

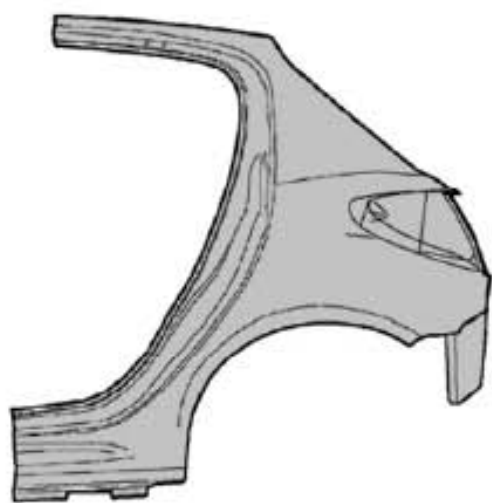
更换：后翼子板总成

注意： 这种方法与后翼子板的部分替换方法的区别仅仅在于以下方面。

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。

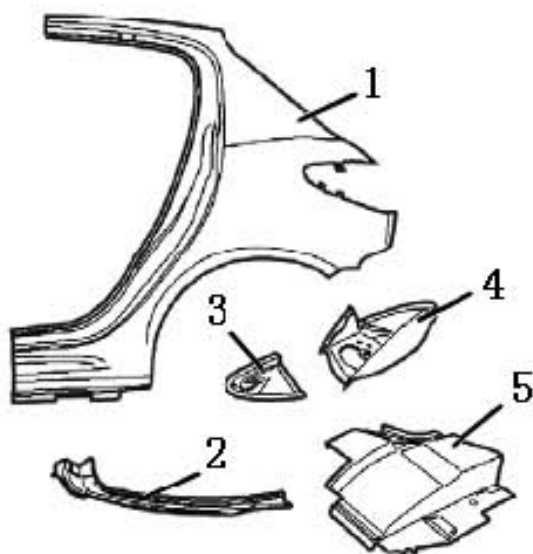
注意： 遵守基本的健康和安全管理规定(戴上防尘面具，防止吸入有毒害的有机气体-保持工作区域通风良好)。

1. 更换零部件的识别



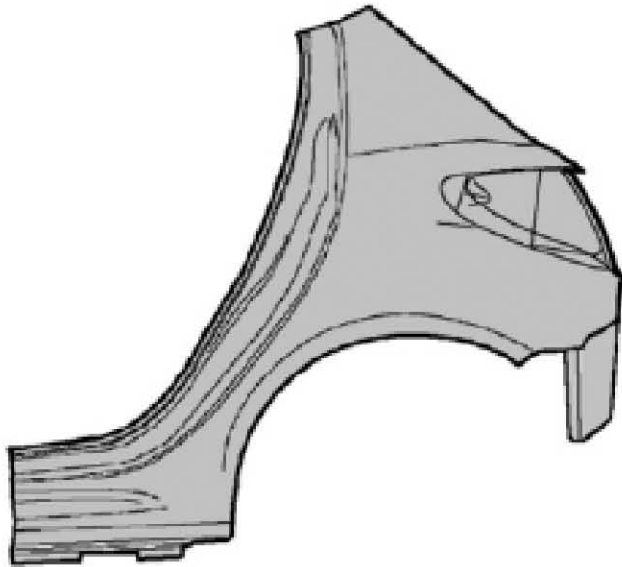
1) . 后翼子板总成。

2. 组成部件



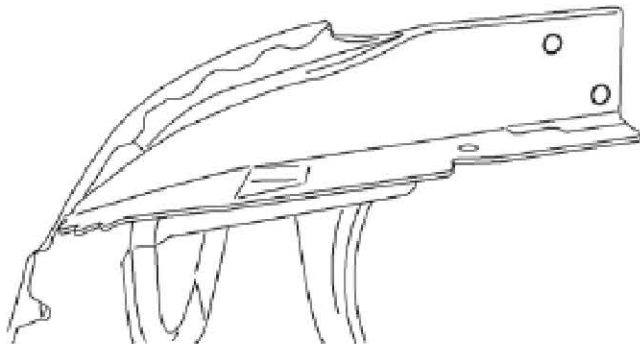
- (1) 后翼子板。
- (2) 后翼子板上部导水板。
- (3) 后灯外罩板。
- (4) 尾灯内座。
- (5) 乘客厢底板后部闭合装置。

3. 所需的部件



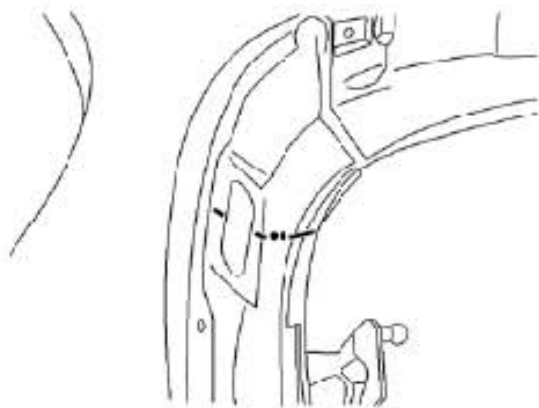
- 1) . 后翼子板总成。

4. 准备新零部件

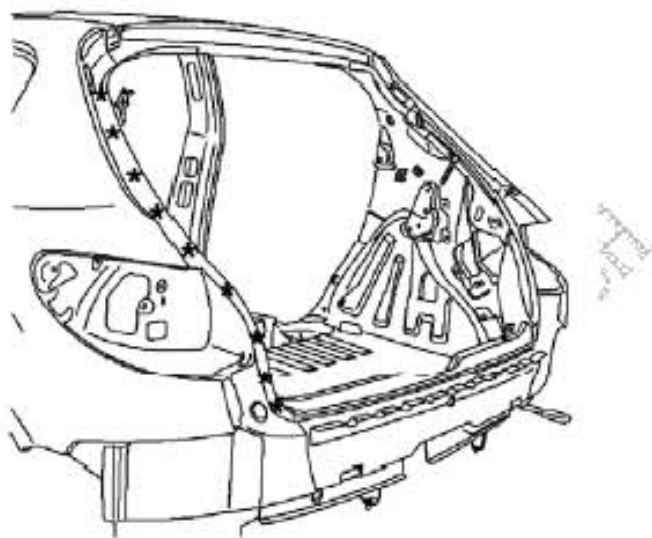


- 1) . 钻直径6.5mm 的孔用于塞焊。

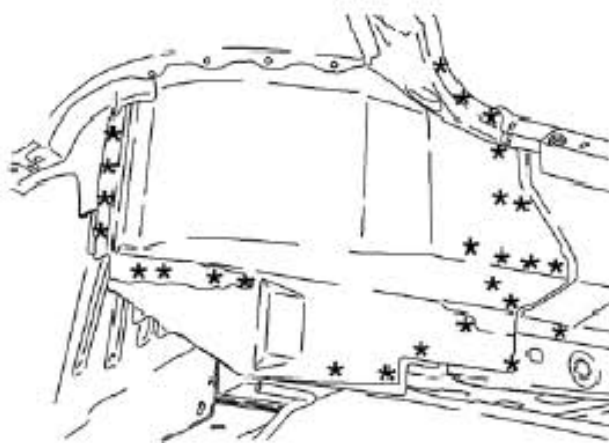
5. 分割



- 1) 划线，然后切割(初步切割)。

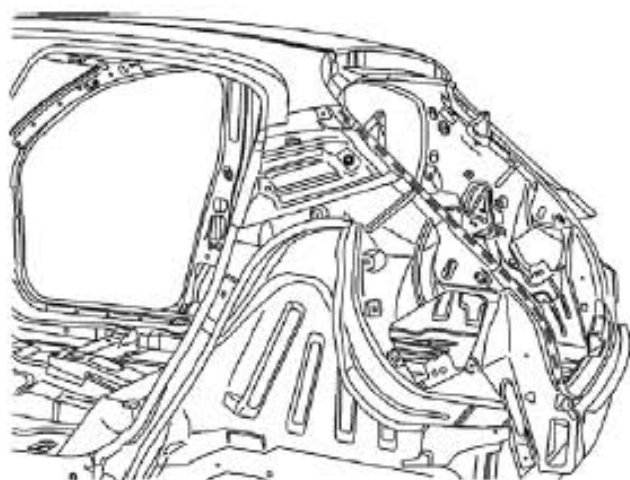


- 1) 用去除点焊的电钻分离焊点。

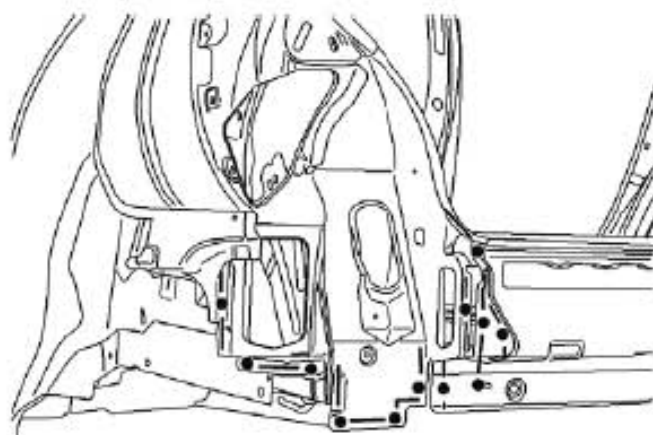


- 2) 用去除点焊的电钻分离焊点。

6. 焊接前的准备



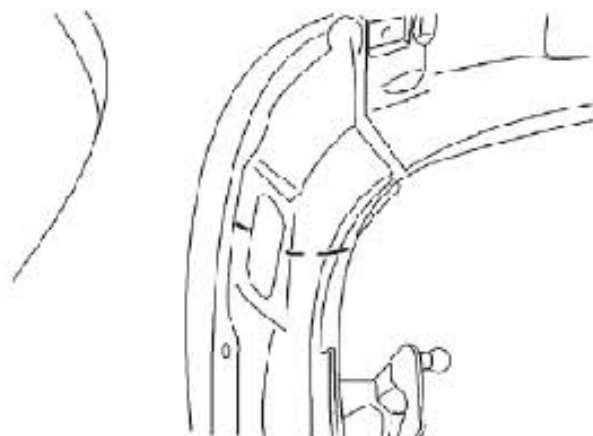
1). 在配合边缘进行准备工作。



2). 在配合边缘进行准备工作。

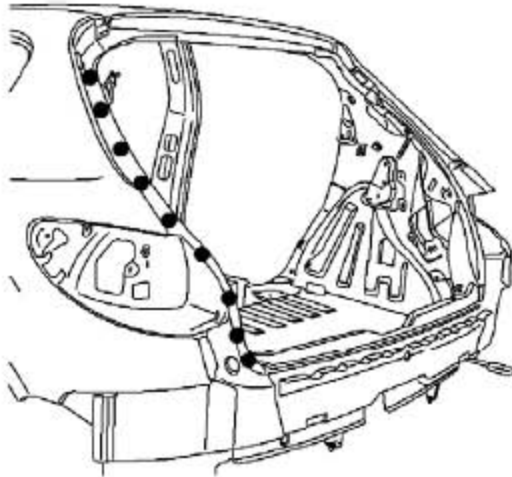
3). 使用可焊导电密封胶对旧零部件和新零部件进行保护处理。

7. 焊接

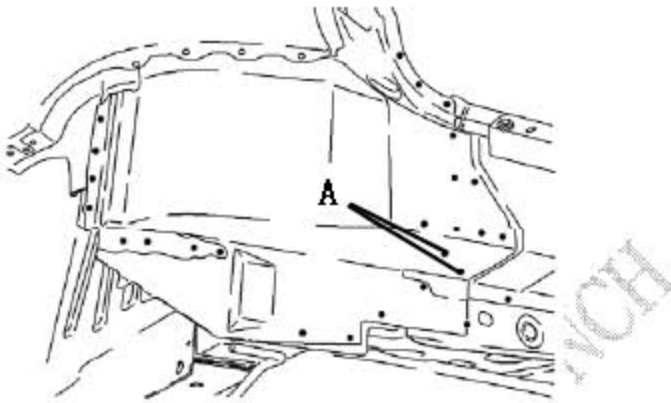


1). MIG (金属焊条惰性气体保护) 缝焊。

2). 打磨焊缝。

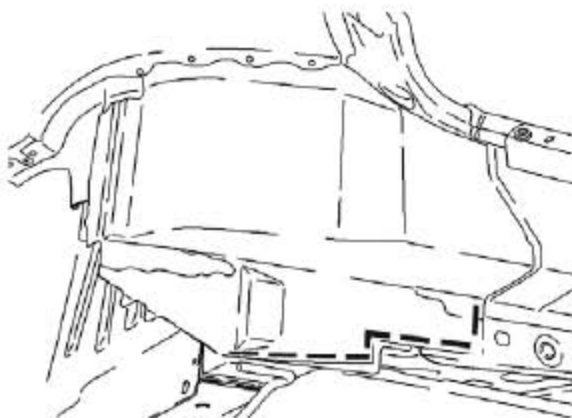


- 3) . 在黑处点焊。



- 1) . MIG(金属焊条惰性气体保护) 在“A”处塞焊。
- 2) . 打磨焊点。
- 3) . 在黑处点焊。

8. 密封



- 1) . 涂抹填缝密封材料。