

更换：后翼子板内板总成

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

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

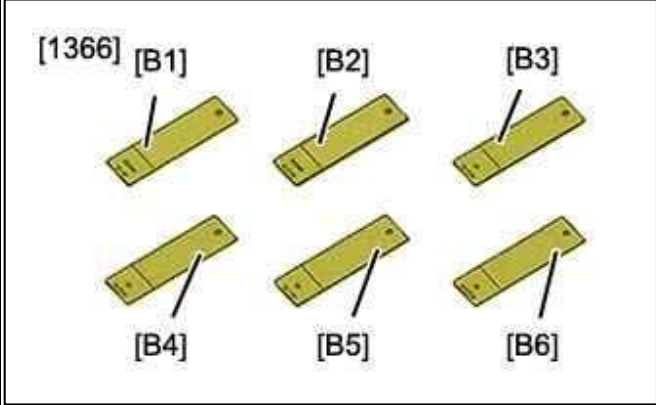
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ .

2. 工具

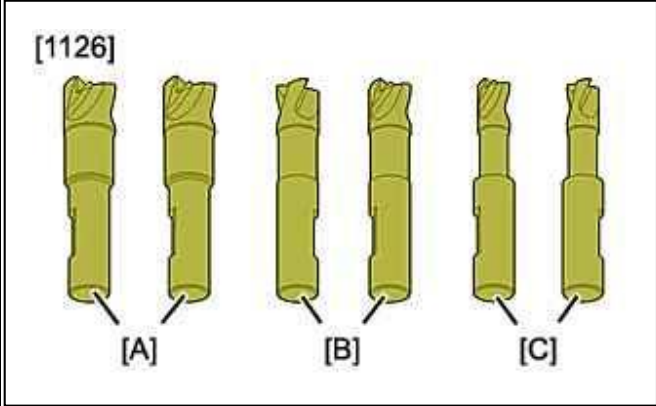
利用下列其中一个系统进行操作：

- 电子测量系统
- 机械测量系统
- 检查装置

工具	编号	名称
[1366-ZZ] [B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6] 图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
	[1366]	电点焊测试样品



图：E5AH003T



图：E5AH006T



图：E5AH004T

[1126]

点焊刀具装置

用来钻电点焊的鹅颈钻

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ⓘ .
断开备用蓄电池.

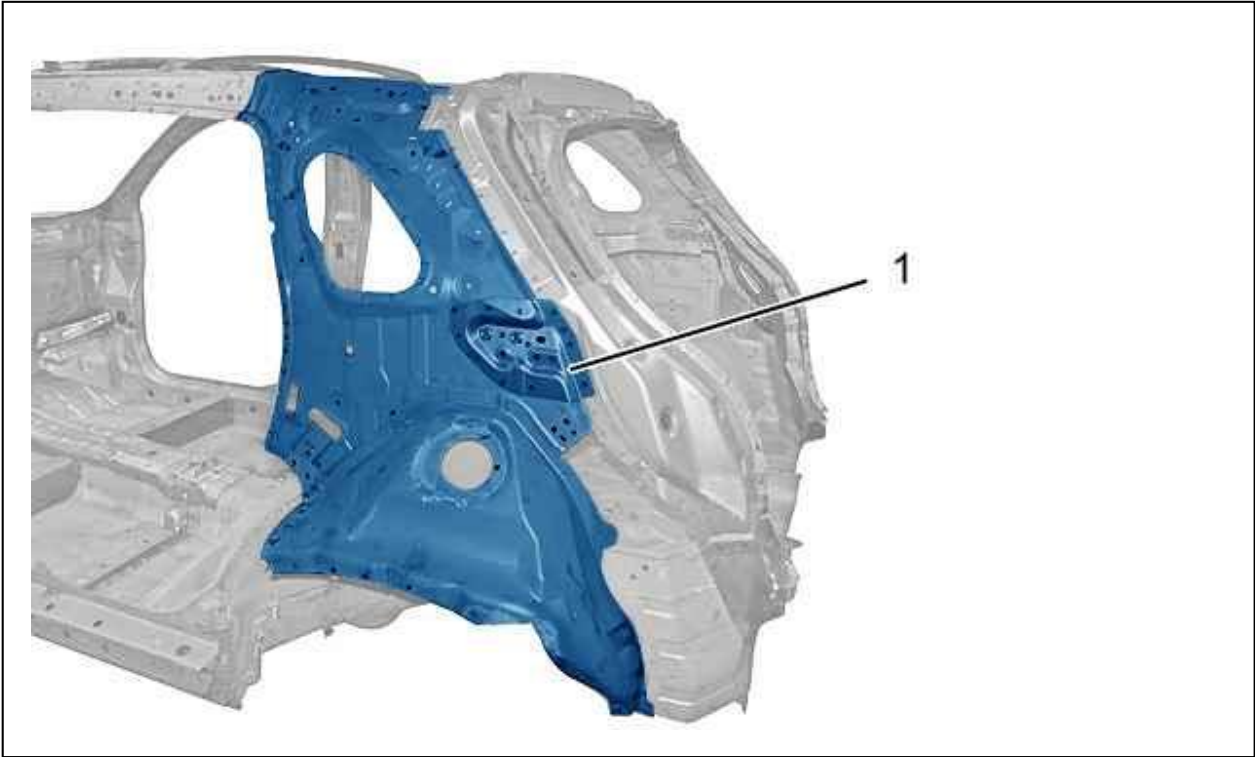
警告：拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

- 拆卸：
- 角窗
 - 车顶侧装饰
 - 行李箱饰件
 - 后排座椅
 - 后座座椅靠背
 - 尾门

松开线束。
更换：

- 后翼子板 ⓘ
- 车顶板 ⓘ
- 车顶弯梁 ⓘ

4. 备件位置



图：C4CH5NDD

编号	名称
(1)	后翼子板内板总成

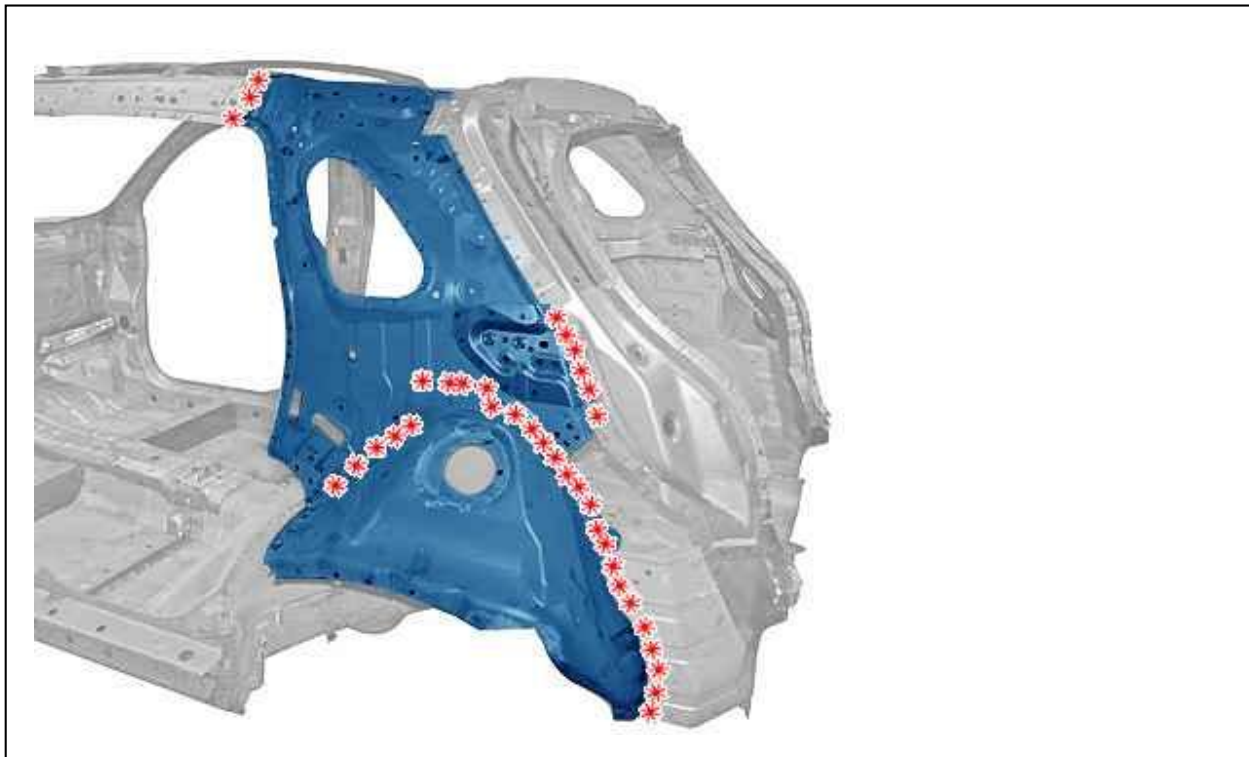
5. 备件的准备

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

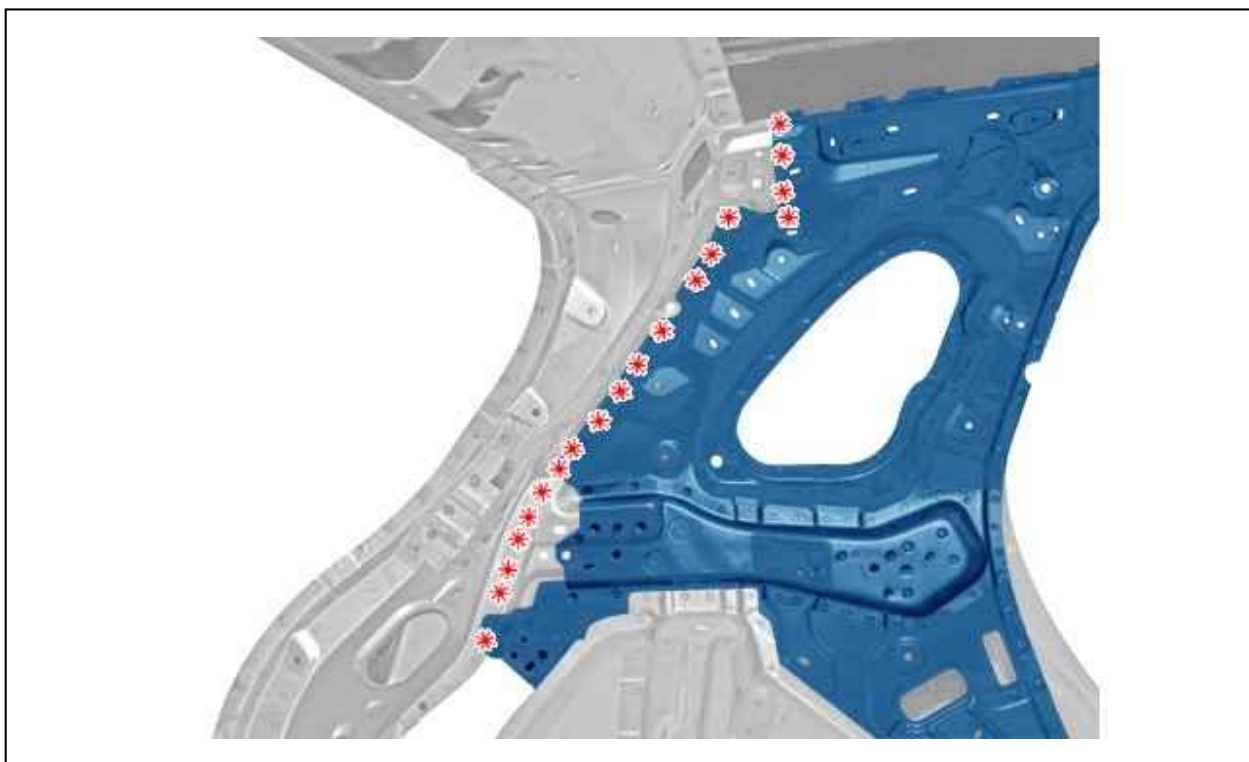
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。

6. 切割车身上的部件



图：C4CH5NED

切割点焊。

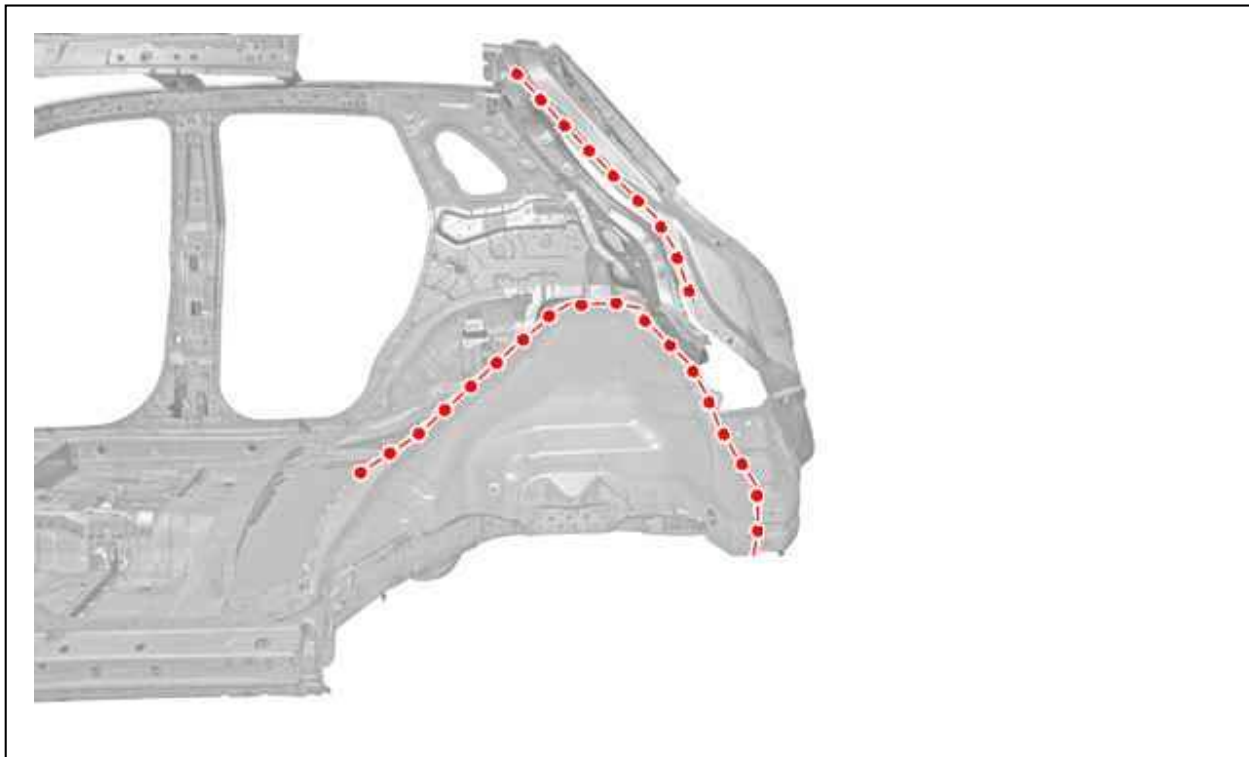


图：C4CH5NFD

切割点焊。

拆下后翼子板内板 (已组装)。

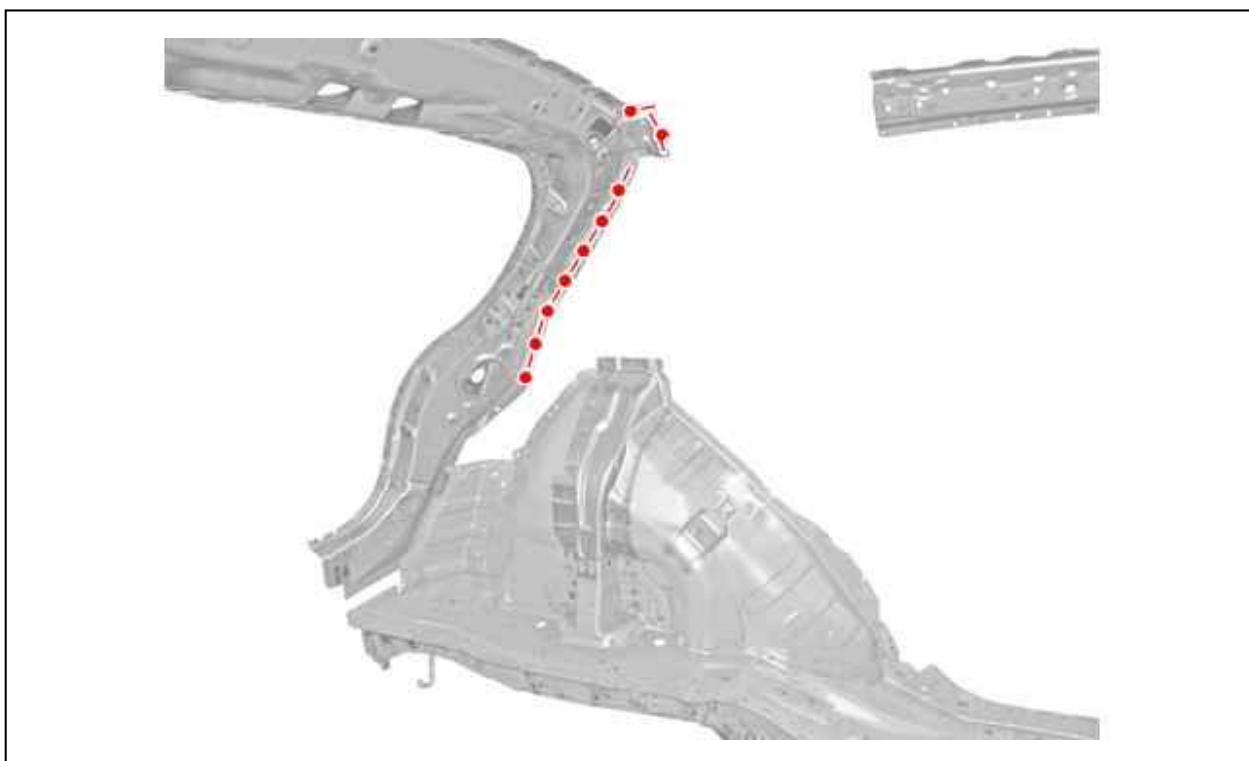
7. 车身清洁和准备工作



图：C4CH5NGD

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.



图：C4CH5NHD

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.

8. 调整

安装：

更换：后部车轮拱罩 (前部) - 后轮罩加强件 (前部)

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.

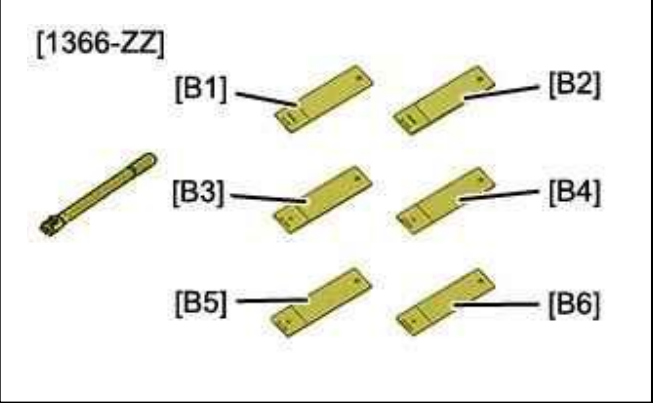
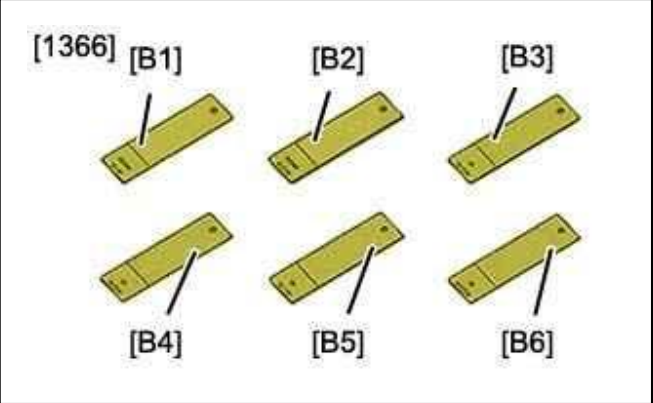
1. 信息

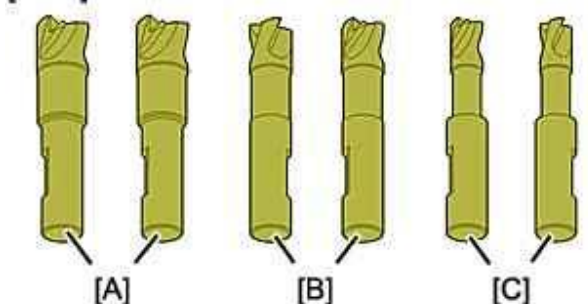
该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型.
MAG焊接用钢丝加活性气体.
本文件中使用的**高强度钢**标识：

- 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]  [A] [B] [C] 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 ⓘ .
断开备用蓄电池.

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.

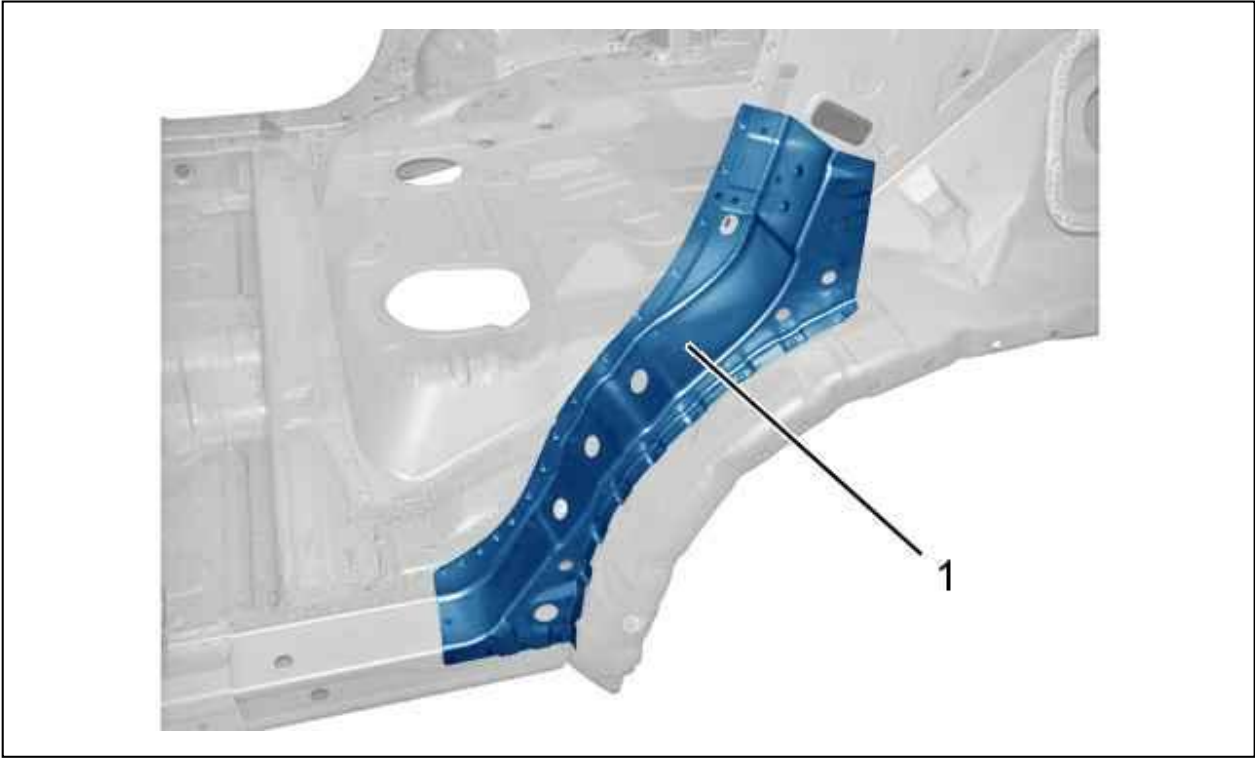
拆卸：

- 后门
- 后门密封条
- 内饰件
- 车顶内衬
- 行李箱饰件
- 尾门
- 后排座椅

松开地板地毯.
松开线束.

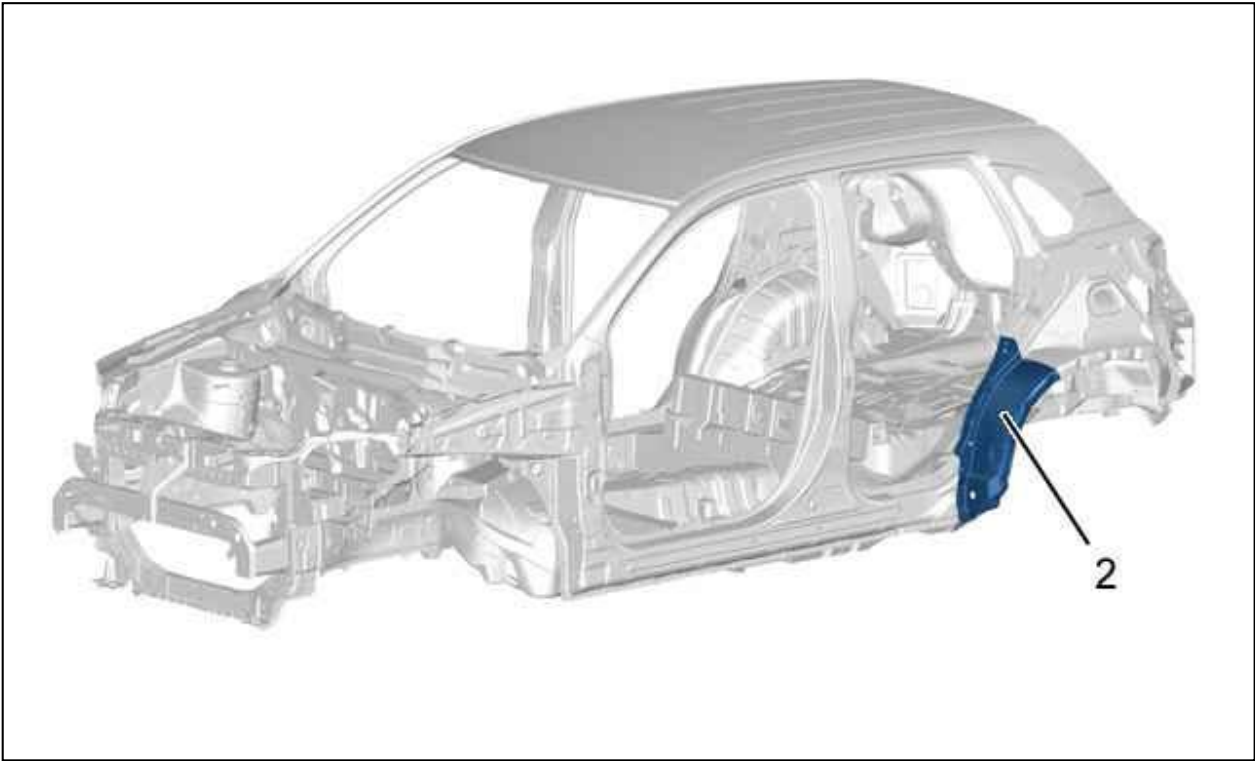
更换后翼子板 ⓘ (部分) ⓘ .

4. 备件位置



图：C4CH5N3D

编号	名称
(1)	后轮罩加强件 (前部)



图：C4CH5N4D

编号	名称
(2)	后部车轮拱罩 (前部)

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。



图：C4CH5N5D

划线，然后钻制直径 6,5 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。



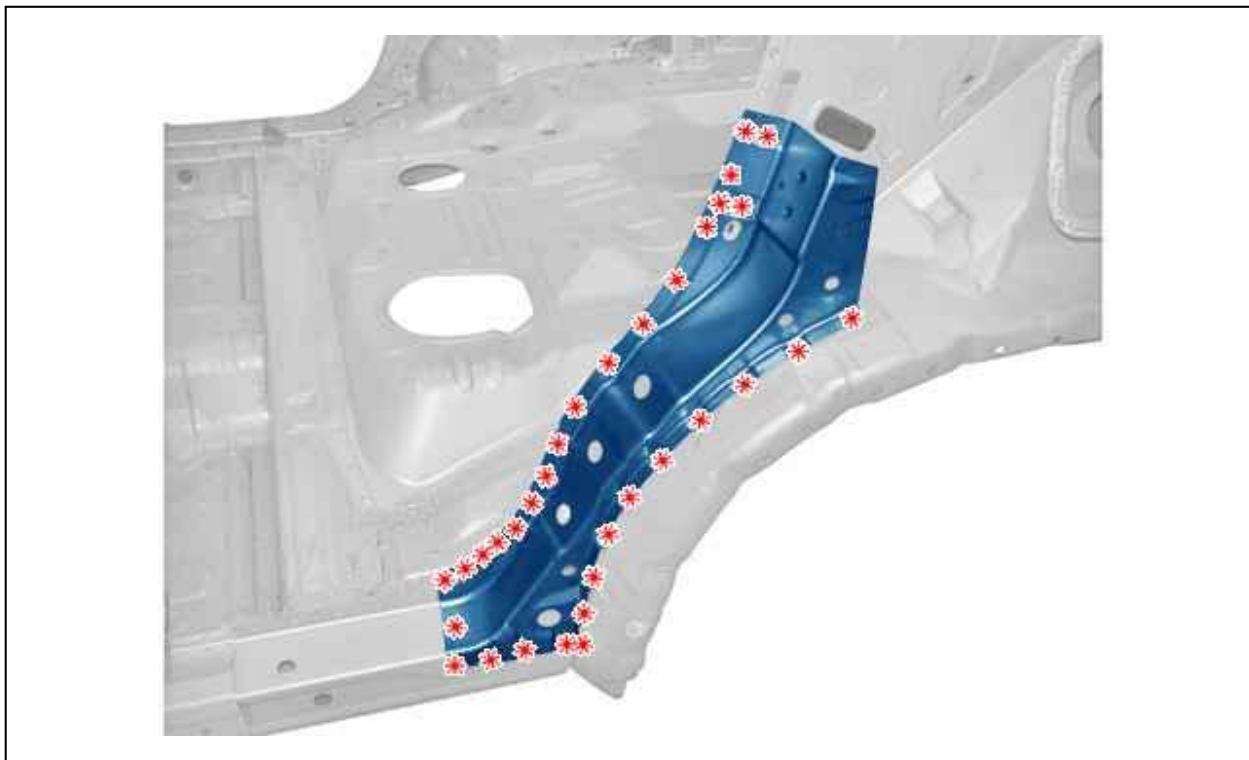
图：C4CH5N6D

划线，然后钻制直径 6,5 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。

6. 切割车身上的部件

6.1. 后轮罩加强件 (前部)

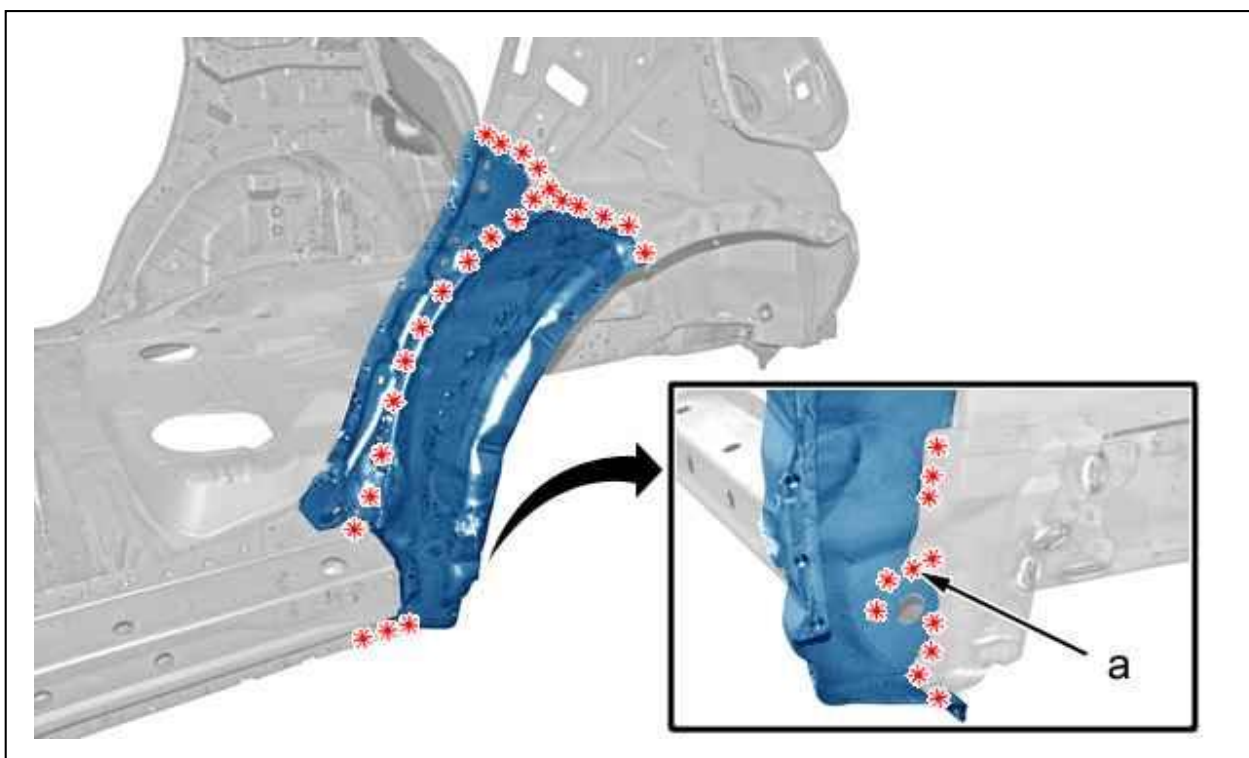


图：C4CH5N7D

切割点焊.

拆下后轮罩加强件 (前部).

6.2. 后部车轮拱罩 (前部)

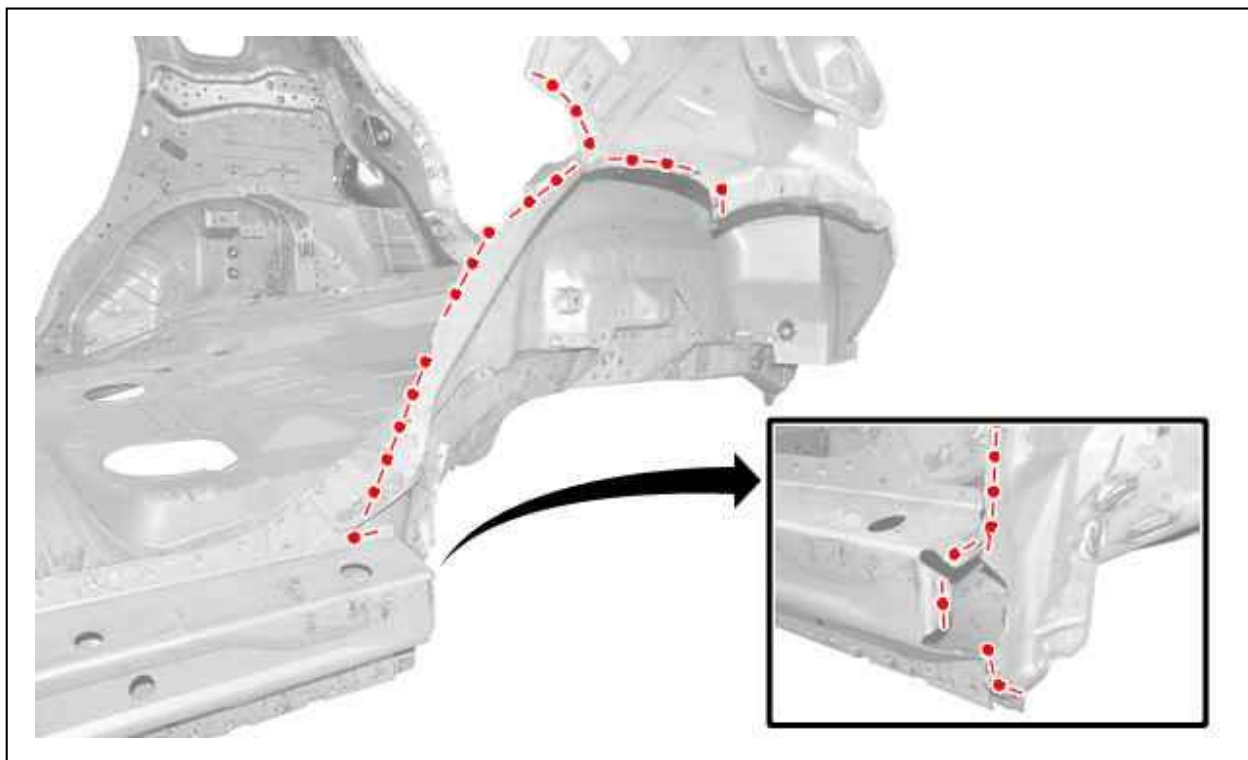


图：C4CH5N8D

切割点焊.

切断2厚度的点焊(在"a"处).
拆下后轮罩拱 (前部).

7. 车身清洁和准备工作



图：C4CH5N9D

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.

8. 调整

安装：

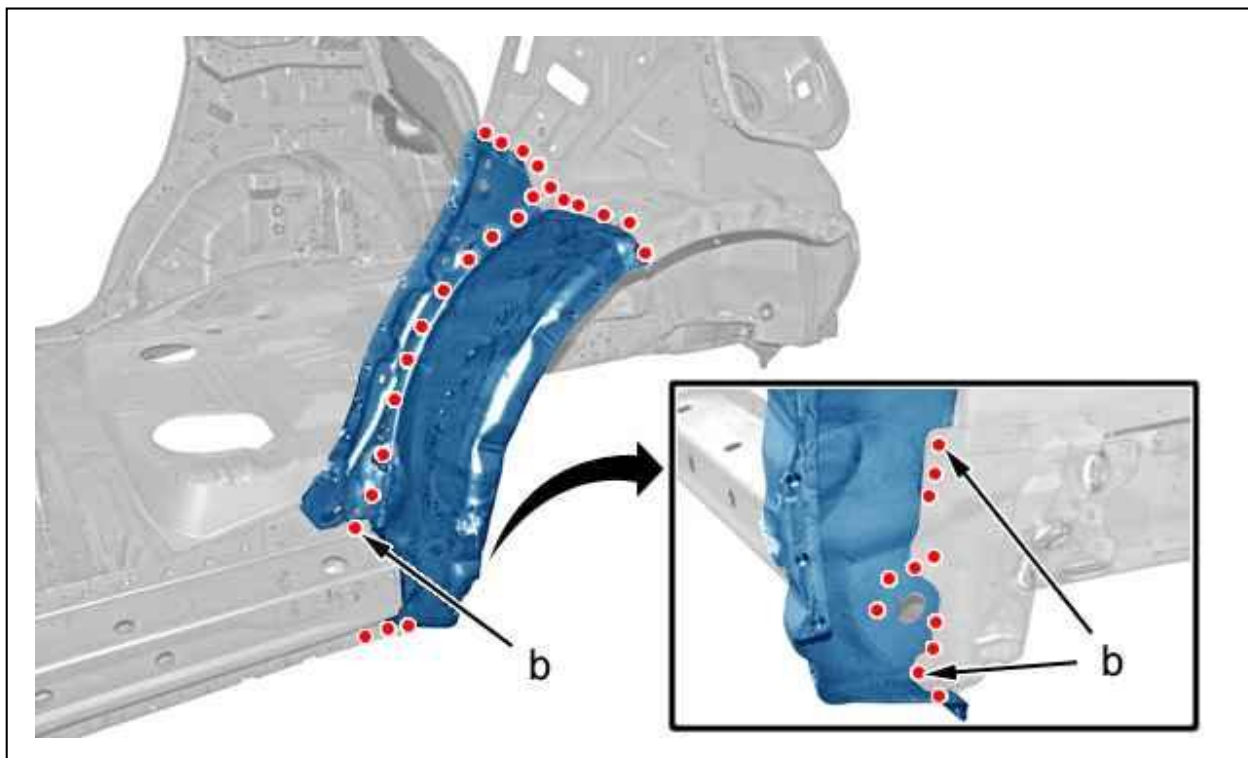
- 后部车轮拱罩 (前部)
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙 ⓘ .

将部件固定到位.

9. 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.



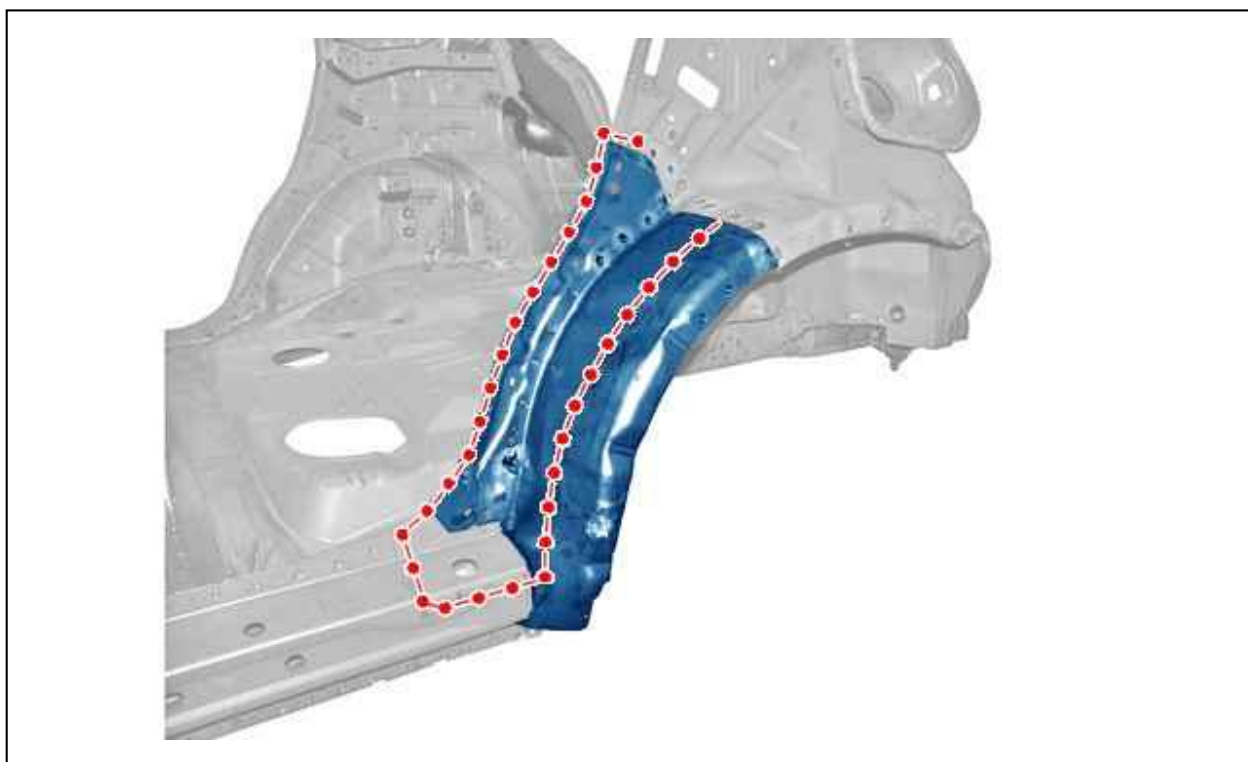
图：C4CH5NAD

使用点焊焊缝。

使用 MAG 塞焊焊缝 (在"b"处)。

磨平 MAG 塞焊的焊点。

10. 车身清洁和准备工作



图：C4CH5NBD

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。

11. 调整

安装：

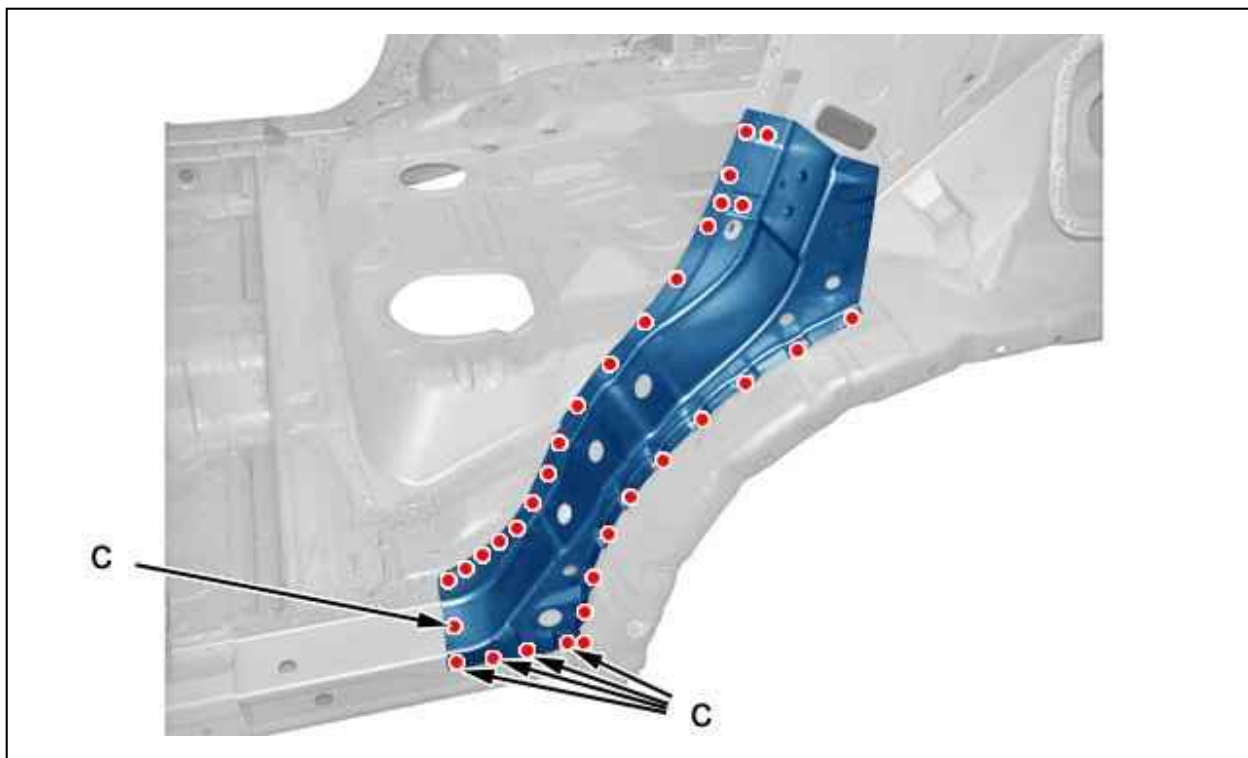
- 后轮拱加强件 (前部)
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙 .

将部件固定到位.

12. 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：C4CH5NCD

使用 MAG 塞焊焊缝 (在"c"处).

磨平 MAG 塞焊的焊点.

使用点焊焊缝.

13. 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.

14. 补充操作

安装电气线束和被拆下的组件.

15. 重新初始化

重新激活燃爆系统 .

警告：在重新连接附件蓄电池后，执行所需要的操作.

重新连接附件蓄电池.