

已发布: 11-五月-2011

## 尾部金属板维修 - 内部后侧围板

拆卸和安装

## 拆卸

注意:



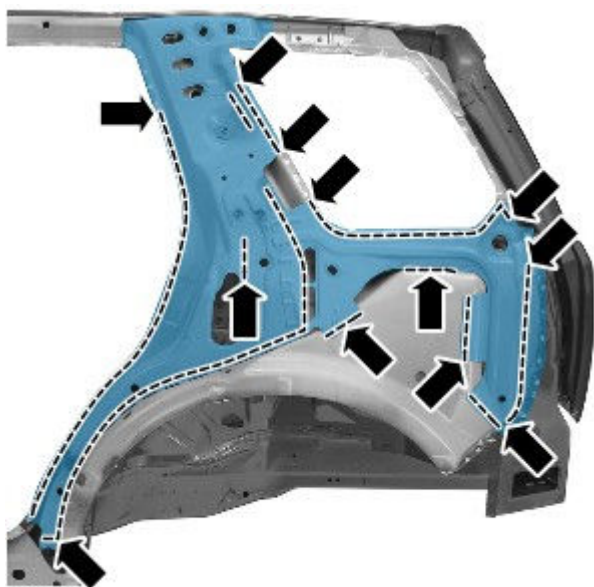
将内部侧围板作为独立的焊接板进行维修。



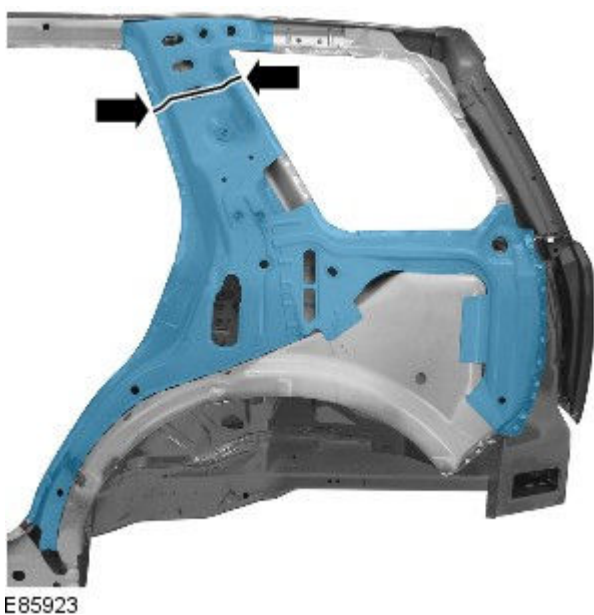
该面板上具有一个NVH组件, 它不在新面板上进行维修。如果损坏, 则需要新的组件。

1. 随同以下步骤更换内部侧围板:
  - 后保险杠外罩
  - 侧围板
  - 后门
  - 后视镜
2. 有关该维修过程的其它信息, 请参见以下内容:  
 进一步信息请参阅:[车身和车架](#) (501-26 车身维修 - 车辆特定信息和公差检查, 说明和操作) /  
[标准车间实践](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).
3. 卸下侧围板。  
 进一步信息请参阅:[后侧围板](#) (501-30 尾部金属板维修, 拆卸和安装).

4. 研磨平焊点。

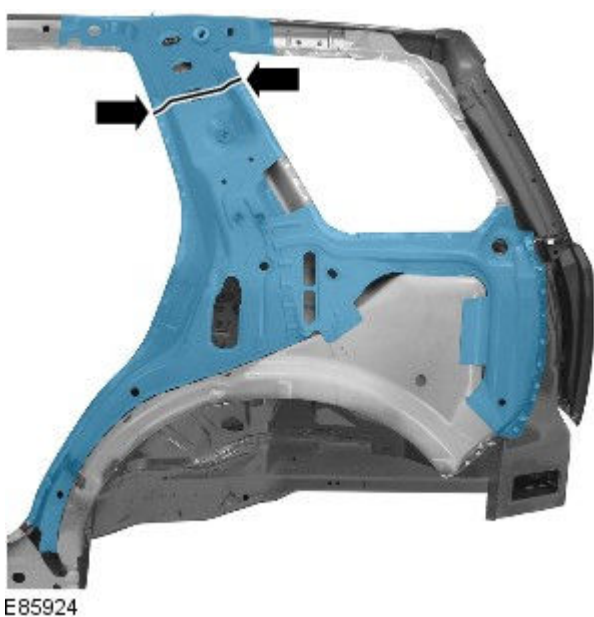


5. 在如图所示的接头处锯开旧面板, 使用新的参考面板, 确保新面板重叠。



6. 松开接头并卸下旧面板，松开NVH组件。

#### 安装

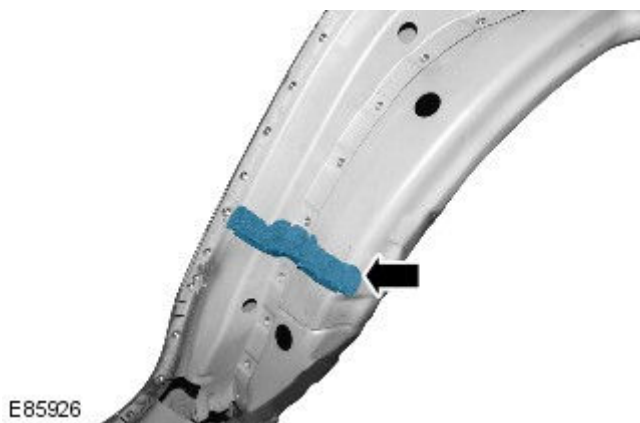


1. 将新面板置于其位置并对齐，重叠旧面板。在组成MIG对接接头的接头处锯开新旧面板。

2. 卸下新面板和旧边角料。
3. 准备旧的和新的面板接头表面。
4. 在准备MIG塞焊接的新面板上钻洞。

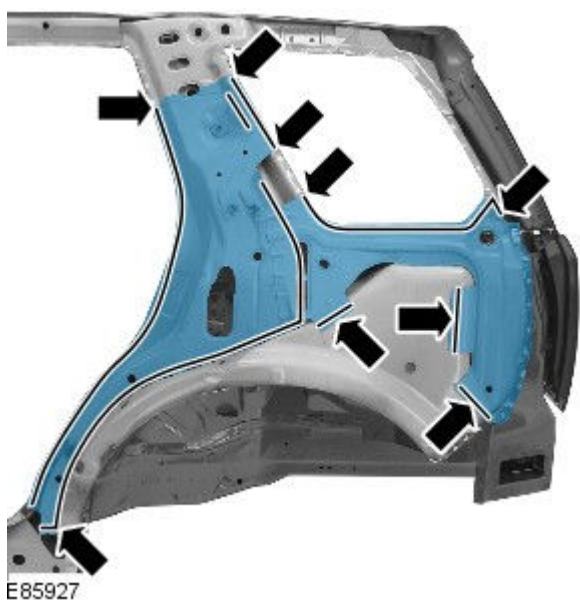


5. 向上提起新的面板和夹子直至到位。检查定位，如果正确，继续下一步；如果错误，纠正并在继续前重新检查。
6. 卸下新面板。
7. 必要时更换NVH组件。

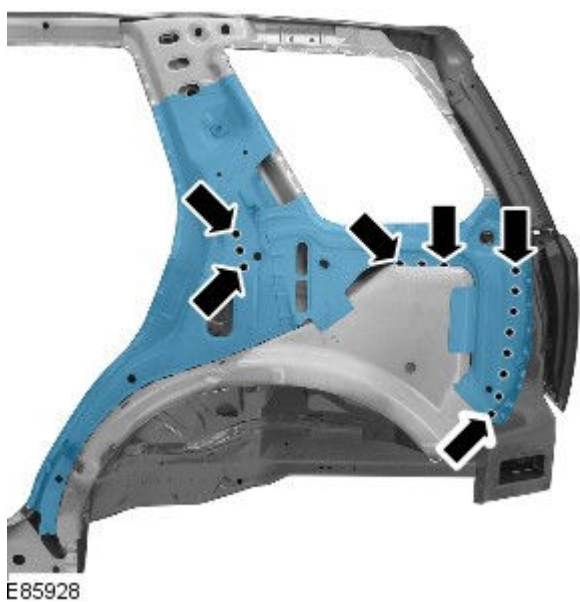


8. 将封条粘贴到NVH组件上。

9. 向上提起新的面板和夹子直至到位。
10. 定位焊对接接头。
11. 焊点。

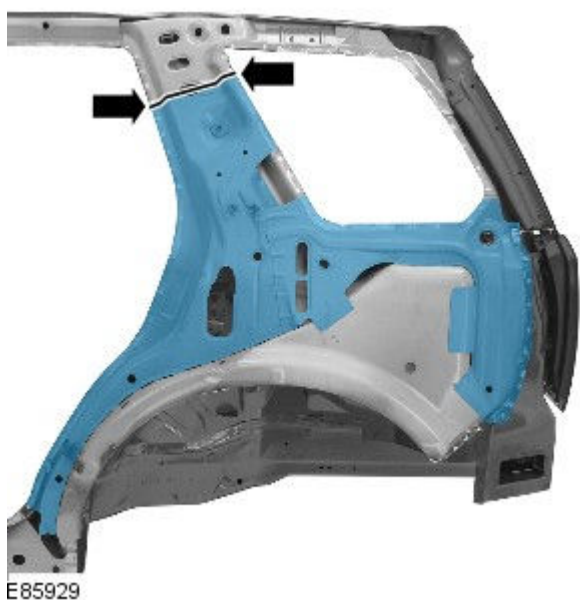


12. MIG塞焊缝。



13. 修正定位焊。

14. MIG焊接对接接头。



15. 磨光所有的焊接点。
16. 相关面板和机械部件的安装过程与拆除过程正相反。