

Quattroporte M156 [4022883 - 99999999]
2016 - CHINA
3.0 BT V6 4WD 410 HP AUTOMATIC 4WD



Technical Service Department
Servizio Assistenza Tecnica

修理手册

章节	09.05 - 1	
步骤编号:	09.05.006 - 17	时间: 11.50 h
描述	后部备用轮舱 -	
有效性	03/12/2015 - RELEASE 127	
上次修改	01/10/2015 - RELEASE 126	已查看 ✓
链接步骤		
09.02.063-17	全套下部后防护装置-已备用修理操作车辆替换	
00.AA.004-	车身上的焊接打褶装置	

09.05.006 17 后部备用轮舱

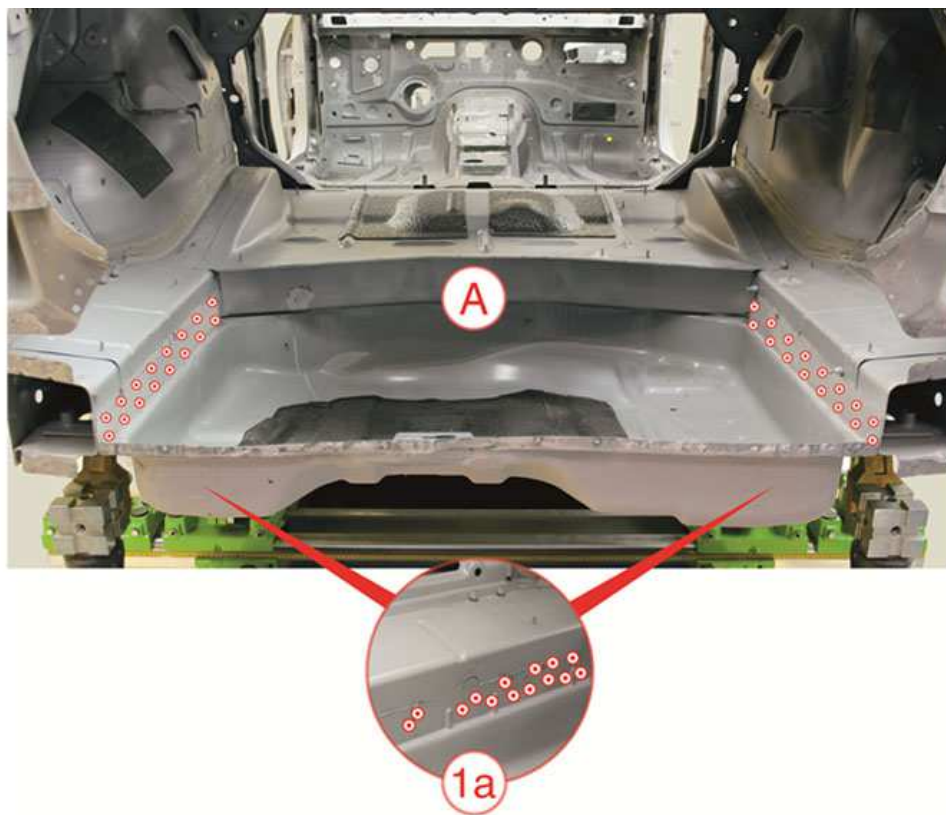
在进行任何类型的焊接操作之前都必须阅读以下程序。

00.AA.004-车身上的焊接打褶装置

移开后部车舱地板（舱室内操作）。

1. 拆除全套后排下部防护装置。

09.02.063-全套下部后防护装置-已备用修理操作车辆替换



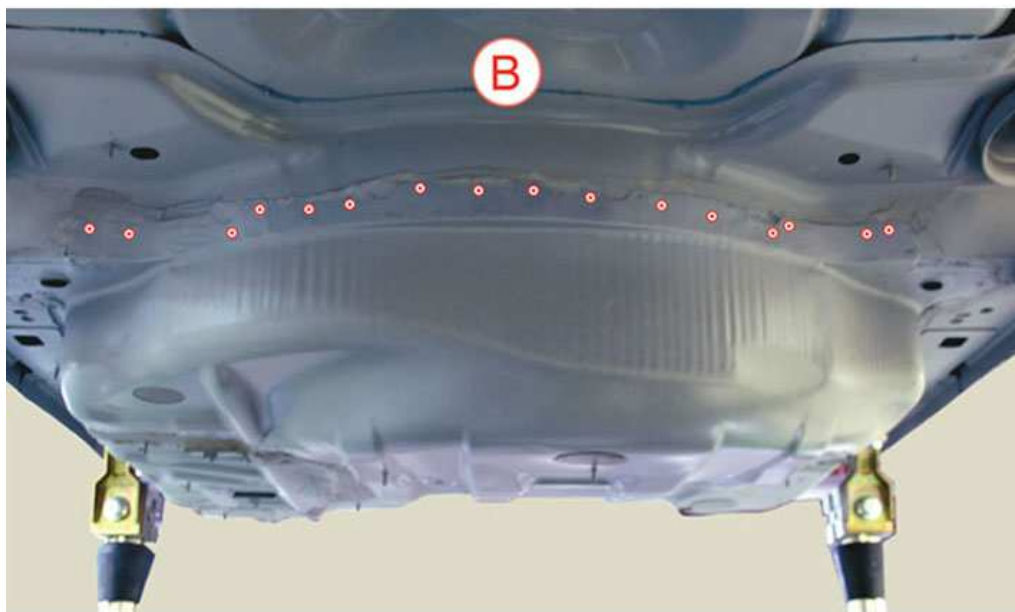
焊接点铣削

2. 通过使用适当的工具（汽车台架车身维修夹具、夹具或仪表）检测车身再次调整后的值，检查连接部件的变形情况。
3. 摆正车身（如有必要）。

4. 使用转动刷去除焊点处的油漆。

5. 用钻机打磨掉图 A 和 (1a) 所示（平头剪无法触及的位置）的焊点。

（车身下舱底部的操作）



焊接点铣削

6. 利用电钻除去图 B 所示的焊点。

7. 用凿子和锤子敲落先前加工的焊点。

8. 将图 A 和图 B 中所示已去除的焊点的边缘折叠，并将其从重合面上移开，然后落下车舱以将其拆除。

准备改装后部车舱地板所需的区域（车身下操作）。

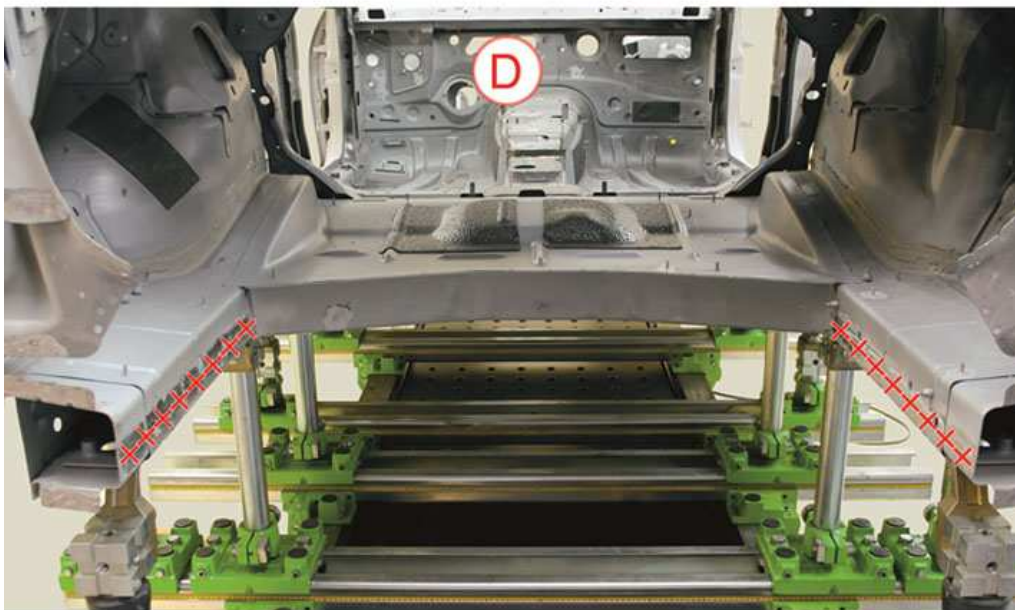


打磨

9. 利用蝶形砂轮和转动刷对后方下部区域的焊点进行清洁和找平。

10. 打磨图 C 中标记为 x 的配合面。

准备重新安装后部车舱地板所需的区域（舱室内操作）。



打磨

11. 使用垫块和锤子修理金属板上的所有变形。
12. 利用蝶形砂轮和转动刷对先前焊接侧区域的焊点进行清洁和找平。
13. 打磨图 D 所示需进行焊接的部件中标记为 x 的配合面。
14. 对焊接操作可能影响到的区域采取防腐蚀措施。

不同版本后部备胎舱的焊接螺柱定位

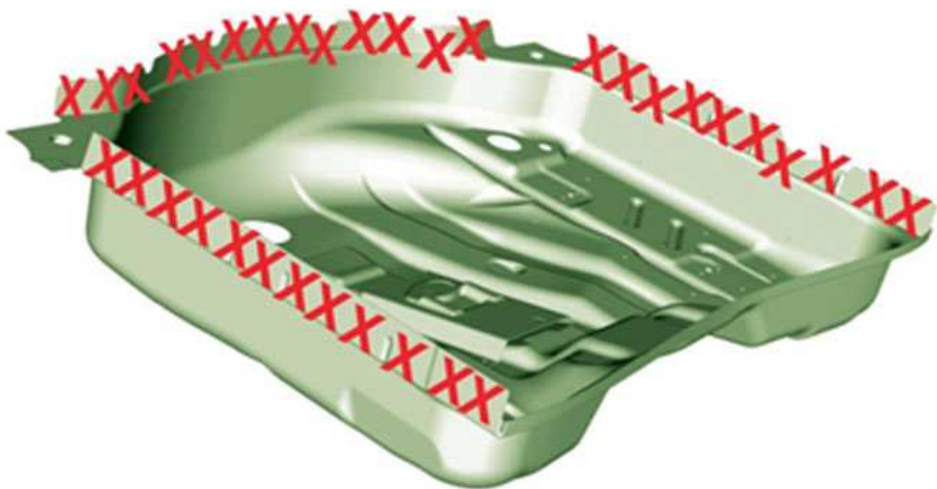


15. 如果安装了其他版本的后部备胎舱，必须对螺柱进行重新定位。如图所示，准确地重新定位带有螺纹的固定螺柱，使左螺柱 (A) 和右螺柱 (B) 分别高出原始位置 20mm 和 15 mm。

❗ 在拆卸后部备胎舱固定螺柱并将其焊接在新位置上之前，应先安装地毯并确保其位置正确。

❗ 如果地毯位置与后部备胎舱固定螺柱的位置准确贴合，则无需进行此操作。

准备备件。



打磨

16. 用转动刷去除备件内部和外部边缘上的防腐蚀涂层，即上图所示标记为 x 的区域。

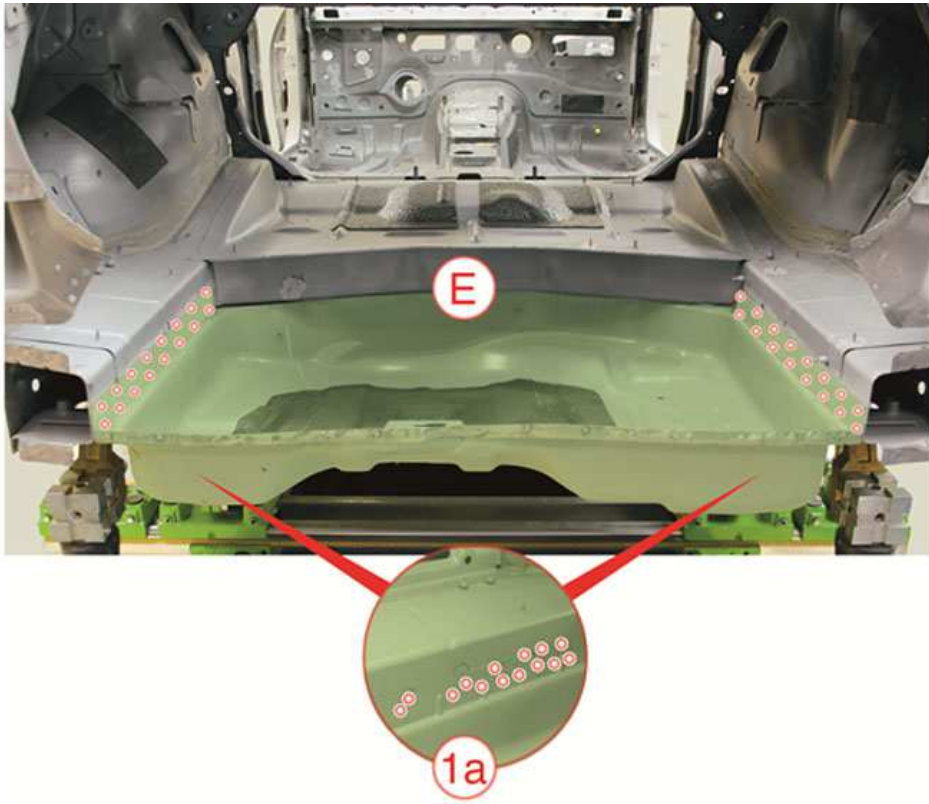


钻孔或打孔

17. 使用电钻，如上图所示在备件的重合边缘上钻孔以方便 **MIG** 焊接（利用焊接材料），否则无法使用点焊机进行焊接。

18. 将两个配合边缘都涂上软焊涂料

重新安装后部车舱地板。



孔焊接

19. 对焊接操作可能影响到的区域采取防腐蚀措施。

20. 将备件放置在汽车的适当位置上，并利用自锁钳进行固定。使用垫块和锤子修理金属板上的所有变形。

21. 确定备件金属板的边缘。

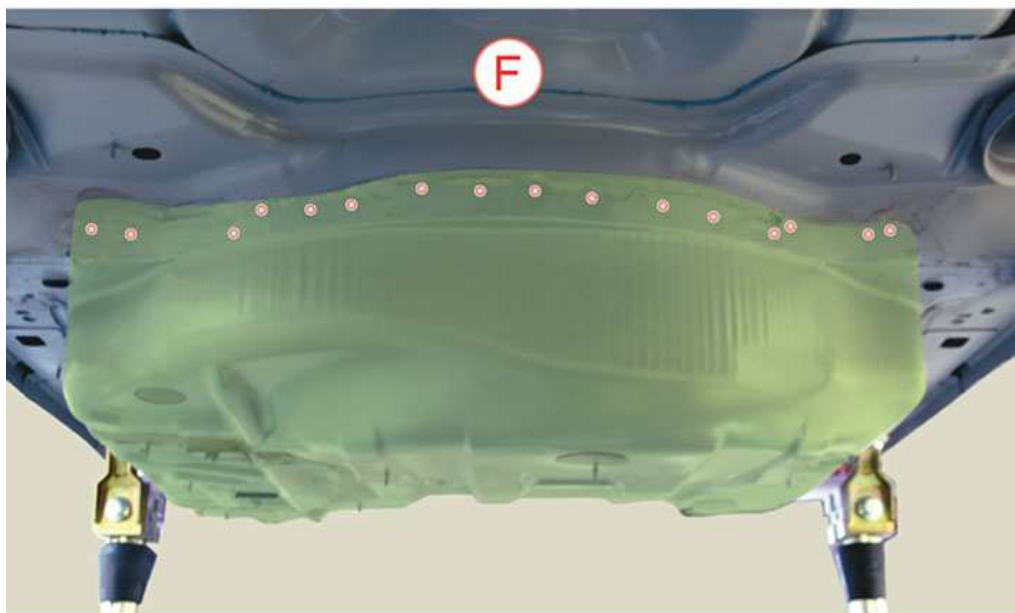
22. 检查对齐情况和周边间隙。

23. 使用 MIG 焊机（利用焊接材料）焊接事先钻好的孔，如图（1a）所示的区域。

24. 使用蝶形砂轮对之前焊接的区域进行打磨和找平。

25. 沿备件与汽车的接合线涂上适当的填料/密封剂。

（车身下的焊接操作）



孔焊接

26. 使用垫块和锤子修理金属板上的所有变形。

27. 放置备件外部下方的金属板边缘。

28. 使用 **MIG** 焊机（利用焊接材料）焊接事先钻好的孔，如图 **F** 所示的区域。

29. 使用蝶形砂轮对之前焊接的区域进行打磨和找平。

30. 沿备件与汽车的接合线涂上适当的填料/密封剂。

31. 安装全套后排下部防护装置。

09.02.063-全套下部后防护装置-已备用修理操作车辆替换
