

501-30章节 车尾金属蒙皮修理

适用车型: 2003.50 嘉年华

目录		页码
拆卸和安装		
左四分之一蒙皮	(44 510 0)	501-30-2
四分之一蒙皮/左后侧蒙皮部份	(44 512 0)	501-30-5
内四分之一蒙皮	(44 519 2)	501-30-7
流水槽	(44 532 7)	501-30-8
左尾部内蒙皮	(44 534 5)	501-30-9
左侧外蒙皮部份	(44 534	
8)		501-30-10
尾灯支架蒙皮	(44 560 4)	501-30-11
尾部蒙皮加强板	(44 643	
0)		501-30-12
尾地板蒙皮	(44 654 1)	501-30-13
左尾地板蒙皮部分	(44 654 3)	501-30-14
后侧组件部份	(44 683 5)	501-30-15
小包裹搁板	(44 712	
4)		501-30-16

拆卸和安装

左四分之一蒙皮 (**44 510 0**)

名称	说明
后侧蒙皮	
尾灯支架蒙皮	
边框—尾灯支架蒙皮	
锁销加强蒙皮	

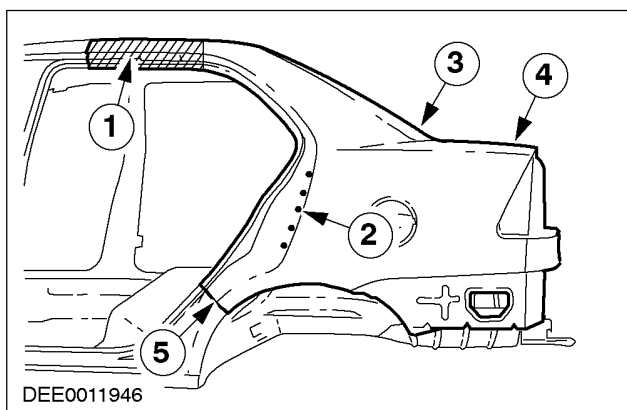
拆卸

1. 概述

- 开始修理前必须拆卸后围上下蒙皮
- 根据破坏的程度，可对侧后蒙皮进行局部修理。
- 需拆卸的零件: 减振器, 尾灯, 行李舱门密封胶条, 油箱加油口盖, 油箱加油管, 行李舱地板胶, 座垫, 靠背和门胶条。
- 将内装饰和所布的线束束移出工作区域。

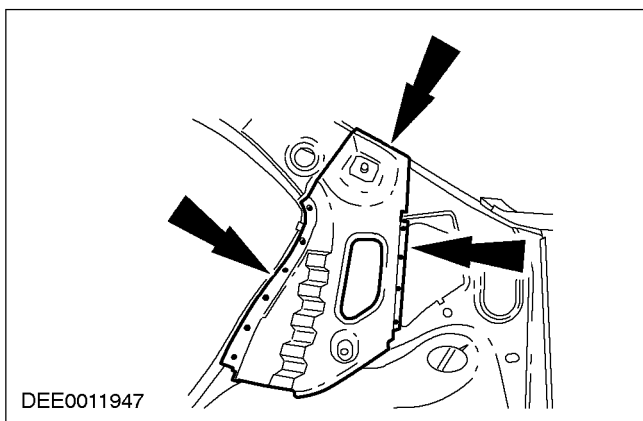
2. 四分之一蒙皮

1. 可能切割的区域。
2. 磨去焊点。
3. 在尾部区域磨去两层蒙皮间的焊点。
4. 从内部去除流水槽和尾灯支架的焊点。
5. 切割。



3. 加强蒙皮 - 锁销

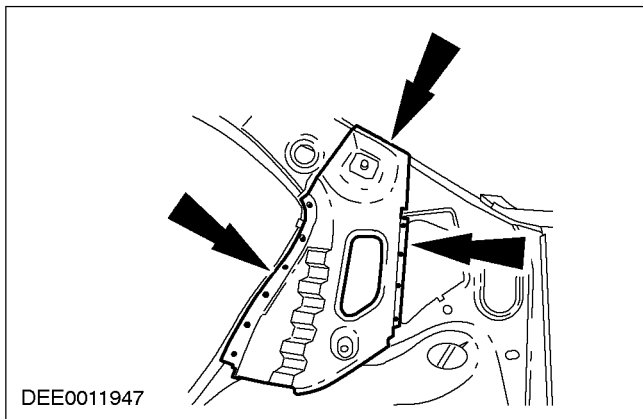
- 磨去焊点



安装

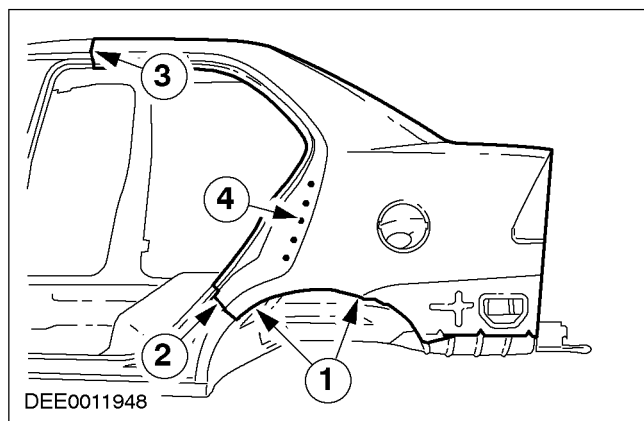
1. 加强蒙皮 - 锁销

- 电阻点焊



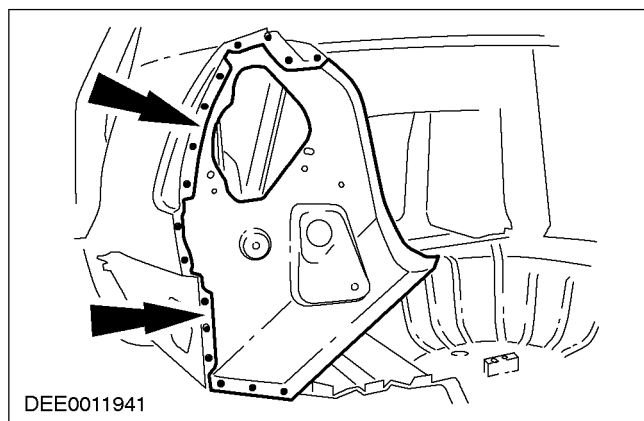
2. 四分之一蒙皮

1. 在安装新的四分之一蒙皮之前马上密封扣合缝。
2. 进行连续MIG焊。
3. 支撑切割边缘进行连续MIG焊。
4. 电阻点焊。



3. 尾灯支架蒙皮

- 电阻点焊

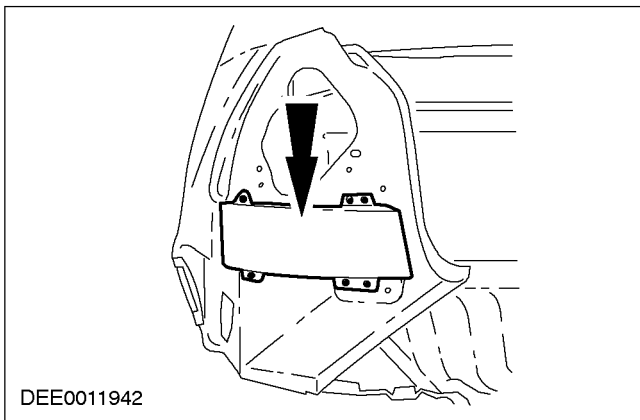


4.

注意:焊接尾灯支架蒙皮时必须保持尾灯和后保险杠平齐。

尾灯支架蒙皮边框

- 电阻点焊



拆卸和安装

四分之一蒙皮/左后侧蒙皮部份 **(44 512 0)**

名称	说明
四分之一蒙皮	
尾灯支架	
尾灯支架边框	
锁销加强板	

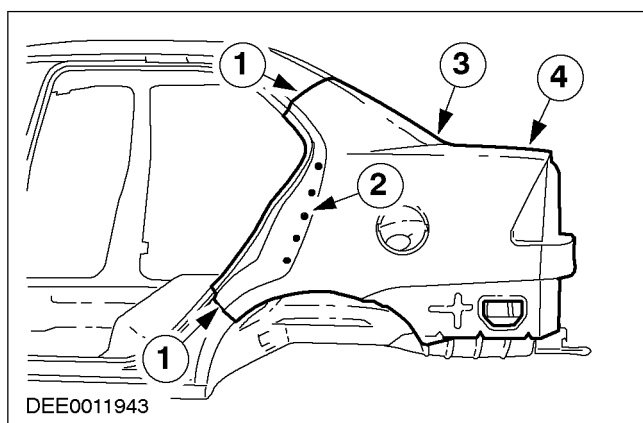
拆卸

1. 综述

- 行李舱盖密封条，通风溢流板，锁销，加油口盖和车门密封条在开始修理前必须拆卸。
- 将内饰和所布的线束束移出工作区域。

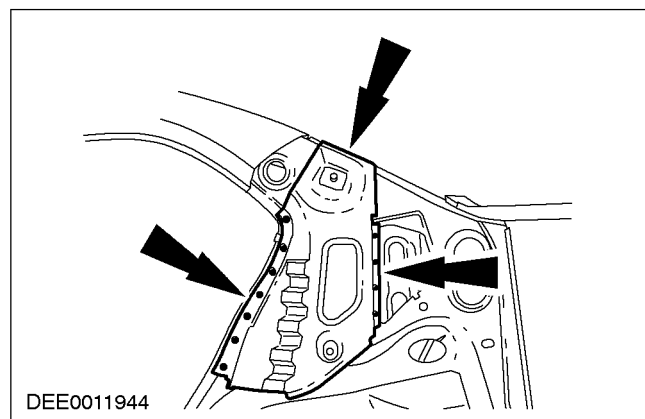
2. 四分之一蒙皮部份

- 准备切割。
- 磨去焊点。
- 在尾部小包裹搁板区域磨去两层蒙皮间的焊点。
- 从内部去除接水槽和尾灯支架的焊点。



3. 加强蒙皮 - 锁销

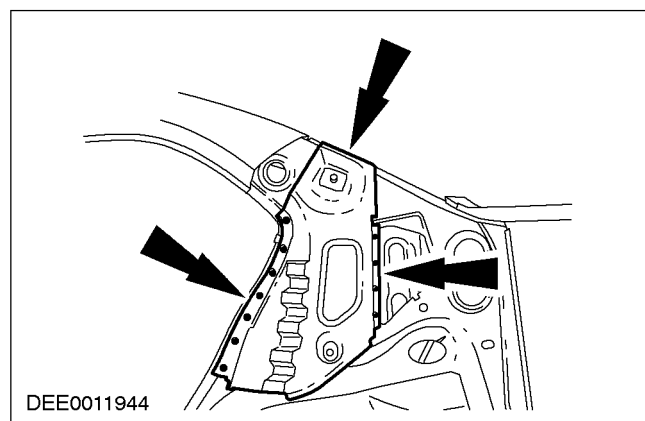
- 磨去焊点



安装

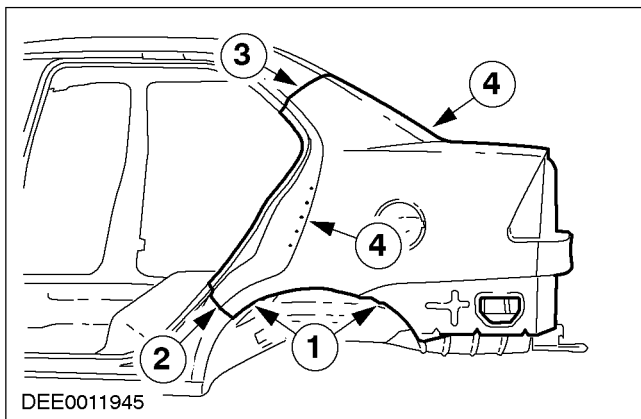
1. 锁销加强板

- 电阻点焊。



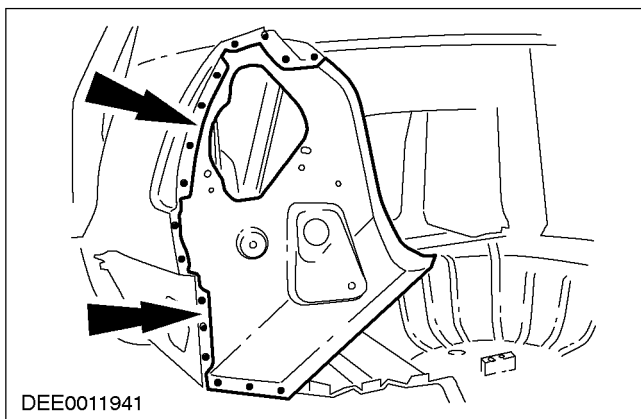
2. 四分之一蒙皮

1. 在安装新的四分之一蒙皮之前马上密封扣合缝。
2. 进行连续熔化极氩弧焊焊接。
3. 支撑切割边缘进行连续熔化极氩弧焊焊接。
4. 电阻点焊。



3. 尾灯支架蒙皮

- 电阻点焊

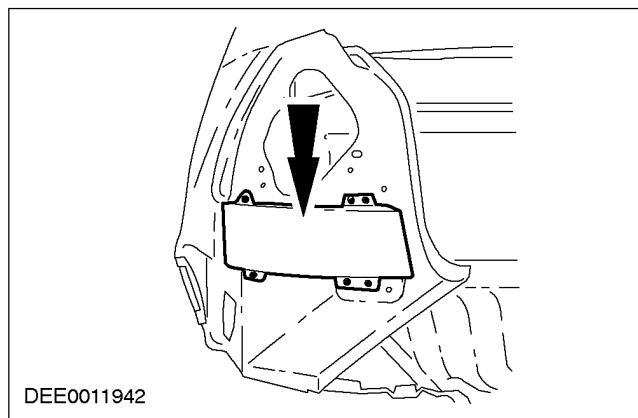


4.

注意:焊接尾灯支架蒙皮边框时必须保持尾灯和保险杠平齐。

尾灯支架蒙皮边框

- 电阻点焊



拆卸和安装

内四分之一蒙皮 (44 519 2)

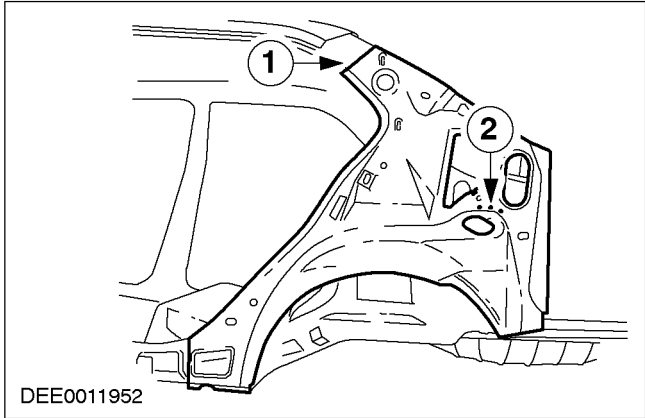
普通设备

测量一或校直系统

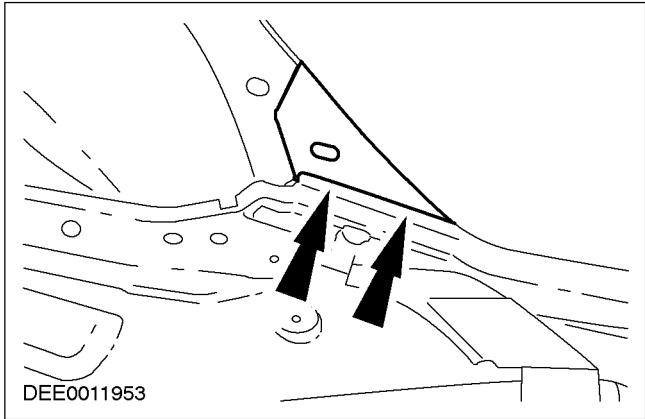
名称	说明
内四分之一蒙皮	

拆卸

1. 综述
- 修理之前必须拆卸尾灯支架蒙皮\流水槽和锁销加强板。
2. 内四分之一蒙皮
- 切割。
 - 磨去两层蒙皮之间的焊点。

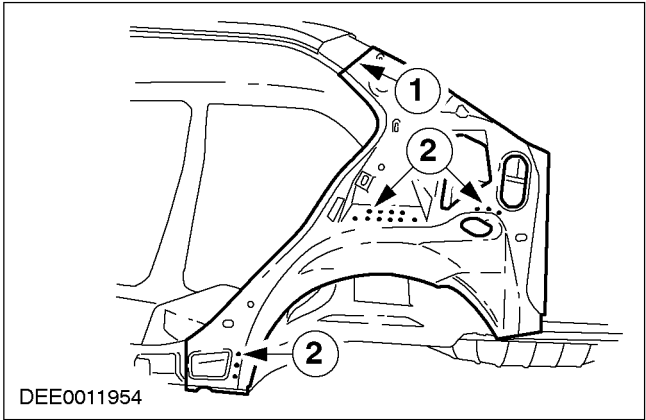


3. 内四分之一蒙皮
- 打磨焊点

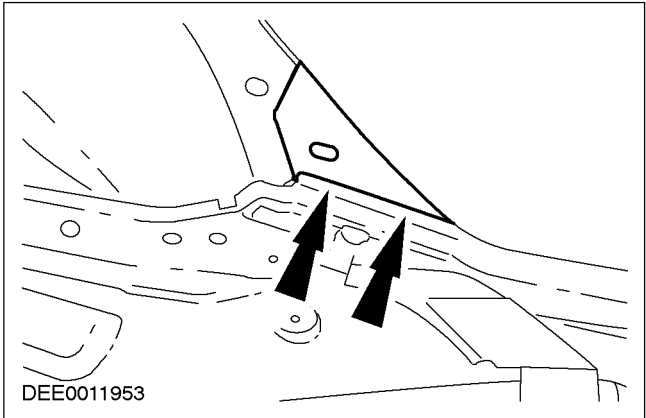


安装

1. 内四分之一蒙皮
- 使用MIG焊进行连续焊接。
 - 电阻点焊。



2. 内四分之一蒙皮
- 使用 MIG焊断续焊接。



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/946012010023010200>