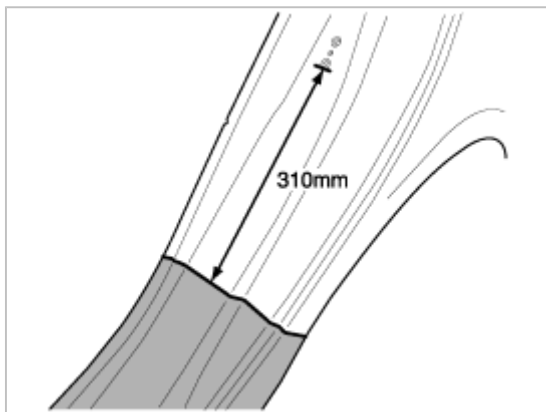
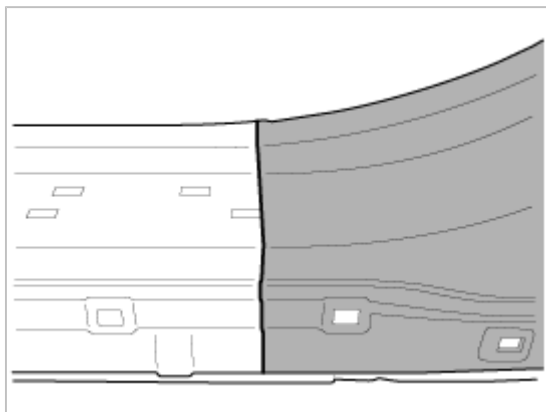
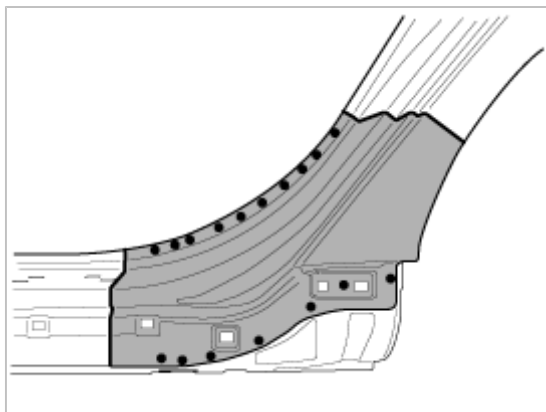


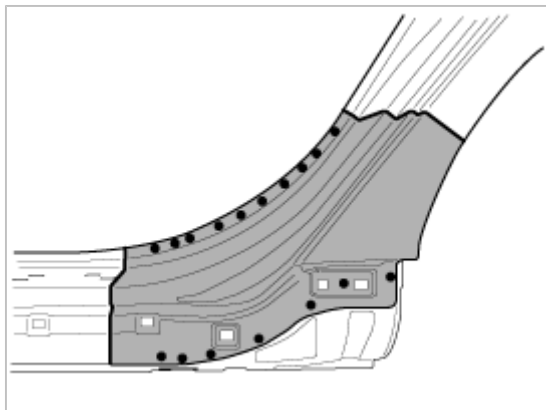
拆卸

1. 测量并标记下后围板外板上的切割线位置。沿切割线切割下后围板外板。

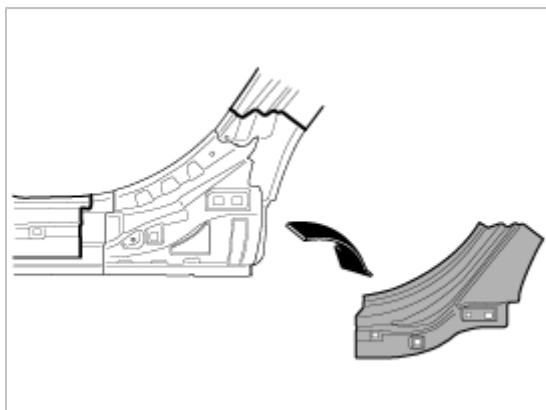
切割下后围板外板时，小心不要切过匹配突缘或侧门槛外部加强件和后围板内板。



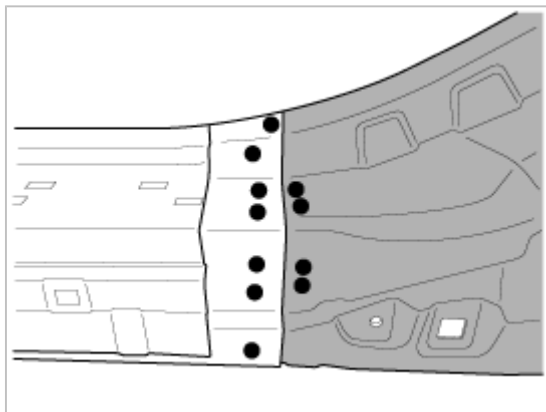
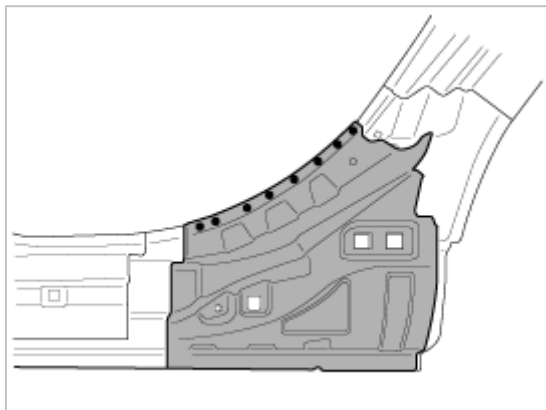
2. 钻穿所有附着下后围板外板的点焊位置。

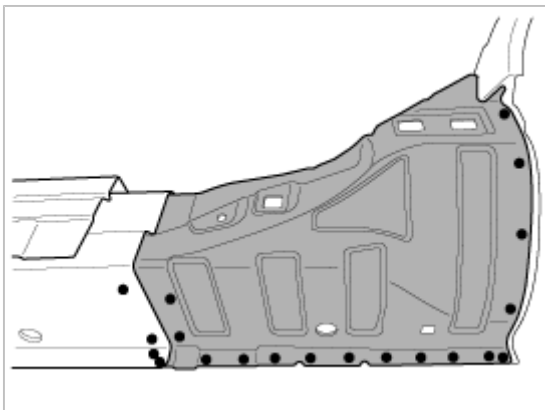


3. 拆卸下后围板外板。

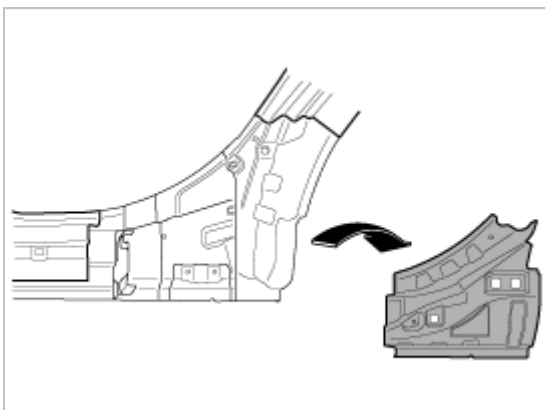


4. 钻穿所有连接侧门槛外部后加强件的点焊位置。





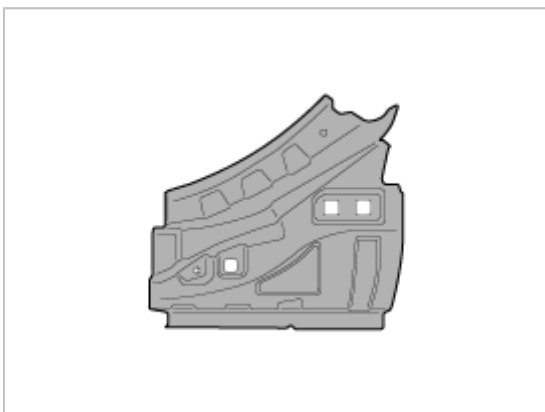
5. 拆卸侧门槛外部后加强件。



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

安装

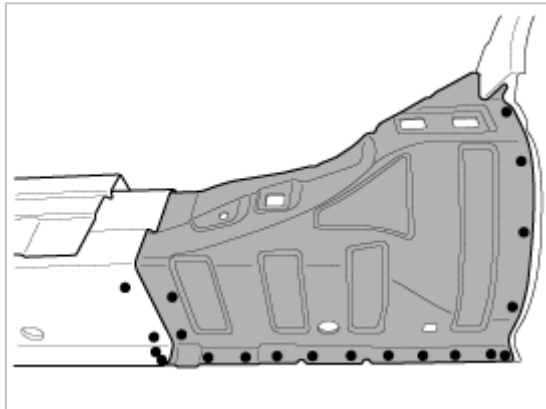
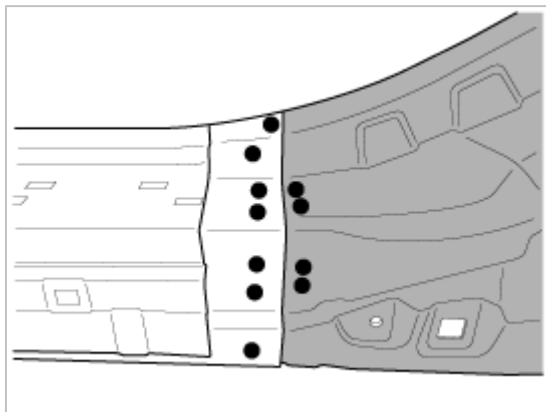
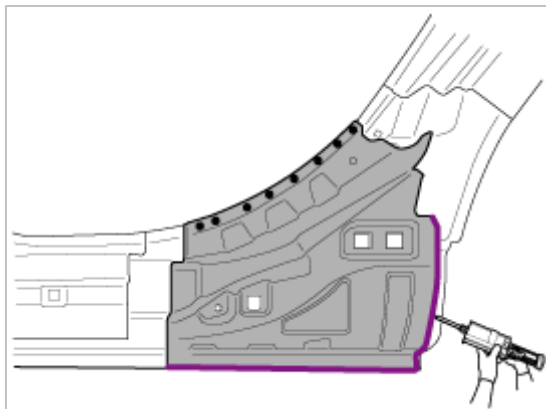
1. 沿新侧门槛外部后加强件边缘钻孔，以便进行MIG填焊。



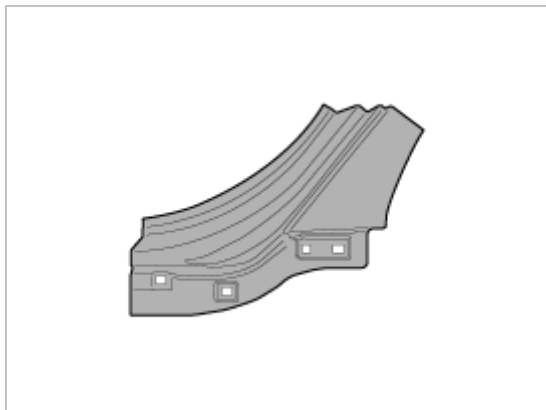
2. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
3. 涂抹环氧胶粘剂后，正确装配并夹紧新侧门槛外部后加强件。
4. 点焊和MIG填焊所有孔。

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。

环氧胶粘剂：3M(PN8115)，Henkel (Terokal 5055) 或等效品。



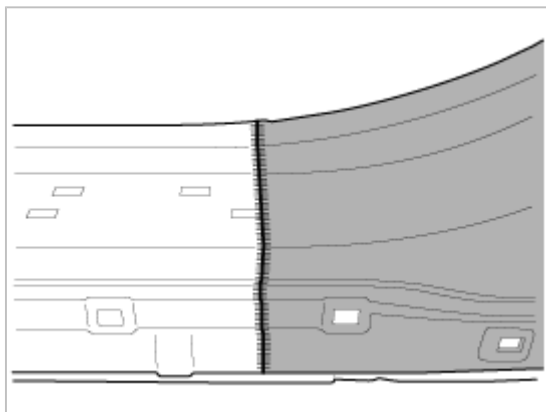
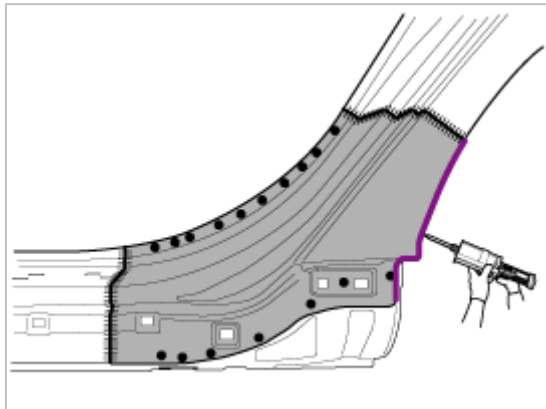
5. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
6. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
7. 测量并标记新下后围板外板上的切割线位置。沿切割线切割下后围板外板。

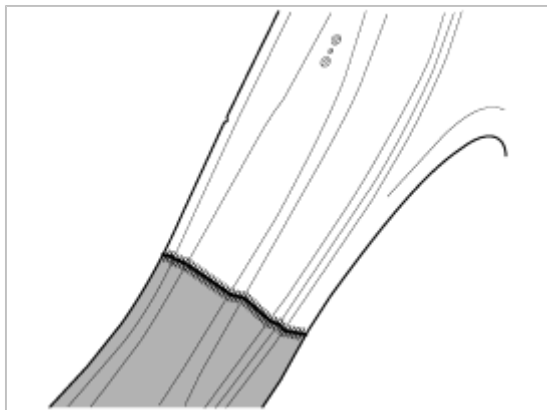


8. 沿新下后围板外板边缘钻孔以便进行MIG填焊。
9. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
10. 涂抹环氧胶粘剂后，正确装配并夹紧新下后围板外板。
11. 点焊并MIG填焊所有的孔，MIG搭接焊接缝。

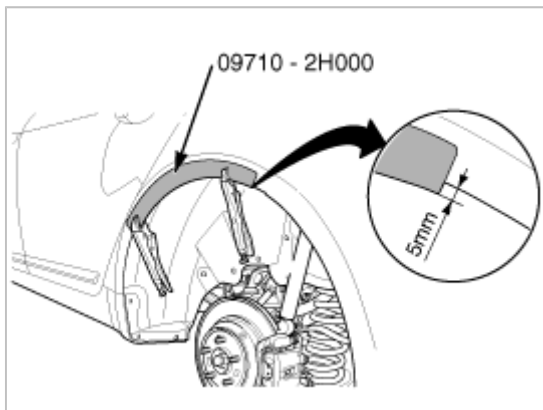
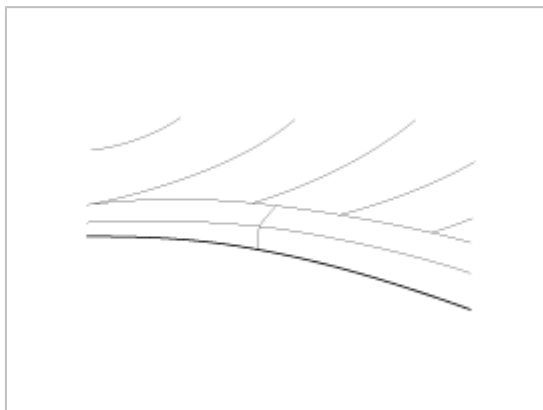
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

环氧胶粘剂： 3M(PN8115)，Henkel (Terokal 5055) 或等效品。

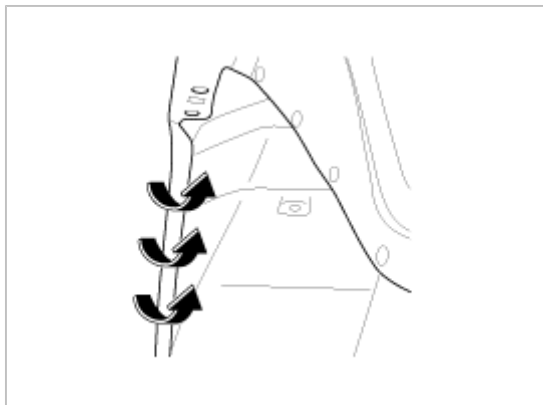




12. 在焊接接缝上应用车身填充材料。磨光并精加工。
13. 清洁并准备好所有焊接部位，清除所有残余物。
14. 按需要涂抹防锈剂(参考车身防腐蚀部分)。
15. 如图示在下后围板外板上放置板件保护导轨，导轨下端距离板件下端5mm处放置，并将导轨左右端夹紧到板件上。

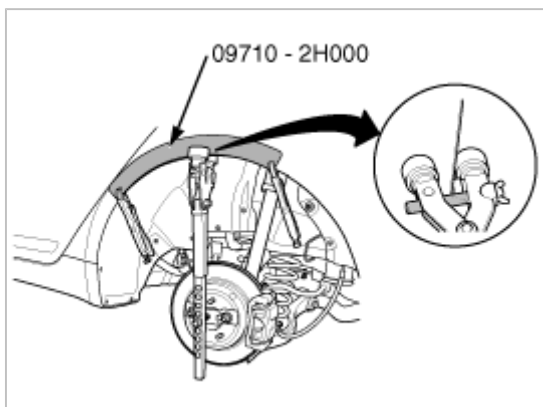


16. 使用塑料锤朝后围板内板弯曲车轮罩边缘约60°。



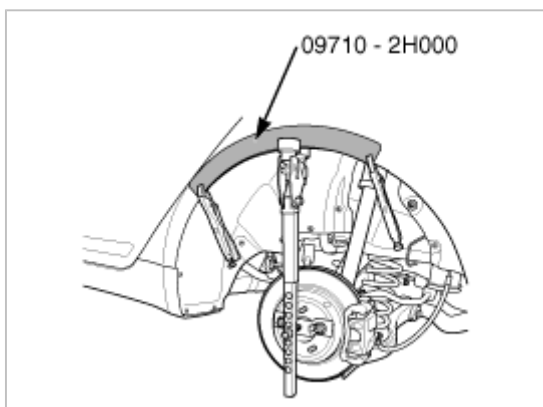
17. 将卷边工具固定支架固定到轮毂上，并安装卷边工具主体。
18. 拧松高度调整杆控制钮，能使滚子沿板件保护导板移动。

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。



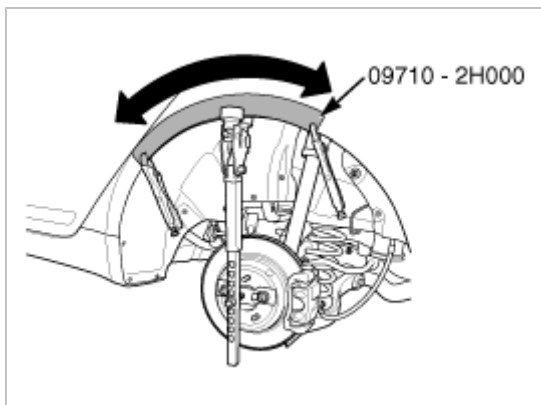
19. 转动螺栓调整滚子之间的间隙。

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。

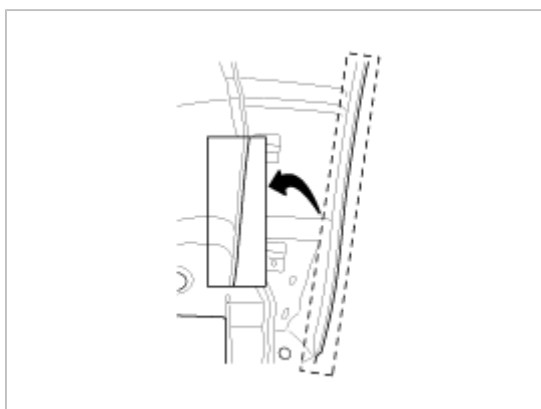


20. 沿板件保护导板从一边向另一边移动卷边工具 (09270-2H000) 约3次。

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。



21. 重复步骤13~14约2~3次，直到完成车轮罩边缘的卷边。
22. 在卷边区域涂抹密封胶。



23. 使用蜡和润滑脂去除剂清洁外表面，以便涂抹底漆。
24. 在所有连接部位涂抹规定接缝密封胶。
25. 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)。