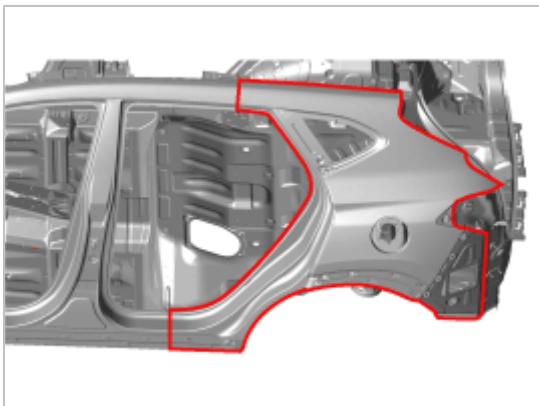
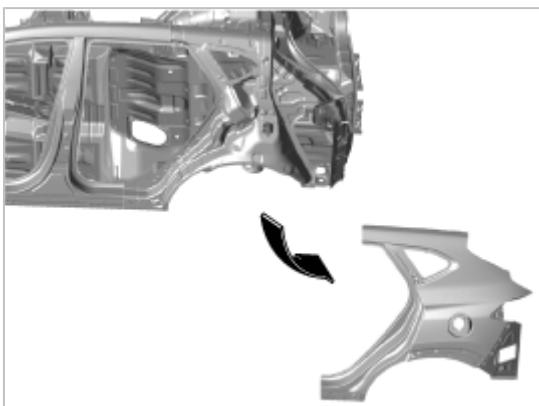


**拆卸**

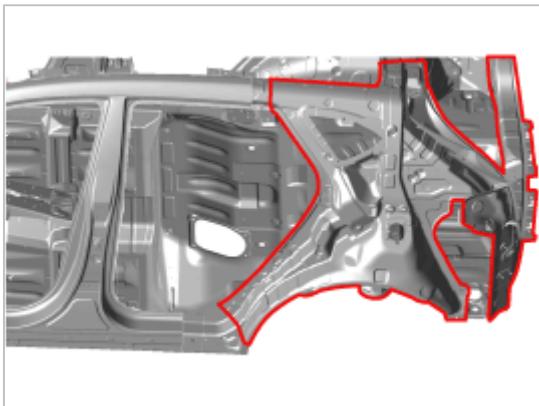
1. 如需拆卸后底板侧梁总成, 钻穿侧外板的所有点焊位置(参考后围板维修程序)。



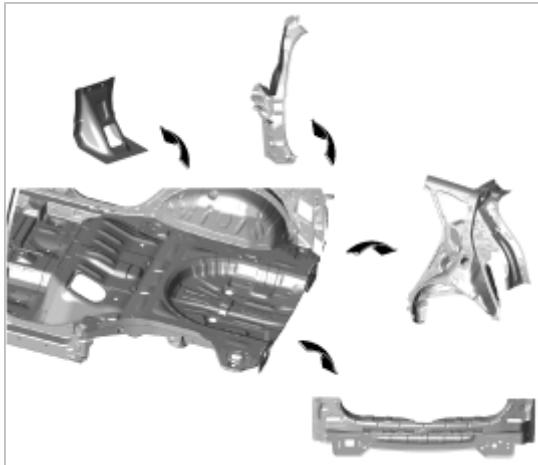
2. 拆卸侧外板。



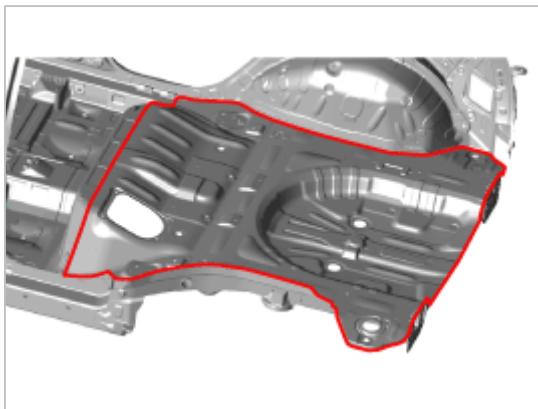
3. 如需拆卸后底板侧梁总成, 钻穿后围板内板、后部板、后侧外延伸件总成、后底板中央横梁延伸件的所有点焊位置(参考后围板内板、后部板维修程序)。



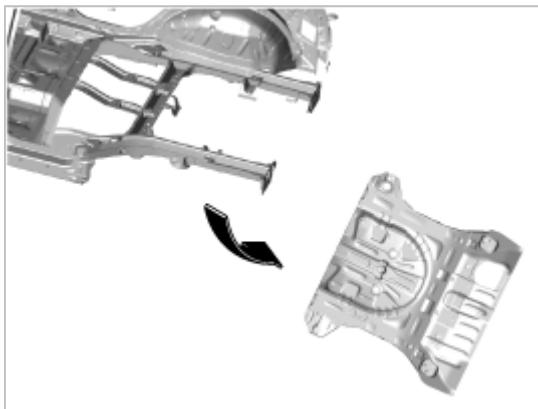
4. 拆卸后围板内板、后部板、后侧外延伸件总成、后底板中央横梁延伸件。



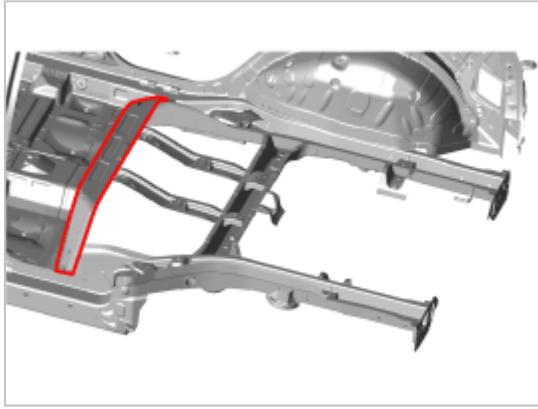
5. 如需拆卸后底板侧梁总成, 钻穿后底板后板的所有点焊位置。



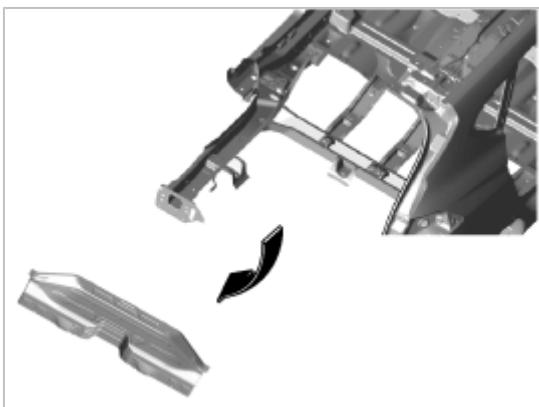
6. 拆卸后底板后板。



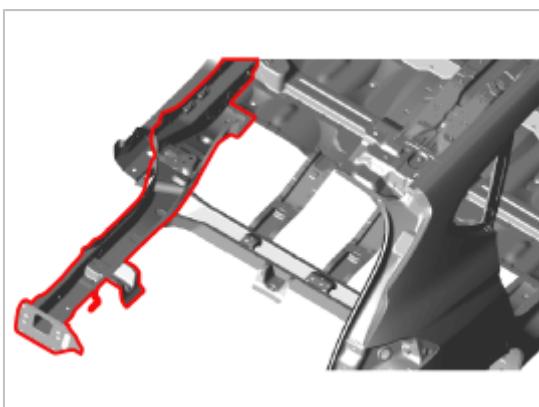
7. 如需拆卸后底板侧梁总成, 钻穿后底板延伸件的所有点焊位置。



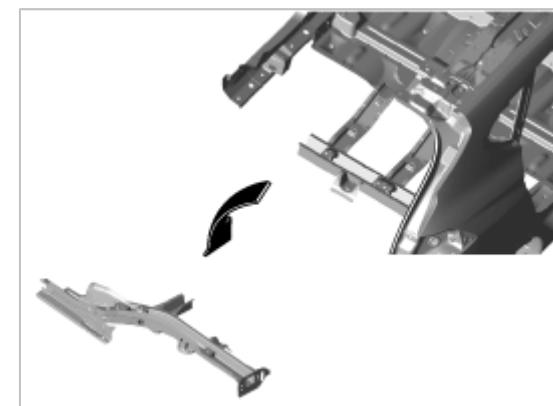
## 8. 拆卸后底板延伸件。



## 9. 钻穿后底板侧梁总成的所有点焊位置。



## 10. 拆卸后底板侧梁总成。



## 11. 按需要矫直所有突缘，准备好所有将焊接的表面。

## 12. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

## 安装

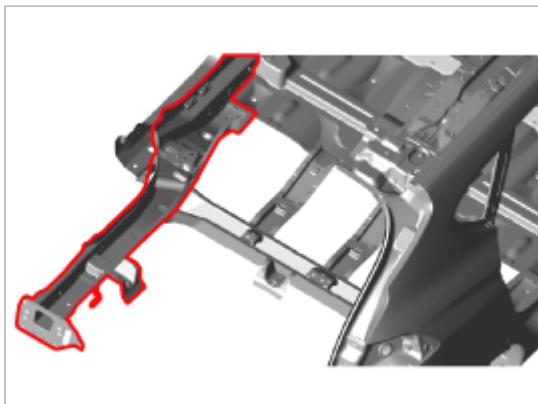
板件安装期间进行焊接时，除本手册中特别说明的以外，对所有部件进行点焊。

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。
  - A. 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。
  - A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
  - B. 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。
  - C. 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。



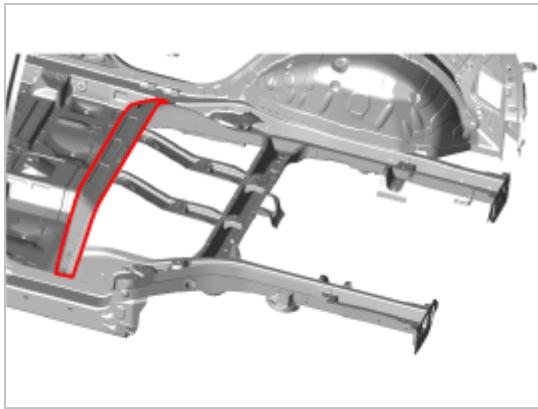
5. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



6. 使用夹具，在车身上固定新板件。
  - A. 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。
7. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

## 8. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

- A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
- B. 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。
- C. 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。



## 9. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



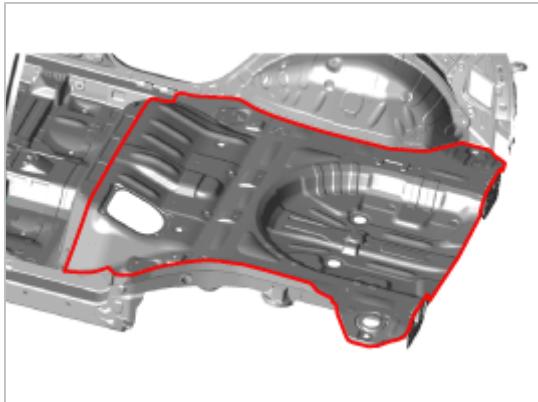
## 10. 使用夹具，在车身上固定新板件。

- A. 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。

## 11. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

## 12. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

- A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
- B. 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。
- C. 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。

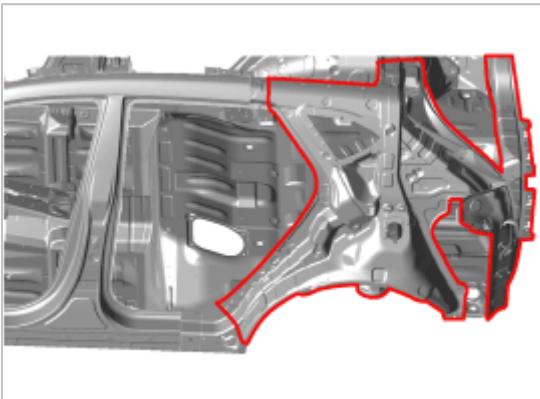


13. 在车身上安装前，切割并处理新板件。





14. 使用夹具，在车身上固定新板件。
  - A. 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。
15. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。
16. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接(参考后围板内板、后部板维修程序)。
  - A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
  - B. 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。
  - C. 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。



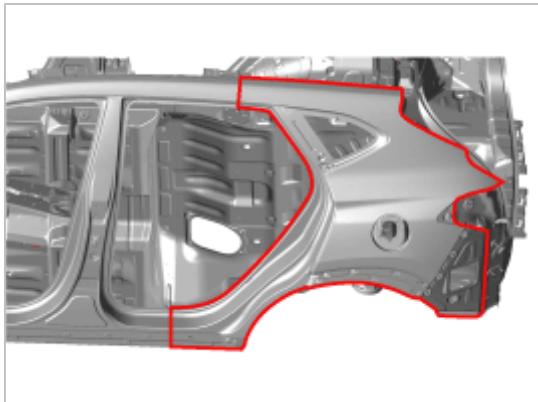
17. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



18. 使用夹具，在车身上固定新板件。
  - A. 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。
19. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

20. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接(参考后围板内板维修程序)。

- A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
- B. 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。
- C. 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。



21. 清洁并准备好所有焊接部位，清除所有残余物。

22. 按需要涂抹防腐剂(参考防腐蚀部分)。

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。(参考车身密封位置部分)