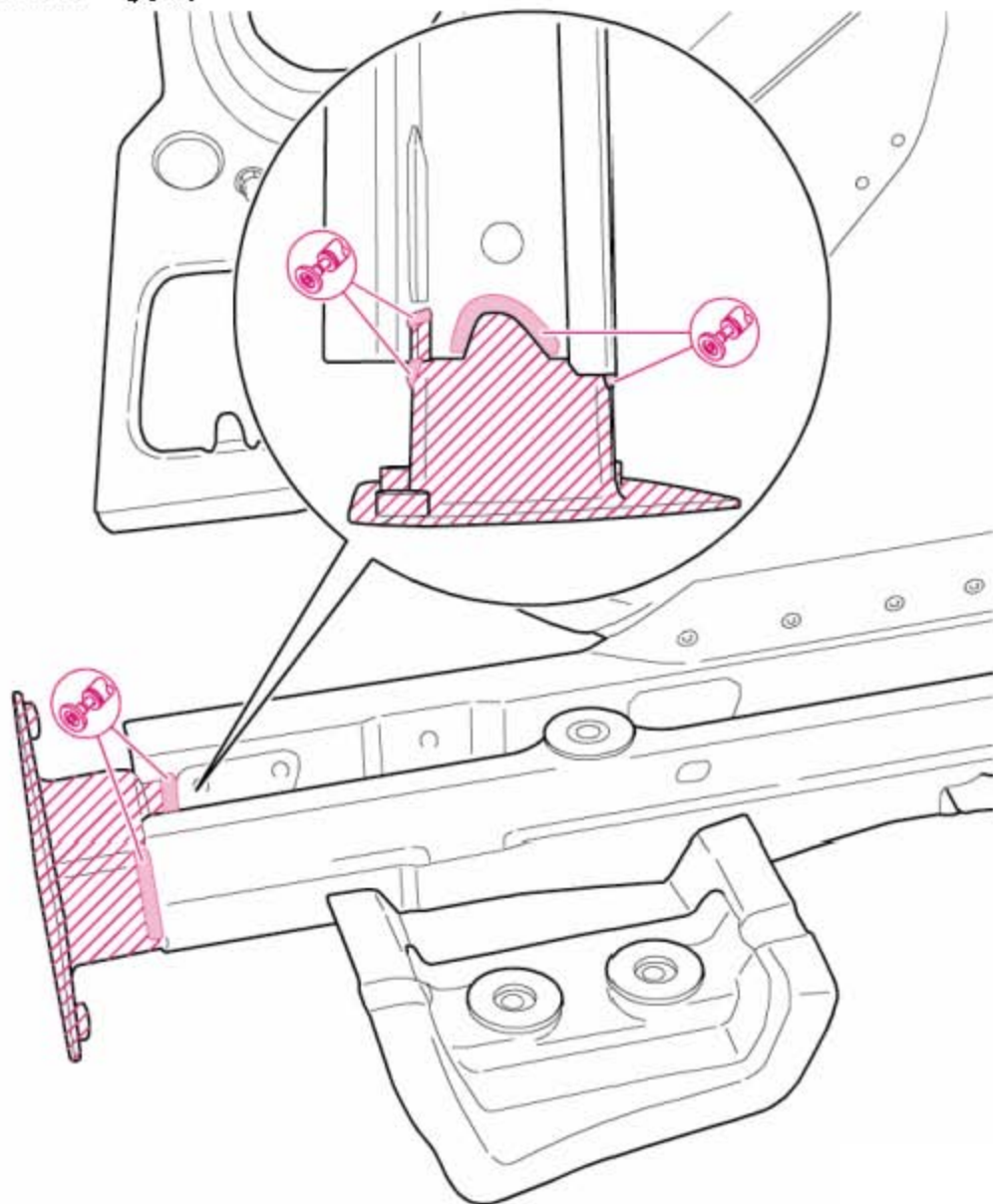


## 79. 拆卸和安装保险杠支架

小心!

注意安全提示!

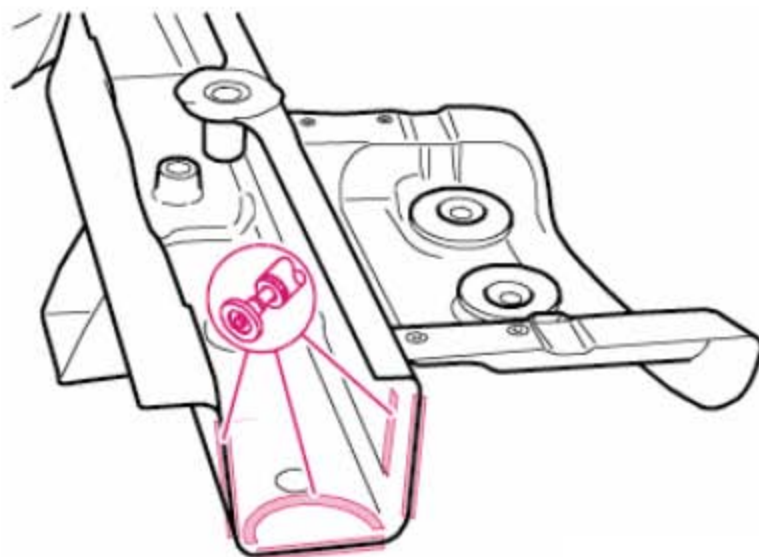
### 79.1 拆卸



#### 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。



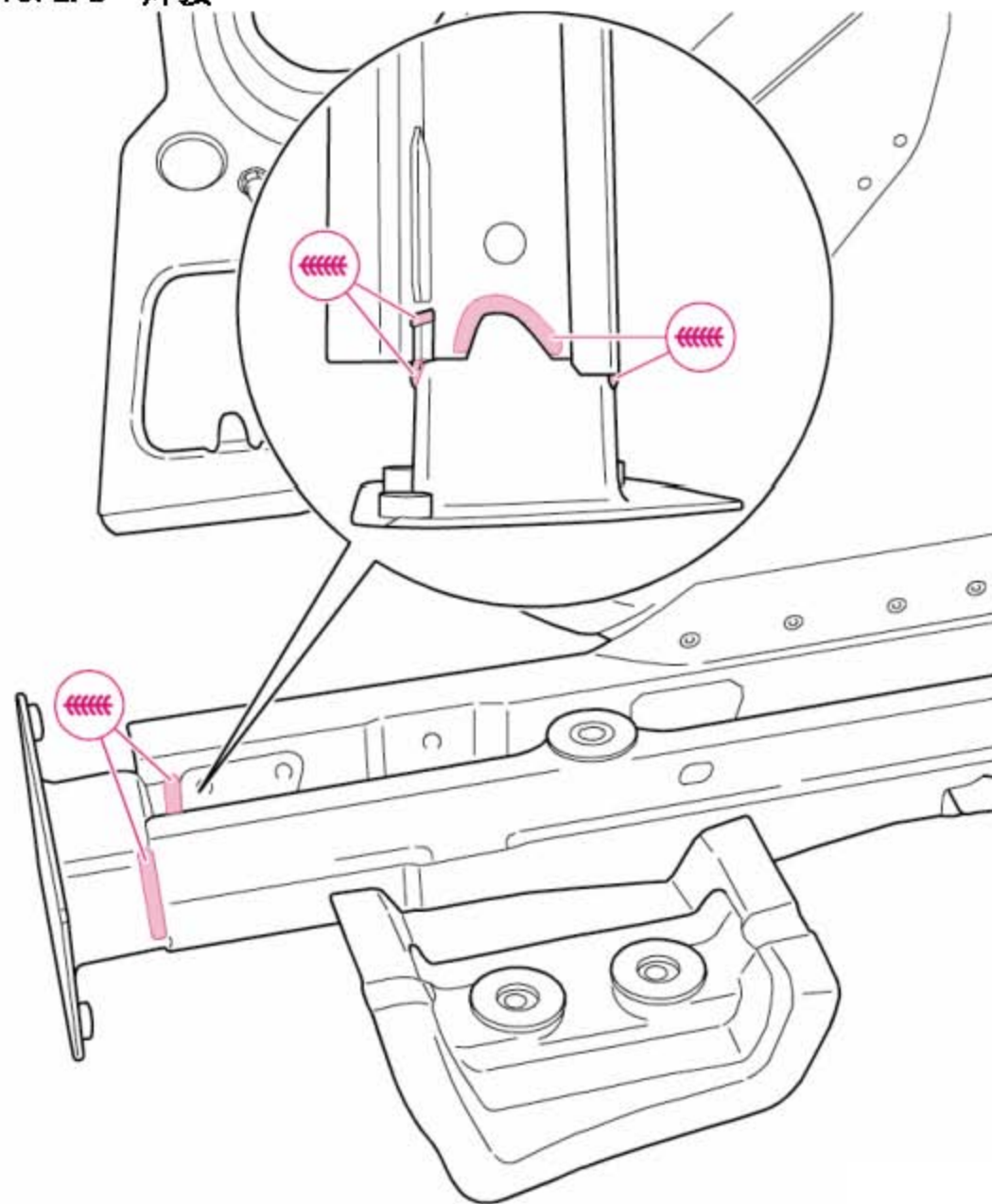
LAUNCH

## 79.2 安装

### 79.2.1 备件

- ◆ 保险杠支架

### 79.2.2 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。

## 80. 拆卸和安装 C 柱加强件

小心!

注意安全提示!

### 80.1 拆卸

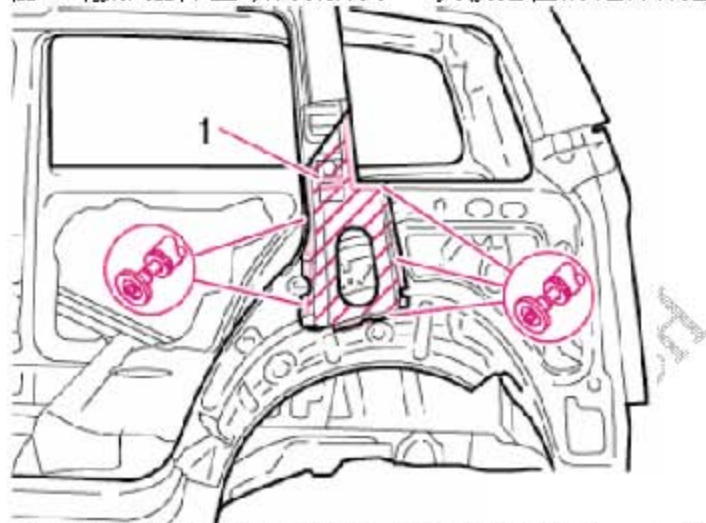
提示

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。



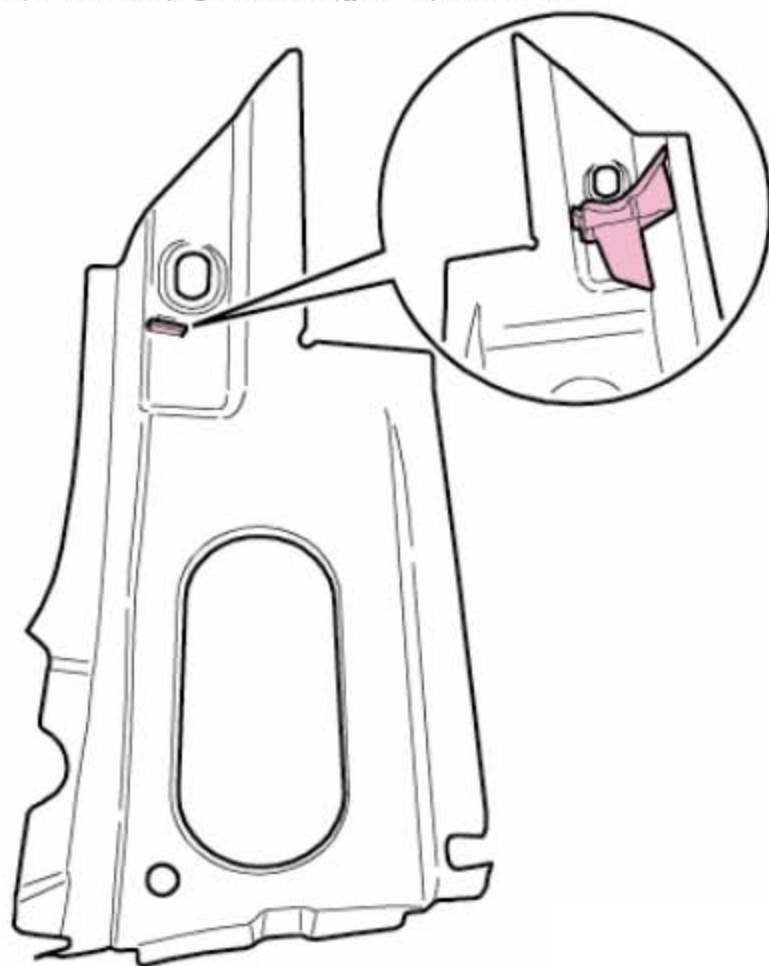
## 80.2 安装

### 80.2.1 备件

- ◆ C 柱加强件
- ◆ 泡沫成型件（仅在原始件损坏时需要）

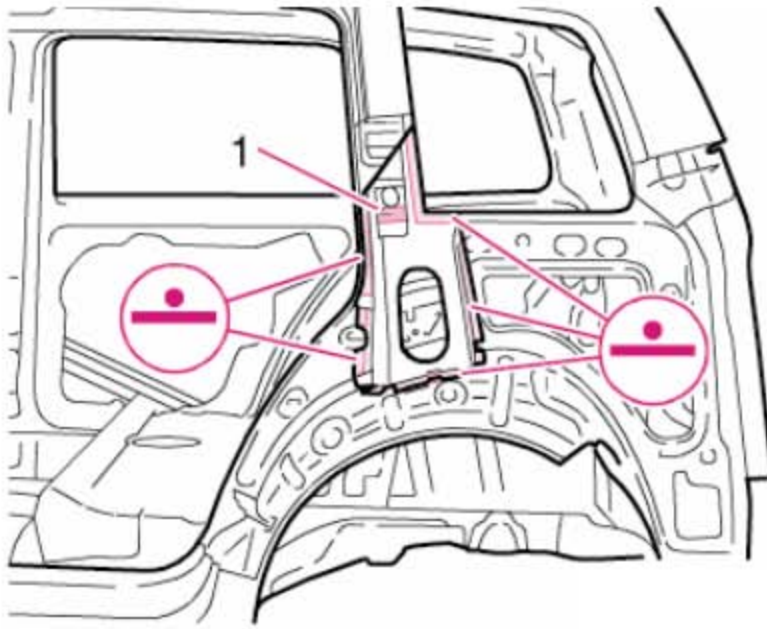
### 80.2.2 准备新件

将泡沫成型件安装到 C 柱加强件的背面。



### 80.2.3 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

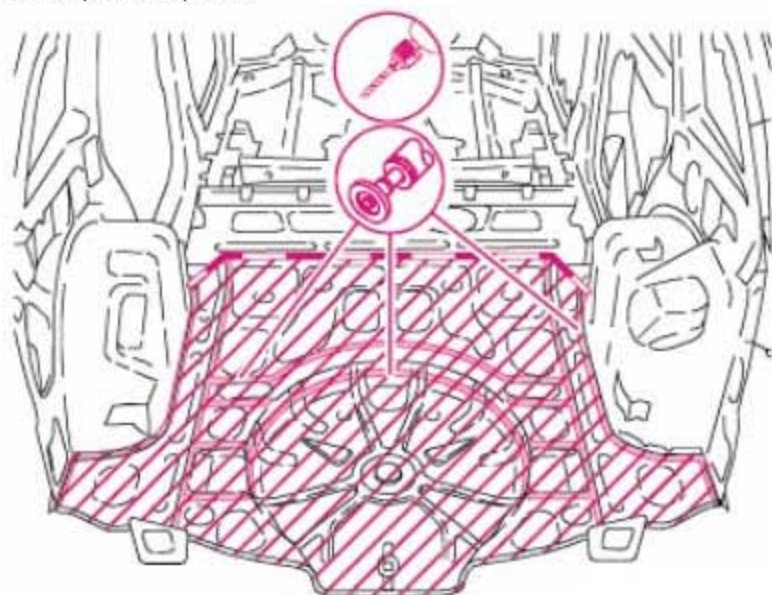
## 81. 拆卸和安装备用车轮槽

小心!

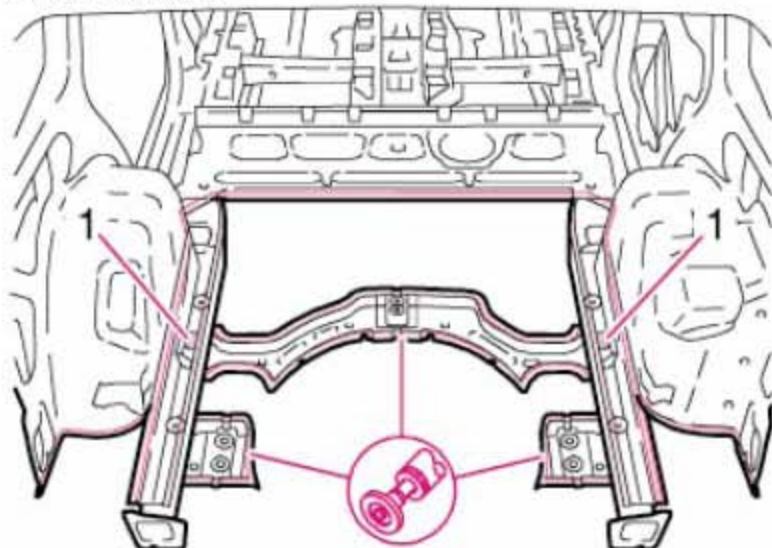
注意安全提示!

### 81.1 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。



## 81.2 安装

### 81.2.1 备件

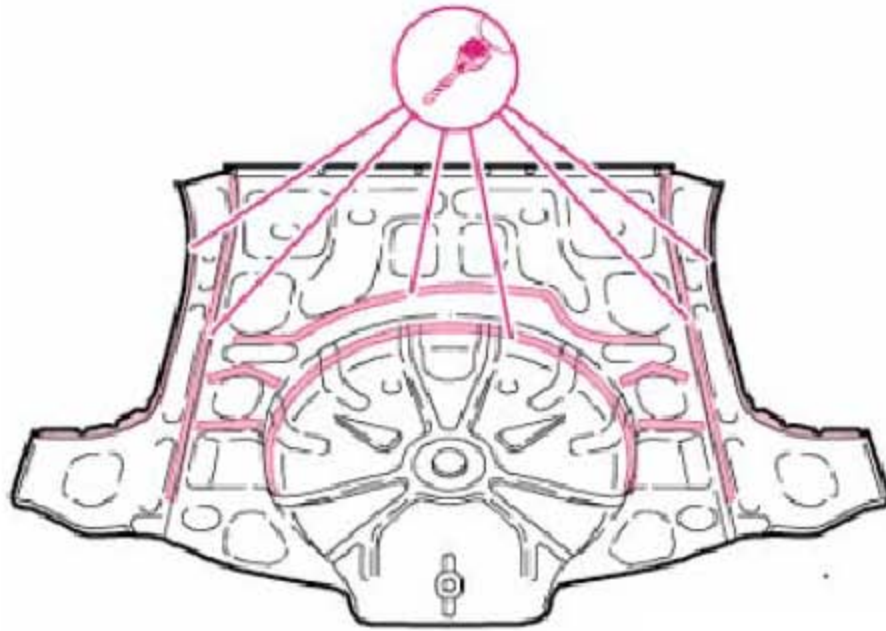
- ◆ 备用车轮槽
- ◆ 泡沫成型件（仅在原装件损坏时需要）

### 81.2.2 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， $\varnothing 8 \text{ mm}$ 。





### 81.2.3 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）。

