

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ.

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.

1. 信息

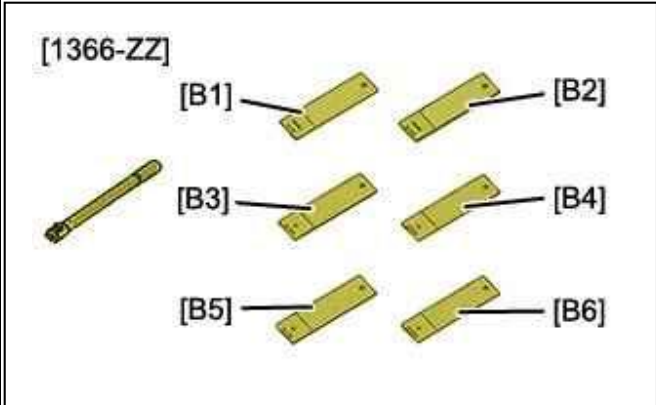
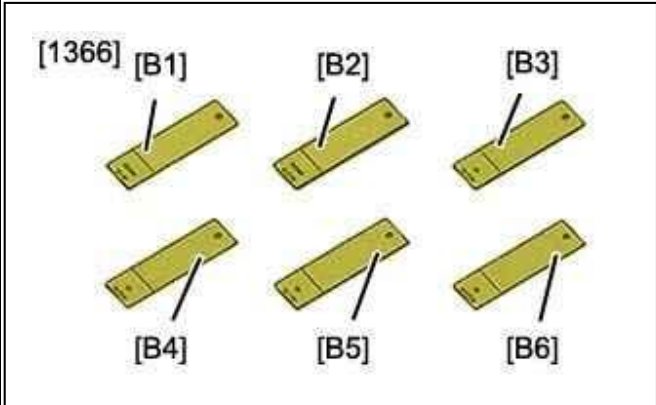
该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型.
MAG焊接用钢丝加活性气体.
本文件中使用的**高强度钢**标识：

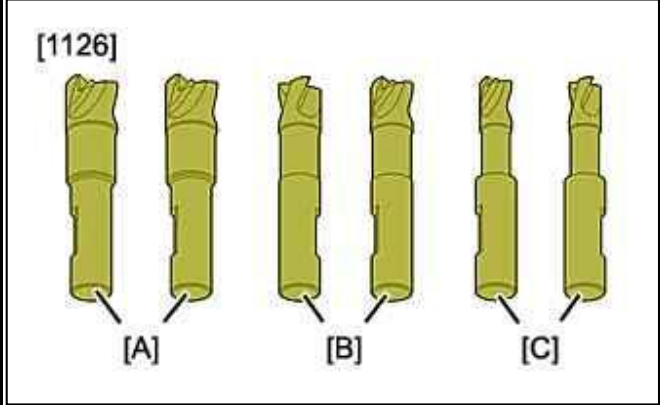
- 高强度：高强度钢
- THLE：极高强度钢
- UHLE：超高强度钢

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	工具编号	名称
<div><p>[1366-ZZ]</p></div> <p>图：E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
<div><p>[1366]</p></div> <p>图：E5AH003T</p>	[1366-B]	用于检测电点焊的样品
	[1126]	去除 高强度钢 点焊的钻头套件



图：E5AH006T



图：E5AH004T

用来钻电点焊的鹅颈钻

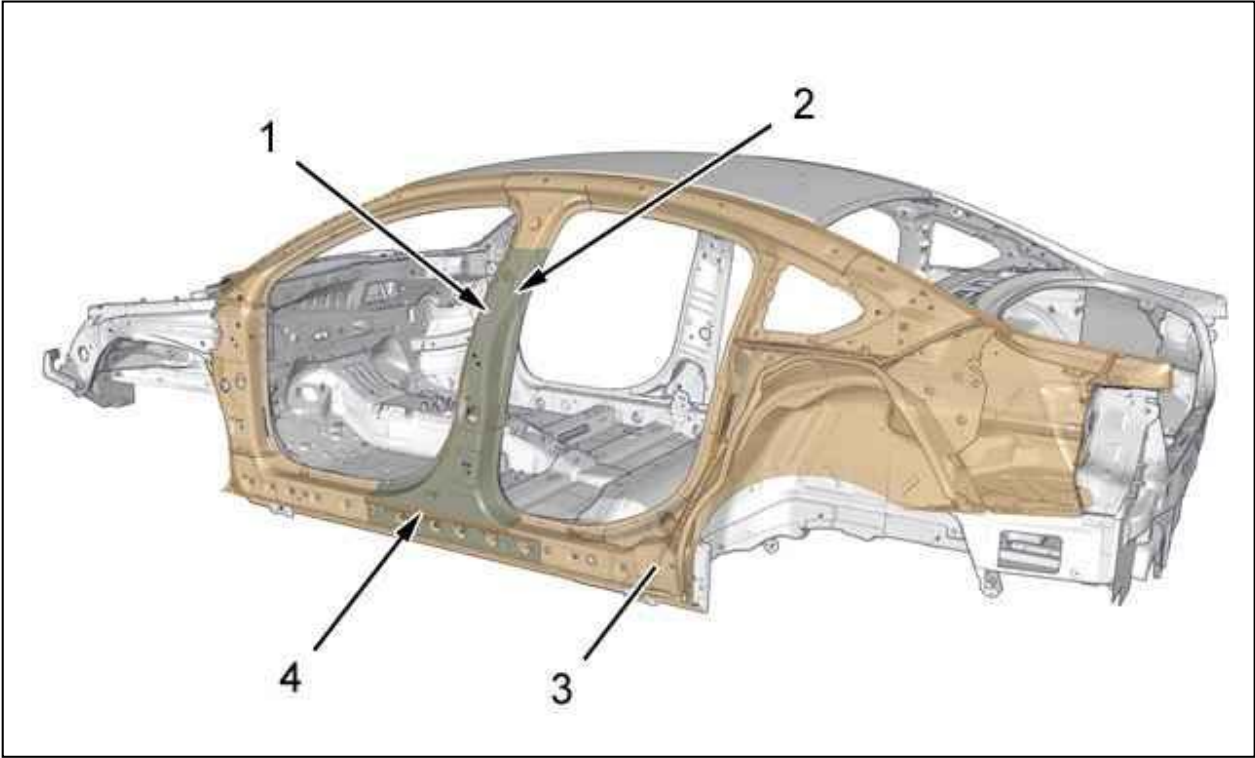
3. 补充操作

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：**B 柱 , 内板** ⓘ .

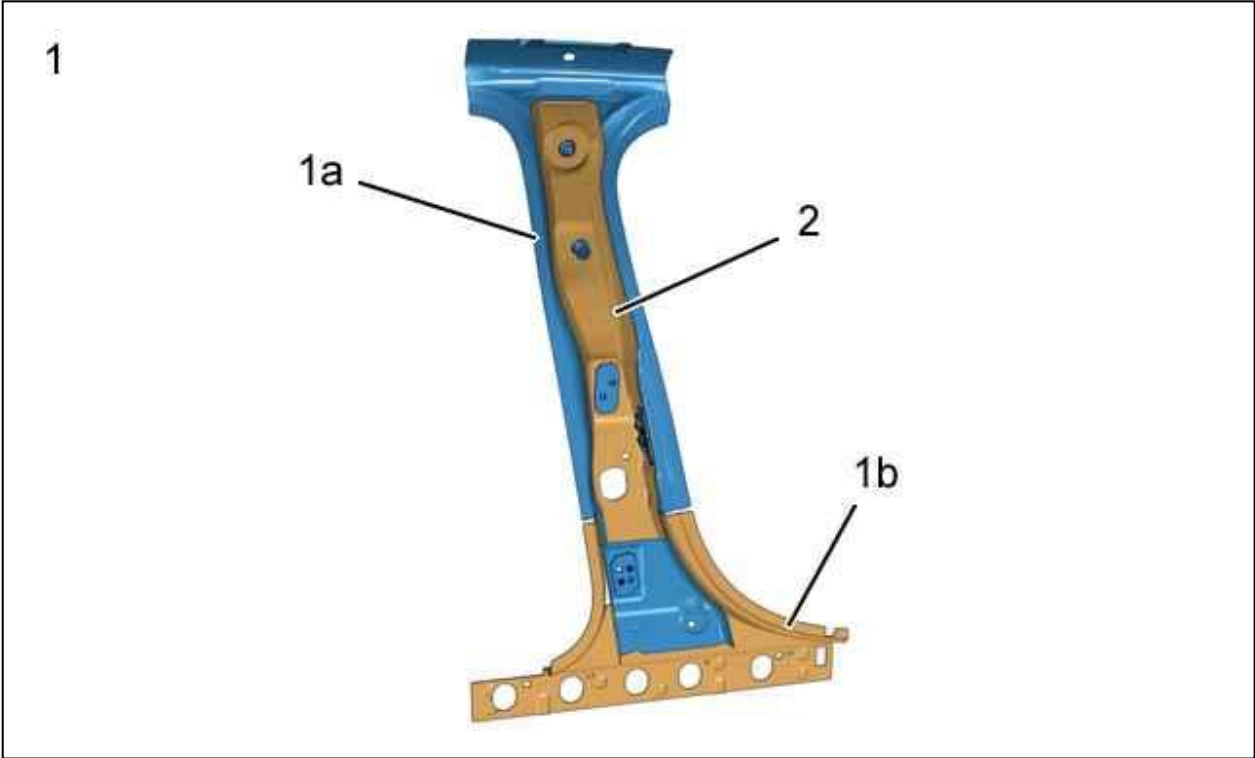
4. 备件位置



图：C4CH1R9D

5. 更换零部件的识别

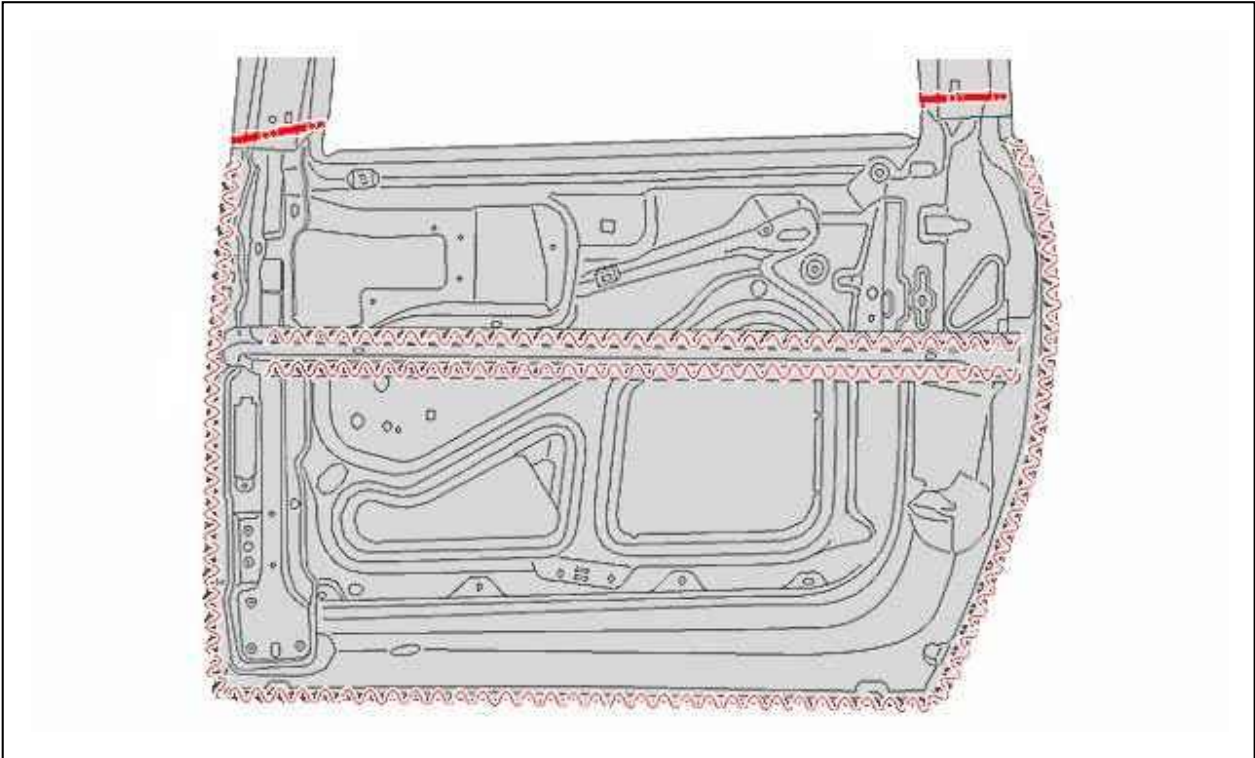
5.1. 组成部件：B 柱加强件总成



图：C4CH1RAD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	B 柱加强件总成	-	-
(1a)	B 柱上部加强件	1,8 mm	高强度
(1b)	B 柱下部加强件	1,8 mm	高强度
(2)	B柱加强件 (装配的)	-	-

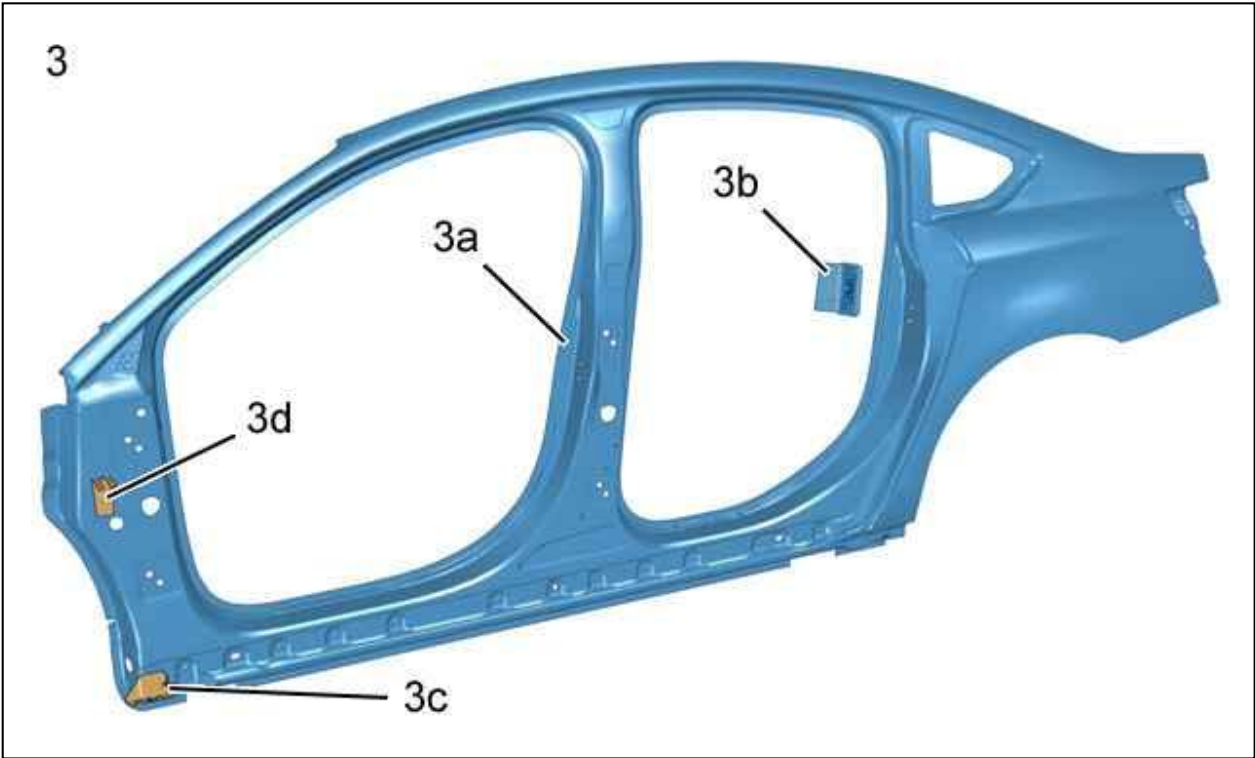
5.2. 组成部件：B柱加强件



图：C4CH00UD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	B 柱加强件总成	-	-
(2a)	B柱加强件	1,76 mm	UHLE
(2b)	车门铰链	-	-
(2c)	车门撞销锁钩螺母笼	-	-

5.3. 组成部件：乘客舱侧面总成



图：C4CH00VD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	乘客舱侧面总成	-	-
(3a)	侧板	0,72 mm	软钢
(3b)	车门挡块固定支架	1,95 mm	软钢
(3c)	前翼子板后部下方支架	1,17 mm	软钢
(3d)	前翼子板后支架	1,17 mm	软钢

5.4. 靠近更换零件的部件标记

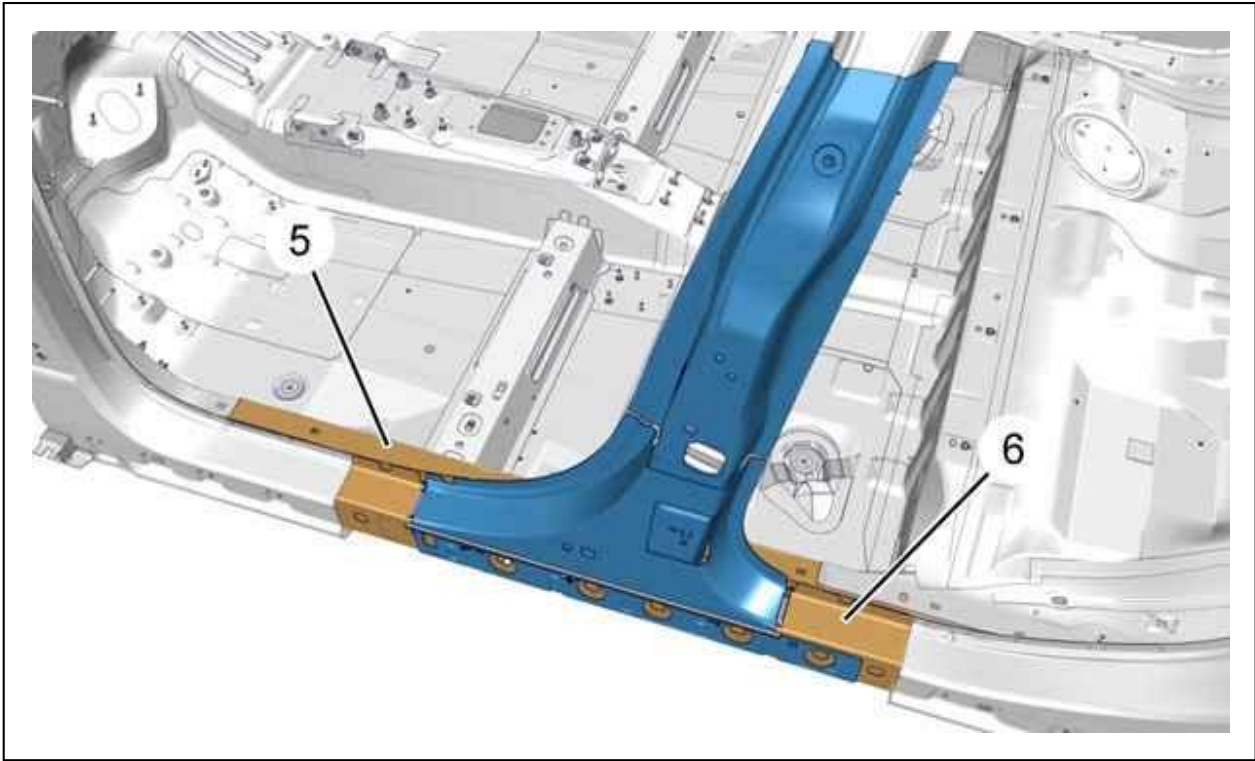


图 : C4CH1RDD

编号	名称	厚度	类型/分类
(5)	内纵梁前部	1,17 mm	THLE
(6)	门槛板	1,27 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.

6.1. 准备 : B 柱加强件总成

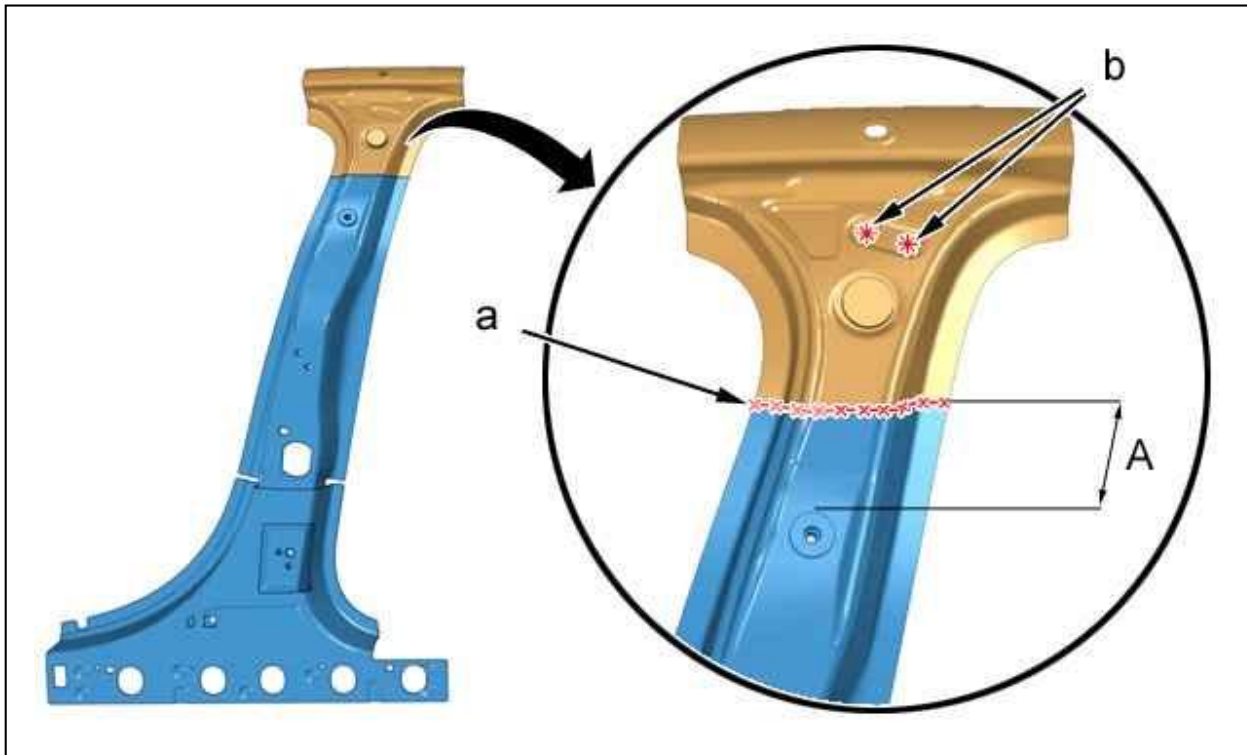


图 : C4CH00XD

$A = 80 \text{ mm}$.

在 "a" 做标记, 然后仅切割 "B" 柱上部加强筋而不损坏 "B" 柱加强件.

切割点焊 (如 "b" 所示).

拆卸: "B" 柱上部加强筋的顶部部分.

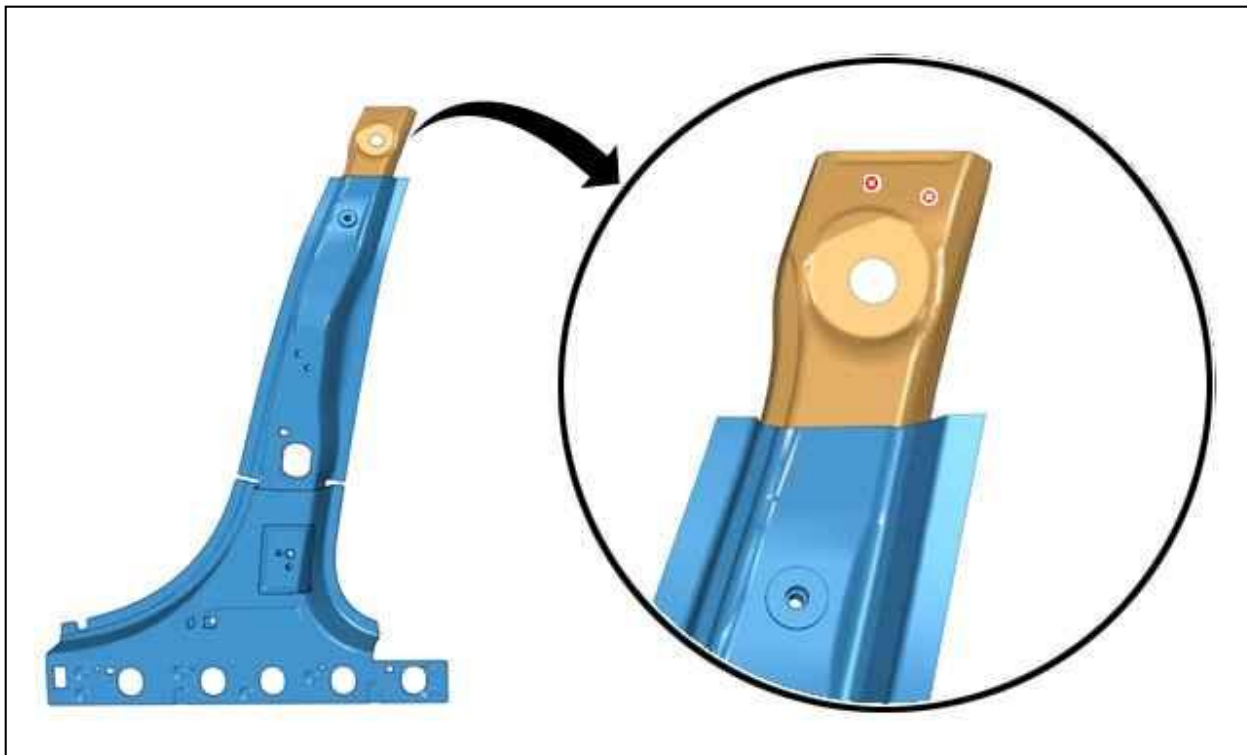
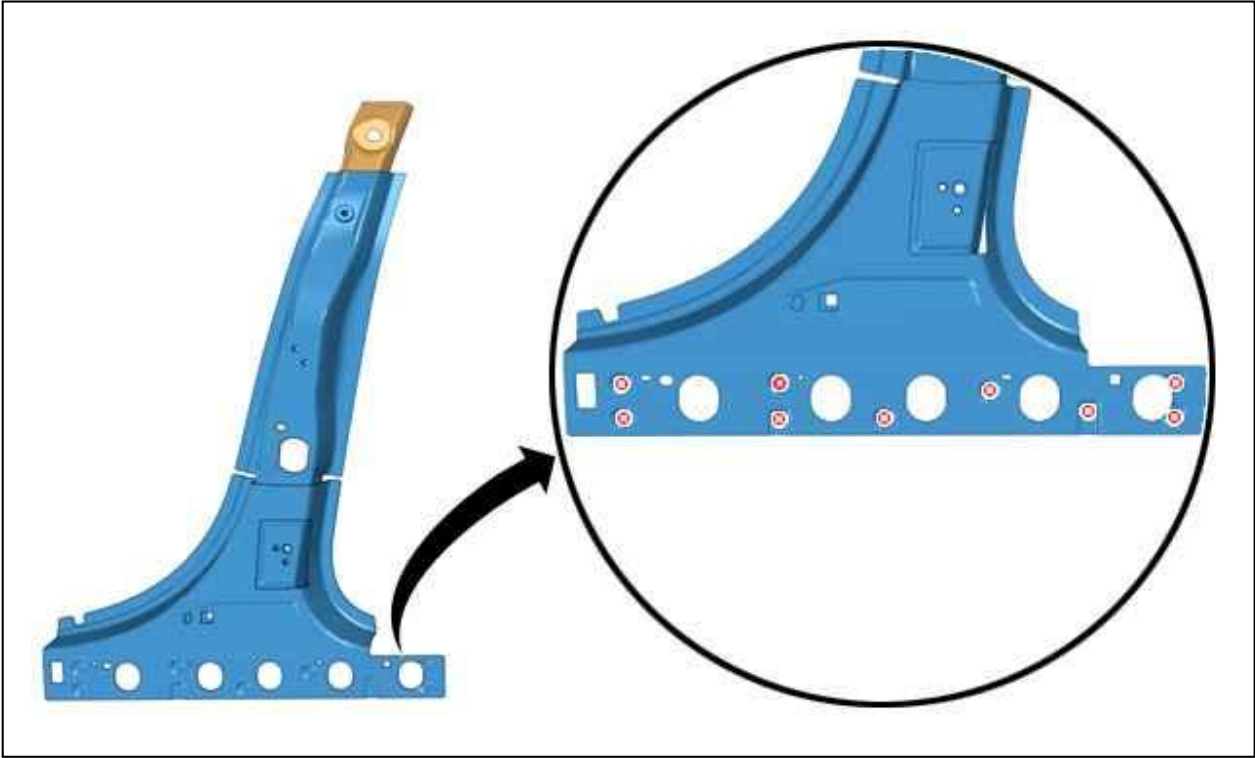


图 : C4CH00YD

做标记, 然后钻 8 mm 的孔, 为之后的塞点焊做准备; 使用一个安装了拆卸高硬度钢焊点钻头的低速钻. 准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

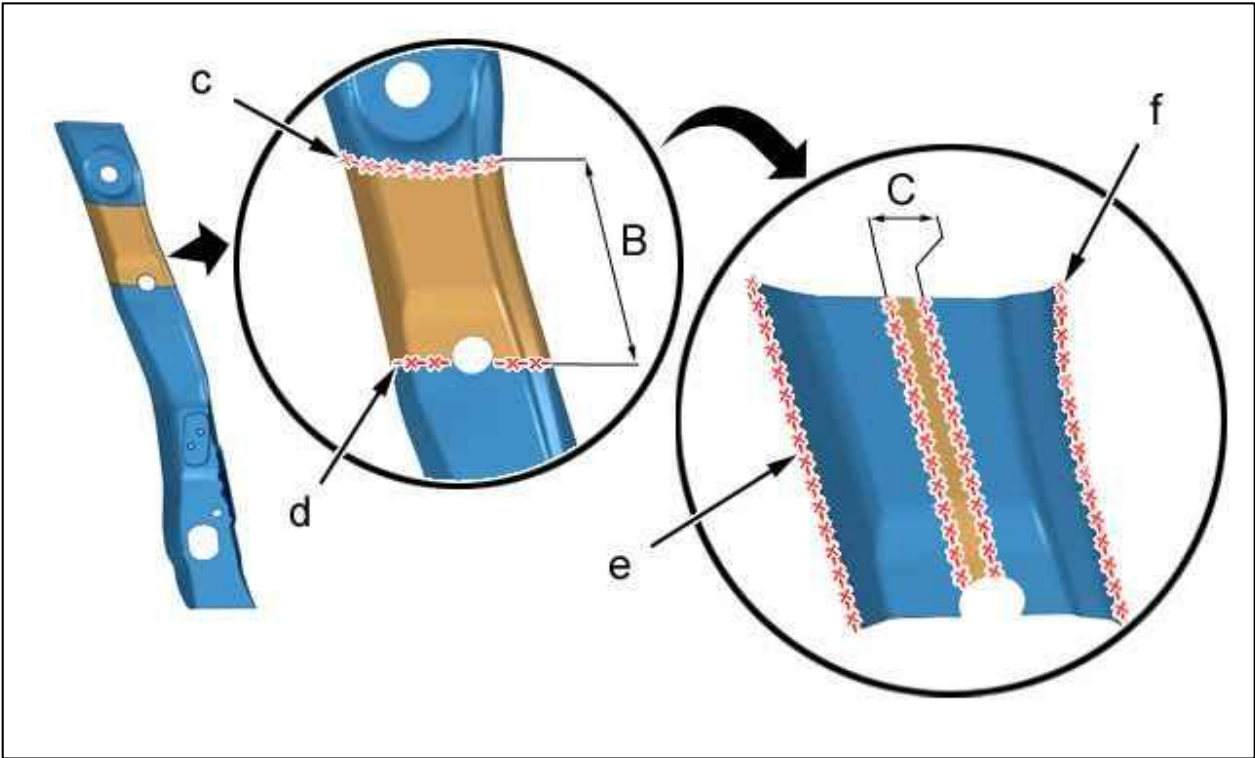


图：C4CH00ZD

做标记，然后钻 8 mm 的孔，为之后的塞点焊做准备。
准备配合边并用焊接底漆加以保护（编号 "C7"）。

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。

6.2. 准备 “B” 柱加强件的通道



图：C4CH010D

B = 120 mm.

C = 13 mm.

作标记，然后切割：

- 在 "c", "d" 处至尺寸 "B"

- 到在通道中间的尺寸 "C"
- 在 "e" 和 "f" 处沿着通道边缘切割 7 mm

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注 : 在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

6.3. 准备 : 乘客舱侧面总成

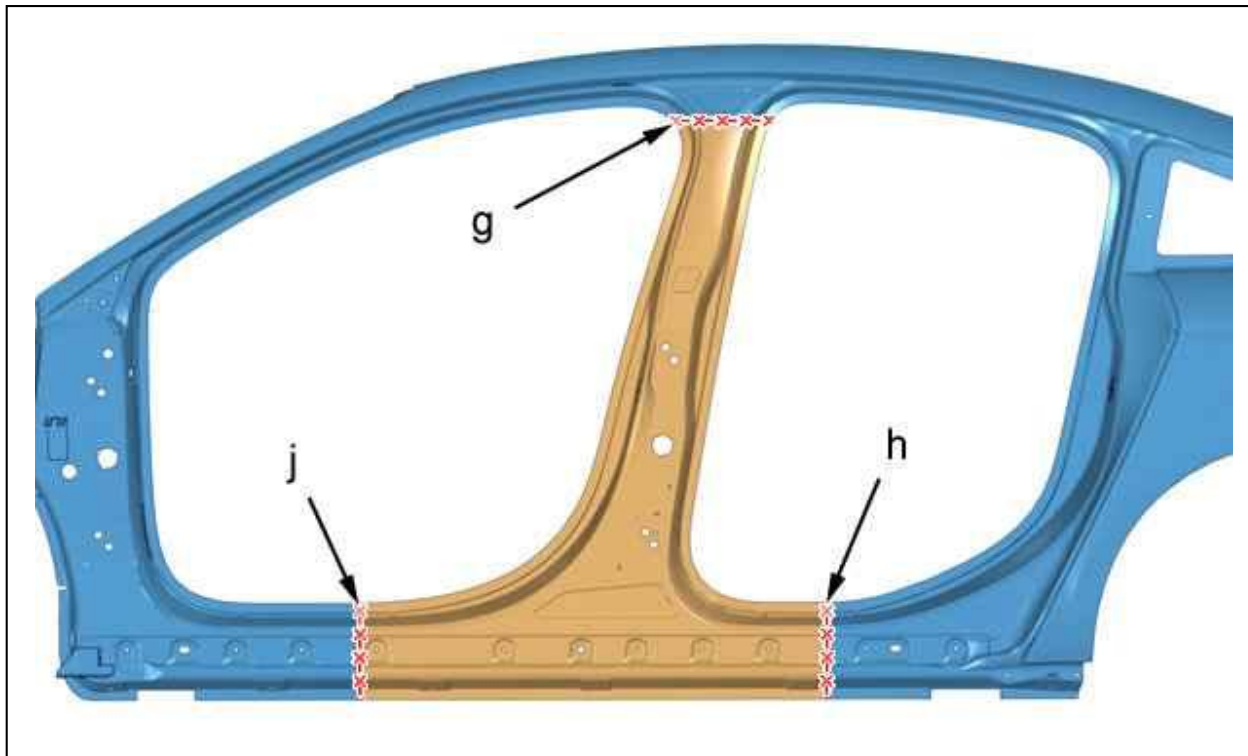


图 : C4CH011D

在 "g", "h", "j" 处做标记然后切割.

7. 车身零件的切割

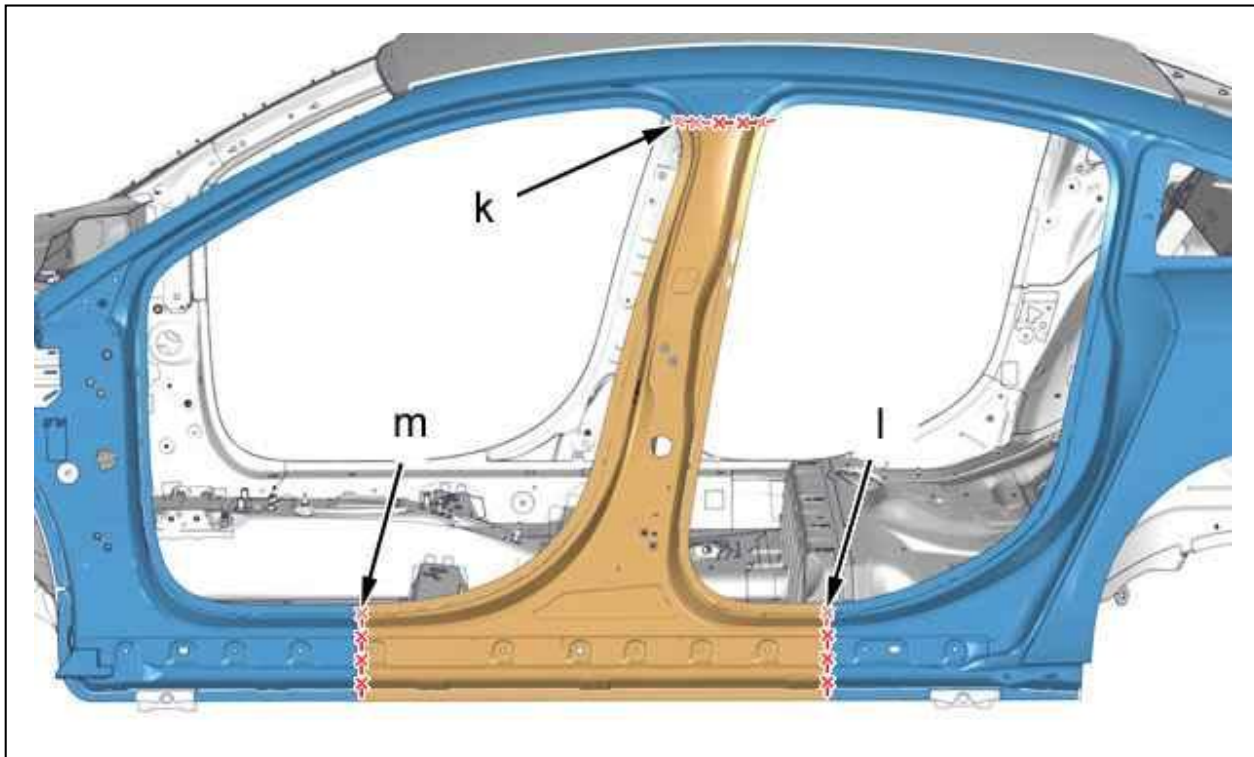


图 : C4CH012D

在 "k", "l", "m" 处做标记然后切割.

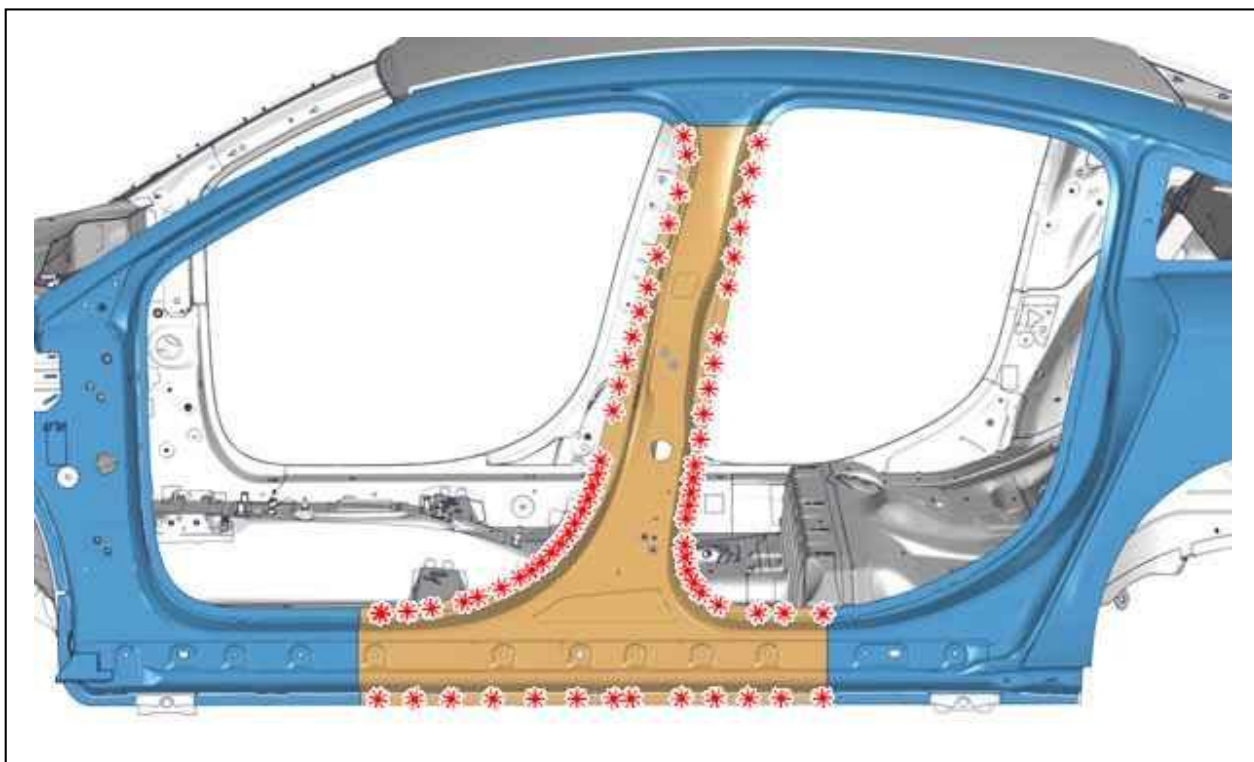


图 : C4CH013D

切割点焊.

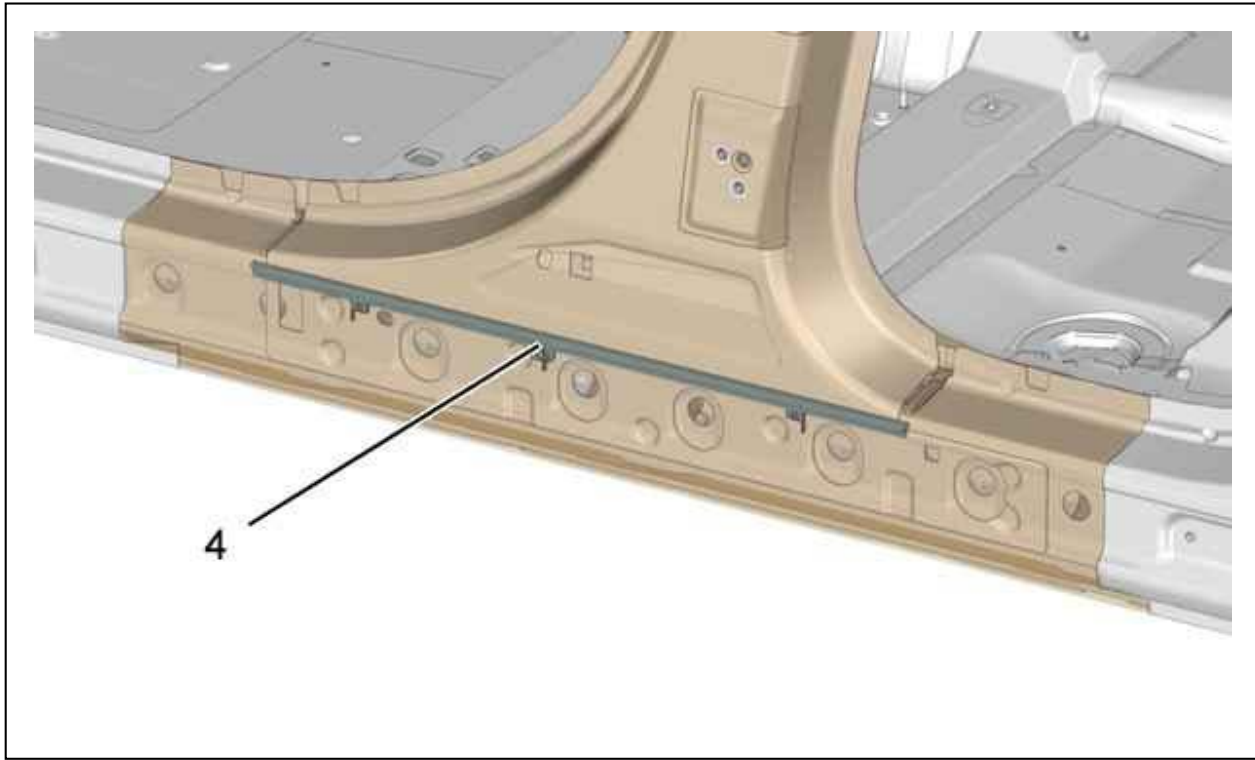


图 : C4CH1RGD

在展开插入物 (4) 的水平面分离部分客舱侧面 ; 使用热气枪.
拆下部分乘客舱侧面.

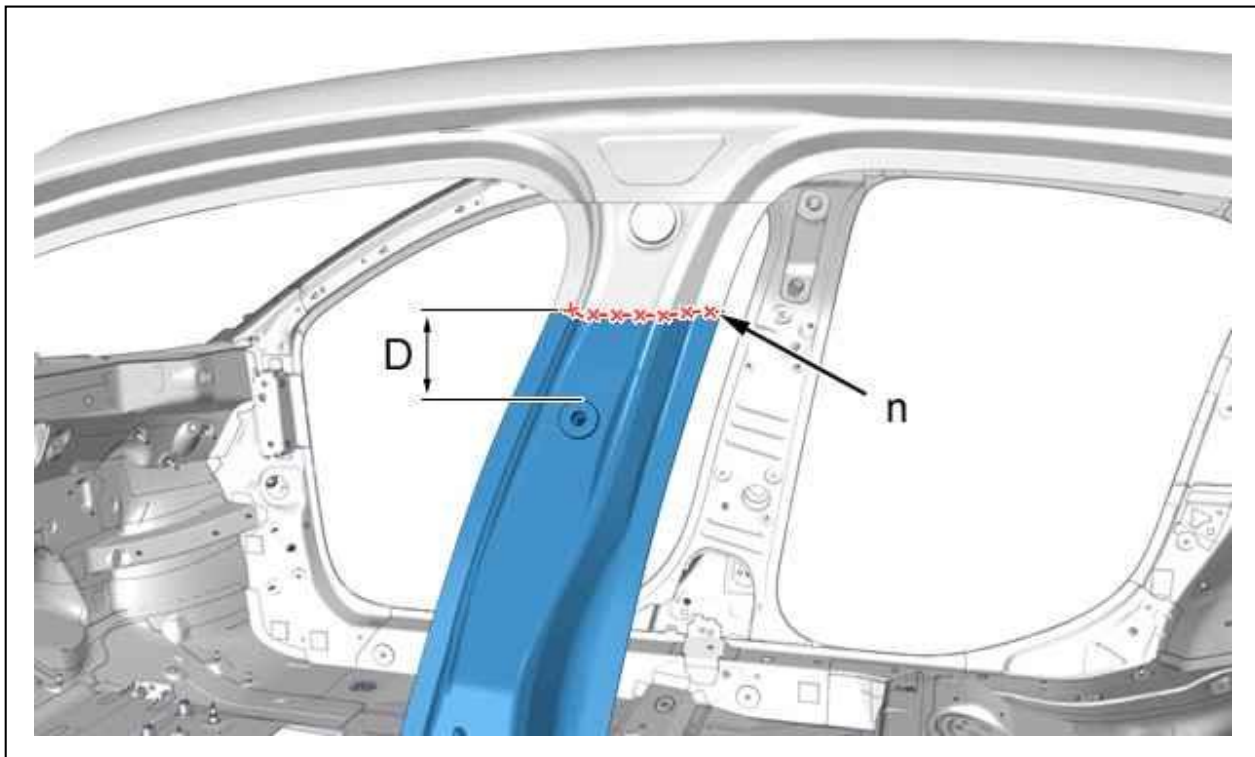
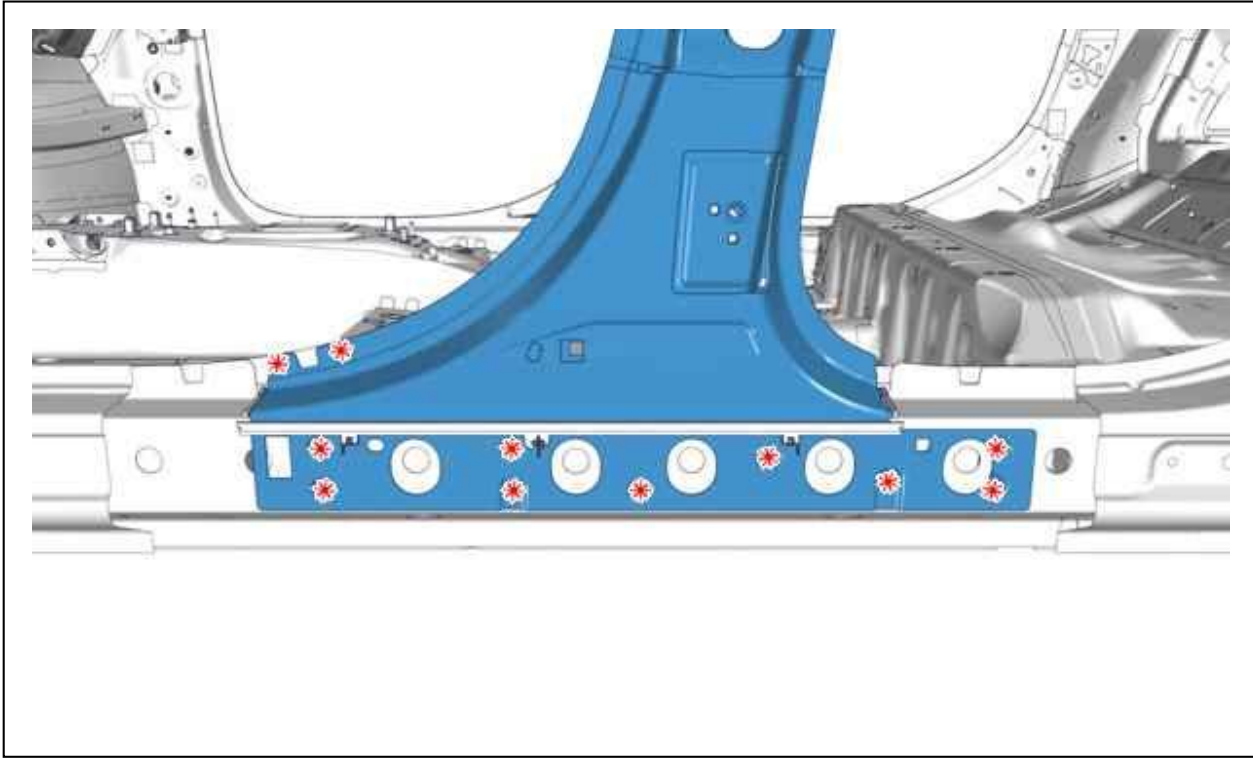


图 : C4CH1RHD

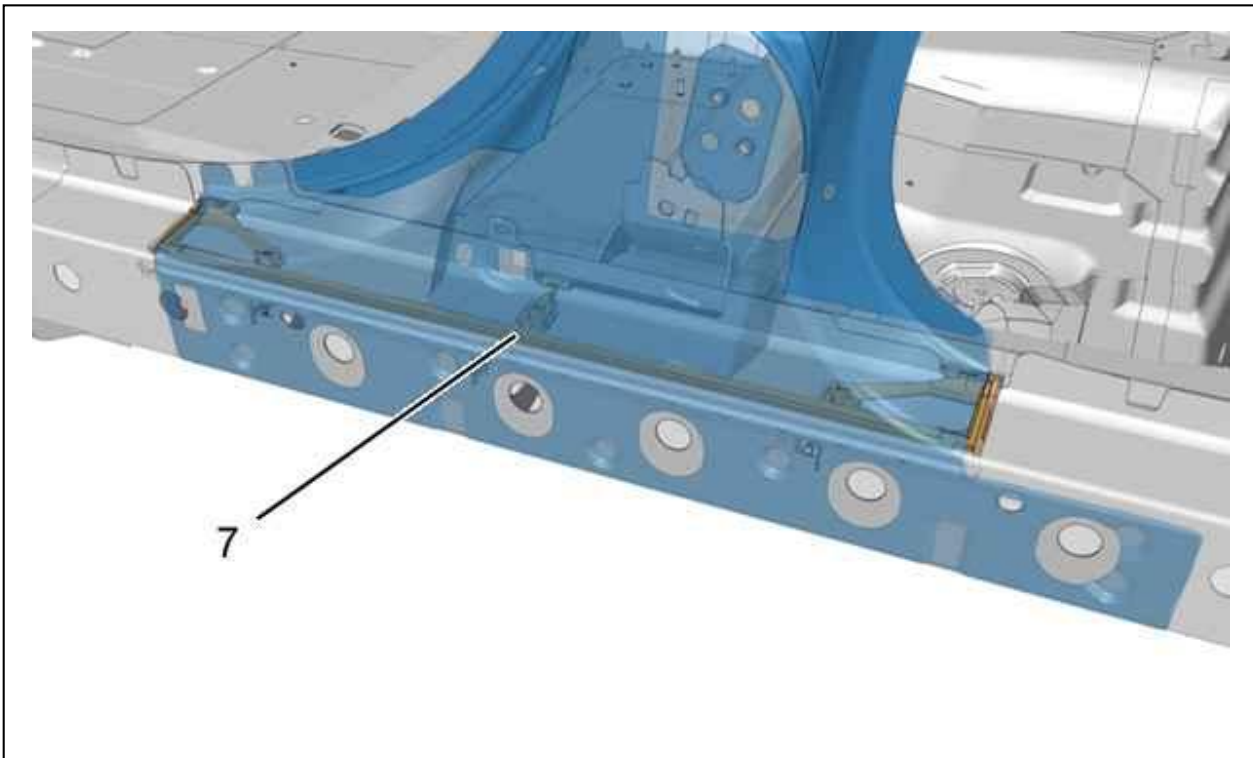
$D = 80 \text{ mm}$.

在 "n" 处做标记 , 然后然后切割 "B" 柱加强筋总成.



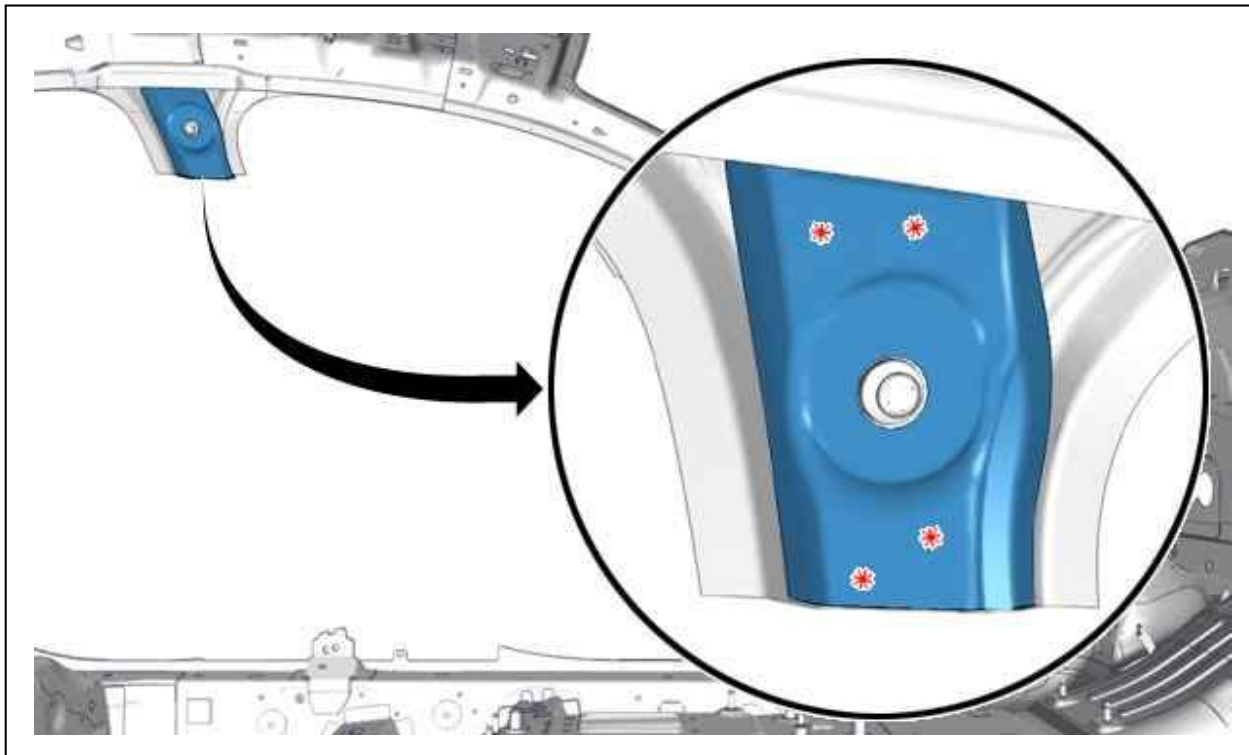
图：C4CH01CD

切割点焊.



图：C4CH1RKD

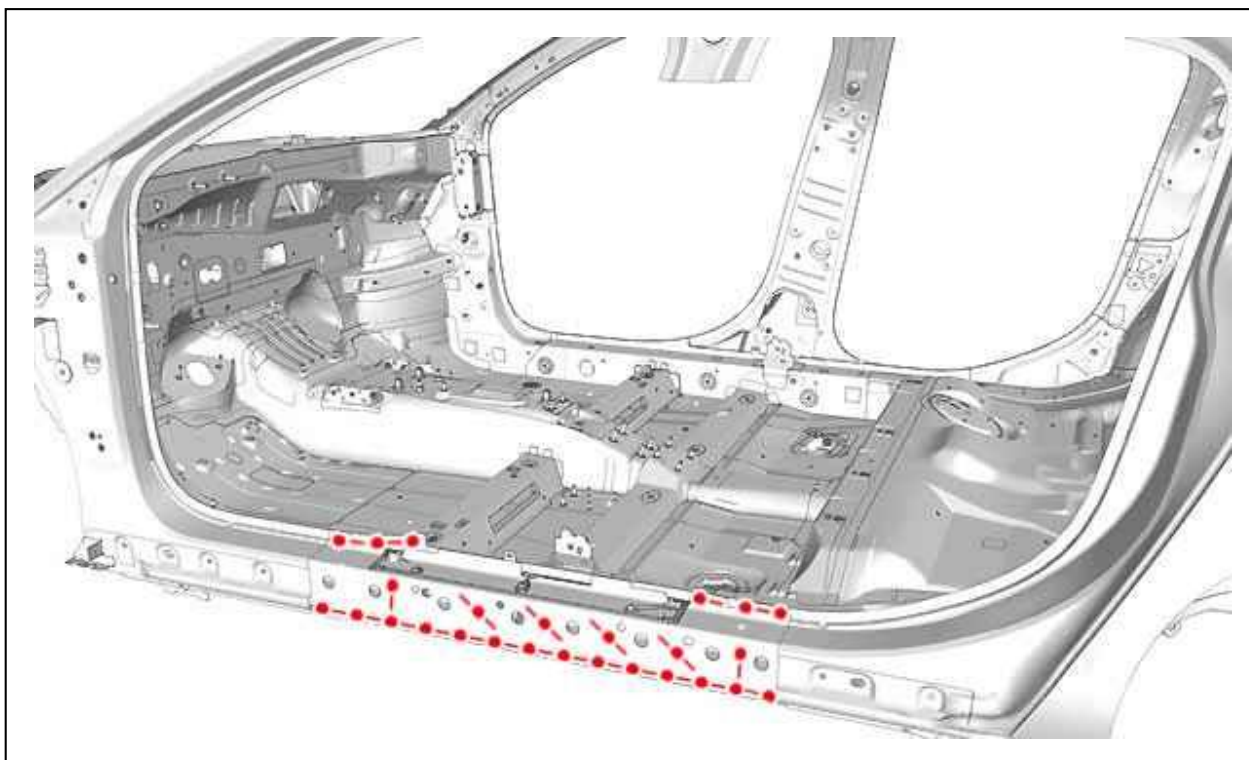
在扩展衬垫 (7) 的水平面分离 “B” 柱加强筋总成；使用热气枪。
拆卸：B 柱总成加强筋。



图：C4CH01ED

使用安装了拆卸高硬度钢点焊钻头的低速钻拆下点焊。
拆卸：部分“B”柱加强件。

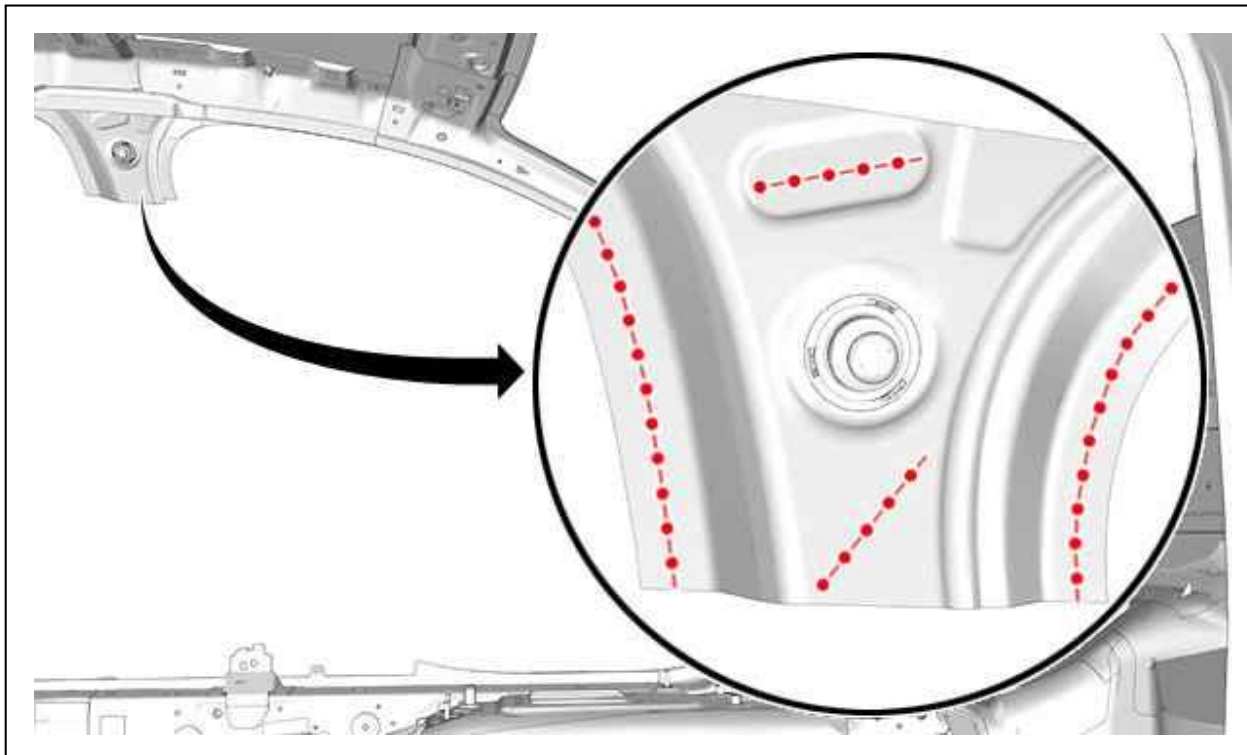
8. 车身清洁和准备工作



图：C4CH01FD

准备配合边并用焊接底漆加以保护（编号“C7”）。

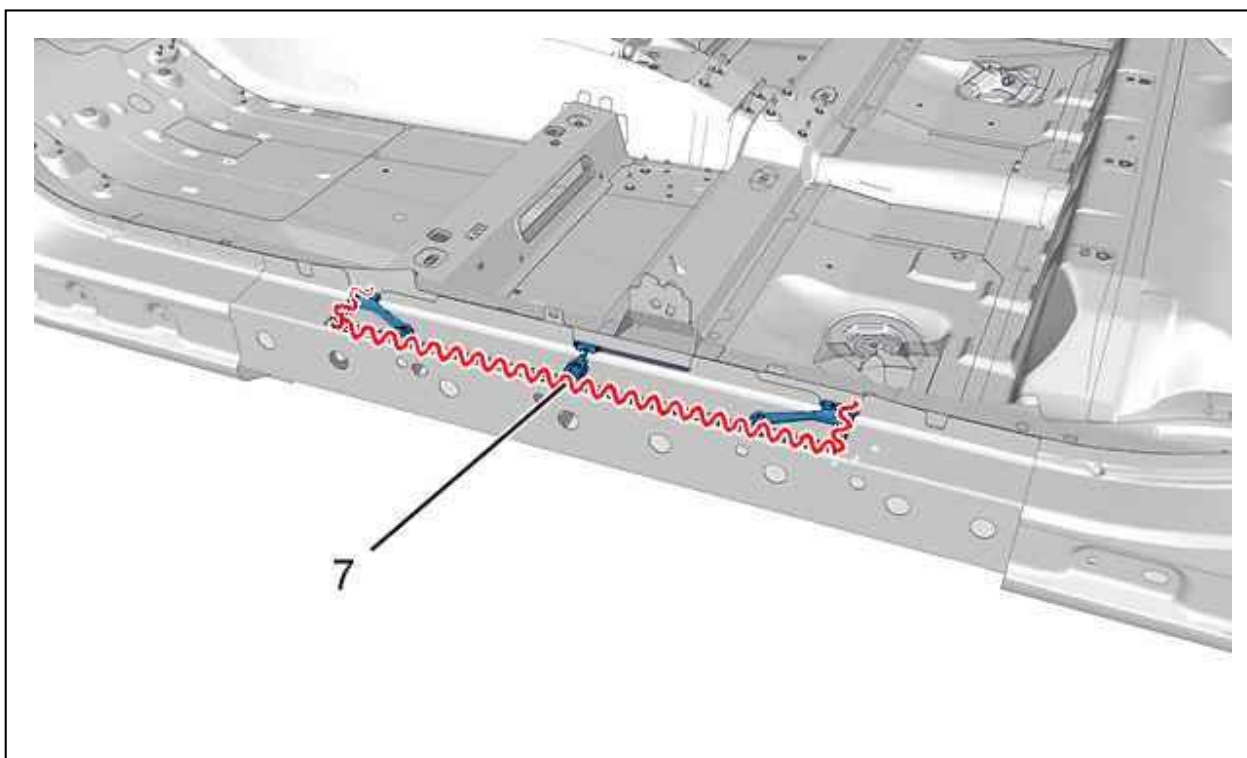
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。



图：C4CH01GD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

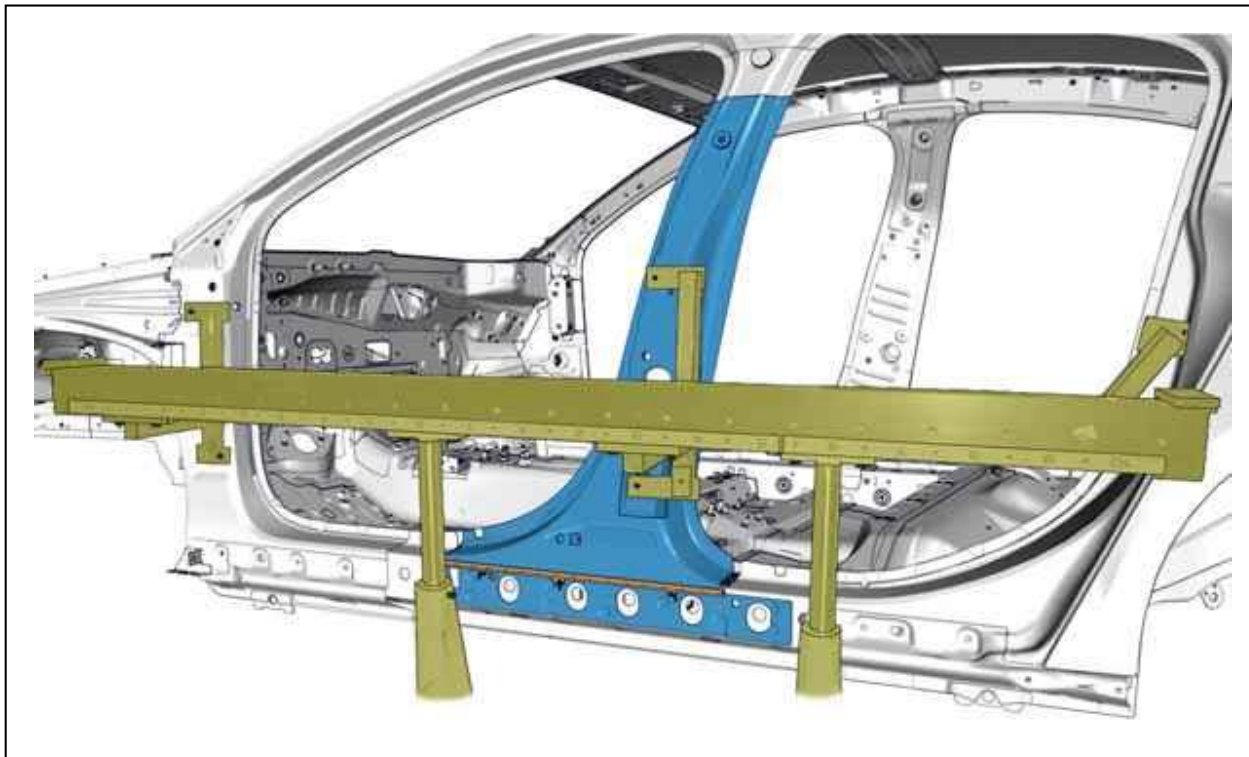
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。



图：C4CH01HD

在扩展衬垫 (7) 上涂上底座粘合剂(索引号 "A1") .

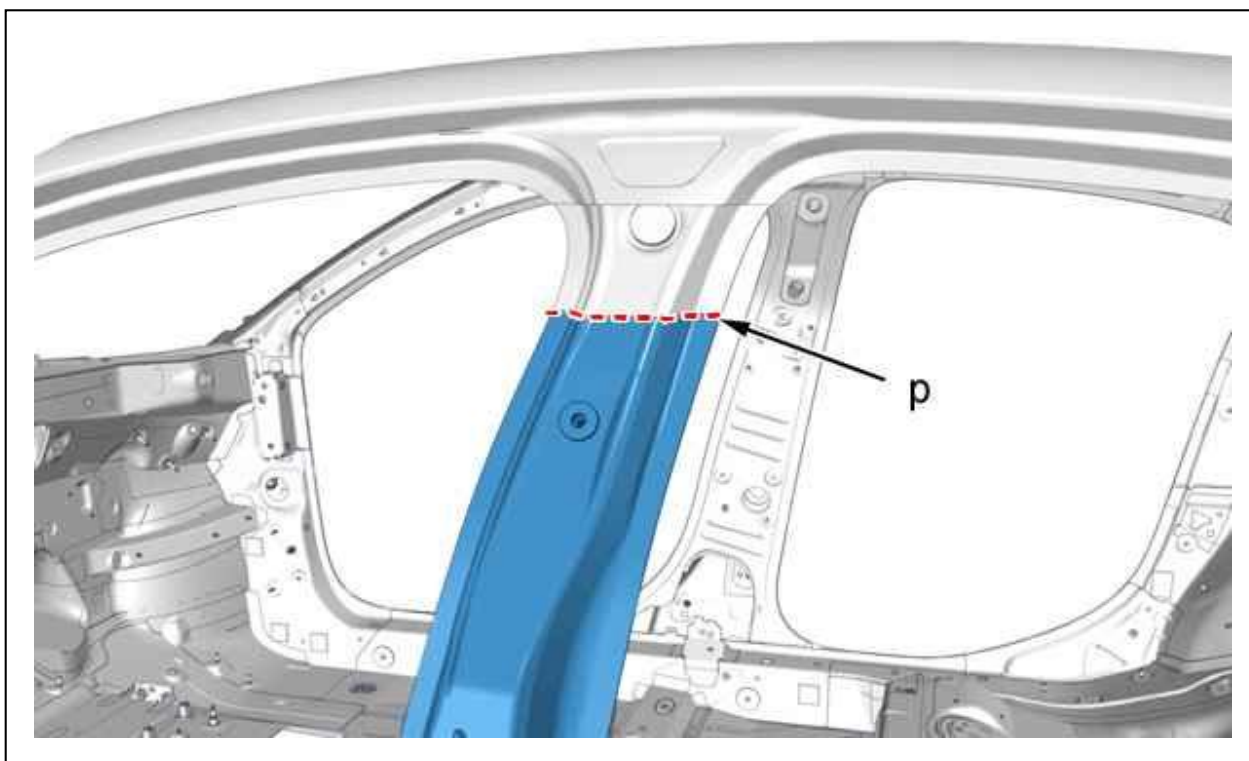
9. 调整



图：C4CH01ID

安装：B 柱总成加强筋 (1).
 使用一个推荐的矫正仪检查装配情况.
 调节：调整切割线（如有必要）.
 将部件固定到位.

10. 焊接



图：C4CH1RND

由 MAG 焊缝焊接（如 "p" 所示）.
 仅打磨与客舱侧接触区域上的 MAG 焊道.

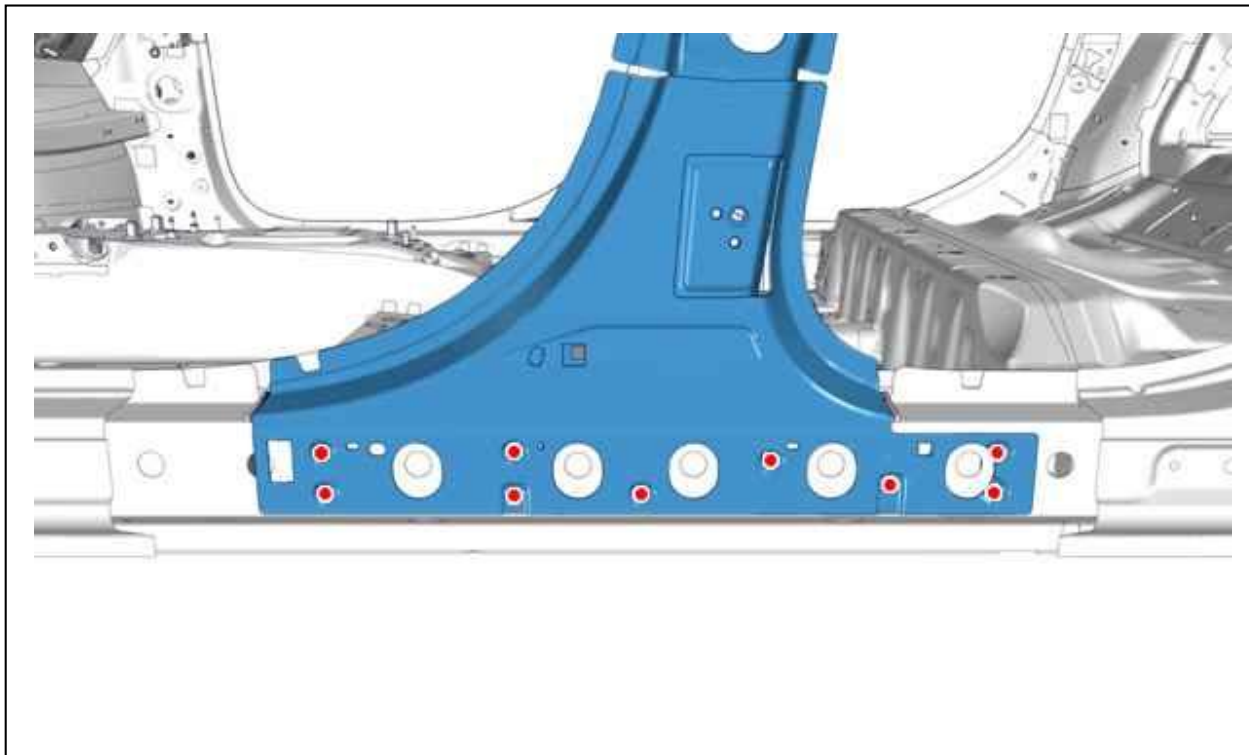


图 : C4CH1ROD

使用 MAG 塞焊焊缝.

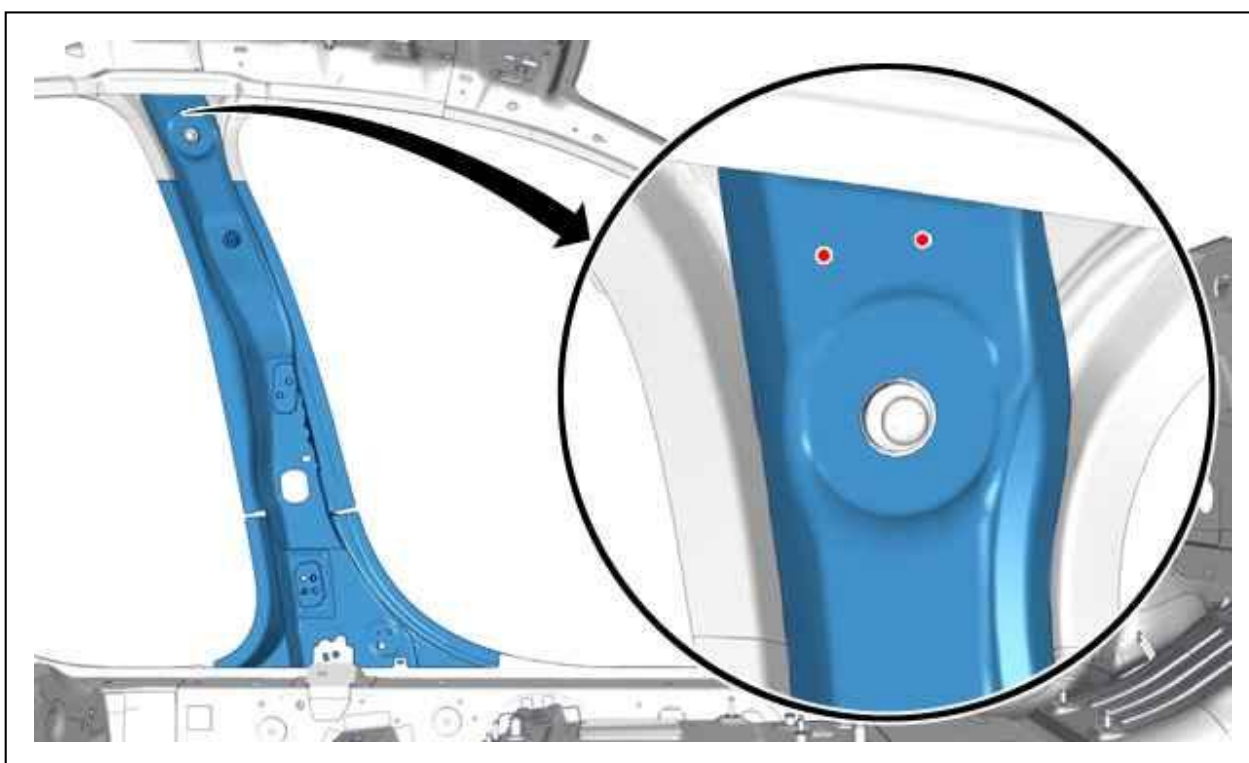


图 : C4CH1RPD

使用 MAG 塞焊焊缝.

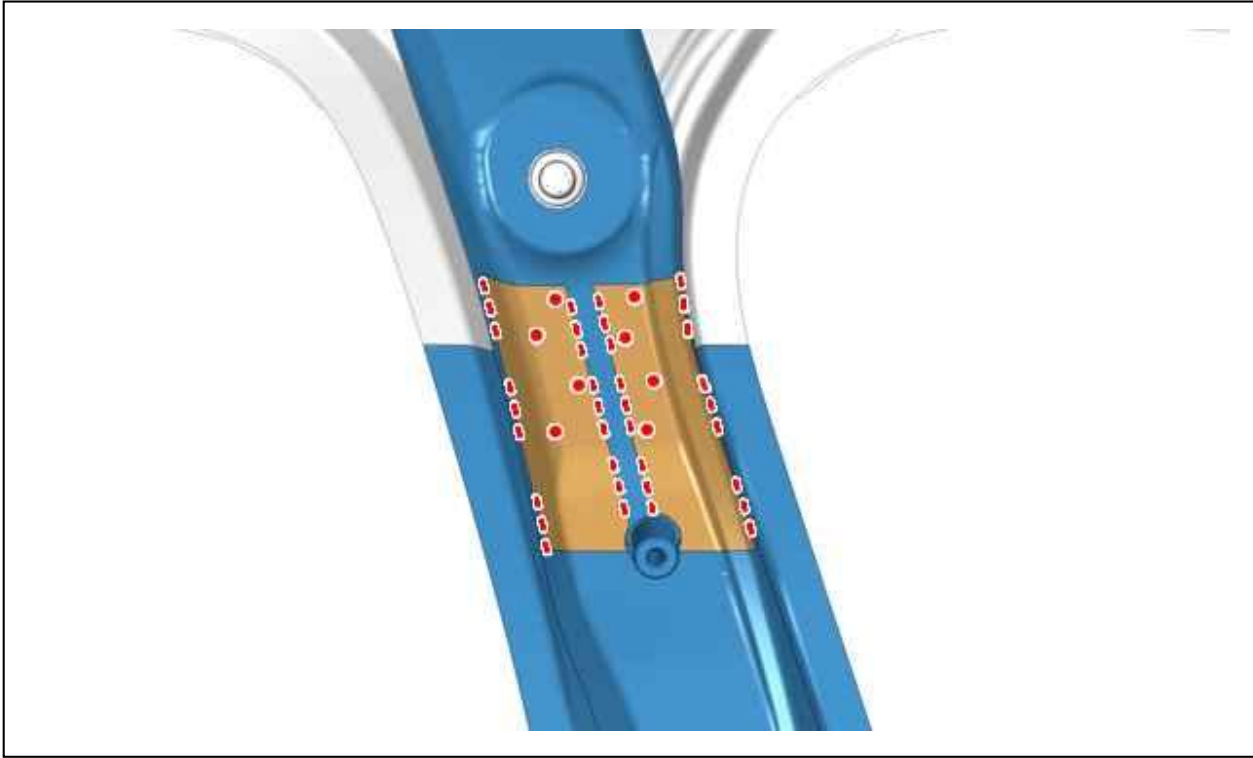


图 : C4CH1RQD

定位 “B” 柱加强筋的通道.
使用点焊焊缝.
12 MAG 焊缝 (10 mm).

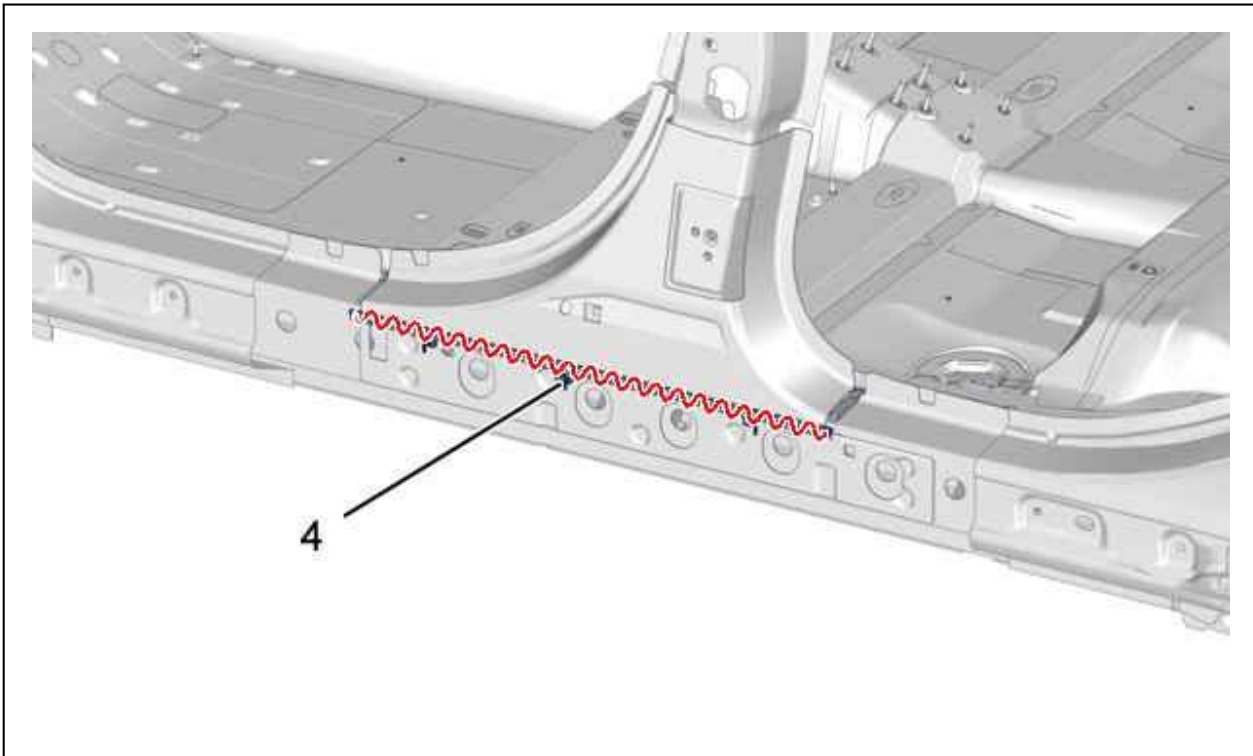


图 : C4CH1RRD

将扩展衬垫 (4) 置于 “B” 柱加强筋上.
在扩展衬垫 (4) 上涂上底座粘合剂(索引号 “A1”).

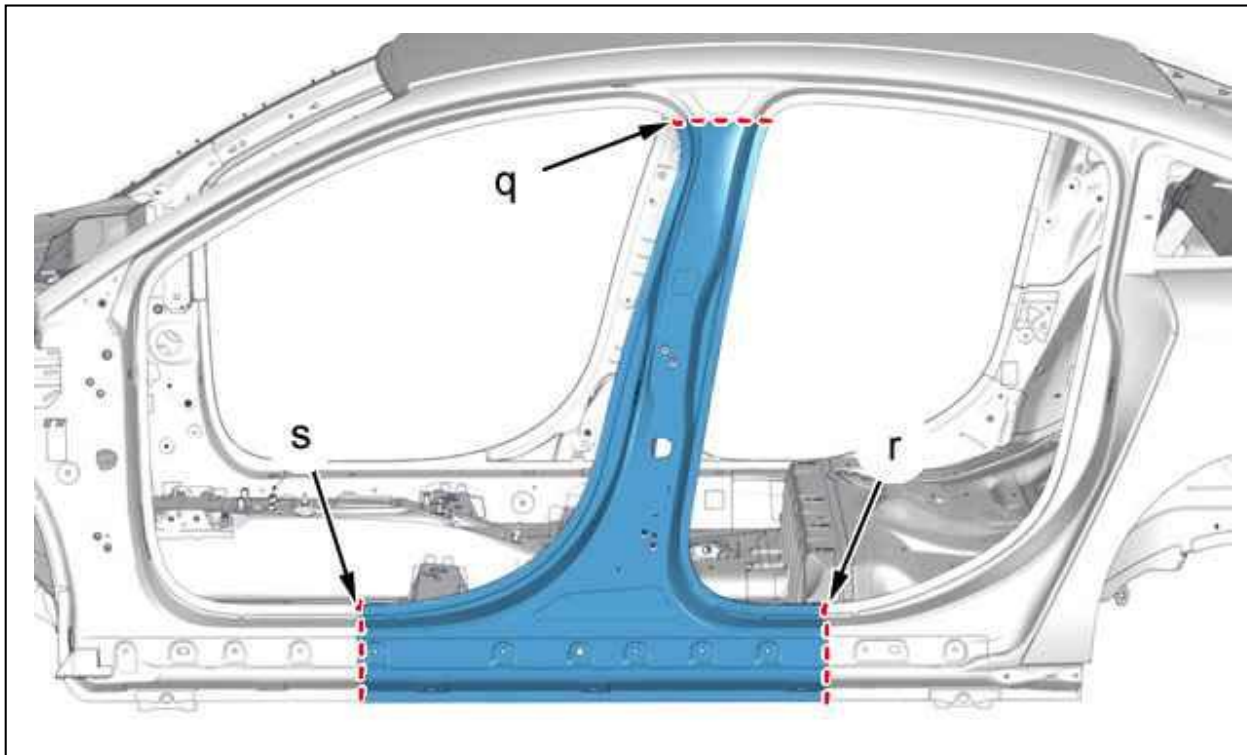


图 : C4CH021D

安装 : 部分乘客舱侧面.
 定位用于调节的部件.
 调整切口 (如有必要).
 将部件固定到位.
 MAG 焊缝 (如 "q", "r" et "s" 所示).
 磨平 MAG 缝焊的焊瘤.

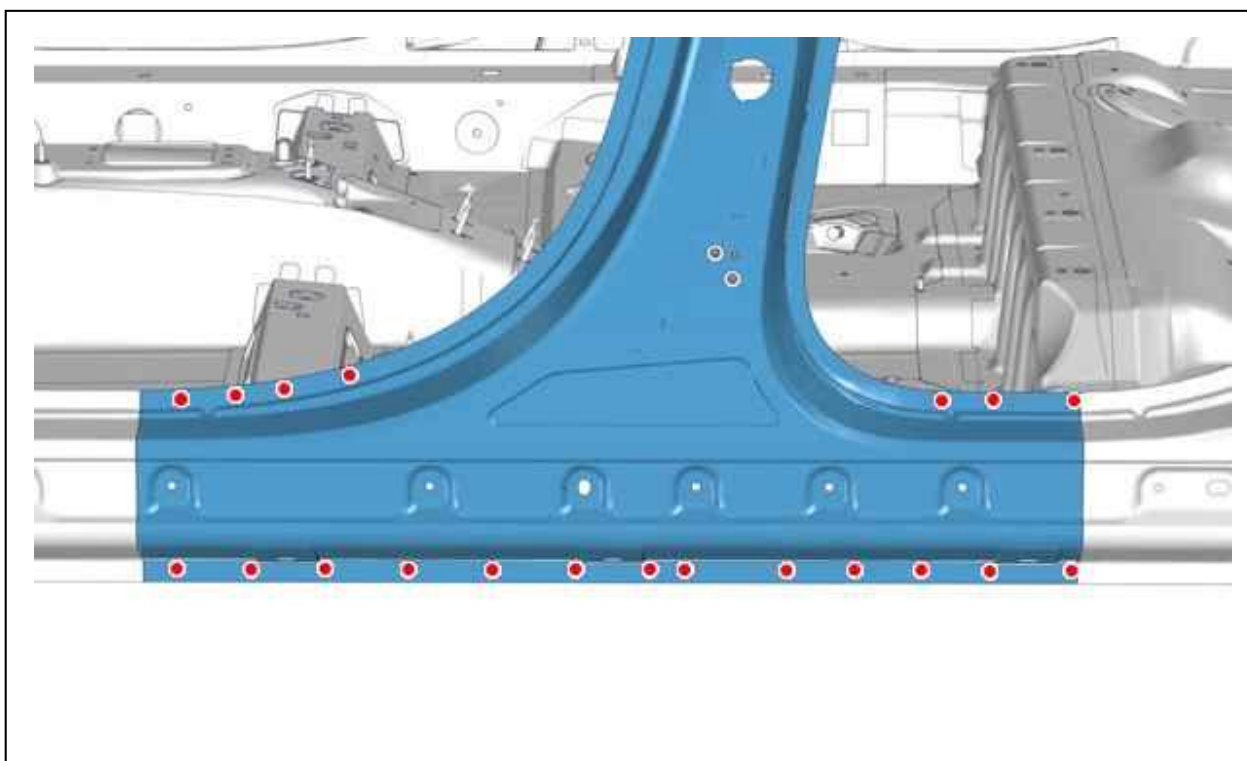


图 : C4CH022D

使用点焊焊缝.

备注 : 剩余的电点焊将在您焊接 "B" 柱内面板时进行 .

更换 : B 柱加强件总成

强制 : 遵守安全和清洁建议 ⓘ .

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.

1. 信息

通过用在该部件上的电弧程序焊接的焊缝类型如下.

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 : 极高强度钢

2. 推荐专用工具

使用以下某种测量系统进行操作 :

- 热气枪
- 电子测量系统
- 正极测量系统
- 专用头 MZ
- 检查装置

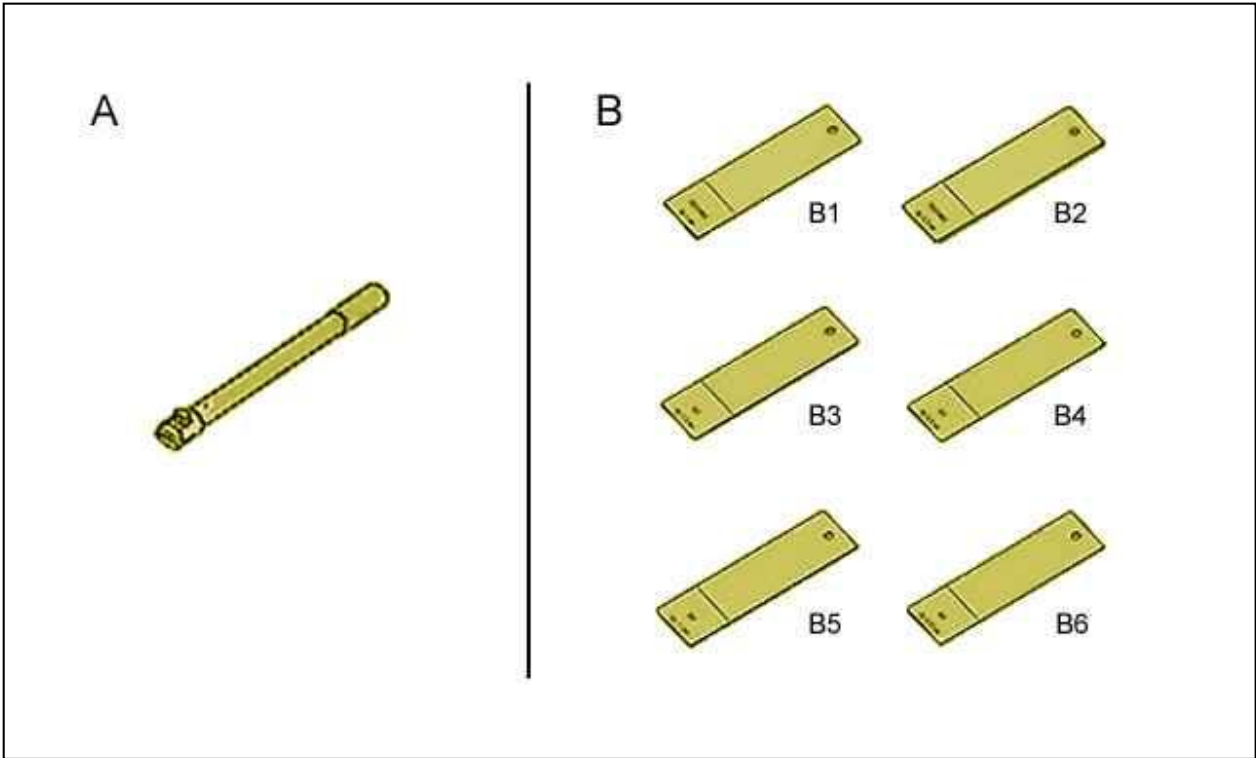


图 : E5AP35MD

"A" 工具箱 , 用于检测电点焊 (-).1366-ZZ.

"B" 用于检测电点焊的样品 (-).1366-B.

3. 补充操作

断开 蓄电池.

更换以下组件 :

- 乘客舱侧面 (全部或者部分)
- **车顶面板** ⓘ

- B 柱内板 ⓘ
- 纵梁连接膨胀衬垫 ⓘ

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.

4. 位置 : B 柱加强件总成

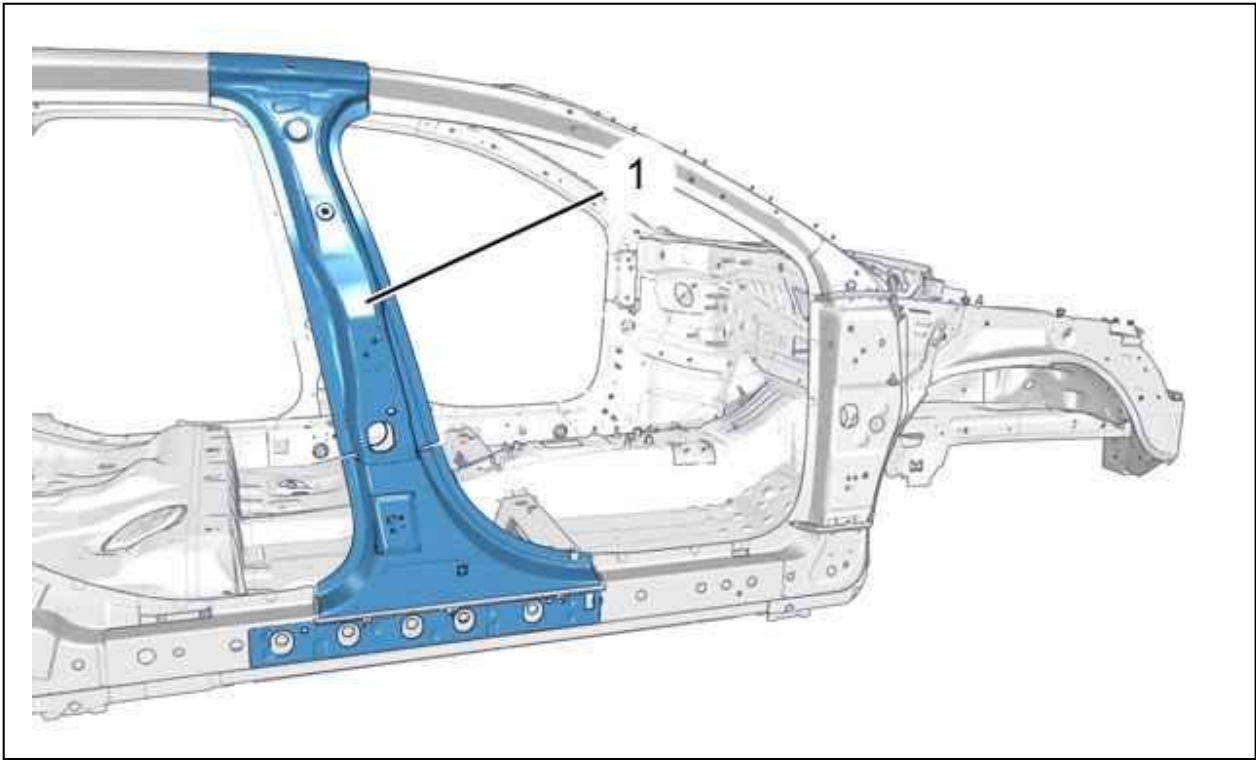


图 : C4CM1VND

编号	名称
(1)	B 柱加强件总成

5. 识别 : B 柱加强件总成

5.1. 组成部件 : B 柱加强件

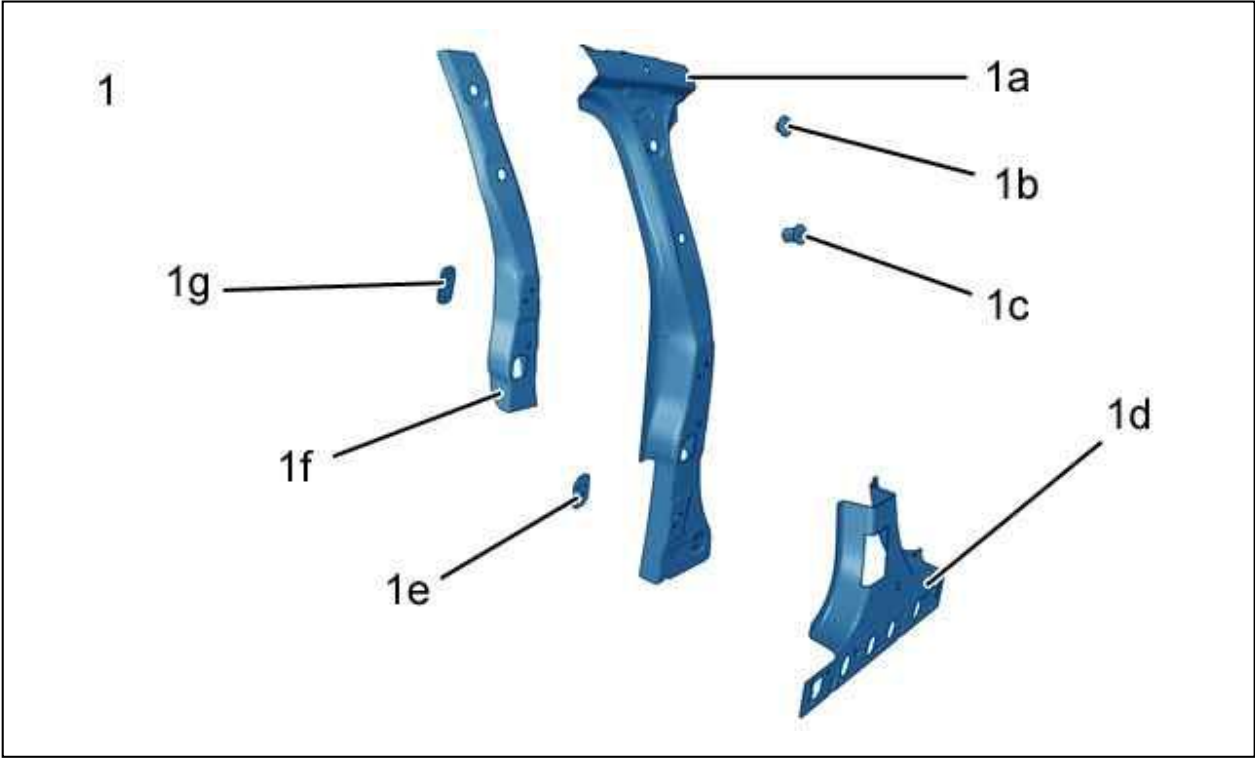
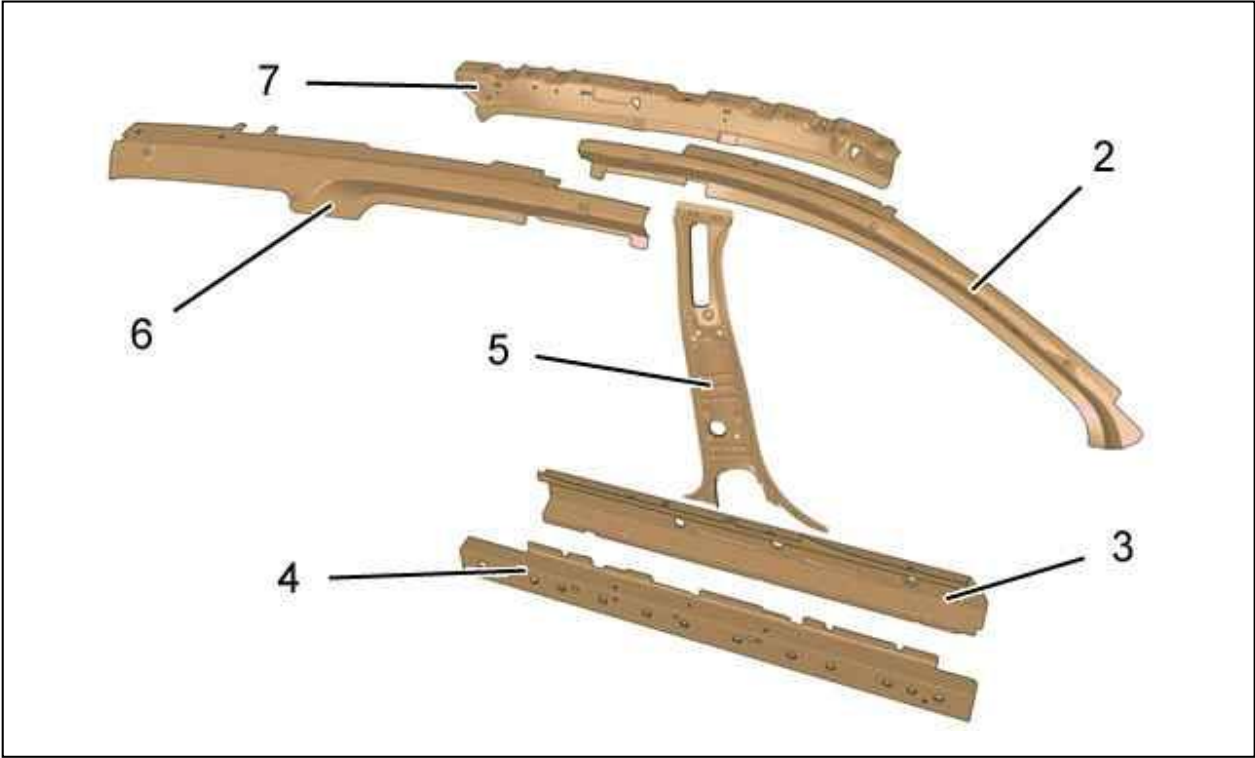


图 : C4CM1VPD

编号	名称	厚度(mm)	类型/分类
(1)	B 柱加强件总成	-	--
(1a)	B 柱上部加强件	1,8	高强度
(1b)	有肩焊接销	Ø 25	调质钢
(1c)	安全带焊接螺母	M8X125	-
(1d)	B 柱下加强件	1,8	高强度
(1e)	车门铰链底板	-	-
(1f)	B柱加强件	1,17	UHLE
(1g)	车门铰链顶板	-	-

5.2. 识别中间立柱加强件周围的部件



图：C4CM1VQD

编号	名称	厚度(mm)	类型/分类
(2)	风窗立柱内支撑芯	1,17	高强度
(3)	内纵梁前部	1,17	THLE
(4)	门槛板	1,27	THLE
(5)	B 柱内板	0,97	THLE
(6)	车顶拱内板	1,17	高强度
(7)	车顶纵梁	1,17	高强度

6. 备件的准备

强制：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。

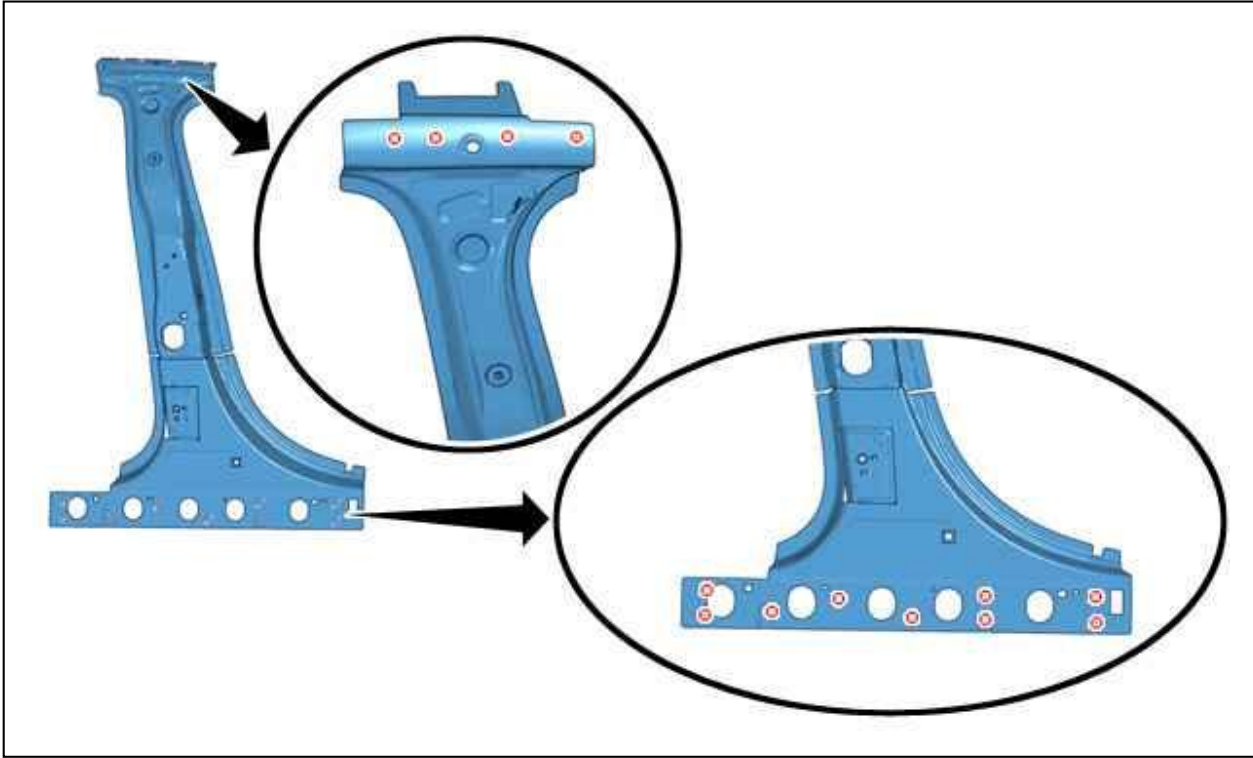


图 : C4CM1VRD

做标记, 然后使用直径为 10 mm 的钻头钻孔, 为之后的 MAG 塞焊做准备.

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

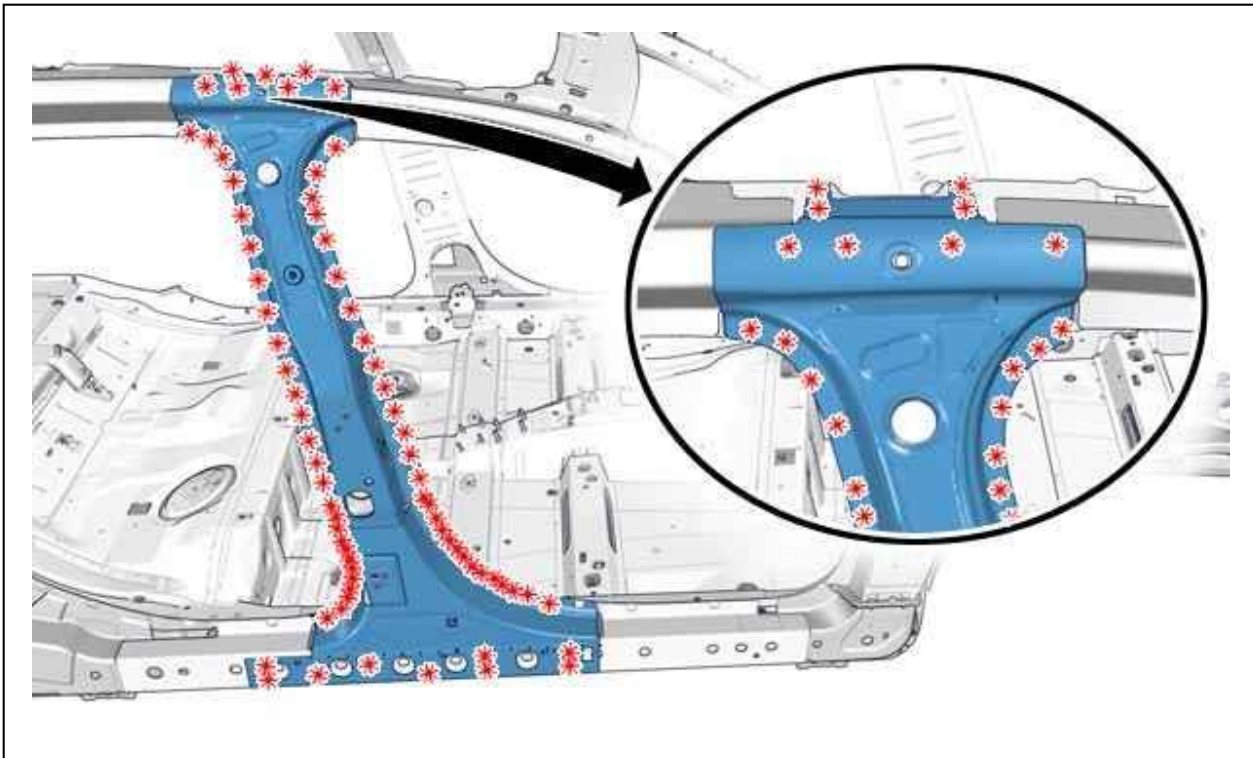


图 : C4CM1VSD

切割点焊.

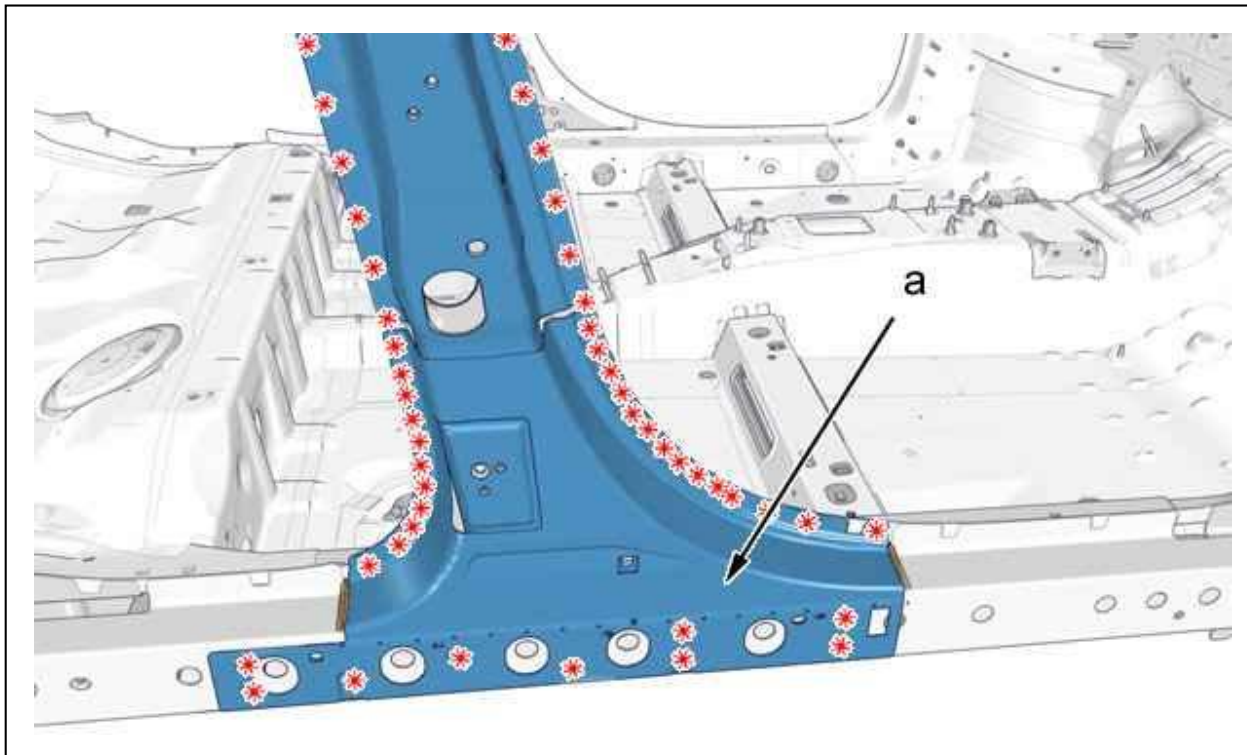


图 : C4CM1VTD

切割点焊.

使用推荐的热气枪加热膨胀衬垫的四周 (如 "a" 所示).

拆下B 柱加强件总成 .

8. 车身清洁和准备工作

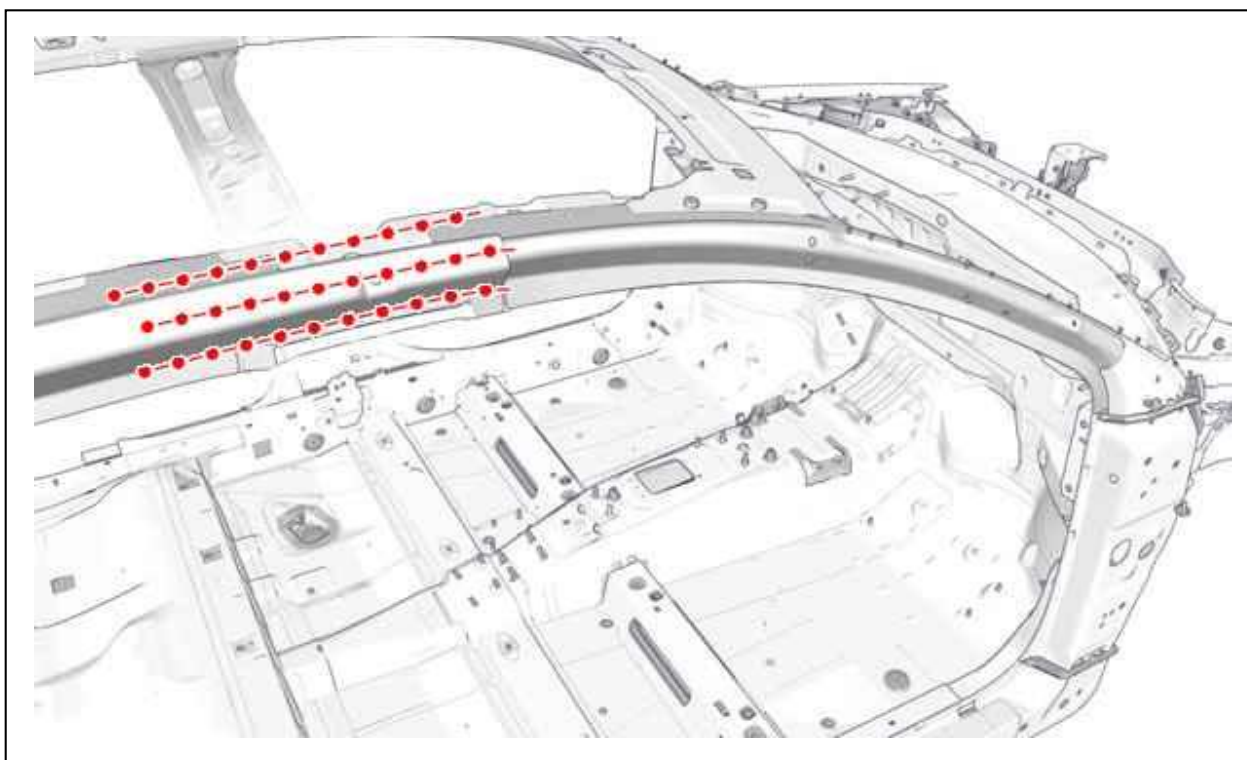


图 : C4CM1VUD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注 : 在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

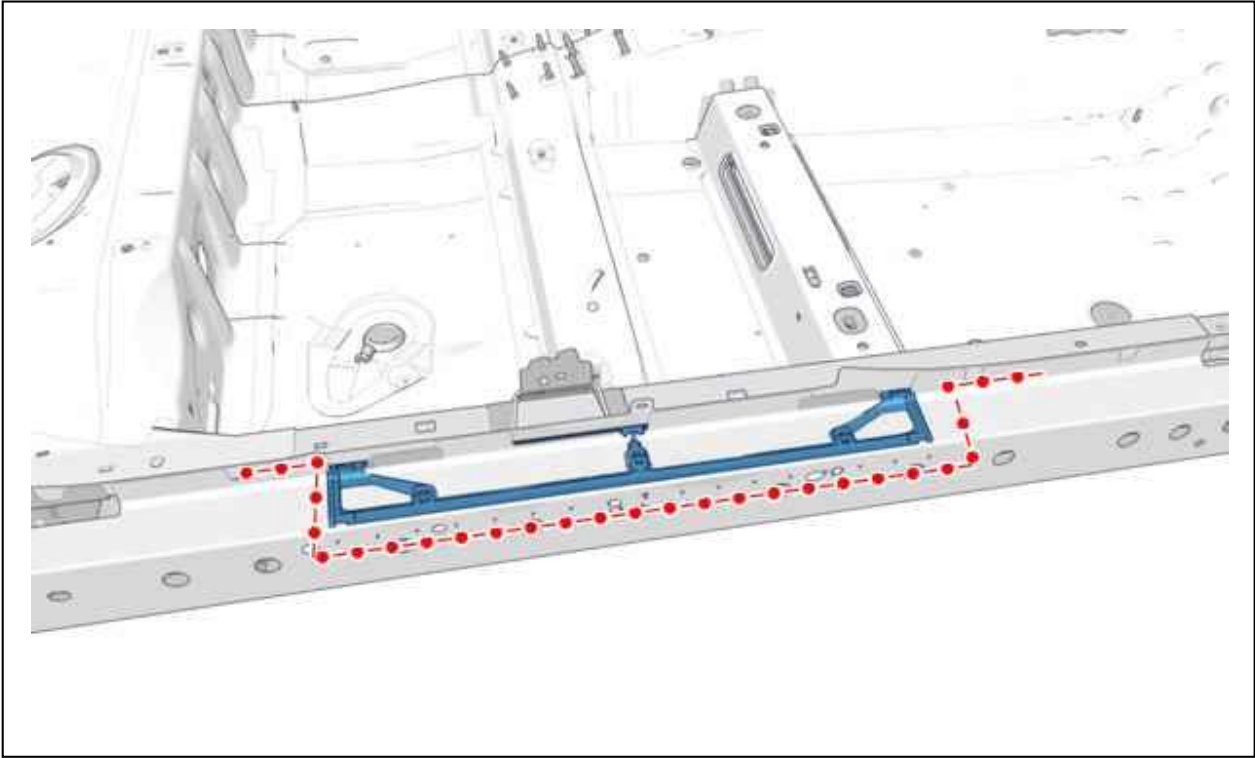


图 : C4CM1VVD

拆卸 纵梁连接膨胀衬垫；使用热气枪。
准备配合边并用焊接底漆加以保护（编号 "C7").
更换中间立柱加强件总成时，建议更换纵梁连接膨胀衬垫 ⓘ .

9. 调整

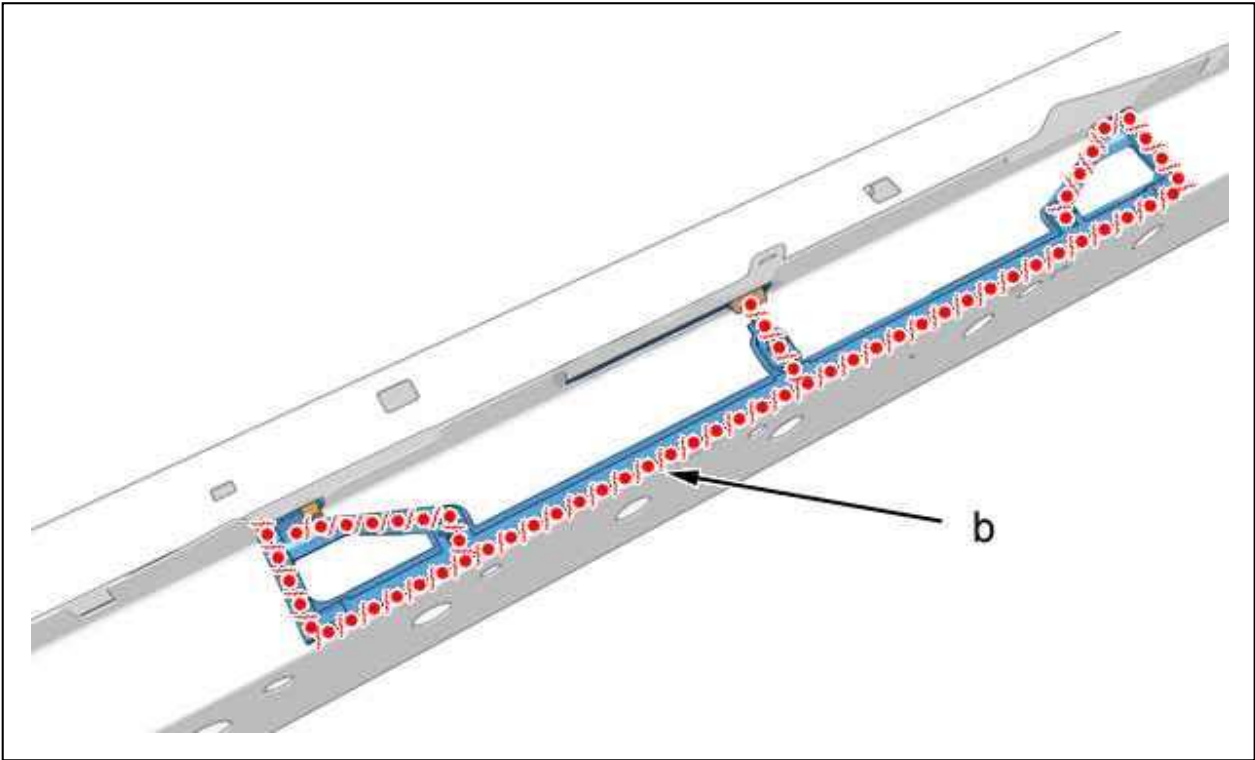


图 : C4CM1VVD

夹紧：纵梁连接膨胀衬垫。
在纵梁连接膨胀衬垫四周涂抹密封胶产品 A1（如 "b" 所示）。
安装B 柱加强件总成。
检查中间立柱加强件总成的安装情况；使用以下某种测量系统进行操作：

- 电子测量系统

- 正极测量系统
- 专用头 MZ
- 检查装置

将部件固定到位.

10. 焊接

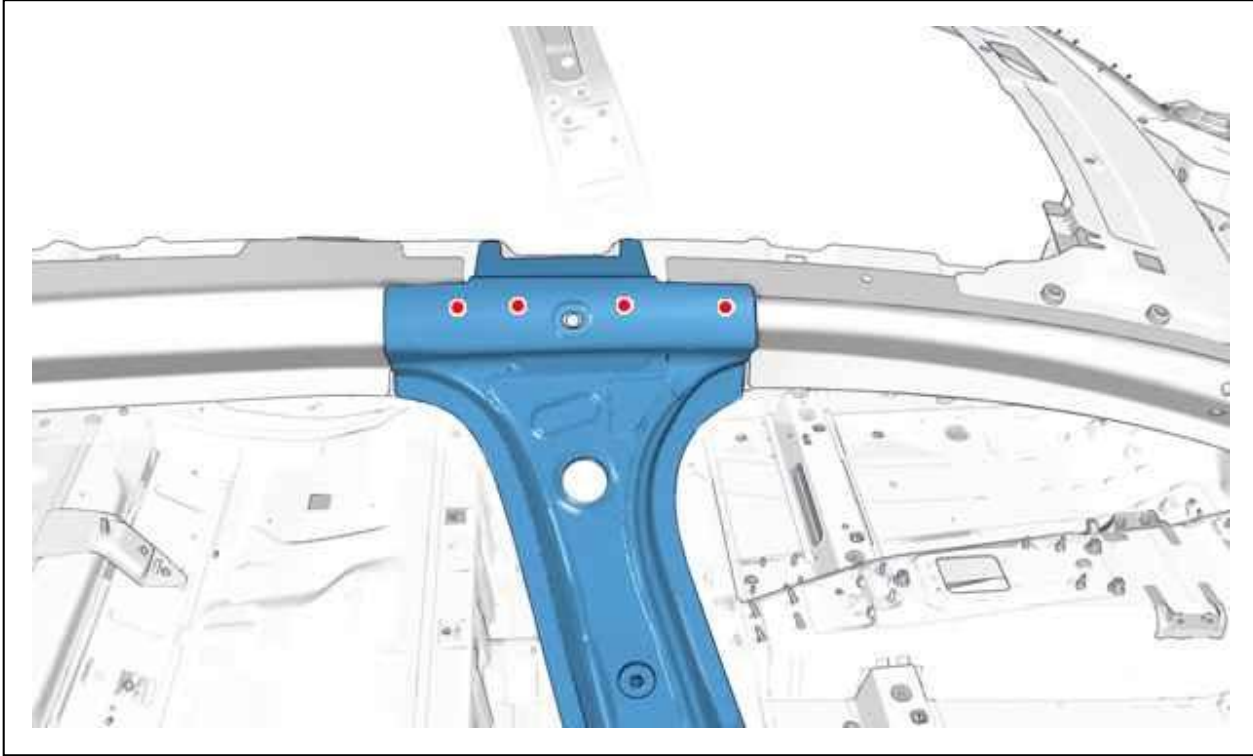


图 : C4CM1VXD

使用 MAG 塞焊焊缝.

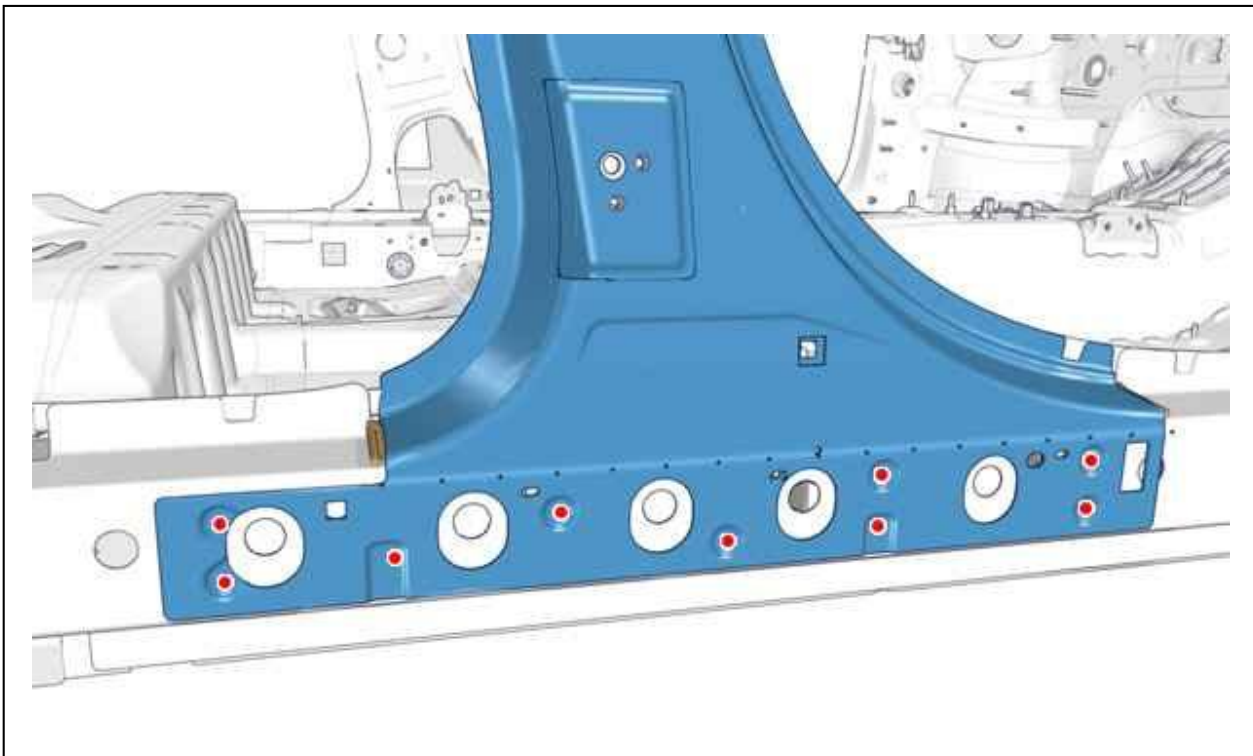


图 : C4CM1VYD

使用 MAG 塞焊焊缝.

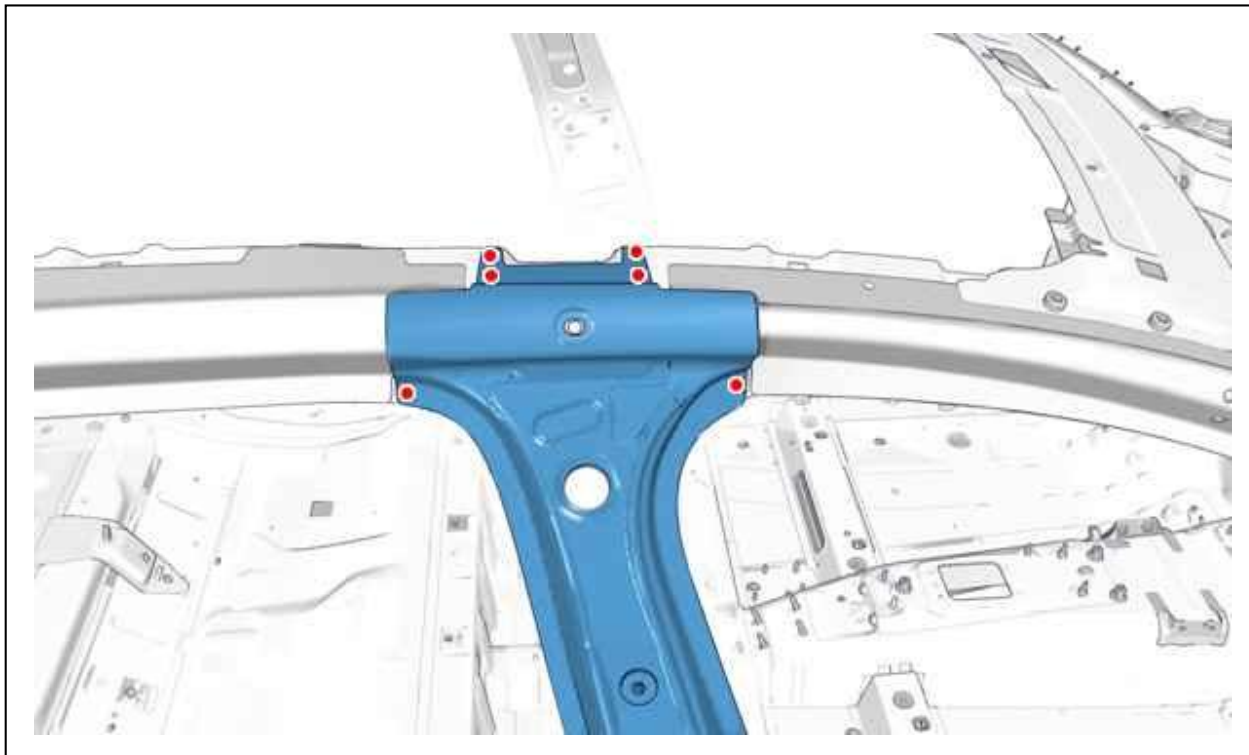


图 : C4CM1VZD

使用点焊焊缝.

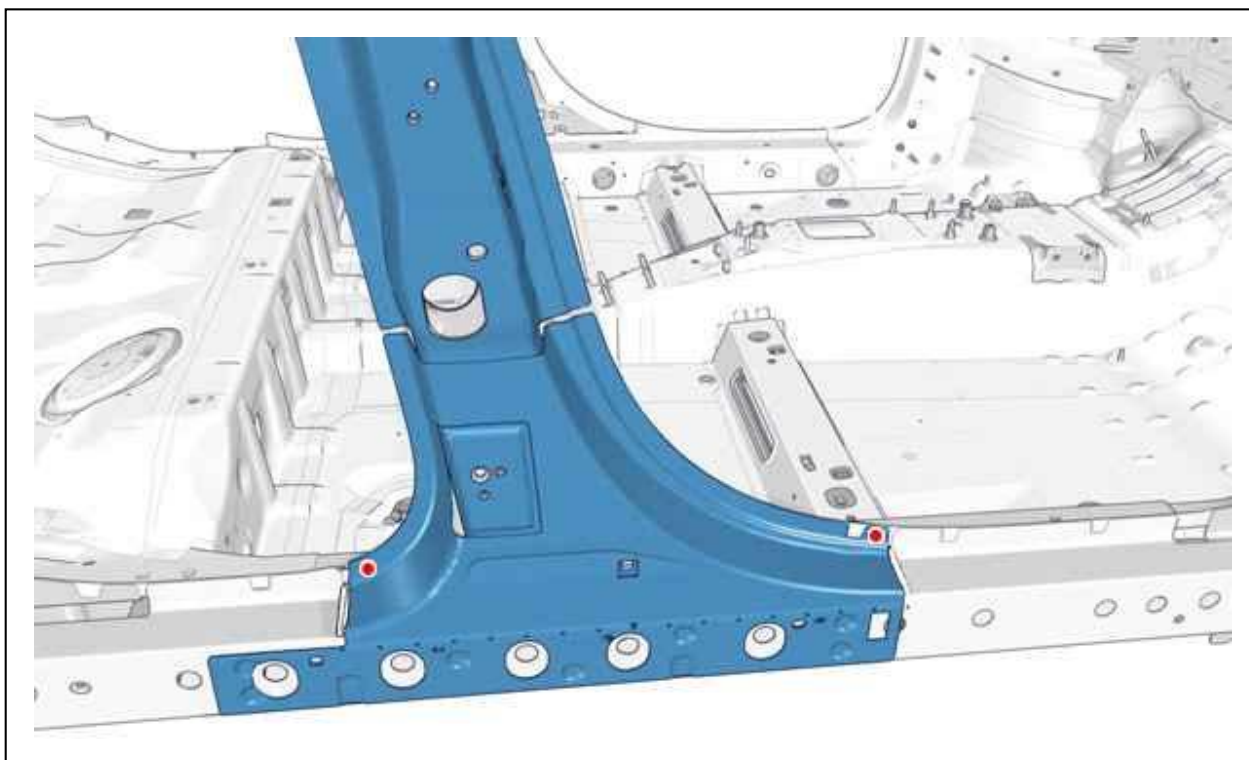


图 : C4CM1W0D

使用点焊焊缝.

11. 密封保护

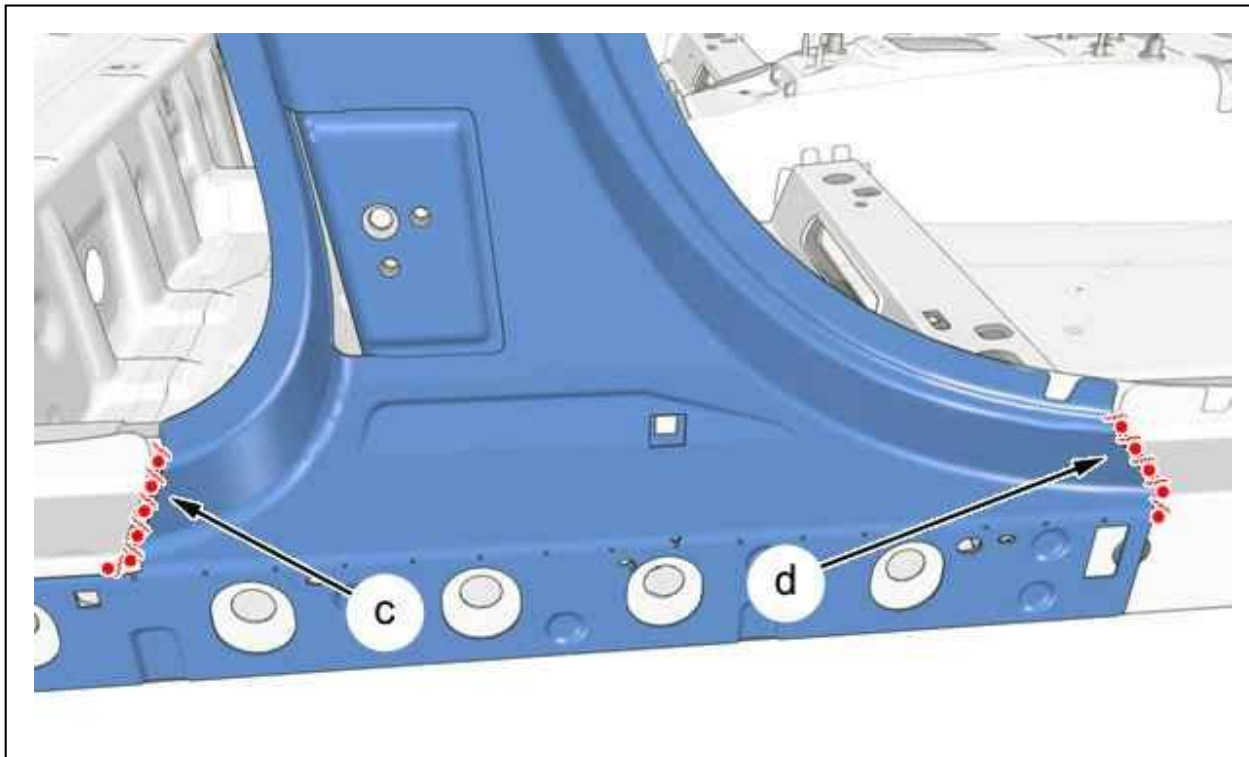


图 : C4CM1W1D

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层.

在纵梁连接膨胀衬垫四周涂抹密封胶产品 A1 (如 "c", "d" 所示).

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

连接蓄电池.

警告 : 蓄电池恢复原先接线后, 再执行必要的操作.