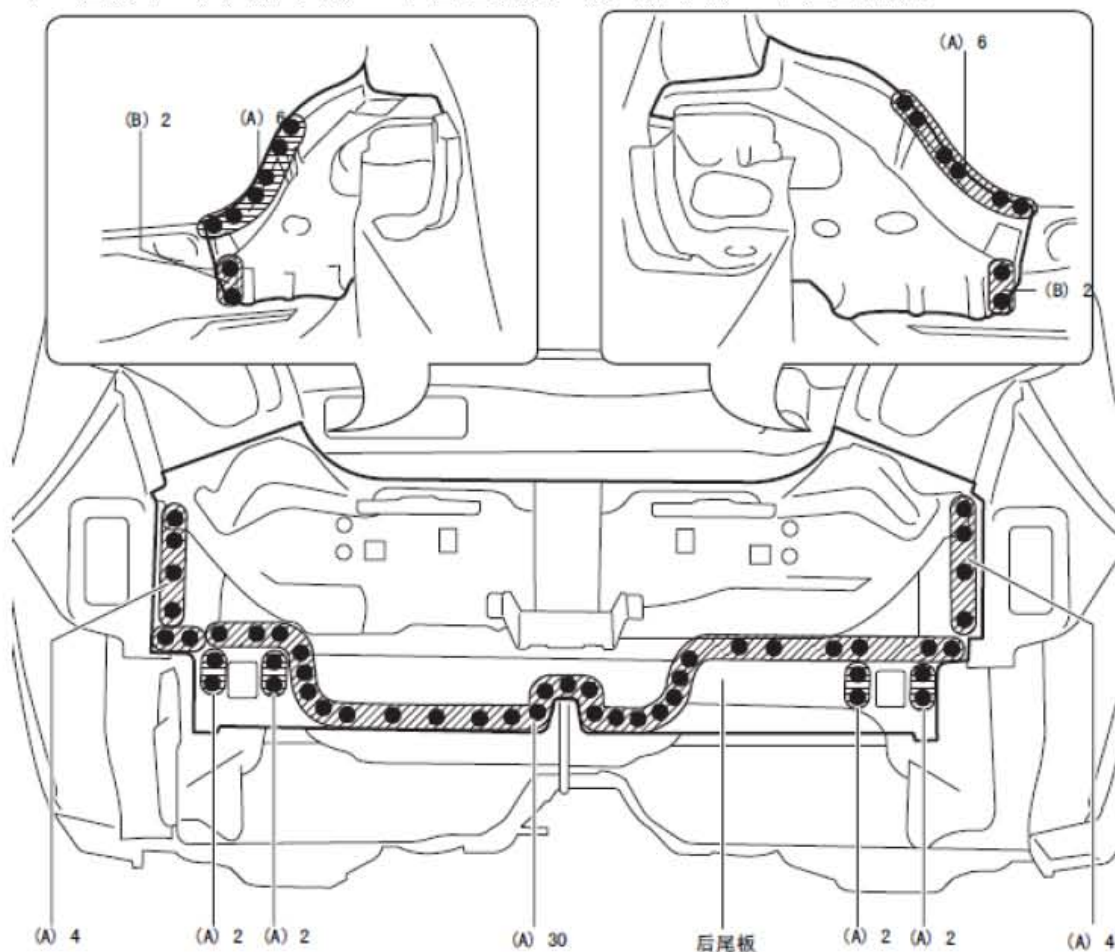


2.16 后尾板

2.16.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊

1). 在图中 (A) 所示的58 个位置以及 (B) 所示的4 个位置钻孔。



说明：在 (B) 所示的4 个位置从内部钻孔。

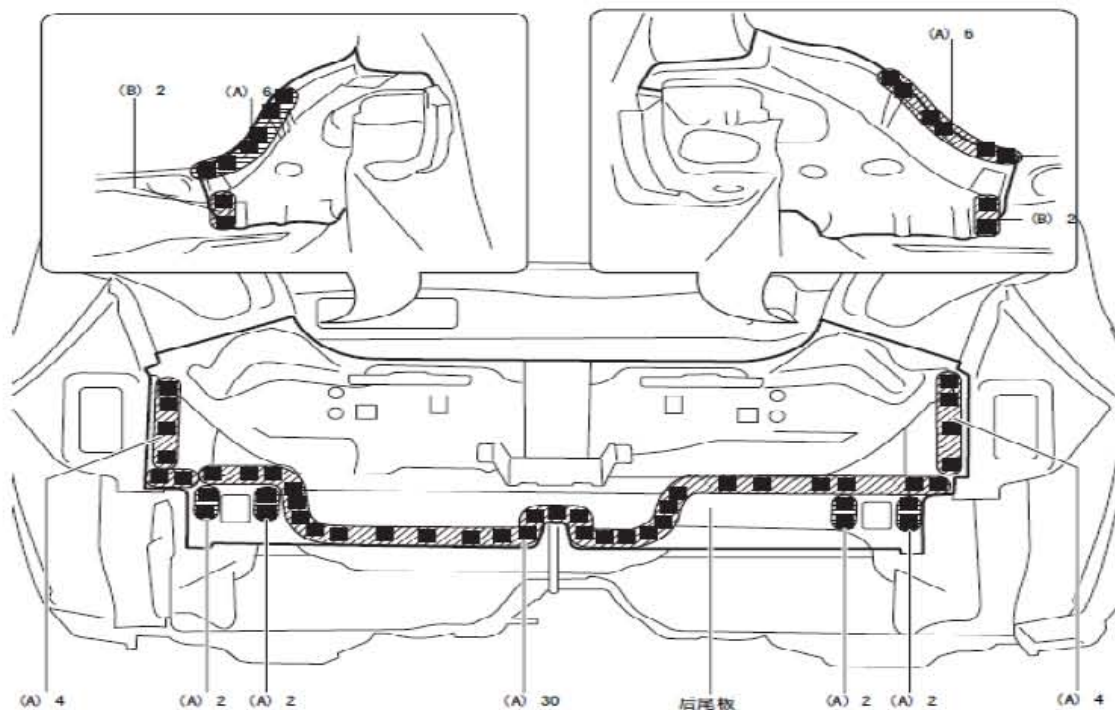
2). 拆卸后尾板。

2.16.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1). 在安装新的零部件时，视需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 2). 在安装新的零部件之前，为塞焊钻孔。
- 3). 在新、旧部件的接合部位涂抹车身密封剂，以确保防水、防锈蚀。
- 4). 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 5). 在图中 (A) 所示的58 个位置以及 (B) 所示的4 个位置进行塞焊。

说明：在 (B) 所示的4 个位置从内部进行塞焊。

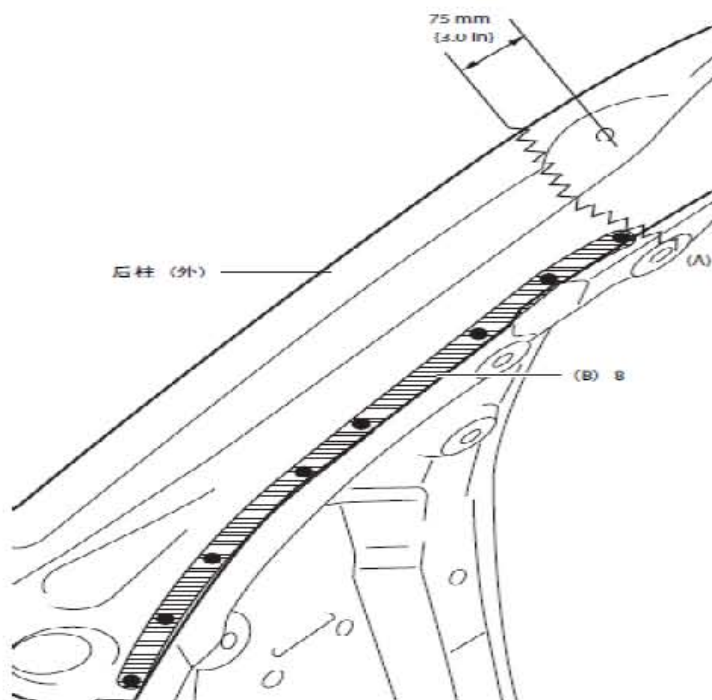


2.17 后柱（外）

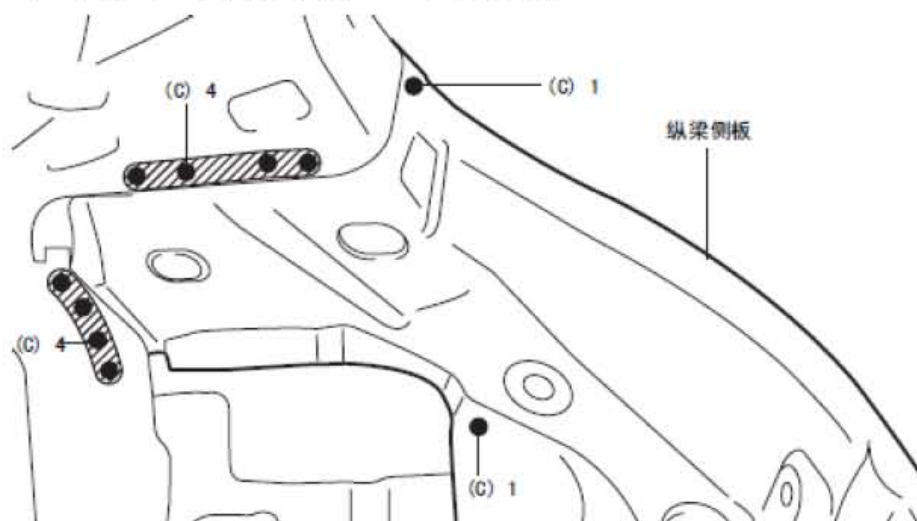
2.17.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊
~~~~~	粗切削位置

1) . 在图中 (A) 所示的位置进行粗切削，然后在图中 (B) 所示的8个位置钻孔。



- 2). 拆卸后柱（外）。
- 3). 在图中（C）所示的10个位置钻孔。

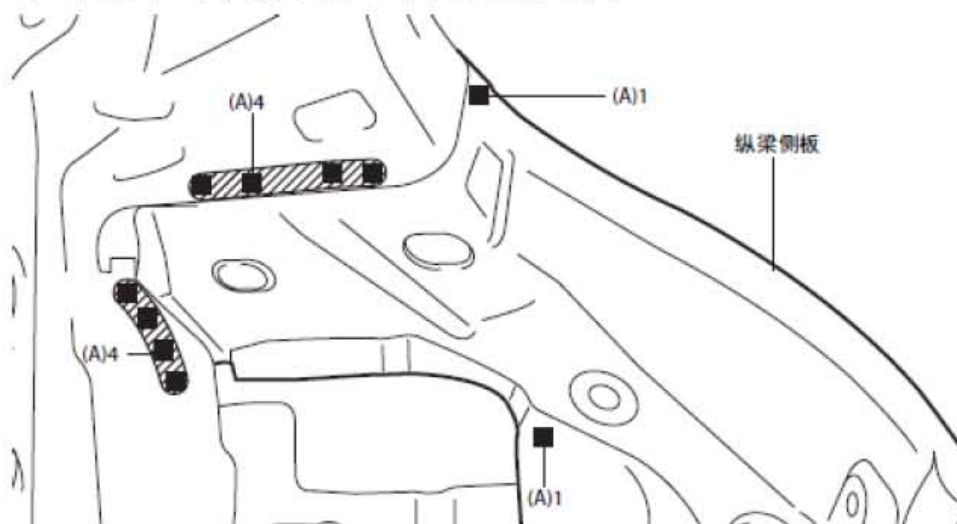


- 4). 拆下纵梁侧板。

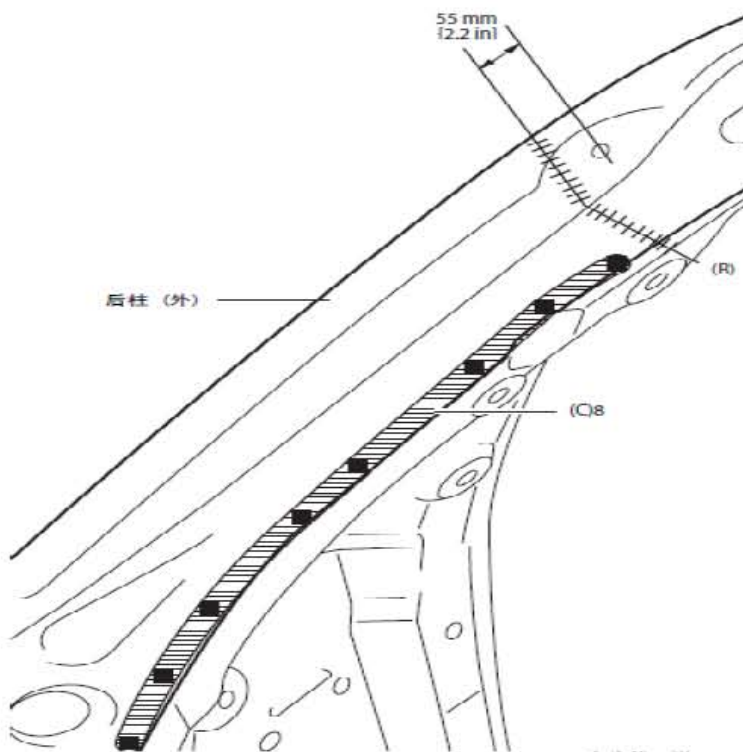
## 2.17.2 安装

标记符号	含义
■	塞焊（CO2弧焊）
	连续MIG焊接（切削-接合位置）

- 1). 在安装新的零部件时，视需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 2). 在安装新的零部件之前，为塞焊钻孔。
- 3). 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 4). 在图中（A）所示的10个位置进行塞焊。



- 5). 在图中 (B) 所示的位置进行切削- 接合, 然后在图中 (C) 所示的8 个位置进行塞焊。

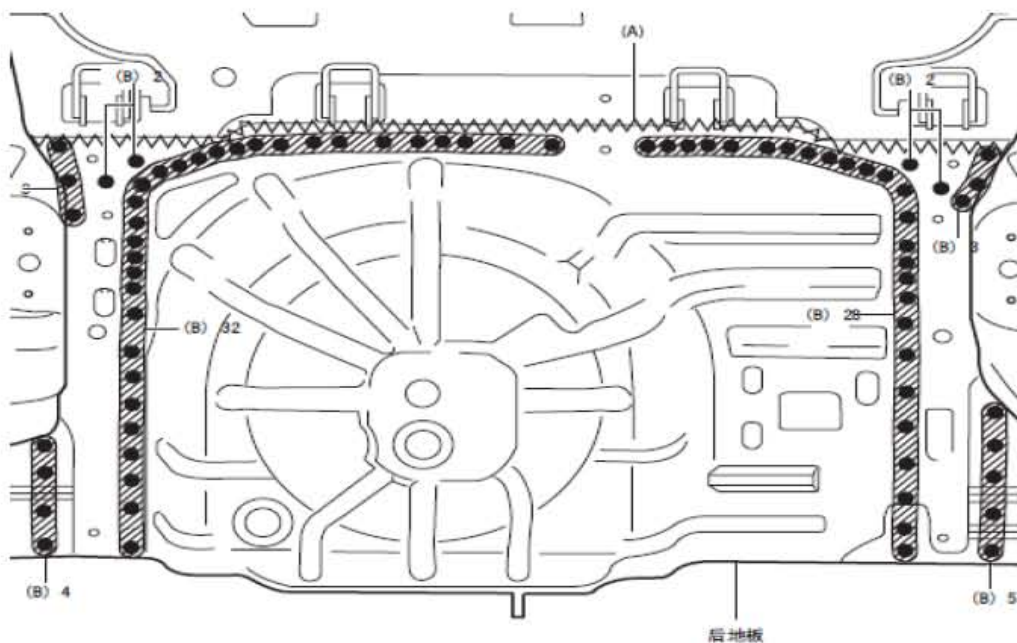


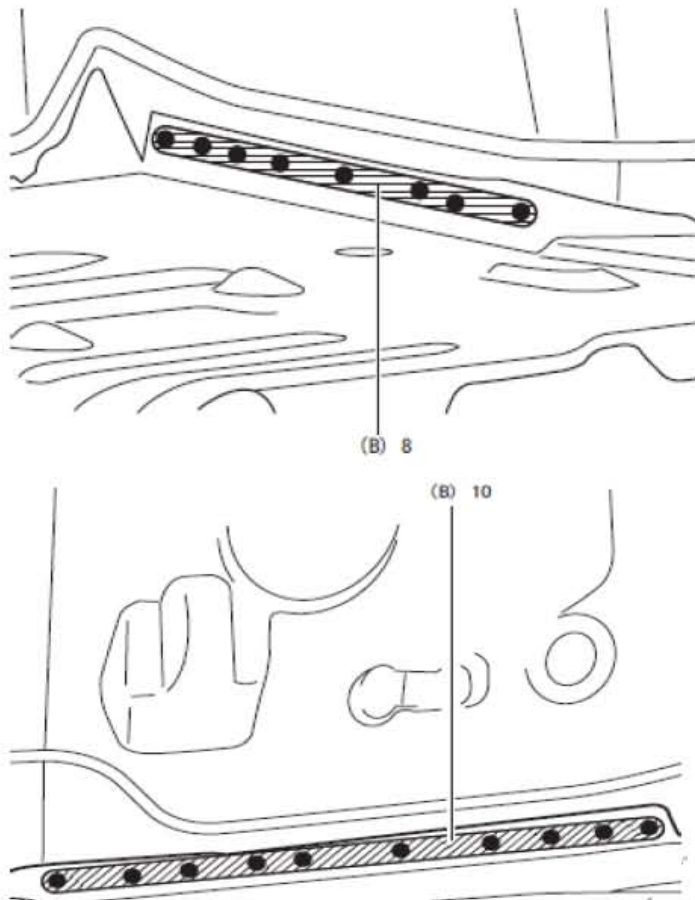
## 2.18 后地板

### 2.18.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊
~~~~~	粗切削位置

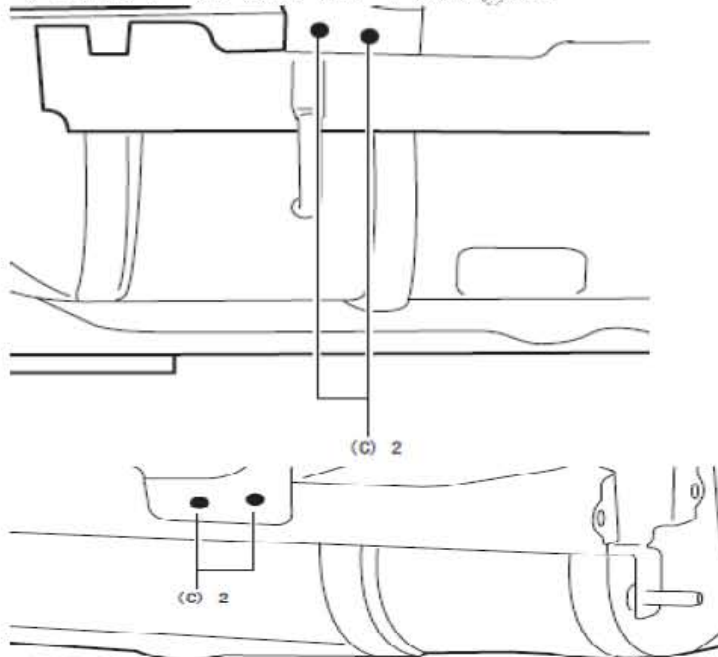
- 1). 在图中 (A) 所示的位置进行粗切削, 然后在图中 (B) 所示的97个位置钻孔。





注意：在粗切削的过程中，小心不要损坏图中用虚线表示的4号横梁。

2) . 在图中 (C) 所示的4个位置钻孔。



说明：通过后轮罩在 (C) 所示的4个位置钻孔。

3) . 拆下后地板。

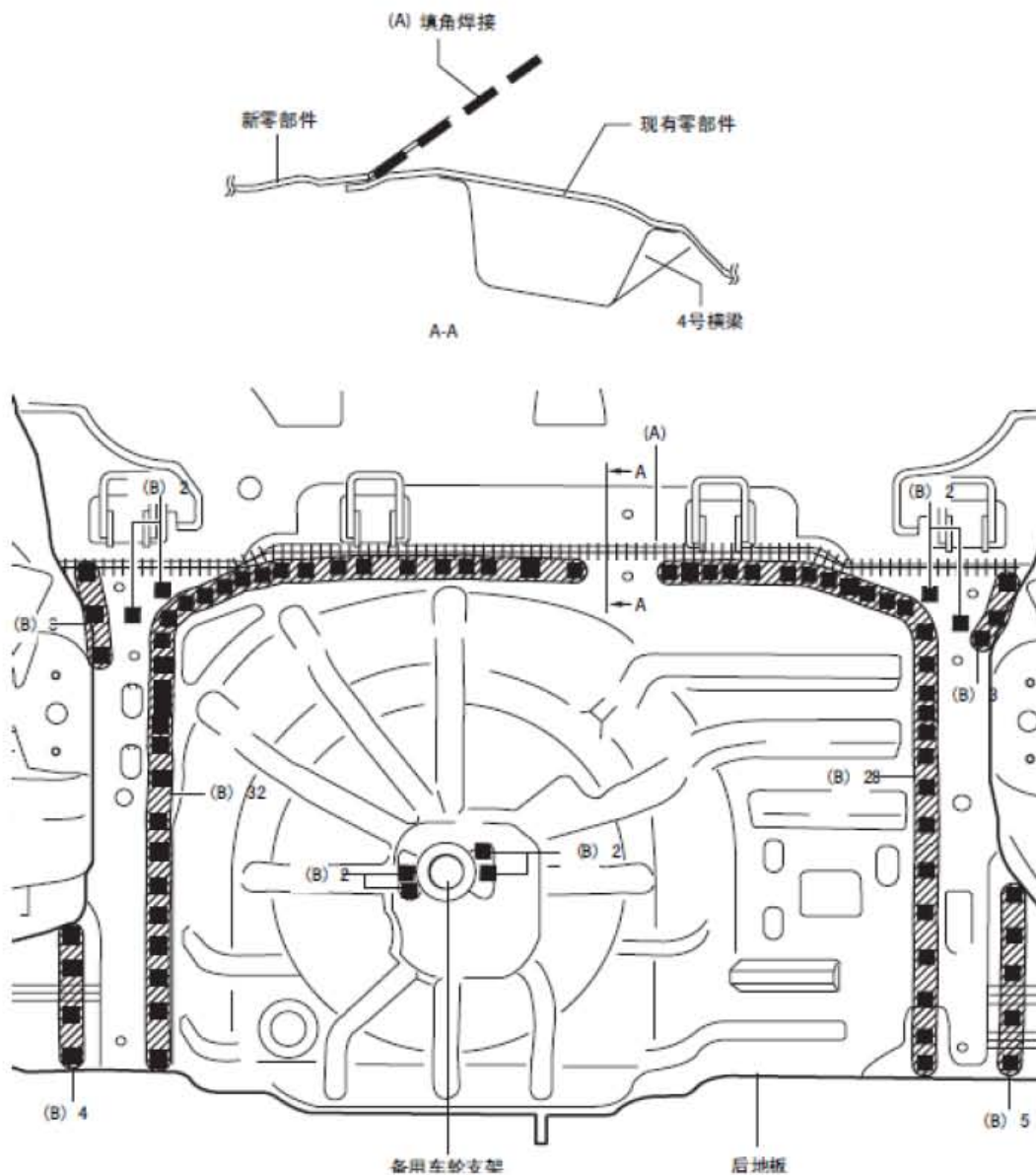
2.18.2 安装

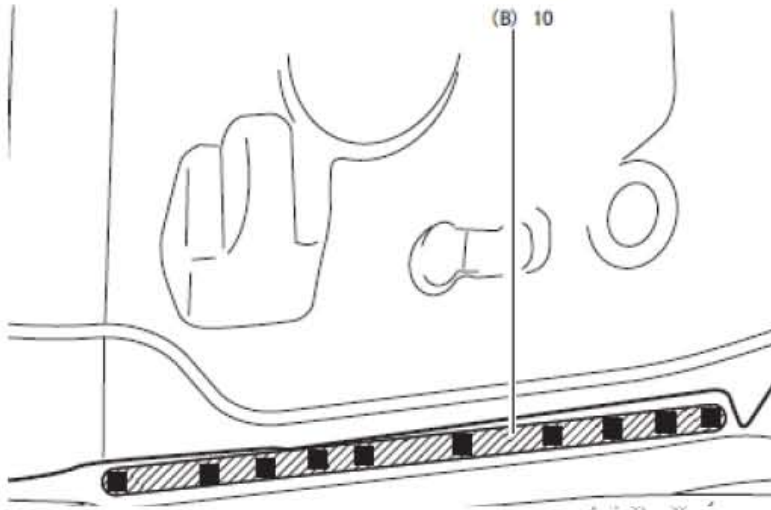
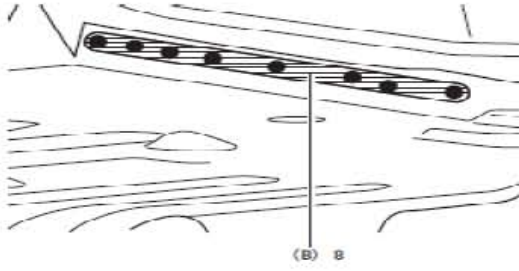
标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)
	连续MIG焊接 (切削-接合位置)

- 1). 在安装新的零部件时, 视需要测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 2). 对新部件上区域 (A) 进行切削-接合。
- 3). 在安装新的零部件之前, 为塞焊钻孔。
- 4). 在新、旧部件重叠端被焊接在一起的地方涂抹点焊密封剂。粘附在拟进行焊接的地方, 并沿着焊缝实施填角焊接。

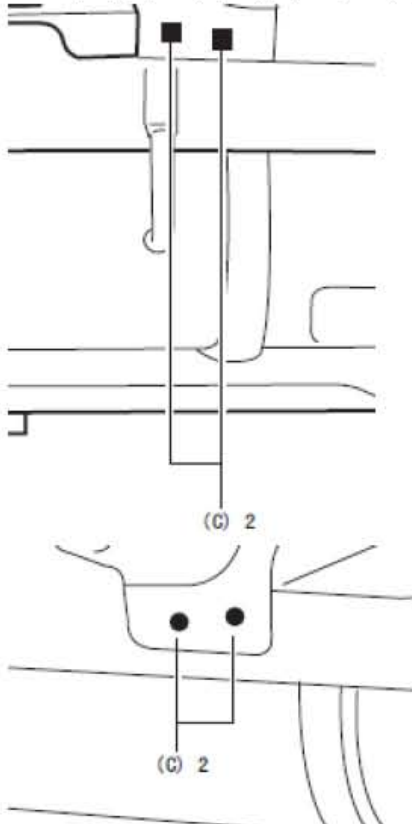
说明: 在新、旧部件被接合的地方使用卷边工具形成一个卷边。

- 5). 在新、旧部件的接合部位涂抹车身密封剂, 以确保防水、防锈蚀。
- 6). 在图中 (B) 所示的101 个位置进行塞焊。





7). 在图中 (C) 所示的4 个位置进行塞焊。



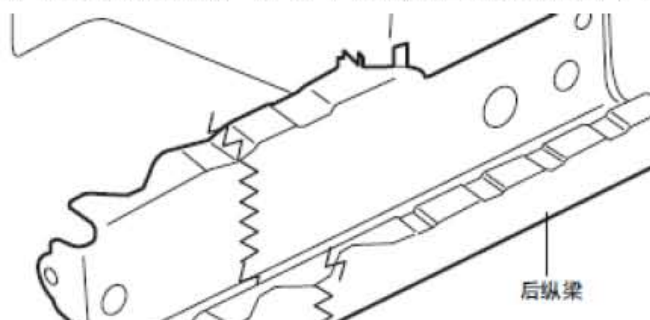
说明：通过后轮罩在 (C) 所示的4 个位置进行塞焊。

2.19 后纵梁


2.19.1 拆卸

标记符号	含义
	粗切削位置

1). 进行粗切削, 并折下后纵梁上已损坏的零部件。

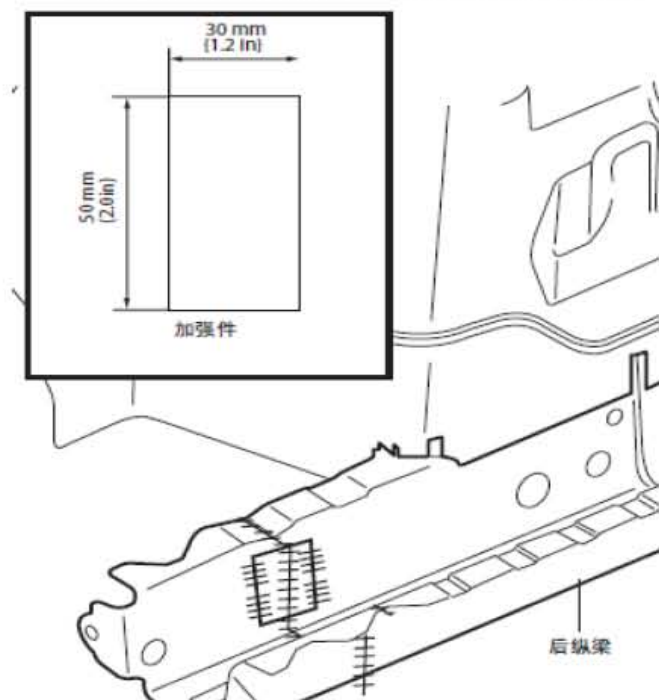


2.19.2 安装

标记符号	含义
	连续MIG焊接 (切削-接合位置)

- 1). 使用后纵梁的材料制作一块加强板。
- 2). 为了对新的及现有的零部件进行切削-接合, 应在图中所示的位置对新的零部件进行切削, 同时对新的及现有的零部件的接合部位进行斜切。
- 3). 在安装新的零部件时, 试着安装新的零部件和现有的零部件, 然后测量和调整车身, 以确保符合标准尺寸。
- 4). 在临时安装新的零部件之后, 确保相关零部件得到正确的安装。
- 5). 试着安装新的零部件和现有的零部件, 并焊接现有的零部件和加强板, 然后对新的零部件和现有的零部件进行对接焊。

注意: 对加强板和车身侧材料进行压配合, 然后对它们进行焊接。

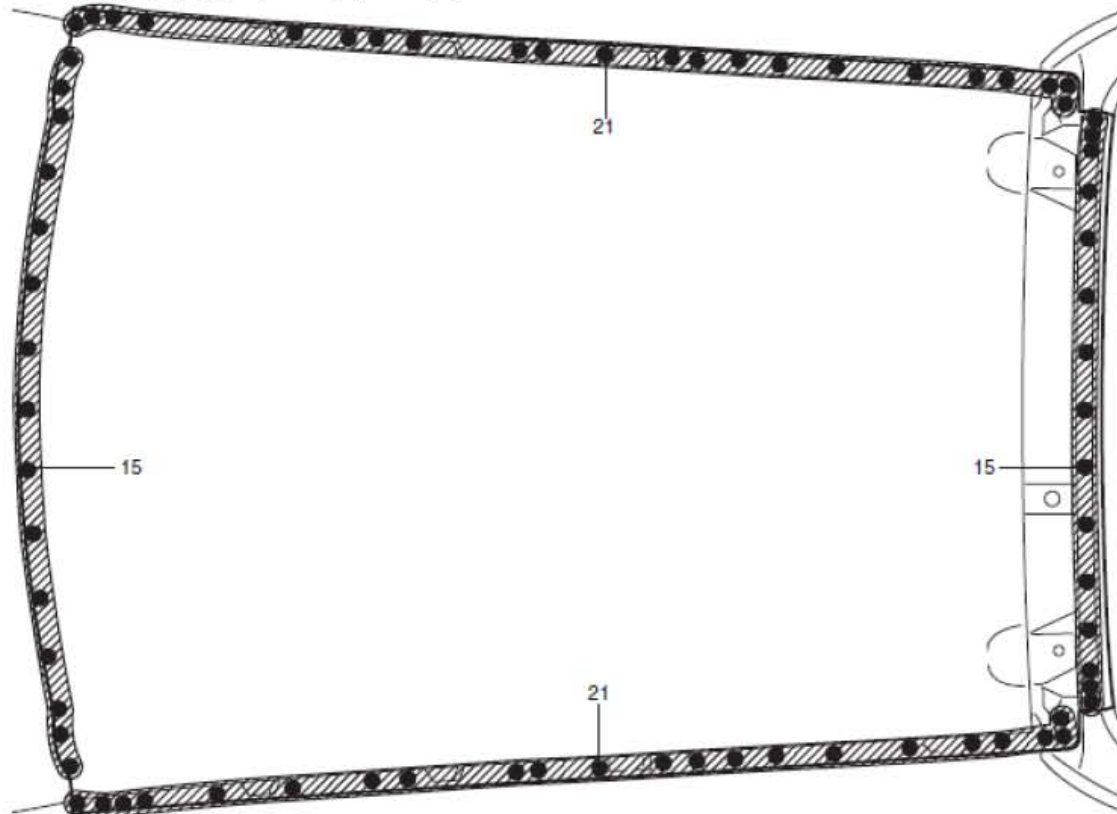


2.20 车顶板

2.20.1 拆卸

标记符号	含义
●	点焊

1) . 在图中所示的72 个位置钻孔。

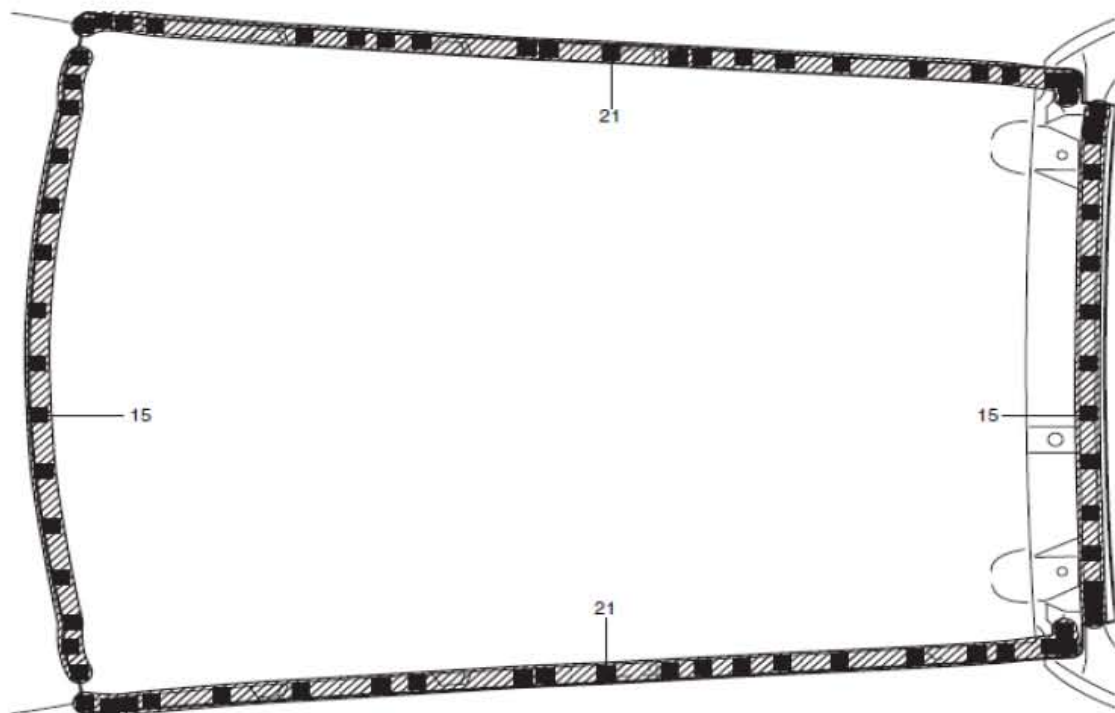


2) . 拆下车顶板。

2.20.2 安装

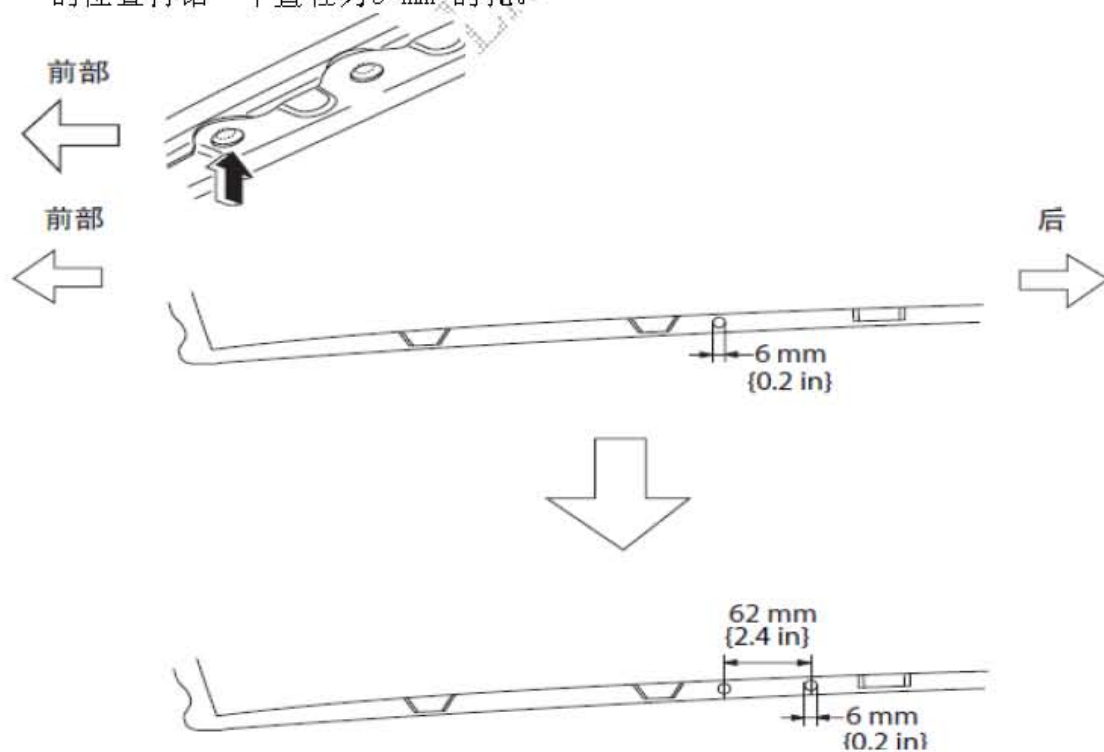
标记符号	含义
■	塞焊 (CO2弧焊)

- 1) . 在安装新的零部件时，视需要测量和调整车身，以确保符合标准尺寸。
- 2) . 在安装新的零部件之前，为塞焊钻孔。
- 3) . 在临时安装新的零部件之后，确保相关零部件得到正确的安装。
- 4) . 在图中所示的74 个位置进行塞焊。



2.21 为车顶托架钻孔

- 1). 暂时将车顶板安装到车身上。
- 2). 通过车顶纵梁加强件的车顶托架的通孔中心冲孔(图中箭头所示位置), 然后拆下车顶板。
- 3). 在冲孔位置钻一个直径为6mm 的孔, 然后在朝着车尾方向距离第一个孔62mm 的位置再钻一个直径为6 mm 的孔。



- 4). 如果在安装车顶托架时, 螺栓对孔产生影响, 则应用圆锉刀在后侧对孔进行调整。