

更换：后底板中央横梁 - 后底板中央加强件

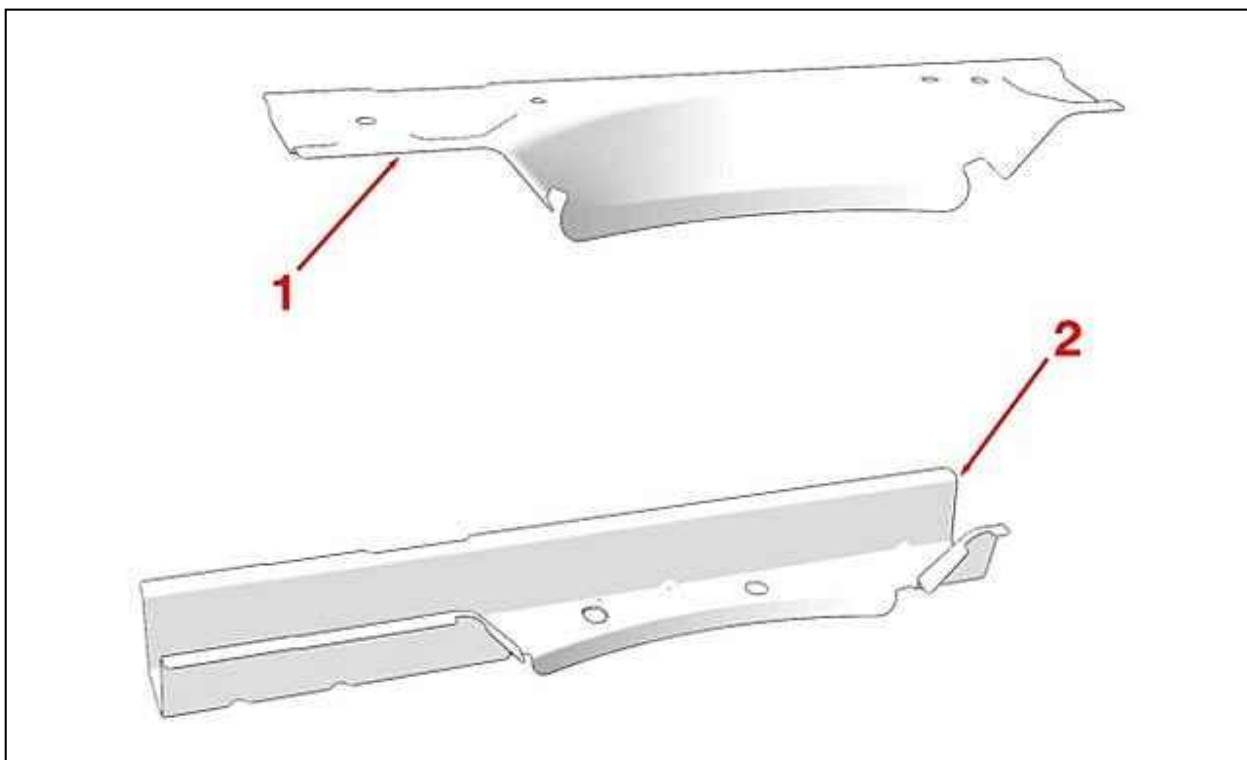
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面。

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。

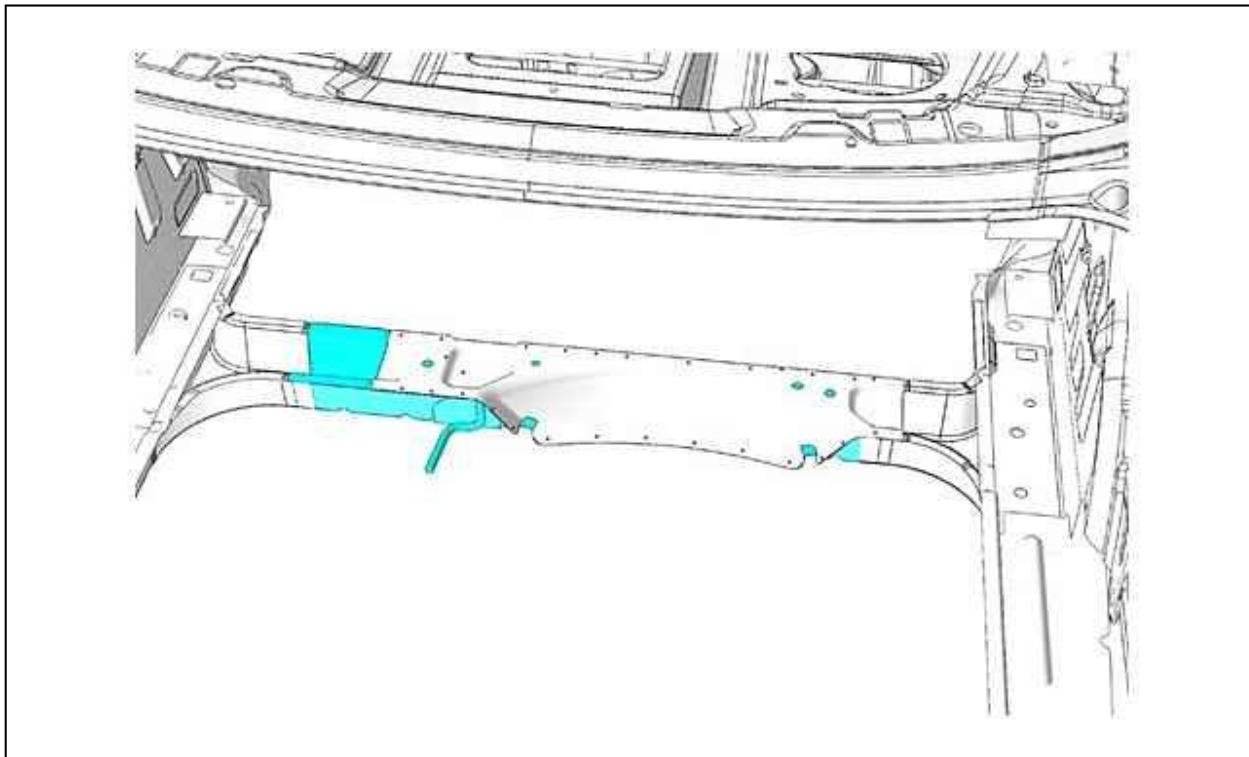
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6F4D

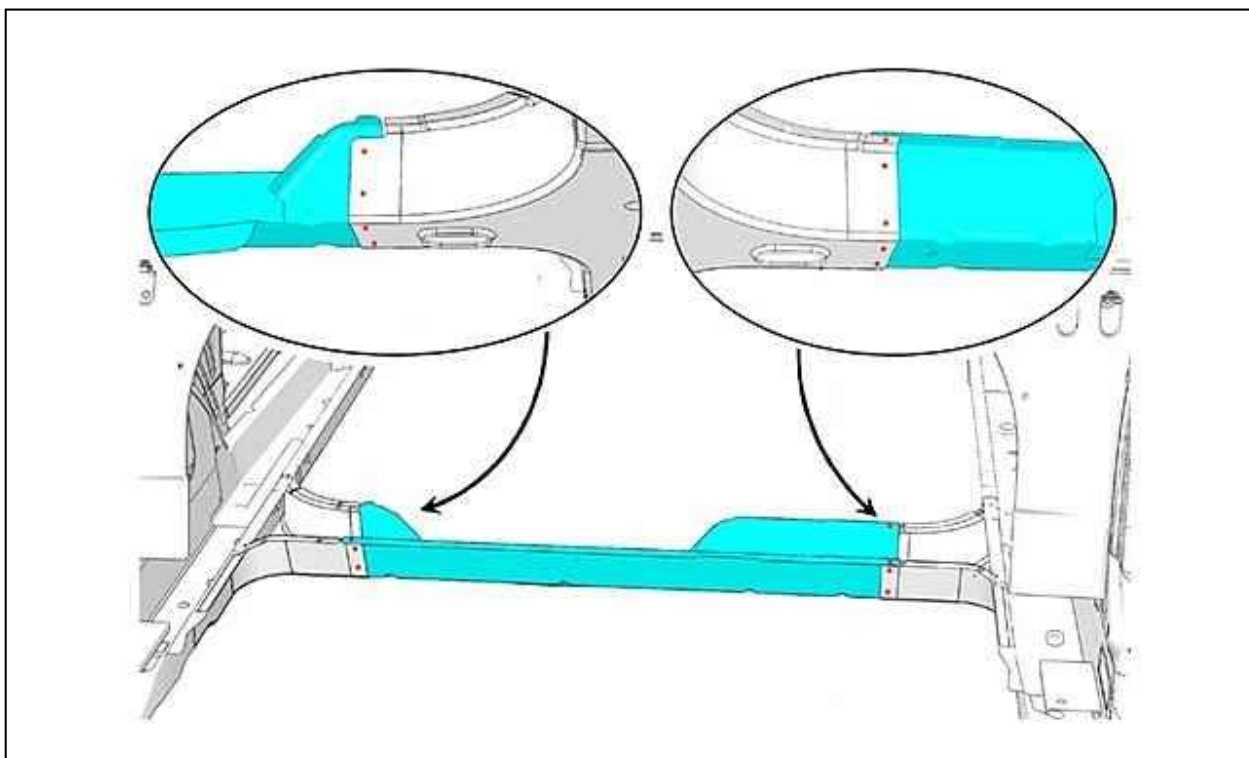
- (1) 后底板中央加强件.
- (2) 后底板中央横梁.

3. 分割



图：C4BK6F5D

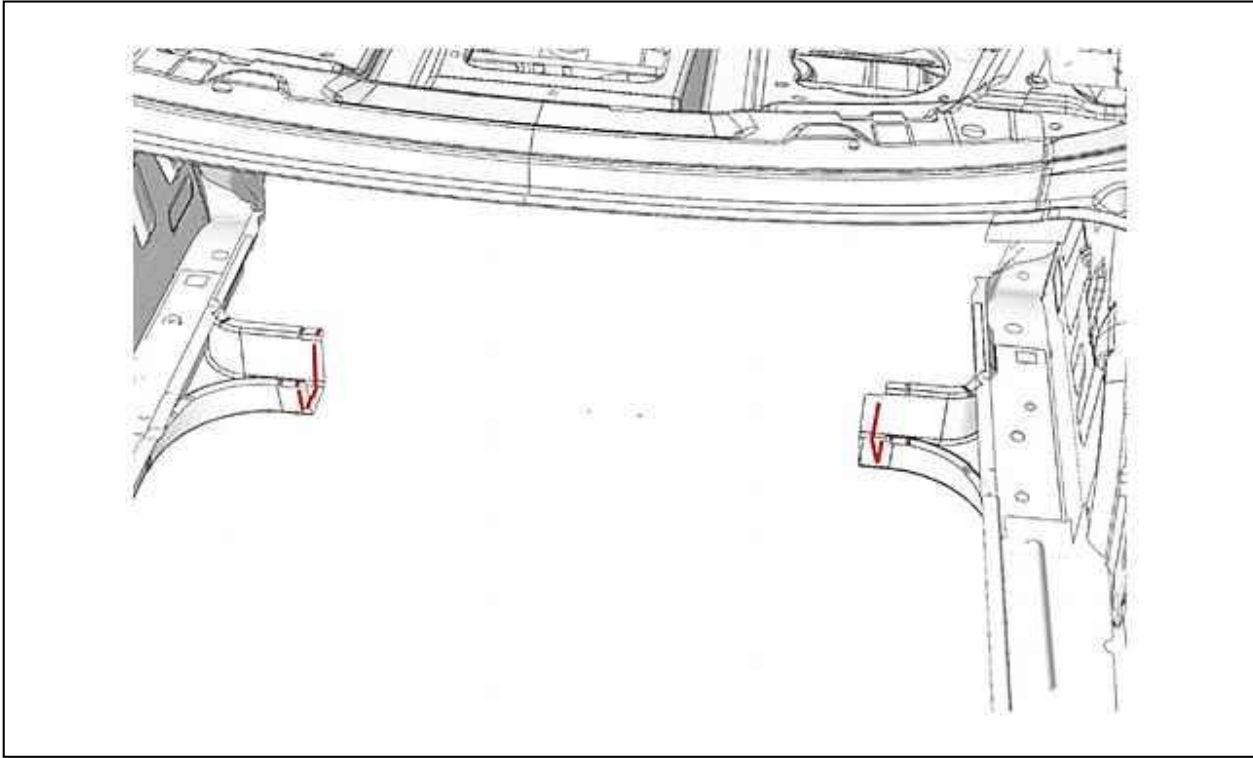
通过铣销焊点进行切割。
拆卸：后底板中央加强件。



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

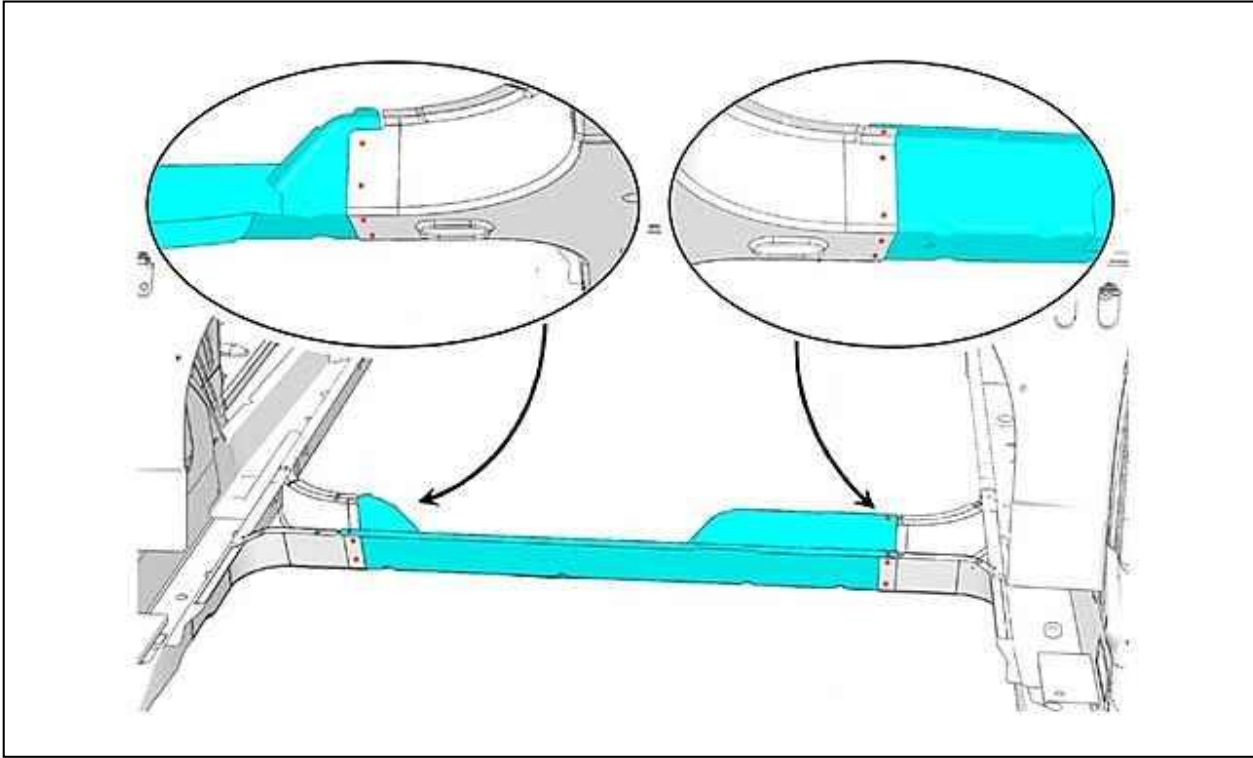
安装：

- 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。

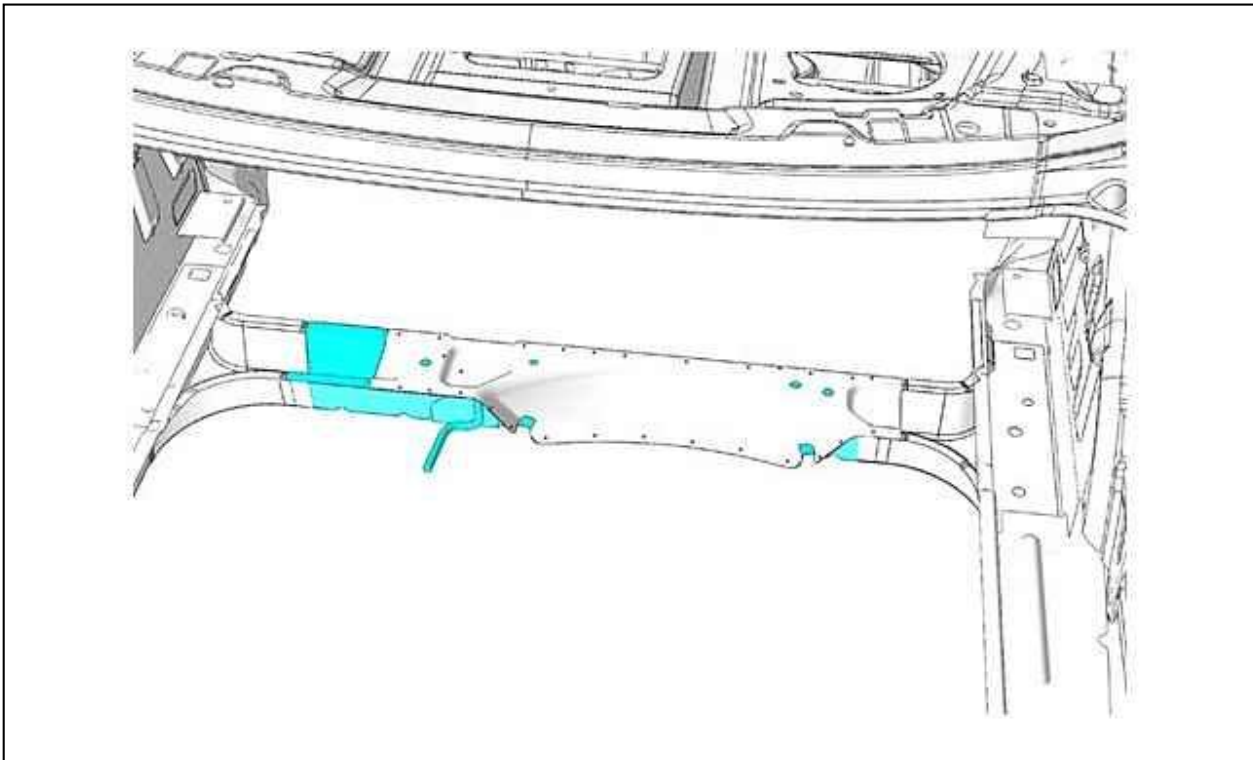
拆卸：后底板中央加强件 (1)。

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)。

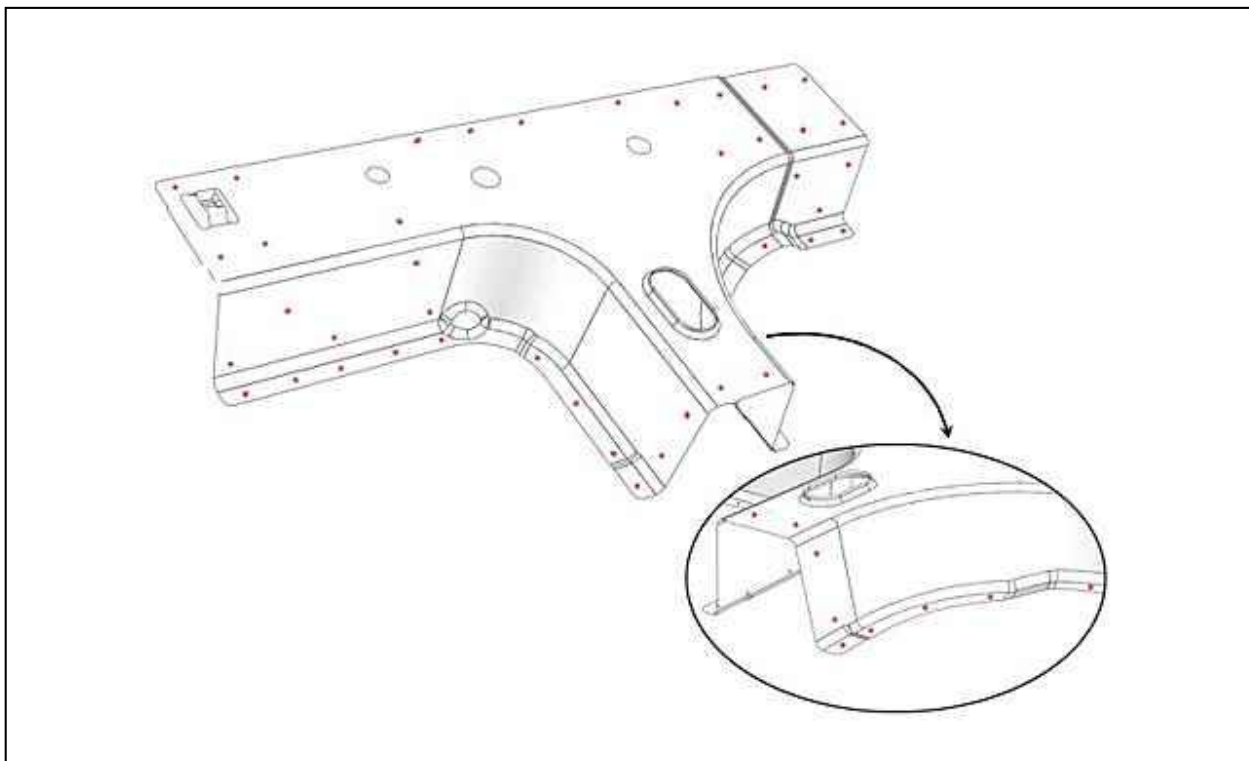
1. 补充操作

拆卸 - 安装：

- 后饰 ⓘ
- 后座软垫 ⓘ
- 后座座椅靠背 ⓘ
- 燃油箱

松开线束。

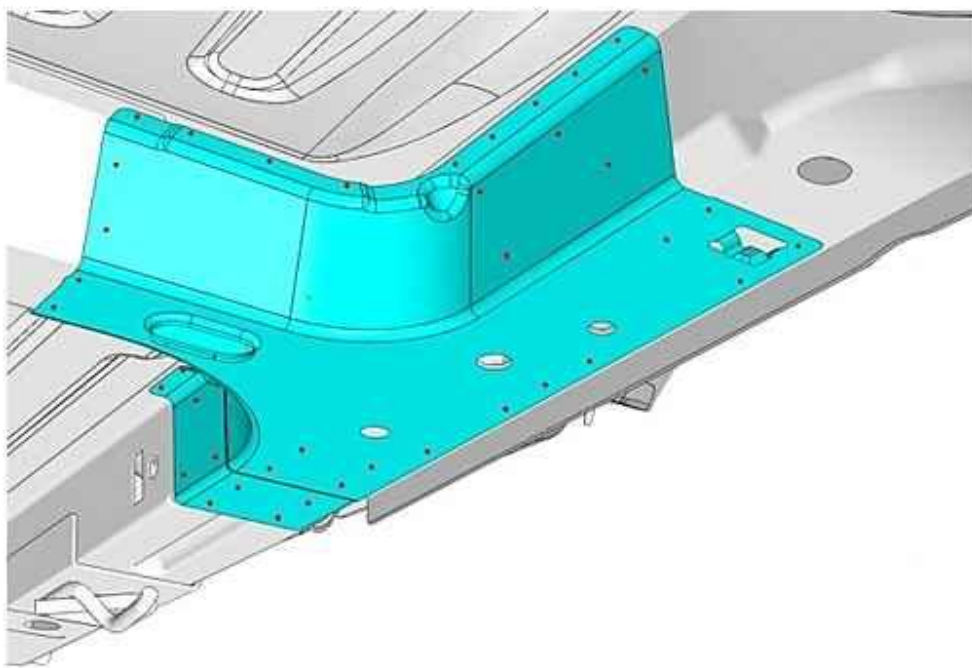
2. 准备新零部件



图：C4BK6F9D

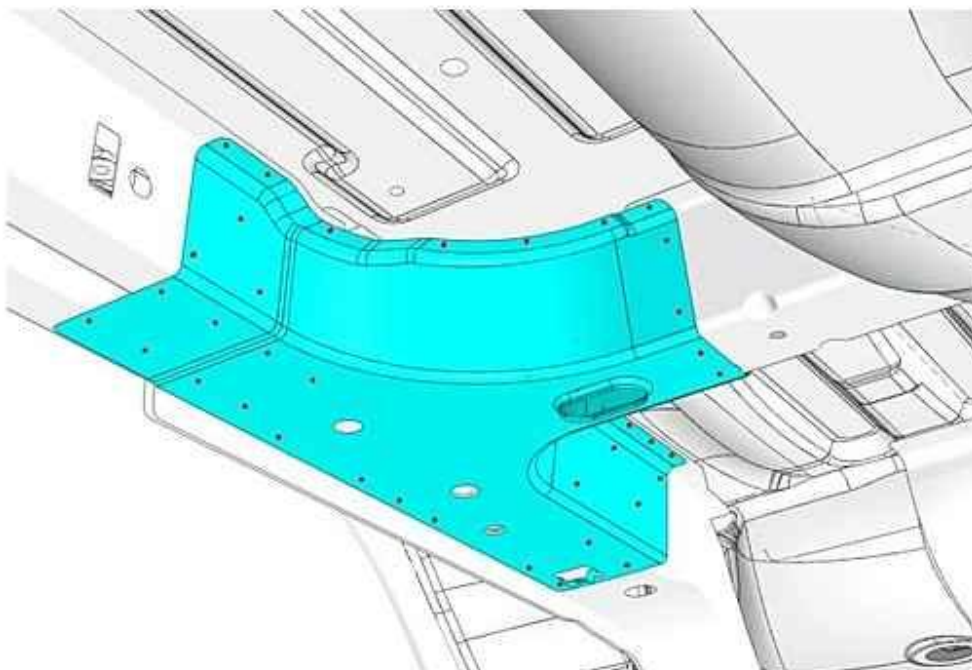
根据给出的尺寸标记然后钻47个直径为6,5 mm的孔，以便随后进行塞焊。

3. 分割



图：C4BK6FAD

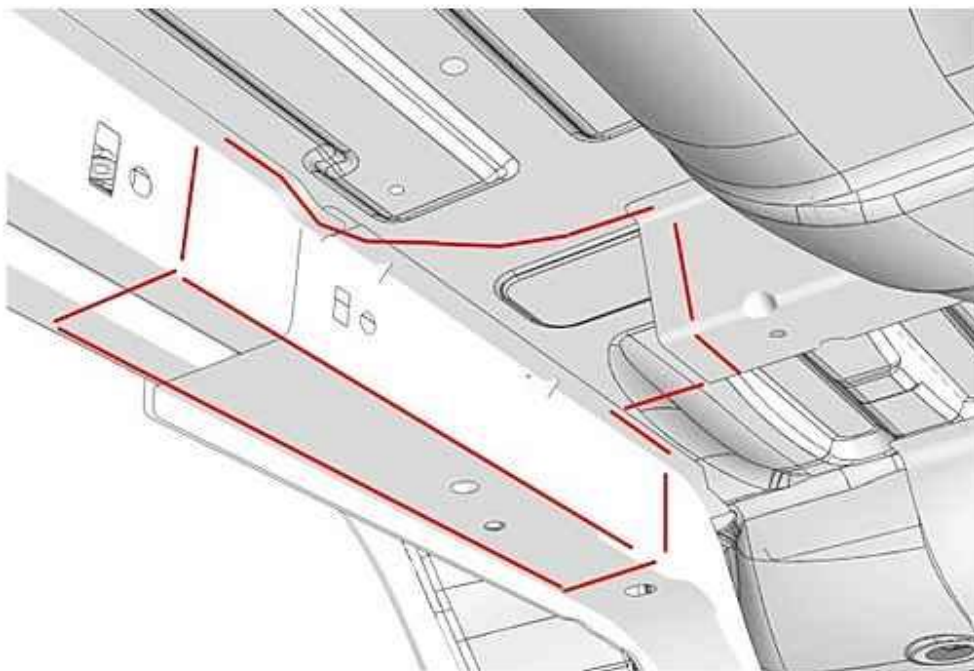
通过铣销焊点进行切割.



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



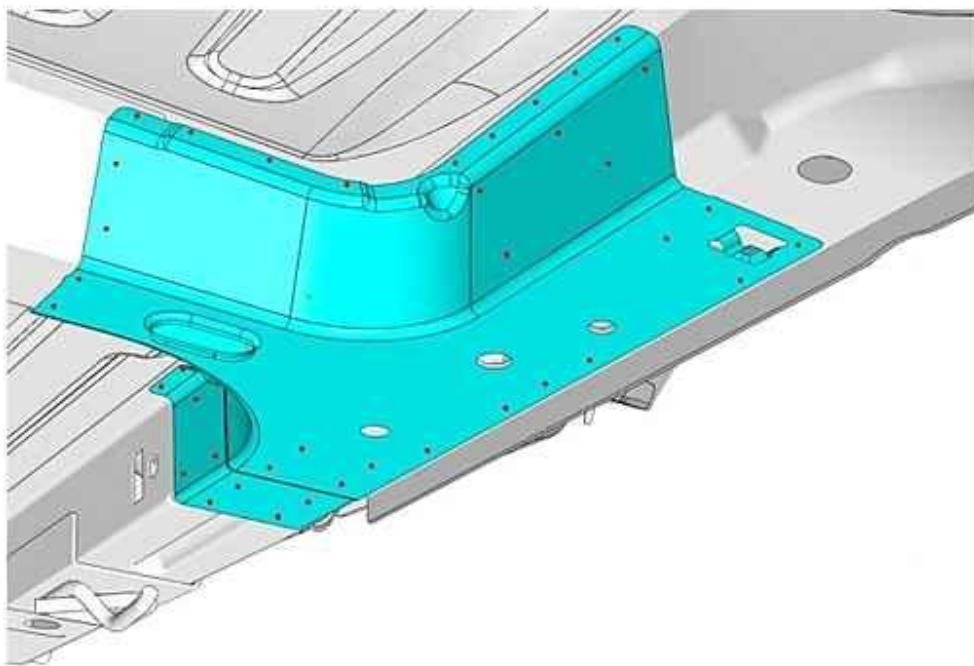
图：C4BK6FCD

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)。

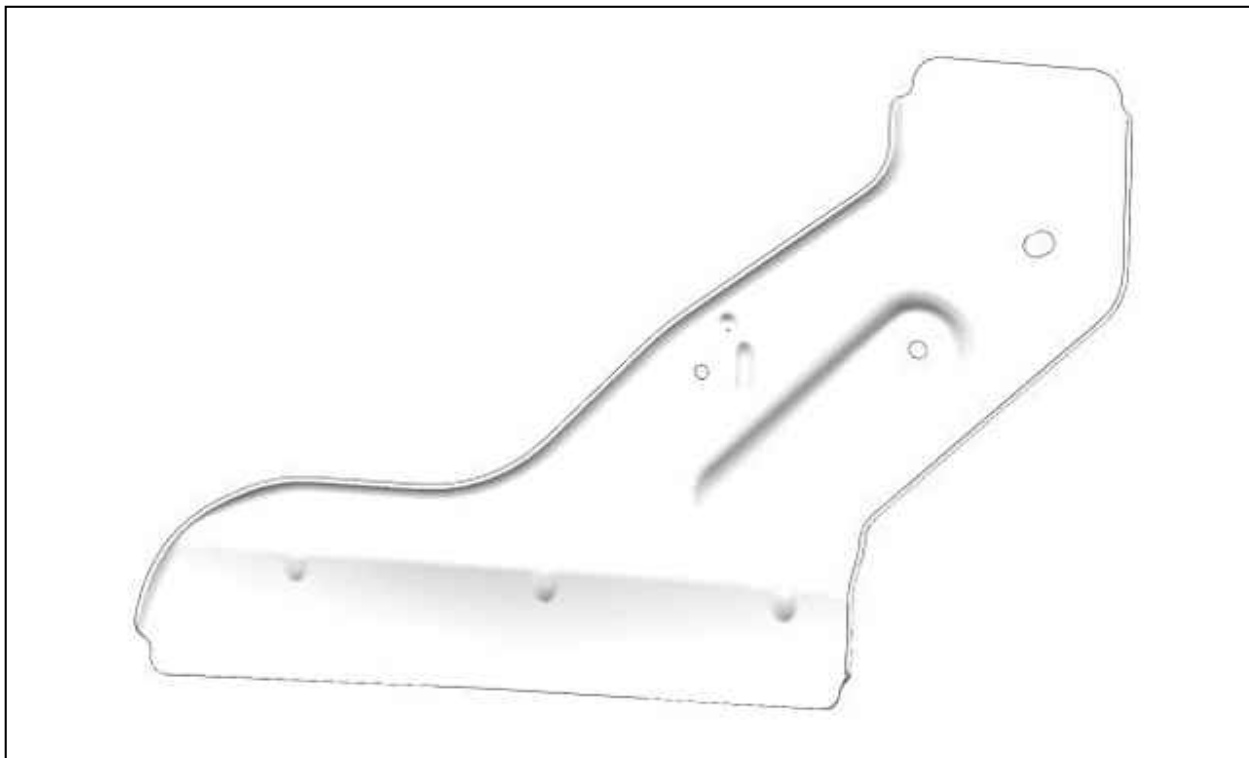
1. 补充操作

拆卸-安装：

- 后排座椅 ⓘ
- 后饰 ⓘ

松开线束。

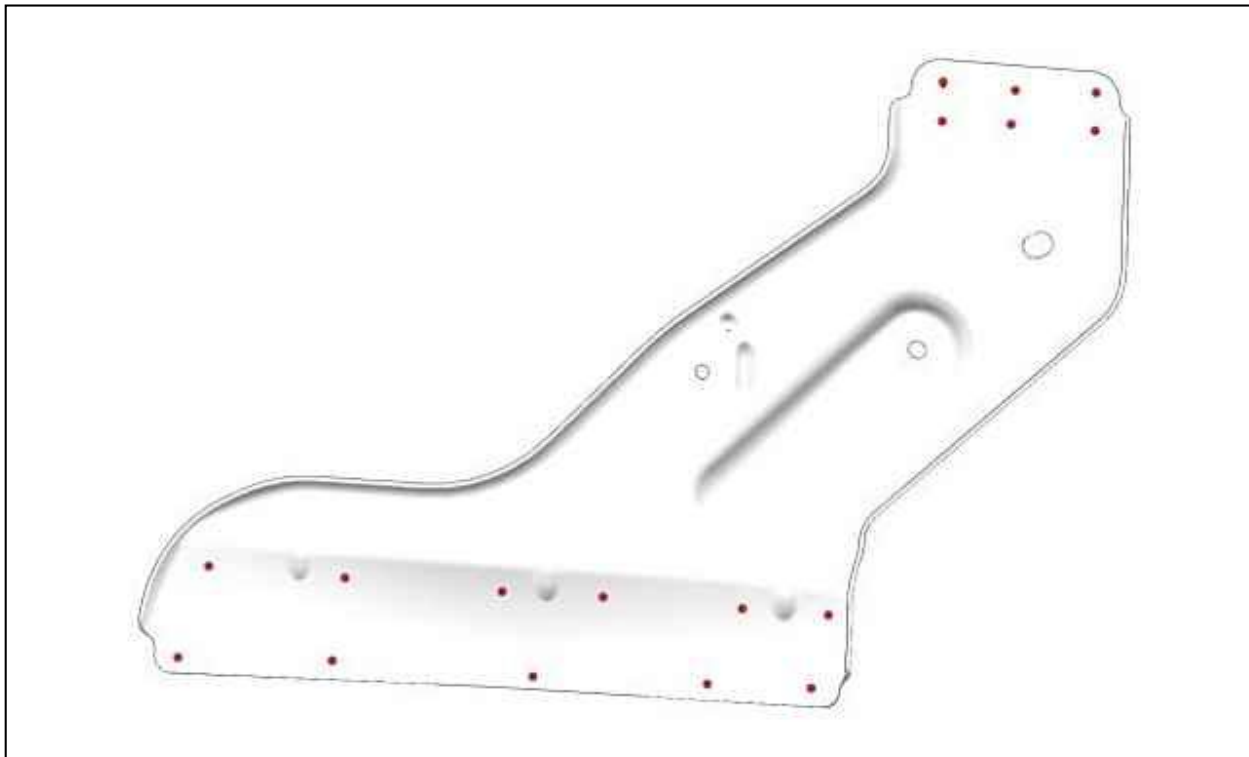
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6E9D

后座椅靠背后支座椅靠背加强杆。

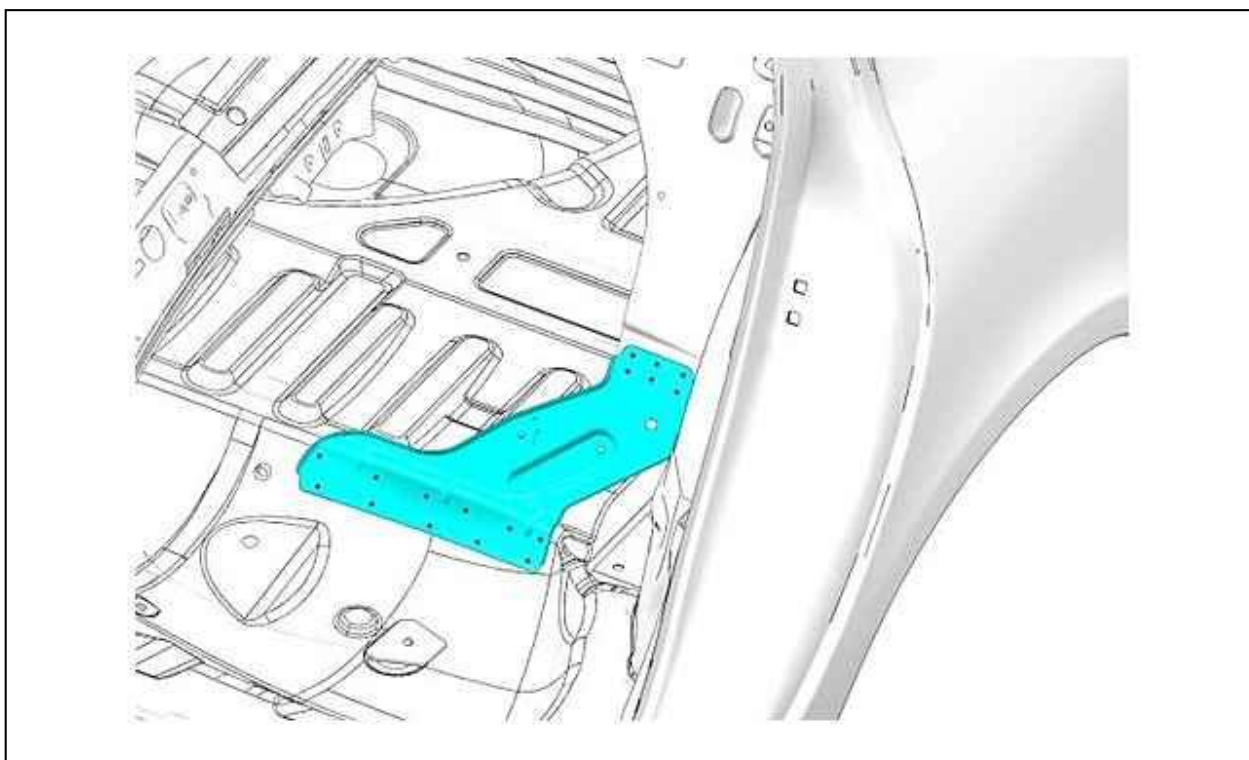
3. 准备：备件



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

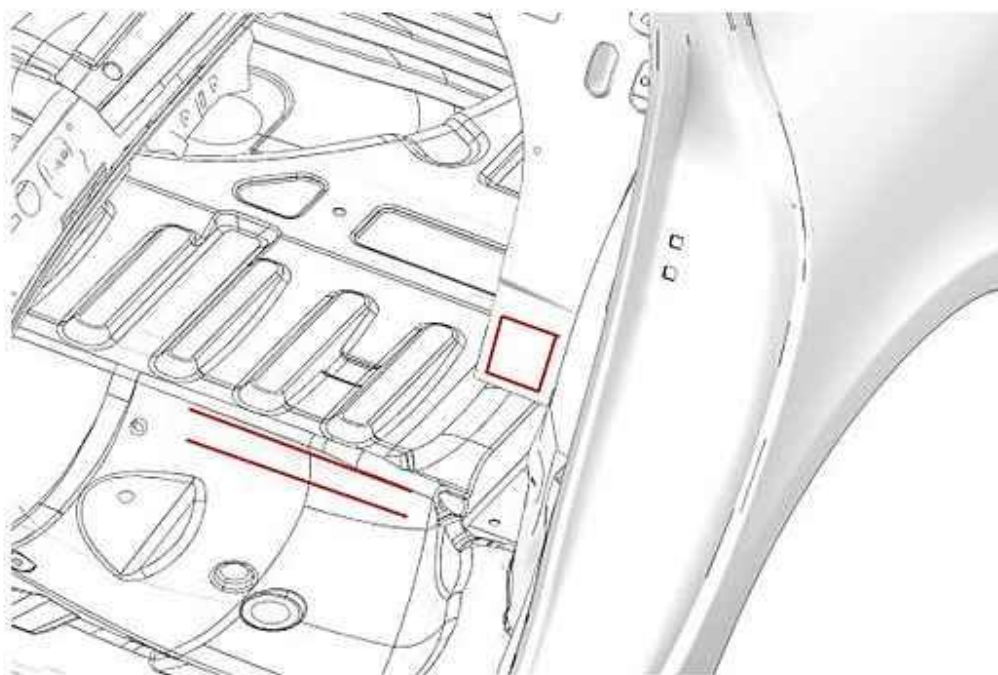


图：C4BK6EBD

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



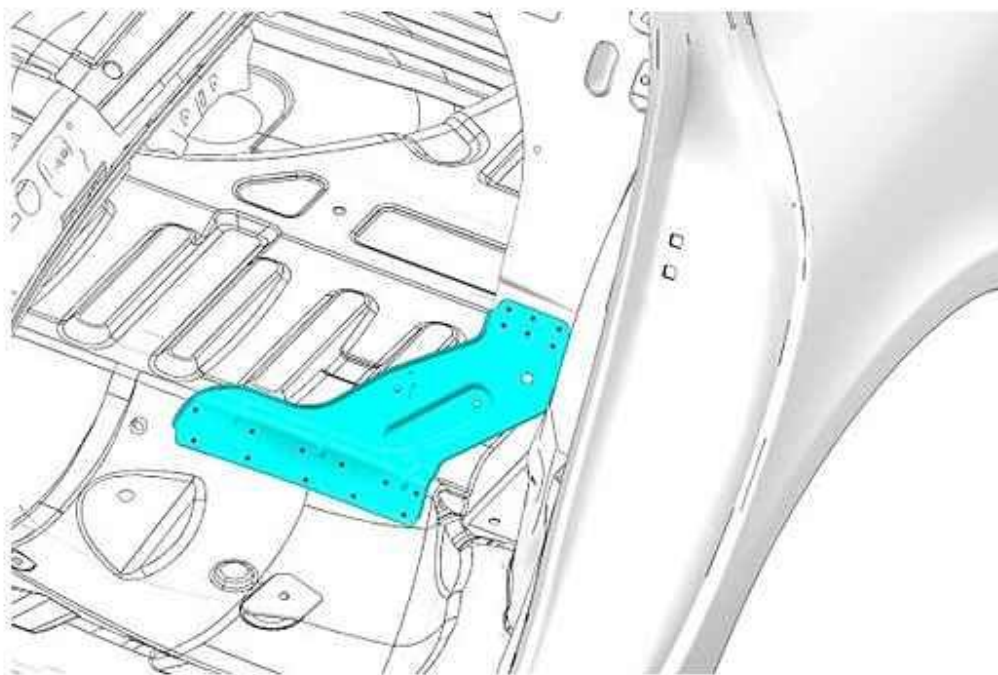
图：C4BK6ECD

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

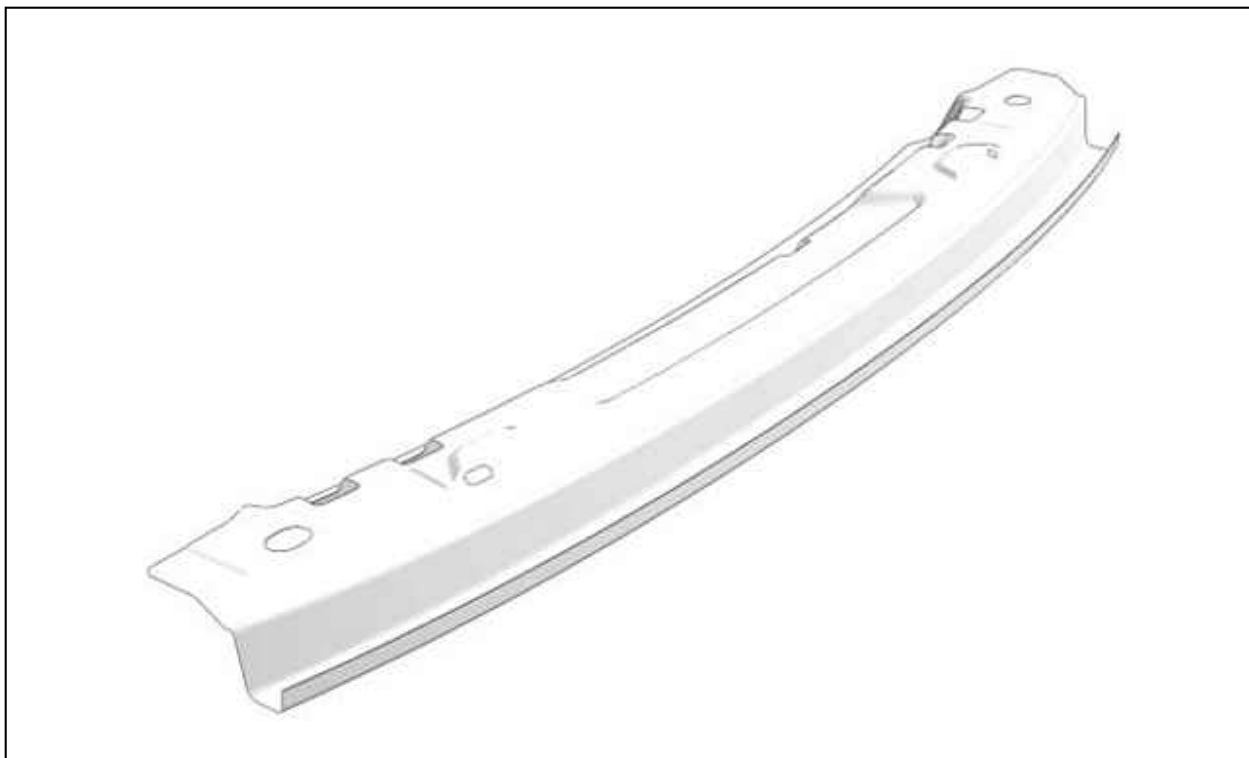
拆卸-安装 ⓘ：座椅靠背 ⓘ (后排座椅 ⓘ)。

拆卸-安装装饰板：

- **后搁物板** ⓘ
- 左后翼子板内板
- 右后翼子板内板

松开线束。

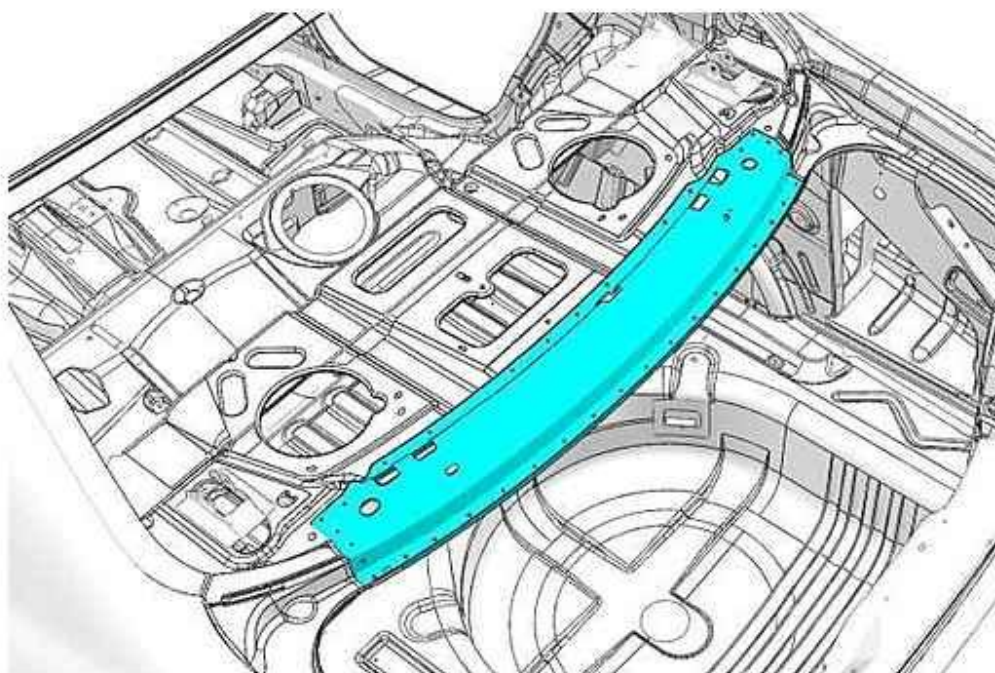
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6CZD

后挡风玻璃下部横梁。

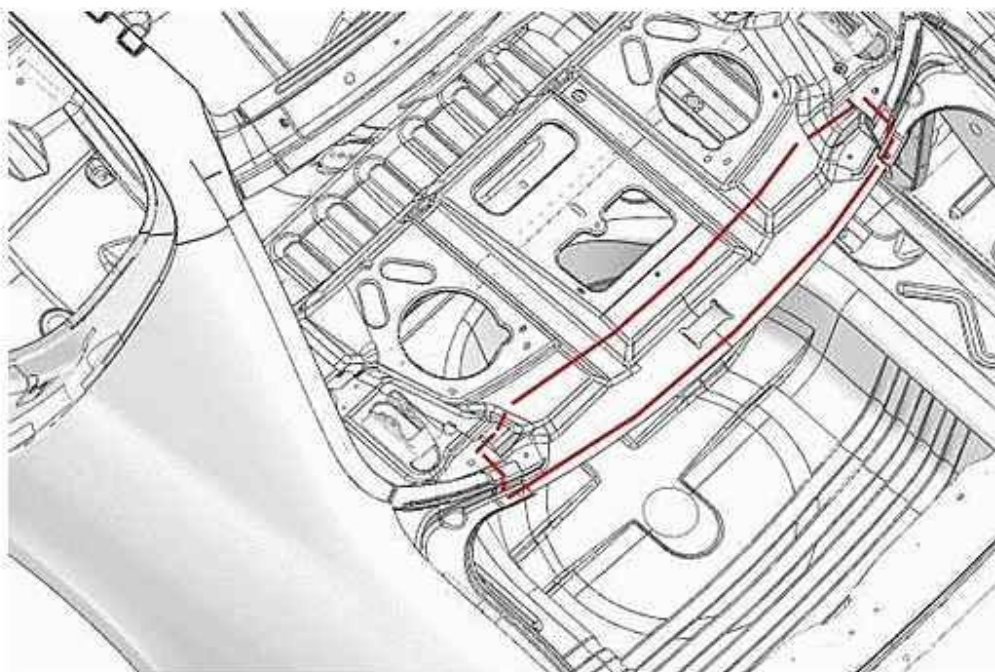
3. 分割



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

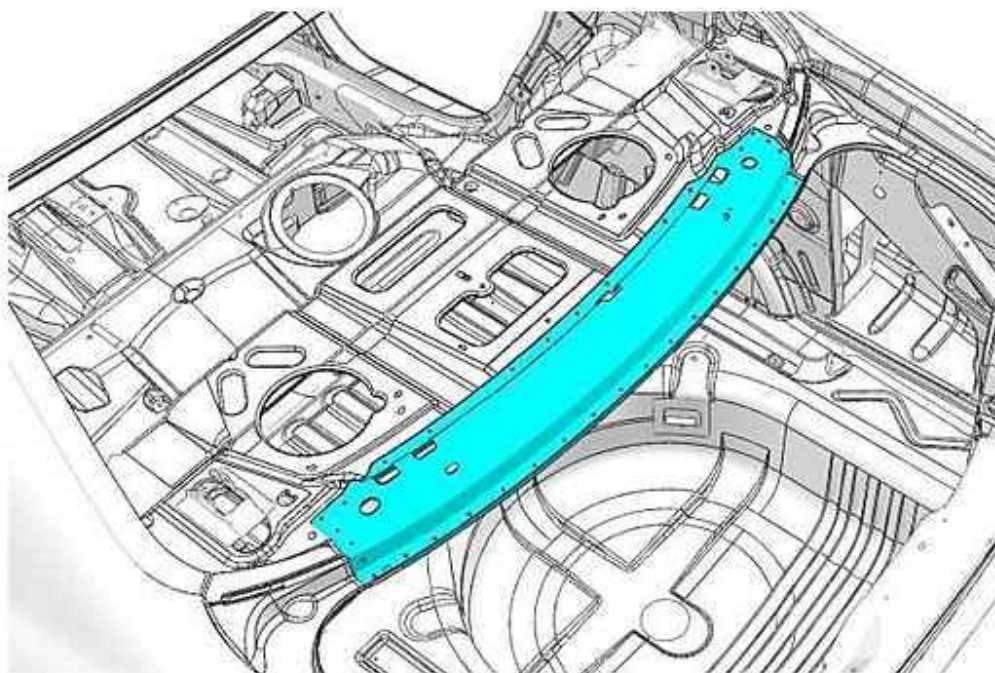
准备配合面。
使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理。

5. 调整

安装：下横梁 (后风窗玻璃)。

检查安装情况和间隙。

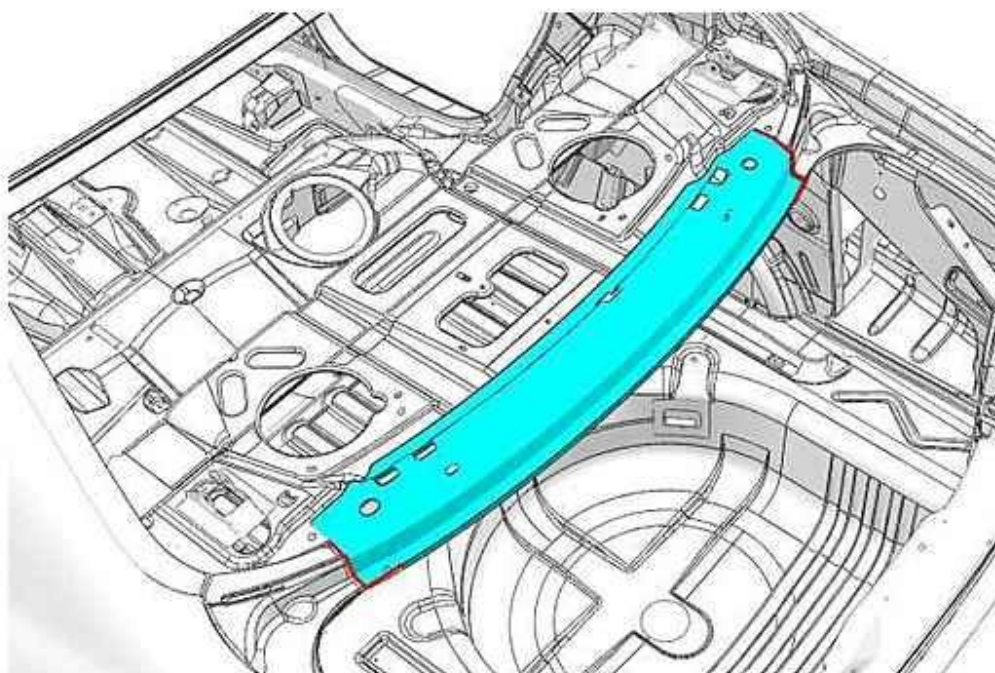
6. 焊接



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).