

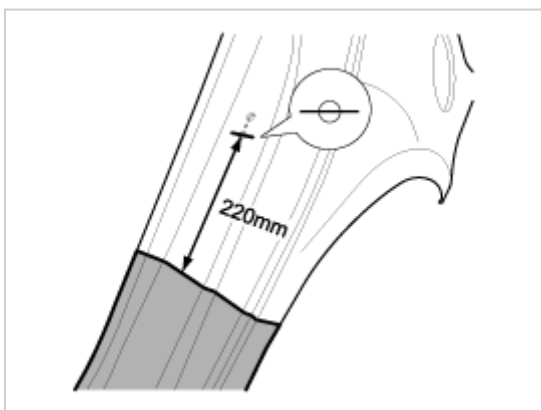
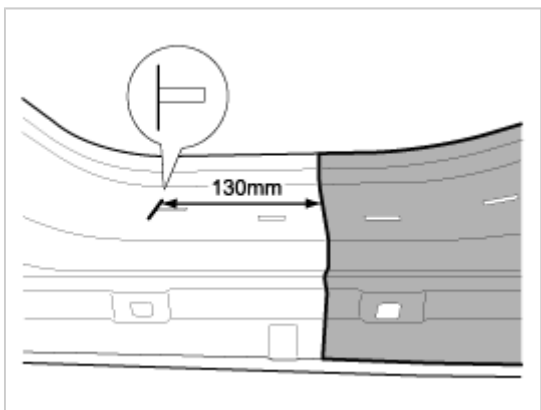
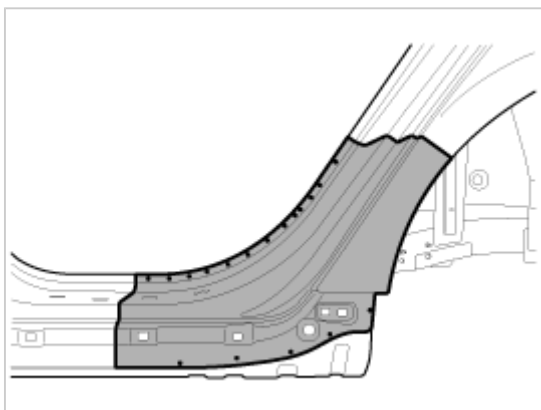
拆卸

1. 测量并标记下后围板外板上的切割线位置。

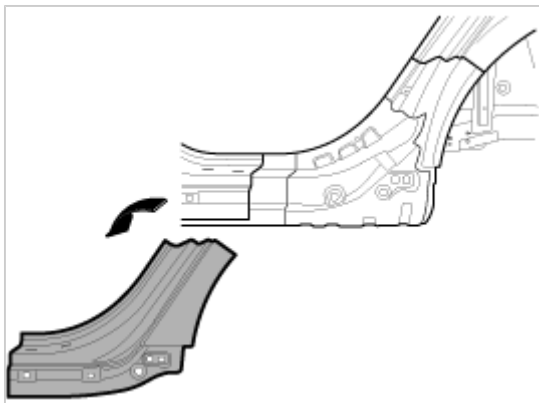
a. 沿切割线切割下后围板外板。

切割下后围板外板时，小心不要切过匹配突缘或侧门槛外部加强件和后围板内板。

b. 钻穿下后围板外板的所有焊接点。



2. 拆卸下后围板外板。

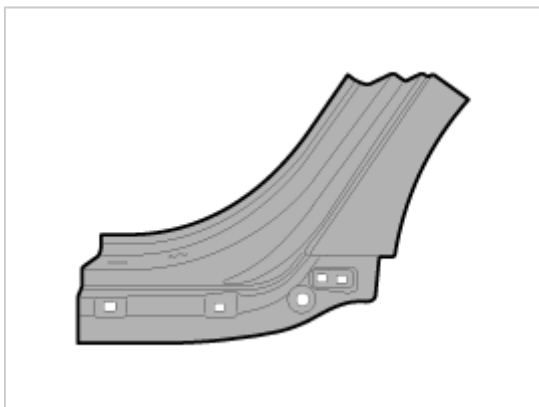


3. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
4. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

安装

板件安装期间进行焊接时，除本手册中特别说明的以外，对所有部件进行点焊。
对于不能进行点焊的板件(例如带孔部件、被板件挡住的部件、点焊臂无法靠近的部件等)，执行MIG填焊。

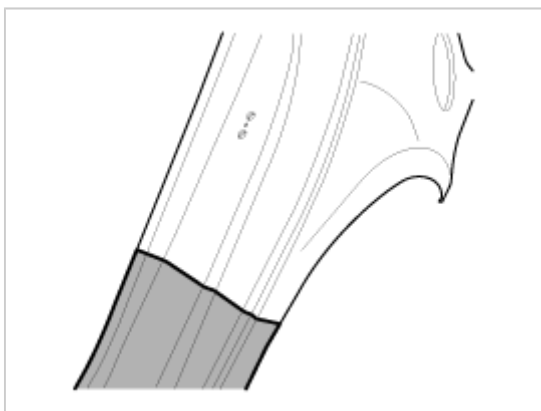
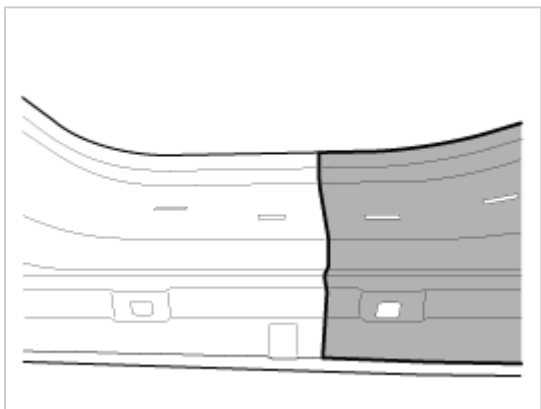
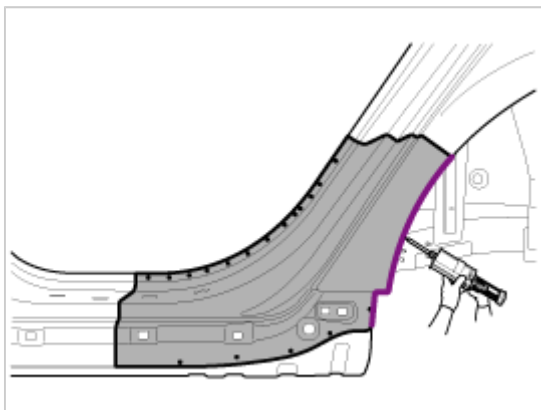
1. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



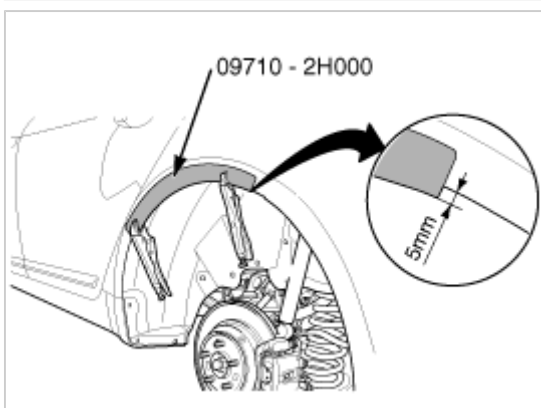
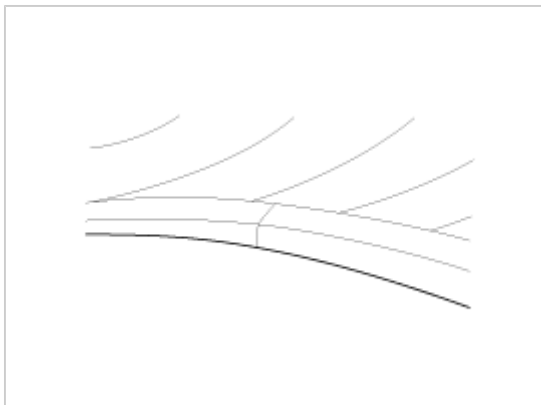
2. 使用夹具，在车身上固定新板件。
 - 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车身上。
3. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。
4. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。
 - 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
 - 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。
 - 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。

如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

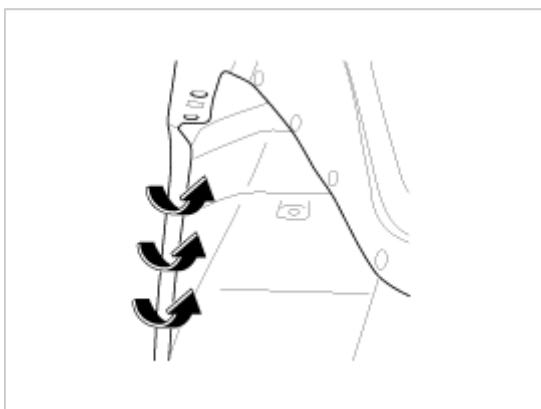
MOBIS配件编号：MMMPB08115, HENPB-05055或等效品。



5. 在焊接接缝上应用车身填充材料。磨光并精加工。
6. 清洁并准备好所有焊接部位，清除所有残余物。
7. 按需要涂抹防锈剂(参考车身防腐蚀部分)。
8. 如图所示，在后围板外板上放置板件卷边保护导板，保护导板的下端与板件下端的距离为5mm，并将保护导板左右末端夹紧到板件上。

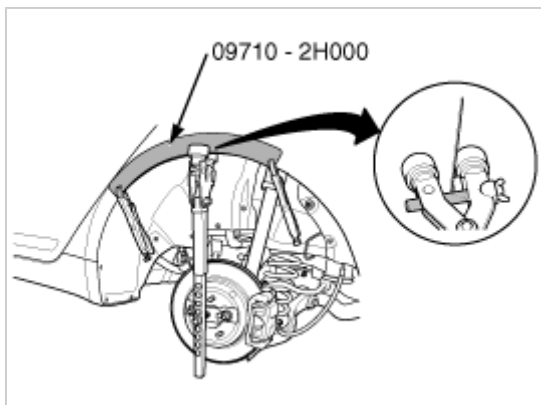


9. 使用塑料锤朝后围板内板弯曲车轮罩边缘约60°。



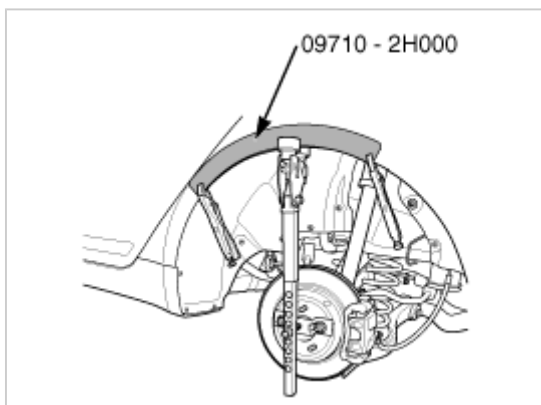
10. 将卷边工具固定支架固定到轮毂上，并安装卷边工具主体。
11. 拧松高度调整杆控制钮，能使滚子沿板件保护导板移动。

高度调整杆在内部弹簧作用下可以延伸，所以拧松控制钮时，小心避免滚子损坏后围板外板。



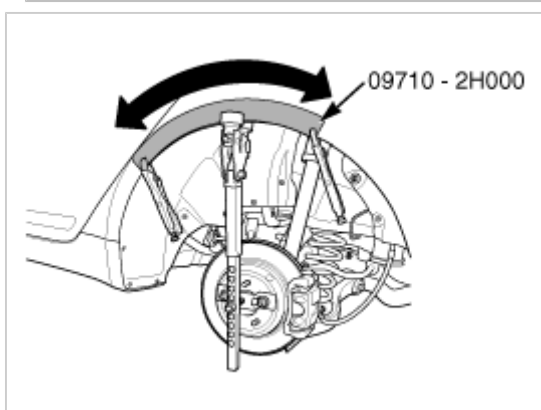
12. 转动螺栓调整滚子之间的间隙。

如果使用过大的力进行卷边操作，会损坏后围板外板。因此要逐渐调整滚子间隙。



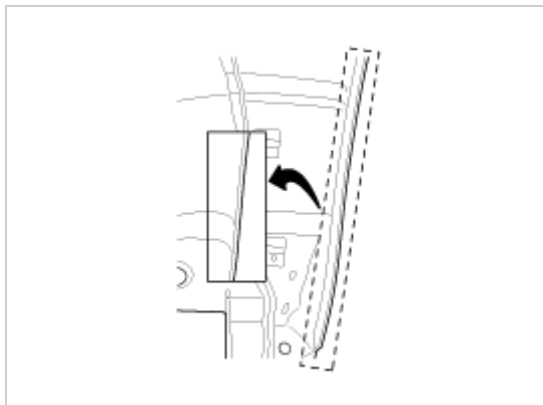
13. 沿板件保护导板从一边向另一边移动卷边工具 (09270-2H000) 约3次。

如果不能沿板件保护导板移动卷边工具，从轮毂上拆卸卷边工具固定支架，并按下列步骤执行。



14. 重复步骤13~14约2~3次，直到完成车轮罩边缘的卷边。

15. 在卷边区域涂抹密封胶。



16. 使用蜡和润滑脂去除剂清洁外表面，以便涂抹底漆。
17. 在所有连接部位涂抹规定接缝密封胶。
18. 为了提高防锈效果，按需要在车轮轮辋槽上涂抹车身底部防锈剂(参考防腐蚀部分)。