

更换 : B 柱加强件 (部分) - 部分乘客舱侧 (B 柱)

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.

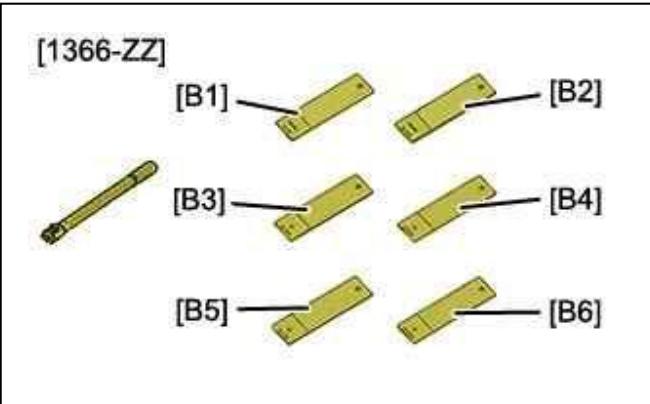
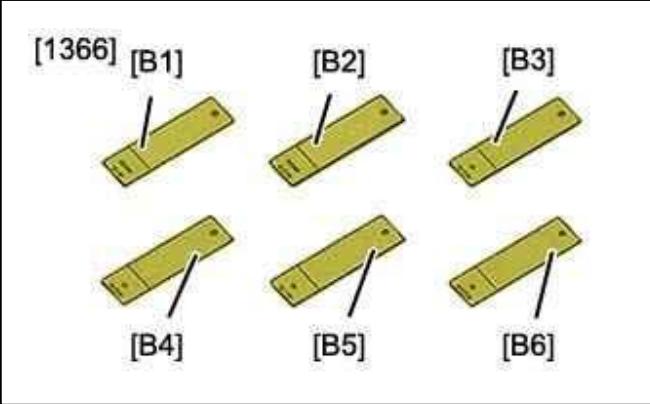
本文件中使用的高强度钢标识 :

- 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 |
|---|-----------|----------------|
|  | [1366-ZZ] | 工具箱 , 用于检测电点焊 |
|  | [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 |

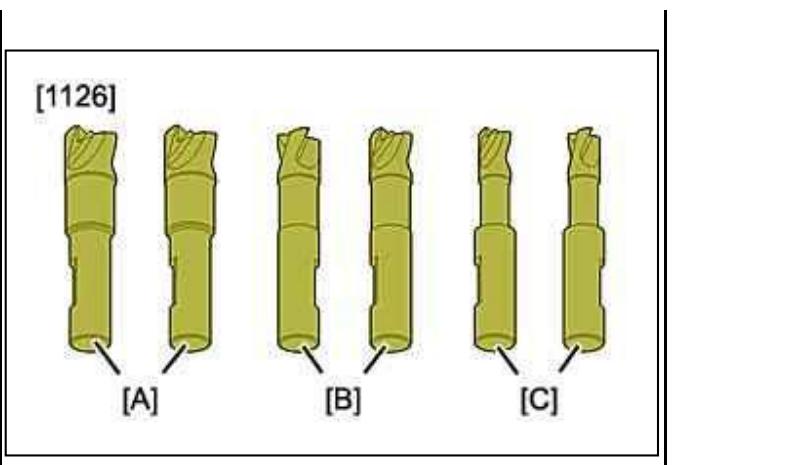


图 : E5AH006T

用来钻电点焊的鹅颈钻

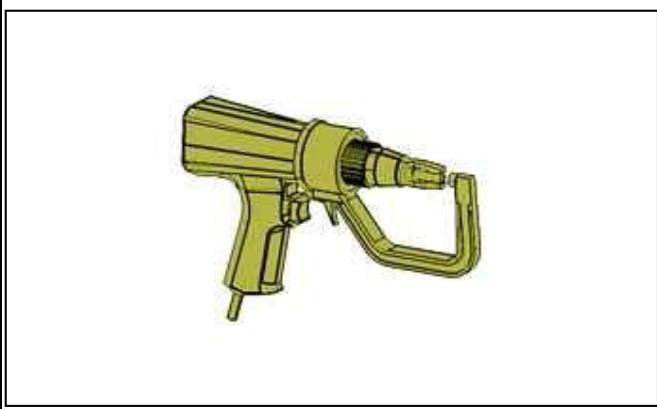


图 : E5AH004T

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** ① .

4. 备件位置

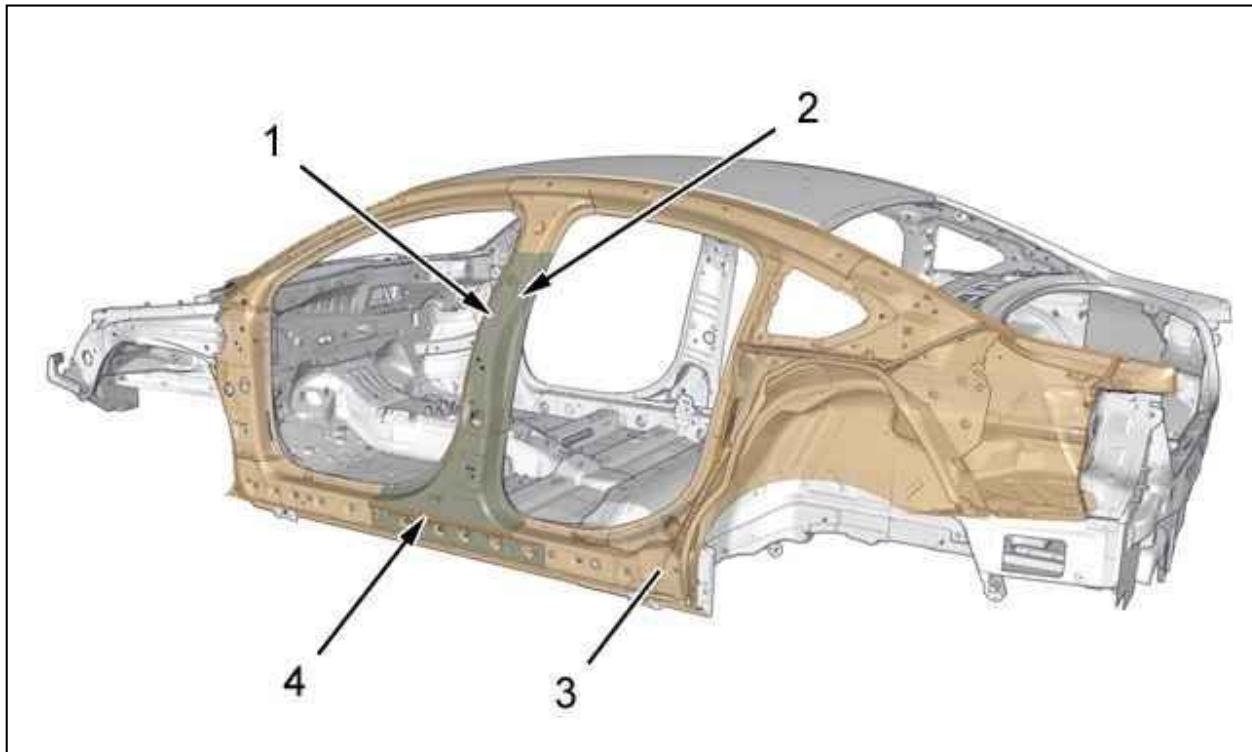


图 : C4CH1R9D

5. 更换零部件的识别

5.1. 组成部件 : B 柱加强件总成

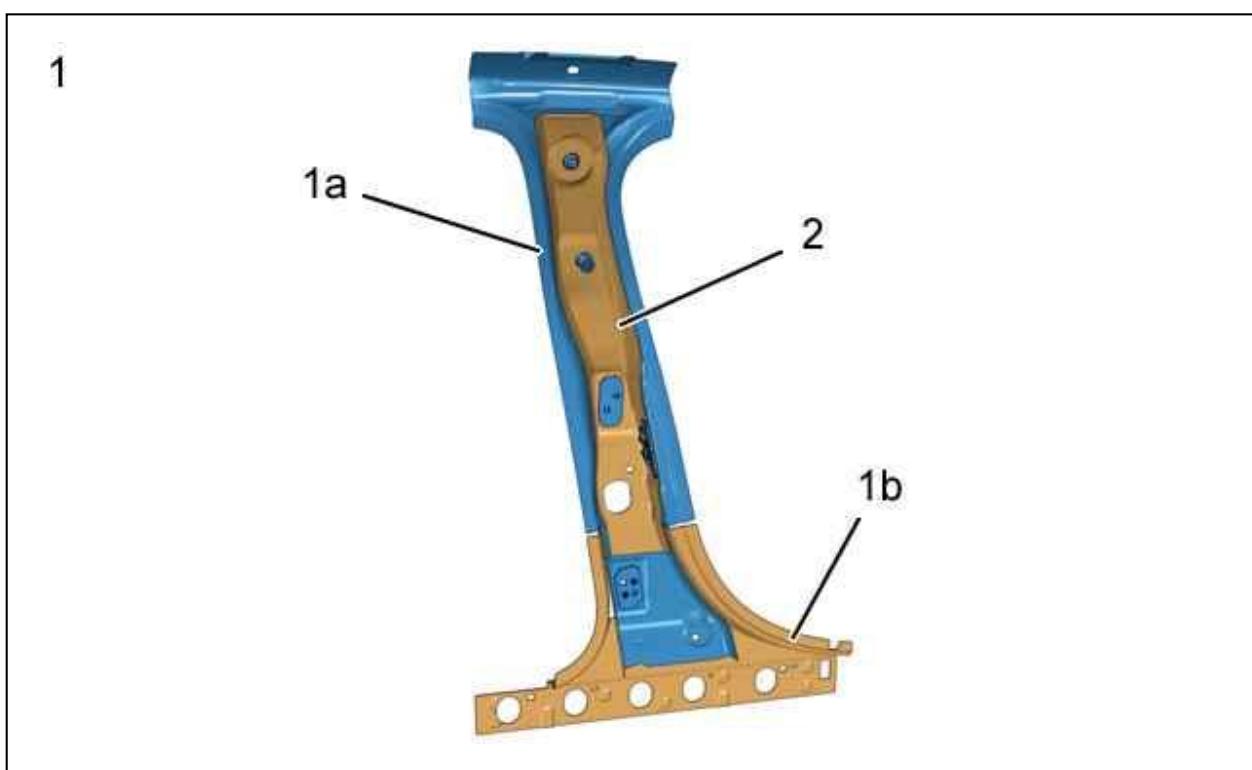


图 : C4CH1RAD

| 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

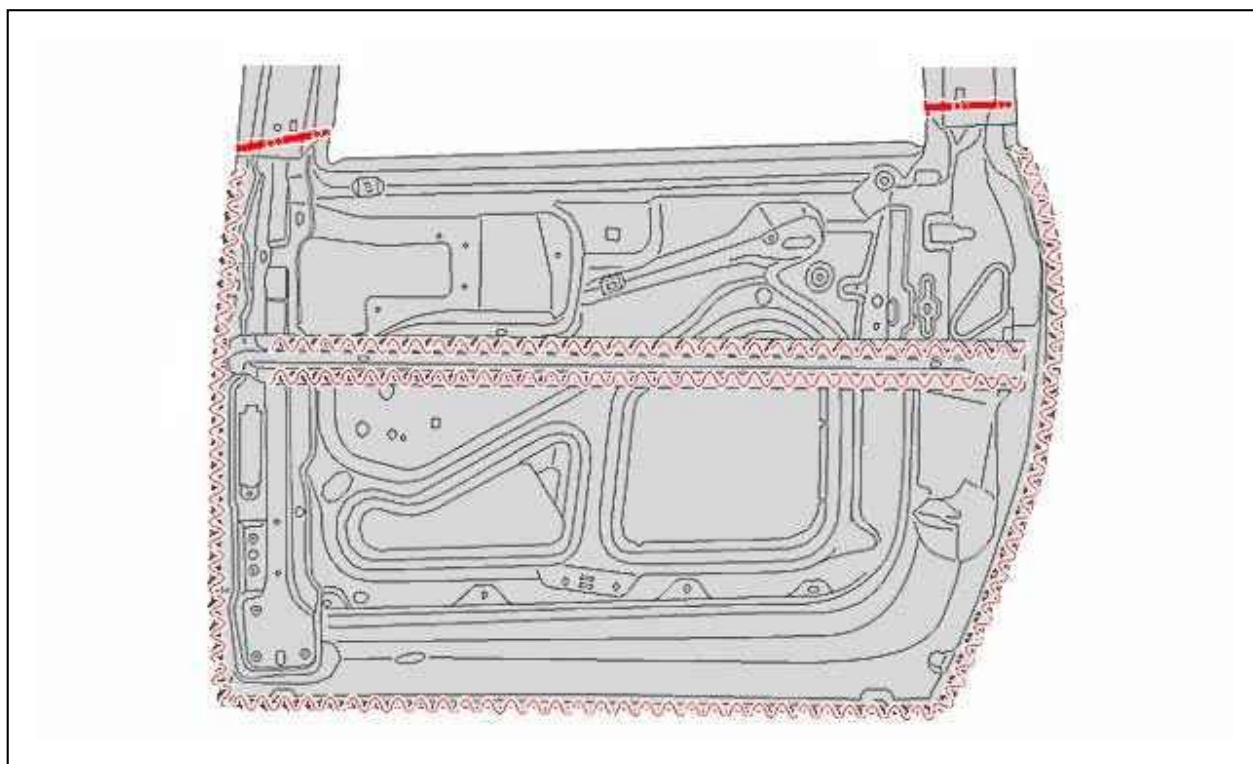


图 : C4CH00UD

| 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

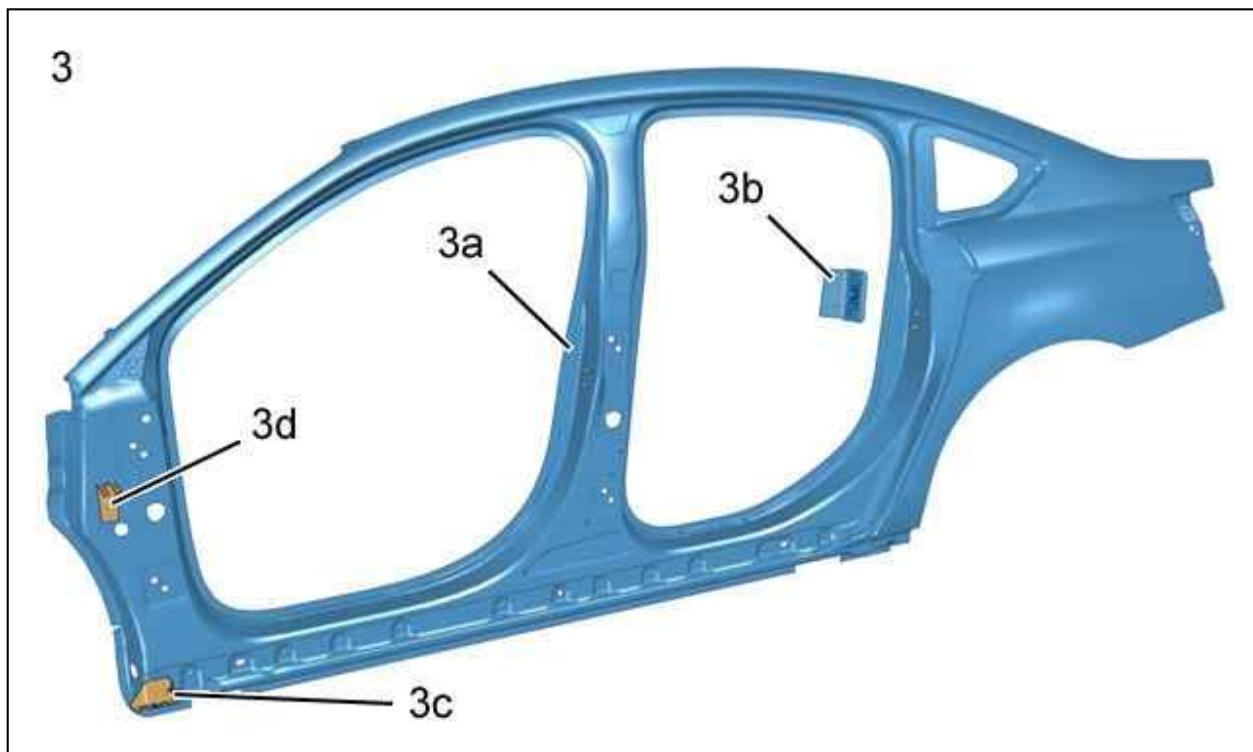


图 : C4CH00VD

| 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

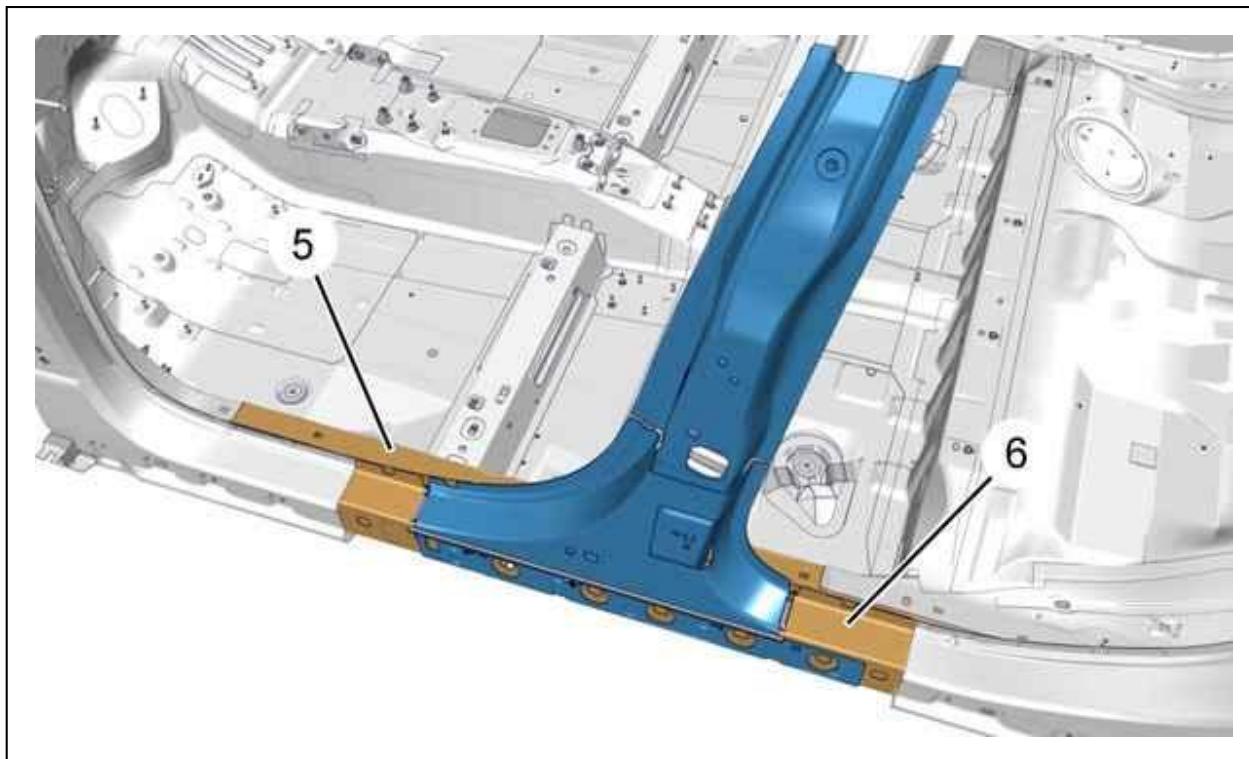


图 : C4CH1RDD

| 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

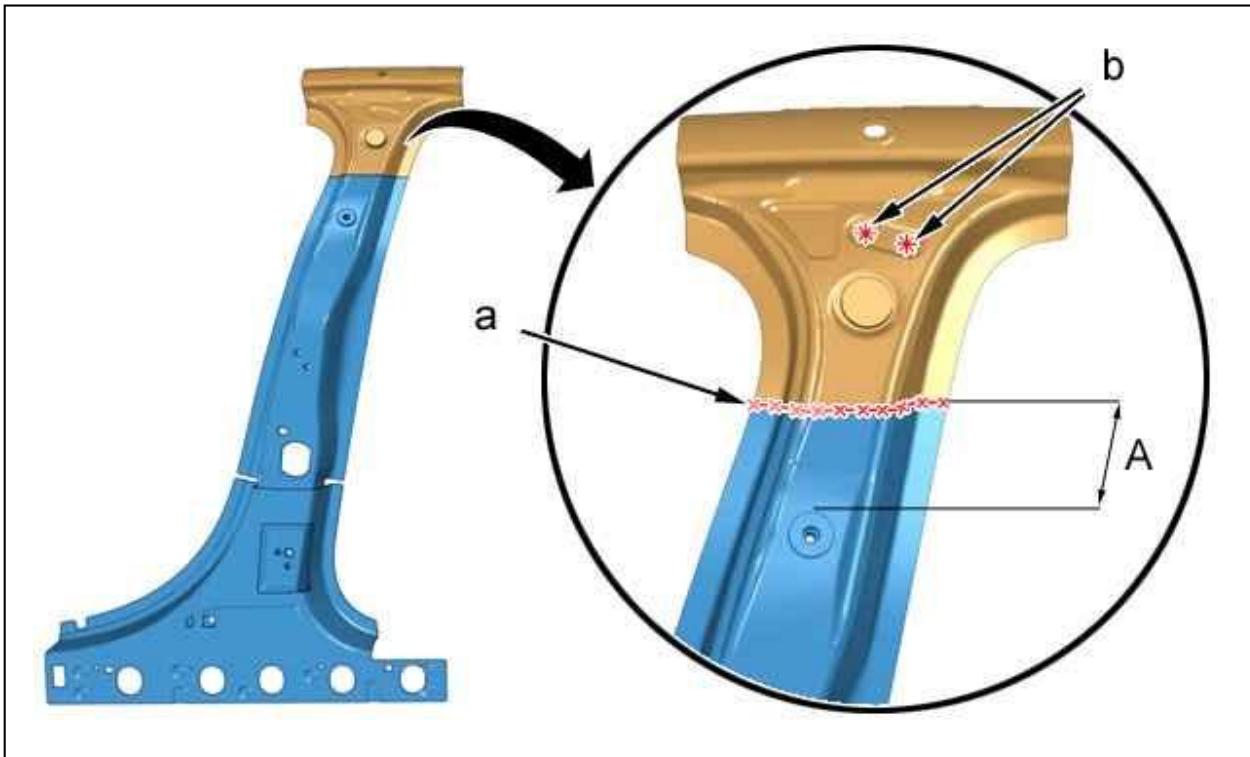


图 : C4CH00XD

$A = 80 \text{ mm.}$

在 "a" 做标记, 然后仅切割 "B" 术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.

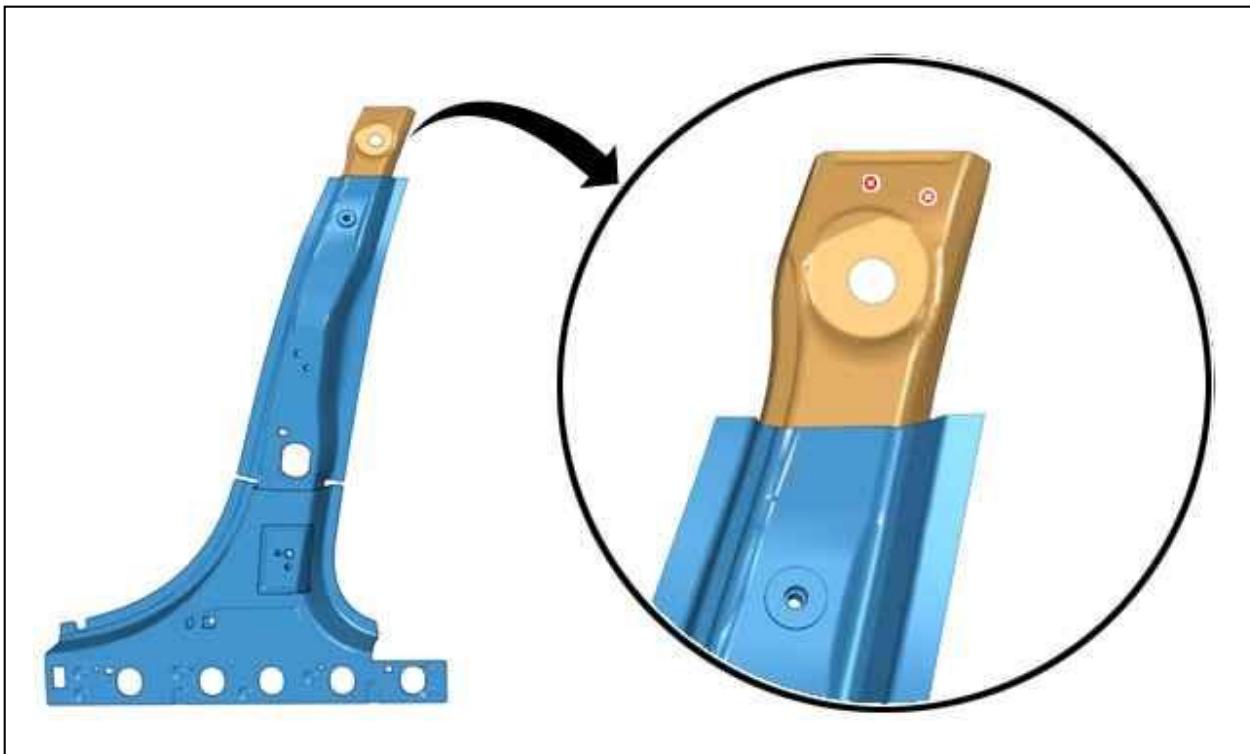


图 : C4CH00YD

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").

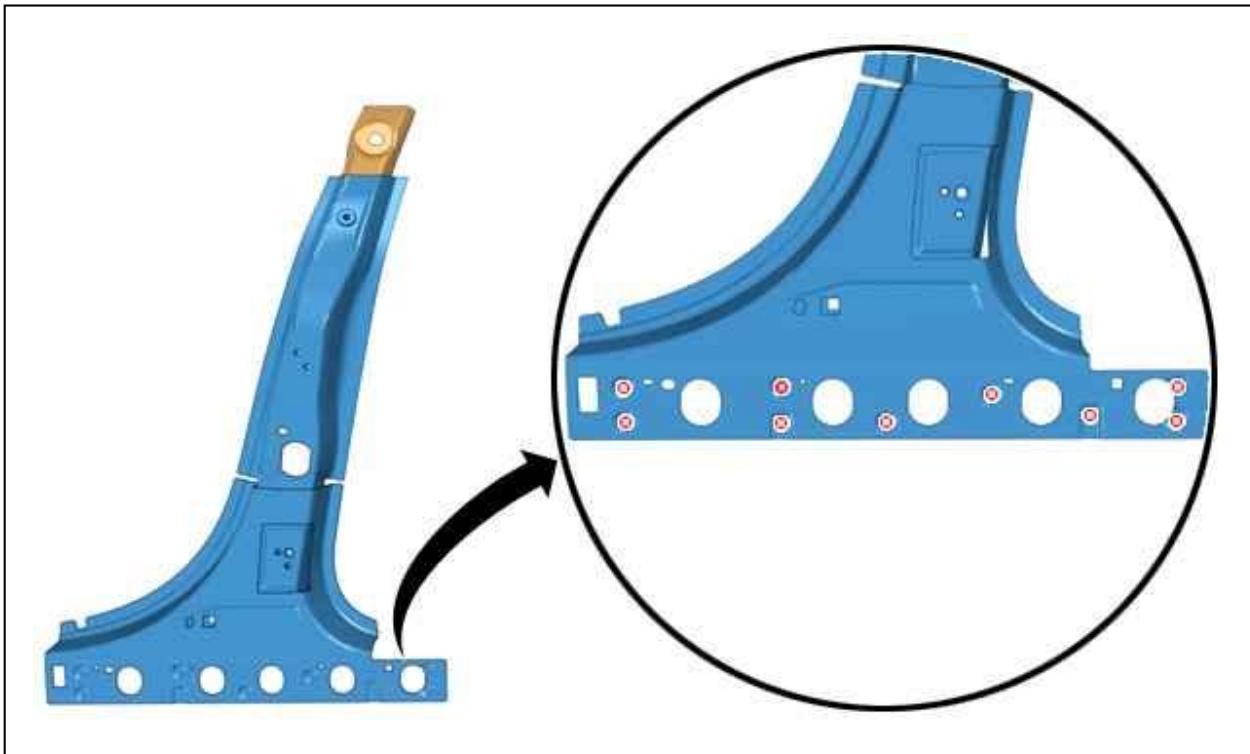


图 : C4CH00ZD

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

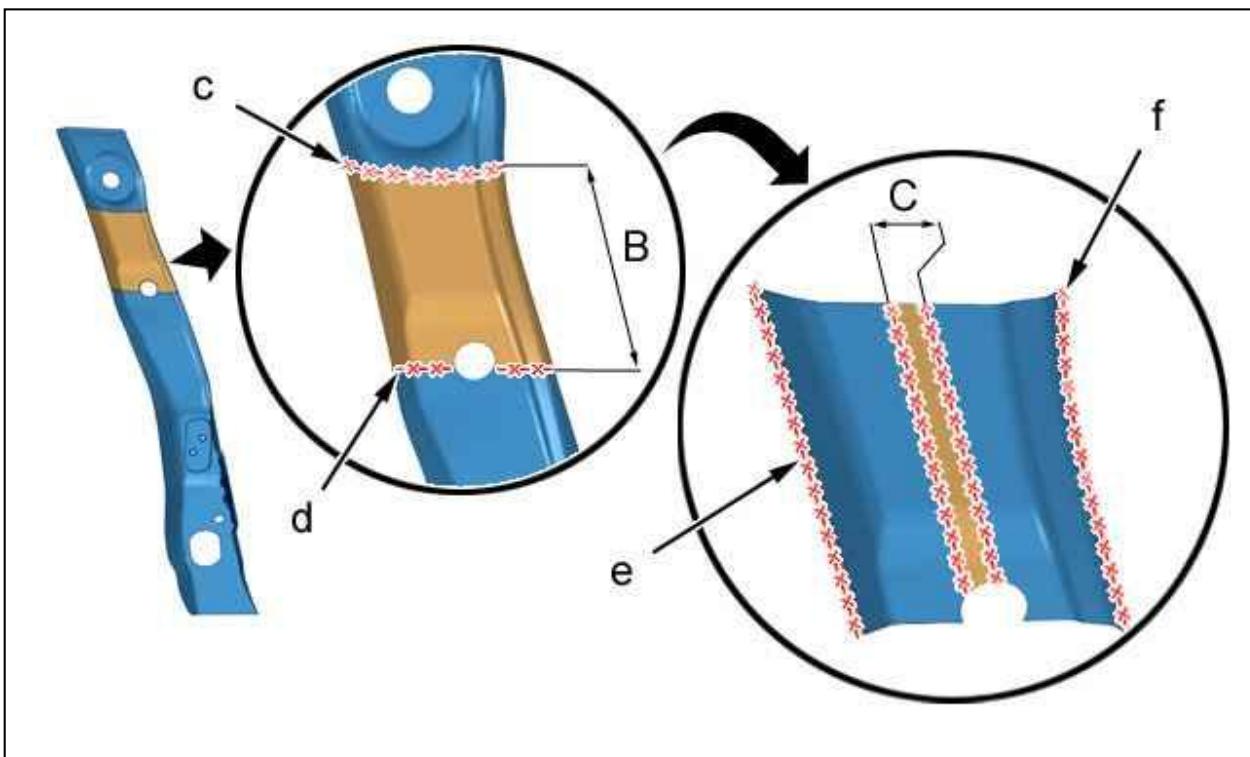


图 : C4CH010D

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

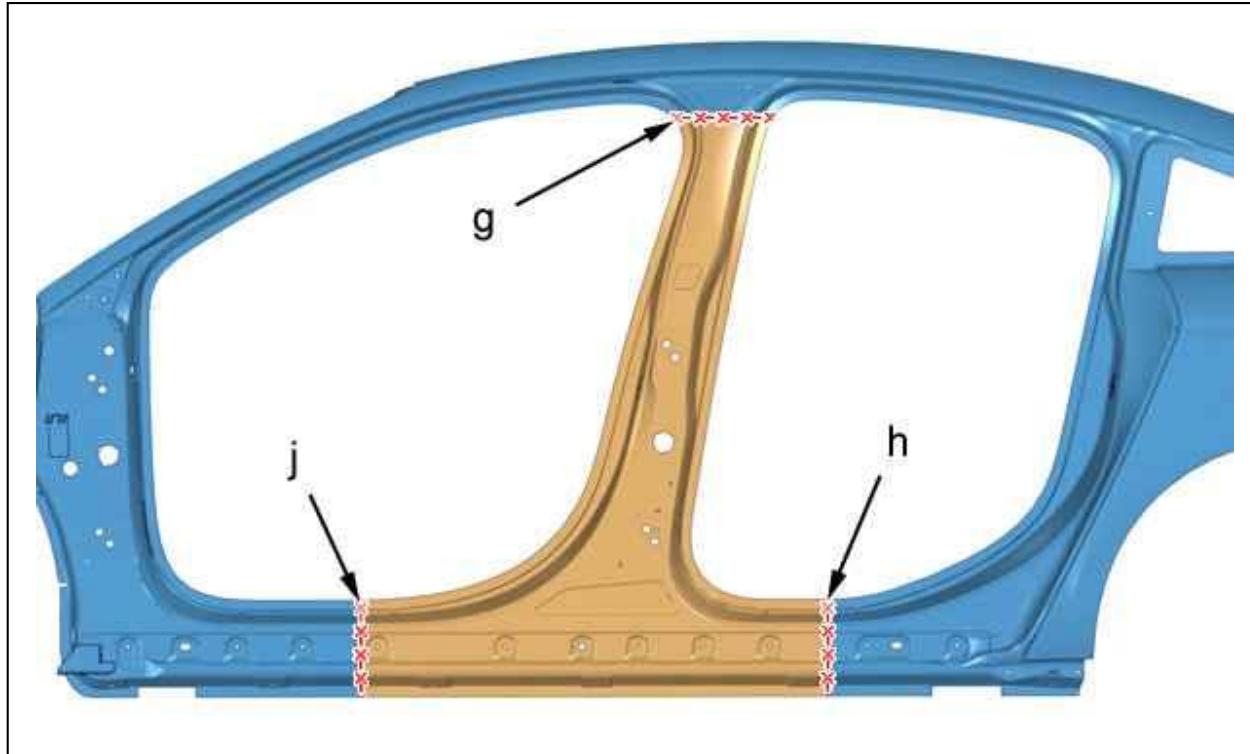


图 : C4CH011D

在 "g", "h", "j" 处做标记然后切割.

7. 车身零件的切割

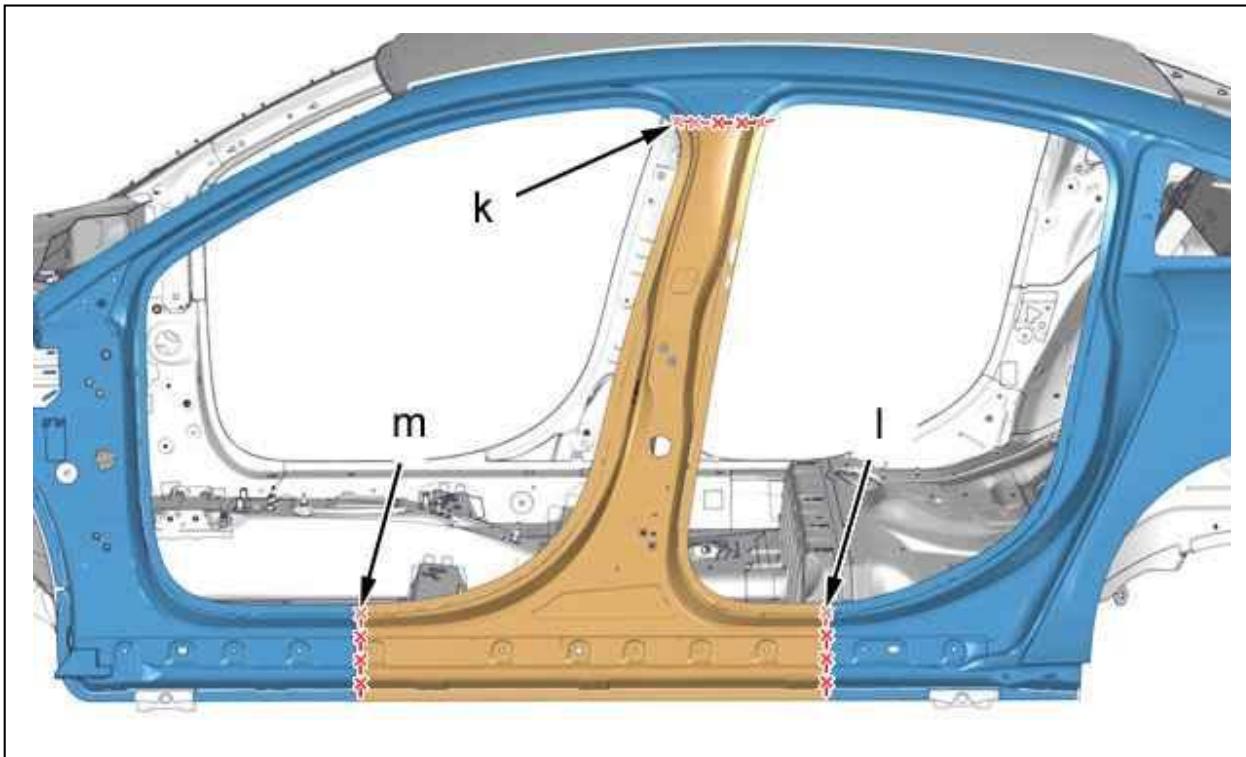


图 : C4CH012D

在 "k", "l", "m" 处做标记然后切割.

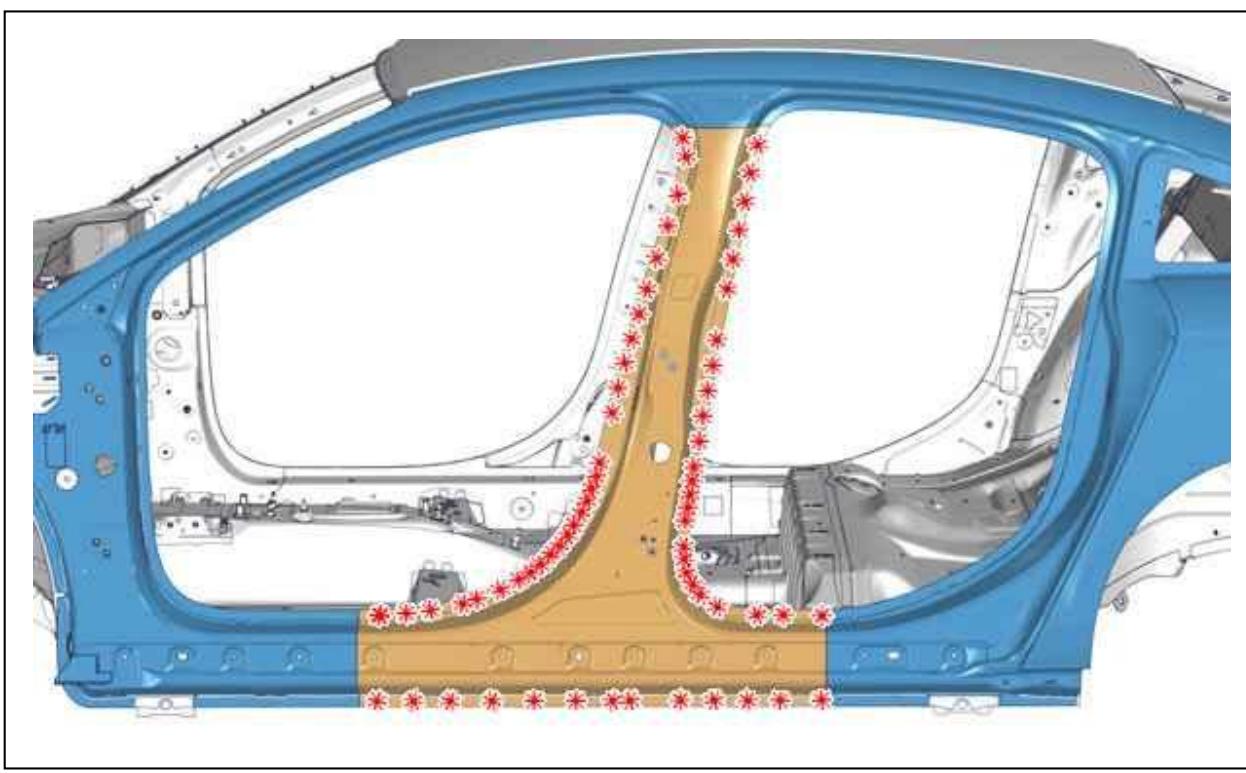


图 : C4CH013D

切割点焊.

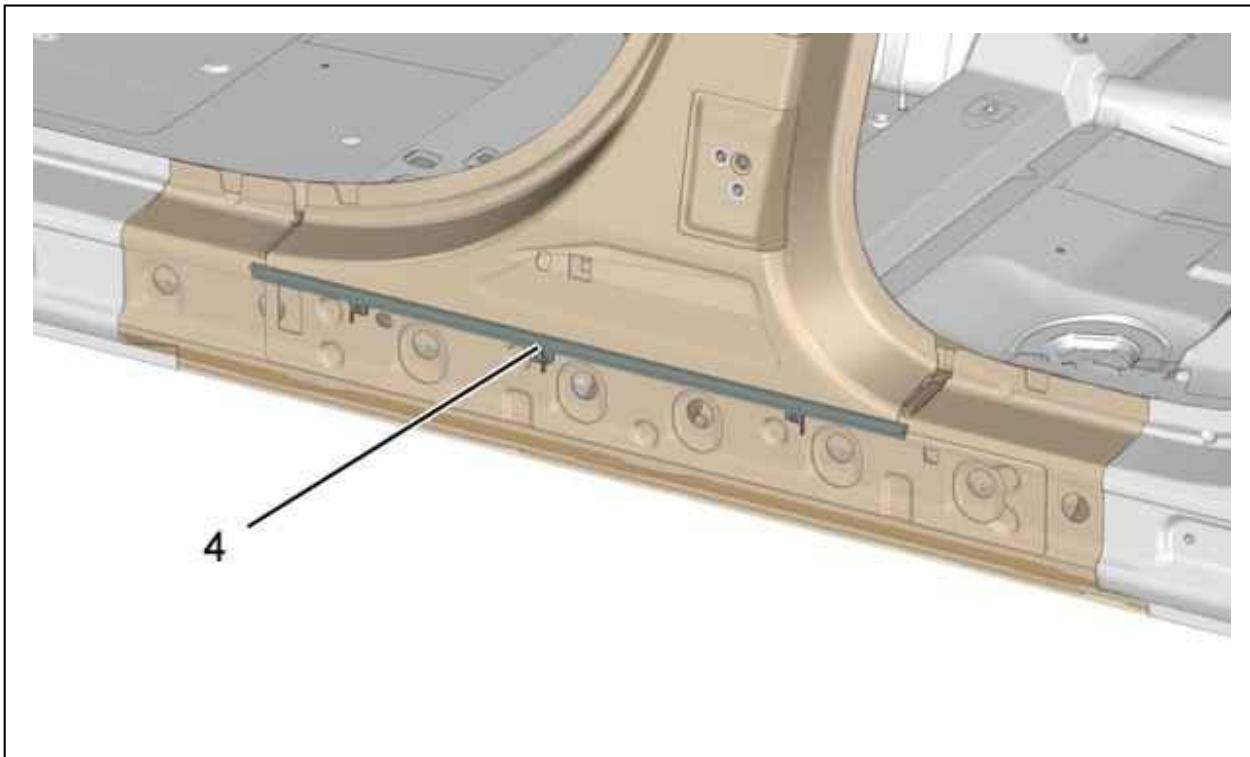


图 : C4CH1RGD

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。

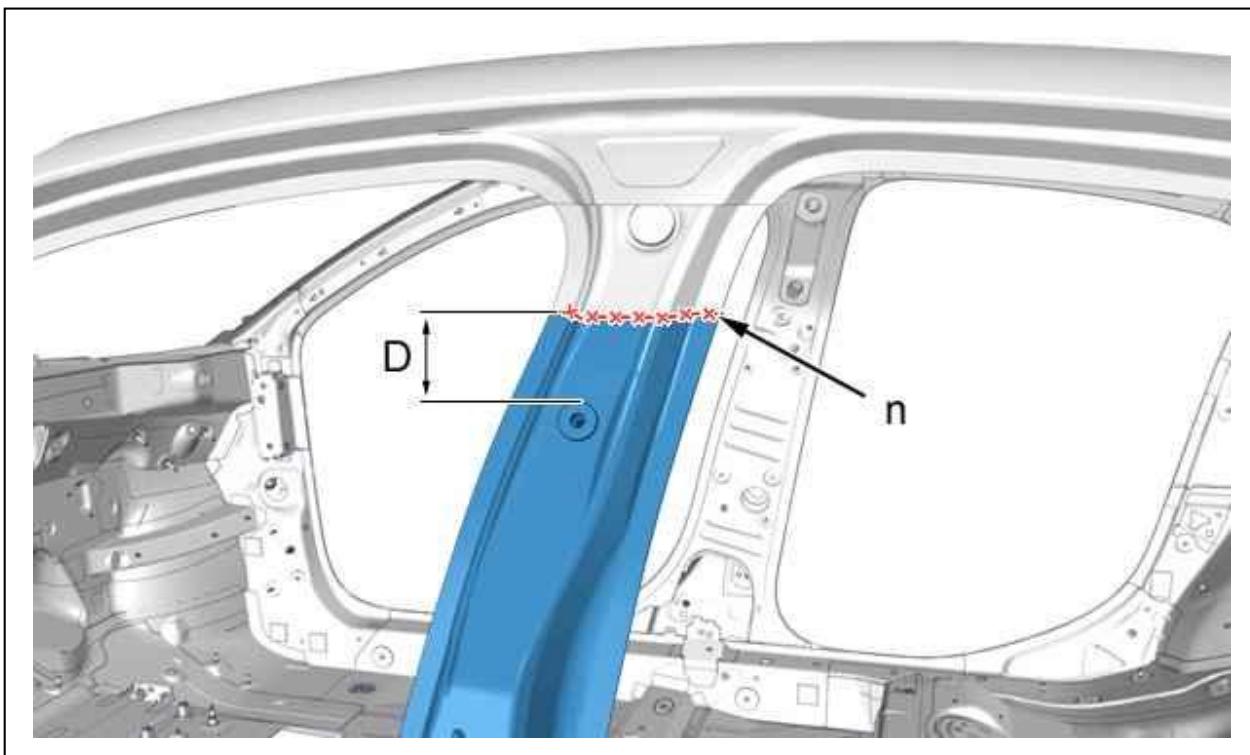


图 : C4CH1RHD

$D = 80 \text{ mm.}$
在 "n" 处做标记，然后然后切割 “B” 柱加强筋总成。

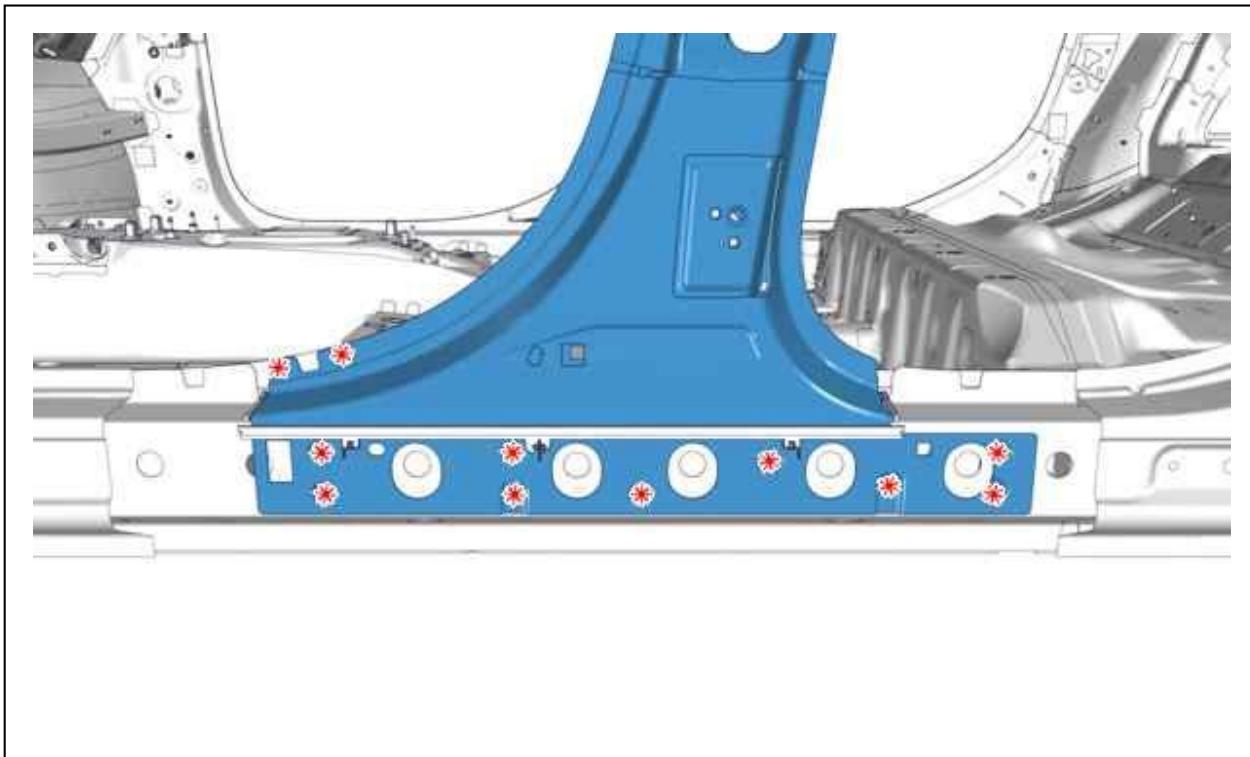


图 : C4CH01CD

切割点焊.

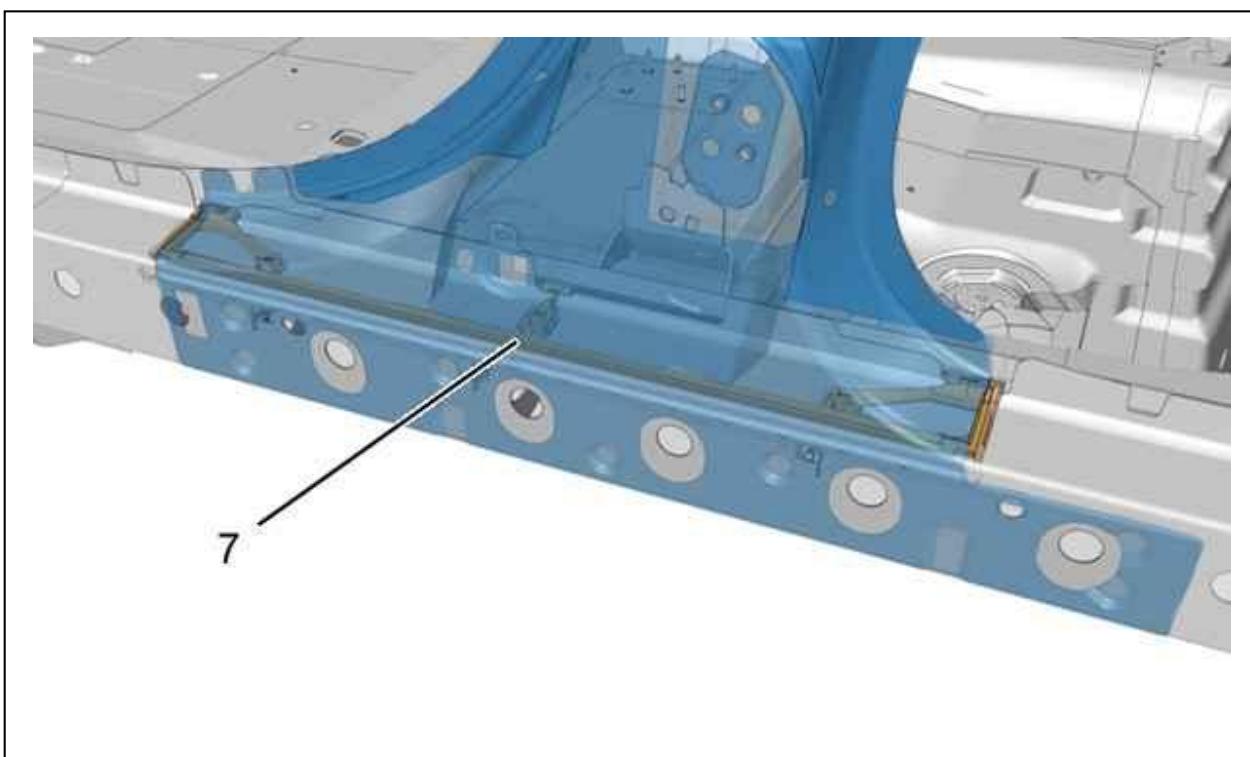


图 : C4CH1RKD

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.

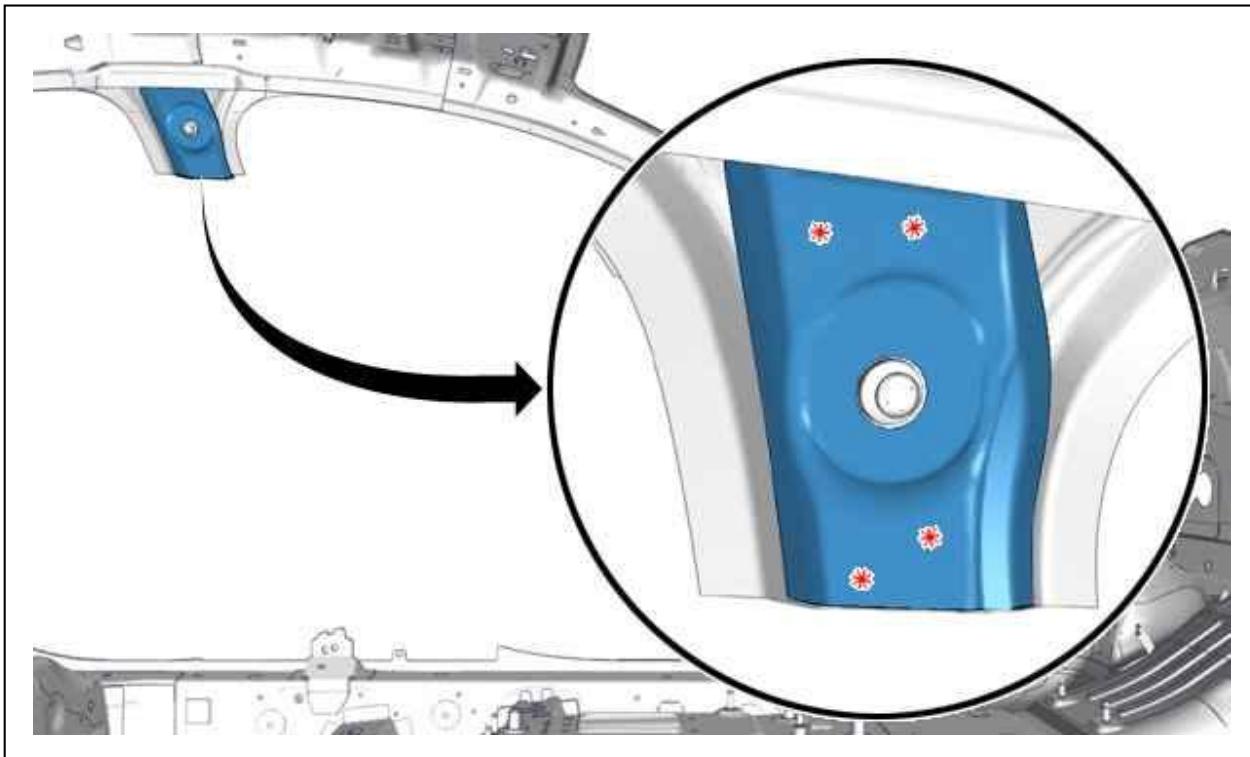


图 : C4CH01ED

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

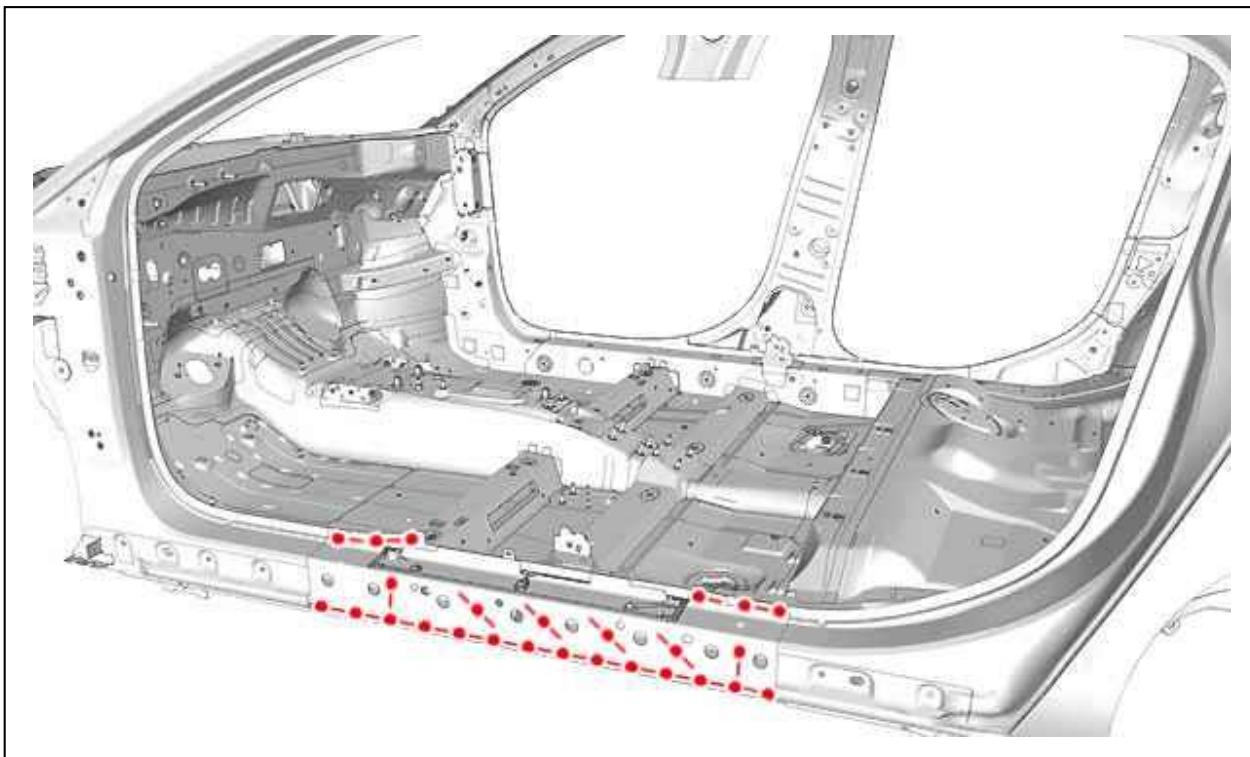


图 : C4CH01FD

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.

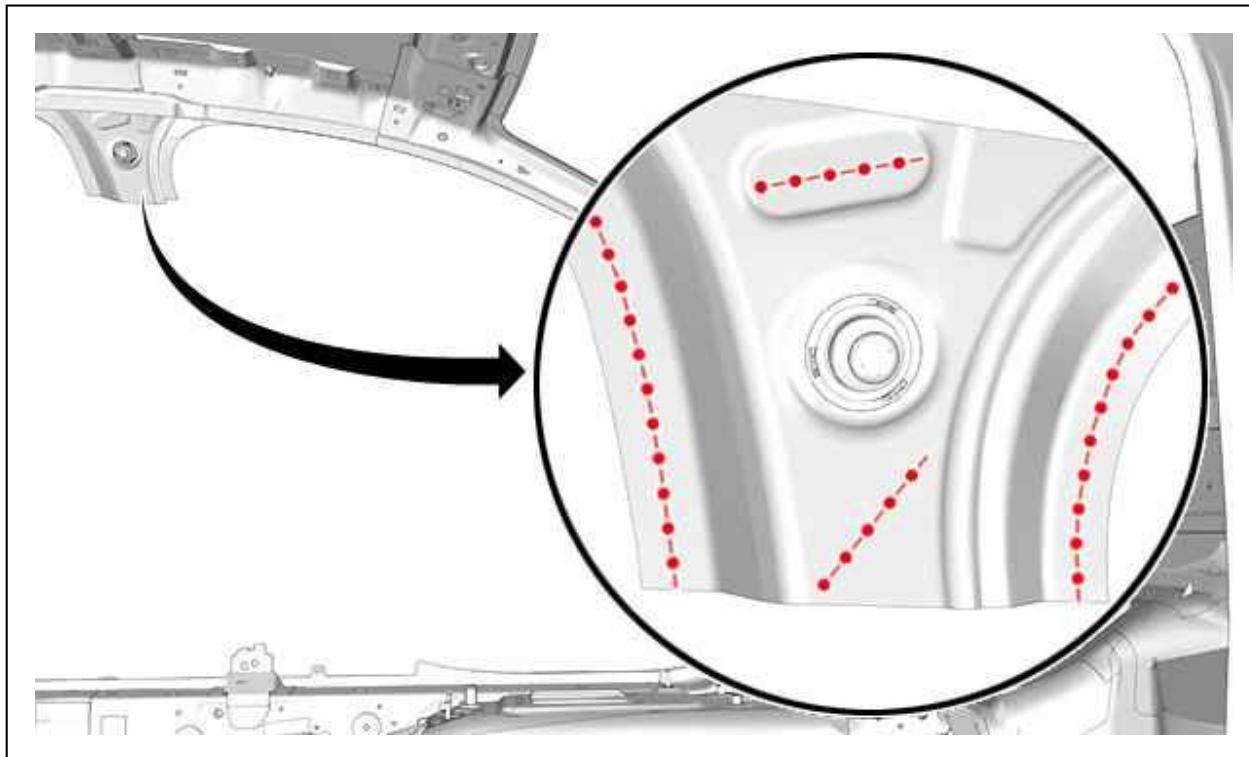


图 : C4CH01GD

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.

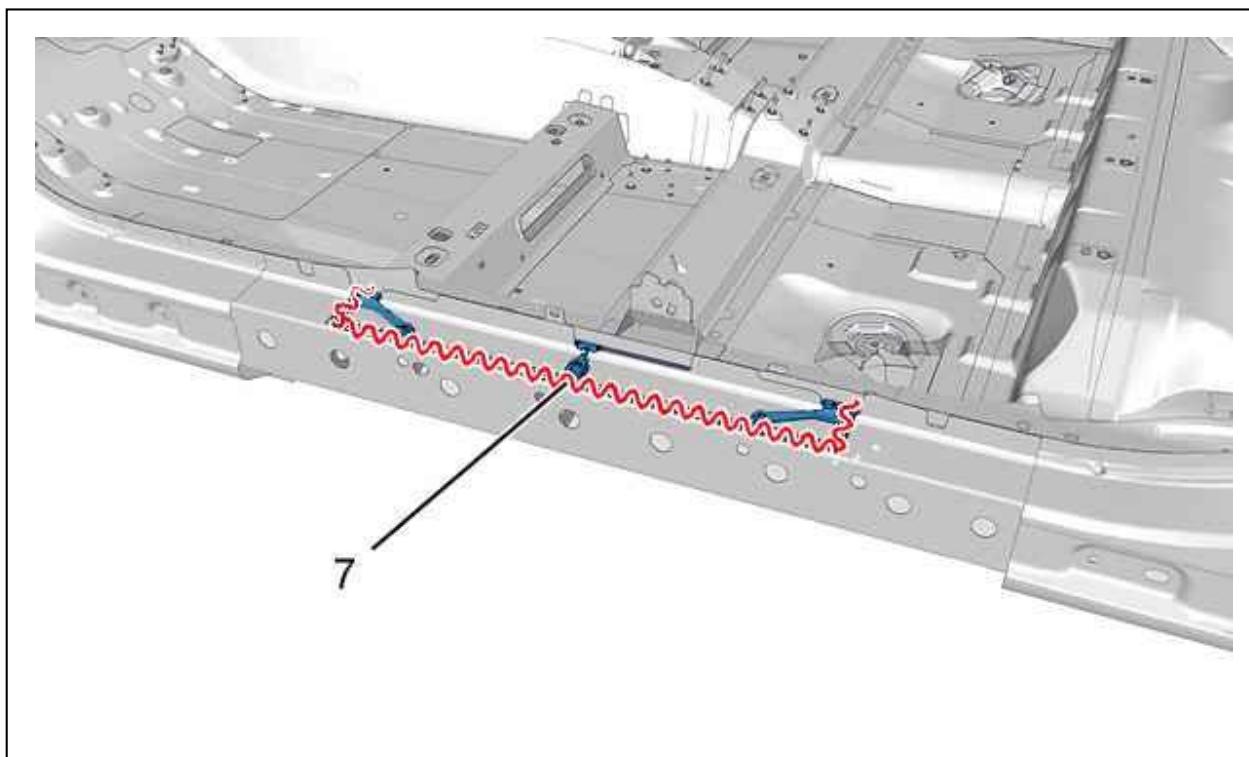


图 : C4CH01HD

在扩展衬垫 (7) 上涂上底座粘合剂(索引号 “A1”).

9. 调整

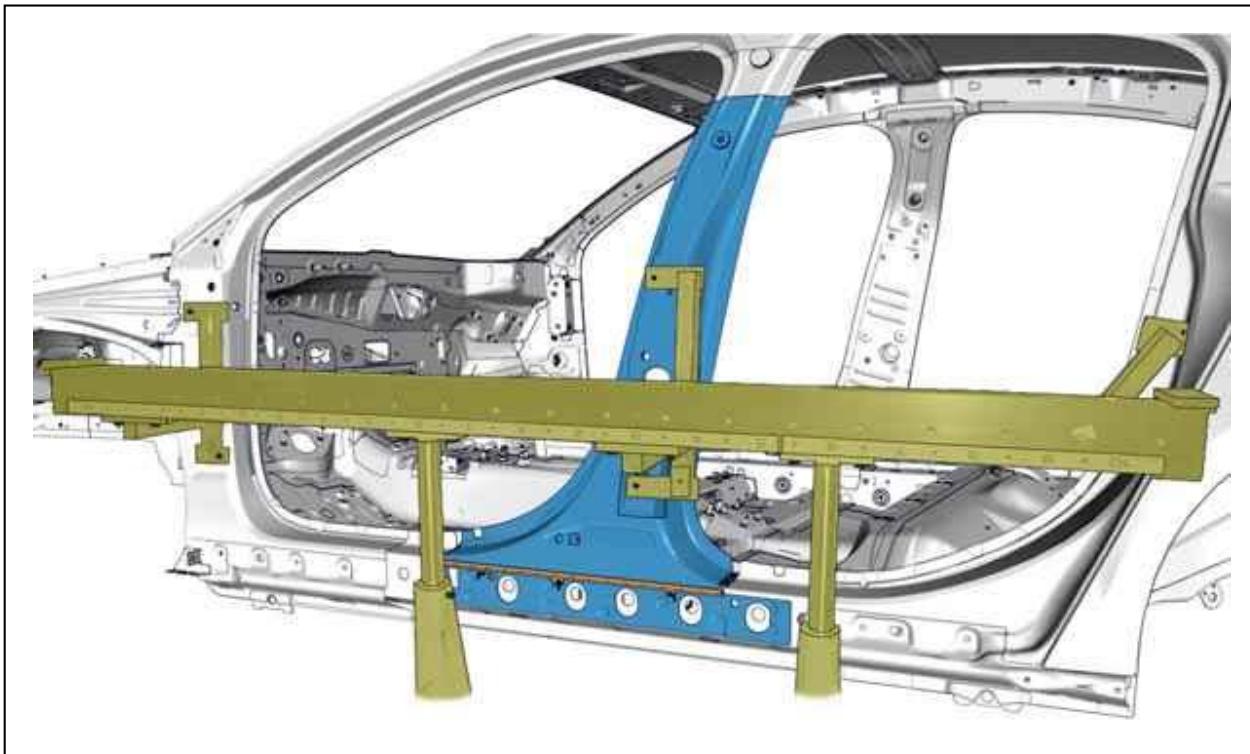


图 : C4CH01ID

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

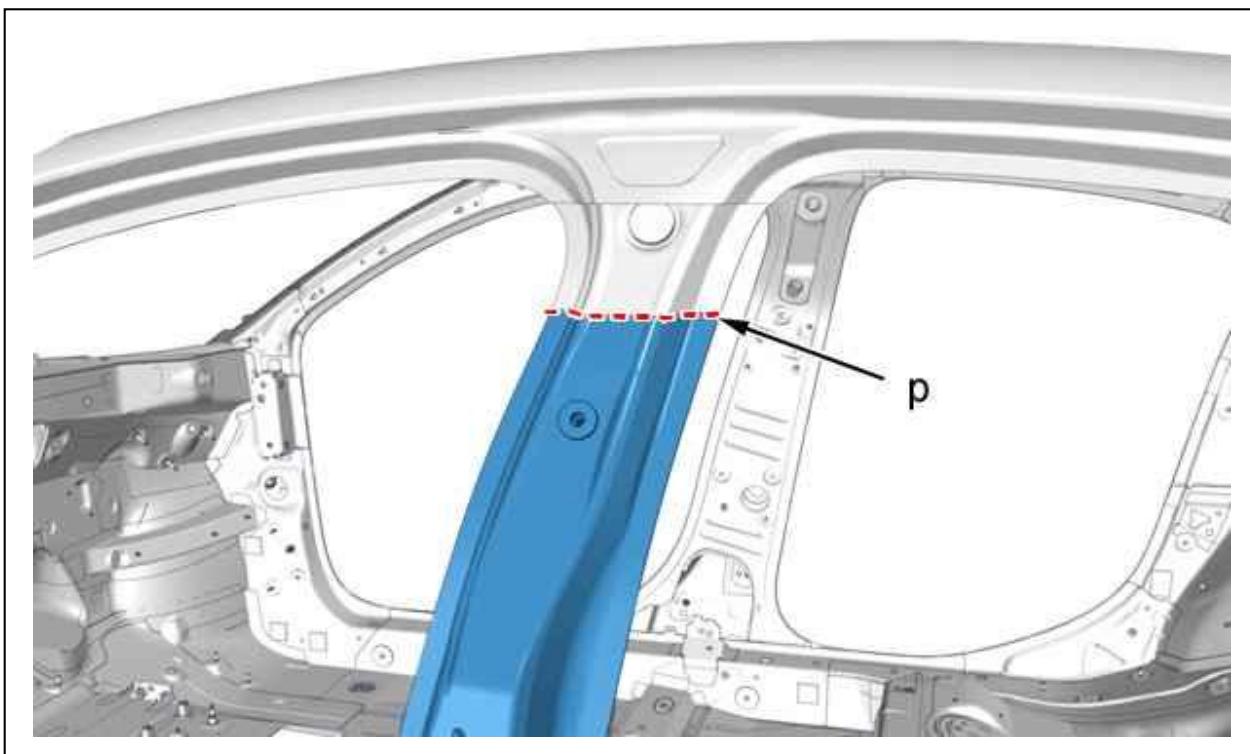


图 : C4CH1RND

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.

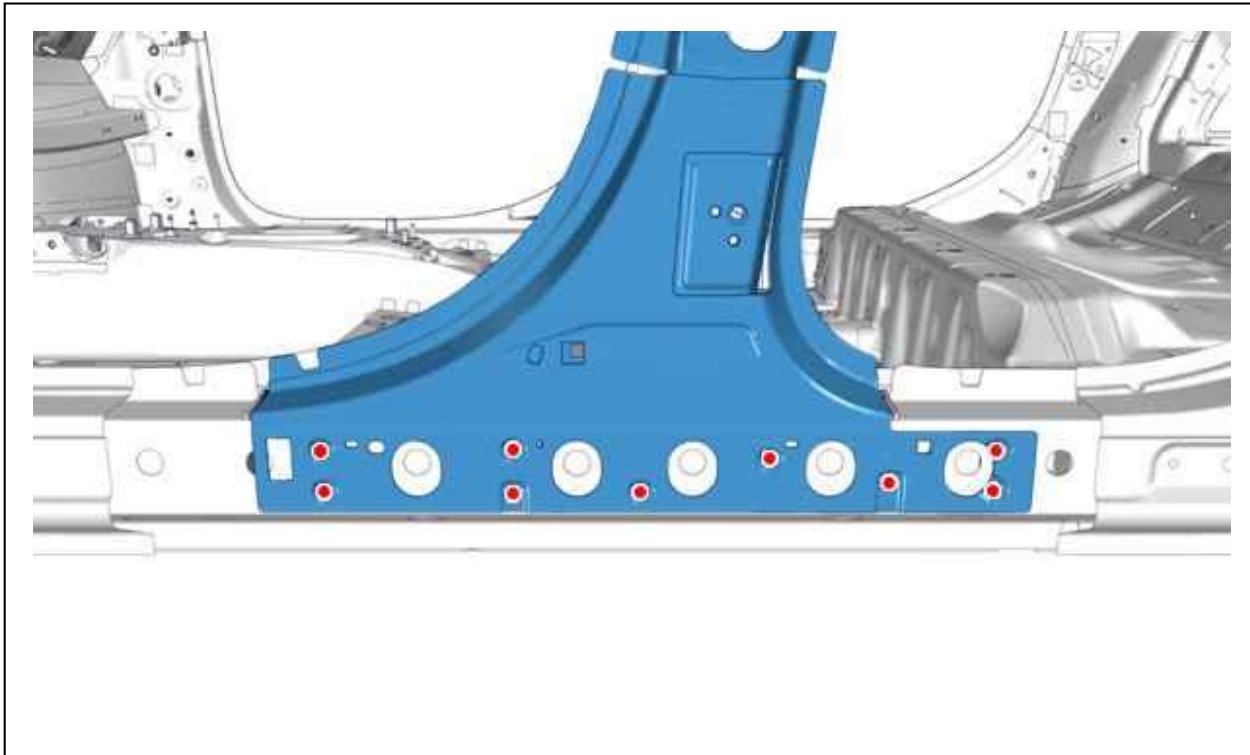


图 : C4CH1ROD

使用 MAG 塞焊焊缝.

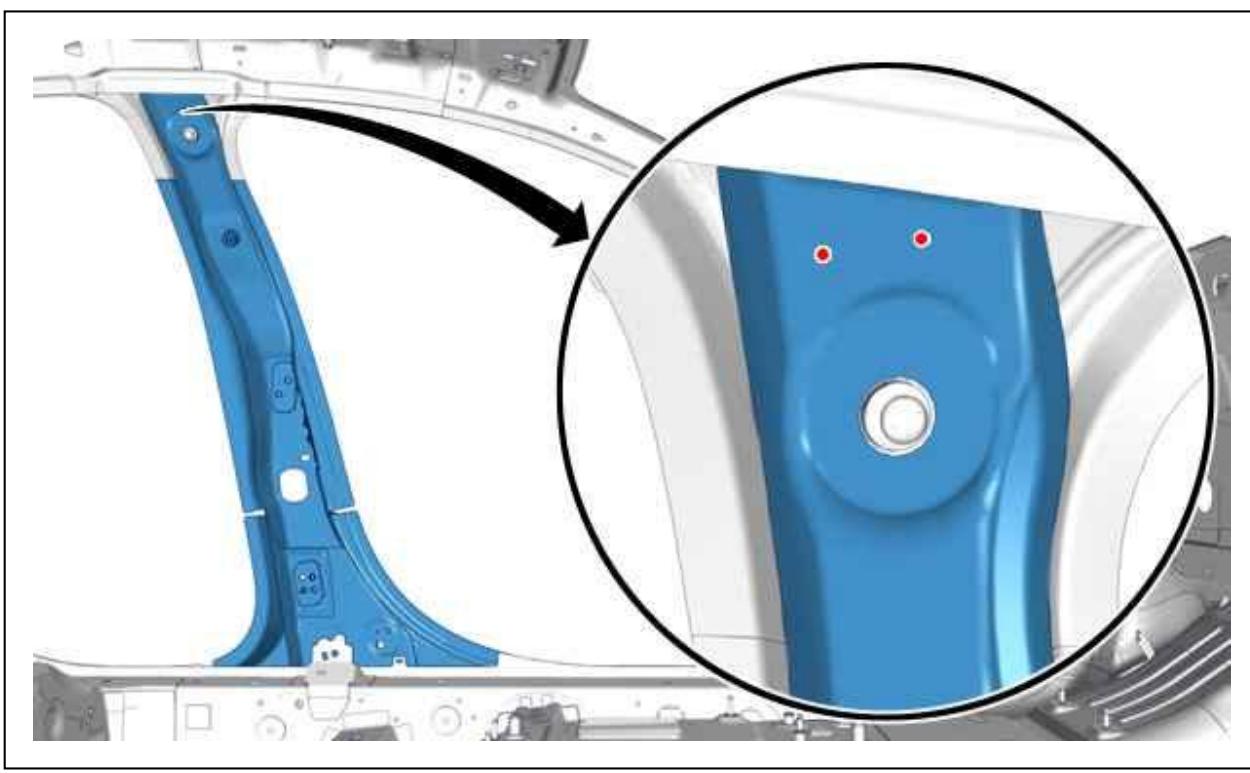


图 : C4CH1RPD

使用 MAG 塞焊焊缝.

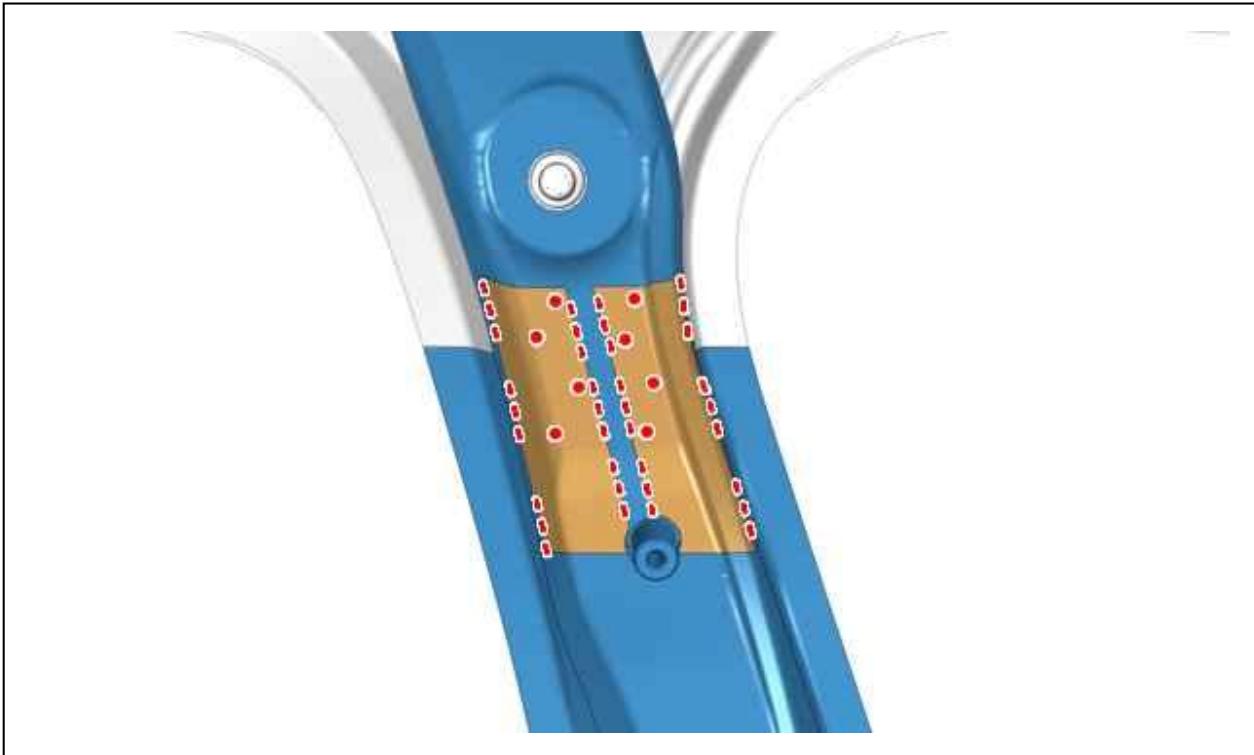


图 : C4CH1RQD

定位 “B” 柱加强筋的通道.

使用点焊焊缝.

12 MAG 焊缝 (10 mm) .

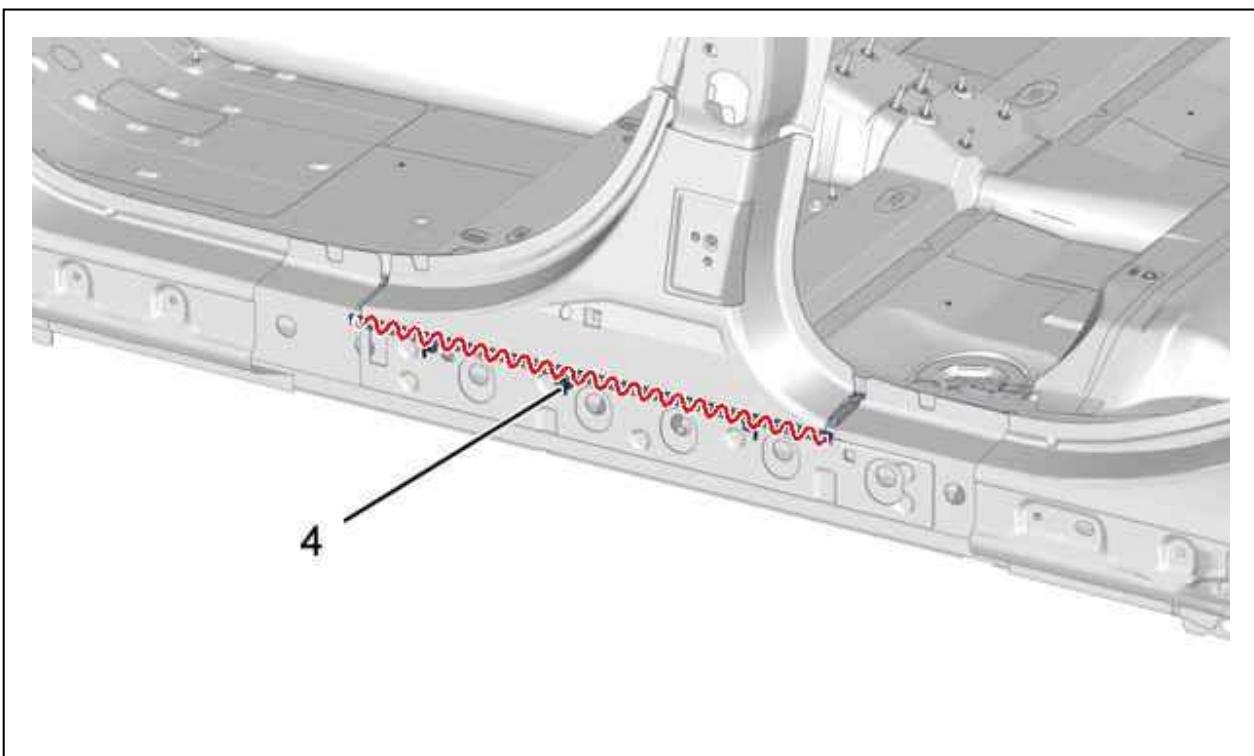


图 : C4CH1RRD

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”).

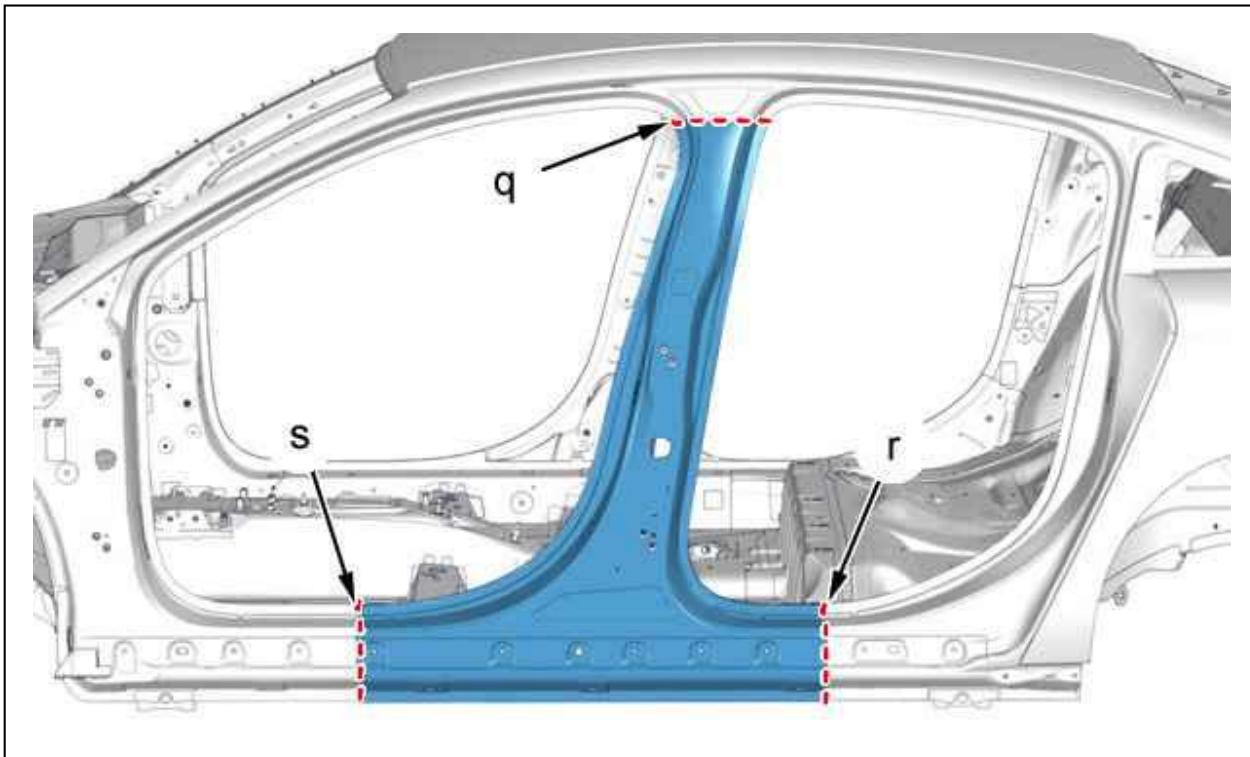


图 : C4CH021D

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 焊缝的焊瘤.

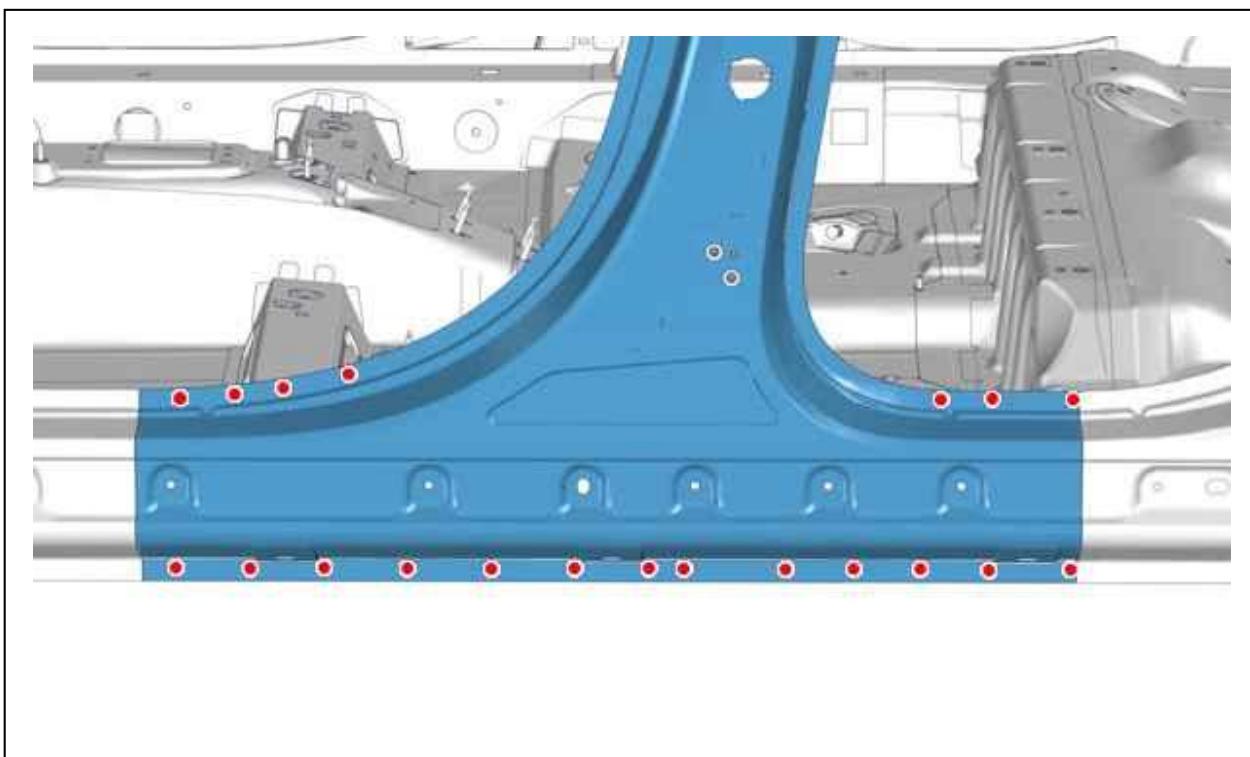


图 : C4CH022D

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 ① .

更换 : B 柱加强件总成

强制 : 遵守安全和清洁建议 (i)

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

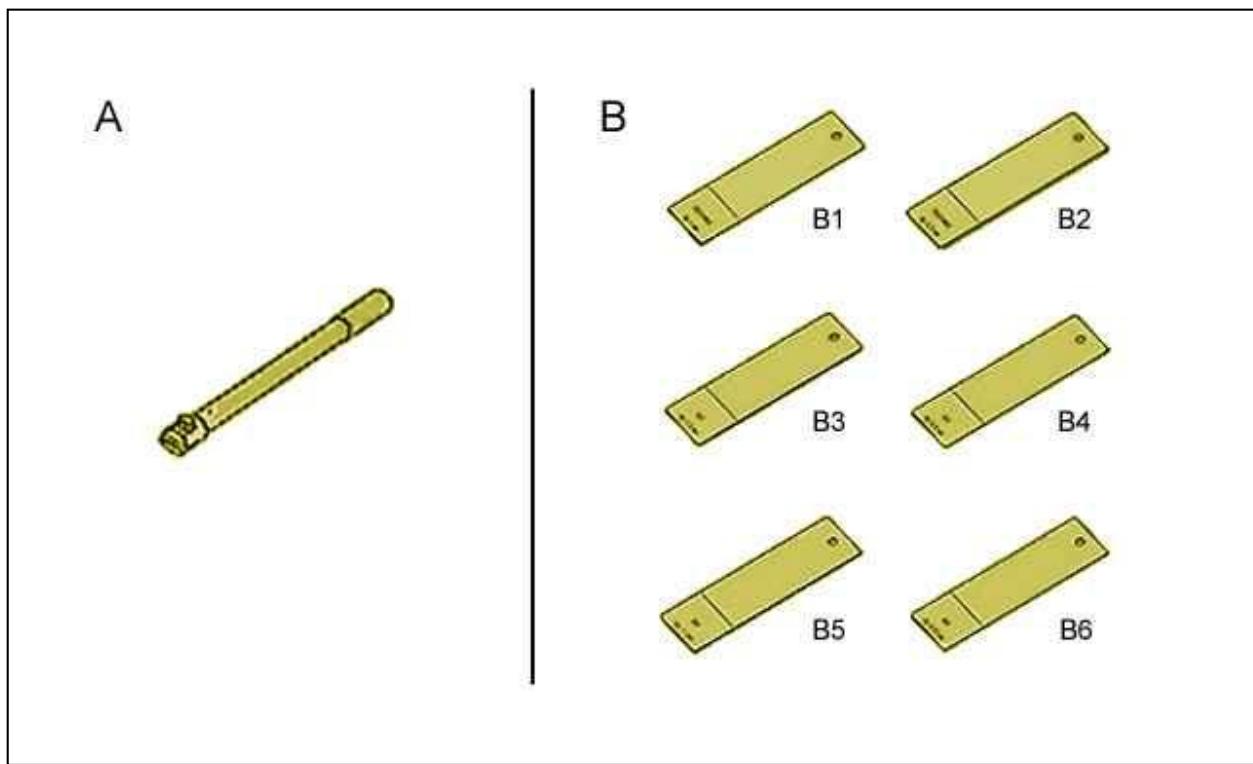


图 : E5AP35MD

"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** (i)

- **B 柱内板** ①
- **纵梁连接膨胀衬垫** ①

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

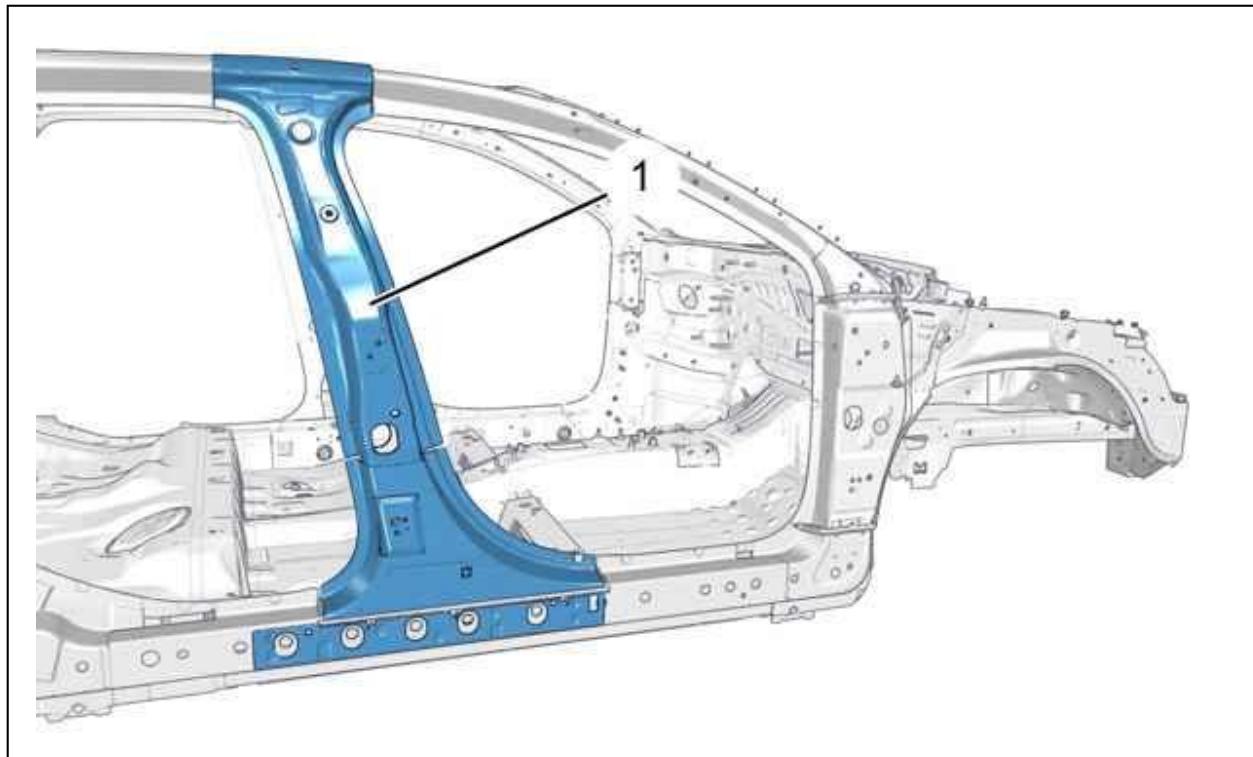


图 : C4CM1VND

| 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

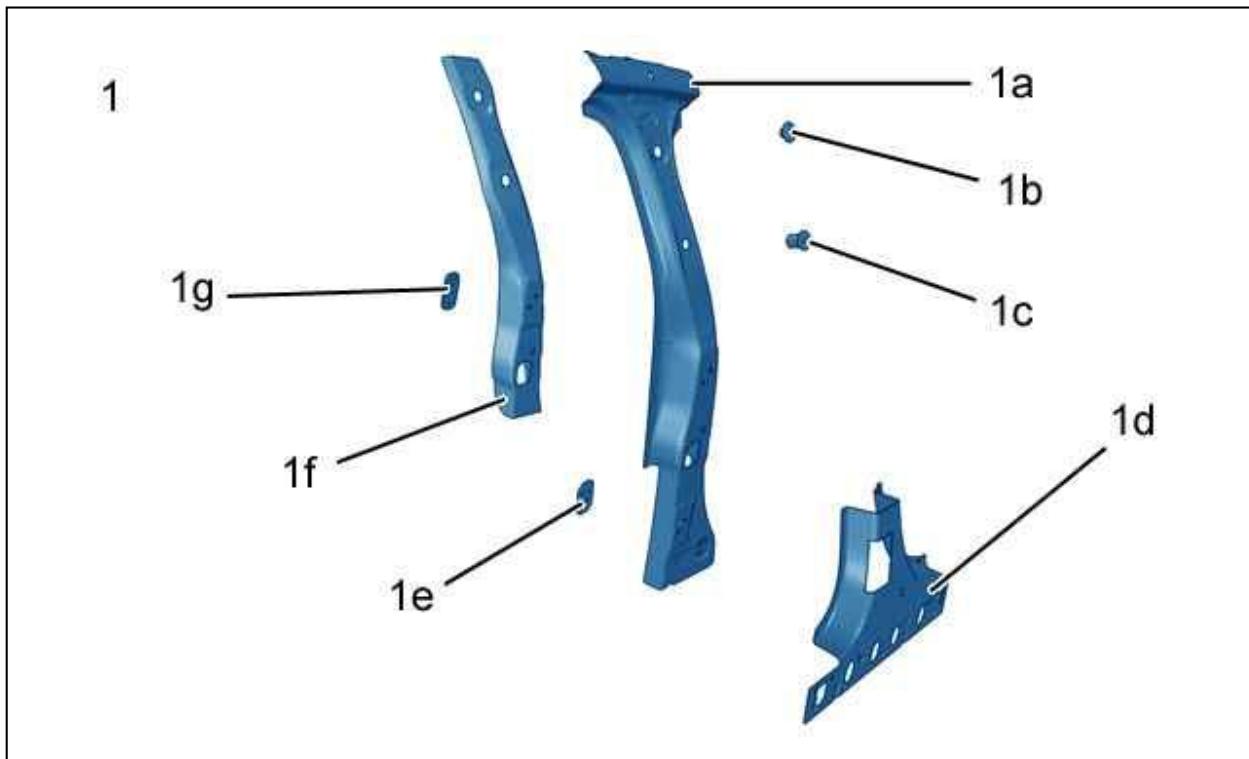


图 : C4CM1VPD

| 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

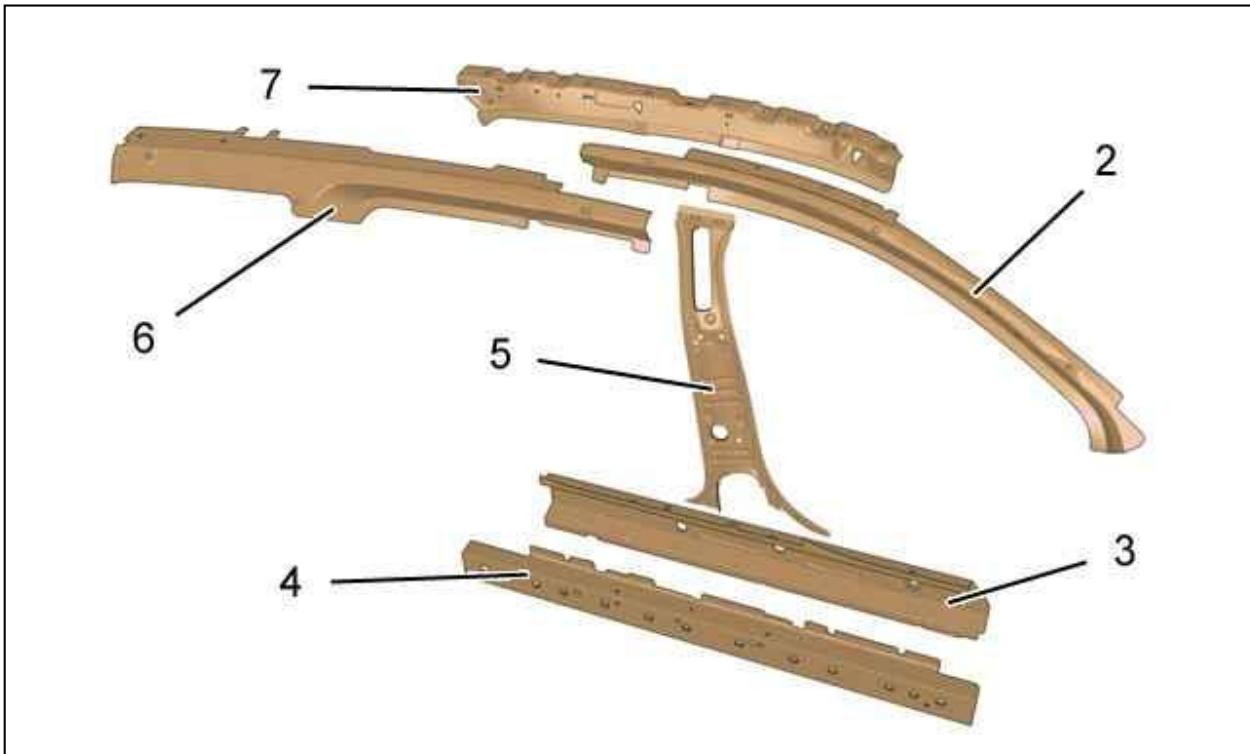


图 : C4CM1VQD

| 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.

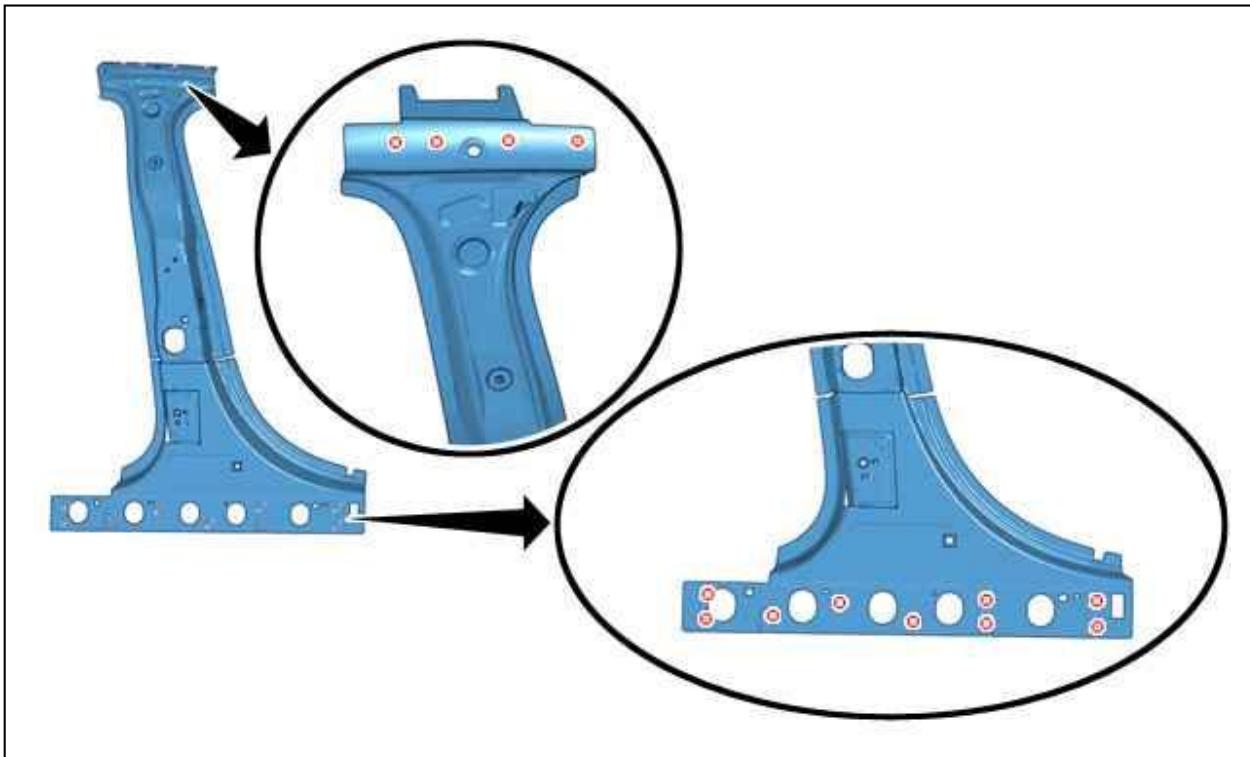


图 : C4CM1VRD

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

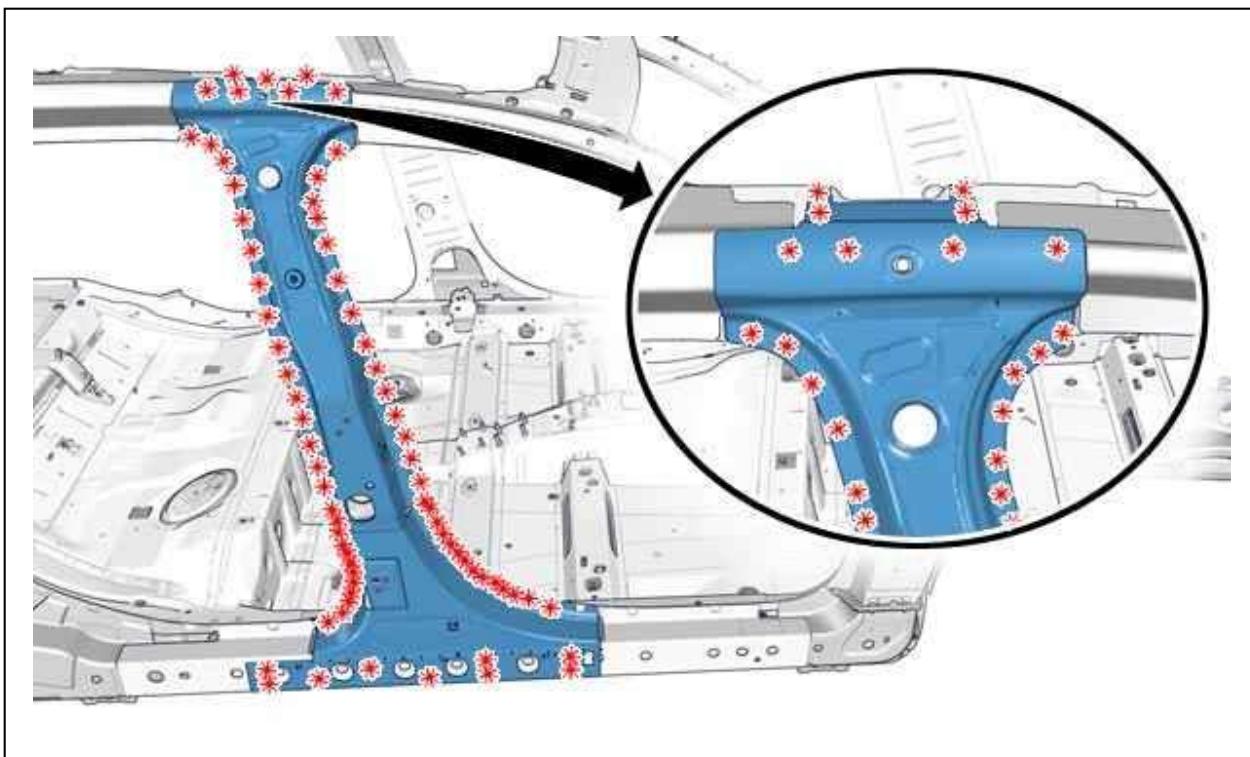


图 : C4CM1VSD

切割点焊.

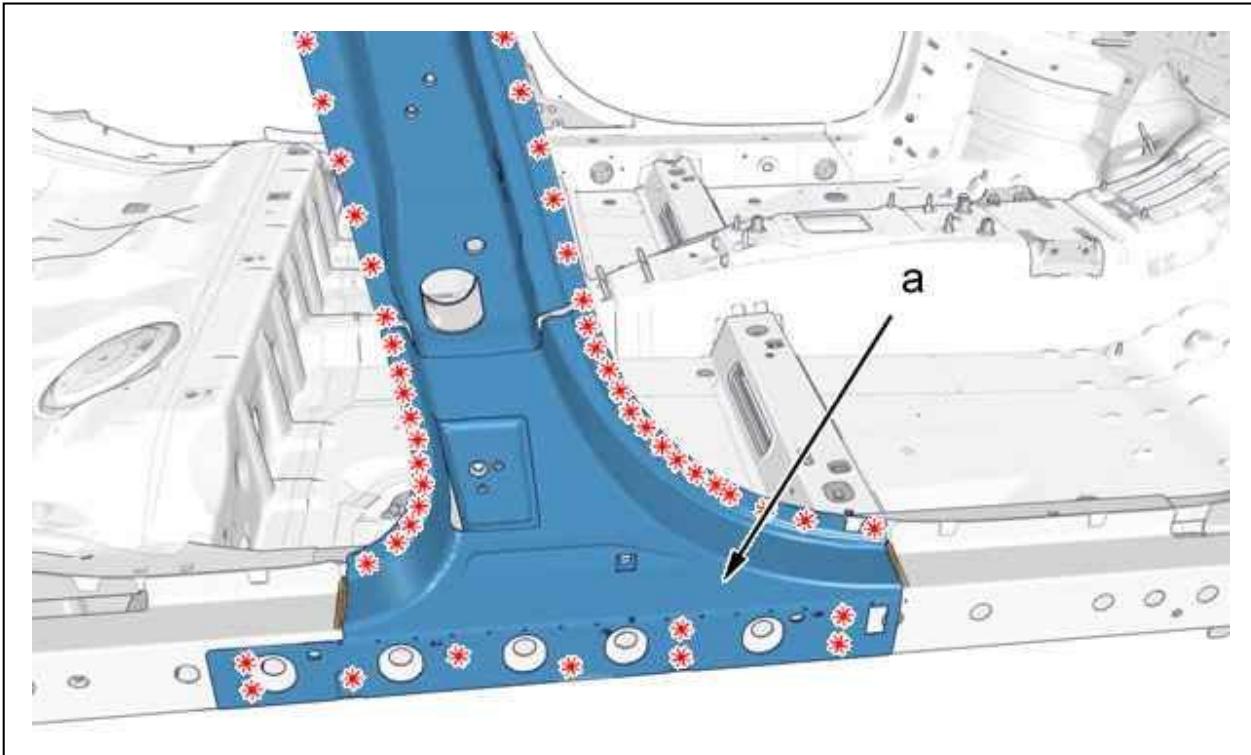


图 : C4CM1VTD

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

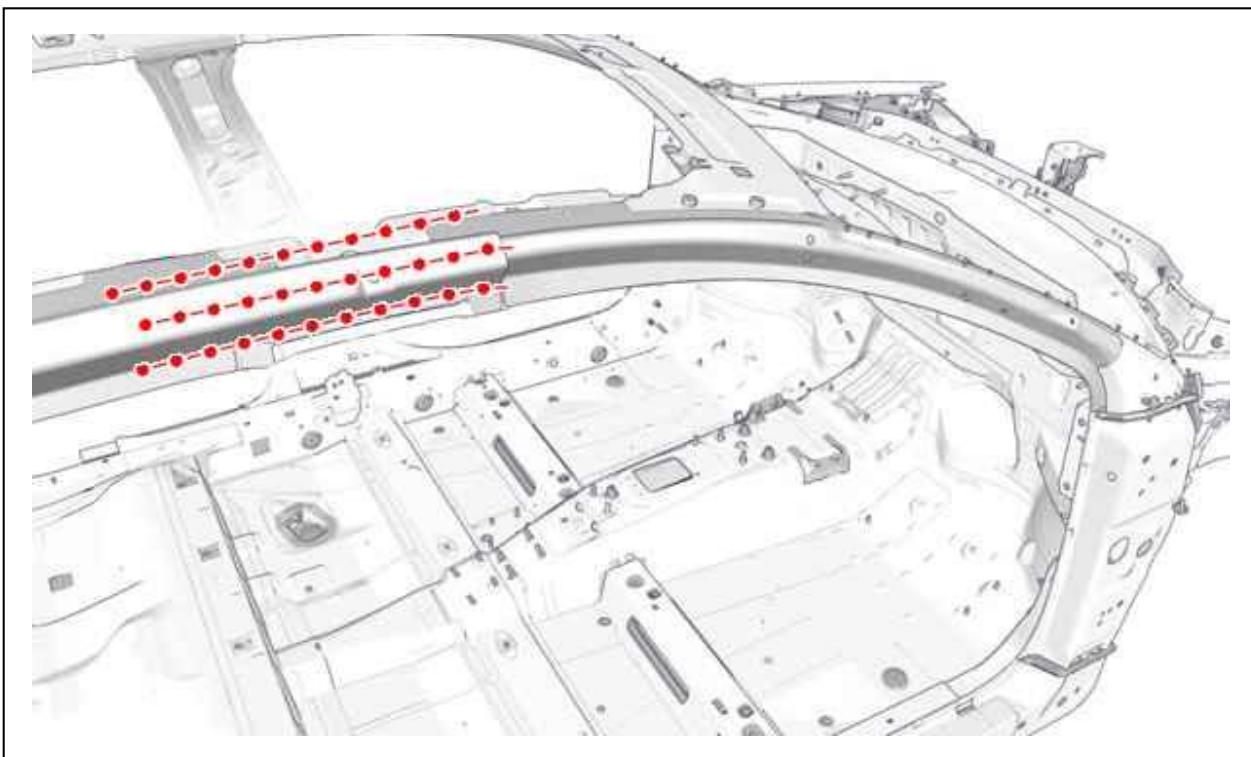


图 : C4CM1VUD

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.

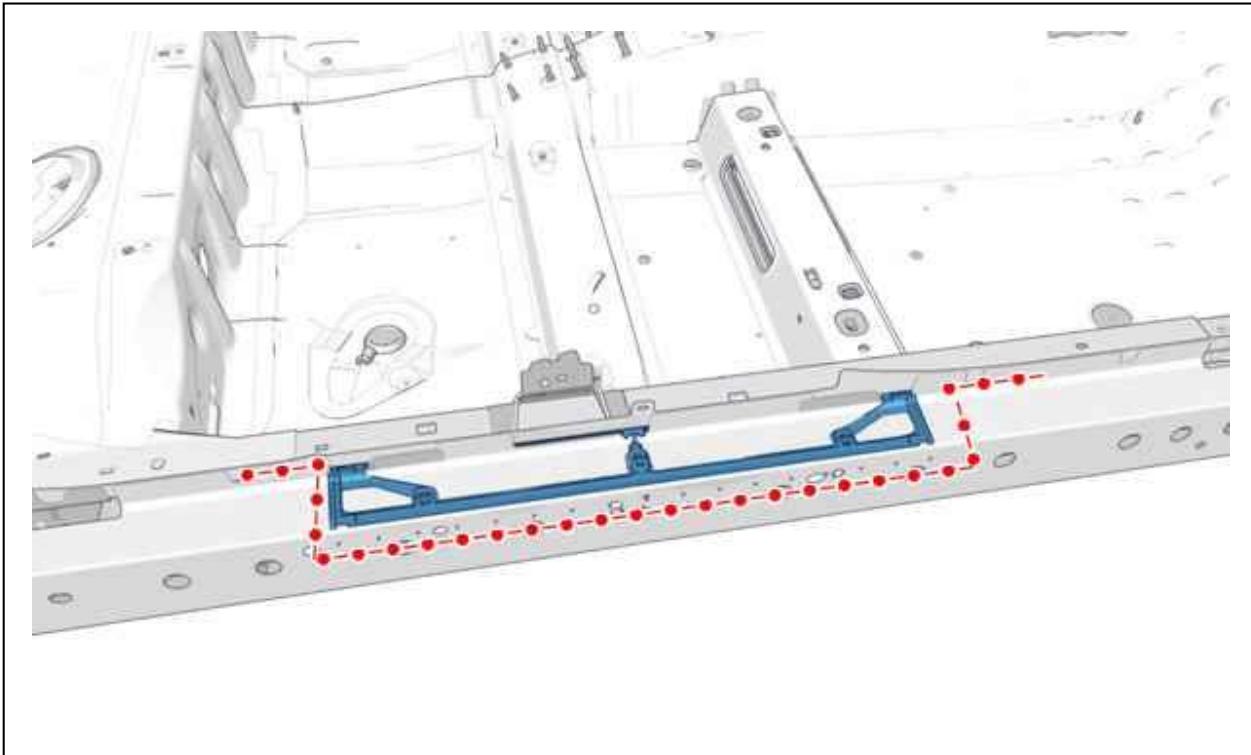


图 : C4CM1VVD

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 ① .

9. 调整

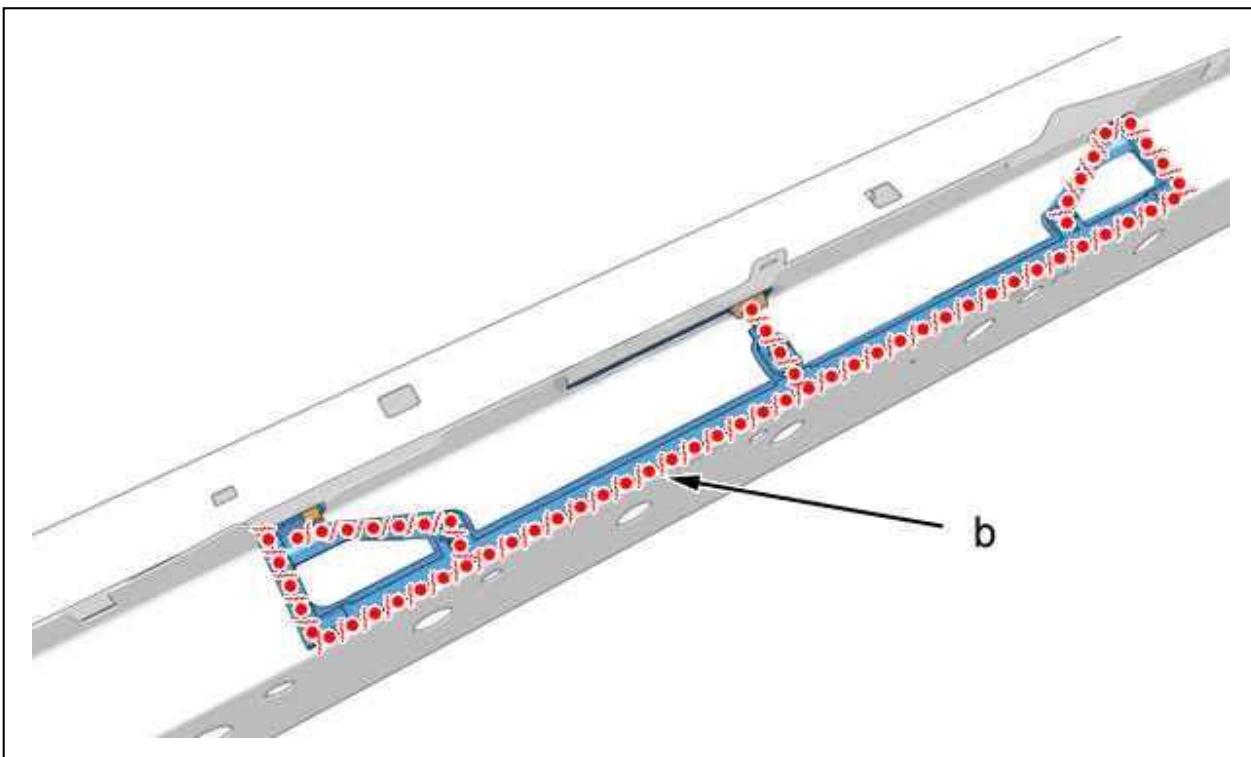


图 : C4CM1VWD

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

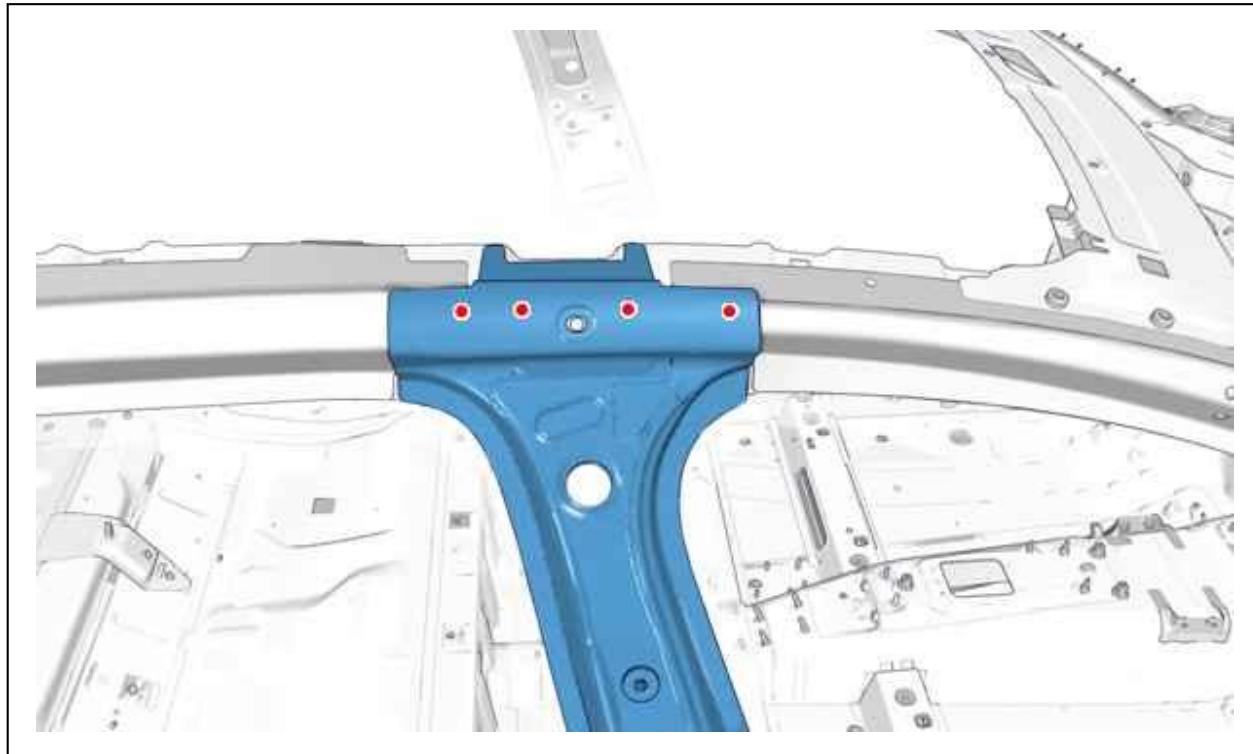


图 : C4CM1VXD

使用 MAG 塞焊焊缝.

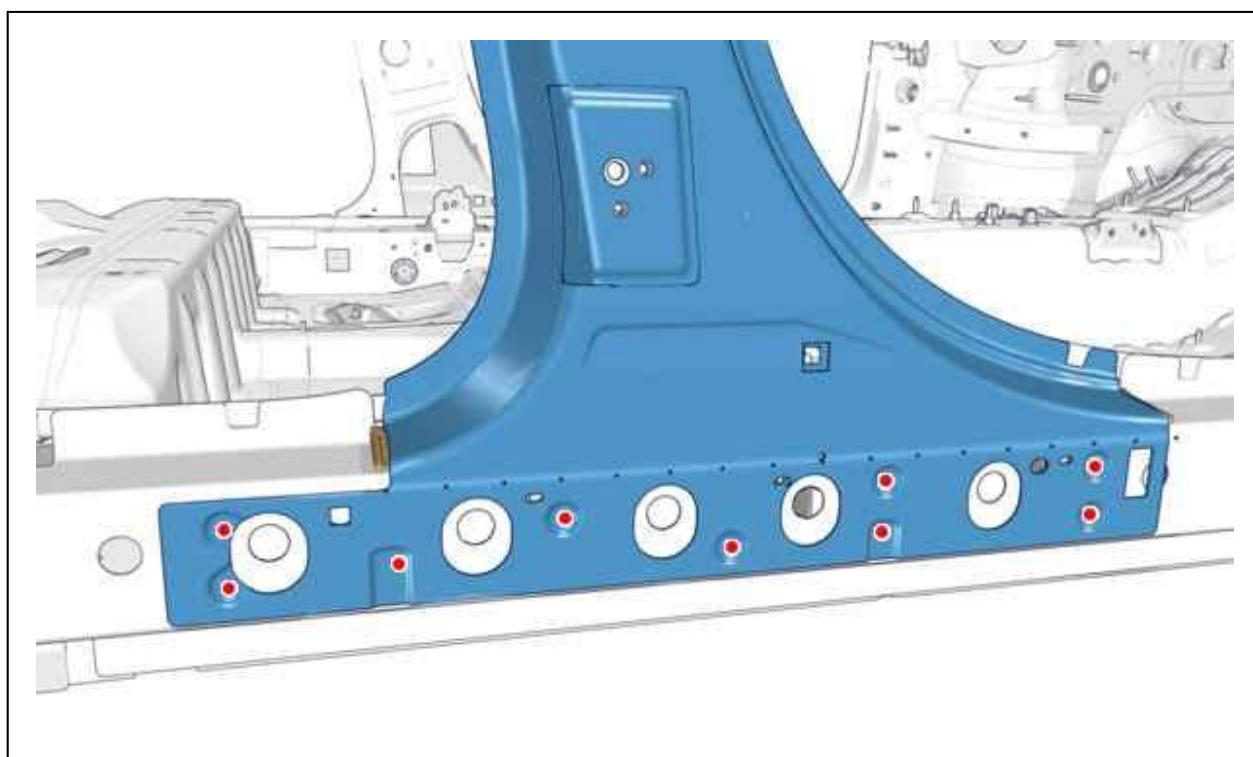


图 : C4CM1VYD

使用 MAG 塞焊焊缝.

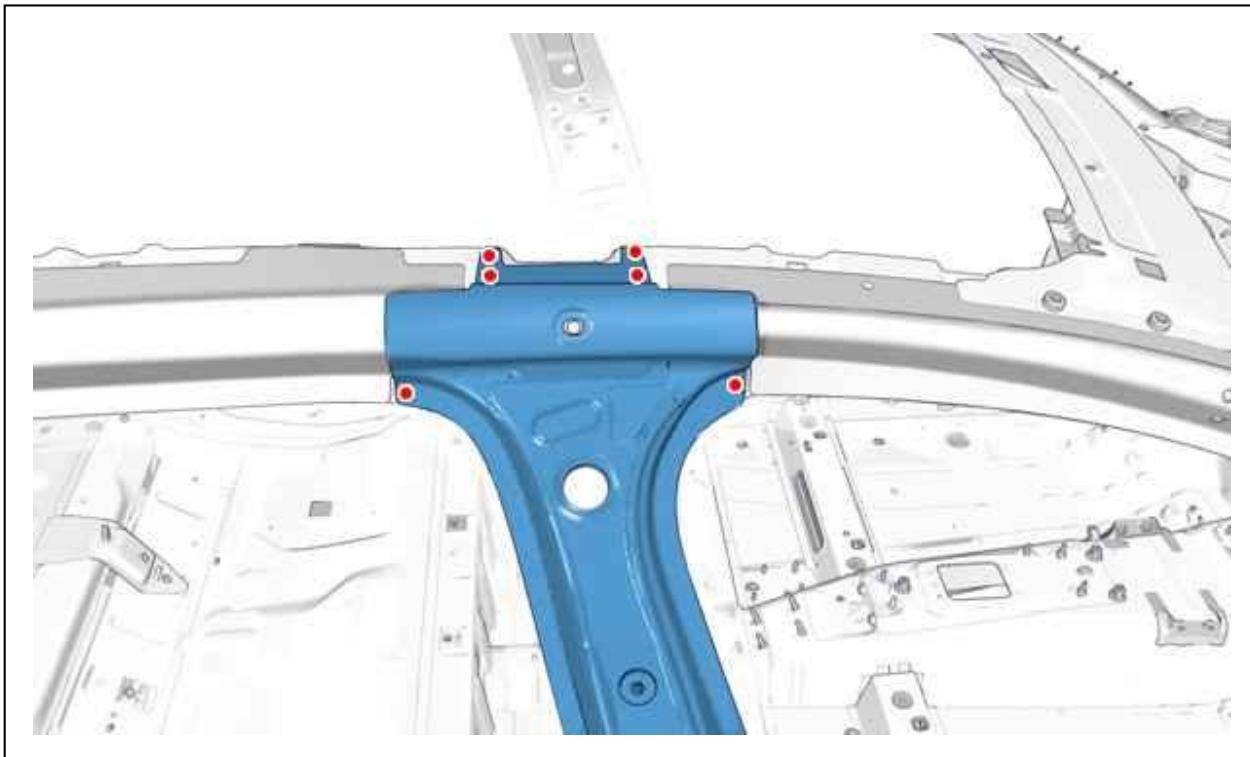


图 : C4CM1VZD

使用点焊焊缝.

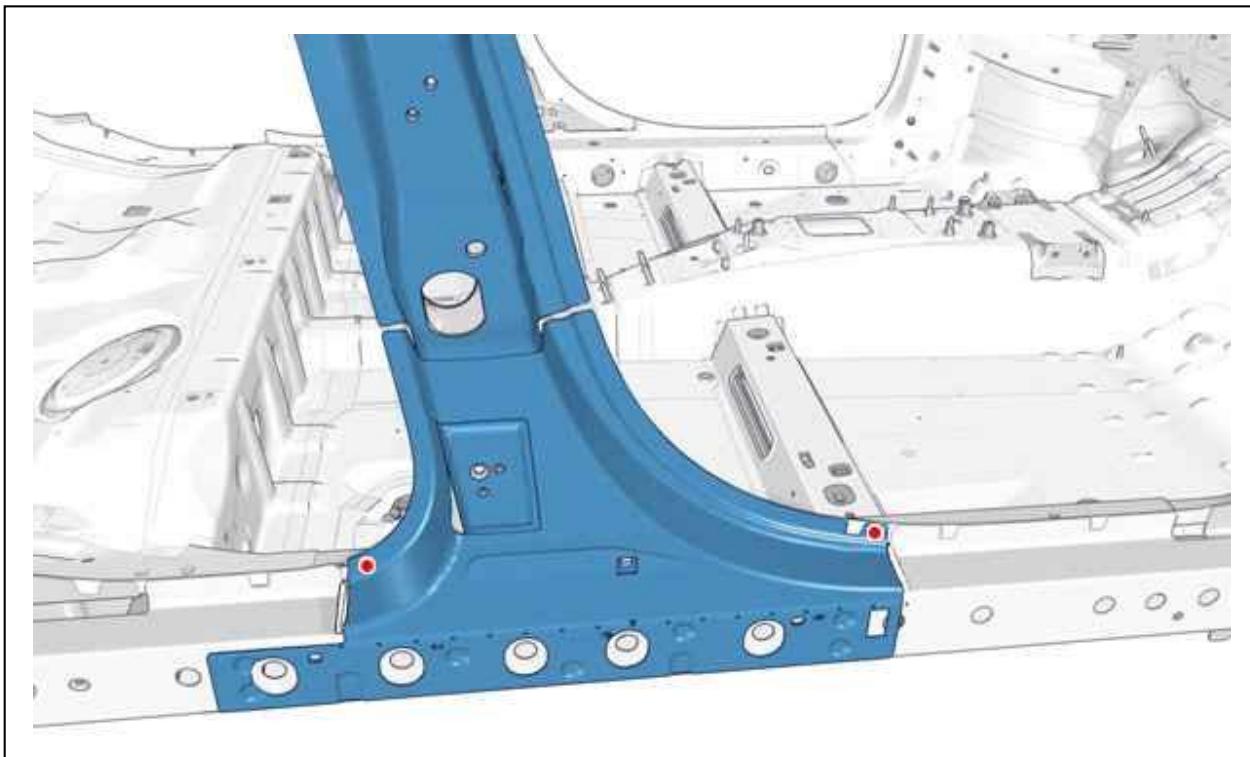


图 : C4CM1W0D

使用点焊焊缝.

11. 密封保护

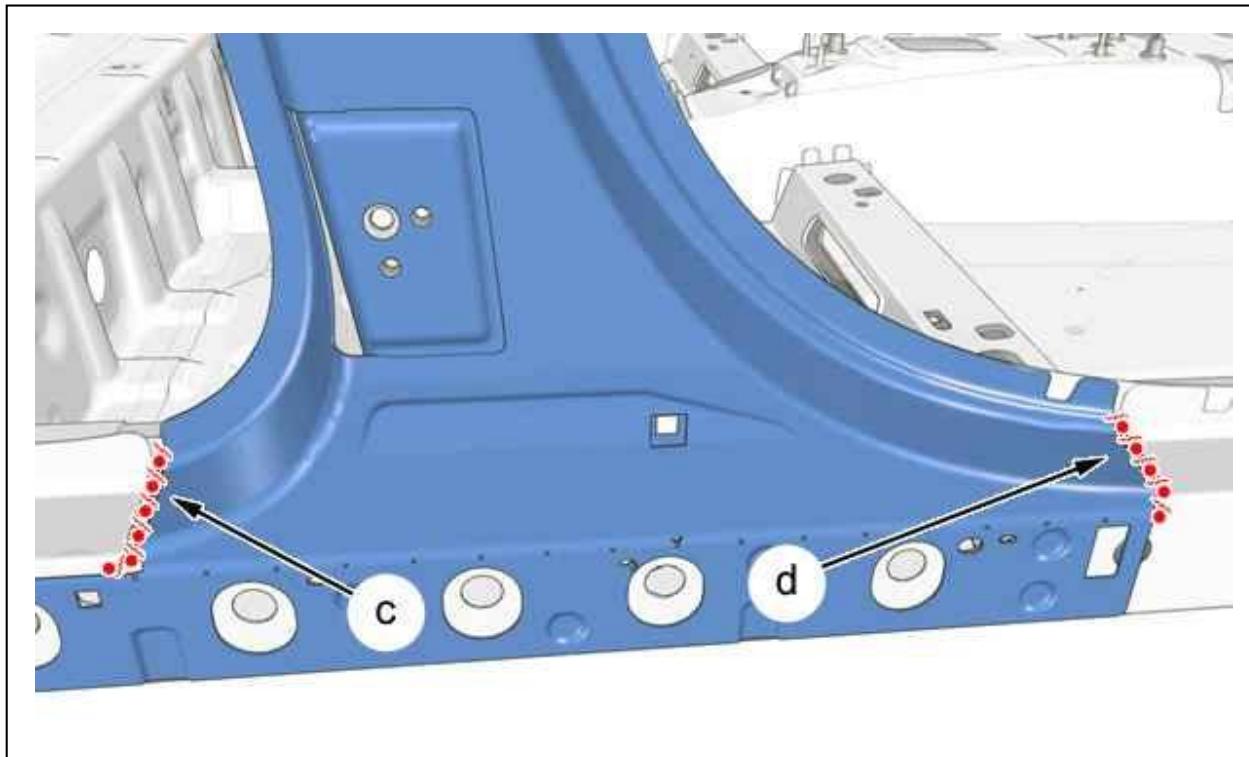


图 : C4CM1W1D

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.