

更换：车顶拱内板的内面板和车顶拱内板

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 ⓘ .

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：

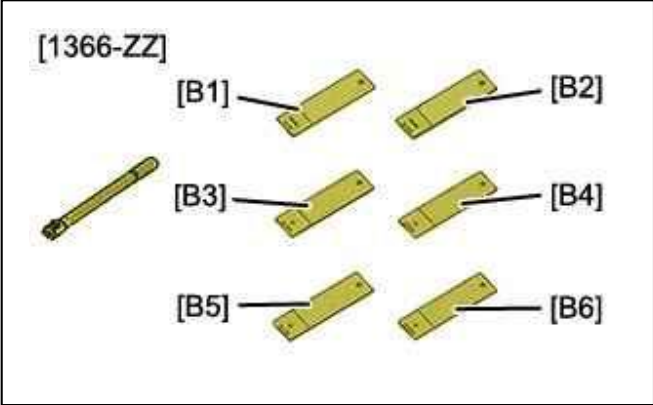
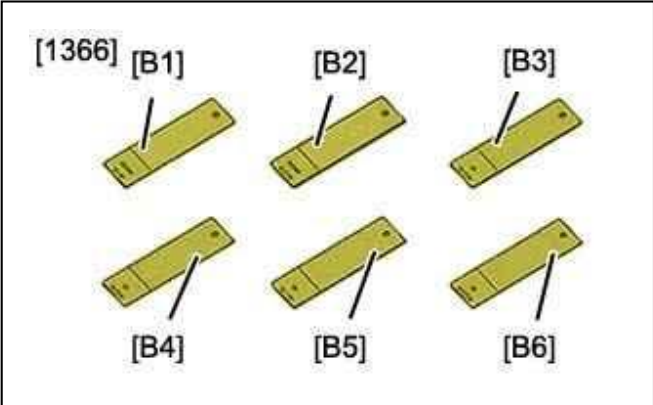
- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体
- MAG焊接用钢丝加活性气体

本文件中使用的**高强度钢**标识：

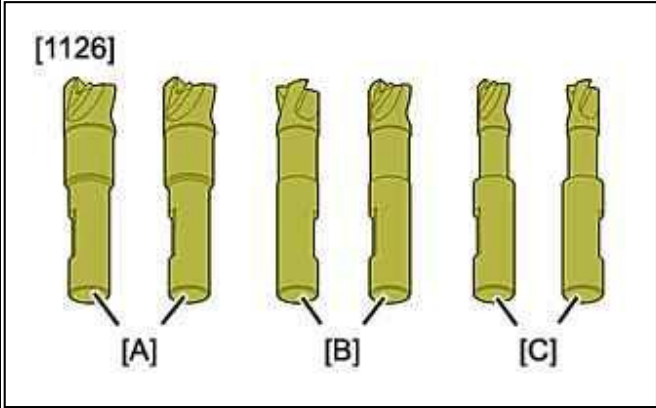
- 高强度：高强度钢
- THLE：极高强度钢
- 超高强度：超高强度钢

备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ .

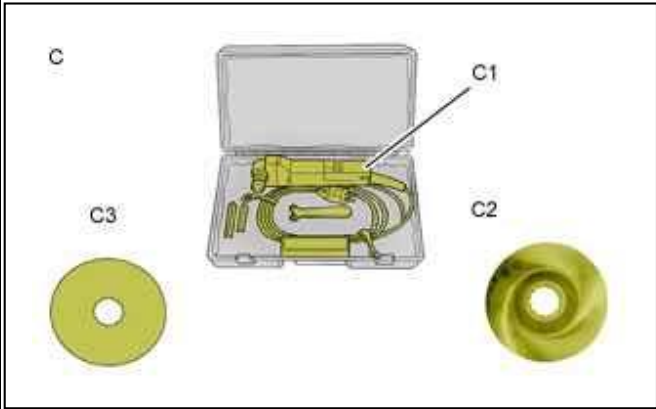
2. 工具

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：E5AH005T



图：E5AH004T

[1126]

点焊刀具装置

电动刀套件FEIN
-"C1" 电动割刀
-"C2" FEIN偏移轂锯条
-"C3" 刀头编号103

用来钻电点焊的鹅颈钻

热风机



图：E5AB0C8T

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：

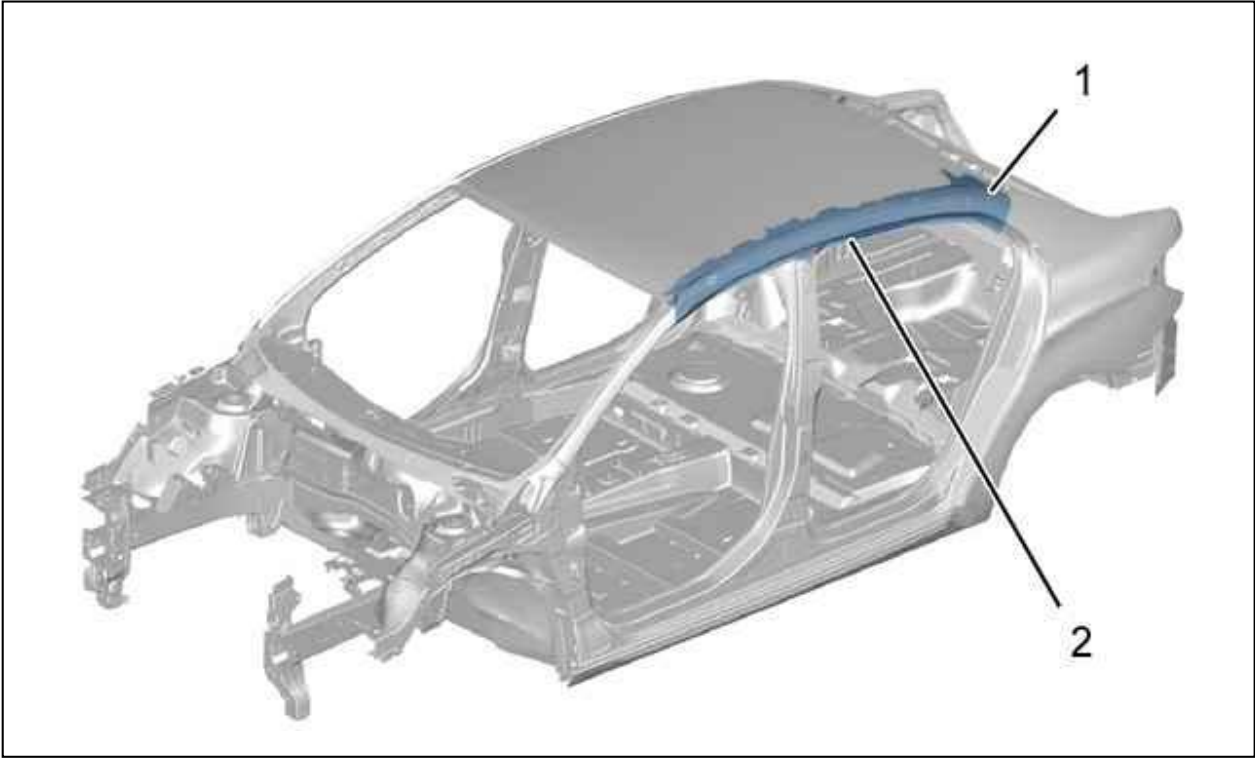
- 内饰件
- 车顶内衬
- 前排座椅
- 后排座椅
- 挡风玻璃
- 前门
- 后门

松开线束.

更换：

- 车顶
- 乘客舱侧面
- B 柱上部加强件

4. 位置：备件

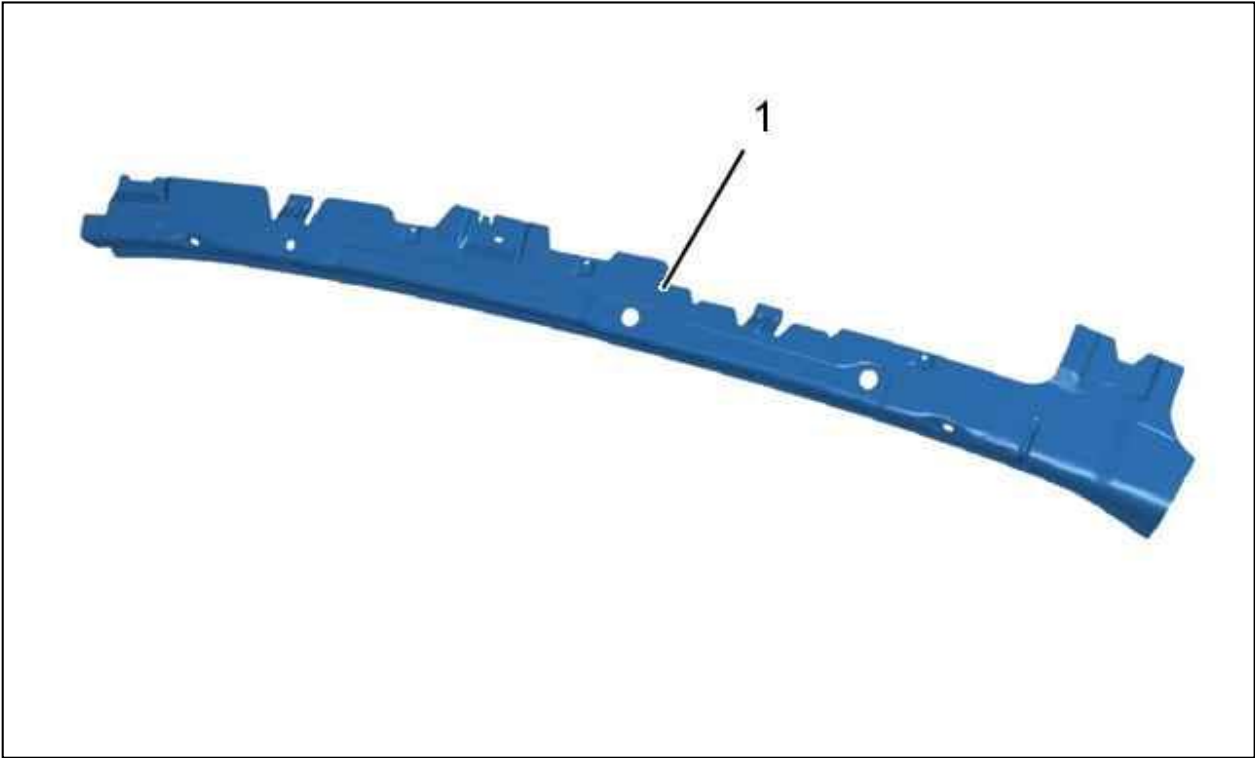


图：C4DH0W4D

编号	名称
(1)	顶部拱形嵌入件
(2)	车顶拱连接板内面板

5. 更换零部件的识别

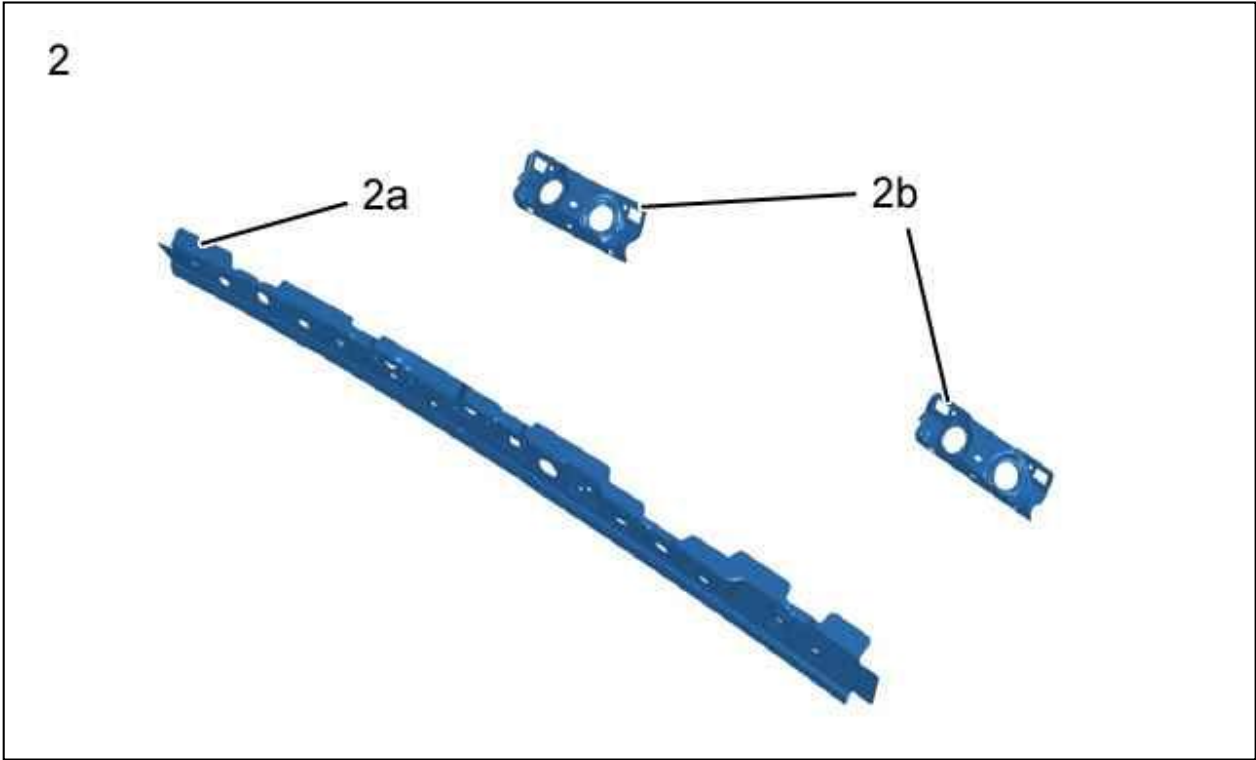
5.1. 组成部件：顶部拱形嵌入件



图：C4DH0W6D

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	顶部拱形嵌入件	0,97 mm	高强度

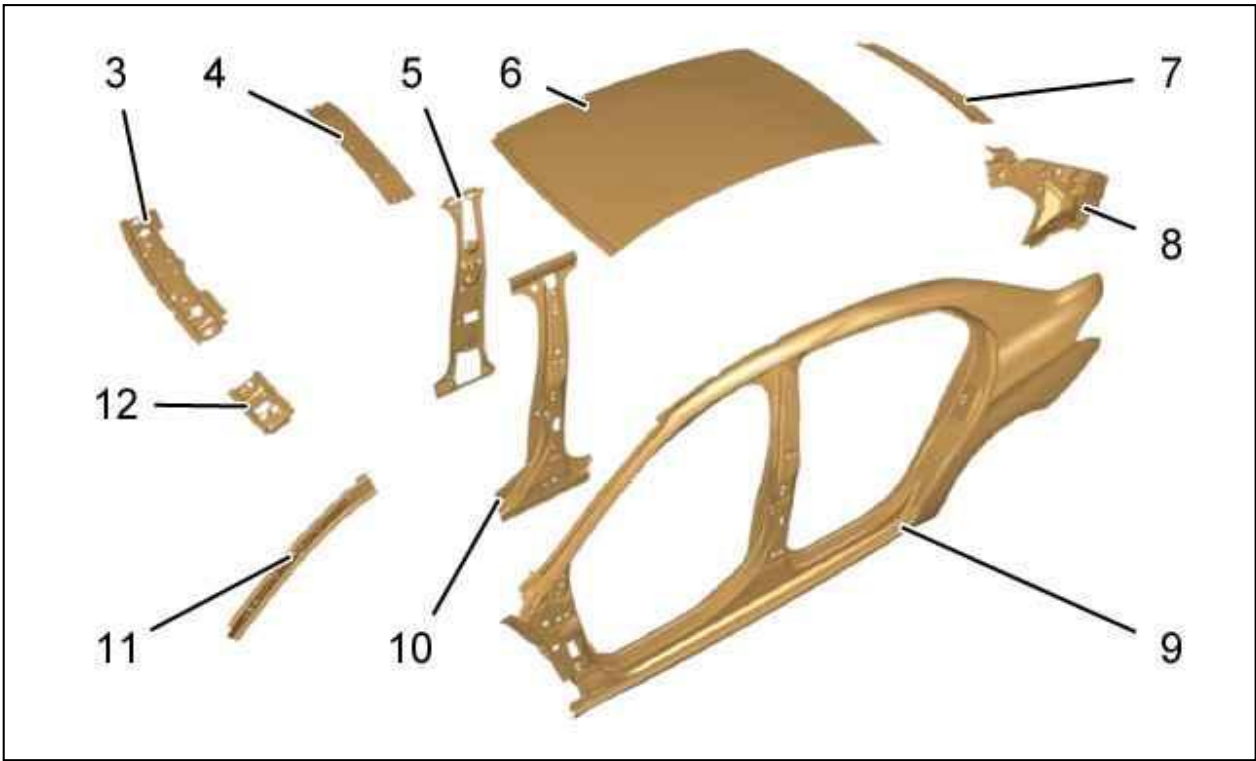
5.2. 组成部件：车顶拱连接板内面板



图：C4DH0W7D

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	车顶拱连接板内板总成	-	-
(2a)	车顶拱连接板内面板	0,97 mm	高强度
(2b)	后扶手固定加强件	1,17 mm	高强度

6. 靠近更换零件的部件标记



图：C4DH0W8D

更换：车顶拱板与横梁 (天窗)

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.

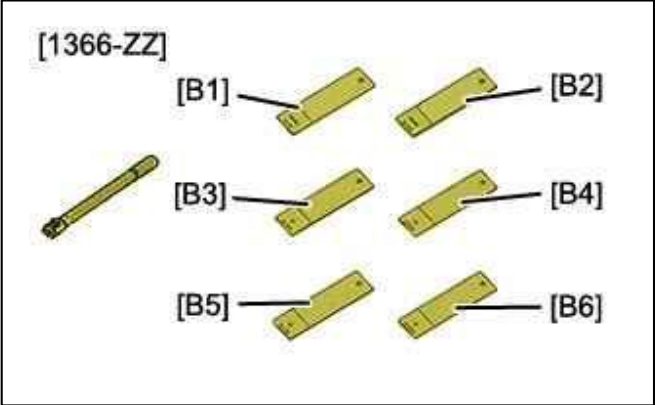
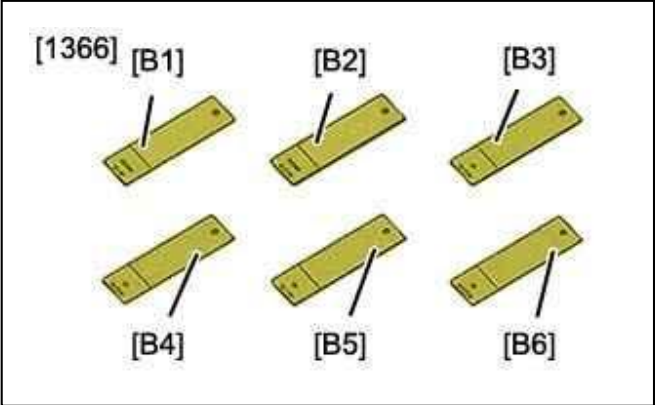
1. 信息

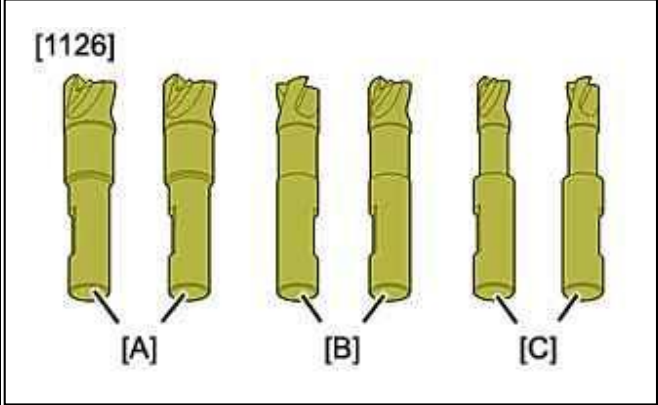
本文件中使用的高强度钢标识：

- 高强度：高强度钢
- 软钢

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：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：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.

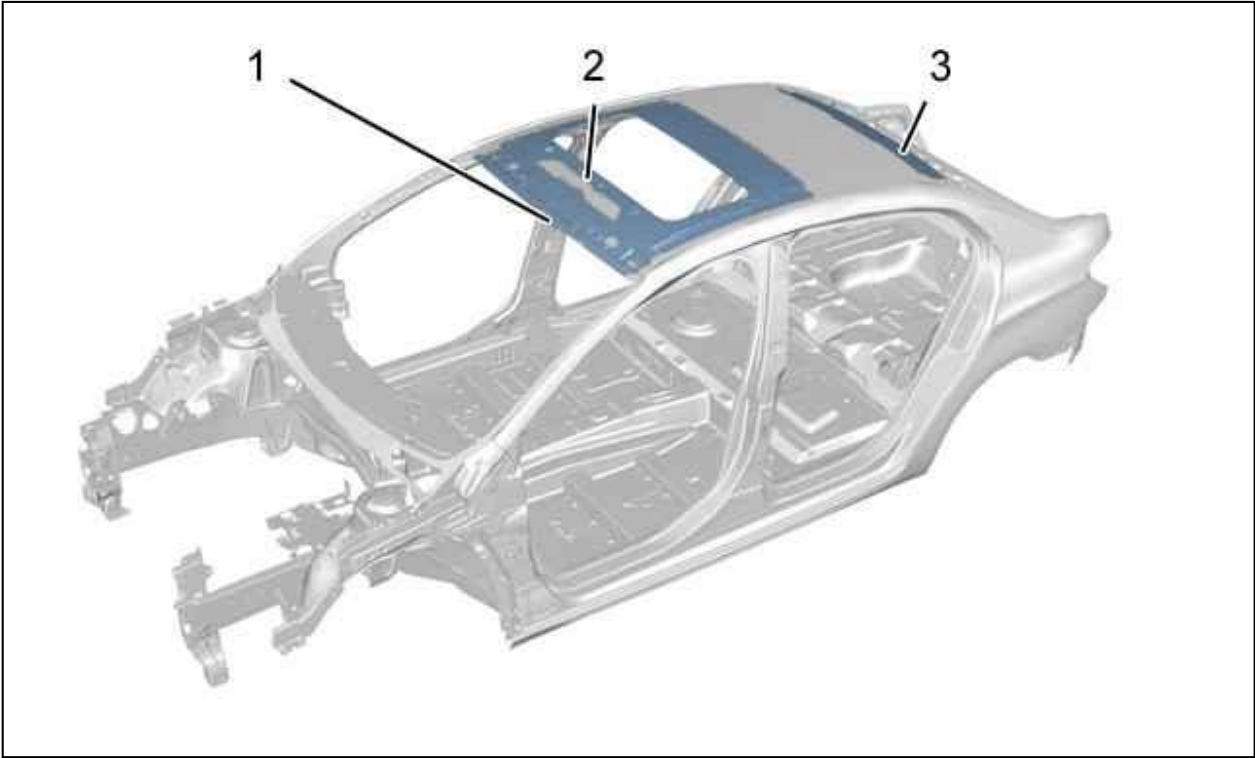
- 拆卸：
- 车顶内衬
 - 内饰件
 - 后风窗玻璃
 - 挡风玻璃

- 更换：
- 车顶

- 隔音垫片

松开线束.

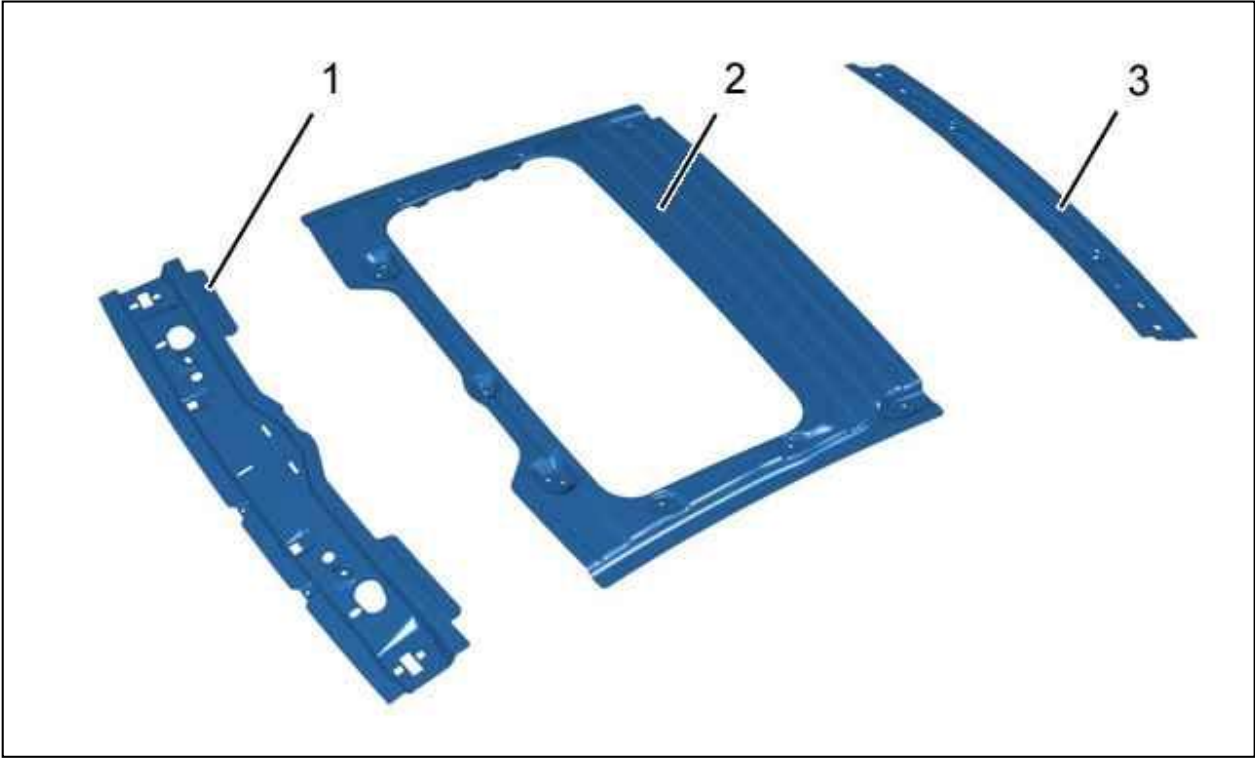
4. 位置：备件



图：C4EH06JD

编号	名称
(1)	前部车顶横梁
(2)	车顶加强框架 (天窗)
(3)	车顶后横梁

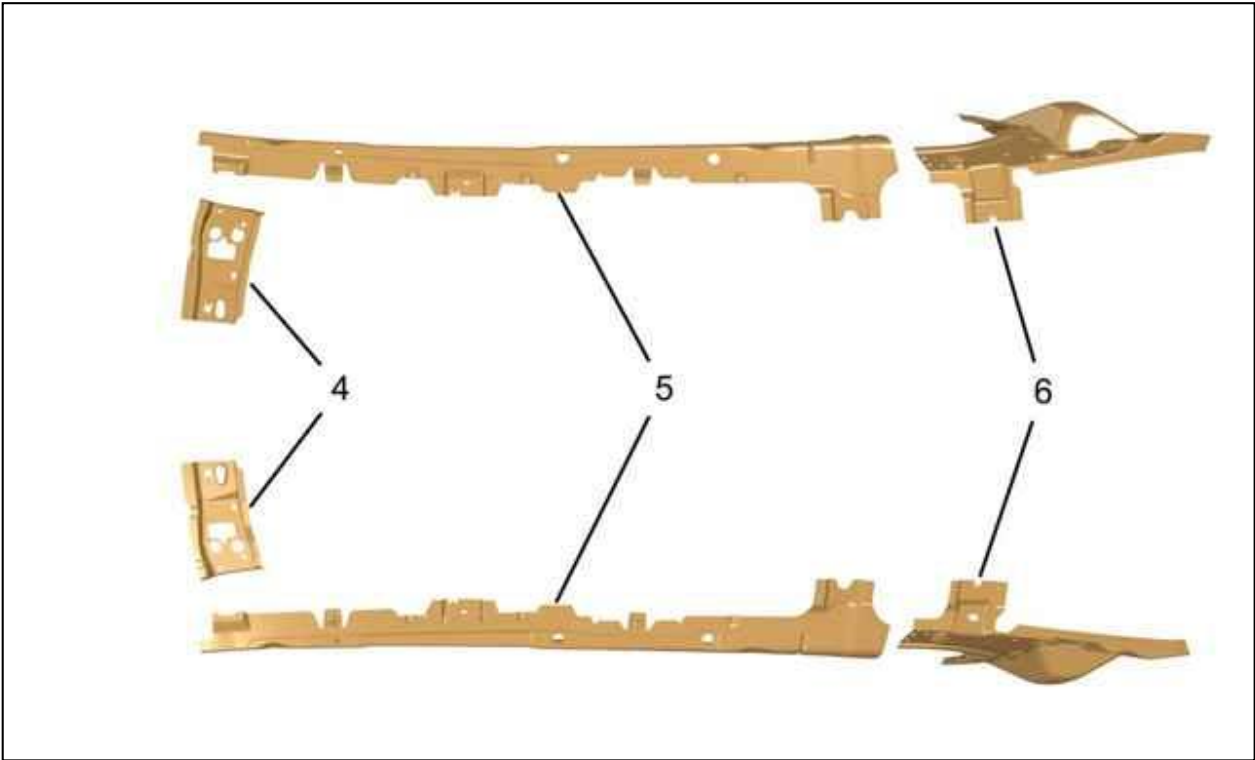
5. 更换零部件的识别



图：C4DH0WLD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前部车顶横梁	0,97 mm	高强度
(2)	车顶加强框架(天窗)	1,17 mm	软钢
(3)	车顶后横梁	0,97 mm	高强度

6. 靠近更换零件的部件标记 (有天窗或者没有天窗)



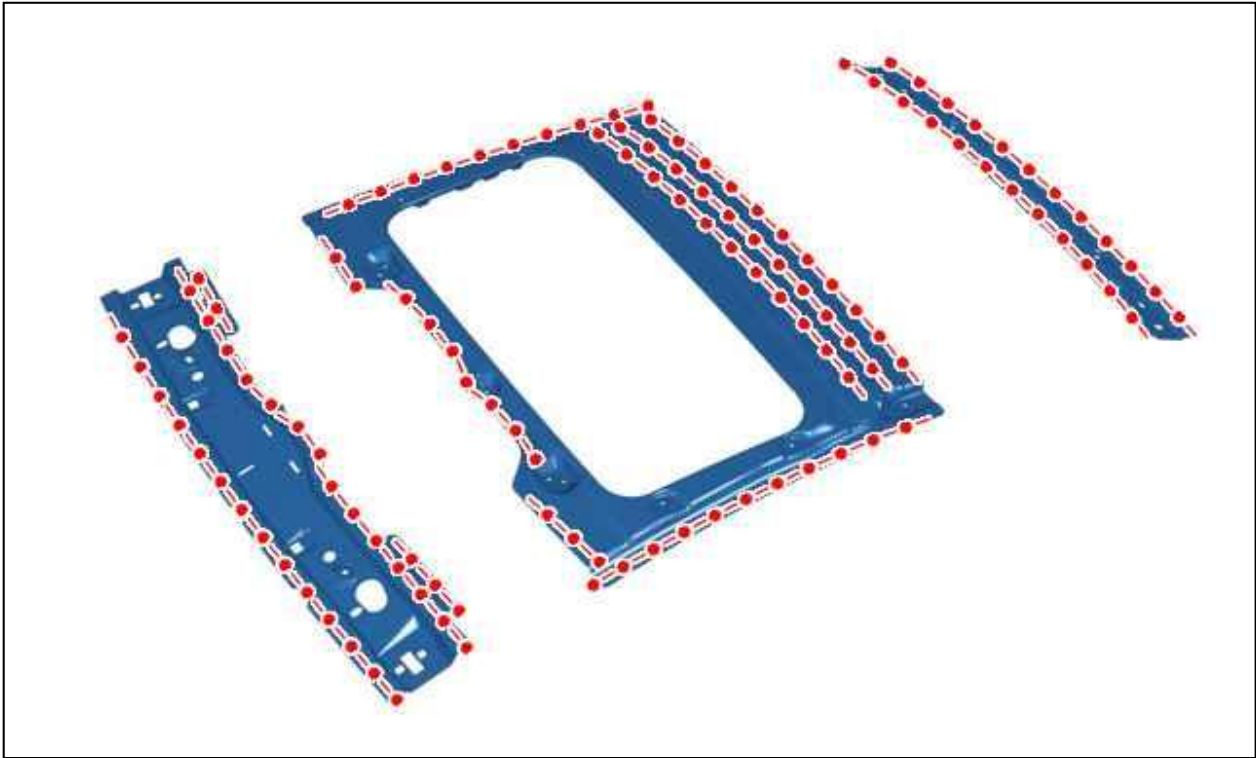
图：C4DH0WMD

编号	名称	厚度	类型/分类
(4)	挡风玻璃立柱车顶弯梁角撑板	0,97 mm	高强度

(5)	车顶拱内板	0,97 mm	高强度
(6)	侧围板上部内板	0,77 mm	软钢

7. 备件的准备

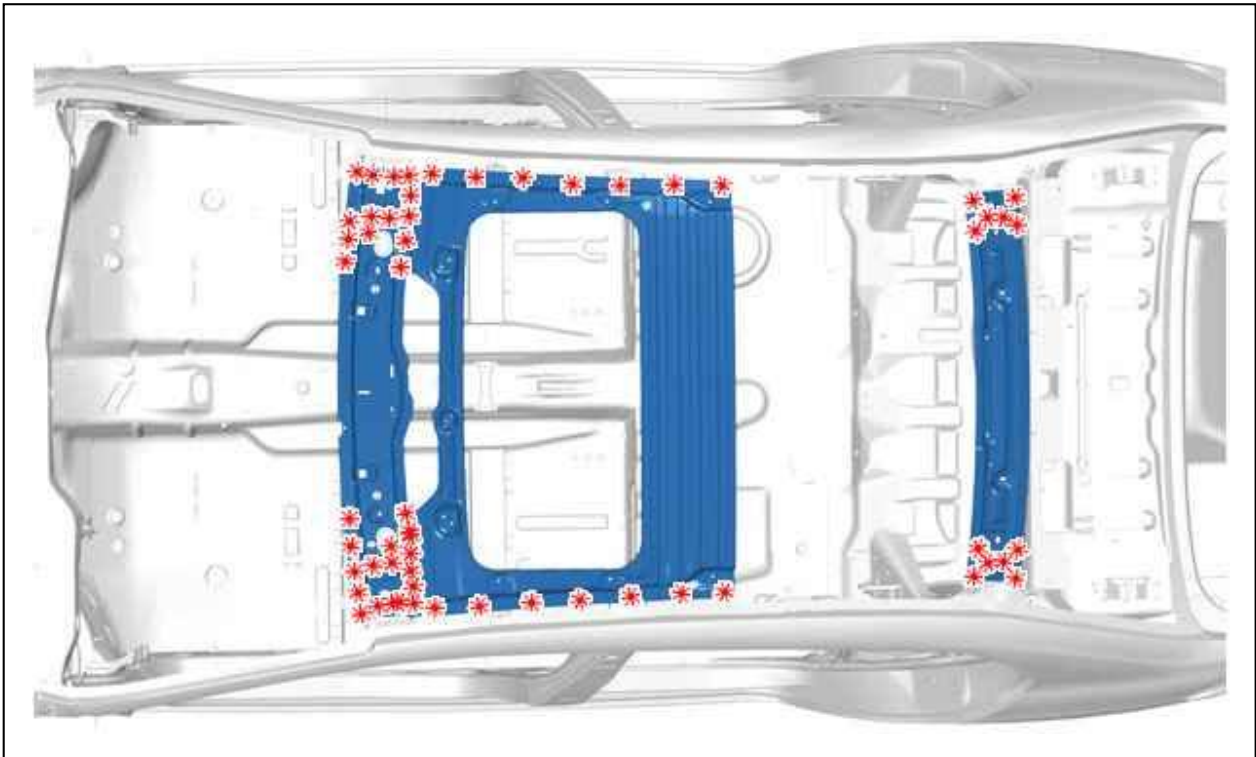
警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护.



图：C4DH0WND

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

8. 分离

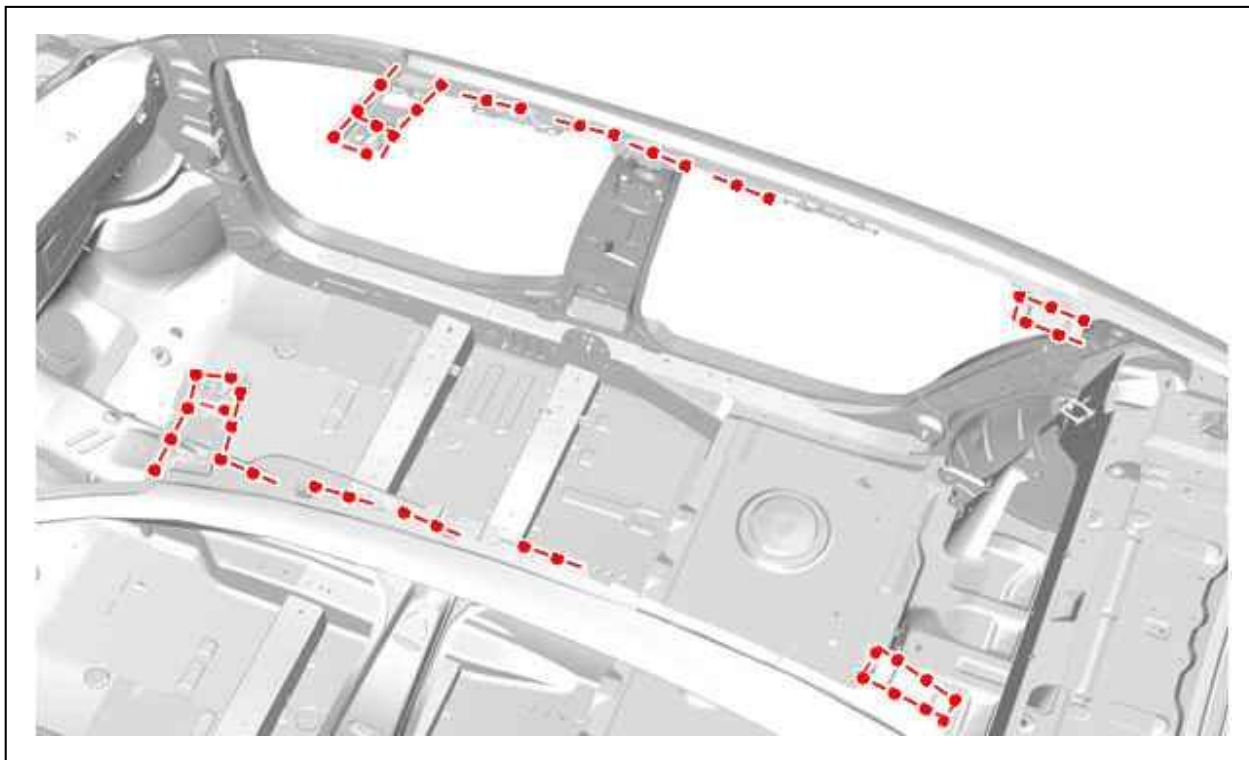


图：C4DH0WOD

切割点焊.

拆卸：

- 前部车顶横梁
- 车顶加强框架 (天窗)
- 车顶后横梁



图：C4DH0WPD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

9. 调整

安装：

- 前部车顶横梁
- 车顶加强框架 (天窗)
- 车顶后横梁
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙.

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.

更换：车顶拱板与横梁 (顶部盖板)

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 ⓘ .

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.

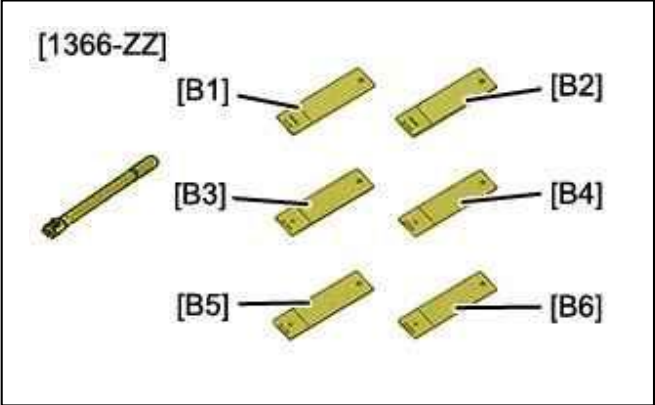
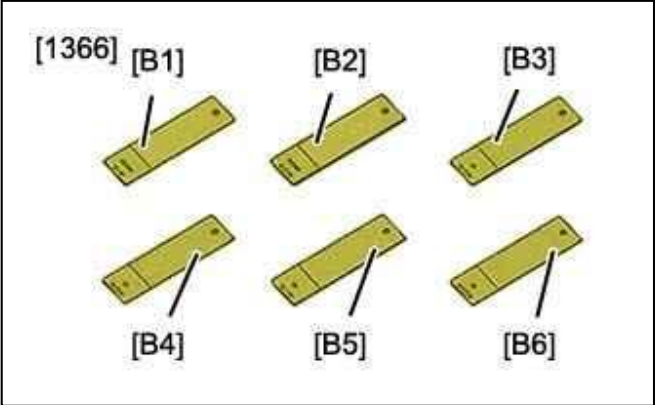
1. 信息

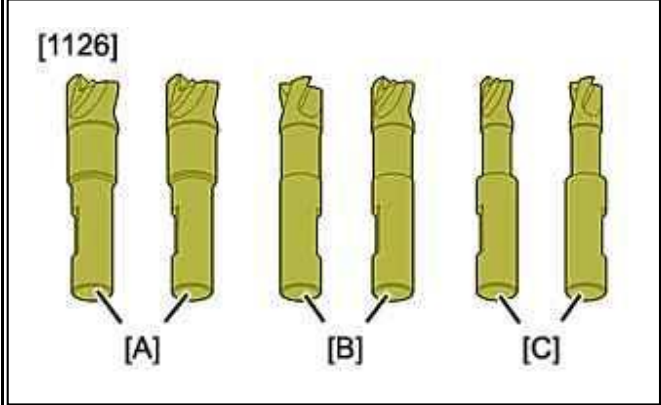
本文件中使用的高强度钢标识：

- 高强度：高强度钢
- 软钢

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]  图：E5AH003T	[1366]	电点焊测试样品
	[1126]	点焊刀具装置



图：E5AH006T



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：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.

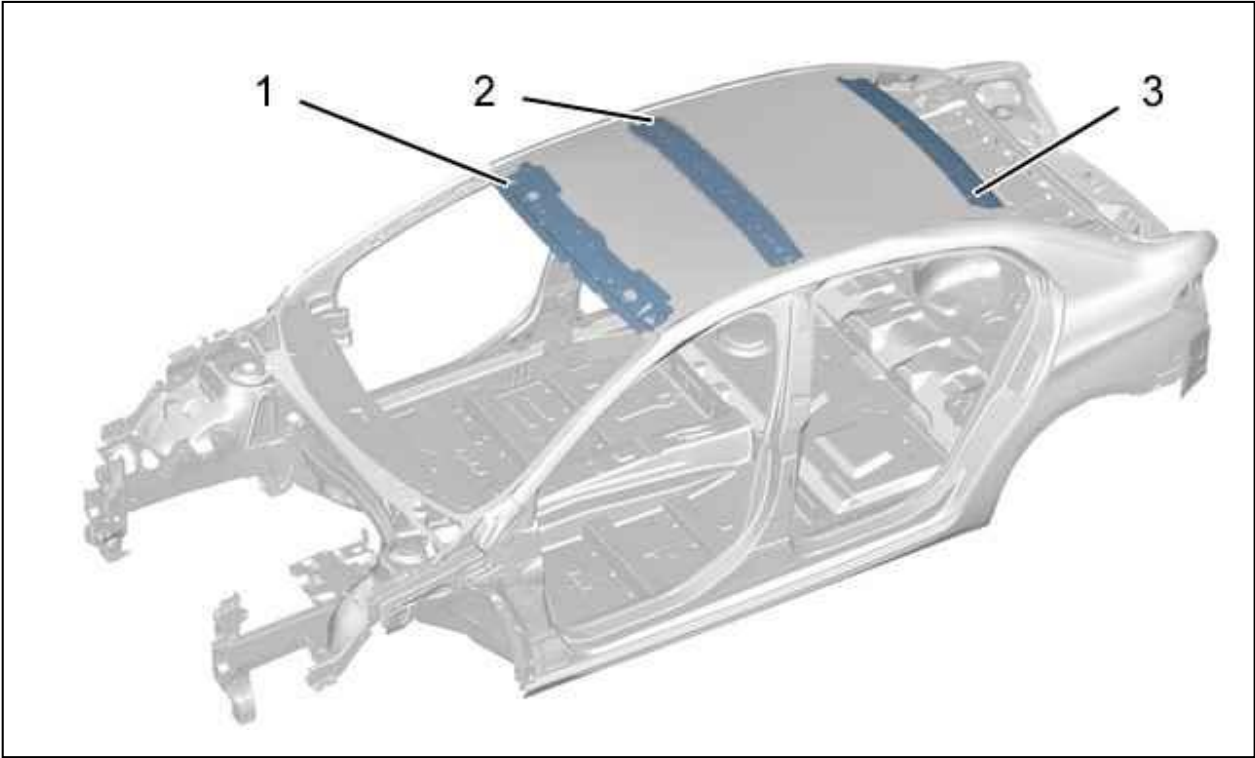
- 拆卸：
- 车顶内衬
 - 内饰件
 - 后挡风玻璃
 - 挡风玻璃

- 更换：
- 车顶

- 隔音垫片

松开线束.

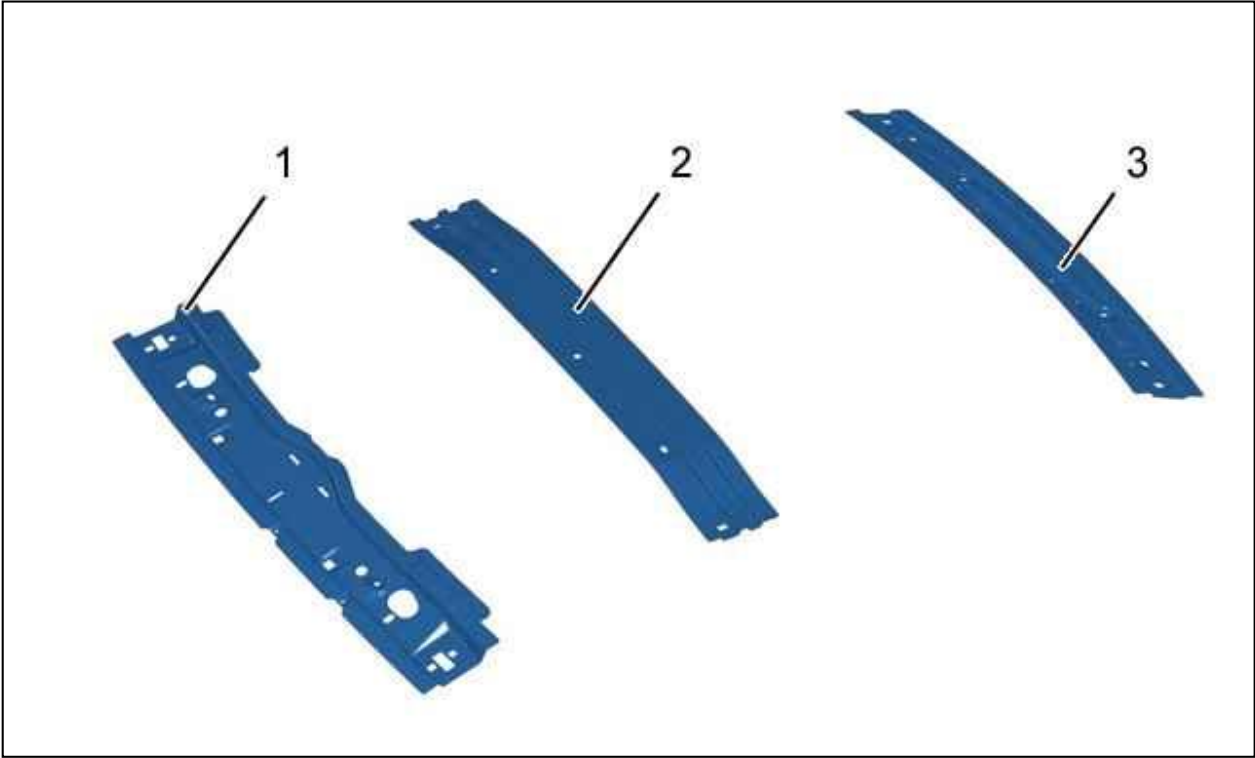
4. 备件位置



图：C4EH06ID

编号	名称
(1)	前部车顶横梁
(2)	车顶弯梁
(3)	车顶后横梁

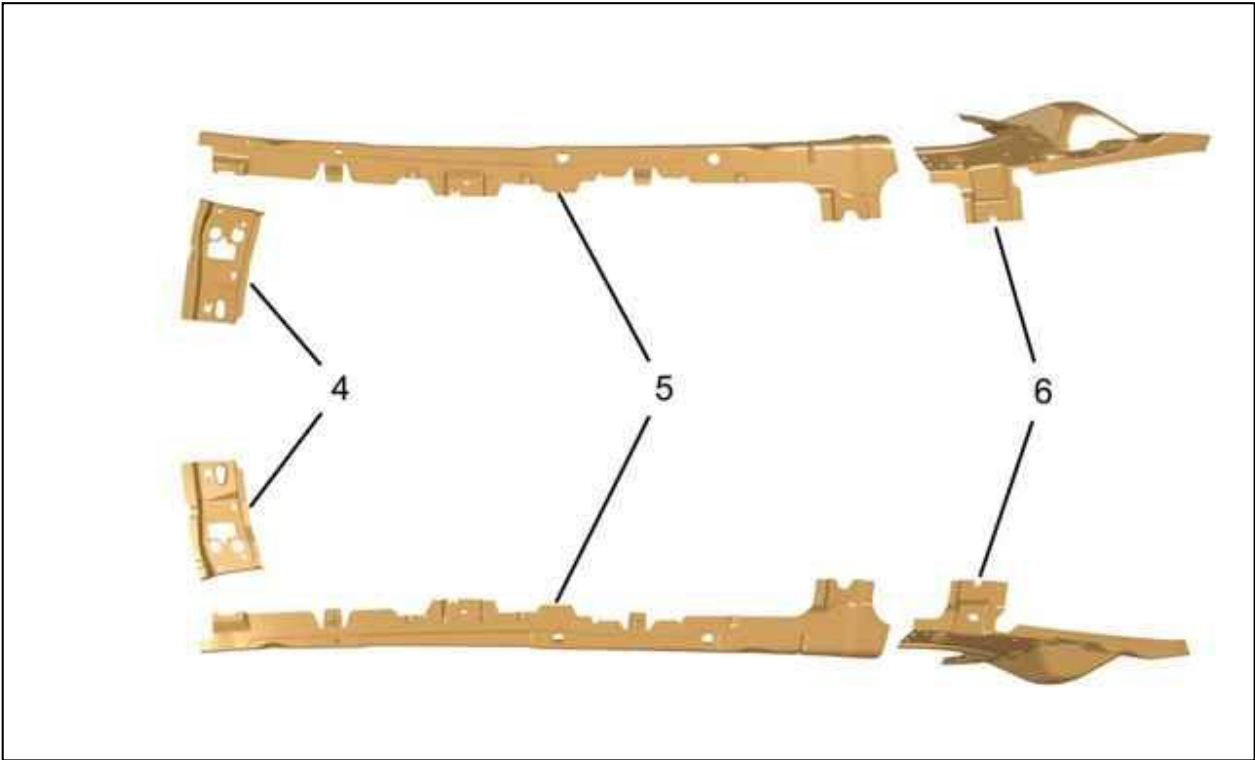
5. 更换零部件的识别



图：C4DH0WED

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前部车顶横梁	0,97 mm	高强度
(2)	车顶弯梁	0,97 mm	THLE
(3)	车顶后横梁	0,97 mm	高强度

6. 靠近更换零件的部件标记 (有天窗或者没有天窗)



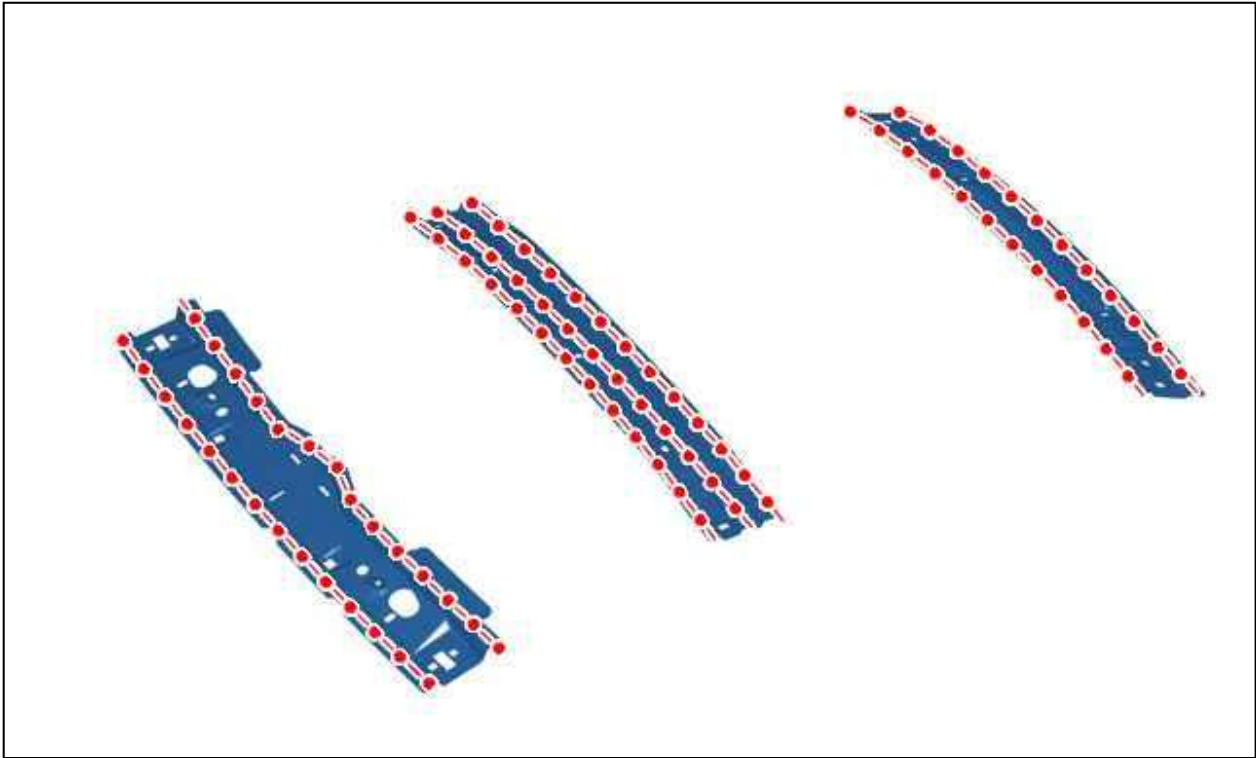
图：C4DH0WFD

编号	名称	厚度	类型/分类
(4)	挡风玻璃立柱车顶弯梁角撑板	0,97 mm	高强度

(5)	车顶拱内板	0,97 mm	高强度
(6)	侧围板上部内板	0,77 mm	软钢

7. 备件的准备

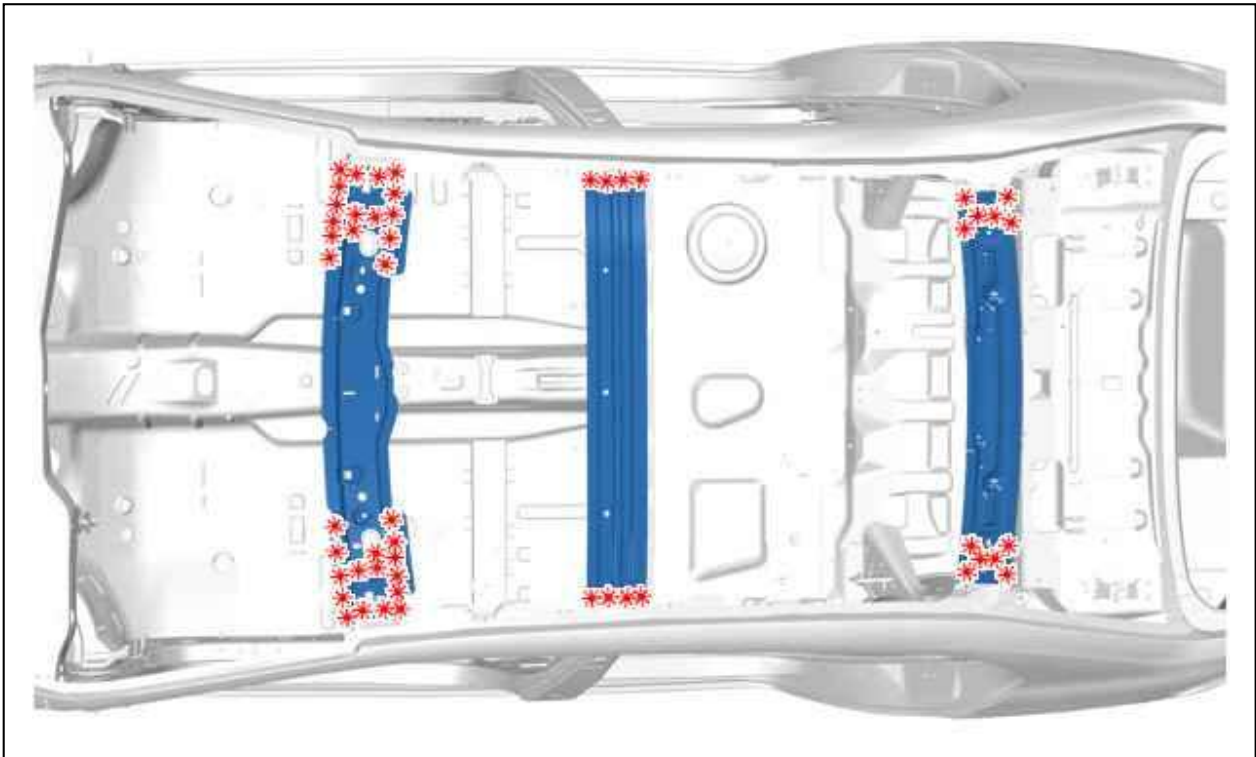
警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。



图：C4DH0WGD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

8. 分离



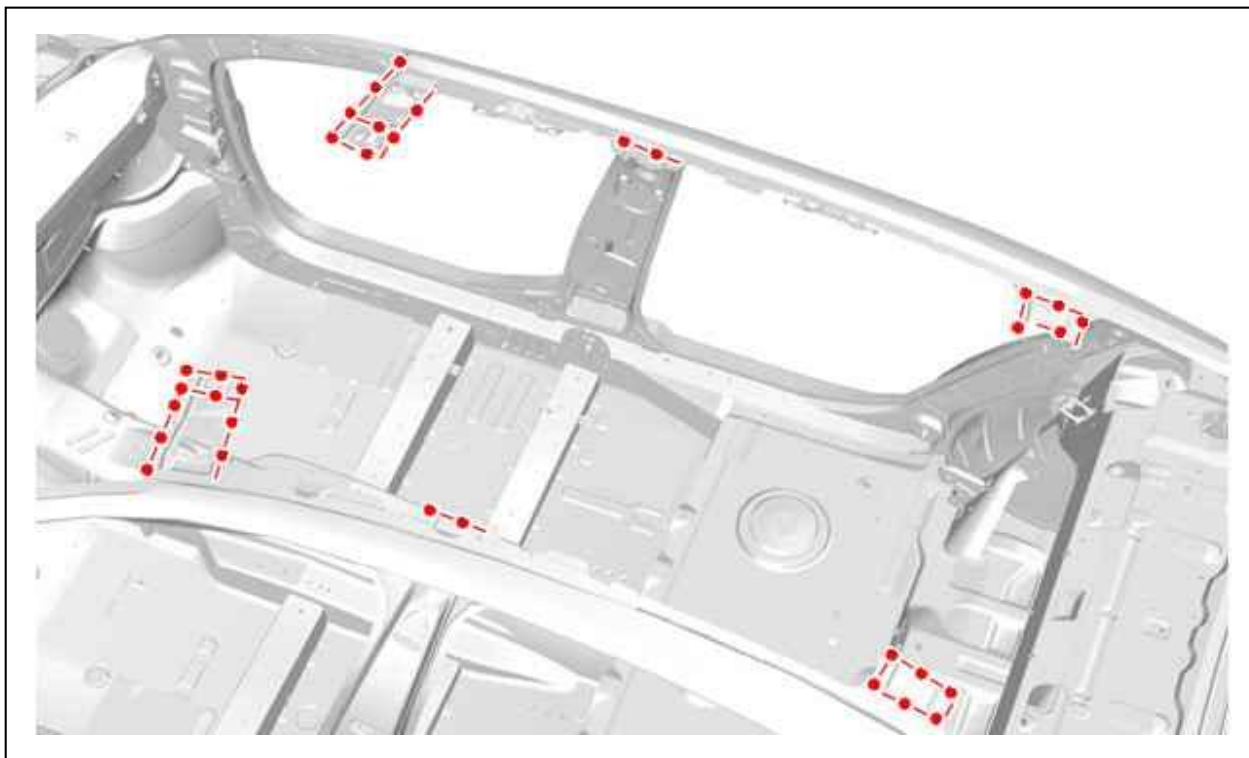
图：C4DH0WHD

切割点焊。

拆卸：

- 前部车顶横梁
- 车顶拱盖板
- 后部车顶横梁

9. 车身清洁和准备



图：C4DH0WID

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

10. 调整

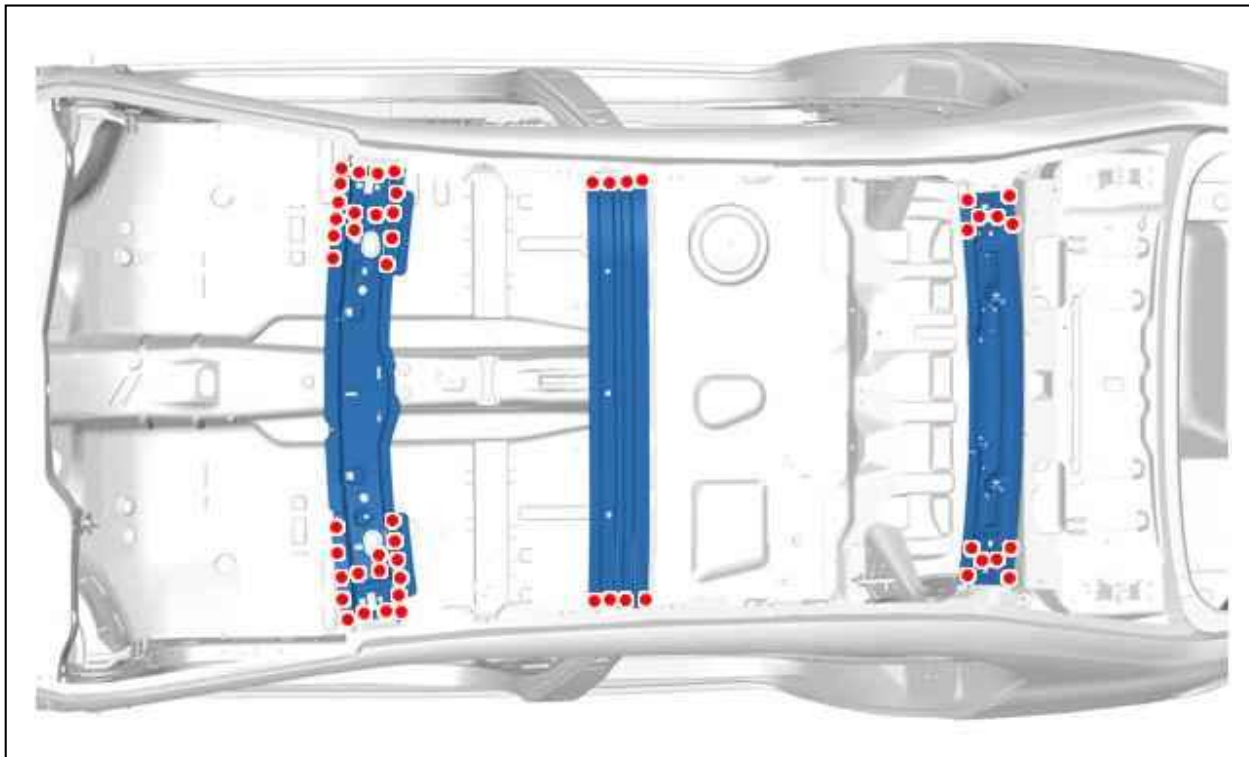
安装：

- 前部车顶横梁
- 车顶拱盖板
- 后部车顶横梁
- 用于调节的部件

检查安装情况和间隙。

11. 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：C4DH0WJD

使用点焊焊缝。

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层。

涂抹密封胶 (标记"A1")。

更换车顶 ⓘ。

消音垫 ⓘ。

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：车顶板

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 ⓘ .

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：

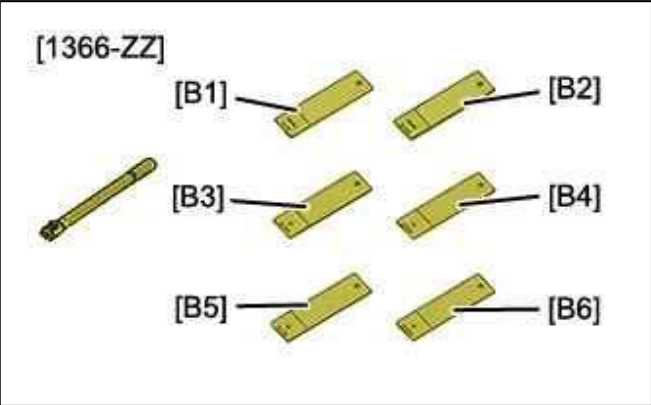
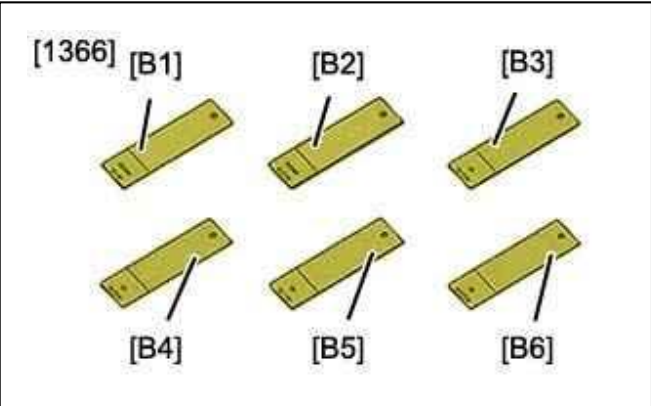
- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体
- MAG焊接用钢丝加活性气体

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
C C1 C2 C3 图：E5AB1CWT		电动刀套件FEIN -"C1" 电动割刀 -"C2" FEIN偏移鞍锯条 -"C3" 刀头编号103
图：E5AH004T		用来钻电点焊的鹅颈钻
		热风机

图：E5AB0C8T

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ⓘ .
断开附件蓄电池.

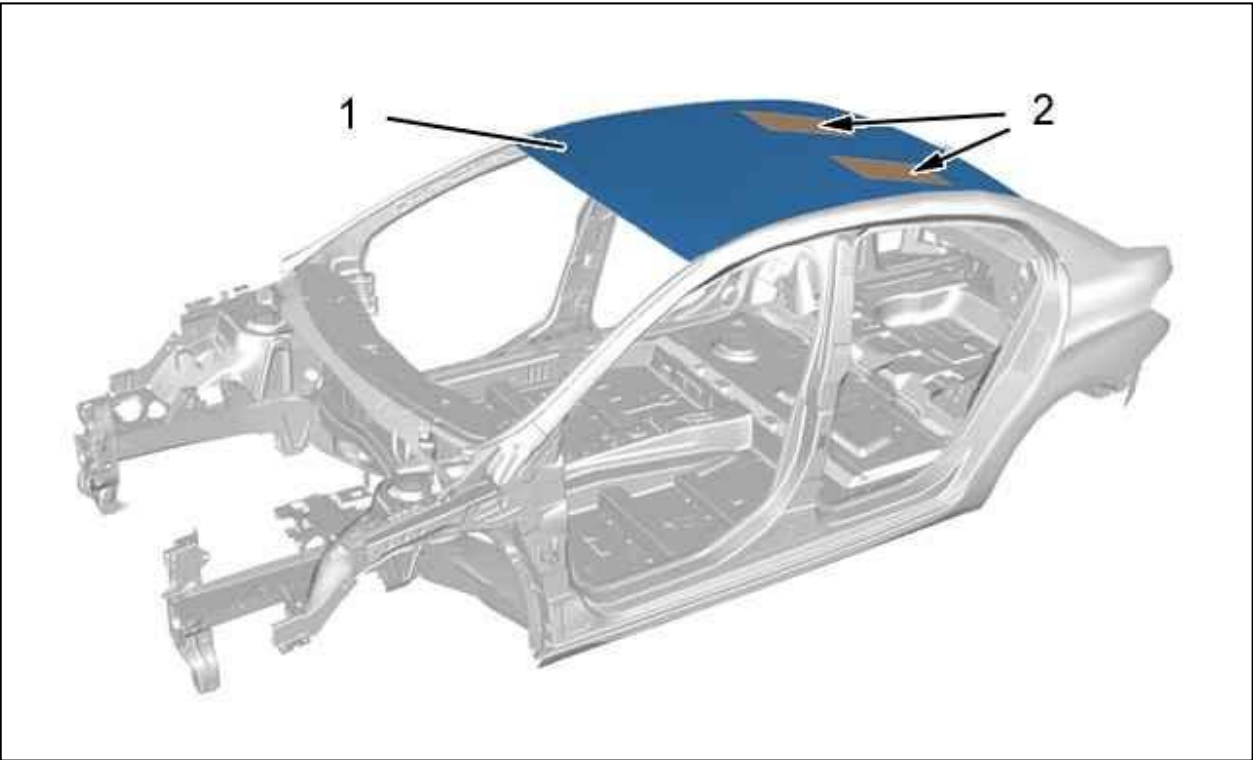
警告：拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

拆卸：

- 内饰件
- 挡风玻璃
- 后挡风玻璃
- 天线

松开线束.

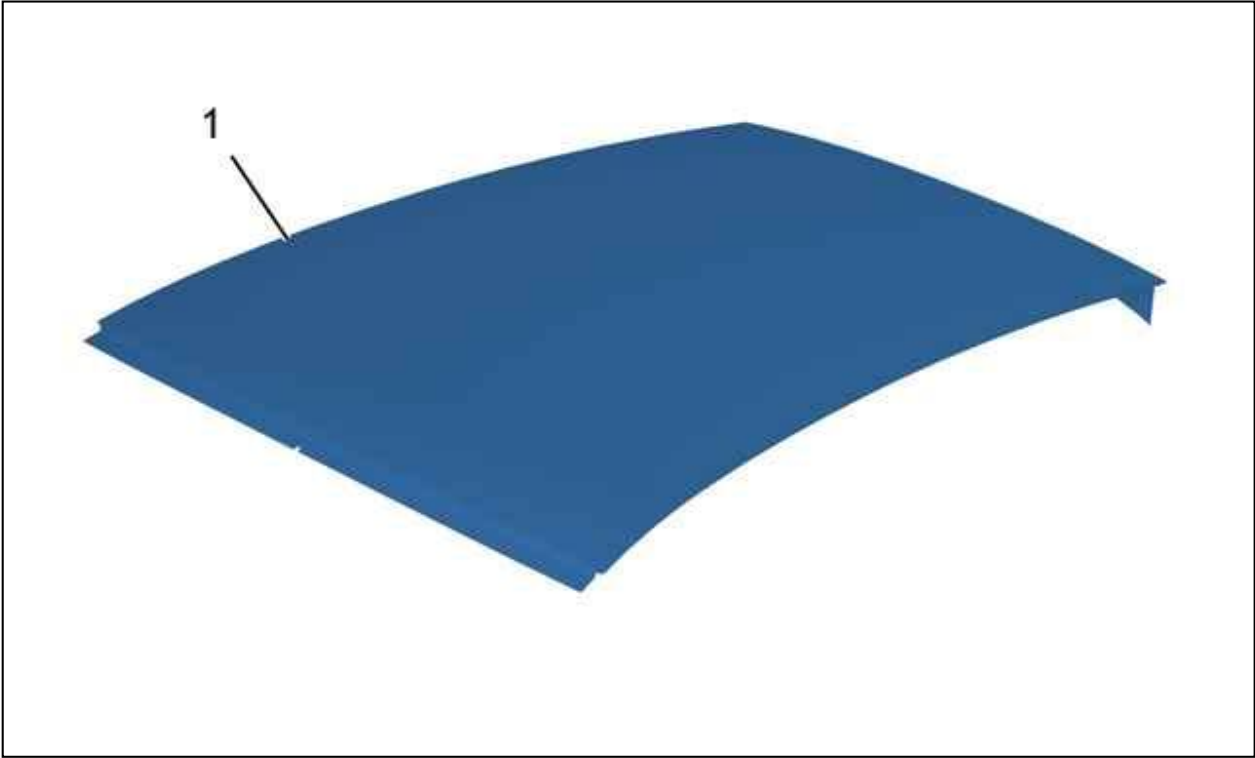
4. 备件位置



图：C4DH0VOD

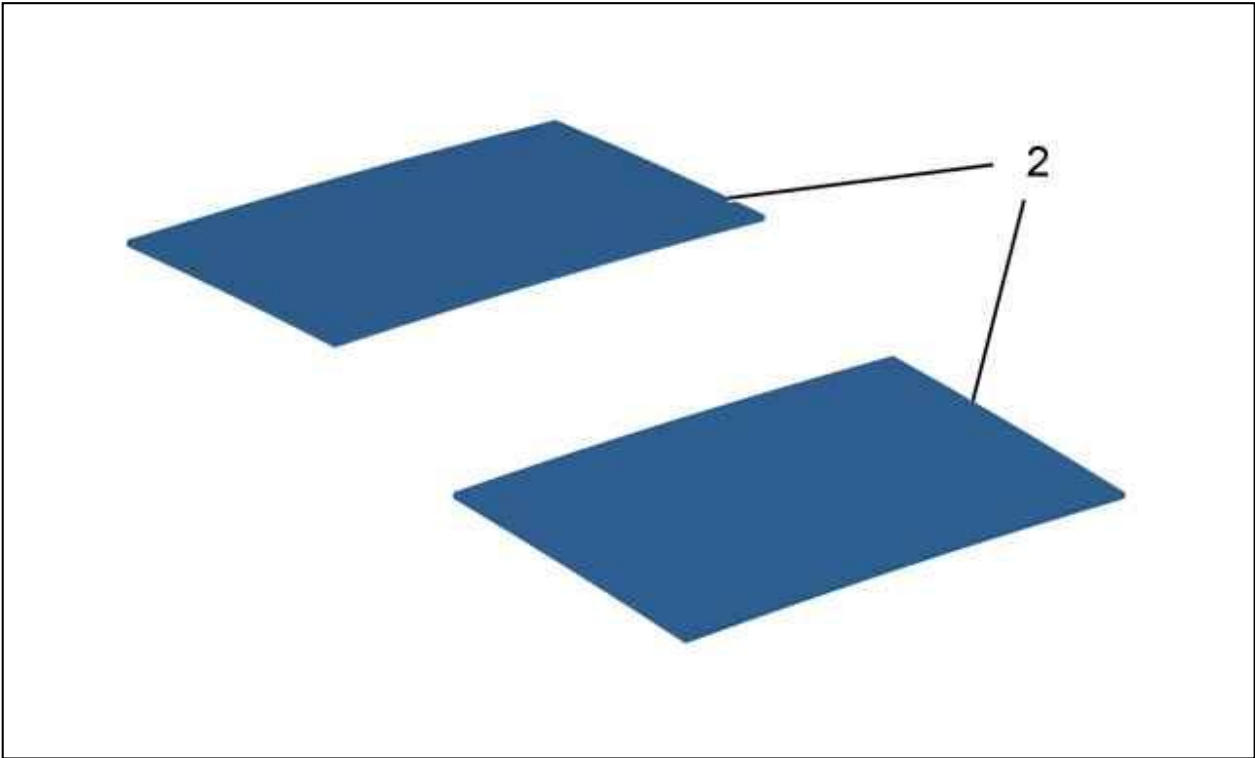
编号	名称
(1)	车顶板
(2)	消音垫

5. 备件标识



图：C4DH0VPD

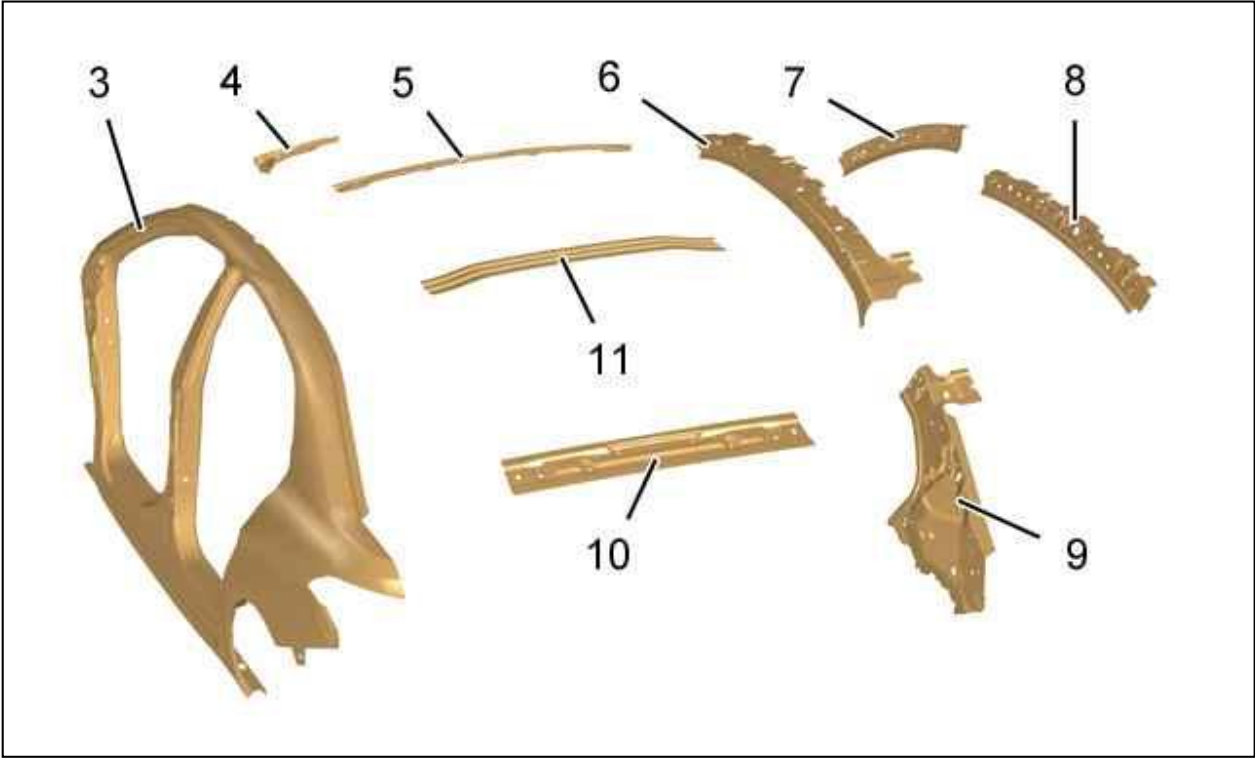
编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	车顶板	0,67 mm	软钢



图：C4DH0VQD

(2) 消音垫.

6. 与备件相邻的零件标识

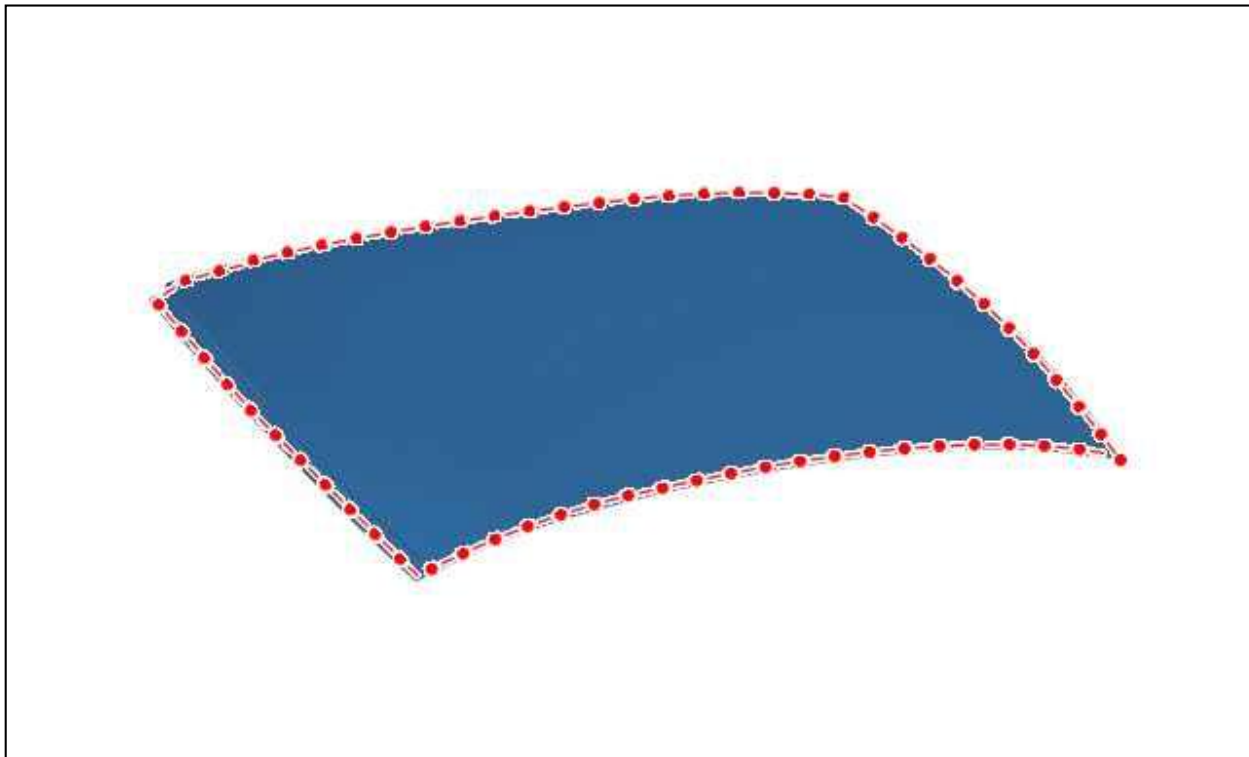


图：C4DH0VRD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	侧板	0,67 mm	软钢
(4)	车顶前横梁支架	0,97 mm	高强度
(5)	前部车顶横梁	0,97 mm	高强度
(6)	顶部拱形嵌入件	0,97 mm	高强度
(7)	风窗立柱内板	1,17 mm	高强度
(8)	车顶拱连接板内面板	0,97 mm	高强度
(9)	上支架 (后立柱)	0,77 mm	软钢
(10)	车顶后横梁	0,77 mm	软钢
(11)	车顶弯梁	0,97 mm	THLE

7. 备件的准备

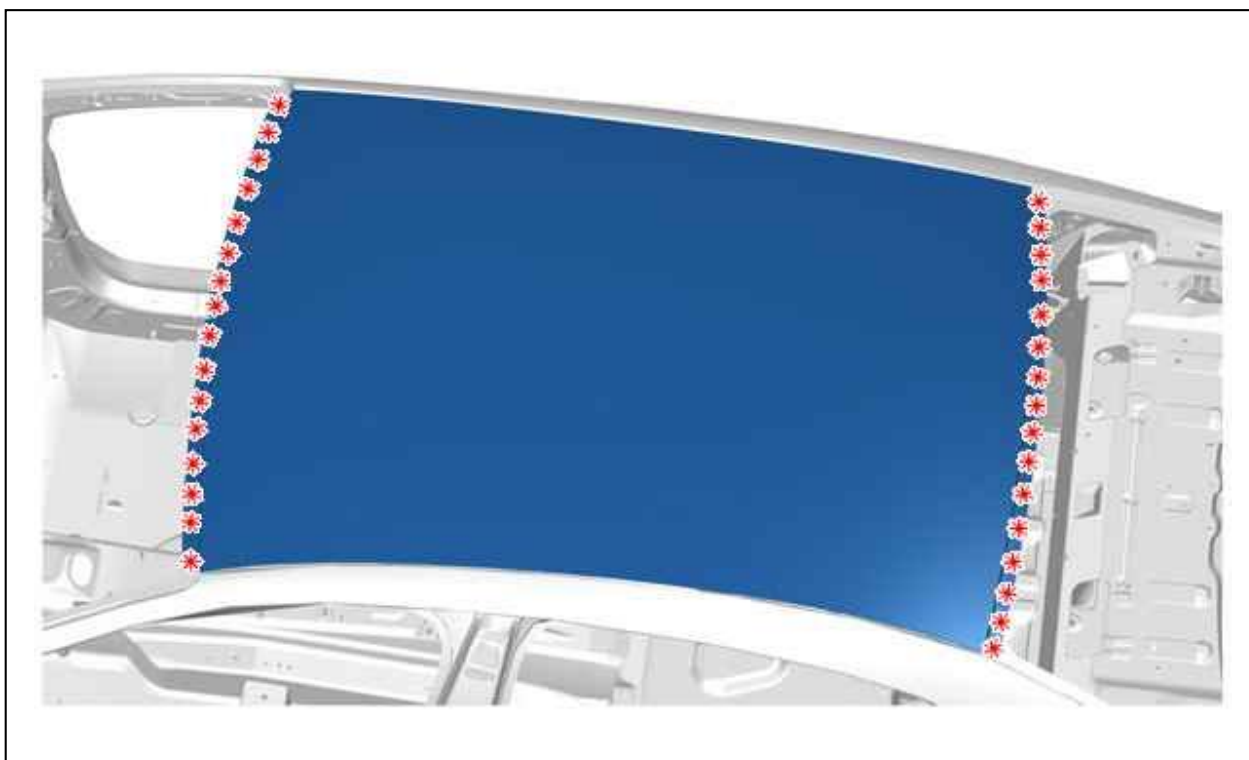
警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护.



图：C4DH0VSD

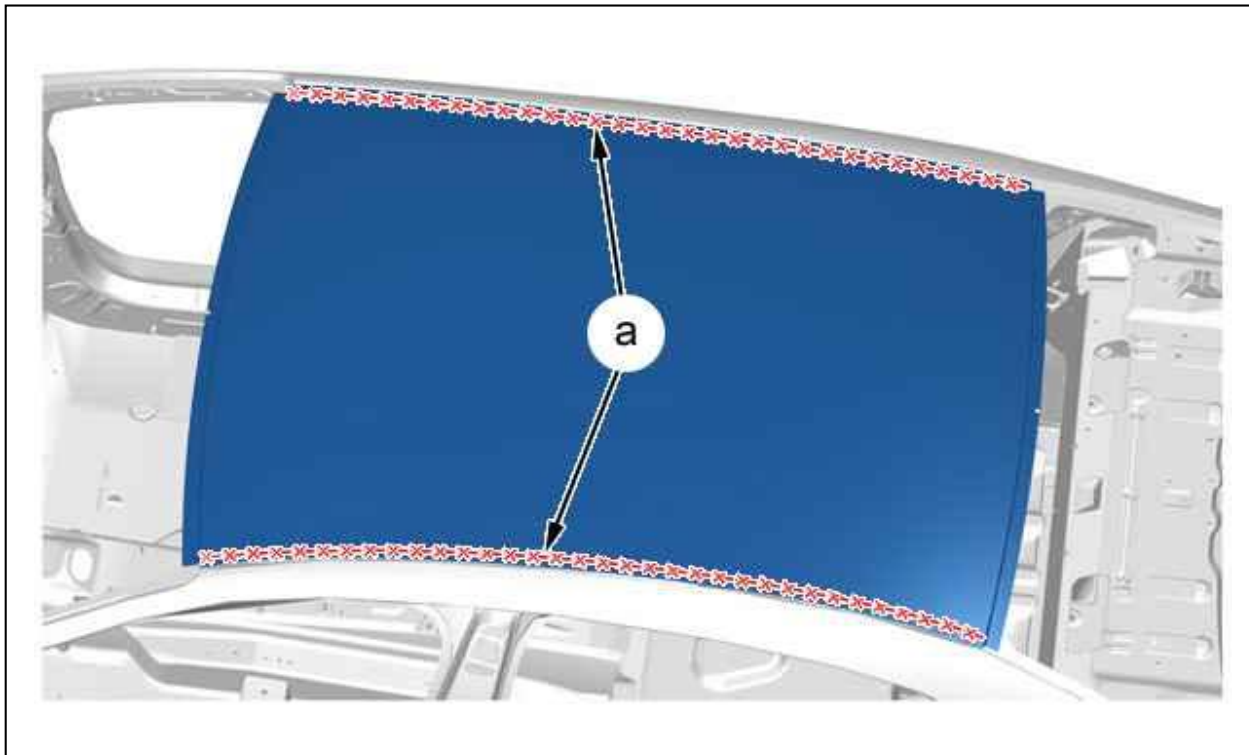
准备配合边并用焊接底漆加以保护 (索引号 "C7").

8. 分离



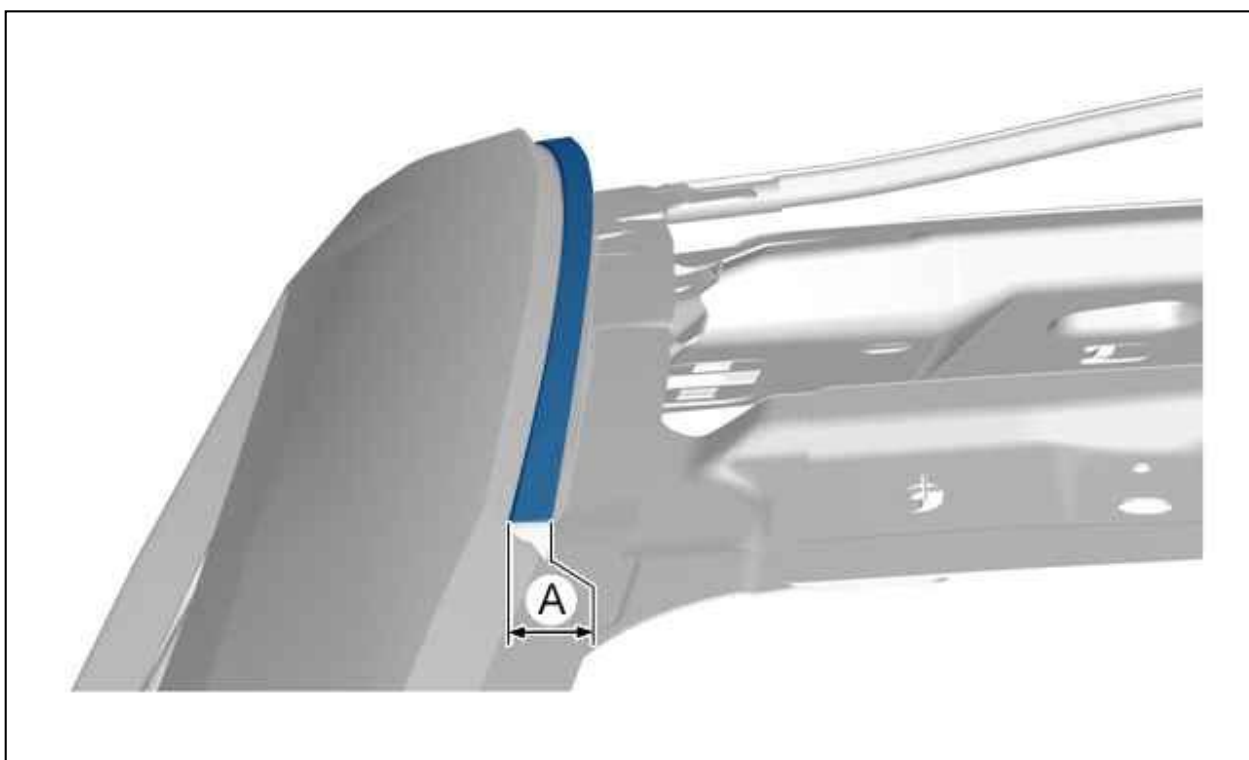
图：C4DH0VTD

切割点焊.



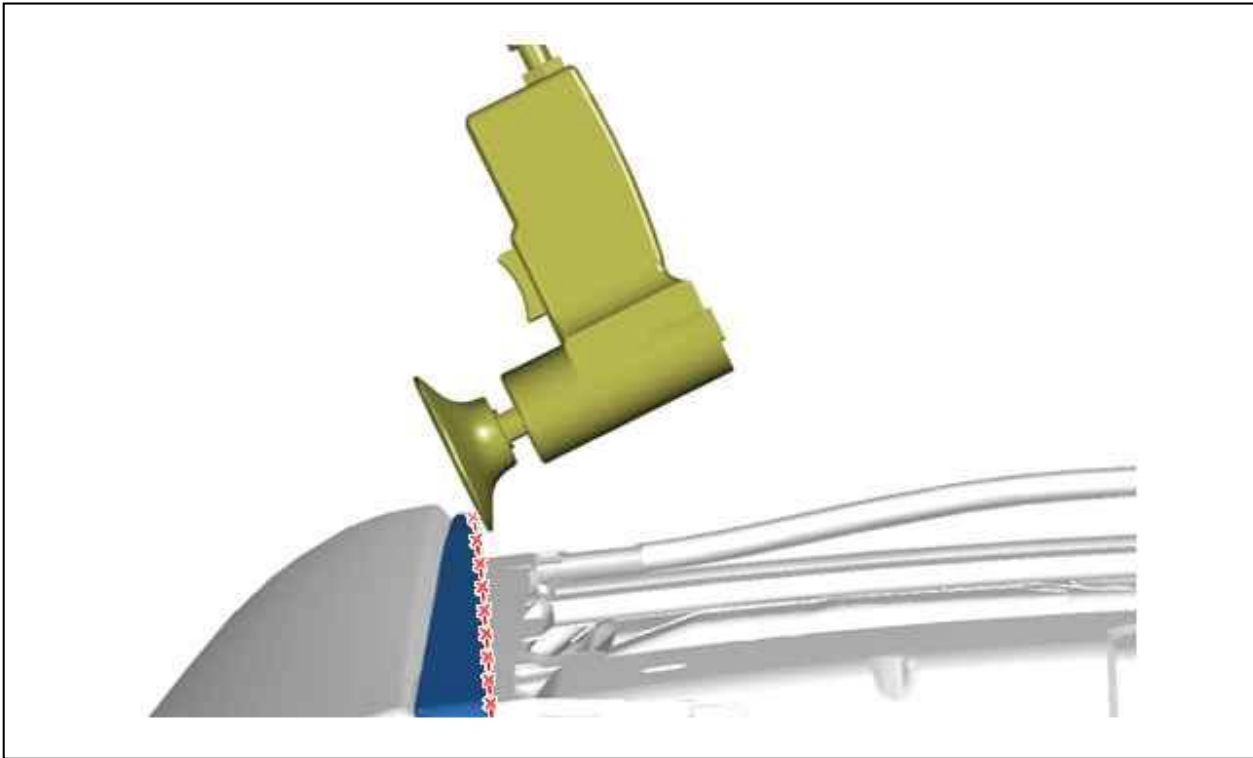
图：C4DH0VUD

作标记，然后切割 (在"a"处).



图：C4DH0VVD

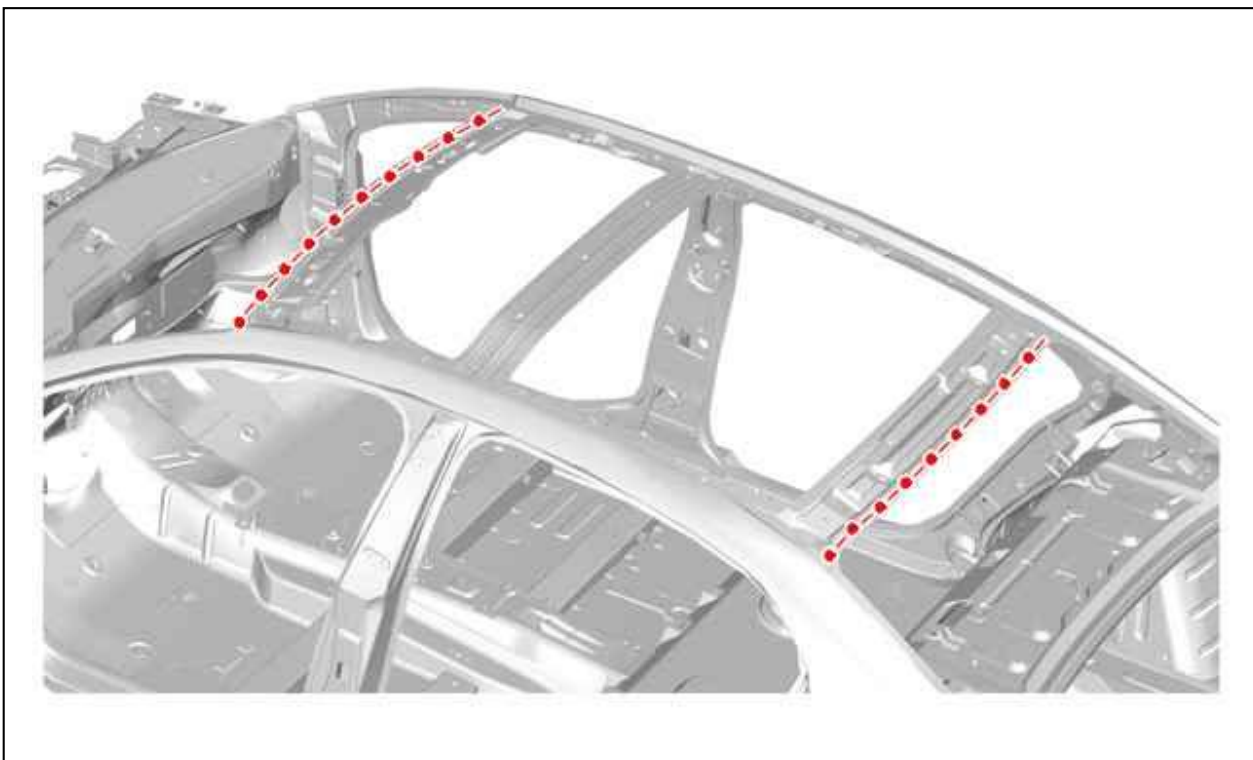
"A" = 10 mm.



图：C4DH0VWD

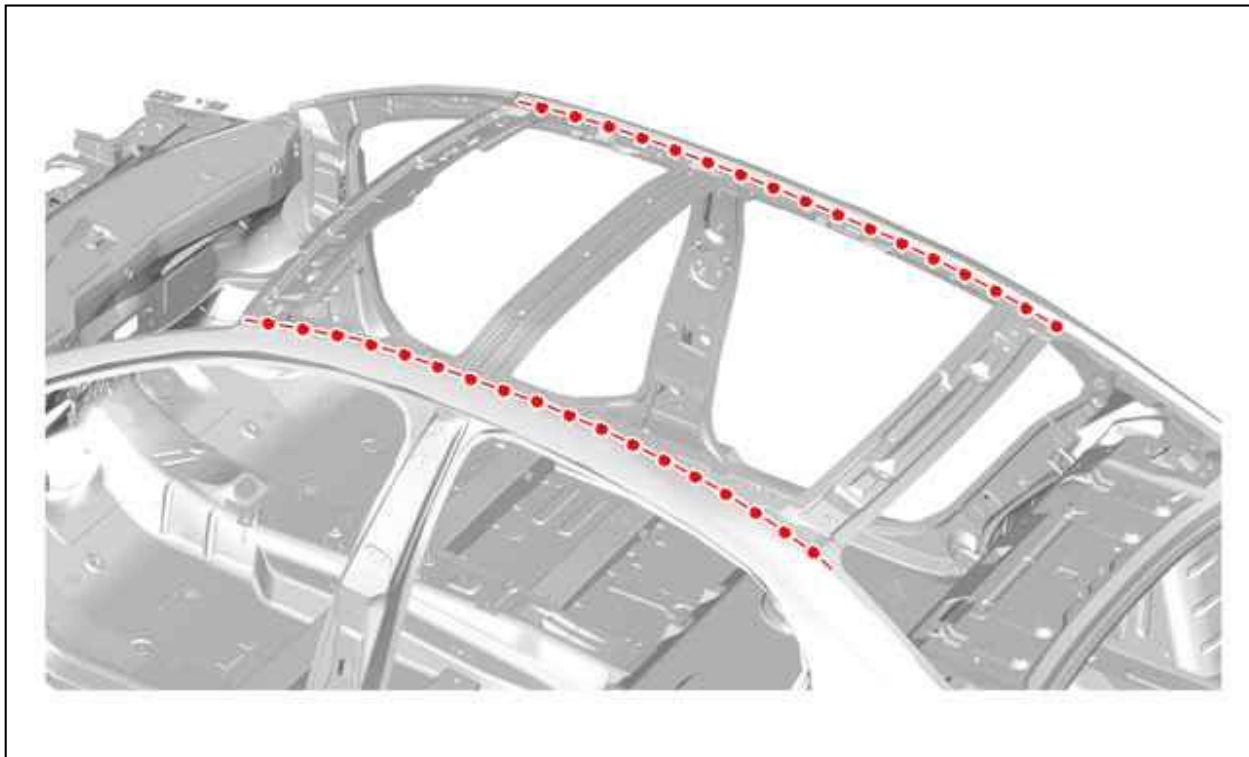
在不损坏乘客舱侧板的情况下，磨平车顶和激光焊接10 mm.

9. 车身清洁和准备



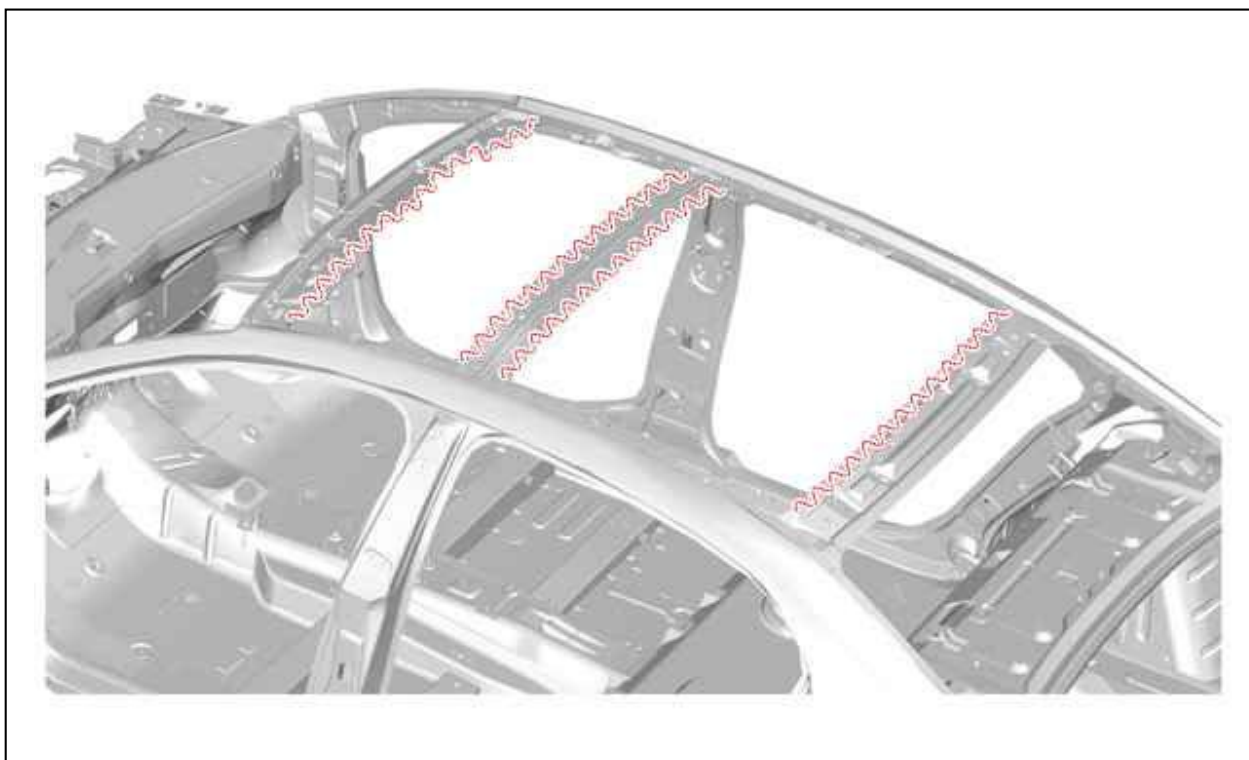
图：C4DH0VXD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (索引号 "C7").



图：C4DH0VYD

准备配合边并使用认可的电解再镀锌工艺加以保护。
使用推荐的脱脂剂对配合边缘进行脱脂处理 (索引号 "J1").



图：C4DH0VZD

准备配合面；涂抹固化粘合胶 (索引号 "A2").

10. 粘合：车顶板

