

更换：车顶拱加强件

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：

- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体
- 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
- THLE：极高强度钢
- UHLE：超高强度钢

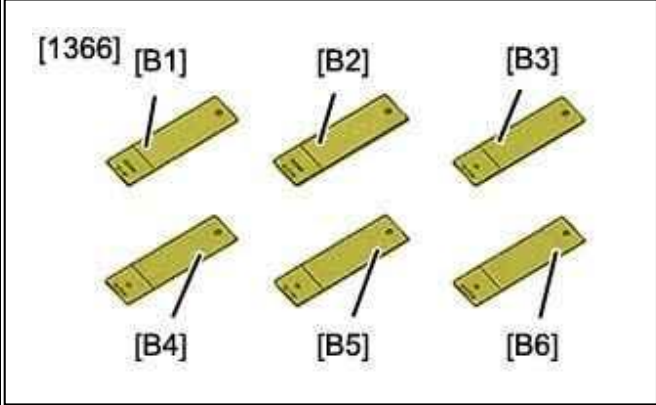
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ .

2. 工具

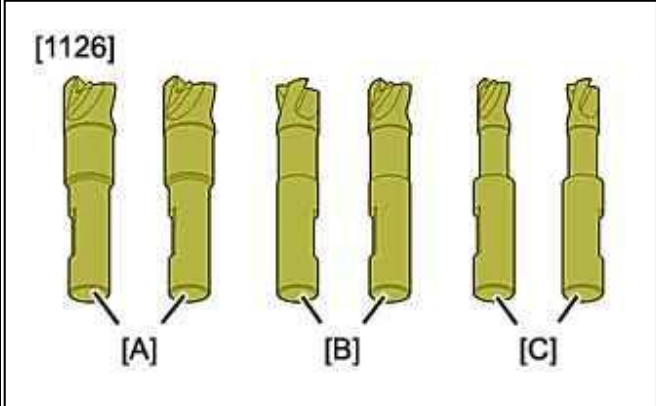
利用下列其中一个系统进行操作：

- 电子测量系统
- 机械测量系统
- 检查装置

工具	编号	名称
图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
	[1366]	电点焊测试样品



图：E5AH003T



图：E5AH006T



图：E5AH004T

[1126]

点焊刀具装置

用来钻电点焊的鹅颈钻

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ⓘ
断开备用蓄电池.

警告：请拆下维修区域内的这些部件或采取保护措施，否则可能会被高温或粉尘所损坏.

拆卸：

- 前门
- 后门
- 前门密封条
- 后门密封条
- 内饰件
- 车顶内衬

- 前排座椅

警告：如果车辆有停止和起动系统；**拆下中央电压固定设备**  .

松开线束.
更换：

- **车顶** 
- **乘客舱侧面板** 

4. 备件位置



图：C4DH0UVD

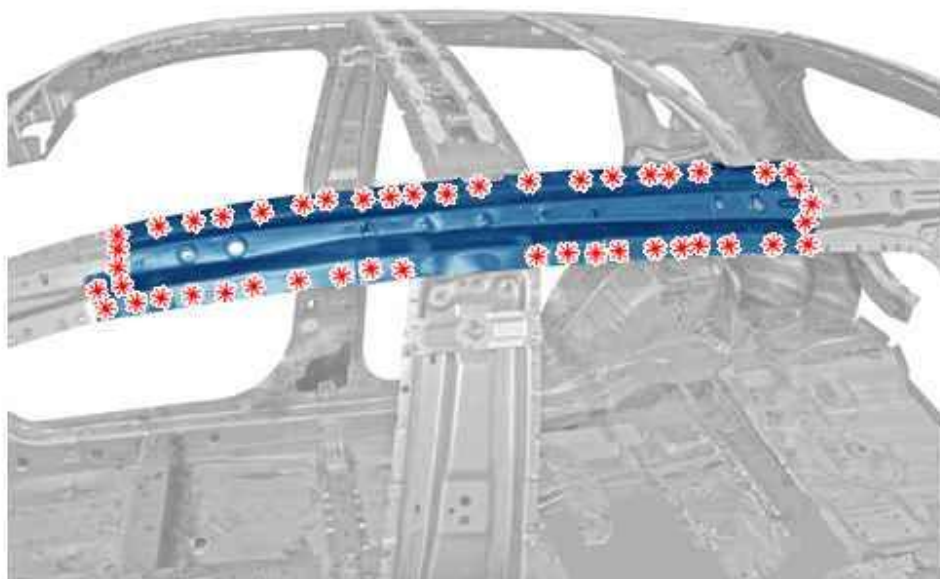
编号	名称
(1)	车顶拱加强件

5. 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.

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").
在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

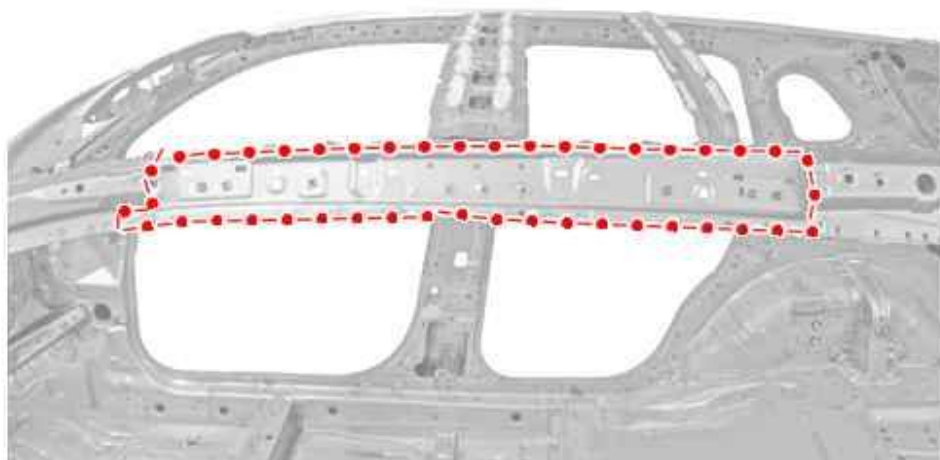
6. 切割车身上的部件



图：C4DH0UWD

切割点焊。
拆下加强件 (车顶弯梁)。

7. 车身清洁和准备工作



图：C4DH0UXD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。

8. 调整

更换：车顶板

- 强制：**对带车载电能的车辆结构进行任何作业前(电动车/混合动力车辆)，车辆必须由授权的技术人员绝缘.
- 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 ⓘ.
- 强制：**对带车载电能的车辆进行的维修作业(电动车/混合动力车辆)必须由授权人员进行.
- 强制：**在装备停止和起动功能的车辆上任何喷漆修整操作需要喷漆间，如果温度超过80°C则必须拆下中央电压保持设备总成(DMTC).
- 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.

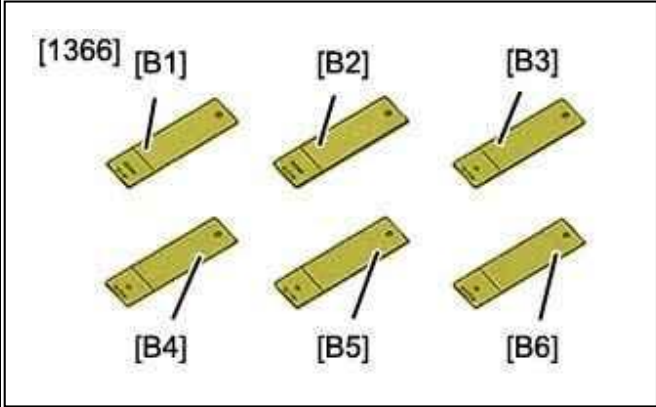
1. 信息

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.

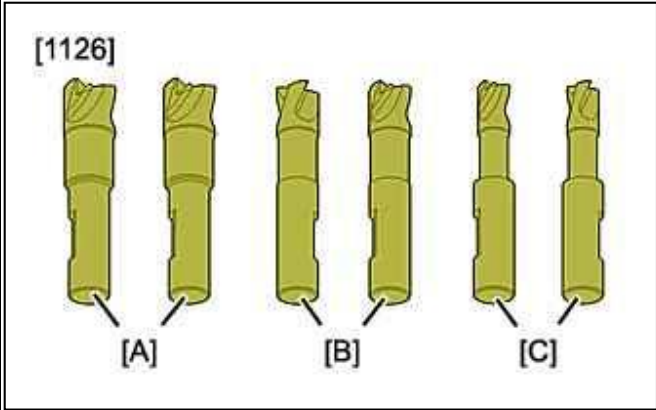
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ.

2. 工具

工具	编号	名称
[1366-ZZ] [B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6] 图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
	[1366]	电点焊测试样品



图：E5AH003T



图：E5AH006T



图：E5AH004T



图：E5AB0C8T

[1126]

点焊刀具装置

用来钻电点焊的鹅颈钻

热风机

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ⓘ.

断开蓄电池.

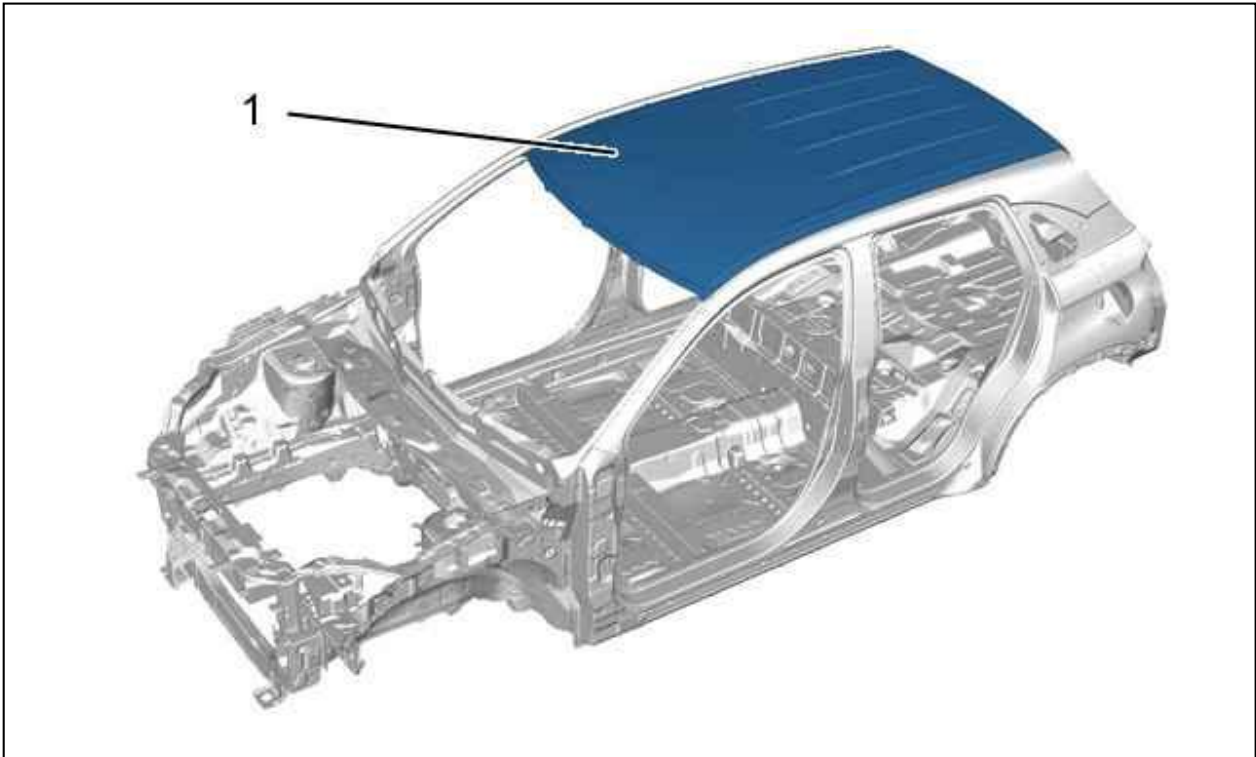
警告： 拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

拆卸：

- 挡风玻璃
- 车顶内衬
- 尾门
- 尾门密封条

松开线束.

4. 备件位置

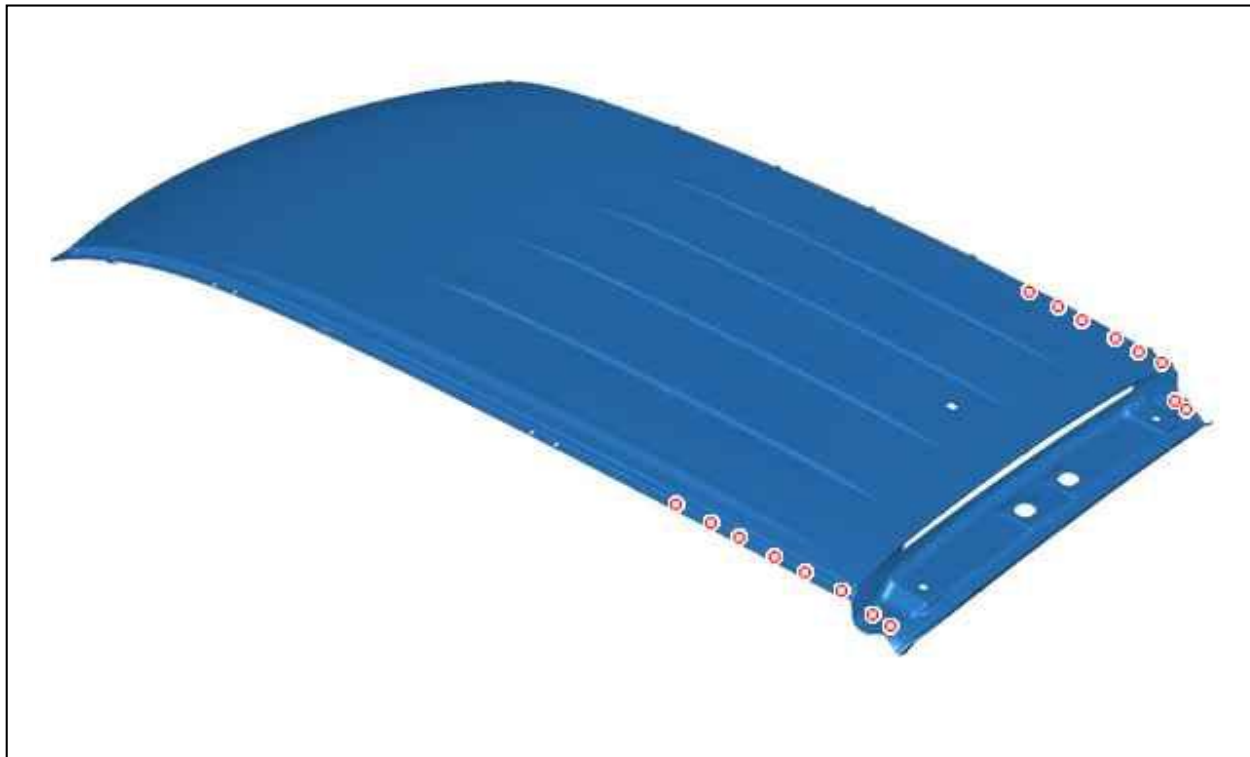


图：C4DH0SXD

编号	名称
(1)	车顶板

5. 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.

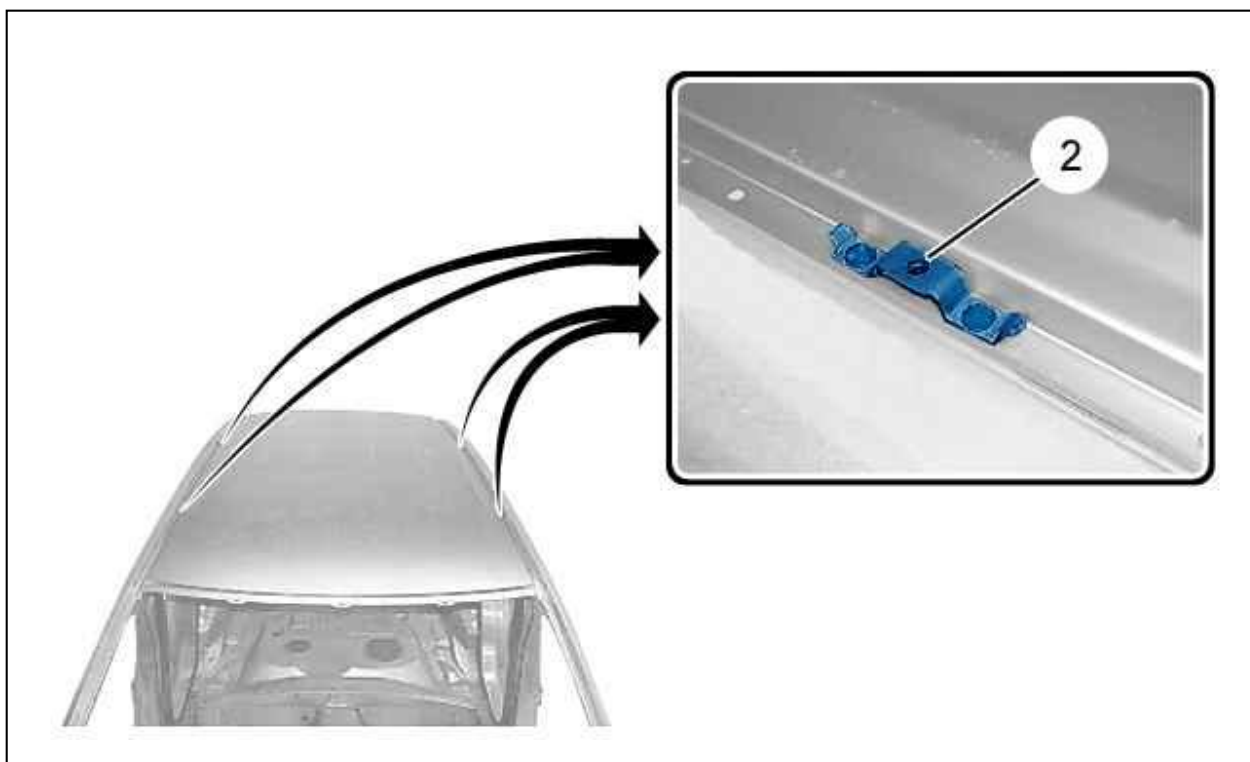


图：C4DH0SYD

做标记，然后钻 6,5 mm 的孔，为之后的塞点焊做准备。
准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7")。

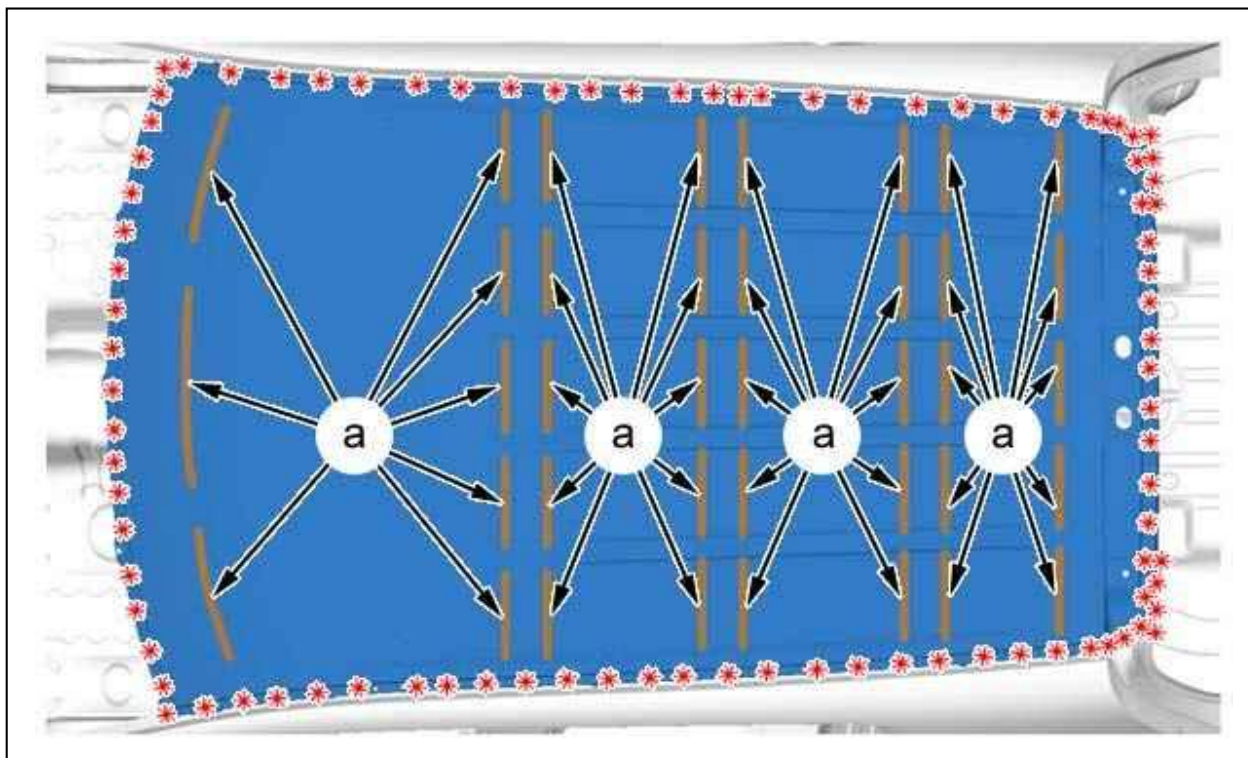
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。

6. 切割车身上的部件



图：C4DH0TUD

拆下顶杆固定加强件(2)。



图：C4DH0U0D

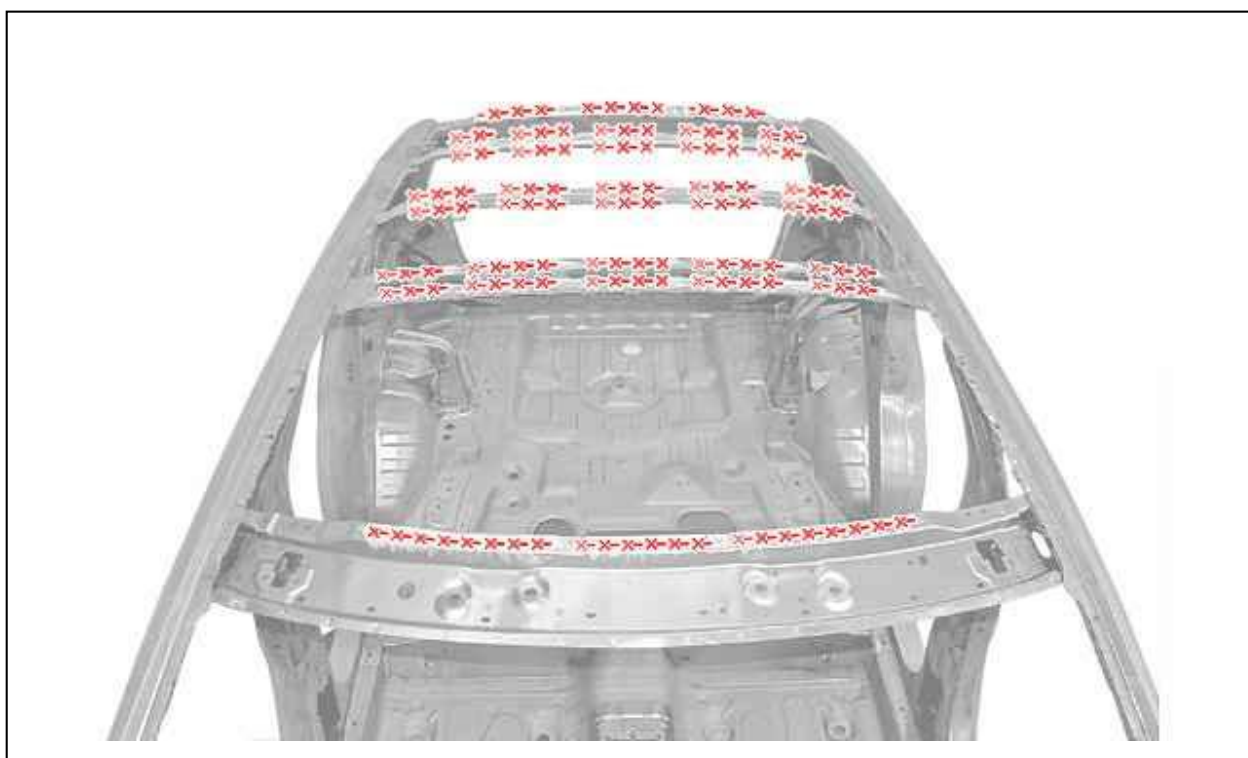
切割点焊。

分离车顶 (在"a"处)；使用热气枪。

警告：需要两个维修人员进行操作。

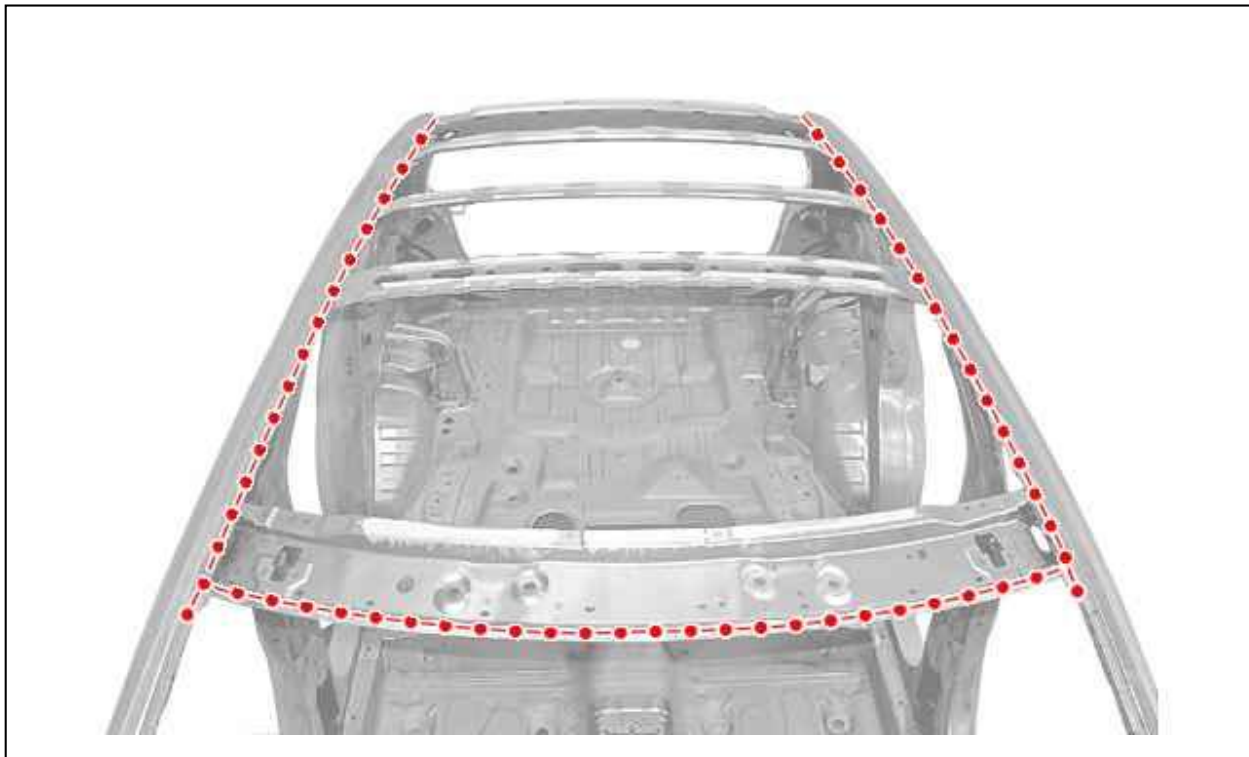
拆下车顶。

7. 车身清洁和准备工作



图：C4DH0U2D

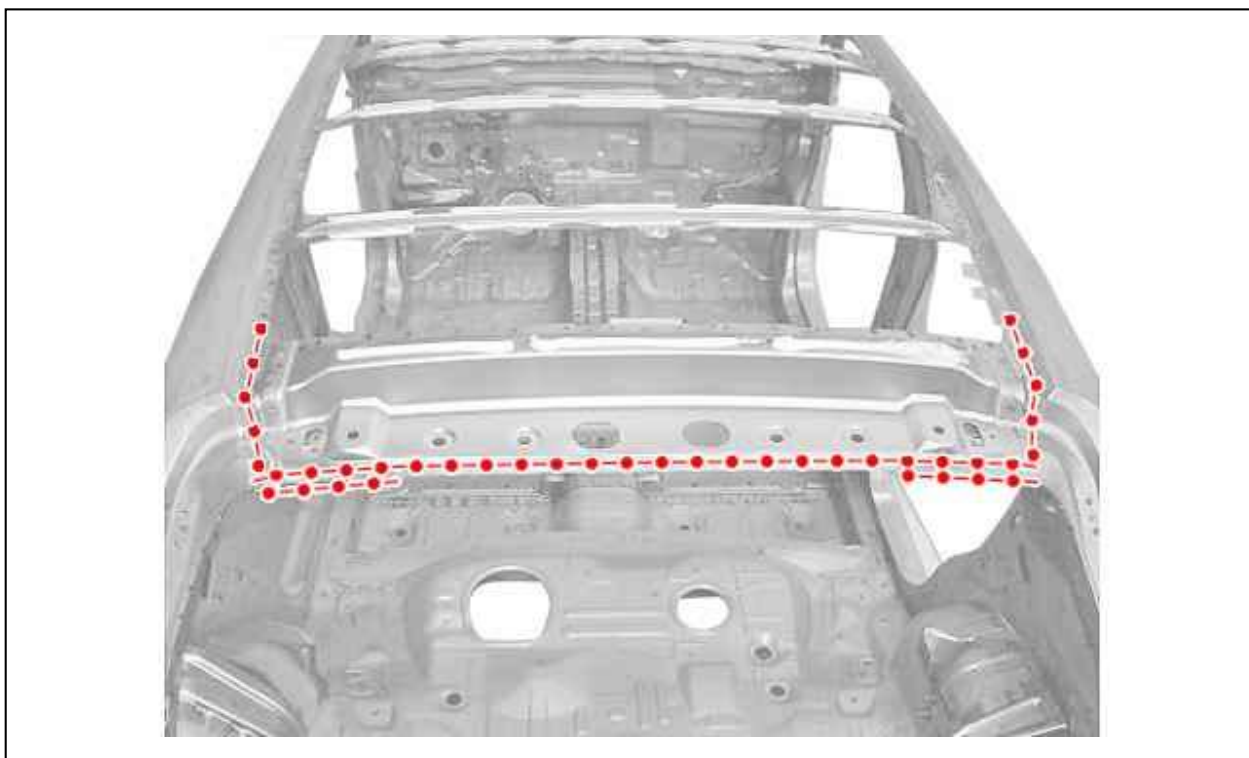
打磨堵缝剂密封层。



图：C4DH0U3D

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

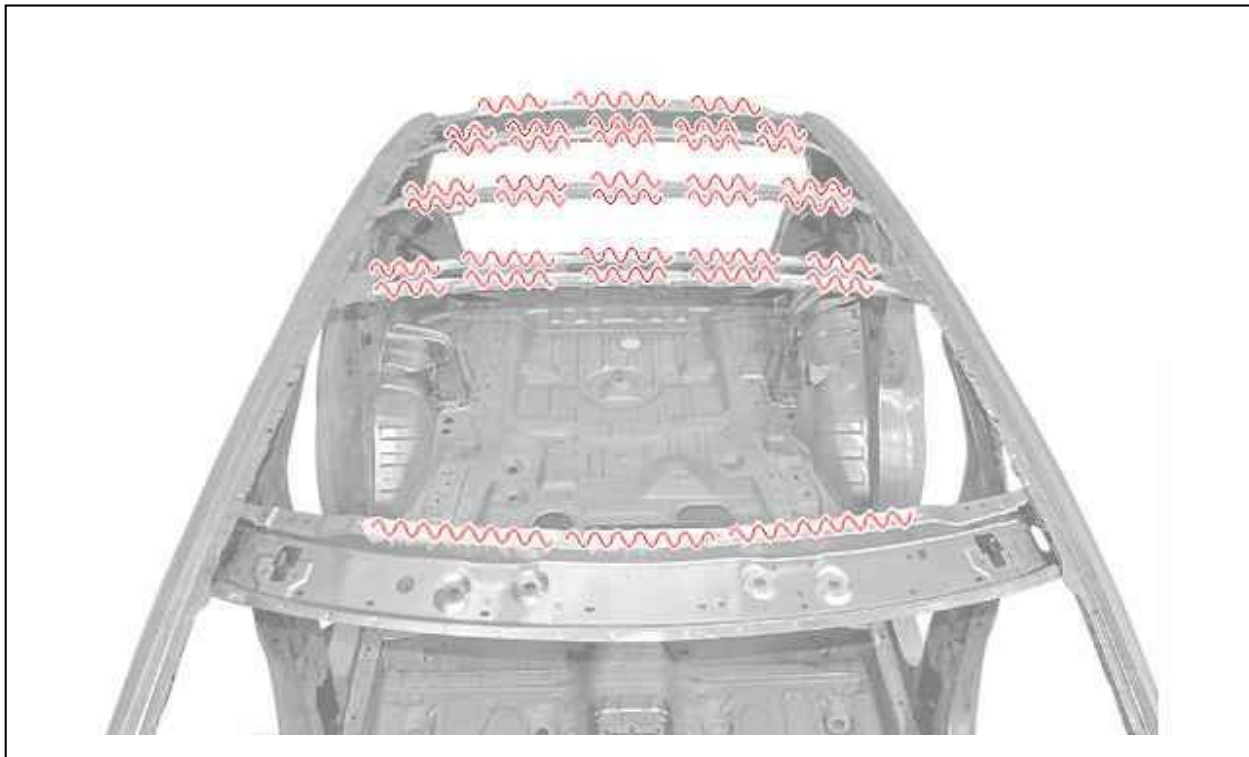


图：C4DH0U4D

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

警告：要有更好的粘合力，结构胶粘剂应用到裸露的面板上是至关重要；结构胶粘剂有助于防腐蚀保护.



图：C4DH0U5D

在车顶横梁上涂抹堵缝剂 (标记"A1").

8. 调整

警告：需要两个维修人员进行操作.

安装：

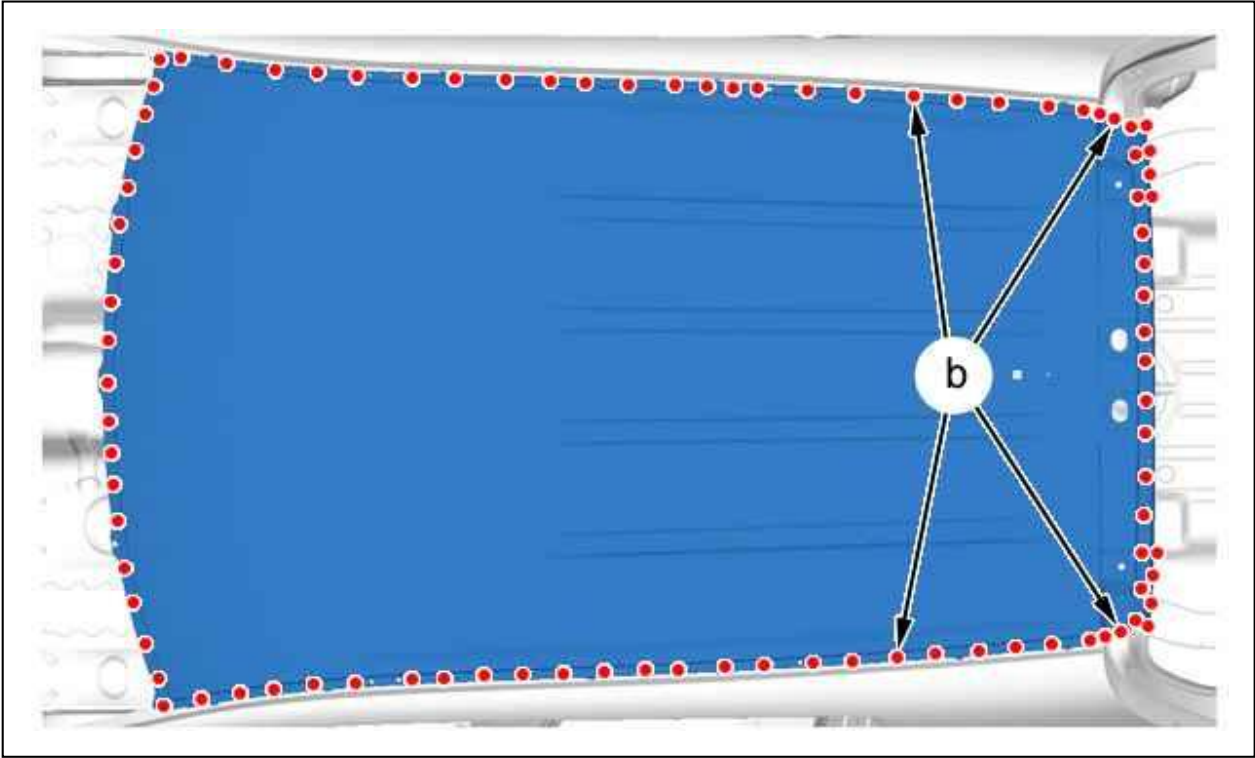
- 车顶
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙 ⓘ.

将部件固定到位.

9. 焊接

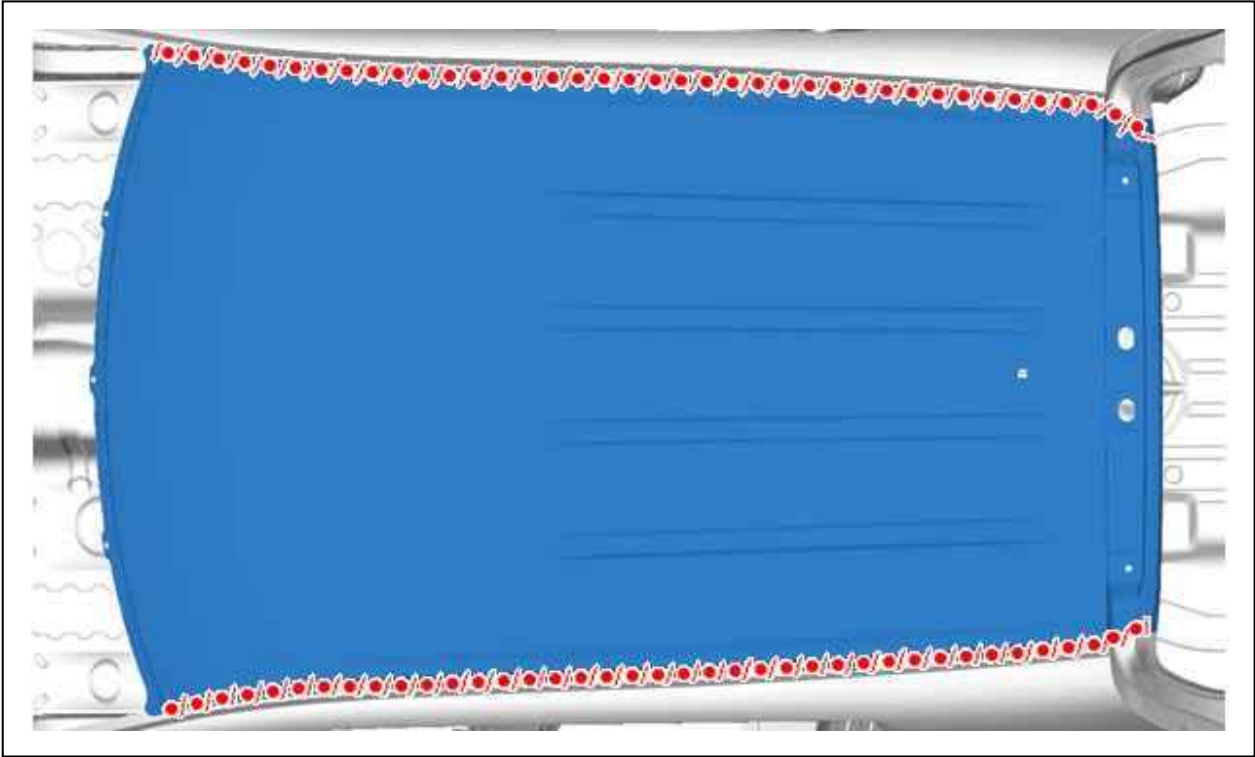
警告：新部件组装所必需的点焊数量必须与固定原来的部件的点焊数量相同.



图：C4DH0U6D

使用 MAG 塞焊焊缝 (在"b"处).
磨平 MAG 塞焊的焊点.
使用点焊焊缝.

10. 密封保护



图：C4DH0T5D

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层.
涂抹密封胶 (标记"A1").
上油漆，然后将索引"C5"产品喷入修理区域的中空部分.

11. 补充操作

更换：车顶纵梁

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.

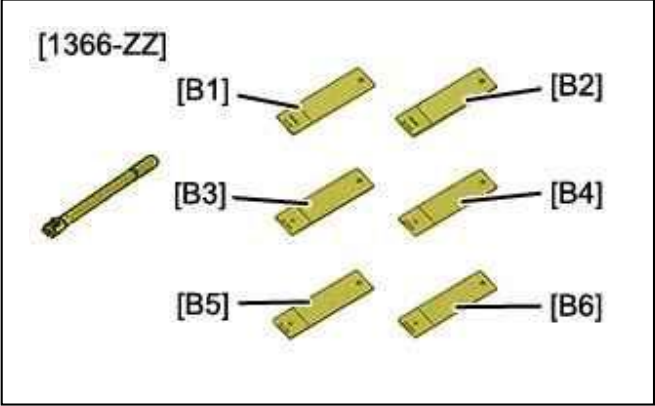
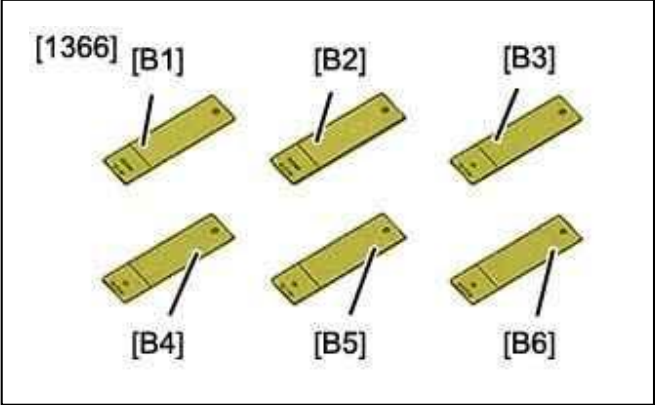
1. 信息

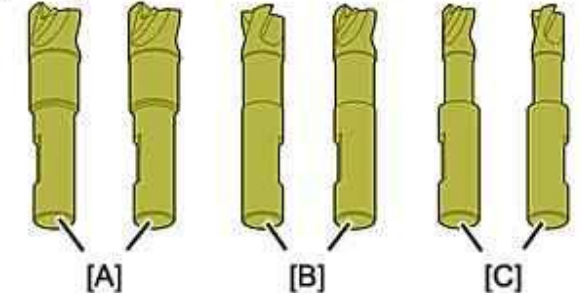
本文件中使用的高强度钢标识：

- 高强度：高强度钢
- THLE：极高强度钢
- UHLE：超高强度钢

备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ .

2. 工具

工具	编号	名称
 图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
 图：E5AH003T	[1366]	电点焊测试样品
	[1126]	点焊刀具装置

2017-5-22	4008 - C4DH013QP0 - 更换：车顶纵梁	[1126] 	用来钻电点焊的鹅颈钻
图：E5AH006T		图：E5AH004T	

3. 预备操作

强制：禁用燃爆系统 ⓘ

断开备用蓄电池.

警告：请拆下维修区域内的这些部件或采取保护措施，否则可能会被高温或粉尘所损坏.

拆卸：

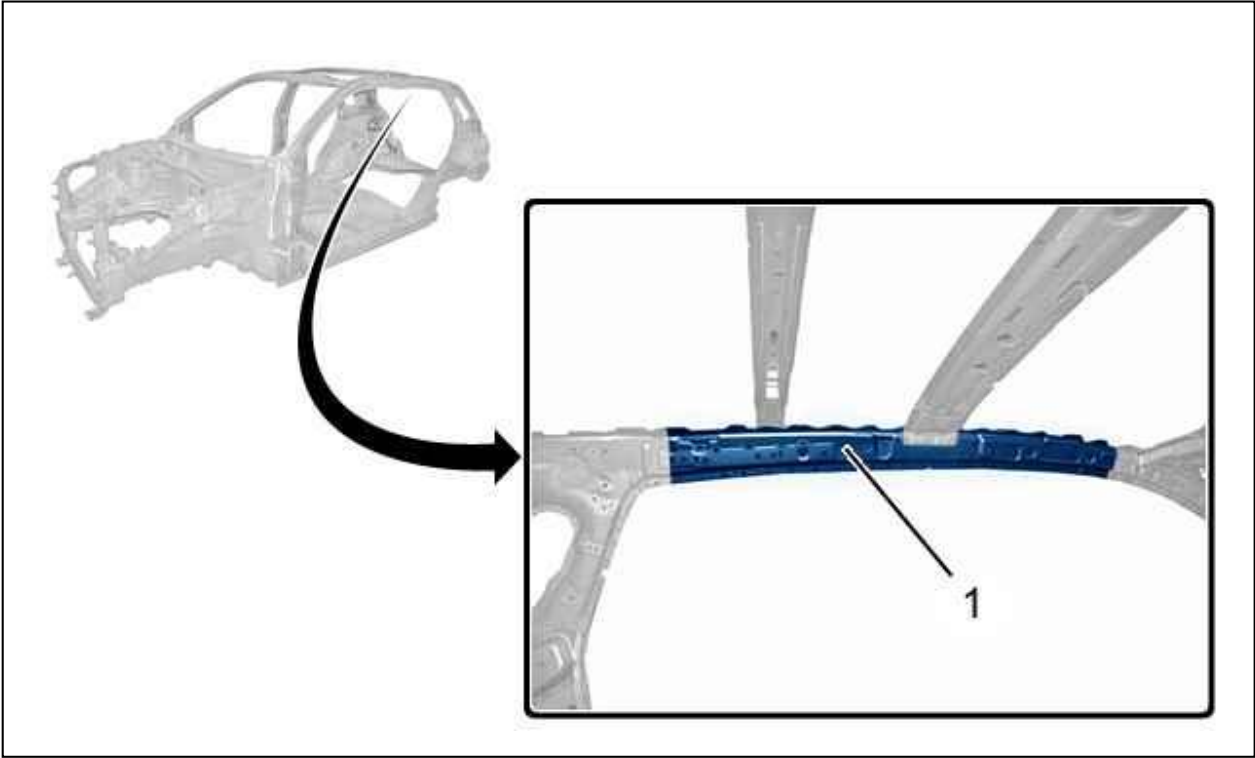
- 前门
- 后门
- 前门密封条
- 后门密封条
- 内饰件
- 车顶内衬

松开线束.

更换：

- 车顶 ⓘ
- 乘客舱侧面板 ⓘ
- 车顶弧拱加强件 ⓘ

4. 备件位置



图：C4DH0UZD

编号	名称
(1)	车顶纵梁

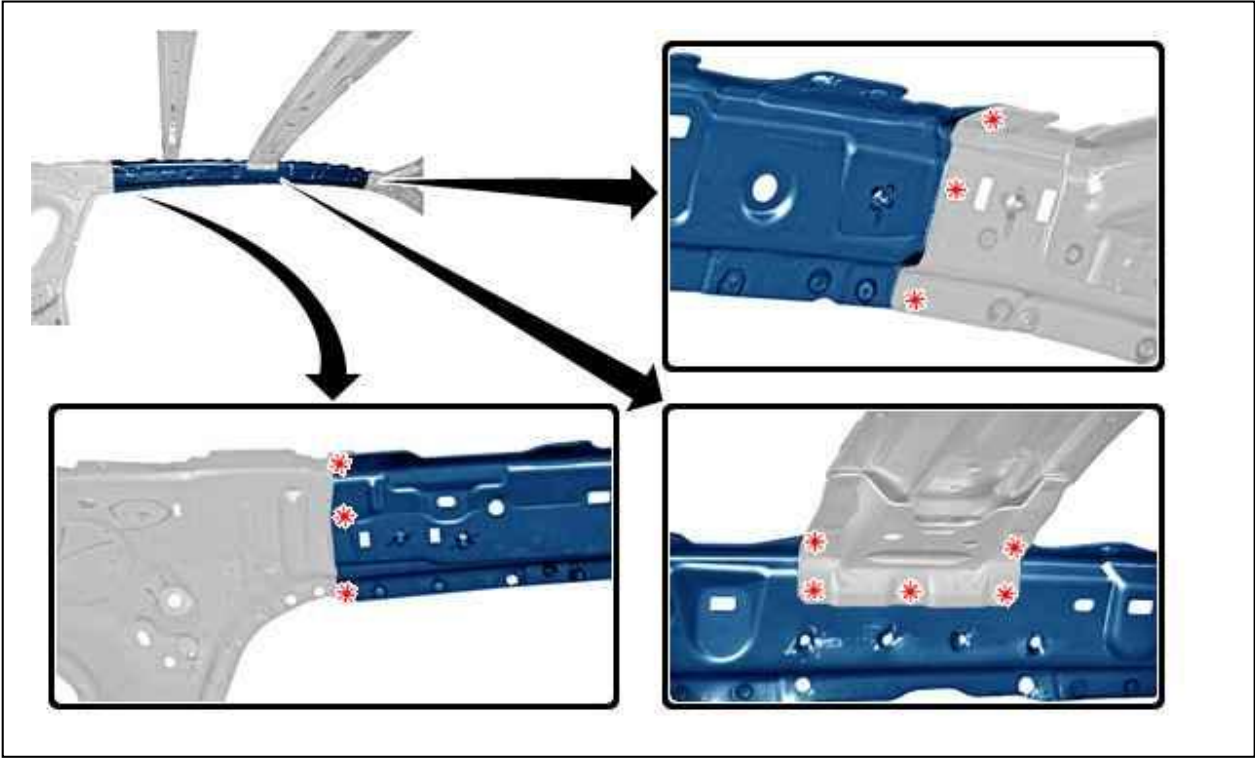
5. 备件的准备

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护.

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

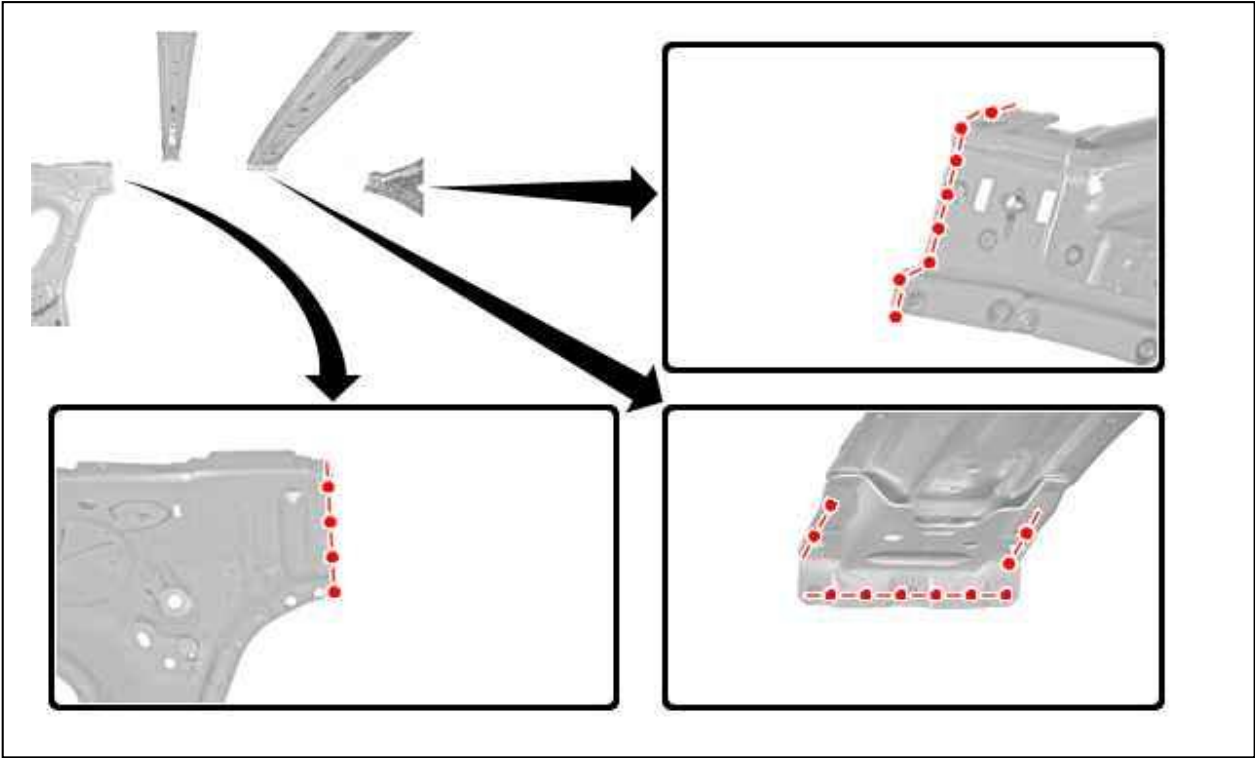
6. 切割车身上的部件



图：C4DH0V0D

切割点焊。
取掉天窗的弓形垫板。

7. 车身清洁和准备工作



图：C4DH0V1D

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。

8. 调整

安装：

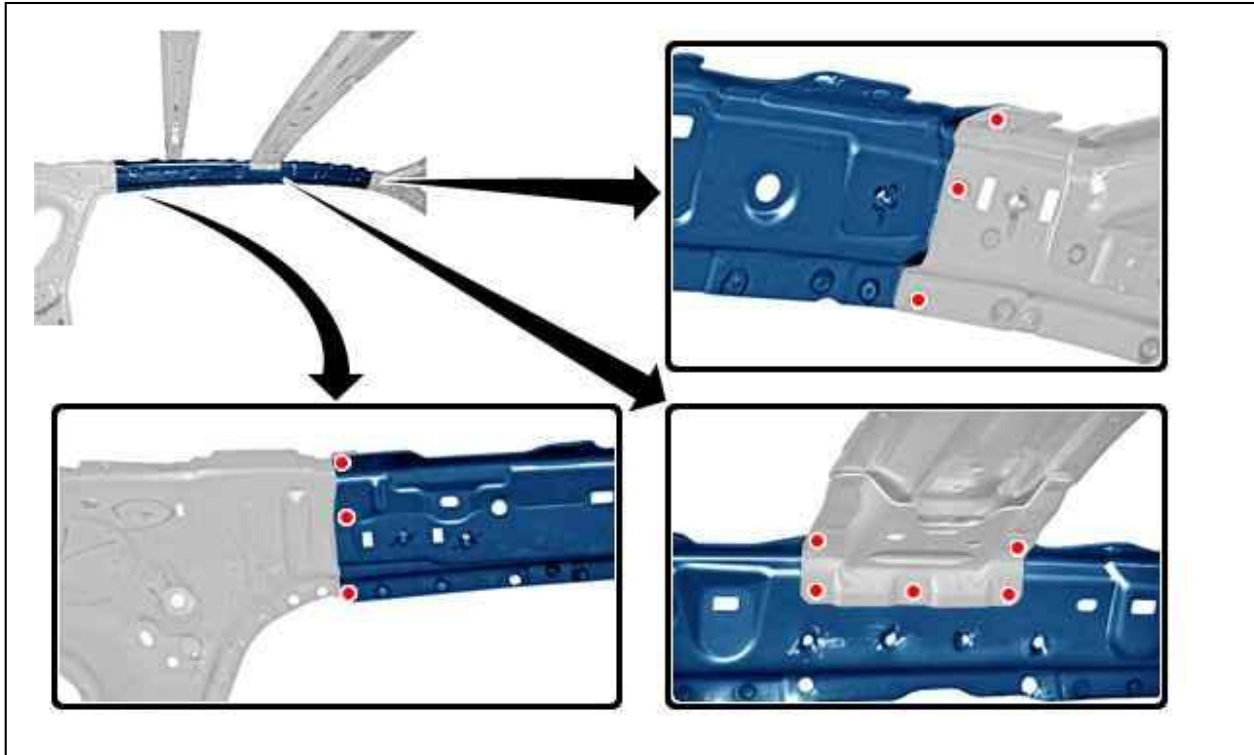
- 车顶弯梁内板
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙 .

将部件固定到位.

9. 焊接

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.



图：C4DH0V2D

使用点焊焊缝.

10. 保护

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层.

上油漆，然后将索引"C5"产品喷入修理区域的中空部分.

11. 补充操作

安装电气线束和被拆下的组件.

12. 重新初始化

强制：重新激活燃爆系统 .

警告：在重新连接附件蓄电池后，执行所需要的操作.

重新连接附件蓄电池.