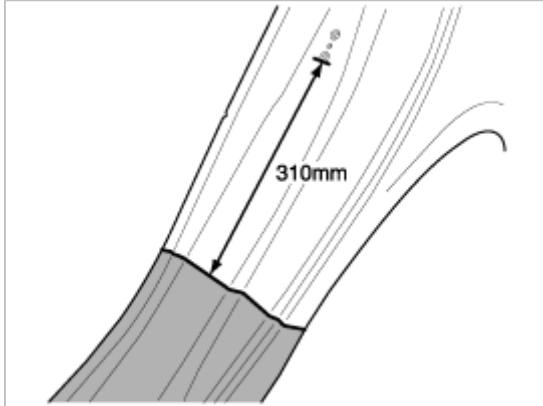
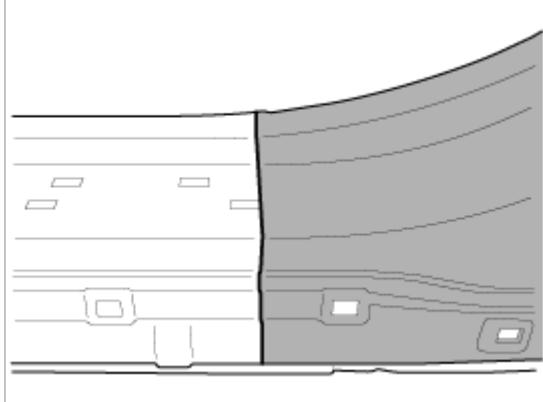
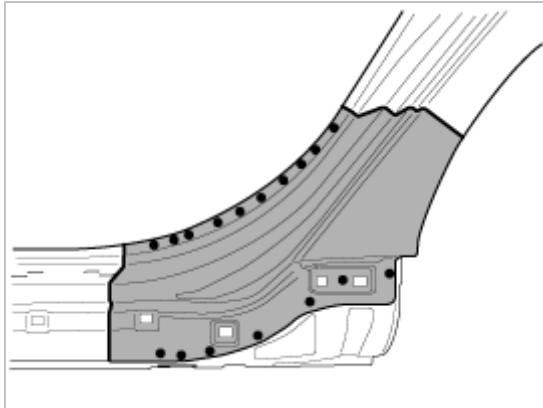


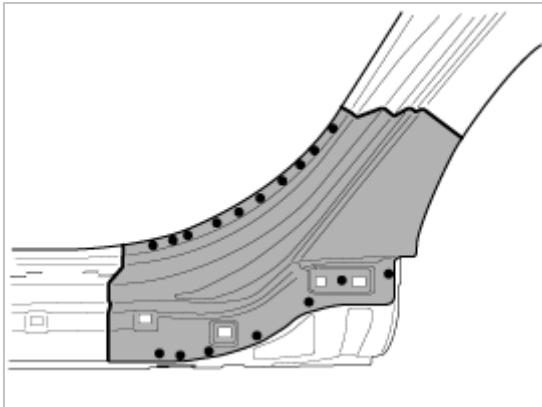
拆卸

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。

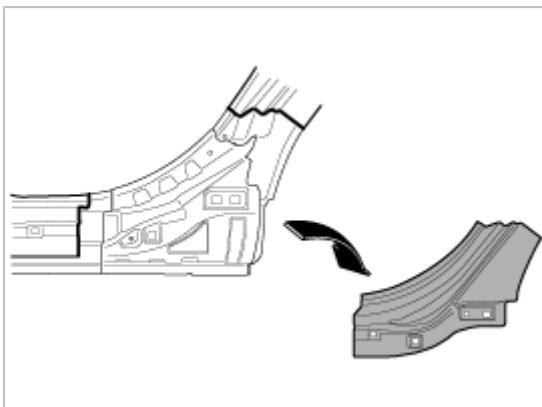
切割下后围板外板时，小心不要切过匹配突缘或侧门槛外部加强件和后围板内板。



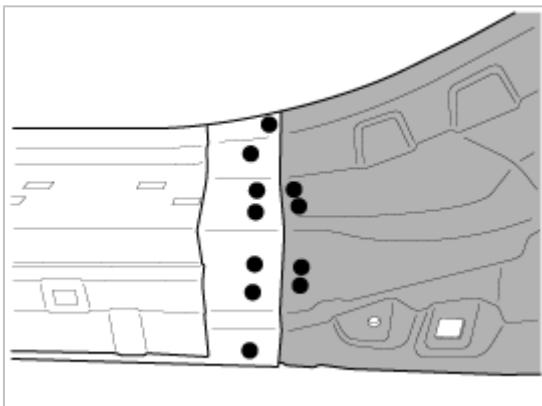
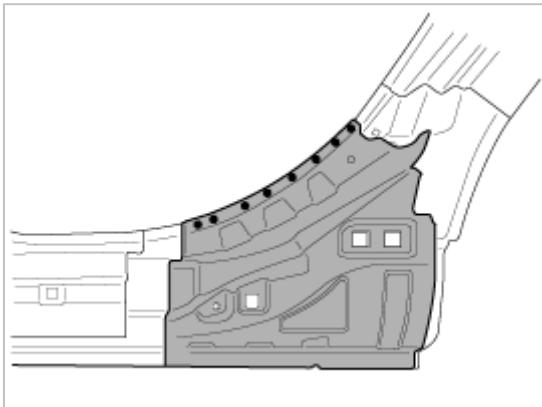
2. 钻穿所有附着下后围板外板的点焊位置。

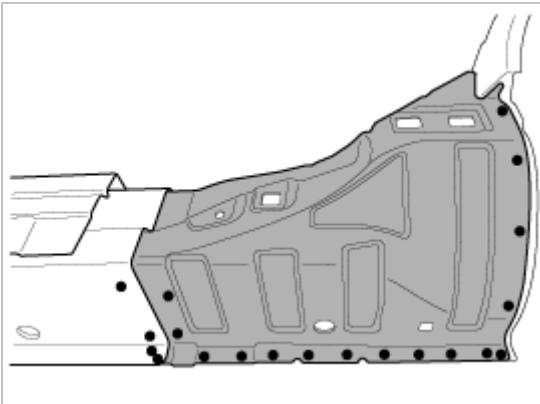


3. 拆卸下后围板外板。

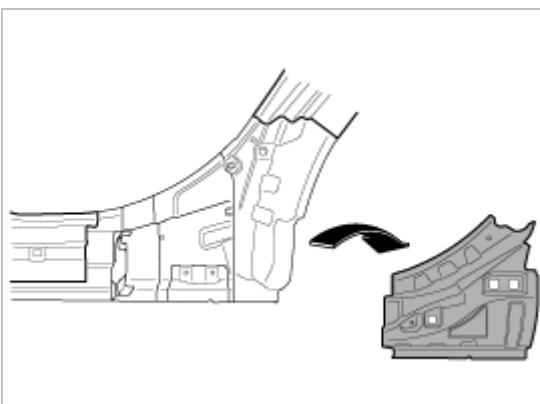


4. 钻穿所有连接侧门槛外部后加强件的点焊位置。





5. 拆卸侧门槛外部后加强件。

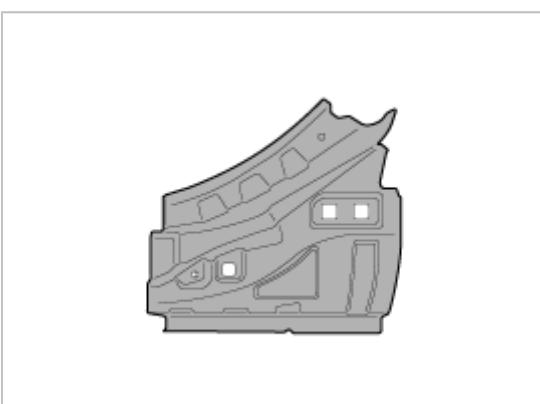


6. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。

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。

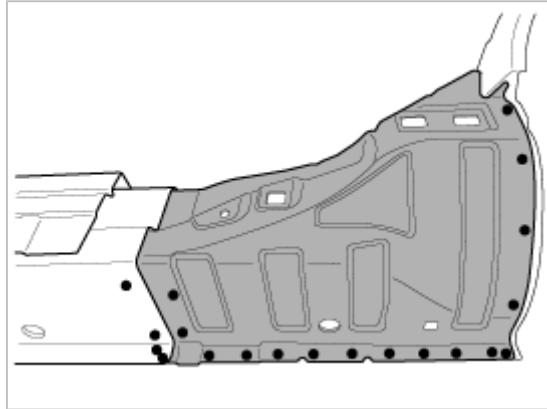
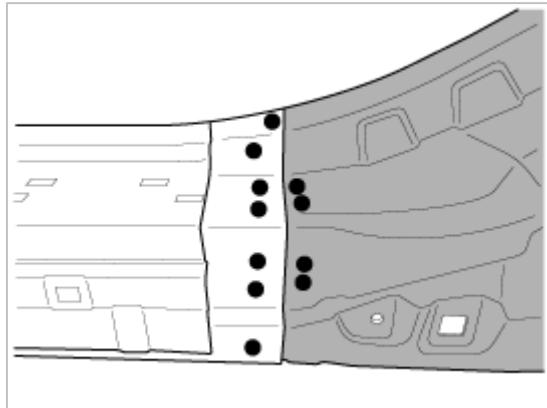
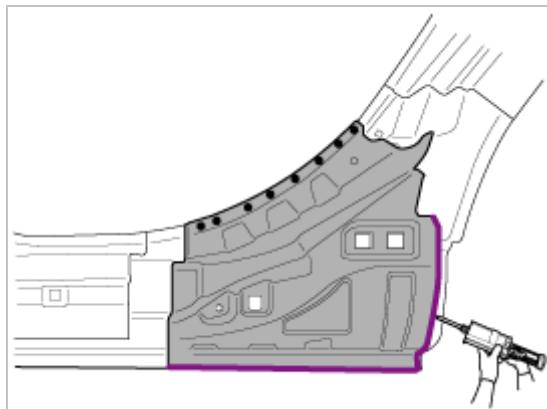
4. 点焊和MIG填焊所有孔。

如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。

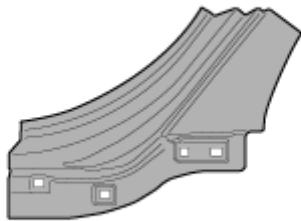
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。

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。



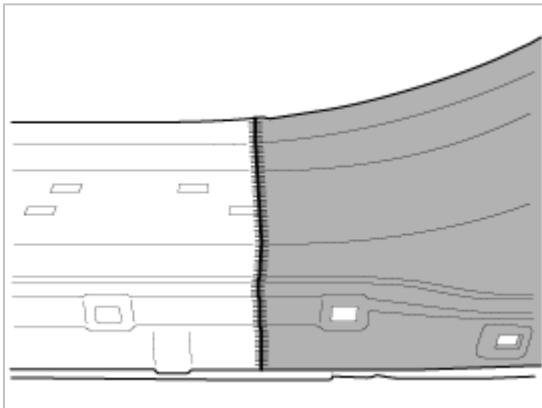
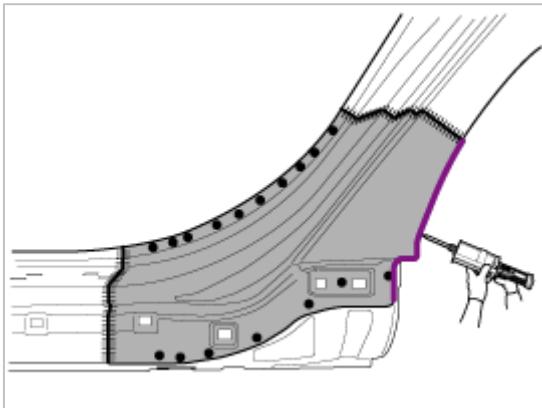
8. 沿新下后围板外板边缘钻孔以便进行MIG填焊。
9. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
10. 涂抹环氧胶粘剂后，正确装配并夹紧新下后围板外板。
11. 点焊并MIG填焊所有的孔，MIG搭接焊接缝。

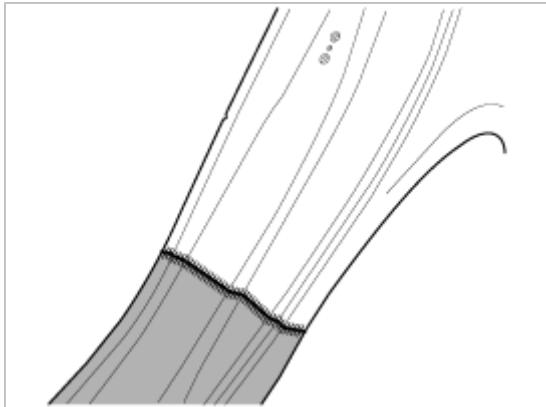
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。

在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。

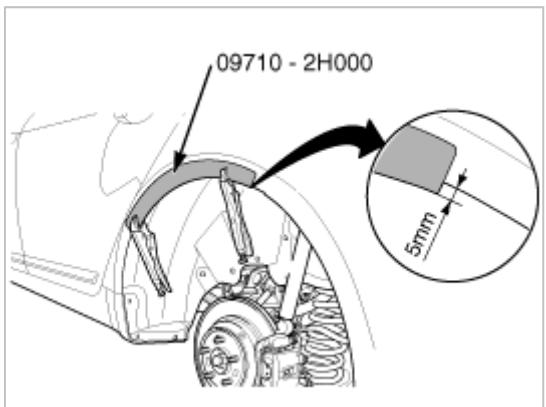
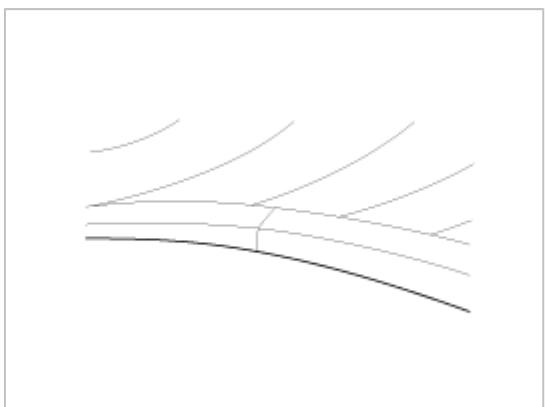
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

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

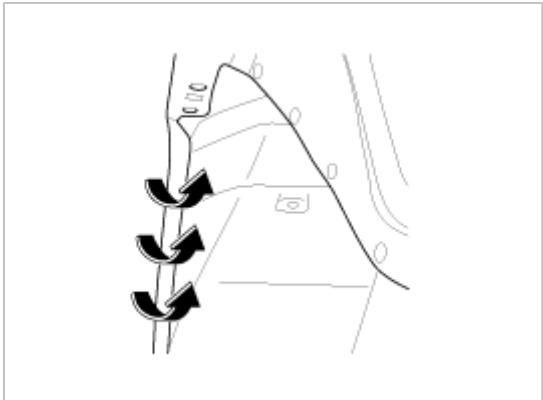




12. 在焊接接缝上应用车身填充材料。磨光并精加工。
13. 清洁并准备好所有焊接部位，清除所有残余物。
14. 按需要涂抹防锈剂(参考车身防腐蚀部分)。
15. 如图示在下后围板外板上放置板件保护导轨，导轨下端距离板件下端5mm处放置，并将导轨左右端夹紧到板件上。

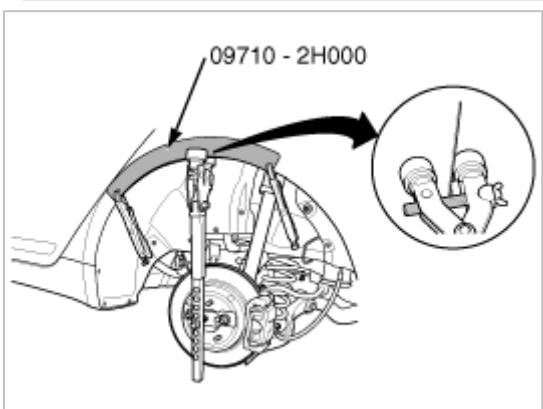


16. 使用塑料锤朝后围板内板弯曲车轮罩边缘约60°。



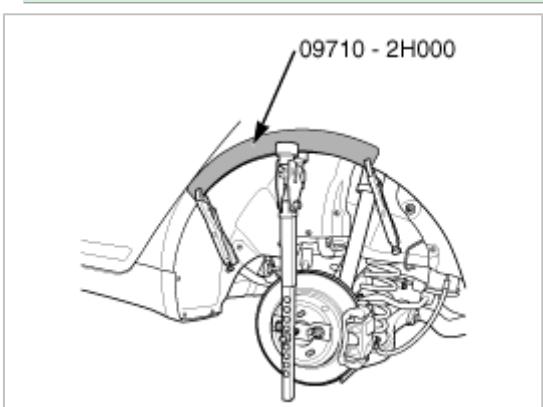
17. 将卷边工具固定支架固定到轮毂上，并安装卷边工具主体。
18. 拧松高度调整杆控制钮，能使滚子沿板件保护导板移动。

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。



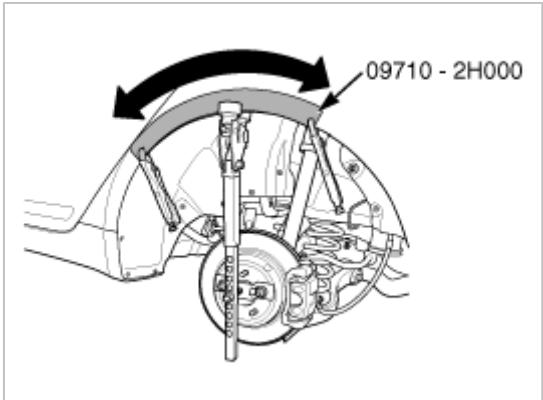
19. 转动螺栓调整滚子之间的间隙。

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。

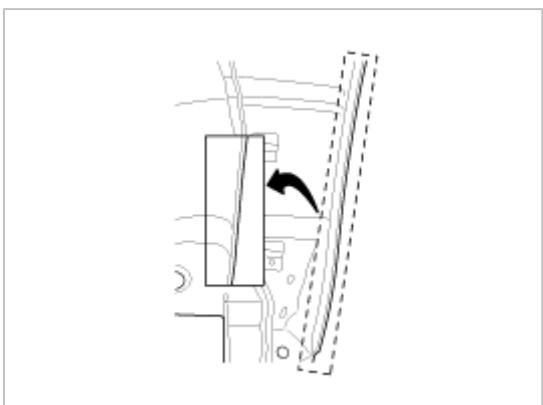


20. 沿板件保护导板从一边向另一边移动卷边工具(09270-2H000)约3次。

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)。