

## 更换：后地板总成

**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

更换：

- **后翼子板内板总成 ①**
- **后部加强杆 ① (后部车轮拱罩 ①)**
- **后围板总成 ①**
- **后座椅靠背支座椅靠背加强杆 ①**

拆卸-安装：

- **后排座椅座垫 ①**
- **后饰 ①**
- **油箱 ①**

松开线束.

### 2. 更换零部件的识别

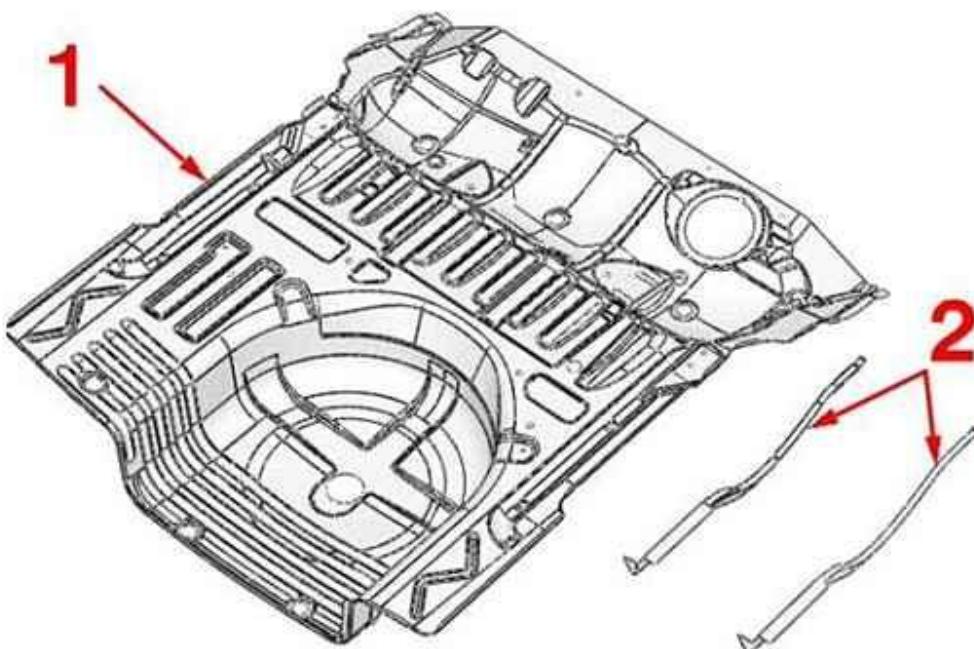


图 : C4BK6GVD

- (1) 后地板总成.  
 (2) 中间纵梁.

### 3. 更换部件

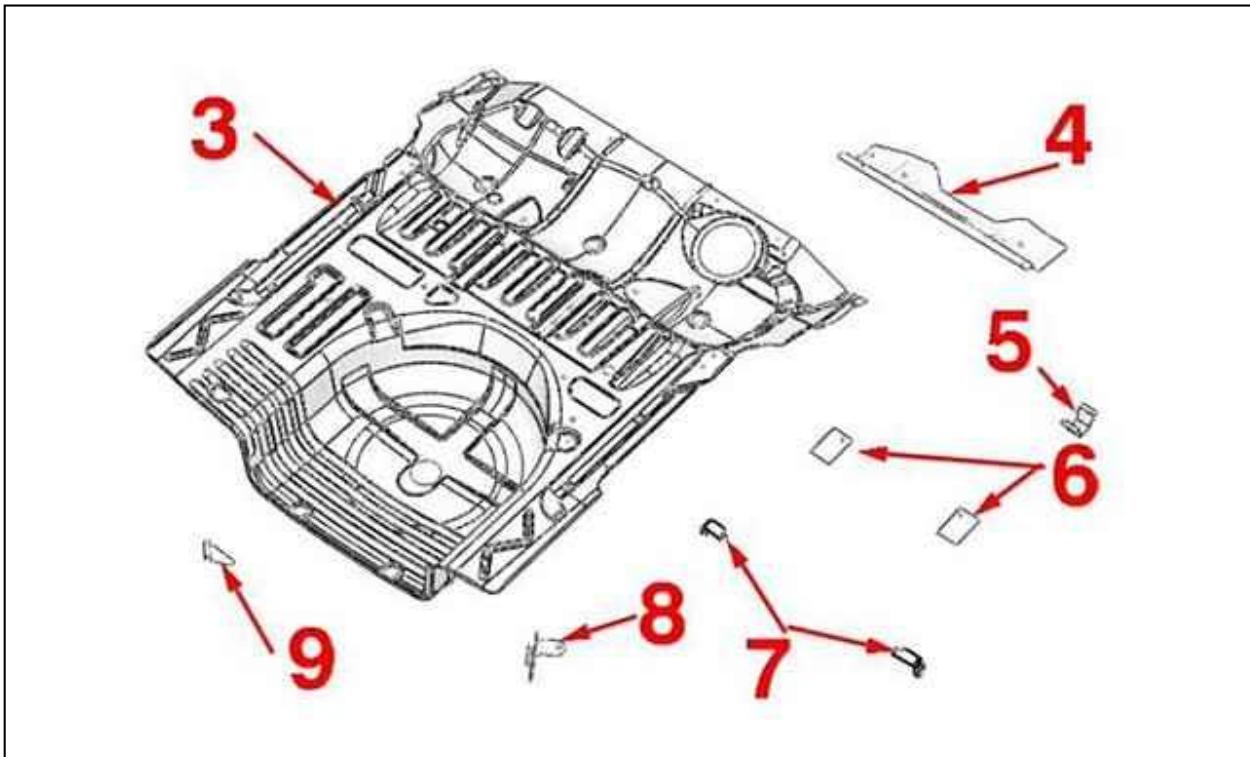


图 : C4BK6GWD

- (3) 后地板面板.
- (4) 中后座安全带加强件 .
- (5) 油箱右后支架 .
- (6) 后座可压缩固定支架.
- (7) 制动软管托架.
- (8) 备用轮固定带夹扣 (右侧).
- (9) 备用轮固定带夹扣 (后部).

#### 4. 准备新零部件

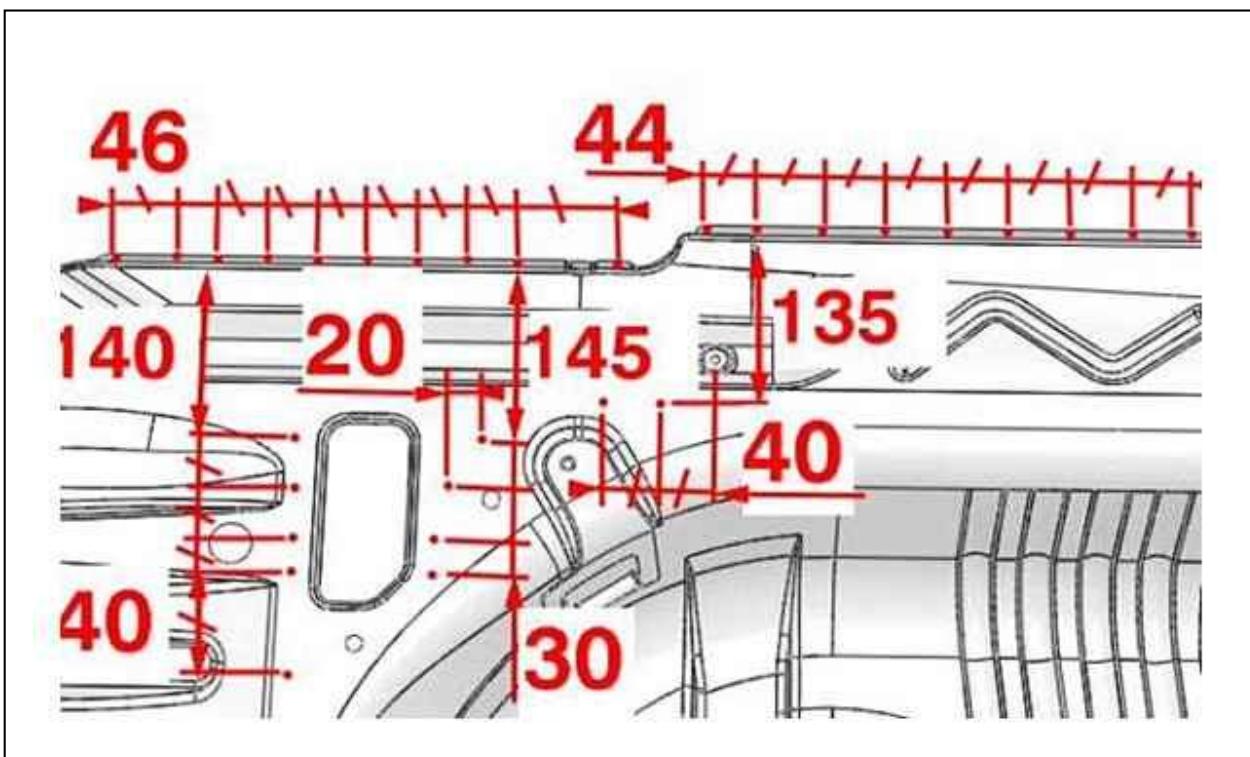


图 : C4BK6GXD

标记并为随后的塞焊钻 30 个直径为 6,5 mm 的孔.

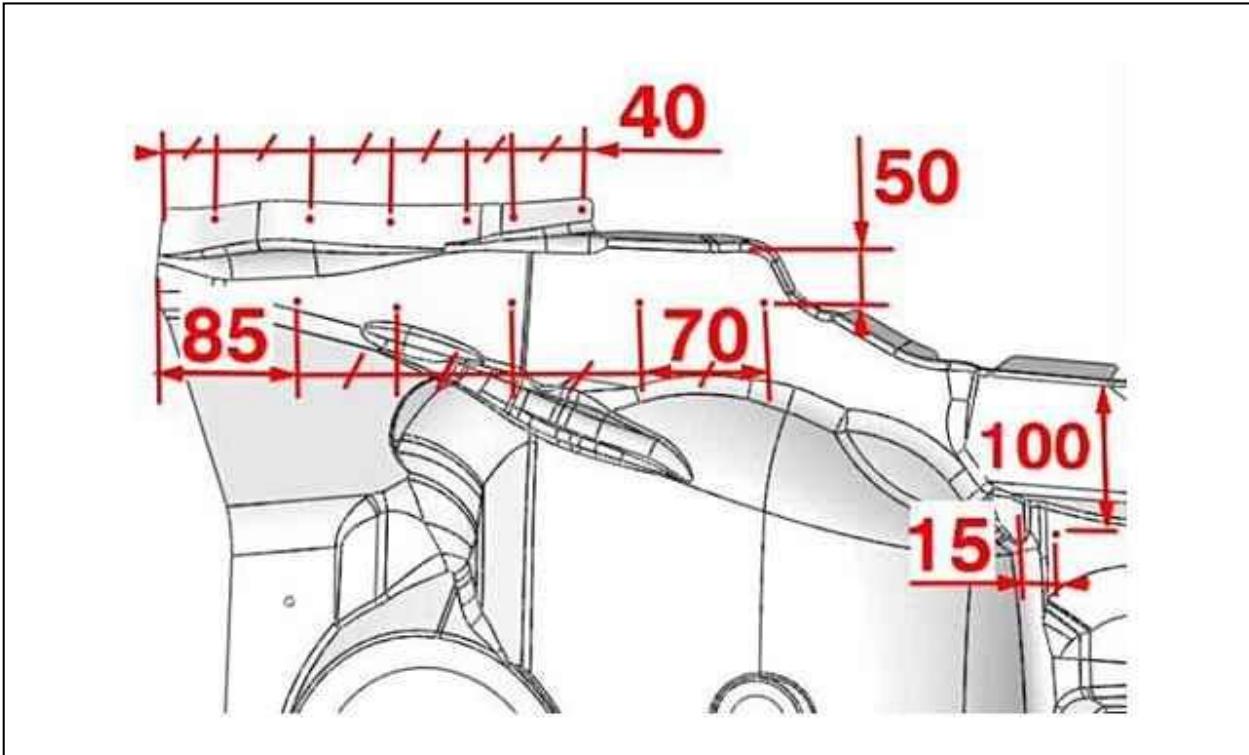


图 : C4BK6GYD

标记并为随后的塞焊钻 12 个直径为 6,5 mm 的孔.

**备注 :**对称操作.

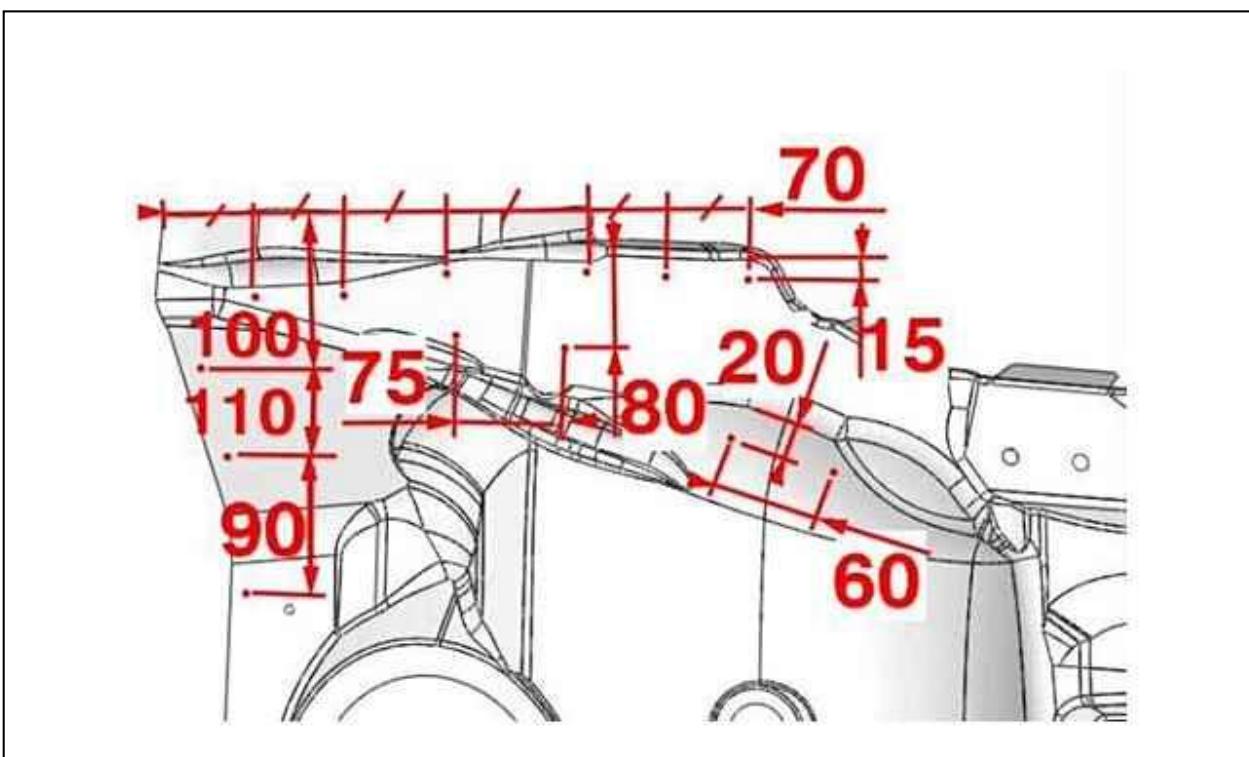


图 : C4BK6GZD

标记并为随后的塞焊钻 13 个直径为 6,5 mm 的孔.

**备注 :**对称操作.

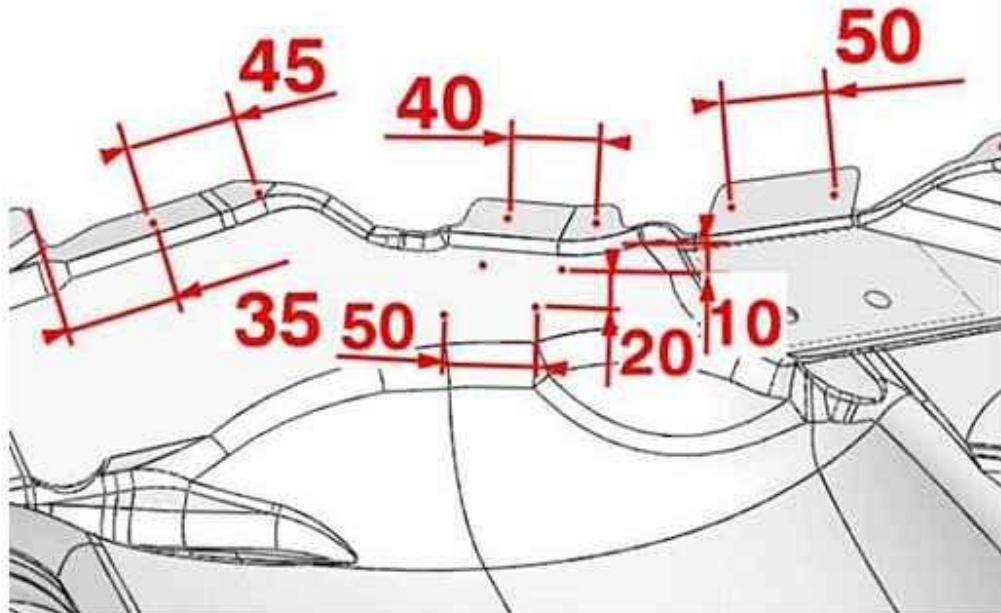


图 : C4BK6H0D

标记并为随后的塞焊钻 10 个直径为 6,5 mm 的孔.

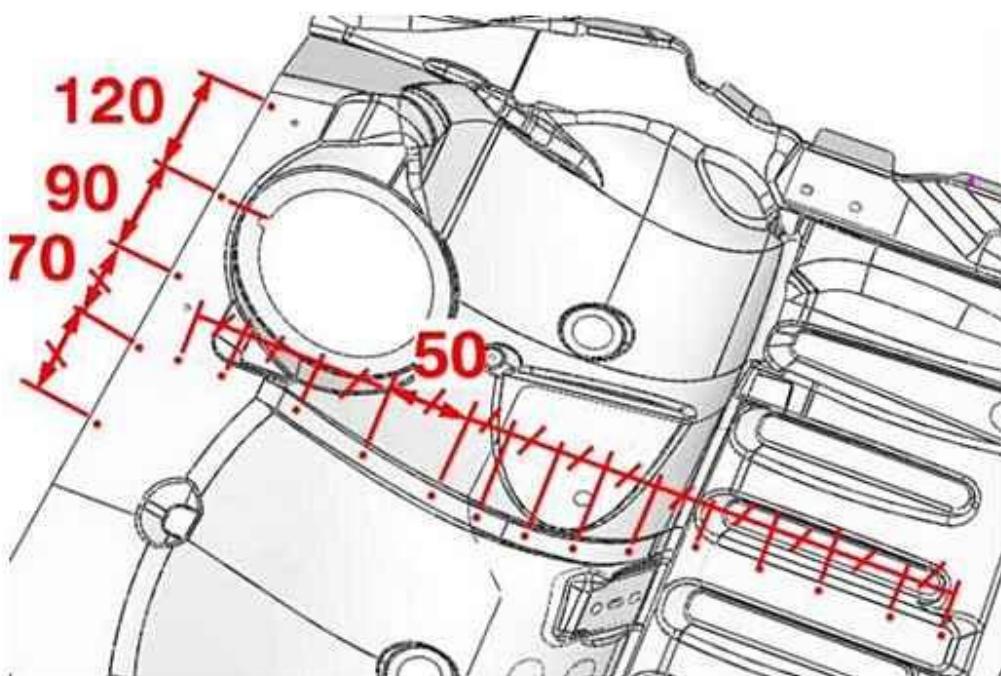


图 : C4BK6H1D

标记并为随后的塞焊钻 19 个直径为 6,5 mm 的孔.

**备注 :** 对称操作.

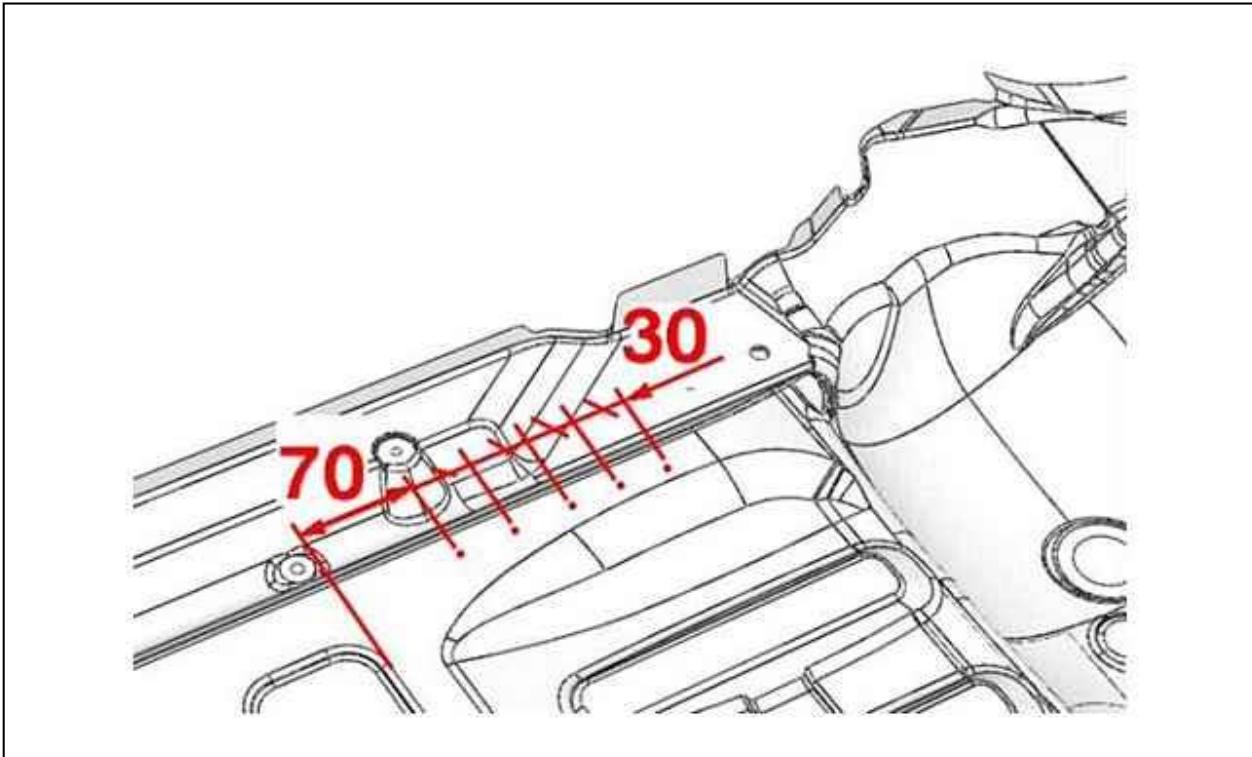


图 : C4BK6H2D

标记并为随后的塞焊钻 5 个直径为 6,5 mm 的孔.

**备注 :**对称操作.

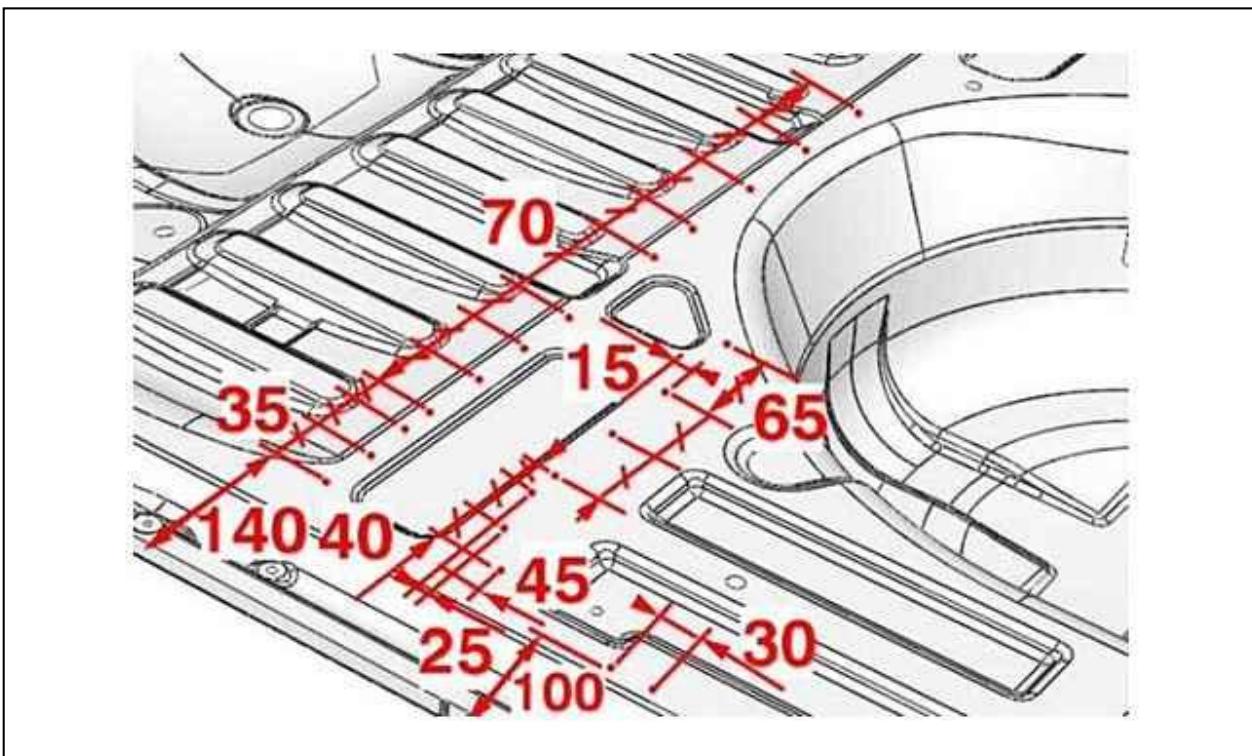


图 : C4BK6H3D

标记并为随后的塞焊钻 20 个直径为 6,5 mm 的孔.

## 5. 分割

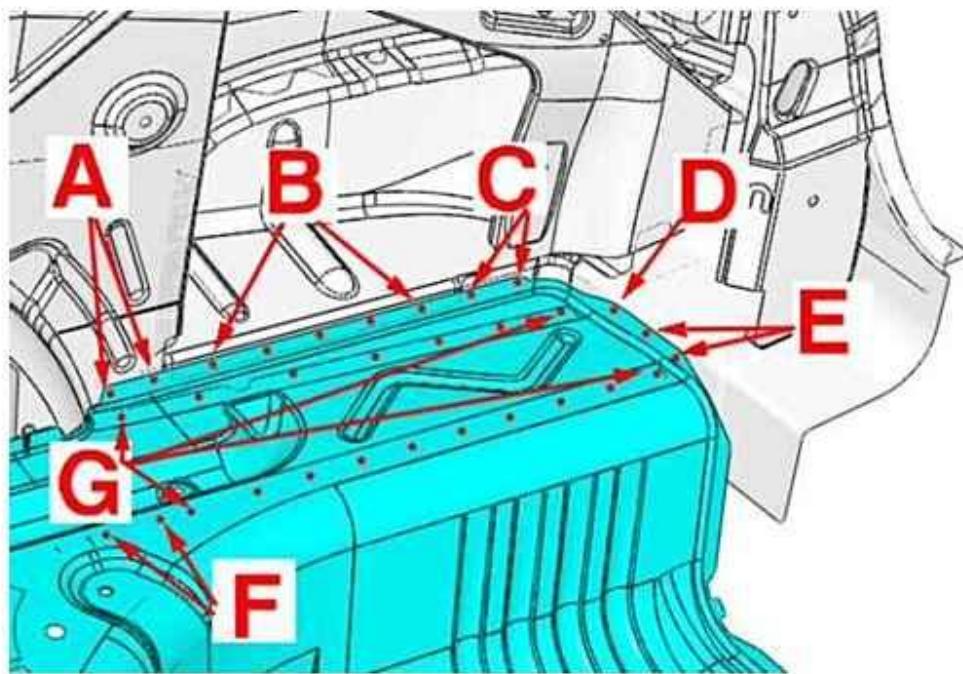


图 : C4BK6H4D

在 (A - B - C - D - E - F - G) 方向标记切断.

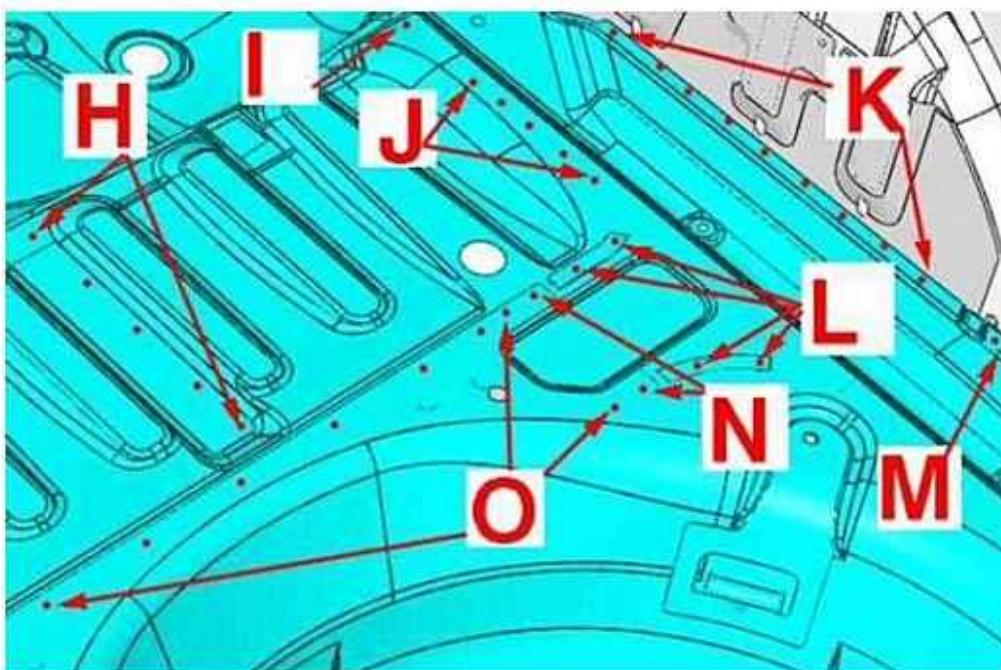


图 : C4BK6H5D

在 (H - I - J - K - L - M - N - O) 方向标记切断.

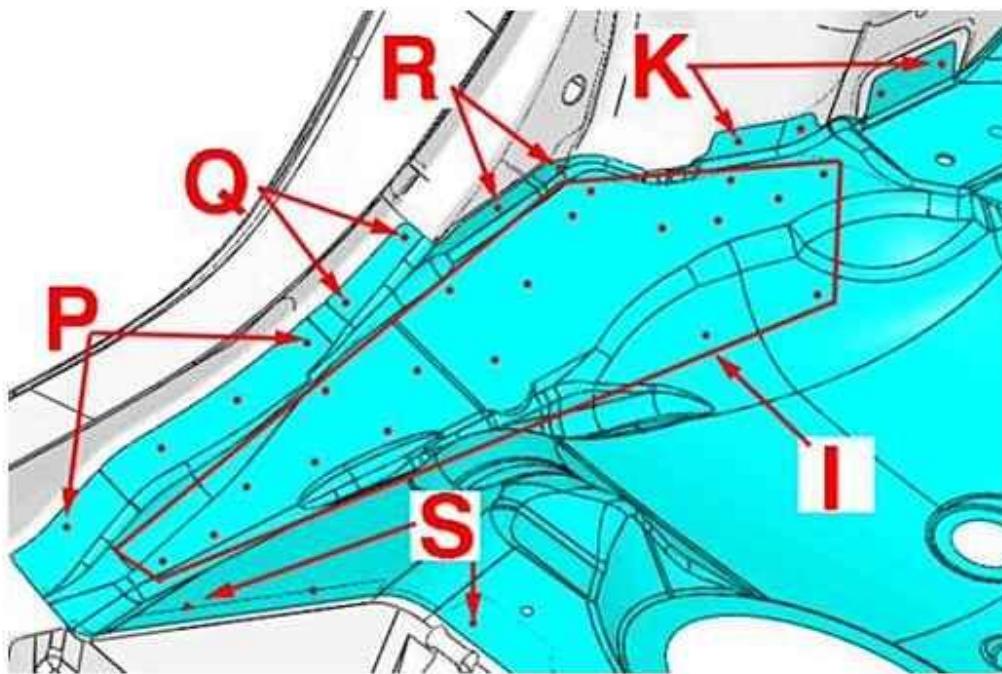


图 : C4BK6H6D

在 (I - K - P - Q - R - S) 方向标记切断.

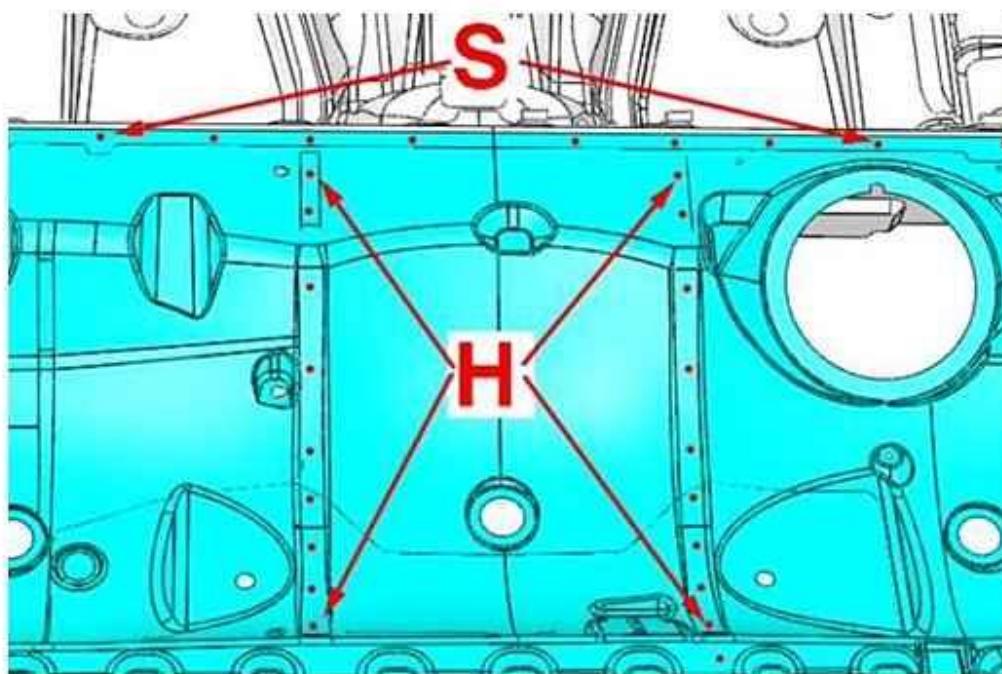


图 : C4BK6H7D

在 (H - S) 方向标记切断.

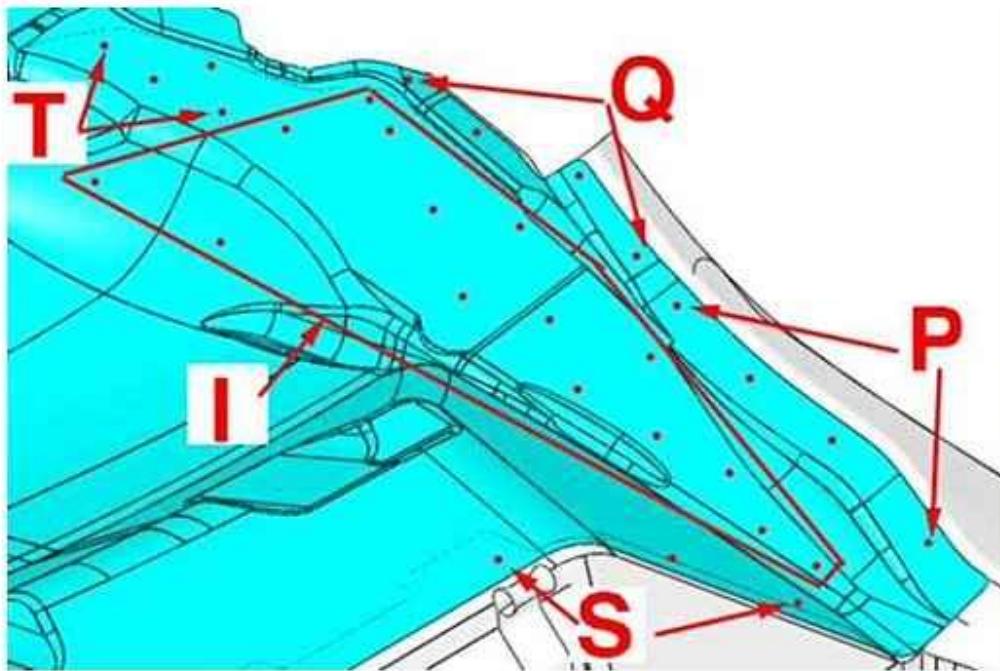


图 : C4BK6H8D

在 (I - P - Q - S - T) 方向标记切断.

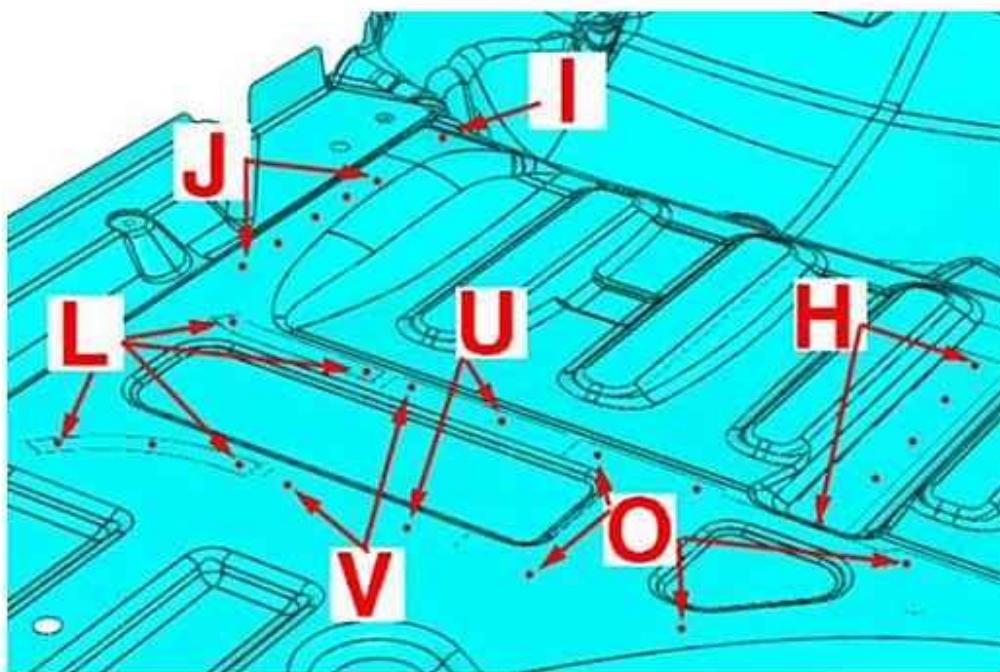


图 : C4BK6H9D

在 (H - I - J - L - O - U - V) 方向标记切断.

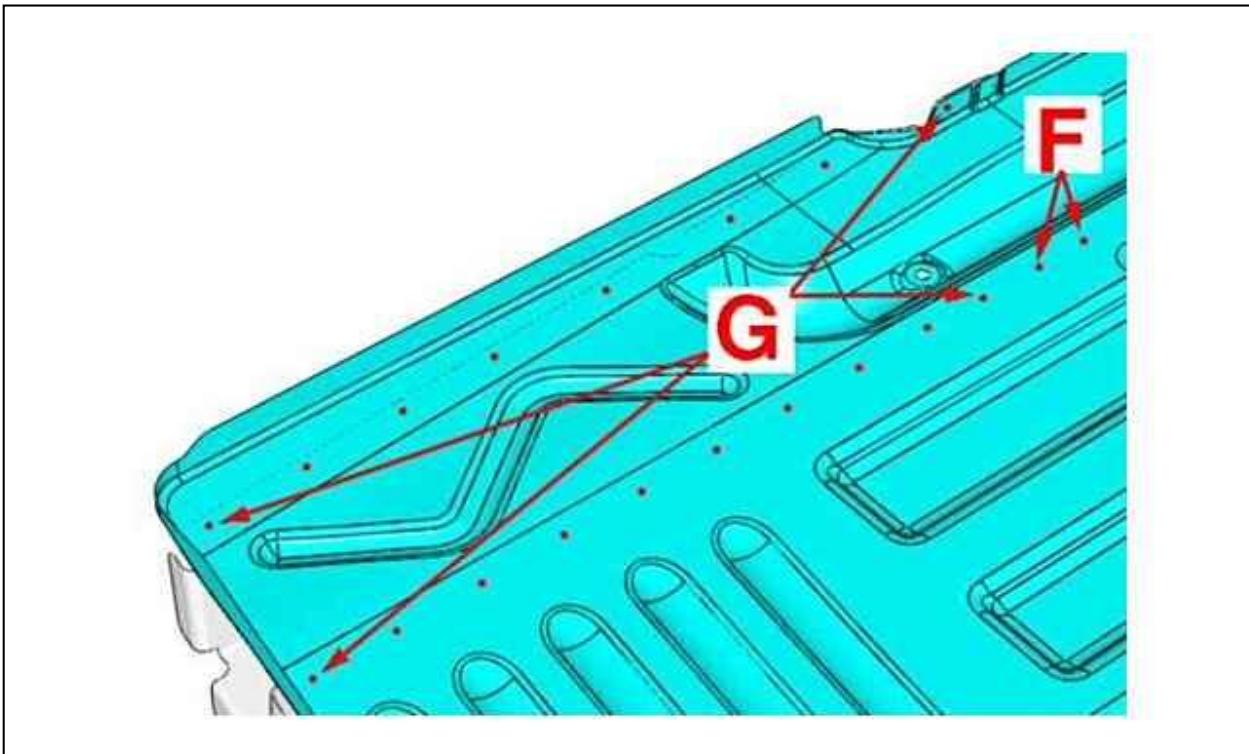


图 : C4BK6HAD

在 (G - F) 方向标记切断.  
拆卸 : 后地板总成 .

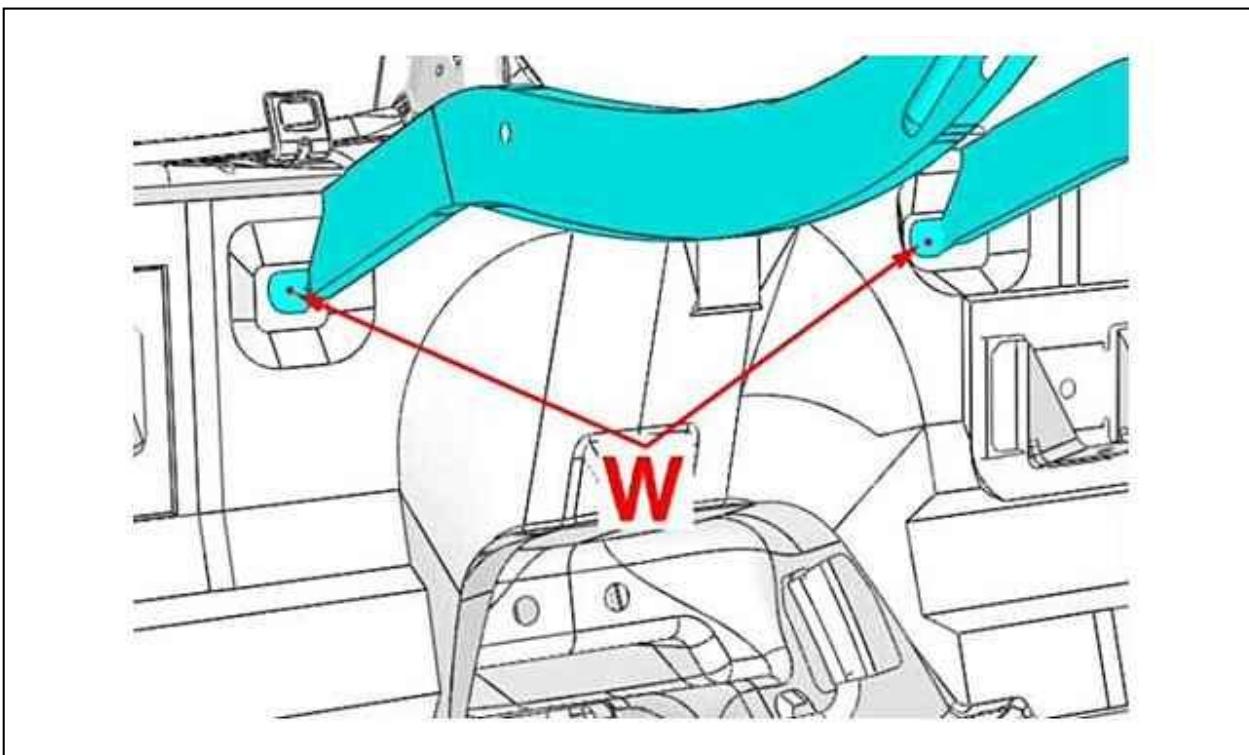


图 : C4BK6HBD

在 (W) 方向标记切断.

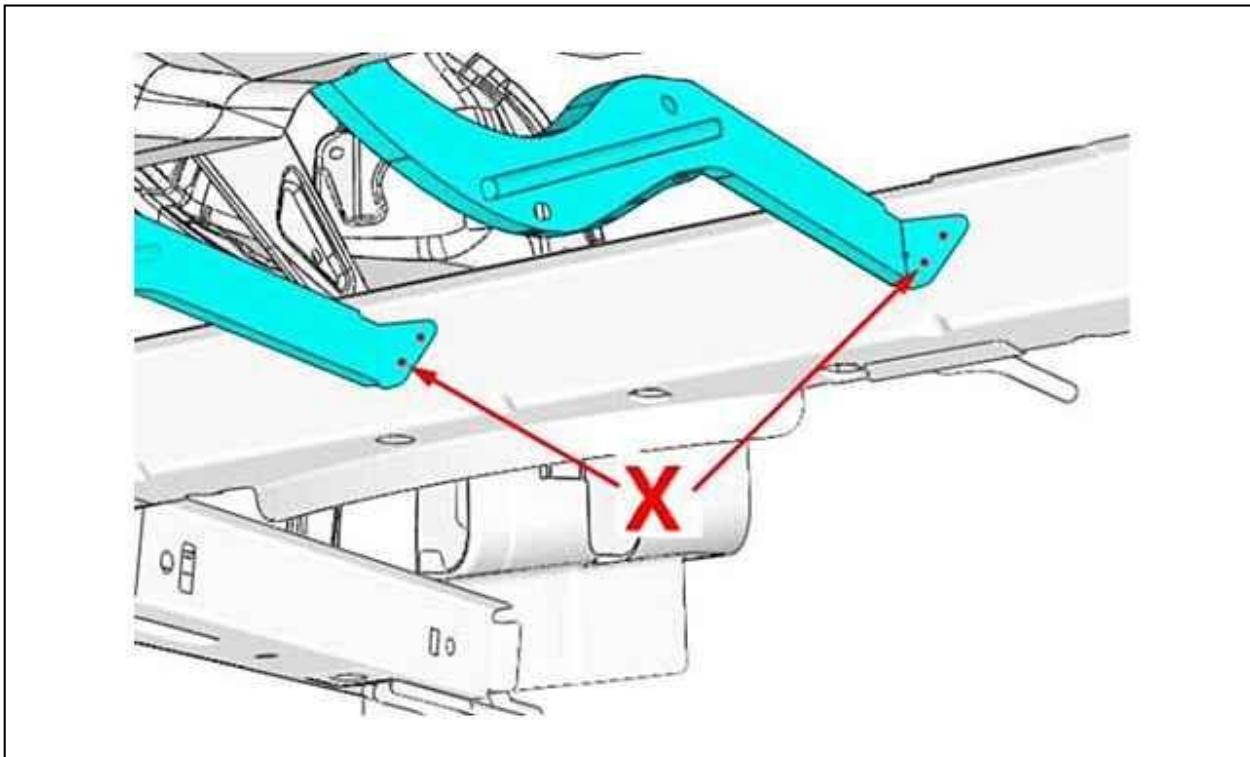


图 : C4BK6HCD

在 (X) 方向标记切断.  
拆卸 : 中间纵梁.

## 6. 分离

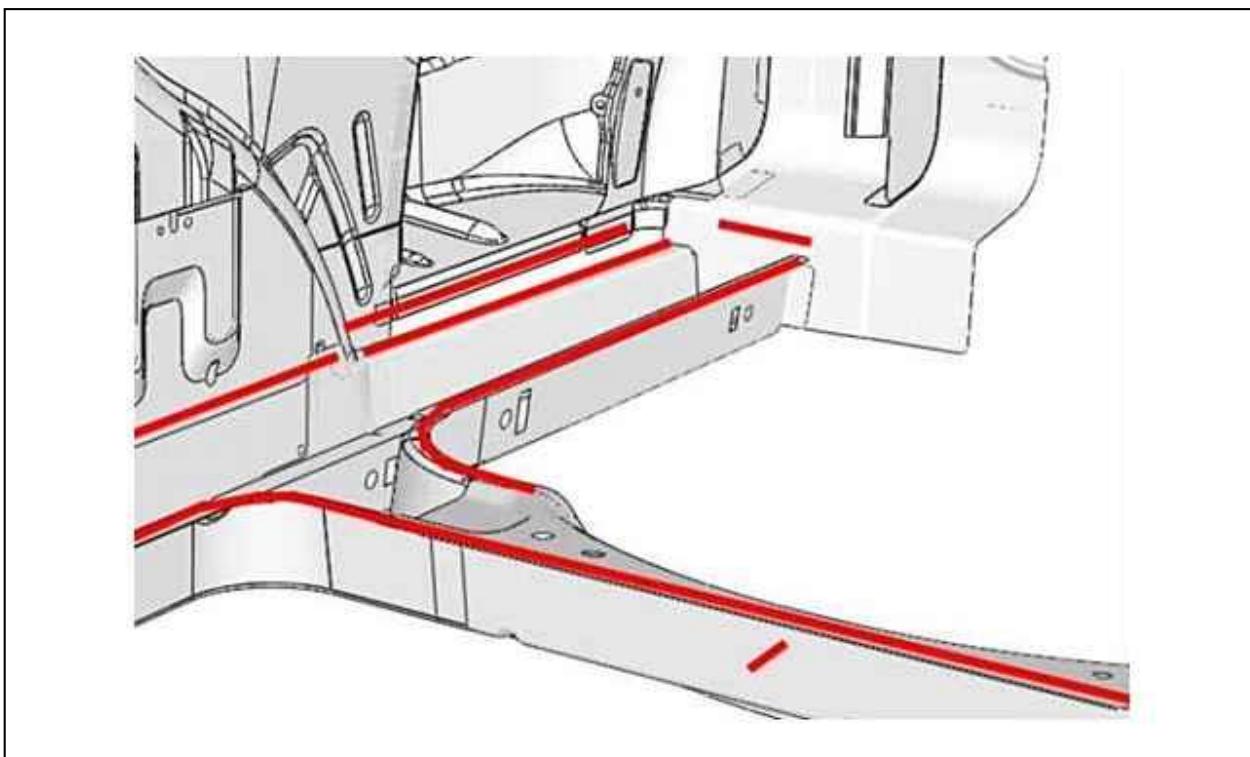


图 : C4BK6HDD

准备配合面 .

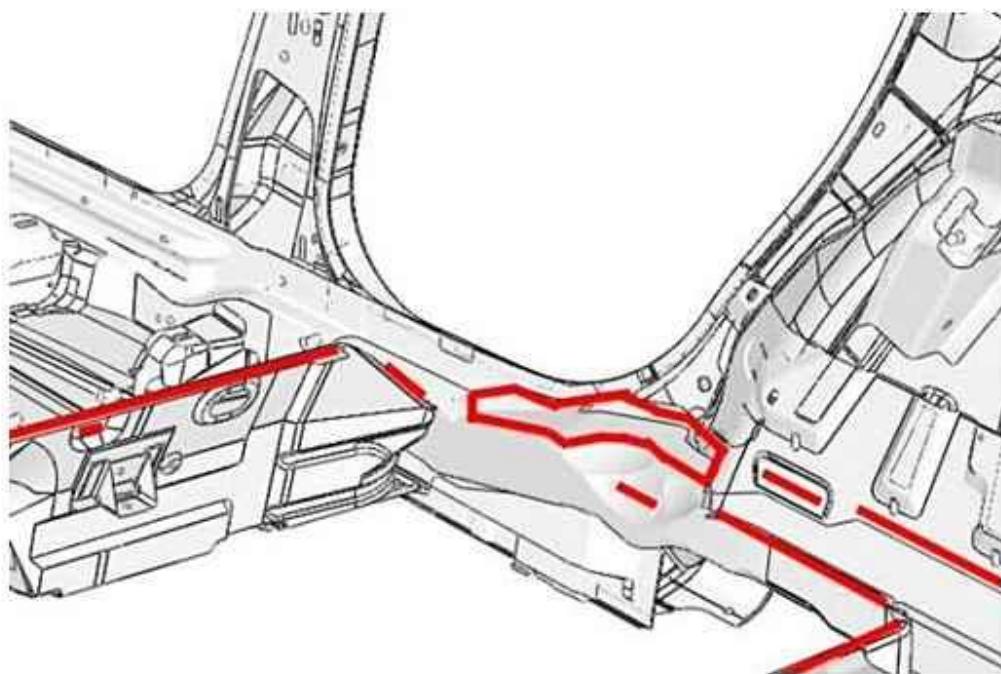


图 : C4BK6HED

准备配合面 .

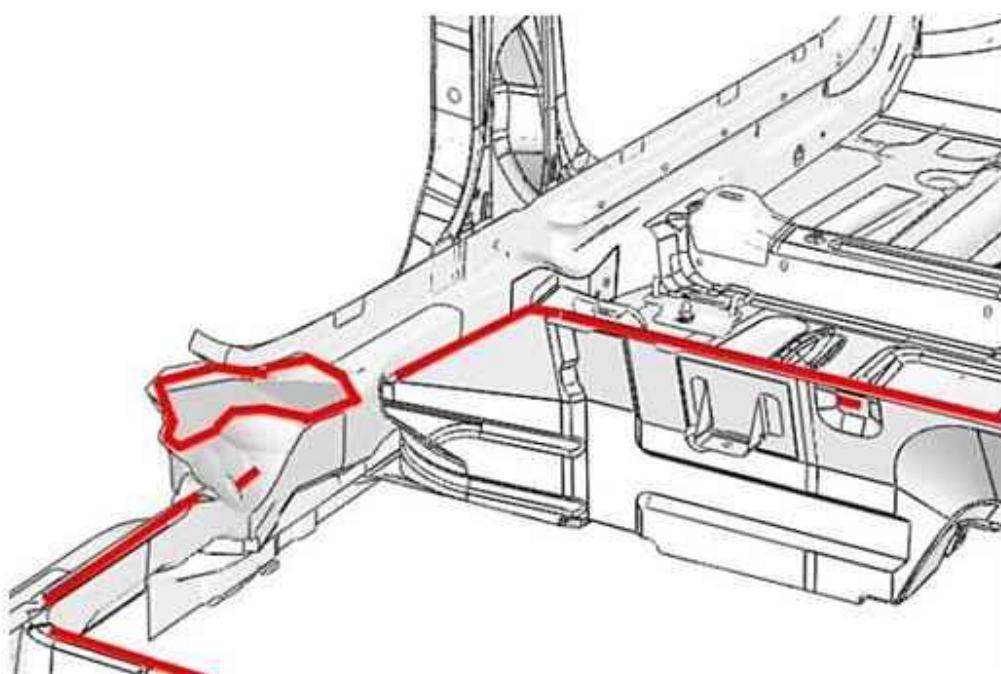


图 : C4BK6HFD

准备配合面 .

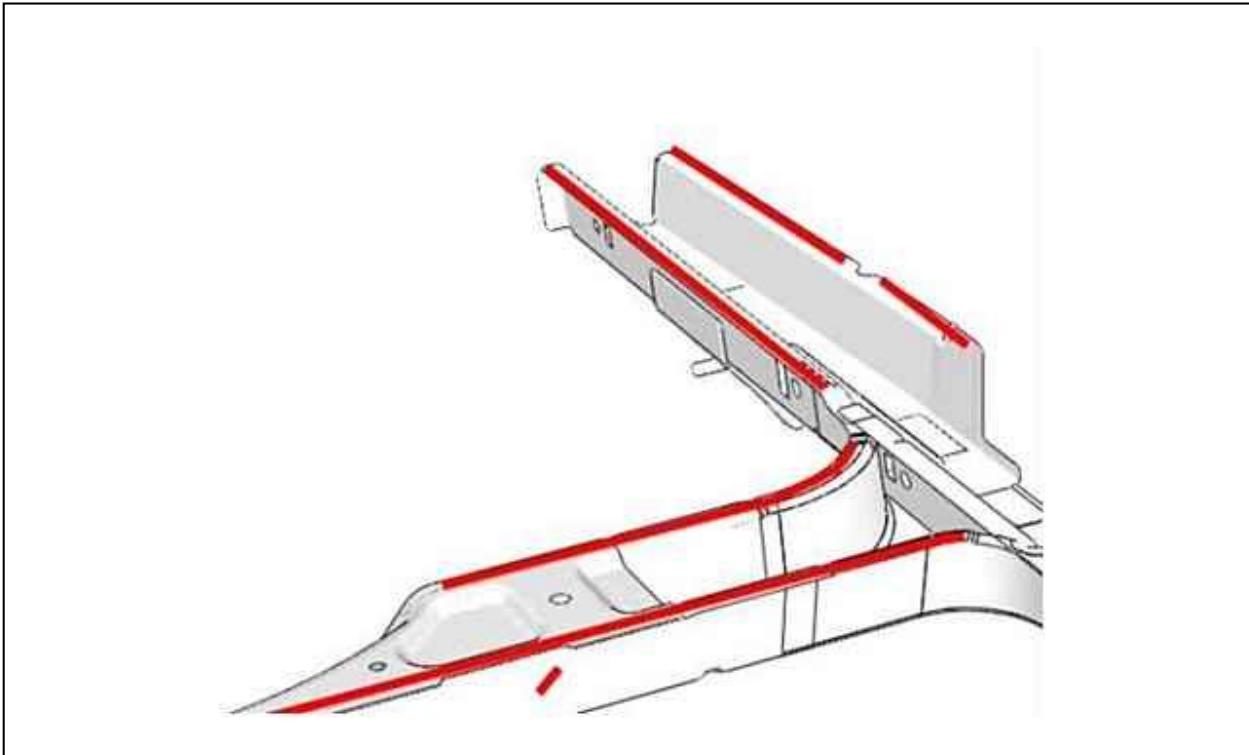


图 : C4BK6HGD

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 :

- 中间纵梁
- 后地板总成
- 后翼子板内板总成
- 乘客舱侧后部分 (总成)
- 车顶面板
- 后围板总成

使用认可的检查和测量设备.

检查安装情况和间隙.

拆卸 :

- 后围板总成
- 车顶面板
- 乘客舱侧后部分 (总成)
- 后翼子板内板总成
- 后地板总成

## 8. 焊接

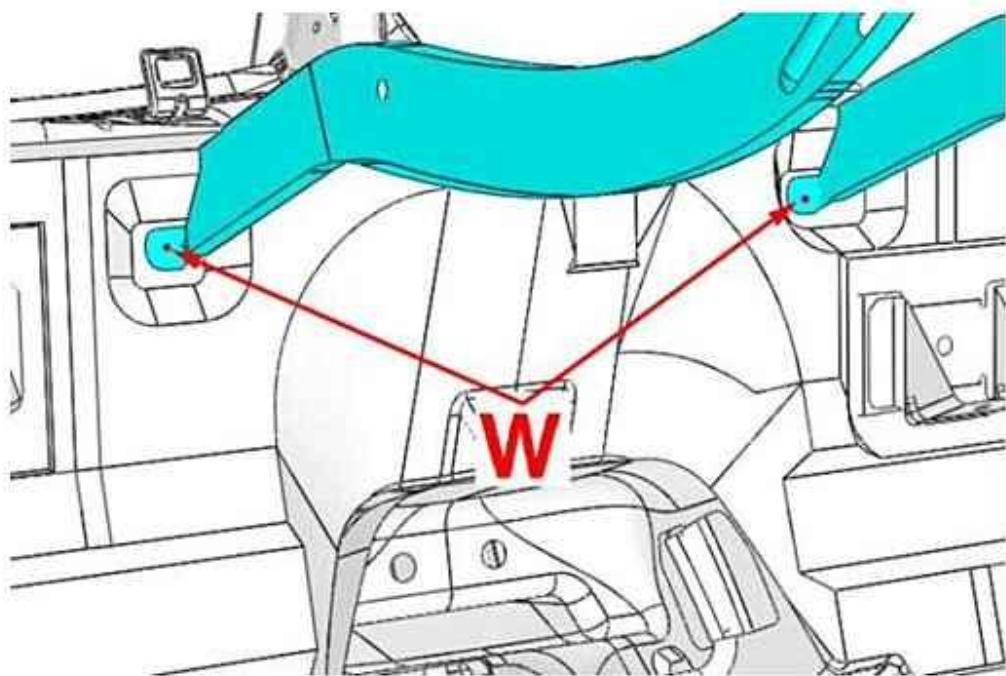


图 : C4BK6HBD

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(W)处).  
磨削焊点.

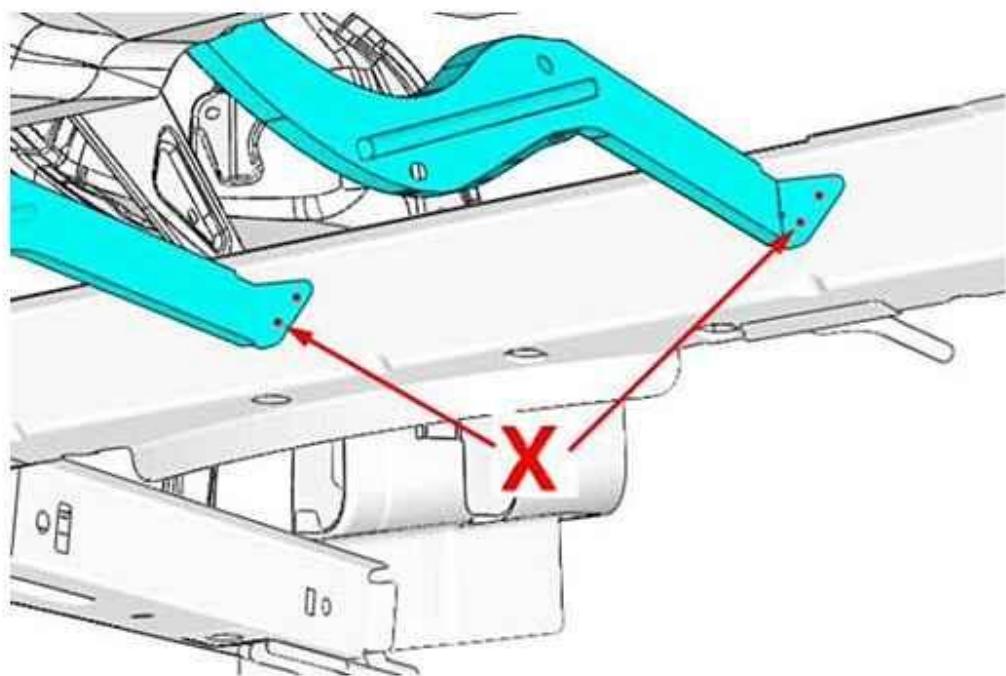


图 : C4BK6HCD

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(X)处).  
磨削焊点.  
安装后地板总成.

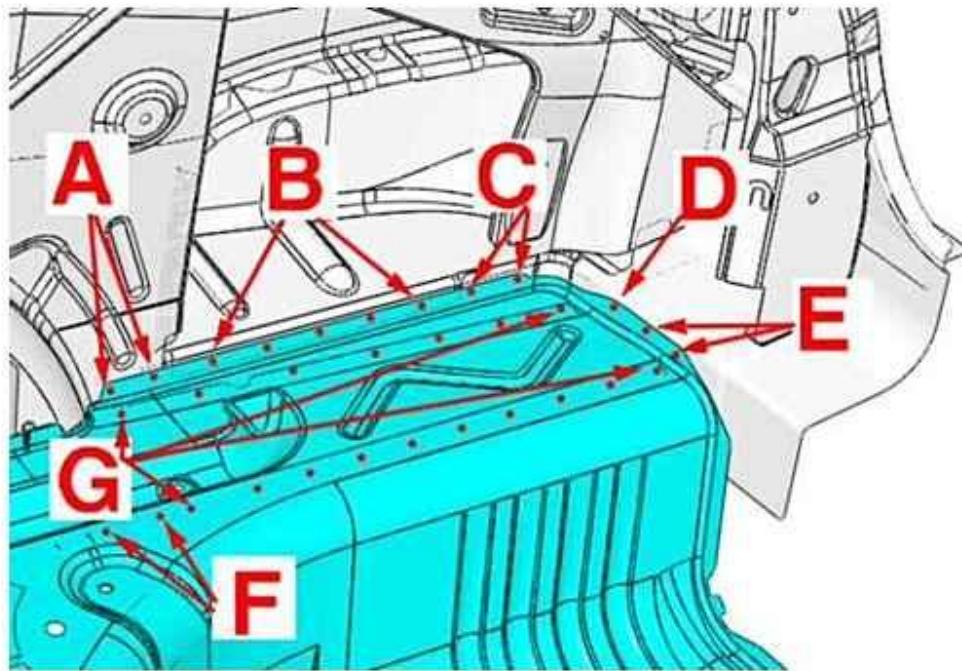


图 : C4BK6H4D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(A - B - C - F)处).

磨削焊点.

使用点焊焊缝 (在(D - E - G)处).

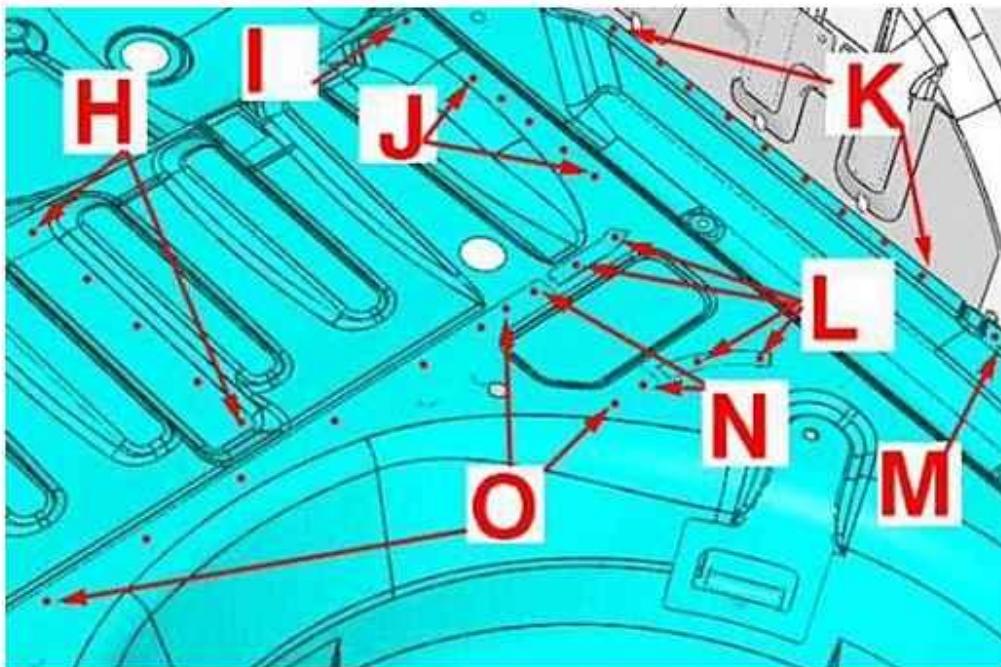


图 : C4BK6H5D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(H - I - J - K - L - M - N - O)处).

磨削焊点.

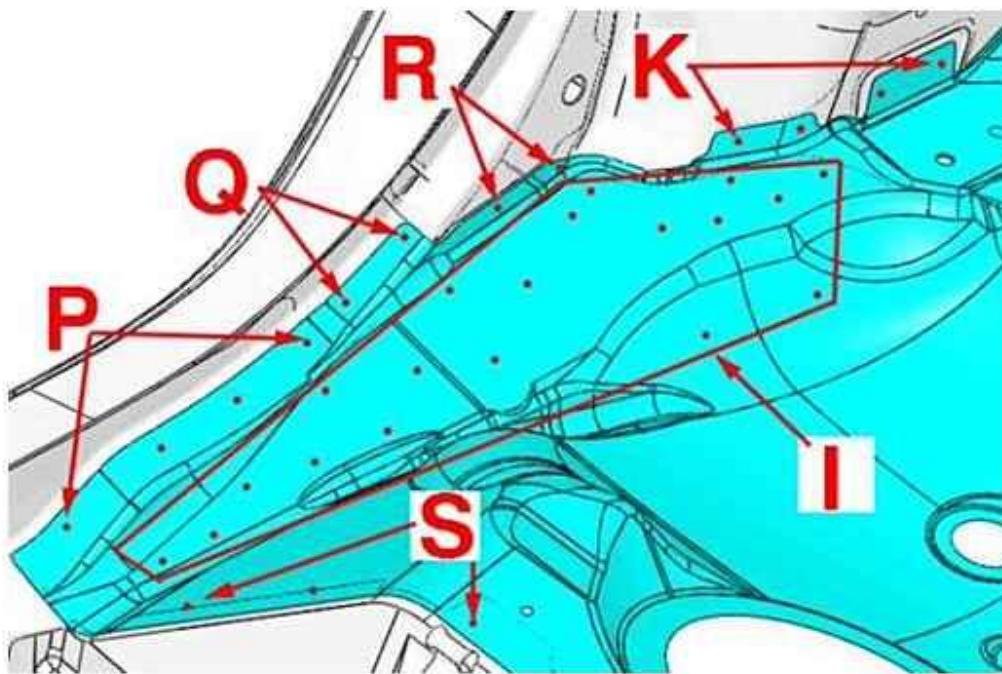


图 : C4BK6H6D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(I - K -P - Q - R - S)处).  
磨削焊点.

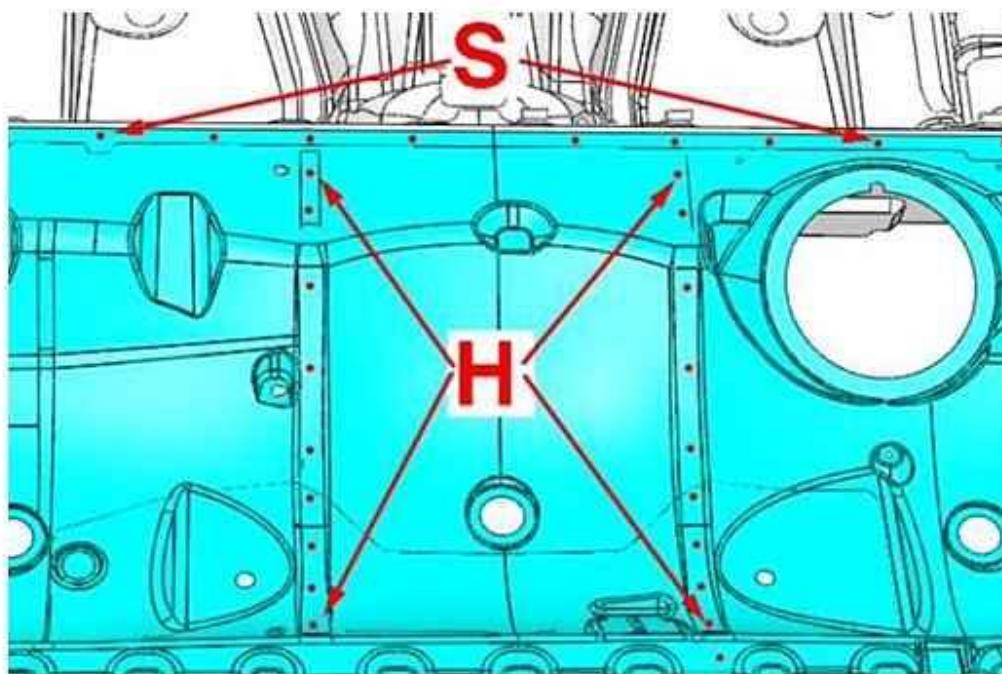


图 : C4BK6H7D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(H - S)处).  
磨削焊点.

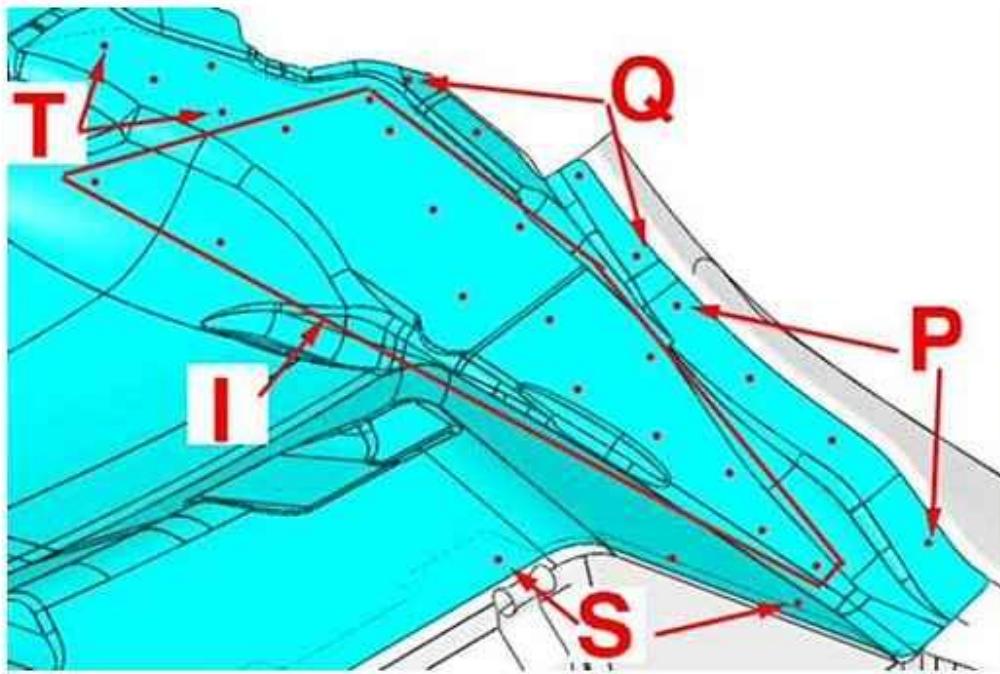


图 : C4BK6H8D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(I - P - Q - S)处).

磨削焊点.

使用点焊焊缝 (在(T)处).

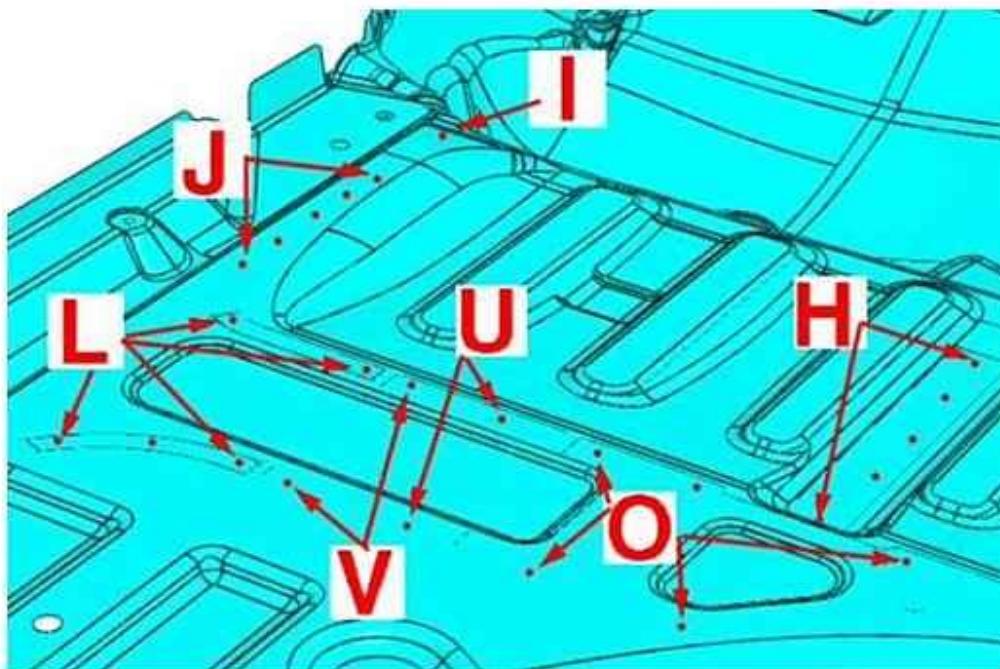


图 : C4BK6H9D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(H - I - J - L - O - U - V)处).

磨削焊点.

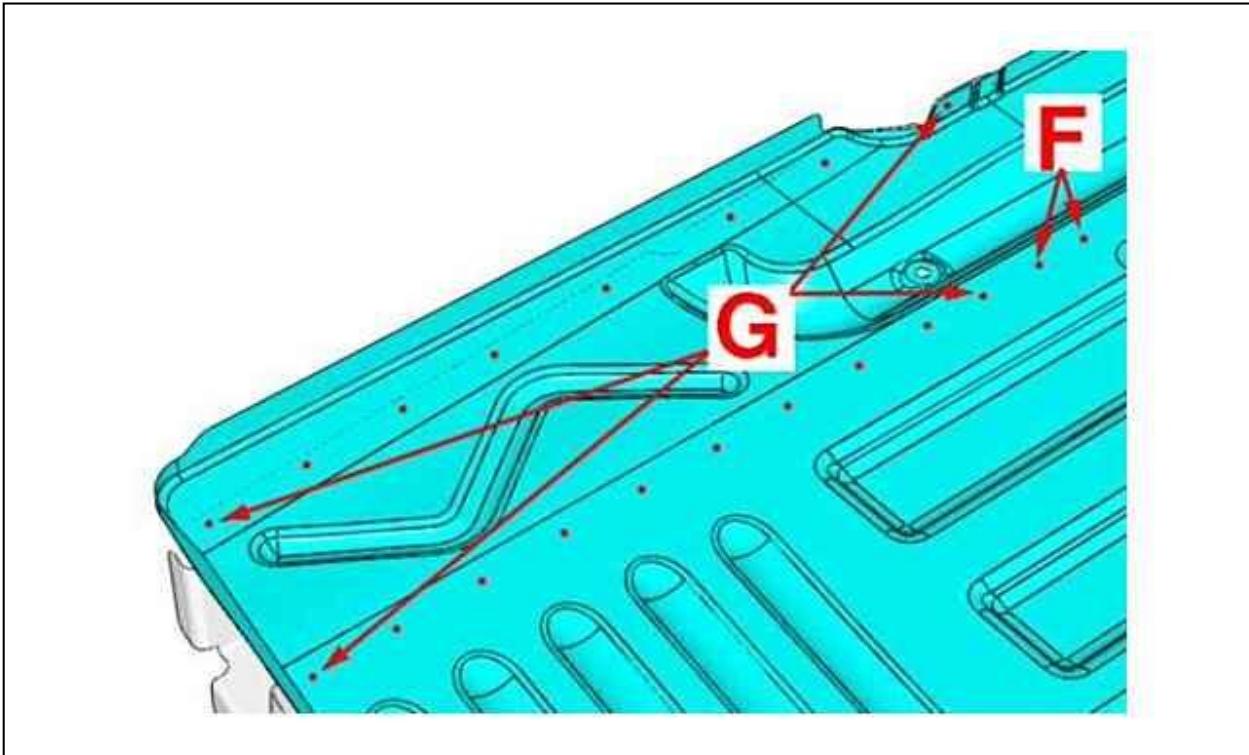


图 : C4BK6HAD

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(F)处).

磨削焊点.

使用点焊焊缝 (在(G)处).

## 9. 密封

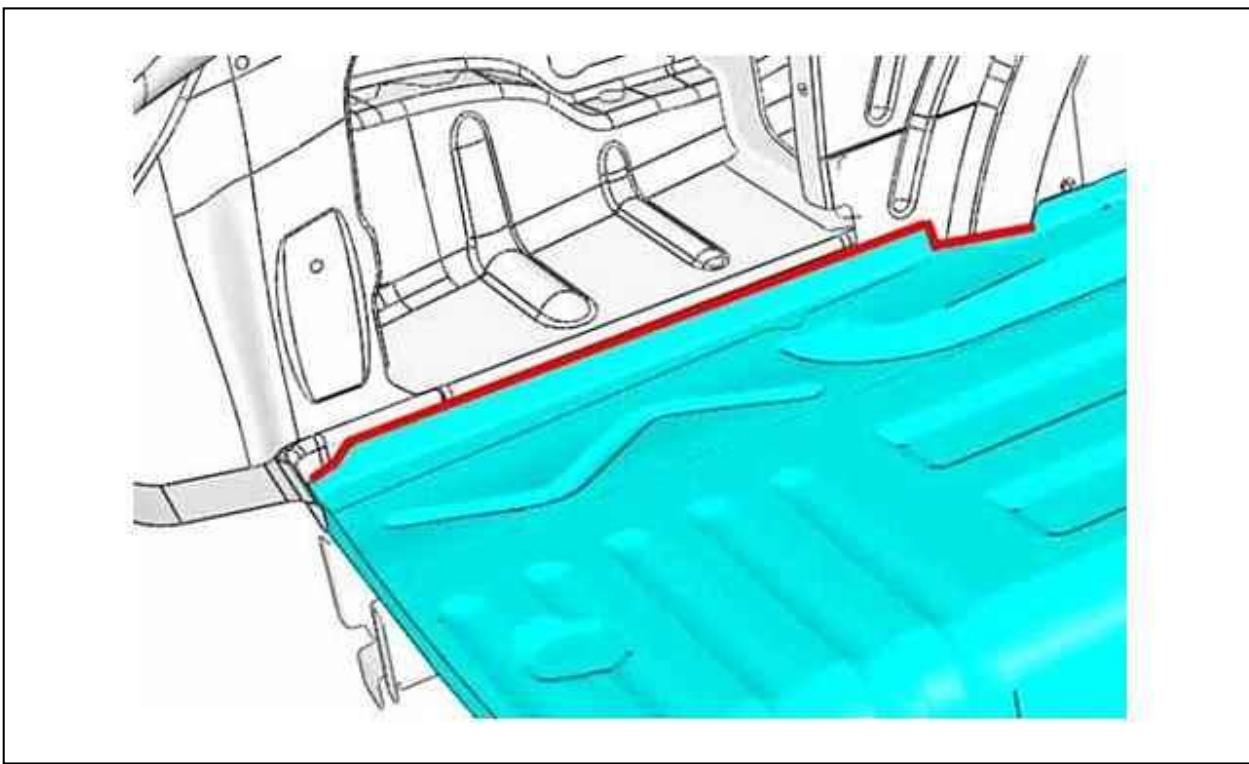


图 : C4BK6GTD

**用刷子光滑地涂敷一层密封胶 ① (A1).**

**备注 :** 对称操作.

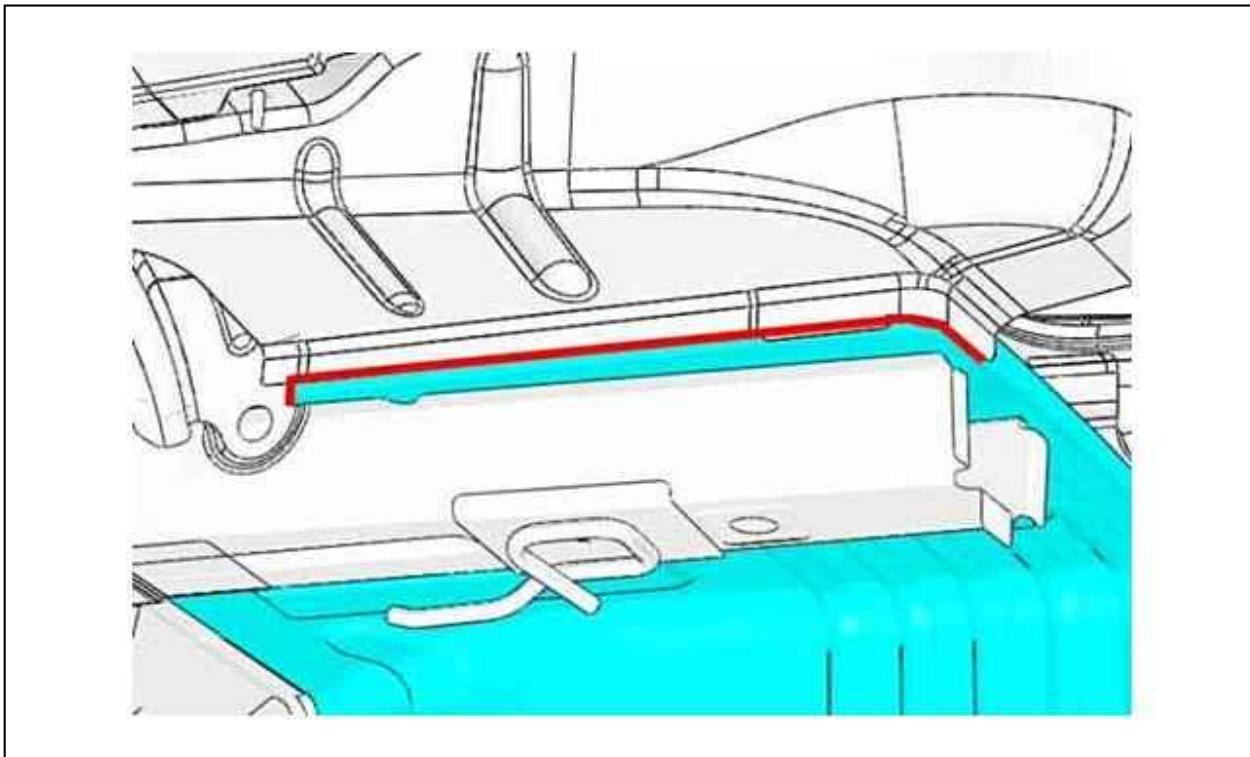


图 : C4BK6GUD

**用刷子光滑地涂敷一层密封胶 ① (A1).**

**备注 :** 对称操作.

## 10. 保护

**涂一层防碎石保护层 ① (C4).**

在箱形部分喷涂液体蜡 (C5).

## 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

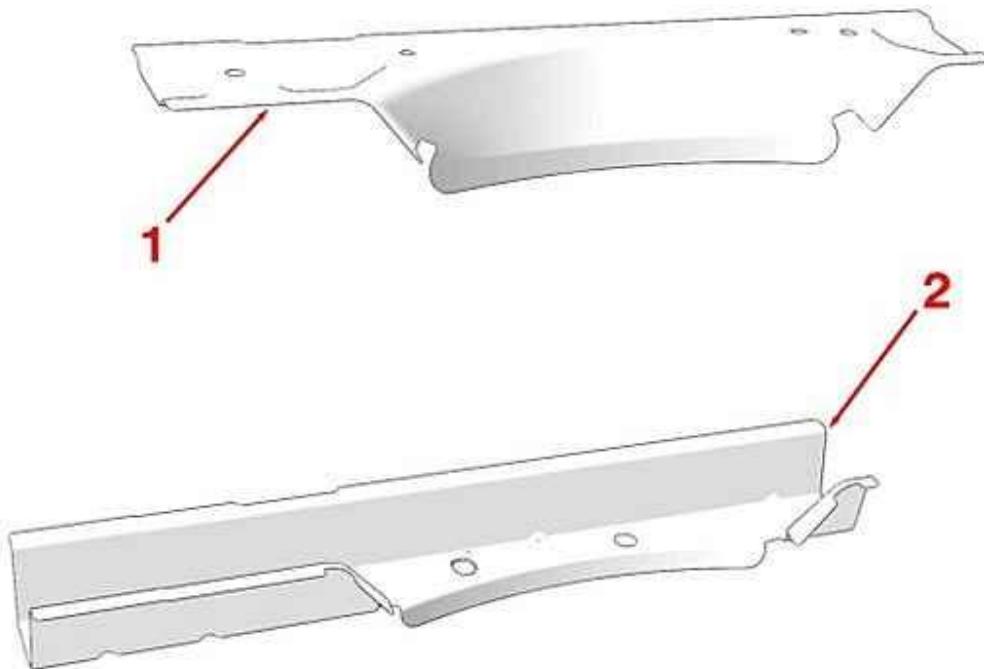


图 : C4BK6F4D

- (1) 后底板中央加强件.
- (2) 后底板中央横梁.

### 3. 分割

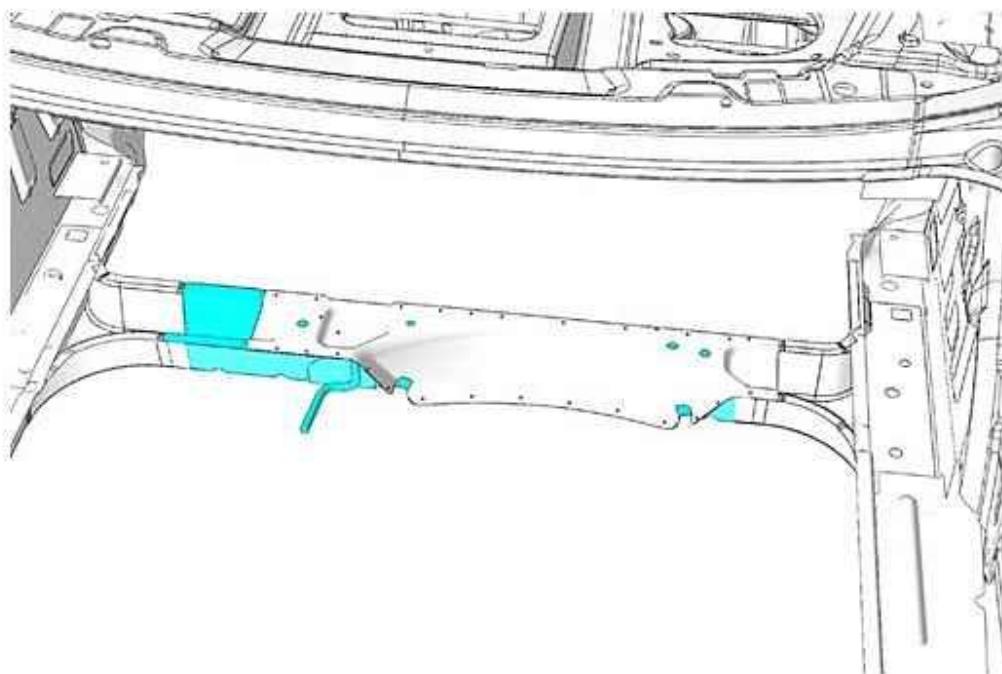


图 : C4BK6F5D

通过铣销焊点进行切割.  
拆卸 : 后底板中央加强件.

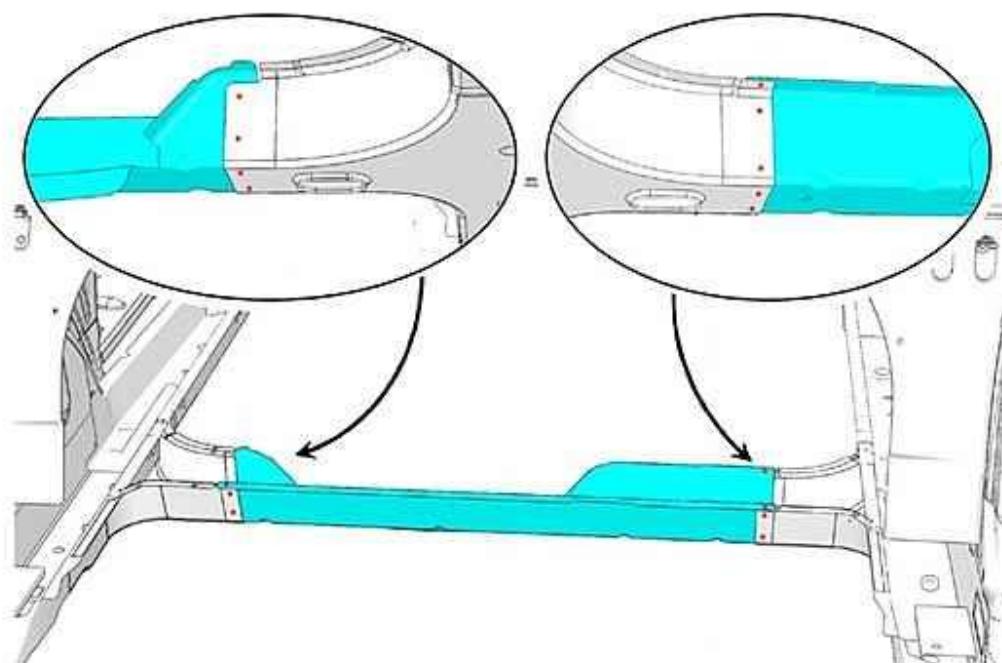


图 : C4BK6F6D

通过铣销焊点进行切割.  
拆卸 : 后底板中央横梁.

#### 4. 分离

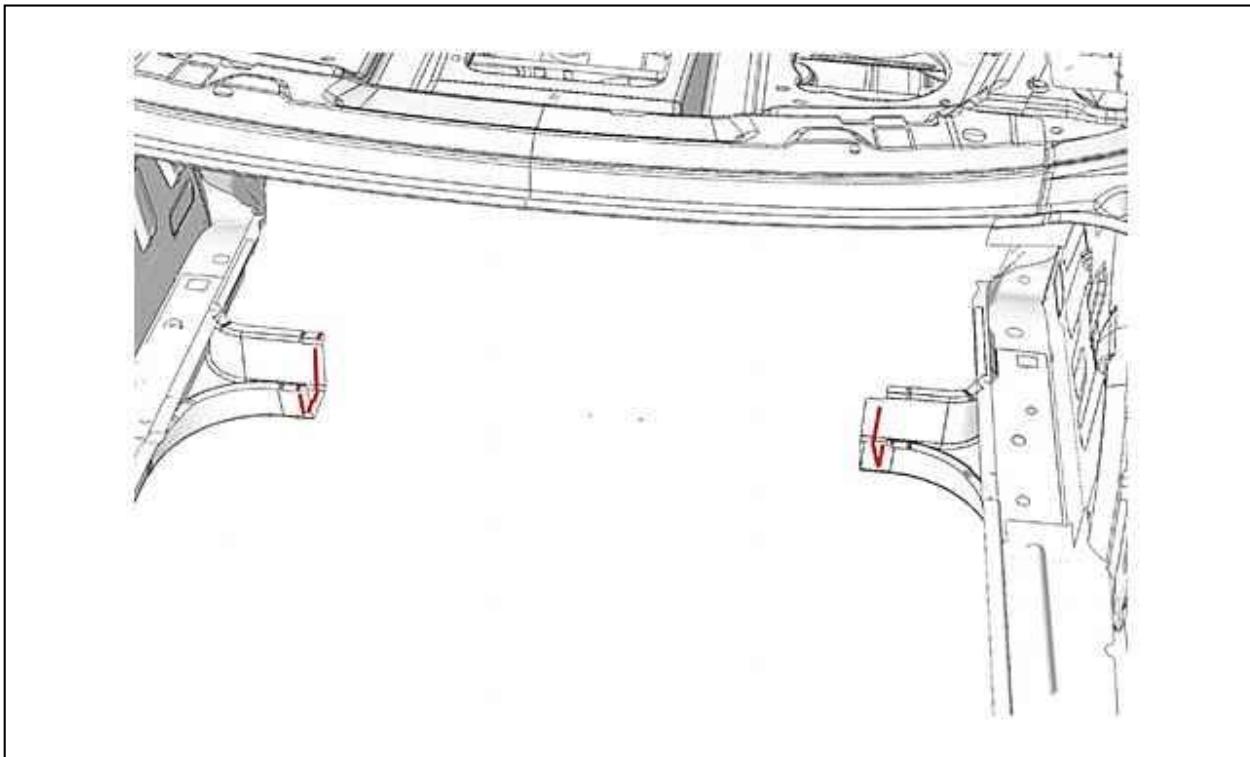


图 : C4BK6F8D

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

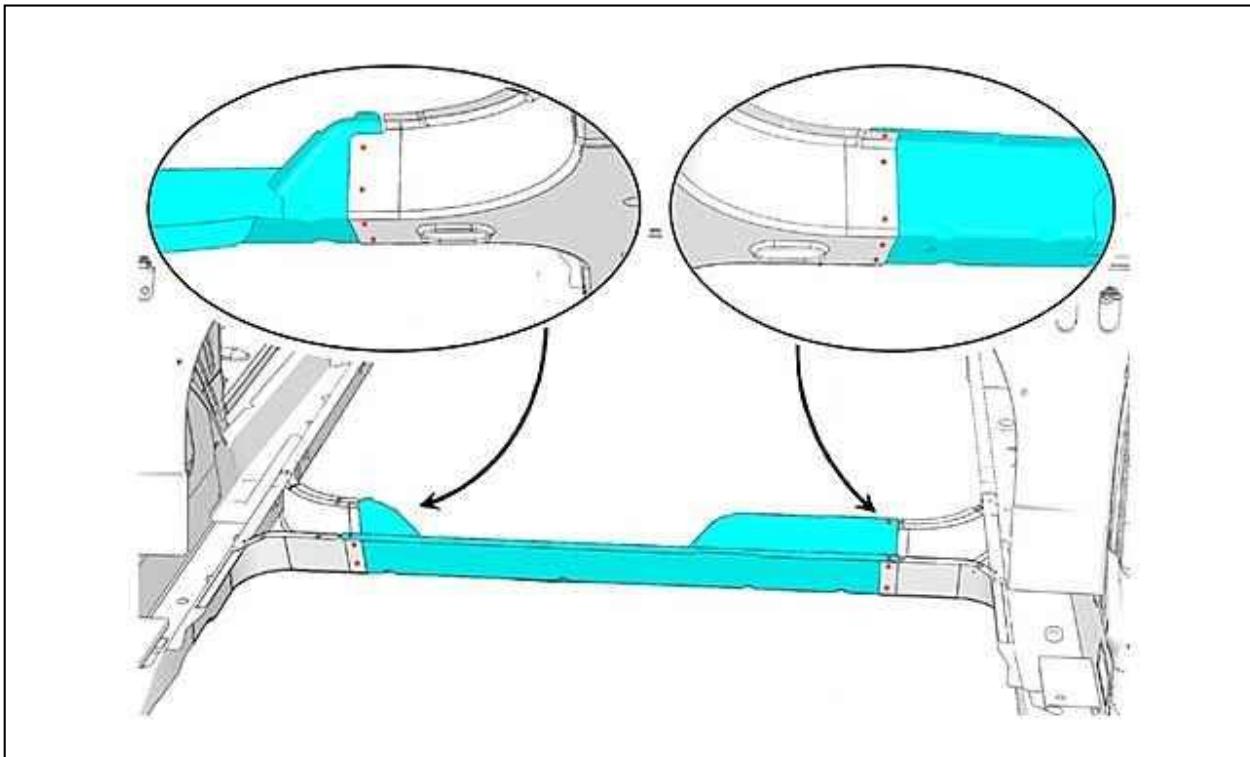


图 : C4BK6F6D

MIG 焊(惰性气体保护焊).  
磨削焊点.

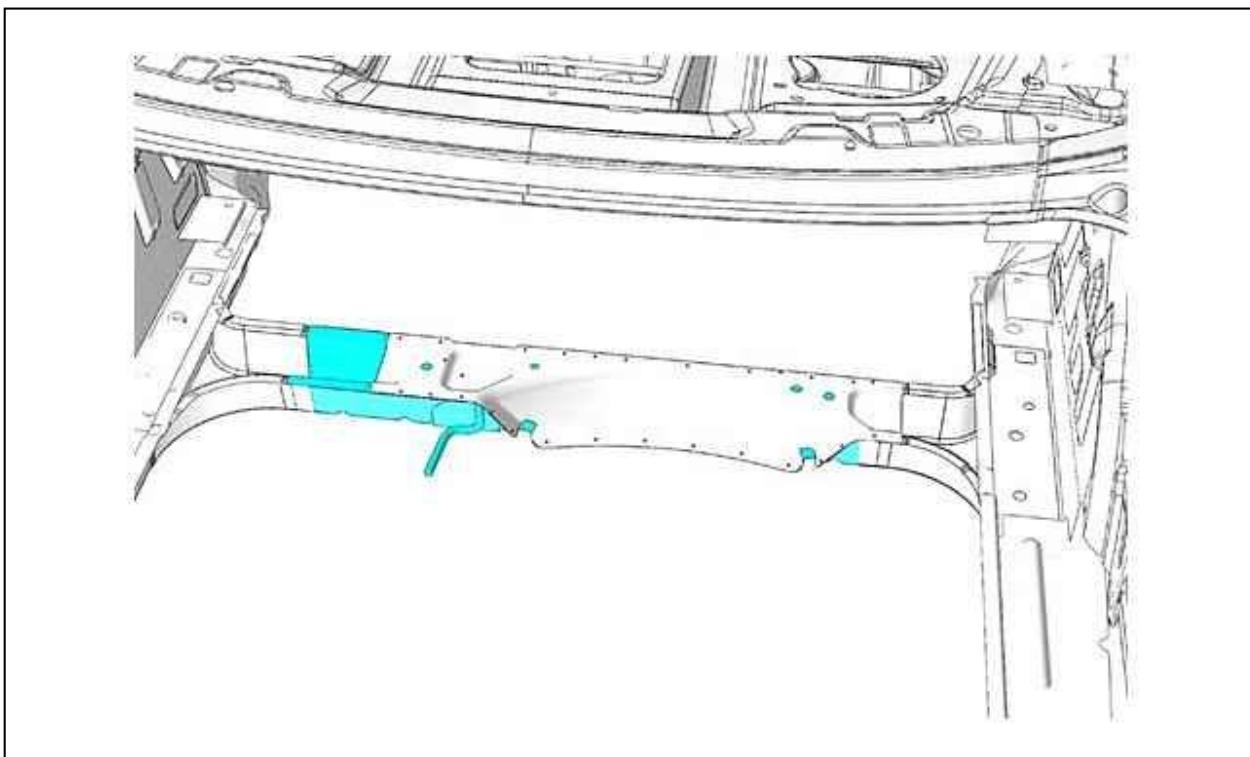


图 : C4BK6F5D

安装 : 后底板中央加强件 (1).  
使用点焊焊缝.

## 7. 密封



## 更换 : 后座座椅靠背支架 (总成) - 行李箱盖铰链支架

**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 :

- 后搁物板总成
- 后翼子板内板总成

松开线束.

### 2. 更换零部件的识别

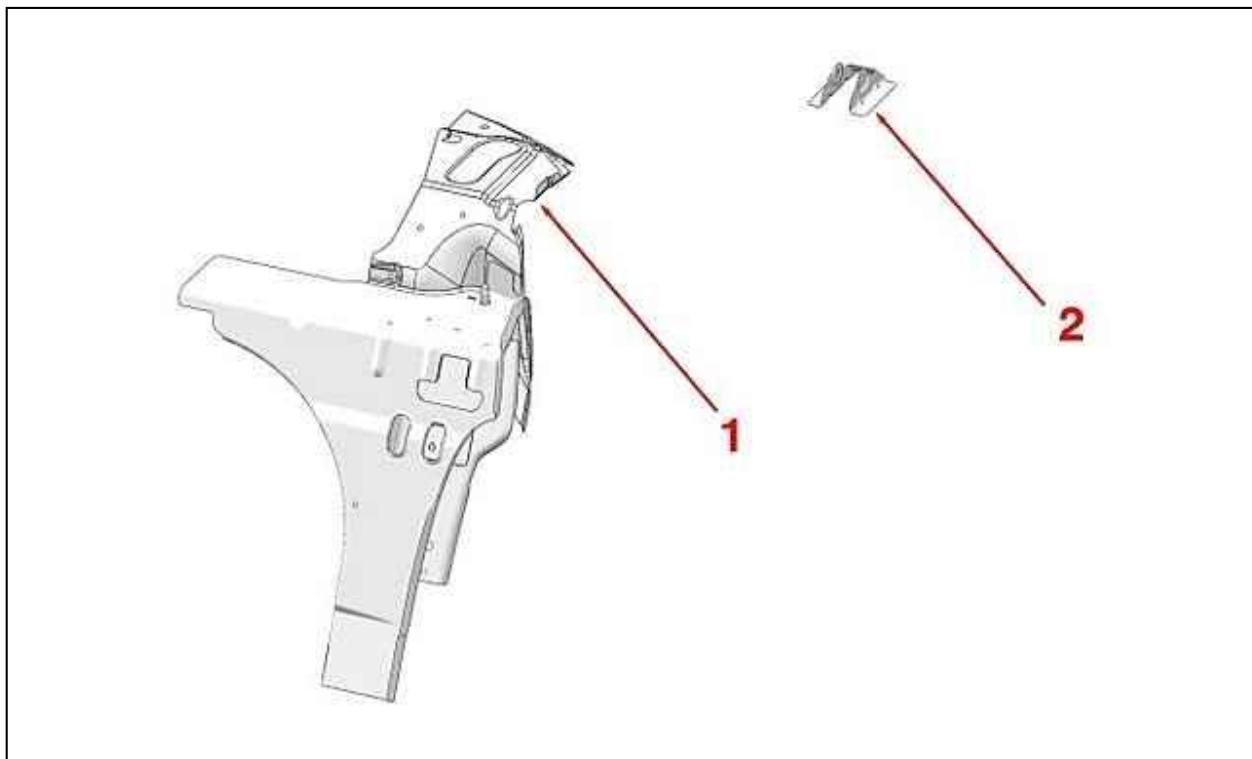


图 : C4BK6DVD

- (1) 后座椅靠背后支座椅靠背加强杆.  
(2) 行李箱盖铰链支架.

### 3. 更换部件

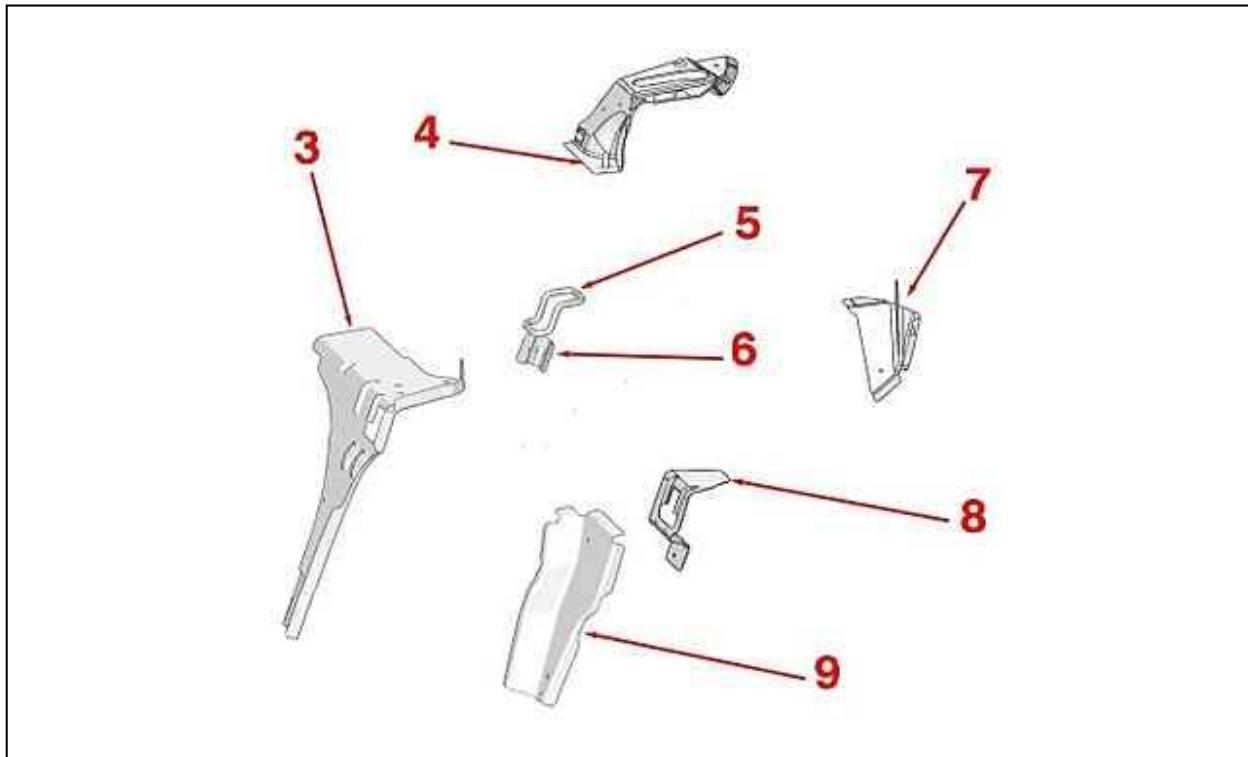


图 : C4BK6DWD

- (3) 后座座椅靠背支架加强杆( ).
- (4) 后搁物板支架.
- (5) 后座座椅靠背紧固钩.
- (6) 支撑杆架 (后行李箱) .
- (7) 后部安全带卷收器支架加强件.
- (8) 后座可压缩固定支架.
- (9) 后搁物板加强件.

#### 4. 准备 : 备件

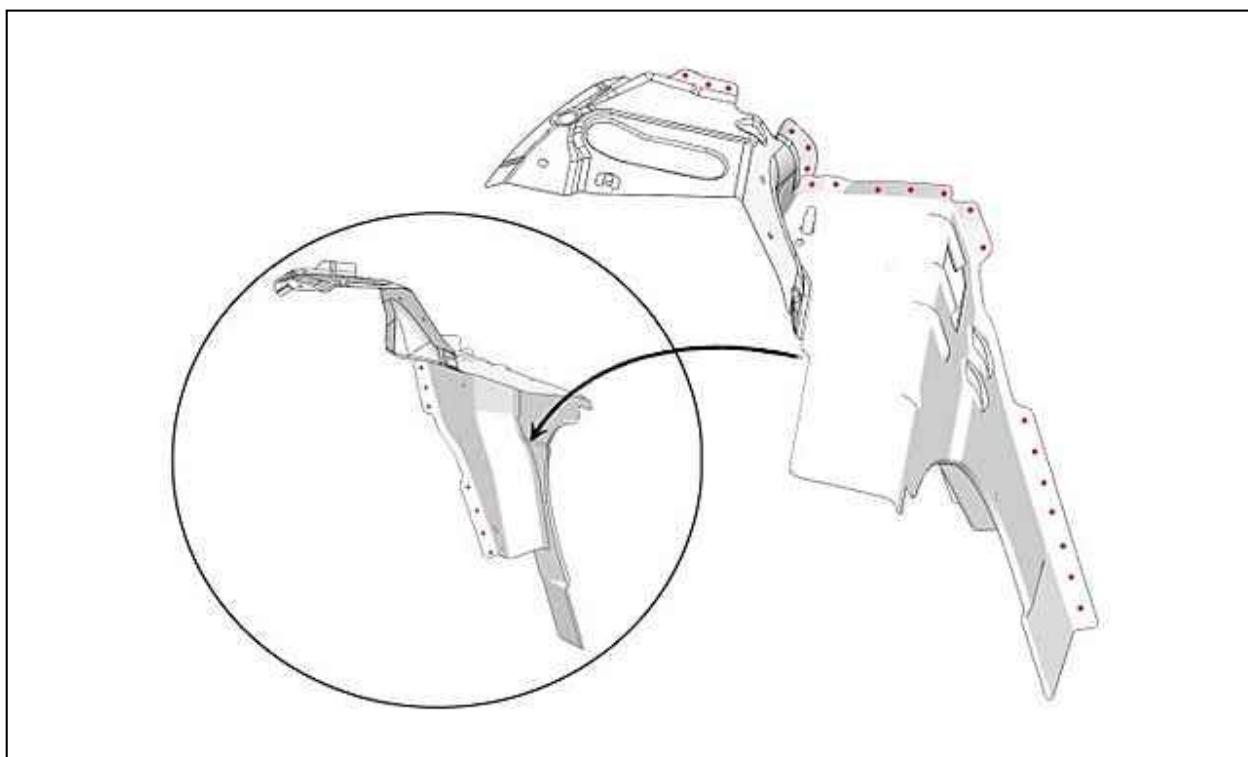


图 : C4BK6DXD

标记钻孔 27 6,5 mm直径 , 然后进行钻孔 , 以便定位焊接.

## 5. 分割

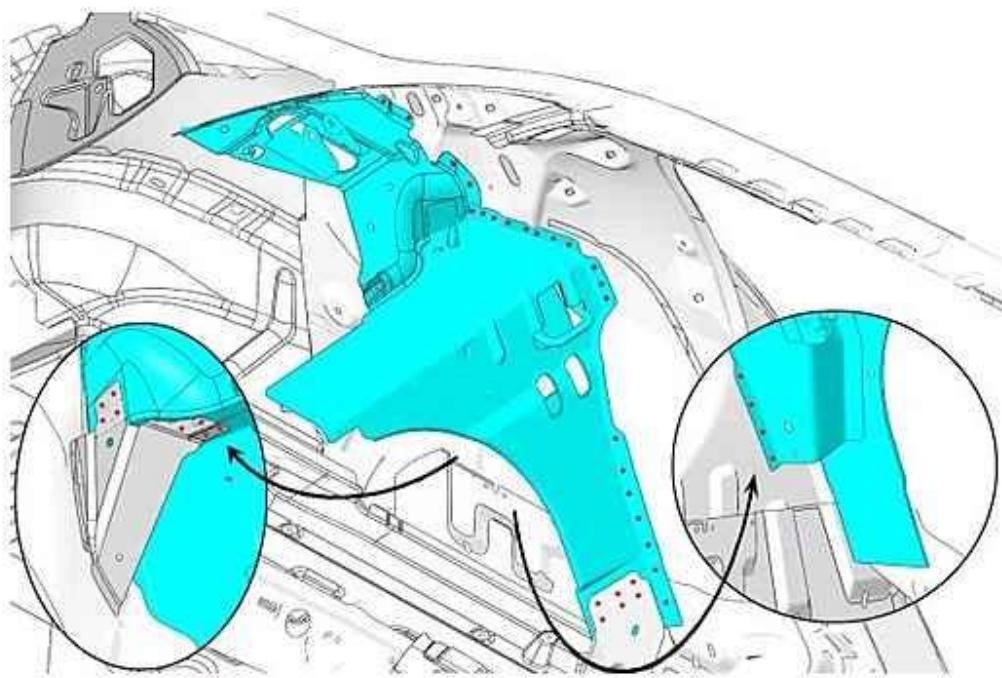


图 : C4BK6DYD

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.

## 6. 分离

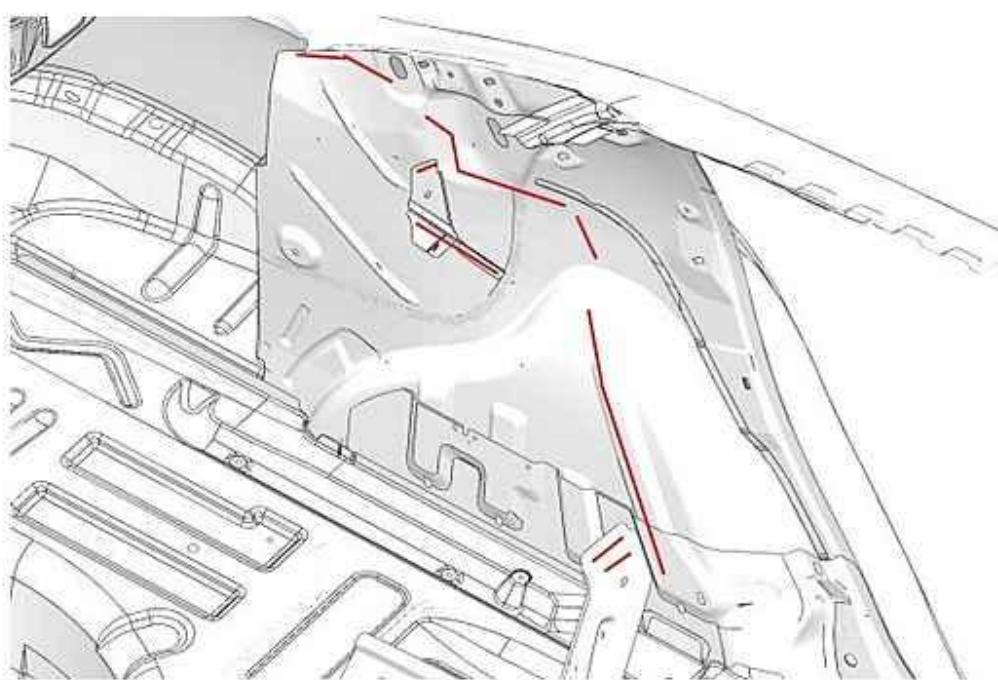


图 : C4BK6DZD

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.





## 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

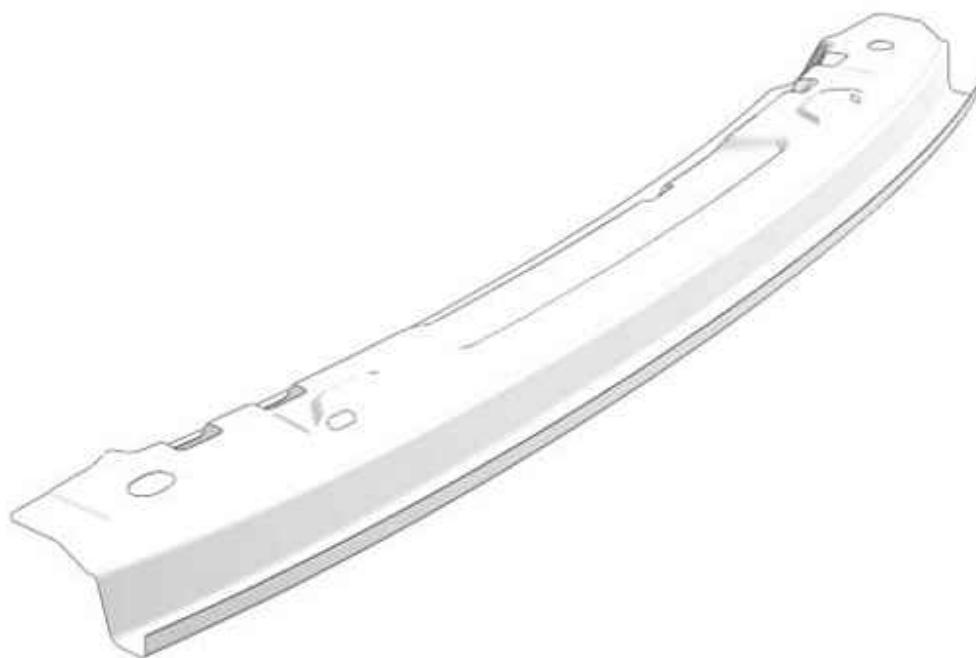


图 : C4BK6CZD

后挡风玻璃下部横梁.

### 3. 分割

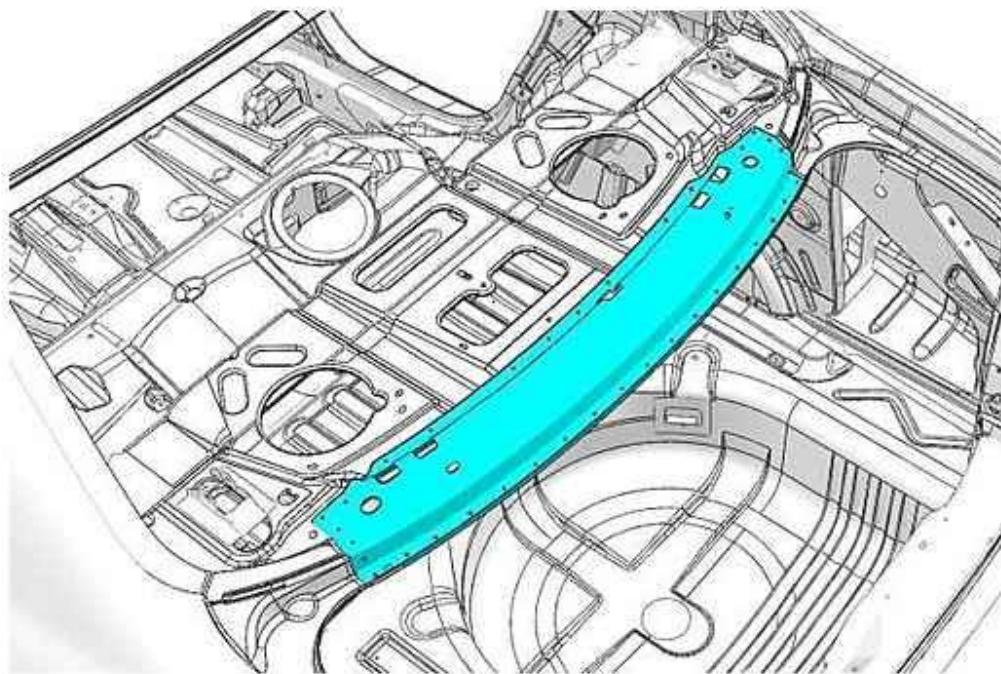


图 : C4BK6D0D

通过铣销焊点进行切割.  
拆下下方横梁 (后风窗玻璃).

#### 4. 分离

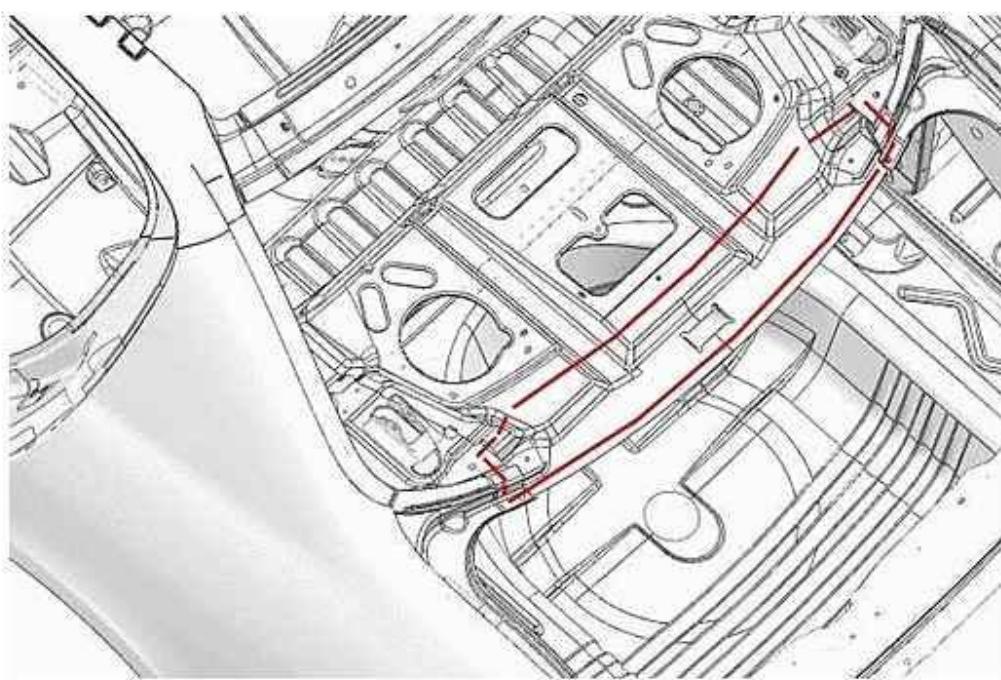


图 : C4BK6D1D

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

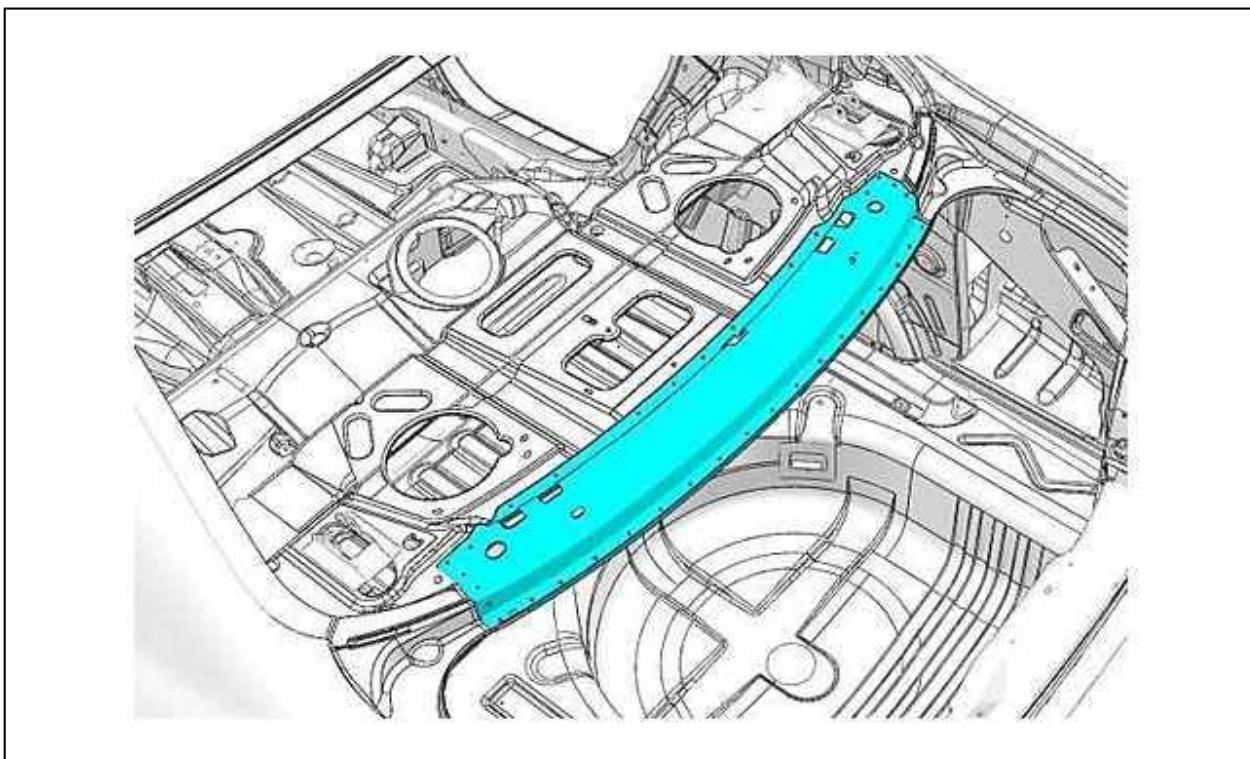


图 : C4BK6D0D

使用点焊焊缝.

## 7. 密封

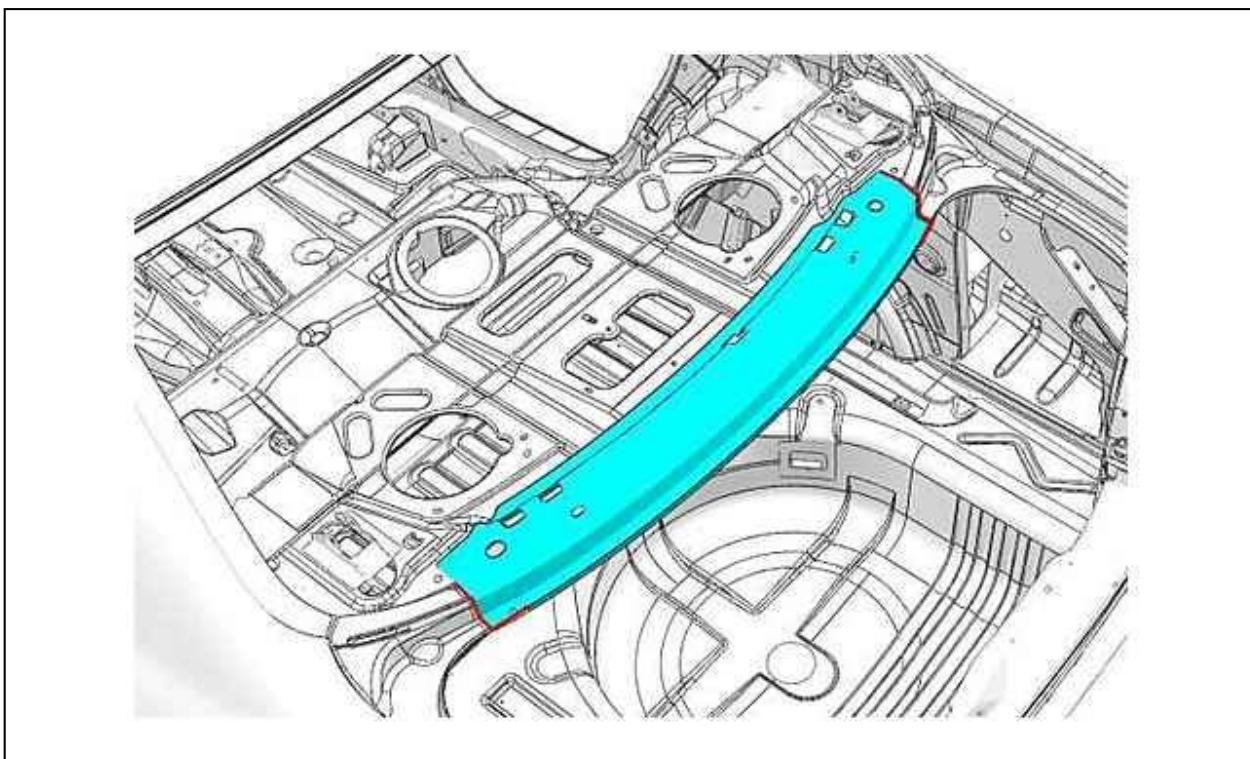


图 : C4BK6D2D

使用修饰剂(A4)

## 8. 保护

在箱形部分喷涂液体蜡  (C5).

## 更换 : 后翼子板内板总成

**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

更换 :

- 乘客舱侧后部分 ① (完整 ①)
- 车顶后横梁 ①

松开线束.

### 2. 更换零部件的识别



图 : C4CK552D

后翼子板内板总成.

### 3. 更换部件

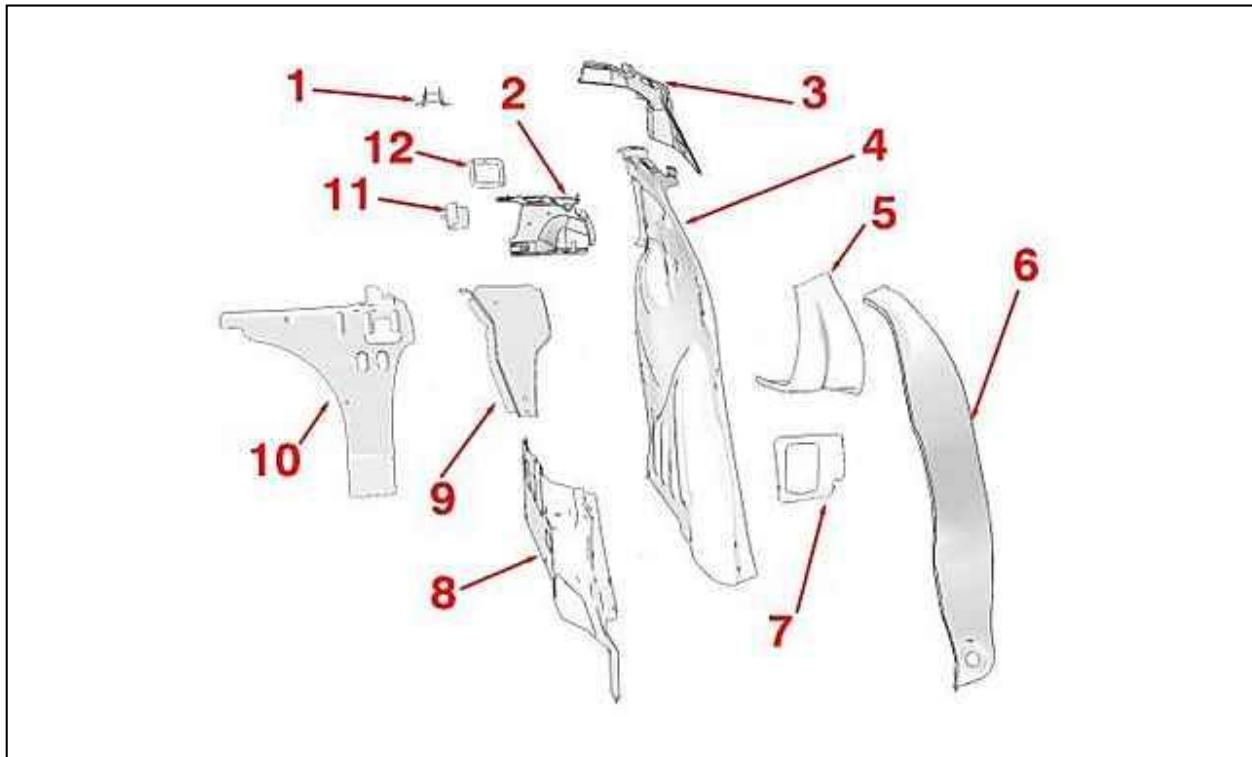


图 : C4CK553D

- (1) 行李箱盖铰链支架.
- (2) 后搁物板支架.
- (3) 后翼子板上加强件 .
- (4) 后翼子板内板 .
- (5) 后部车轮拱罩.
- (6) “C” 柱内板.
- (7) 后轮罩拱闭合装置 .
- (8) 后轮罩拱加强杆.
- (9) 后搁物板加强件.
- (10) 后座座椅靠背支架加强杆( ).
- (11) 后座可压缩固定支架.
- (12) 座椅靠背固定钩具.

#### 4. 准备新零部件

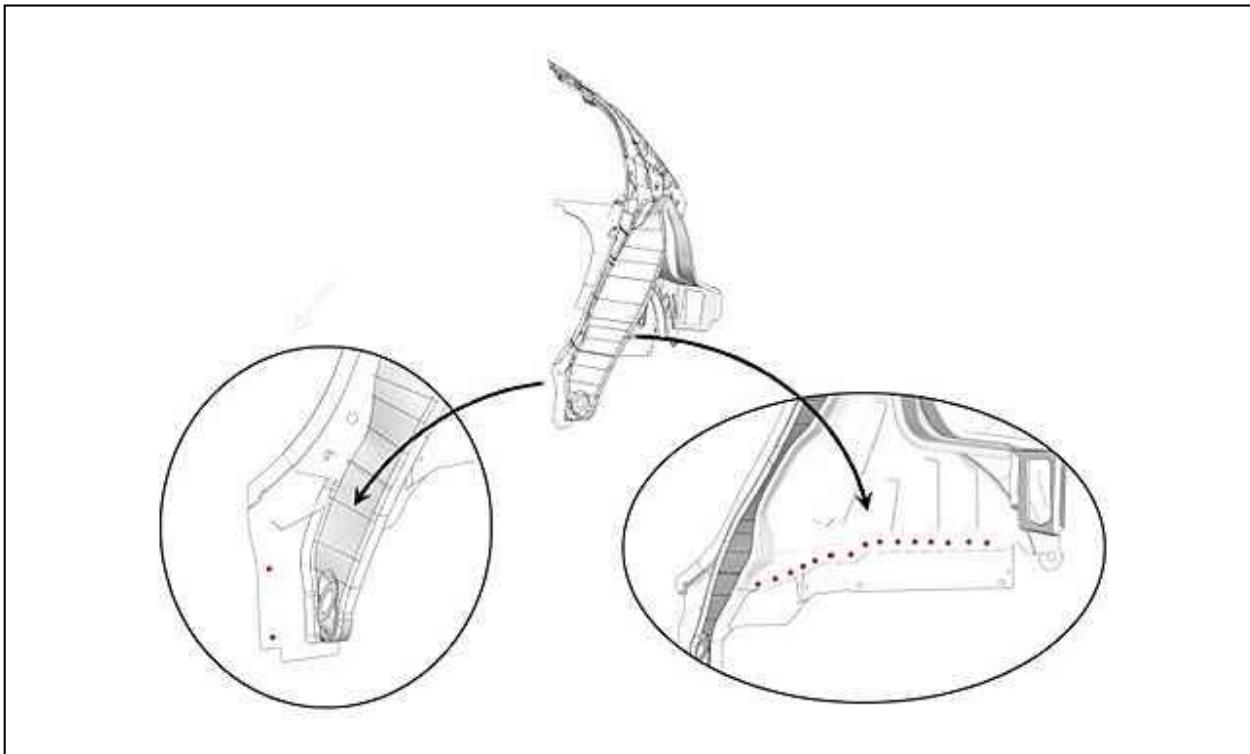


图 : C4CK554D

标记，并为稍后的塞焊钻孔。

## 5. 分割

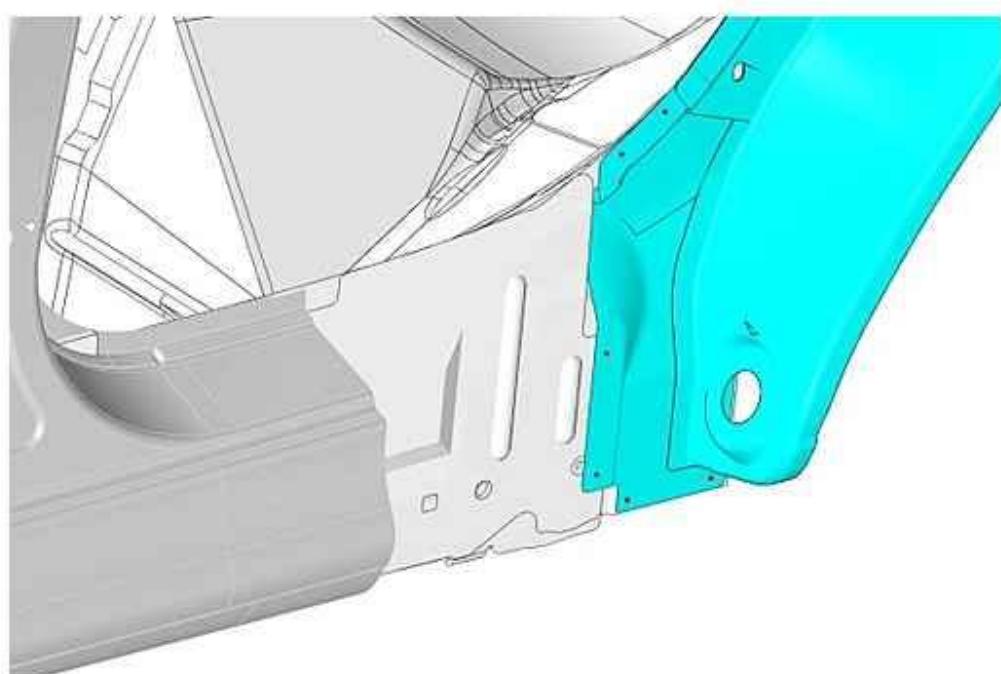


图 : C4CK555D

通过铣销焊点进行切割。

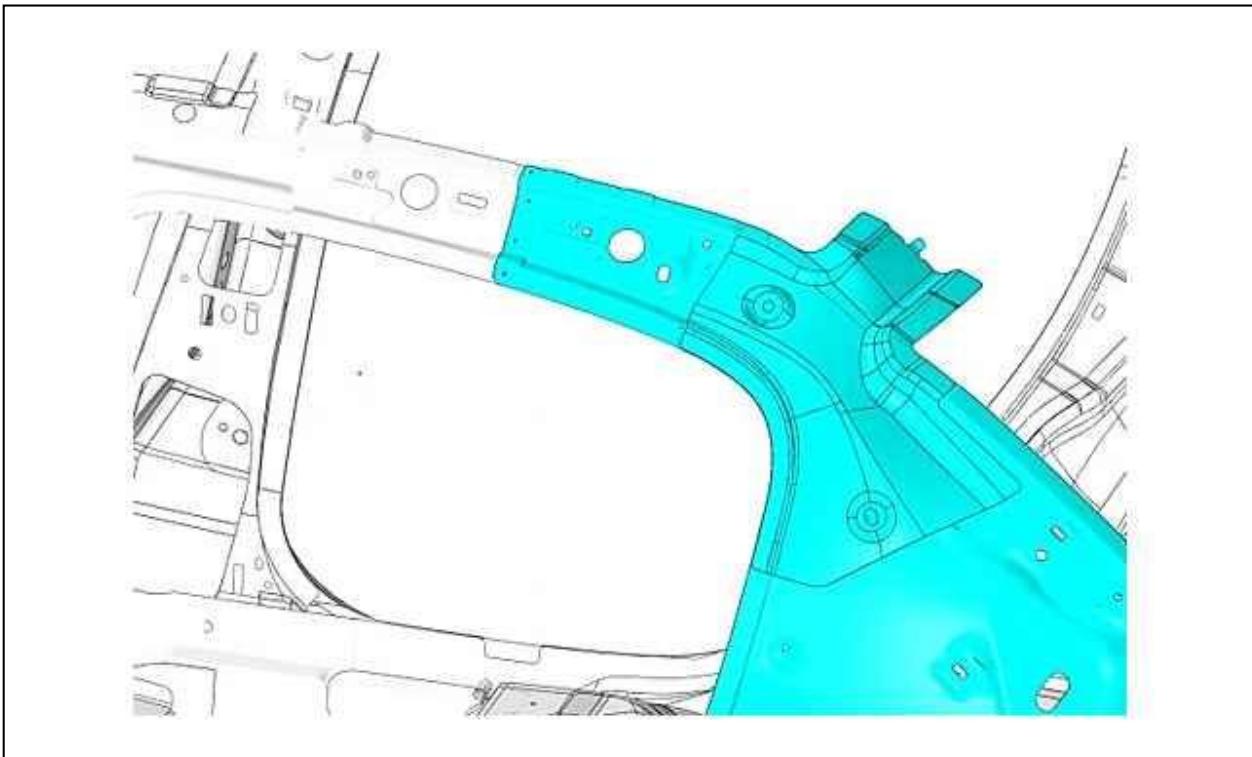


图 : C4CK556D

通过铣销焊点进行切割.

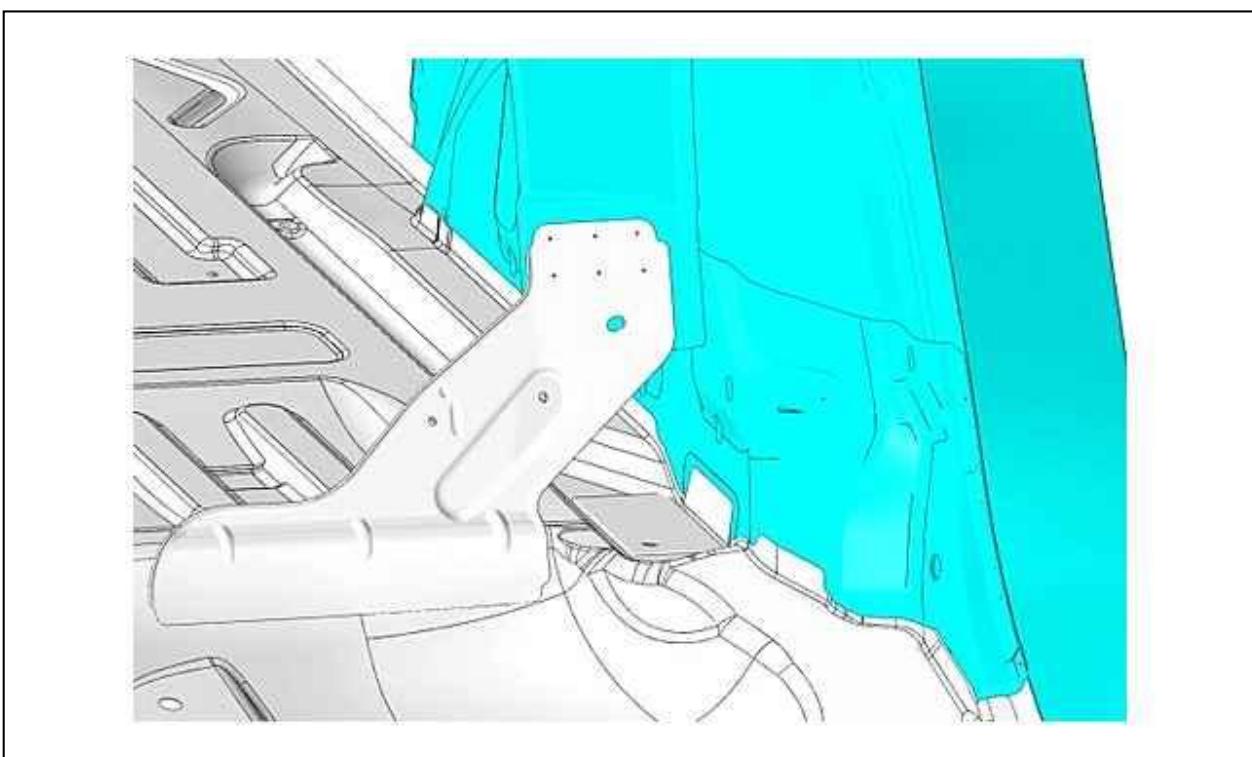


图 : C4CK557D

通过铣销焊点进行切割.

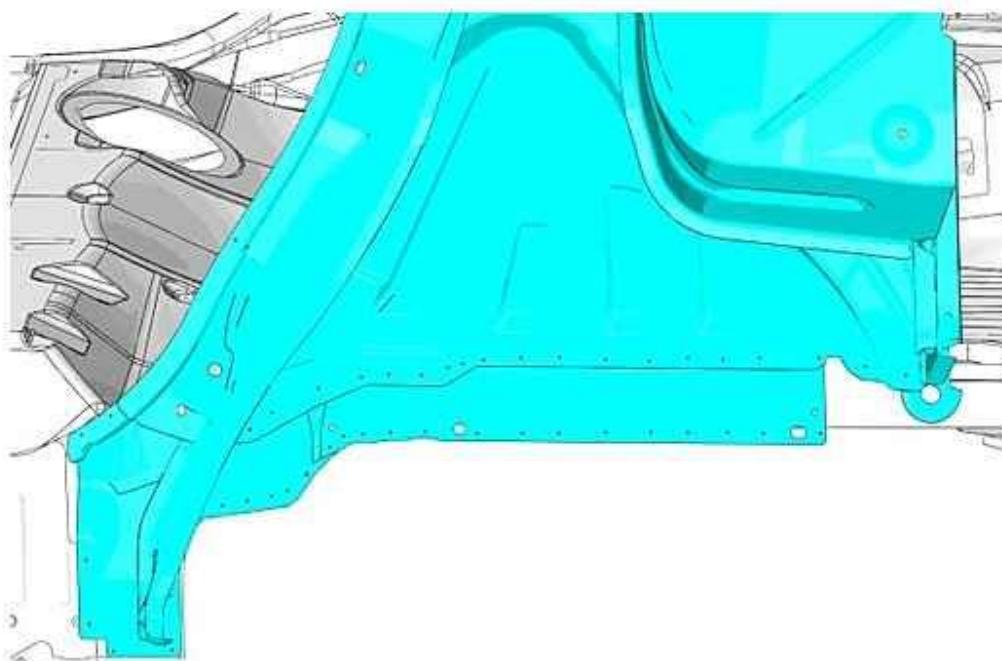


图 : C4CK558D

通过铣销焊点进行切割.

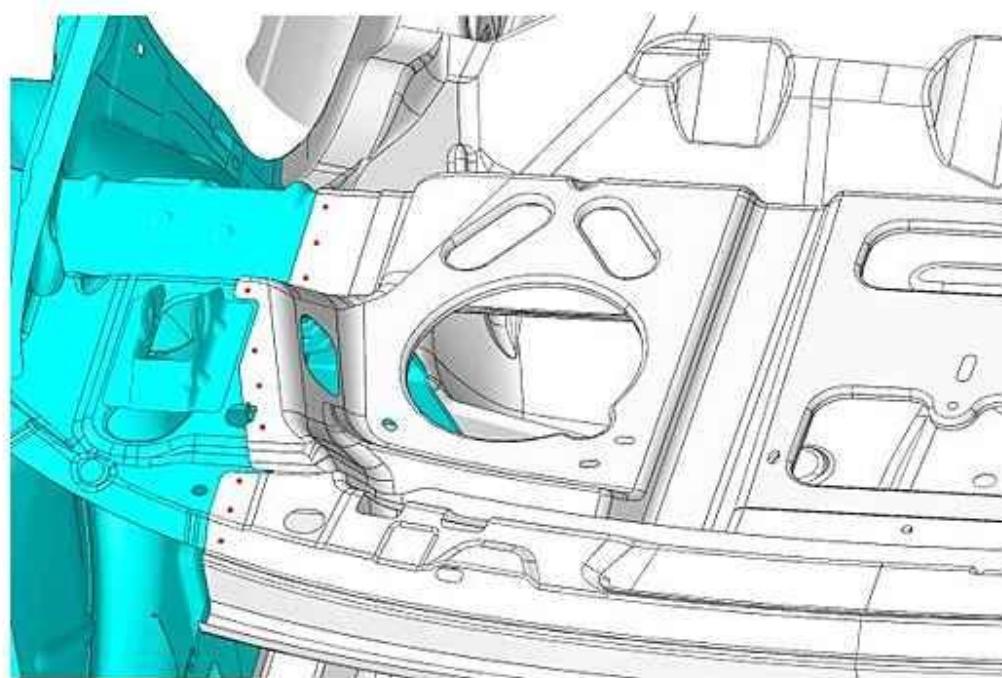


图 : C4CK559D

通过铣销焊点进行切割.

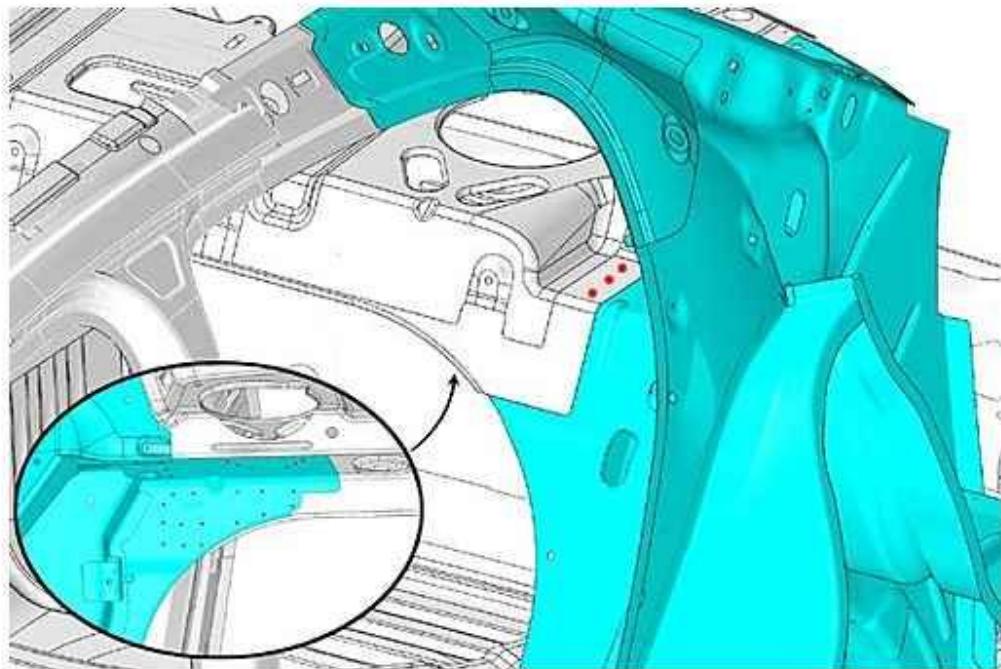


图 : C4CK55AD

通过铣销焊点进行切割.  
拆下后翼子板内板总成.

## 6. 分离

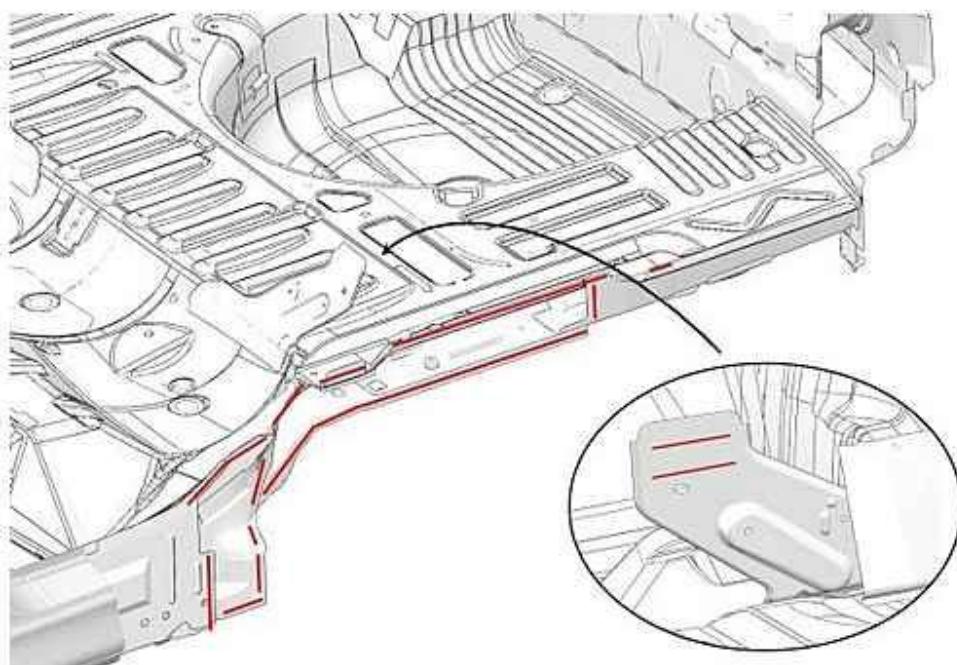


图 : C4CK55BD

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

安装后翼子板内板总成.

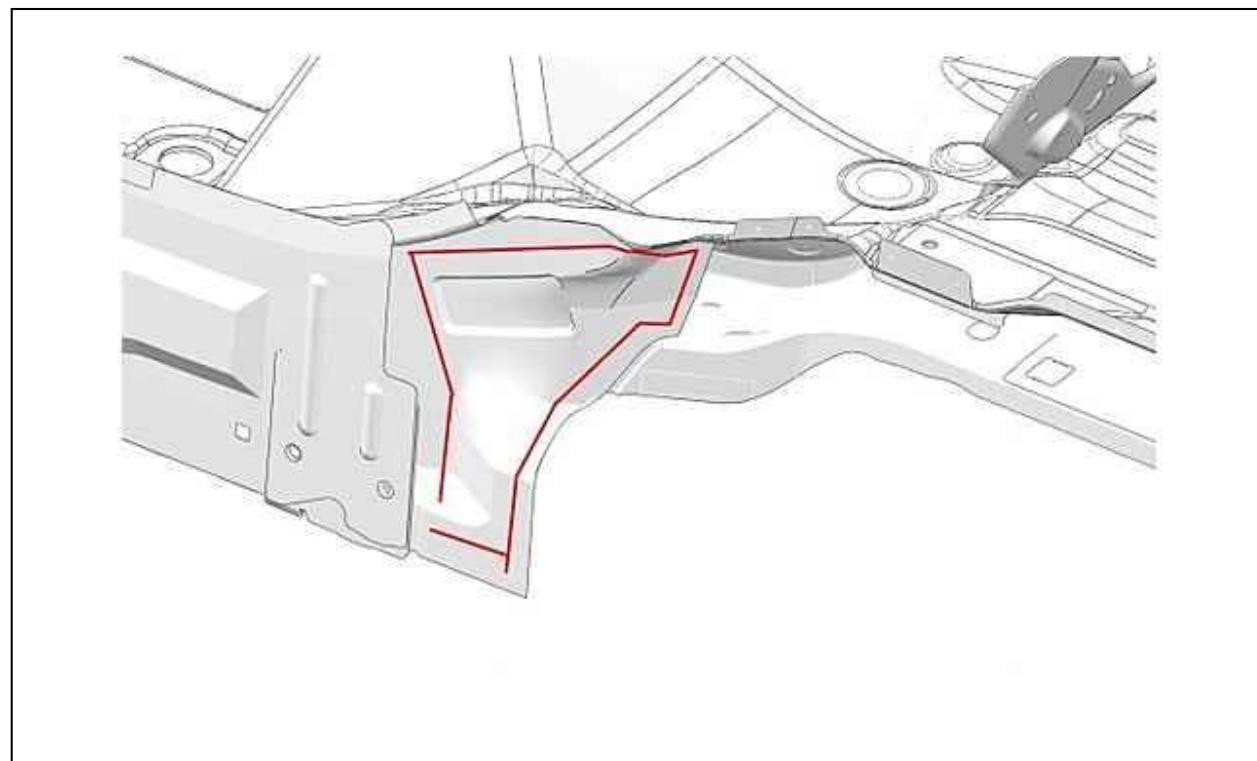


图 : C4CK55CD

涂抹结构胶 (B3).  
安装后翼子板内板总成.

## 8. 焊接

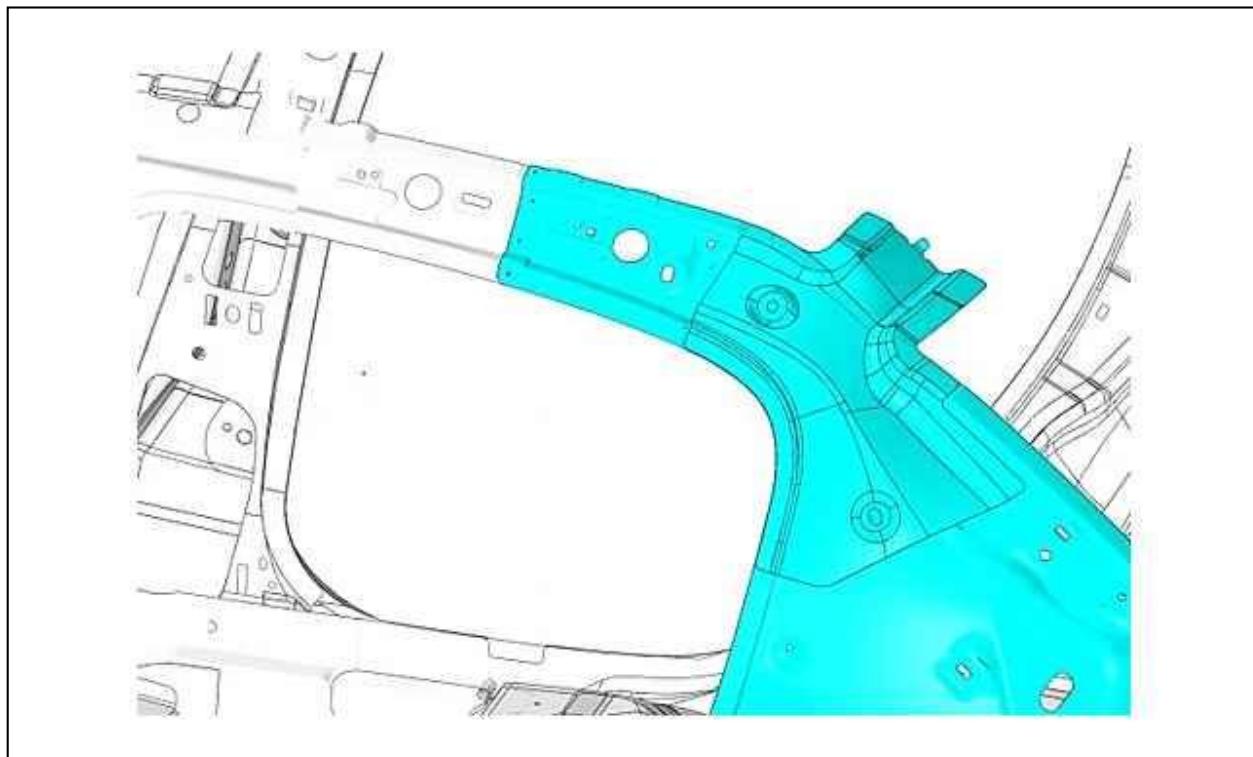


图 : C4CK556D

使用点焊焊缝.

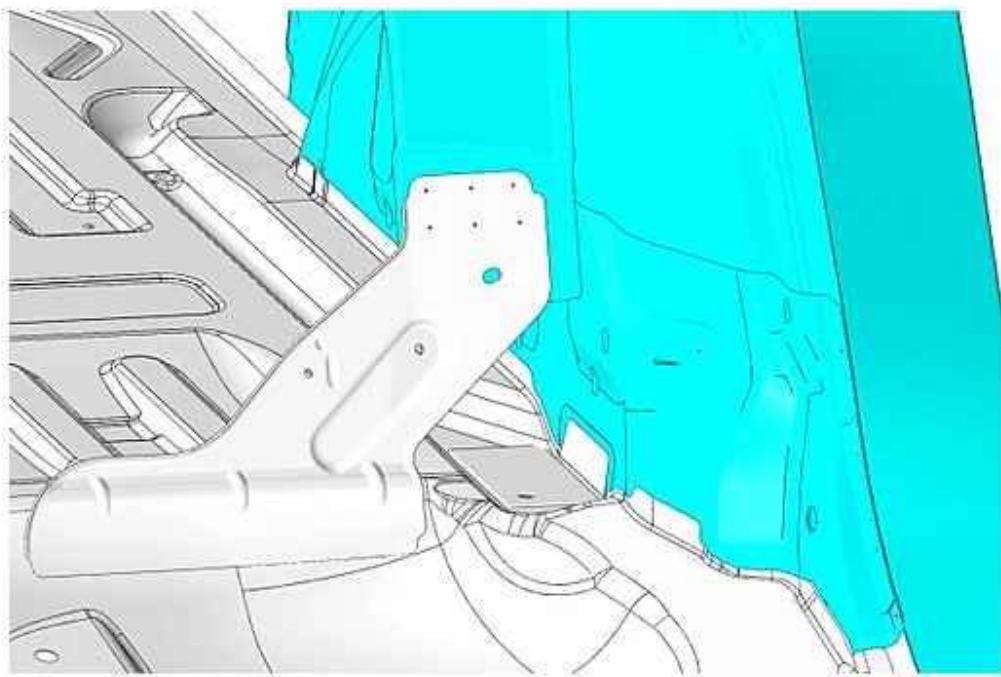


图 : C4CK557D

MIG 焊(惰性气体保护焊) .  
磨削焊点.

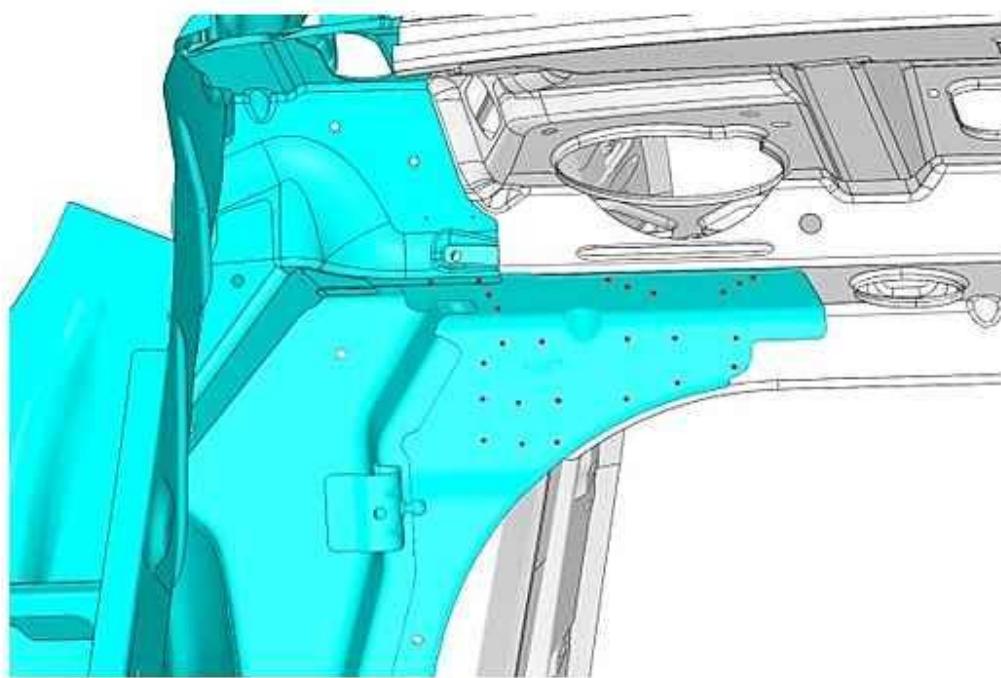


图 : C4CK55DD

使用点焊焊缝.

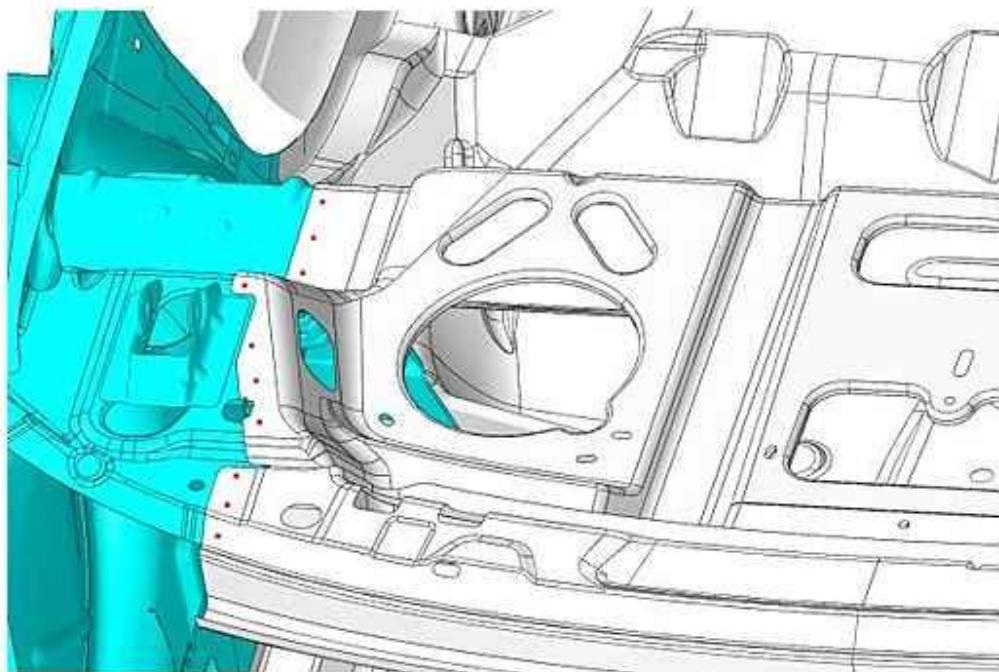


图 : C4CK559D

MIG 焊(惰性气体保护焊).  
磨削焊点.

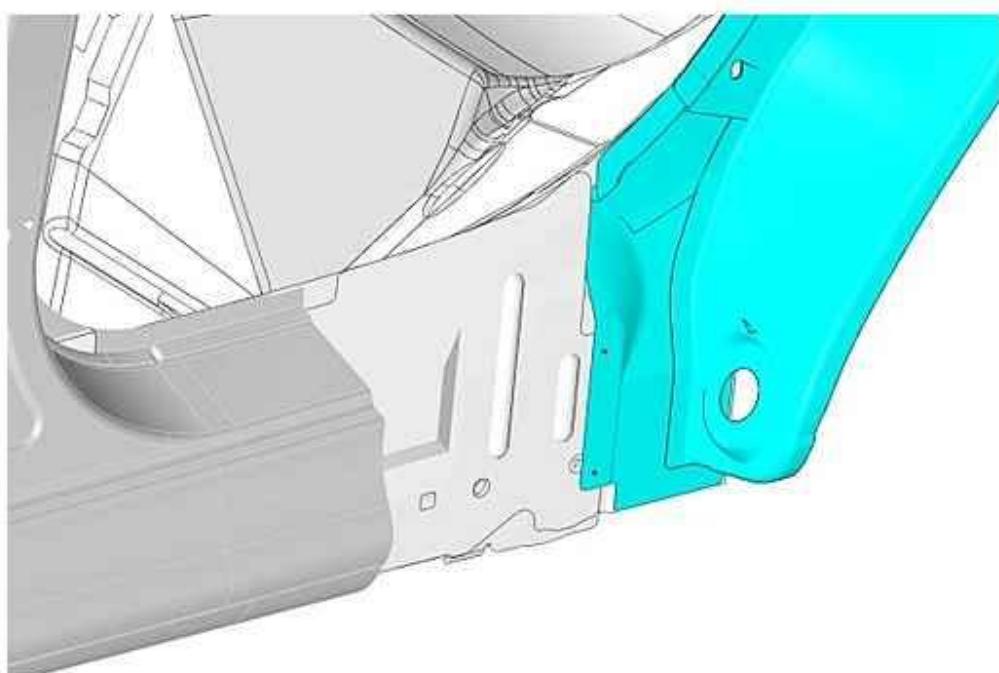


图 : C4CK55ED

MIG 焊(惰性气体保护焊).  
磨削焊点.

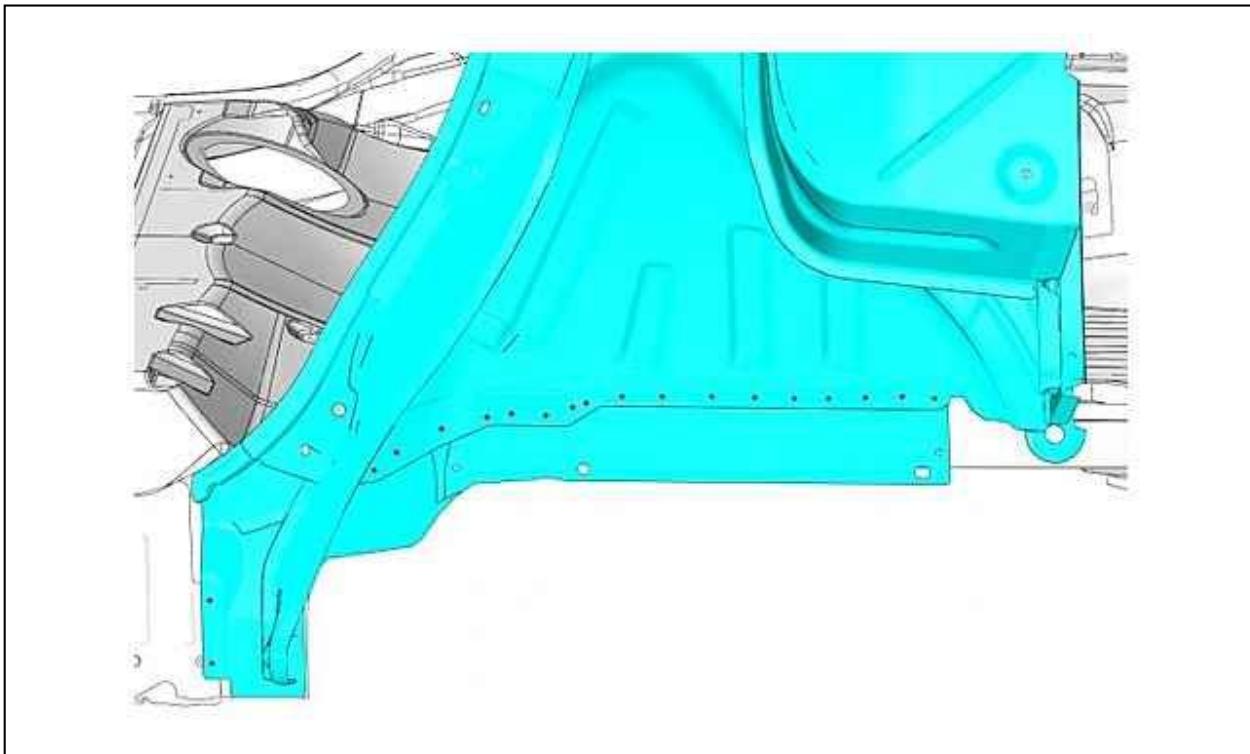


图 : C4CK55FD

MIG 焊(惰性气体保护焊).  
磨削焊点.

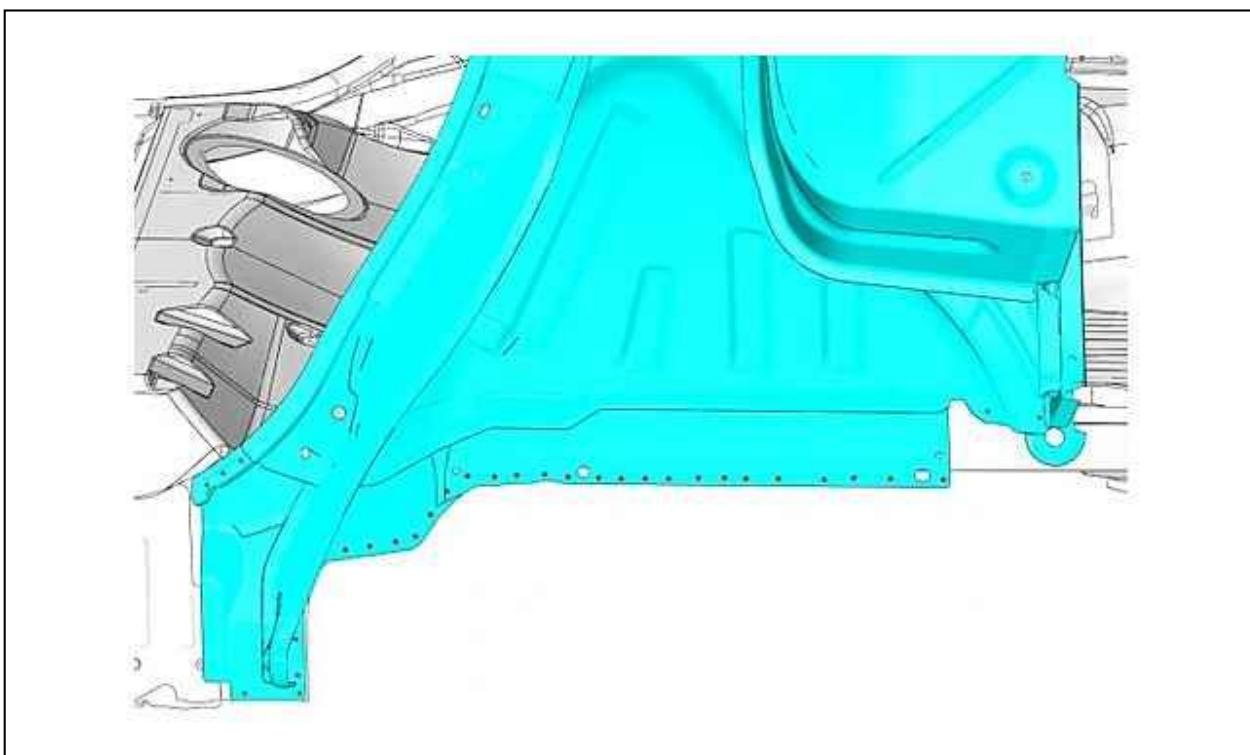


图 : C4CK55GD

使用点焊焊缝.

## 9. 密封



## 更换 : 后翼子板槽

**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 :

- 尾门
- 后风窗玻璃
- 尾灯

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

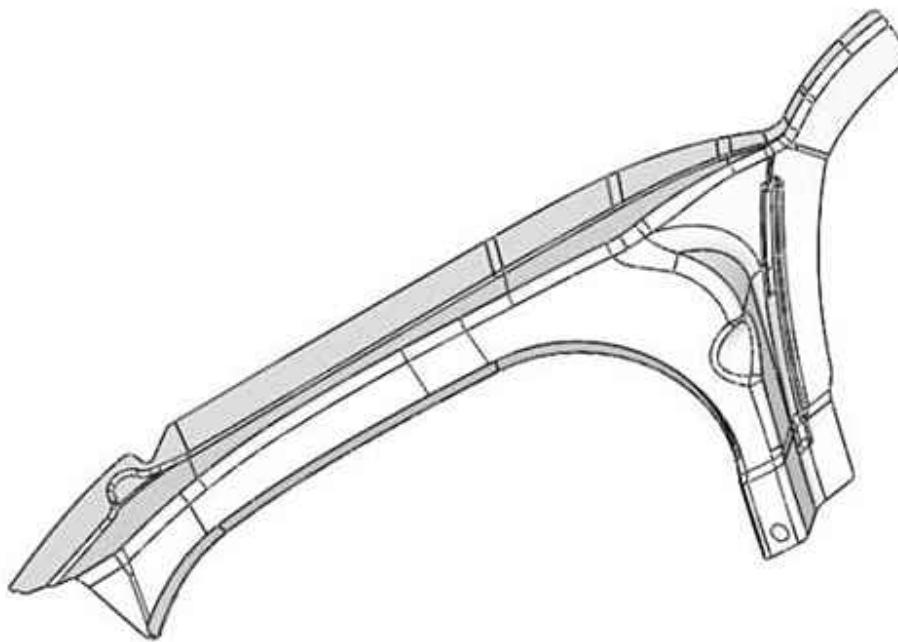


图 : C4BK6CND

后翼子板槽.

### 3. 准备新零部件

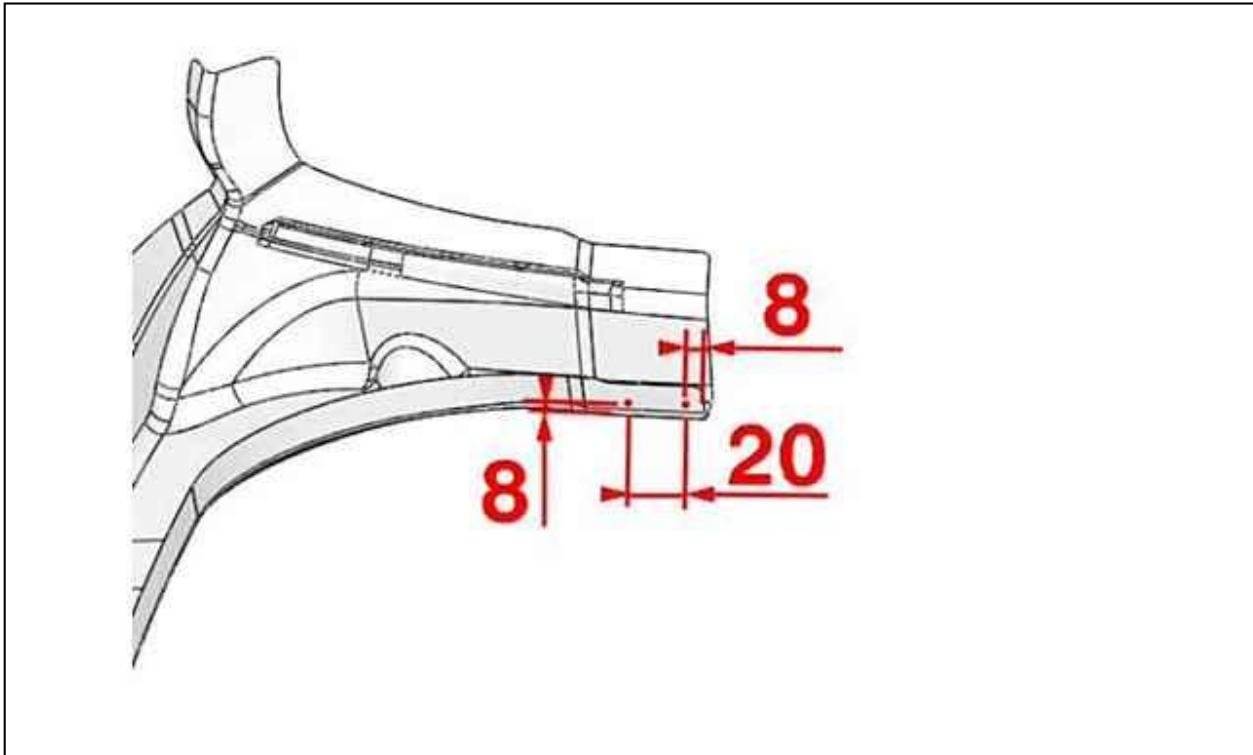


图 : C4BK6CPD

根据给出的尺寸标记然后钻2个直径为6,5 mm的孔，以便随后进行塞焊。

#### 4. 分割

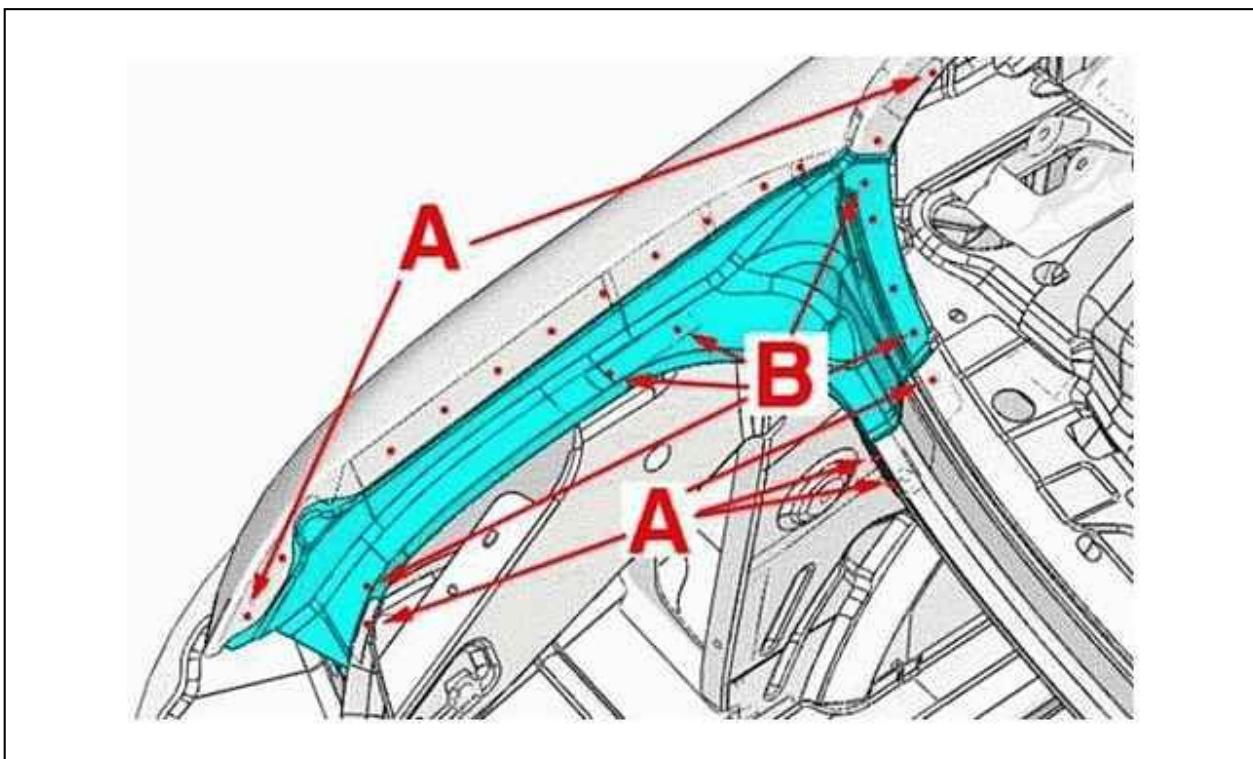


图 : C4BK6CQD

通过磨掉( A - B )处的点焊予以切断。

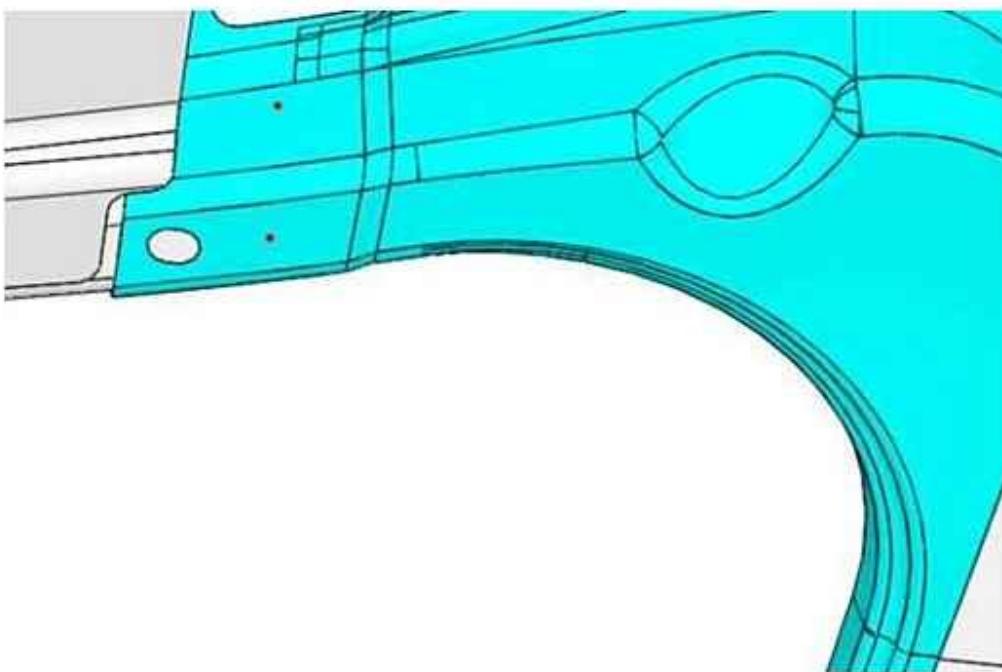


图 : C4BK6CRD

通过铣销焊点进行切割.  
拆卸 : 后保护板滴水槽.

## 5. 分离

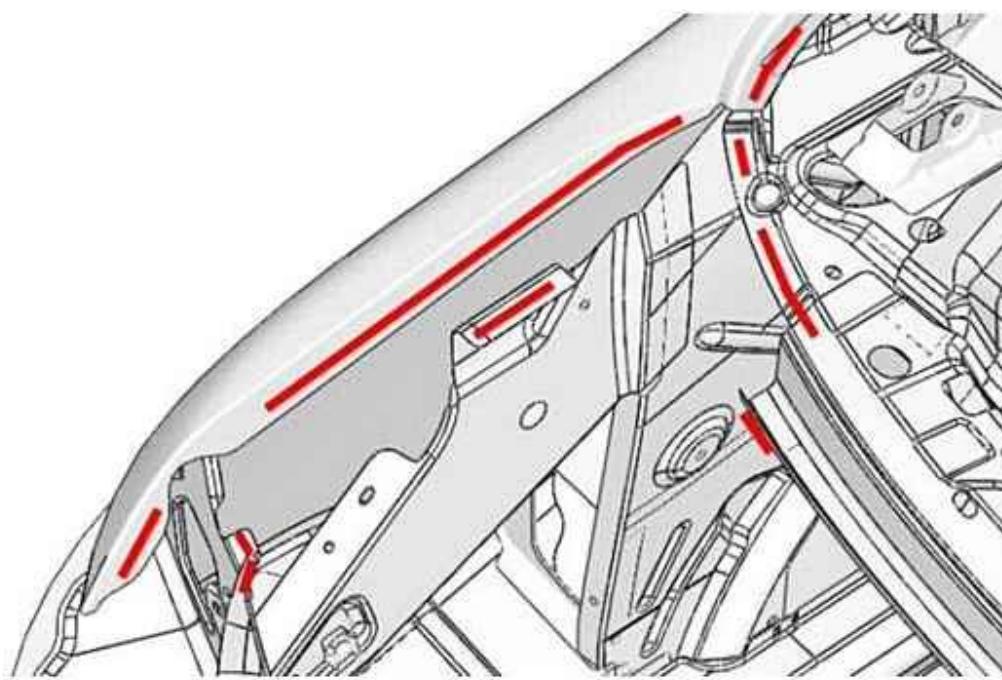


图 : C4BK6CSD

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 : 后保护板滴水槽.

检查安装情况和间隙.

## 7. 焊接

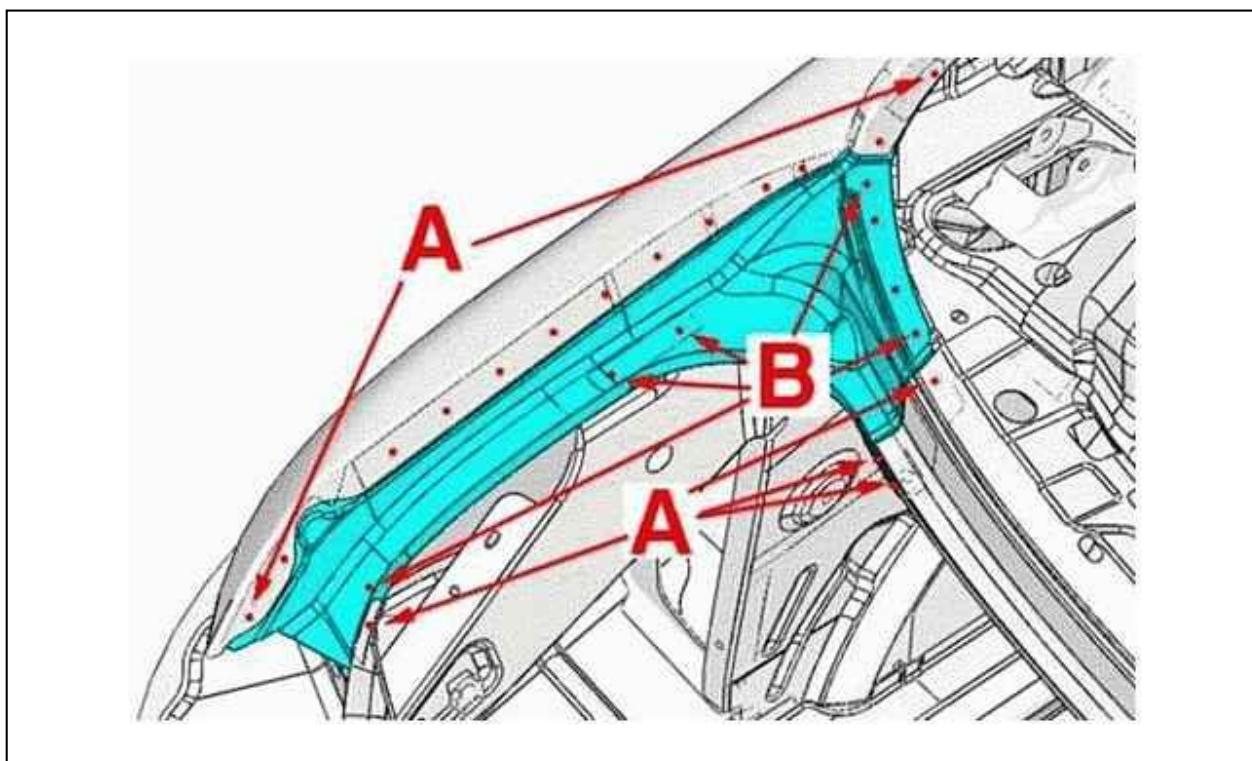


图 : C4BK6CQD

在(B)处点焊.

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(A)处).

磨削焊点.

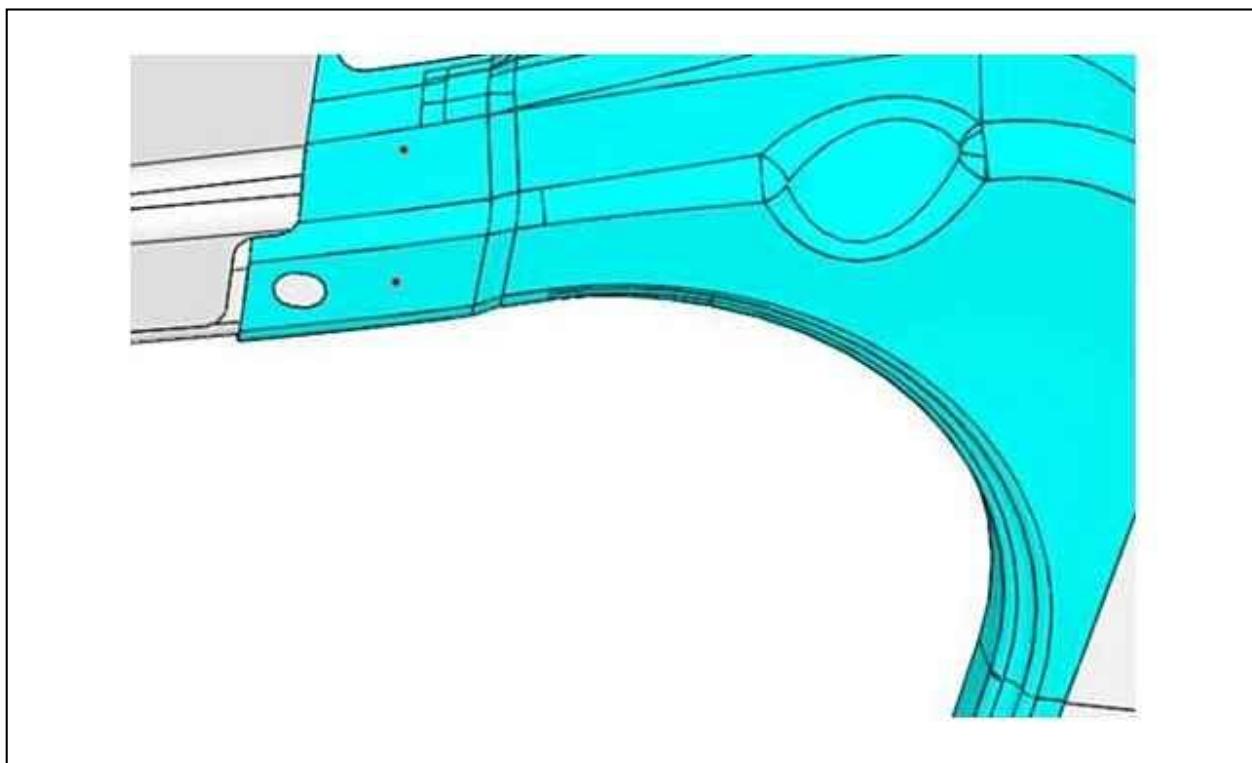


图 : C4BK6CRD

使用点焊焊缝.

## 8. 密封

