

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：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 

2. 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
	[1126]	点焊刀具装置

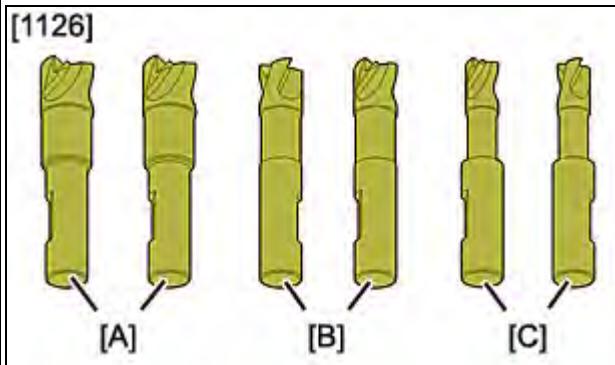


图 : E5AH006T

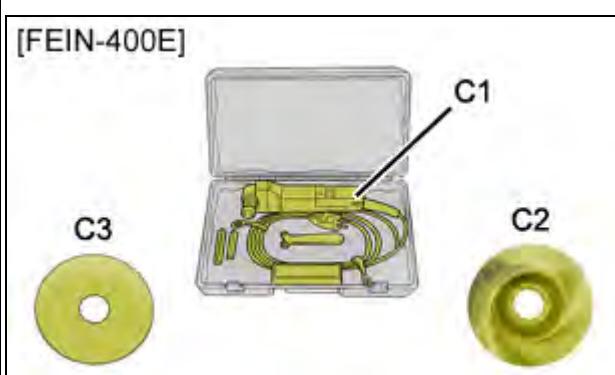


图 : E5AH00ET

[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

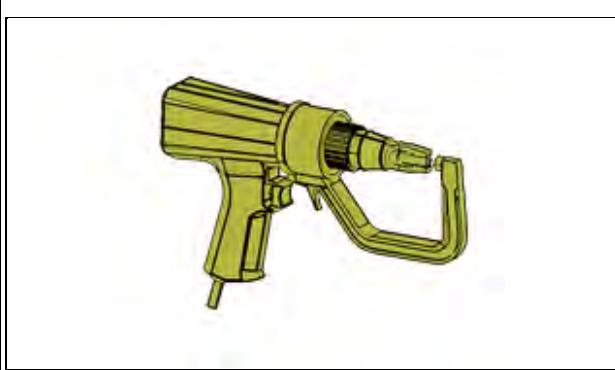


图 : E5AH004T

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：

- 后排座椅靠背
- 后座座椅靠背
- 行李箱饰件

松开线束。

4. 替换件的位置

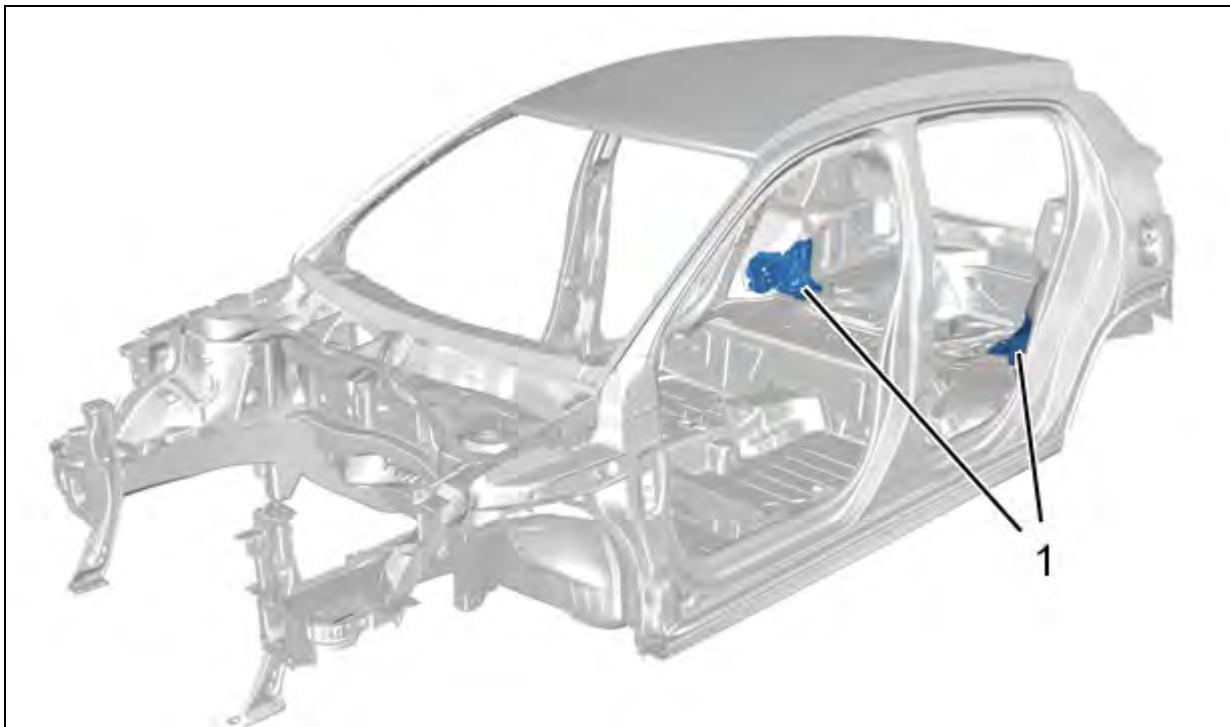


图 : C4BH6AYD

编号	名称
(1)	后靠背安装支架

5. 备件标识

5.1. 组成部件：后靠背安装支架

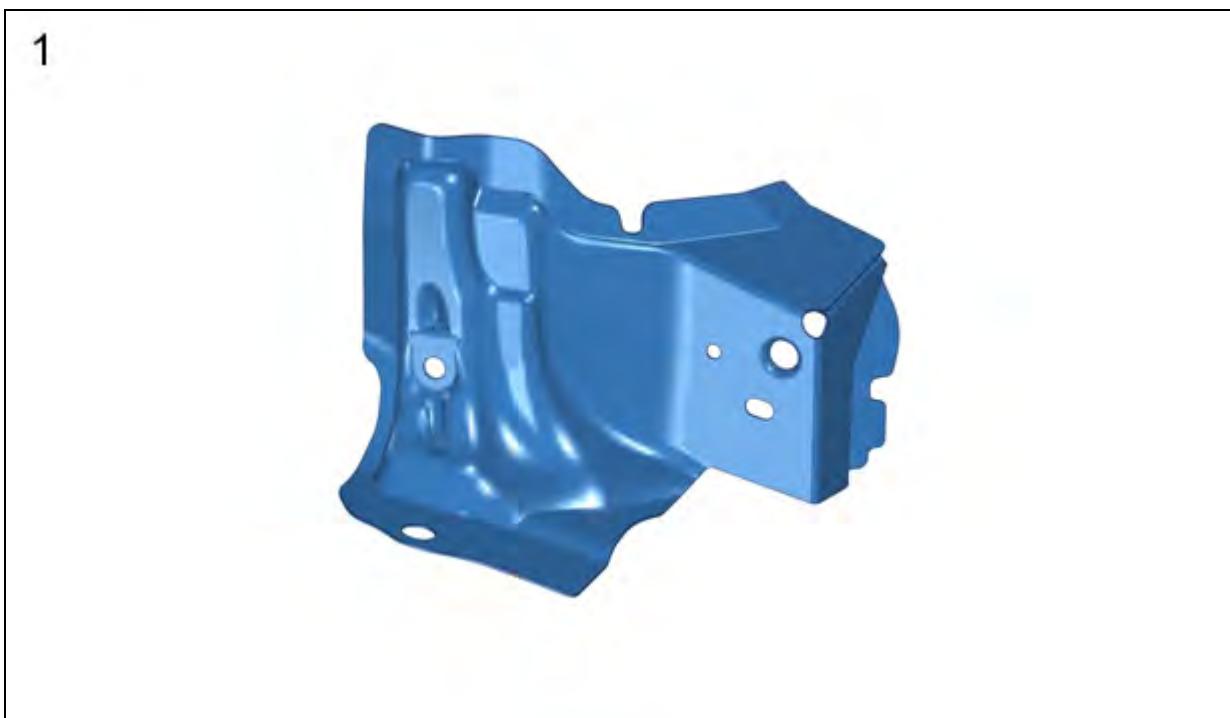


图 : C4BH6B0D

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	后靠背安装支架	1,45 mm	高强度

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

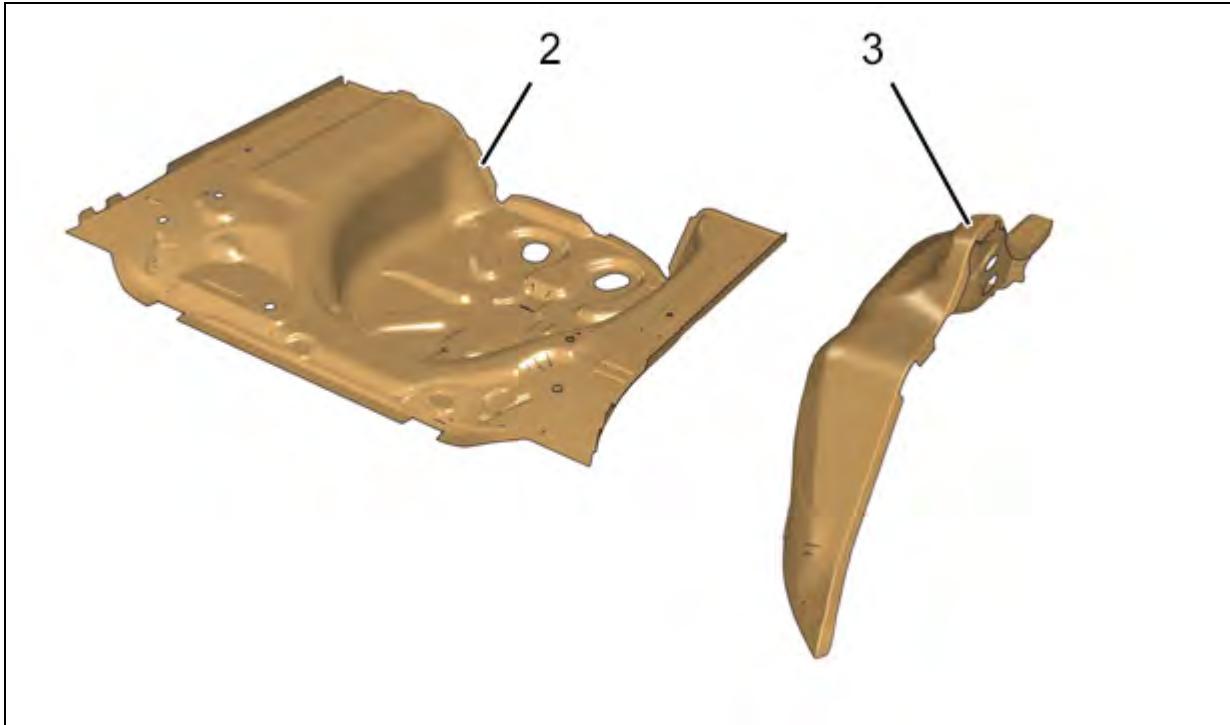


图 : C4BH6B5D

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	承重地板	0,65 mm	软钢
(3)	后部车轮拱罩	0,67 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.

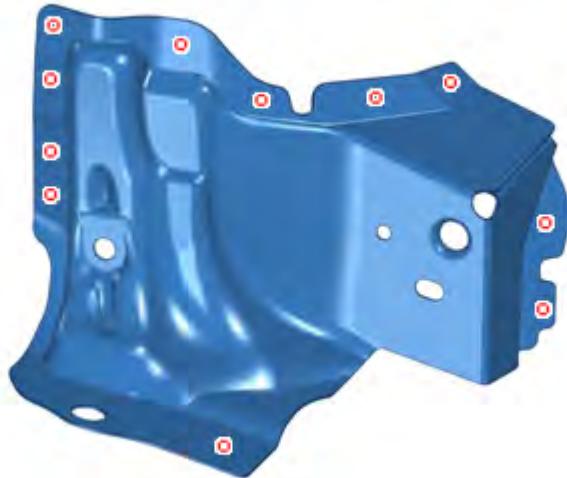


图 : C4BH6B6D

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 (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

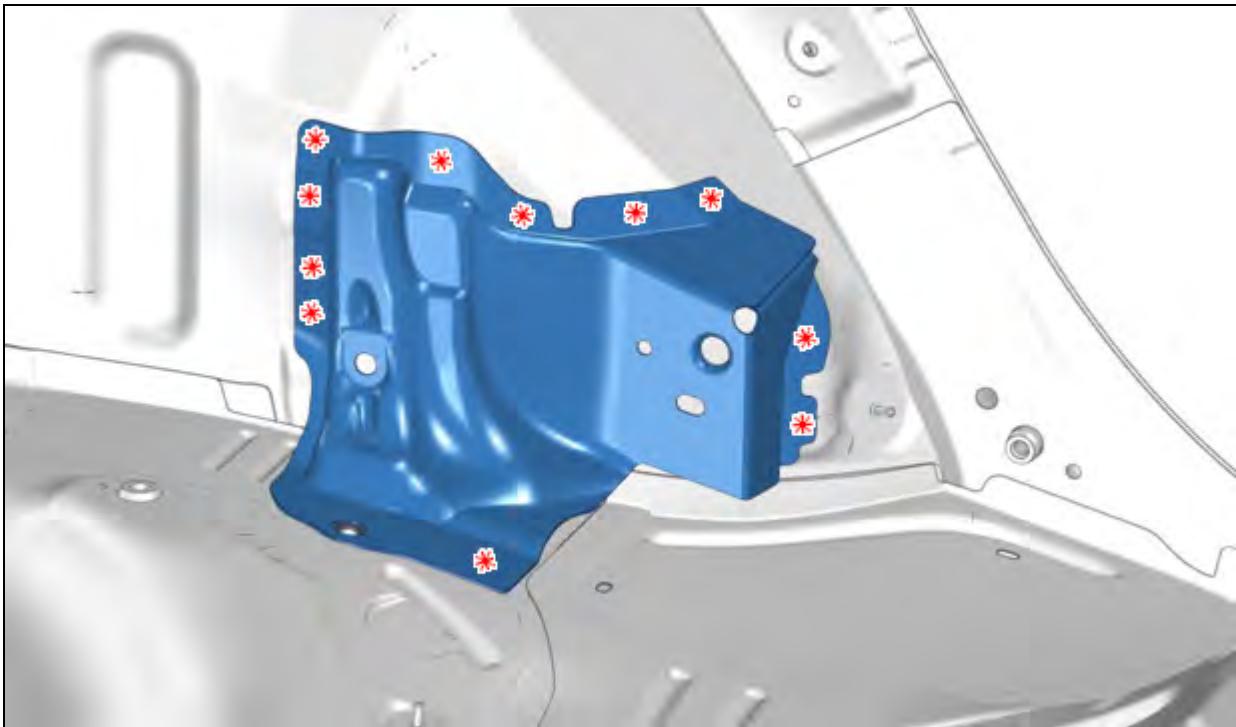


图 : C4BH6B8D

切割点焊。
拆下后排座椅靠背机构支架。

8. 车身清洁和准备工作

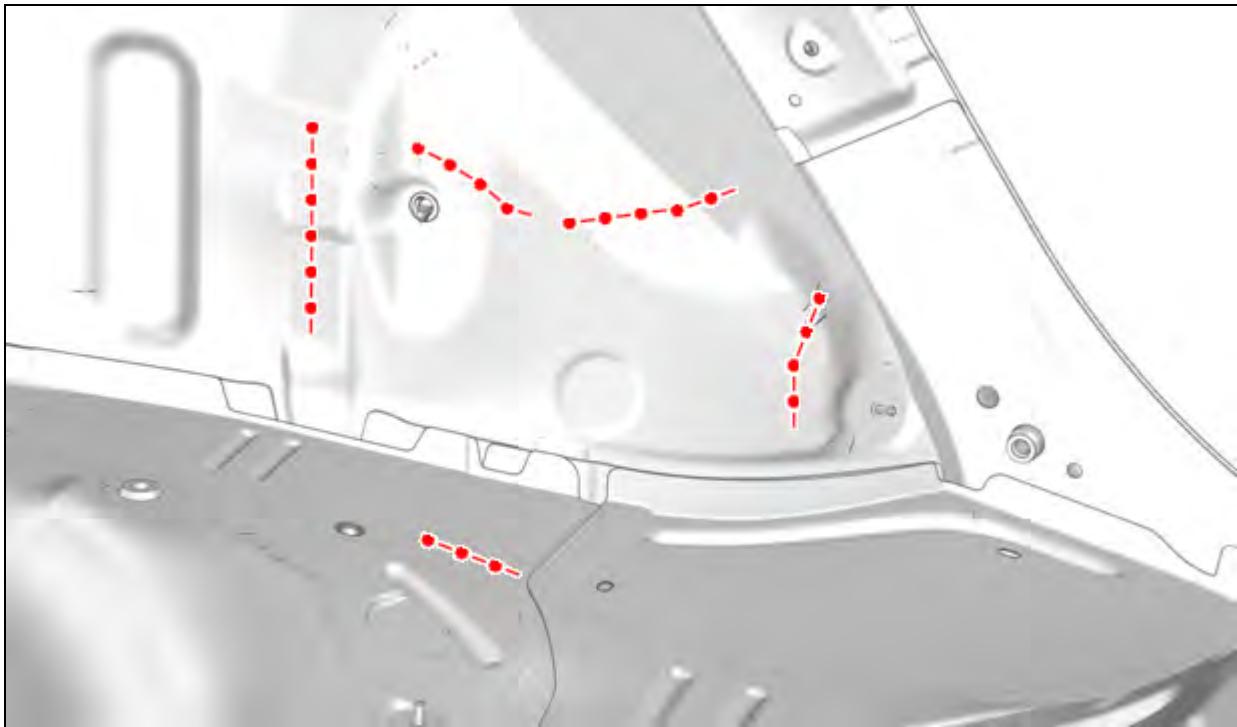


图 : C4BH6BAD

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

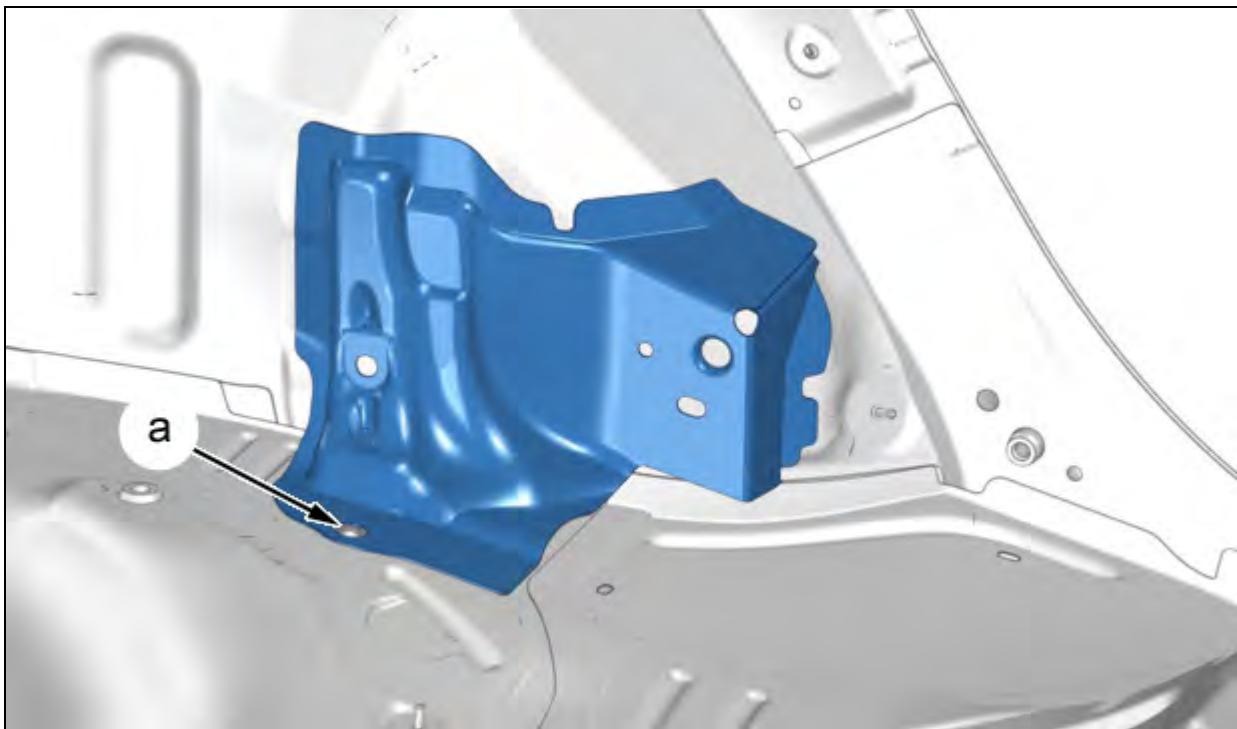


图 : C4BH6BCD

安装 :

- 后排座椅靠背机构支架
- 用于调节的部件

将部件固定到位 ; 通过后排座椅坐垫固定件 (在 "a" 处).

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.

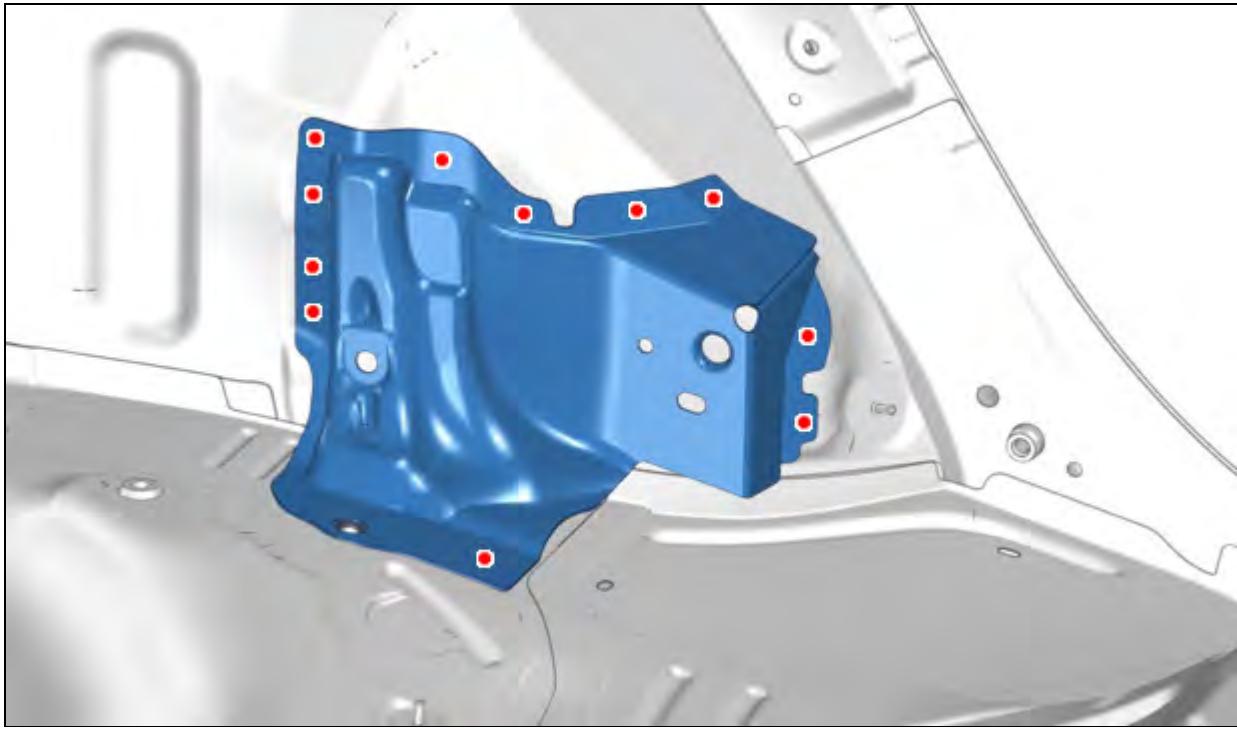


图 : C4BH6BDD

使用 MAG 塞焊焊缝.

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

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.

重新连接附件蓄电池.