

更换 : 后底板中央横梁 - 后底板中央加强件

警告 :必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

强制 :遵守基本的健康和安全规定(戴上防尘面具, 防止吸如有毒害的有机气体 -保持工作区域通风良好).

1. 补充操作

更换 : 后地板总成.
松开线束.

2. 更换零部件的识别

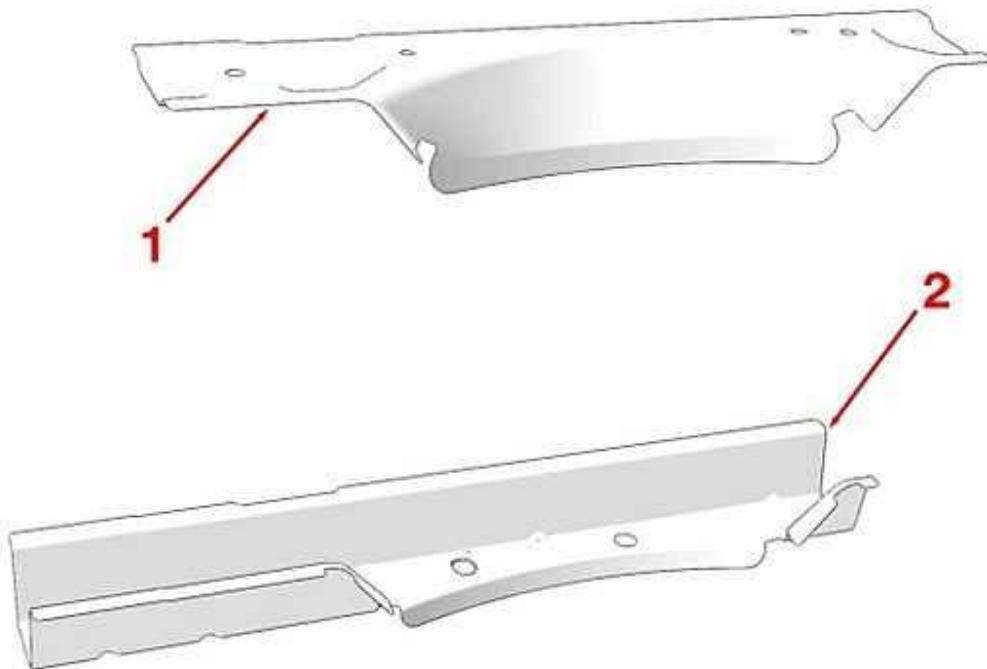


图 : C4BK6F4D

- (1) 后底板中央加强件.
(2) 后底板中央横梁.

3. 分割

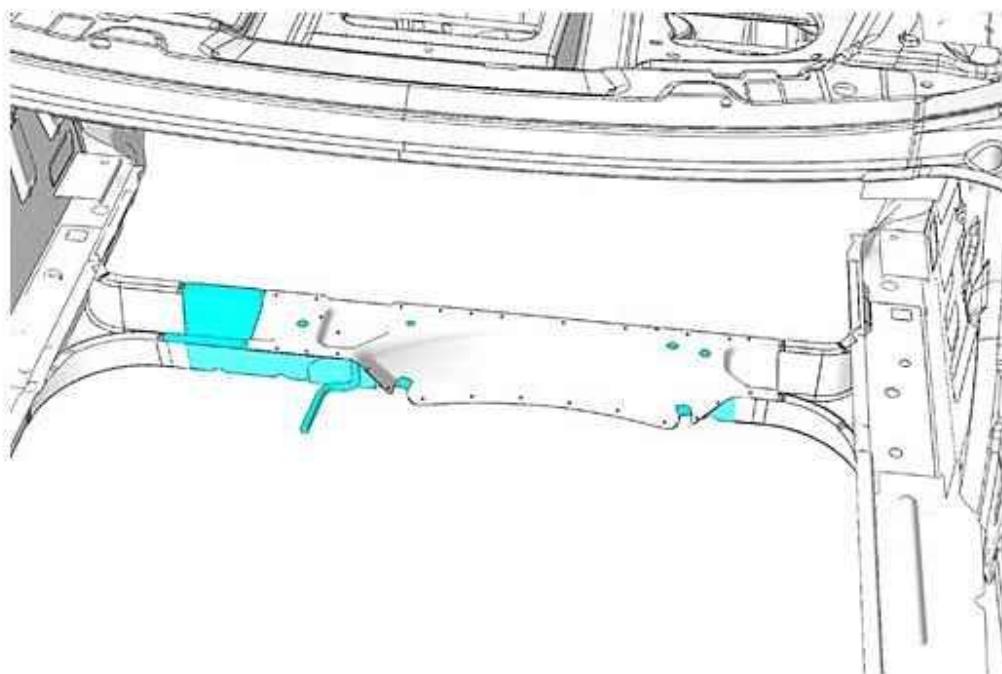


图 : C4BK6F5D

通过铣销焊点进行切割.
拆卸 : 后底板中央加强件.

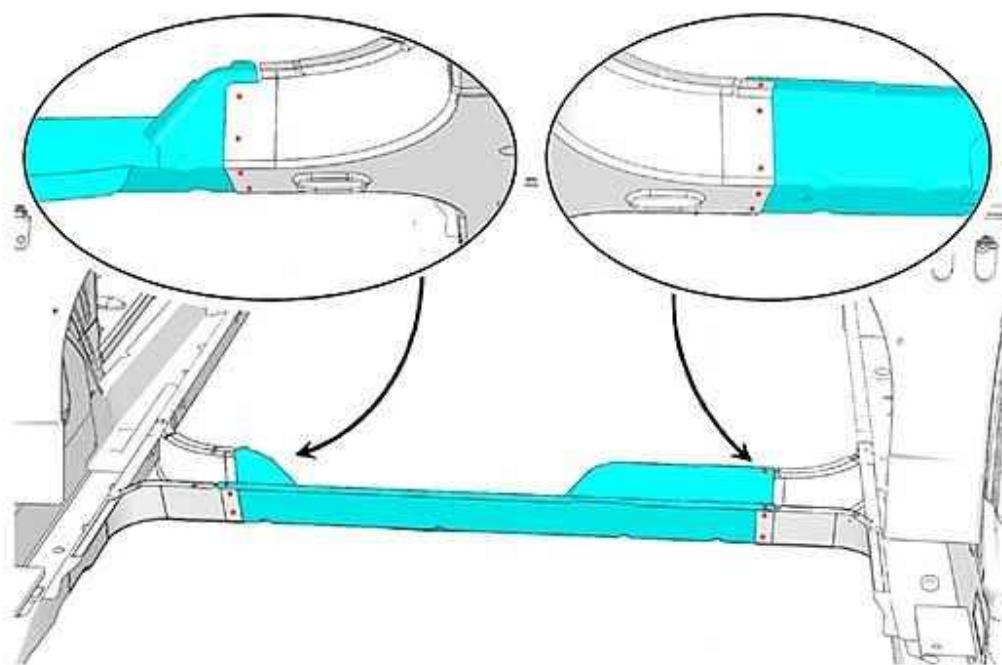


图 : C4BK6F6D

通过铣销焊点进行切割.
拆卸 : 后底板中央横梁.

4. 分离

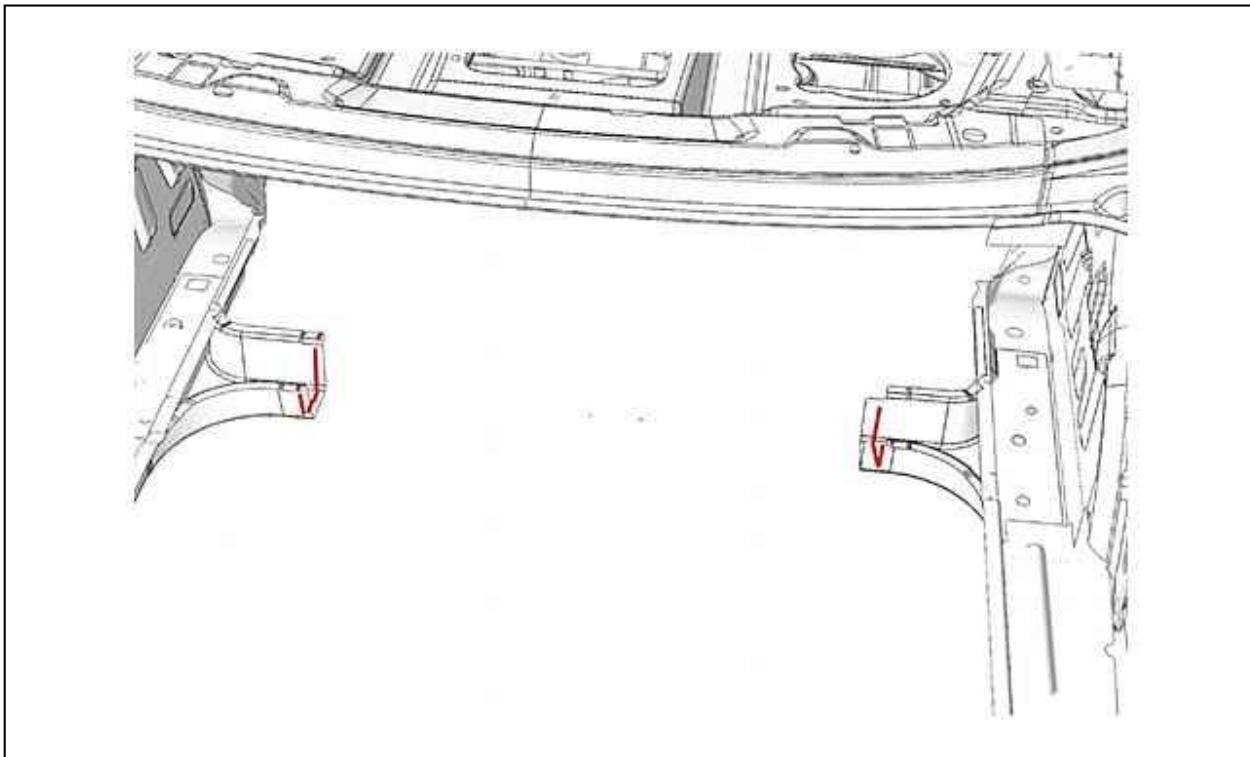


图 : C4BK6F8D

准备配合面 .

使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理.

5. 调整

安装 :

- 后底板中央横梁 (2)
- 后底板中央加强件 (1)

检查安装情况和间隙.

拆卸 : 后底板中央加强件 (1).

6. 焊接

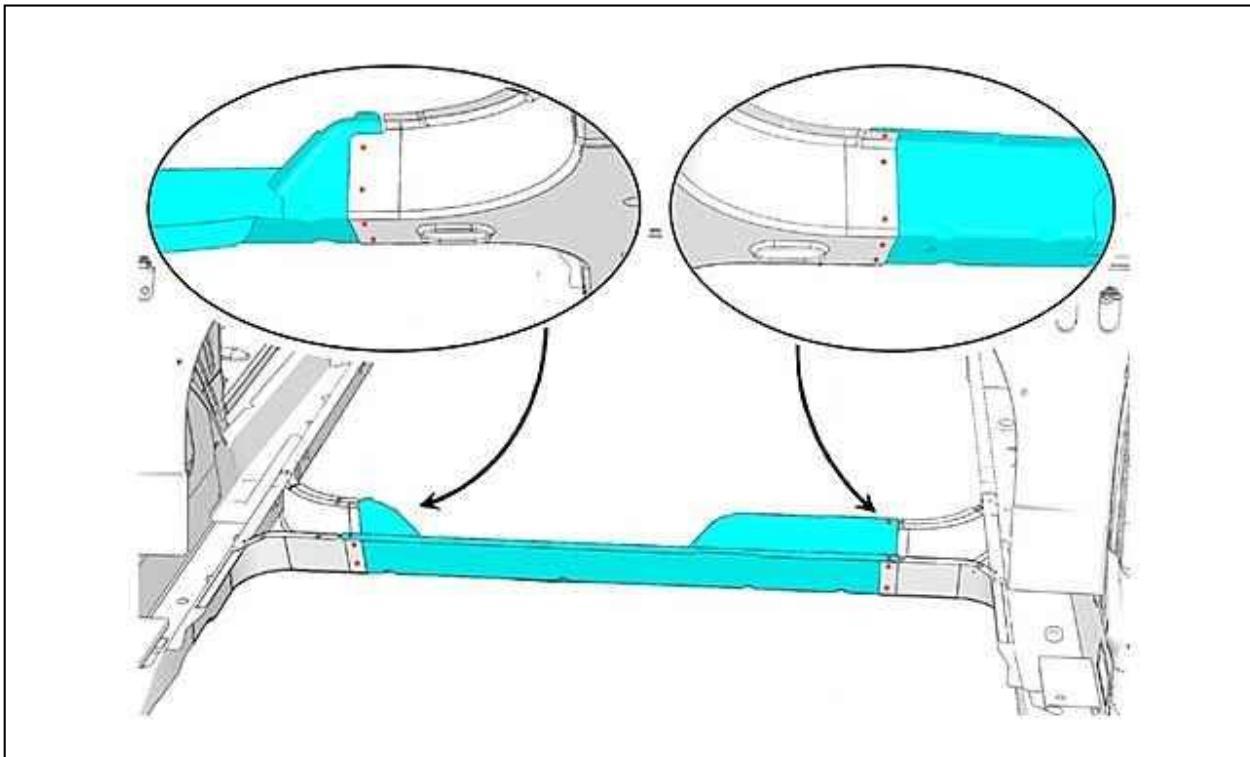


图 : C4BK6F6D

MIG 焊(惰性气体保护焊).
磨削焊点.

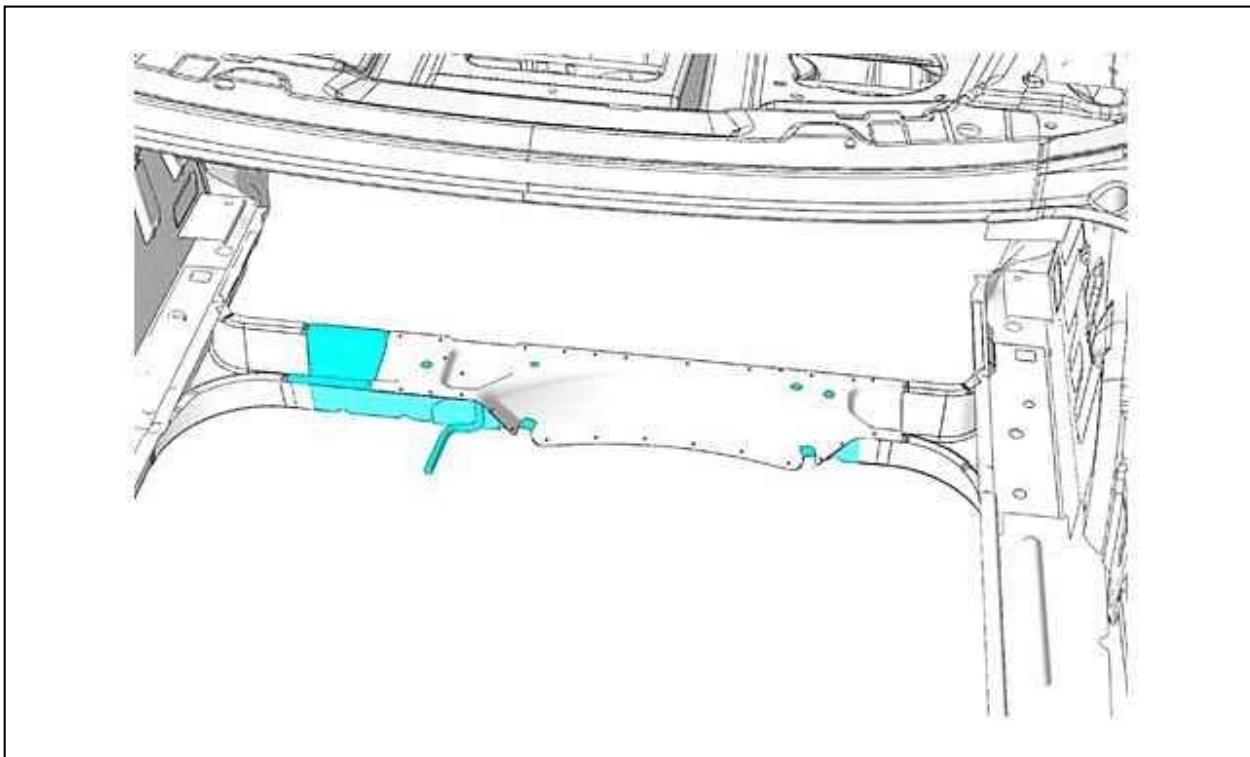


图 : C4BK6F5D

安装 : 后底板中央加强件 (1).
使用点焊焊缝.

7. 密封

更换 : 后底板中央横梁加强件

警告 :必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

强制 :遵守基本的健康和安全规定(戴上防尘面具, 防止吸如有毒害的有机气体 -保持工作区域通风良好).

1. 补充操作

拆卸 - 安装 :

- **后饰** ①
- **后座软垫** ①
- **后座座椅靠背** ①
- 燃油箱

松开线束.

2. 准备新零部件

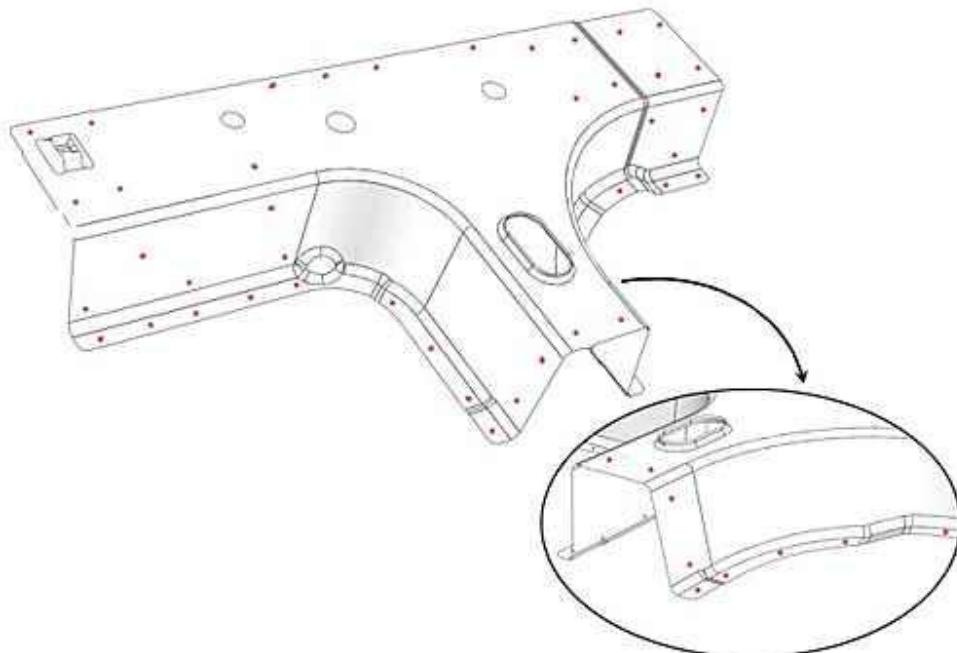


图 : C4BK6F9D

根据给出的尺寸标记然后钻47个直径为6,5 mm的孔, 以便随后进行塞焊.

3. 分割

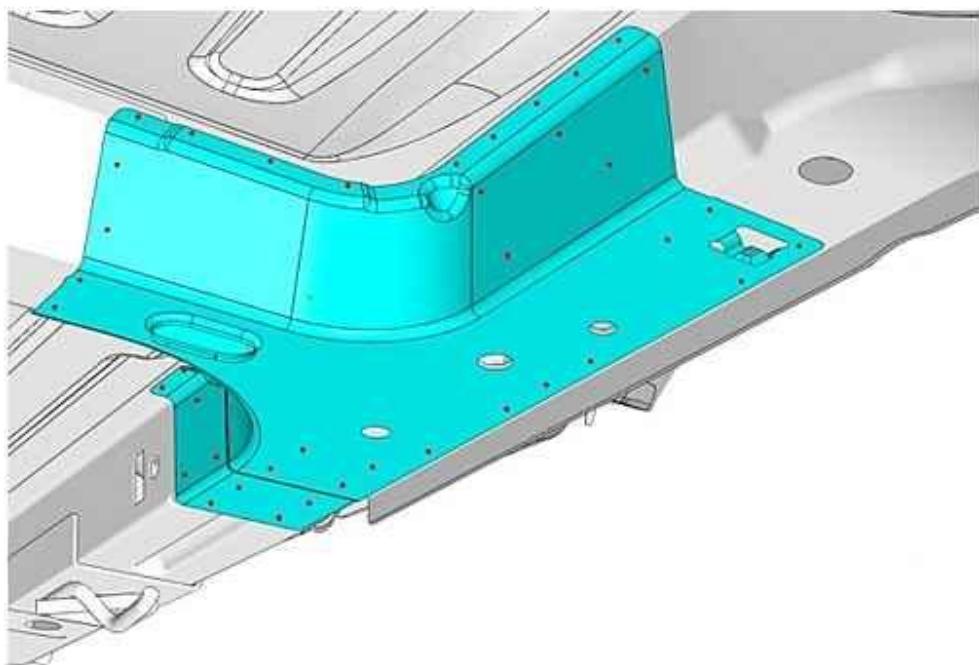


图 : C4BK6FAD

通过铣销焊点进行切割.

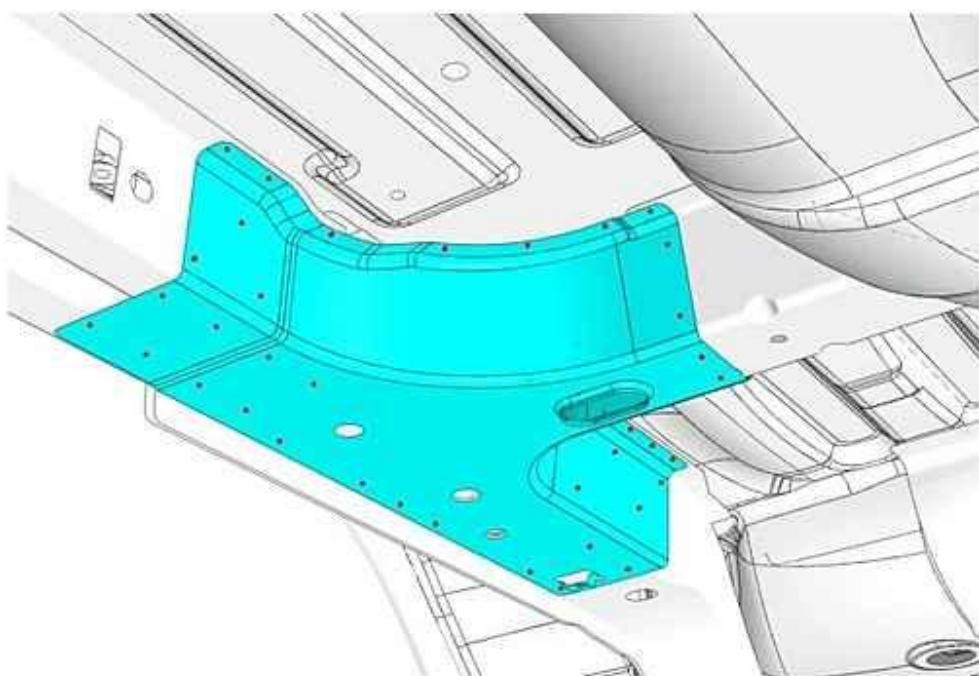


图 : C4BK6FBD

通过铣销焊点进行切割.
拆卸 : 后底板中央横梁加强件.

4. 分离

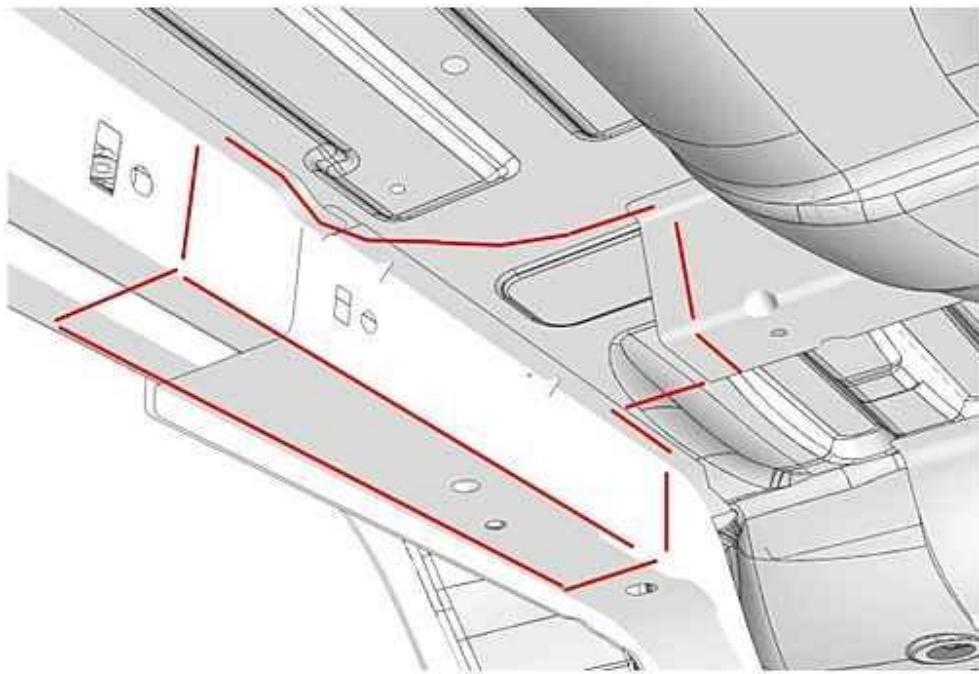


图 : C4BK6FCD

准备配合面。
使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理。

5. 调整

安装 : 后底板中央横梁加强件。
检查安装情况和间隙。

6. 焊接

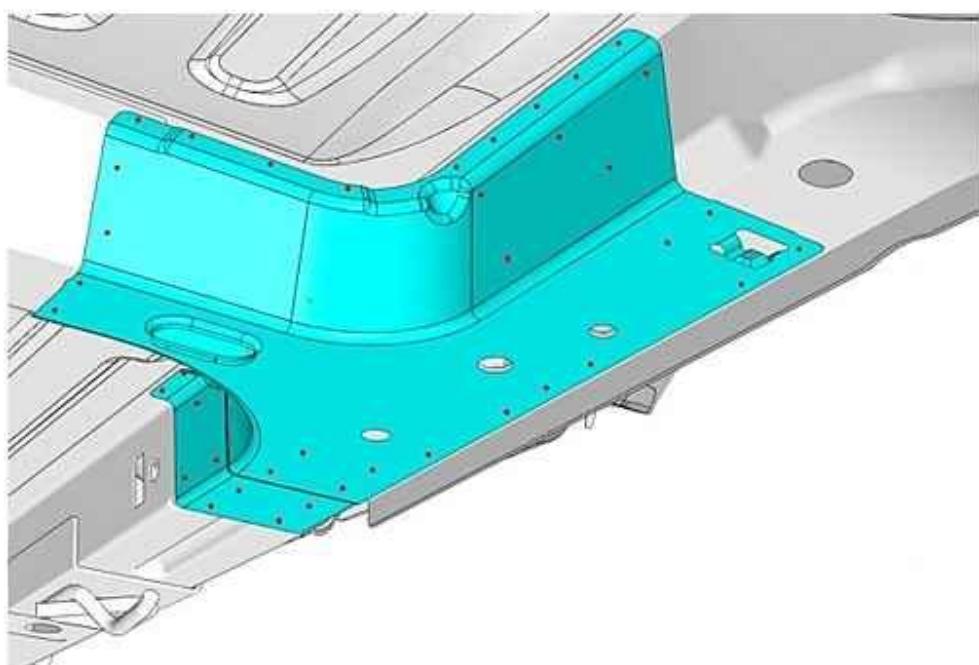


图 : C4BK6FAD

MIG 焊(惰性气体保护焊)。

更换 : 后座椅靠背后支座椅靠背加强杆

警告 :必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

强制 :遵守基本的健康和安全规定(戴上防尘面具, 防止吸如有毒害的有机气体 -保持工作区域通风良好).

1. 补充操作

拆卸-安装 :

- **后排座椅** ①
- **后饰** ①

松开线束.

2. 更换零部件的识别

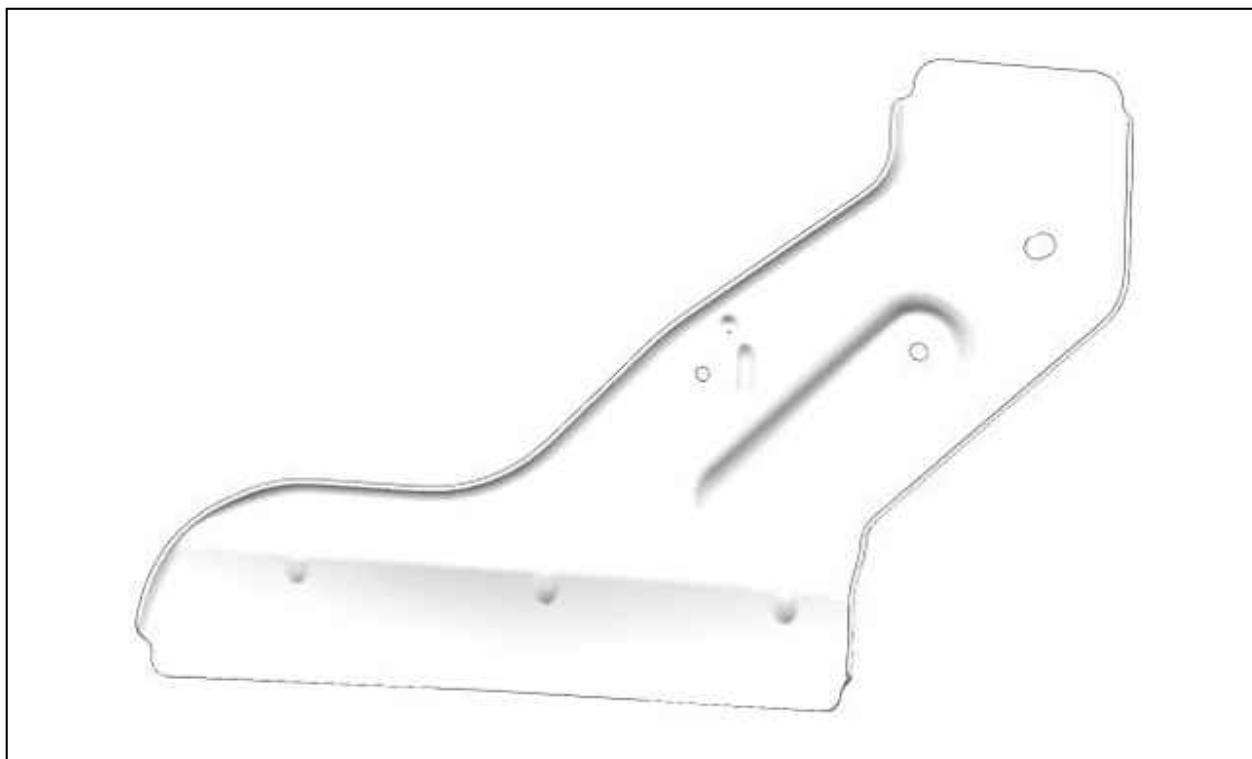


图 : C4BK6E9D

后座椅靠背后支座椅靠背加强杆.

3. 准备 : 备件

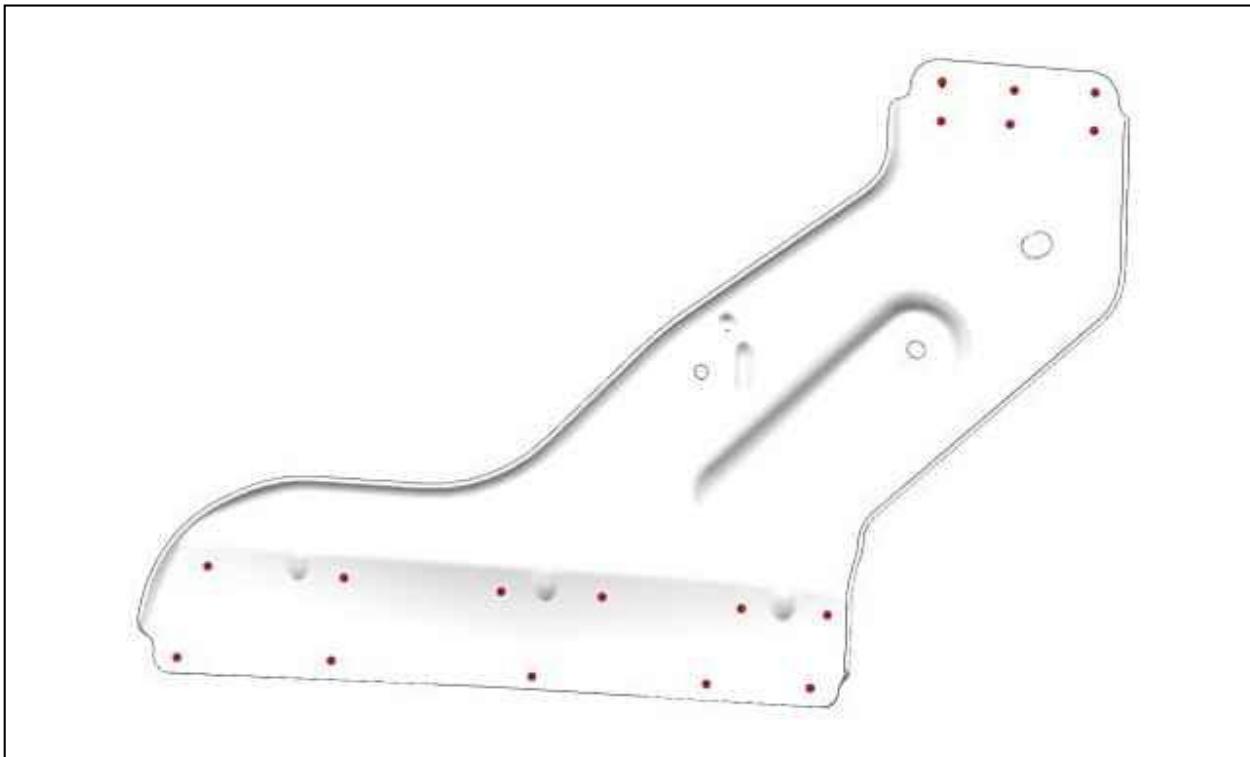


图 : C4BK6EAD

标记并为随后的塞焊钻 18 个直径为 6,5 mm 的孔.

4. 分割

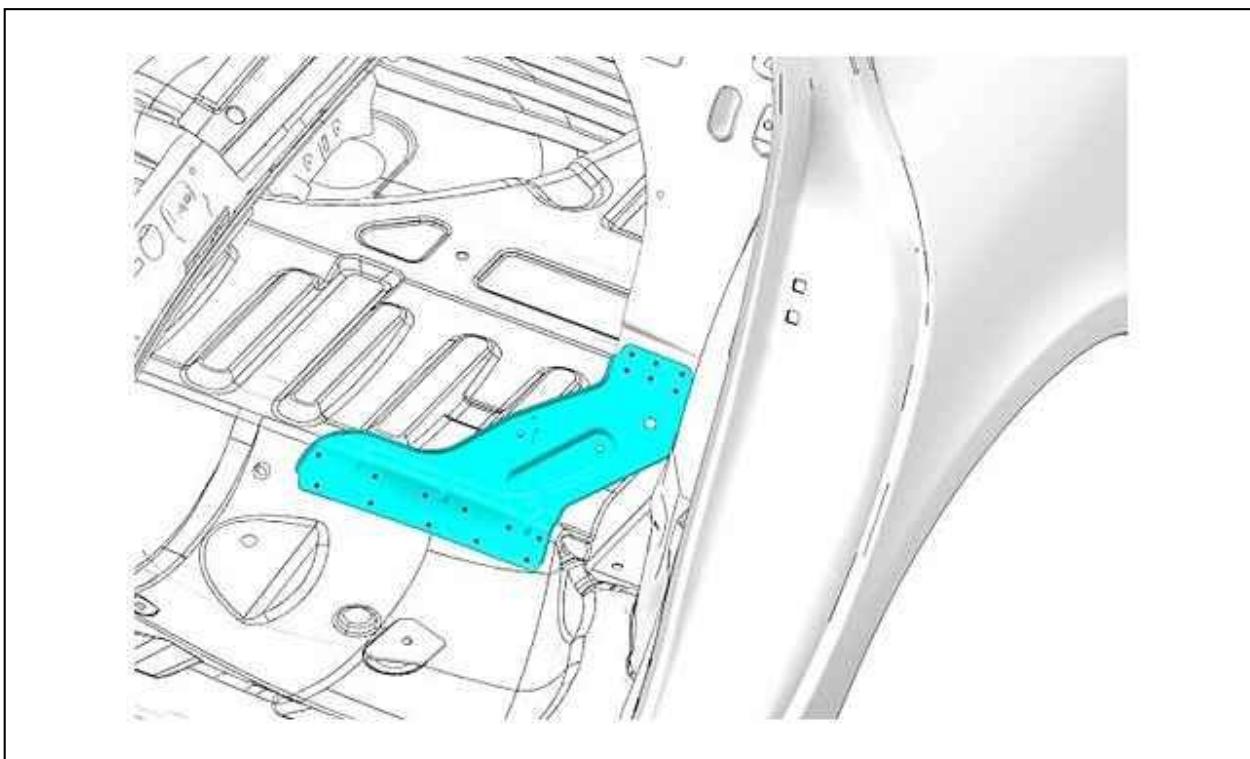


图 : C4BK6EBD

通过铣销焊点进行切割.
拆卸 : 后座椅靠背后支座椅靠背加强杆.

5. 分离

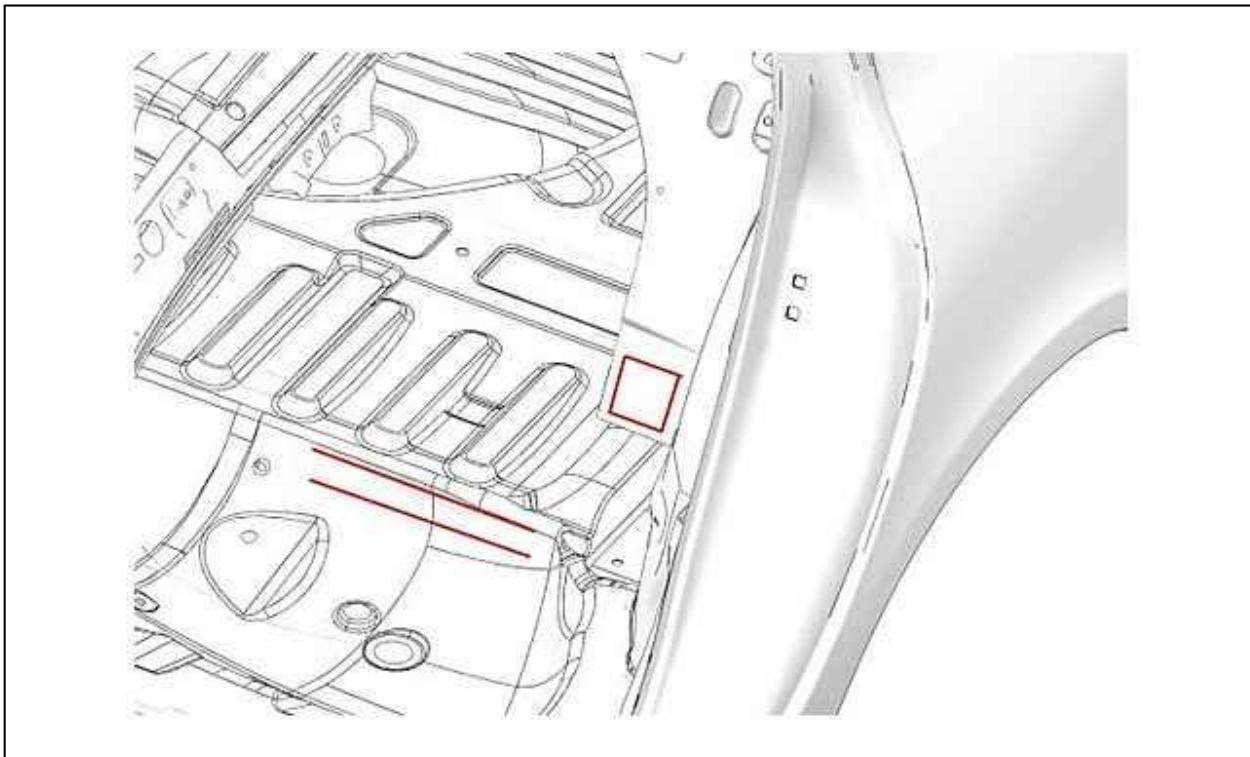


图 : C4BK6ECD

准备配合面。
使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理。

6. 调整

安装 : 后座椅靠背后支座椅靠背加强杆。
检查安装情况和间隙。

7. 焊接

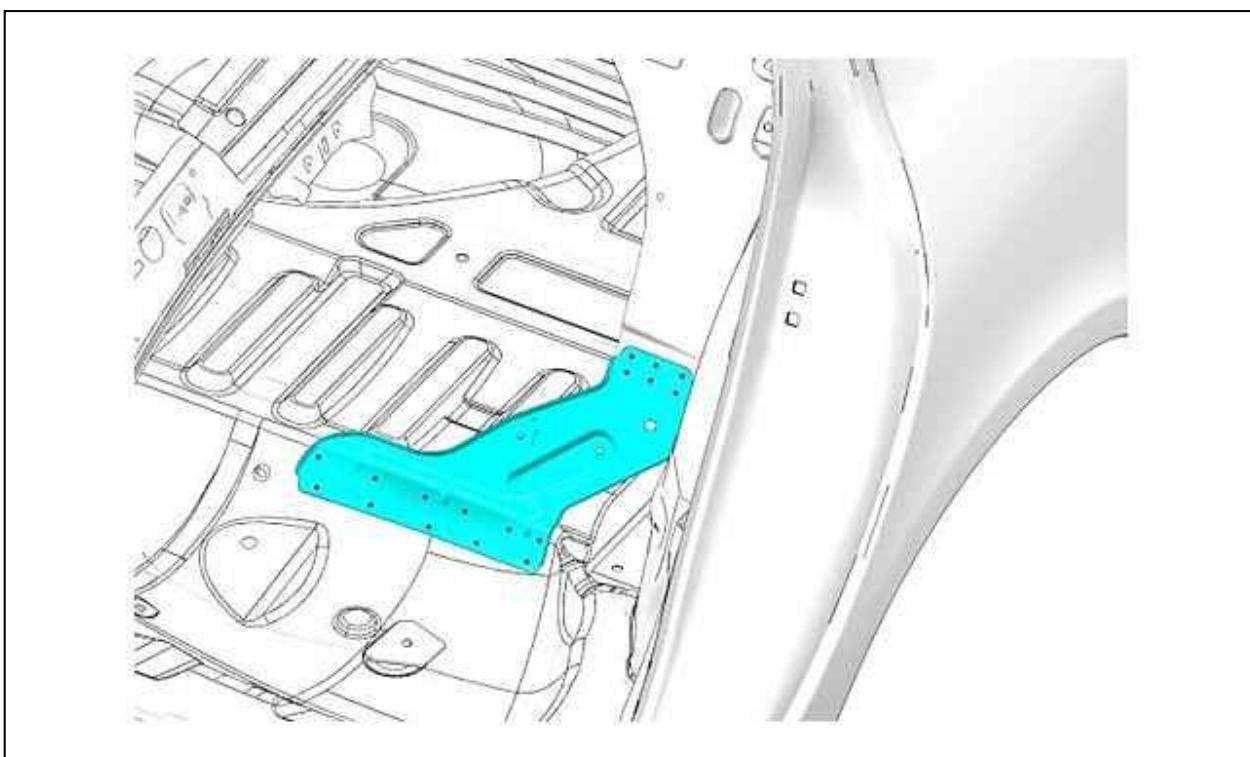


图 : C4BK6EBD

MIG 焊(惰性气体保护焊)。

更换 : 后挡风玻璃下部横梁

警告 : 必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

强制 : 遵守基本的健康和安全规定(戴上防尘面具, 防止吸如有毒害的有机气体 -保持工作区域通风良好).

1. 补充操作

更换 :

- 行李箱盖
- 后风窗玻璃

拆卸-安装 ① : 座椅靠背 ① (后排座椅 ①).

拆卸-安装装饰板 :

- **后搁物板 ①**
- 左后翼子板内板
- 右后翼子板内板

松开线束.

2. 更换零部件的识别

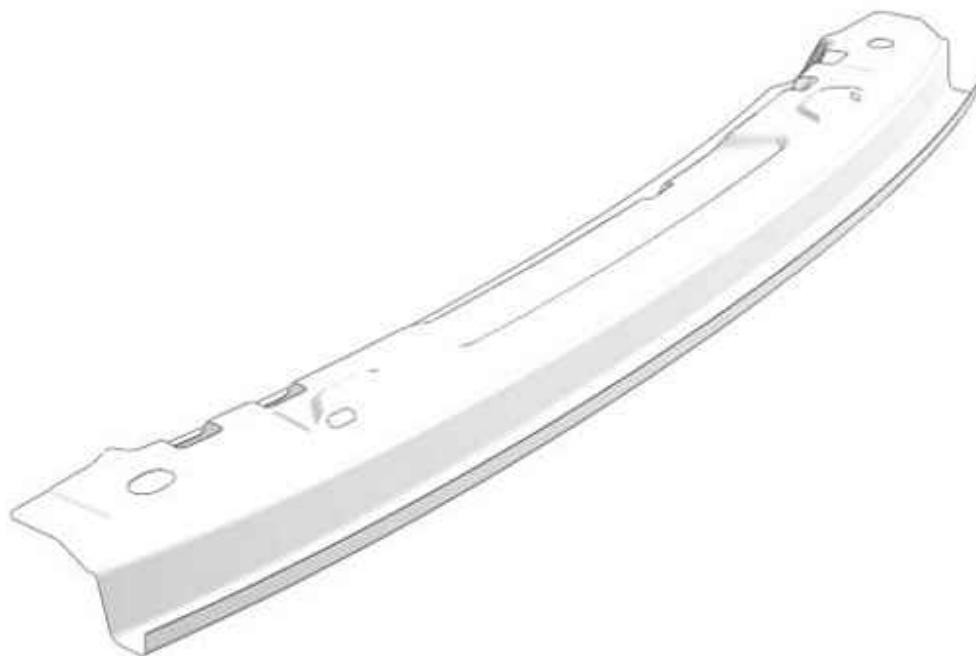


图 : C4BK6CZD

后挡风玻璃下部横梁.

3. 分割

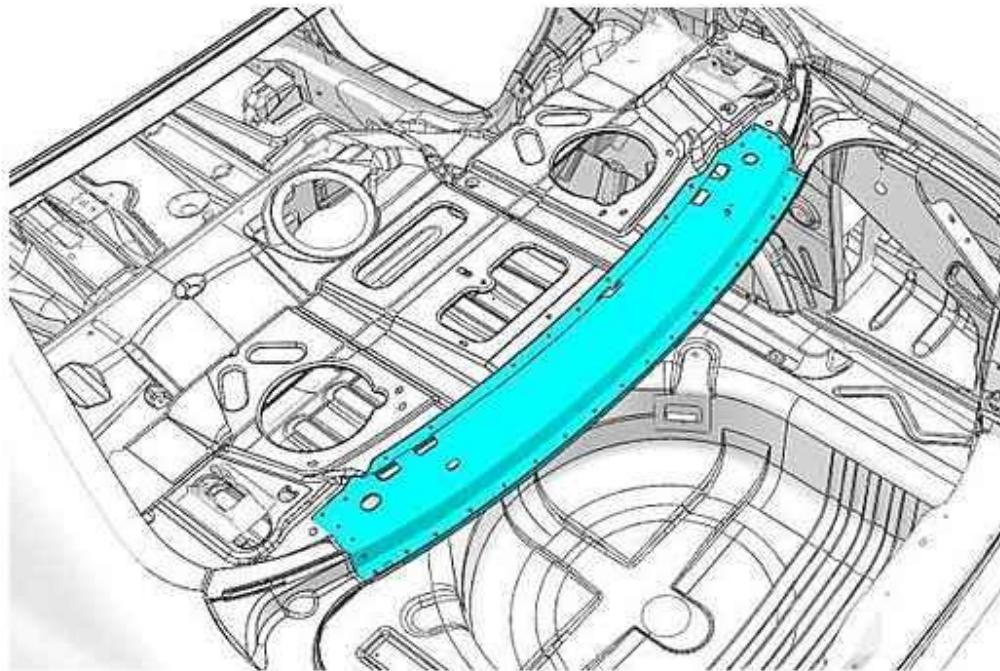


图 : C4BK6D0D

通过铣销焊点进行切割.
拆下下方横梁 (后风窗玻璃).

4. 分离

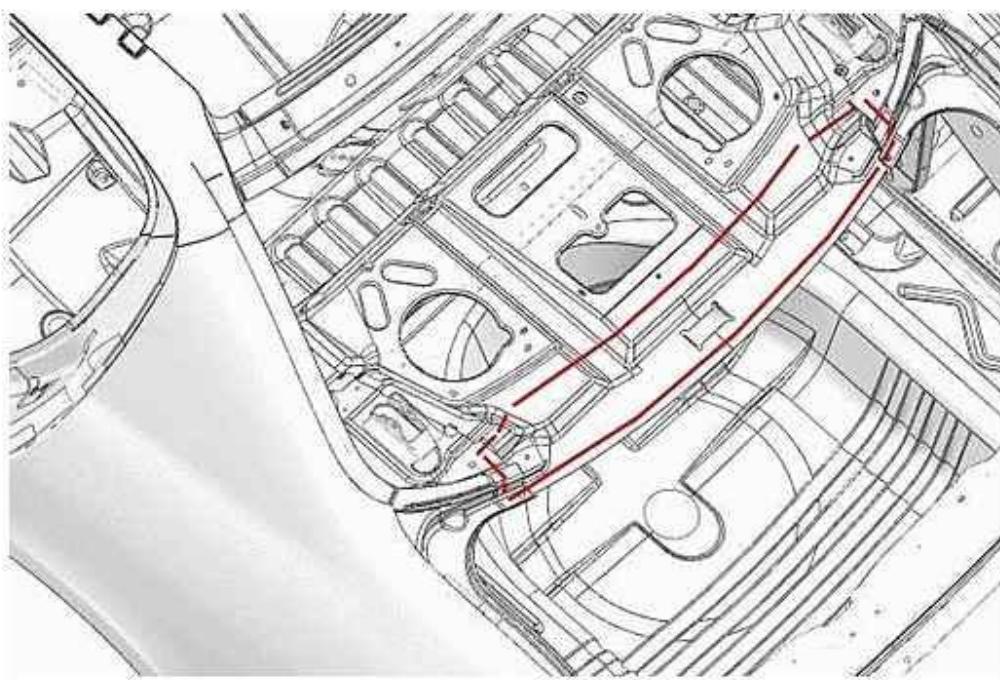


图 : C4BK6D1D

准备配合面 .
使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理.

5. 调整

安装 : 下横梁 (后风窗玻璃).

检查安装情况和间隙.

6. 焊接

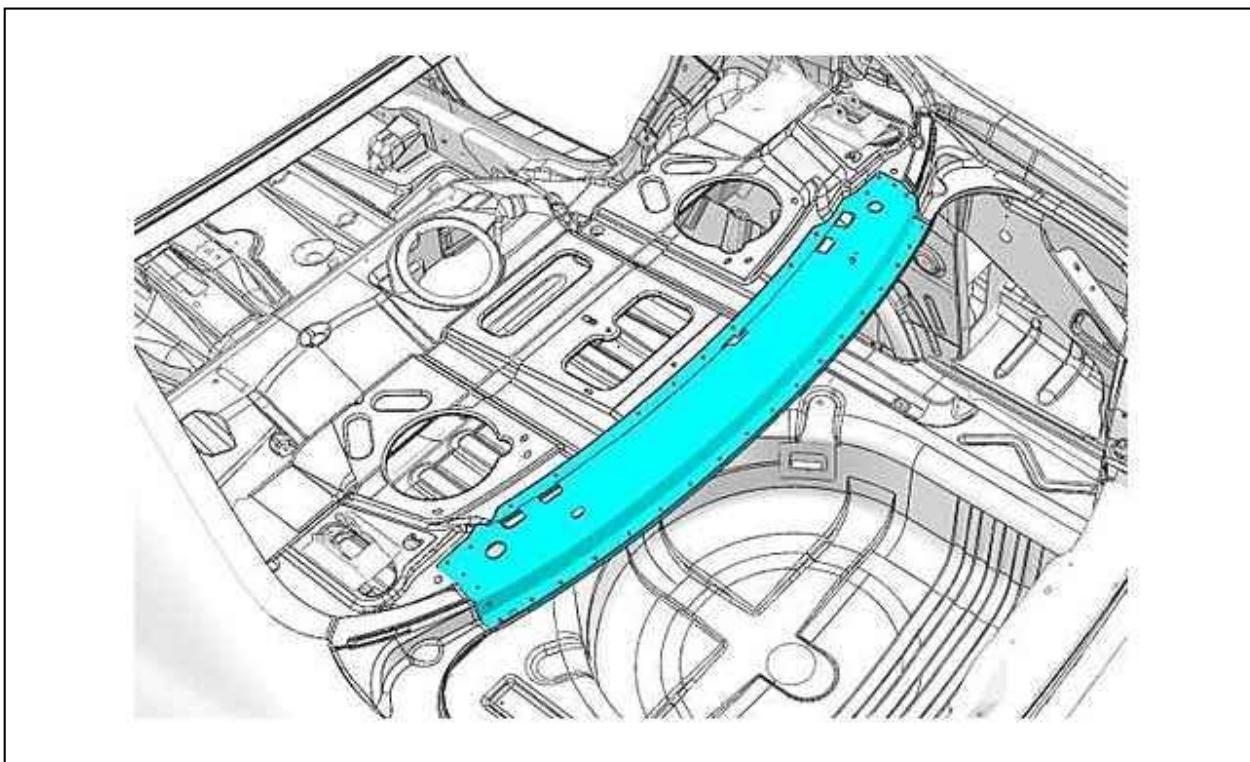


图 : C4BK6D0D

使用点焊焊缝.

7. 密封

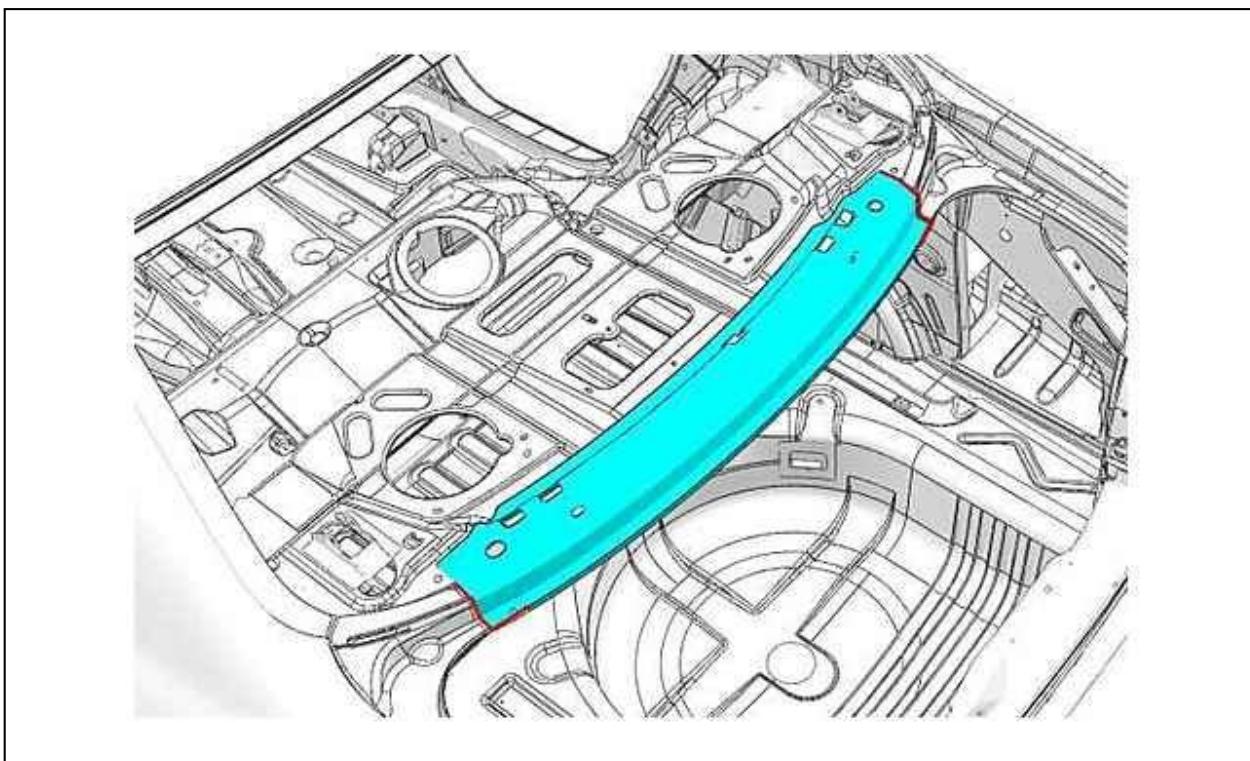


图 : C4BK6D2D

使用修饰剂(A4) .

8. 保护

在箱形部分喷涂液体蜡  (C5).