






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：

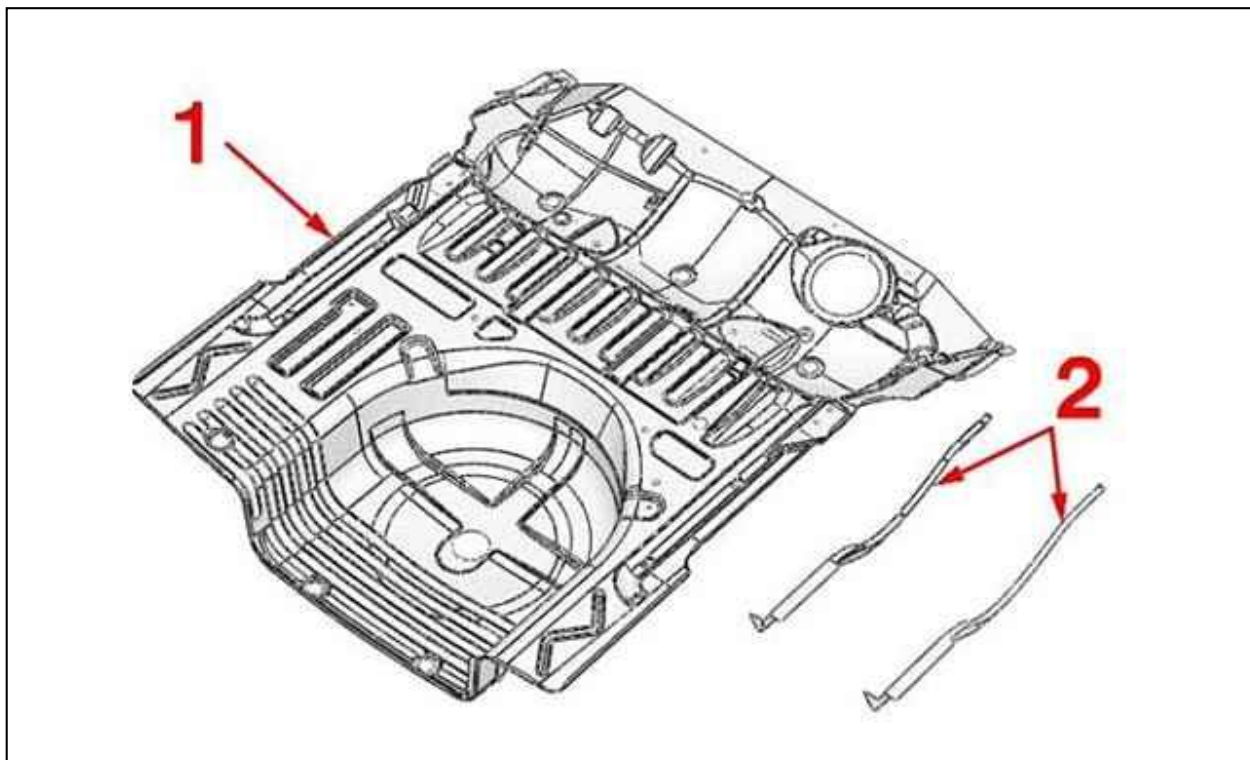
- 后翼子板内板总成 
- 后部加强杆  (后部车轮拱罩 )
- 后围板总成 
- 后座椅靠背后支座椅靠背加强杆 

拆卸-安装：

- 后排座椅座垫 
- 后饰 
- 油箱 

松开线束。

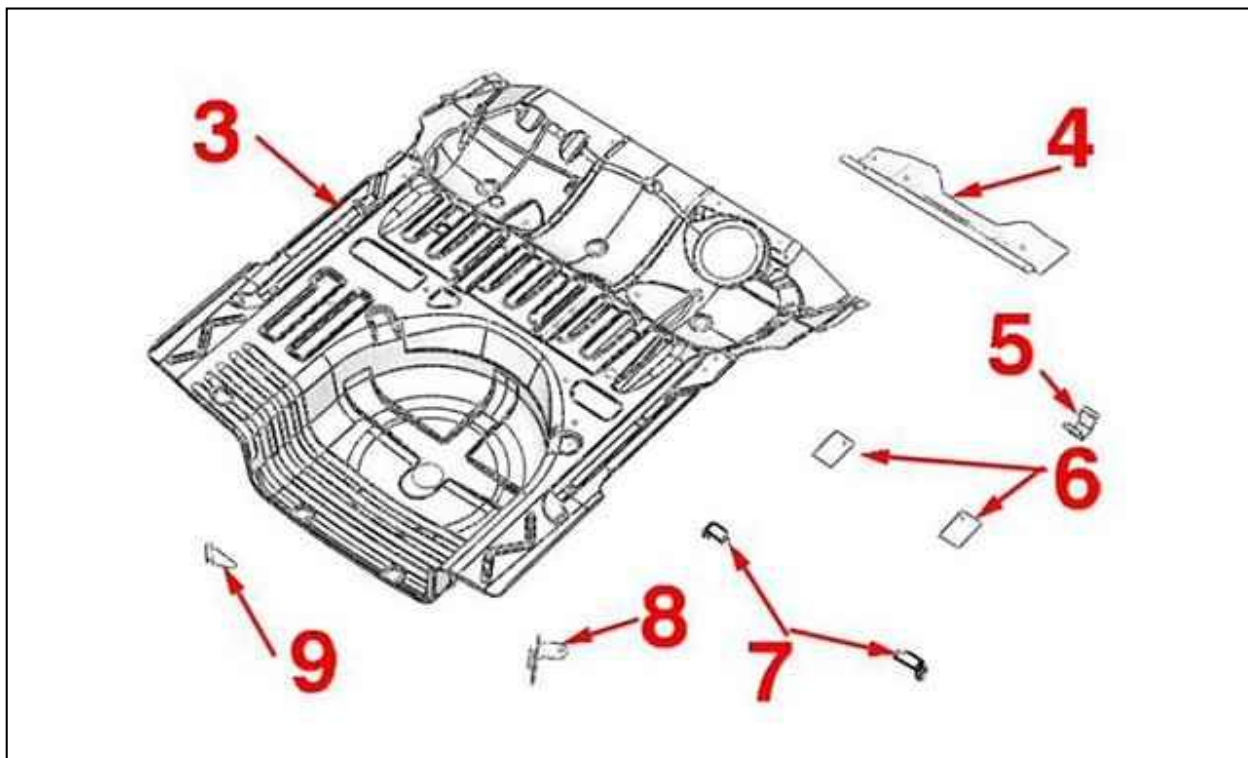
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6GVD

- (1) 后地板总成.
(2) 中间纵梁.

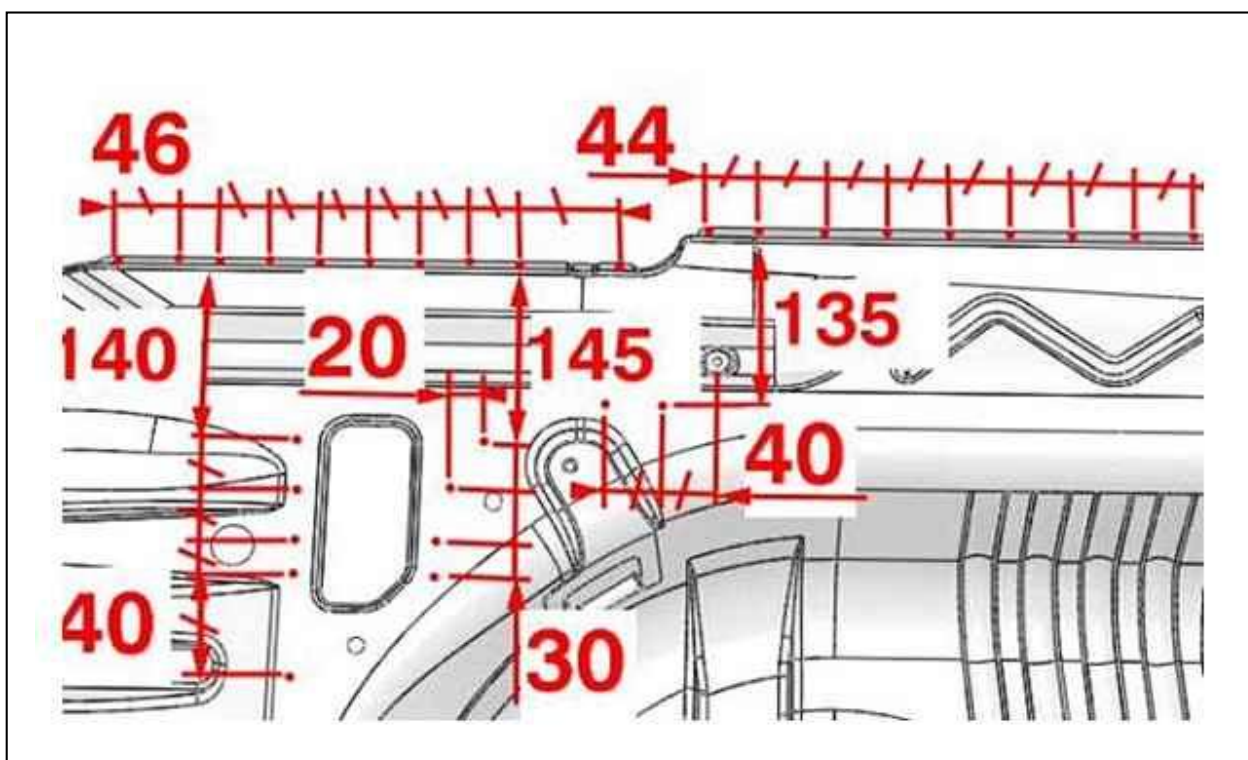
3. 更换部件



图：C4BK6GWD

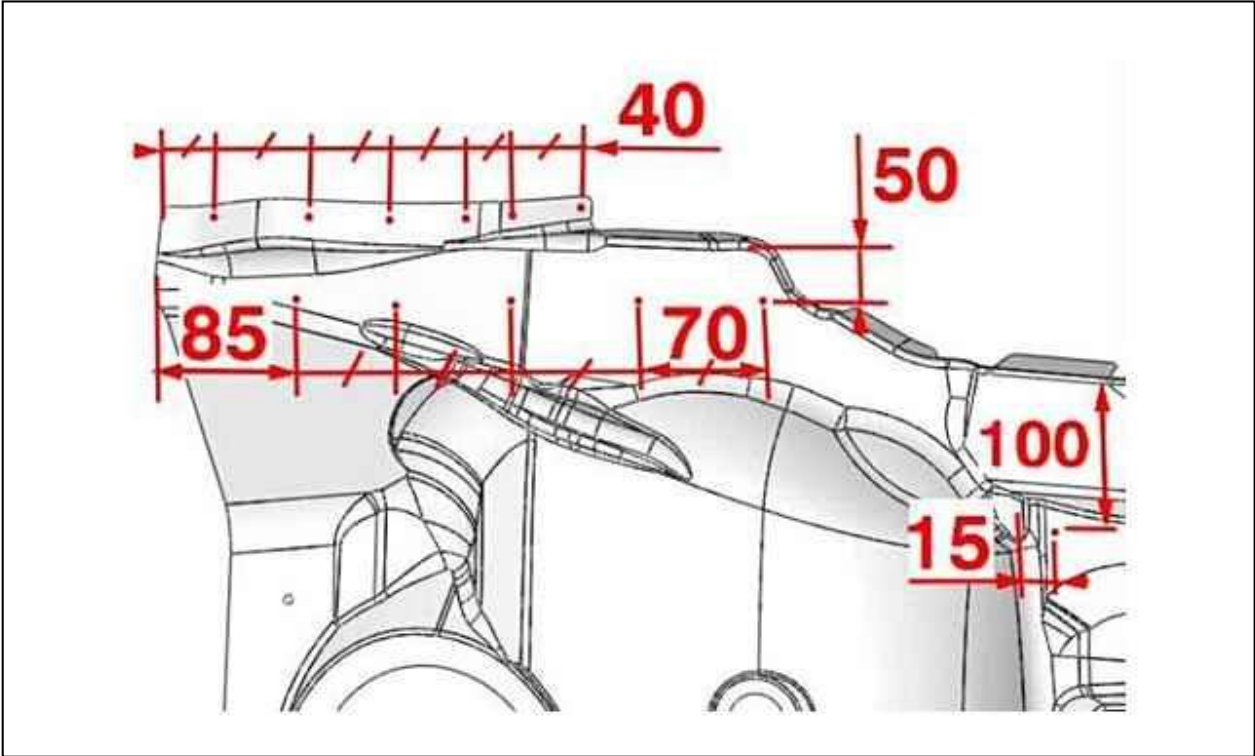
- (3) 后地板面板.
- (4) 中后座安全带加强件 .
- (5) 油箱右后支架 .
- (6) 后座可压缩固定支架.
- (7) 制动软管托架.
- (8) 备用轮固定带夹扣 (右侧).
- (9) 备用轮固定带夹扣 (后部).

4. 准备新零部件



图：C4BK6GXD

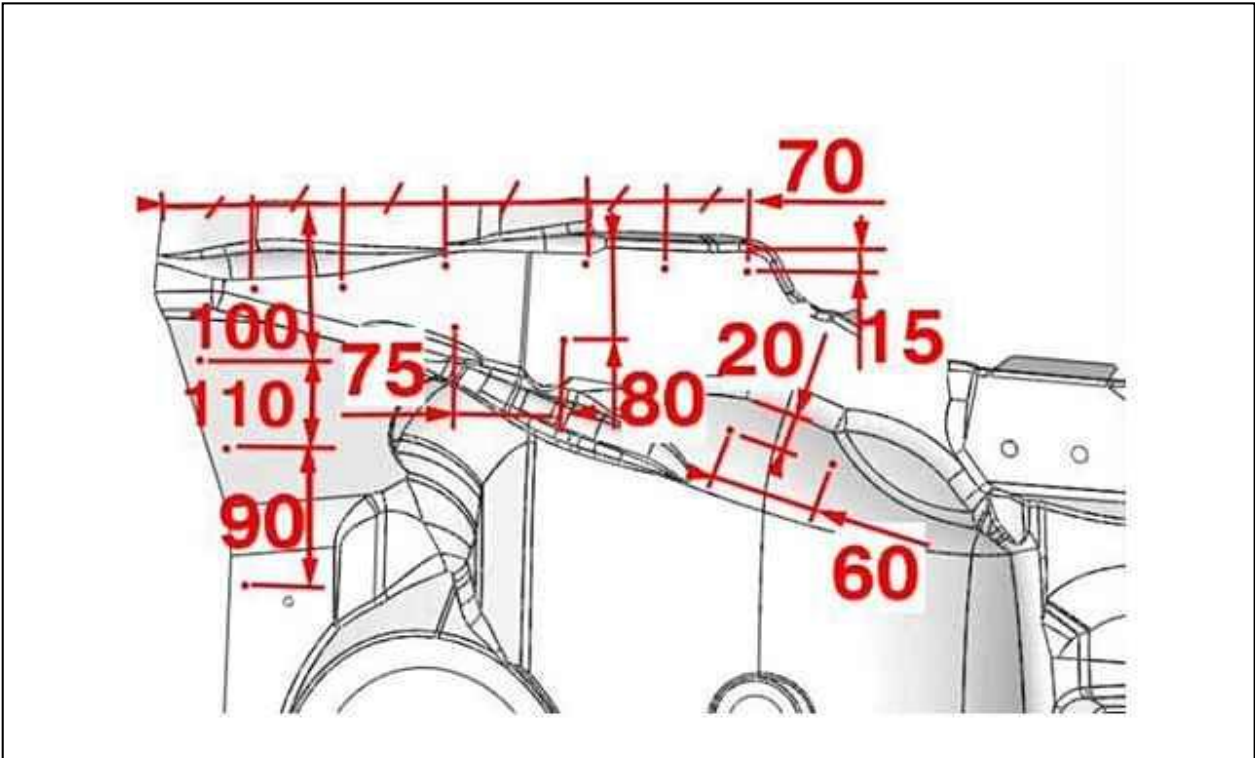
标记并为随后的塞焊钻 30 个直径为 6,5 mm 的孔.



图：C4BK6GYD

标记并为随后的塞焊钻 12 个直径为 6,5 mm 的孔.

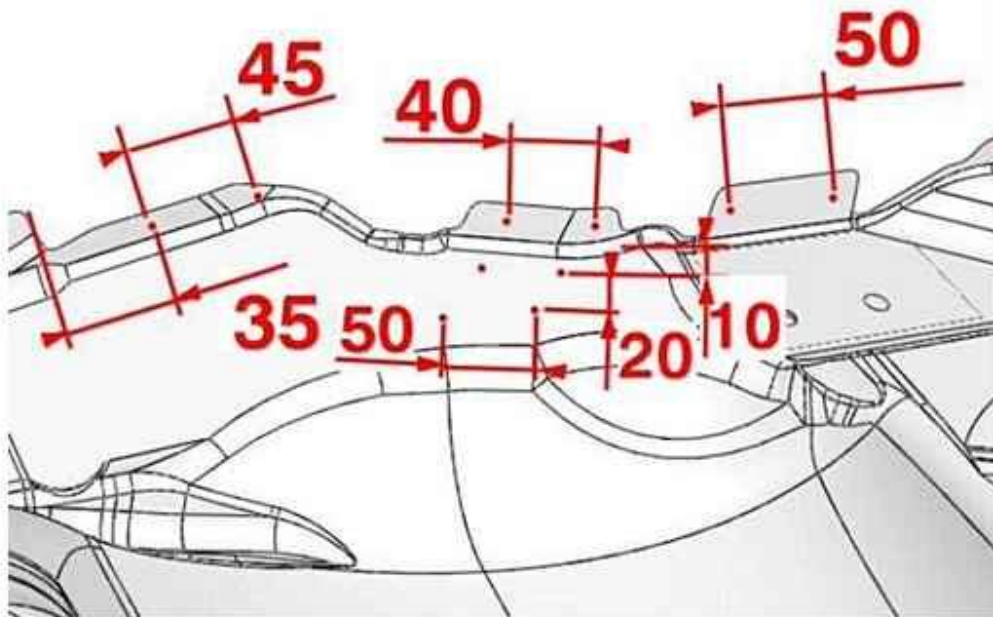
备注：对称操作.



图：C4BK6GZD

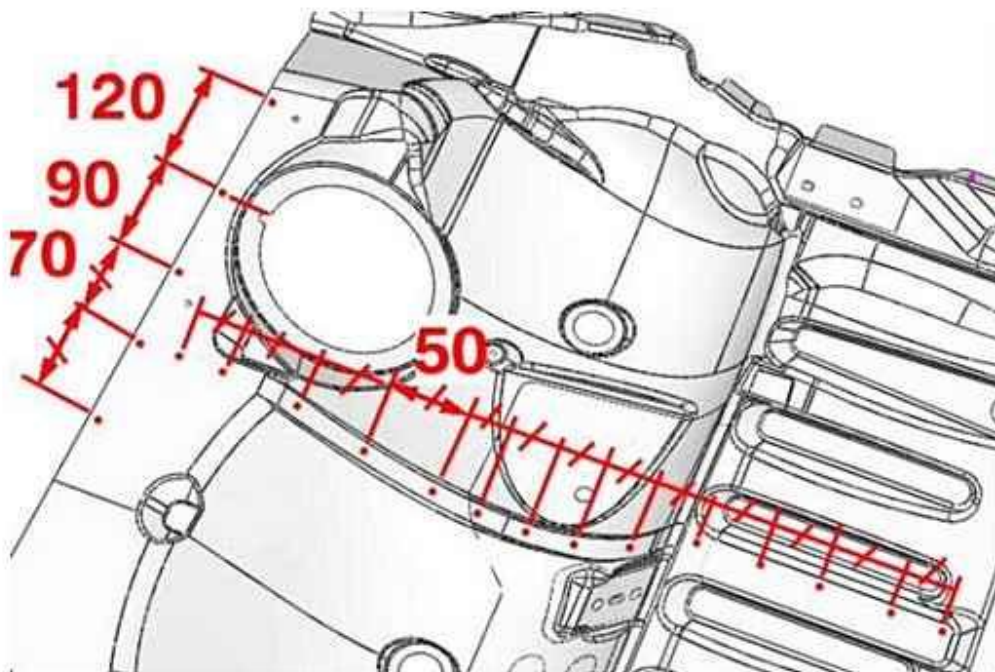
标记并为随后的塞焊钻 13 个直径为 6,5 mm 的孔.

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。

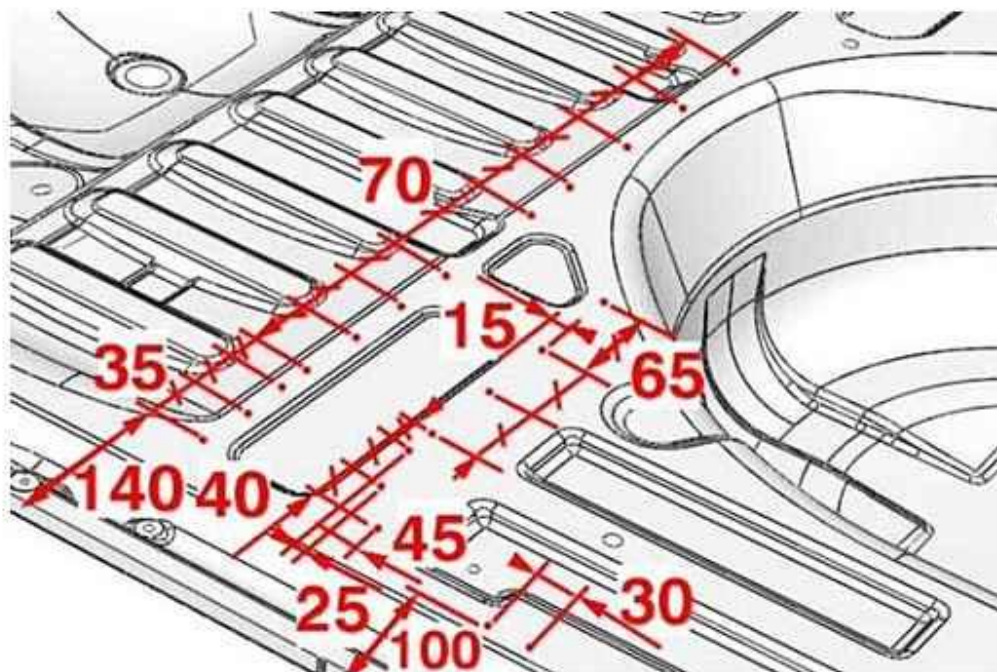
备注：对称操作。



图：C4BK6H2D

标记并为随后的塞焊钻 5 个直径为 6,5 mm 的孔。

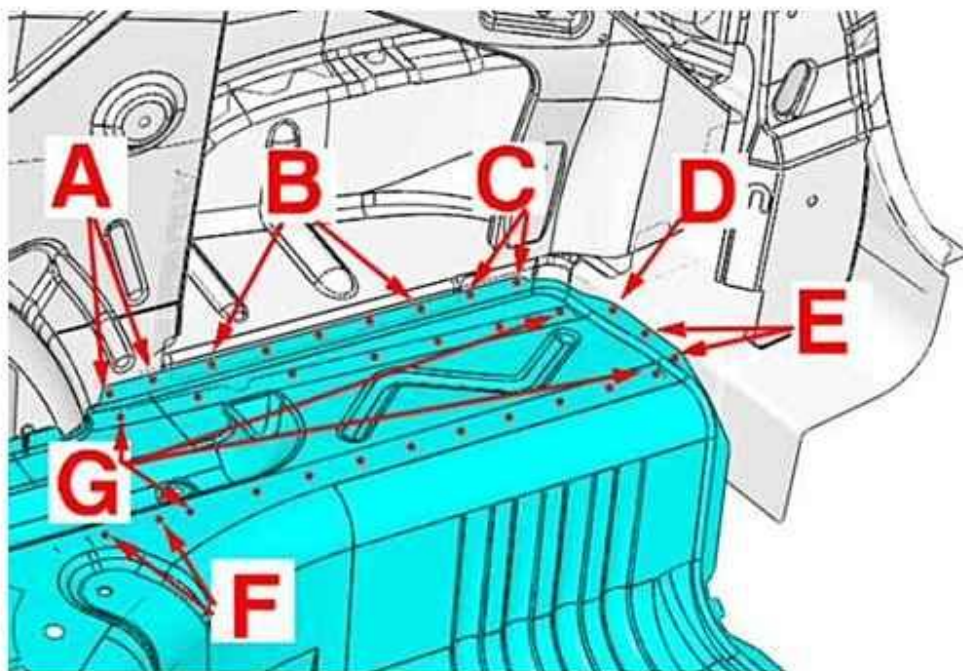
备注：对称操作。



图：C4BK6H3D

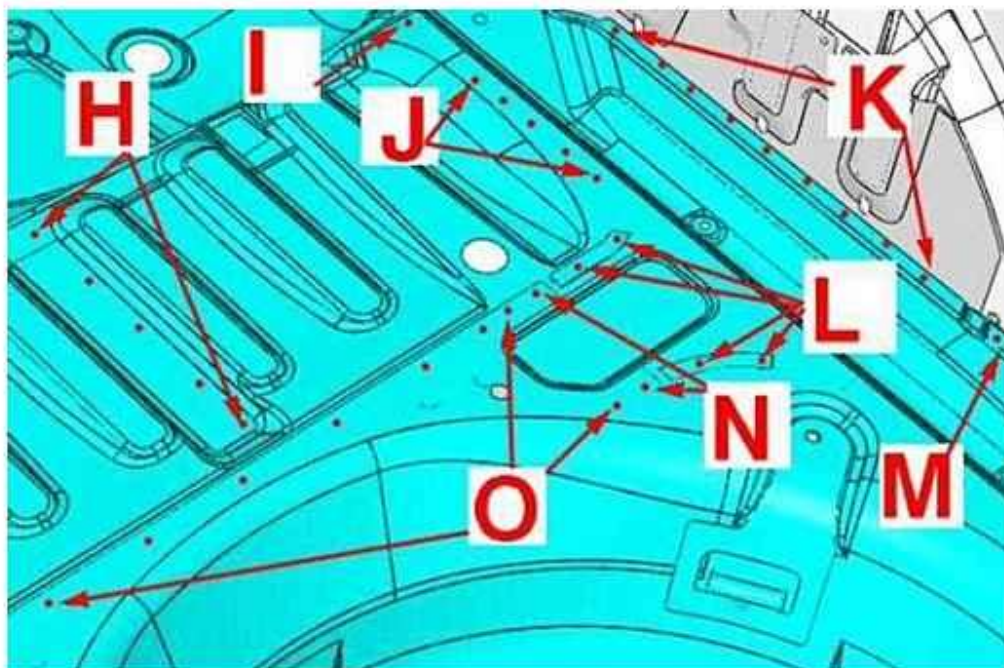
标记并为随后的塞焊钻 20 个直径为 6,5 mm 的孔。

5. 分割



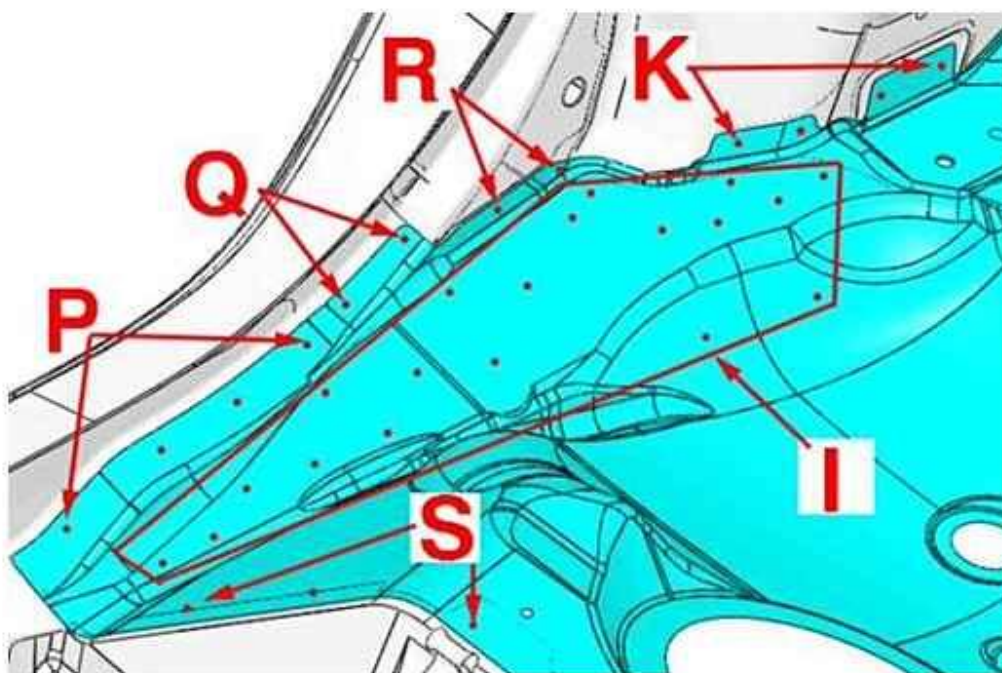
图：C4BK6H4D

在 (A - B - C - D - E - F - G) 方向标记切断.



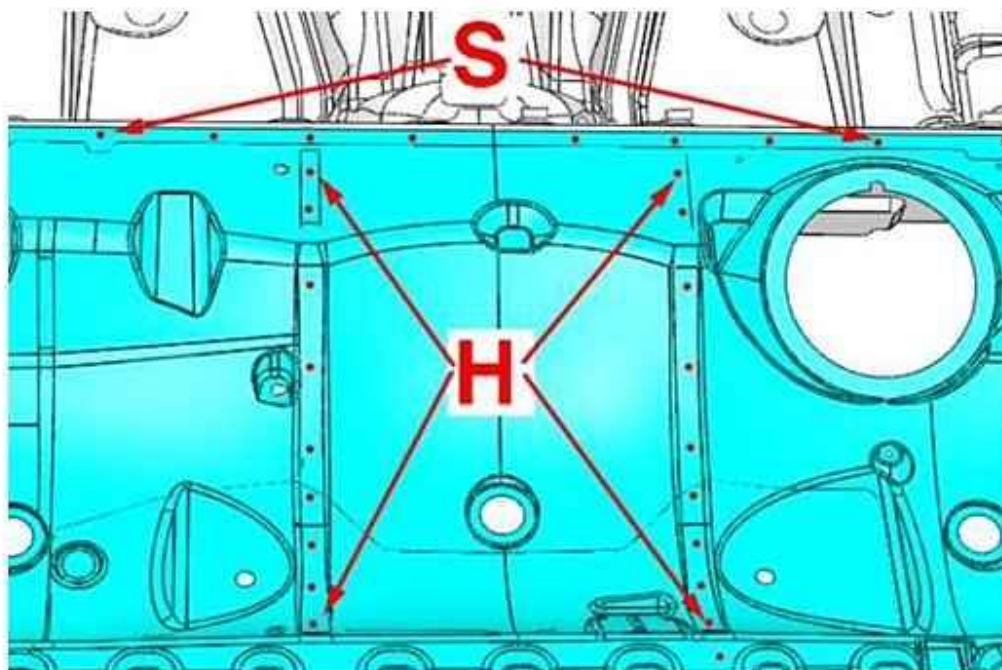
图：C4BK6H5D

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



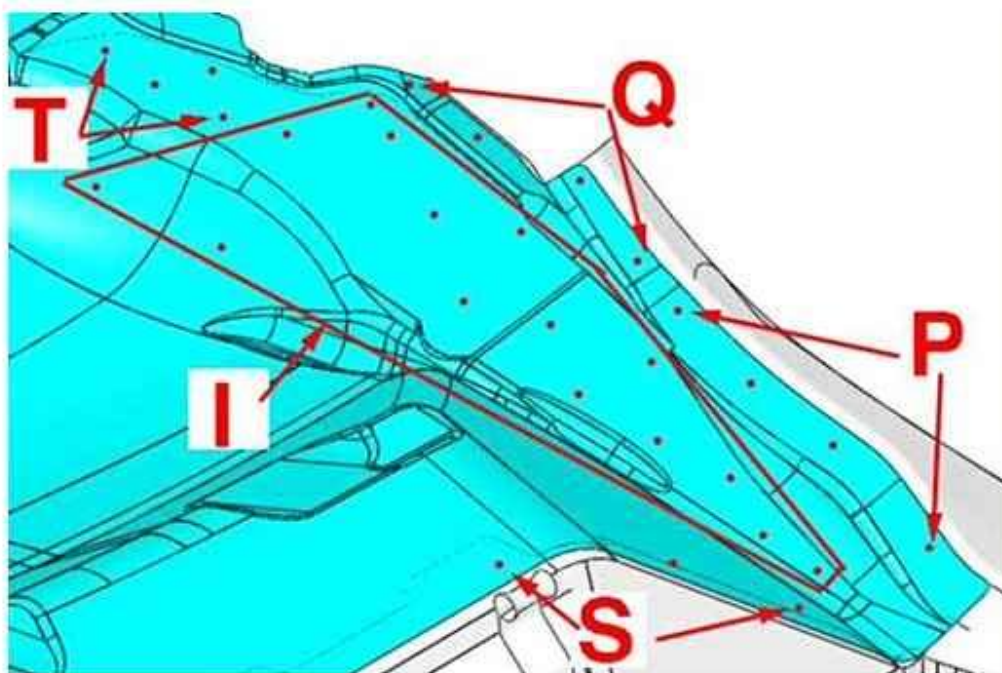
图：C4BK6H6D

在 (I - K - P - Q - R - S) 方向标记切断.



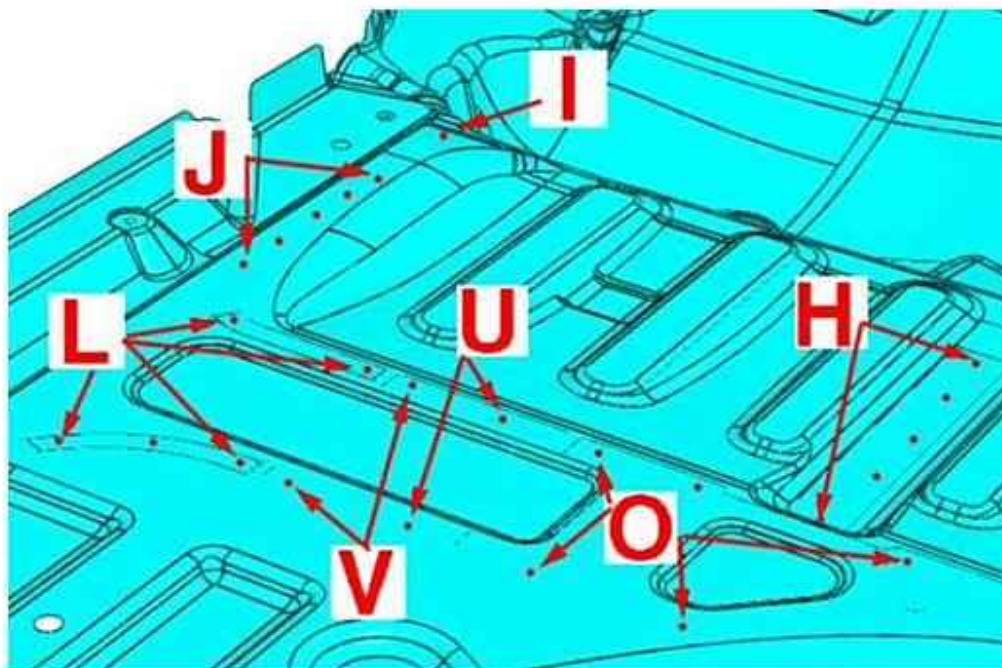
图：C4BK6H7D

在 (H - S) 方向标记切断.



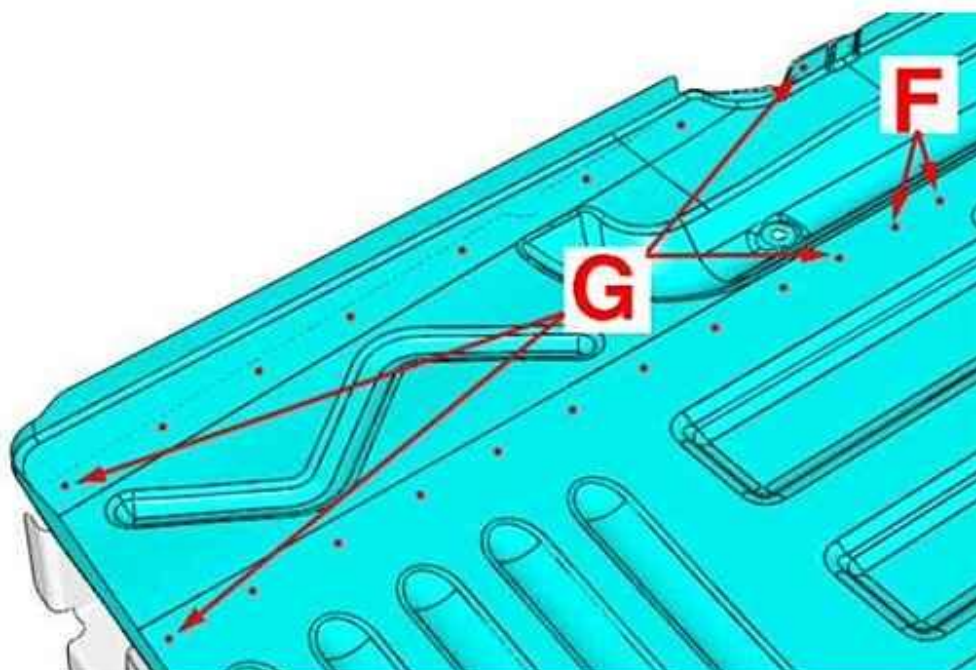
图：C4BK6H8D

在 (I - P - Q - S - T) 方向标记切断.



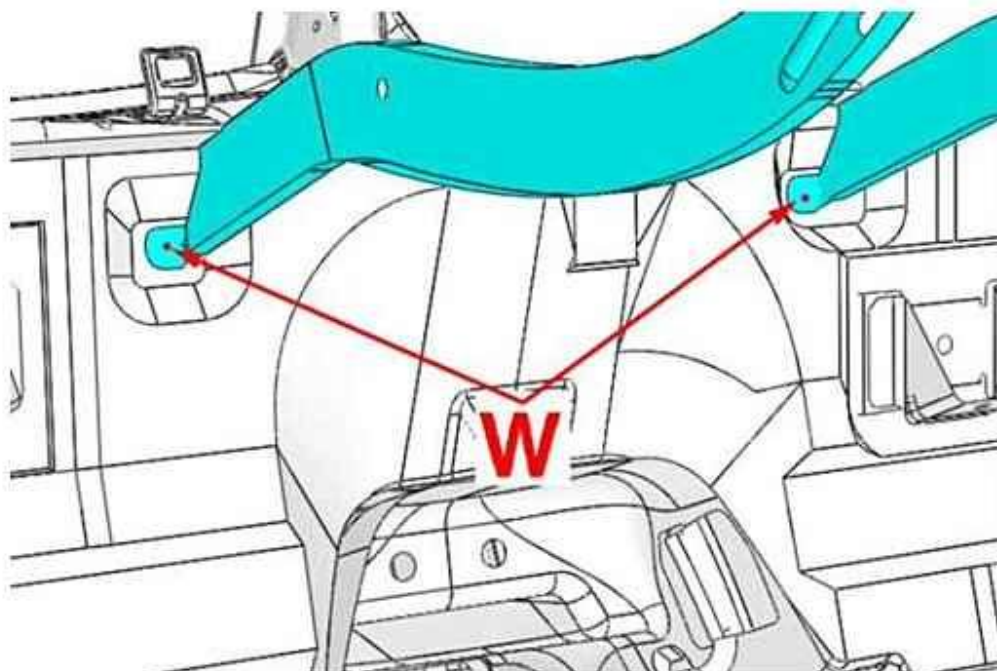
图：C4BK6H9D

在 (H - I - J - L - O - U - V) 方向标记切断.



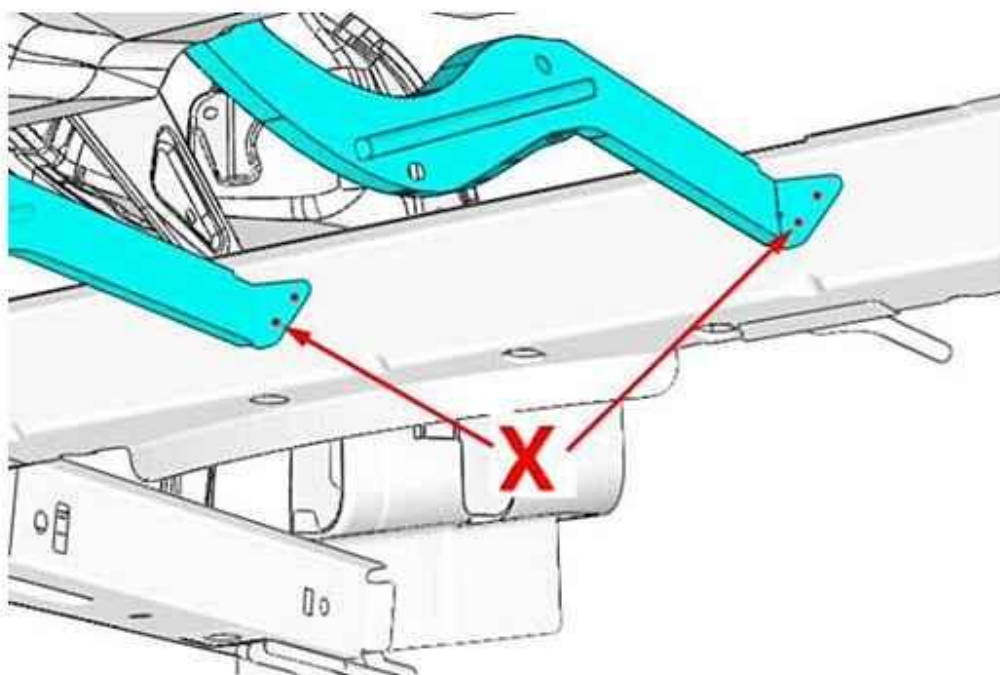
图：C4BK6HAD

在 (G - F) 方向标记切断.
拆卸：后地板总成。



图：C4BK6HBD

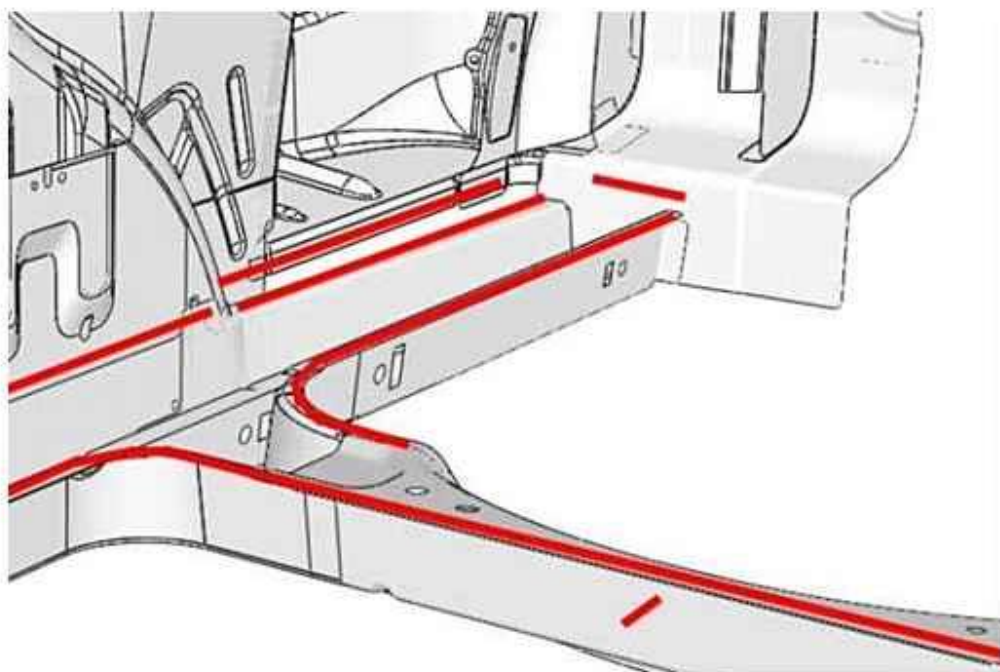
在 (W) 方向标记切断.



图：C4BK6HCD

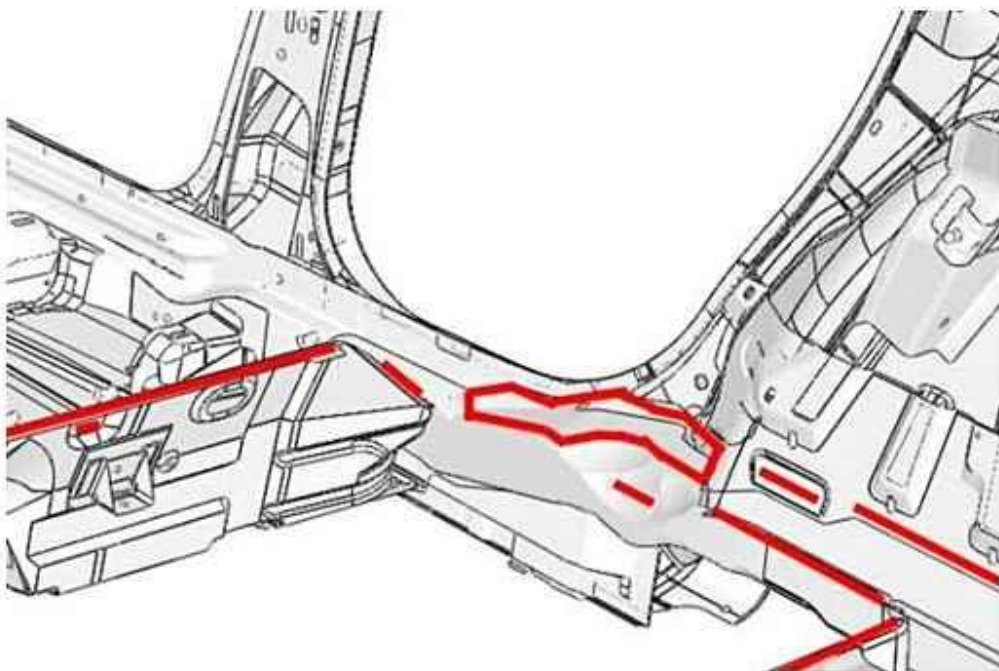
在 (X) 方向标记切断。
拆卸：中间纵梁。

6. 分离



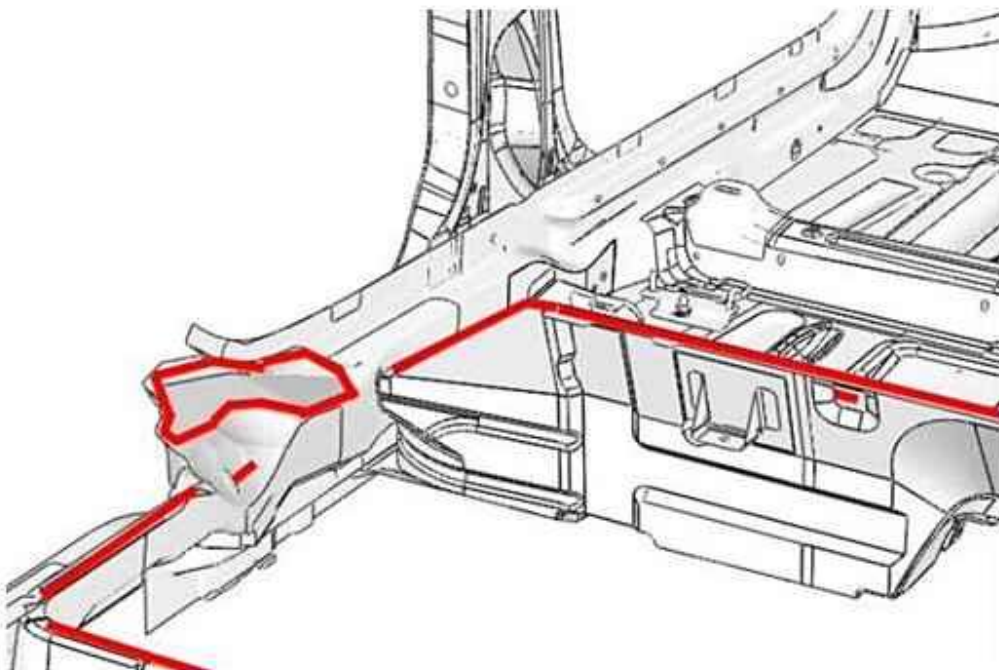
图：C4BK6HDD

准备配合面。



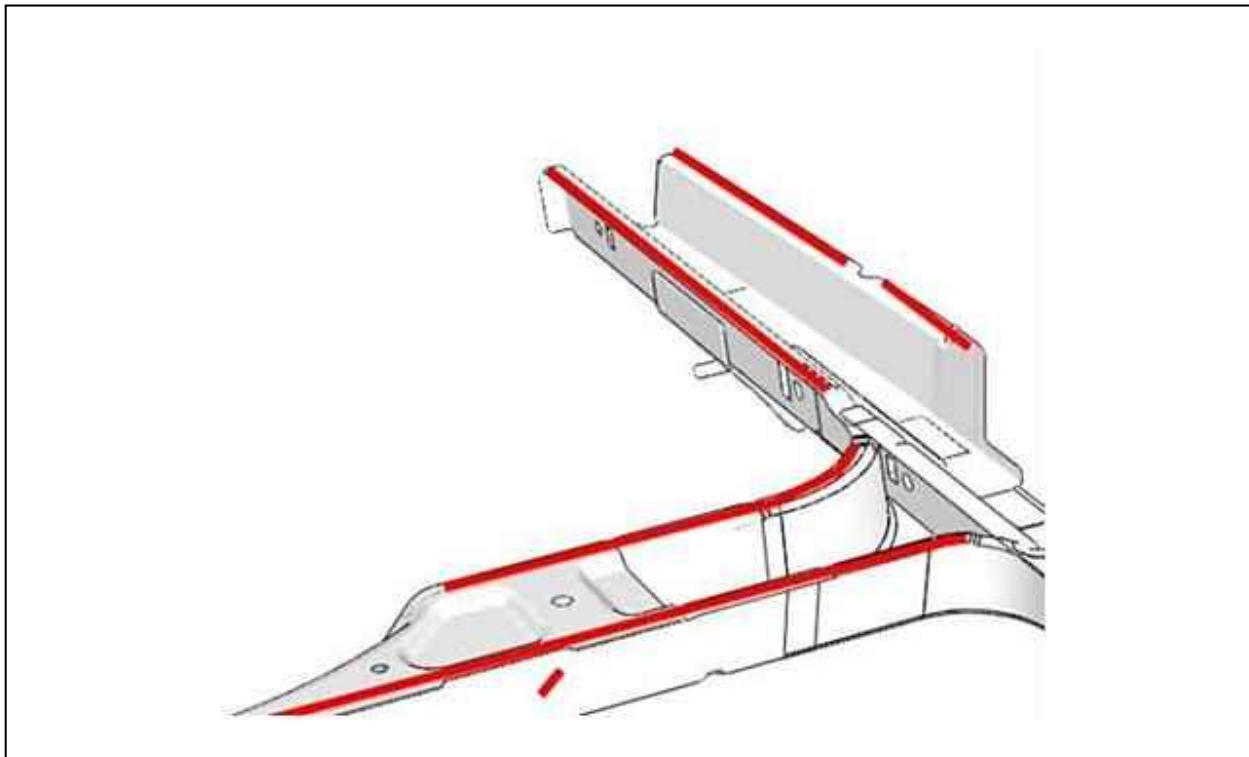
图：C4BK6HED

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

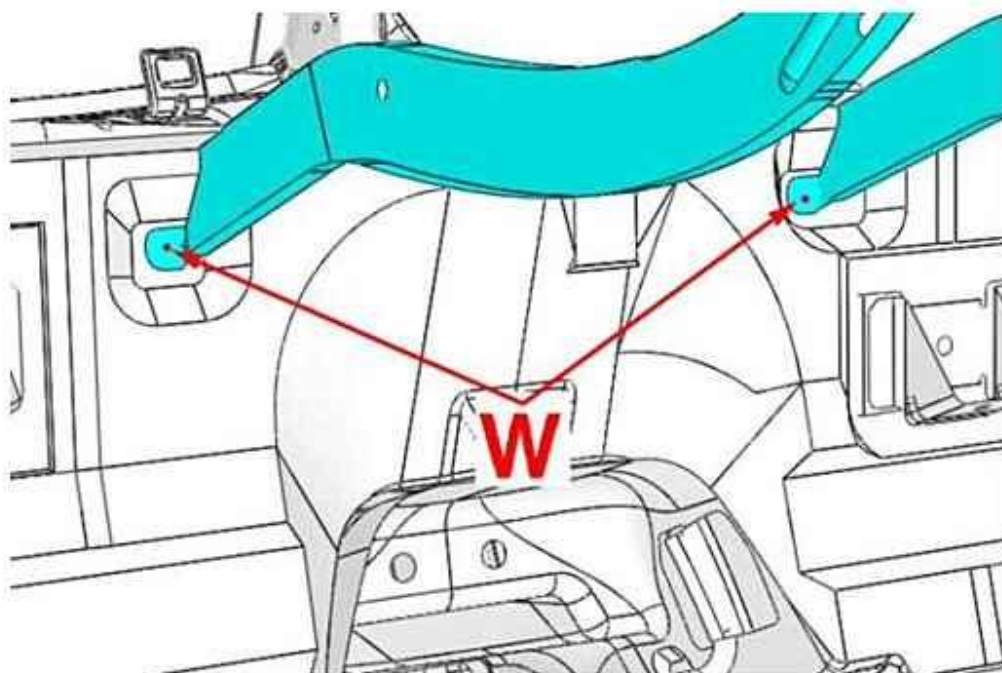
使用认可的检查和测量设备。

检查安装情况和间隙。

拆卸：

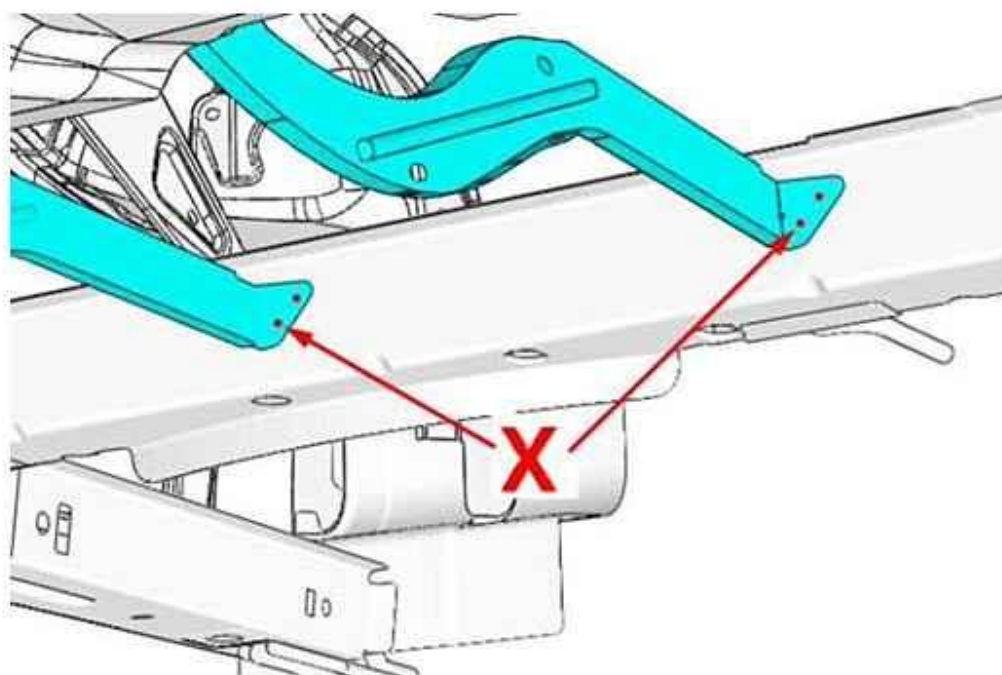
- 后围板总成
- 车顶面板
- 乘客舱侧后部分 (总成)
- 后翼子板内板总成
- 后地板总成

8. 焊接



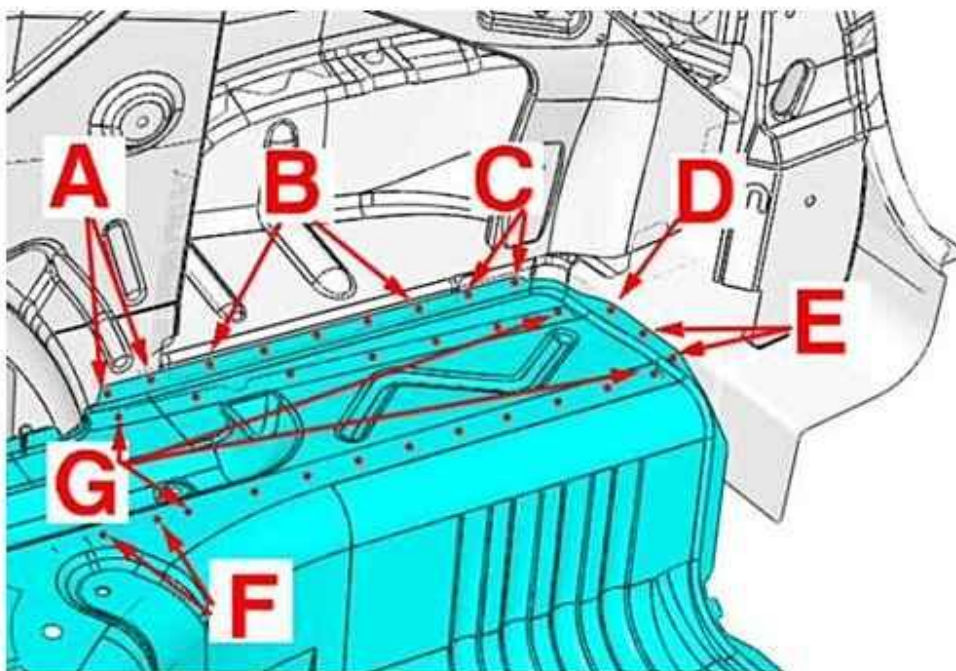
图：C4BK6HBD

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.

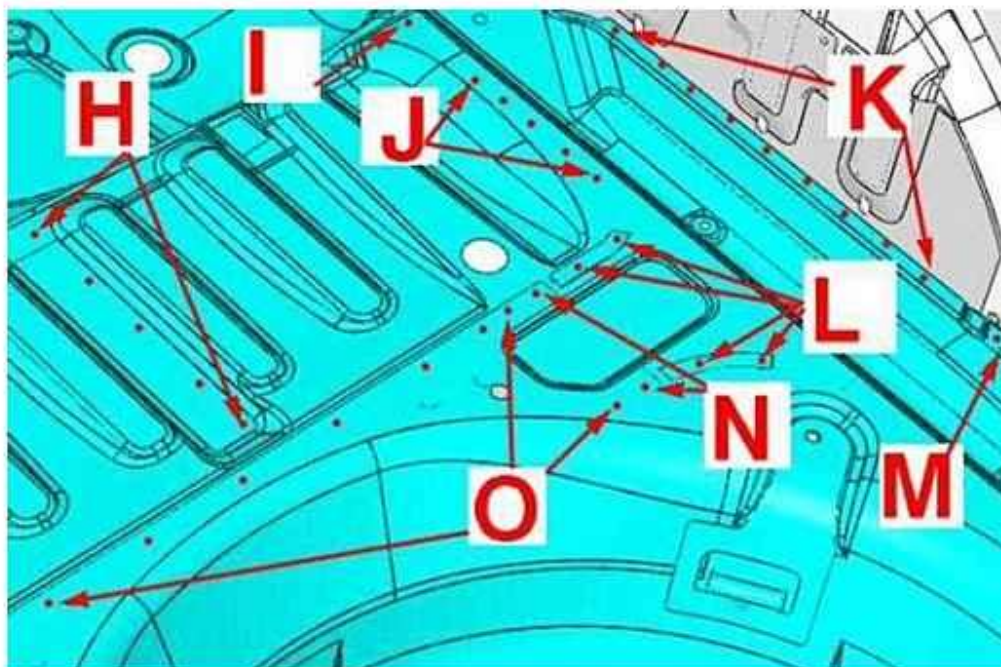


图：C4BK6H4D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(A - B - C - F)处).

磨削焊点.

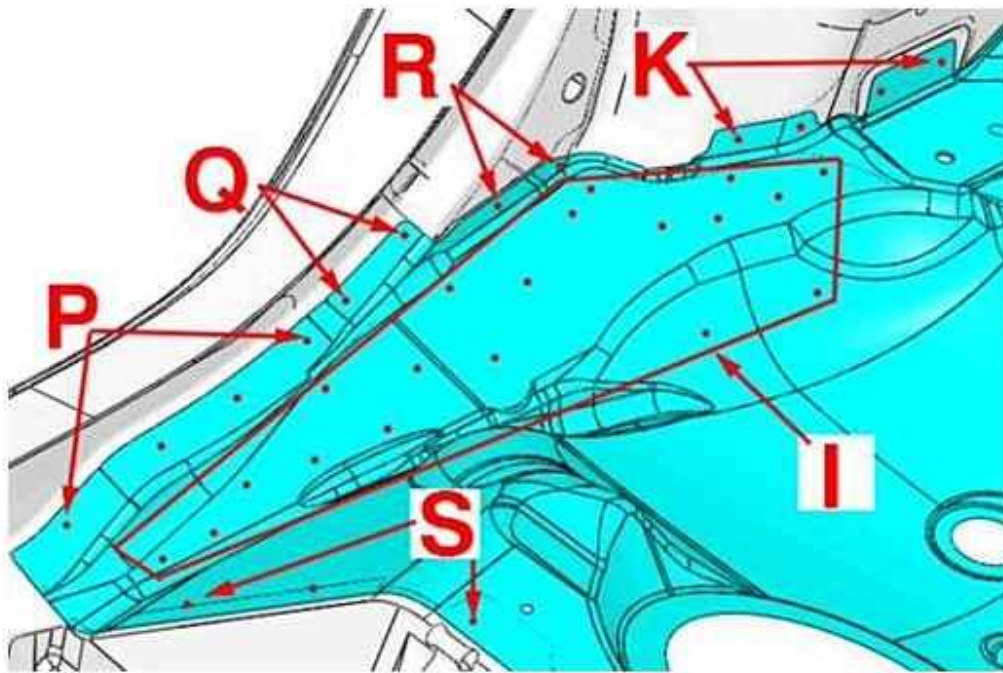
使用点焊焊缝 (在(D - E - G)处).



图：C4BK6H5D

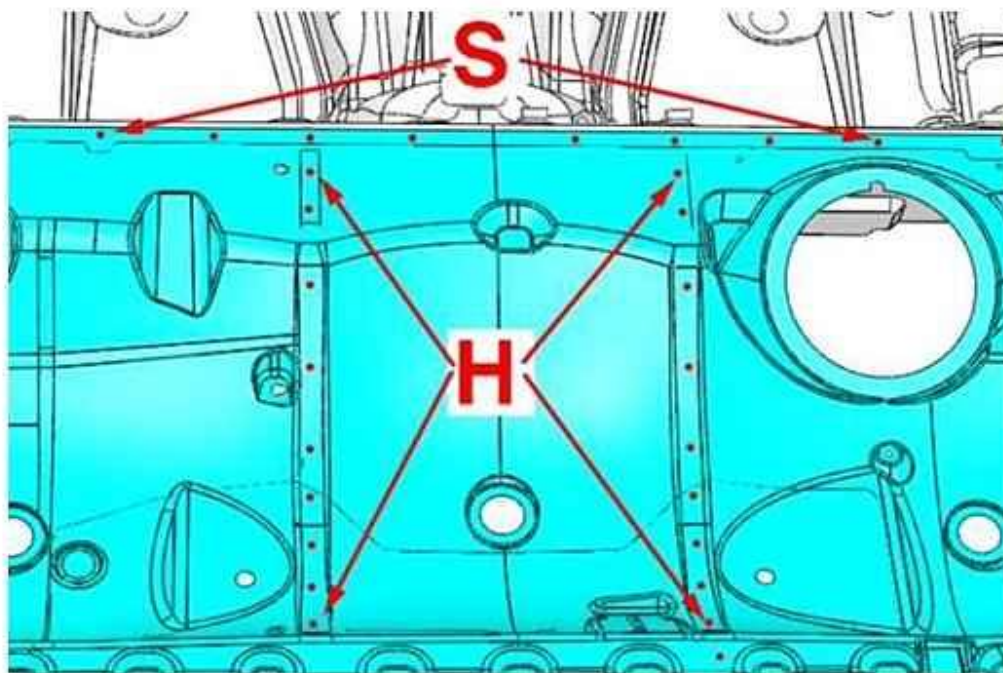
MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(H - I - J - K - L - M - N - O)处).

磨削焊点.



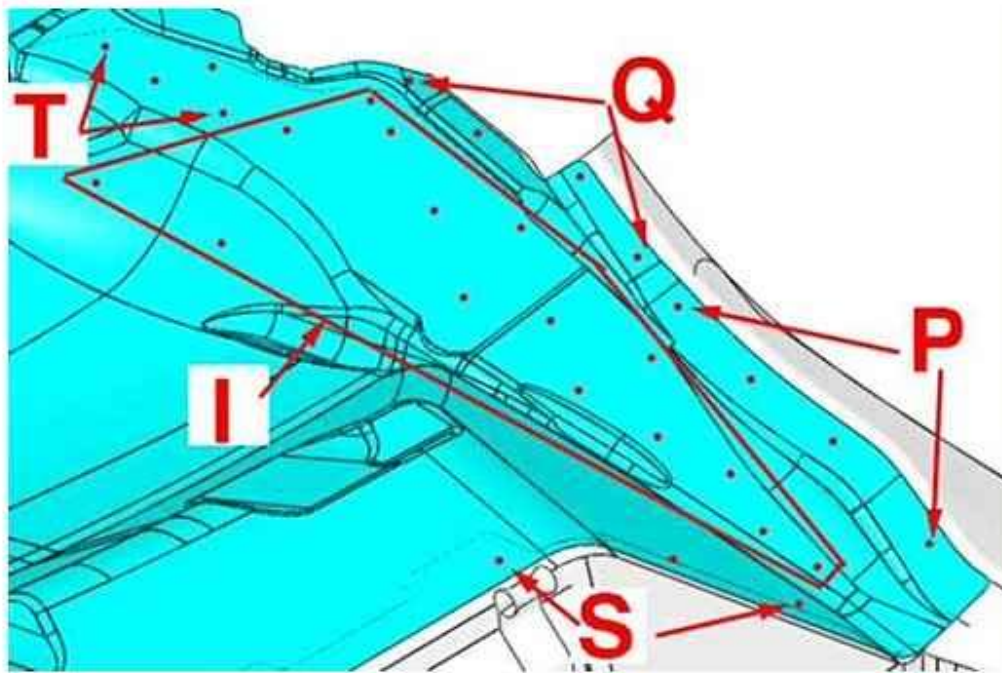
图：C4BK6H6D

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



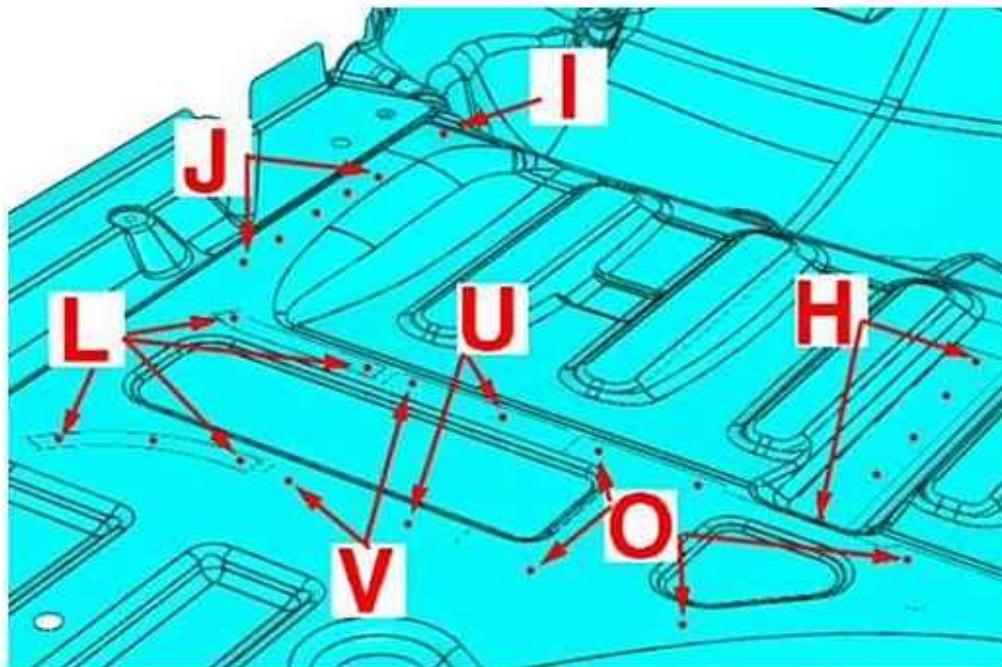
图：C4BK6H7D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(H - S)处).
磨削焊点.



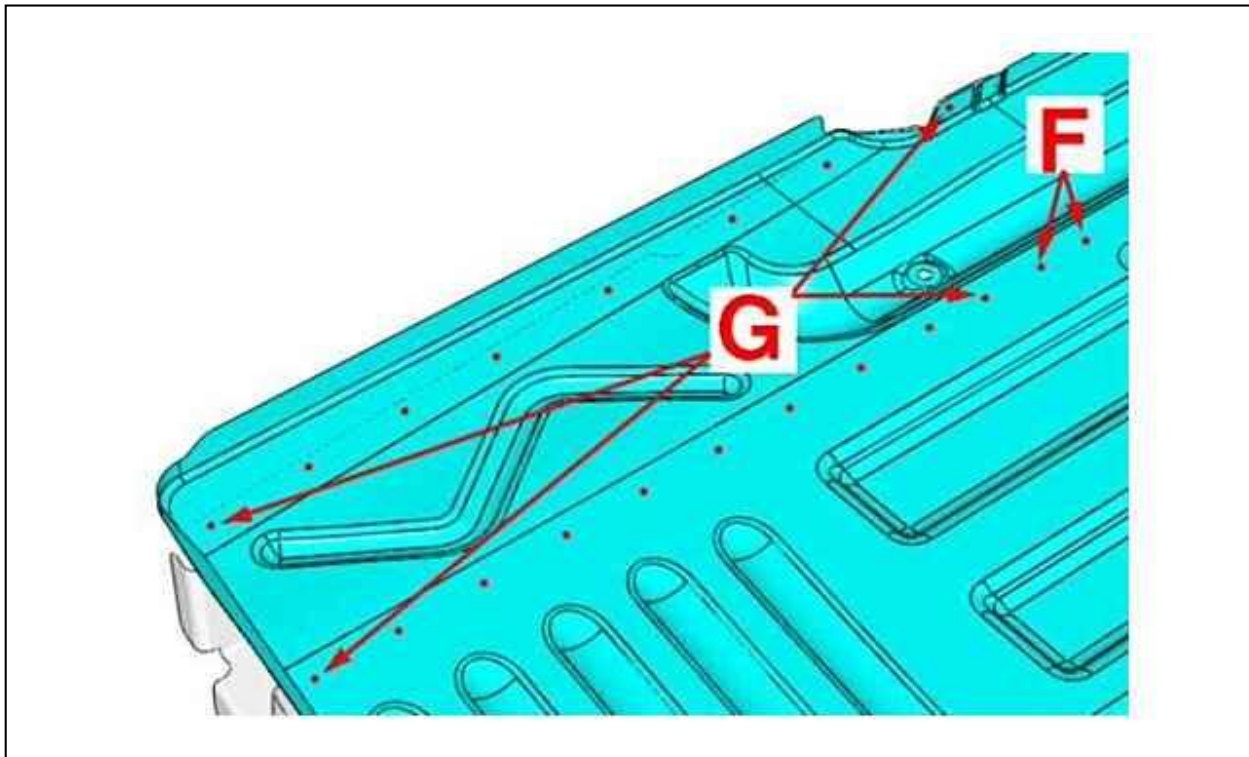
图：C4BK6H8D

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

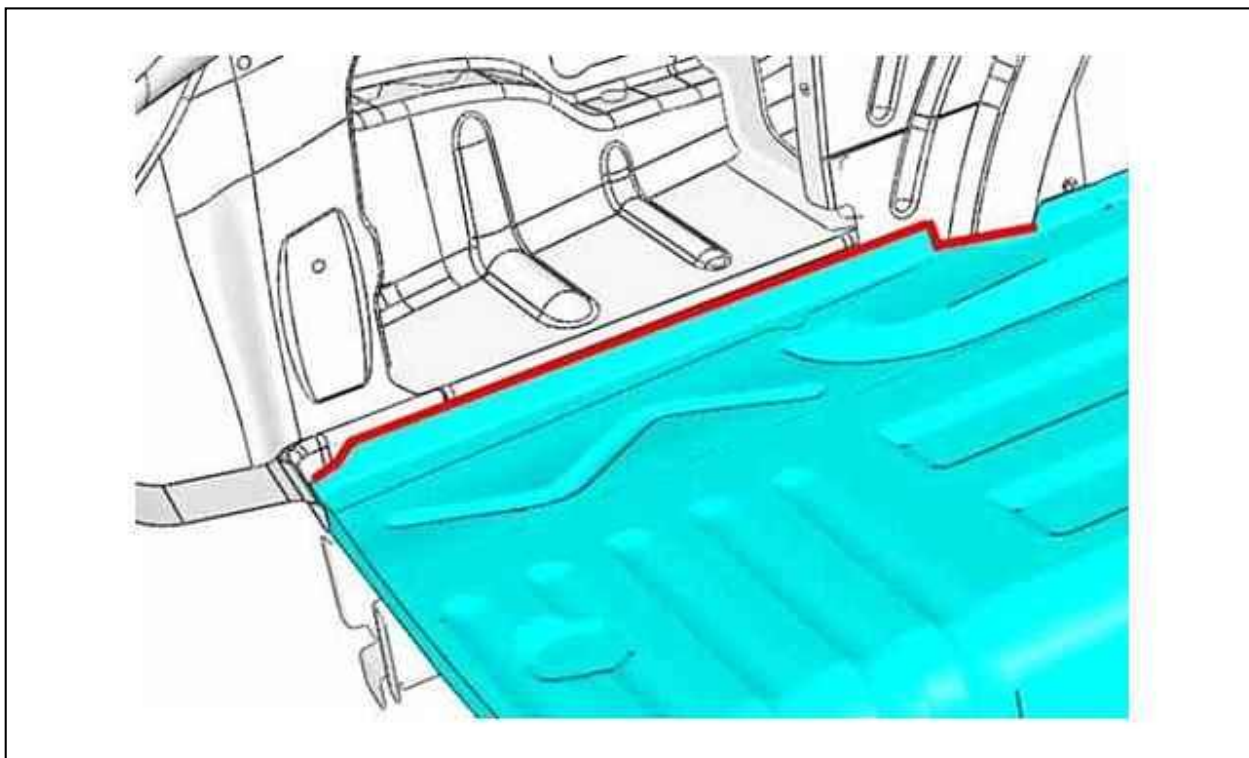
MIG 焊(惰性气体保护焊) (在(H - I - J - L - O - U - V)处).
 磨削焊点.



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).

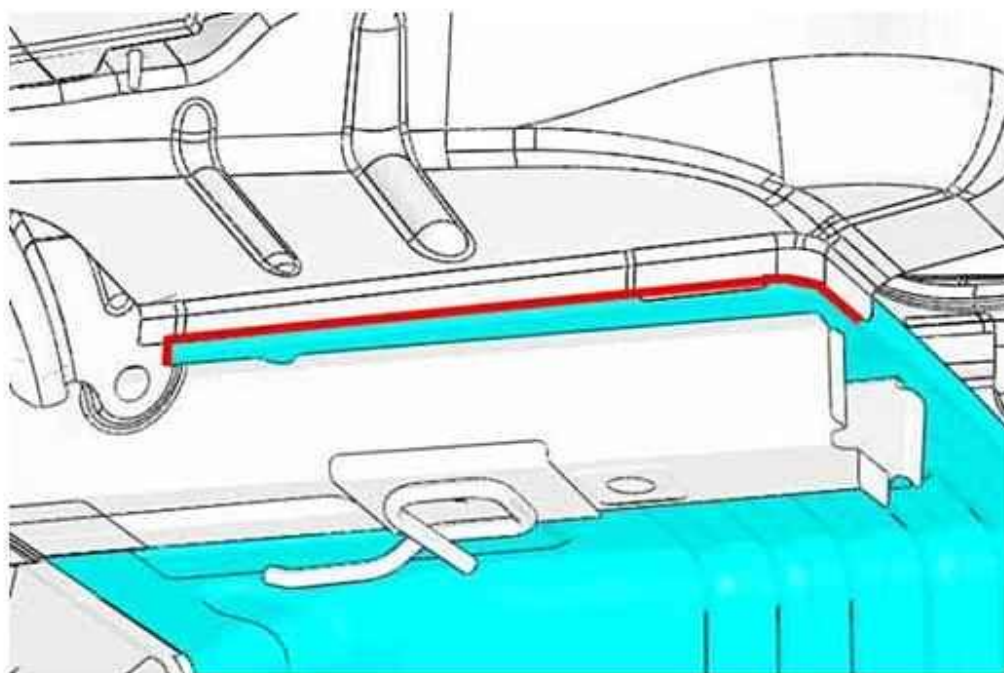
9. 密封



图：C4BK6GTD

用刷子光滑地涂敷一层密封胶 ⓘ (A1).

备注：对称操作.



图：C4BK6GUD

用刷子光滑地涂敷一层密封胶 ⓘ (A1).

备注：对称操作.

10. 保护

涂一层防碎石保护层 ⓘ (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

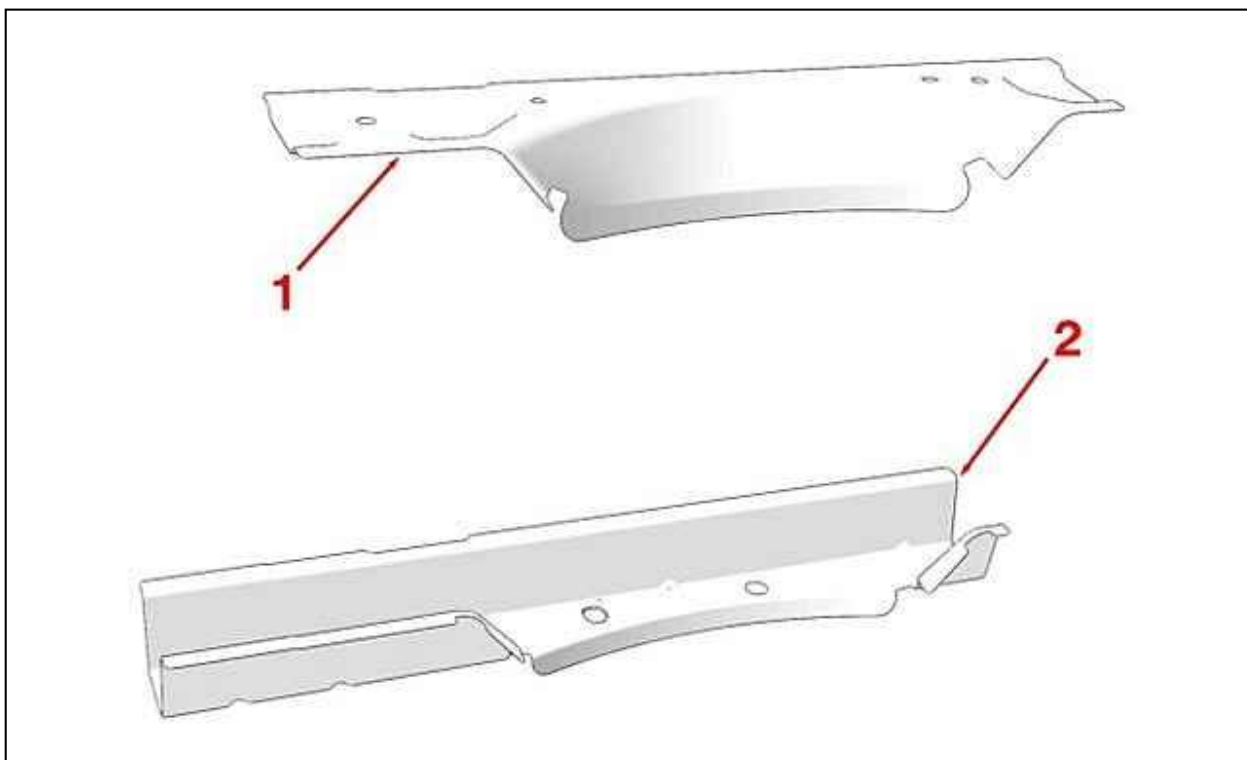
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面。

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。

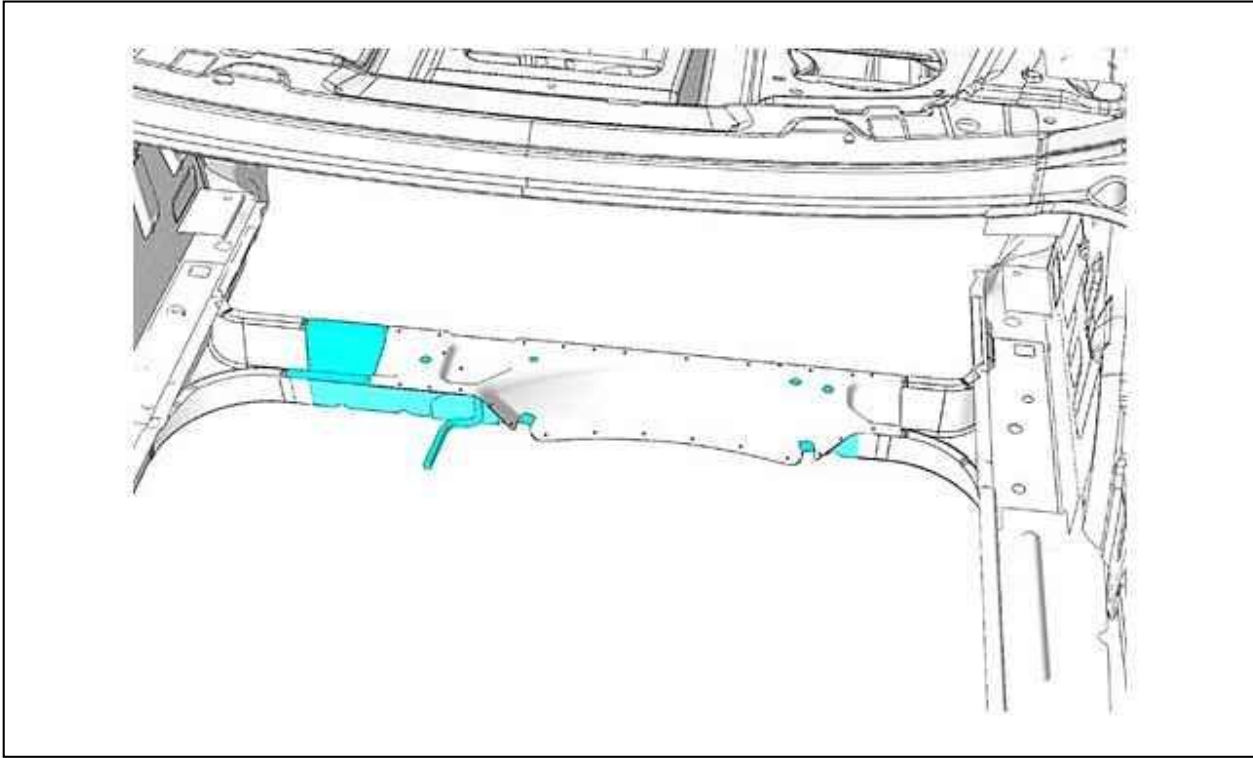
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6F4D

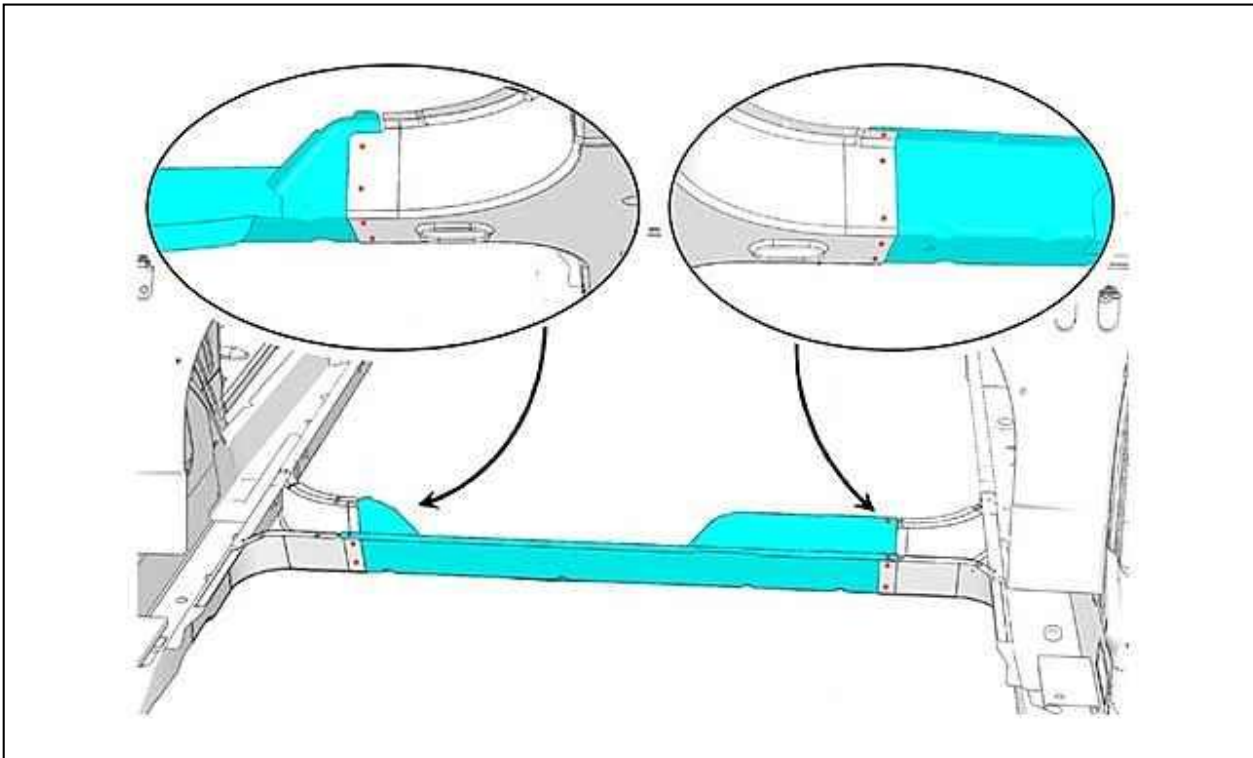
- (1) 后底板中央加强件.
- (2) 后底板中央横梁.

3. 分割



图：C4BK6F5D

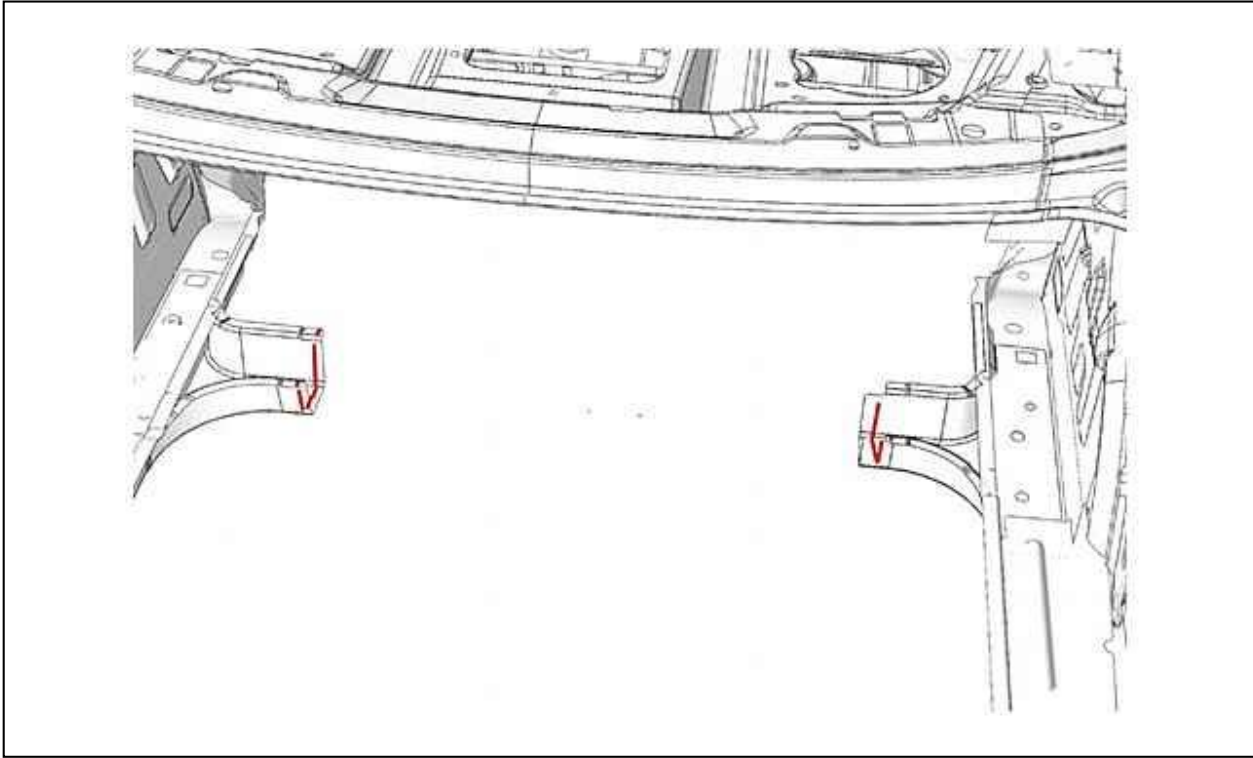
通过铣销焊点进行切割。
拆卸：后底板中央加强件。



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

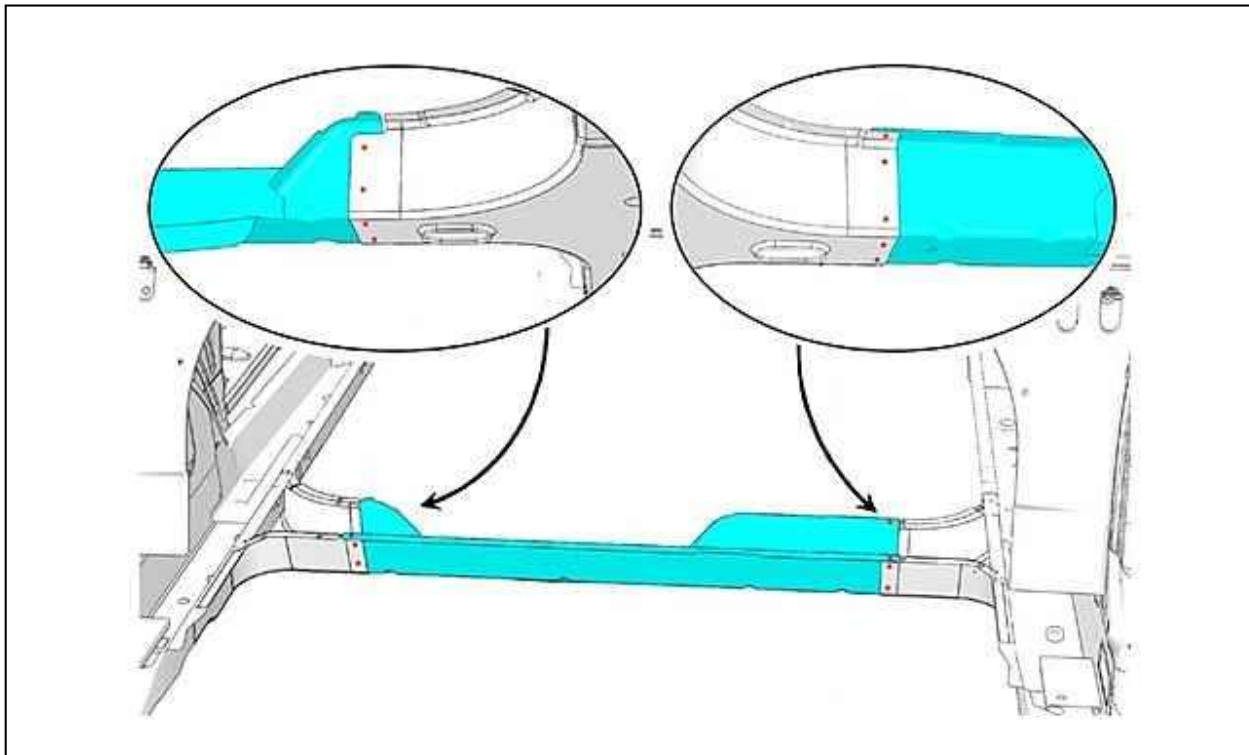
安装：

- 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。

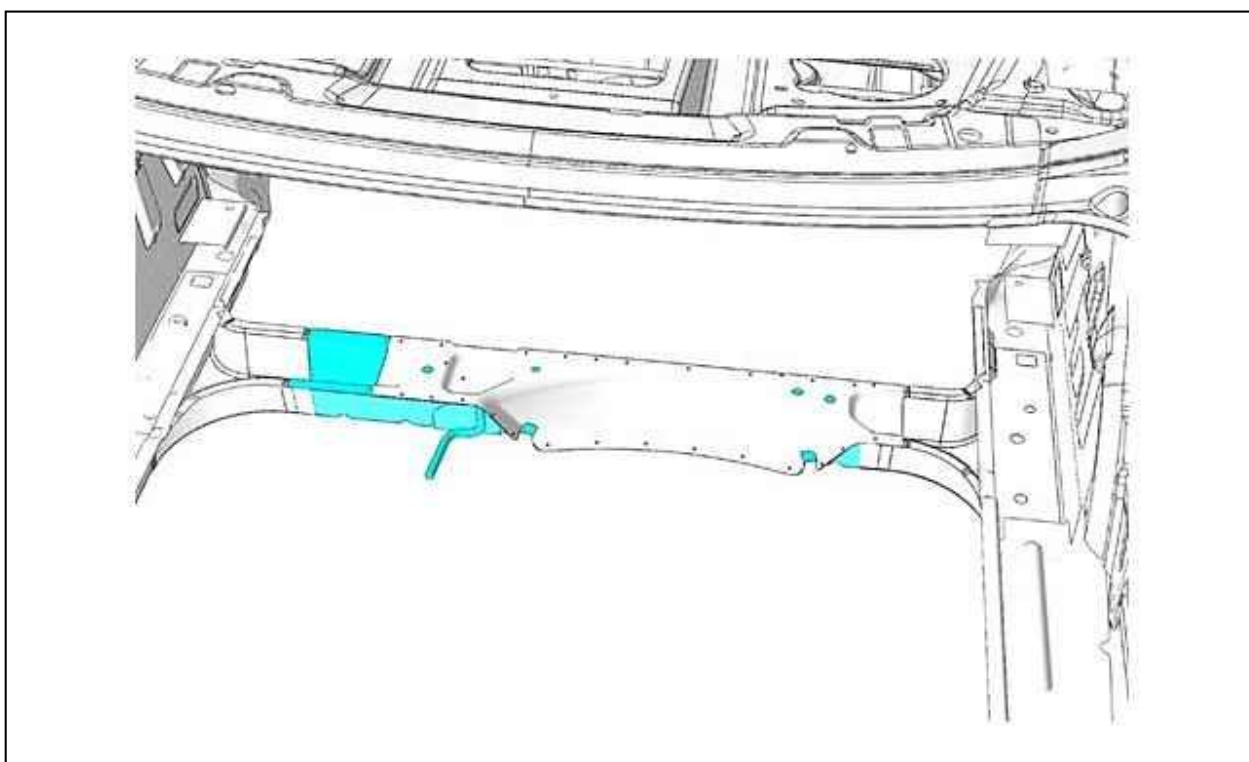
拆卸：后底板中央加强件 (1)。

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)。

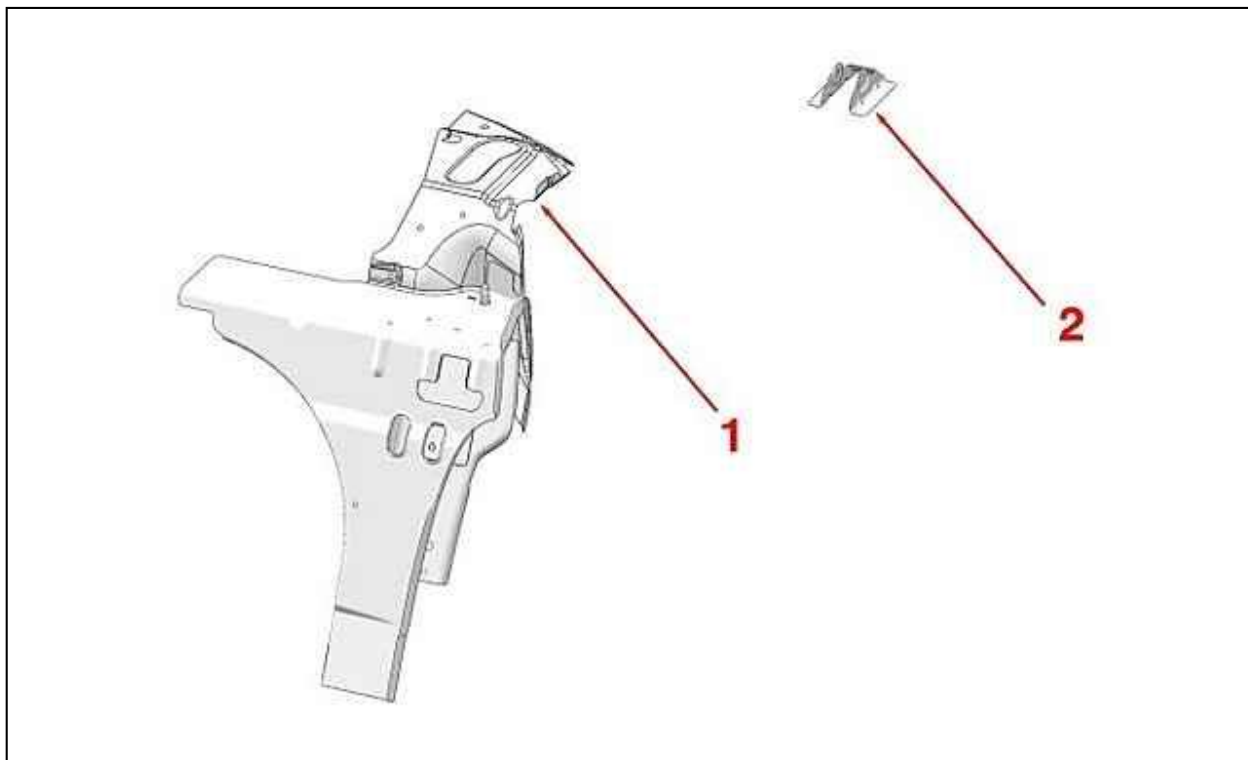
1. 补充操作

更换：

- 后搁物板总成
- 后翼子板内板总成

松开线束。

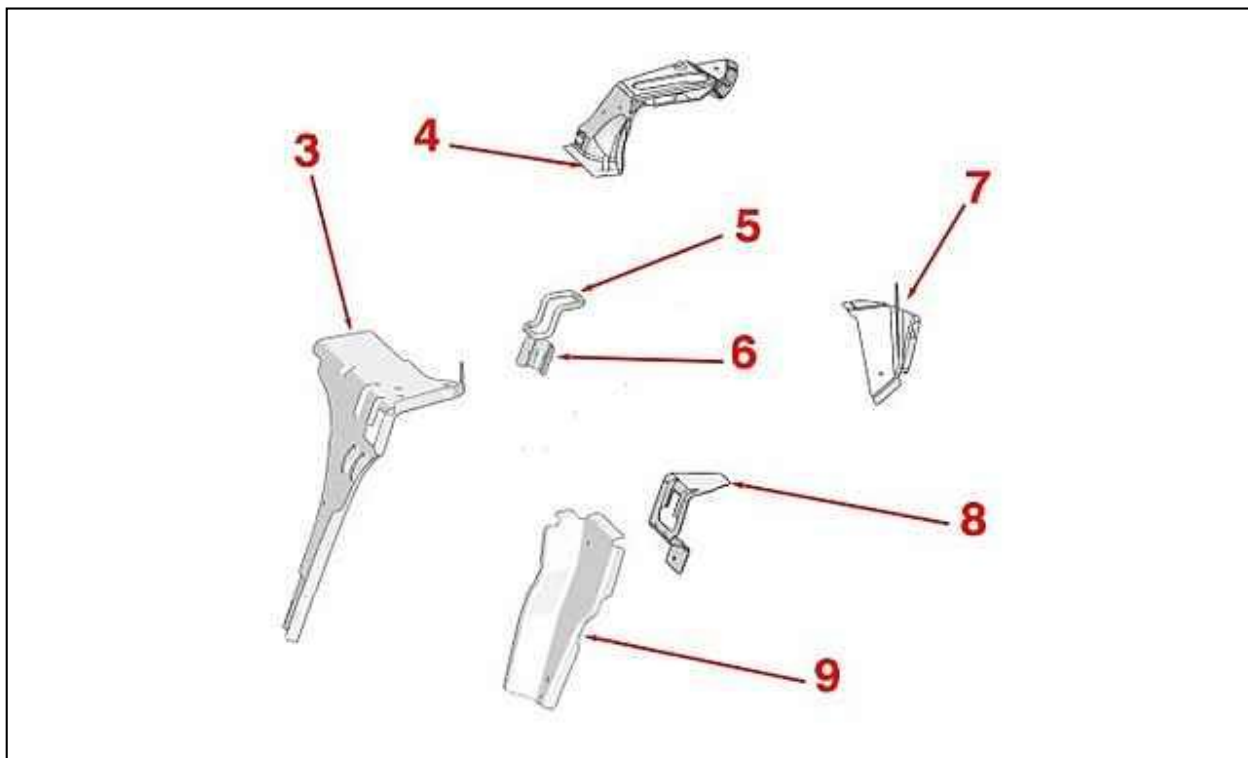
2. 更换零部件的识别



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.

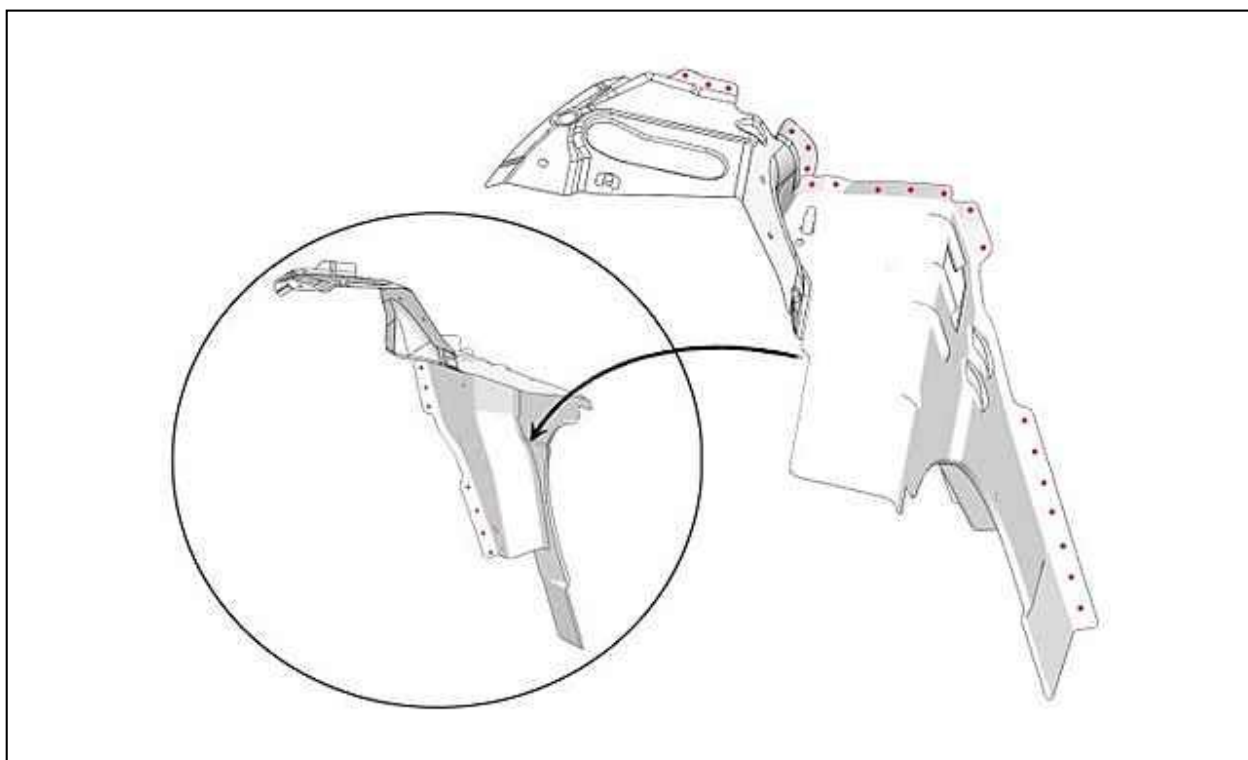
3. 更换部件



图：C4BK6DWD

- (3) 后座椅靠背支架加强杆() .
- (4) 后搁物板支架.
- (5) 后座椅靠背紧固钩.
- (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.

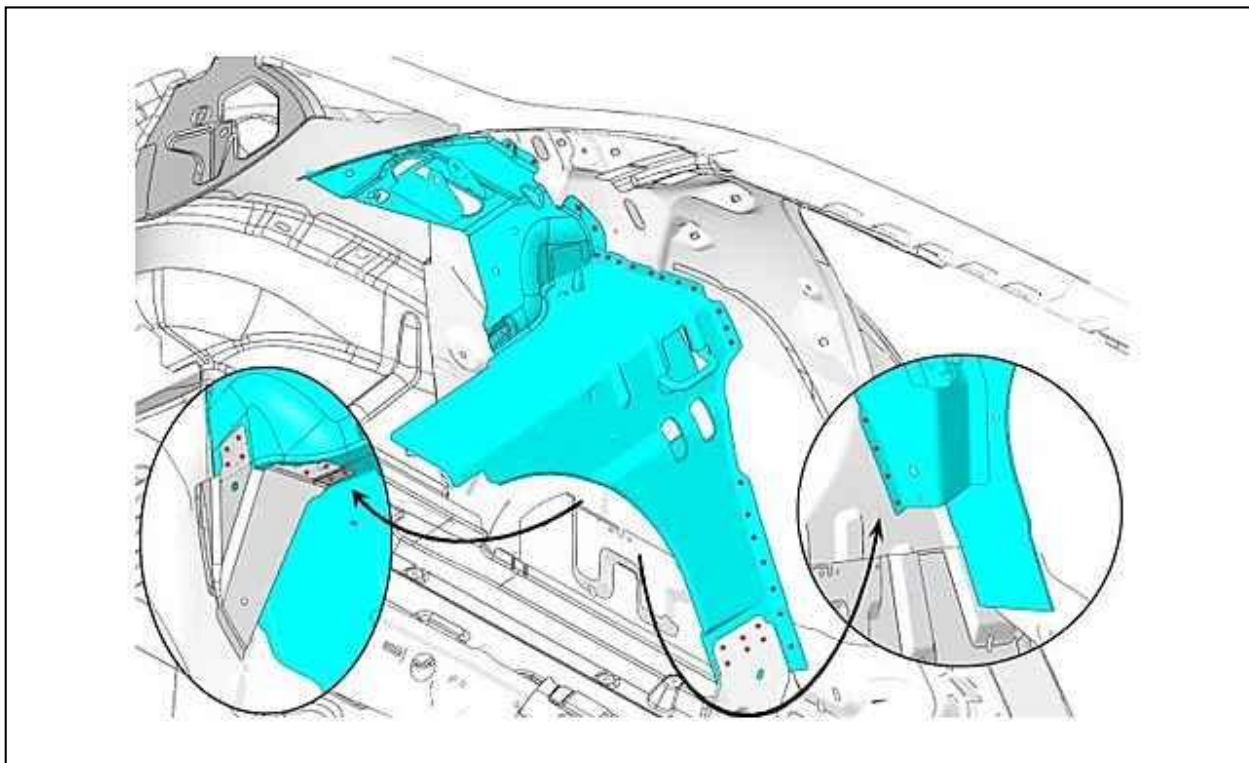
4. 准备：备件



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

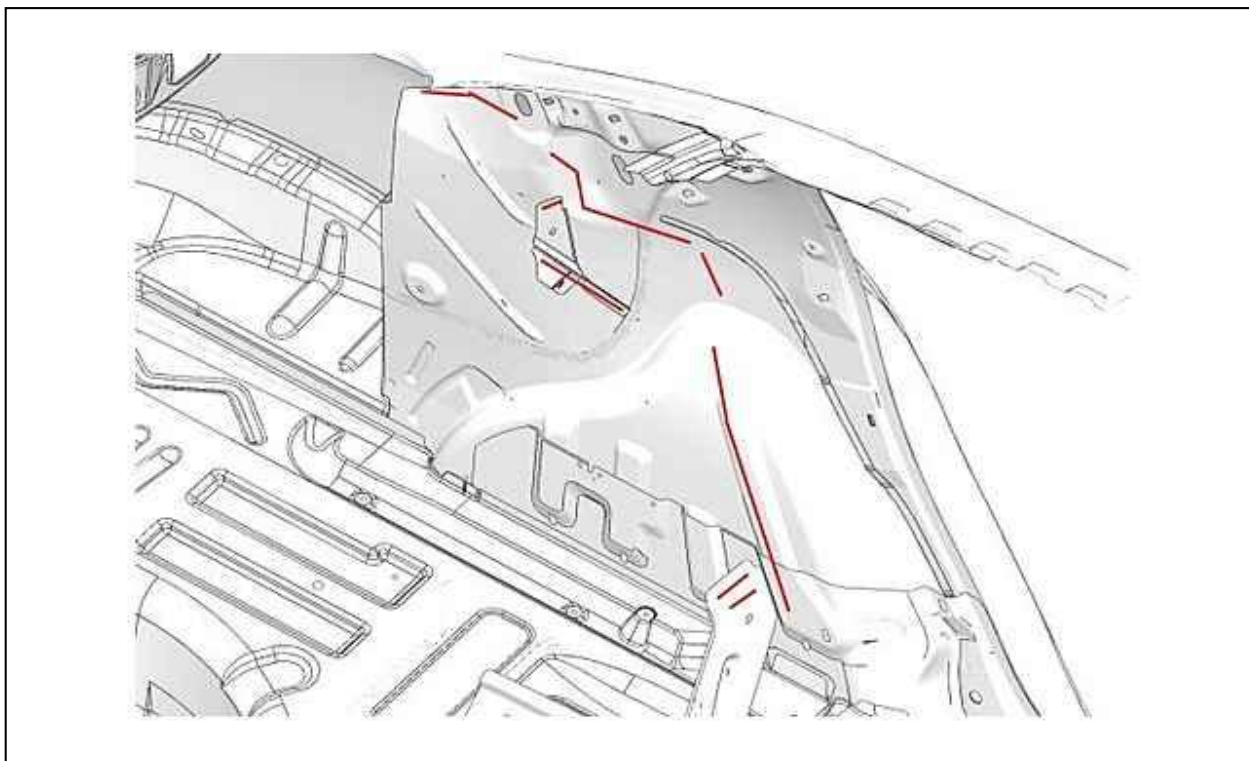


图：C4BK6DYD

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

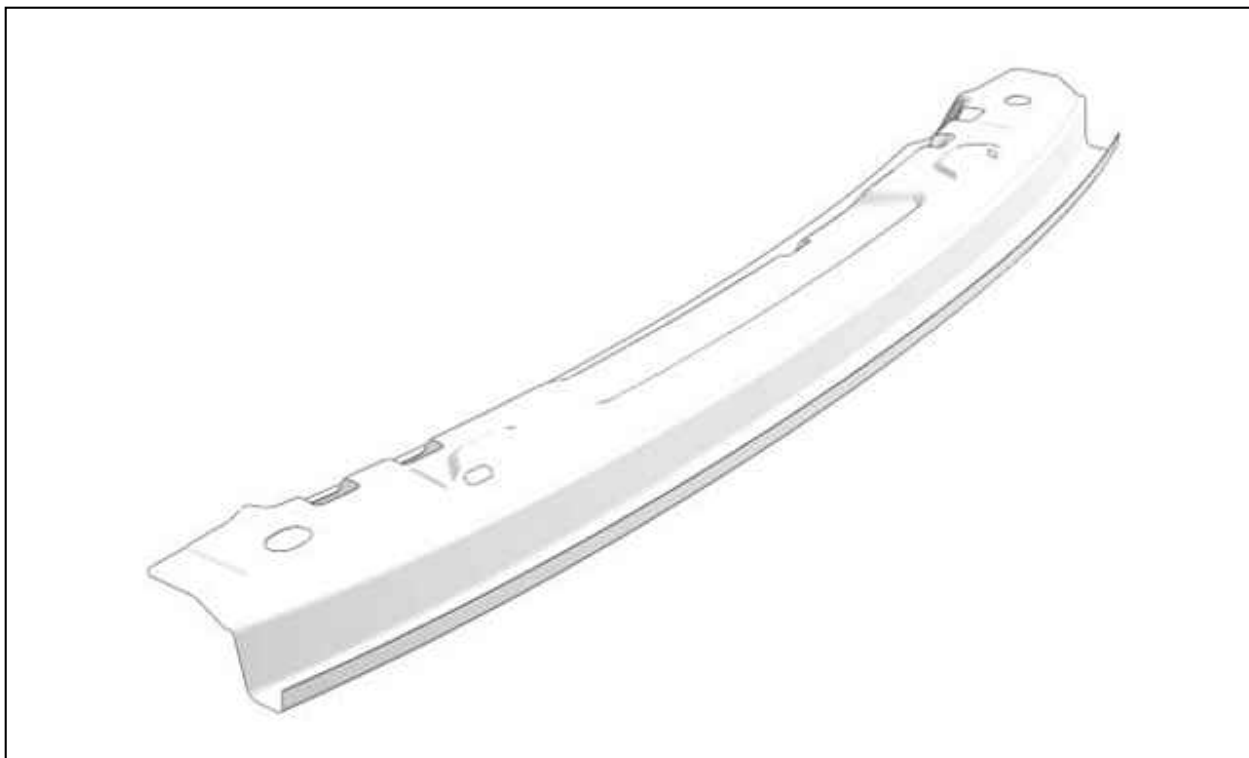
拆卸-安装 ⓘ：座椅靠背 ⓘ (后排座椅 ⓘ)。

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。

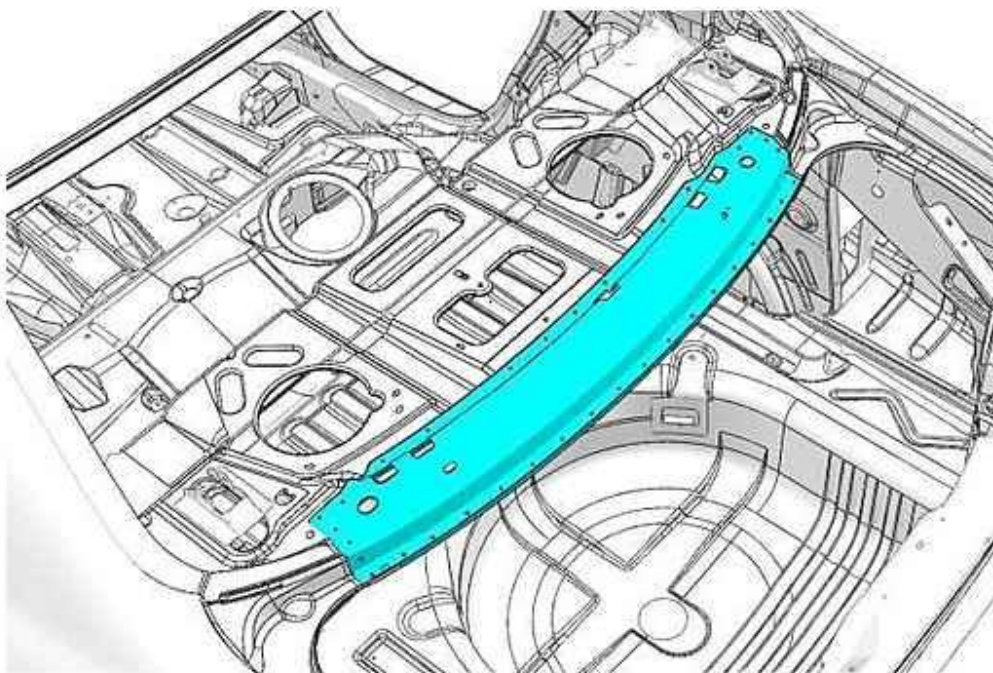
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6CZD

后挡风玻璃下部横梁。

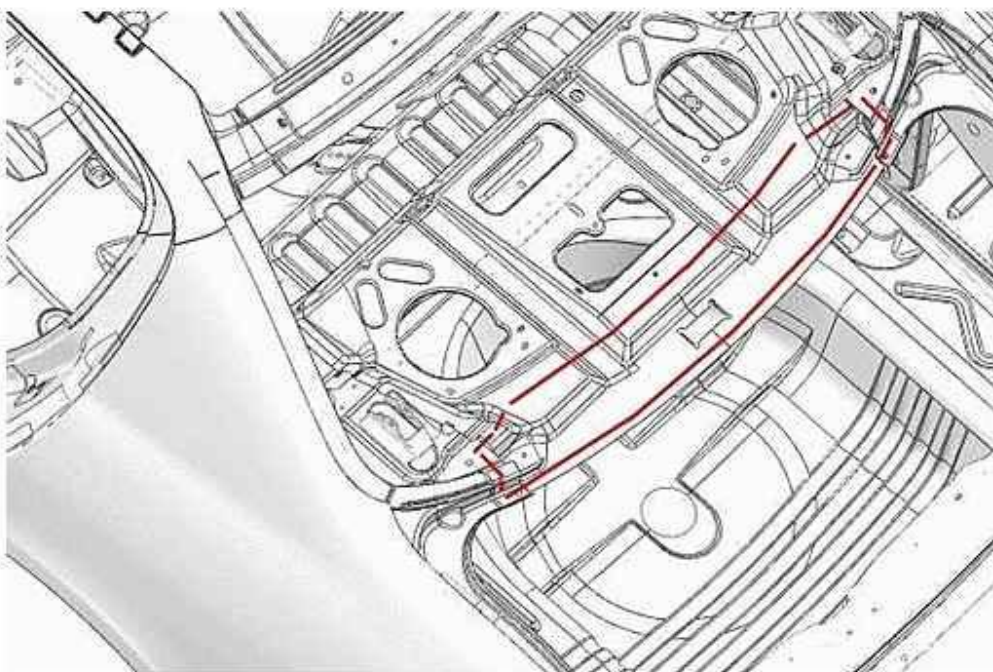
3. 分割



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

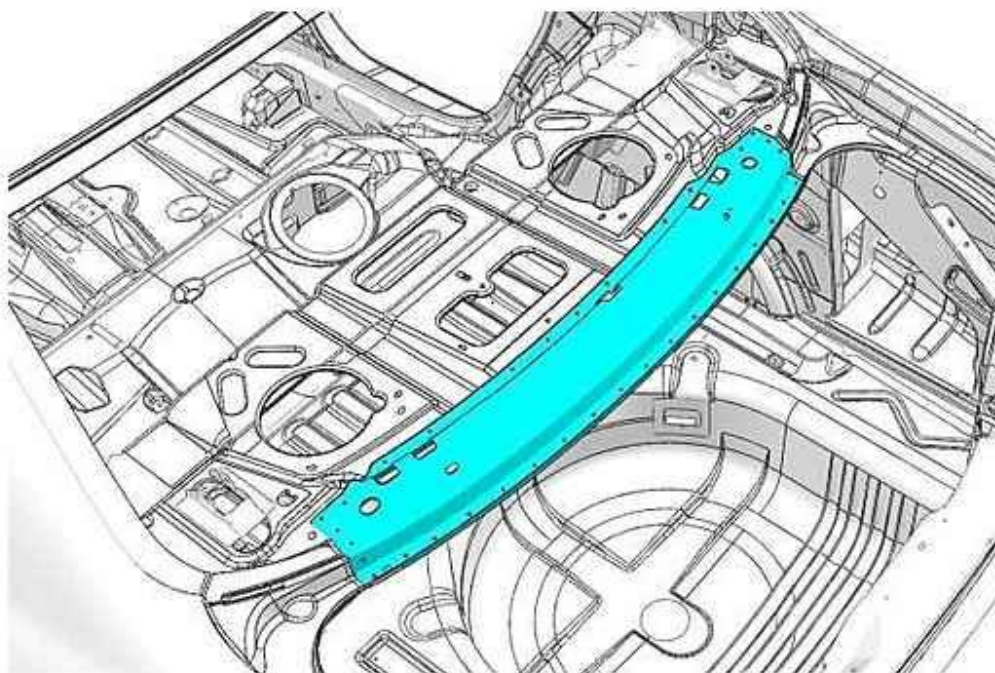
准备配合面。
使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理。

5. 调整

安装：下横梁 (后风窗玻璃)。

检查安装情况和间隙。

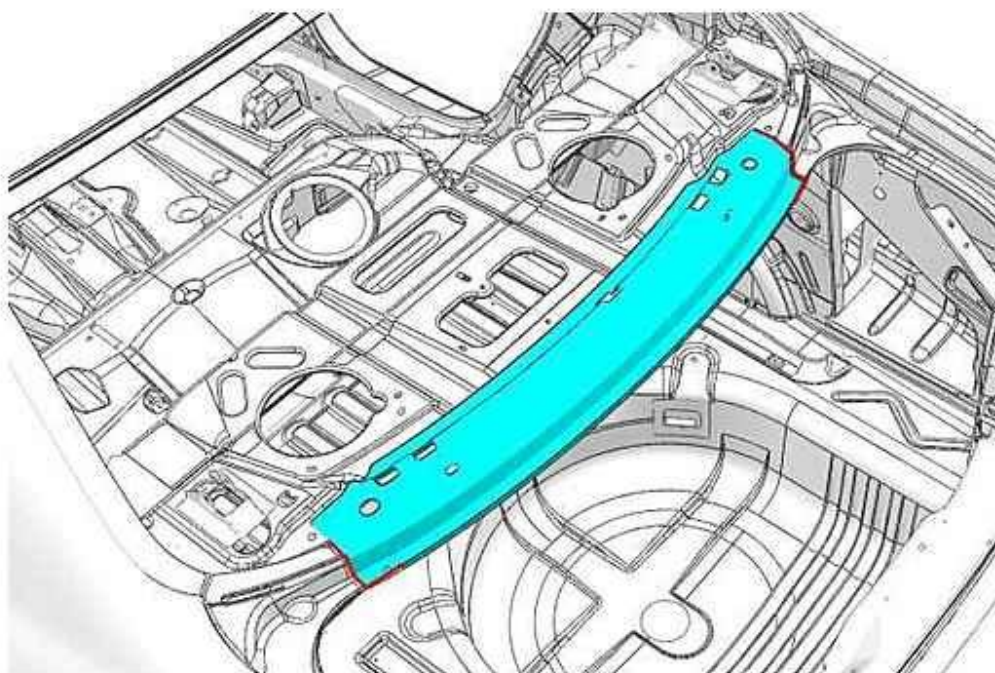
6. 焊接



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).

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)。

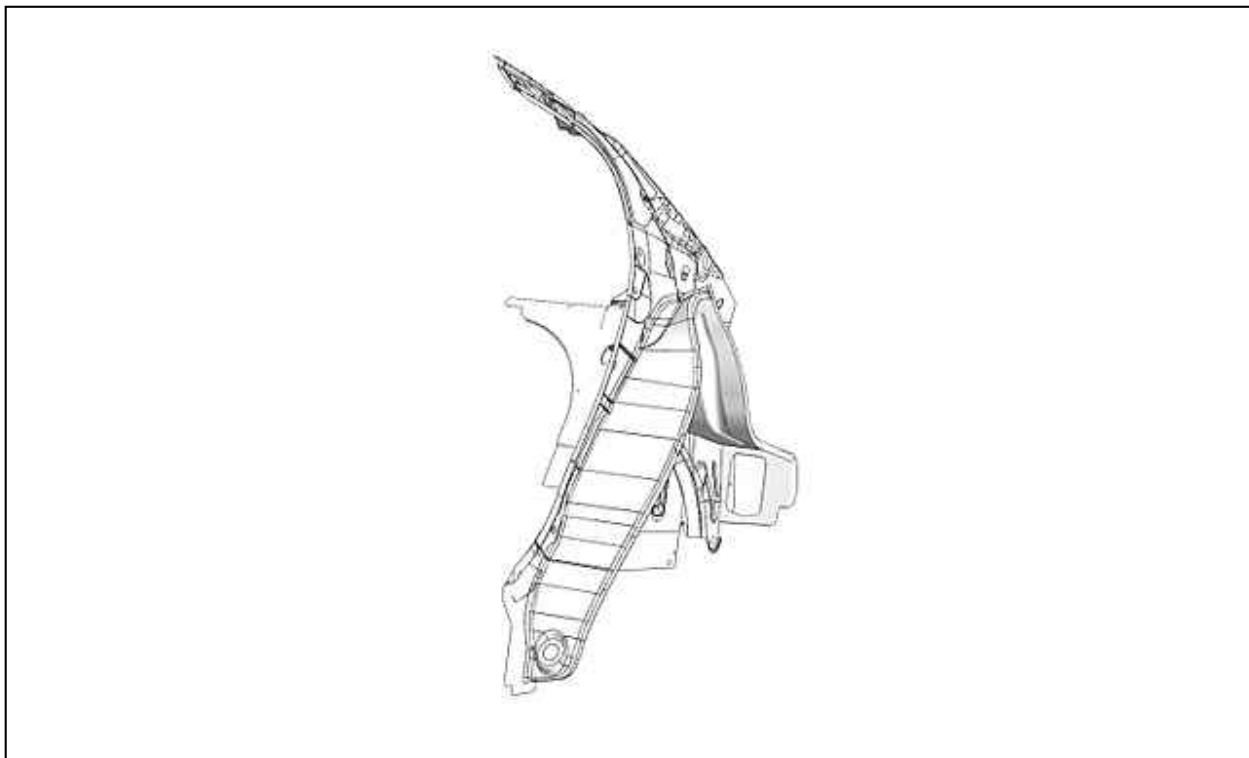
1. 补充操作

更换：

- 乘客舱侧后部分 ⓘ (完整 ⓘ)
- 车顶后横梁 ⓘ

松开线束。

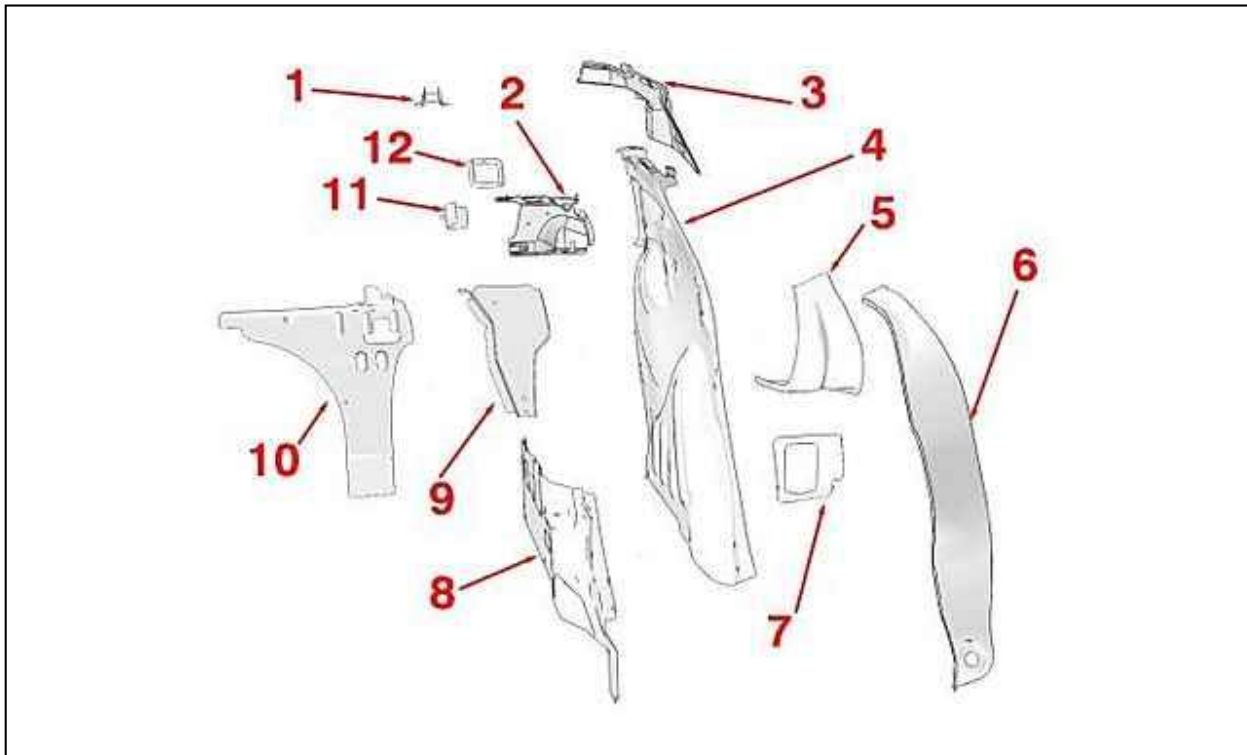
2. 更换零部件的识别



图：C4CK552D

后翼子板内板总成。

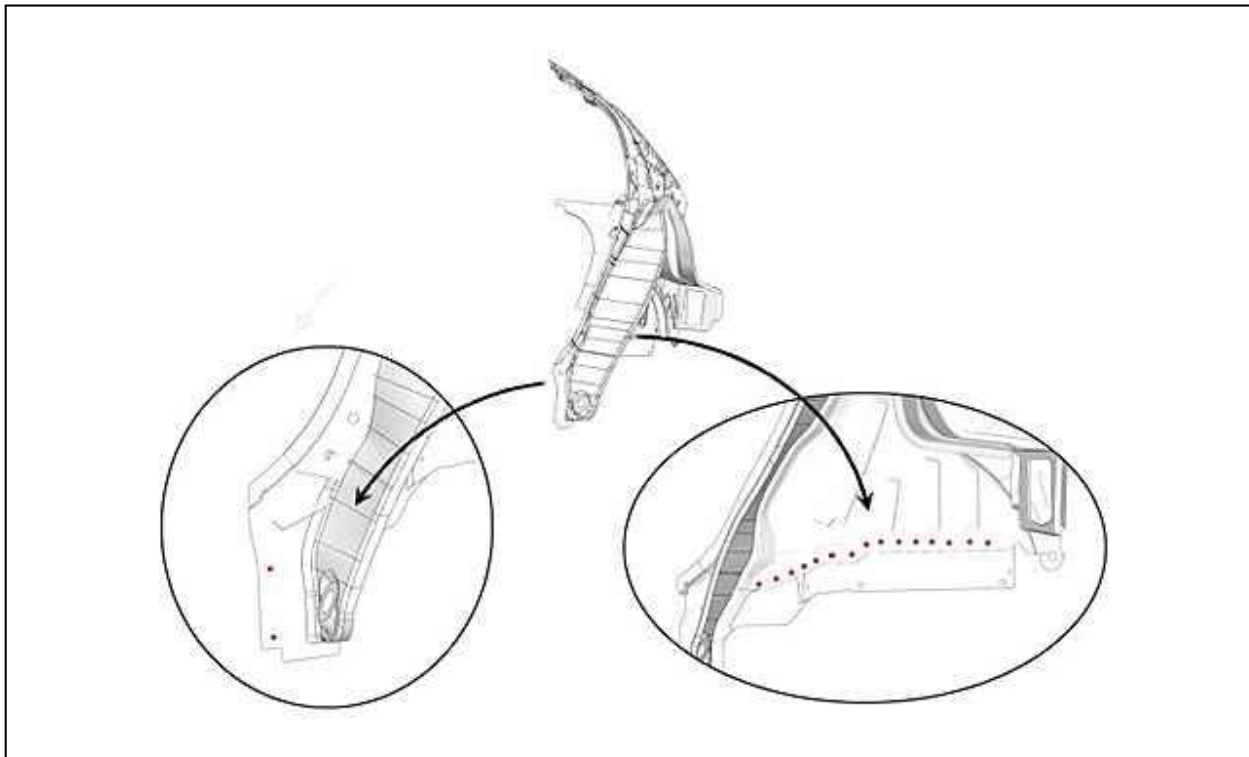
3. 更换部件



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.

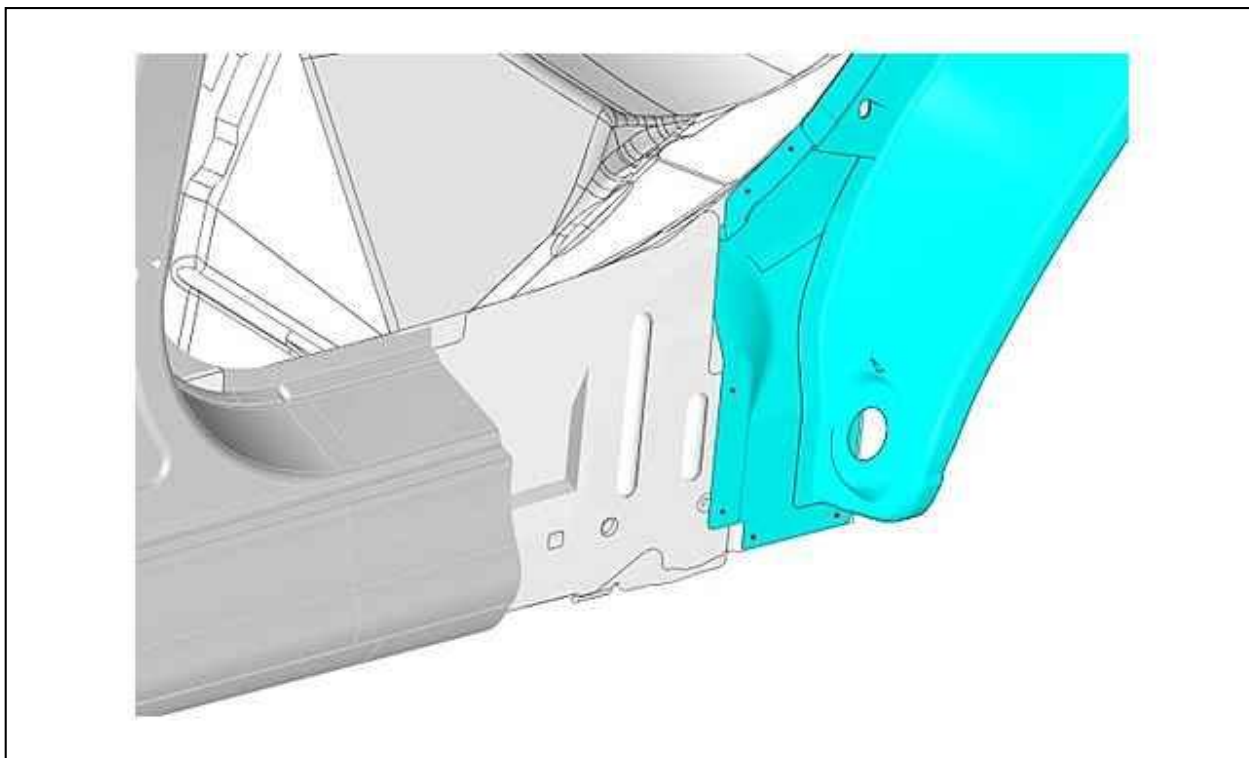
4. 准备新零部件



图：C4CK554D

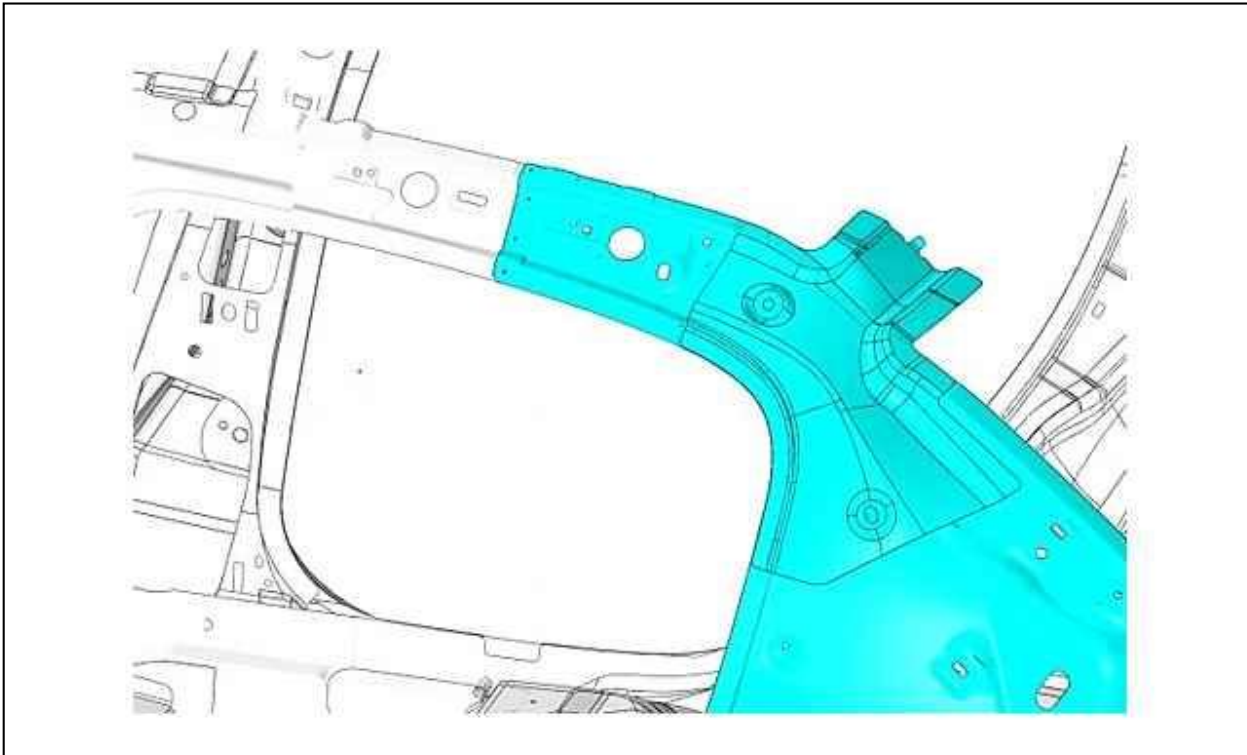
标记，并为稍后的塞焊钻孔。

5. 分割



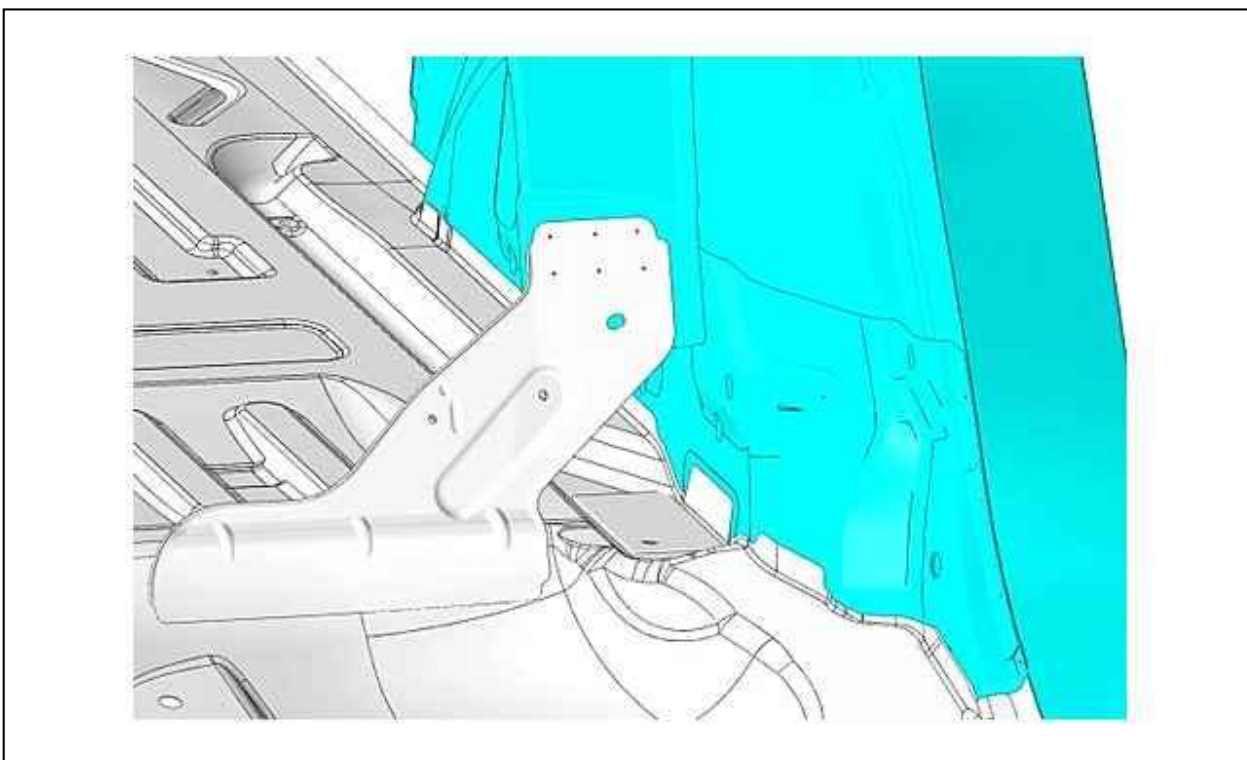
图：C4CK555D

通过铣销焊点进行切割。



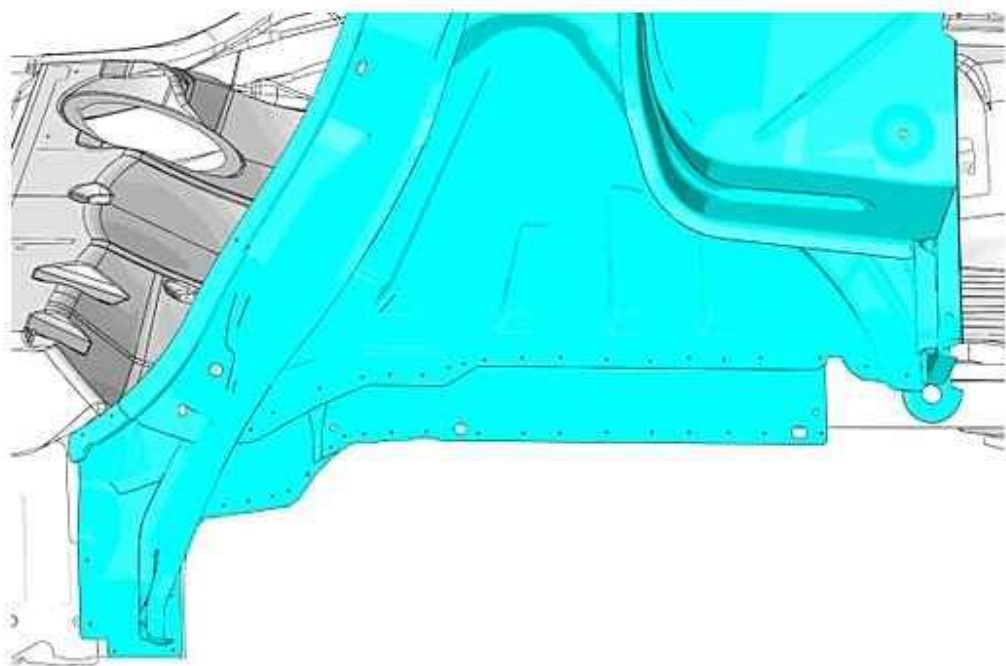
图：C4CK556D

通过铣销焊点进行切割.



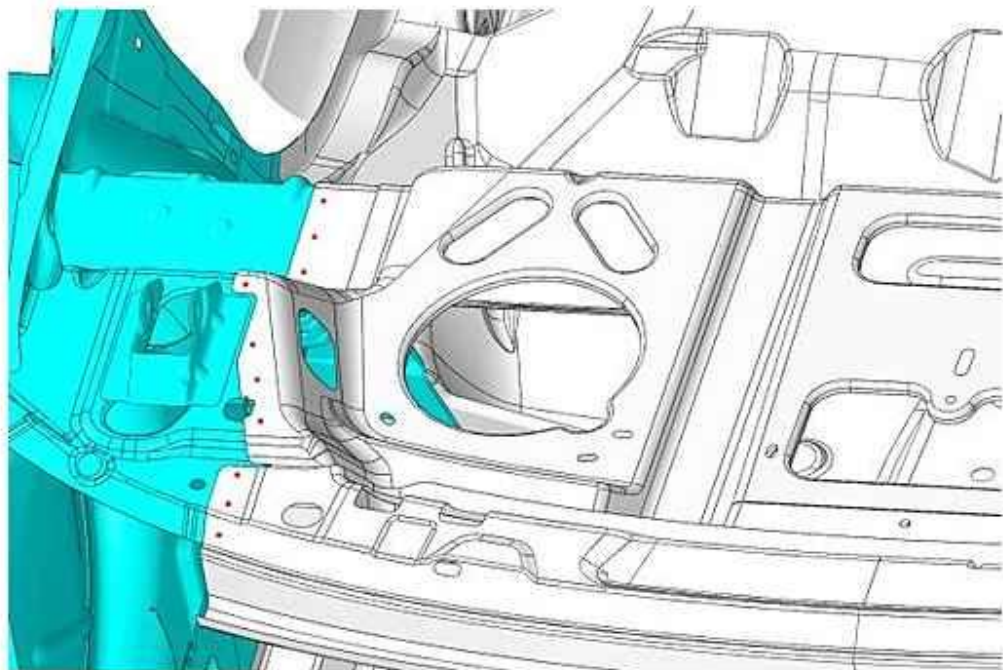
图：C4CK557D

通过铣销焊点进行切割.



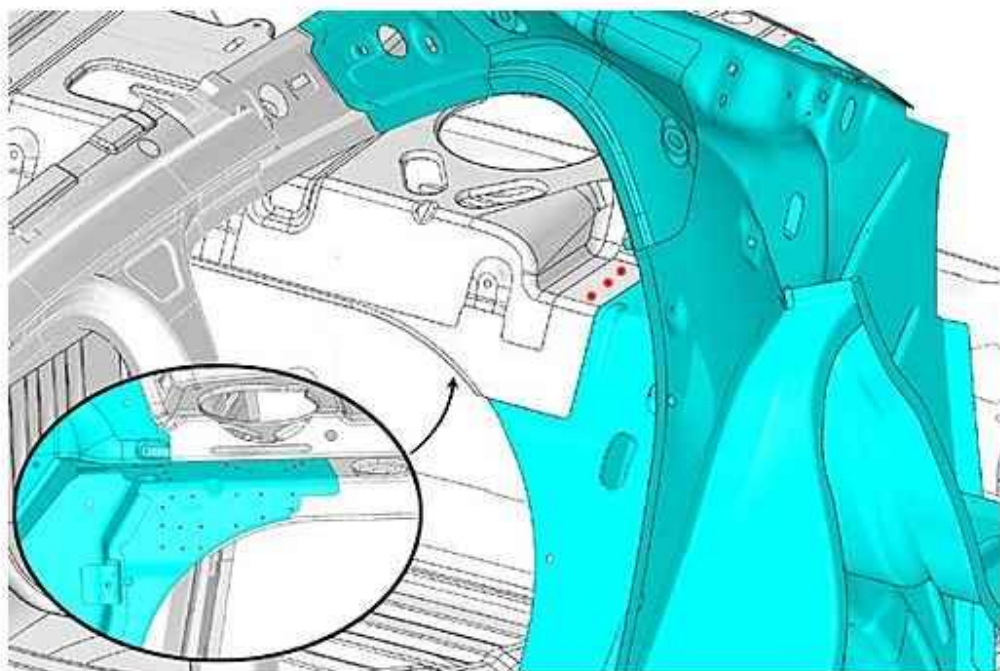
图：C4CK558D

通过铣销焊点进行切割.



图：C4CK559D

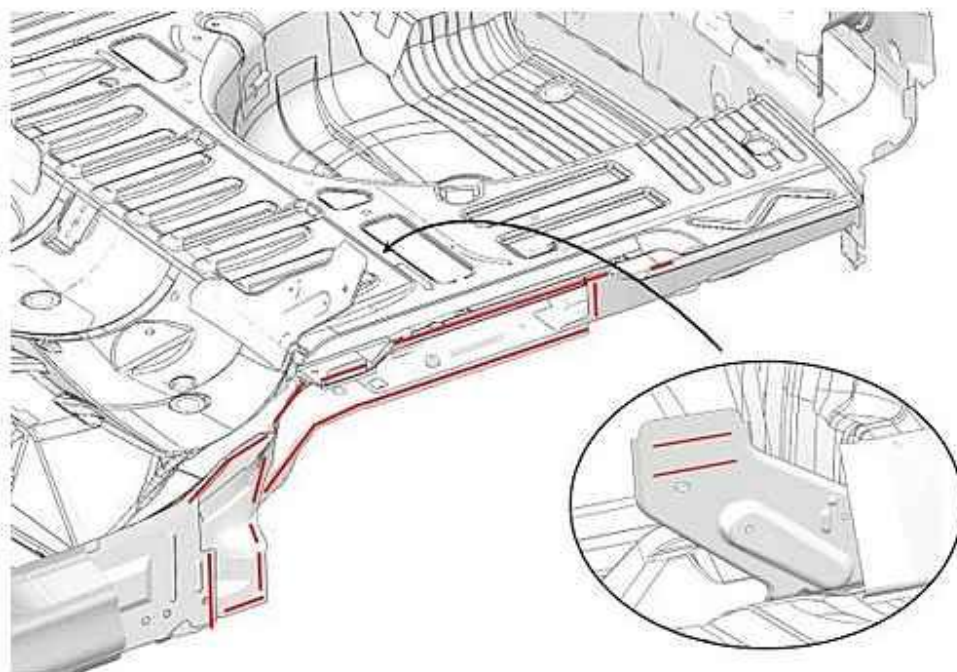
通过铣销焊点进行切割.



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



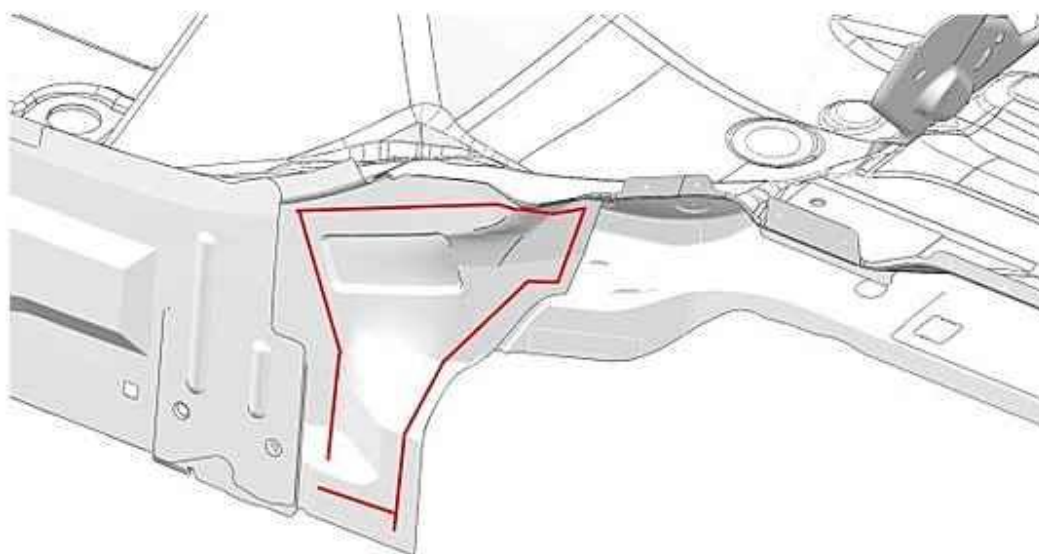
图：C4CK55BD

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。

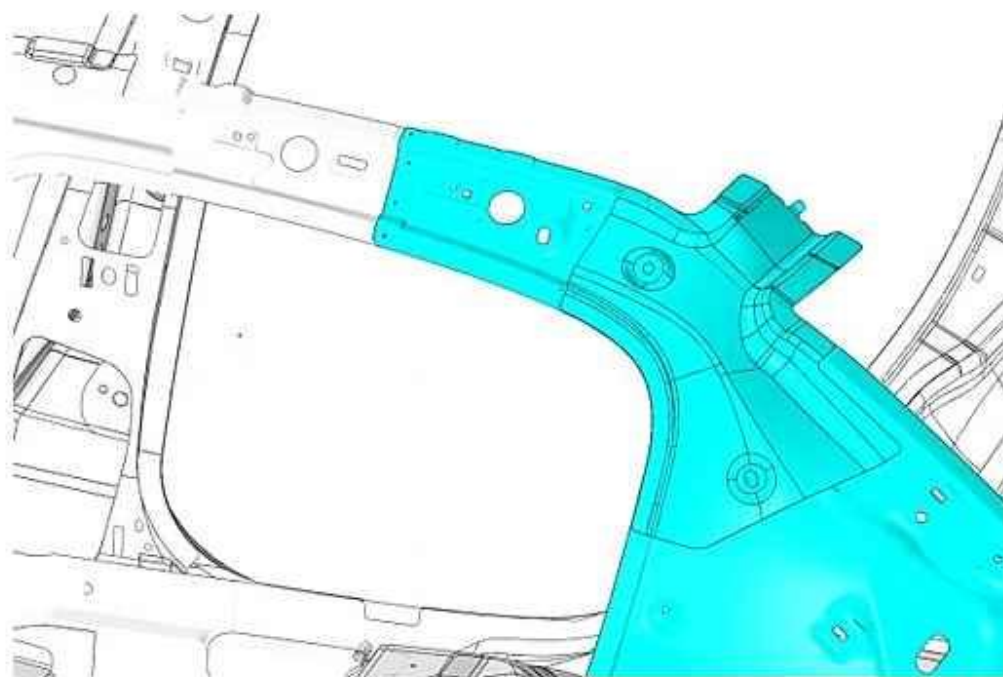
检查安装情况和间隙。
拆下后翼子板内板总成。



图：C4CK55CD

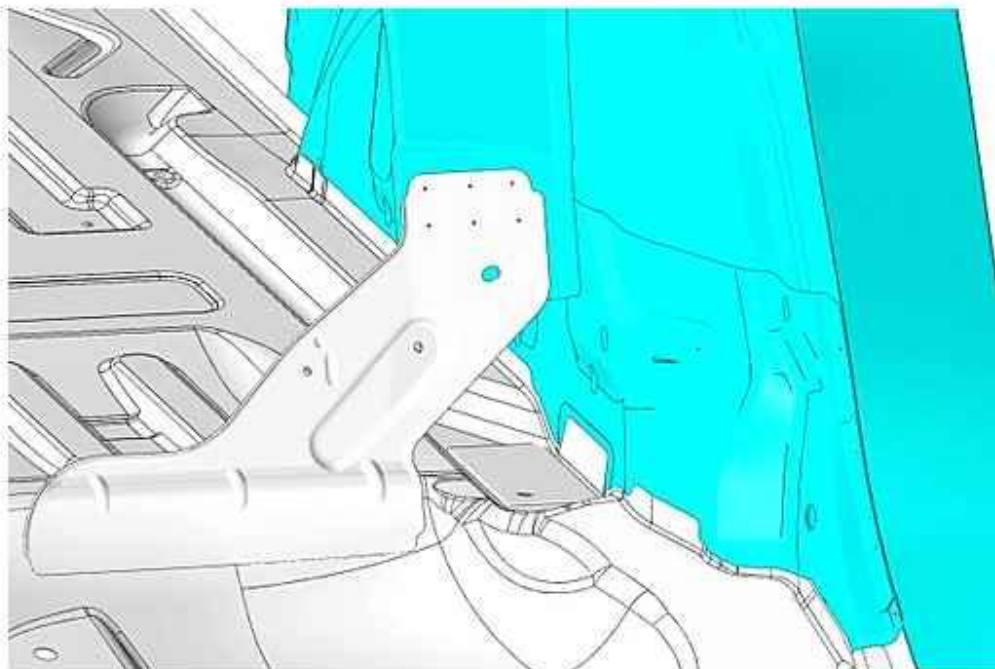
涂抹结构胶 (B3).
安装后翼子板内板总成。

8. 焊接



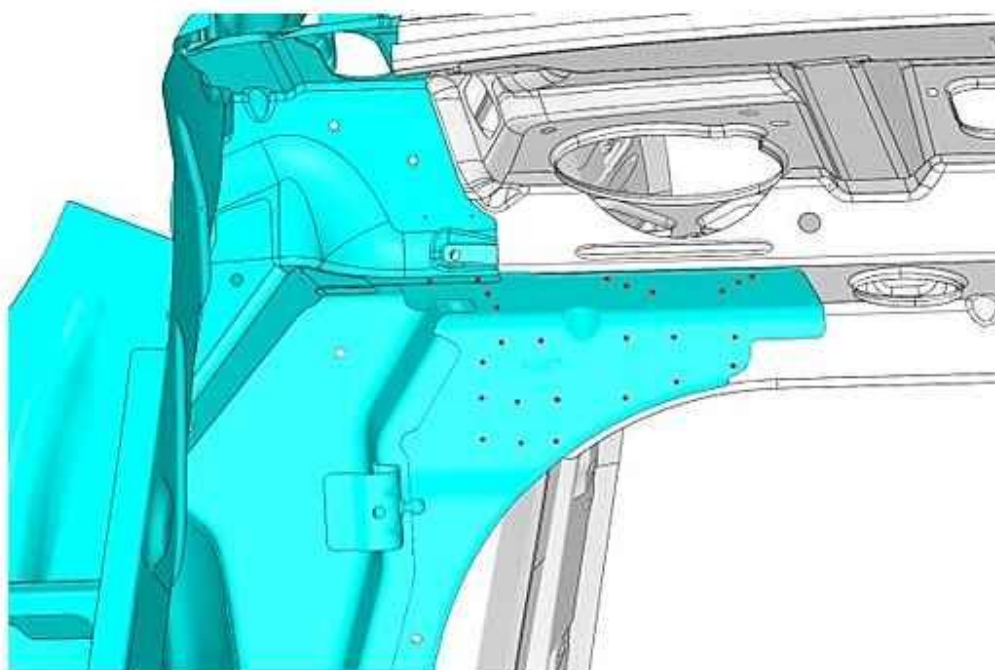
图：C4CK556D

使用点焊焊缝。



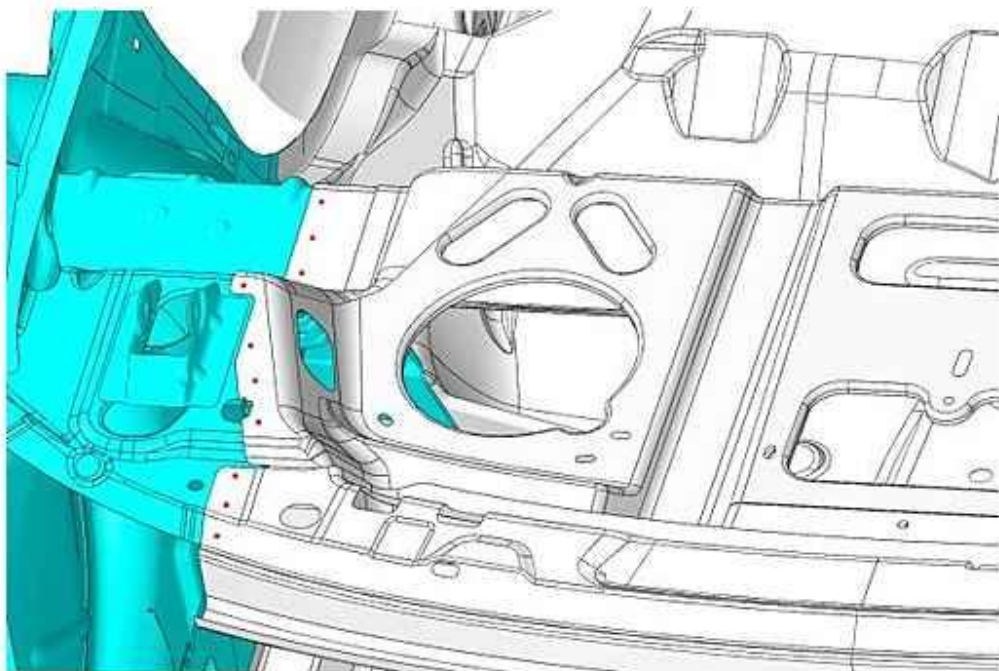
图：C4CK557D

MIG 焊(惰性气体保护焊)。
磨削焊点。



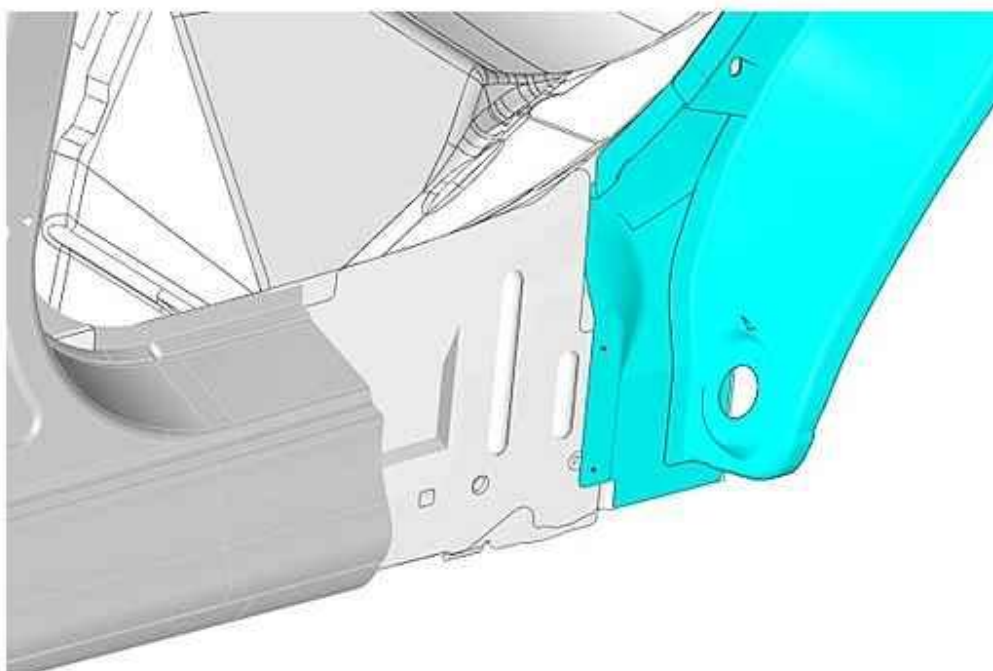
图：C4CK55DD

使用点焊焊缝。



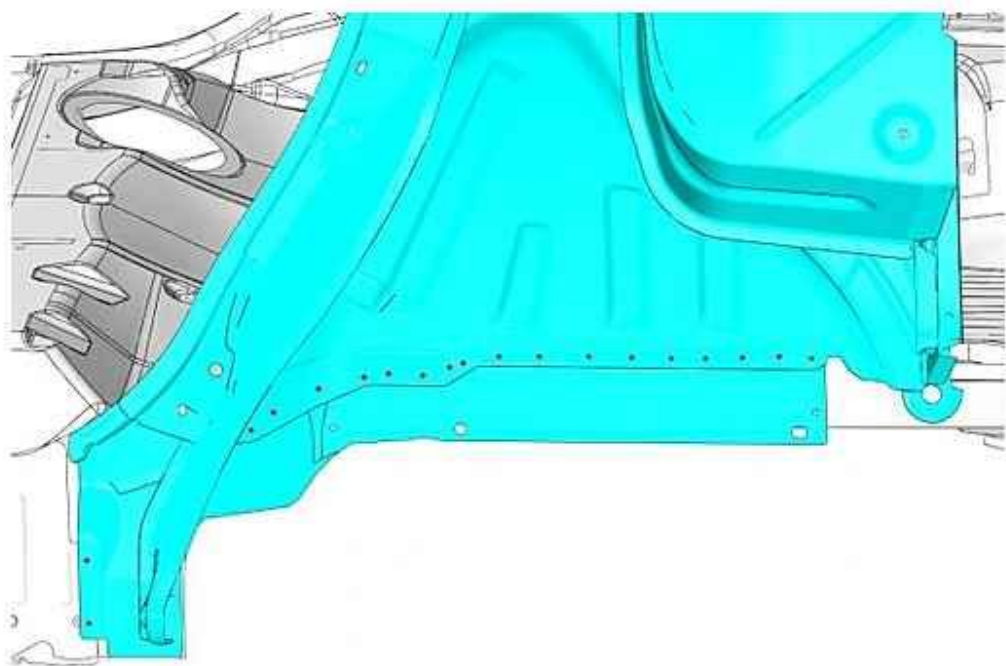
图：C4CK559D

MIG 焊(惰性气体保护焊)。
磨削焊点。



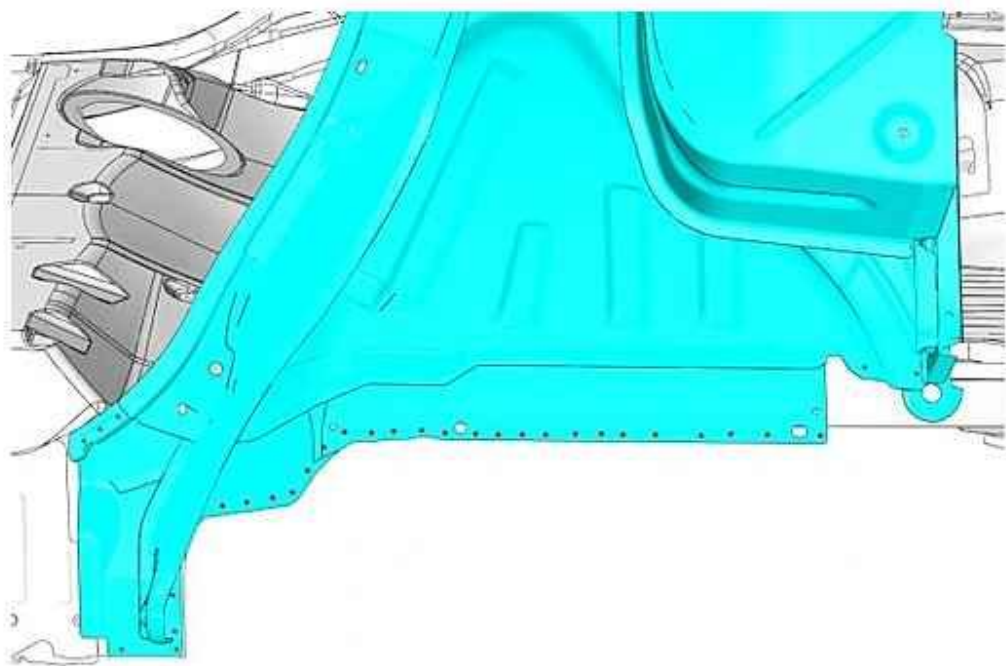
图：C4CK55ED

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

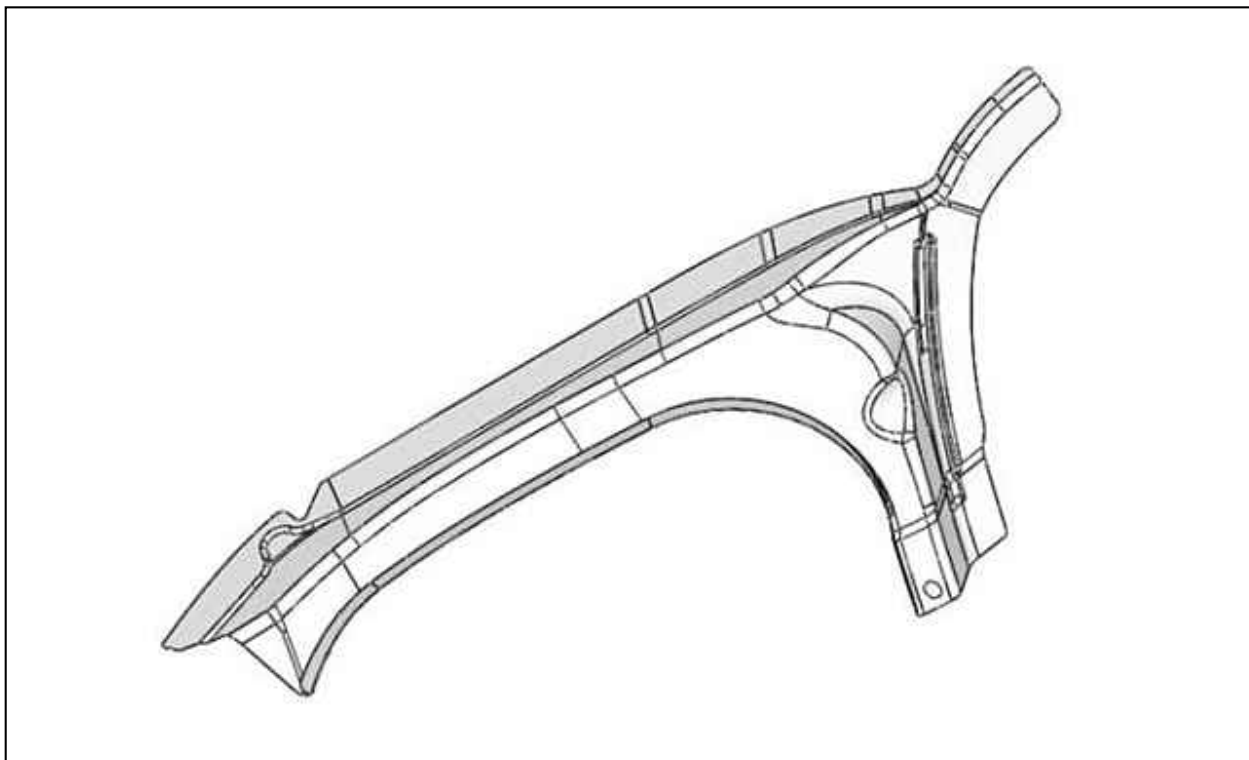
拆卸-安装：

- 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。

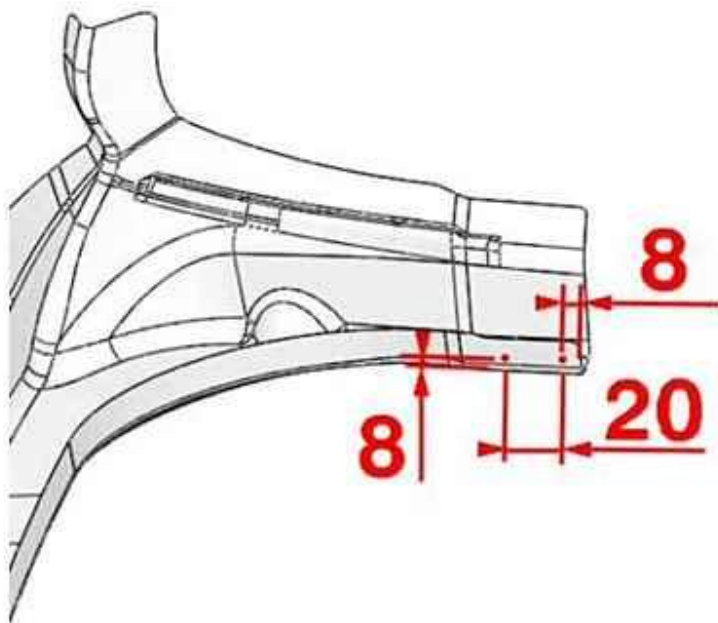
2. 更换零部件的识别



图：C4BK6CND

后翼子板槽。

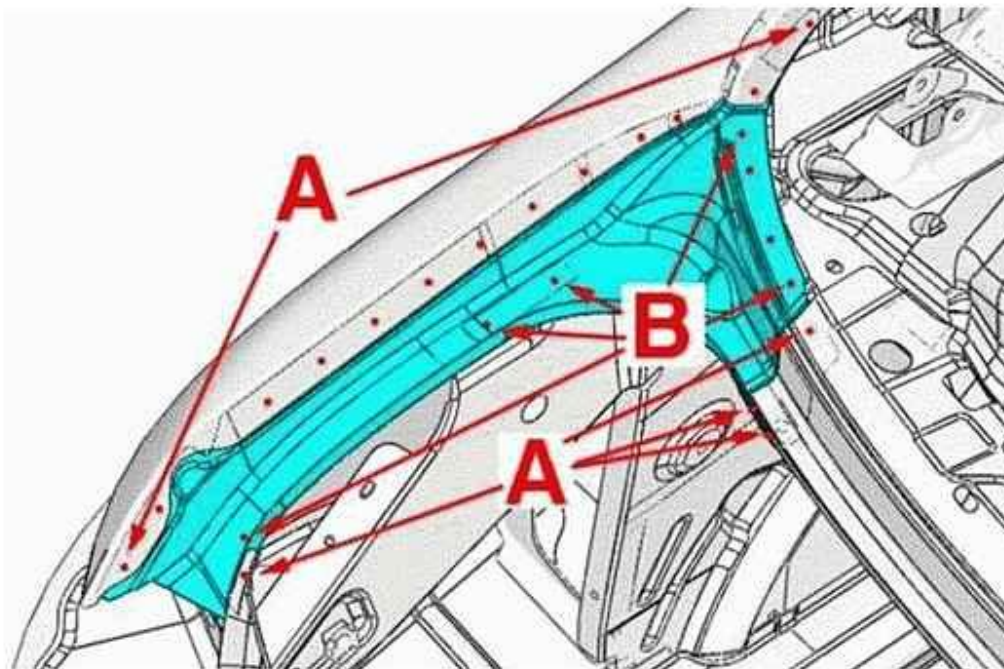
3. 准备新零部件



图：C4BK6CPD

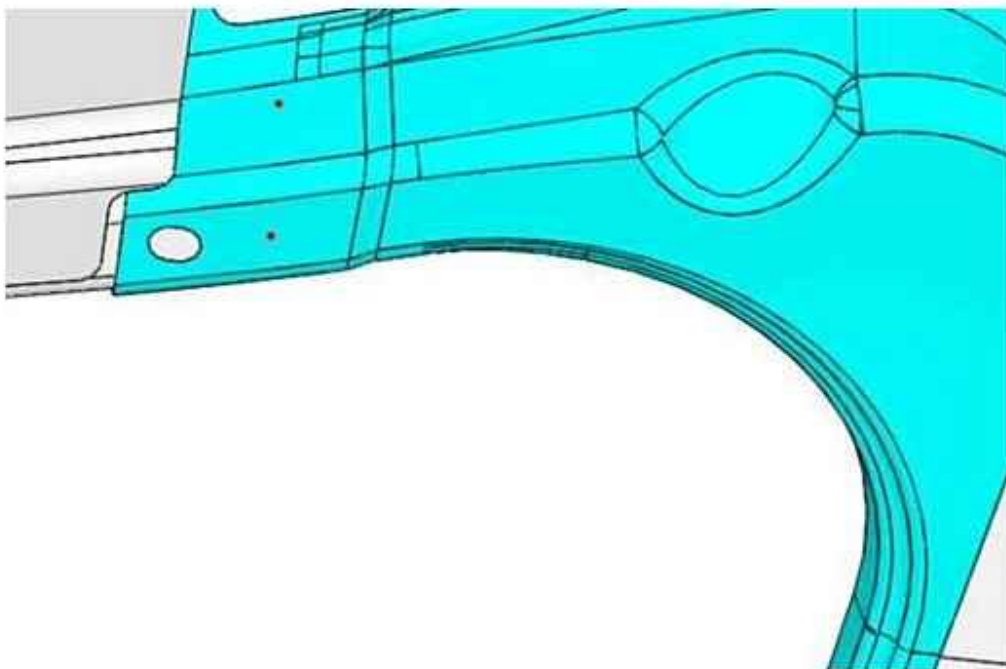
根据给出的尺寸标记然后钻2个直径为6,5 mm的孔，以便随后进行塞焊。

4. 分割



图：C4BK6CQD

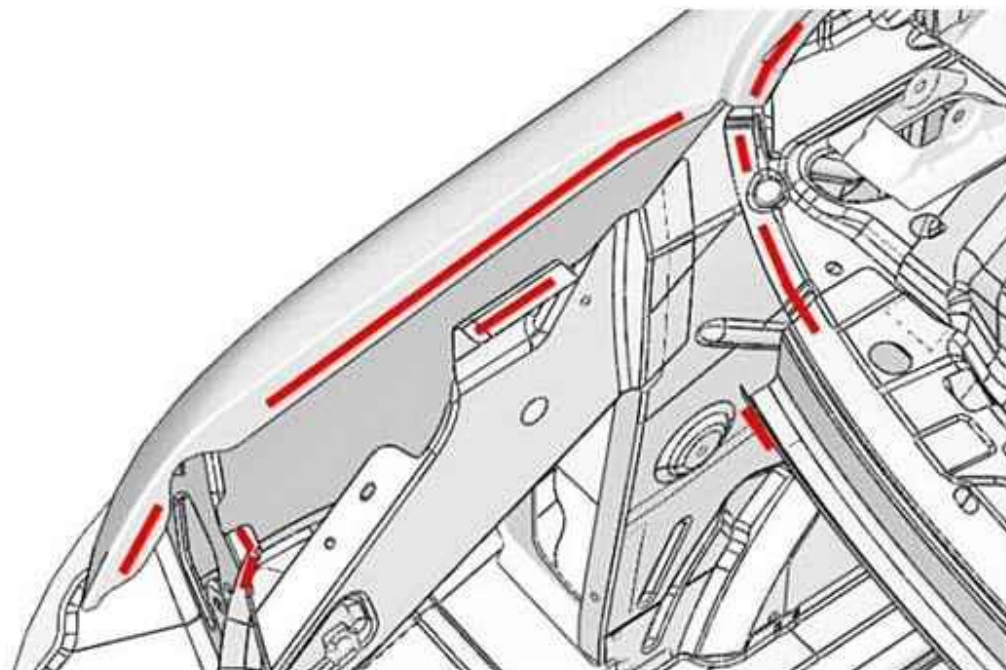
通过磨掉(A - B)处的点焊予以切断。



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

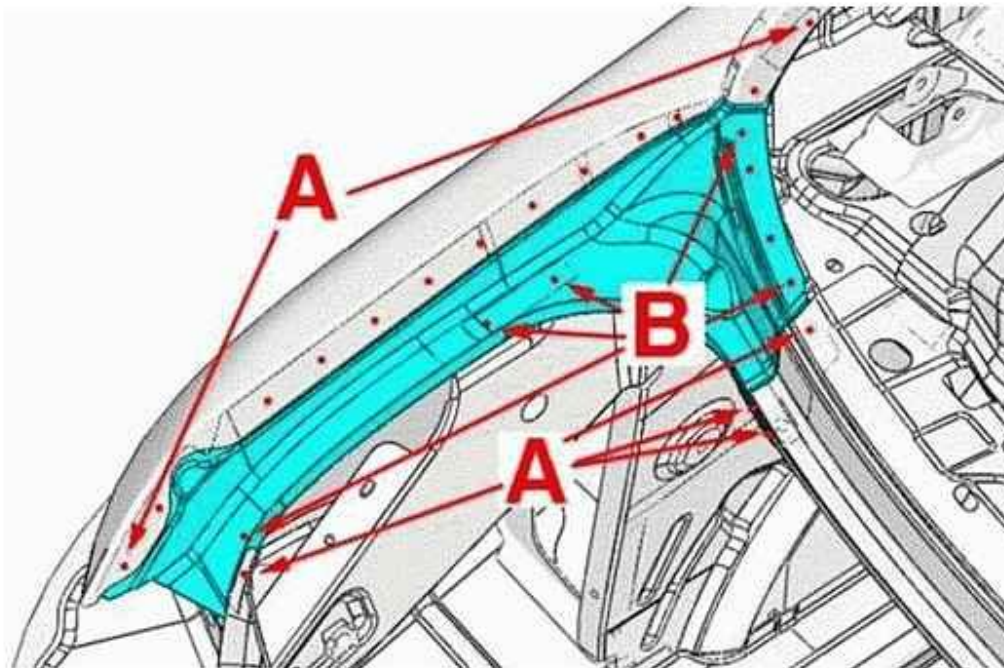
准备配合面。
使用焊接底漆对旧零部件和新零部件进行保护处理。

6. 调整

安装：后保护板滴水槽。

检查安装情况和间隙.

7. 焊接

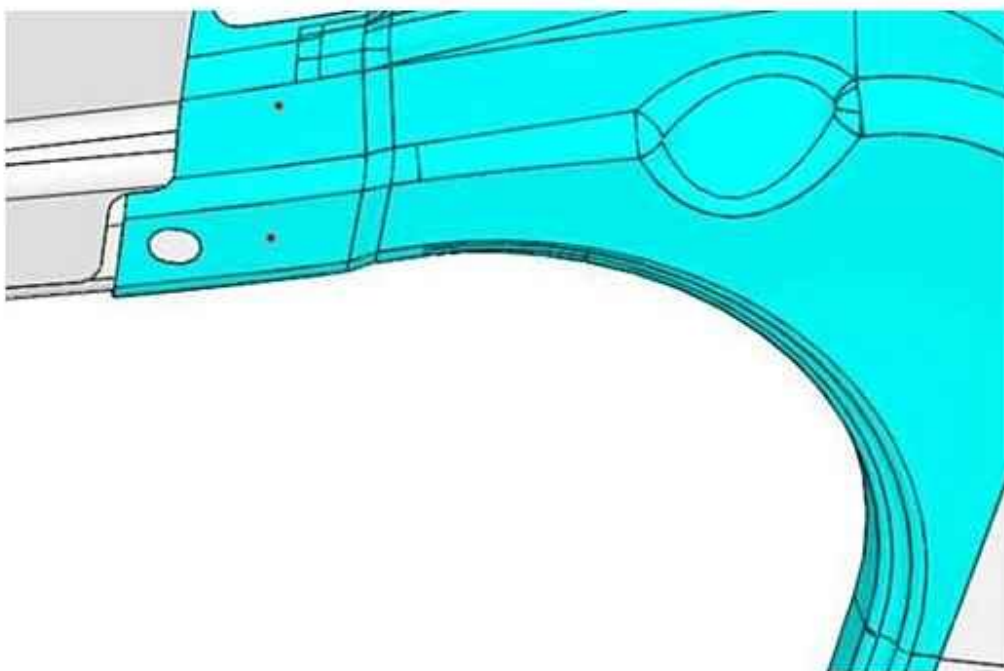


图：C4BK6CQD

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

