

更换：后轮罩总成

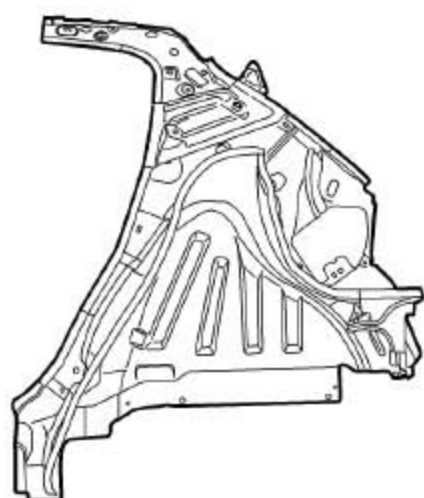
警告：所有接受泥水冲刷的区域必须采用规定的镀锌工艺进行保护处理。

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

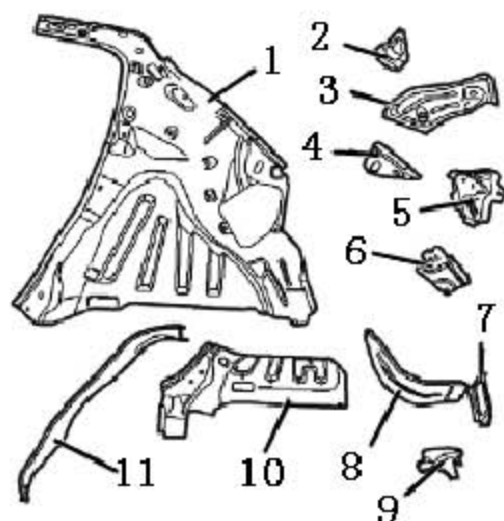
- 1) . 更换：后翼子板。
- 2) . 拆卸电气线束。

2. 更换零部件的识别



- 1) . 后轮拱总成。

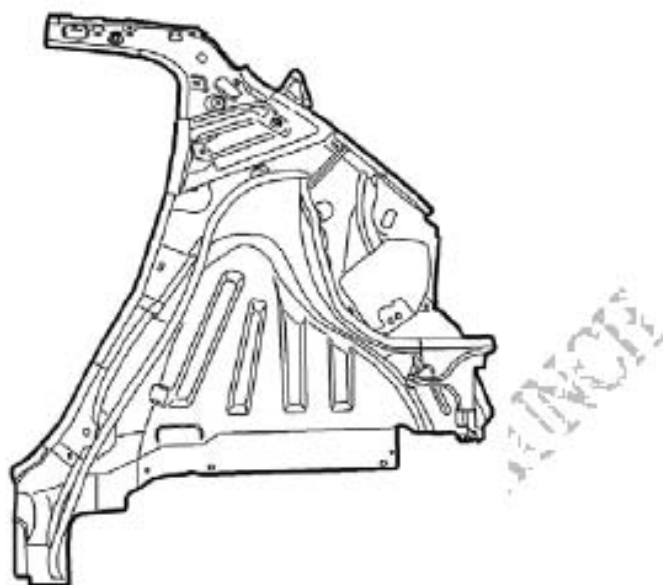
3. 组成部件



- (1) 后翼子板内板。

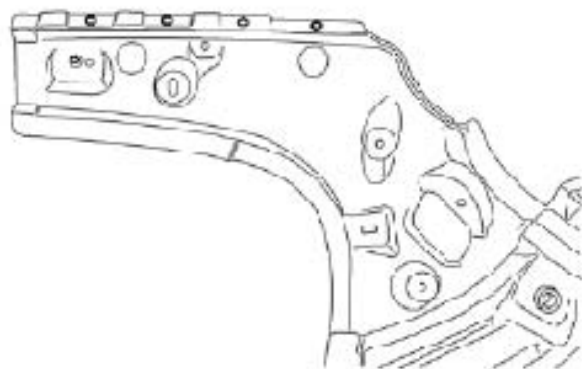
- (2) 支柱架。
- (3) 后排座椅安全带紧固件加强件。
- (4) 举升加强件。
- (5) 后靠背的固定挡板。
- (6) 后排座椅安全带卷收器固定板。
- (7) 后轮拱(后部)。
- (8) 后轮拱。
- (9) 后保险杠支架。
- (10) 后轮罩拱加强杆。
- (11) “C”柱内板。

4. 实施该方法所需的部件

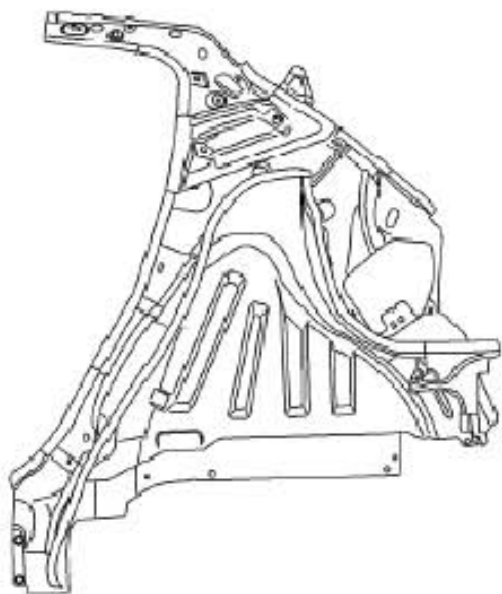


- 1) . 后轮罩总成。

5. 准备新零部件

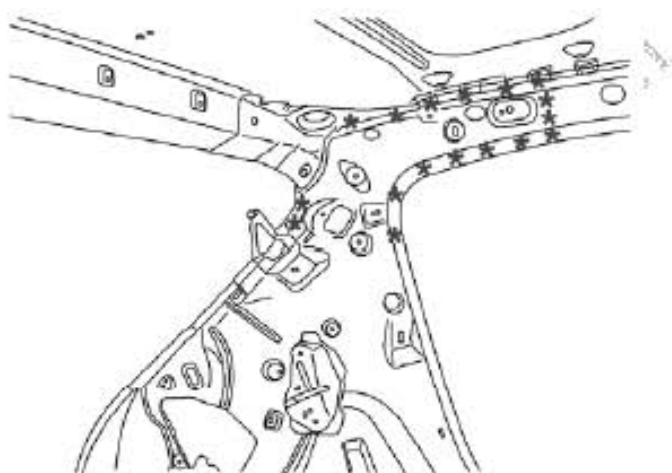


- 1) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。



2) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。

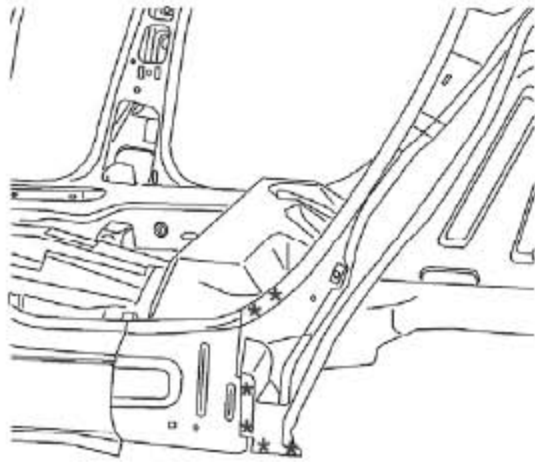
6. 分离焊点



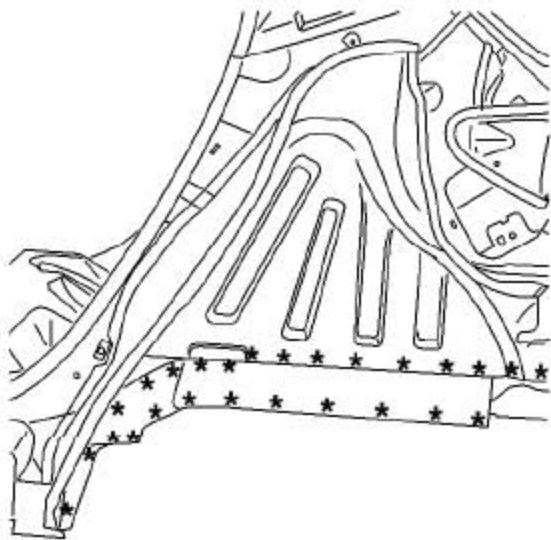
1) . 用去除点焊的电钻分离焊点。



2) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

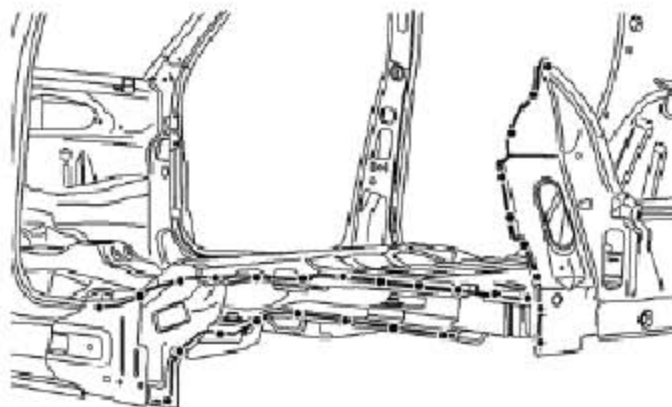


3) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

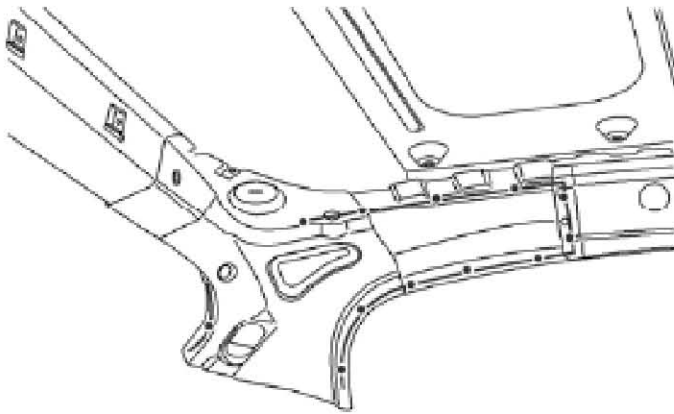


4) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

7. 焊接部位的准备



- 1) . 在配合边缘进行准备工作。



- 2) . 在配合边缘进行准备工作。
- 3) . 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。

8. 调整

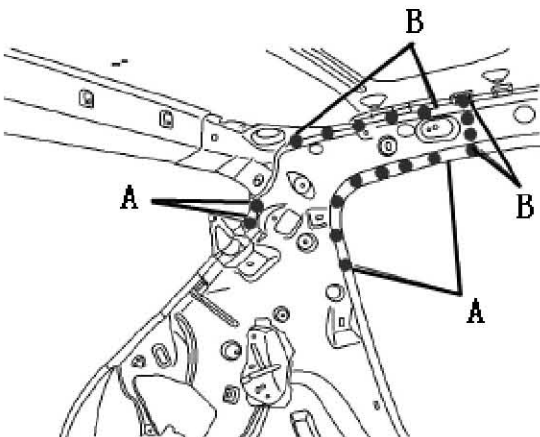
安装:

- 1) . 后轮罩总成
- 2) . 后翼子板
- 3) . 车门
- 4) . 尾门
- 5) . 检查间隙。

拆卸:

- 1) . 尾门
- 2) . 车门
- 3) . 后翼子板

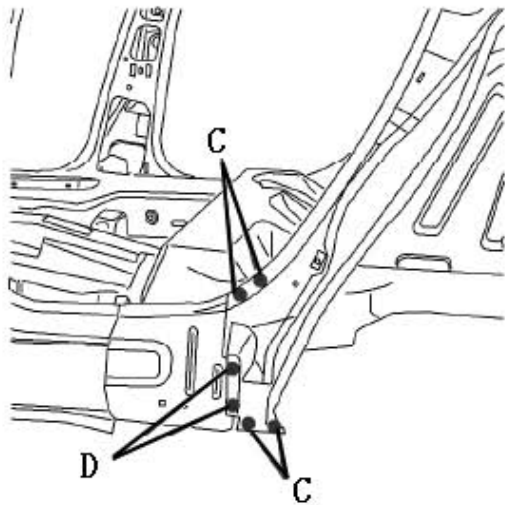
9. 焊接



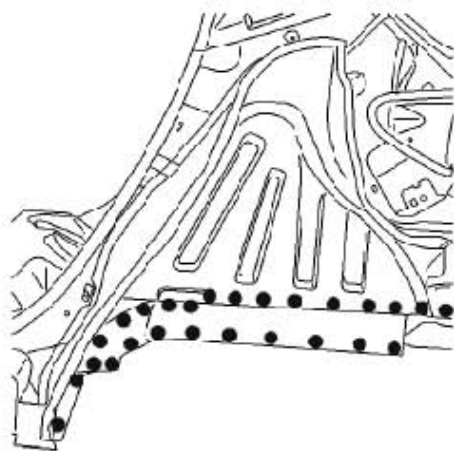
- 1) . 在“A”处点焊。
- 2) . MIG（金属焊丝惰性气体保护）在“B”处塞焊。
- 3) . 打磨焊点。



- 4) . MIG（金属焊丝惰性气体保护）塞焊。
- 5) . 打磨焊点。

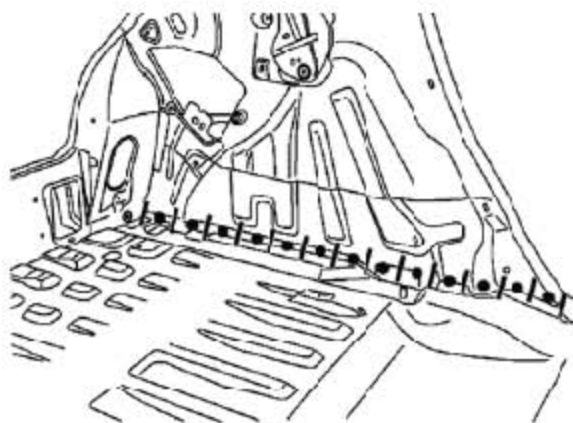


- 6) . 在“C”处点焊。
- 7) . MIG（金属焊丝惰性气体保护）在“D”处塞焊。



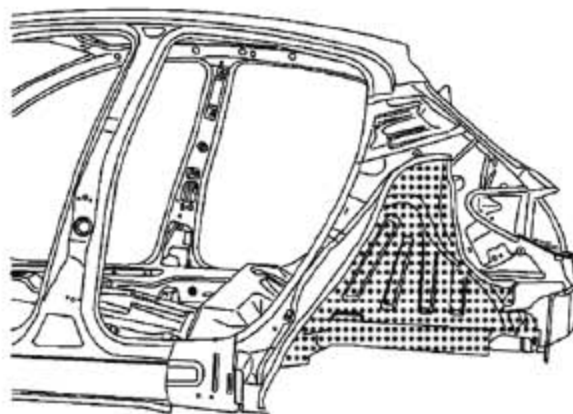
- 8) . 在黑处点焊。

10. 密封



- 1) . 涂抹填缝材料(使用刷子涂匀)。

11. 保护



- 1) . 涂抹一层防石击涂层。