

拆卸-安装：车顶衬

强制：遵守安全和清洁建议 (i)

1. 工具

工具	工具编号	描述
[1350-ZZ]	[1350-ZZ]	装饰件拆卸工具

[1350-ZZ]

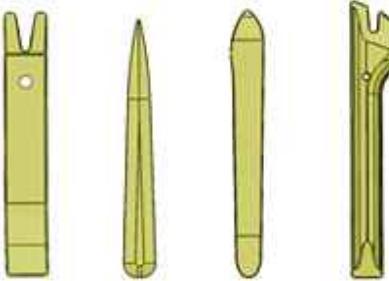


图 : E5AG02MT

2. 拆卸

备注：对称操作.

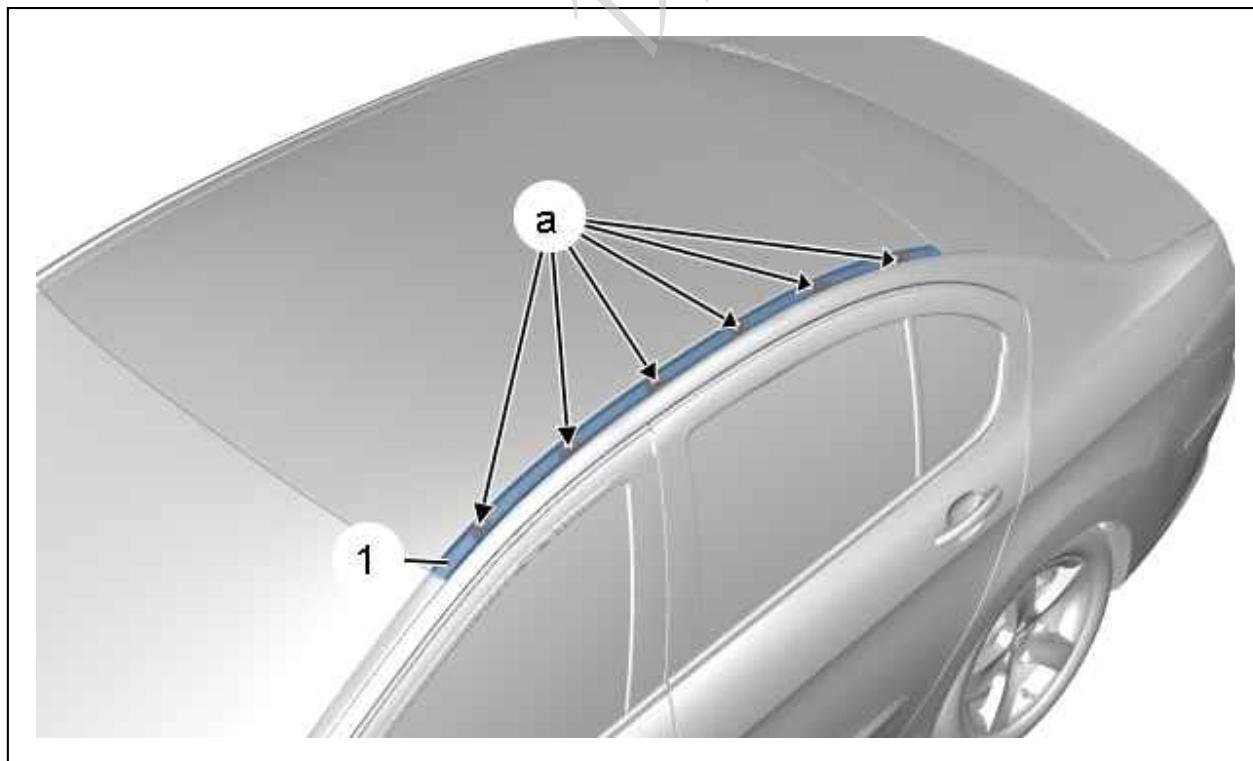


图 : C4DG03MD

松开车顶装饰件 (1) (在固位夹子 处 - 如 "a" 所示) ; 使用工具 [1350-ZZ].
拆下车顶装饰件 (1).

3. 安装

警告 : 在重新安装车顶装饰件(1)之前 : 检查 - 更换损坏的固定夹 "a".

按照拆卸相反的顺序操作.

保密

更换：前后车顶横梁

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ

强制：遵守预张紧安全带操作的注意事项 ⓘ

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。

警告：新部件组装所必需的点焊数量必须与固定原来的部件的点焊数量相同。

1. 信息

该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型。

MAG焊接用钢丝加活性气体。

本文件中使用的高强度钢标识。

高强度：高强度钢。

2. 工具

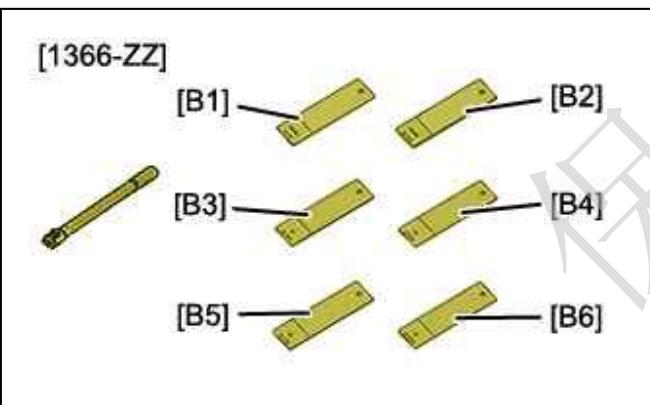
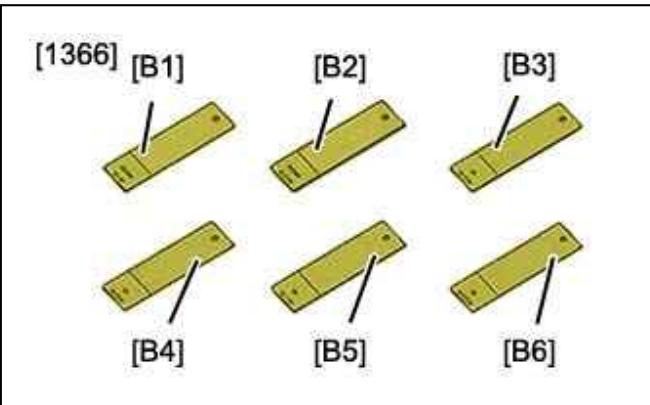
工具	工具编号	名称
	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
	[1366]	电点焊测试样品
		用来钻电点焊的鹅颈钻



图 : E5AH004T

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ①

断开 蓄电池.

警告 : 拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

拆卸 :

- 内饰件
- 车顶内衬
- 挡风玻璃
- 后挡风玻璃

更换 : **车顶** ①

松开线束.

4. 备件位置

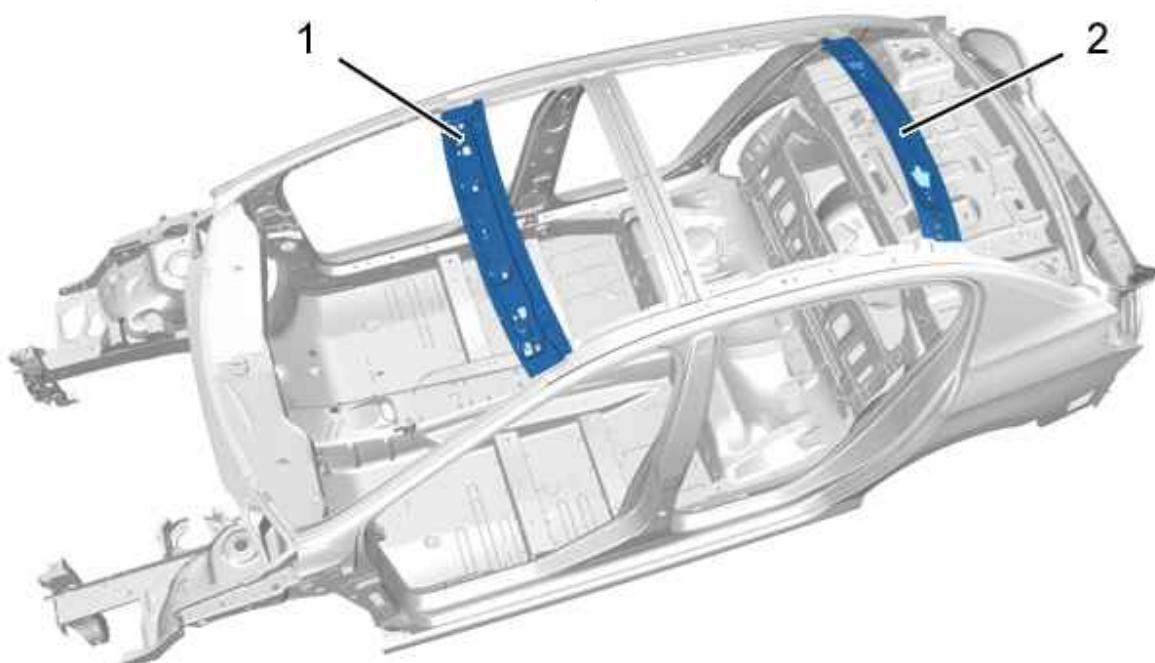


图 : C4DH0PDD

编号	名称
(1)	前部车顶横梁

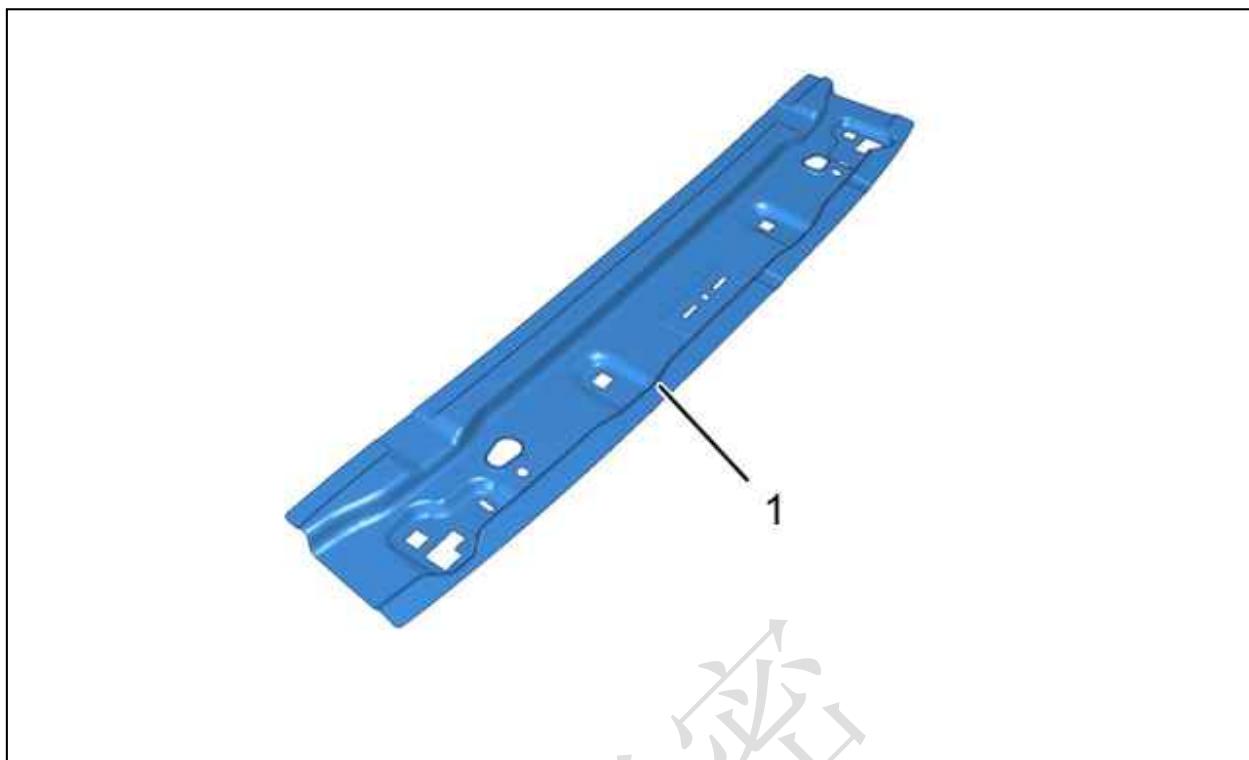
(2) | 车顶后横梁 |**5. 更换零部件的识别****5.1. 组成部件: 前部车顶横梁**

图 : C4DH096D

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前部车顶横梁	0,97 mm	高强度

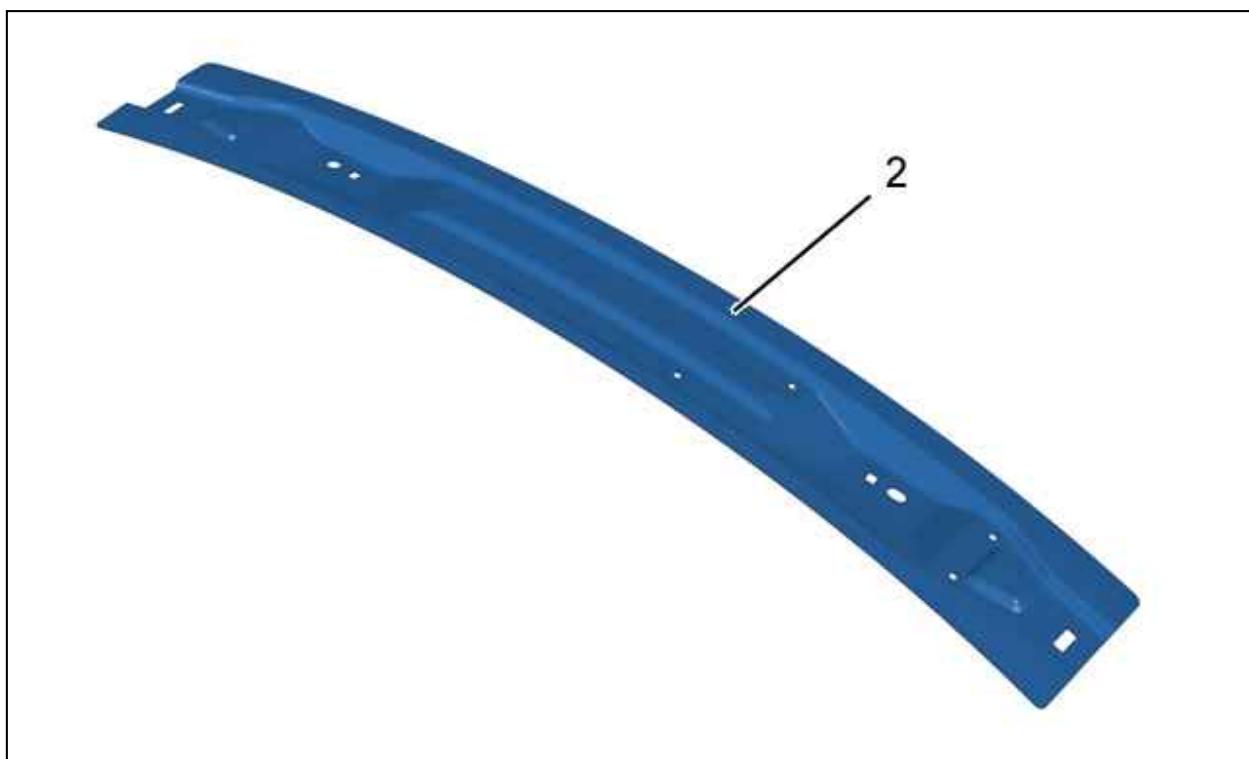
5.2. 组成部件: 车顶后横梁

图 : C4DH0PED

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	车顶后横梁	0,77 mm	软钢

5.3. 靠近更换零件的部件标记

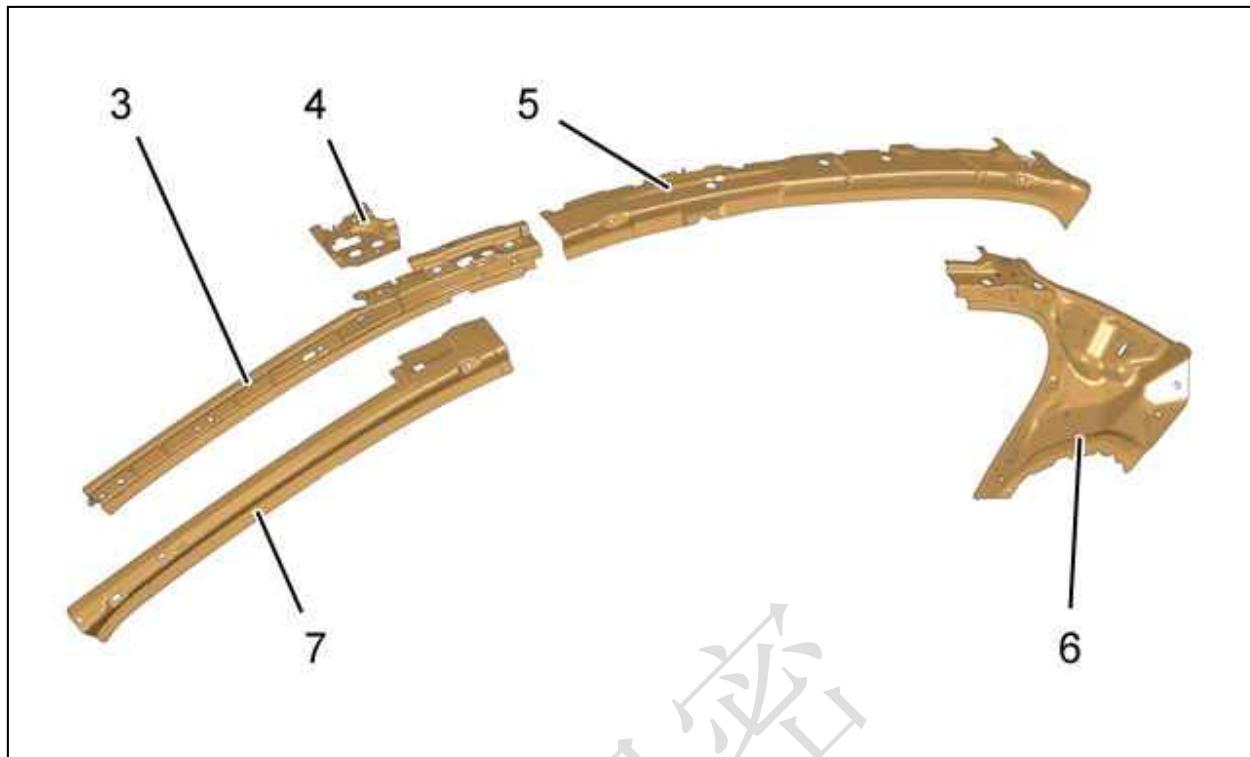


图 : C4DH0PFD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	风窗立柱内板	0,97 mm	高强度
(4)	挡风玻璃立柱车顶弯梁角撑板	0,77 mm	高强度
(5)	车顶拱内板	0,97 mm	高强度
(6)	侧围板上部内板	0,97 mm	软钢
(7)	风窗立柱内板	0,97 mm	高强度

6. 备件的准备

警告 : 衬边清理时 , 只能使用清洗轮 , 以免损坏防腐保护 .

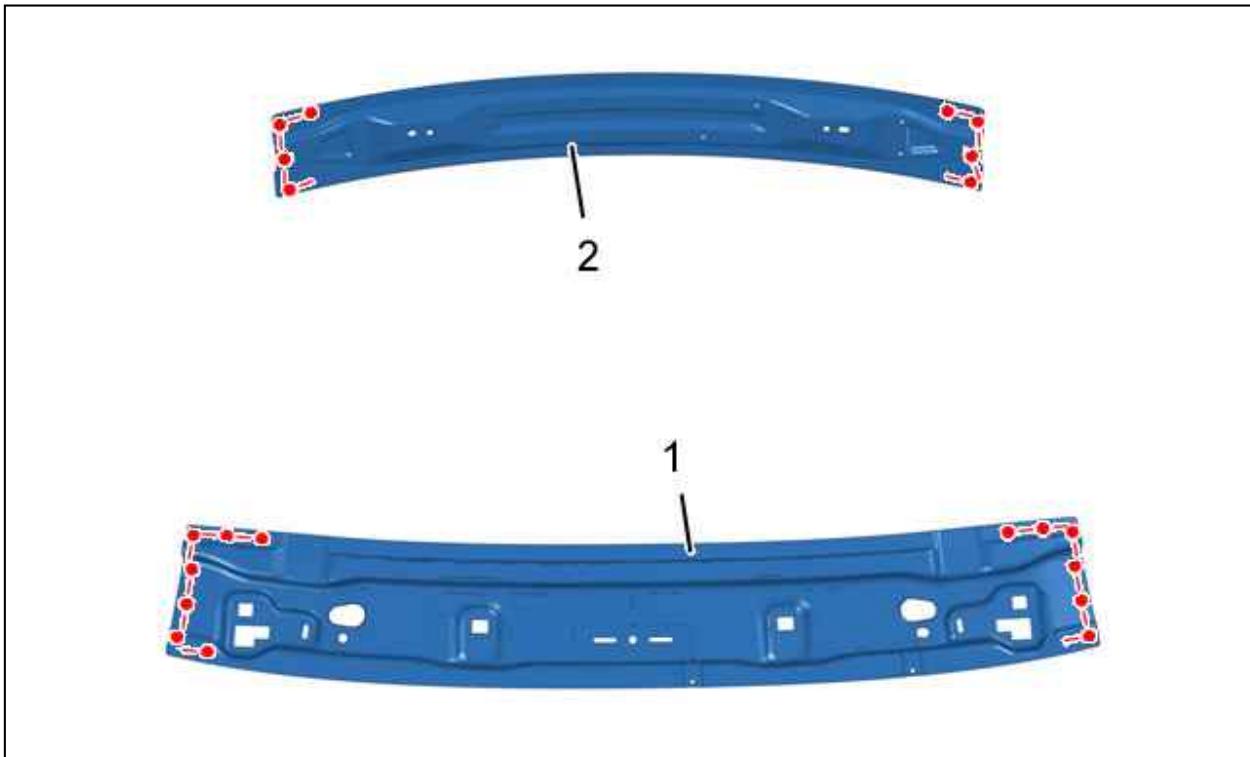


图 : C4DH0PGD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注 : 在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

7. 车身零件的切割

7.1. 分割 : 前部车顶横梁

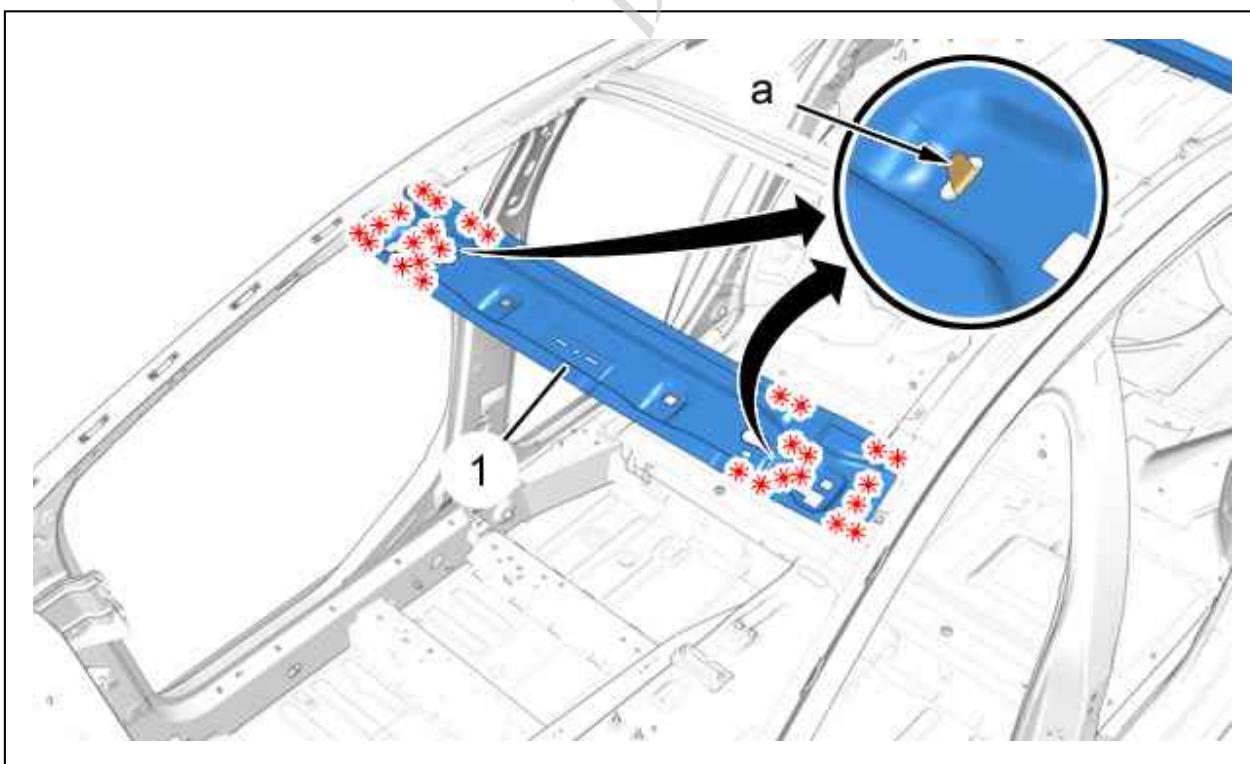


图 : C4DH09CD

展开定位销 (在 "a" 处).
切割点焊.

分离 - 拆卸 : 车顶前横梁 (1).

7.2. 分割 : 车顶后横梁

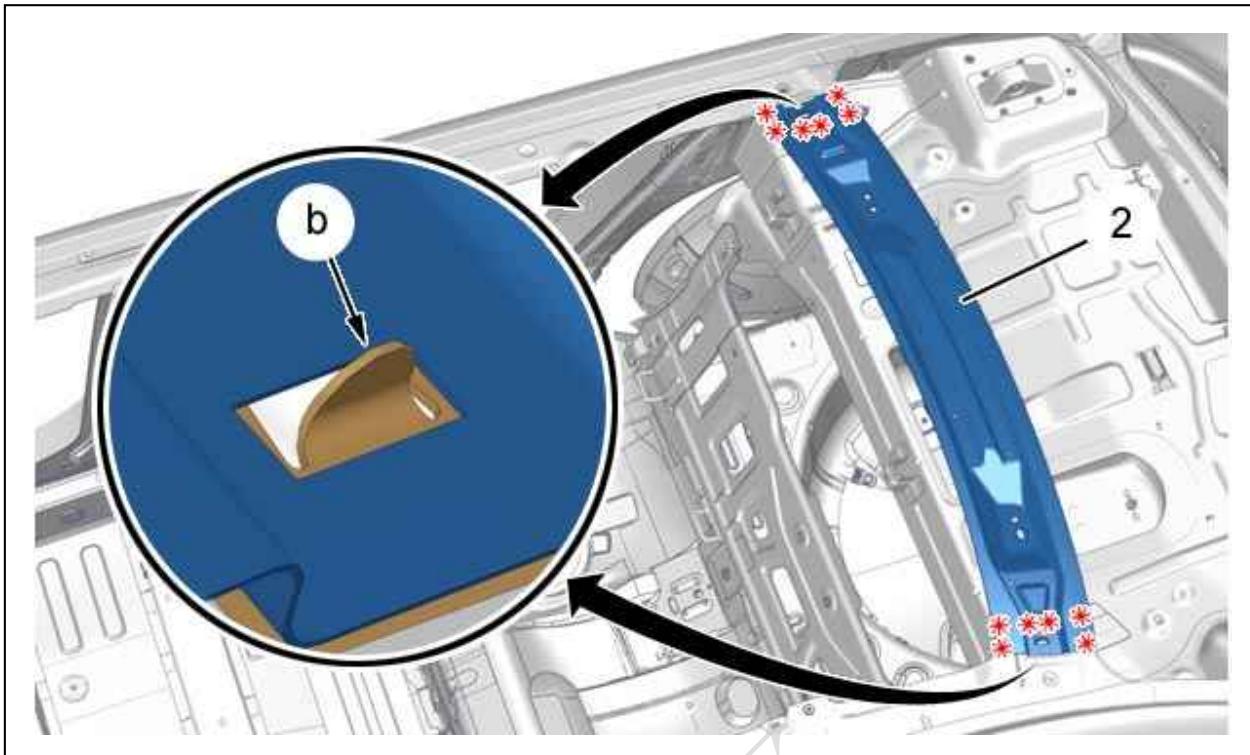


图 : C4DH0PHD

展开定位销 (在 "b" 处).

切割点焊.

分离 - 拆卸 : 车顶后横梁 (2).

8. 车身清洁和准备工作

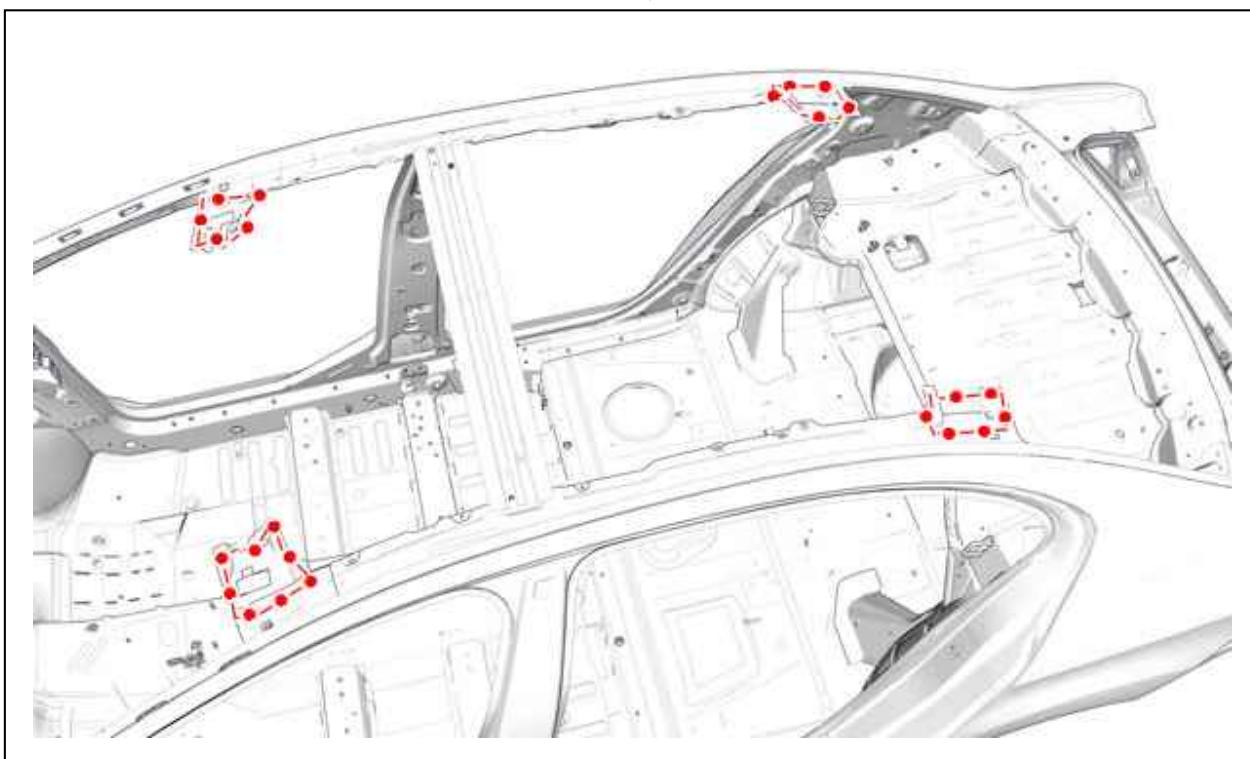


图 : C4DH09ED

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

保密

保密

更换 : 车顶弯梁

强制 : 遵守安全和清洁建议 ⓘ

强制 : 遵守预张紧安全带操作的注意事项 ⓘ

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.

警告 : 新部件组装所必需的点焊数量必须与固定原来的部件的点焊数量相同.

1. 信息

该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型.

MAG焊接用钢丝加活性气体.

本文件中使用的高强度钢标识.

高强度 : 高强度钢.

2. 工具

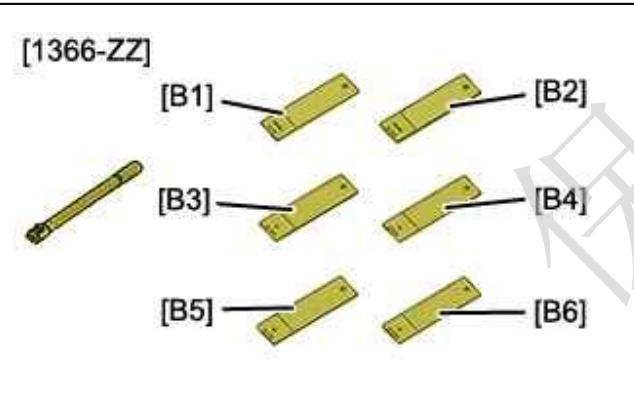
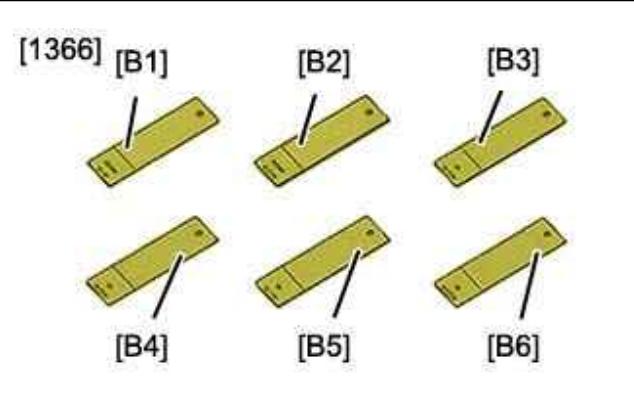
工具	工具编号	名称
	[1366-ZZ]	工具箱 , 用于检测电点焊
	[1366]	电点焊测试样品
		用来钻电点焊的鹅颈钻



图 : E5AH004T

3. 预备操作

关闭 ⓘ : **起爆装置** ⓘ .

断开 蓄电池.

警告 : 拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

拆卸 (参见相关操作) :

- 内饰件
- 车顶内衬
- 挡风玻璃
- 后挡风玻璃

更换车顶 ⓘ .

松开线束.

4. 位置 : 更换零件

1

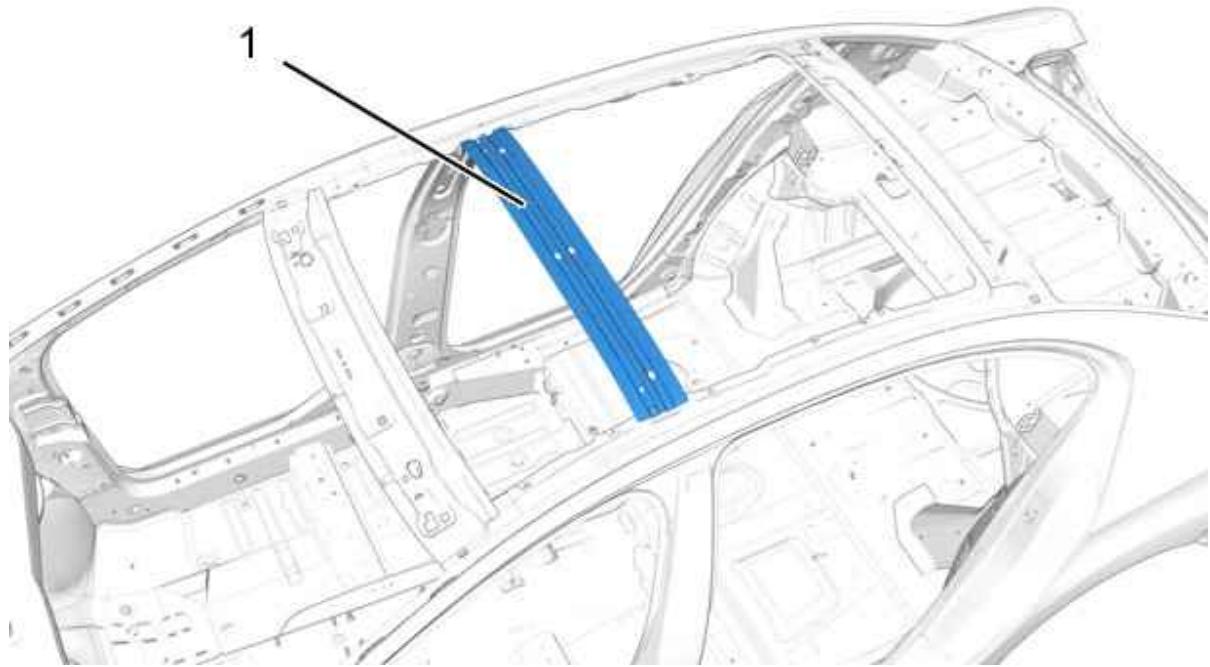


图 : C4DH086D

编号	名称
(1)	车顶弯梁

5. 备件标识

5.1. 组成部件: 车顶弯梁

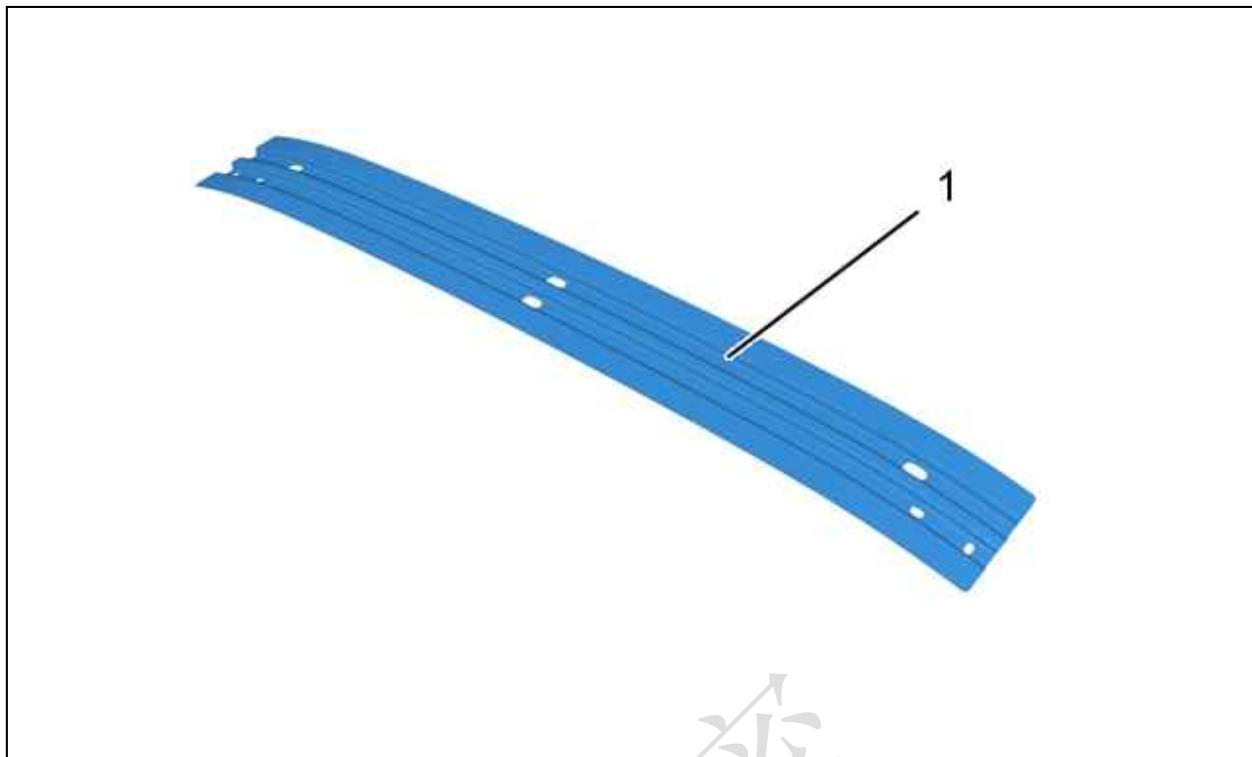


图 : C4DH087D

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	车顶弯梁	0,87 mm	高强度

5.2. 与备件相邻的零件标识

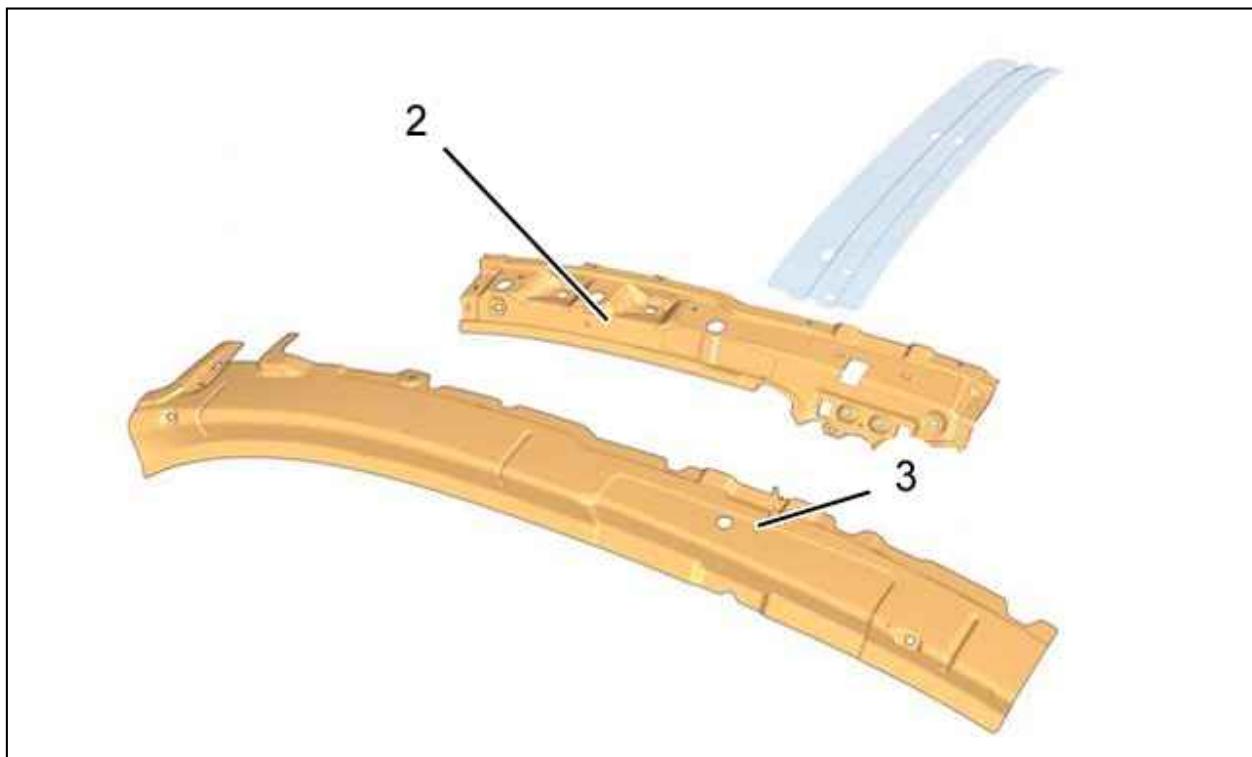


图 : C4DH088D

保密

保密

保密

更换 : 车顶面板

强制 : 遵守安全和清洁建议 (i)

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.

1. 信息

该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型.

MAG焊接用钢丝加活性气体.

本文件中使用的高强度钢标识 :

- 高强度 : 高强度钢
- UHLE : 超高强度钢

2. 工具

工具	工具编号	名称
	[1366-ZZ]	工具箱 , 用于检测电点焊
	[1366-B]	电点焊测试样品
		用来钻电点焊的鹅颈钻



图 : E5AH004T

3. 补充操作

断开 蓄电池.

警告 :拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

拆卸 :

- 内饰件
- 车顶内衬
- 挡风玻璃
- 后风窗玻璃

松开线束.

4. 备件位置

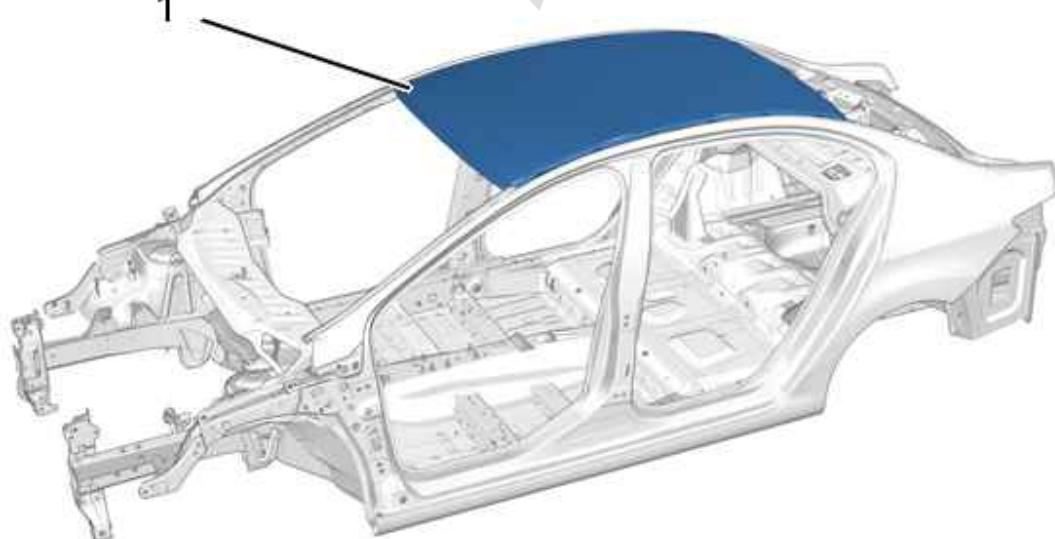


图 : C4DH07ND

编号	名称
(1)	车顶面板

5. 备件标识

5.1. 车顶组成部件

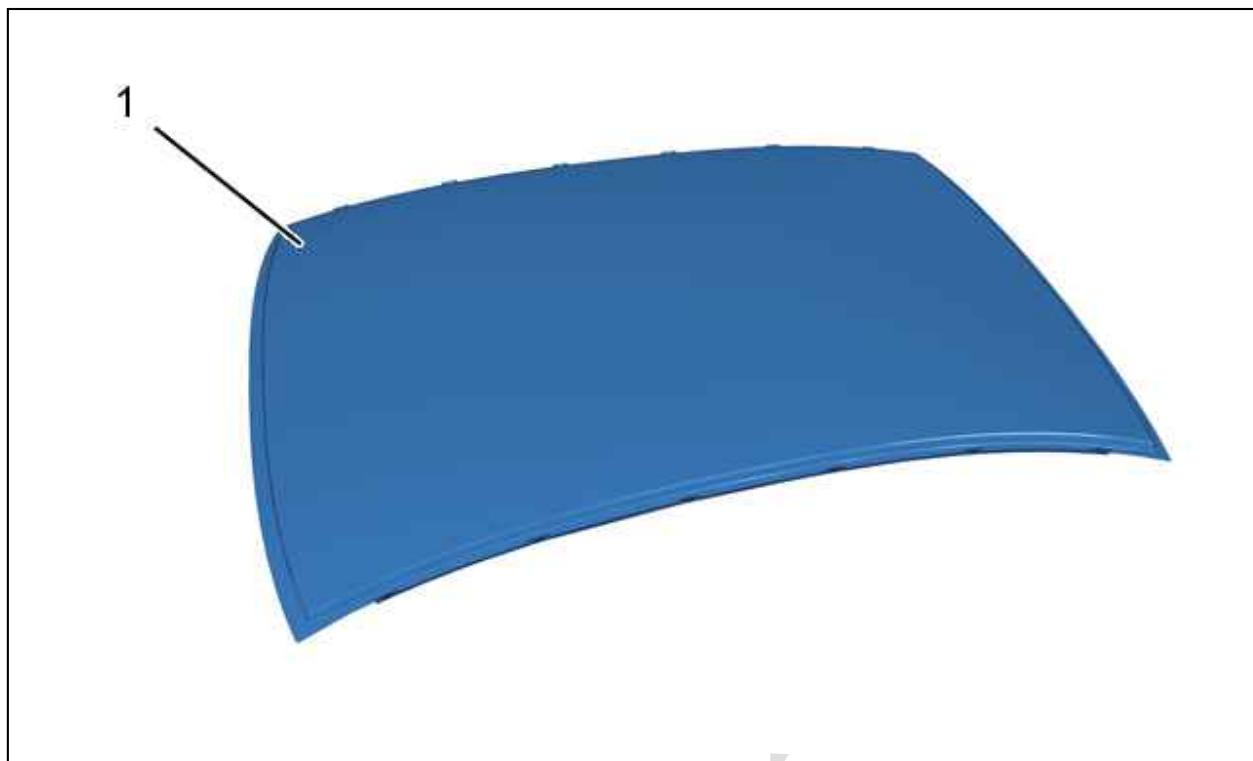


图 : C4DH07OD

编号	名称	厚度(mm)	类型/分类
(1)	车顶面板	0,67	软钢

5.2. 与备件相邻的零件标识

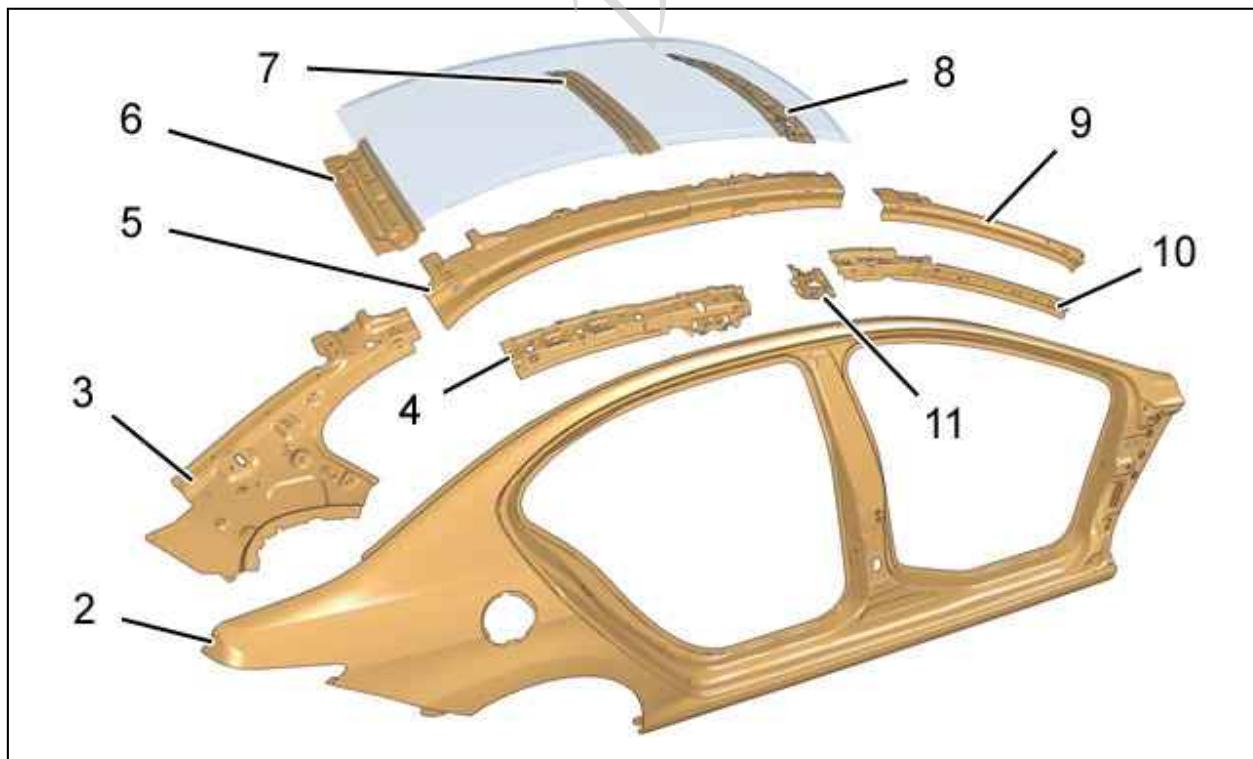


图 : C4DH07PD

编号	名称	厚度(mm)	类型/分类
(2)	侧板	0,67	软钢

(3)	侧围板上部内板	0,97	软钢
(4)	车顶纵梁	0,97	高强度
(5)	车顶拱内板	-	-
(6)	车顶后横梁	0,77	软钢
(7)	车顶弯梁	0,87	高强度
(8)	前部车顶横梁	0,97	高强度
(9)	风窗立柱内支撑芯	0,97	UHLE
(10)	风窗立柱内板	0,97	高强度
(11)	挡风玻璃立柱车顶弯梁角撑板	0,77	高强度

6. 备件的准备

警告 : 衬边清理时 , 只能使用清洗轮 , 以免损坏防腐保护.

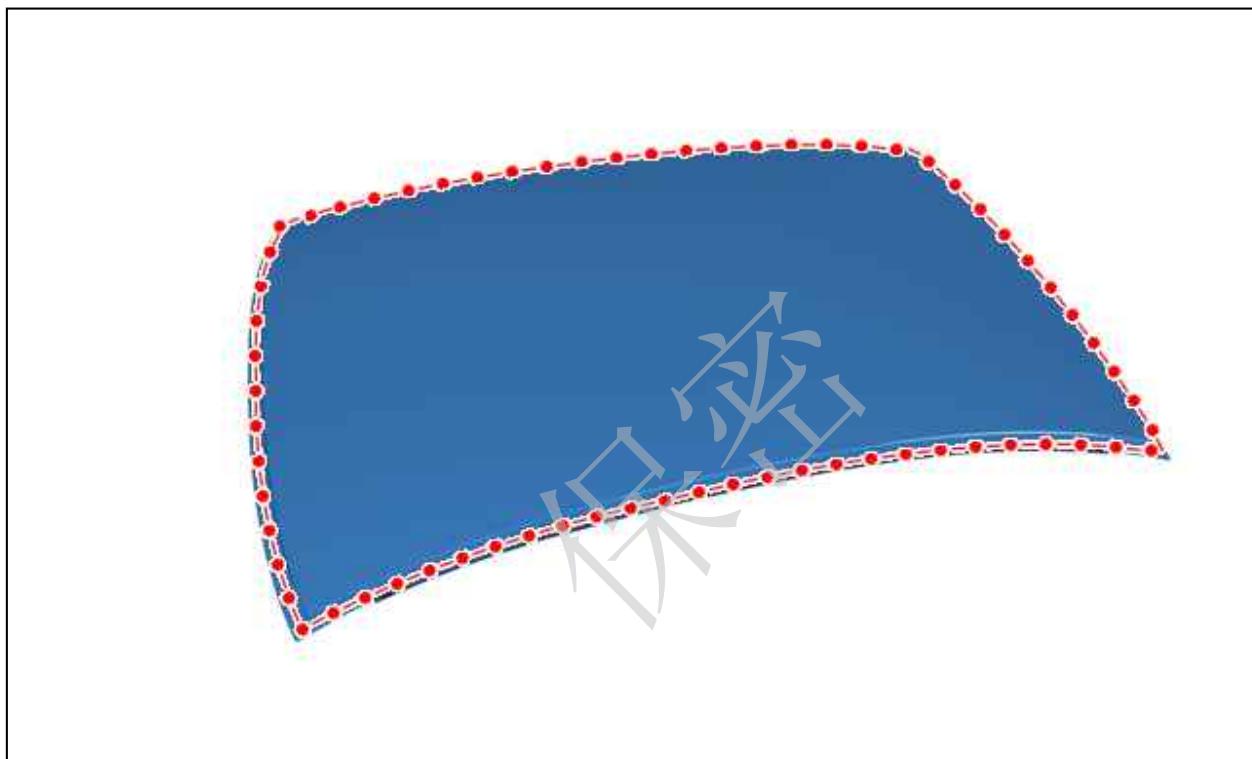


图 : C4DH07QD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注 : 在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

7. 切割车身上的部件

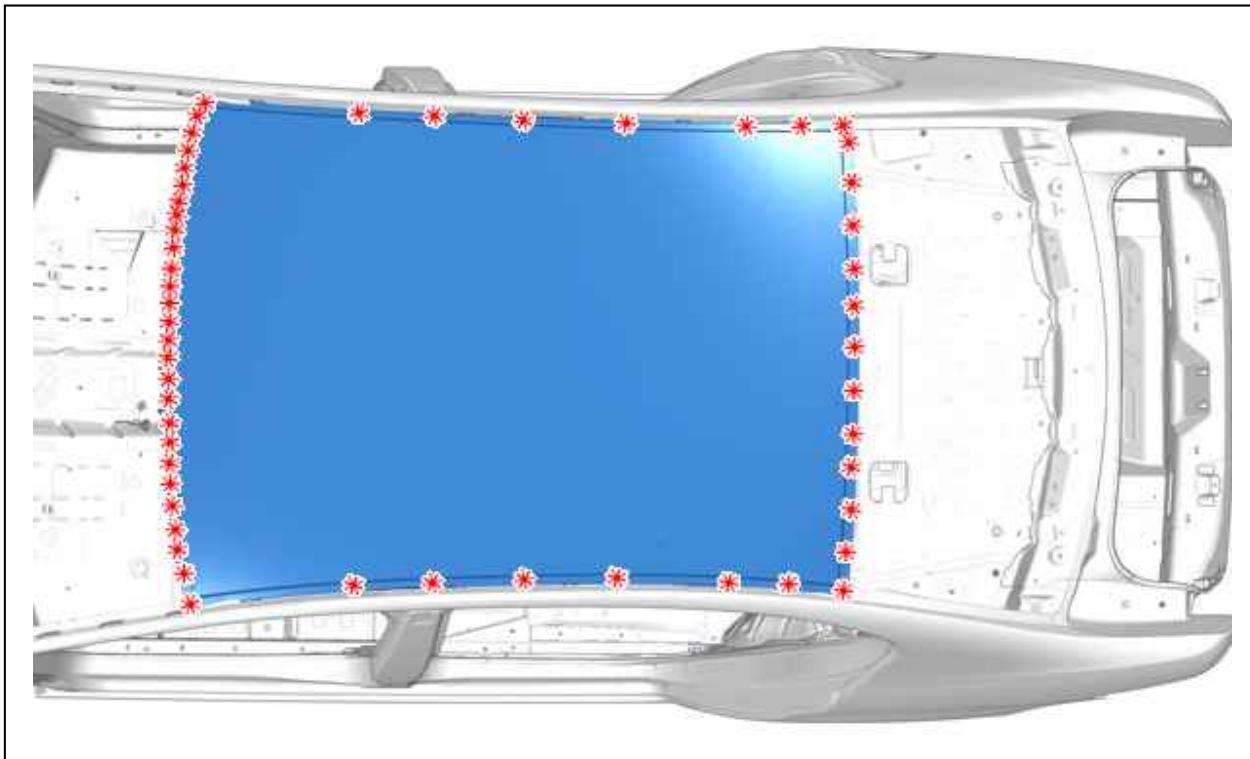


图 : C4DH07RD

切割点焊.
分离 - 拆下车顶.

8. 车身清洁和准备工作

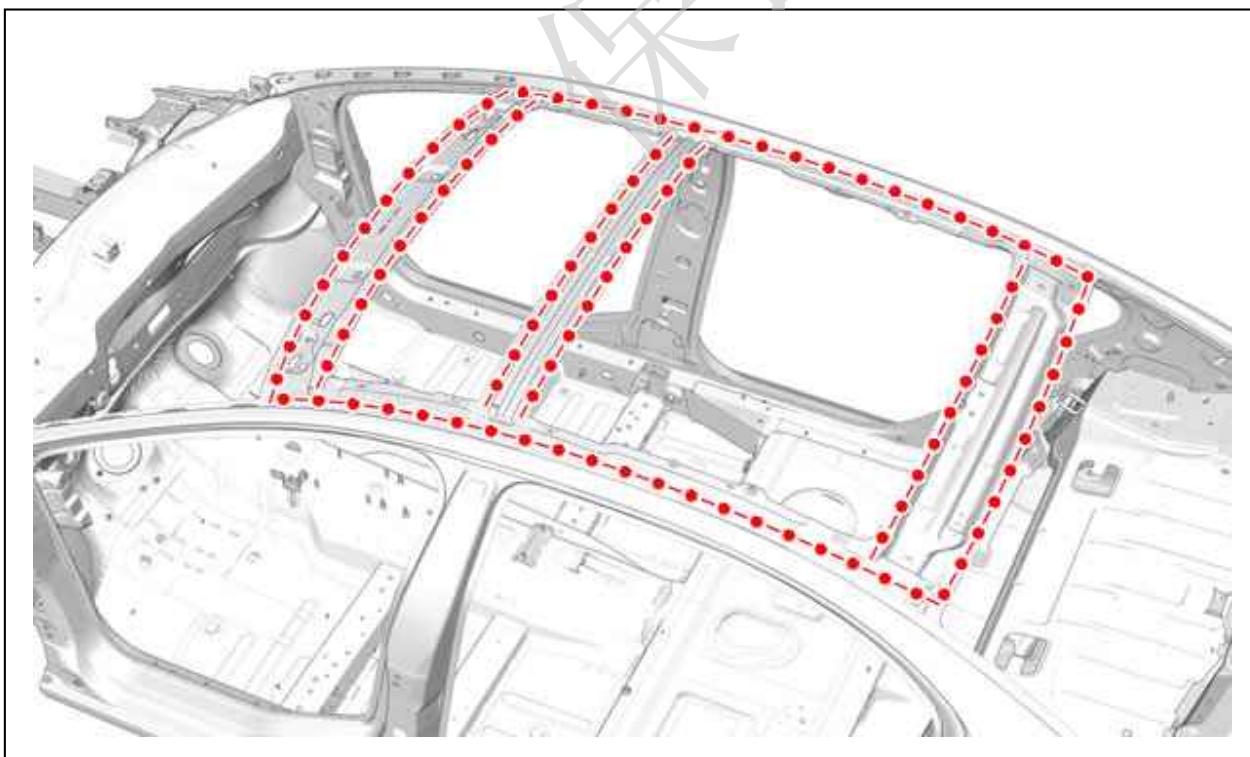


图 : C4DH07SD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注 : 在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

保密

保密