

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

电弧焊接工艺决定点焊或焊缝的类型：

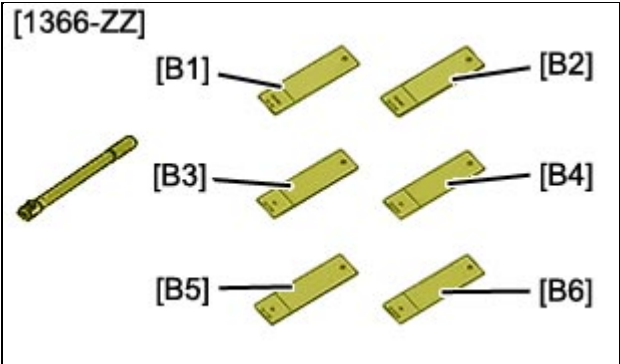
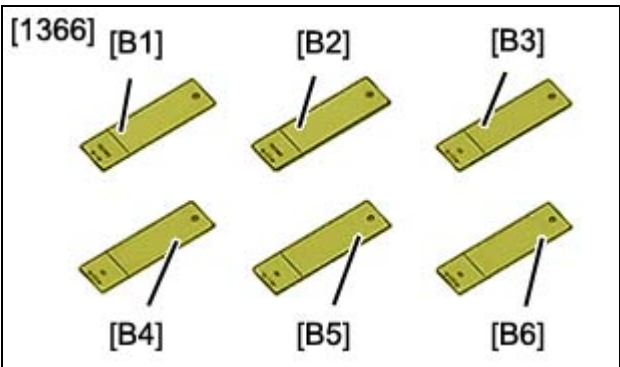
- 激光缝焊30mm=1点点焊或塞焊
- 激光缝焊70mm=2点点焊或塞焊

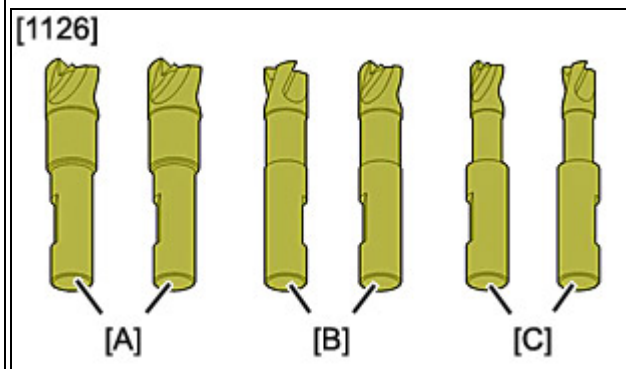
高强度板的名称：

- 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
 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

3. 预备操作

强制：禁用燃爆系统 ⓘ.

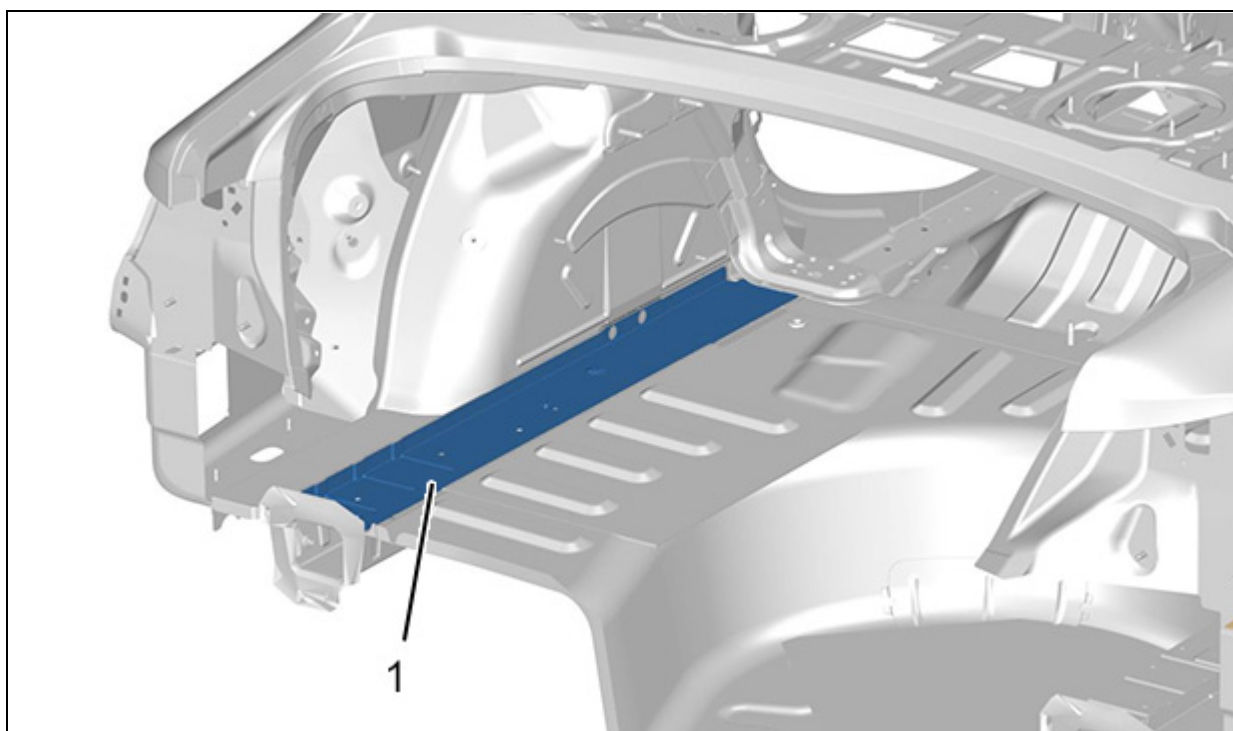
断开附件蓄电池.

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.

松开线束.

更换后面板总成 ⓘ.

4. 替换件的位置

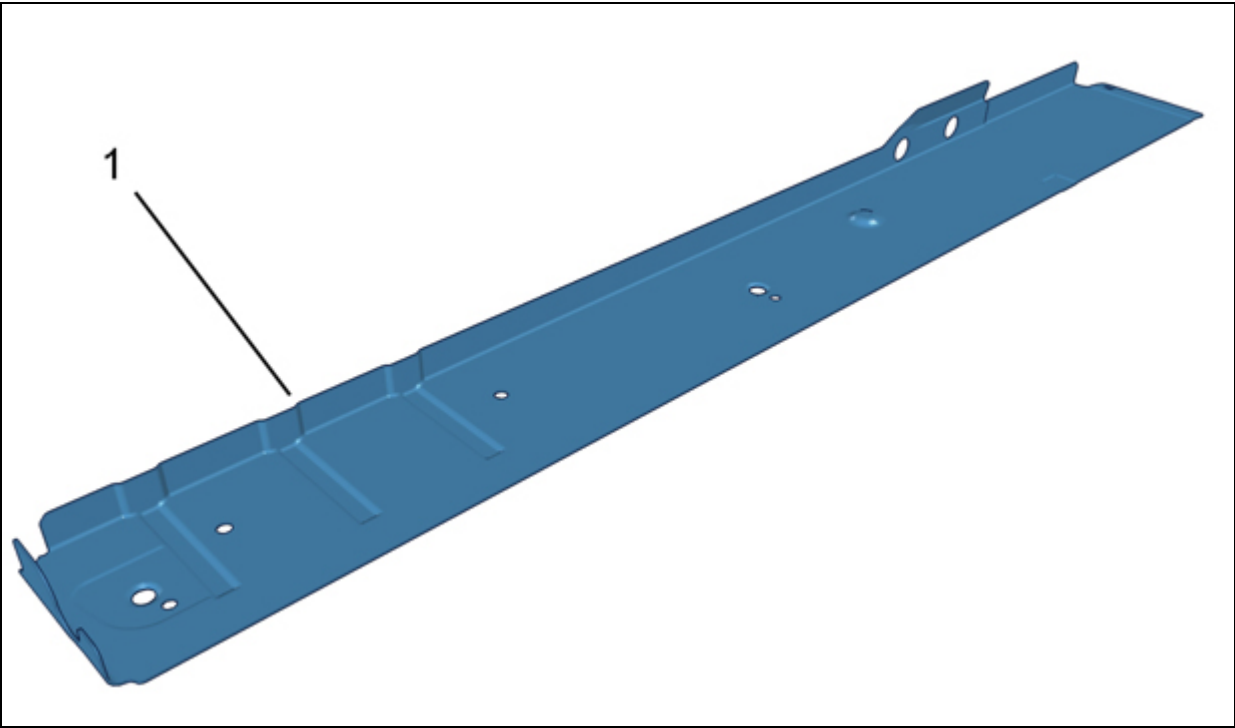


图：C4BH73VD

编号	名称
(1)	后侧梁封闭板 (左侧)

5. 备件标识

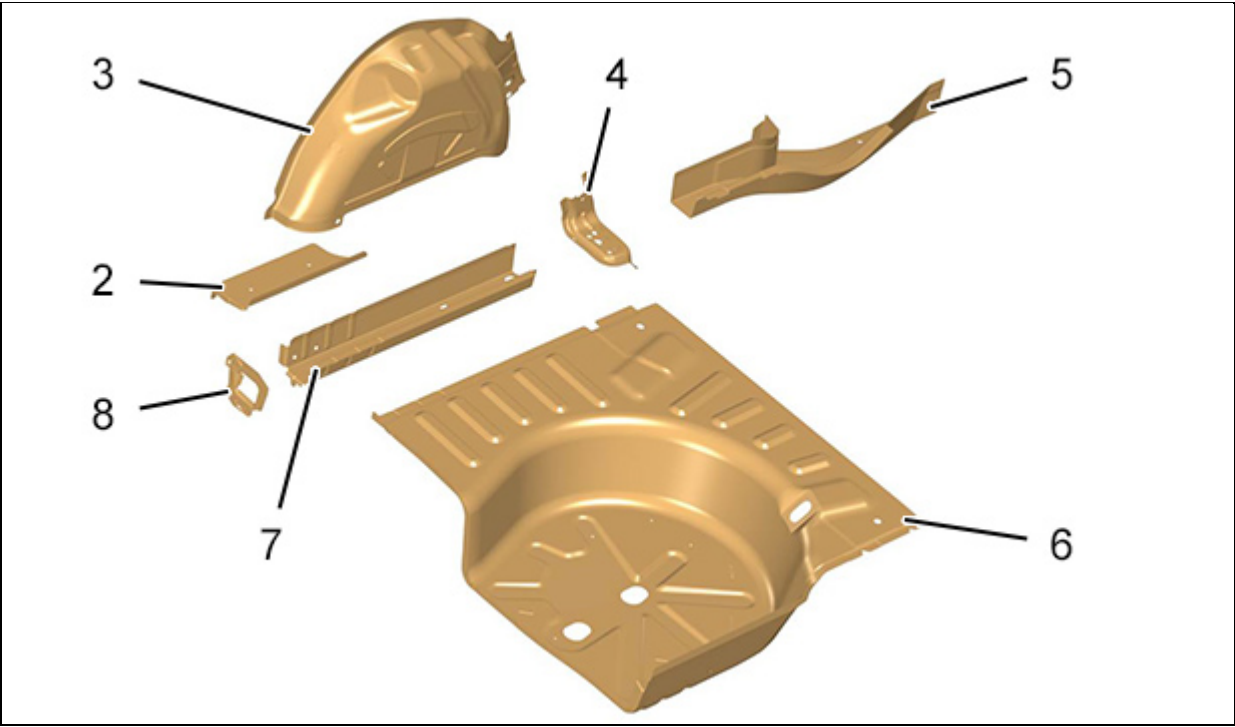
5.1. 组成部件: 后侧梁封闭板 (左侧)



图：C4BM0PQD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	后侧梁封闭板 (左侧)	0,97 mm	THLE

5.2. 与备件相邻的零件标识

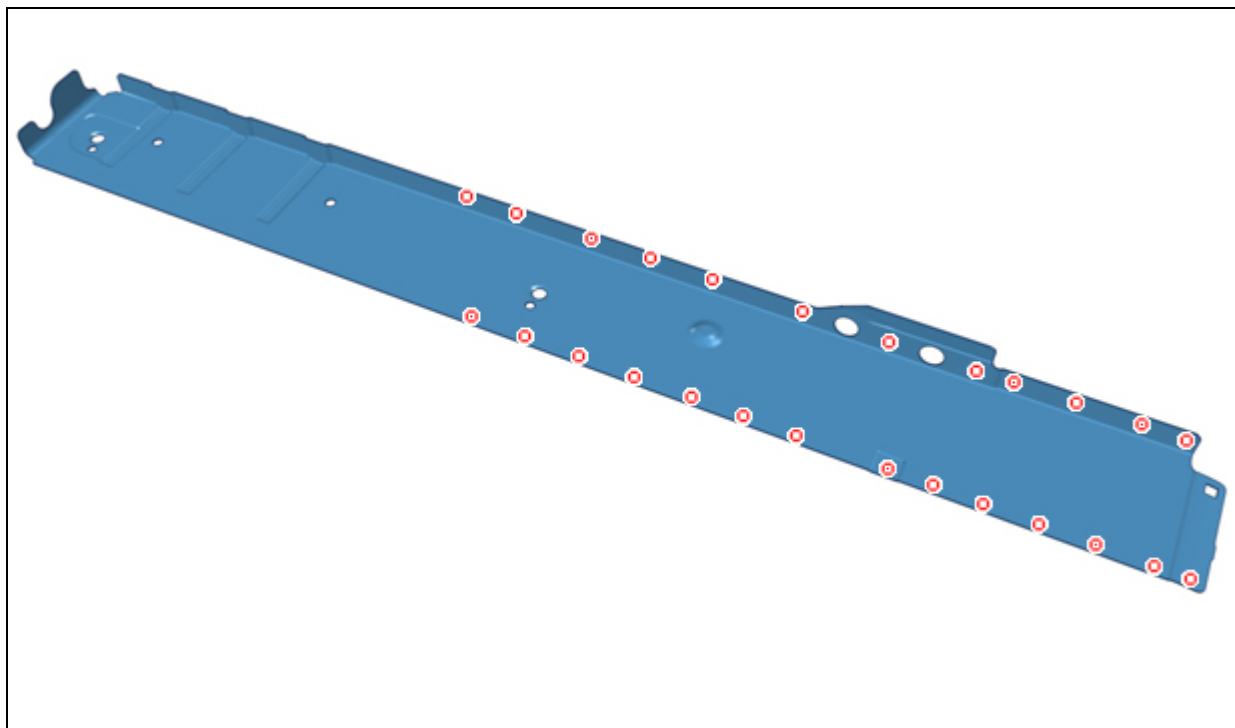


图：C4BH73WD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	后轮罩拱封闭板	1,17 mm	软钢
(3)	后部车轮拱罩	0,97 mm	高强度
(4)	后座椅靠背后支座椅靠背加强杆	1,95 mm	高强度
(5)	前纵梁	1,76 mm	高强度
(6)	承重地板	0,67 mm	软钢
(7)	后部侧梁	1,47 mm	THLE
(8)	后部侧梁末端安装	3,00 mm	THLE

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。

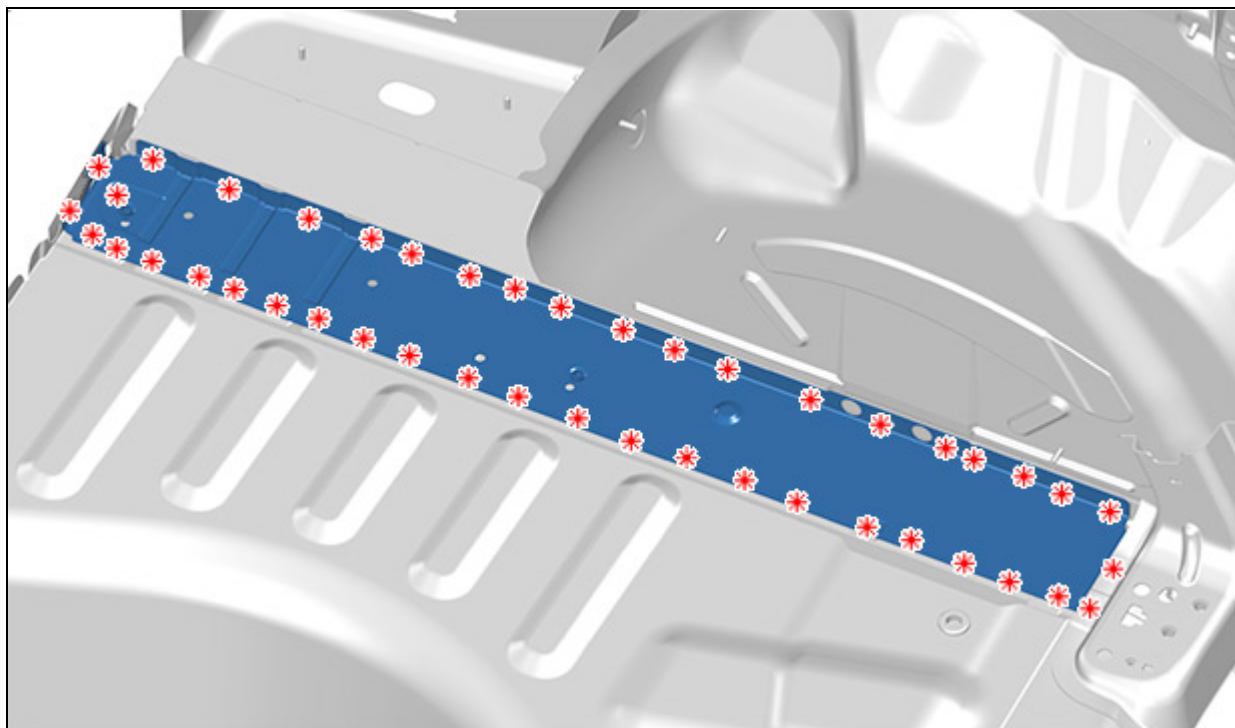


图：C4BM0PSD

划线，然后钻制直径 6,5 mm 的孔，以便以后进行塞焊。
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。

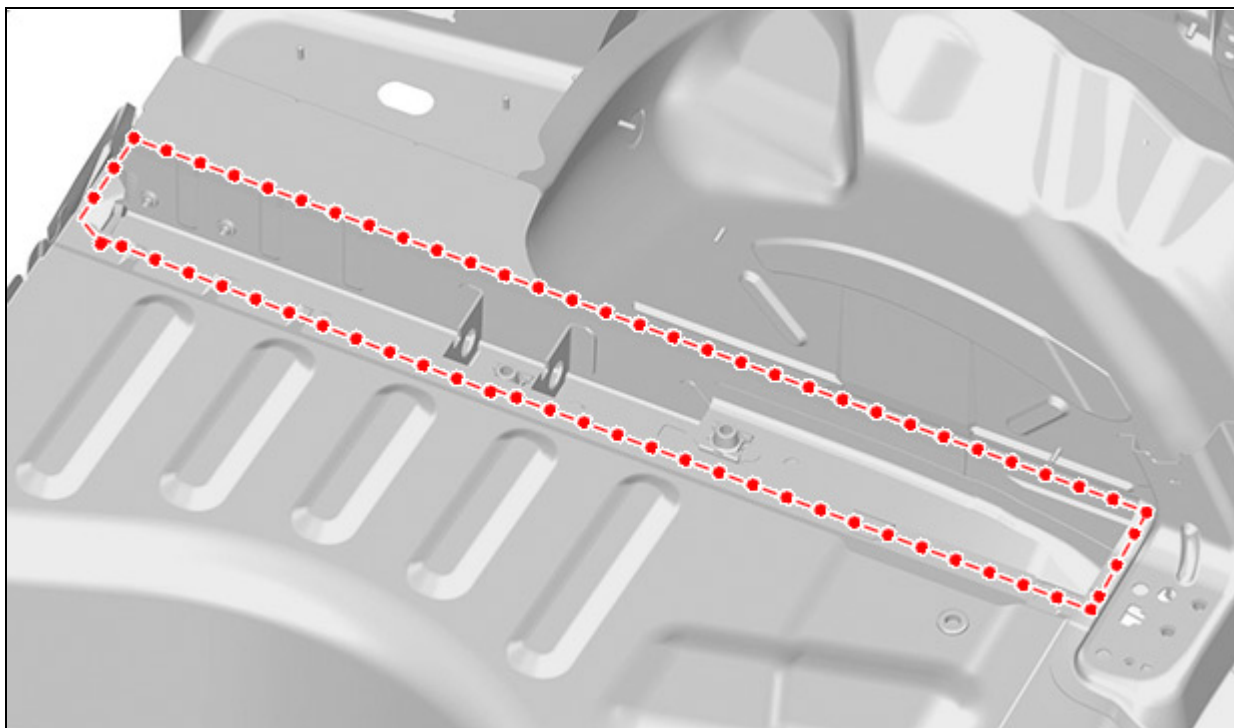
7. 切割车身上的部件



图：C4BH73XD

切割点焊。
拆下后纵梁封闭板 (左侧)。

8. 清洁和准备车身



图：C4BH73YD

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：

- 后部侧梁封闭板 (左侧)
- 用于调节的部件

将部件固定到位.

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.

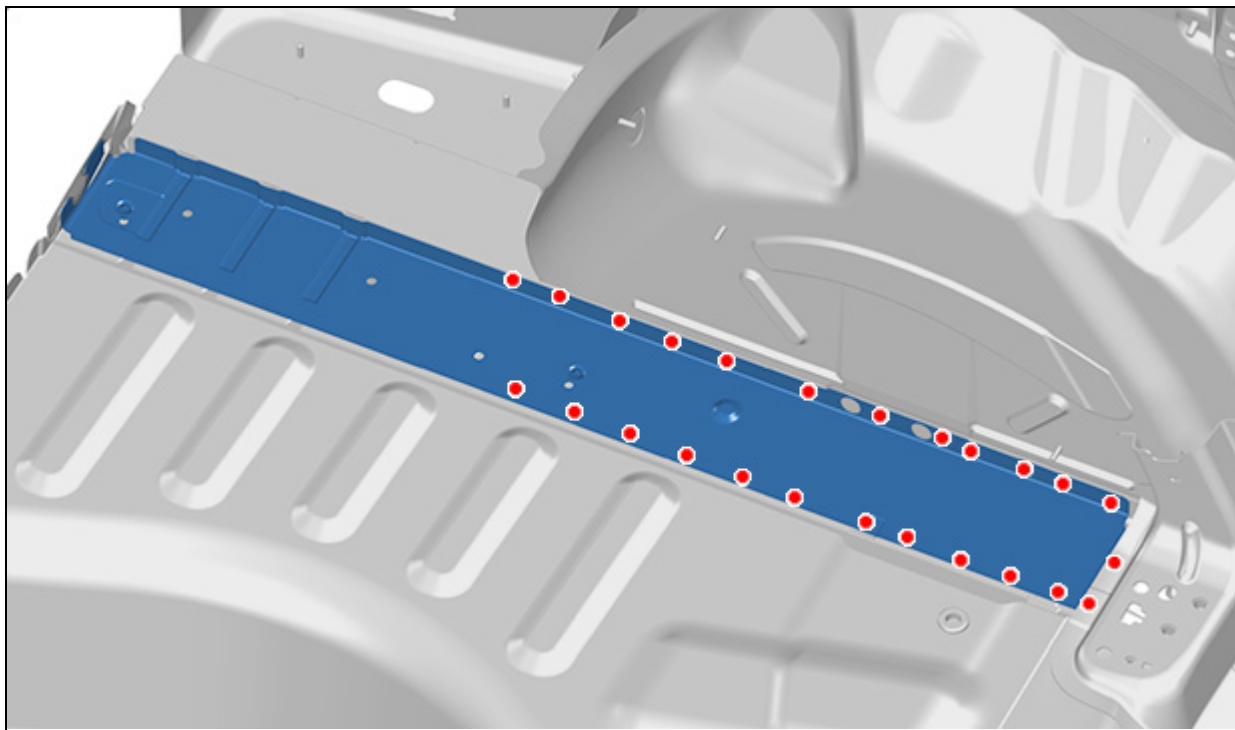


图 : C4BH73ZD

使用 MAG 塞焊焊缝。
磨平 MAG 塞焊的焊点。

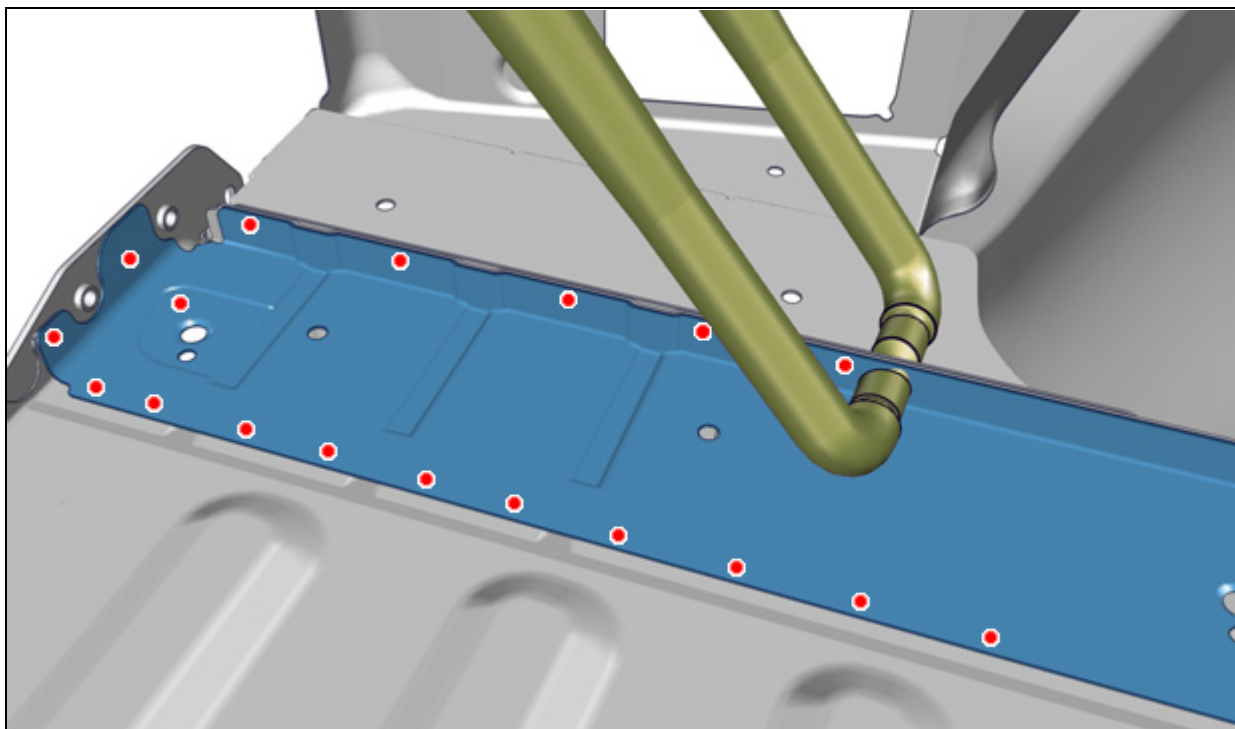


图 : C4BM0PWD

使用点焊焊缝。

11. 密封保护

在光秃的区域涂一层磷酸盐涂层。
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

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.