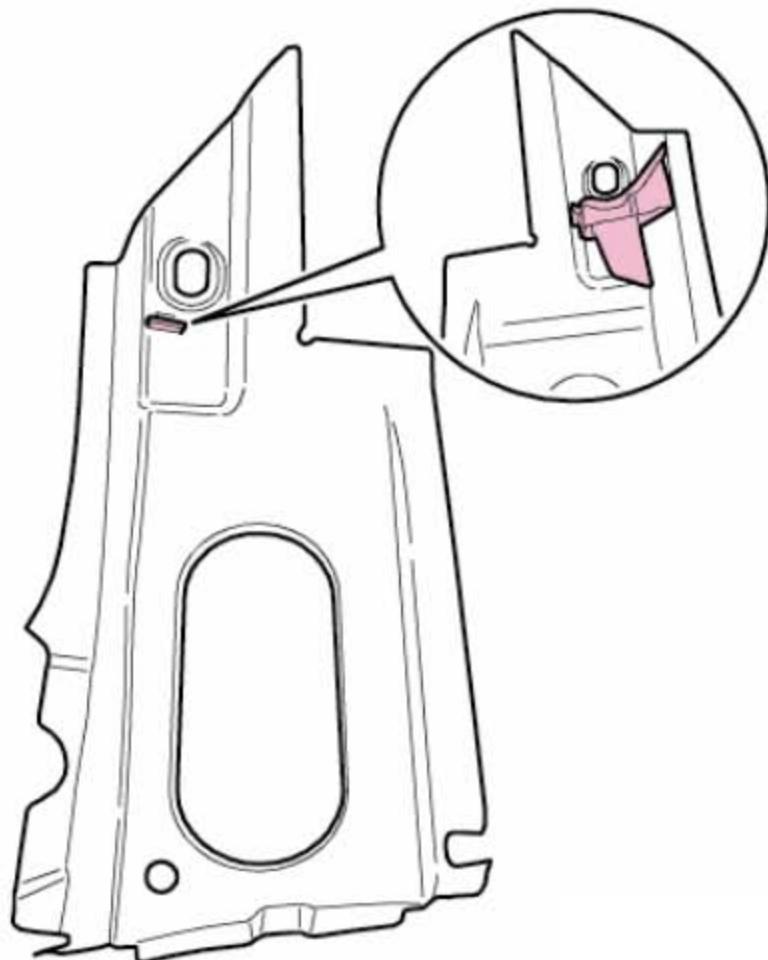
## 57.2 安装

### 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）

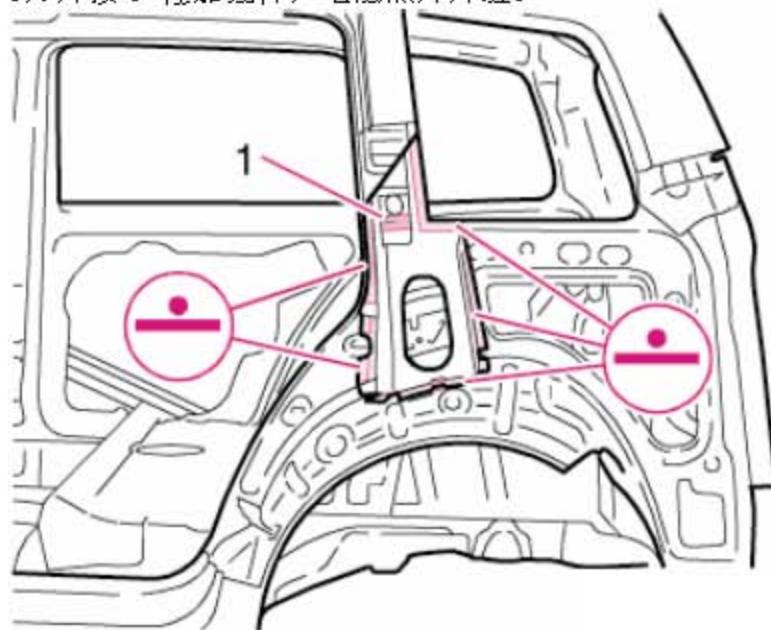
### 57.2.2 准备新件

- 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

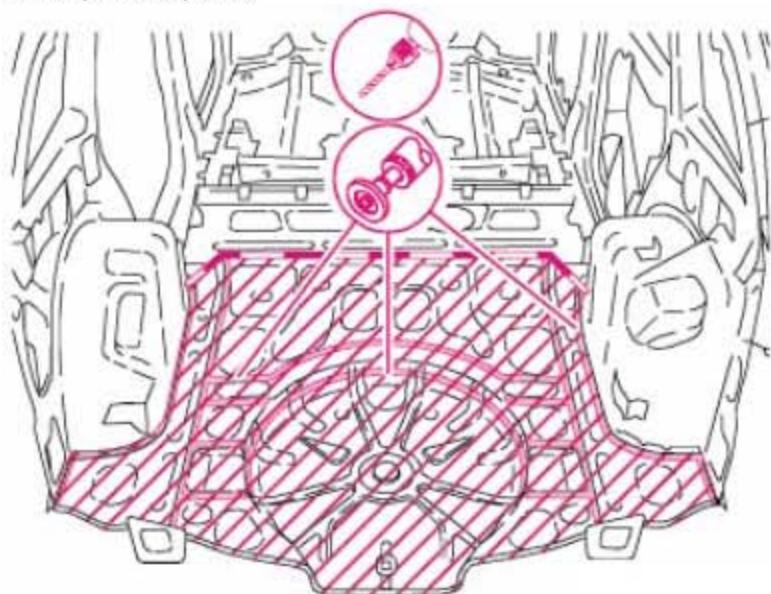
## 58. 拆卸和安装备用车轮槽

小心！

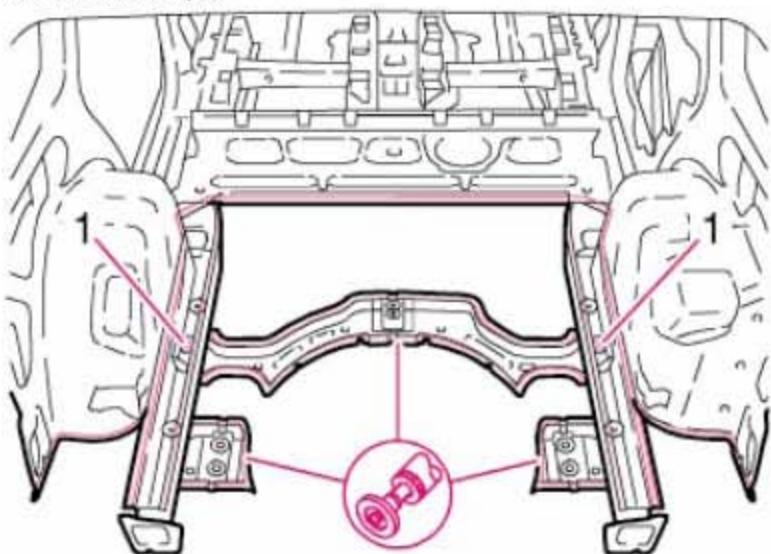
注意安全提示！

### 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

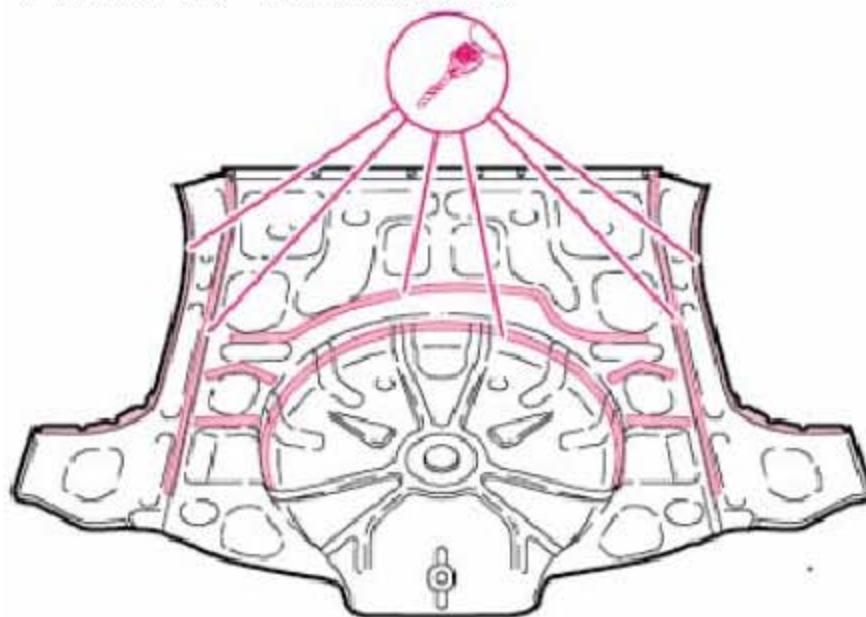
- ◆ 备用车轮槽
- ◆ 泡沫成型件（仅在原装配件损坏时需要）

### 58.2.2 准备新件

#### 提示

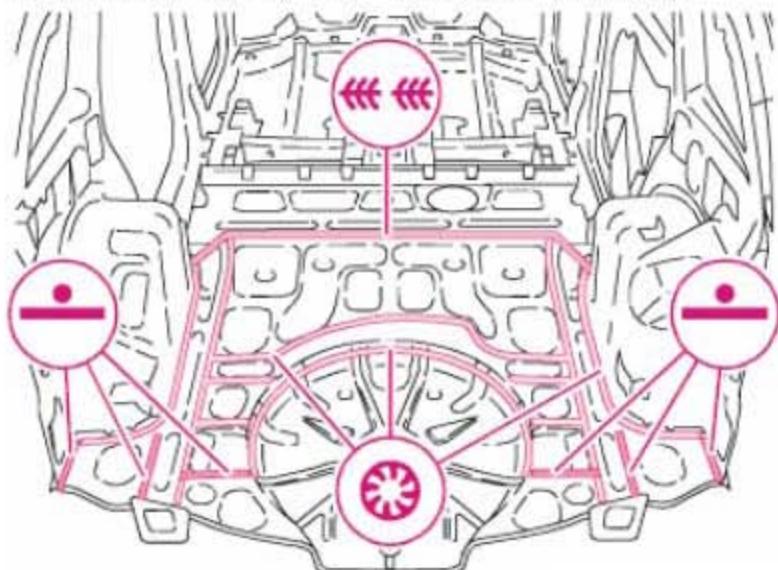
在现有的底板连接区域（后部座椅区域）内搭接安装新备用车轮槽。因此必须正确进行备件裁剪。

- 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， $Ø 8 \text{ mm}$ 。



### 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)。



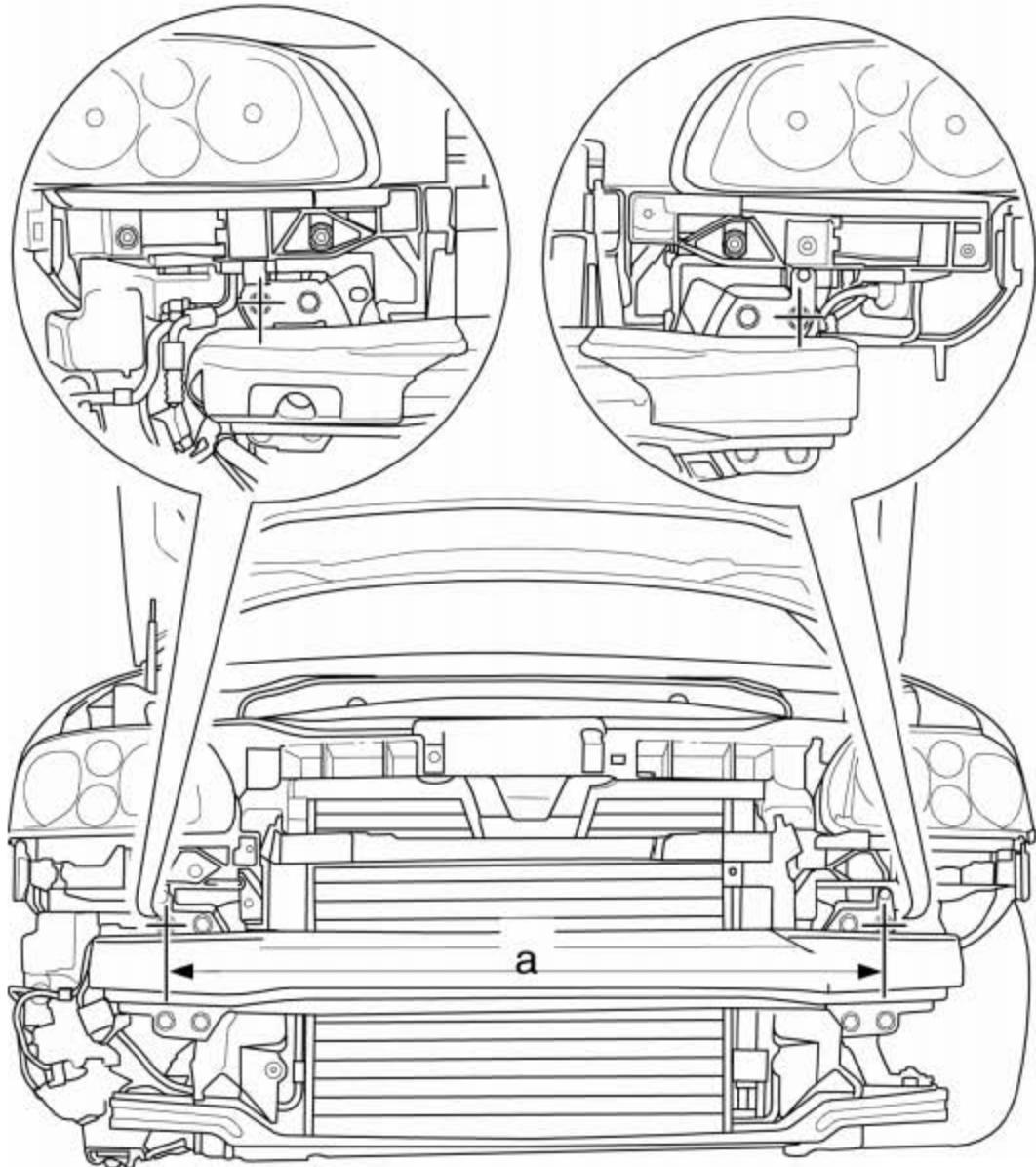
LAUNCH

## 59. 车身尺寸

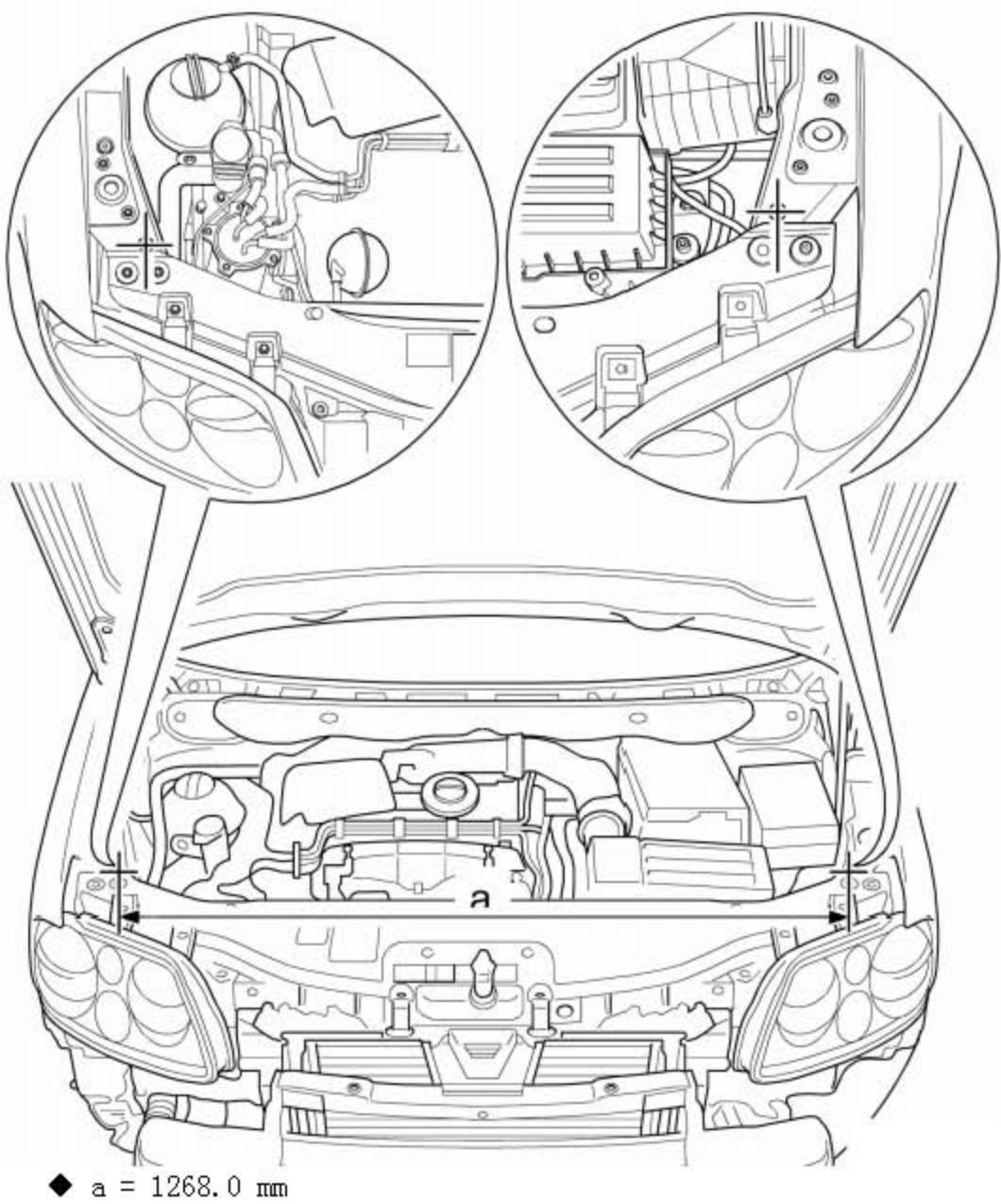
### 提示

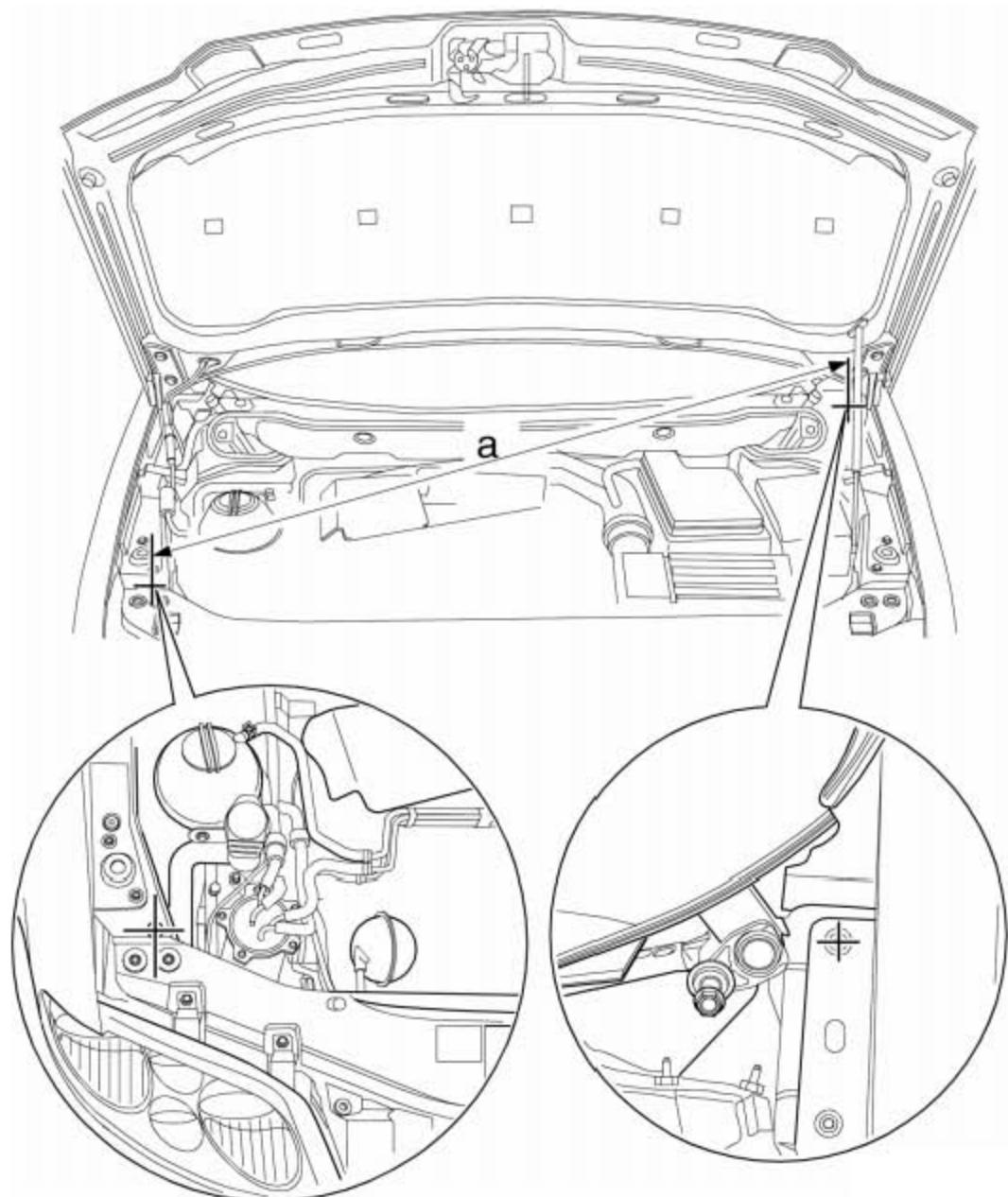
- ◆ 车身尺寸只用于检查。以矫正铁组件为准。在测量过程开始前必须取下螺栓、塞子、饰板和加装件。
- ◆ 确定车身尺寸时请使用伸缩测杆。

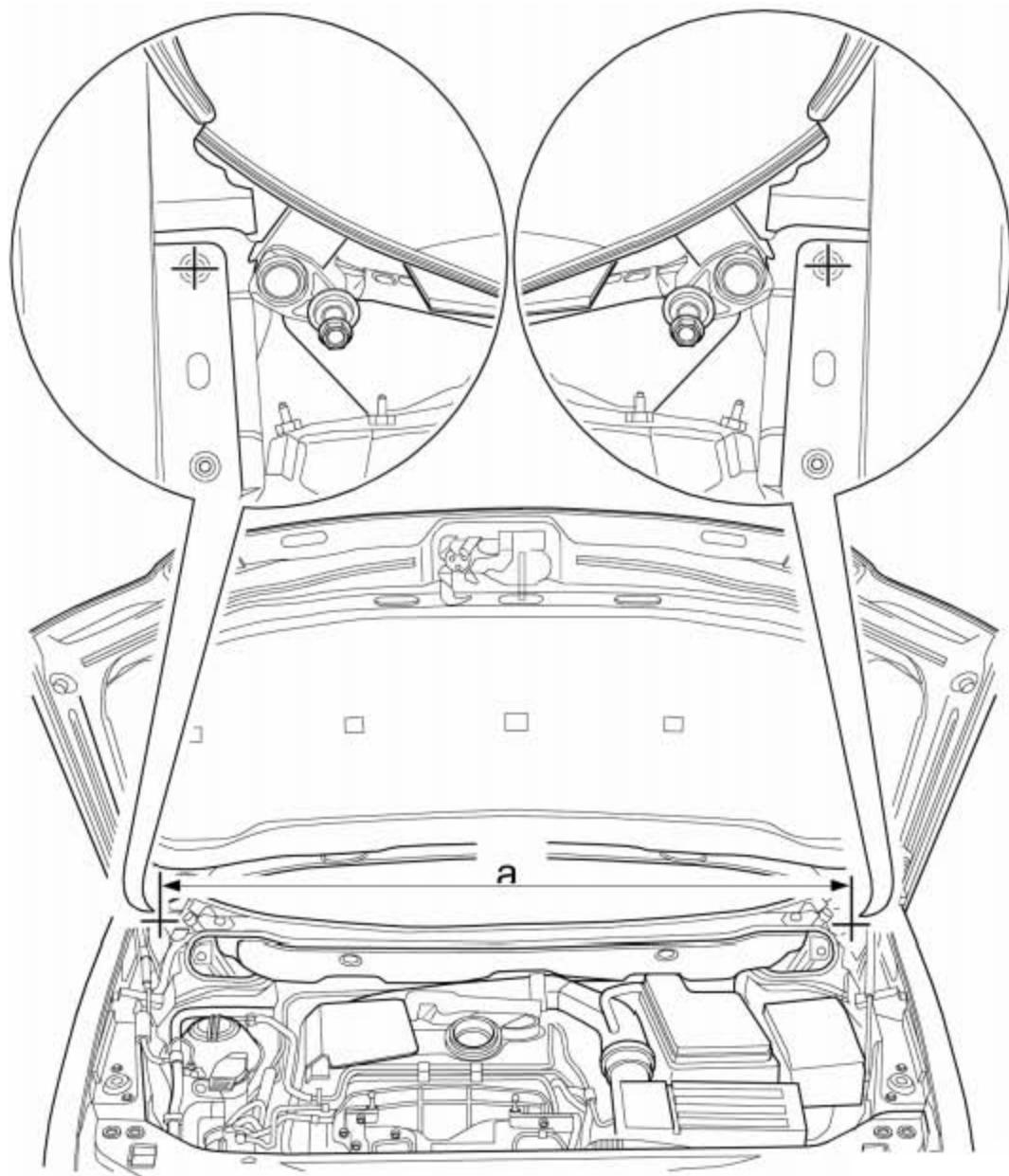
### 59.1 前部车身



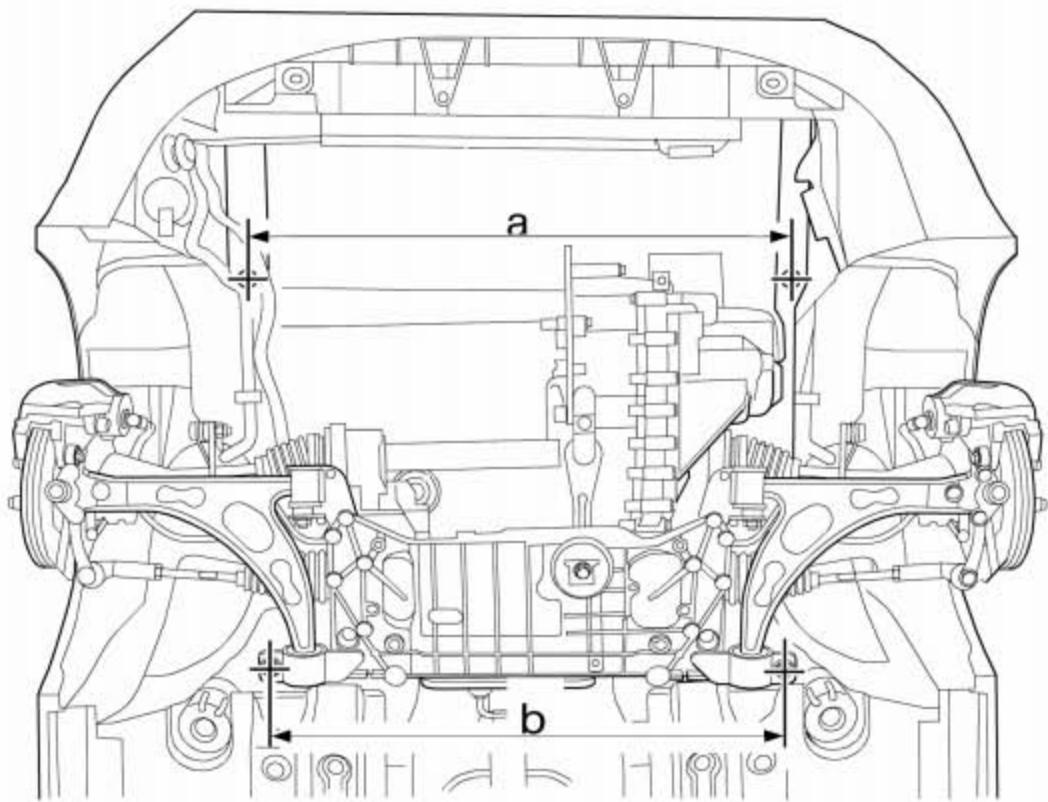
- ◆  $a = 934.5 \text{ mm}$





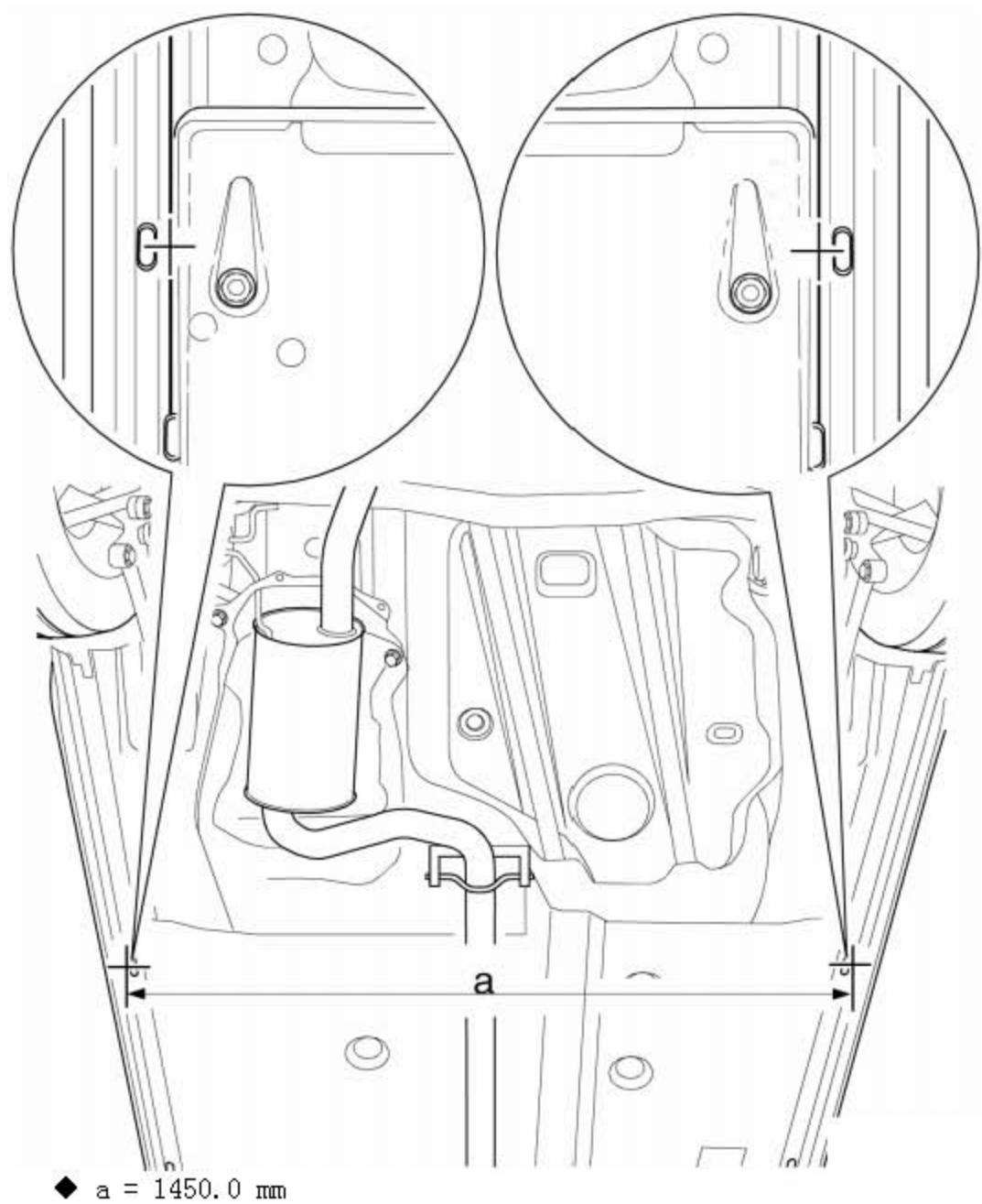


◆  $a = 1420.0 \text{ mm}$

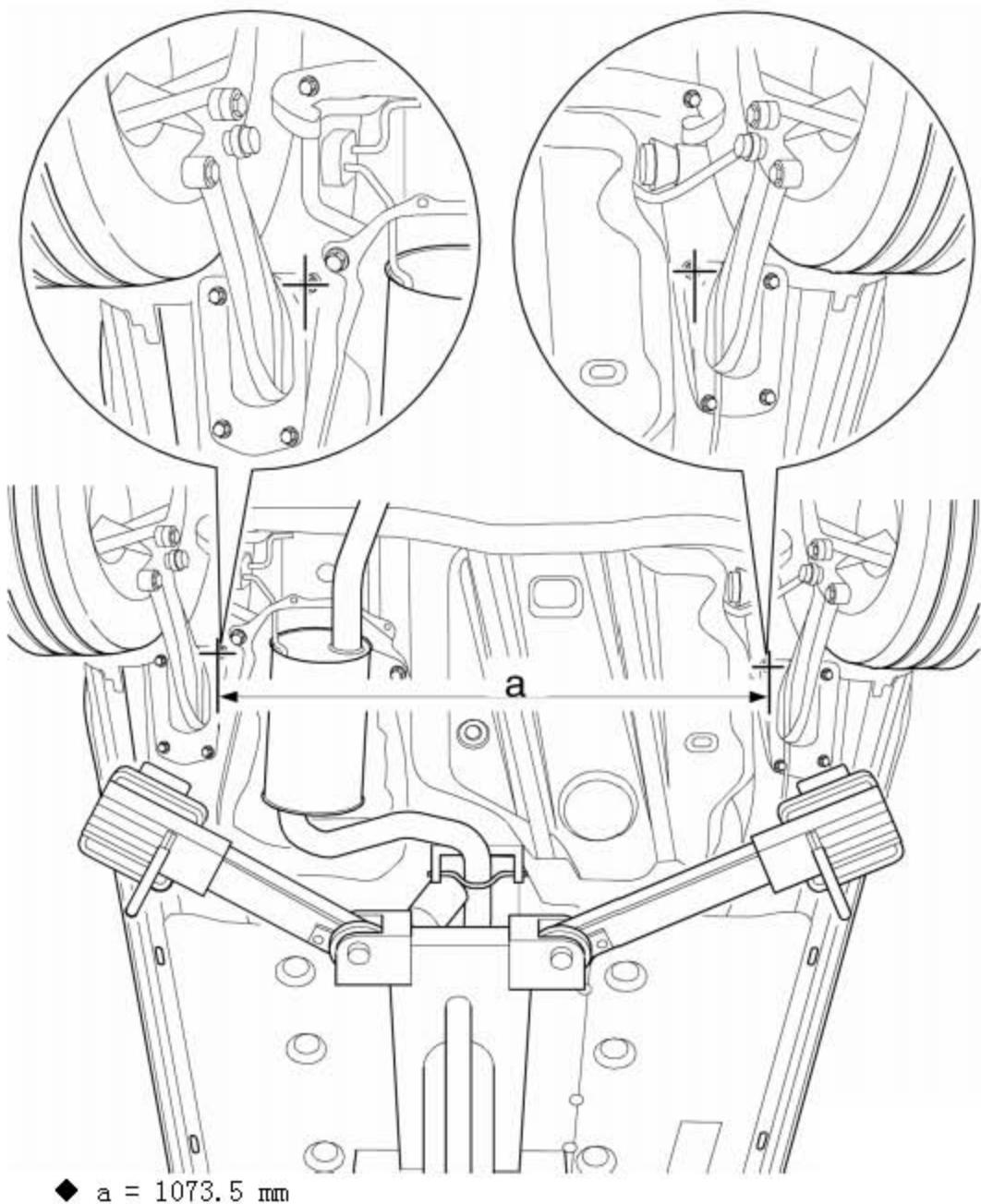


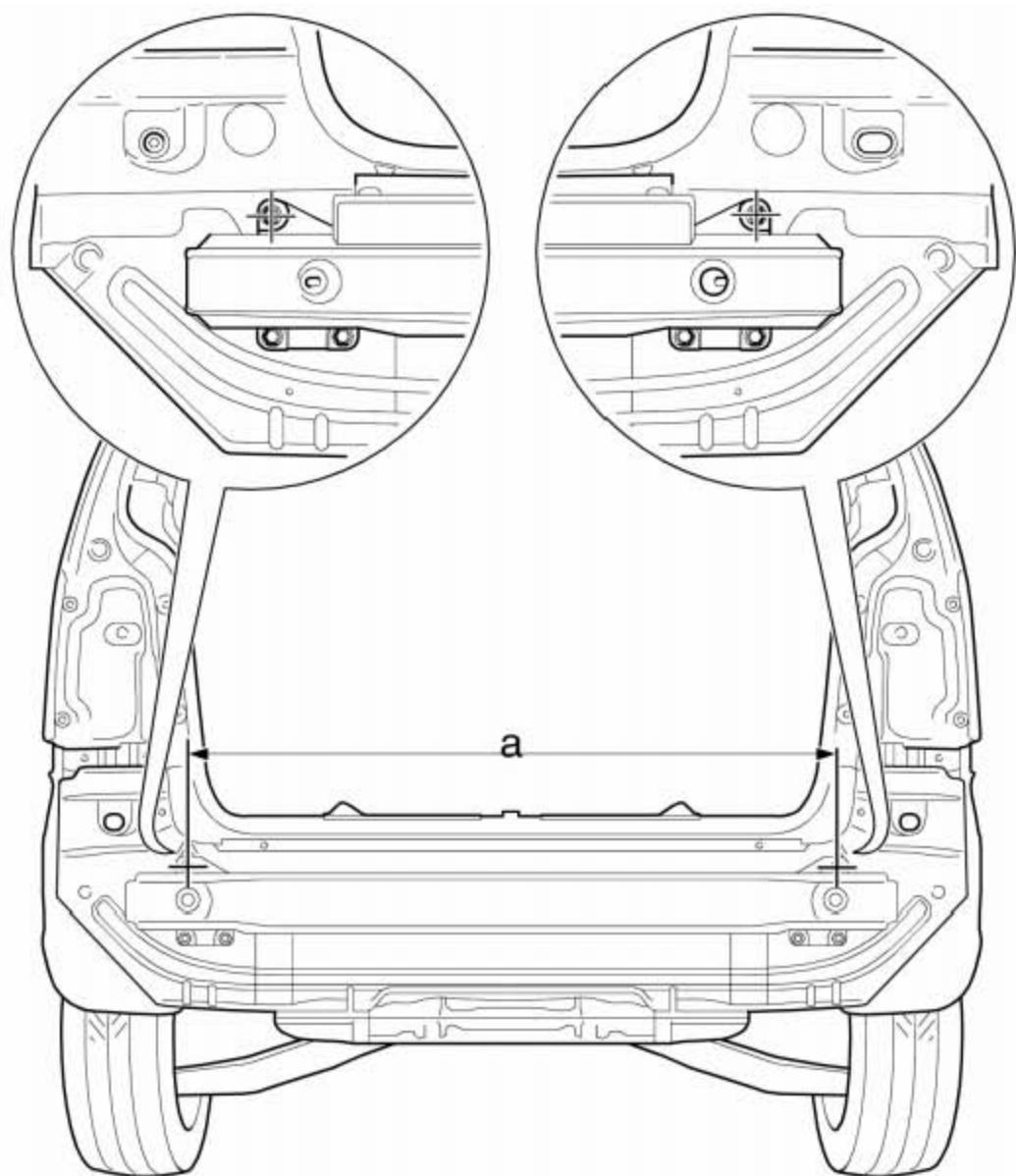
- ◆  $a = 955.0 \text{ mm}$
- ◆  $b = 836.0 \text{ mm}$

## 59.2 中部车身



### 59.3 后部车身





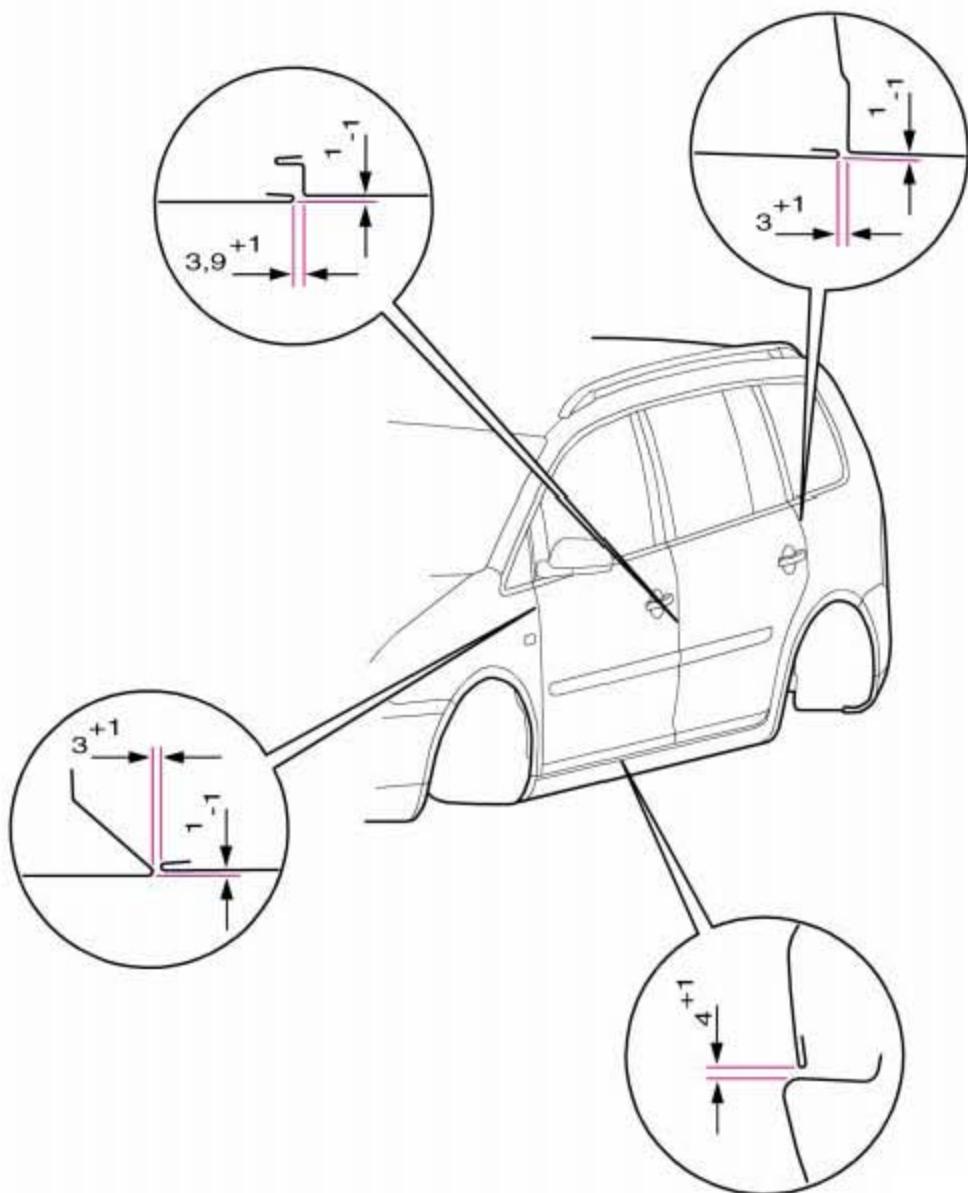
◆  $a = 1059.5 \text{ mm}$

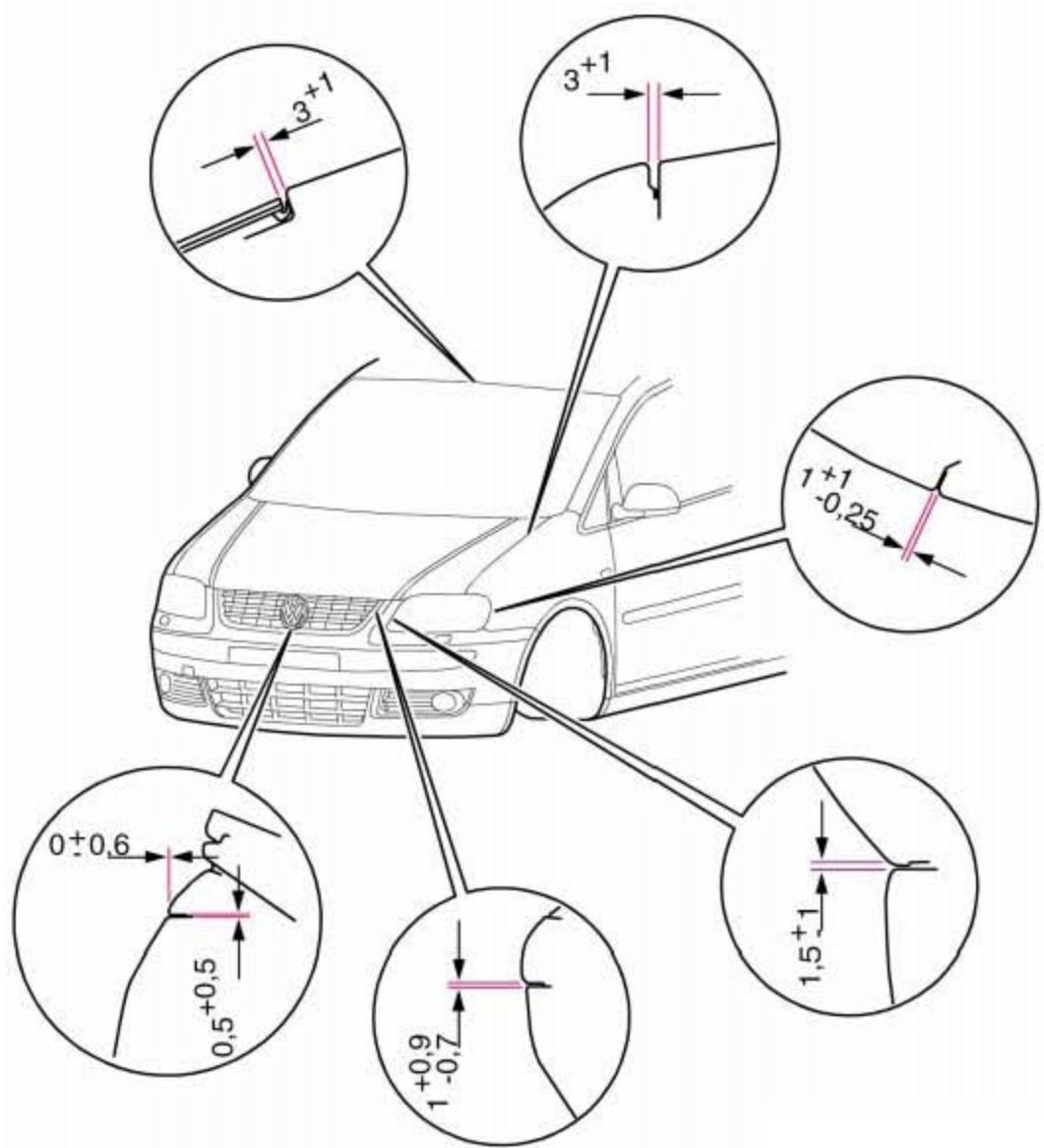
## 60. 车身间隙尺寸

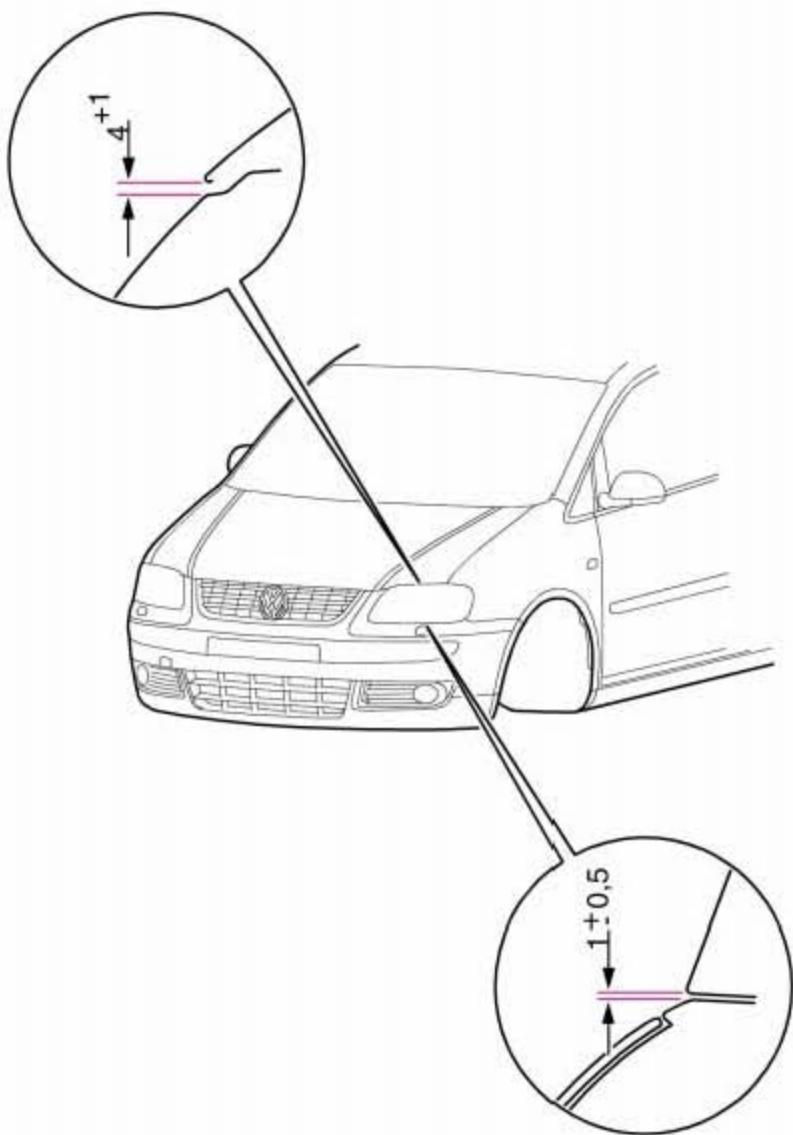
### 60.1 前部车身

#### 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。



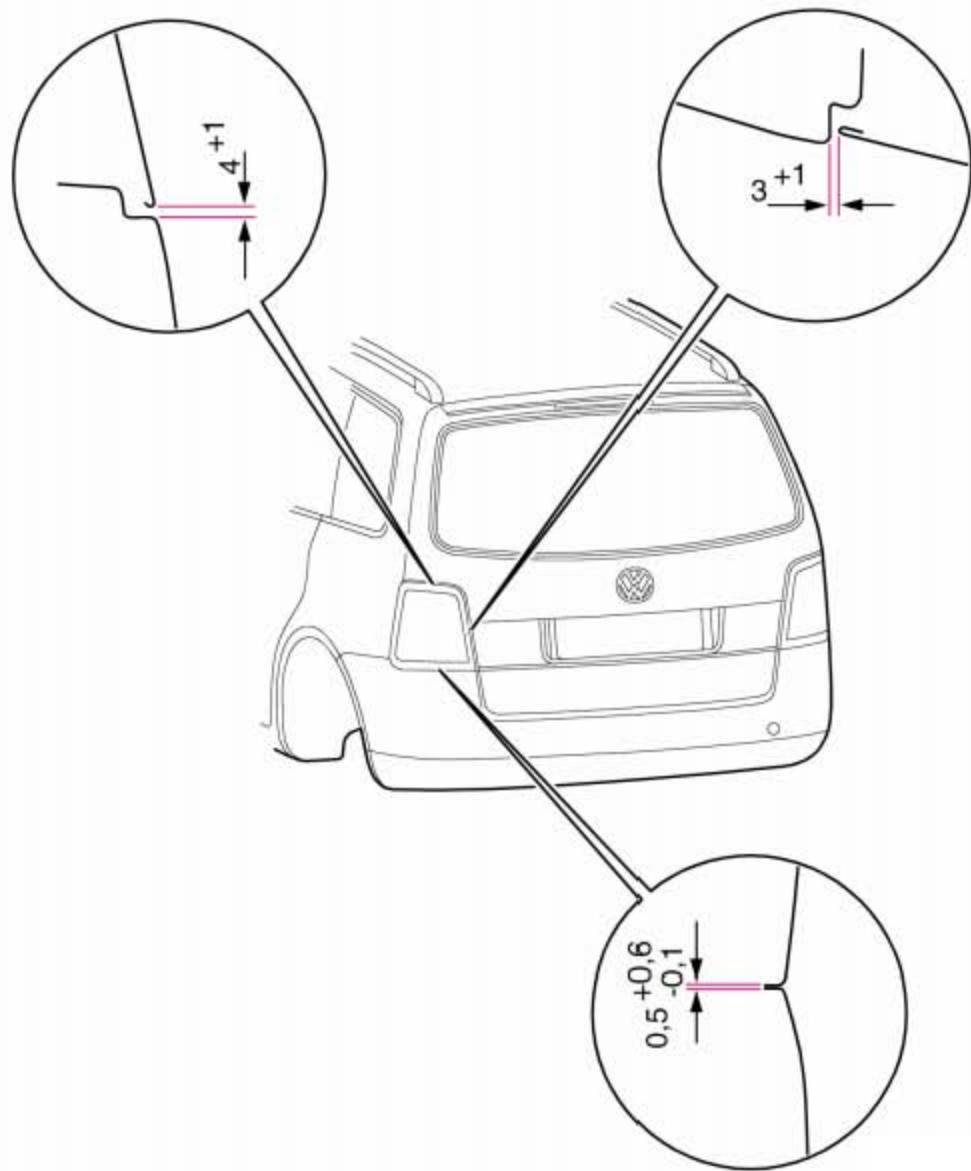


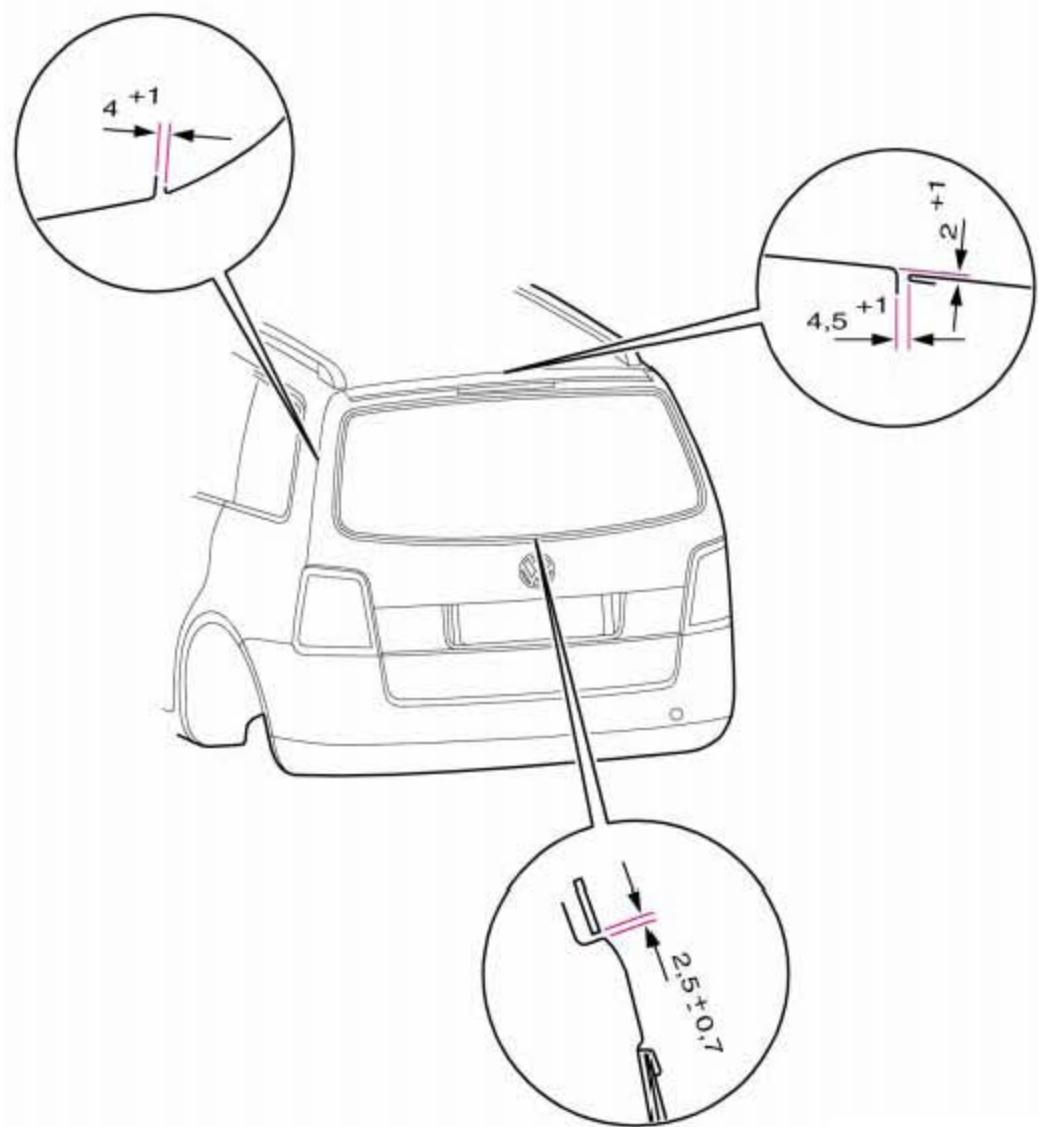


## 60.2 后部车身

### 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低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。