更换：下边梁 (地板)

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.

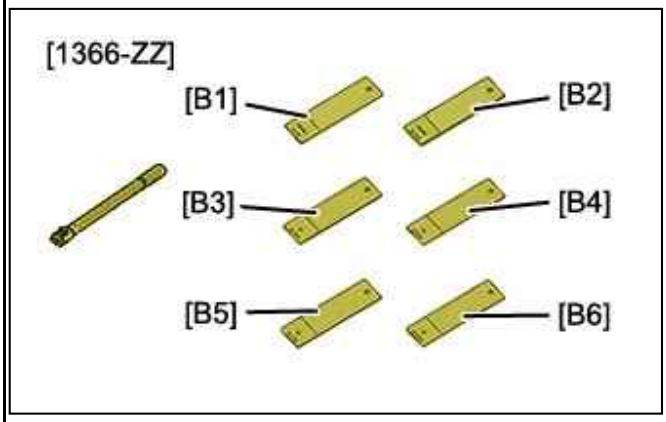
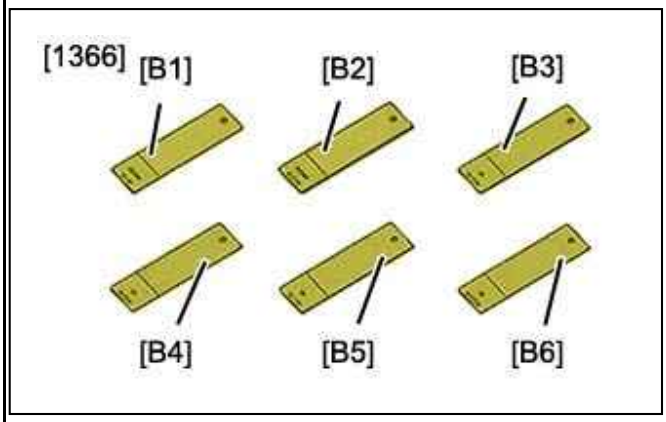
1. 信息

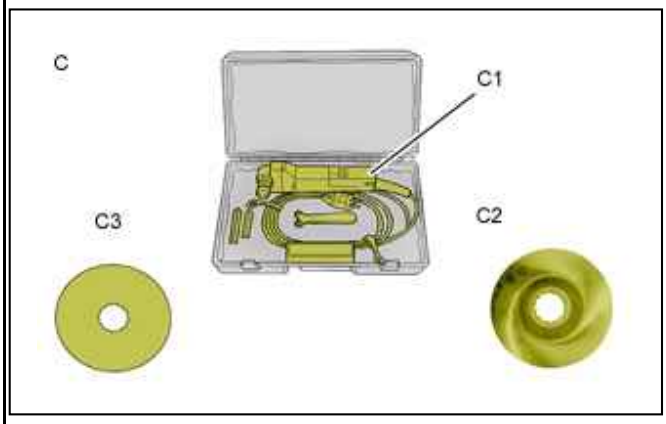
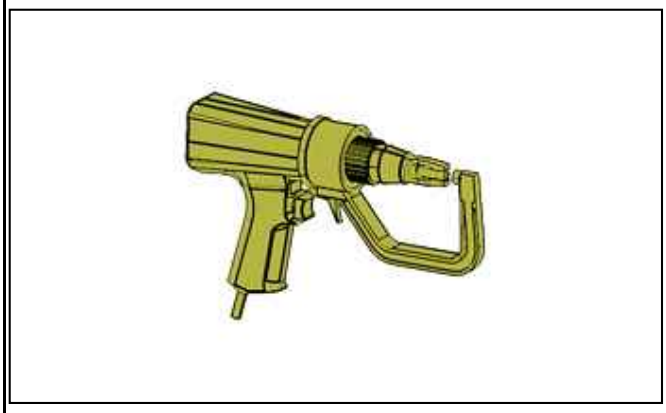
该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型.
MAG焊接用钢丝加活性气体.
本文件中使用的高强度钢标识：

- 高强度：高强度钢
- 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

 图 : E5AH005T		电动刀套件FEIN -"C1" 电动割刀 -"C2" FEIN偏移毂锯条 -"C3" 刀头编号103
 图 : E5AH004T		用来钻电点焊的鹅颈钻

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 :

- 前门 ⓘ
- 后门 ⓘ
- 前后车门缝隙密封件 ⓘ
- 内饰件 ⓘ

松开线束.

4. 位置 : 更换零件

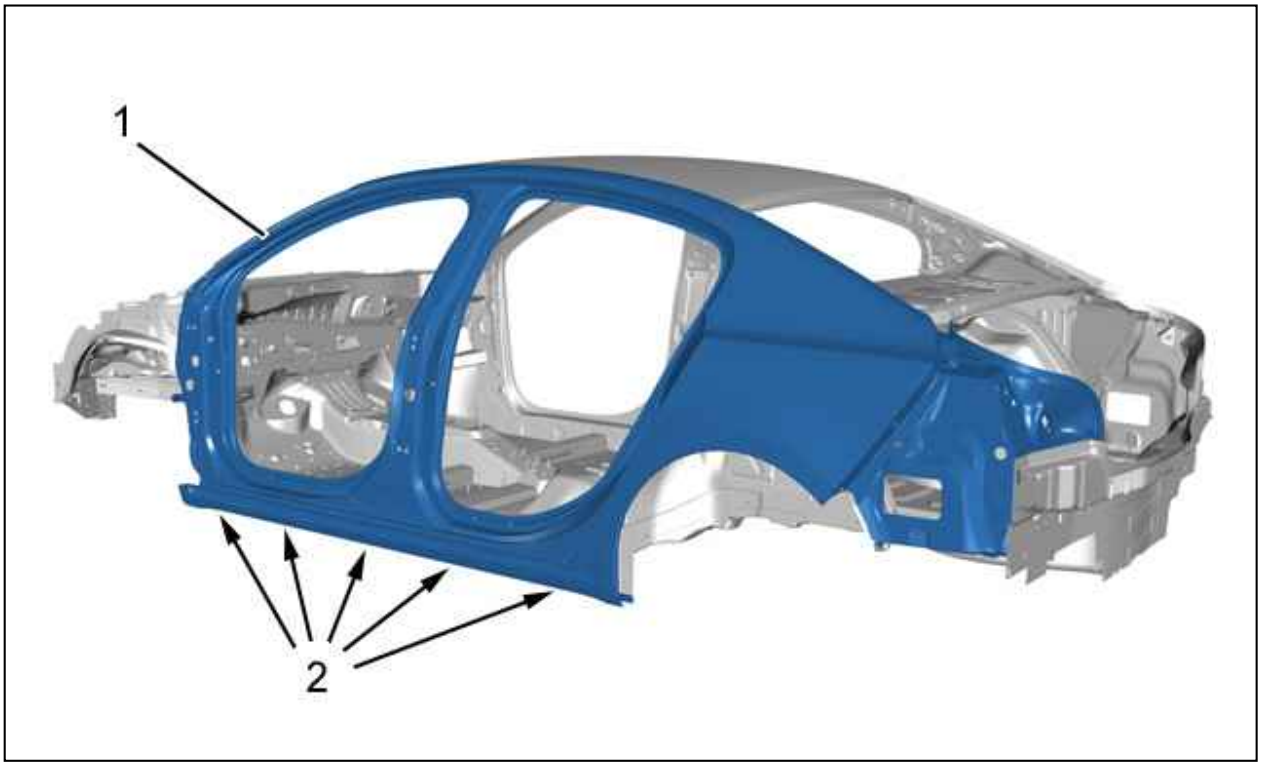


图 : C4CH4Q4D

编号	名称
(1)	侧板
(2)	空白

5. 更换零部件的识别

5.1. 组成部件: 侧板

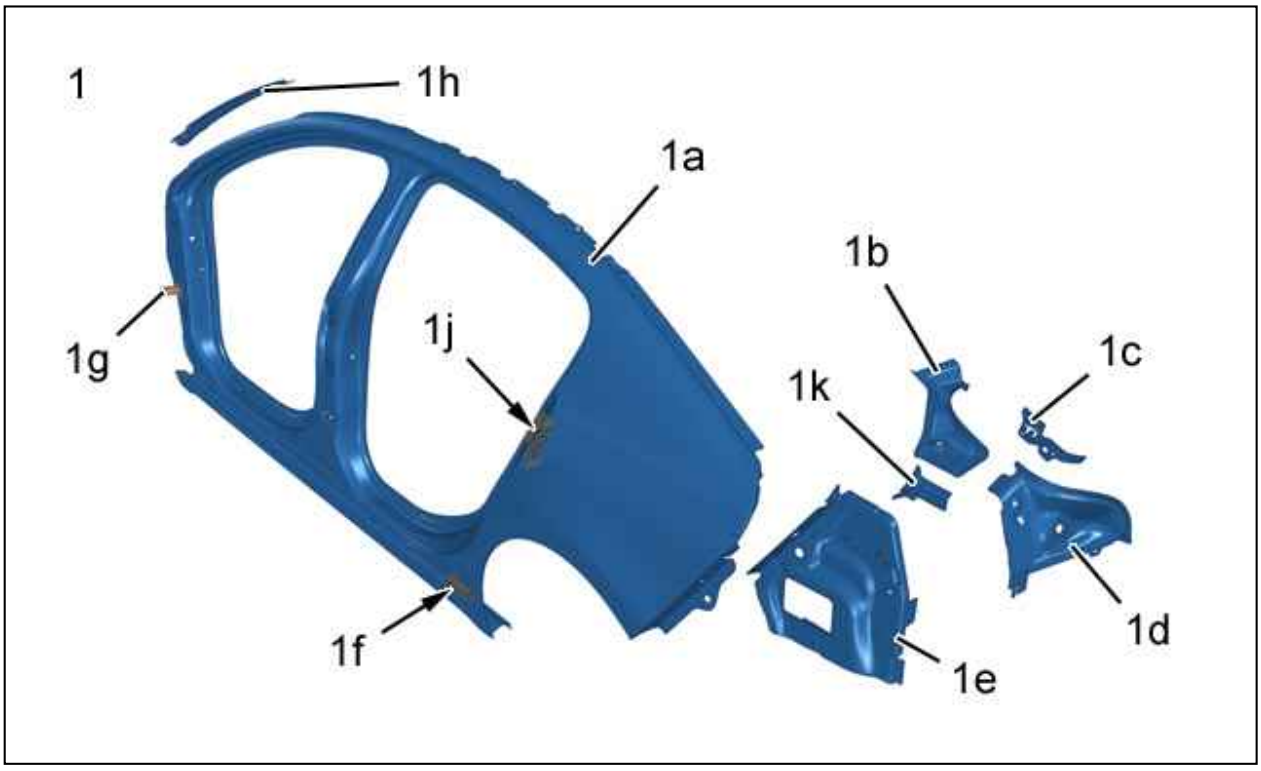


图 : C4CH3ZXD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	侧板 (整体)	-	-

(1a)	侧板	0,67 mm	软钢
(1b)	后翼子板槽	0,77 mm	高强度
(1c)	后行李箱平衡器弹簧支架	1,47 mm	高强度
(1d)	尾灯壳体	0,87 mm	软钢
(1e)	后翼子板下部封闭板	0,77 mm	高强度
(1f)	后举升点加强件	1,95 mm	软钢
(1g)	前翼子板后支架	0,67 mm	软钢
(1h)	挡风玻璃立柱封闭板	0,67 mm	软钢
(1j)	后门撞锁紧固加强件	2 mm	高强度
(1k)	后翼子板下部封闭板延长件	1,95 mm	软钢

5.2. 与备件相邻的零件标识

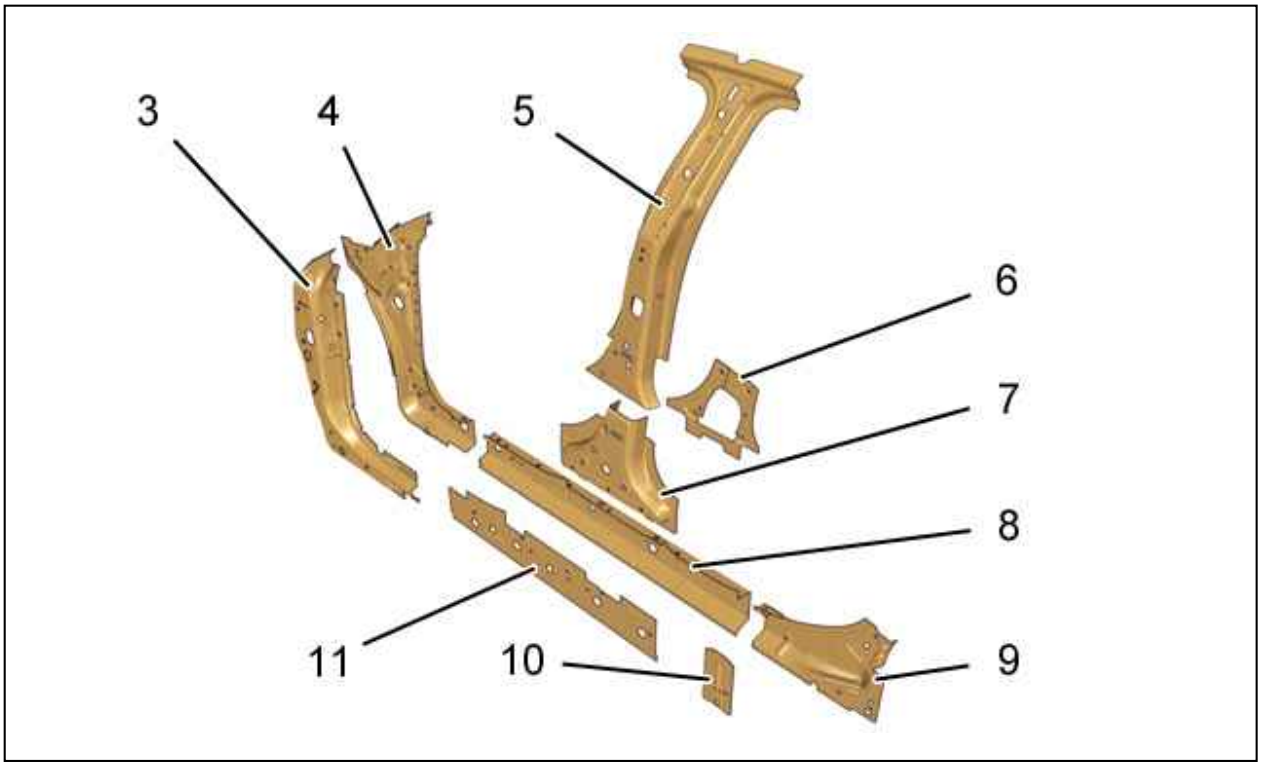


图 : C4CH3OBD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	前支柱加强板	1,17 mm	高强度
(4)	前翼板后部内板	1,07 mm	高强度
(5)	B 柱上部加劲杆	1,8 mm	UHLE
(6)	下B柱内衬	1,27 mm	高强度
(7)	B 柱下加强件	1,8 mm	高强度
(8)	内纵梁前部	1,17 mm	THLE
(9)	后部内纵梁	0,97 mm	软钢
(10)	后顶托点	2,5 mm	高强度
(11)	纵梁加强件	0,97 mm	THLE

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.

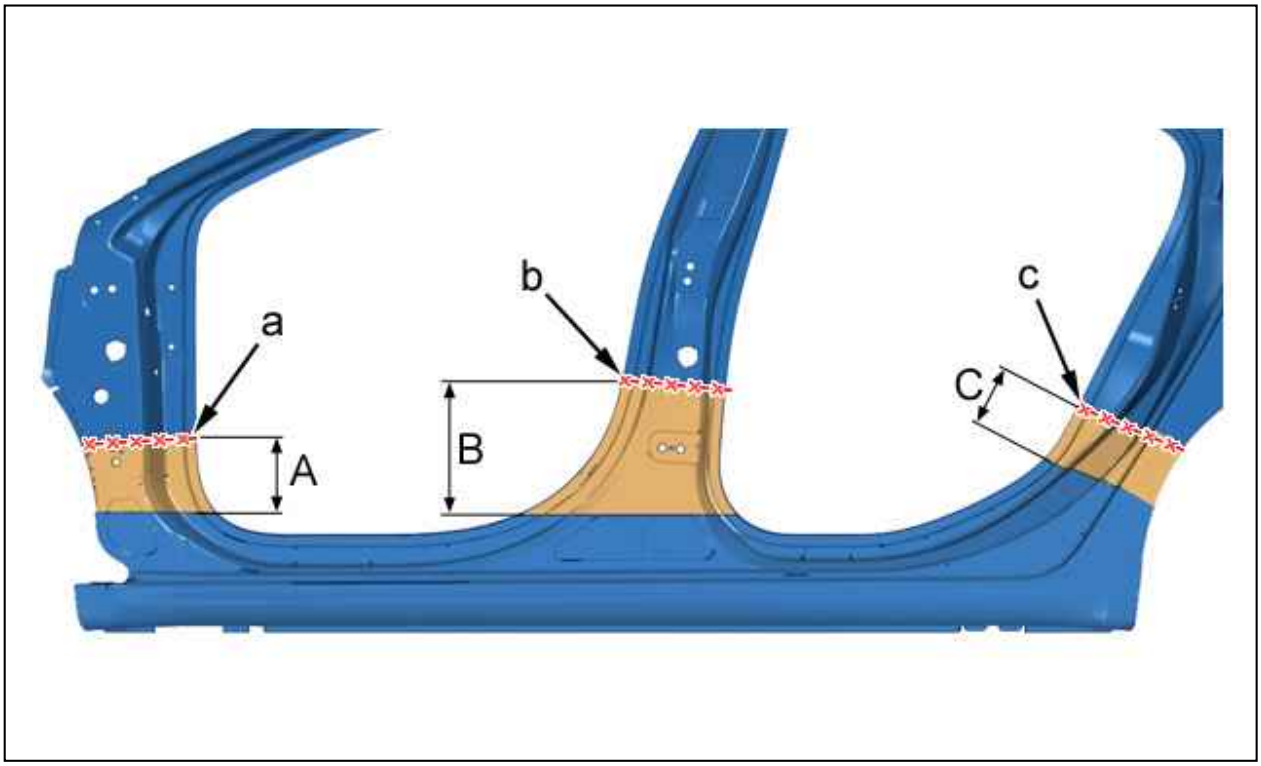


图 : C4CH4Q6D

在切割区"A", "B", "C"上标记，然后切割(在"a", "b", "c"处) ⓘ .

备注 : 给出切割线"a", "b", "c"以作为引导. 尺寸可根据不同的门槛替换件样例而变化.

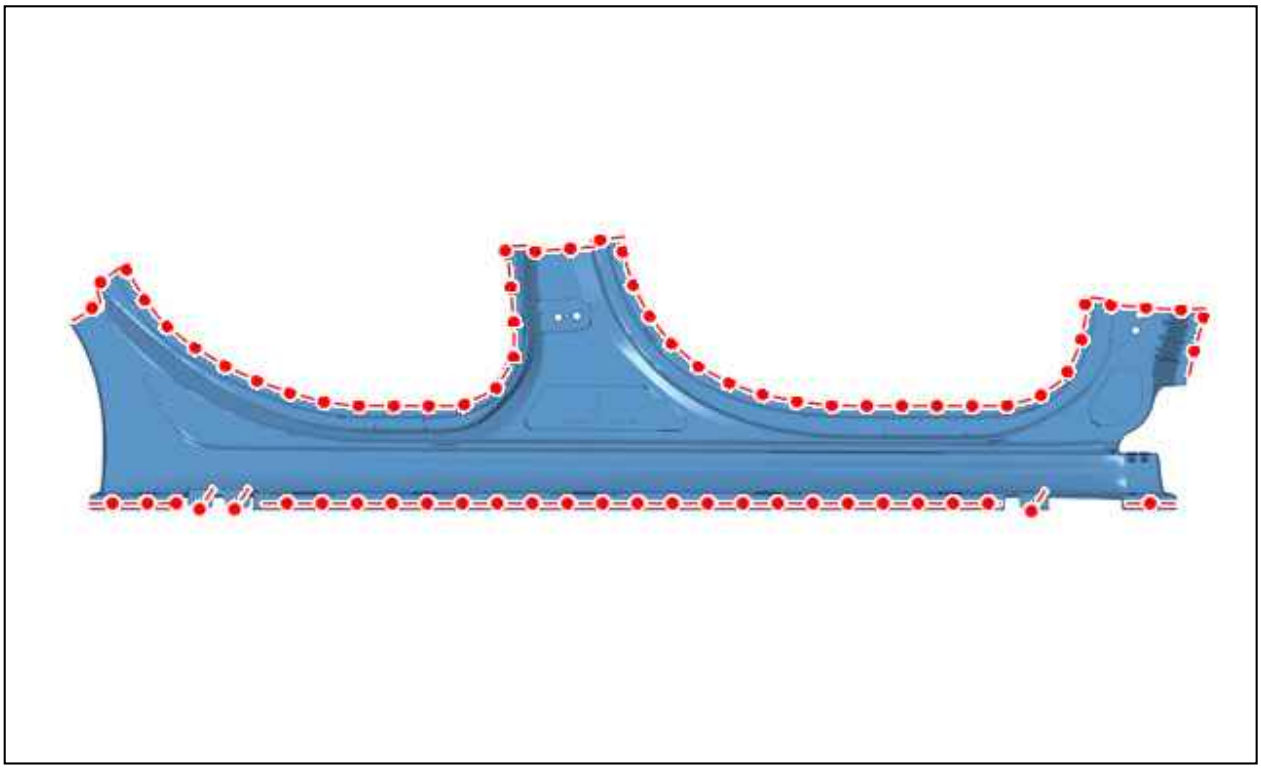


图 : C4CH3OHD

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

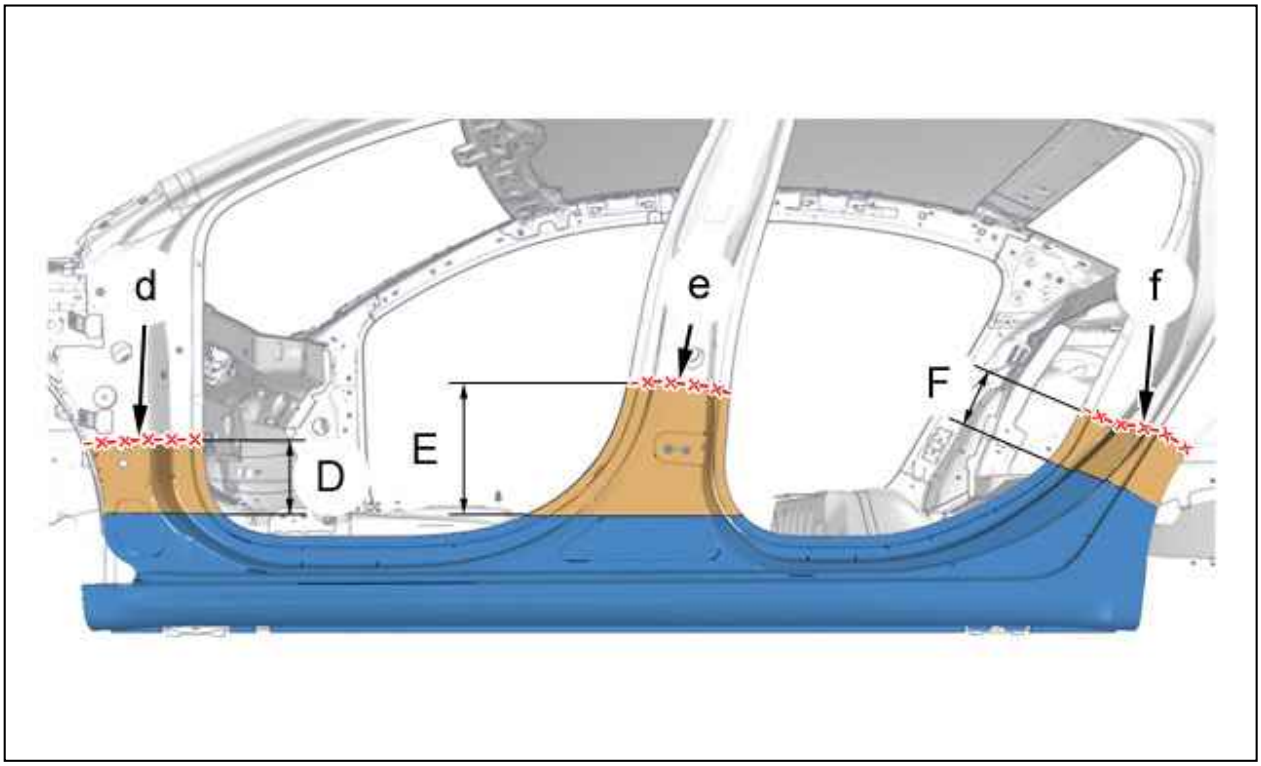


图 : C4CH3OKD

在切割区"D", "E", "F"上标记，然后切割(在"d", "e", "f"处) ⓘ .

备注 : 给出切割线"d", "e", "f"以作为引导. 尺寸可根据不同的门槛替换件样例而变化.

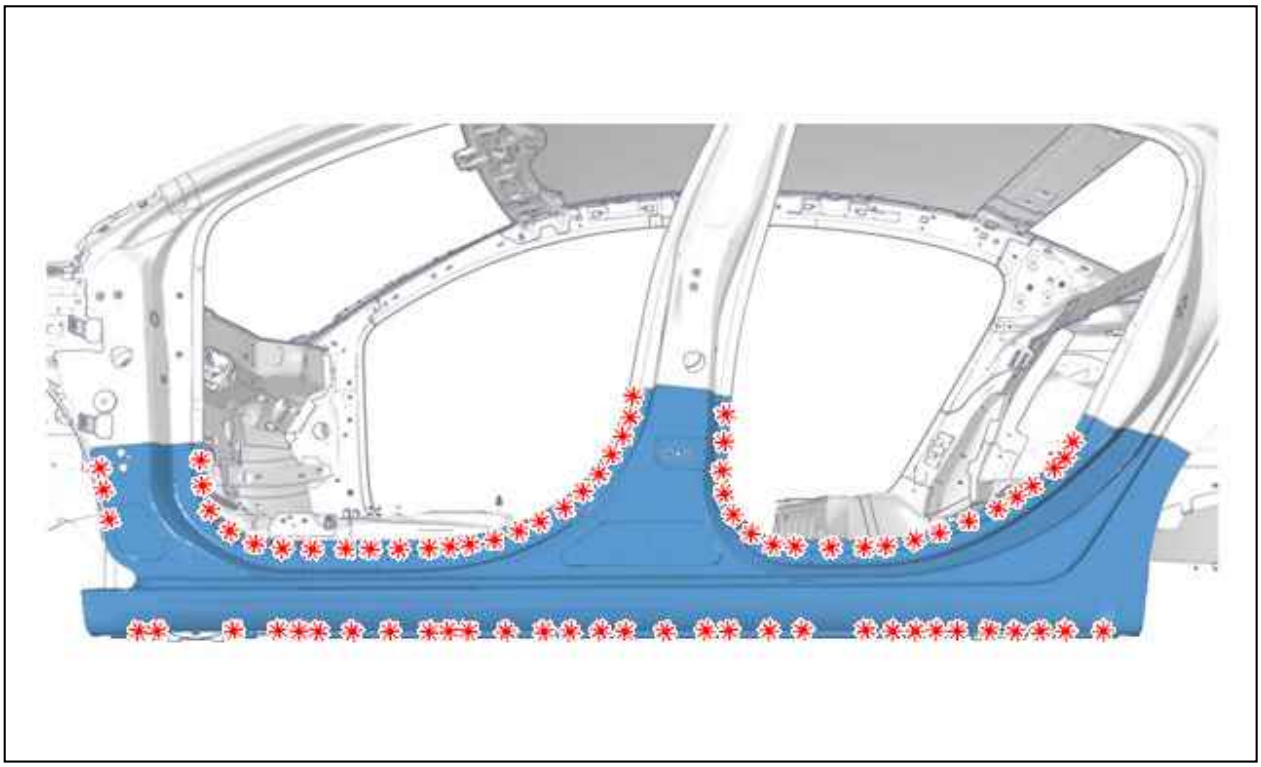


图 : C4CH3OLD

切割点焊.
拆卸 : 外门槛 (底部结构).

8. 车身清洁和准备工作

更换：车门下方的外部纵梁部分 (地板)

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.

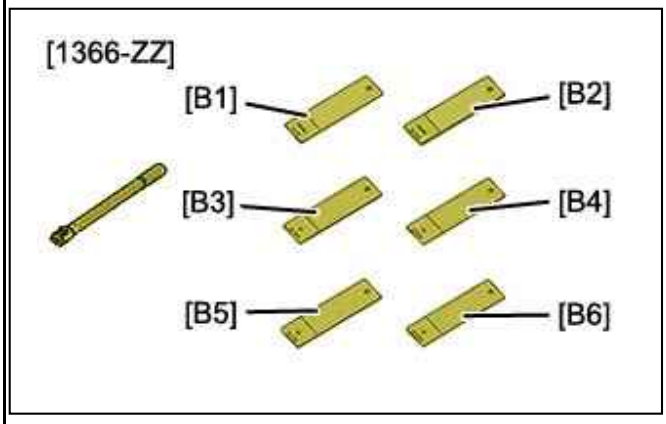
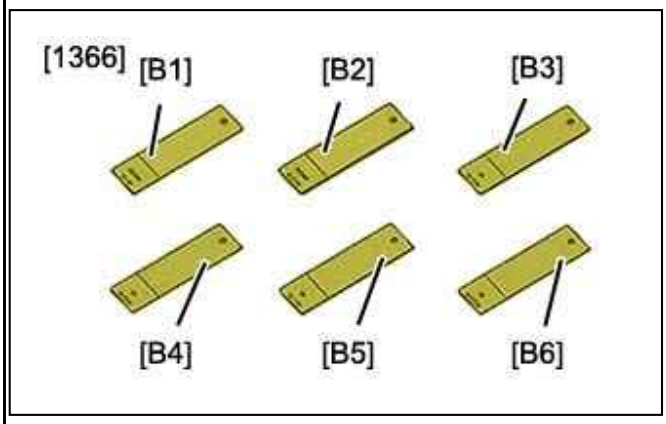
1. 信息

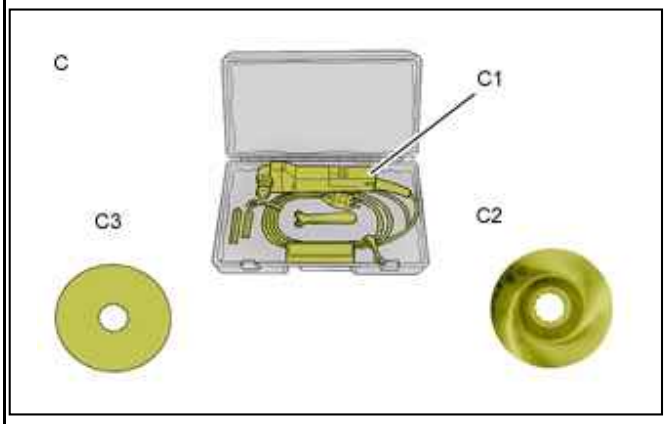
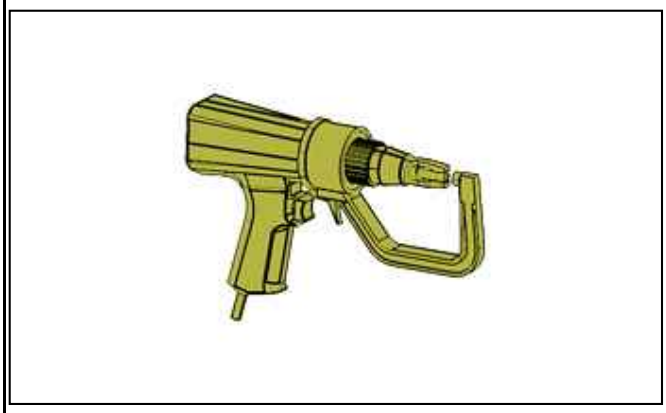
该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型.
MAG焊接用钢丝加活性气体.
本文件中使用的高强度钢标识：

- 高强度：高强度钢
- THLE：极高强度钢

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
		电动刀套件FEIN

 图 : E5AH005T		- "C1" 电动割刀 - "C2" FEIN偏移毂锯条 - "C3" 刀头编号103
 图 : E5AH004T		用来钻电点焊的鹅颈钻

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 :

- **前门** ⓘ
- **前车门缝隙密封件** ⓘ
- **内饰件** ⓘ

松开线束.

4. 位置 : 更换零件

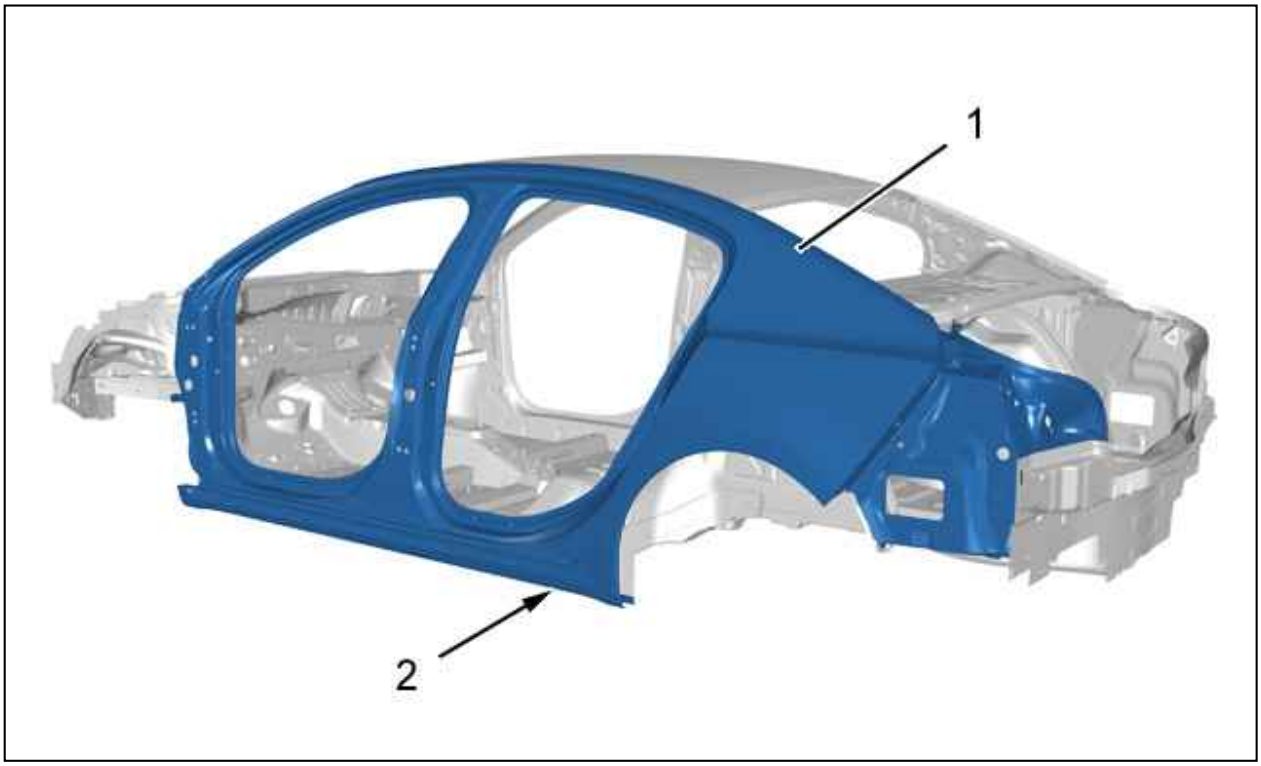


图 : C4CH4OXD

编号	名称
(1)	侧板
(2)	塞子

5. 备件标识

5.1. 组成部件: 侧板

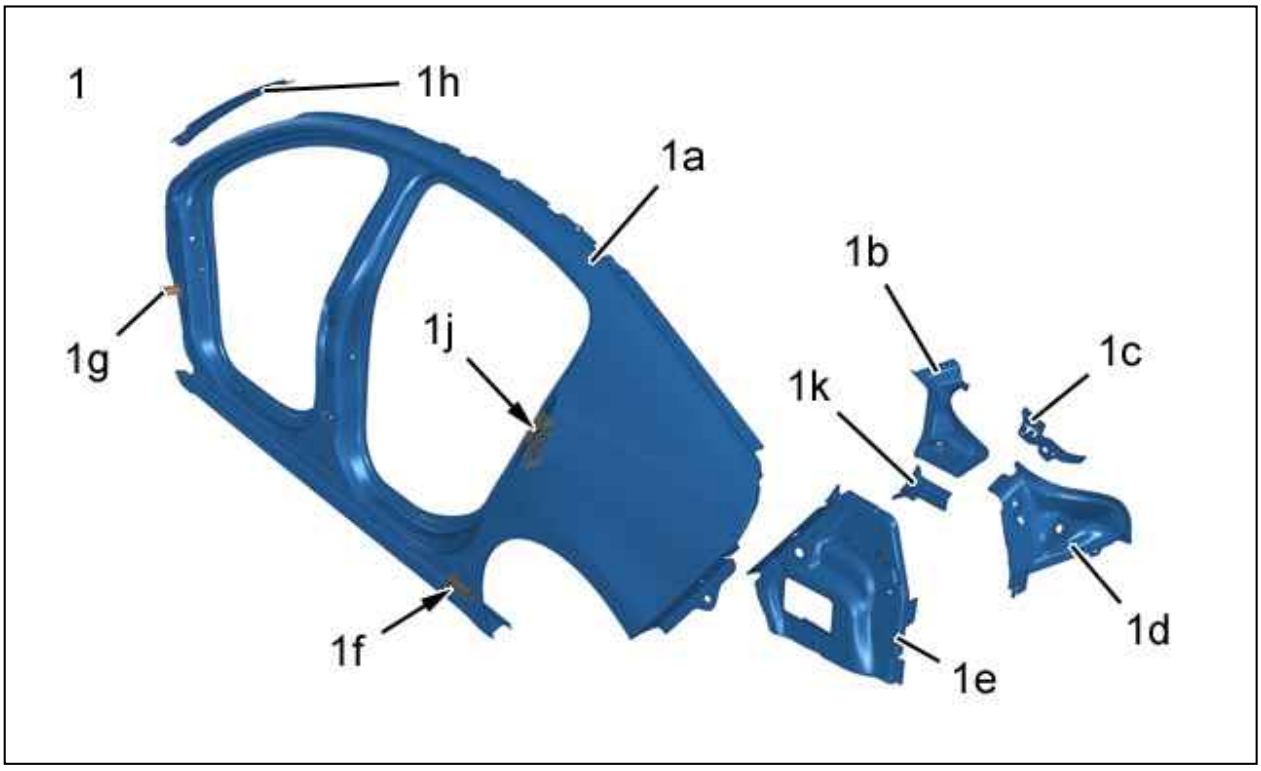


图 : C4CH3ZXD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	侧板 (整体)	-	-

(1a)	侧板	0,67 mm	软钢
(1b)	后翼子板槽	0,77 mm	高强度
(1c)	后行李箱平衡器弹簧支架	1,47 mm	高强度
(1d)	尾灯壳体	0,87 mm	软钢
(1e)	后翼子板下部封闭板	0,77 mm	高强度
(1f)	后举升点加强件	1,95 mm	软钢
(1g)	前翼子板后支架	0,67 mm	软钢
(1h)	挡风玻璃立柱封闭板	0,67 mm	软钢
(1j)	后门撞锁紧固加强件	2 mm	高强度
(1k)	后翼子板下部封闭板延长件	1,95 mm	软钢

5.2. 与备件相邻的零件标识

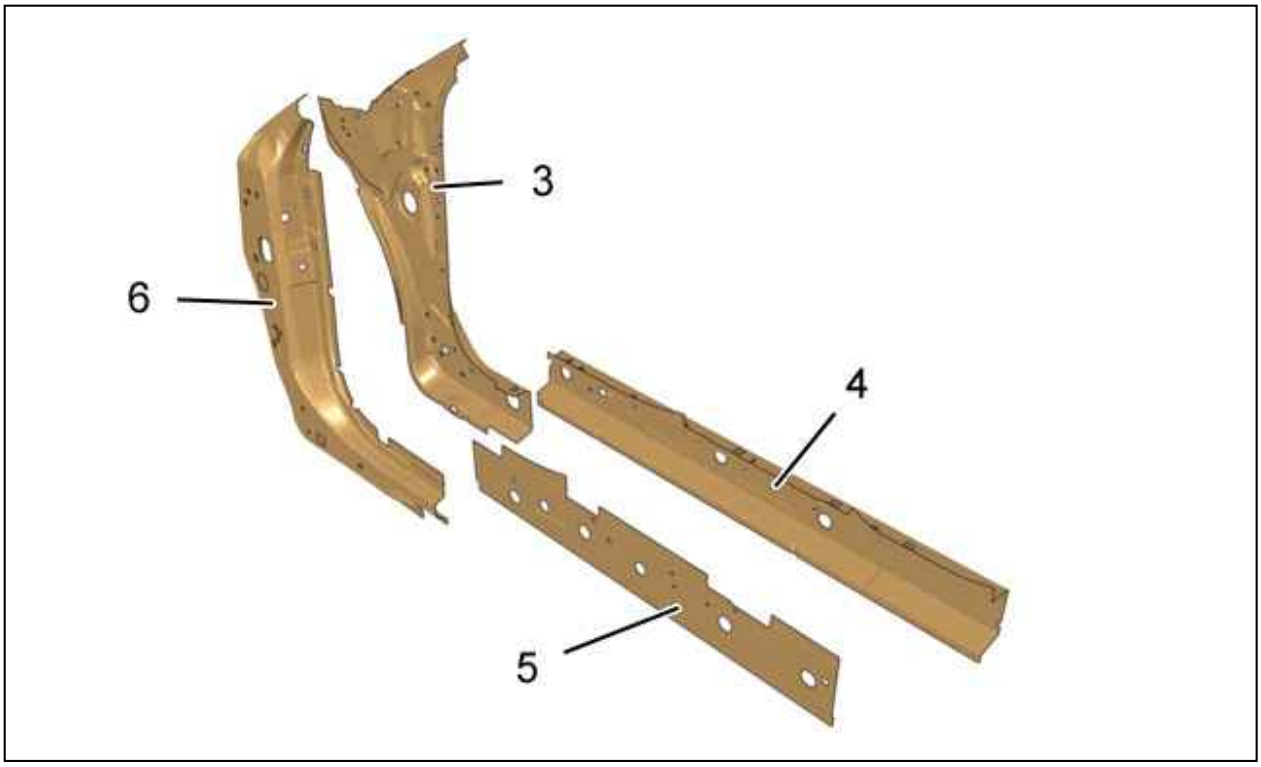


图 : C4CH3QPD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	后部内板 (前翼子板)	1,07 mm	高强度
(4)	内纵梁前部	1,17 mm	THLE
(5)	纵梁加强件	0,97 mm	THLE
(6)	前支柱加强板	1,17 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.

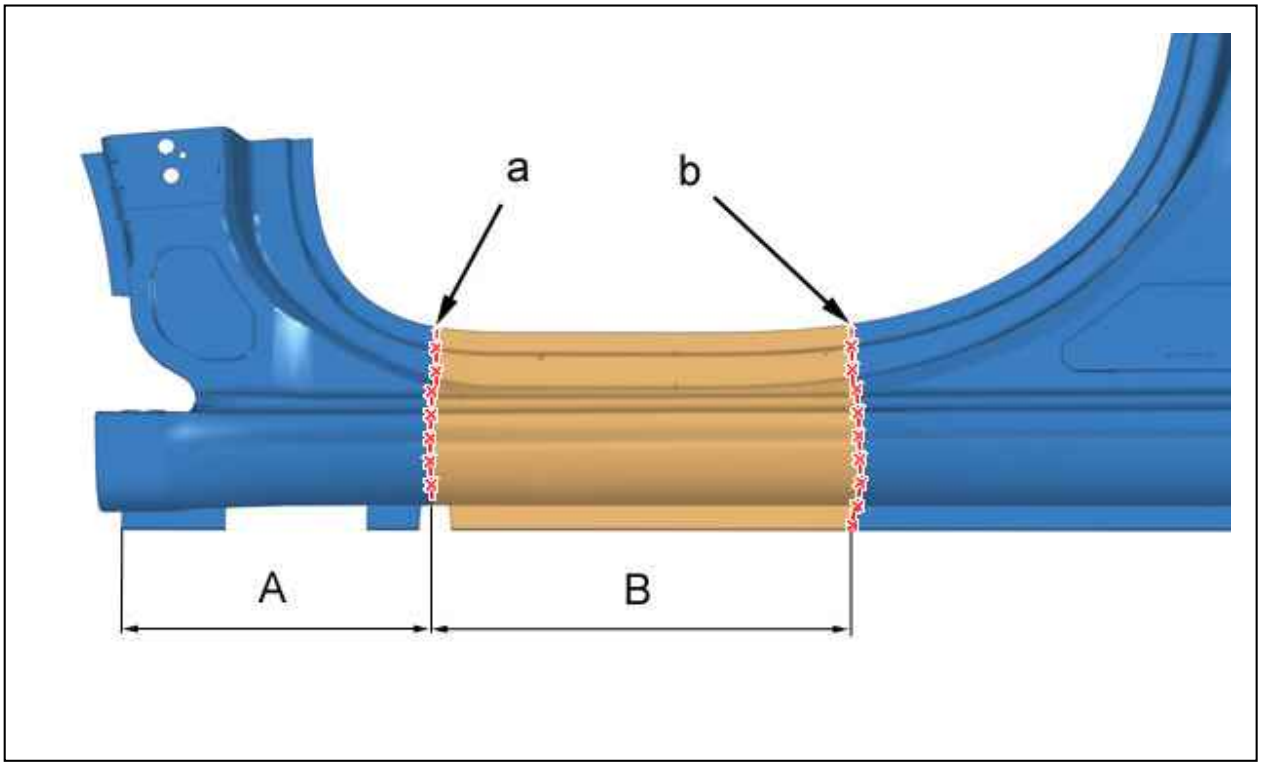


图 : C4CH3QQD

"A" = 300 mm.
"B" = 400 mm.
根据尺寸"A", "B"标注("a", "b"处)然后切割.

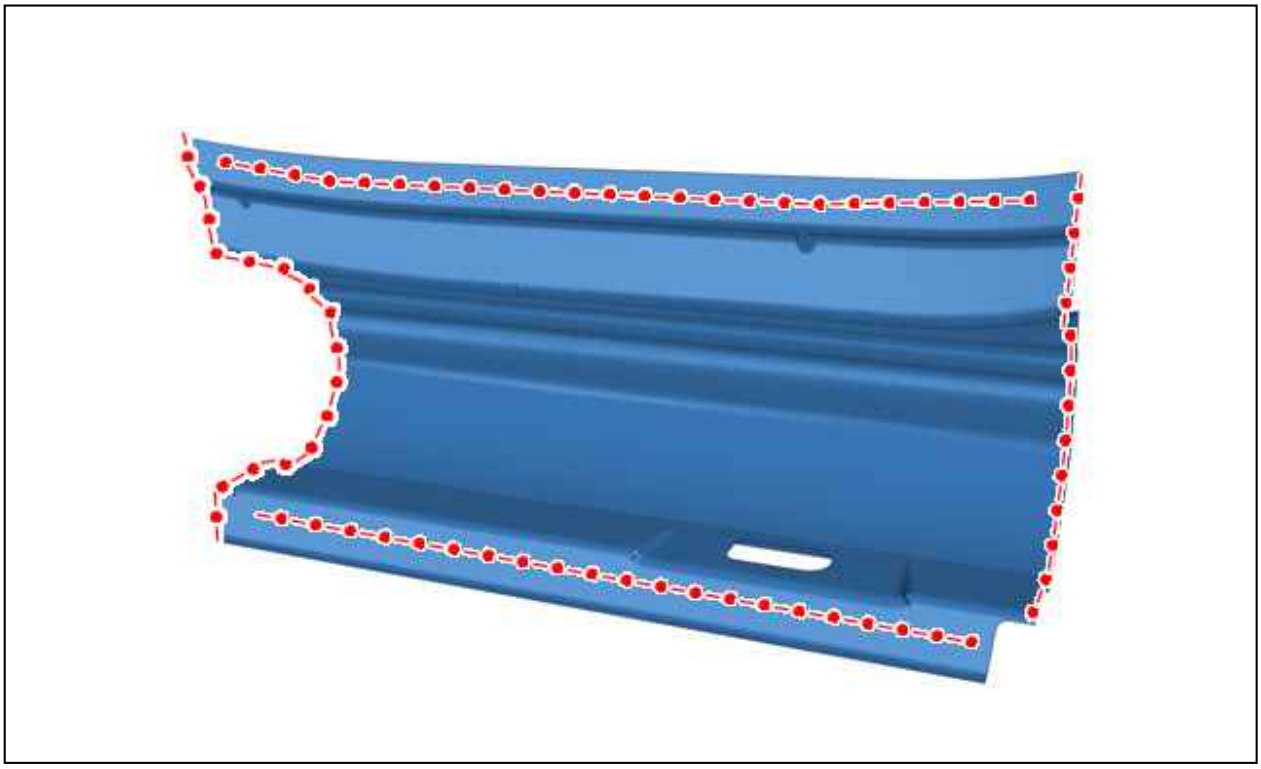


图 : C4CH3QTD

准备配合边并用焊接底漆加以保护(索引: "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

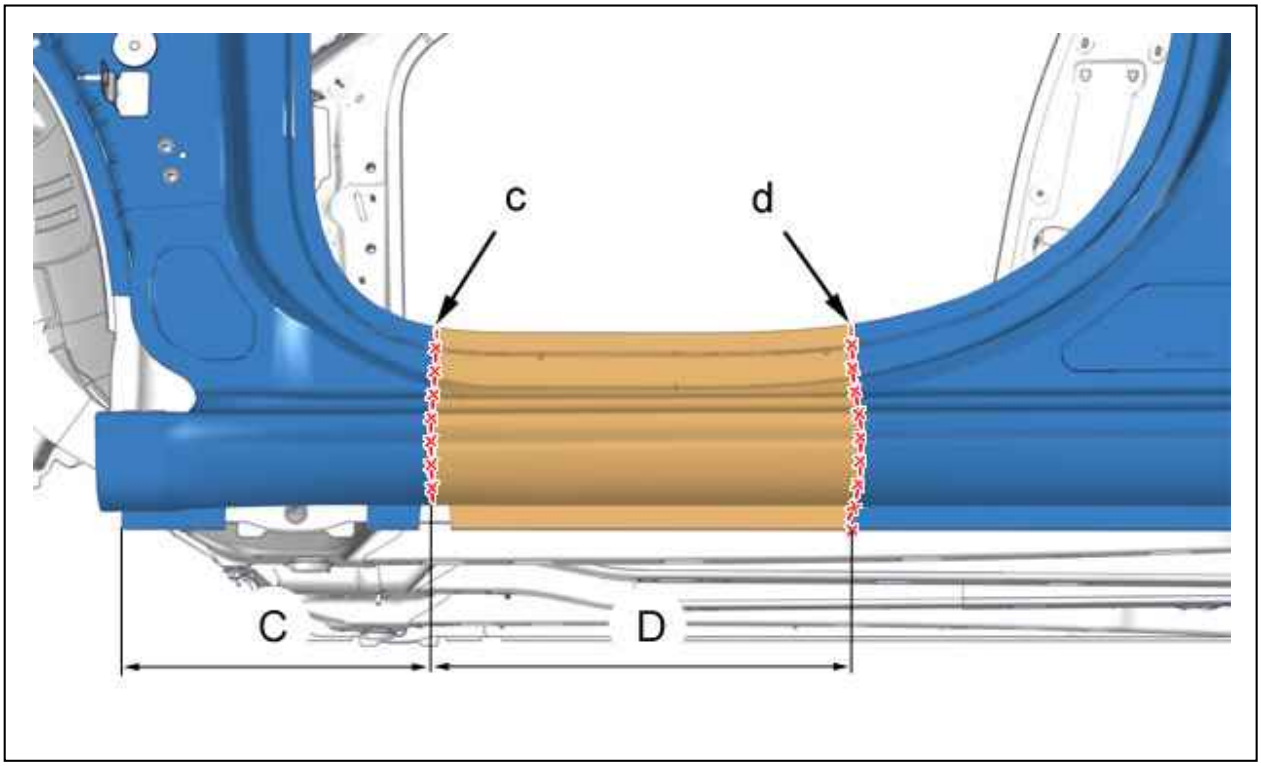


图 : C4CH3QWD

"C" = 300 mm.
"D" = 400 mm.
根据尺寸"C", "D"标注("c", "d"处)然后切割.

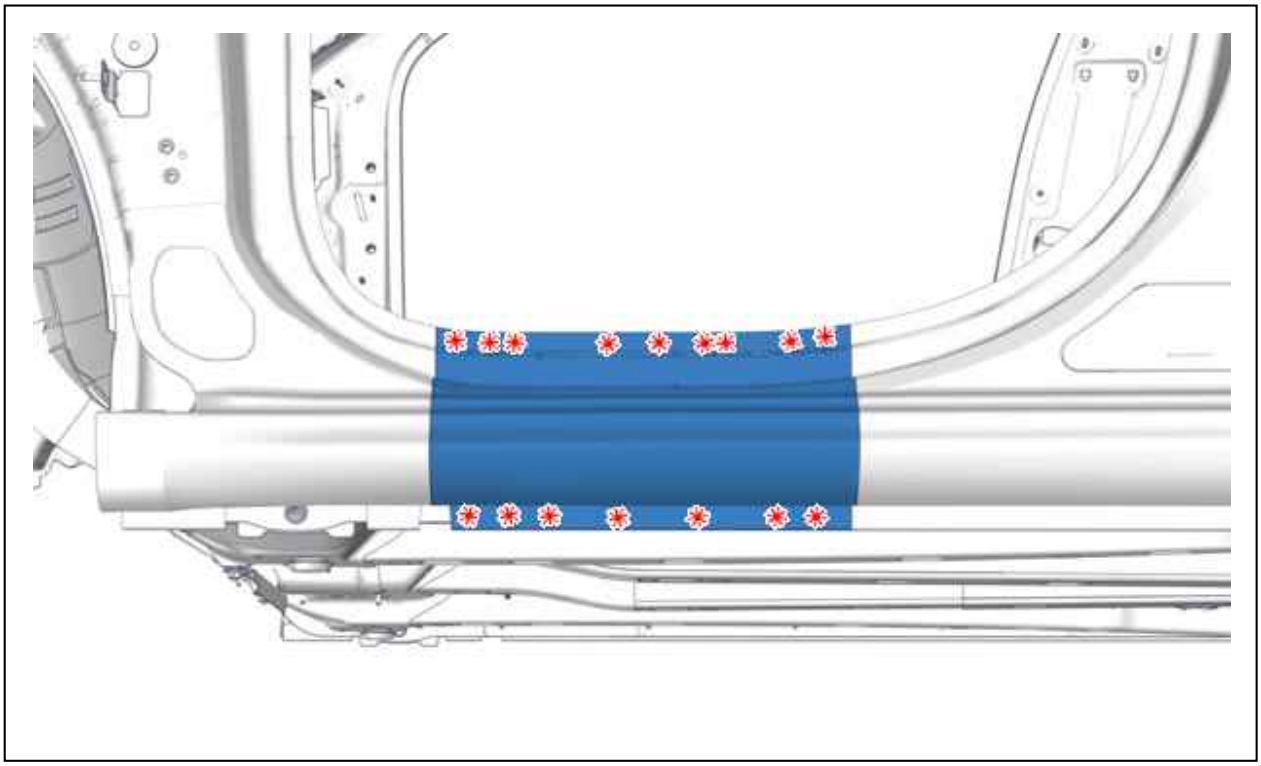


图 : C4CH3QZD

切割点焊.
拆卸 : 车门下方的外部纵梁 (底部结构).

8. 车身清洁和准备工作

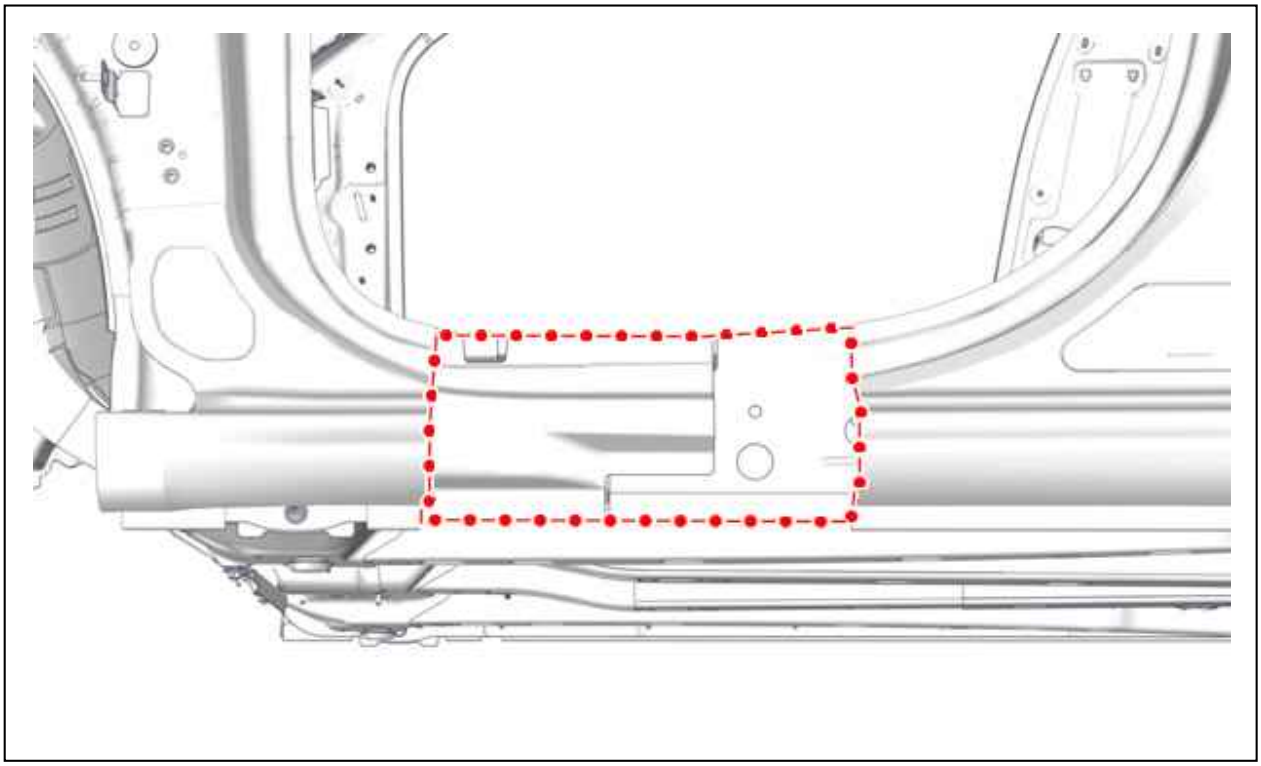


图 : C4CH3R0D

准备配合边并用焊接底漆加以保护(索引: "C7").

备注 : 在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

9. 调整

安装 :

- 车门下方的外部纵梁 (底部结构)
- 用于调节的部件

检查: **配合和间隙** ⓘ .
调整切口 （ 如有必要 ）.
将部件固定到位.

10. 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.

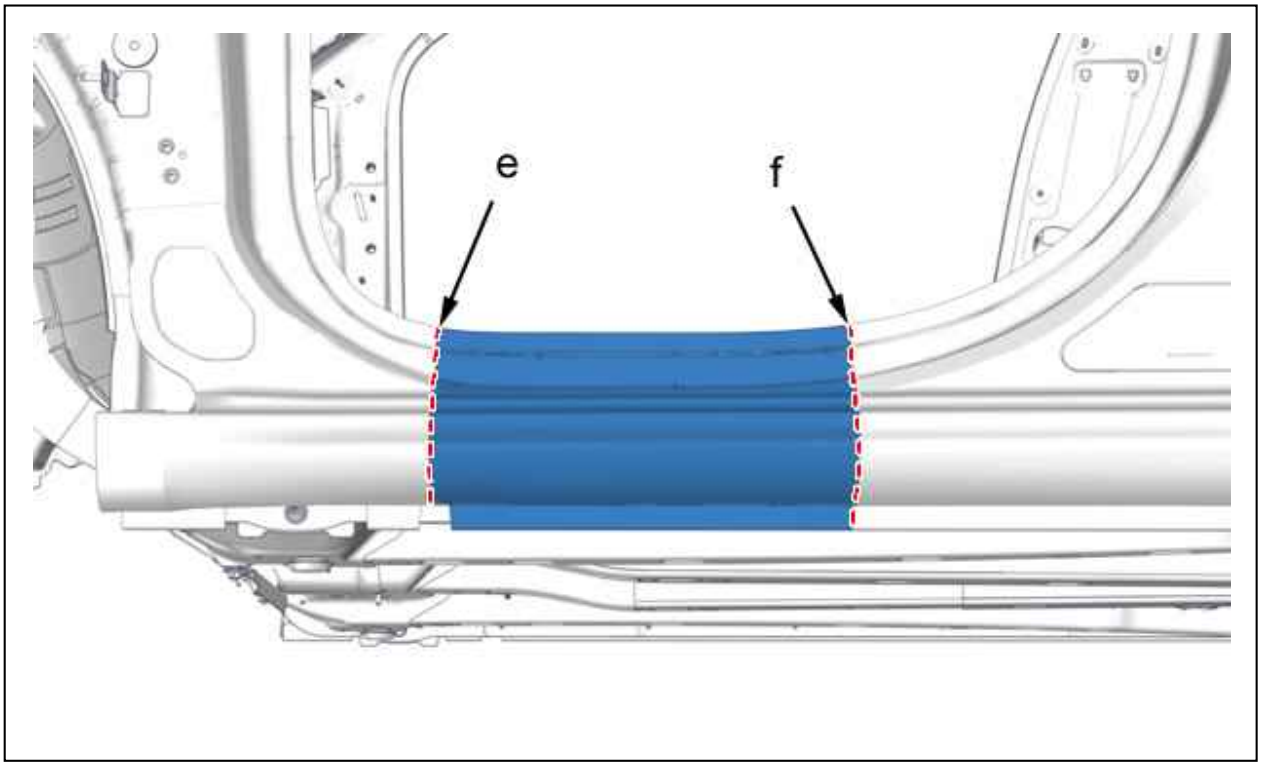


图 : C4CH3R1D

由 MAG 焊缝焊接 (在"e", "f"处).
磨平 MAG 缝焊的焊瘤.

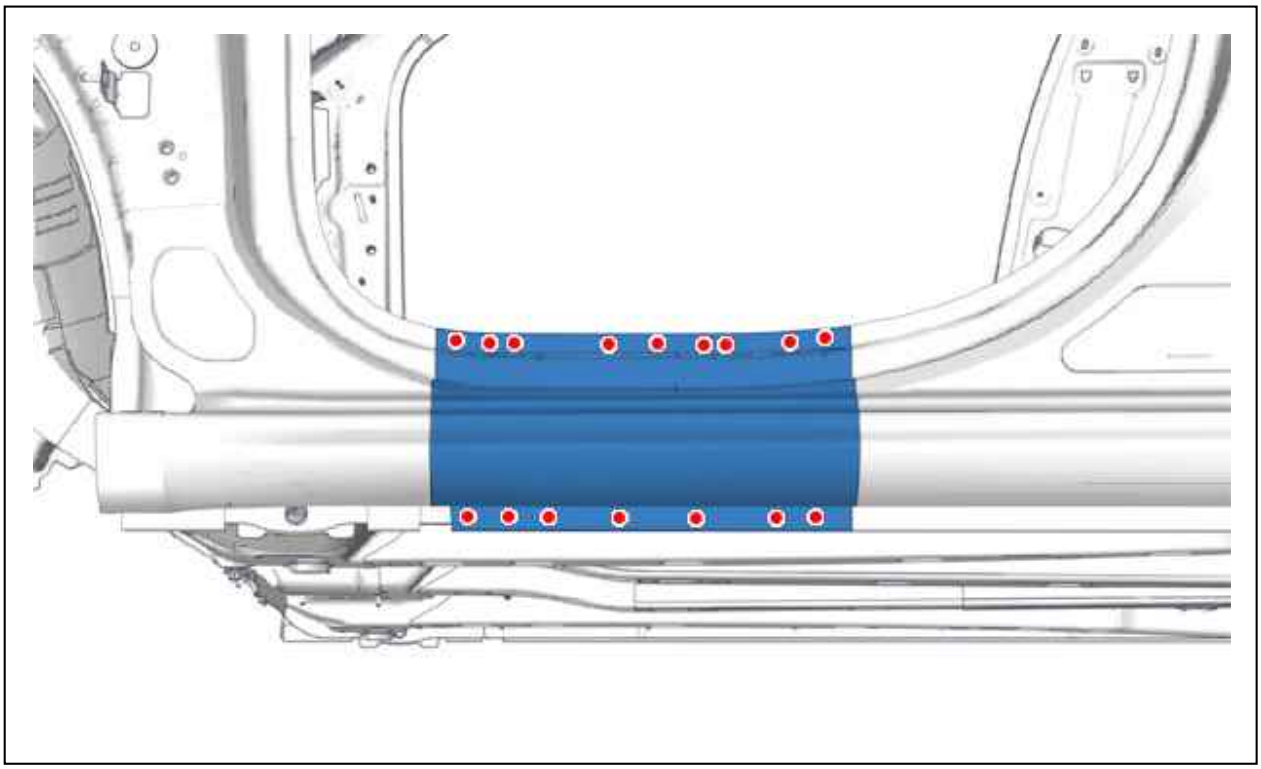


图 : C4CH3R4D

使用点焊焊缝.

11. 密封保护

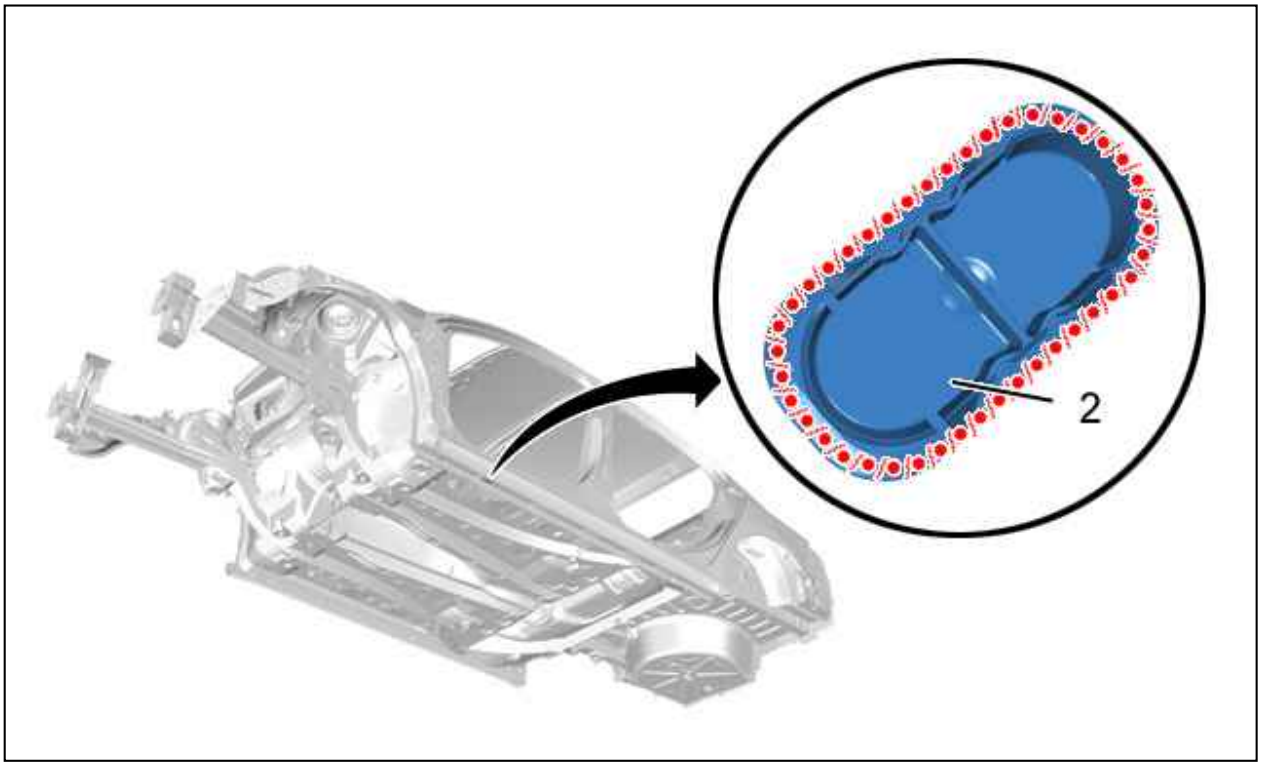


图 : C4CH3R7D

围绕堵塞(2)涂敷编号A1的密封剂.
夹紧 : 坯料(2).

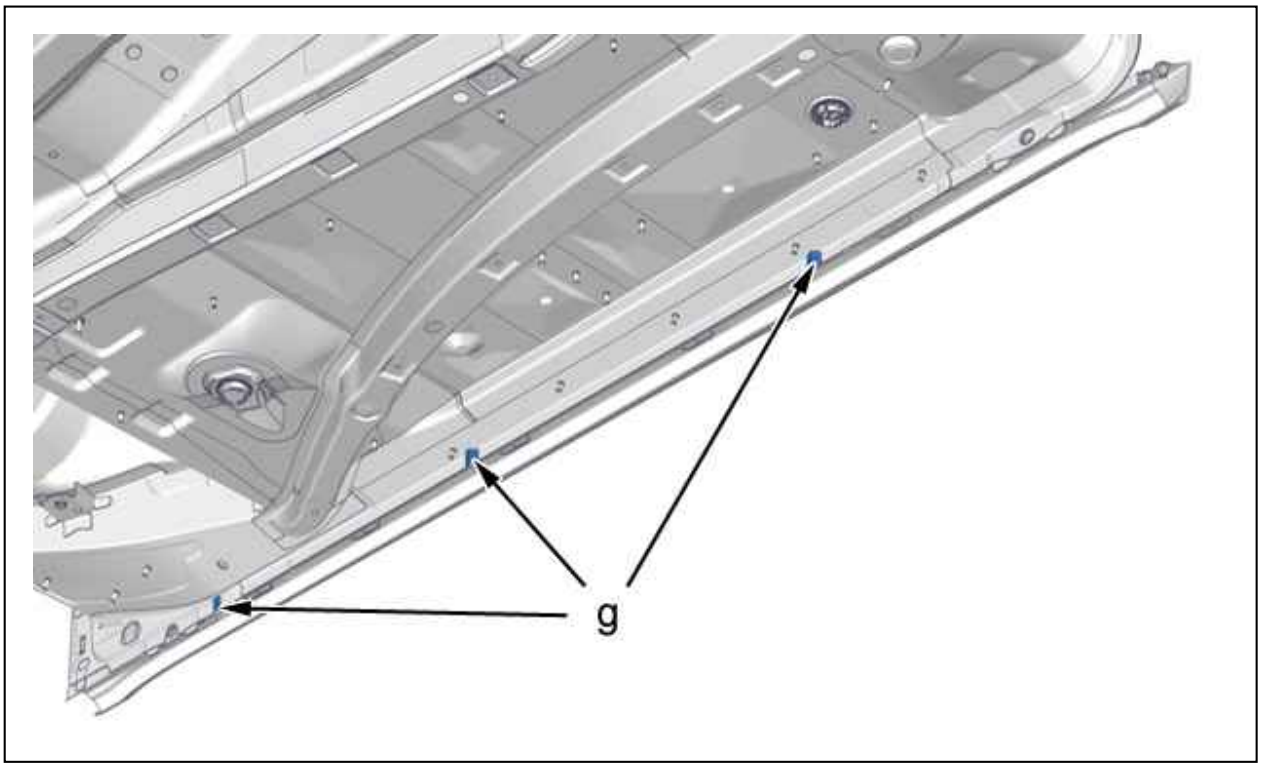


图 : C4CH3RAD

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层.
涂抹索引号为 "C4" 的防碎石保护层 ⓘ .

警告 : 不要让石击保护层堵住排水孔 (在"g"处).

上油漆，然后将索引"C5"产品喷入修理区域的中空部分.

12. 补充操作