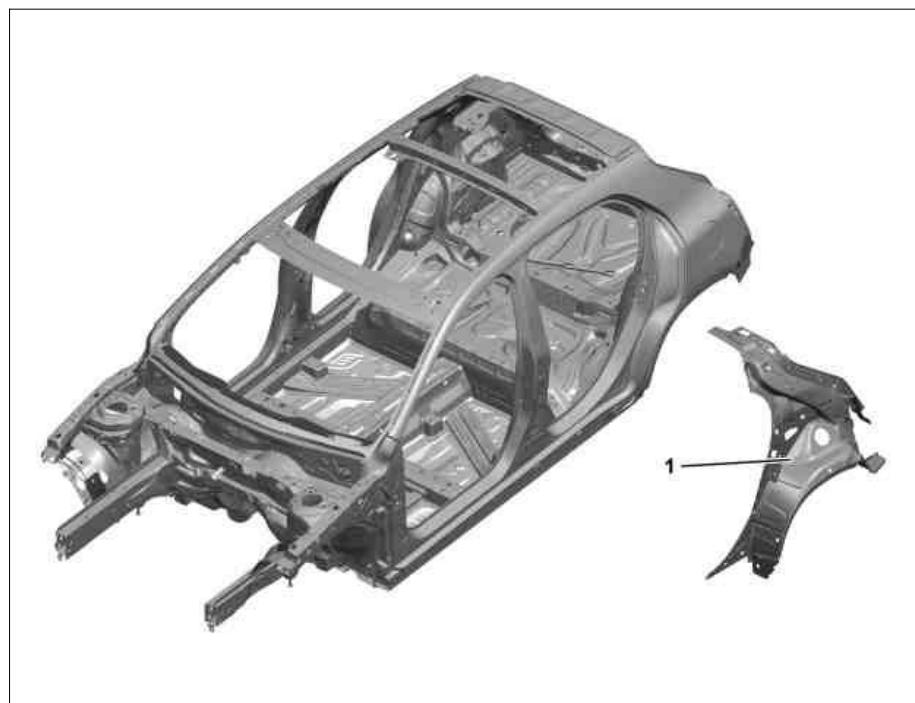


## 型号156

图示为车型 156,  
装配带顶部滑动天窗的全景式玻璃天窗/代码  
413

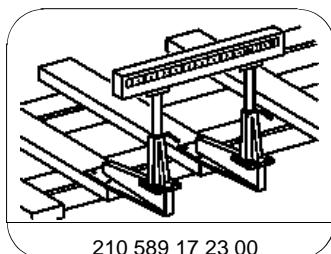
1 内部 C 柱侧壁镶板



P63.10-5251-06

	拆卸		
⚠ 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!	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
ⓘ	粘合面的预处理		AH60.00-P-0008-01SX
ⓘ	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
ⓘ	关于车身修理的一般信息		AH60.00-P-0001-01A
ⓘ	关于梅赛德斯-奔驰材料的一般信息		AH98.00-P-9409-03A
1	拆下待修理区域的可拆卸零件		
2	使用防火保护毯盖住留在车辆上的所有可拆卸零件		
3	拆下后翼子板		AR63.50-P-1400NKX
4 WS	将模制构件、横梁和矫直工具装配到校正台上 000 588 01 23 00 车身矫直装置	ⓘ 遵照提供的装配位置图。	WS60.00-P-0023K
5	将车辆置于校正台上并固定		
6	拆下内部 C 柱侧壁 (1)	<p> ⓘ 市售设备/工具</p> <p>圆形钢丝刷 电动车身竖锯 点焊铣床 热风枪 干湿两用真空吸尘器 适用于点焊的锌粉漆</p>	AR63.10-P-0700-01NKX *BR00.45-Z-1001-07A
7	准备内部 C 柱侧壁 (1)		AR63.10-P-0700-02NKX

		<b>[i] 市售设备/工具</b> 圆形钢丝刷 点焊铣床 电动车身竖锯 适用于点焊的锌粉漆	*BR00.45-Z-1001-07A
	<b>安装</b>		
	<b>注意危险!</b>  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
	<b>注意危险!</b>  弧焊所使用的高电压存在致命的 <b>风险</b> . 在有高危易燃品的区域进行焊接时有爆炸的 <b>风险</b> . 焊接时溅出的焊渣和紫外线有造成 <b>受伤的风险</b> . 吸入焊接气体有中毒的 <b>风险</b> .	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
	<b>注意危险!</b>  吸入粘合剂蒸气或吞入粘合剂有导致中毒的 <b>风险</b> . 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
	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
	关于铆接的一般信息		AH60.00-P-0003-01N
8 	安装内部 C 柱侧壁 (1) 000 588 01 23 00 车身矫直装置	<b>[i] 市售设备/工具</b> 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	<b>[i] 市售设备/工具</b> 圆形钢丝刷	
11	安装后翼子板		AR63.50-P-1400NKX



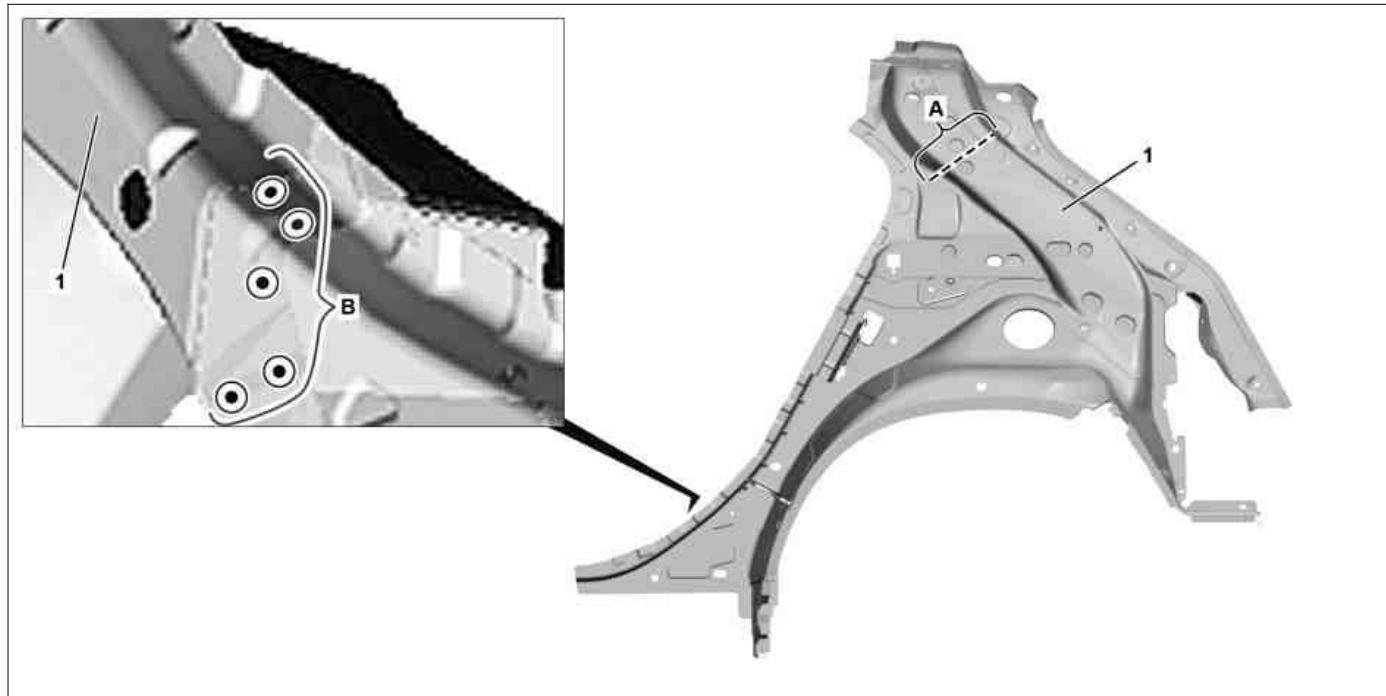
侧门架

#### 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.

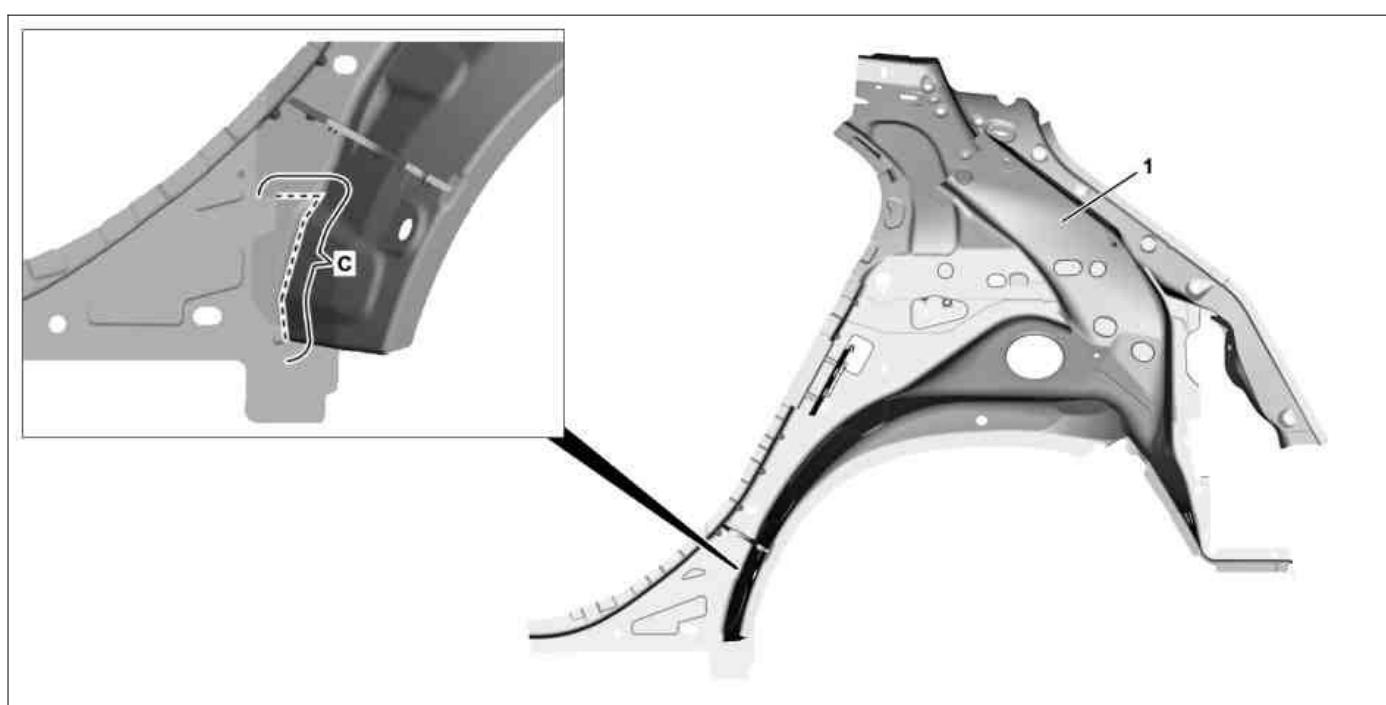


P63.10-5256-09

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.

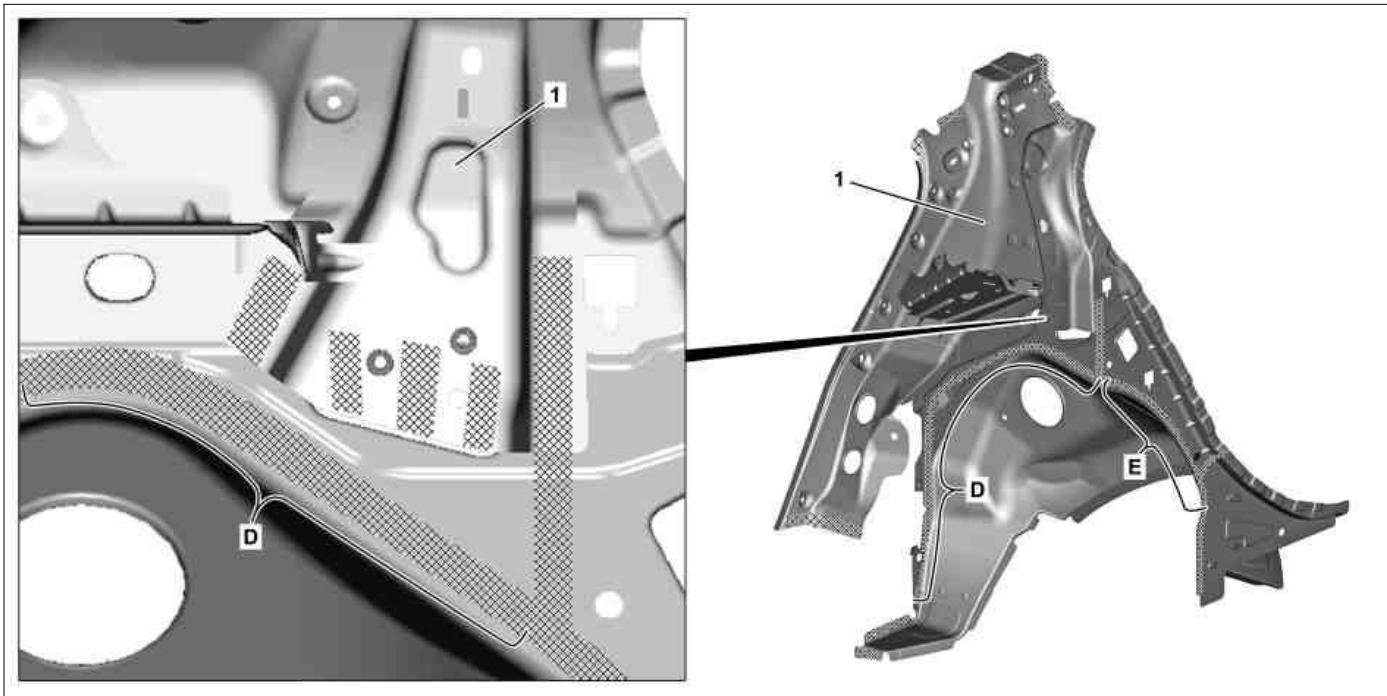


P63.10-5257-09

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.

**(i)** 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.

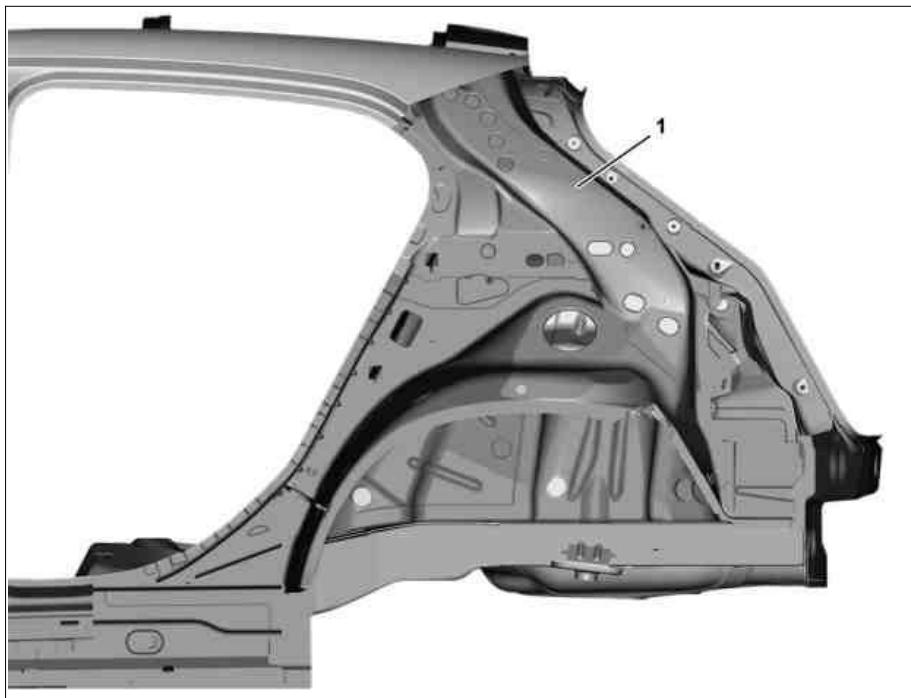
- 6 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.

**i** 遵循粘合面的预处理规定.

**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.

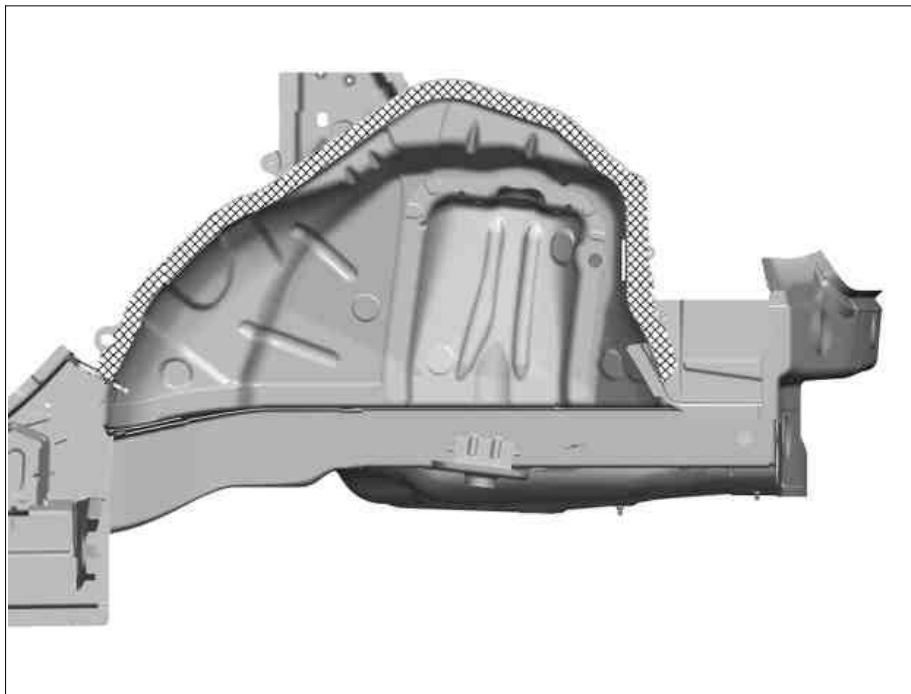


P63.10-5271-06

- 3 在车身阴影区域涂抹双组份粘合剂.

**[i]**

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)  $\text{RP } \bullet$  (区域  
A, B 和 C).

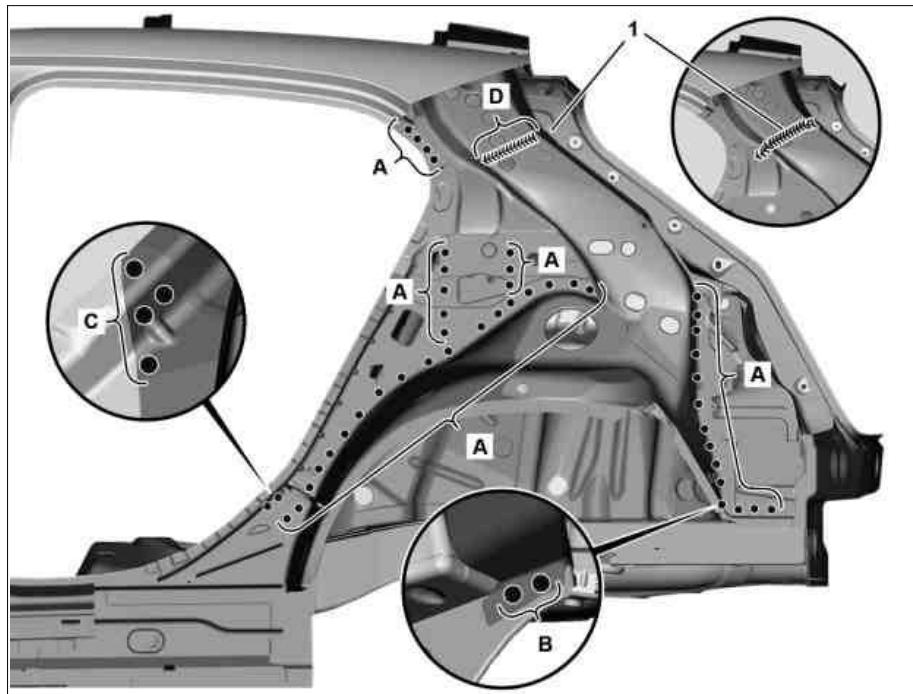
6 内部 C 柱侧壁 (1)  $\text{sg } \text{*****}$  (区域  
D).



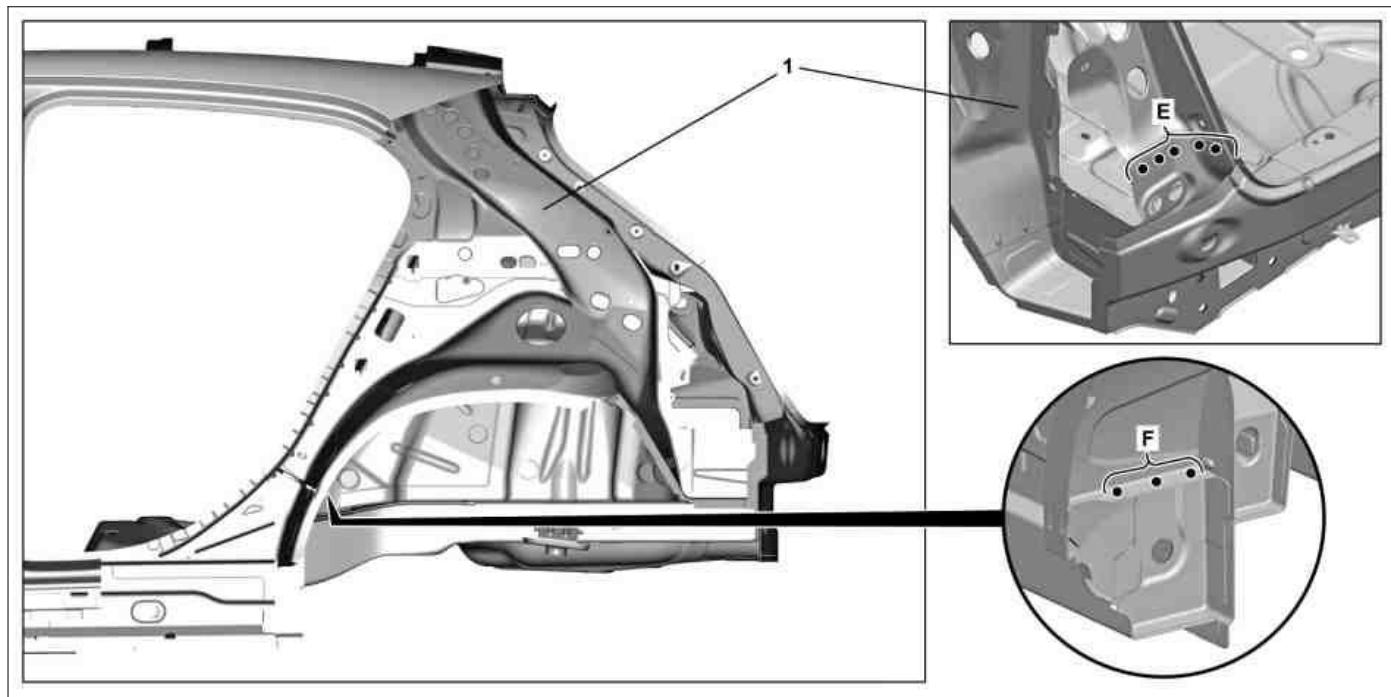
以一定间隔进行惰性气体焊接,  
在焊接间隔使焊接区域冷却. 减小  
热变形.

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

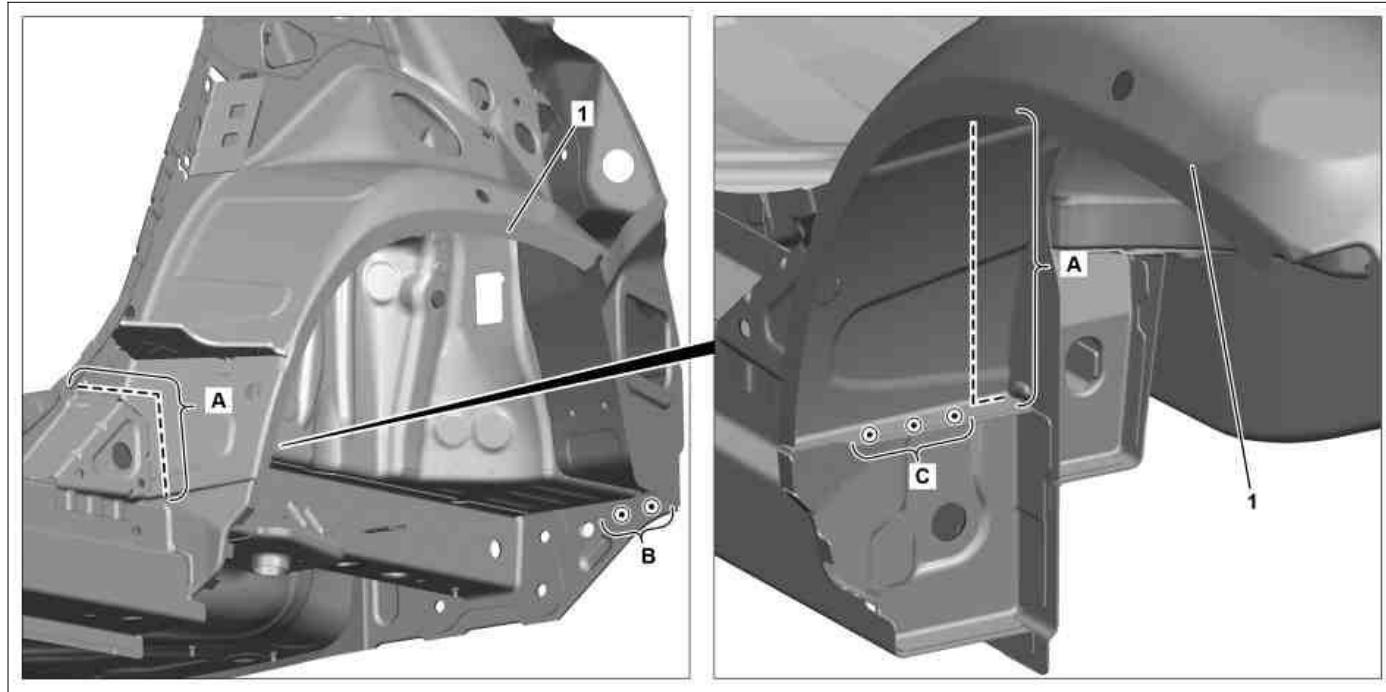


P63.10-5259-09

9 内部 C 柱侧壁 (1)  $\text{RP } \bullet$  (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**

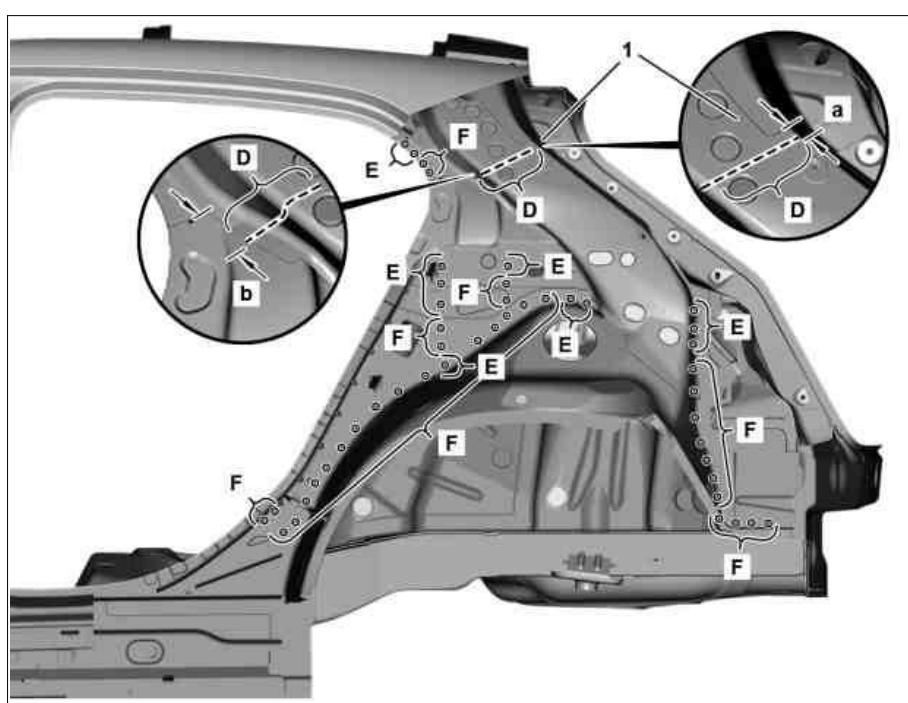
通过切穿两块金属板厚度切除点  
焊焊点 (区域 E).

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



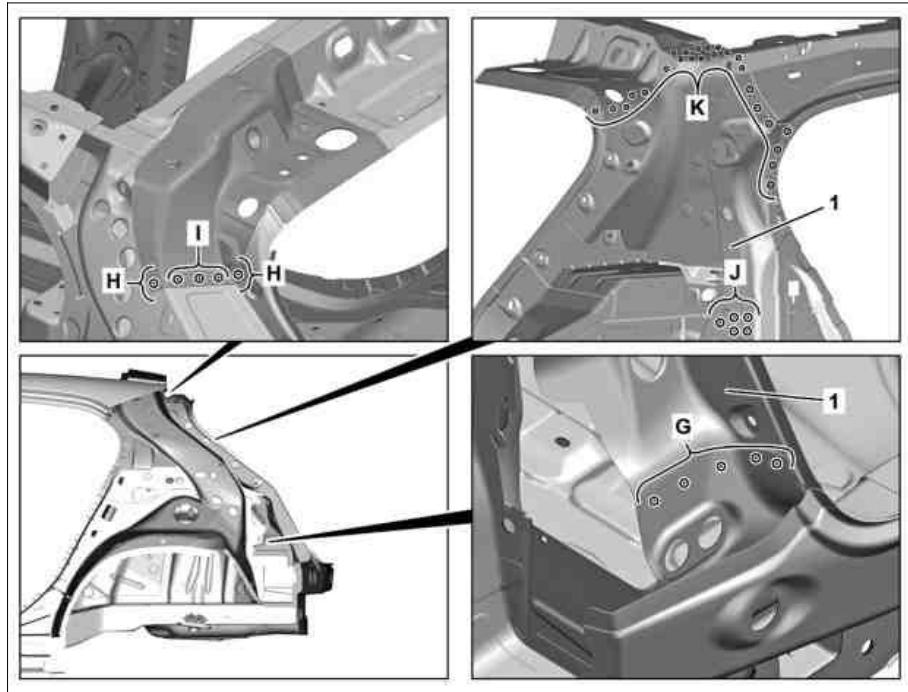
P63.10-5252-06

- 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).

**i**

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



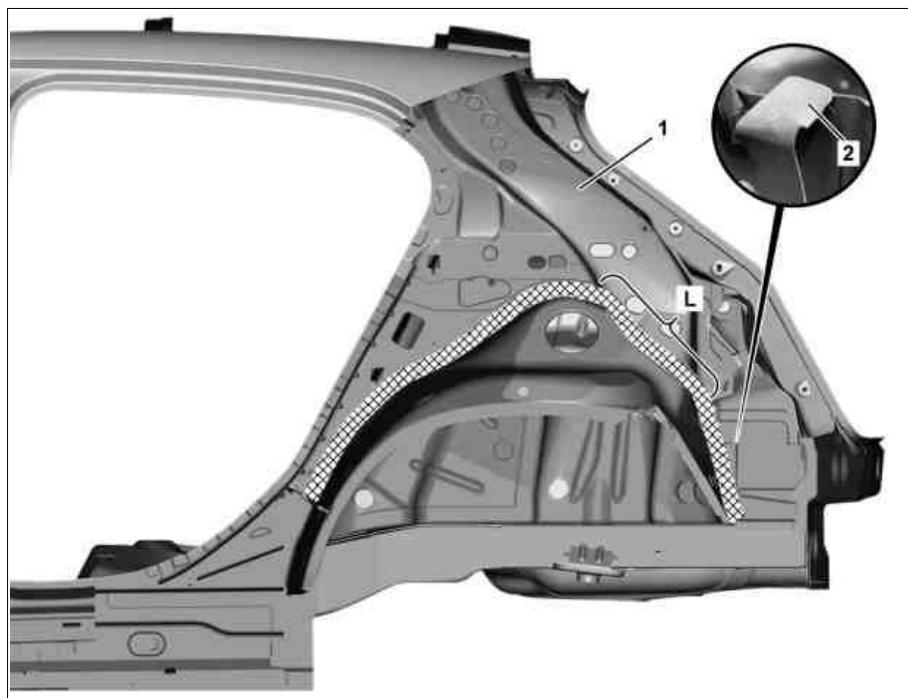
P63.10-5253-06

- 6 使用热风枪加热内部 C 柱侧壁  
(1) 的阴影区域.

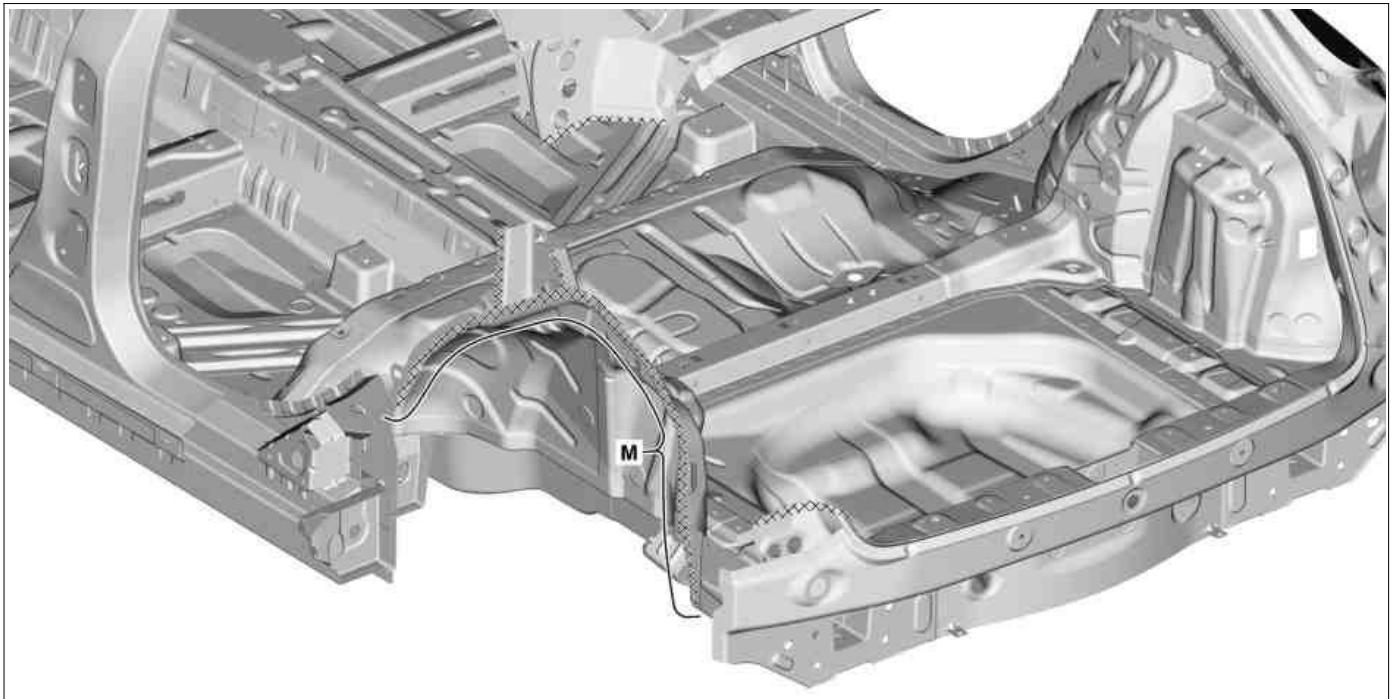
**i** 从内部加热区域 L.

**i** 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

#### 图示为拆下的车顶镍板

8 打磨连接面, 直至内部 C 柱侧壁阴影区域露出金属.

**[i]** 打磨点焊凸缘, 直至两侧露出金属.

10 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.

**[!]** 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.

**[i]** 遵循粘合面的预处理规定.

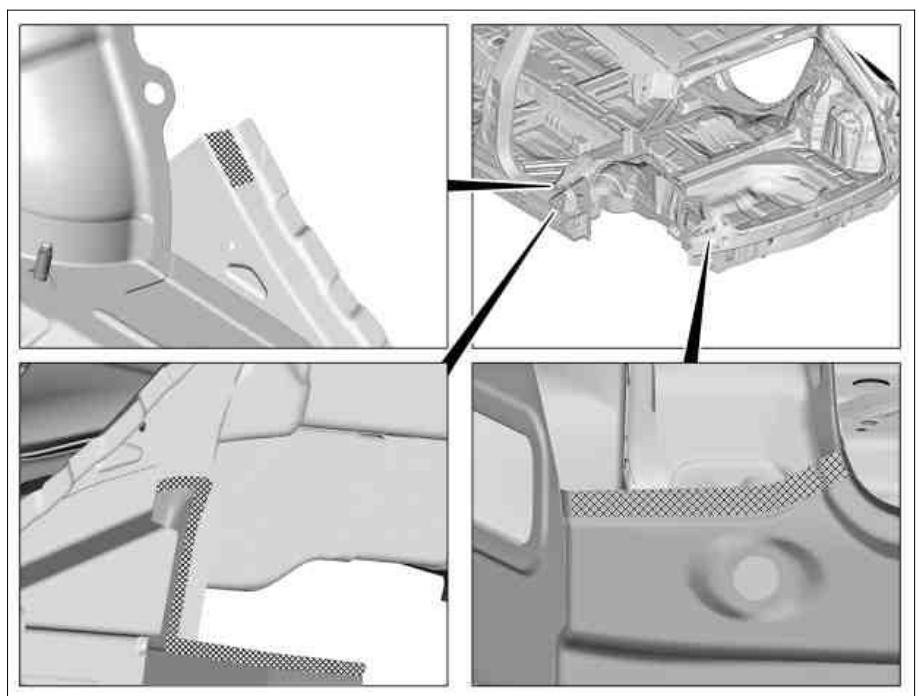
11 打磨连接面, 直至内部 C  
柱侧壁阴影区域露出金属.

**[i]** 打磨点焊凸缘,  
直至两侧露出金属.

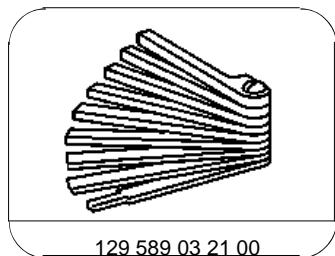
12 使用湿式/  
干式真空吸尘器清除磨屑.

13 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.

#### 图示为拆下的车顶镍板



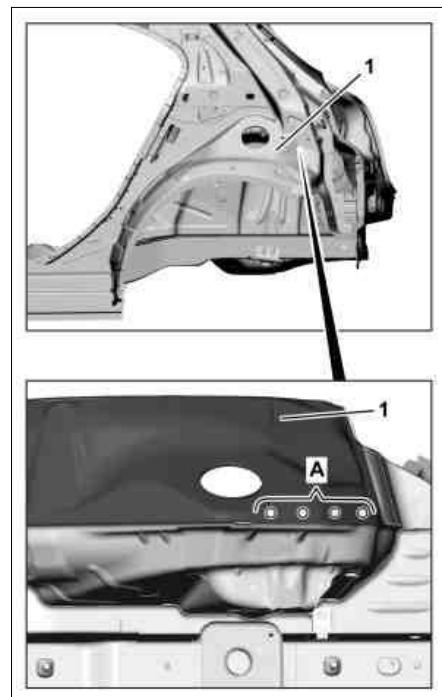
## 车型156, 176



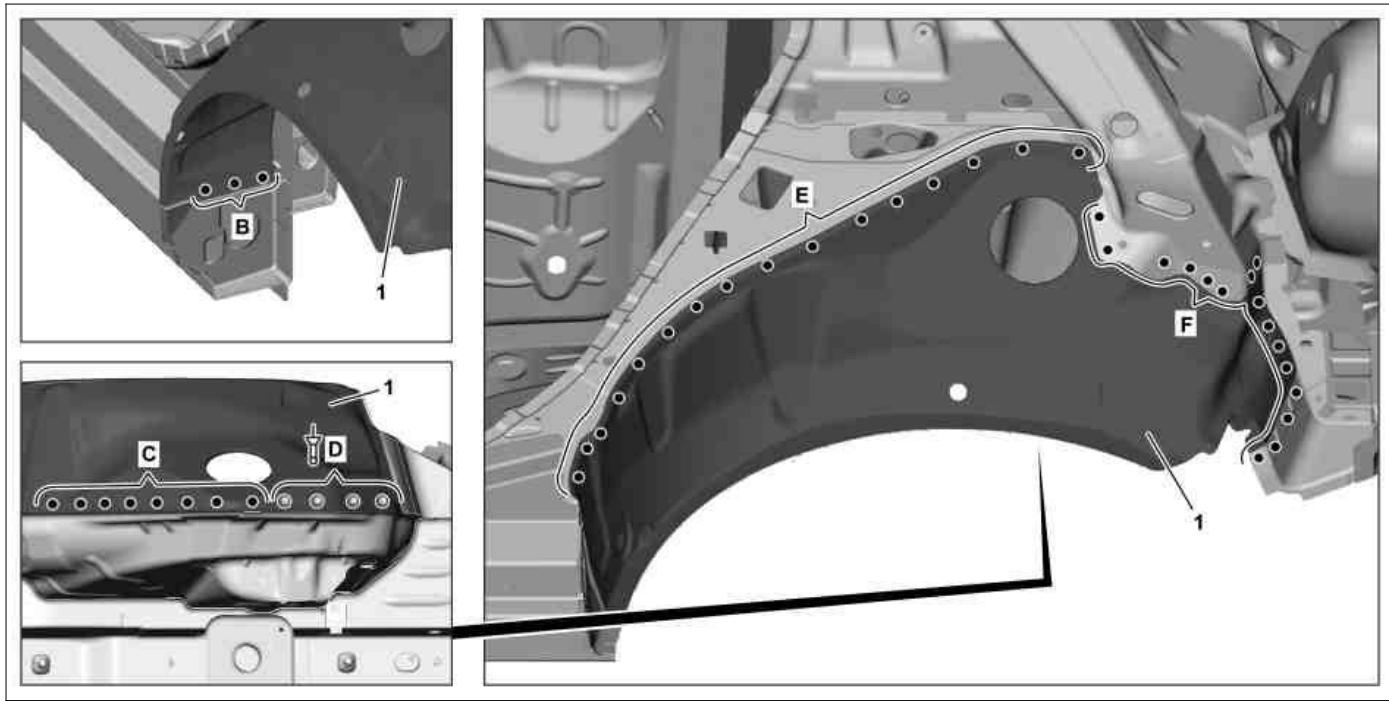
千分尺

**[1]** 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.

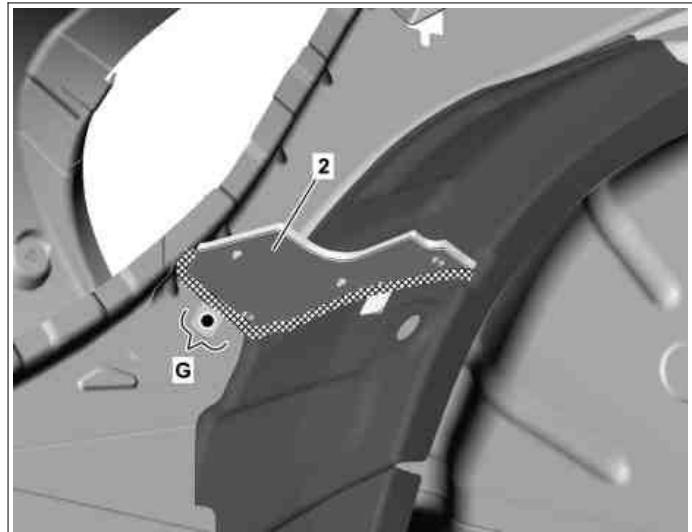


P63.10-5098-03



P63.10-5099-09

- 10 安装外部后轮罩 (1), 调节并固定到位.
- 11 使用直径  $6.5 \times 12.5$  的铆钉铆接外部后轮罩 (1) (区域 D).
- 12 外部后轮罩 (1) RP ━ (区域 B, C, E 和 F).
- 13 泡沫零部件 (2) RP ━ (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剂 (2).

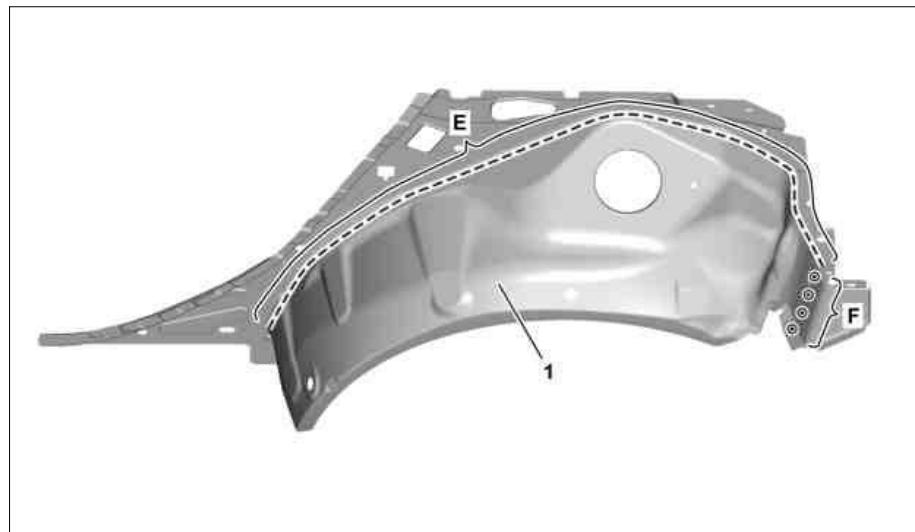


P63.10-5100-11

**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).
- [i]** 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.
- [i]** 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

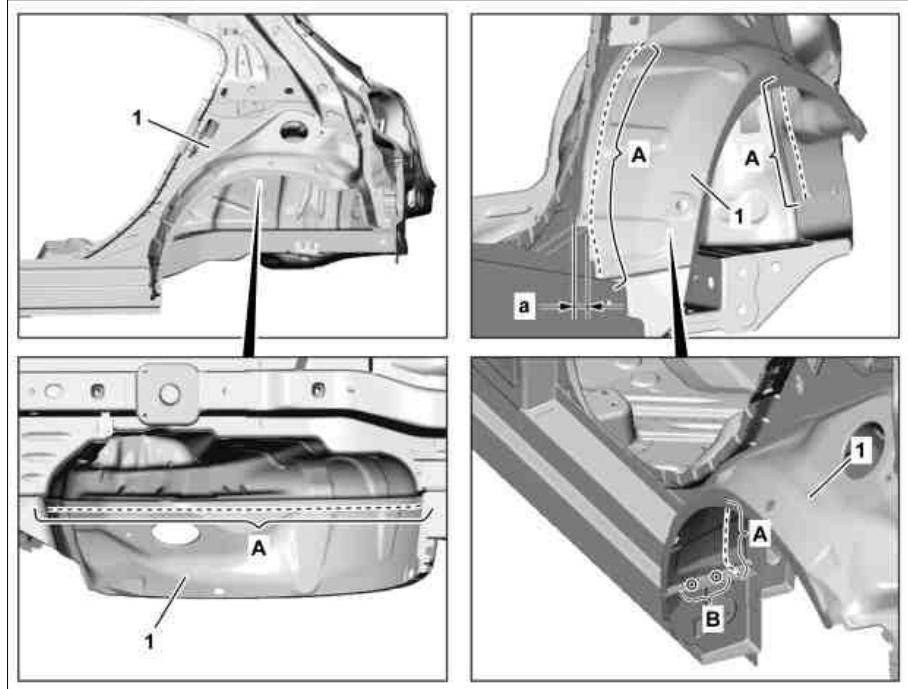
**[i]** 以下操作步骤针对车型 176 的车辆左侧, 如果车辆右侧损坏, 其操作步骤与此类似.

- 1 在外部后轮罩 (1) 上标记分离点并切割 (区域 A).

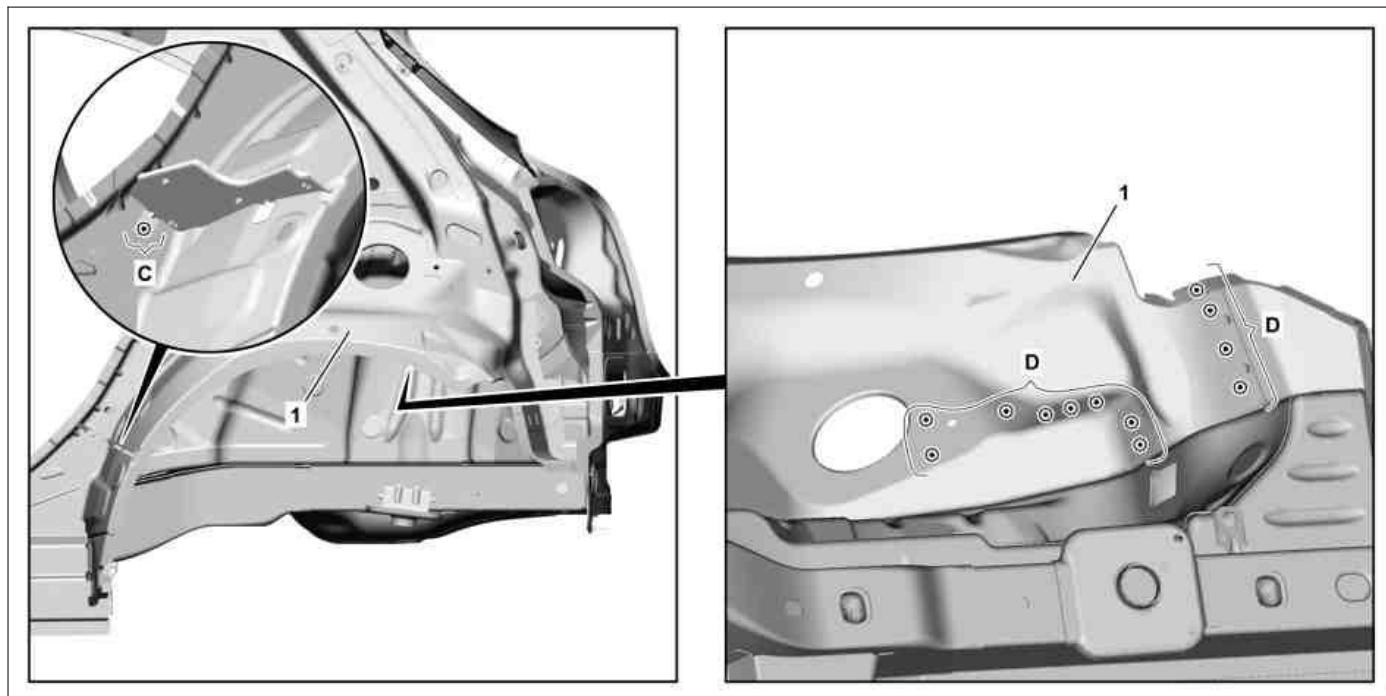
**(!)** 不要切割太深.  
否则下面的部件可能受损且强度降低.

**[i]** 尺寸:  
 $a = \text{约 } 20 \text{ 毫米}$

- 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).

- 4 露出外部后轮罩 (1) 上的点焊焊点并切除 (区域 D).

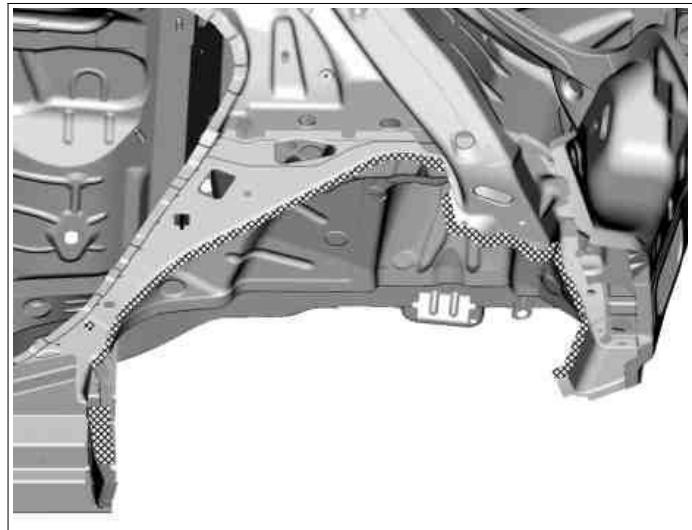
- 5 拆下损坏的外部后轮罩 (1).

6 打磨连接面, 直至内部 C 柱侧壁阴影区域露出金属.

**i** 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.

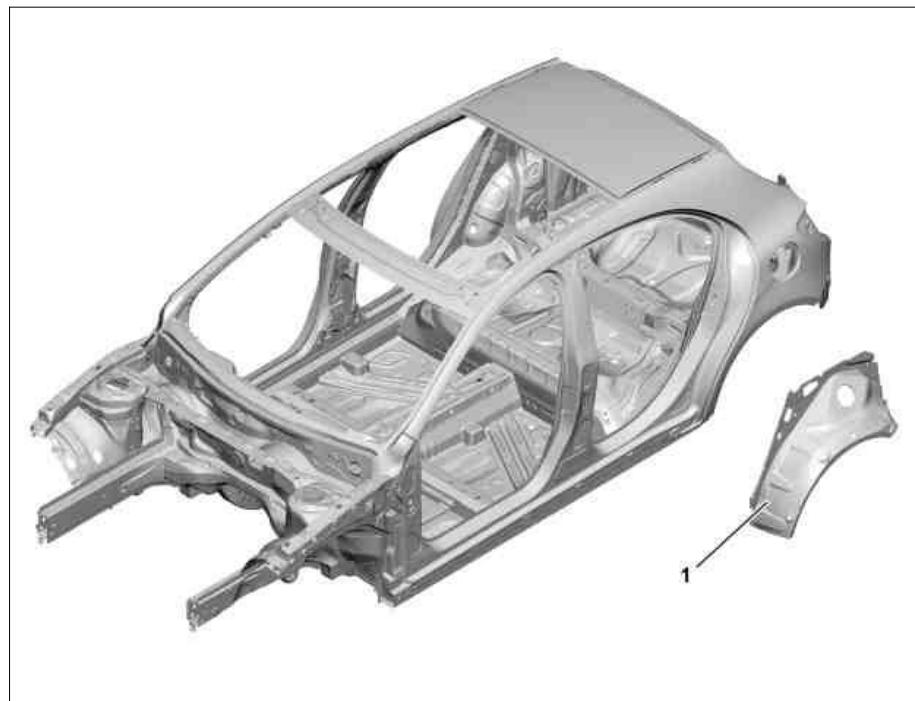


P63.10-5093-11

## 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 <b>风险</b> 。在有高危易燃品的区域进行焊接时有爆炸的 <b>风险</b> 。焊接时溅出的焊渣和紫外线有造成 <b>受伤的风险</b> 。吸入焊接气体有 <b>中毒的风险</b> 。	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 <b>死亡的风险</b> 。	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 <b>受伤的风险</b> 。	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 <b>中毒的风险</b> 。粘合剂若接触到皮肤和眼睛有导致 <b>受伤的危险</b> 。	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
⑪	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
⑪	粘合面的预处理		AH60.00-P-0008-01SX
i	关于车身修理的一般信息		AH60.00-P-0001-01A
i	高压车载电网说明		AH54.00-P-0010-01A
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	关于梅赛德斯-奔驰材料的一般信息		AH98.00-P-9409-03A
i	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

		<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 圆形钢丝刷</li> <li>- 点焊铣床</li> <li>- 电动车身竖锯</li> <li>- 干湿两用真空吸尘器</li> </ul> <p>适用于点焊的锌粉漆</p>	
5	准备外部后轮罩 (1) 的新零部件	<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 圆形钢丝刷</li> <li>- 电动车身竖锯</li> <li>- 点焊铣床</li> </ul> <p>适用于点焊的锌粉漆</p>	AR63.10-P-0670-05NKA *BR00.45-Z-1001-07A
<input checked="" type="checkbox"/> WS	<b>安装</b>		
6	安装外部后轮罩 (1) 并进行焊接 000 588 02 39 00 铆钉压入工具	<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 点焊机</li> <li>- 圆形钢丝刷</li> <li>- 手动临时固定件, 6.35 mm</li> <li>- 干湿两用真空吸尘器</li> </ul> <p>间隙尺寸</p> <p>间隙尺寸</p> <p>白色密封剂, 310 ml, DBL 6069.20</p> <p>空心铆钉 6.5×12.5</p> <p>适用于点焊的锌粉漆</p> <p><b>[S] 千分尺</b></p> <p>有关车身上缝隙尺寸的测量点, 请参见:</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 156</p> <p>发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 176</p>	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	<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 圆形钢丝刷</li> </ul>	
8	安装翼子板	<p>型号 156</p> <p>型号 176</p>	AR63.50-P-1400NKX AR63.50-P-1400NKA

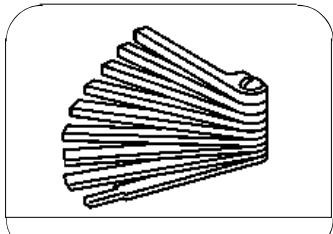
#### 间隙尺寸的测试值和调整值

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	5,0 (+2,0/-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 尺寸 "N" (后扰流板拆下时)	mm	4,5 ( $\pm 1$ )
	掀开式尾门到后翼子 板 尺寸 "O"	mm	4,5 ( $\pm 1$ )
	后扰流板到车顶 尺寸 "P"	mm	6,5 ( $\pm 1$ )
	掀开式尾门到保险杠 尺寸 "Q"	mm	6,5 ( $\pm 1,5$ )
	掀开式尾门到尾灯 尺寸 "R"	mm	4,0 ( $\pm 1$ )
	尾灯到保险杠 尺寸 "S"	mm	1,5 ( $\pm 1$ )
	尾灯到翼子板 尺寸 "T"	mm	1,0 ( $\pm 0,5$ )

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



千分尺

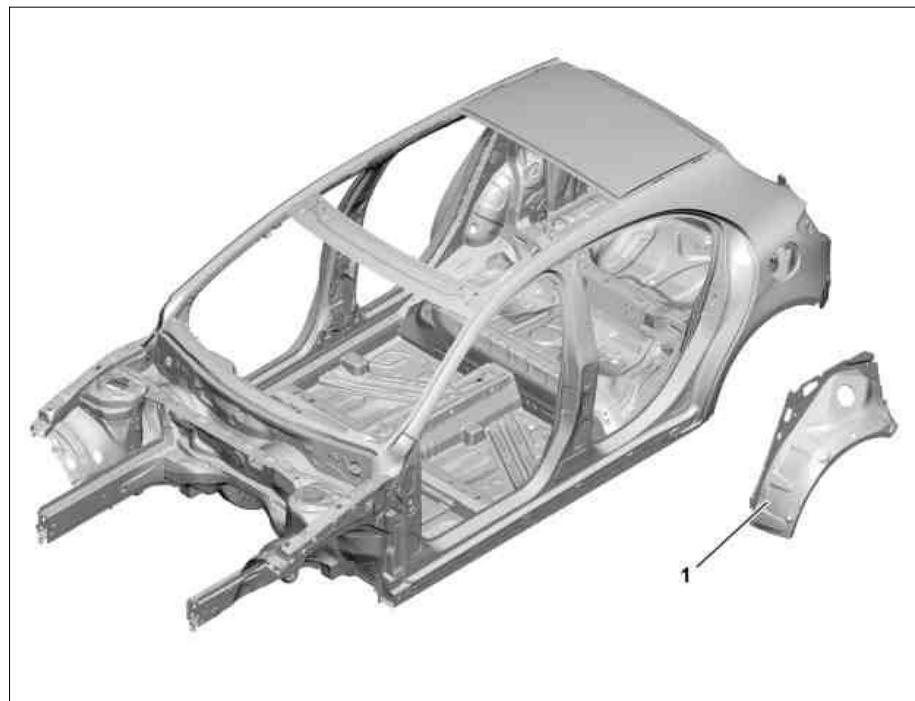
#### 检修工具

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 <b>风险</b> 。在有高危易燃品的区域进行焊接时有爆炸的 <b>风险</b> 。焊接时溅出的焊渣和紫外线有造成 <b>受伤的风险</b> 。吸入焊接气体有 <b>中毒的风险</b> 。	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 <b>死亡的风险</b> 。	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 <b>受伤的风险</b> 。	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 <b>中毒的风险</b> 。粘合剂若接触到皮肤和眼睛有导致 <b>受伤的危险</b> 。	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
⑪	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
⑪	粘合面的预处理		AH60.00-P-0008-01SX
i	关于车身修理的一般信息		AH60.00-P-0001-01A
i	高压车载电网说明		AH54.00-P-0010-01A
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	关于梅赛德斯-奔驰材料的一般信息		AH98.00-P-9409-03A
i	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

		<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 圆形钢丝刷</li> <li>- 点焊铣床</li> <li>- 电动车身竖锯</li> <li>- 干湿两用真空吸尘器</li> </ul> <p>适用于点焊的锌粉漆</p>	
5	准备外部后轮罩 (1) 的新零部件	<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 圆形钢丝刷</li> <li>- 电动车身竖锯</li> <li>- 点焊铣床</li> </ul> <p>适用于点焊的锌粉漆</p>	AR63.10-P-0670-05NKA *BR00.45-Z-1001-07A
<input checked="" type="checkbox"/> WS	<b>安装</b>		
6	安装外部后轮罩 (1) 并进行焊接 000 588 02 39 00 铆钉压入工具	<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 点焊机</li> <li>- 圆形钢丝刷</li> <li>- 手动临时固定件, 6.35 mm</li> <li>- 干湿两用真空吸尘器</li> </ul> <p>间隙尺寸</p> <p>间隙尺寸</p> <p>白色密封剂, 310 ml, DBL 6069.20</p> <p>空心铆钉 6.5×12.5</p> <p>适用于点焊的锌粉漆</p> <p><b>[S] 千分尺</b></p> <p>有关车身上缝隙尺寸的测量点, 请参见:</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 156</p> <p>发动机罩, 车门及行李箱盖上的缝隙尺寸 型号 176</p>	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	<p><b>[i] 市售工具</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 圆形钢丝刷</li> </ul>	
8	安装翼子板	<p>型号 156</p> <p>型号 176</p>	AR63.50-P-1400NKX AR63.50-P-1400NKA

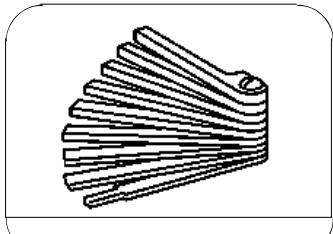
#### 间隙尺寸的测试值和调整值

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	5,0 (+2,0/-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 尺寸 "N" (后扰流板拆下时)	mm	4,5 ( $\pm 1$ )
	掀开式尾门到后翼子 板 尺寸 "O"	mm	4,5 ( $\pm 1$ )
	后扰流板到车顶 尺寸 "P"	mm	6,5 ( $\pm 1$ )
	掀开式尾门到保险杠 尺寸 "Q"	mm	6,5 ( $\pm 1,5$ )
	掀开式尾门到尾灯 尺寸 "R"	mm	4,0 ( $\pm 1$ )
	尾灯到保险杠 尺寸 "S"	mm	1,5 ( $\pm 1$ )
	尾灯到翼子板 尺寸 "T"	mm	1,0 ( $\pm 0,5$ )

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



千分尺

#### 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