

更换：前围板支撑 - 缸体前半板加强件

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 ⓘ .

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.

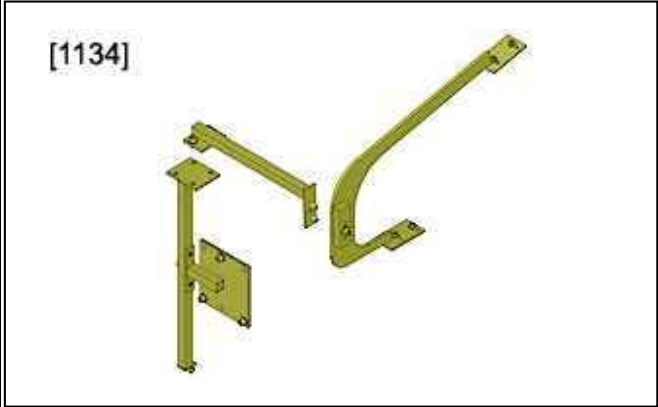
1. 信息

本文件中使用的高强度钢标识.
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	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
	[1134]	前部半面板(左和右)以及翼子板支撑定位夹具



图：E5AB1DLT

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ⓘ .
断开附件蓄电池.

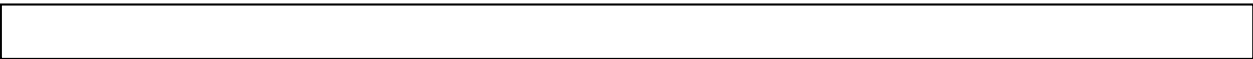
警告：拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

- 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

警告：如果车辆有停止和起动系统；拆下中央电压保持设备 ⓘ .

松开线束.

4. 备件位置

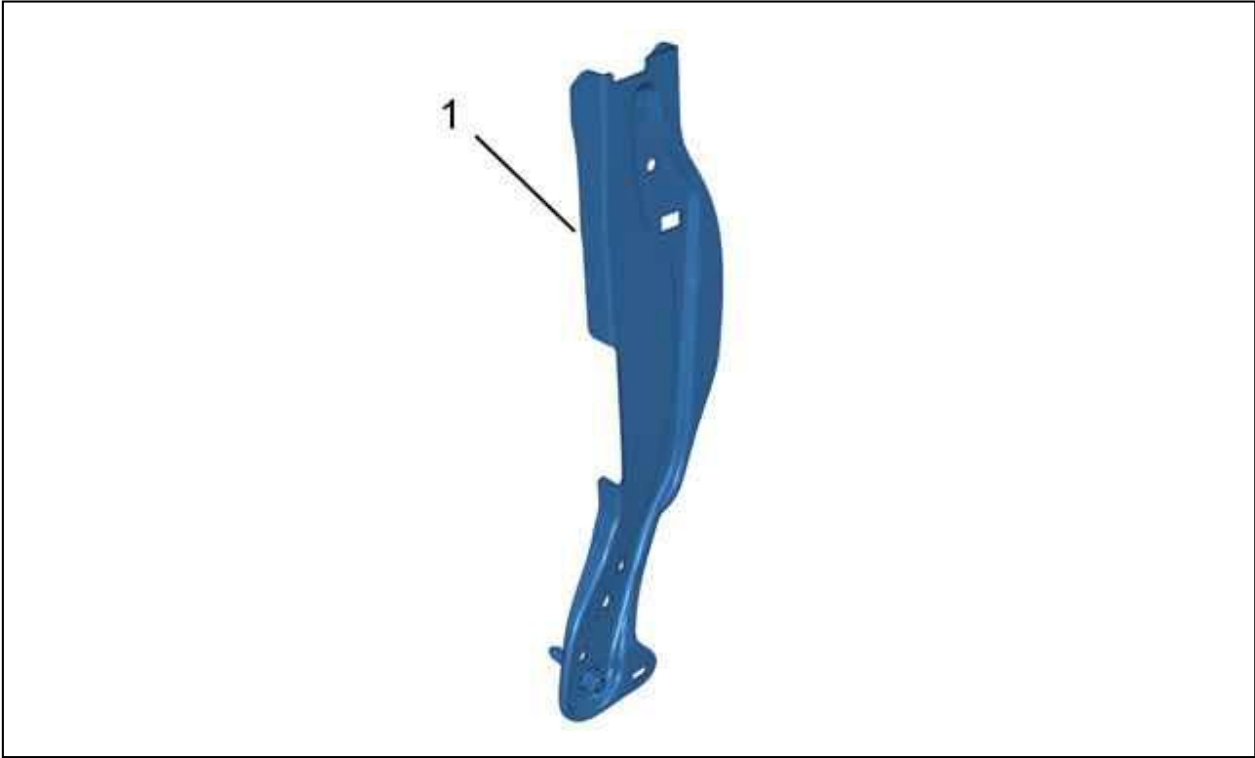


图：C4AH0AQD

编号	名称
(1)	前围板支撑
(2)	缸体前半板加强件

5. 更换零部件的识别

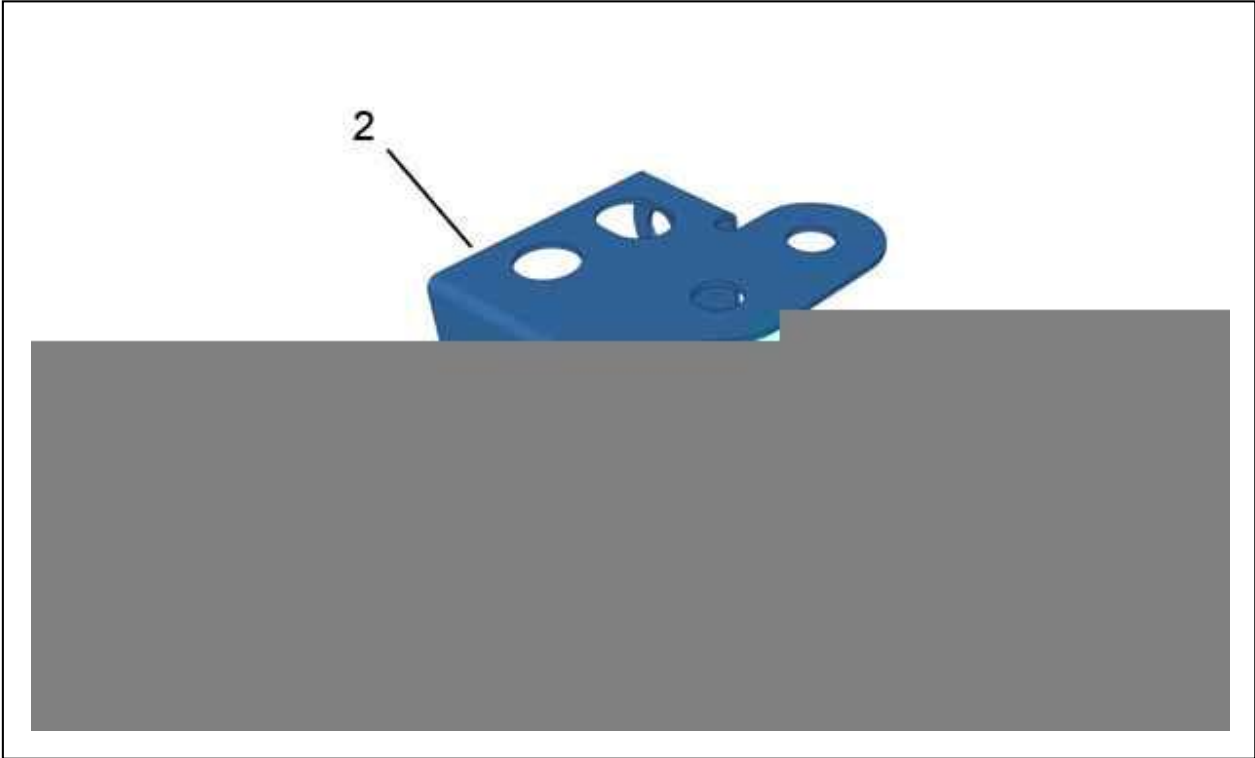
5.1. 组成部件：前围板支撑



图：C4AH05JD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前围板支撑	1,95 mm	软钢

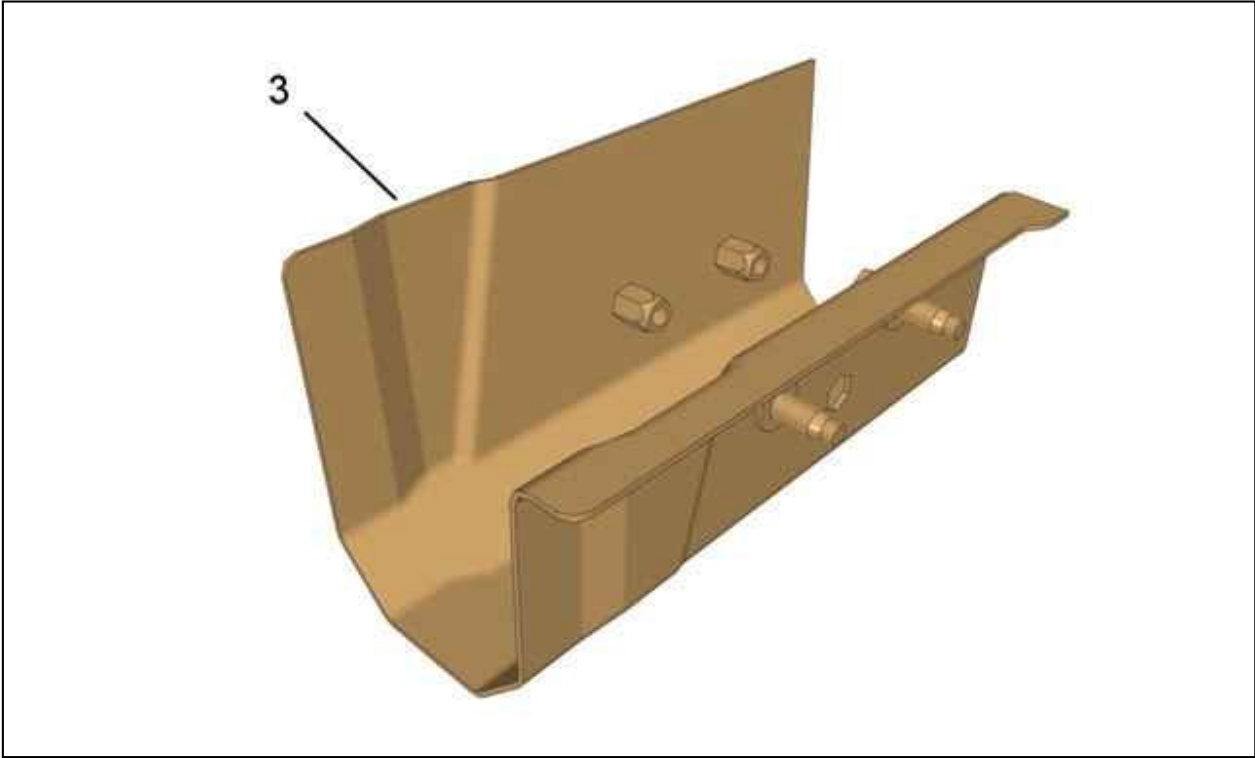
5.2. 组成部件：缸体前半板加强件



图：C4AH05KD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	缸体前半板加强件	1,17 mm	THLE

5.3. 更换部件周围部件的识别



图：C4AH05LD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	底盘支架前部 (左侧)	1,76 mm	软钢
	底盘支架前部 (右侧)	1,47 mm	

6. 准备备件

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。

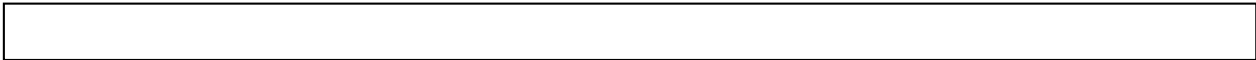


图：C4AH1V6D

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.

7. 车身零件的切割



图：C4AH05MD

切割点焊.
拆卸：

- 发动机舱前面板靠背
- 前半板加强件

8. 车身清洁和准备工作

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护.



图：C4AH05ND

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.

9. 调整



图：C4AH1UOD

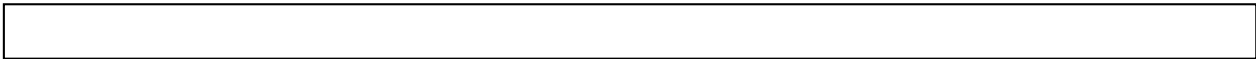
安装：

- 夹具 [1134]
- 发动机舱前面板靠背 (1)
- 前半板加强件(2)

将前半板加强件(2)焊接到前半板支座(1)上.
将总成保持在前底盘纵梁上; 使用夹子.
拆下夹具 [1134].

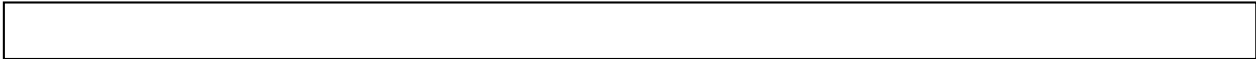
10. 焊接

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：C4AH1UPD

使用点焊焊缝.



图：C4AH05SD

使用点焊焊缝.

