

更换：后翼子板总成

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

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

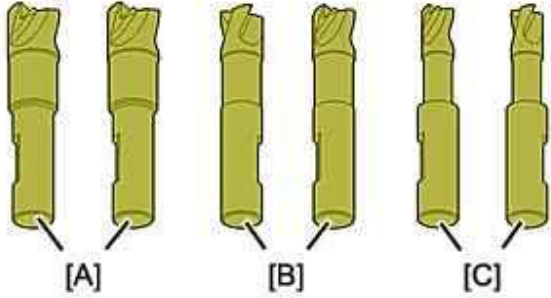
本文件中使用的高强度钢标识：

- 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

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
 图：E5AB0C8T		热风机

3. 预备操作

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.

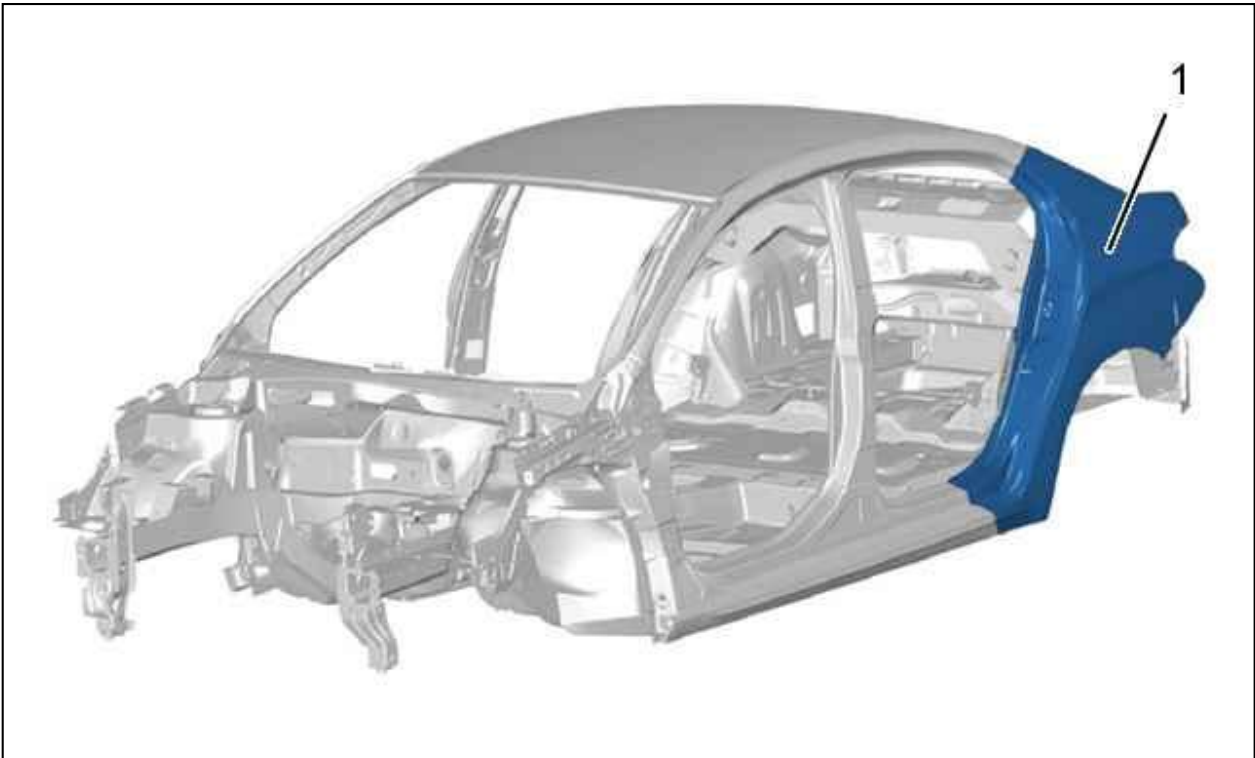
拆卸：

- 内饰件
- 后排座椅
- 后门
- 行李箱盖
- 后保险杠

- 后挡风玻璃
- 尾灯

松开线束.

4. 位置：备件

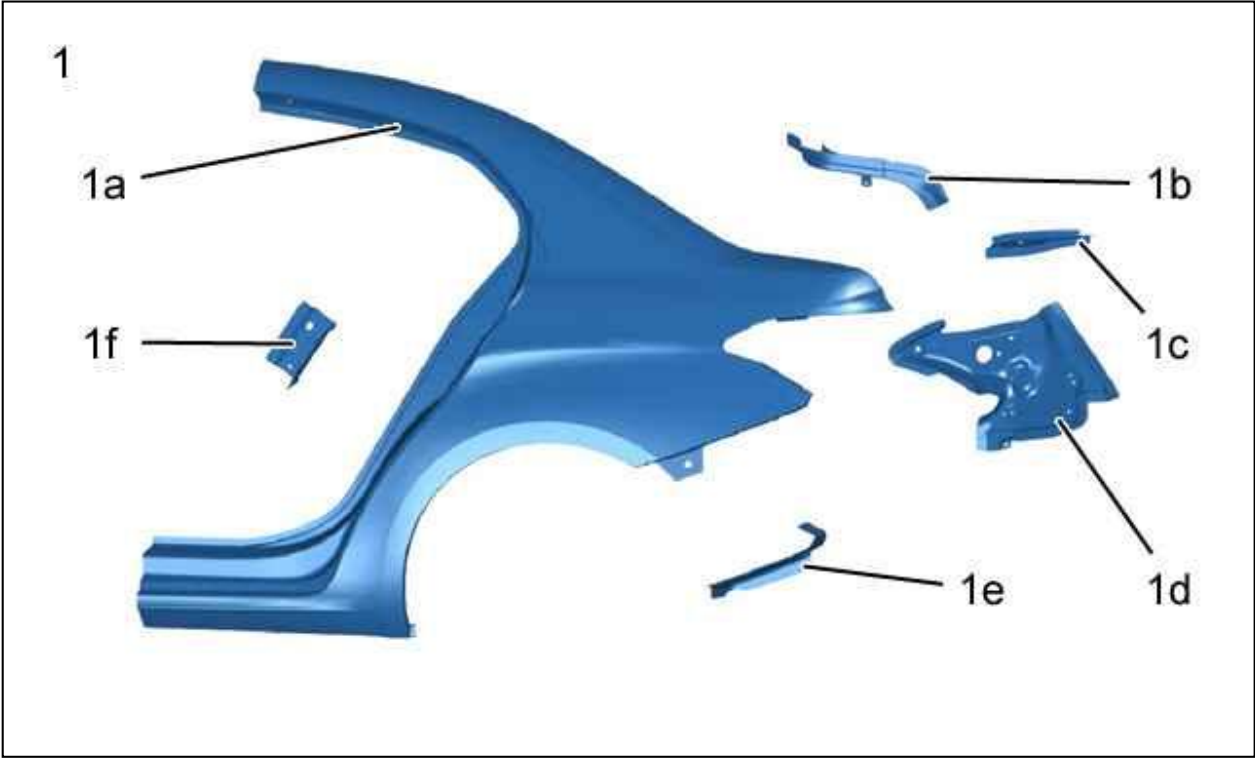


图：C4CH6HVD

编号	名称
(1)	后翼子板总成

5. 备件标识

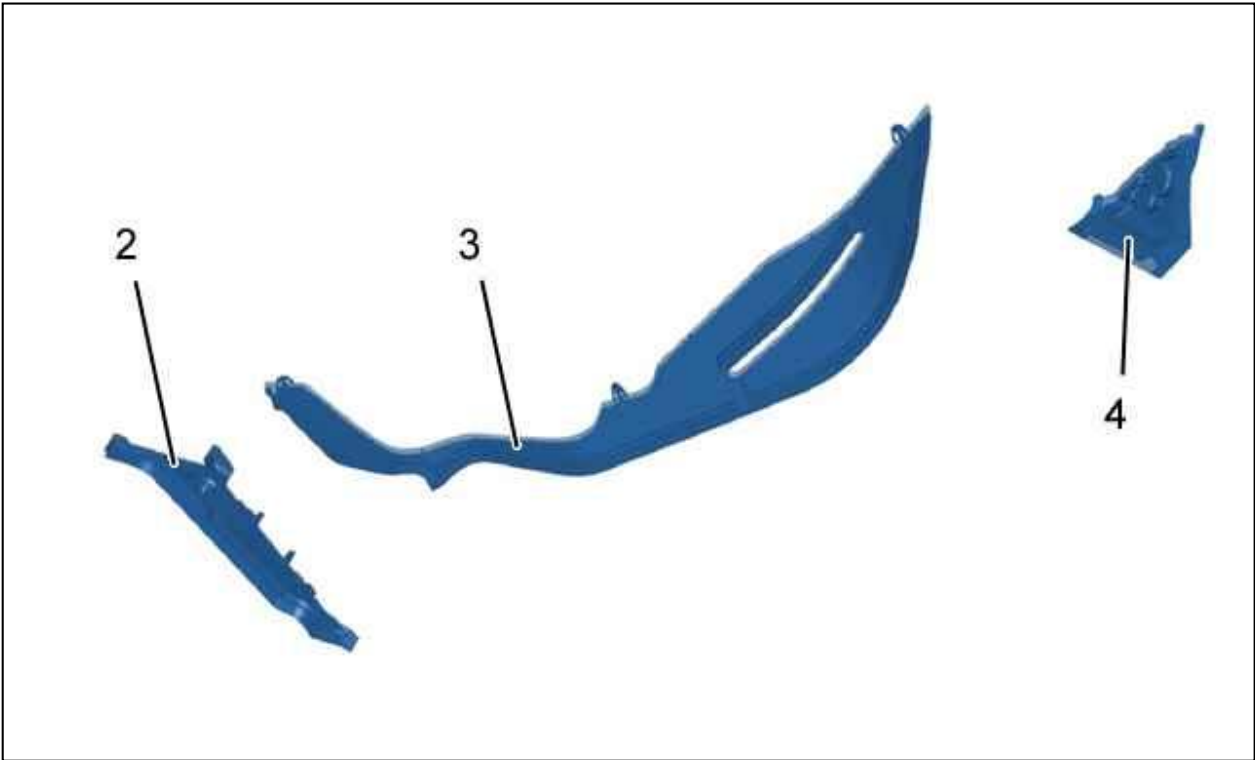
5.1. 组成部件: 后翼子板总成



图：C4CH6HWD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	后翼子板总成	-	-
(1a)	后翼子板	0,67 mm	软钢
(1b)	后翼子板槽	0,77 mm	软钢
(1c)	尾灯室封闭板	0,77 mm	软钢
(1d)	后部灯壳体	0,87 mm	软钢
(1e)	后翼子板下部封闭板	0,67 mm	软钢
(1f)	后门撞锁紧固加强件	1,17 mm	软钢

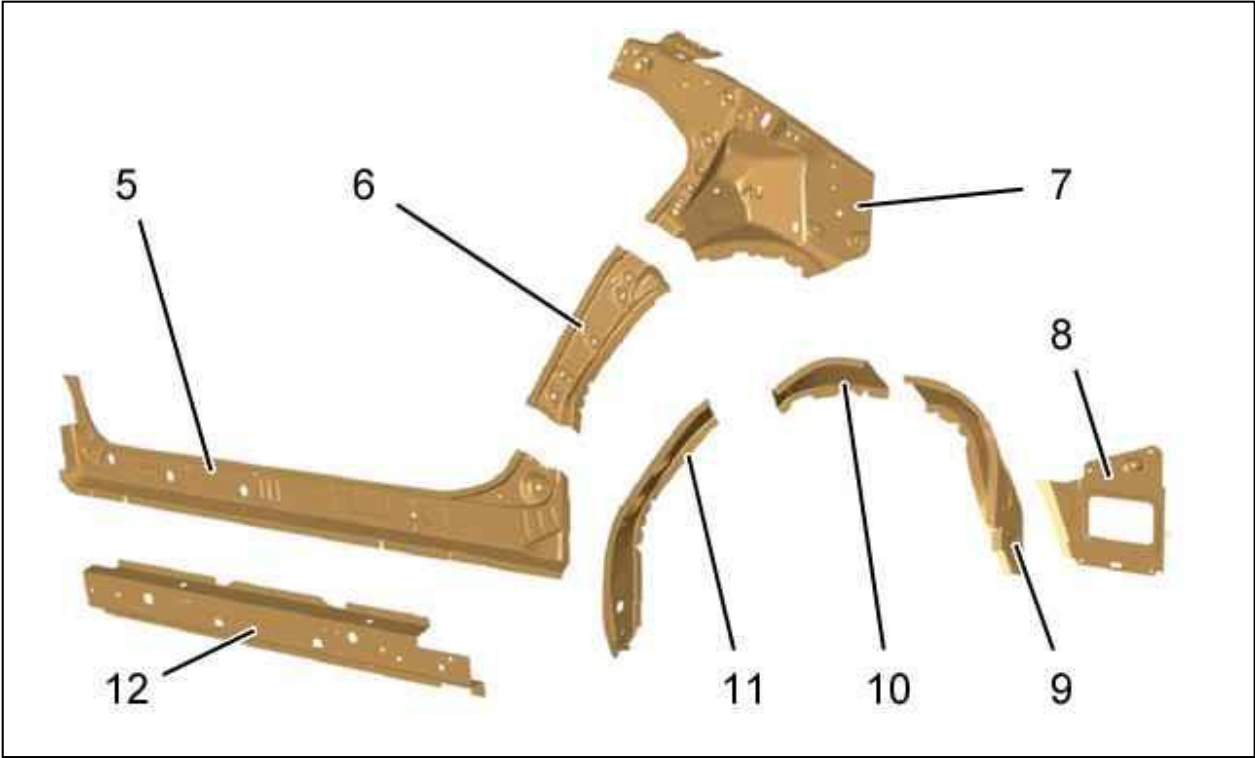
5.2. 组成部件: 后支柱膨胀式衬垫



图：C4CH6HxD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	膨胀式衬垫 (侧围板下部内板)	-	-
(3)	膨胀式衬垫 (侧围板上部内板)	-	-
(4)	膨胀式衬垫 (后翼子板)	-	-

5.3. 与备件相邻的零件标识

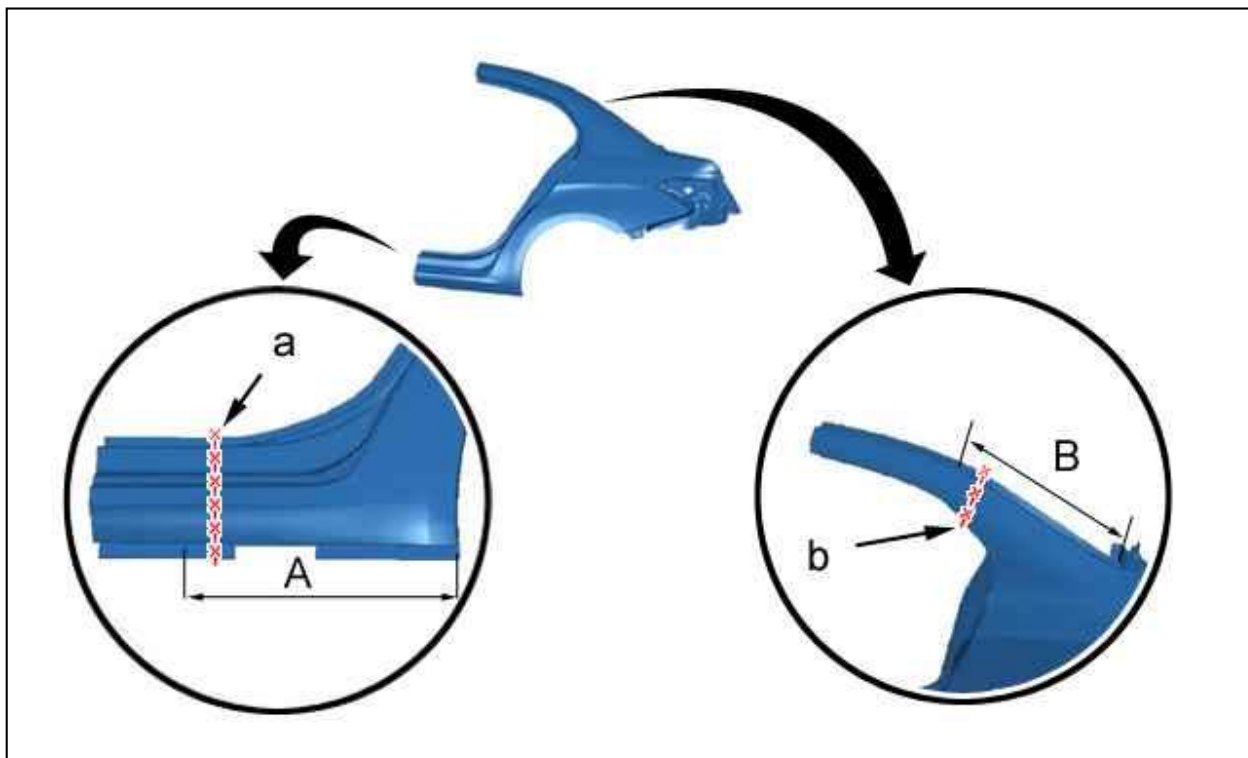


图：C4CH6HYD

编号	名称	厚度	类型/分类
(5)	内门槛	1,47 mm	高强度
(6)	侧围板下部内板	0,67 mm	软钢
(7)	侧围板上部内板	0,77 mm	软钢
(8)	后翼子板封闭板	0,67 mm	软钢
(9)	后翼子板内板 (后部)	0,67 mm	软钢
(10)	后翼子板内板 (上部)	0,67 mm	软钢
(11)	后翼子板内板 (前部)	0,67 mm	软钢
(12)	内门槛加强件	0,67 mm	THLE

6. 准备：备件

警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。



图：C4CH6HZD

"A" = 380 mm.

在切断区域 "A" 标记 "a"，然后切断.

"B" = 590 mm.

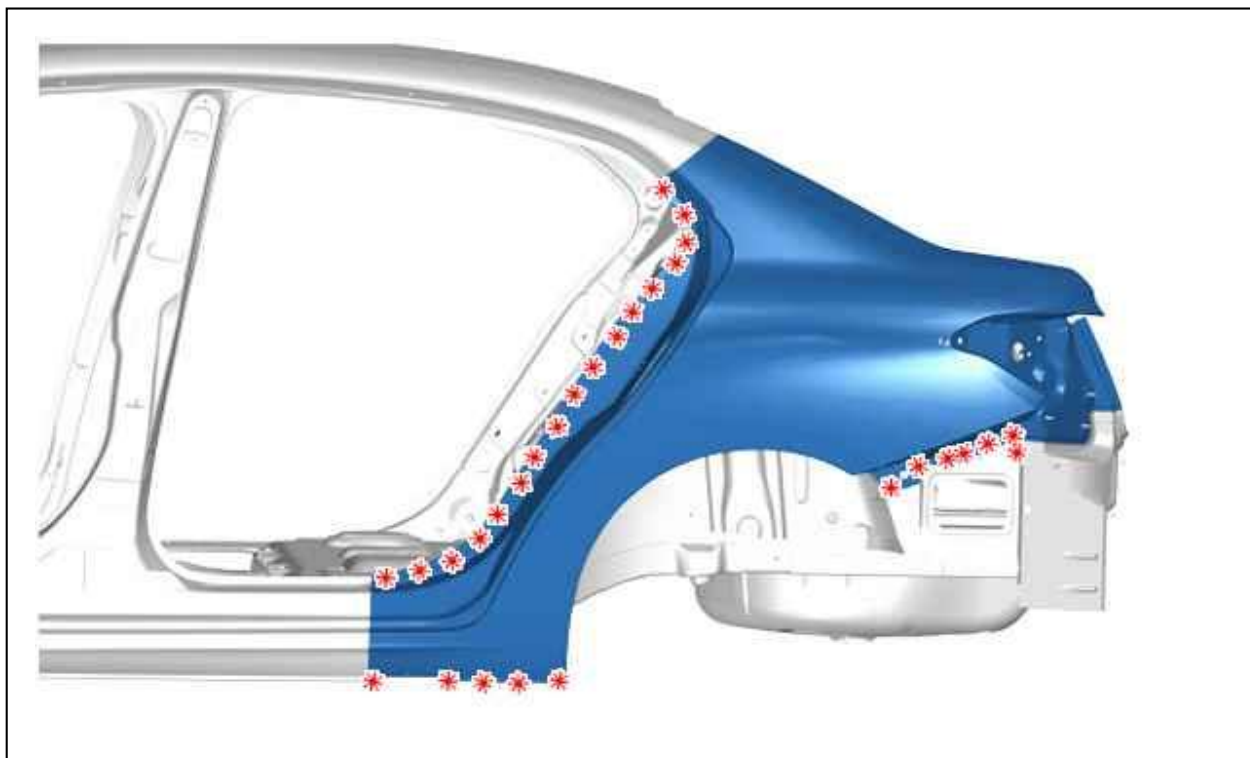
在切断区域 "B" 标记 "b"，然后切断.

备注：切割线"a"和"b"作为参考并可以根据更换后翼子板部分的不同情况改变.

准备配合边并用焊接底漆加以保护(索引号 "C7").

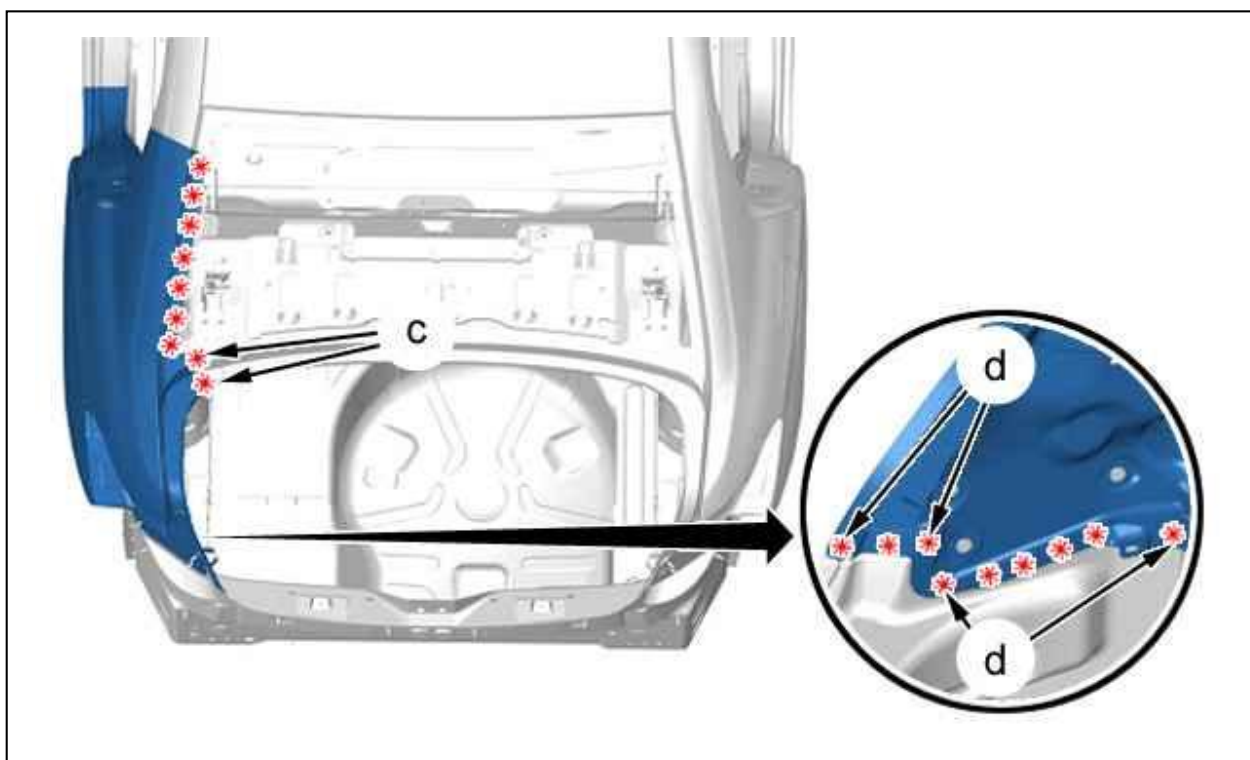
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

7. 切割车身上的部件



图：C4CH6I0D

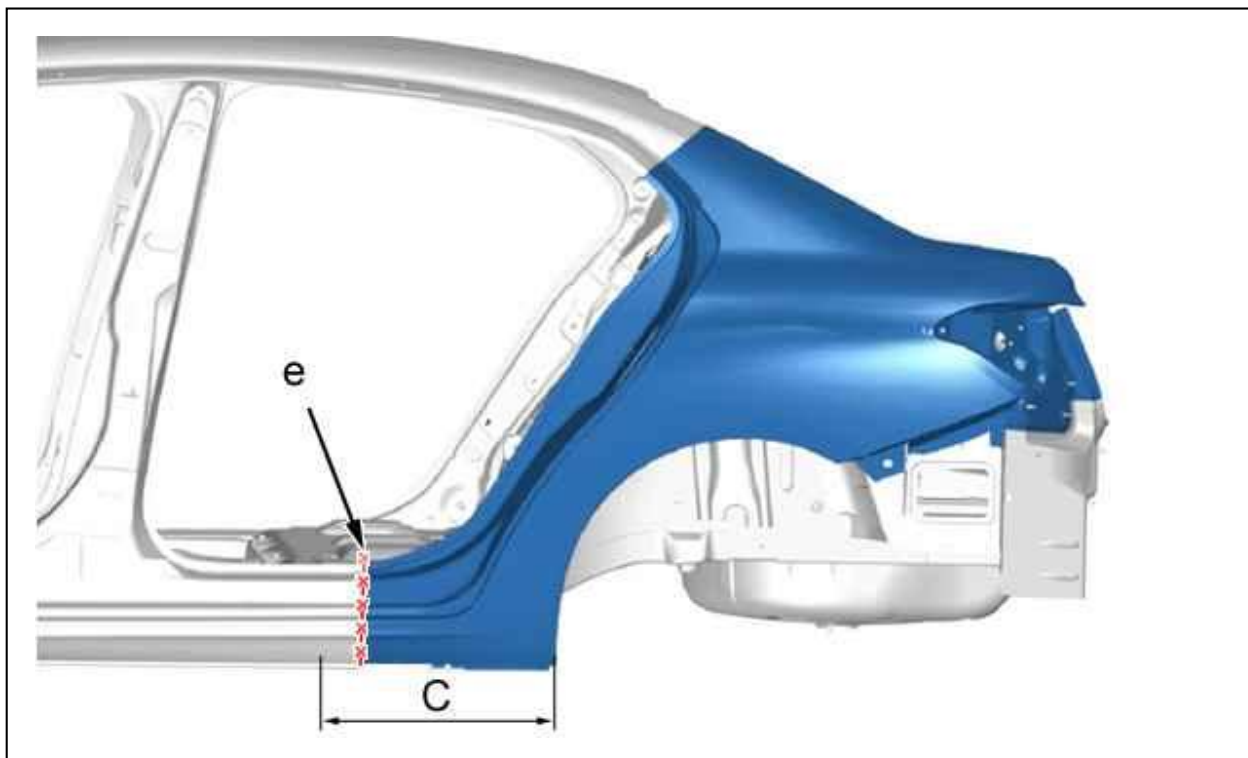
切割点焊。



图：C4CH6I1D

切割点焊。

在" c "处把点焊切断成两种厚度：使用直径 8 mm 的钻头。
标记(在" d "处)然后从车辆内部切掉点焊。

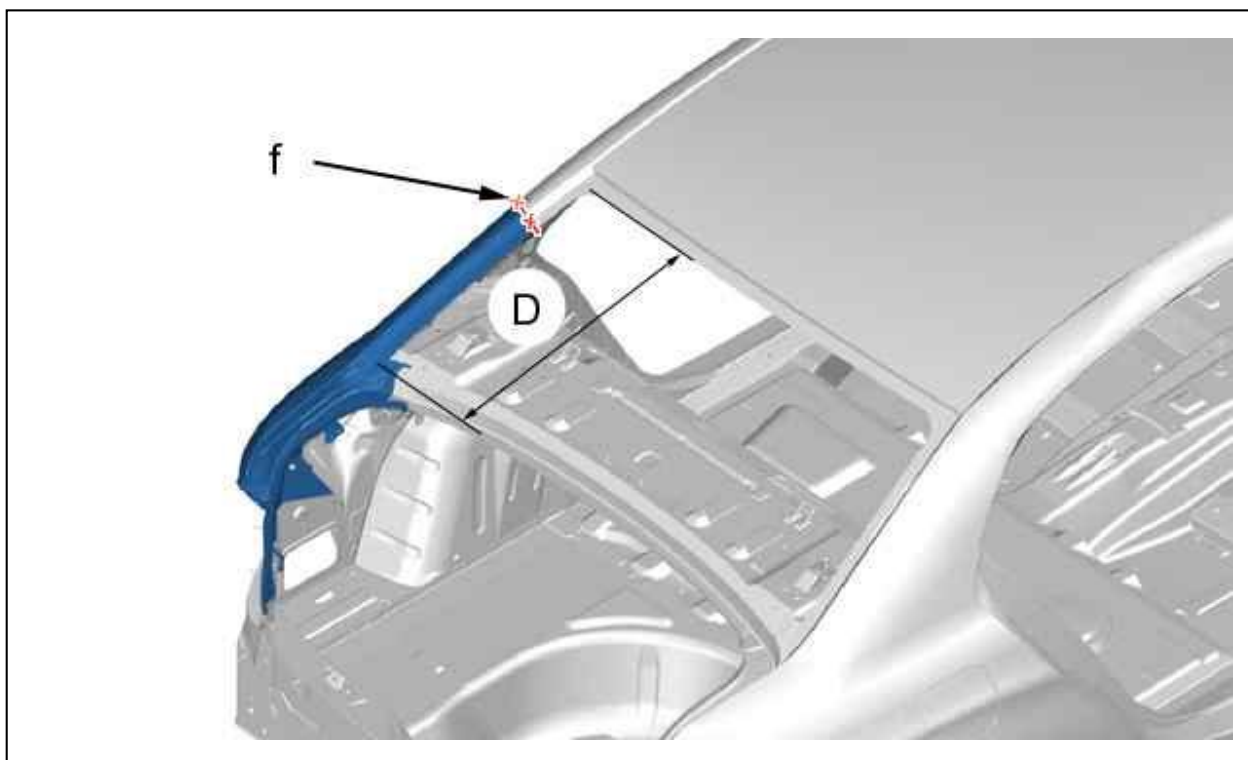


图：C4CH6I2D

"C" = 380 mm.

在切割区域"C"处做标记("e"处)，然后切割.

切除车厢侧面多余部分 ⓘ.



图：C4CH6I3D

"D" = 590 mm.

在切割区域"D"处做标记("f"处)，然后切割.

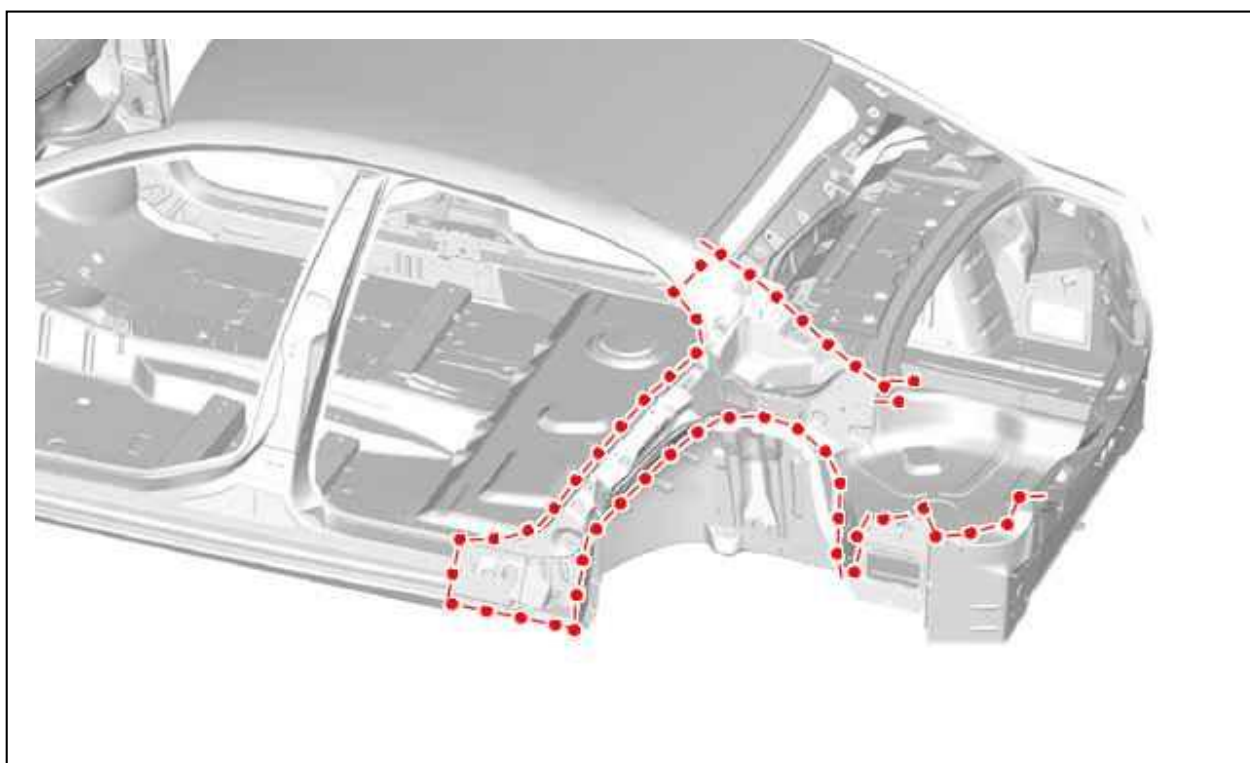
切除车厢侧面多余部分 ⓘ.

备注：切割线"c"和"d"作为参考并可以根据更换后翼子板部分的不同情况改变.

分离膨胀嵌块(2), (3)；使用热气枪.

拆下后翼子板总成.

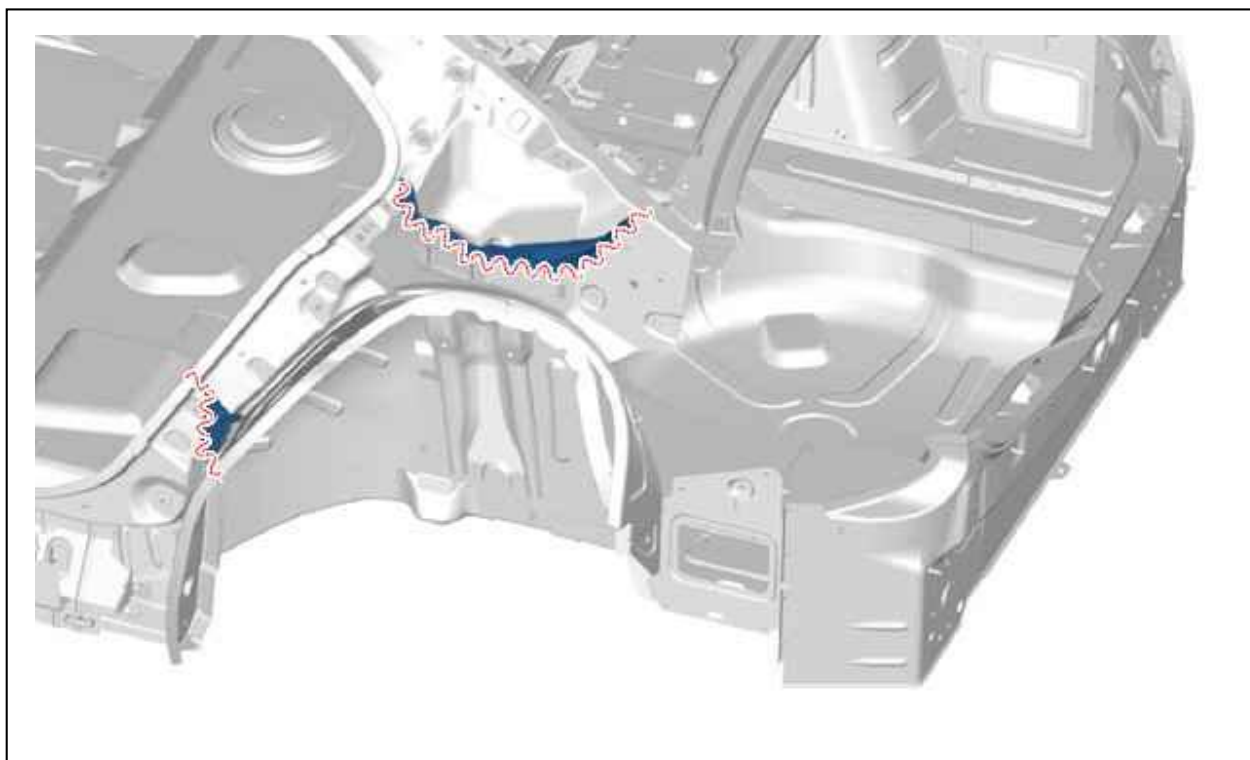
8. 车身清洁和准备工作



图：C4CH6I4D

准备配合边并用焊接底漆加以保护(索引号 "C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.



图：C4CH6I5D

涂上编号为 "A1" 填隙胶.

密封膨胀式衬垫.

安装：

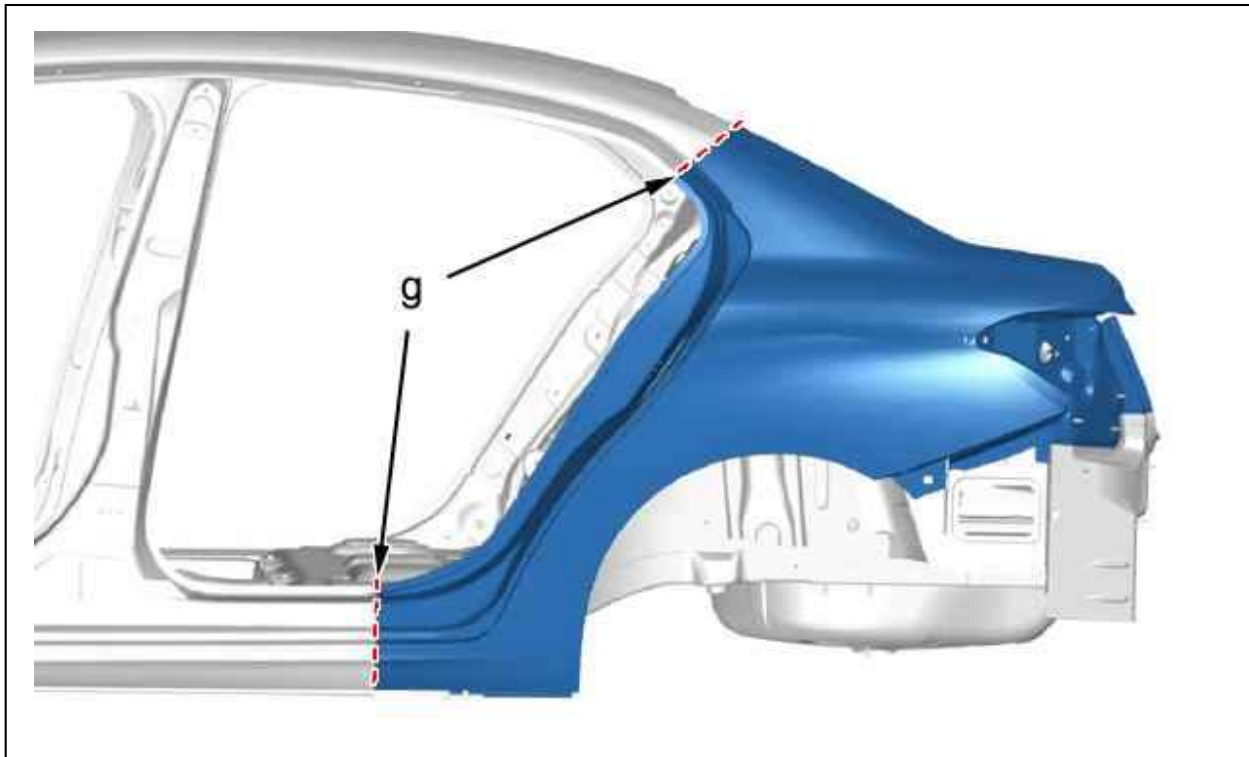
- 后翼子板总成
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙

调整切口 (如有必要).
将部件固定到位.

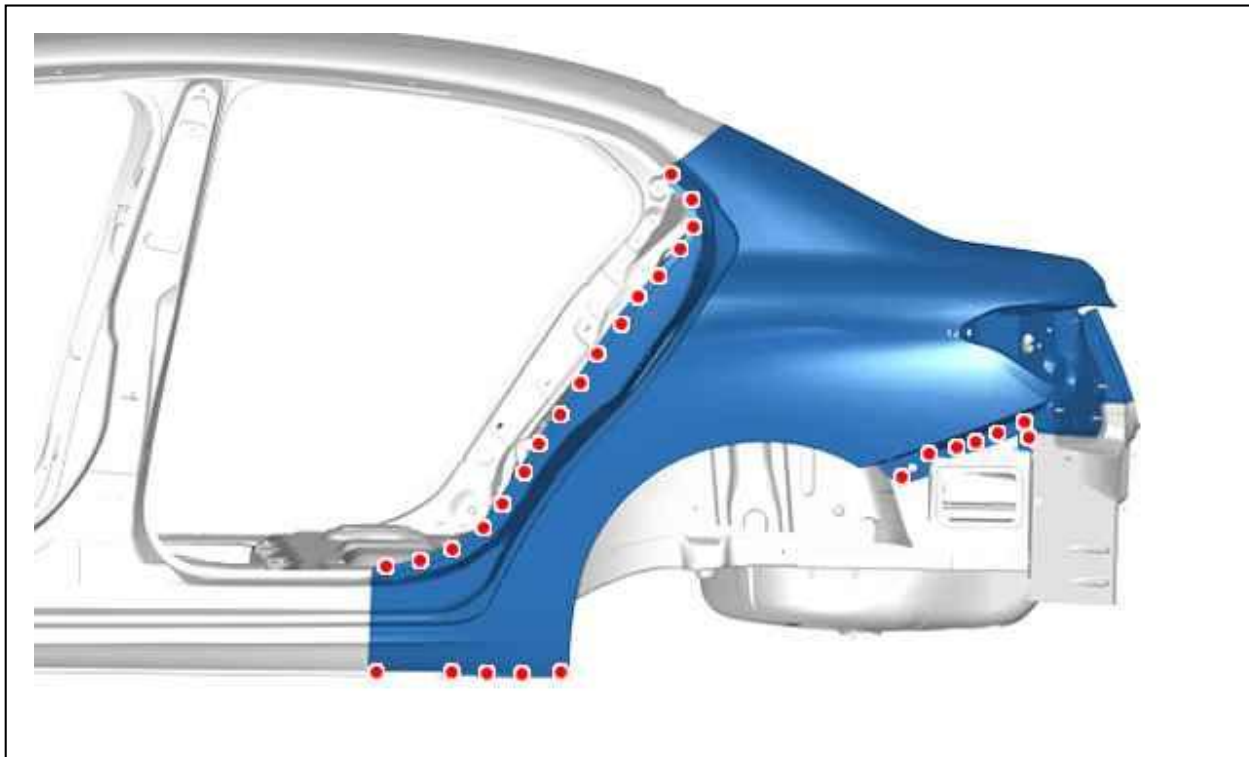
9. 焊接

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.



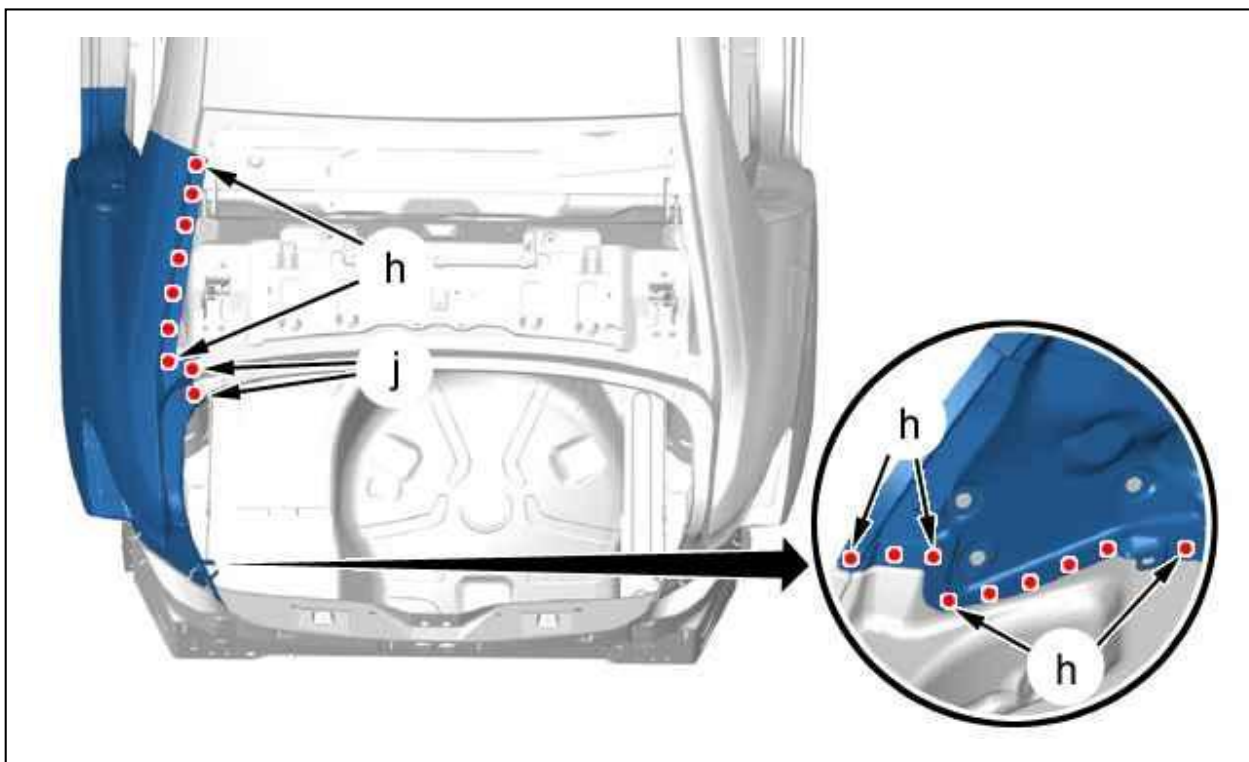
图：C4CH6I6D

由 MAG 焊缝焊接 (在" g "处).
磨平 MAG 缝焊的焊瘤.



图：C4CH6I7D

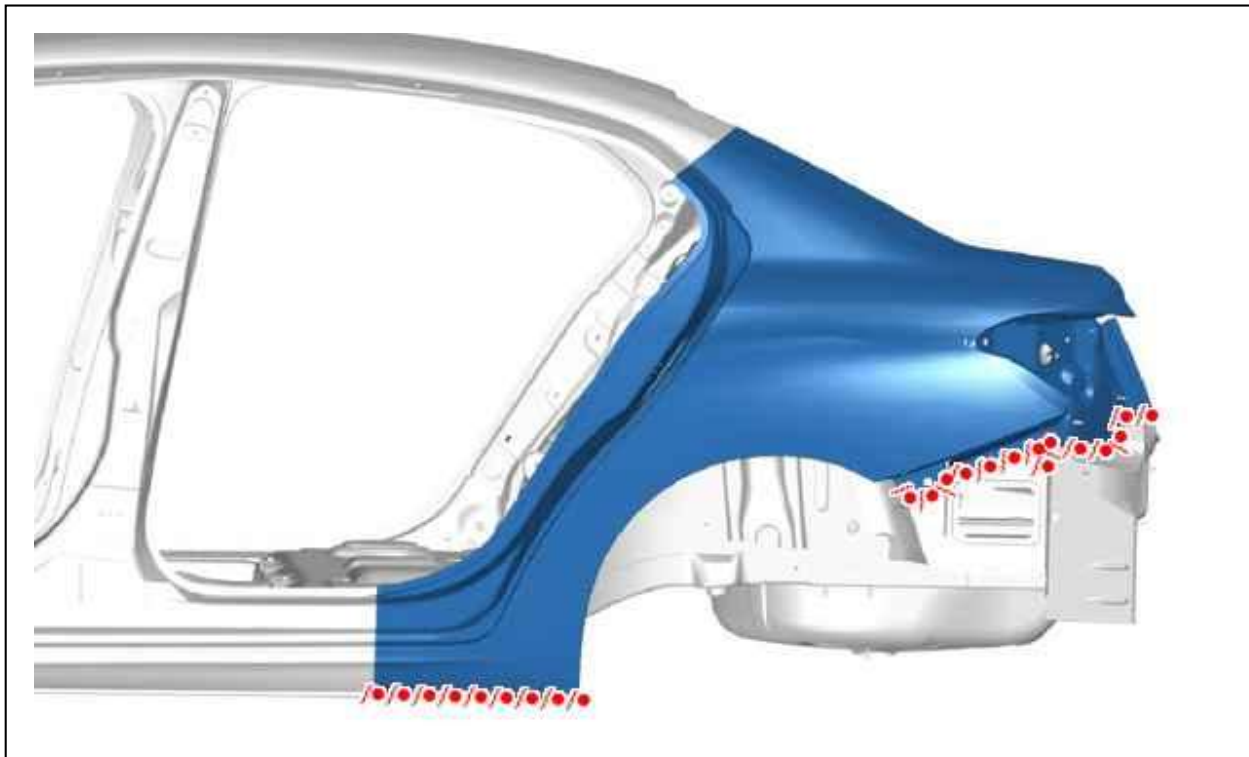
使用点焊焊缝.



图：C4CH6I8D

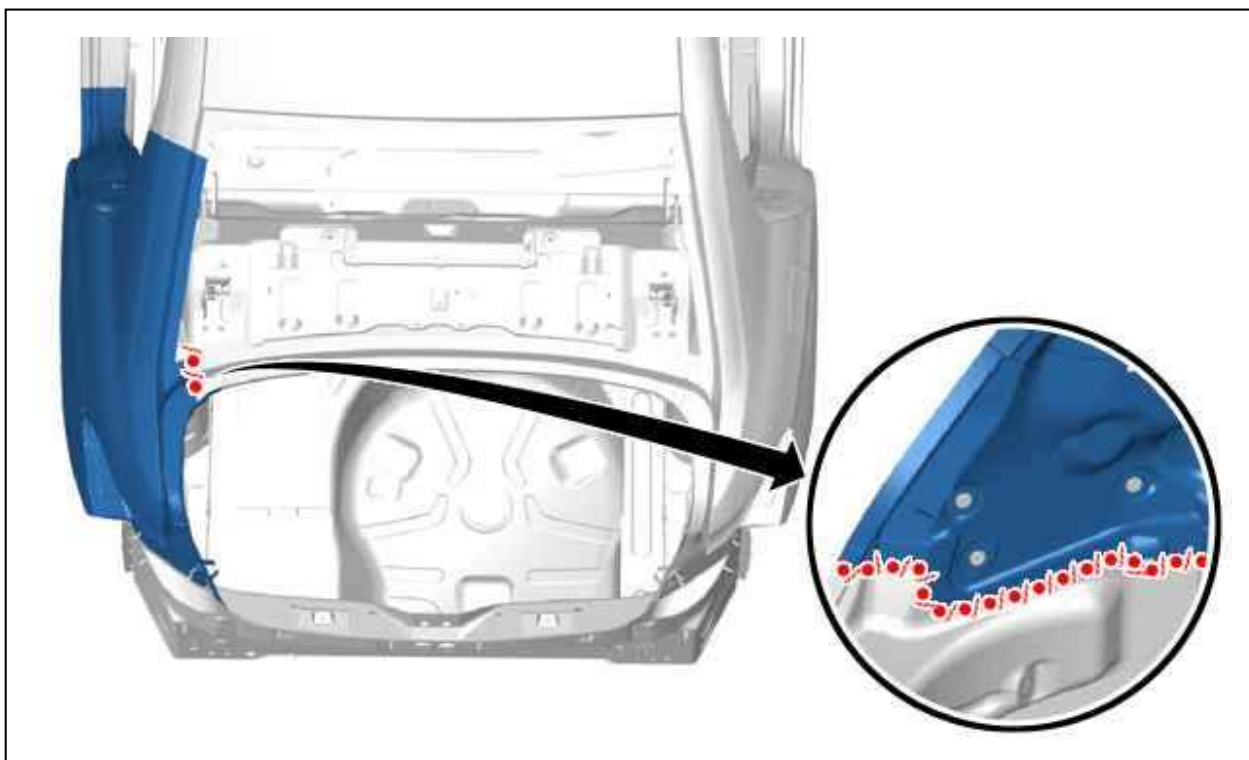
使用点焊焊缝 (在"h"处).
用MAG塞焊(在"j"处)焊通2厚度.

10. 密封保护



图：C4CH6I9D

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层。
涂抹密封胶 (索引号 "A1").



图：C4CH6IAD

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层。
涂抹密封胶 (索引号 "A1").
涂抹索引号为 "C4" 的防碎石保护层 。
上油漆，然后将索引"C5"产品喷入修理区域的中空部分。

11. 补充操作

安装电气线束和被拆下的组件。

12. 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：后角板内板组件

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：

- 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：

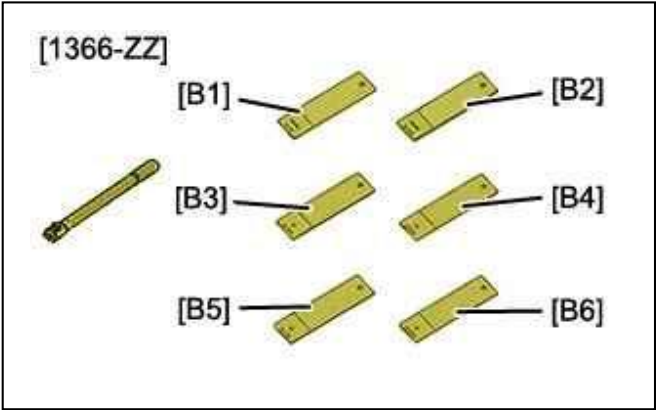
- 高强度：高强度钢
- 超高强度：超高强度钢

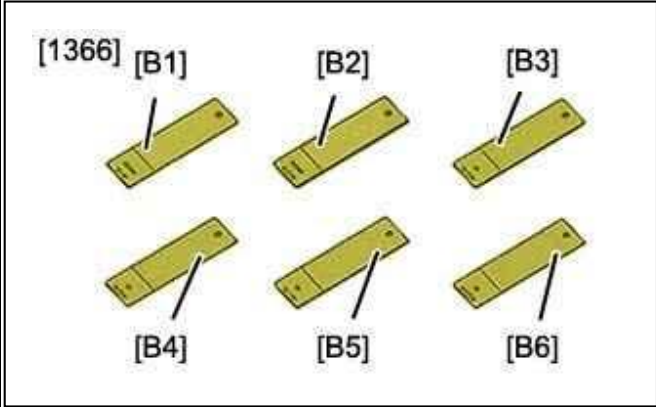
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ .

2. 工具

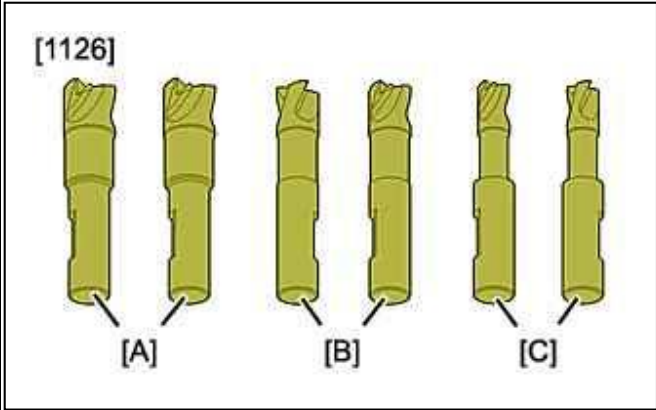
利用下列其中一个系统进行操作：

- 电子测量系统
- 机械测量系统
- 专用头 MZ
- 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



图：E5AB0C8T

[1126]

点焊刀具装置

用来钻电点焊的鹅颈钻

热风机

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：

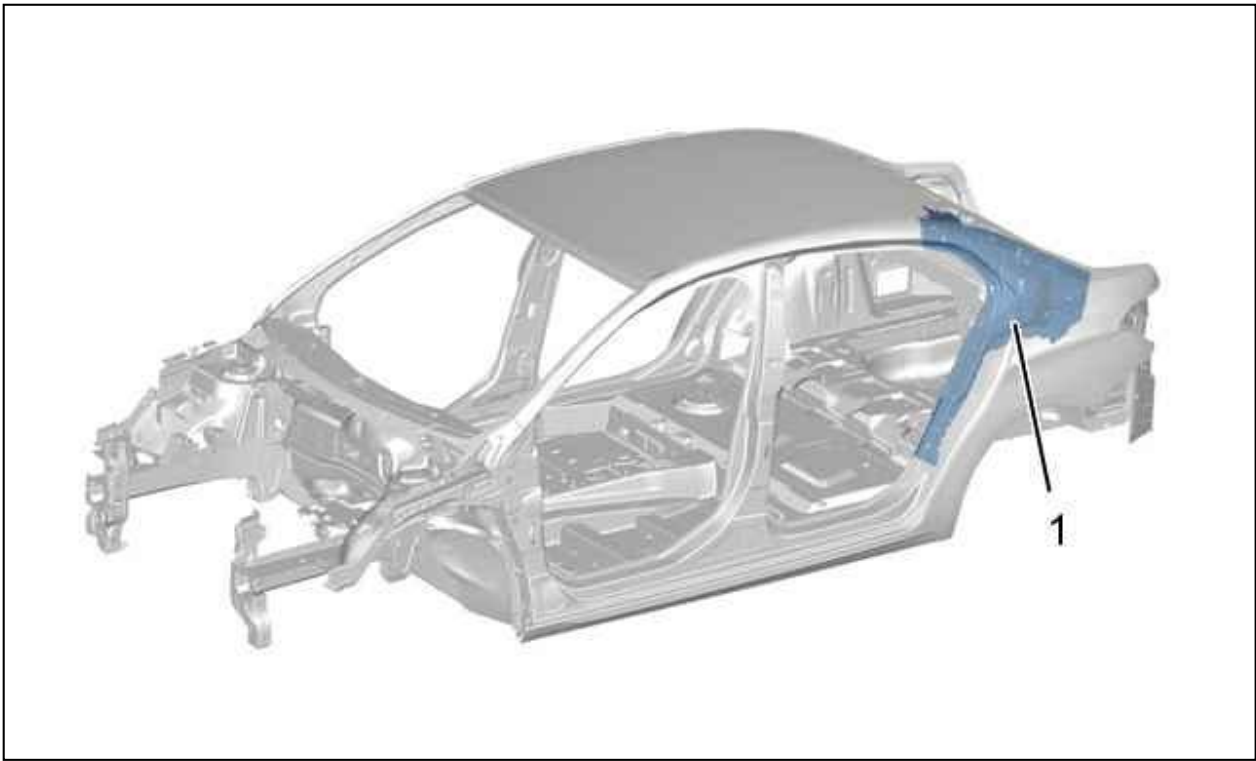
- 后挡风玻璃
- 内饰件
- 后搁物板饰件
- 后座安全带
- 行李箱盖
- 后保险杠
- 尾灯

松开线束.

更换：

- 车顶
- 后部内板
- 后翼子板
- 膨胀式衬套

4. 位置：备件

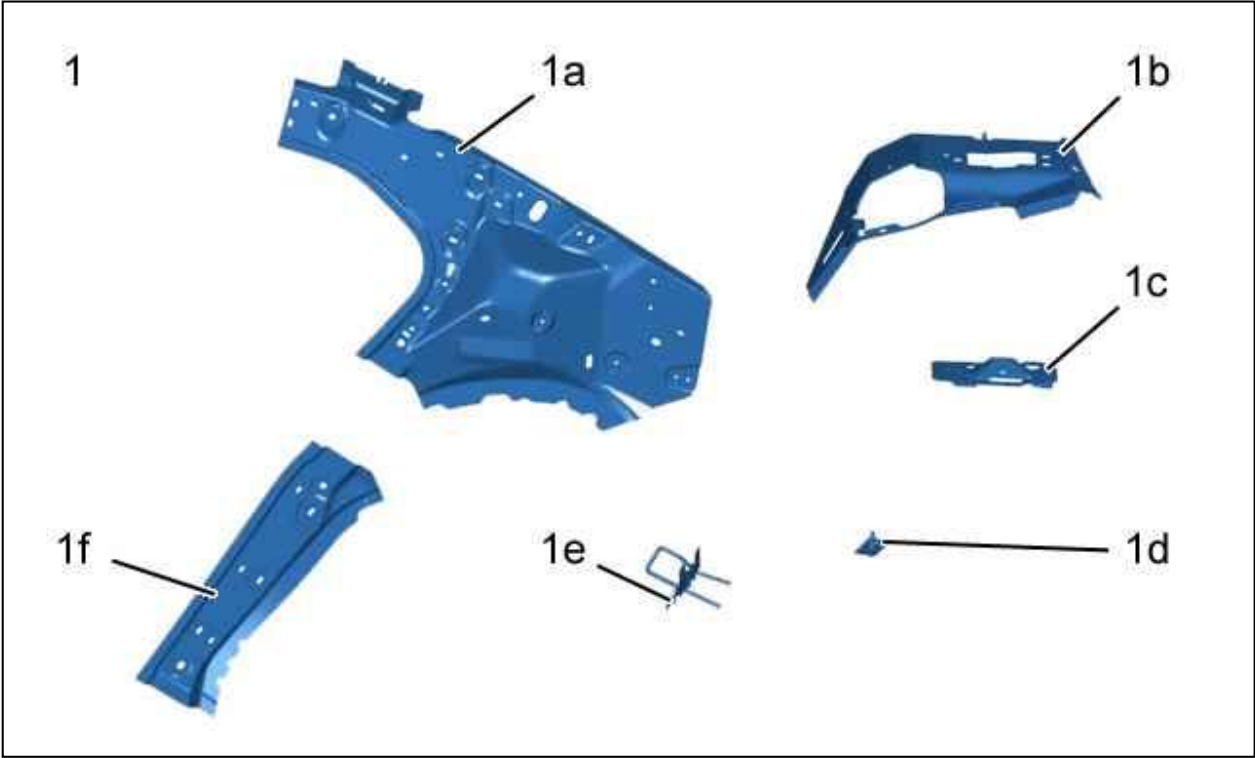


图：C4EH07FD

编号	名称
(1)	后角板内板组件

5. 备件标识

5.1. 组成部件: 后角板内板组件



图：C4BH58ID

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	后角板内板组件	-	-
(1a)	侧围板上部内板	0,77 mm	软钢
(1b)	后部侧面搁板	1,17 mm	软钢
(1c)	行李箱盖铰链支架	1,17 mm	软钢
(1d)	安全带卷轴固定座架	0,97 mm	软钢
(1e)	专用工具目录	1,47 mm	软钢
(1f)	侧围板下部内板	0,67 mm	软钢

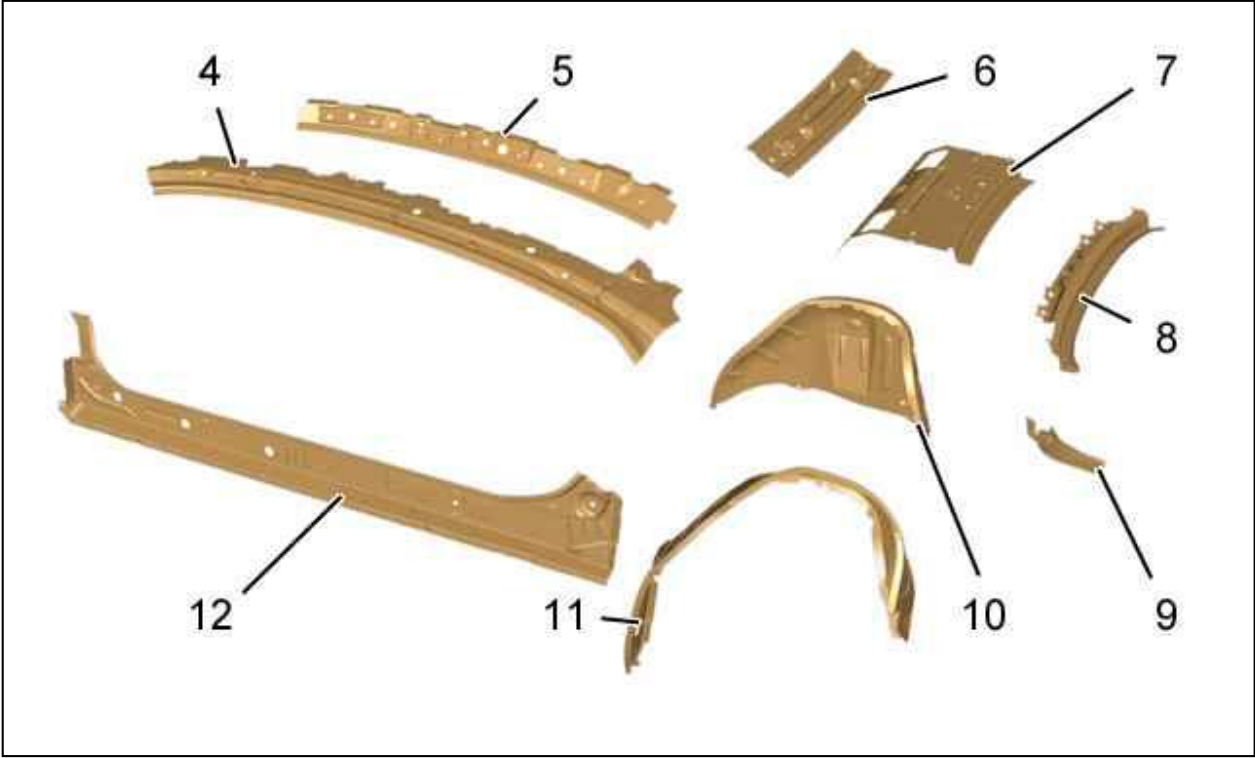
5.2. 组成部件: 膨胀式衬垫 (后角板内板)



图：C4BH58KD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	膨胀式衬垫 (后角板内板)	-	-
(3)	膨胀式衬垫 (侧围板下部内板)	-	-

5.3. 与备件相邻的零件标识

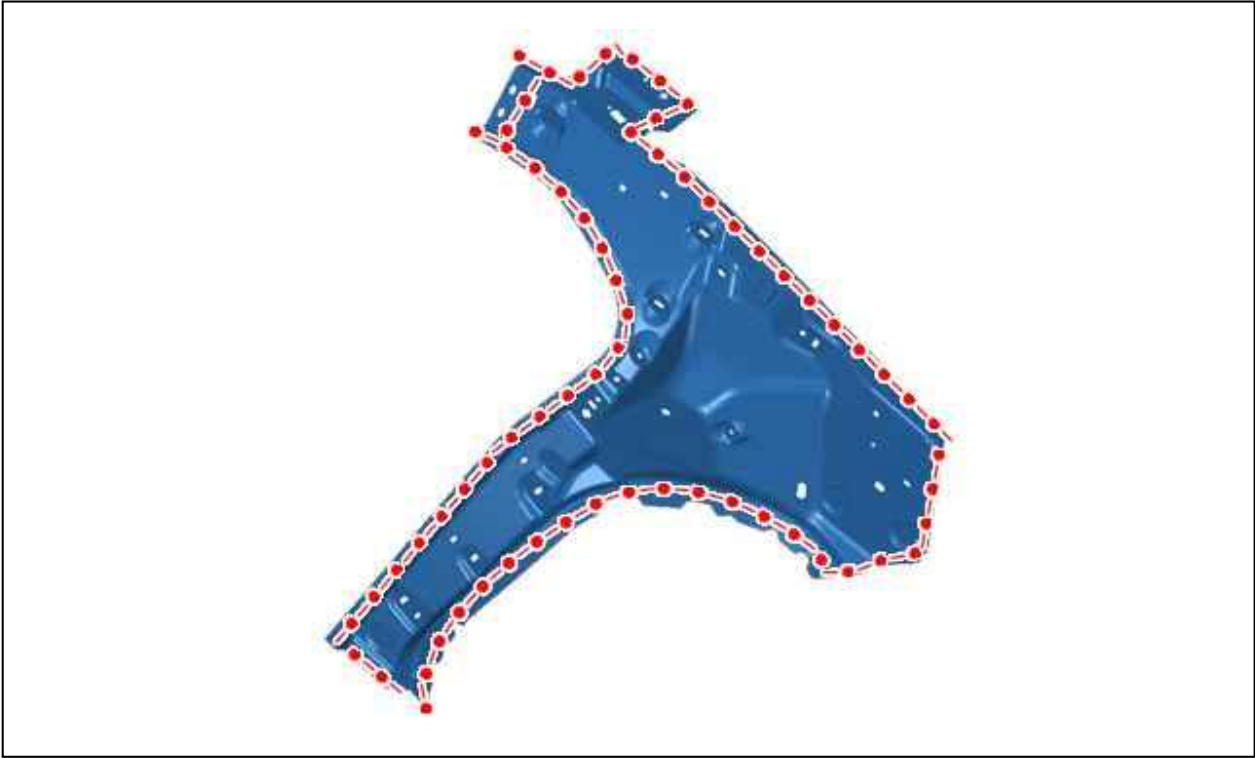


图：C4BH58LD

编号	名称	厚度	类型/分类
(4)	顶部拱形嵌入件	0,97 mm	高强度
(5)	车顶侧纵梁内板	0,97 mm	高强度
(6)	全景天窗后横梁总成	0,77 mm	软钢
(7)	后搁物板	0,67 mm	软钢
(8)	后挡风玻璃下横梁	0,67 mm	软钢
(9)	后翼子板槽	0,77 mm	软钢
(10)	后部车轮拱罩	0,77 mm	软钢
(11)	后翼子板内板	0,67 mm	软钢
(12)	内门槛	1,76 mm	高强度

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。

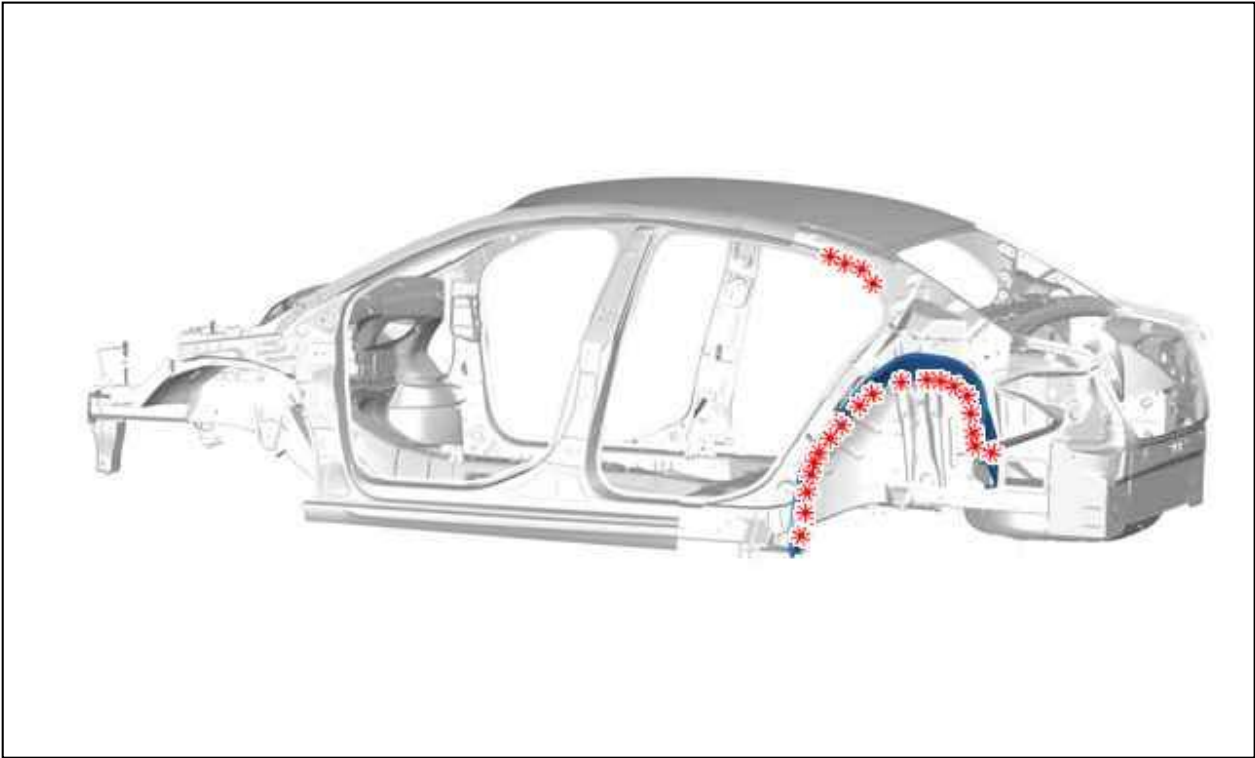


图：C4BH58MD

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. 车身零件的切割

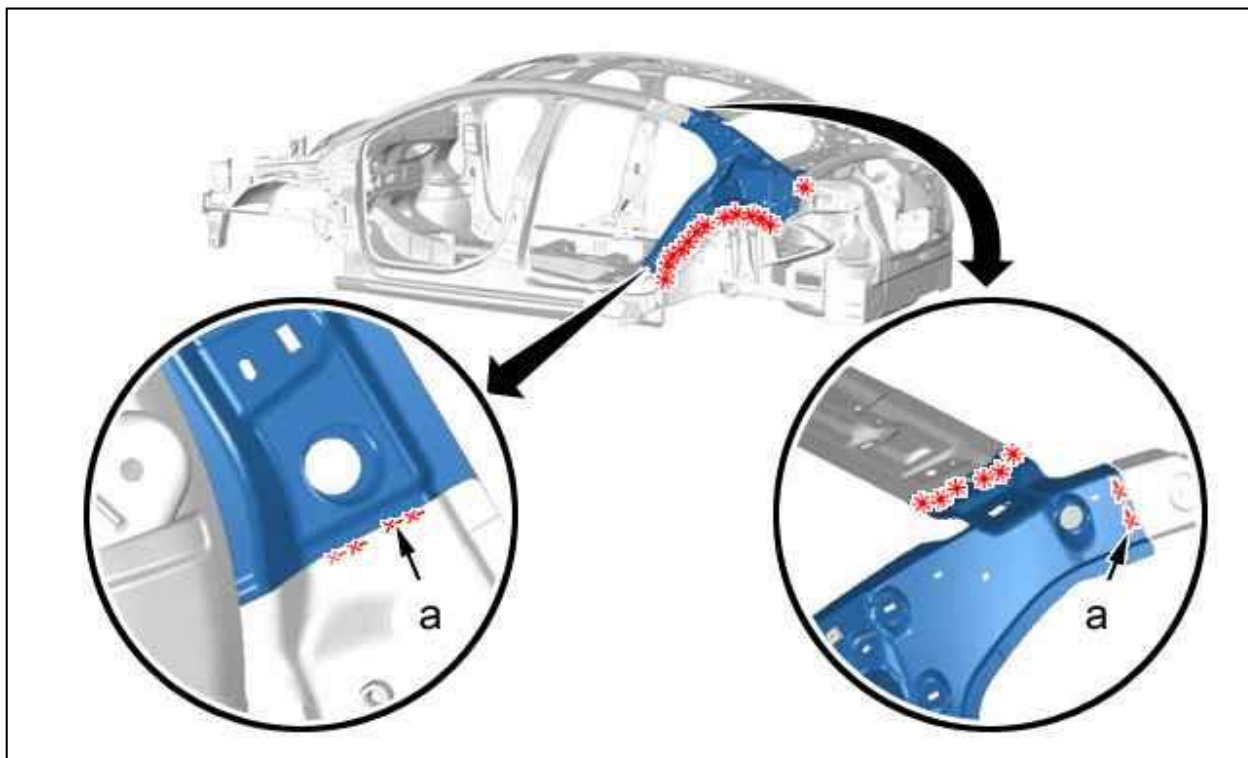


图：C4BH58ND

切割点焊.

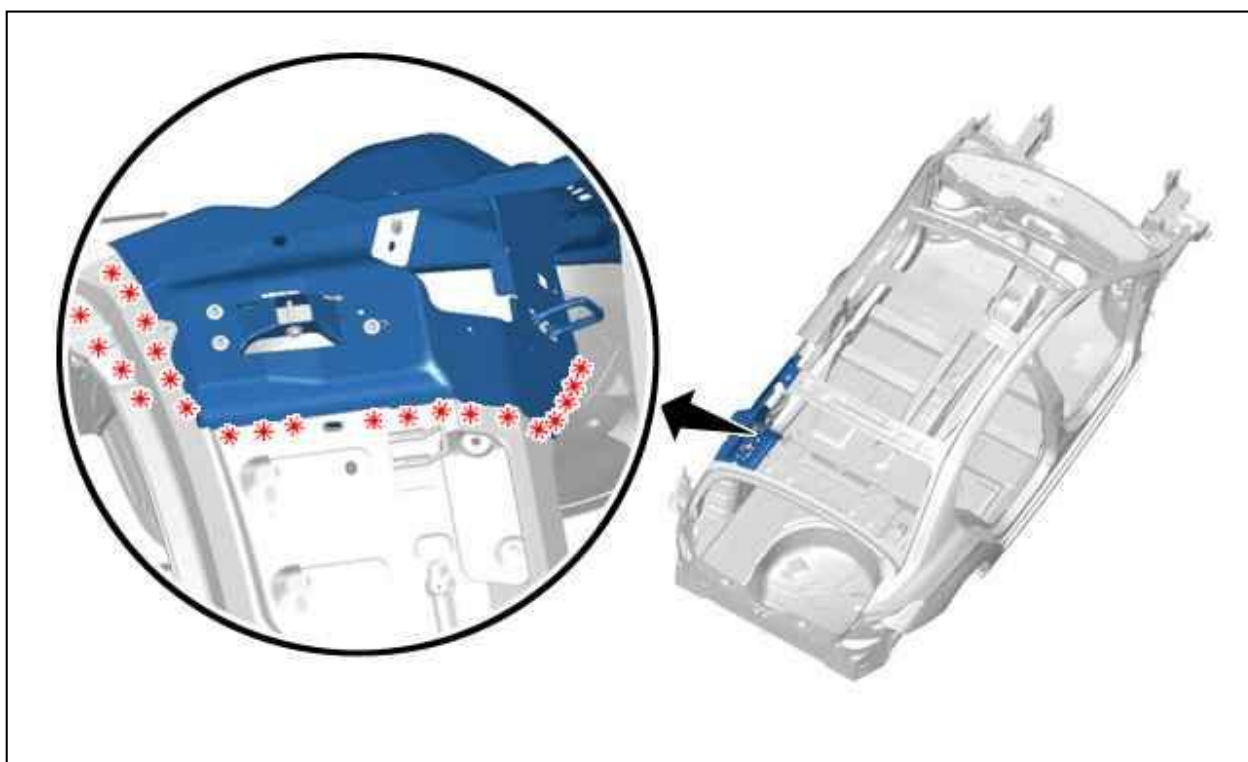
拆下后翼子板内衬 ⓘ .

拆下车顶 ⓘ .



图：C4BH58OD

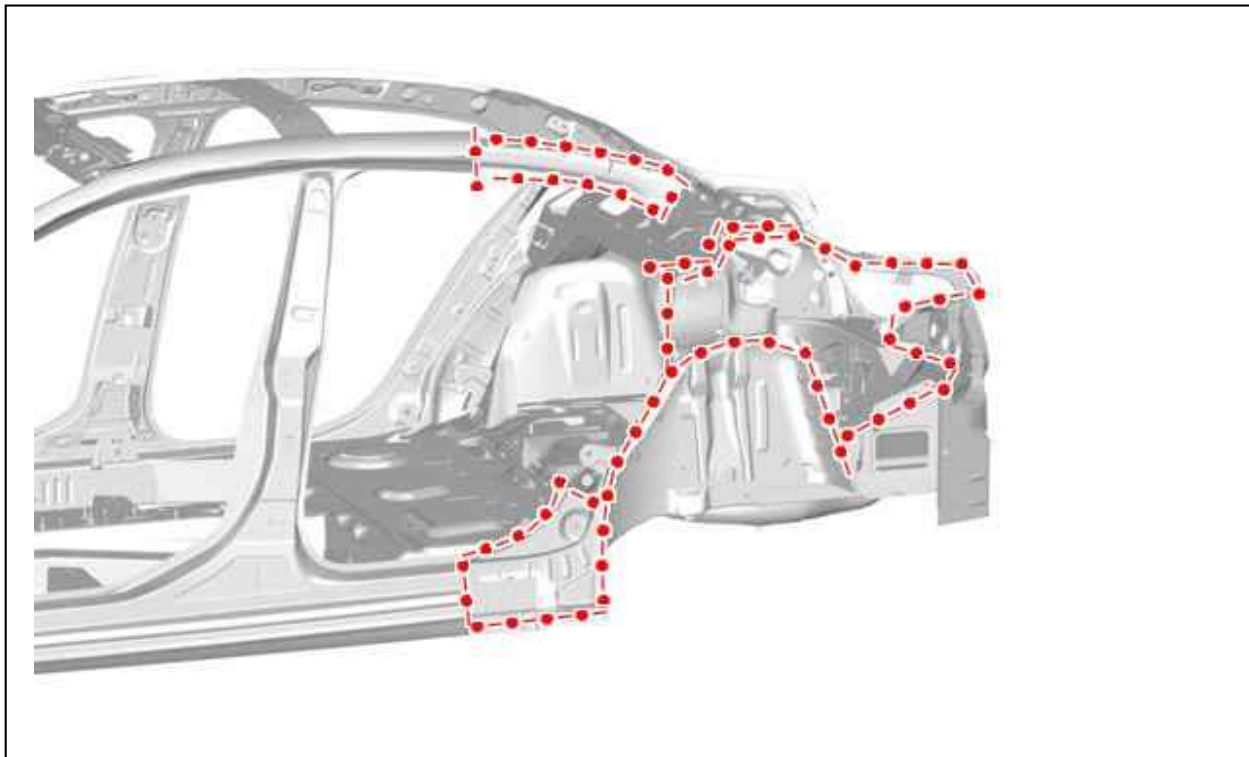
切割点焊。
切断MAG焊丝 (在"a"处)。



图：C4BH58PD

切割点焊。
拆下侧围板内板总成。

8. 车身清洁和准备工作



图：C4BH58QD

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

安装：

- 侧围板内板总成
- 用于调节的部件

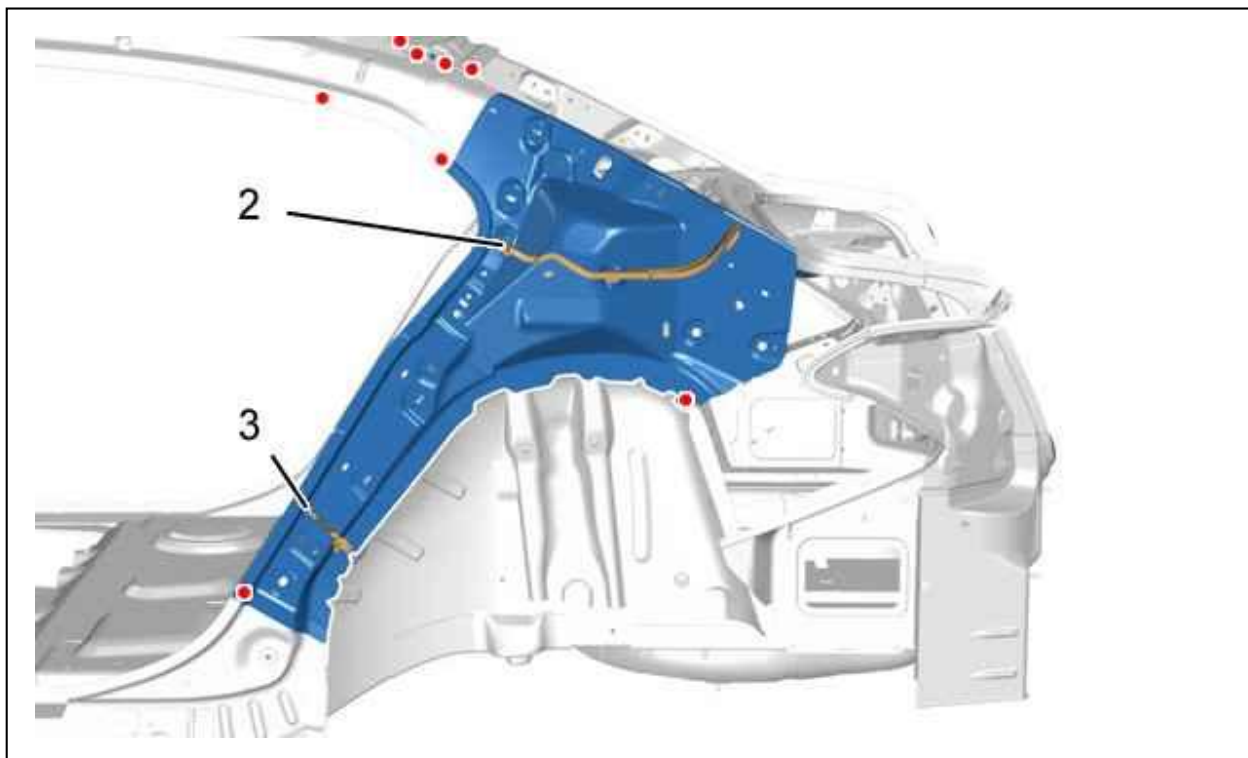
检查安装情况和间隙 ⓘ.

检查；使用一个经认可的测量系统.

将零件置于合适位置.

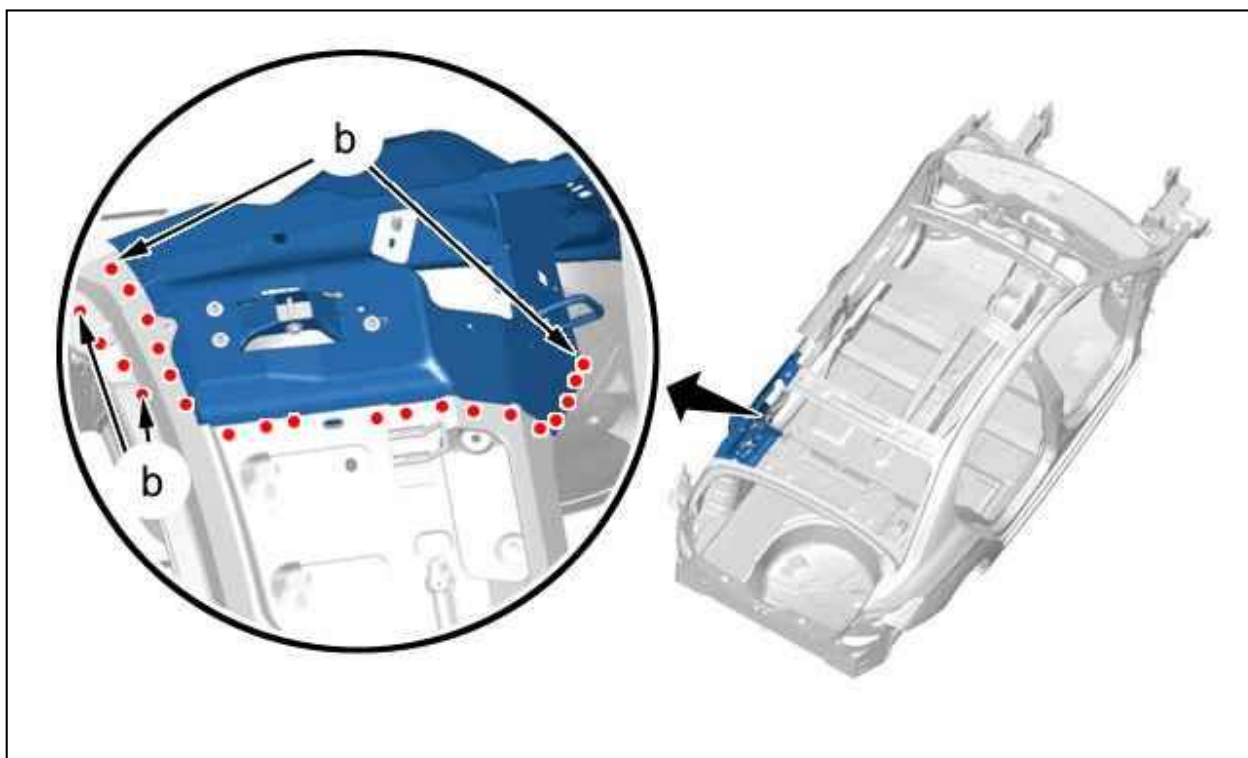
10. 焊接

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：C4BH58RD

准备配合面。
使用电子点焊焊接停止点。
定位膨胀式衬垫(2), (3)。



图：C4BH58SD

使用点焊焊缝。
塞焊 (在"b"处)。

