

更换：侧围前加强板

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 ⓘ.

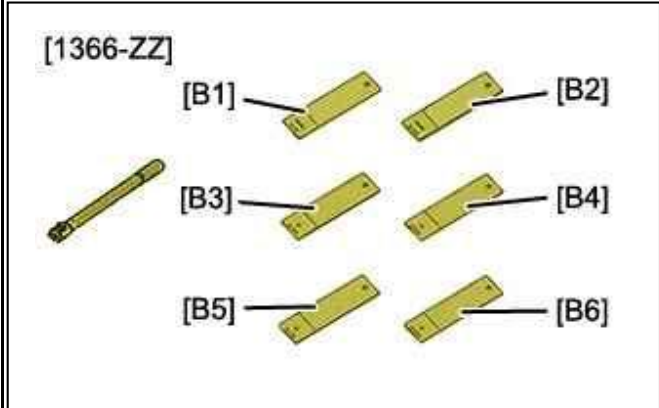
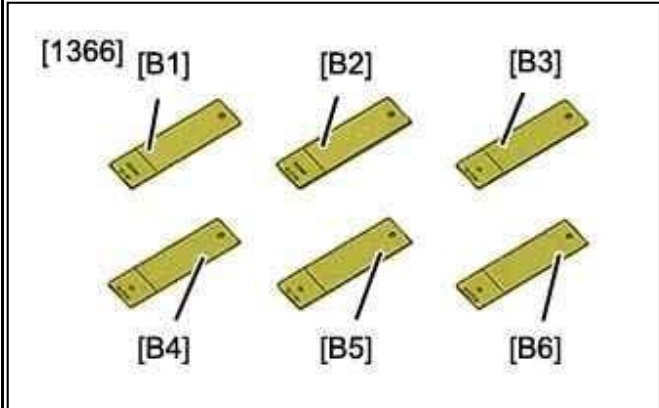
警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

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.
THLE：极高强度钢.

2. 工具

工具	工具编号	名称
[1366-ZZ]  图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
[1366]  图：E5AH003T	[1366-B]	用于检测电点焊的样品
		用来钻电点焊的鹅颈钻



图：E5AH004T

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ⓘ .

断开 蓄电池.

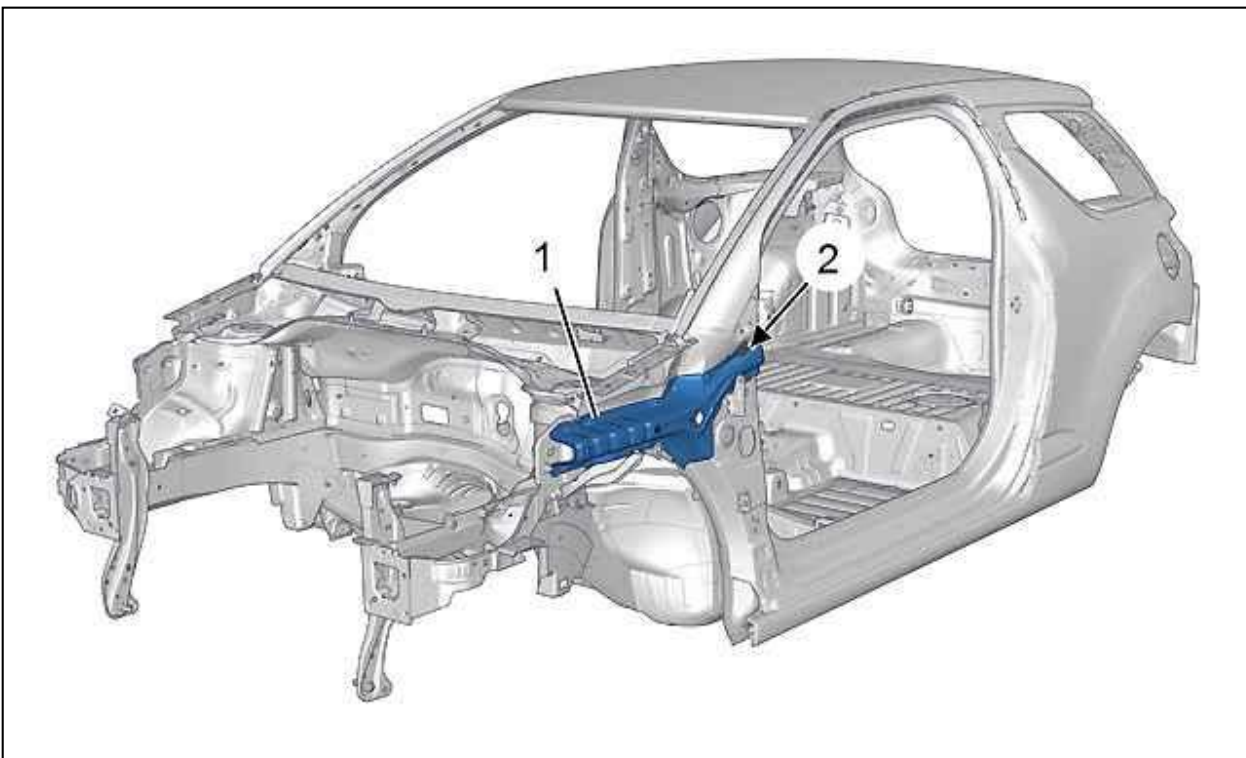
警告： 拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

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
- 前翼子板
- 前门

松开线束.

4. 位置：更换零件

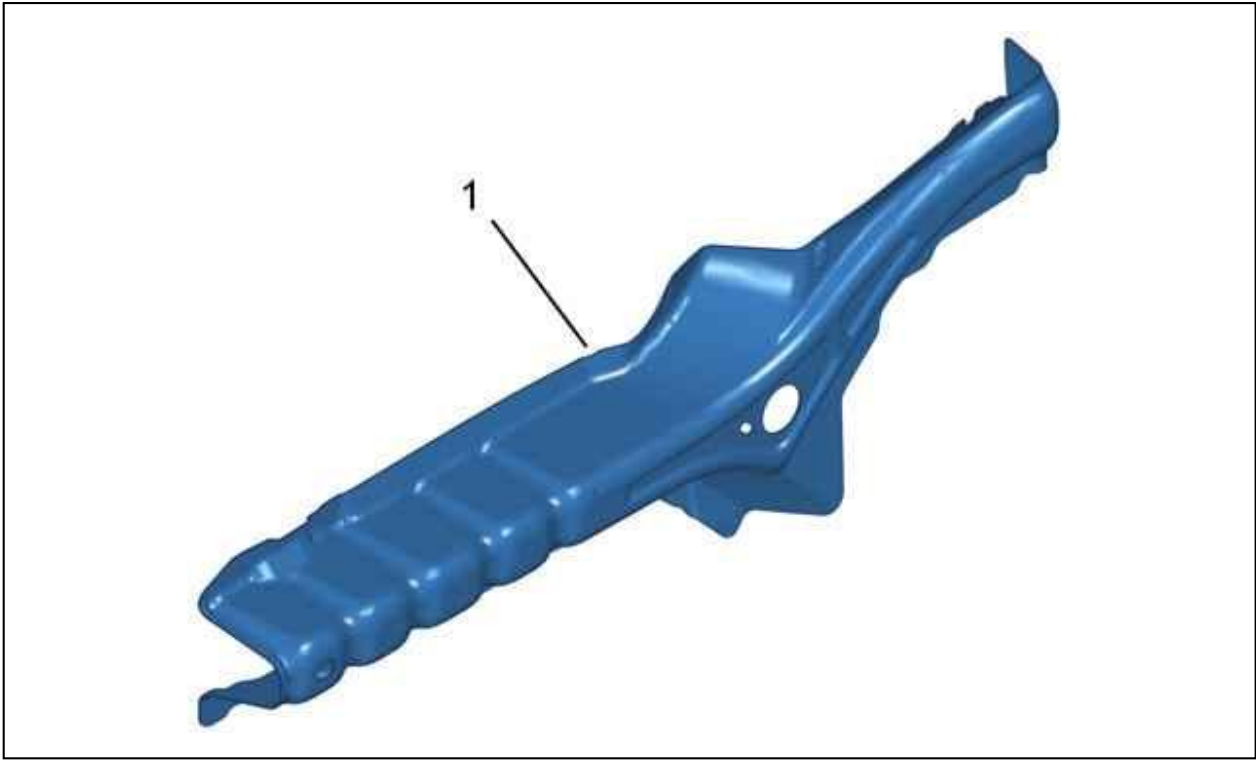


图：C4EH02VD

编号	名称
(1)	侧围前加强板
(2)	乘客舱侧前膨胀加强件 

5. 备件标识

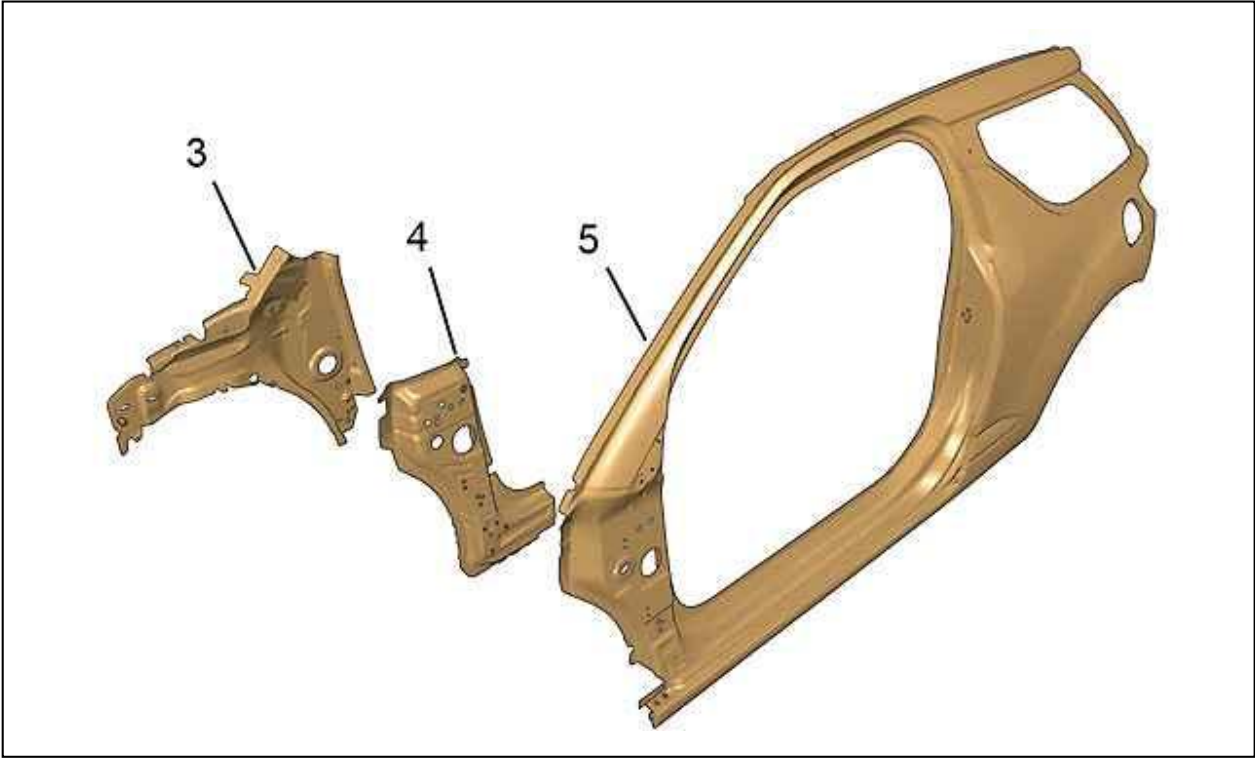
5.1. 组成部件：侧围前加强板



图：C4AH0AED

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	侧围前加强板	1,17 mm	高强度

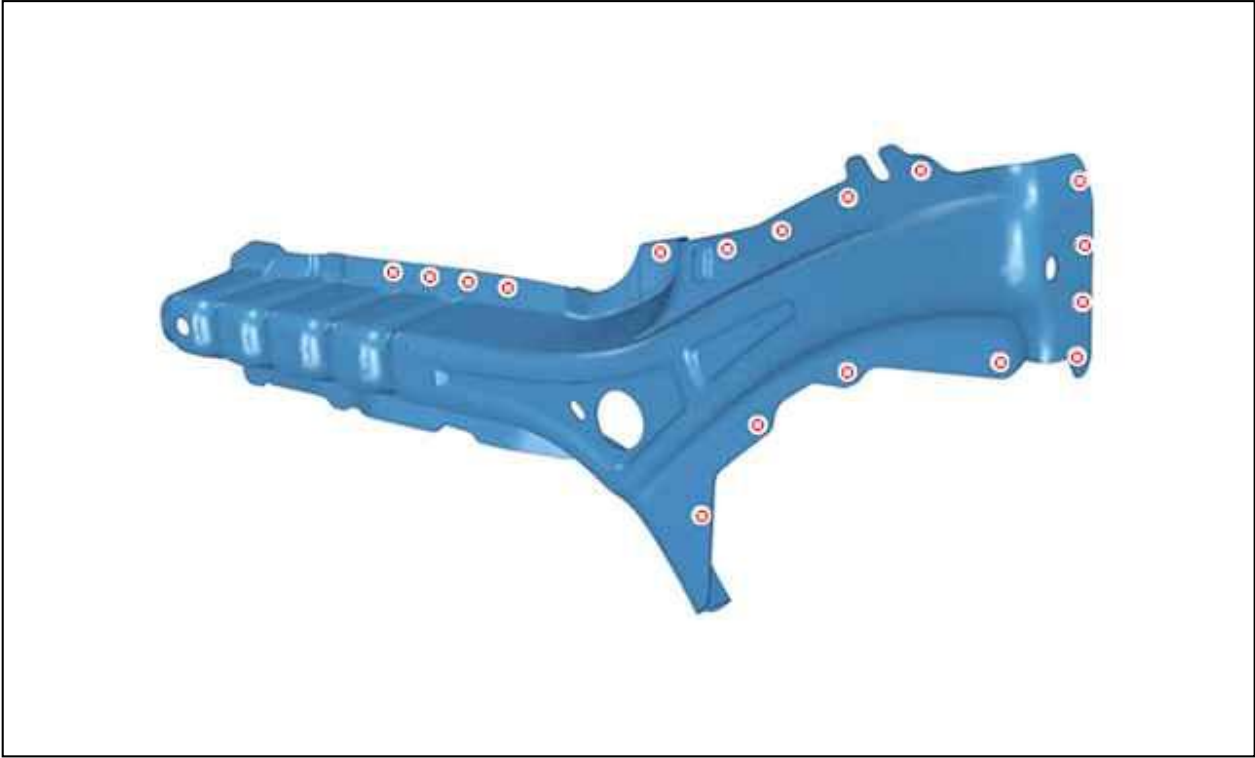
5.2. 与备件相邻的零件标识



图：C4AH0AFD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	前翼子板内板	1,17 mm	高强度
(4)	前立柱加强板	1,17 mm	高强度
(5)	侧板	0,67 mm	软钢

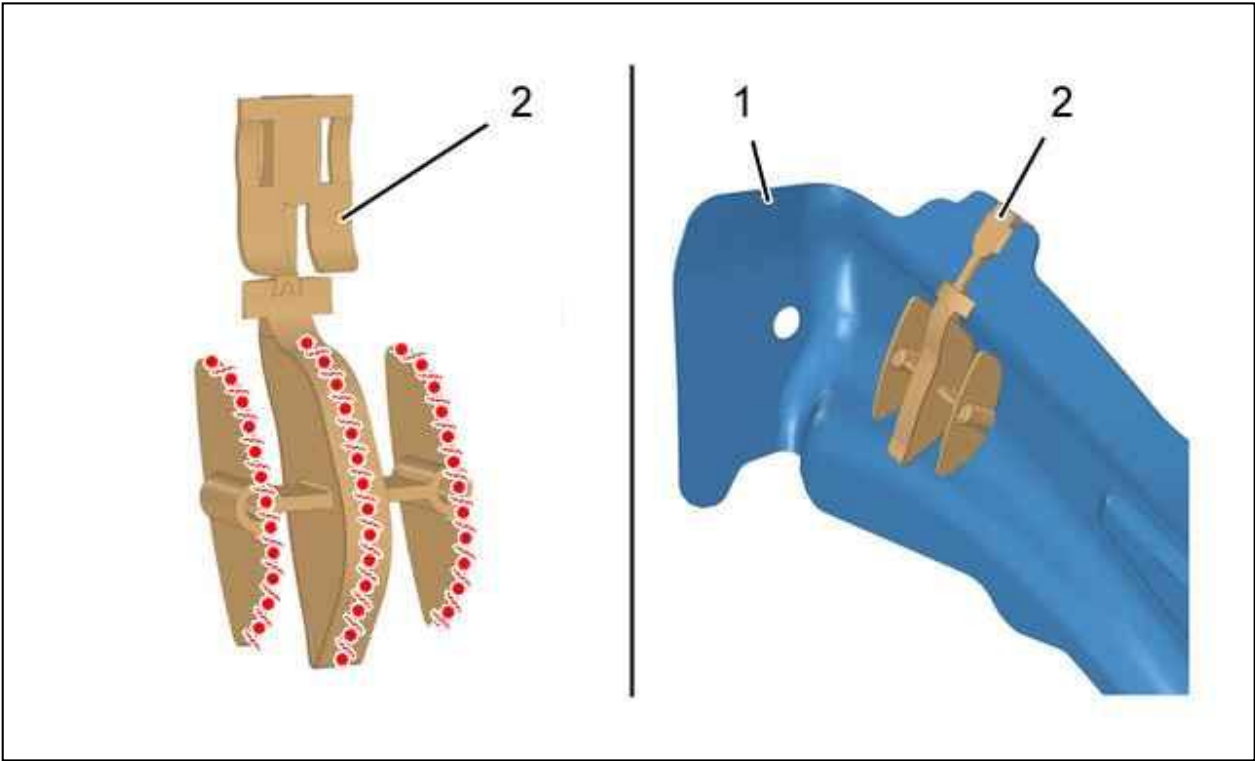
6. 准备：备件



图：C4BH309D

划线，然后钻制直径 8 mm 的孔，以便以后进行塞焊。
准备配合边并用焊接底漆加以保护（编号 "C7"）。

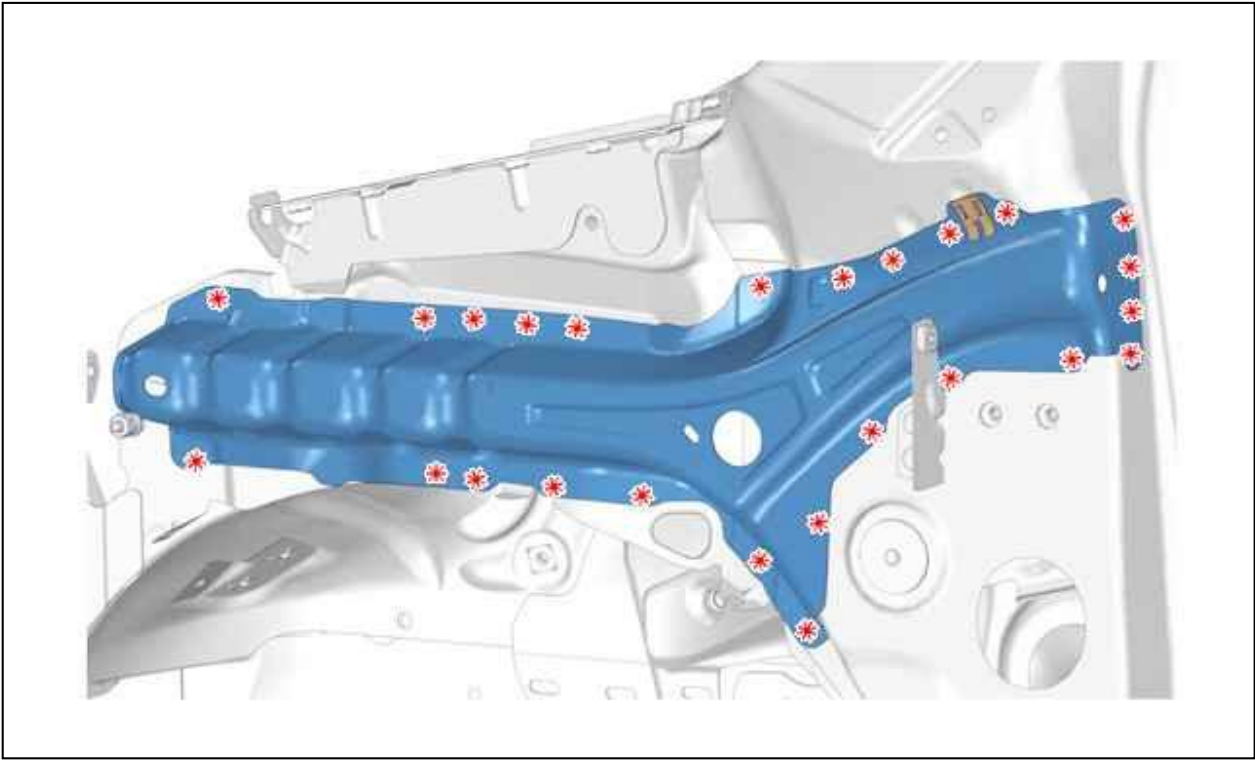
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。



图：C4BH30AD

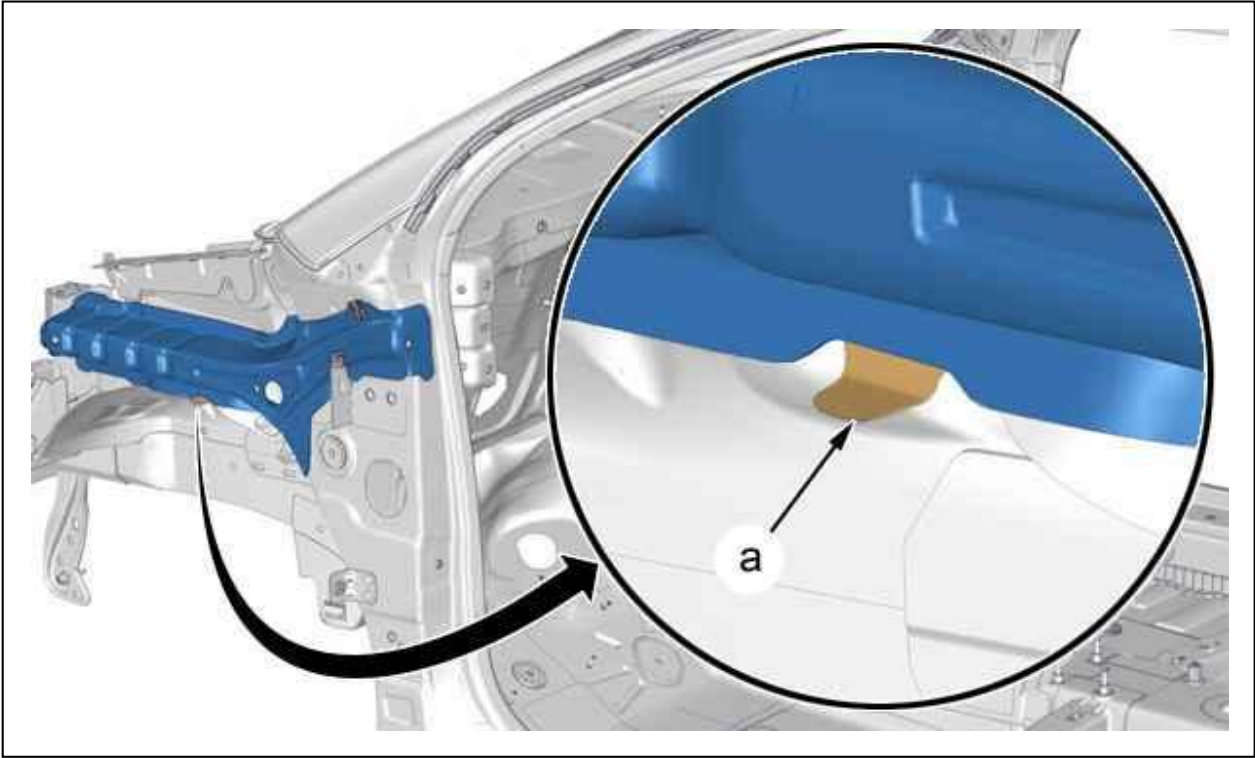
在纵梁连接膨胀衬垫四周涂抹密封胶产品 "A1" (2).
将膨胀加强件(2)卡到乘客舱侧的前部加强件(1)上.

7. 切割车身上的部件



图：C4BH30BD

切割点焊.

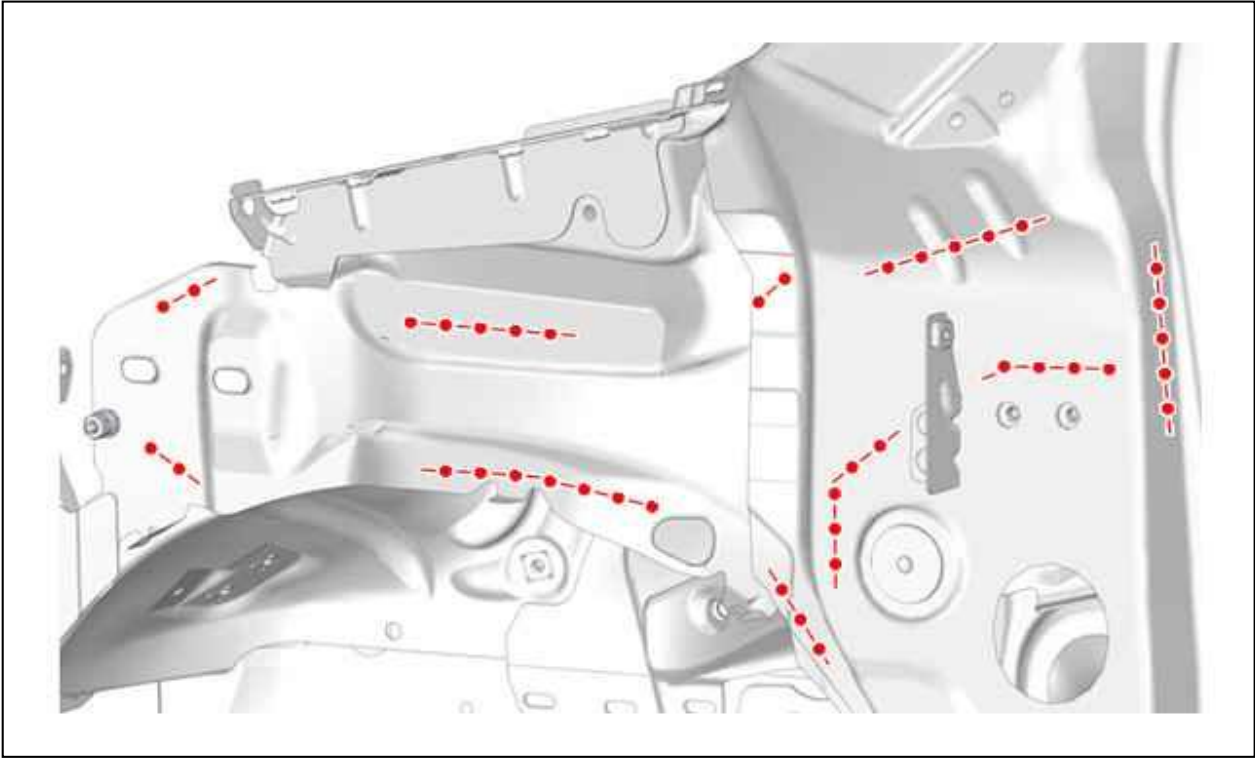


图：C4AH08BD

展开卡耳 (在"a"处).
拆卸：

- 乘客舱侧前部加强板
- 乘客舱侧的膨胀加强件

8. 车身清洁和准备工作

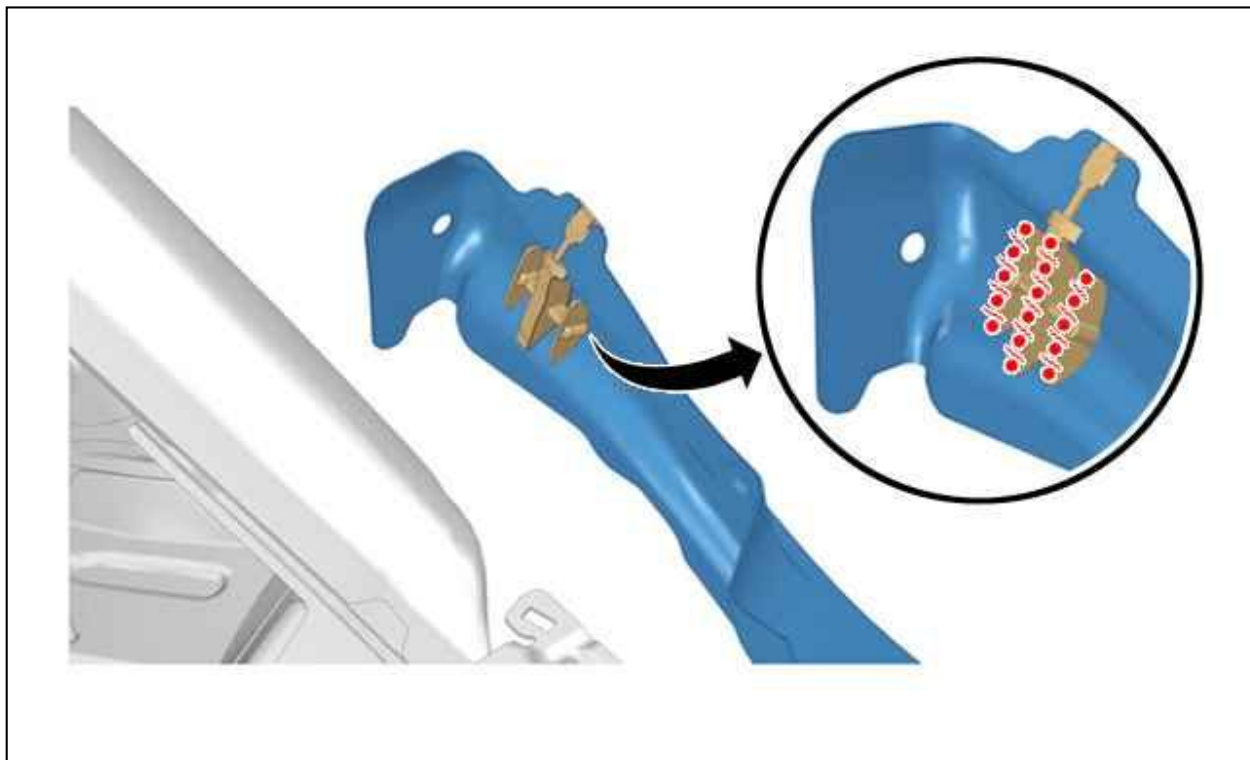


图：C4BH30DD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

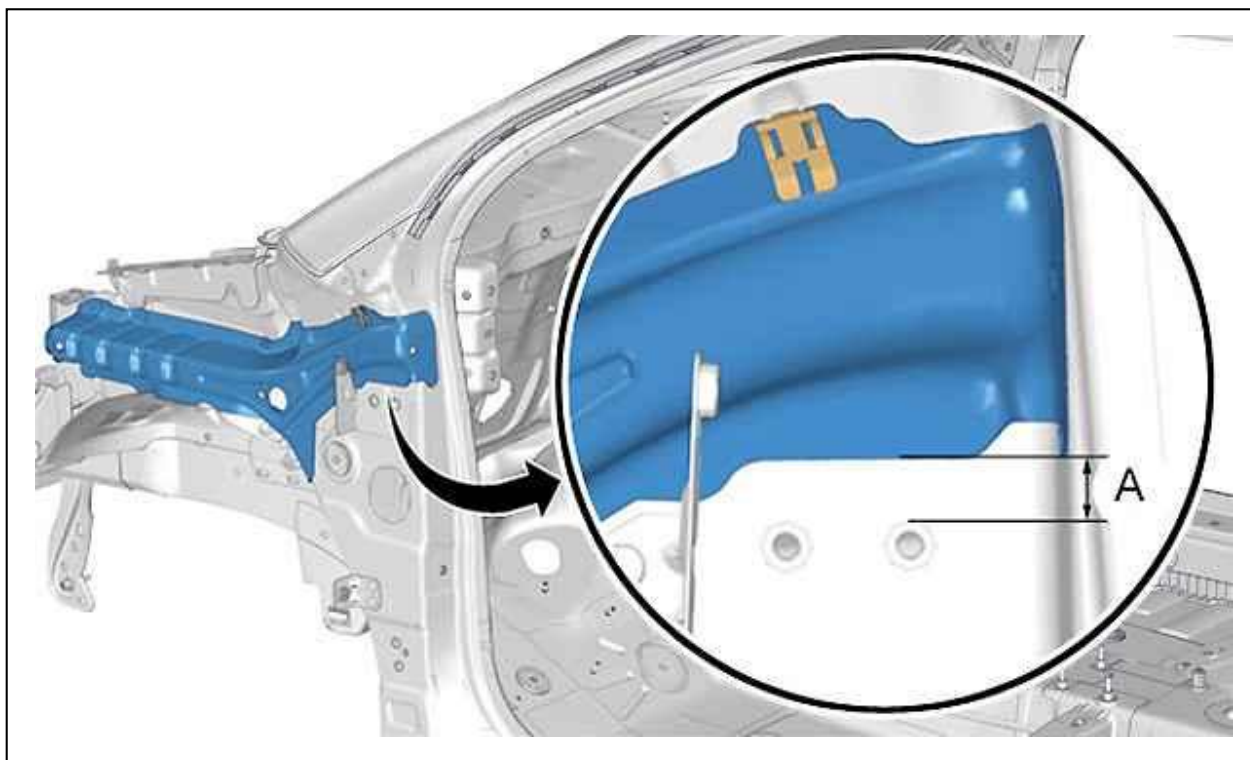
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

9. 调整



图：C4BH30ED

在纵梁连接膨胀衬垫四周涂抹密封胶产品 "A1".

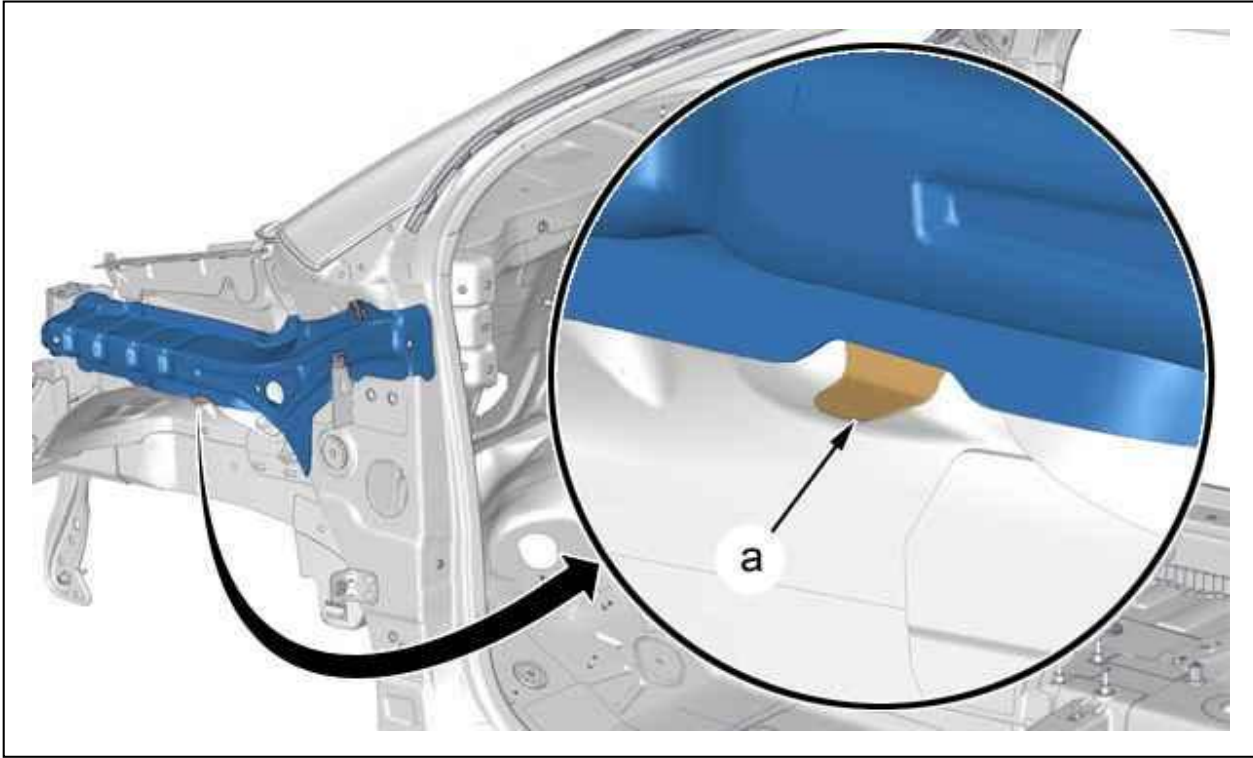


图：C4AH0BJD

"A" = 17,5 mm.

安装：

- 乘客舱侧前部加强板
- 乘客舱侧的膨胀加强件
- 用于调节的部件

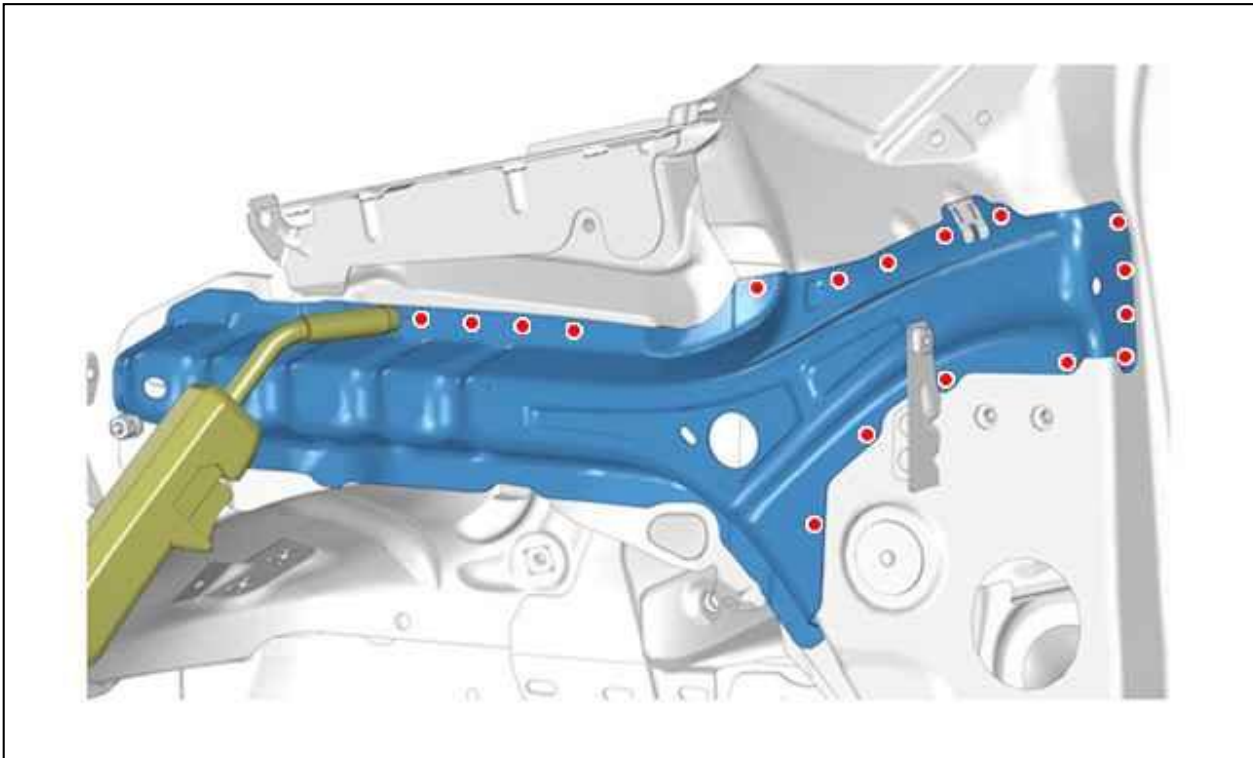


图：C4AH08BHD

将部件固定到位。
将卡耳折回 (在"a"处)。

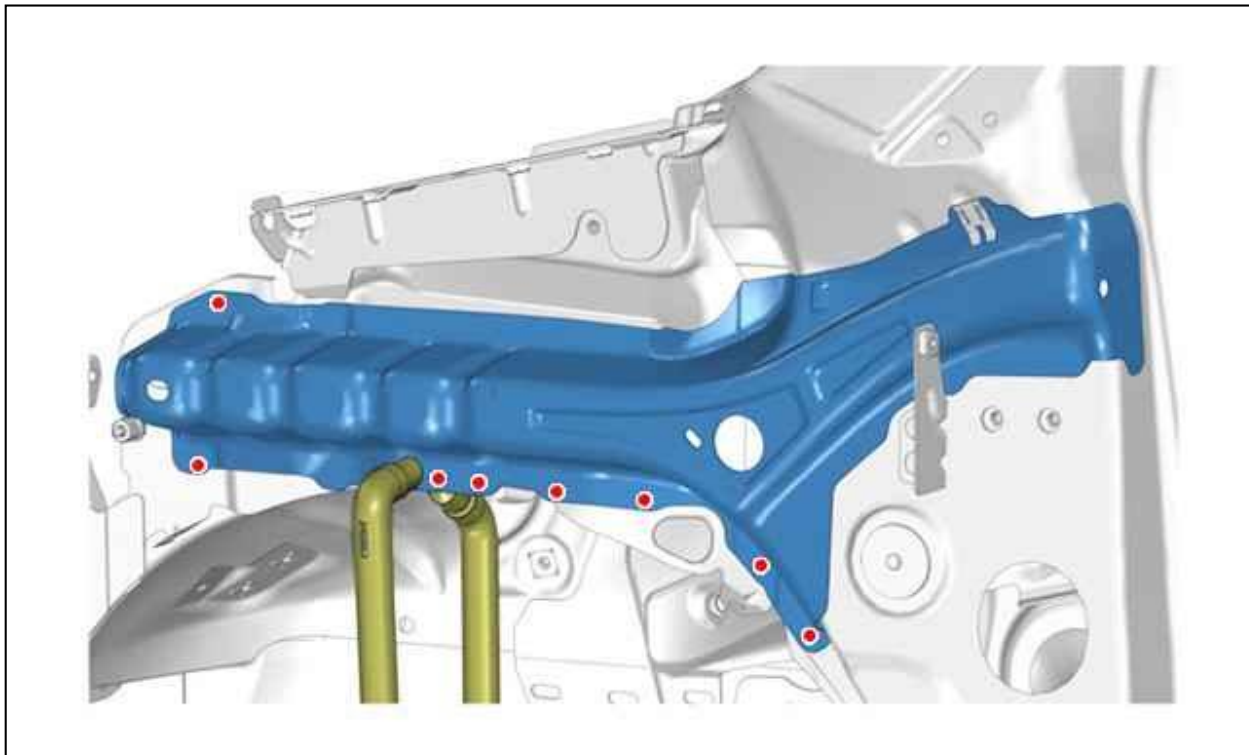
10. 焊接

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：C4BH30HD

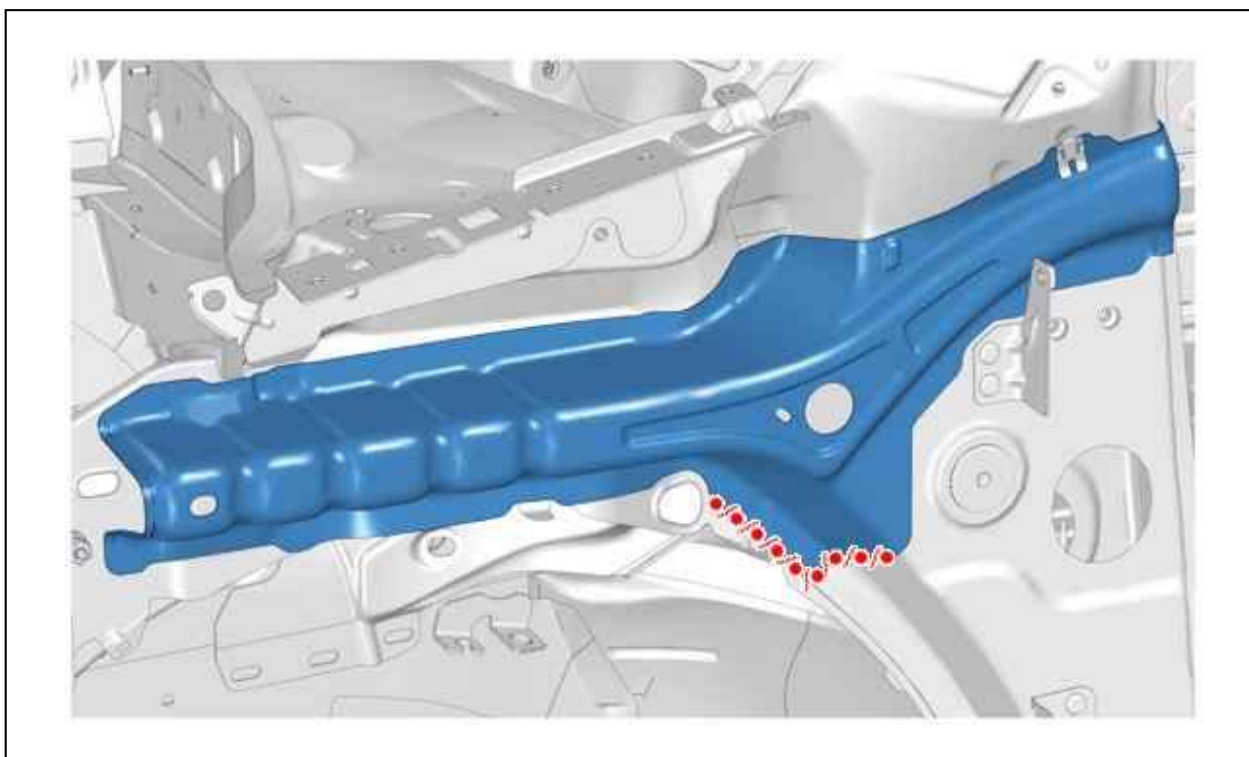
使用 MAG 塞焊焊缝。
磨平 MAG 塞焊的焊点。



图：C4BH30ID

使用点焊焊缝。

11. 密封保护



图：C4BH30JD

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。

12. 补充操作

安装电气线束和被拆下的组件。

