

501-30 尾部金属板维修 拆卸和安装

2015 - 2016 Taurus

后围板和加强件


专用工具 / 通用设备

电阻点焊设备
热风枪
8 mm 钻头
点焊钻头
大力钳

材料

名称	规格
金属粘接黏合剂	-
接缝密封剂	-

拆卸

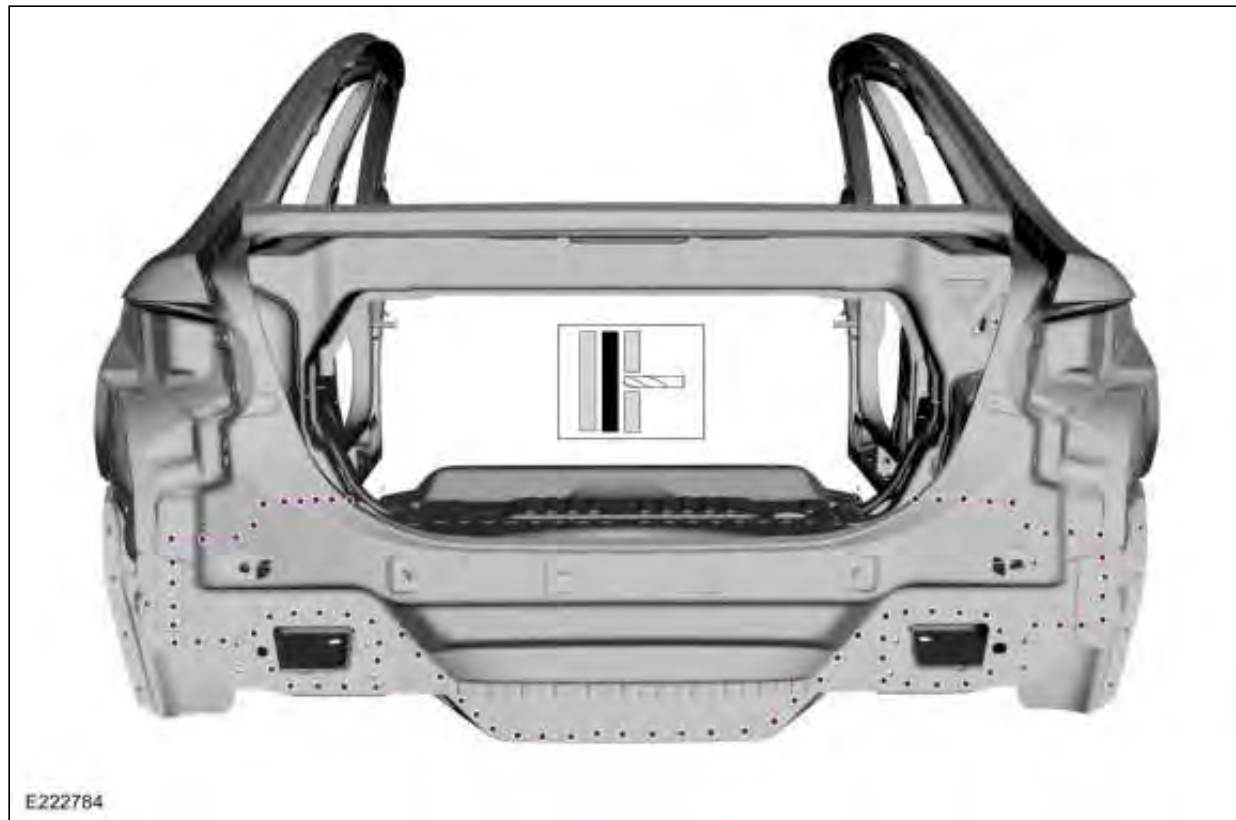
-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

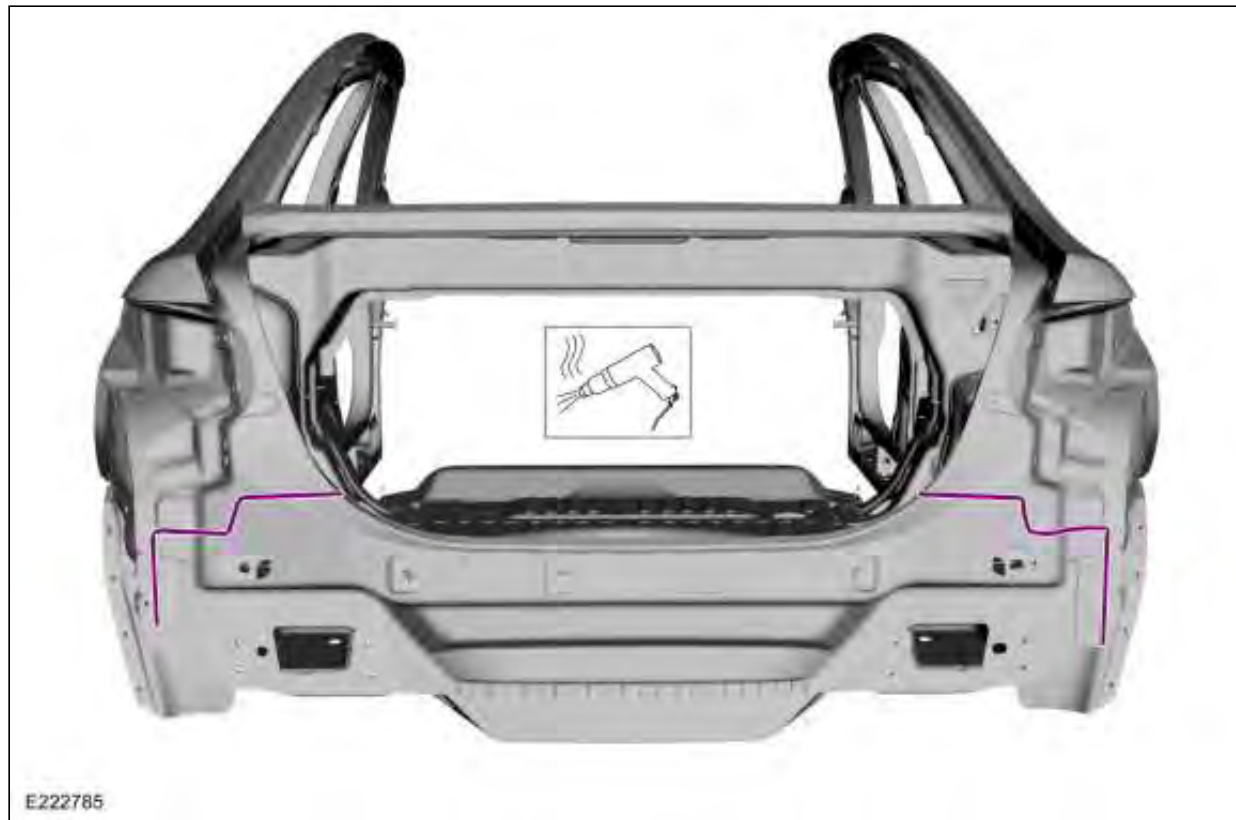
参阅：[后保险杠](#) (501-19 保险杠, 拆卸和安装).

参阅：[后灯总成](#) (417-01 外部照明, 拆卸和安装).

- 卸下行李厢装饰。
- 重新定位地毯和线束，远离工作区。
- 通用设备: 点焊钻头




5. 通用设备: 热风枪



6.

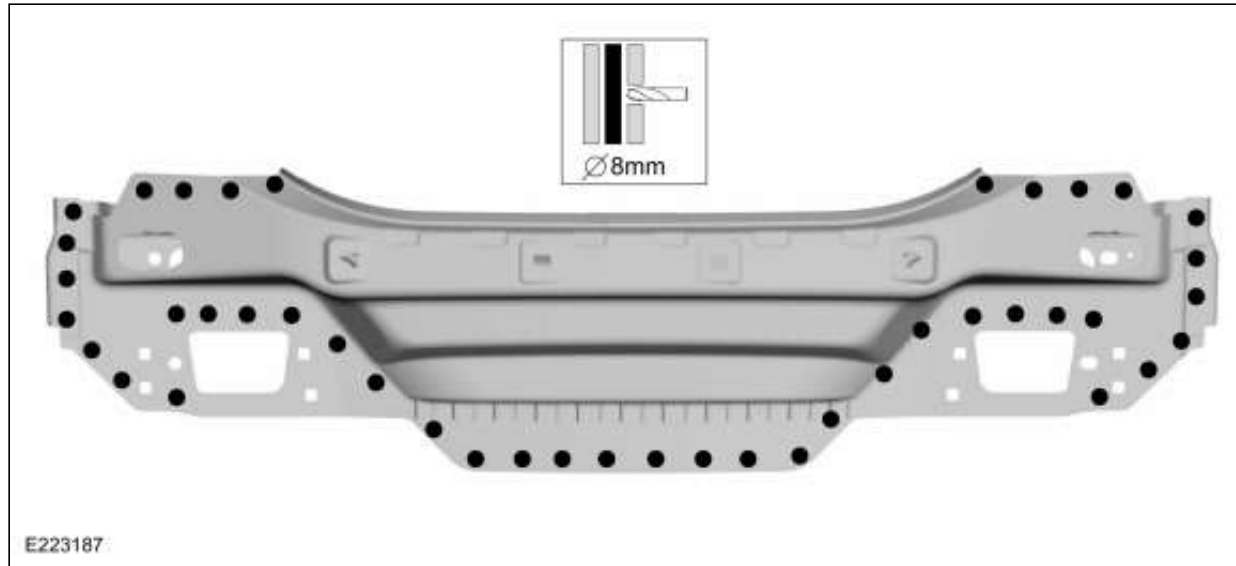


安装

1.  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

2. 通用设备: 8 mm 钻头



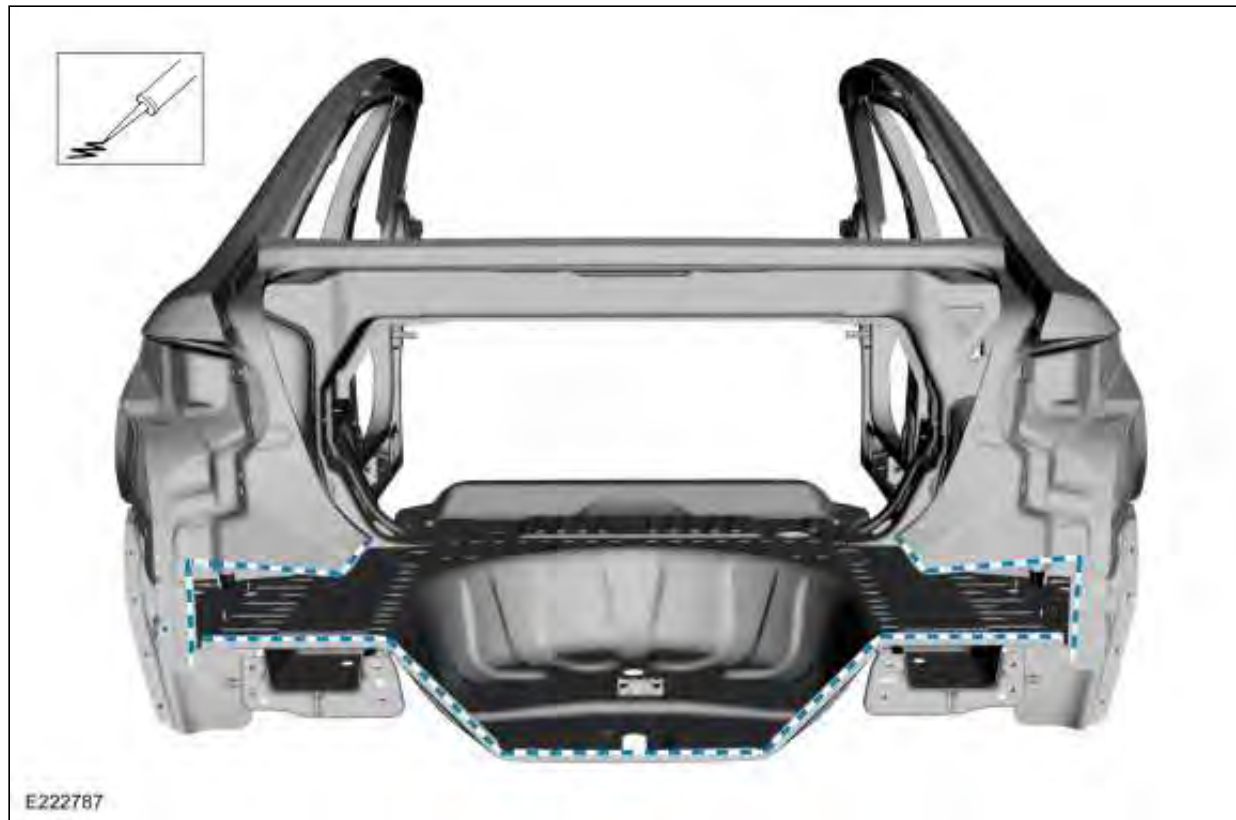
3.



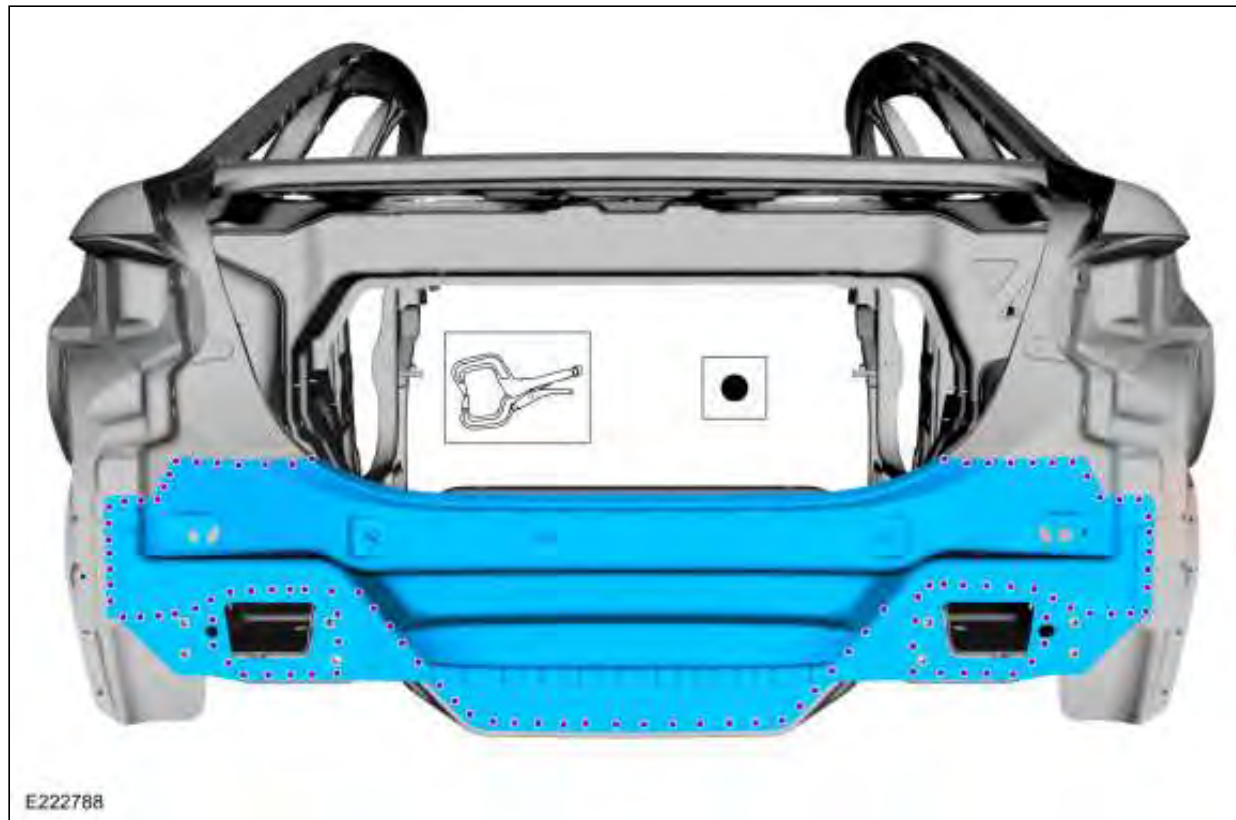
4.



5. 材料: 金属粘接黏合剂



- 通用设备: 大力钳
- 通用设备: 电阻点焊设备



7. 使用典型的金属精加工程序精修维修区域。
8. 密封工作：所有必须密封达到生产水平。
材料：接缝密封剂
9. 参阅：[腐蚀防护](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
10. 使用通过福特汽车公司认证的喷涂体系进行表面处理。
11. 重新定位地毯和线束。
12. 参阅：[后保险杠](#) (501-19 保险杠, 拆卸和安装).
参阅：[后灯总成](#) (417-01 外部照明, 拆卸和安装).

版权 © 2016 Ford Motor Company

501-30 尾部金属板维修 拆卸和安装

后纵梁剖面


专用工具 / 通用设备

电阻点焊设备
气动车身锯
8 mm 钻头
金属熔化惰性气体保护焊装备
点焊钻头
大力钳

材料

名称	规格
接缝密封剂	-

拆卸

-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

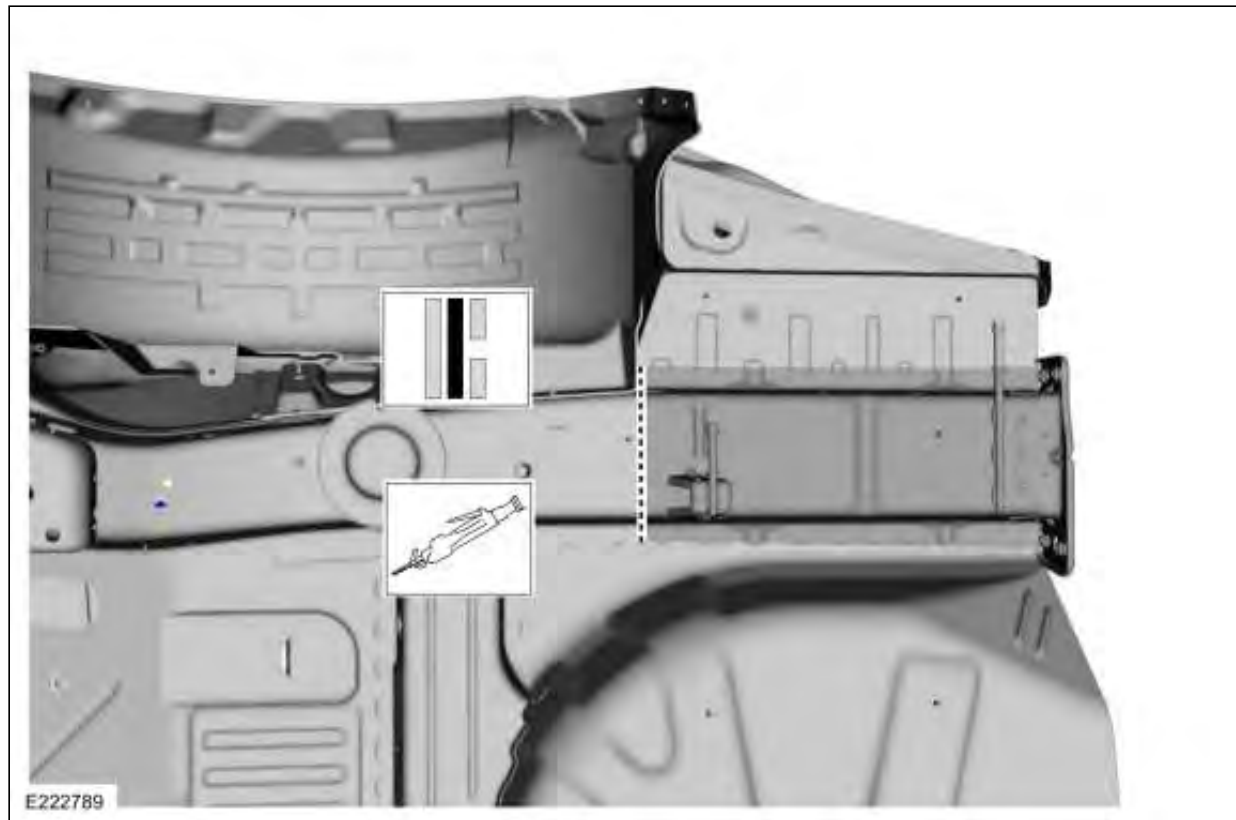
参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作)。

- 如果需要，将车辆尺寸恢复到事故前的状态。
参阅：[车轮和轮胎](#) (204-04A 车轮和轮胎, 拆卸和安装).
参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[车辆特定的车身构造](#) (501-26 车身维修 - 车辆具体信息和公差检查, 说明和操作).
参阅：[连接方法](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).

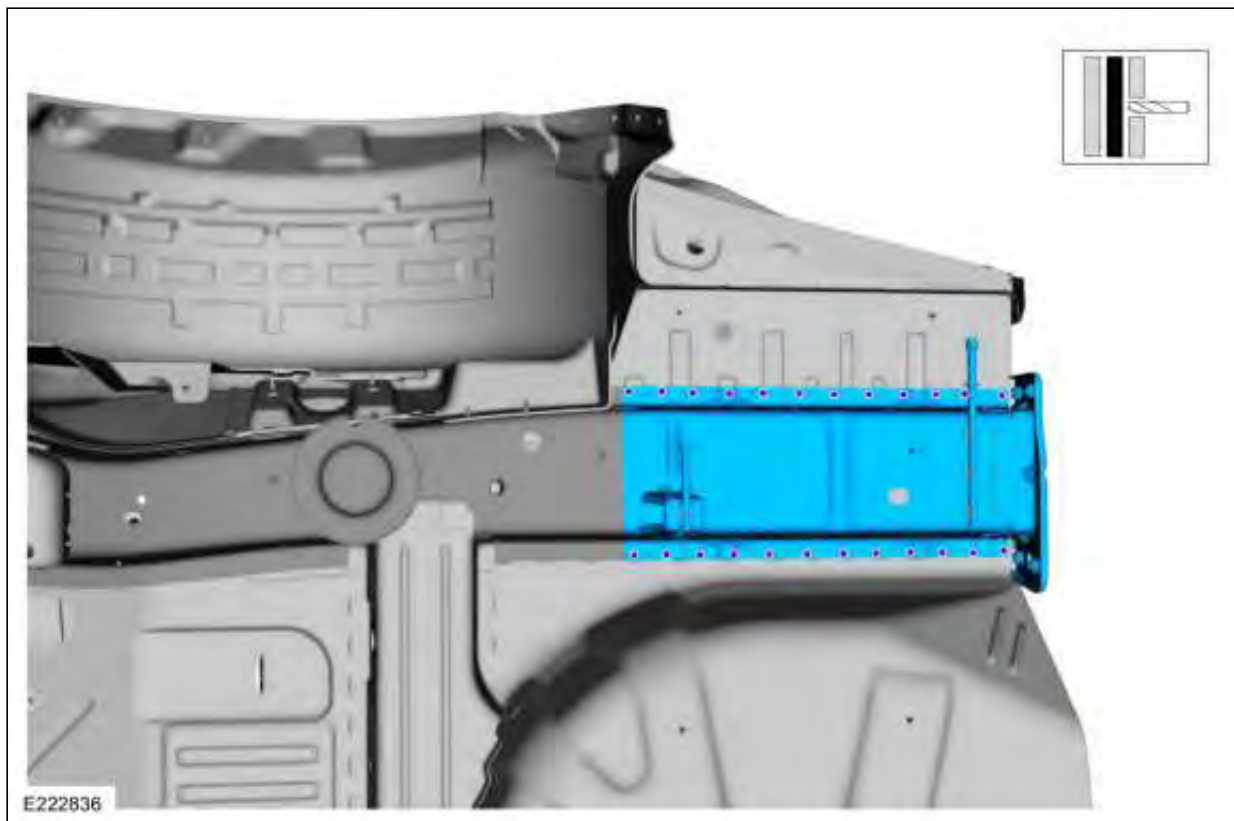
- 在远离工作区域的地方重新安装地毯和线束。

- 注意：切割位置取决于损害的严重程度。


通用设备: 气动车身锯



5. 通用设备: 点焊钻头

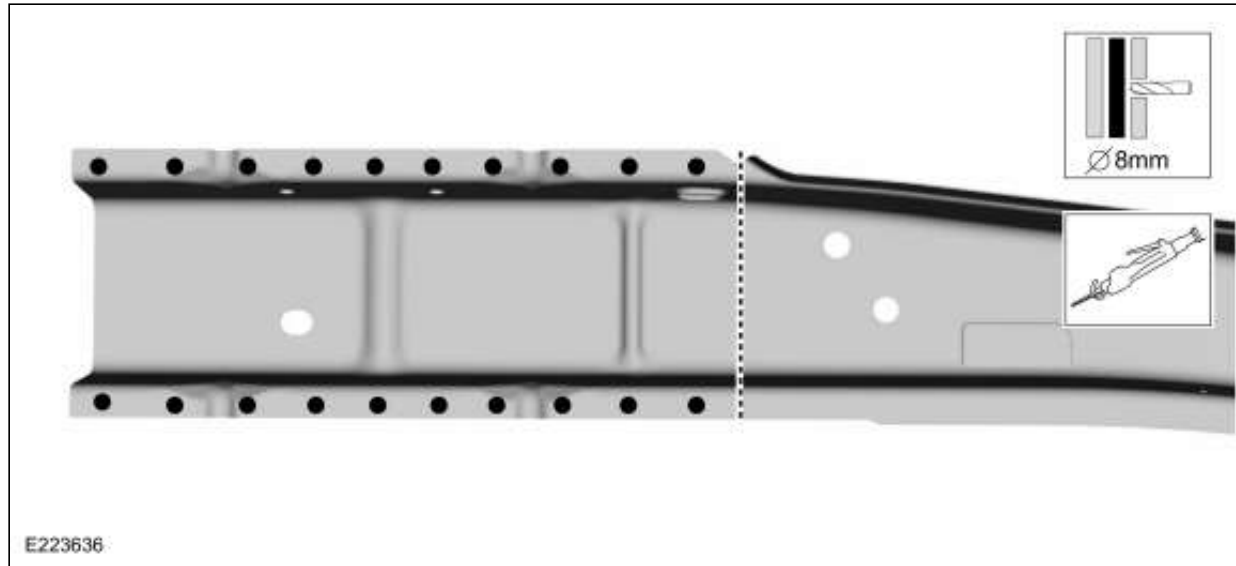


安装

1.  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

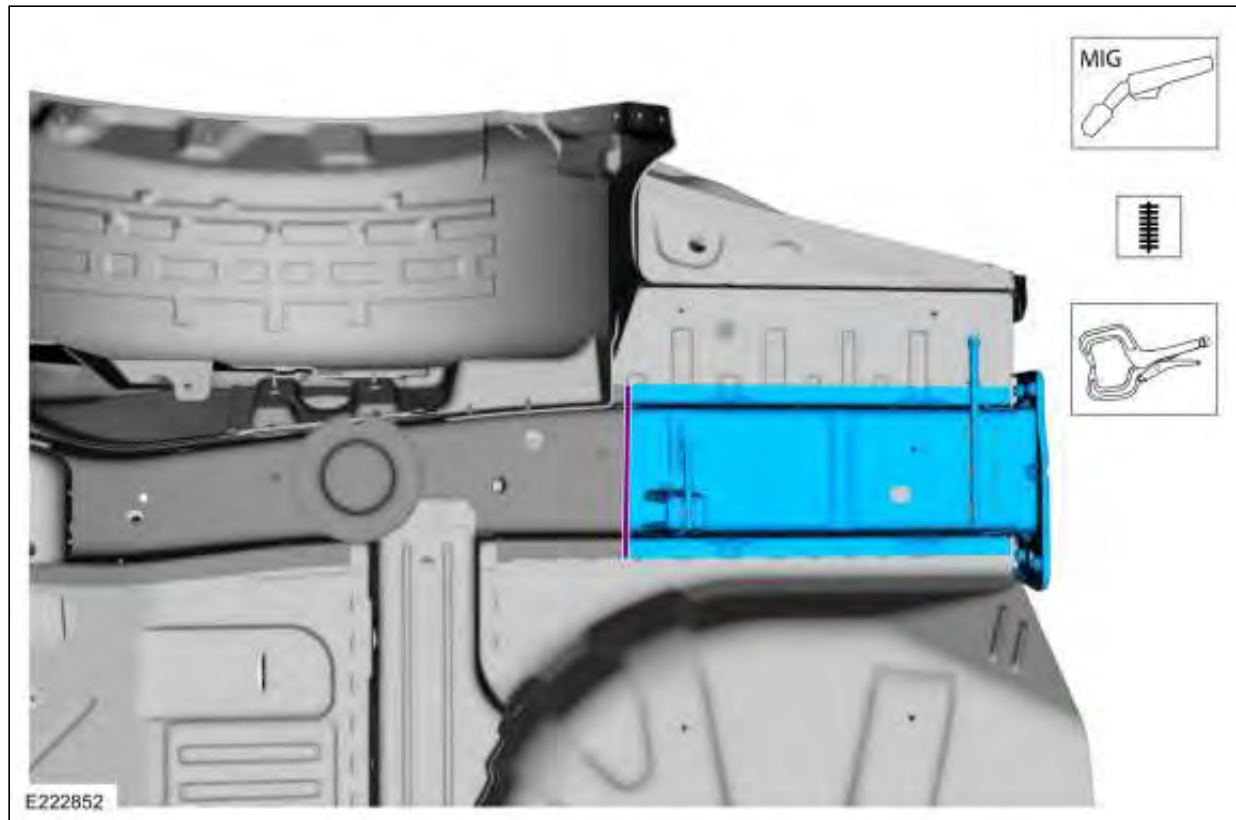
2. 根据维修零件创建分段件以配合维修。
通用设备: 气动车身锯
通用设备: 8 mm 钻头



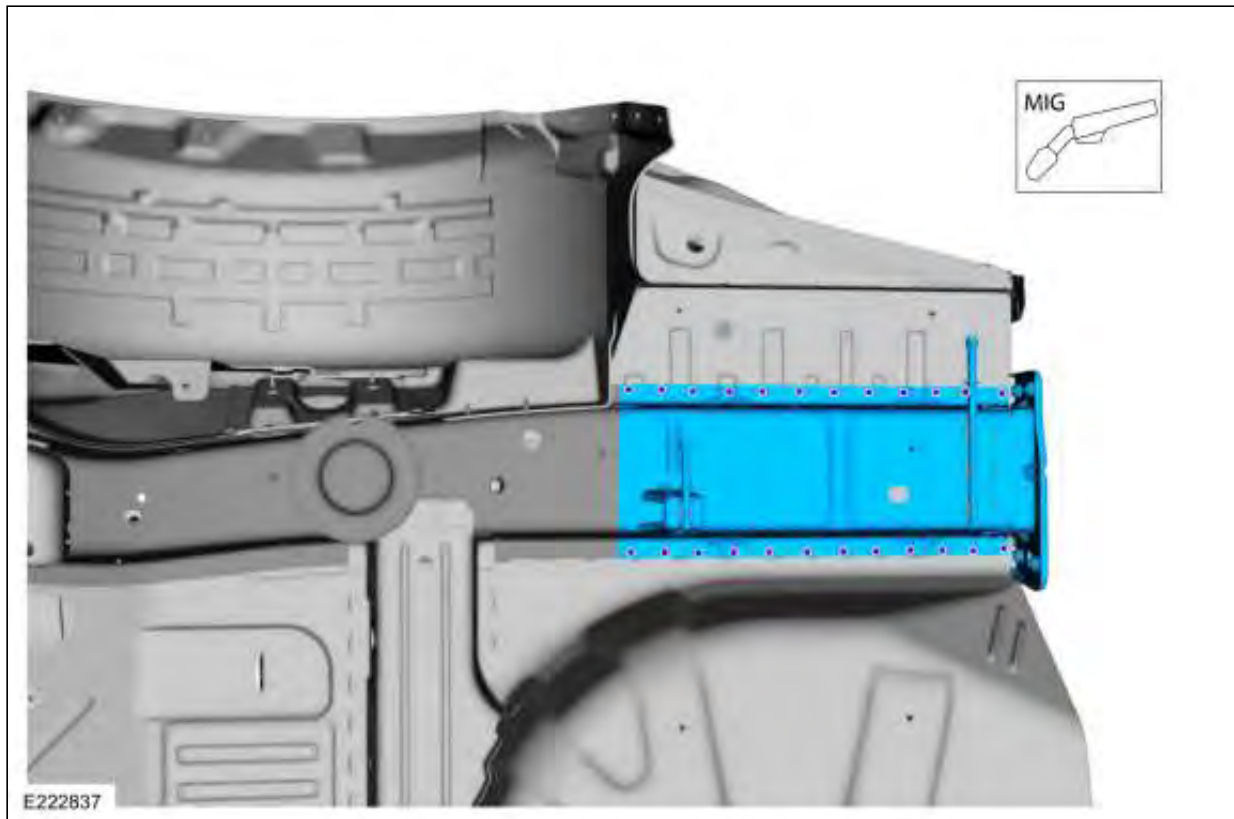
3. 通用设备: 电阻点焊设备



- 4. 通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备
通用设备: 大力钳



5. 通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备



6. 金属光洁度需要使用典型的金属表面处理技术。
7. 密封工作：所有接缝必须密封达到生产水平。
材料：接缝密封剂
8. 使用福特公司认证的喷涂体系进行处理。
9. 参阅：[腐蚀防护](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
10. 重新安装地毯和线束。
11. 参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[车轮和轮胎](#) (204-04A 车轮和轮胎, 拆卸和安装).

版权 © 2016 Ford Motor Company

501-30 尾部金属板维修 拆卸和安装

后地板剖面


专用工具 / 通用设备

圆形切割器
等离子切割器
气动车身锯
8 mm 钻头
金属熔化惰性气体保护焊装备
点焊钻头
大力钳

材料

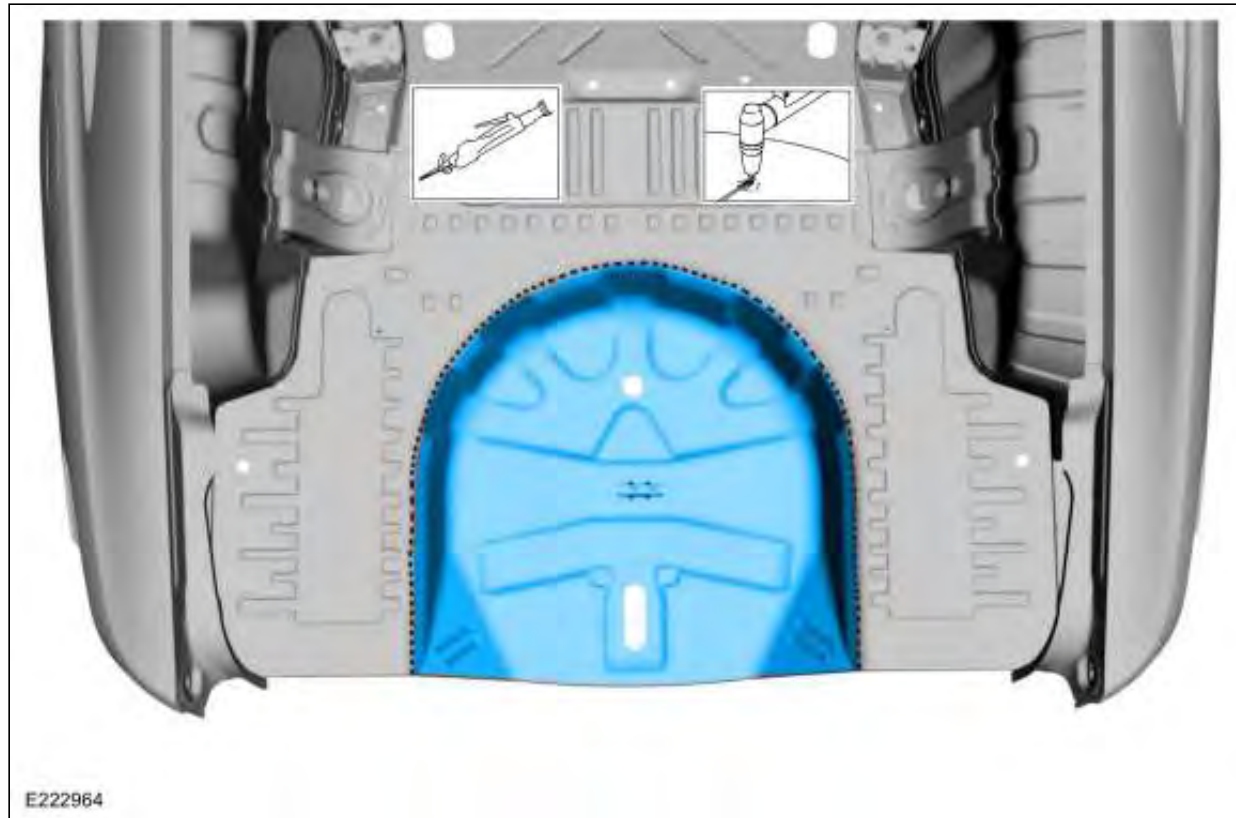
名称	规格
接缝密封剂	-

拆卸

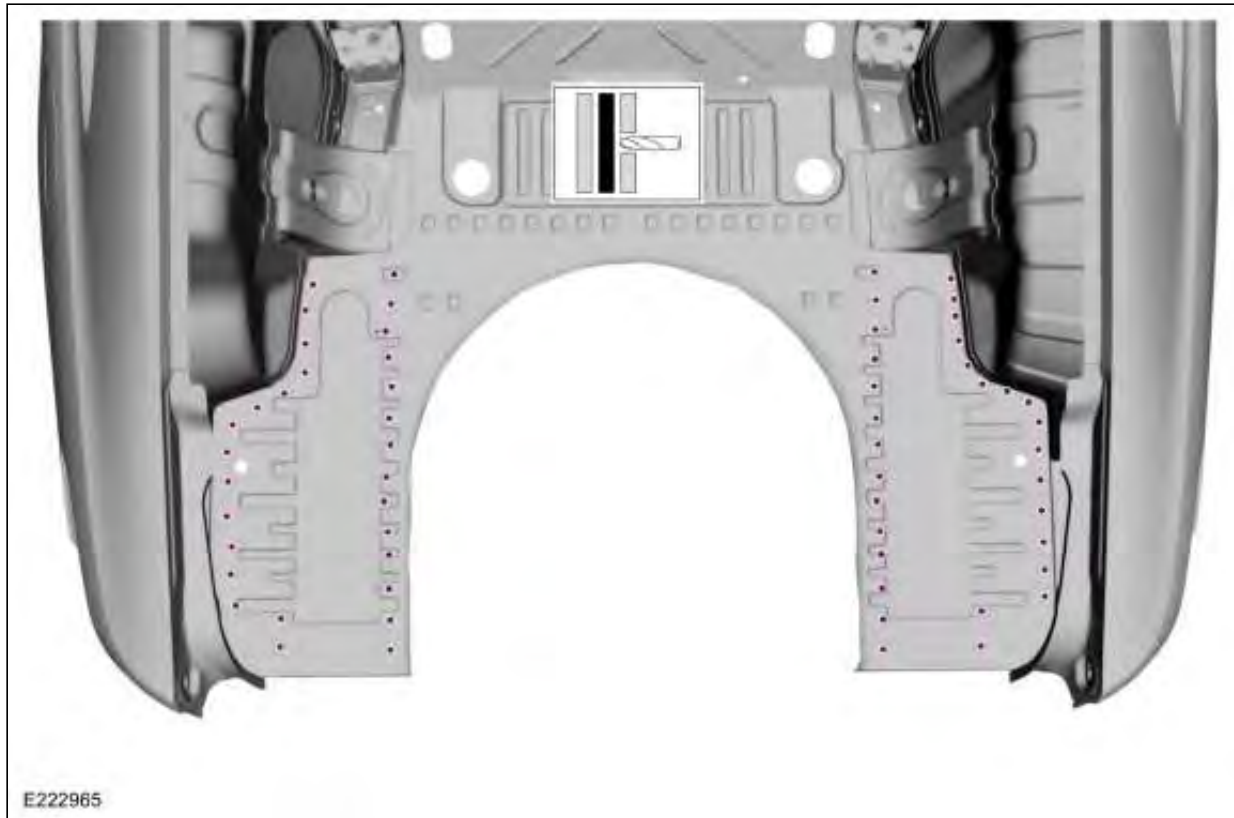
-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

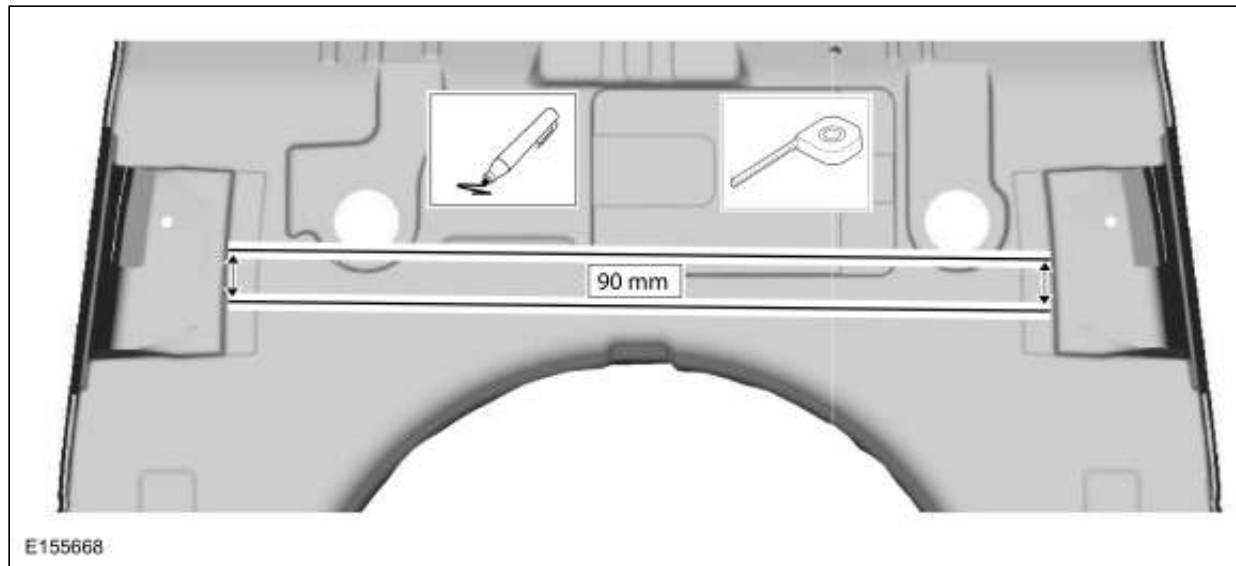
- 参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[连接方法](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
- 如果需要，将车辆尺寸恢复到事故前的状态。
参阅：[车辆特定的车身构造](#) (501-26 车身维修 - 车辆具体信息和公差检查, 说明和操作).
- 通用设备: 气动车身锯
通用设备: 等离子切割器



5. 通用设备: 点焊钻头

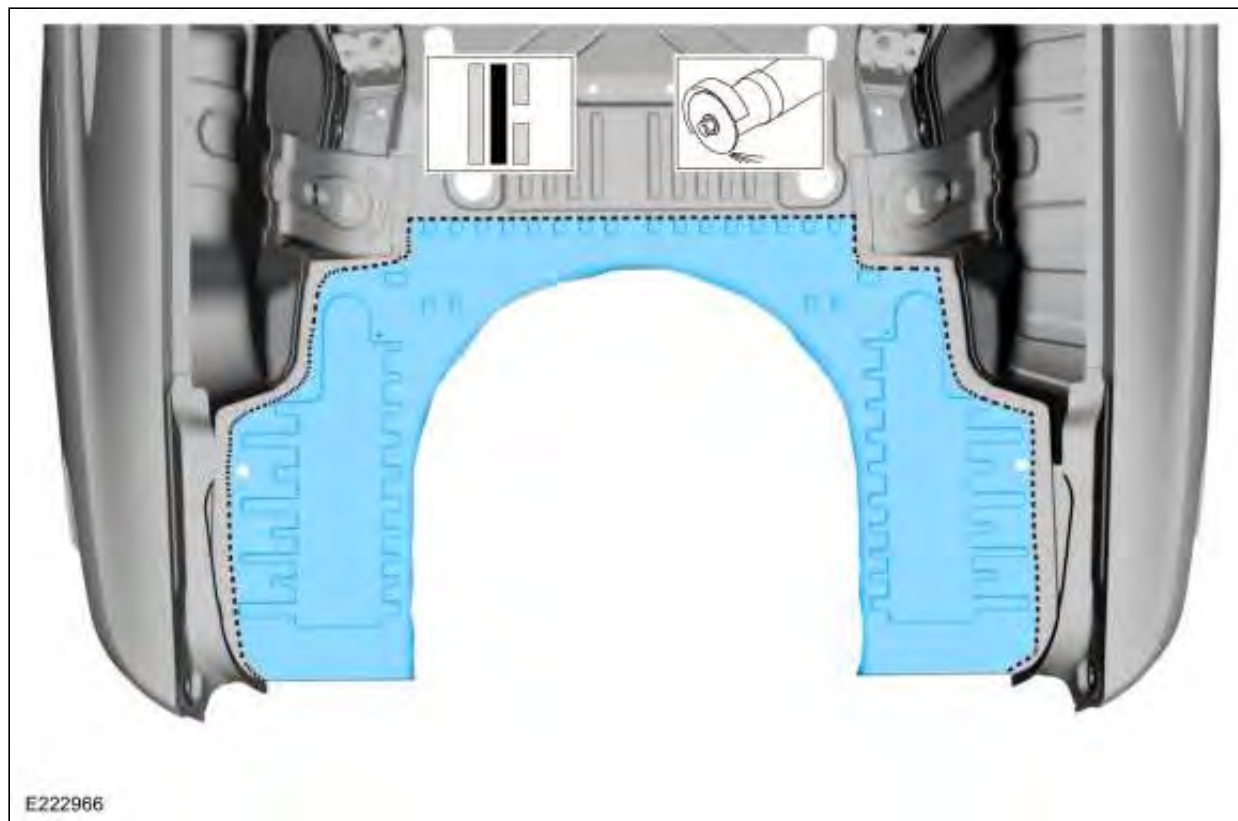


6.




7. 注意：对于重叠法兰，沿地板两侧现有的地板面板留最小25.4毫米。

通用设备: 圆形切割器

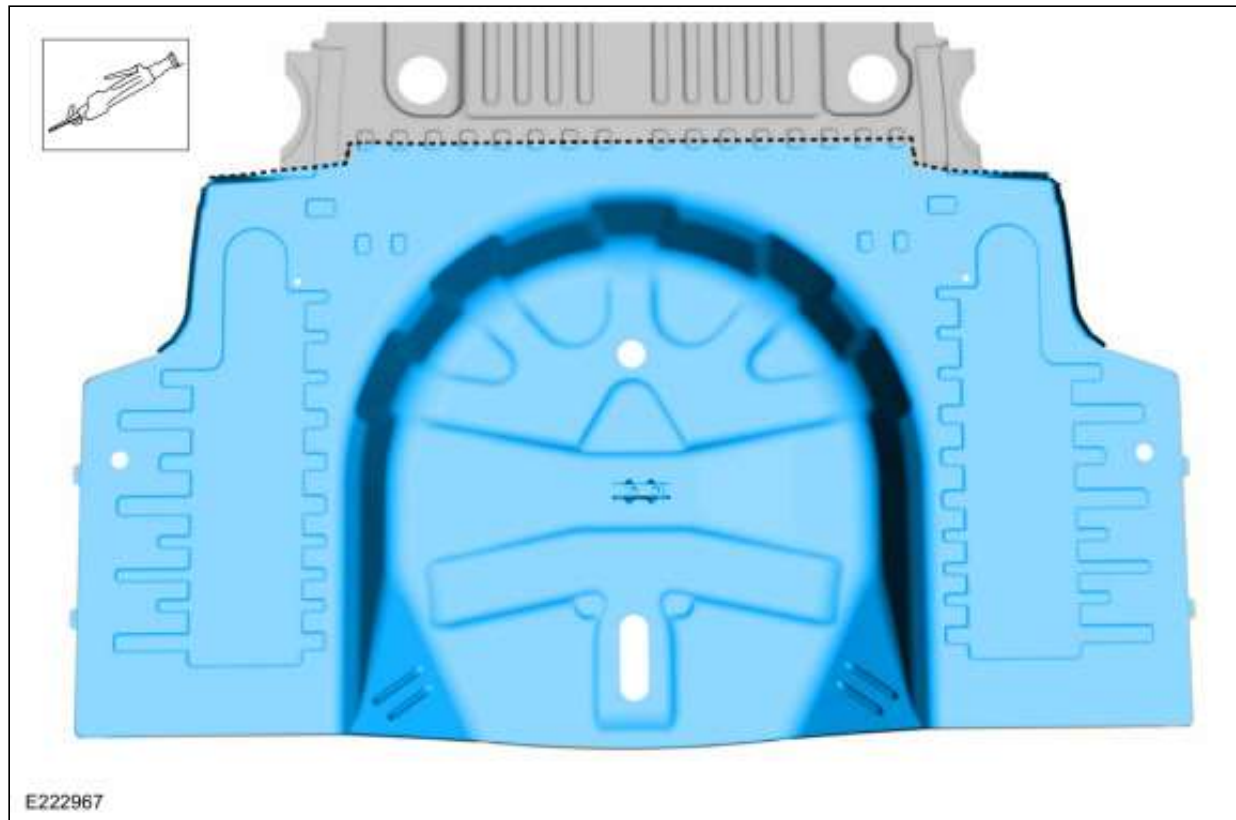


安装

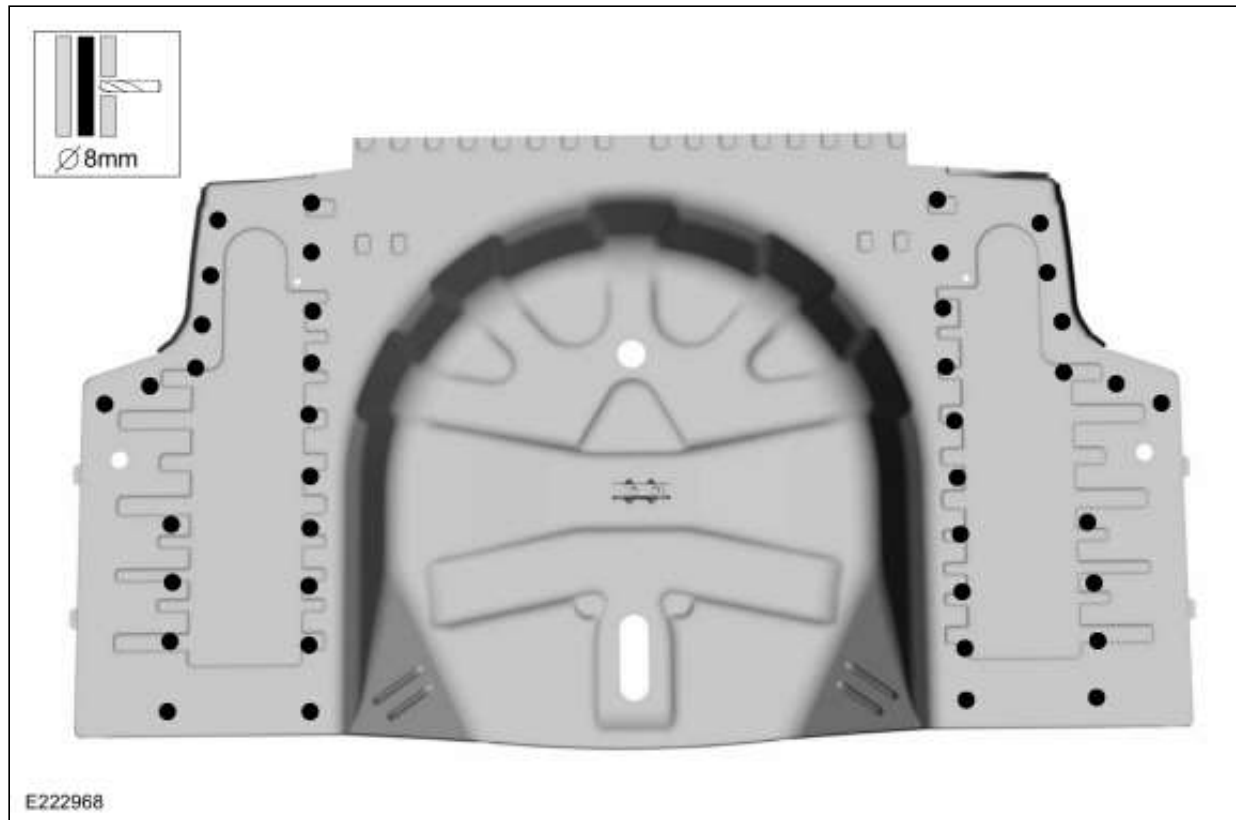
1.  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

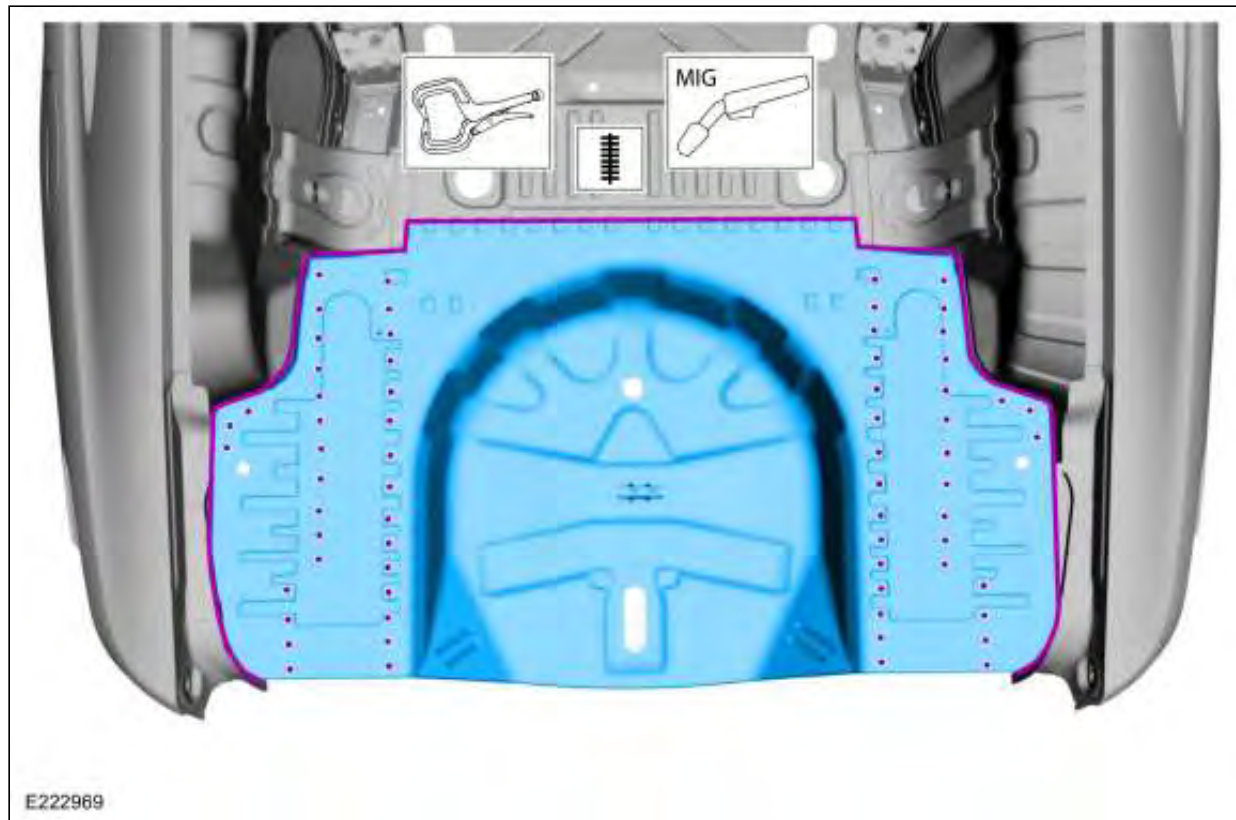
2. 根据维修部件创建分段件。
通用设备: 气动车身锯



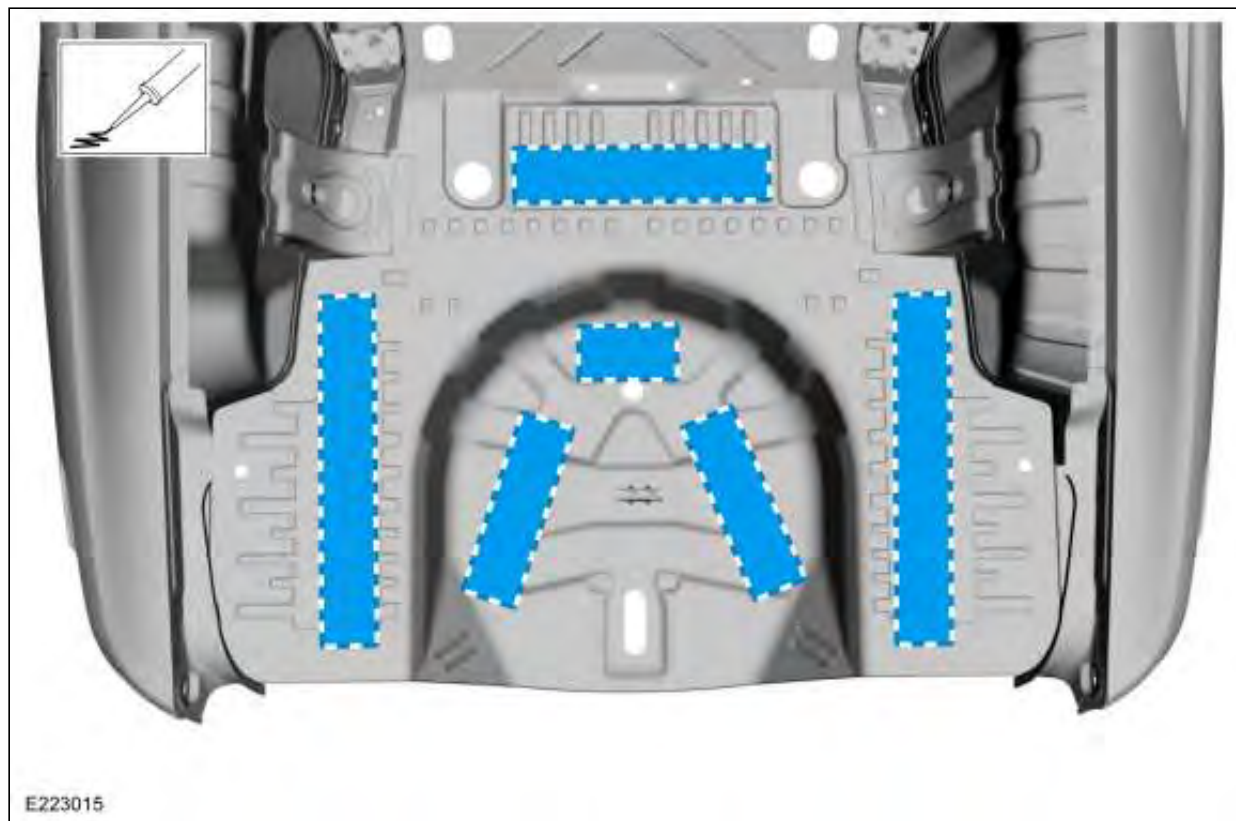
3. 通用设备: 8 mm 钻头



4. 通用设备: 大力钳
通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备



5. 金属表面采用典型的金属表面处理技术。
6. 安装丁基胶NVH 填补（在本地获得），在原始位置。
参阅：[密封物、车底保护材料和粘合剂](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 说明和操作).



7. 接缝密封：所有接缝必须密封达到生产水平。
材料：接缝密封剂
8. 使用福特公司认证的喷涂体系进行处理。
9. 参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
10. 参阅：[腐蚀防护](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).

版权 © 2016 Ford Motor Company

501-30 尾部金属板维修 拆卸和安装

后侧围板 LH


专用工具 / 通用设备

电阻点焊设备
热风枪
气动车身锯
8 mm 钻头
金属熔化惰性气体保护焊装备
点焊钻头
大力钳

材料

名称	规格
金属粘接黏合剂	-
接缝密封剂	-
软质泡沫密封剂	-

拆卸

-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

- 参阅：[后门](#) (501-03 车身封闭, 拆卸和安装).
参阅：[后侧围窗玻璃](#) (501-11 玻璃、车架和机械, 拆卸和安装).
参阅：[后窗玻璃](#) (501-11 玻璃、车架和机械, 拆卸和安装).
参阅：[后保险杠](#) (501-19 保险杠, 拆卸和安装).
参阅：[后灯总成](#) (417-01 外部照明, 拆卸和安装).

参阅: [油箱加油管 \(310-01C 油箱和管线 - 2.7升 EcoBoost \(238千瓦/324马力\), 拆卸和安装\)](#).

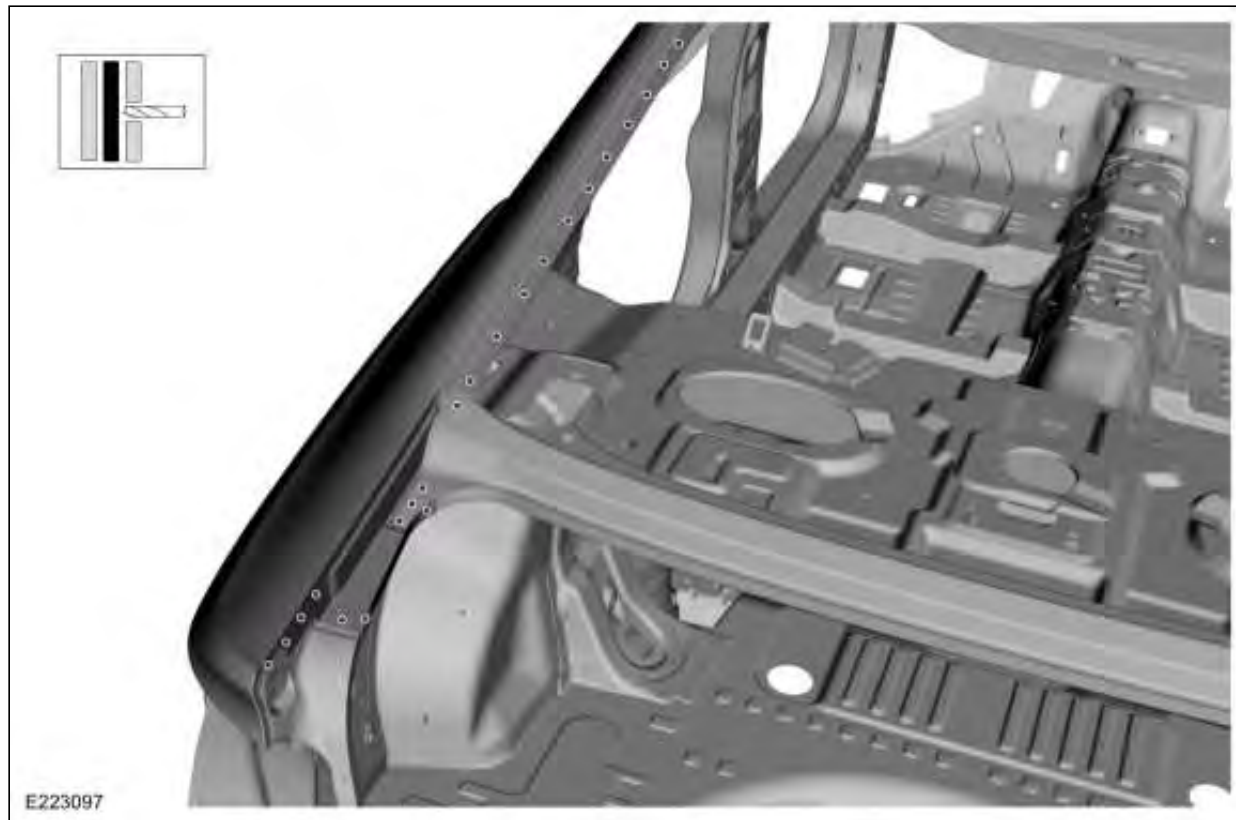
参阅: [后排座椅坐垫 \(501-10B 后排座椅, 拆卸和安装\)](#).

3. 将地毯和线束移至远离工作区域的地方。

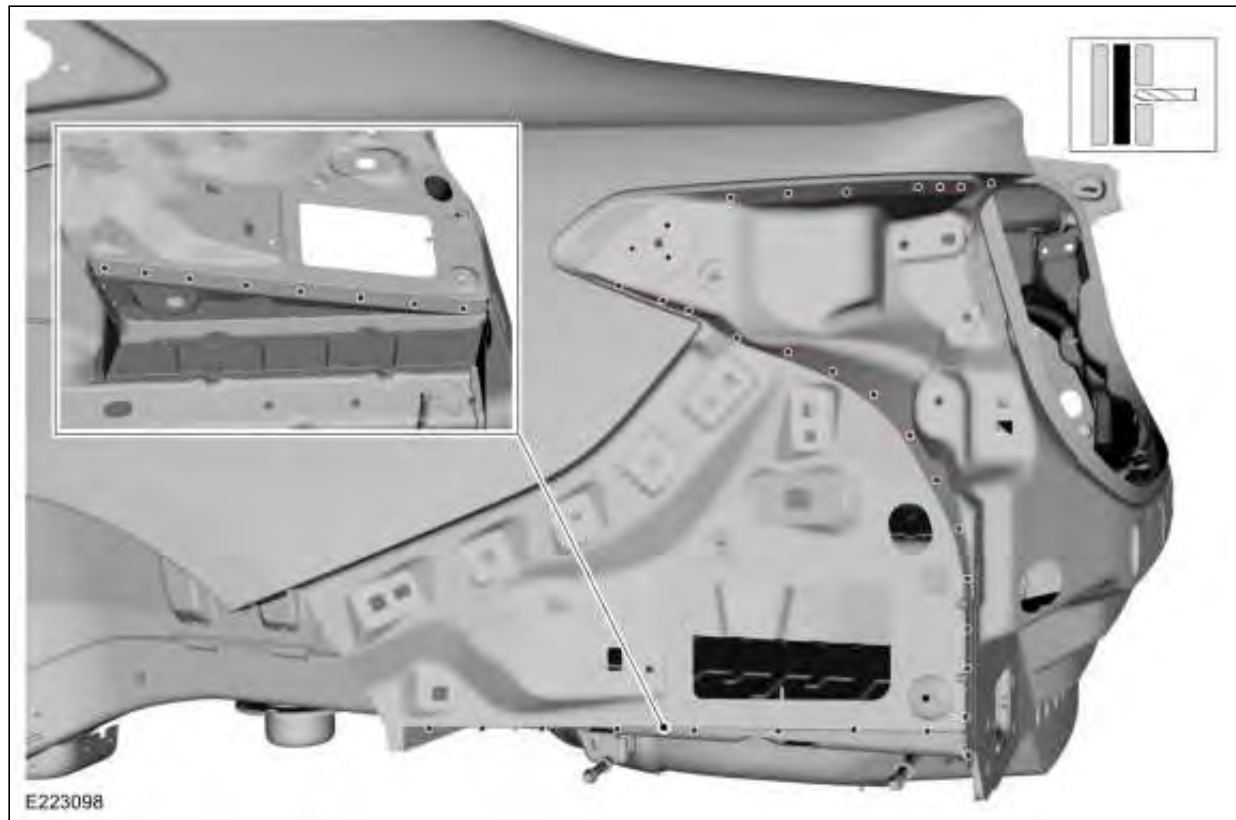
4. 通用设备: 气动车身锯



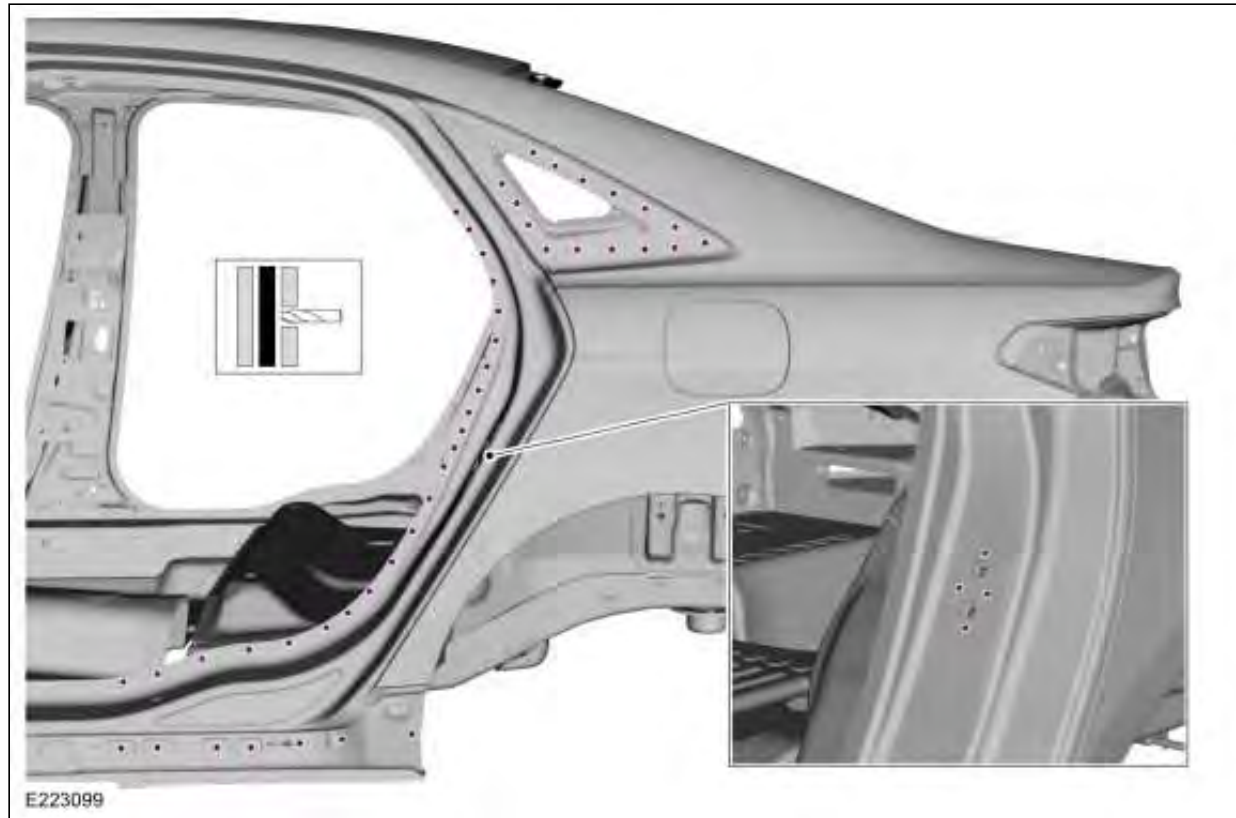
5. 通用设备: 点焊钻头



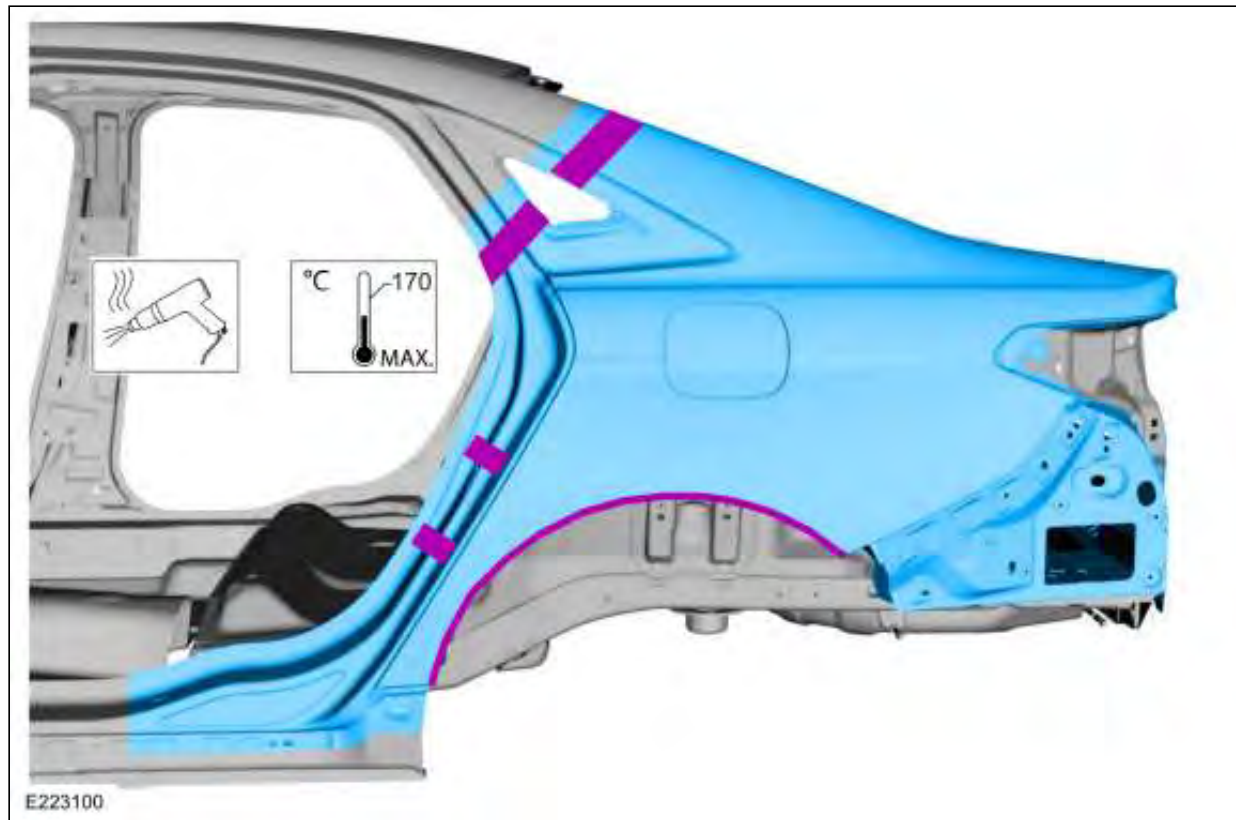
6. 通用设备: 点焊钻头




7. 通用设备: 点焊钻头

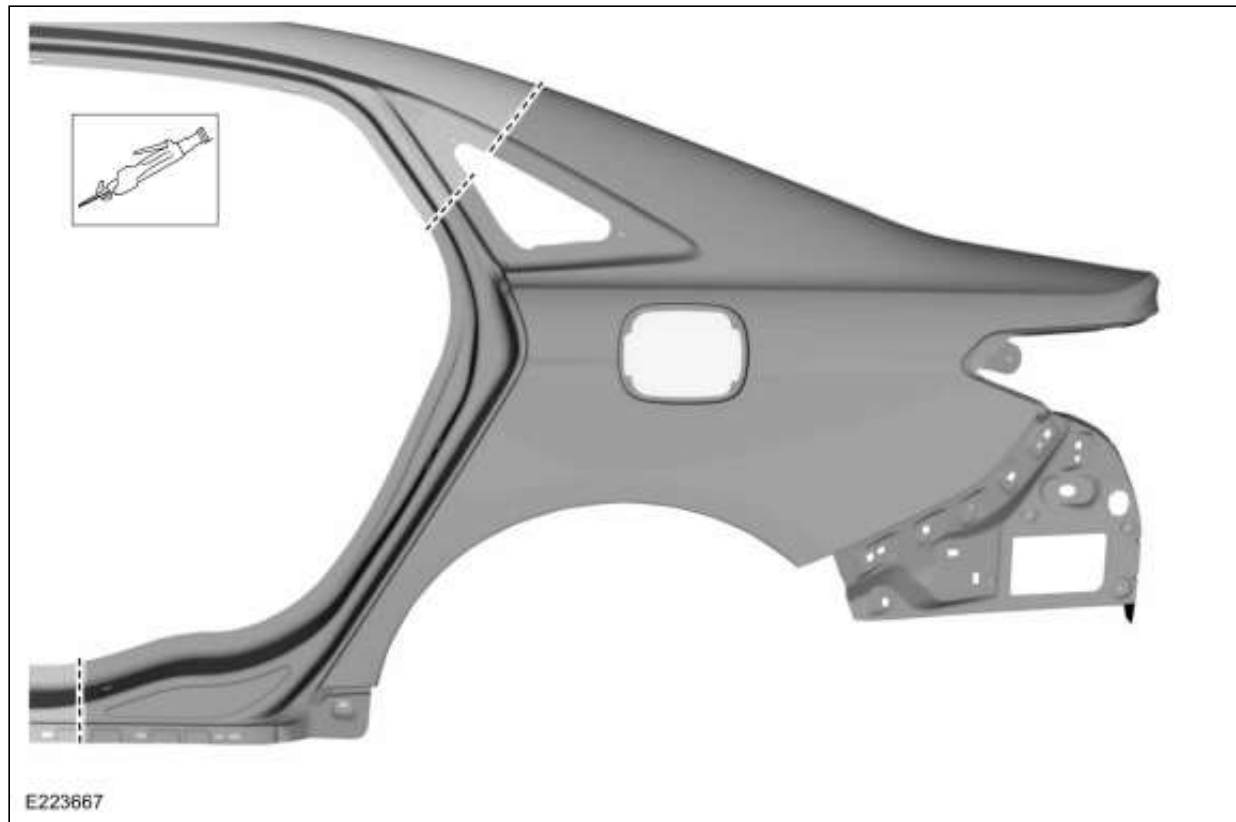


8. 通用设备: 热风枪

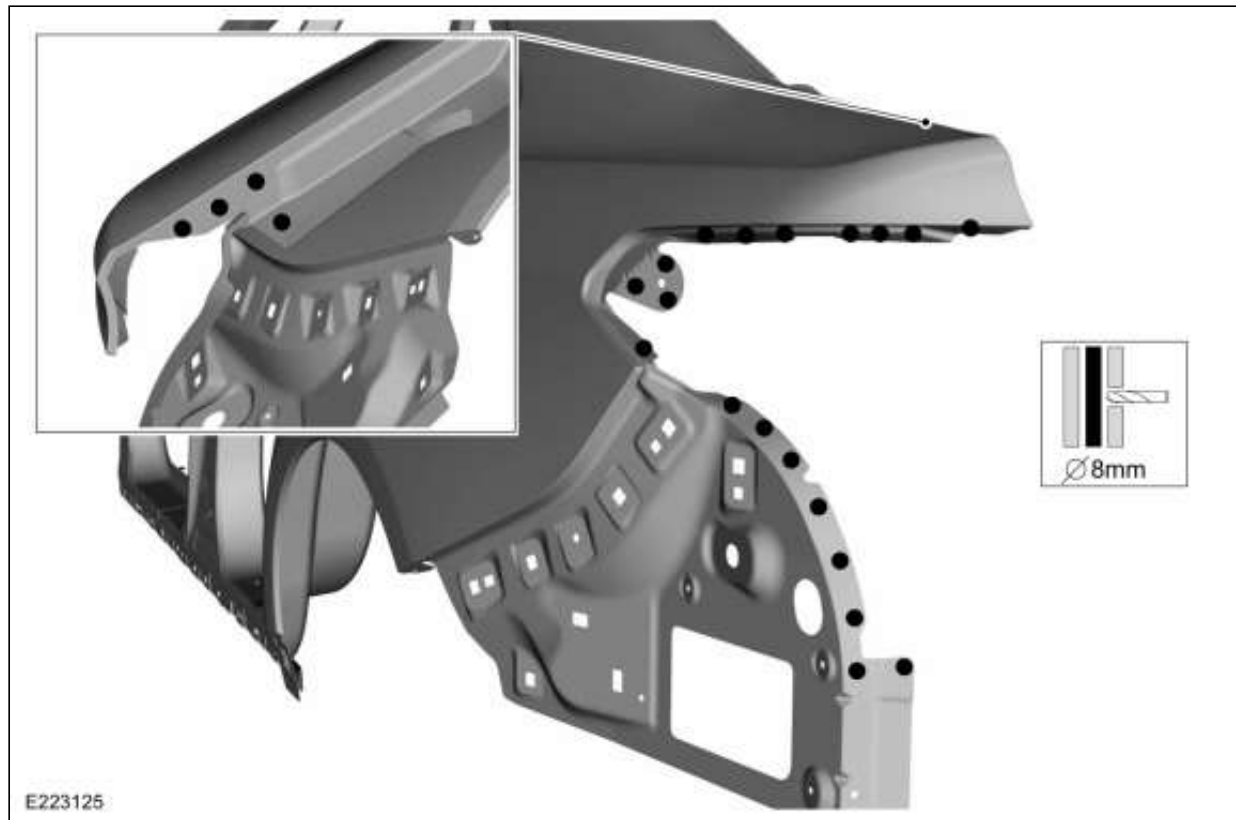


安装

1.  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。
参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).
2. 参阅：[连接方法](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
3. 通用设备: 气动车身锯



4. 通用设备: 8 mm 钻头

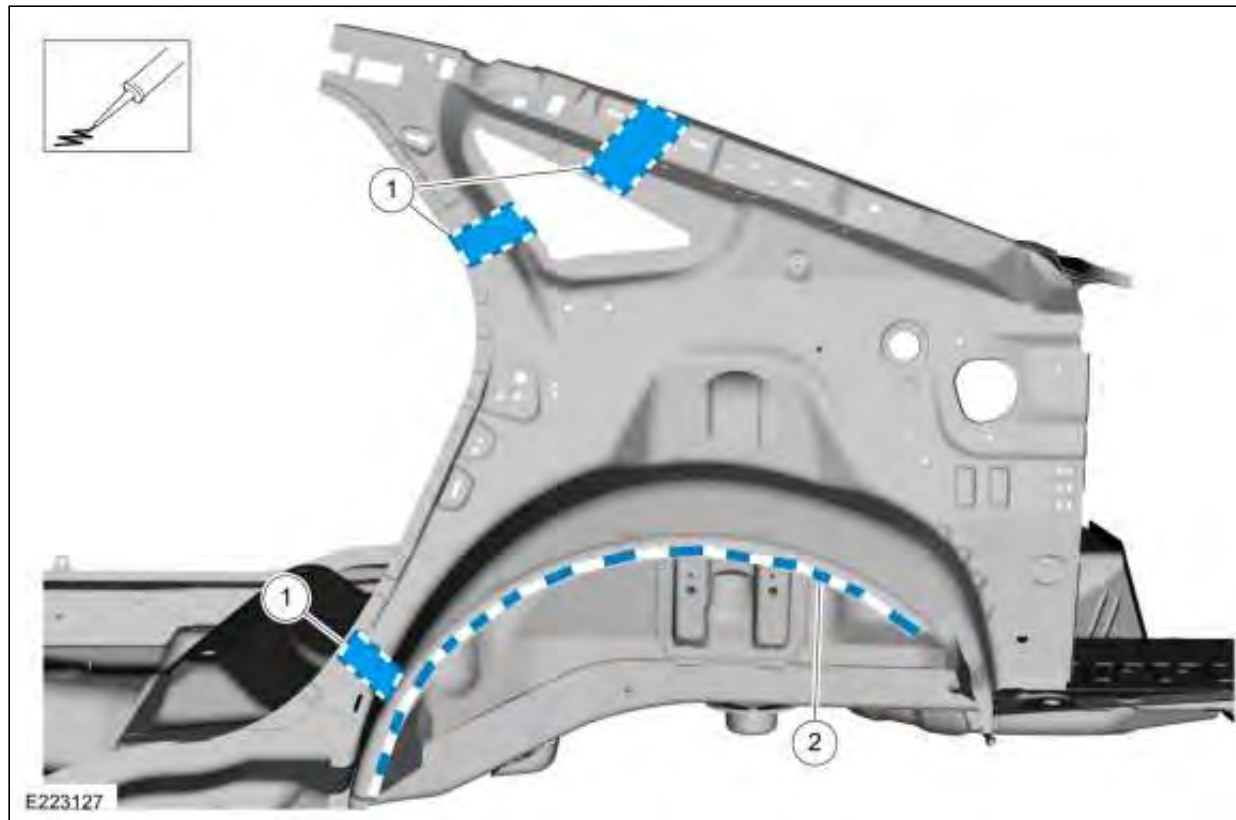


5. 通用设备: 8 mm 钻头

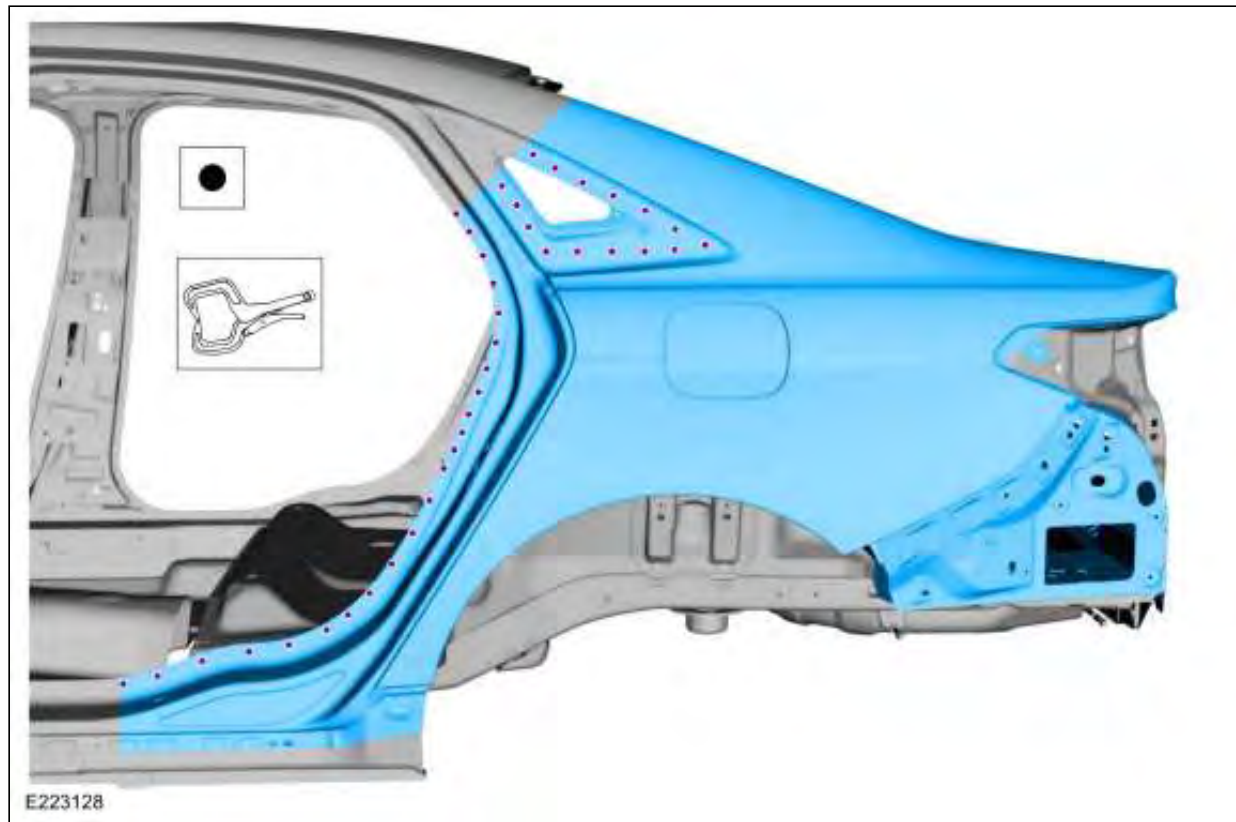


6.

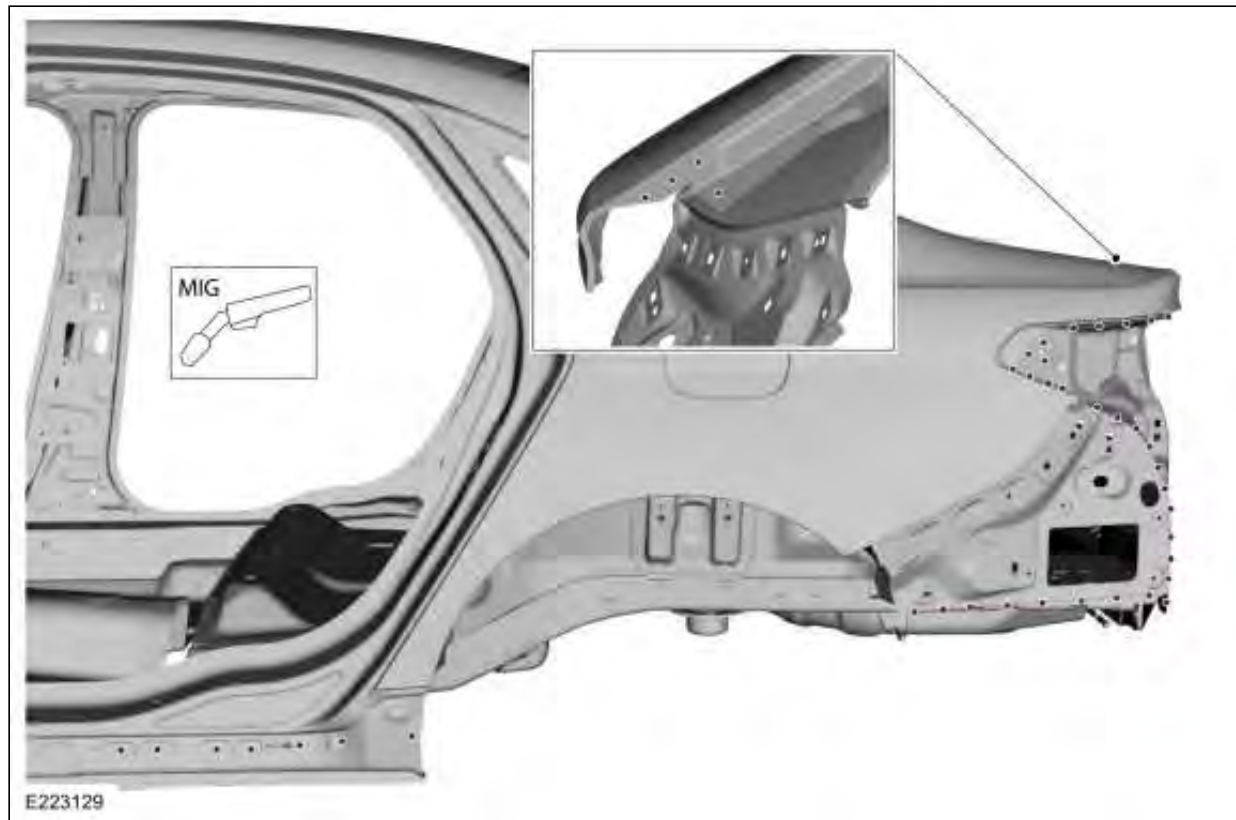
1. 材料: 软质泡沫密封剂
2. 材料: 金属粘接黏合剂



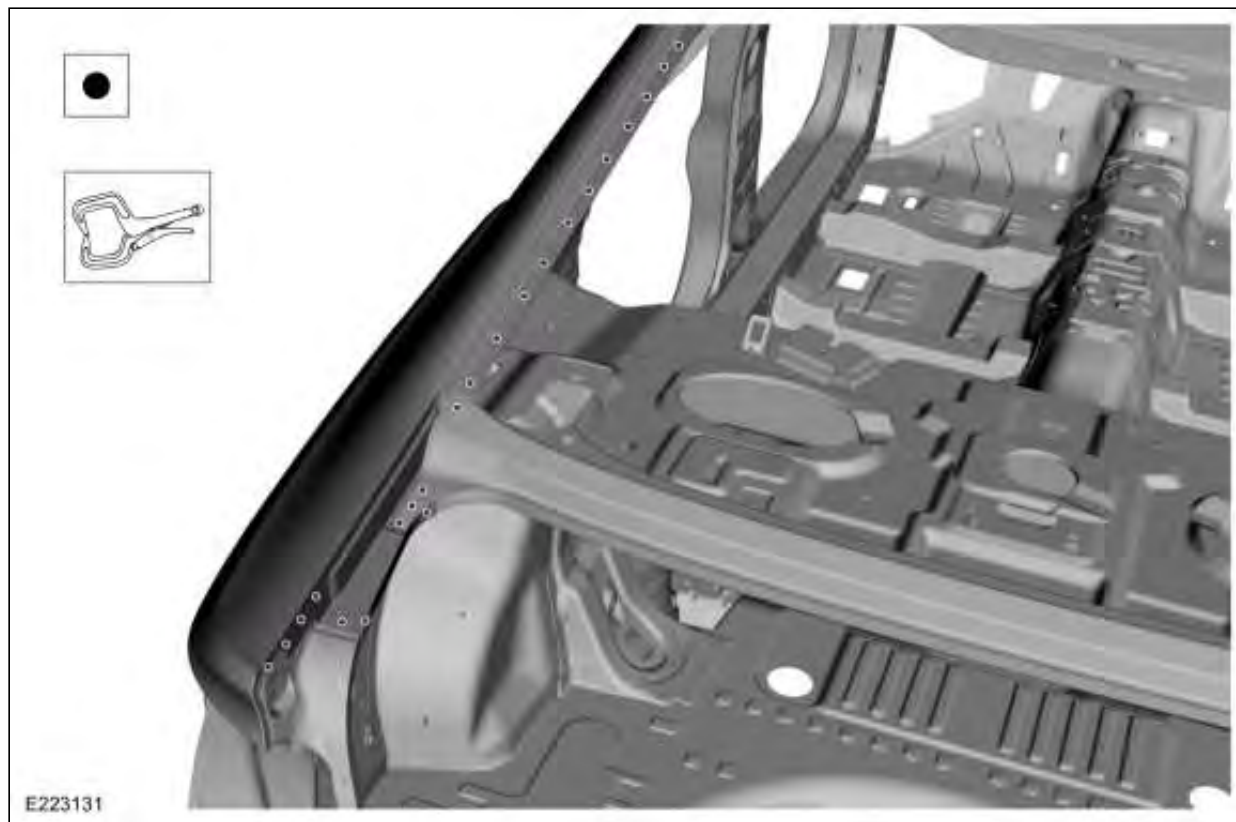
7. 通用设备: 大力钳
通用设备: 电阻点焊设备



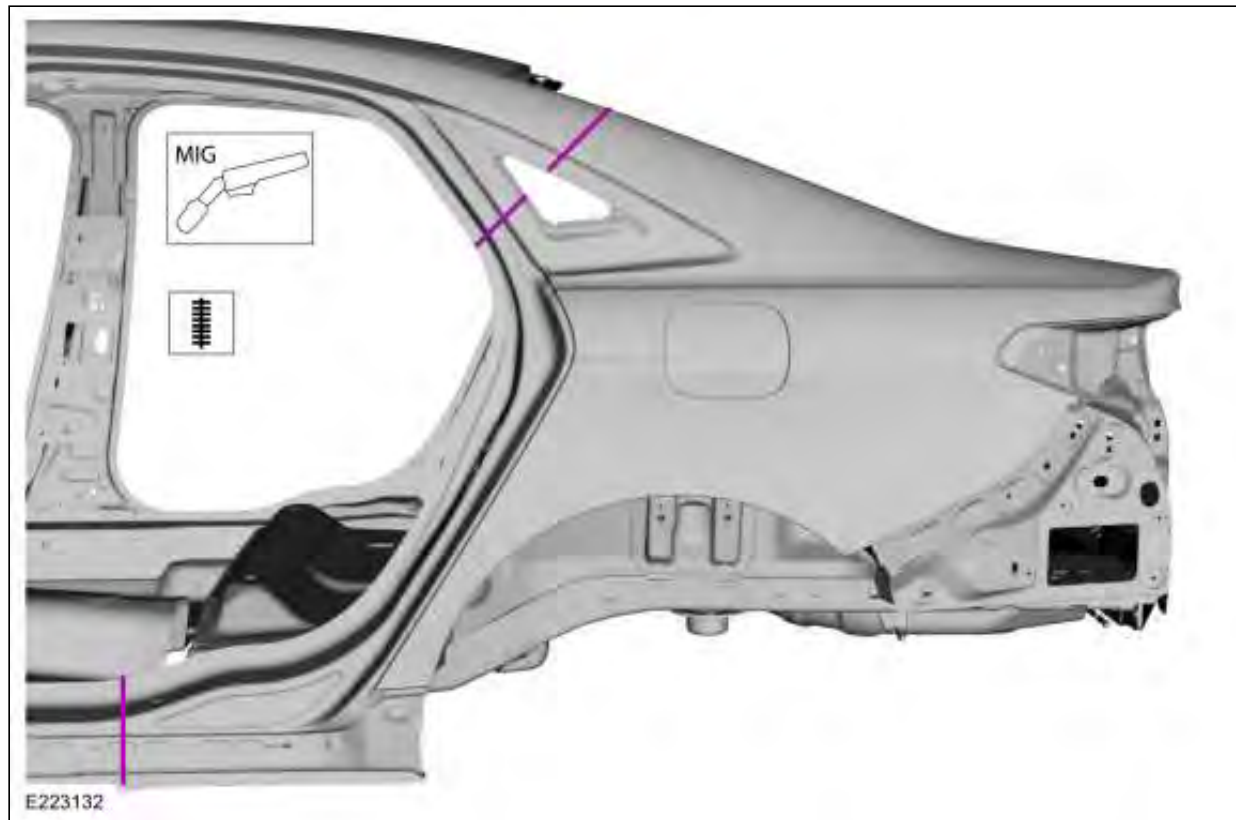
8. 通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备



9. 通用设备: 电阻点焊设备



10. 通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备



11. 金属表面采用典型的金属表面处理技术。
12. 密封作业：必须将所有区域密封至生产水平。
材料：接缝密封剂
13. 使用福特公司认证的喷涂体系进行处理。
14. 参阅：[腐蚀防护](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
15. 将地毯和线束移位。
16. 参阅：[后排座椅坐垫](#) (501-10B 后排座椅, 拆卸和安装).
参阅：[油箱加油管](#) (310-01C 油箱和管线 - 2.7升 EcoBoost (238千瓦/324马力), 拆卸和安装).
参阅：[后灯总成](#) (417-01 外部照明, 拆卸和安装).
参阅：[后保险杠](#) (501-19 保险杠, 拆卸和安装).
参阅：[后侧围窗玻璃](#) (501-11 玻璃、车架和机械, 拆卸和安装).
参阅：[后窗玻璃](#) (501-11 玻璃、车架和机械, 拆卸和安装).
参阅：[后门](#) (501-03 车身封闭, 拆卸和安装).

参阅: [后门对准](#) (501-03 车身封闭, 一般步骤).

版权 © 2016 Ford Motor Company

501-30 尾部金属板维修 拆卸和安装

内部后侧围板和轮罩


专用工具 / 通用设备

电阻点焊设备
气动车身锯
8 mm 钻头
金属熔化惰性气体保护焊装备
点焊钻头
大力钳

材料

名称	规格
接缝密封剂	-
软质泡沫密封剂	-

拆卸

-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

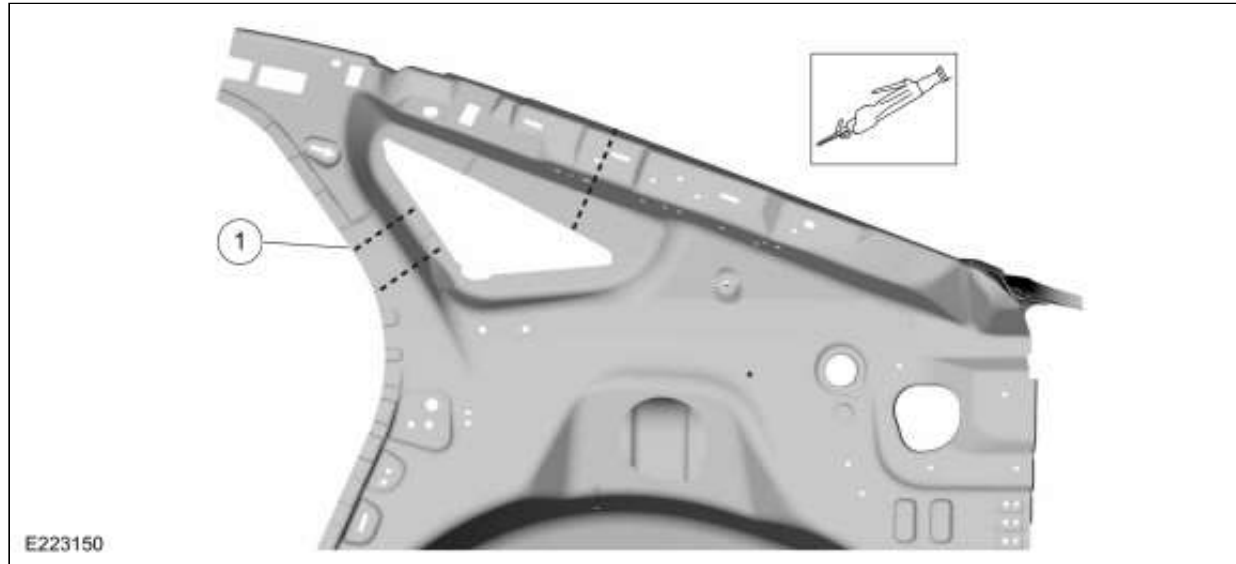
参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

- 参阅：[后侧围板LH](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[后排安全带卷收器](#) (501-20A 安全带系统, 拆卸和安装).
参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[踏脚板](#) (501-29 侧围板金属板维修, 拆卸和安装).

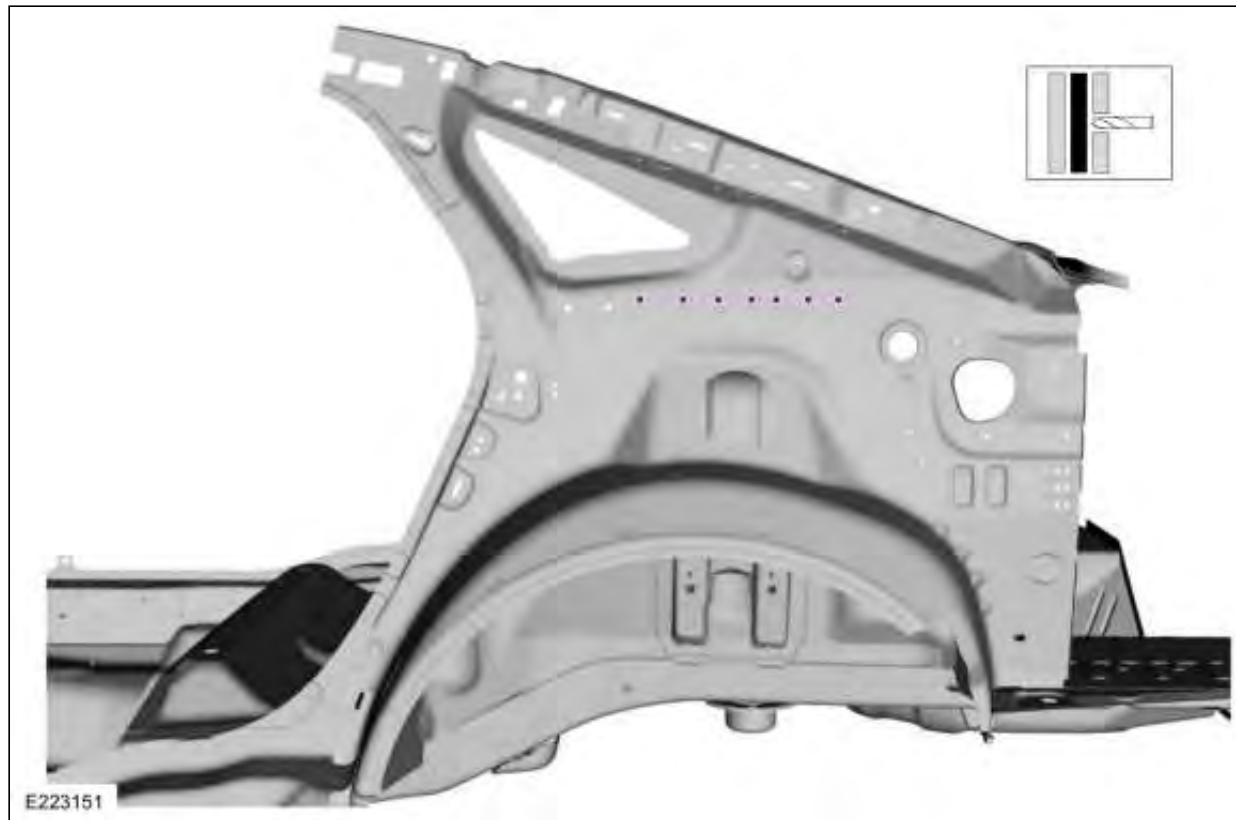
- 重新定位地毯和线束，远离工作区。

- 改变切割位置。

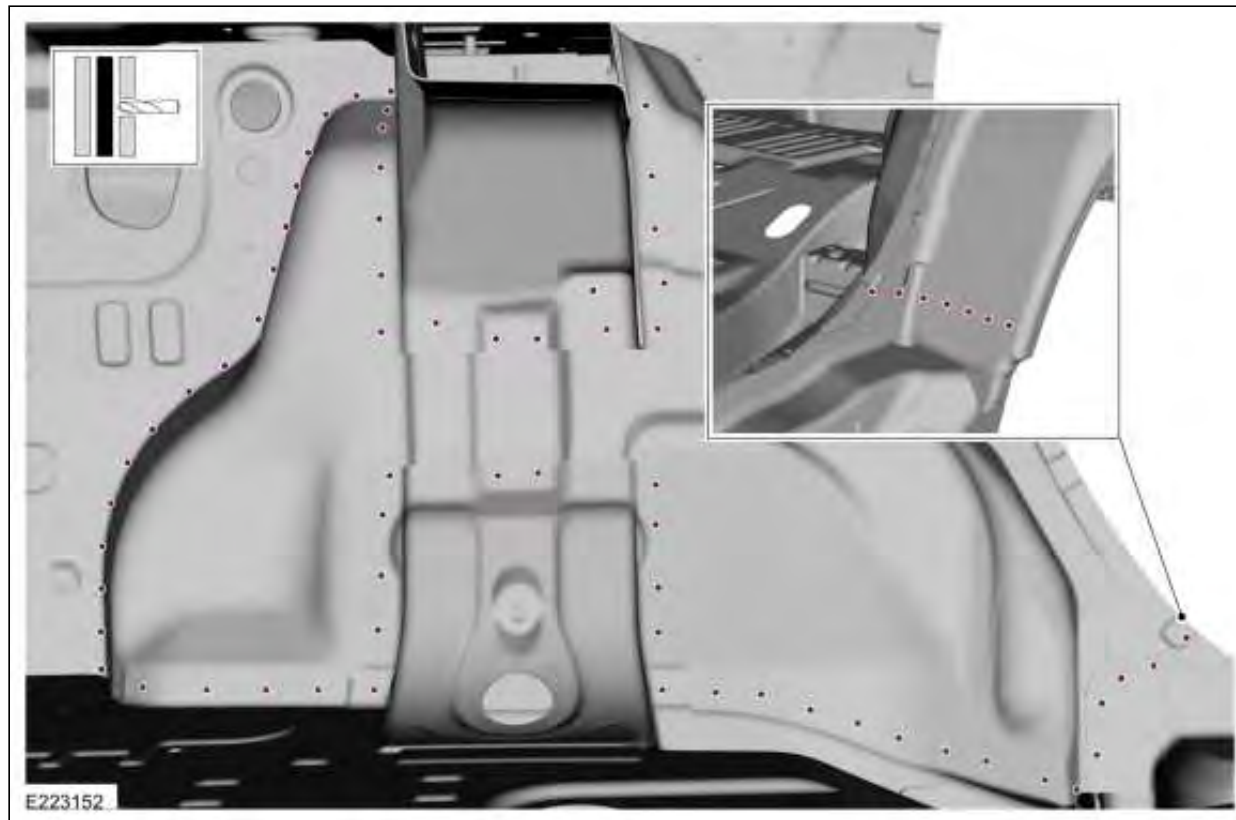
通用设备: 气动车身锯



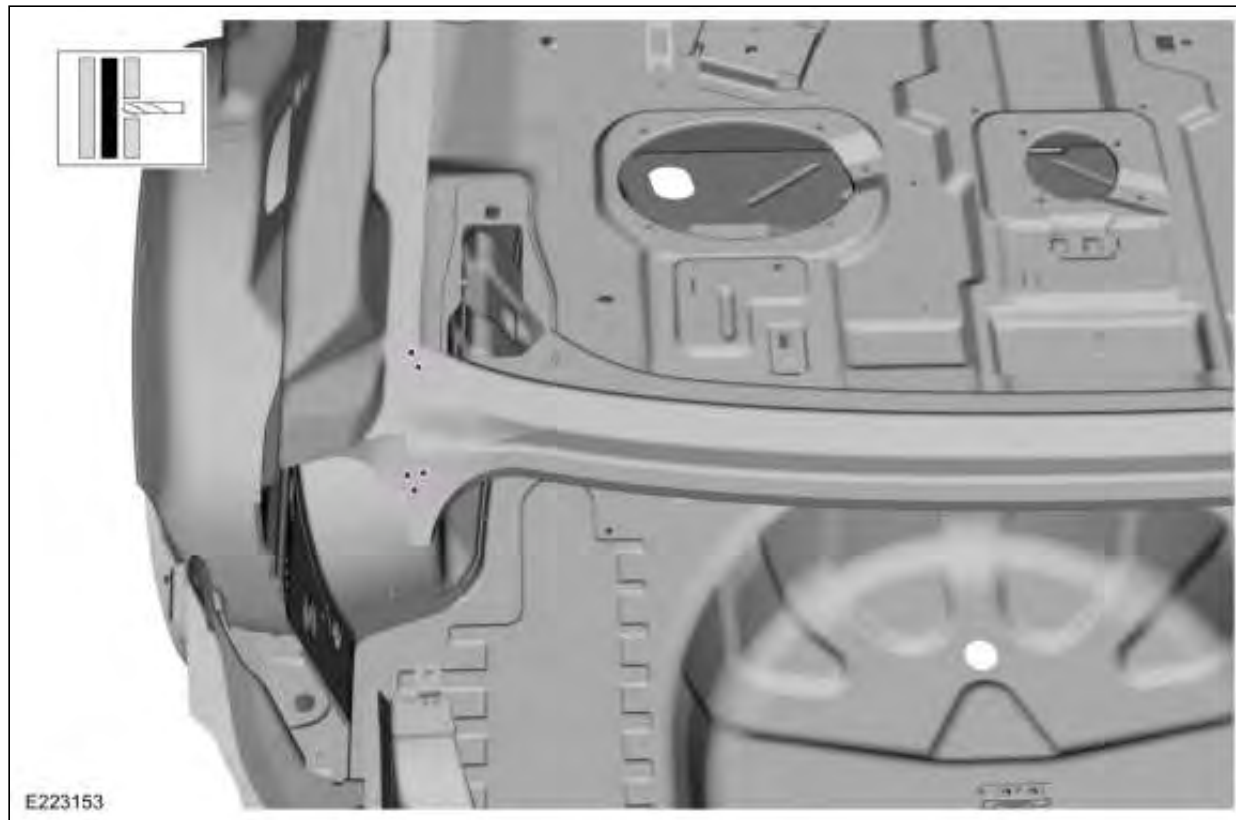
5. 通用设备: 点焊钻头



6. 通用设备: 点焊钻头




7. 通用设备: 点焊钻头



8.

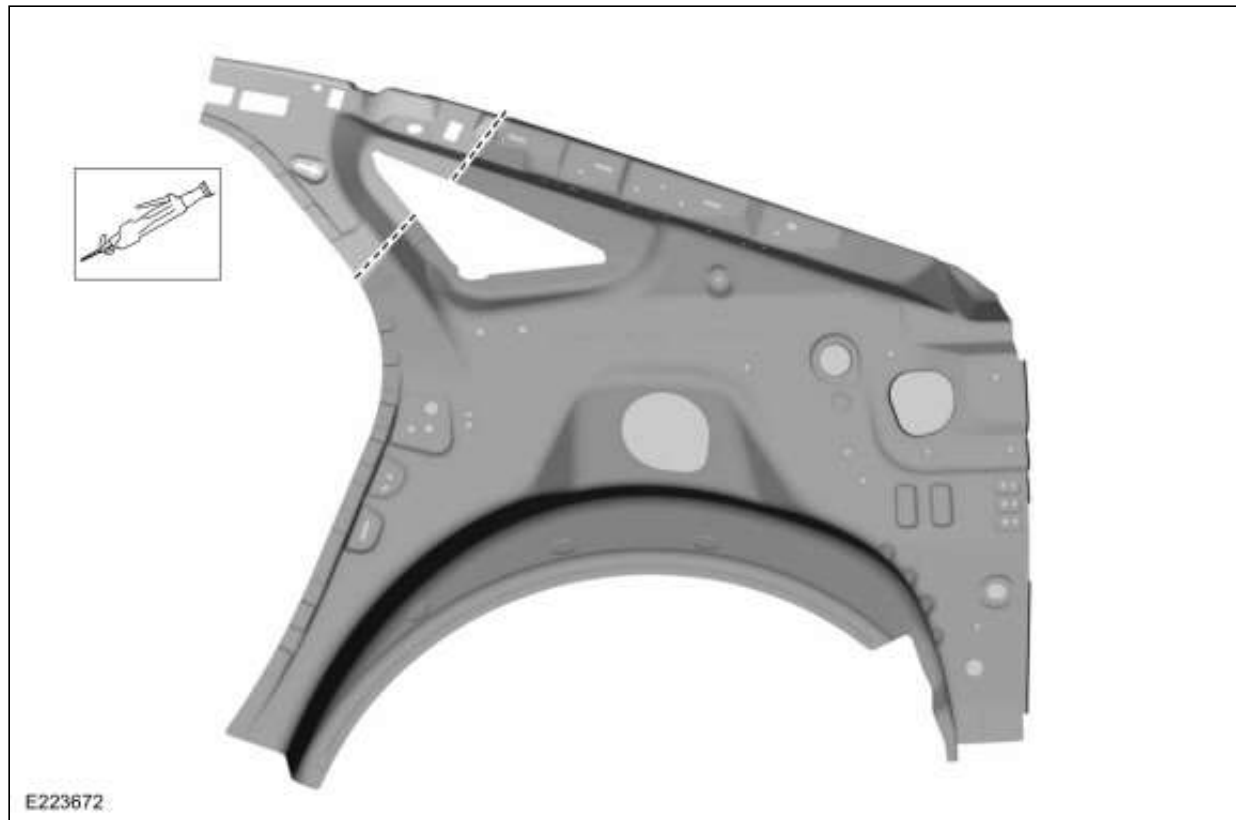


安装

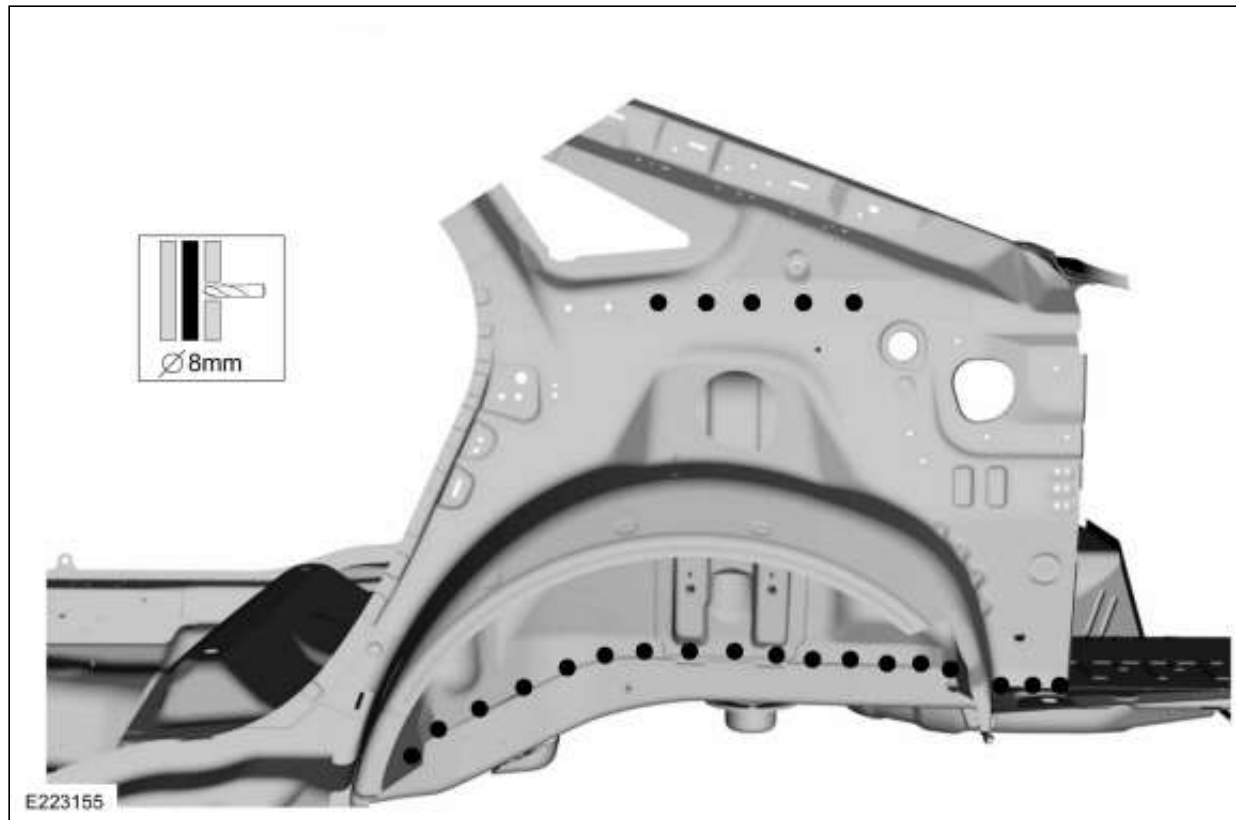
1.  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

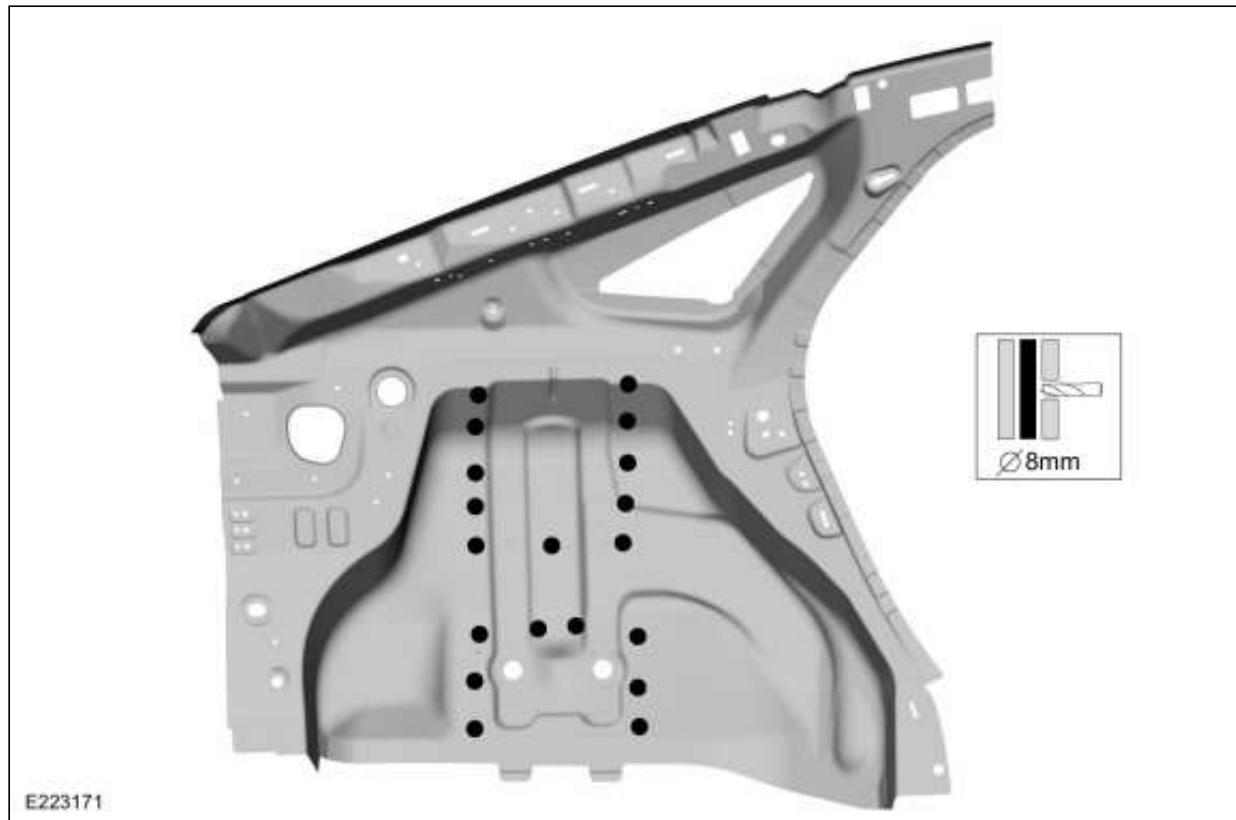
2. 通用设备: 气动车身锯



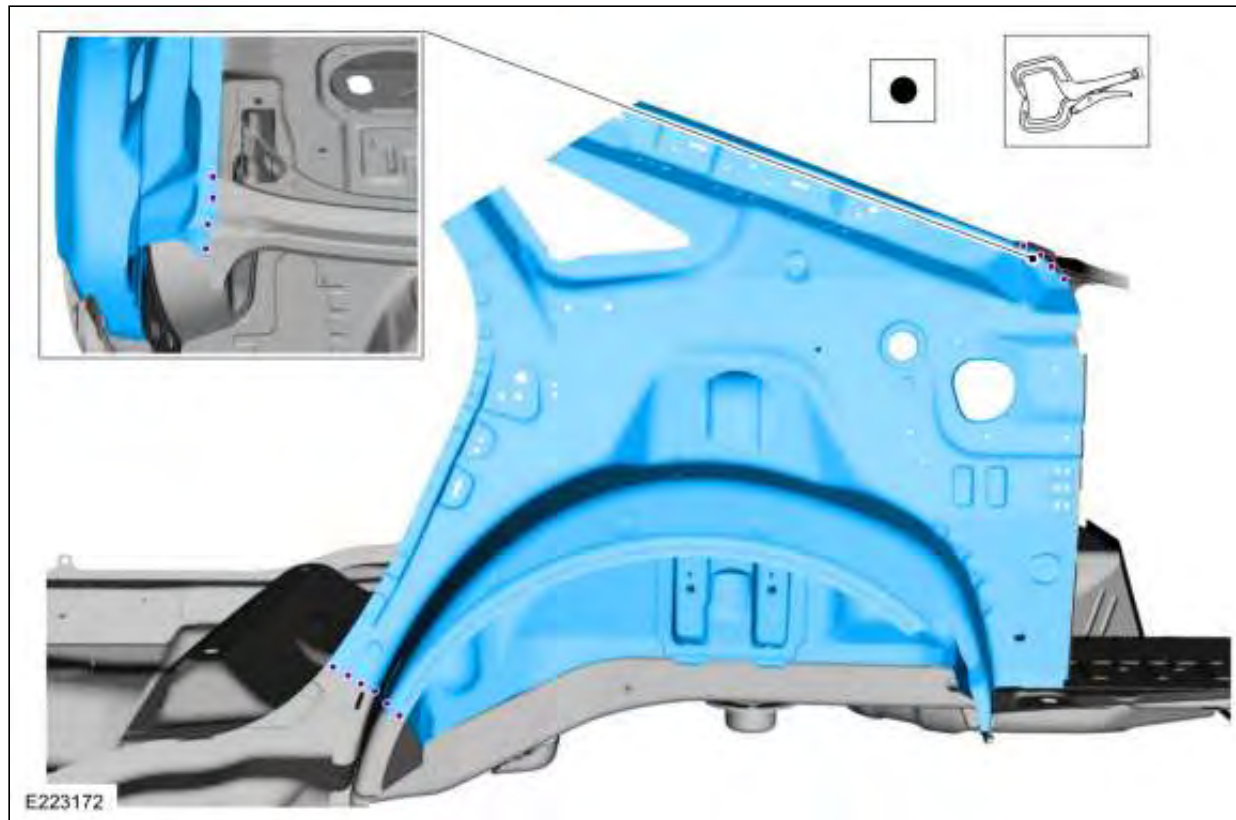
3. 通用设备: 8 mm 钻头



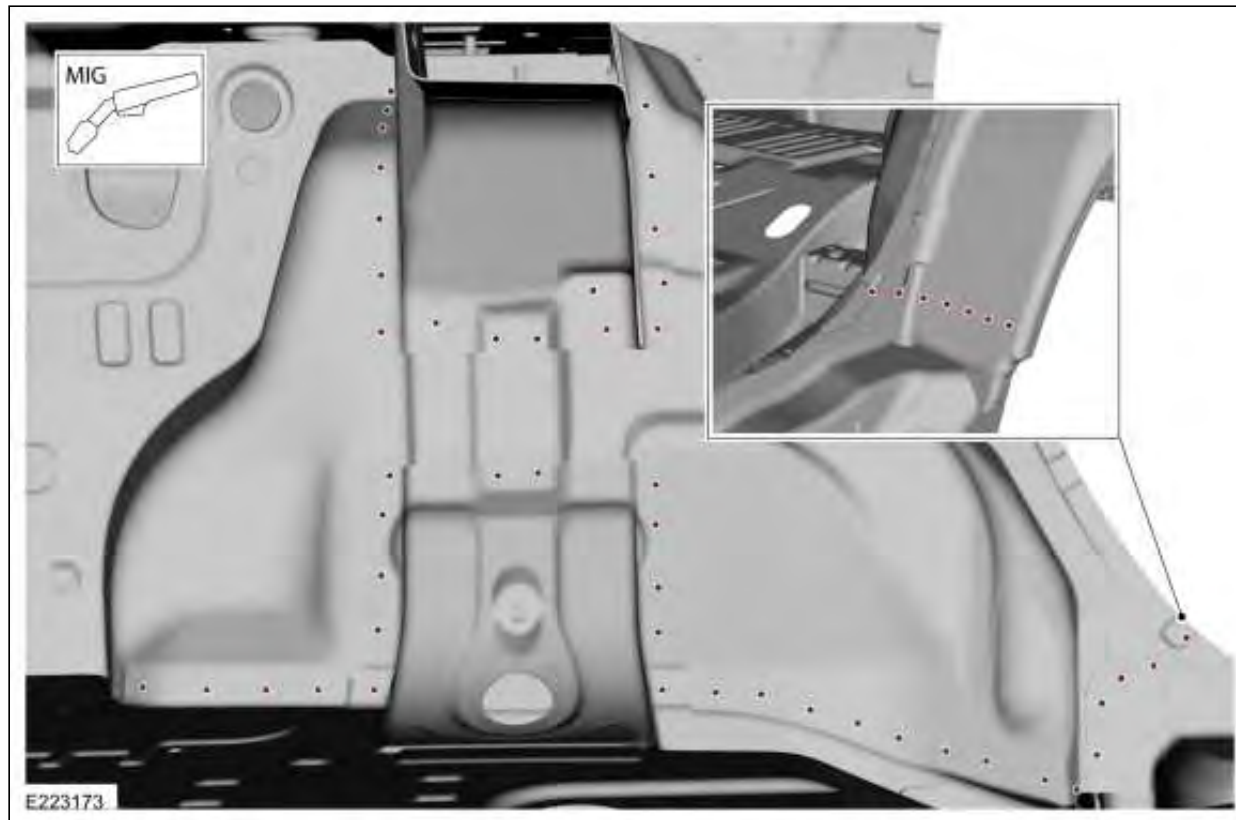
4. 通用设备: 8 mm 钻头



- 通用设备: 大力钳
通用设备: 电阻点焊设备

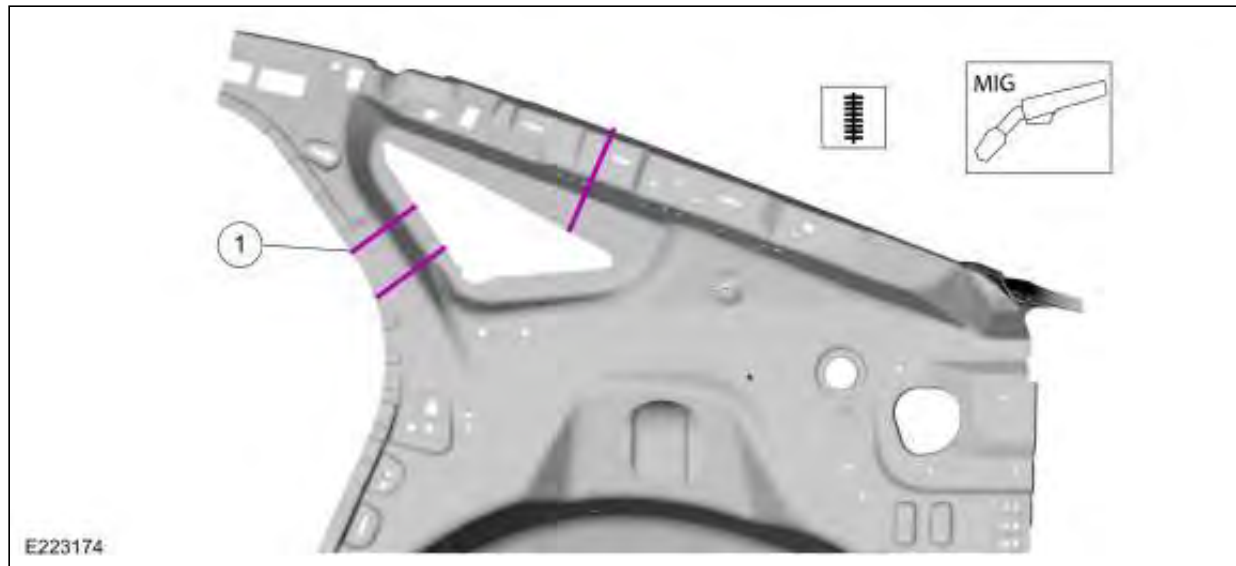


6. 通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备

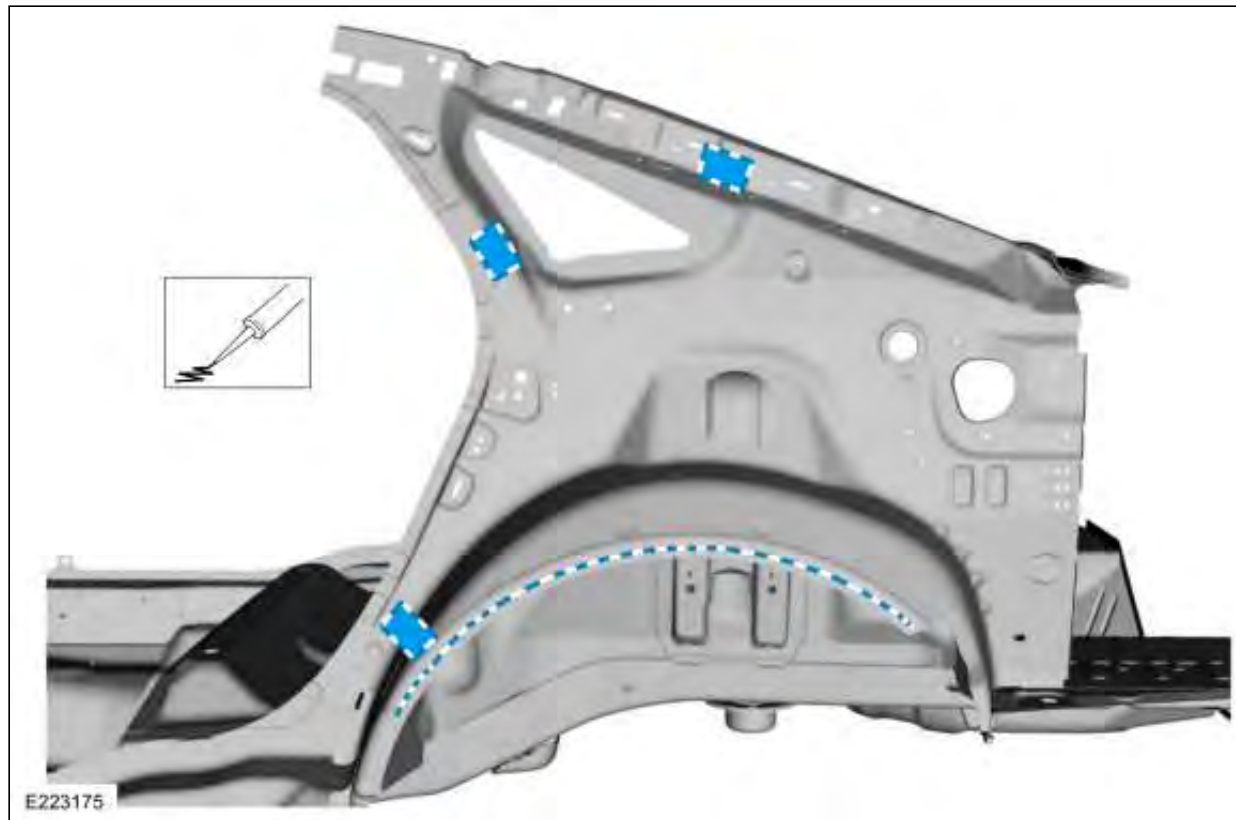


7.

1. 在合适的维修位置进行缝焊。
通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备



8. 材料: 软质泡沫密封剂



9. 完全焊接：
参阅：[后侧围板LH](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
10. 使用标准的金属表面处理技术完成所有的接头。
11. 密封作业：必须将所有区域密封至生产水平。
材料：接缝密封剂
12. 使用福特公司认证的喷涂体系处理维修区域。
13. 参阅：[腐蚀防护](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
14. 重新定位地毯和线束。
15. 参阅：[后侧围板LH](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[脚踏板](#) (501-29 侧围板金属板维修, 拆卸和安装).
参阅：[后排安全带卷收器](#) (501-20A 安全带系统, 拆卸和安装).

版权 © 2016 Ford Motor Company

501-30 尾部金属板维修 拆卸和安装

后灯安装板


专用工具 / 通用设备

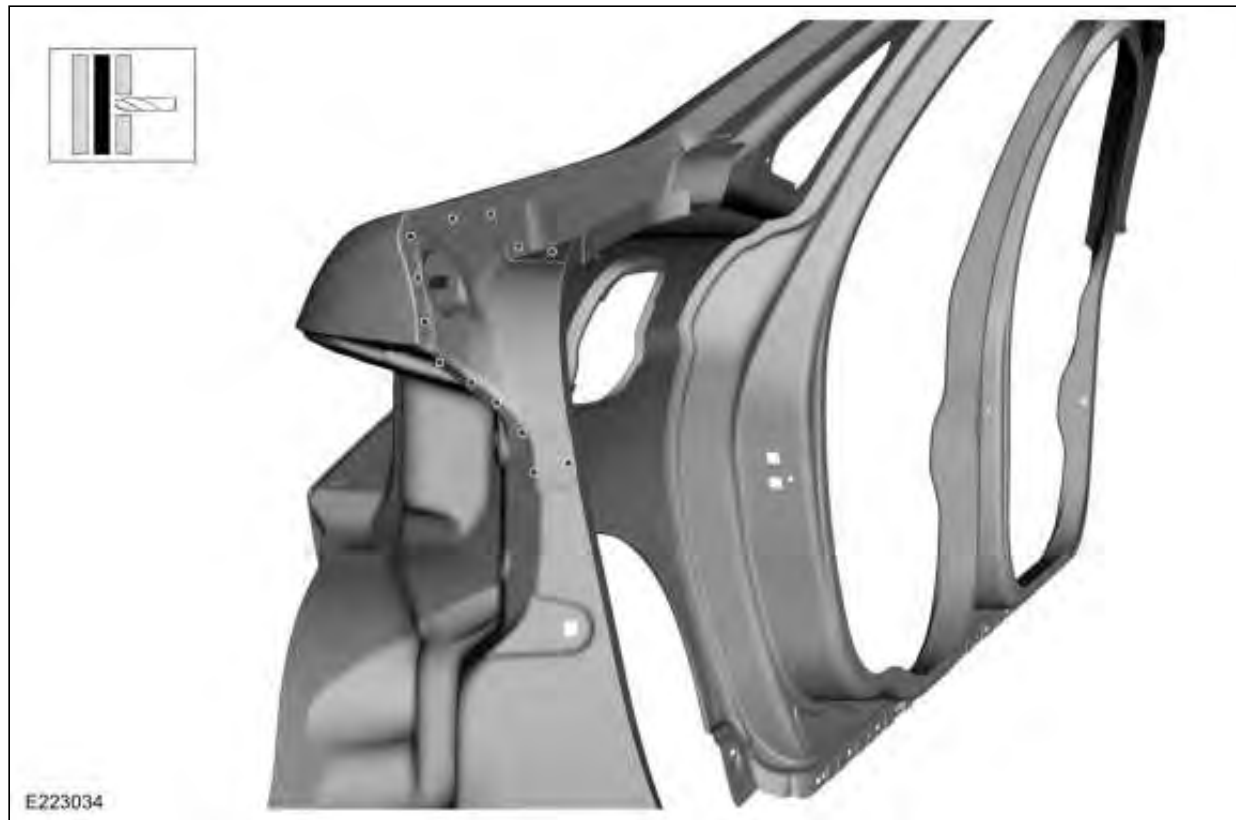
热风枪
8 mm 钻头
金属熔化惰性气体保护焊装备
点焊钻头

材料

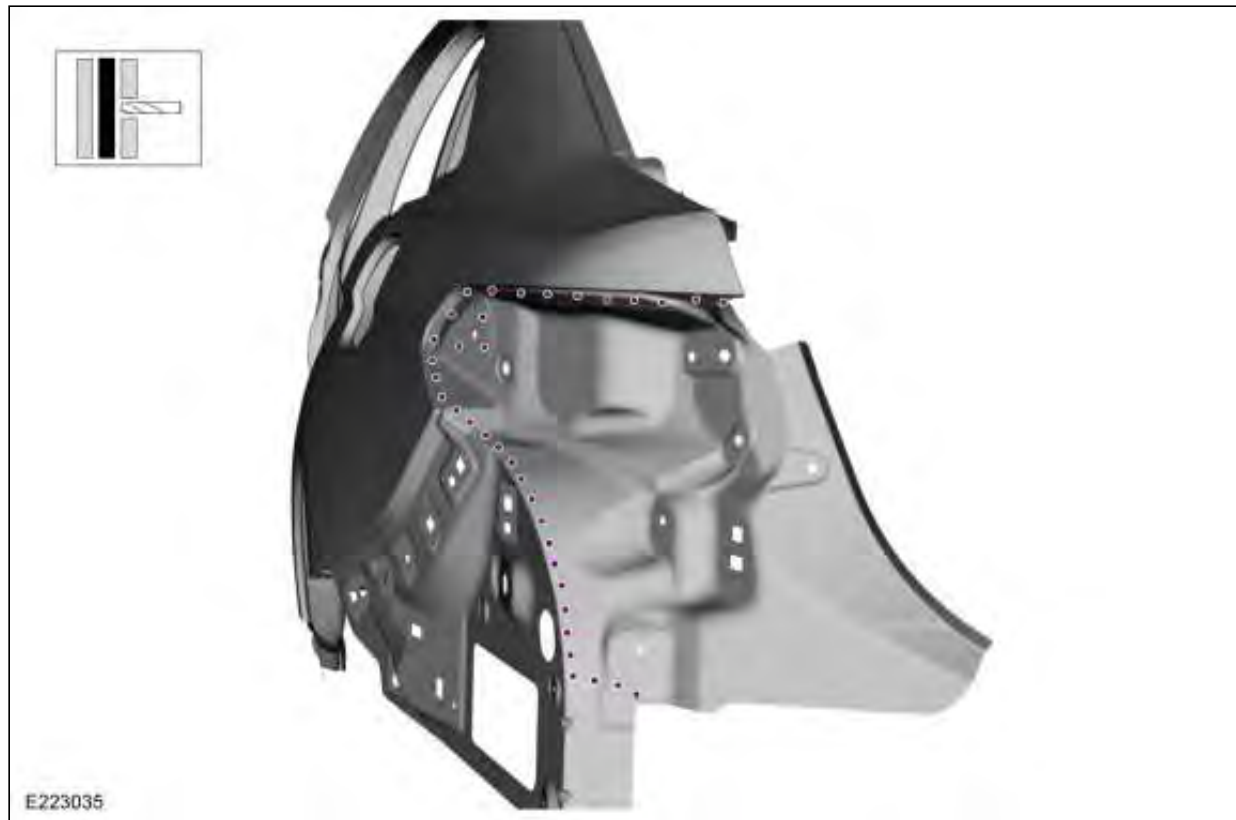
名称	规格
接缝密封剂	-

拆卸

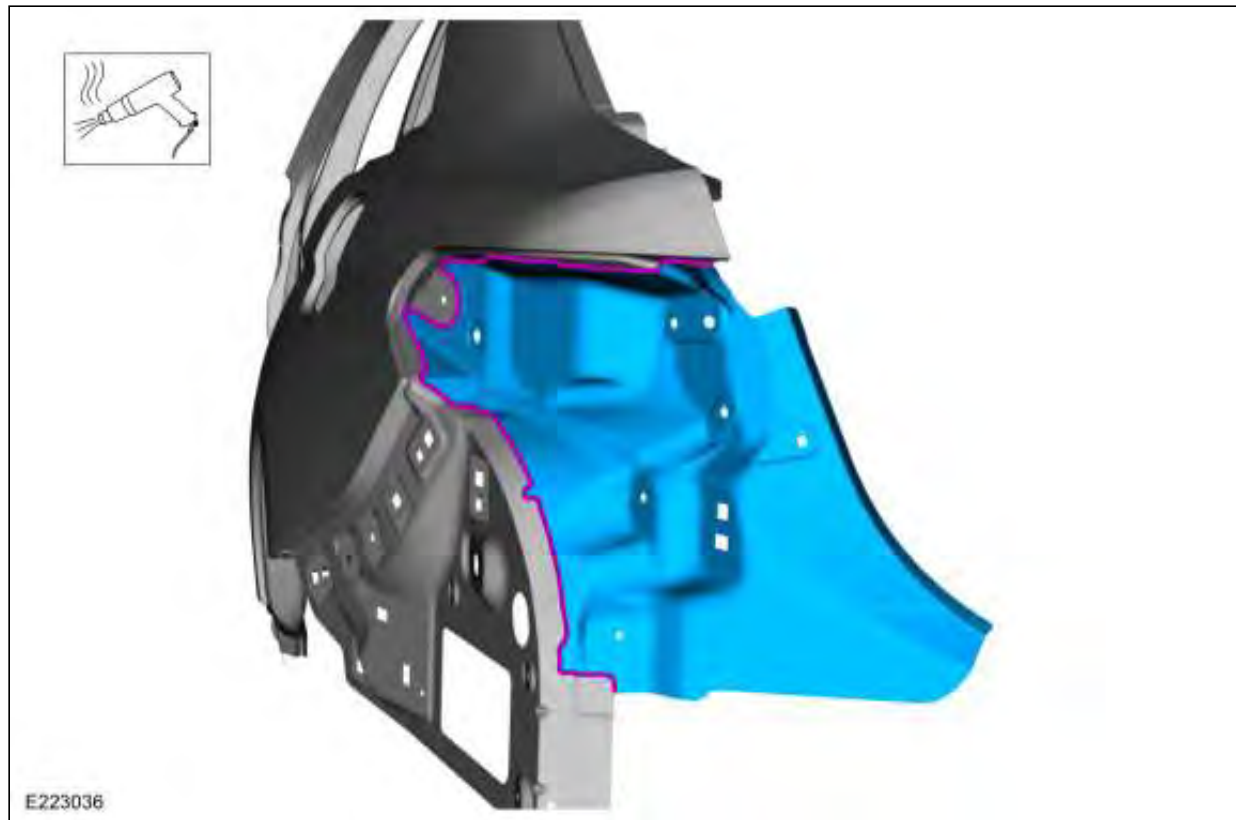
-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。
参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).
- 参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
- 通用设备: 点焊钻头




4. 通用设备: 点焊钻头



5. 通用设备: 热风枪

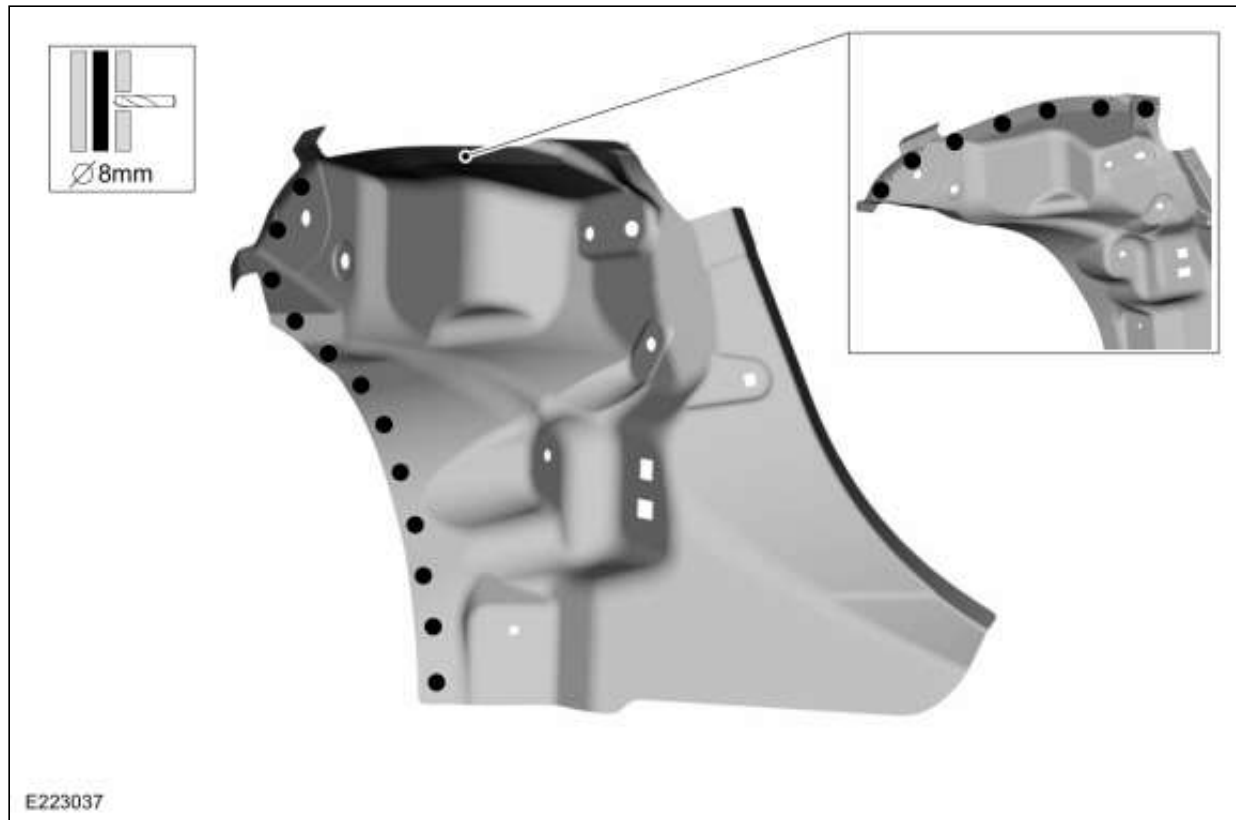


安装

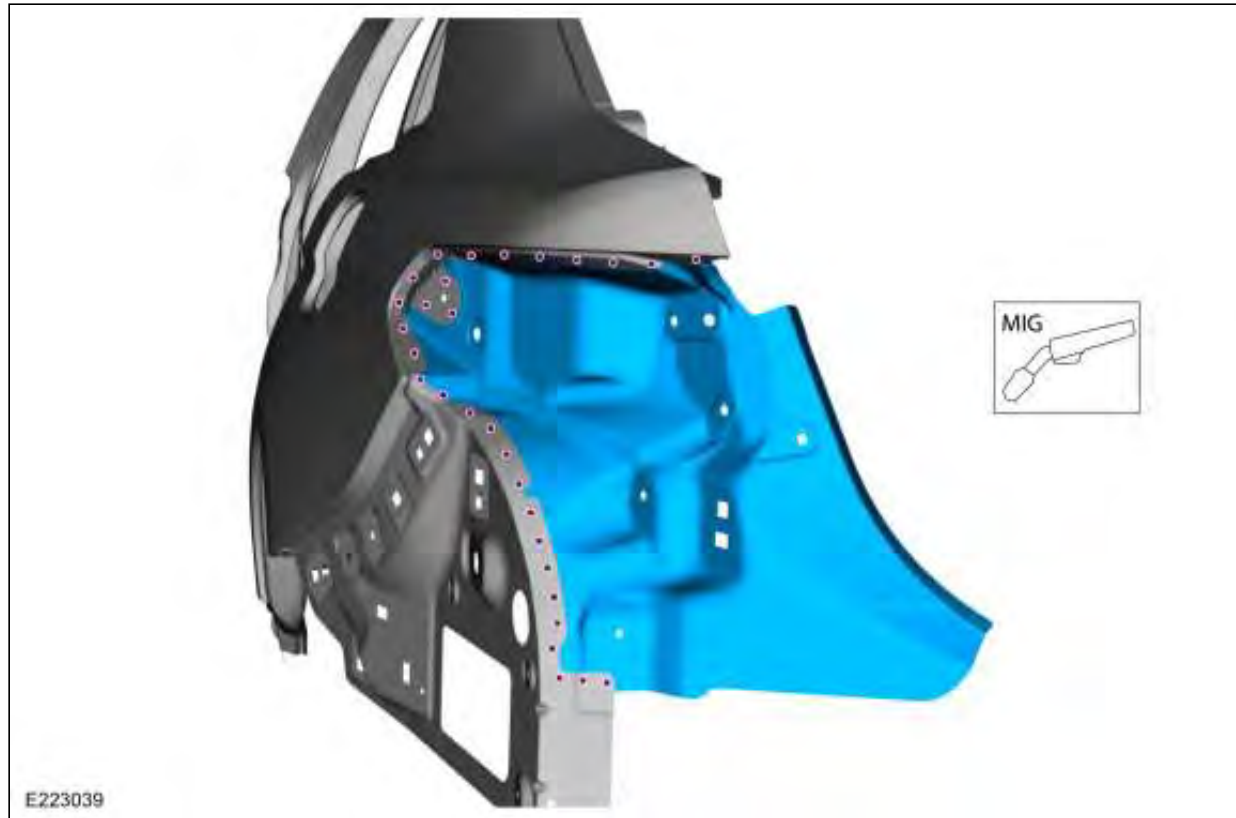
1.  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

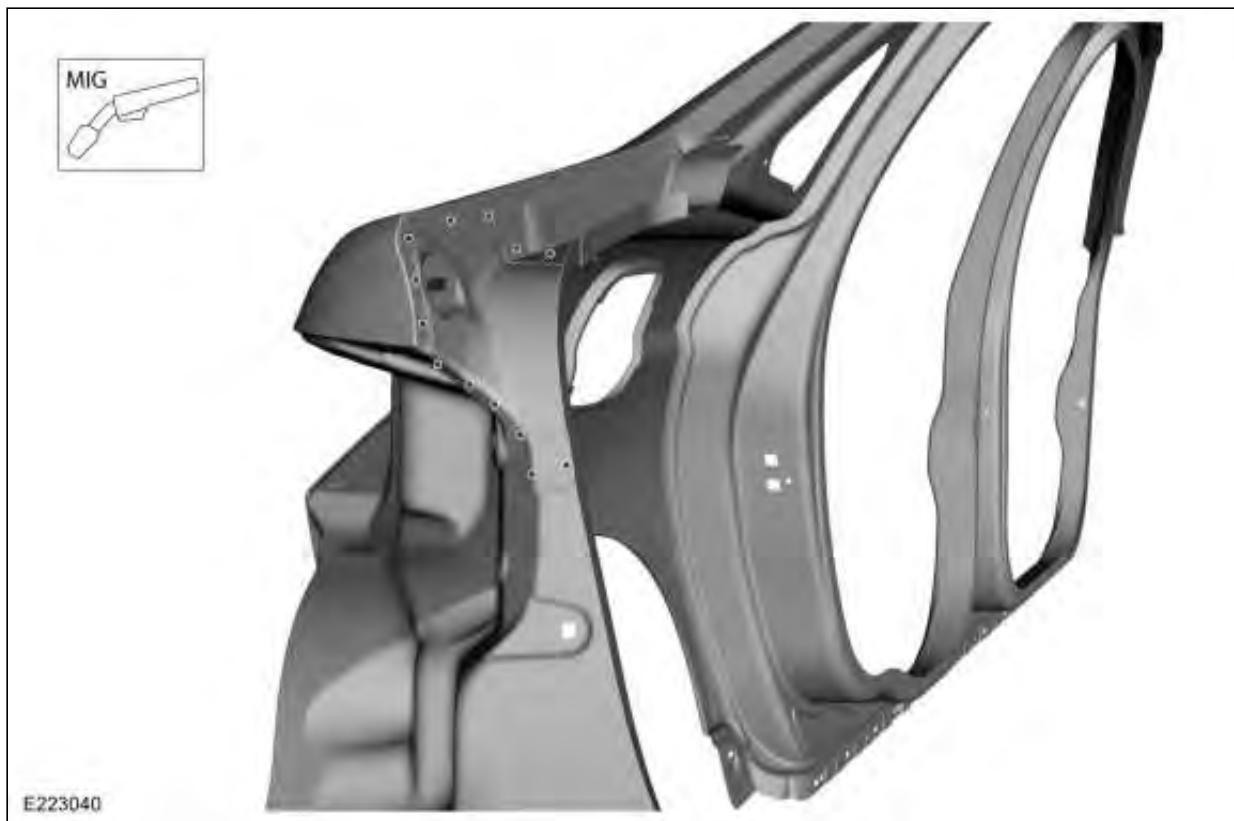
2. 通用设备: 8 mm 钻头



3. 通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备



4. 通用设备: 金属熔化惰性气体保护焊装备



5. 使用标准的金属表面处理技术处理维修区域。
6. 密封作业：必须将所有区域密封至生产水平。
材料：接缝密封剂
7. 使用福特公司认证的喷涂体系进行处理。
8. 参阅：[腐蚀防护](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
9. 参阅：[后围板和加强件](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).

版权 © 2016 Ford Motor Company

501-30 尾部金属板维修 拆卸和安装

后轮罩外部


专用工具 / 通用设备

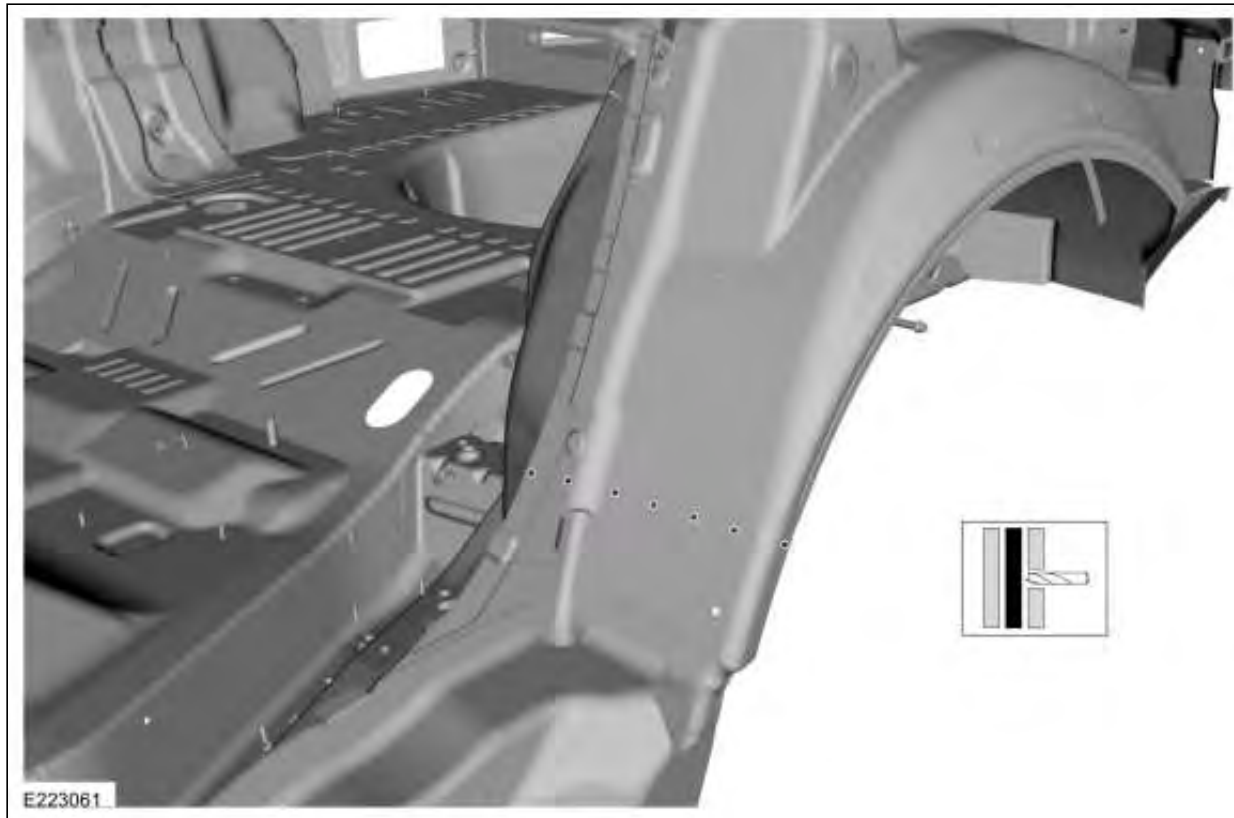
电阻点焊设备
气动车身锯
大力钳

材料

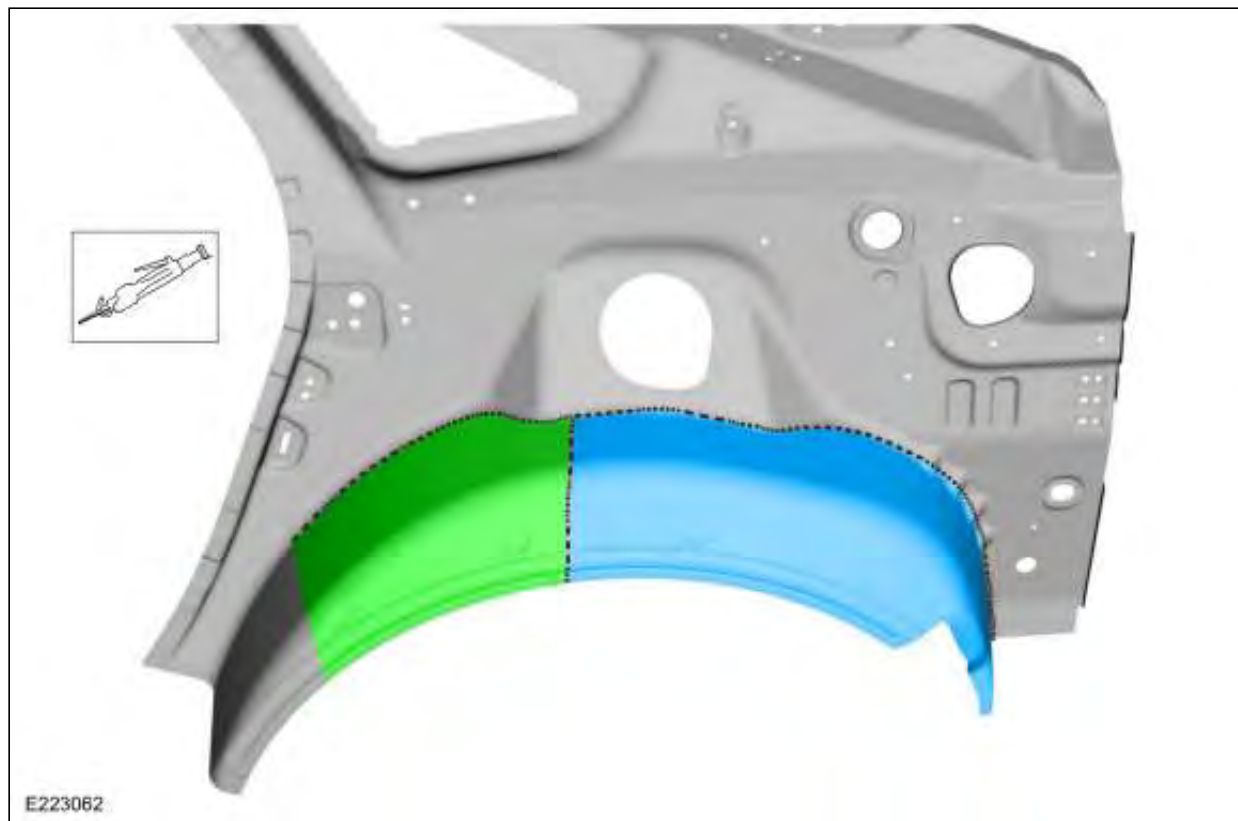
名称	规格
接缝密封剂	-

拆卸

-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如不遵循此说明，可能会导致严重的人身伤害。
参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).
- 参阅：[连接方法](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
参阅：[后侧围板LH](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).
-



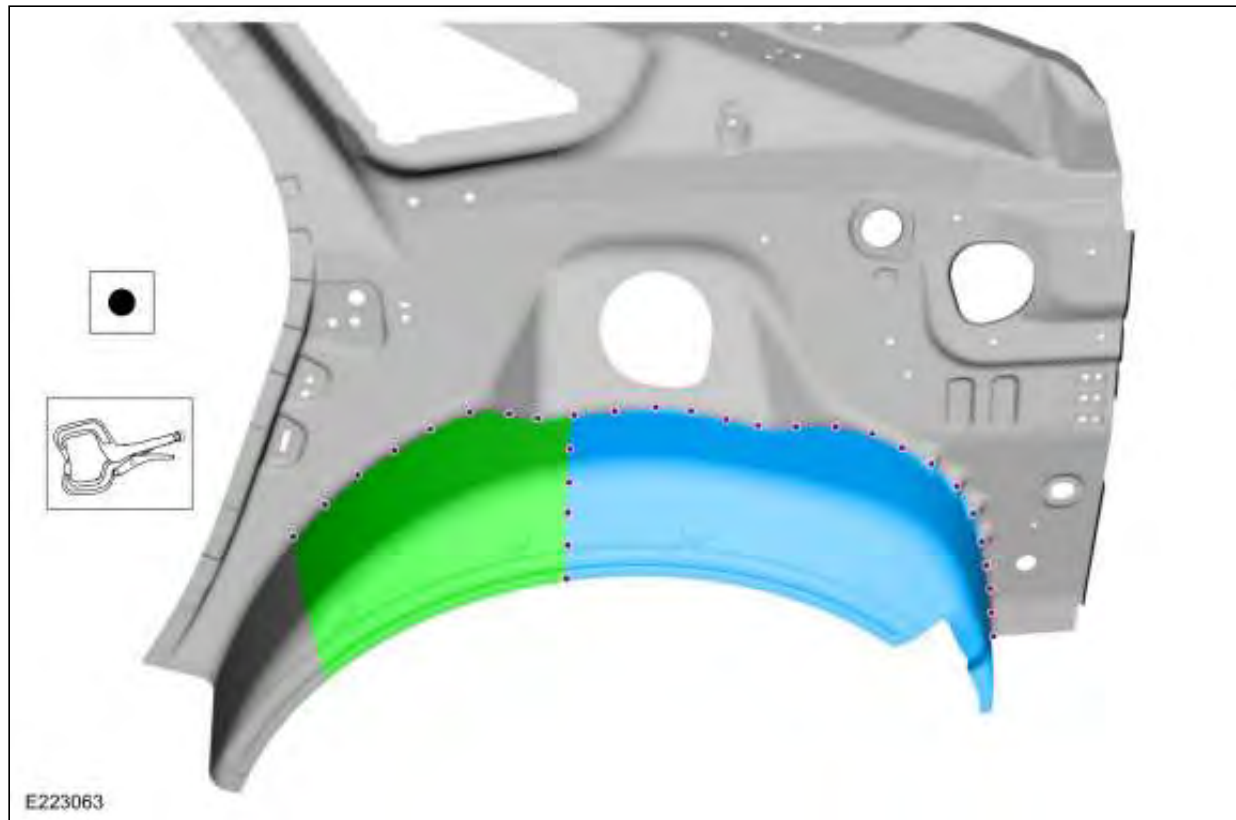
4. 通用设备: 气动车身锯



5. 在接合区域内留下12mm的凸缘以便于和部件焊接时的重叠。
通用设备: 气动车身锯

安装

1. 剪切维修面板，这样它会在接合区有大约12毫米的重叠。
通用设备: 气动车身锯
2. 通用设备: 电阻点焊设备
通用设备: 大力钳



- 通用设备: 电阻点焊设备
通用设备: 大力钳



4. 使用典型的金属精加工程序精修维修区域。
5. 密封作业：所有区域（包括分段接头）均须密封至生产水平。
材料：接缝密封剂
6. 使用通过福特汽车公司认证的喷涂体系进行表面处理。
7. 参阅：[腐蚀防护](#) (501-25 车身维修 - 常规信息, 一般步骤).
8. 参阅：[后侧围板LH](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).

版权 © 2016 Ford Motor Company

