



05 车身后部

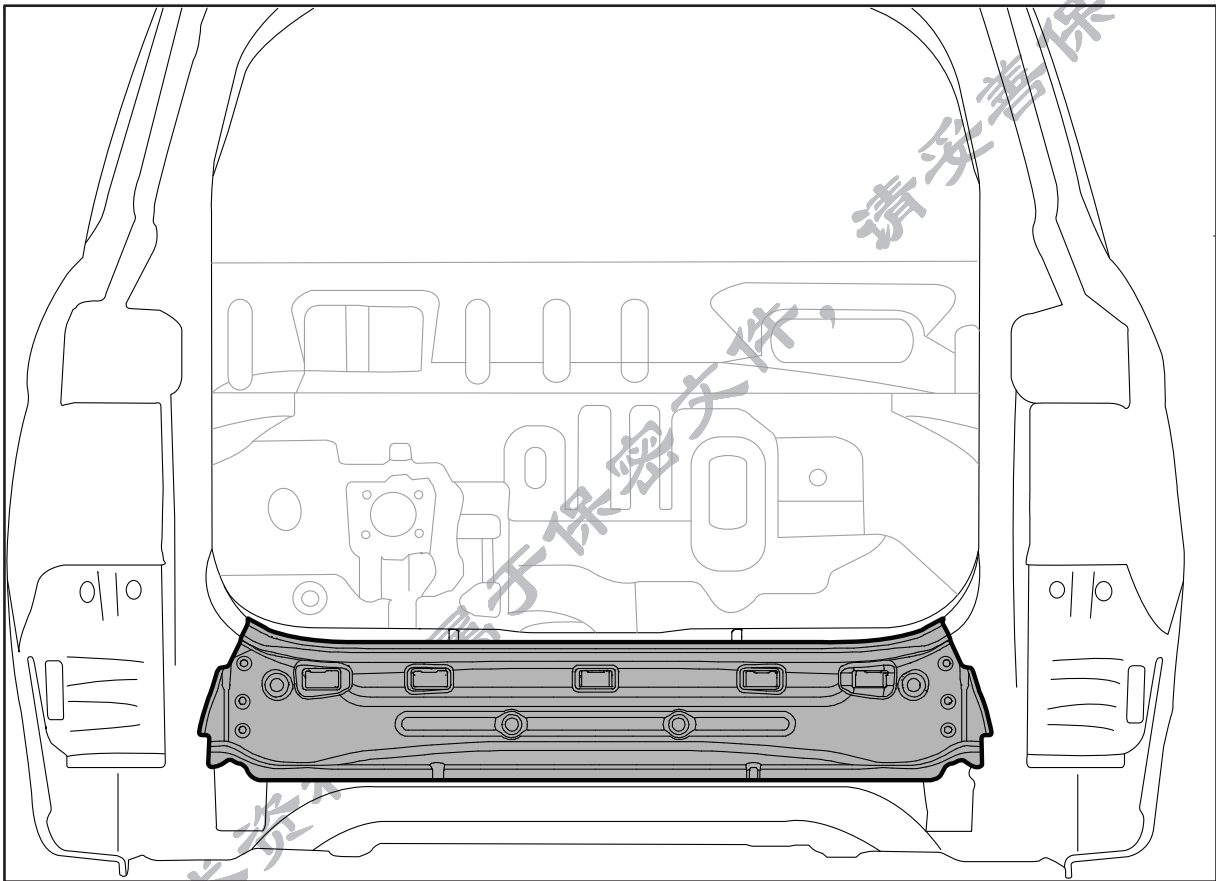
05.01 更换后裙外板



警告



注意安全事项=>章节见 7 页。



提示



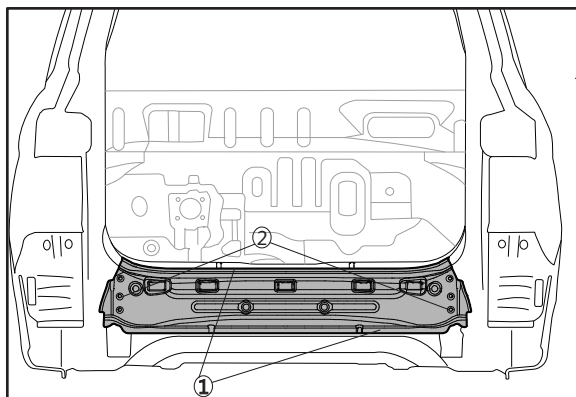
测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。



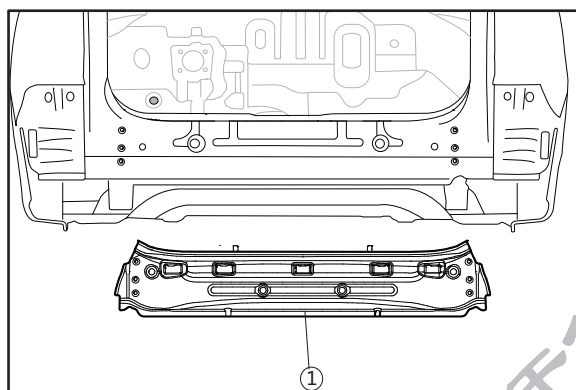
使用合适的检测工具。



05.01.01 拆卸原部件

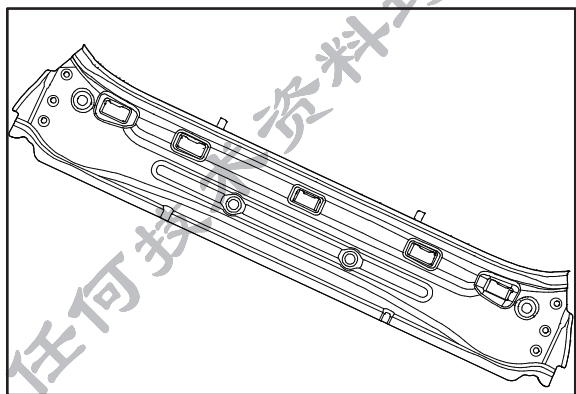


- ⇒ 清洁①焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 清洁②焊接区域，露出螺栓。
- ⇒ 钻除图示焊点①。

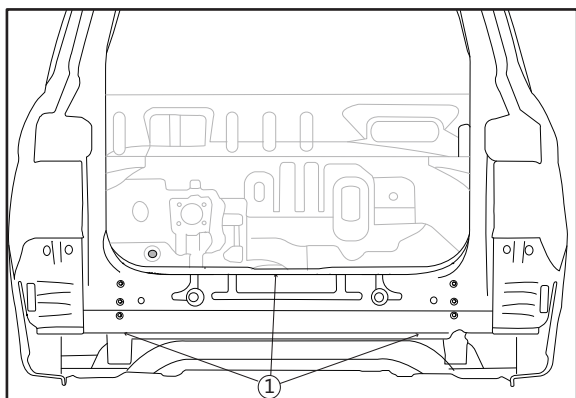


- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点。用电动扳手拆下螺栓，拆卸后裙外板焊接总成①。

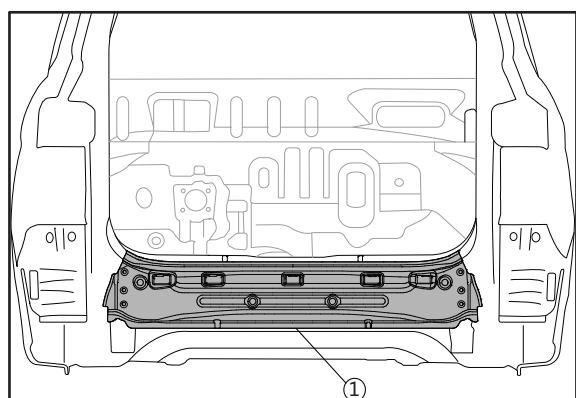
05.01.02 准备新部件



- ⇒ 清除新零件棱边周围的防腐蚀层。
- ⇒ 在棱边上涂抹电焊保护漆。



- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶①。



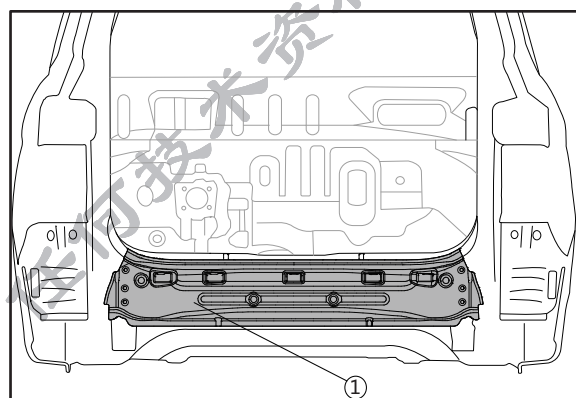
- ⇒ 将新件①安装到车身上，用自锁夹固定。
- ⇒ 安装后保险杠外罩，后防撞梁，校正后围板安装位置。



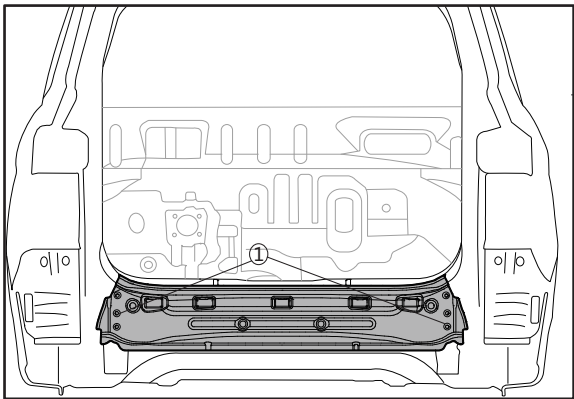
提示

✎ 检查矫正状态，确保边缝均匀。

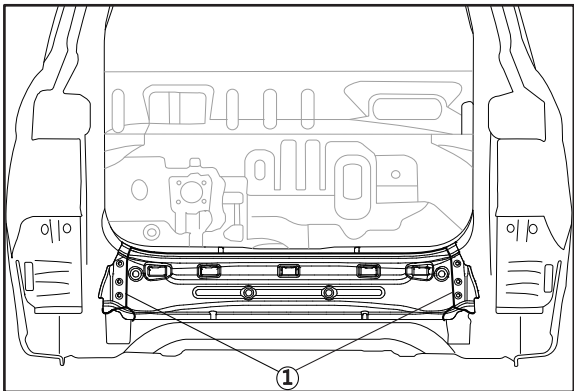
05.01.03 焊接与连接



- ⇒ 将后裙外板焊接总成正确的安装到车身上，用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。



- ⇒ 用电动扳手安装①区域。
- ⇒ 螺栓拧紧力矩：23±3N·m。



- ⇒ 在图示区域①涂抹密封胶（PVC 胶）。

涂胶数据	
宽度	5~10mm
厚度	1~2mm

	提示
☞ 涂抹焊缝搭接处。 ☞ 涂抹胶后应刷平。	

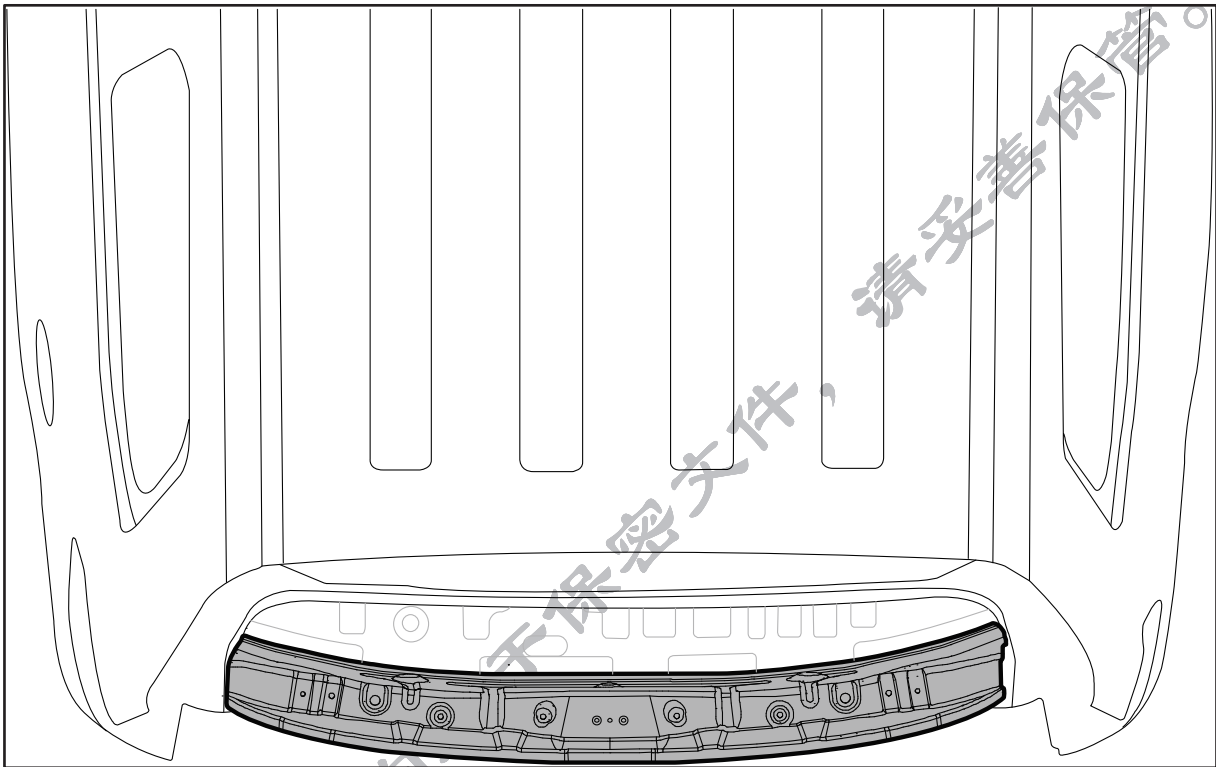


05.02 更换后裙内板



警告

☞ 注意安全事项=> 章节见 7 页。

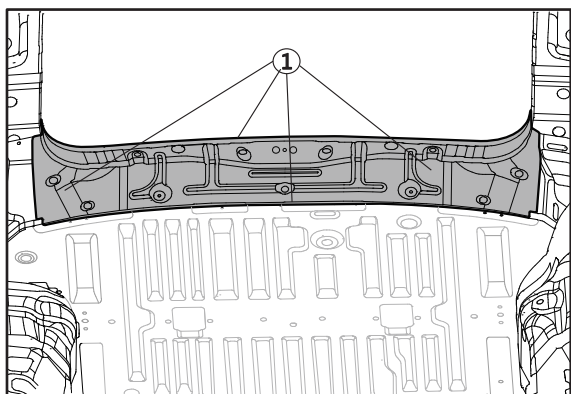


提示

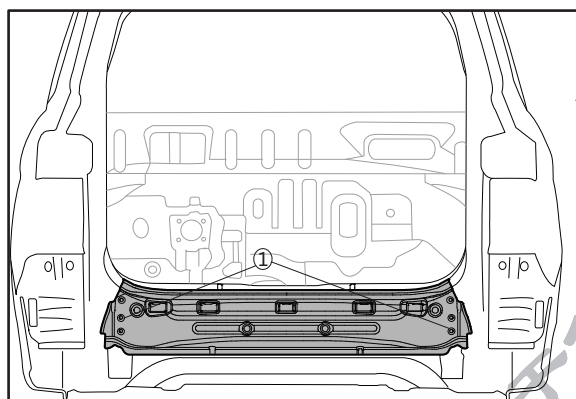
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



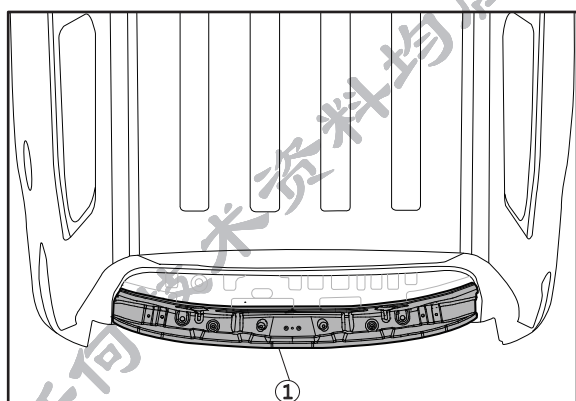
05.02.01 拆卸原部件



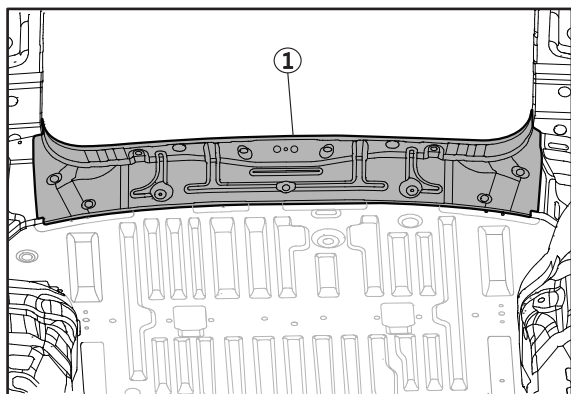
- ⇒ 清理焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊点①。



- ⇒ 清洁①焊接区域，露出螺栓。
- ⇒ 用电动扳手拆下螺栓。

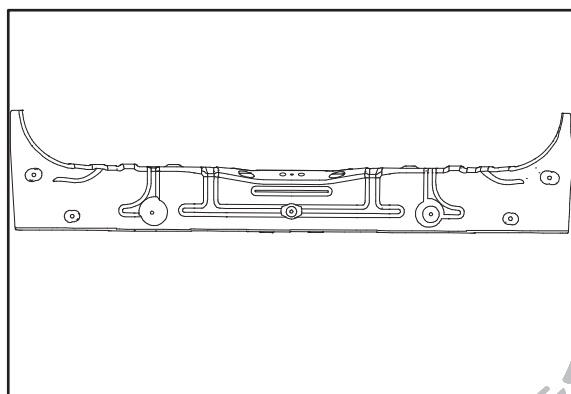


- ⇒ 清理涂胶区域，露出胶体
- ⇒ 清理图示①的涂装胶。

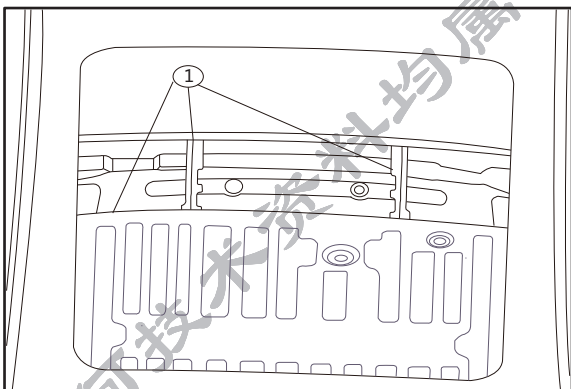


- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆卸后裙内板焊接总成①。

05.02.02 准备新部件



- ⇒ 清除新零件棱边周围的防腐蚀层。
- ⇒ 在棱边上涂抹电焊保护漆。



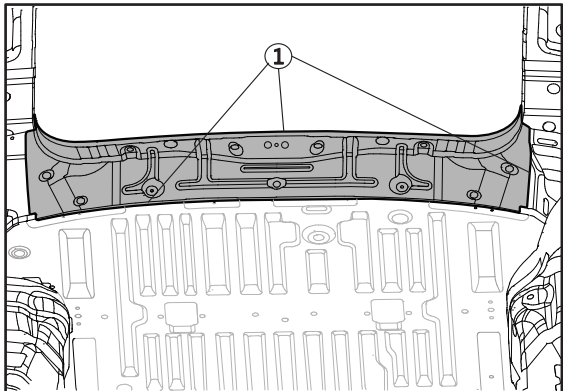
- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶①。



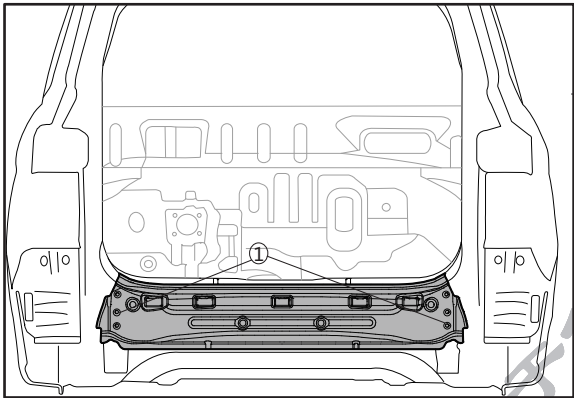
提示

- ⇒ 检查矫正状态，确保边缝均匀。

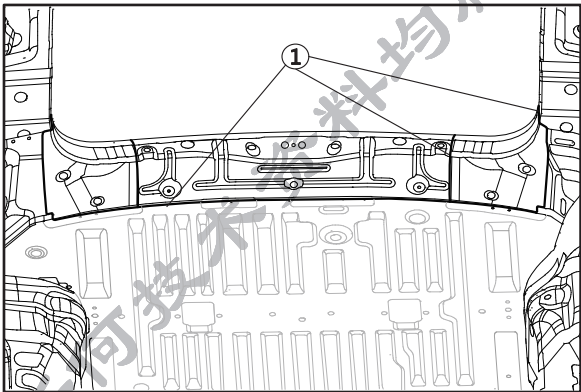
05.02.03 焊接



- ⇒ 将后裙内板焊接总成正确的安装到车身上，用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 清除焊渣，清理作业区域。



- ⇒ 用电动扳手安装①区域。
- ⇒ 螺栓拧紧力矩：23±3N·m。



- ⇒ 在图示区域①涂抹密封胶（PVC 胶）。

涂胶数据	
宽度	5~10mm
厚度	1~2mm

提示

- ☞ 涂抹焊缝搭接处。
- ☞ 涂抹胶后应刷平。

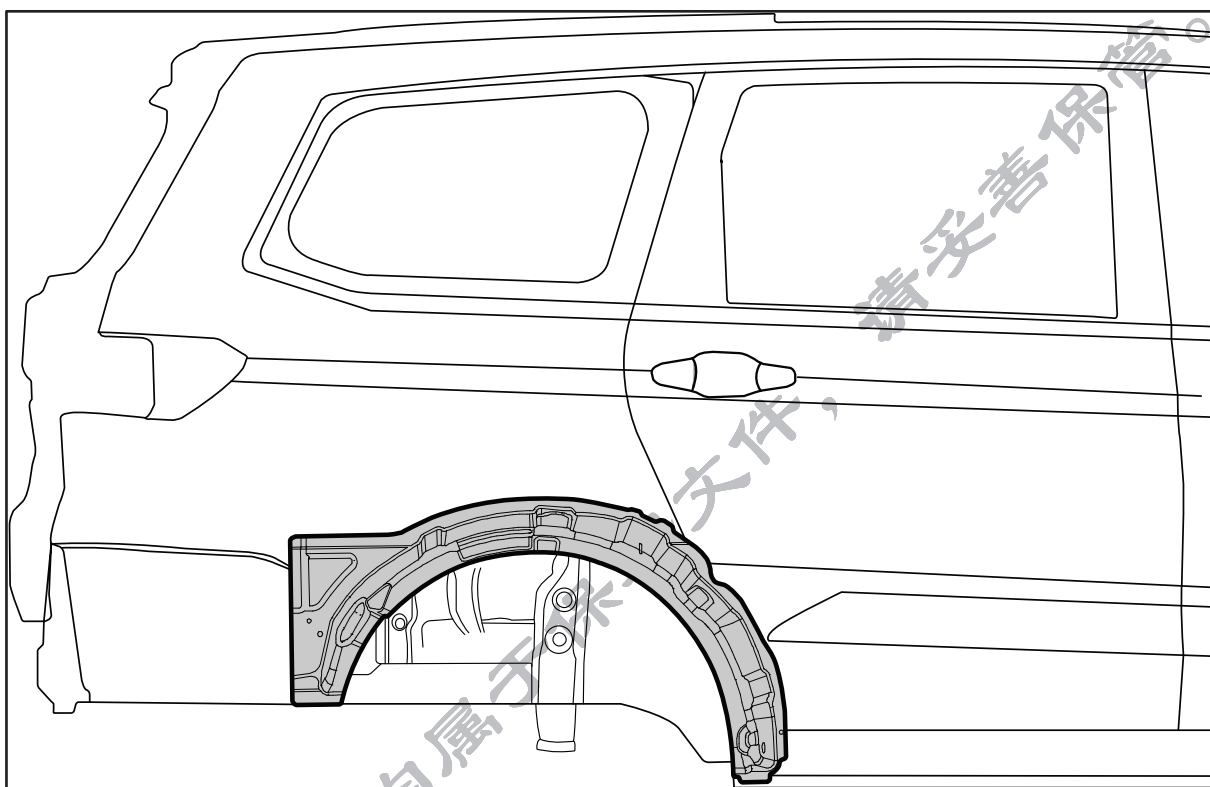


05.03 更换后轮罩外板（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

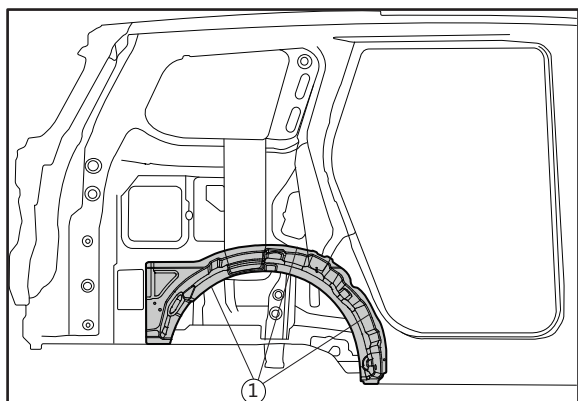


提示

- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。

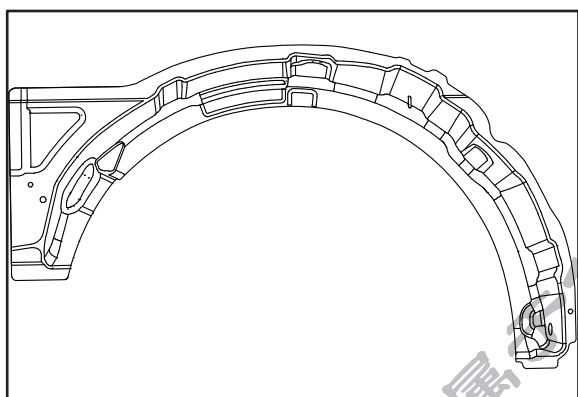


05.03.01 拆卸原部件

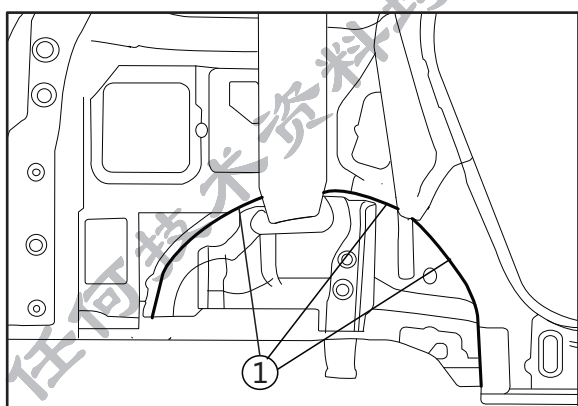


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除连接处焊点①。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊点，拆下后轮罩外板。

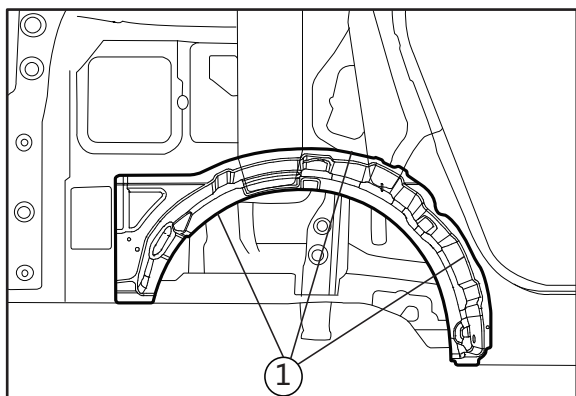
05.03.02 准备新部件



- ⇒ 去除新零件内外棱边四周的防腐涂层。
- ⇒ 在零件的焊接位置上涂抹电焊保护漆。

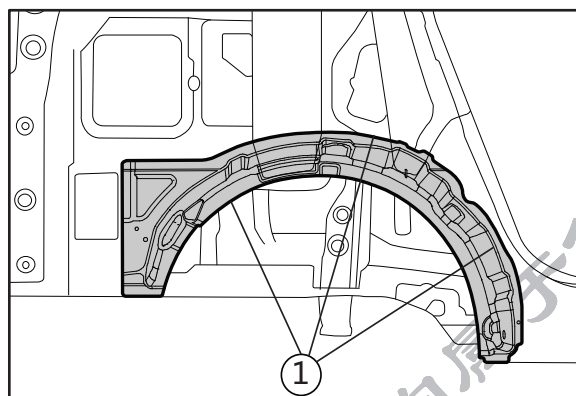


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域①处涂抹电焊保护漆。



- ⇒ 正确安装新零件①，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 安装后部侧围外板查看矫正情况，并确保接缝宽度均匀。

05.03.03 焊接



- ⇒ 将新件装配到车身上，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- ⇒ 在车身连接区域涂抹密封胶。

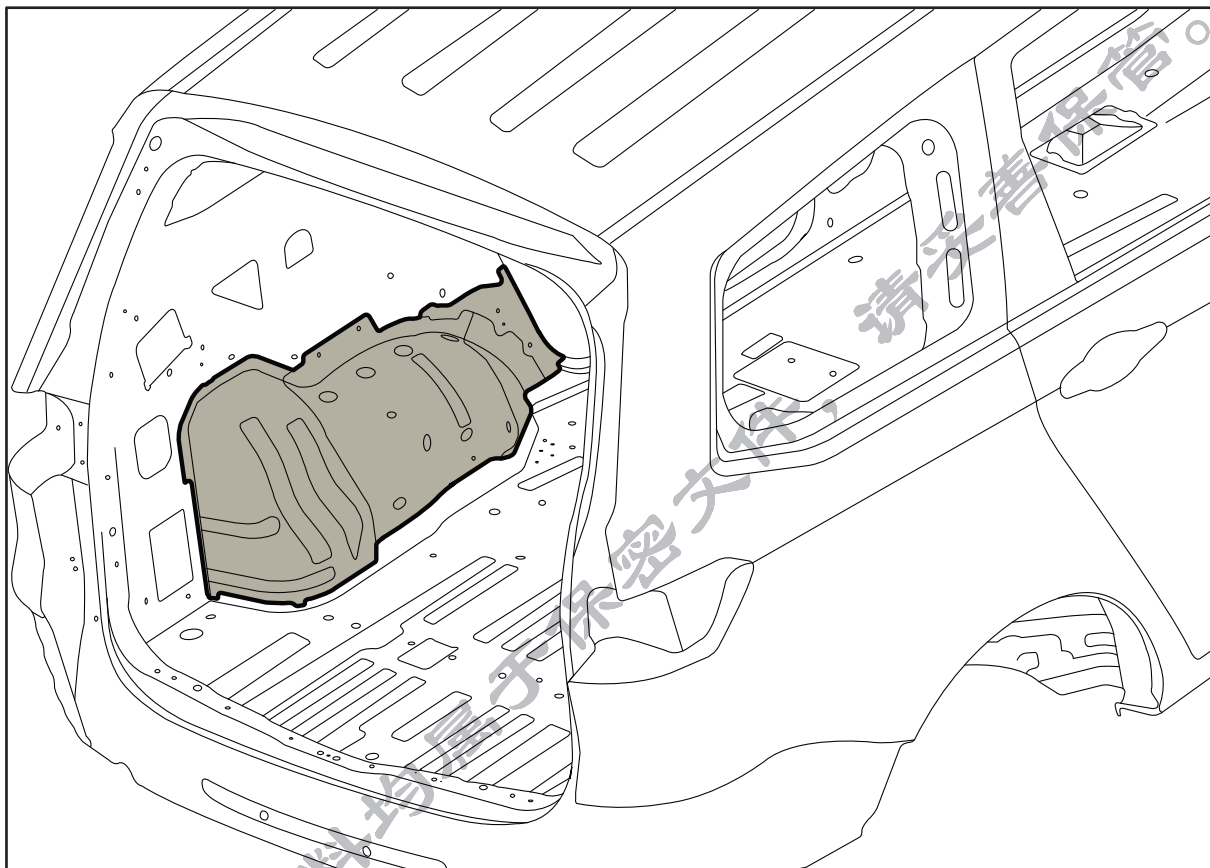


05.04 更换后轮罩内板（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

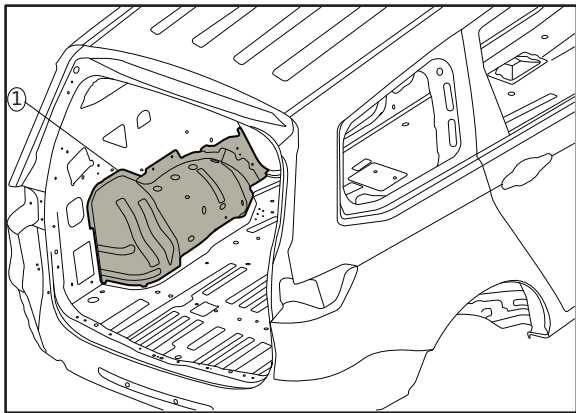


提示

- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。

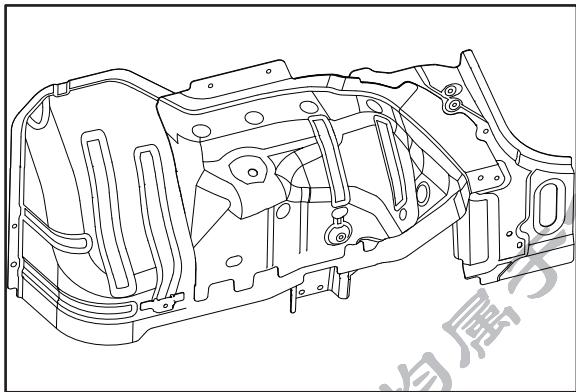


05.04.01 拆卸原部件

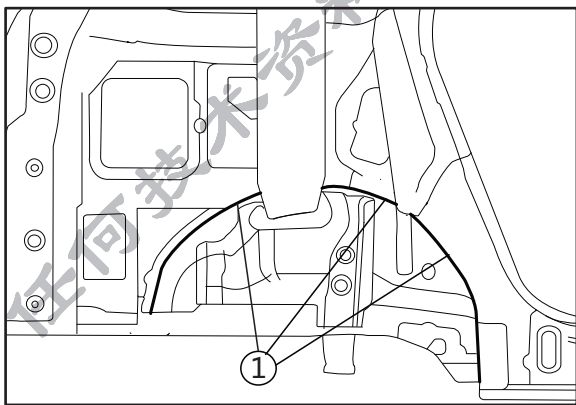


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除暴露的焊接点①。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，取下后轮罩内板焊接总成。

05.04.02 准备新部件



- ⇒ 清除新零件周边的防腐涂层。
- ⇒ 在新件棱边上涂抹电焊保护漆。



- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域①处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域①处涂抹点焊密封胶。



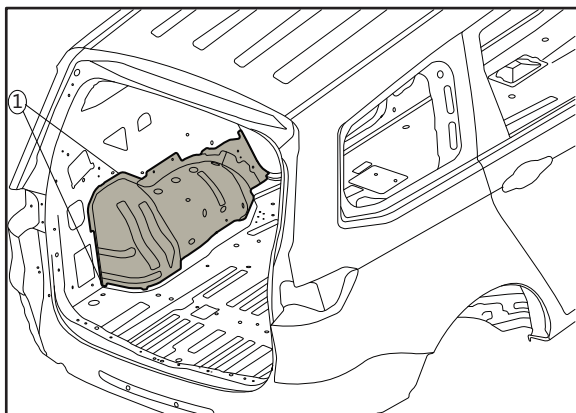
提示



检查部件矫正状态。



05.04.03 焊接



- ⇒ 将新件装配到车身上，并用自锁卡夹固定。
- ⇒ 用点焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- ⇒ 在车身连接区域涂抹密封胶。

任何技术资料均属于保密文件，

请妥善保管。

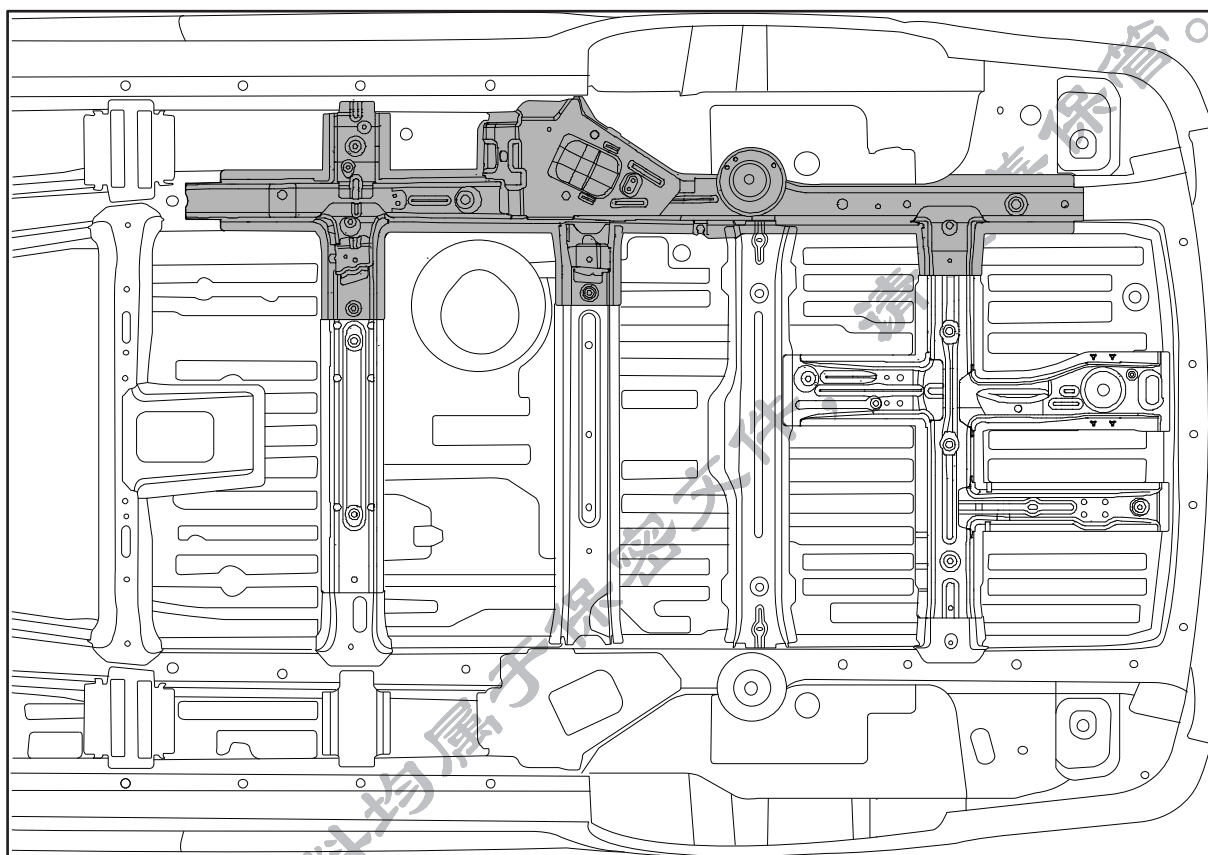


05.05 更换纵梁后段（左/右）



警告

☞ 注意安全事项=> 章节见 7 页。

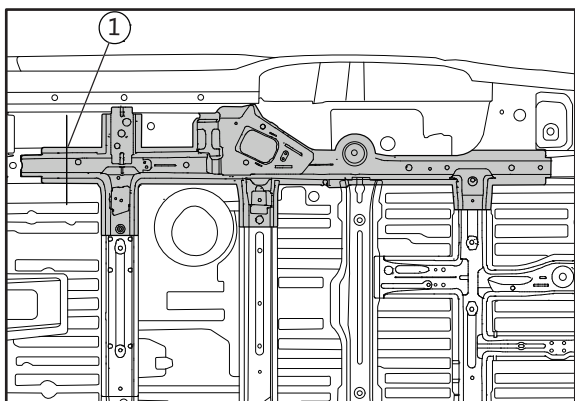


提示

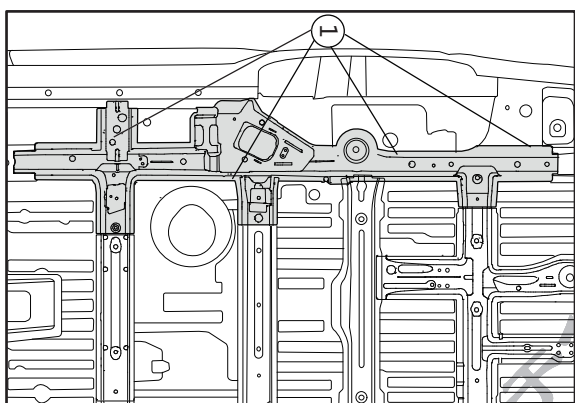
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



05.05.01 拆卸原部件

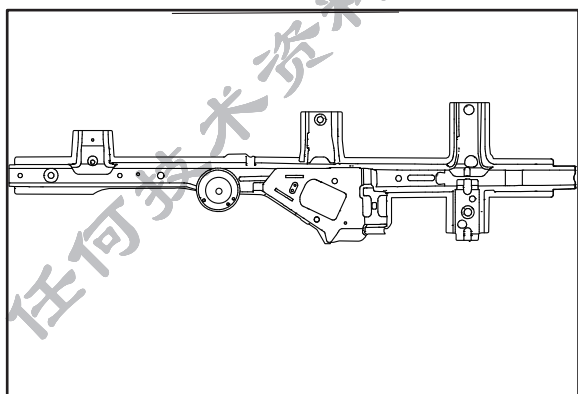


- ⇒ 使用合适工具去除门槛 PVC 胶层。
- ⇒ 沿图示①处进行切割，去除切割棱边。

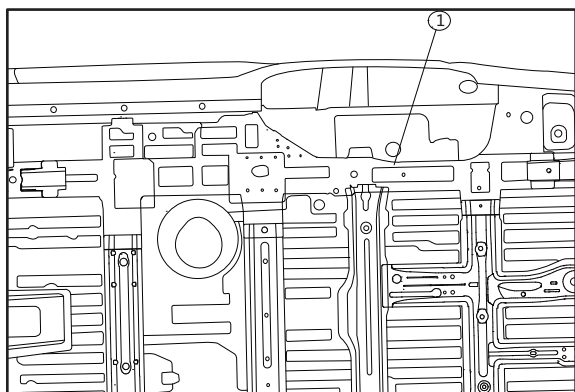


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，取下纵梁后段焊接总成。

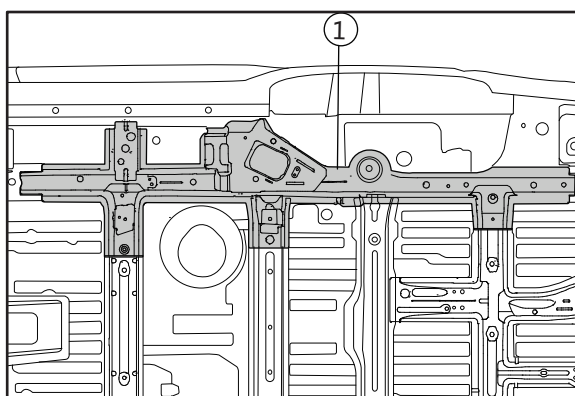
05.05.02 准备新部件



- ⇒ 在工作台上切割纵梁后段焊接总成，留有足够宽的横截面加装新零件。
- ⇒ 去除新件纵梁后段焊接总成焊接处上的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处上涂抹电焊保护漆。

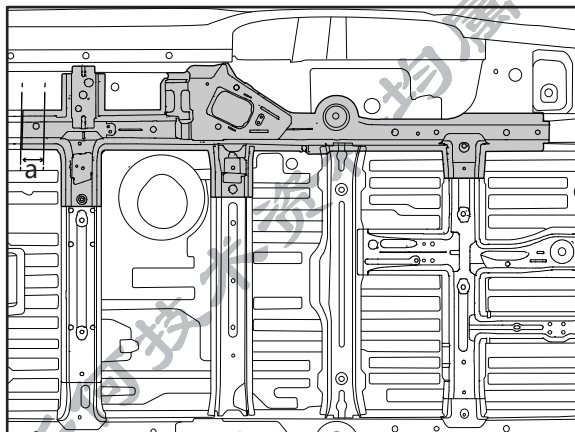


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。

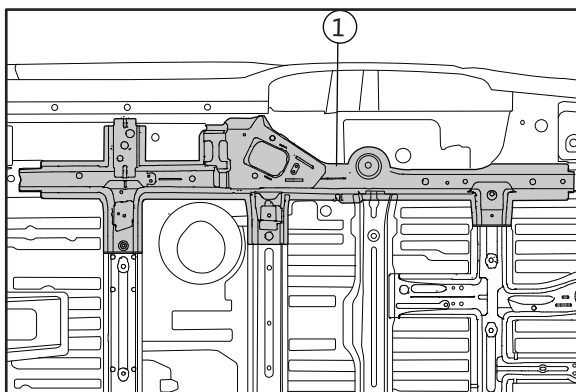


- ⇒ 用自锁卡夹将纵梁后段焊接总成①固定在车身上。
- ⇒ 校正部件安装位置。

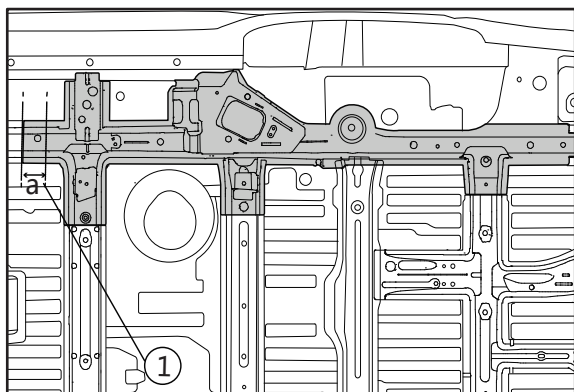
05.05.03 焊接



- ⇒ 检查部件是否与车辆卷边重叠，a：50mm 左右。
- ⇒ 切割钣金件棱边，清除多余部分，形成理想焊接缝隙。



- ⇒ 用点焊机点焊图示区域。
- ⇒ 平整焊面，清除焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- ⇒ 在车身连接区域涂抹密封胶。



- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新焊接区域进行防锈处理。

任何技术资料均属于保密文件，
请妥善保管。

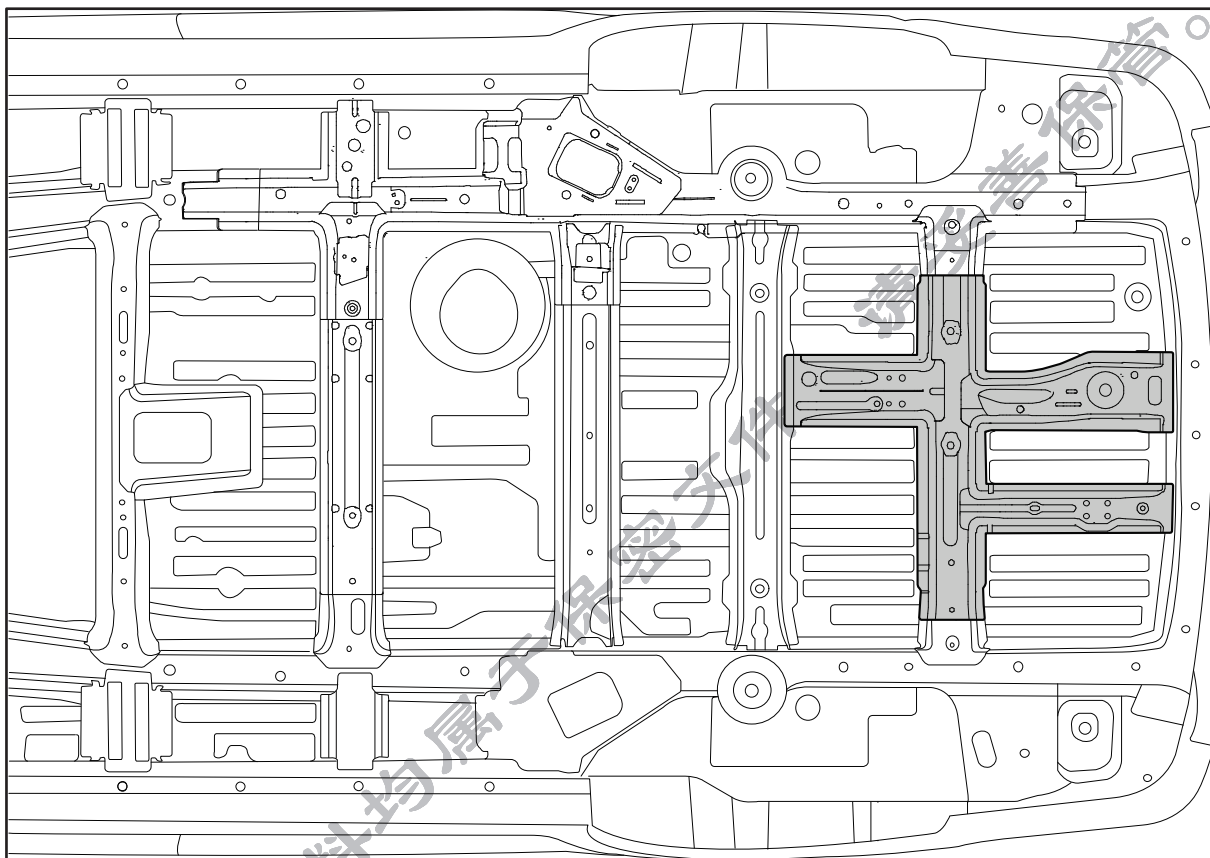


05.06 更换后地板后横梁



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

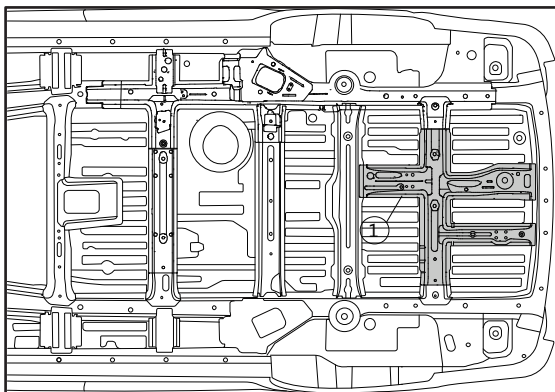


提示

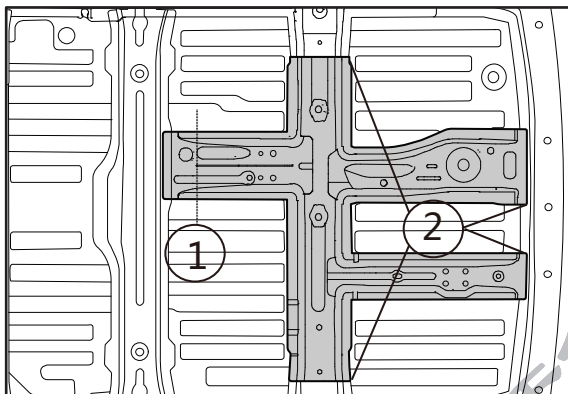
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



05.06.01 拆卸原部件

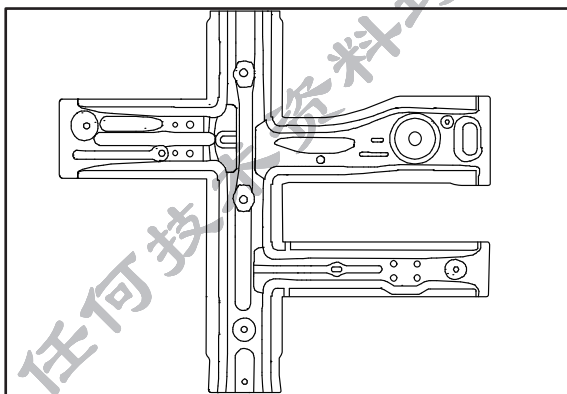


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点①。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点。

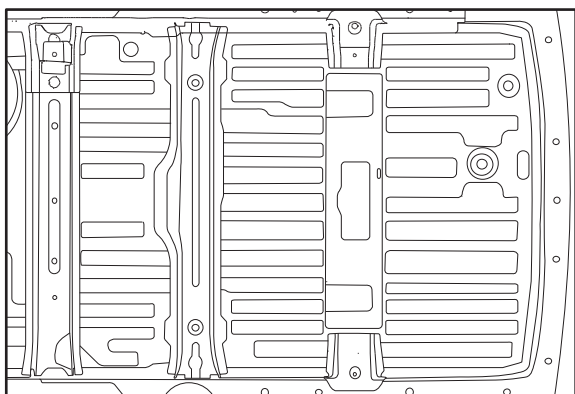


- ⇒ 沿图示①处进行切割，去除切割棱边。
- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点②。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，取下后地板后横梁焊接总成。

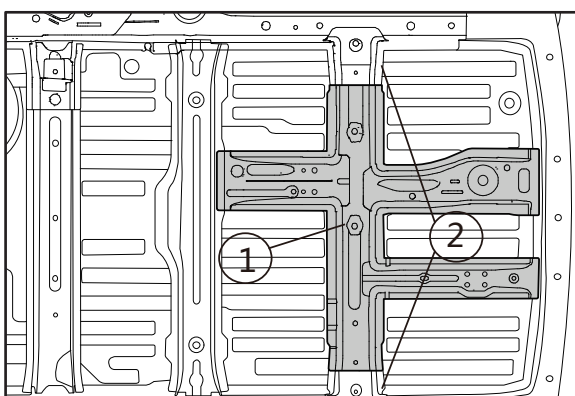
05.06.02 准备新部件



- ⇒ 在工作台上切割后地板后横梁焊接总成，留有足够宽的横截面加装新零件。
- ⇒ 去除新件纵梁后段焊接总成焊接处上的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处上涂抹电焊保护漆。

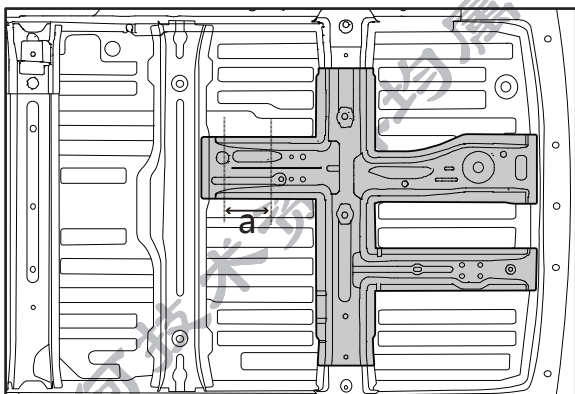


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。

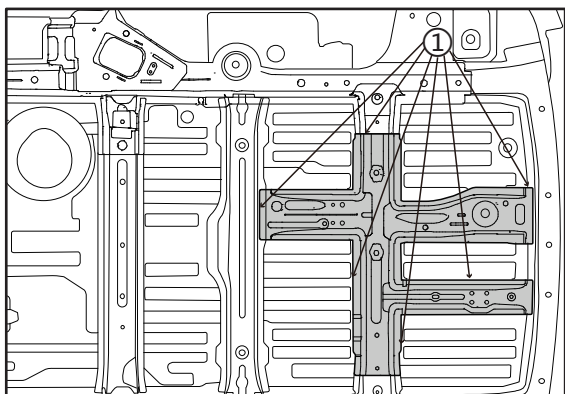


- ⇒ 用自锁卡夹将后地板后横梁焊接总成①固定在车身上。
- ⇒ 用自锁卡夹将部件②固定在车身上。
- ⇒ 校正部件安装位置。

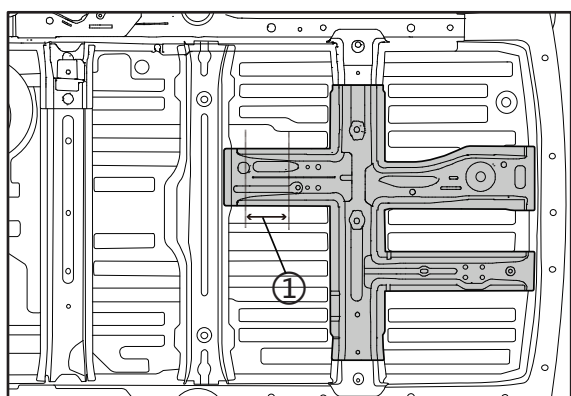
05.06.03 焊接



- ⇒ 检查部件是否与车辆卷边重叠，a：50mm 左右。
- ⇒ 切割钣金件棱边，清除多余部分，形成理想焊接缝隙。



- ⇒ 用点焊机点焊图示区域。
- ⇒ 平整焊面，清除焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- ⇒ 在车身连接区域涂抹密封胶。



- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新焊接区域进行防锈处理。

任何技术资料均属于保密文件，
请妥善保管。

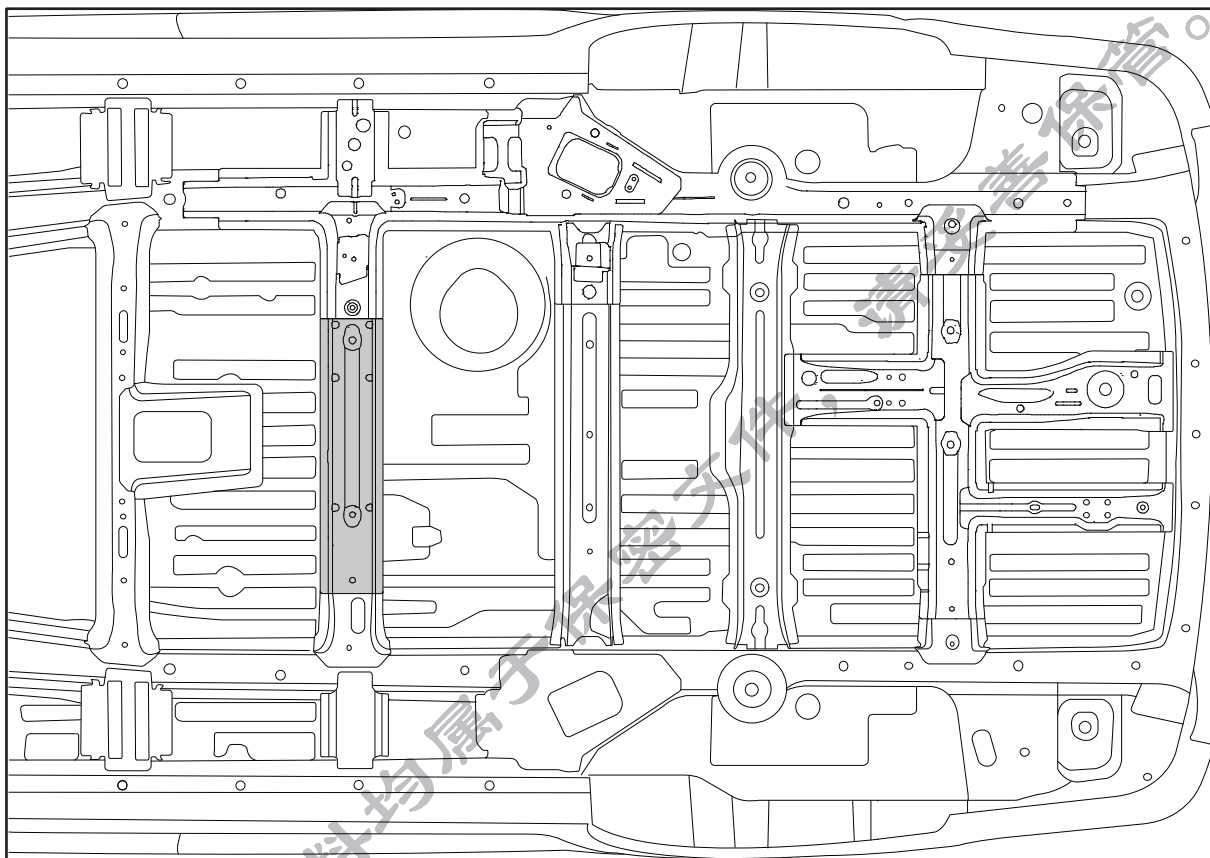


05.07 更换后地板前横梁



警告

☞ 注意安全事项=>章节见 7 页。

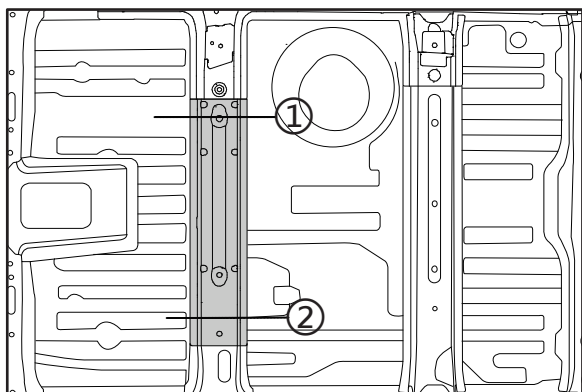


提示

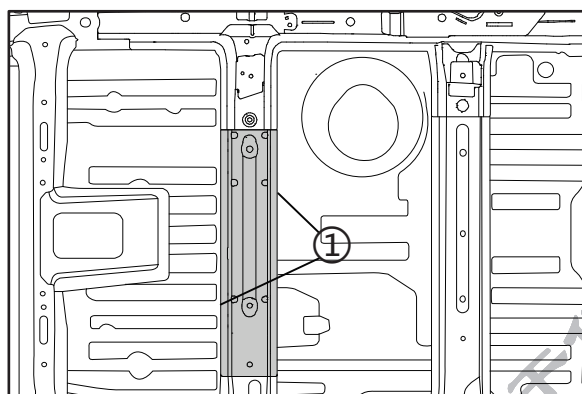
- ☞ 测量车身校直尺寸，检查连接件是否变形。
- ☞ 使用合适的检测工具。



05.07.01 拆卸原部件

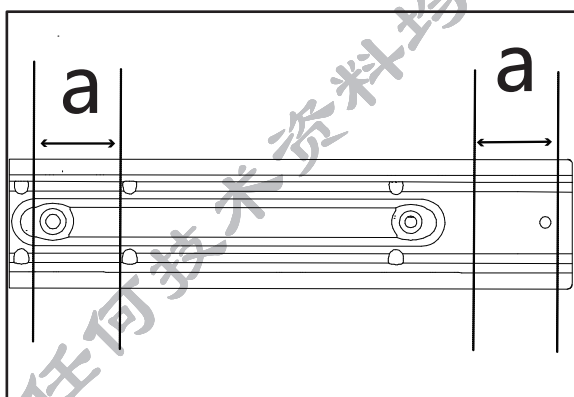


- ⇒ 使用适合工具去除门槛处 PVC 胶层。
- ⇒ 沿图示进行切割，去除切割棱边。

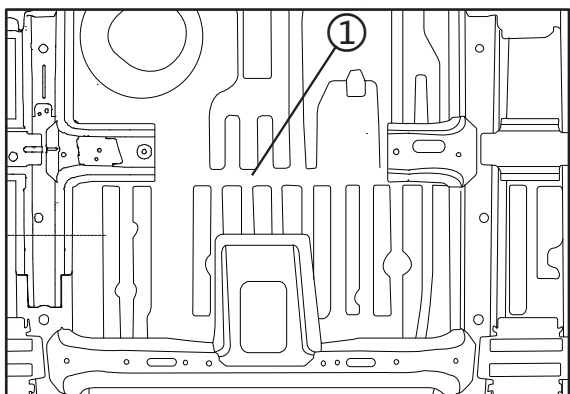


- ⇒ 清洁焊接区域，露出焊接点。
- ⇒ 钻除图示焊接点①。
- ⇒ 用凿子和锤子拆开焊接点，取下后地板前横梁焊接总成。

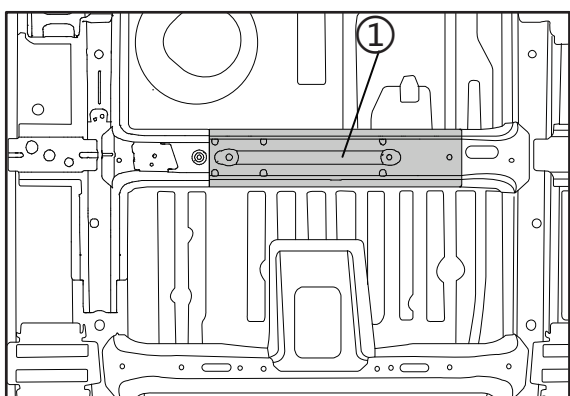
05.07.02 准备新部件



- ⇒ 在工作台上切割后地板前横梁焊接总成，留有足够宽的横截面加装新零件。
- ⇒ 去除新件后地板前横梁焊接总成焊接处上的防腐涂层。
- ⇒ 在新件焊接处上涂抹电焊保护漆。

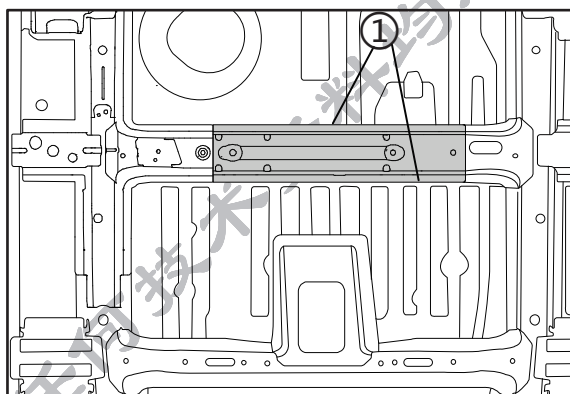


- ⇒ 清除焊渣。
- ⇒ 清理作业区域，清除车身连接区域防腐涂层。
- ⇒ 在作业区域处涂抹电焊保护漆。
- ⇒ 在连接区域处涂抹点焊密封胶。

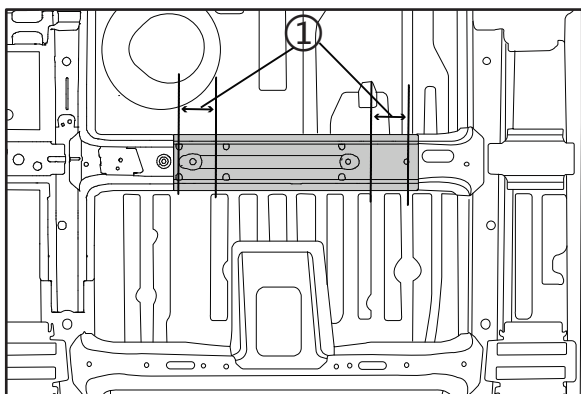


- ⇒ 用自锁卡夹将后地板后横梁焊接总成①固定在车身上。
- ⇒ 校正部件安装位置。

05.07.03 焊接



- ⇒ 用点焊机点焊图示区域。
- ⇒ 平整焊面，清除焊渣。
- ⇒ 在新的焊接区域涂抹防锈剂。
- ⇒ 在车身连接区域涂抹密封胶。



- ⇒ 用 MIG 焊机焊接连接区域①。
- ⇒ 平整焊接处，清理焊渣。
- ⇒ 在新焊接区域进行防锈处理。

任何技术资料均属于保密文件，请妥善保管。