



50 – 车身后部

工位：50 40 55 50

1 更换右托架

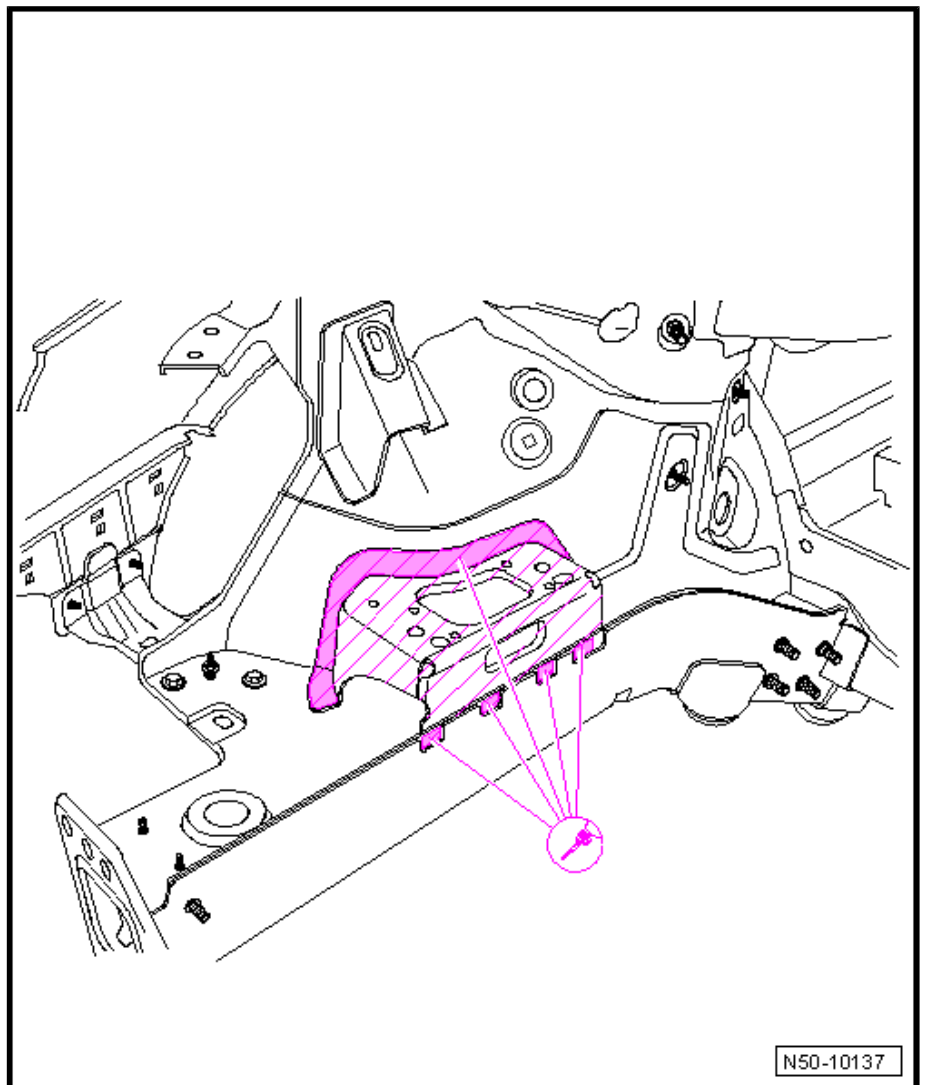


注意！

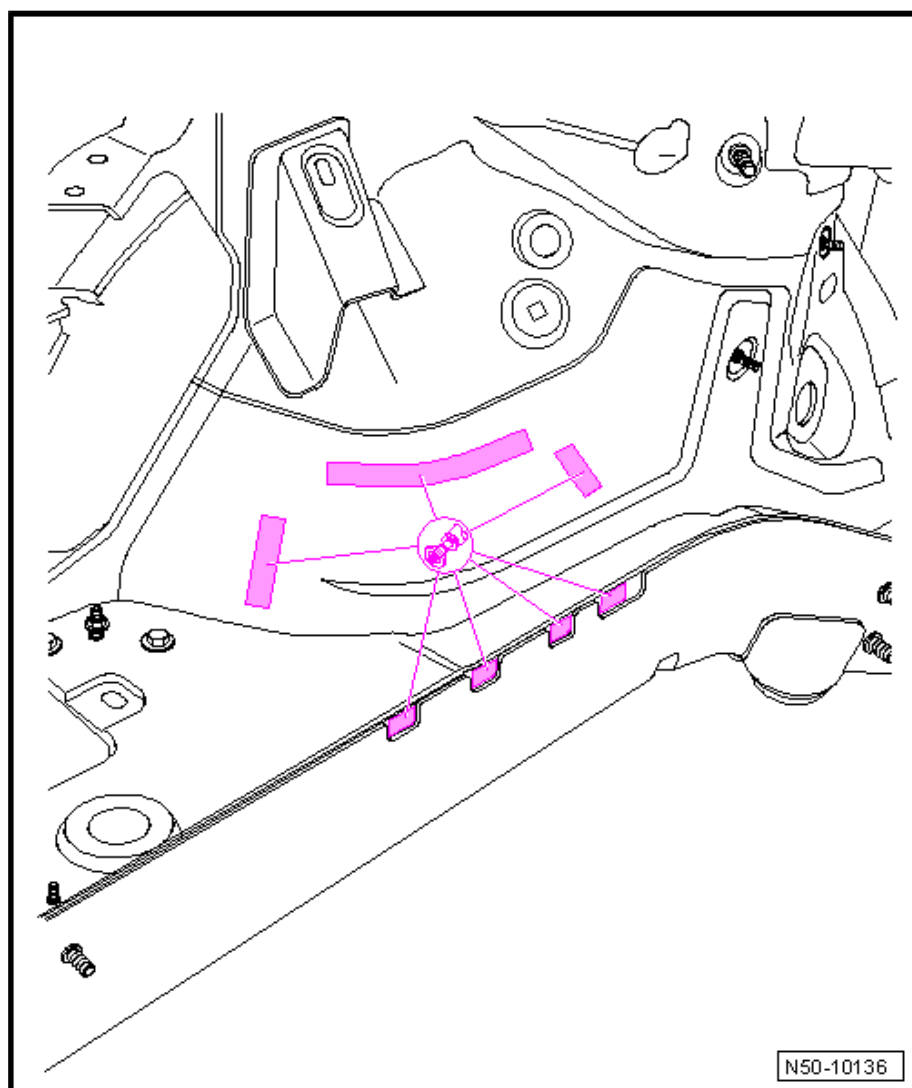
注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示

1.1 拆卸



- 松开原始连接。



- 移除残留物。

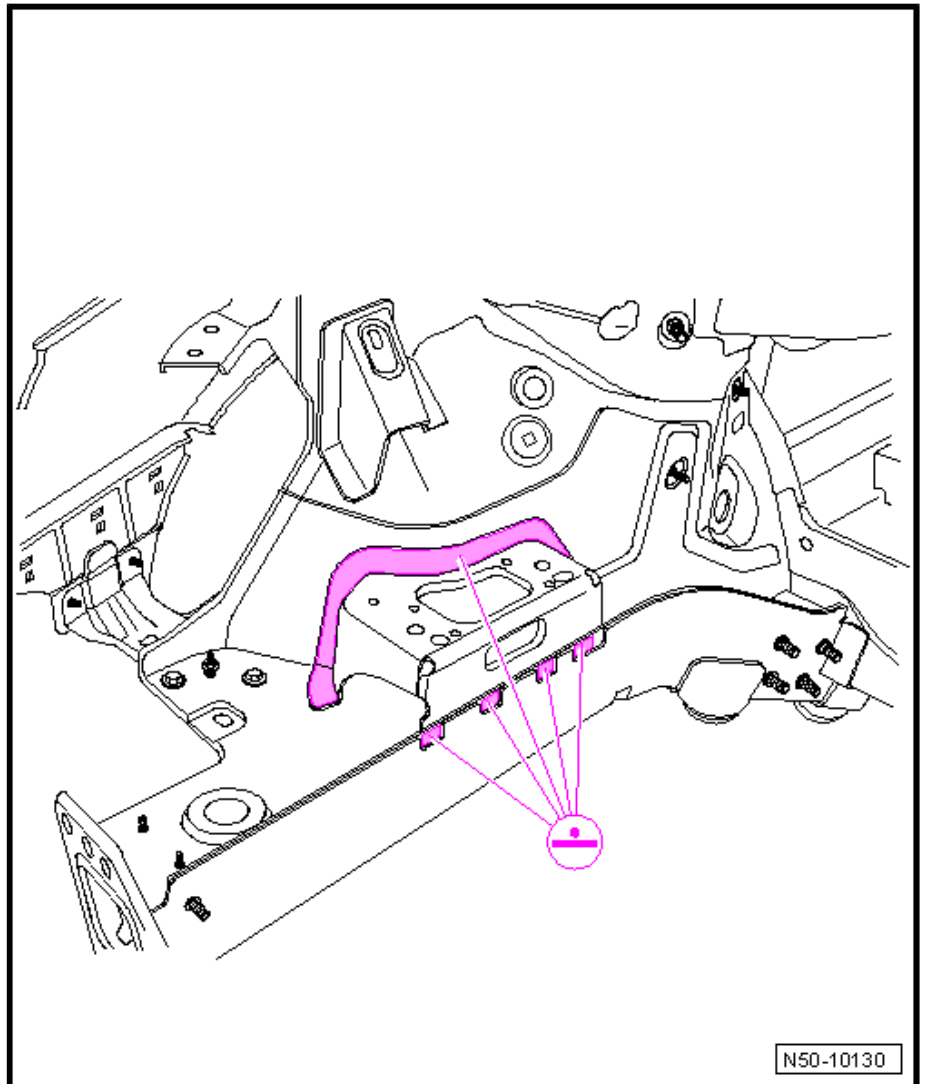
1.2 安装

1.2.1 焊接

备件

- ◆ 右发动机托架

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。



- 将托架焊接上，电阻点焊焊缝。

工位：50 40 55 56

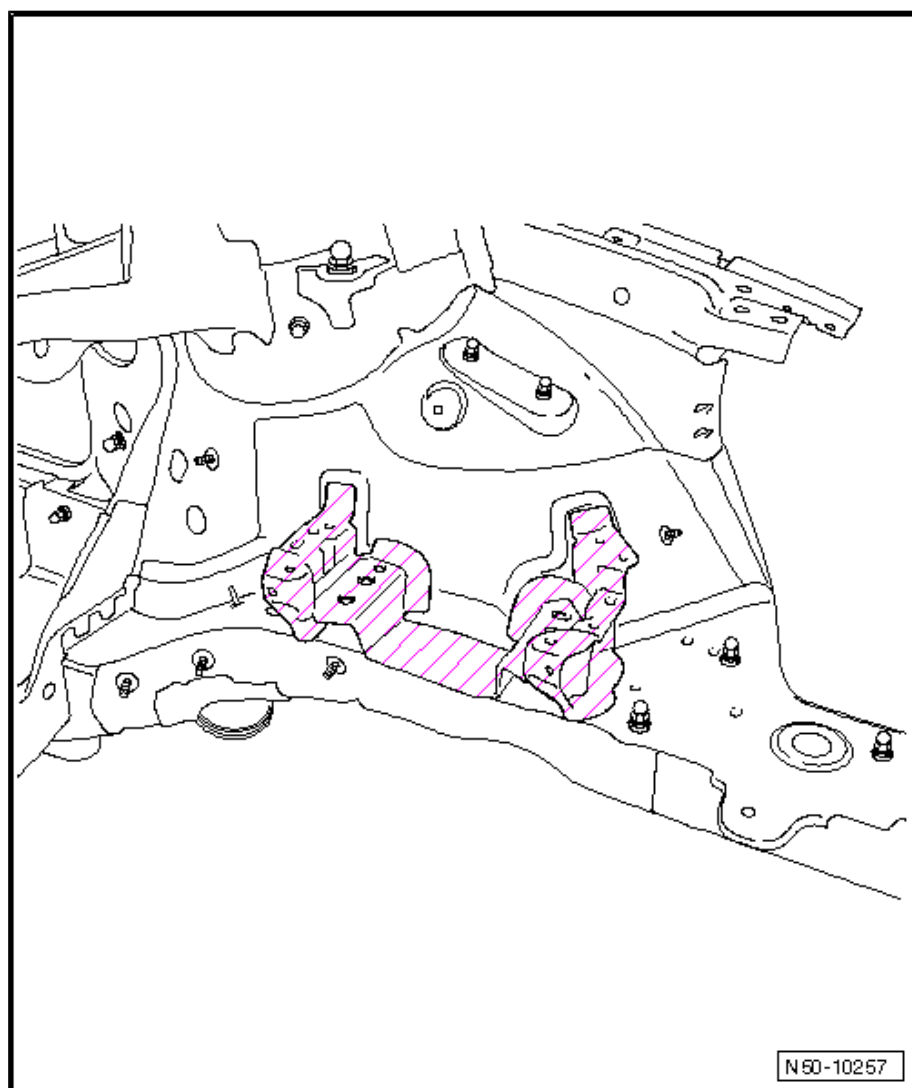
2 更换左托架



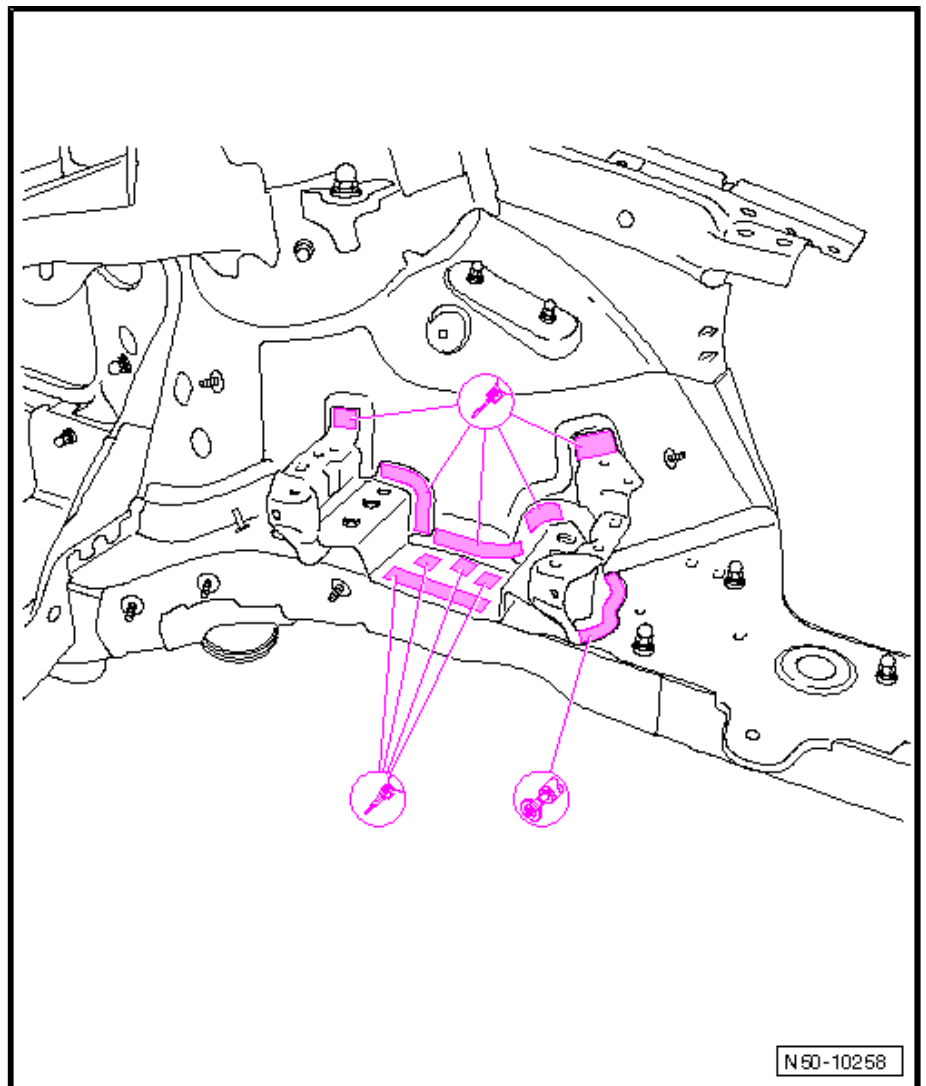
注意！

注意安全提示！

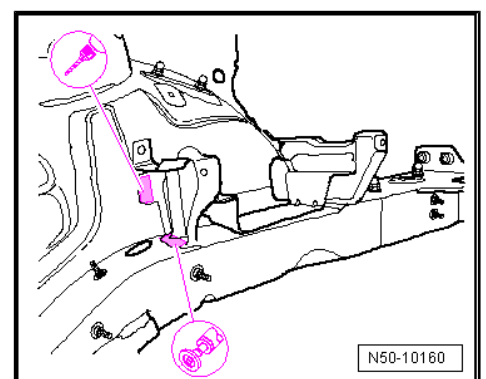
→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示



2.1 拆卸



- 松开原始连接。
- 松开原始连接。
- 移除残留物。



2.2 安装

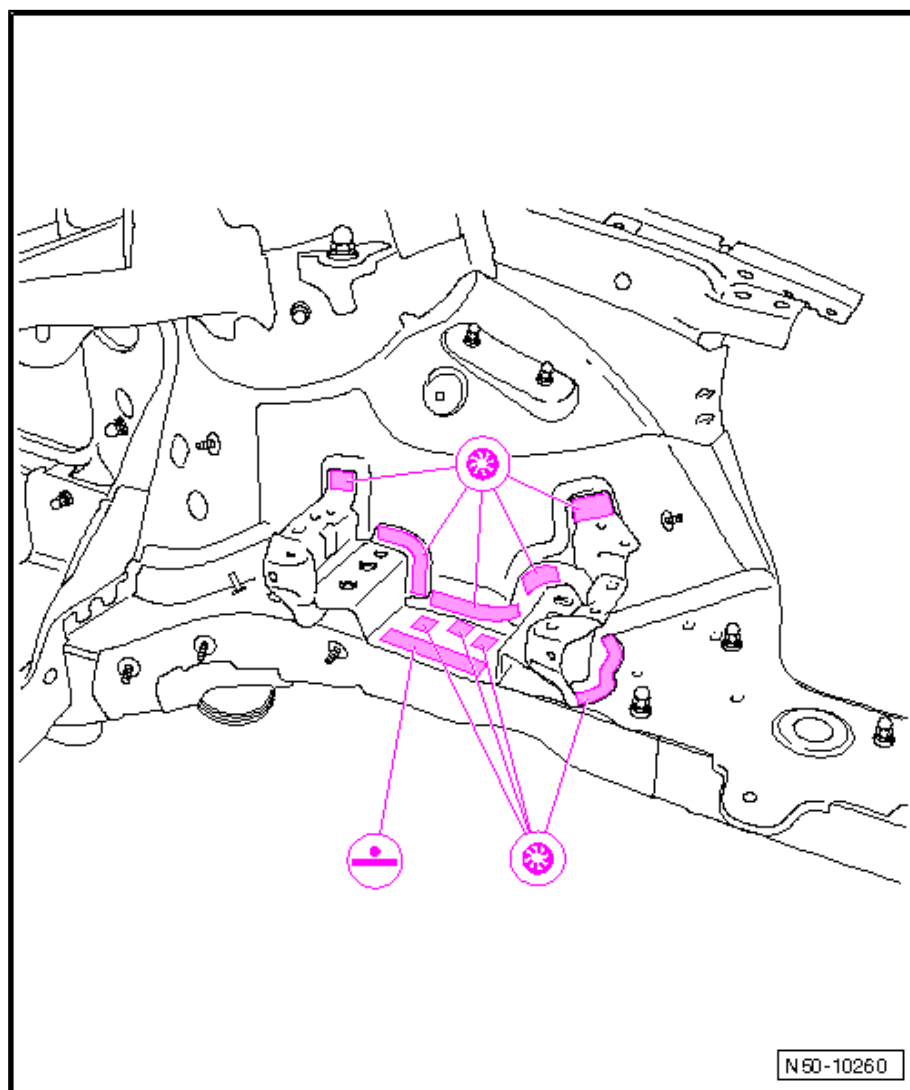
2.2.1 准备新件

备件

- ◆ 左发动机托架
- 钻出用于气体保护塞焊焊缝的孔，7 mm。

2.2.2 焊接

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。



- 将发动机托架焊接上，电阻点焊焊缝和气体保护塞焊焊缝焊接。

工位：50 43 55 00

3 更换固定座

(用于副车架)



注意！

注意安全提示！

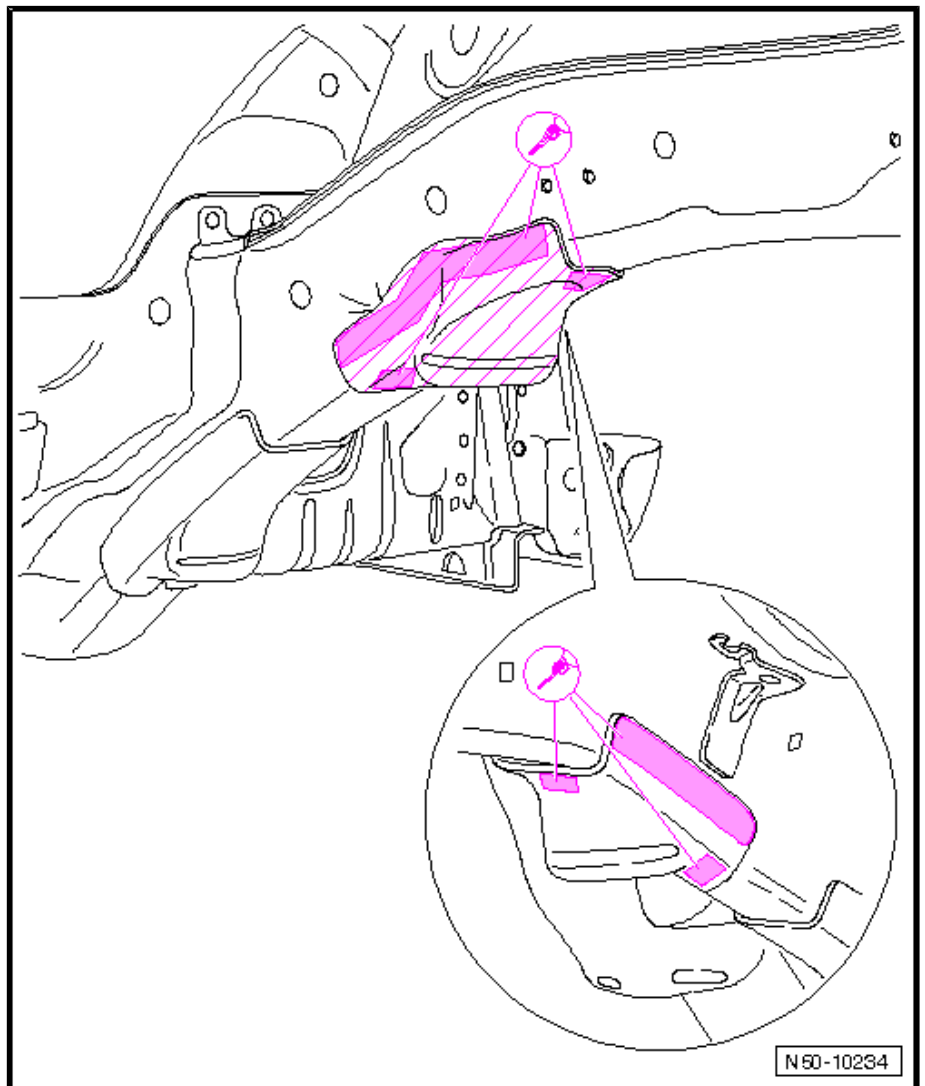
→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示



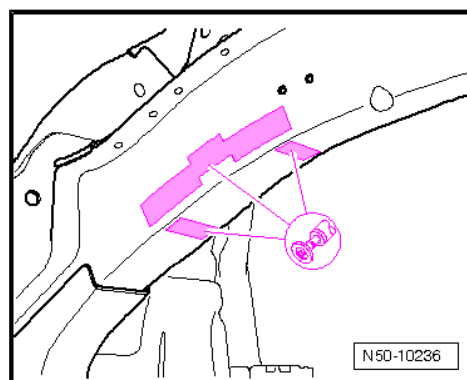
提示

- ◆ 副车架固定座的更换在安装车辆左前固定座的举例中加以说明。在需要时，作业流程可以应用于另外 3 个固定座上。

3.1 拆卸



- 松开原始连接。
- 移除残留物。

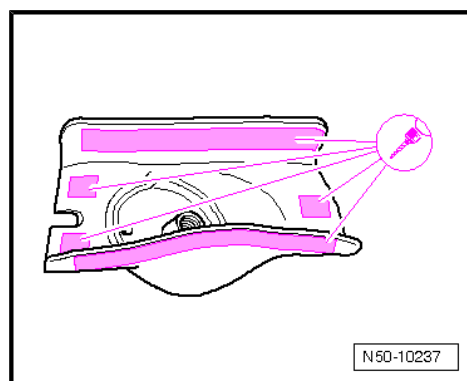


3.2 安装

3.2.1 准备新件

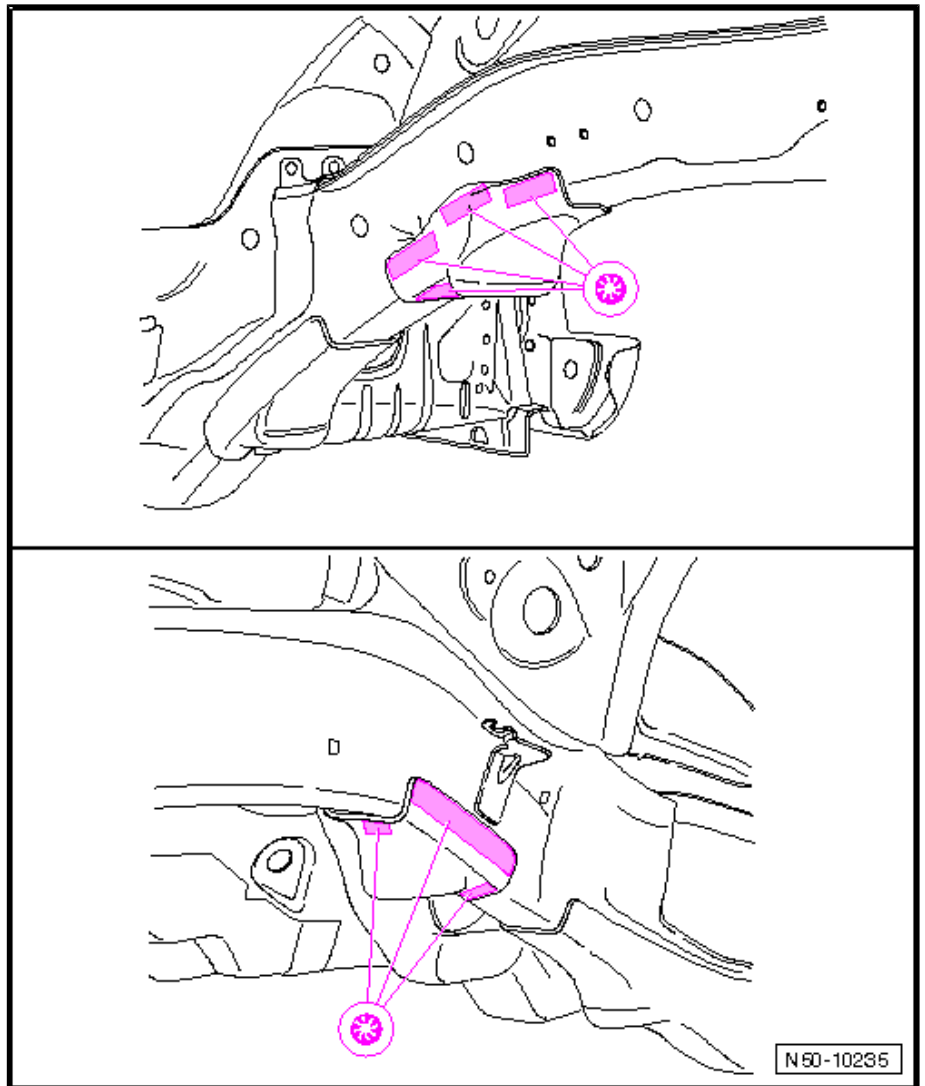
备件

- ◆ 用于副车架的前固定座 (配件名称：固定座辅助边框)
- 钻出用于气体保护塞焊缝的孔。



3.2.2 焊接

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。



- 将新部件焊接上，气体保护塞焊焊缝。

工位：50 65 55 00

4 更换前保险杠支架

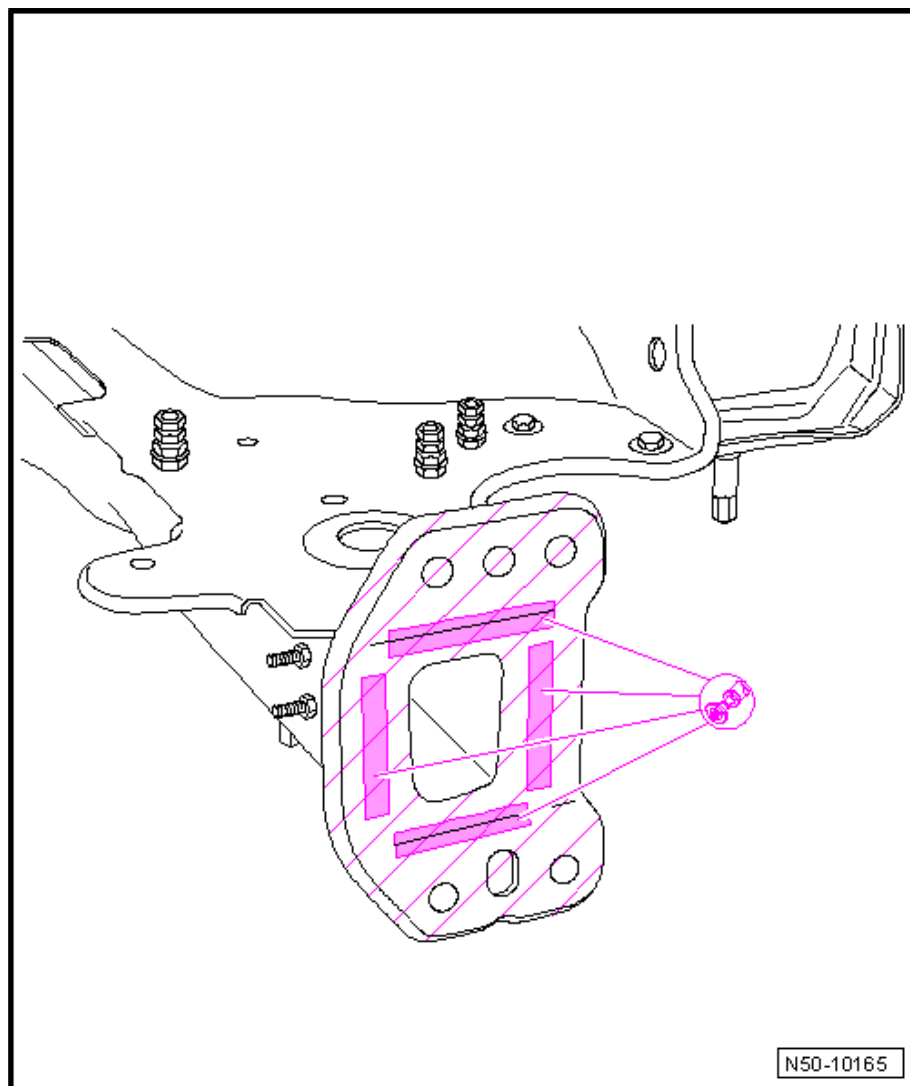


注意！

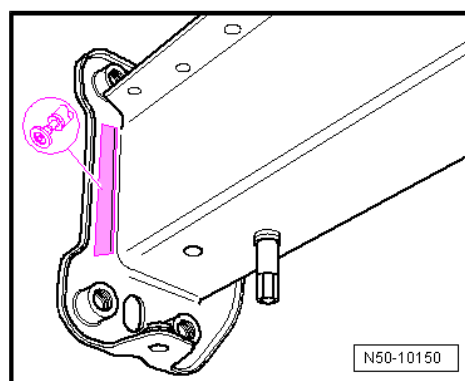
注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示

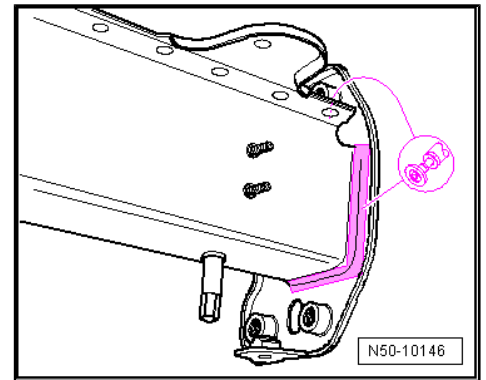
4.1 拆卸



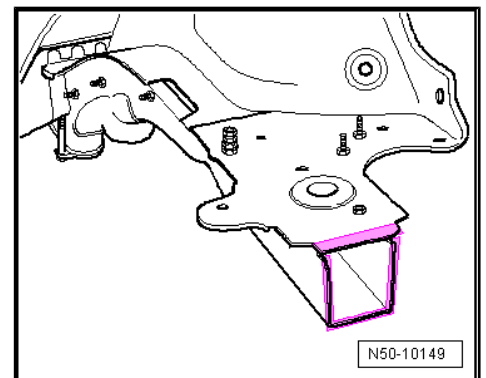
- 松开原始连接。
- 松开原始连接。



- 松开原始连接。



- 移除残留物。



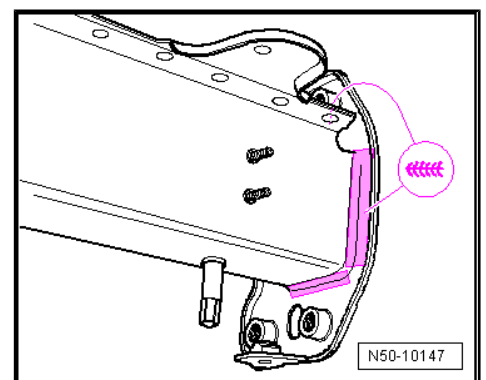
4.2 安装

4.2.1 焊接

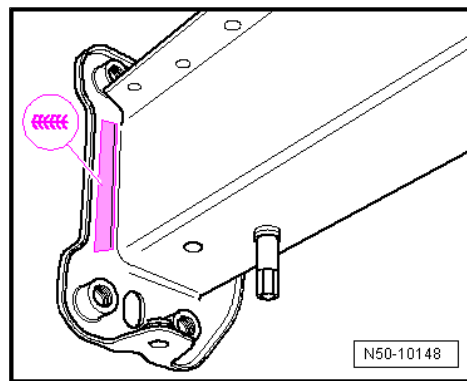
备件

◆ 前保险杠支架

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。
- 将保险杠支架焊接上，气体保护全焊缝。



- 将保险杠支架焊接上，气体保护全焊缝。



工位：50 72 55 00

5 更新轮罩上纵梁



注意！

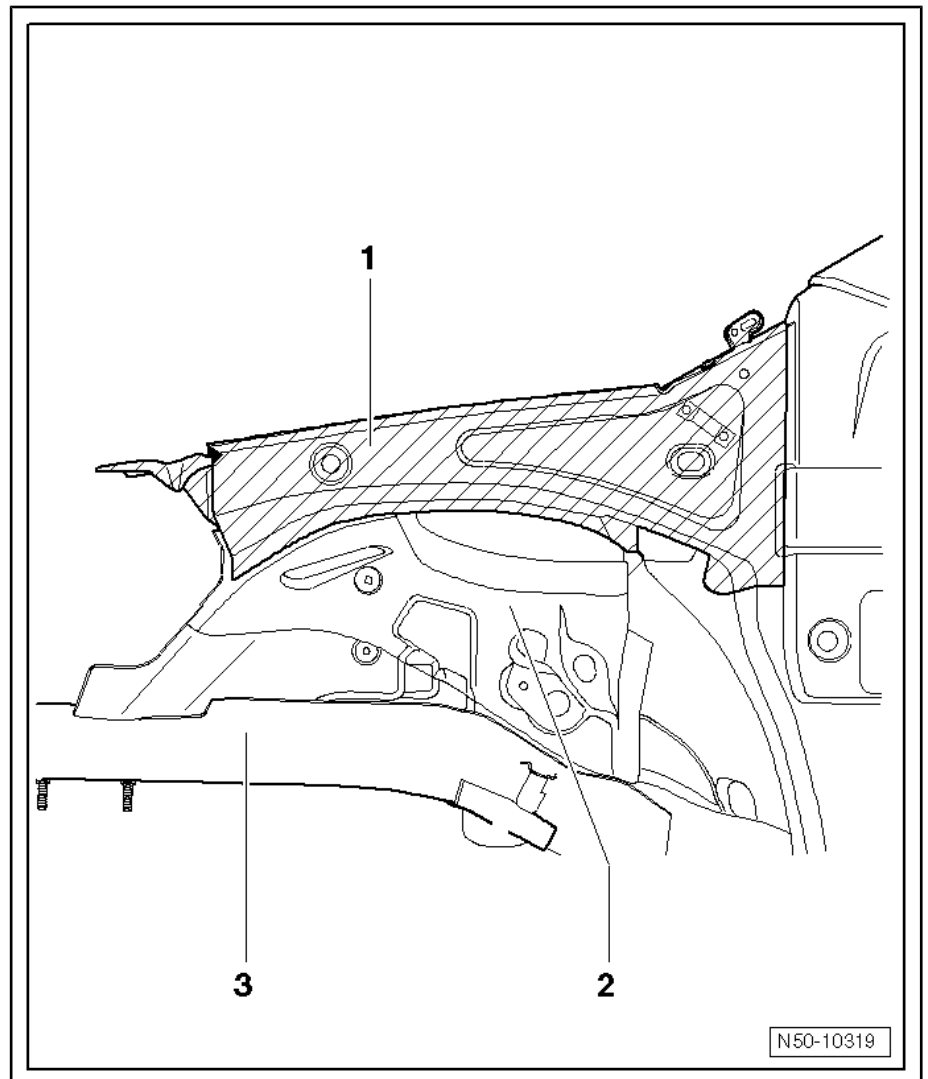
注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示

1 - 上轮罩的纵梁

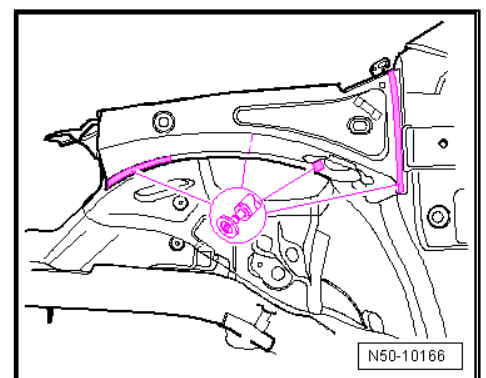
2 - 轮罩

3 - 纵梁

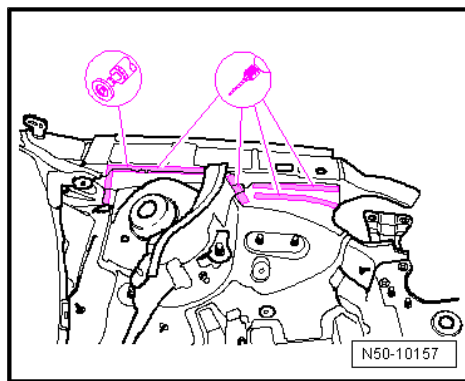


5.1 拆卸

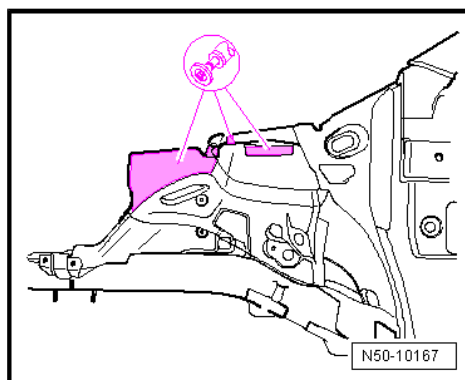
– 松开原始连接。



- 松开原始连接。



- 移除残留物。



5.2 安装

5.2.1 准备新件

备件

- ◆ 轮罩内上纵梁
- ◆ 轮罩外上纵梁
- ◆ 2K 车身黏合剂 -D 180 KD3 A2-
- 钻出用于气体保护塞焊焊缝的孔。

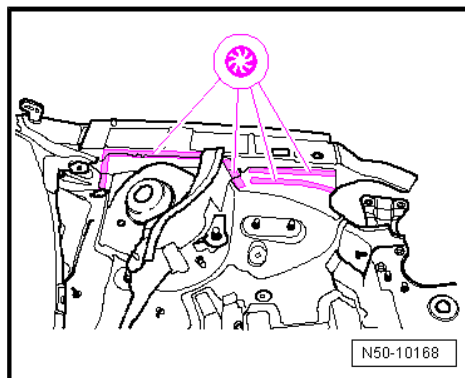
5.2.2 焊接

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。
- 检查与安装部件的配合。
- 将用于轮罩内上纵梁焊接上，气体保护塞焊焊缝。

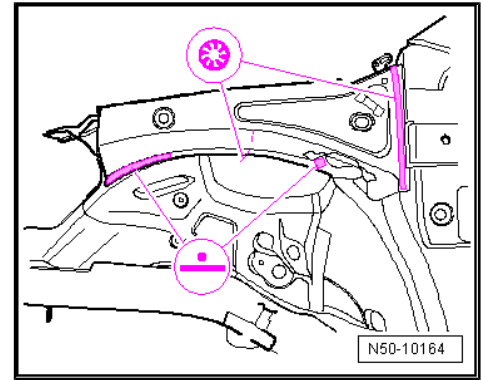


提示

- ◆ 新部件必须在 20 分钟内焊接，否则粘接剂的粘力将减退。
- 将 2K 车身黏合剂 -D 180 KD3 A2- 涂抹在出厂时安装的饰面范围内。



- 将用于轮罩外上纵梁焊接上，气体保护塞焊焊缝。



工位：50 72 55 02

6 更换轮罩的上纵梁（部分）



注意！

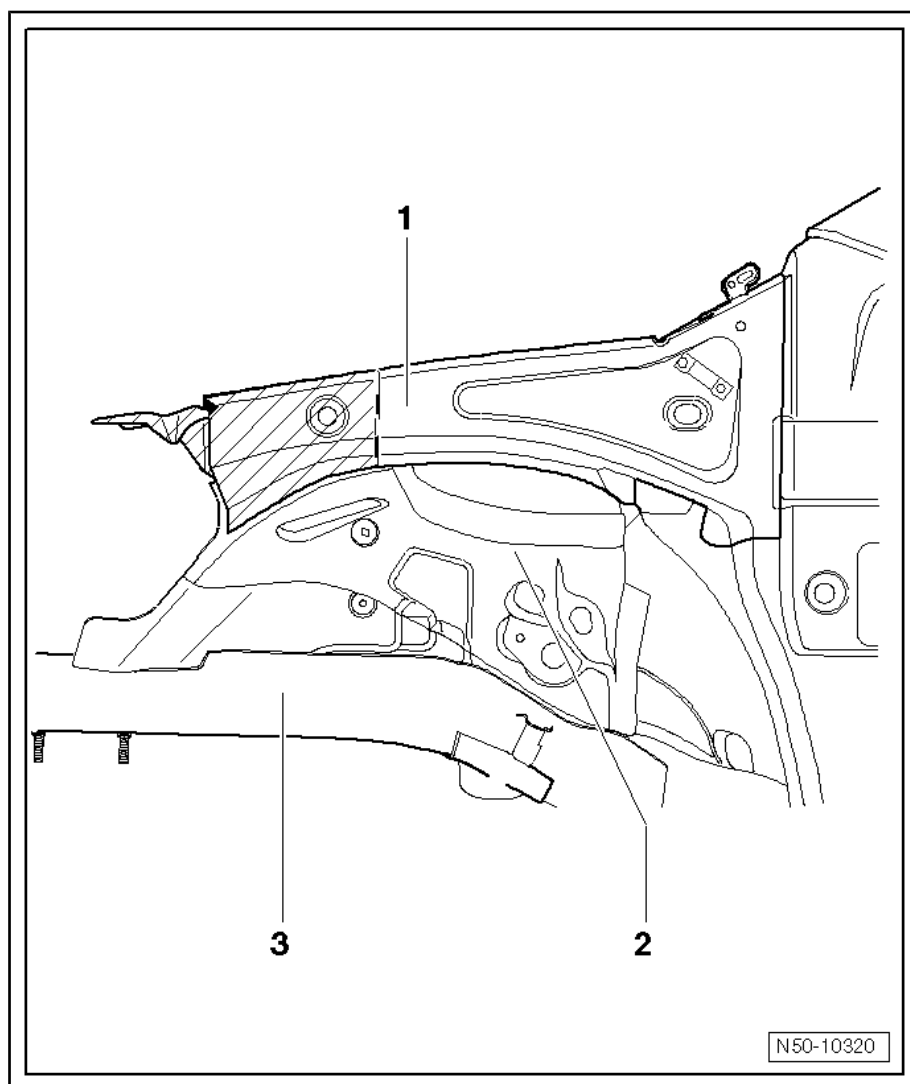
注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示

1 - 轮罩上纵梁

2 - 轮罩

3 - 纵梁



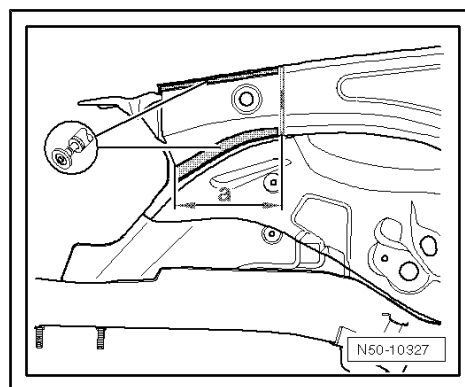
6.1 拆卸

– 对外部纵梁的切割部位如所示进行。

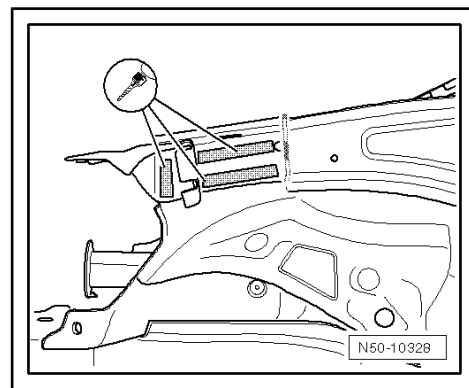
尺寸 -a- = 170 mm

– 松开原始连接。

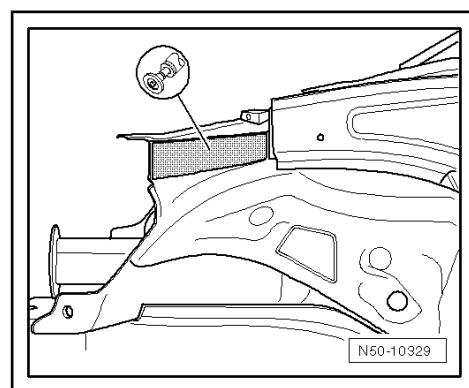
– 操作内部纵梁的切割部位。



- 松开原始连接。



- 移除残留物。

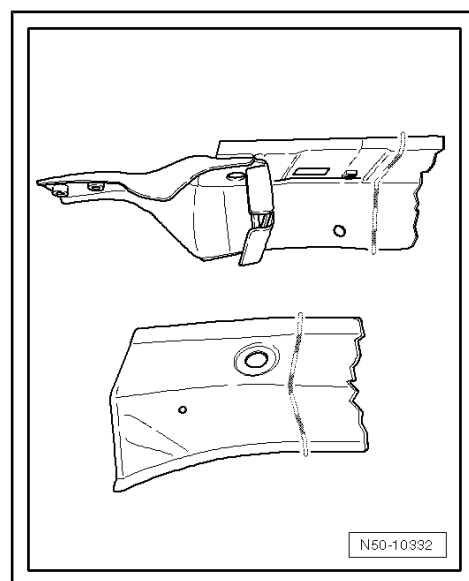


6.2 安装

6.2.1 准备新件

备件

- ◆ 轮罩内上纵梁
- ◆ 轮罩外上纵梁
- ◆ 2K 车身黏合剂 -D 180 KD3 A2-
- 在新件上画出切割线并进行切割。



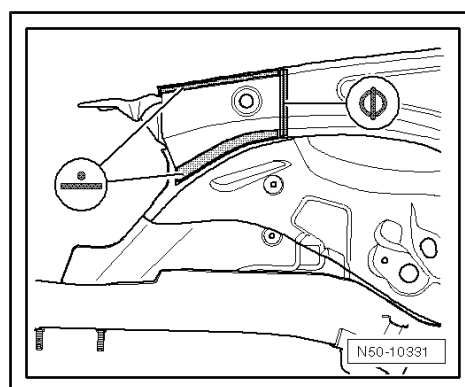
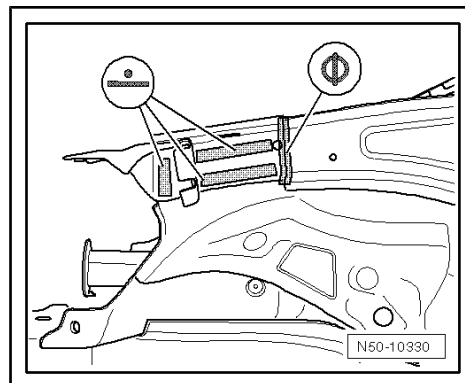
6.2.2 焊接

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。

- 检查与安装部件的配合。
- 将轮罩内上纵梁焊接上，电阻点焊焊缝。
- 对切割部位进行焊接，气体保护点焊焊缝。
- 将 2K 车身黏合剂 -D 180 KD3 A2- 涂抹在出厂时安装的饰面范围内。

i 提示

- ◆ 新部件必须在 20 分钟内焊接，否则粘接剂的粘力将减退。
- 安装并固定轮罩外上纵梁。
- 焊接轮罩外上纵梁，电阻点焊焊缝。
- 对切割部位进行接焊，气体保护点焊缝焊。



工位：50 74 55 50

7 更新前部轮罩



注意！

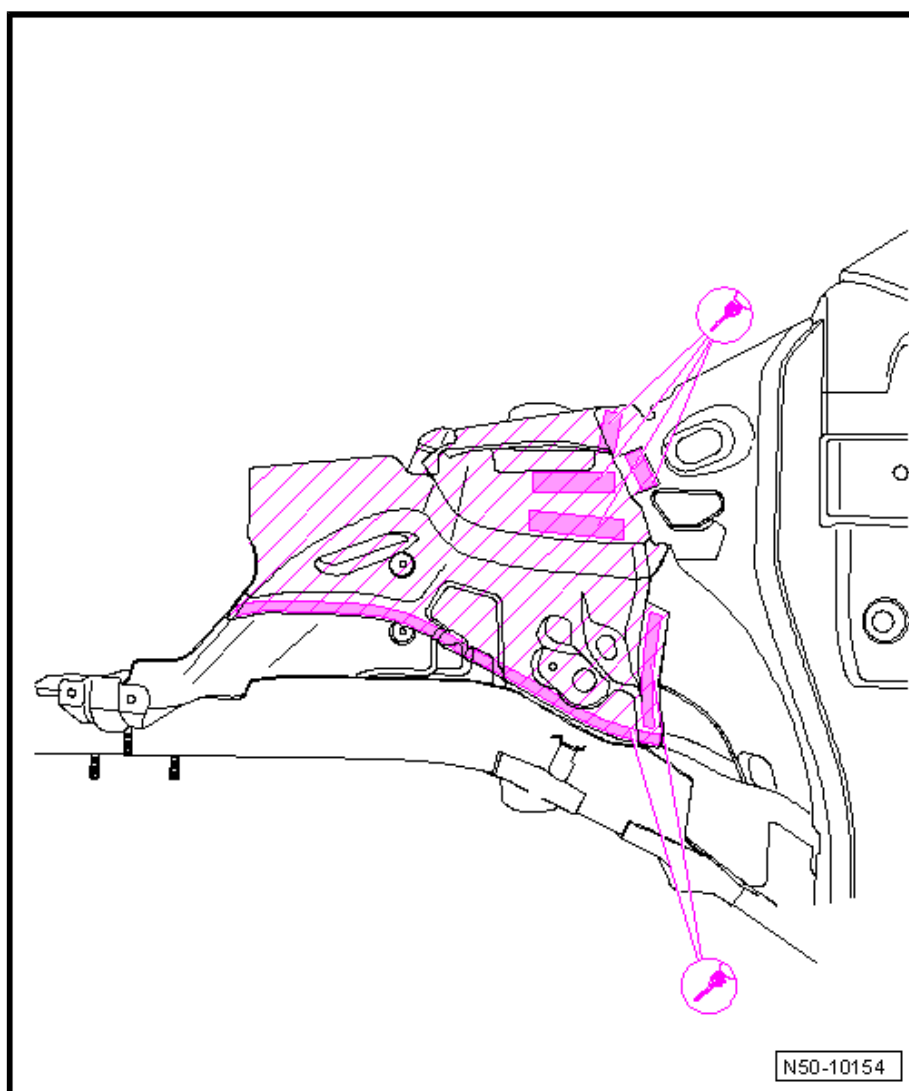
注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示



7.1 拆卸

- 轮罩上纵梁已拆下 → [章 „更新轮罩上纵梁“ \(页 58\)](#)



- 松开原始连接。
- 移除残留物。

7.2 安装

7.2.1 准备新件

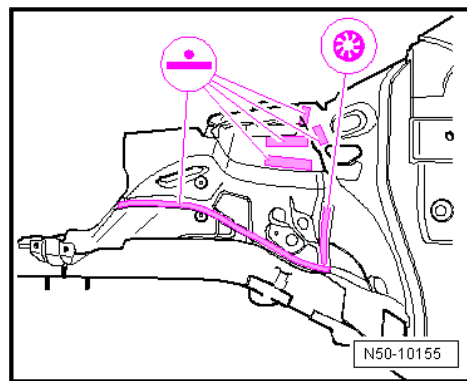
备件

- ◆ 轮罩

7.2.2 焊接

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。
- 检查与相邻部件的配合。

- 将轮罩焊接上，电阻点焊焊缝和气体保护塞焊缝焊接。
- 安装轮罩上纵梁 → 章 „安装“ (页 60)。



工位：50 79 49 50

8 修复副车架（转向架）的固定螺纹



注意！

注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示



提示

- ◆ 在此款汽车上的螺纹维修已在副车架左前固定座的举例中加以描述说明，在需要时可以应用在其它 3 个固定座上。

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 螺纹维修套装 M 12x1.5 -VAS 6058-



◆ 钻机 -VAS 6267-

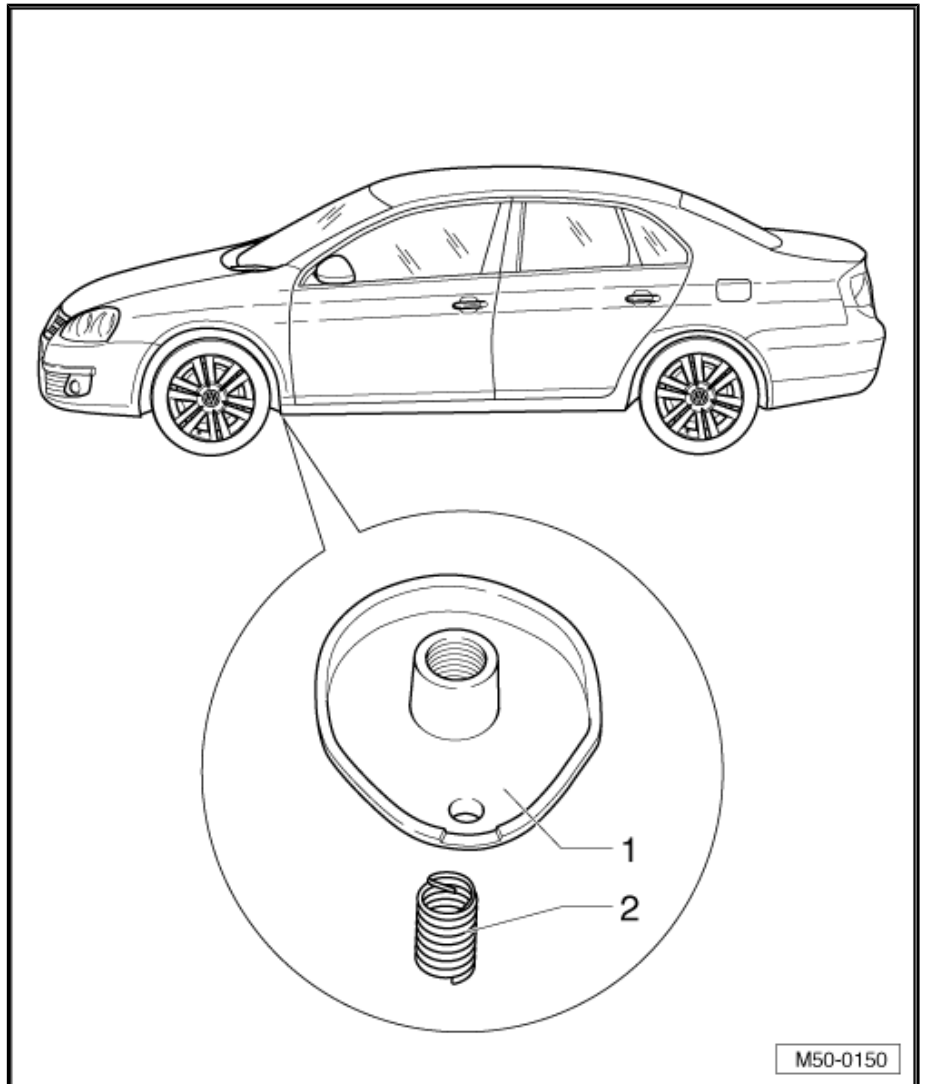
1 - 螺纹板 (焊接在副车架固定座内)



提示

- ◆ 螺纹板不是配件并且在损坏时只允许修理一次。
- ◆ 当再次损坏时必须更换固定座 → 章“更换固定座” (页 53)。

2 - Helicoil 内嵌式螺纹件



8.1 螺纹维修套装的组件

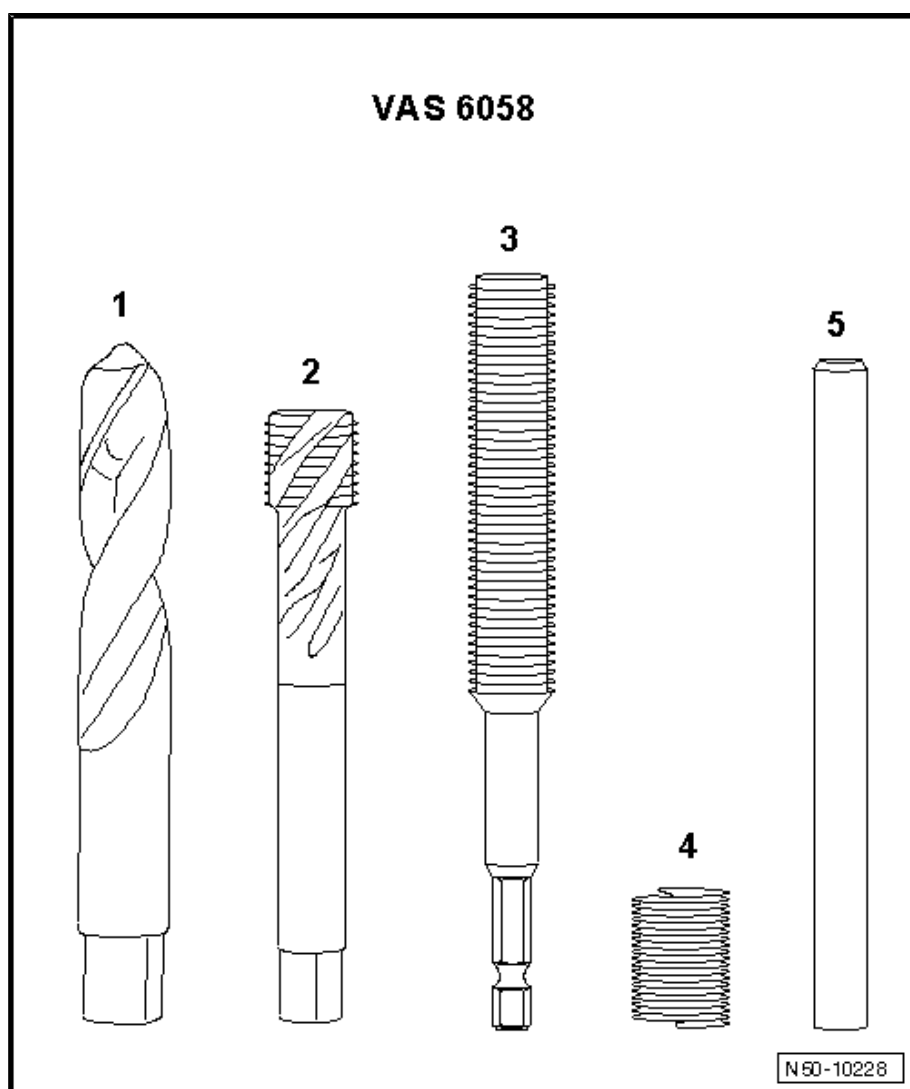
1 - 麻花钻头 12.5 mm

2 - 丝锥 M 12 x 1.5

3 - 内装式心轴

4 - 内嵌式螺纹件 M 12 x 1.5 x 24 (-VAS 6058/1-)

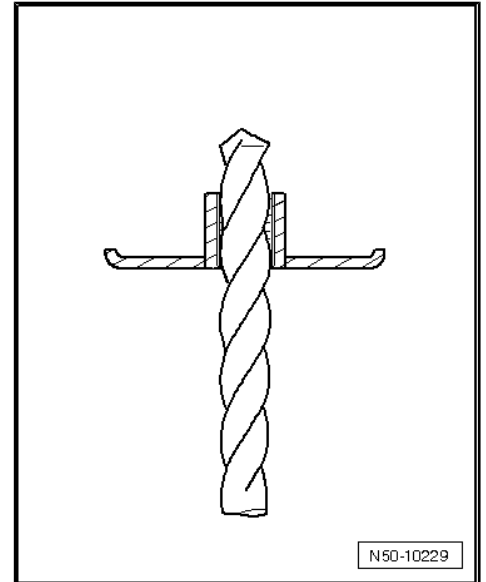
5 - 带有磁体尖部的销轴破碎装置



8.2 修复螺纹

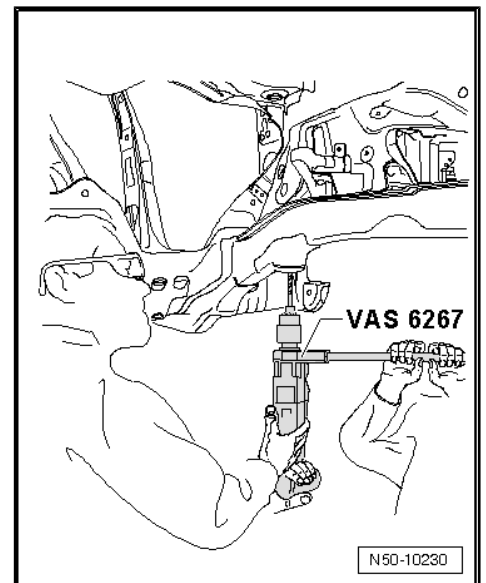
8.2.1 攻出螺纹

- 用麻花钻头将螺纹线攻出。



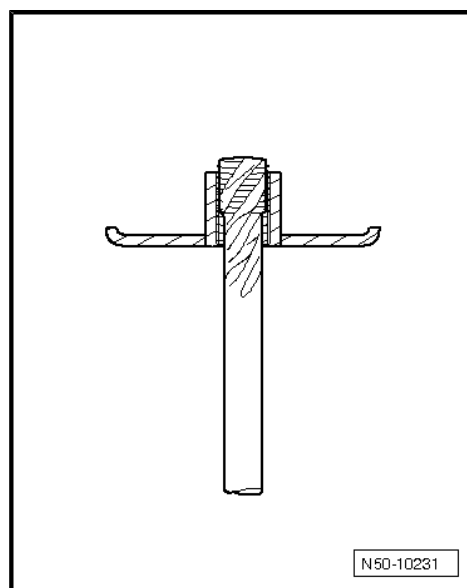
提示

- ◆ 在钻孔和铰孔时，应使用 钻机 -VAS 6267-。
- ◆ 在钻孔时，必须由另一名人员用附加手柄固定钻机。
- ◆ 钻头不得歪斜。



8.2.2 攻螺纹

- 用丝锥攻出螺纹。
- 清洁螺纹衬套 (用高压空气吹)。

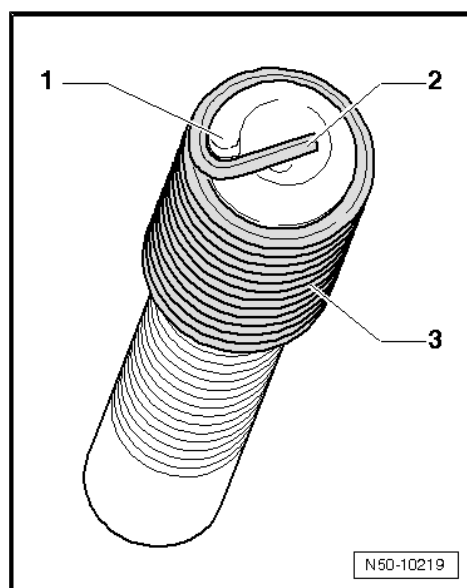


8.2.3 装入内嵌式螺纹件

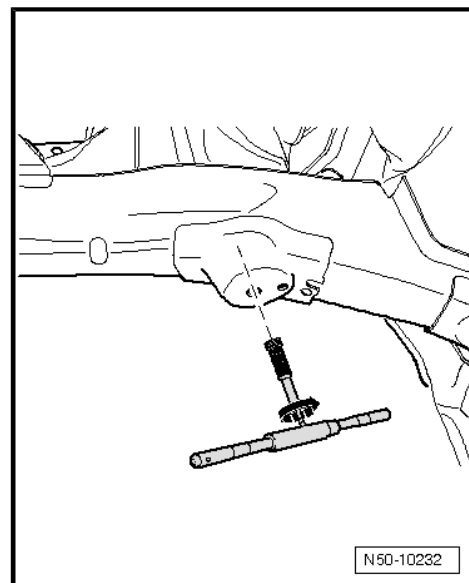
- 将内嵌式螺纹件 -3- 旋在内装式心轴上直至传动轴颈 -2- 靠在内装式心轴的传动轴颈 -1- 上为止。



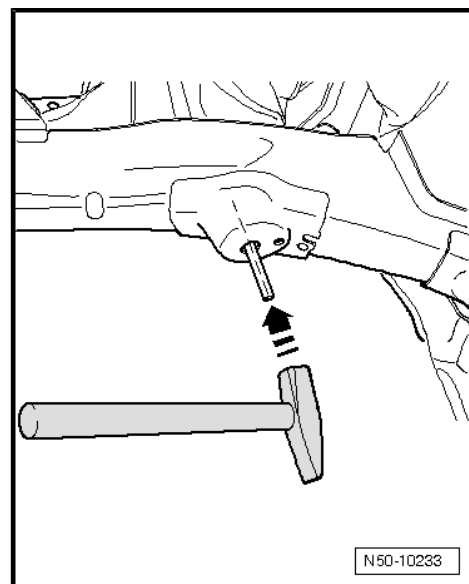
- ◆ 内嵌式螺纹件必须可以轻松旋入。



- 将内嵌式螺纹件旋入螺纹板中直至内嵌式螺纹件与外部螺纹板齐平闭合在一起 (目测)。
- 接下来将内嵌式螺纹件向内旋转 $\frac{1}{4}$ 圈。
- 旋出内装式心轴。



- 用销轴破碎装置将内嵌式螺纹件的从动销轴破碎。
- 安装副车架 (转向架) (拧紧力矩) → 底盘、车桥、转向系; 修理组：40; 拆卸和安装副车架、拧紧力矩。



工位：50 79 55 00

9 更换前部纵梁



注意！

注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示

1 - 轮罩

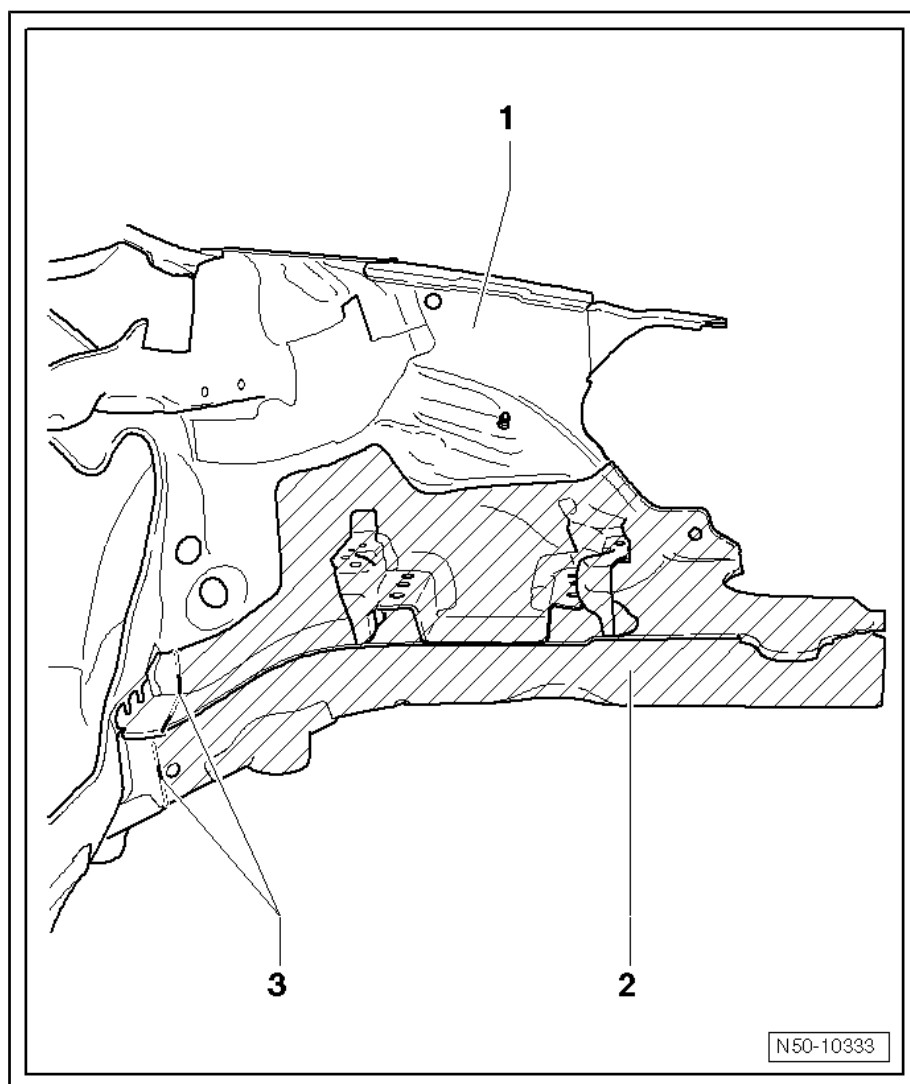
2 - 纵梁

3 - 纵梁和盖板上的切割部位



提示

- ◆ 纵梁和盖板上的切割部位须移动 50 毫米。

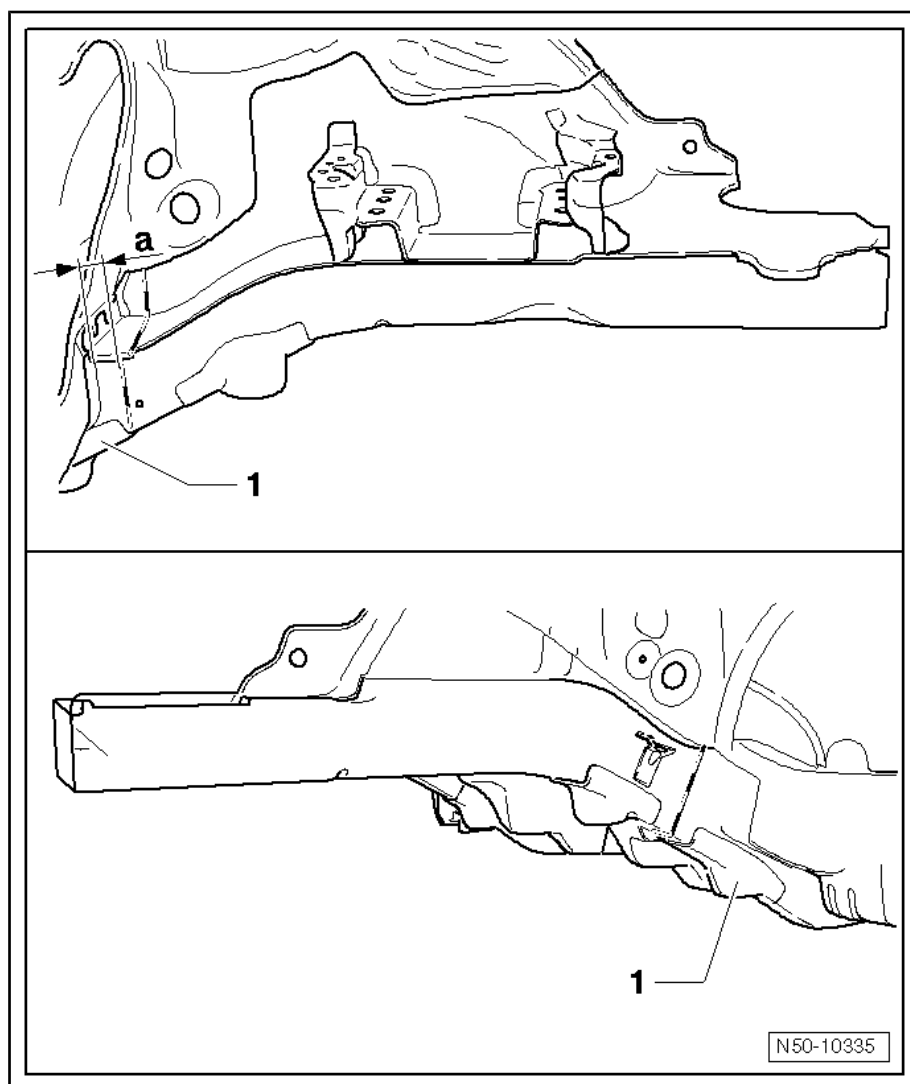




9.1 拆卸



- 松开与轮罩的原始连接。

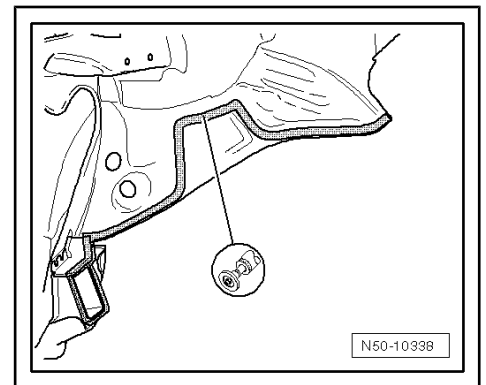


i 提示

- ◆ 不得损坏副车架的定位件 -1-。
 - ◆ 切割部位只能用 车身锯 -V.A.G 1523 - 进行切割。
 - ◆ 纵梁和盖板上的切割部位须移动 50 毫米。
- 如所示进行切割。

尺寸 -a- = 50 mm

— 移除残留物。

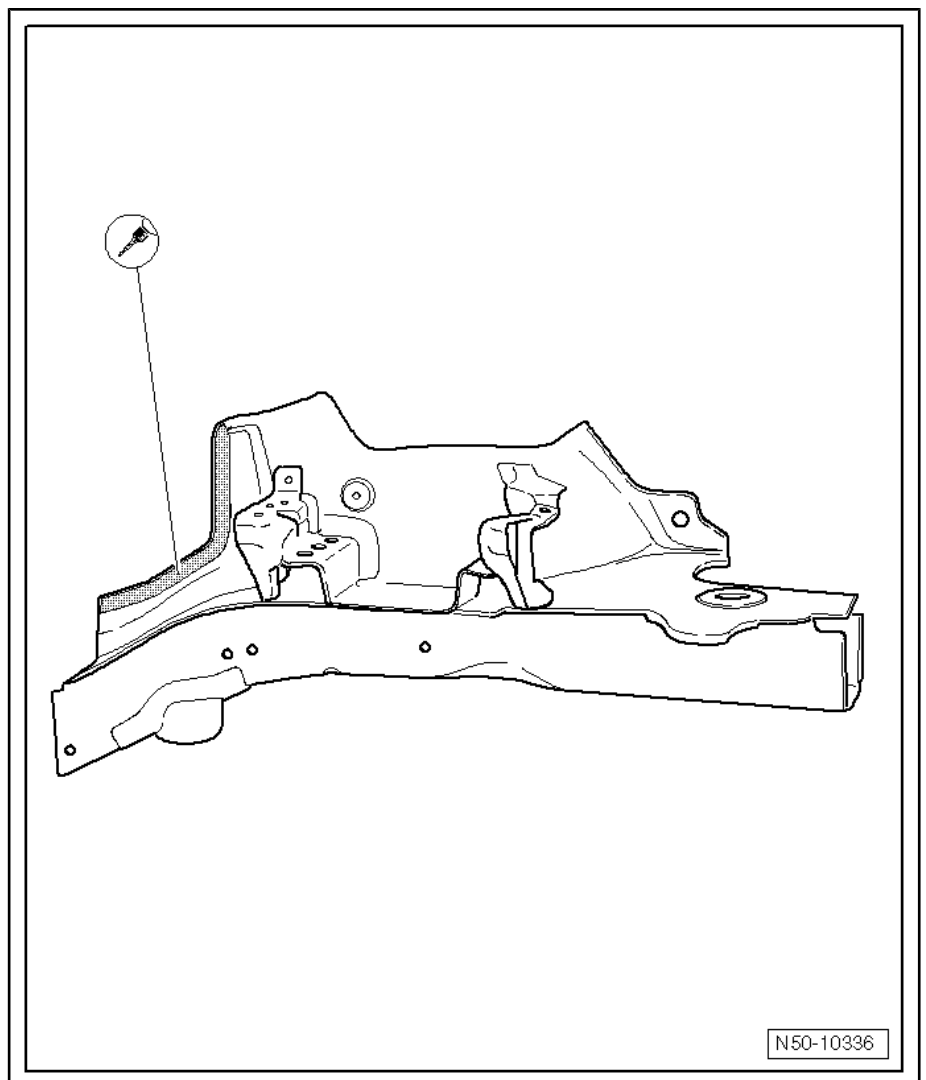


9.2 安装

9.2.1 准备新件

备件

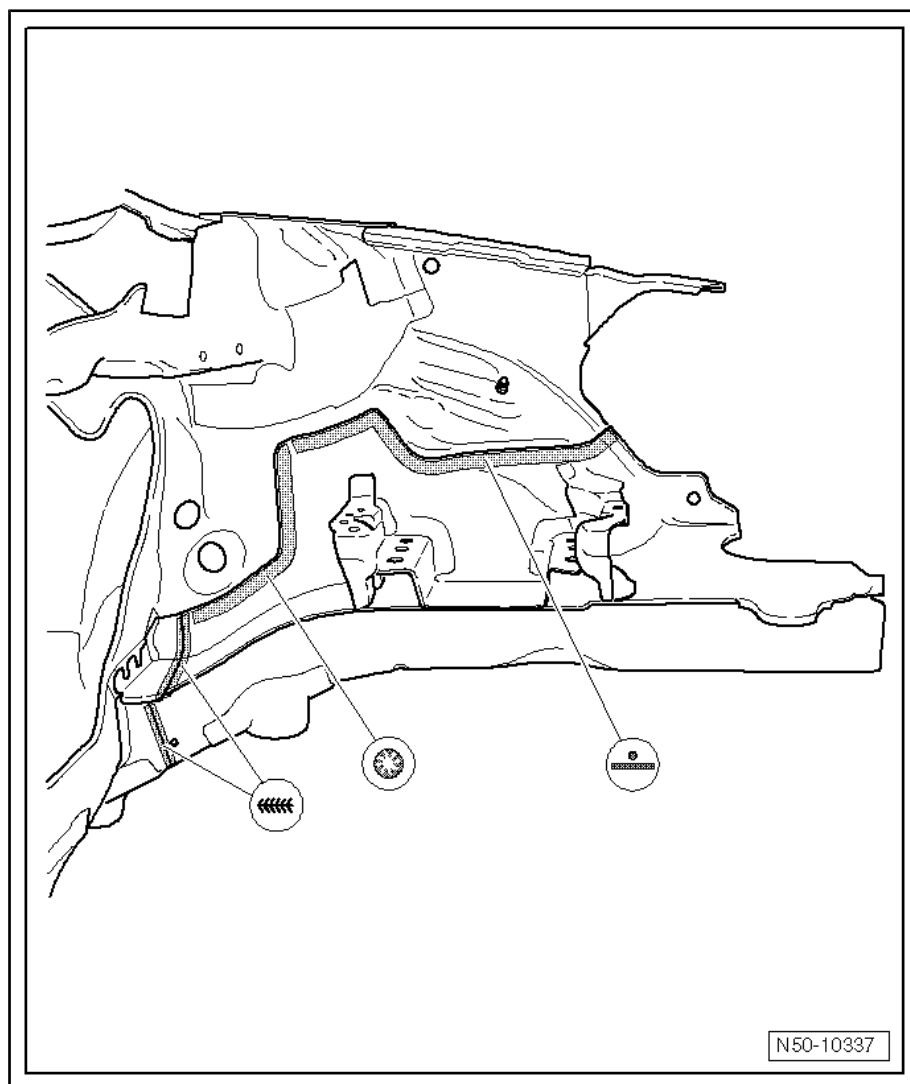
◆ 纵梁



- 在新件上画出切割线并进行切割。
- 钻出用于气体保护塞焊焊缝的孔，7 mm。

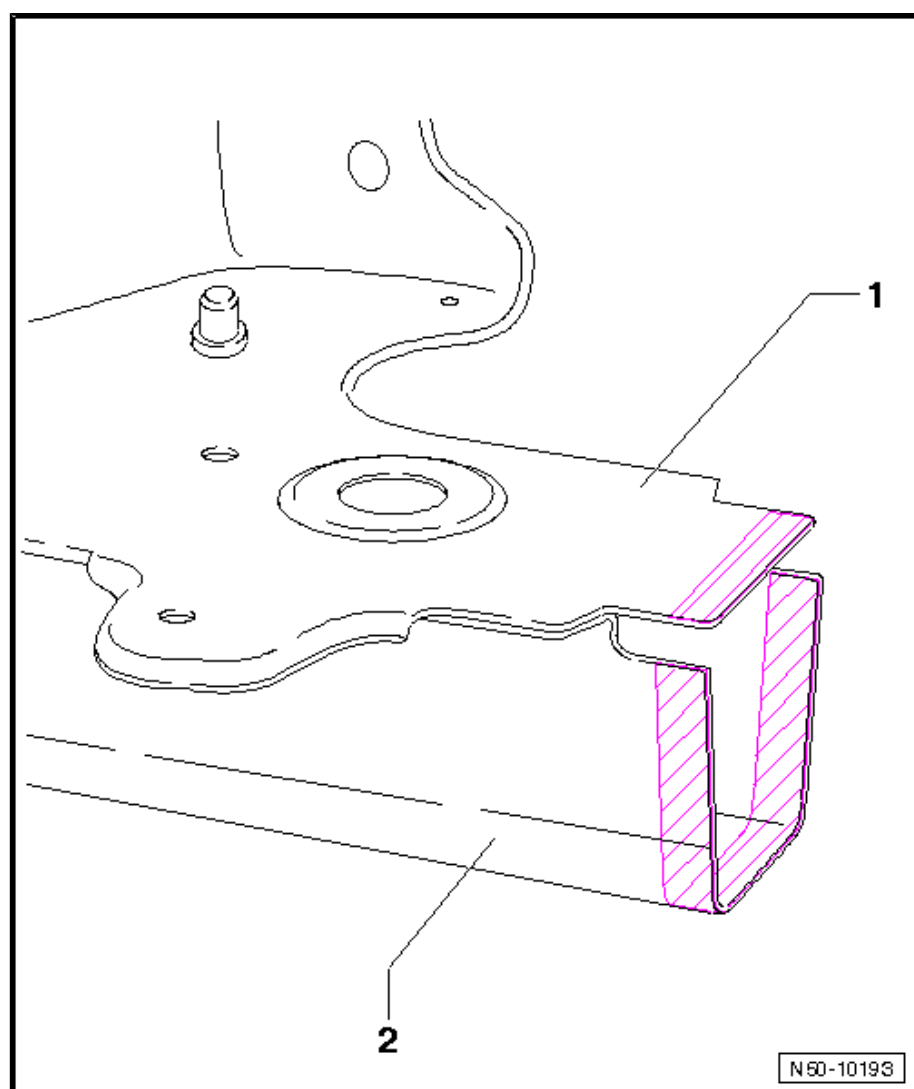
9.2.2 焊接

- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。
- 检查与相邻部件的配合。



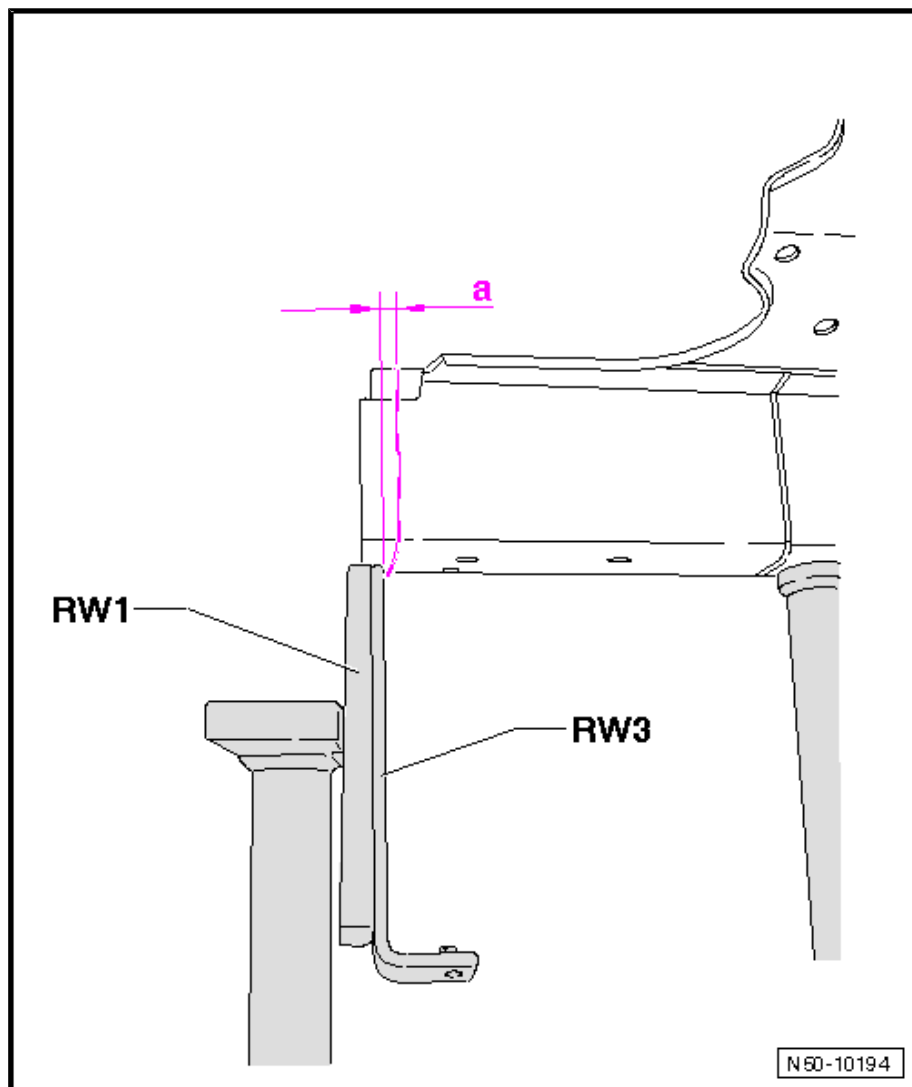
- 在纵梁和盖板上对焊切割位置，保护气体全焊缝。
- 重新建立余下的连接，气体保护塞焊缝焊接和电阻点焊缝。

9.2.3 缩短带有盖板的纵梁新部件



i 提示

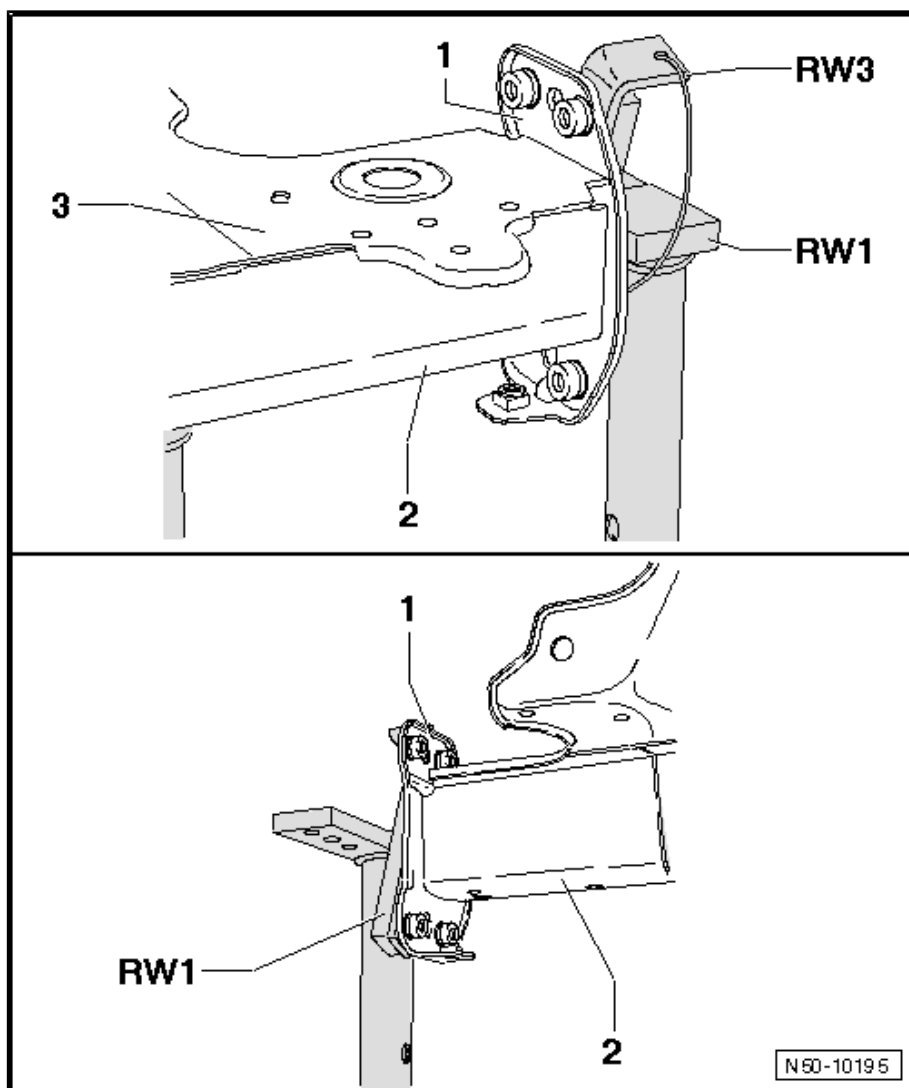
- ◆ 带盖板 -1- 的纵梁 -2- 在前部范围内 -划阴影线部分- 过长，为了安装和焊接保险杠支架必须被缩短。



- 将前纵梁校正角度定位件 -RW 1- 以及隔板 -RW 3- 安装上并如所示将其从底部顶到纵梁上。



- 在纵梁和盖板上将划线尺寸加上 2 毫米 -a-，并将多余的材料断开。



- 将前纵梁的保险杠支架 -1- 用 -RW 1- 和 -RW 3- 固定在纵梁前 -2-。

i 提示

- ◆ 带盖板 -3- 的纵梁 -2- 和保险杠支架 -1- 之间应有 1-2 毫米的间隙。
- 安装前纵梁的保险杠支架 → 章 „安装“ (页 57)。

工位：50 79 55 02

10 更新纵梁 (部分)



注意！

注意安全提示！

→ 车身维修一般说明，车身组装说明；安全提示

1 - 盖板

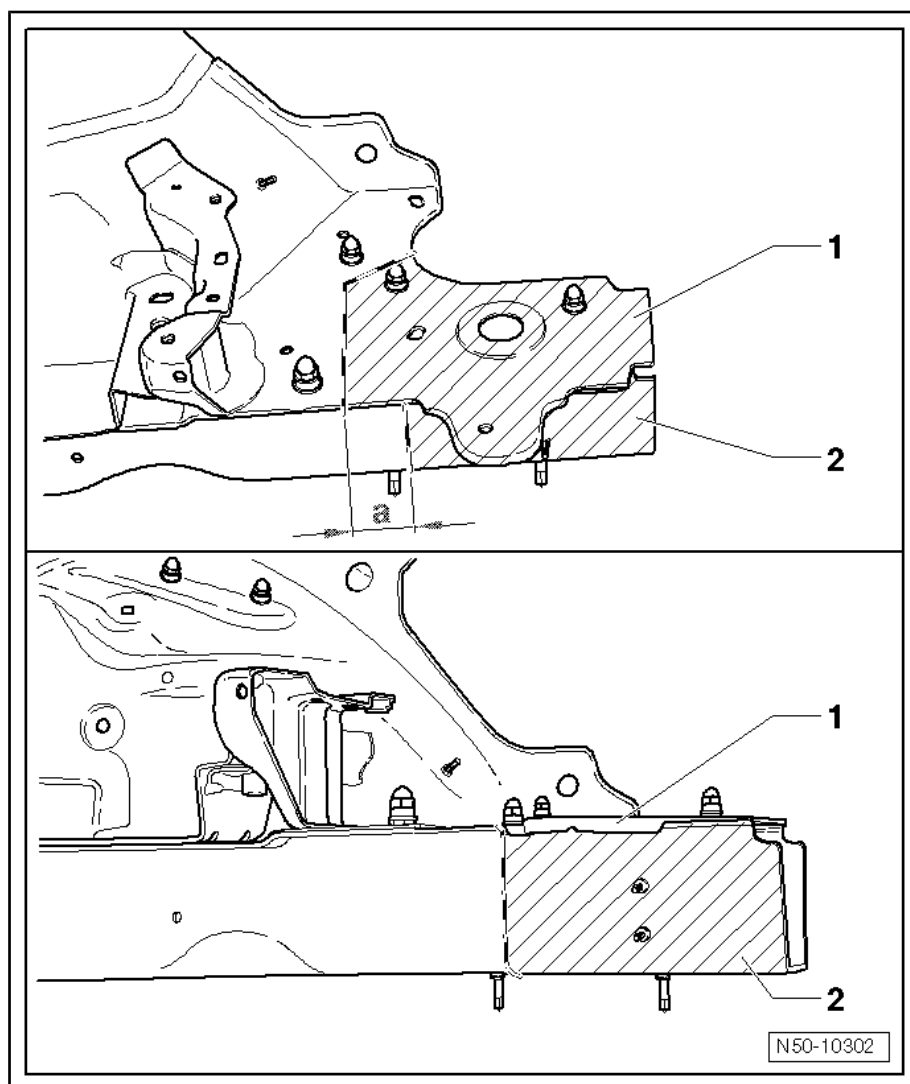
2 - 纵梁



提示

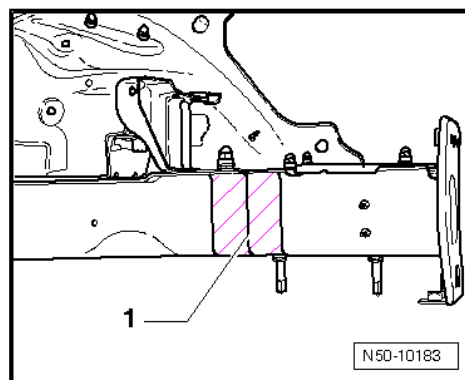
- ◆ 盖板-1- 和纵梁-2- 的切割部位必须挪动一定尺寸-a- 放置。

尺寸 -a- = 50 mm

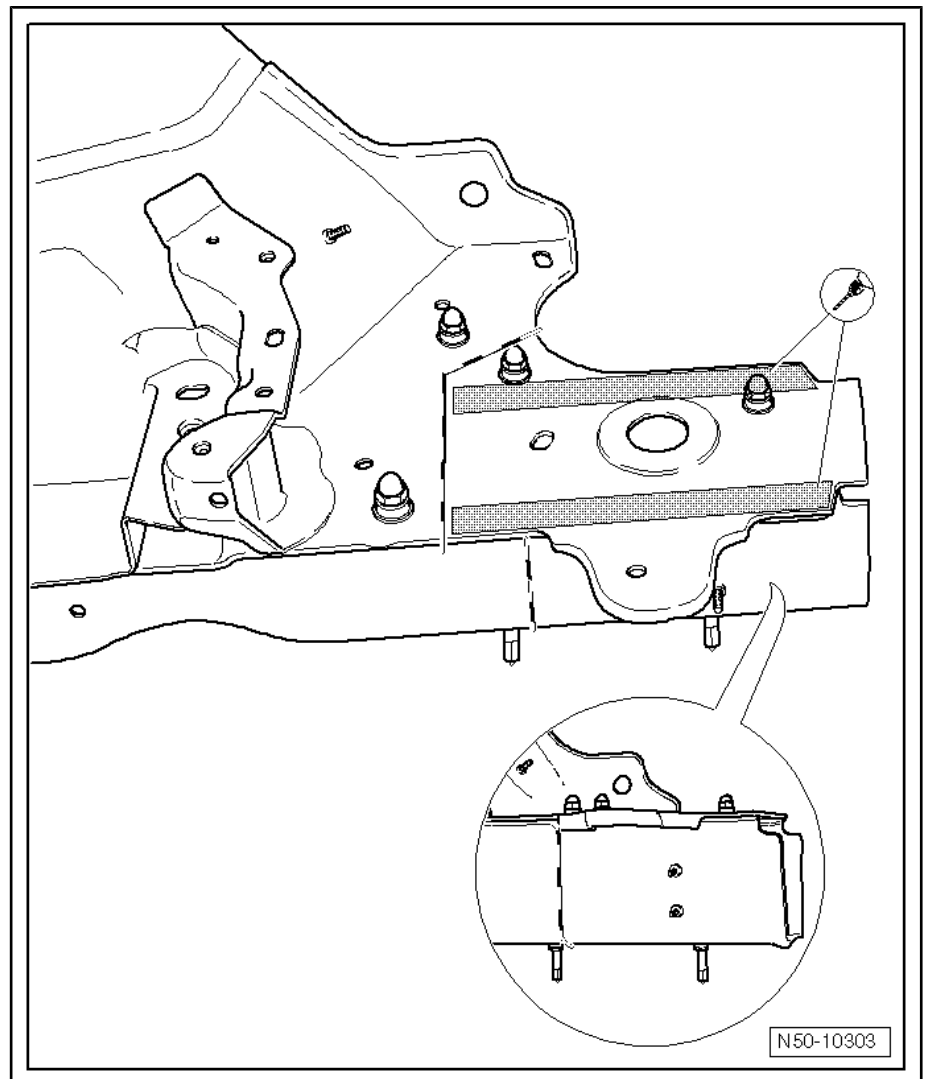


提示

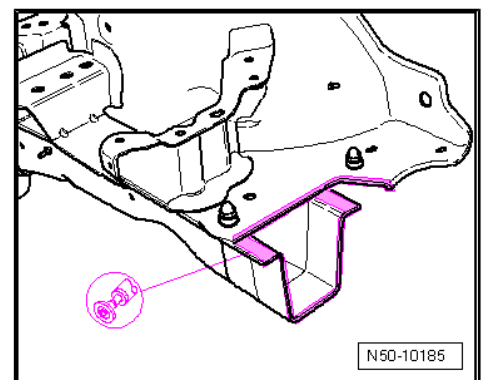
- ◆ 激光焊线前 50 毫米和后 50 毫米 -1- (划阴影部分) 不得分开也不能焊接。



10.1 拆卸



- 如所示对切割部位进行切割。
- 松开原始连接。
- 移除残留物。

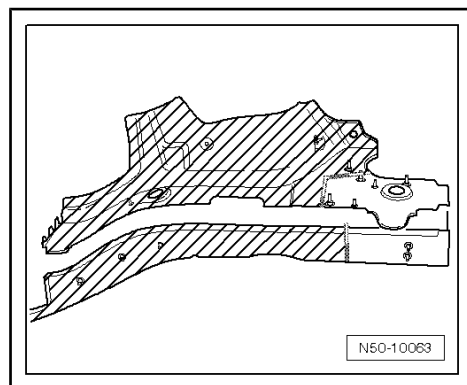


10.2 安装

10.2.1 准备新件

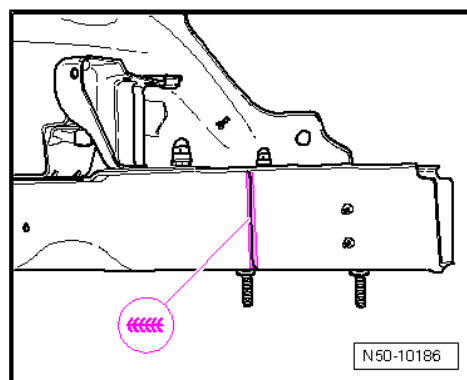
备件

- ◆ 纵梁（切割件）
- ◆ 纵梁盖板
- 在新件上画出切割线并进行切割。



10.2.2 焊接

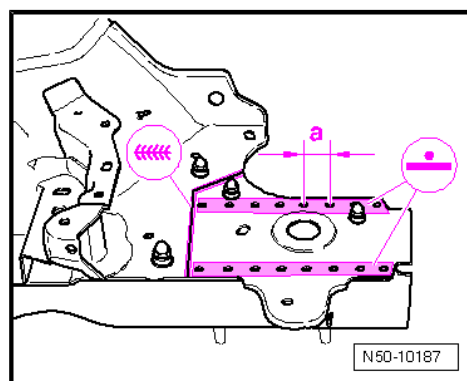
- 将新部件用 校正角度插件 安装并固定在静立的汽车上。
- 检查与相邻部件的配合。
- 在纵梁上对焊切割位置，气体保护全焊缝。



- 恢复原始连接，电阻点焊焊缝。

提示

- ◆ 焊点距离 -a- 大约为 35-40 mm。
- 在盖板上对焊切割位置，气体保护全焊缝。



10.2.3 缩短带有盖板的纵梁新部件

- 缩短带有盖板的纵梁。→ 章 „缩短带有盖板的纵梁新部件“ (页 77)
- 安装保险杠支架。→ 章 „安装“ (页 57)