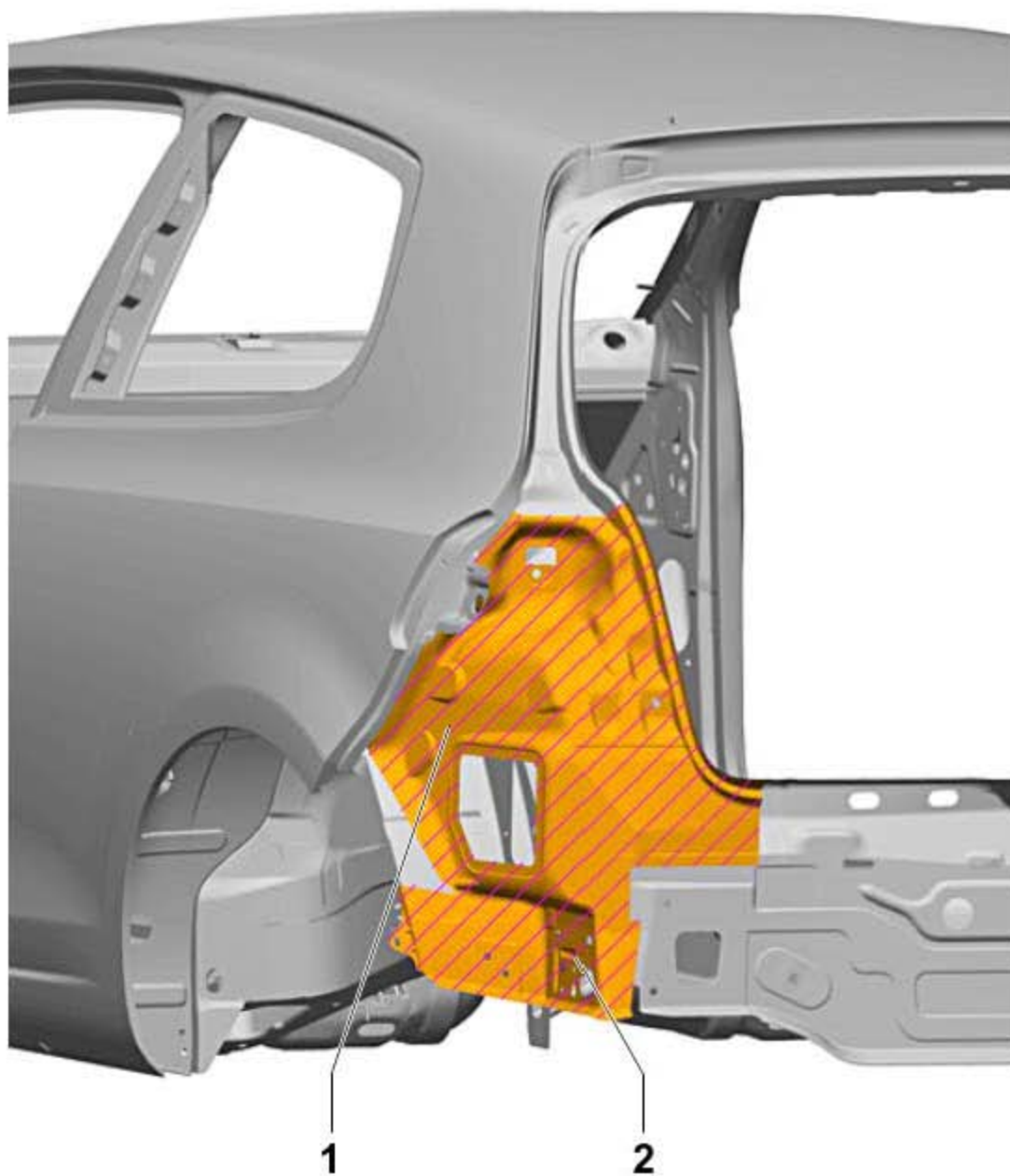


## 47. 更换尾灯支撑板

**危险！**

注意安全说明！



1). 尾灯支撑板

2). 角形定位件

**提示**

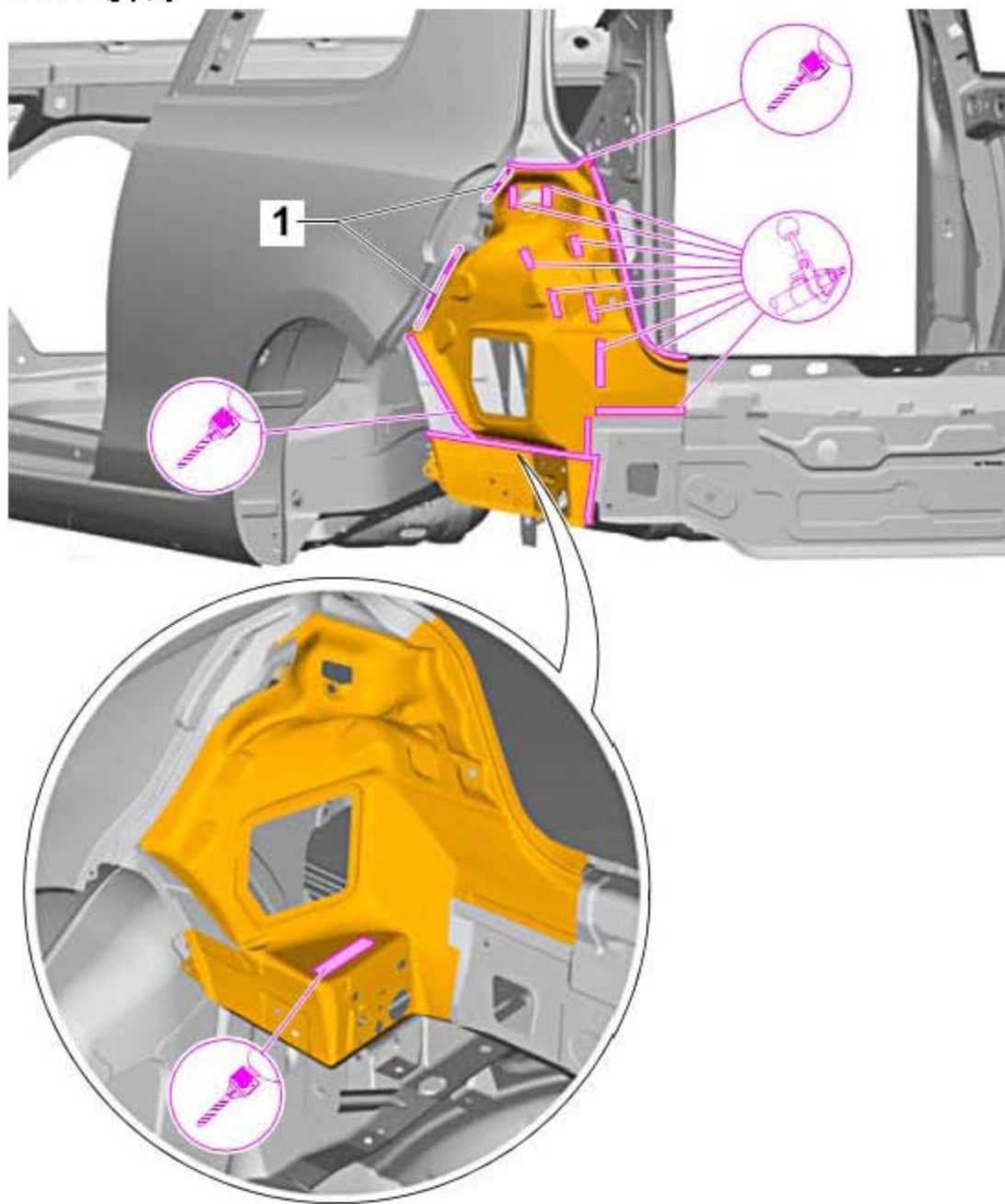
分离尾灯支撑板（图中 1 所示）时，必须同时更换角形定位件（图中 2 所示）。

## 47.1 工具

### 所需要的专用工具和维修设备

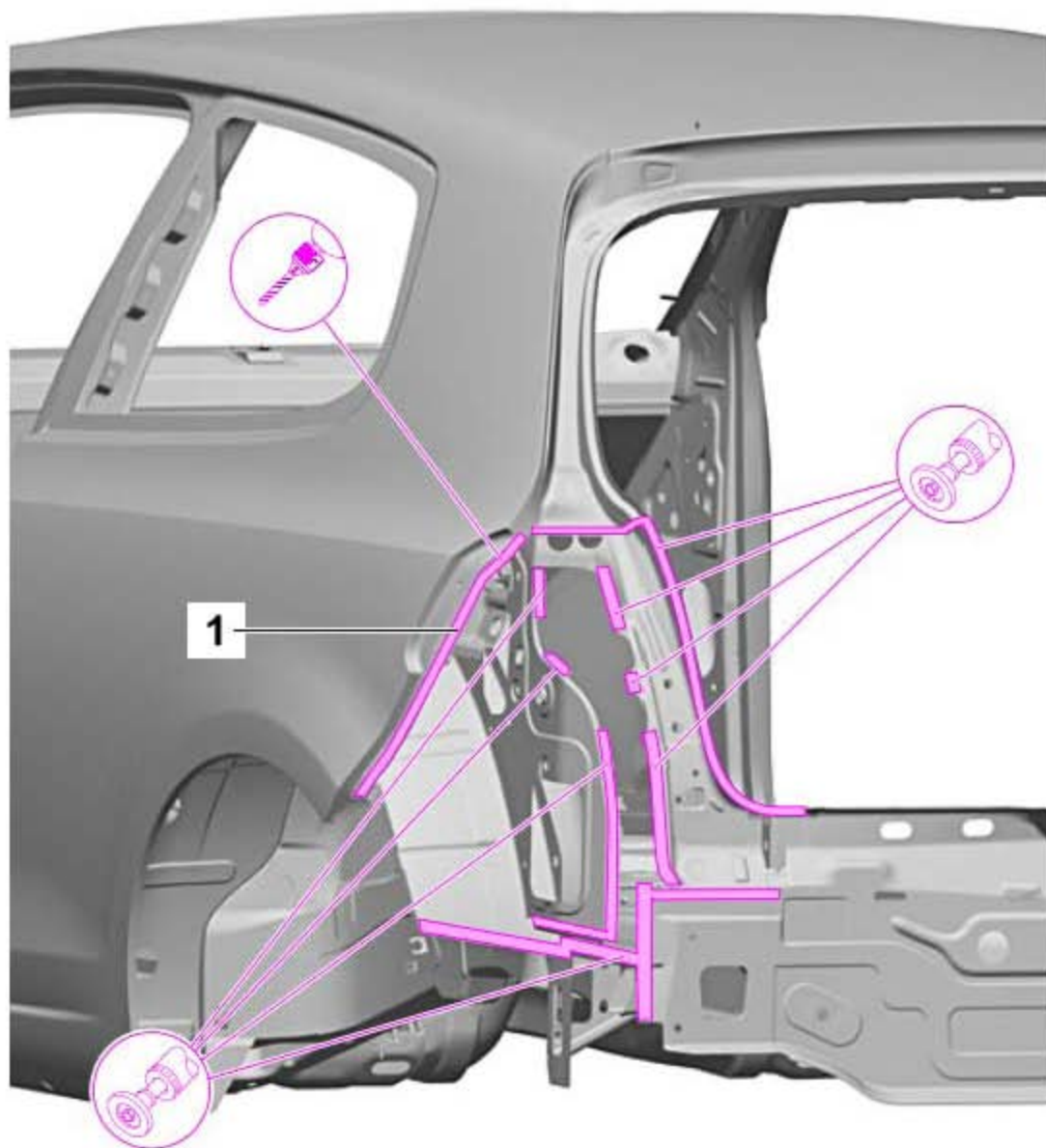
- ◆ 焊接设备（稳流器）
- ◆ 带 C 钳的焊接设备
- ◆ 带 X 钳的焊接设备
- ◆ 带 C 钳的编程式焊接设备

## 47.2 拆卸



1). 分离原始连接。

2). 分离尾灯支撑板和侧围板之间的连接 (图中 1 所示)。



3). 清除残留材料。

4). 在侧围板 (图中 1 所示) 上为 SG 塞焊焊缝钻孔,  $\varnothing 7$  mm 。

## 47.3 安装

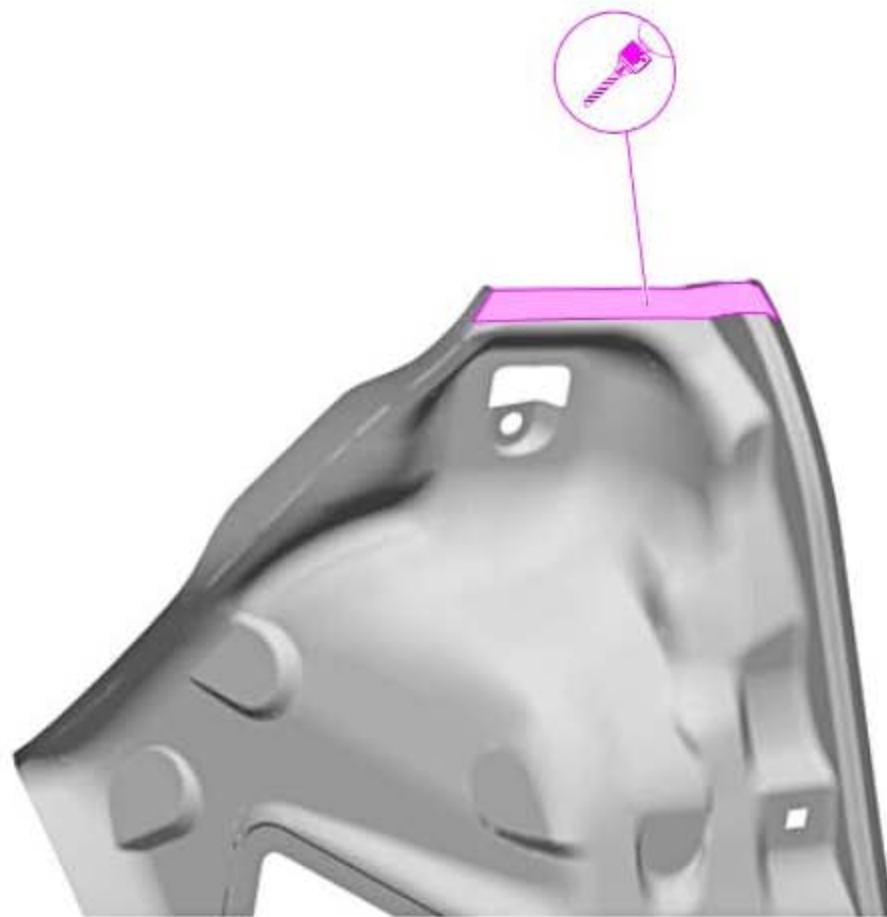
### 提示

由于使用了不同种类和厚度的钢板，为了合理地实施维修作业，必须使用焊接设备（稳流器）。

### 47.3.1 准备新部件

#### 备件

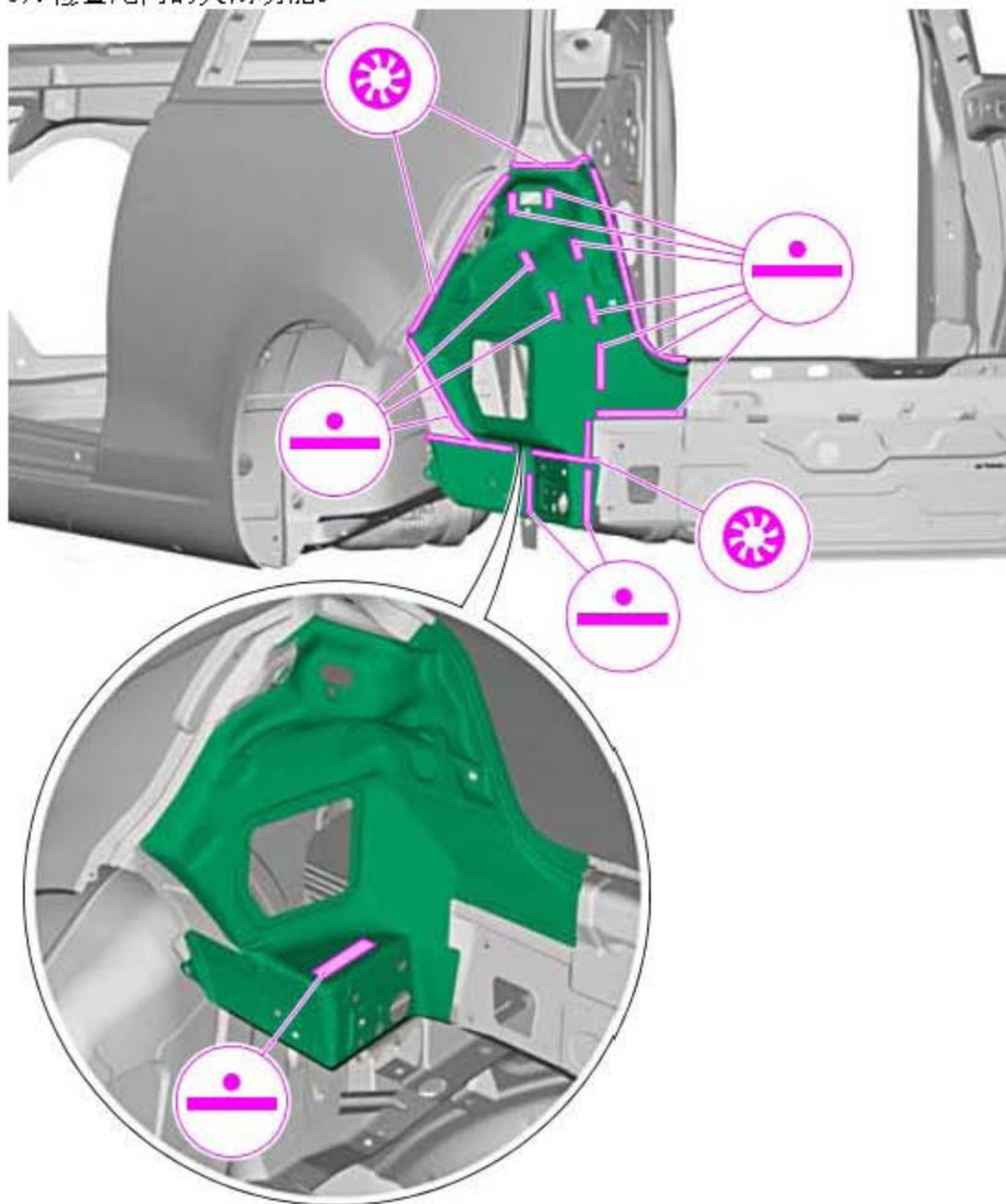
- ◆ 尾灯支撑板
- ◆ 角形定位件



1). 为 SG 塞焊焊缝钻孔， $\varnothing 7$  mm。

### 47.3.2 焊接

- 1). 校正并固定新件。
- 2). 检查与加装件的匹配。
- 3). 检查尾门的关闭功能。



#### 提示

为防止在焊接侧围板和尾灯支撑板时损坏侧围板的油漆，必须使用“阻热带”。

- 4). 焊接尾灯支撑板和角型定位件，RP 点焊焊缝和 SG 塞焊焊缝。
- 5). 安装封闭横梁。