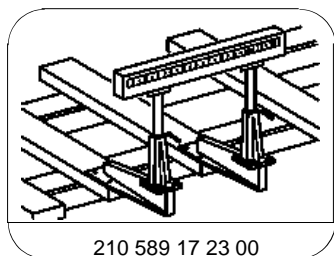


		i 市售设备/工具 圆形钢丝刷 点焊铰床 电动车身竖锯 适用于点焊的锌粉漆	*BR00.45-Z-1001-07A
☒	安装		
⚠ 注意危险！	接触带高电压车载电网的车辆部件造成的生命危险	切勿触摸高压车载电气系统的部件和明线。禁止体内带有电子植入装置(例如心脏起搏器)的人员对高电压车载电气系统进行任何作业。	AS54.00-Z-0001-01A
⚠ 注意危险！	弧焊所使用的高电压存在致命的 风险 。在有高易燃品的区域进行焊接时有爆炸的 风险 。焊接时溅出的焊渣和紫外线有造成 受伤的风险 。吸入焊接气体有中毒的 风险 。	使用隔垫。穿戴防护服, 防护眼镜及防护面罩。从危险区域清除高度易燃材料。使用排气系统。	AS00.00-Z-0007-01A
⚠ 注意危险！	吸入粘合剂蒸气或吞入粘合剂有导致中毒的 风险 。 粘合剂若接触到皮肤和眼睛有导致受伤的危险。	穿戴防护面具, 防护手套和防护眼镜。 只能将粘合剂倒入适当且正确标记的容器内。	AS00.00-Z-0016-01A
ⓘ	防止在进行电焊和焊接作业时损坏部件的措施		AH60.00-P-0001-02A
i	关于防止静电放电对电子部件造成损坏的信息		AH54.00-P-0001-01A
i	关于铆接的一般信息		AH60.00-P-0003-01N
8 WS	安装内部 C 柱侧壁 (1) 000 588 01 23 00 车身矫正装置	i 市售设备/工具 点焊机 手动临时固定件, 6.35 毫米 圆形钢丝刷 干湿两用真空吸尘器 适用于点焊的锌粉漆 空心铆钉 6.5×12.5 粘结包, 车身, 双组份粘结剂 ☑ 侧门架	AR63.10-P-0700-03NKX WS60.00-P-0023K *BR00.45-Z-1001-07A *BR00.45-Z-1012-13A *BR00.45-Z-1092-02A *210589172300
9	将车辆从校正台上松开, 举升车辆并拆下校正台		
10	使用圆形钢丝刷清理焊接接头和金属板凸缘	i 市售设备/工具 圆形钢丝刷	
11	安装后翼子板		AR63.50-P-1400NKX



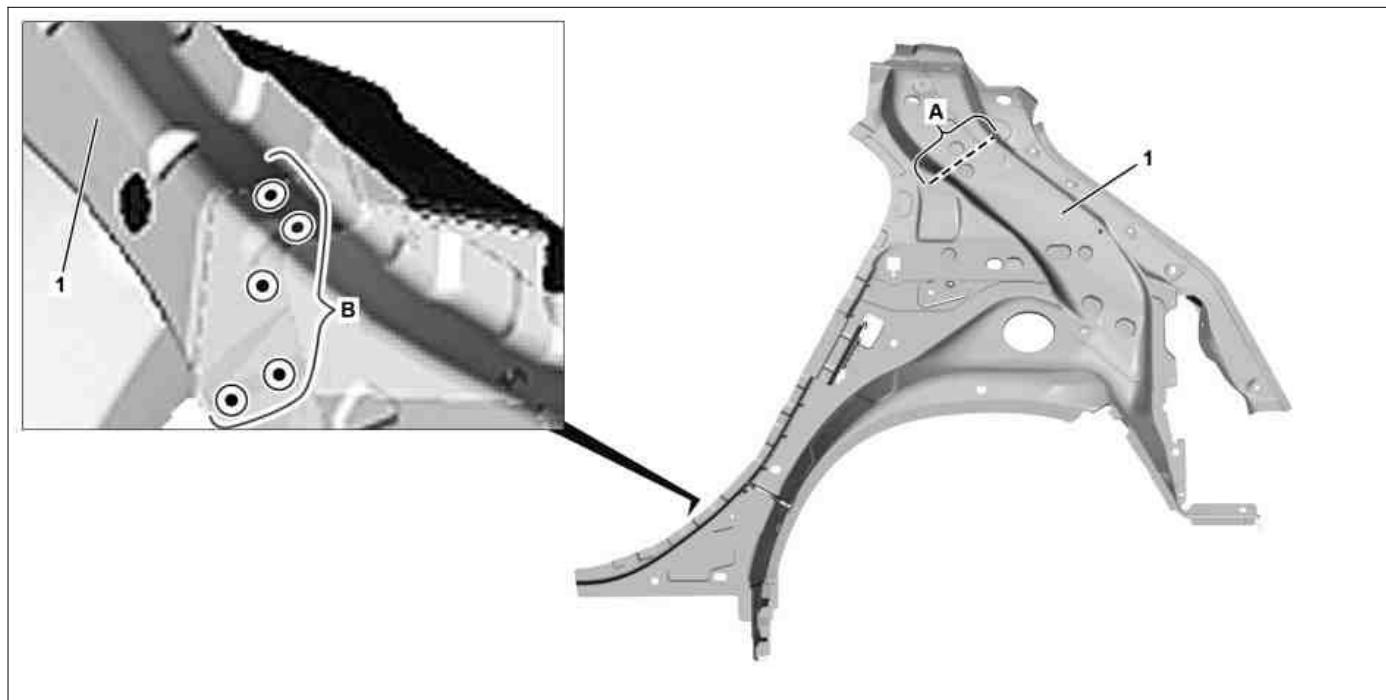
侧门架

检修工具

号码	名称	订单号
BR00.45-Z-1001-07A	适用于点焊的锌粉漆	A 000 986 34 42
BR00.45-Z-1012-13A	空心铆钉 6.5×12.5	A 004 990 16 97
BR00.45-Z-1092-02A	粘结包, 车身, 双组份粘结剂	A 009 989 36 71

车型156

i 以下步骤针对车辆左侧, 如果车辆右侧损坏, 其操作步骤与此类似.

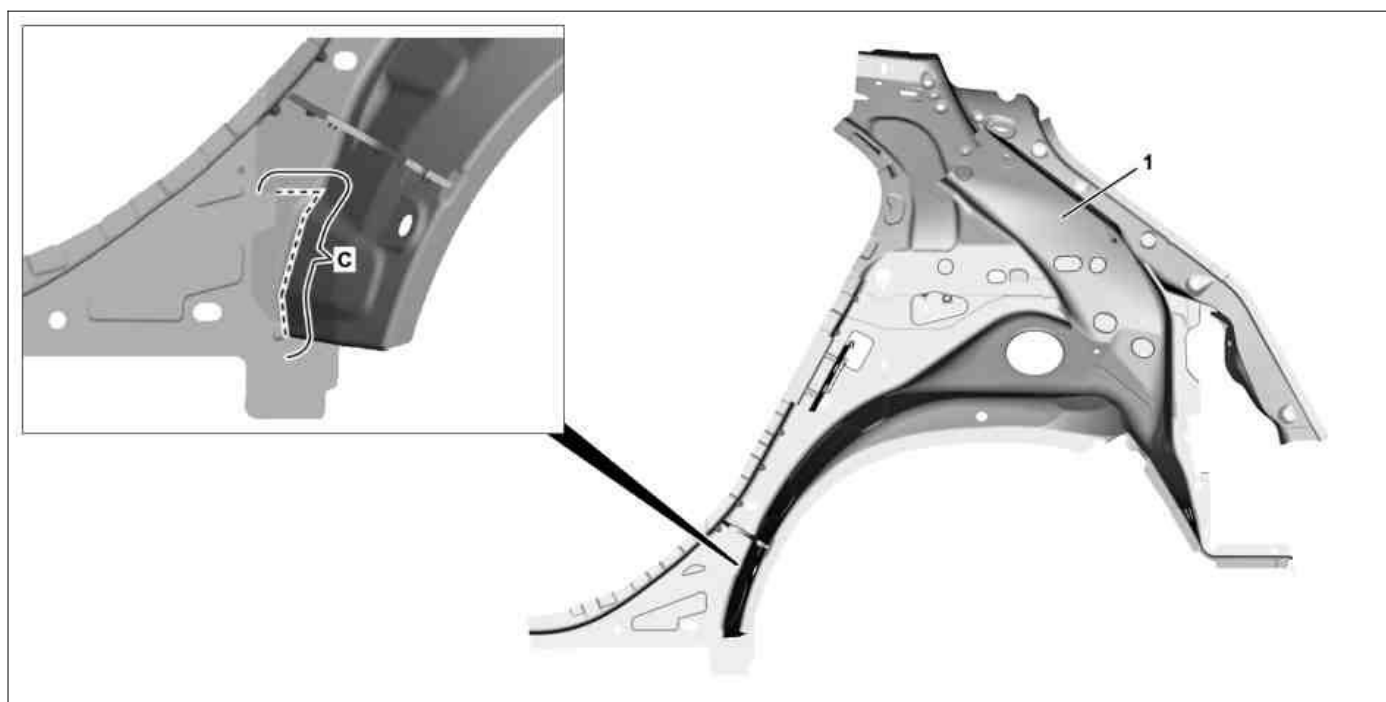


P63.10-5256-09

1 在内部 C 柱侧壁 (1) 上标记分离点并切割 (区域 A).

2 切除内部 C 柱侧壁 (1) 上的点焊焊点 (区域 B).

i 将分离点从车辆上取下.

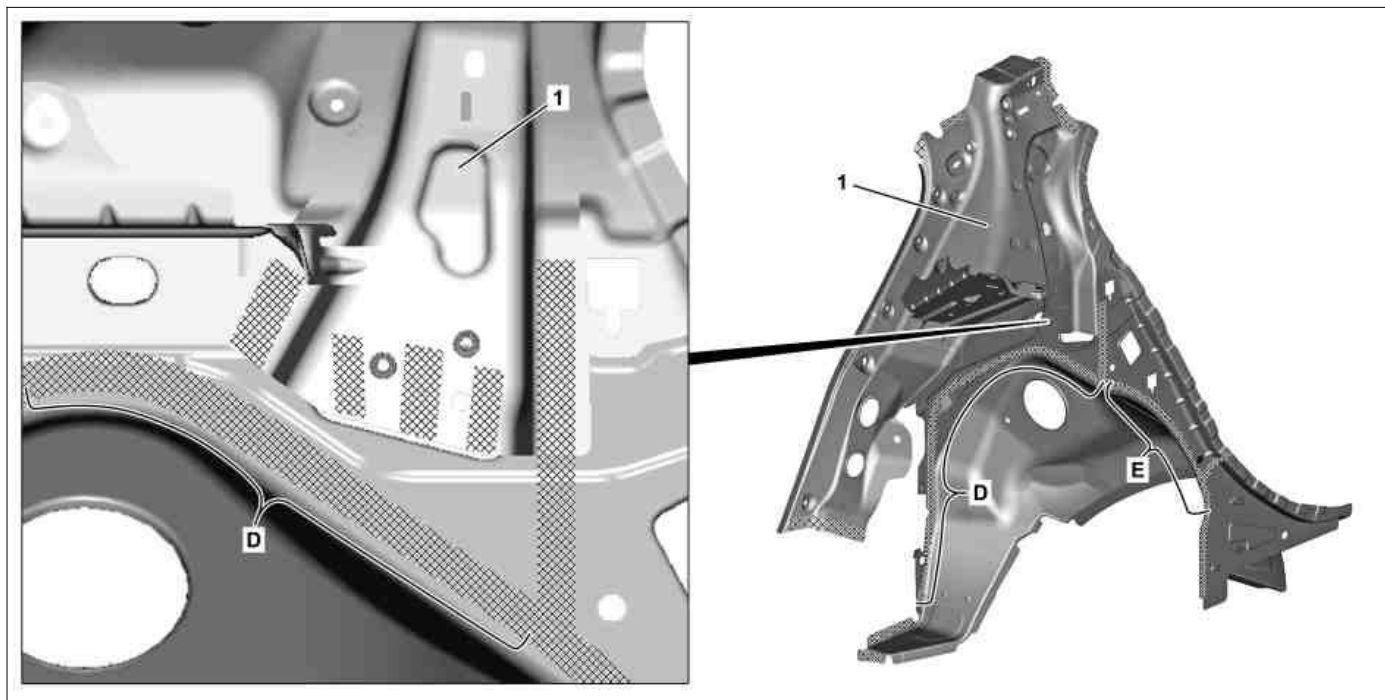


P63.10-5257-09

3 在内部 C 柱侧壁 (1) 上标记分离点并切割 (区域 C).

4 将剩余零件从内部 C 柱侧壁 (1) 上拆下.

i 从车辆上转移分离点并增加约 2 cm 的重叠部分.



P63.10-5258-09

- 5 打磨内部 C 柱侧壁 (1) 上的连接面, 直至内部 C 柱侧壁阴影区域露出金属.

! 不要使用锌粉漆涂敷粘贴表面 (区域 D 和 E). 否则可能会出现附着力问题.

i 打磨点焊凸缘, 直至两侧露出金属.

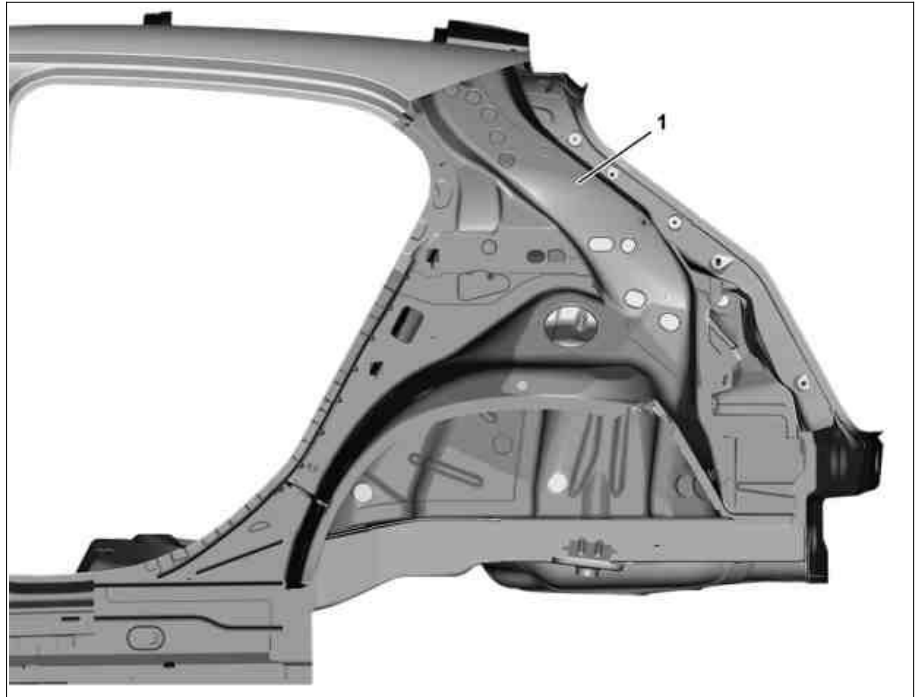
i 遵循粘合面的预处理规定.

- 6 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.

车型156

i 以下步骤针对车辆左侧, 如果车辆右侧损坏, 其操作步骤与此类似.

- 1 安装内部 C 柱侧壁 (1) 和后翼子板及门式支架, 调整并固定就位.
- 2 拆下门式支架, 内部 C 柱侧壁 (1) 和后翼子板.

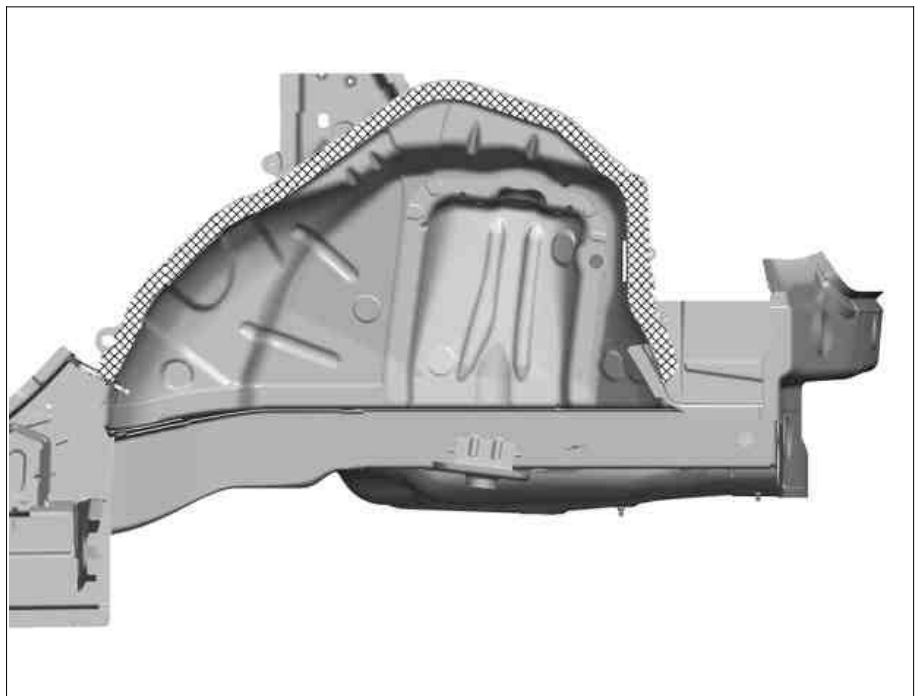


P63.10-5271-06

- 3 在车身阴影区域涂抹双组份粘合剂.

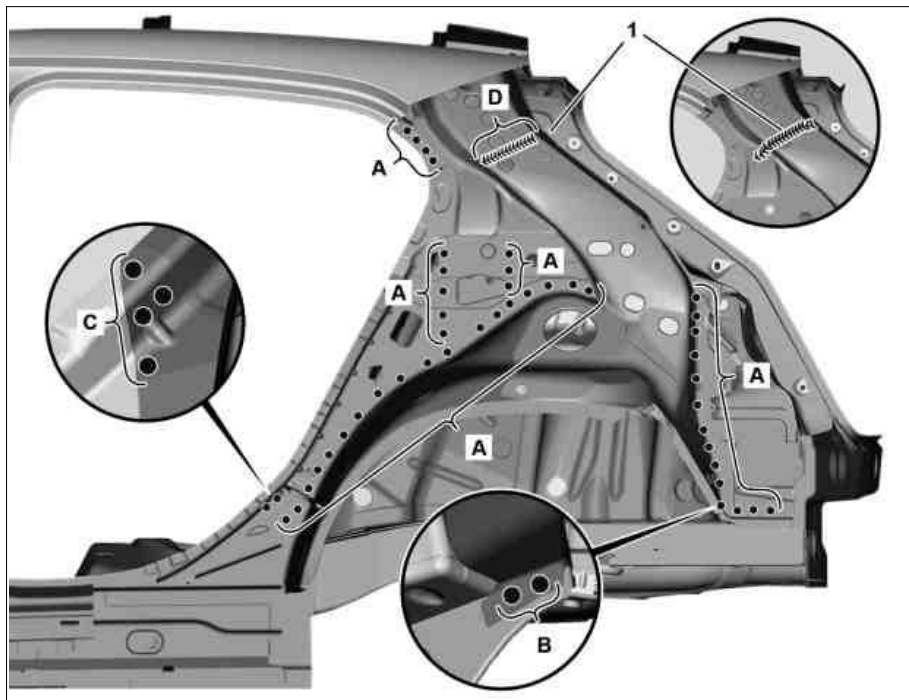


遵循粘合面的预处理规定. 遵守制造商关于干燥和处理时间的规范.

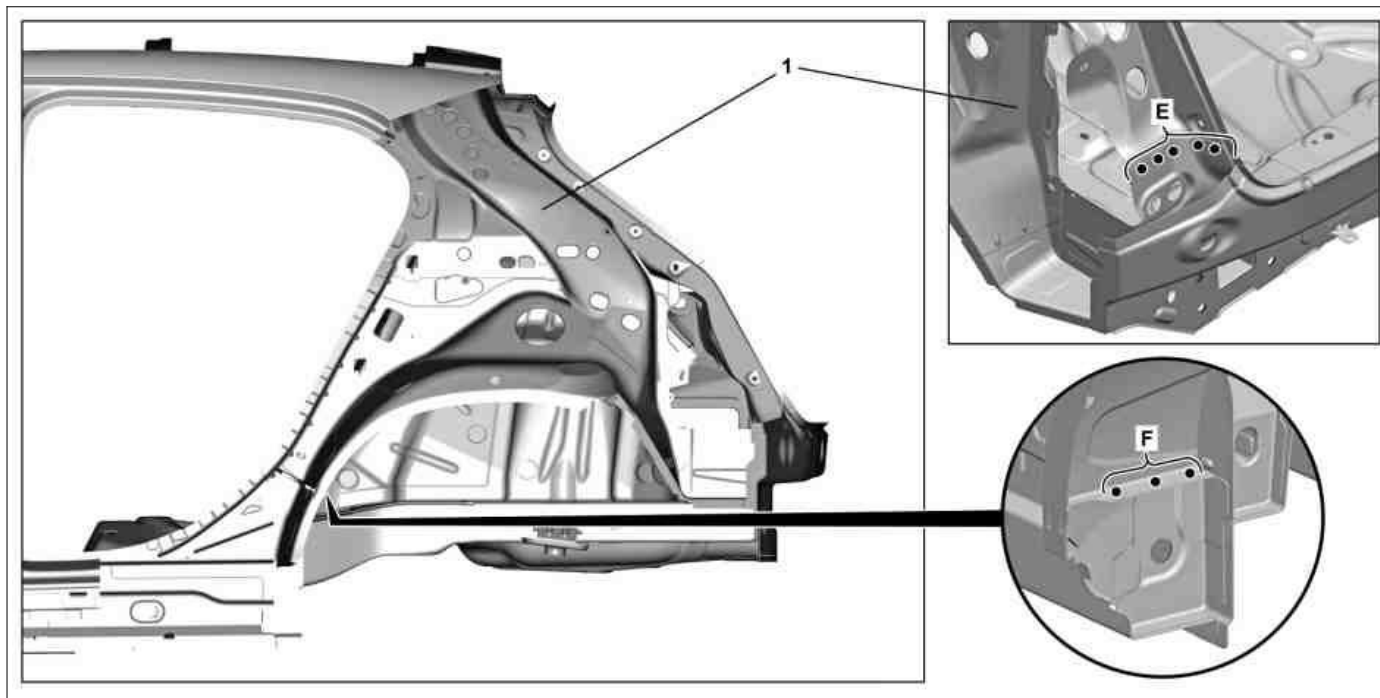


P63.10-5249-06

- 4 安装内部 C 柱侧壁 (1) 及门式支架, 调整并固定就位.
 - 5 内部 C 柱侧壁 (1) $RP \text{ —•—}$ (区域 A, B 和 C).
 - 6 内部 C 柱侧壁 (1) $SG \text{ ————}$ (区域 D).
- i**
以一定间隔进行惰性气体焊接, 在焊接间隔使焊接区域冷却. 减小热变形.
- 7 清洁惰性气体保护焊焊点 (区域 D).
 - 8 在惰性气体焊点上涂抹锌粉漆 (区域 D).



P63.10-5250-06

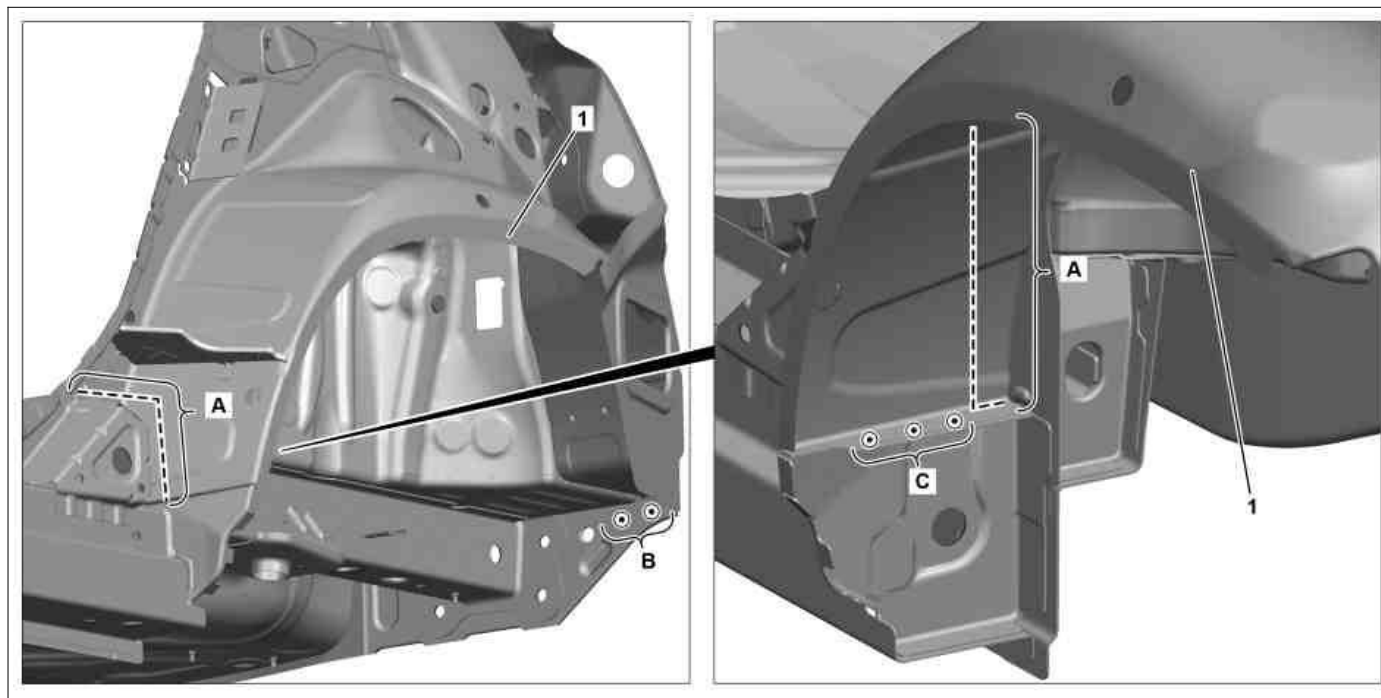


P63.10-5259-09

- 9 内部 C 柱侧壁 (1) $RP \text{ —•—}$ (区域 E 和 F).

车型156

i 以下步骤针对车辆左侧, 如果车辆右侧损坏, 其操作步骤与此类似。



P63.10-5247-09

1 在内部 C 柱侧壁 (1) 上标记分离点并切割 (区域 A)。

2 露出内部 C 柱侧壁 (1) 上的点焊焊点并切除 (区域 B 和 C)。

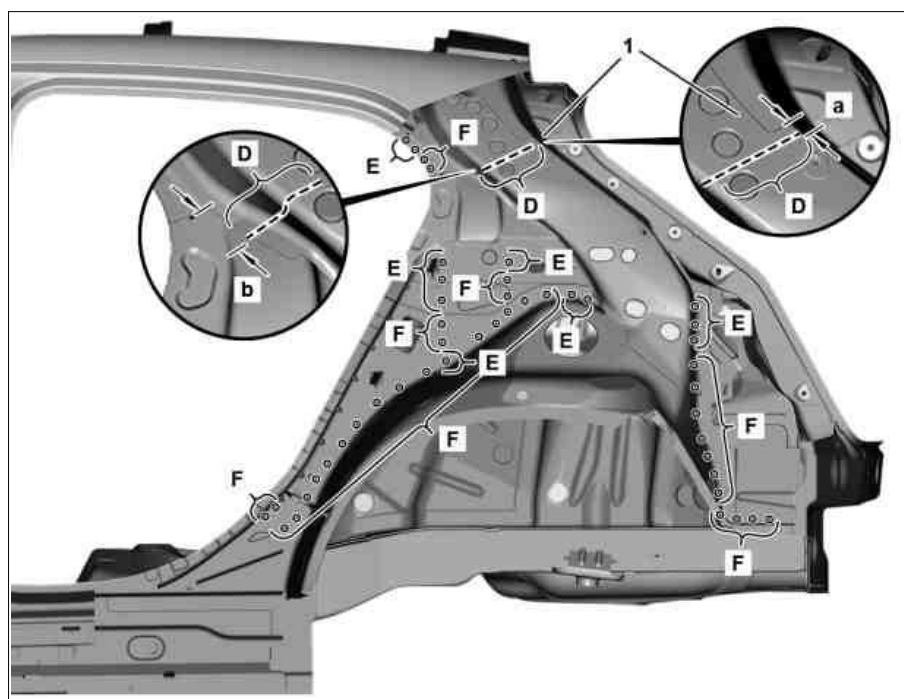
i 不要切割太深。
否则下面的部件可能受损且强度降低。

3 露出内部 C 柱侧壁 (1) 上的点焊焊点并切除 (区域 E 和 F)。

i
通过切穿两块金属板厚度切除点焊焊点 (区域 E)。

4 在内部 C 柱侧壁 (1) 上标记分离点并切割 (区域 D)。

i 尺寸:
a = 约 5 mm
b = 约 70 mm



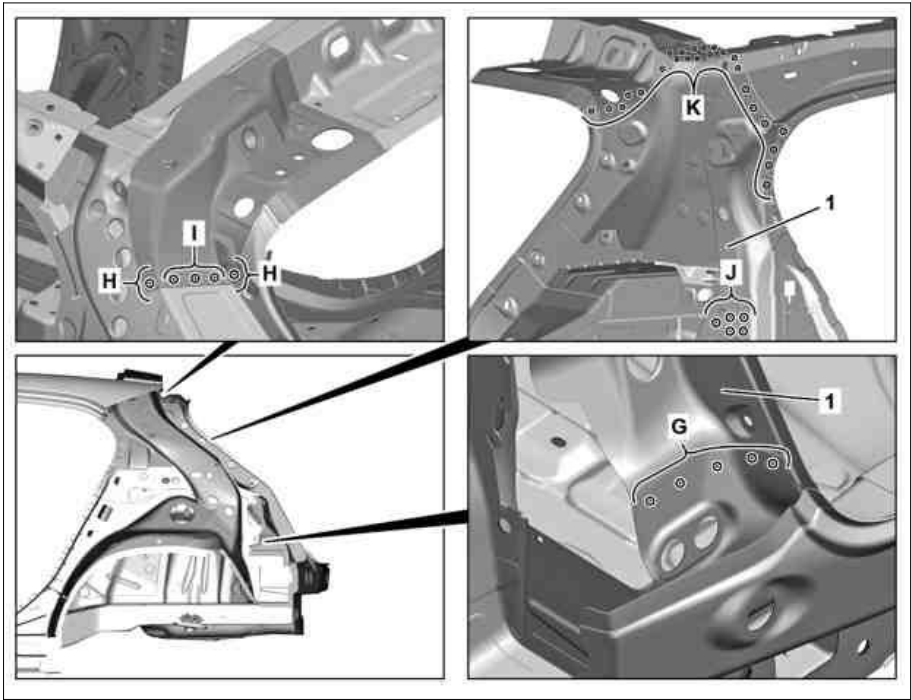
P63.10-5252-06

- 5 露出内部 C 柱 (1)
上的点焊焊点并切除 (区域 G, H,
I, J 和 K).



通过切穿两块金属板厚度切除点
焊焊点 (区域 H).

图示为部分拆卸的侧壁镶板



P63.10-5253-06

- 6 使用热风枪加热内部 C 柱侧壁
(1) 的阴影区域.

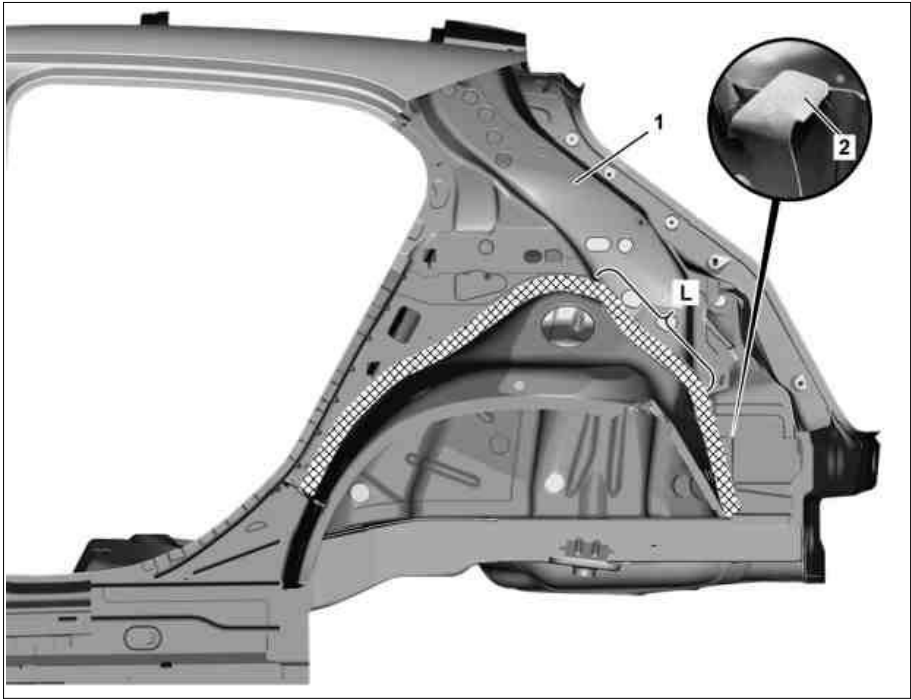


从内部加热区域 L.

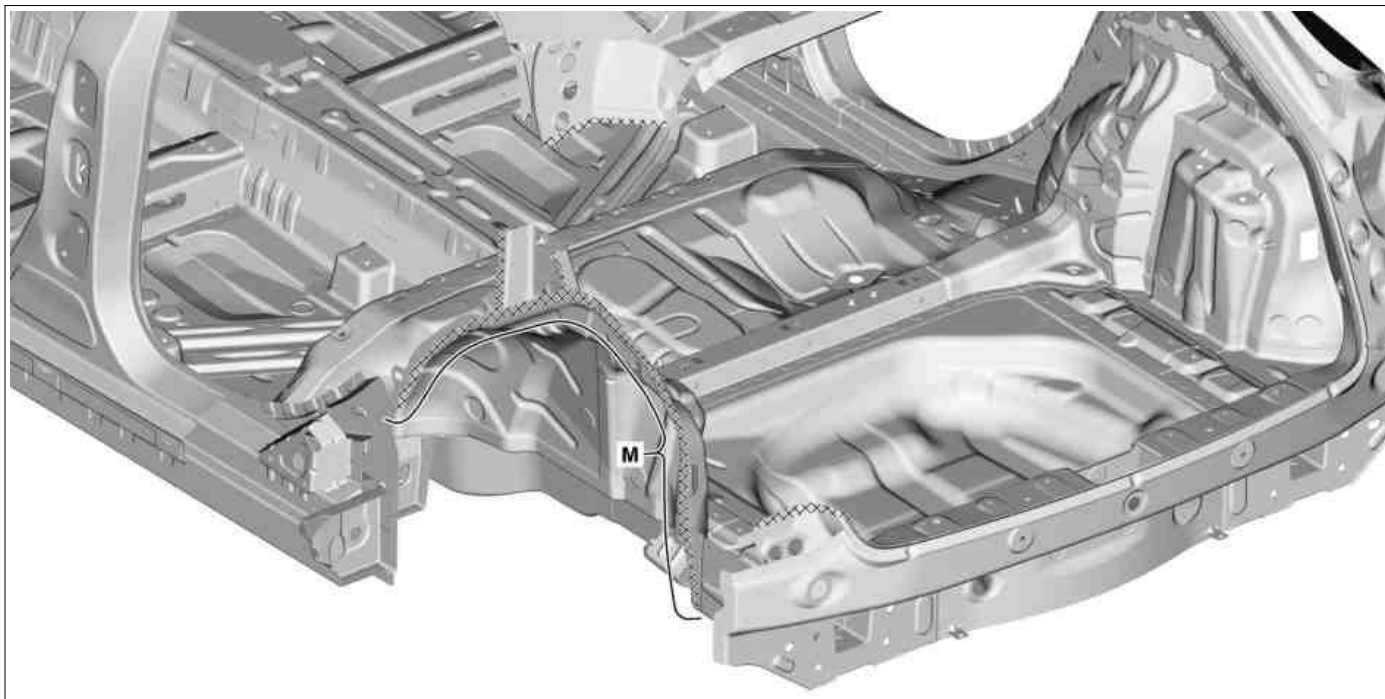


阴影区域为粘合区域.

- 7 弯曲金属板吊耳 (2)
并拆下损坏的内部 C 柱侧壁 (1).



P63.10-5248-06





P63.10-5254-09

图示为拆下的车顶镶板


8 打磨连接面, 直至内部 C 柱侧壁阴影区域露出金属.

10 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.


 打磨点焊凸缘, 直至两侧露出金属.

 不要在粘贴表面上涂抹锌粉漆 (区域 M).
否则可能会出现附着力问题.

9 使用湿式/干式真空吸尘器清除磨屑.

 遵循粘合面的预处理规定.

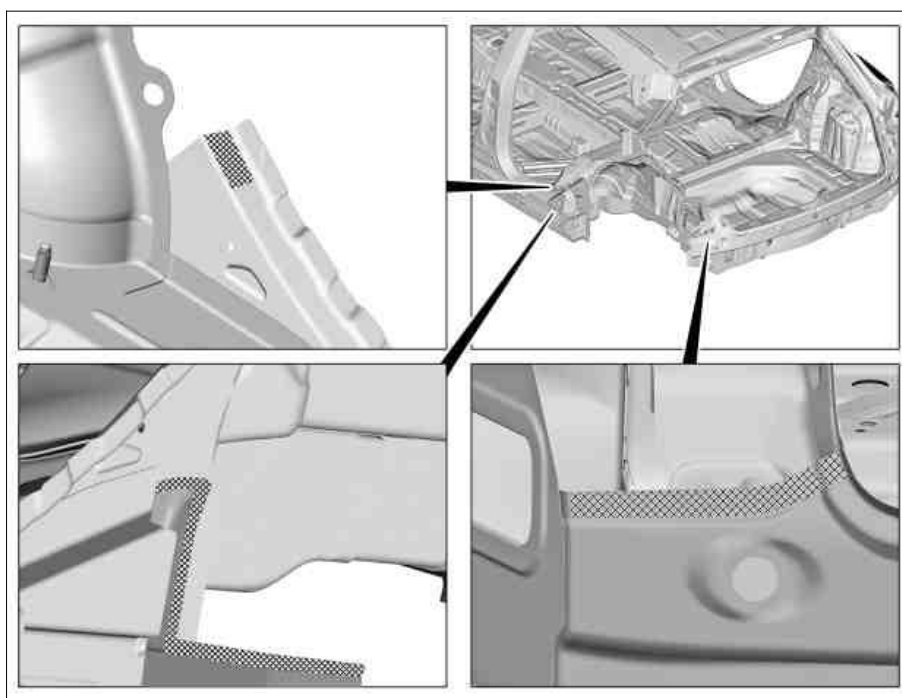
11 打磨连接面, 直至内部 C 柱侧壁阴影区域露出金属.

 打磨点焊凸缘,
直至两侧露出金属.

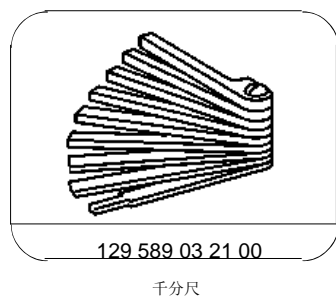
12 使用湿式/
干式真空吸尘器清除磨屑.

13 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.


图示为拆下的车顶镶板

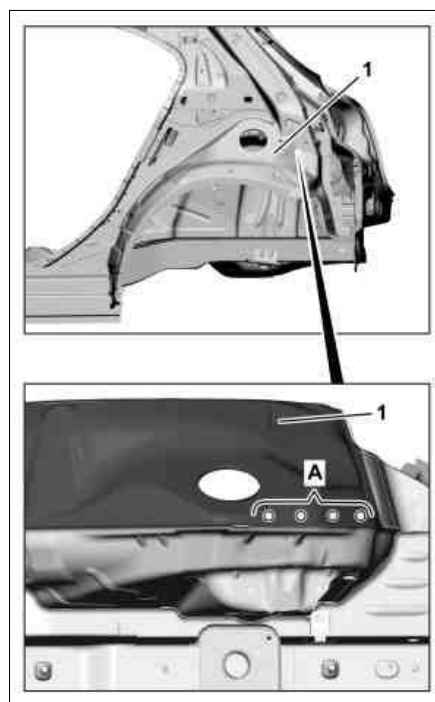


车型156, 176

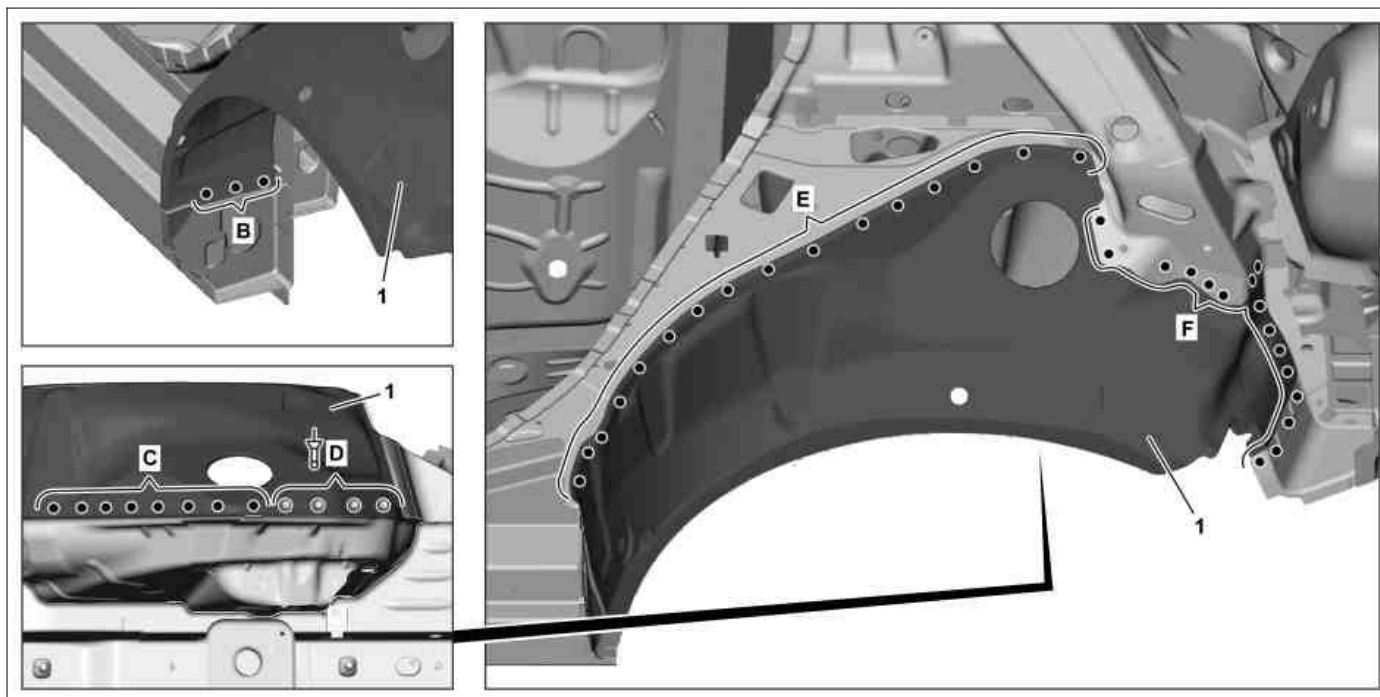


i 以下操作步骤针对车型 176 的车辆左侧, 如果车辆右侧损坏, 其操作步骤与此类似。

- 1 安装外部后轮罩 (1), 后翼子板, 尾灯, 密封件和门锁撞栓并调整。
- 2 使用  测隙规检测缝隙, 并进行调节。
- 3 将外部后轮罩 (1) 固定到位。
- 4 拆下翼子板, 尾灯, 密封件和门锁撞栓。
- 5 在外部后轮罩 (1) 上钻制直径 6.7 mm 的铆钉孔 (区域 A)。
- 6 拆下外部后轮罩 (1)。
- 7 去除外部后轮罩 (1) 上铆钉孔两侧的毛刺。
- 8 使用湿式/干式真空吸尘器去除钻屑。
- 9 使用锌粉漆涂敷铆接点内侧。



P63.10-5098-03



P63.10-5099-09

10 安装外部后轮罩 (1), 调节并固定到位。

12 外部后轮罩 (1) 的 RP 点 (区域 B, C, E 和 F)。

11 使用直径 6.5×12,5 的铆钉铆接外部后轮罩 (1) (区域 D)。

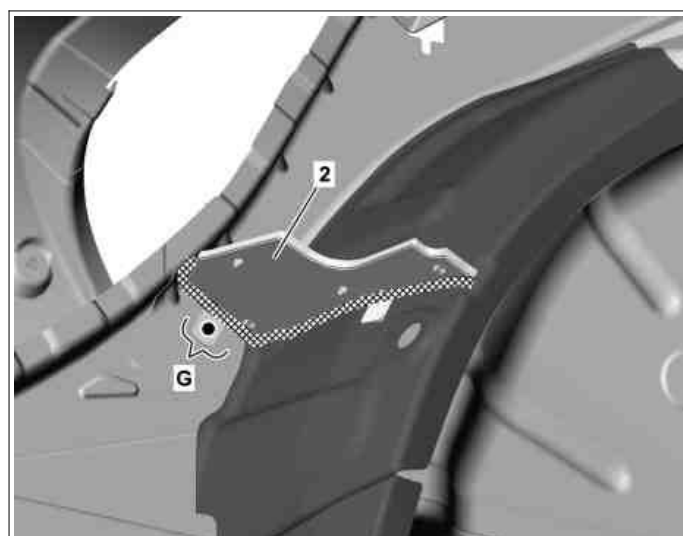
13 泡沫零部件 (2) 的 RP 点 (区域 G)。

14 清洁焊接接头。

15 使用湿式/干式真空吸尘器清除磨屑。

16 在安装翼子板后无法再够到的焊接区域涂抹锌粉涂料。

17 在阴影区域内的泡沫零部件两侧涂抹密封胶 (2)。



P63.10-5100-11

车型156, 176

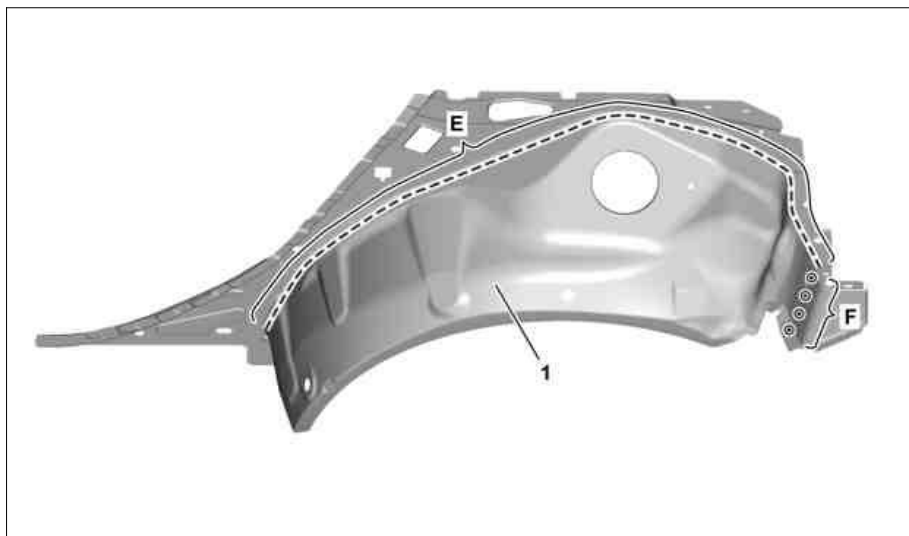
i 以下操作步骤针对车型 176 的车辆左侧, 如果车辆右侧损坏, 其操作步骤与此类似.

- 1 在外部后轮罩 (1) 上标记分离点并切割 (区域 E).



从车辆上转移分离点并增加约 2 cm 的重叠部分.

- 2 切除外部后轮罩 (1) 上的点焊焊点 (区域 F).
- 3 将部件从外部后轮罩 (1) 上拆下.



P63.10-5096-05

- 4 打磨外部后轮罩 (1) 上的连接面, 直至阴影区域露出金属.



打磨点焊凸缘, 直至两侧露出金属.

- 5 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.



P63.10-5097-06

车型156, 176

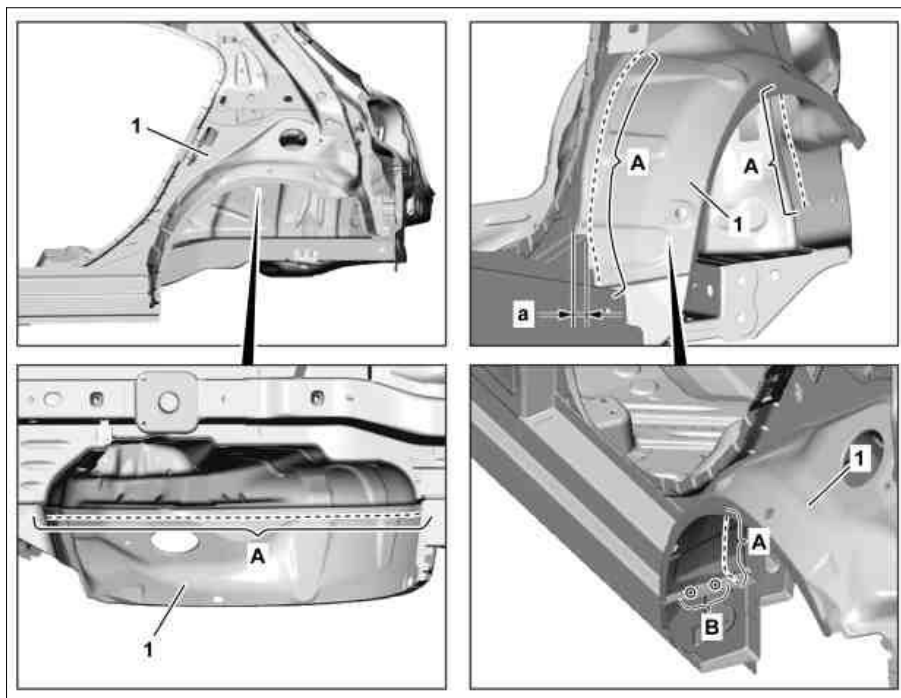
i 以下操作步骤针对车型 176 的车辆左侧, 如果车辆右侧损坏, 其操作步骤与此类似。

- 1 在外部后轮罩 (1) 上标记分离点并切割 (区域 A)。

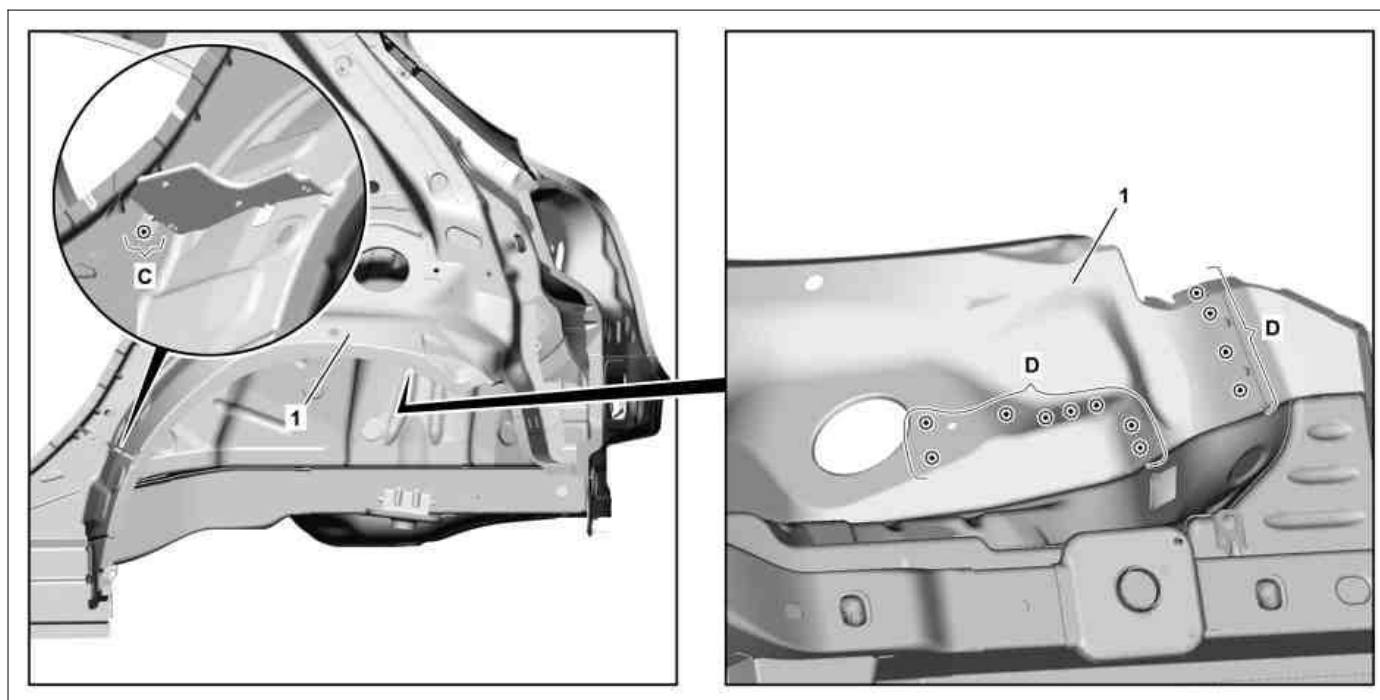
⚠ 不要切割太深。
否则下面的部件可能受损且强度降低。

i 尺寸:
a = 约 20 毫米

- 2 露出外部后轮罩 (1) 上的点焊焊点并切除 (区域 B)。



P63.10-5094-06




P63.10-5095-09

- 3 露出泡沫零部件上的点焊焊点并切除 (区域 C)。

- 5 拆下损坏的外部后轮罩 (1)。

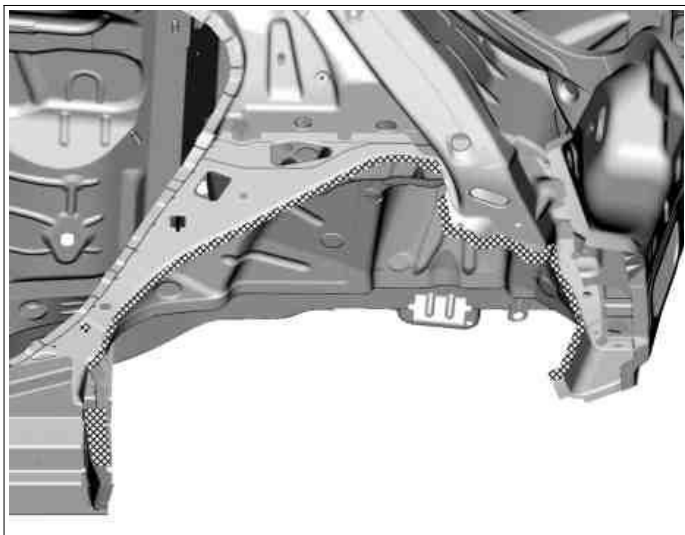
- 4 露出外部后轮罩 (1) 上的点焊焊点并切除 (区域 D)。

6 打磨连接面, 直至内部 C 柱侧壁阴影区域露出金属.

 打磨点焊凸缘, 直至两侧露出金属.

7 使用湿式/干式真空吸尘器清除磨屑.

8 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.

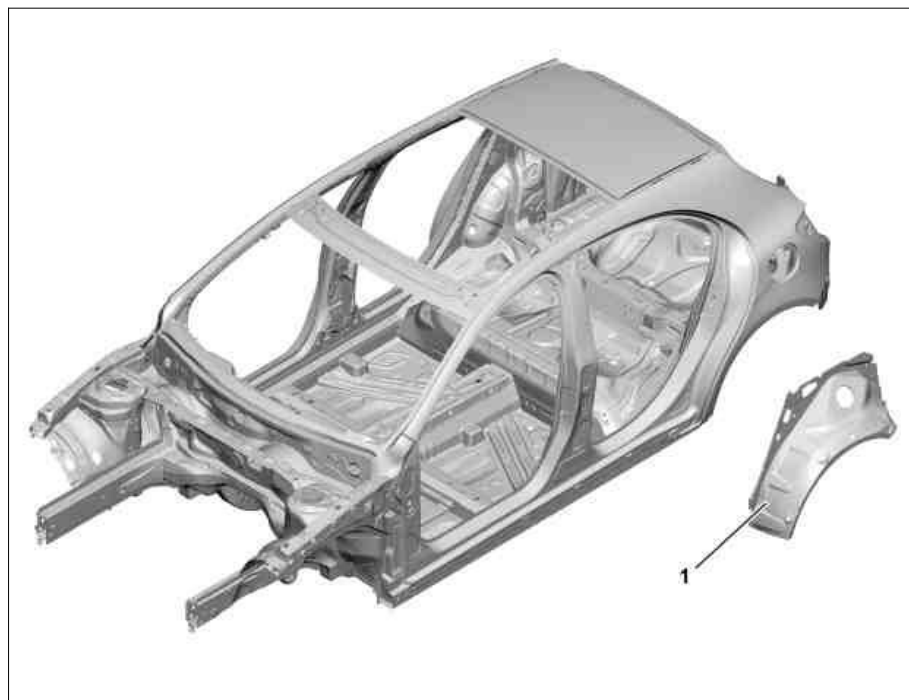


P63.10-5093-11

型号156, 176








图示为车型 176

1 外部后轮罩



P63.10-5092-06

	拆卸		
⚠ 注意危险！	接触带高压车载电网的车辆部件造成的生命危险	切勿触摸高压车载电气系统的部件和明线。禁止在体内带有电子植入装置(例如心脏起搏器)的人员对高压车载电气系统进行任何作业。	AS54.00-Z-0001-01A
⚠ 注意危险！	弧焊所使用的高电压存在致命的 风险 。在有高危易燃品的区域进行焊接时有 爆炸的风险 。焊接时溅出的焊渣和紫外线有造成 受伤的风险 。吸入焊接气体有 中毒的风险 。	使用隔垫。穿戴防护服, 防护眼镜及防护面罩。从危险区域清除高度易燃材料。使用排气系统。	AS00.00-Z-0007-01A
⚠ 注意危险！	有汽车打滑或从举升台上掉落而造成人员 死亡的风险 。	将汽车在车辆举升机的支柱之间调准位置, 并在汽车制造商规定的车辆举升机支撑点上放置四个支承板。	AS00.00-Z-0010-01A
⚠ 注意危险！	被尖锐的汽车部件刮擦有导致 受伤的风险 。	对带毛刺和锋利边角的车辆部件进行操作或在其附近作业时, 一定要戴上防护手套。去除维修板件的毛刺。	AS00.00-Z-0017-01A
⚠ 注意危险！	吸入粘合剂蒸气或吞入粘合剂有导致 中毒的风险 。 粘合剂若接触到皮肤和眼睛有导致受伤的危险。	穿戴防护面具, 防护手套和防护眼镜。 只能将粘合剂倒入适当且正确标记的容器内。	AS00.00-Z-0016-01A
	防止在进行电焊和焊接作业时损坏部件的措施		AH60.00-P-0001-02A
	粘合面的预处理		AH60.00-P-0008-01SX
	关于车身修理的一般信息		AH60.00-P-0001-01A
	高压车载电网说明		AH54.00-P-0010-01A
	关于防止静电放电对电子部件造成损坏的信息		AH54.00-P-0001-01A
	关于梅赛德斯-奔驰材料的一般信息		AH98.00-P-9409-03A
	关于铆接的一般信息		AH60.00-P-0003-01N
1	拆下待修理区内的可拆卸零件		
2	使用接火花毯盖住留在车辆上的所有可拆卸零件		
3	拆下后翼子板	型号 156 型号 176	AR63.50-P-1400NKX AR63.50-P-1400NKA
4	分开外部后轮罩 (1)		AR63.10-P-0660-01NKA

		 市售工具 - 圆形钢丝刷 - 点焊铣床 - 电动车身竖锯 - 干湿两用真空吸尘器 适用于点焊的锌粉漆	*BR00.45-Z-1001-07A
5	准备外部后轮罩 (1) 的新零部件	 市售工具 - 圆形钢丝刷 - 电动车身竖锯 - 点焊铣床 适用于点焊的锌粉漆	AR63.10-P-0670-05NKA *BR00.45-Z-1001-07A
	安装		
6  WS	安装外部后轮罩 (1) 并进行焊接 000 588 02 39 00 铆钉压入工具	 市售工具 - 点焊机 - 圆形钢丝刷 - 手动临时固定件, 6.35 mm - 干湿两用真空吸尘器 间隙尺寸 间隙尺寸 白色密封剂, 310 ml, DBL 6069.20 空心铆钉 6.5×12.5 适用于点焊的锌粉漆  千分尺 有关车身上缝隙尺寸的测量点, 请参见: <div style="text-align: center;">↓</div> 发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 156 发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 176	AR63.10-P-0670-06NKA WS60.00-P-0010B *BE60.00-P-1002-01AA *BE60.00-P-1003-01AA *BR00.45-Z-1003-01A *BR00.45-Z-1012-13A *BR00.45-Z-1001-07A *129589032100 AR60.00-P-0700-01NKX AR60.00-P-0700-01NKB
7	使用圆形钢丝刷清理焊缝和金属板凸缘	 市售工具 - 圆形钢丝刷	
8	安装翼子板	型号 156 型号 176	AR63.50-P-1400NKX AR63.50-P-1400NKA

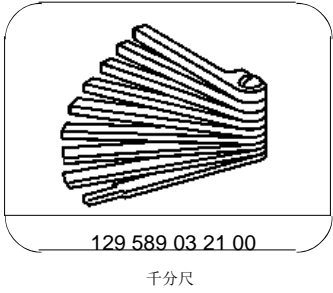
间隙尺寸的测试值和调整值

号码	名称	型号 156	型号 176
BE60.00-P-1002-01AA	间隙尺寸	前车门到翼子板 尺寸 "H" mm	4,5 (+1,5/ - 0,5)
		前车门到后车门 尺寸 "I" mm	4,5 (+1,5/ - 0,5)
		前车门到车顶架 尺寸 "J" mm	10 (±1)
		后车门到车顶架 尺寸 "K" mm	10 (±1)
		后车门到翼子板 尺寸 "L" mm	3,5 (±1)
		前车门盖到后车门盖 尺寸 "M" mm	4,5 (+1,5/ - 0,5)
		图	AR60.00-P-0700-01 NKX AR60.00-P-0700-01 NKB

间隙尺寸的测试值和调整值

号码	名称	型号 156	型号 176
BE60.00-P-1003-01AA	间隙尺寸	掀开式尾门到车顶 (后扰流板拆下时) 尺寸 "N" mm	-
		掀开式尾门到后翼子板 尺寸 "O" mm	4,5 (±1)
		后扰流板到车顶 尺寸 "P" mm	6,5 (±1)
		掀开式尾门到保险杠 尺寸 "Q" mm	6,5 (±1,5)
		掀开式尾门到尾灯 尺寸 "R" mm	4,0 (±1)
		尾灯到保险杠 尺寸 "S" mm	1,5 (±1)
		尾灯到翼子板 尺寸 "T" mm	1,0 (±0,5)

	掀开式尾门尾灯到尾灯	尺寸 "U"	mm	4,0 (±1)	-
		图		AR60.00-P-0700-01 NKX	AR60.00-P-0700-01 NKB



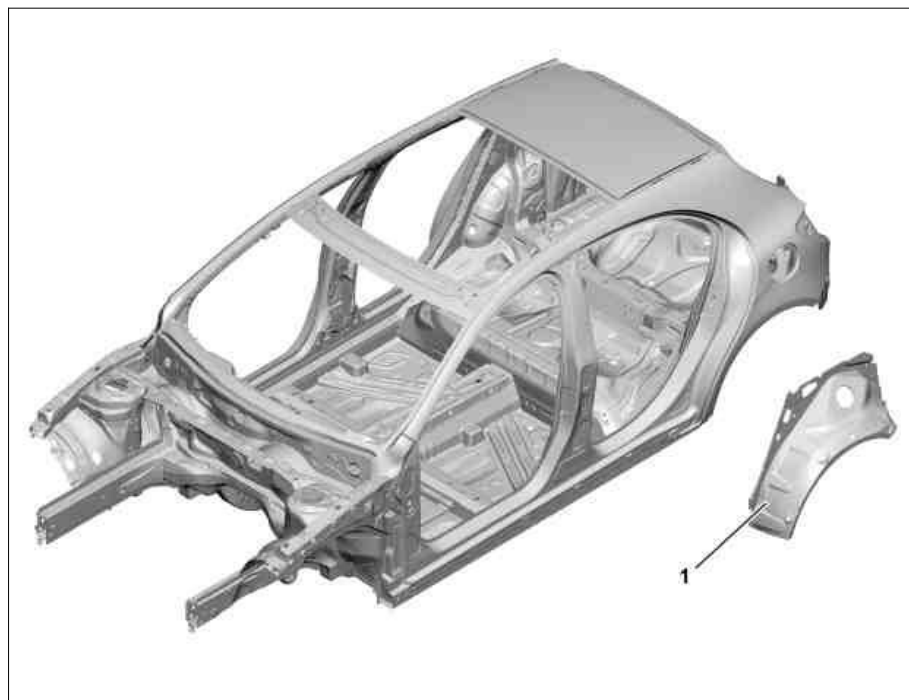
检修工具

号码	名称	订单号
BR00.45-Z-1001-07A	适用于点焊的锌粉漆	A 000 986 34 42
BR00.45-Z-1003-01A	白色密封剂, 310 ml, DBL 6069.20	A 001 989 63 20
BR00.45-Z-1012-13A	空心铆钉 6.5×12.5	A 004 990 16 97

型号156, 176







图示为车型 176

1 外部后轮罩



P63.10-5092-06

	拆卸		
注意危险！	接触带高压车载电网的车辆部件造成的生命危险	切勿触摸高压车载电气系统的部件和明线。禁止在体内带有电子植入装置(例如心脏起搏器)的人员对高压车载电气系统进行任何作业。	AS54.00-Z-0001-01A
注意危险！	弧焊所使用的高电压存在致命的风险。在有高危易燃品的区域进行焊接时有爆炸的风险。焊接时溅出的焊渣和紫外线有造成受伤的风险。吸入焊接气体有中毒的风险。	使用隔垫。穿戴防护服, 防护眼镜及防护面罩。从危险区域清除高度易燃材料。使用排气系统。	AS00.00-Z-0007-01A
注意危险！	有汽车打滑或从举升台上掉落而造成人员死亡的风险。	将汽车在车辆举升机的支柱之间调准位置, 并在汽车制造商规定的车辆举升机支撑点上放置四个支承板。	AS00.00-Z-0010-01A
注意危险！	被尖锐的汽车部件刮擦有导致受伤的风险。	对带毛刺和锋利边角的车辆部件进行操作或在其附近作业时, 一定要戴上防护手套。去除维修板件的毛刺。	AS00.00-Z-0017-01A
注意危险！	吸入粘合剂蒸气或吞入粘合剂有导致中毒的风险。粘合剂若接触到皮肤和眼睛有导致受伤的危险。	穿戴防护面具, 防护手套和防护眼镜。只能将粘合剂倒入适当且正确标记的容器内。	AS00.00-Z-0016-01A
	防止在进行电焊和焊接作业时损坏部件的措施		AH60.00-P-0001-02A
	粘合面的预处理		AH60.00-P-0008-01SX
	关于车身修理的一般信息		AH60.00-P-0001-01A
	高压车载电网说明		AH54.00-P-0010-01A
	关于防止静电放电对电子部件造成损坏的信息		AH54.00-P-0001-01A
	关于梅赛德斯-奔驰材料的一般信息		AH98.00-P-9409-03A
	关于铆接的一般信息		AH60.00-P-0003-01N
1	拆下待修理区内的可拆卸零件		
2	使用接火花毯盖住留在车辆上的所有可拆卸零件		
3	拆下后翼子板	型号 156 型号 176	AR63.50-P-1400NKX AR63.50-P-1400NKA
4	分开外部后轮罩 (1)		AR63.10-P-0660-01NKA

		 市售工具 - 圆形钢丝刷 - 点焊铣床 - 电动车身竖锯 - 干湿两用真空吸尘器 适用于点焊的锌粉漆	*BR00.45-Z-1001-07A
5	准备外部后轮罩 (1) 的新零部件	 市售工具 - 圆形钢丝刷 - 电动车身竖锯 - 点焊铣床 适用于点焊的锌粉漆	AR63.10-P-0670-05NKA *BR00.45-Z-1001-07A
	安装		
6  WS	安装外部后轮罩 (1) 并进行焊接 000 588 02 39 00 铆钉压入工具	 市售工具 - 点焊机 - 圆形钢丝刷 - 手动临时固定件, 6.35 mm - 干湿两用真空吸尘器 间隙尺寸 间隙尺寸 白色密封胶, 310 ml, DBL 6069.20 空心铆钉 6.5×12.5 适用于点焊的锌粉漆  千分尺 有关车身上缝隙尺寸的测量点, 请参见: <div style="text-align: center;">↓</div> 发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 156 发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 176	AR63.10-P-0670-06NKA WS60.00-P-0010B *BE60.00-P-1002-01AA *BE60.00-P-1003-01AA *BR00.45-Z-1003-01A *BR00.45-Z-1012-13A *BR00.45-Z-1001-07A *129589032100 AR60.00-P-0700-01NKX AR60.00-P-0700-01NKB
7	使用圆形钢丝刷清理焊缝和金属板凸缘	 市售工具 - 圆形钢丝刷	
8	安装翼子板	型号 156 型号 176	AR63.50-P-1400NKX AR63.50-P-1400NKA

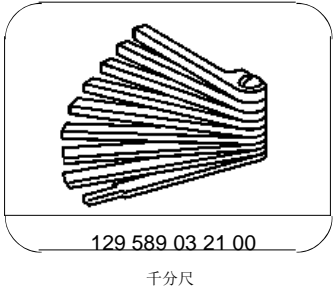
间隙尺寸的测试值和调整值

号码	名称	型号 156	型号 176
BE60.00-P-1002-01AA	间隙尺寸	前车门到翼子板 尺寸 "H" mm	4,5 (+1,5/ - 0,5)
		前车门到后车门 尺寸 "I" mm	4,5 (+1,5/ - 0,5)
		前车门到车顶架 尺寸 "J" mm	10 (±1)
		后车门到车顶架 尺寸 "K" mm	10 (±1)
		后车门到翼子板 尺寸 "L" mm	3,5 (±1)
		前车门盖到后车门盖 尺寸 "M" mm	4,5 (+1,5/ - 0,5)
		图	AR60.00-P-0700-01 NKX AR60.00-P-0700-01 NKB

间隙尺寸的测试值和调整值

号码	名称	型号 156	型号 176
BE60.00-P-1003-01AA	间隙尺寸	掀开式尾门到车顶 (后扰流板拆下时) 尺寸 "N" mm	-
		掀开式尾门到后翼子板 尺寸 "O" mm	4,5 (±1)
		后扰流板到车顶 尺寸 "P" mm	6,5 (±1)
		掀开式尾门到保险杠 尺寸 "Q" mm	6,5 (±1,5)
		掀开式尾门到尾灯 尺寸 "R" mm	4,0 (±1)
		尾灯到保险杠 尺寸 "S" mm	1,5 (±1)
		尾灯到翼子板 尺寸 "T" mm	1,0 (±0,5)

	掀开式尾门尾灯到尾灯	尺寸 "U"	mm	4,0 (±1)	-
		图		AR60.00-P-0700-01 NKX	AR60.00-P-0700-01 NKB



检修工具

号码	名称	订单号
BR00.45-Z-1001-07A	适用于点焊的锌粉漆	A 000 986 34 42
BR00.45-Z-1003-01A	白色密封剂, 310 ml, DBL 6069.20	A 001 989 63 20
BR00.45-Z-1012-13A	空心铆钉 6.5×12.5	A 004 990 16 97