GS3 Кузов автомобиля

Кузов автомобиля · 55 разделов, 43 страниц.

Информация о пластмассовом покрытии и его

1 разделов

Ремонт кузова автомобиля

39 разделов

Лакокрасочное покрытие

11 разделов

Информация о пластмассовом покрытии и его

Войти для правки

1.1.1.2 Перечень пластиковых деталей наружной отделки.1-4 1.2.1.2 Особые указания при работе с конструкционной Особые указания при работе с соответствующей 1.2.1.5 Особые указания о системе подушки 1.2.2.3 Установленный крутящий момент для внешней части 1.2.3 Спецификация по герметичности и защите от 1.2.3.1Особые указания при герметизации и 1.2.3.2 Герметичная зона передней части кузова автомобиля 1.2.3.3 Герметичная зона средней части кузова автомобиля 1.2.3.4 Герметичная зона задней части кузова 1.2.3.5 Окраска распылением противокоррозионного воска 1.2.5.3 Конструкция крышки автомобиля и бокового борта 1.2.6.2 Замена блока левой соединительной планки 1.2.6.3 Замена наружной обшивки бортов кузова 1.2.6.5 Замена наружной обшивки бортов кузова 1.2.6.7 Замена наружной обшивки (порога) бортов 1.2.6.10 Замена верхней перекрышки (панорамного 1.2.6.13 Монтажная панель заднего комбинированного 1.3.2.2 Ежедневное обслуживание автомобильной 1.3.2.3 Предупреждение и особые указания в процессе 1.3.2.4 Особые указания при обслуживании и ремонте с 1.3.2.5 Особые указания при антикоррозийной 1.3.3 Обычные неисправности лаковой поверхности и метод их 1.3.3.1 Пример обычных неисправностей лаковой 1.3.4.1 Пример технологического процесса для устранения 1.3.4.2 Пример технологического процесса обычных 1.3.4.3 Пример технологического процесса глубоких 1.3.4.4 Технология окраски распылением лака на жесткой 1.3.4.5 Краска на жесткой поверхности после восстановления тонкого листового металла для облицовки 1.3.4.6 Процедура поправки лаковой поверхности на облицовки автомобилей и жидкая краска

Описание и операции →

Описание и операции

✎ Войти для правки

1.1.1.1Свойства пластикового материала Во время ремонта часть деталей могут горячедеформированы. В связи с этим, следует определить свойство пластиковых деталей (стойкость к растворителям и теплостойкость), и выберите материалы для ремонта в зависимости от материала пластиковых деталей, смазывание малого количества спиртов в короткое время для обезжиривания не вредно для материалов. При необходимости заранее снимите детали.

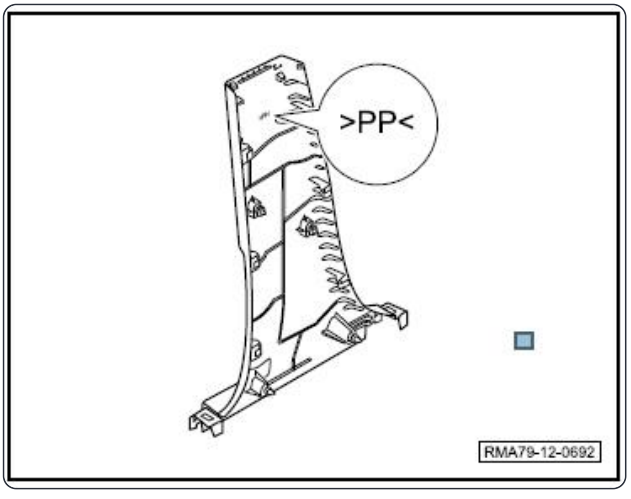
Код	Наименование материала	Выдерживаемая температура*℃(℉)	Примечание
AAS	Сополимеры акрилонитрила-пропеновой кислоты- стирола	80（176）	Избегайте от бензина и органического растворителя или ароматического растворителя.
ABS	Сополимеры акрилонитрила-бутадиена- стирола	80（176）	Избегайте от бензина и органического растворителя или ароматического растворителя.
AES	Сополимеры акрилонитрила-этилена- стирола	80（176）	Избегайте от бензина и органического растворителя или ароматического растворителя.
ASA	Сополимеры акрилонитрила-стирола- акрилата	80（176）	Избегайте от бензина и органического растворителя или ароматического растворителя.
EPDM	Этиленпропилендиеновый каучук	100（212）	Большинство растворителей не вредны для материалов, однако избегайте пропитать их в *бензине и растворителе.
EVA	Сополимеры этилена-винилацетата	70（158）	Избегайте от бензина и органического растворителя или ароматического растворителя.
PA	Полиациловый эфир (нейлон)	80（176）	Избегайте попадания кислоты в аккумулятор.
PBT	Полибутилентерефталат	160（320）	Большинство растворителей безвредны для материалов.
PC	Поликарбонат	120（248）	Избегайте использования бензина, тормозной жидкости, воска, обезжиривающих средств и органических растворителей. Избегайте щелочных веществ.
PE	Полиэтилен	80（176）	Большинство растворителей безвредны для материалов.
PET	Полиэтилентерефталат	75（167）	Большинство растворителей безвредны для материалов.
PMMA	Полиметилметакрилат	80（176）	Избегайте протитывания *или погружения в спирт, бензин, растворители и т.д.
POM	Поли-метанол	100（212）	Большинство растворителей безвредны для материалов.
PP	Полипропилен	80（176）	Большинство растворителей безвредны для материалов.

PPE (PPO)	Полифениленэфир	100（212）	Избегайте протитывания *или погружения в спирт, бензин, растворители и т.д. Если быстро замажьте небольшое количество спирта для удаления жира, что не будет вредно для материала.
PS	Полистирол	60（140）	Избегайте протитывания *или погружения в спирт, бензин, растворители и т.д.
PUR	Полиуретан	80（176）	Избегайте протитывания *или погружения в спирт, бензин, растворители и т.д.
PVC	Поливинилхлорид	80（176）	Избегайте протитывания *или погружения в спирт, бензин, растворители и т.д.
TPE	Термопластичный эластомер	80（176）	Большинство растворителей безвредны для материалов. Однако следует избегать погружения в бензин, растворители и т.д.
TPO	Термопластичный олефин	80（176）	Большинство растворителей безвредны для материалов. Однако следует избегать погружения в бензин, растворители и т.д.
TPU	Термопластичный полиуретан-эластомер	80（176）	Избегайте протитывания *или погружения в спирт, бензин, растворители и т.д.
UP	Ненасыщенный полиэфир	110（233）	Избегайте щелочных веществ.

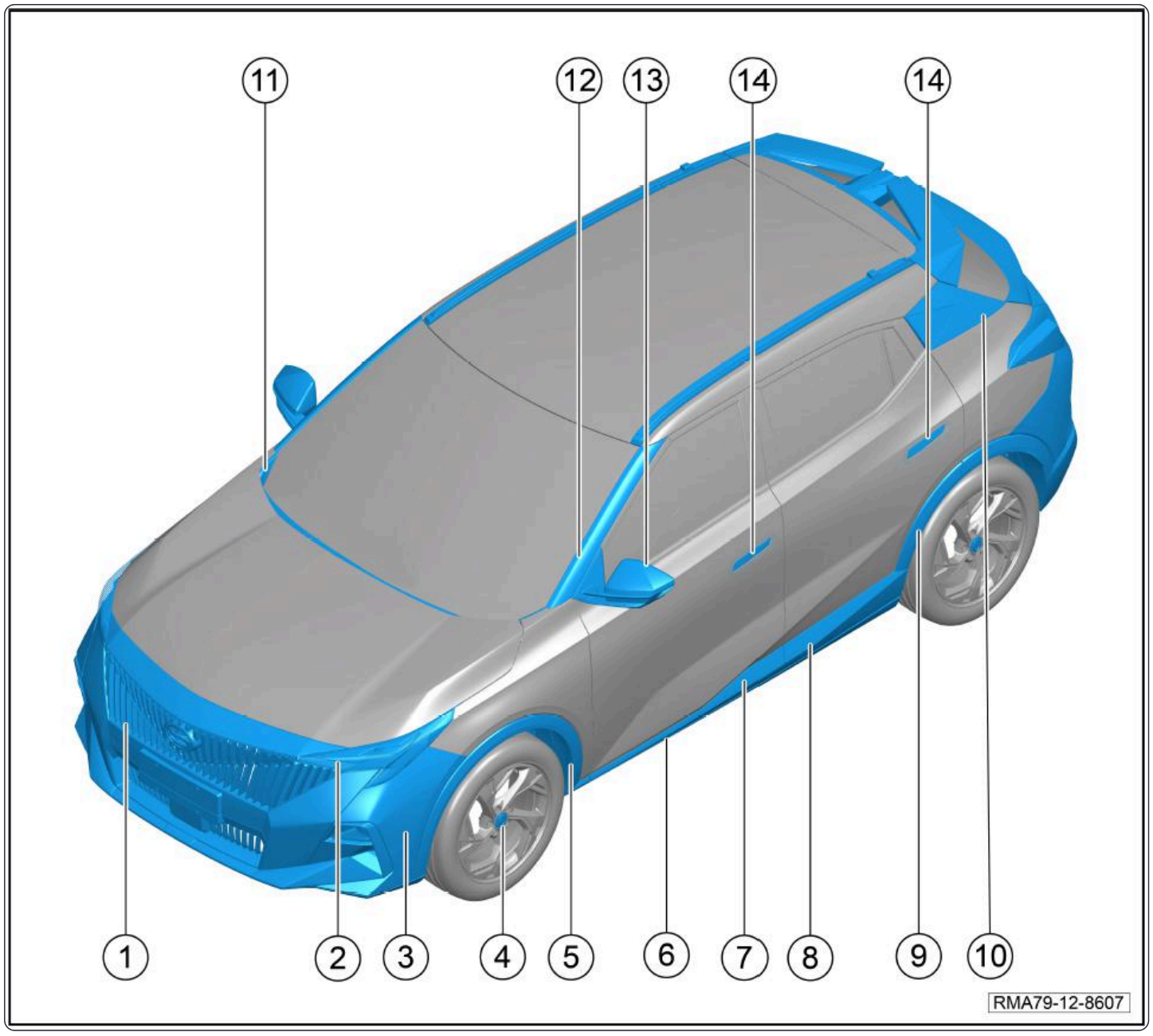
Описание • Выдерживаемая температура относится к температуре, которая может вызвать термическую деформацию на этапе эксплуатации.

• Пропитка относится к погружению в жидкости для вымачивания.

техническое обслуживание техническое обслуживание 1- 4 облицовки автомобилей и жидкая краска 1.1.1.2 Перечень пластиковых деталей наружной отделки



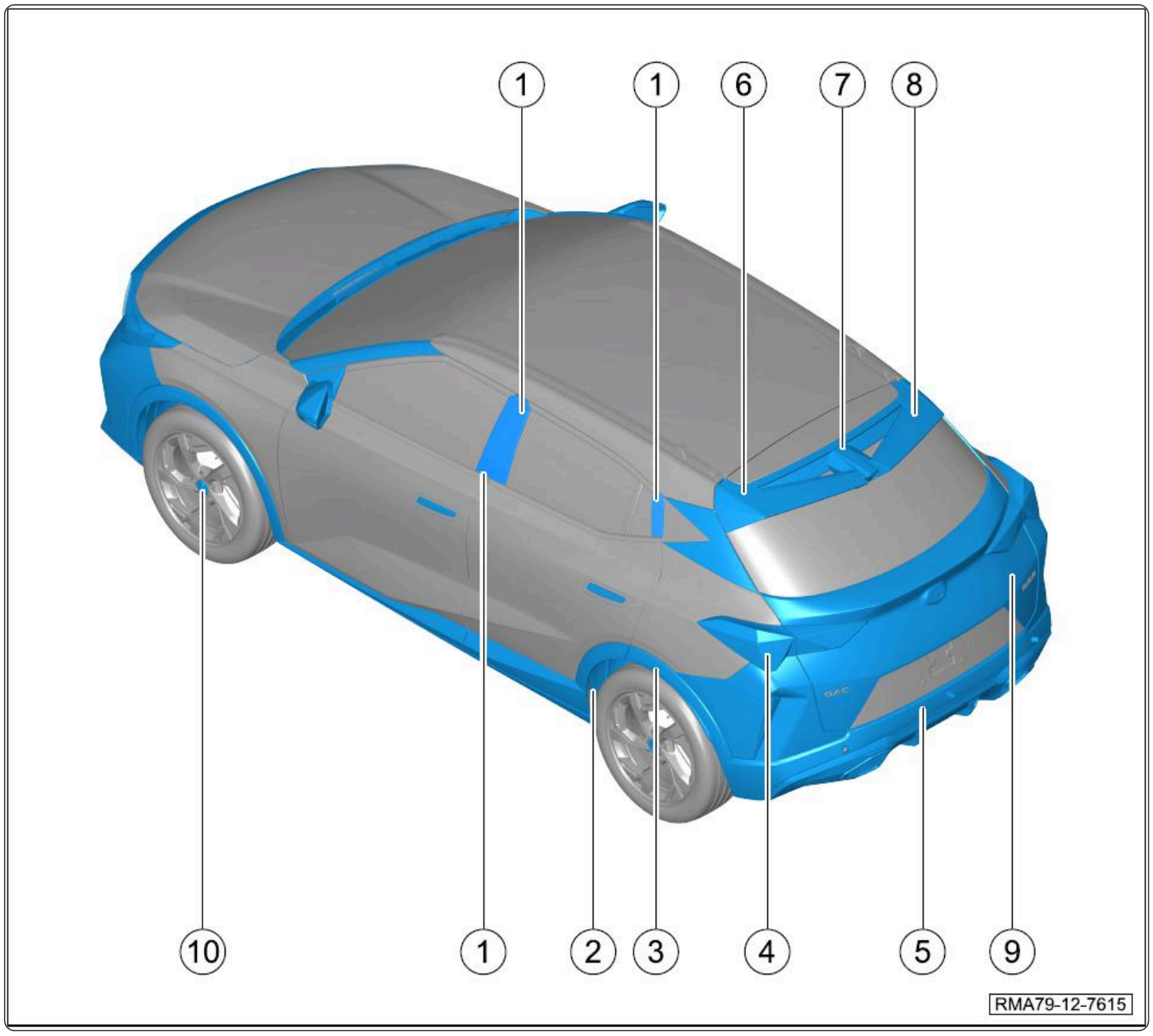
На каждой пластиковой детали напечатаны стандартные символы, которые показывают тип используемого материала.



облицовки автомобилей и жидкая краска

1	**Корпус центральной верхней решётки (ABS; ASA; PP+EPDM-TD20)**	2	**Левая передняя фара (PC; PP-GF30; PBT)**
3	Передний бампер (PP+EPDM-TD10; ABS)	4	Декоративная крышка ступицы (ABS; PA66)
5	Брызговик левого переднего колеса (PP+EPDM)	6	Левая подсеточная доска (PP+EPDM-TD20)
7	Внешняя нижняя декоративная планка левой передней двери (PP+EPDM- TD20)	8	Внешняя нижняя декоративная планка задней двери (PP+EPDM-TD20)
9	Левый задний подкрылок (PP+EPDM- TD20)	10	Внешняя декоративная планка D стойки (ABS; PMMA+ASAA)
11	Крышка стеклоочистителя (PP/EPDMTD20)	12	Корпус декоративной планки с наружным треугольником левой стойки A
13	Наружное зеркало (ASA; PA6; PMMA)	14	Наружная ручка передней двери; наружная ручка задней двери (POM; PC+ABS; PP-GF30; PA6-GF50; PA66)

Описание «/» означает, что он состоит из двух или более материалов.



техническое обслуживание техническое обслуживание 1- 6

1	**Внешняя декоративная плита рамы передней двери; передняя внешняя декоративная плита рамы задней двери; задняя внешняя декоративная плита рамы задней двери**	2	**Брызговик левого заднего колеса (PP+EPDM)**
3	Левый задний подкрылок (PP+EPDM- TD20)	4	Задний комбинированный фонарь A (PP+EPDM-TD10)
5	Задний бампер (PMMA; PC+ABS; PC)	6	Декоративная панель от левой стороны заднего спойлера (PC/ABS; PMMA+ASA)
7	Декоративная панель на центре заднего спойлера (PC/ABS; PMMA+ASA)	8	Декоративная панель от правой стороны заднего спойлера (PC/ABS; PMMA+ASA)
9	Корпус внутренней обивки двери в задней стенке (PC+ABS)	10	Декоративная крышка ступицы (ABS; PA66)

Описание «/» означает, что он состоит из двух или более материалов.

облицовки автомобилей и жидкая краска

← Информация о пластмассовом покрытии и ег

Ремонт кузова автомобиля →

Ремонт кузова автомобиля

✎ Войти для правки

1.2.1 Особые указания по технике безопасности

← Описание и операции

Спецификации →

Спецификации

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Материалы ремонта для столкновения
- Отметка
- Установленный крутящий момент для внешней части
- Положение для приклеивания таблички
- Положение для приклеивания марки / этикетки
- Размер кузова

← Ремонт кузова автомобиля

Материалы ремонта для столкновения →

Материалы ремонта для столкновения

✎ Войти для правки

Авария столкновения кузова, как правило, приводит к деформации конструкции, растрескиванию листовой стали, распайке сварной точки и т.д., а иногда к локальному повреждению других сборных деталей, таких как шасси.

При ремонте кузова после столкновении могут использоваться связующие вещества, герметики, средства против разрыхления, материалы для защиты поверхности выполните операции в соответствии с правилами по назначению, области применения и спецификациям, приведенными в руководстве по эксплуатации изделия. В процессе ремонта кузова следует выбрать ремонтные материалы с одинаковой функцией в соответствии с требованиями к функциям материала деталей. В следующей таблице перечислены ремонтные материалы, которые могут быть использованы в процессе ремонта кузова автомобиля, только для справки в процессе ремонта кузова.

Продукт	**Базовый материал**	**Назначение**
Герметик автомобиля	Однокомпонентный полиуретан	Склеивание панелей, внутренних и наружных отделок, конструкции кузова и других блоков кузова. Клей должен обладать сильной силой вязкости и сцепления, а также обладать хорошей слёживаемостью к металлам, различным лаковым поверхностям и т.д.
Герметик для сварных швов	Однокомпонентный полиуретан	Связующее вещество, затвердевающее при комнатной температуре, используется для герметизации сварных швов кузова автомобиля. Связующее вещество, затвердевающее при комнатной температуре, используется для тонкой герметизации дверей, крышек двигателя и кромкогиба двери в кузове хэтчбек.
Грунтовочный слой против удара камнями	Резина и смола	Противоударный клей для защиты шасси, затвердевающий при комнатной температуре, образует стойкое к старению эластичное антикоррозийное защитное покрытие на днище и кожухах колес, а при низких температурах трещины отсутствуют. Такие изделия обладают отличной защитой от ржавчины, звукоизоляцией, защитой от ударов камней, антиокислением, защитным покрытием и другими функциями.
Стекольный клей для ветрового стекла	Однокомпонентный полиуретан	Затвердевающий при комнатной температуре полиуретановый клей, используется для непосредственного склеивания и герметизации автомобильных стекол. Клей обладает хорошими спекающей способностью, вступает в реакцию с влагой в воздухе и затвердевает, образуя превосходные свойства, такие как высокая прочность, устойчивость к старению, вибрации и усталости, устойчивость к низким температурам и отсутствие коррозии.
Лента, чувствительная к нажиму	Лента резины из пропеновой кислоты	Он используется для приклеивания какладной ленты, шильдиков, ограждений, брызговиков, боковой защиты дверей, различных декоративных лент кузова и т.д. Эта лента должна обладать отличной погодостойкостью и долговечностью.
Грунтовка	-	Перед нанесением стекольных клеев для ветрового стекла необходимо нанести на кузов и стекло вяжущий материал для первичной обработки покрытия , чтобы обеспечить более прочное соединение ветрового стекла и кузова.
Моющее средство	-	Используется для очистки всех поверхностей, контактирующих с основной краской и клеем.

Термочувствительн ая лента	Лента резины из пропеновой кислоты	Он в основном используется в системах резиновых уплотнительных лент на автомобилях. Такие ленты должны обладать высокой связующей способностью и высокой герметизирующей способностью, чтобы избежать зазоров и проблем с коррозией из-за плохого сцепления.
Вяжущий материал для первичной обработки покрытия для ленты резины	—	В зависимости от материала склеиваемой поверхности подбираются различные базовые клеи. Клеевая поверхность должна быть чистой. После того, как она тщательно высохнет, с помощью кисточки равномерно нанесите клей-основу на склеиваемую поверхность и приклейте ленту после того, как она высохнет. Придайте ленте прочную адгезию.

и антикоррозийные материалы.

Пожалуйста, строго

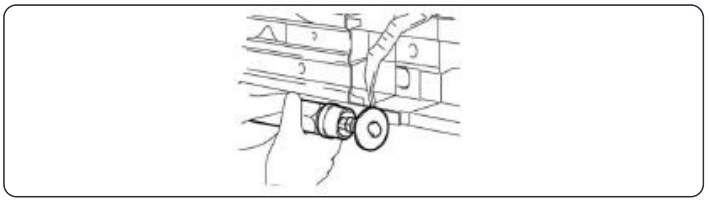
← Спецификации

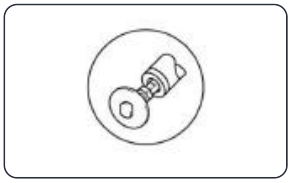
Отметка →

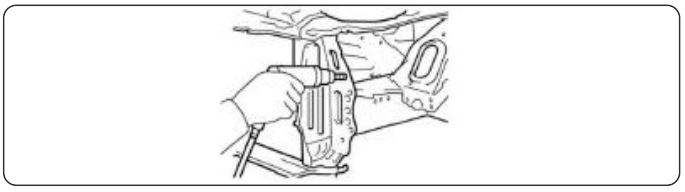
Отметка

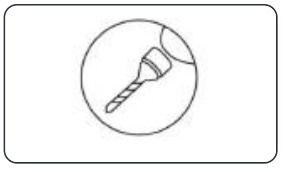
✎ Войти для правки

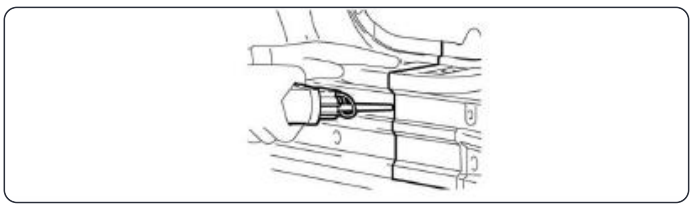
Символ операции		Значок
	Шлифовка	
	Сверление	
	Резка	
	Точечная сварка	
	Пробочная сварка	
	Стыковая сварка	
	Герметик для кузова	
	Герметик для кузова (исправлять)	
	Герметик для кузова (Не исправлять)	

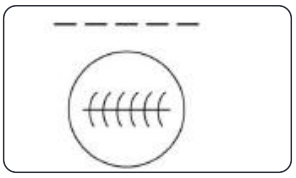


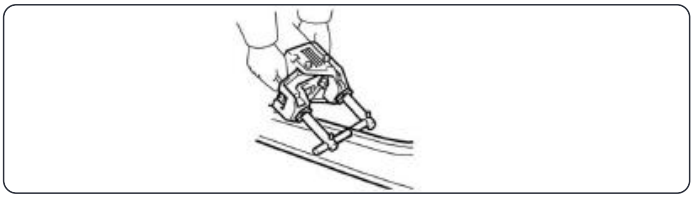


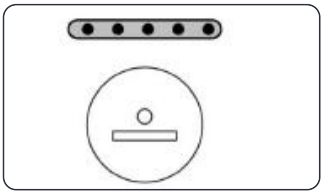


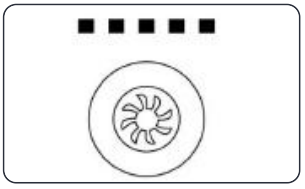




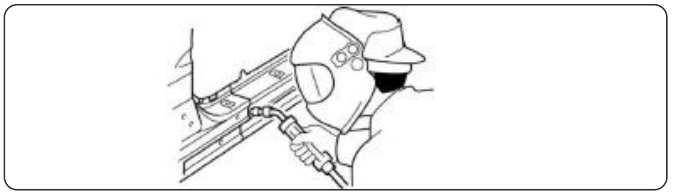


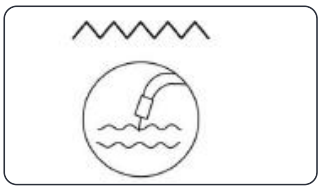


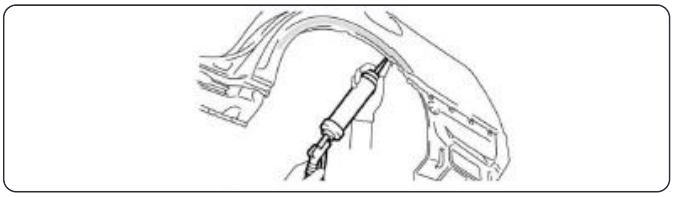


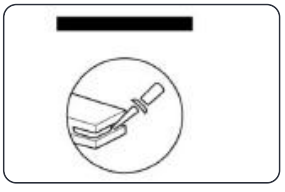


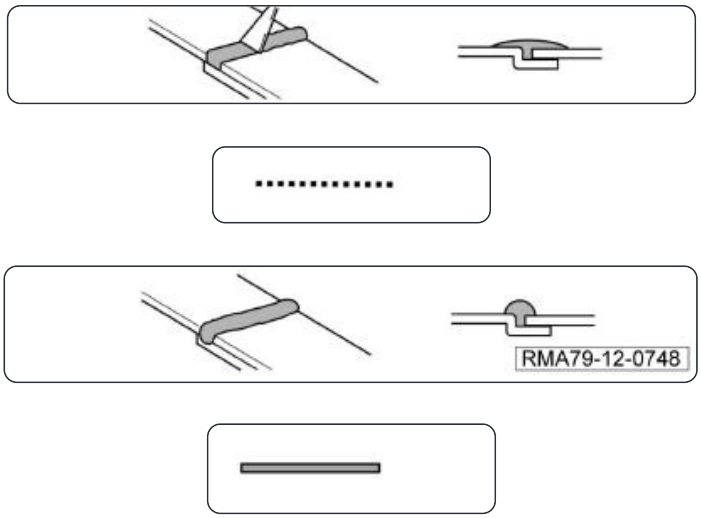










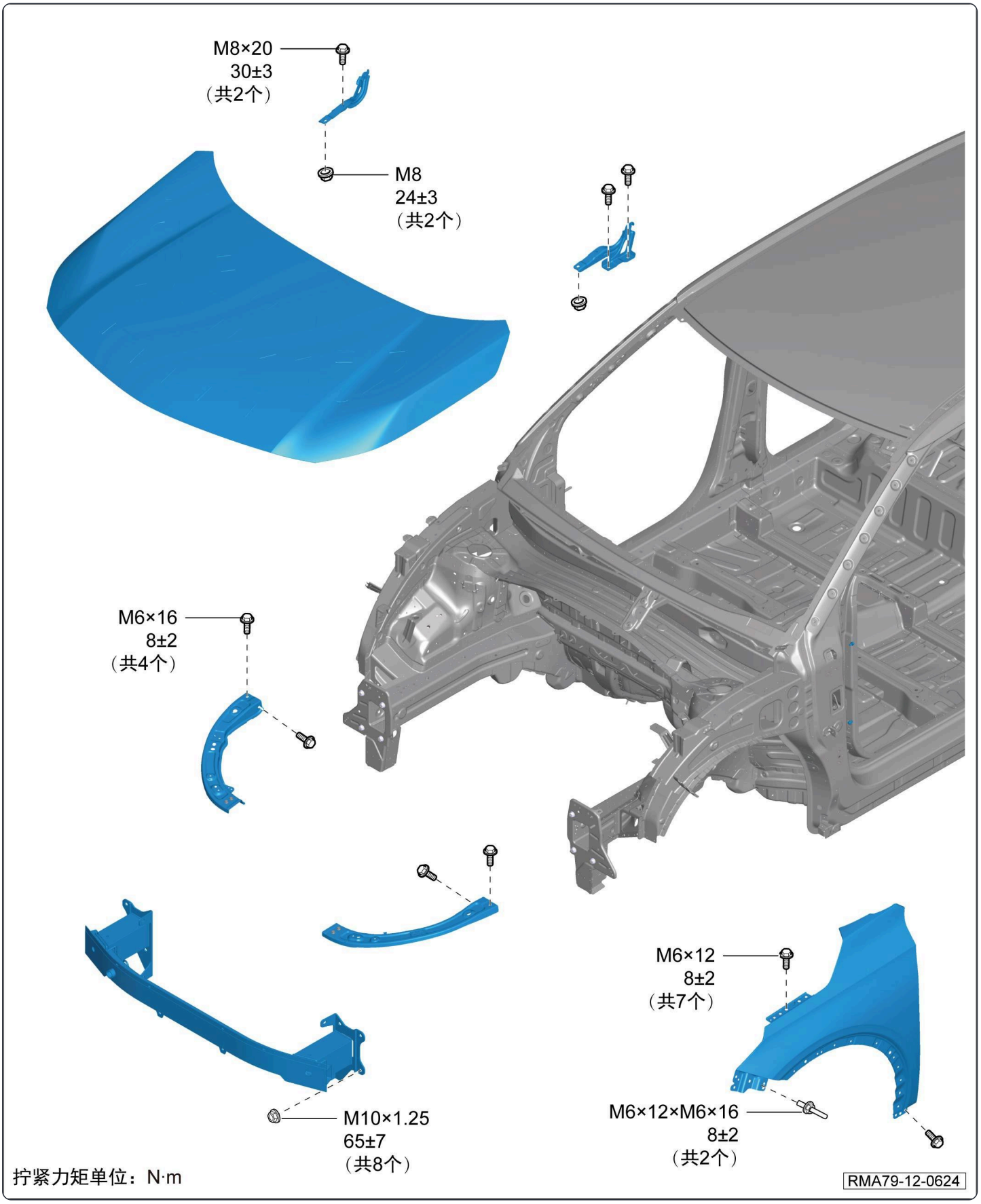


← Материалы ремонта для столкновения

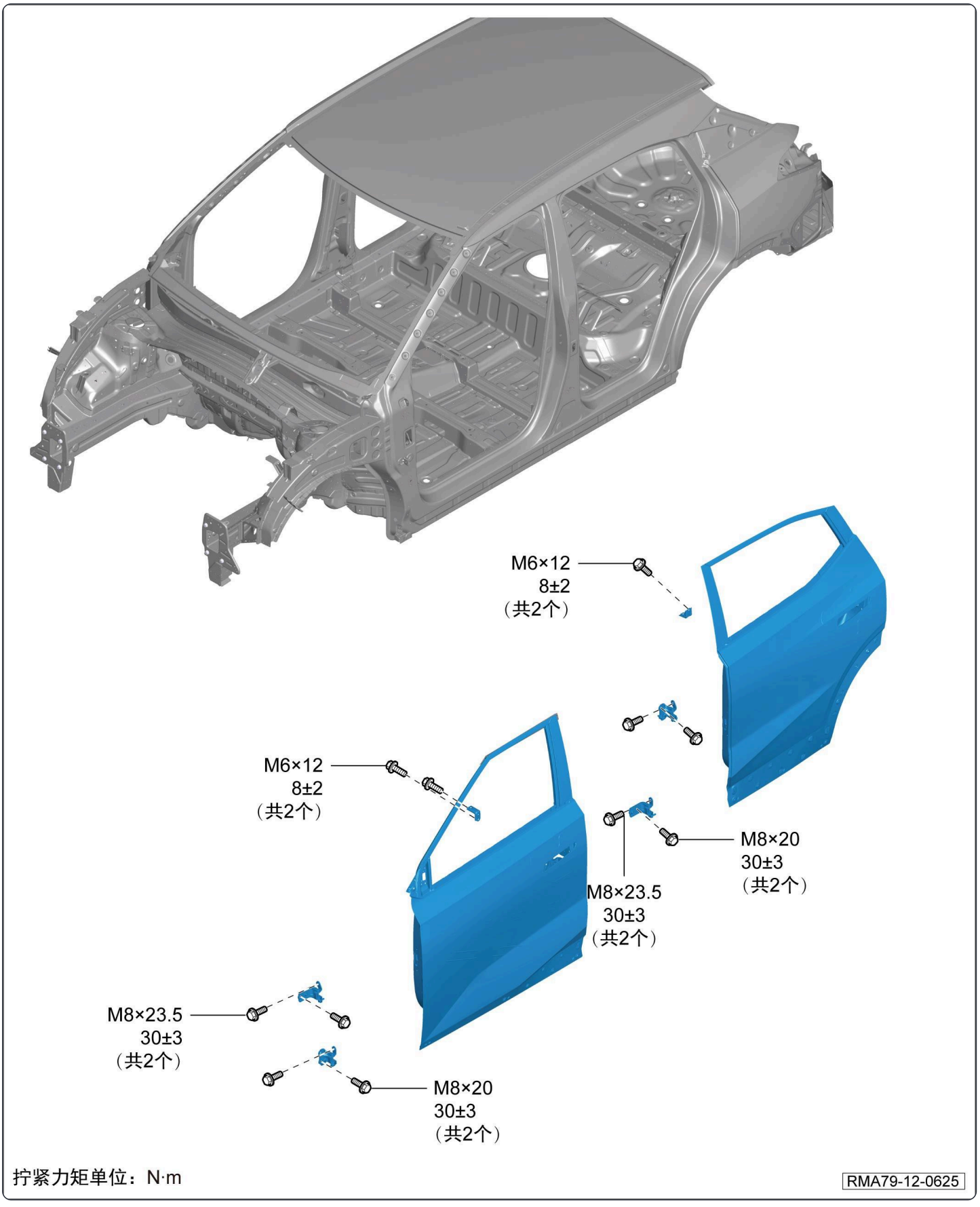
Установленный крутящий момент для внешне →

Установленный крутящий момент для внешней части

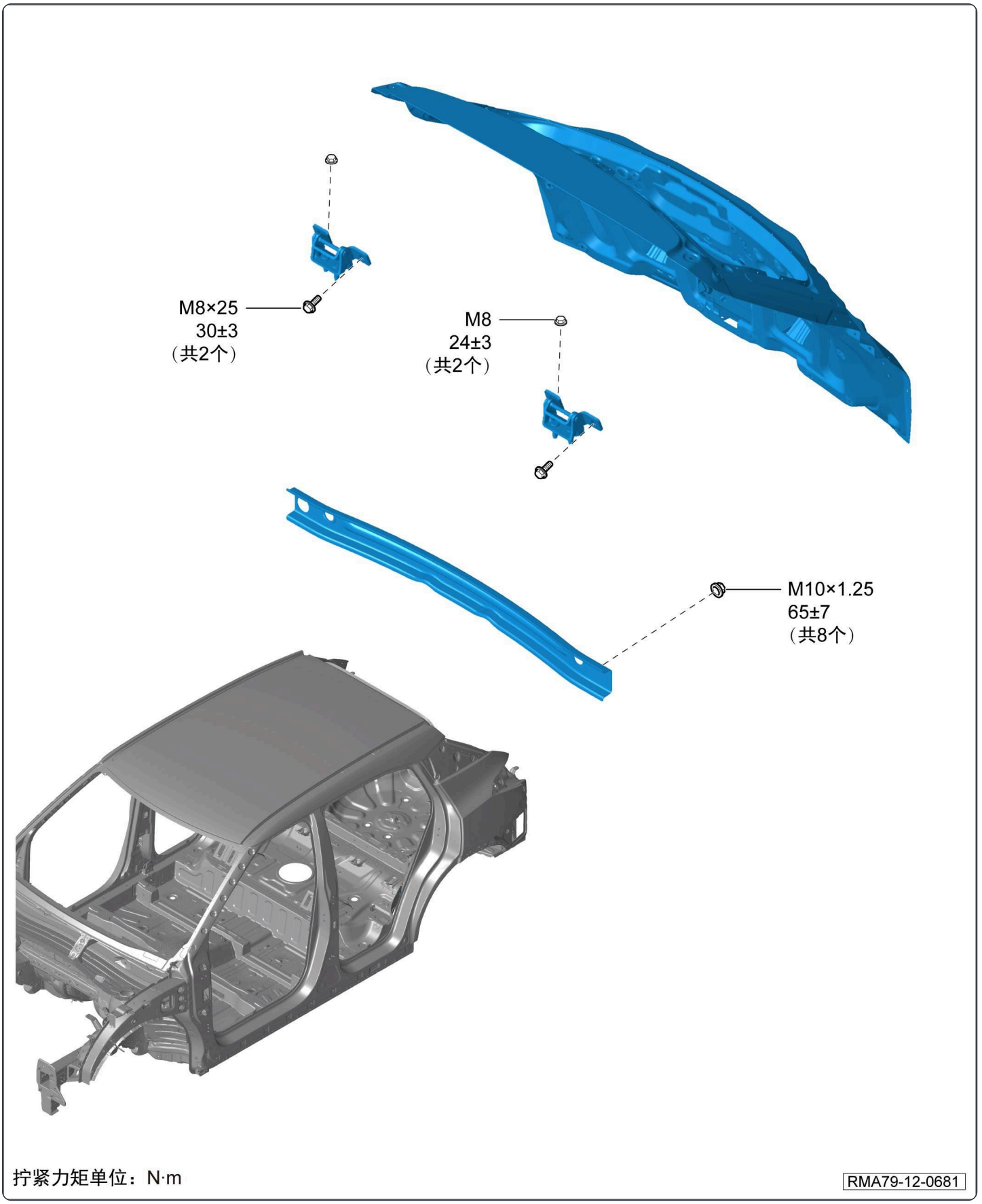
Войти для правки



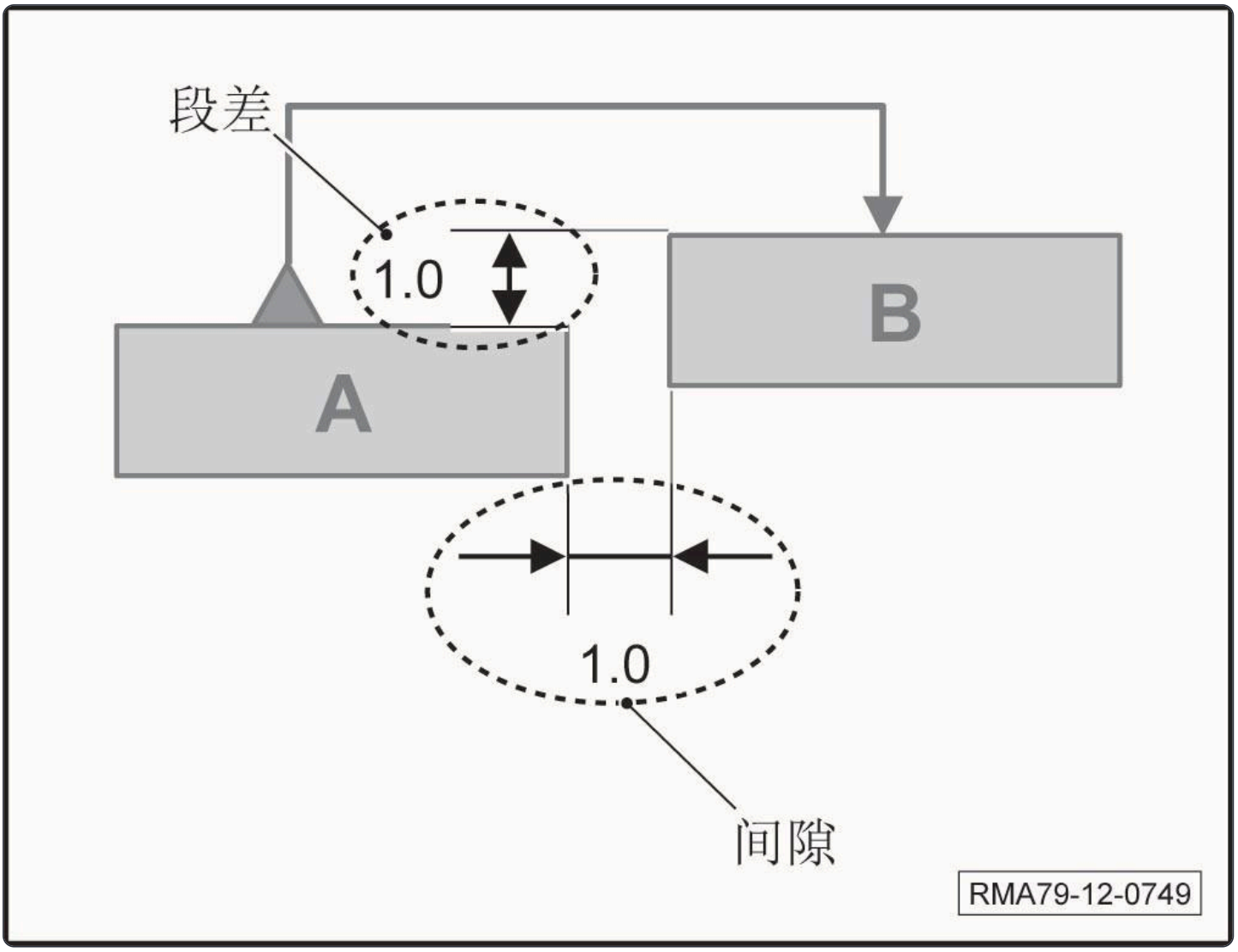
(Всего 2 шт.) (Всего 2 шт.) (Всего 4 шт.) (Всего 7 шт.) (Всего 2 шт.) (Всего 8 шт.) Единица измерения момента затяжки: Н·м



(Всего 2 шт.) (Всего 2 шт.) (Всего 2 шт.) (Всего 2 шт.) (Всего 2 шт.) (Всего 2 шт.) Единица измерения момента затяжки: Н·м



(Всего 2 шт.) (Всего 2 шт.) (Всего 8 шт.) Единица измерения момента затяжки: Н·м 1.2.2.4 Стандарт сборки / способ регулировки Описание зазора кузова и разницы в сегментах



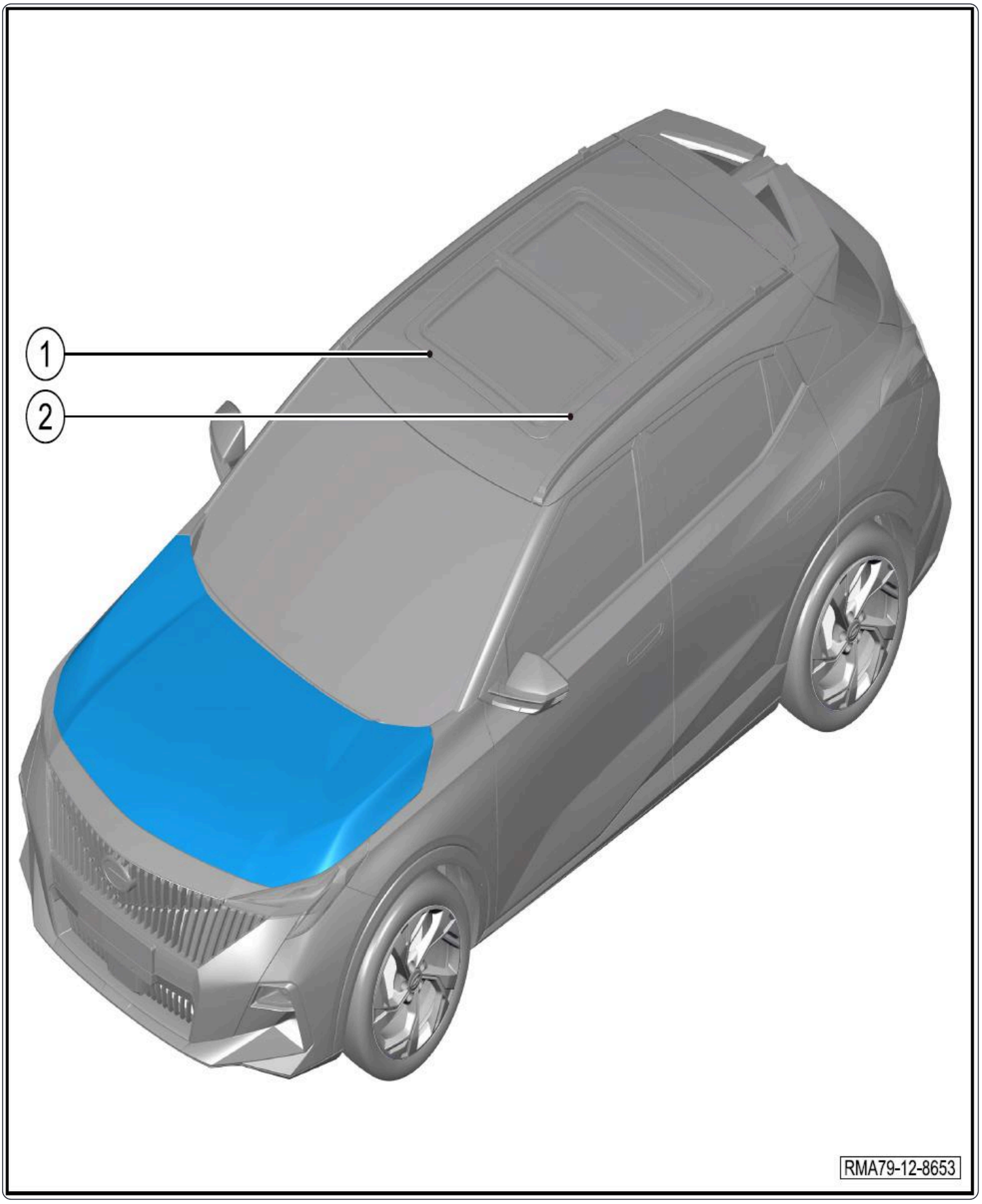
Разница в Зазор и разница в сегментах между двумя деталями секциях определены, как показано на рисунке.

• На рисунке компонент A является исходной точкой измерения, а компонент B измеряемой поверхностью. Если измеренное значение равно «+», компонент B выше компонента A;

если измеренное значение равно «-», компонент B ниже компонента A.

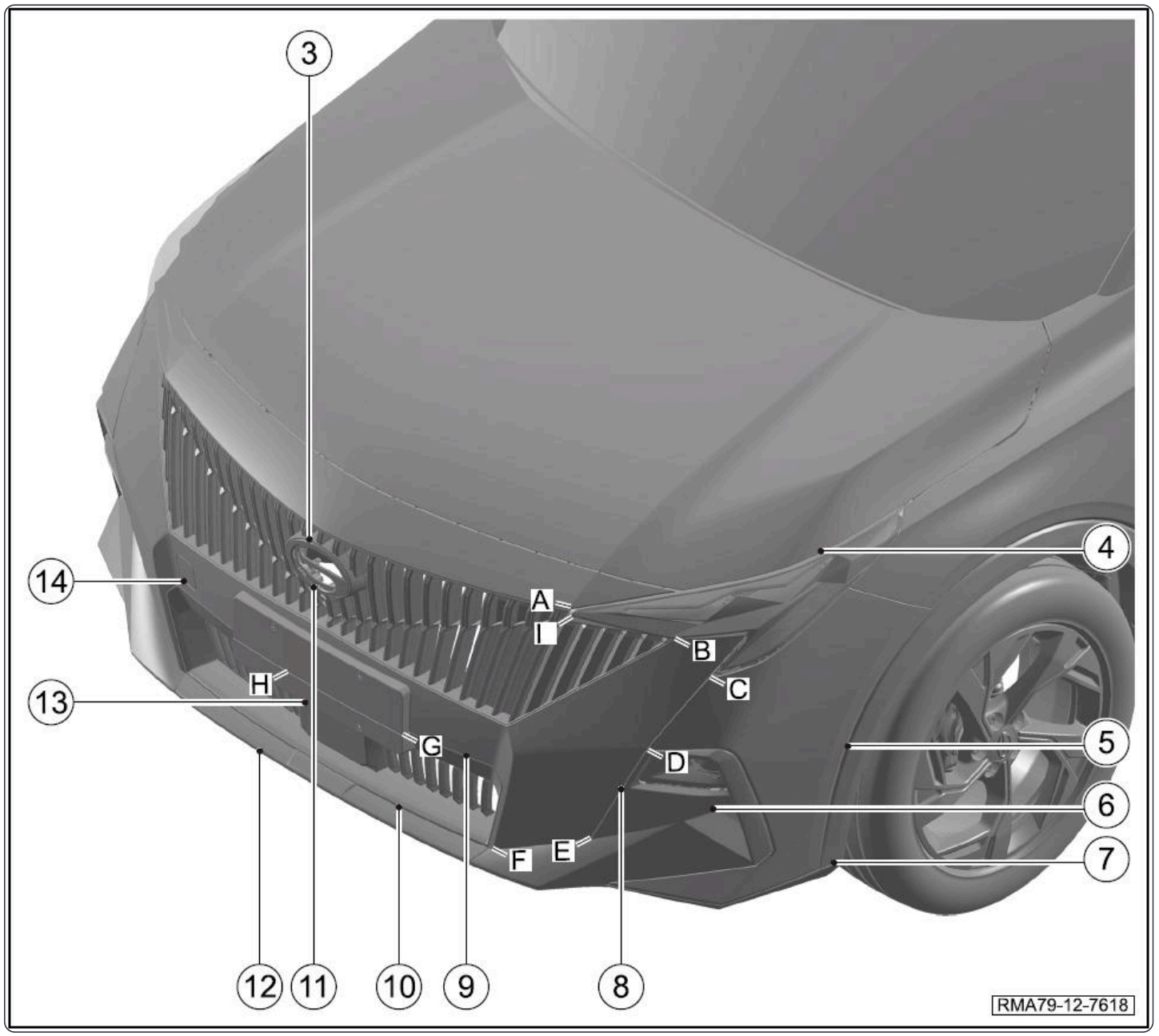
• Зазор между деталями A и B на рисунке составляет 1,0 (мм).

Зазор Описание Для регулировки или проверки размера зазора следует использовать пластиковый измеритель регулировки зазора.



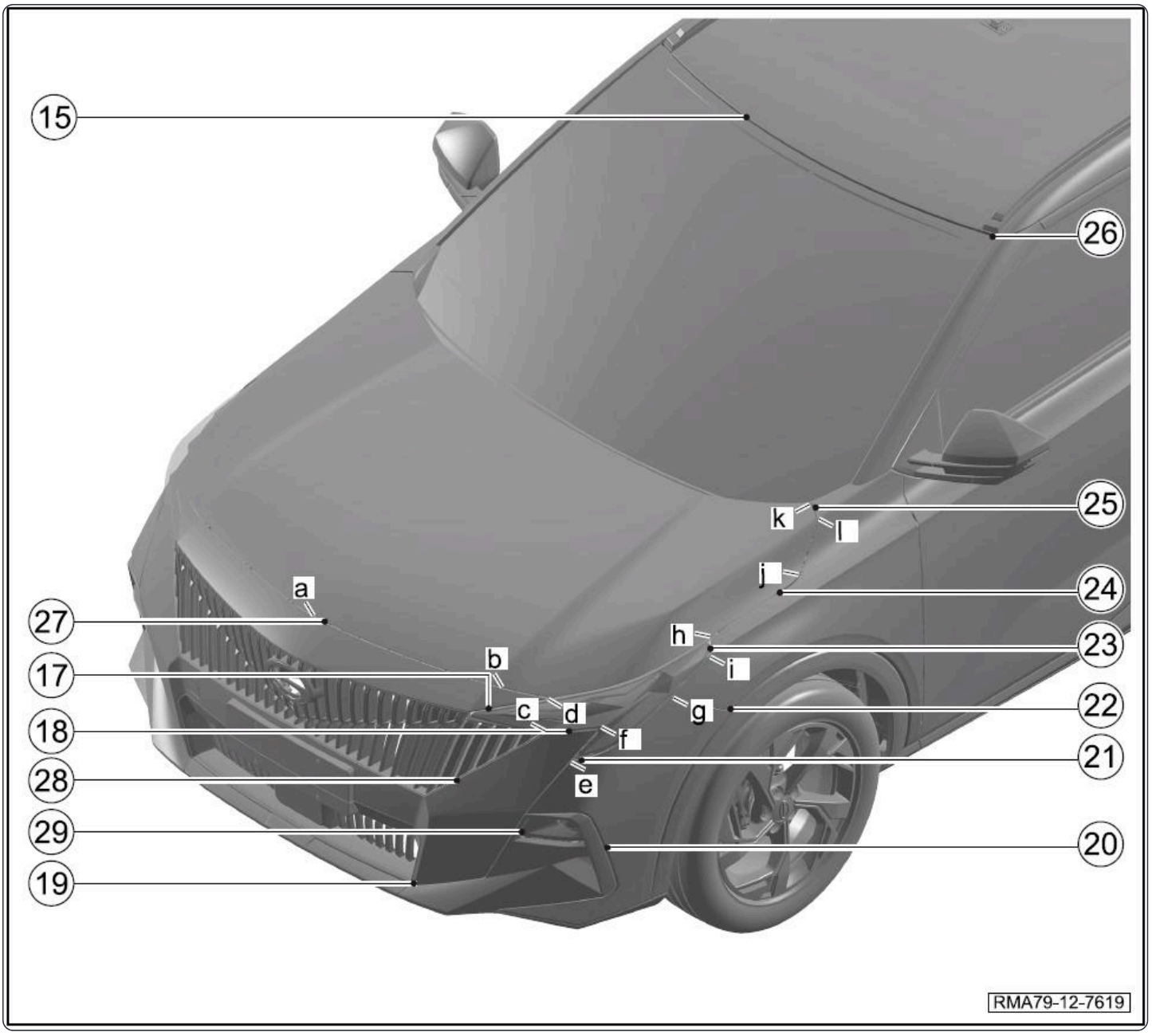
№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
1	Резиновая полоска для верхней крышки и слухового окна	≤0мм	—

2	Верхняя крышка и слуховое окно	—	0+0.5/-1.5 мм



№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
3	Корпус центральной передней решётки и передний основной логотип	0,5 мм+0,3/-0,5 мм	—
4	Передний комбинированный фонарь и капот двигателя	3,7~6,6 мм±1,5 мм	—
5	Передний подкрылок и передний бампер	1,0мм±0,5 мм	—
6	Отделка передней противотуманной фары и передний воздуховод	0,8мм±0,5 мм	Передний воздуховод расположен в низком положении.
7	Нижняя декоративная планка переднего подкрылока и переднего бампера	1,0мм±0,7мм	0±0,5мм

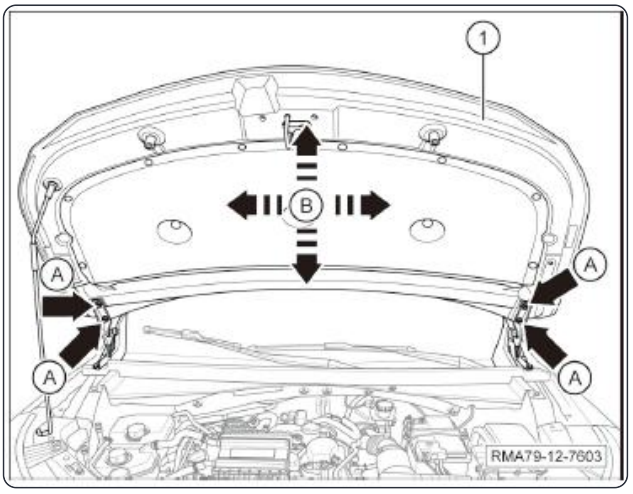
8	Кожух внутренней обивки на переднем бампере и бампер от передней стороны	1,0мм±0,5 мм	0±0,7мм
9	Кожух внутренней обивки на переднем бампере и центральная нижняя решётка	1,0мм±0,5 мм	Решетка расположена в низком положении.
10	Внутренняя обивка нижней декоративной планки переднего бампера и нижняя декоративная планка переднего бампера	1,0мм±0,5 мм	—
11	Корпус центральной верхней решетки и камера наблюдения / заглушка	0,3мм±0,3мм	—
12	Внутренняя обивка нижней декоративной планки переднего бампера и нижняя декоративная планка переднего бампера	1,0мм±0,5 мм	—
13	Центральная нижняя решетка и декоративная крышка	1,0мм±0,5 мм	-0,3мм±0,3мм
14	Кожух внутренней обивки на переднем бампере и крышка сцепного крюка	0,5мм±0,3мм	-0,3мм±0,3мм

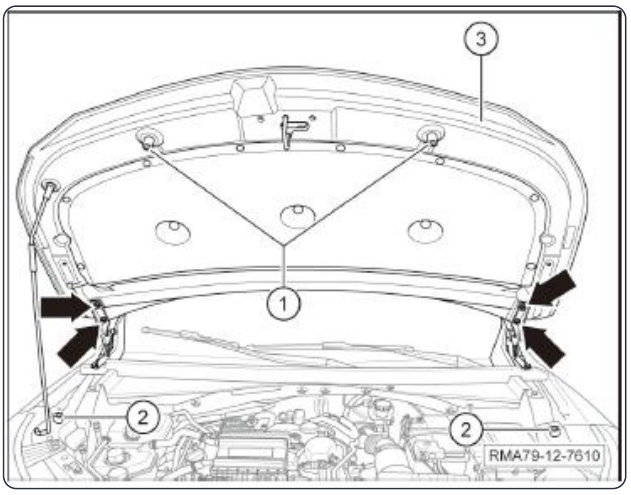


№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
15	Верхняя крышка и переднее ветровое стекло	3,2мм±1,2мм	-3,0мм±1,2мм
17	Передние комбинированные фары и верхняя декоративная планки на центральной верхней решетке	1,7~2,5мм±1,5 мм	—
18	Передние комбинированные фары и кожух внутренней обивки на переднем бампере	(c–f) 2,0мм±1,0 мм (f-e) 1,7мм±1,2 мм	Высота фары
19	Внутренняя обивка нижней декоративной планки переднего бампера и нижняя декоративная планка переднего бампера	1,0мм±0,5 мм	—
20	Декоративная планка переднего бампера и передних противотуманных фар	1,0мм±0,5 мм	—
21	Передние комбинированные фары и передний бампер	1,5мм±1,0мм	—

22	Щиток и бампер от передней стороны	0,5мм±0,5 мм	-0,5мм±0,5 мм
23	Щиток и передние комбинированные фары	(h–i) 1,2 мм±1,0 мм (i-g) 1,5 мм±1,0 мм	-1,0мм±0,8мм
24	Крыло и капот	(j-h) 3,5 мм±1,0 мм (i-j) 3,0~3,5 мм ±0,8 мм	0±1,0мм

№п/п	**Позиция**	**Допустимый размер зазора (мм)**	**Допустимый размер разницы сегментов (мм)**
25	Крыло*капот двигателя (верхняя часть, k→l)	3,5мм±1,0мм	0±1,0мм
26	Отделка верхней крышки и переднее лобовое стекло	4,0мм±1,2мм	Высота отделки верхней крышки
27	Верхняя декоративная планки на центральной верхней решетке и капот двигателя	(a–d) 3,5 мм±1,5 мм (a-b) -1,0мм ±1,5мм	(a→b) -1,0мм±1,5 мм (b→c) -1,0~0 мм±1,5 мм
28	Кожух передней декоративной планки переднего бампера и корпус центральной верхней решетки	1,0мм±0,5 мм	Решетка расположена в низком положении.
29	Передняя комбинированная фара и отделка передних противотуманных фар	2,0мм±1,2мм	—





Регулировка капота в сборе Подсказки:

При регулировке капота автомобиль должен находиться в неподвижном состоянии на горизонтальной поверхности.

Выполните регулировку совместно с другом монтажником.

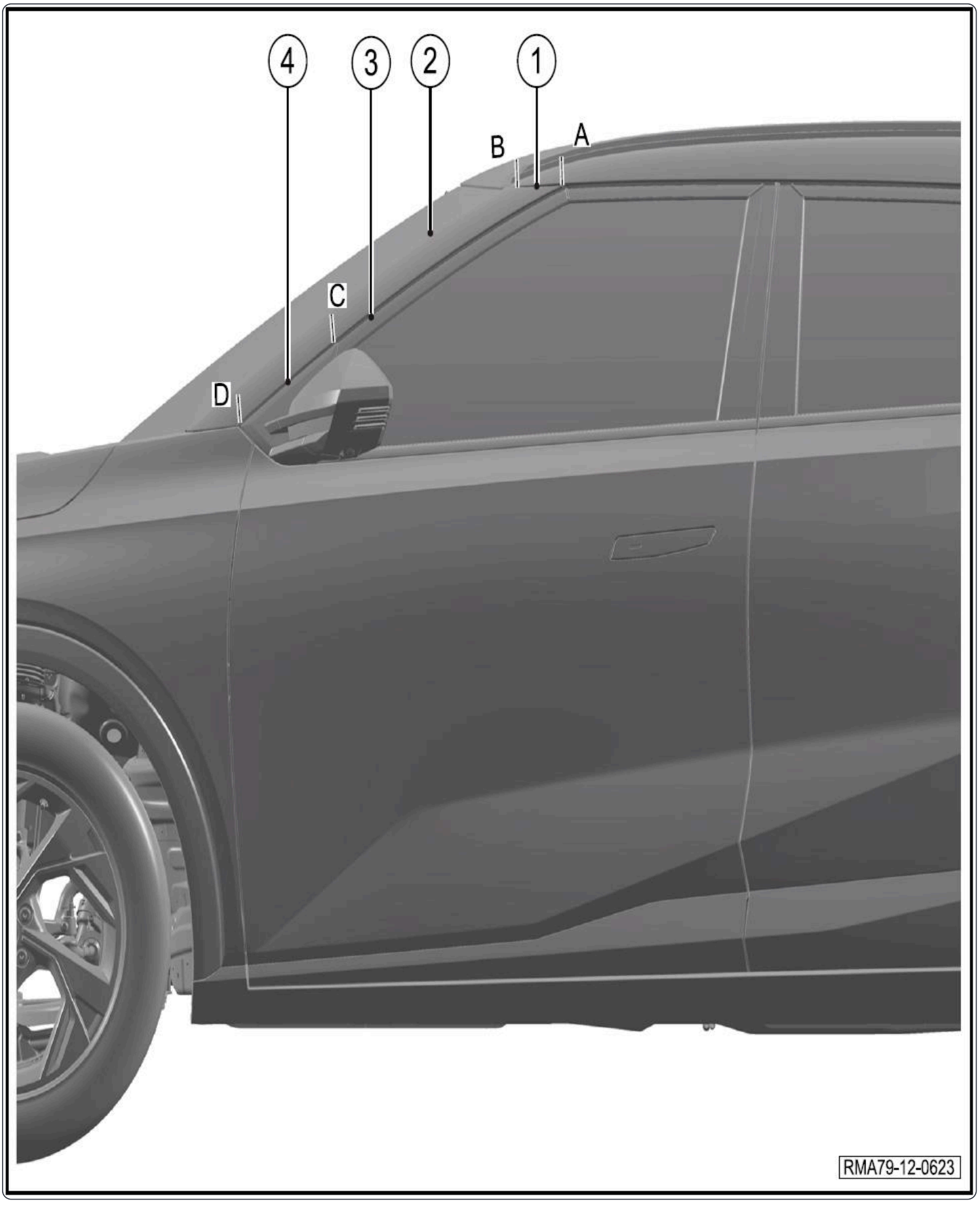
1 Отрегулируйте капот в сборе A.Ослабьте (нет необходимости отвинчивать) гайки крепления левой и правой петель на капоте в сборе -стрелка Аи перемещайте капот в сборе ①вверх и вниз, влево и вправо в направлении -стрелка B- так, чтобы, когда капот в сборе ① находится в закрытом состоянии, капот в сборе размер зазора везде одинаковый, а контуры выровнены.

• Гайка-стрелка A-момент затяжки： 24±3N·m b.Если он вогнут внутрь или выпукл наружу, то буферный блок капота в сборе и спиральный ① резиновый буферный блок I ②можно регулировать с помощью стрелки хронометража или против часовой стрелки до тех пор, пока капот в сборе не откроется/не заблокируется нормально и уплотнение не будет исправлено. Это означает, что капот двигателя в сборе ③был отрегулирован правильно.

c.Убедившись, что регулировка завершена, затяните и отрегулируйте гайку крепления боковой петли - стрелка

- капота в сборе.

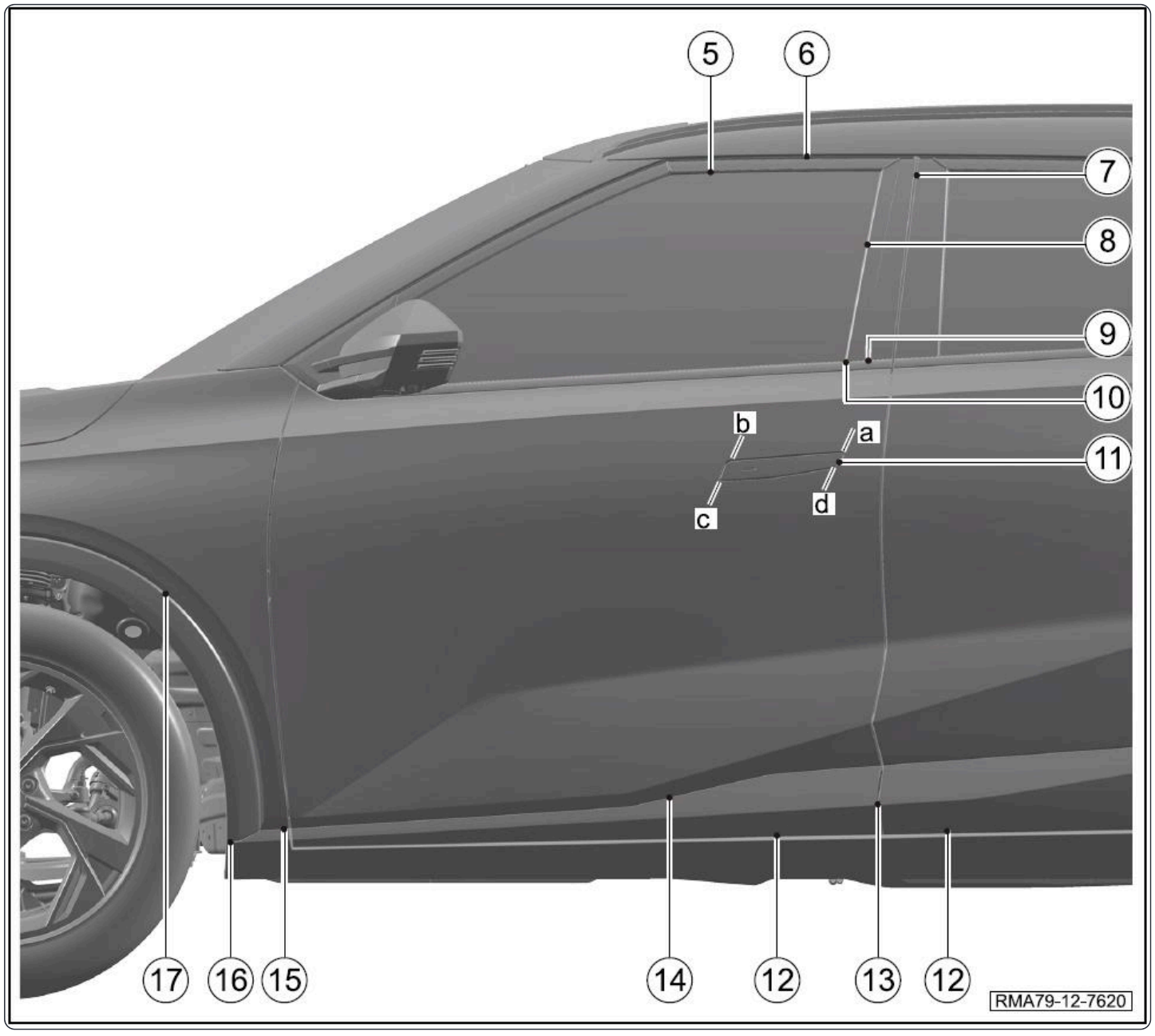
Момент затяжки гайки: 24±3N·m •



№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
1	Боковой борт кузова и внешняя декоративная плита A стойки	1,5±0,7мм	-0,5~-1,0)±1,2 мм

2	Переднее лобовое стекло и внешняя декоративная плита A стойки	≤0мм	—

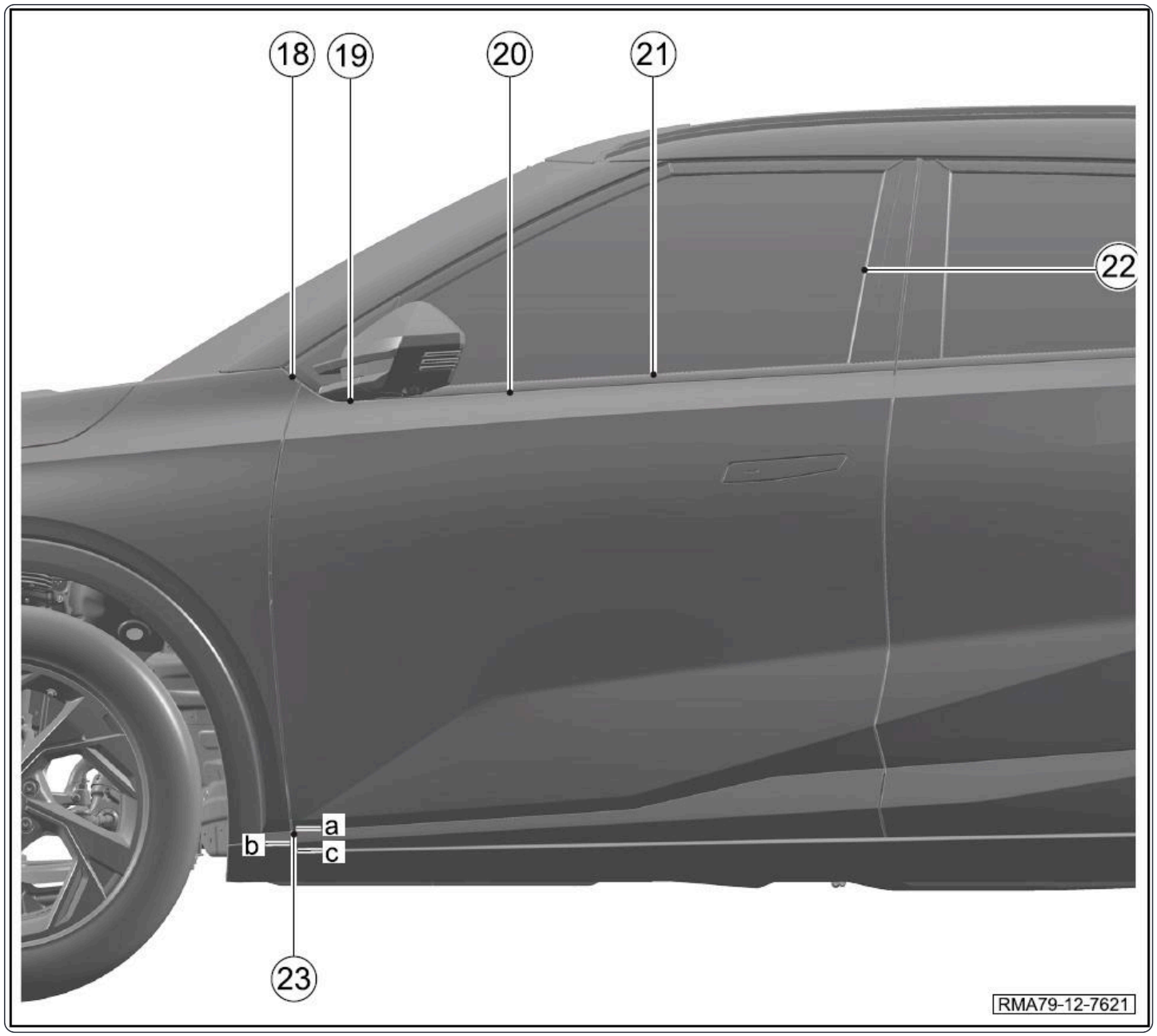
№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
3	Рама окна и двери автомобиля и внешняя декоративная плита A стойки	5,0±1,2мм	≤1,5мм
4	Наружная отделка внешняя декоративная плита A стойки и наружное зеркало заднего вида	4,0±1,2мм	≤1,5мм



№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
5	Скользящая резиновая полоска на стекле передней двери и передняя черная пленка на раме передней двери	≤0мм	—

6	Боковой борт кузова(верхняя часть) и рама окна передней двери	5,0±1,0мм	—
7	Рама задней и передней дверей	3,8±1,0мм	0 +1,2/ -0,5мм
8	Скользящая резиновая полоска на стекле передней двери и черная пленка на задней части рамы передней двери	≤0мм	—
9	Резиновая полоска для внешних уплотнителей передней двери и черная пленка задней части рамы передней двери	≤0мм	—
10	Резиновая полоска для внешних уплотнителей передней двери (уплотнительные кромки) и скользящая резиновая полоска для передней двери	≤1,5мм	—
11	Внешняя обшивка передней двери и наружная ручка	（a-b，c-d）2,1±1,0мм	-0,5±0,7мм

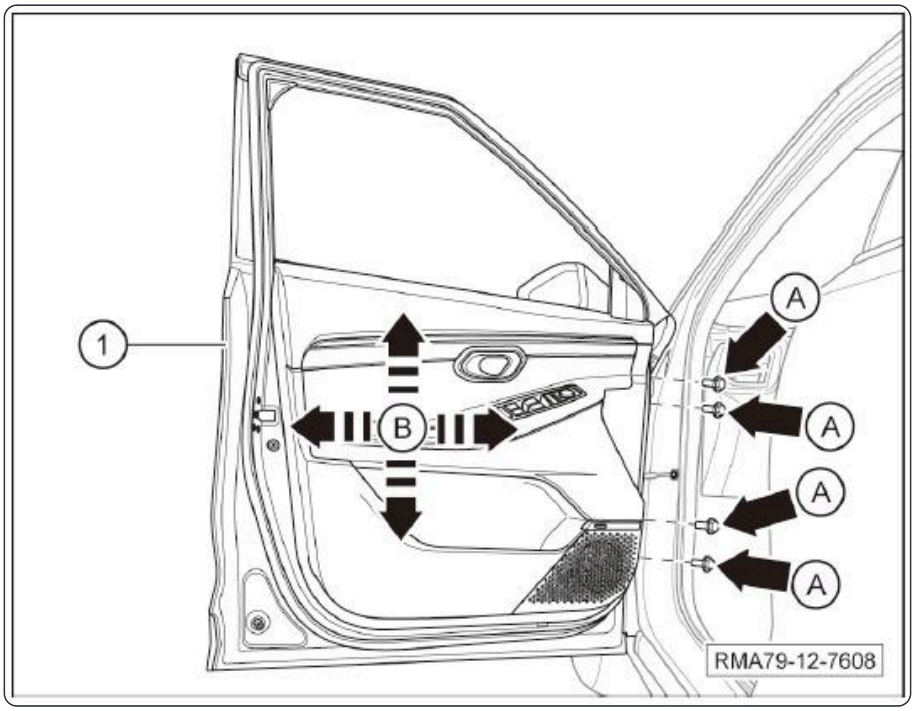
№п/п	**Позиция**	**Допустимый размер зазора (мм)**	**Допустимый размер разницы сегментов (мм)**
12	Внешняя нижняя декоративная планка задней двери и боковая подсеточная доска	6,0мм±1,5мм	—
13	Внешняя нижняя декоративная планка передней двери и внешняя нижняя декоративная планка задней двери	3,8±1,2мм	0 +1,2/ -1,0мм
14	Наружная обшивка передней двери и внешняя нижняя декоративная планка передней двери	1,0±0,5мм	—
15	Крыло и боковая подсеточная доска	1,0±0,5мм	—
16	Боковая подсеточная доска и передний подкрцлок	1,5±1,2мм	—
17	Боковая подсеточная доска и передний подкрцлок	1,5±1,2мм	—



№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
18	Крыло и зеркало наружного обзора	3,0±1,2мм	—
19	Наружная отделка внешняя декоративная плита А стойки и наружное зеркало заднего вида	1,0～3,0±0,7мм	—
20	Наружная обшивка передней двери и внешние уплотнители передней двери	≤0мм	—
21	Стекло передней двери и внешние уплотнители передней двери	≤0мм	—

№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
22	Скользящая резиновая полоска для стекла передней двери и стекло передней двери	≤0мм	—

23	Внешняя нижняя декоративная планка и боковая подсеточная доска передней двери	3,5±1,2мм	（a–b）0＋1,2/－1,0мм （b-c）（0,2～0,9）＋1,2/－1.0мм



Отрегулируйте переднюю дверь Подсказки:

При регулировке передней двери автомобиль должен быть припаркован неподвижно на горизонтальной поверхности.

Выполните регулировку совместно с другом монтажником.

Здесь представлен процесс регулировки левой передней двери в сборе, процедура для правой передней двери в сборе в целом может быть аналогичной.

1 Откройте левую переднюю дверь в сборе.

2 Регулировка зазора и положения левой передней двери в сборе a.Ослабьте (отвинчивать не нужно) верхний и нижний болты крепления петель левой передней двери в сборе -стрелка A-.

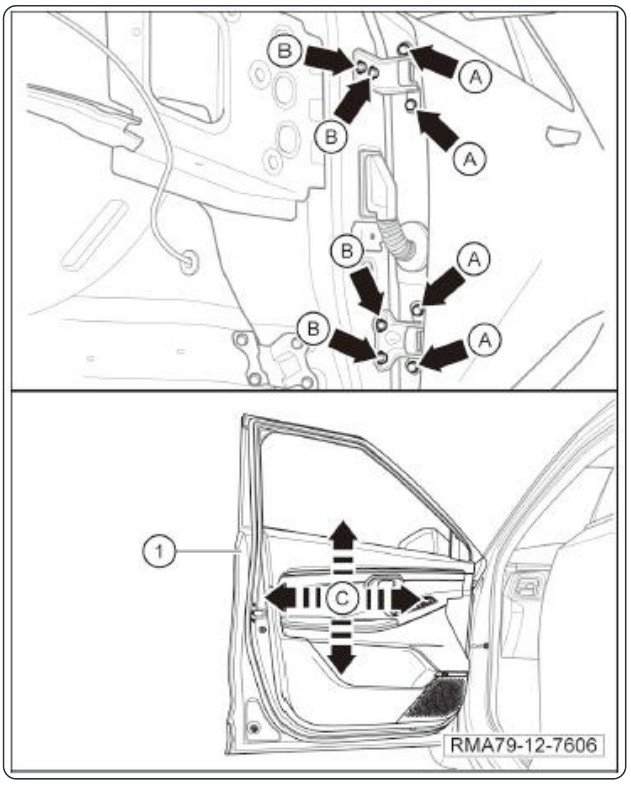
b.Отрегулируйте левую переднюю дверь в сборе ①в направлении -стрелка B-, вверх, вниз, влево и вправо таким образом, чтобы, когда левая передняя дверь в сборе находится в закрытом состоянии, размер ① зазора везде был одинаковым, не было вогнутости внутрь или выпуклости наружу, а контуры выровнены, что означает, что левая передняя дверь в сборе ① была отрегулирована правильно.

c.Закрепите откидной болт - стрелка A -.

• c. Болт - стрелка A - момент затяжки: 30±3N·m Подсказки:

Если после выполнения вышеуказанных шагов не удалось достичь желаемого результата, перейдите к следующему этапу регулировки, следуя нижеописанным шагам.

a.Разберите левое переднее крыло в сборе,

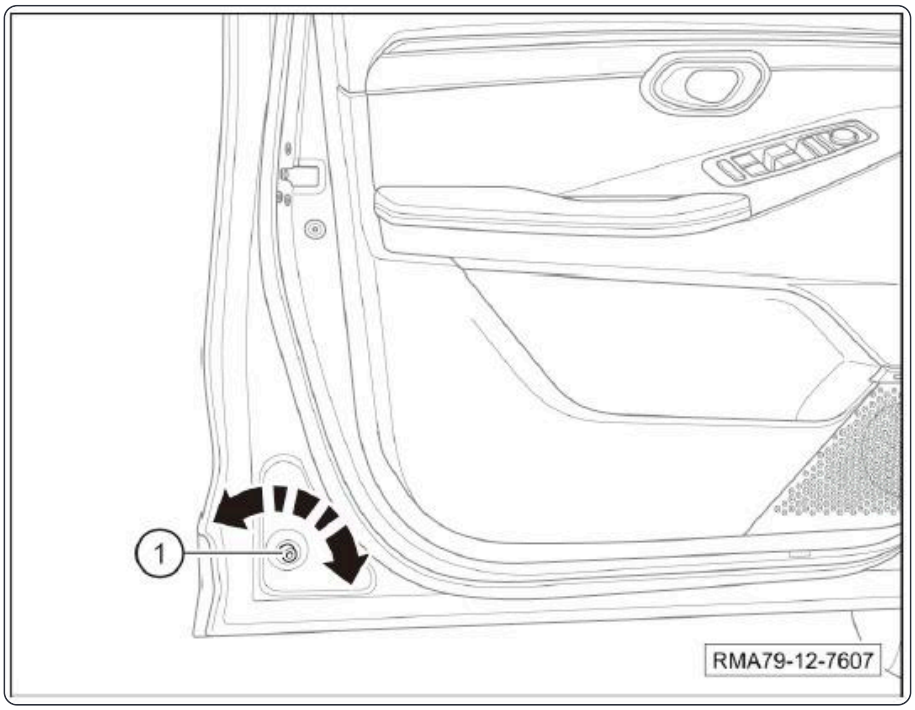


смотрите руководство по техническому обслуживанию кузова и кондиционера b.Ослабьте (отвинчивать не нужно) верхний и нижний болты крепления петель левой передней двери в сборе -стрелка A-,-стрелка B-.

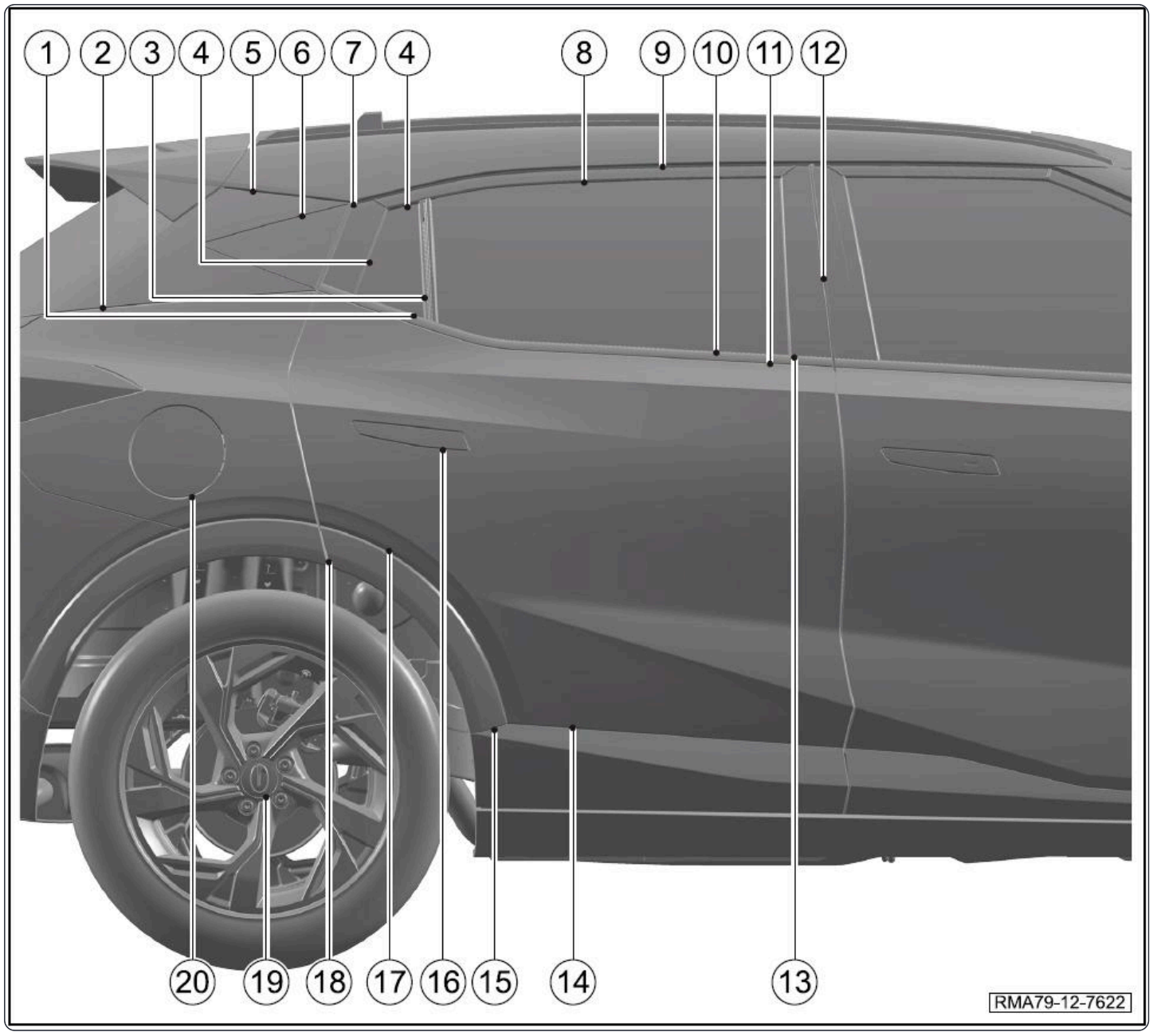
c.Отрегулируйте левую переднюю дверь в сборе ①в направлении-стрелка C-, вверх, вниз, влево и вправо, чтобы при закрытой левой передней двери размер зазора везде был одинаковым, не было вогнутости внутрь или выпуклости наружу, а контуры были выровнены, что означает, что левая передняя дверь в сборе отрегулирована правильно.

d.Закрепите откидной болт -стрелка A-,-стрелка B-.

• c. Болт - стрелка A - момент затяжки: 30±3N·m • Болт-стрелка B-момент затяжки: 30±3N·m e.Поверните буферный блок верхней крышки боковой



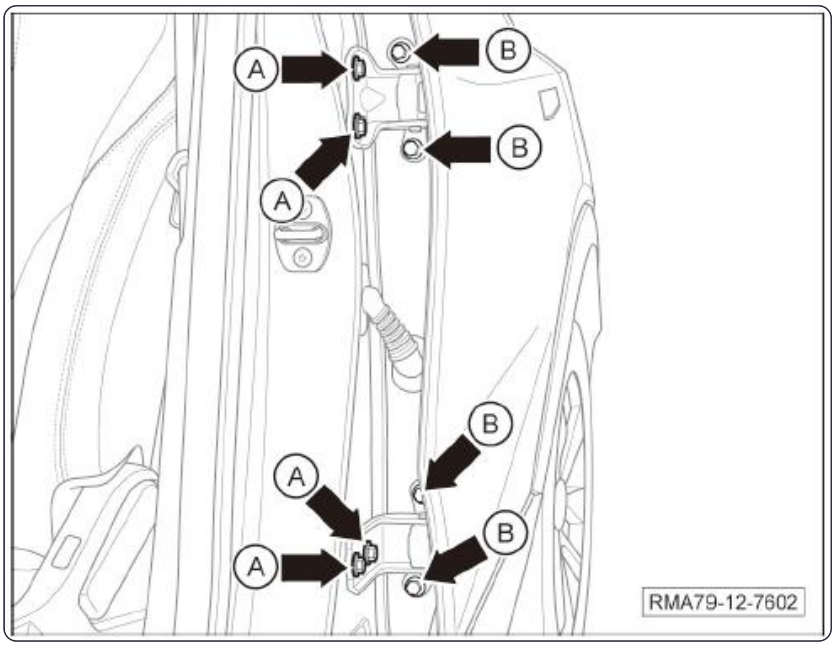
двери в направлении -стрелка-, вы можете ① отрегулировать высоту левой передней двери в сборе и боковой выступ кузова.

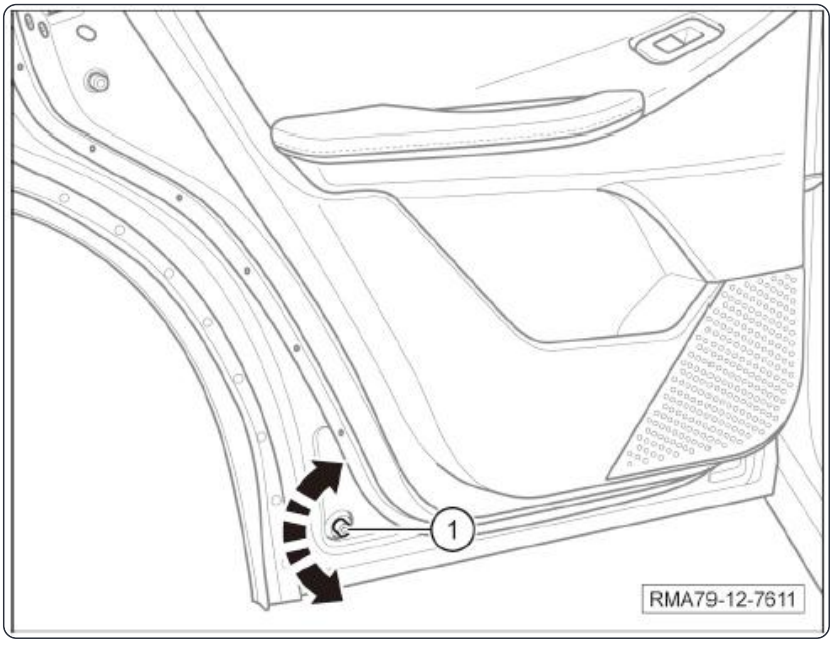


№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
1	Внешний уплотнители задней двери и треугольное стекло задней двери	≤0мм	—
2	Боковой борт (средний) и внешняя декоративная плита D стойки	≤0мм	1,5±0,7мм Технический зазор: 1,0мм
3	Направляющая для стекла задней двери и резиновая прокладка для треугольного окна задней двери	≤0мм	—
4	Черная пленка на раме задней двери и резиновая прокладка на треугольном стекле задней двери	≤0мм	—
5	Боковой борт (верхняя часть) и внешняя декоративная плита D стойки	1,5±1,0мм	(-1,0~-1,4)±1,0мм
6	Наружная отделка D стойки： Кузов и задняя часть кузова	0,5±0,3мм	-0,5±0,5мм

7	Оконная рама задней двери и внешняя декоративная плита D стойки	3,5±1,0мм	—
8	Черная пленка на раме задней двери и скользящая резиновая полоска на стекле задней двери	≤0мм	—
9	Боковой борт (верхний) и оконная рама задней двери	5,0±1,0мм	—
10	Стекло задней двери разбито водой снаружи задней двери	≤0мм	—
11	Внешняя панель задней двери вырезана из внешней панели задней двери	≤0мм	—
12	Рама задней и передней дверей	3,8±1,0мм	0 +1,2/ -0,5мм

№п/п	**Позиция**	**Допустимый размер зазора (мм)**	**Допустимый размер разницы сегментов (мм)**
13	Черная пленка на раме задней двери и скользящая резиновая полоска на стекле задней двери	≤0мм	—
14	Наружная обшивка задней двери и внешняя нижняя декоративная планка задней двери	1,0±0,5мм	—
15	Передняя часть заднего подкрылока и внешняя нижняя декоративная планка	1,0±0,7мм	—
16	Наружная панель задней двери и наружная ручка боковой двери	2,1±1,0мм	—
17	Наружная панель задней двери и передняя часть заднего выступа	1,0±0,5мм	—
18	Задняя часть выступа заднего колеса и передняя часть выступа заднего колеса	3,5±1,2мм	0 +1,2/ -0,5мм
19	Накладка на колесо и ступица колеса	—	—
20	Боковой борт и дверца заправочного отверстия	2,5мм±0,7мм	-0,5мм±0,5 мм





Регулировка задней двери Подсказки:

При регулировке задней двери автомобиль должен находиться в неподвижном состоянии на горизонтальной поверхности.

Выполните регулировку совместно с другом монтажником.

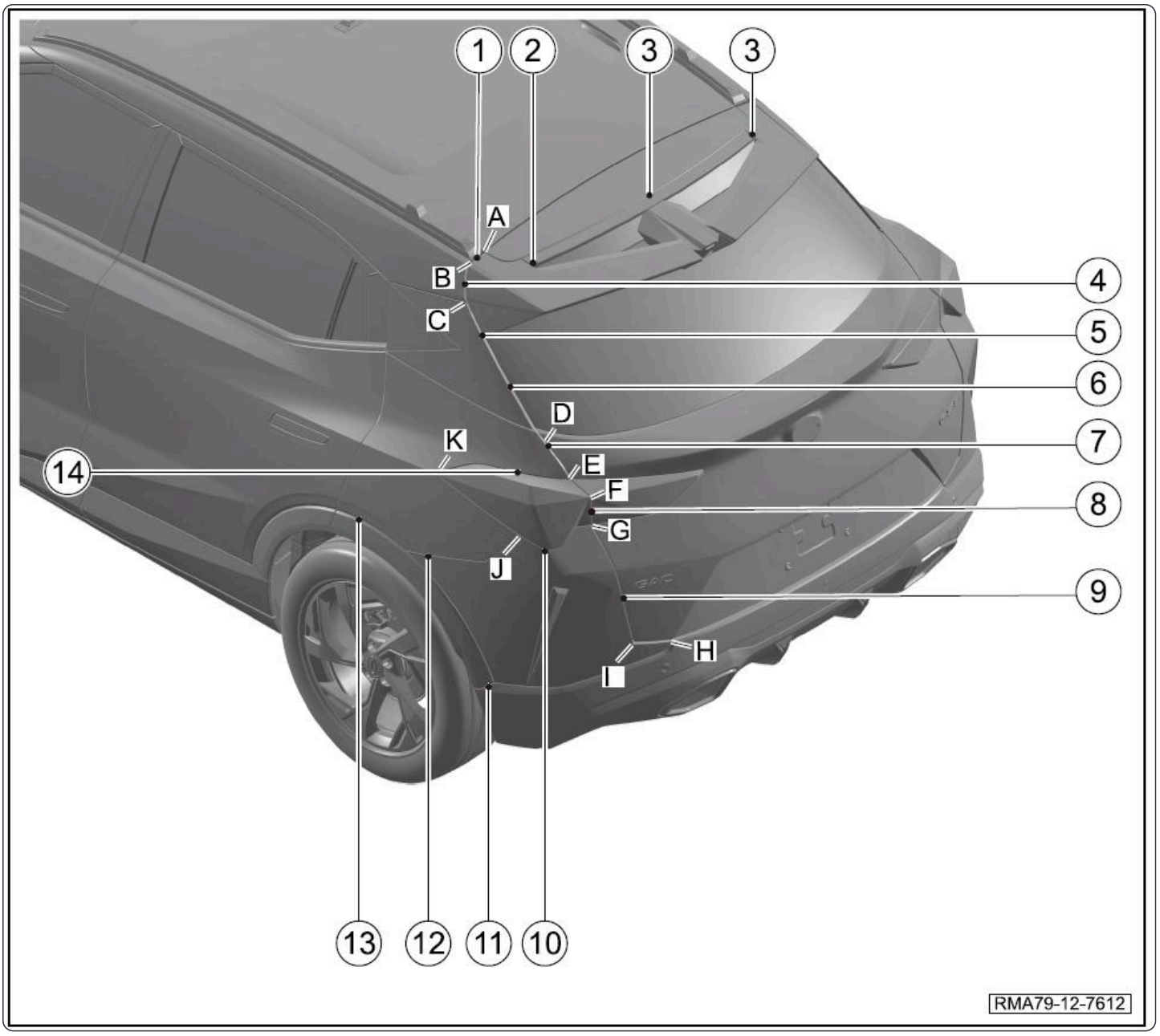
1 Отрегулируйте зазор на поверхности и положение задней двери.

a.Ослабьте (отвинчивать не нужно) крепежные болты на верхней и нижней петлях задней двери -стрелка A-,стрелка B-.

b.Отрегулируйте заднюю дверь вверх и вниз, влево и вправо таким образом, чтобы при закрытой задней двери размер зазора везде был одинаковым, не было вогнутости внутрь или выпуклости наружу, а контуры были выровнены, что означает, что задняя дверь была отрегулирована правильно.

c.Закрепите шарнирные болты -стрелка A-,-стрелка B-.

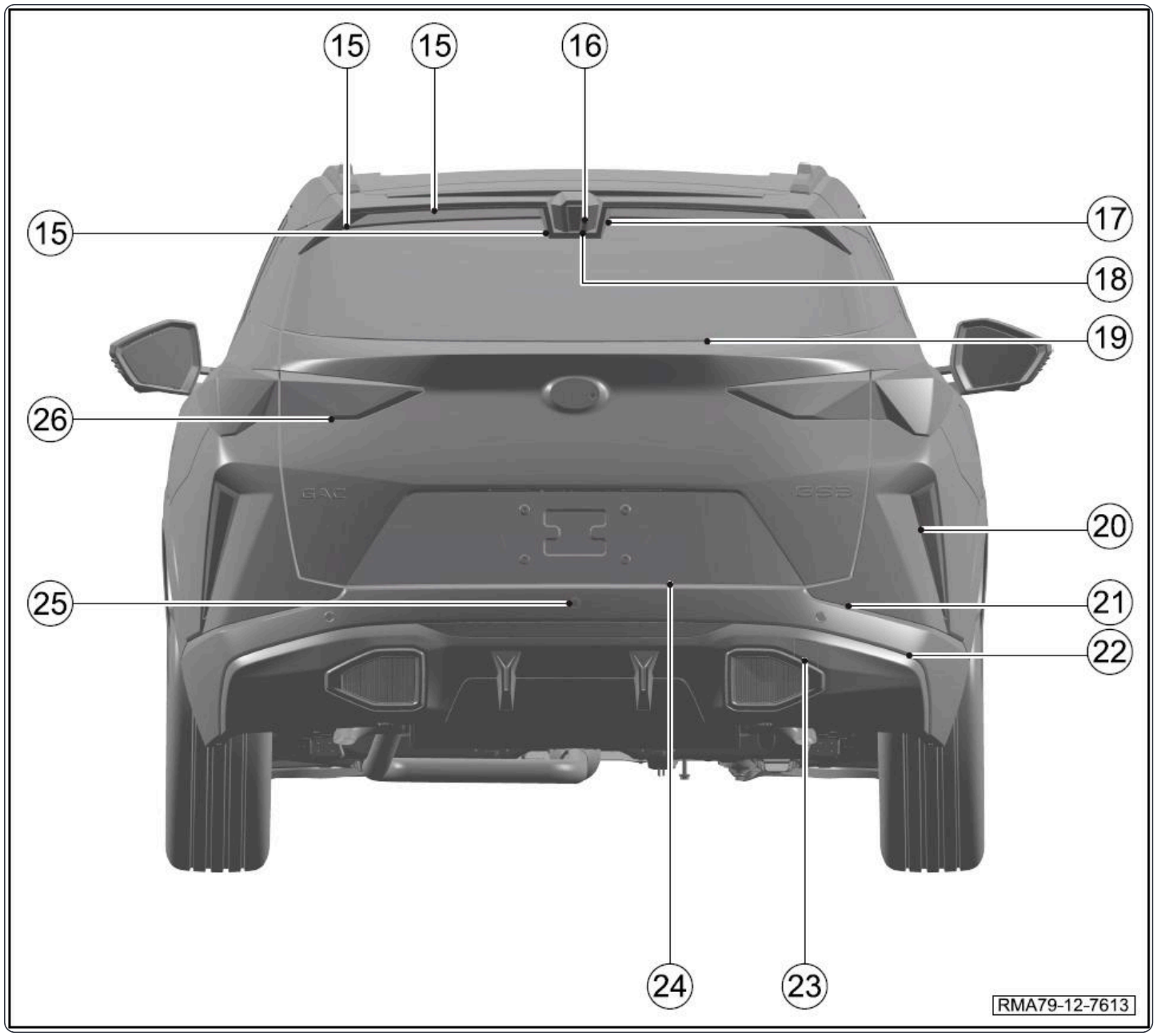
• c. Болт - стрелка A - момент затяжки: 30±3N·m • Болт-стрелка B-момент затяжки: 30±3N·m 2 Регулировка высоты задней двери a.Поверните фиксатор на крышке боковой двери ①в направлении-стрелка- для регулировки высоты задней двери.

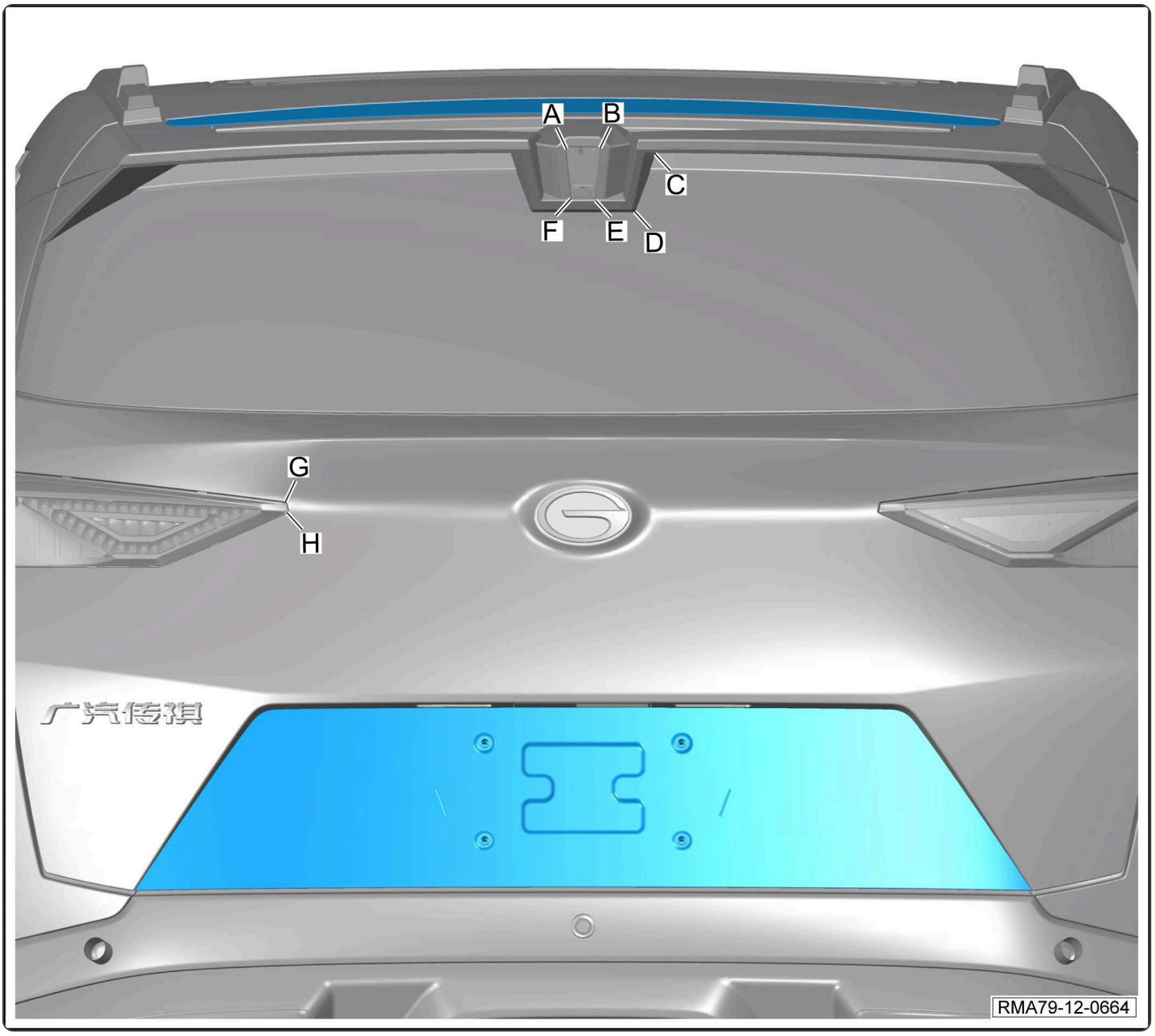


№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
1	Отделка верхней крышки и боковая отделка заднего спойлера	7,5мм±1,5мм	-1,5мм±1,5мм
2	Боковая панель отделки заднего спойлера и облицовочная панель	2,0мм±1,0мм	0±0,7мм
3	Задний спойлер и дверная панель хэтчбека	1,0мм±0,9мм	1,0мм±0,9мм
4	Боковая декоративная панель бокового борта кузова и заднего спойлера	（A→B）4.7mm ±1,5мм (B→C) 4,5 мм ±1,5мм	(A→C) -1,0мм±1,5 мм
5	Нижняя и внешняя декоративная плита D стойки	4,0мм±1,5мм	1,0мм±1,5мм
6	Заднее ветровое стекло и внешняя декоративная плита D стойки	4,0мм±1,5мм	—
7	Украшения задней двери и боковые накладки	4,5мм±1,2мм	1,0мм±1,0мм

8	Задний комбинированный фонарь B и задний комбинированный фонарь A	4,5мм±1,5мм	1,0мм±1,5мм
9	Внутренняя обивка двери в заднем стенке и задний бампер	(G–I) 4,0мм±1,5 мм (H→I) 6,0 мм ±1,8мм	(G→I) 2,0 мм+0,5/-2,5 мм (H→I) 2,0мм±2,0 мм

№п/п	**Позиция**	**Допустимый размер зазора (мм)**	**Допустимый размер разницы сегментов (мм)**
10	Задний комбинированный фонарь A и задний бампер	1,5мм±1,0мм	—
11	Нижняя декоративная планка заднего бампера и задний подкрылок	1,0мм±0,7мм	Высота заднего подкрылока
12	Боковой борт и задний бампер	0,5мм±0,5 мм	-0,5мм±0,5 мм
13	Боковая крышка заднего бампера и задния подкрылок	1,0мм±0,5 мм	—
14	Боковой борт и задний комбинированный фонарь A	1,5мм±1,0мм	Низкий уровень фары

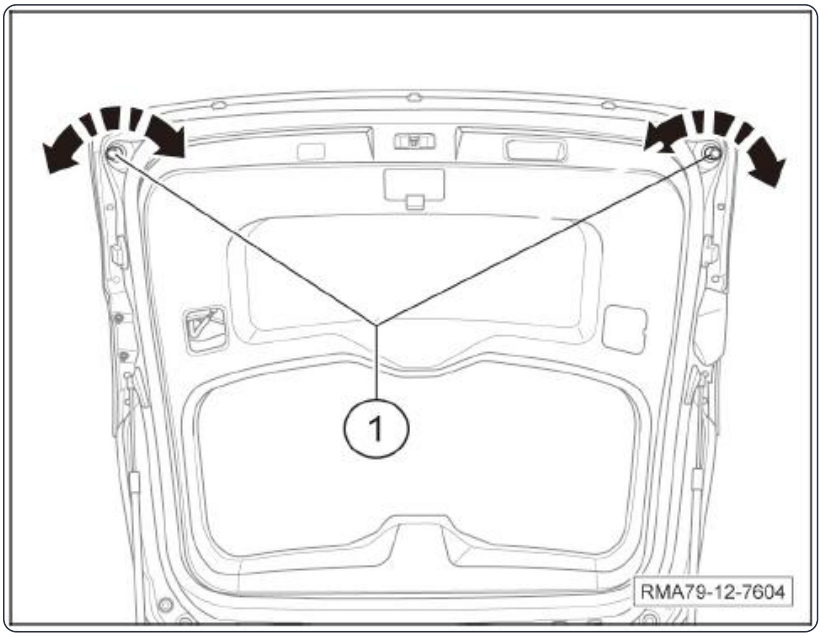

15
15
16
15
17
18
19
26
20
25
21
22
24
23
RMA79-12-7613

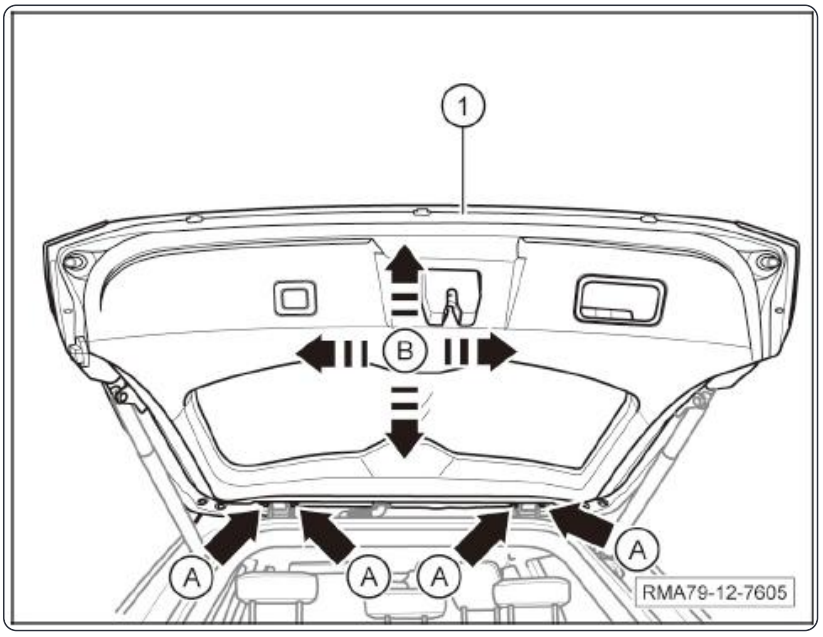


№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
15	Заднее ветровое стекло и задний спойлер	2,5мм±1,5мм	—
16	Центральный стоп-сигнал и центральные декоративные панели заднего спойлера	(B→E, A→F) 1,0 мм ±0,7мм （A→B）4.7mm ±0,7 мм	—
17	Задний спойлер, центральная отделка и нижняя крышка	(C→D) 0,5 мм ±0,5мм (D→E) 1,0мм+0.5/- 1.0 мм	—
18	Верхний стоп-сигнал и нижняя крышка заднего спойлера	1,0мм±0,7мм	—
19	Внутренняя обивка двери в заднем стенке и заднее ветровое окно	2,0мм±1,5мм	—
20	Задний бампер и восстановительный отражатель	1,0мм±0,7мм	—

21	Наружный кожух заднего бампера и нижняя декоративная планка	1,0мм±0,5 мм	—

№п/п	Позиция	Допустимый размер зазора (мм)	Допустимый размер разницы сегментов (мм)
22	Нижняя декоративная планка и нижний защитный экран заднего бампера	0,7мм±0,5 мм	—
23	Нижняя защитная пластина заднего бампера и крышка заднего тягового крюка	0,5мм±0,3мм	-0,3мм±0,3мм
24	Дверная панель хэтчбека и задний бампер	6,0м±1,8 мм	—
25	Задний бампер и кронштейн радара	≤0,3мм	0±0,3мм
26	Отделка двери в задней стенке и задний комбинированный фонарь B	1,5мм±1,0мм	—





Регулировка двери багажника в сборе Подсказки:

При регулировке крышки багажника автомобиль должен быть припаркован неподвижно на горизонтальной поверхности.

Выполните регулировку совместно с другом монтажником.

1 Отрегулируйте спиральный резиновый буферный блок I a.Поверните спиральный резиновый амортизатор i ① влево и вправо в направлении, указанном стрелкой, чтобы отрегулировать глубину смыва и зазор между дверью хэтчбека и кузовом.

Подсказки:

Если после выполнения вышеуказанных шагов не удалось достичь желаемого результата, перейдите к следующему этапу регулировки, следуя нижеописанным шагам.

2 Регулировка двери багажника в сборе a.Ослабьте (отвинчивать не нужно) болт крепления дверной петли хэтчбека -стрелка A-.

b.Перемещайте дверь хэтчбека в сборе в ① направлении -стрелка B-, вперед и назад, влево и вправо, чтобы, когда дверь хэтчбека в сборе ① находится в закрытом состоянии, размер зазора везде был одинаковым, не было вогнутости внутрь или выпуклости наружу, а контуры были выровнены, что означает, что дверь хэтчбека в сборе была ① отрегулирована правильно.

c.Закрепите болт крепления дверной петли хэтчбекастрелка A-.

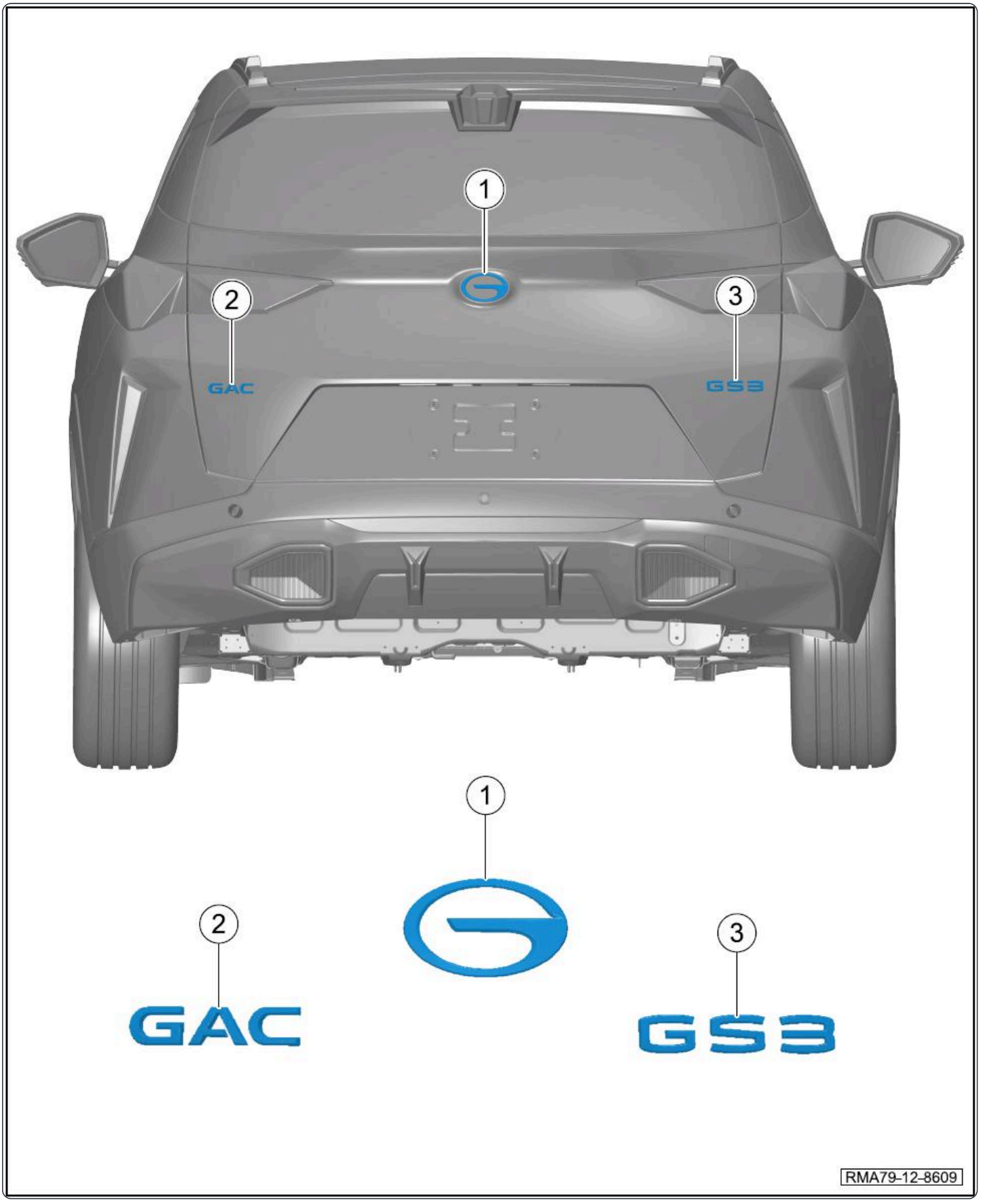
• c. Болт - стрелка A - момент затяжки: 30±3N·m

← Отметка

Положение для приклеивания таблички →

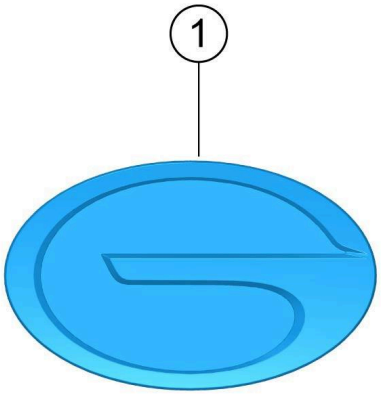
Положение для приклеивания таблички

Войти для правки



1	Основной задний логотип	2	Бренд GAC Трампчи





RMA79-12-0648

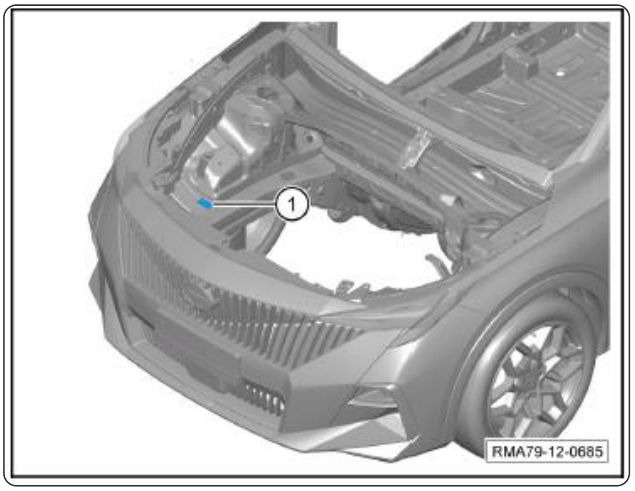
1	**Основной передний логотип**	—	—

← Установленный крутящий момент для внешне

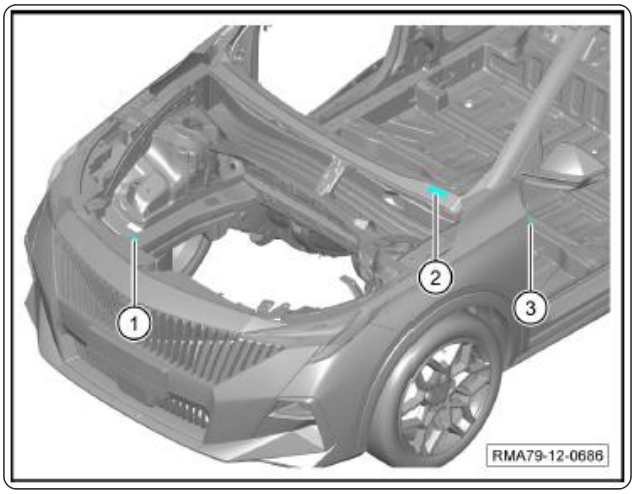
Положение для приклеивания марки / этике →

Положение для приклеивания марки / этикетки

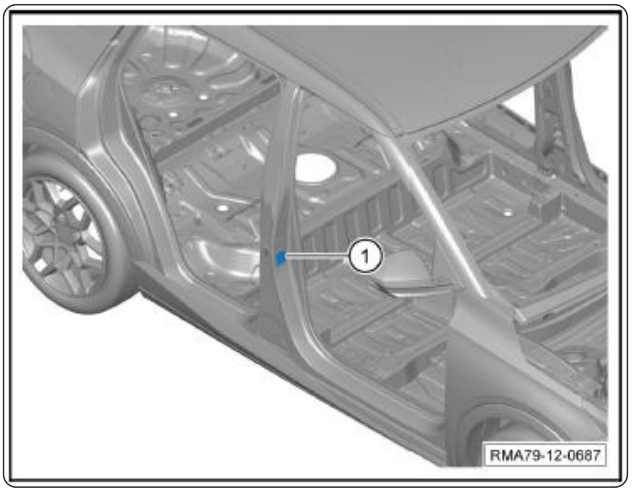
✎ Войти для правки



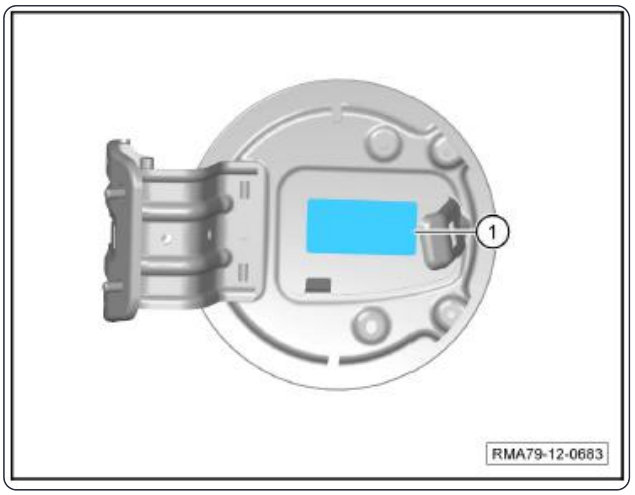
1 Этикетка охлаждающей жидкости вентилятора 1 Этикетка с 2 Этикетка с



идентификационным идентификационным кодом транспортного кодом транспортного средства средства 3 Этикетка с идентификационным кодом транспортного средства 1 Этикетка с номерным знаком



Этикетка топлива



1 Кодовая табличка для открывания задней двери



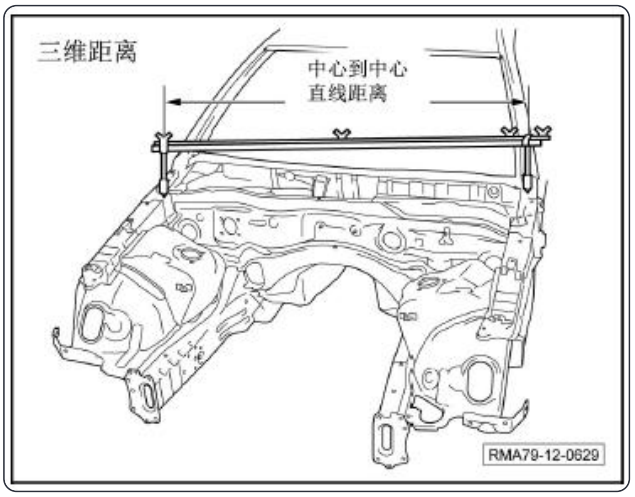
← Положение для приклеивания таблички

Размер кузова →

Размер кузова

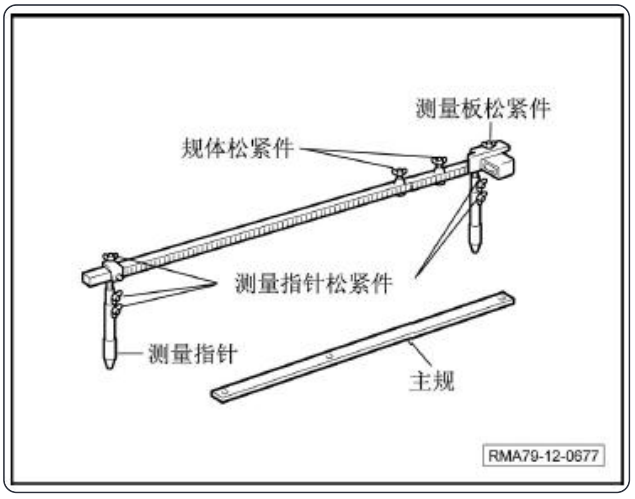
✎ Войти для правки

1 Базовый размер



Трехмерное Трехмерное расстояние расстояние Расстояние между центрами по

- Расстояние по прямой между центрами двух точек прямой измерения.

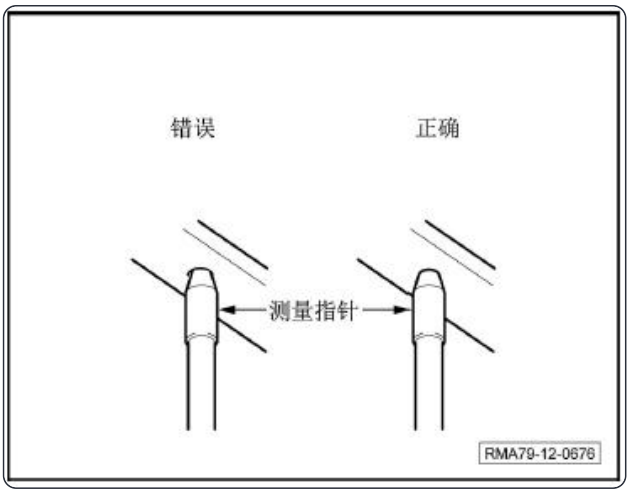


2 измерение Все измерительные операции при техническом Эластичная деталь измерительной обслуживании должны выполняться с помощью пластины манометра.

Для операций, которые невозможно Эластичная деталь измерить с помощью манометра, следует корпуса калибра использовать рулетку.

Описание –При использовании рулетки избегайте скручивания и сгибания рулетки.

Эластичная деталь измерительной стрелки Измерительная стрелка Главный калибр



При использовании манометра корпус манометра, измерительная пластина или измерительный указатель не должны быть ослаблены.

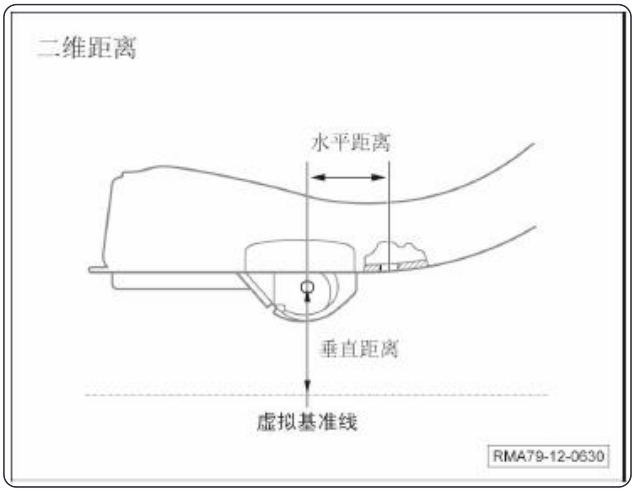
Описание Ошибка Правильный –Высота измерительных указателей слева и справа должна быть одинаковой.

–Перед измерением или после регулировки высоты измерительной стрелки обязательно откалибруйте манометр.

Измерительная – При использовании измерительного прибора стрелка избегайте его попадания или его воздействия под ударом .

- Убедитесь, что измерительный указатель закреплен в измерительном отверстии.

Двумерное расстояние

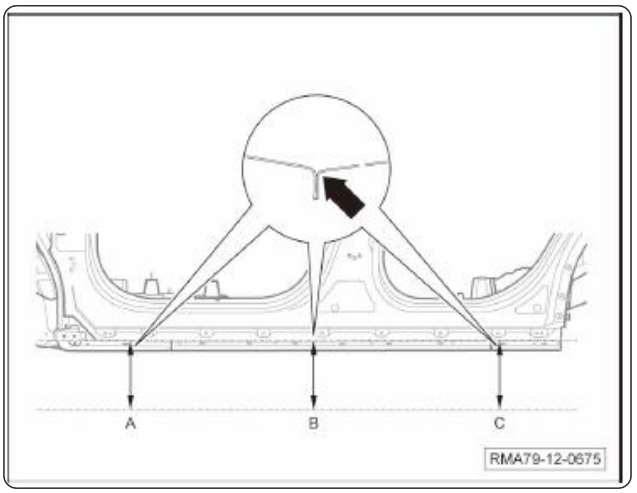


Двумерное расстояние – Расстояние по горизонтали в направлении спереди/сзади между центрами двух точек измерения.

- Расстояние по вертикали между точкой измерения и Расстояние виртуальной контрольной линией.

горизонтальное Описание –Если указан только один размер, это означает, что левый и правый края симметричны.

Расстояние вертикальное Виртуальная базовая линия



4 Виртуальная базовая линия

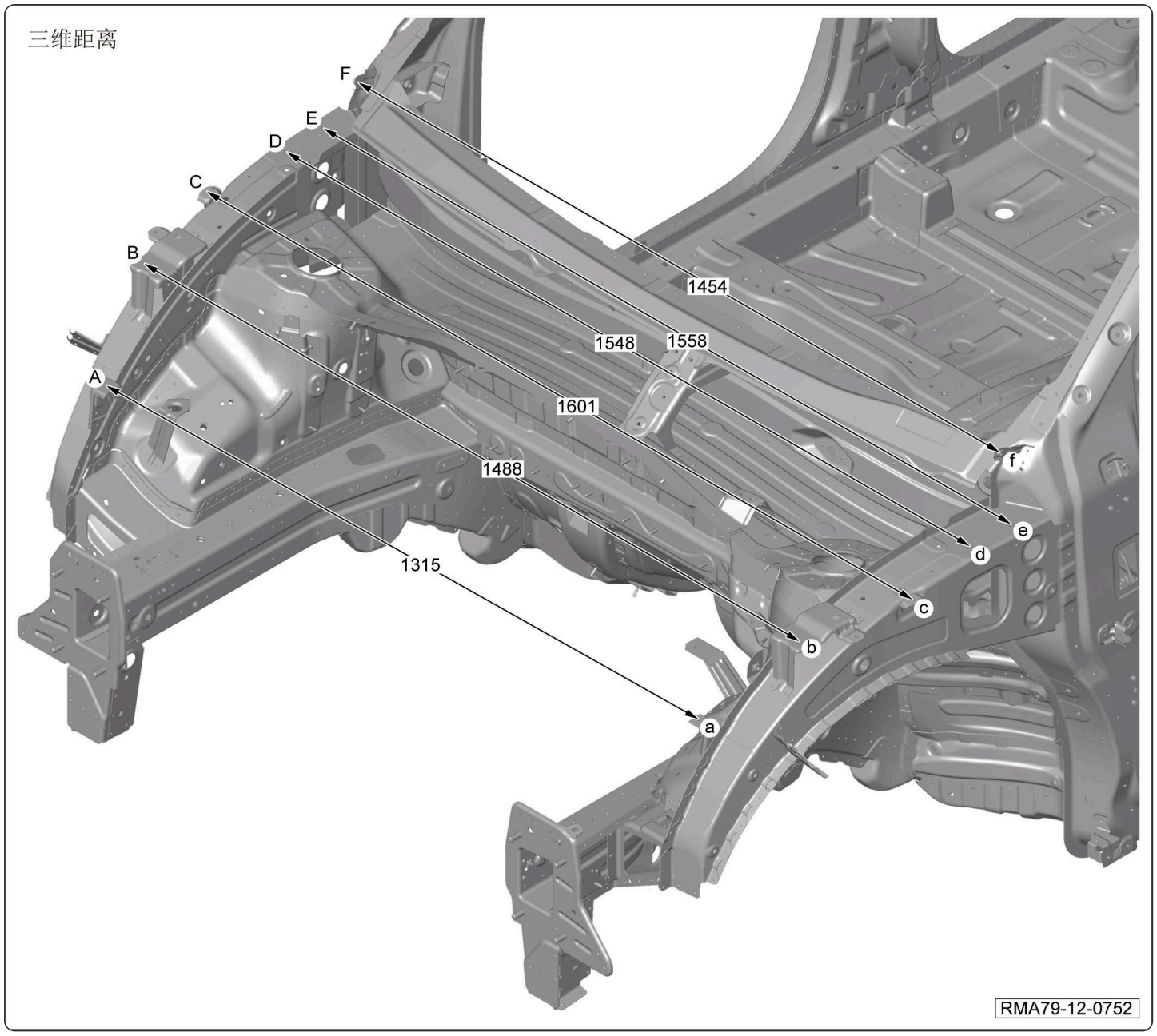
- Виртуальная опорная линия - это соединение путем измерения опорной точки, описанной в таблице ниже.

Символ точки	**Точка отсчета**
A	Эта точка расположена на нижней поверхности балки порога в центре точки подъема в передней части кузова
B	Эта точка расположена на нижней поверхности балки порога в центре между точкой подъема в передней части кузова и точкой подъема в задней части кузова
C	Эта точка расположена на нижней поверхности балки порога в центре точки подъема в задней части кузова

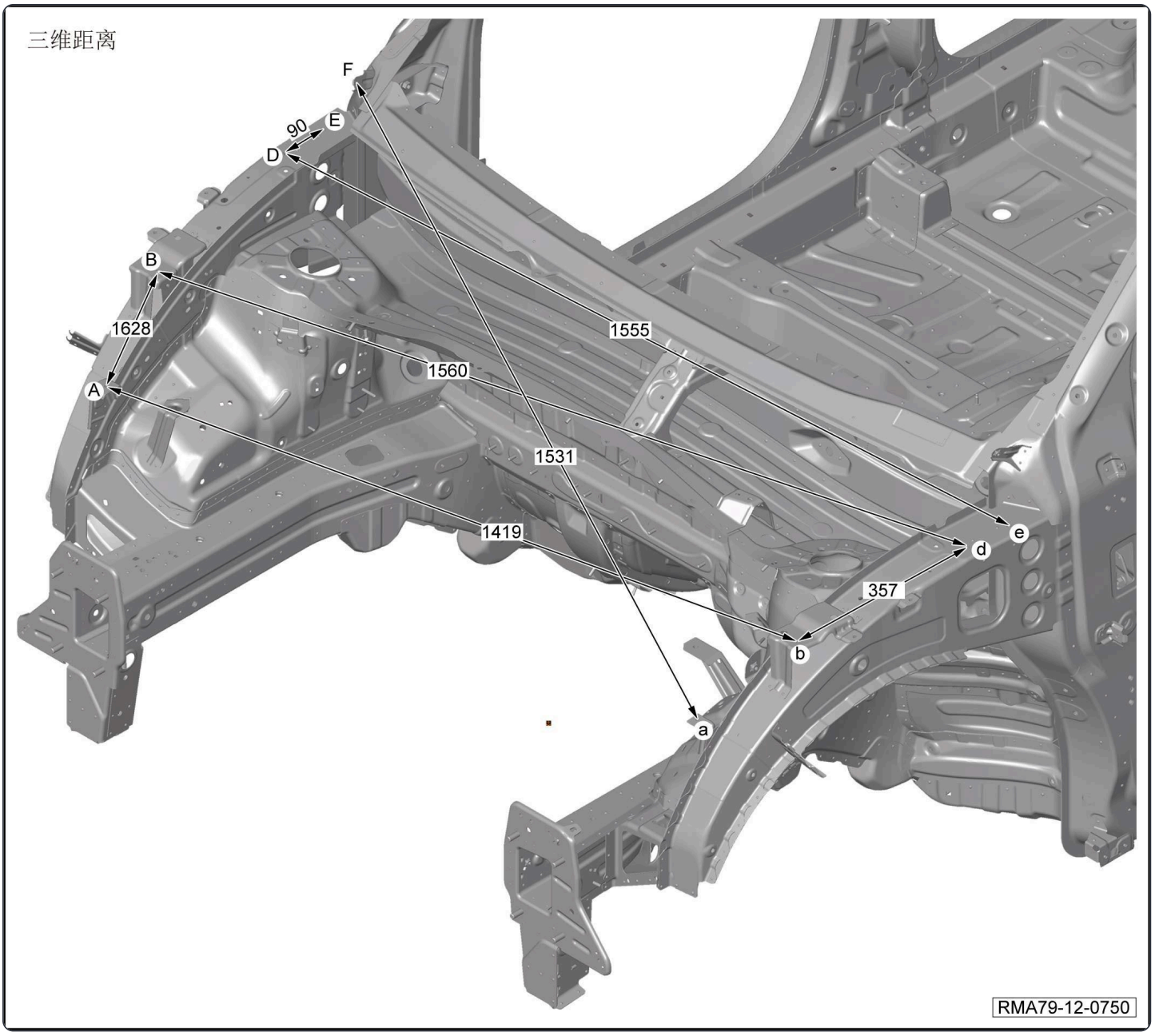
5 Определение символа точки измерения

символ	**Определение**
	Центр круглого отверстия
	Центр овального отверстия
	Угловое расположение штампованных деталей (только стрелки)
	Направление передней части кузова

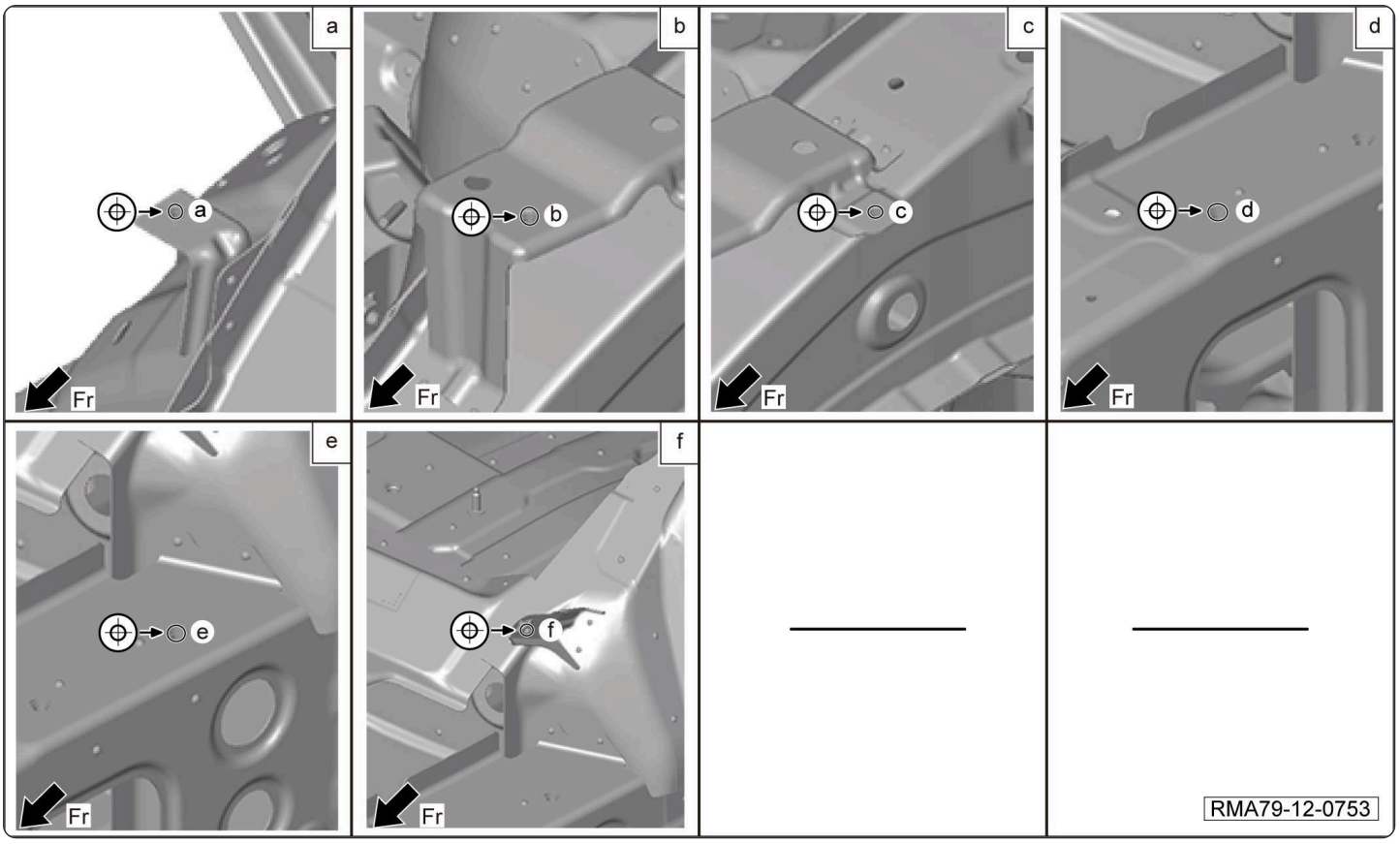
Передняя кабина



Трехмерное расстояние

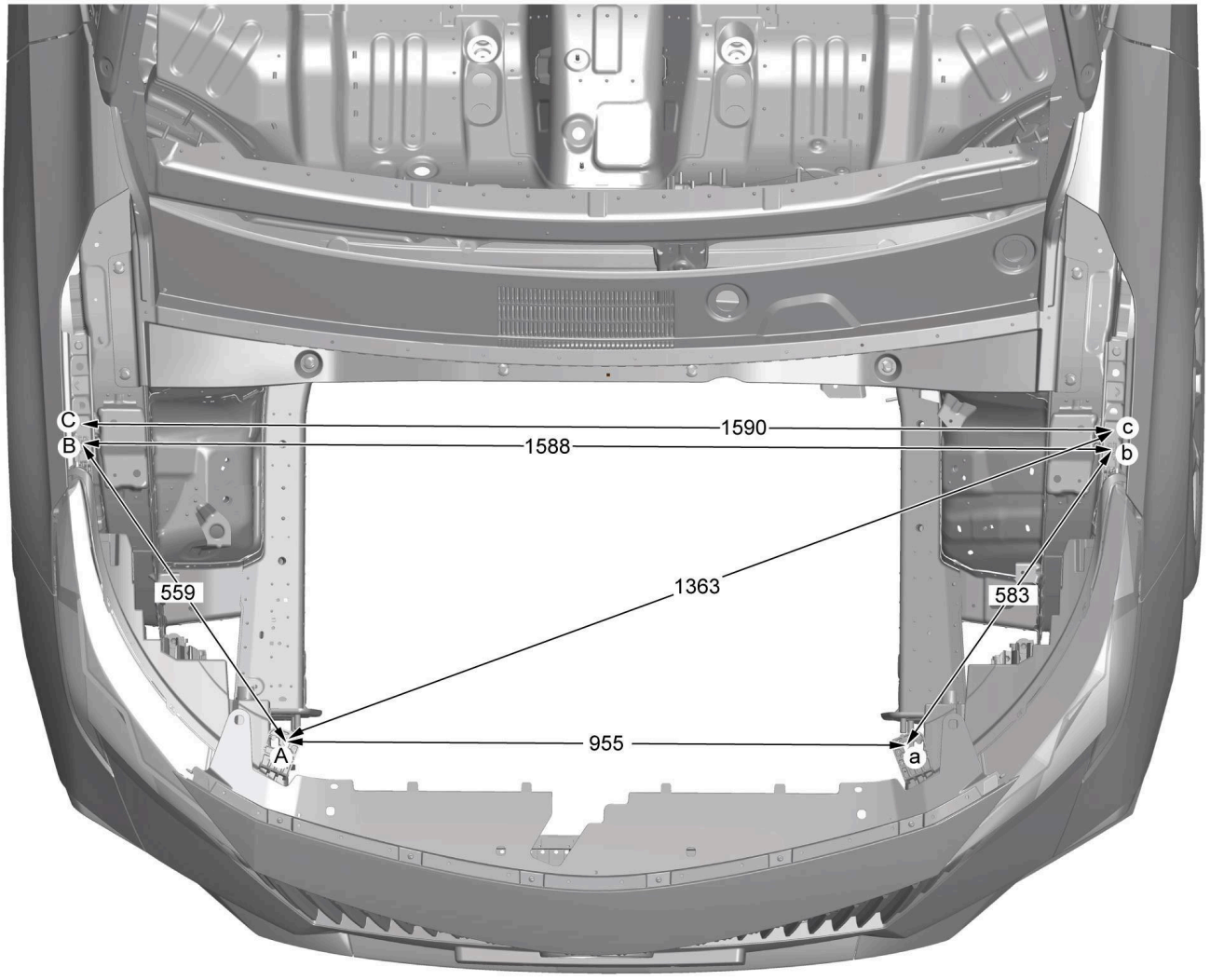


Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

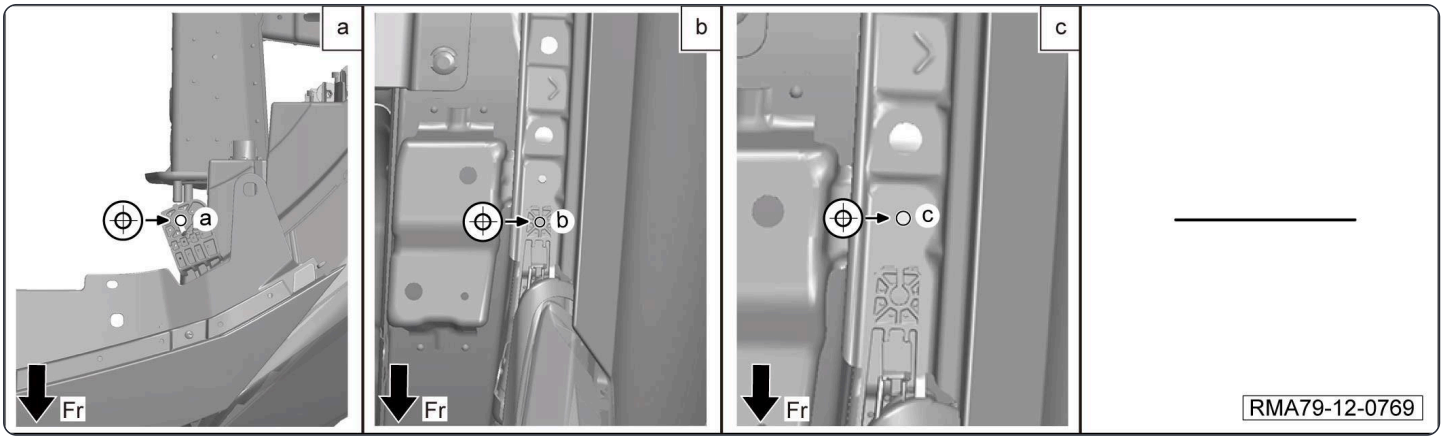


Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Отверстие для монтажного кронштейна в передней части расширительной коробки	M3.5	B, b	Правое отверстие монтажной пластины переднего модуля	M6
C, c	Отверстие в переднем кронштейне переднего крыла	M3.5	D, d	Монтажное отверстие правой соединительной пластины корпуса	M5.5
E, e	Монтажное отверстие правой соединительной пластины корпуса	M5.5	F, f	Монтажное отверстие для монтажного кронштейна на задней части правого переднего крыла	M3.5

三维距离

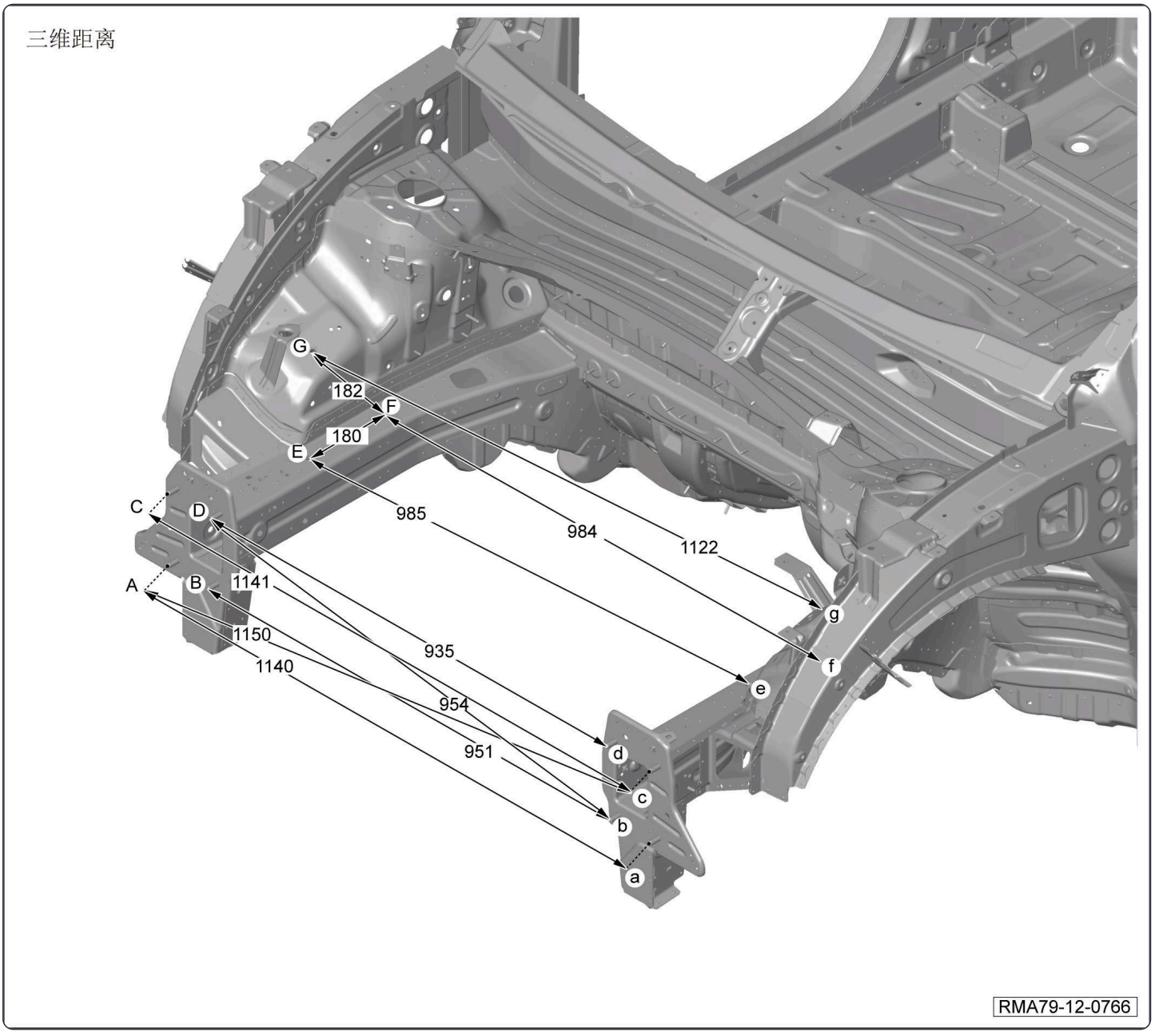


Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

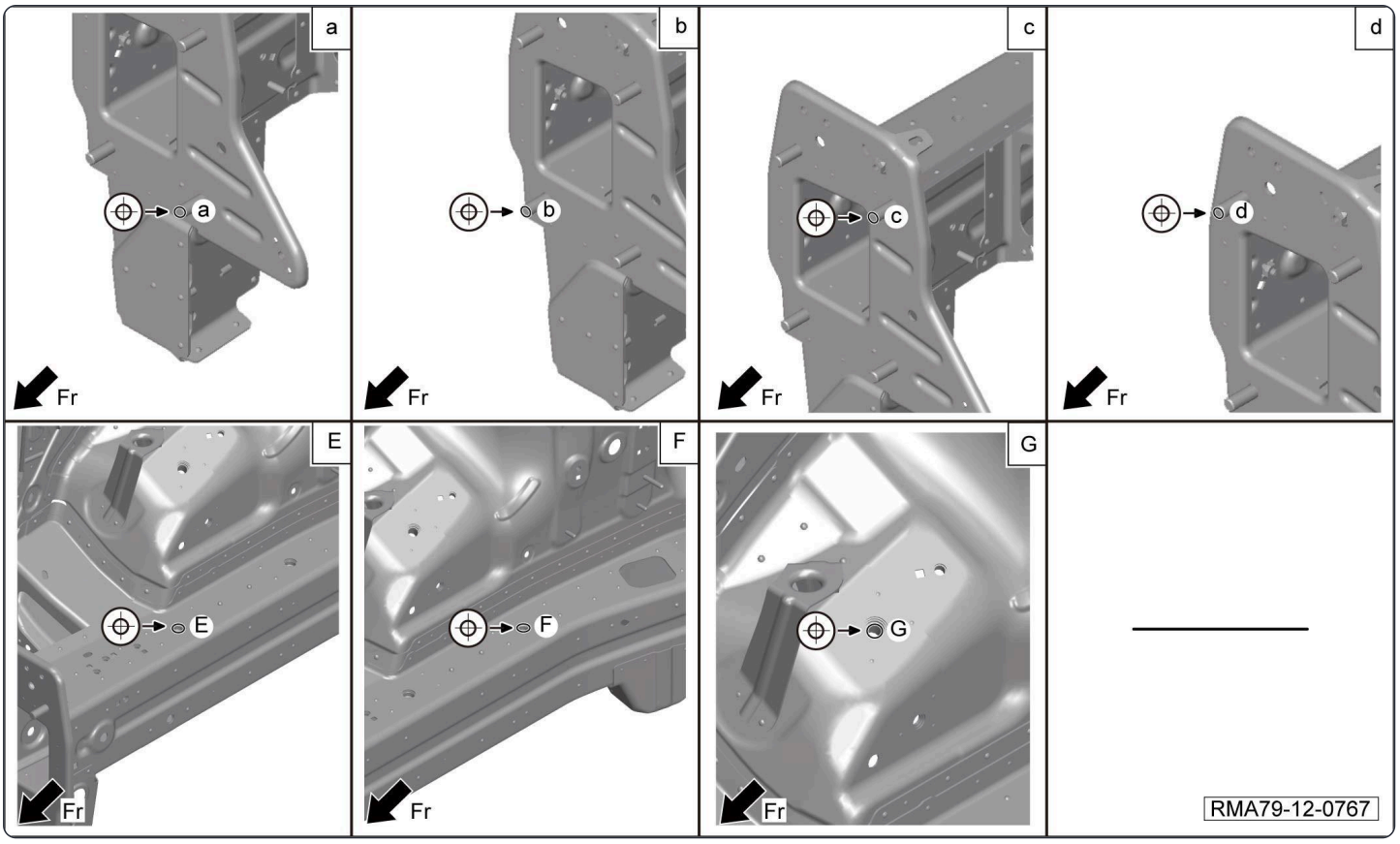


Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Монтажное отверстие для переднего комбинированного фонаря	M6	B, b	Отверстие для болта крепления передней комбинированной лампы	M3
C, c	Отверстие для крепежного болта переднего крыла	M3.5	—	—	—

Передняя кабина

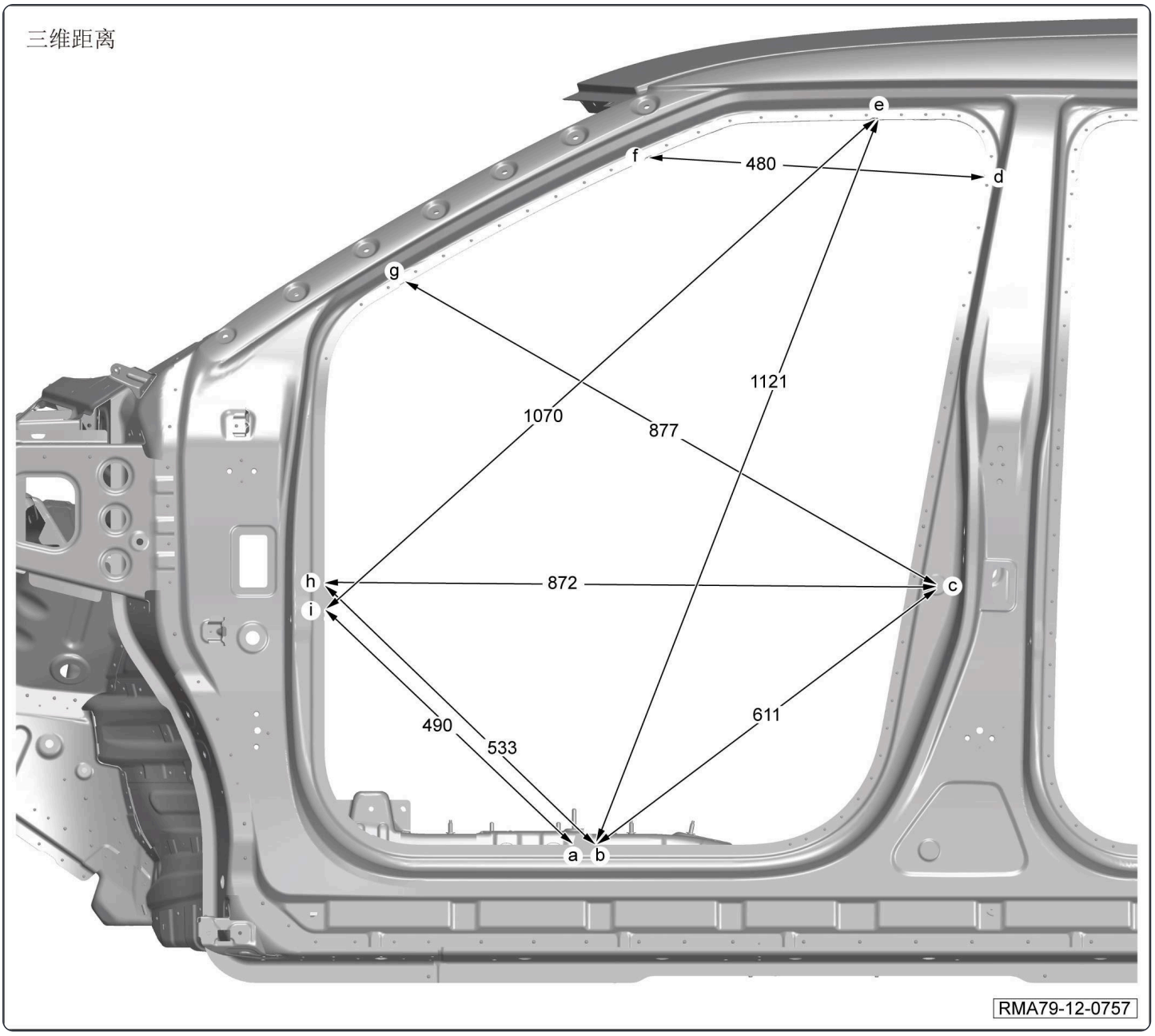


Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

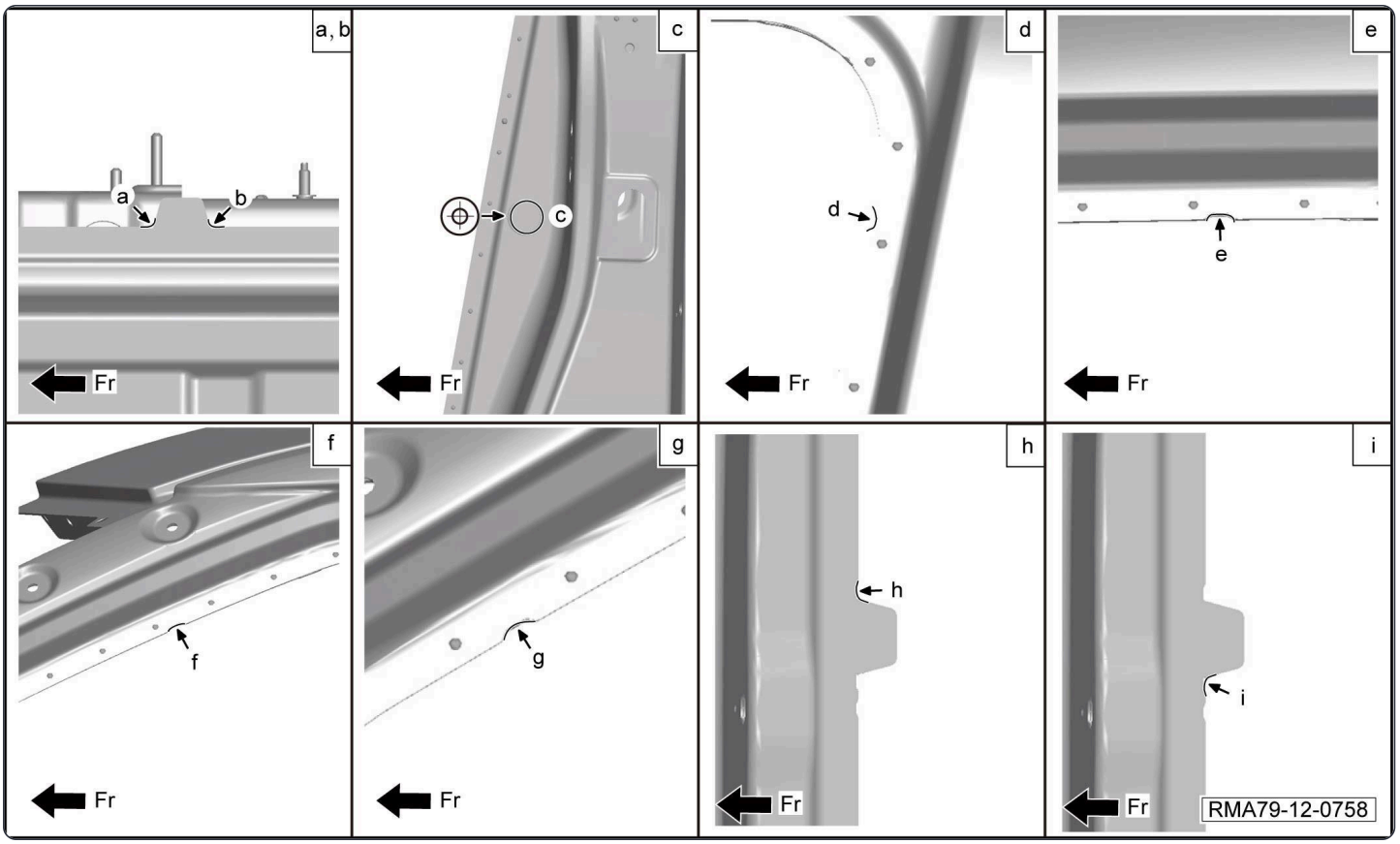


Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Болты крепления передней противоударной балки	—	B, b	Болты крепления передней противоударной балки	—
C, c	Болты крепления передней противоударной балки	—	D, d	Крепежные шпильки передней противоударной балки	—
E, e	Монтажное отверстие для внутренней пластины правого переднего стрингера для усиления пластины	M7.5	F, f	Монтажное отверстие для внутренней пластины правого переднего стрингера для усиления пластины	M7.5
G, g	Монтажное отверстие крышки правого переднего колеса	M8.5	—	—	—

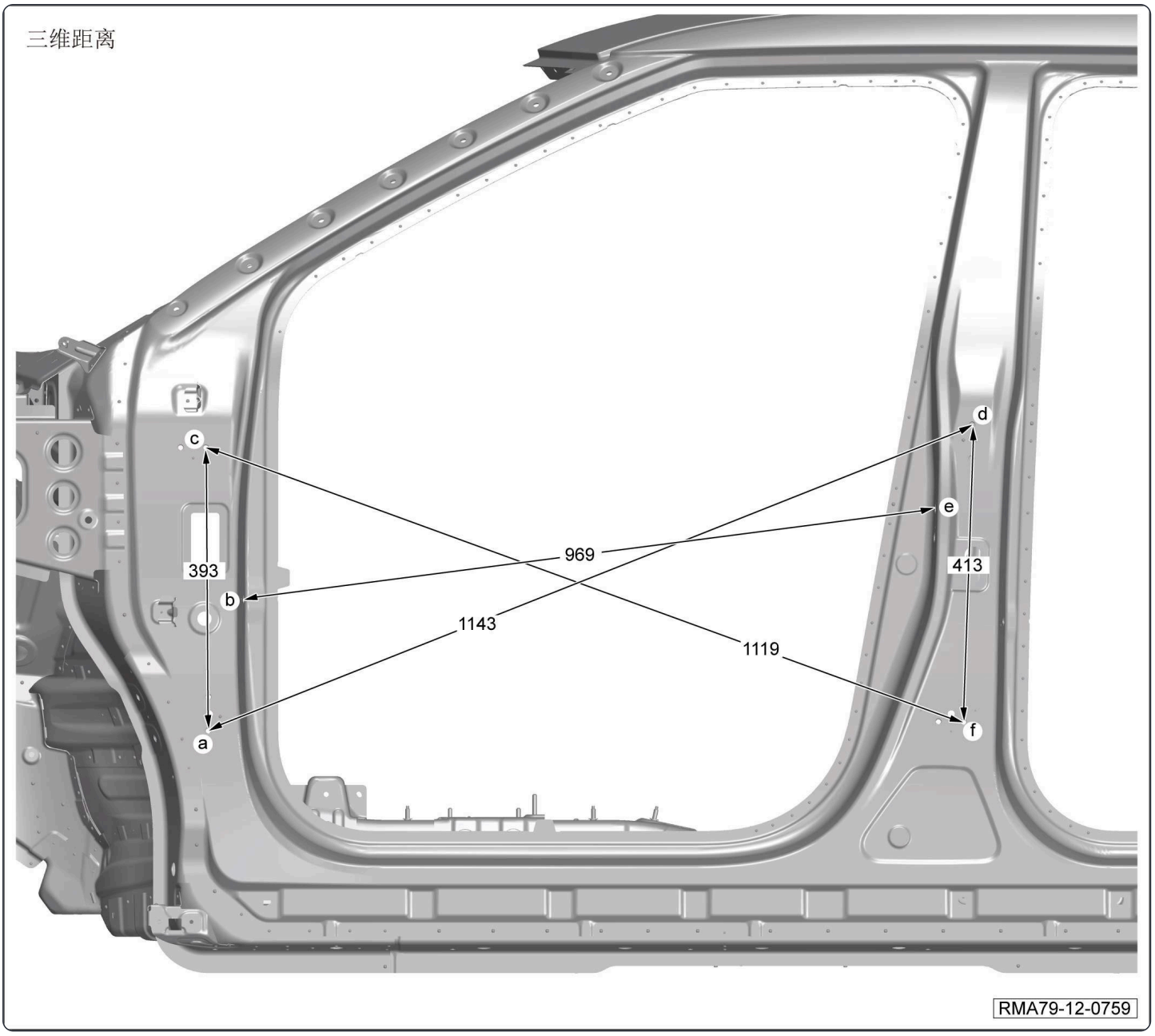
Передняя дверь



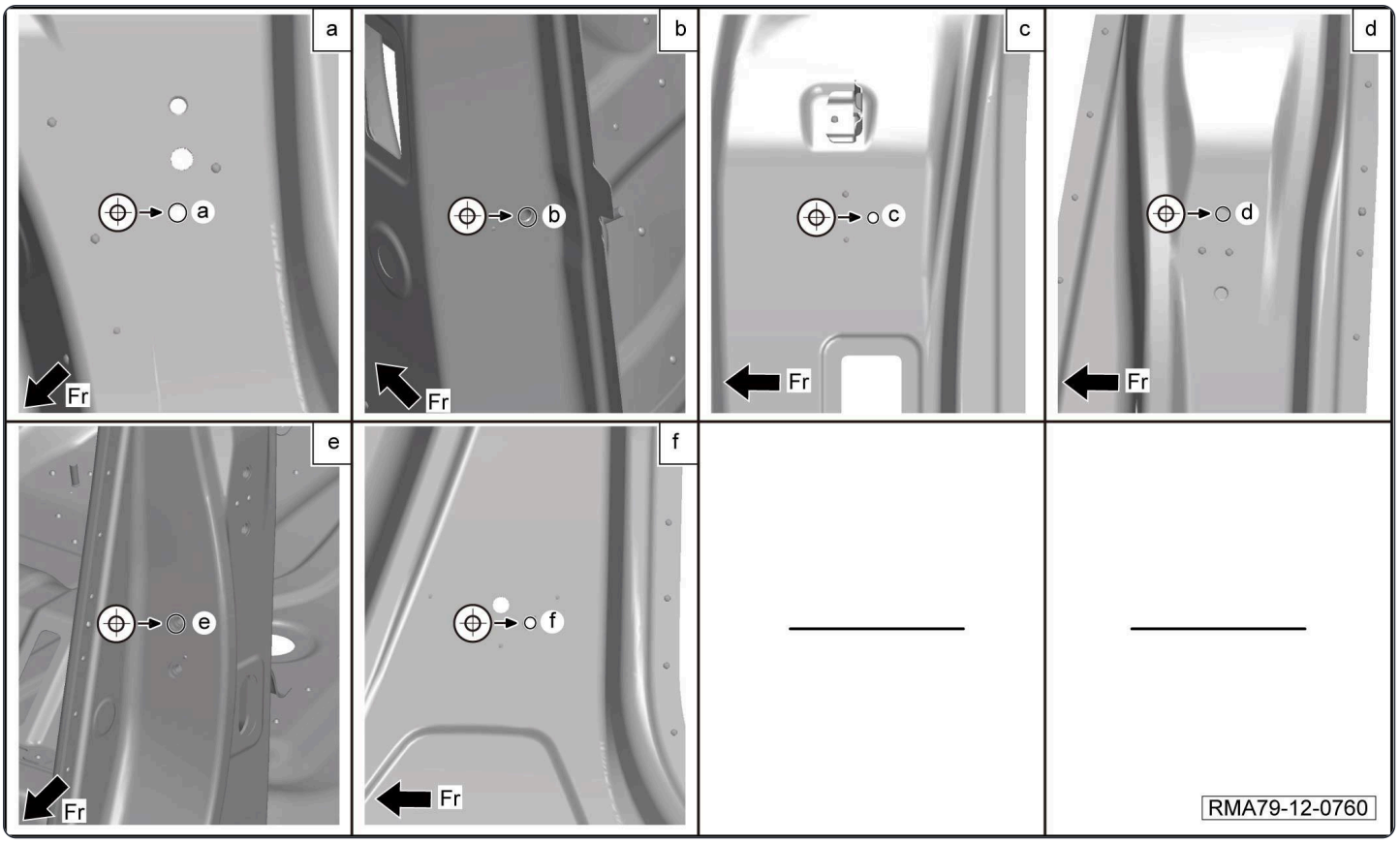
Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).



Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A , a	Выступ по дверной раме	—	B , b	Выступ по дверной раме	—
C , c	Внешняя панель левой заборки	—	D , d	Пролом в дверной раме	—
E, e	Пролом в дверной раме	—	F , f	Пролом в дверной раме	—
G, g	Пролом в дверной раме	—	H , h	Выступ по дверной раме	—
I, i	Выступ по дверной раме	—	—	—	—

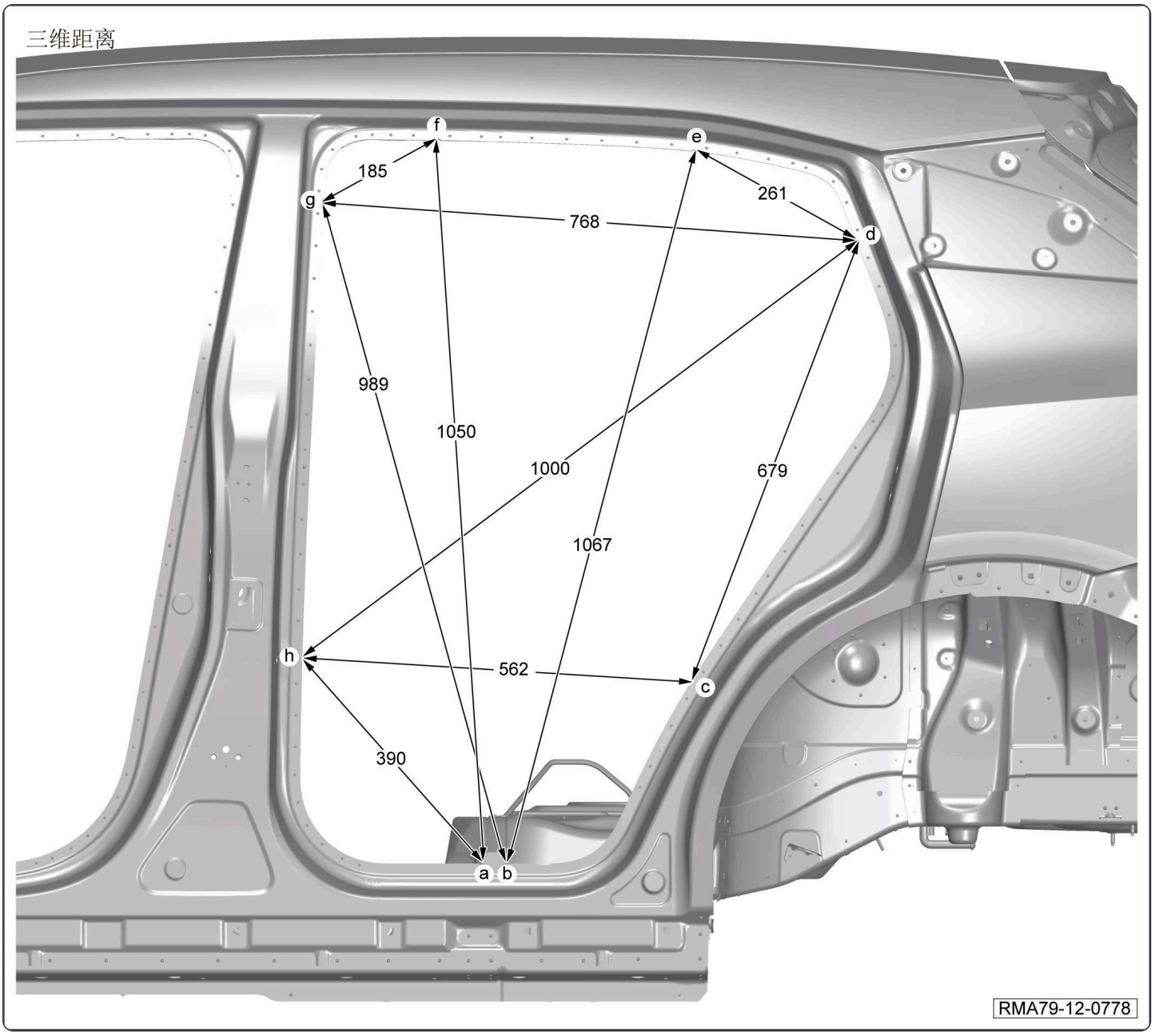


Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

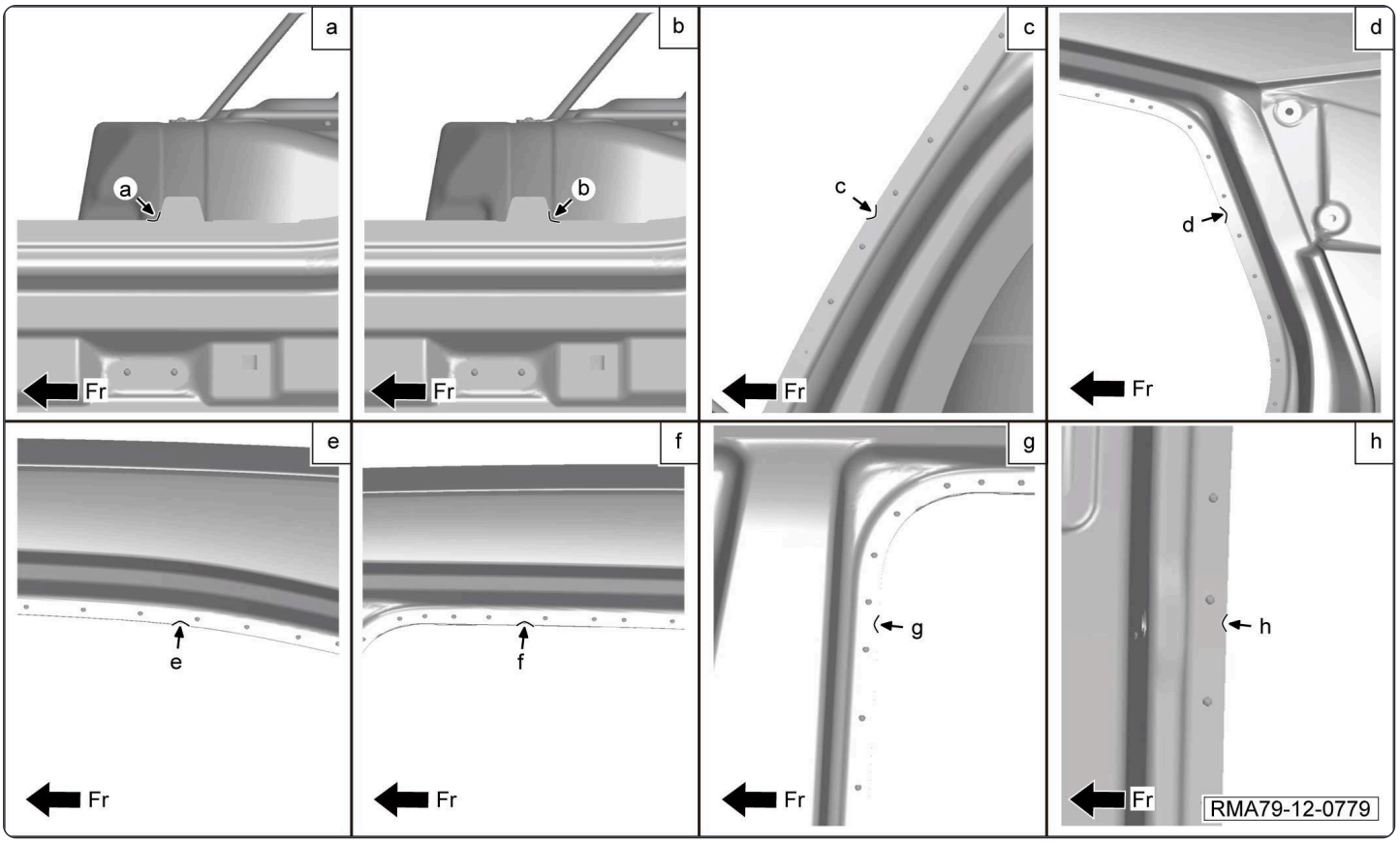


Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Отверстие для крепления петли под передней дверью	M6.5	B, b	Монтажное отверстие стопора передней двери	M7
C, c	Отверстие для крепления петли на передней двери	M6.5	D, d	Отверстие для крепления петли на задней двери	M6.5
E, e	Монтажное отверстие пряжки дверного замка	M7.5	F, f	Отверстие для крепления петли под задней дверью	M6.5

Задняя дверь



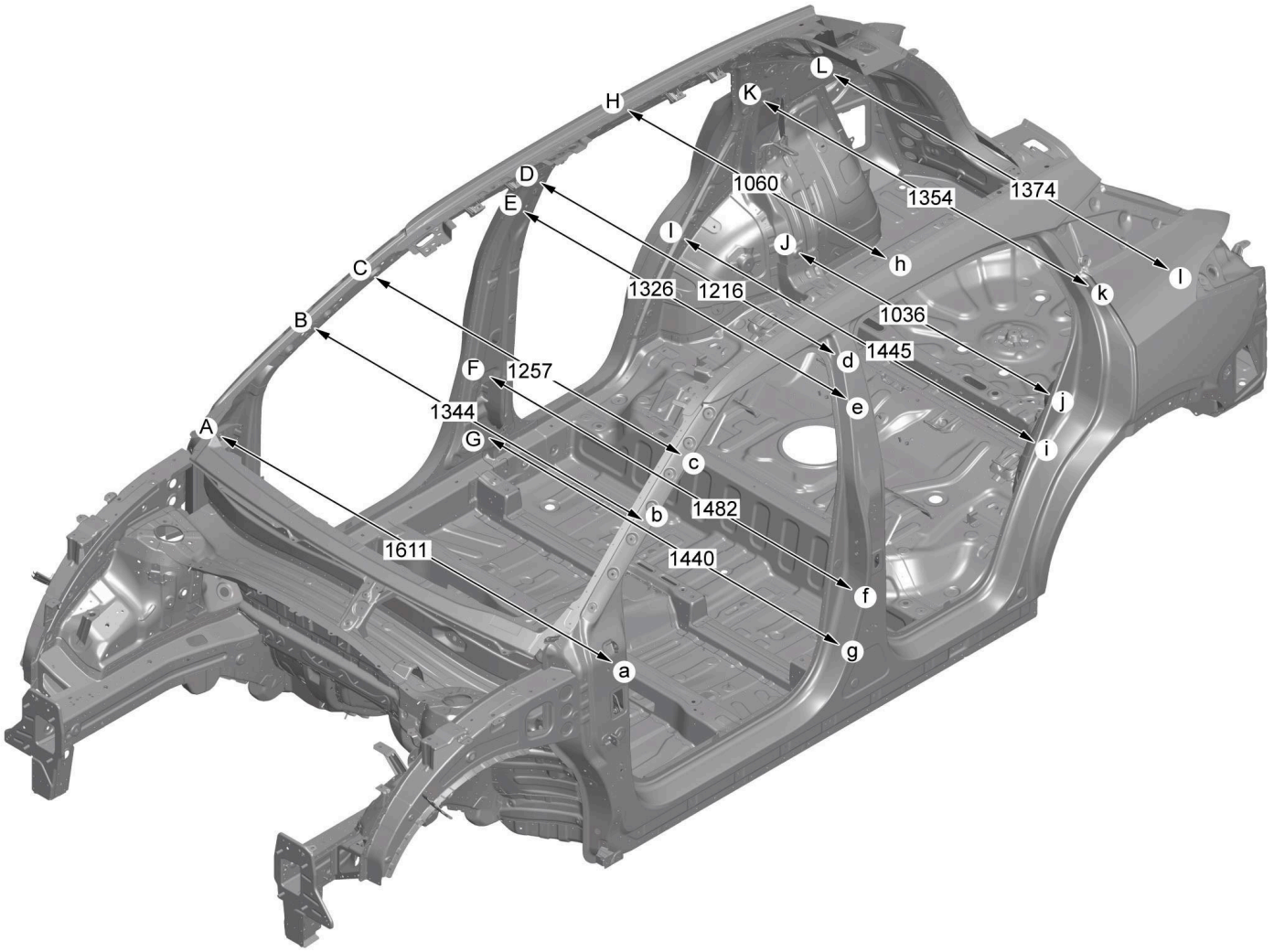
Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).



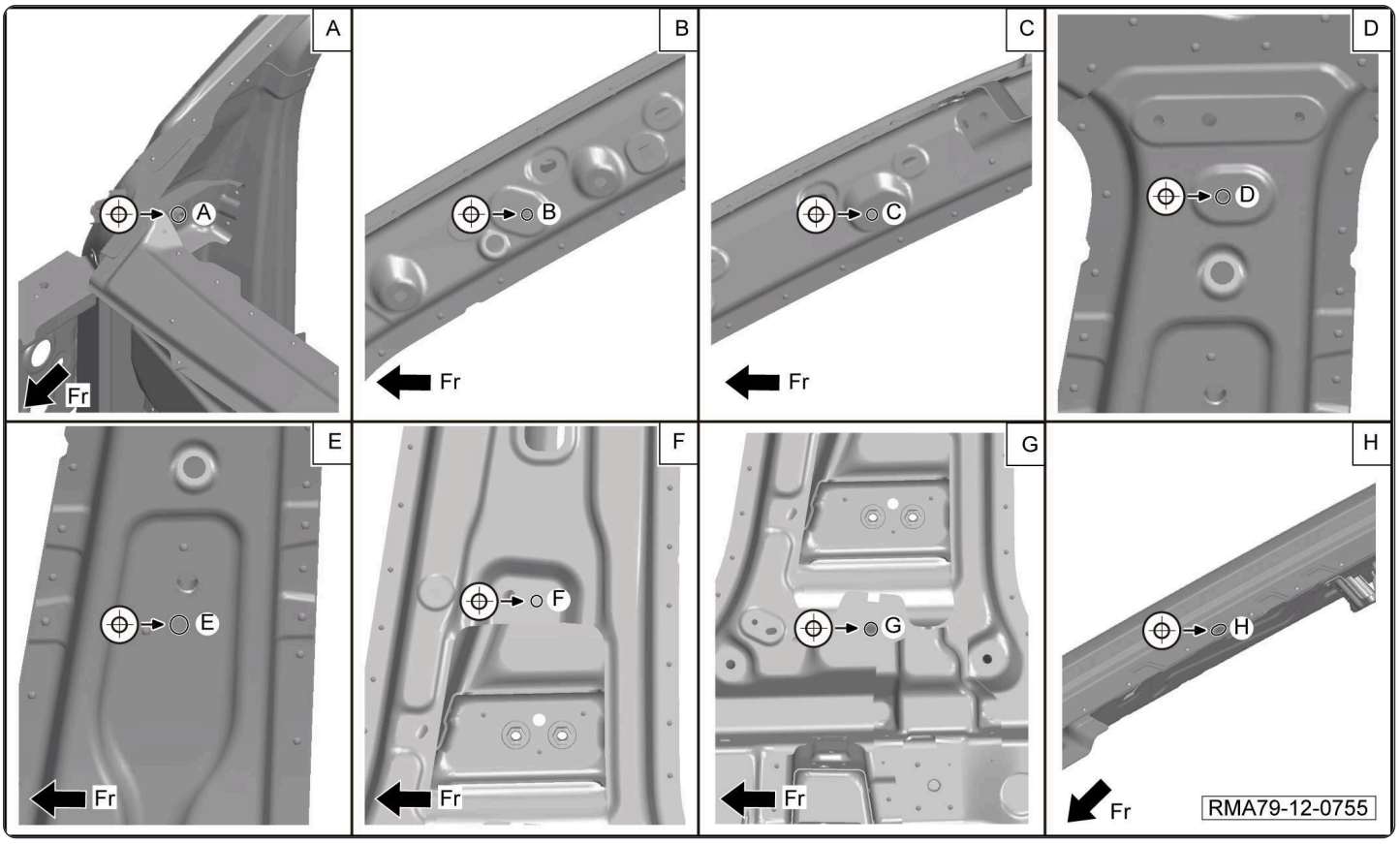
Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Выступ по дверной раме	—	B, b	Выступ по дверной раме	—
C, c	Пролом в дверной раме	—	D, d	Пролом в дверной раме	—
E, e	Пролом в дверной раме	—	F, f	Пролом в дверной раме	—
G, g	Пролом в дверной раме	—	H, h	Пролом в дверной раме	—

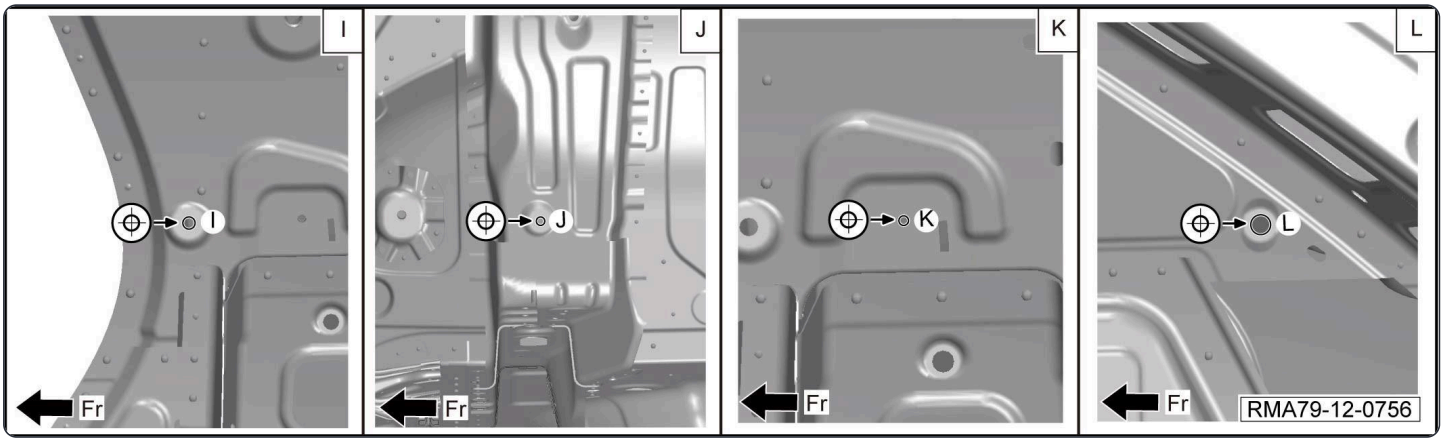
Средняя часть кузова

三维距离



Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

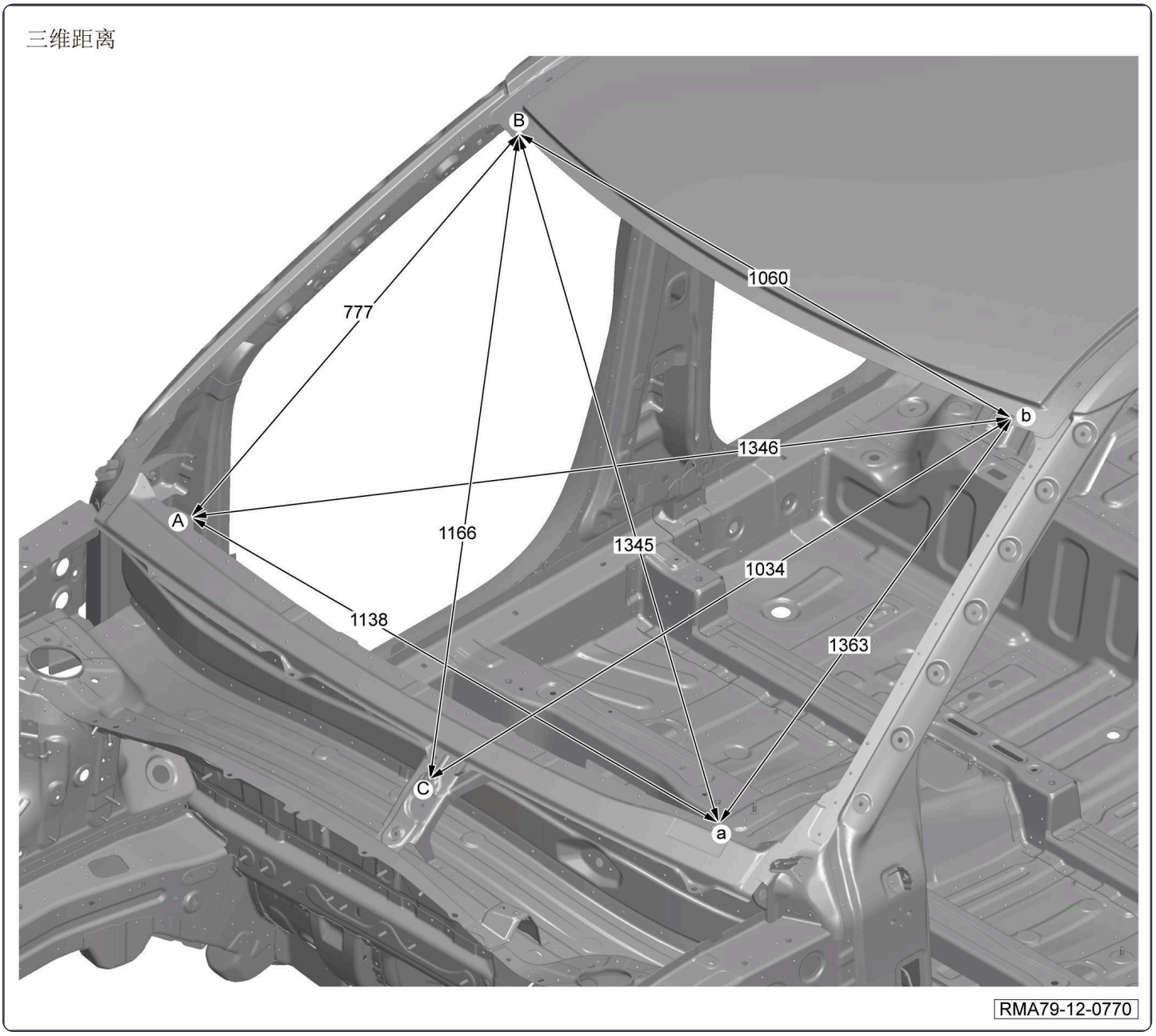




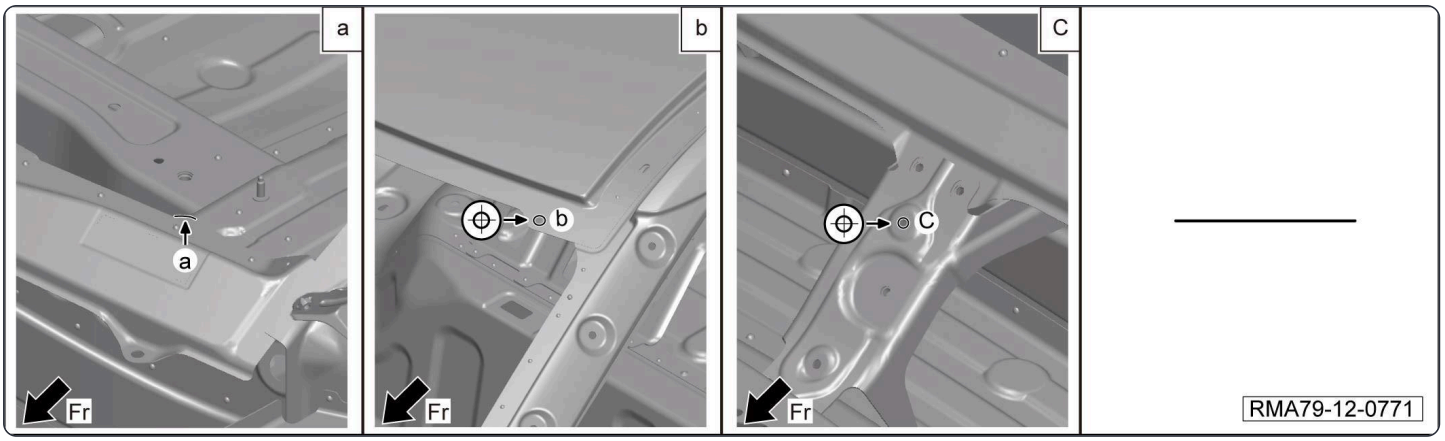
Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Монтажное отверстие для усилительной пластины петель на правой передней двери	M4.5	B, b	Технологическое отверстие на внутренней пластине правой A-образной стойки	M4
C, c	Технологическое отверстие на внутренней пластине правой A-образной стойки	M4	D, d	Монтажное отверстие для внутренней пластины правой стойки B	M3.5
E, e	Монтажное отверстие усилительной пластины на правом переднем ремне безопасности	M7	F, f	Монтажное отверстие для внутренней пластины правой стойки B	M3.5

G, g	Монтажное отверстие для внутренней пластины правой стойки B	M6	H, h	Монтажное отверстие во внутренней пластине с правой стороны верхней крышки	M7
I, i	Монтажное отверстие для наружной пластины крышки правого заднего колеса	M5	J, j	Технологическое отверстие для кронштейна крышки правого заднего колеса	M5
K, k	Технологическое отверстие во внутренней пластине по окружности правой задней стороны	M3.5	L, l	Технологическое отверстие во внутренней пластине по окружности правой задней стороны	M6

Переднее ветровое стекло



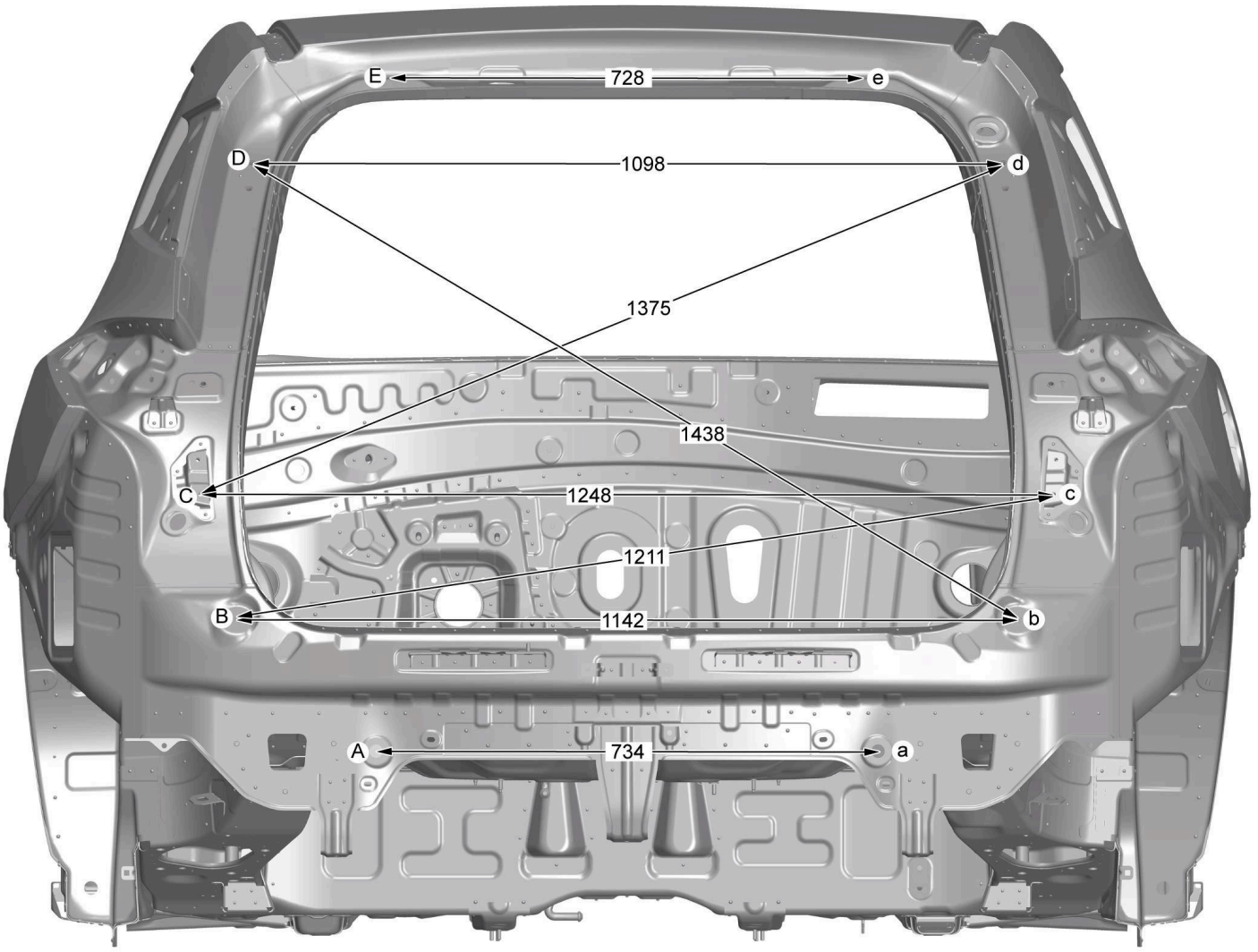
Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).



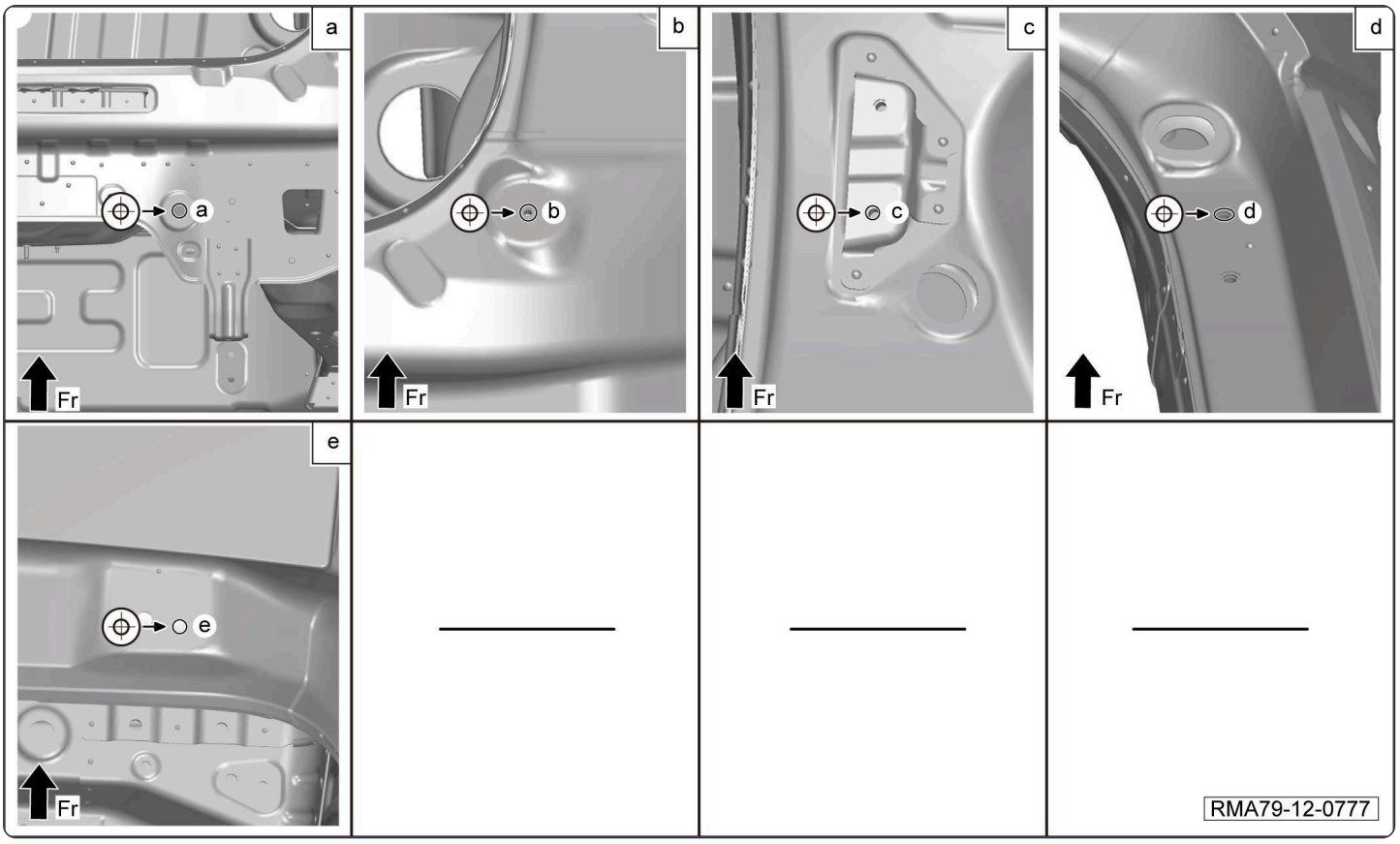
Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Точка перегиба верхней поперечной балки передней панели	—	B, b	Технологическое Отверстие для верхней крышки	M5
C, c	Технологическое отверстие в правом кронштейне стеклоочистителя	M3	—	—	—

Задняя часть кузова

三维距离

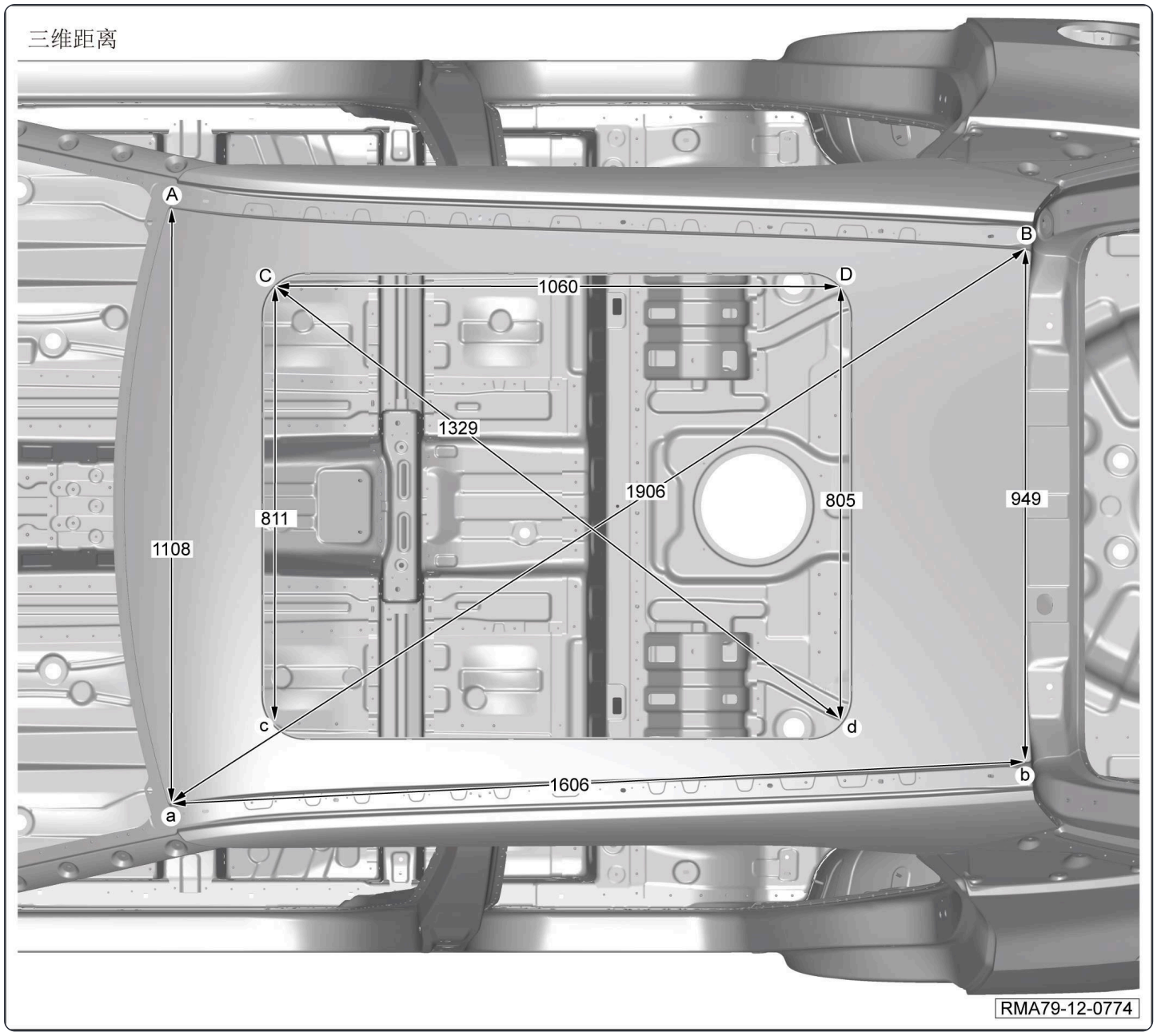


Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

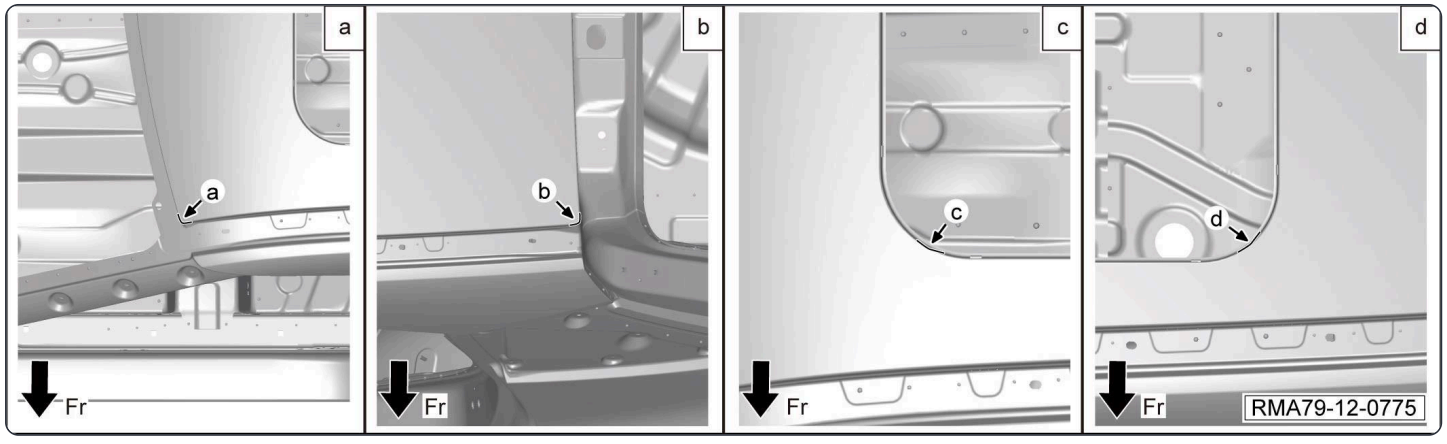


Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Технологическое отверстие во внутренней пластине по задней окружности	M10	B, b	Технологическое отверстие во внутренней пластине по задней окружности	M3.5
C, c	Монтажный кронштейн бокового буферного блока задней двери	M3.5	D, d	Верхняя пластина левого заднего резервуара для воды	M6.5
E, e	Монтажное отверстие верхней крышки	M6	—	—	—

Верхняя часть кузова (панорамный люк на крыше)

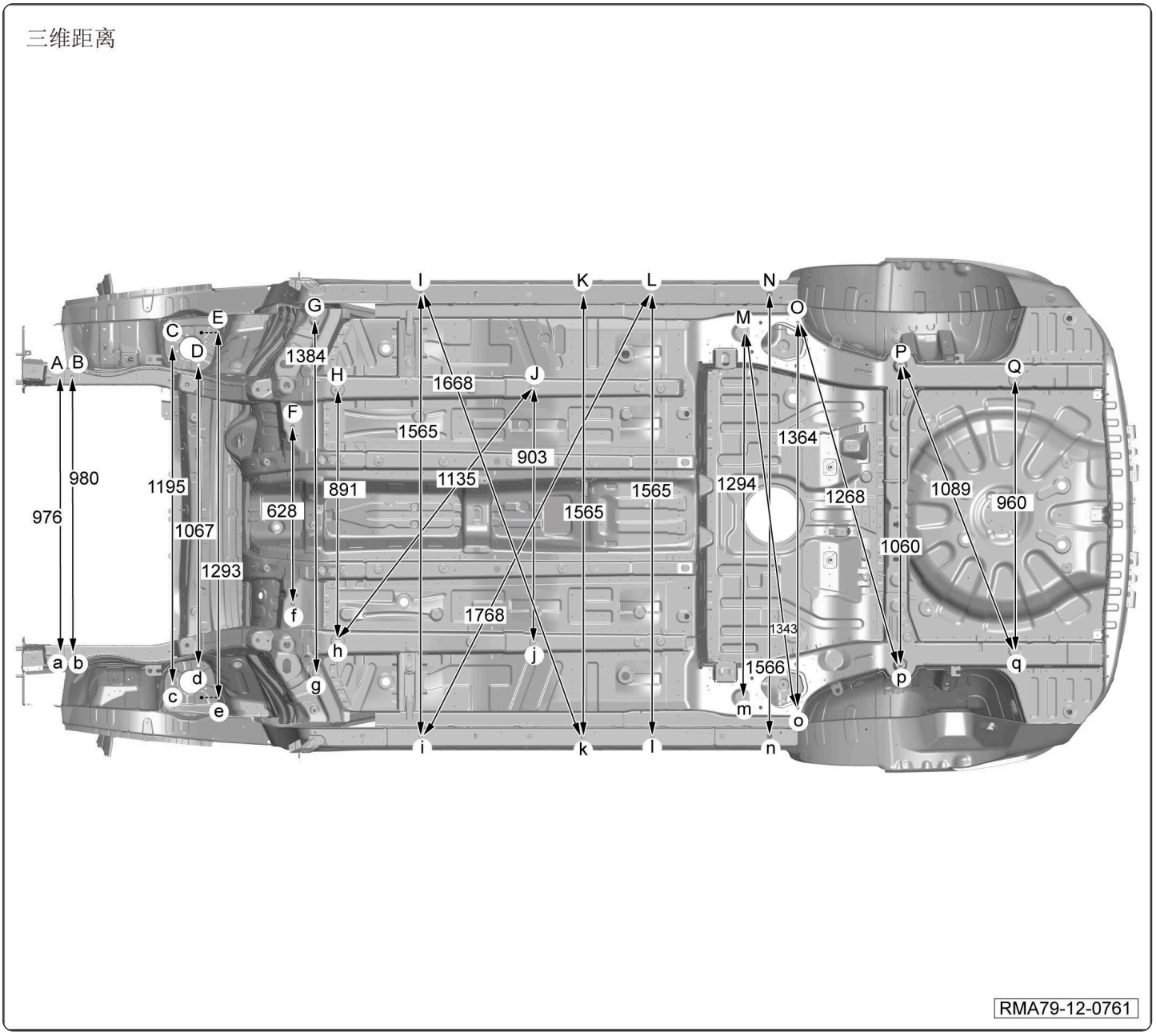


Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

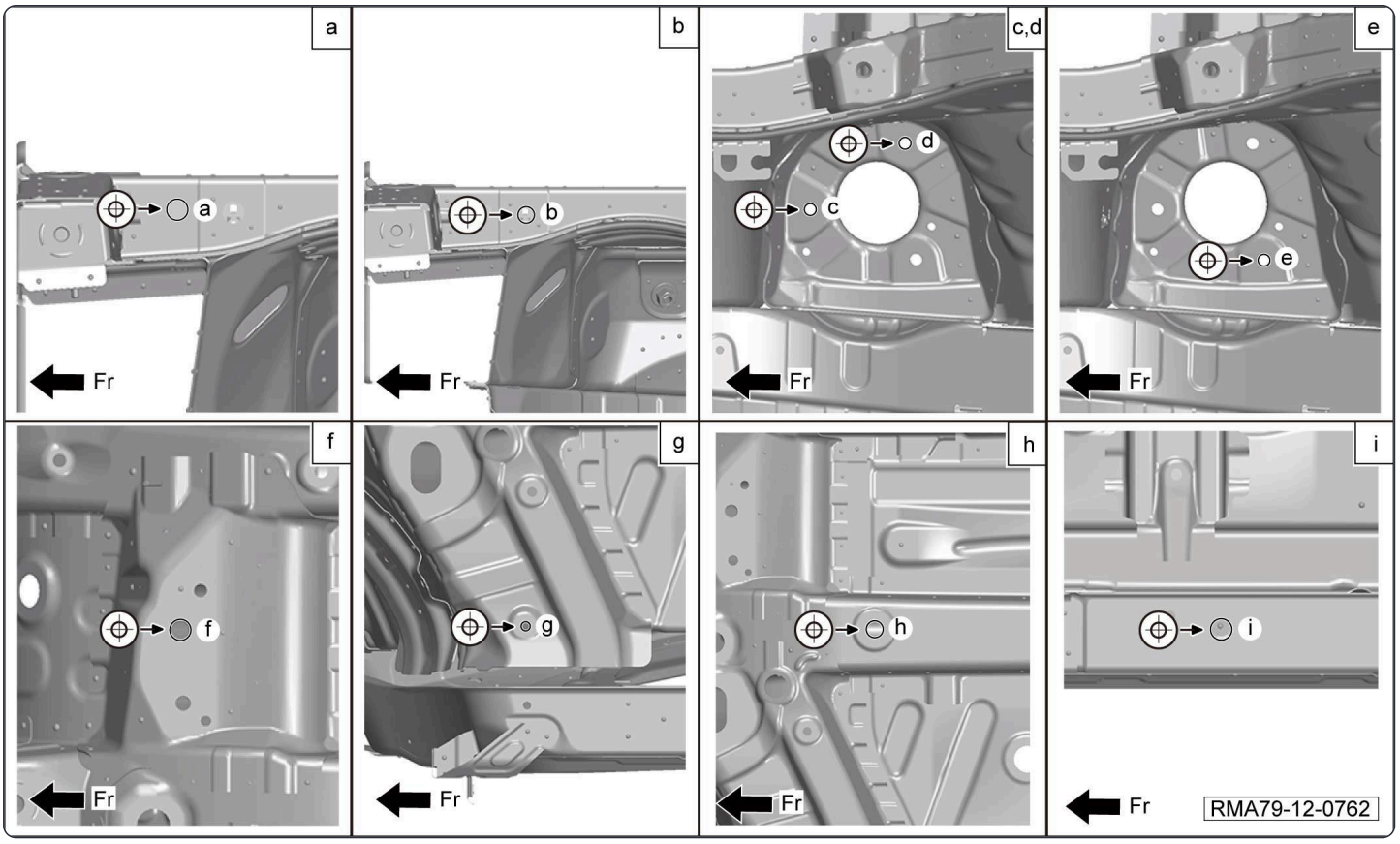


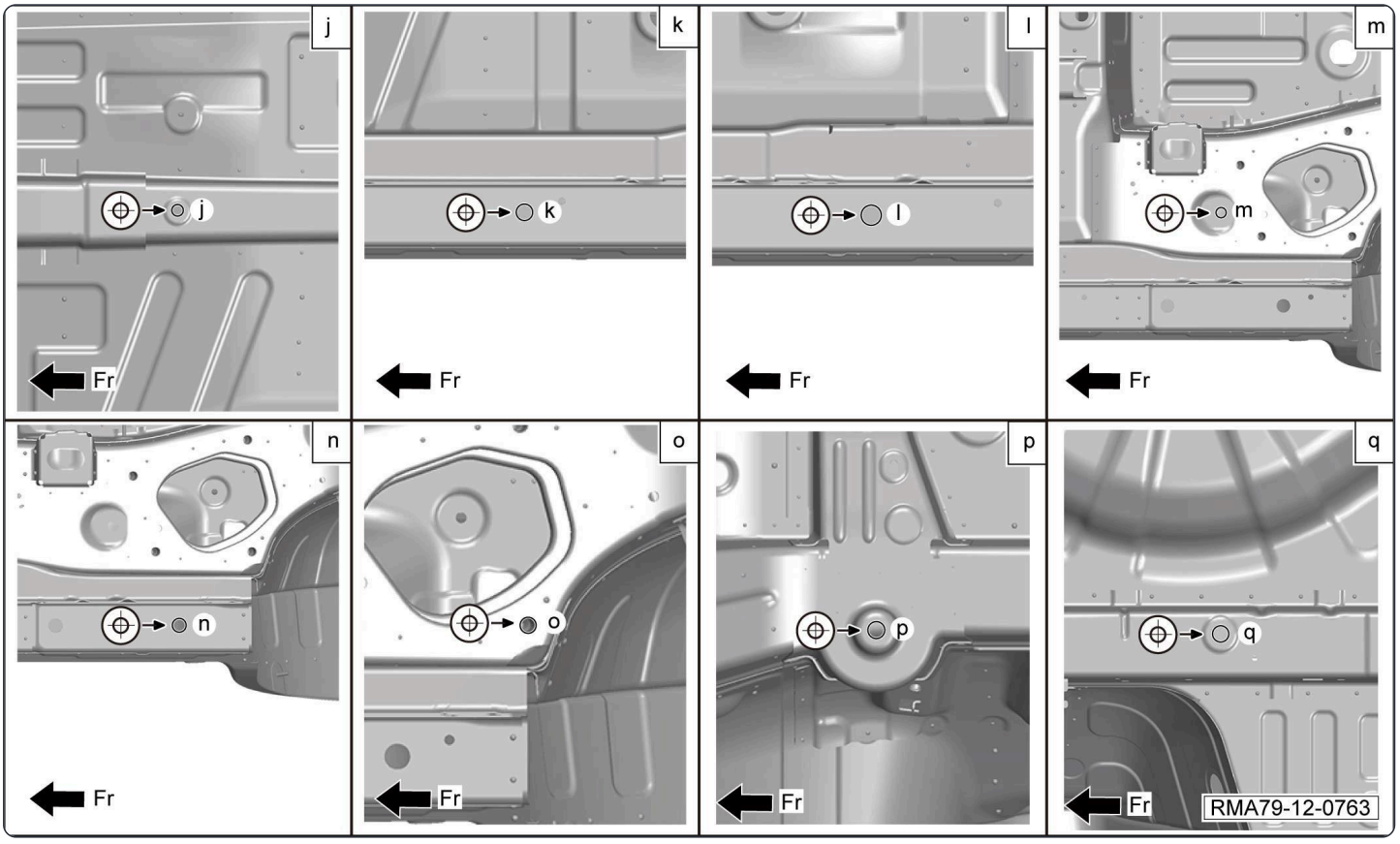
Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Левая передняя точка перегиба верхней крышки	—	B, b	Точка перегиба левой задней части верхней крышки	—
C, c	Точка перегиба левого переднего люка в крыше	—	D, d	Левая задняя точка перегиба светового люка	—

Нижняя часть кузова (трехмерное расстояние)



Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).



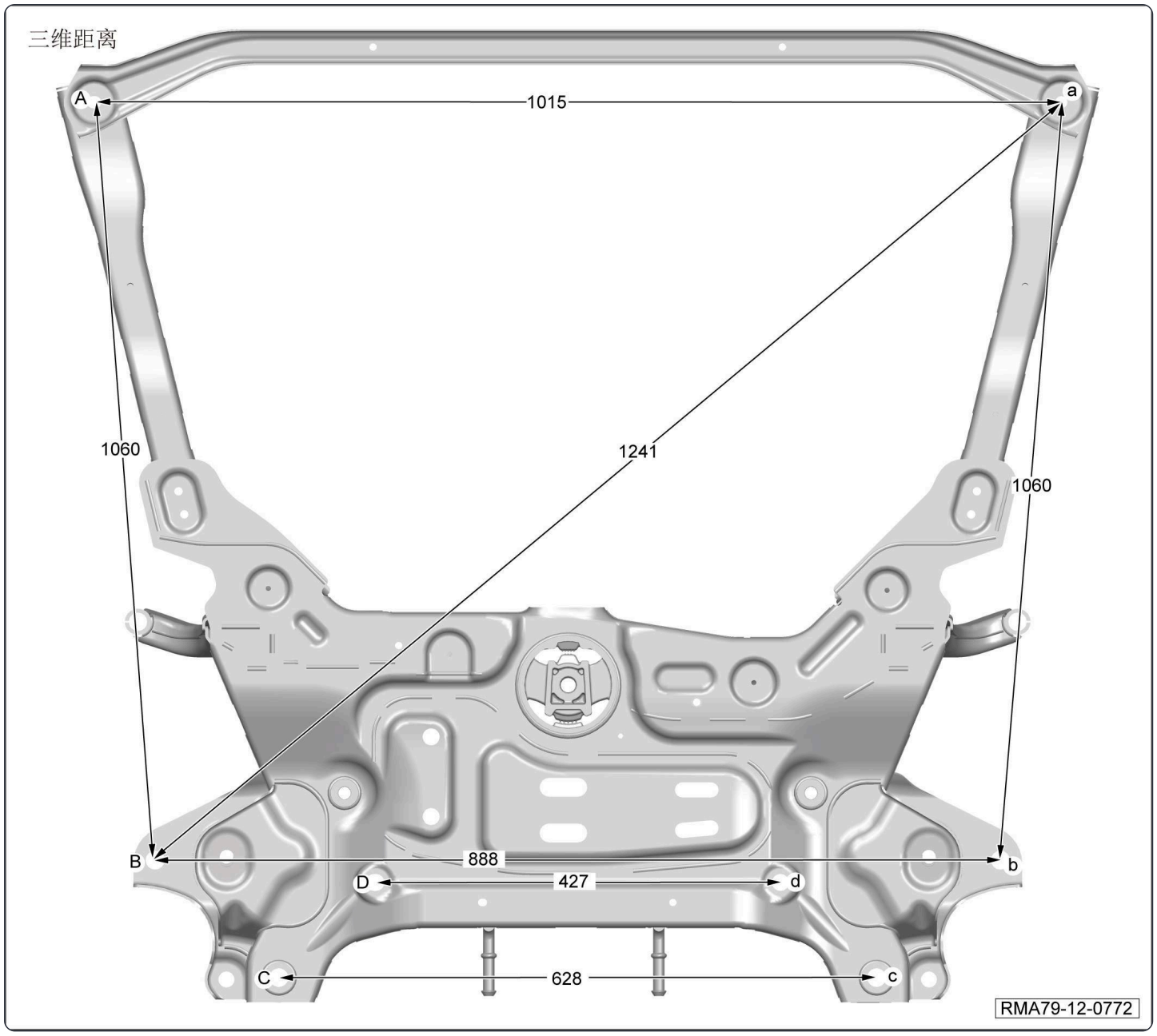


Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Технологическое отверстие во внутренней пластине левого переднего стрингера	M9	B, b	Технологическое отверстие во внутренней пластине левого переднего стрингера	M9

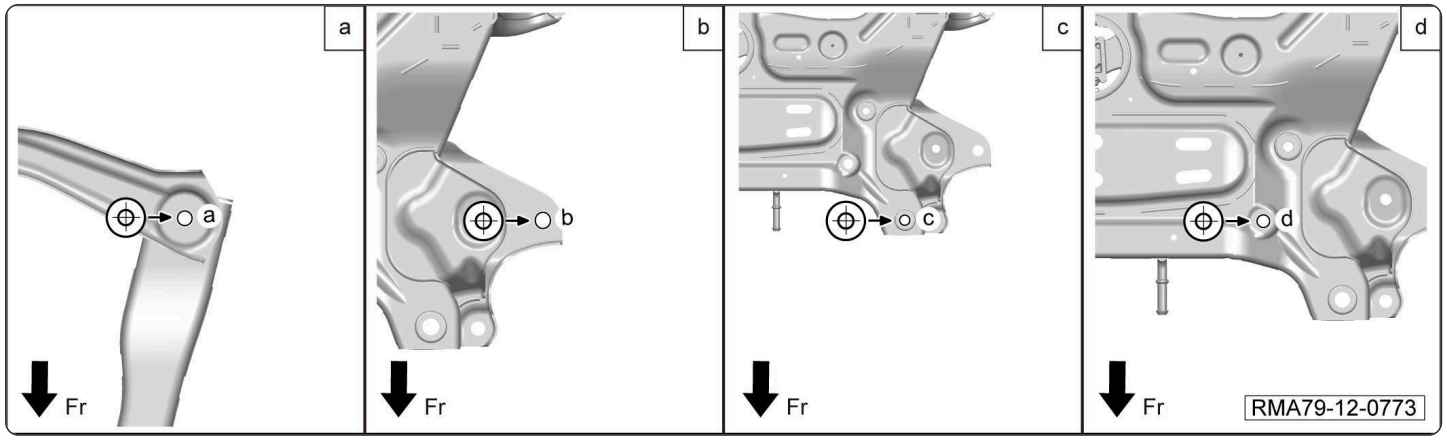
C, c	Отверстие для крепления сиденья левого переднего амортизатора	M6	D, d	Отверстие для крепления сиденья левого переднего амортизатора	M6
E, e	Отверстие для крепления сиденья левого переднего амортизатора	M6	F, f	Отверстие для монтажного кронштейна левого переднего поворотного рычага	M7.5

G, g	**Технологическое отверстие в нижней пластине внешней соединительной пластины в задней части левого переднего стрингера**	**M5**	**H, h**	**Монтажное отверстие для задней пластины левого переднего стрингера**	**M10**
I, i	Отверстие в усиленной пластине левого порога	M10	J, j	Прибейте гвозди к левой балке переднего перекрытия	M6
K, k	Отверстие в усиленной пластине левого порога	M10	L, l	Отверстие в усиленной пластине левого порога	M10
M, m	Левая передняя боковая балка заднего пола	M7.5	N, n	Технологическое отверстие в задней части усилительной пластины левого порога	M10
O, o	Технологическое отверстие на левой передней боковой балке заднего пола	M7.5	P, p	Технологическое отверстие для левого переднего монтажного кронштейна заднего подрамника	M8
Q, q	Технологическое отверстие на левой передней боковой балке заднего пола	M12.5	— r	—	—

Передний подрамник

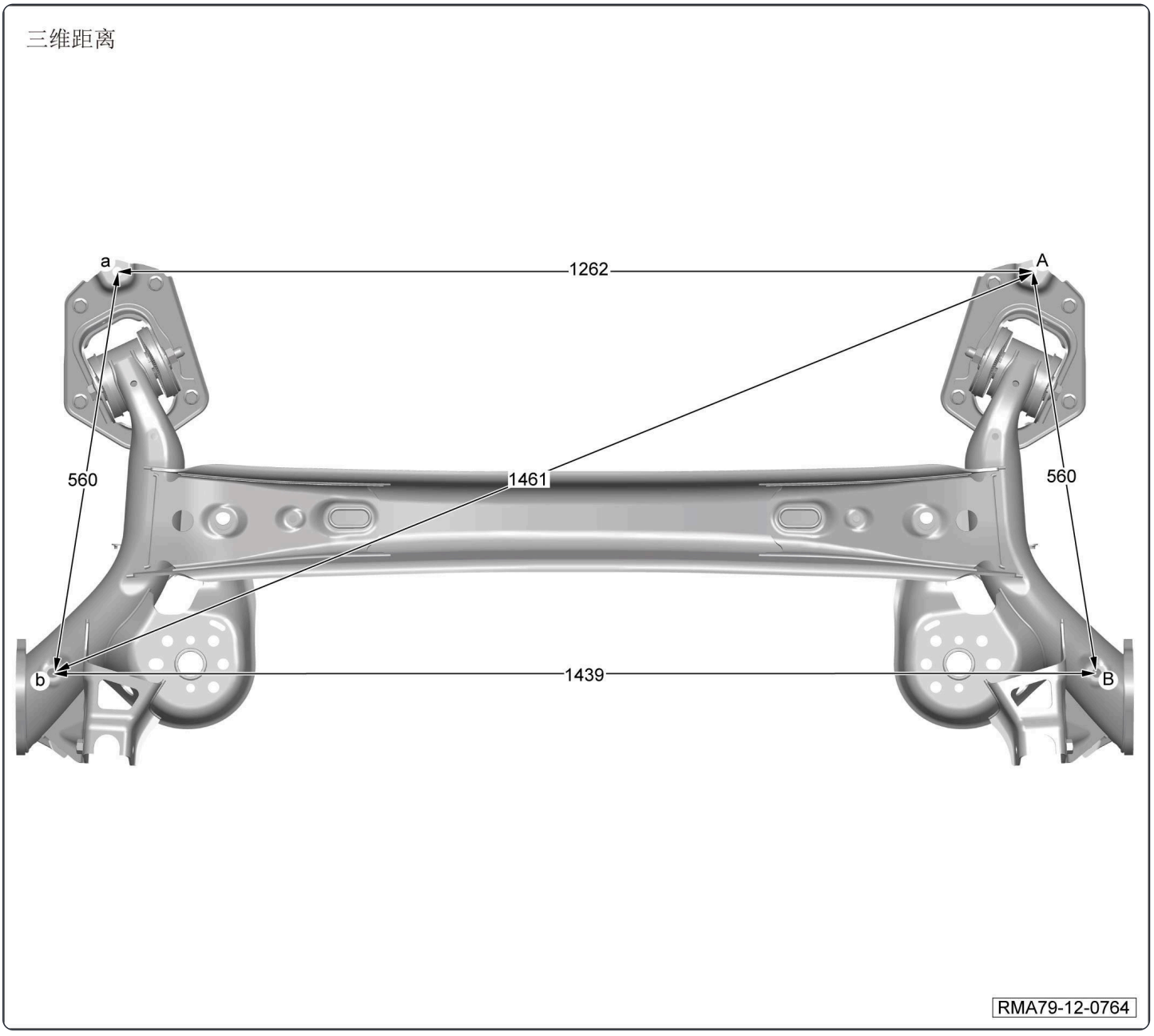


Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).

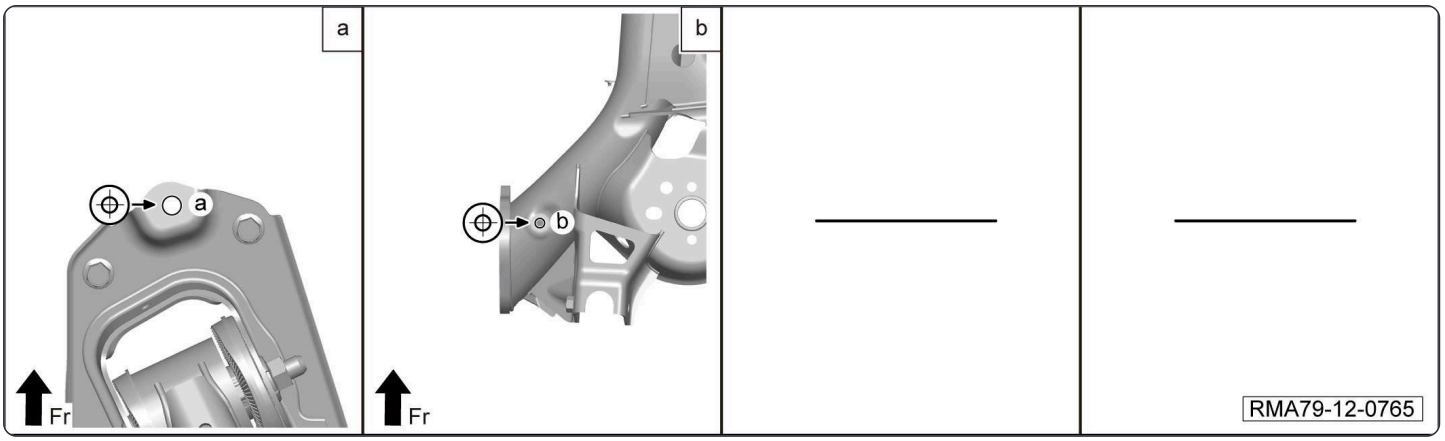


Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Монтажное отверстие левой противоударной балки в сборе переднего подрамника	M9	B, b	Монтажное отверстие для сварки переднего подрамника в сборе	M10
C, c	Монтажное отверстие для сварки переднего подрамника в сборе	M10	D, d	Монтажное отверстие в сборе переднего подрамника	M9.5

Задний подрамник



Трехмерное расстояние Описание Символ, представленный заглавными буквами, относится к правой стороне кузова, а символ, представленный строчными буквами, относится к левой стороне кузова (если смотреть вперед сзади автомобиля).



Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)	Символ точки	Наименование	Диафрагма (мм)
A, a	Правый монтажный кронштейн полунезависимой подвески	M7	B, b	Полунезависимая подвеска в сборе	M6.5

← Положение для приклеивания марки / этике

Спецификация по герметичности и защите о →

Спецификация по герметичности и защите от ржавчины

✎ Войти для правки

1.2.3.1Особые указания при герметизации и антикоррозийной обработке Общие требования и описание процесса герметизации корпуса, защиты от ржавчины и склеивания – Основная роль антикоррозийного покрытия на предотвращении проникновения жидкостей и загрязнений и повышении коррозионной стойкости кузова.

–Все сварные швы, которые необходимо проклеить, представлены толстыми линиями; для иллюстрации зазоров, которые нелегко идентифицировать и которые необходимо проклеить, используется вид поперечного сечения.

- Нанесение герметика требует непрерывного прижатия к сварному шву и является полным, красивым и без утечек.
- Эксплуатационные характеристики используемого герметика должны соответствовать соответствующим техническим стандартам на материалы. При выполнении операций по герметизации сварного шва мазком необходимо соблюдать следующие требования： 1 Следуйте инструкциям производителя герметика.

2 Перед нанесением герметика для сварного шва обезжиривающим средством.

3 Когда герметизируемые детали окажутся в правильном положении, убедитесь, что герметик виден.

4 Если необходимо нанести герметик на такие участки, как передняя часть салона, отверстия в полу спереди и сзади и открытые пазы, внешний вид герметика должен максимально соответствовать заводскому.

уплотнителе кузова заключается в герметизации, очистите область, подлежащую герметизации,

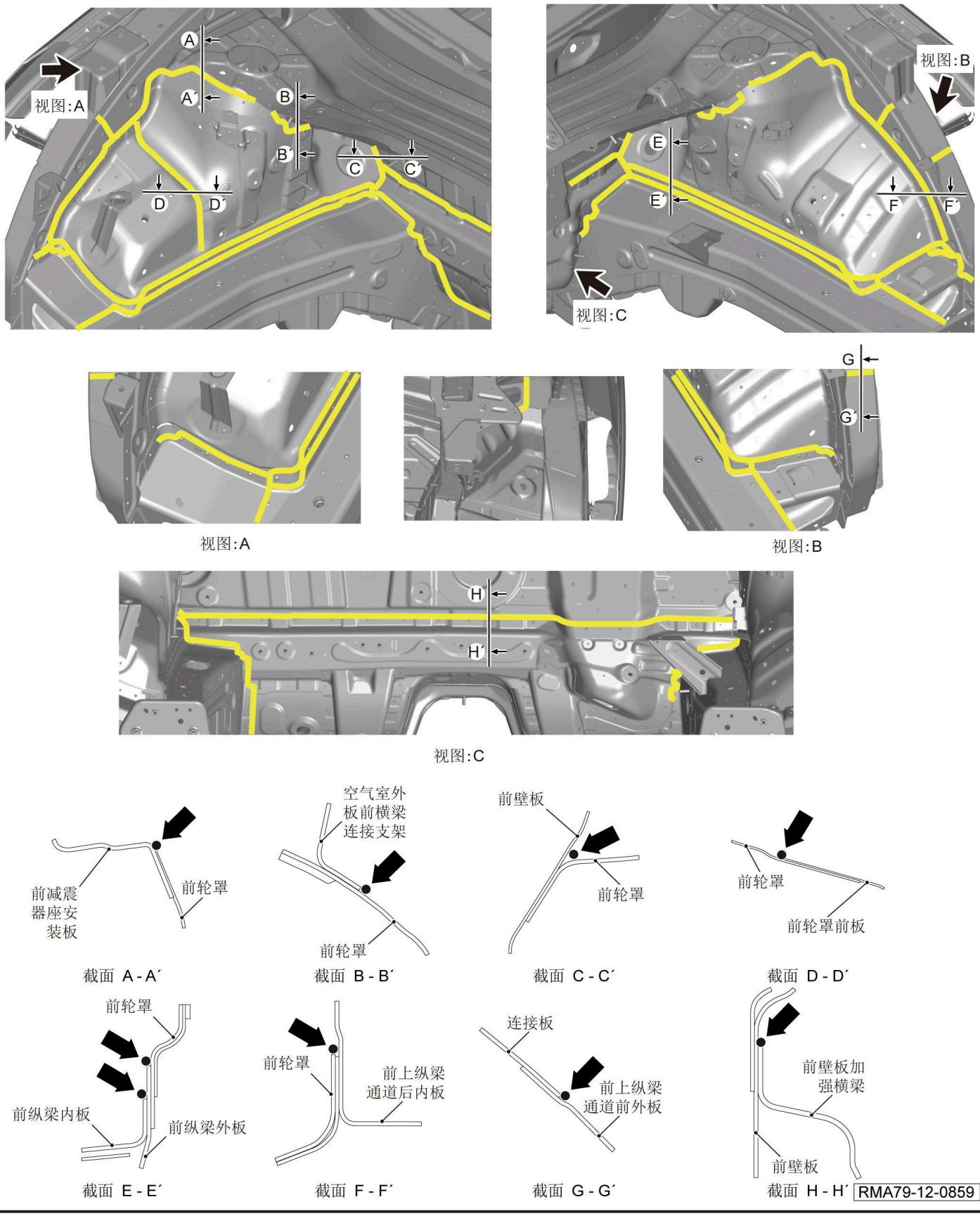
← Размер кузова

Герметичная зона передней части кузова а →

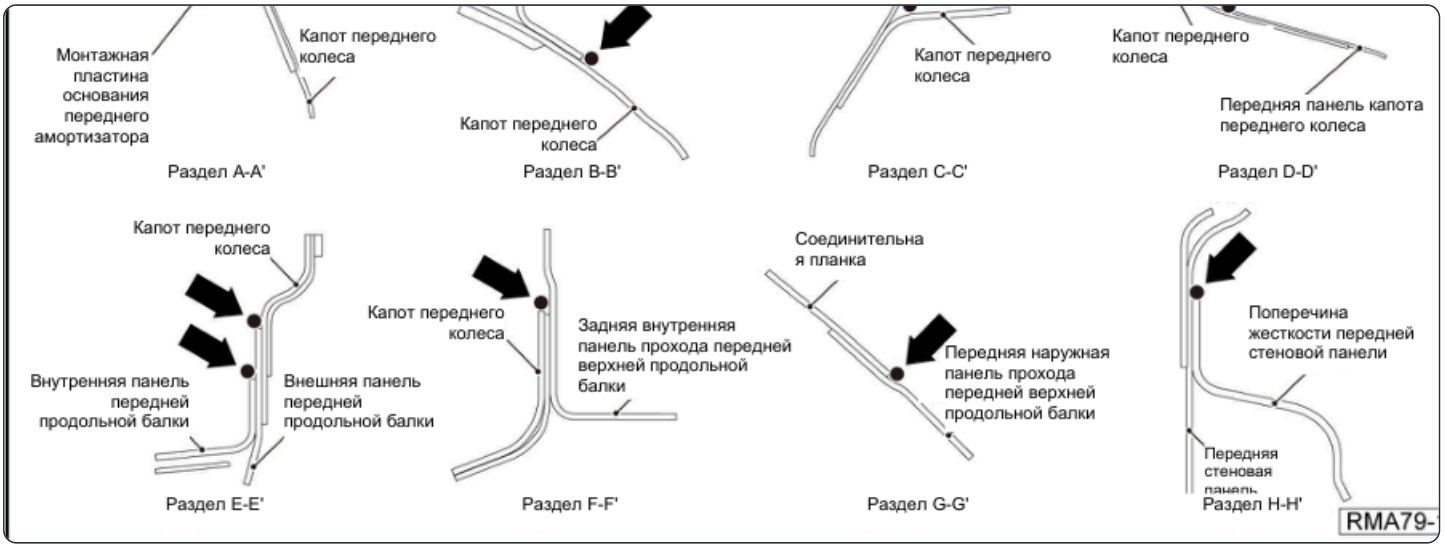
Герметичная зона передней части кузова автомобиля

Войти для правки

Покрытие клея на кабине двигателя



Вид A Вид A Вид C Соединительный Передняя кронштейн передней стеновая панель поперечины наружной панели воздушной камеры



Требования к склеиванию:

–Расположение отверстия вокруг места склеивания требует, чтобы отверстие не было закрыто, а место установки с отдельной столешницей требует, чтобы на столешнице не было остатков клея.

Вид B Вид C Вид B

	панель прохода передней верхней

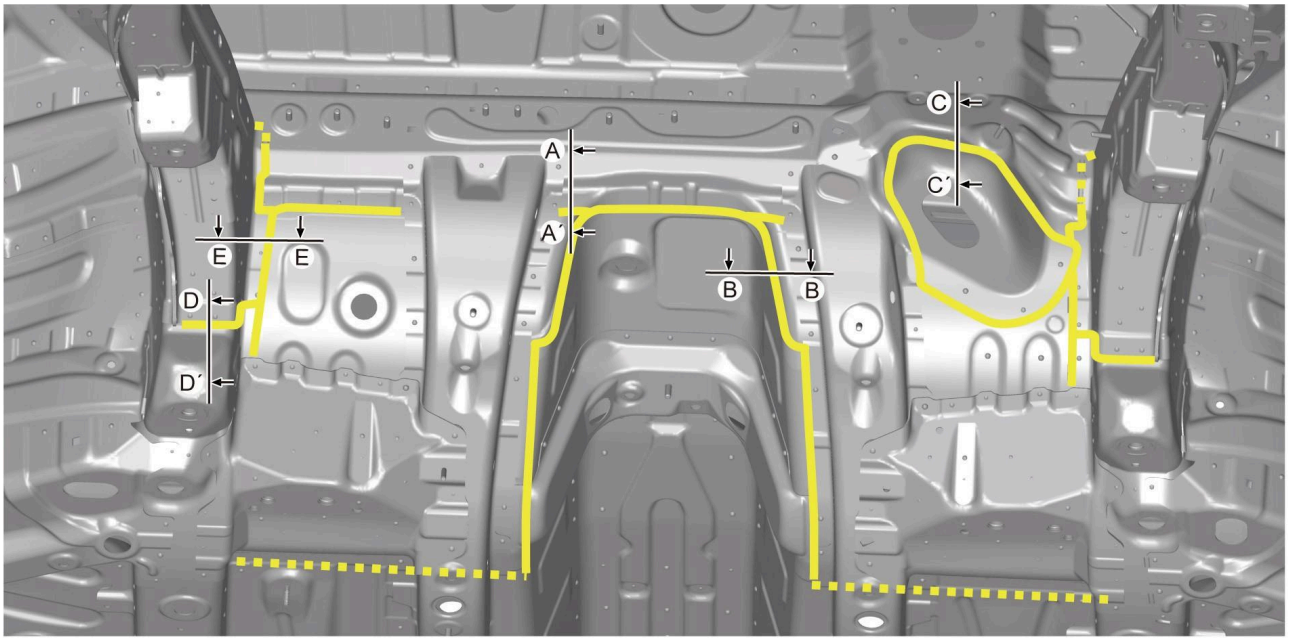
–Если антикоррозийный герметик салона может обеспечить полное покрытие зазора, его можно не приклеивать.

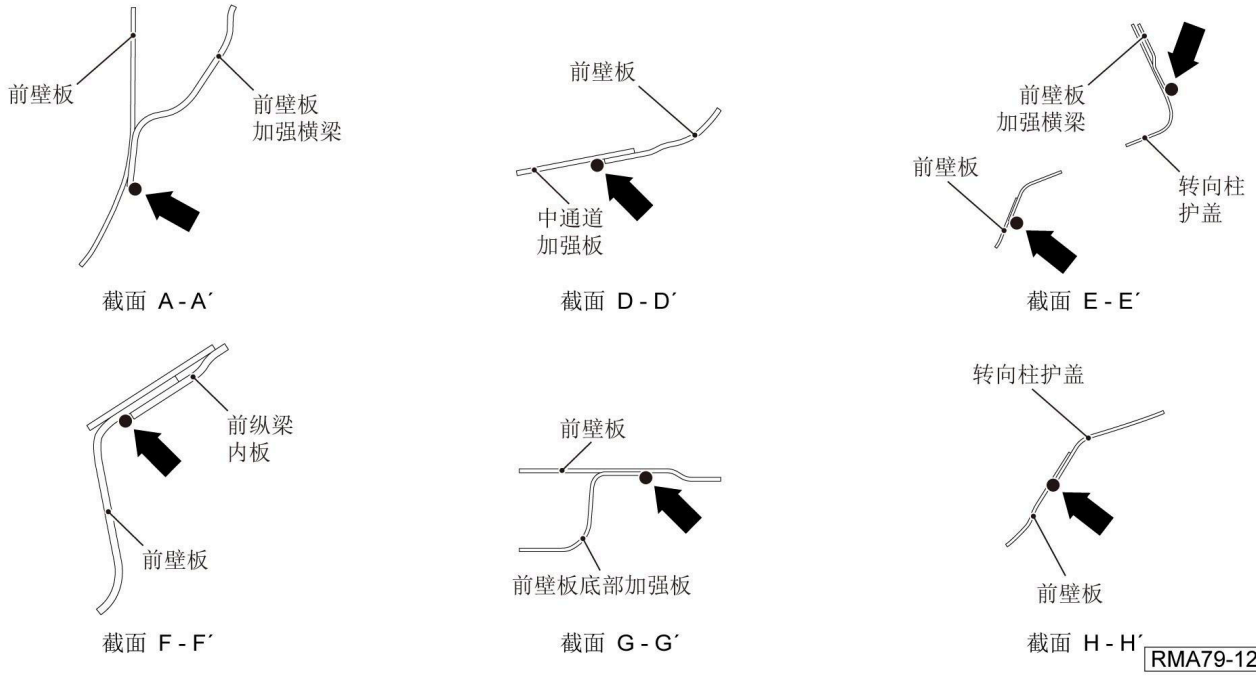
–Остатки клея не допускаются на деталях, которые не обозначены на рисунке.

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

Покрытие клеем на кабину двигателя II



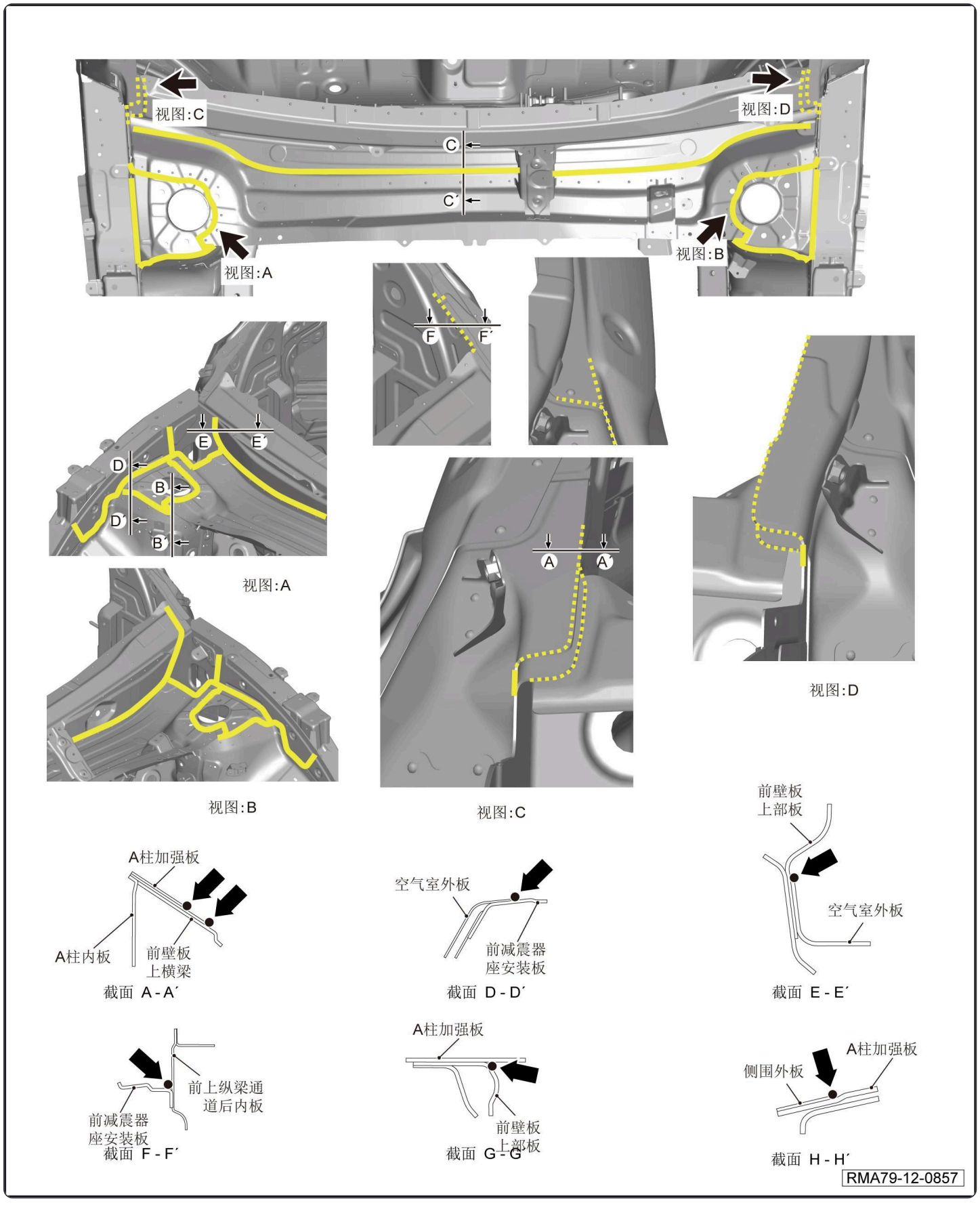


Передняя стеновая панель Передняя Поперечина стеновая панель жесткости передней стеновой панели Ребро жесткости среднего прохода Раздел A-A' Раздел D-D' Передняя стеновая Внутренняя панель панель передней продольной балки Передняя стеновая панель Ребро жесткости передней стеновой панели Раздел F-F' Раздел G-G' Требования к склеиванию:

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы –Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

	Поперечина жесткости передней стеновой панели
Передняя стеновая панель	

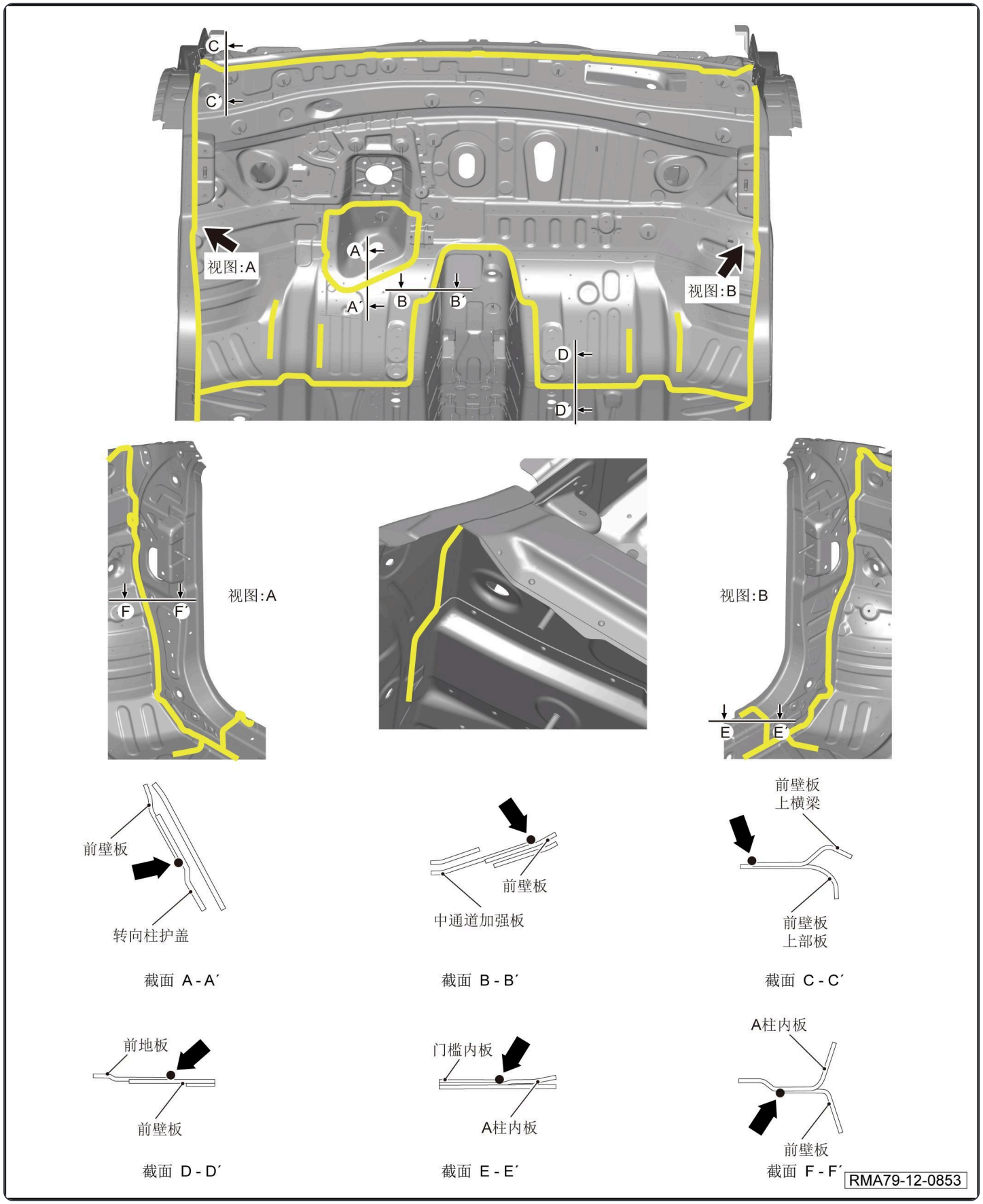
Защитный кожух рулевой колонки Раздел E-E' Защитный кожух рулевой колонки Передняя стеновая панель Раздел H-H' Приклеивание наружных панелей воздушной камеры



Вид C Вид A Вид A Вид B Вид C Ребро жесткости передней стойки Внешняя панель воздушной камеры Монтажная пластина Внутренняя панель Верхняя поперечина основания переднего передней стойки передней стеновой панели амортизатора Раздел A-A' Раздел D-D' Ребро жесткости передней стойки Задняя внутренняя панель прохода передней верхней продольной балки Монтажная пластина основания переднего амортизатора Раздел F-F' Раздел G-G' Требования к склеиванию:

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы –Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

Вид D Вид B Вид D Верхняя панель передней стеновой панели Внешняя панель воздушной камеры Раздел E-E' Ребро жесткости передней стойки Боковая внешняя панель Верхняя панель передней стеновой панели Раздел H-H' Приклеивание противопожарной преграды

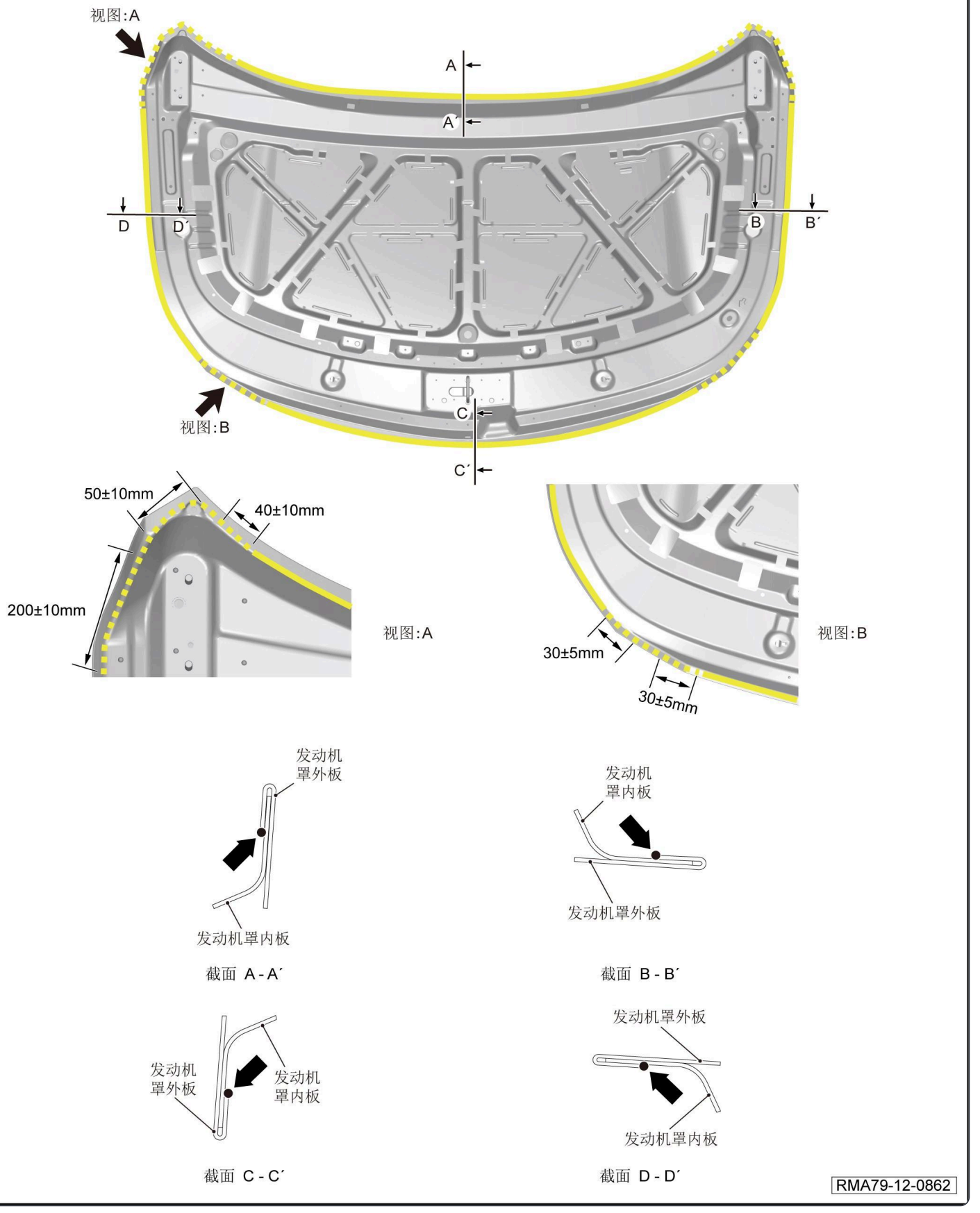


Вид A Вид A Передняя стеновая панель Ребро жесткости среднего прохода Защитный кожух рулевой колонки Раздел A-A' Раздел B-B' Передний пол Внутренняя панель дверного порога Передняя стеновая Внутренняя панель панель передней стойки Раздел D-D' Раздел E-E' Требования к склеиванию:

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

–На частях, не отмеченных на рисунке, не допускается наличие остатков клея.

Вид B Вид B Верхняя поперечина передней стеновой панели Передняя стеновая панель Верхняя панель передней стеновой панели Раздел C-C' Внутренняя панель передней стойки Передняя стеновая панель Раздел F-F' Приклеивание крышки двигательного отсека



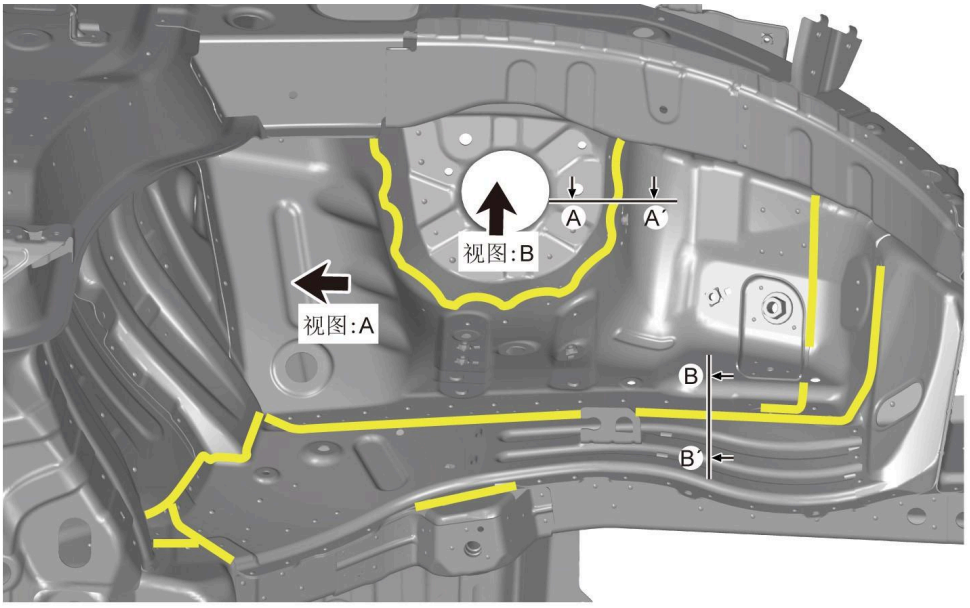
Вид A Вид B Вид A Внешняя панель капота двигатель Внутренняя панель капота двигатель Раздел A-A' Внешняя панель капота Внутренняя двигатель панель капота двигатель Раздел C-C' Требования к склеиванию:

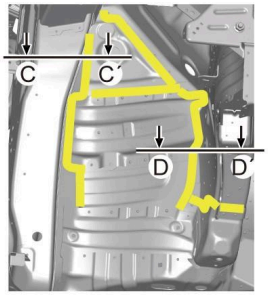
–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

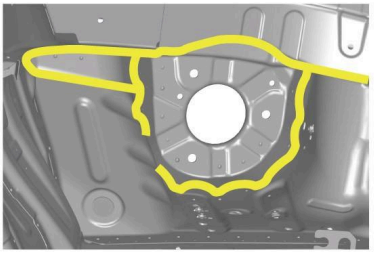
Вид B Внутренняя панель капота двигатель Внешняя панель капота двигатель Раздел B-B' Внешняя панель капота двигатель Внутренняя панель капота двигатель Раздел D-D' –Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

Приклеивание колпака правого переднего колеса

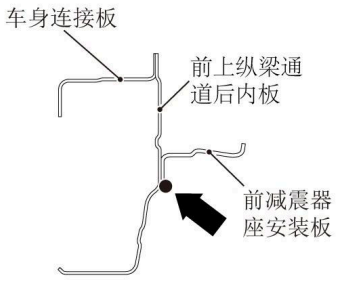




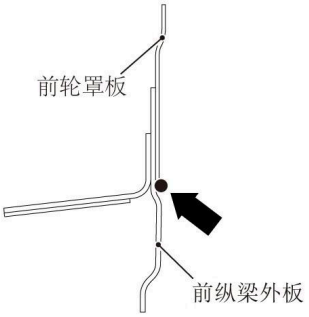
视图:A



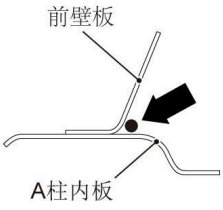
视图:B



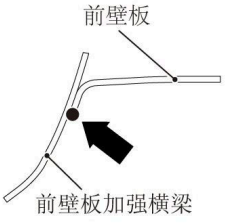
截面 A - A´



截面 B - B´



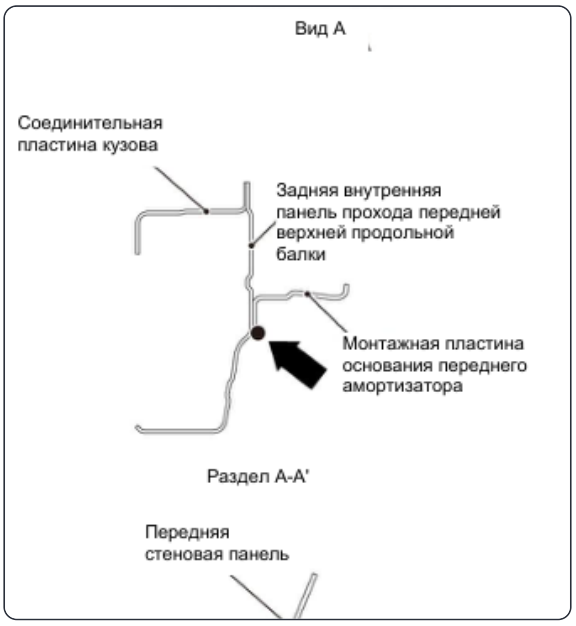
截面 C - C´



截面 D - D´

RMA79-12-0866

Вид B Вид A



Внутренняя панель передней стойки Раздел C-C' Требования к склеиванию:

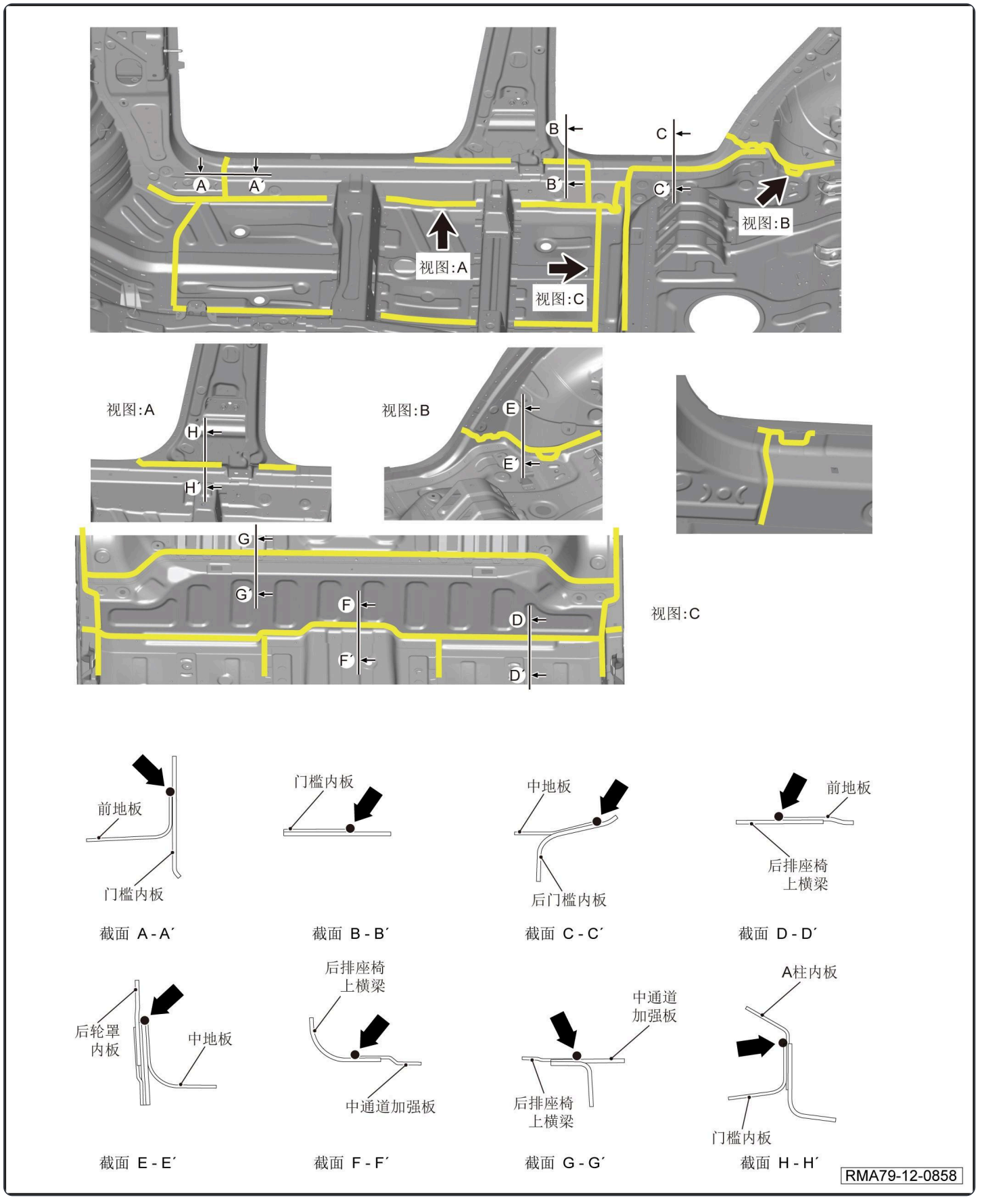
–На частях, не отмеченных на рисунке, не допускается наличие остатков клея.

Вид B Плита капота переднего колеса Внешняя панель передней продольной балки Раздел B-B' Передняя стеновая панель Поперечина жесткости передней стеновой панели Раздел D-D'

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

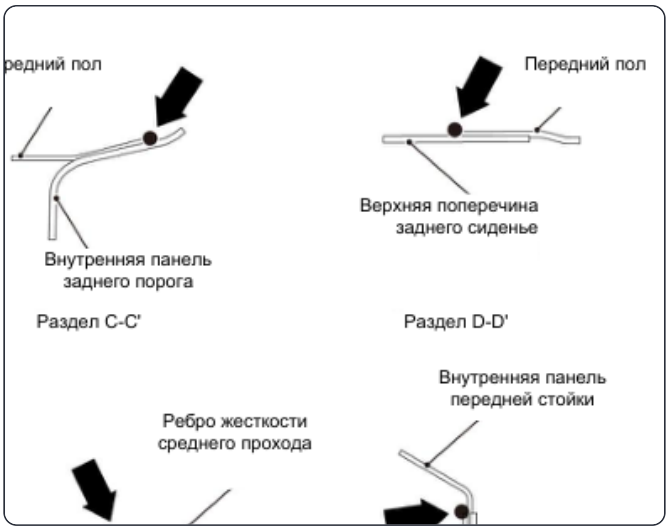
–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

Приклеивание переднего пола



Вид A Вид A Вид B Внутренняя панель дверного порога Передний пол Внутренняя панель дверного порога Раздел A-A' Раздел B-B' Верхняя поперечина заднего сиденье Внутренняя Средний пол панель капота заднего колеса Ребро жесткости Верхняя поперечина среднего прохода Раздел E-E' Раздел F-F' Требования к склеиванию:

Вид B Вид C Вид C



Средний пол заднего сиденье Внутренняя панель дверного порога Раздел G-G' Раздел H-H' –На частях, не отмеченных на рисунке, не допускается наличие остатков клея.

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

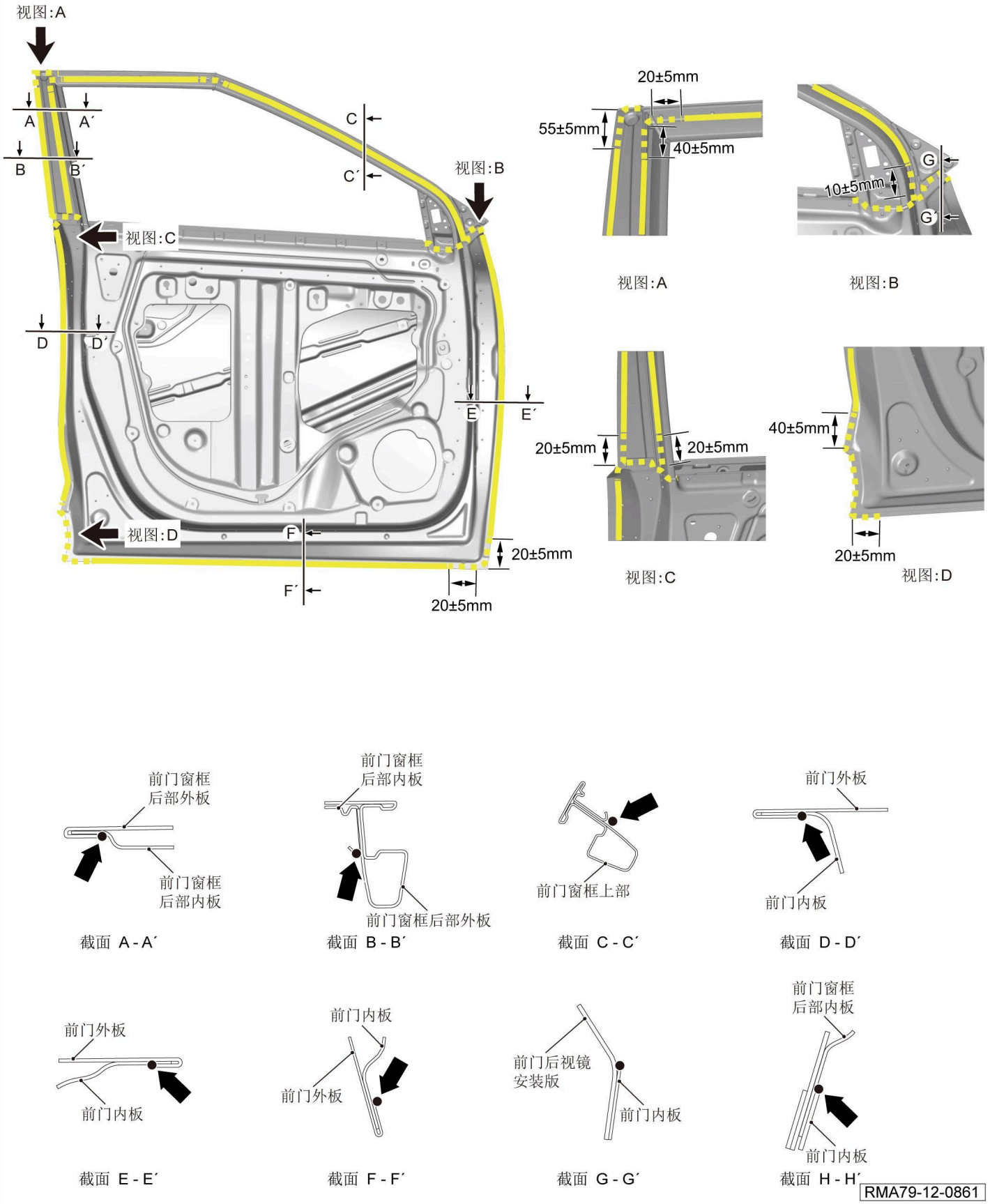
← Спецификация по герметичности и защите о

Герметичная зона средней части кузова ав →

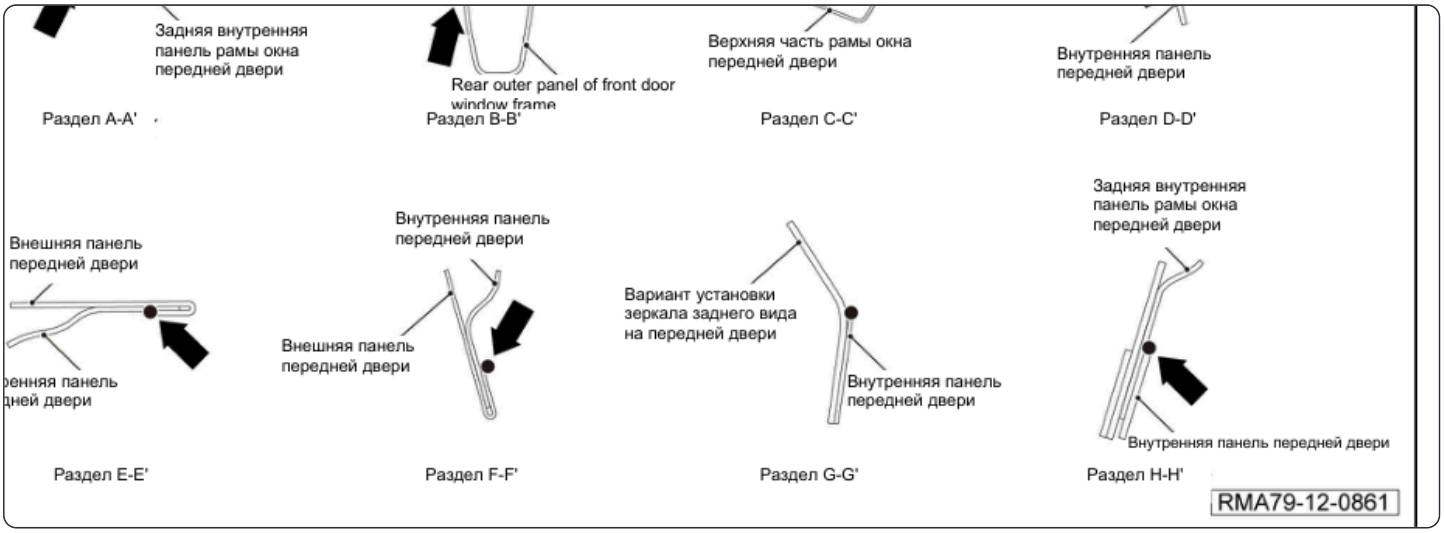
Герметичная зона средней части кузова автомобиля

Войти для правки

Приклеивание внутренней части входной двери



Вид A Вид B Вид C View D Задняя внутренняя панель рамы окна Задняя внешняя передней двери панель рамы окна передней двери



Внутренняя панель передней двери Вид A Вид B Вид C View D Внешняя панель передней двери Требования к приклеиванию:

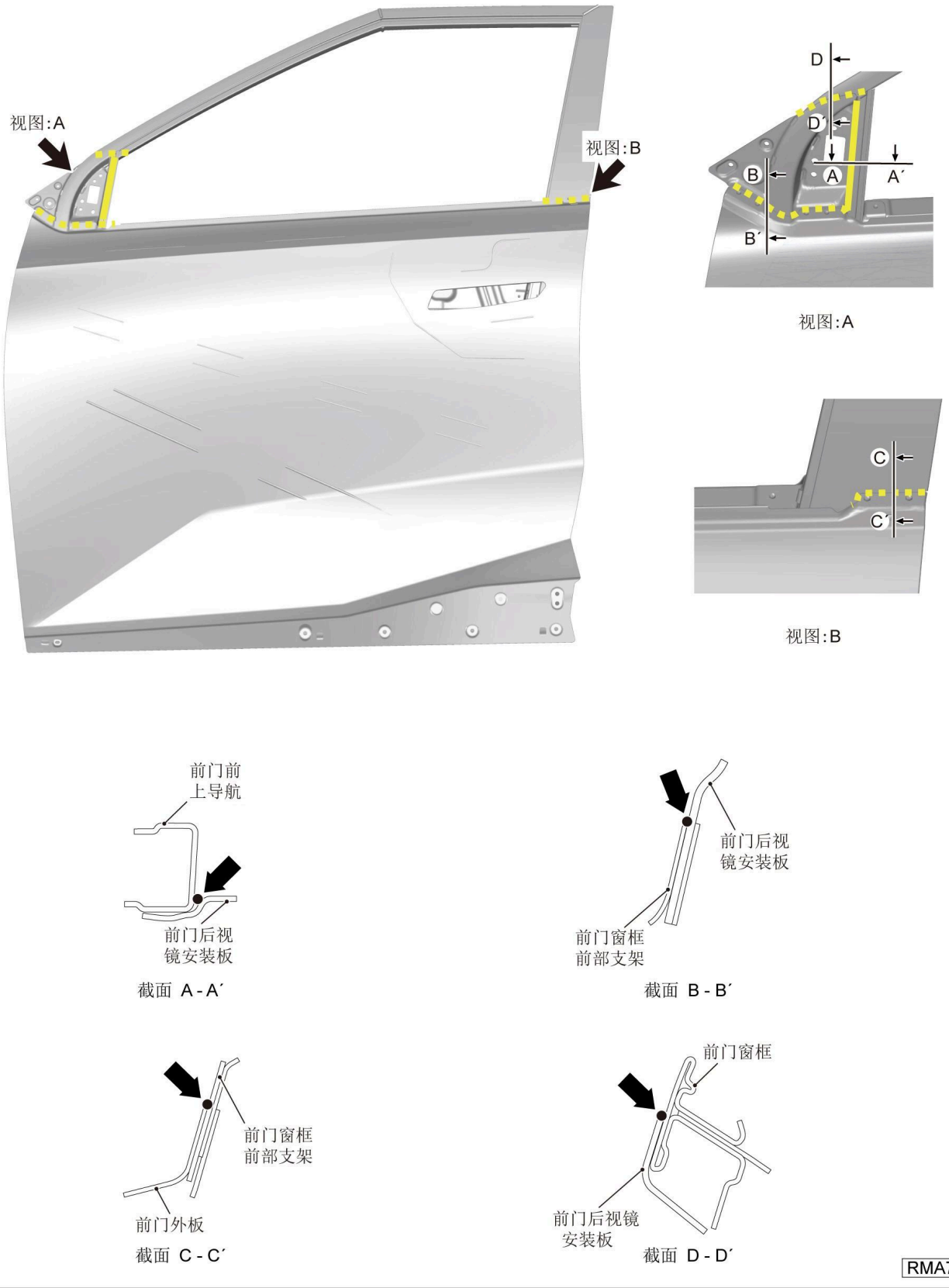
- Левая и правая симметричны, диаграмма только для левой стороны, а приклеивание с правой стороны обычно может относиться к левой стороне.

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

Приклеивание внешней стороны входной двери



Вид A Передний верхний навигатор передней двери Пластина крепления зеркала заднего вида передней двери Раздел A-A' Передний кронштейн рамы окна передней двери Внешняя панель Пластина крепления передней двери зеркала заднего вида передней двери Раздел C-C' Требования к приклеиванию:

— Левая и правая симметричны, диаграмма только для левой стороны, а приклеивание с правой стороны обычно может относиться к левой стороне.

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

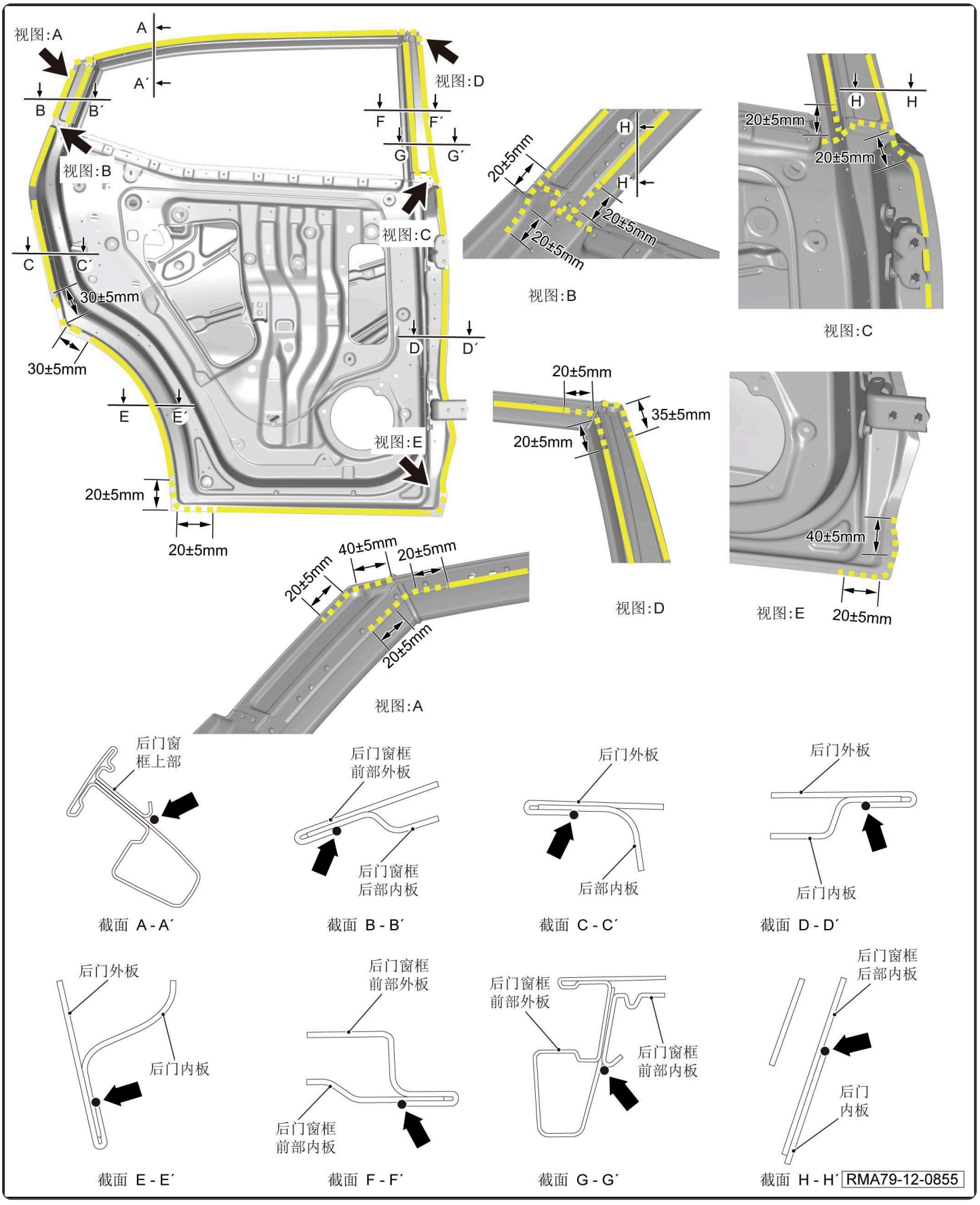
Вид B Вид A Вид B Пластина крепления зеркала заднего вида передней двери

Передний кронштейн рамы окна передней двери	
	Раздел B-B'

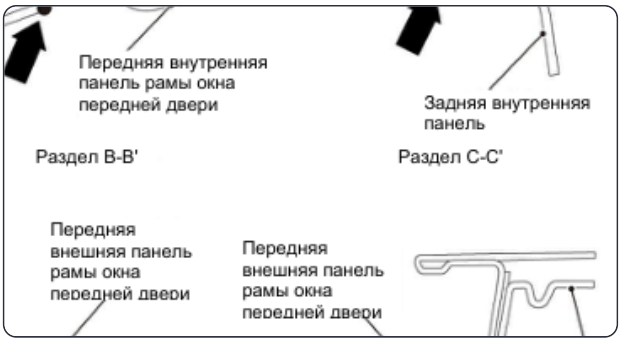
Рама окна передней двери Раздел D-D' –На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

Приклеивание внутренней стороны задней двери



Вид A Вид D Вид B Вид C Вид E Вид A Верхняя часть Передняя рамы окна внешняя панель передней двери рамы окна передней двери



Раздел A-A' Внешняя панель задней двери Задняя внутренняя панель Передняя внутренняя панель рамы окна задней двери Раздел E-E' Раздел F-F' Требования к приклеиванию:

Вид B Вид C Вид D Вид E Внешняя панель Внешняя панель задней двери задней двери Задняя внутренняя панель

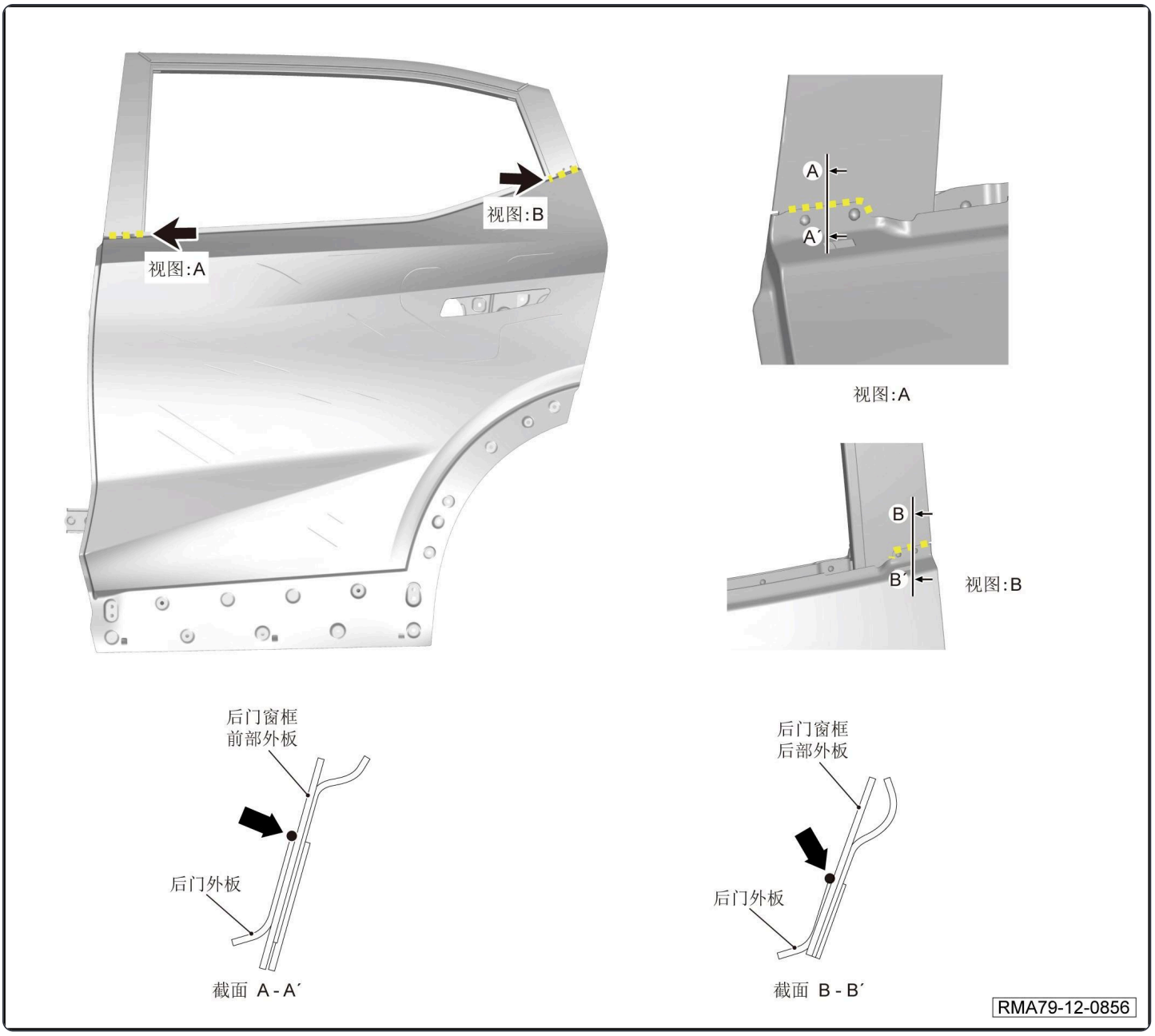
Раздел D-D'	
	Передняя внутренняя панель рамы окна передней двери

Передняя внутренняя панель рамы окна задней двери Внутренняя панель задней двери Раздел G-G' Раздел H-H' –Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

Приклеивание внешней стороны задней двери



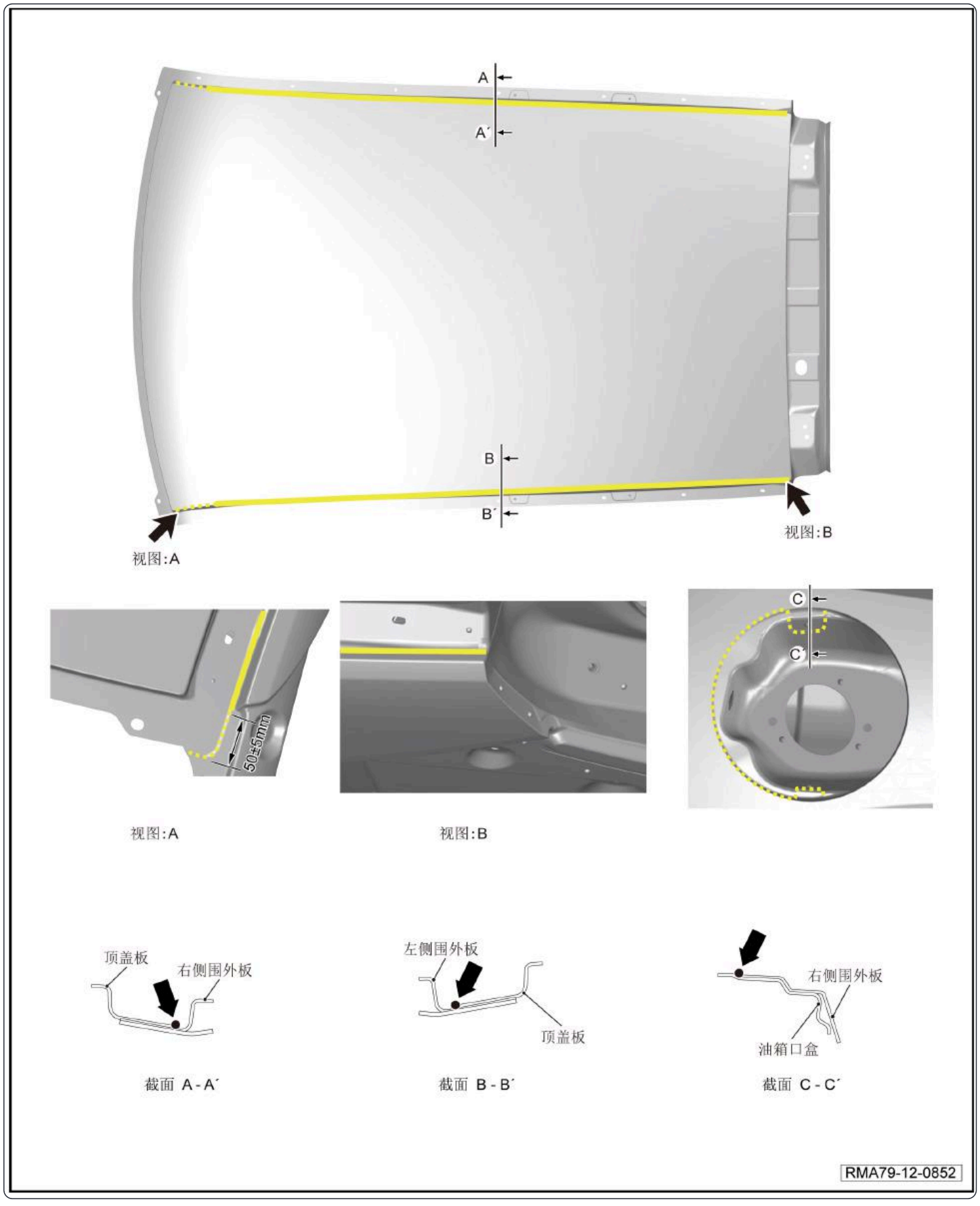
Вид B Вид A Передняя внешняя панель рамы окна передней двери Внешняя панель задней двери Раздел A-A' Требования к приклеиванию:

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

Вид A Вид B Задняя внешняя панель рамы окна задней двери Внешняя панель задней двери Раздел B-B' Приклеивание верхней крышки и отверстия для заправки



Вид A Вид A Вид B Внешняя панель Верхняя левой заборки накладка Внешняя панель правой заборки Раздел A-A' Раздел B-B' Требования к приклеиванию:

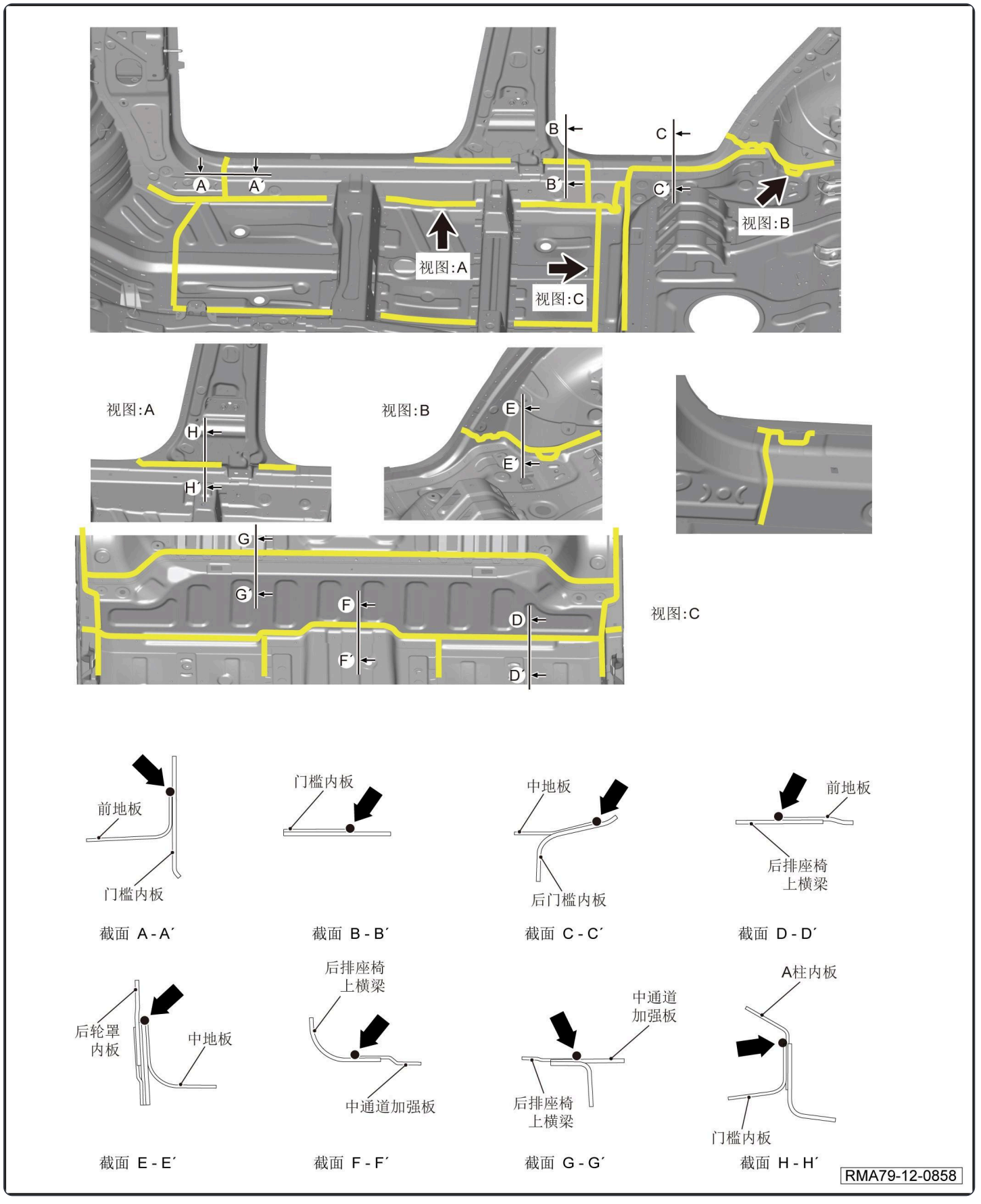
–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

Вид B Внешняя панель правой заборки Верхняя Коробка горловины накладка масляного бака Раздел C-C'

- Переход от соскабливания к стопорному кругу плавный, и не может быть скопления клея.
- Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

Приклеивание нижней части корпуса Приклеивание переднего пола



Вид A Вид A Вид B Внутренняя панель дверного порога Передний пол Внутренняя панель дверного порога Раздел A-A' Раздел B-B' Верхняя поперечина заднего сиденье Внутренняя Средний пол панель капота заднего колеса Ребро жесткости среднего прохода Раздел E-E' Раздел F-F' Требования к приклеиванию:

Вид B Вид C Вид C Средний пол Передний пол Верхняя поперечина заднего сиденья Внутренняя панель заднего порога Раздел C-C' Раздел D-D' Внутренняя панель передней стойки Ребро жесткости среднего прохода Верхняя

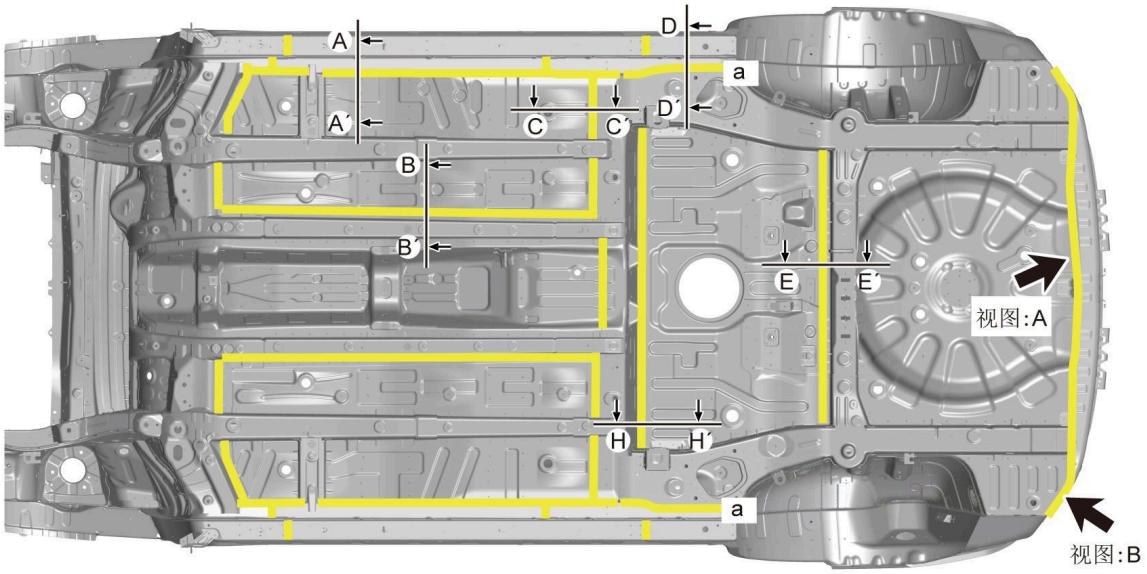
поперечина заднего сиденье Внутренняя панель дверного порога Раздел G-G' Раздел H-H' –Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

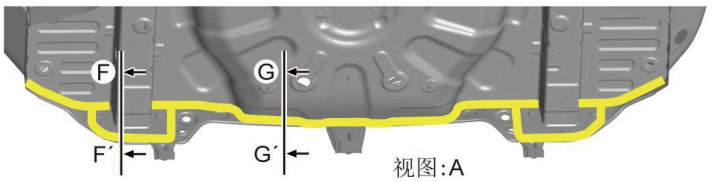
–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

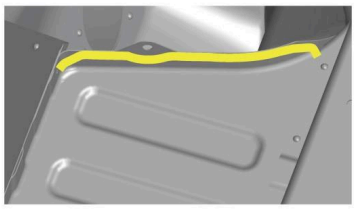
- Переход от соскабливания к стопорному кругу плавный, и не может быть скопления клея.

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

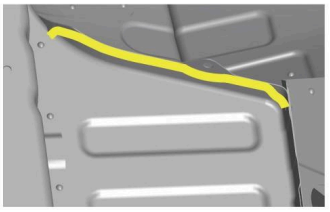
Приклеивание нижней части корпуса



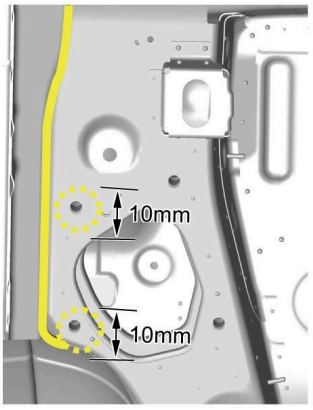




视图:B

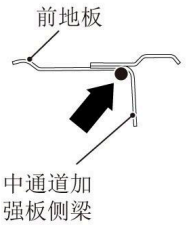


视图:B





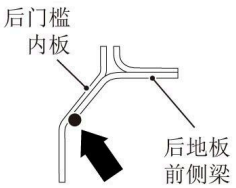
截面 A - A´



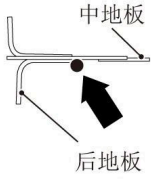
截面 B - B´



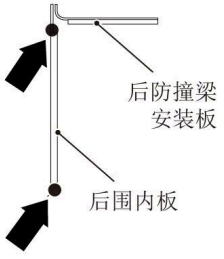
截面 C - C´



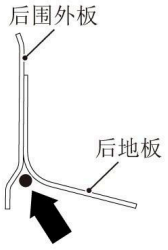
截面 D - D´



截面 E - E´



截面 F - F´



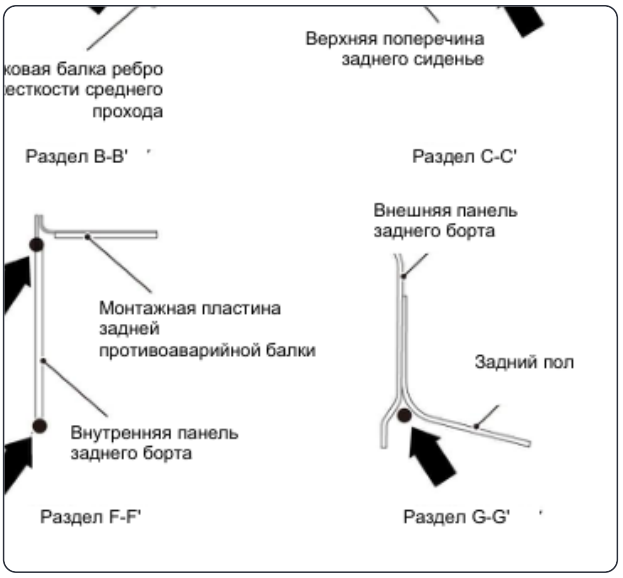
截面 G - G´



截面 H - H´

RMA79-12-0851

Вид A Вид B Передний пол Передний пол



Боковая балка ребро жесткости среднего Внутренняя панель дверного порога Раздел A-A' Средний пол Задний пол Раздел E-E' Требования к приклеиванию:

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

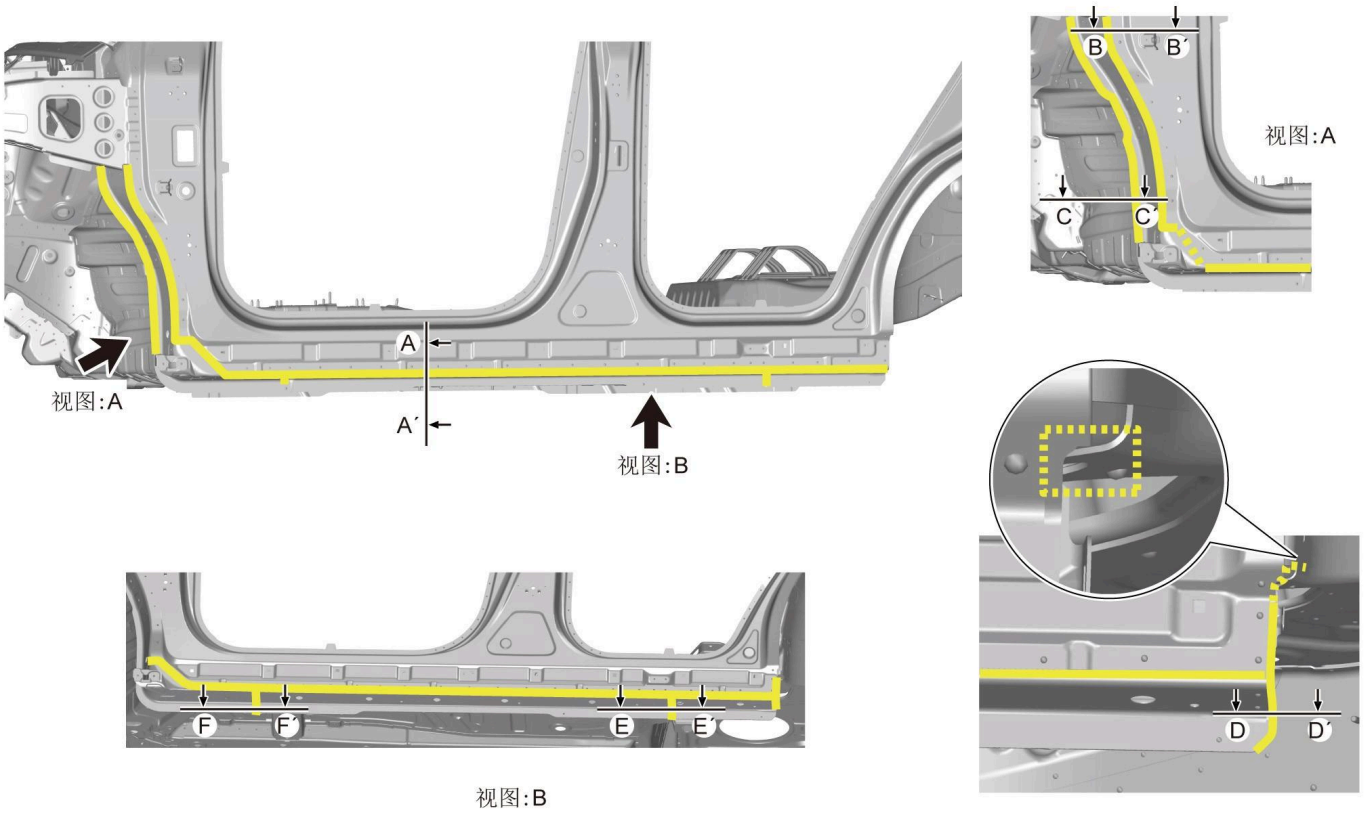
- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

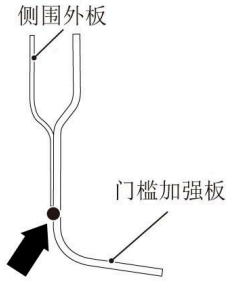
Вид A Вид B Вид B Передний пол Внутренняя панель заднего порога Передняя боковая балка заднего пола Раздел D-D' Средний пол Нижняя поперечина заднего сиденье Раздел H-H'

- Переход от соскабливания к стопорному кругу плавный, и не может быть скопления клея.

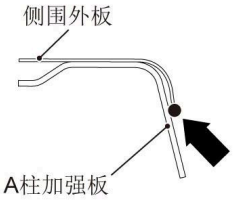
–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

Приклеивание бокового борта

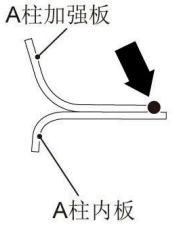




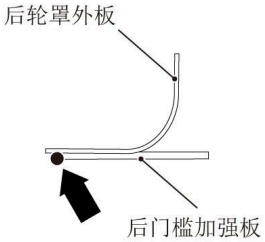
截面 A - A´



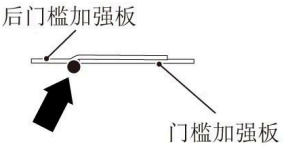
截面 B - B´



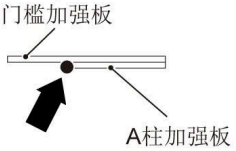
截面 C - C´



截面 D - D´



截面 E - E´



截面 F - F´

RMA79-12-0850

Вид A Вид B Вид B Боковая внешняя панель Боковая внешняя панель View C Ребро жесткости порога Ребро жесткости передней стойки Раздел A-A' Раздел B-B' Внешняя панель капота заднего колеса Ребро жесткости заднего порога Ребро жесткости заднего порога Раздел D-D' Раздел E-E' Требования к приклеиванию:

Вид A Ребро жесткости передней стойки Внутренняя панель передней стойки Раздел C-C' Ребро жесткости порога Ребро жесткости порога Ребро жесткости передней стойки Раздел F-F' Section H-H' – –Внешний вид клея должен быть

ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.
- Паяные соединения в среде углекислого газа должны быть герметизированы В каждом поперечном сечении, указывающая стрелкой, является склеивающей частью.

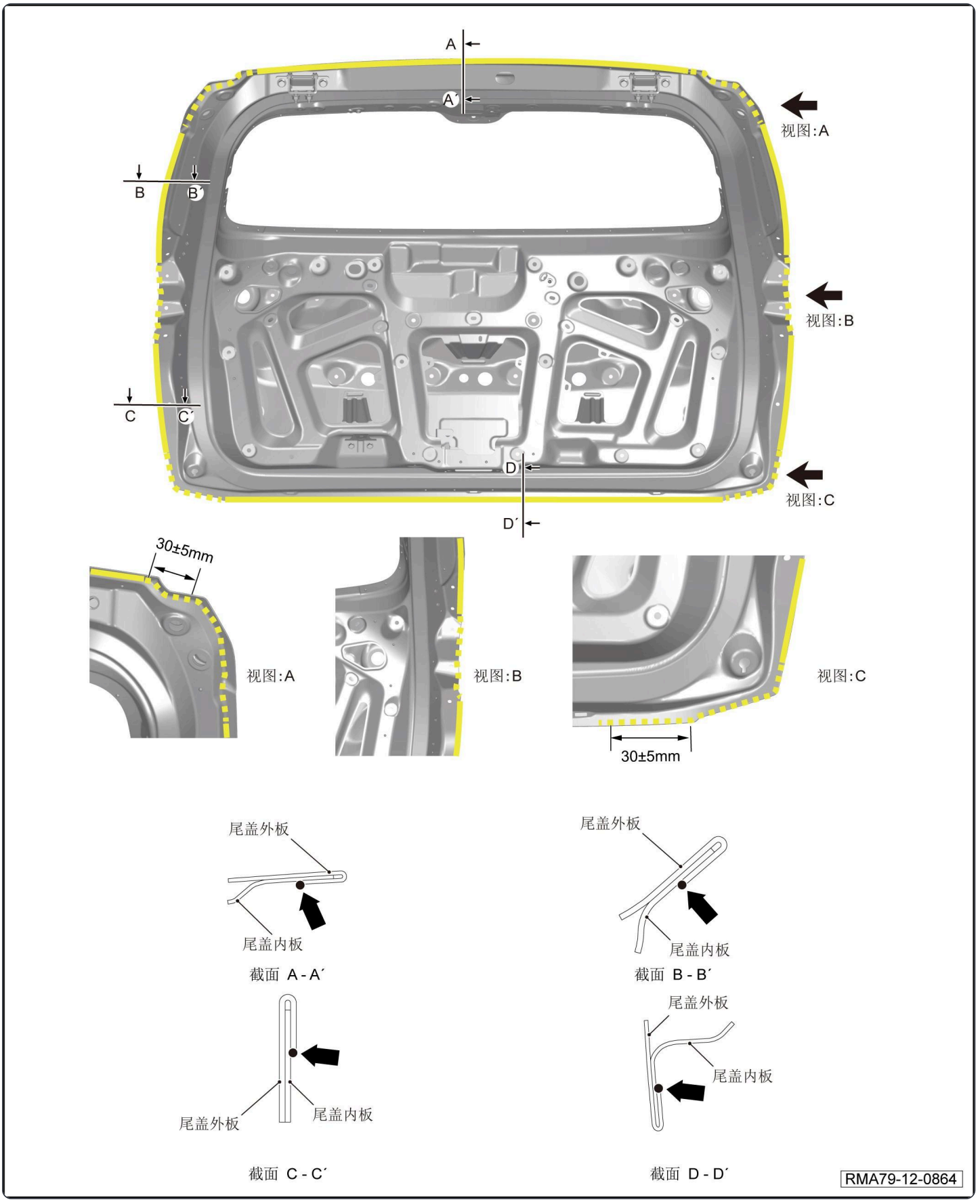
← Герметичная зона передней части кузова а

Герметичная зона задней части кузова авт →

Герметичная зона задней части кузова автомобиля

Войти для правки

Приклеивание крышки багажника



Вид A Вид B Внешняя панель задней крышки Внутренняя панель задней крышки Раздел A-A' Inner panel of Внешняя панель tailgate задней крышки Раздел C-C' Требования к приклеиванию:

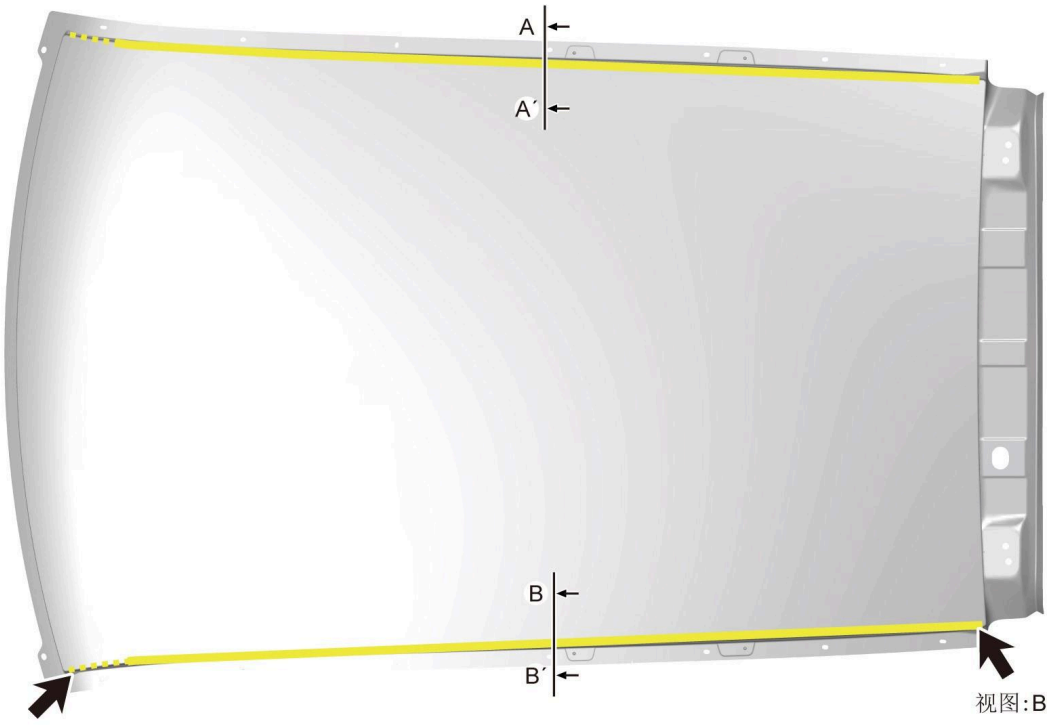
–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

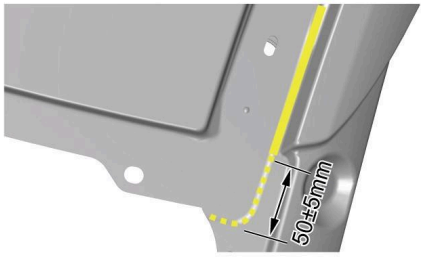
Вид A Вид B Вид C Вид C Внешняя панель задней крышки Внутренняя панель задней крышки Раздел B-B' Внешняя панель задней крышки Inner panel of tailgate Раздел D-D' –На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

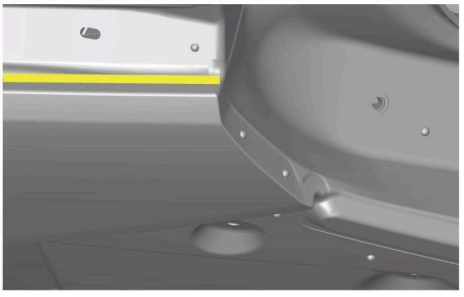
–Небольшое отверстие, указанное стрелкой на виде A, не должно быть засорено.

- Необходимо зашпатлевать угол нахлестки из листового металла на виде C Приклеивание верхней крышки и отверстия для заправки

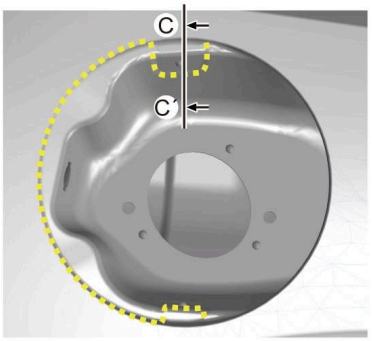




视图:A

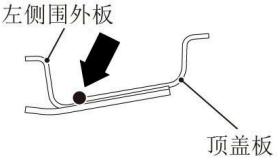


视图:B

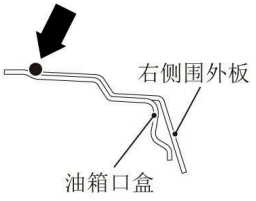




截面 A - A´



截面 B - B´



截面 C - C´

RMA79-12-0852

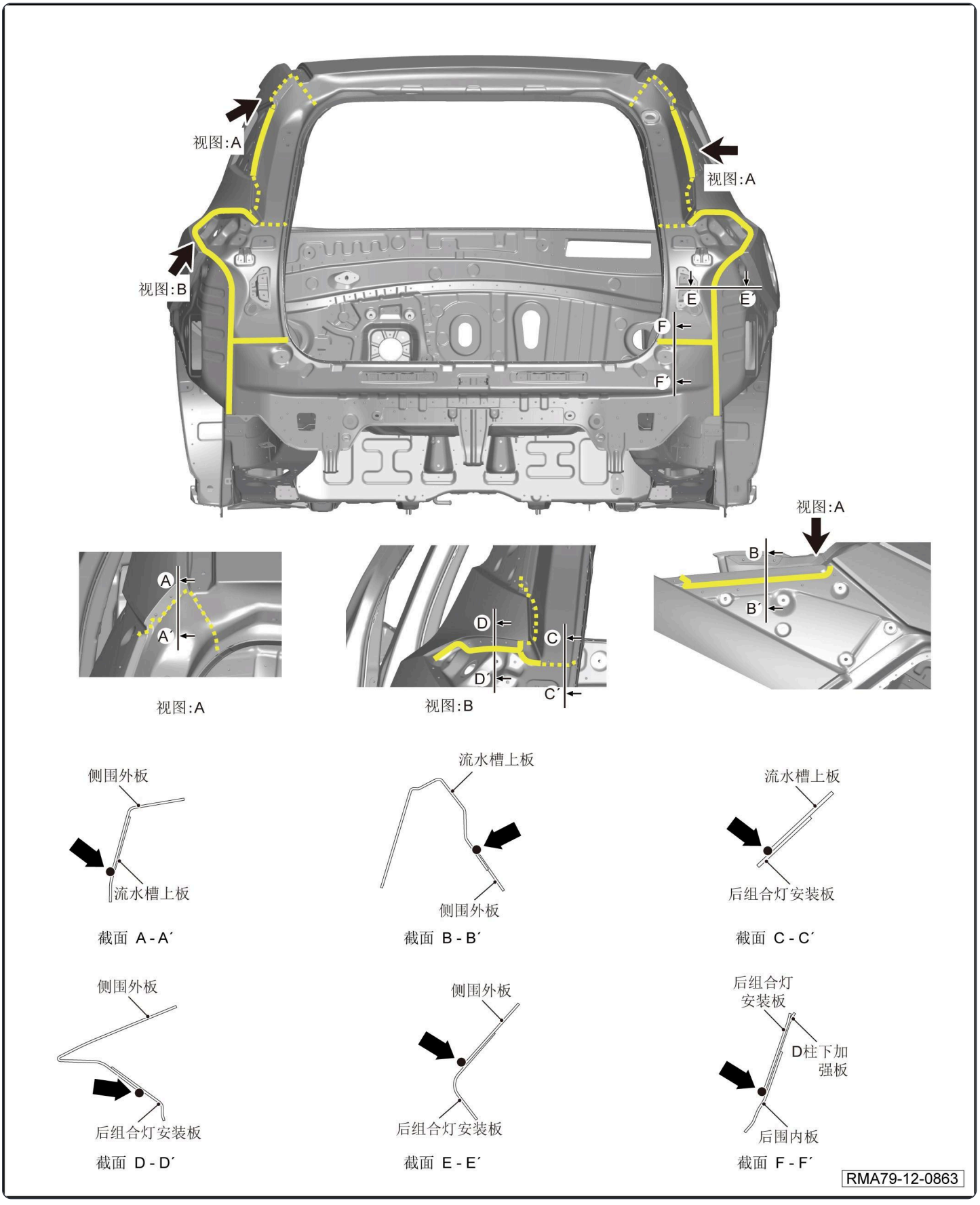
Вид A Вид A Вид B Внешняя панель Верхняя левой заборки Внешняя панель правой накладка заборки Раздел A-A' Раздел B-B' Требования к склеиванию:

–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы Вид B Внешняя панель правой заборки Верхняя Коробка горловины накладка масляного бака Раздел C-C'

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

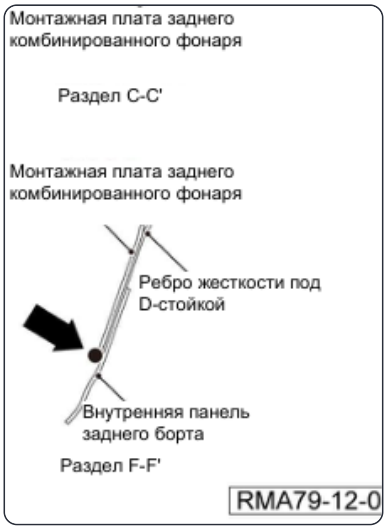
Приклеивание хвоста и задних фар



Вид A Вид B Вид A Вид B Верхняя пластина водяного желоба Боковая внешняя панель Верхняя пластина водяного желоба Боковая внешняя панель Раздел A-A' Раздел B-B' Боковая внешняя Боковая внешняя панель панель

Монтажная плата заднего Монтажная плата заднего комбинированного фонаря комбинированного фонаря Раздел D-D' Раздел E-E' Требования к склеиванию:

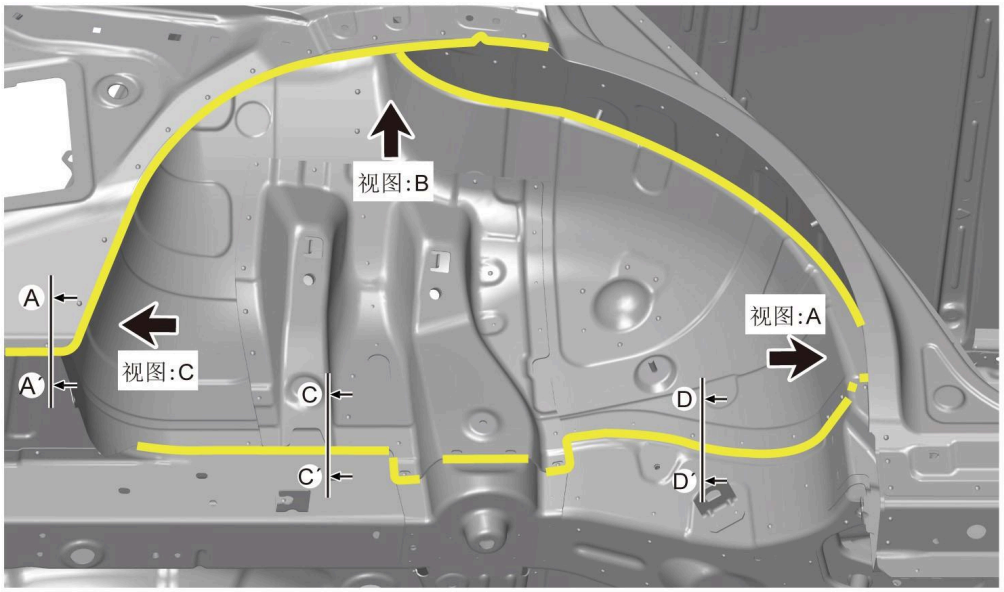
–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы Вид A Вид A Верхняя пластина водяного желоба

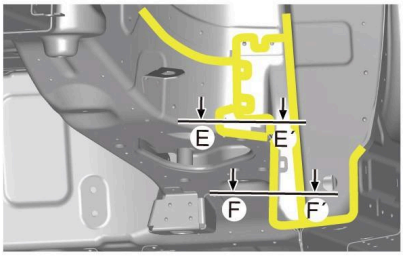


- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

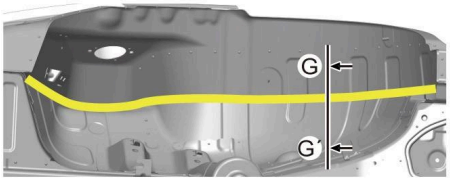
–Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, части пунктирной линии должны быть обрезаны, а полосатые линии должны быть приклеены.

Приклеивание колпака правого заднего колеса

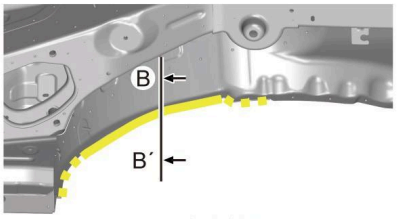




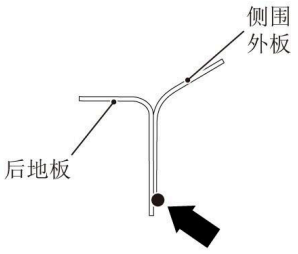
视图:A



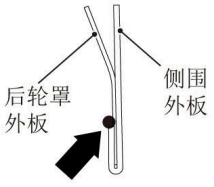
视图:B



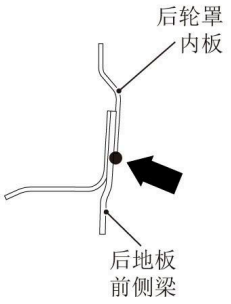
视图:C



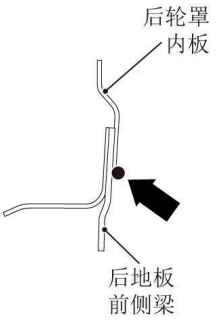
截面 A - A´



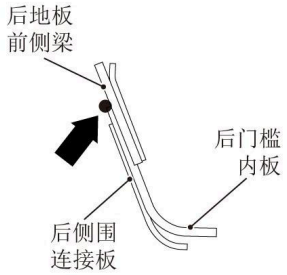
截面 B - B´



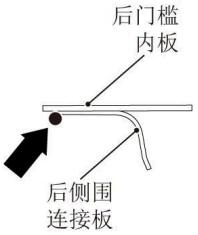
截面 C - C´



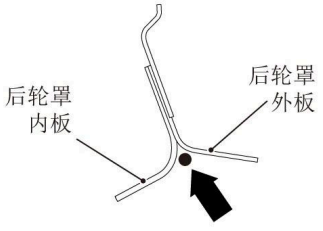
截面 D - D´



截面 E - E´



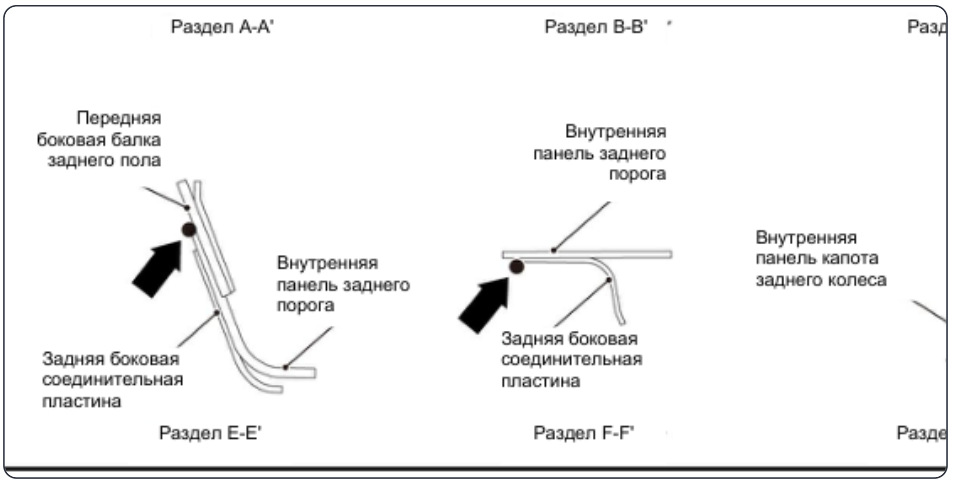
截面 F - F´



截面 G - G´

RMA79-12-0865

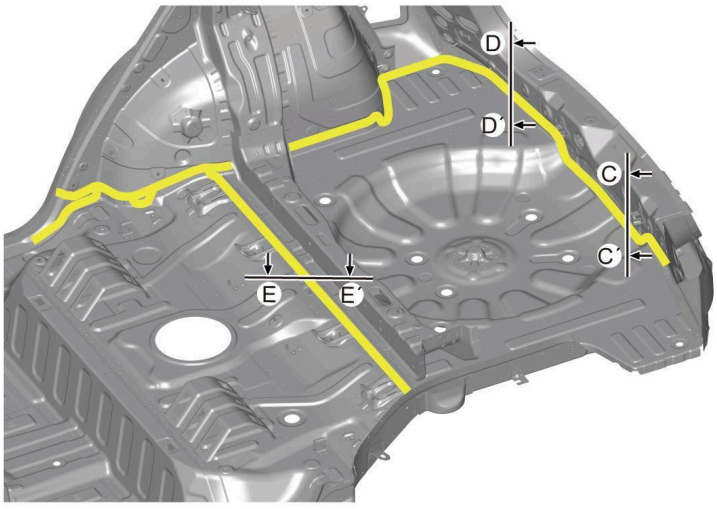
Вид B Вид C Вид A Боковая внешняя панель Боковая Внешняя панель внешняя капота заднего панель Задний пол колеса

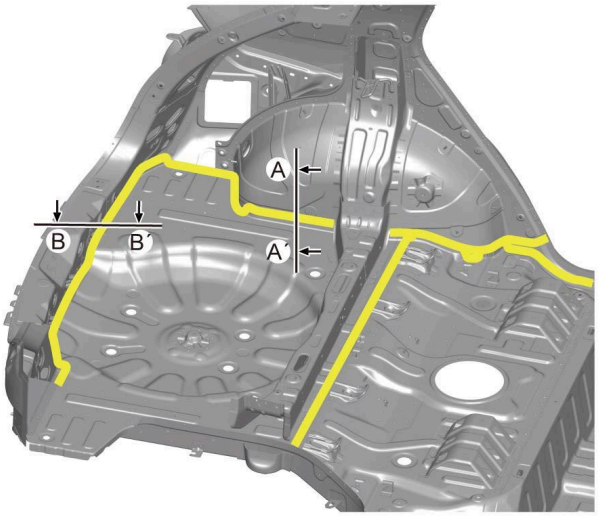


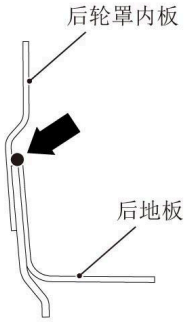
Требования к склеиванию:

Вид A Вид B Вид C Внутренняя Внутренняя панель панель капота капота заднего заднего колеса колеса Передняя боковая Передняя боковая балка заднего балка заднего пола пола Раздел D-D' Внешняя панель капота заднего колеса –На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы –Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

Приклеивание заднего пола



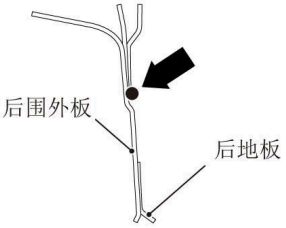




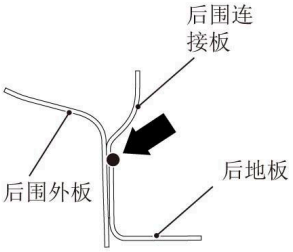
截面 A - A´



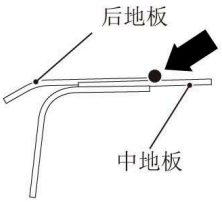
截面 B - B´



截面 C - C´



截面 D - D´



截面 E - E´

RMA79-12-0854

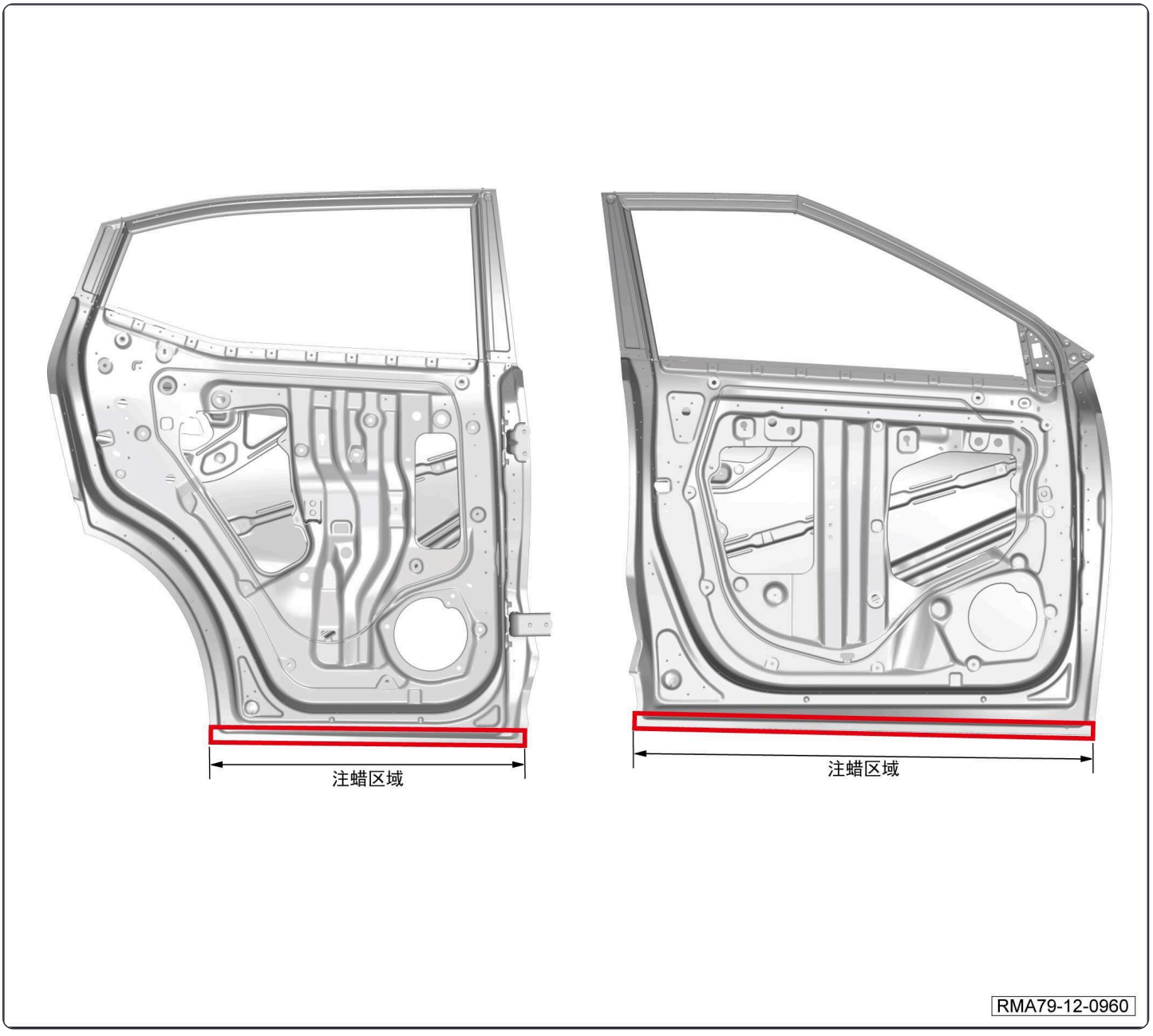
Внутренняя панель капота заднего колеса Боковая внешняя панель Задний пол Задний пол Раздел A-A' Раздел B-B' Соединительная Задний пол пластина заднего борта Задний пол Средний пол Внешняя панель заднего борта Раздел D-D' Раздел E-E' Требования к склеиванию:

Внешняя панель заднего борта Задний пол Раздел C-C' –Внешний вид клея должен быть ровным и однородным, а полосатые линии должны быть приклеены.

–На рисунке нет отмеченных частей, и остатки клея недопустимы

- В каждом поперечном сечении - часть, обозначенная стрелкой, - это склеивающая деталь.

1.2.3.5 Окраска распылением противокоррозионного четырёх дверей.



Зона введения воска Требования к распылению:

- Распылите антикоррозийный воск в полость на нижнем конце четырех дверей, и область воскового покрытия показана на рисунке.

– Для левой и правой задних дверей, закрытых соответствующей двери напыляется антикоррозийный воск.

- Для распыления требуется полное покрытие внутренней полости нижнего конца двери, и по крайней мере одно сливное отверстие под дверью визуальное для постоянного вощения.
- Левая и правая части одинаковы.

воска на внутреннюю полость Зона введения воска балкой, на внутреннюю сторону наружной панели

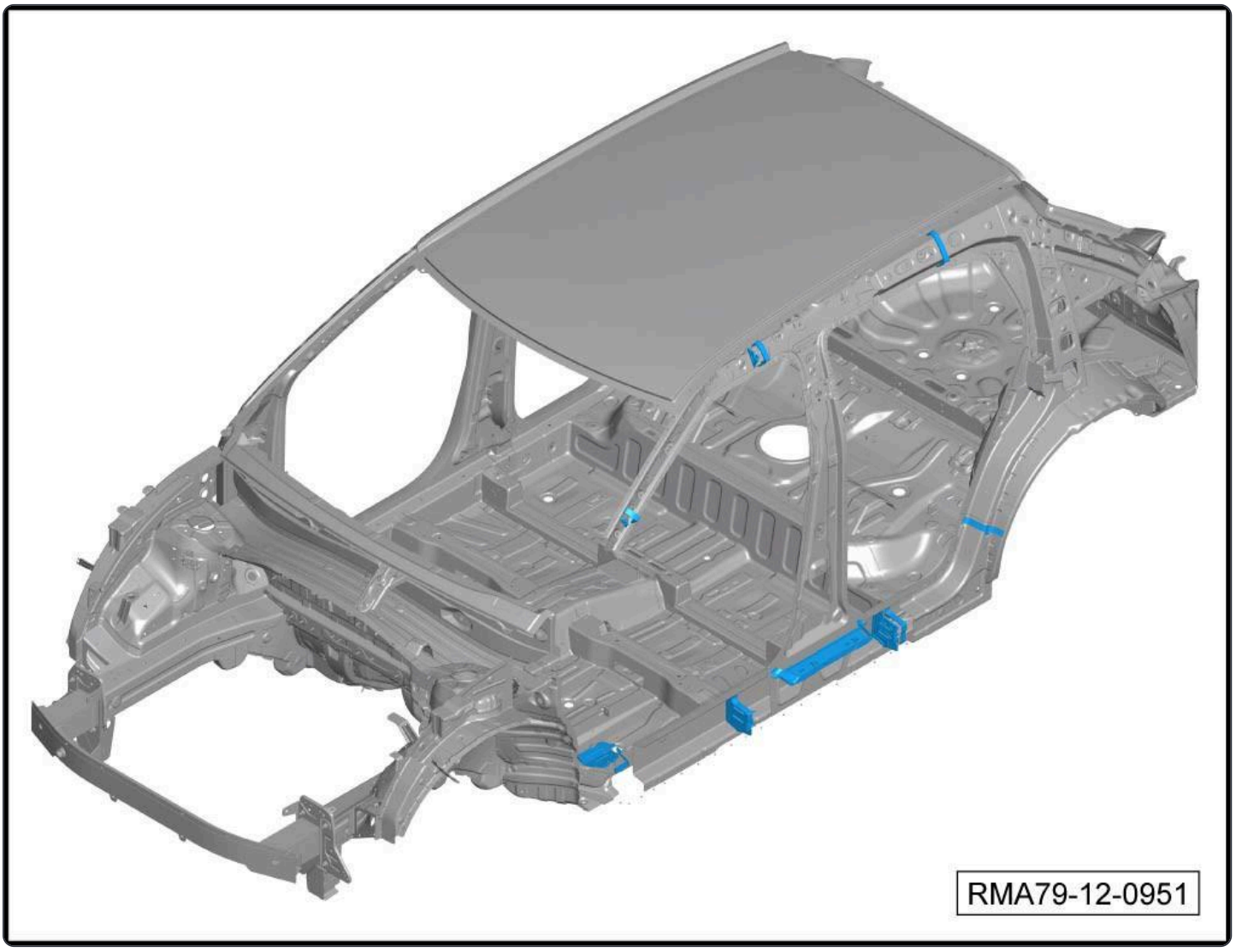
← Герметичная зона средней части кузова ав

Полиуретановая пена →

Полиуретановая пена

✎ Войти для правки

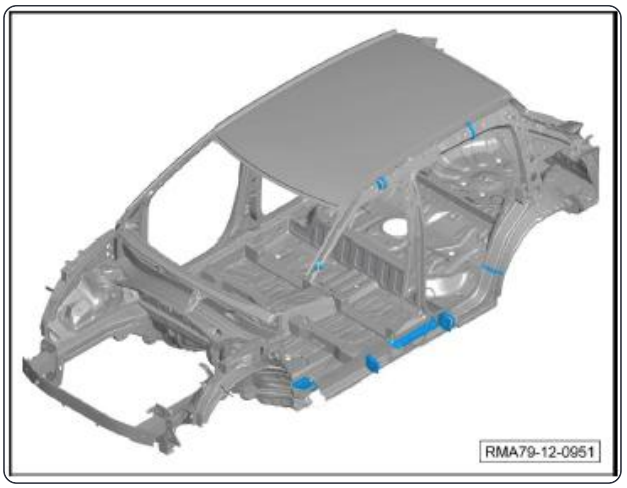
Пенополиуретановый герметик устанавливается во все



полости корпуса.

Описание • Использование пенополиуретанового герметика может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

• Точное расположение ппенополиуретанового герметика описано в соответствующих инструкциях по техническому обслуживанию.



Меры, которые необходимо принять перед проведением технического обслуживания： Прежде чем приступить к выполнению работ, следует подготовить новые пластины и выполнить соответствующие мероприятия по резке, регулировке и защите от коррозии.

Меры, которые необходимо принимать во время технического обслуживания： • Удалить с корпуса остатки компенсационного клея.

• Следуйте инструкциям по эксплуатации, описанным в инструкции по ремонту.

• После завершения ремонта зона обслуживания обрабатывается антикоррозийным покрытием.

← Герметичная зона задней части кузова авт

Обнаружение повреждения →

Обнаружение повреждения

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Обнаружение порч
- Маршрут передачи сил удара

← Полиуретановая пена

Обнаружение порч →

Обнаружение порч

✎ Войти для правки

Диагностика повреждения.

Для диагностики повреждений необходимо использовать следующие критерии:

• Поврежденное место.

• Протяженность пораженной области.

• Степень повреждения. Эти три момента напрямую связаны с качеством, эффективностью и стоимостью ремонта повреждений и должны быть определены правильно.

Определять различные условия столкновения： • Размер, форма, положение, жесткость и т.д. других транспортных средств, участвовавших в столкновении.

• Скорость двух автомобилей в момент столкновения.

• Угол и направление столкновения.

• Количество пассажиров и их местоположение в момент столкновения.

• Размер, форма, твердость и т.д. груза в транспортном средстве.

• История поврежденного участка, дата возникновения и масштабы пораженного участка.

Внешность При ремонте кузова будьте осторожны и не игнорируйте косвенные повреждения. Чтобы избежать этой ситуации, необходимо провести механический и структурный анализ кузова.

1. Осмотрите весь автомобиль:

• Степень повреждения от удара.

• Деформация, изгиб и наклон всего автомобиля.

• Размер и место повреждения: Проверьте, осмотрев весь автомобиль (пример ： напряженная краска, потрескавшееся или треснувшее стекло и т.д.).

2. Внимательно осмотрите транспортное средство： • Проверьте, нет ли зазоров или несоосности в сварных швах панелей, а также трещин в лакокрасочной пленке, грунтовке или уплотнительном материале.

3. Наблюдайте за ситуацией сочетания： • Проверьте сборку каждой детали：

- Проверьте правильность установки двери (повреждения корпуса и петель).
- Проверьте расположение крышки переднего люка и крышки багажника.

–Проверьте открывание и закрывание двери, переднего люка и крышки багажника.

–Проверьте, стабильна ли операция подъема и спуска оконного стекла.

4. Проверьте наличие механических повреждений:

• Анализ повреждений также включает в себя осмотр механических компонентов, компонентов рулевого управления и подвески на наличие повреждений.

• При осмотре механических частей обращайте внимание на признаки повреждений (например: погнутые или поврежденные детали, утечки жидкости, а также неплавные или шумные повороты рулевого колеса).

Ключевой момент при выборе способа ремонта • При ремонте панели не снижайте прочность. Избегайте чрезмерного заколачивания, которые могут привести к растяжению панели, и в то же время избегайте длительного нагрева.

• Запрещается излишне увеличивать прочность ударопоглощающей детали. Ремонт этих деталей запрещен.

• Выберите правильный метод измерения кузова.

• Внимательно проверьте, как были устранены повреждения при предыдущем столкновении. Это очень необходимо для правильного определения объема работ, подлежащих ремонту.

Детали, подлежащие замене • Запрещается ремонтировать детали из высокопрочной стали путем нагрева, в противном случае прочность деталей будет снижена.

Потрескавшаяся или • Запрещается ремонтировать противоударную балку сбоку от двери автомобиля. Если она повреждена, обязательно замените дверь автомобиля в сборе.

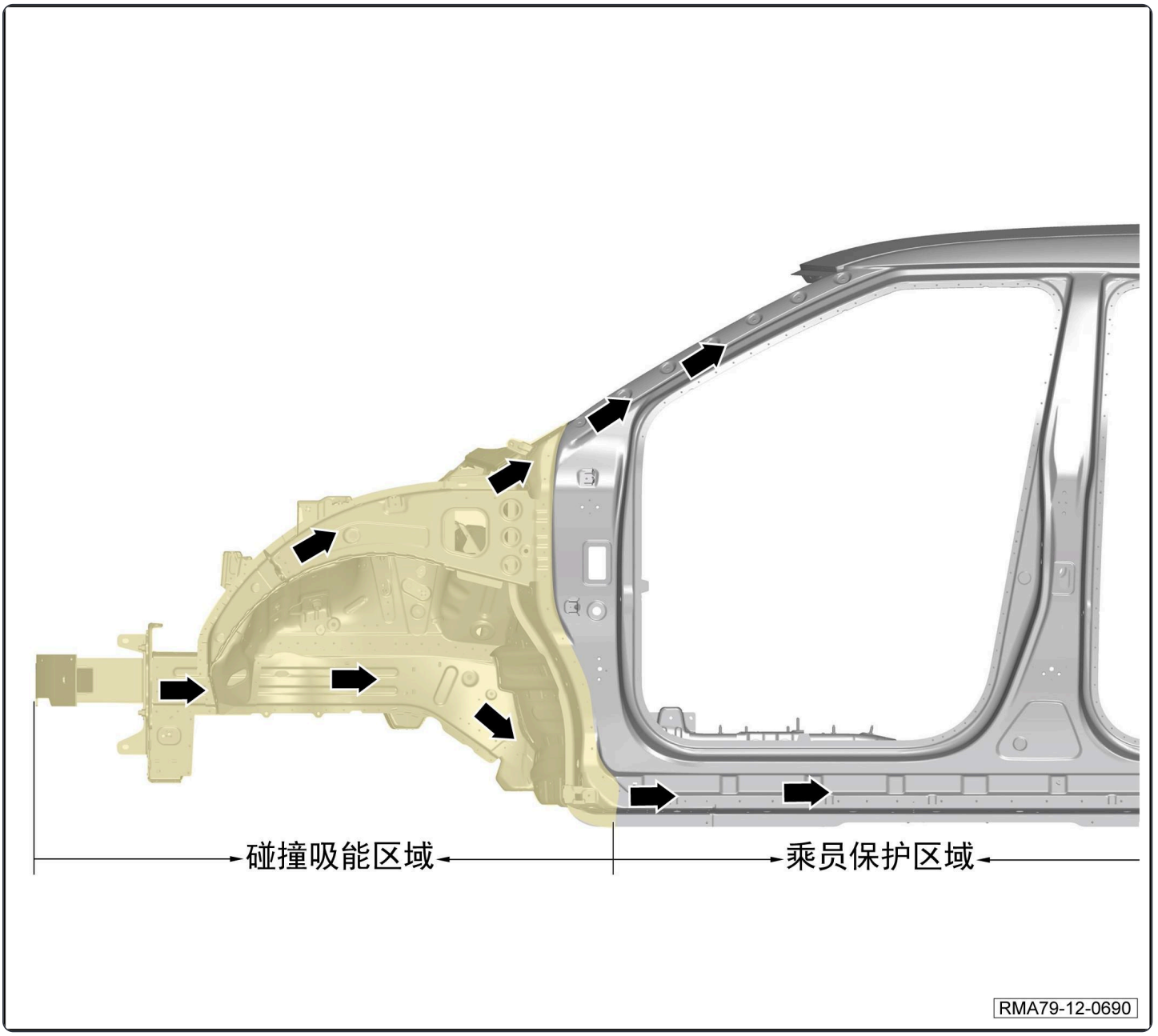
← Обнаружение повреждения

Маршрут передачи сил удара →

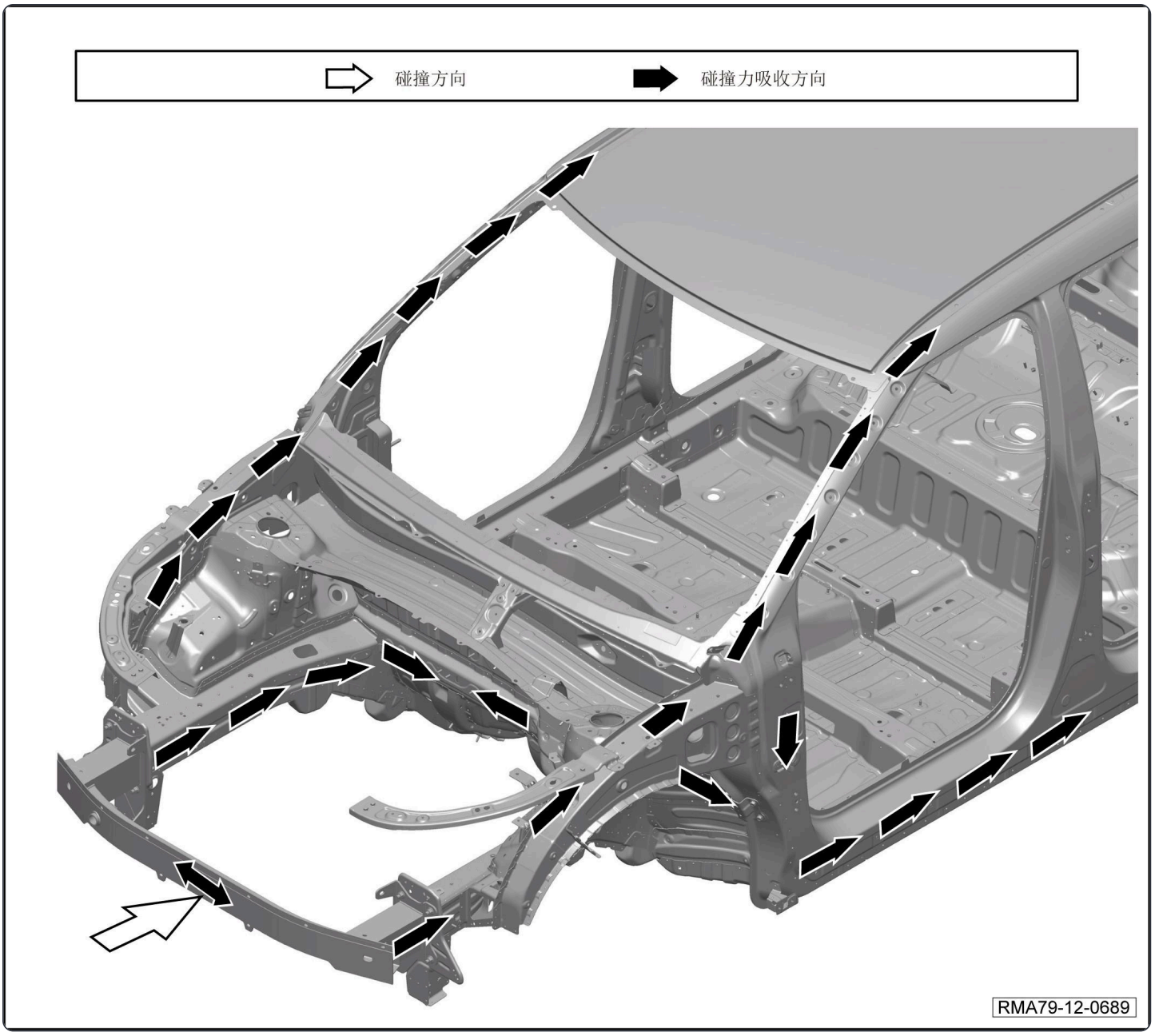
Маршрут передачи сил удара

✎ Войти для правки

Лобовое столкновение



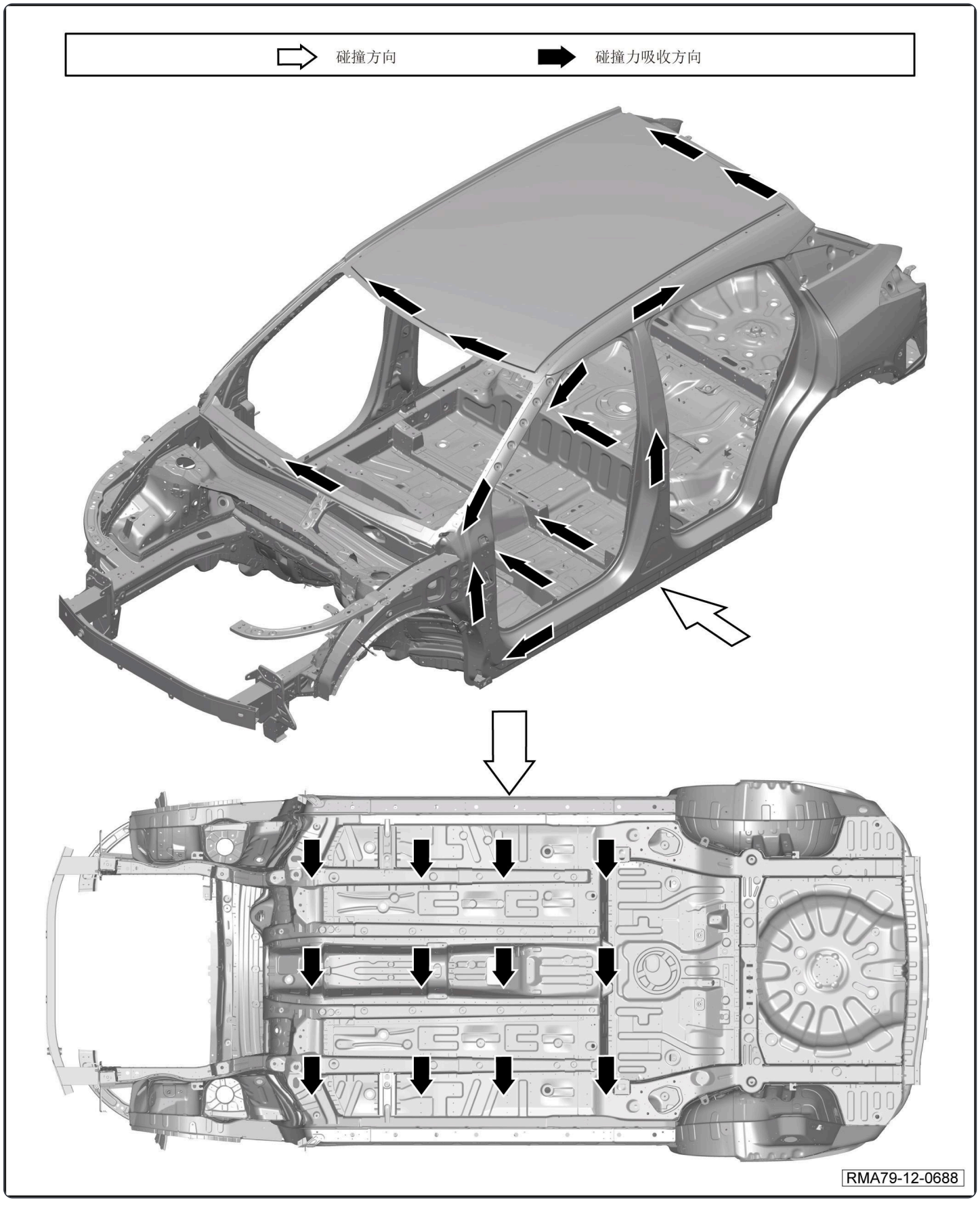
Область поглощения Зона защиты пассажиров энергии столкновения



Направление столкновения Автомобиль имеет полностью модернизированную спроектированную конструкцию для бокового столкновения, позволяющую максимально поглощать и рассеивать энергию столкновения.

В конструкции передней части кузова используется оптимизированная и модернизированная технология управления поглощением энергии при столкновении GAC второго поколения Trumpchi, научный путь передачи силы и конструктивный дизайн для достижения стабильной несущей способности при ударе; При столкновении передней части она выполняет стабильные и упорядоченныпе коллапс и поглощение энергию.

Боковое столкновение Направление поглощения силы столкновения противоударную конструкцию и оптимально



Направление столкновения B боковой конструкции кузова используется конструкция передачи бокового усилия Trumpchi с четырьмя продольными линиями и перевернутая восьмизначная система защиты дверей от столкновений, позволяющая разумно и грамотно распределять силу бокового столкновения, максимально повысить безопасность водителя и пассажира при боковом столкновении и добиться идеальной боковой защиты.

Направление поглощения силы столкновения

← Обнаружение порч

Разобранный вид →

Разобранный вид

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Основная информация о конструкции
- Конструкция передней кабины
- Конструкция крышки автомобиля и бокового борта кузова
- Конструкция переднего и заднего пола

← Маршрут передачи сил удара

Основная информация о конструкции →

Основная информация о конструкции

✎ Войти для правки

Характеристики высокопрочной стали • Высокая прочность на растяжение.

• Высокий предел текучести (точка, при которой материал переходит от эластичности к пластичности).

• Высокая степень текучести (предел текучести и прочность на растяжение).

Сверхпрочная термоформованная стальная пластина • Во время операций штамповки стальная пластина нагревается до 900°C и размягчается. Когда стальные детали охлаждаются до нормальной температуры, они все еще находятся в штамповочной матрице, и процесс закалки улучшается, а предел прочности при растяжении достигает 1500 МПа. Этот процесс называется горячей штамповкой.

• По сравнению с обычной технологией штамповки стальных пластин, технология горячей штамповки может значительно повысить прочность деталей.

Таким штамповки, в этом процессе можно использовать более тонкие материалы для изготовления деталей с тем же уровнем прочности. Это помогает снизить вес автомобиля и повысить топливную экономичность.

Предупреждение!

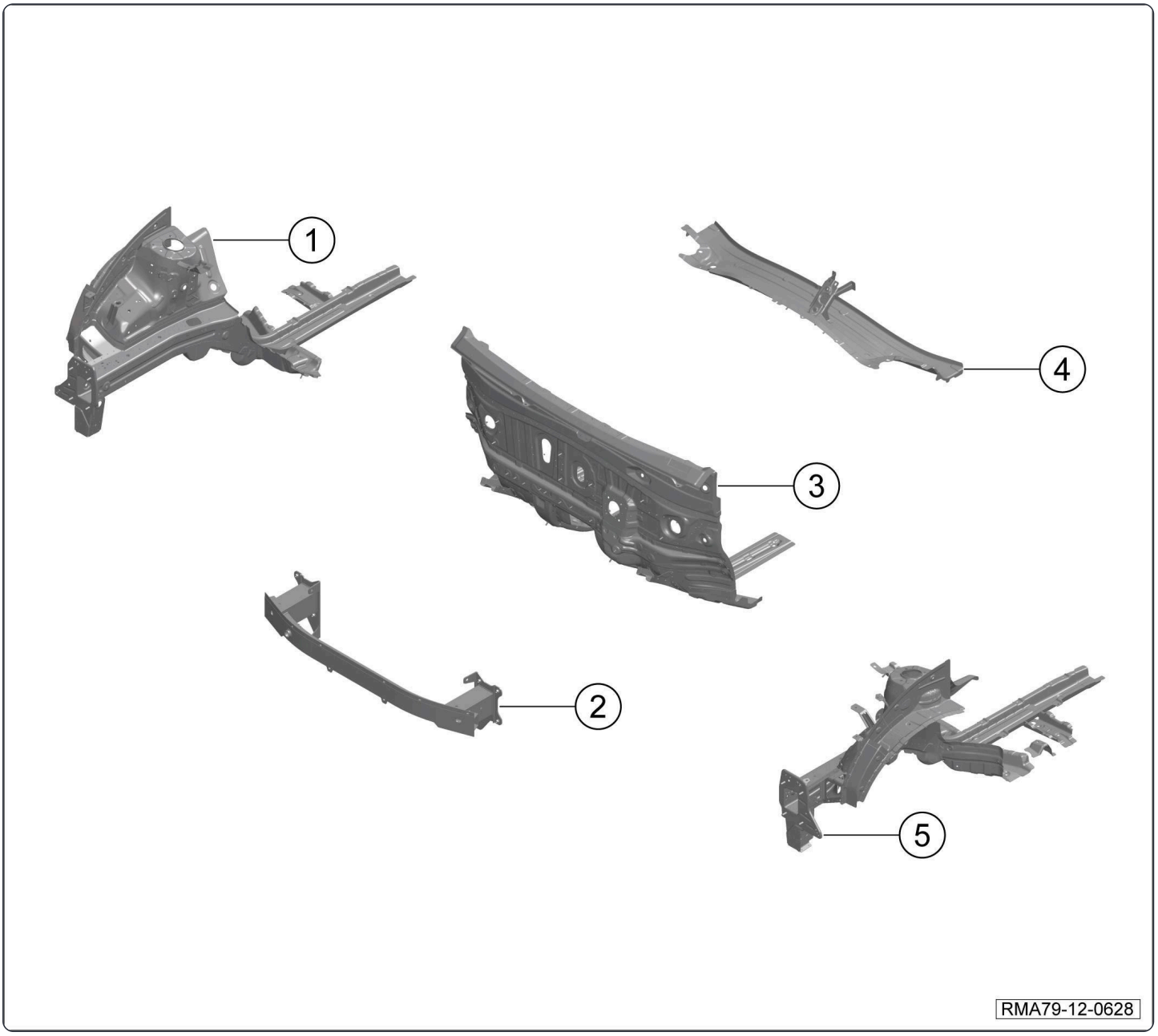
Не режьте детали из сверхпрочной стали и не выполняйте стыковую сварку. Нарушение этого запрета приведет к резкому снижению прочности, и прочность стальной пластины до повреждения не может быть гарантирована.

← Разобранный вид

Конструкция передней кабины →

Конструкция передней кабины

✎ Войти для правки



образом, по сравнению с обычными процессами Описание Чтобы узнать, какие детали продаются в качестве запасных частей, обратитесь к соответствующему разделу деталей в Руководстве по запасным частям.

Расширение деталей переднего стрингера в сборе относится только к левой стороне, а детали правого переднего стрингера в сборе могут относиться к левой стороне.

Внимание Если высокопрочная стальная пластина/сверхвысокопрочная стальная пластина повреждена, поставляемые детали будут заменены в собранном виде.

№п/п	Название детали
1	Правый передний стрингер в сборе
2	Противоударная балка переднего бампера в сборе

3	Сборка панели передней стенки
4	Сборка воздушной наружной панели
5	Левый передний стрингер в сборе

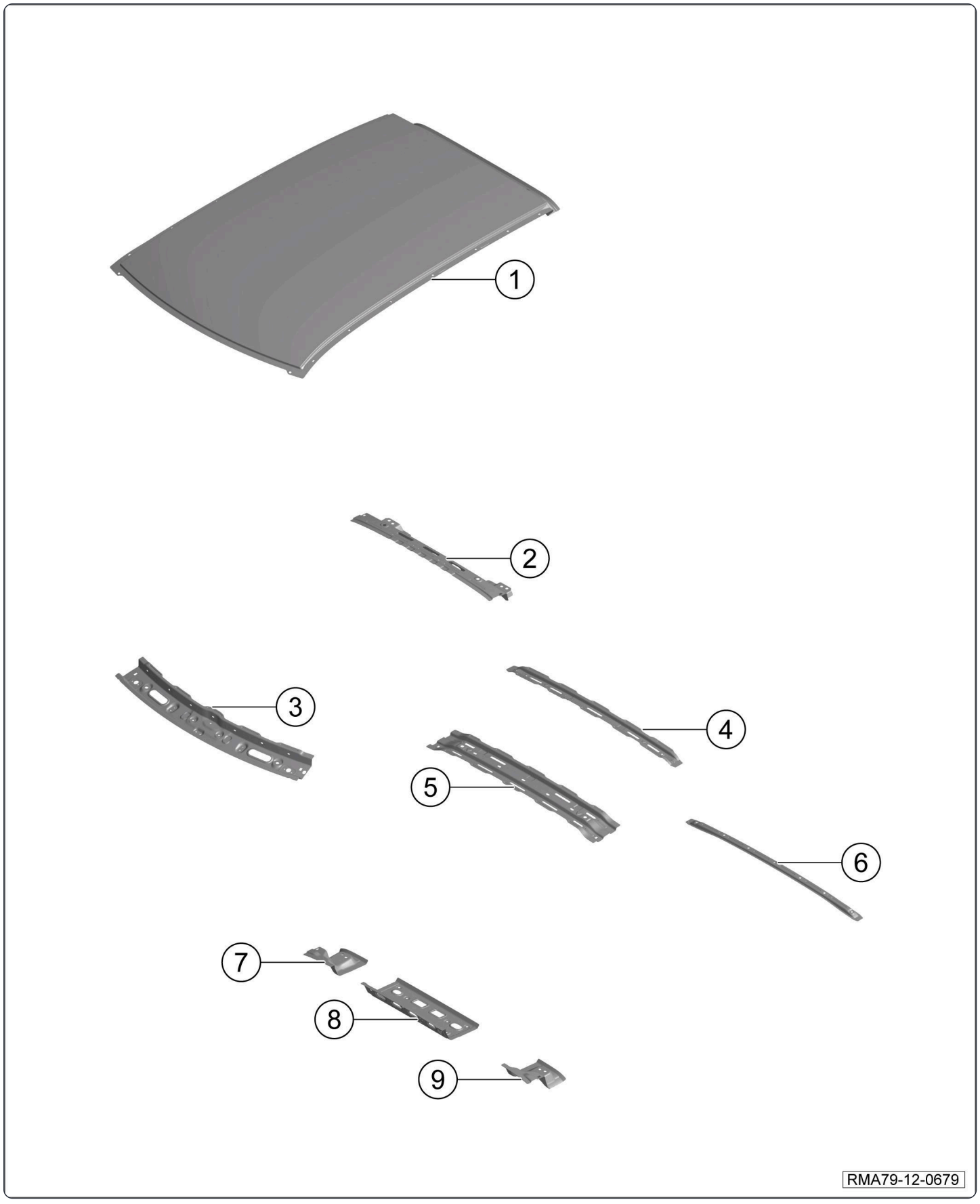
← Основная информация о конструкции

Конструкция крышки автомобиля и бокового →

Конструкция крышки автомобиля и бокового борта кузова

✎ Войти для правки

Верхняя крышка в сборе (без мансардного окна)



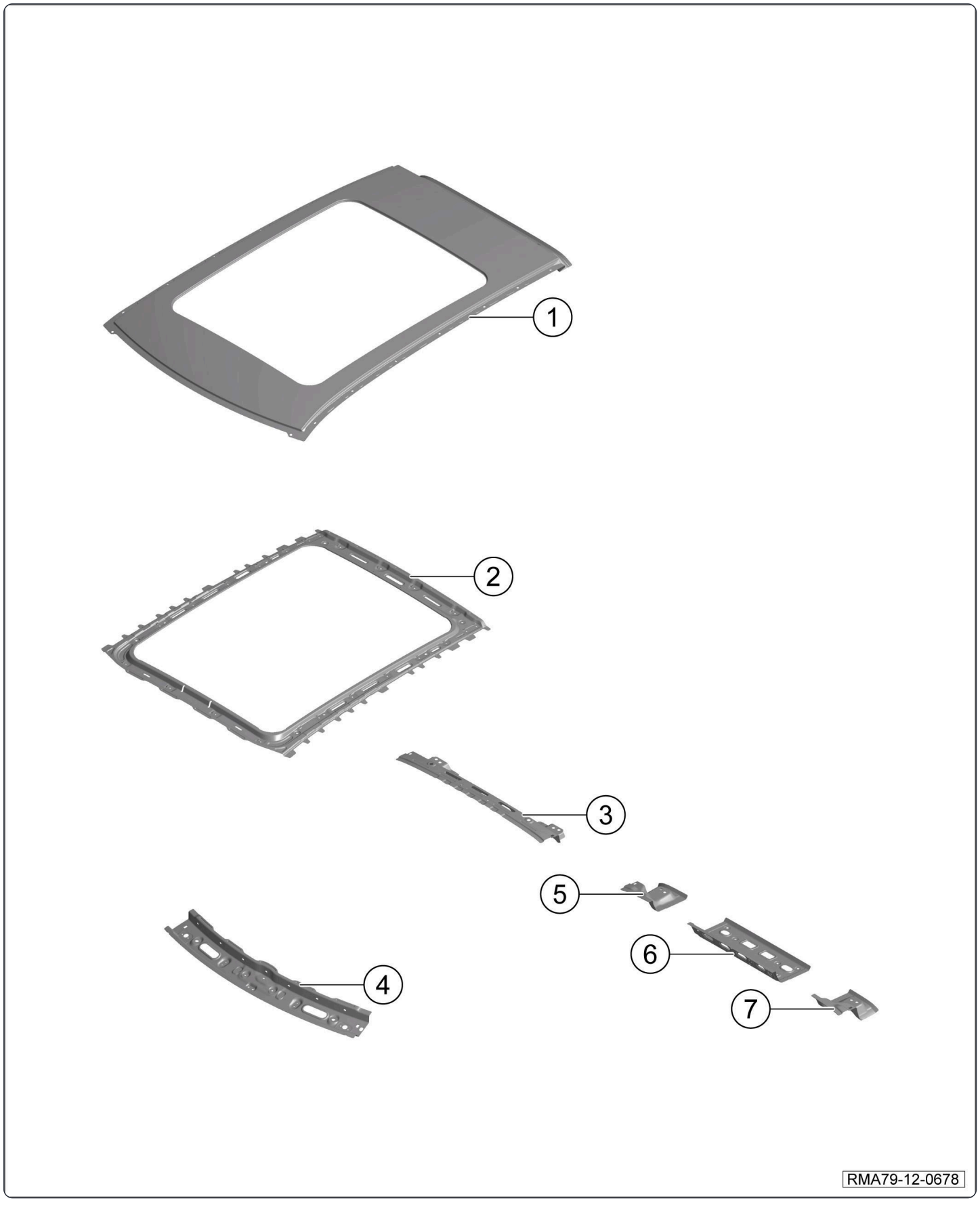
Описание Чтобы узнать, какие детали продаются в качестве запасных частей, обратитесь к соответствующему разделу деталей в Руководстве по запасным частям.

Внимание Если пластина из высокопрочной стали повреждена, поставляемые детали будут заменены в собранном виде.

Подходит для моделей без люка в крыше：

№п/п	Название детали
1	Верхняя накладка
2	Задняя балка верхней крышки в сборе
3	Компоненты передней балки верхней крышки
4	Вспомогательная балка II средней балки верхней крышке
5	Средняя балка верхней крышке
6	Вспомогательная балка в середине верхней крышке
7	Усилительная пластина кузова на правой петле хэтчбека
8	Компоненты задней балки верхней крышки
9	Усилительная пластина кузова на левой петле хэтчбека

Верхняя крышка в сборе (панорамный люк на крыше)



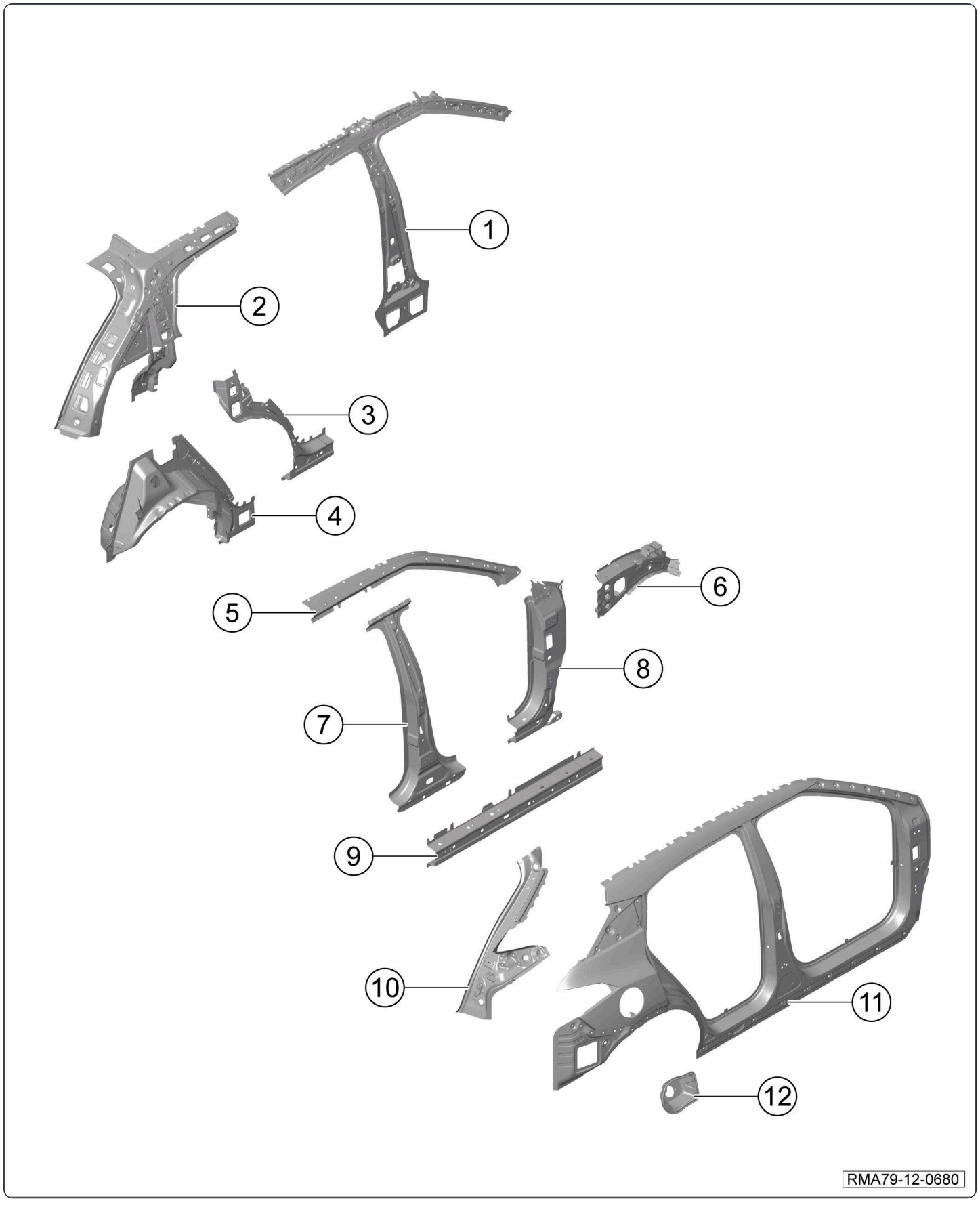
Описание Чтобы узнать, какие детали продаются в качестве запасных частей, обратитесь к соответствующему разделу деталей в Руководстве по запасным частям.

Внимание Если пластина из высокопрочной стали повреждена, поставляемые детали будут заменены в собранном виде.

Подходит для моделей, оснащенных обычным люком на крыше：

№п/п	Название детали
1	Верхняя накладка
2	Компоненты рамы люка на крыше
3	Задняя балка верхней крышки в сборе
4	Компоненты передной балки верхней крышки
5	Усилительная пластина кузова на правой петле хэтчбека
6	Компоненты задней балки верхней крышки
7	Усилительная пластина кузова на левой петле хэтчбека

Структура боковой борта



Описание Чтобы узнать, какие детали продаются в качестве запасных частей, обратитесь к соответствующему разделу деталей в Руководстве по запасным частям.

Схематизация относится только к левой стороне, а детали правой стороны могут относиться к левой стороне.

Внимание Если высокопрочная стальная пластина/сверхвысокопрочная стальная пластина повреждена, поставляемые детали будут заменены в собранном виде.

№п/п	Название детали
1	Внутренняя пластина правой стойки В в сборе
2	Внутренняя пластина левой задней окружности в сборе
3	Усилительная пластина правой задней окружности
4	Наружная пластина колпака правого заднего колеса
5	Внутренняя пластина в сборе с правой стороны верхней крышки
6	Левая соединительная пластина
7	Ребро жесткости средней стойки
8	Ребро жесткости передней стойки
9	Усилительная пластина левого порога
10	Правый задний проточный бак в сборе
11	Внешняя панель левой заборки
12	Коробка заправочного отверстия в сборе

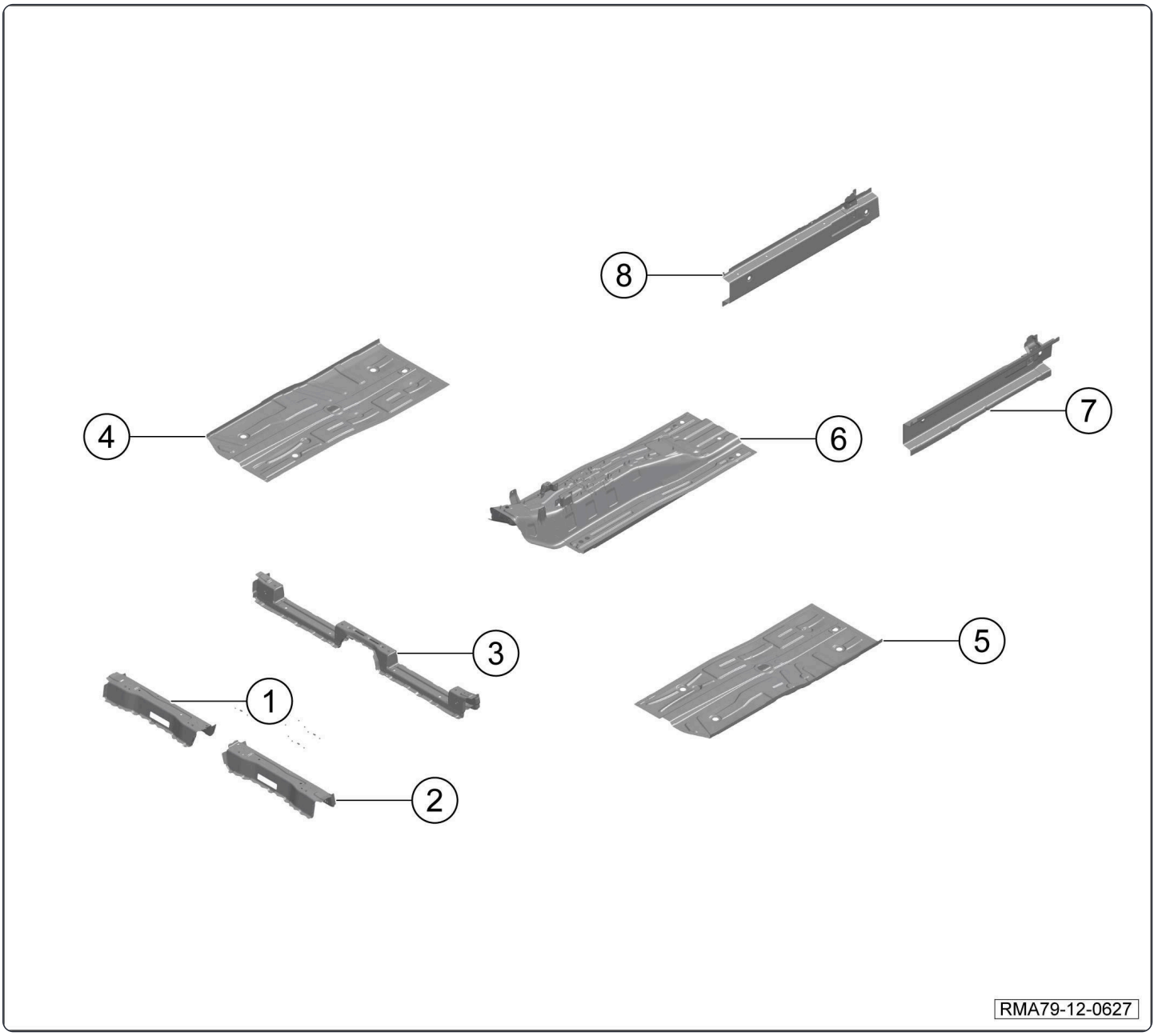
← Конструкция передней кабины

Конструкция переднего и заднего пола →

Конструкция переднего и заднего пола

Войти для правки

Передний пол



Описание Чтобы узнать, какие детали продаются в качестве запасных частей, обратитесь к соответствующему разделу деталей в Руководстве по запасным частям.

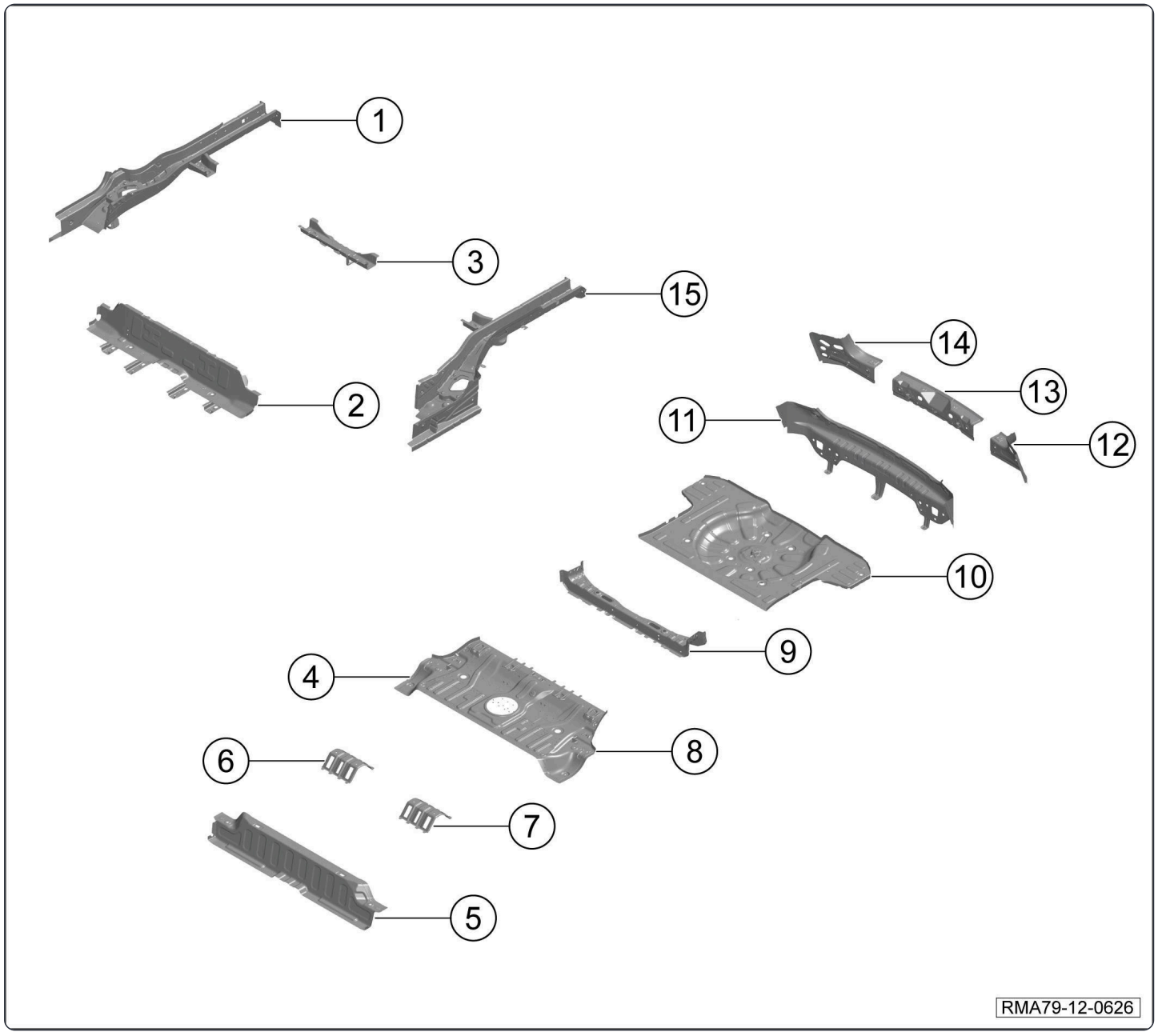
Внимание Если высокопрочная стальная пластина/сверхвысокопрочная стальная пластина повреждена, поставляемые детали будут заменены в собранном виде.

№п/п	Название детали
1	Усиленная балка в сборе установлена перед левым передним сиденьем
2	Усиленная балка в сборе установлена перед правым передним сиденьем
3	Усиленная балка в сборе установлена за левым передним сиденьем

4	Правый передний пол в сборе
5	Левый передний пол в сборе
6	Компонент усиленной пластины среднего канала

№п/п	**Название детали**
7	Внутренняя пластина порога с правой стороны в сборе
8	Внутренняя пластина порога с левой стороны в сборе

Задний пол



Описание Чтобы узнать, какие детали продаются в качестве запасных частей, обратитесь к соответствующему разделу деталей в Руководстве по запасным частям.

Внимание Если пластина из высокопрочной стали повреждена, поставляемые детали будут заменены в собранном виде.

№п/п	Название детали
1	Правая передняя боковая балка заднего пола в сборе
2	Нижняя балка заднего сиденья в сборе
3	Правый задний стрингер в сборе

№п/п	Название детали
4	Левый задний стрингер в сборе
5	Верхняя поперечина заднего сиденье
6	Правый кронштейн фиксатора заднего сиденья
7	Левый кронштейн фиксатора заднего сиденья
8	Средний пол
9	Верхняя балка в сборе заднего пола
10	Задняя обстройка в сборе
11	Правый задний стрингер в сборе
12	Левый разъем задней обстройки
13	Балка задней обстройки
14	Правый разъем задней обстройки

← Конструкция крышки автомобиля и бокового

Ремонт кузова →

Ремонт кузова

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Инструмент - для замены элементов кузова
- Замена блока левой соединительной планки двигателя
- Замена наружной обшивки бортов кузова стойки А
- Замена усилительной планки стойки А
- Замена наружной обшивки бортов кузова стойки В
- Замена усилительной планки стойки
- Замена наружной обшивки (порога) бортов кузова
- Усилительная планка для порога
- Замена щитка левого крыла
- Замена верхней перекрышки (без люка)
- Замена передней продольной балки
- Монтажная панель заднего комбинированного фонаря
- Замена блока пластины задней панели
- Замена заднего пола

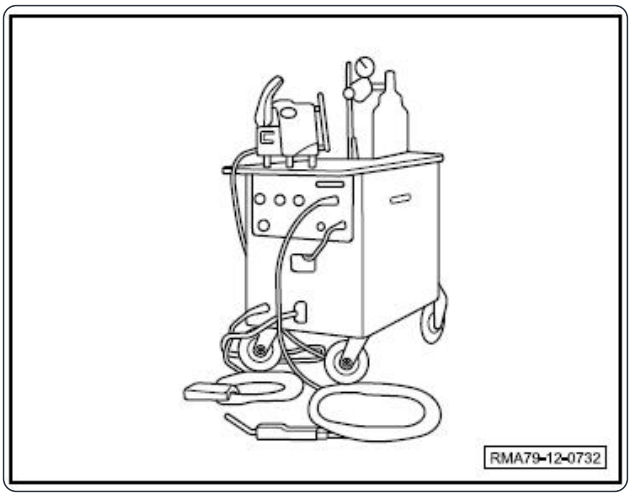
← Конструкция переднего и заднего пола

Инструмент - для замены элементов кузова →

Инструмент - для замены элементов кузова

Войти для правки

Сварочные инструменты



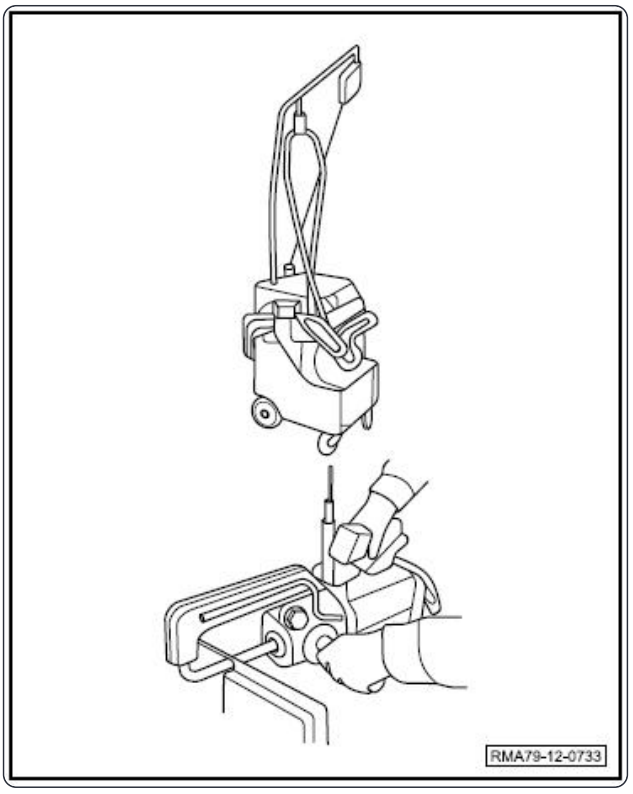
1 Сварочный аппарат MAG/MIG • Для сварки стальных листов методом MAG или сварки алюминиевых листов или меди методом MIG.

• Высококачественная сварка может быть достигнута благодаря тому, что защитный газ предотвращает окисление и азотирование и уменьшает деформацию.

• Поскольку его можно сваривать только с одной стороны, он имеет широкий спектр применений.

Описание В зависимости от типа сварки или пайки используемый защитный газ различен.

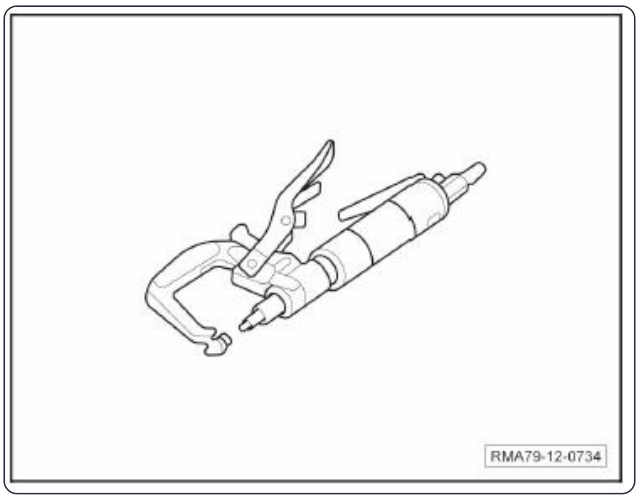
2 Аппарат для точечной сварки



• Используется для зажима и сварки стальных пластин.

• Из-за короткого времени, необходимого для сварки, термическое воздействие ограничено, а зона термического воздействия и деформация сведены к минимуму.

Инструмент для удаления точечной сварки Сверло для точечной сварки

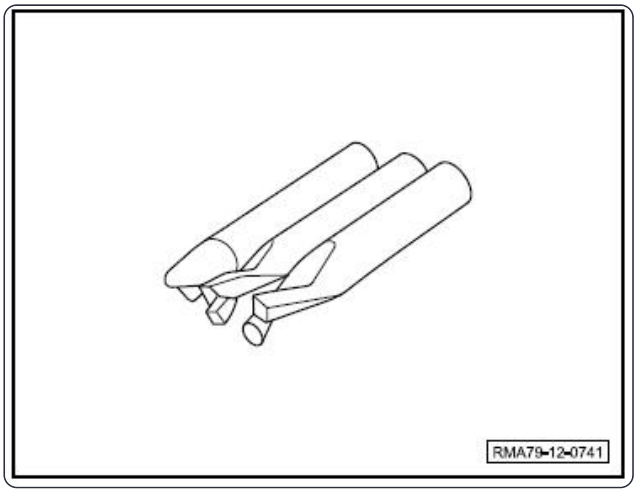


• Профессиональный инструмент для снятия точечной сварки.

• Некоторые модели специально разработаны для резки высокопрочных стальных пластин и точечной сварки сверхвысокопрочных стальных пластин.

• При резке поддерживайте давление и сосредоточьтесь на расплавленной сердцевине.

2 Режущий аппарат точечной сварки (сверлильный

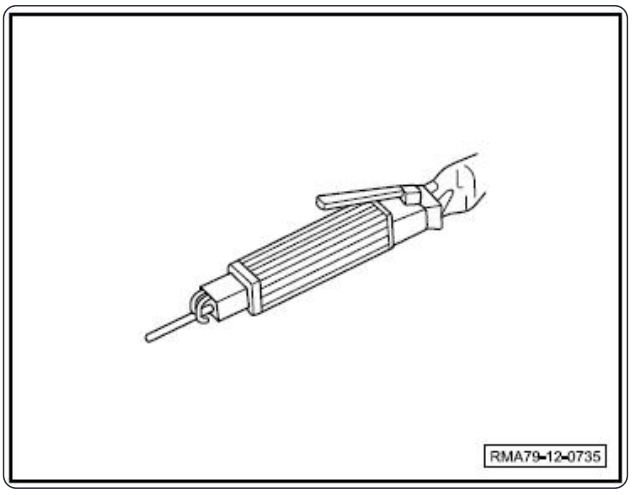


тип) • Используйте с пневматическими сверлами для удаления точечной сварки.

• Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.

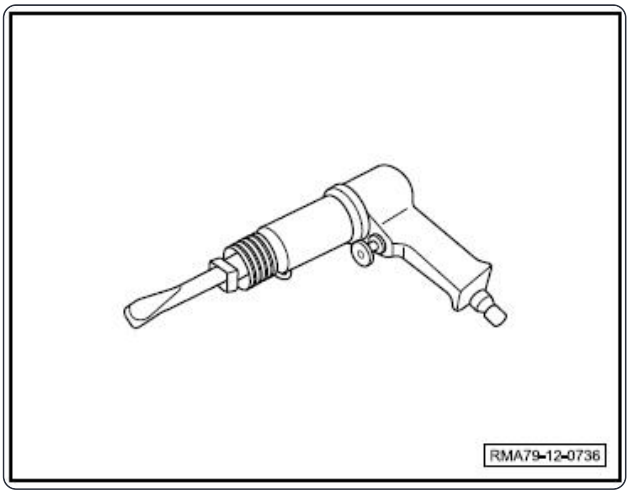
Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.

1 Пневматические пилы



• Используется для резки наружных пластин.

• Его можно быстро и чисто резать, но шум и вибрация заметны.



Пневматическое зубило • Используется для грубой резки при разборке поврежденных деталей.

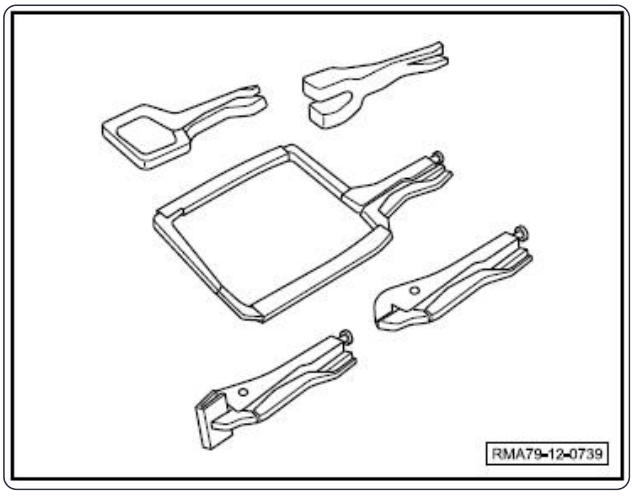
• Компактное и легкое; Очень хорошо выбивать поврежденные части в другие части.

• При резке пластины оно может вырезать прямую, изогнутую или разрезать вдоль линии штамповки.

• Без стружек.

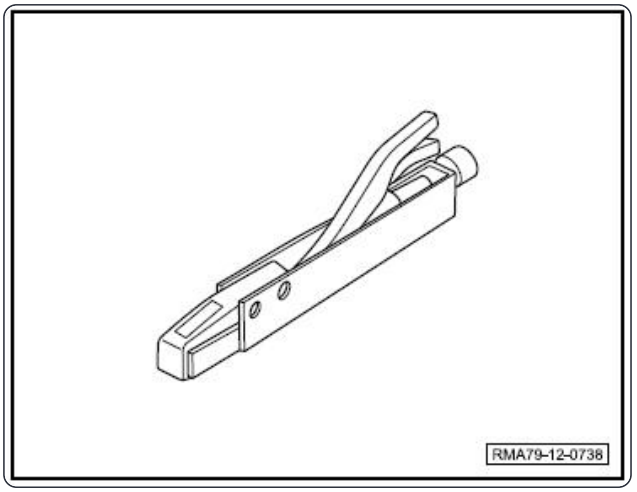
• Шум и вибрация очевидны.

Инструменты для позиционирования и фиксации



1 Клещи • Используется для временной фиксации деталей во время сварки.

• Легко регулировать усилие открывания и зажима.

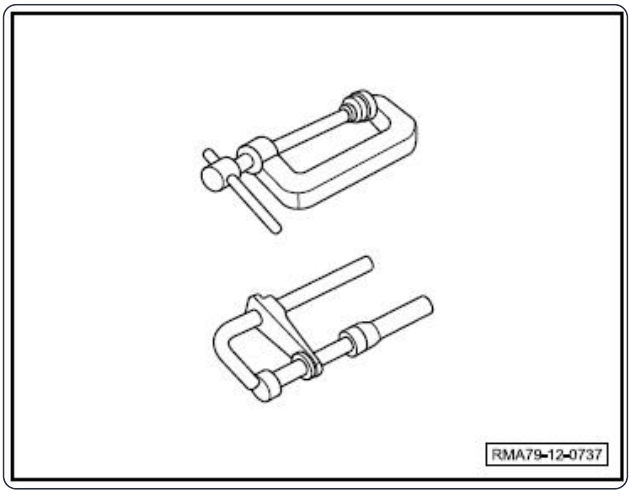


2 90-градусные клещи • Используется для временной фиксации деталей во время сварки.

• Легко регулировать усилие открывания и зажима.

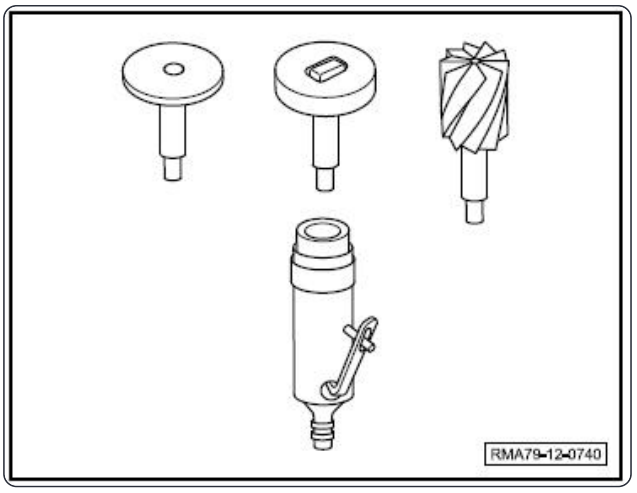
• Угол открывания в 90 градусов позволяет подтвердить правильность сборки двери и крышки багажника.

Винтовой зажим



- Используется для сборки пластин и закрепления деталей при сварке.
- Размер спирального отверстия и усилие зажима легко регулировать.
- По сравнению с клещими вероятность поцарапать пластину или оставить на ней след меньше.

Шлифовальные инструменты 1 Дисковая пневношлифовальная машина



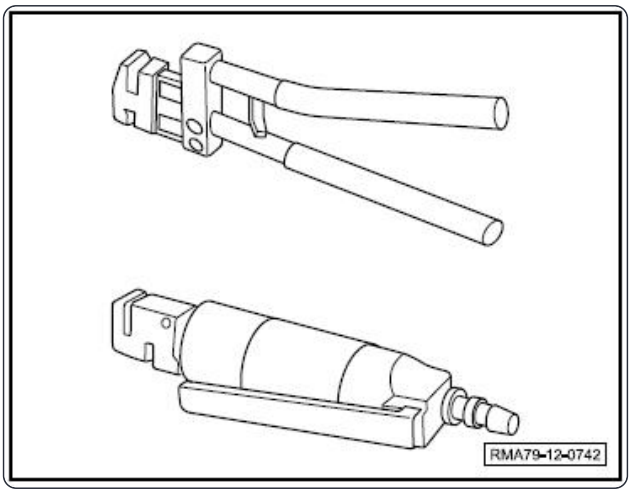
• Смена головки в зависимости от типа работы очень гибкий инструмент.

• Шлифовальное колесо можно использовать для удаления точечной сварки там, где инструмент для удаления точечной сварки не может работать из-за ограниченности пространства.

• Вращающиеся проволочные щетки можно использовать для удаления герметиков кузова, покрытий и ржавчины.

• Станок для ротационной резки можно использовать для удаления припоя с корпуса из алюминиевого сплава.

2 Стальная штамповочная машина



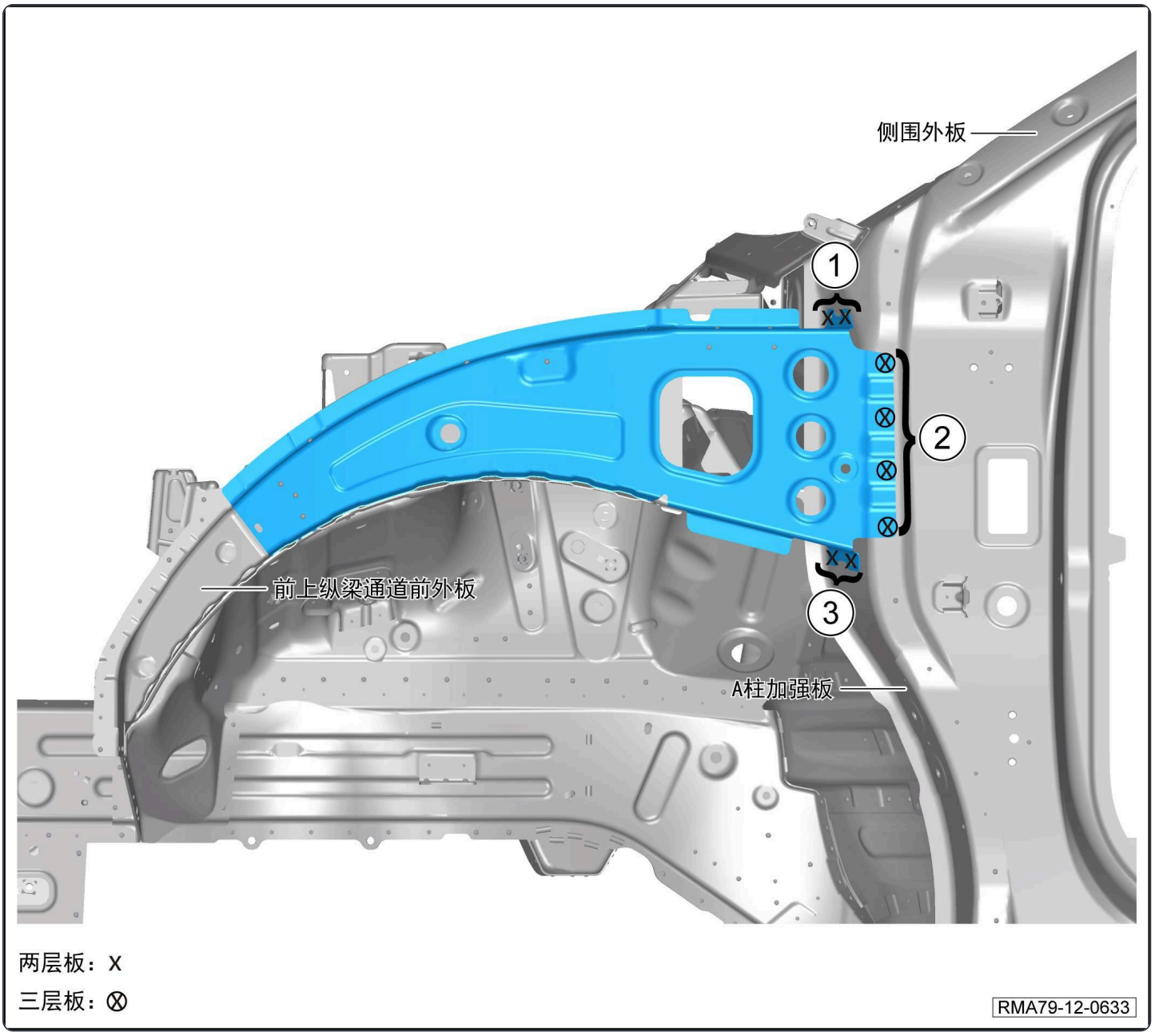
• Используется для штамповки пробочной сварки MAG • Сокращает время, необходимое для пробивки отверстий – не требуется сверление.

• Отсутствие заусенцев.

• Существует два типа:

Ручной тип и пневматический тип.

• Ее может быть трудно использовать на некоторых высокопрочных сталях.



Передняя наружная панель прохода передней верхней продольной балки Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Левая соединительная пластина	Усилительная пластина левой стойки A	—
2	Левая соединительная пластина	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки A
3	Левая соединительная пластина	Усилительная пластина левой стойки A	—

Инструменты

Сварочные инструменты	Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи

Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

← Ремонт кузова

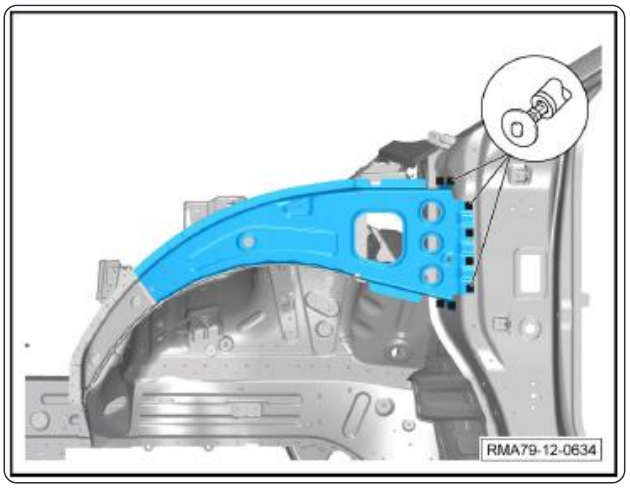
Замена блока левой соединительной планки →

Замена блока левой соединительной планки двигателя

✎ Войти для правки

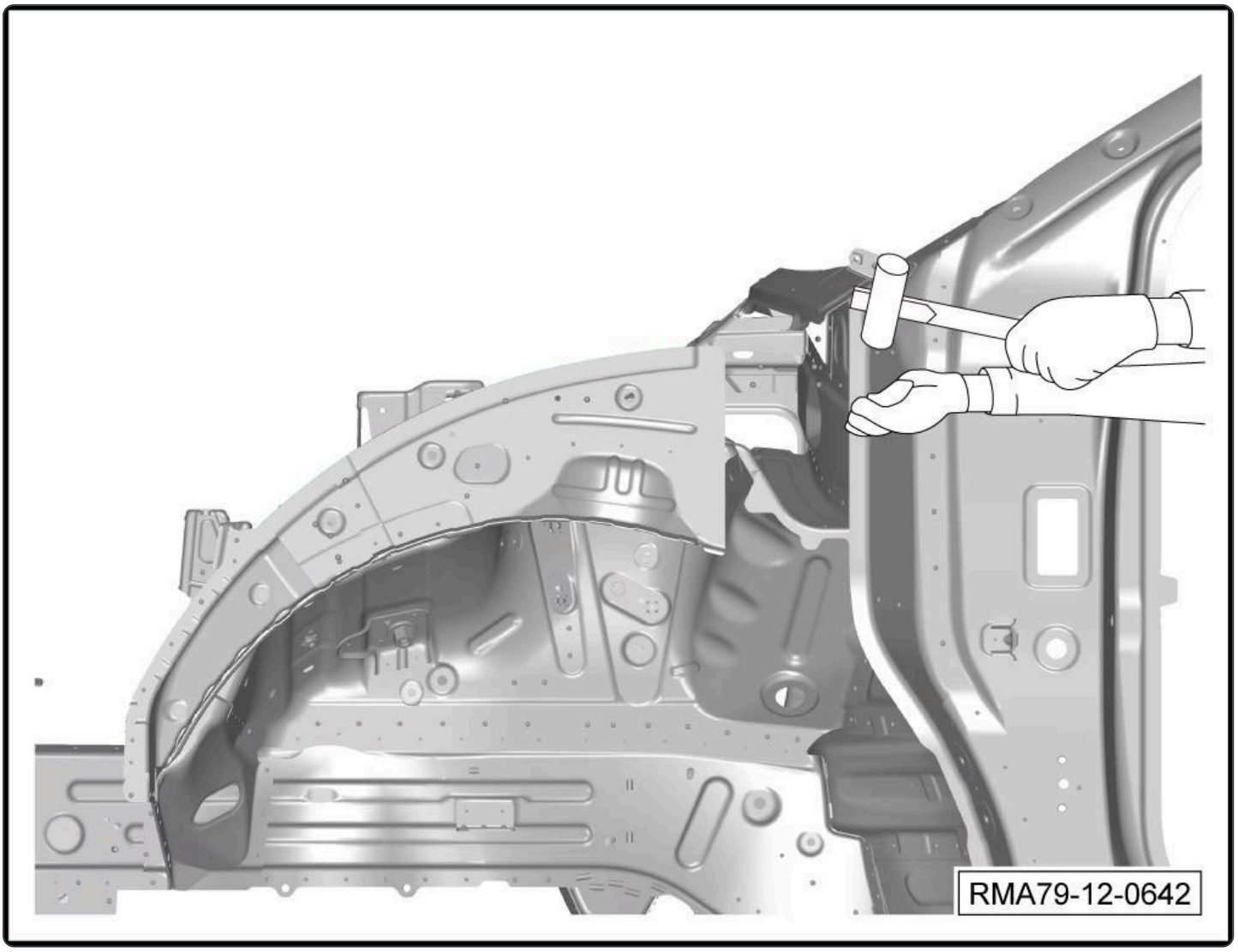
Боковая внешняя панель Ребро жесткости передней стойки Внимание • Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

1 Просверлите все паяные соединения, чтобы



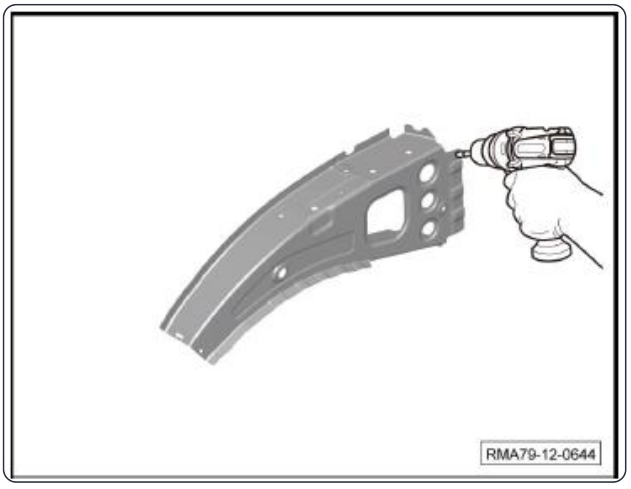
отделить левую соединительную пластину в сборе от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.



2 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали

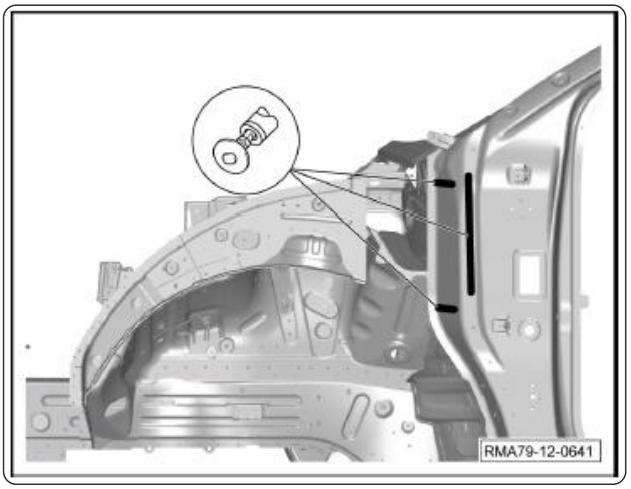


1 Чтобы выполнить пробочную сварку, сначала просверлите отверстия в левой соединительной пластине в сборе.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо выбрать соответствующее отверстие в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Левая соединительная пластина
Диаметр отверстия (Ф)	8,0мм

Сваривание Используйте шлифовальную машину или

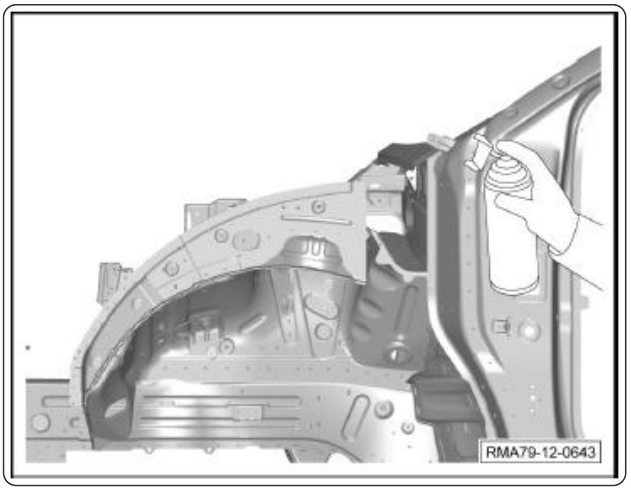


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

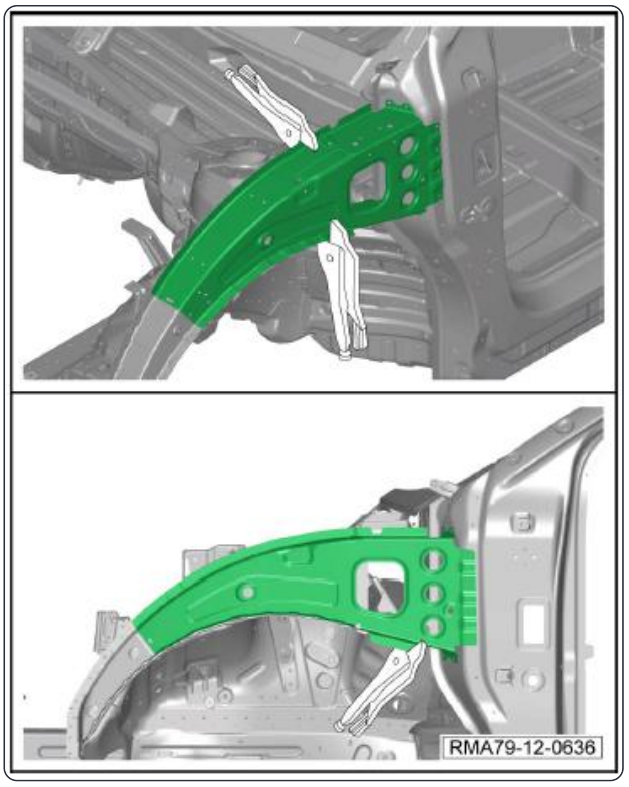
Внимание Не повреждайте другие панели.

2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый



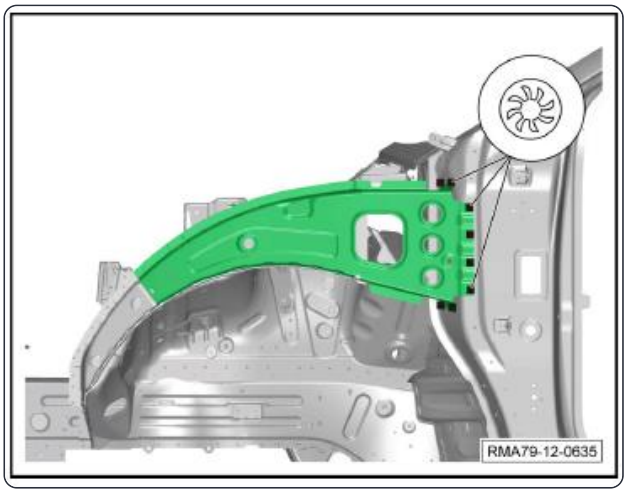
порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

3 Установите левую соединительную пластину в



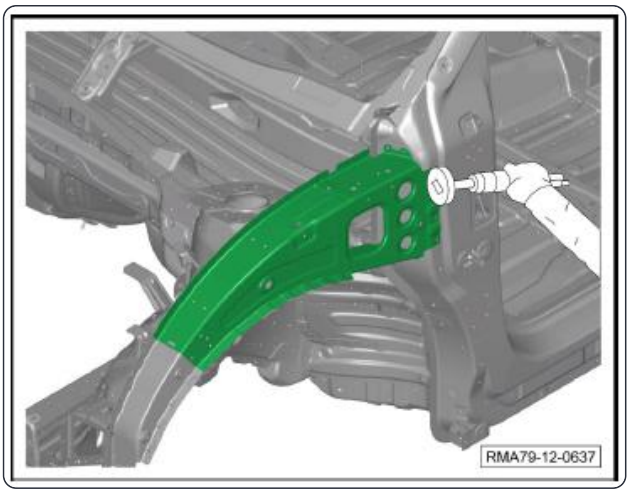
сборе на место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как сварочные клещи и тиски, для зажима свариваемых деталей.

Пробочная сварка выполняется с помощью



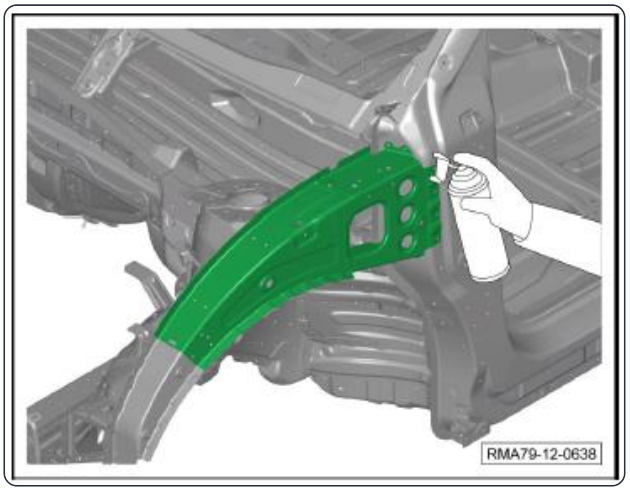
сварочного аппарата MAG.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.



5 Используйте шлифовальную машину, чтобы очистить место сварки.

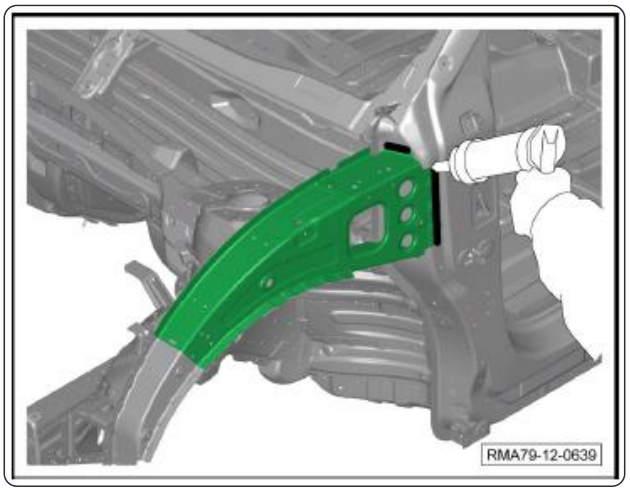
Внимание Не перетирайте слишком сильно.



После завершения сварки и шлифовки паяных соединений поверхность стальной пластины необходимо обработать эпоксидной грунтовкой для антикоррозионной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

7 Нанесите соответствующий герметик на каждое

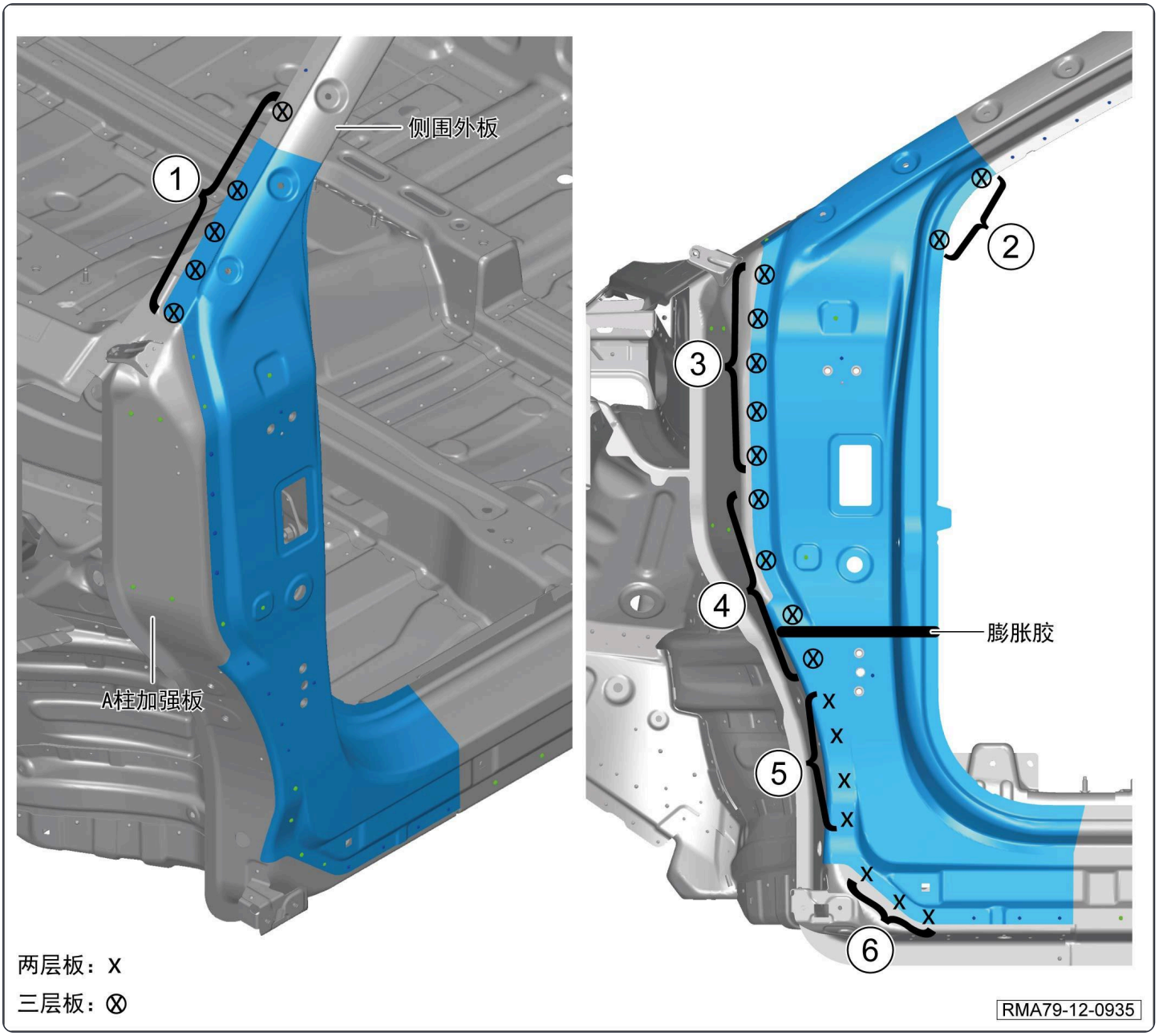


соединительное соединение (см.

раздел ”Характеристики герметизации и защиты от ржавчины").

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.



Боковая внешняя панель Ребро жесткости передней стойки Двухслойная плата:

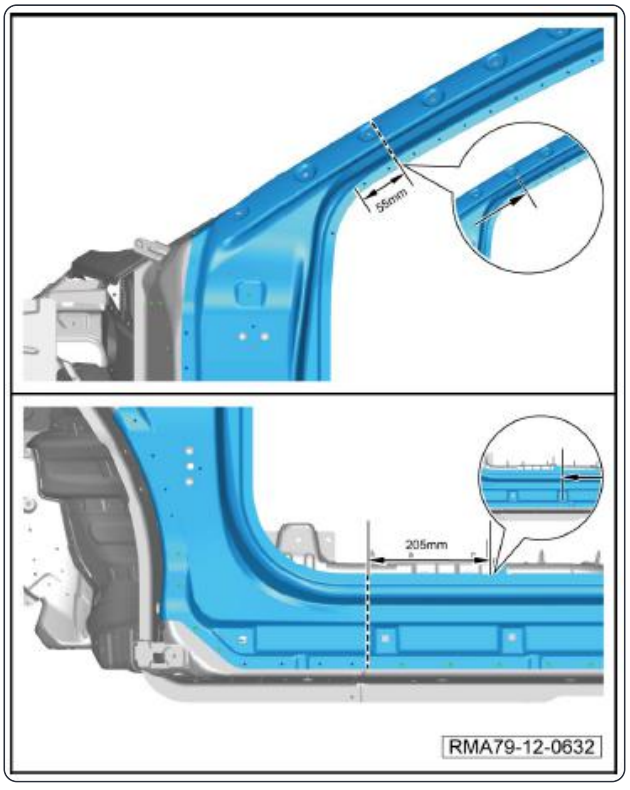
Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Внешняя панель левой заборки	Усиленная пластина с левой стороны	Внутренняя пластина левой стойки A
2	Внешняя панель левой заборки	Усиленная пластина с левой стороны	Внутренняя пластина левой стойки A
3	Левая соединительная пластина	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки A

4	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки A	Усилительная пластина нижней петли левой передней двери в сборе
5	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки A	—
6	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки A	—

Инструменты

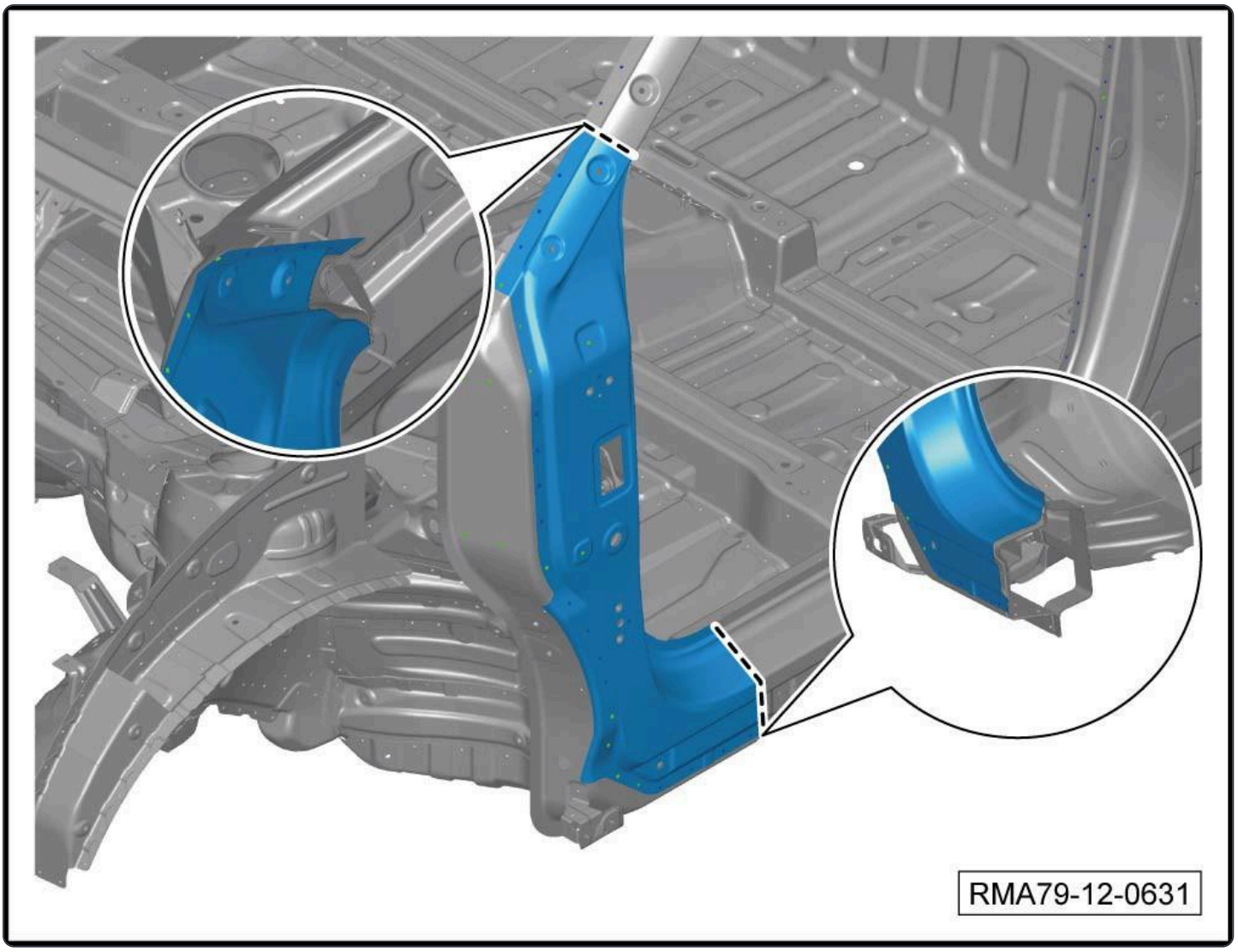
Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.	Пневматические пилы
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи



1 Измерьте и отметьте расстояние от зазора в раме передней двери до линии среза боковой наружной панели (стойки A).

Измерьте и отметьте расстояние от выступов боковой пластины юбки до линии разреза боковой внешней пластины (порога).

Разрежьте вдоль рисунка, чтобы удалить



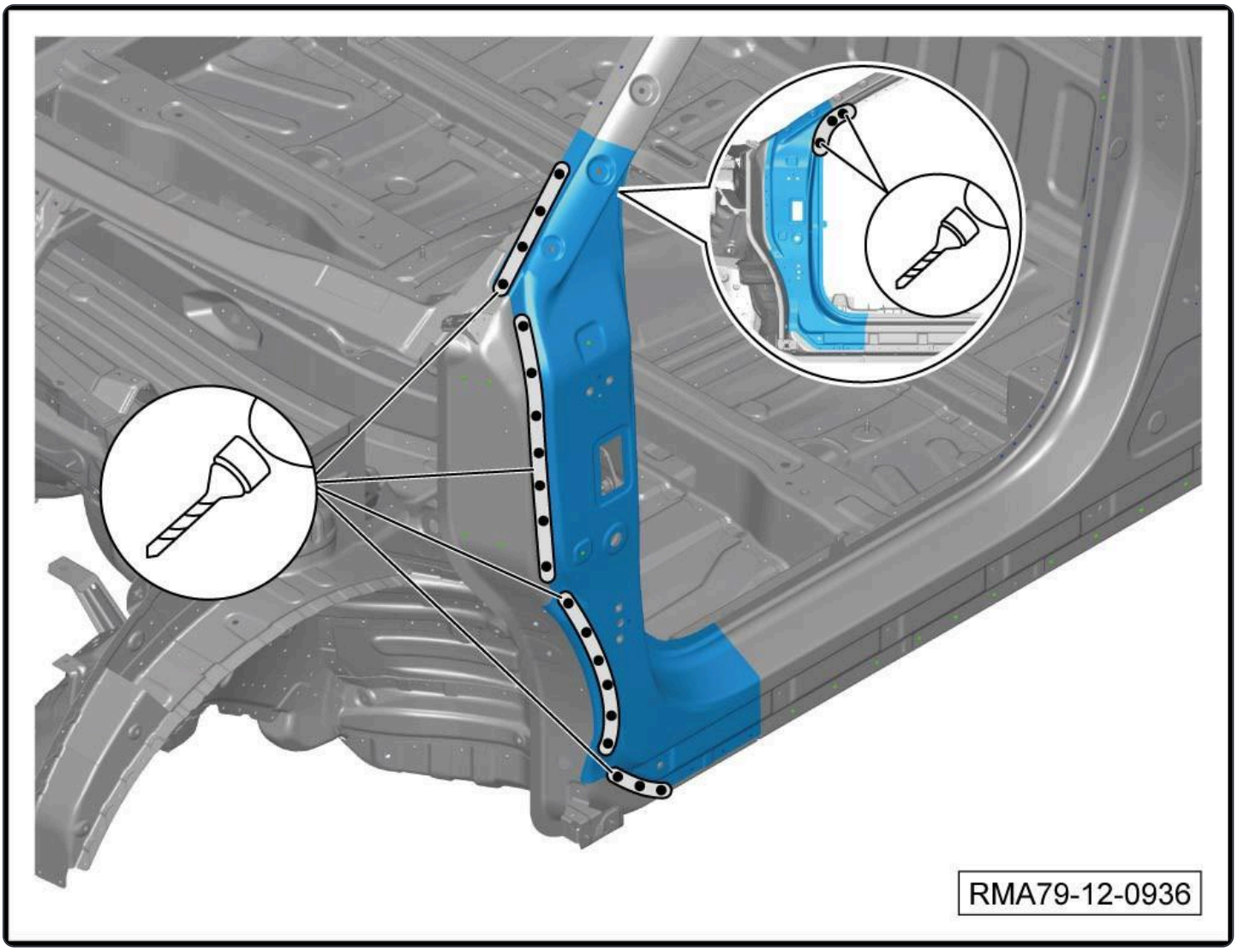
режущие кромки.

Описание

- Оператор может обратиться к поперечному сечению ключевой зоны 0, чтобы отрегулировать положение и глубину режущей части.

– Повреждение усиленной пластины стойки А не допускается.

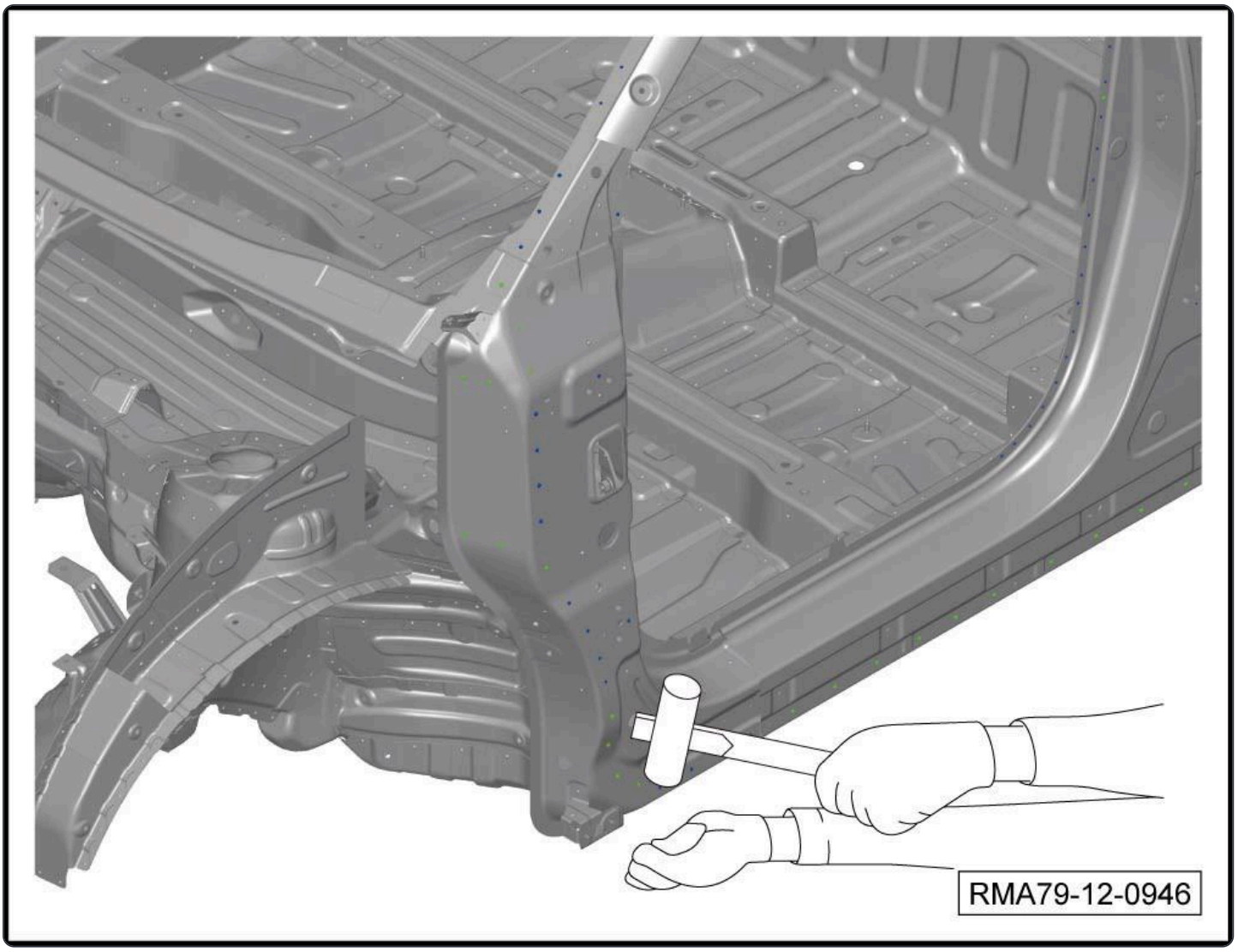
3 Просверлите все паяные соединения, чтобы



отделить внешнюю пластину стойки A от корпуса.

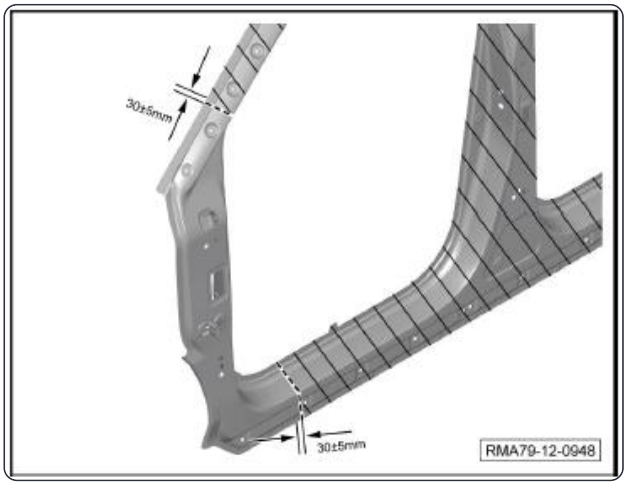
Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

4 Удалите остатки пены с автомобиля.



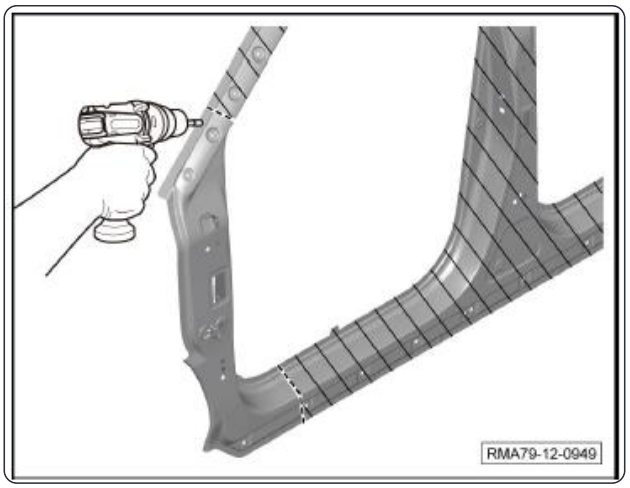
5 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали Отметьте линию реза на новой наружной



пластине стойки A, увеличьте длину нахлестки в конце нахлестки и отрежьте по отмеченной линии.

2 Для выполнения пробочной сварки сначала

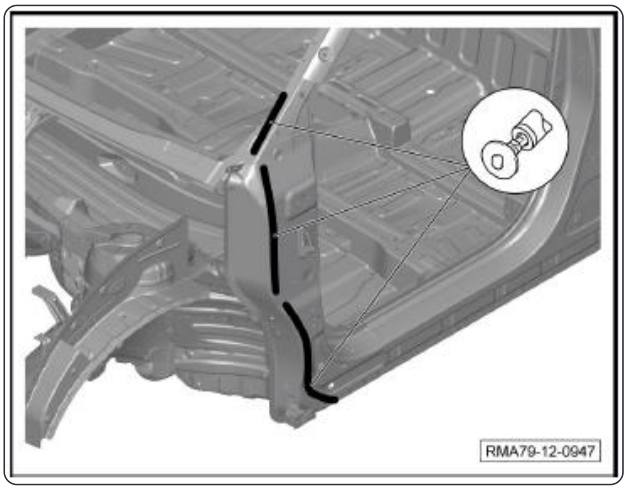


сверлятся отверстия во внешней пластине стойки A.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Внешняя пластина стойки A
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

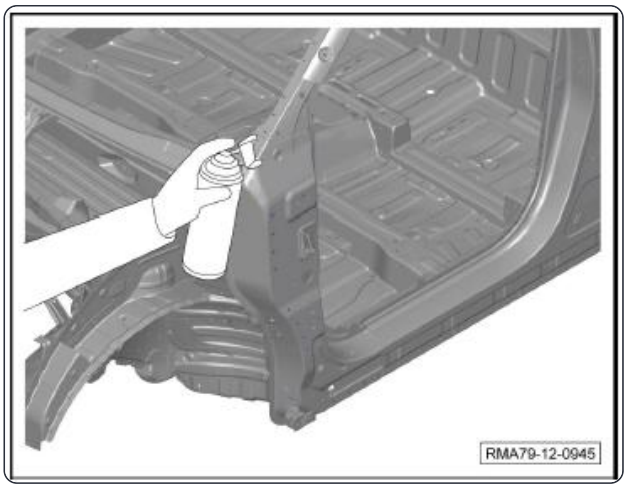
Сваривание 1 Используйте шлифовальную машину или



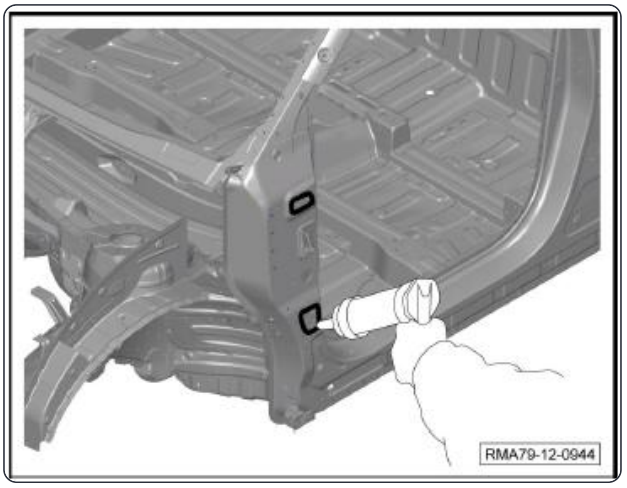
аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности). Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

Внимание Не повреждайте другие панели.

Перед сваркой необходимо распылить цинковый



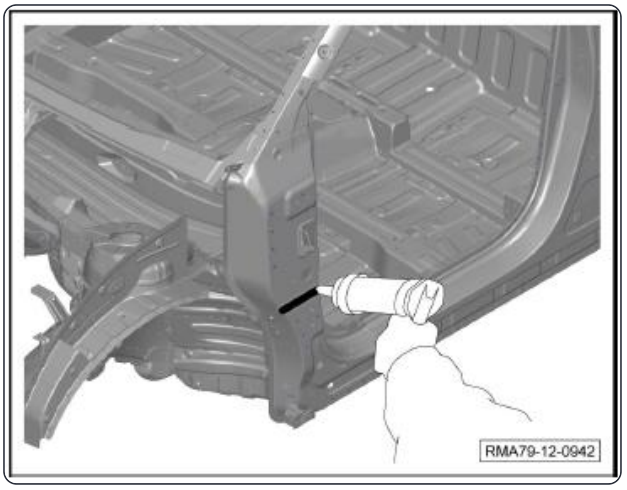
порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.



3 Нанесите герметик на отверстие для крепления верхней петли на передней двери и отверстие для крепления нижней петли на передней двери.

Описание Наносите герметик непрерывно и равномерно в соответствии с демонстрацией на рисунке.

4 Нанесите распыленный пенополистирол на

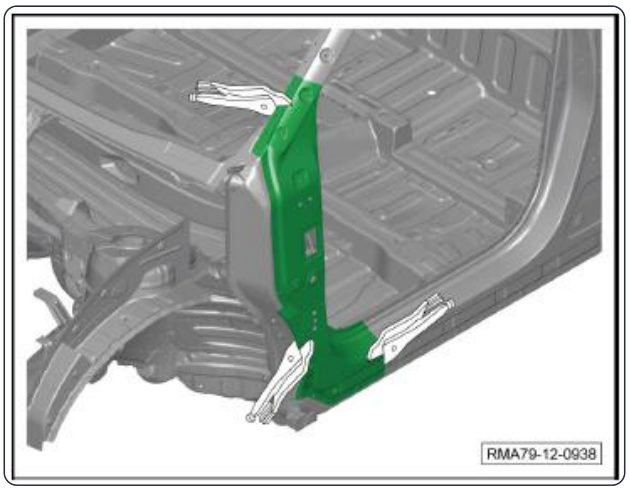


корпус, закрепите новую внешнюю пластину стойки A и постучите по области распыленного пенополистирола, чтобы установить новую внешнюю пластину стойки A на место и запечатать ее.

Описание – Использование распыляемого пенополистирола может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

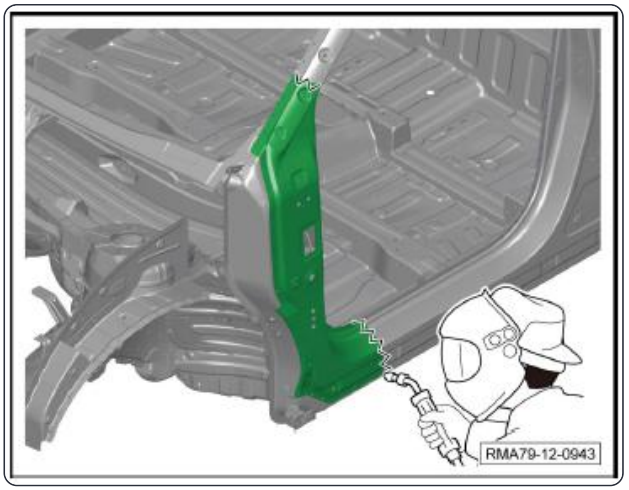
–Строительные инструкции по нанесению пенополистирола следует выполнять в соответствии с инструкциями производителя.

Установите наружную пластину стойки A на



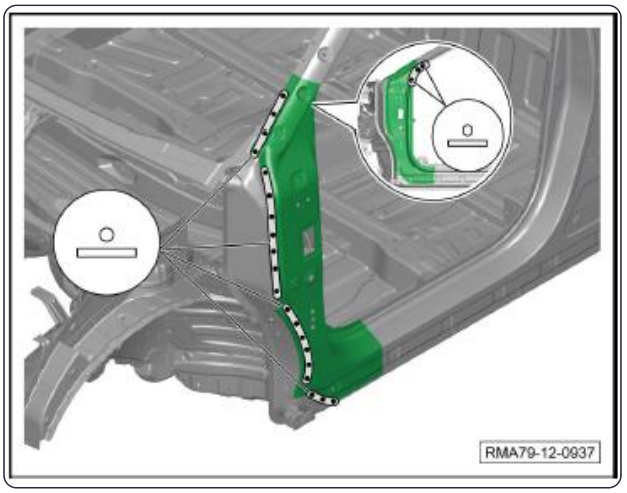
место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

6 После точной резки режущих частей стойки A



используйте сварочный аппарат MAG для сварки стыков пластин.

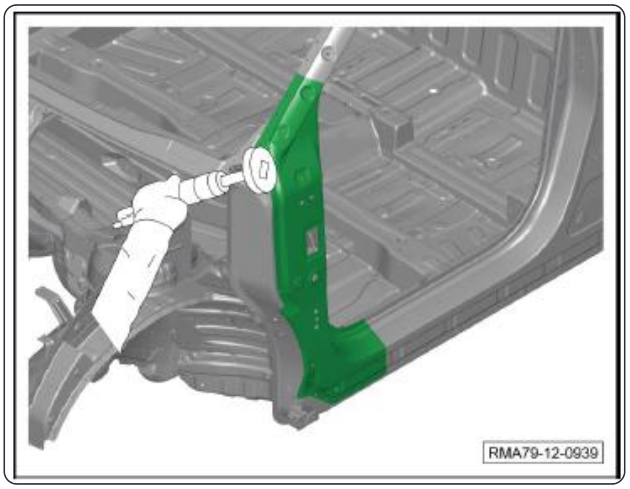
7 Для точечной сварки используйте аппарат



точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

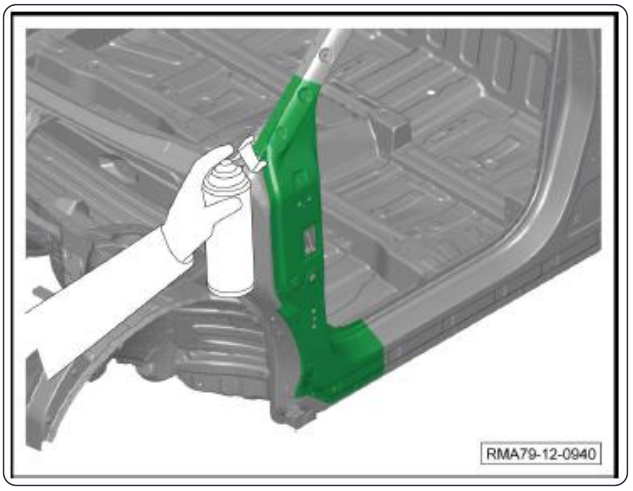
Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

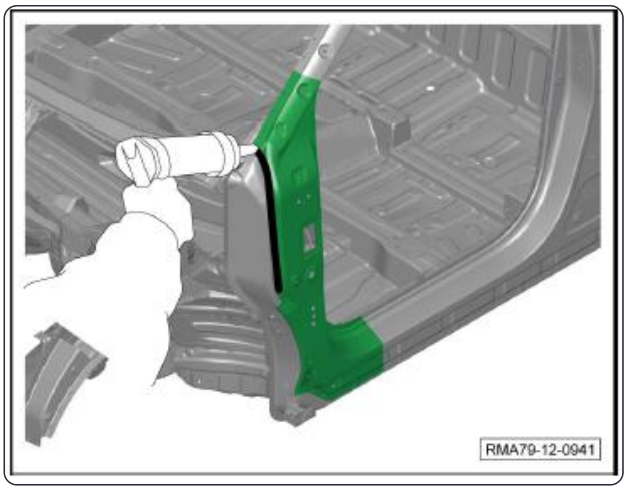
9 После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

10 Нанесите соответствующий герметик на каждое



соединительное соединение (см.

раздел “Характеристики герметизации и защиты от ржавчины").

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

← Инструмент - для замены элементов кузова

Замена наружной обшивки бортов кузова ст →

Замена наружной обшивки бортов кузова стойки A

✎ Войти для правки

Расширяющийся клей

Шлифовальные инструменты	**Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина**
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

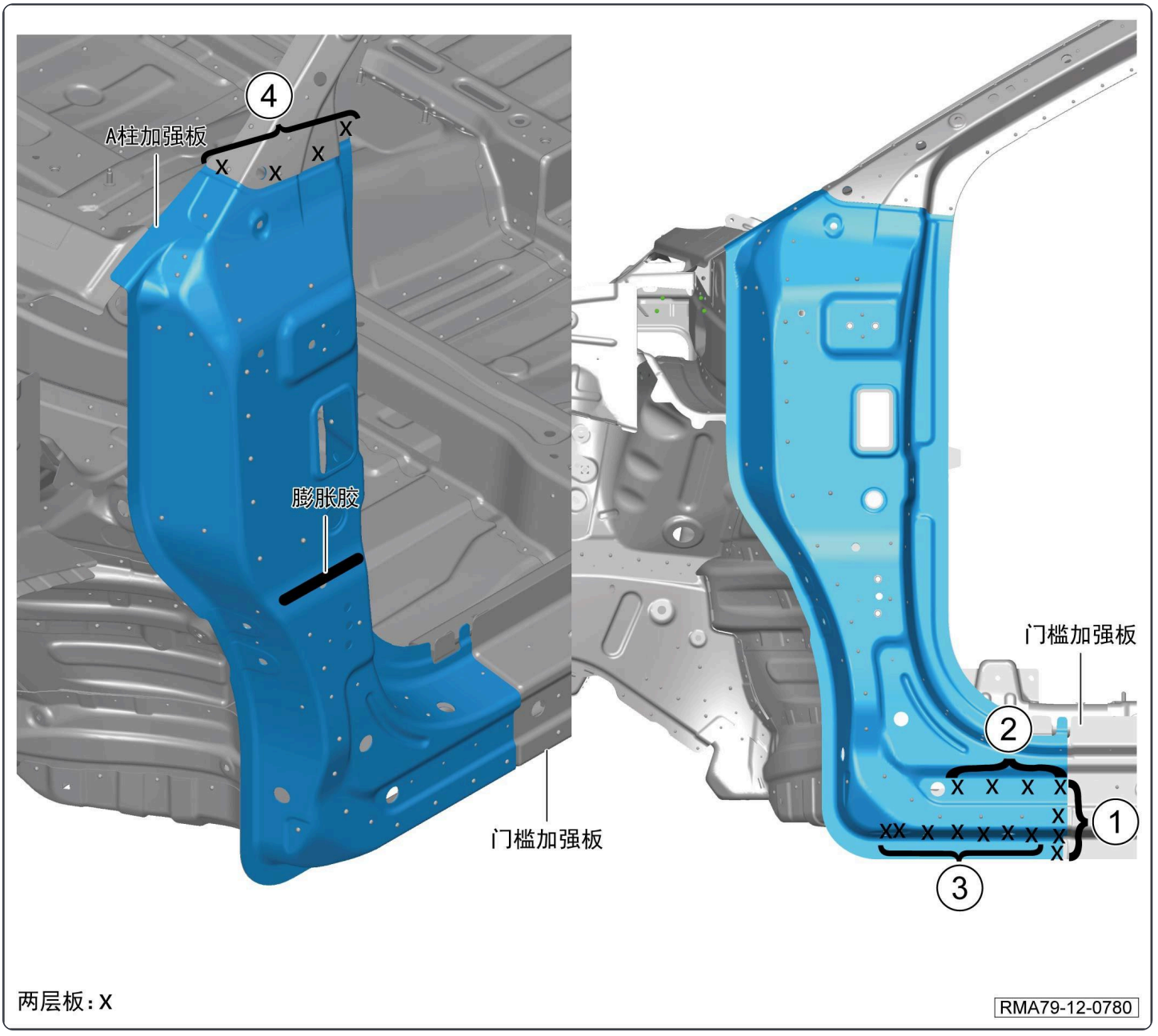
Разберите оригинальные детали • Левая соединительная пластина была снята (см.

← Замена блока левой соединительной планки

Замена усилительной планки стойки A →

Замена усилительной планки стойки A

Войти для правки



Ребро жесткости передней стойки Расширяющийся клей Ребро жесткости порога Двухслойная плата:

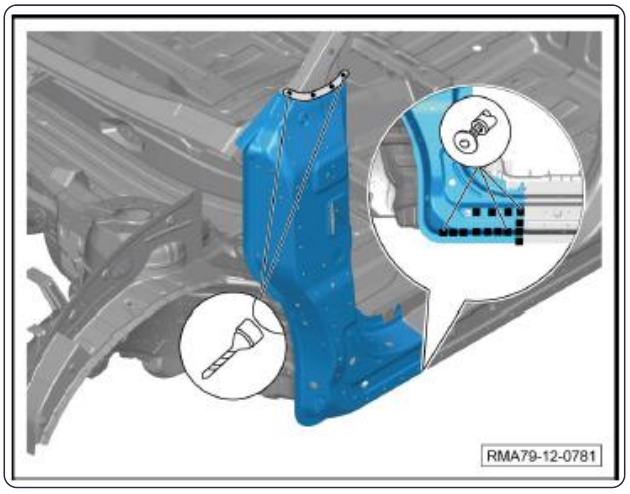
Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя
1	Усилительная пластина левой стойки A	Усилительная пластина левого порога
2	Усилительная пластина левой стойки A	Усилительная пластина левого порога
3	Усилительная пластина левой стойки A	Усилительная пластина левого порога
4	Усилительная пластина левой стойки A	Усиленная пластина с левой стороны

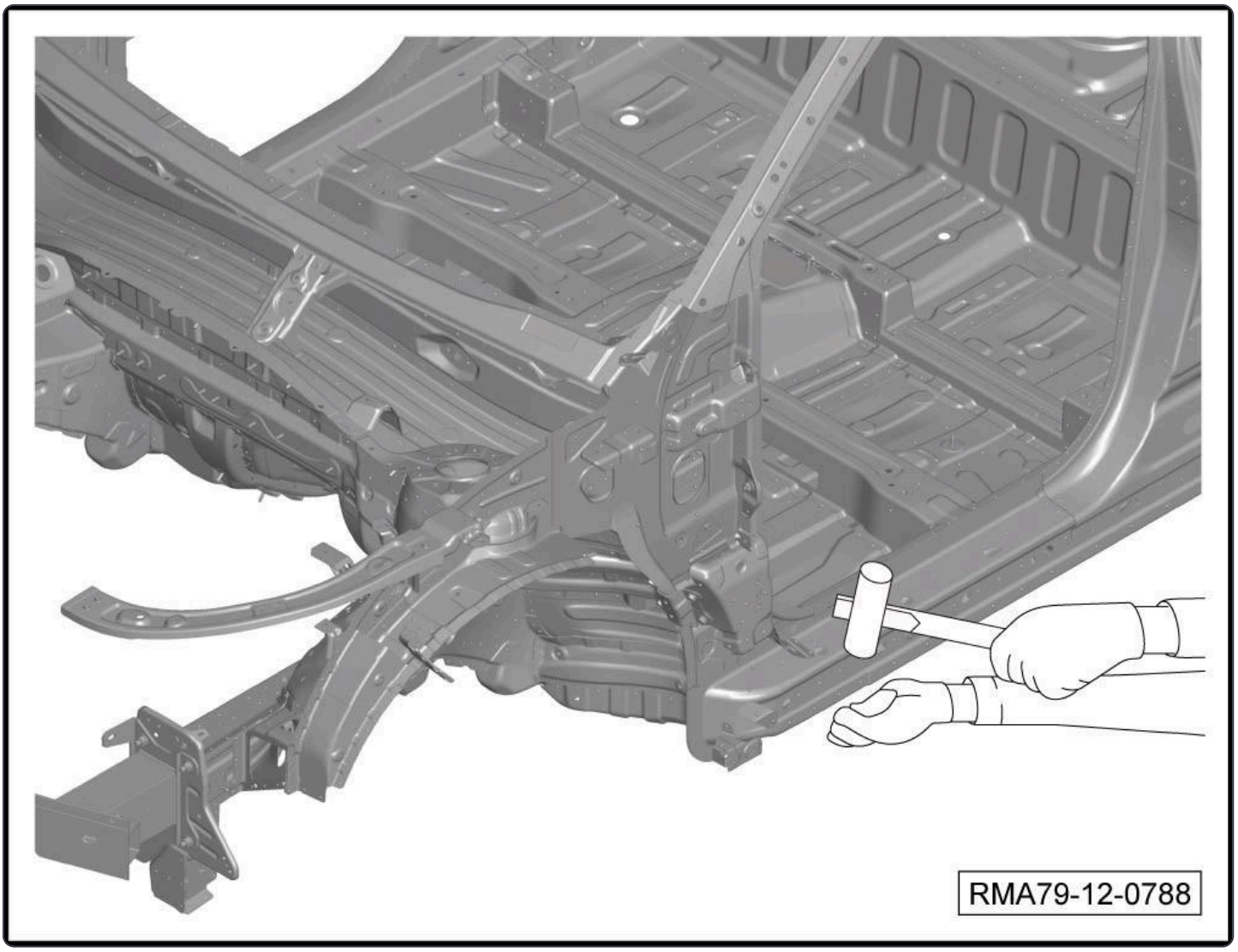
Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

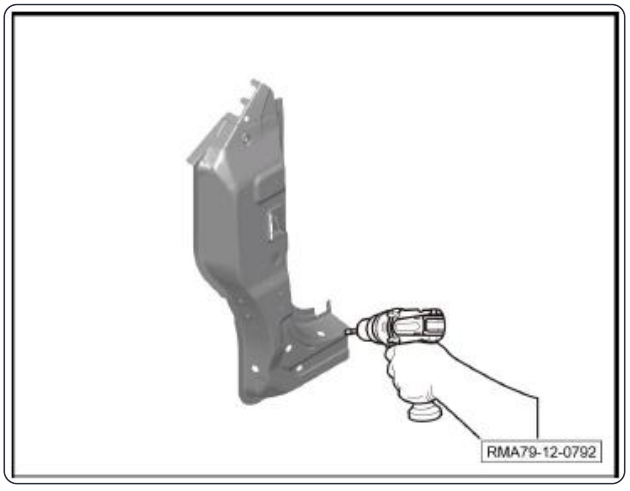
Ребро жесткости порога Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

Разберите оригинальные детали • Внешняя боковая пластина (стойка A) была снята (см. раздел 1.2.6.3 Замена внешней боковой пластины (стойки A)")





Подготовьте новые детали



Сваривание 1 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить усиливающую пластину стойки А от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

2 Удалите остатки пены с автомобиля.

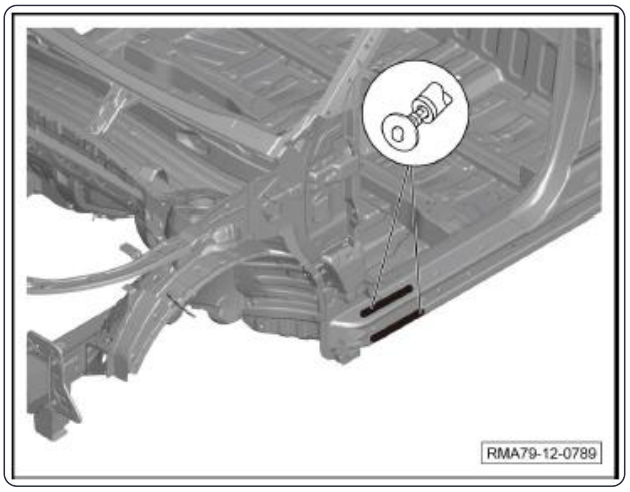
3 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

1 Для выполнения пробочной сварки сначала просверливаются отверстия на усиливающей пластине стойки А.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Ребро жесткости передней стойки
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

Используйте шлифовальную машину или

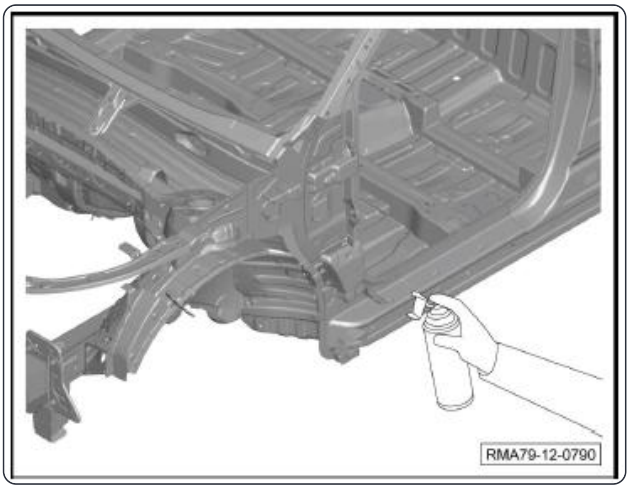


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

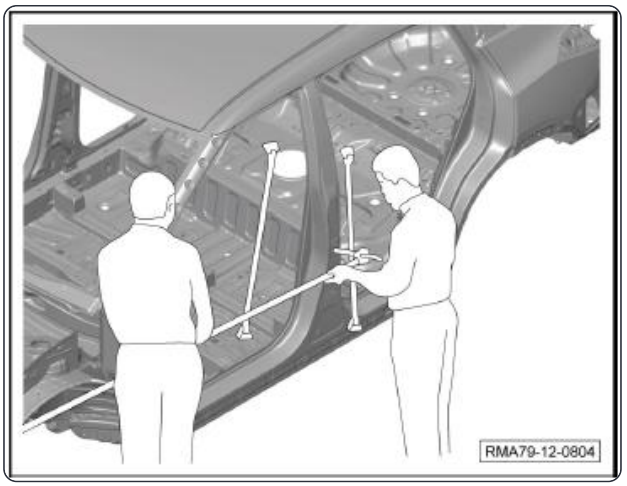
Внимание Не повреждайте другие панели.

2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый



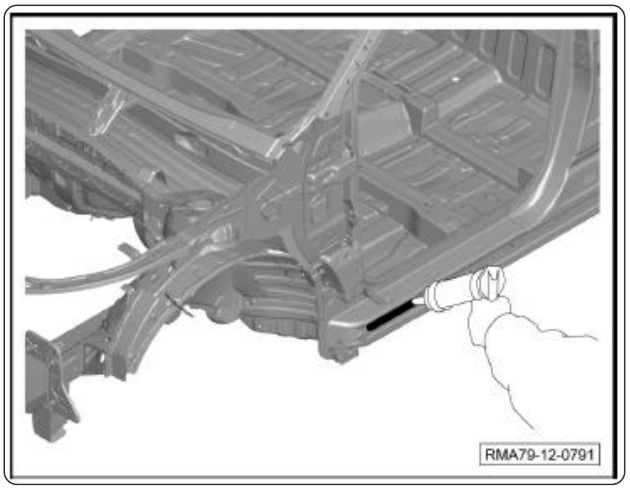
порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

Измерьте каждую точку измерения (см.



раздел ”Размер корпуса") и отрегулируйте положение установки.

При необходимости можно провести временную сварку, чтобы обеспечить плотное прилегание входной двери См 1.2.2.4 Стандарт сборки / способ регулировки 4 Нанесите распыленный пенополистирол на

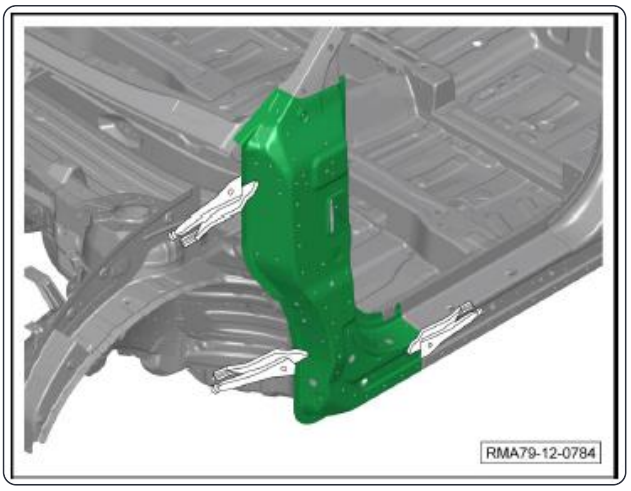


корпус, закрепите новую внешнюю пластину стойки А и постучите по области распыленного пенополистирола, чтобы установить новую внешнюю пластину стойки А на место и запечатать ее.

Описание – Использование распыляемого пенополистирола может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

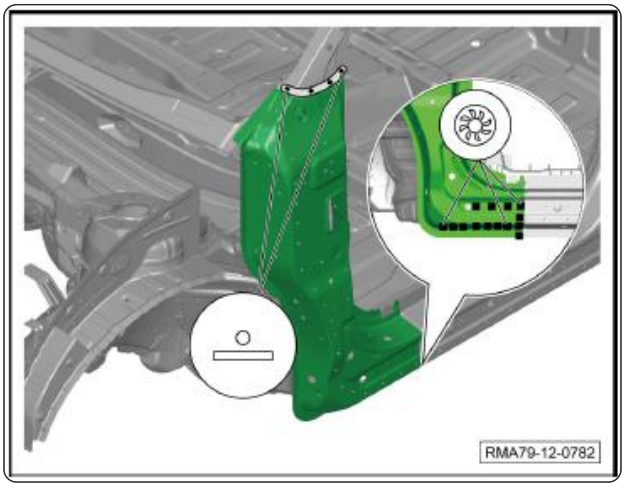
–Строительные инструкции по нанесению пенополистирола следует выполнять в соответствии с инструкциями производителя.

Установите наружную пластину стойки А на



место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

6 Пробочная сварка выполняется с помощью

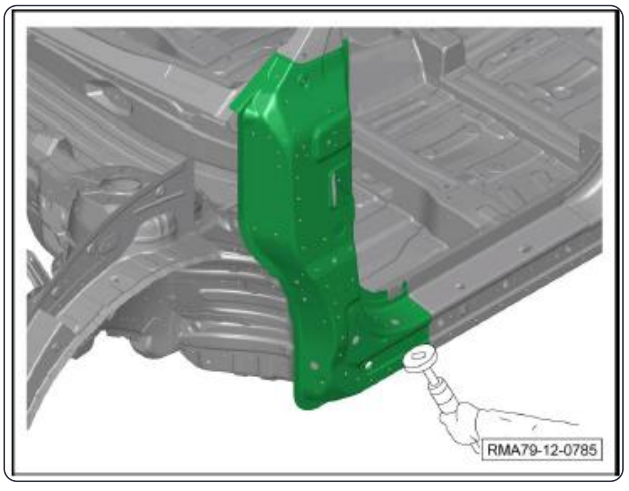


сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

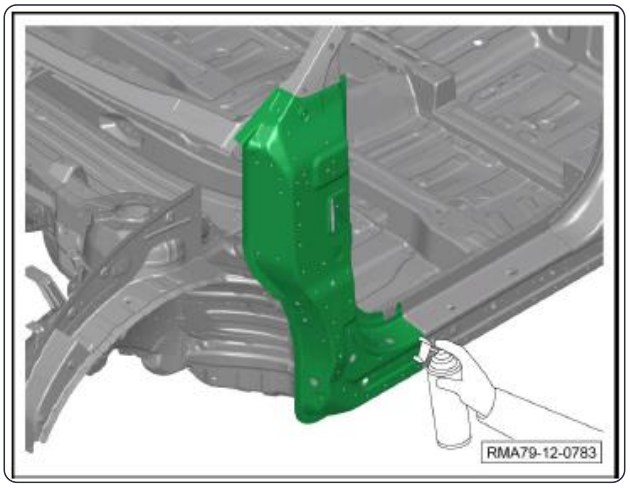
7 Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

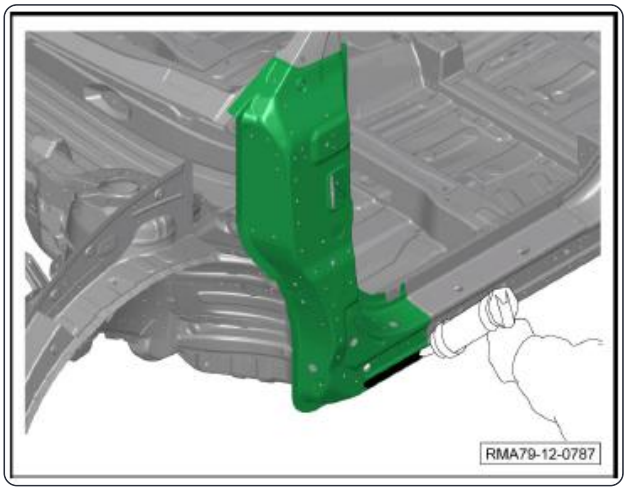
Внимание Не перетирайте слишком сильно.

После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

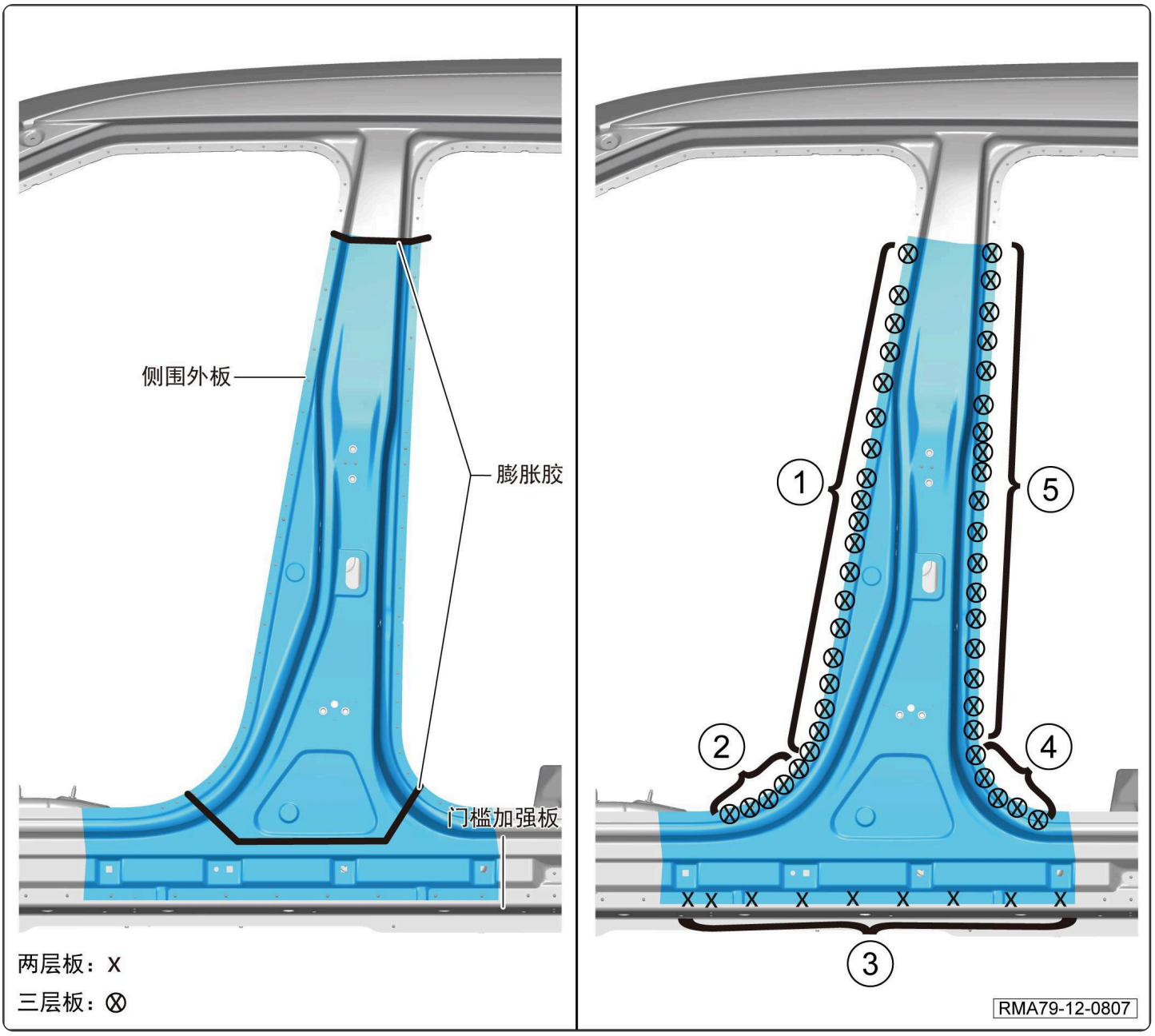


9 Нанесите соответствующий герметик на каждый стык (см.

раздел “Технические характеристики герметизации и предотвращения ржавчины”).

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.



Боковая внешняя панель Расширяющи йся клей Ребро жесткости порога Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B
2	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B
3	Усилительная пластина левой стойки B	Усилительная пластина левого порога	—
4	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B
5	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B

Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.	Пневматические пилы
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи

← Замена наружной обшивки бортов кузова ст

Замена наружной обшивки бортов кузова ст →

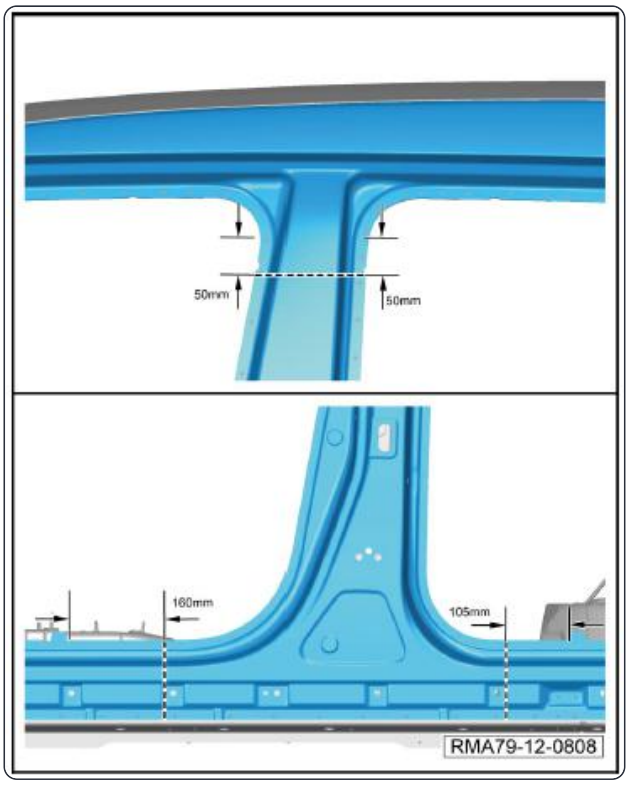
Замена наружной обшивки бортов кузова стойки B

✎ Войти для правки

Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

Разберите оригинальные детали 1 Измерьте и отметьте расстояние от зазора

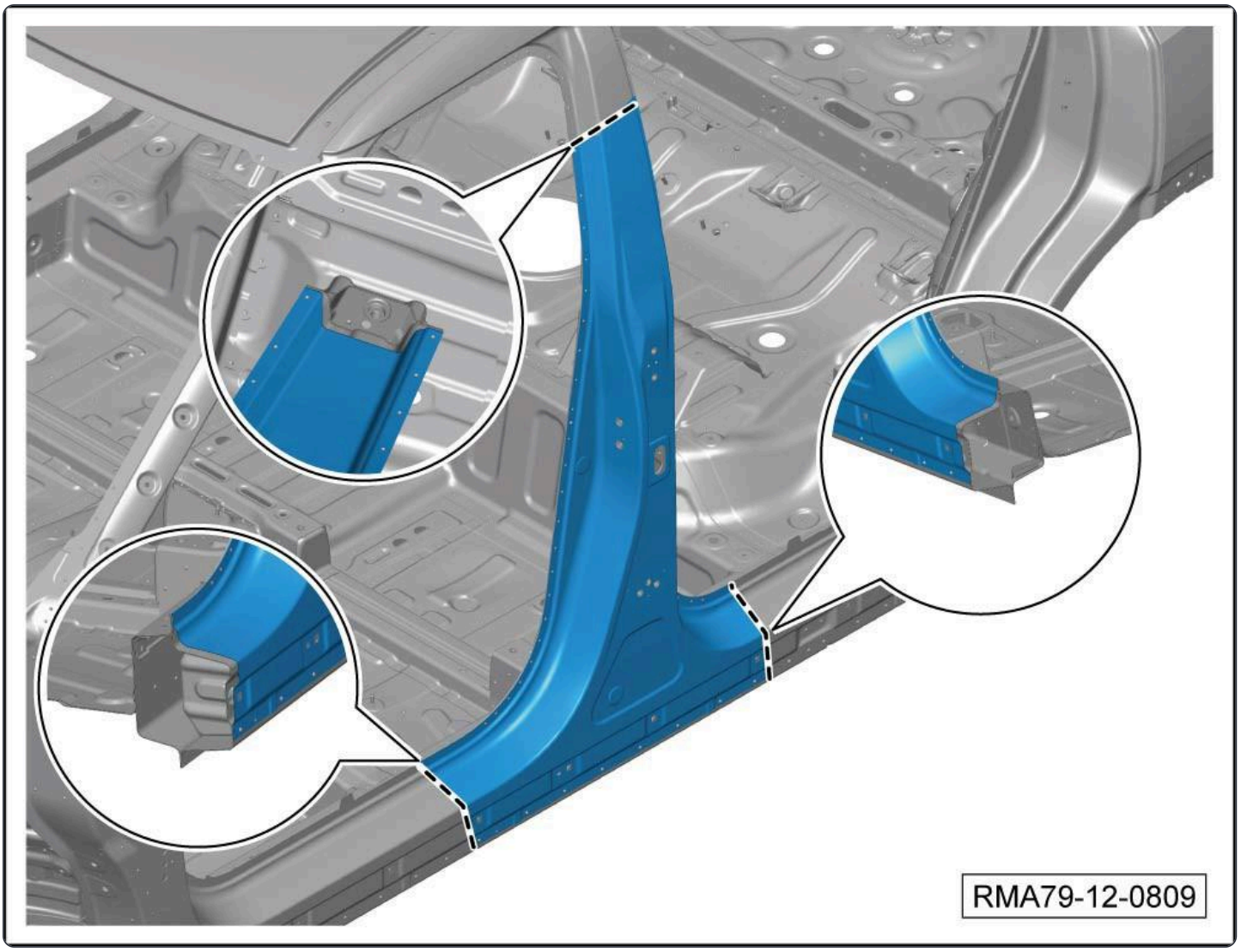


(верхней части) дверной коробки стойки B до линии среза внешней пластины со стороны стойки B.

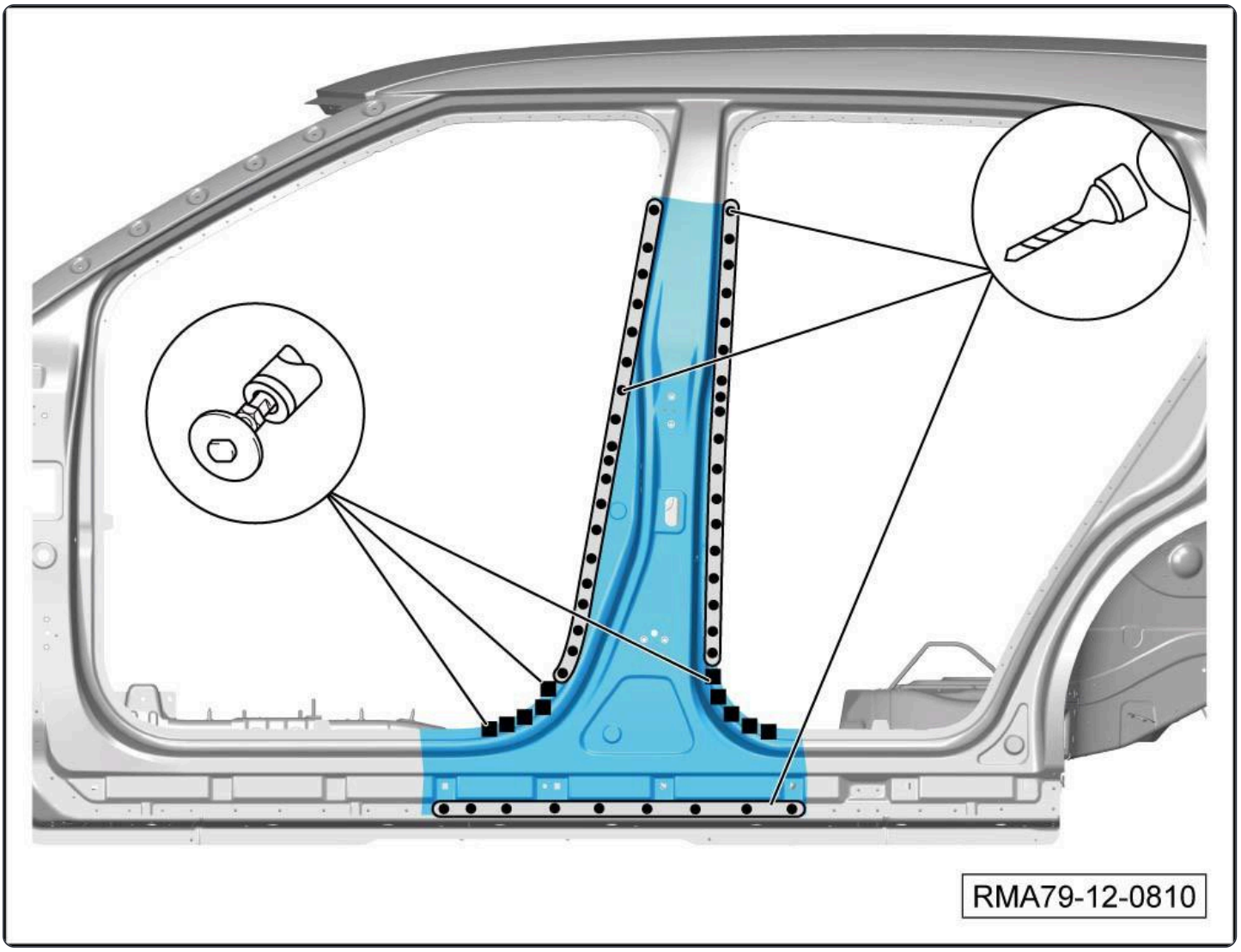
Измерьте и отметьте расстояние от выступов на раме передней двери до линии среза наружной пластины на боковой стороне стойки B.

Измерьте и отметьте расстояние от выступов рамы задней двери до линии среза наружной пластины на боковой стороне стойки B.

Разрежьте вдоль рисунка, чтобы удалить края



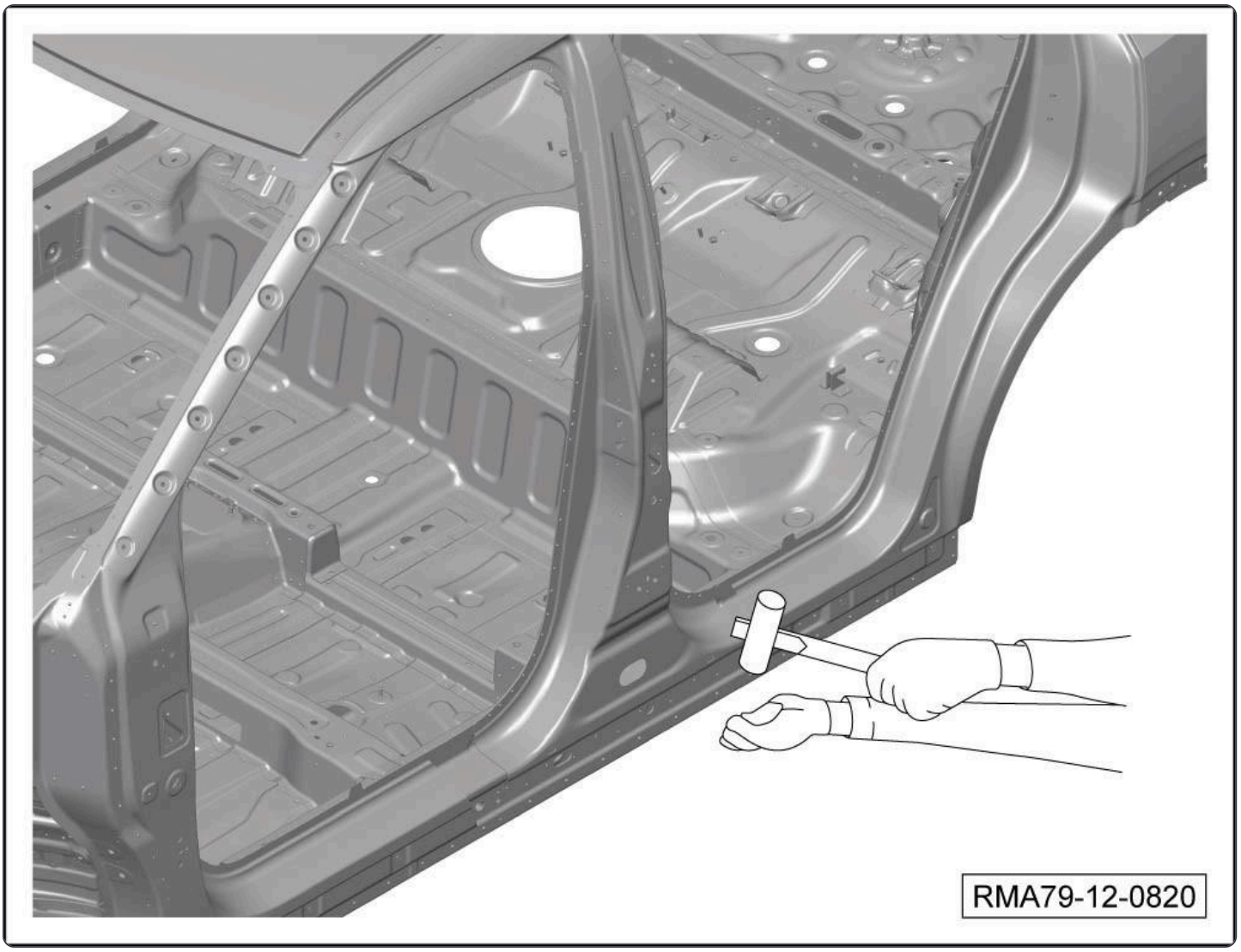
отрезанного куска.



3 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить внешнюю пластину стойки B от корпуса.

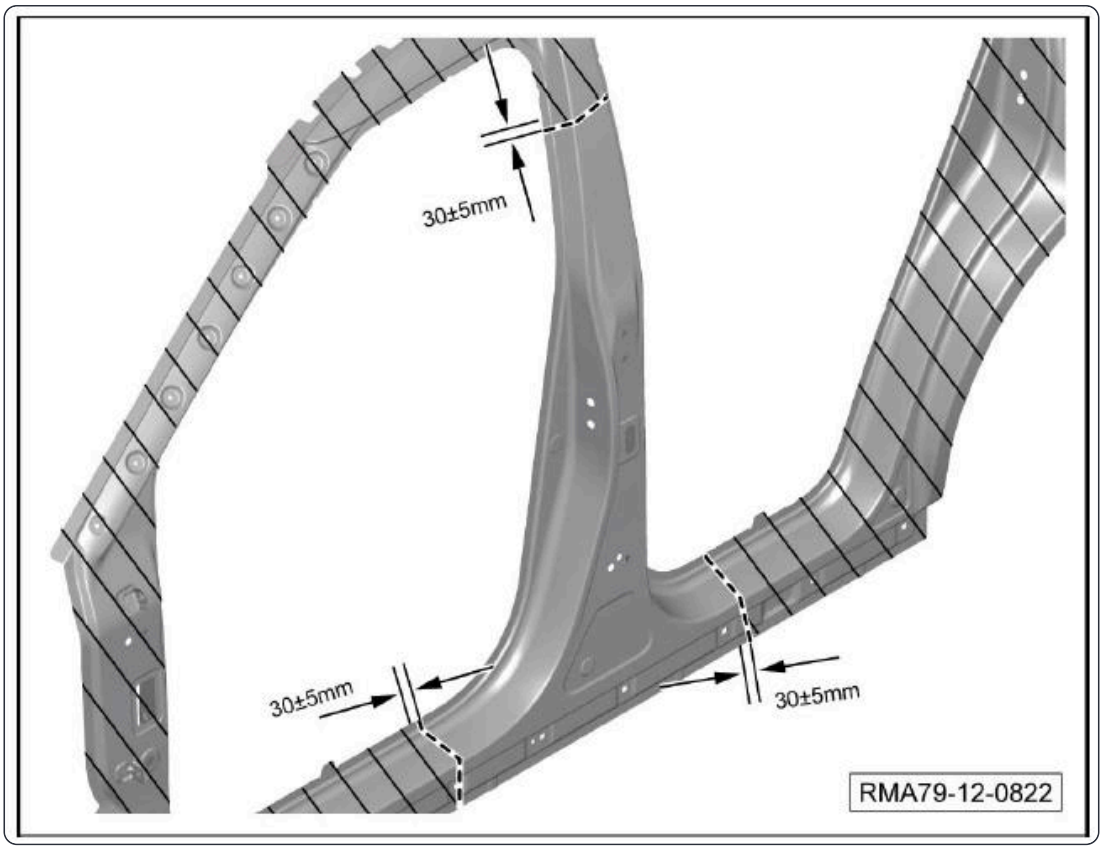
Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

4 Удалите остатки пены с автомобиля.



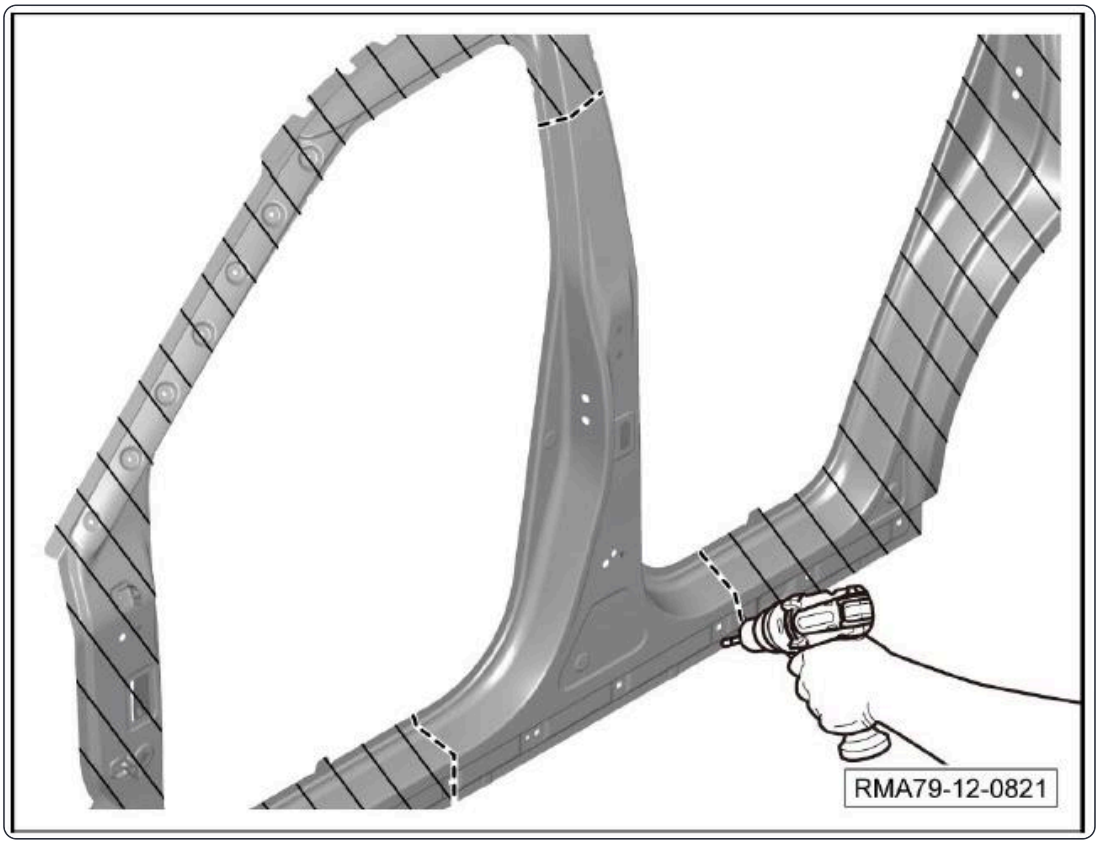
5 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали Отметьте линию разреза на новом отрезном



элементе наружной пластины стойки B, увеличьте длину нахлестки в конце нахлестки и отрежьте по отмеченной линии.

2 Для выполнения пробочной сварки сначала

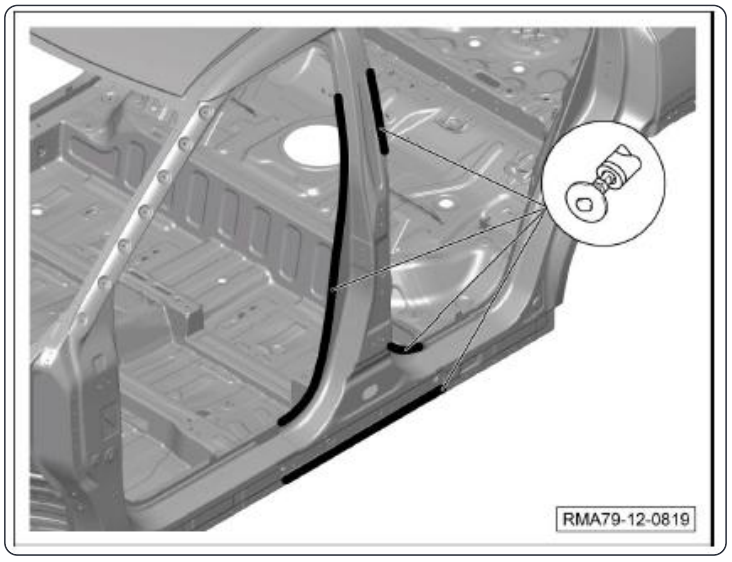


просверливаются отверстия на внешней пластине стойки B.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Наружная пластина стойки B
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

Сваривание Используйте шлифовальную машину или

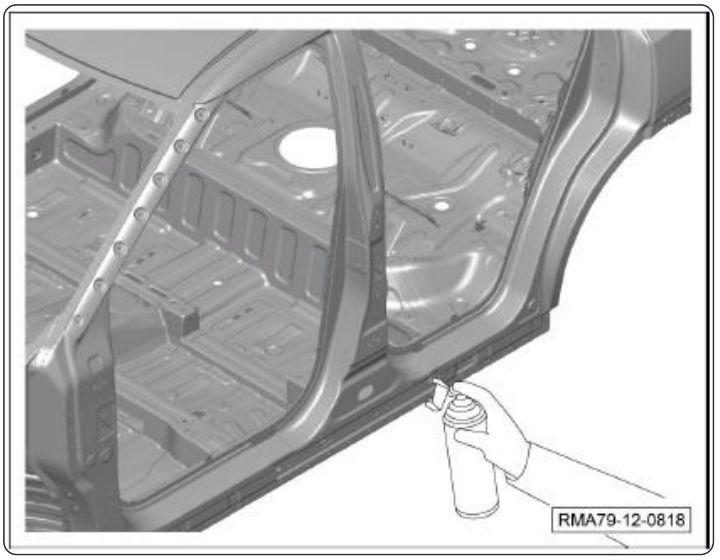


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

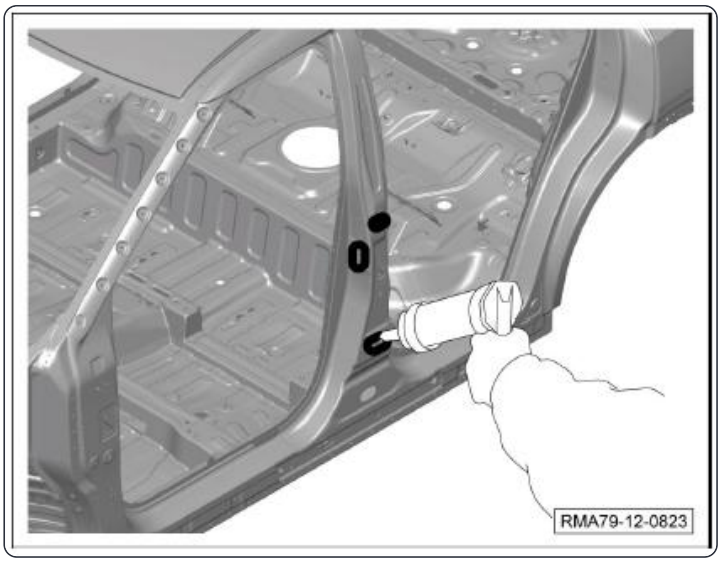
Внимание Не повреждайте другие панели.

2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый



порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

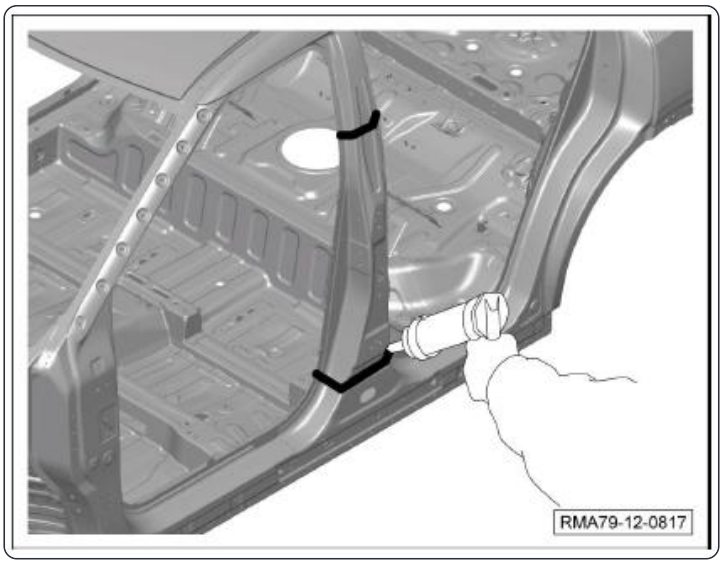
3 Нанесите герметик на отверстие для крепления



дверной петли, отверстие для крепления стопора, отверстие для крепления пряжки дверного замка, усиливающую пластину стойки B и боковую наружную пластину.

Описание Наносите герметик непрерывно и равномерно.

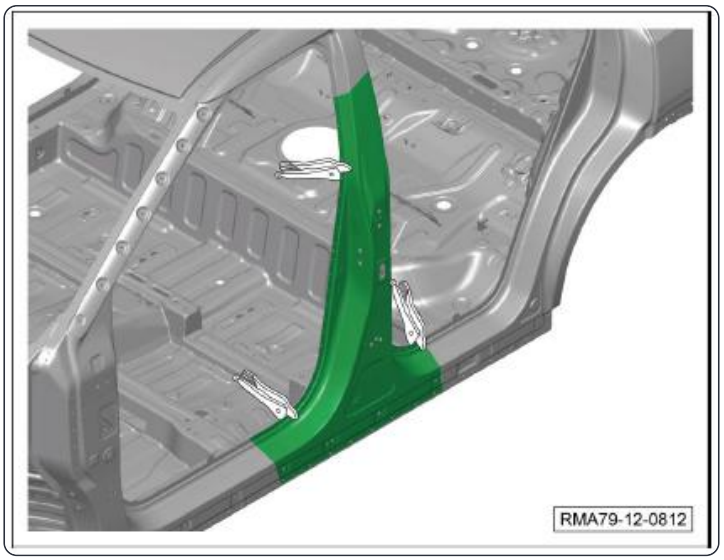
Нанесите распыленный пенополистирол на



корпус, закрепите новую внешнюю пластину стойки B и постучите по области распыленного пенополистирола, чтобы установить новую внешнюю пластину стойки B на место и запечатать ее.

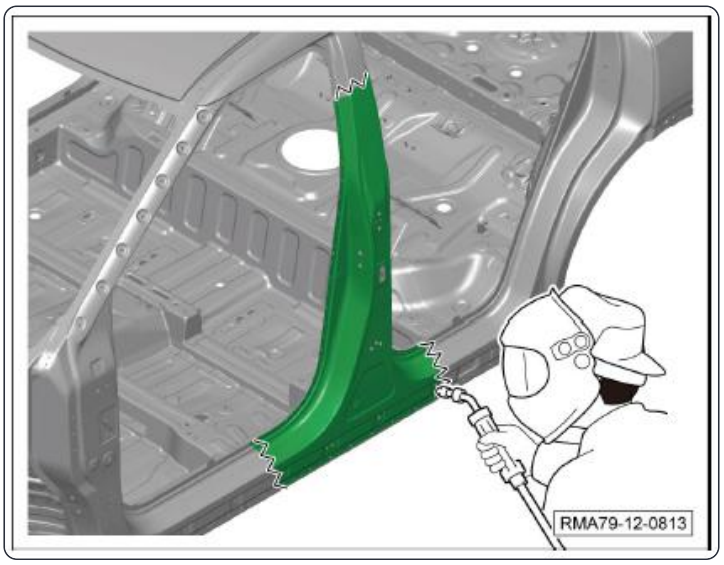
Описание – Использование распыляемого пенополистирола может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

– Строительные инструкции по нанесению пенополистирола следует выполнять в соответствии с инструкциями производителя.



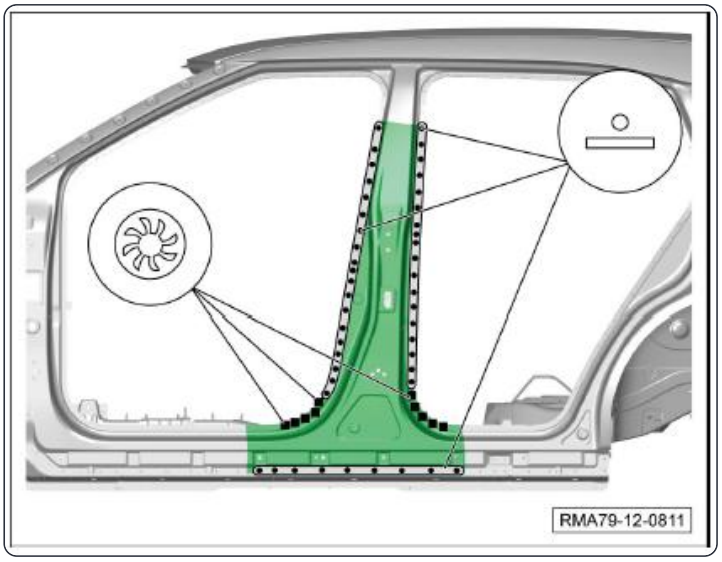
5 Установите наружную пластину стойки B на место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

6 После точной резки режущих частей стойки B



используйте сварочный аппарат MAG для сварки стыков пластин.

Пробочная сварка выполняется с помощью

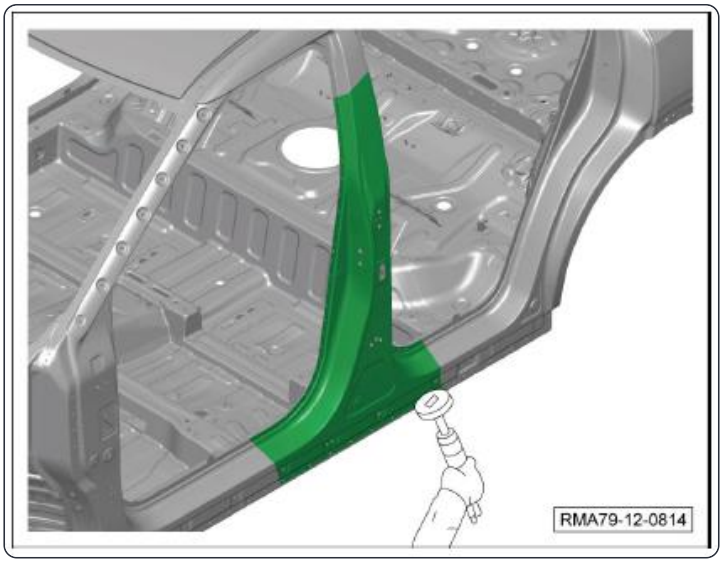


сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

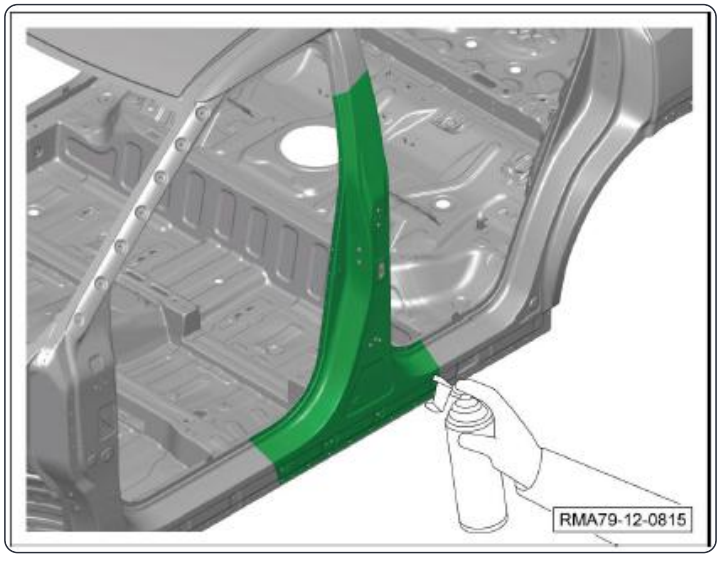
Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

8 Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

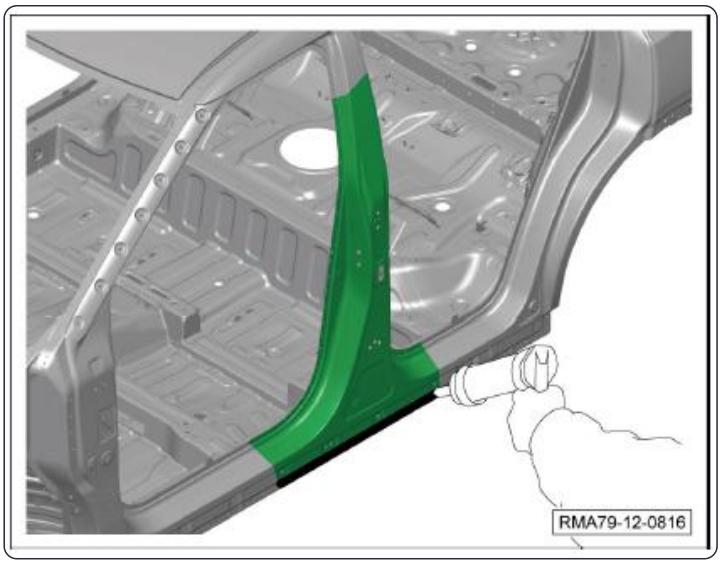
Внимание Не перетирайте слишком сильно.



9 После завершения сварки и шлифовки паяных соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

Нанесите соответствующий герметик на каждое



соединительное соединение (см.

раздел “Характеристики герметизации и защиты от ржавчины").

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

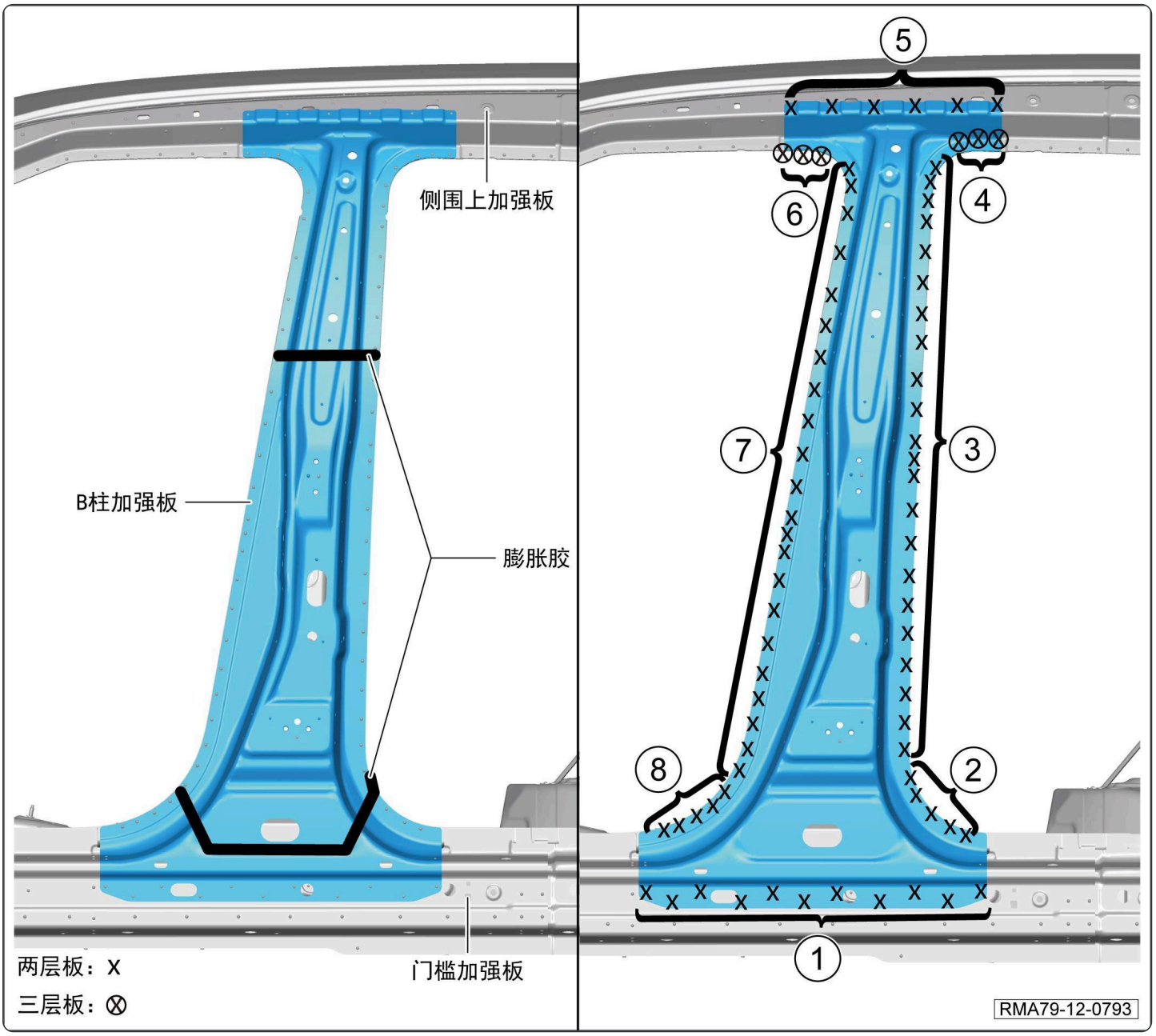
← Замена усилительной планки стойки A

Замена усилительной планки стойки →

Замена усилительной планки стойки

✎ Войти для правки

B



Верхнее ребро жесткости бокового борта Ребро жесткости средней стойки Расширяющи йся клей Ребро жесткости Двухслойная порога плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Усилительная пластина левой стойки B	Усилительная пластина левого порога	—

2	**Усилительная пластина левой стойки B**	**Внутренняя пластина левой стойки B**	—

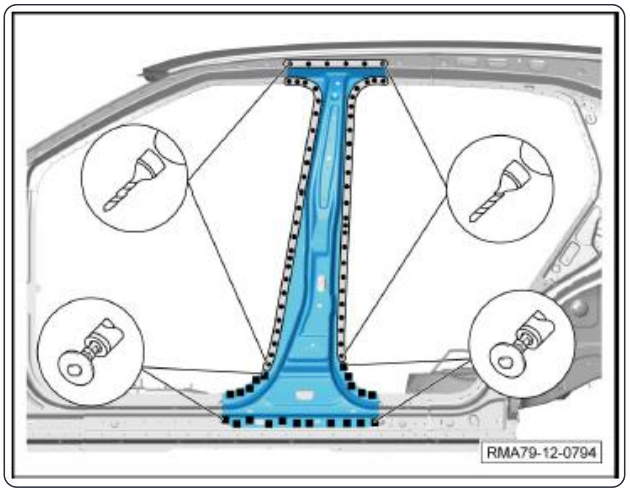
3	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B	—
4	Усилительная пластина левой стойки B	Усиленная пластина с левой стороны	Внутренняя пластина в сборе на левой стороне верхней крышки
5	Усилительная пластина левой стойки B	Усиленная пластина с левой стороны	—
6	Усилительная пластина левой стойки B	Усиленная пластина с левой стороны	Внутренняя пластина в сборе на левой стороне верхней крышки
7	Усилительная пластина левой стойки B	Усиленная пластина с левой стороны	—
8	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B	—

Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.	Пневматические пилы
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

Разберите оригинальные детали • Боковая наружная пластина (стойка B) была снята См 1.2.6.5 Замена наружной обшивки бортов кузова стойки B

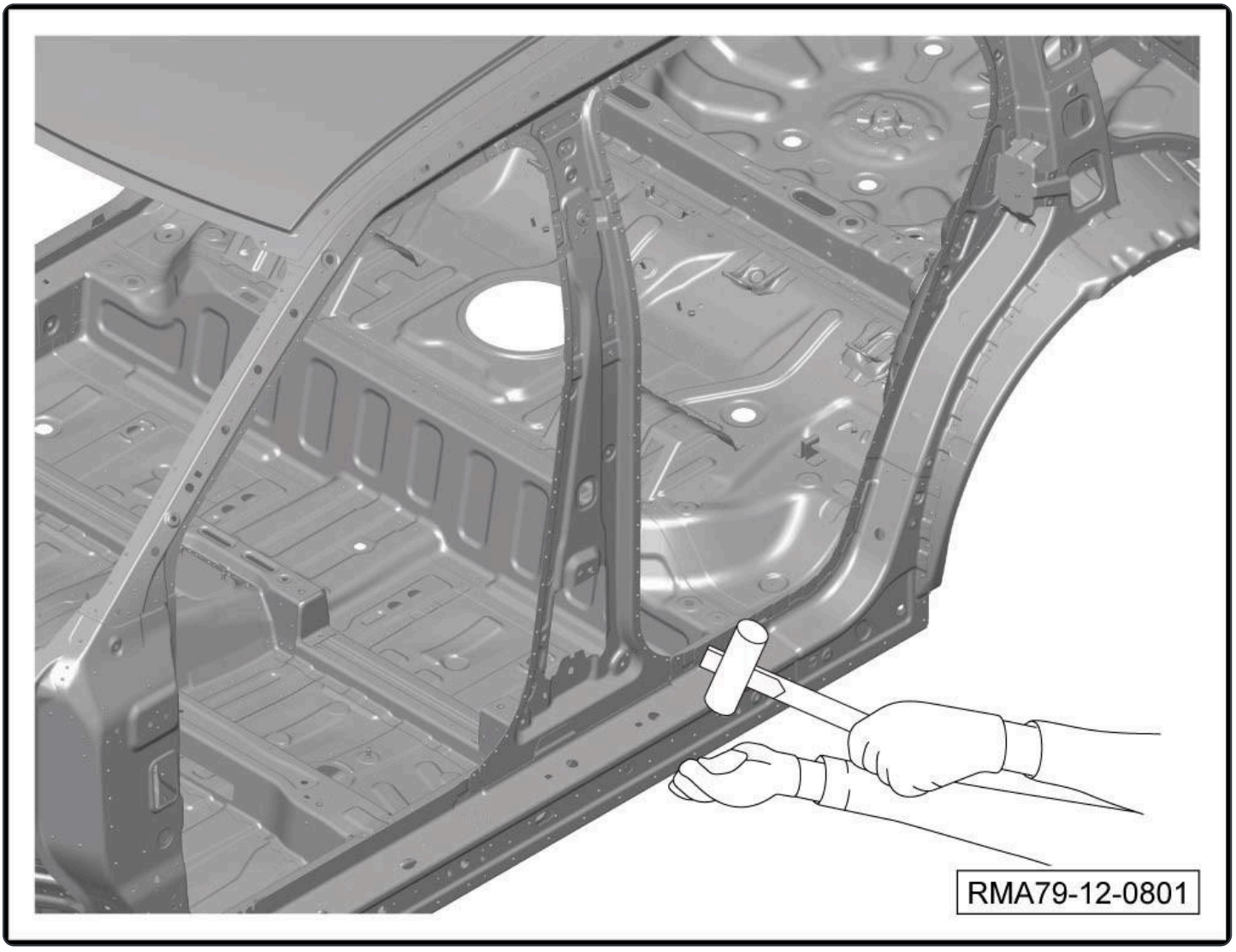


1 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить усилительную пластину стойки B от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

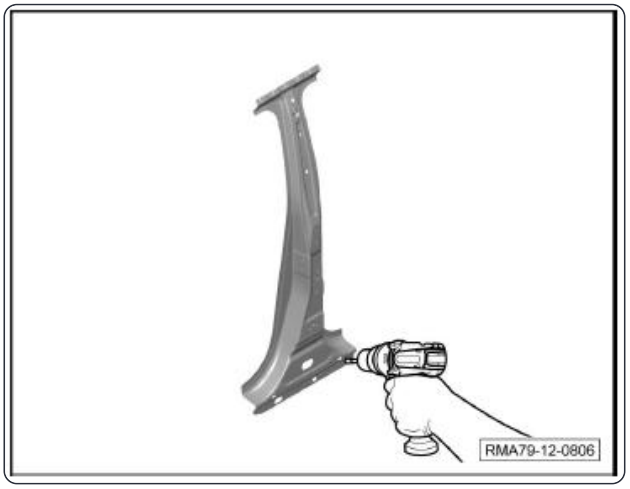
Снимите усиливающую пластину стойки B.

3 Используйте плоский молоток и накладной утюг,



чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали 1 Для выполнения пробочной сварки сначала

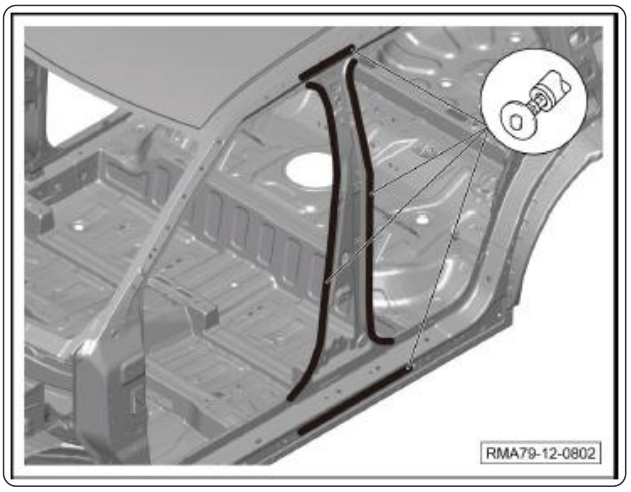


просверливаются отверстия на внешней пластине стойки B.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Ребро жесткости средней стойки
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

Сваривание Используйте шлифовальную машину или

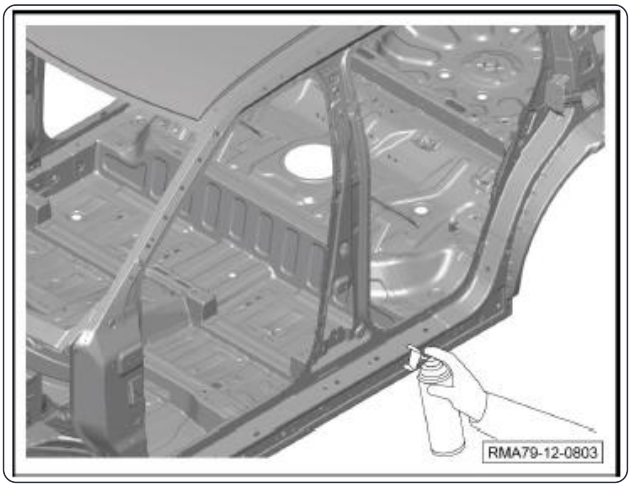


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

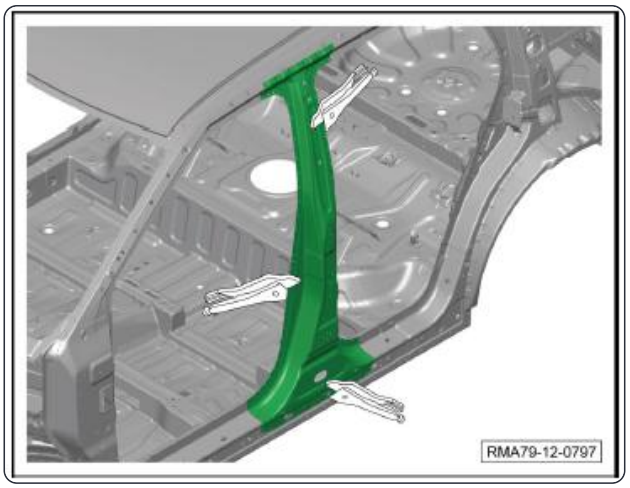
Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

Внимание Не повреждайте другие панели.

2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый

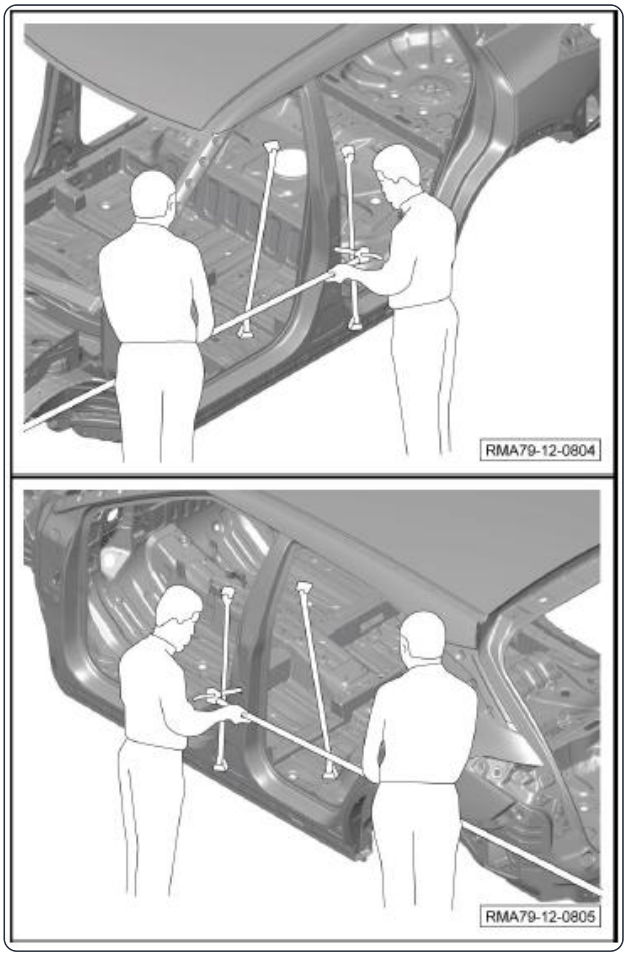


порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.



3 Установите наружную пластину стойки A на место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

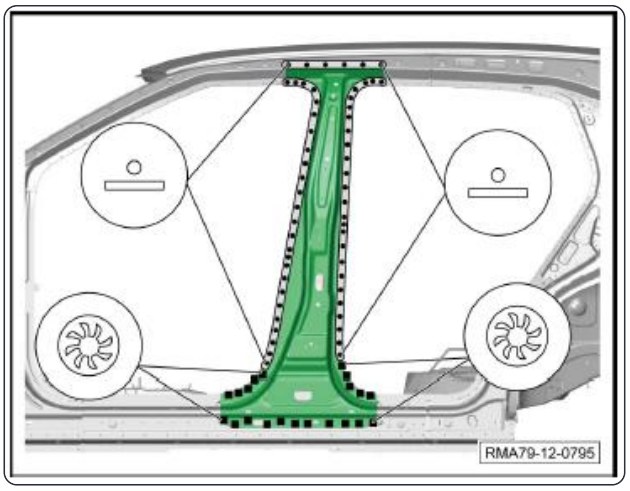
Измерьте каждую точку измерения (см.



раздел ”Размер корпуса") и отрегулируйте положение установки.

При необходимости можно провести временную сварку, чтобы обеспечить плотное прилегание входной двери.

См 1.2.2.4 Стандарт сборки / способ регулировки 5 Пробочная сварка выполняется с помощью

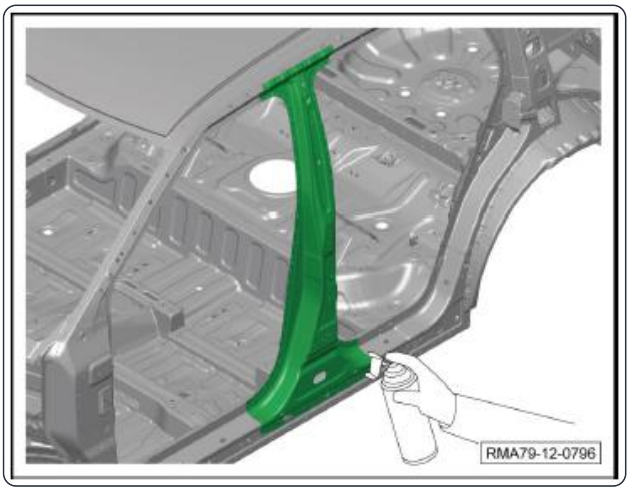


сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

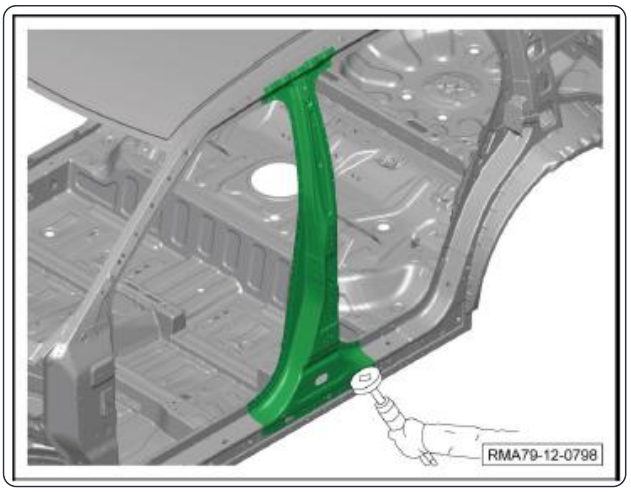
После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

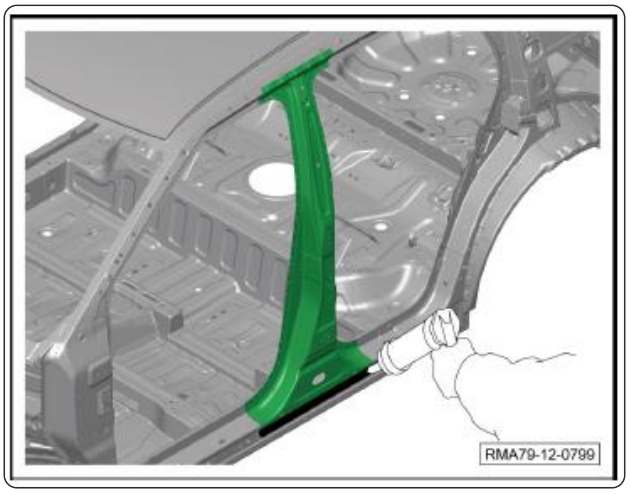
Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

7 Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

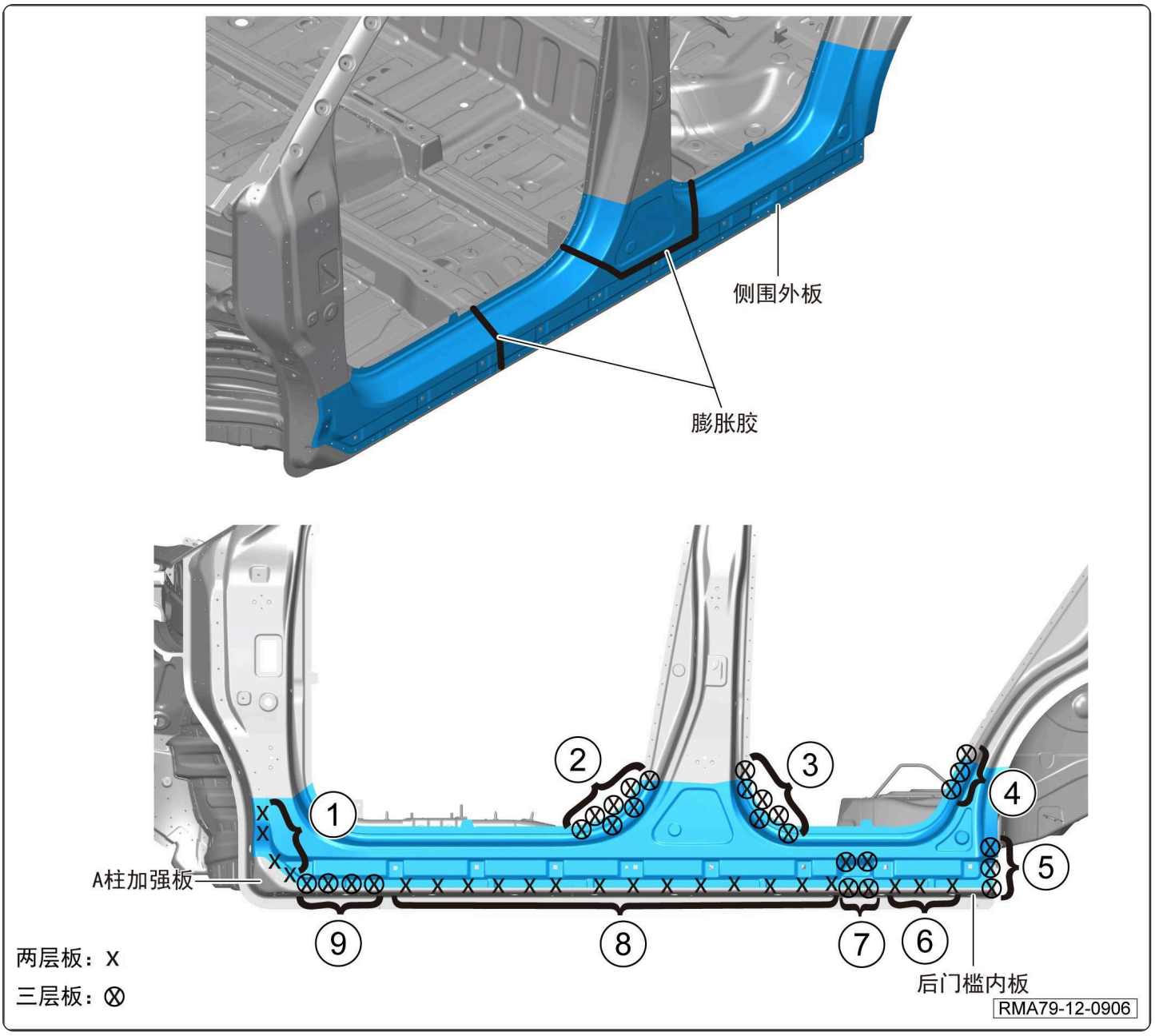
Внимание Не перетирайте слишком сильно.



8 Нанесите соответствующий герметик на каждое соединительное соединение.

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.



Ребро жесткости передней стойки Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки A	—
2	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B
3	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки B	Внутренняя пластина левой стойки B
4	Внешняя панель левой заборки	Задняя часть усилительной пластины левого порога	Колпак левого заднего колеса с сборе
5	Внешняя панель левой заборки	Задняя часть усилительной пластины левого порога	Колпак левого заднего колеса с сборе

6	Внешняя панель левой заборки	Задняя часть усилительной пластины левого порога	—
7	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левого порога	Задняя часть усилительной пластины левого порога
8	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левого порога	—
9	Внешняя панель левой заборки	Усилительная пластина левой стойки А	—

Инструменты

← Замена наружной обшивки бортов кузова ст

Замена наружной обшивки (порога) бортов →

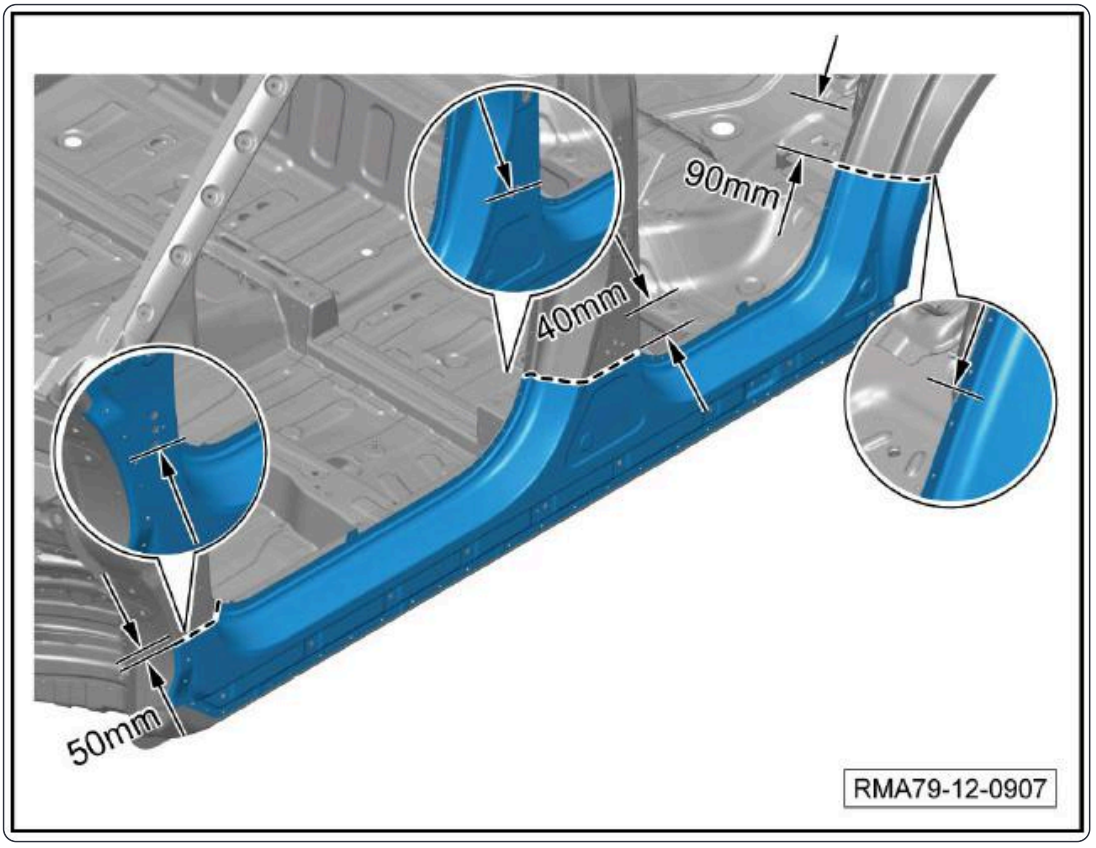
Замена наружной обшивки (порога) бортов кузова

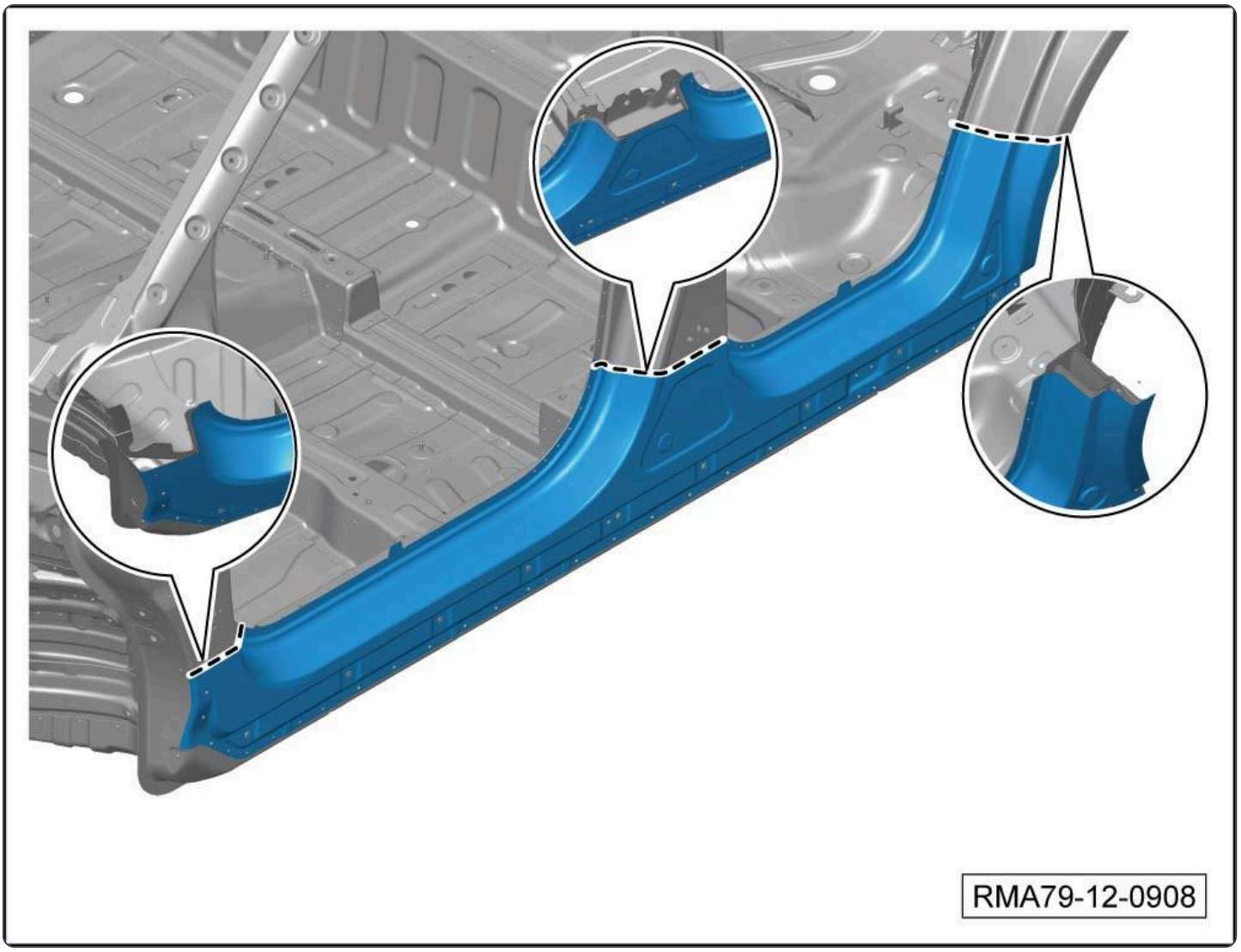
✎ Войти для правки

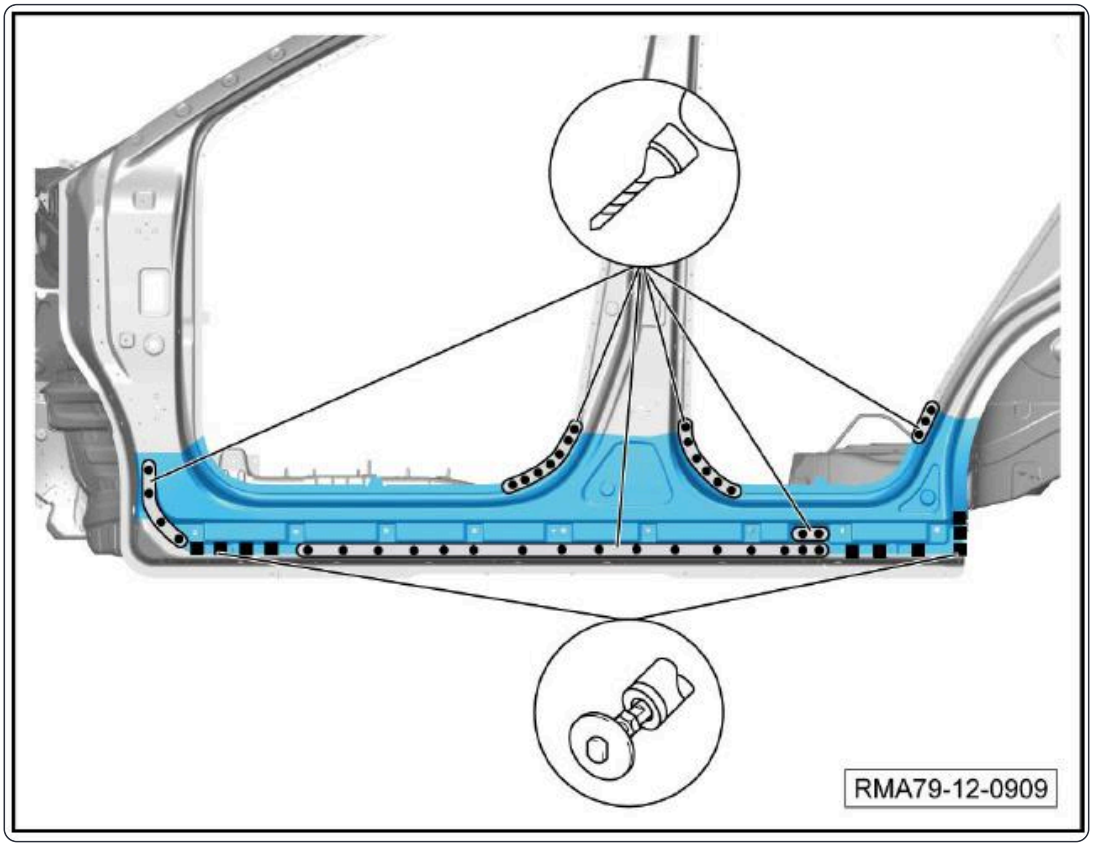
Боковая внешняя панель Расширяющи йся клей Внутренняя панель заднего порога

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.	Пневматические пилы
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Разберите оригинальные детали




RMA79-12-0908


RMA79-12-0909

1 Измерьте и отметьте расстояние от отверстия для крепления петли под задней дверью до линии среза боковой наружной пластины (стойка B).

Измерьте и отметьте расстояние от отверстия для крепления петли под передней дверью до линии среза боковой наружной пластины (стойка A).

Измерьте и отметьте расстояние от зазора усилительной пластины порога до линии среза боковой наружной пластины (стойки C).

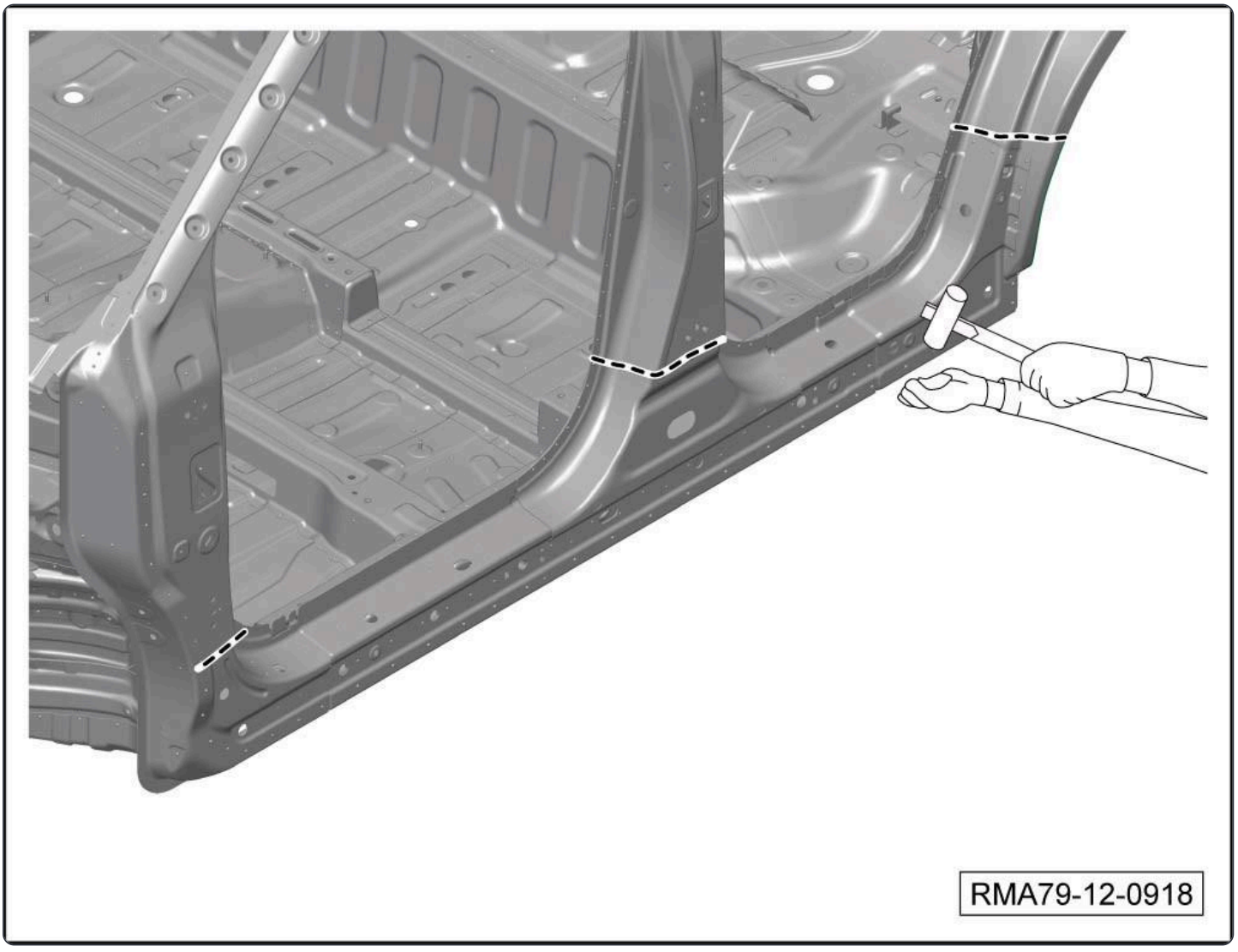
2 Разрежьте вдоль рисунка, чтобы удалить края отрезанного куска.

3 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить внешнюю пластину порога от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

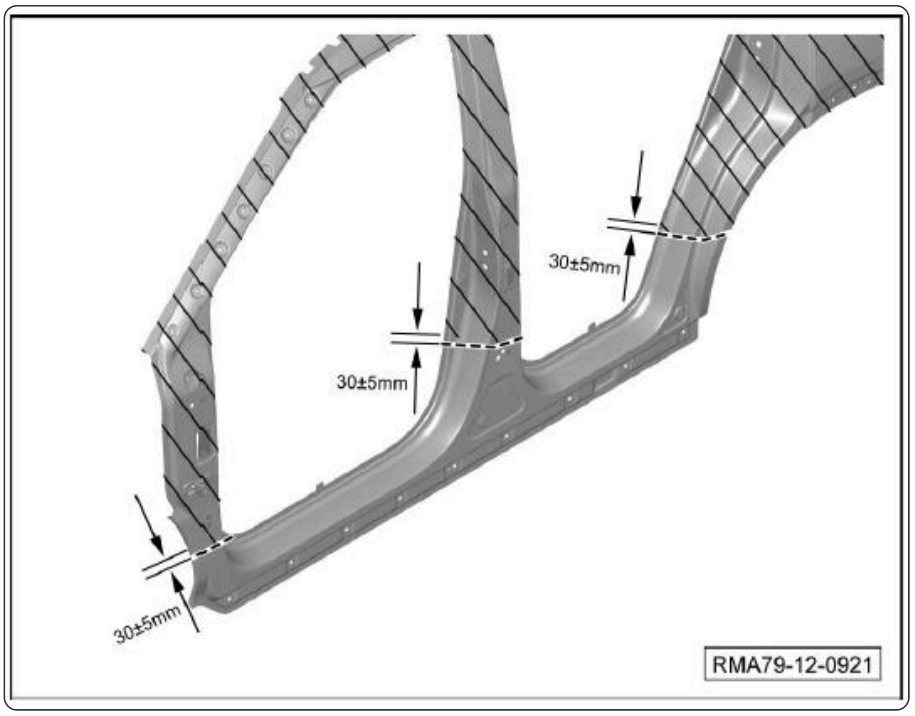
Удалите остатки пены с автомобиля.

5 Используйте плоский молоток и накладной утюг,



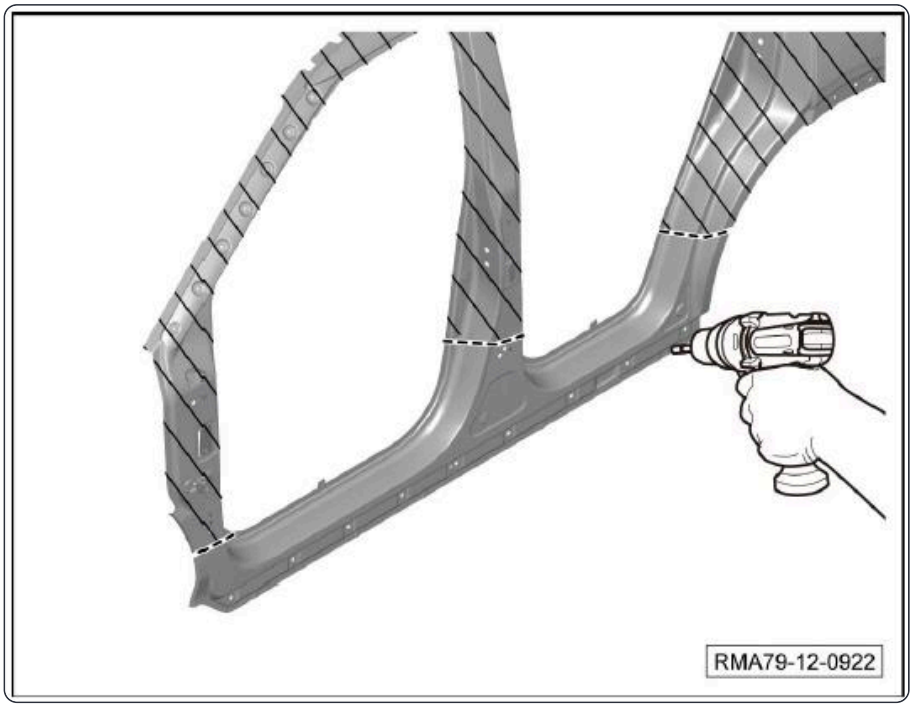
чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали



1 Отметьте линию разреза на новой режущей части наружной пластины порога, увеличьте длину нахлестки в конце нахлестки и отрежьте по отмеченной линии.

2 Для выполнения пробочной сварки сначала

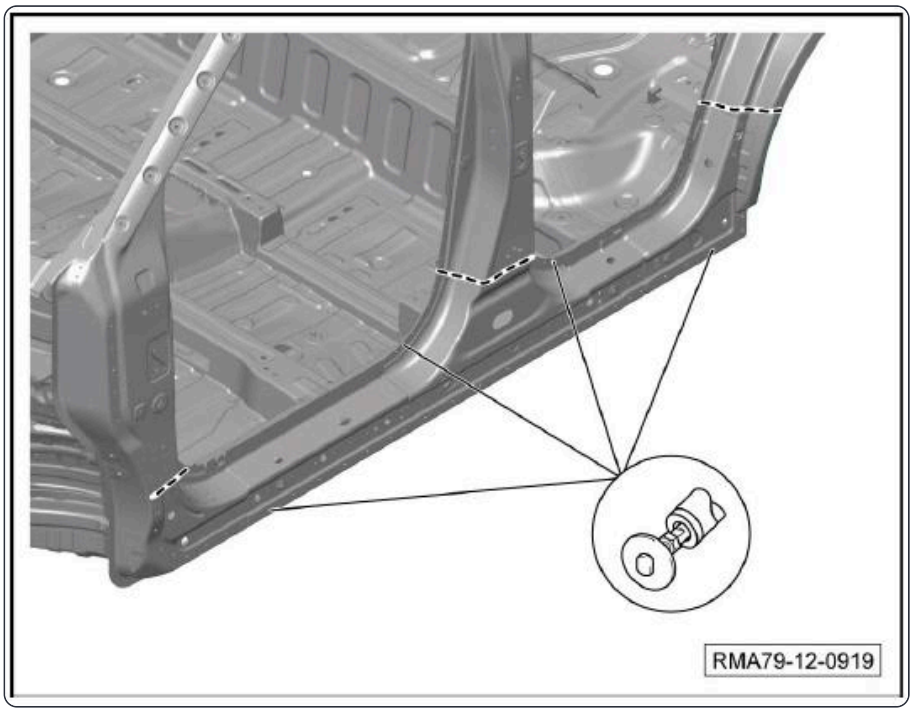


просверливаются отверстия на наружной пластине порога.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Наружная пластина порога
Диаметр отверстия (Ф)	8 мм

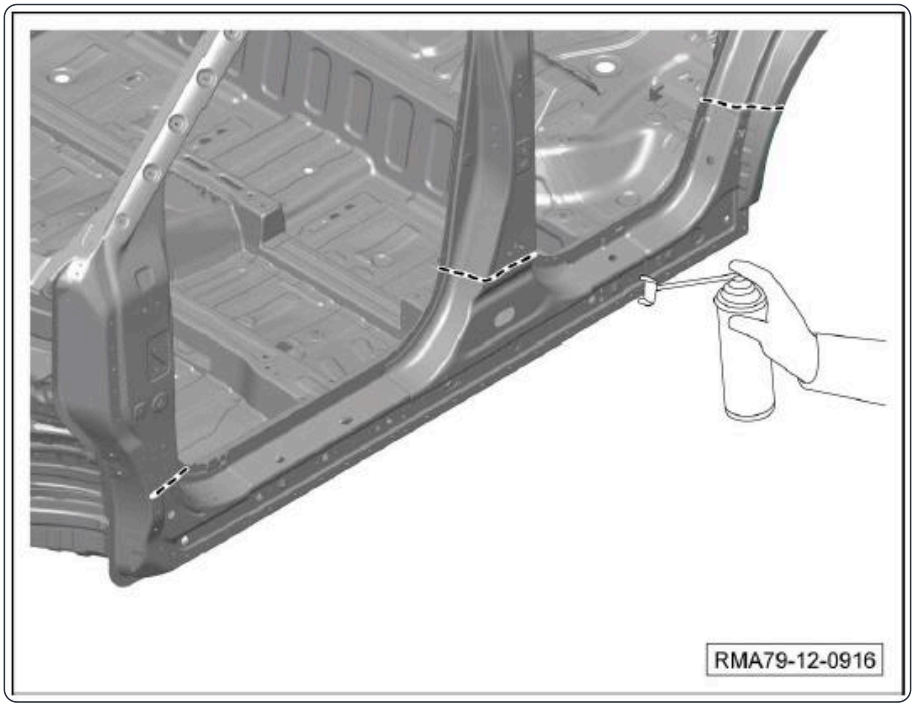
Сваривание Используйте шлифовальную машину или



аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

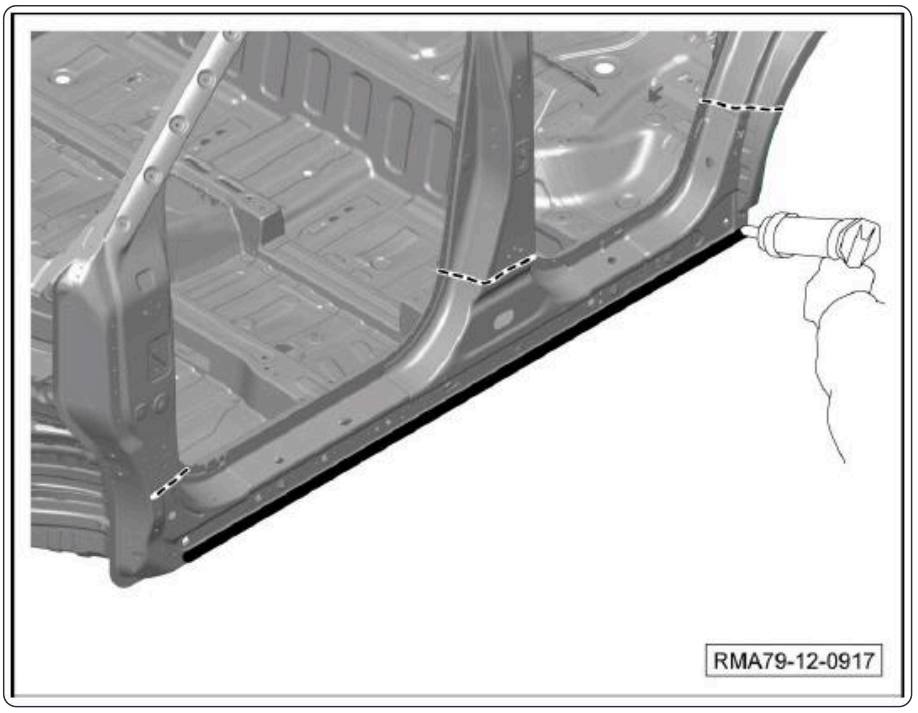
Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

Внимание Не повреждайте другие панели.



2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

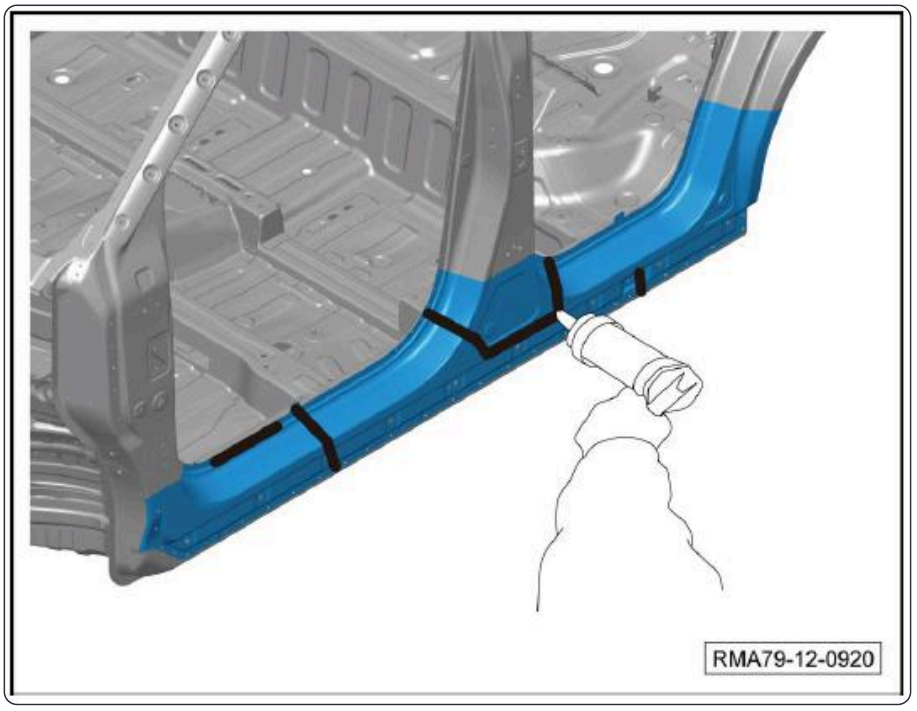
3 Нанесите герметик для точечной сварки на место



соединения порога и внешней пластины бокового ограждения.

Описание Наносите герметик непрерывно и равномерно.

Нанесите распыленный пенополистирол на

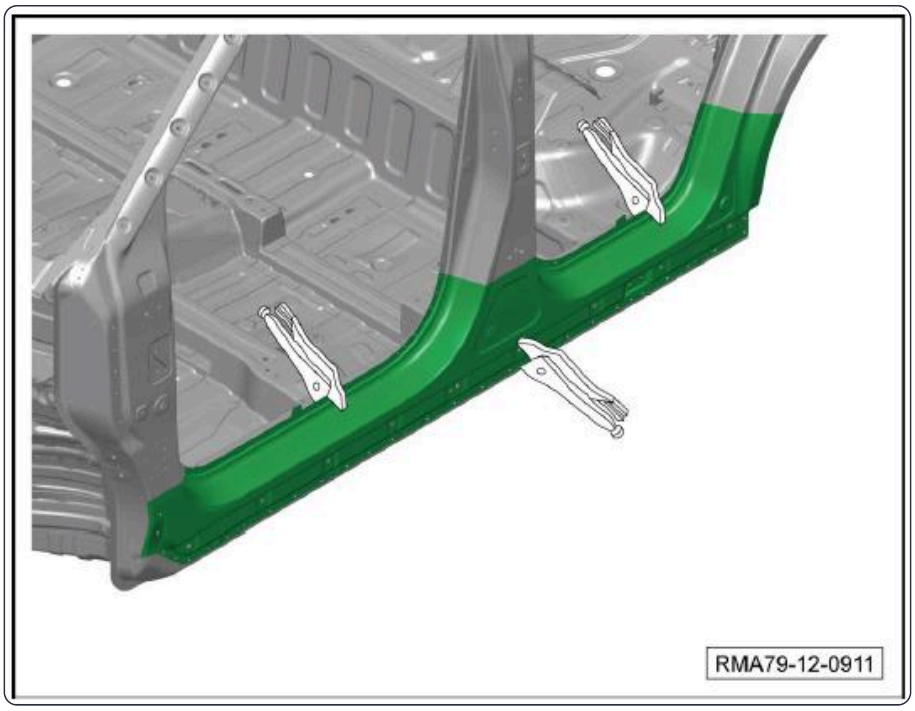


корпус, закрепите внешнюю пластину нового порога и постучите по области распыленного пенополистирола, чтобы установить внешнюю пластину нового порога на место и запечатать ее.

Описание – Использование распыляемого пенополистирола может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

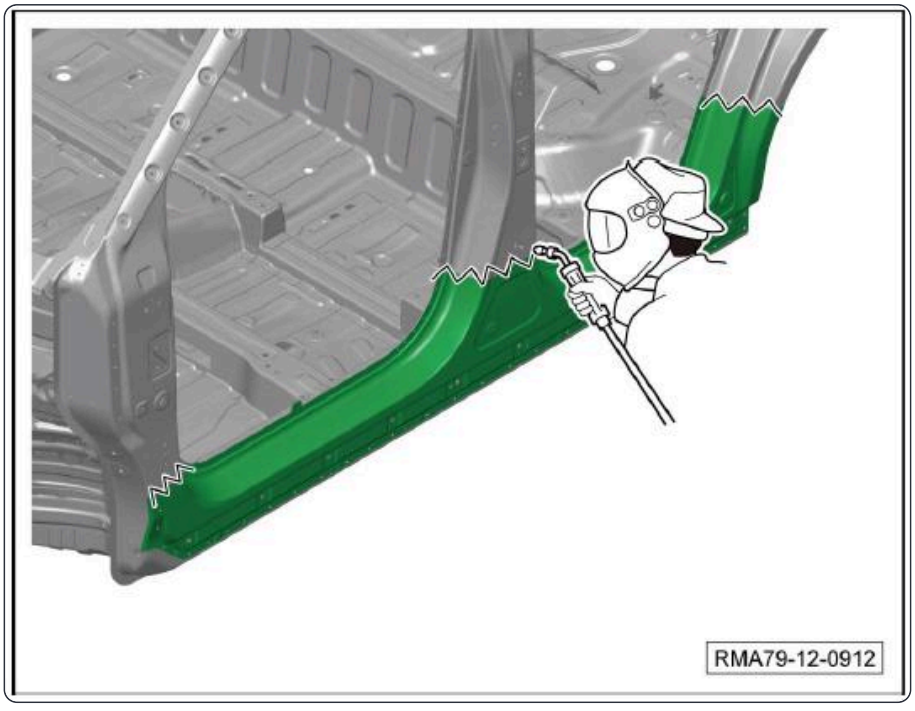
– Строительные инструкции по нанесению пенополистирола следует выполнять в соответствии с инструкциями производителя.

5 Наружная пластина порога устанавливается на



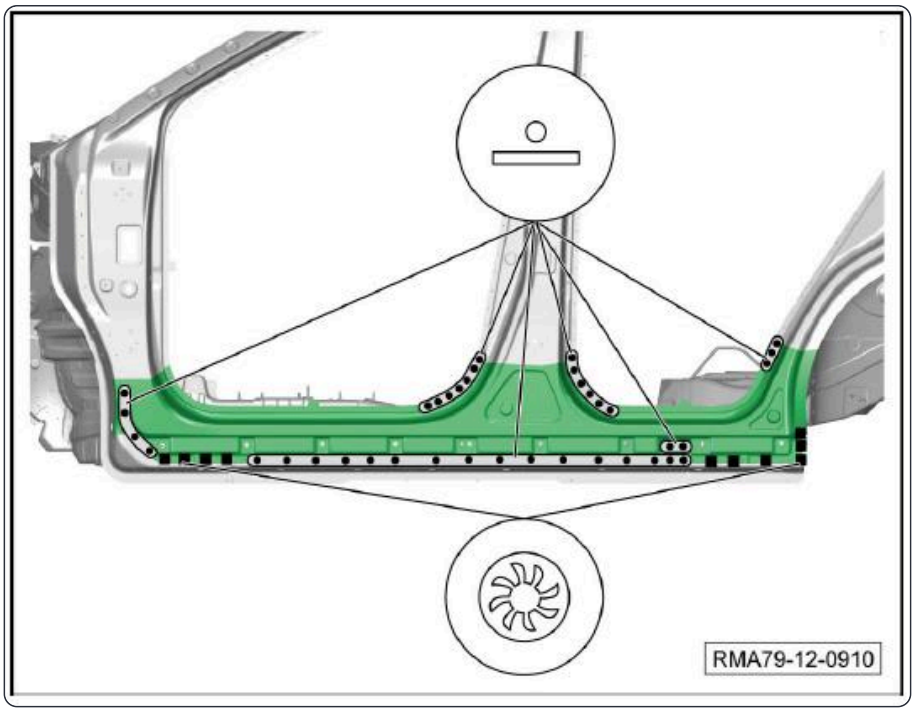
место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

6 После точной резки режущих частей порога



используйте сварочный аппарат MAG для сварки стыков пластин.

Пробочная сварка выполняется с помощью

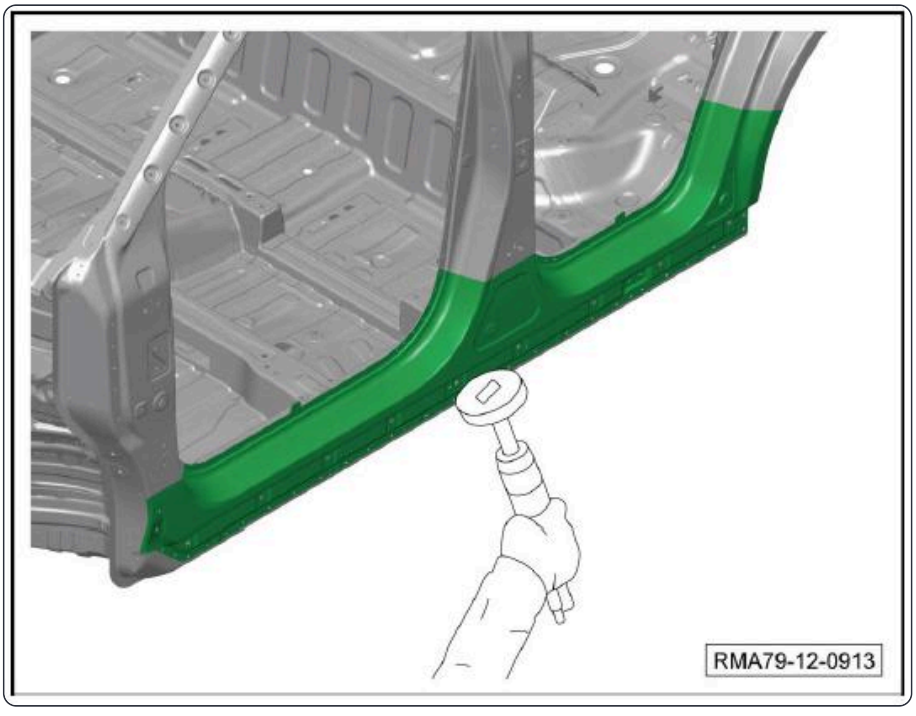


сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

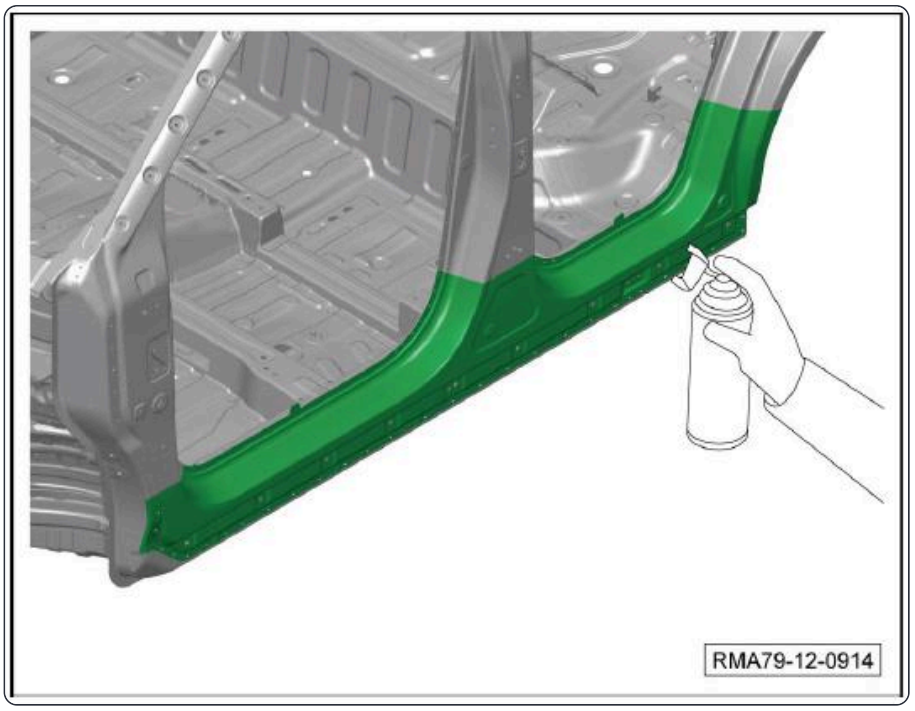
8 Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

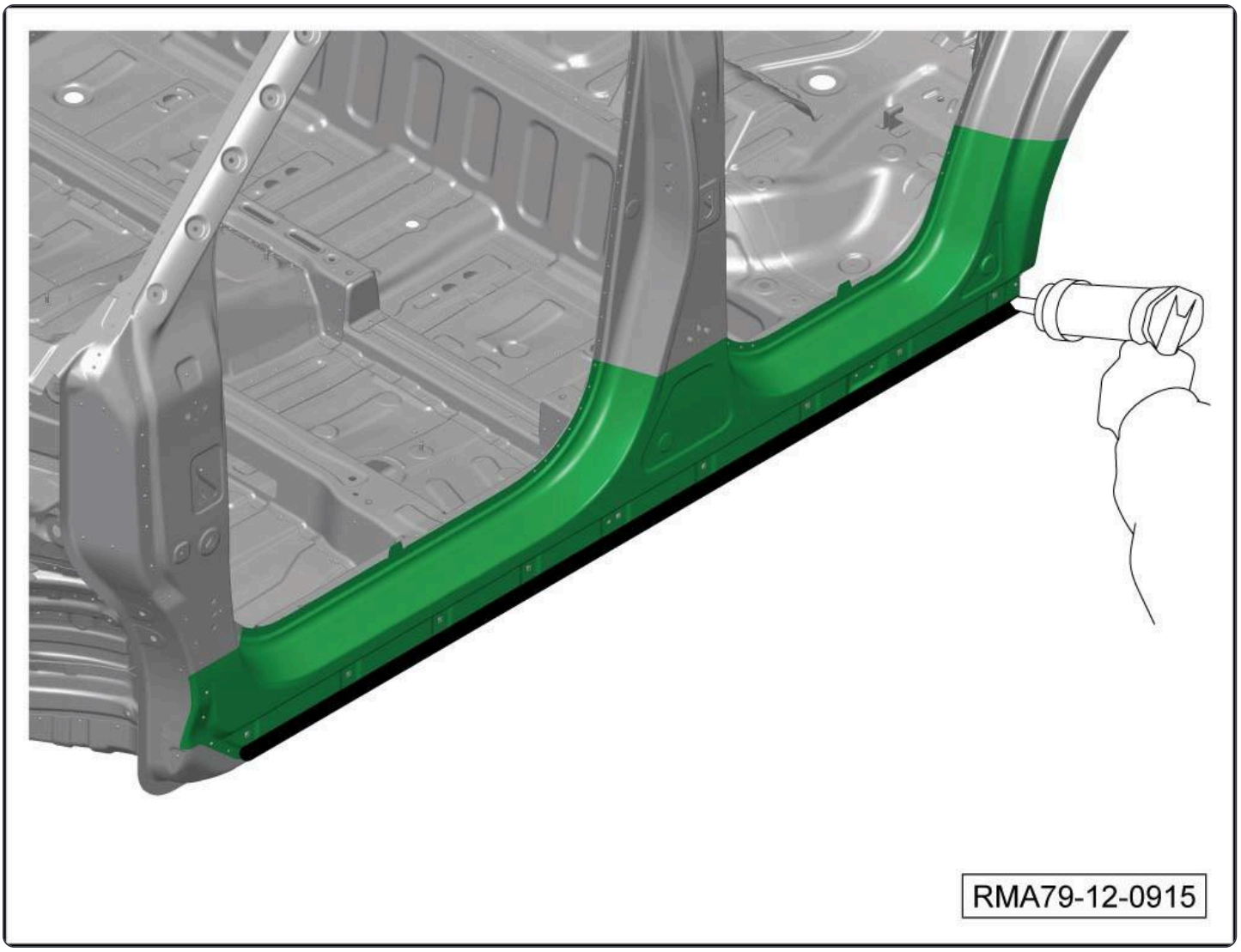
9 После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

Нанесите соответствующий герметик на каждое



соединительное соединение (см.

раздел ”Характеристики герметизации и защиты от ржавчины").

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

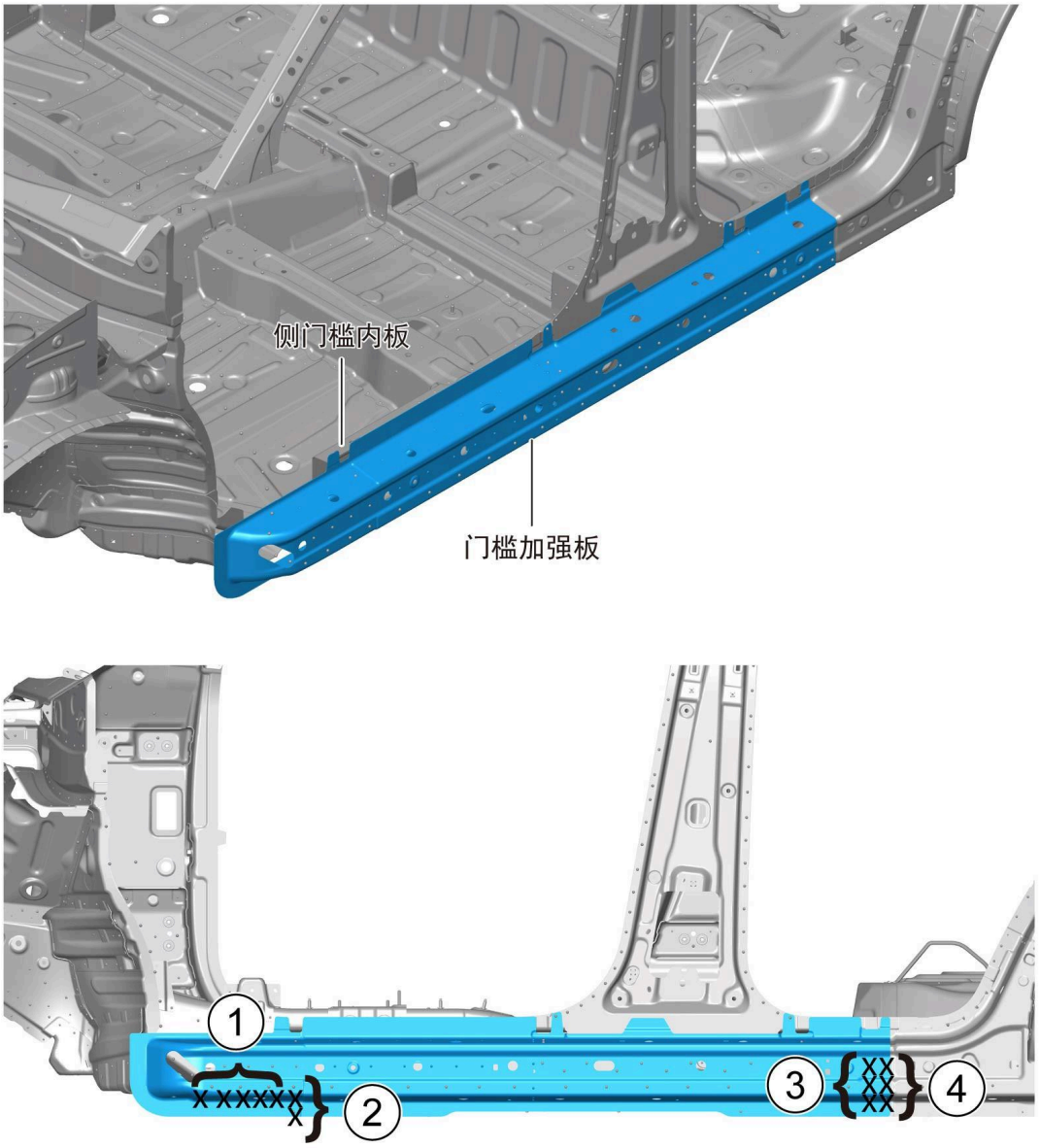
Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

← Замена усилительной планки стойки

Усилительная планка для порога →

Усилительная планка для порога

✎ Войти для правки



Внутренняя панель боковой двери Ребро жесткости порога Двухслойная плата:

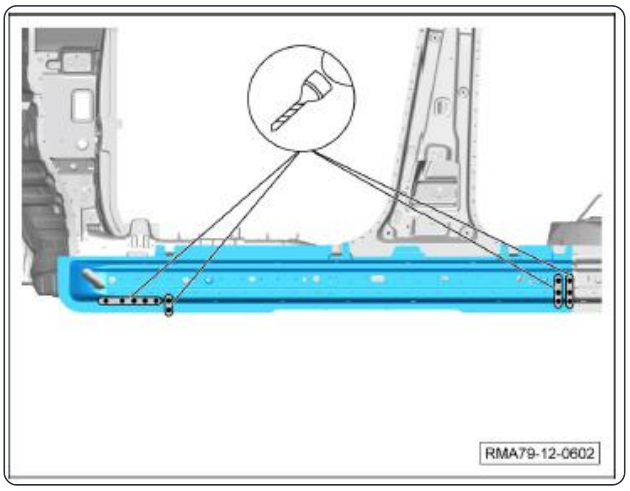
Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя
1	Усилительная пластина левой стойки A	Усилительная пластина левой стойки A
2	**Усилительная пластина левой стойки A**	**Усилительная пластина левой стойки A**
3	Задняя часть усилительной пластины левого порога	Усилительная пластина левого порога
4	Задняя часть усилительной пластины левого порога	Усилительная пластина левого порога

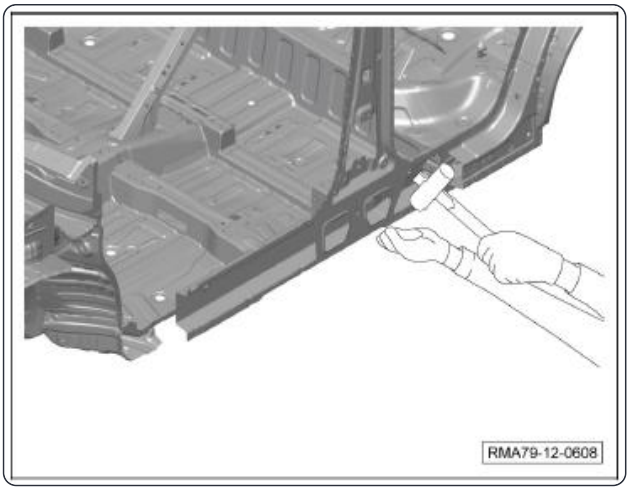
Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.	Пневматические пилы
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

Разберите оригинальные детали • Наружная пластина порога была снята 参见1.2.6.7 侧围外板（门槛）的更换 • Усиливающая пластина стойки B была снята 参见1.2.6.6 B 柱加强板的更换 • Усиливающая пластина стойки A была снята 参见1.2.6.4 A 柱加强板的更换





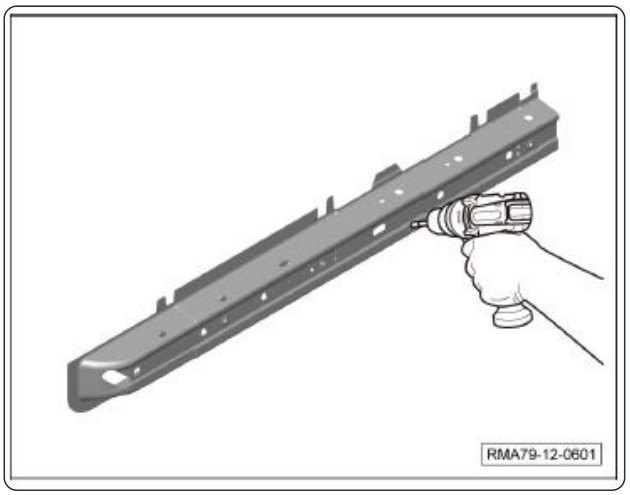
Подготовьте новые детали 1 Усиливающая пластина стойки B была снята (см.

раздел “Замена усиливающей пластины стойки B”) Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

2 Удалите остатки пены с автомобиля.

Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Для выполнения пробочной сварки сначала

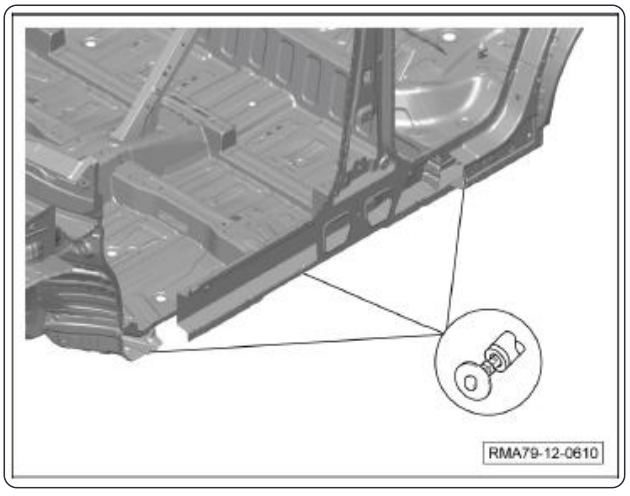


просверливаются отверстия на усиленной пластине порога.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Ребро жесткости порога
Диаметр отверстия (Ф)	8,0 мм

Сваривание 1 Используйте шлифовальную машину или

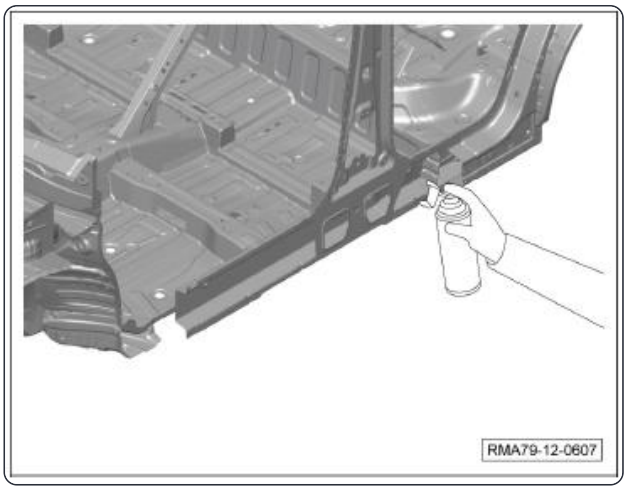


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

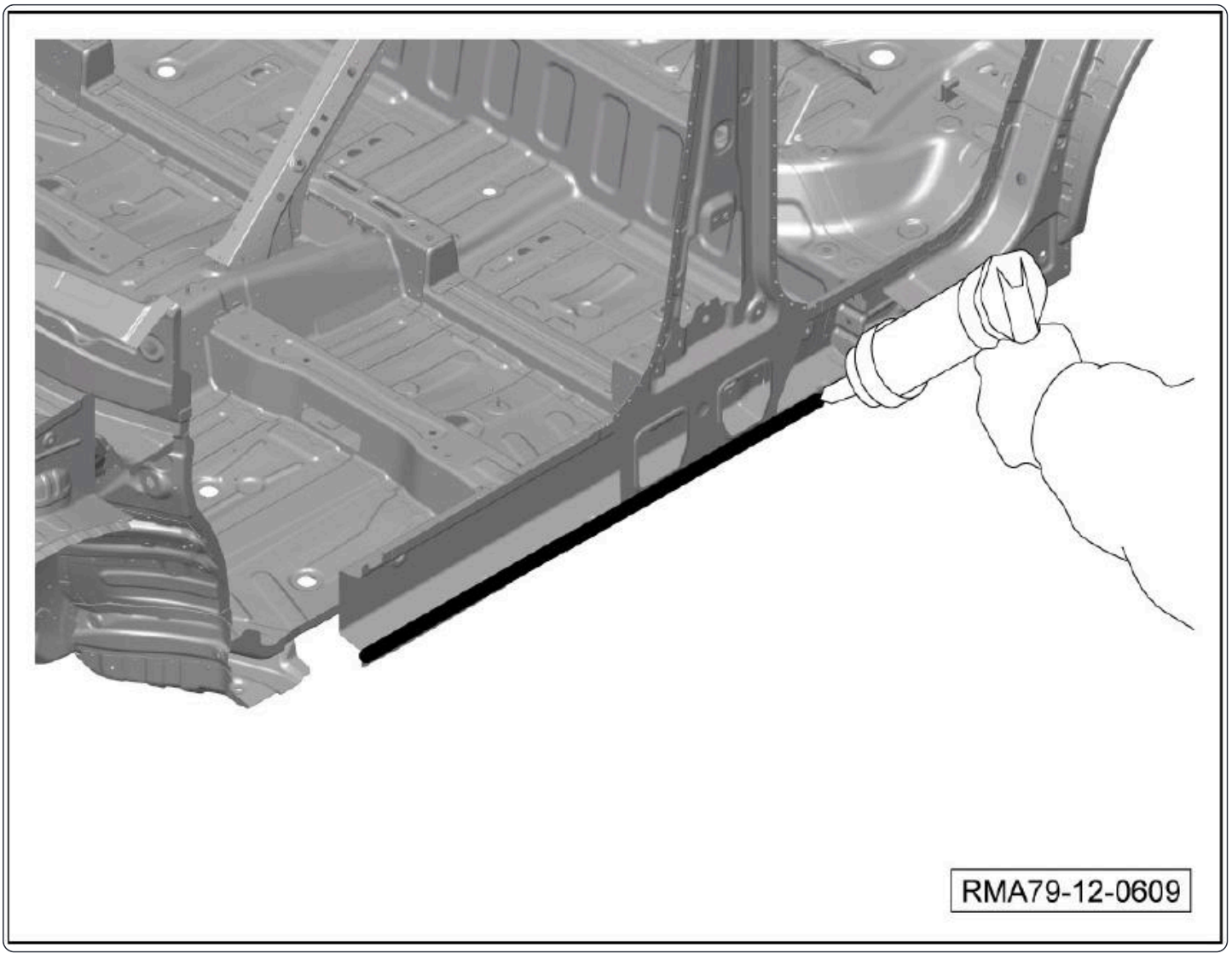
Внимание Не повреждайте другие панели.

Перед сваркой необходимо распылить цинковый



порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

3 Нанесите распыленный пенополистирол на

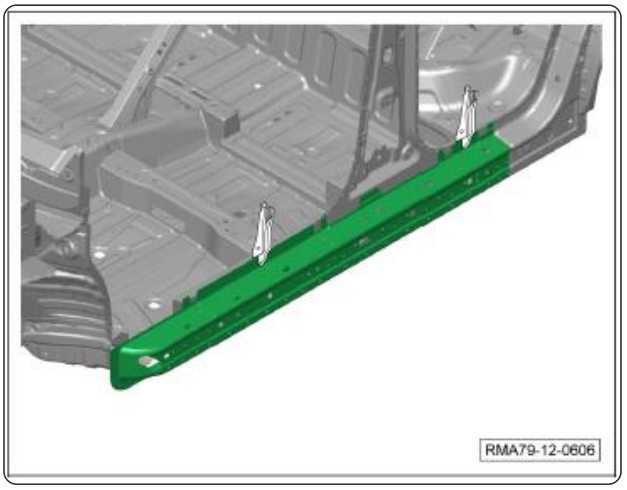


корпус, закрепите усиленную пластину нового порога и постучите по области распыленного пенополистирола, чтобы установить усиленную пластину нового порога на место и запечатать ее.

Описание – Использование распыляемого пенополистирола может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

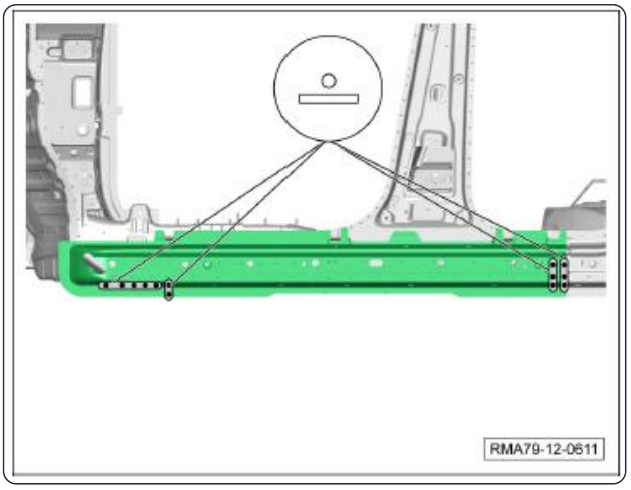
–Строительные инструкции по нанесению пенополистирола следует выполнять в соответствии с инструкциями производителя.

4 Усиленная пластина порога устанавливается на



место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

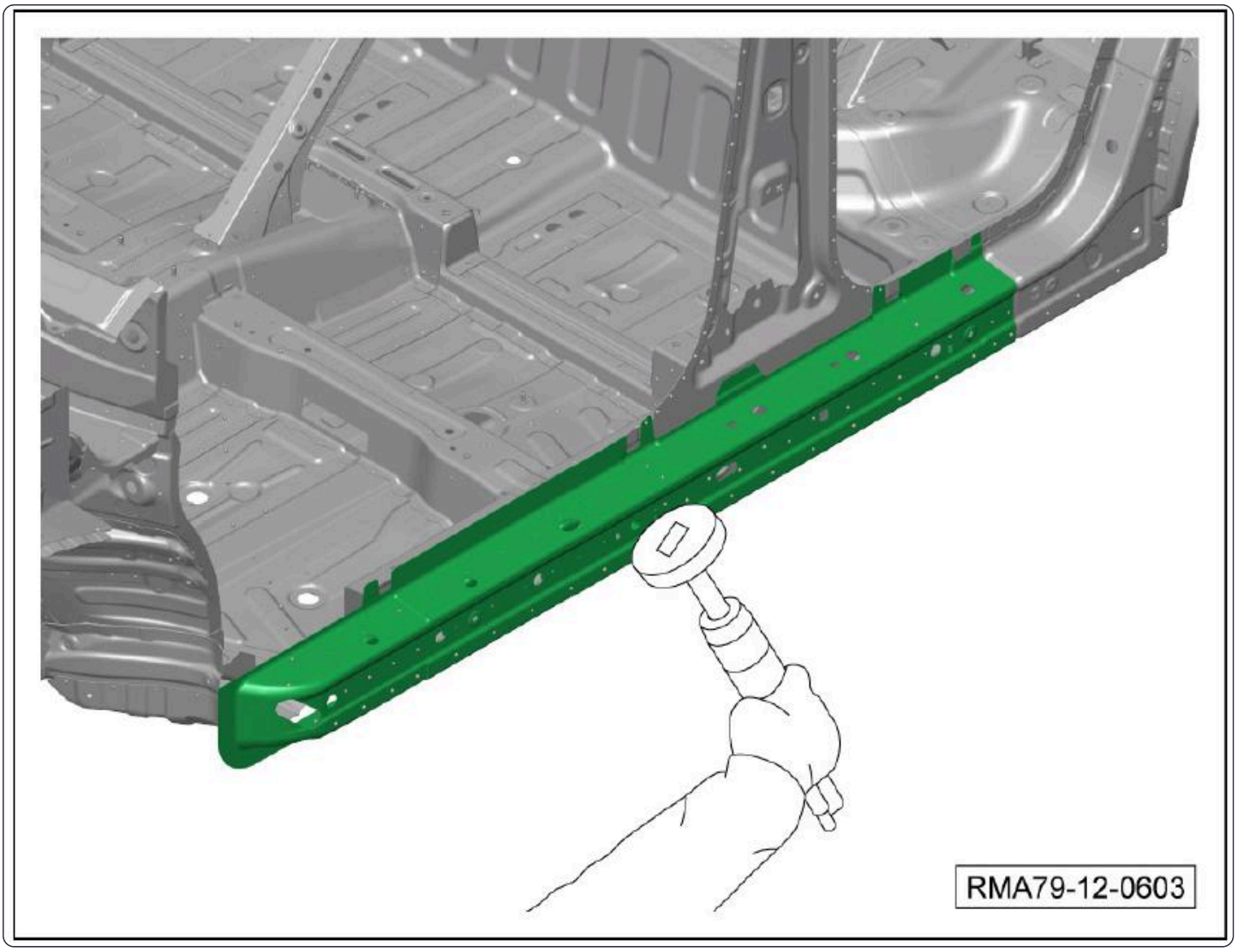
Для точечной сварки используйте аппарат



точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

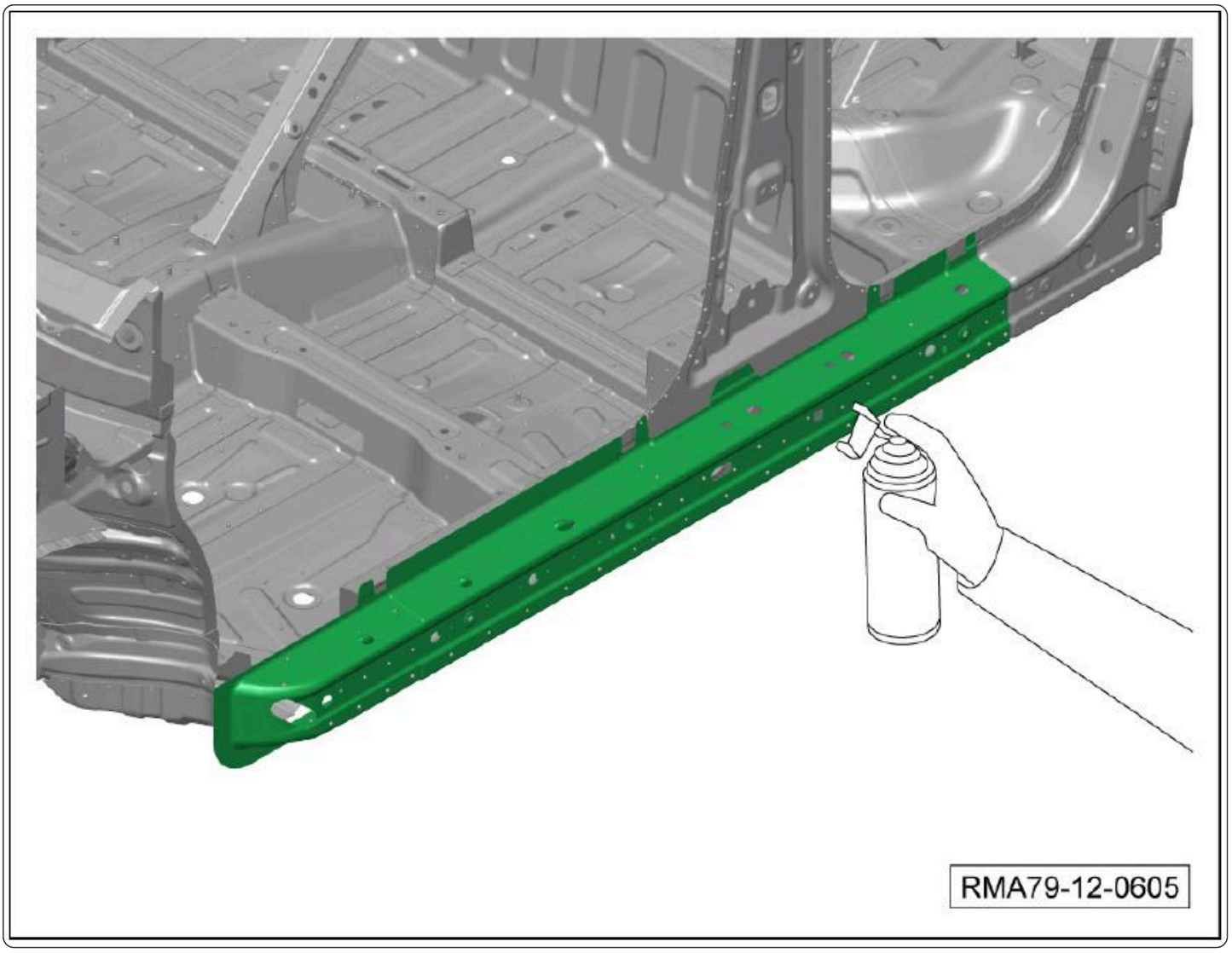
6 Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

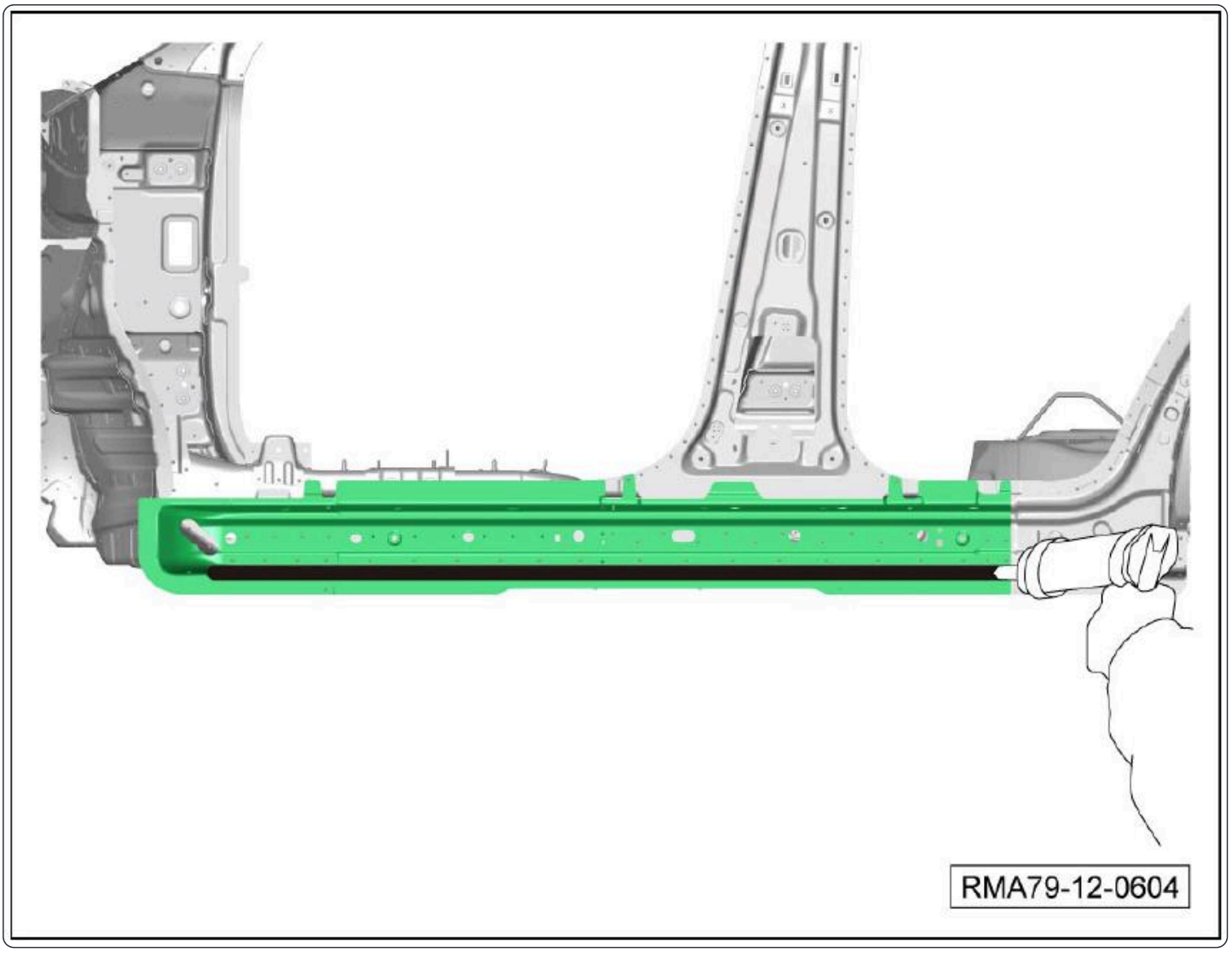
7 После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

Нанесите соответствующий герметик на каждое



соединительное соединение (см.

раздел ”Характеристики герметизации и защиты от ржавчины").

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

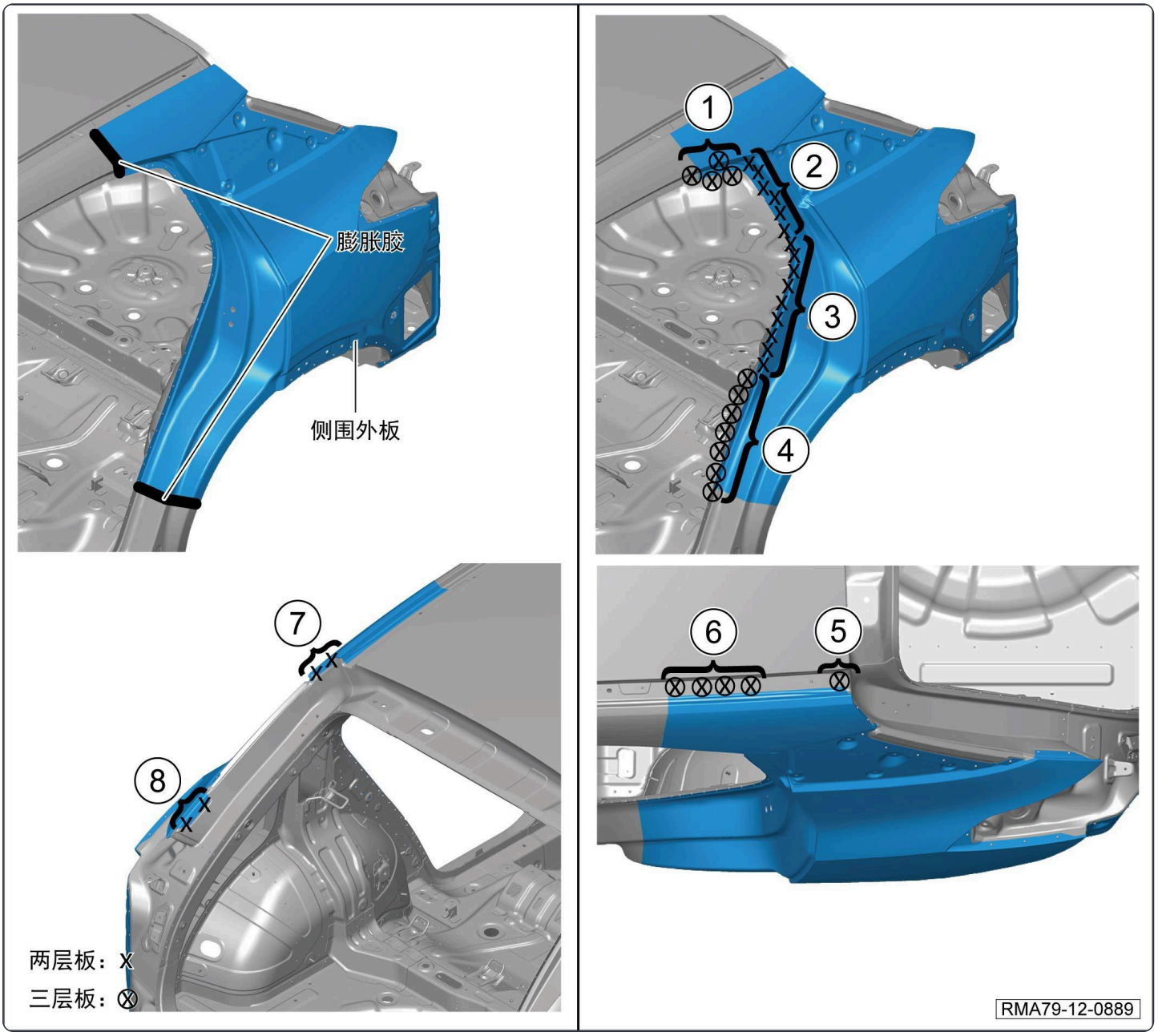
Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

← Замена наружной обшивки (порога) бортов

Замена щитка левого крыла →

Замена щитка левого крыла

✎ Войти для правки



Расширяющийся клей Боковая внешняя панель Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Внешняя панель левой заборки	Верхняя усиленная пластина на левой задней стороне	Подкомпоненты внутренней пластины с левой задней стороны стороны

2	**Внешняя панель левой заборки**	**Подкомпоненты внутренней пластины с левой задней стороны стороны**	—
3	Внешняя панель левой заборки	Колпак левого заднего колеса с сборе	—

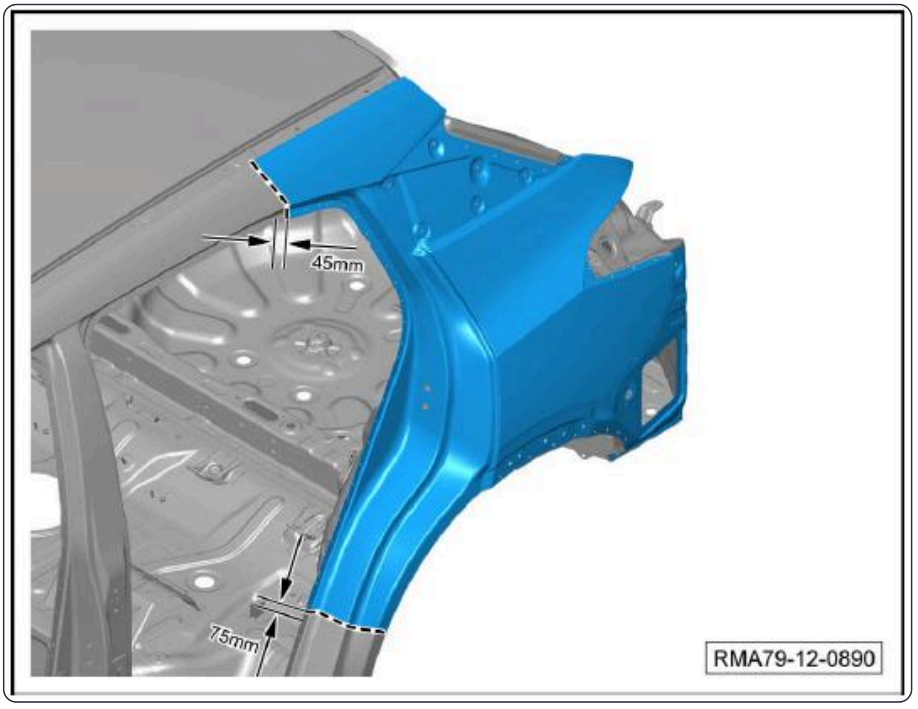
4	Внешняя панель левой заборки	Нижняя усиленная пластина на левой задней стороне	Колпак левого заднего колеса с сборе
5	Внешняя панель левой заборки	Верхняя накладка	Верхняя усиленная пластина левой стойки D
6	Внешняя панель левой заборки	Верхняя накладка	Верхняя усиленная пластина на левой задней стороне
7	Внешняя панель левой заборки	Верхняя пластина левого заднего резервуара для воды	—
8	Внешняя панель левой заборки	Верхняя пластина левого заднего резервуара для воды	—

Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Его обработка поверхности очень проста, поскольку он не оставляет расплавленной сердцевины на сырье.	Пневматические пилы
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

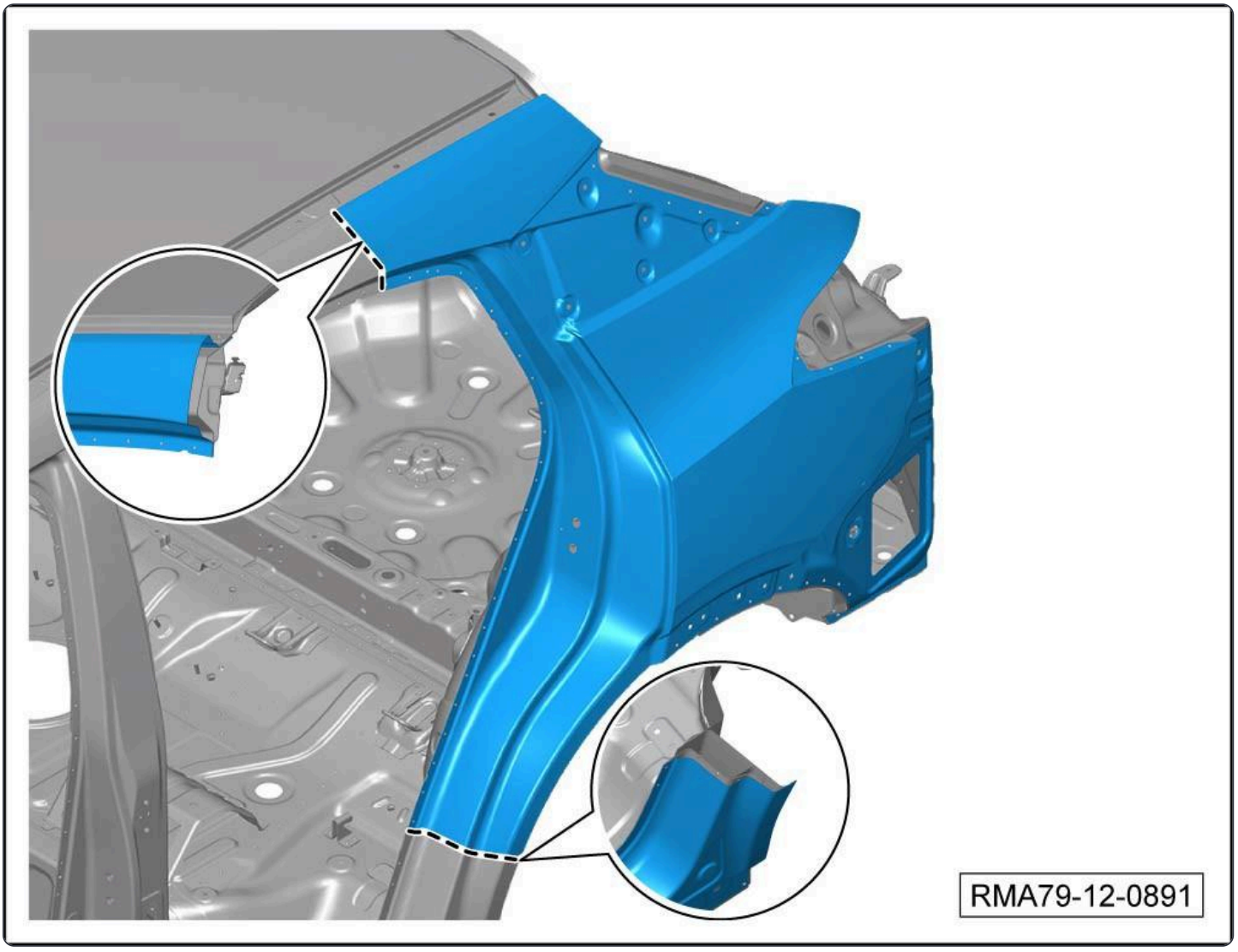
Разберите оригинальные детали



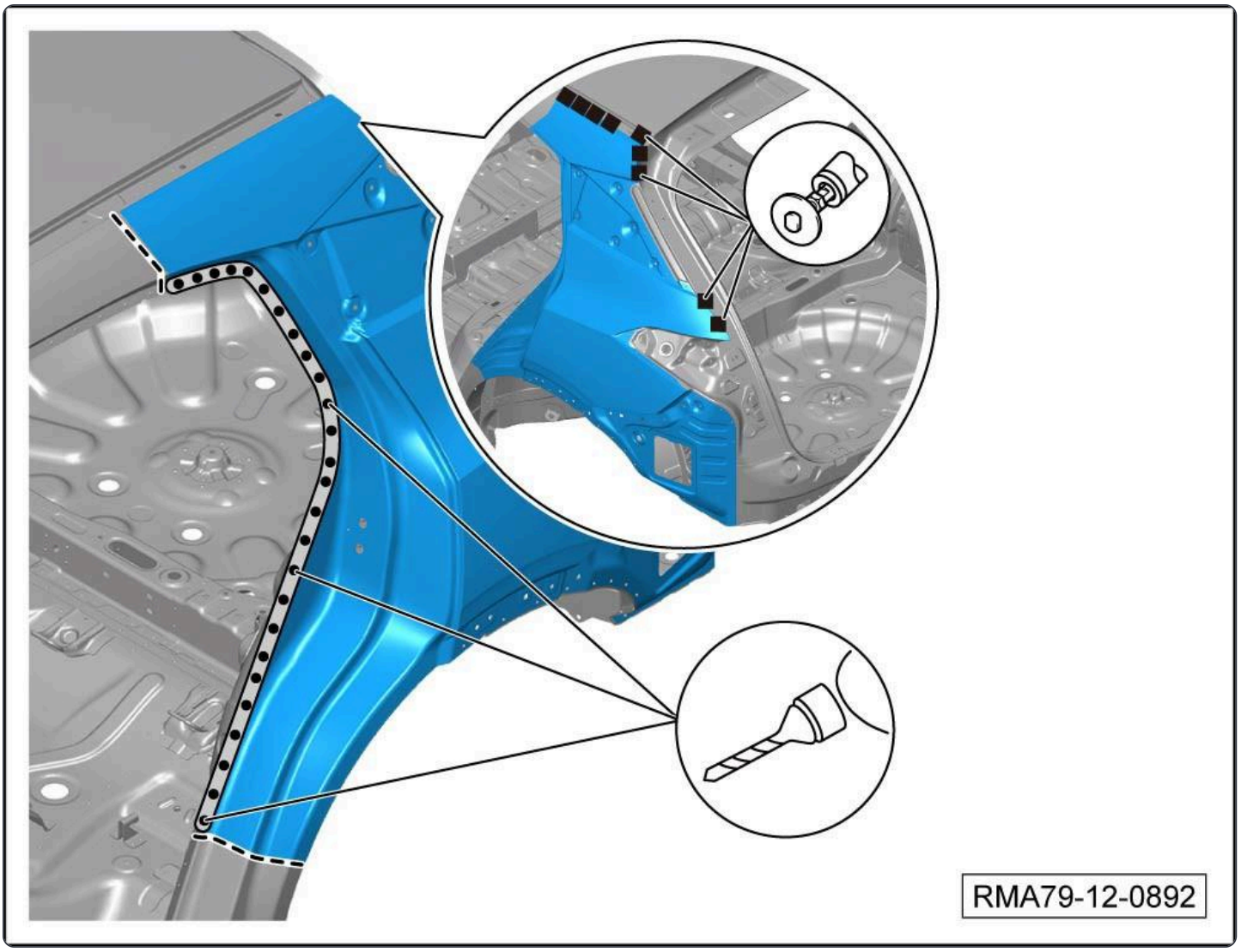
1 Измерьте и отметьте расстояние от стойки C до линии среза заднего крыла.

Измерьте и отметьте расстояние от зазора в раме задней двери до линии среза заднего крыла.

Разрежьте вдоль рисунка, чтобы удалить



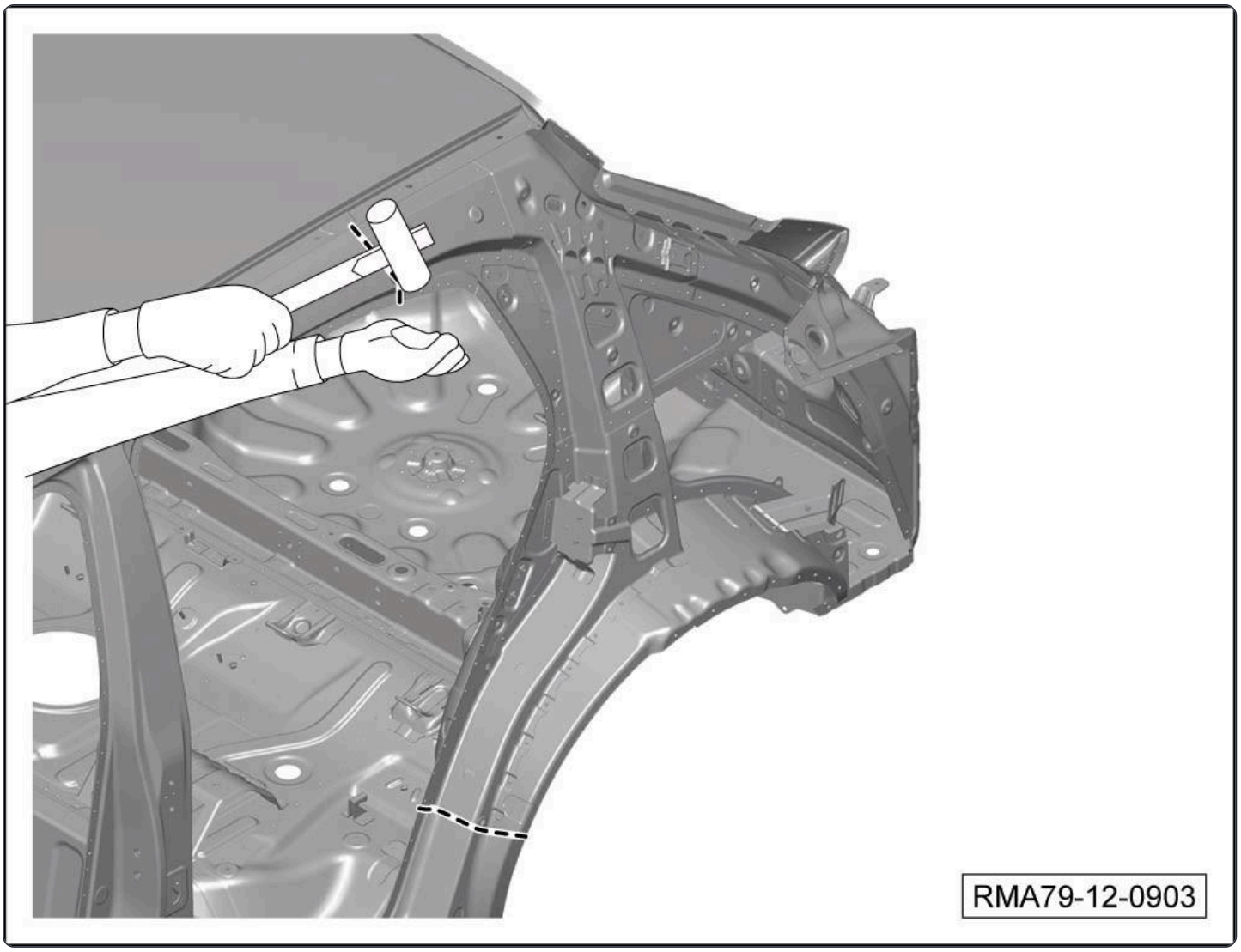
режущие кромки.



4 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить заднее крыло от кузова.

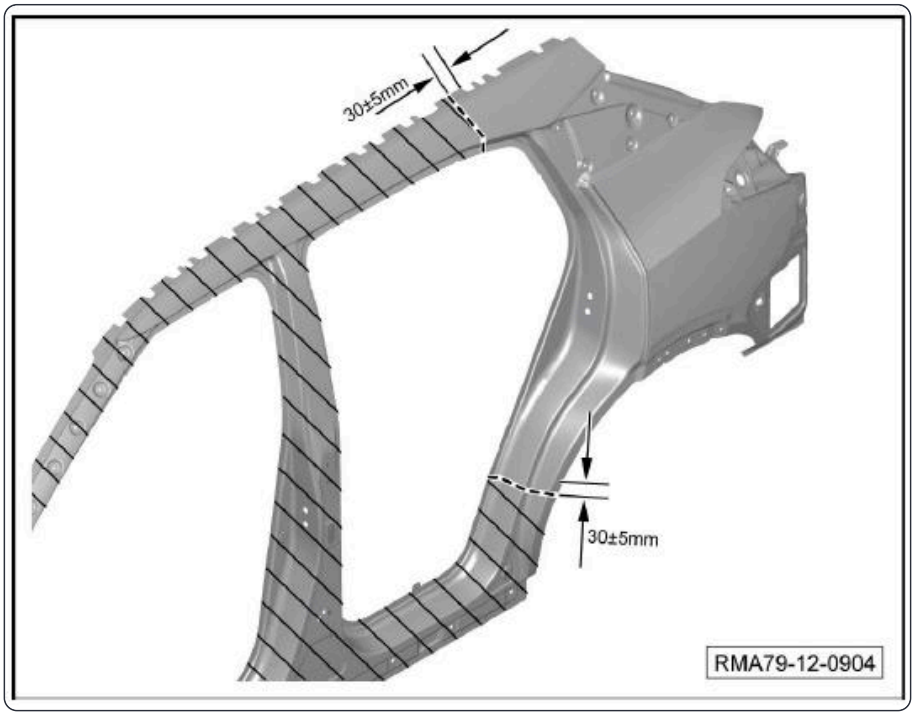
Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

5 Удалите остатки пены с автомобиля.

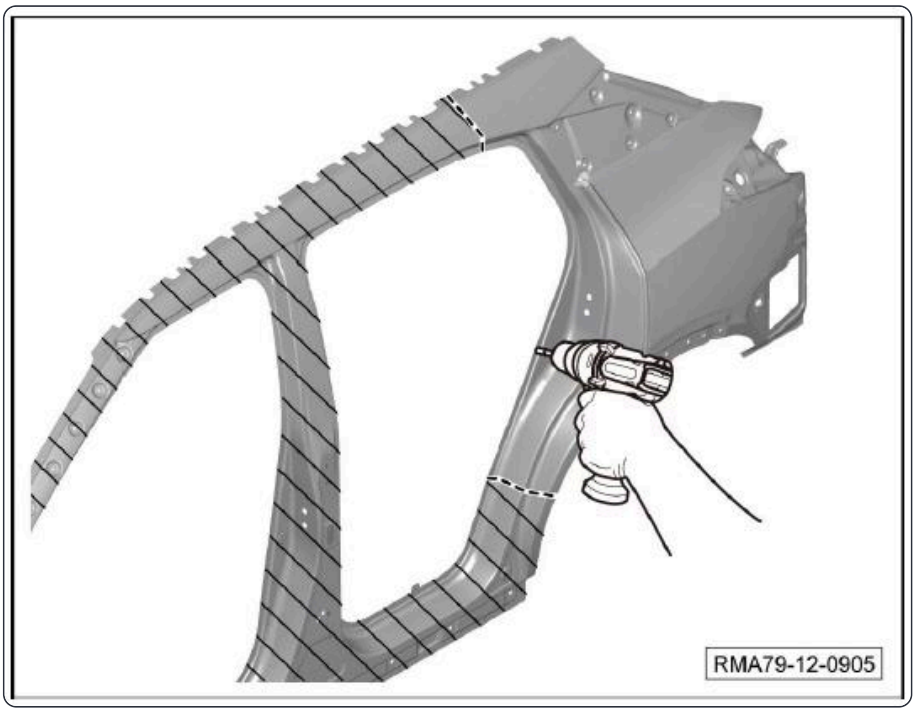


Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали Отметьте линию разреза на новое заднее крыло,



увеличьте длину нахлестки в конце нахлестки и отрежьте по отмеченной линии.

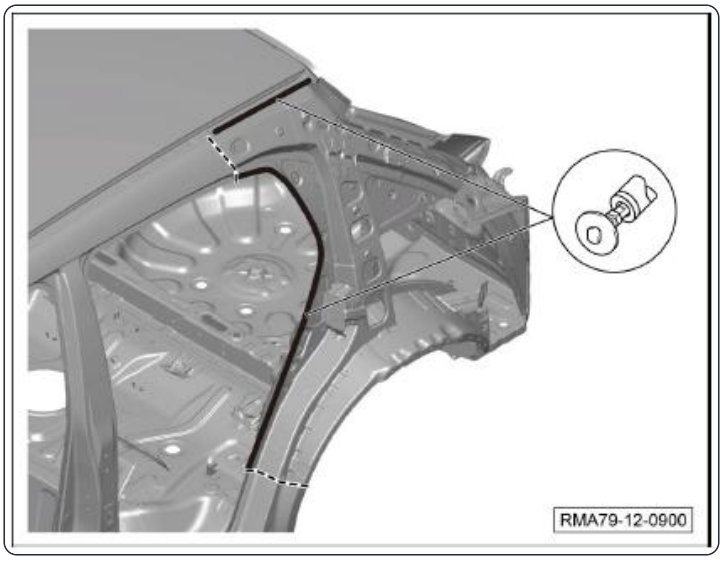


2 Для выполнения пробочной сварки сначала просверливаются отверстия на заднем крыле.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Задное крыло
Диаметр отверстия (Ф)	8,0 мм

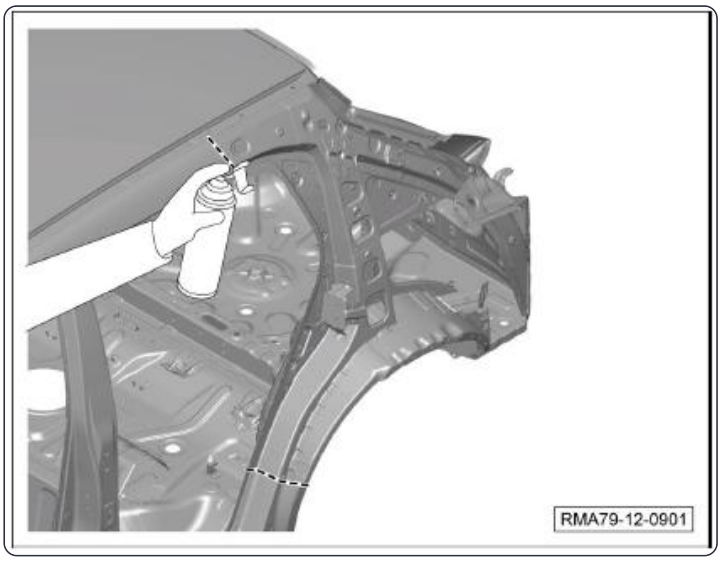
Сваривание Используйте шлифовальную машину или



аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

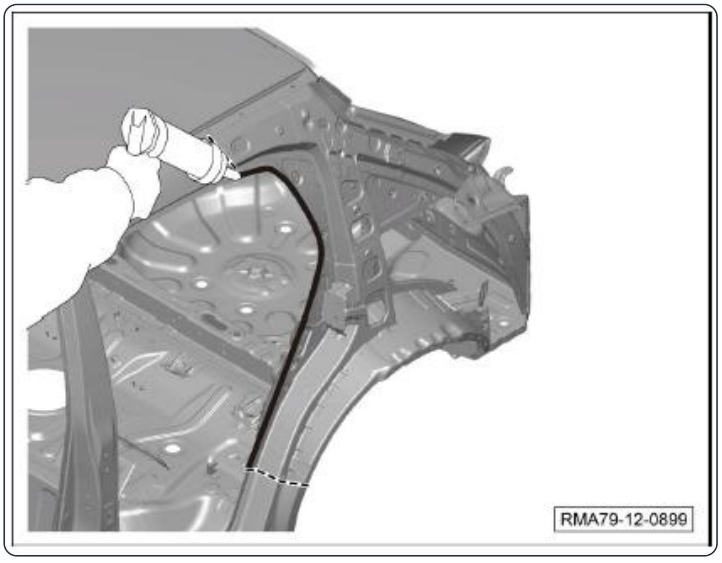
Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

Внимание Не повреждайте другие панели.



2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

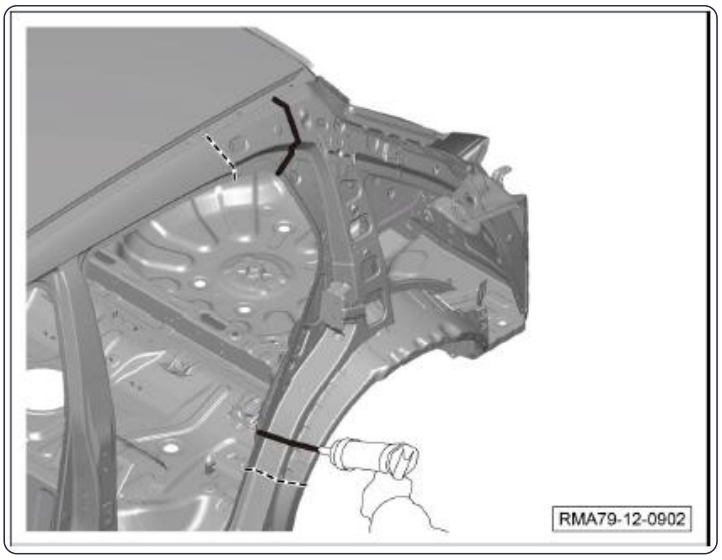
3 Нанесите герметик для точечной сварки на место



соединения заднего крыла и кузова.

Описание Наносите герметик непрерывно и равномерно.

Нанесите распыленный пенополистирол на кузов,

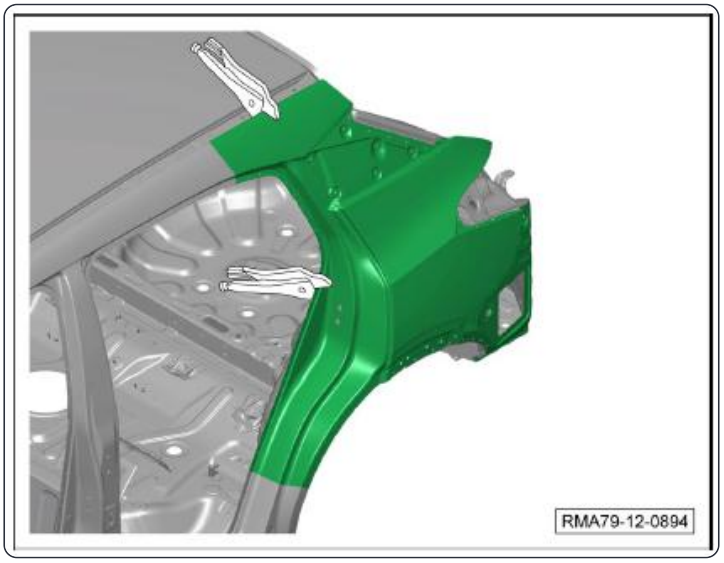


закрепите новое заднее крыло и постучите по области распыленного пенополистирола, чтобы установить усиленную пластину нового порога на место и запечатать ее.

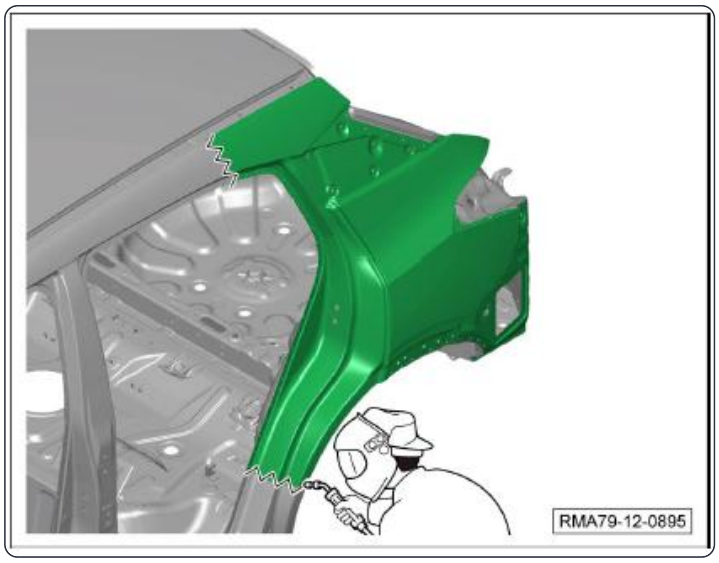
Описание – Использование распыляемого пенополистирола может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

– Строительные инструкции по нанесению пенополистирола следует выполнять в соответствии с инструкциями производителя.

5 Установите заднее крыло на место, выровняйте

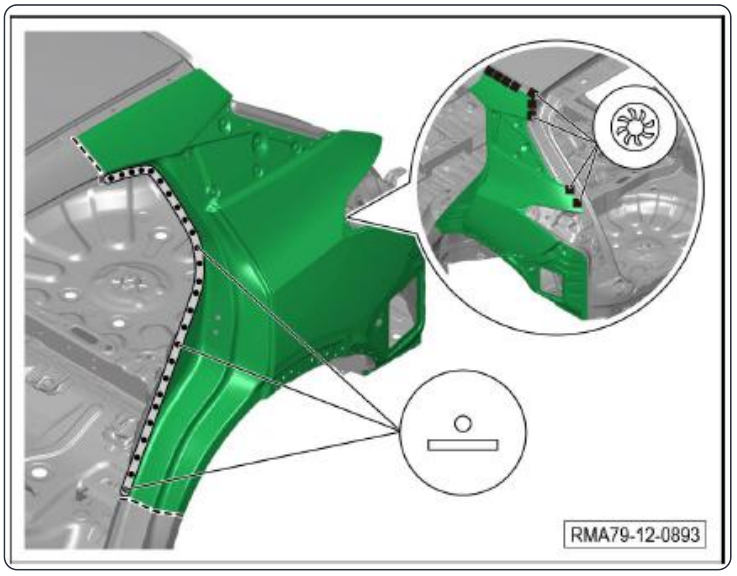


две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.



6 После точной резки режущих частей заднего крыла используйте электросварочный аппарат MAG для сварки стыков пластин.

Пробочная сварка выполняется с помощью

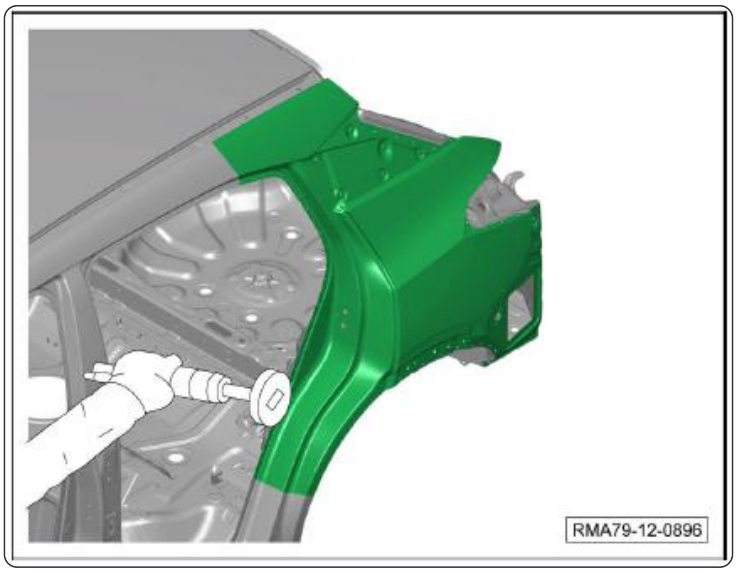


сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

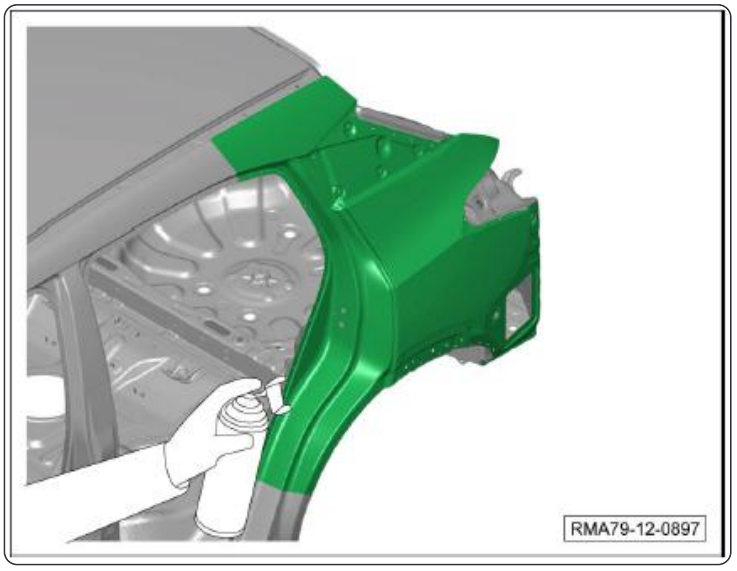
8 Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

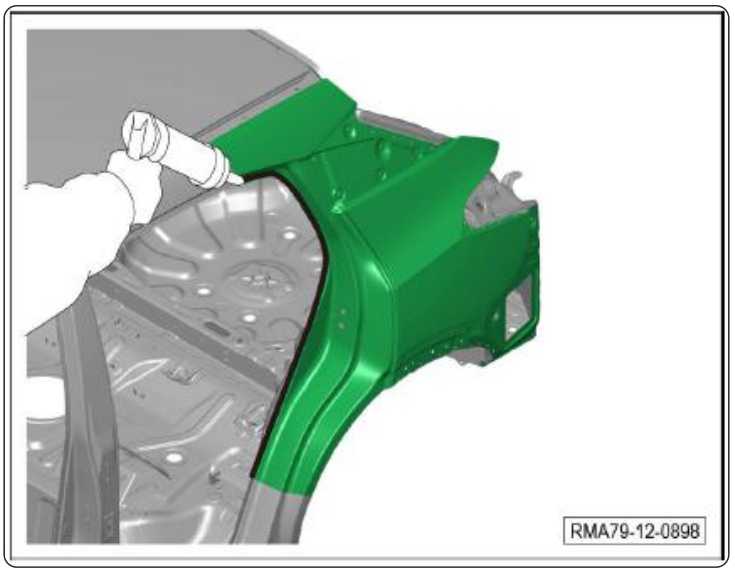
9 После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

Нанесите соответствующий герметик на каждое

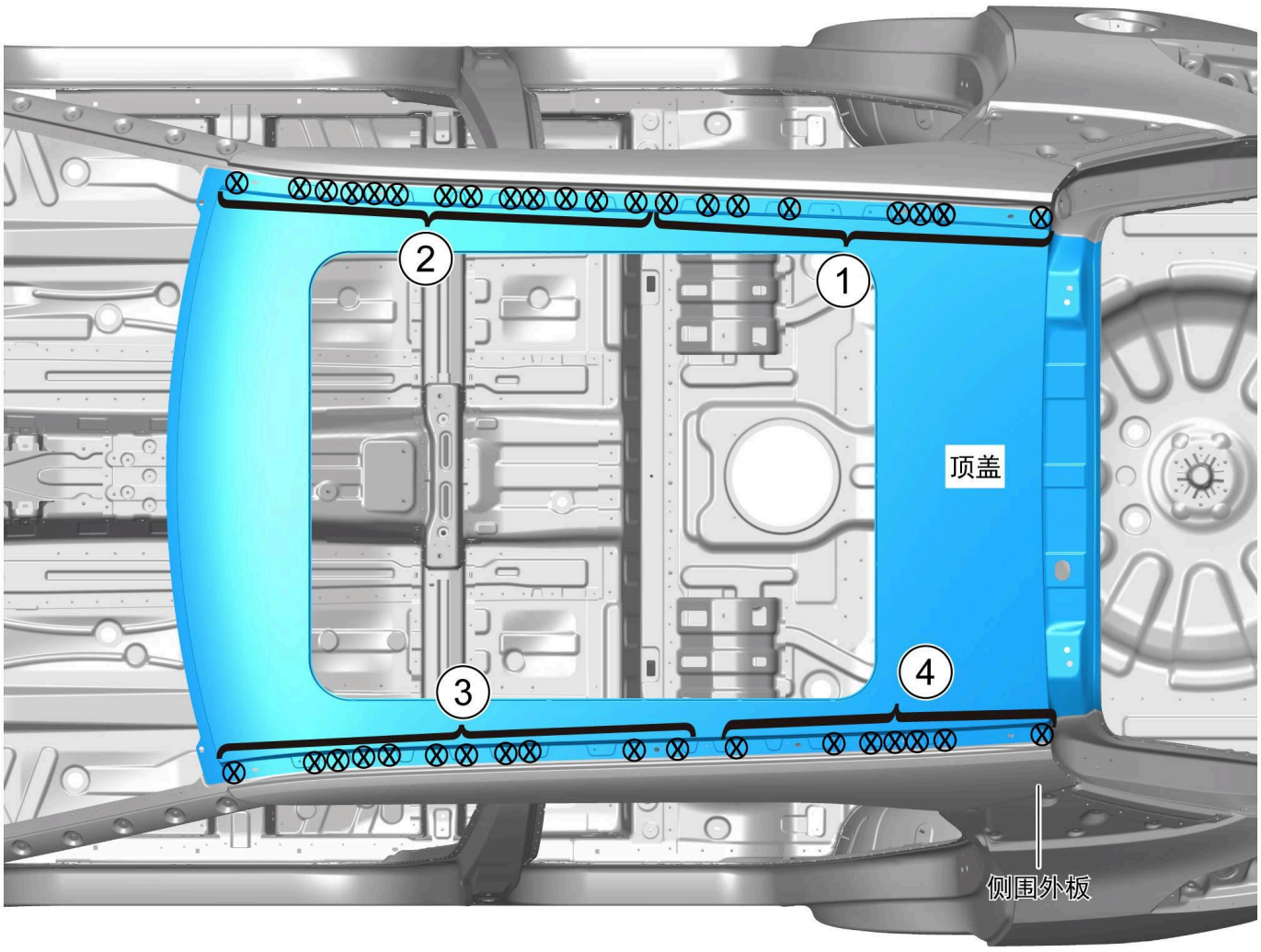


соединительное соединение.

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

1.2.6.10 Замена верхней перекрышки (панорамного люка)



三层板：⊗

RMA79-12-0836

Верхняя крышка Боковая внешняя панель Трехслойная плата:

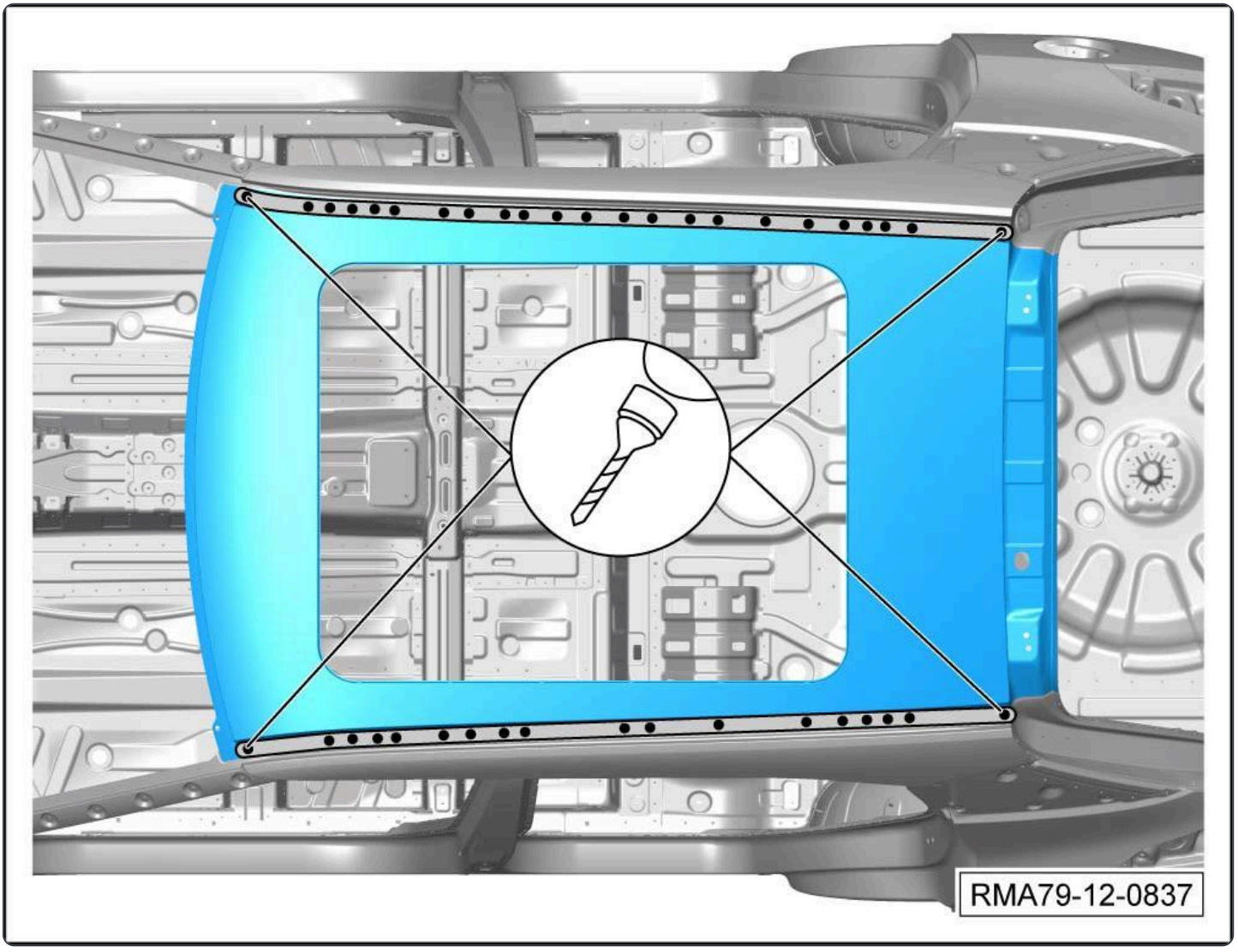
Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Верхняя накладка	Внешняя панель правой заборки	Верхняя усиленная пластина на правой задней стороне
2	Верхняя накладка	Внешняя панель левой заборки	Внутренняя пластина на правой стороне верхней крышки
3	Верхняя накладка	Внешняя панель левой заборки	Внутренняя пластина на левой стороне верхней крышки
4	Верхняя накладка	Боковая внешняя панель	Верхняя усиленная пластина на левой задней стороне

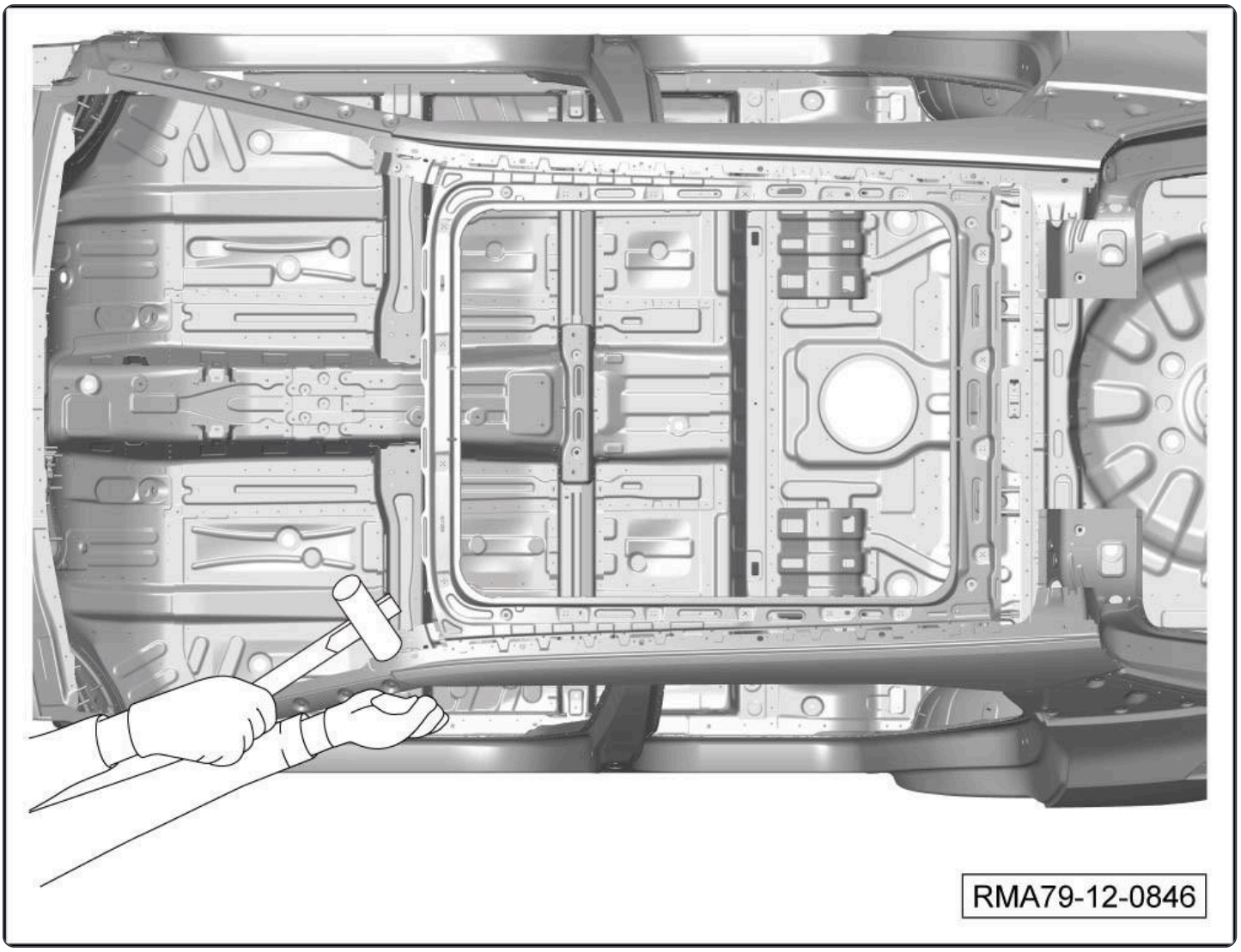
Инструменты

Сварочные инструменты	Аппарат для точечной сварки
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки

Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.



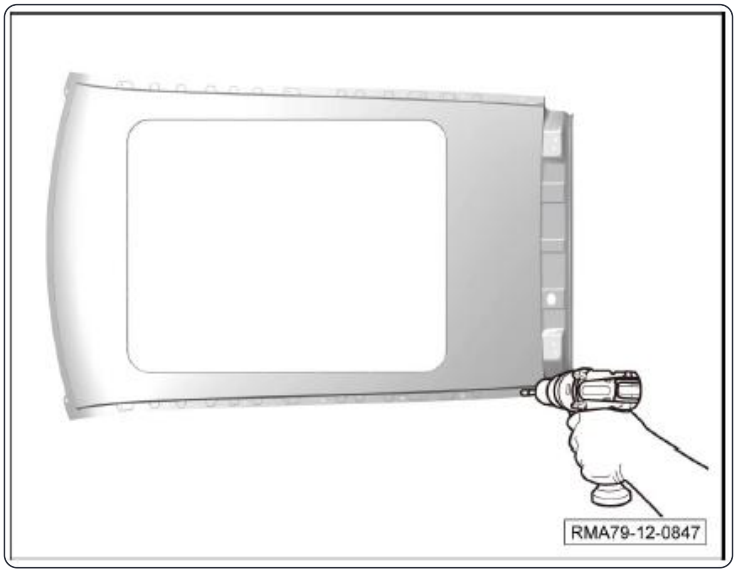


Подготовьте новые детали Разберите оригинальные детали 1 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить внешнюю панель верхней крышки от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

2 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Для выполнения пробочной сварки сначала

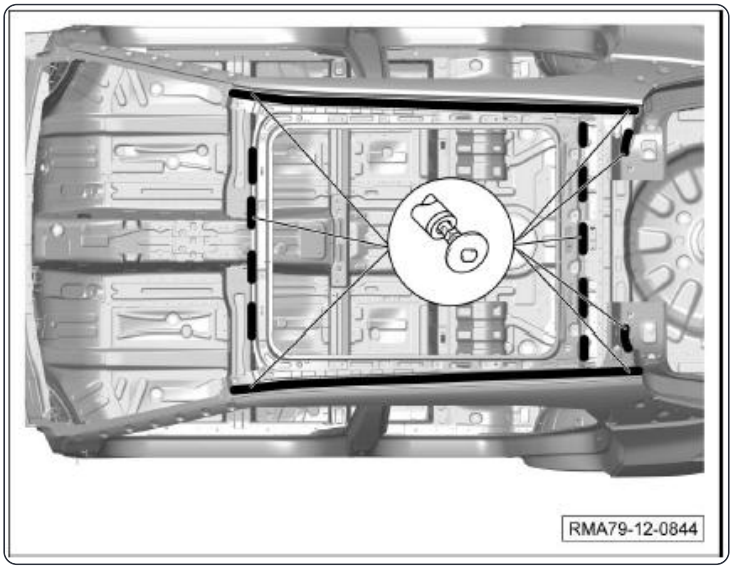


просверлите отверстия в монтажной пластине заднего комбинированного фонаря.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Монтажная плата заднего комбинированного фонаря
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

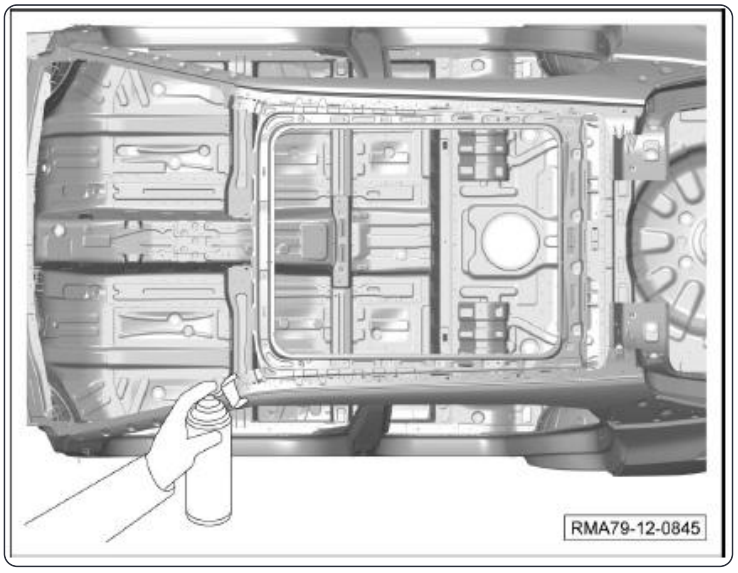
Сваривание



1 Используйте шлифовальную машину или аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

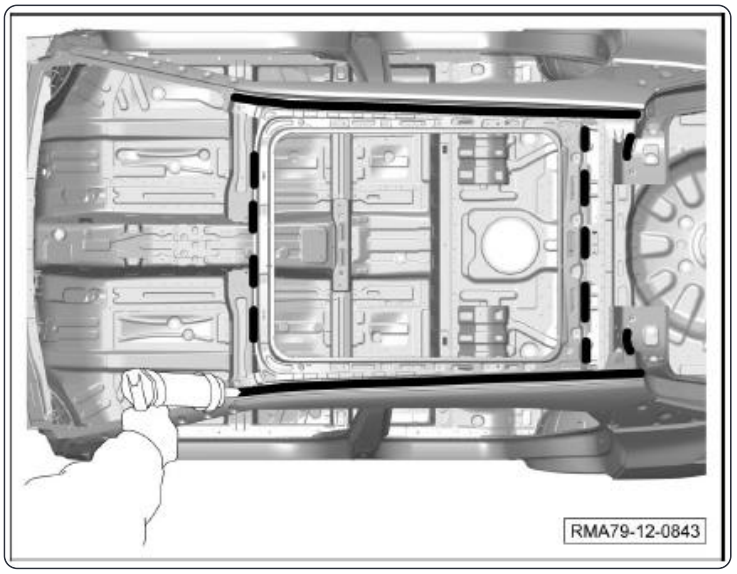
Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

Внимание Не повреждайте другие панели.



2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

При необходимости можно выполнить временную сварку, чтобы обеспечить плотное прилегание переднего лобового стекла и задней двери См 1.2.2.4 Стандарт сборки / способ регулировки 4 Распылите герметик на пазы в верхней балке для



закрепления новой верхней крышки.

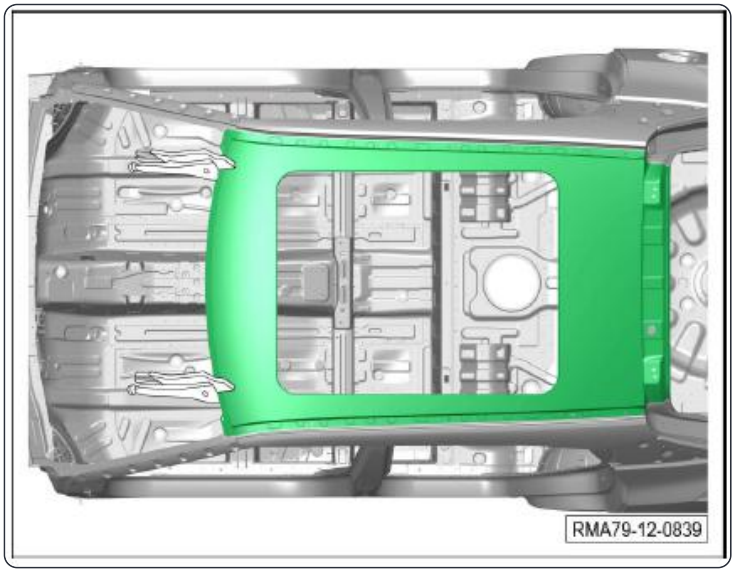
Описание

- Для склеивания и герметизации деталей верхней крышки наносится герметик.

Использование пенополистирола с амортизирующим напылением может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

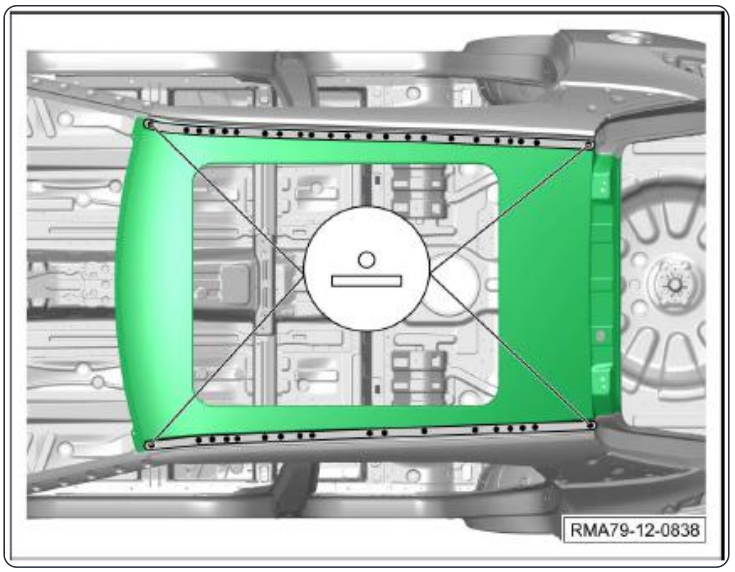
– Инструкции по изготовлению герметика должны соответствовать инструкциям производителя.

Установите наружную пластину верхней крышки



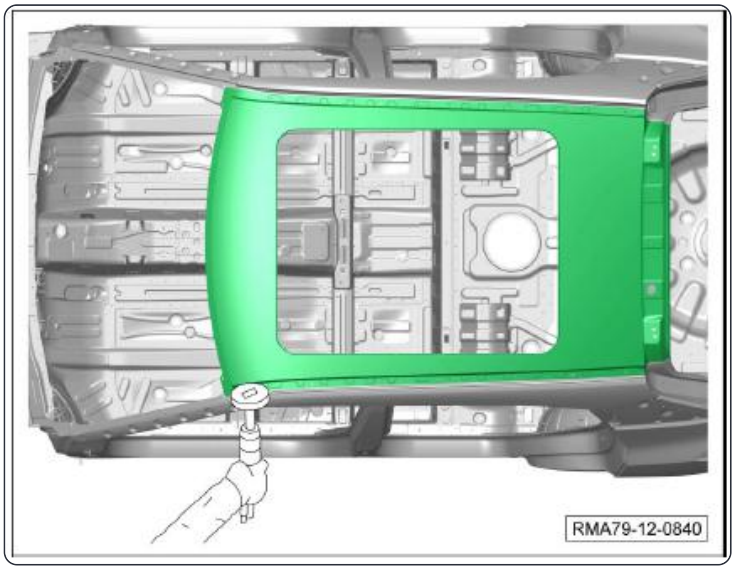
на место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

6 Для точечной сварки используйте аппарат



точечной сварки.

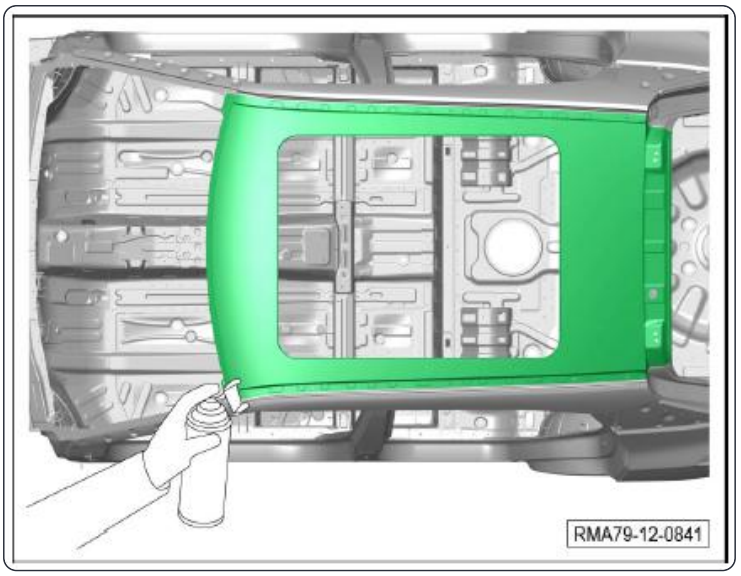
Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.



7 Используйте шлифовальную машину, чтобы очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

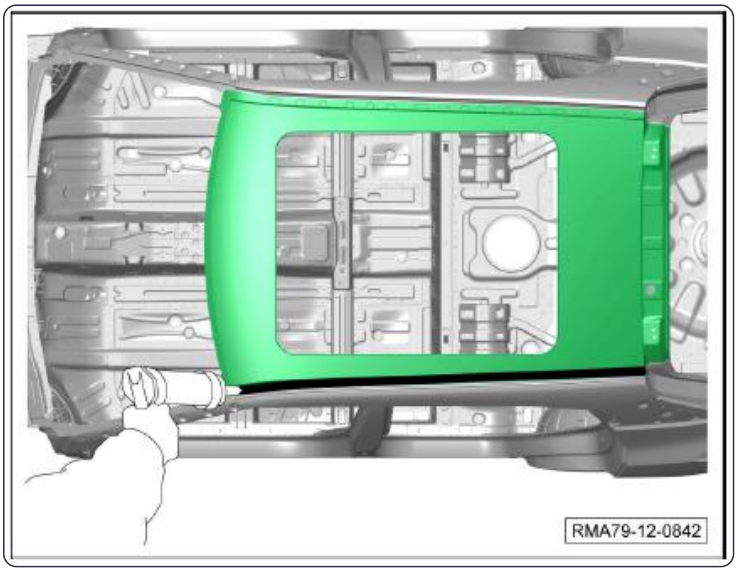
После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

9 Нанесите соответствующий герметик на каждое



соединительное соединение.

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

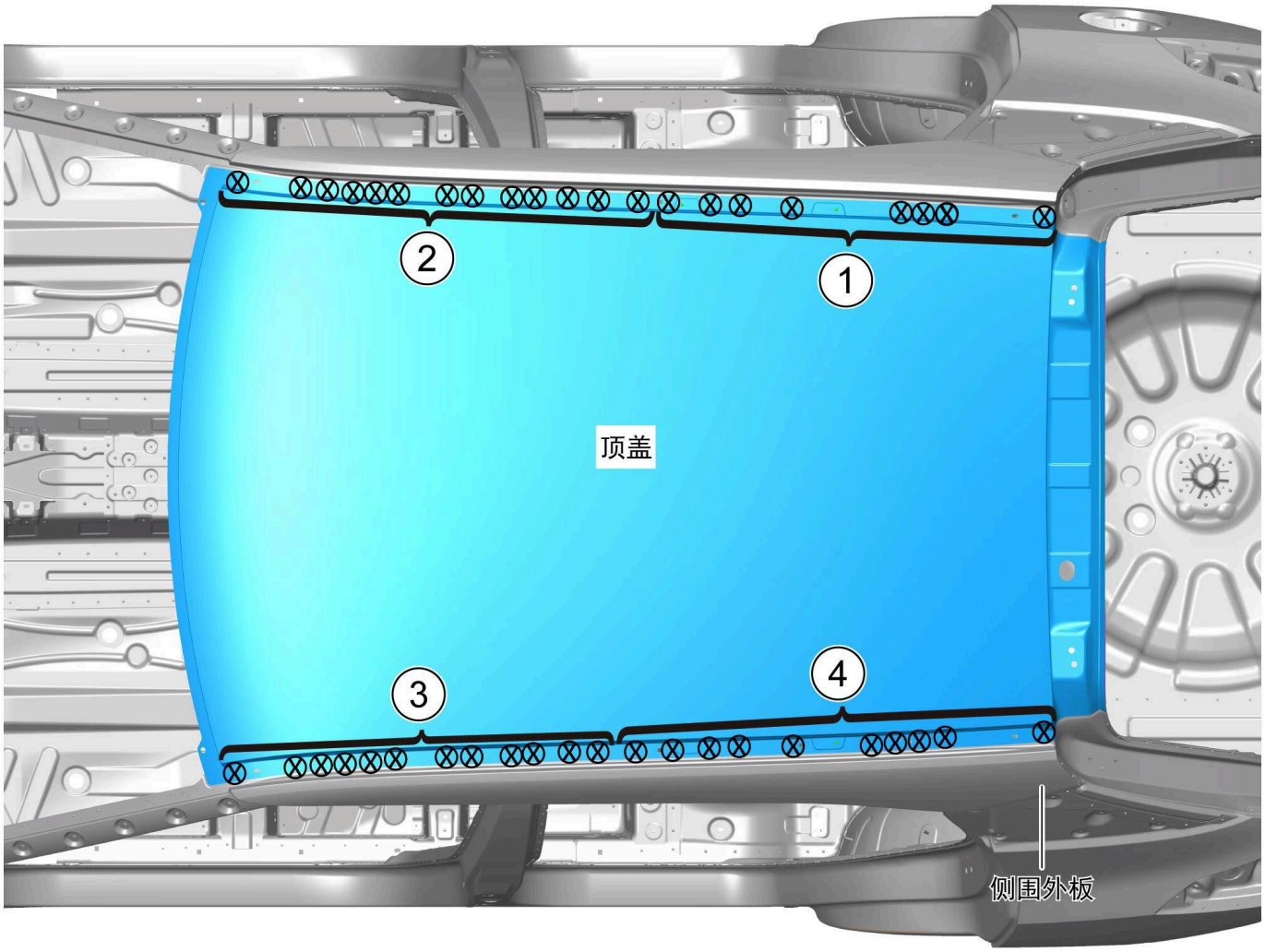
Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

← Усилительная планка для порога

Замена верхней перекрышки (без люка) →

Замена верхней перекрышки (без люка)

✎ Войти для правки



三层板：⊗

RMA79-12-0824

Верхняя крышка Боковая внешняя панель Трехслойная плата:

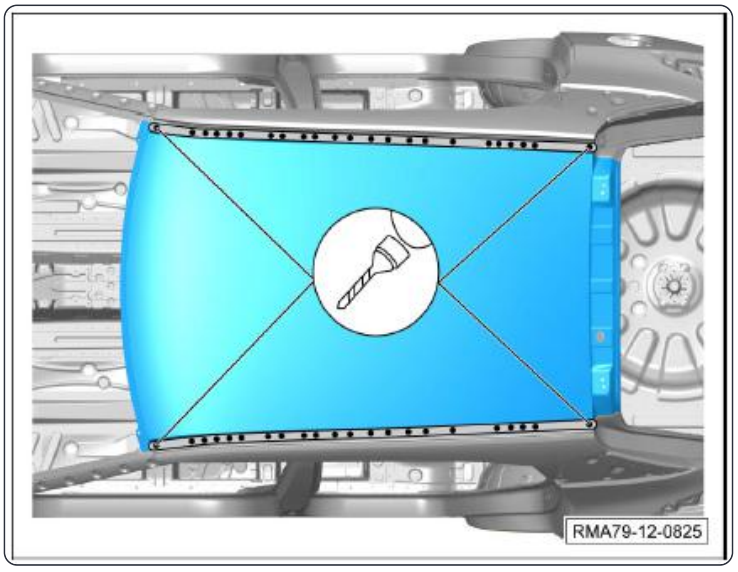
Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Верхняя накладка	Внешняя панель правой заборки	Верхняя усиленная пластина на правой задней стороне
2	Верхняя накладка	Внешняя панель правой заборки	Усиленная пластина с правой стороны
3	Верхняя накладка	Внешняя панель левой заборки	Внутренняя пластина на левой стороне верхней крышки
4	Верхняя накладка	Боковая внешняя панель	Верхняя усиленная пластина на левой задней стороне

Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

Разберите оригинальные детали

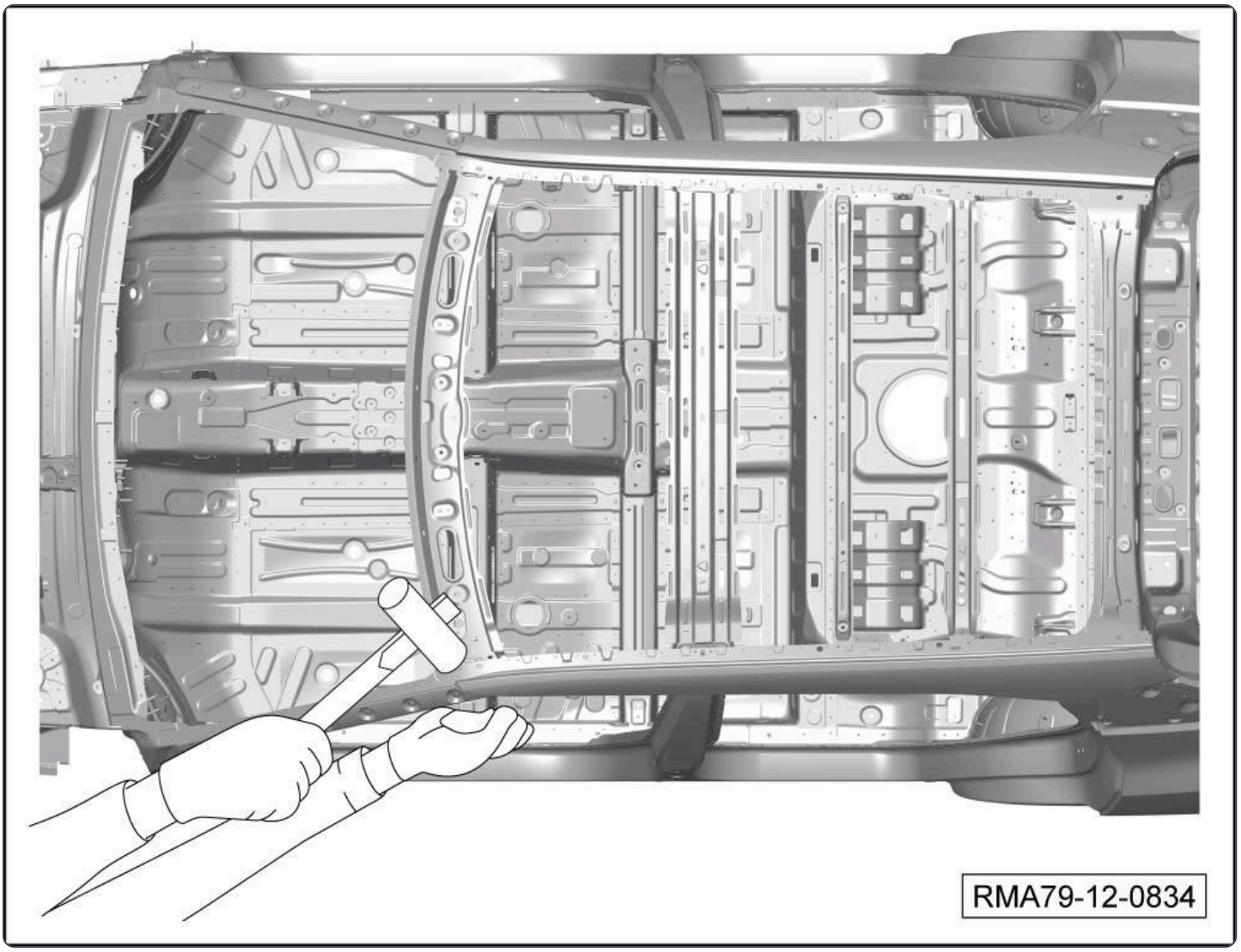


1 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить внешнюю панель верхней крышки от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

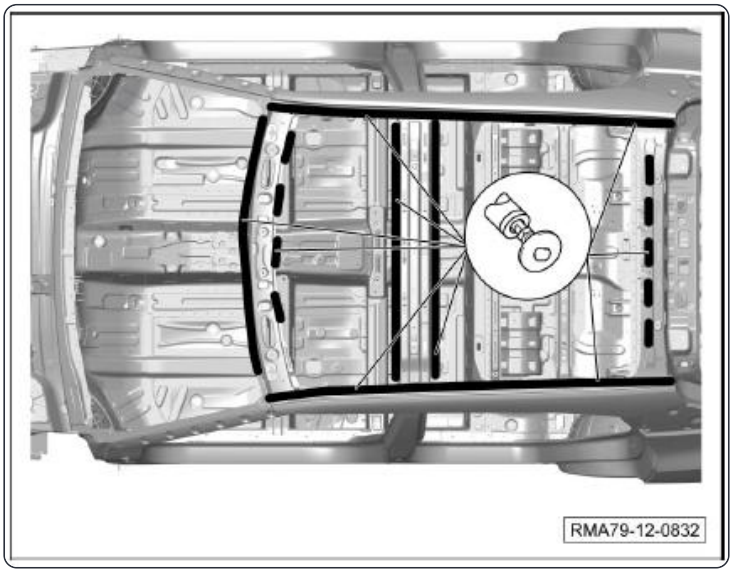
2 Удалите остатки пены с автомобиля.

3 Используйте плоский молоток и накладной утюг,



чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Сваривание 1 Используйте шлифовальную машину или

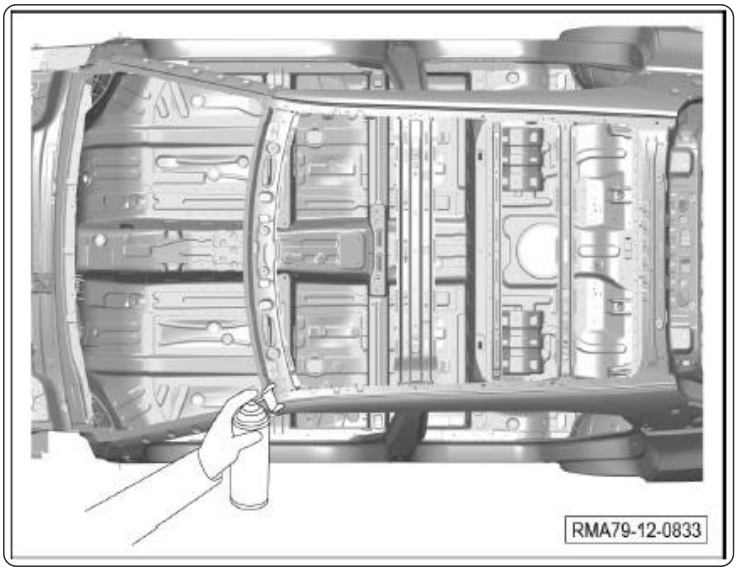


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

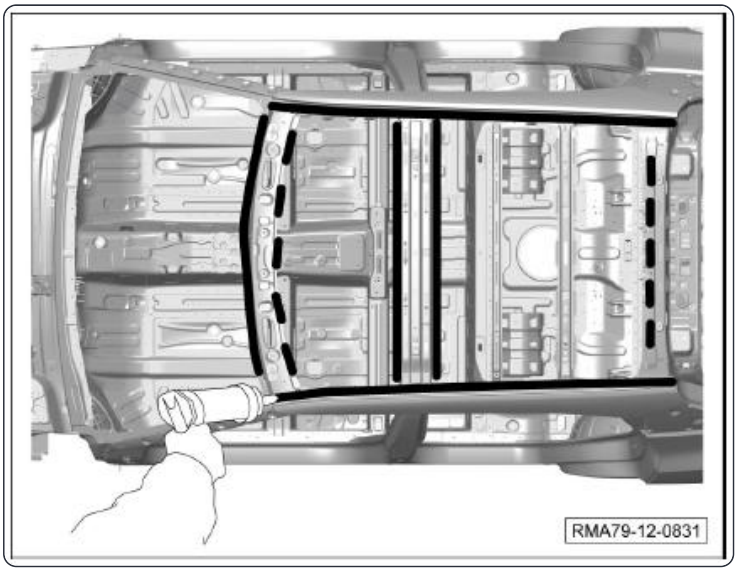
Внимание Не повреждайте другие панели.

Перед сваркой необходимо распылить цинковый



порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

3 При необходимости можно выполнить временную сварку, чтобы обеспечить плотное прилегание переднего лобового стекла и задней двери См 1.2.2.4 Стандарт сборки / способ регулировки



4 Распылите герметик на пазы в верхней балке для закрепления новой верхней крышки.

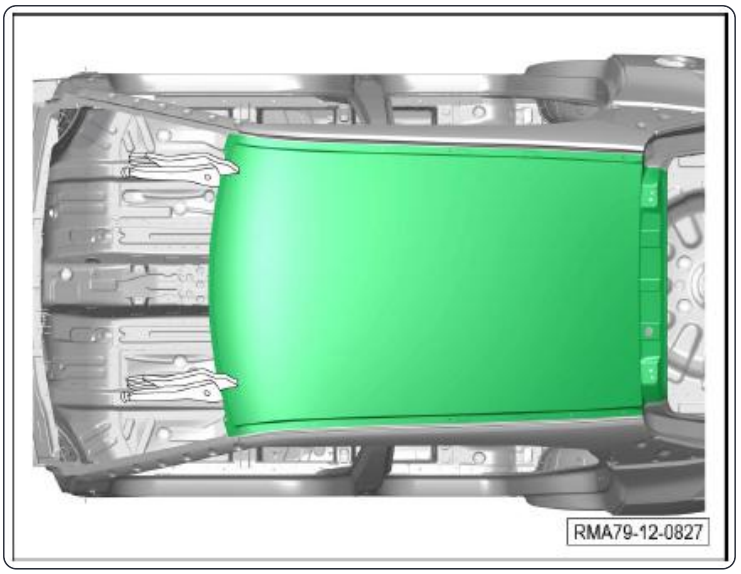
Описание

- Для склеивания и герметизации деталей верхней крышки наносится герметик.

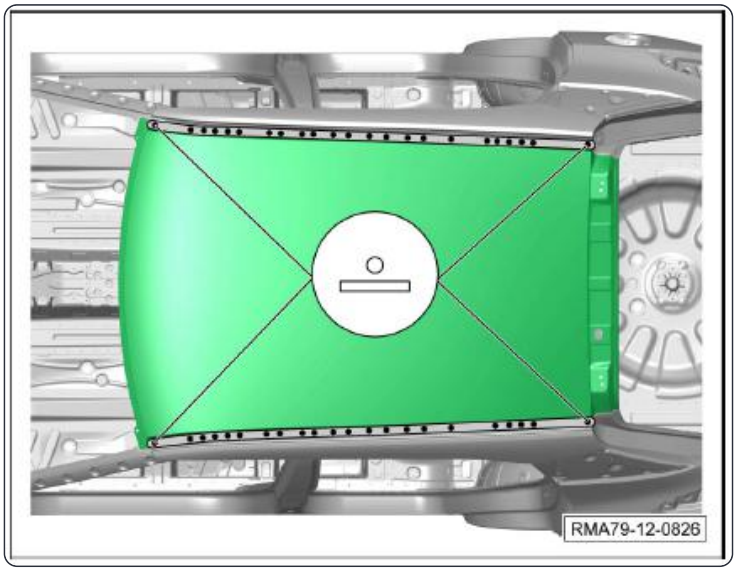
Использование пенополистирола с амортизирующим напылением может ослабить передачу шума при движении в автомобиле.

– Инструкции по изготовлению герметика должны соответствовать инструкциям производителя.

Установите наружную пластину верхней крышки

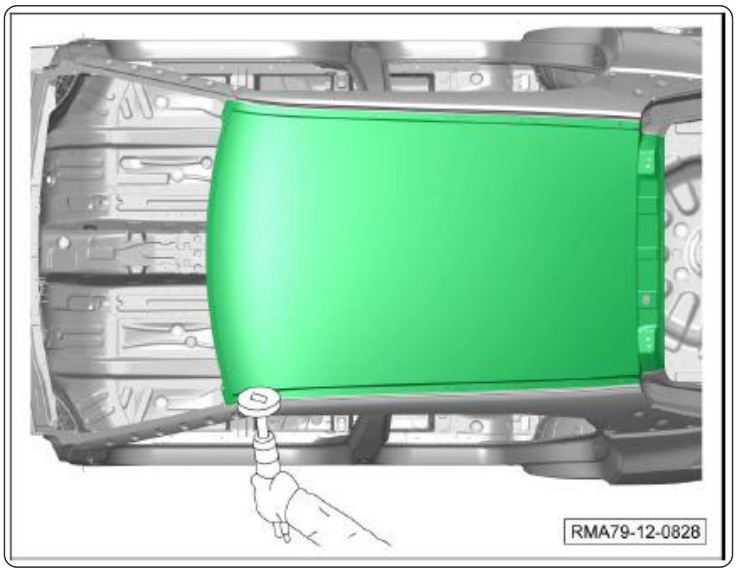


на место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.



6 Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

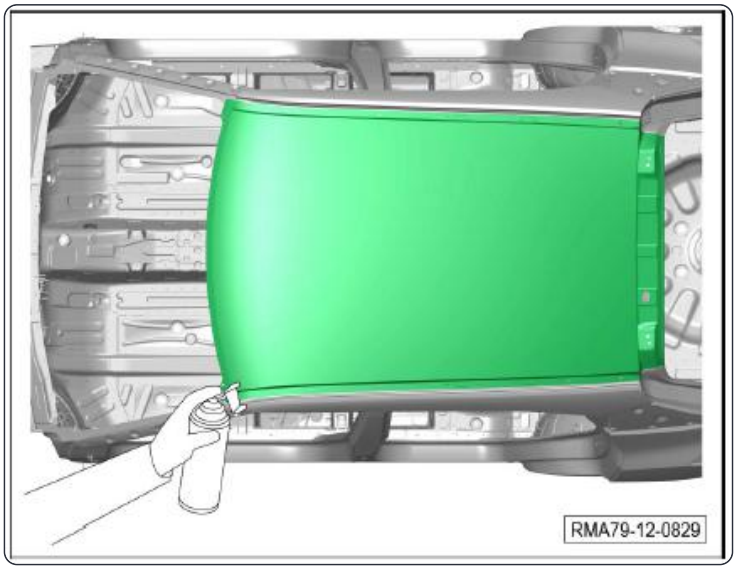
Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.



7 Используйте шлифовальную машину, чтобы очистить место сварки.

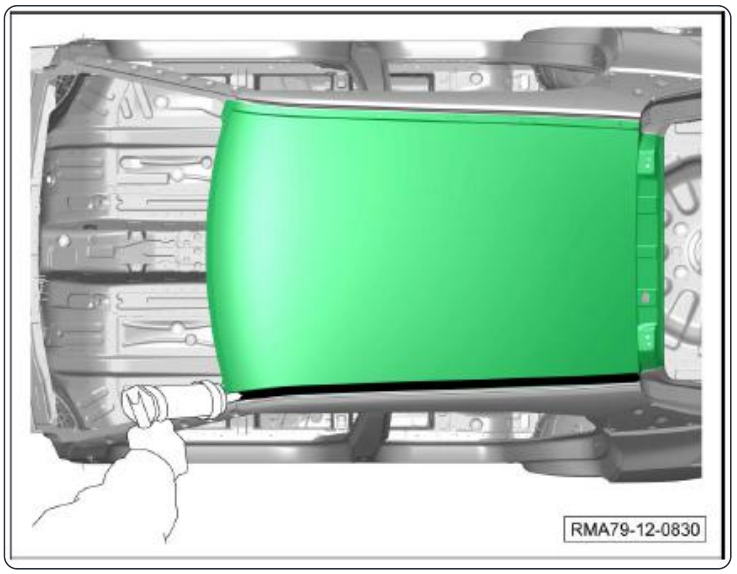
Внимание Не перетирайте слишком сильно.

После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

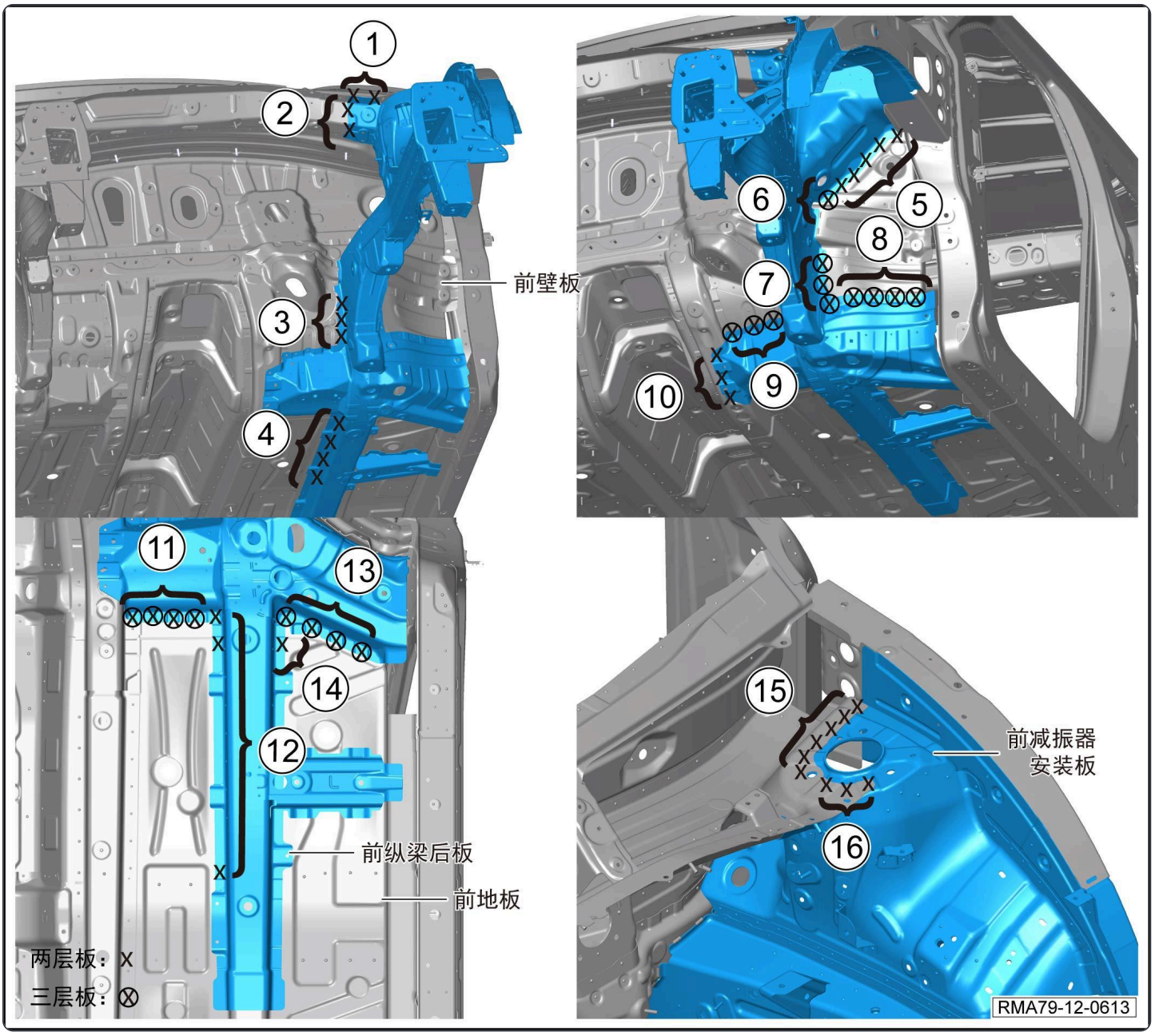


9 Нанесите соответствующий герметик на каждое соединительное соединение (см.

раздел “Характеристики герметизации и защиты от ржавчины").

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.



Передняя стеновая панель Задняя панель передней продольной балки Передний пол Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Внешняя панель воздушной камеры	Монтажная пластина подставки левого переднего амортизатора	—
2	Внешняя панель воздушной камеры	Кронштейн левой соединительной пластины на передней балке воздушной наружной пластины	—
3	Внутренняя пластина левого переднего стрингера	Передняя стеновая панель	—
4	Задняя пластина левого переднего стрингера	Усилительная пластина левого переднего стрингера	—
5	Колпак левого переднего колеса	Передняя стеновая панель	—

6	Колпак левого переднего колеса	Поперечина жесткости передней стеновой панели	Передняя стеновая панель
7	Наружная пластина левого переднего стрингера	Задняя пластина левого переднего стрингера	Передняя стеновая панель
8	Верхняя пластина внешней соединительной пластины в задней части левого переднего стрингера	Левая наружная усиливающая пластина передной панели	Передняя стеновая панель
9	Левая зядняя усиливающая пластина установлена на левой задней части переднего подрамника	Передняя стеновая панель	Левая внутренняя усиливающая пластина передней панели
10	Левая зядняя усиливающая пластина установлена на левой задней части переднего подрамника	Кронштейн для крепления левой задней резьбовой трубы	Левая усиливающая пластина на нижней чатси передней панели
11	Левая зядняя усиливающая пластина установлена на левой задней части переднего подрамника	Внутренняя усиливающая пластина левой задней резьбовой трубы	Передняя стеновая панель

← Замена щитка левого крыла

Замена передней продольной балки →

Замена передней продольной балки

✎ Войти для правки

Монтажная пластина переднего амортизатора

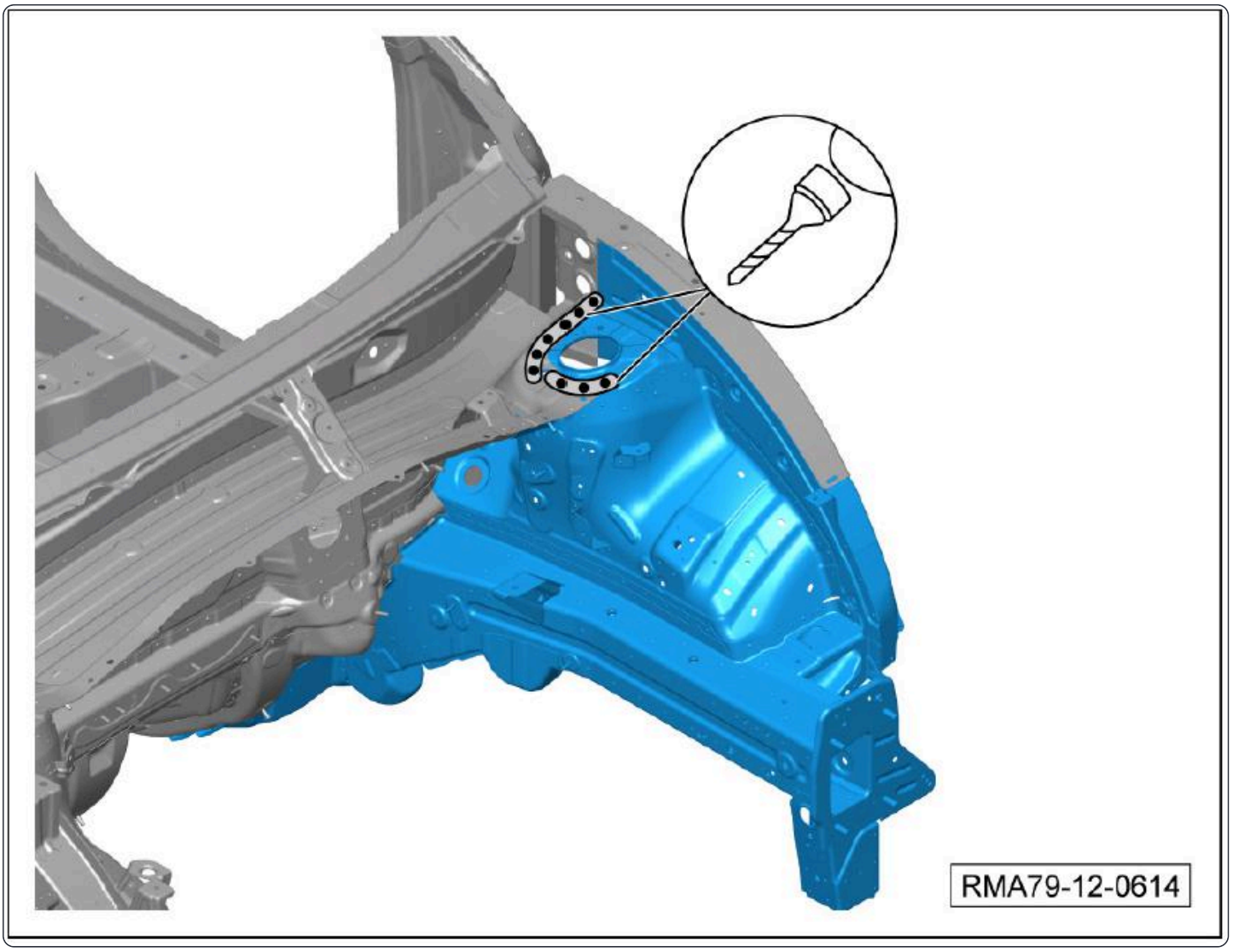
12	**Задняя пластина левого переднего стрингера**	**Левый передний пол**	**—**
13	Нижняя пластина внешней соединительной пластины в задней части левого переднего стрингера	Левая наружная усиливающая пластина передной панели	Передняя стеновая панель
14	Задняя пластина левого переднего стрингера	Левый передний пол	—
15	Внешняя панель воздушной камеры	Монтажная пластина подставки левого переднего седла амортизатора	—
16	Внешняя панель воздушной камеры	Монтажная пластина подставки левого переднего седла амортизатора	—

Инструменты

Сварочные инструменты	**Электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание • Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

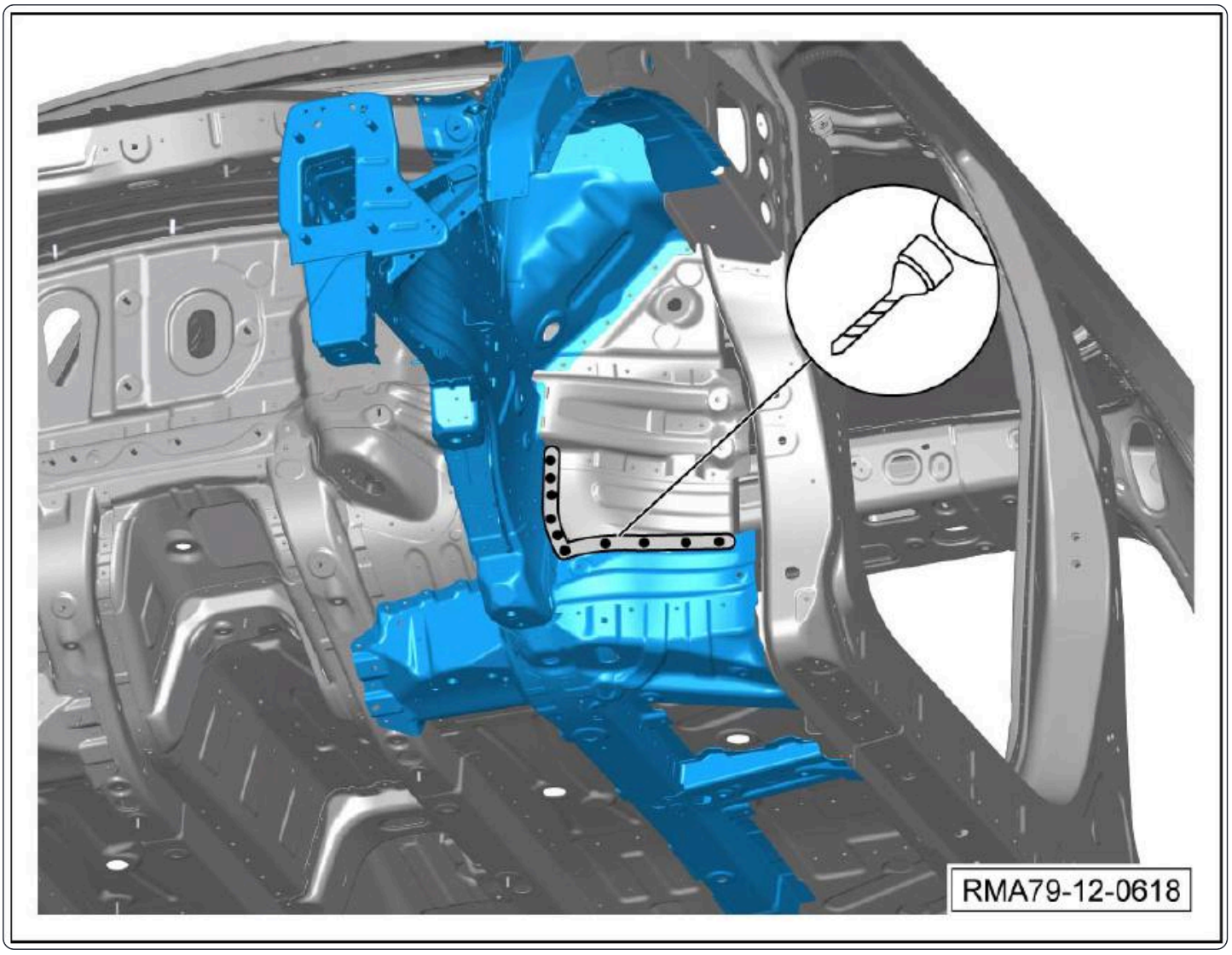
Разберите оригинальные детали Снимите антикаменное покрытие с нижней пластины.



Просверлите и удалите паяные соединения так, чтобы воздушная наружная панель была отделена от монтажной пластины седла амортизатора.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

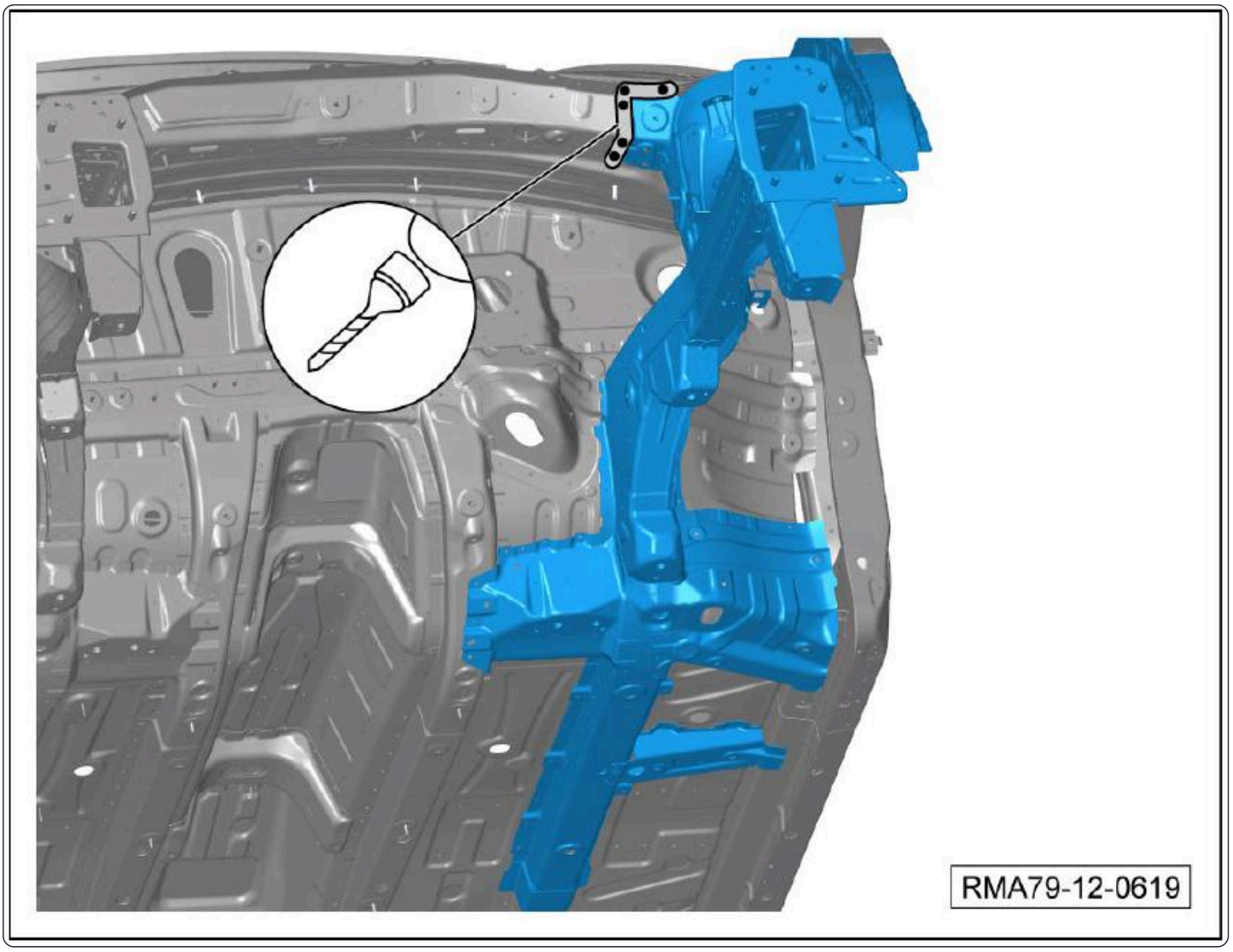
2 Просверлите и отполируйте паяные соединения,



чтобы отделить передний стрингер от передней панели, и усиленная палка передней панели.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

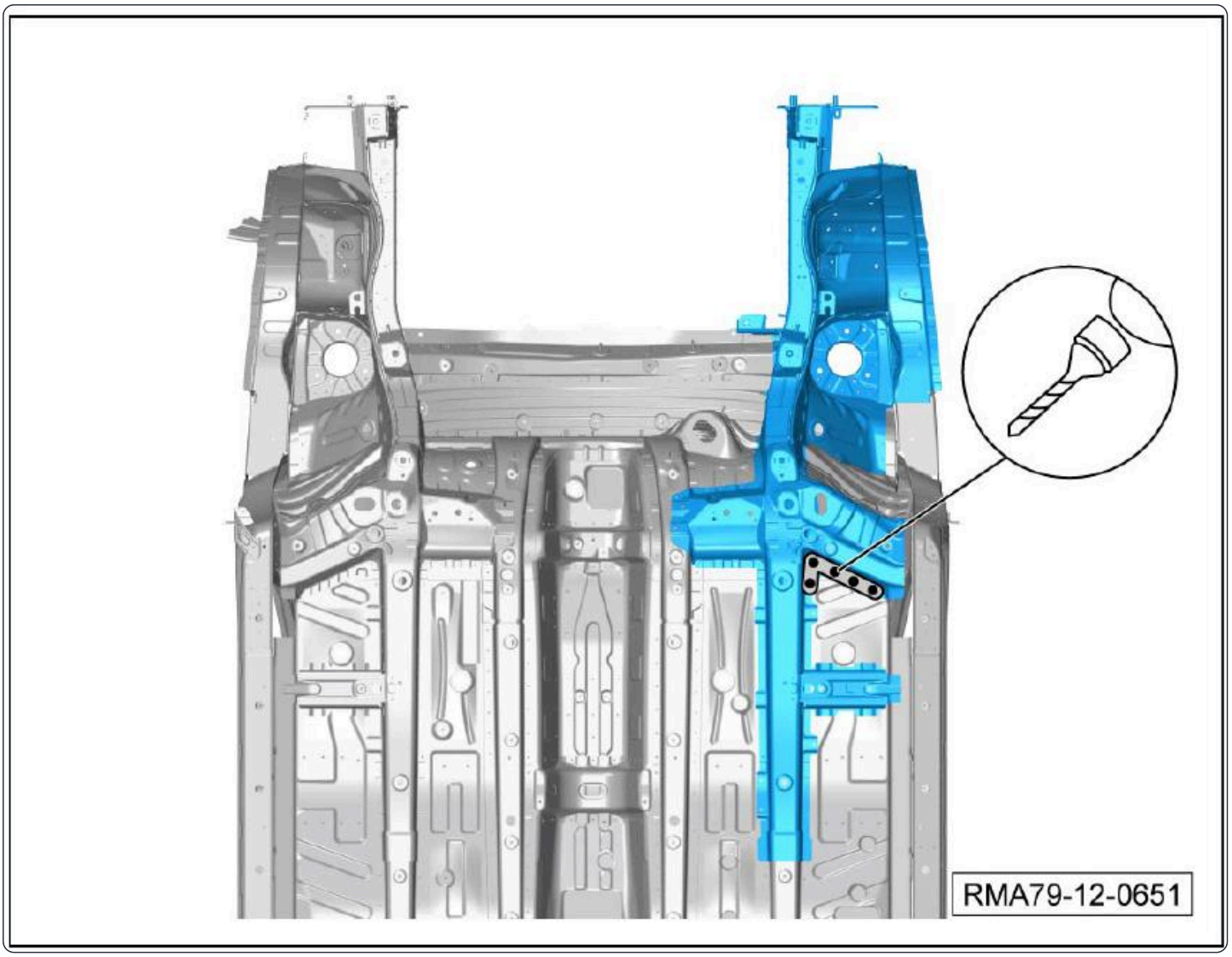
3 Просверлите и отполируйте паяные соединения,



чтобы отделить кронштейн левой соединительной пластины на передней балке воздушной наружной пластины от нижней усиленной пластины воздушной наружной пластины.

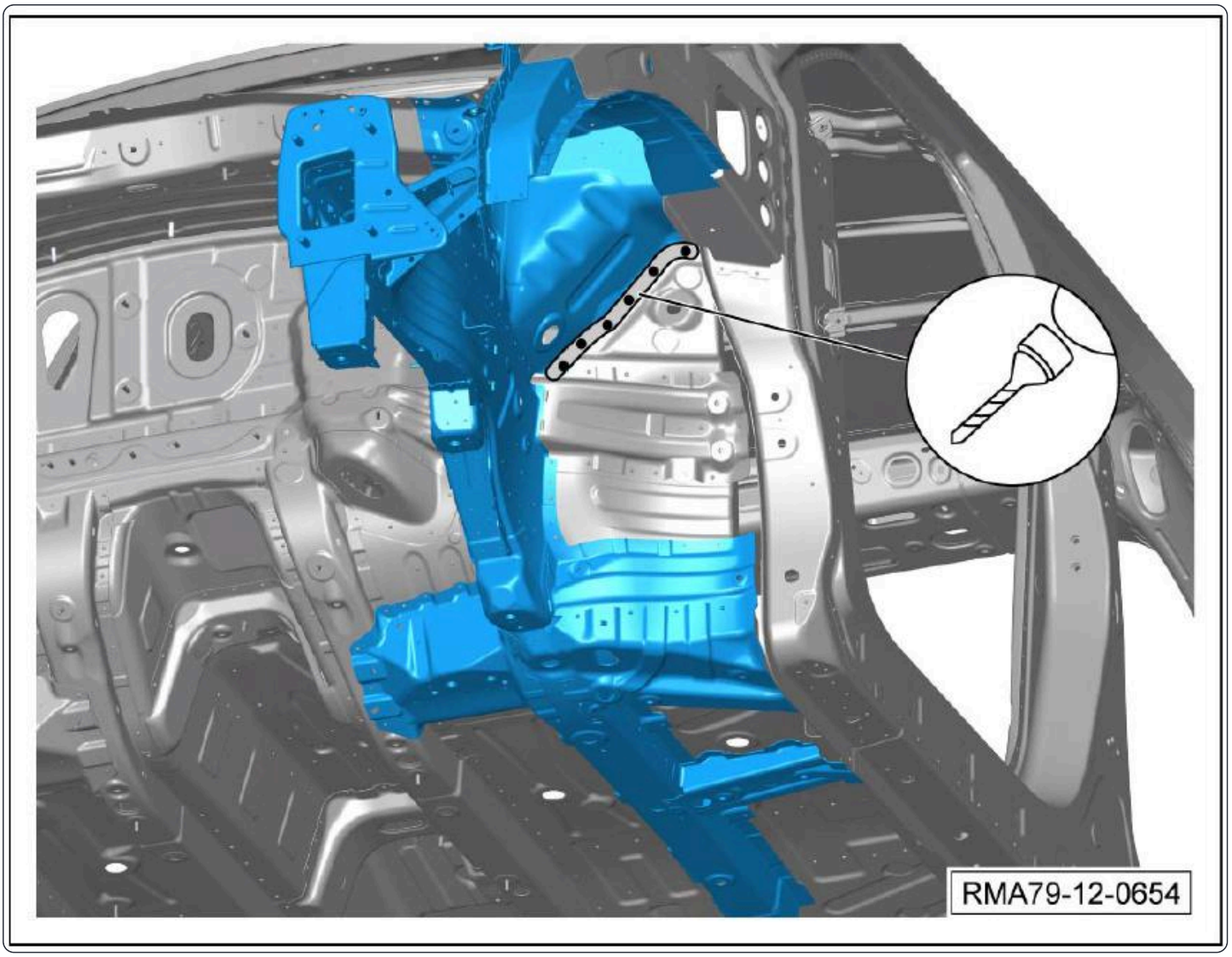
Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

Просверлите паяные соединения, чтобы нижняя



пластина внешней соединительной пластины в задней части переднего стрингера была отделена от переднего пола и корпуса.

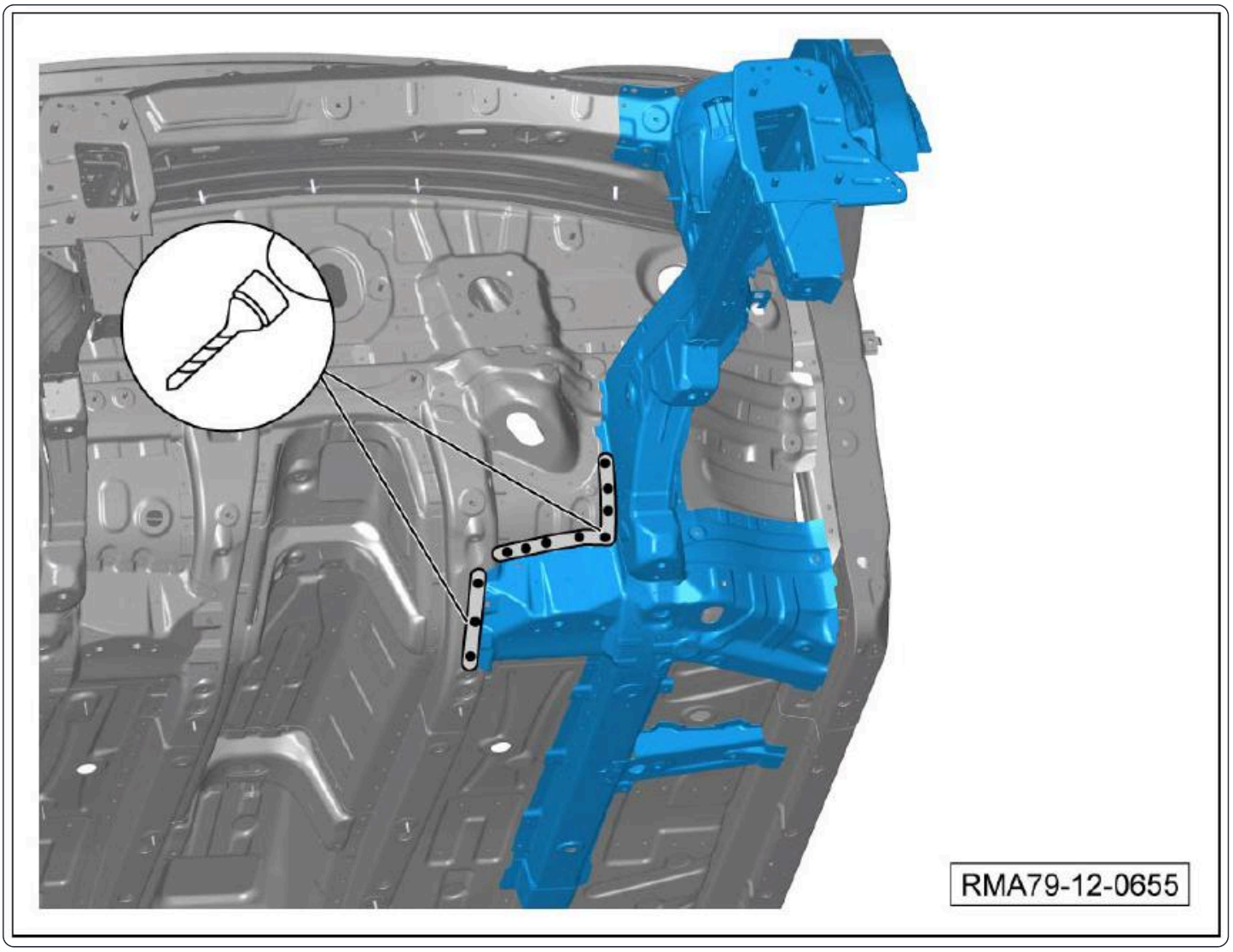
Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.



5 Просверлите и отполируйте паяные соединения, чтобы отделить колпак левого переднего колеса от передней панели.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

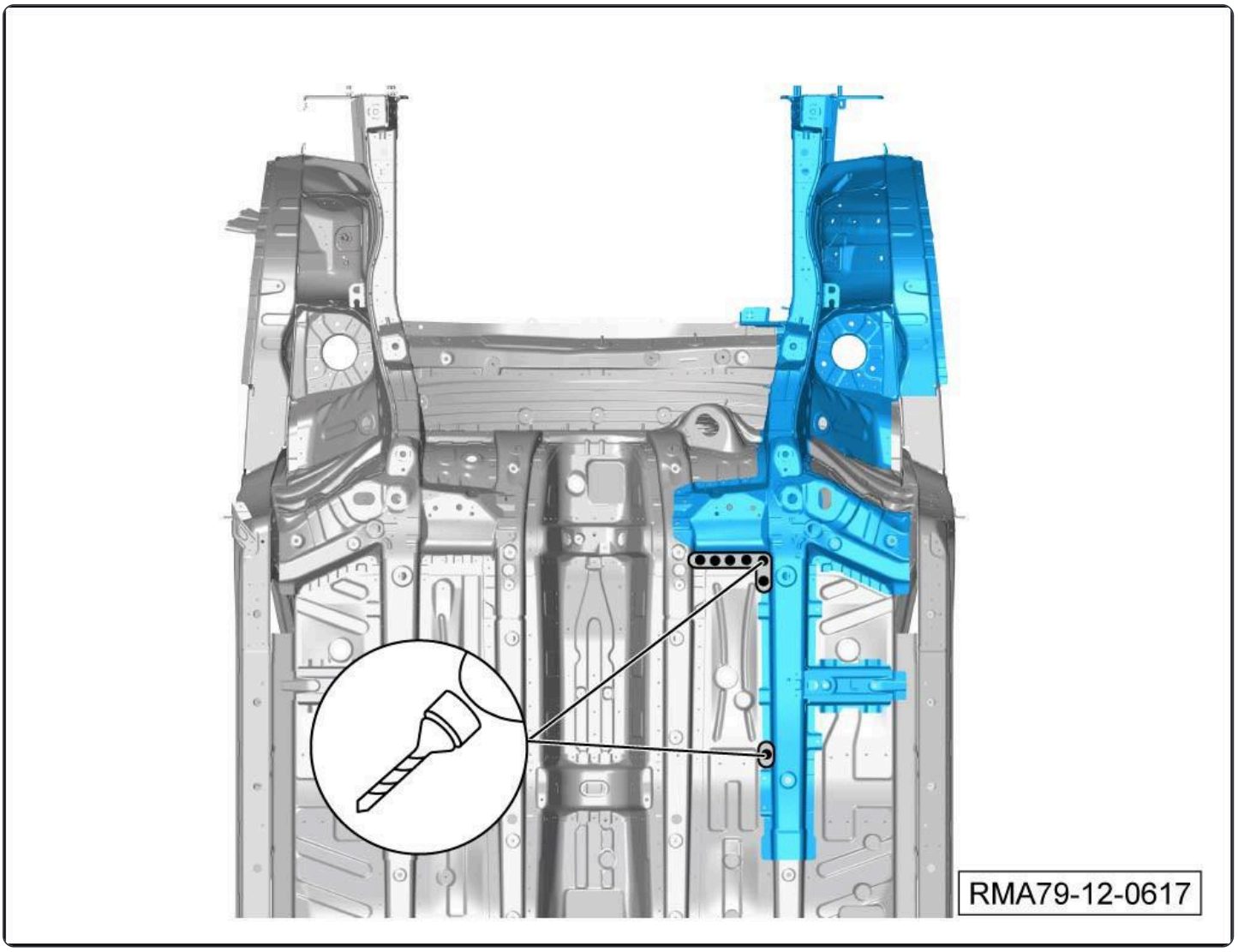
6 Просверлите и удалите паяные соединения,



чтобы отделить левую зяднюю усиливающую пластину, установлена на левой задней части переднего подрамника, от левой усилительной пластины в нижней части передней панели, передней панели и корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

Просверлите и удалите паяные соединения,

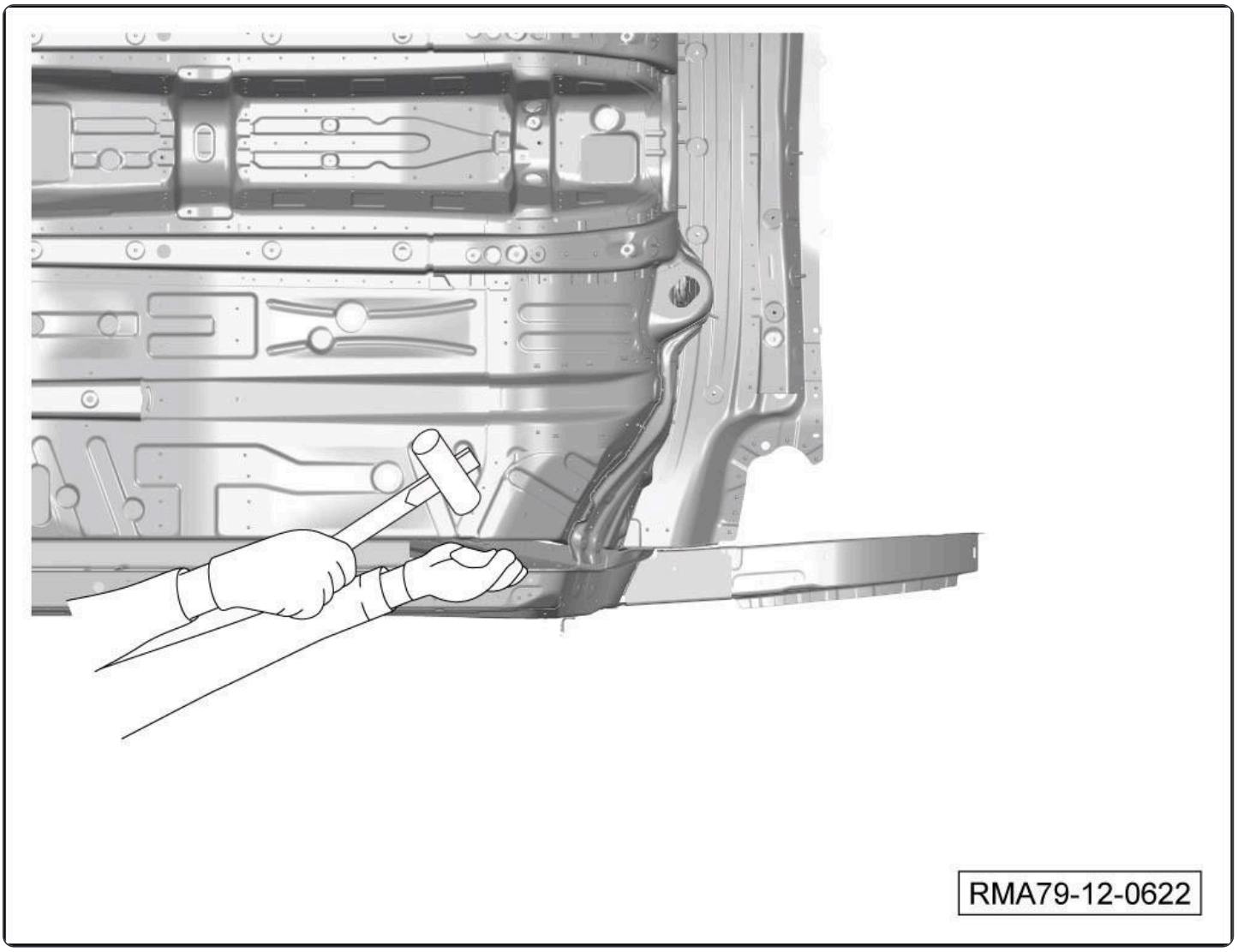


чтобы отделить заднюю пластину левого переднего стрингера от левого переднего пола и кузова.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

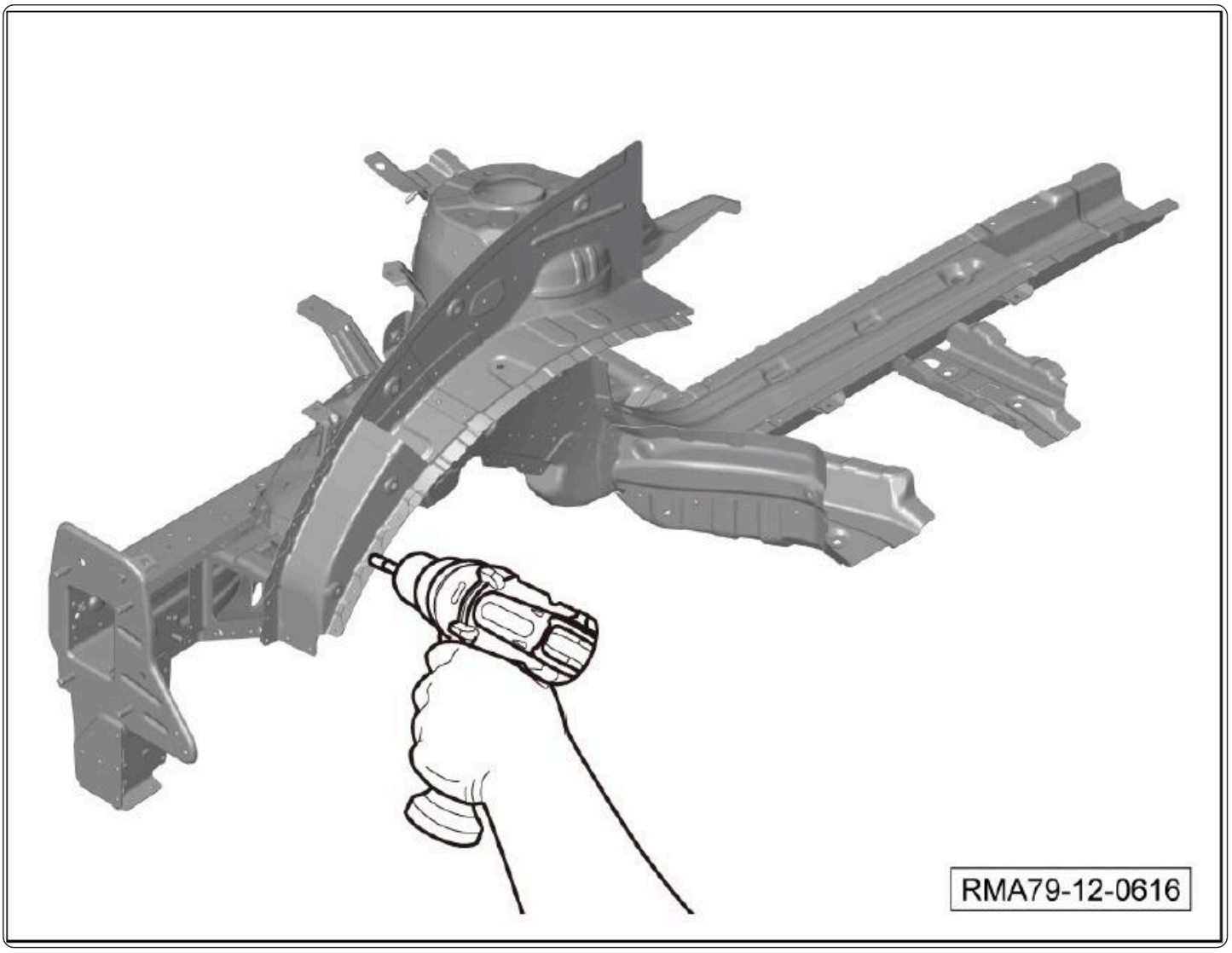
Снимите передний стрингер.

8 Используйте плоский молоток и накладной утюг,



чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали

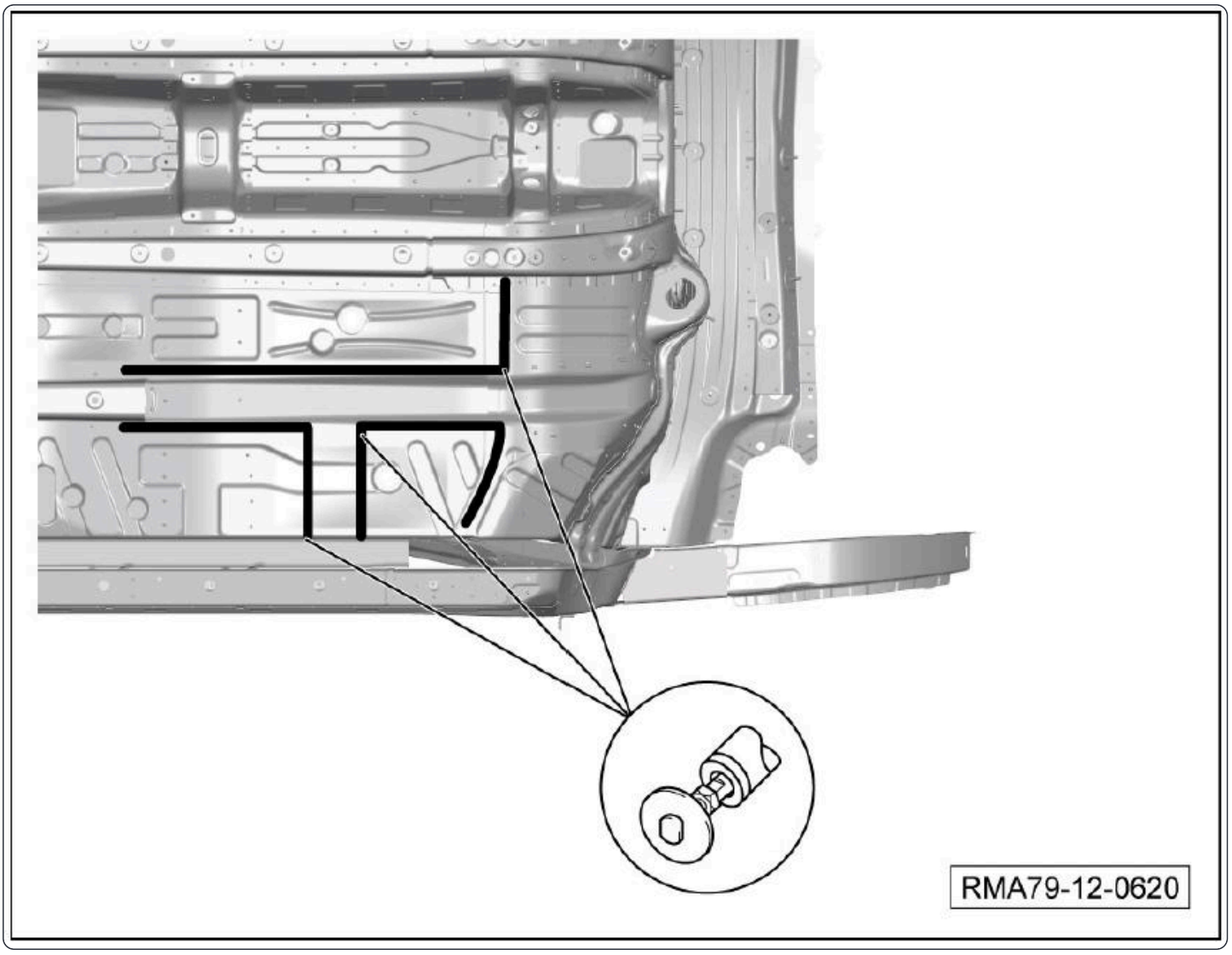


1 Для выполнения пробочной сварки с помощью сварочного аппарата MAG, сначала просверливаются отверстия на переднем стрингере.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки		
Наименование	Монтажная пластина седла переднего амортизатора	Задняя панель передней продольной балки
Диаметр отверстия (Ф)	8мм	8мм

Сваривание Используйте шлифовальную машину или

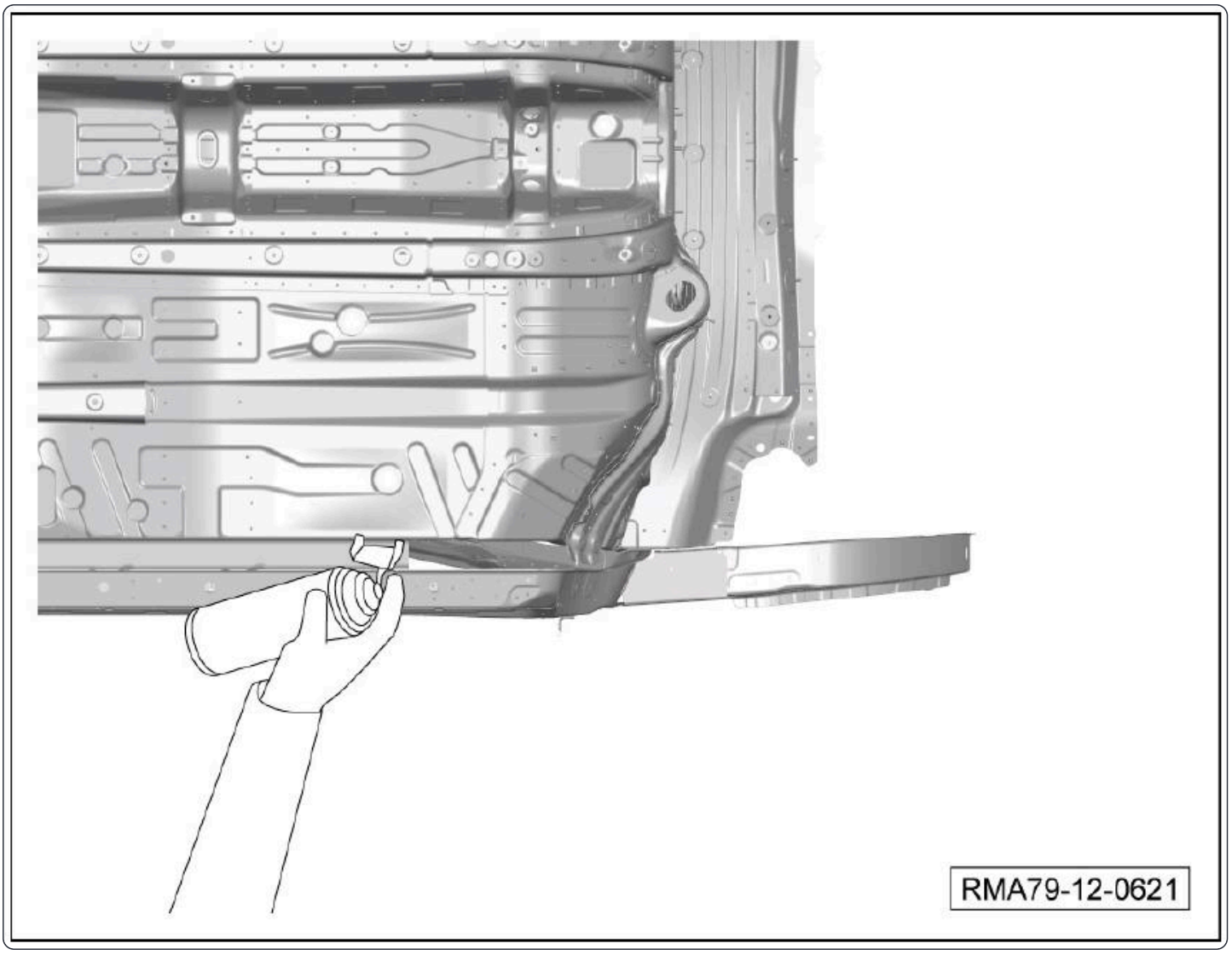


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

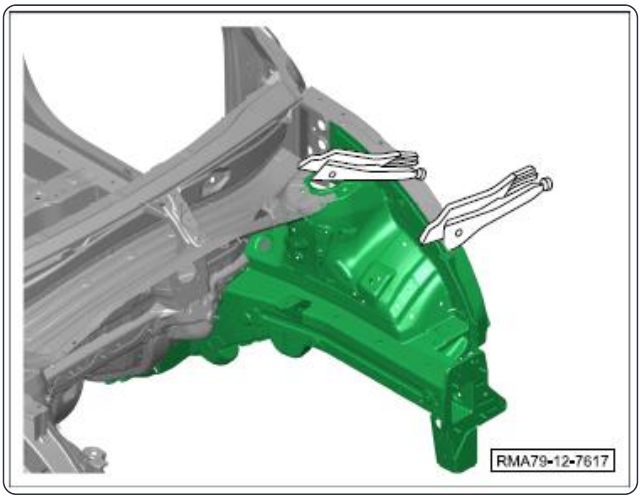
Внимание Не повреждайте другие панели.

2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый



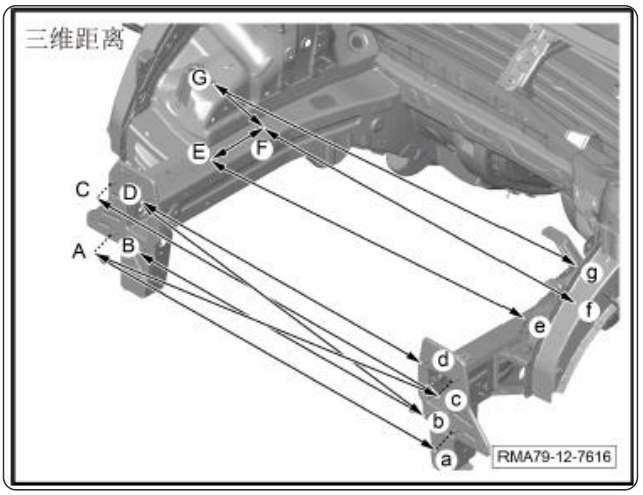
порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

3 Установите передний стрингер на место,



выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

Измерьте каждую точку измерения и

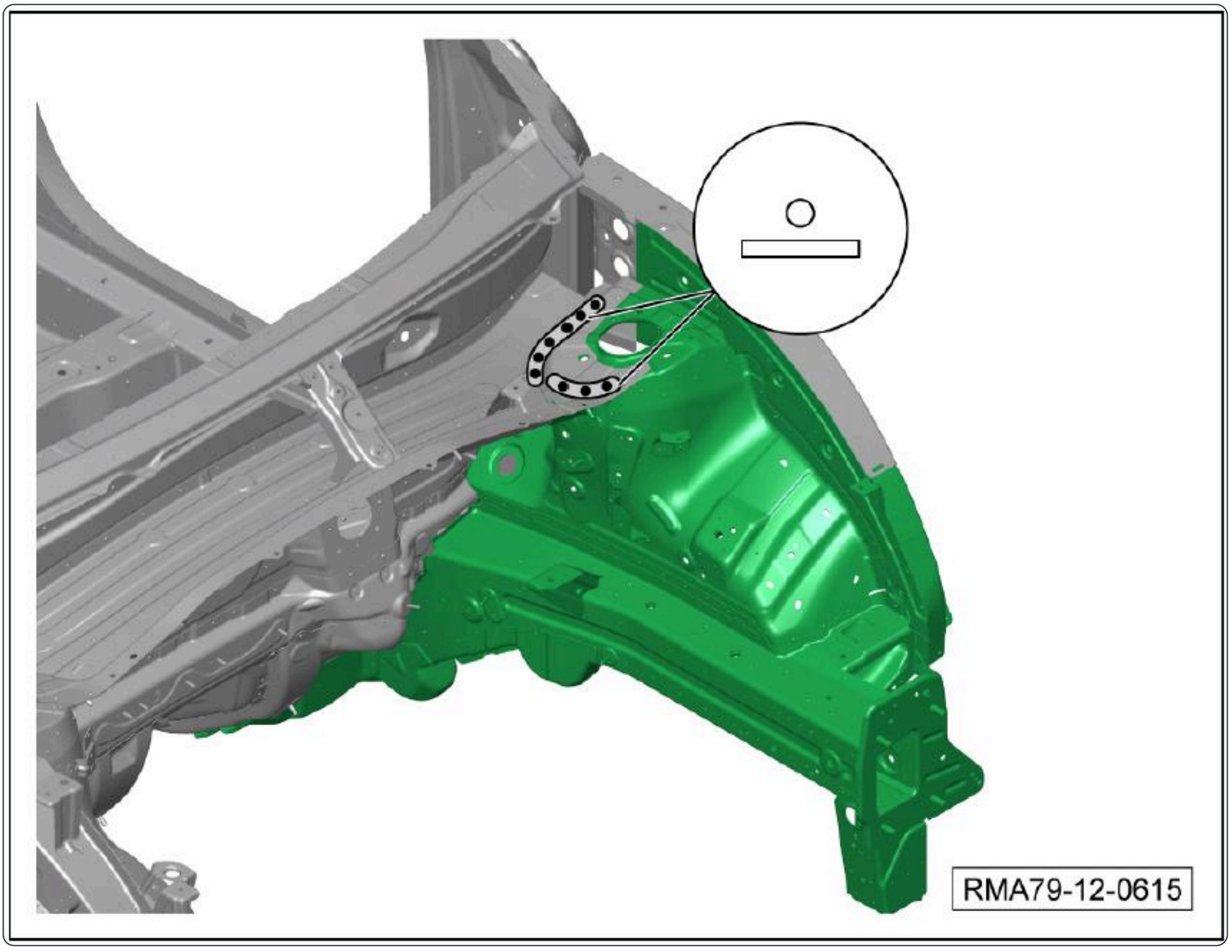


Трехмерное отрегулируйте положение установки.

расстояние При необходимости можно выполнить временную сварку, чтобы убедиться в том, что различные компоненты передней кабины плотно подогнаны друг к другу (см.

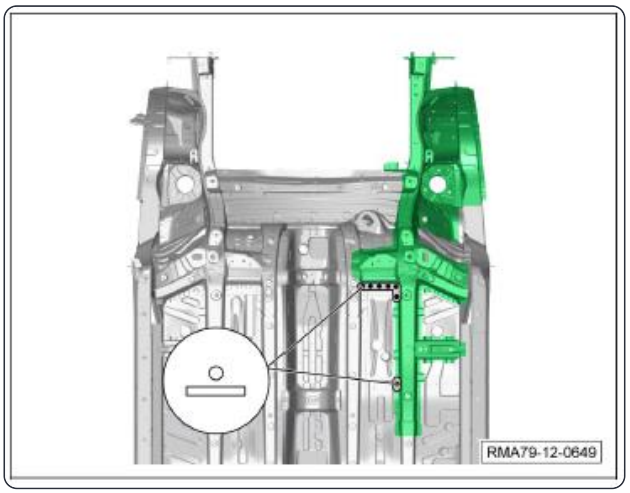
раздел “Стандарты сборки/методы регулировки”).

5 Используйте аппарат точечной сварки для



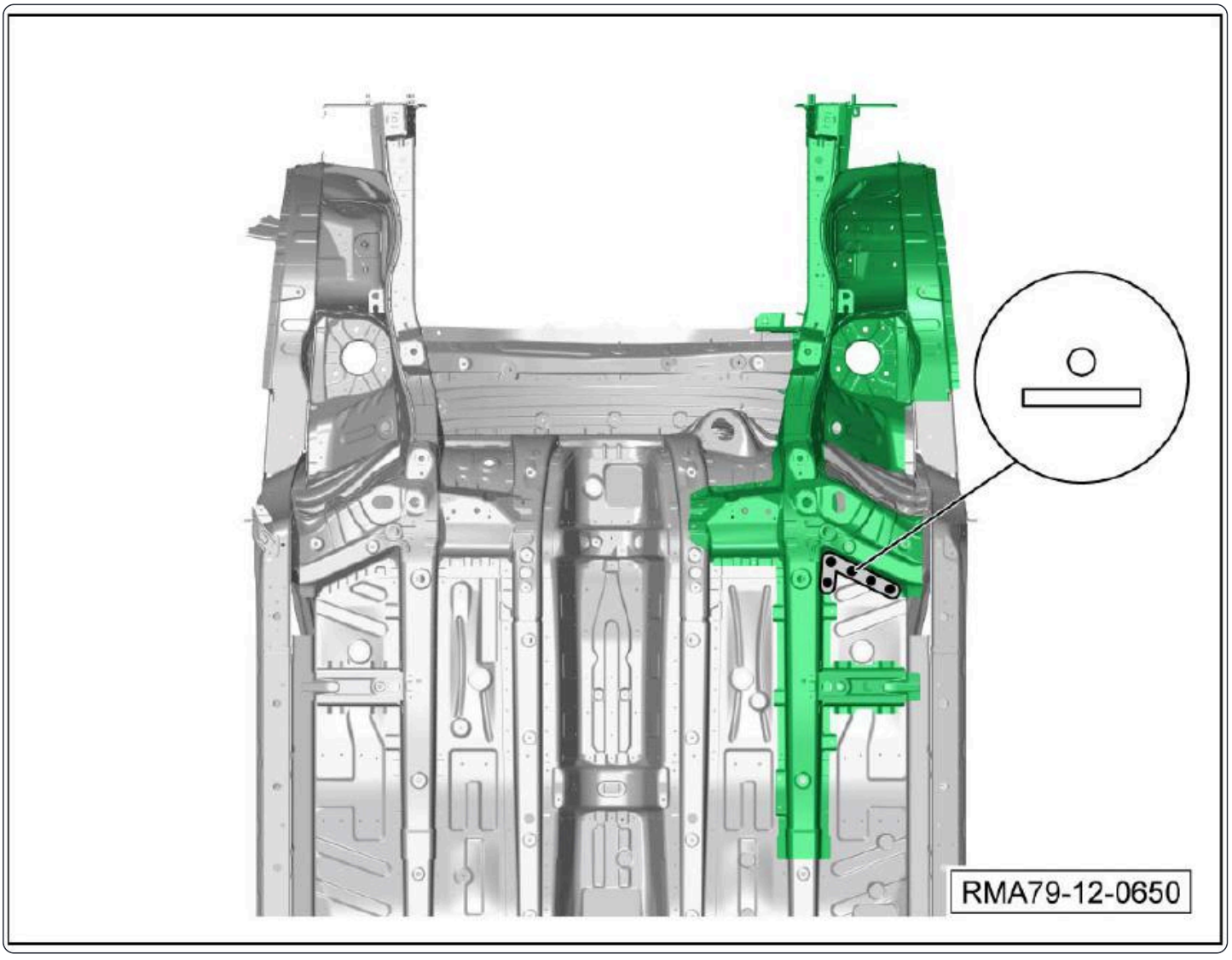
точечной сварки всех отверстий в наружной пластине воздушной камеры и монтажной пластине седла левого переднего амортизатора.

Используйте аппарат точечной сварки для



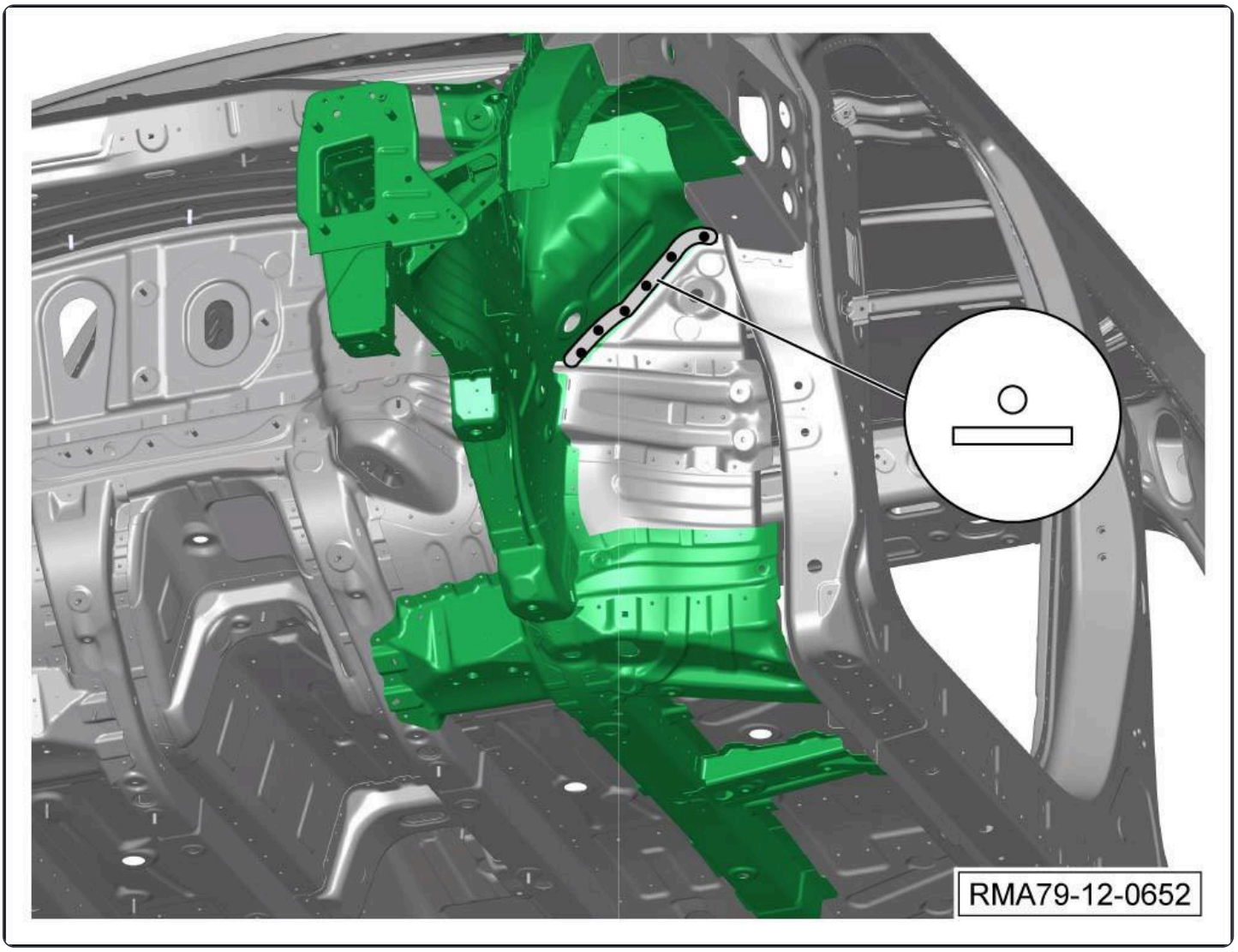
точечной сварки всех отверстий левой задней монтажной усиленной пластине в переднем подрамнике, левого переднего стрингера и левого переднего пола.

7 Используйте аппарат точечной сварки для

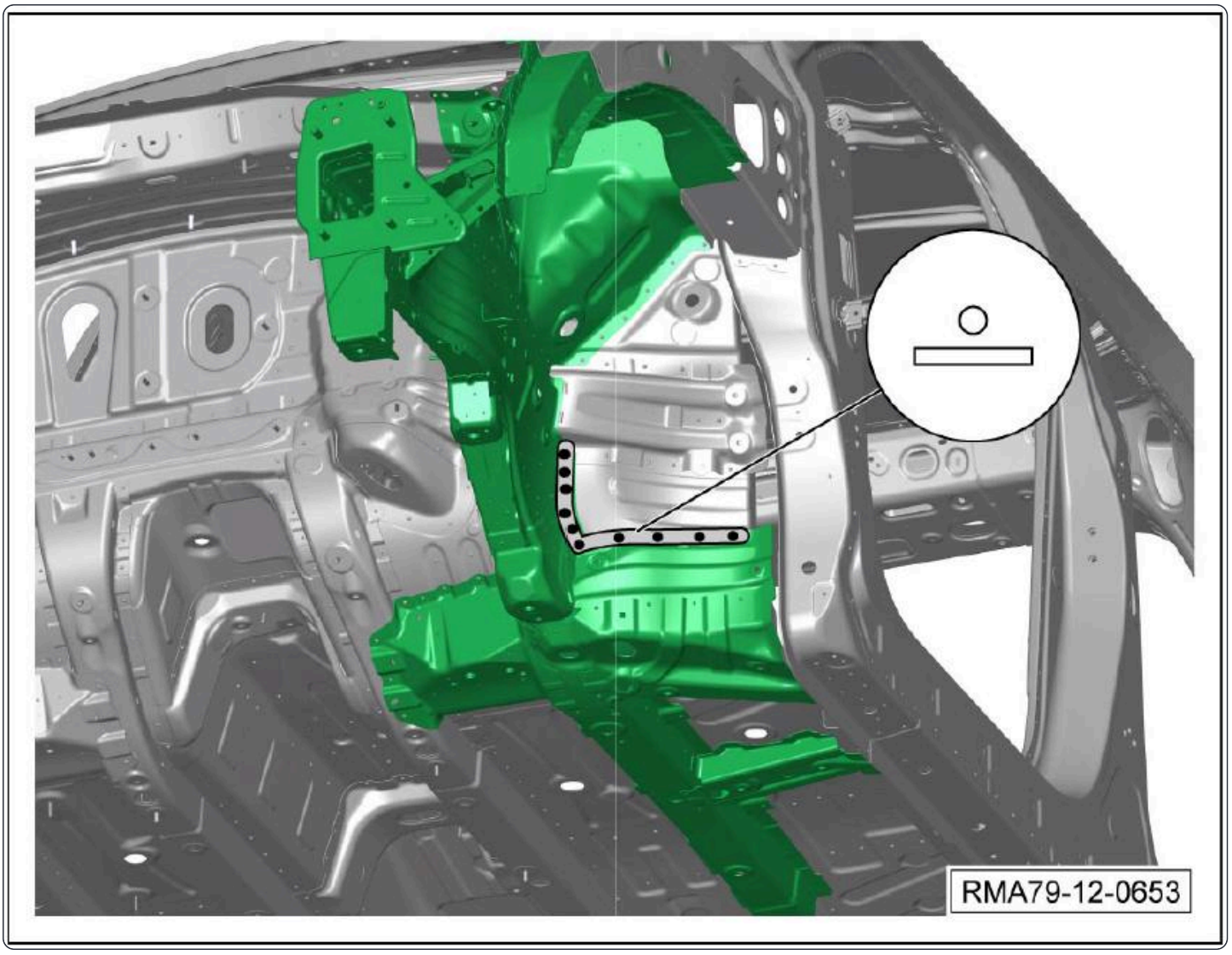


точечной сварки всех отверстий в нижней пластине внешней соединительной пластины в задней части левого переднего стрингера и левого переднего пола.

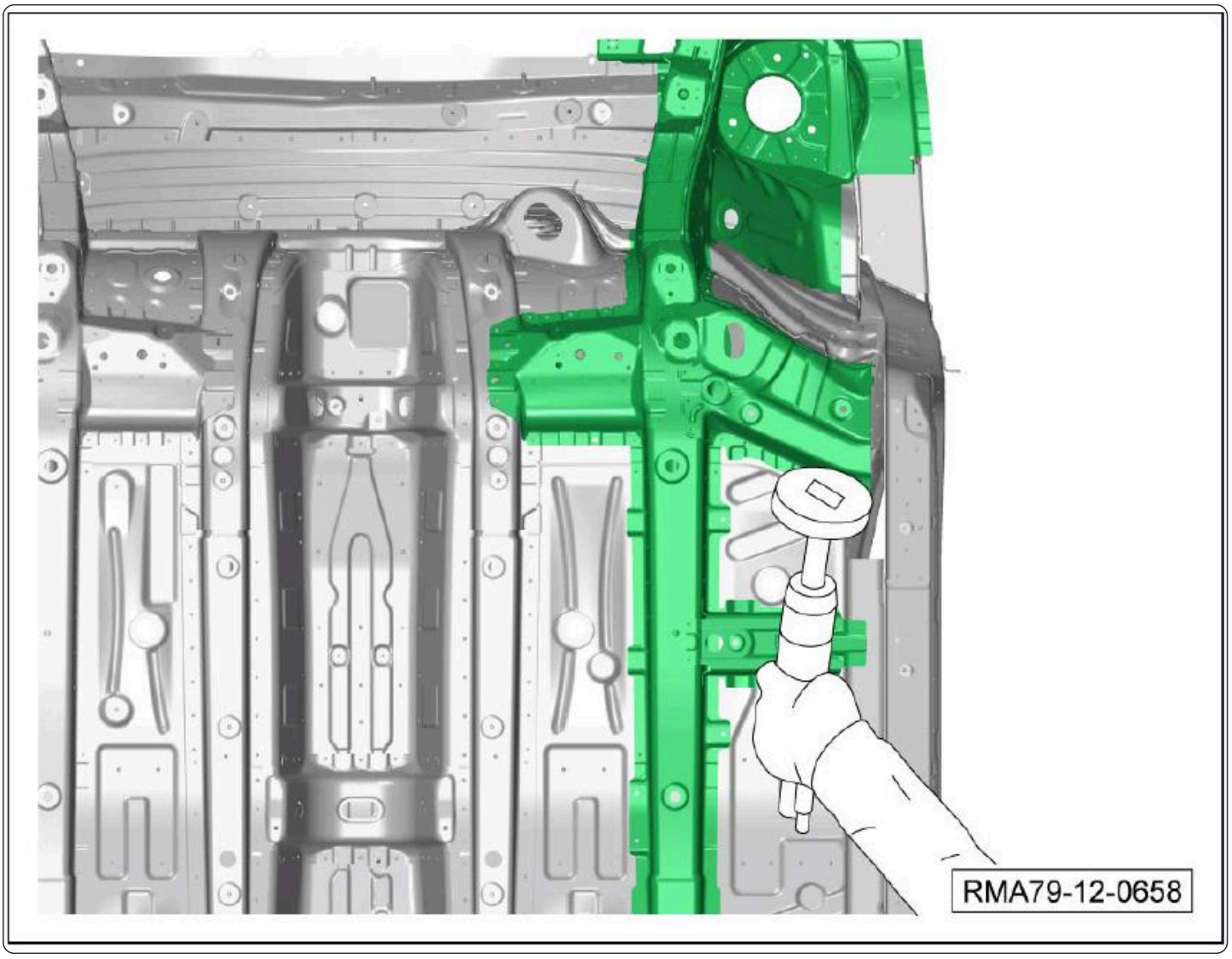
Используйте аппарат точечной сварки, чтобы



точечной сваркой заварить все отверстия в крышке левого переднего колеса и передней панели.



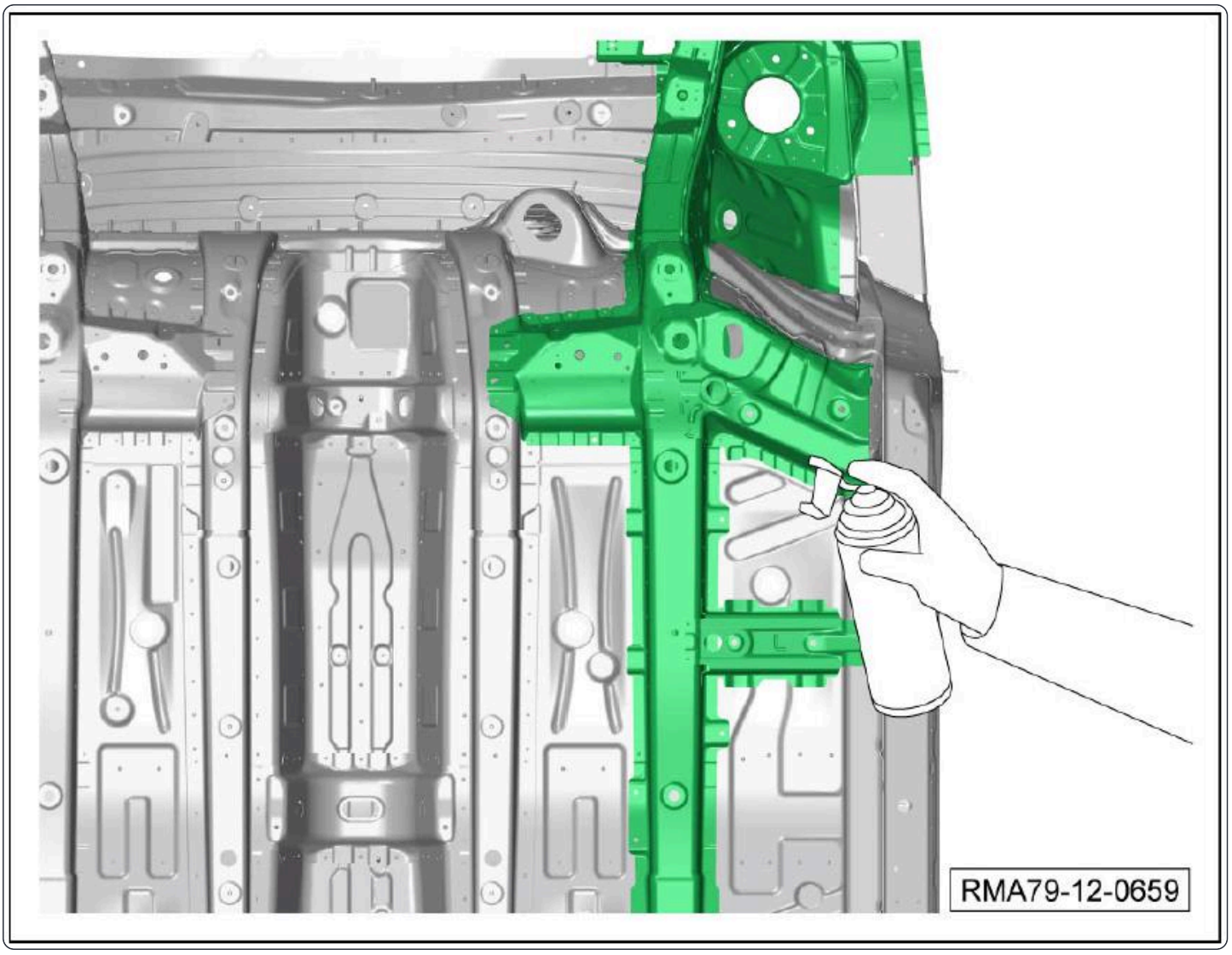
9 Используйте аппарат точечной сварки для точечной сварки всех отверстий на верхней усилительной пластине задней части левого переднего стрингера, верхней пластине внешней соединительной пластины задней части левого переднего стрингера и передней панели.



10 Используйте шлифовальную машину, чтобы очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

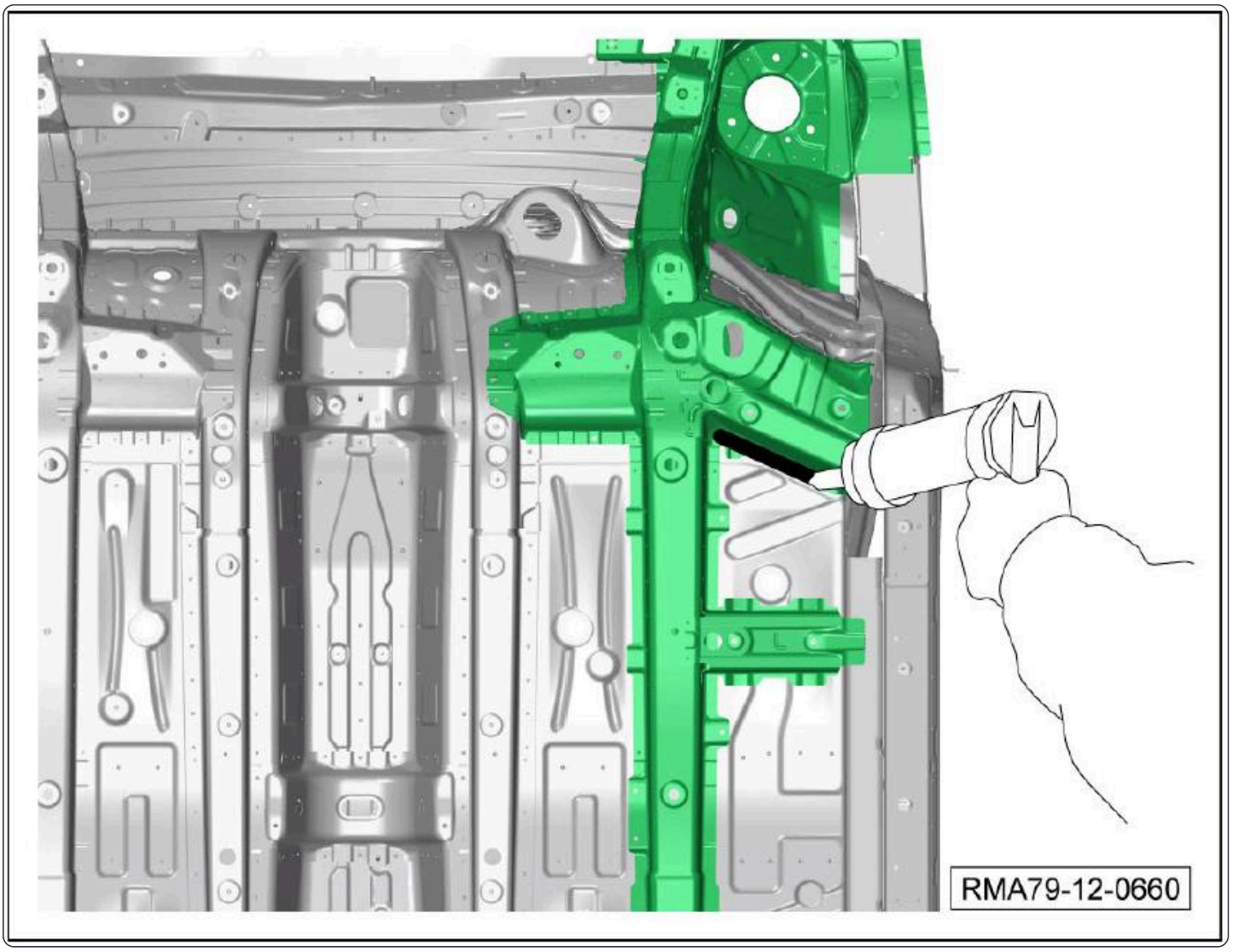
После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

12 Нанесите соответствующий герметик на каждое



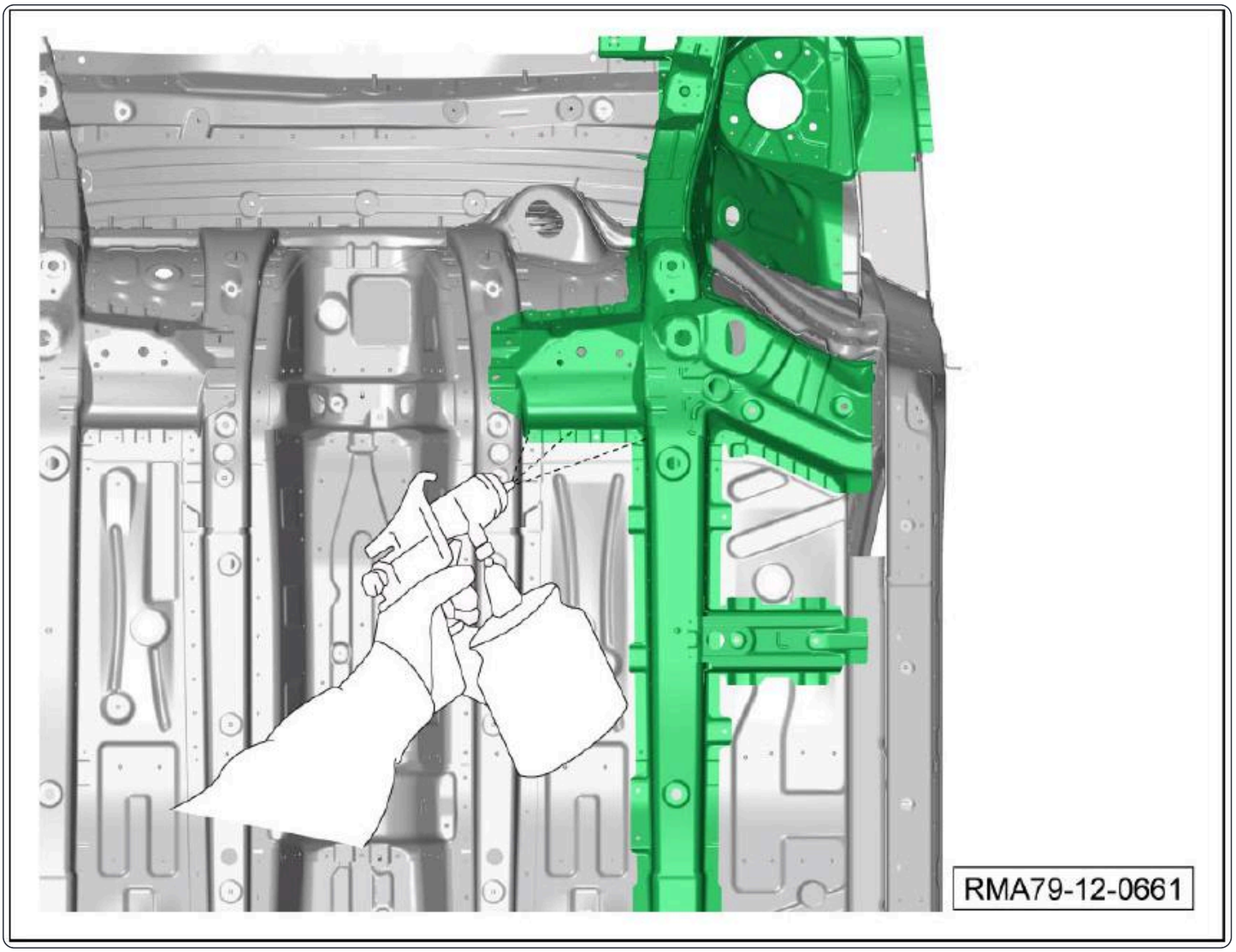
соединительное соединение (см.

раздел ″Характеристики герметизации и защиты от ржавчины").

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

13 Чтобы улучшить антикоррозийные



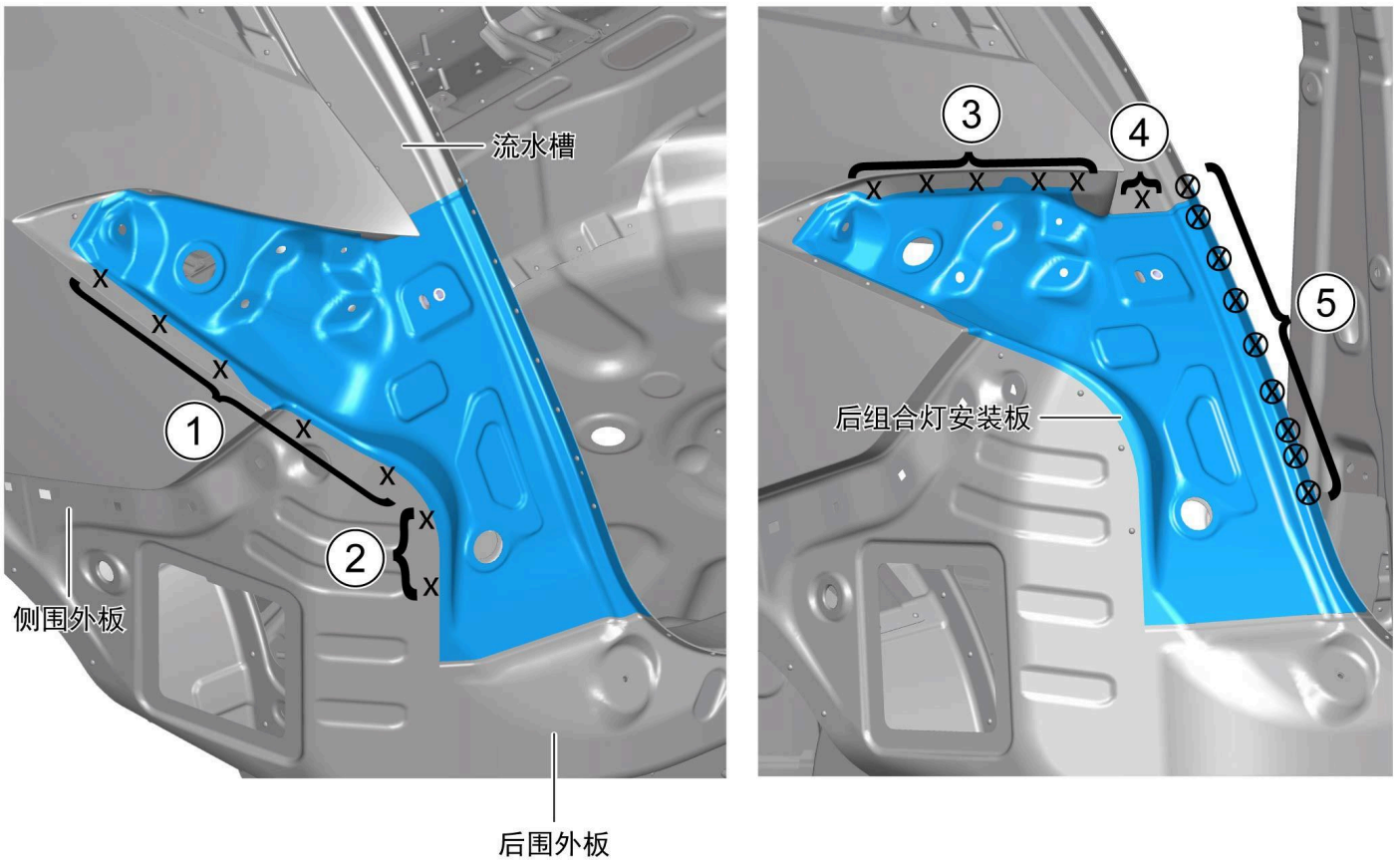
характеристики, передний стрингер, передняя панель и внутренняя пластина колпака переднего колеса покрыто стойкое к сколам покрытие днища

← Замена верхней перекрышки (без люка)

Монтажная панель заднего комбинированног →

Монтажная панель заднего комбинированного фонаря

Войти для правки



Водяной желоб Боковая внешняя панель Внешняя панель заднего борта Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Внешняя панель левой заборки	Монтажная пластина левого заднего комбинированного фонаря	—
2	Внешняя панель левой заборки	Монтажная пластина левого заднего комбинированного фонаря	—
3	Внешняя панель левой заборки	Монтажная пластина левого заднего комбинированного фонаря	—

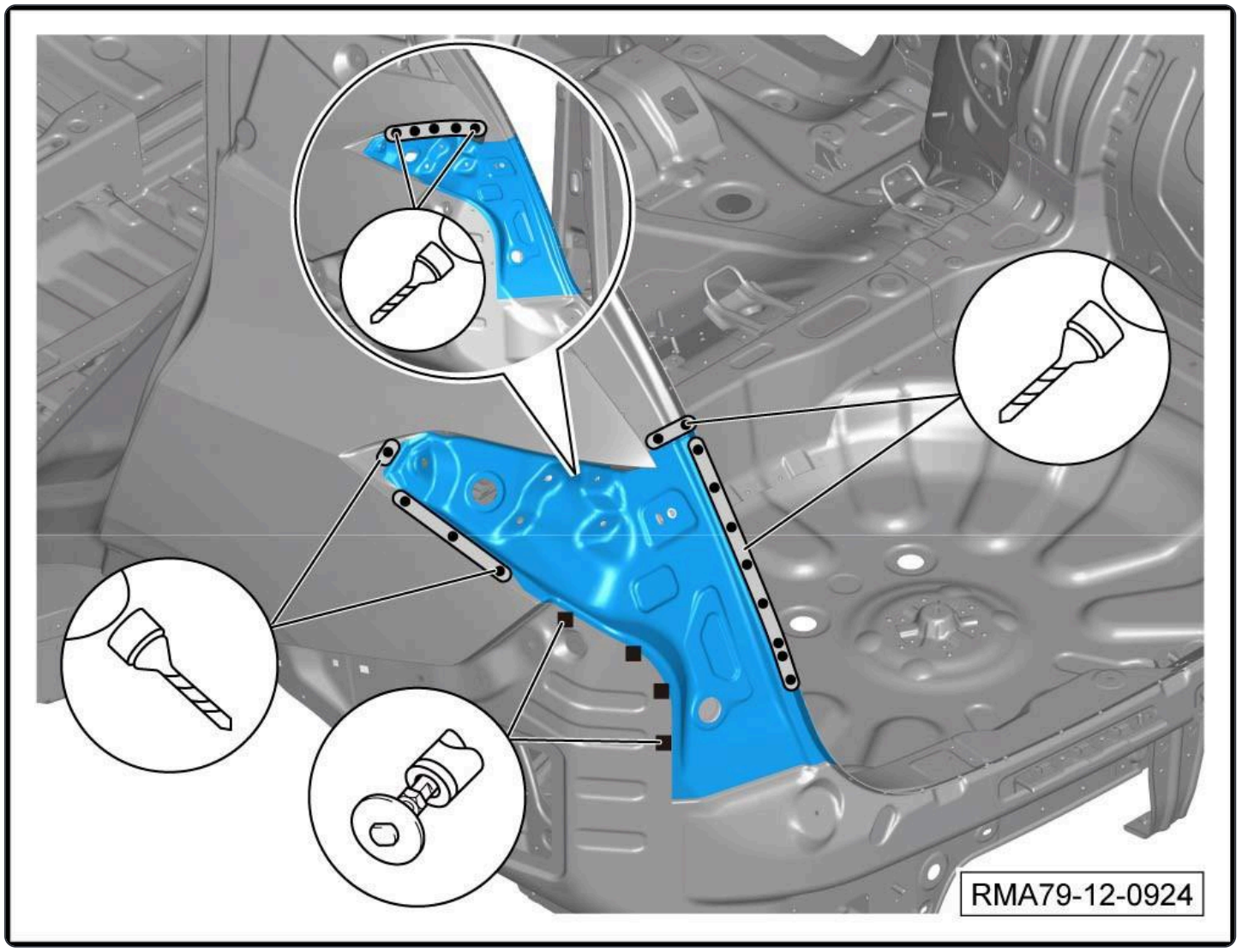
4	Верхняя пластина левого заднего резервуара для воды	Монтажная пластина левого заднего комбинированного фонаря	—
5	Монтажная пластина левого заднего комбинированного фонаря	Нижняя усилительная пластина левой стойки D	Нижняя внутренняя пластина левой стойки D

Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Монтажная плата заднего комбинированного фонаря Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

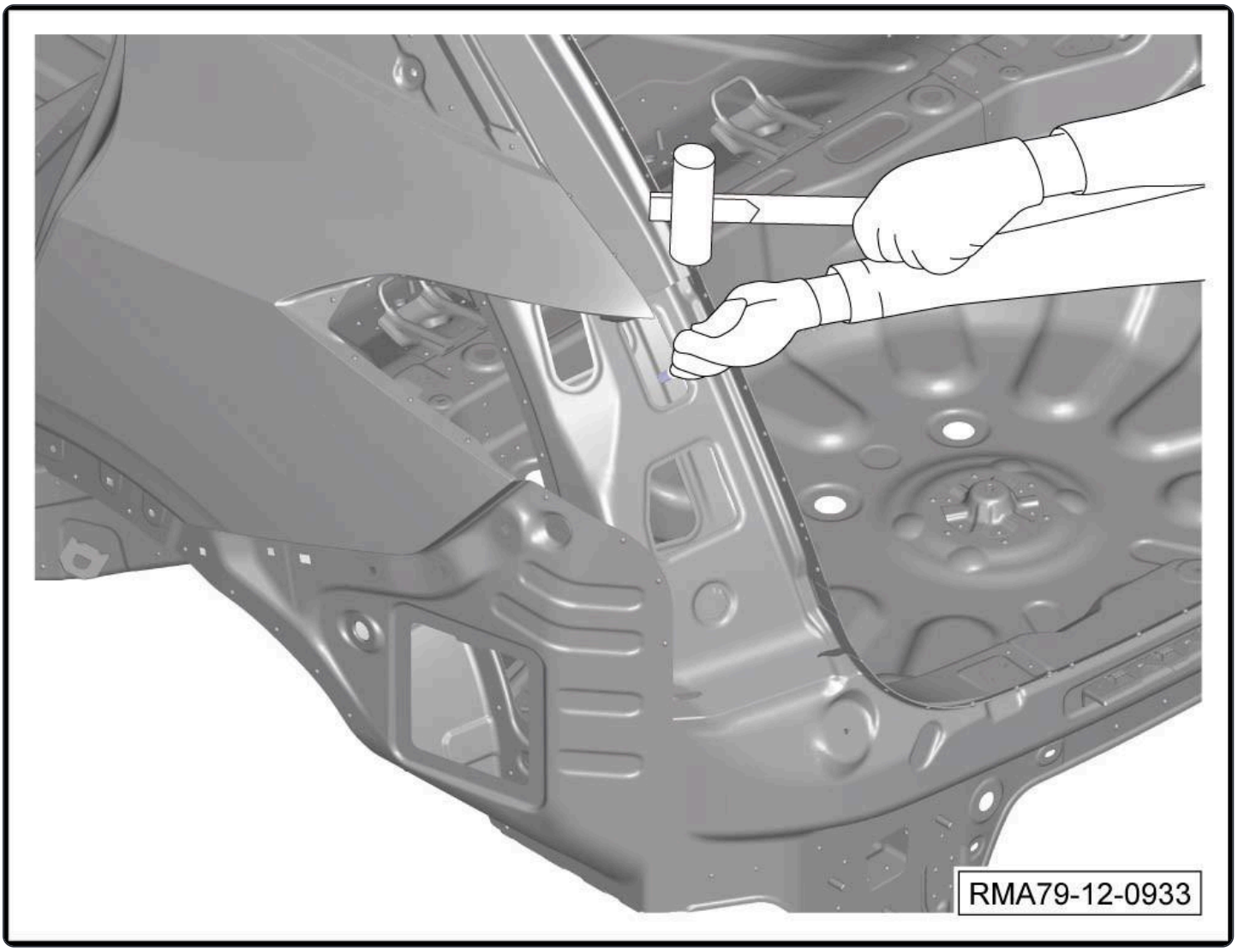
Разберите оригинальные детали 1 Просверлите все паяные соединения, чтобы



отделить монтажную пластину задней комбинированной лампы от корпуса.

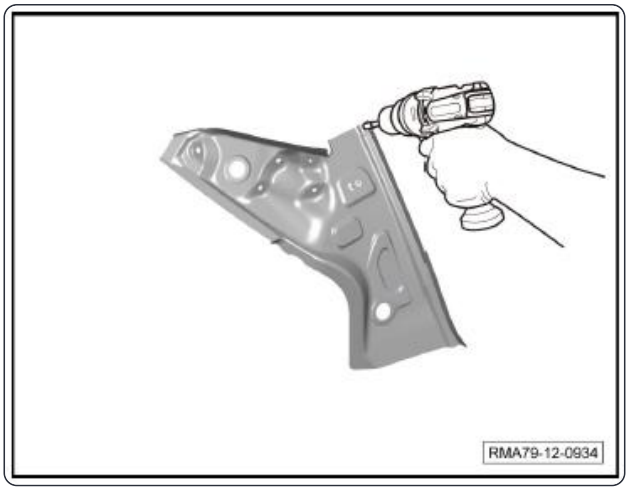
Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

2 Снимите монтажную пластину заднего комбинированного фонаря.



3 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали 1 Для выполнения пробочной сварки сначала

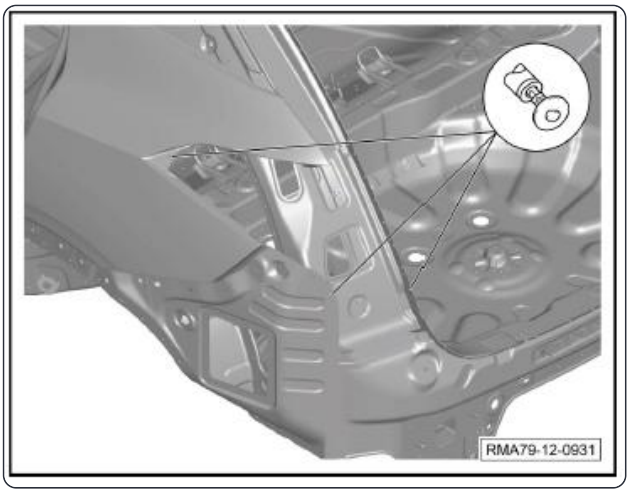


просверлите отверстия в монтажной пластине заднего комбинированного фонаря.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Монтажная плата заднего комбинированного фонаря
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

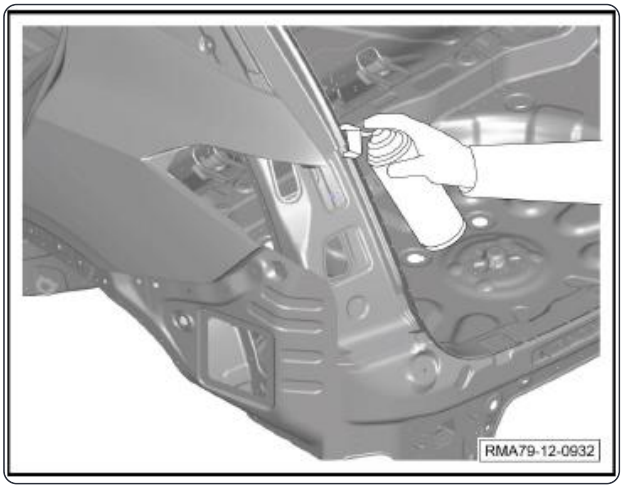
Сваривание Используйте шлифовальную машину или



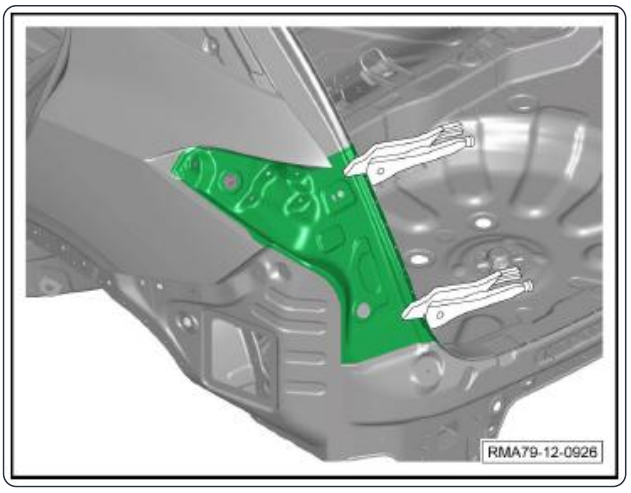
аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

Внимание Не повреждайте другие панели.

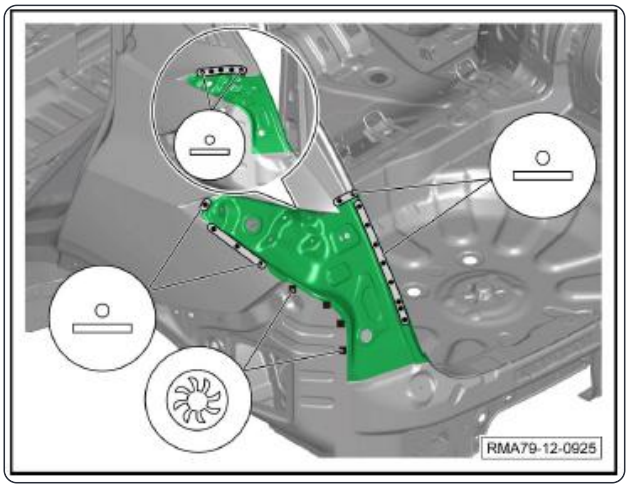


2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.



3 Установите монтажную пластину заднего комбинированного фонаря на место, выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

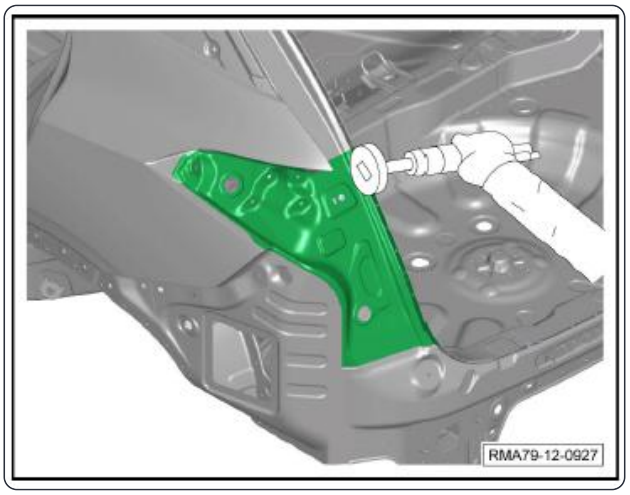
Пробочная сварка выполняется с помощью



сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

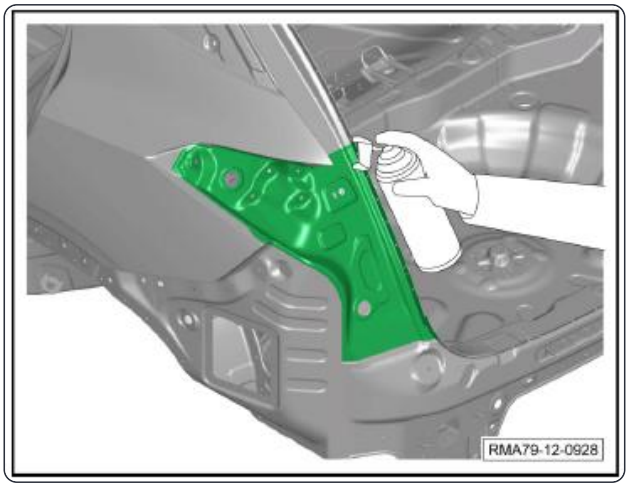
Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.



5 Используйте шлифовальную машину, чтобы очистить место сварки.

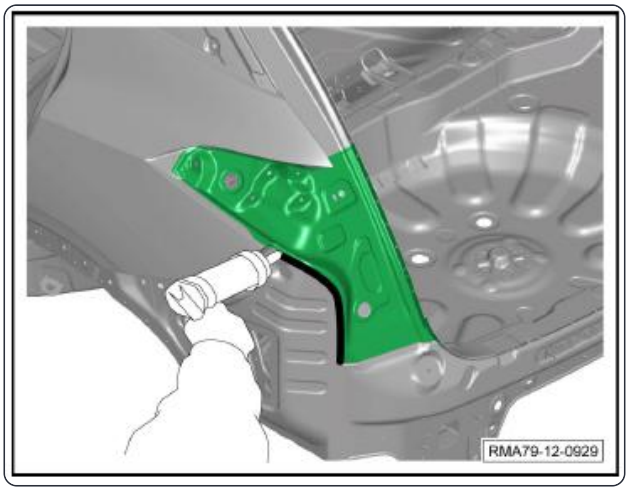
Внимание Не перетирайте слишком сильно.

После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.



7 Нанесите соответствующий герметик на каждое соединительное соединение.

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

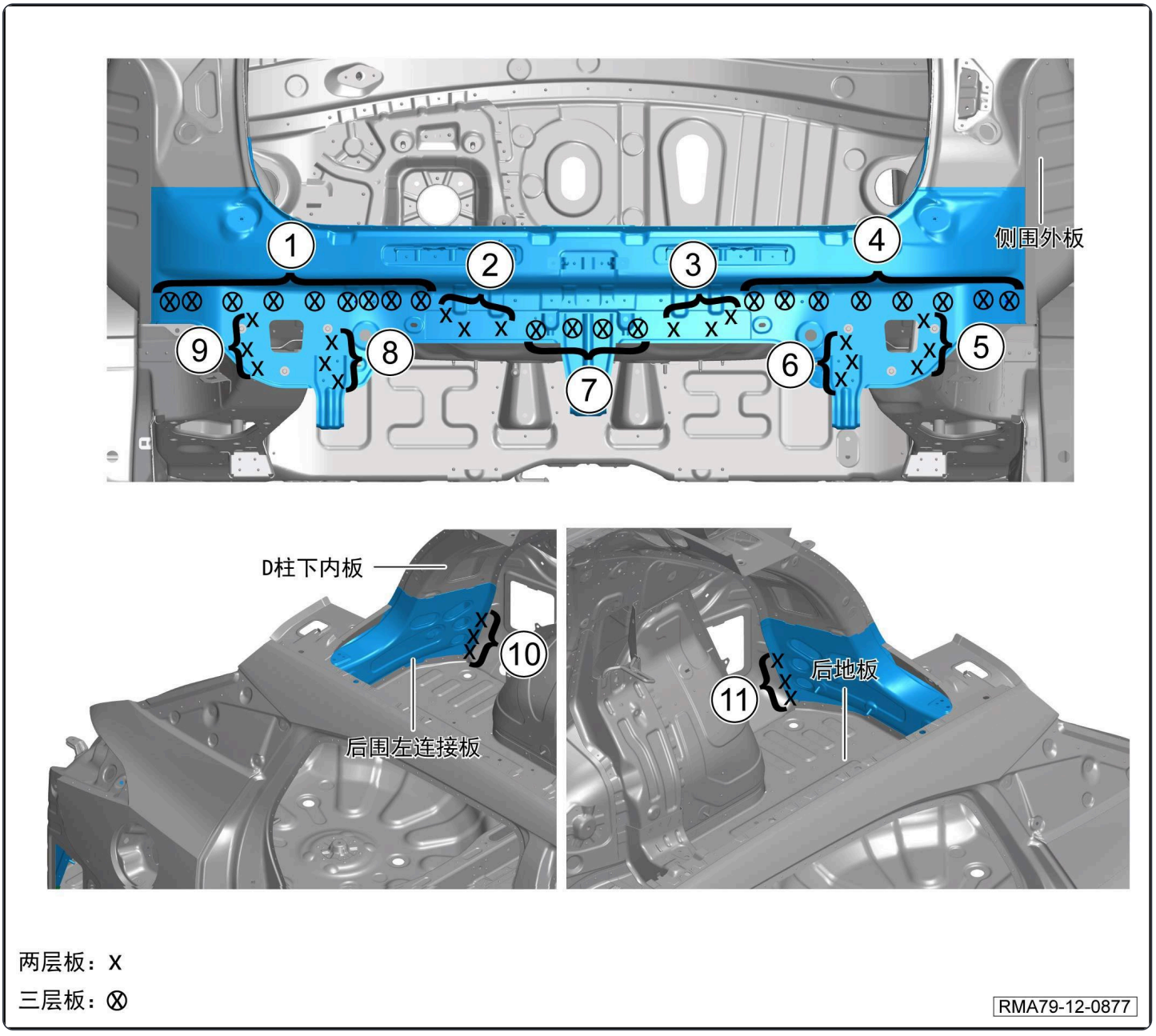
Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

← Замена передней продольной балки

Замена блока пластины задней панели →

Замена блока пластины задней панели

✎ Войти для правки



Нижняя внутренняя панель D-стойки Левая соединительная пластина заднего борта Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Внутренняя панель заднего борта	Левая соединительная пластина заднего борта	Задний пол
2	Внутренняя панель заднего борта	Задний пол	—
3	Внутренняя панель заднего борта	Задний пол	—
4	Внутренняя панель заднего борта	Правая соединительная пластина по задней окружности	Задний пол

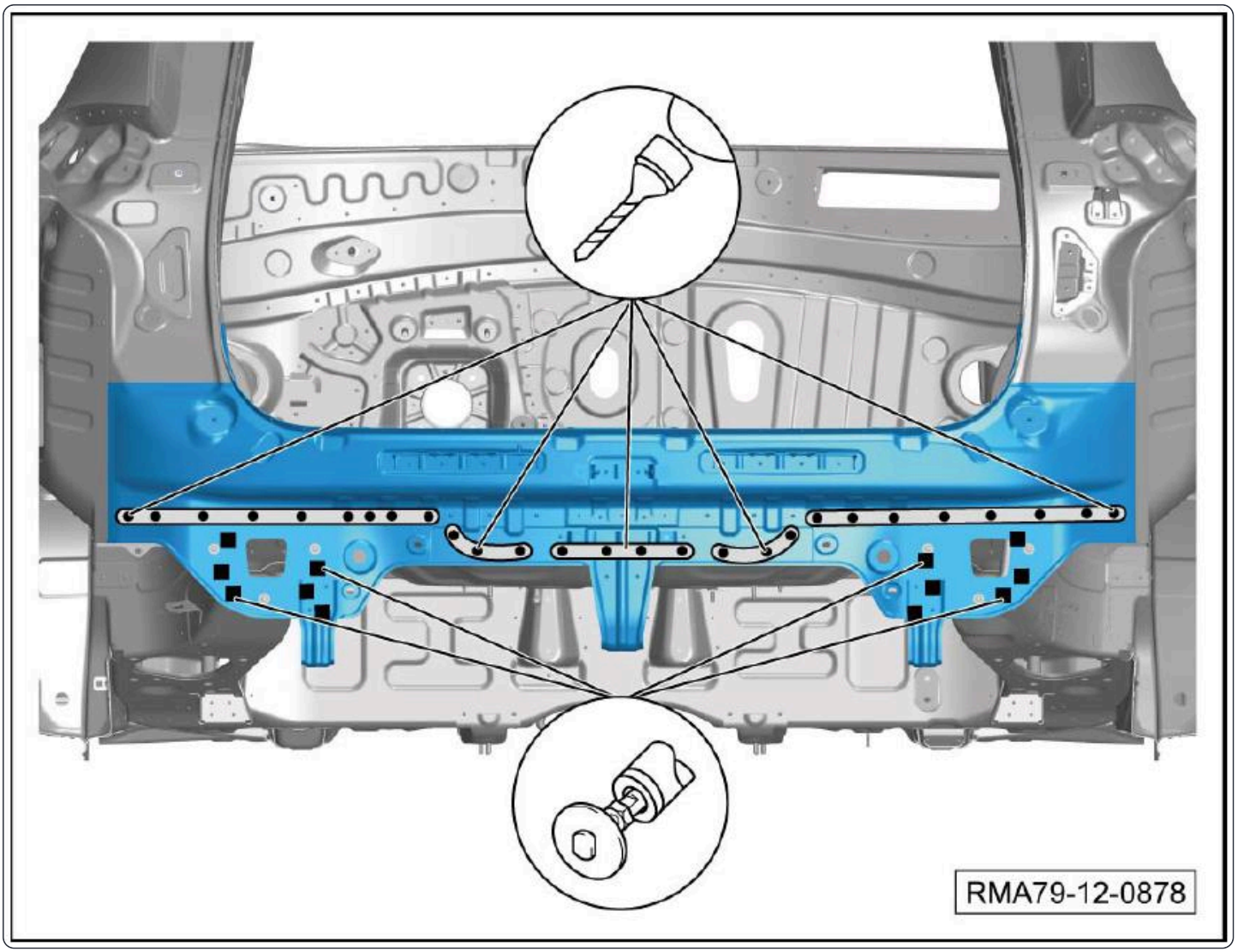
5	Внутренняя панель заднего борта	Правая монтажная пластина задней противоударной балки	—
6	Внутренняя панель заднего борта	Правая монтажная пластина задней противоударной балки	—
7	Внутренняя панель заднего борта	Кронштейн заднего бампера	Задний пол
8	Внутренняя панель заднего борта	Левая монтажная пластина задней противоударной балки	—
9	Внутренняя панель заднего борта	Левая монтажная пластина задней противоударной балки	—
10	Левая соединительная пластина заднего борта	Внутренняя панель заднего борта	—
11	Правая соединительная пластина по задней окружности	Внутренняя панель заднего борта	—

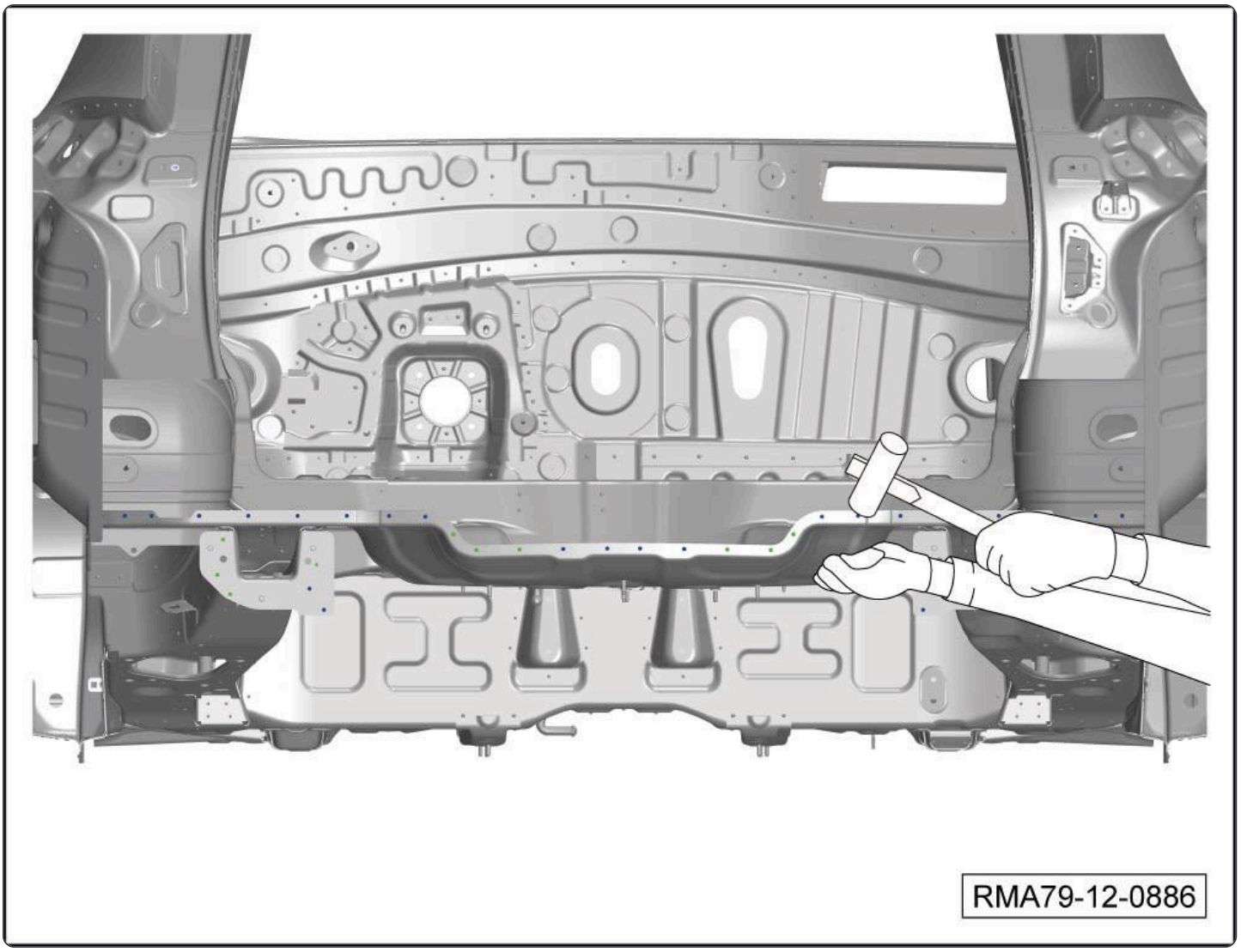
Боковая внешняя панель Задний пол Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

Разберите оригинальные детали


RMA79-12-0878

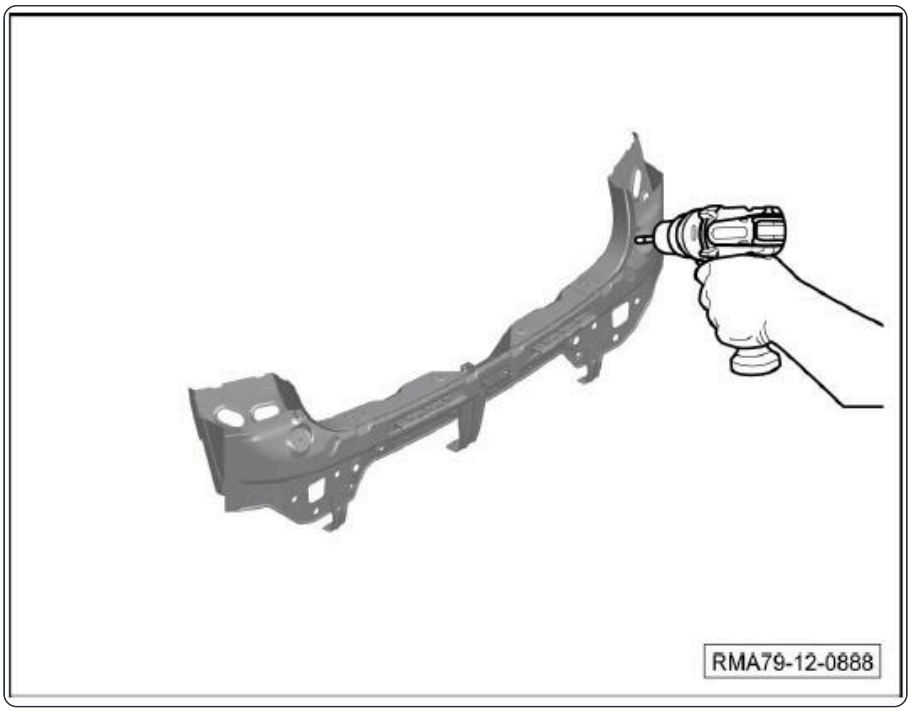


Подготовьте новые детали 1 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить задние панели от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.

2 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Чтобы выполнить пробочную сварку , сначала

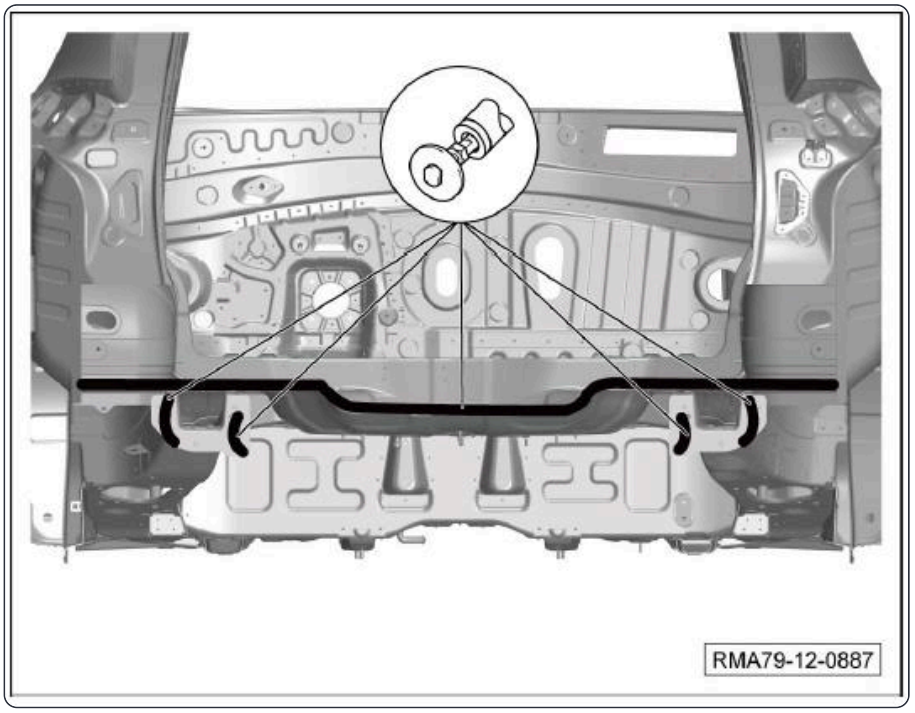


просверлите отверстия в задних панелях.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Задняя панель
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

Сваривание 1 Используйте шлифовальную машину или

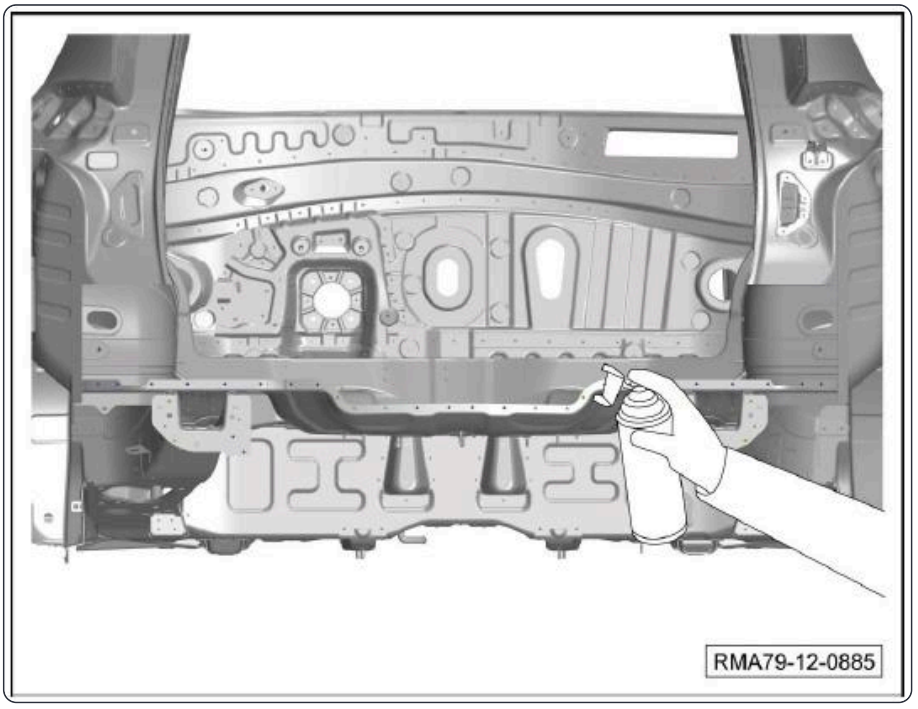


аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

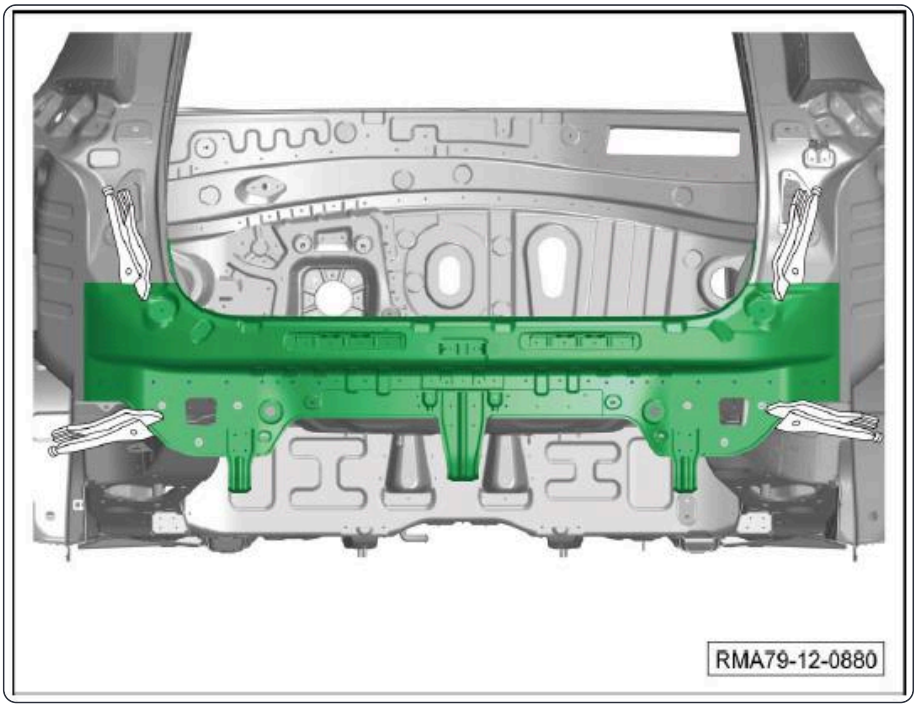
Внимание Не повреждайте другие панели.

2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый



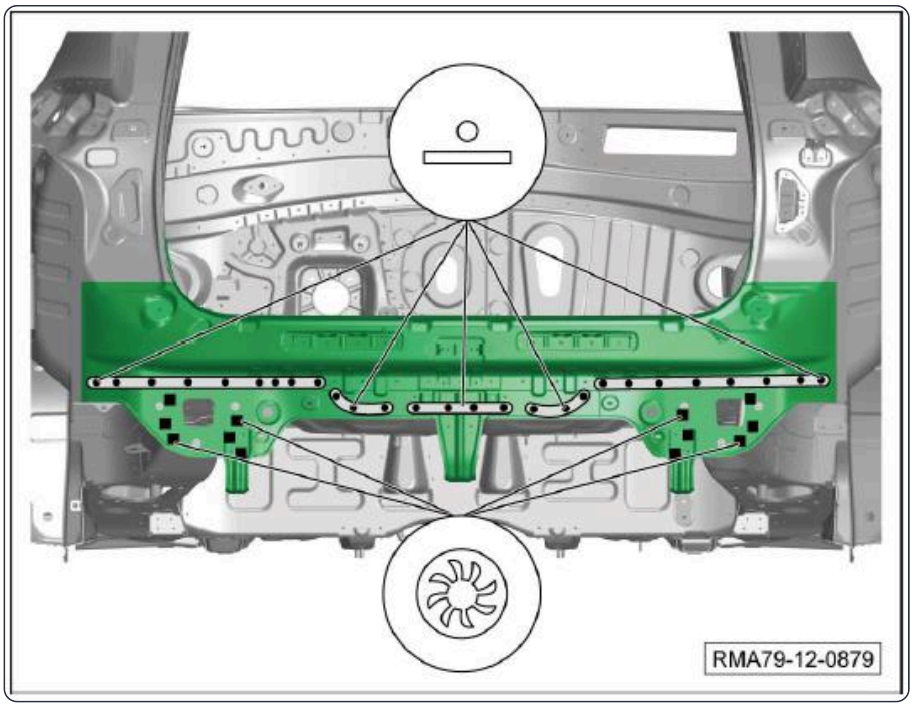
порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

3 При необходимости можно выполнить временную сварку, чтобы убедиться в том, что крышка багажника плотно прилегает См 1.2.2.4 Стандарт сборки / способ регулировки Установите задние ограждения на место,



выровняйте две поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

5 Пробочная сварка выполняется с помощью

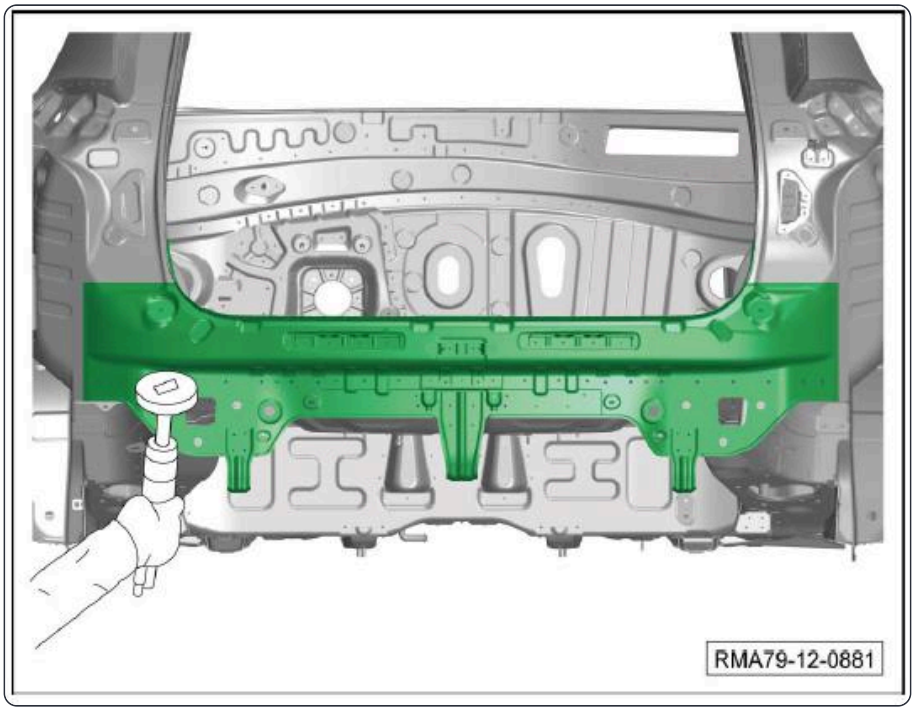


сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

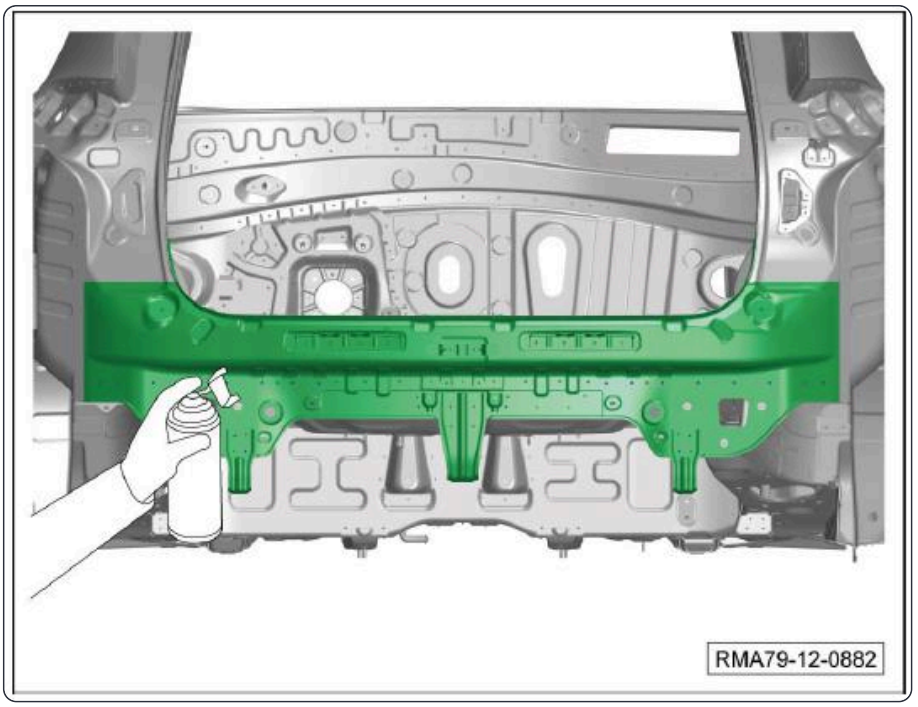
Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

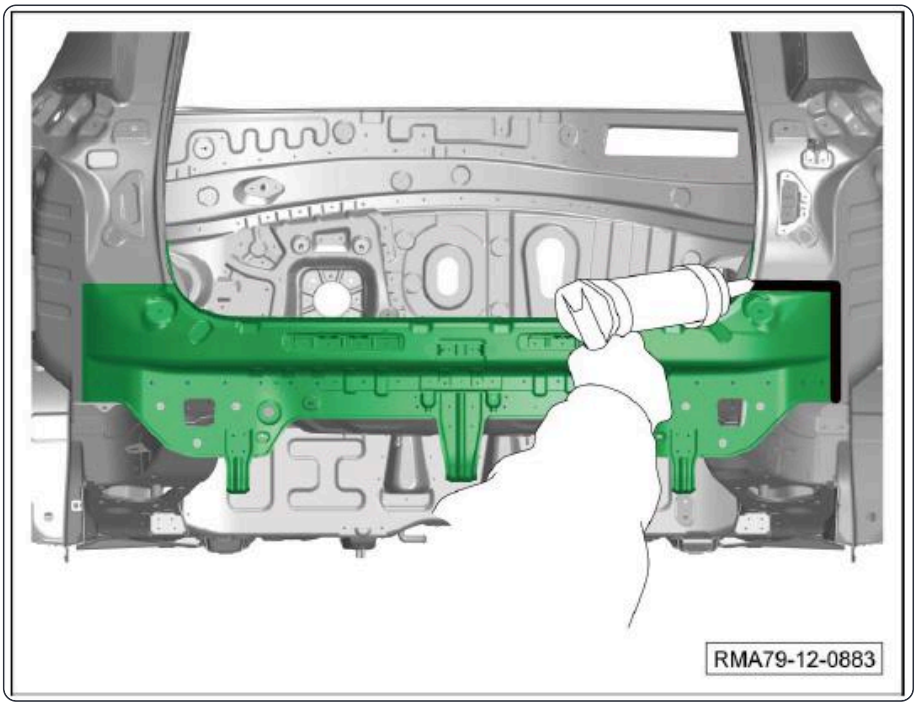
7 После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

8 Нанесите соответствующий герметик на каждое



соединительное соединение.

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

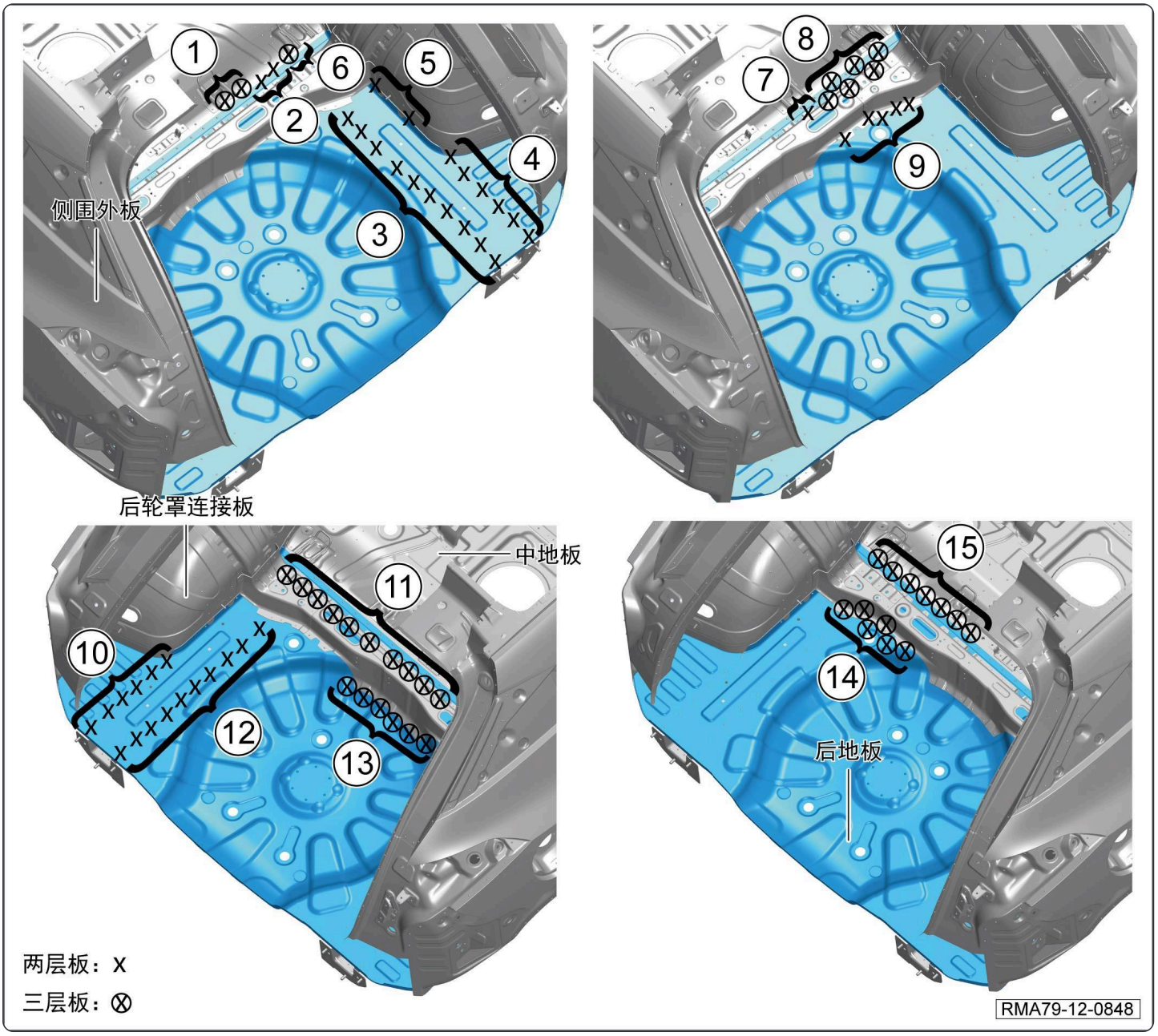
Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

← Монтажная панель заднего комбинированног

Замена заднего пола →

Замена заднего пола

✎ Войти для правки



Боковая внешняя панель Соединительная пластина капота заднего колеса Средний пол Двухслойная плата:

Трехслойная плата:

Номер	Детали первого слоя	Детали второго слоя	Детали третьего слоя
1	Задний пол	Средний пол	Правая усилительная пластина ремня безопасности заднего сиденья
2	Задний пол	Средний пол	—
3	Задний пол	Правая передняя боковая балка заднего пола	—

4	Задний пол	Правая передняя боковая балка заднего пола	—
5	Задний пол	Правая передняя боковая балка заднего пола	—
6	Задний пол	Средний пол	Правая передняя боковая балка заднего пола
7	Задний пол	Средний пол	—
8	Соединительная пластина колпака правого заднего колеса	Задний пол	Правая усилительная пластина нижней балки под задним полом
9	Задняя соединительная пластина колпака правого заднего колеса	Задний пол	—
10	Задний пол	Левая передняя боковая балка заднего пола	—
11	Соединительная пластина колпака левого заднего колеса	Задняя нижняя панель	Левая усиливающая пластина нижней балки под задним полом

Задний пол

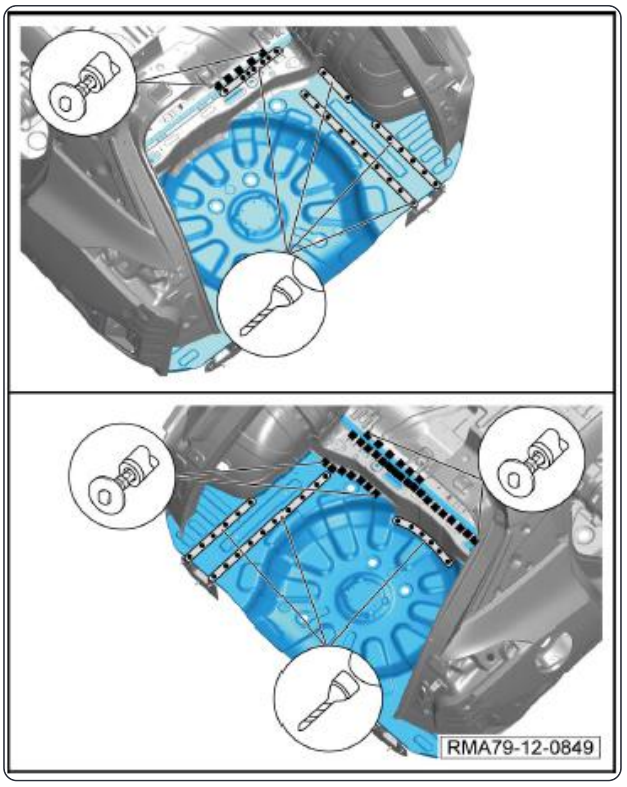
12	**Задний пол**	**Левая передняя боковая балка заднего пола**	**—**
13	Верхняя балка под задним полом	Задний пол	Нижняя балка под задним полом
14	Соединительная пластина колпака левого заднего колеса	Задний пол	Левая усиливающая пластина нижней балки под задним полом
15	Задний пол	Средняя нижняя панель	Левая усилительная пластина ремня безопасности заднего сиденья

Инструменты

Сварочные инструменты	**Аппарат для точечной сварки, электросварочный аппарат MAG**
Инструмент для удаления точечной сварки	Сверло для точечной сварки
Инструменты для позиционирования и фиксации	Клещи
Шлифовальные инструменты	Шлифовальная машина, стальная штамповочная машина
Инструменты для ремонта листового металла	Плоский молоток, накладной утюг

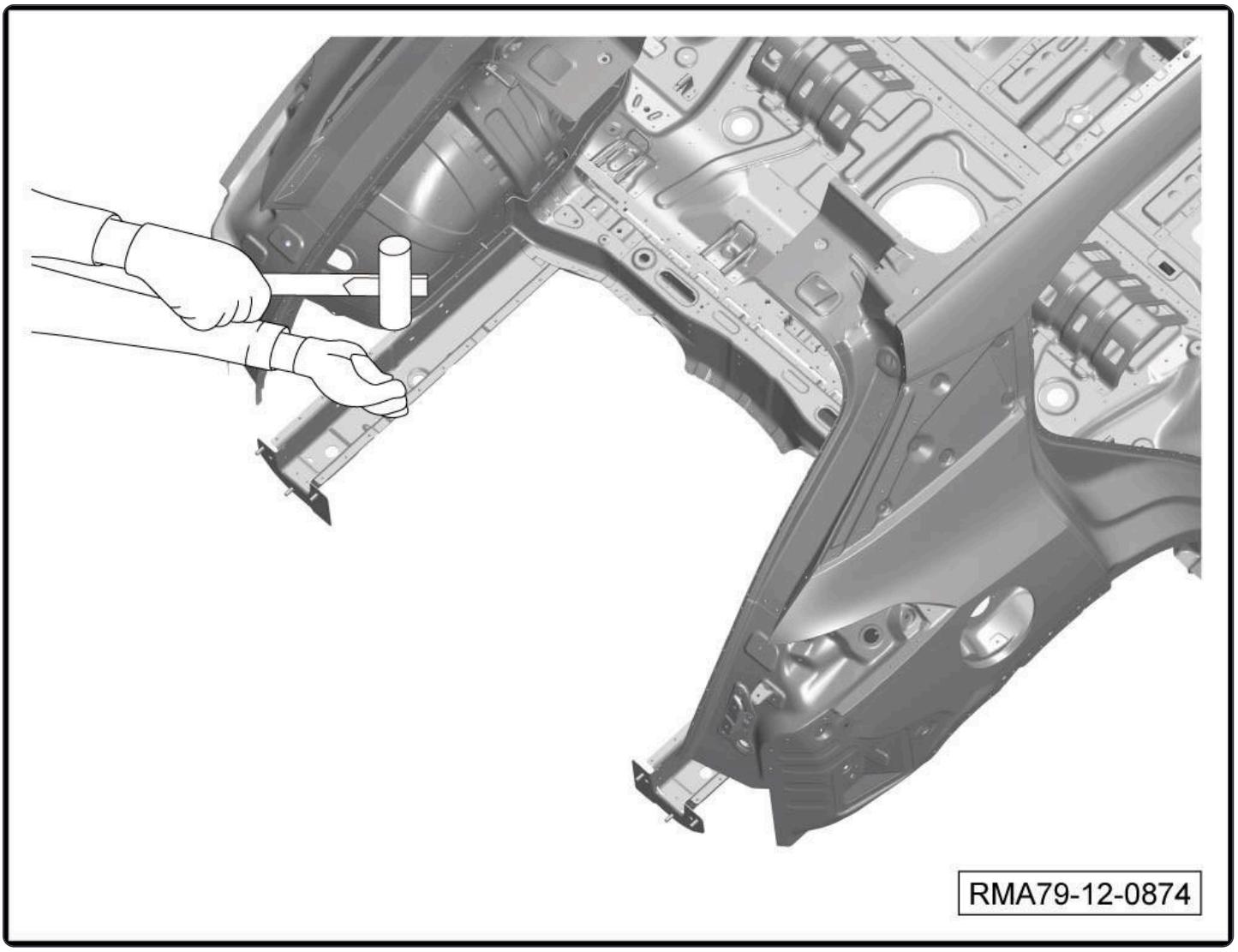
Внимание Перед началом процедуры ремонта корпус должен быть восстановлен до размеров, имевших место до повреждения.

Разберите оригинальные детали • Задняя панель была снята 参见1.2.6.14 后围板总成的更换



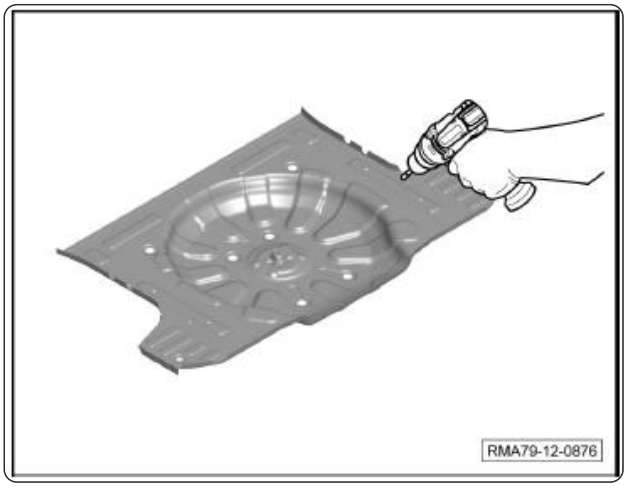
1 Просверлите все паяные соединения, чтобы отделить заднюю часть заднего пола в сборе от корпуса.

Описание Если паяные соединения не видны, краску можно удалить вращающейся проволочной щеткой.



2 Используйте плоский молоток и накладной утюг, чтобы исправить искаженную кромку после удаления паяных соединений.

Подготовьте новые детали 1 Чтобы выполнить пробочную сварку , сначала

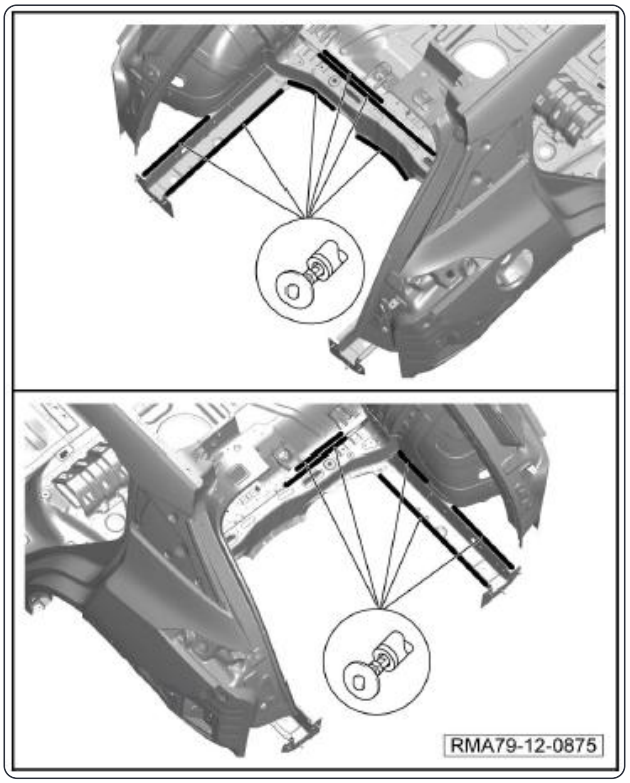


просверлите отверстия в заднем полу в сборе.

Описание Чтобы обеспечить достаточную прочность сварки, необходимо подобрать подходящий диаметр отверстия в соответствии с толщиной металла.

Диаметр отверстия заглушки	
Наименование	Задний пол
Диаметр отверстия (Ф)	8мм

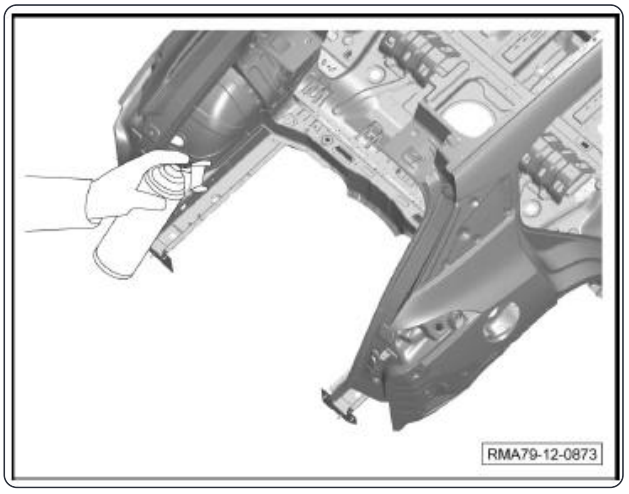
Сваривание 1 Используйте шлифовальную машину или



аналогичные инструменты, чтобы стереть следы сварки, которые могут остаться на поверхности корпуса, и отполируйте поверхность (удалите посторонние предметы, пленку краски и ржавчину с поверхности).

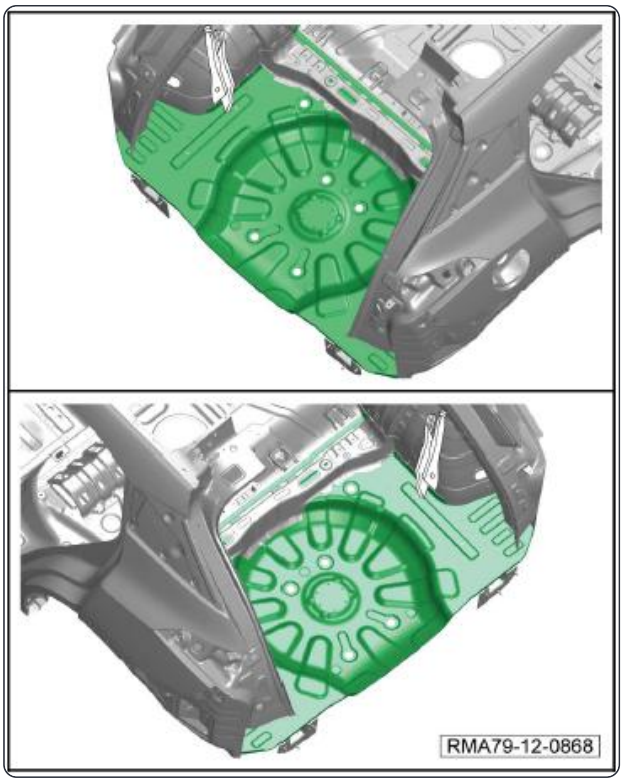
Очистите место сварки, протерев его салфеткой.

Внимание Не повреждайте другие панели.



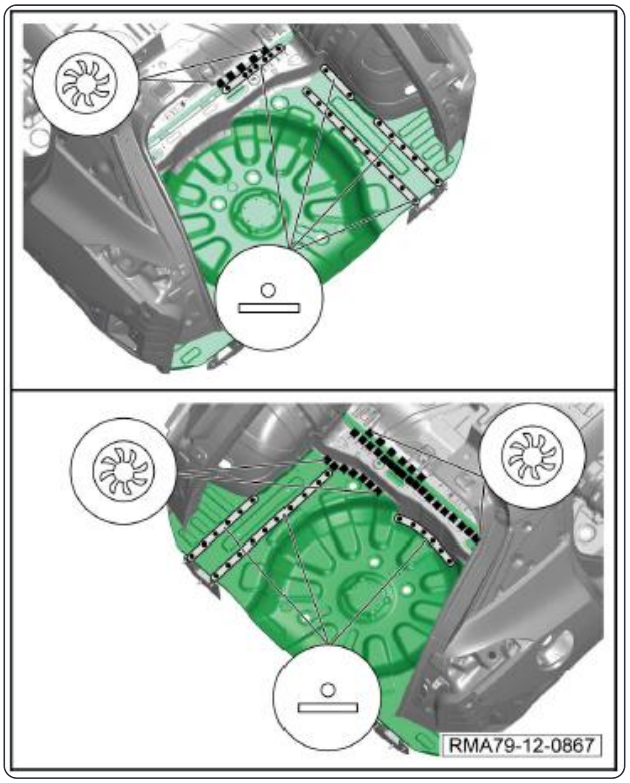
2 Перед сваркой необходимо распылить цинковый порошок для антикоррозионной обработки соединительной поверхности стального листа.

Установите задний пол на место, выровняйте две



поверхности, чтобы устранить зазор, и используйте такие инструменты, как тиски, для закрепления свариваемых деталей.

4 При необходимости можно выполнить временную сварку для проверки и исправления места установки пола. 参见 1.2.2.4 装配标准/调节方法 5 Пробочная сварка выполняется с помощью

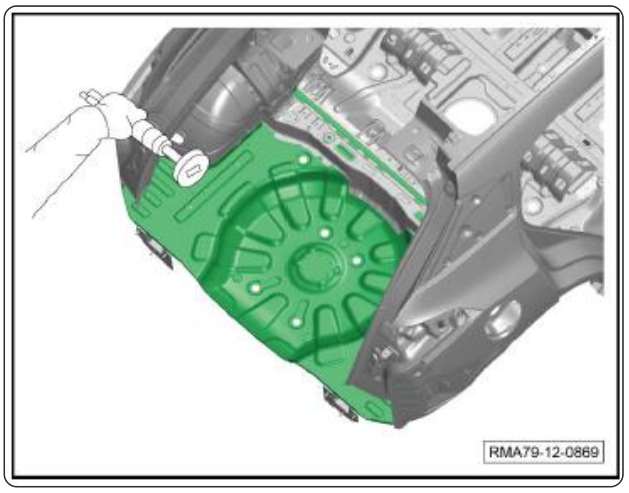


сварочного аппарата MAG.

Для точечной сварки используйте аппарат точечной сварки.

Описание При выполнении операций точечной сварки количество паяных соединений должно в 1,3 раза превышать количество исходных паяных соединений.

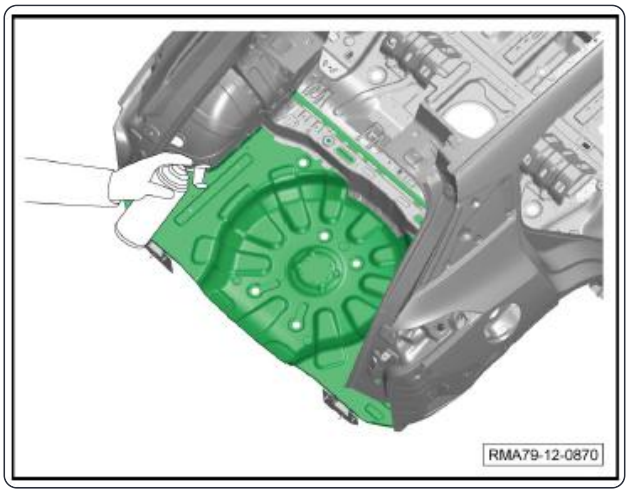
Используйте шлифовальную машину, чтобы



очистить место сварки.

Внимание Не перетирайте слишком сильно.

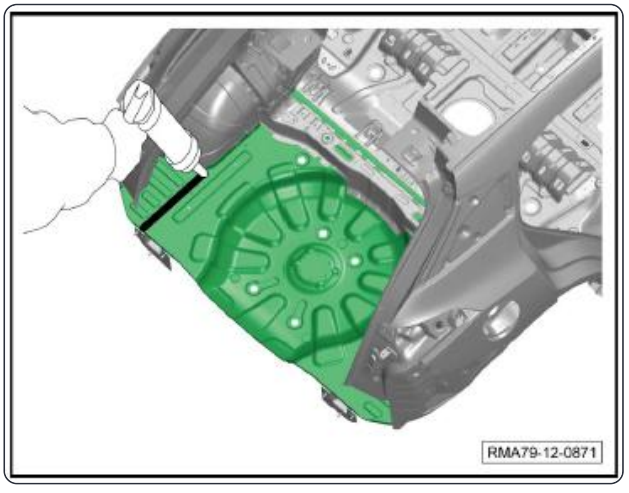
7 После завершения сварки и шлифовки паяных



соединений поверхность стальной пластины необходимо распылить или покрыть эпоксидной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

Описание Эпоксидную грунтовку можно наносить на герметик корпуса только после его высыхания.

8 Нанесите соответствующий герметик на каждое



соединительное соединение.

Распылите эпоксидную смолу на герметик каждого стыка, чтобы завершить ремонт.

Описание После высыхания эпоксидной смолы лакокрасочное покрытие можно наносить распылением.

← Замена блока пластины задней панели

Лакокрасочное покрытие →

Лакокрасочное покрытие

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Техническая спецификация
- Особые указания по технике безопасности
- Обычные неисправности лаковой поверхности и метод их устранения
- Восстановление лакокрасочной плёнки

← Замена заднего пола

Техническая спецификация →

Техническая спецификация

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Спецификация

← Лакокрасочное покрытие

Спецификация →

Спецификация

✎ Войти для правки

Ознакомьтесь с техническими характеристиками, предоставленными поставщиком материалов.

← Техническая спецификация

Особые указания по технике безопасности →

Особые указания по технике безопасности

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Описание лакокрасочного покрытия
- Предупреждение и особые указания в процессе
- Особые указания при обслуживании и ремонте с помощью прозрачного лака

← Спецификация

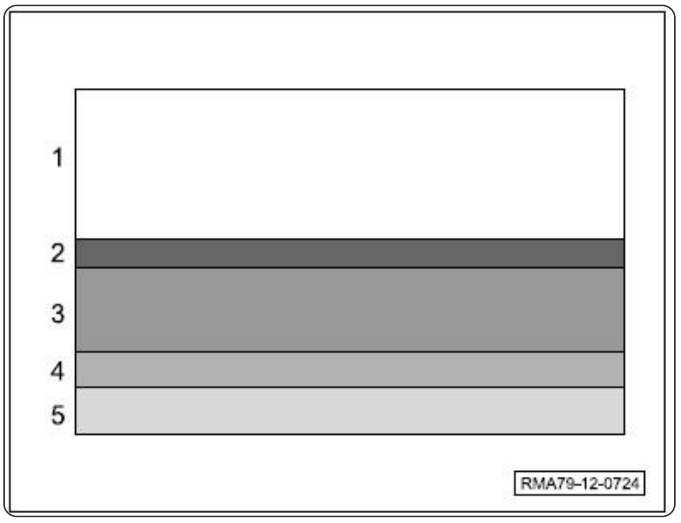
Описание лакокрасочного покрытия →

Описание лакокрасочного покрытия

✎ Войти для правки

Краска представляет собой жидкую смесь, которую можно наносить на различные поверхности;

после высыхания краски образуется прочная лакокрасочная пленка, защищающая поверхность и улучшающая внешний вид. Когда автомобиль покидает завод, на него наносятся следующие четыре слоя краски, чтобы придать ему хорошую коррозионную стойкость и блеск.



1 Прозрачная краска (прозрачное наружное покрытие) 2 Цветная краска 3 Средняя краска 4 Электрофоретическая грунтовка 5 Детали корпуса из листового металла Основная роль электрофоретической грунтовки： 1 защита против ржавления 2 Улучшение адгезии 3 Улучшение ограниченного наполнения Основная роль средней краски 1 Наполнение 2 Изоляция/герметичность 3 Комплектация к цветной краске Основная роль средней краски 1 Добавить цвет 2 Придать блеск Основная роль прозрачной краски Прозрачная краска расположена в самом внешнем слое всей поверхности краски и выполняет следующие основные функции： 1 Содержит анти-ультрафиолетовые материалы, которые могут противостоять ультрафиолетовым лучам на солнце.

2 Защищает лакокрасочную поверхность от коррозии окружающей пылью (кислотными дождями).

3 Сделает поверхность краски устойчивой к трению.

4 Придает краске лучший блеск.

Требование к нанесению краски заключается в том, чтобы вернуть отремонтированной детали ее первоначальный вид;

во время технического обслуживания необходимо строго соблюдать процесс покраски, указанный производителем.

Пожалуйста, ознакомьтесь с процессом нанесения краски на жесткие поверхности.

1.3.2.2 Ежедневное обслуживание автомобильной краски При ежедневном уходе за лакокрасочным покрытием автомобиля, пожалуйста, соблюдайте следующие принципы： 1 При обслуживании автомобиля будьте осторожны, не прикасайтесь грязными руками к лакокрасочной поверхности кузова с масляными пятнами и не протирайте поверхность краски масляными ветошями по желанию, а также не размещайте на кузове автомобиля инструменты с масляными пятнами или салфетками, содержащими органические растворители, и своевременно протирайте их при обнаружении.

2 Если на поверхности краски обнаружены серьезные шрамы, впадины или осыпание, ее следует своевременно отремонтировать.

3 При наличии некоторых следов сильной коррозии (таких как асфальт, птичий помет, насекомые и т.д.) необходимо своевременно удалять их.

4 Своевременно удаляйте пыль с кузова автомобиля до и после его использования и сводите к минимуму поглощение пыли статическим электричеством кузовом.

5 Вовремя промойте после дождя. После дождя пятна от дождя на кузове будут постепенно уменьшаться, а концентрация кислотных веществ в дожде будет постепенно увеличиваться. Если вы быстро не смоете пятна от дождя водой, это со временем повредит верхнее покрытие.

6 При мойке автомобиля ее следует проводить после остывания кузова, и автомобиль не следует чистить под палящим солнцем или при высокой температуре.

7 Время от времени наносите воск и защищайте лакокрасочную поверхность, а также регулярно (раз в квартал) обращайтесь в магазин по продаже и сервисному обслуживанию GAC Trumpchi для проведения технического обслуживания, чтобы вовремя восстановить яркий блеск лакокрасочной поверхности кузова.

← Особые указания по технике безопасности

Предупреждение и особые указания в проце →

Предупреждение и особые указания в процессе

✎ Войти для правки

смешивания краски и окраски распылением Предупреждение!

В процессе развертывания следует обратить внимание на следующие моменты： Обязательно используйте продукцию бренда-производителя, а продукцию разных брендов нельзя смешивать.

Маточную смесь необходимо хранить и смешивать в пластиковом контейнере, не содержащем средства для удаления плесени.

Полученную маточную смесь следует тщательно перемешать перед использованием.

Для определения содержания пигментов необходимо использовать колориметрический метод распыления на тестовую доску.

Испытательная пластина для распыления должна быть изготовлена из алюминиевой пластины или железной пластины, покрытой грунтовкой и полностью окантованной.

Обращайте внимание на содержание электронных весов в чистоте и избегайте размещения электронных весов в местах, подверженных вибрации или помехам воздушному потоку.

Не смешивайте лакокрасочные системы или альтернативные продукты разных производителей. Смешивание несовместимых продуктов приведет к следующим явлениям： 1 Снятие слоя грунтовки.

2. Плохая адгезия между покрытиями.

3 Отверждение является непроницаемым.

4 Уменьшение блеска.

5 Низкая точность цветопередачи.

6 Покрытие повреждено (ямки, пузырьки, потеря блеска, напоминающая апельсиновую корку).

← Описание лакокрасочного покрытия

Особые указания при обслуживании и ремон →

Особые указания при обслуживании и ремонте с помощью прозрачного лака

✎ Войти для правки

Внимание

- Избегайте промывки автомобиля под прямыми солнечными лучами.
- Не используйте щетки или веники для удаления снега или льда с кузова.

Избегайте использования крепкого мыла или химических моющих средств, содержащих кислоты и щелочи.

- После тщательной очистки немедленно вытрите оставшуюся воду для полоскания и не вытирайте ее на поверхности.

Рекомендуется вытереть мягким полотенцем.

- Автомобиль можно полировать только после подтверждения того, что дефекты на поверхности прозрачной краски могут быть устранены методом полировки.

Если дефект несерьезный, диапазон полировки должен быть как можно более узким.

Избегайте удаления слишком большого количества прозрачной краски, в противном случае это приведет к преждевременному повреждению прозрачной краски.

- Используйте электрическое полировальное оборудование в строгом соответствии с требованиями, рекомендованными производителем полировального оборудования. Не используйте воск или силиконовые средства для покрытия вихревого пятна (вскоре пятно появится снова, и пользователь будет недоволен).

1.3.2.5 Особые указания при антикоррозийной обработке Внимание

1. При нанесении антикоррозийных материалов необходимо принимать превентивные меры, чтобы избежать попадания брызг на открывающиеся части смежных деталей (таких как дверные замки, прорези для стеклоподъемников, переключатели стеклоподъемников и т.д.) и любые движущиеся или вращающиеся детали, особенно на трос стояночного тормоза.

После распыления материала убедитесь, что отверстия для утечки соответствующих деталей не засорены и что антикоррозийные материалы остались.

2. При выполнении этой процедуры вам следует надевать специальные защитные очки, перчатки и защитную обувь.

3. Когда автомобиль покидает завод, детали из листового металла обрабатываются грунтовкой для электрофоретического покрытия.

После ремонта и/или замены деталей открытые металлические поверхности всех деталей из листового металла необходимо обработать антикоррозийной грунтовкой для антикоррозийной обработки.

4. Во время сварочных работ, если исходное электрофоретическое покрытие или антикоррозийный материал деталей из листового металла поврежден, его необходимо очистить и повторно подвергнуть антикоррозионной обработке.

5. При выполнении ремонта при столкновении металл будет обнажен, и эти поверхности необходимо повторно обработать специальными антикоррозийными материалами.

6 Если уплотнение повреждено во время ремонтных работ, это следует исправить, повторно запечатав его.

Стыки вновь замененных пластин должны быть загерметизированы.

7 Используемый герметик должен сохранять эластичность после отверждения и покраски.

Открытые швы заделываются герметиками и наносятся наполнители высокой консистенции.

Следуйте инструкциям для выбранного материала.

8. Помимо предотвращения попадания воды и пыли внутрь автомобиля, герметик также обладает антикоррозийным действием.

← Предупреждение и особые указания в проце

Обычные неисправности лаковой поверхност →

Обычные неисправности лаковой поверхности и метод их устранения

✎ Войти для правки

1.3.3.1 Примеры распространенных дефектов обработки

Наименование	Причина образования	Методы решения
Пульверизация	A Лакокрасочная пленка сильно разрушена. Например, сильный ультрафиолетовый свет. B При операции было выбрано неправильное соотношение краски. C Покрытие обладает плохой светостойкостью и атмосферостойкостью к атмосферным воздействиям. D Автомобиль моется нечасто или недостаточно чисто. E Выбранное средство для чистки автомобиля не подходит или полировальный воск слишком густой.	A Процедура полировки. □ B Обычные процедуры для шлифовки и полировки. □ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D Частичный ремонт аэрозольной краской. ■
Потёртость краски пластиковых деталей	A Адгезия покрытия к подложке слишком плохая или верхнее покрытие отличное по сравнению с нижним покрытием. B Пленка покрытия слишком толстая, и пленка покрытия разрушается водой и газом, содержащимися в воздухе, кислотными или щелочными веществами и т.д. C Нижнее покрытие имеет плохие свойства повторного нанесения или плохую управляемость; верхнее покрытие имеет дефекты, такие как точечные отверстия и выступающие днища.	A Процедура полировки. □ B Обычные процедуры для шлифовки и полировки. □ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D Частичный ремонт аэрозольной краской. ■
Трещина	A Грунтовочное покрытие недостаточно перемешивают перед нанесением. B Верхнее покрытие нанесено слишком толстым слоем. C Среднее покрытие нанесено слишком толстым слоем.	A Процедура полировки. □ B Обычные процедуры для шлифовки и полировки. □ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D Частичный ремонт аэрозольной краской. ■
Эрозия птичьего помета	A Птичий помет капает и выветривается.	A Процедура полировки (при легкой эрозии). ■ B Обычная процедура шлифования и полировки (при умеренной эрозии). ■ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D. Частичный ремонт покраски (при сильной эрозии). ■
Царапины	A Твердость лакокрасочной пленки низкая. B Царапины на твердых предметах.	A Процедура полировки (незначительные потертости). ■ B Обычная процедура шлифования и полировки (грубые царапины). ■ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D. Частичный ремонт покраски (порез). ■

Коррозия	A Пленка краски на кромке тоньше. B Коррозия из-за ударов. C Эрозия кислыми или щелочными веществами.	A Процедура полировки. □ B Обычные процедуры для шлифовки и полировки. □ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D Частичный ремонт аэрозольной краской (если коррозия серьезная, необходимо отремонтировать листовой металл, а затем покрасить и отремонтировать заново). ■
Обрыв краски	A Адгезия покрытия к подложке слишком плохая или верхнее покрытие отличное по сравнению с нижним покрытием. B Пленка покрытия слишком толстая, и пленка покрытия разрушается водой и газом, содержащимися в воздухе, кислотными или щелочными веществами и т.д. C Нижнее покрытие нанесено неправильно или обработка выполнена некачественно. D Верхнее покрытие имеет дефекты, такие как точечные отверстия и выступающие днища.	A Процедура полировки. □ B Обычные процедуры для шлифовки и полировки. □ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D Частичный ремонт аэрозольной краской (если коррозия серьезная, необходимо отремонтировать листовой металл, а затем покрасить и отремонтировать заново). ■
Эрозия от кислотных дождей	A Эрозия от кислотных дождей	A Процедура полировки (при легкой эрозии). ■ B Обычная процедура шлифования и полировки (умеренная эрозия). ■ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □

автомобильной краски и методов ее

Наименование	**Причина образования**	**Методы решения**
		D. Частичный ремонт покраски (при сильной эрозии). ■
Потускнение	A Лакокрасочная пленка сильно разрушается кислотными или щелочными веществами, электрическими дугами, морской водой и соляными брызгами. B В суровых условиях способ ухода за лакокрасочной пленкой выбран неправильно. C Краска сама по себе недостаточно долговечна. D При операции было выбрано неправильное соотношение лакокрасочных материалов, что привело к ухудшению долговечности лакокрасочной пленки.	A Процедура полировки (легкая потеря блеска). ■ B Обычная процедура шлифования и полировки (умеренная потеря блеска). ■ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D. Частичный ремонт покраски (сильная потеря блеска). ■
Пузырение	A Лакокрасочная пленка длительное время находится во влажной среде, и водяной пар проникает в лакокрасочную пленку. При повышении температуры водяной пар пузырится. B Субстрат разъеден проникшим веществом. C Лакокрасочная пленка разрушается бензином, кислотными или щелочными веществами и т.д.	A Процедура полировки. □ B Обычные процедуры для шлифовки и полировки. □ C Глубокая шлифовка, полировка и восстановительная обработка. □ D Частичный ремонт аэрозольной краской (если коррозия серьезная, необходимо отремонтировать листовой металл, а затем покрасить и отремонтировать заново). ■

Внимание

- Почерневший прямоугольник в таблице означает метод лечения такого рода дефектов.

← Особые указания при обслуживании и ремон

Восстановление лакокрасочной плёнки →

Восстановление лакокрасочной плёнки

✎ Войти для правки

Раздел содержит подразделы:

- Пример технологического процесса для устранения обычных неисправностей
- Пример технологического процесса глубоких шлифовки и полировки
- Окраска жестких поверхностей после ремонта листового металла

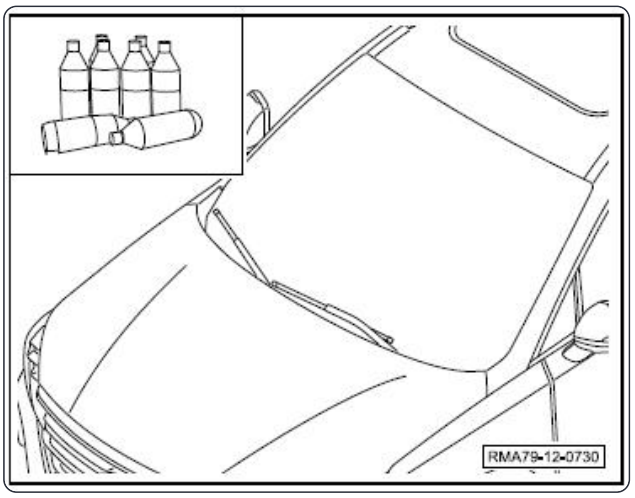
← Обычные неисправности лаковой поверхност

Пример технологического процесса для уст →

Пример технологического процесса для устранения обычных неисправностей

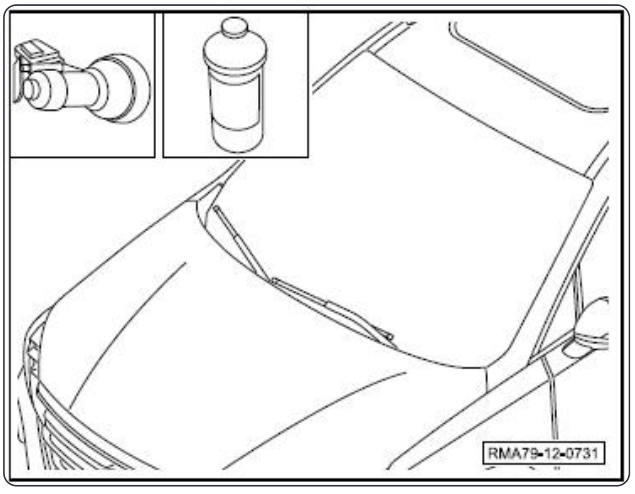
✎ Войти для правки

лакокрасочной плёнки



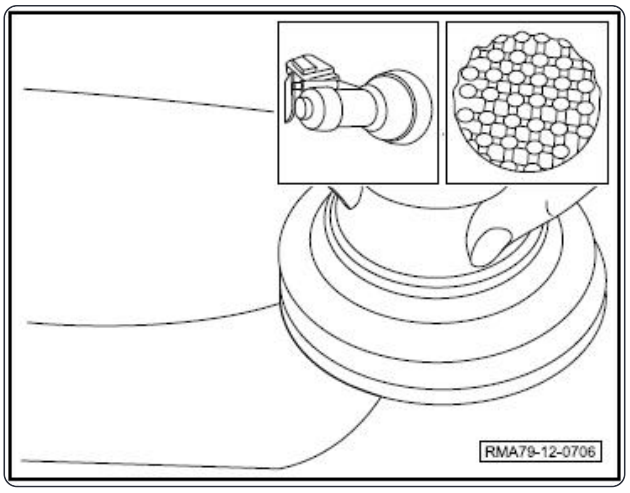
1 Перед полировкой очистите полируемую поверхность обезжиренным материалом.

2 Сначала тщательно смочите губчатый



полировальный диск, отожмите излишки влаги, нанесите небольшое количество полировального воска на лак, подлежащий полировке, и отрегулируйте скорость полировальной машины.

3 Нанесите губчатый полировальный диск на

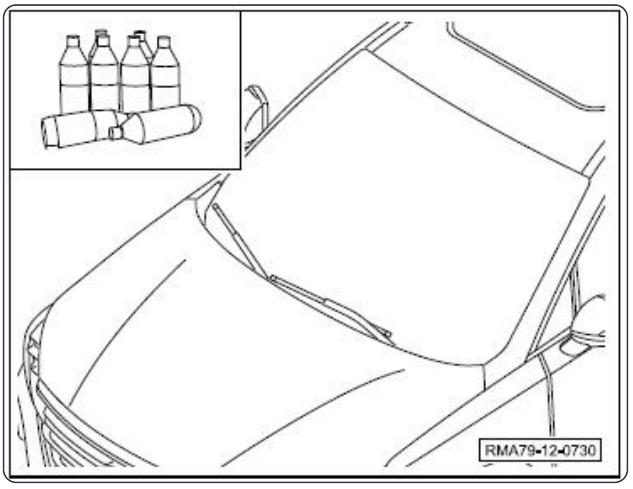


окрашиваемую поверхность перед включением, скорость составляет 2500~3000 об/мин. Затем слегка прижмите в течение 3-5 секунд для придания блеска.

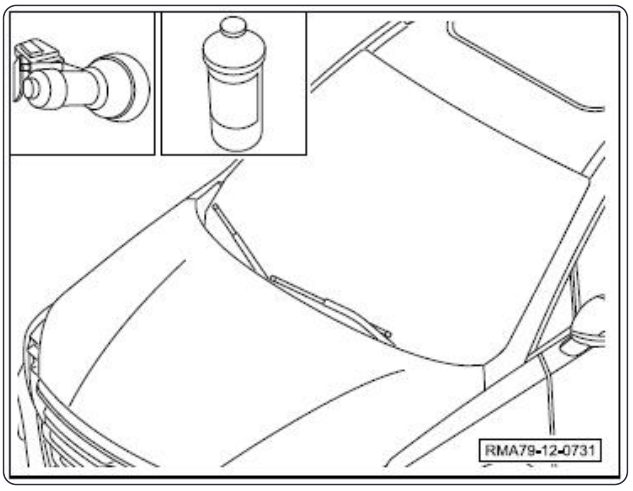
Внимание Во время работы следите за тем, чтобы машина двигалась плавно и аккуратно, и не задерживайтесь слишком надолго, чтобы избежать перегрева и ожога лакокрасочной поверхности.

4 Сотрите излишки полировального воска салфеткой для протирки автомобиля.

1.3.4.2 Примеры обычных процессов шлифовки и полировки 1 Перед полировкой очистите полируемую

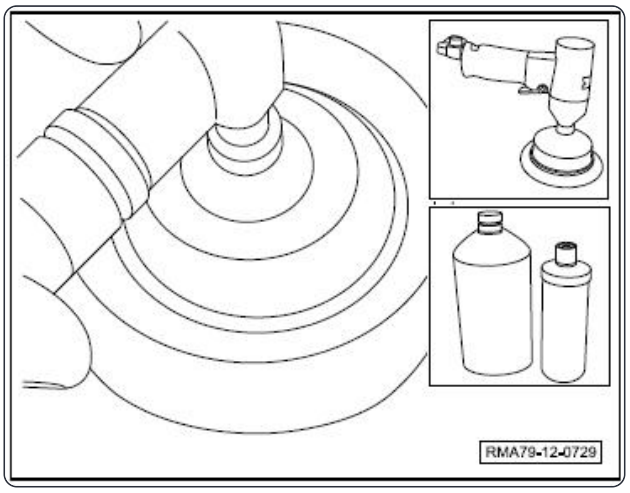


поверхность обезжиренным материалом.



2 Возьмите соответствующее количество полировального средства и нанесите его на лакокрасочную поверхность, подлежащую полировке, и отрегулируйте скорость полировальной машины.

3 Нанесите шерстяной полировальный диск на

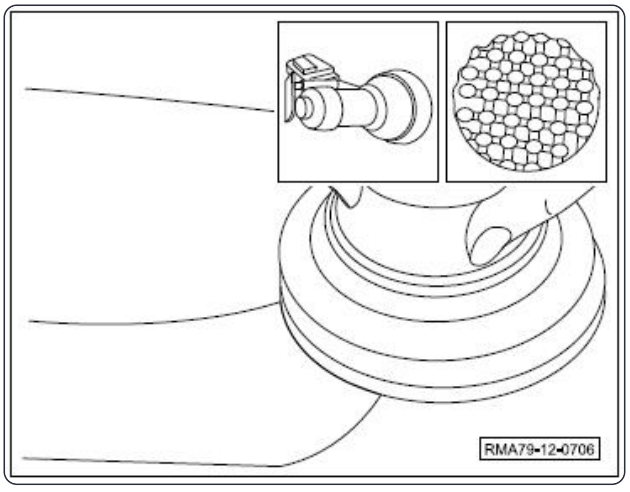


окрашиваемую поверхность перед включением, скорость составляет 2500~3000 об/мин.

Внимание Следите за тем, чтобы машина двигалась плавно и аккуратно, и избегайте чрезмерного шлифования.

Убедитесь, что время шлифования как можно короче, а площадь шлифования как можно меньше.

Сначала тщательно смочите губчатый



полировальный диск, отожмите излишки влаги, нанесите небольшое количество полировального воска на лак, подлежащий полировке, нанесите губчатый полировальный диск на окрашиваемую поверхность перед включением, скорость составляет 2500~3000 об/мин. Затем слегка прижмите в течение 3-5 секунд для придания блеска.

Внимание Во время работы следите за тем, чтобы машина двигалась плавно и аккуратно, и не задерживайтесь слишком надолго, чтобы избежать перегрева и ожога лакокрасочной поверхности.

5 Сотрите излишки полировального воска салфеткой для протирки автомобиля.

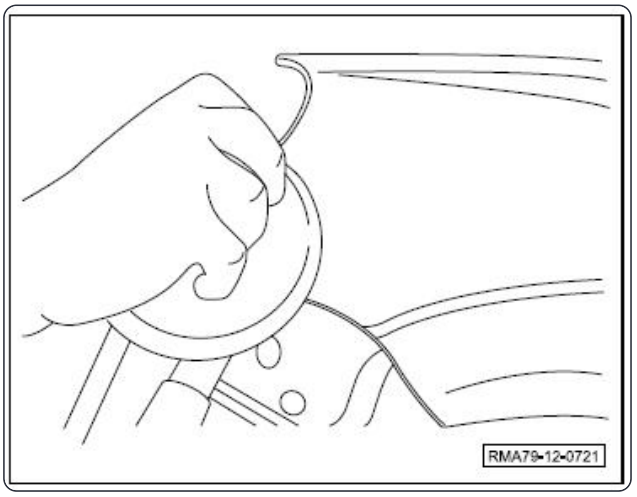
← Восстановление лакокрасочной плёнки

Пример технологического процесса глубоки →

Пример технологического процесса глубоких шлифовки и полировки

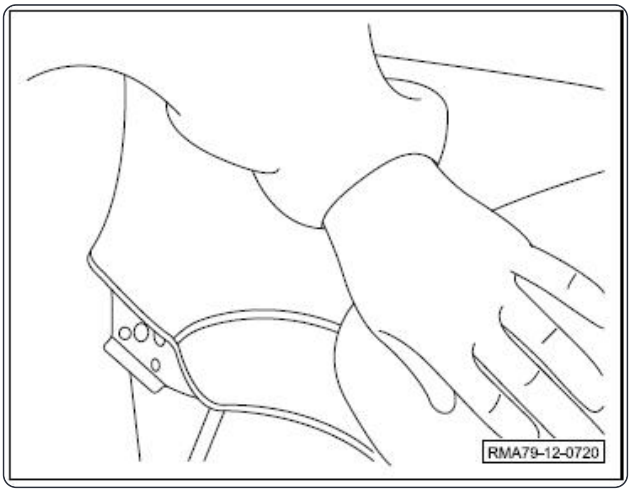
✎ Войти для правки

1 Используйте водяную наждачную бумагу 2000 #

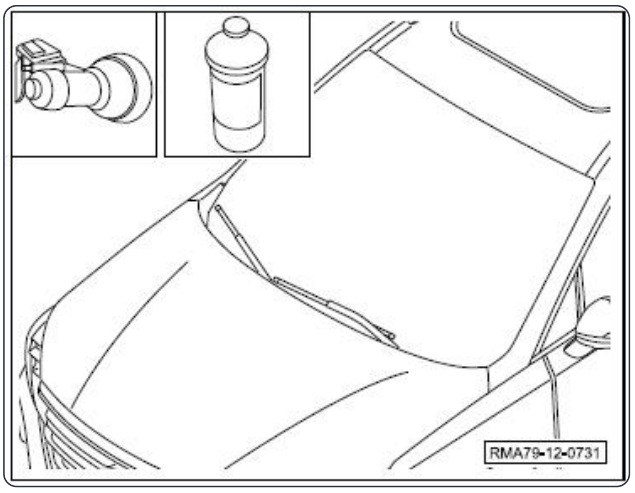


для шлифовки поврежденной поверхности краски параллельно поверхности краски, подлежащей шлифовке, параллельно и близко к поверхности краски, а также выполните круговую полировку.

2 Удалите с поверхности шлифовальную золу.

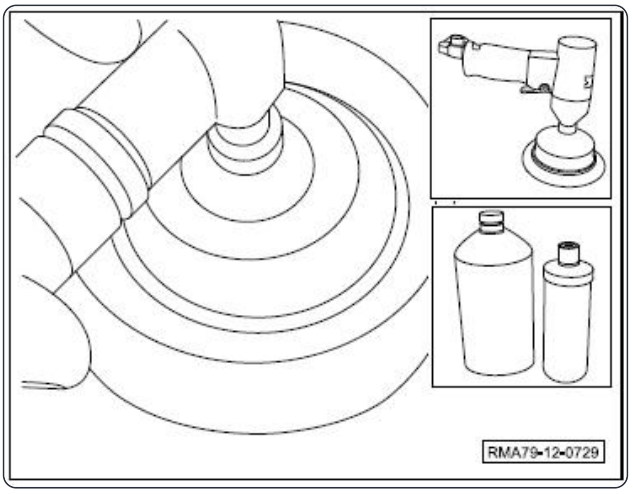


Возьмите соответствующее количество



полировального средства и нанесите его на лакокрасочную поверхность, подлежащую полировке, и отрегулируйте скорость полировальной машины.

4 Нанесите шерстяной полировальный диск на



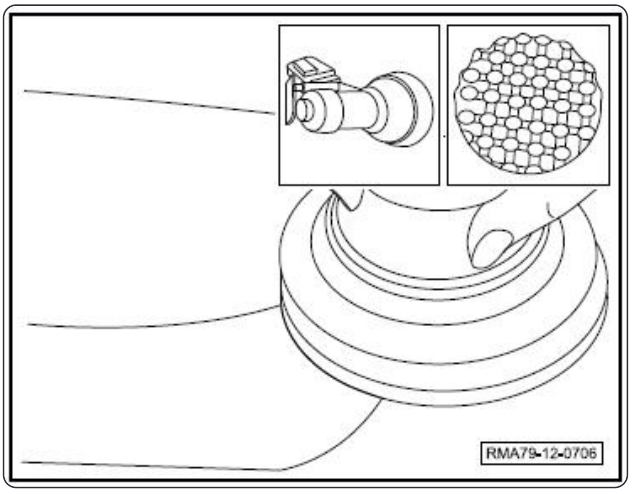
окрашиваемую поверхность перед включением, скорость составляет 2500~3000 об/мин.

Внимание Следите за тем, чтобы машина двигалась плавно и аккуратно, и избегайте чрезмерного шлифования.

Убедитесь, что время шлифования как можно короче (3

- 5 сек.), а площадь шлифования как можно меньше.

5 Сначала тщательно смочите губчатый



полировальный диск, отожмите излишки влаги, нанесите небольшое количество полировального воска на лак, подлежащий полировке, нанесите губчатый полировальный диск на окрашиваемую поверхность перед включением, скорость составляет 2500~3000 об/мин.

Затем слегка прижмите в течение 3-5 секунд для придания блеска.

Внимание Во время работы следите за тем, чтобы машина двигалась плавно и аккуратно, и не задерживайтесь слишком надолго, чтобы избежать перегрева и ожога лакокрасочной поверхности.

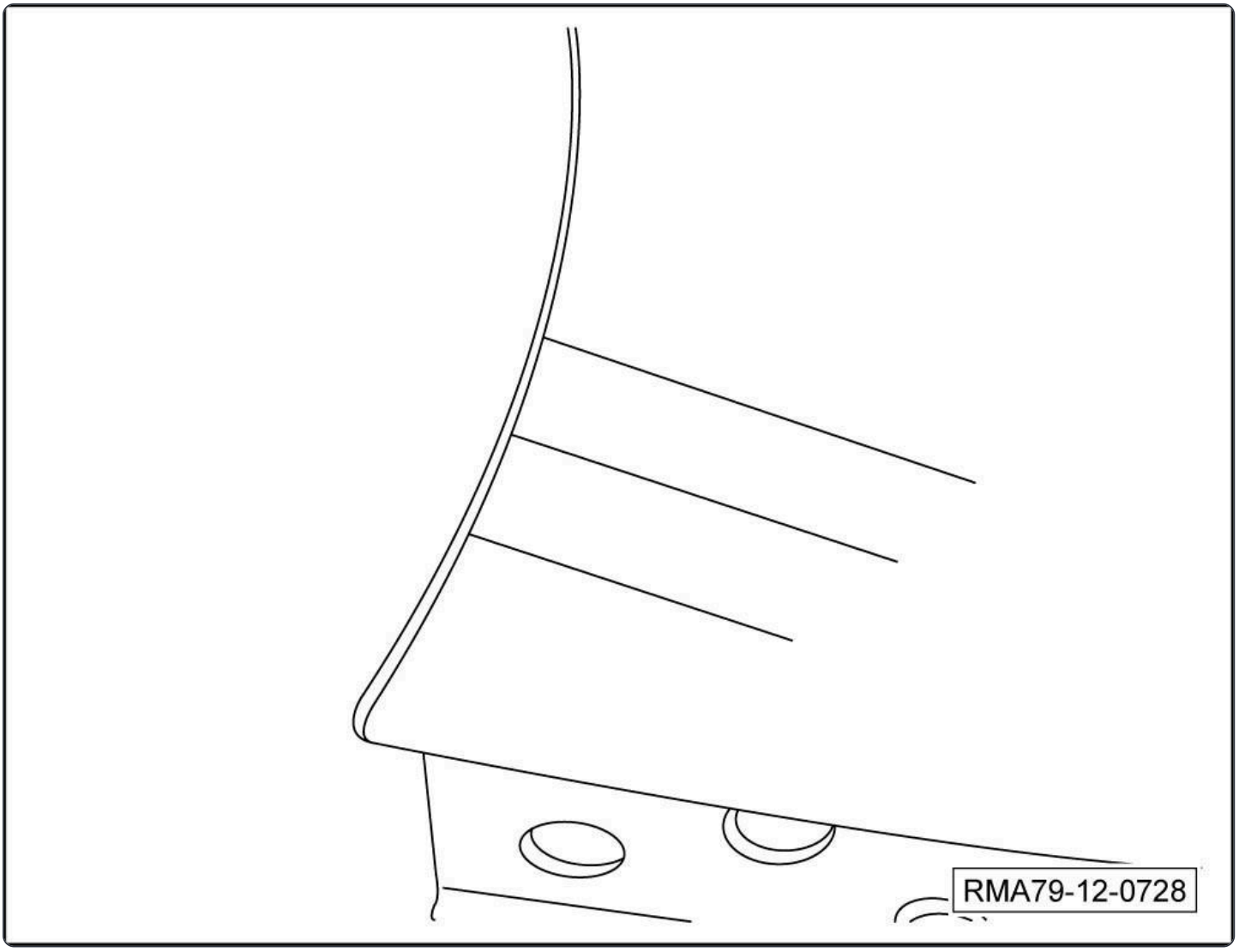
6 Сотрите излишки полировального воска салфеткой для протирки автомобиля.

1.3.4.4 Технология окраски распылением лака на жесткой поверхности.

Ниже приведен пример крыла, иллюстрирующий процесс локального распыления (подкраски) Внимание Все работы по покраске жестких поверхностей должны соответствовать стандартам GAC Trumpchi.

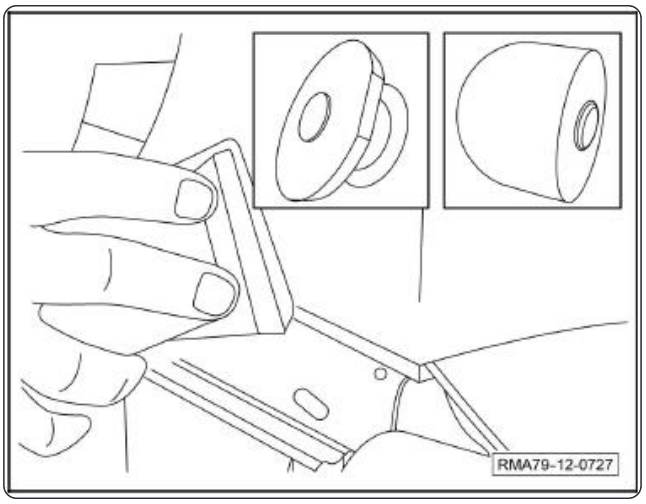
Подтвердите область ремонта и выберите объем ремонта, например частичный ремонт, ремонт целой детали и ремонт транспортного средства; если это повреждение при столкновении, произведите соответствующий ремонт после ремонта листового металла в соответствии с повреждением или распылите краску после замены деталей.

1 Царапины на крыле более серьезны, и



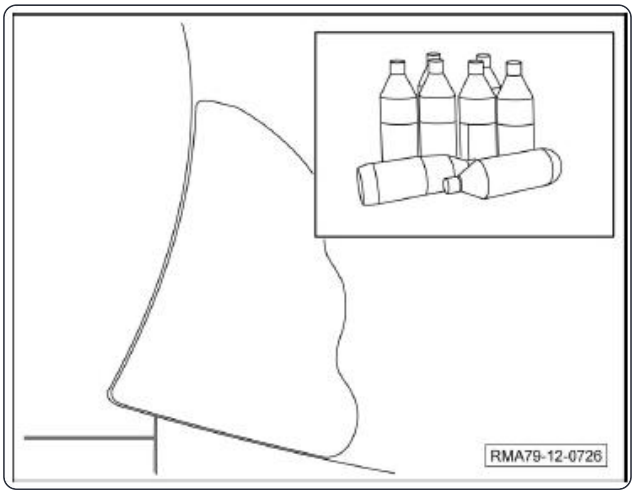
используется процесс локального распыления (подкраски).

2 Используйте влажную (водяную) наждачную

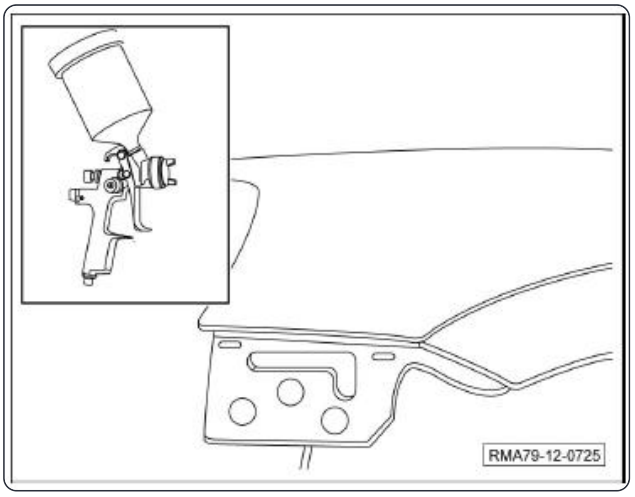


бумагу P500 # для полировки поврежденной поверхности краски (круглая полировка).

3 После завершения полировки используйте

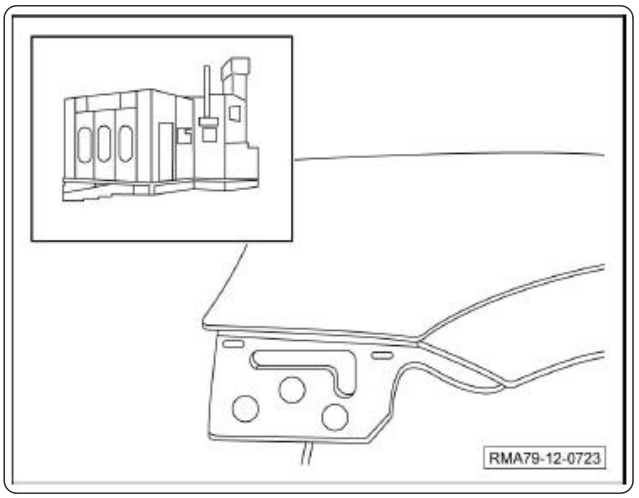


обезжиривающее средство для обезжиривания и очистки.



Наносите грунтовку во время распыления, старайтесь контролировать диапазон распыления грунтовки, и покрытие по краям должно быть постепенным, а не ступенчатым.

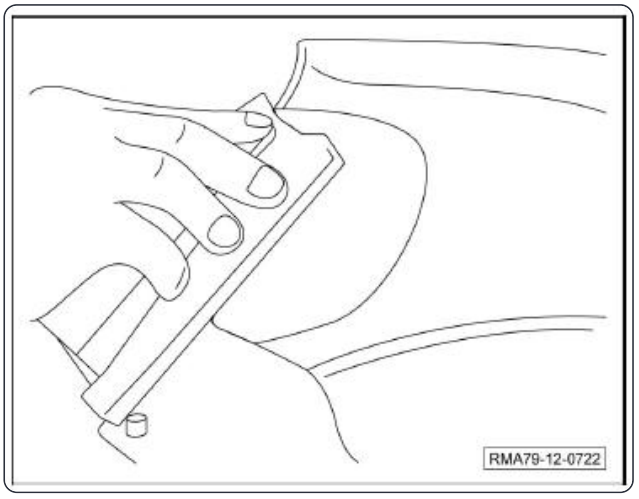
5 Мгновенная сушка в течение 4-5 минут, затем



высушите и просушивайте в течение 20-30 минут.

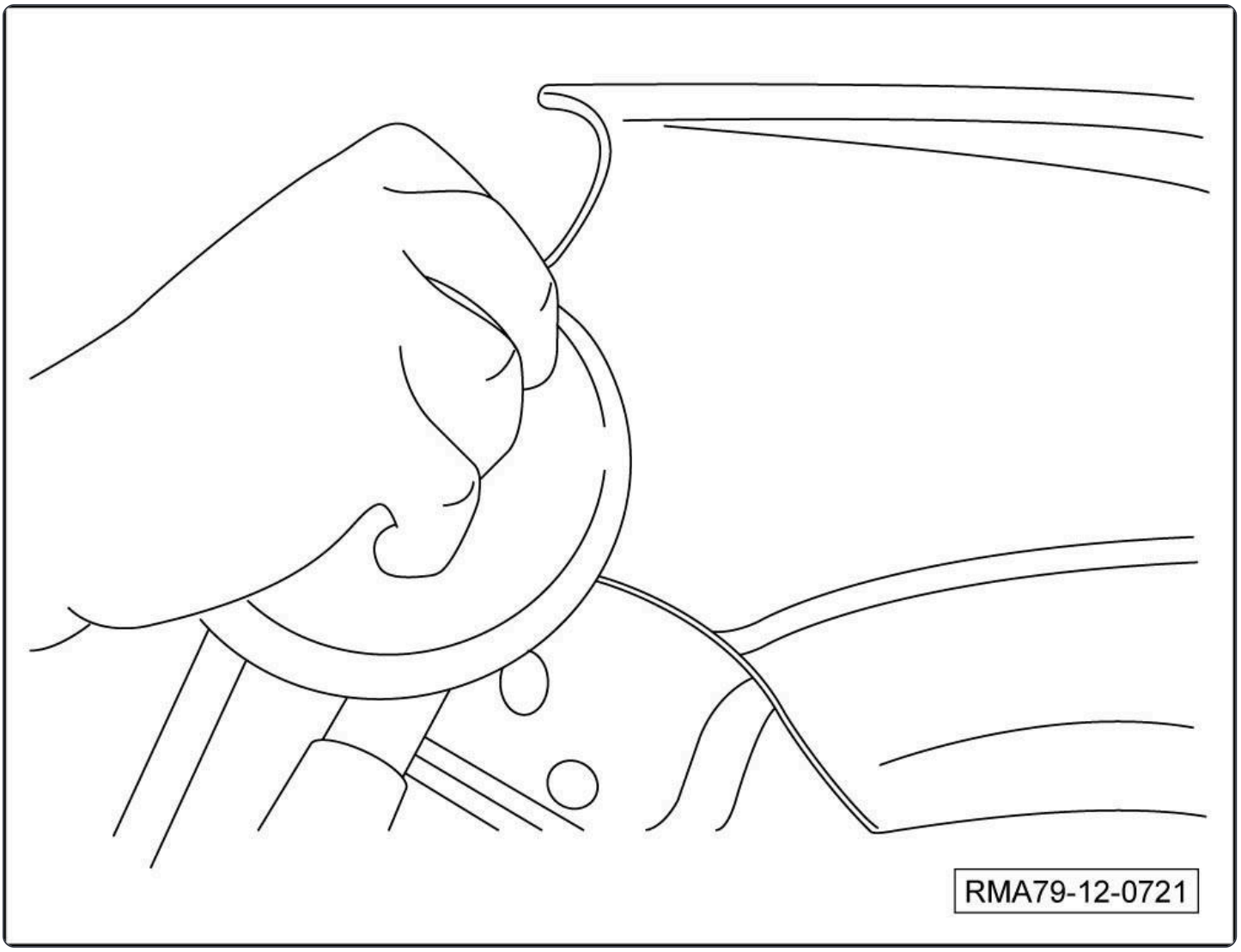
Температура в покрасочной комнате установлена на уровне 70~80℃(158~176°F).

6 После высыхания используйте наждачную бумагу



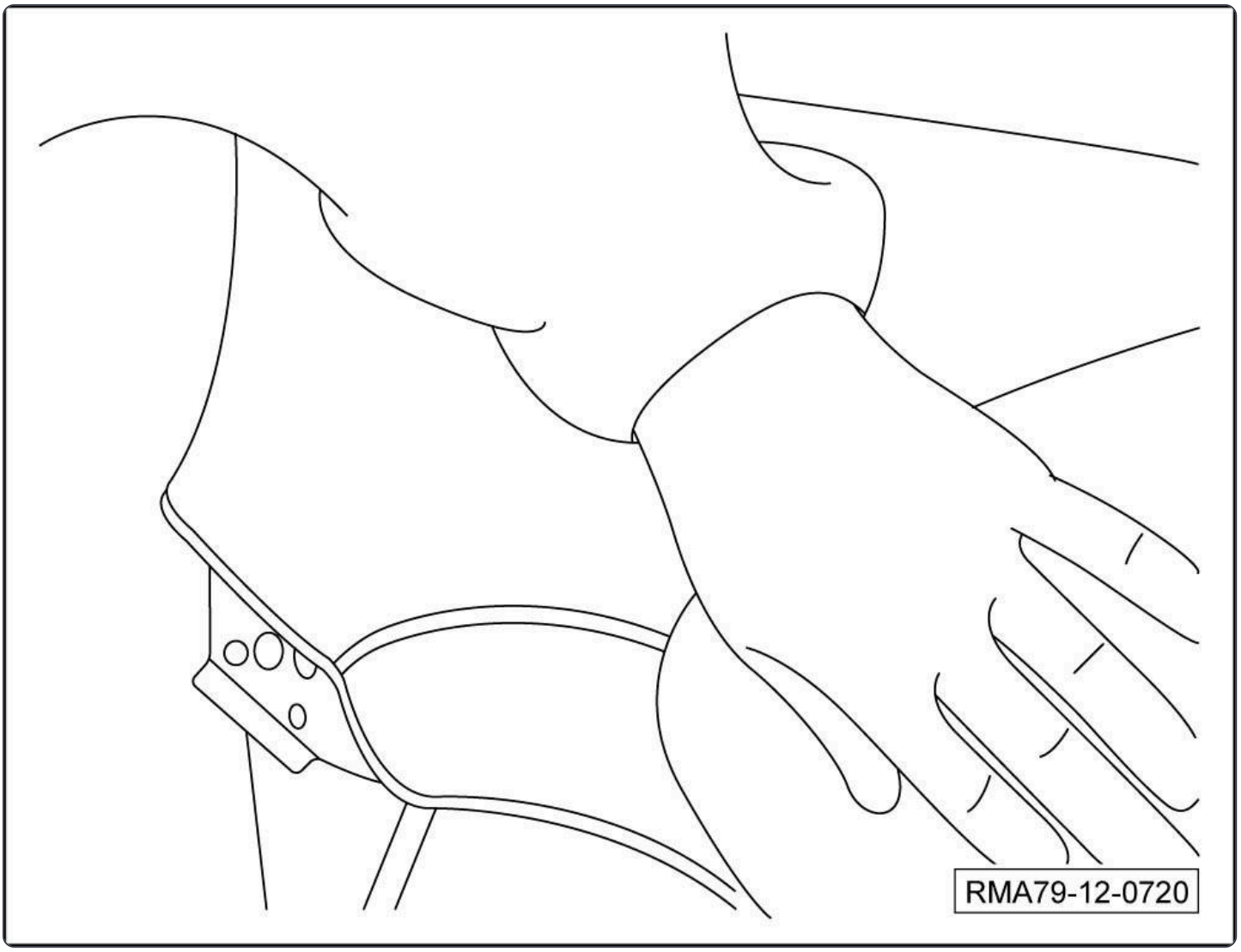
P800~1000# для влажной полировки.

Используйте для шлифования мелкодисперсную



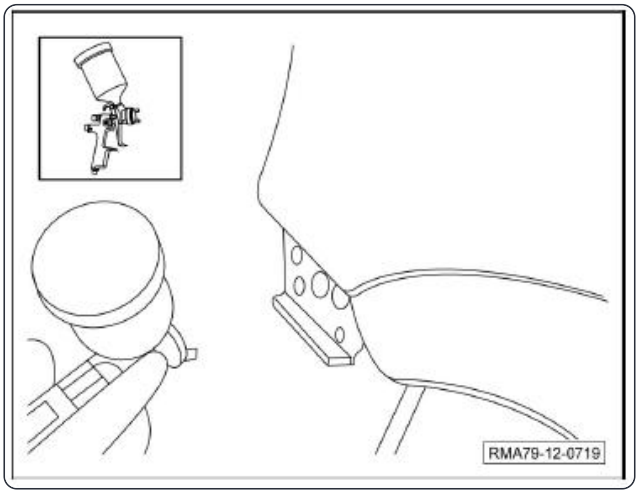
(водяную) наждачную бумагу P2000 # и расширьте диапазон шлифования.

8 После завершения полировки используйте вязкую



марлю для удаления пыли перед покраской.

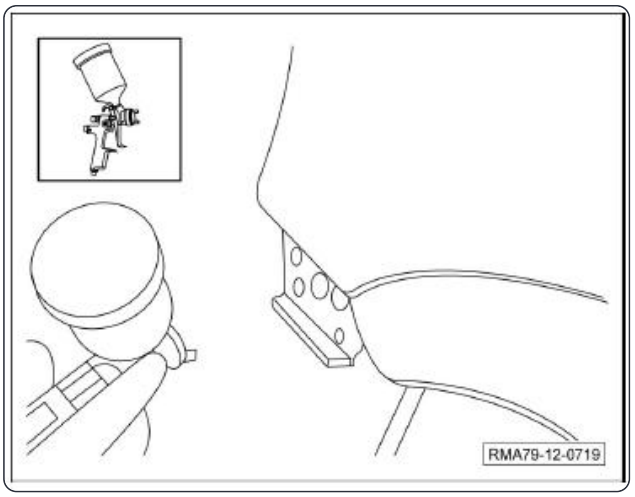
9 Распылите фоновую краску.



Давление воздуха установлено на 150~200 кПа (21,8~29,0 фунтов на квадратный дюйм).

Расстояние распыления 20~30 см (7,87~11,81 дюйма) Внимание Диапазон распыления немного шире, чем при нанесении первого слоя, чтобы обеспечить переход.

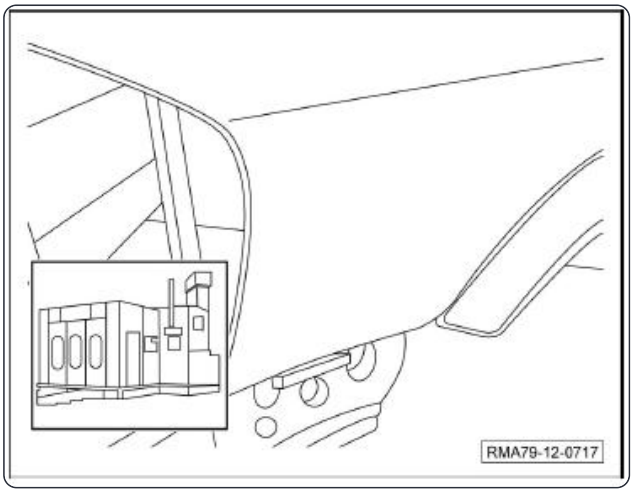
После мгновенной сушки в течение 2-3 минут



нанесите вторую фоновую краску до тех пор, пока положение интерфейса больше не станет очевидным.

Давление воздуха установлено на 150~200 кПа (21,8~29,0 фунтов на квадратный дюйм).

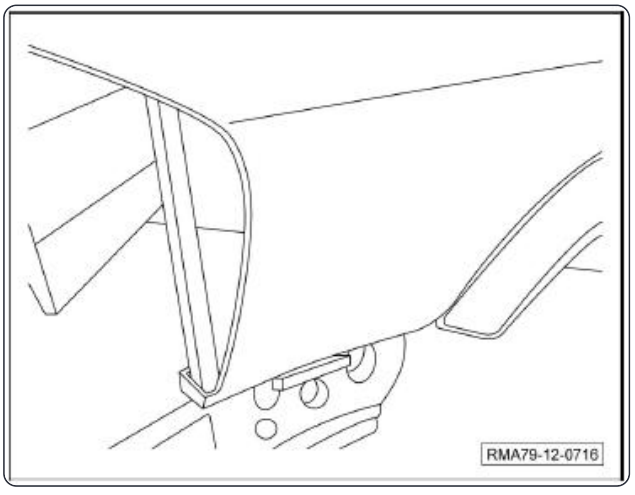
Расстояние распыления 20~30 см (7,87~11,81 дюйма)



11 После мгновенной сушки в течение 4-5 минут, затем высушите и просушивайте в течение 20-30 минут.

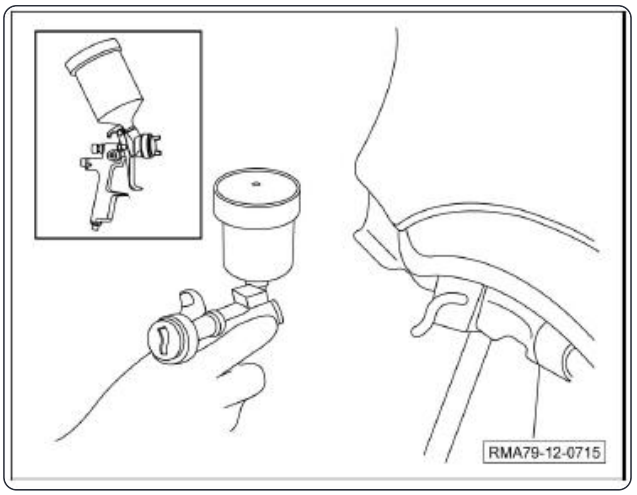
Температура в покрасочной комнате установлена на уровне 70~80℃(158~176°F).

12 После высыхания используйте вязкую марлю для



удаления пыли перед нанесением лака.

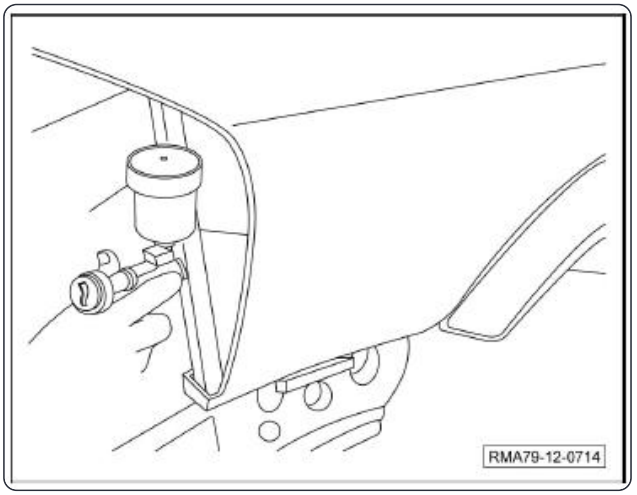
Распылите прозрачную краску, и диапазон



распыления полностью покроет диапазон фоновой краски.

Давление воздуха установлено на 150~200 кПа (21,8~29,0 фунтов на квадратный дюйм).

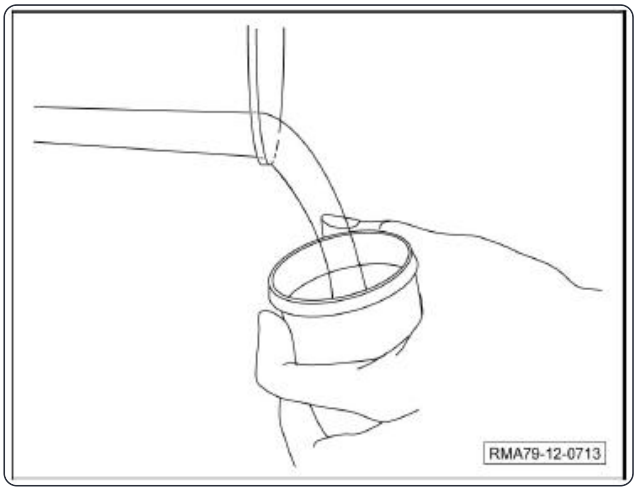
Расстояние распыления 20~30 см (7,87~11,81 дюйма) 14 Мгновенная сушка в течение 2-3 минут, нанесите



второй слой прозрачной краски, и диапазон распыления полностью покроет диапазон нанесения первого слоя прозрачной краски.

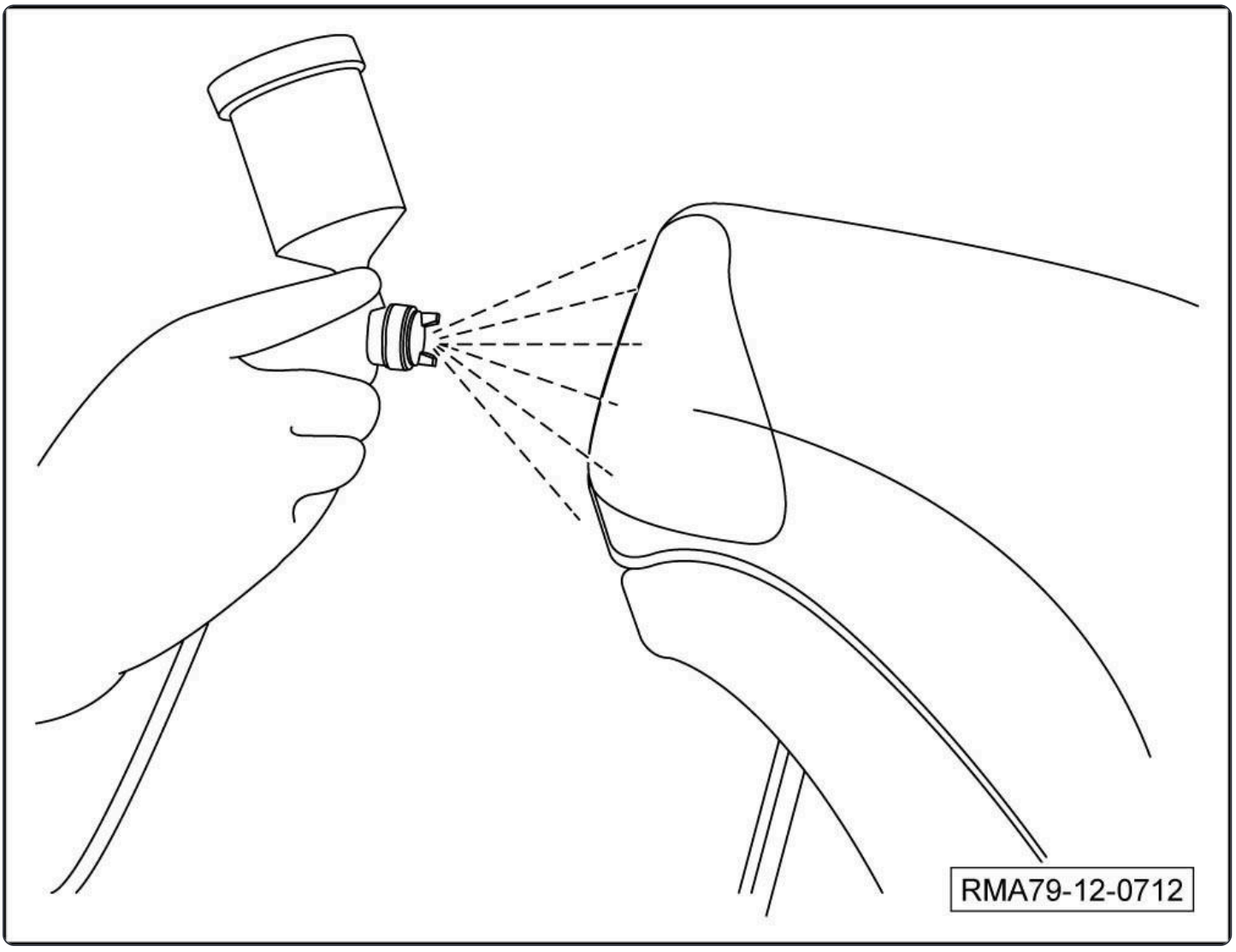
Давление воздуха установлено на 150~200 кПа (21,8~29,0 фунтов на квадратный дюйм).

Расстояние распыления 20~30 см (7,87~11,81 дюйма)



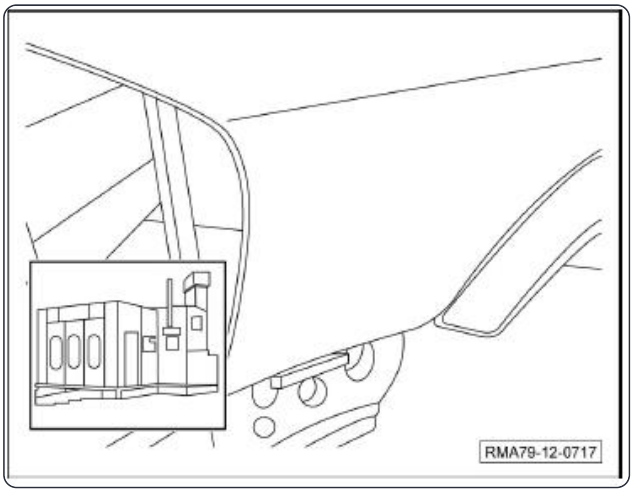
15 После нанесения прозрачной краски немедленно добавьте в исходную прозрачную краску связующие добавки или разбавители.

Распылите разбавленную прозрачную краску 2-3



раза в месте сопряжения.

17 Сушите в покрасочной комнате в течение 20-30



минут.

Температура в покрасочной комнате установлена на 70~80℃(158~176°F).

← Пример технологического процесса для уст

Окраска жестких поверхностей после ремон →

Окраска жестких поверхностей после ремонта листового металла

✎ Войти для правки

Процедура нанесения краски на жесткую поверхность после ремонта листового металла аналогична процессу нанесения краски на жесткую поверхность, за исключением того, что после грунтовки и перед нанесением фоновой краски добавляются следующие этапы： 1 Соскабливание атомарного пепла； 2 Измельчение атомарного пепла； 3 Выдувание пыли, обезжиривание, очистка； 4 выскабливание и пломбирование заливки отверстий;

5 Поверхность старой лакокрасочной пленки изношена;

6 Очистите, обезжирьте и покройте неокрашенные участки.

1.3.4.6 Процедура поправки лаковой поверхности на поверхности пластиковой детали.

Процедуры ремонта лакокрасочного покрытия поверхности пластиковых деталей： Покраска поверхности пластиковых деталей может относиться к процессу нанесения краски на жесткую поверхность, упомянутому выше, и обращать внимание на температуру в покрасочном помещении.

Описание Температура в покрасочной комнате устанавливается на 70~80℃(158~176°F) в течение 20~30 минут.

Описание Существует три основных требования к ремонту краски на поверхности пластиковых деталей： 1 Краска и пластик обладают определенной адгезией без потери механических свойств.

2 Лакокрасочная пленка должна быть достаточно эластичной, чтобы деформировать пластик без разрушения.

3 Он может отражать оригинальные частицы и шероховатую текстуру на поверхности некоторых пластиковых деталей.

← Пример технологического процесса глубоки