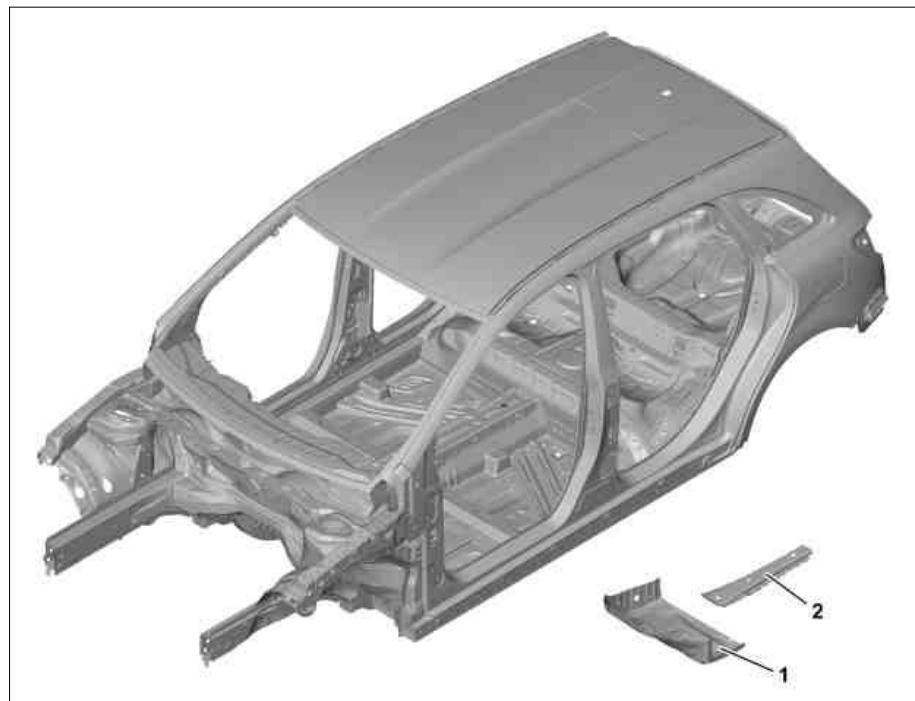


型号117, 156, 176, 242, 246

图示为车型 246

1 发动机舱壁底部

2 连接架



P62.25-2778-06

⚠ 注意危险!	由于风扇突然起动造成的伤害 <b>风险</b>	切勿进入风扇的转动区域或危险区域。 请穿上密闭且紧身的工作服。	AS20.40-Z-0001-01A
⚠ 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。 <b>禁止</b> 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 <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
ⓘ	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
☒	<b>拆卸</b>		
1	拆下待修理区域的可拆卸零件		
2	使用接火花毯盖住留在车辆上的所有可拆卸零件		
3	拆下整个轮罩		AR62.20-P-1200NKB
4	分离发动机舱壁底部(1) 和连接架(2)	<b>ⓘ 市售设备/工具</b> 圆形钢丝刷 点焊铣床 干湿两用真空吸尘器 热风枪 适用于点焊的锌粉漆	AR62.25-P-1100-01NKB  *BR00.45-Z-1001-07A
5	准备发动机舱壁底部(1) 和连接架(2)	<b>ⓘ 市售设备/工具</b> 圆形钢丝刷 适用于点焊的锌粉漆	AR62.25-P-1100-02NKB  *BR00.45-Z-1001-07A
☒	<b>安装</b>		

⚠ 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!	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
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
i	关于铆接的一般信息		AH60.00-P-0003-01N
6 WS	安装发动机舱壁底部 (1) 和连接架 (2) 并焊接 000 588 02 39 00 铆钉压入工具	<b>i</b> 市售设备/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 适用于点焊的锌粉漆 粘结包, 车身, 双组份粘结剂 空心铆钉 6.5×12.5	AR62.25-P-1100-03NKB WS60.00-P-0010B  *BR00.45-Z-1001-07A *BR00.45-Z-1092-02A *BR00.45-Z-1012-13A
7	使用圆形钢丝刷清理焊缝和金属板凸缘		
8	安装整个轮罩		AR62.20-P-1200NKB

#### 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117, 156, 176, 242, 246

**[i]** 以下步骤对应于车辆左侧，  
如车身右侧损坏也必须相应地遵循这些步骤。

- 1 打磨连接面，  
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。

- 2 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧。

**[!]** 不要在粘合面上涂抹锌粉漆  
(区域 A)。  
否则可能会出现附着力问题。

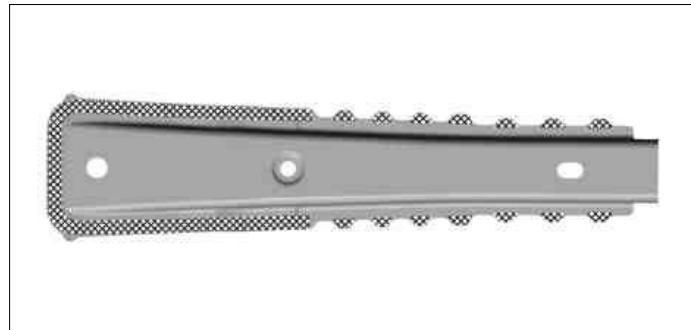
**[i]** 遵循粘合面的预处理规定。



P62.25-2786-06

- 3 打磨连接面，直至阴影区域露出金属。

**[i]** 遵循粘合面的预处理规定。

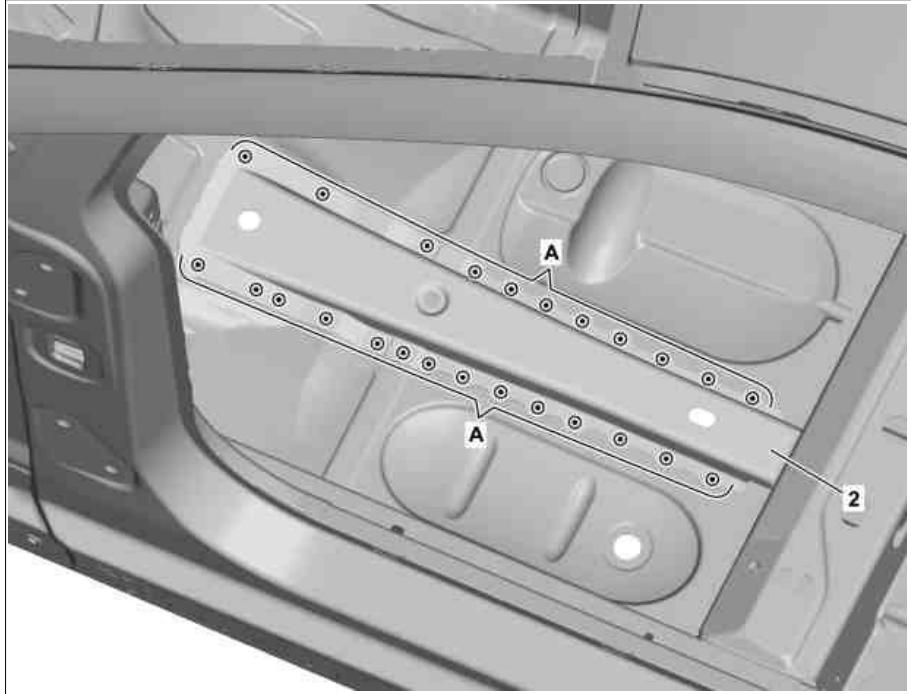


P62.25-2787-10

## 车型117, 156, 176, 242, 246

**[i]** 以下步骤对应于车辆左侧, 如果车身右侧损坏,  
其操作步骤与此类似..

- 1 露出连接架 (2)  
上的点焊焊点并切除 (区域 A).

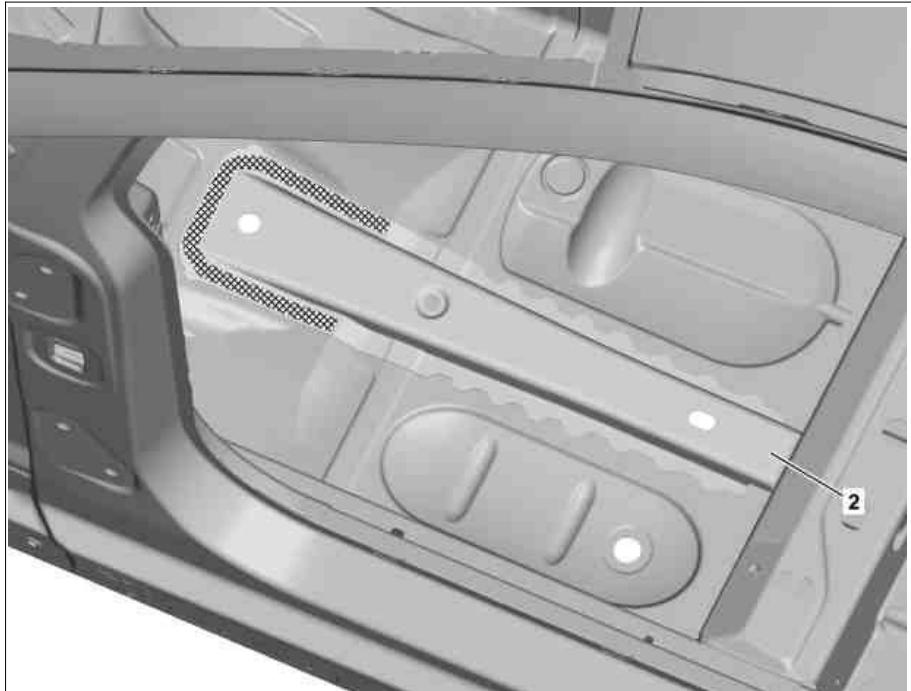


P62.25-2779-06

- 2 使用热风枪加热连接架 (2)  
的阴影区域.

**[i]** 阴影区域为粘合区域.

- 3 拆下损坏的连接架 (2).



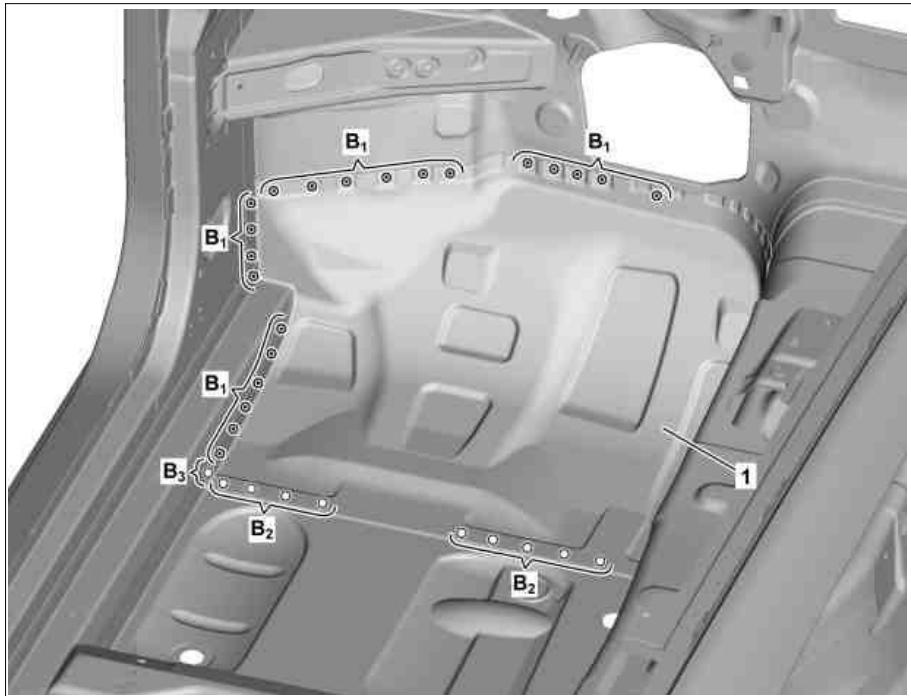
P62.25-2780-06

4 露出发动机舱壁底部 (1) 的点焊焊点并切除 (区域 B<sub>1</sub>).

5 钻除发动机舱壁底部 (1) 的点焊焊点 (直径 6.7 mm)(区域 B<sub>2</sub> 和 B<sub>3</sub>).



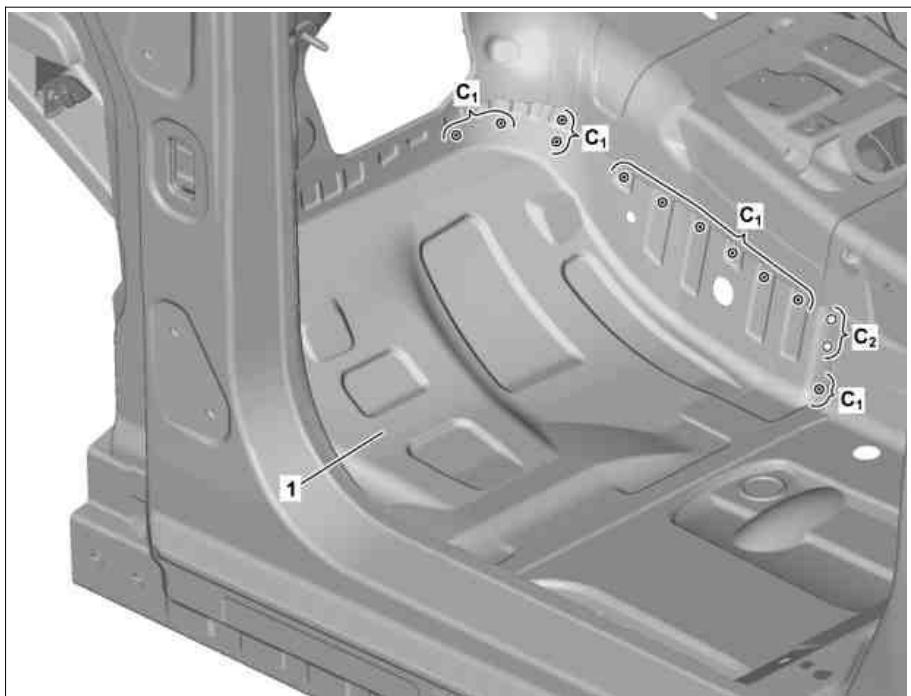
通过切穿两块镍板厚度切除点焊焊点 (区域 B<sub>3</sub>).



P62.25-2783-06

6 露出发动机舱壁底部 (1) 的点焊焊点并切除 (区域 C<sub>1</sub>).

7 钻除发动机舱壁底部 (1) 上的点焊焊点 (直径 6.7 mm) (区域 C<sub>2</sub>).

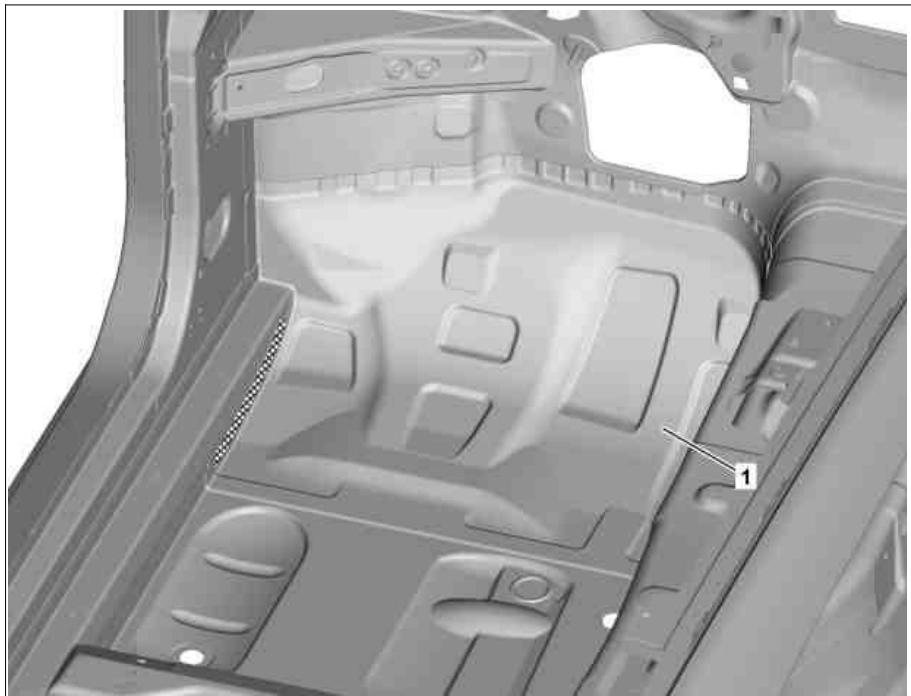


P62.25-2785-06

8 使用热风枪加热发动机舱壁底部  
(1) 的阴影区域.

**i** 阴影区域为粘合区域.

9 拆下损坏的发动机舱壁底部 (1).



P62.25-2784-06

10 打磨连接面,  
直至阴影区域露出金属.

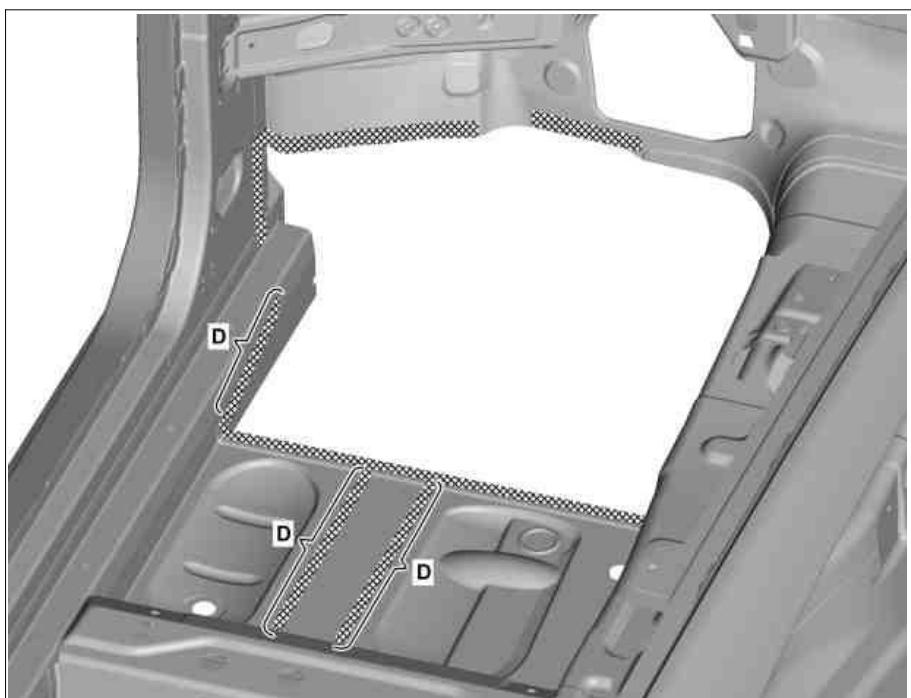
**i** 打磨点焊凸缘,  
直至两侧露出金属.

11 使用湿式/  
干式真空吸尘器清除磨屑和钻屑.

12 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧.

**!\*** 不要使用锌粉漆涂敷粘合面  
(区域 D).  
否则可能会出现附着力问题.

**i** 遵循粘合面的预处理规定.



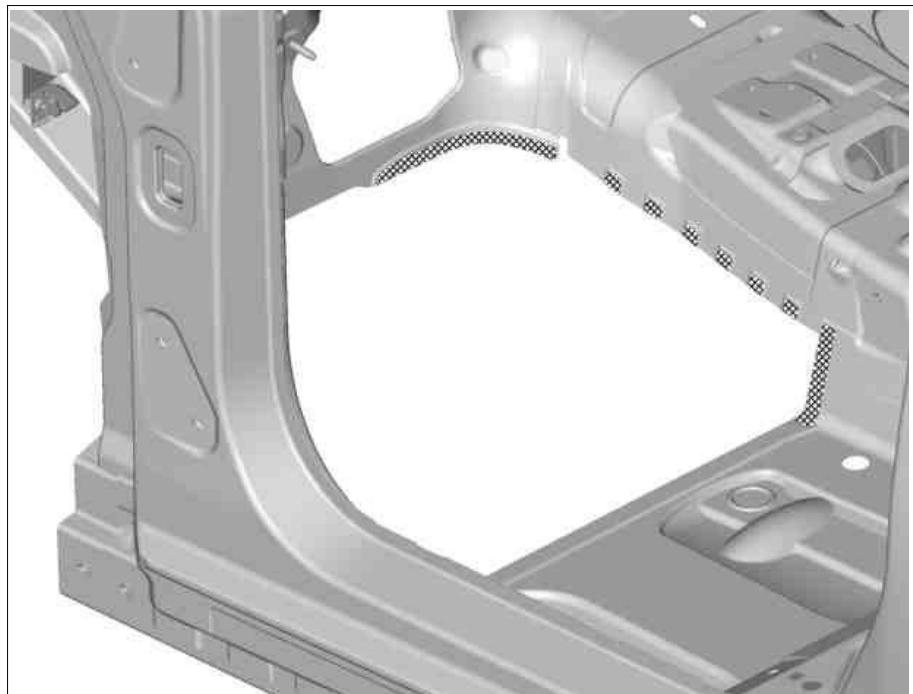
P62.25-2788-06

13 打磨连接面，  
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。

14 使用湿式/  
干式真空吸尘器清除磨屑和钻屑。

15 使用锌粉漆涂敷点焊凸缘的内侧。

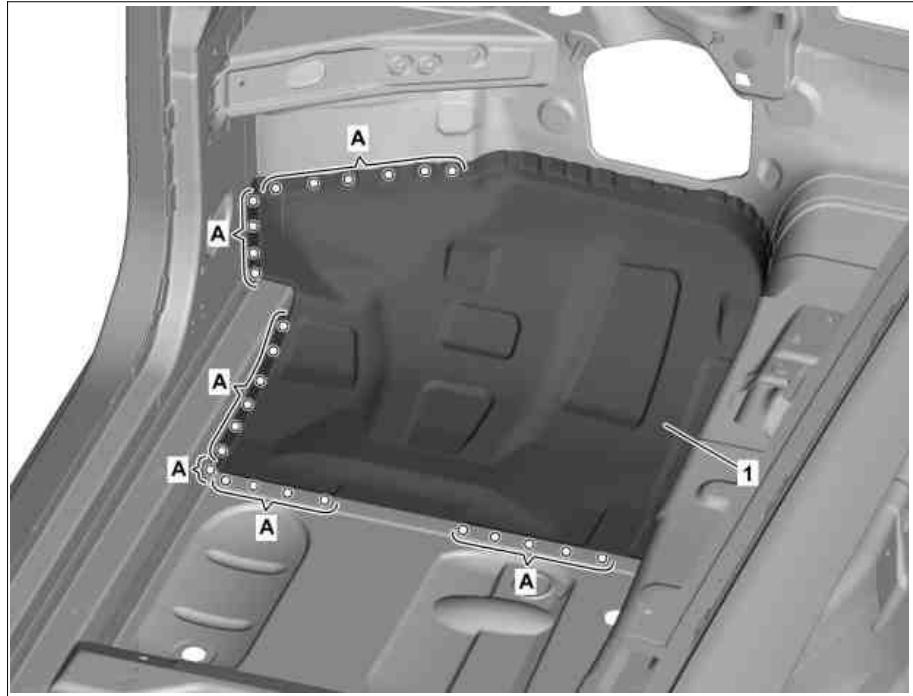


P62.25-2789-06

## 车型117, 156, 176, 242, 246

**[i]** 以下步骤对应于车辆左侧，  
如车身右侧损坏也必须相应地遵循这些步骤。

- 1 安装发动机舱壁底部 (1)，  
调整并固定就位。
- 2 在发动机舱壁底部 (1) 钻直径  
6.7 mm 的铆钉孔 (区域 A)。

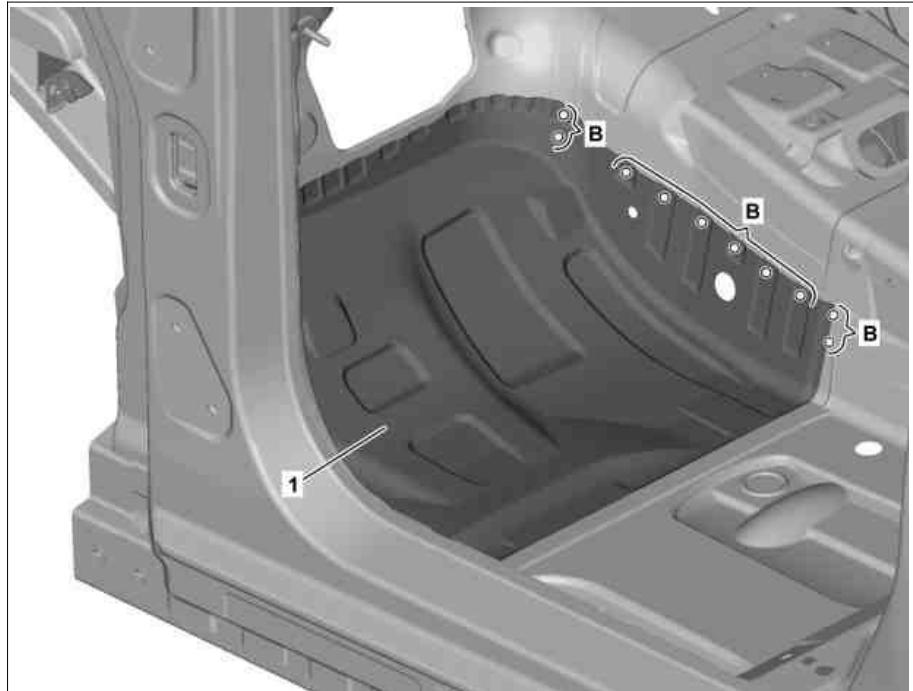


P62.25-2791-06

- 3 在发动机舱壁底部 (1) 钻直径  
6.7 mm 的铆钉孔 (区域 B)。
- 4 拆下发动机舱壁底部 (1)。
- 5 去除发动机舱壁底部 (1)  
铆钉孔两侧的毛刺。
- 6 使用湿式/  
干式真空吸尘器清除钻屑。
- 7 使用锌粉漆涂敷铆接点内侧。



不要使用锌粉漆涂敷粘合表面。  
否则可能会出现附着力问题。

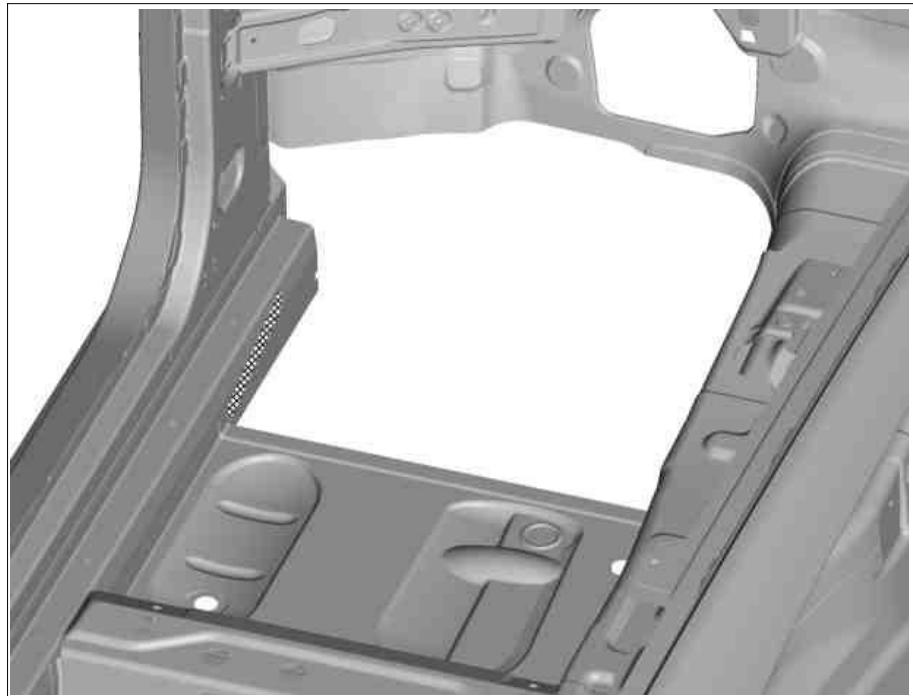


P62.25-2792-06

8 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.遵照制造商关于粘合剂干燥和处理时间的规范.

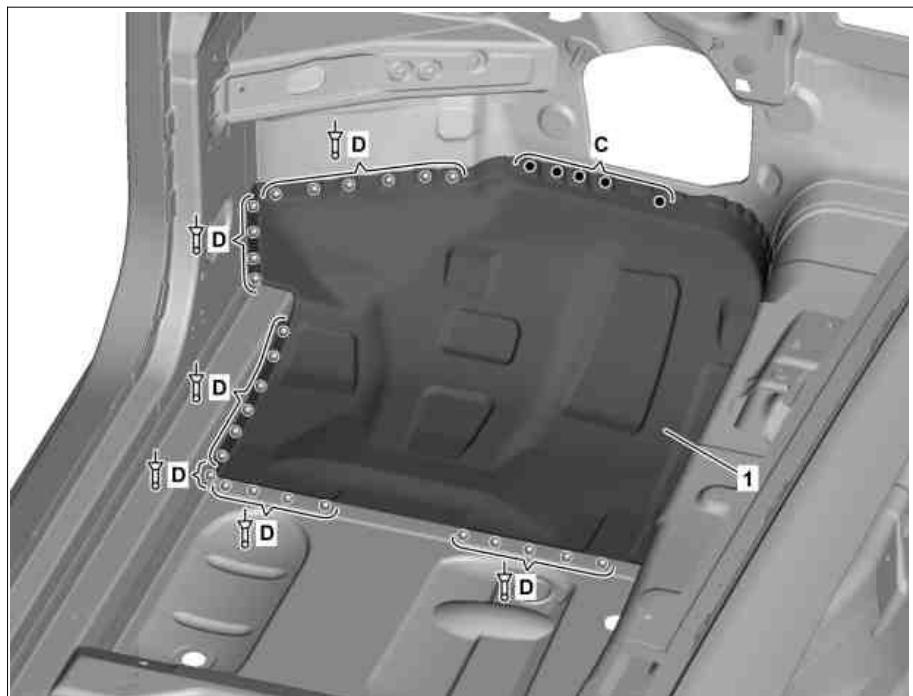


P62.25-2790-06

9 安装发动机舱壁底部 (1),  
调整并固定就位.

10 发动机舱壁底部 (1)  $\text{RP } \text{—}$  (区域 C).

11 使用直径  $6.5 \times 12.5$   
的铆钉铆接发动机底部 (1) (区域  
D).

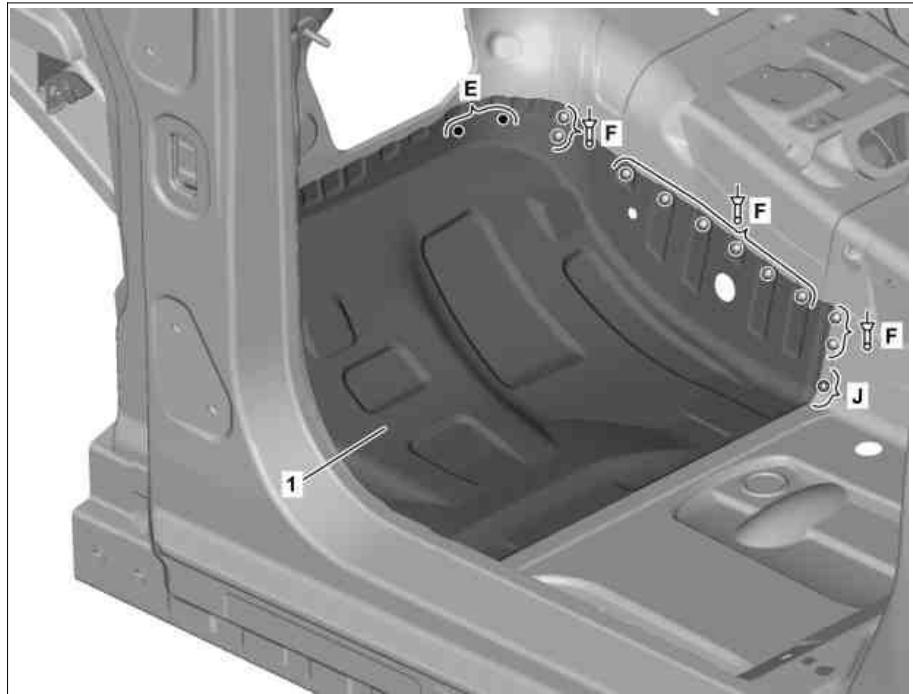


P62.25-2793-06

12 发动机舱底部 (1)  (区域 E).

13 使用直径 6.5×12.5 的铆钉铆接发动机舱壁底部 (1) (区域 F).

14 发动机舱壁底部 (1)  (区域 J).



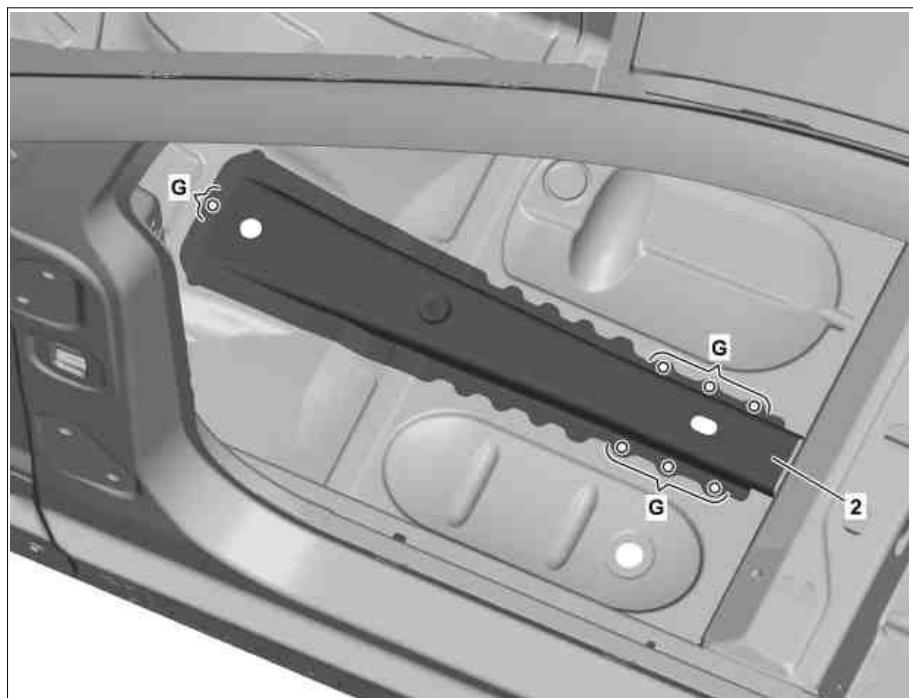
P62.25-2794-06

15 安装连接架 (2),  
调整并固定就位.

16 在连接架 (2) 上钻直径 6.7 mm  
的孔 (区域 G).

17 拆下连接架 (2).

18 去除连接架 (2)  
上铆钉孔两侧的毛刺.

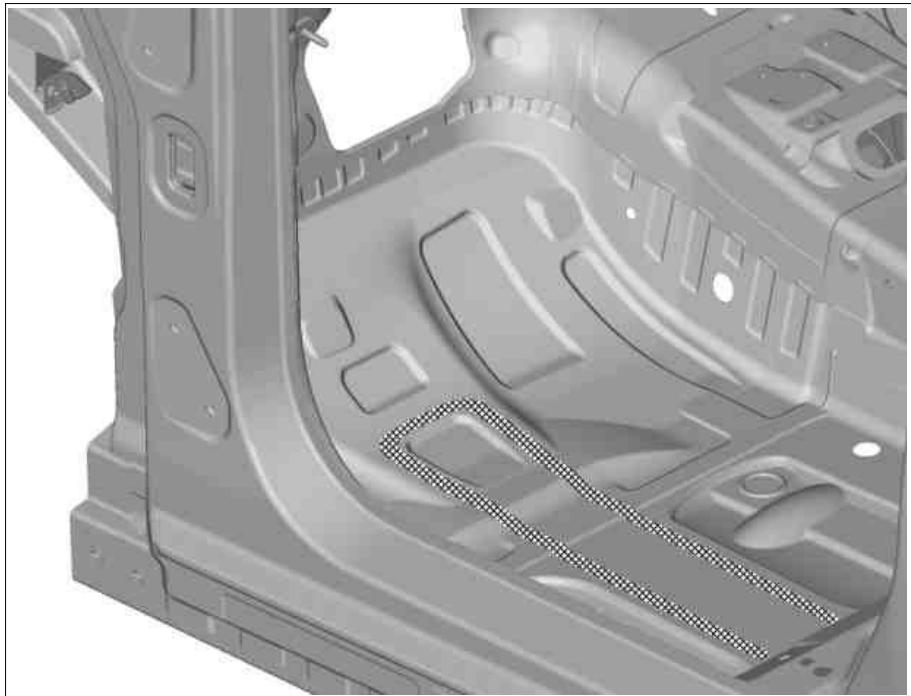


P62.25-2795-06

19 在车身阴影区域中涂抹双组份粘合剂.

**[i]**

遵循粘合面的预处理.遵照制造商关于粘合剂干燥和处理时间的规范.



P62.25-2796-06

20 安装连接架 (2),  
调整并固定就位.

21 使用直径  $6.5 \times 12.5$   
的铆钉铆接连接架 (2) (区域 H).

**[i]** 安装轮罩时,

稍后将剩余铆钉固定在连接架  
(2) 上.



P62.25-2797-06