

更换：后部侧梁

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

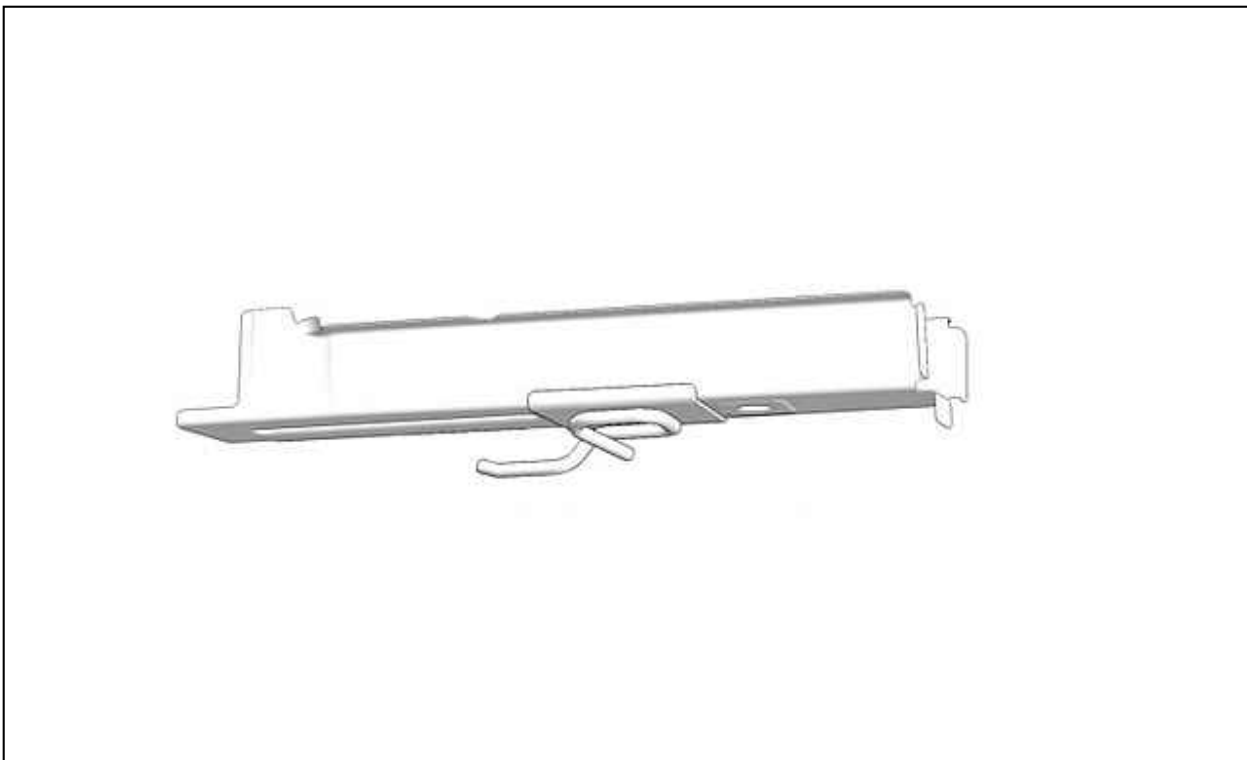
拆卸-安装：后轮。

更换 ⓘ：后侧地板 ⓘ。

拆卸-安装装饰板：后翼子板内板。

松开线束。

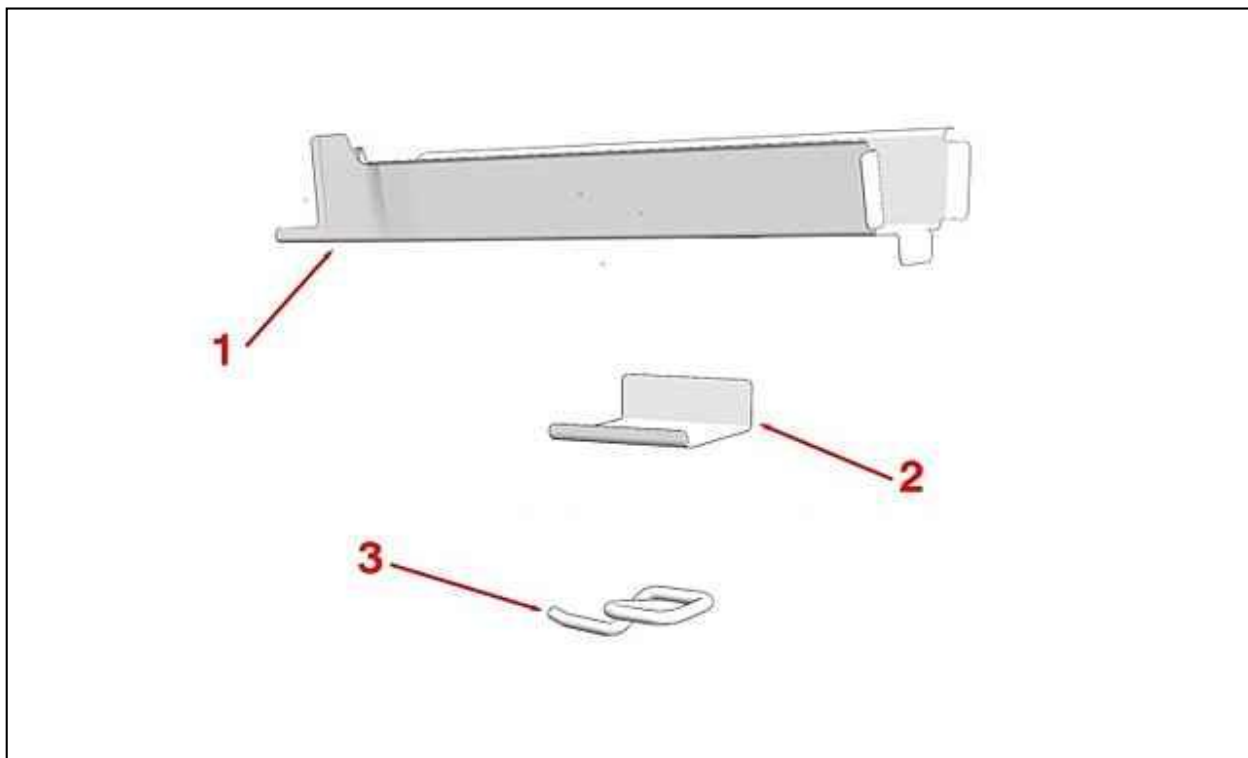
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6END

后部侧梁总成。

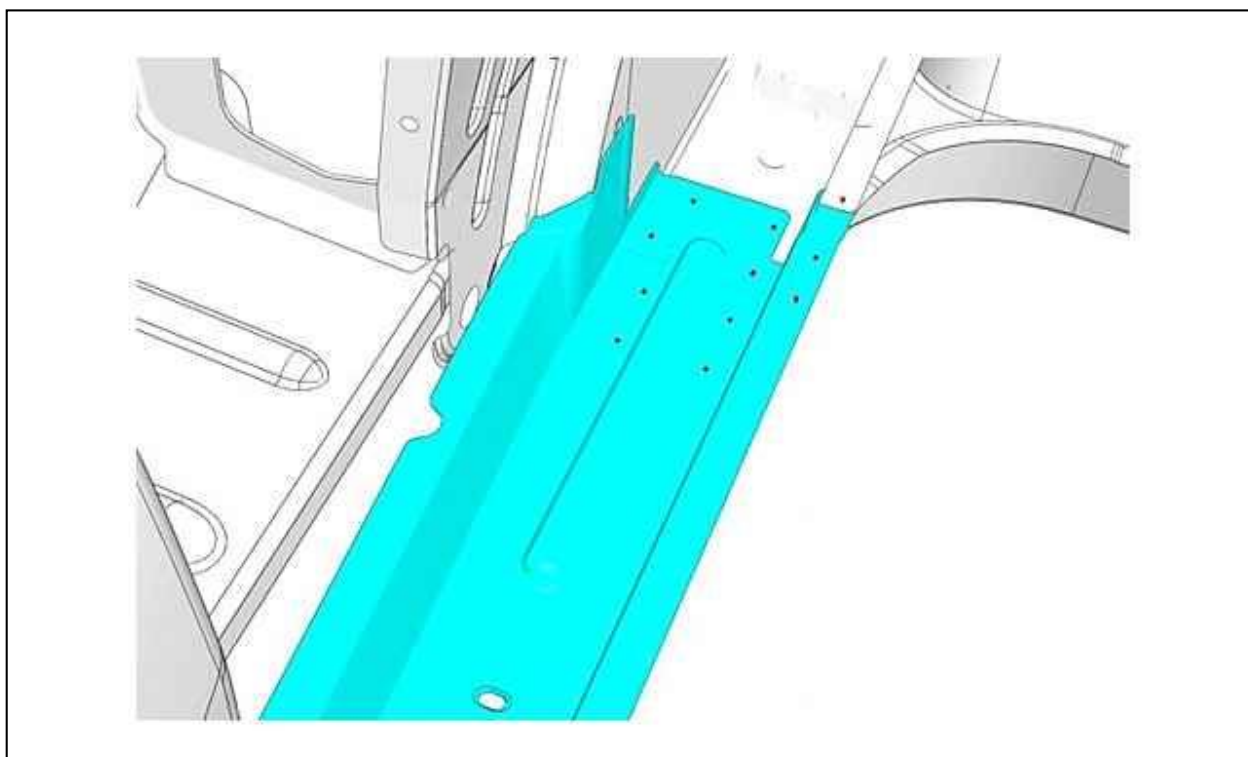
3. 更换部件



图：C4BK6EPD

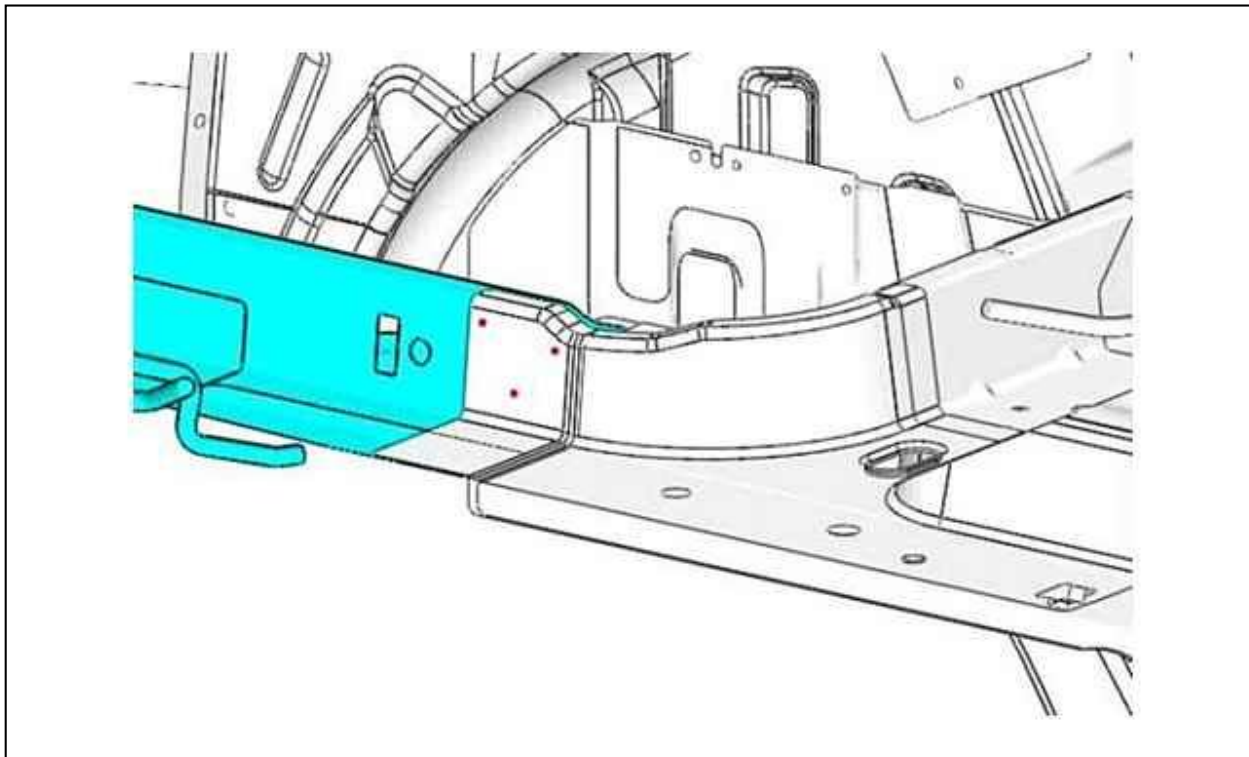
- (1) 后部侧梁.
- (2) 钩形支架加强件.
- (3) 后部排气管后托架.

4. 分割



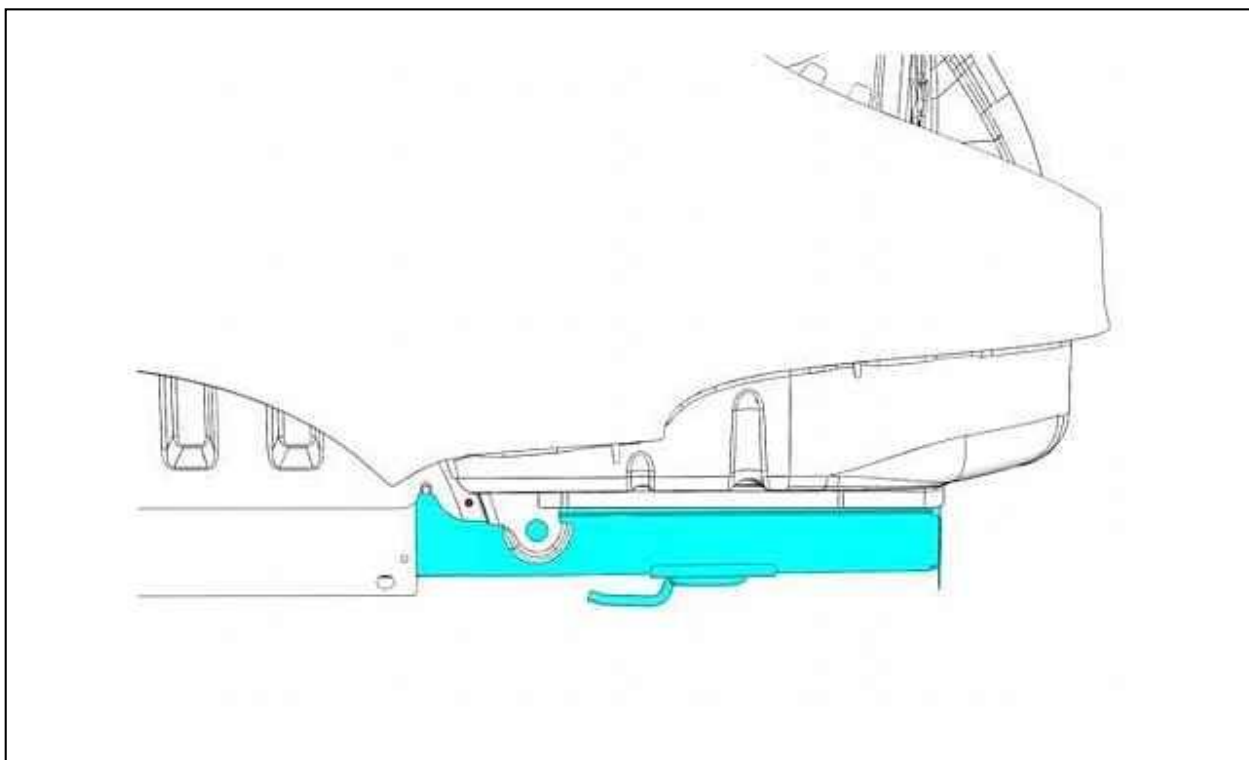
图：C4BK6EQD

通过铣销焊点进行切割.



图：C4BK6HRD

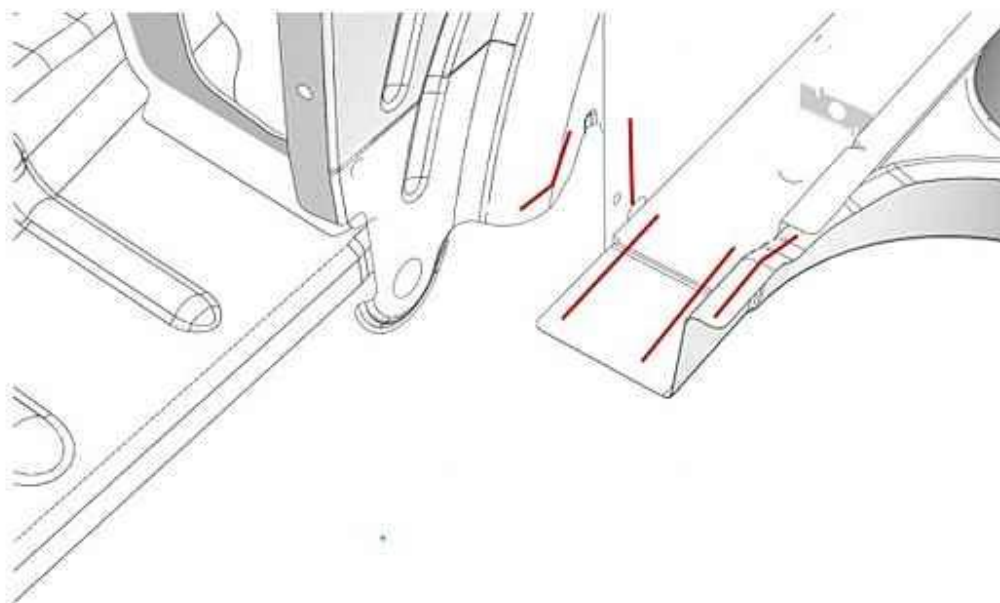
通过铣销焊点进行切割.



图：C4BK6HSD

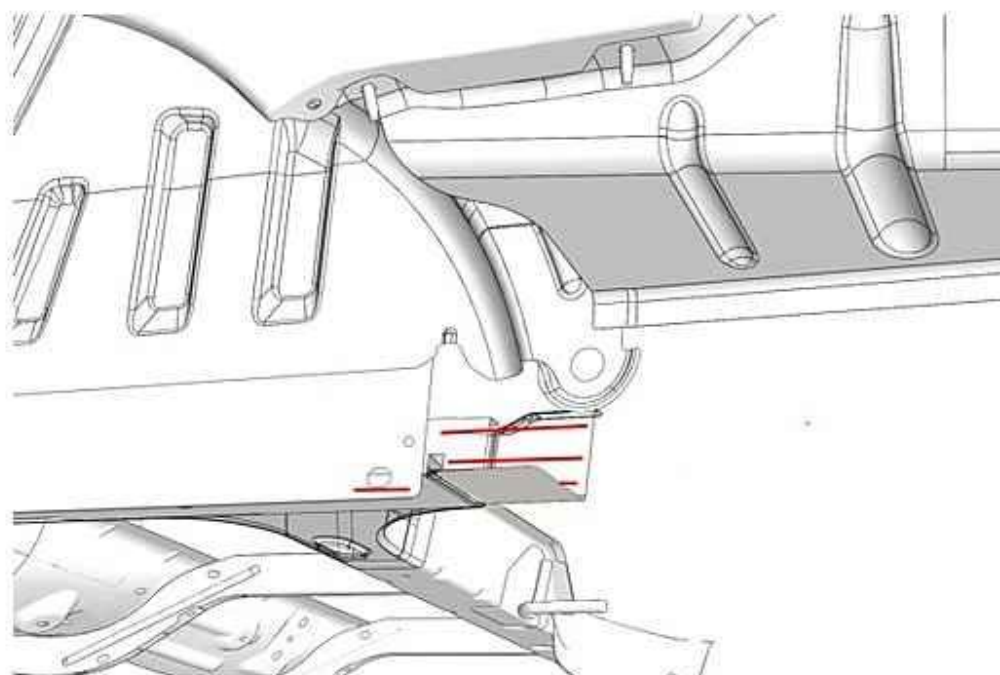
通过铣销焊点进行切割.
卸下后纵梁 .

5. 分离



图：C4BK6ESD

准备配合面。



图：C4BK6ETD

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。

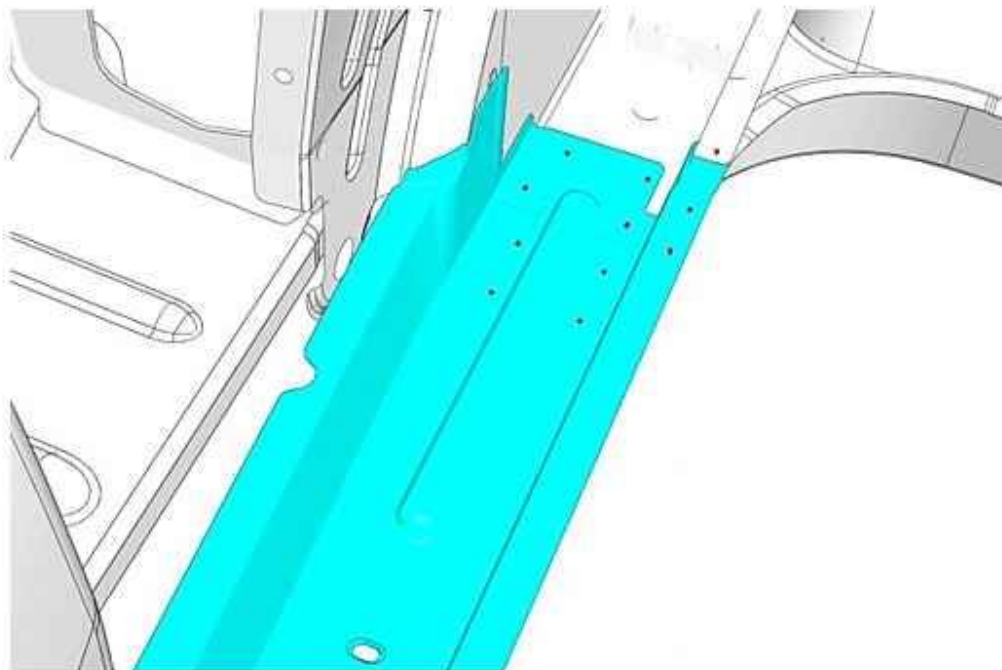
6. 调整

装配后纵梁。

使用认可的检查和测量设备。

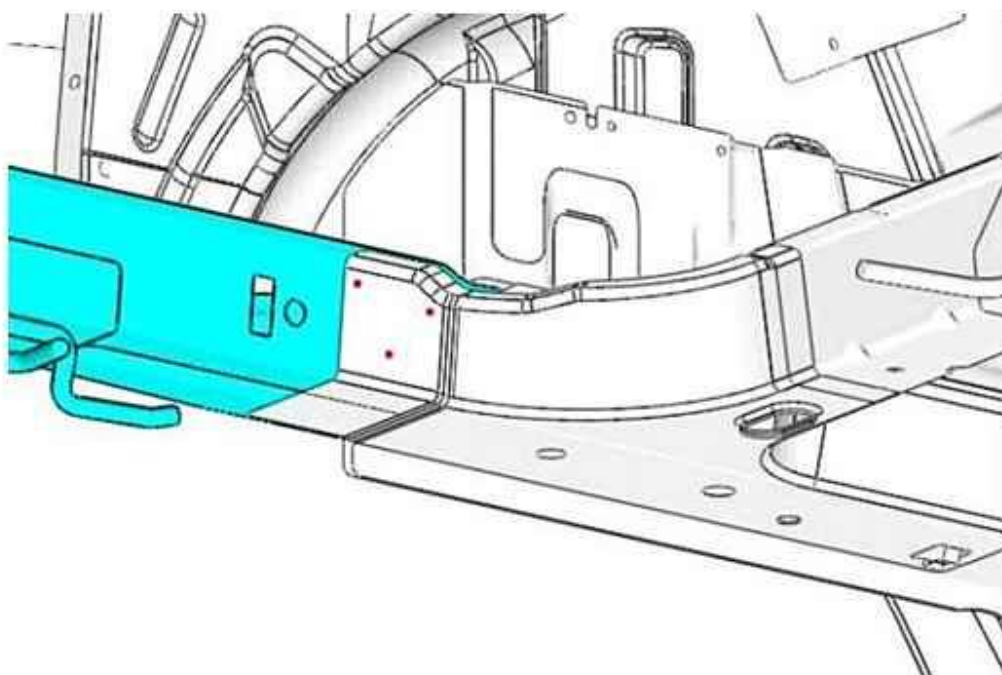
检查安装情况和间隙。

7. 焊接



图：C4BK6EQD

使用点焊焊缝.



图：C4BK6HRD

使用点焊焊缝.

更换：后部侧梁

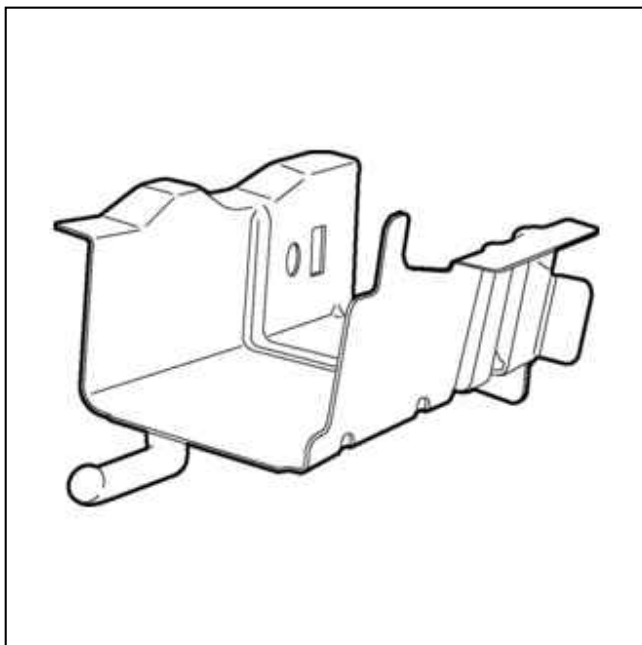
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面。

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：后围板总成。

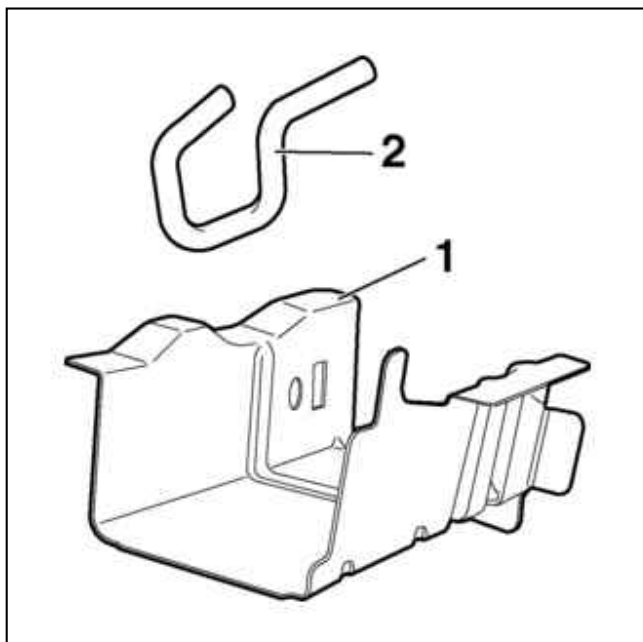
2. 更换零部件的识别



图：C4BK01VC

后部侧梁总成。

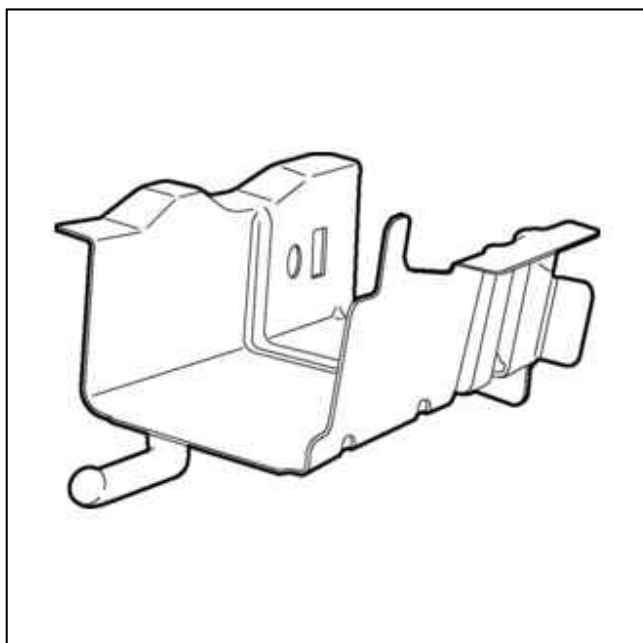
3. 组成部件



图：C4BK01WC

- (1) 后部侧梁.
- (2) 排气管后部支架.

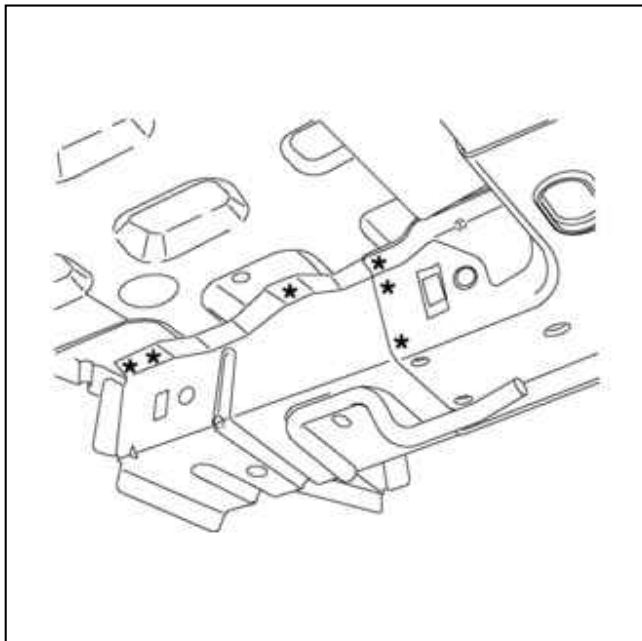
4. 所需零件



图：C4BK01VC

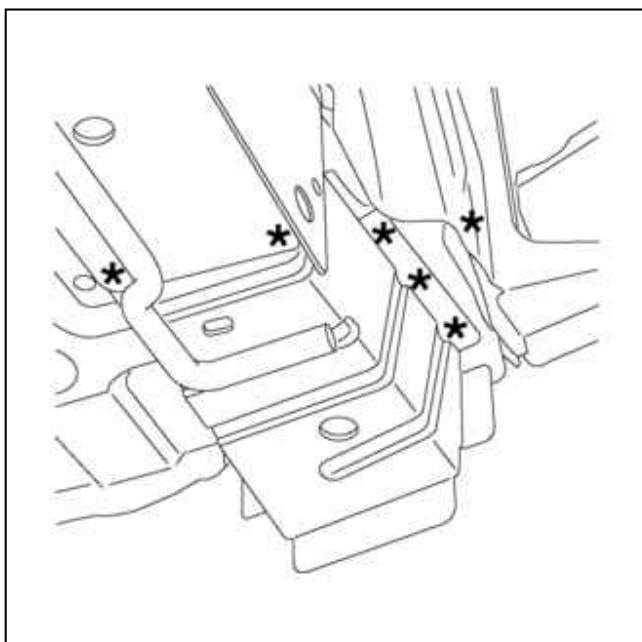
后部侧梁总成.

5. 分割



图：C4BK01XC

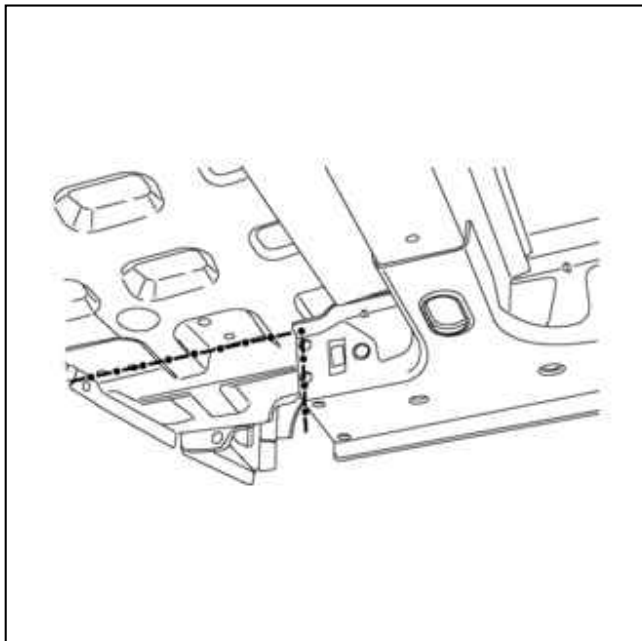
通过铣销焊点进行切割.



图：C4BK01YC

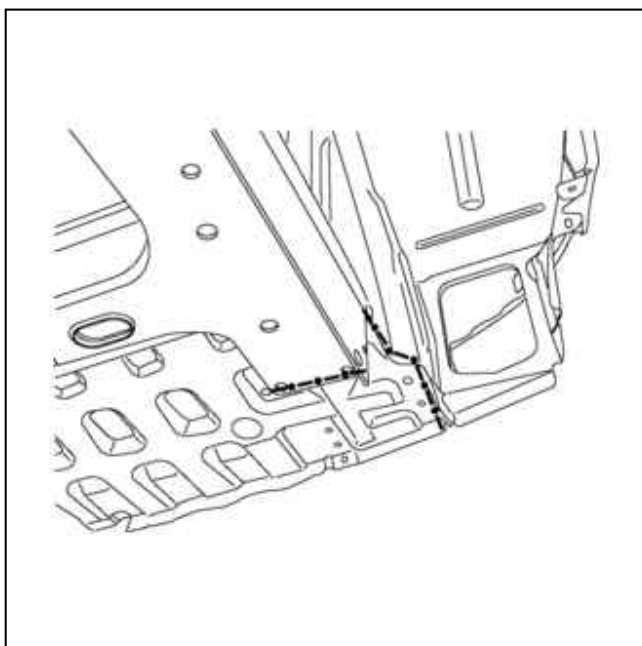
通过铣销焊点进行切割.
拆下部件.

6. 分离



图：C4BK01ZC

准备配合面 (/).

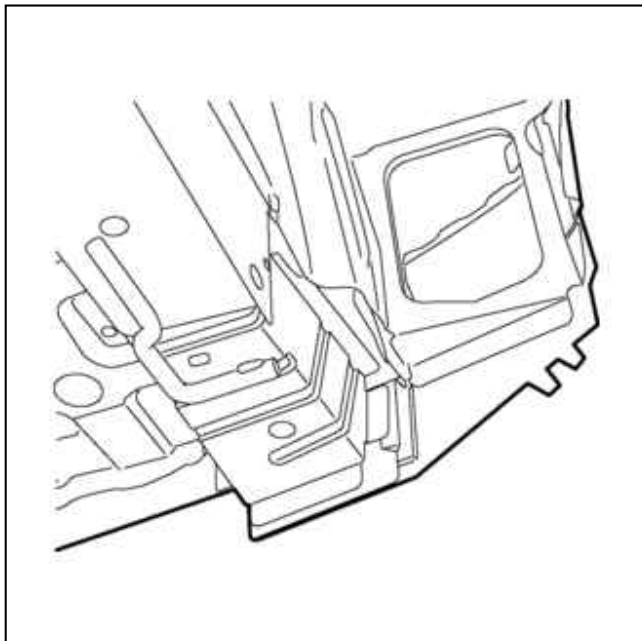


图：C4BK020C

准备配合面 (/).

使用焊接底漆保护原来的和新的零件的边缘.

7. 调整



图：C4BK021C

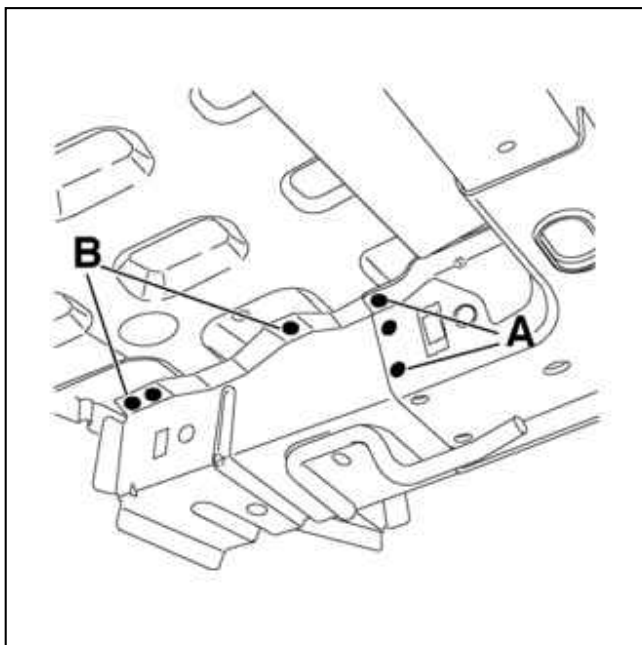
安装：

- 已组装的后纵梁
- 后围板总成

检查间隙.

拆卸：后围板总成.

8. 焊接

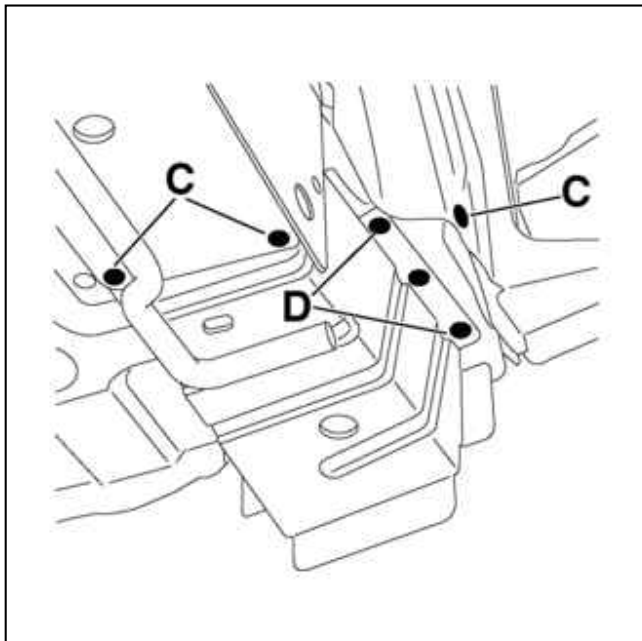


图：C4BK022C

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在A处).

磨削焊点.

在(B)处点焊 (使用设备AB1).



图：C4BK023C

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在C处).

磨削焊点.

在(D)处点焊 (使用设备AB1).

更换：后面板闭合器总成

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：

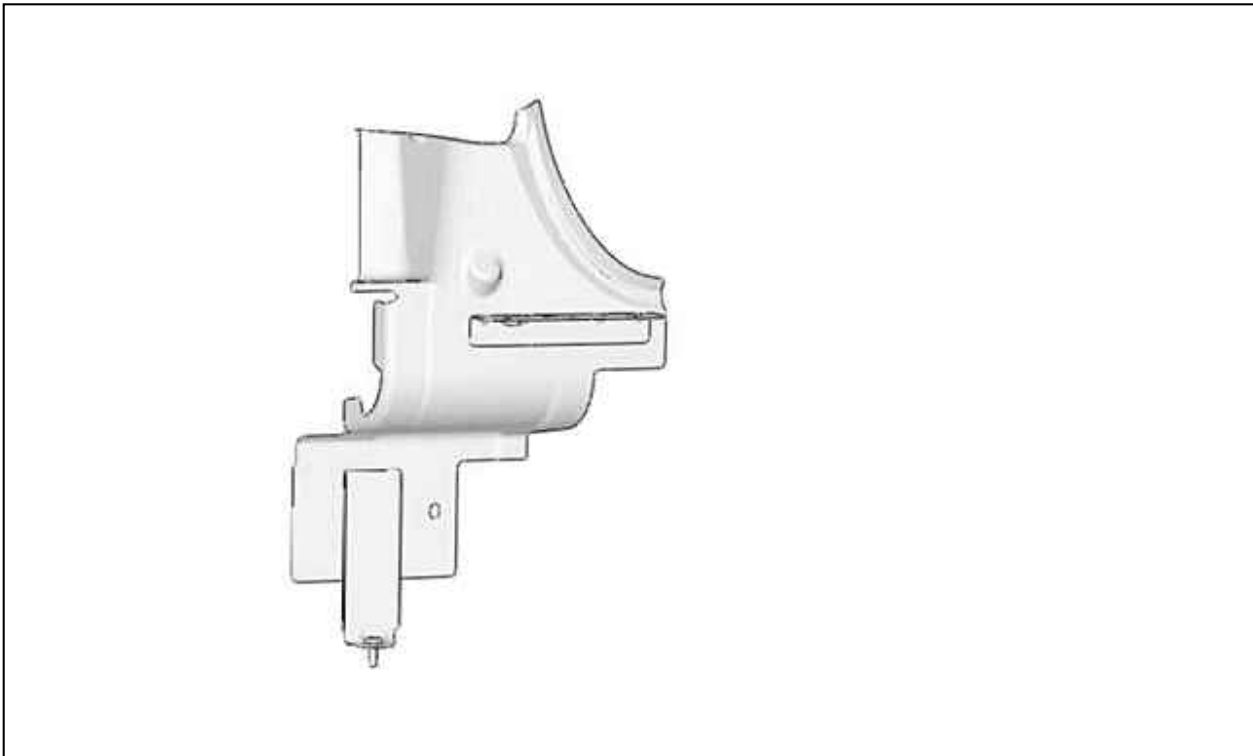
- 保险杠横板 (后部)
- 备胎
- 尾灯

拆卸-安装装饰板 (部分)：行李箱盖.

更换：后保险杠.

松开线束.

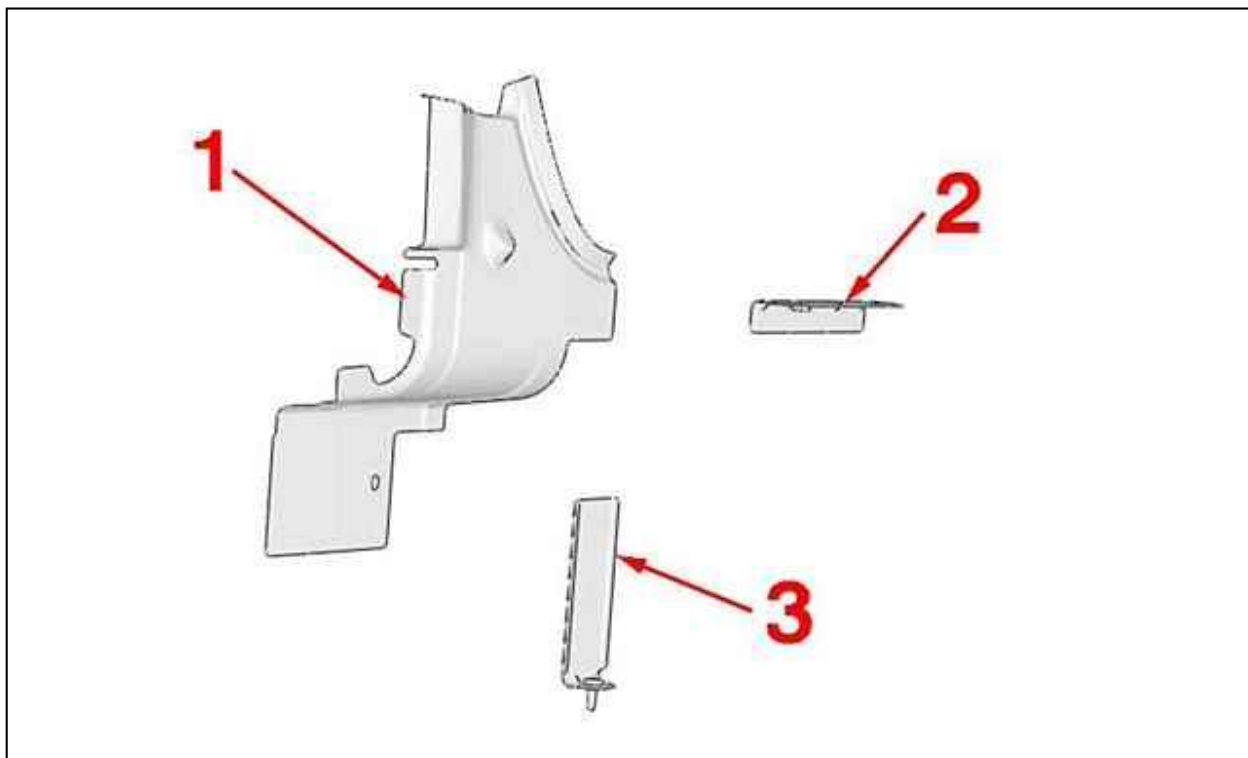
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6BCD

后面板闭合器总成.

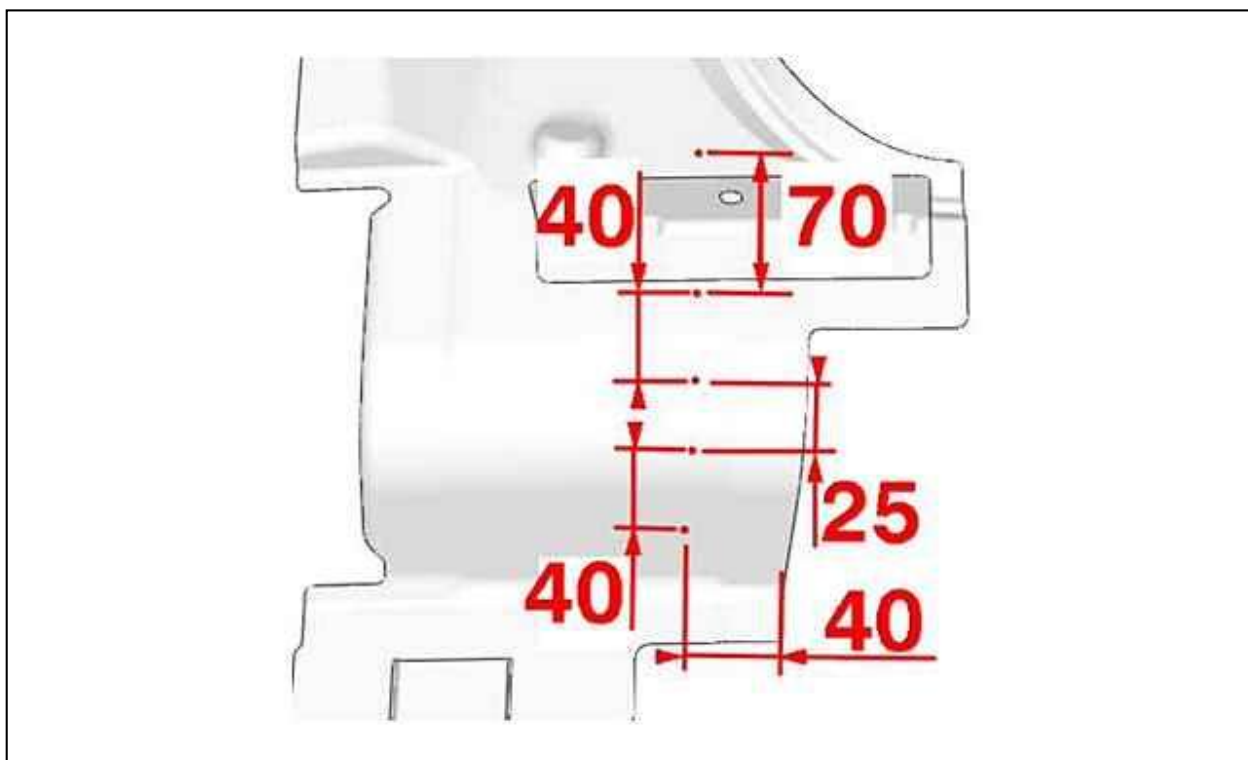
3. 更换部件



图：C4BK6BDD

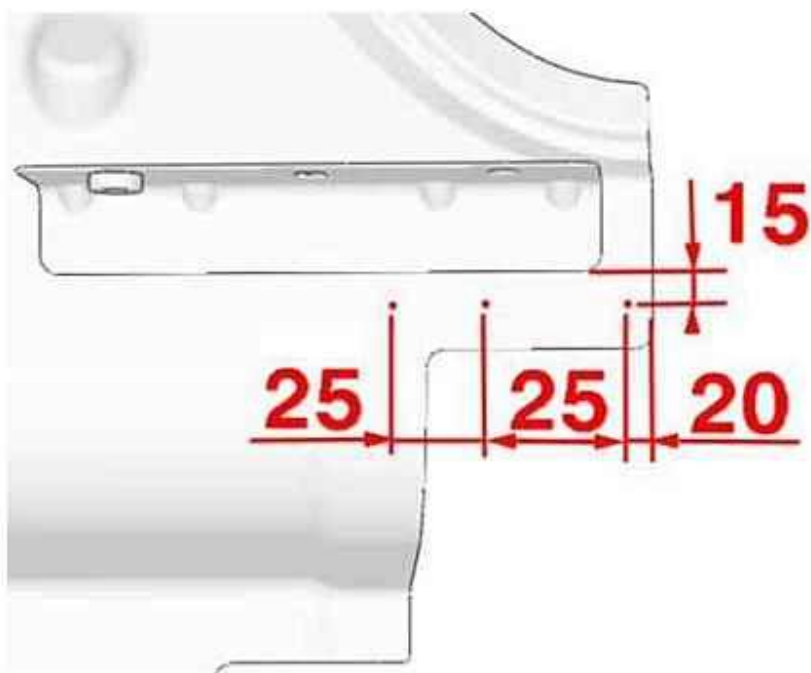
- (1) 后面板闭合器.
- (2) 保险杠上部左支架 (后部).
- (3) 保险杠后部左支架.

4. 准备新零部件



图：C4BK6BED

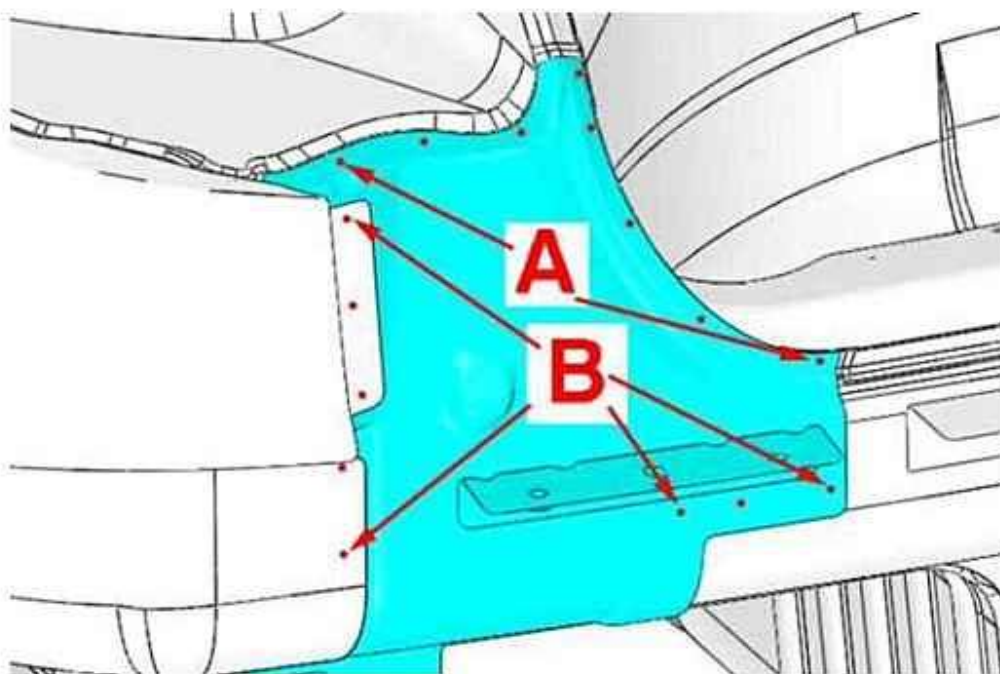
根据给出的尺寸标记然后钻5个直径为6,5 mm的孔，以便随后进行塞焊.



图：C4BK6BFD

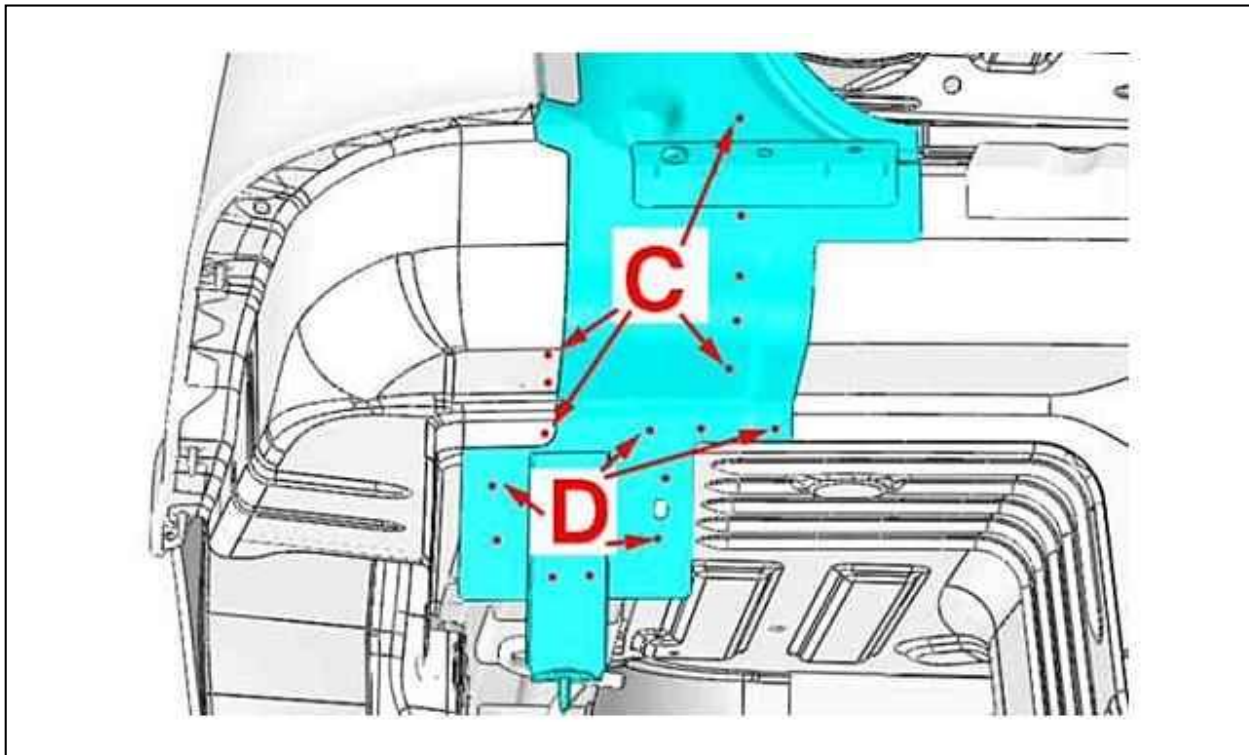
根据给出的尺寸标记然后钻3个直径为6,5 mm的孔，以便随后进行塞焊。

5. 分割



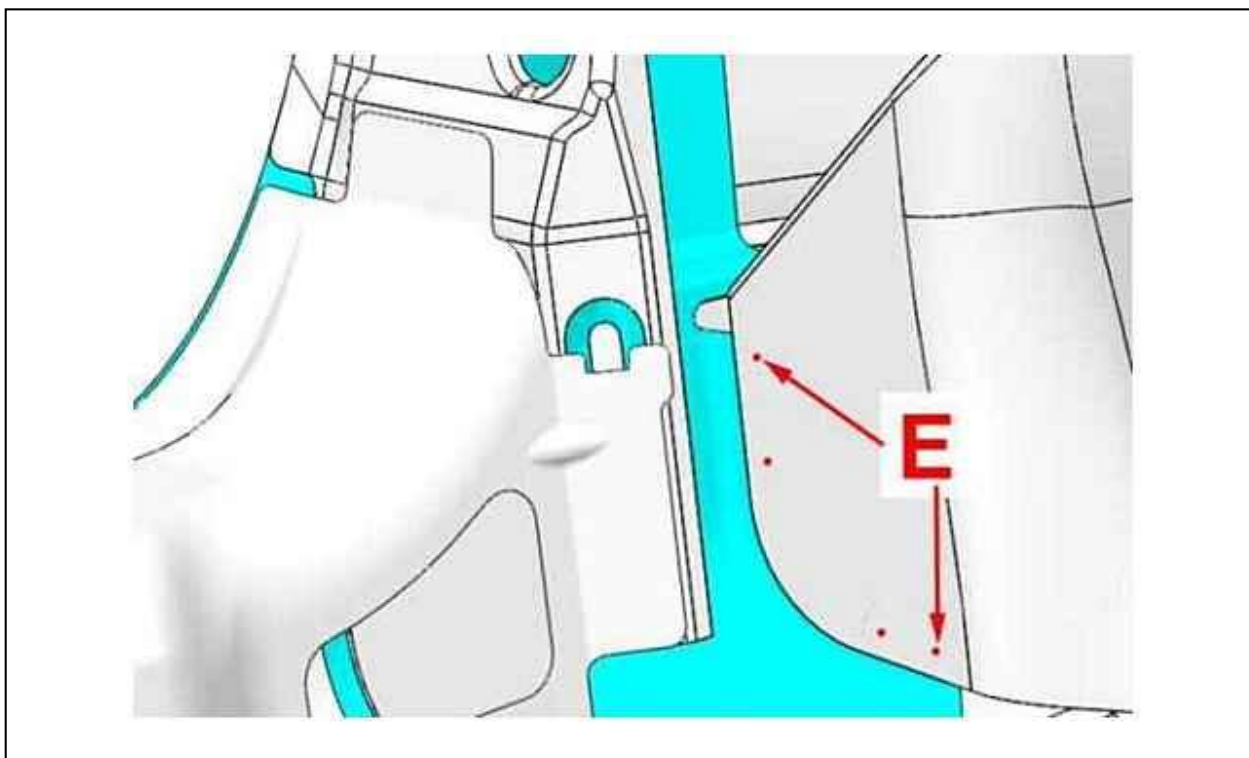
图：C4BK6BGD

通过铣销焊点进行切割 (在(A - B)处).



图：C4BK6BHD

通过铣销焊点进行切割 (在(C - D)处).

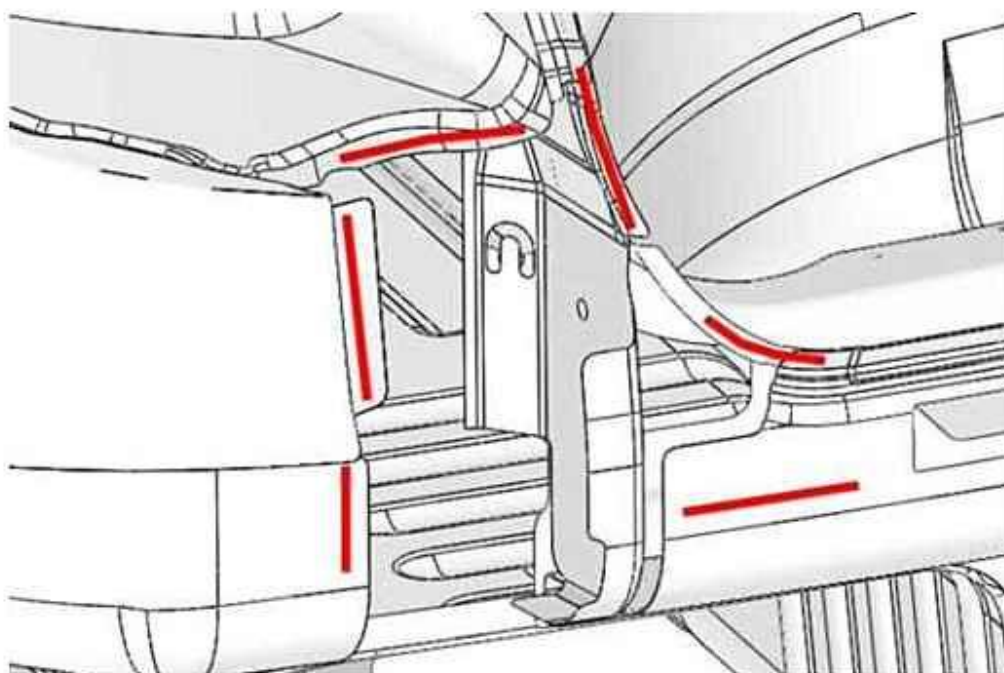


图：C4BK6BJD

通过铣销焊点进行切割 (在(E)处).

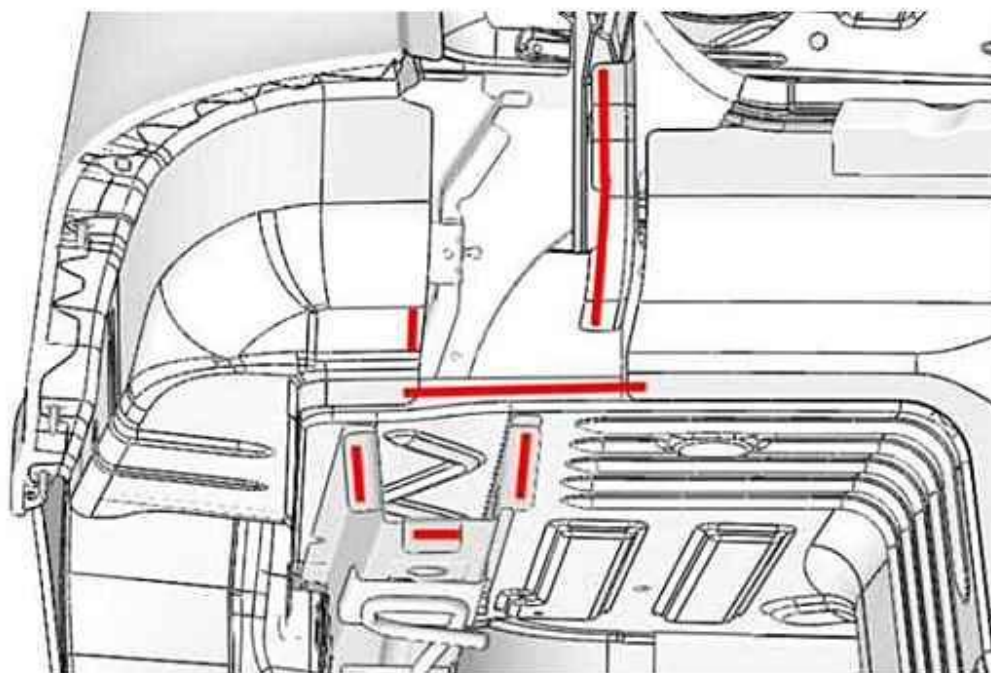
拆卸：后面板闭合器。

6. 分离



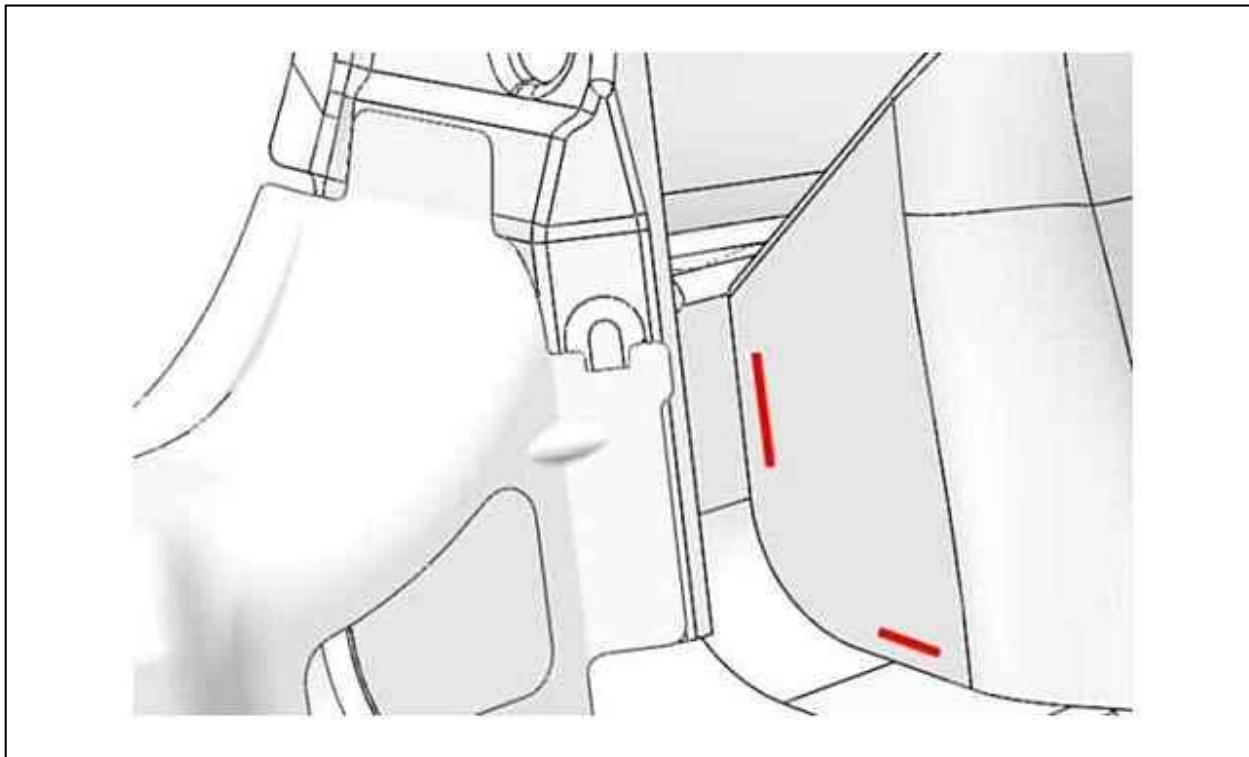
图：C4BK6BKD

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。



图：C4BK6BLD

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。



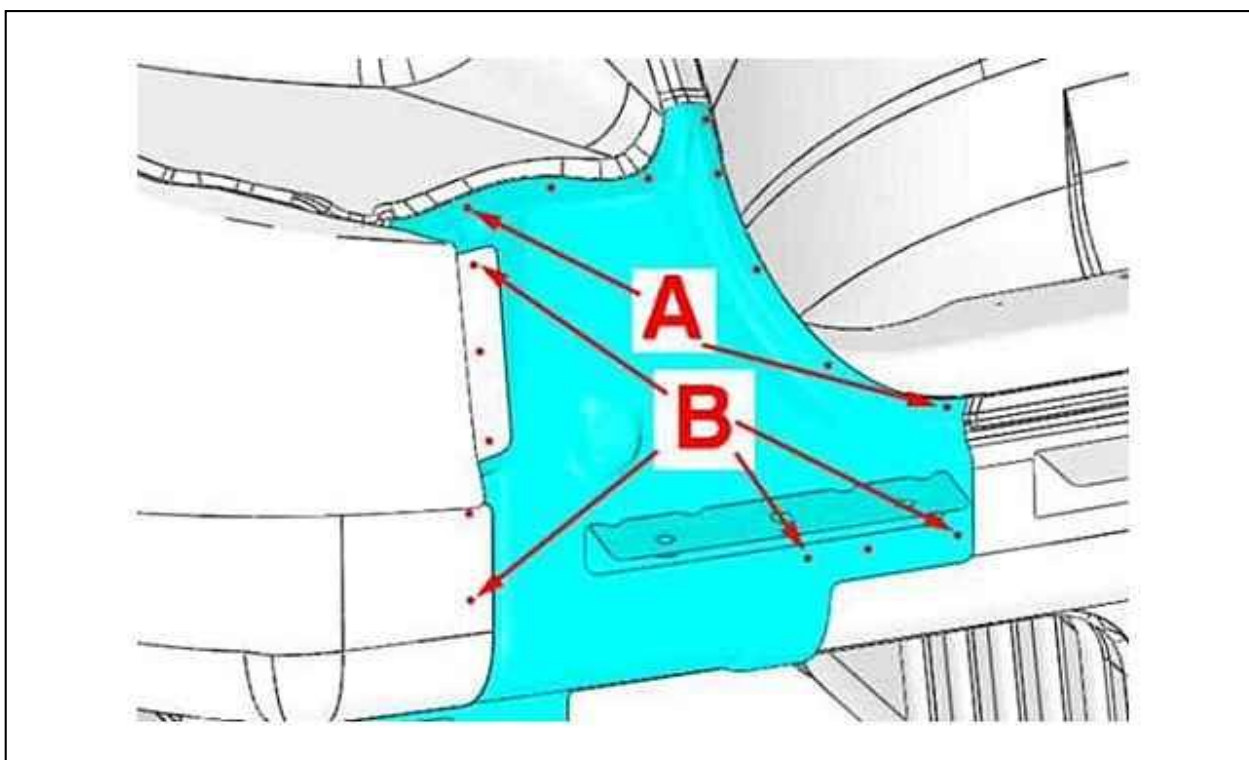
图：C4BK6BMD

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。

7. 调整

安装：后面板闭合器。
检查安装情况和间隙。

8. 焊接



图：C4BK6BGD

使用点焊焊缝 (在(A)处)。

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(B)处).
磨削焊点.

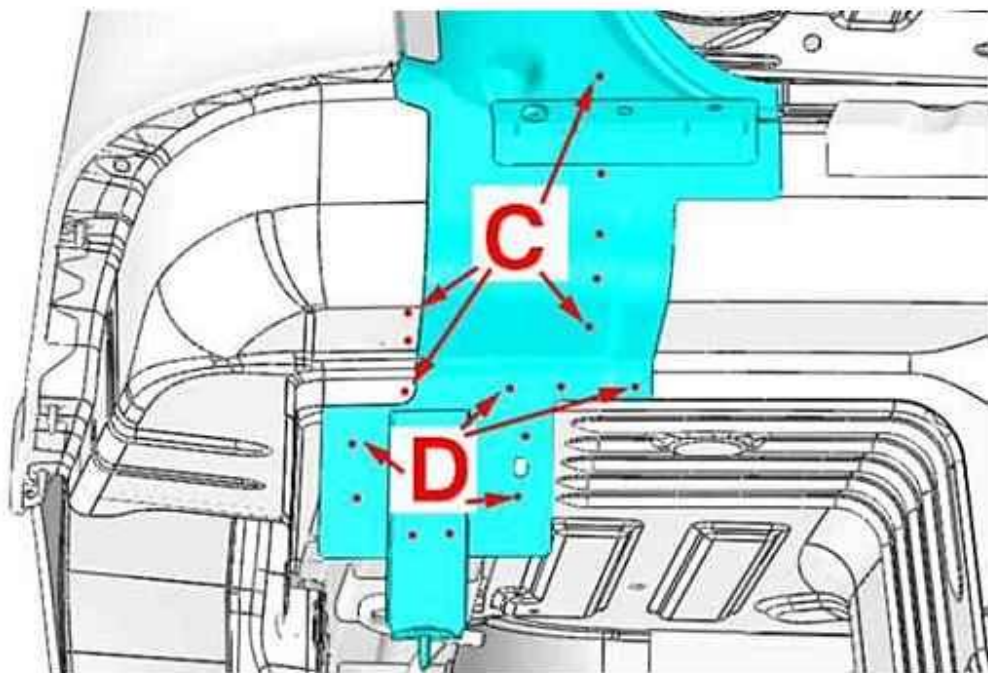


图 : C4BK6BHD

使用点焊焊缝 (在(D)处).
MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(C)处).
磨削焊点.

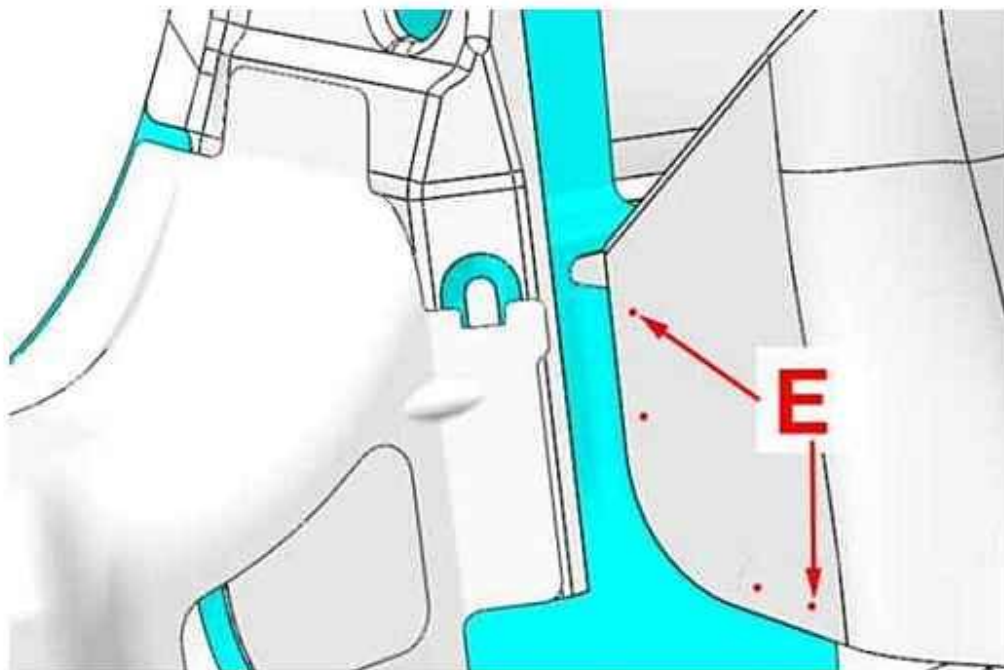


图 : C4BK6BJD

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(E)处).

9. 密封

更换：挂钩

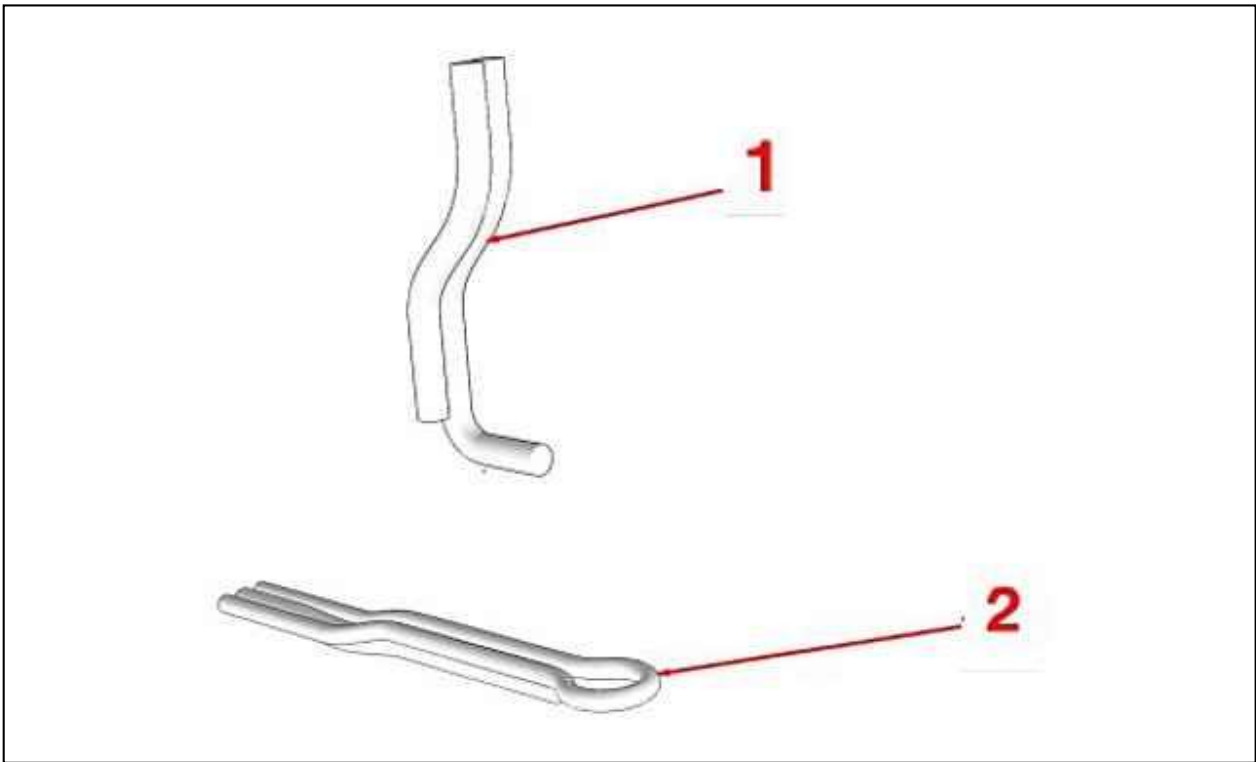
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面。

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-安装装饰板 ⓘ：蓄电池单元 ⓘ (部分 ⓘ)。
松开线束。
拆卸-安装 ⓘ：后保险杠 ⓘ。

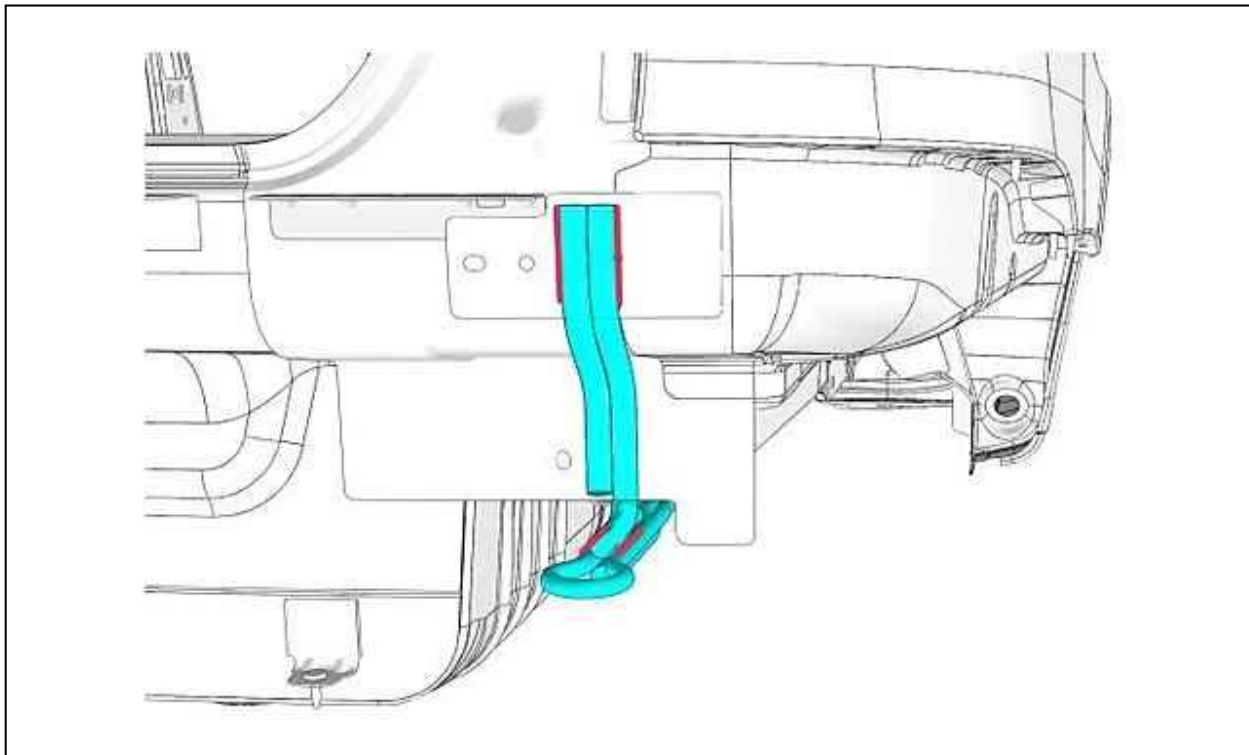
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6EHD

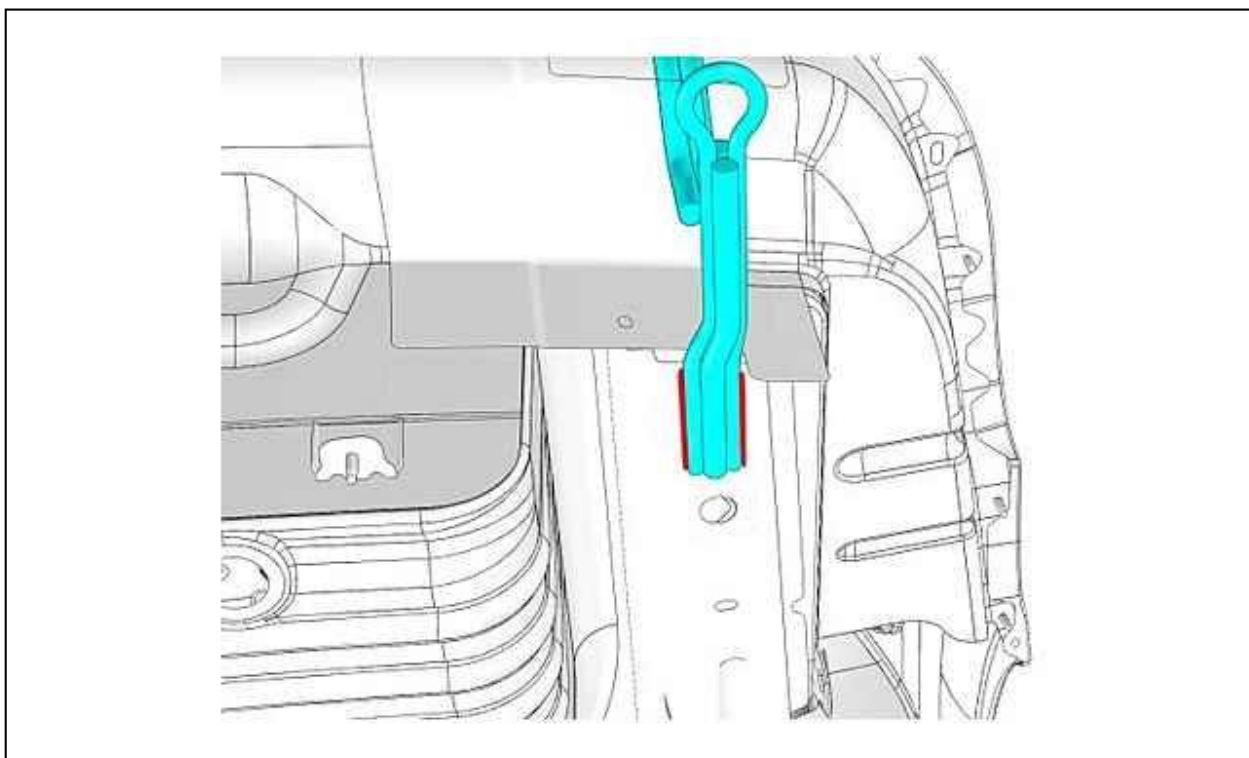
- (1) 挂钩 (后部).
- (2) 挂钩.

3. 分割



图：C4BK6EJD

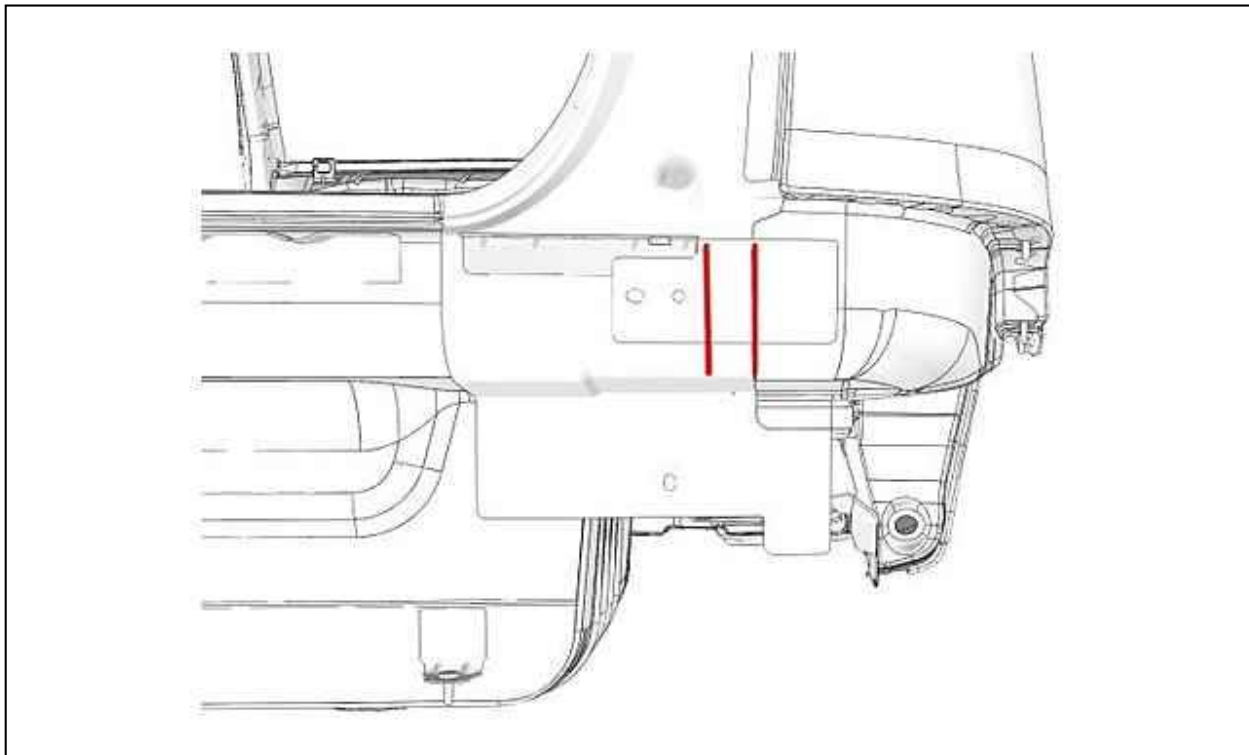
磨去板条。
拆卸：挂钩 (后部)。



图：C4BK6EKD

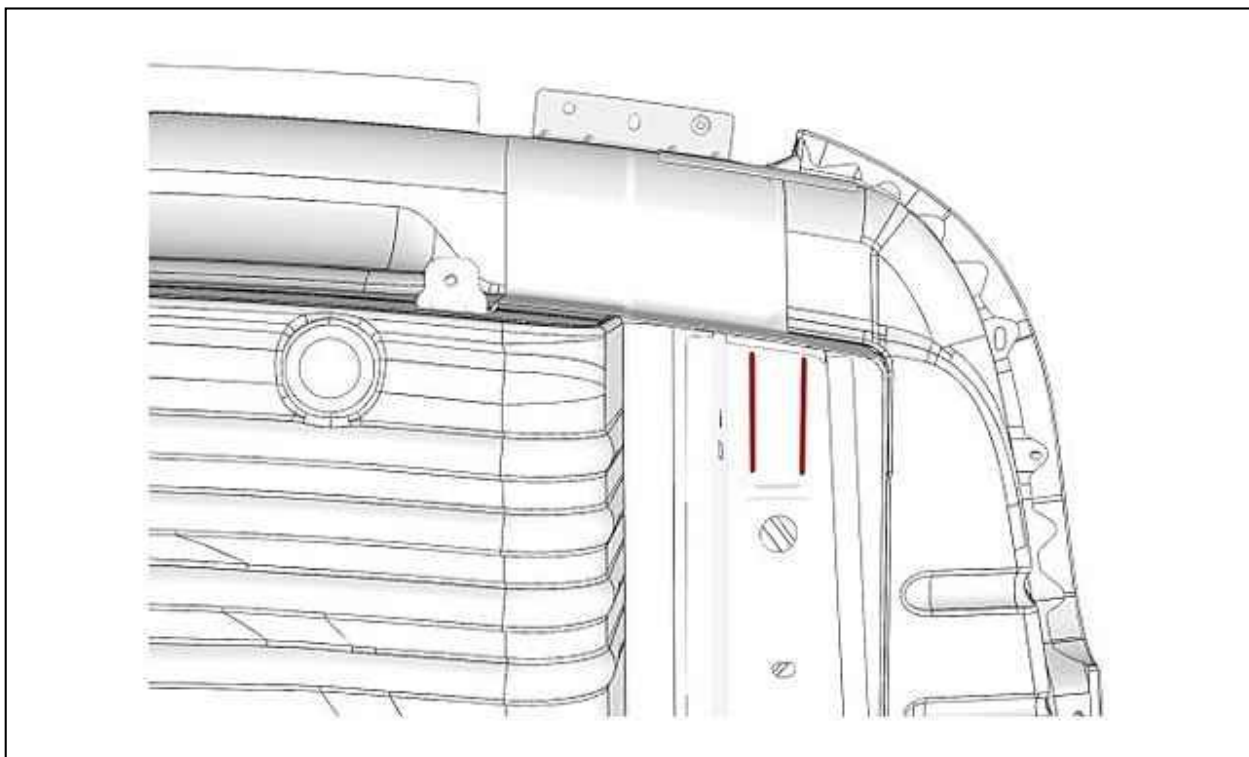
磨去板条。
拆卸：挂钩。

4. 分离



图：C4BK6ELD

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。



图：C4BK6EMD

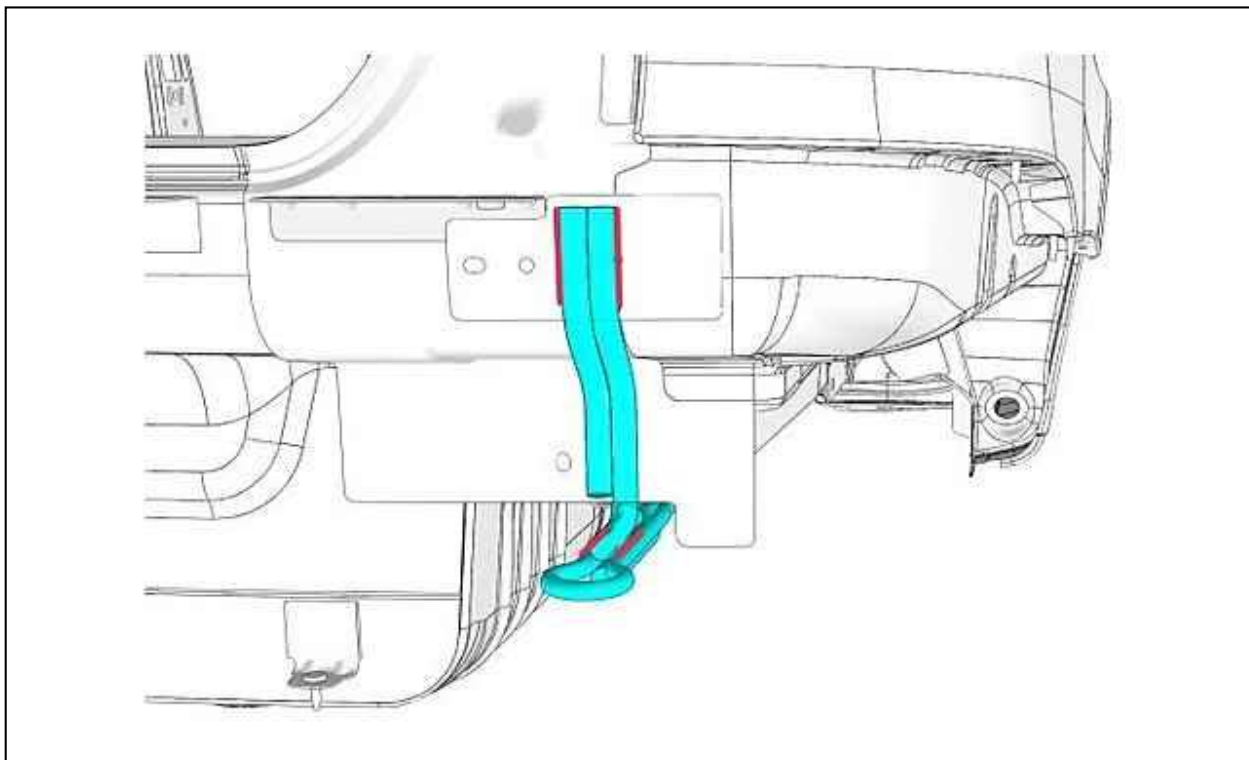
准备配合面。
使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理。

5. 调整

安装：

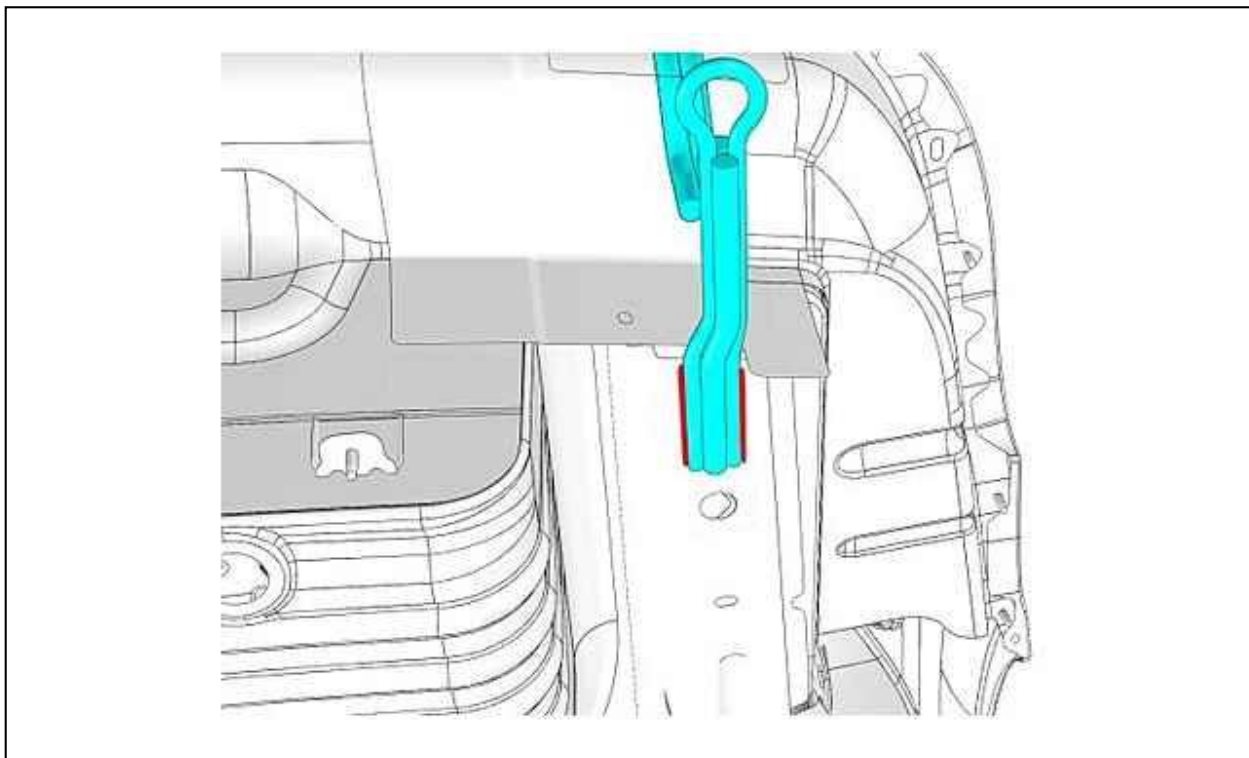
- 挂钩 (后部)
- 挂钩

6. 焊接



图：C4BK6EJD

用惰性气体金属电弧焊 焊接嵌条.



图：C4BK6EKD

用惰性气体金属电弧焊 焊接嵌条.

7. 密封

更换：部分后地板

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：

- 后围板总成
- 尾门

拆卸-安装：

- 备胎
- 备胎架
- 排气管后消声器
- 隔热板
- 座椅靠背
- 中间座椅安全带
- 安全带带扣
- 油箱

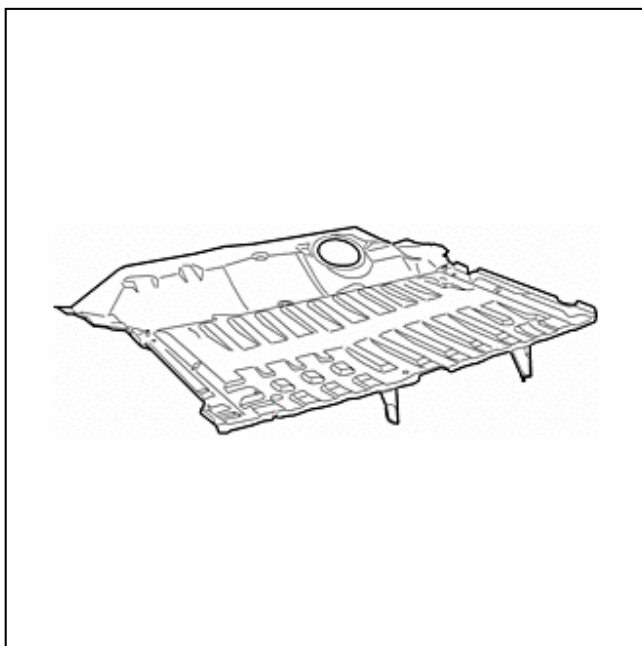
倾斜和保护座椅座垫。

拆卸-安装装饰板：

- 侧围板 (3 门)
- 后地板面板

松开线束。

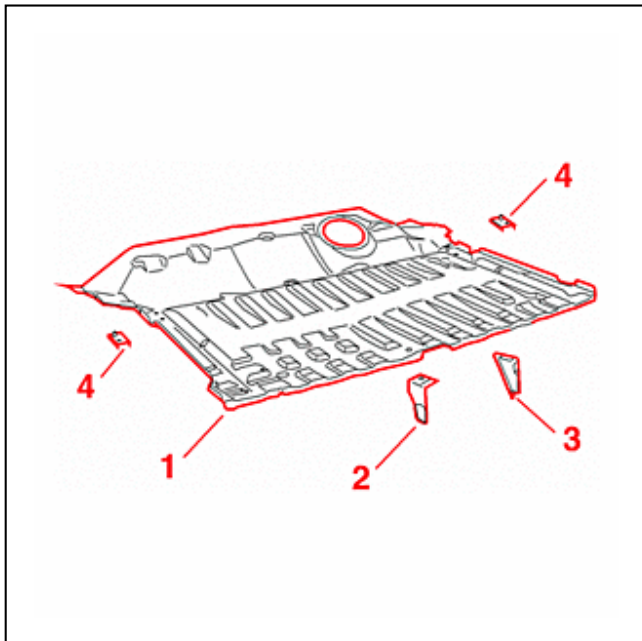
2. 更换零部件的识别



图：C4BK03QC

后地板面板。

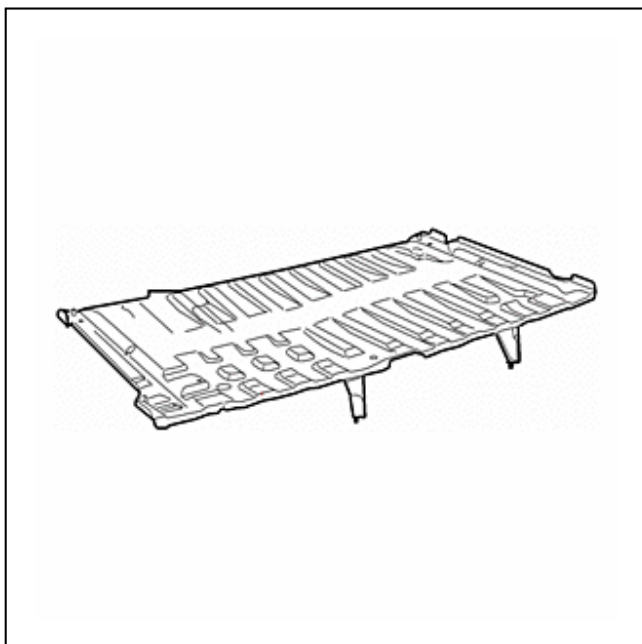
3. 组成部件



图：C4BK03RC

- (1) 后地板面板.
- (2) 后保险杠下支架 (在左侧(/)).
- (3) 后保险杠下支架 (在右侧(/)).
- (4) 后排座椅固定件加强件.

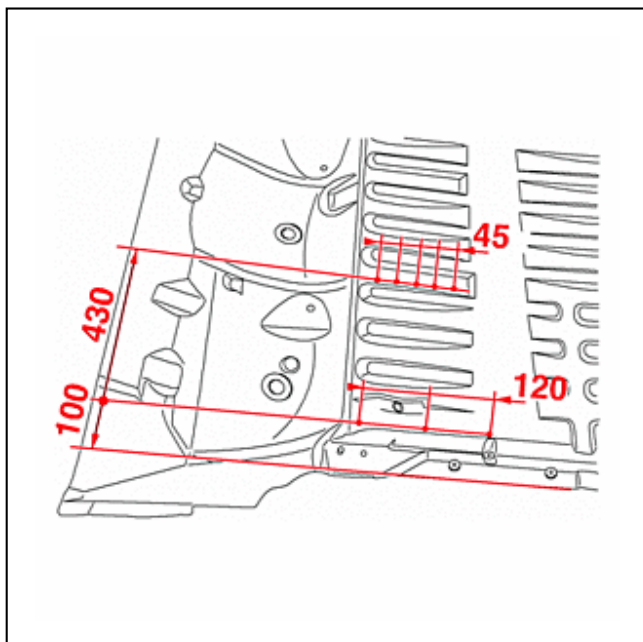
4. 所需零件



图：C4BK03SC

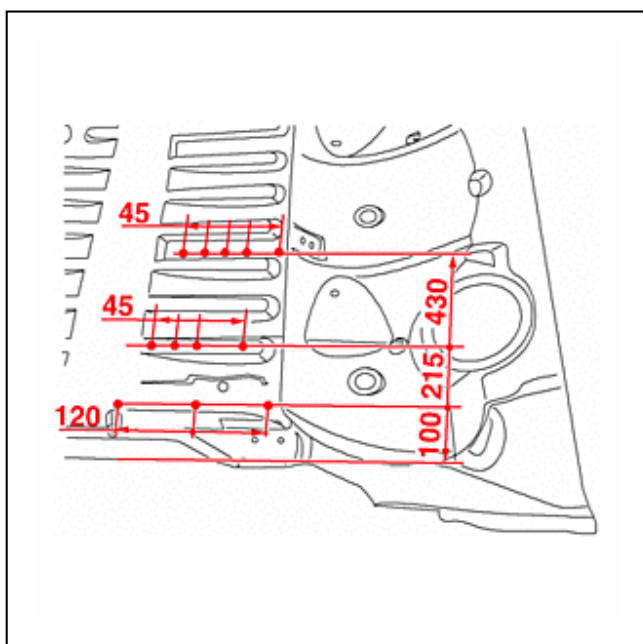
部分后地板.

5. 准备新零部件



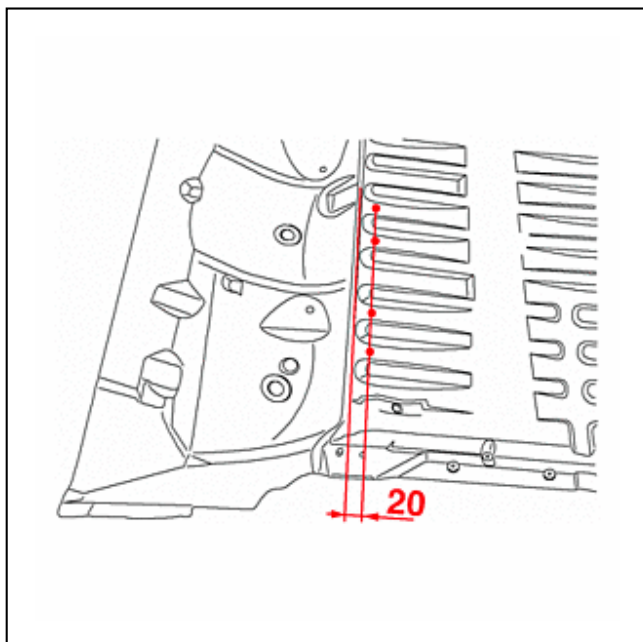
图：C4BK03TC

钻制直径6.5的孔用于堵焊。



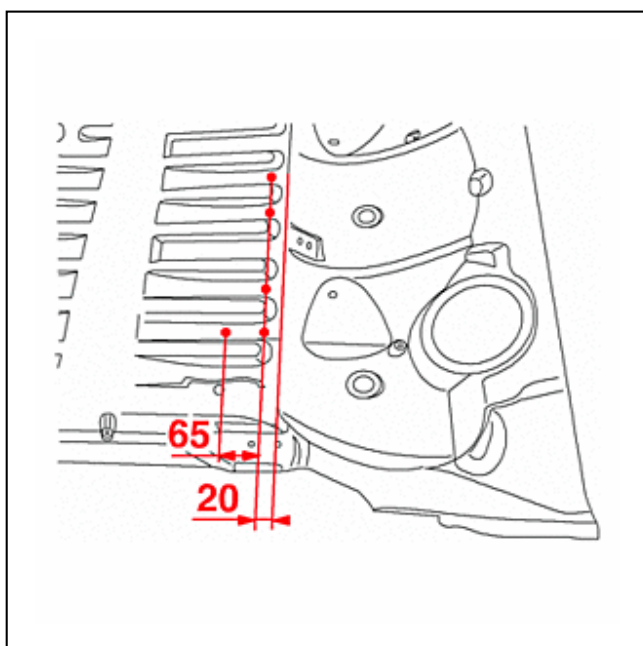
图：C4BK03UC

做出标记然后钻制6.5 mm 的孔，以便以后进行堵焊。



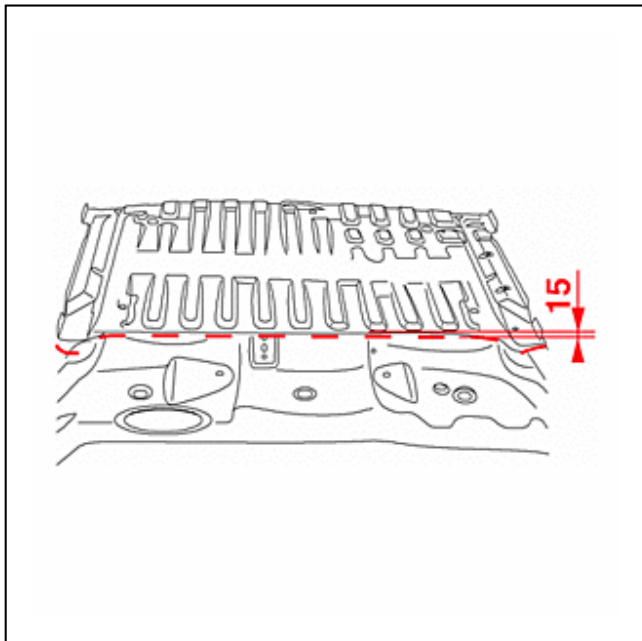
图：C4BK03VC

做出标记然后钻制6.5 mm 的孔，以便以后进行堵焊。



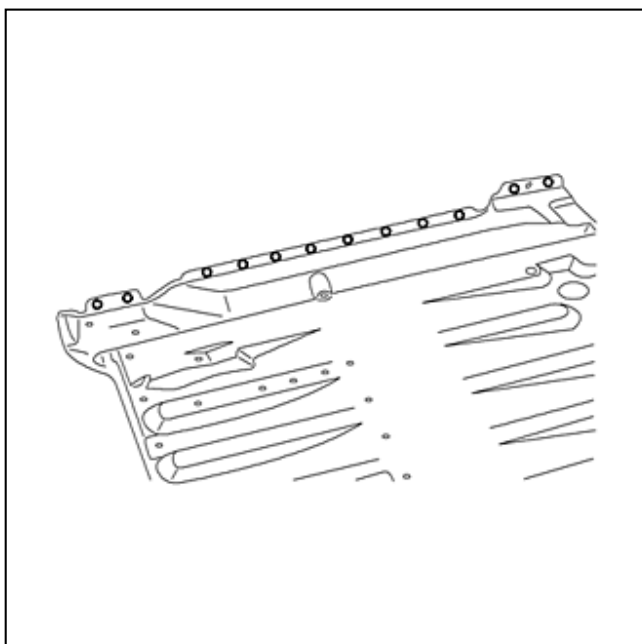
图：C4BK03WC

钻制直径6.5的孔用于堵焊。



图：C4BK03XC

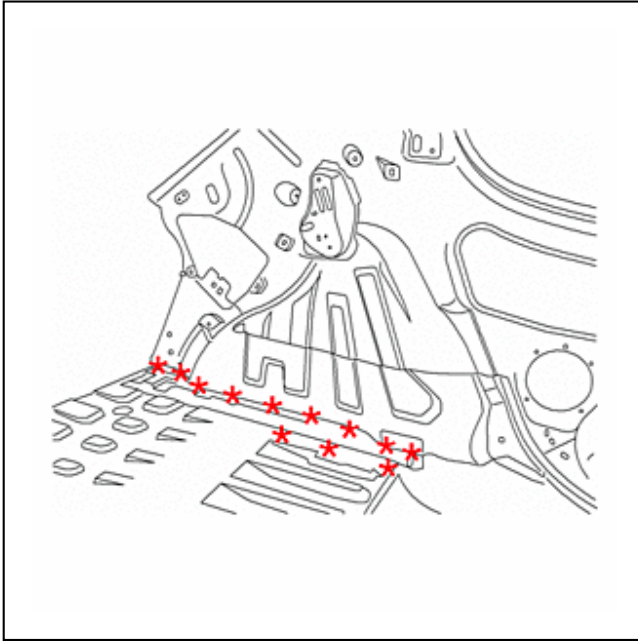
首先作切割标记，然后使用一只1 mm厚的切割片将其割下 (最终切断).



图：C4BK03YC

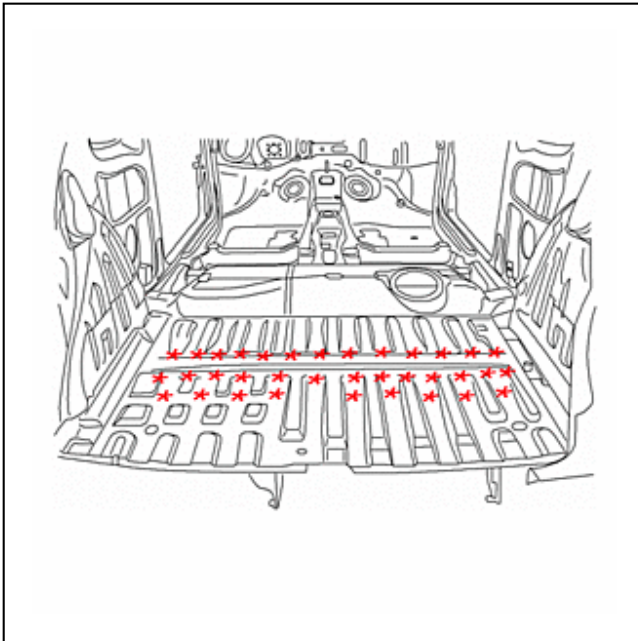
钻制直径6.5的孔用于堵焊.

6. 分割



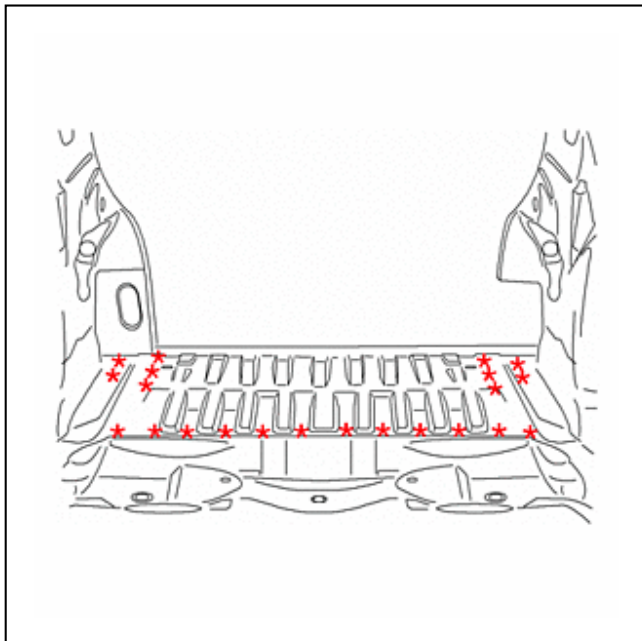
图：C4BK03ZC

通过铣销焊点进行切割。
对称切割。



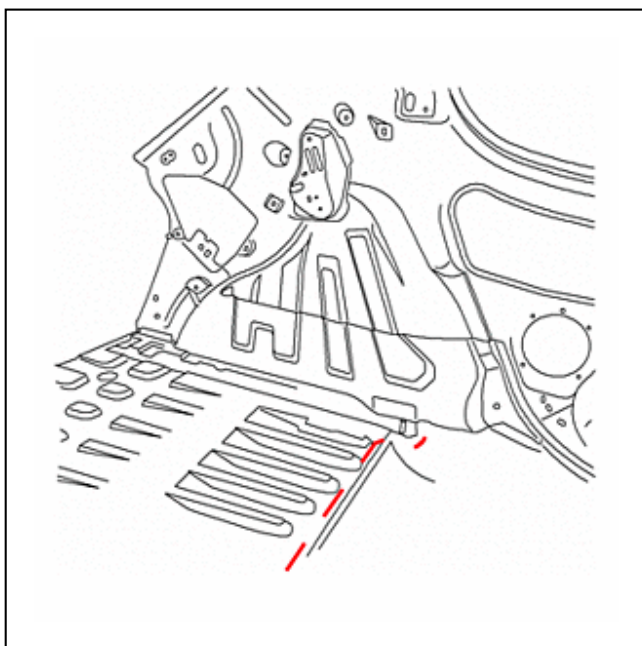
图：C4BK040C

通过铣销焊点进行切割。



图：C4BK041C

通过铣销焊点进行切割.



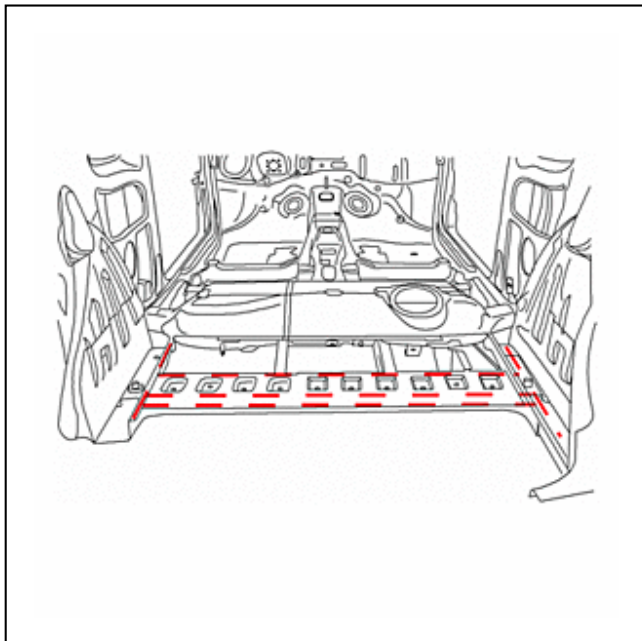
图：C4BK042C

首先作切割标记，然后使用一只1 mm厚的切割片将其割下 (临时切断).

对称切割.

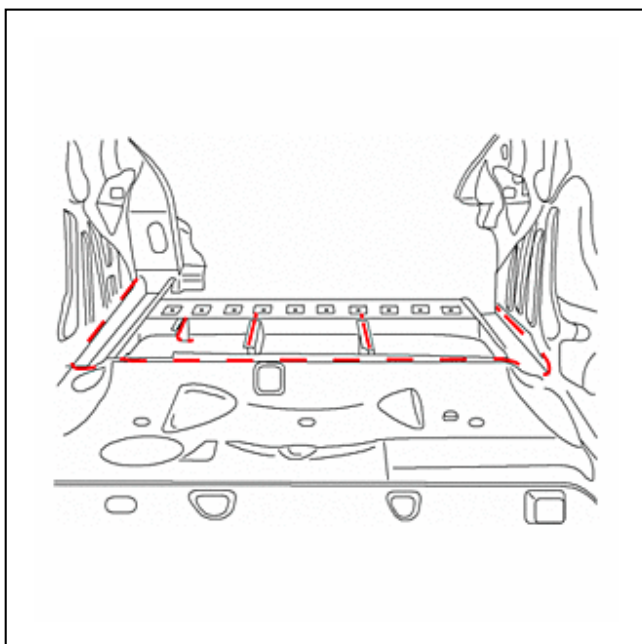
拆下部件.

7. 分离



图：C4BK043C

准备配合面 (/).

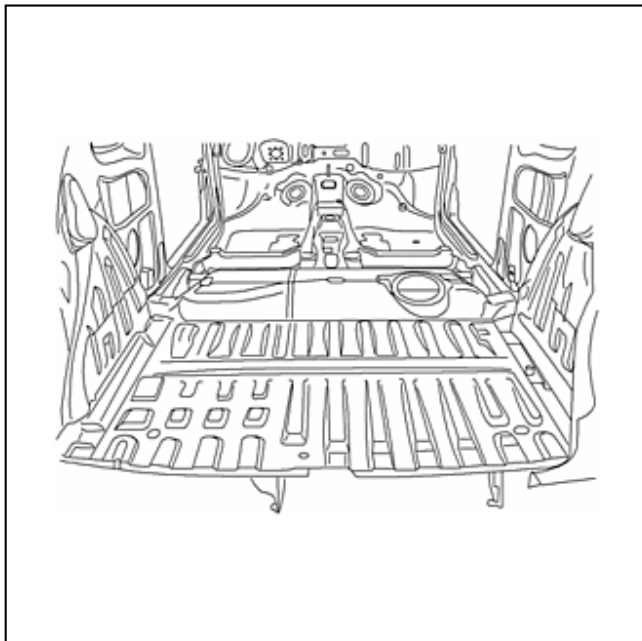


图：C4BK044C

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.

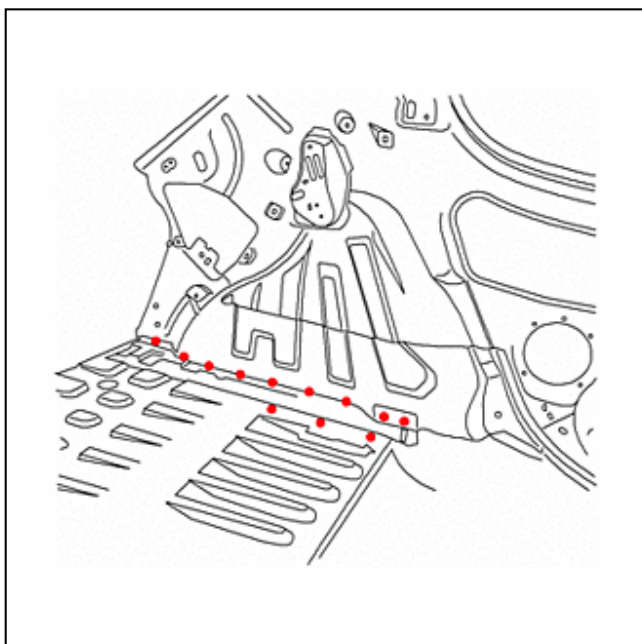
8. 调整



图：C4BK045C

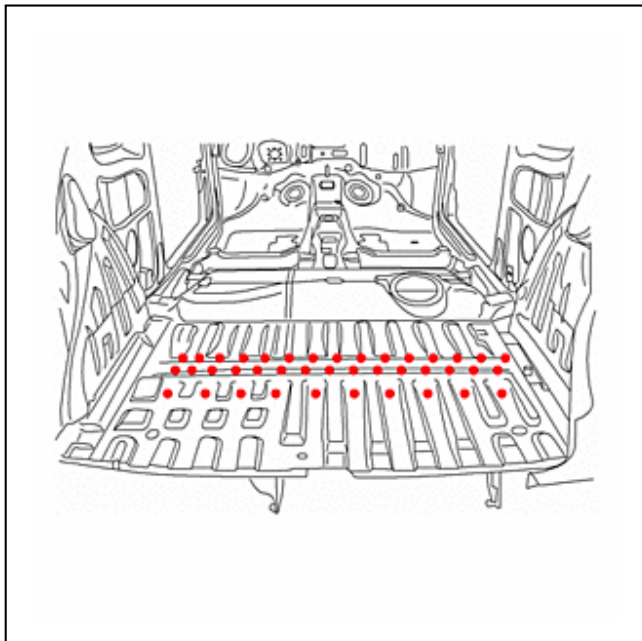
安装：后侧地板。
检查间隙。

9. 焊接



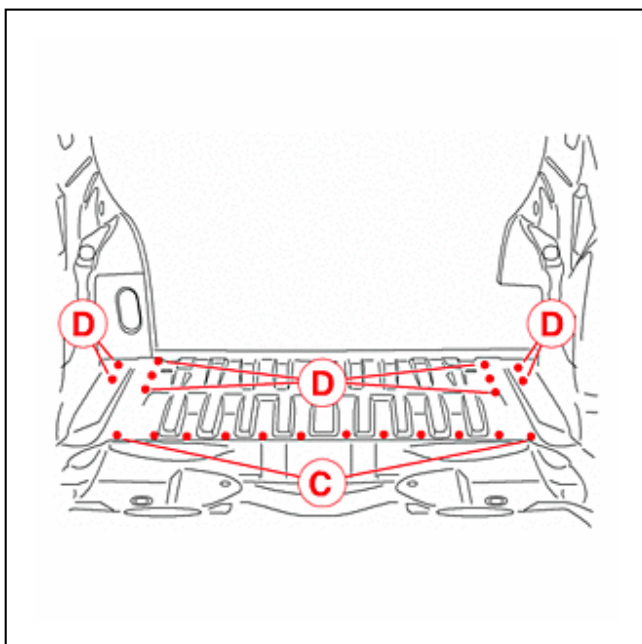
图：C4BK046C

MIG 焊(惰性气体保护焊)。
磨削焊点。
对称焊接。



图：C4BK047C

使用点焊焊缝 (使用FA1设备).

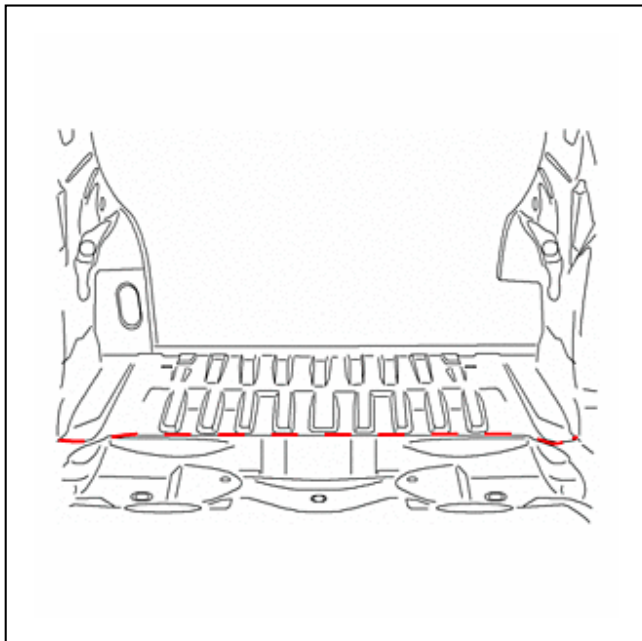


图：C4BK048C

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在C处).

磨削焊点.

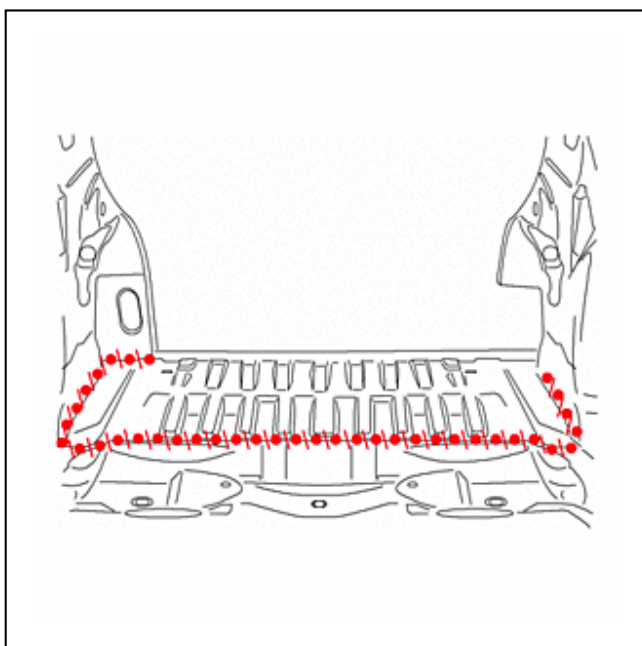
使用点焊焊缝 (在D处) ,(使用FA1设备).



图：C4BK049C

惰性气体金属电弧焊(MIG)缝焊.

10. 密封



图：C4BK04AC

用刷子光滑地涂敷一层密封胶.

11. 保护

