

更换：前保险杠碰撞吸能器支架

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ.

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

备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ.

本文件中使用的高强度钢标识.
THLE：极高强度钢.

2. 工具

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-B]	电点焊测试样品
		用来钻电点焊的鹅颈钻



图：E5AH004T

3. 预备操作

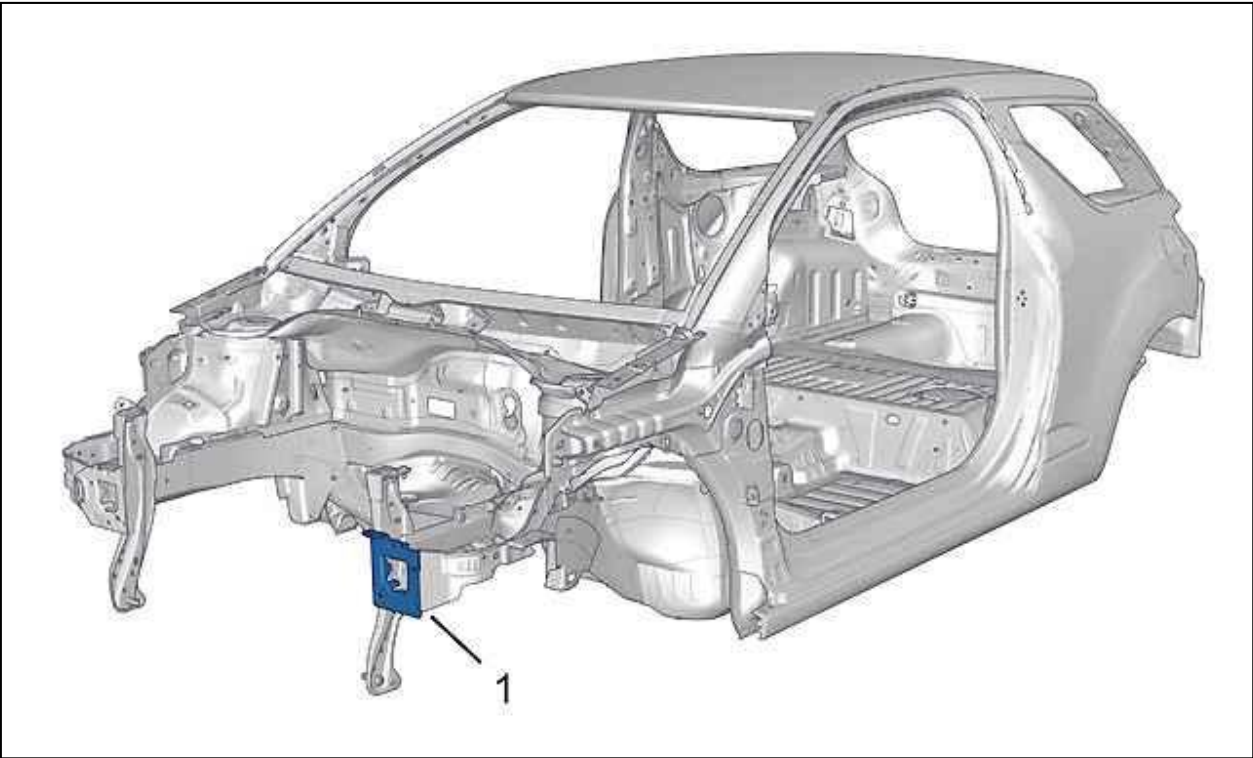
断开 蓄电池.

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：
- 前保险杠
 - 前大灯
 - 前保险杠 的框架
 - 前保险杠下部碰撞吸能器
 - 防空气再循环隔板
 - 横向前端

松开线束.

4. 位置：备件

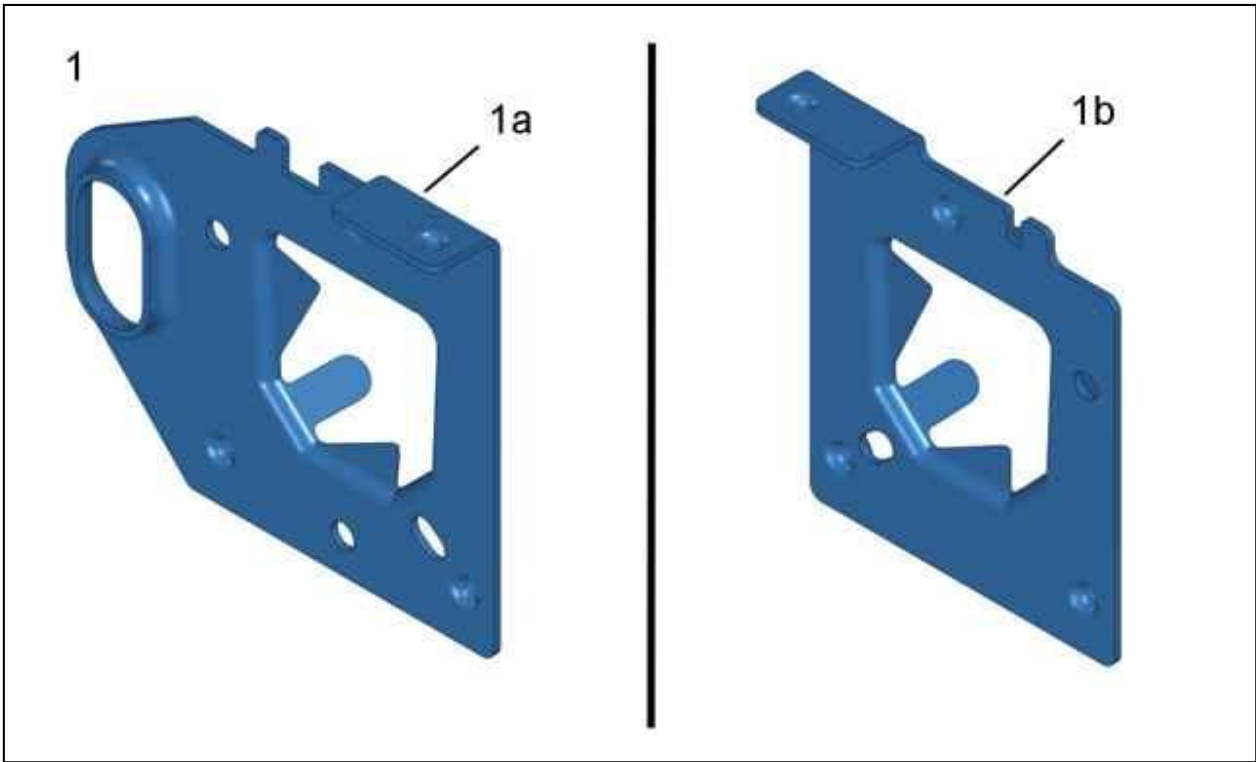


图：C4EA002D

编号	名称
(1)	前保险杠碰撞吸能器支架

5. 备件标识

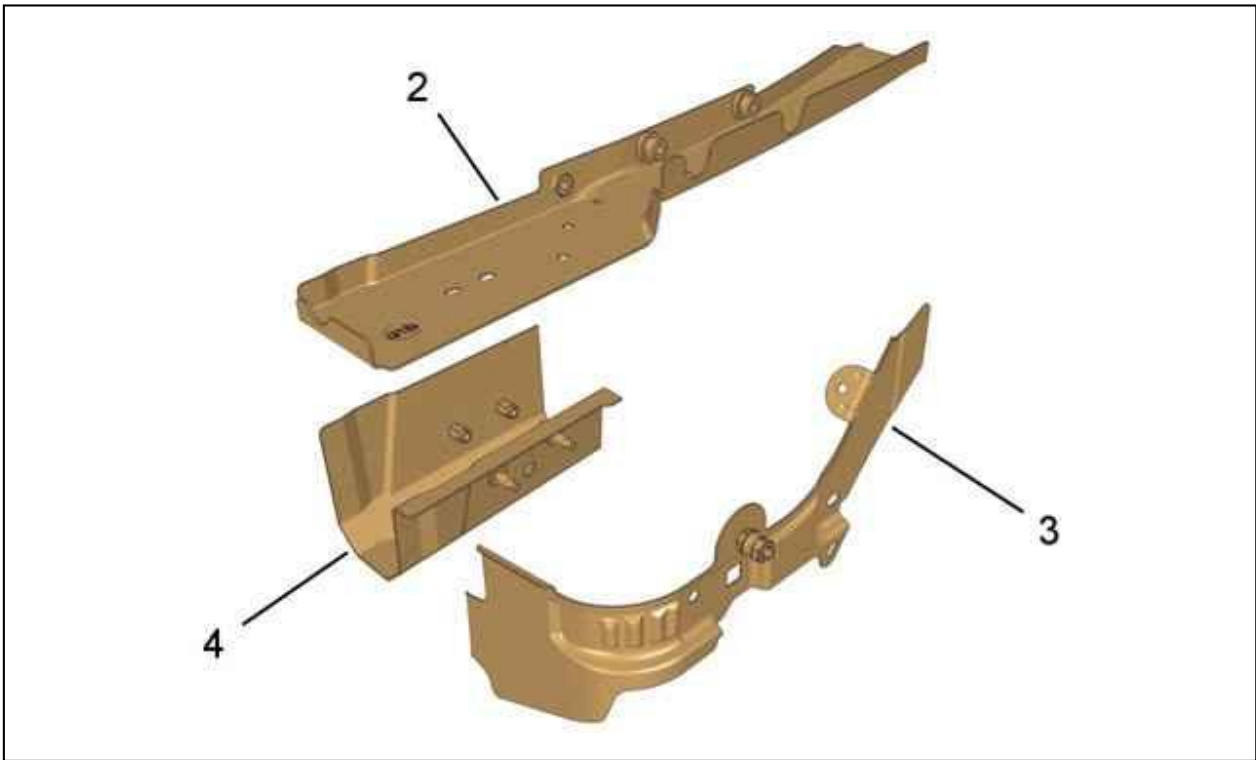
5.1. 组成部件：前保险杠碰撞吸能器支架



图：C4AH06AD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前保险杠碰撞吸能器支架	-	-
(1a)	前保险杠碰撞吸能器支架（右侧）	3 mm	THLE
(1b)	前保险杠碰撞吸能器支架（左侧）	3 mm	THLE

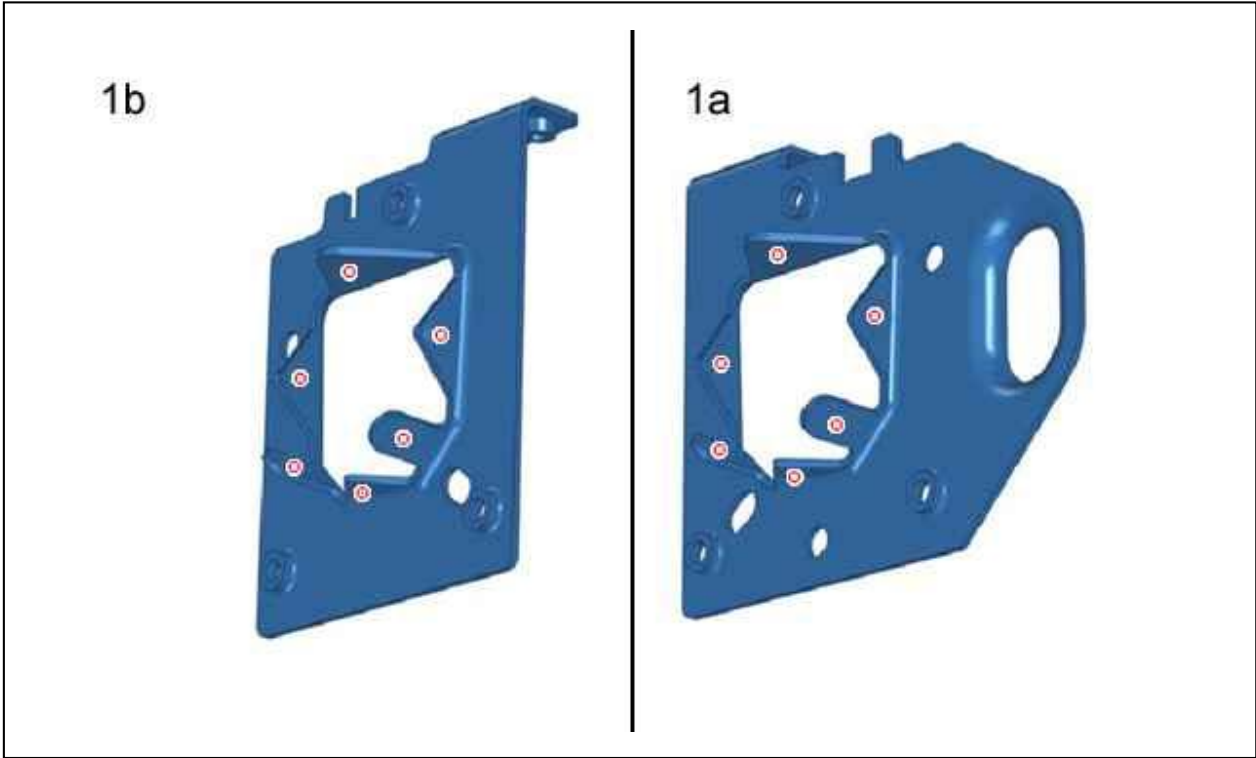
5.2. 与备件相邻的零件标识



图：C4AH06BD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	前底盘纵梁托架	1,76 mm	软钢
(3)	下方前半部面板是	1,17 mm	软钢
(4)	纵梁 (前部) (左侧)	1,76 mm	软钢
	纵梁 (前部) (右侧)	1,47 mm	

6. 准备：备件



图：C4AH06CD

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。

做标记，然后钻 8 mm 的孔，为之后的塞点焊做准备。

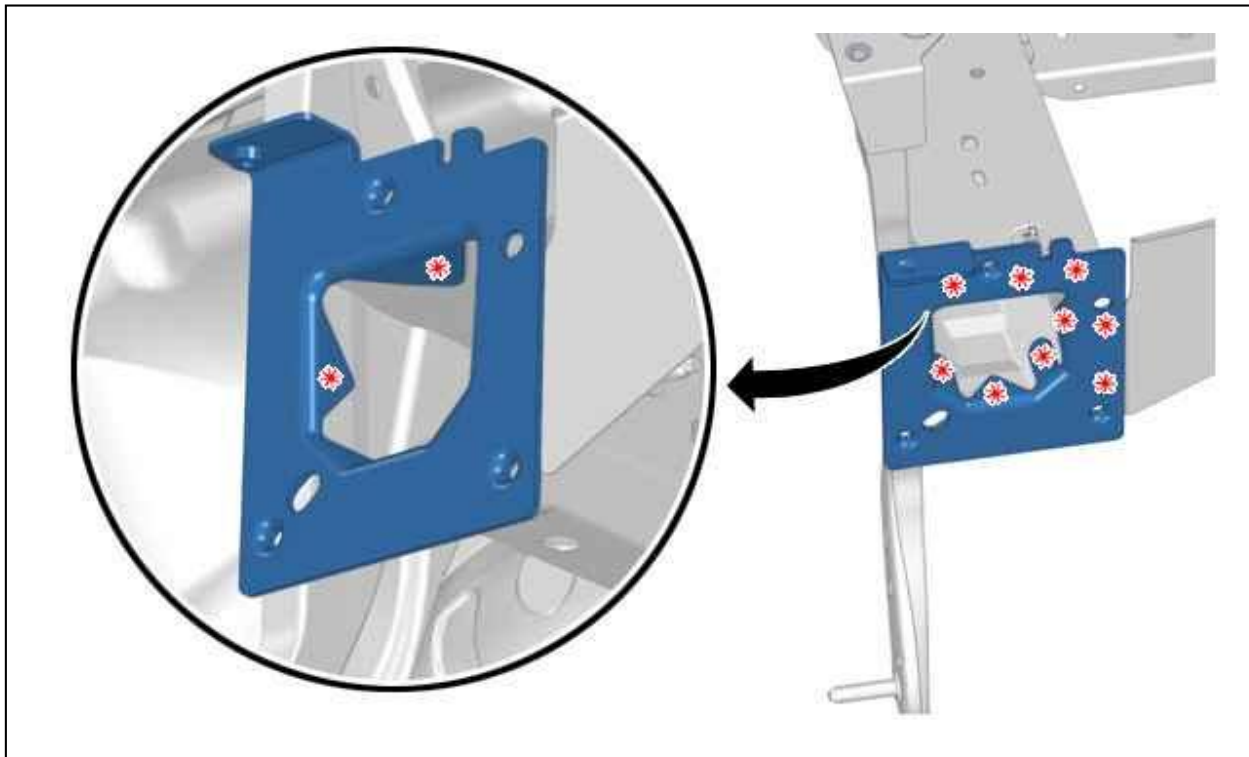
备注：对前保险杠碰撞吸能器支架"1a"或"1b"进行操作 (取决于碰撞的一侧)。

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

7.1. 在左侧

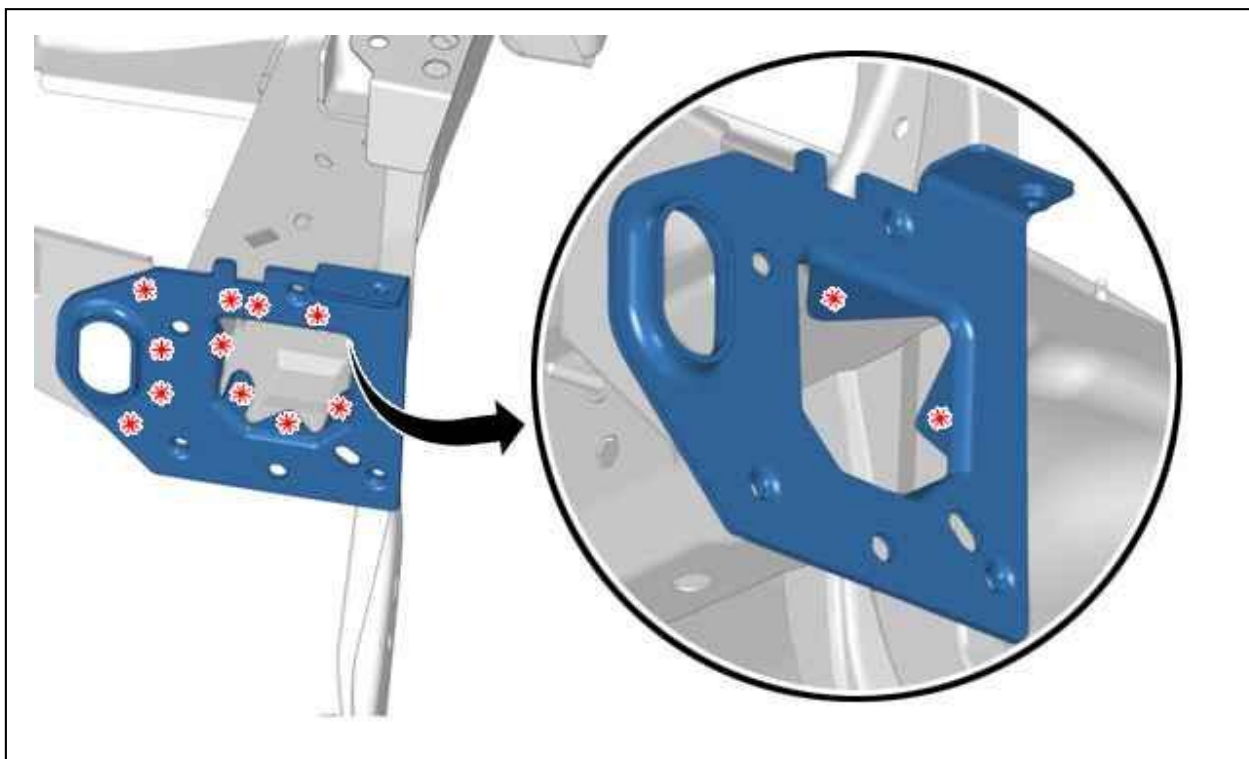


图：C4AH06DD

切割点焊。

拆卸：前保险杠缓冲器支架 (左侧)。

7.2. 在右侧



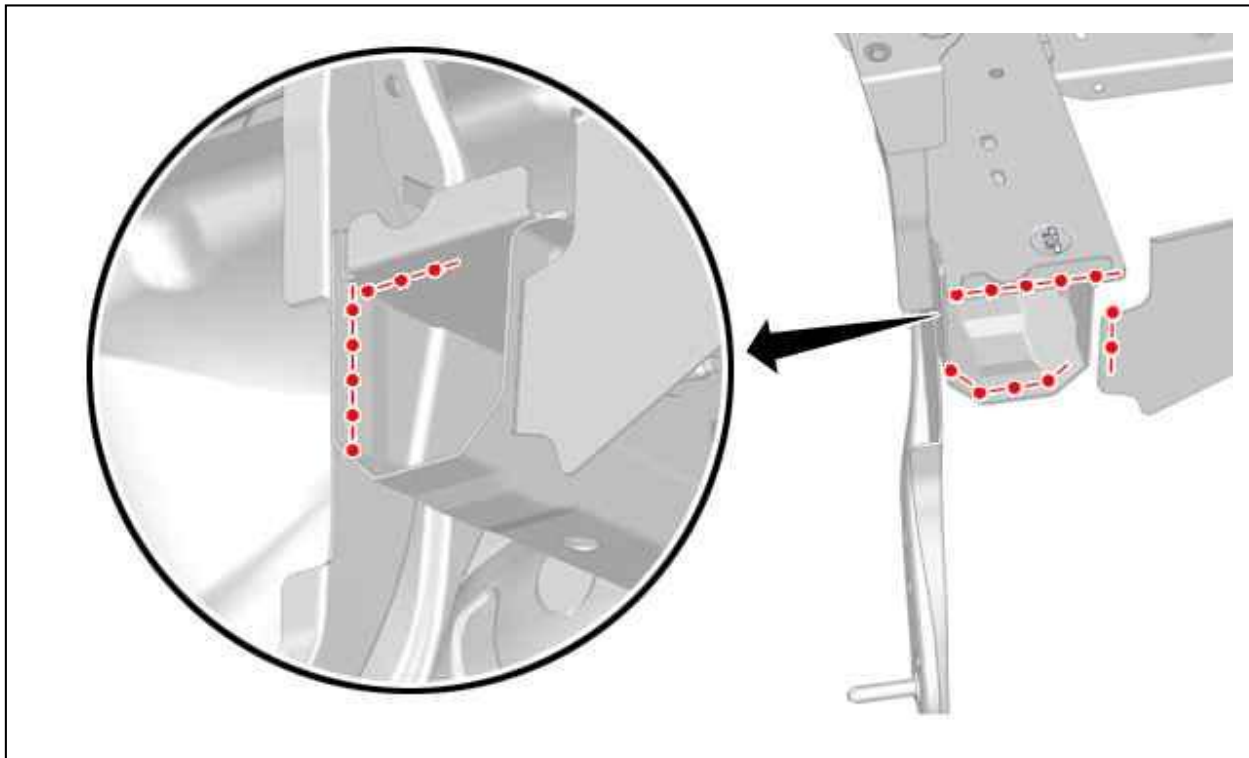
图：C4AH06ED

切割点焊。

拆卸：前保险杠缓冲器支架 (右侧)。

8. 车身清洁和准备工作

8.1. 在左侧

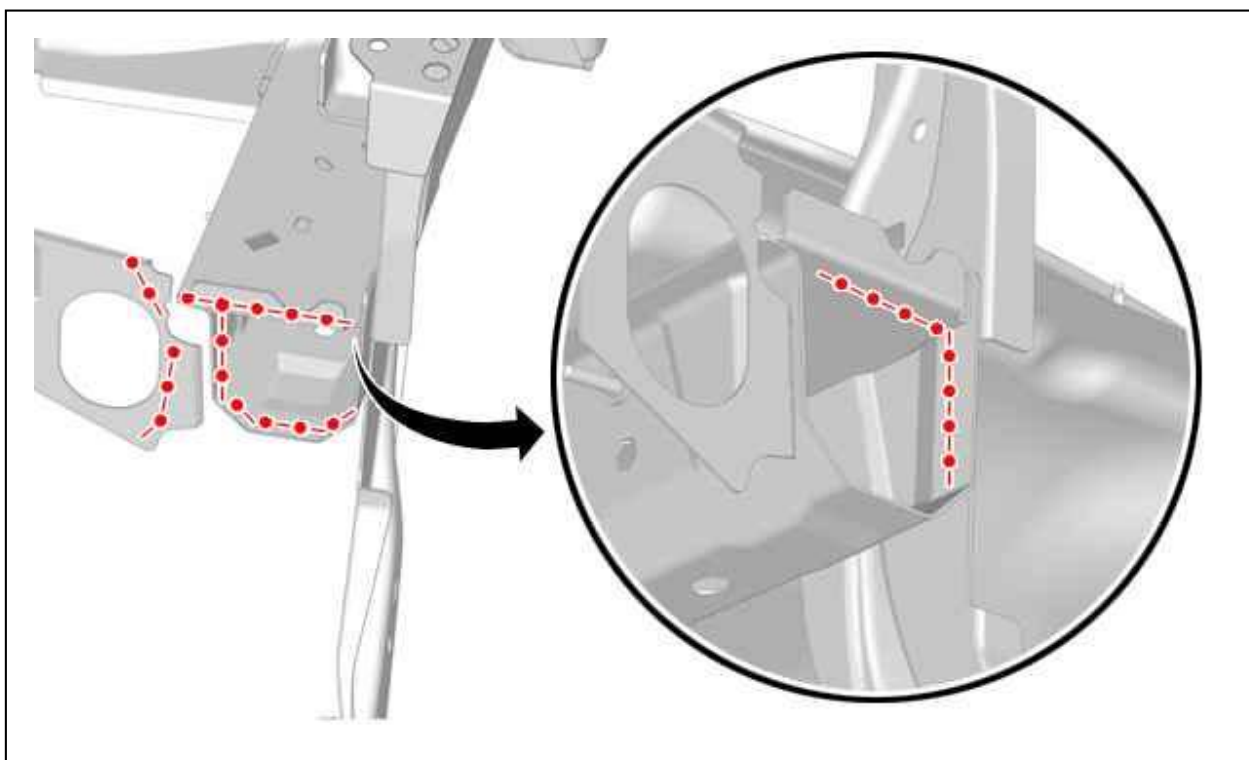


图：C4AH06FD

准备配合边并用焊接底漆"C7"加以保护.

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

8.2. 在右侧



图：C4AH06GD

准备配合边并用焊接底漆"C7"加以保护.

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

9. 调整

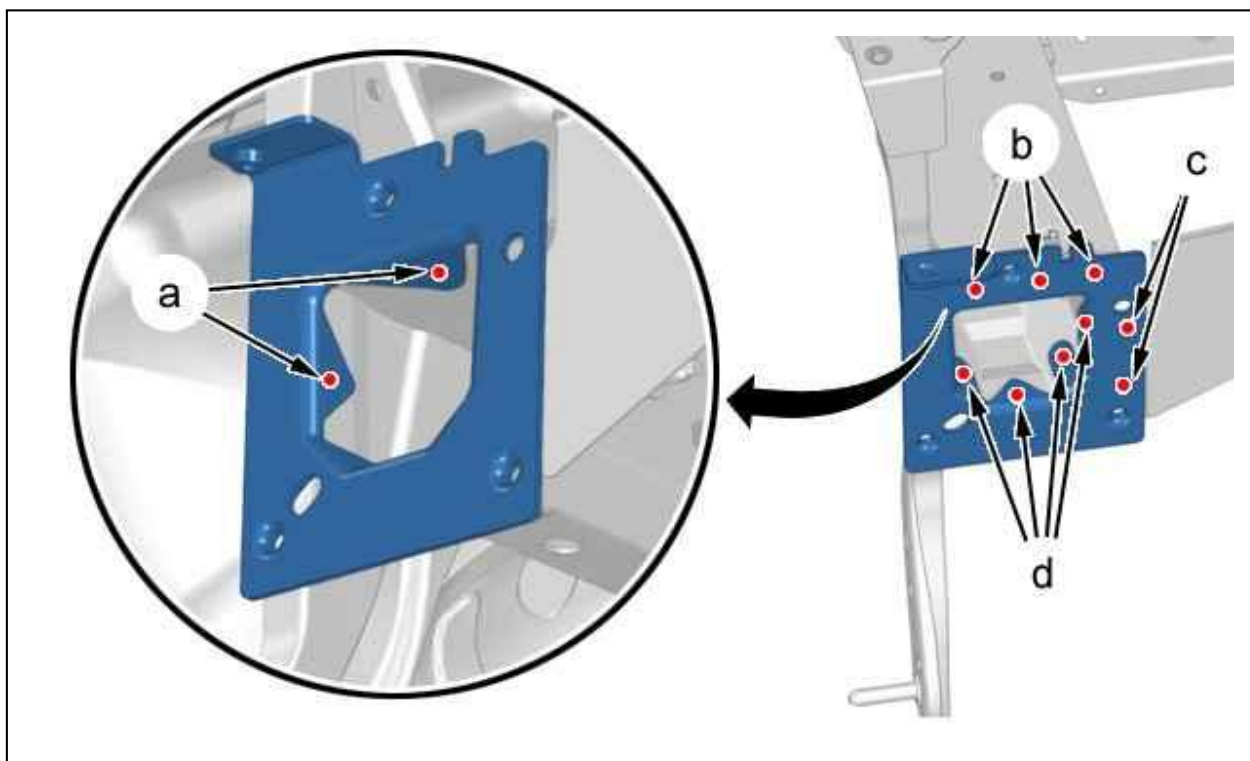
安装：

- 前保险杠缓冲器支架
- 用于调节的部件

将部件固定到位.

10. 焊接

10.1. 在左侧



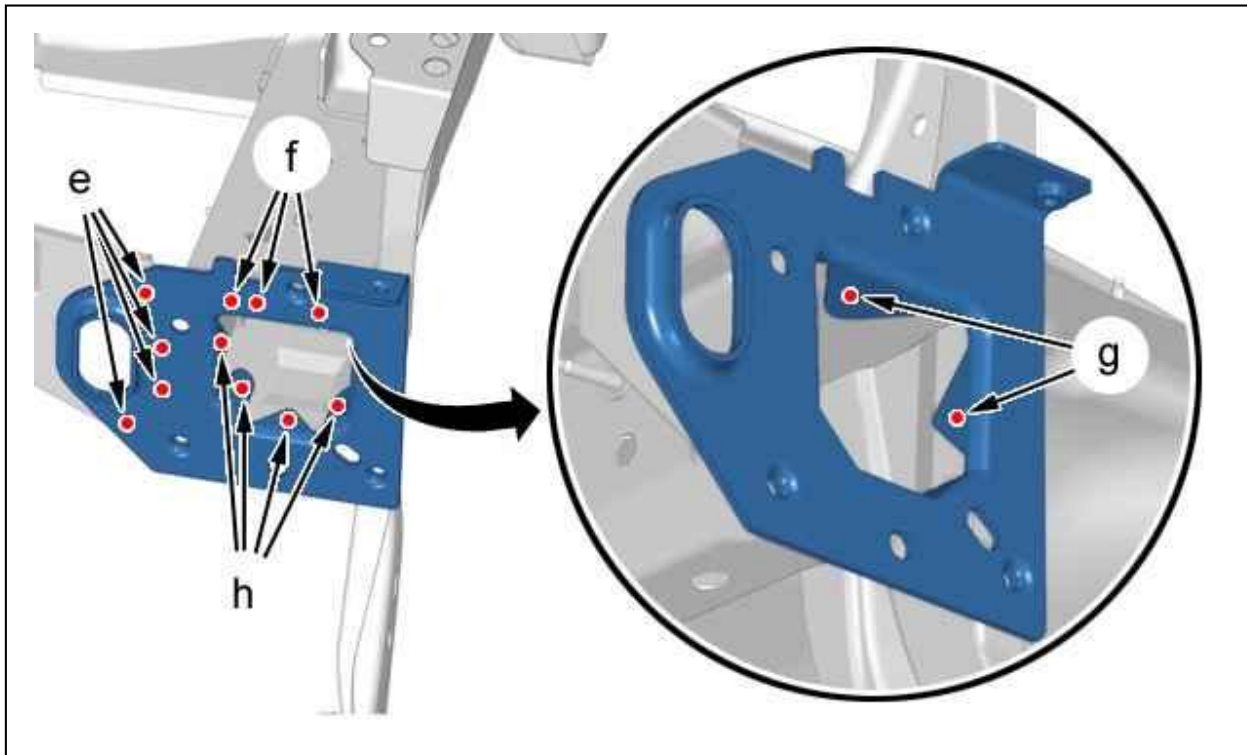
图：C4AH06ND

使用 MAG 塞焊焊缝 (在"a", "d"处).

磨平 MAG 塞焊的焊点.

使用点焊焊缝 (在"b", "c"处).

10.2. 在右侧



图：C4AH06OD

使用 MAG 塞焊焊缝 (在" g", " h"处).
磨平 MAG 塞焊的焊点.
使用点焊焊缝 (在" e", " f"处).

11. 密封保护

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.

12. 补充操作

安装电气线束和被拆下的组件.

13. 重新初始化

警告：蓄电池恢复原先接线后，再执行必要的操作.

连接蓄电池.