

更换：后地板横梁

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.

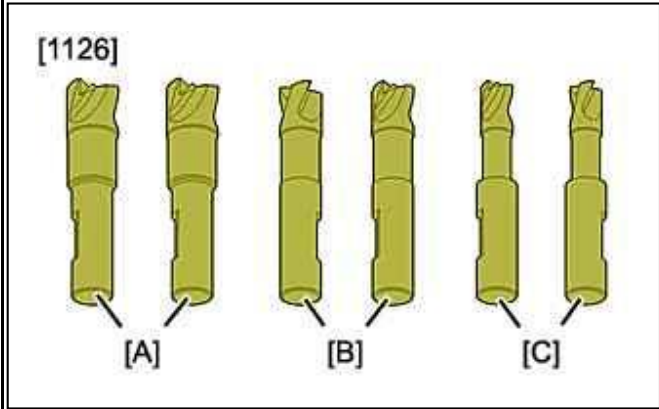
1. 信息

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.

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

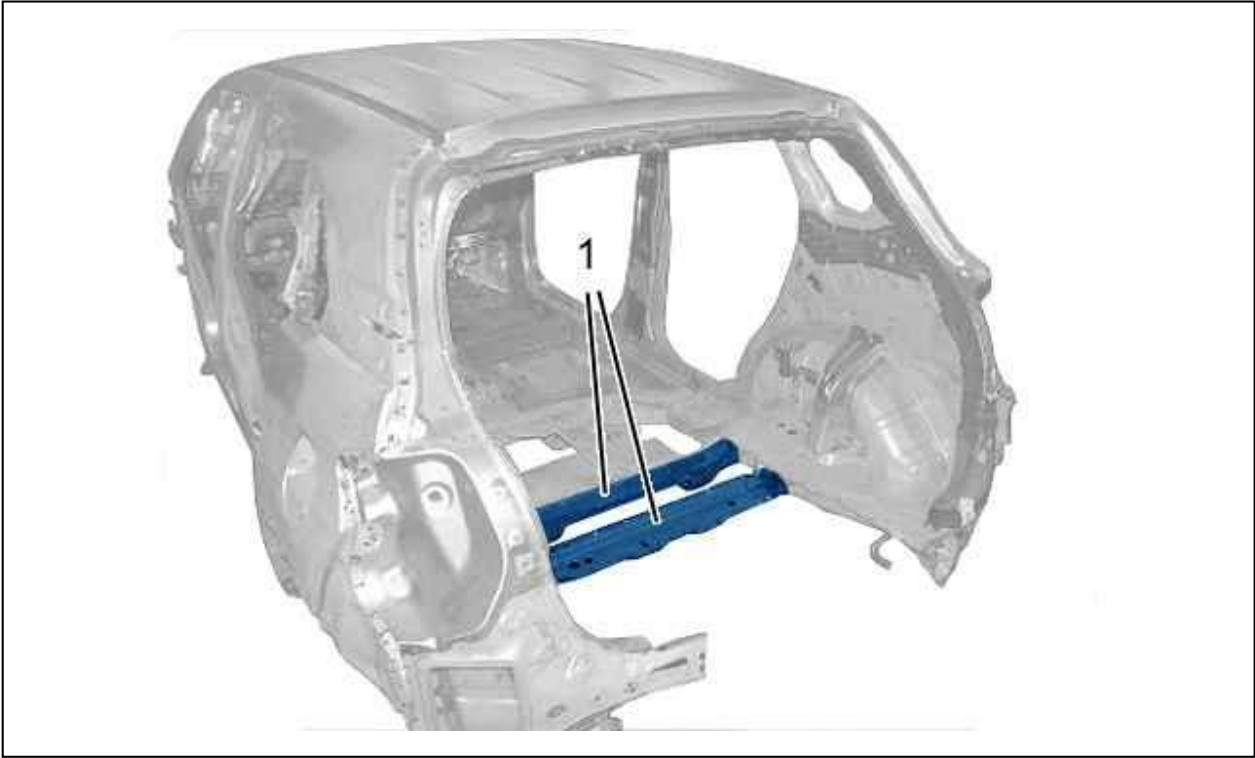
3. 预备操作

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.

松开线束.
更换：后地板 ⓘ .

4. 备件位置



图：C4BH51VD

编号	名称
(1)	后地板横梁

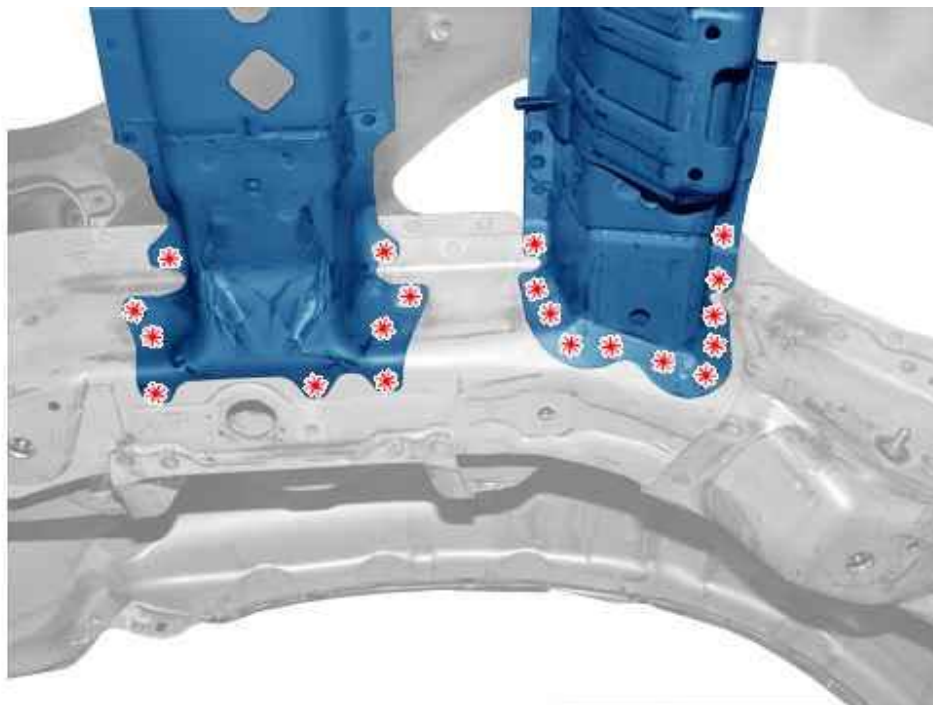
5. 备件的准备

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。

作标记，然后钻直径为8 mm的钻孔，以便随后利用MIG塞焊焊接.
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。

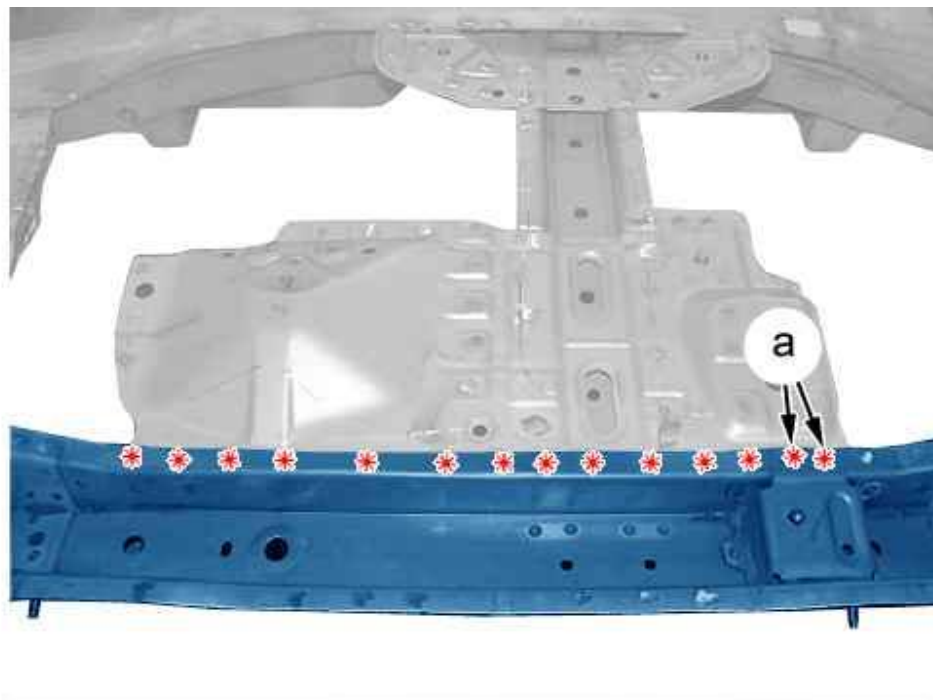
6. 切割车身上的部件



图：C4BH51WD

备注：对称操作.

切割点焊.



图：C4BH51XD

切割点焊.

切掉超出2层厚度的点焊(在"a"处).

拆卸：后地板横梁.

7. 车身清洁和准备工作

