

更换：侧梁总成

- 强制：**对带车载电能的车辆结构进行任何作业前(电动车/混合动力车辆)，车辆必须由授权的技术人员绝缘.
- 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 ⓘ.
- 强制：**对带车载电能的车辆进行的维修作业(电动车/混合动力车辆)必须由授权人员进行.
- 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

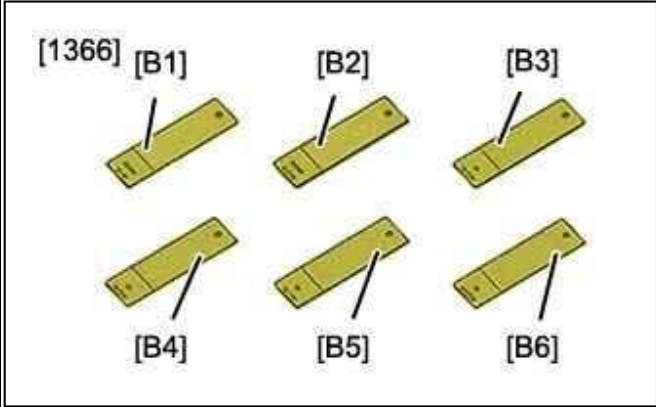
- 本文件中使用的高强度钢标识：
- 高强度：高强度钢
 - THLE：极高强度钢
 - 超高强度：超高强度钢

备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ.

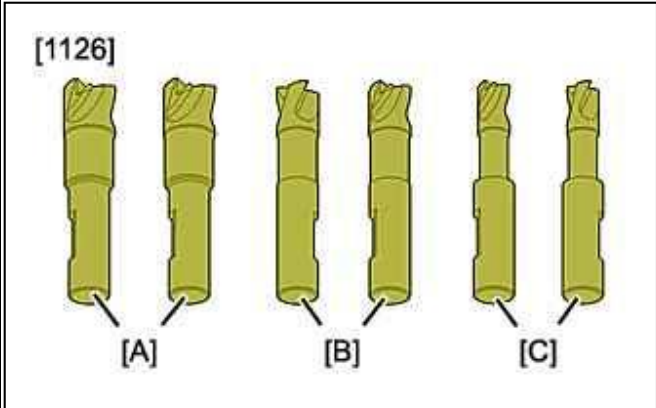
2. 工具

- 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

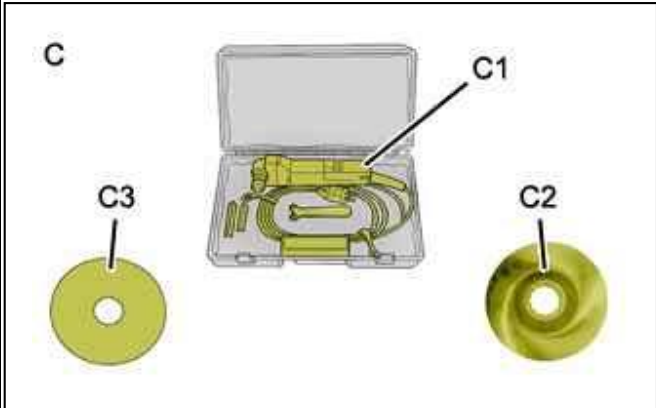
工具	编号	名称
图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
	[1366]	电点焊测试样品



图：E5AH003T



图：E5AH006T



图：E5AB1CWT



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

 图：E5AB0C8T		热风机
--	--	-----

3. 预备操作

禁用燃爆系统 ⓘ .
断开附件蓄电池.

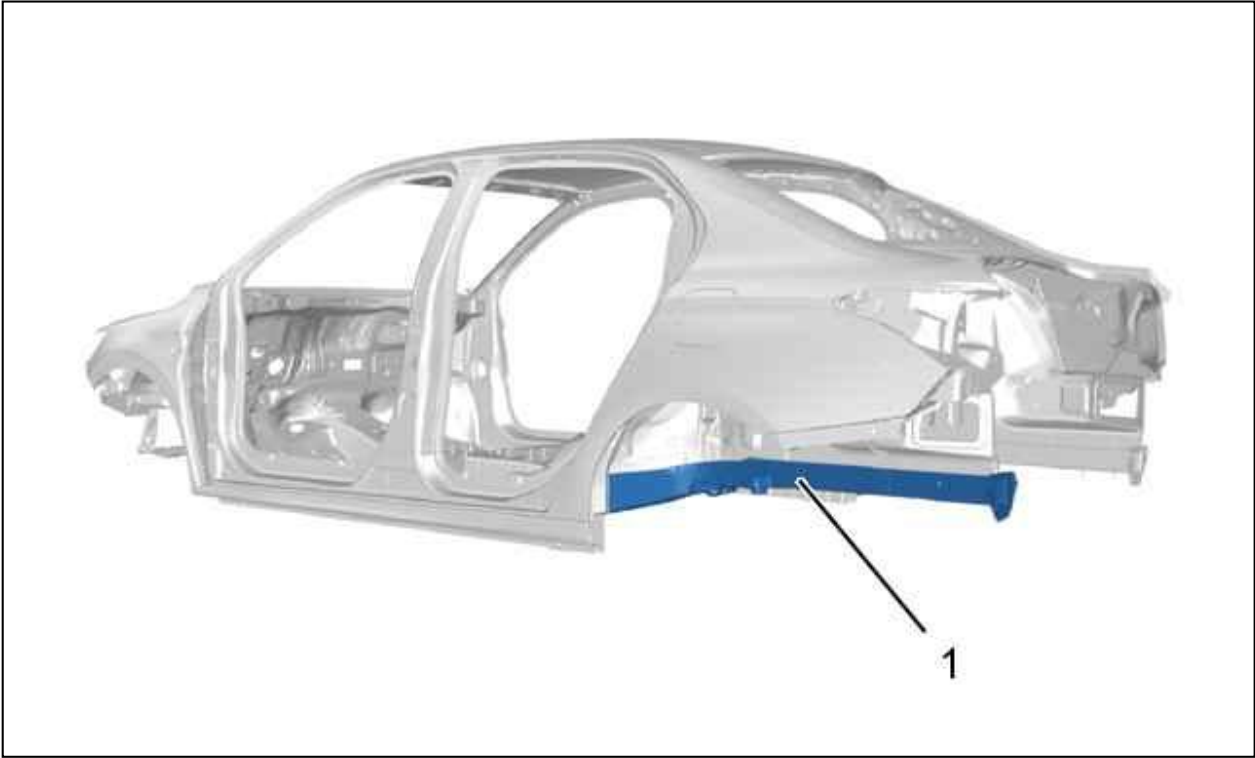
警告：请拆下维修区域内的这些部件或采取保护措施，否则可能会被高温或粉尘所损坏.

- 拆卸：
- 尾灯
 - 后保险杠
 - 排气装置
 - 后桥
 - 燃油箱
 - 后排座椅总成
 - 行李箱饰件

警告：如果车辆有停止和起动系统：**拆下中央电压固定设备** ⓘ .

- 松开线束.
- 更换：
- 后围板总成
 - 后地板
 - 货厢地板总成
 - 膨胀式衬垫：侧梁连接板 / 内门槛
 - 膨胀式衬垫：前纵梁

4. 备件位置



图：C4BH57ED

编号	名称
(1)	侧梁总成

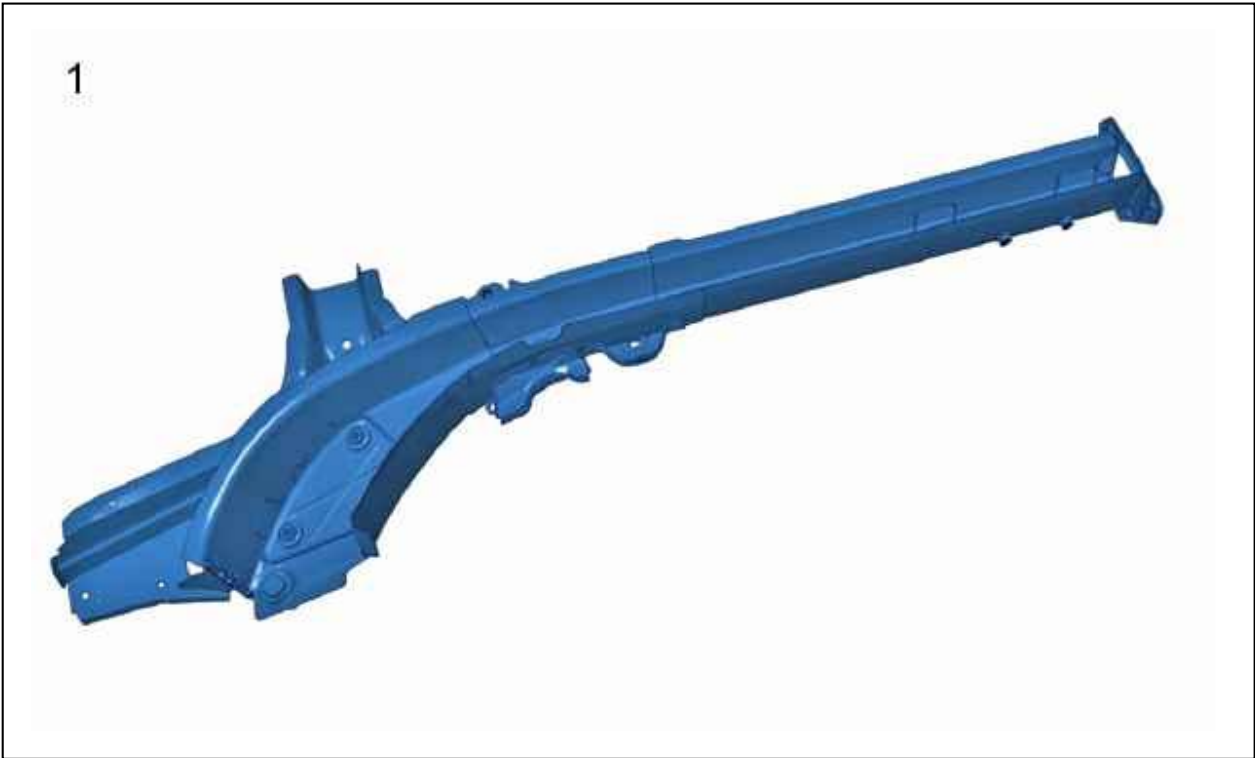


图：C4BH57FD

编号	名称
(2)	膨胀式衬垫：侧梁连接板 / 内门槛
(3)	膨胀式衬垫：前纵梁

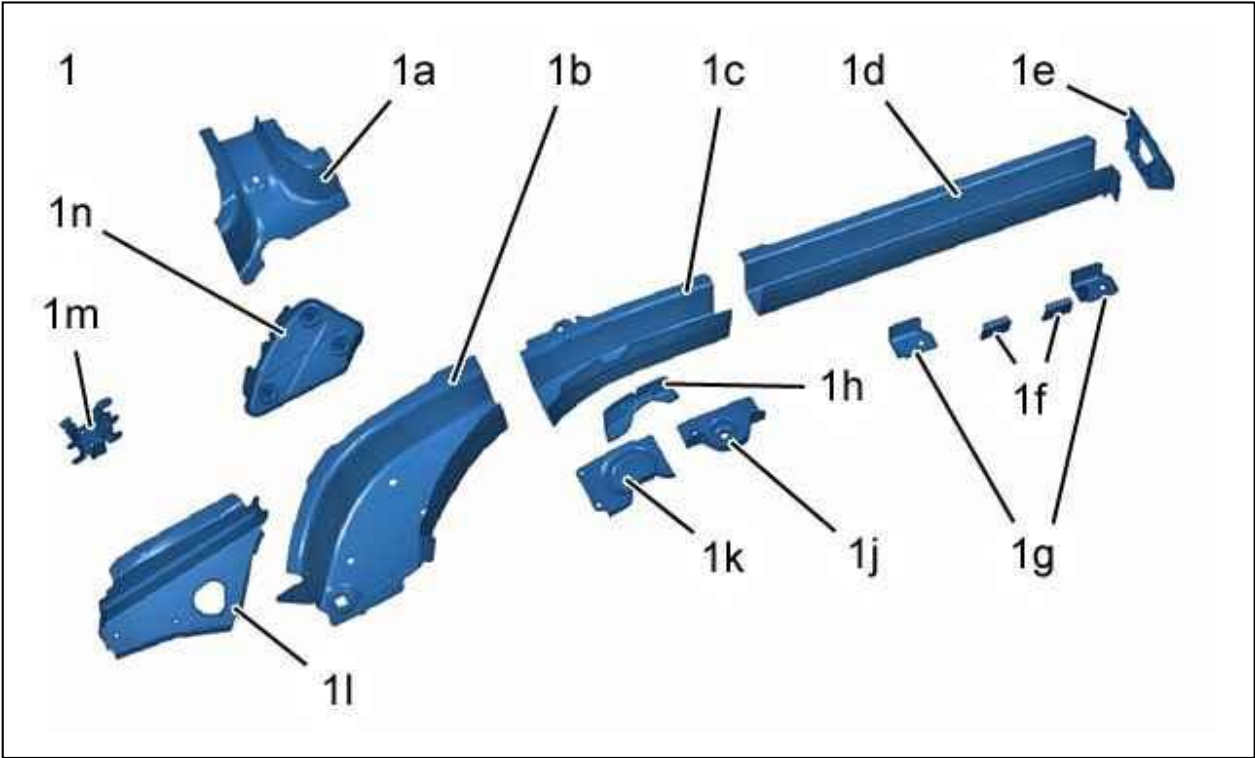
5. 更换零部件的识别

5.1. 组成部件: 侧梁总成



图：C4BH57GD

(1) 侧梁总成.

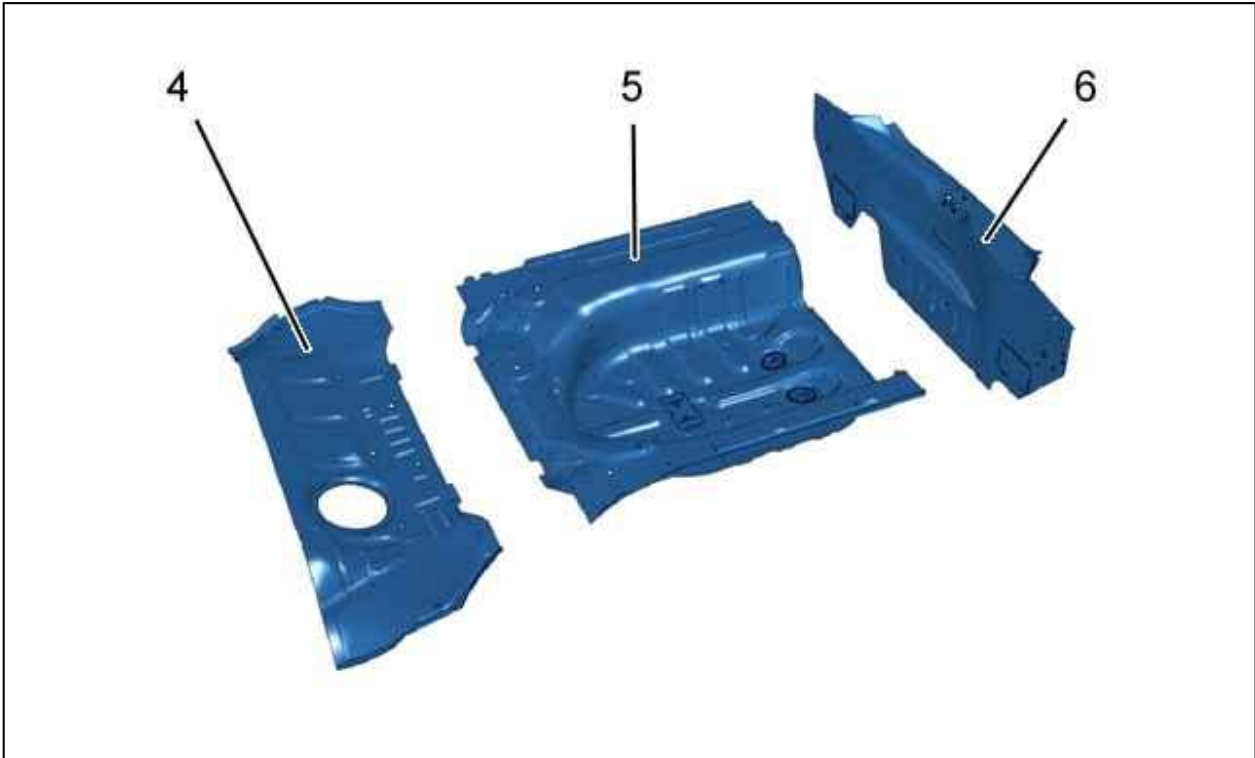


图：C4BH57HD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	后部侧梁总成	-	-
(1a)	后部横梁末端件	1,17 mm	软钢
(1b)	前纵梁	1,8 mm	高强度
(1c)	前侧梁后部	1,8 mm	高强度
(1d)	后部侧梁	1,17 mm	THLE
(1e)	后部保险杠固定加强件	3 mm	高强度

(1f)	带螺母x 2的小面板	10 X 150 mm	-
(1g)	后系环加强件 X 2	-	-
(1h)	后踏脚板限位支架加强件	2,2 mm	THLE
(1j)	减震弹簧悬置	2,2 mm	高强度
(1k)	后踏脚板限位支架加强件	3 mm	THLE
(1l)	侧梁连接板 / 内门槛	1,17 mm	THLE
(1m)	左侧支架 (燃油箱)	1,17 mm	THLE
(1n)	后悬架固定加强件	3 mm	THLE

5.2. 组成部件: 次要更换部件

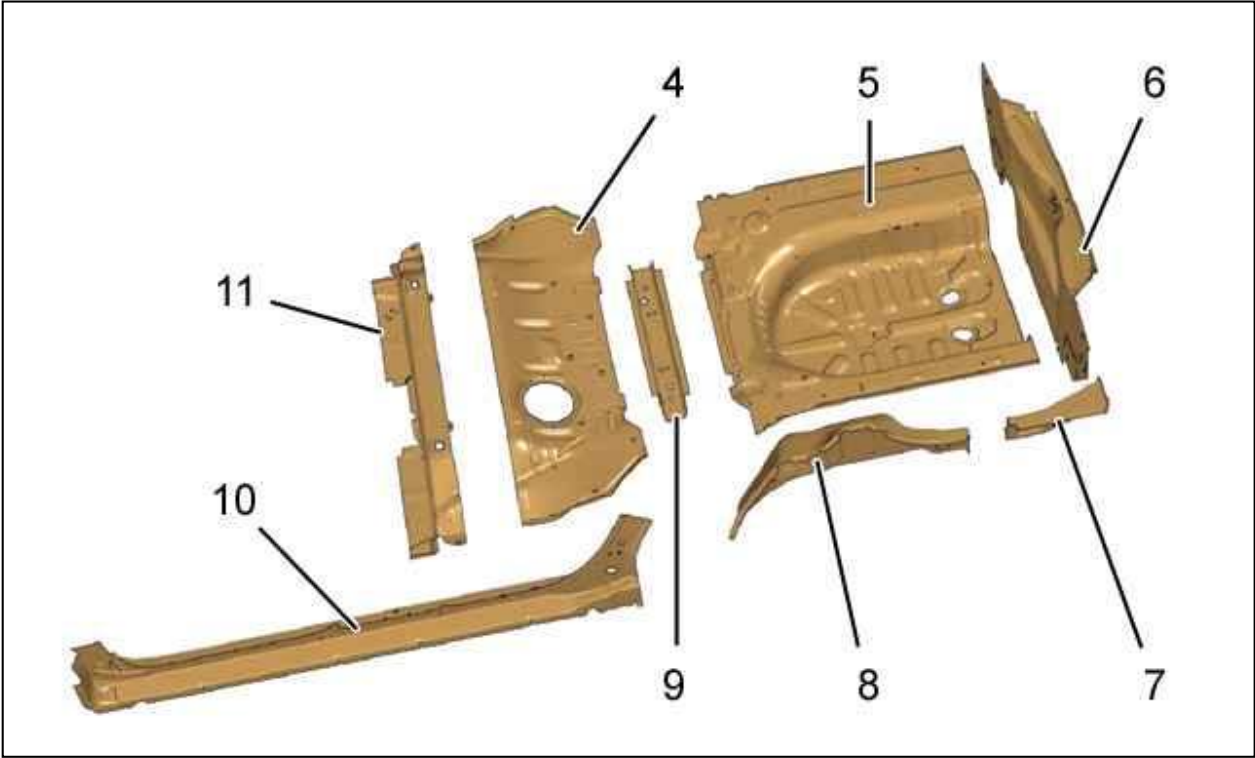


图：C4BH57ID

编号	名称
(4)	后地板总成
(5)	行李箱地板总成
(6)	后围板总成

警告：当设定焊接点时要考虑零件的厚度差异.

5.3. 与备件相邻的零件标识

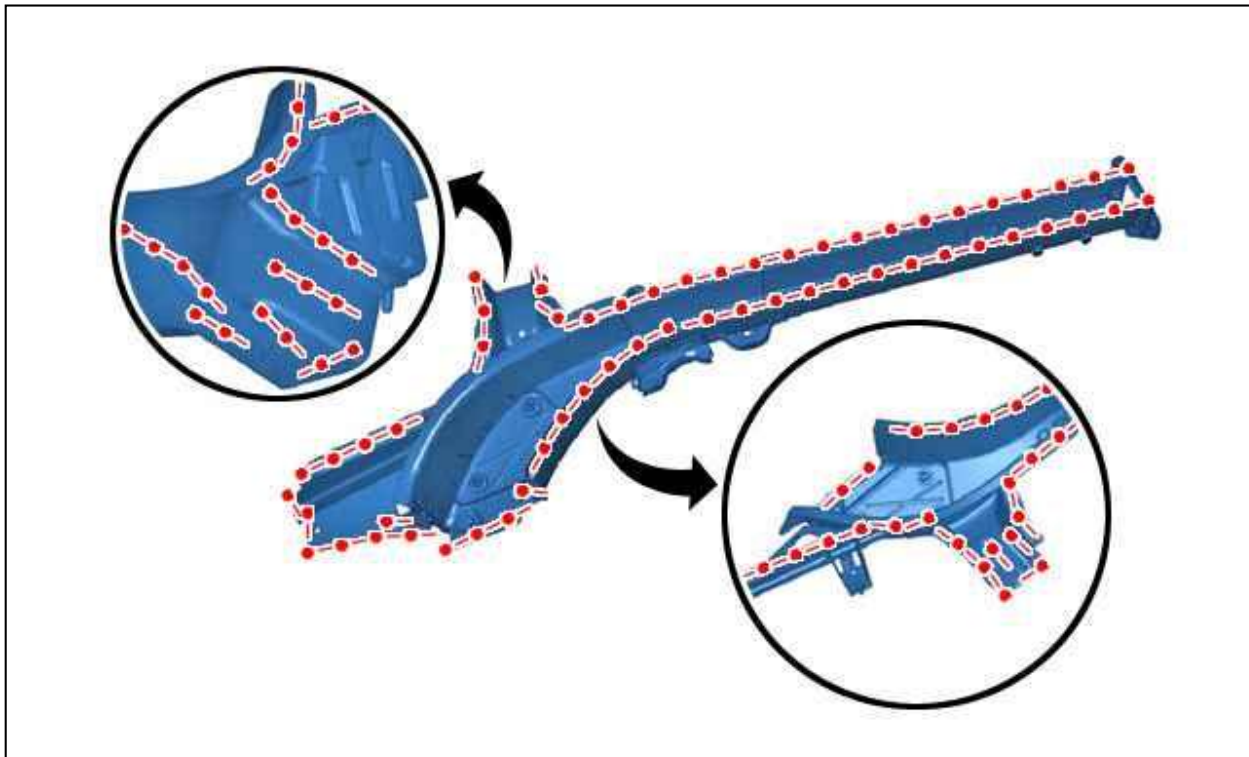


图：C4BH57JD

编号	名称	厚度	类型/分类
(4)	后地板	0,67 mm	高强度
(5)	承重地板	0,67 mm	软钢
(6)	后围板总成	0,67 mm	软钢
(7)	后轮罩延伸件	0,77 mm	软钢
(8)	后部车轮拱罩	0,67 mm	软钢
(9)	后部横梁	0,97 mm	高强度
(10)	内门槛	1,17 mm	THLE
(11)	翻边横梁	1,17 mm	高强度

6. 备件的准备

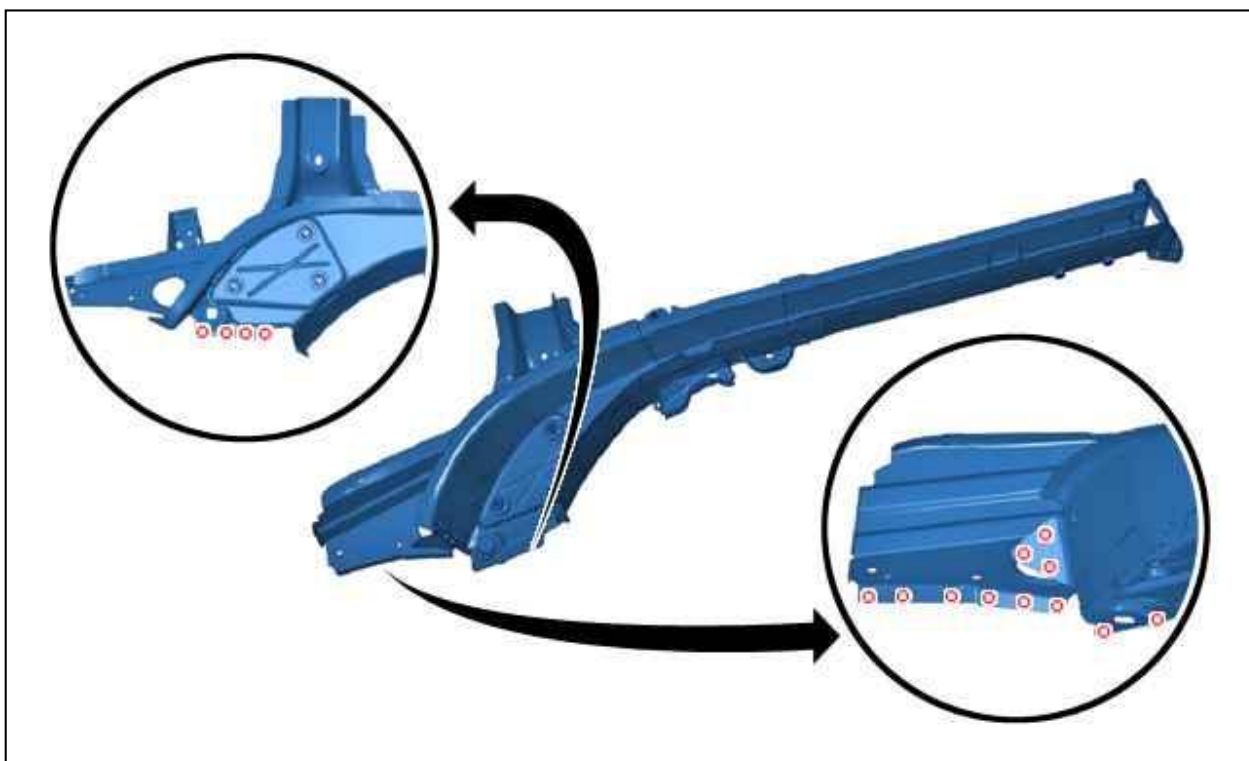
警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护.



图：C4BH57KD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

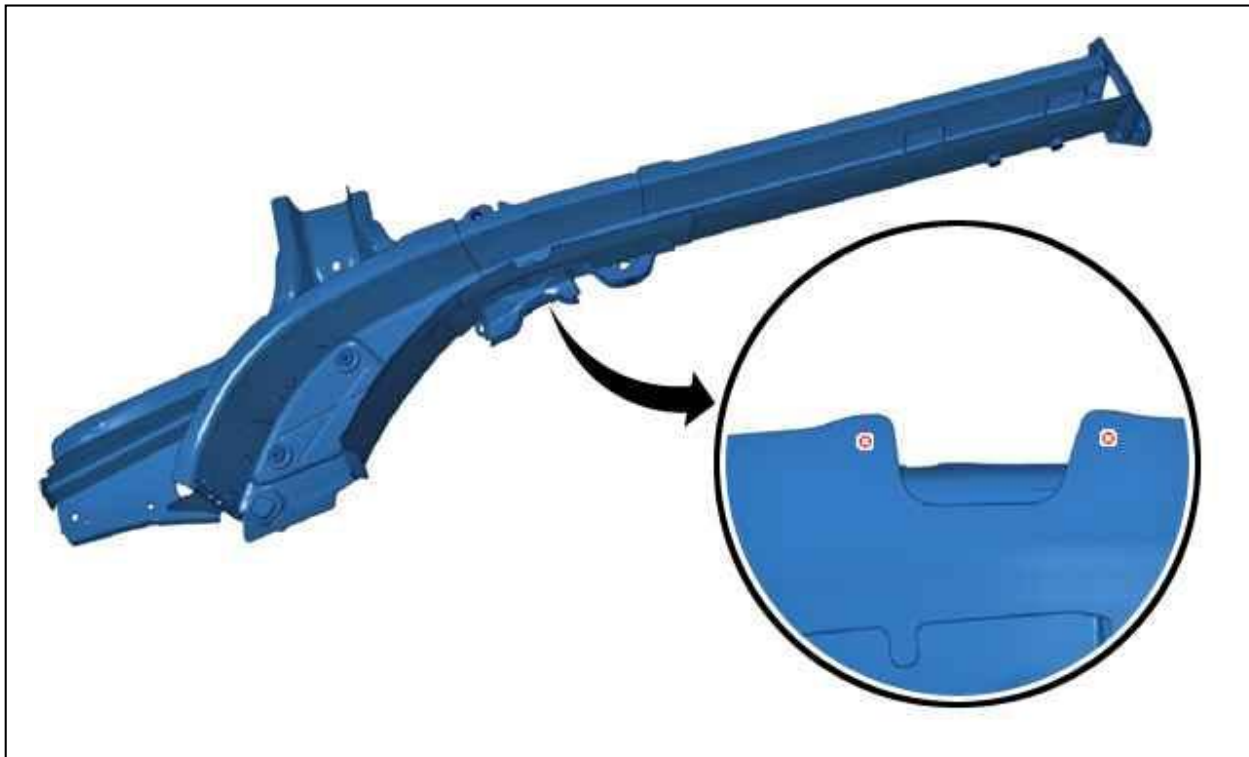
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.



图：C4BH57LD

标记然后钻直径6,5毫米的孔(或较厚时钻8毫米)用于后续的塞焊.
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.



图：C4BH57MD

标记然后钻直径6,5毫米的孔(或较厚时钻8毫米)用于后续的塞焊.
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.

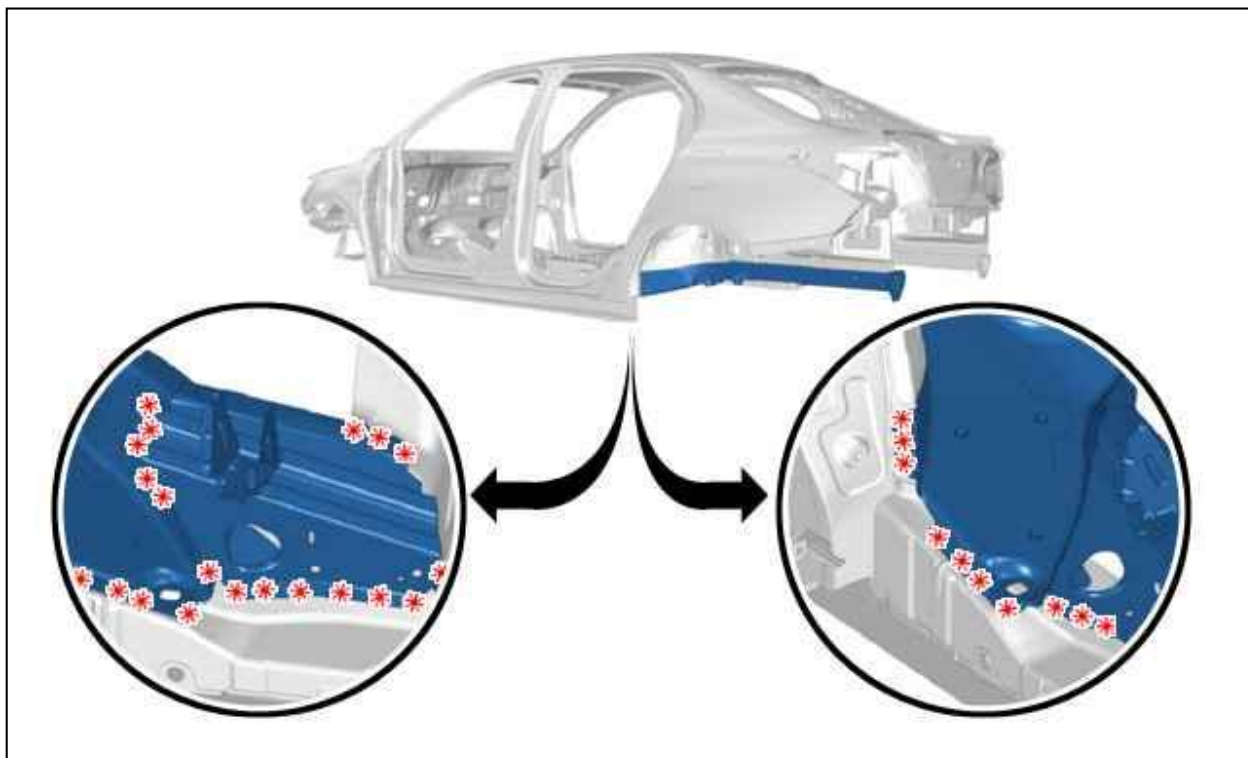
7. 车身零件的切割

7.1. 辅助部件

拆卸：

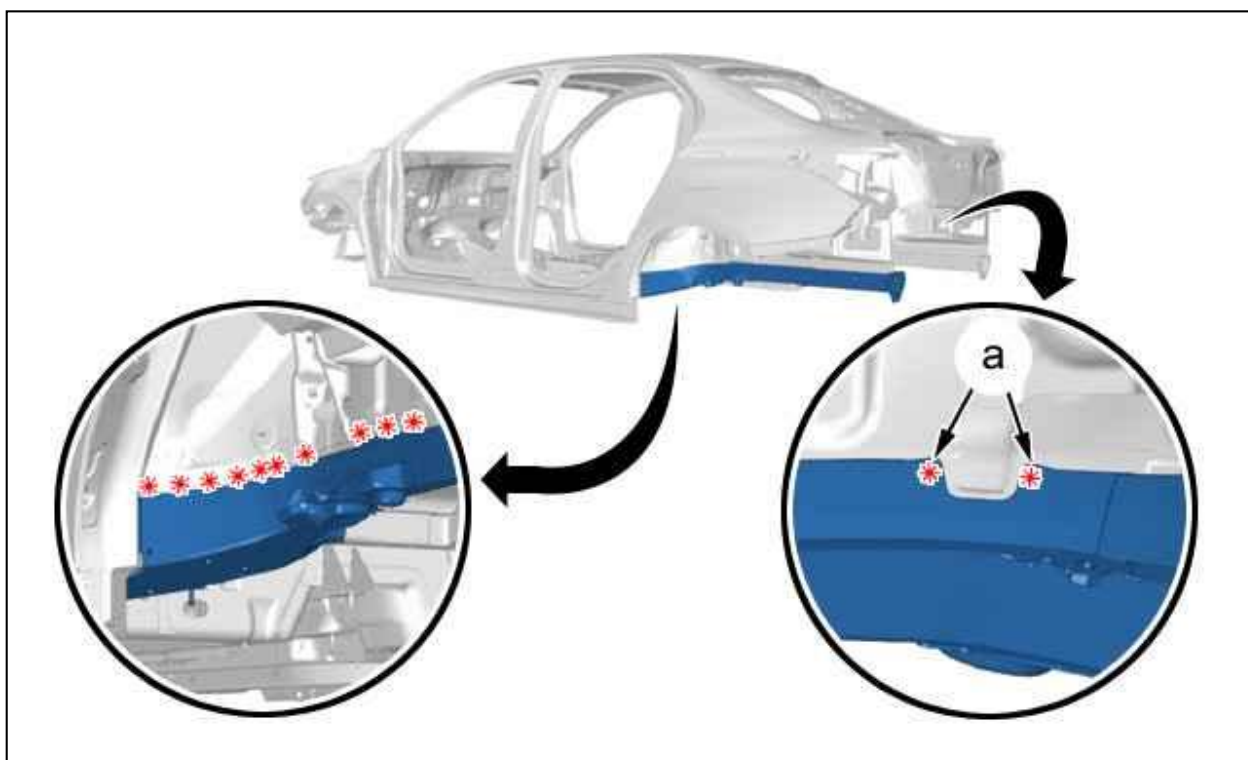
- 后围板总成(6)
- 承重地板总成(5)
- 后地板总成 (4)

7.2. 分割：侧梁总成



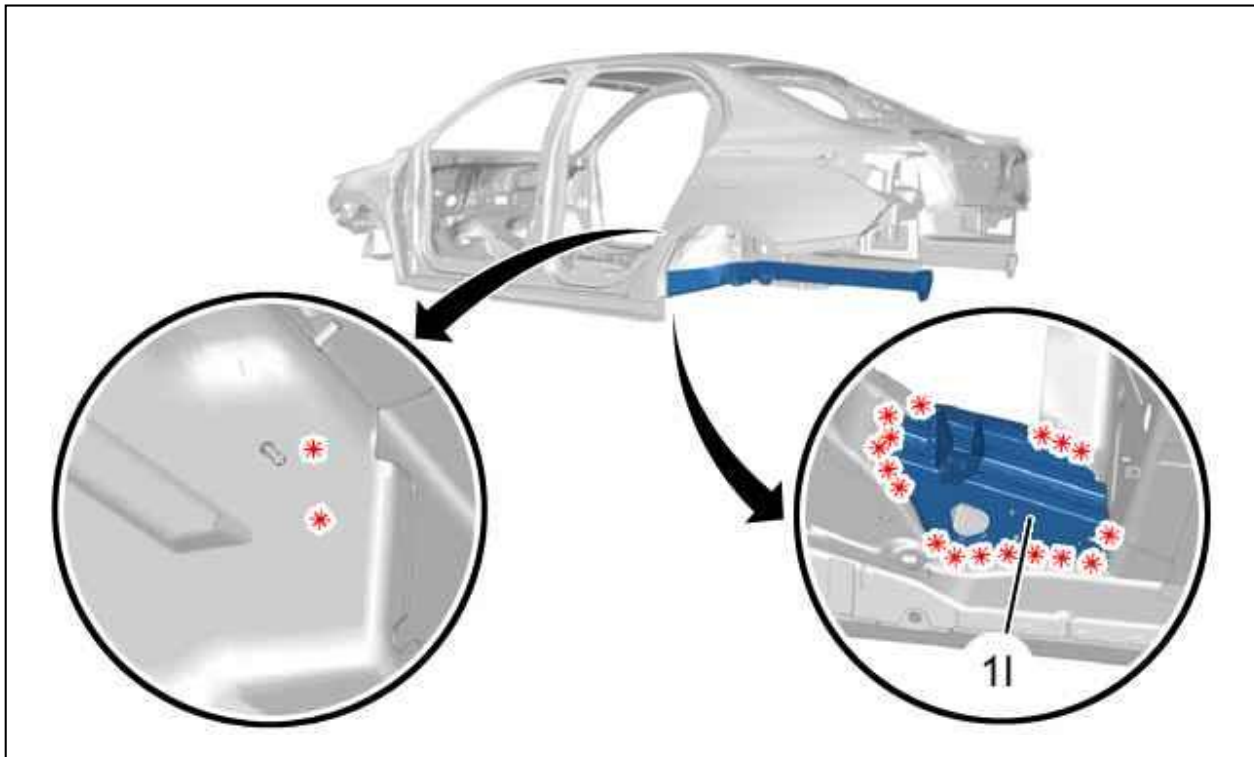
图：C4BH57ND

切割点焊。



图：C4BH57OD

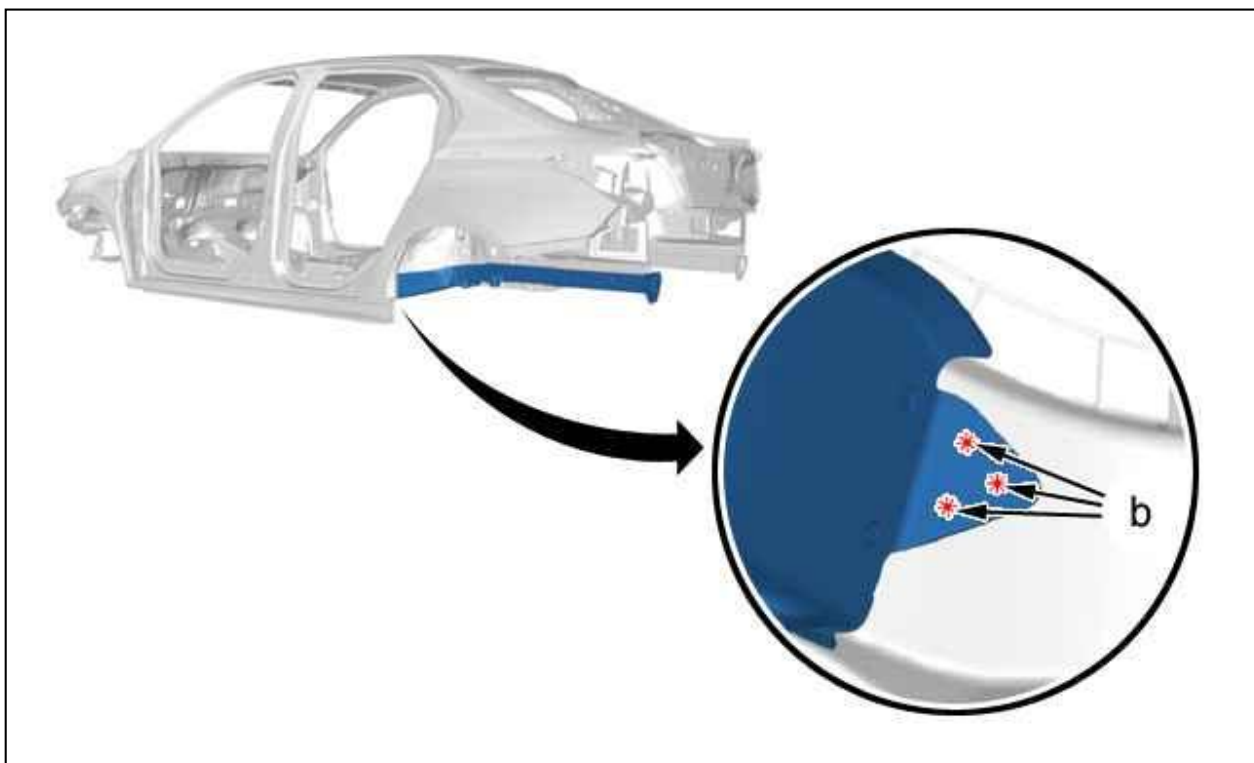
切割点焊：通过车辆内部（在"a"处）。
切割点焊。



图：C4BH57PD

切割点焊。

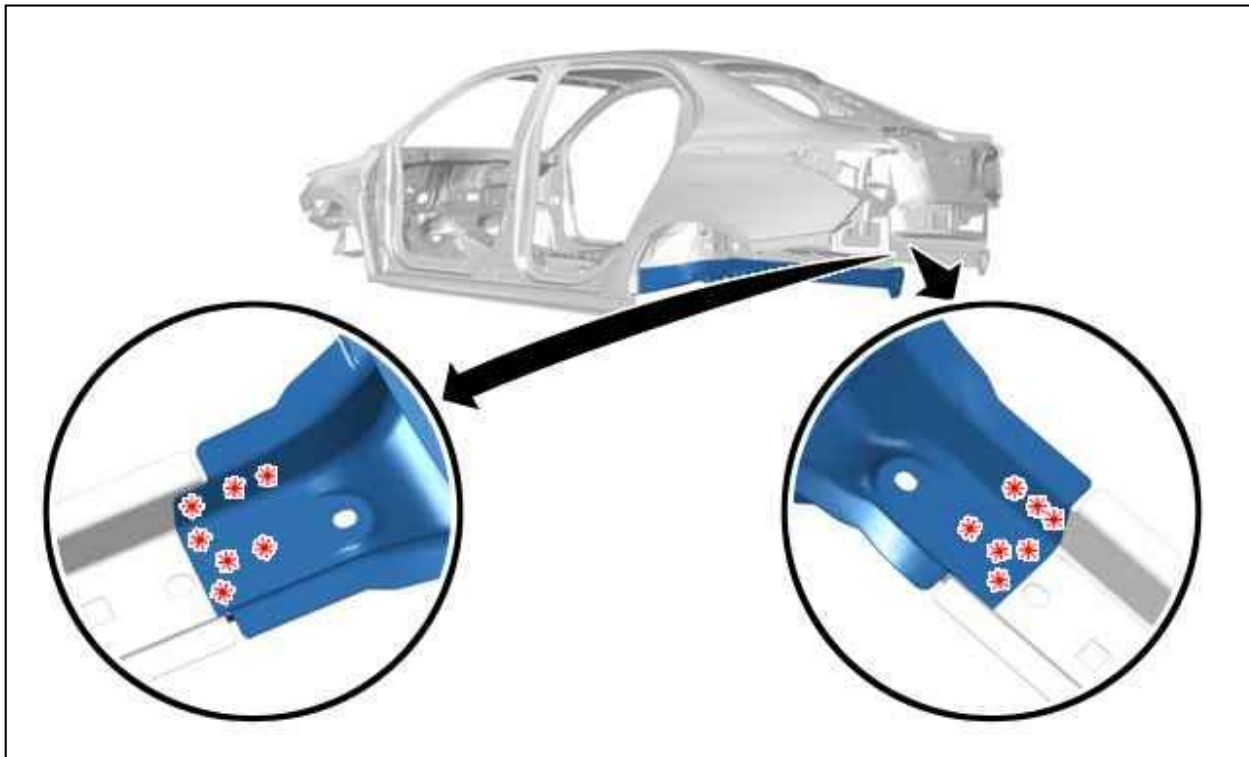
拆下内门槛/侧梁连板(1I)。



图：C4BH57QD

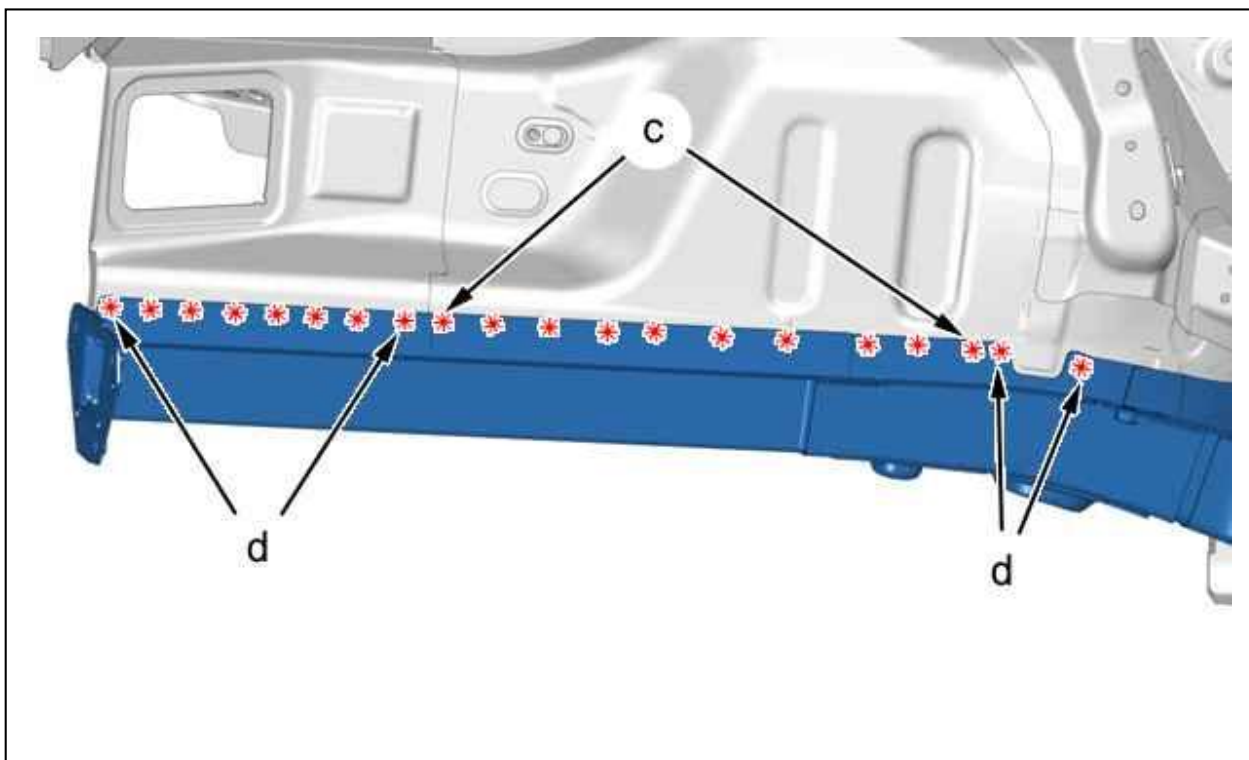
切割点焊 (在"b"处)。

备注：拆下内门槛/侧梁连板(1I)以够到3电点焊 (在"b"处)。



图：C4BH57RD

切割点焊.



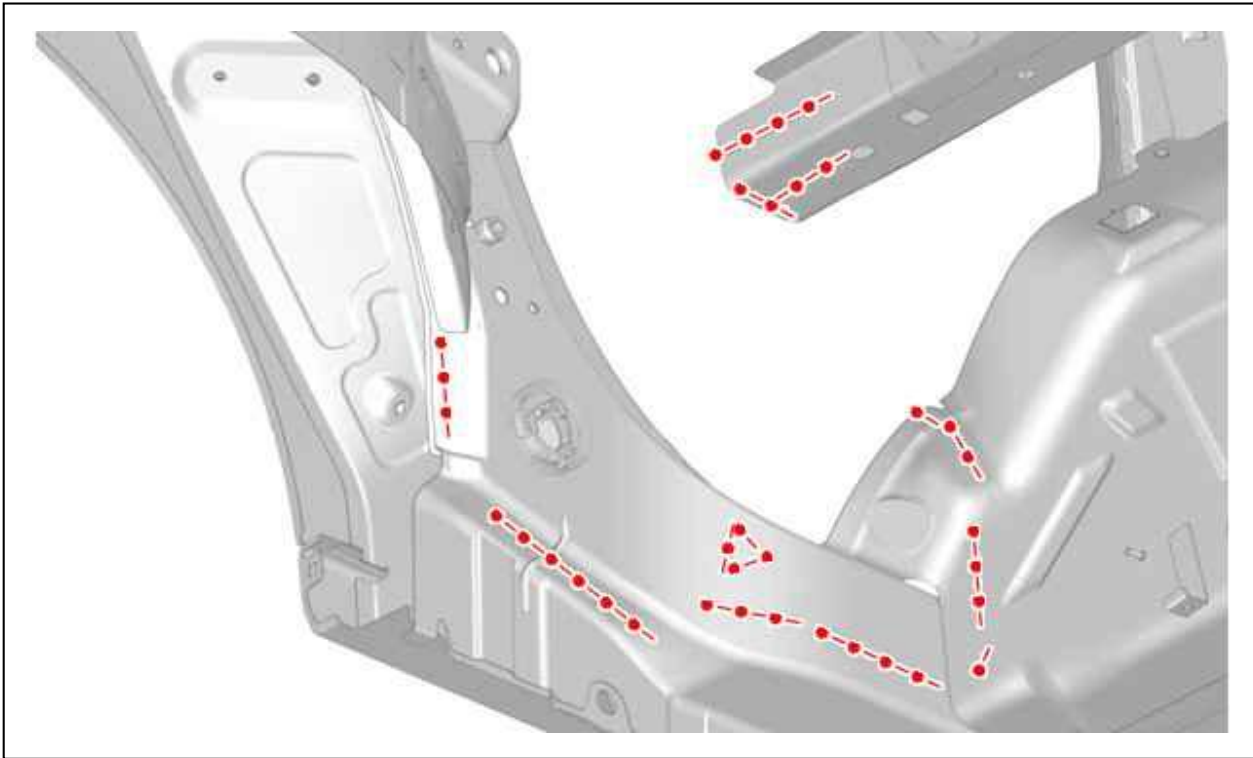
图：C4BH57SD

切割点焊: 自车辆外部 (在"c"处).

切割点焊: 通过车辆内部 (在"d"处).

拆下后部侧梁总成(1).

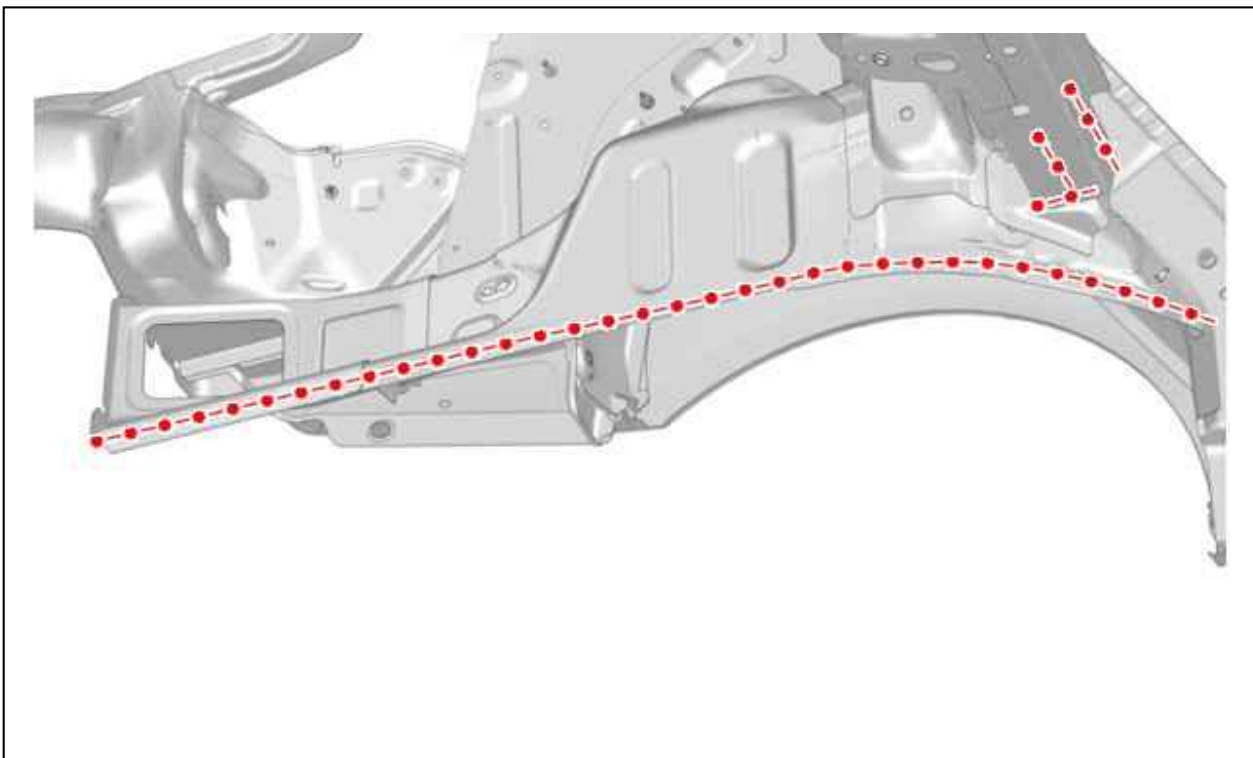
8. 车身清洁和准备工作



图：C4BH57TD

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

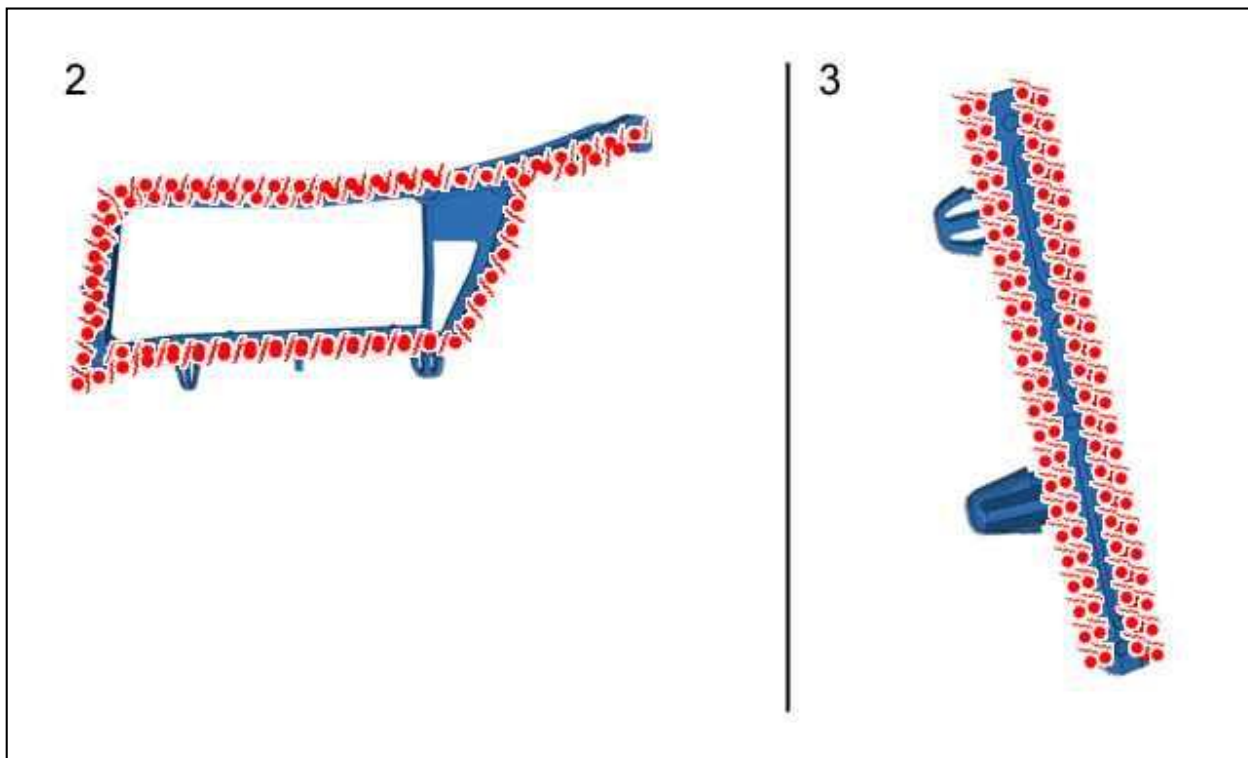
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.



图：C4BH57UD

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：C4BH57VD

密封膨胀式衬垫.

9. 调整

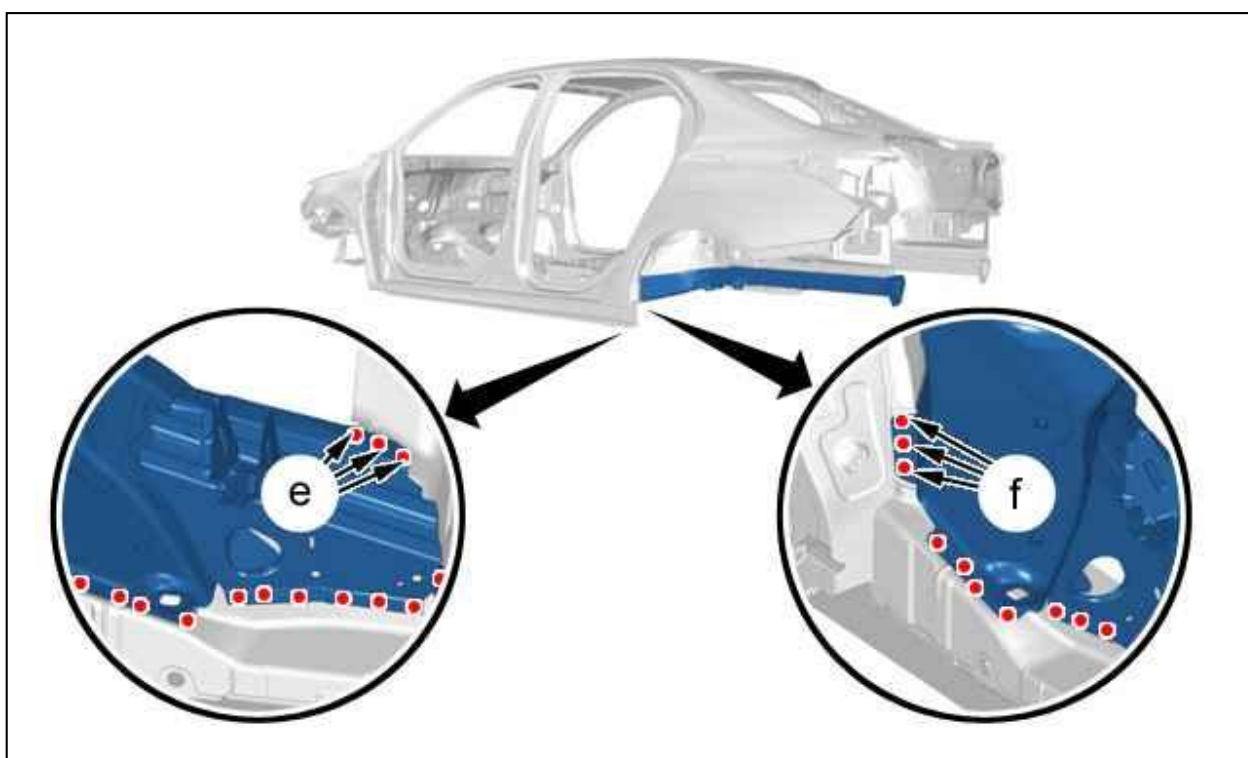
定位后侧梁总成(1).

检查; 使用一个经认可的测量系统.

将部件固定到位.

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.



图：C4BH57WD

更换：后保险杠碰撞吸能系统

- 强制：**对带车载电能的车辆结构进行任何作业前(电动车/混合动力车辆)，车辆必须由授权的技术人员绝缘.
- 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 ⓘ.
- 强制：**对带车载电能的车辆进行的维修作业(电动车/混合动力车辆)必须由授权人员进行.
- 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

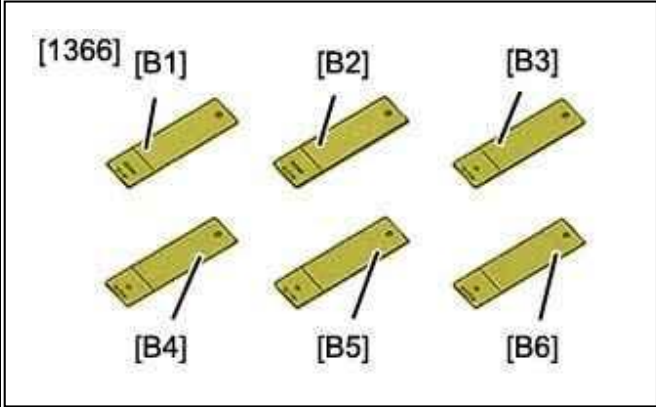
- 该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型：
- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体
 - MAG焊接用钢丝加活性气体

- 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

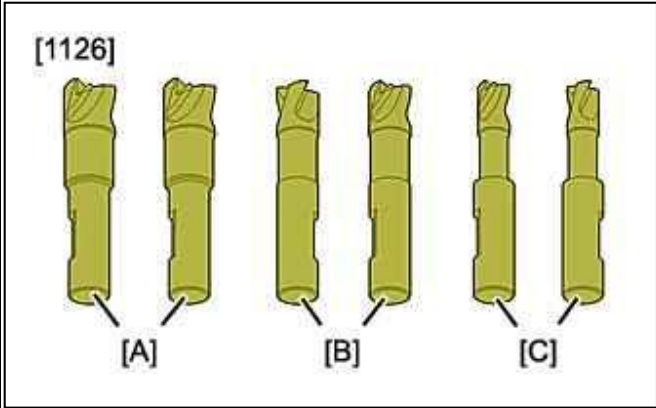
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ.

2. 工具

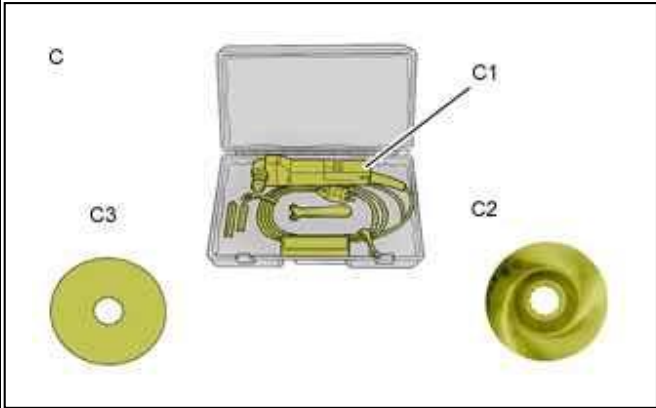
工具	编号	名称
[1366-ZZ] [B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6] 图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
	[1366]	电点焊测试样品



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.

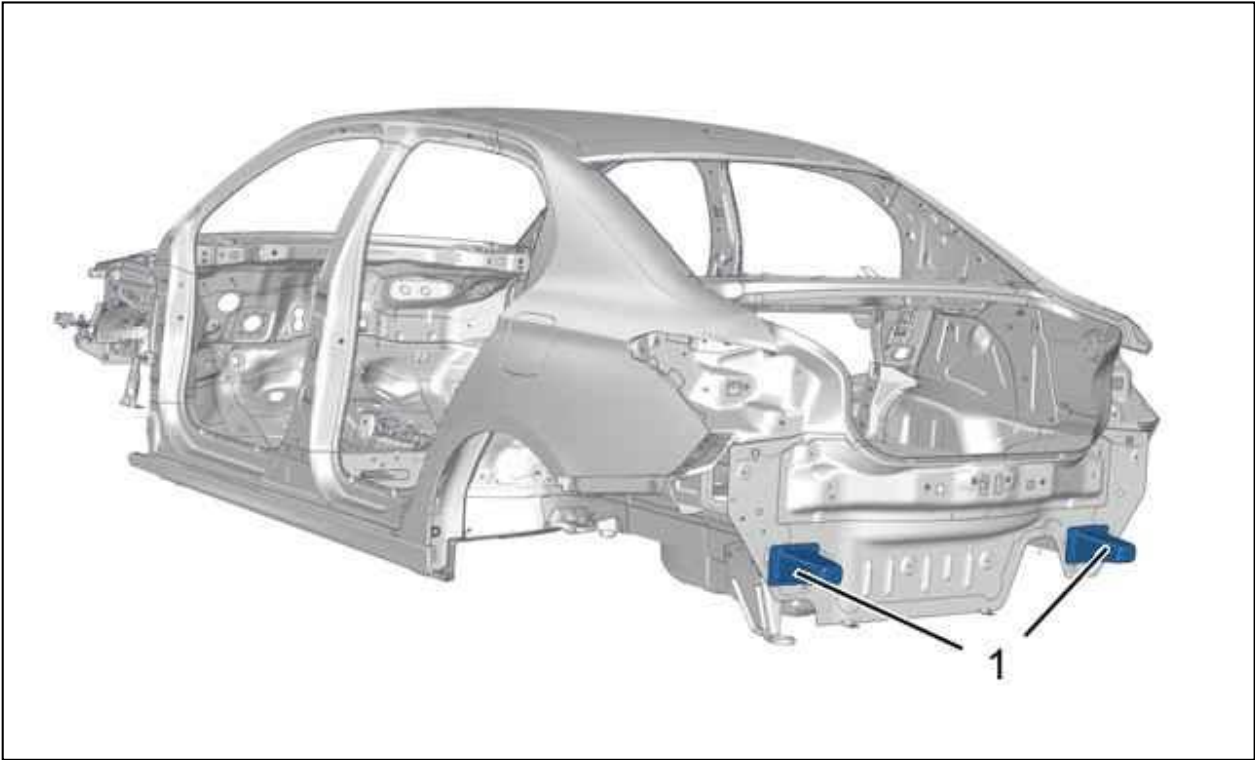
警告：请拆下维修区域内的这些部件或采取保护措施，否则可能会被高温或粉尘所损坏.

- 拆卸：
- 尾灯
 - 后保险杠

警告：如果车辆有停止和起动系统：拆下中央电压固定设备 ⓘ .

松开线束.

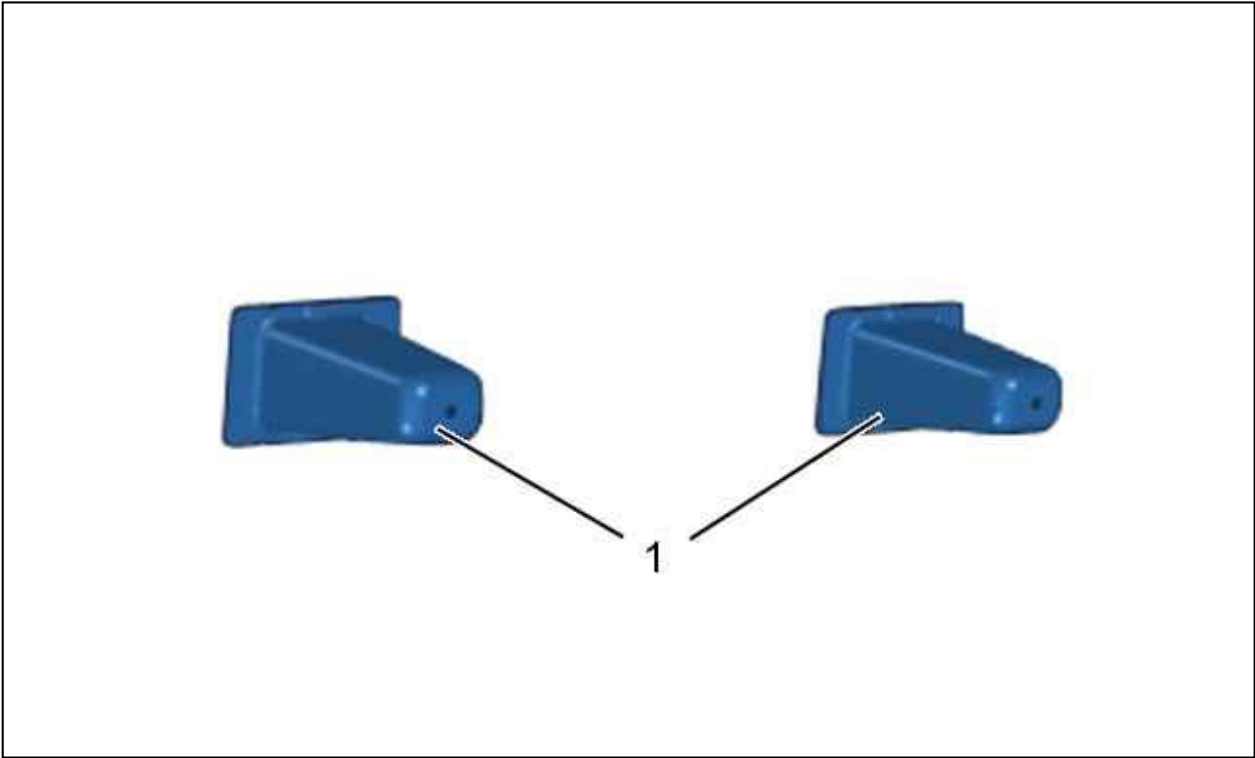
4. 备件位置



图：C4AH1QXD

编号	名称
(1)	后保险杠碰撞吸能系统

4.1. 更换件构成



图：C4AH1QYD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	后保险杠碰撞吸能系统	1 mm	软钢

备注：后保险杠碰撞吸能系统包含2个相同的组件.

警告：当设定焊接点时要考虑零件的厚度差异.

4.2. 与备件相邻的零件标识



图：C4AH1QZD

编号	名称	厚度	类型/分类
(2)	后部内板	0,77 mm	软钢

5. 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.

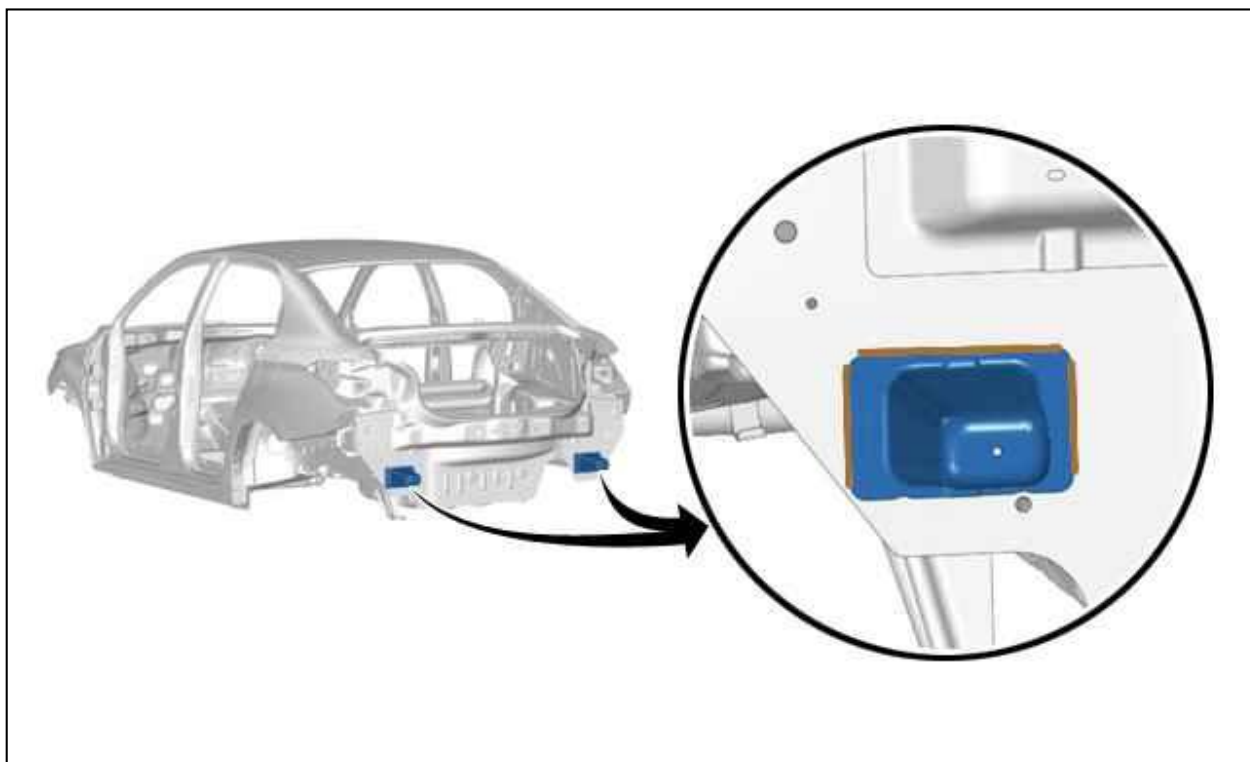


图：C4AH1R1D

标记然后钻直径6,5毫米的孔(或较厚时钻8毫米)用于后续的塞焊.
准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

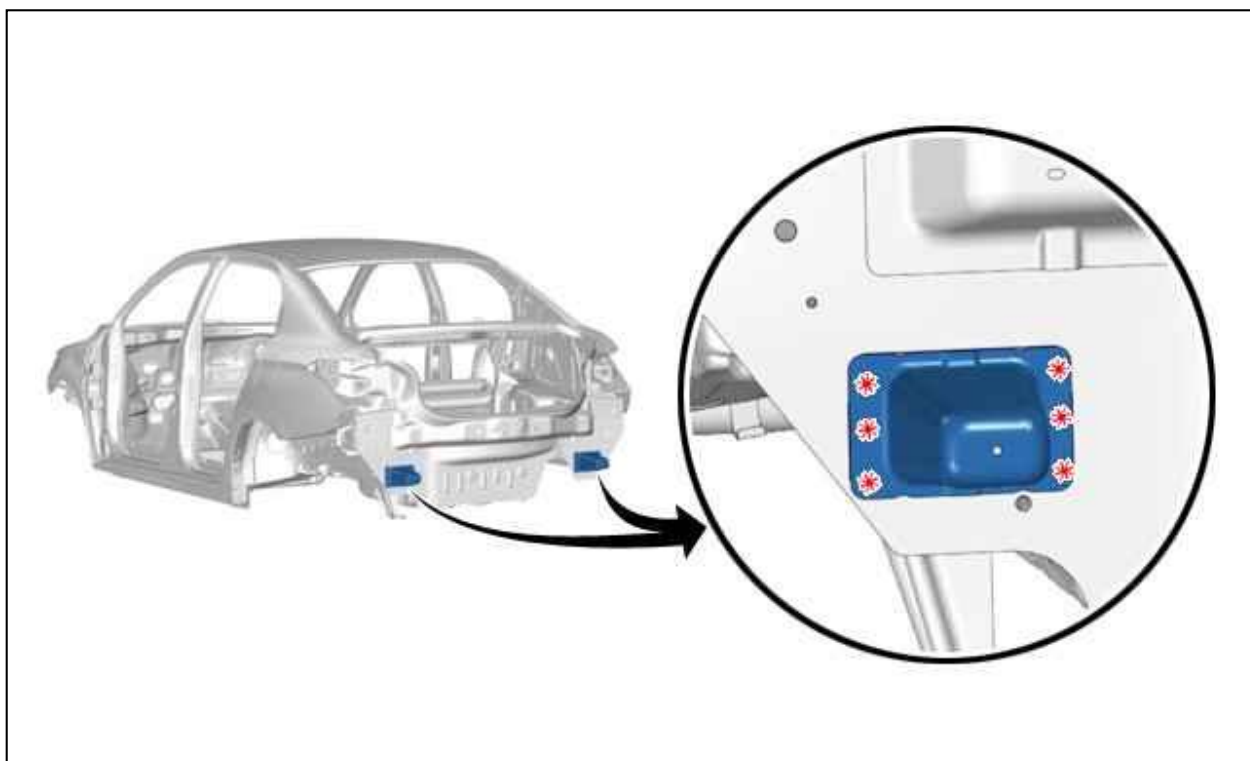
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。

6. 切割车身上的部件



图：C4AH1R2D

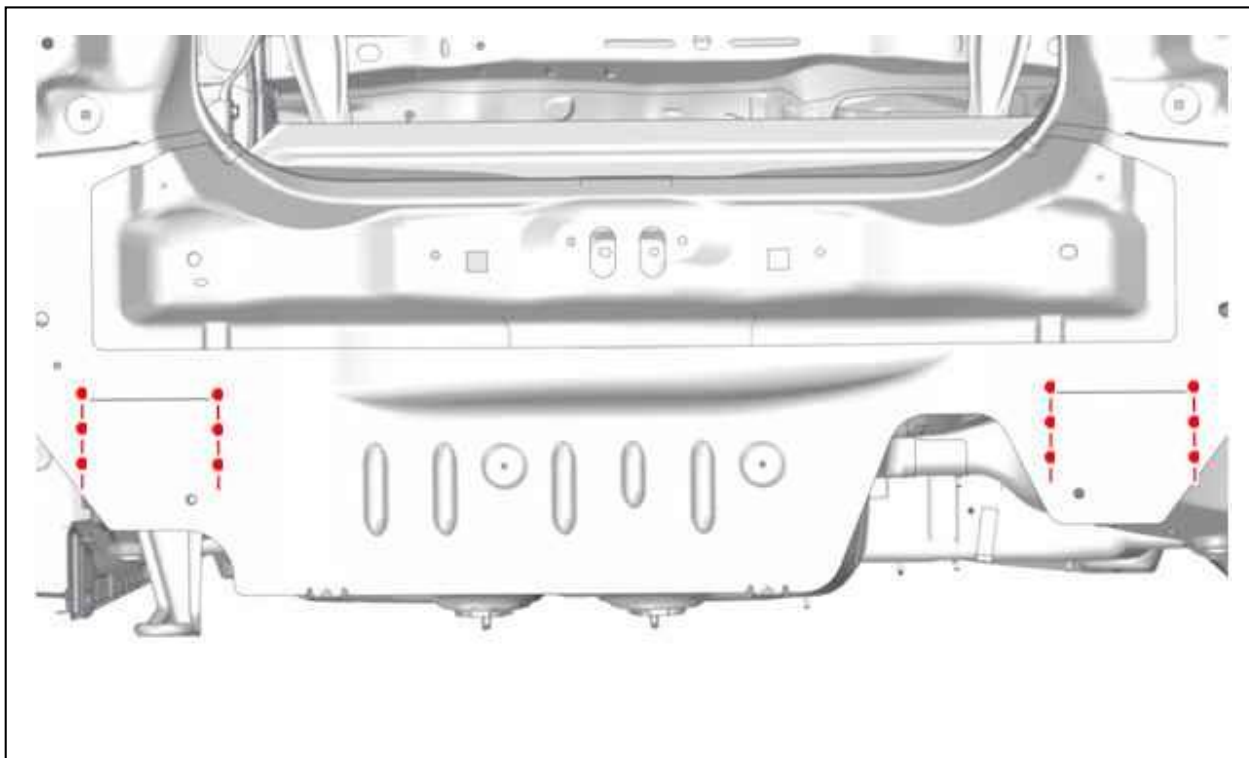
(使用划线器)绕着要拆卸的后保险杠碰撞吸能器画一条线以标记重新安装的位置。



图：C4AH1R3D

切除电点焊。
拆下后保险杠碰撞吸能系统(1)。

7. 车身清洁和准备工作



图：C4AH1R4D

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (标记"C7").

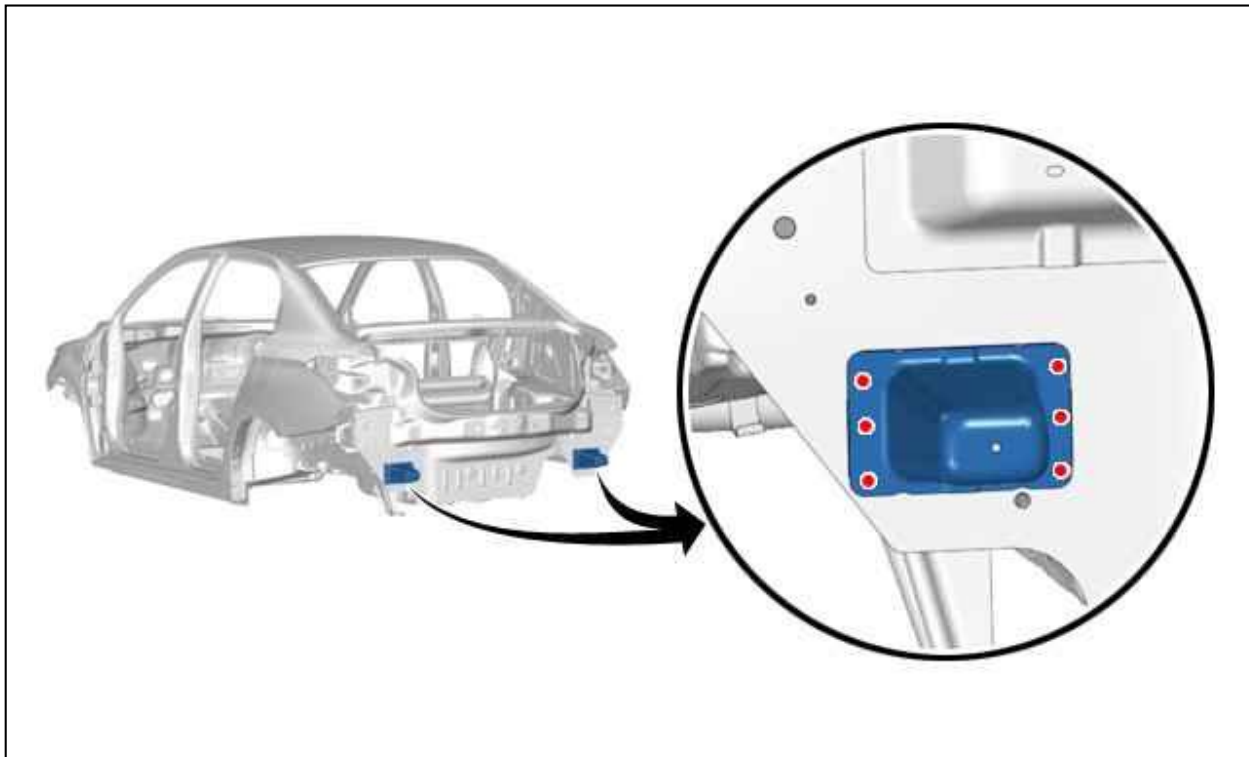
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

8. 调整

定位后保险杠碰撞吸能系统(1).
将部件固定到位.

9. 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：C4AH1R5D

使用 MAG 塞焊焊缝。
磨平 MAG 塞焊的焊点。

10. 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。

11. 补充操作

安装电气线束和被拆下的组件。

12. 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。