

**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：**安装新组件所需的点焊和缝焊的数目必须与原装组件的点焊和缝焊的数目一致.

## 1. 信息

因两个原因更换这些零件：

- 横向碰撞，包括更换 B 柱(加强件和内衬)以及外部和内部门槛
- 座垫固定装置的螺纹损坏

对每个更换实例进行不同的焊接.

电弧焊接工艺决定点焊或焊缝的类型：

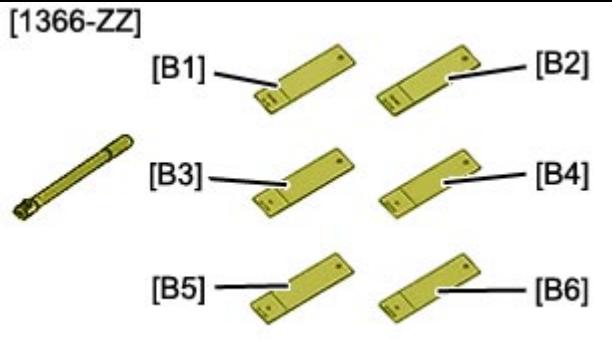
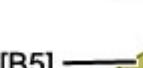
- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体
- MAG焊接用钢丝加活性气体

高强度板的名称：

- 高强度：高强度钢
- THLE：极高强度钢
- UHLE：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
 <b>[1366-ZZ]</b> [B1]  [B2]  [B3]  [B4]  [B5]  [B6] 	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
图 : E5AH002T	[1366]	电点焊测试样品

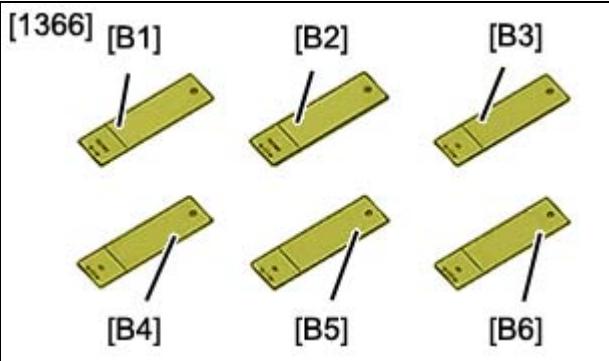


图 : E5AH003T

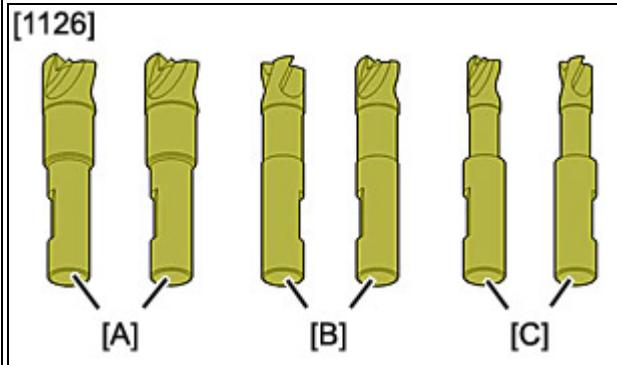


图 : E5AH006T

[1126] 点焊刀具装置

### 3. 预备操作

**强制 : 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 :

- 前门 ⓘ
- 后门 ⓘ
- 内饰件 ⓘ
- 中控台 ⓘ
- 地毯 ⓘ
- 前排座椅 ⓘ

松开线束.

更换 (对侧面碰撞) :

- 中柱下加强件
- 内门槛

### 4. 备件位置

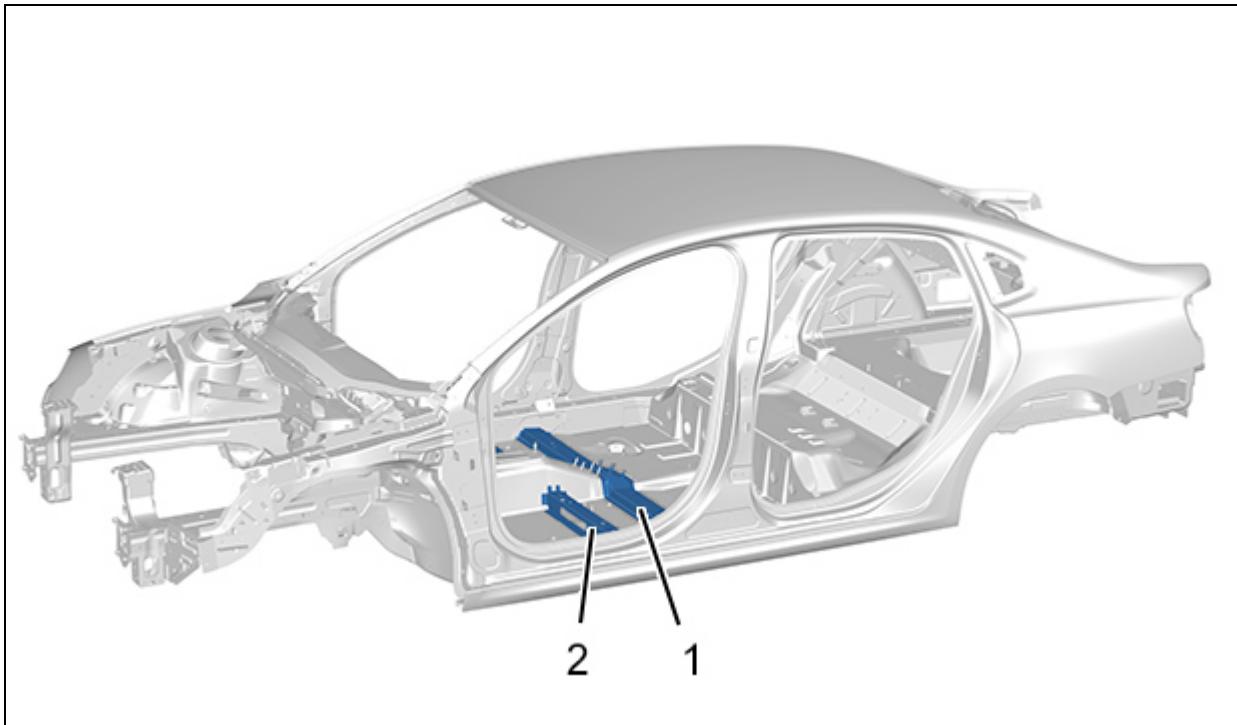


图 : C4BH73MD

编号	名称
(1)	前座椅后横梁
(2)	前座椅前横梁

## 5. 更换零部件的识别

### 5.1. 组成部件: 前座椅后横梁

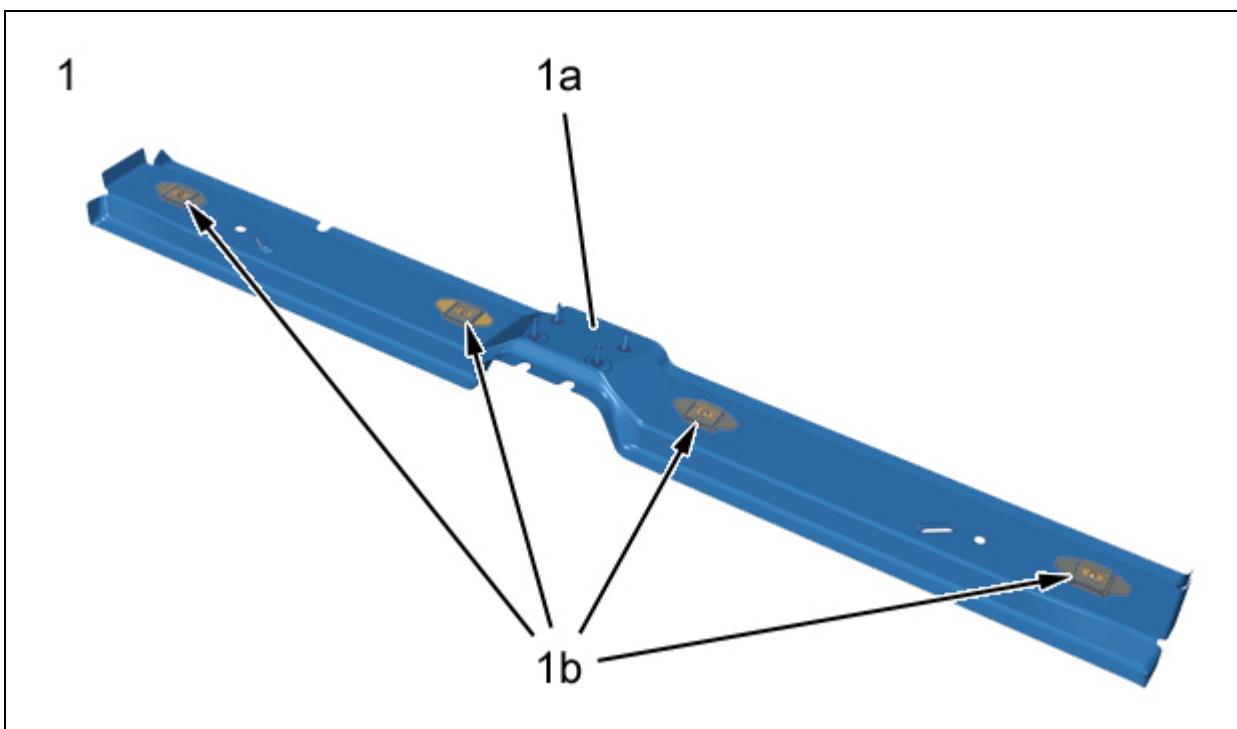


图 : C4BH44OD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	前排座椅后横梁总成	-	-
(1a)	前座椅后横梁	1,17 mm	THLE
(1b)	座椅基座固定螺母固定器	-	-

## 5.2. 组成部件: 前座椅前横梁

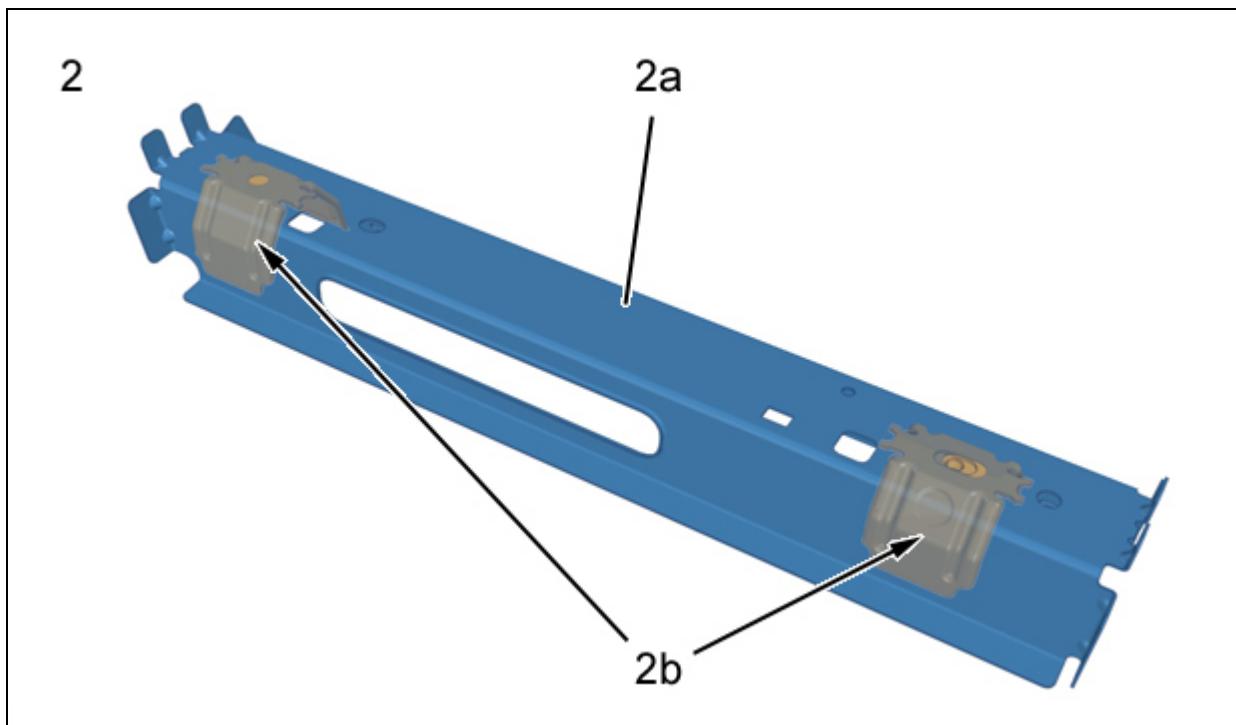


图 : C4BH44RD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	前排座椅座垫前横梁总成	-	-
(2a)	前座椅前横梁	1,27 mm	THLE
(2b)	前座垫前支撑	1,47 mm	软钢

## 5.3. 与备件相邻的零件标识

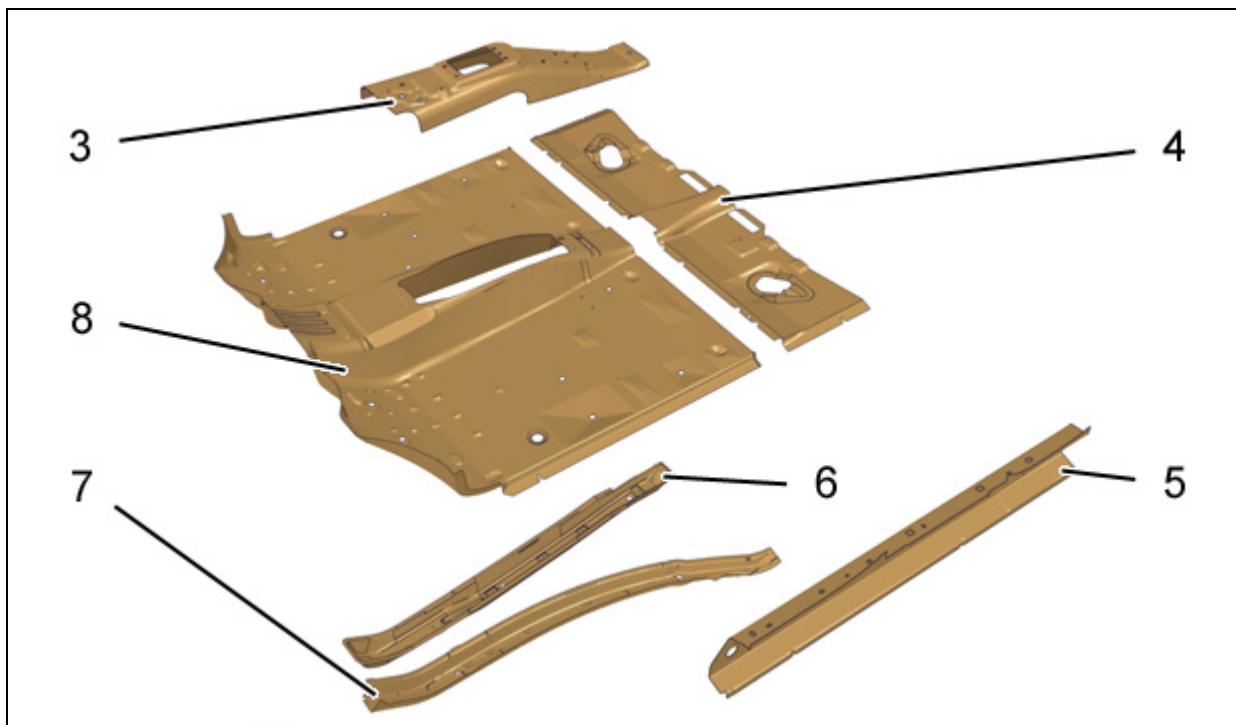


图 : C4BH44SD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	变速杆支撑	1,47 mm	软钢
(4)	前地板的后部	0,62 mm	软钢
(5)	内纵梁前部	1,17 mm	THLE

(6)	后部内部底座支架	1,47 mm	高强度
(7)	后底盘纵梁	1,47 mm	高强度
(8)	前地板前部	0,67 mm	软钢

## 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 : 前座椅后横梁

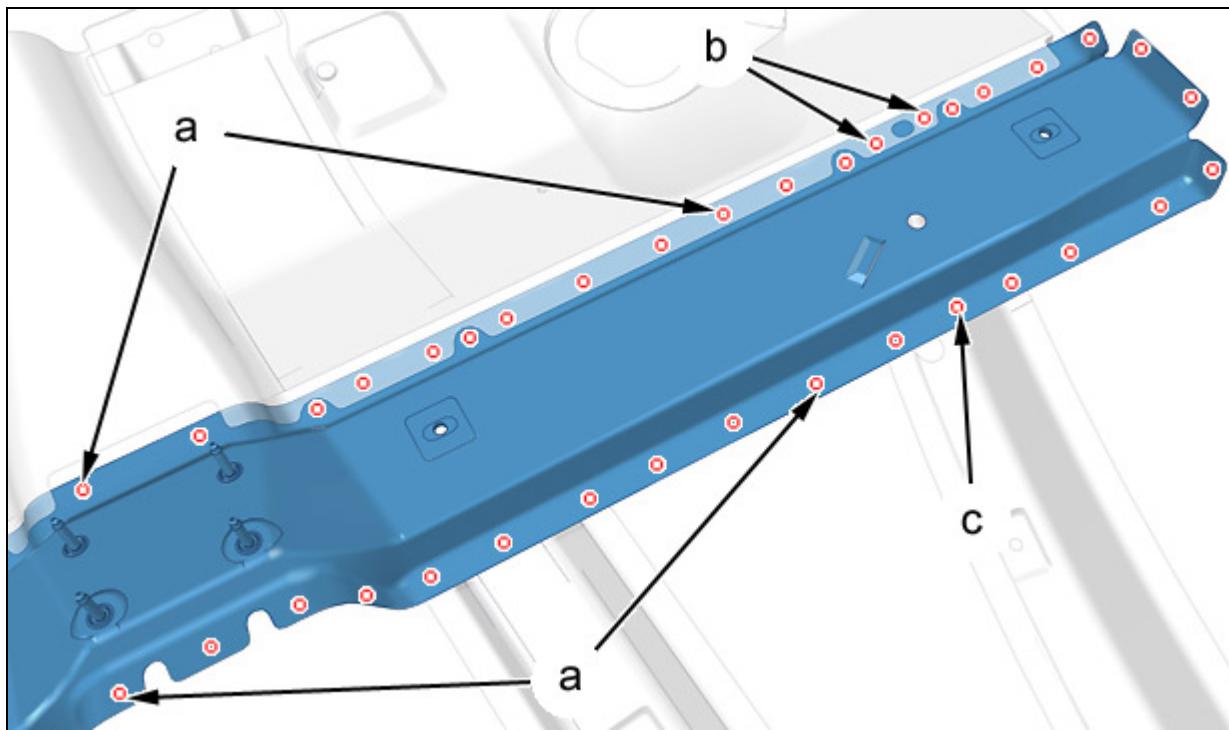


图 : C4AM0JTD

划线 , 然后钻制直径 8 mm 的孔 , 以便以后进行塞焊 (对称切割).

**备注 :** 对于侧面碰撞 , 仅在位于区域 "a" 位置上的焊点以及焊点 "b" 和 "c" 处钻孔 (焊点不能通过电焊钳获得).

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.

### 6.2. 准备 : 前座椅前横梁

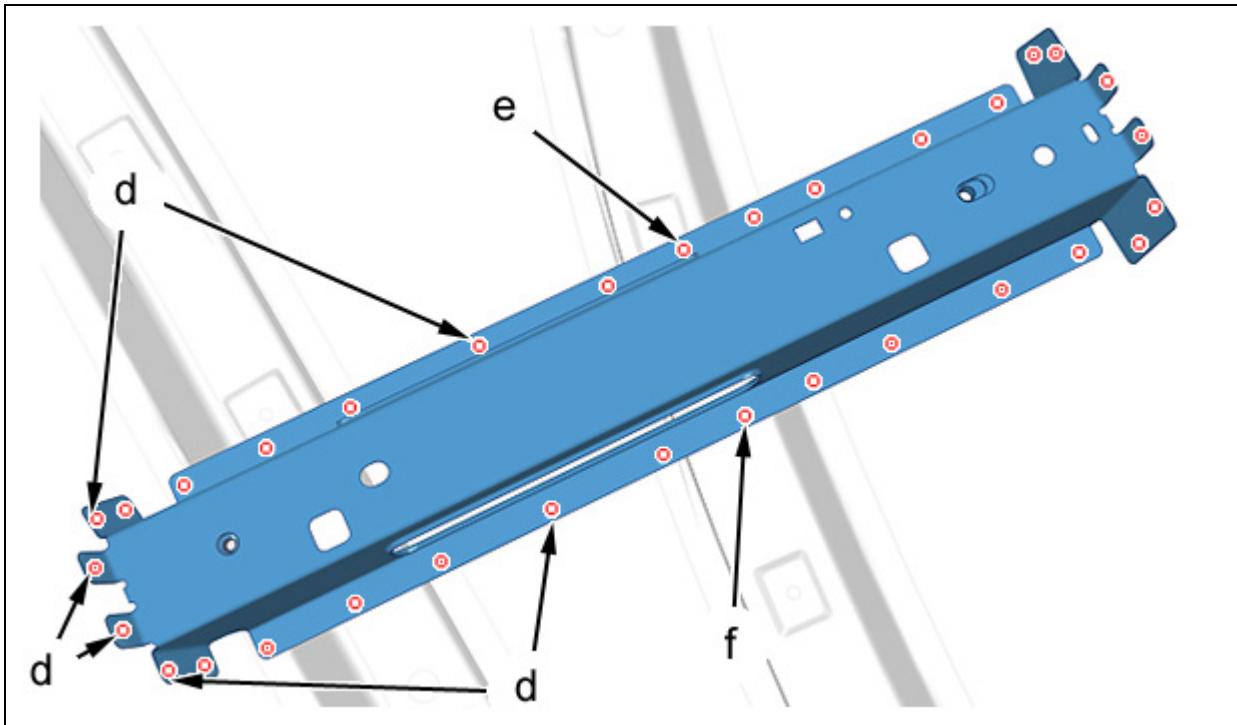


图 : C4AM0JUD

划线 , 然后钻制直径 8 mm 的孔 , 以便以后进行塞焊 (对称切割).

**备注 :** 对于侧面碰撞 , 仅在位于区域 "d" 位置上的焊点以及焊点 "e" 和 "f" 处钻孔 (焊点不能通过电焊钳获得).

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

### 7.1. 分割 : 前座椅后横梁

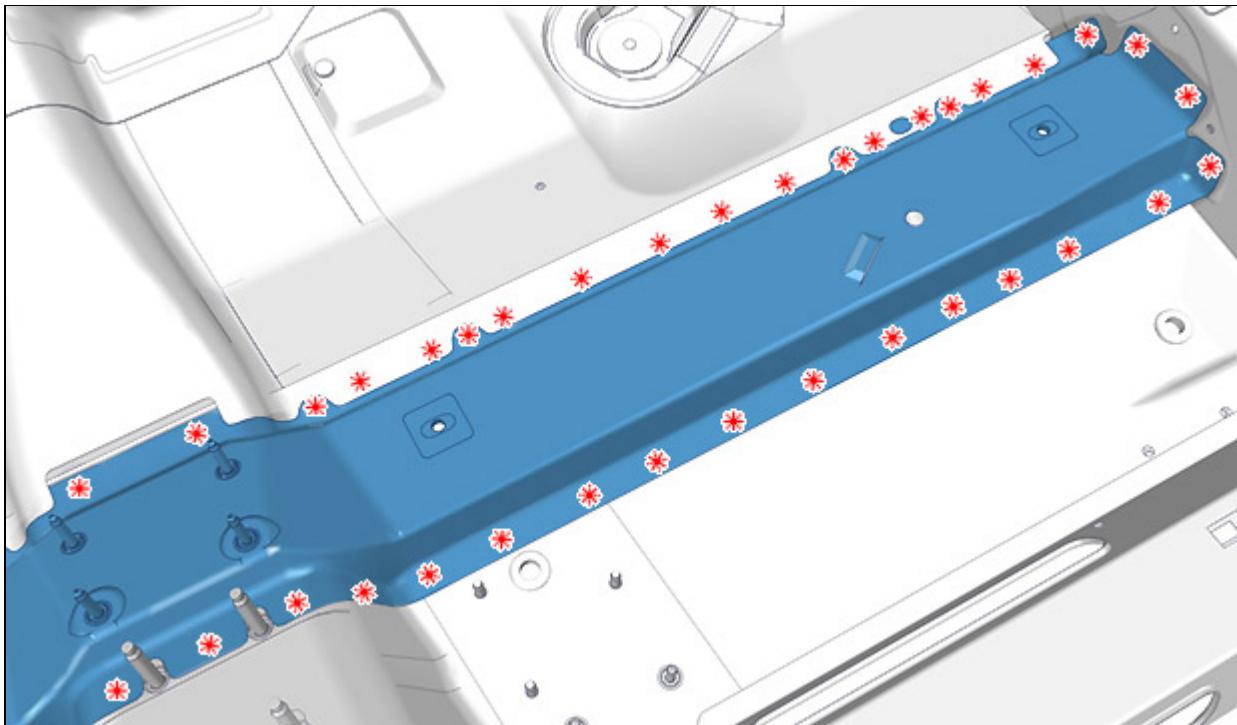


图 : C4AM0JWD

切割点焊 (对称切割).

Remove the front seat rear crossmember.

## 7.2. 分割 : 前座椅前横梁

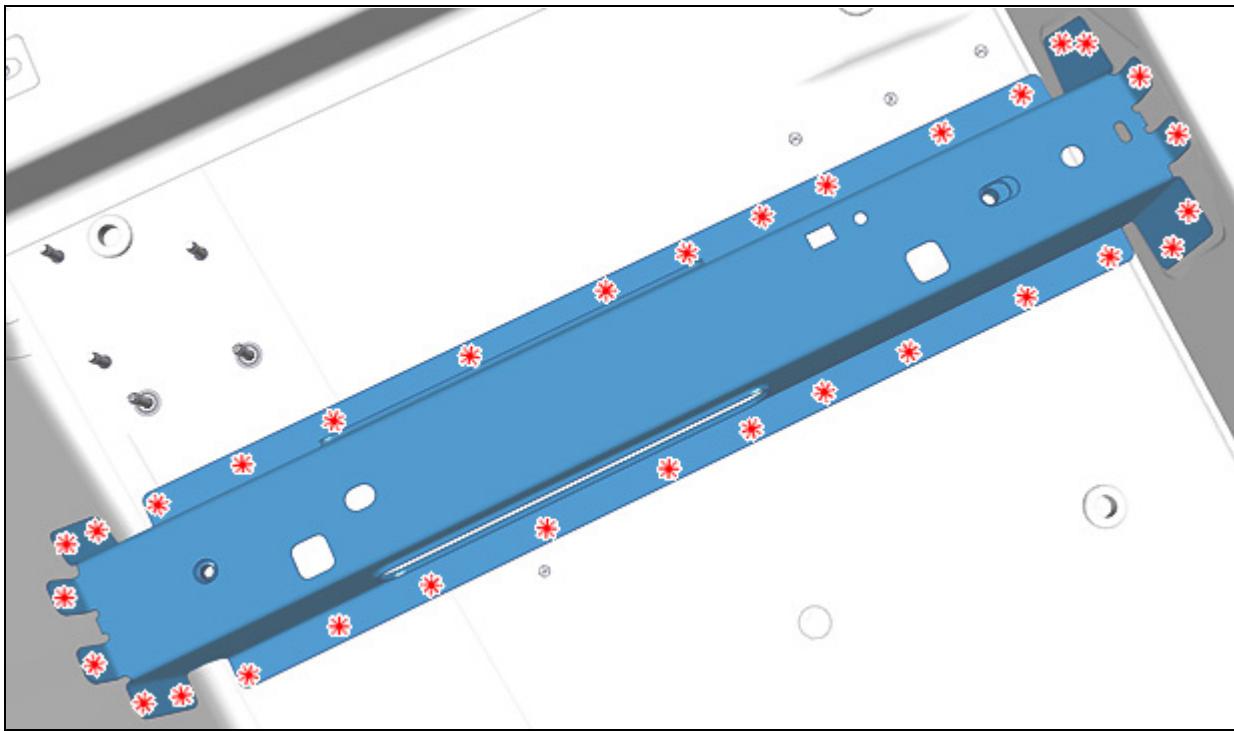


图 : C4AM0JYD

切割点焊.  
拆下前排座椅前横梁.

## 8. 车身清洁和准备工作

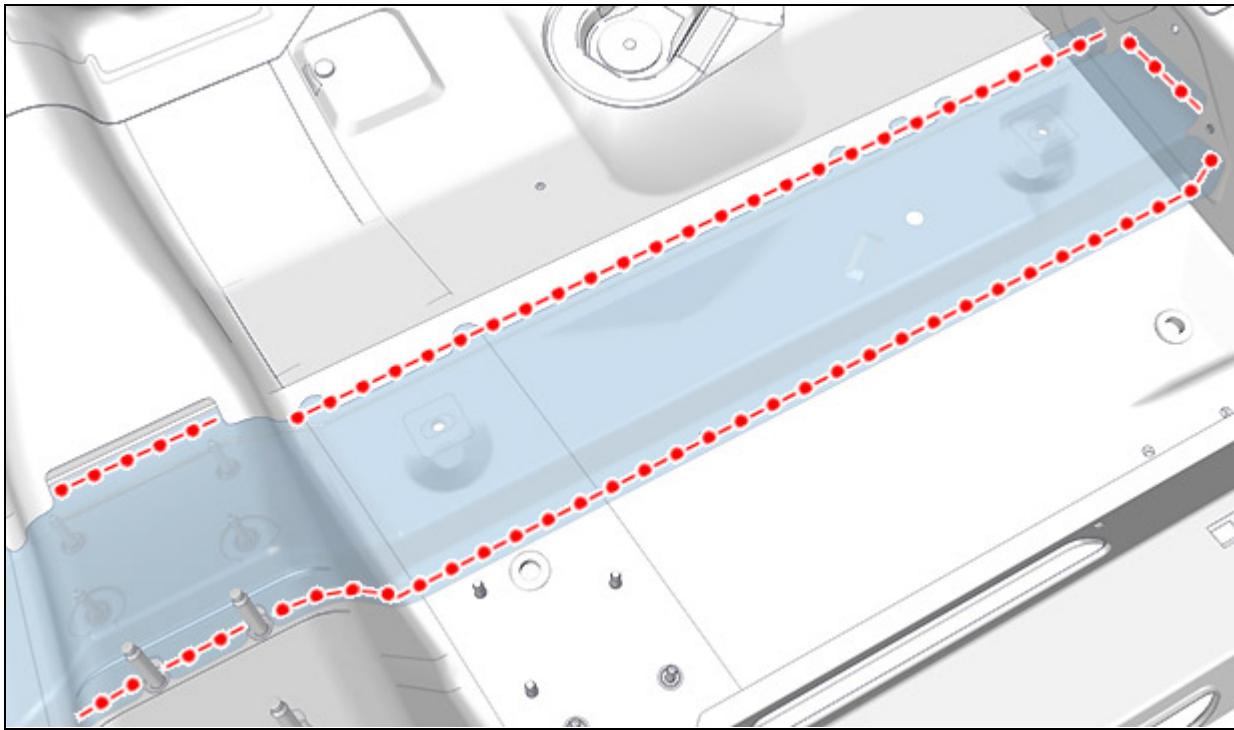


图 : C4AM0JZD

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.

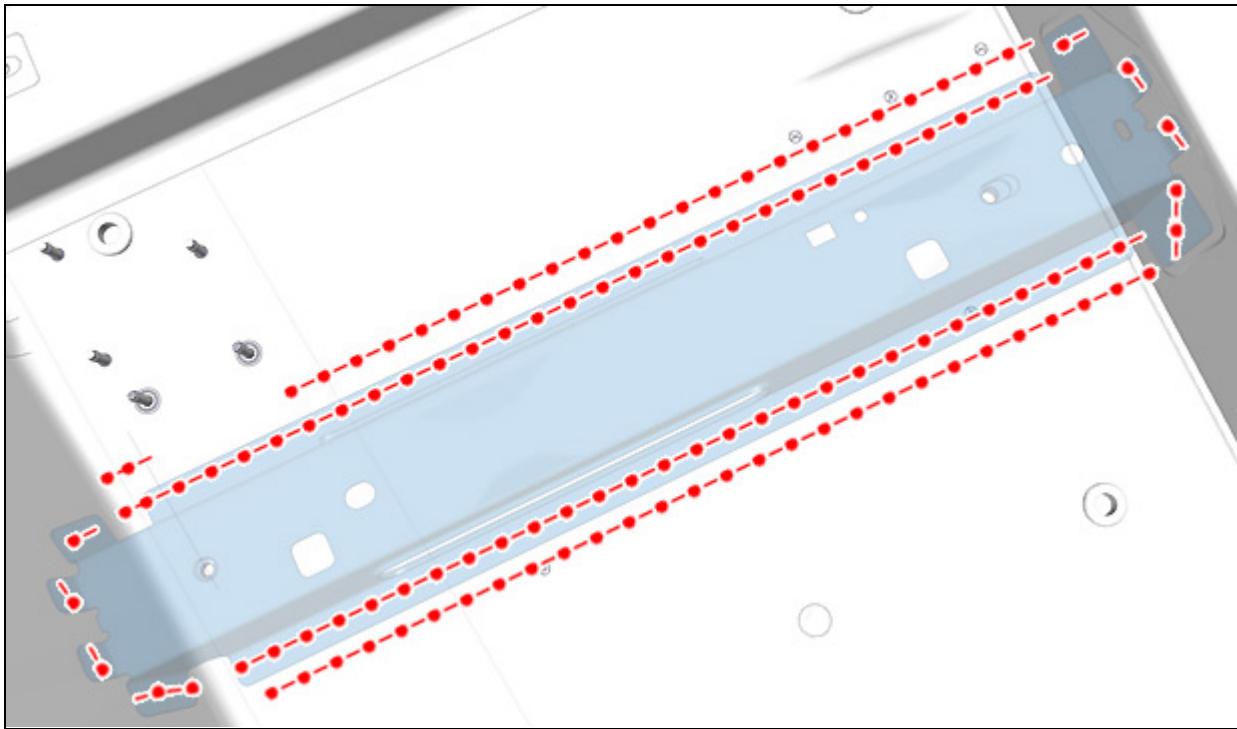


图 : C4AM0K0D

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 :

- 前座垫后横梁
- 前座垫前横梁
- 用于调节的部件

将零件置于合适位置.

## 10. 焊接

**警告 :** 安装新组件所需的点焊和缝焊的数目必须与原装组件的点焊和缝焊的数目一致.

### 10.1. 焊接 : 前座椅后横梁

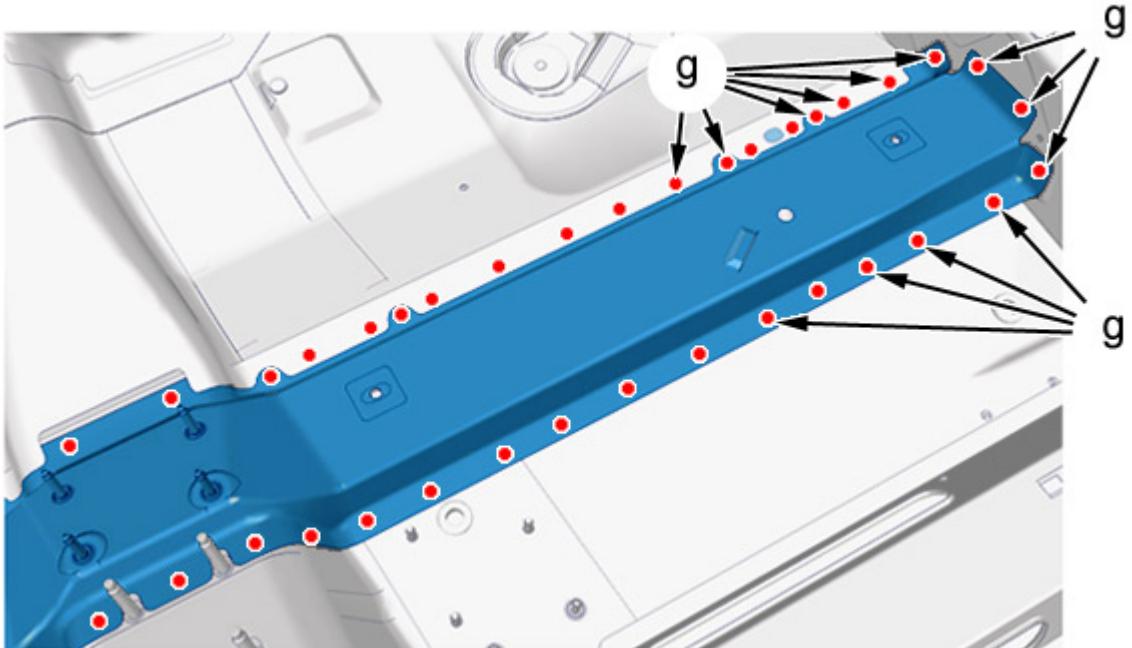


图 : C4BH44XD

使用 MAG 塞焊焊缝 (对称焊接).  
磨平 MAG 塞焊的焊点.

**备注 :**对于侧面碰撞 , 利用电点焊焊接位于区域 "g" 上的孔点.

## 10.2. 焊接 : 前座椅前横梁

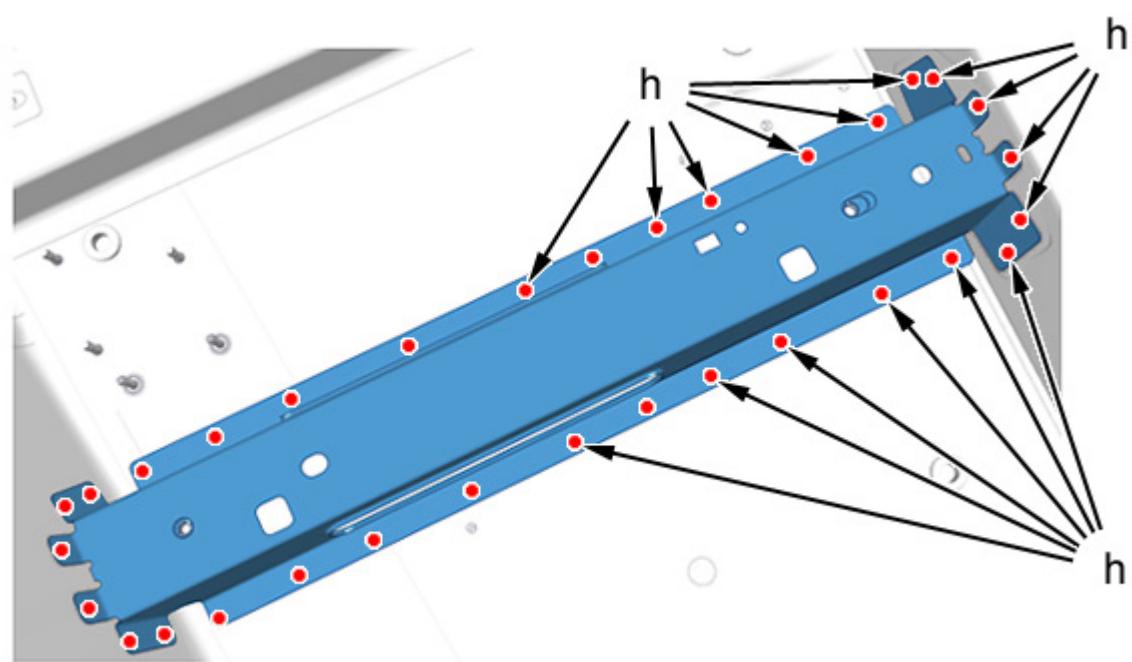


图 : C4BH44YD

使用 MAG 塞焊焊缝.  
磨平 MAG 塞焊的焊点.

**备注 :**对于侧面碰撞 , 利用电点焊焊接位于区域 "h" 上的孔点.

## 11. 密封保护

涂抹 :

- 在暴露区域涂抹一层磷化底漆
- 密封胶(索引号"A1")

### 定位隔音垫片

上油漆，然后将索引号"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

**强制 : 重新激活燃爆系统 **

**警告 : 重新连接伺服蓄电池后执行所需操作.**

重新连接附件蓄电池.