

强制 : 遵守安全和清洁建议 (i).

强制 : 遵守预张紧安全带操作的注意事项 (i).

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 : 安装新组件所需的点焊和缝焊的数目必须与原装组件的点焊和缝焊的数目一致.

1. 信息

电弧焊接工艺决定点焊或焊缝的类型 :

- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体
- MAG焊接用钢丝加活性气体

高强度板的名称 :

- 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 (i).

2. 工具

工具	编号	名称
<p>[1366-ZZ]</p> <p>[B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6]</p> <p>图 : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	工具箱 , 用于检测电点焊
<p>[1366] [B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6]</p> <p>图 : E5AH003T</p>	[1366]	电点焊测试样品
	[1126]	点焊刀具装置

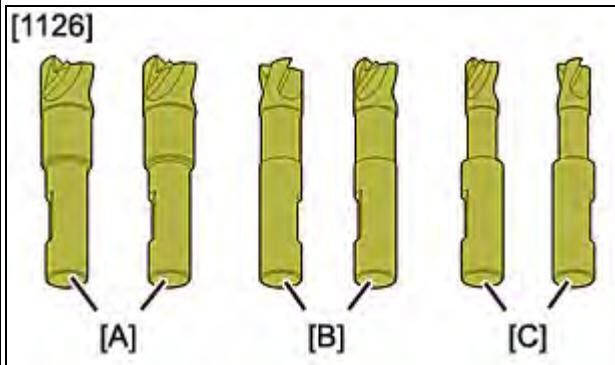


图 : E5AH006T

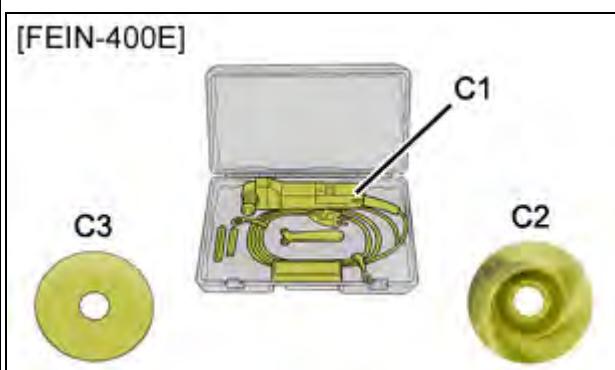


图 : E5AH00ET

[FEIN-400E] 电动刀套件"FEIN-400E"
- "C1" 电动割刀
- "C2" FEIN偏移锯条
- "C3" 刀头编号103



图 : E5AH004T

用来钻电点焊的鹅颈钻



图 : E5AB0C8T

热风机

3. 补充操作

禁用燃爆系统

断开附件蓄电池.

警告 : 请拆下维修区域内的这些部件或采取保护措施, 否则可能会被高温或粉尘所损坏.

拆卸：

- 后门
- 前座安全带

松开线束。

4. 替换件的位置

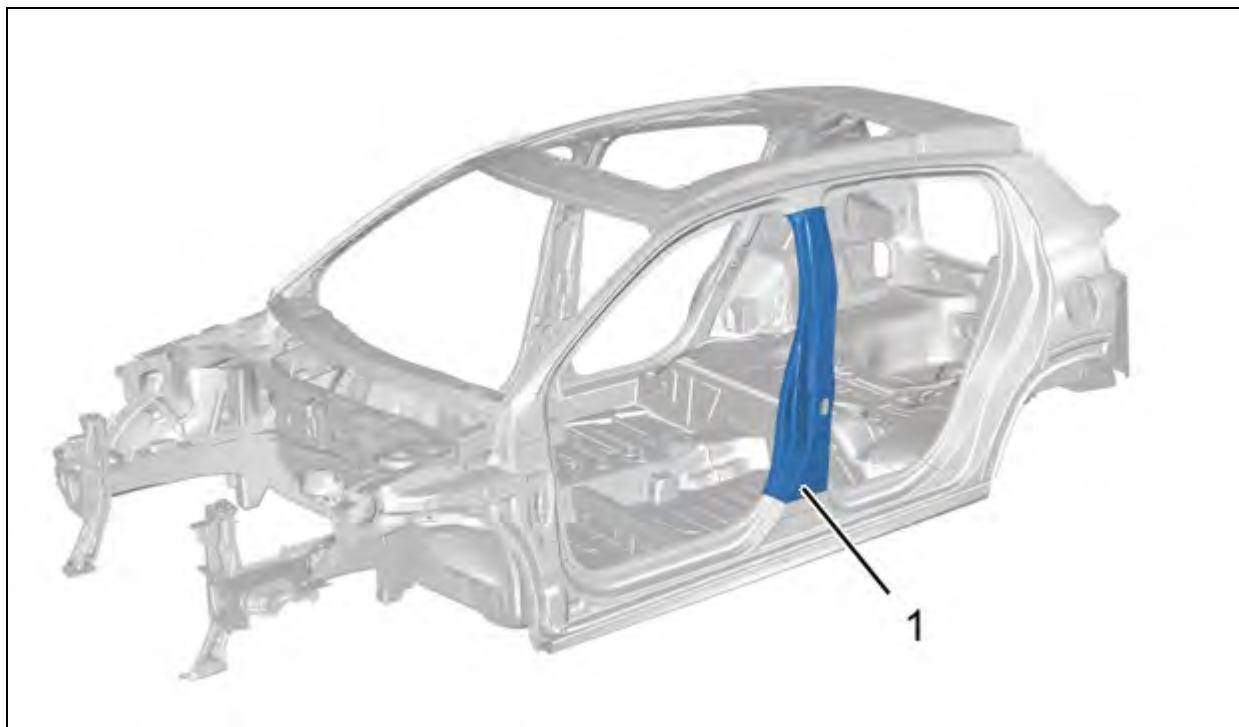


图 : C4CH8YWD

编号	名称
(1)	B 柱

5. 备件标识

5.1. 组成部件 : B 柱

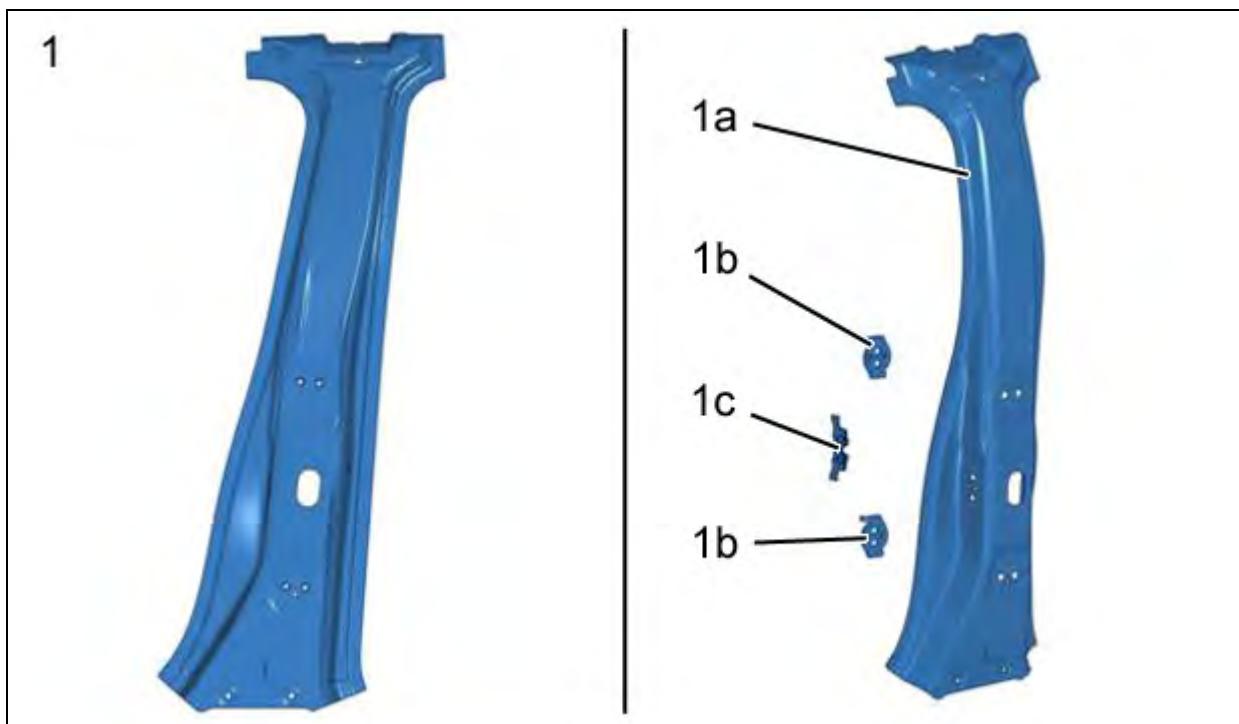


图 : C4CH8YXD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	中柱总成	-	-
(1a)	B 柱	1,76 mm	高强度
(1b)	后车门铰链螺纹孔板	-	-
(1c)	前门撞销扣板固定件	-	-

警告 :当设定焊接点时要考虑零件的厚度差异.

5.2. 与备件相邻的零件标识

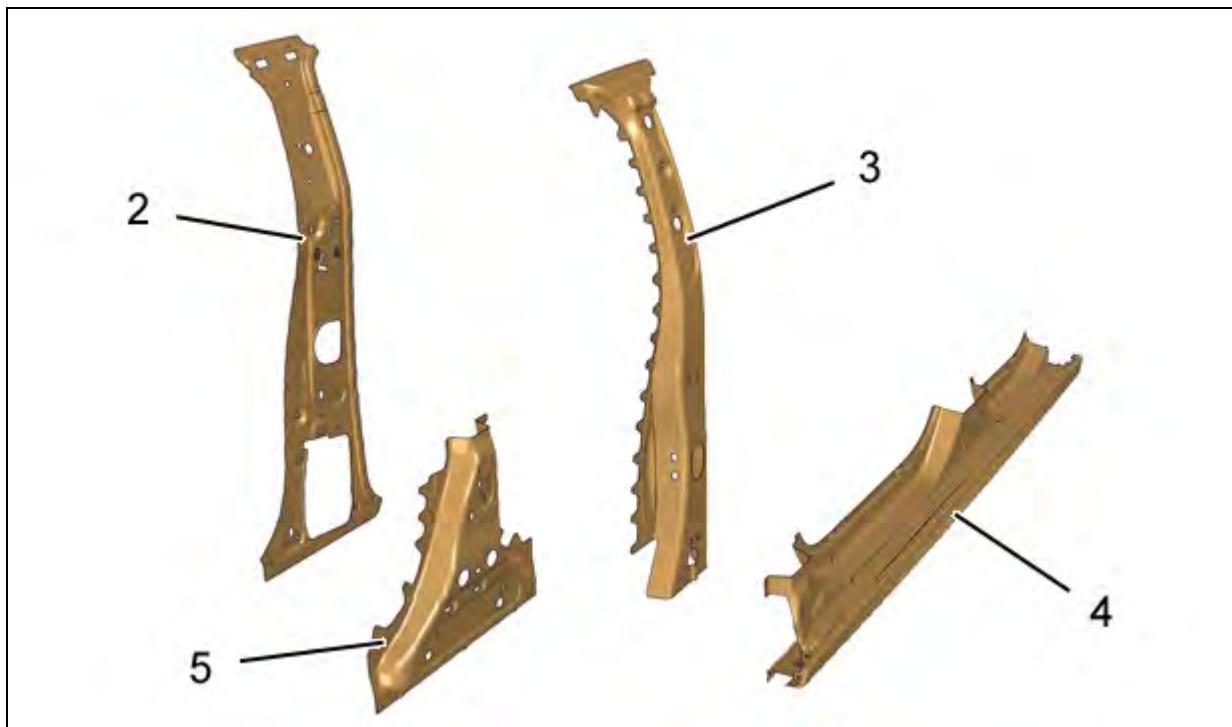


图 : C4CH62JD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	B 柱内板	0,87 mm	高强度
(3)	B 柱上部加强件	1,27 mm	THLE
(4)	下边梁	1,15 mm	高强度
(5)	B 柱下加强件	1,27 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.

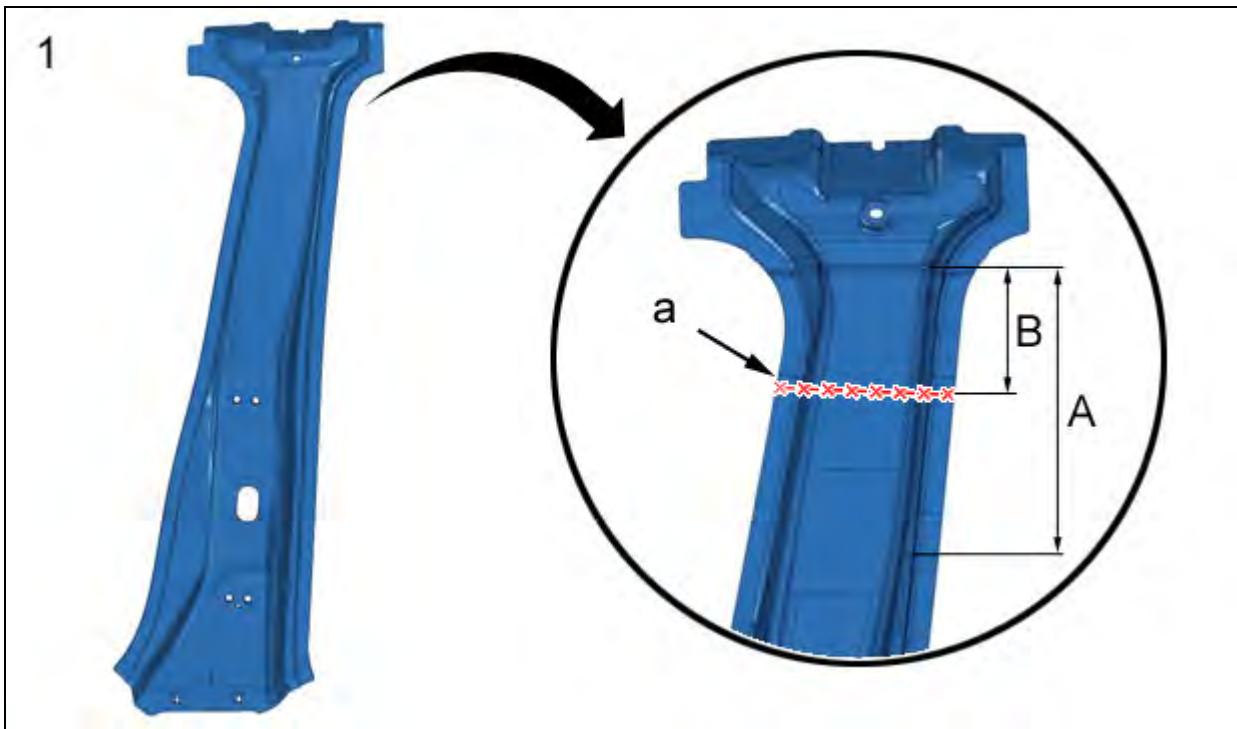


图 : C4CH62KD

"A" = 250 mm.

在切割区域"A"处做标记("a"处) , 然后切割.

测量尺寸"B".

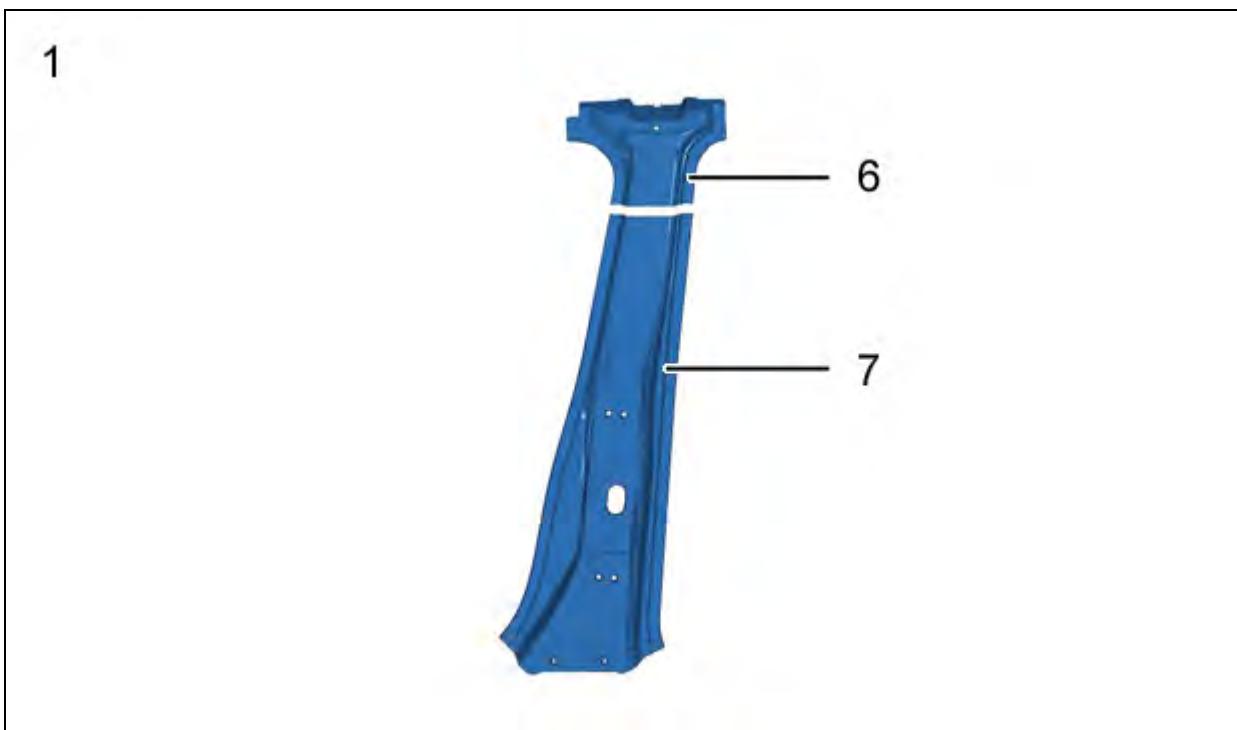


图 : C4CH62LD

备注 : 将部分B柱总成(7)从B柱总成(1)中拔出.

去除切割线(6).

7



图 : C4CH62MD

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. 切割车身上的部件

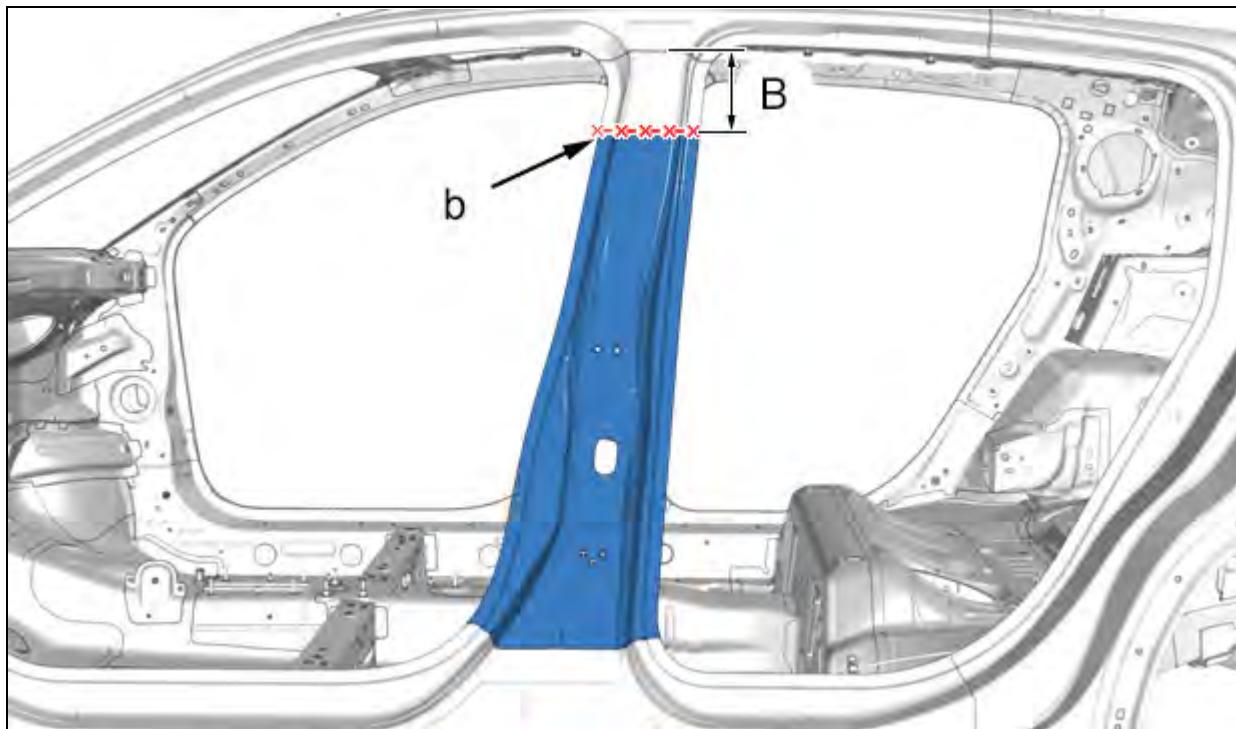


图 : C4CH8YYD

"B" = 测量尺寸 : 区 6.

根据尺寸"B"标注("b"处) , 然后切割.

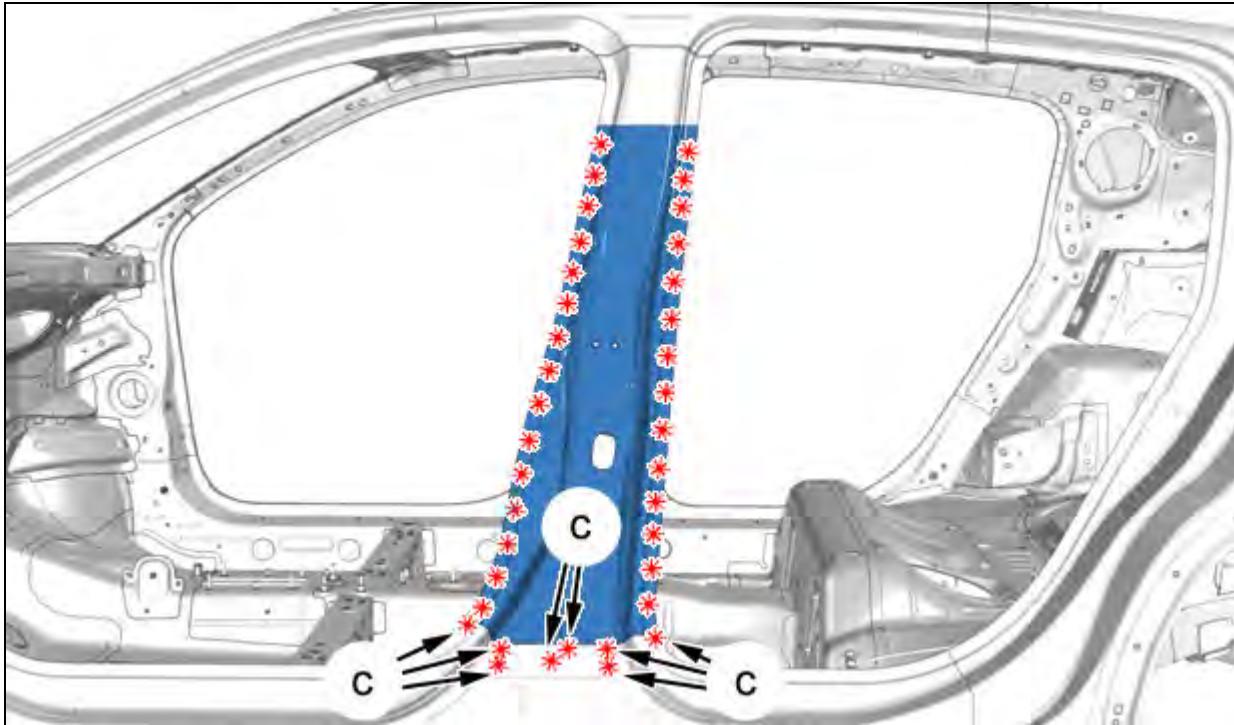


图 : C4CH8YZD

在2厚度处标记("c"处), 然后切割点焊.
切割点焊.
拆下部分中柱.

8. 车身清洁和准备工作

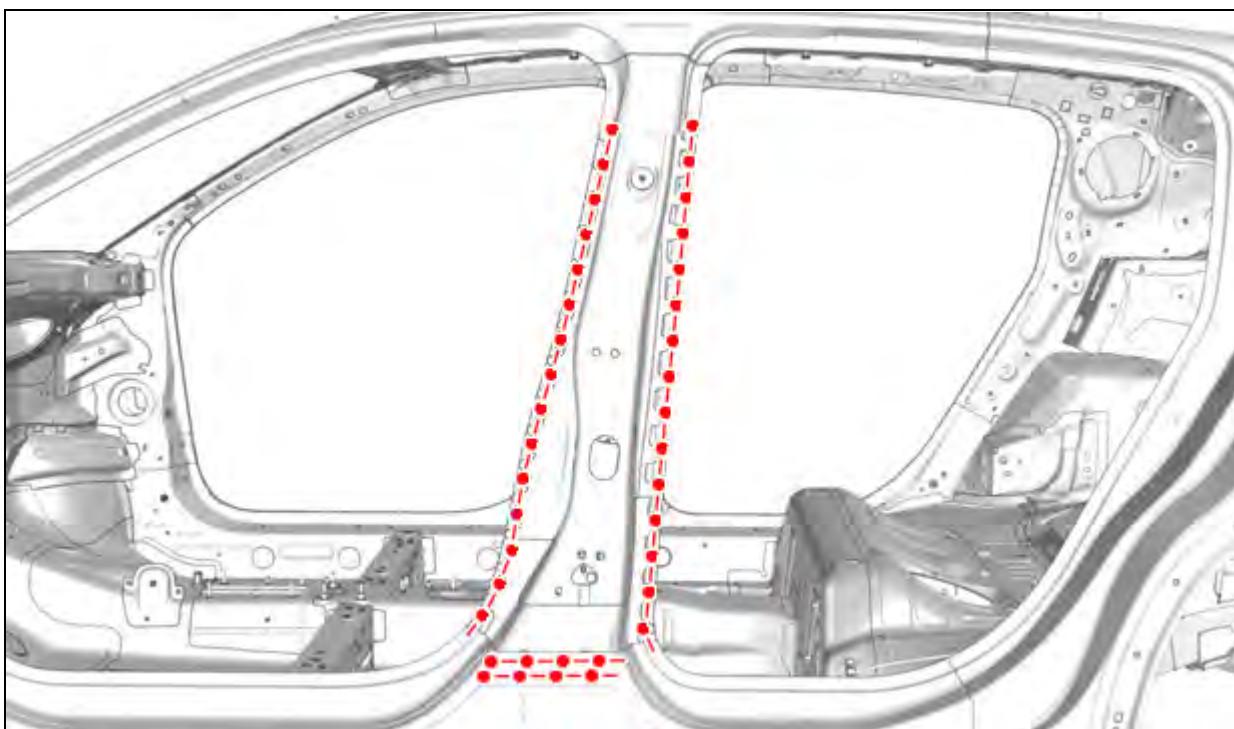


图 : C4CH8Z0D

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

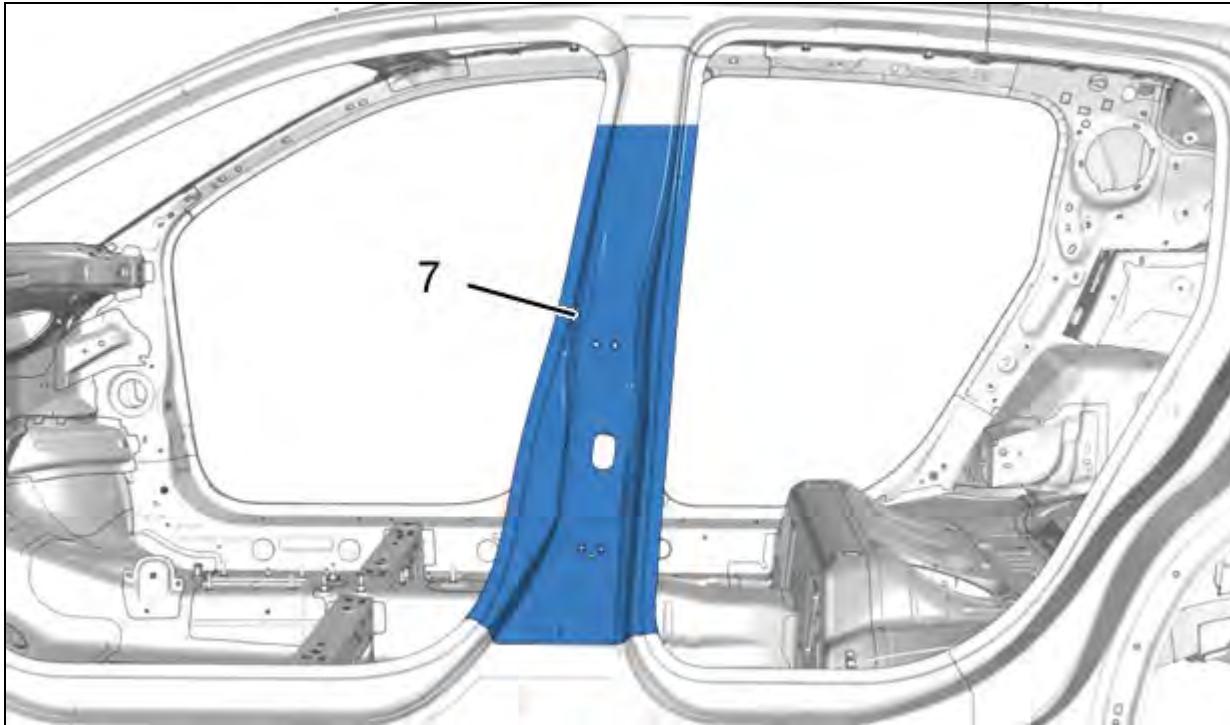


图 : C4CH8Z1D

安装 :

- 部分B柱(7)
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙.

调整切口 (如有必要).

将部件固定到位.

10. 焊接

警告 : 安装新组件所需的点焊和缝焊的数目必须与原装组件的点焊和缝焊的数目一致.

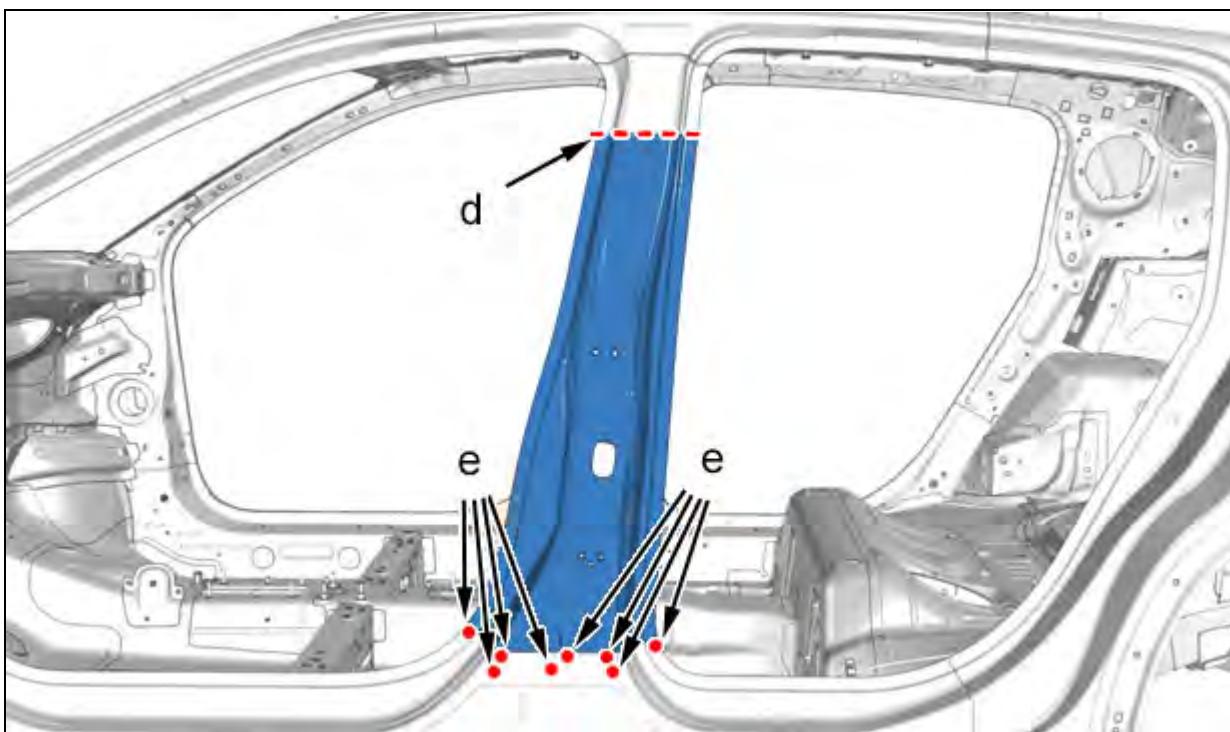


图 : C4CH8Z3D

由 MAG 焊缝焊接 (在 "d" 处).

磨削 MAG 焊缝.

在部分中柱上钻孔(在 "e" 处) , 然后以3厚度进行MAG塞焊.

磨平 MAG 塞焊的焊点.

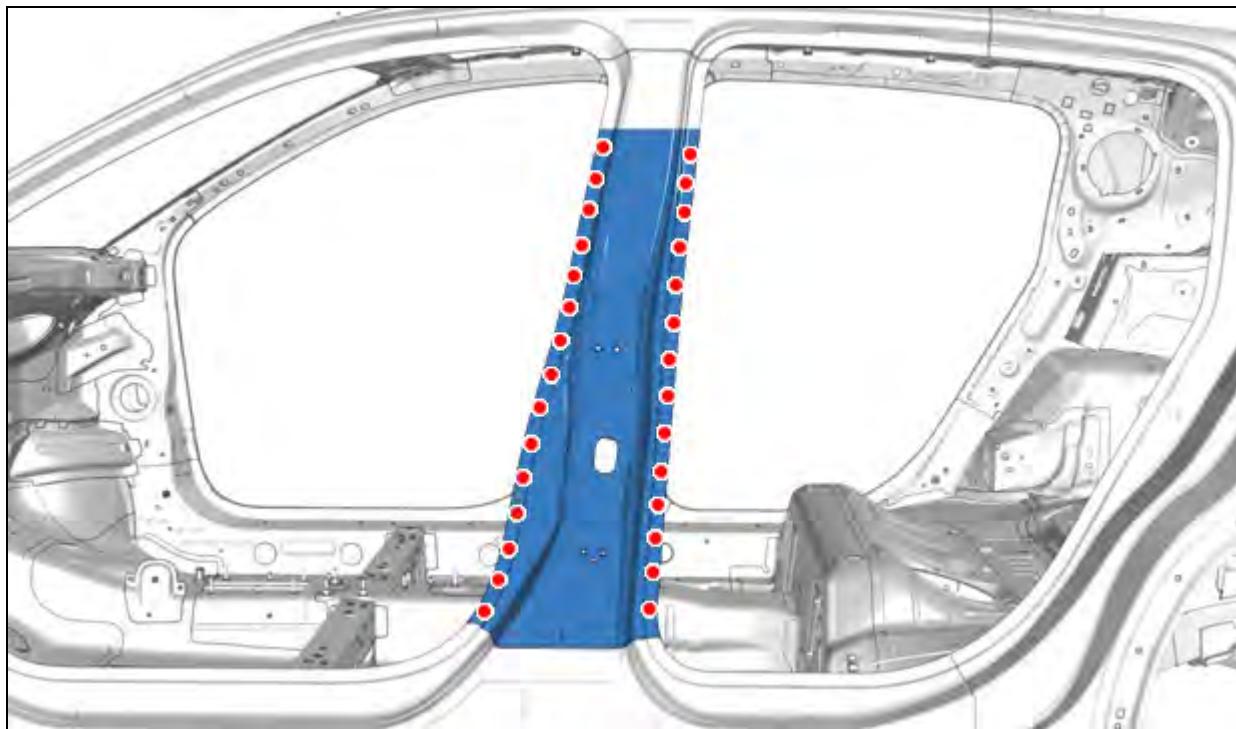


图 : C4CH8Z4D

使用点焊焊缝.

11. 密封保护

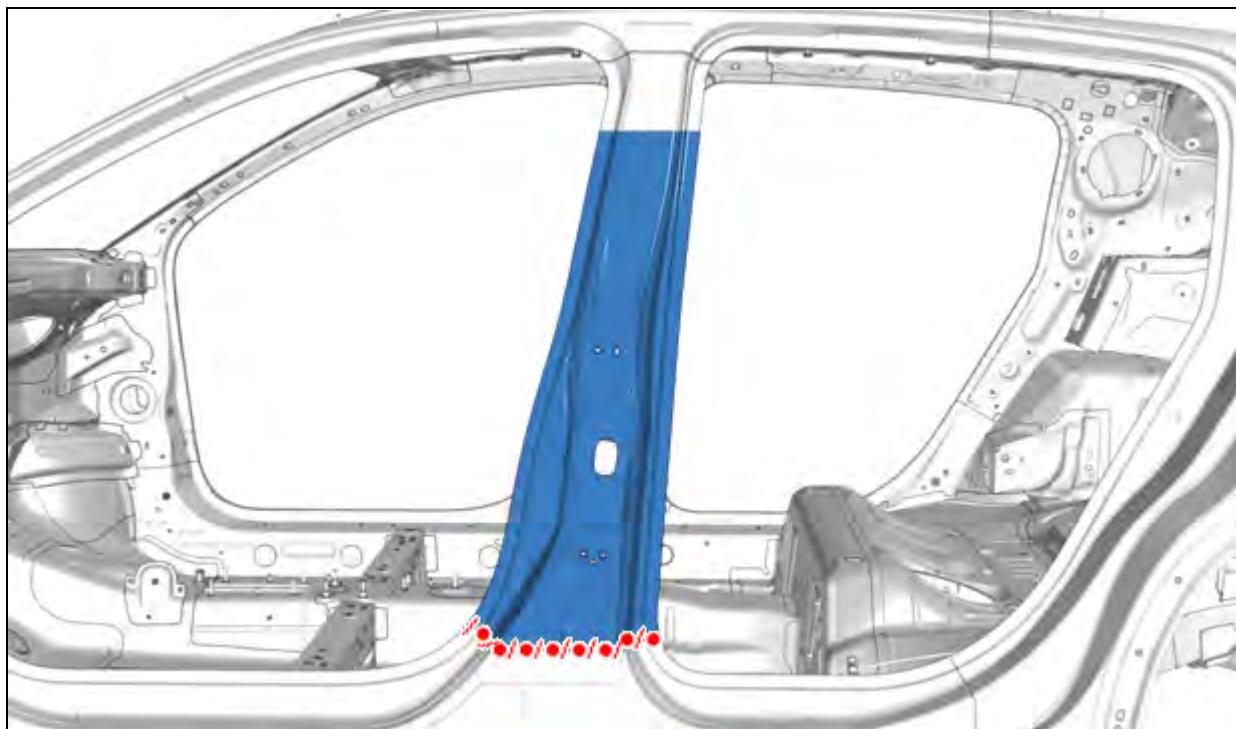


图 : C4CH8Z5D

涂抹 :

- 在暴露区域涂抹一层磷化底漆
- 密封胶(索引号"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.

13. 重新初始化

重新激活燃爆系统 .

警告：重新连接附件蓄电池后执行所需操作.

重新连接伺服蓄电池.