

更换：前轮拱

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：对带车载电能的车辆进行的维修作业(电动车/混合动力车辆)必须由授权人员进行。

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。

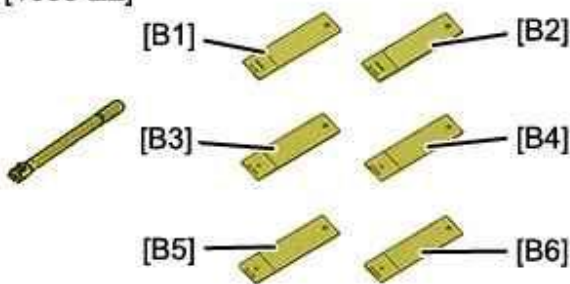
警告：建议使用厂商认可的阳极测试台或电子测试台。

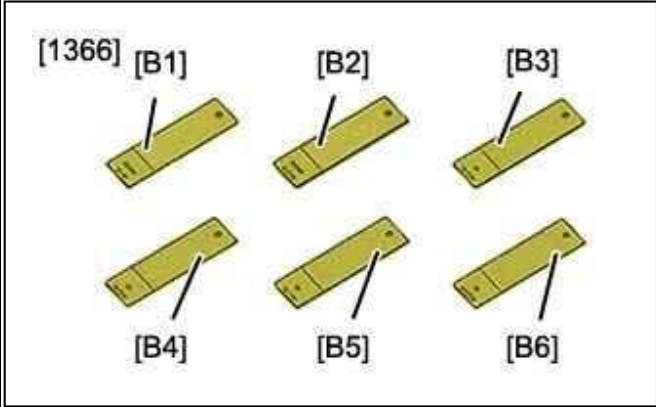
本文件中使用的高强度钢标识：

- 高强度：高强度钢
- THLE：极高强度钢

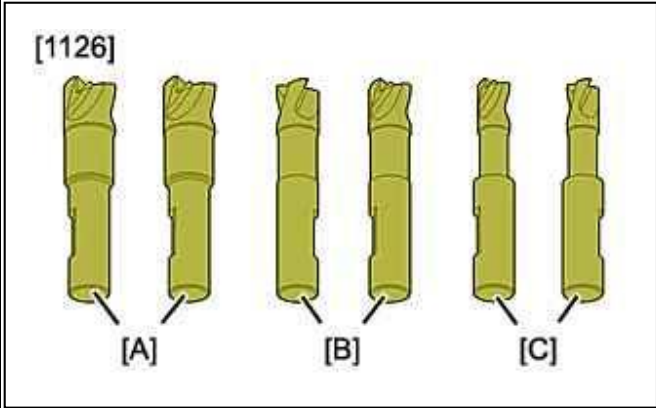
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ

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



图：E5AH006T



图：E5AH004T



图：E5AB0C8T

[1126]

点焊刀具装置

用来钻电点焊的鹅颈钻

热风机

3. 补充操作

禁用燃爆系统 ⓘ.

断开附件蓄电池.

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：

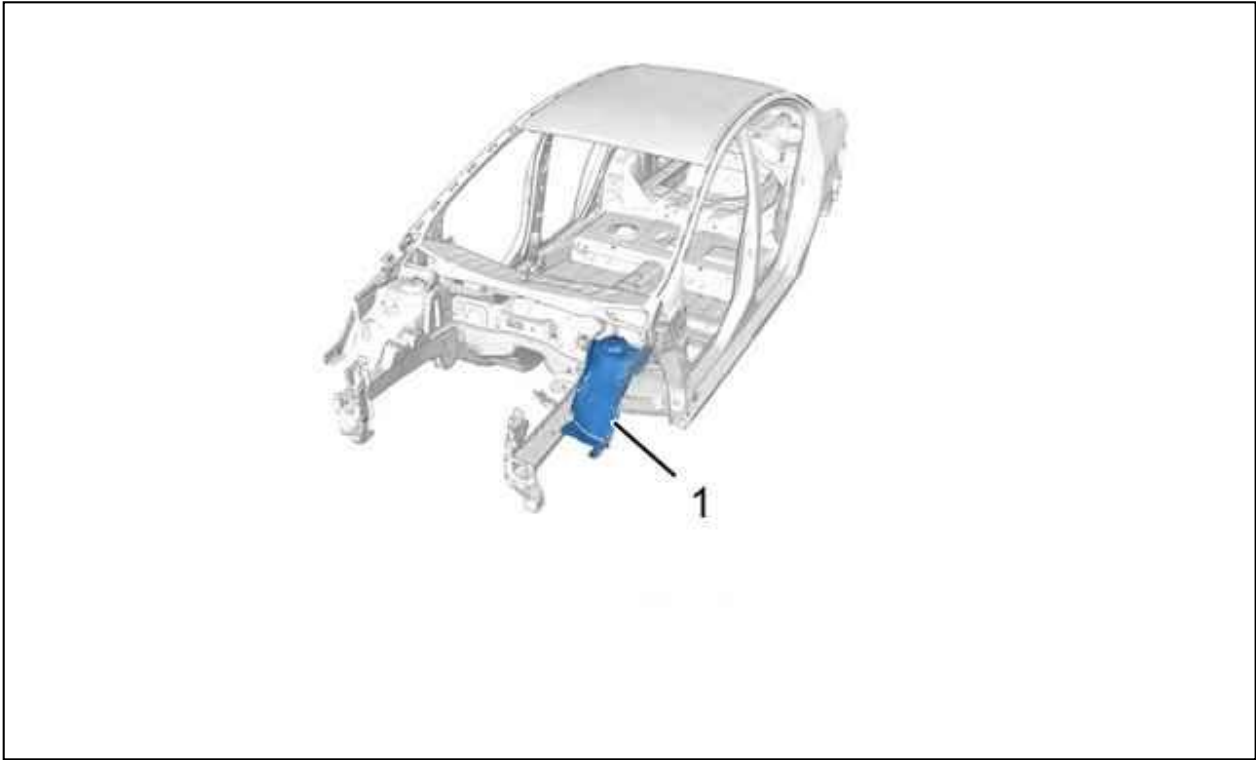
- 前保险杠
- 发动机罩
- 内饰件
- 仪表板
- 前门

更换：

- 乘客舱侧前部加强板
- 前翼子板内板

松开线束.

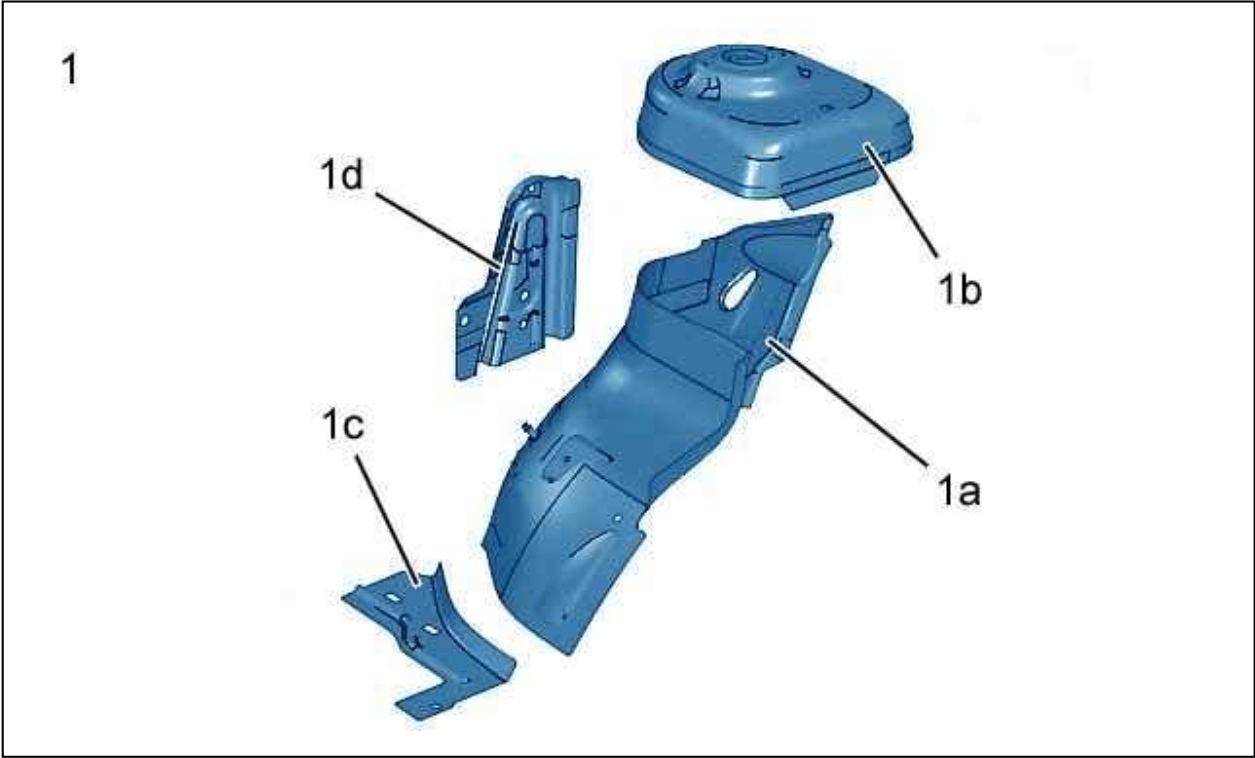
4. 备件位置



图：C4AH0AHD

编号	名称
(1)	前轮拱总成

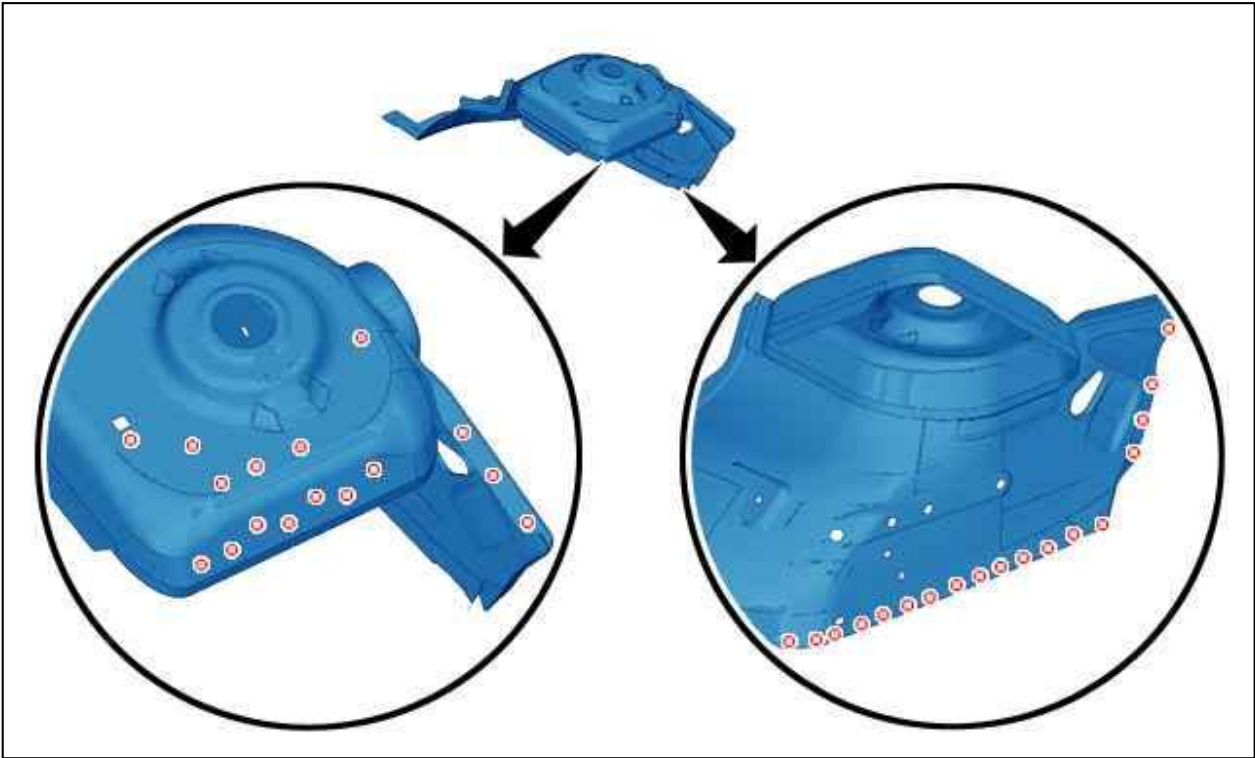
5. 备件标识



图：C4CM0TYD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前轮拱总成	-	-
(1a)	前轮拱	1,17 mm	软钢
(1b)	前悬架支撑	2,5 mm	高强度：高强度钢
(1c)	前轮拱前部	1,17 mm	软钢
(1d)	前轮罩加强件	0,87 mm	软钢

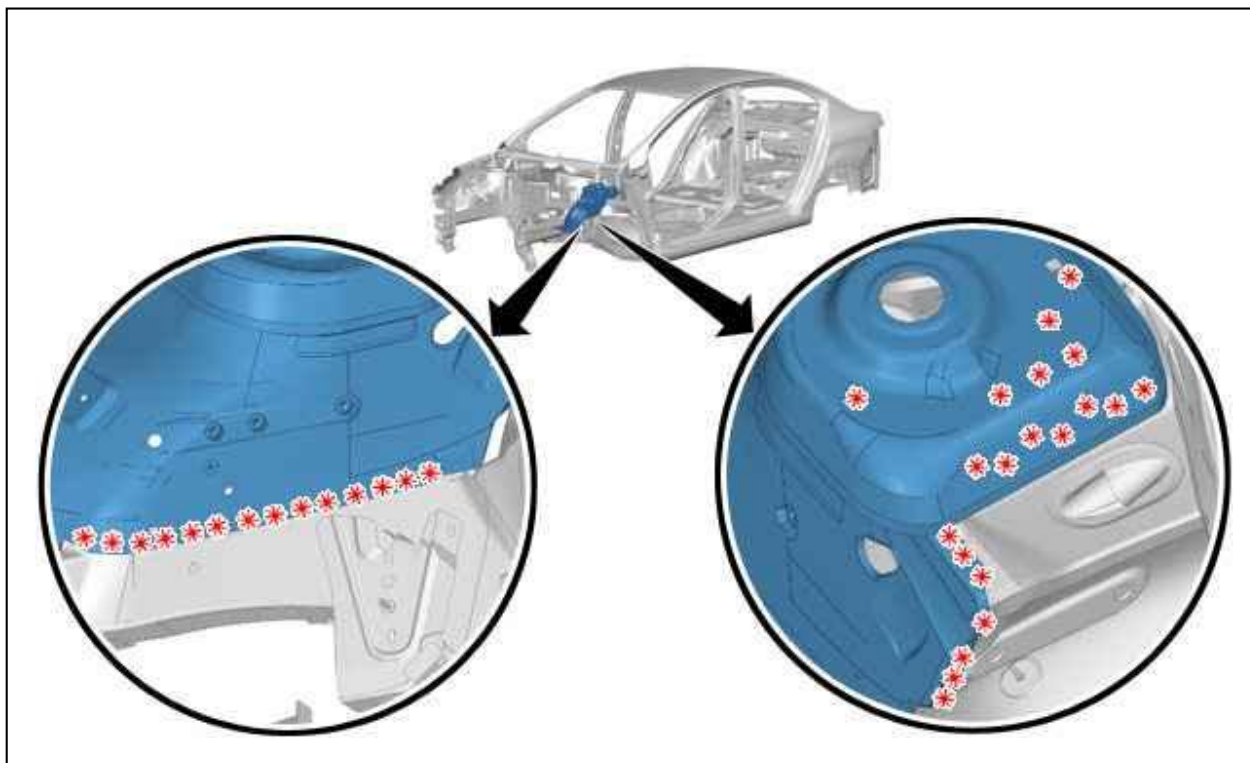
6. 备件的准备



图：C4CM0TZD

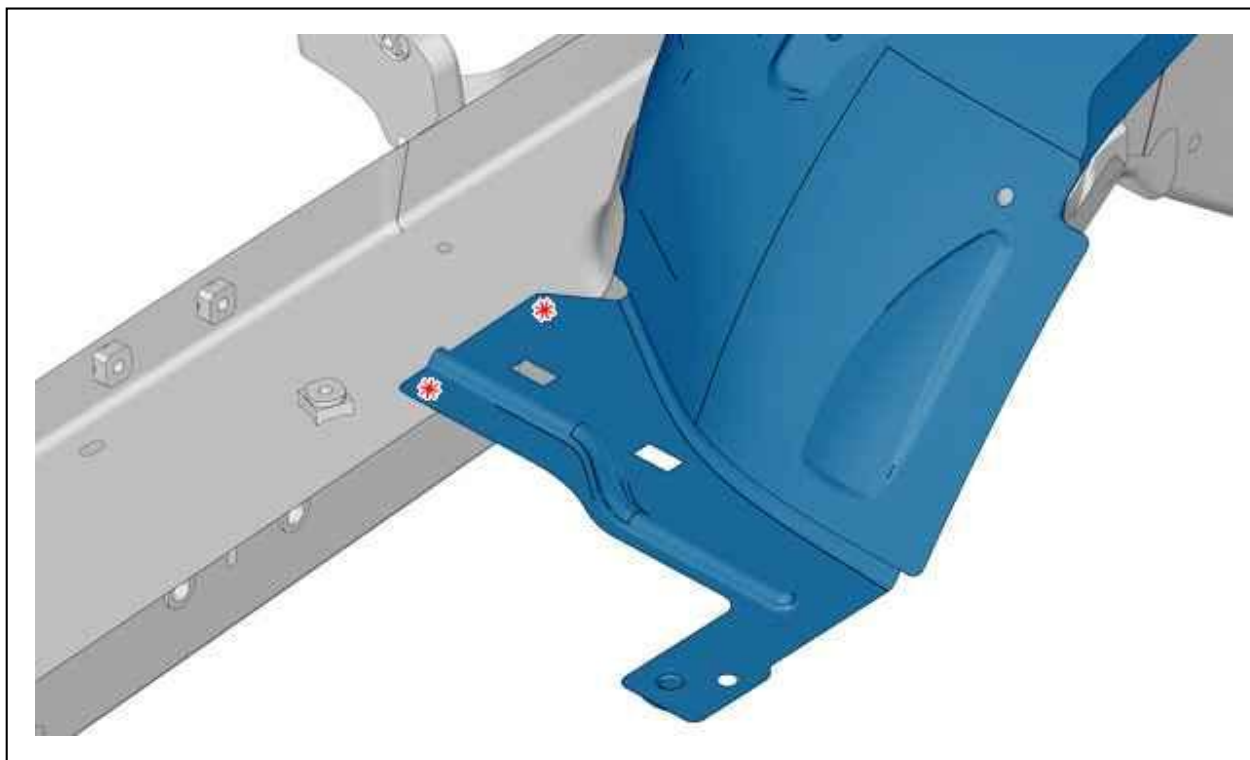
划线，然后钻制直径 8 mm 的孔，以便以后进行塞焊。
准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7")。

7. 分离



图：C4AH1NVD

切割点焊。

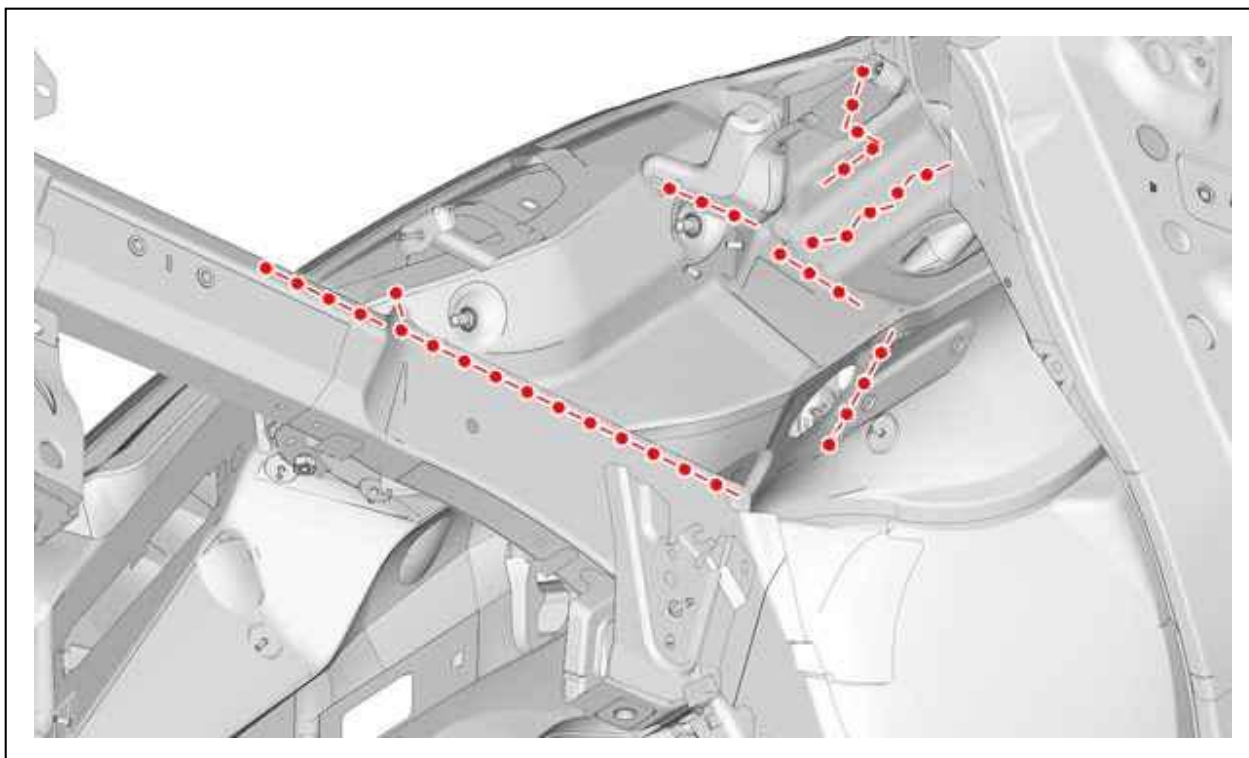


图：C4CM0U1D

切割点焊。

拆下前轮拱总成(1)。

8. 清洁和准备车身



图：C4CM0U2D

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

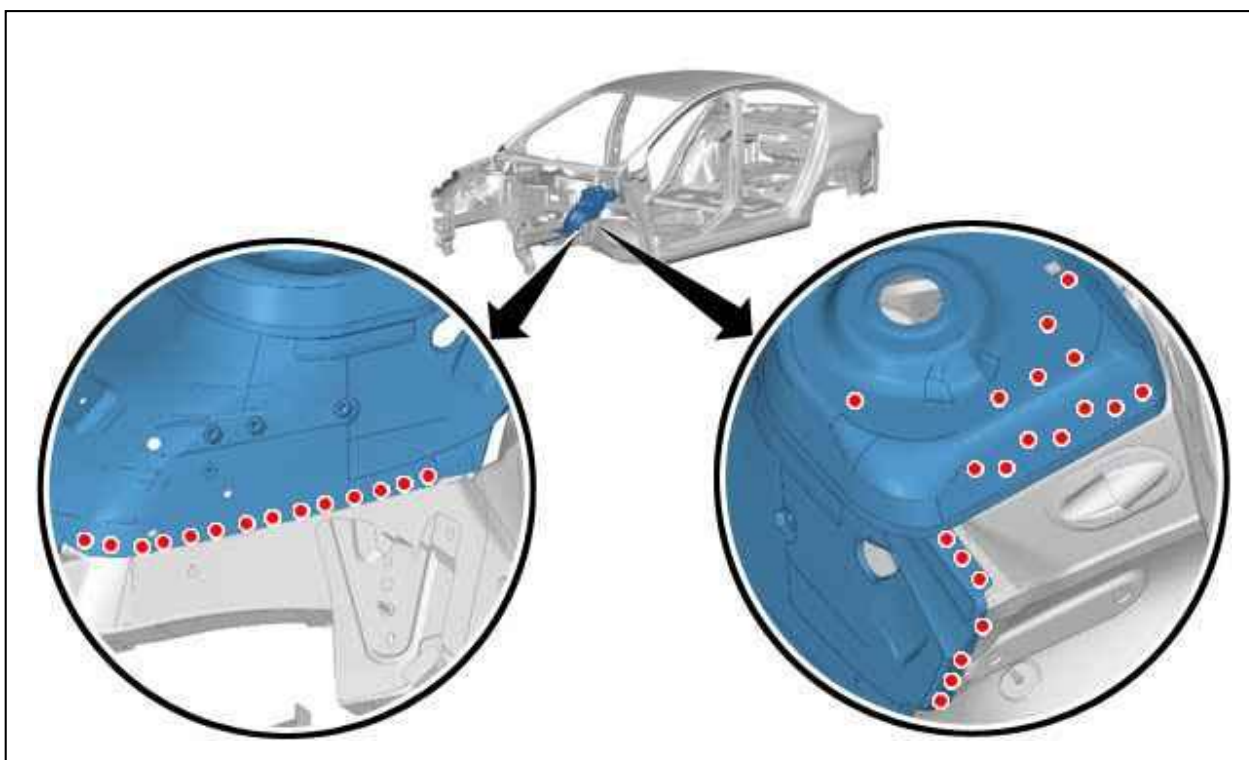
9. 调整

定位前轮拱总成 (1).

使用测量台检测前轮罩总成(1)位置.

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：C4AH1NWD

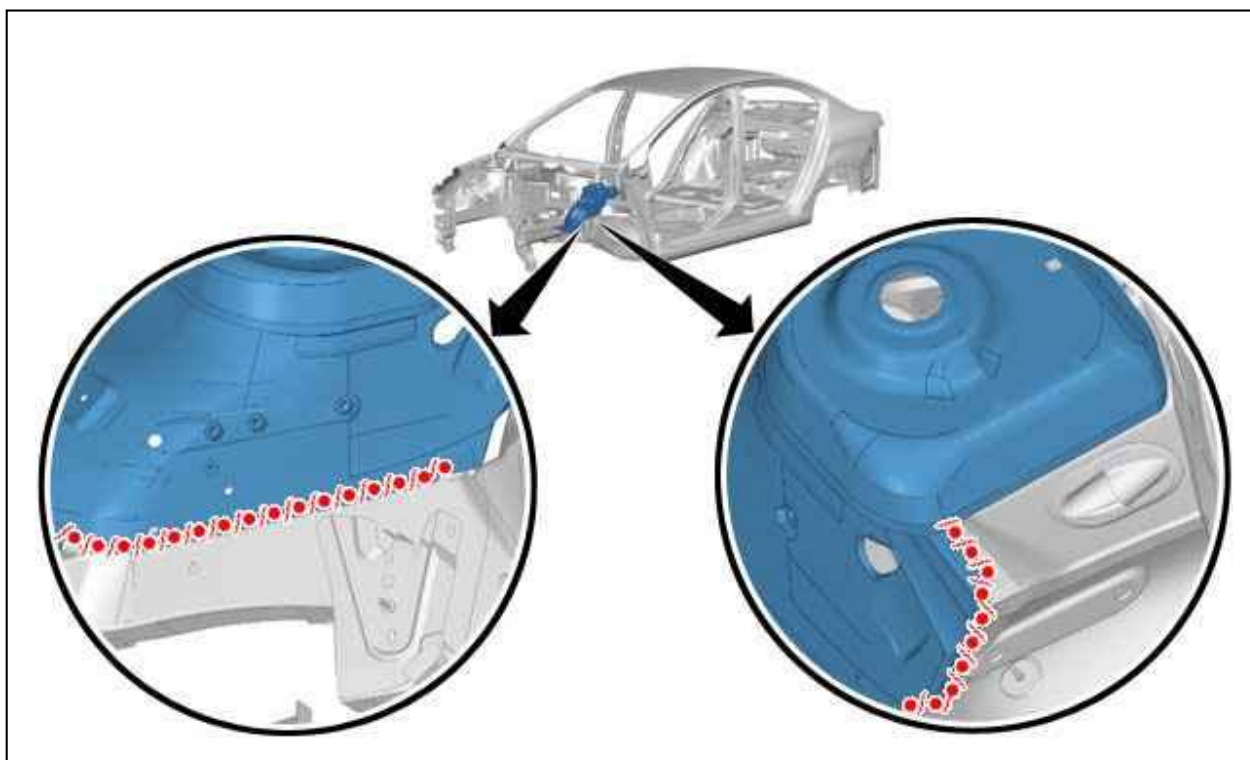
使用 MAG 塞焊焊缝。
磨平 MAG 塞焊的焊点。



图：C4CM0U4D

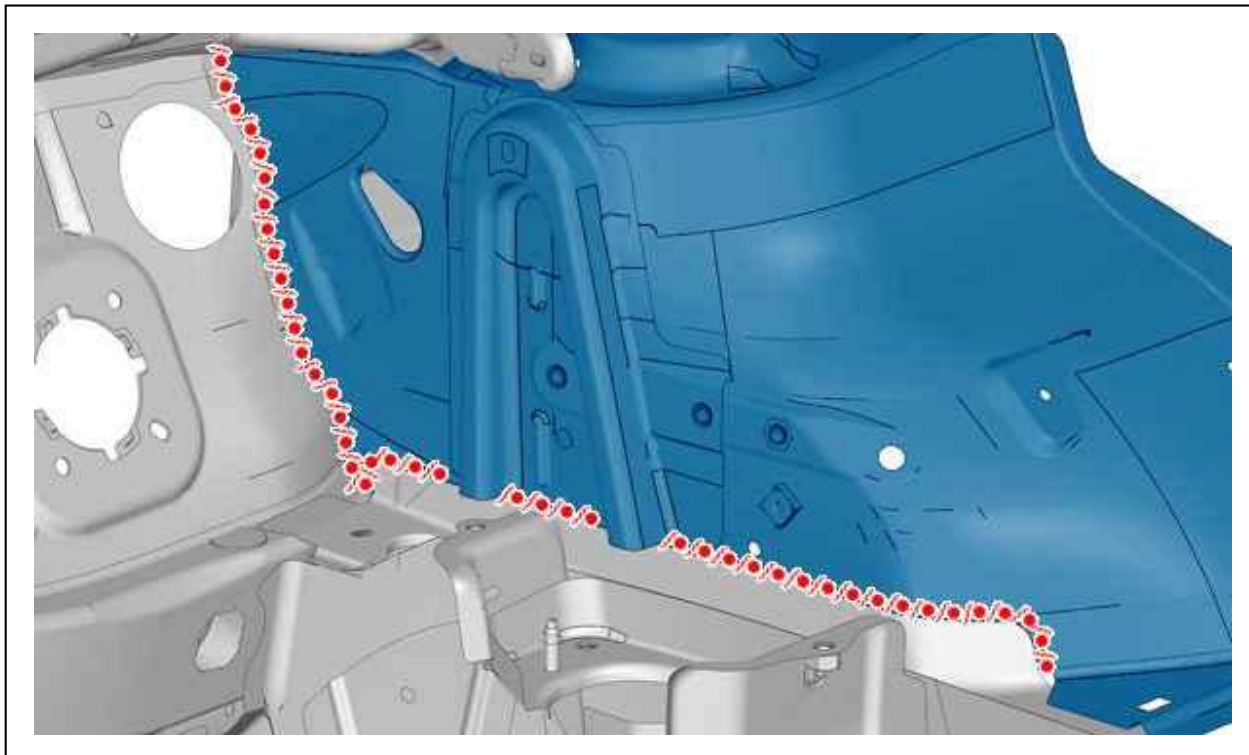
使用点焊焊缝。

11. 密封 - 保护



图：C4AH1NXD

在外表面涂上磷化涂层。
涂抹密封胶 "A1".



图：C4CM0U6D

在外表面涂上磷化涂层.

涂抹密封胶 "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：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.

更换：零件前翼子板内板- 侧围加强板

- 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** ⓘ .
- 强制：对带车载电能的车辆进行的维修作业(电动车/混合动力车辆)必须由授权人员进行.**
- 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：

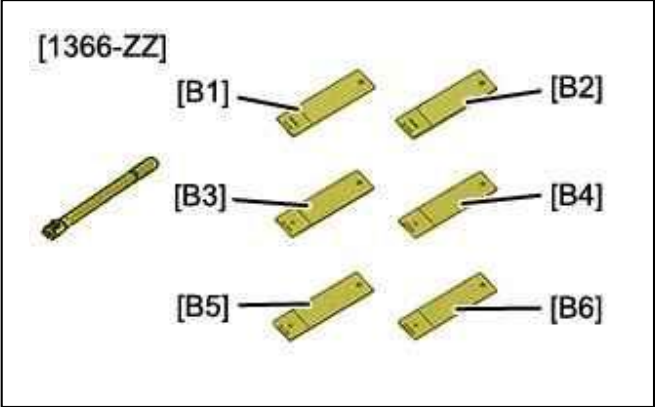
- 高强度：高强度钢
- THLE：极高强度钢

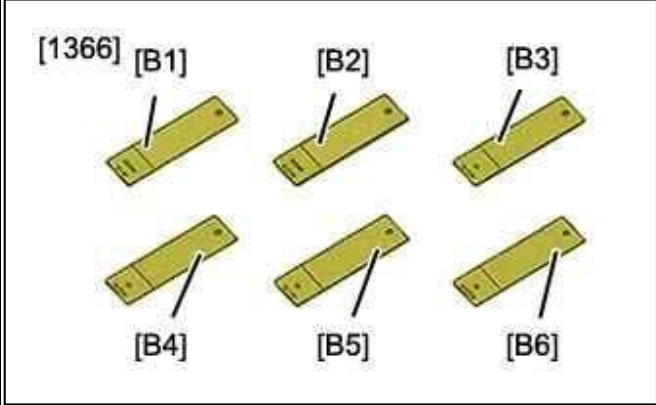
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ .

2. 工具

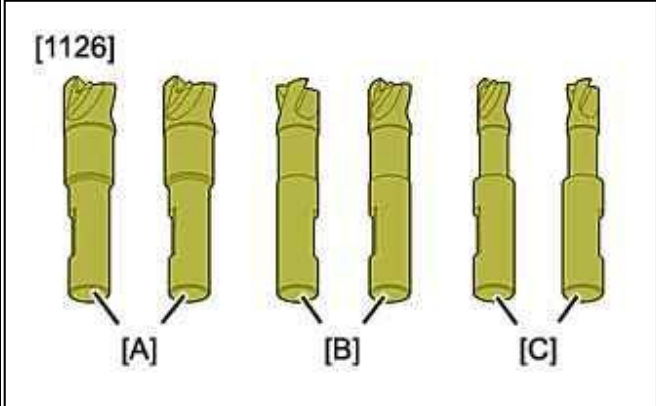
利用下列其中一个系统进行操作：

- 电子测量系统
- 机械测量系统
- 专用头 MZ (横梁)
- 检查装置

工具	编号	名称
 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.

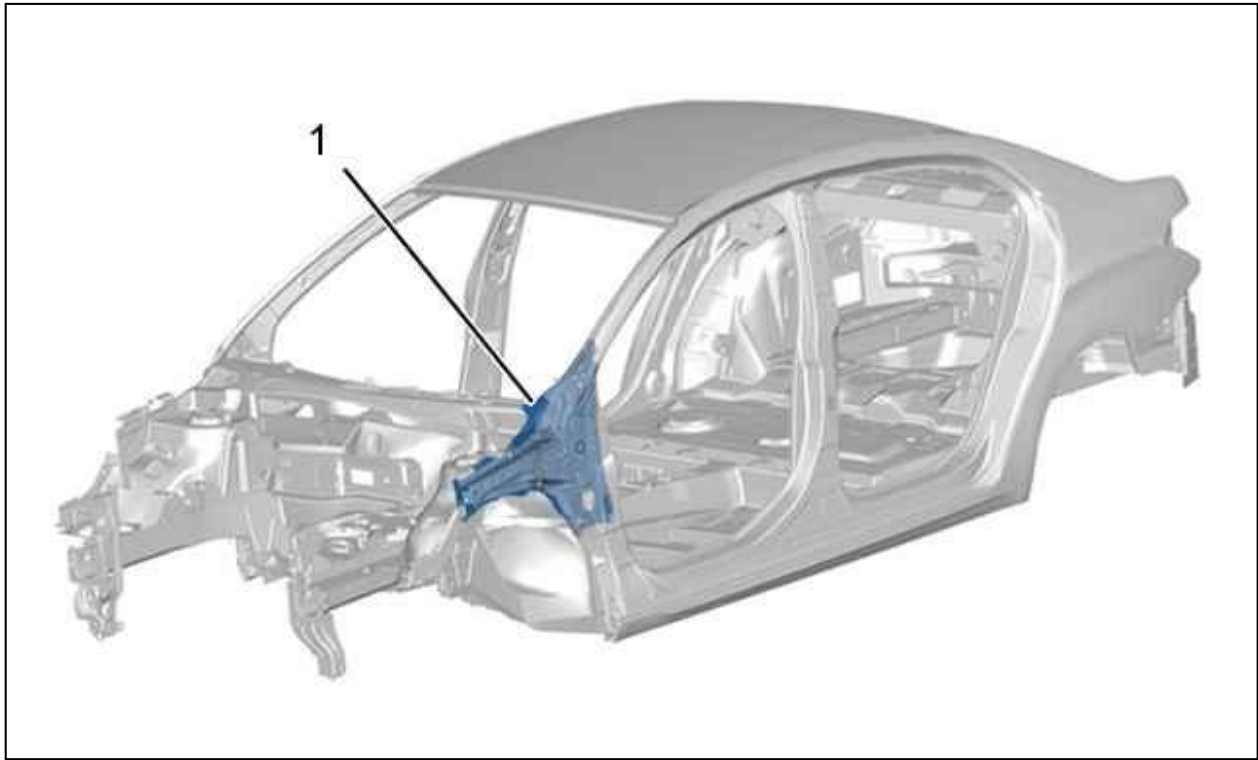
警告：请拆下维修区域内的这些部件或采取保护措施，否则可能会被高温或粉尘所损坏.

- 拆卸：
- 保护罩
 - 风窗格栅
 - 前风挡刮水器机构
 - 蓄电池
 - 保险丝盒
 - 前门

- 前翼子板

松开线束.

4. 备件位置

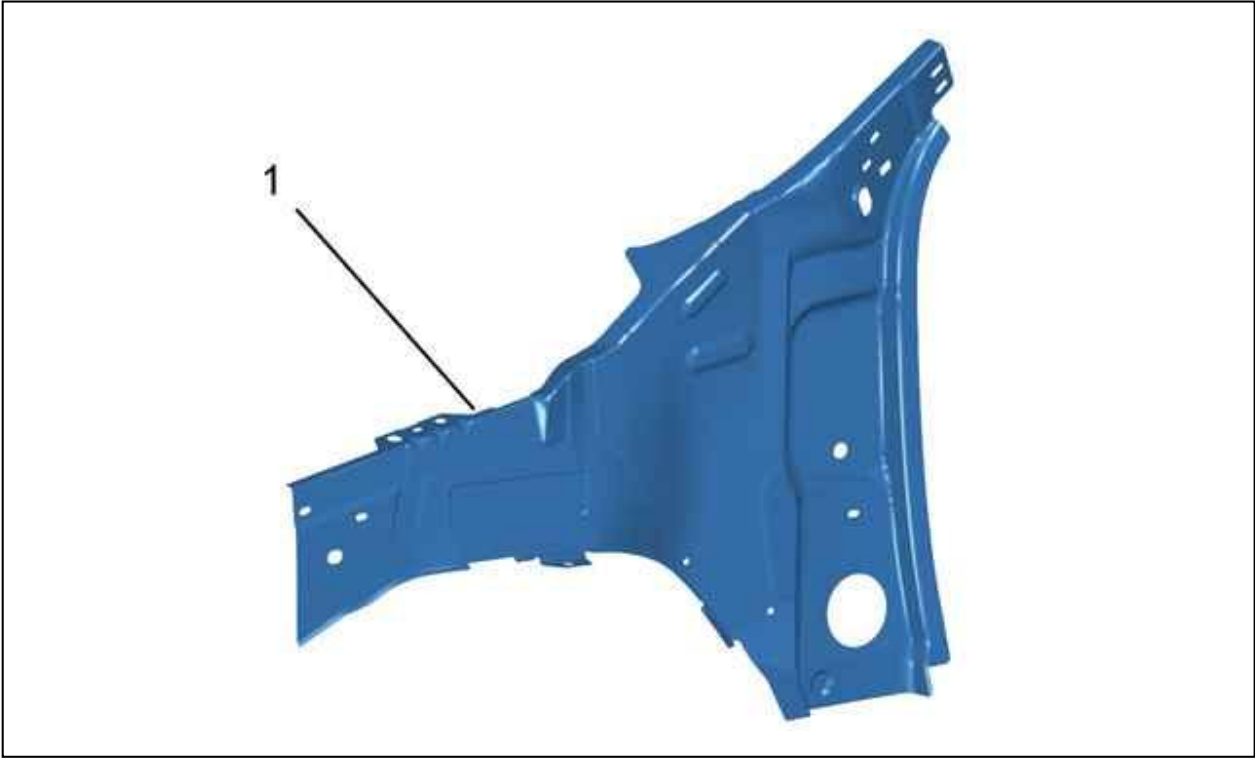


图：C4AH1NRD

编号	名称
(1)	前翼子板内板

5. 备件标识

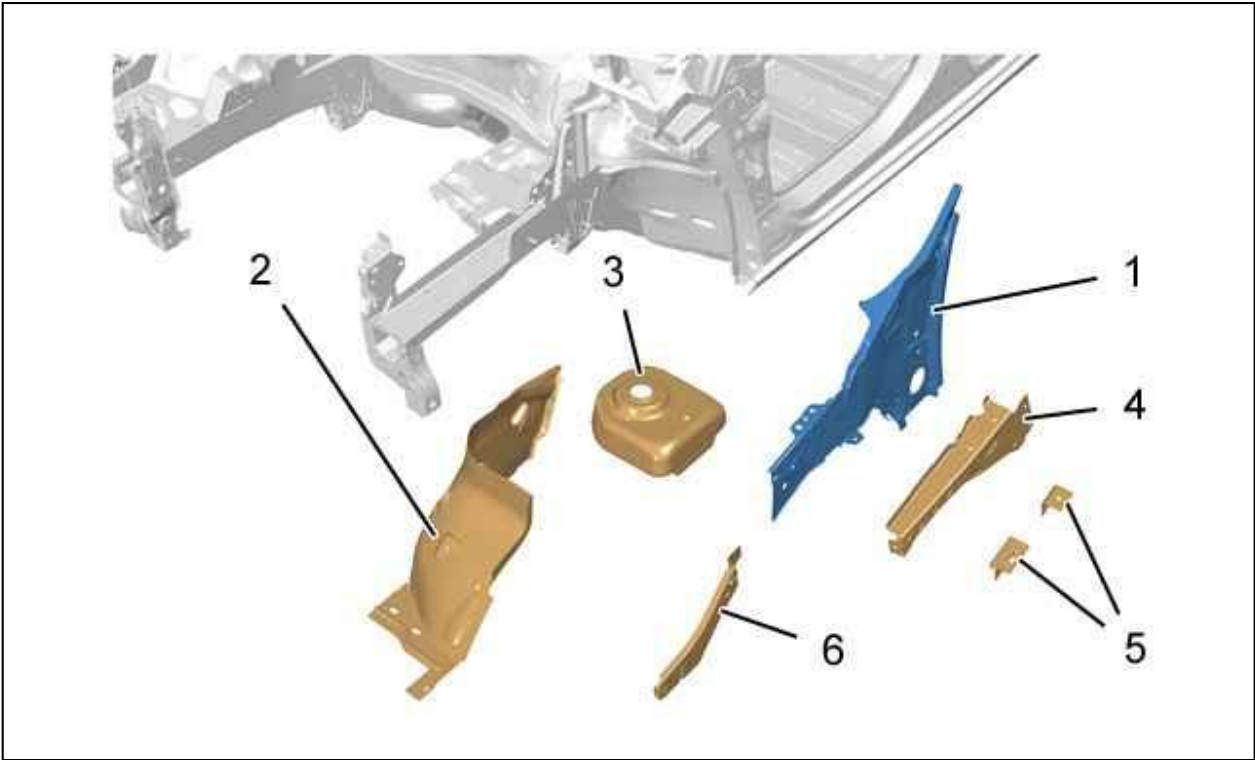
5.1. 组成部件：前翼子板内板



图：C4AH0ZBD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前翼子板内板	1,17 mm	高强度

5.2. 与备件相邻的零件标识



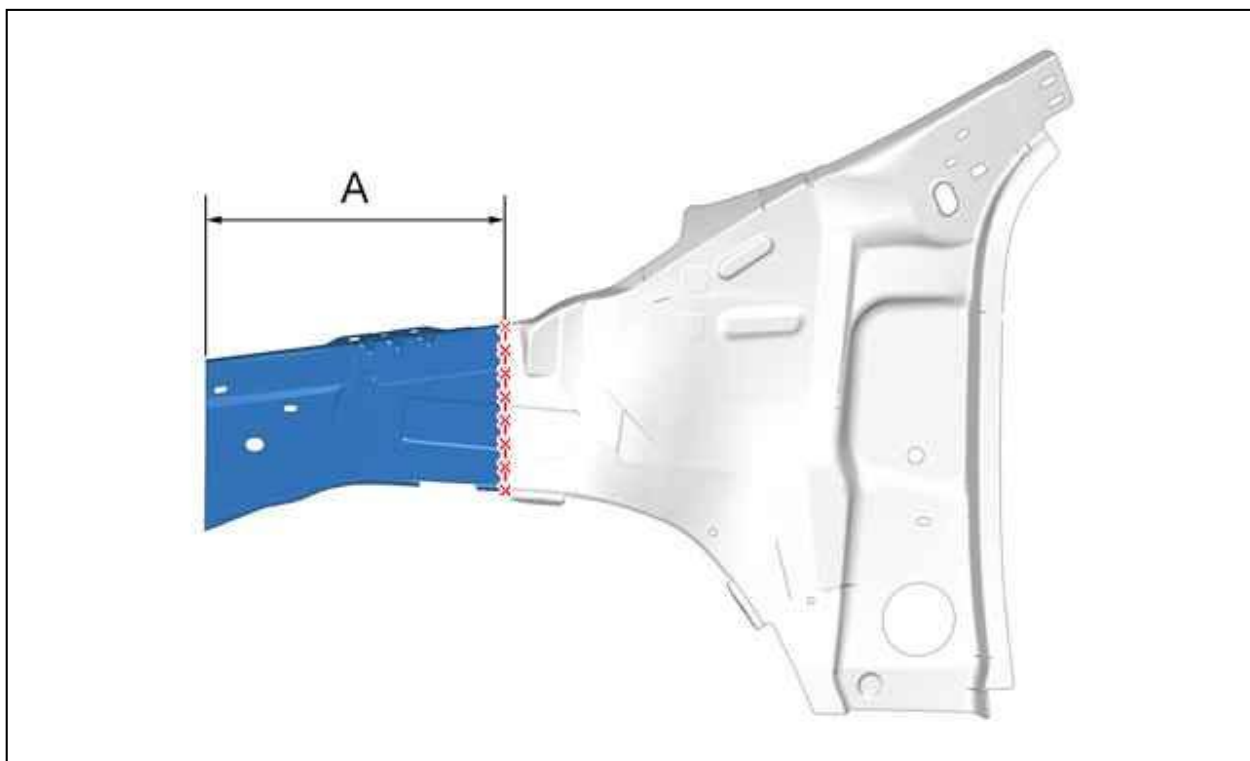
图：C4AH0ZED

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	前轮拱	1,17 mm	软钢
(3)	悬架支架	2,5 mm	高强度
(4)	乘客舱侧部前加强件	0,97 mm	THLE
(5)	前挡泥板上部底座	1,47 mm	THLE

(6)	前翼子板支架	0,97 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：C4AH0ZHD

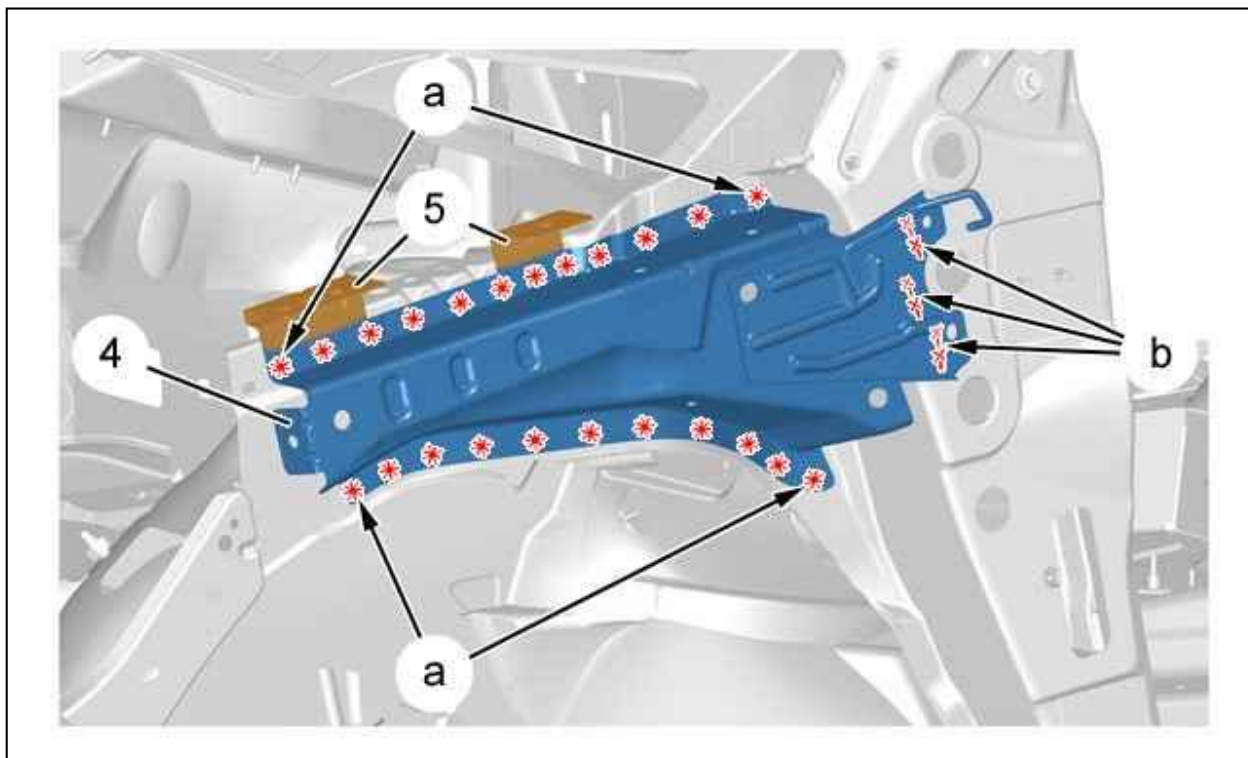
"A" = 260 mm.
标记后切割部件。

备注：尺寸"A"作为一般指导给出，根据部分前翼子板内板更换情况的不同可以改变。

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

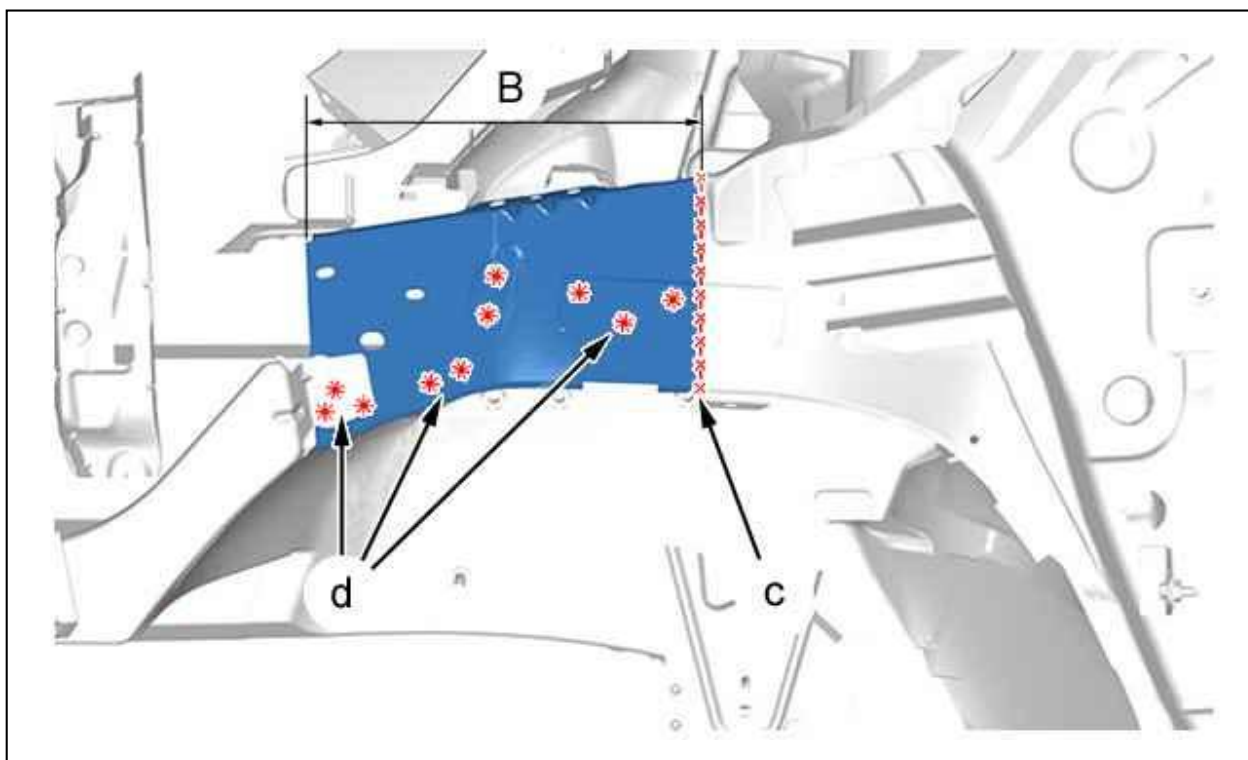


图：C4AH0ZKD

切断点焊 (在"a"处).

磨削焊缝 (在"b"处).

拆下乘客舱侧前加强件(4)和前翼子板支架(5).



图：C4AH0ZND

"B" = 260 mm.

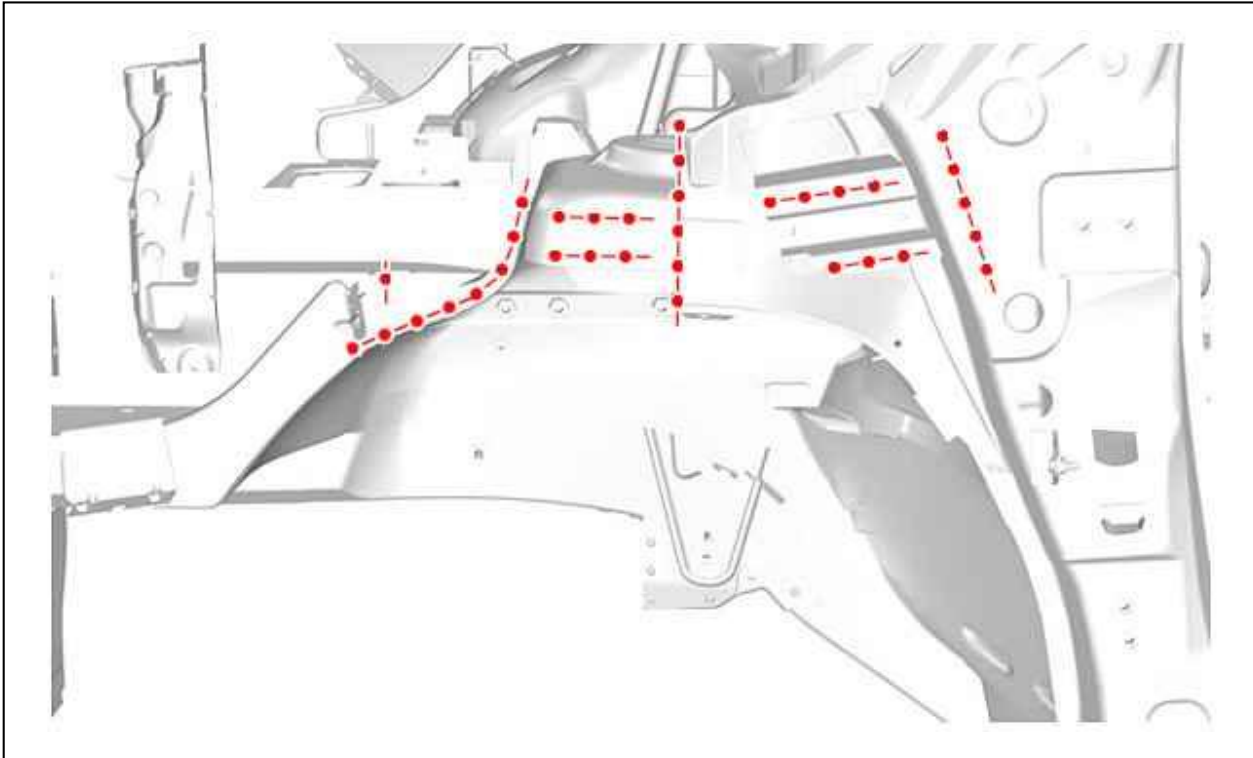
切割点焊 (在"d"处).

标记后切割部件 (在"c"处).

备注：尺寸"B"作为一般指导给出，根据部分前翼子板内板更换情况的不同可以改变.

拆下部件前翼子板内板.

8. 车身清洁和准备工作

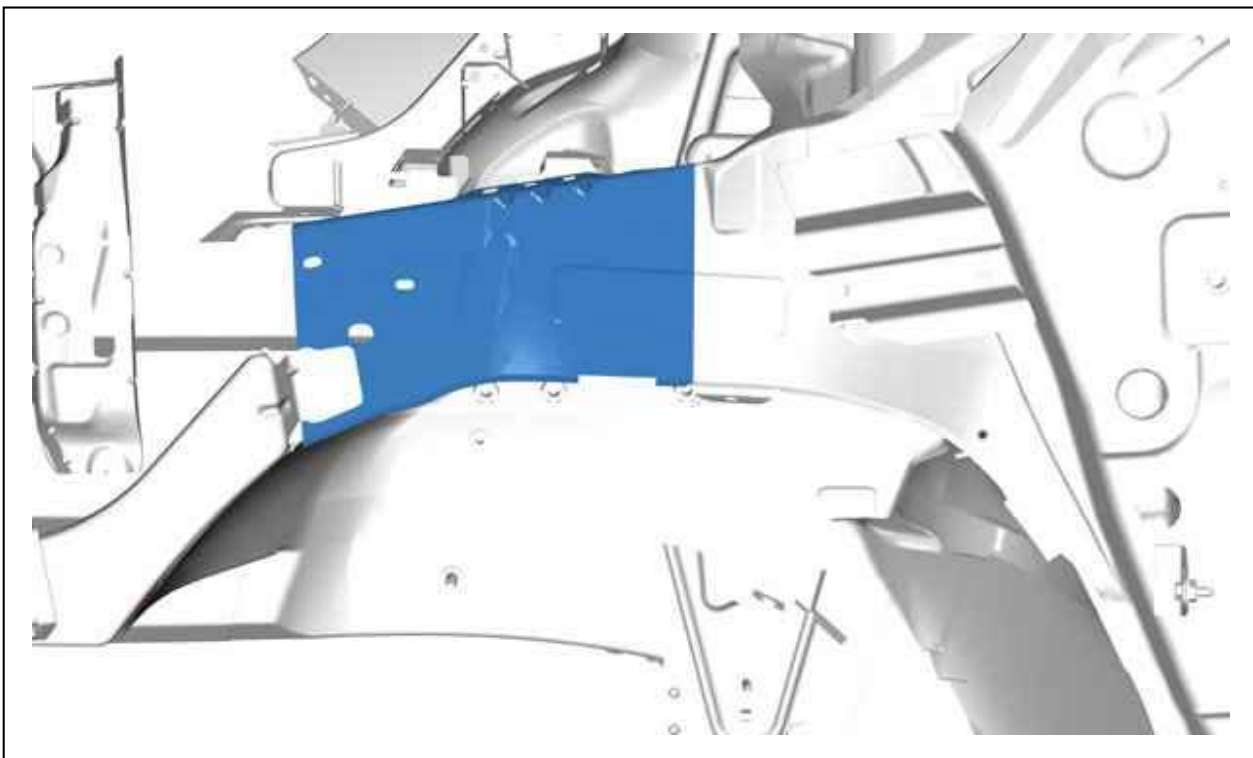


图：C4AH0ZQD

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：C4AH0ZYD

安装：

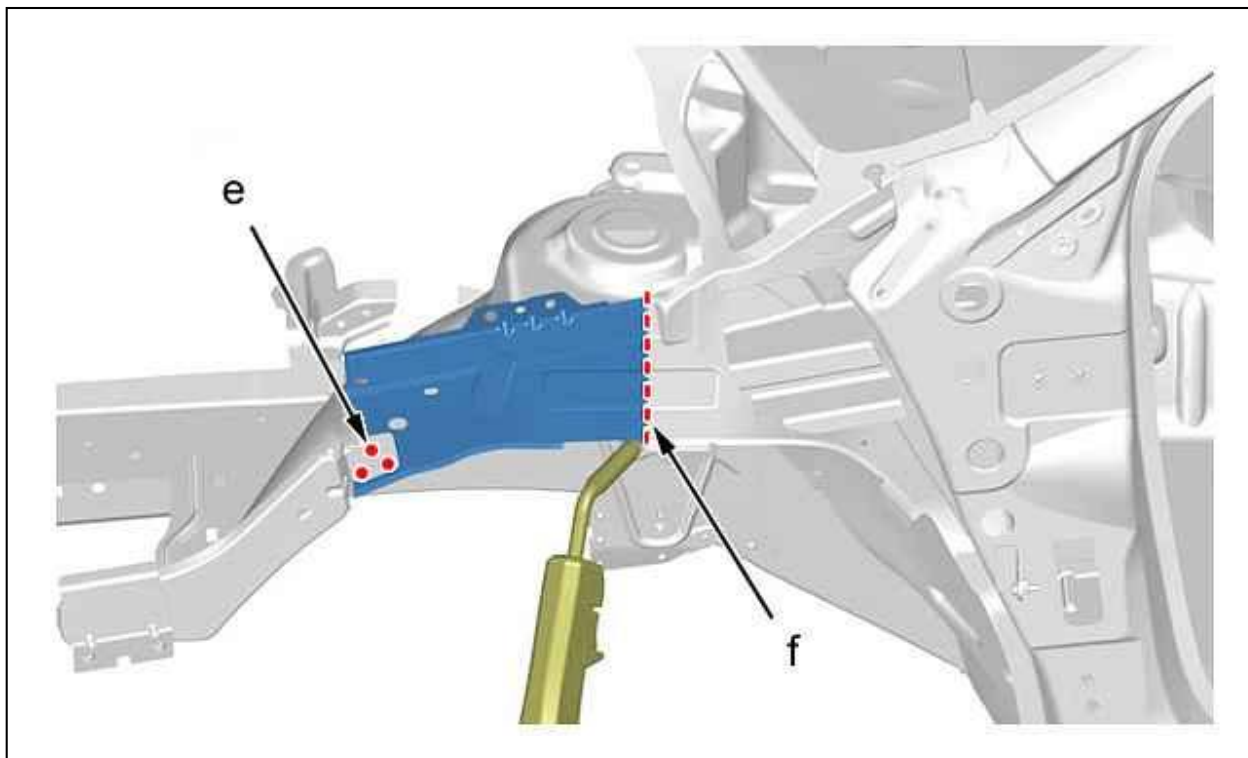
- 部分前翼子板内板
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙

调整切口（如有必要）。
将部件固定到位。

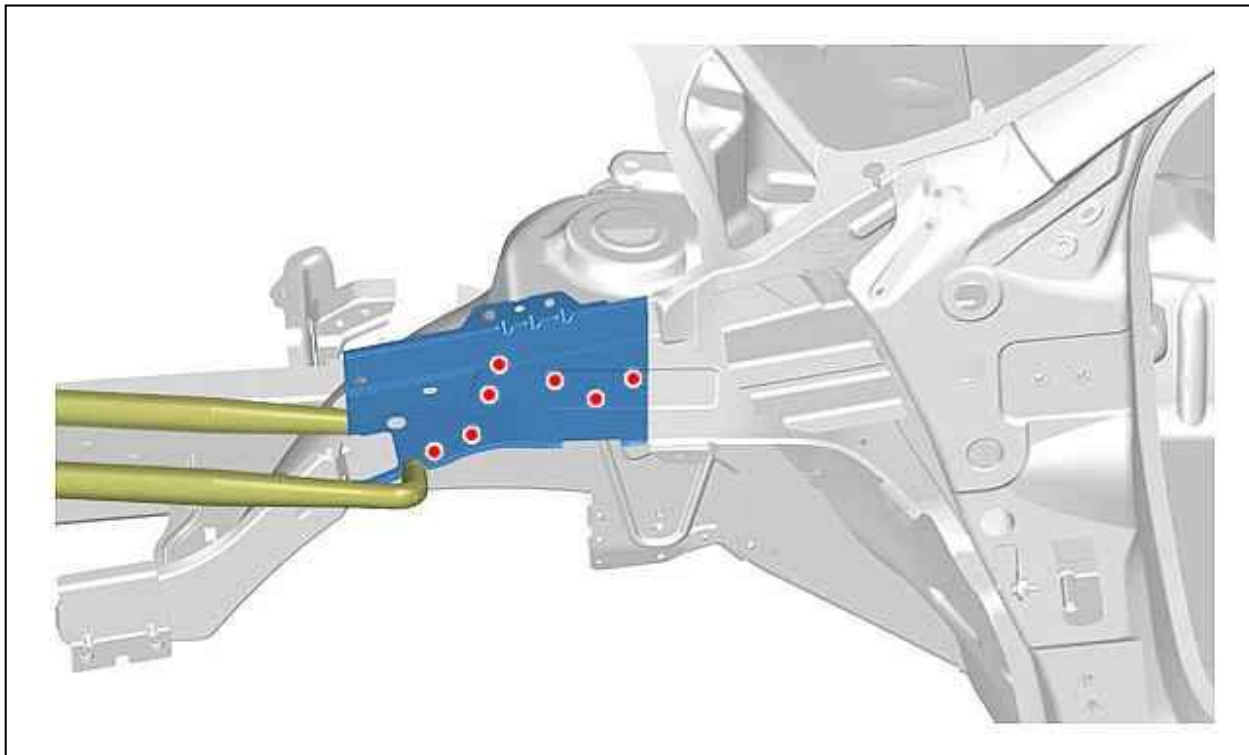
10. 焊接

警告：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。



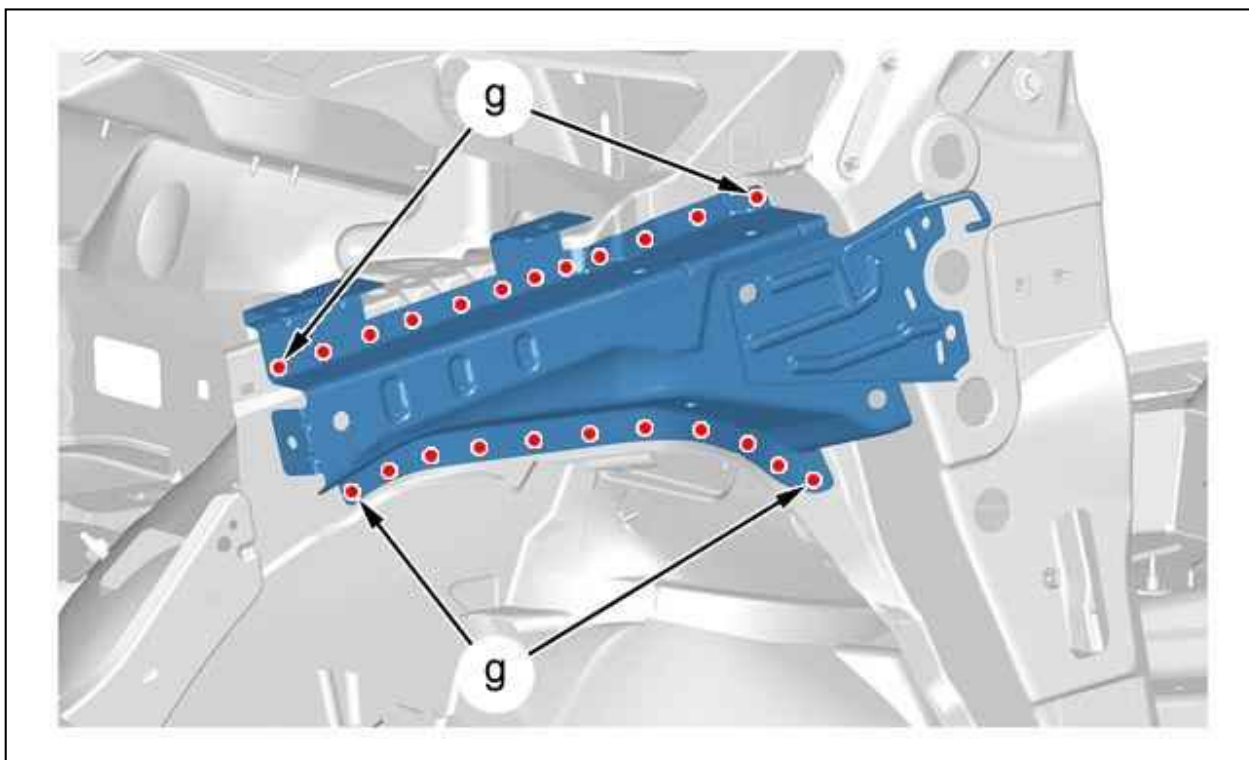
图：C4AH101D

MIG 焊(惰性气体保护焊) (在"e"处).
使用MIG条焊 (在"f"处).
磨光MIG焊珠.



图：C4AH104D

使用点焊焊缝.



图：C4AH10GD

使用点焊焊缝：驾驶舱侧加强板；前翼子板上部支架 (在"g"处).

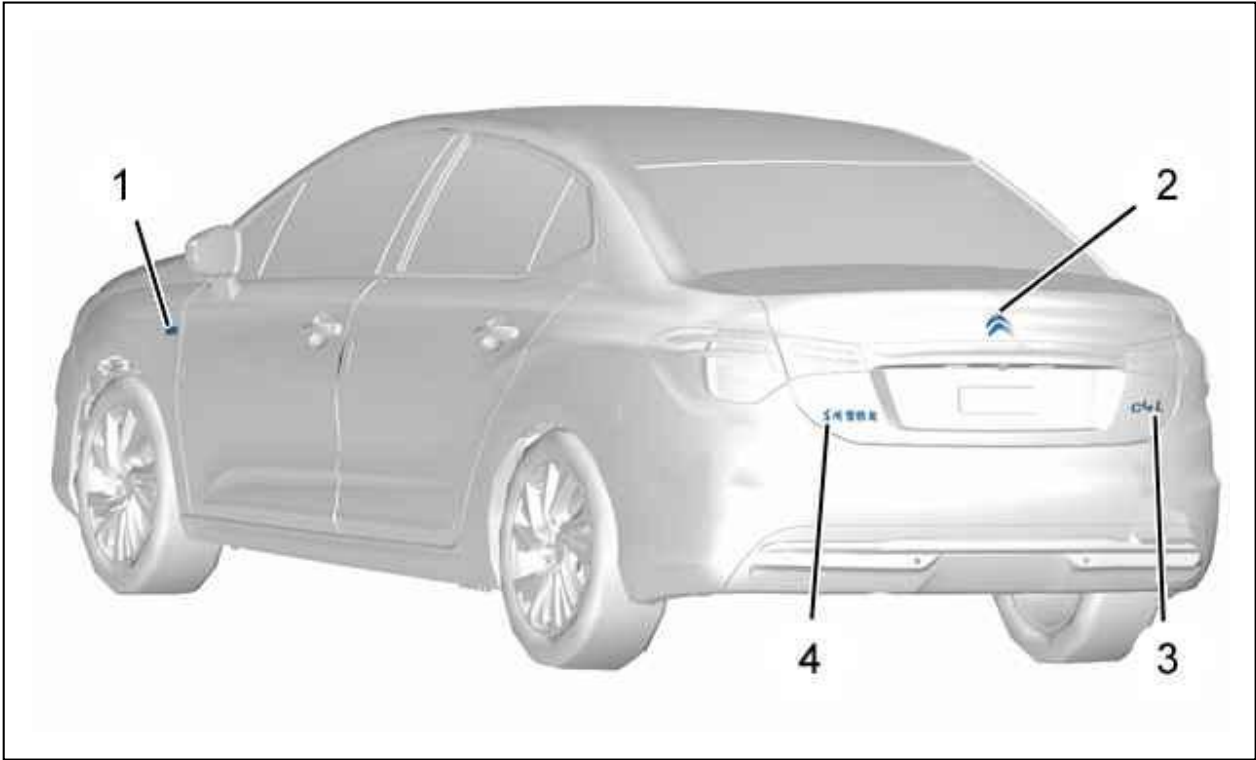
安装：徽标

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ .

1. 工具

工具	编号	名称
[1350-ZZ] 图：E5AG02MT	[1350-ZZ]	拆卸工具

2. 拆卸



图：C4GP0B7D

- 分离并拆下：
- “版本” 徽标(1) (对称操作)；使用工具 [1350-ZZ]
 - “品牌” 徽标 (2)；使用工具 [1350-ZZ]
 - “车型” 标识(3)；使用工具 [1350-ZZ]
 - “品牌” 徽标 (4)；使用工具 [1350-ZZ]

3. 安装

3.1. “版本” 徽标

备注：对称操作.

警告：务必更换 “版本” 徽标(1) (每次拆卸时).

去除粘合面油脂；使用去油脂产品 "J1".
去除保护纸.
定位并粘上“ 版本” 徽标(1)；使用工具包中提供的样板.
检查并确认 “(1)版本” 徽标粘贴正确.

3.2. 徽标

警告：更换 “车标” 字母(2) (每次拆卸时).

去除粘合面油脂；使用去油脂产品 "J1".
去除保护纸.
安装和粘帖 “品牌” 标志(2)；使用工具包中提供的样板.
检查并确认 “品牌” 标志(2)粘贴正确.

3.3. "车型"徽标

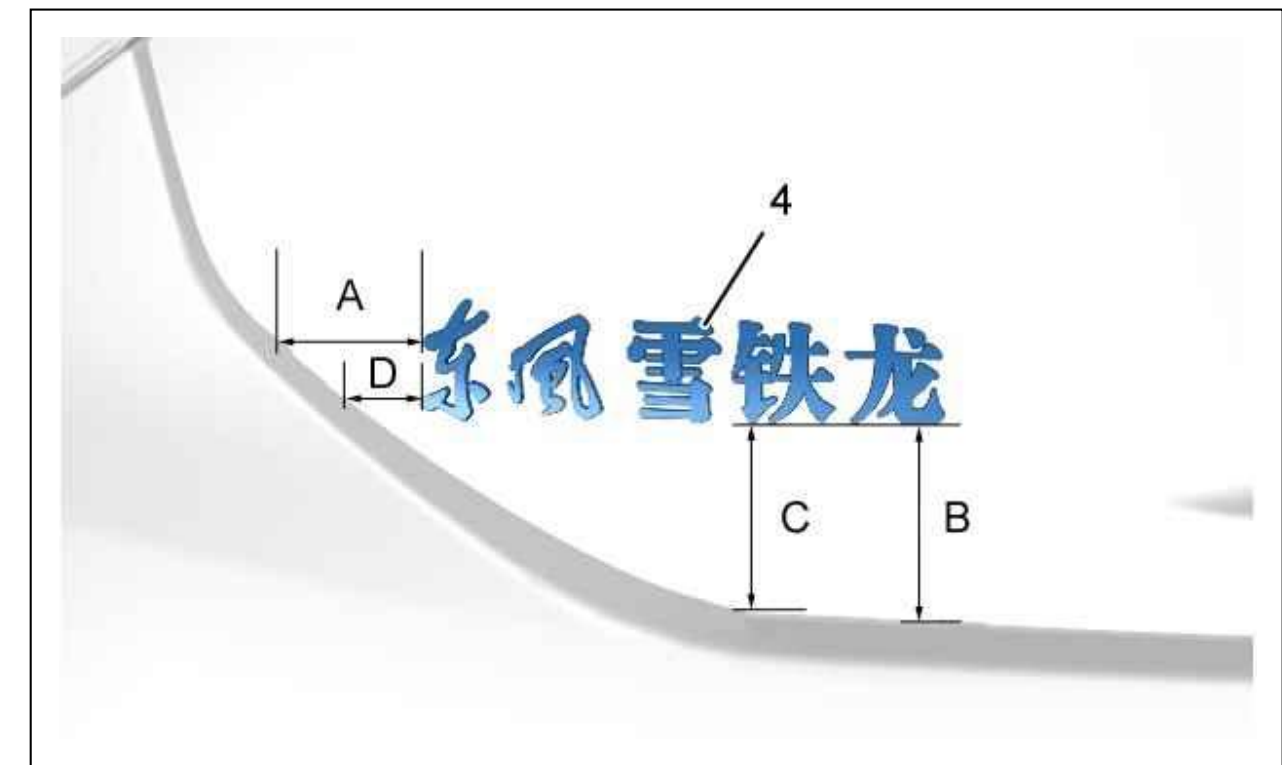
警告：必须更换 “车型” 字母(3) (每次拆卸时).

去除粘合面油脂；使用去油脂产品 "J1".
去除保护纸.
安装并粘帖 “车型” 徽标(3)；使用工具包中提供的样板.
检查并确认 “车型” 徽标(3)粘贴正确.

3.4. 徽标

警告：更换 “车标” 字母(4) (每次拆卸时).

去除粘合面油脂；使用去油脂产品 "J1".



图：C4GP0B8D

去除保护纸.

安装和粘帖“品牌”标志(4)：

- "A" = 46 mm
- "B" = 52 mm
- "C" = 48 mm
- "D" = 21 mm

检查并确认“品牌”标志(4)粘贴正确.