

更换：后部内板

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：

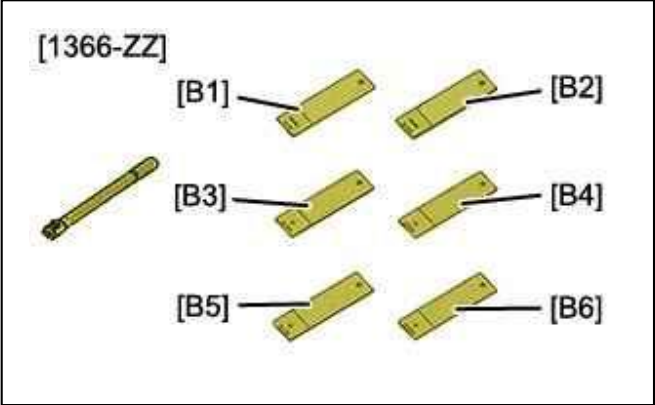
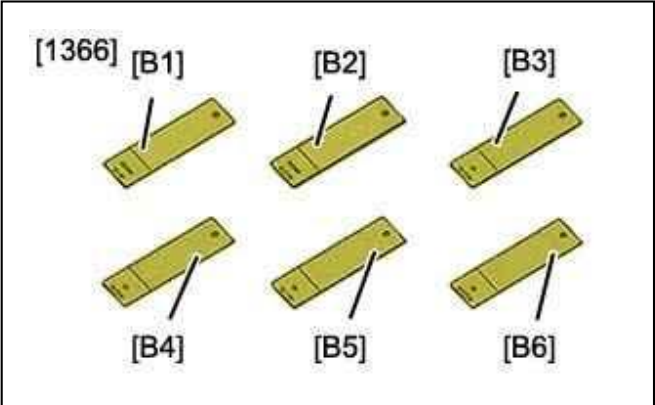
- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体
- MAG焊接用钢丝加活性气体

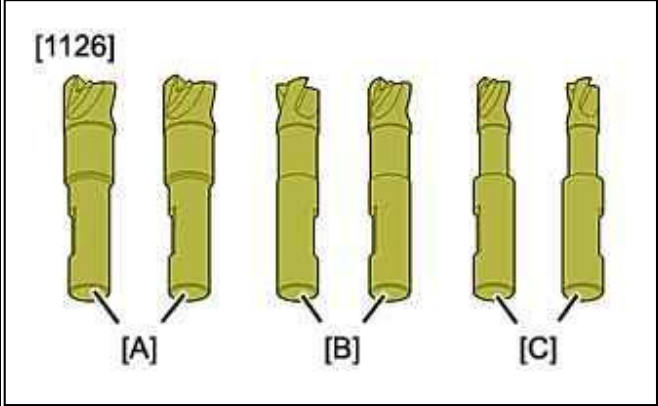
本文件中使用的高强度钢标识：

- 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

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

图：E5AH003T		
[1126] 		[1126] 点焊刀具装置
图：E5AH006T		
		用来钻电点焊的鹅颈钻
图：E5AH004T		
		热风机
图：E5AB0C8T		

3. 预备操作

关闭 ⓘ：起爆装置 ⓘ。
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。

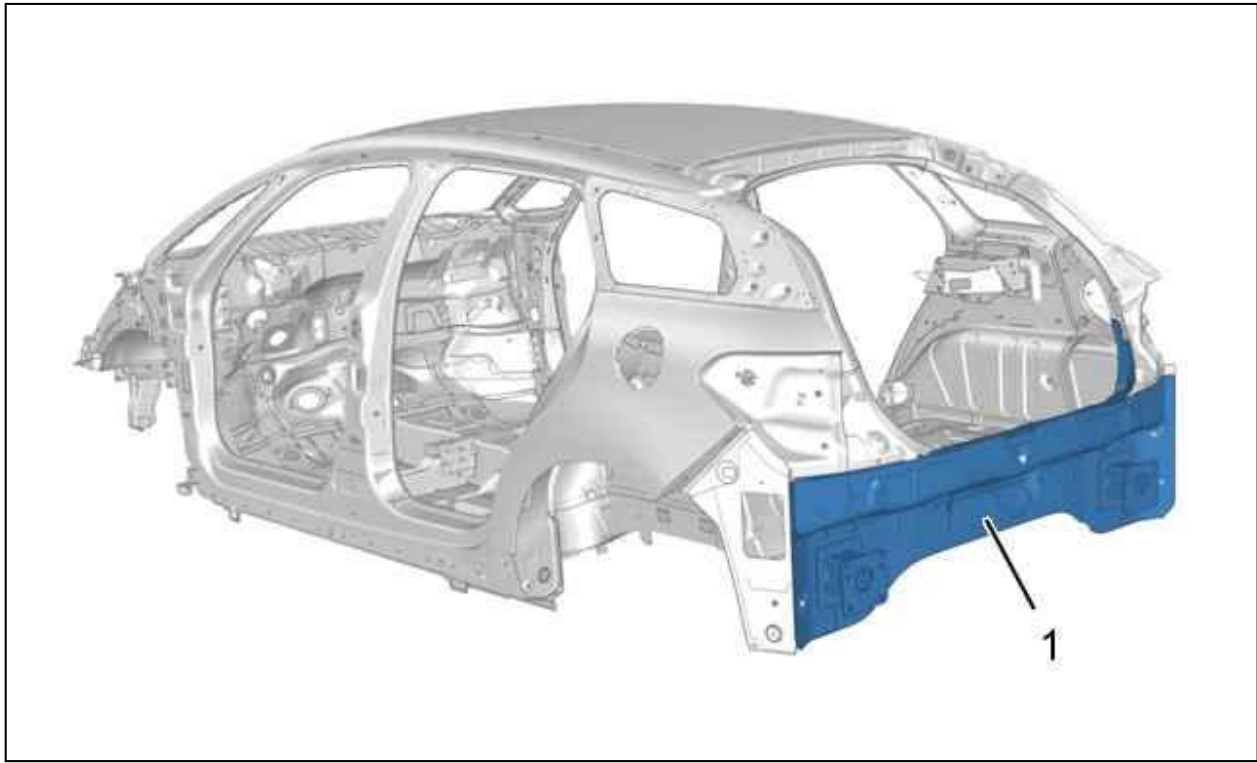
- 拆卸：
- 后保险杠
 - 后保险杠横梁
 - 尾灯
 - 行李箱装饰板

松开线束.

警告：如果车辆有停止和起动系统 **拆下-重新安装电压固定设备**  .

更换后面板总成.

4. 位置：备件

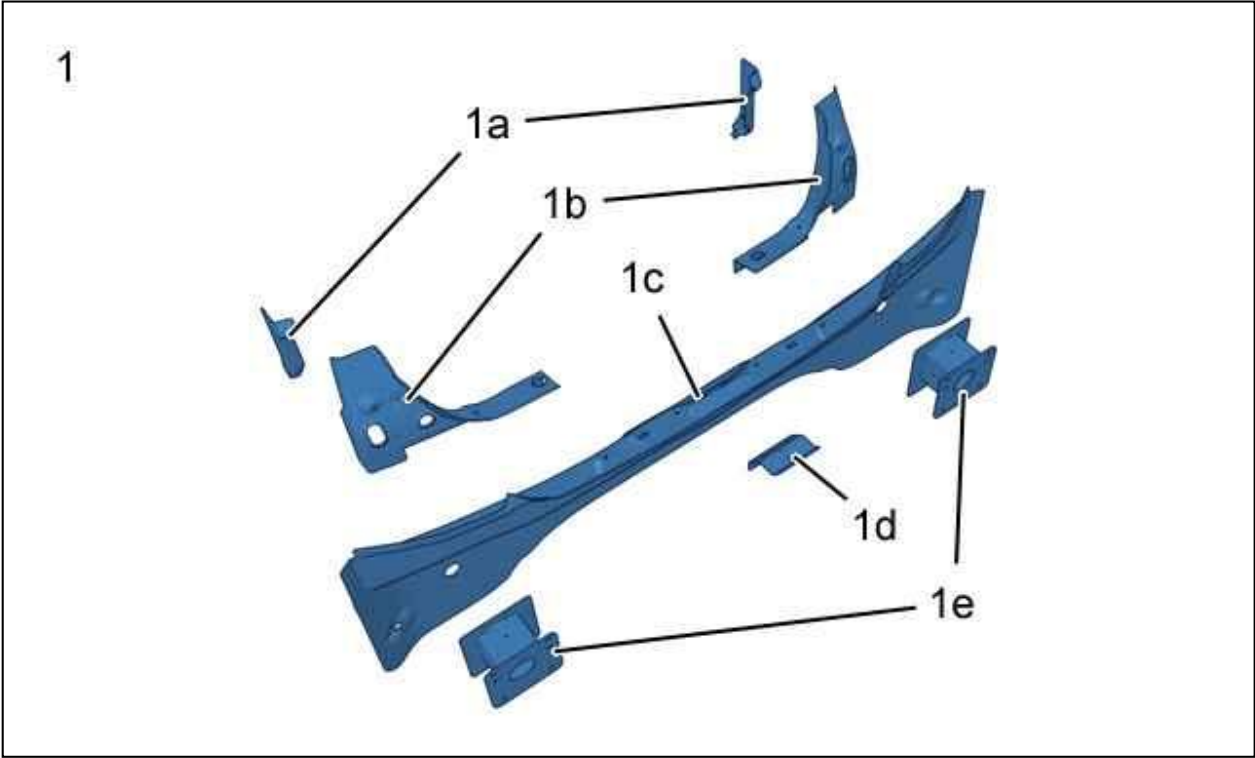


图：C4BH4WLD

编号	名称
(1)	后内板总成

5. 备件标识

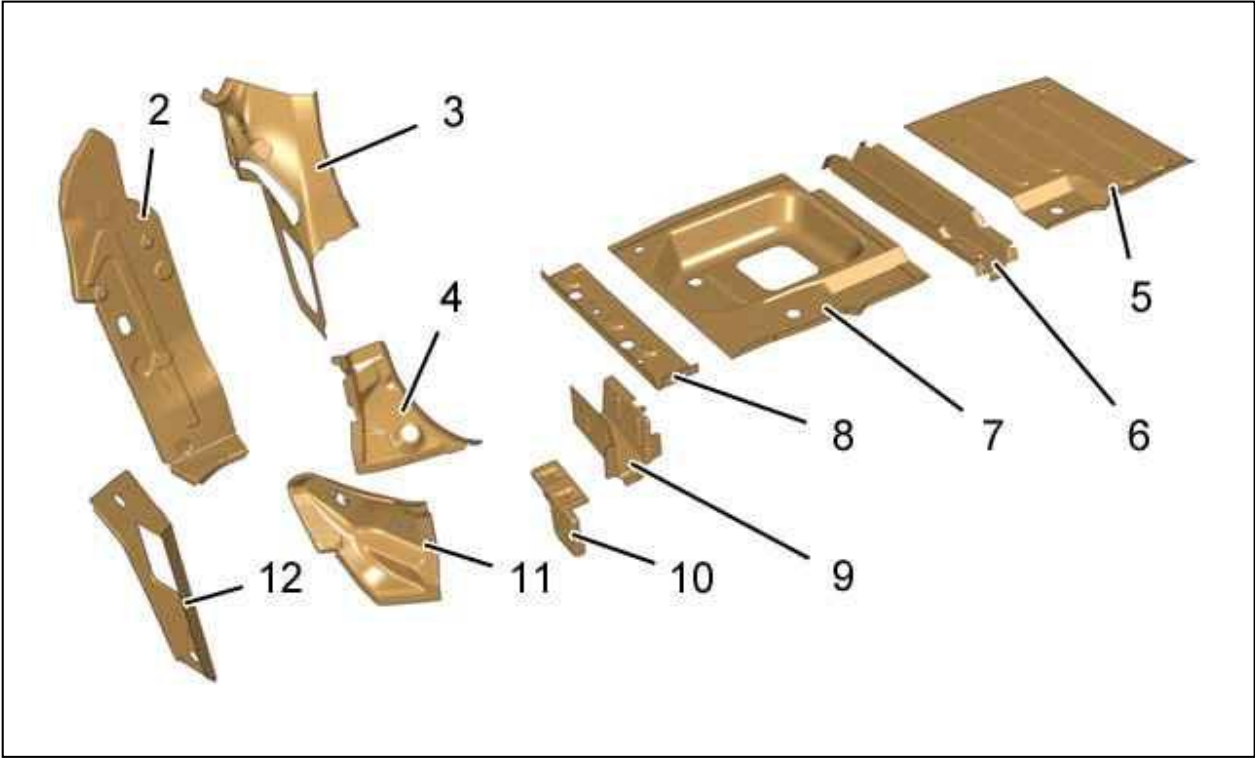
5.1. 组成部件：后内板总成 (1)



图：C4BH4WMD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1a)	后围板外部撑板	1,27 mm	软钢
(1b)	货箱地板撑板	1,27 mm	软钢
(1c)	后部内板	0,77 mm	高强度
(1d)	锁栓固定加强件	1,17 mm	高强度
(1e)	后保险杠横梁固定板	4 mm	THLE

5.2. 与备件相邻的零件标识



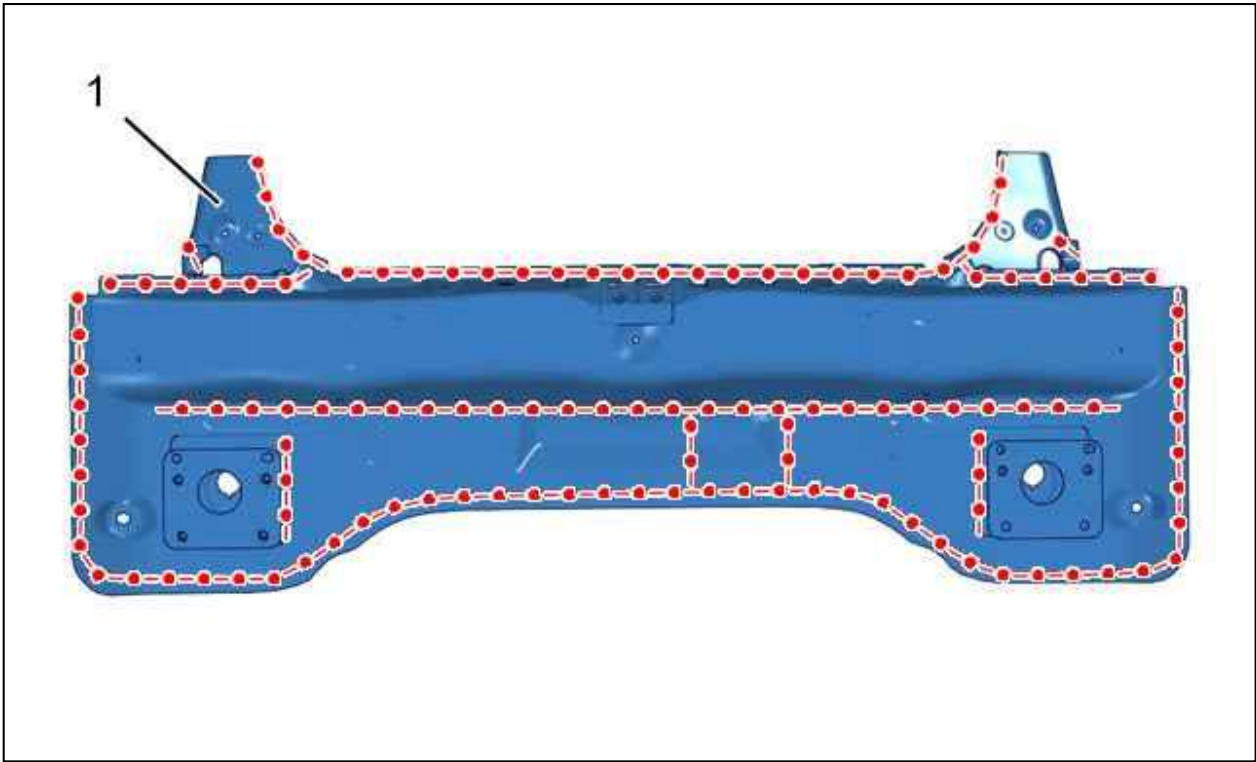
图：C4BH4WMD

编号	名称	厚度	类型/分类
----	----	----	-------

(2)	后翼子板内板延伸板	0,97 mm	软钢
(3)	尾门下立柱	0,77 mm	软钢
(4)	后翼子板下部沟槽	1,95 mm	软钢
(5)	承重地板	0,77 mm	软钢
(6)	中间侧梁后部	1,77 mm	高强度
(7)	工具装载井	0,77 mm	软钢
(8)	前侧梁封闭板	1,37 mm	高强度
(9)	前侧梁延长件	2 mm	高强度
(10)	尾门立柱连接板 / 侧梁	1,27 mm	软钢
(11)	尾灯灯座	0,77 mm	软钢
(12)	尾门立柱下部加强件	0,77 mm	软钢

6. 备件的准备

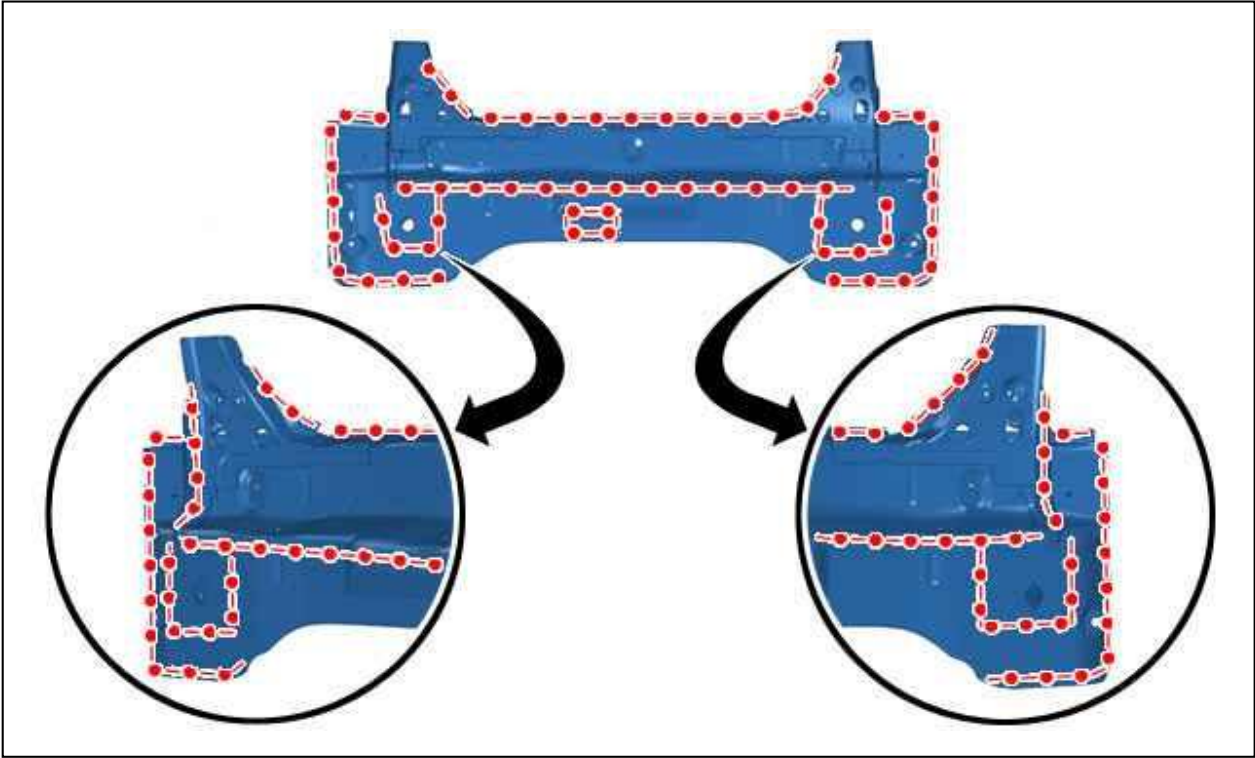
警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护.



图：C4BH4WOD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (索引号 "C7").

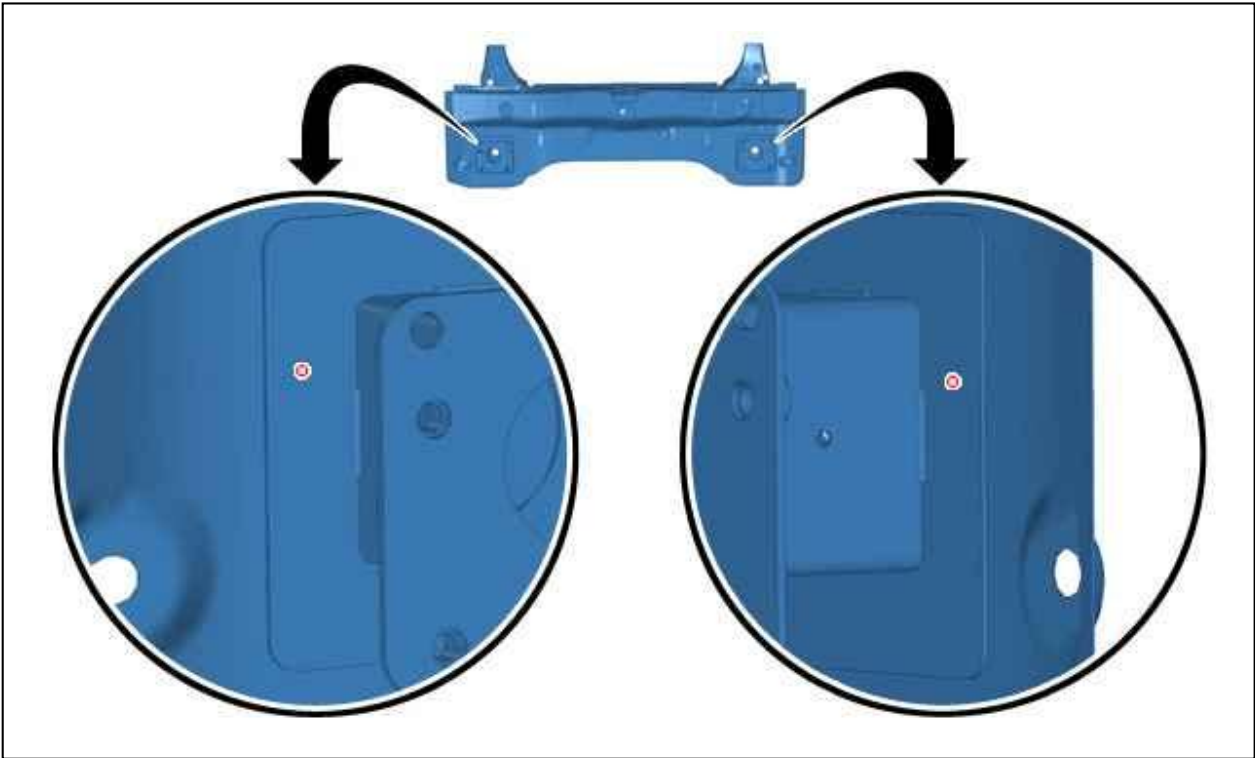
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.



图：C4BH4WPD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (索引号 "C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

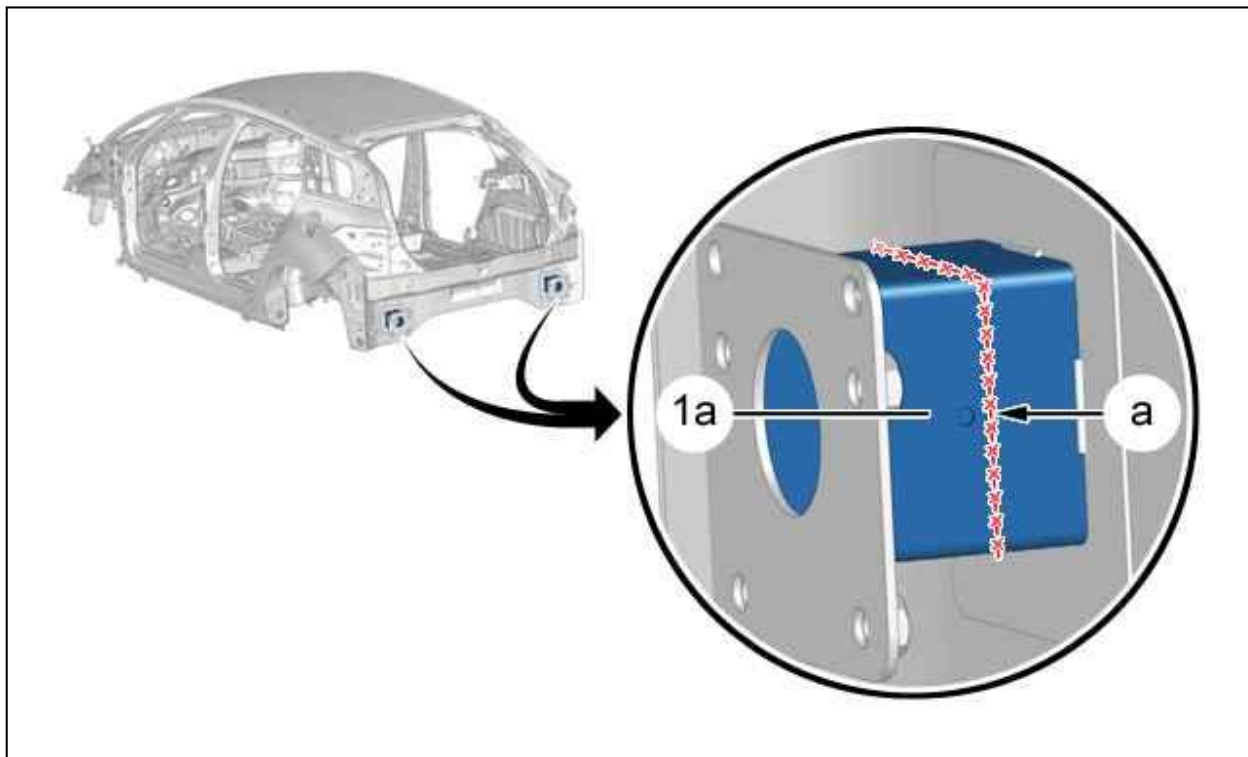


图：C4BH4WQD

标记并钻出直径为6,5 mm 的孔(对于较厚的面板可钻直径8 mm)，以便塞焊.
准备配合边并用焊接底漆加以保护 (索引号 "C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

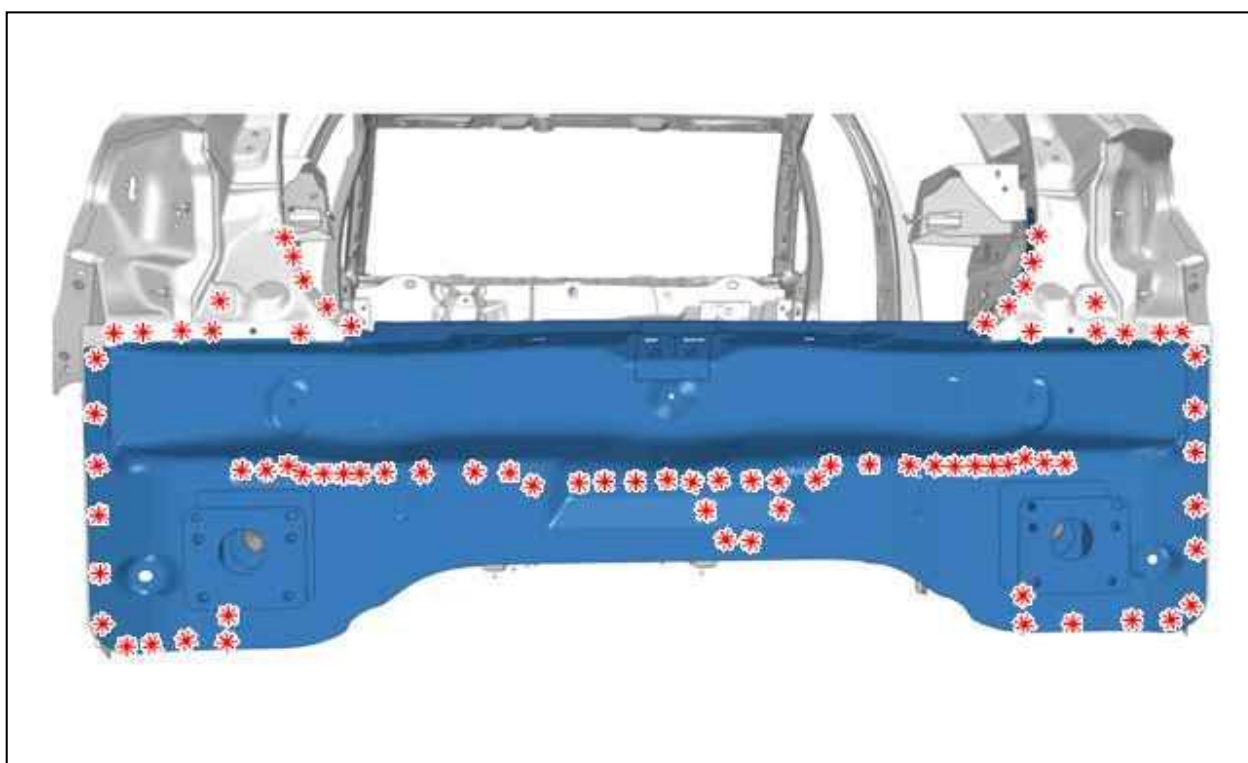
7. 切割车身上的部件



图：C4BH4WRD

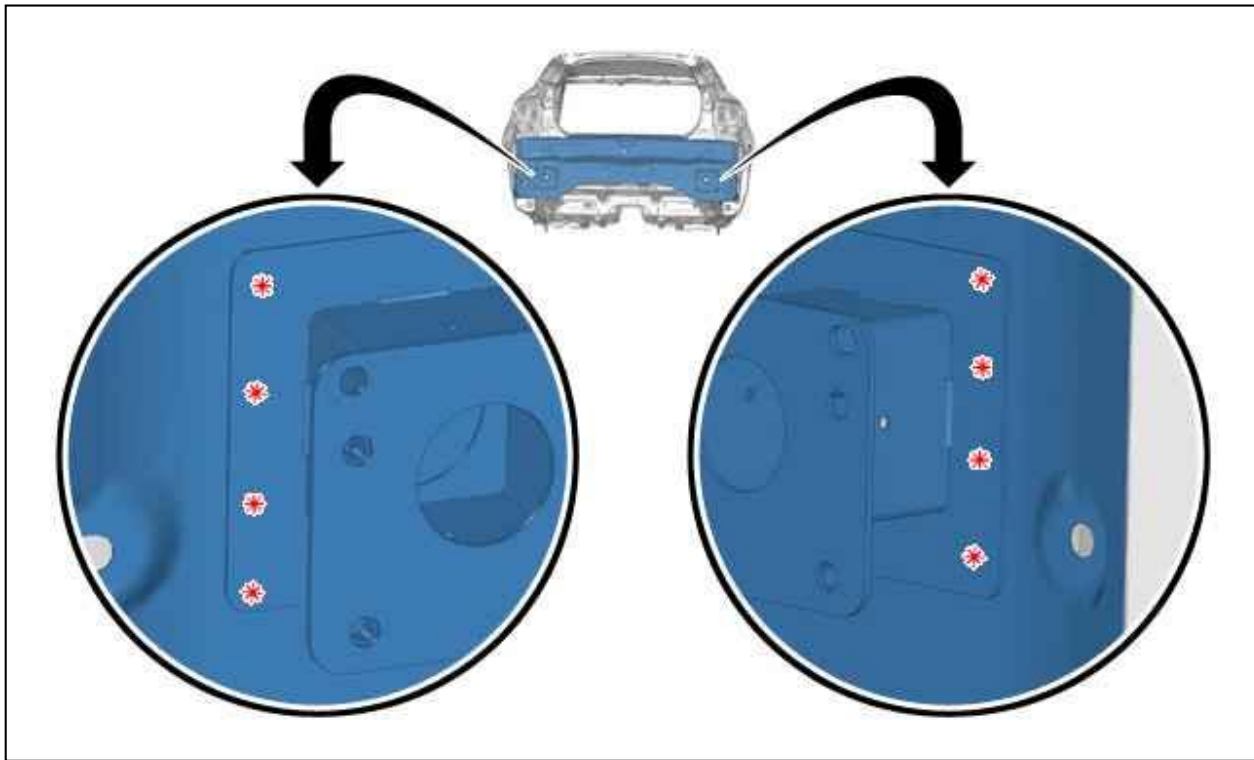
标记切割线 - 切断 (在"a"处).

备注：为了切断后围板必须切割后围板外部撑板(1a).



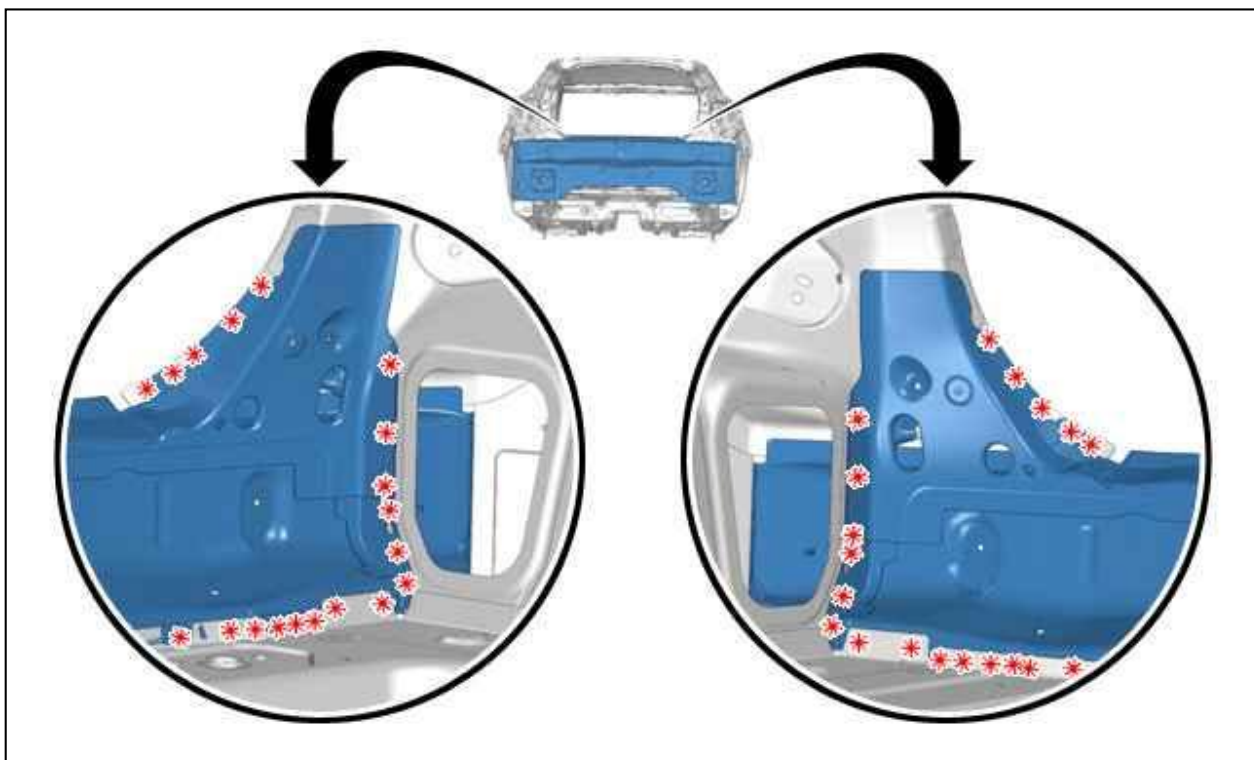
图：C4BH4WSD

切割点焊.



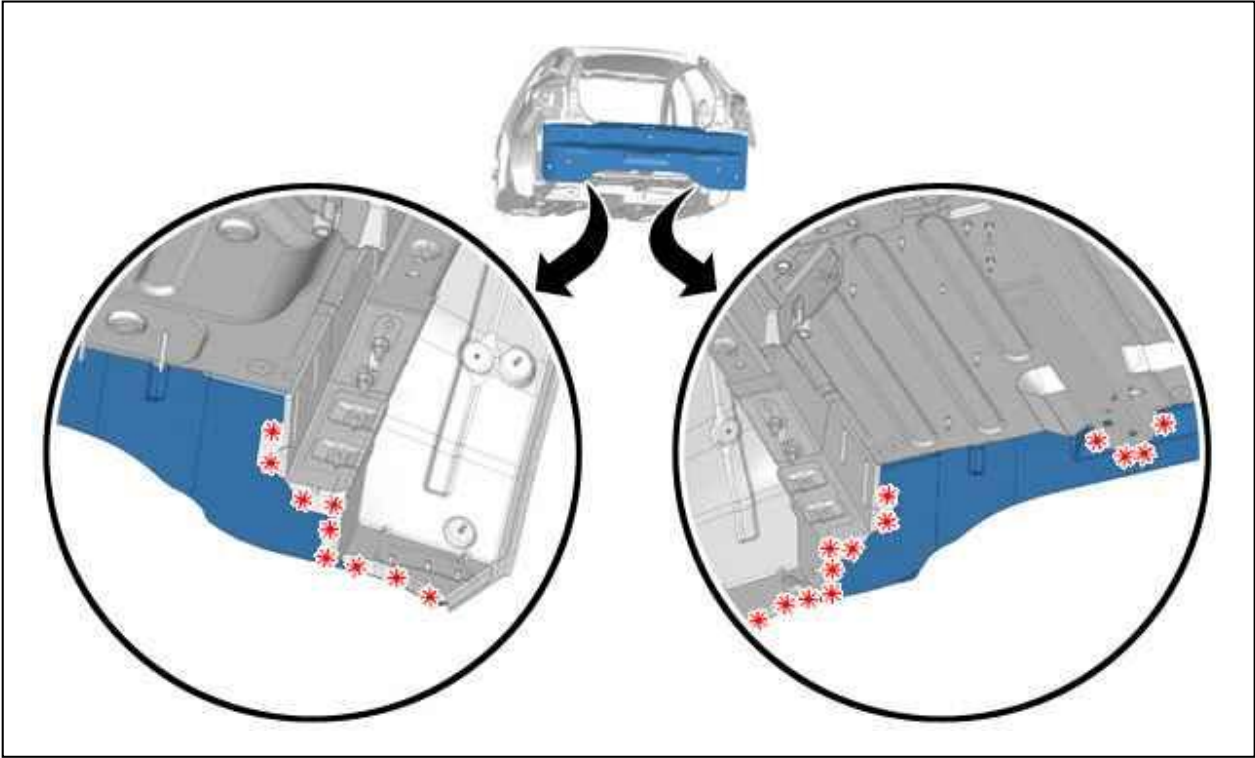
图：C4BH4WTD

在2厚度上切割焊点.



图：C4BH4WUD

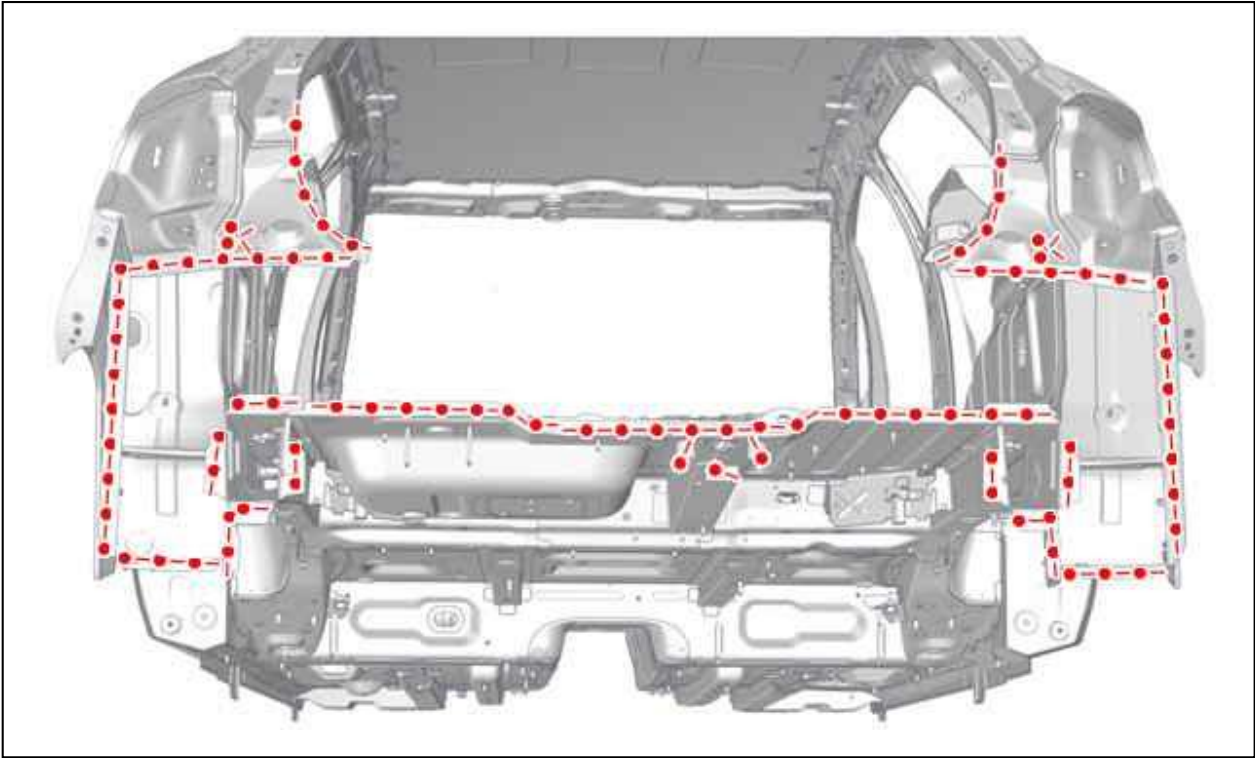
切割点焊.



图：C4BH4WVD

切割点焊。
拆卸：后面板内板总成(1).

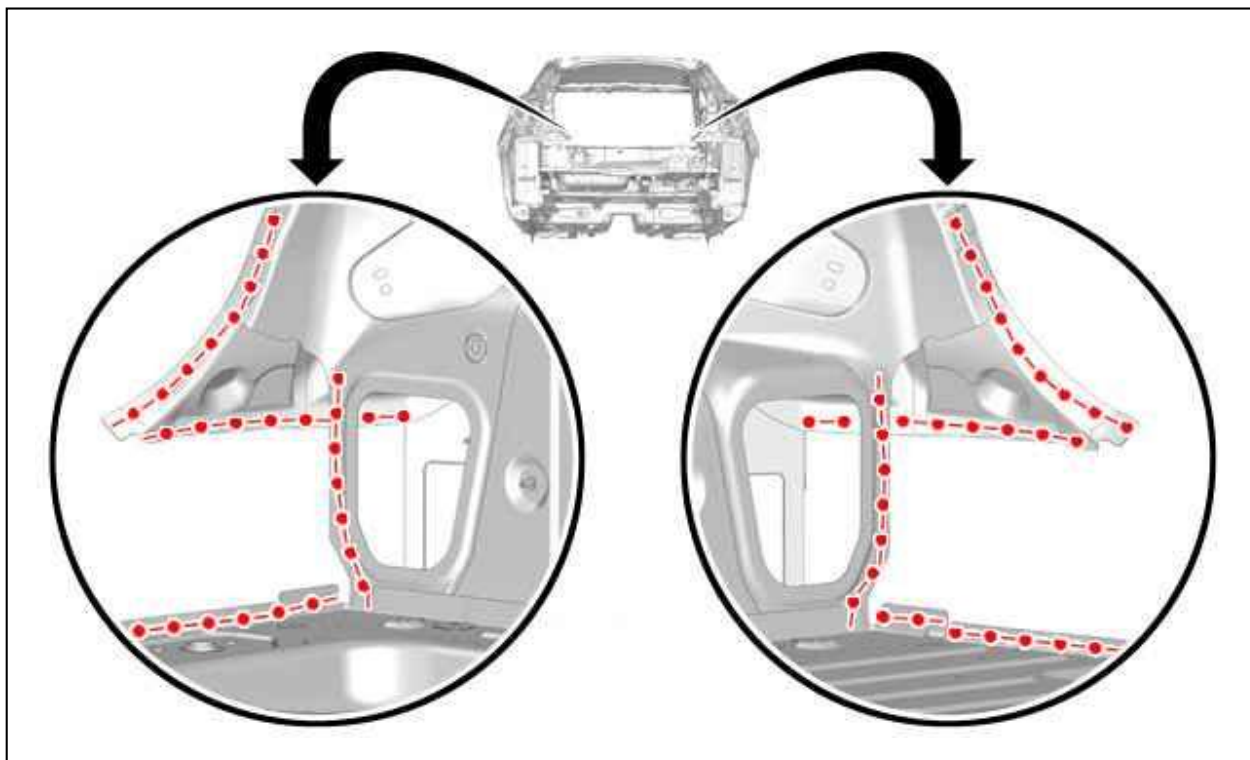
8. 车身清洁和准备工作



图：C4BH4WWD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (索引号 "C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.



图：C4BH4WXD

准备配合面。

9. 调整

安装：

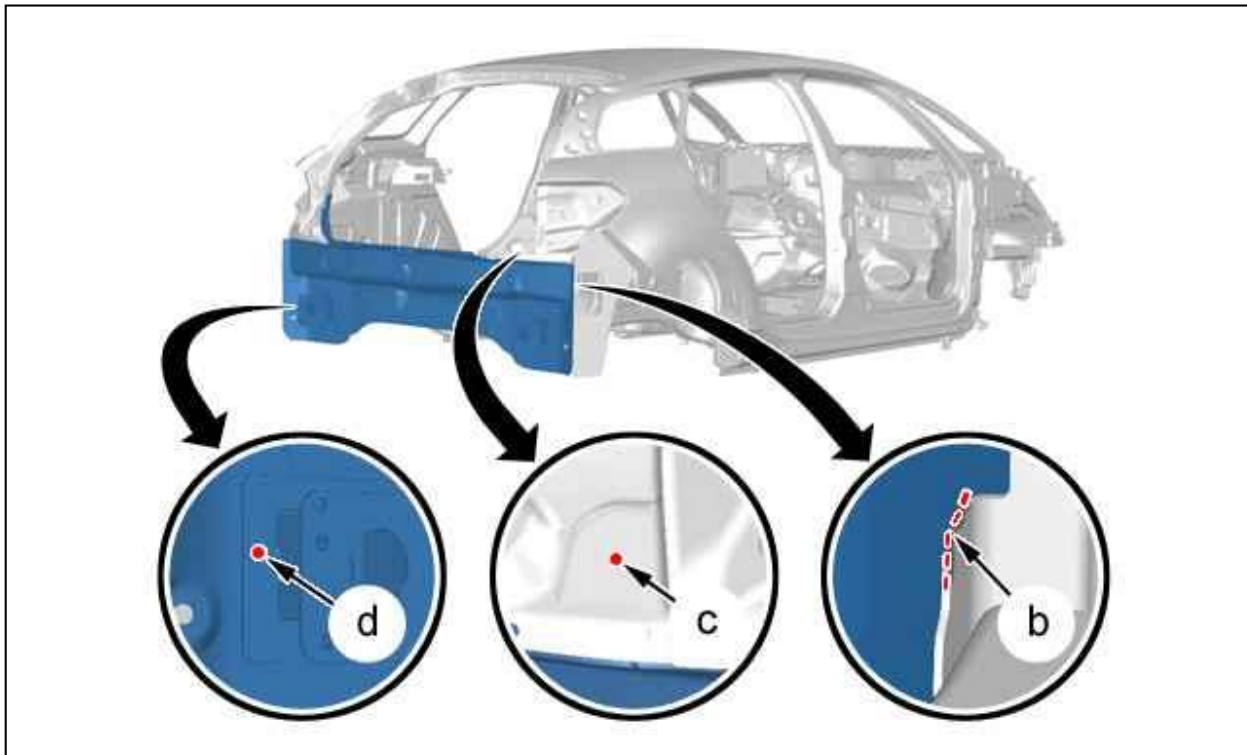
- 后面板内板总成(1)
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙。

将部件固定到位。

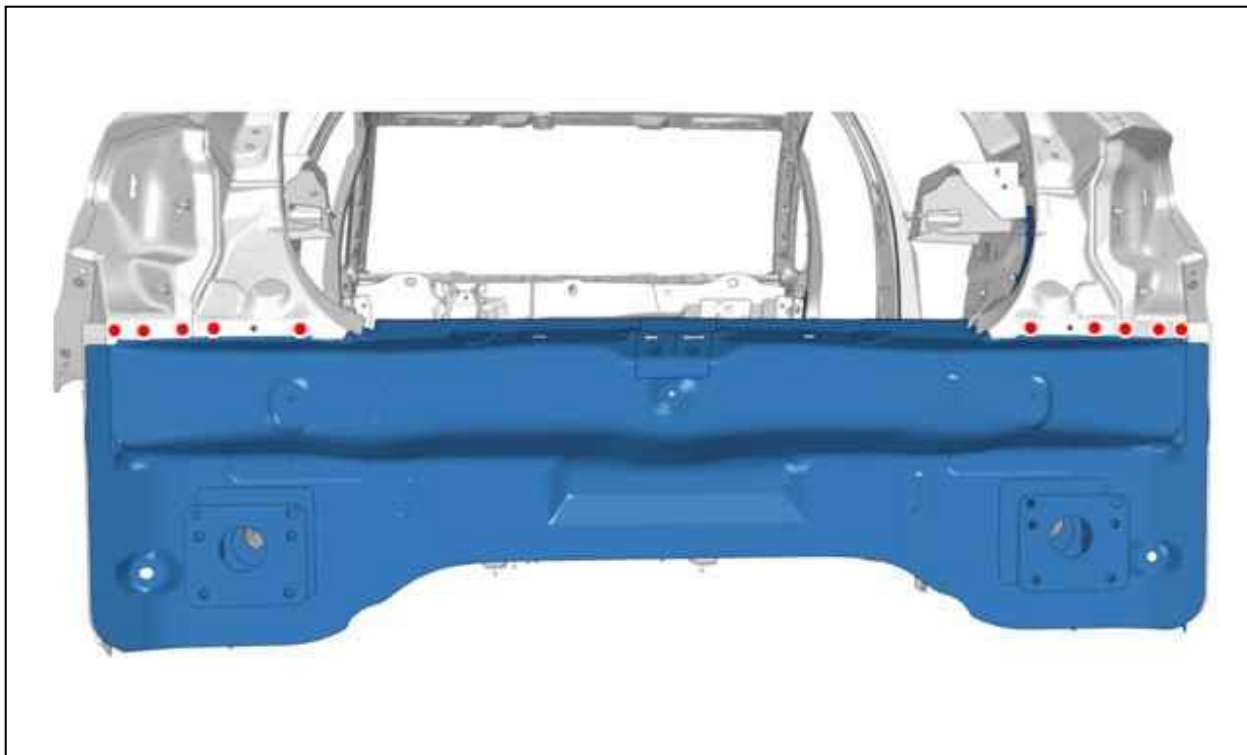
10. 焊接

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：C4BH4WYD

由 MAG 焊缝焊接 (在"b"处).
 使用 MAG 塞焊焊缝 (在"c", "d"处).
 磨平 MAG 塞焊的焊点 (在"c"处).
 "b", "c", "d"处的缝焊和塞焊必须对称进行.



图：C4BH4WZD

使用 MAG 塞焊焊缝.
 磨平 MAG 塞焊的焊点.

