

## 42. 更换锁支架

**注意!**

注意安全说明!

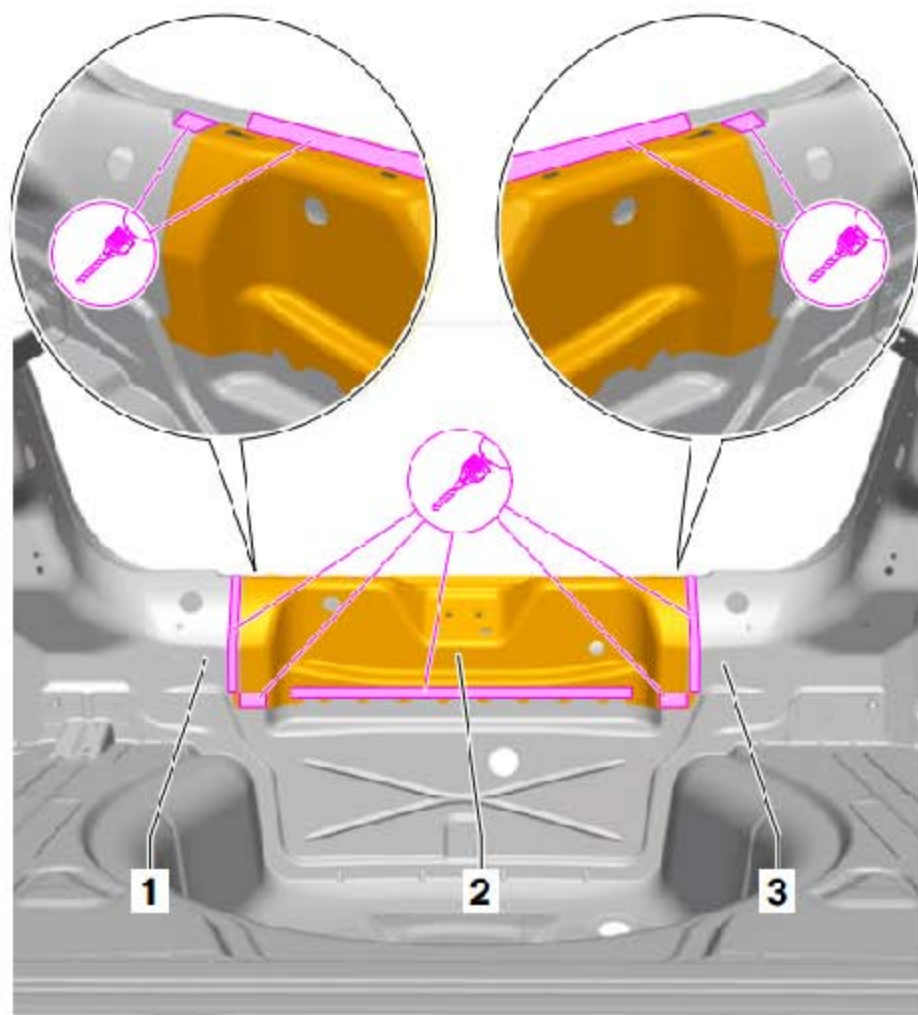
### 42.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

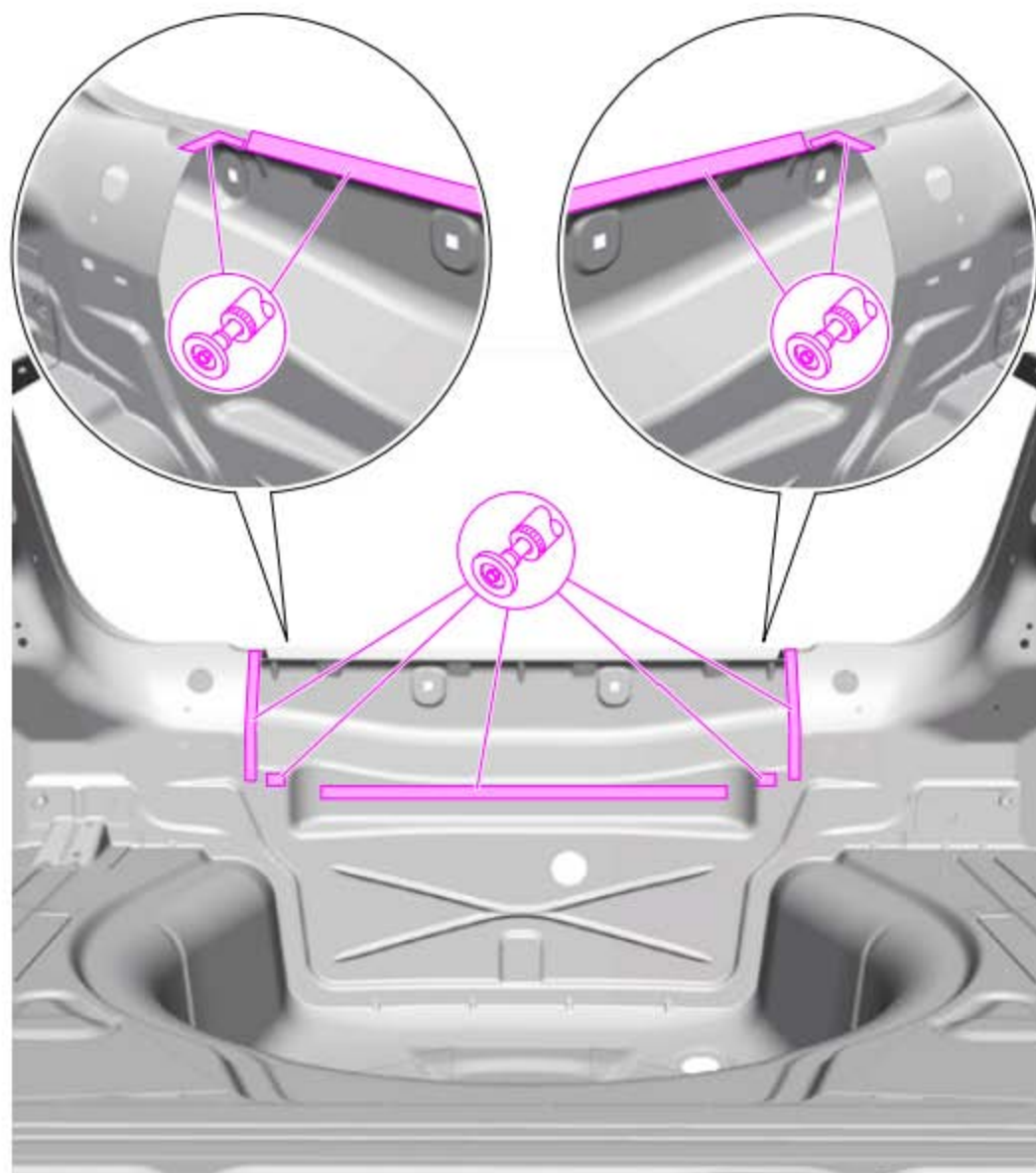
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

### 42.2 拆卸

- 1). 松开原始连接件。
- 2). 略微弯折连接件的下角(下图 1 所示)和(下图 3 所示), 并取下锁支架(下图 2 所示)。



### 3). 清除残留物。



## 42.3 安装

### 提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

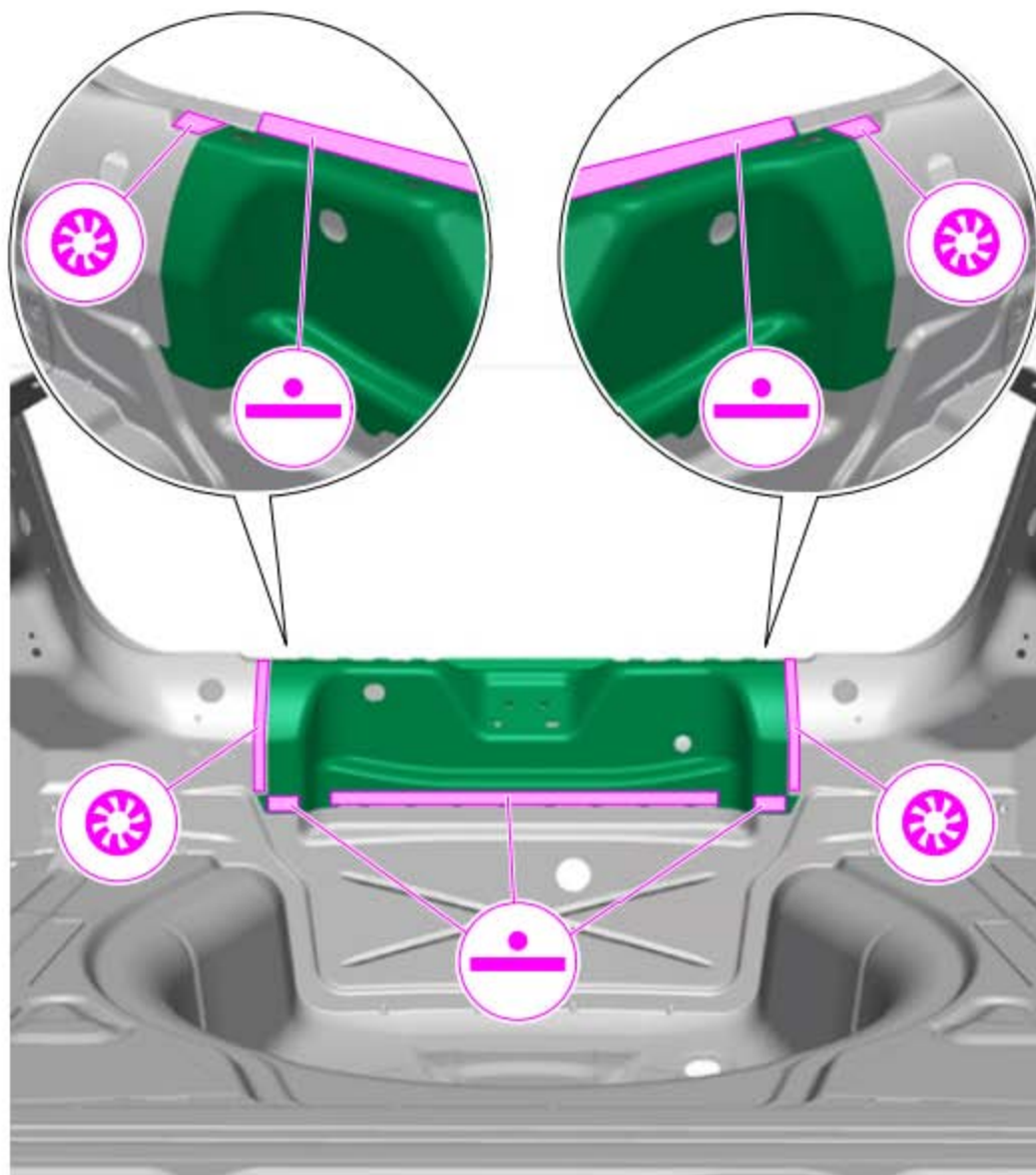
### 42.3.1 焊接

#### 备件

- ◆ 锁支架

#### 1). 装配锁支架并固定住。

- 2). 检测与加装件是否匹配。
- 3). 检测行李箱盖的关闭功能。
- 4). 焊接锁支架，采用气体保护塞焊工艺和点焊工艺。



## 43. 更换尾灯定位件

**注意!**

注意安全说明!



1). 尾灯定位件

2). 尾板

3). 侧围板

### 43.1 工具

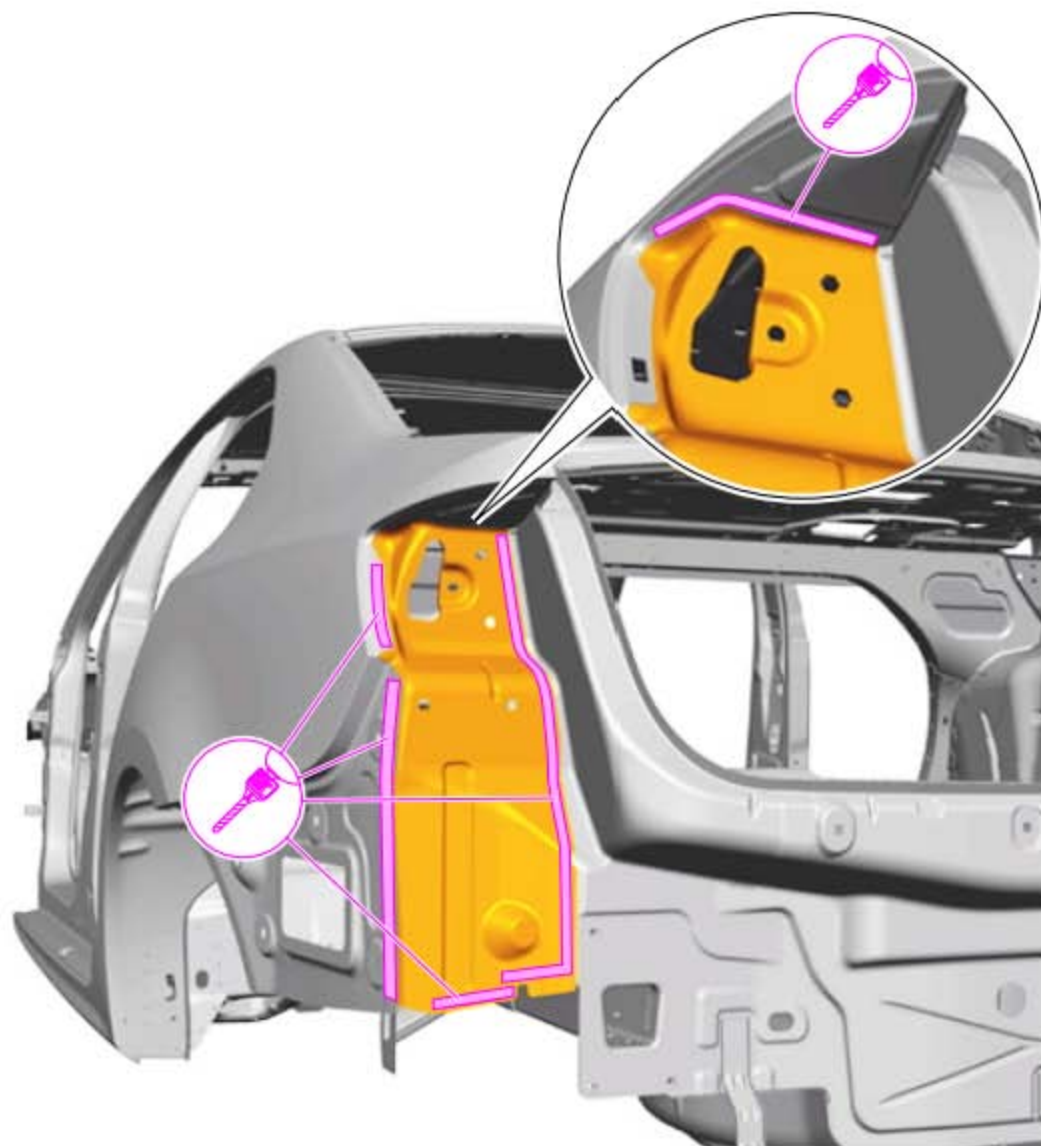
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机

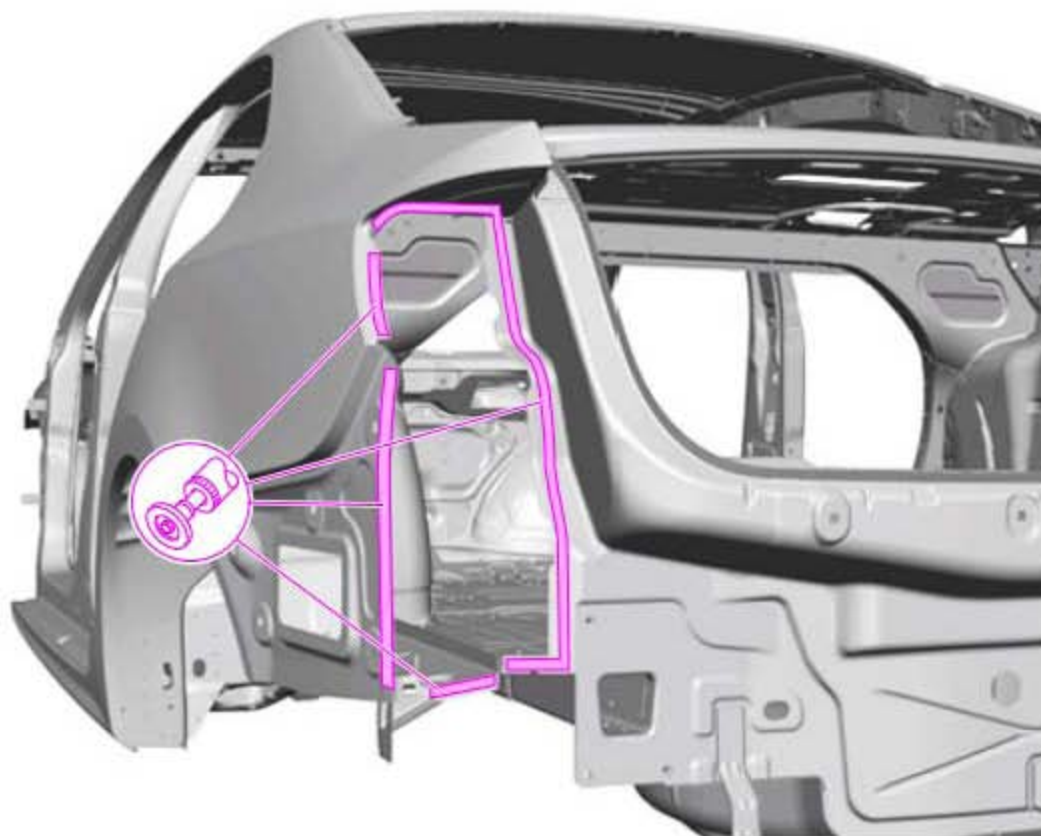
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

## 43.2 拆卸

1). 松开原始连接件。



2). 清除残留物。



### 43.3 安装

#### 提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

#### 43.3.1 准备新件

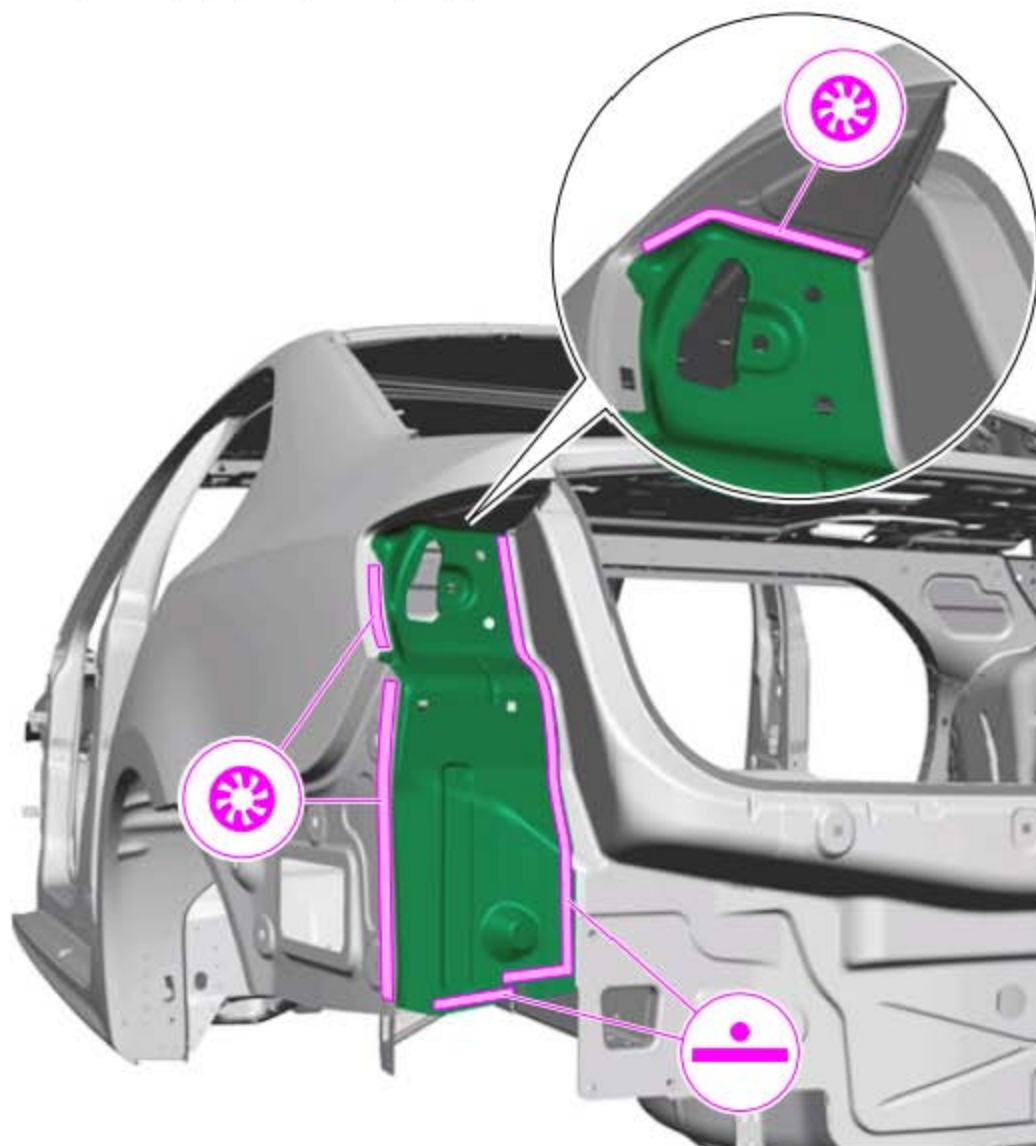
##### 备件

- ◆ 尾灯定位件

#### 43.3.2 焊接

- 1). 装配新件并固定住。
- 2). 检测与加装件是否匹配。

3). 焊接尾灯定位件，采用气体保护塞焊工艺和点焊工艺。

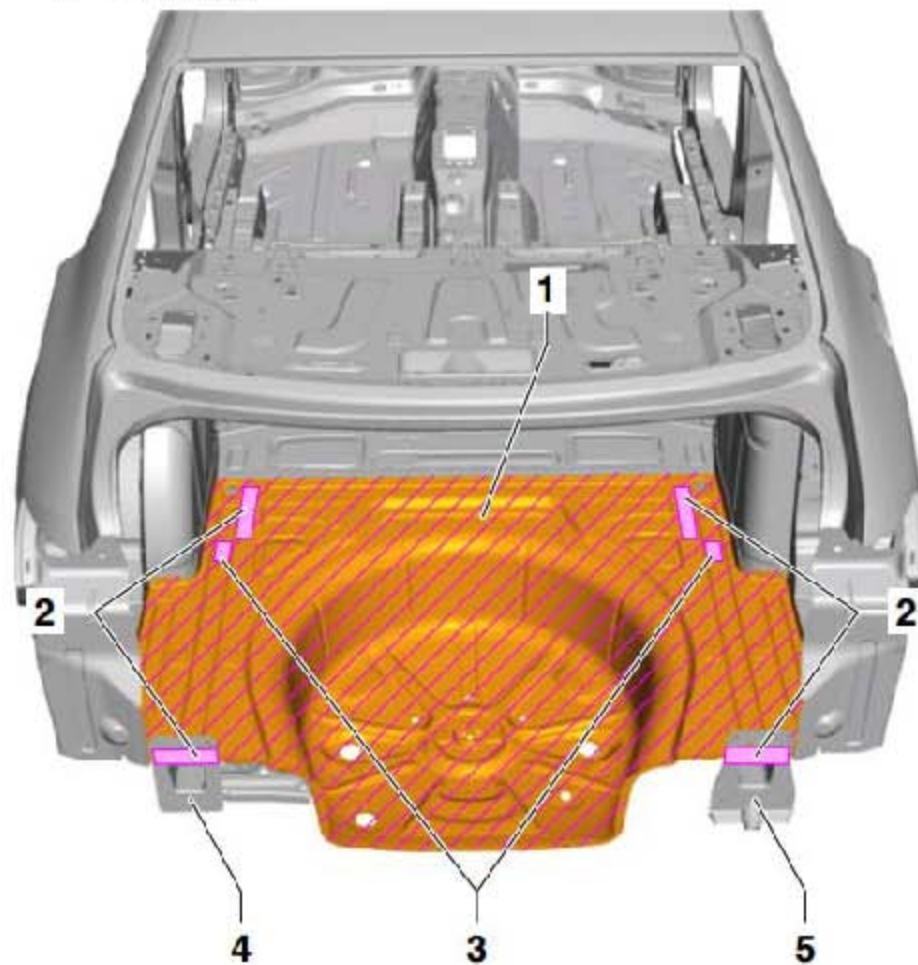


## 44. 更换行李箱底板

### 注意!

注意安全说明! 在发泡区域中进行焊接、切割或镀锡工作时, 由于使用的设备和工具会产生火花, 甚至会产生危害人体健康和污染环境的气体, 因此必须避免采用这些工艺。

- 已拆卸尾板



- 1). 行李箱底板
- 2). 已粘接的区域
- 3). 泡沫成型件

### 提示

在打磨之前, 必须尽量清除干净泡沫塑料残留物。

- 4). 左纵梁
- 5). 右纵梁



## 44.1 工具

### 所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

## 44.2 拆卸

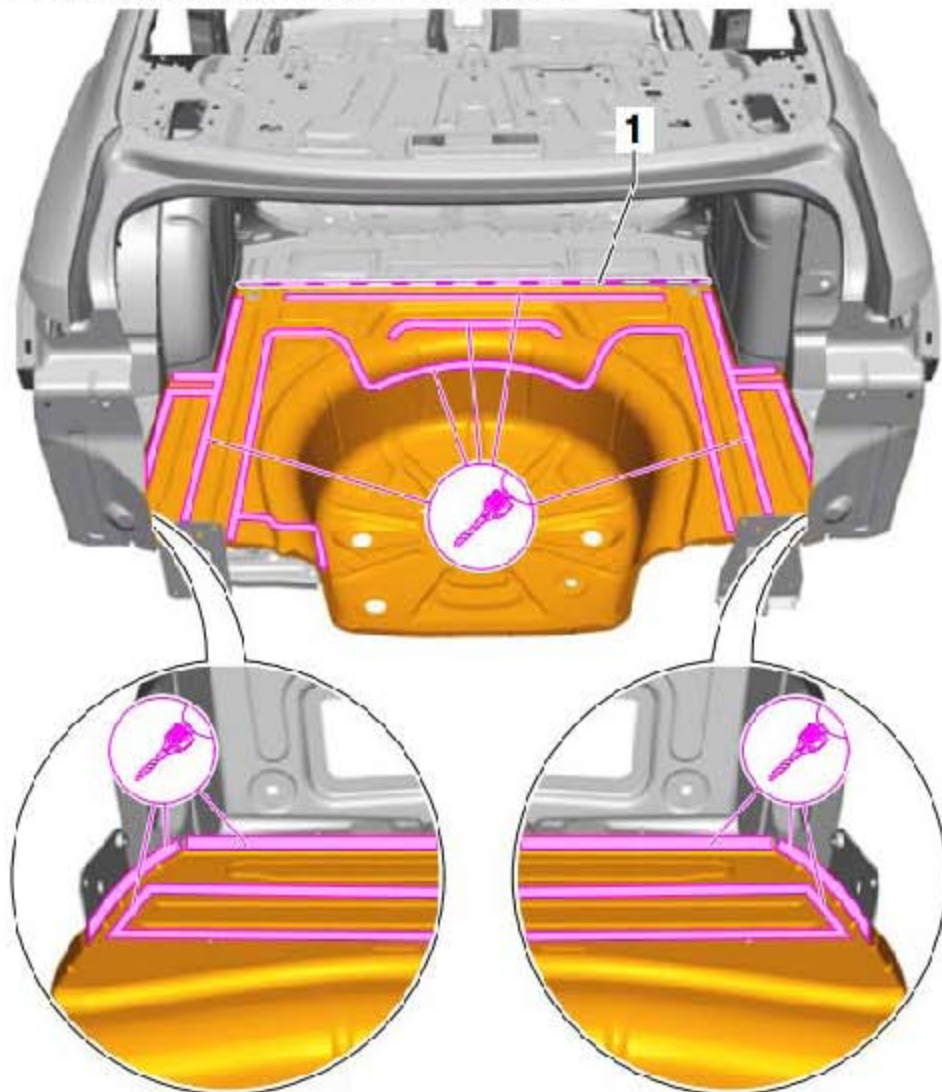
### 针对所有车辆

#### 提示

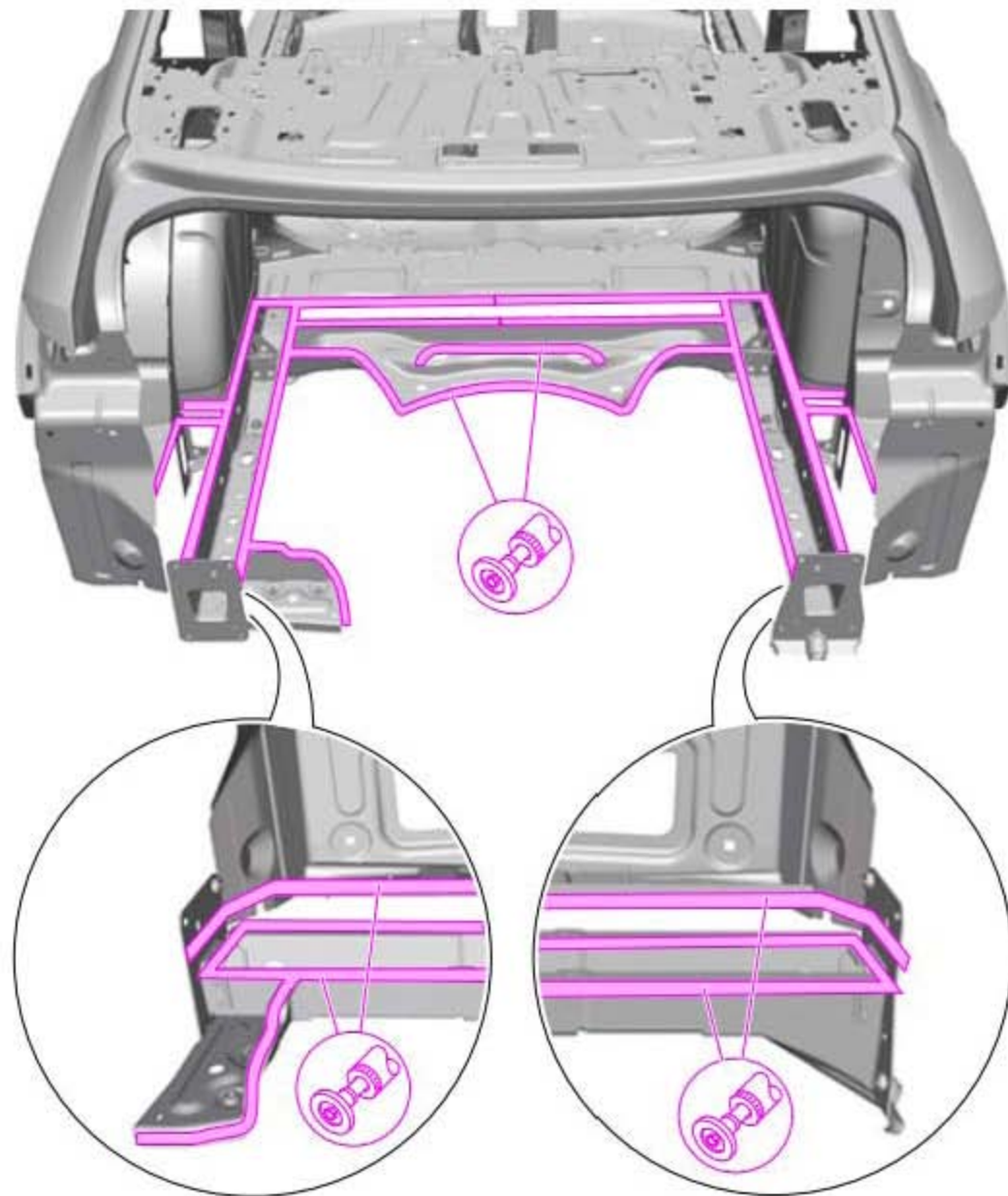
- ◆ 标记切割位置(下图1所示)时,应留出大约 10 mm 的材料余量用于新件重叠。
- ◆ 在画出切割位置时,不要损伤下面的钢板。
- ◆ 在打磨之前,必须尽量清除干净泡沫塑料残留物。

1). 松开原始连接件。

2). 如图所示画出切割位置(下图 1 所示)。



- 3). 清除残留物。
- 4). 彻底清除粘接剂残留物，并打磨粘接面，直至裸露出金属。



## 44.3 安装

### 提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

### 44.3.1 准备新件

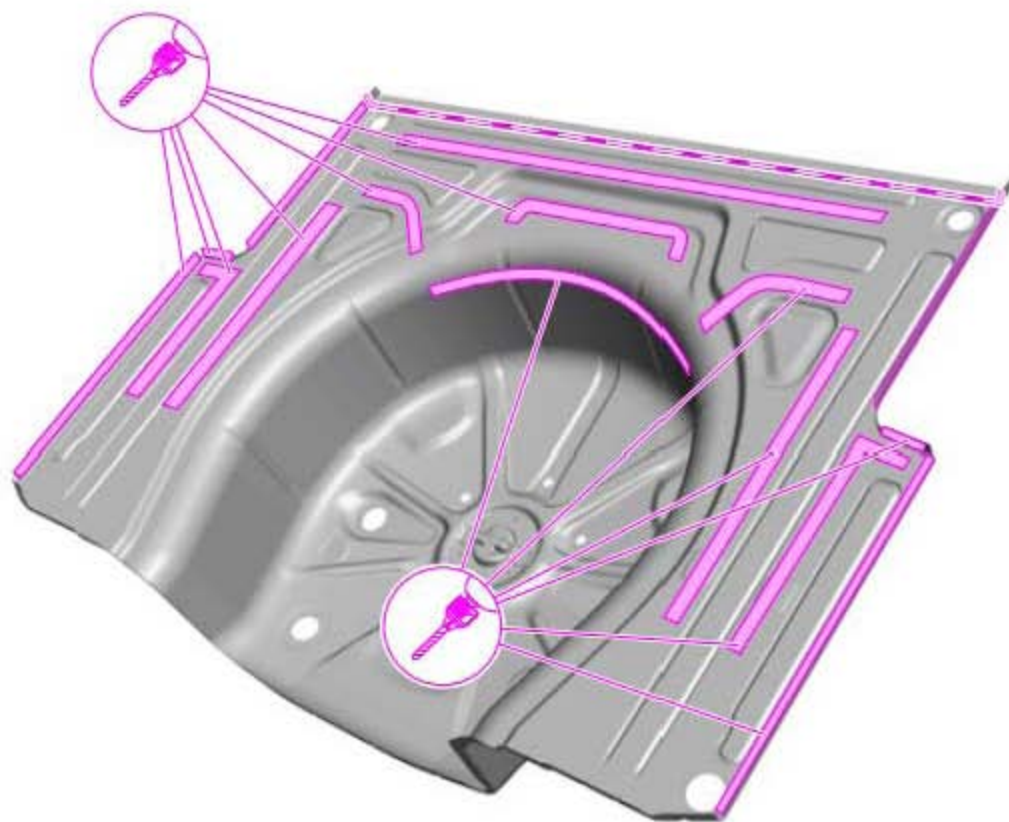
适用于所有车辆的备件

- ◆ 后底板
- ◆ 泡沫成型件
- ◆ 2K 车身胶粘剂

### 提示

标记切割位置(下图 1 所示)时，应留出大约 10 mm 的材料余量用于重叠。

- 1). 在新件上画出切割位置并进行切割。
- 2). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



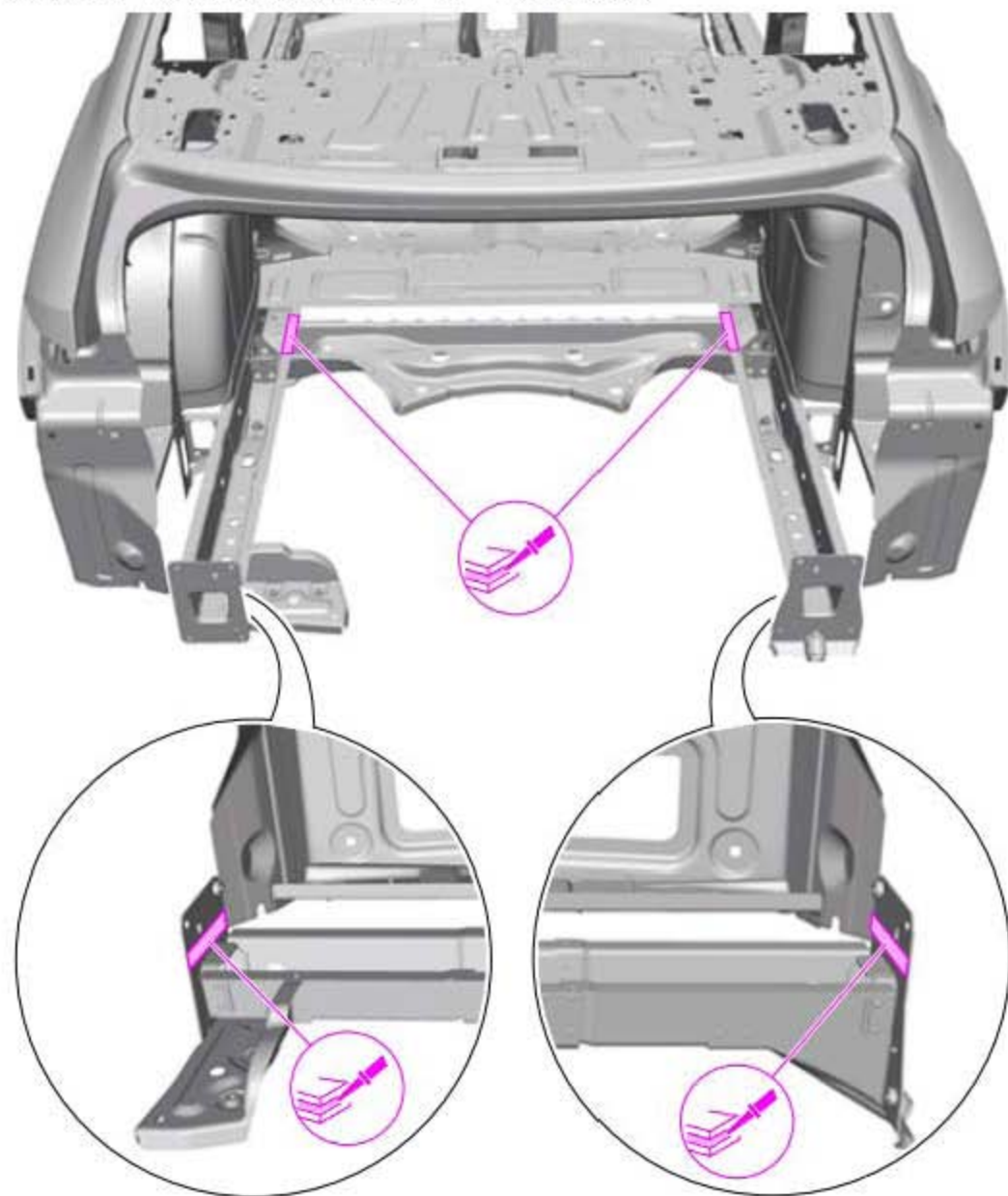
### 44.3.2 焊接

针对所有车辆

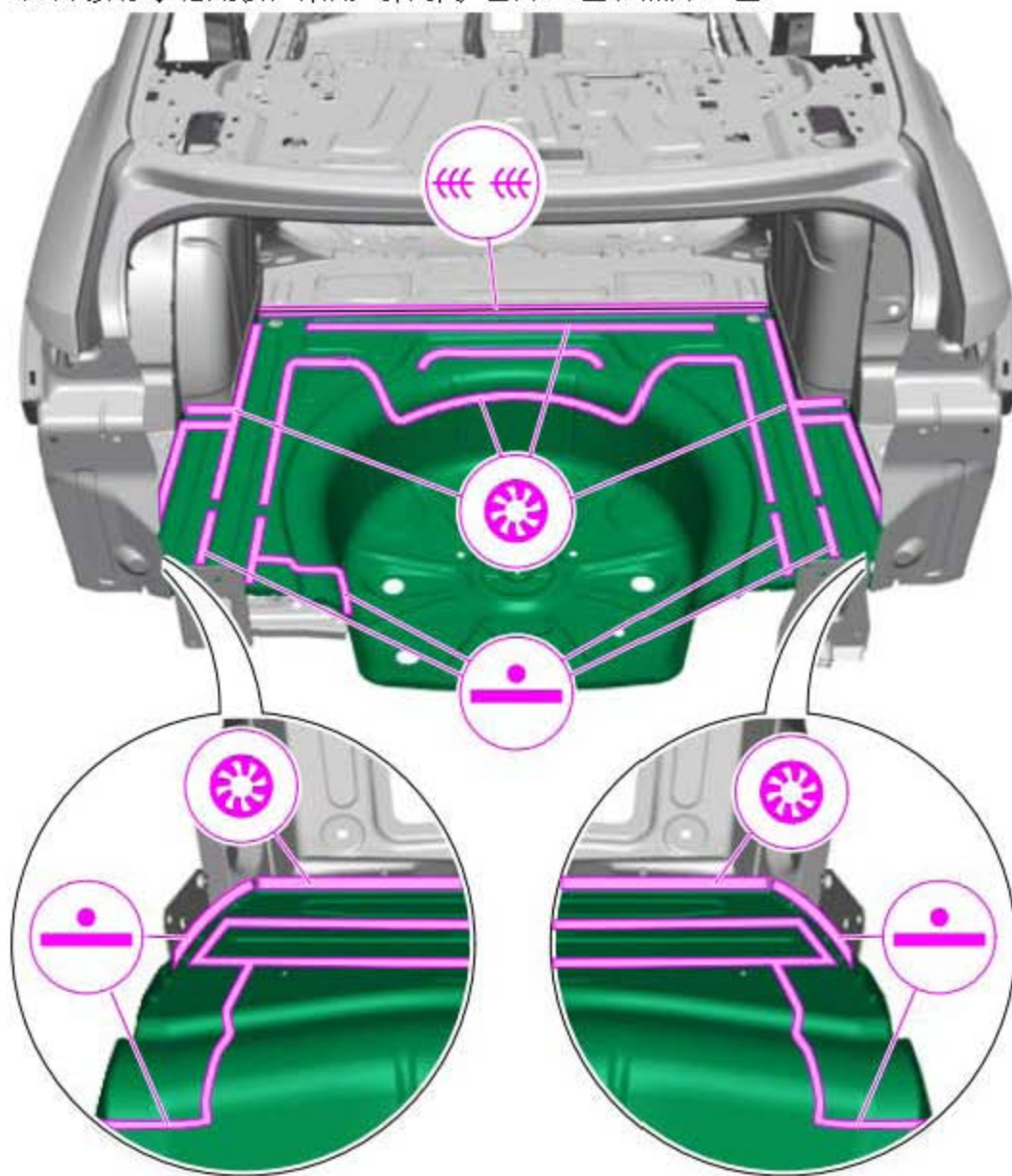
提示

必须在 90 分钟内焊接新件，否则粘合剂的黏性会降低。

1). 在出厂时的粘接区域内涂敷 2K 车身胶粘剂。



- 2). 当车辆四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 3). 检测与加装件是否匹配。
- 4). 焊接行李箱底板，采用气体保护塞焊工艺和点焊工艺。

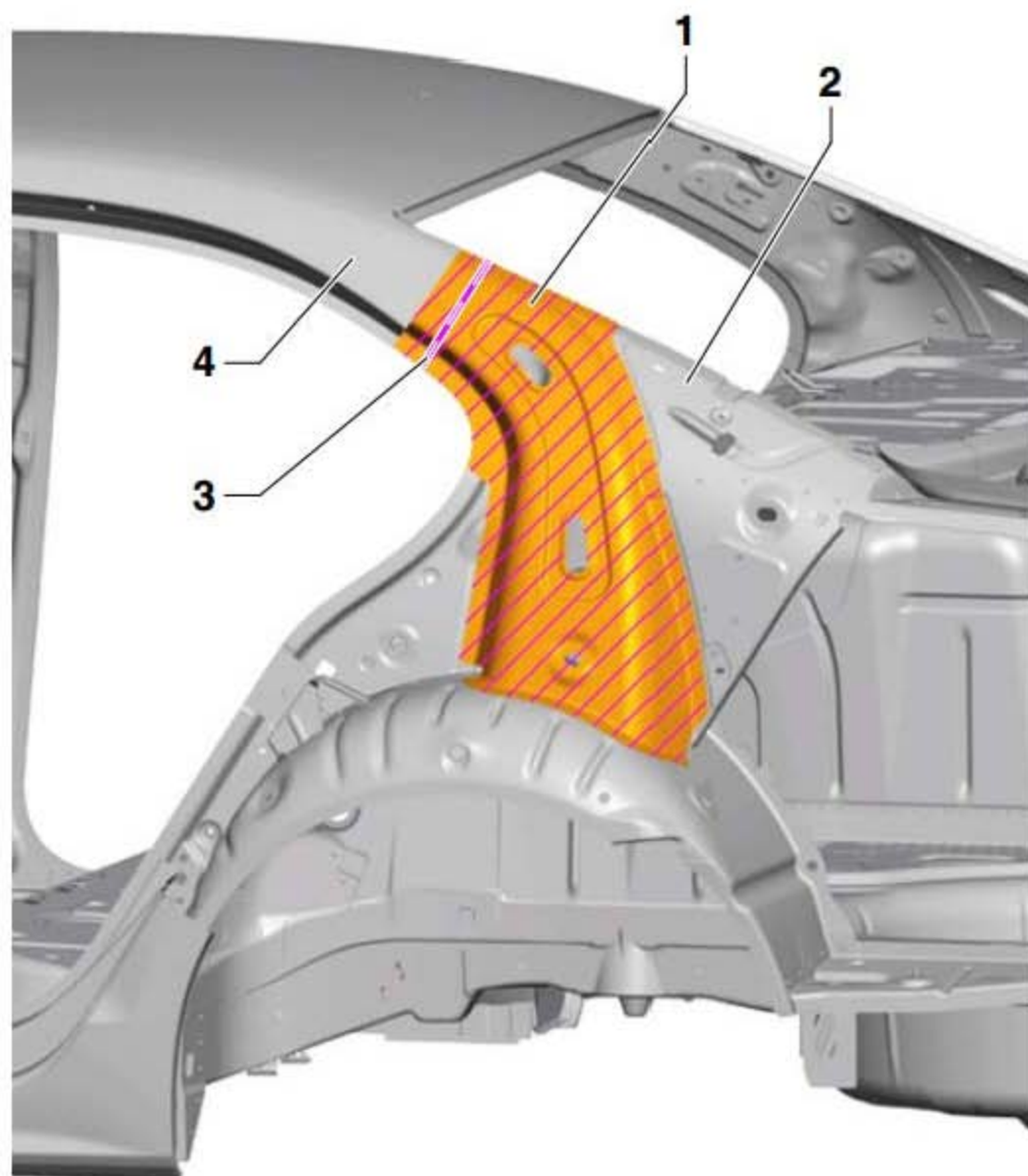


## 45. 更换 C 柱加固件部分

**注意!**

注意安全说明!

- 已拆卸侧围板部分。



- 1). C 柱加固件
- 2). 内侧围板
- 3). 切割位置
- 4). 侧围板

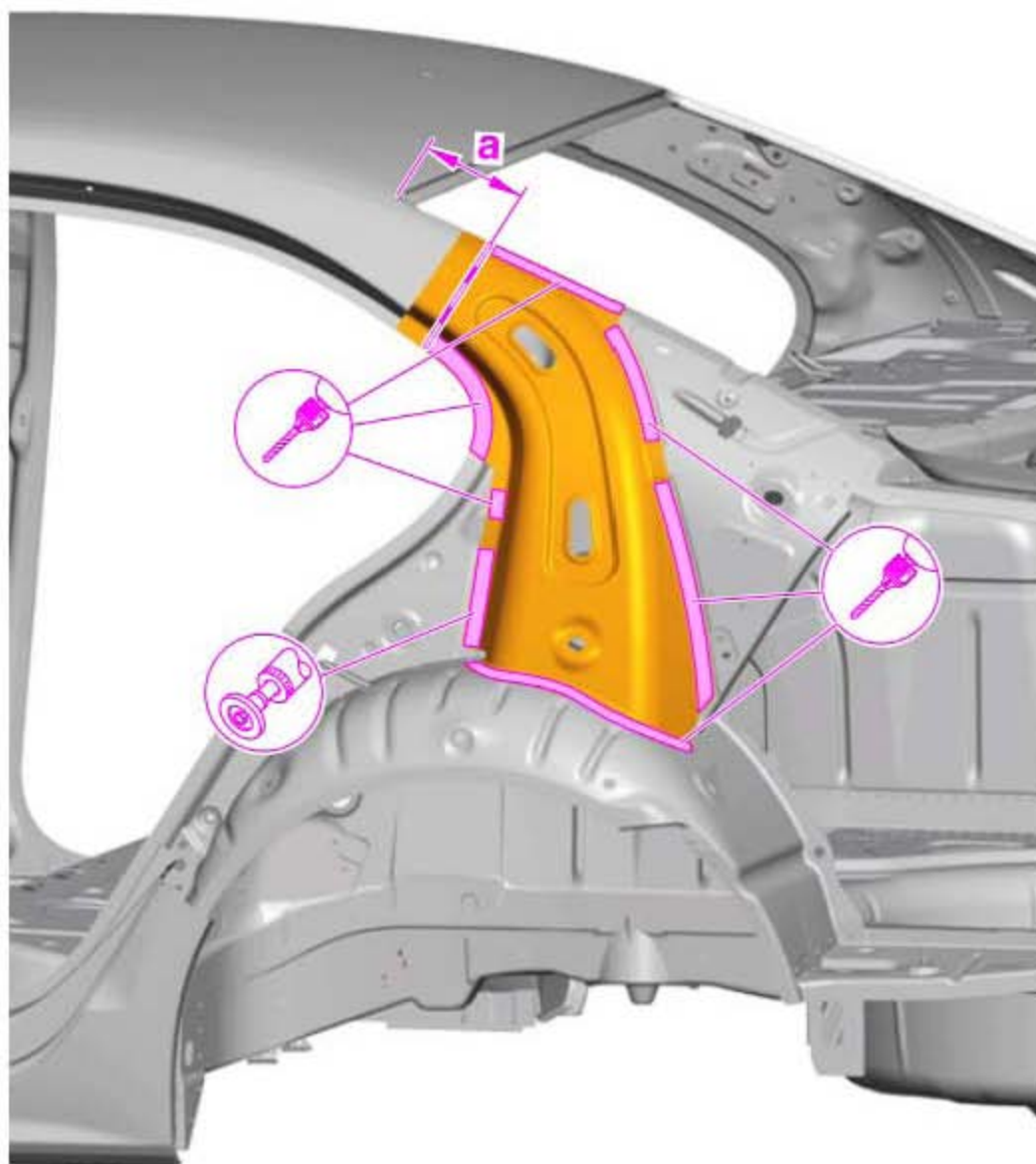
## 45.1 工具

### 所需要的专用工具和维修设备

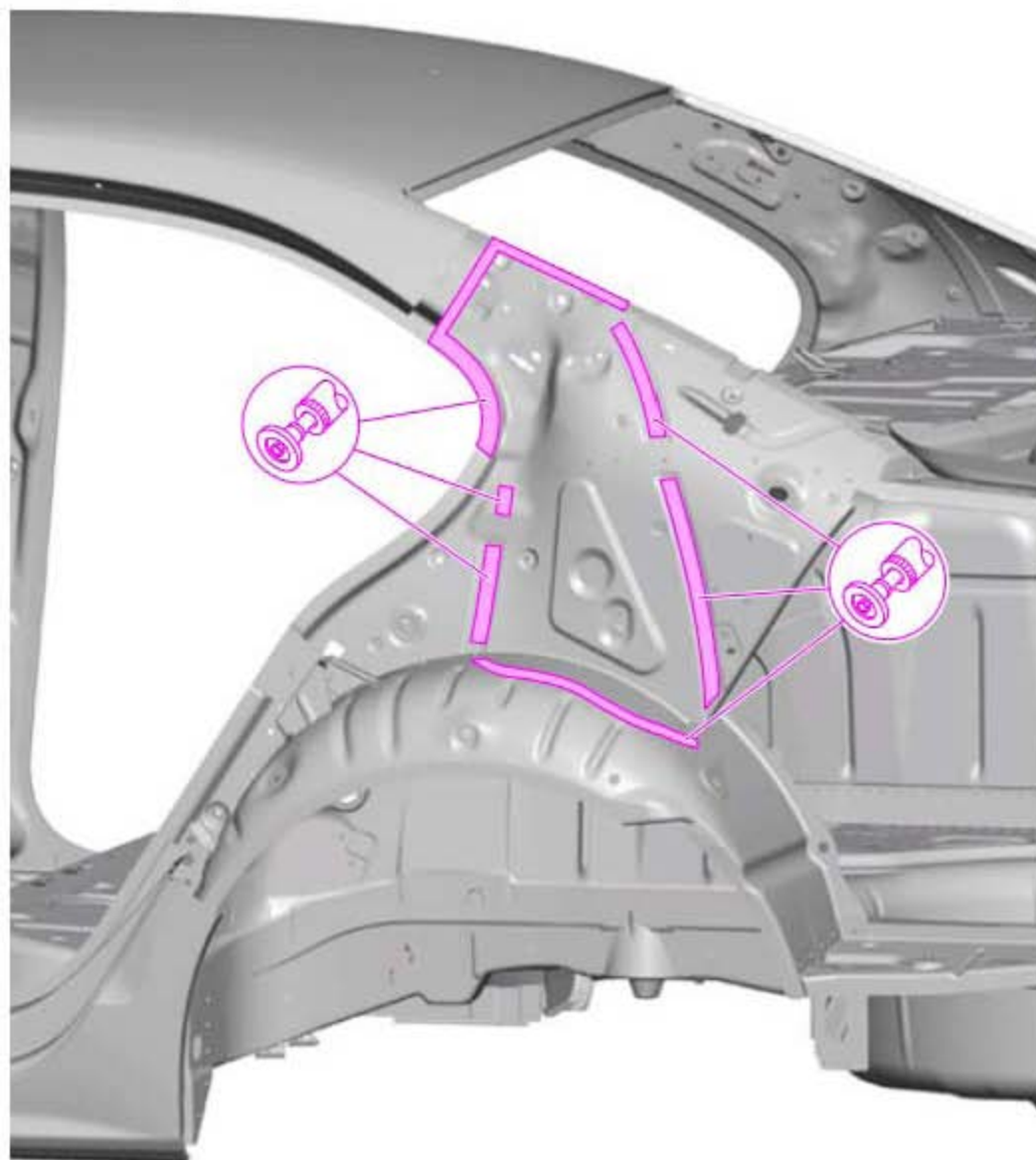
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

## 45.2 拆卸

- 1). 如图所示画出切割位置。  
尺寸（下图 a 所示）= 150 mm
- 2). 松开原始连接件。



3). 清除残留物。





## 45.3 安装

### 提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

### 45.3.1 准备新件

#### 备件

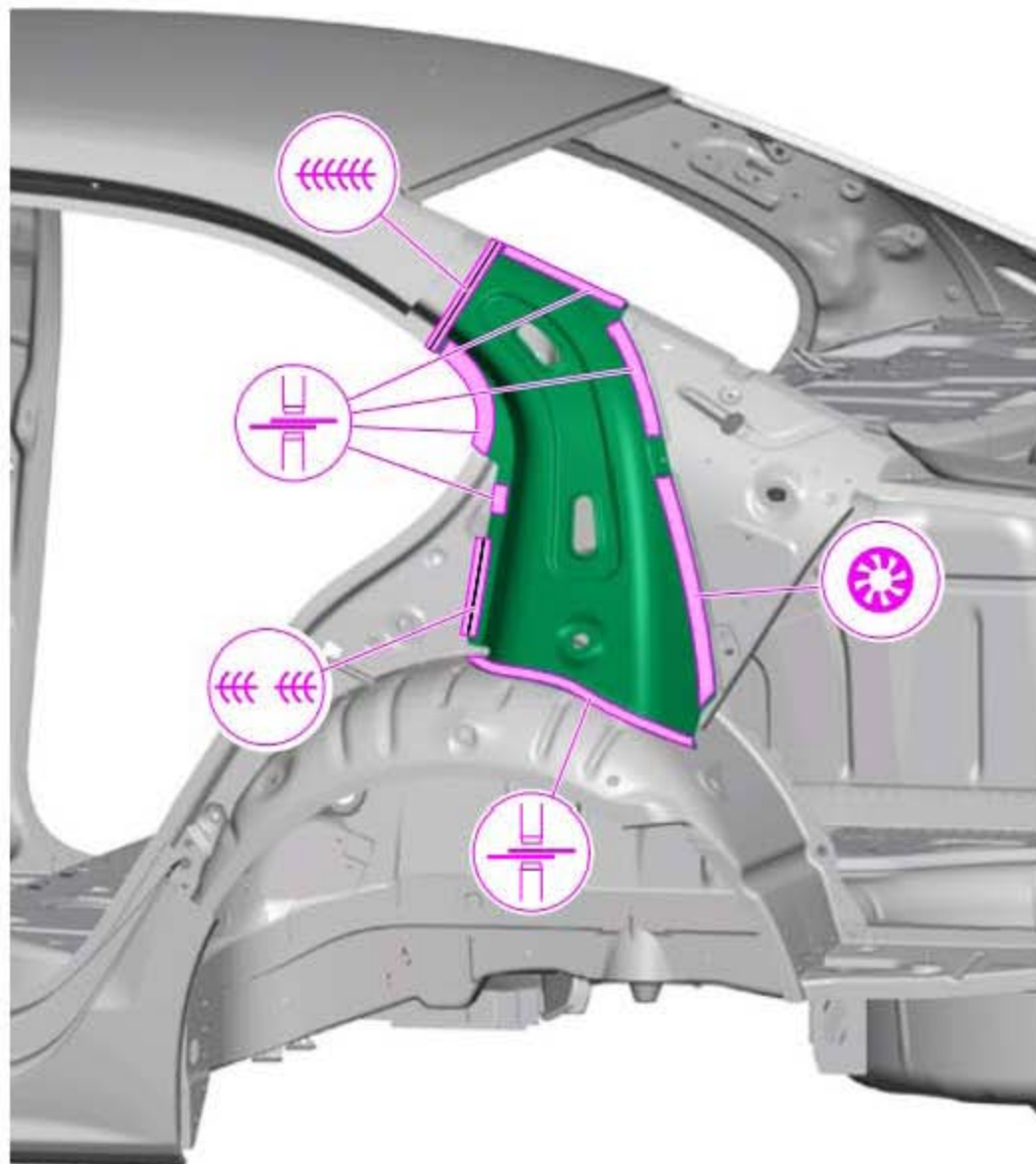
##### ◆ C 柱加固件

- 1). 在新件上画出切割位置并进行切割。
- 2). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。



### 45.3.2 焊接

- 1). 当车辆四轮着地或者位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 检测与加装件是否匹配。
- 3). 焊接 C 柱加固件，采用气体保护塞焊、点焊和气体保护满焊工艺。
- 4). 焊接切割位置，采用气体保护满焊工艺。
- 5). 安装侧围板。



## 46. 更换后纵梁部分

### 注意!

注意安全说明! 在发泡区域中进行焊接、切割或镀锡工作时, 由于使用的设备和工具会产生火花, 甚至会产生危害人体健康和污染环境的气体, 因此必须避免采用这些工艺。

- 已拆卸尾板。
- 已拆卸行李箱底板。



- 1). 更新后纵梁部分
- 2). 切割位置
- 3). 泡沫成型件

## 46.1 工具

### 所需要的专用工具和维修设备

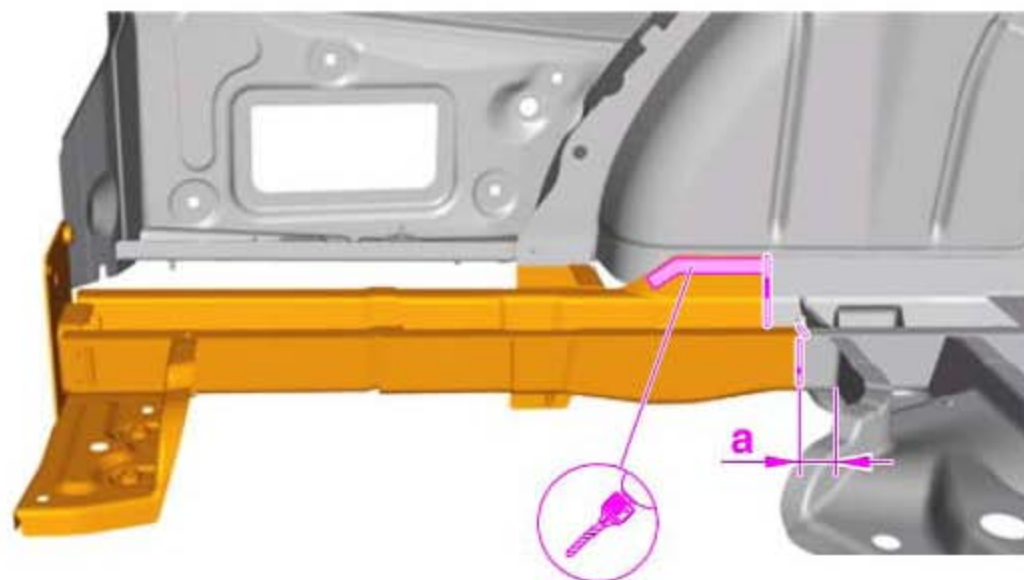
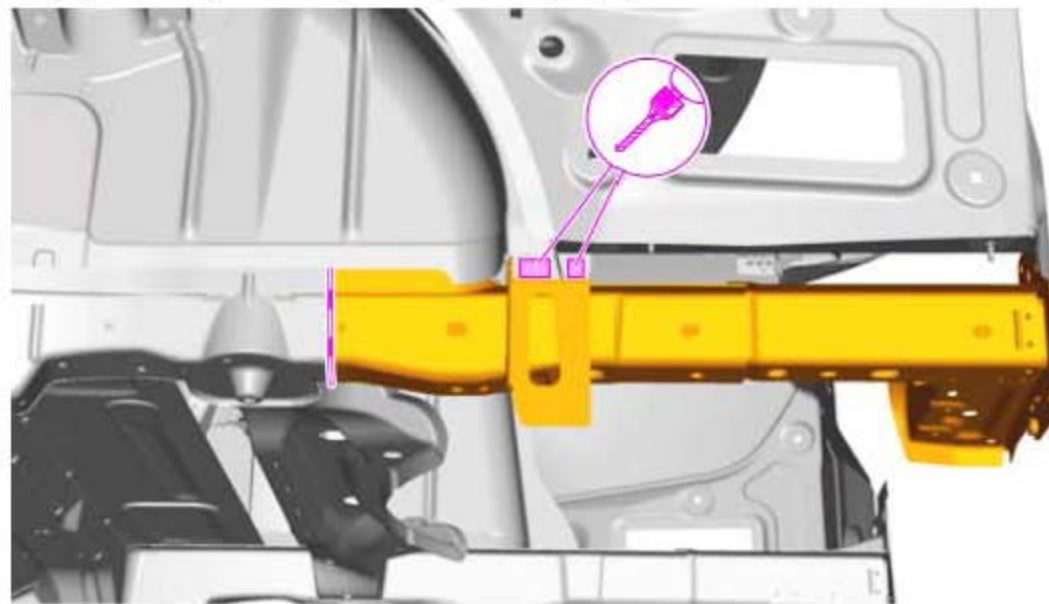
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机 250A

## 46.2 拆卸

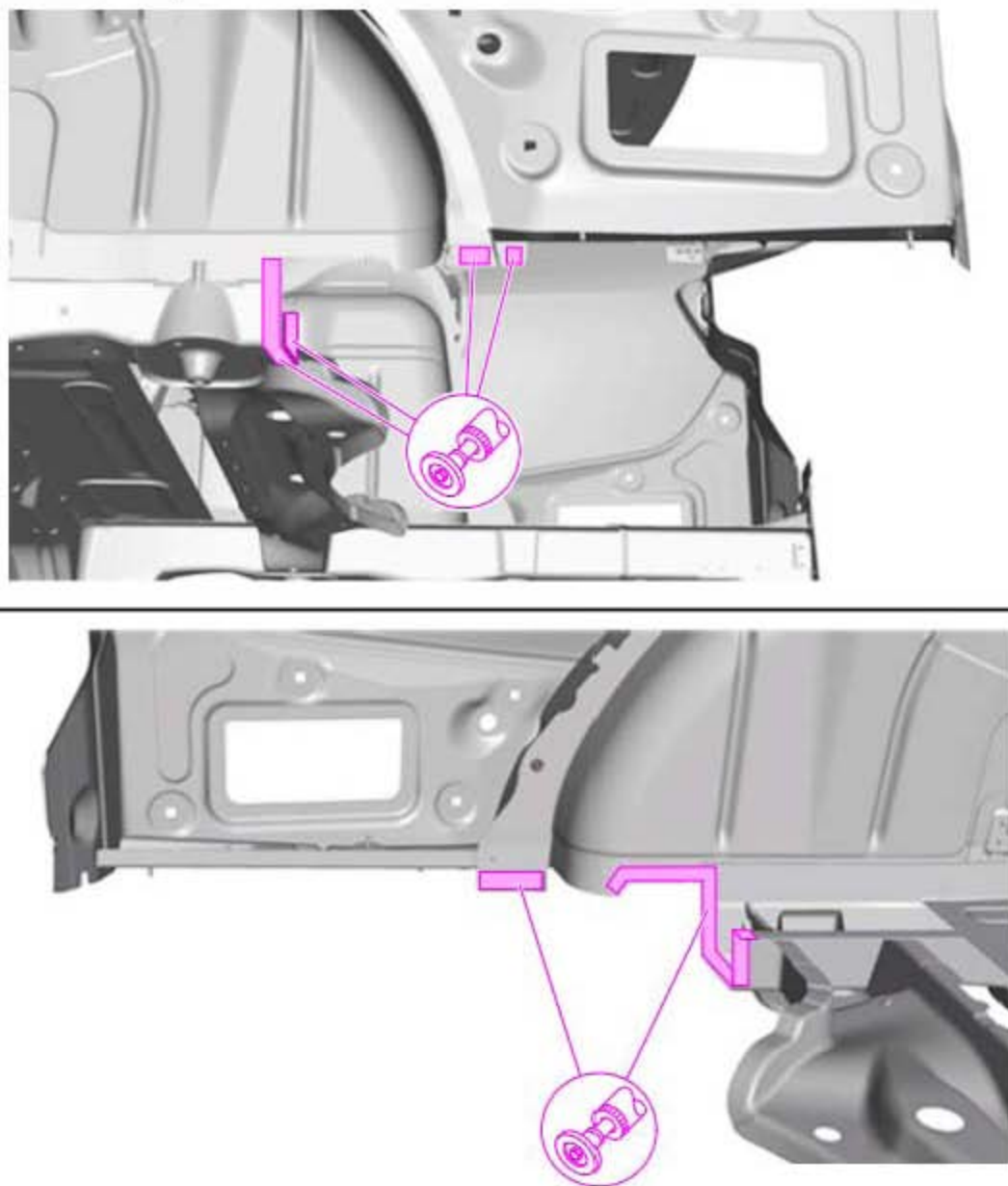
1). 如图所示画出切割位置。

尺寸 (下图 a 所示) = 50 mm

2). 松开连至轮罩和侧围板加固件的原始连接件。



3). 清除残留物。



## 46.3 安装

### 提示

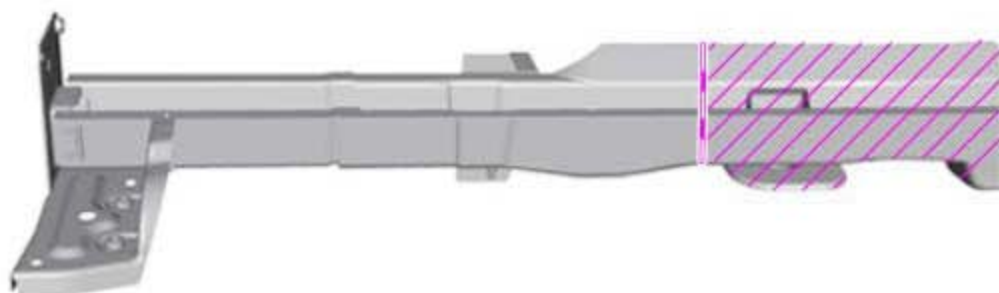
由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

### 46.3.1 准备新件

#### 备件

##### ◆ 后纵梁

- 1). 在新件上画出切割位置并进行切割。



### 46.3.2 焊接

- 1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 检测与加装件是否匹配。
- 3). 对焊切割位置，采用气体保护满焊工艺。

- 4). 焊接纵梁和轮罩, 采用气体保护塞焊和点焊工艺。
- 5). 安装行李箱底板。
- 6). 安装尾板。

