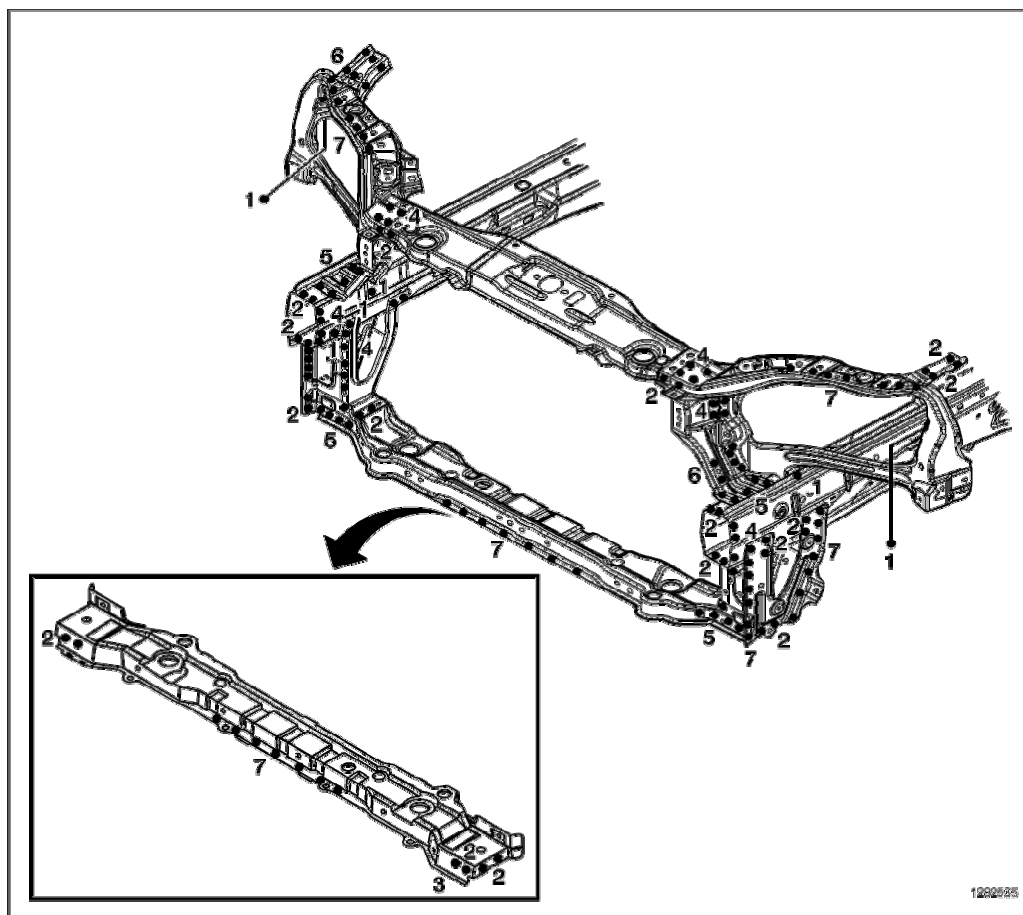


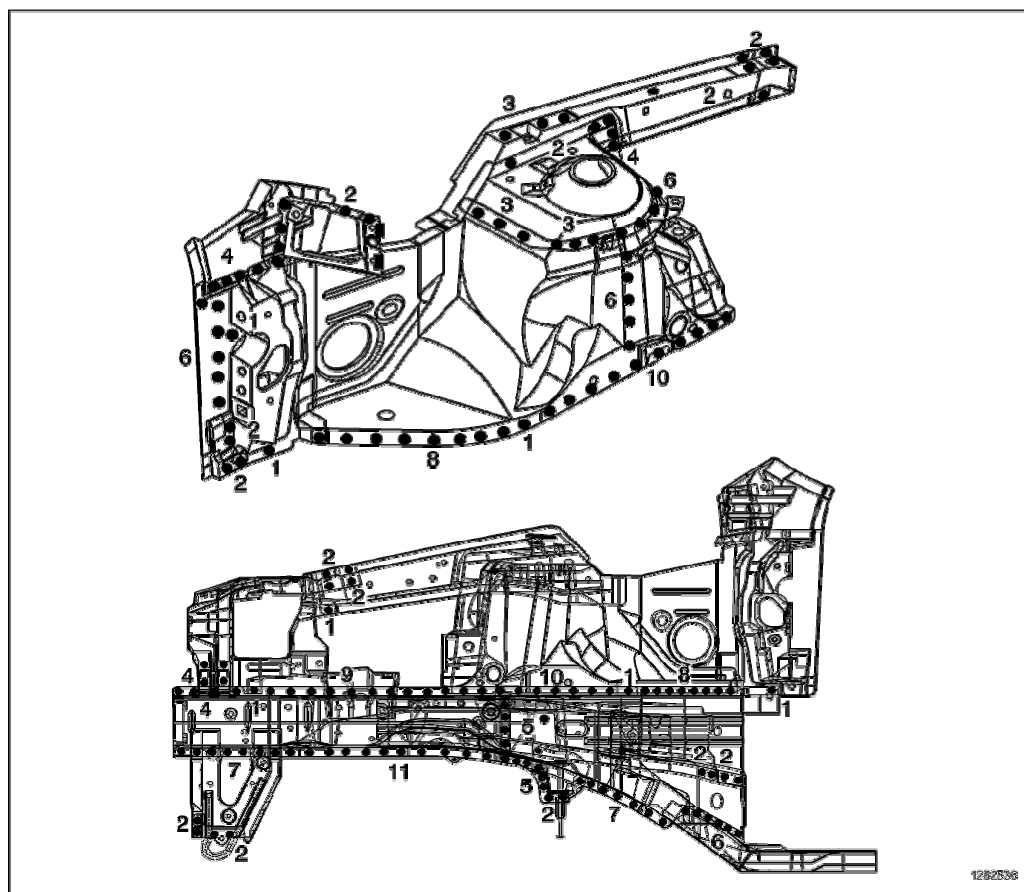
散热器支架



重要注意事项：每个位置所需点焊的数目如图所示。

前端板与前轮拱和前纵梁连接。它形成前照灯和其它零件的基础，并保持车身前端刚性。焊接时要特别注意扭曲度和平行度，并检查相关零件的装配。

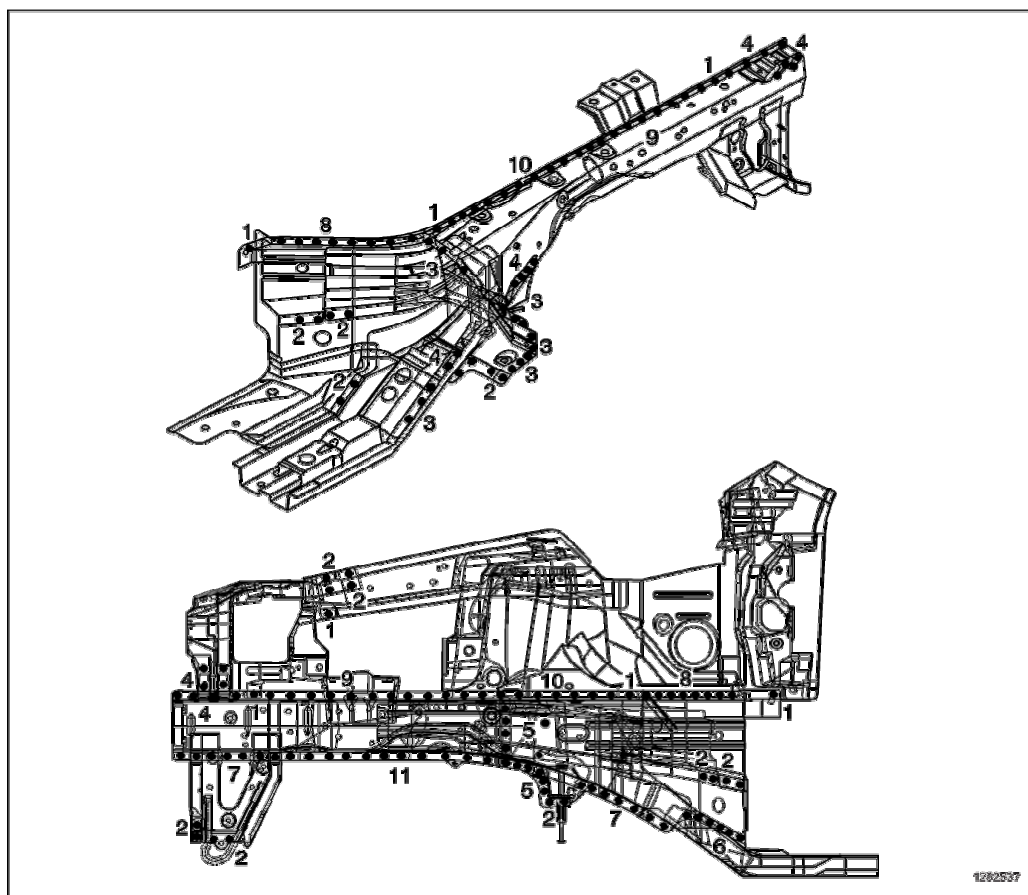
轮拱板-前端



重要注意事项：每个位置所需点焊的数目如图所示。

前轮拱部件从结构上为带定位减震器的装置。因此，更换此部件会影响前轮定位。在装配时，使用夹具或按车身修理表上的尺寸进行定位。必须谨慎焊接。

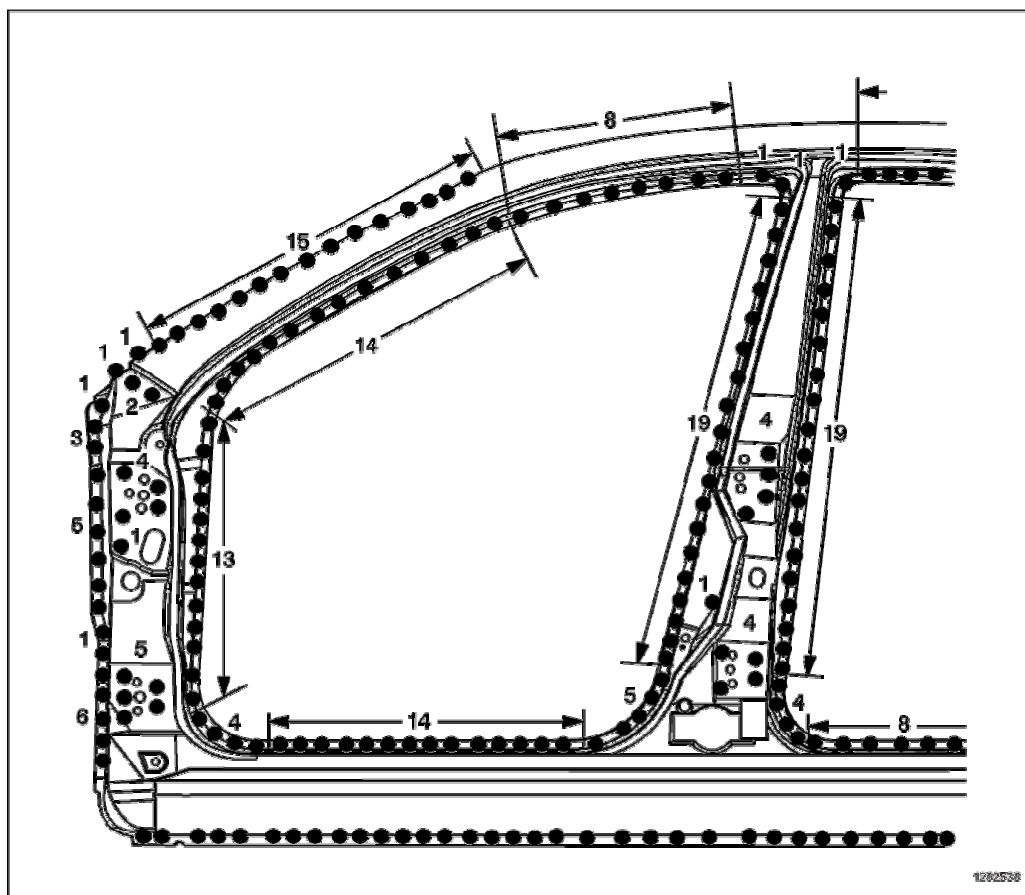
前纵梁总成



重要注意事项：每个位置所需点焊的数目如图所示。

前纵梁与轮拱和前面板连接，形成前悬架、发动机、变速器和其它部件的基础。因此，更换此部件将影响前轮定位并保持前部刚性。在装配时，使用夹具或按车身修理表上的尺寸进行定位。必须谨慎焊接。

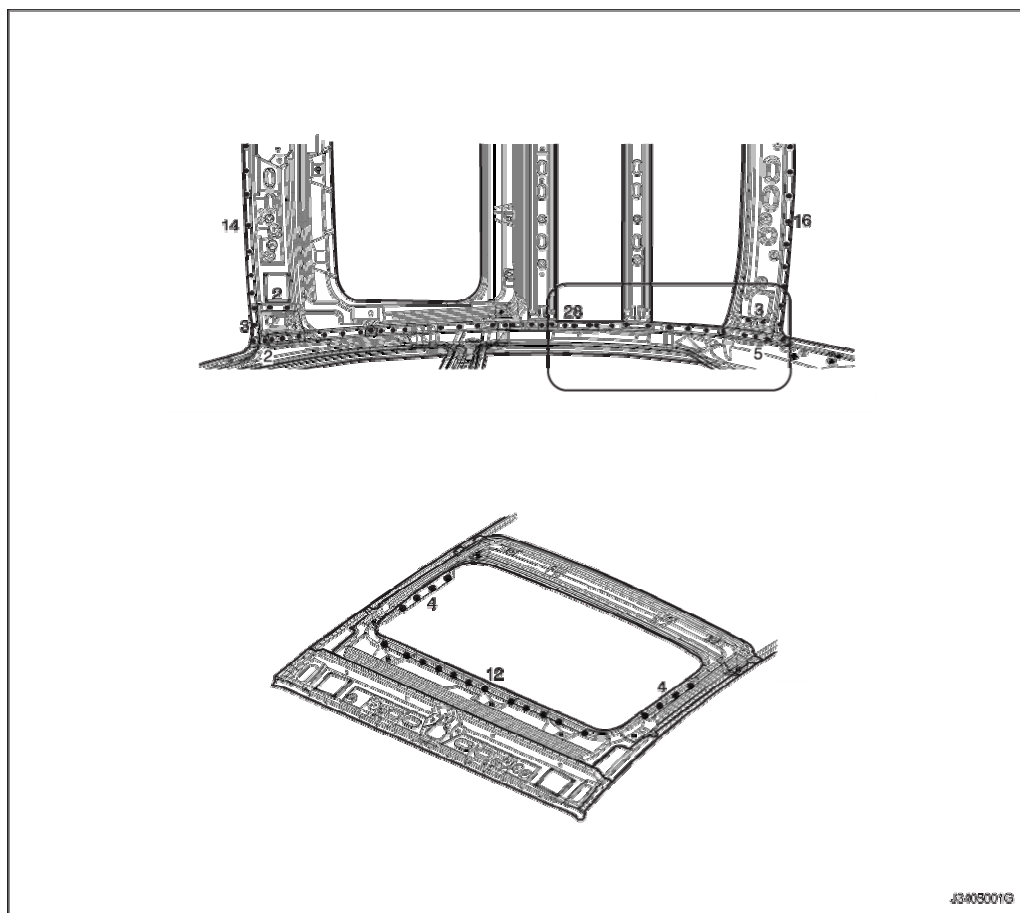
铰链柱体-剖面（前）



重要注意事项：每个位置所需点焊的数目如图所示。

前支柱区属于车架门洞面板。它与车顶、前风窗、门铰链和地板框连接，是车厢前端的重要支撑。前支柱接头确定了前风窗和前门的位置。在临时安装前支柱的同时，对准翼子板、车门和前风窗，然后检查间隙和位差。

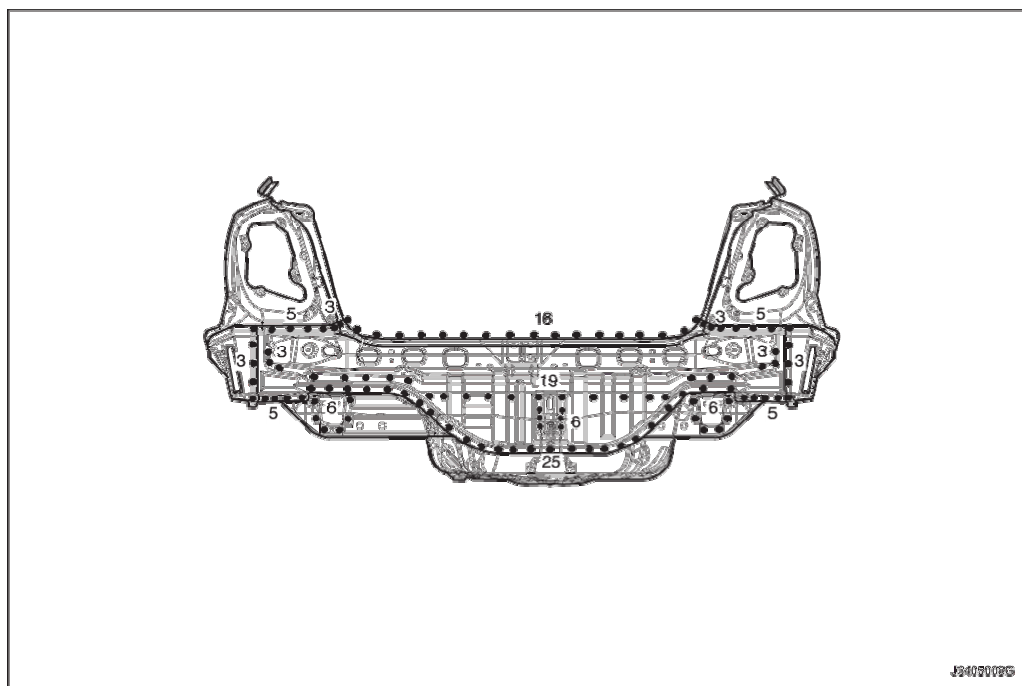
车顶板-外部



重要注意事项：每个位置所需点焊的数目如图所示。

车顶板变形很容易从汽车外观注意到。在更换车顶前，确保车身水平。在焊接车顶板前，调整车架门孔凸缘，使其接触车顶板。应特别注意扭曲度和平行度。

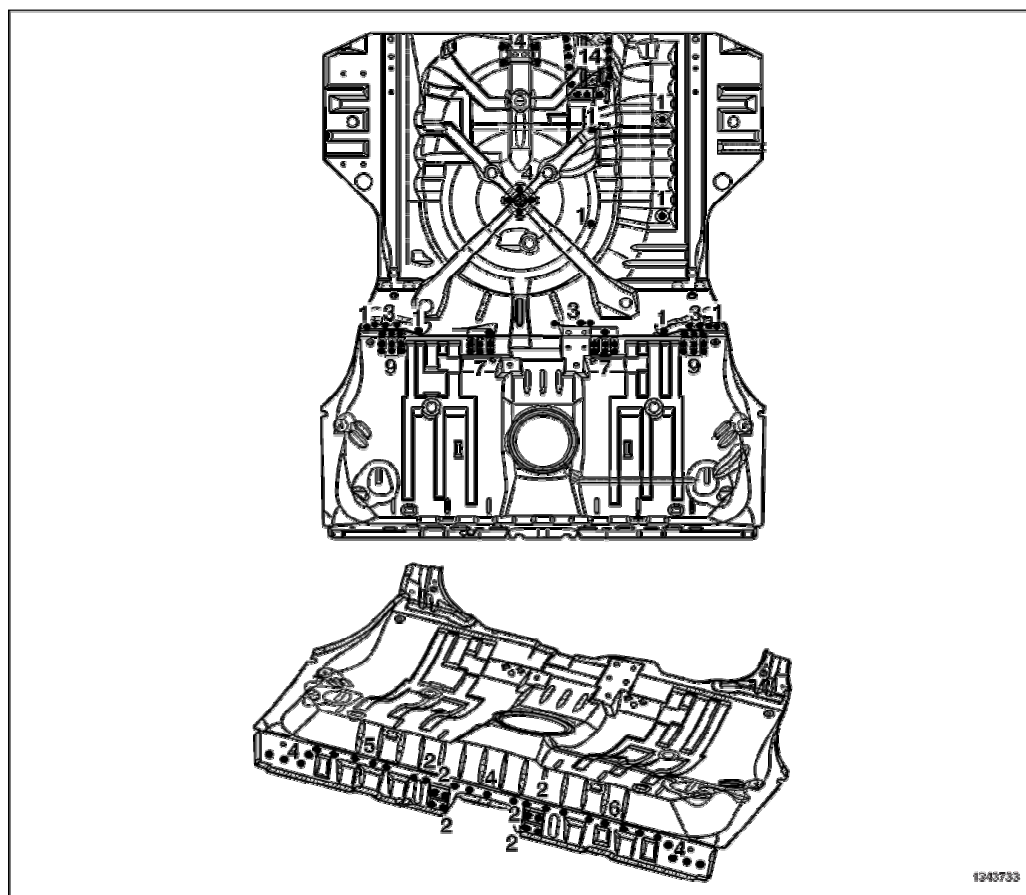
车身后端板



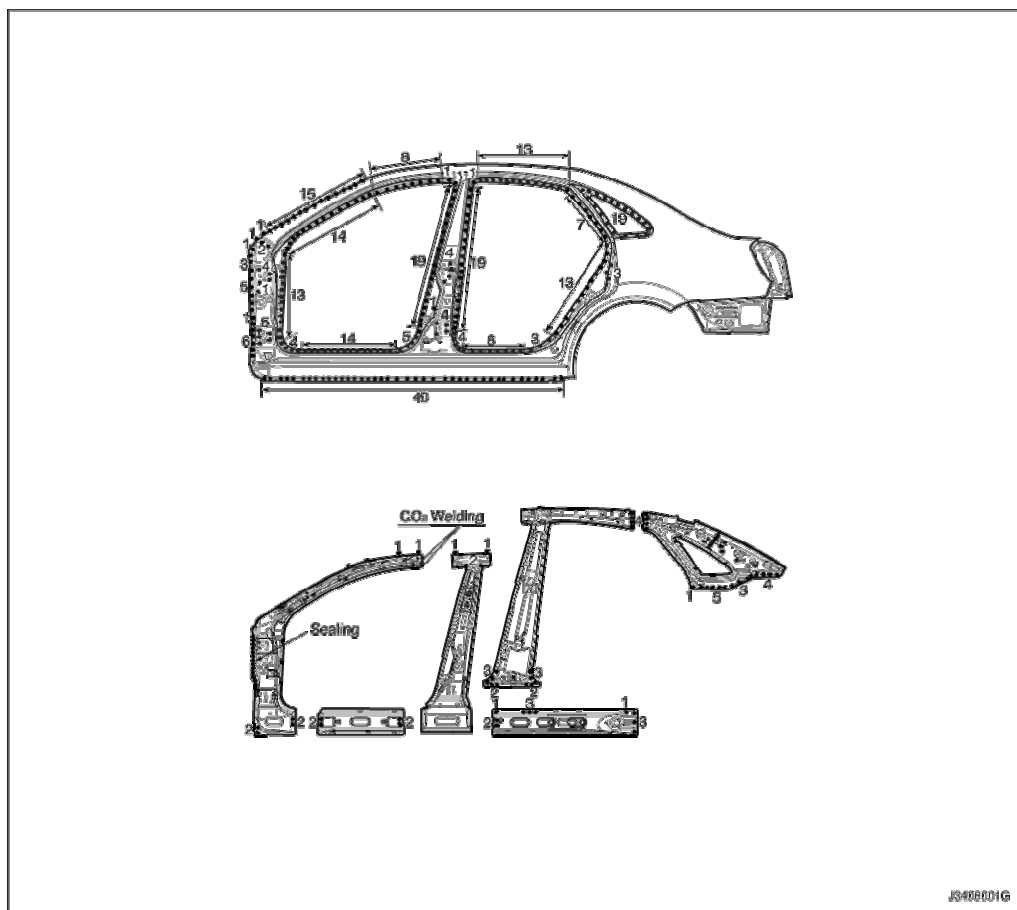
重要注意事项：每个位置所需点焊的数目如图所示。

背板连接在外侧板、后纵梁延长板和后地板延长板上。它形成后组合灯和其它零件的基础并保持车身后端刚性。焊接时要特别注意扭曲度和平行度，并检查相关零件的装配。

后行李箱地台板剖面



前车门支柱锁剖面-外部



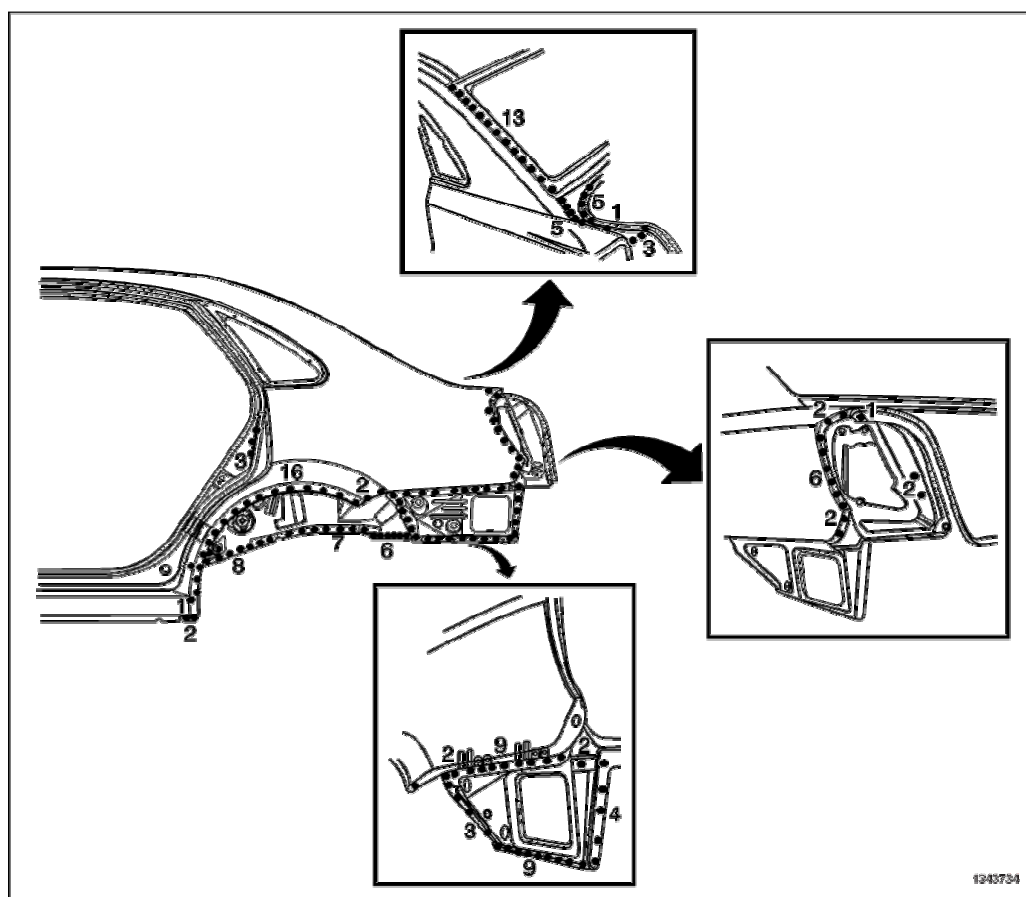
图标

- (1) 二氧化碳焊接法
- (2) 密封

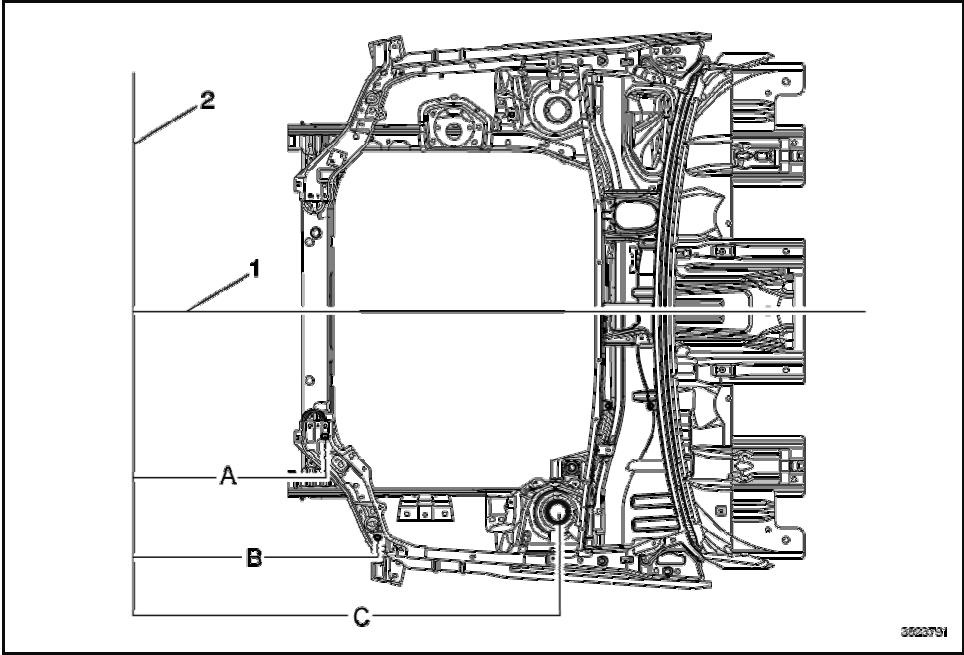
重要注意事项：每个位置所需点焊的数目如图所示。

车架门洞包括车架车门区和侧外区。它形成前、后车门和其它零件的基础，并保持车门和车顶刚性。应根据损坏程度，尽可能修理车架门洞区，一般不要更换，将其拉出进行修理。

侧板-外部

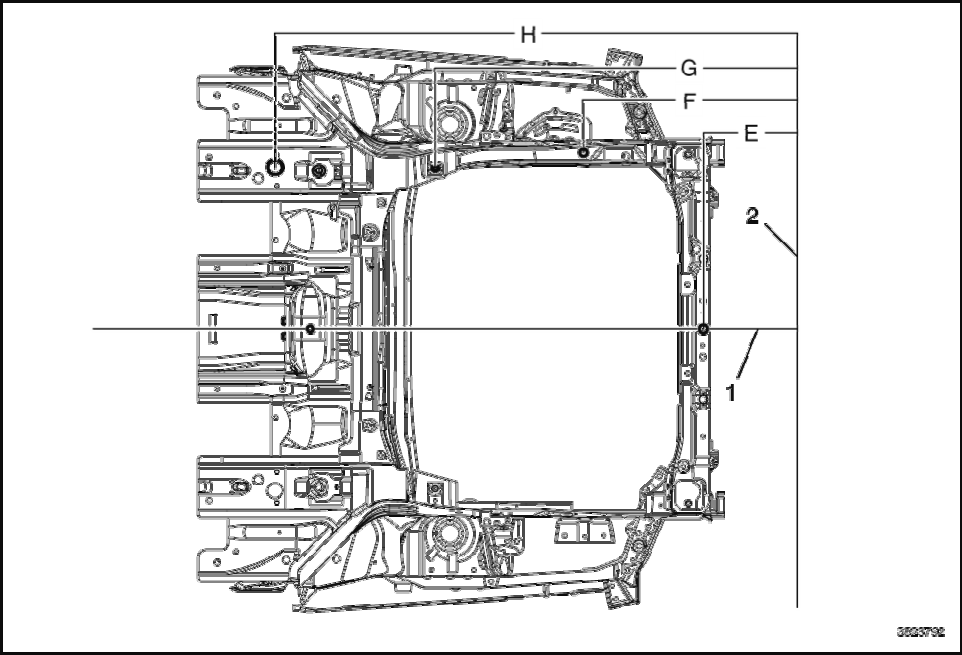


发动机舱（顶部）



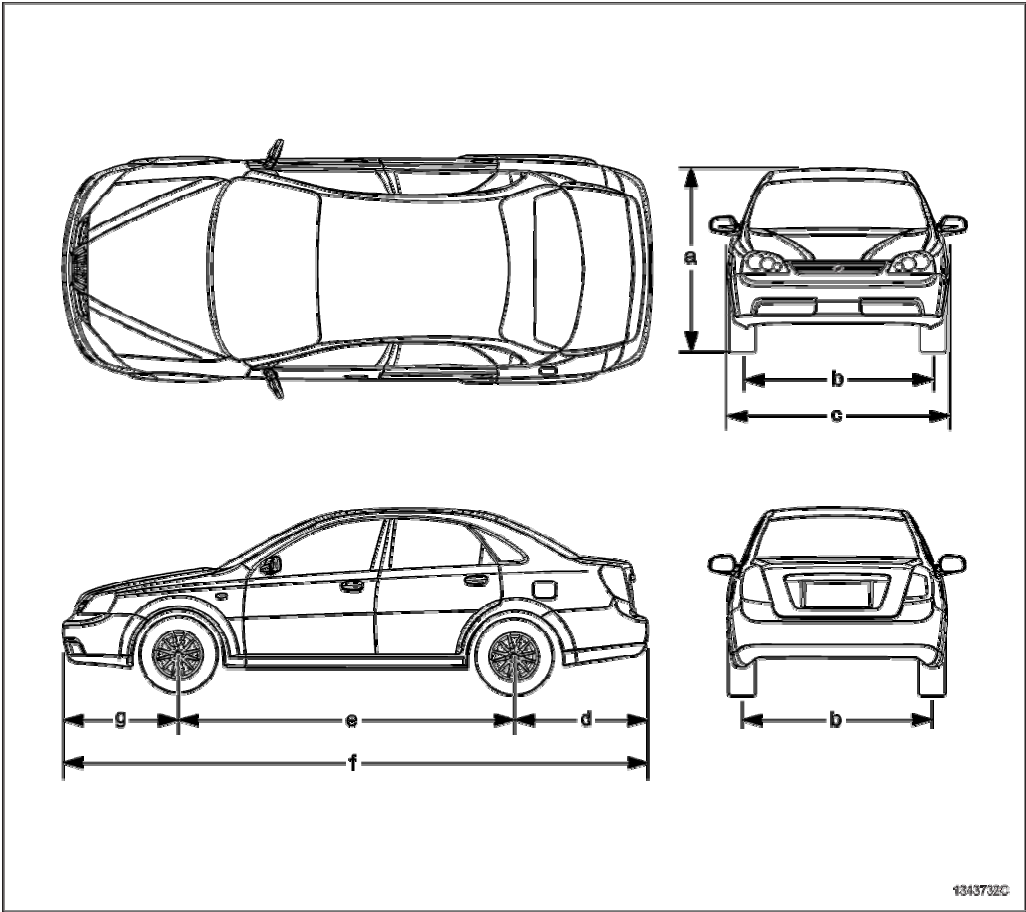
位置	说明	长（mm）	宽（mm）	高（mm）
1	长度基准线	0		
2	宽度基准线		0	
A	10mm定位孔	1186	345	694
B	7mm定位孔	1330	623	718
C	52.4mm定位孔	1825	552	803
所有尺寸均从零线,中心线测量，除特殊说明外，所有尺寸均对称。				

发动机舱（底部）



位置	说明	长（mm）	宽（mm）	高（mm）
1	长度基准线	0		
2	宽度基准线		0	
E	22mm定位孔	1142	0	170
F	16mm定位孔	1465	475	375
G	18.2mm副车架安装螺栓	1864	433	278
H	40mm定位孔	2295	436	120
所有尺寸均从零线,中心线测量，除特殊说明外，所有尺寸均对称。				

尺寸-车身



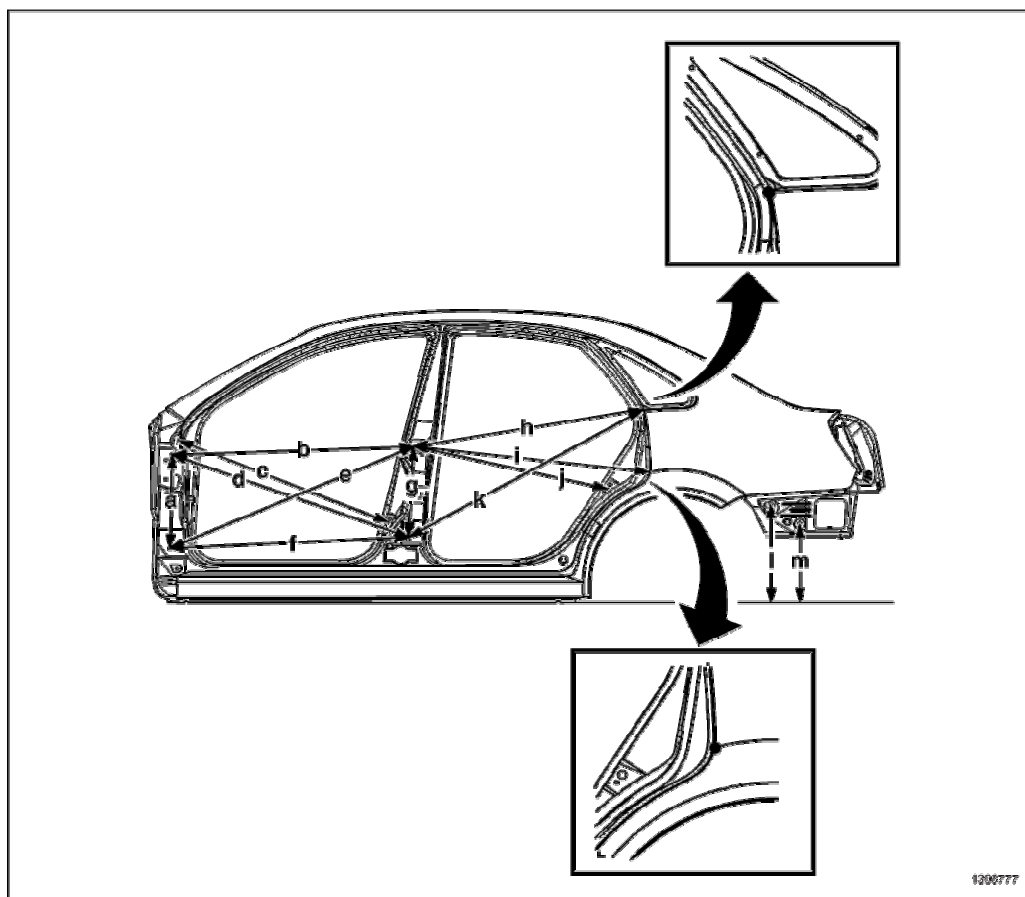
告诫：为避免在磨平/ 切割任何类型的金属或复合模制件时因接触焊光或电镀（氧化锌）金属氧化物烟气而损伤身体，必须在通风良好的区域工作，并戴上许可的呼吸器、眼睛保护装置、耳塞、焊接手套和防护工作服。

多数单壳车身通过将各种不同形状和尺寸的冲压钢板焊接在一起，形成了一个整件。每个零件都有一定的强度和耐久性，都在满足车身功能中发挥各自的作用。

车身外部损坏可通过目视检查，但对于外部撞击，必须检查损坏的程度。在某些情况下，变形范围会超过实际碰撞部位，因此必须仔细检查。

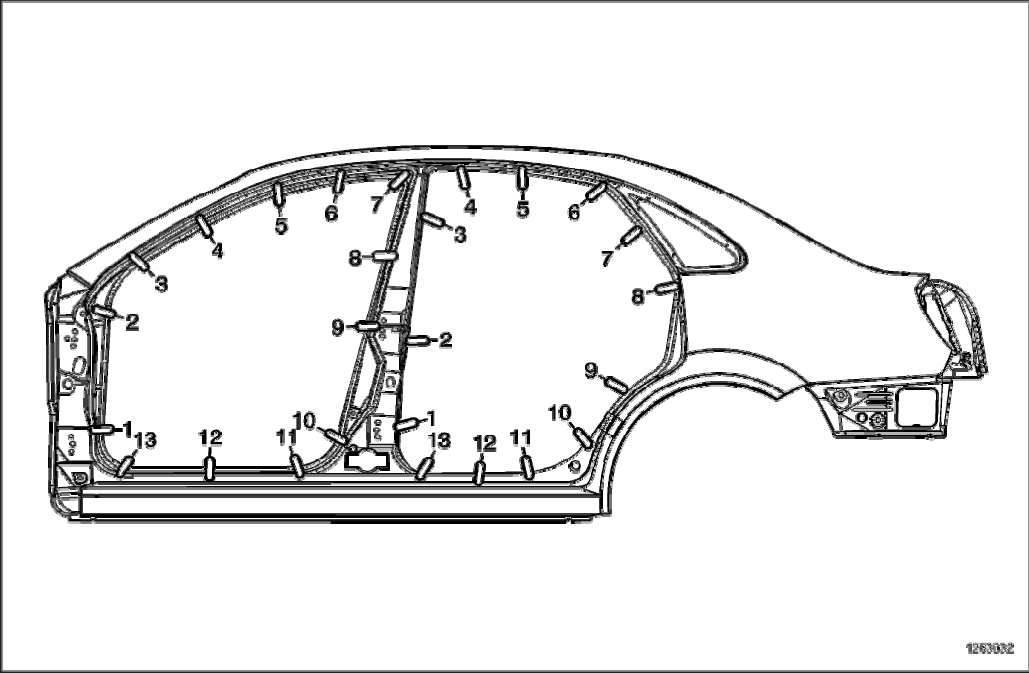
点	NB 尺寸（毫米）
重要注意事项：参考尺寸表示图中定位孔中心之间的距离。	
A	1, 445
B	1, 480
C	1, 725
D	1, 015
E	2, 600
F	4, 500
G	885

外侧



点	NB 尺寸 (毫米)
重要注意事项：参考尺寸表示图中定位孔中心之间的距离。	
A	392
B	1, 005. 3
C	938. 7
D	1, 043. 8
E	1, 100. 8
F	996. 5
G	380
H	973. 8
I	991. 8
J	826. 2
K	1, 116. 8
L	408
M	327

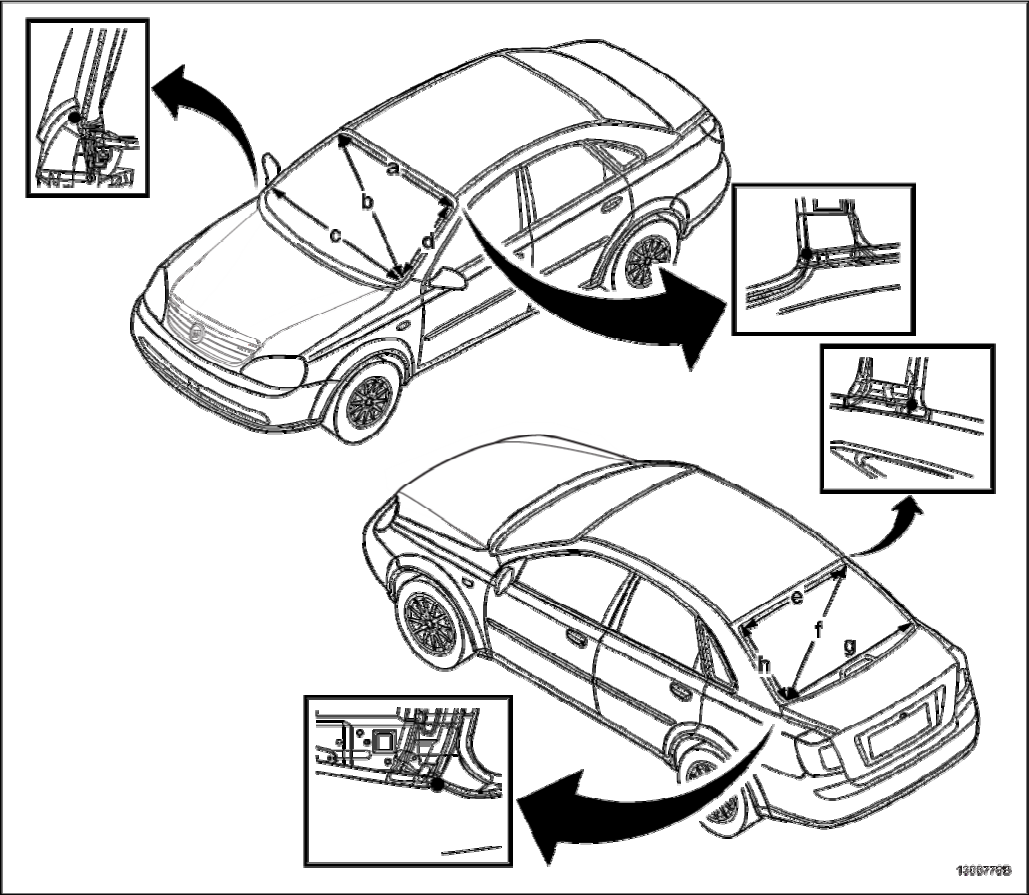
车架门孔



点	NB 尺寸（毫米）
重要注意事项：参考尺寸表示图中定位孔中心之间的距离。	
前门	
1	1, 429. 1
2	1, 417
3	1, 361. 9
4	1, 291. 4
5	1, 214. 6
6	1, 128. 9
7	1, 102. 2
8	1, 280. 3
9	1, 425. 1
10	1, 442
11	1, 454
12	1, 454
13	1, 454
后门	
1	1, 440
2	1, 426
3	1, 277. 6
4	1, 080. 3
5	1, 087. 7
6	1, 121. 3
7	1, 253. 9
8	1, 369. 9
9	1, 425. 1

10	1, 421
11	1, 447
12	1, 454
13	1, 454

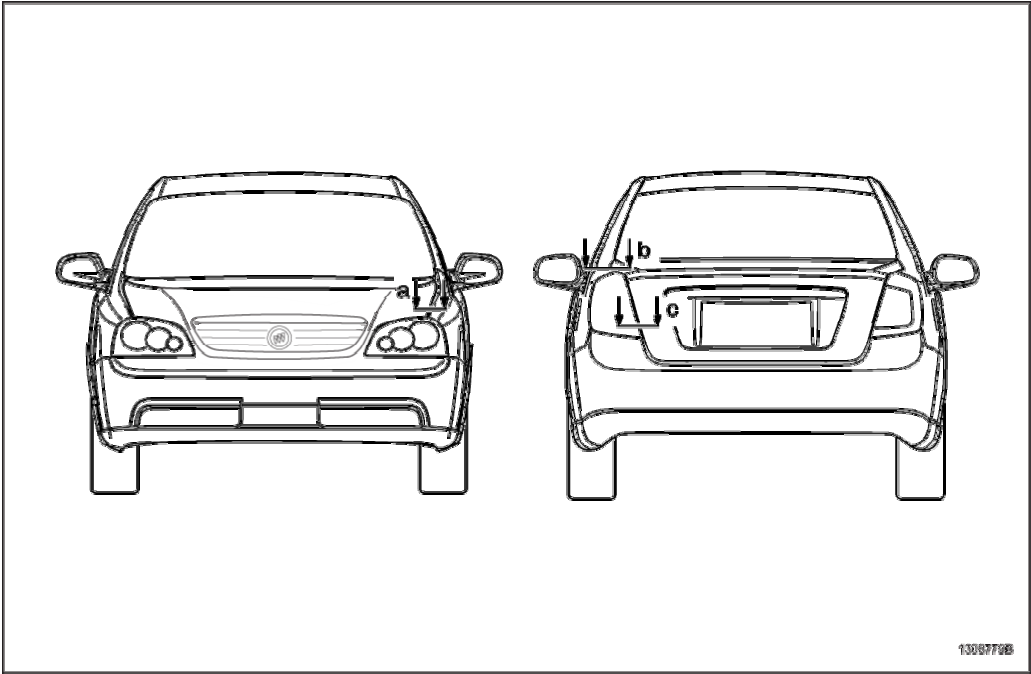
前风窗和后窗玻璃



点	NB 尺寸（毫米）
重要注意事项：参考尺寸表示图中定位孔中心之间的距离。	
A	1, 139
B	1, 445. 8
C	1, 412
D	694. 2
E	1, 016. 6
F	1, 316. 6
G	1, 271. 5
H	663. 9

间隙表1

- 重要注意事项：检查下列各项：
- ┆ 安装正确。
 - ┆ 主车身、外装衬板、车灯和保险杠的间隙和位差。
 - ┆ 乘客室和行李箱漏水。

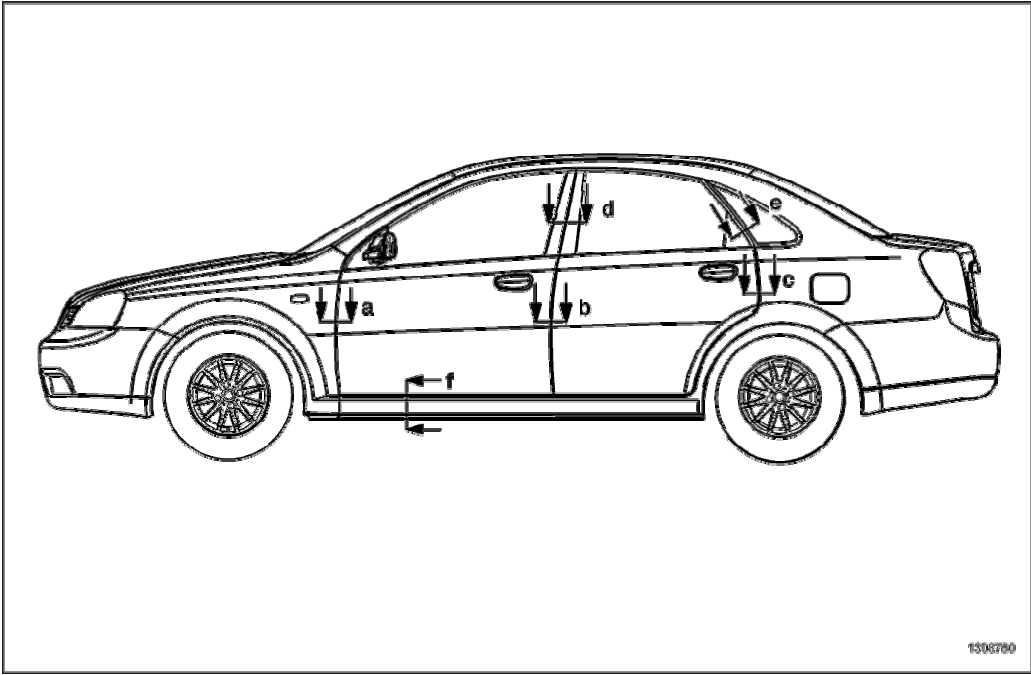


说明	位置	间隙
发动机罩-翼子板	A	3.0 + 2.0毫米 (0.1181+0.039英寸) 3.0 - 0.5毫米 (0.1181-0.020英寸)
外侧-行李箱盖	B	3.0 + 1.0毫米 (0.1181+0.039英寸) 3.0 - 0.39毫米 (0.1181-0.020英寸)
尾灯-行李箱盖	C	3.5 + 0.5毫米 (0.1378+0.020英寸)

间隙表2

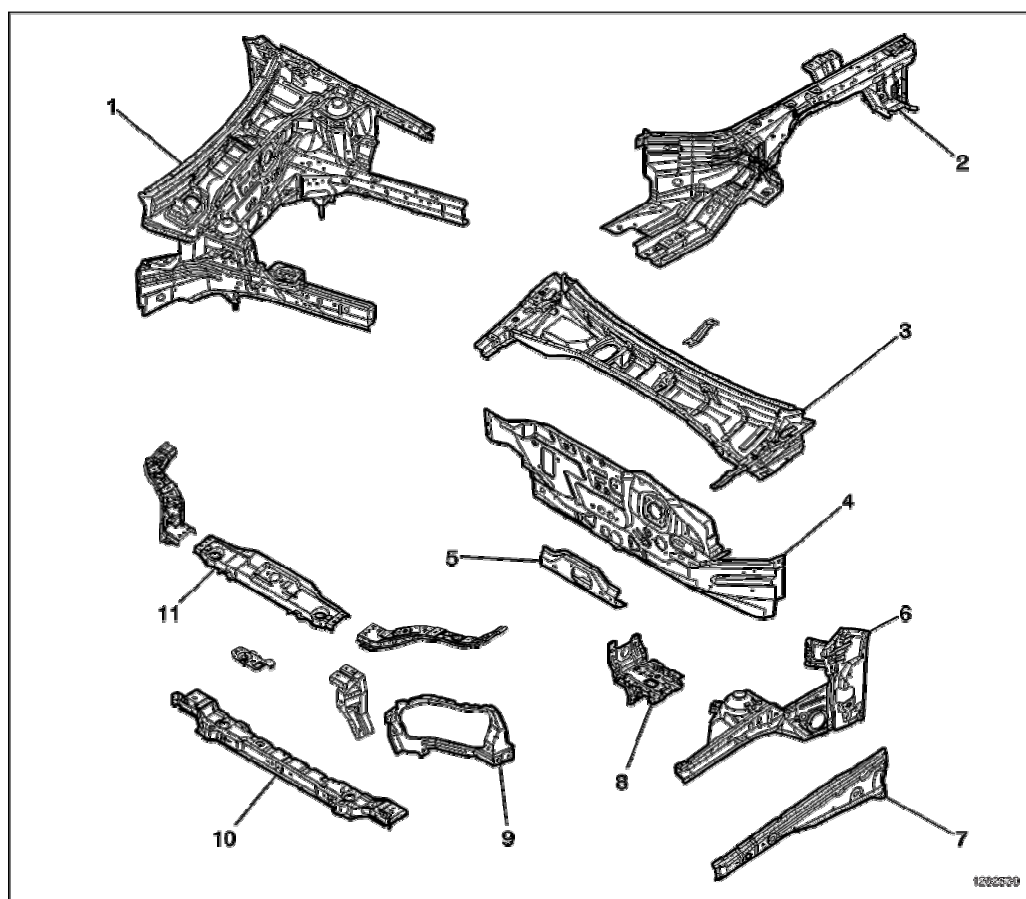
重要注意事项：检查下列各项：

- ┆ 安装正确。
- ┆ 主车身、外装衬板、车灯和保险杠的间隙和位差。
- ┆ 乘客室和行李箱漏水。



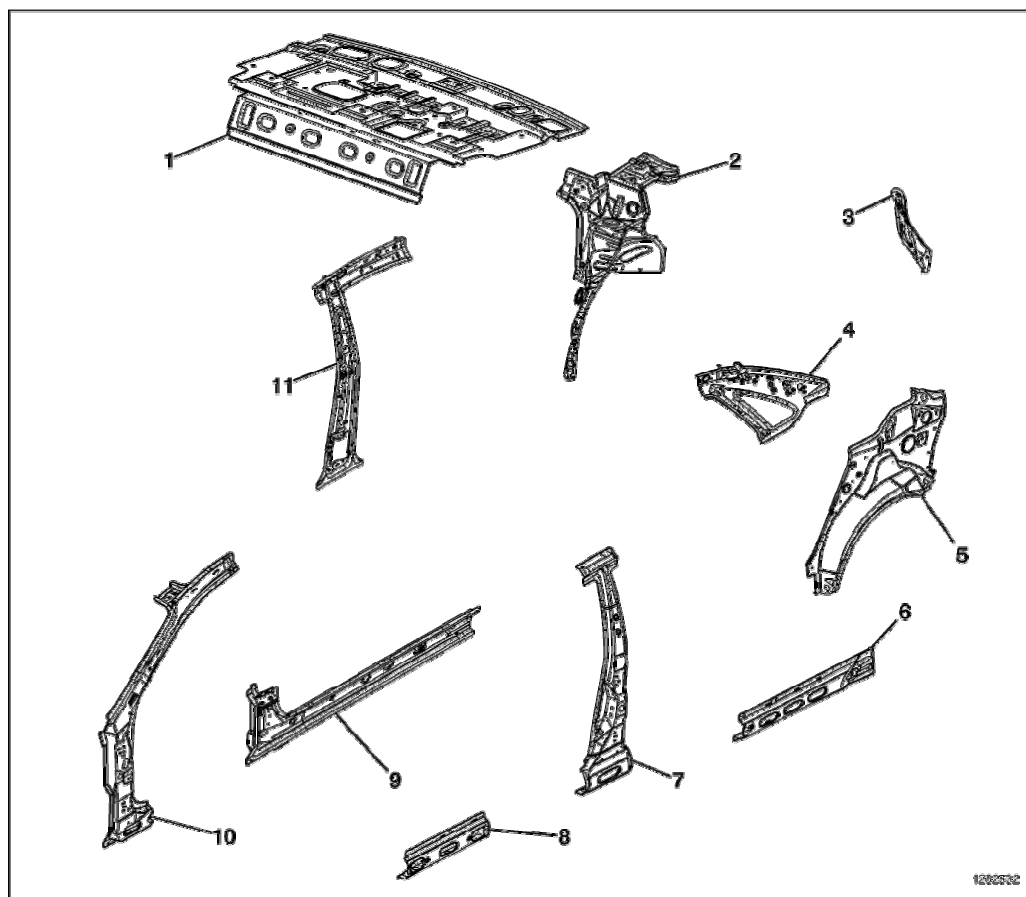
说明	位置	间隙
前门-翼子板	A	3.5 + 1.0毫米 (0.1378+0.039英寸)
后门-前门	B	4.0 + 1.0毫米 (0.1575+0.039英寸)
外侧-后门	C	3.5 + 1.0毫米 (0.1378+0.039英寸)
后部中央装饰-前部中央装饰	D	4.0 + 1.0毫米 (0.1575+0.039英寸)
密封条-后窗玻璃	E	5.0 +/- 1.0毫米 (0.1969+0.039英寸)
前/ 后门-门槛板	F	5.0 +/- 1.0毫米 (0.1969+0.039英寸)

4 -1



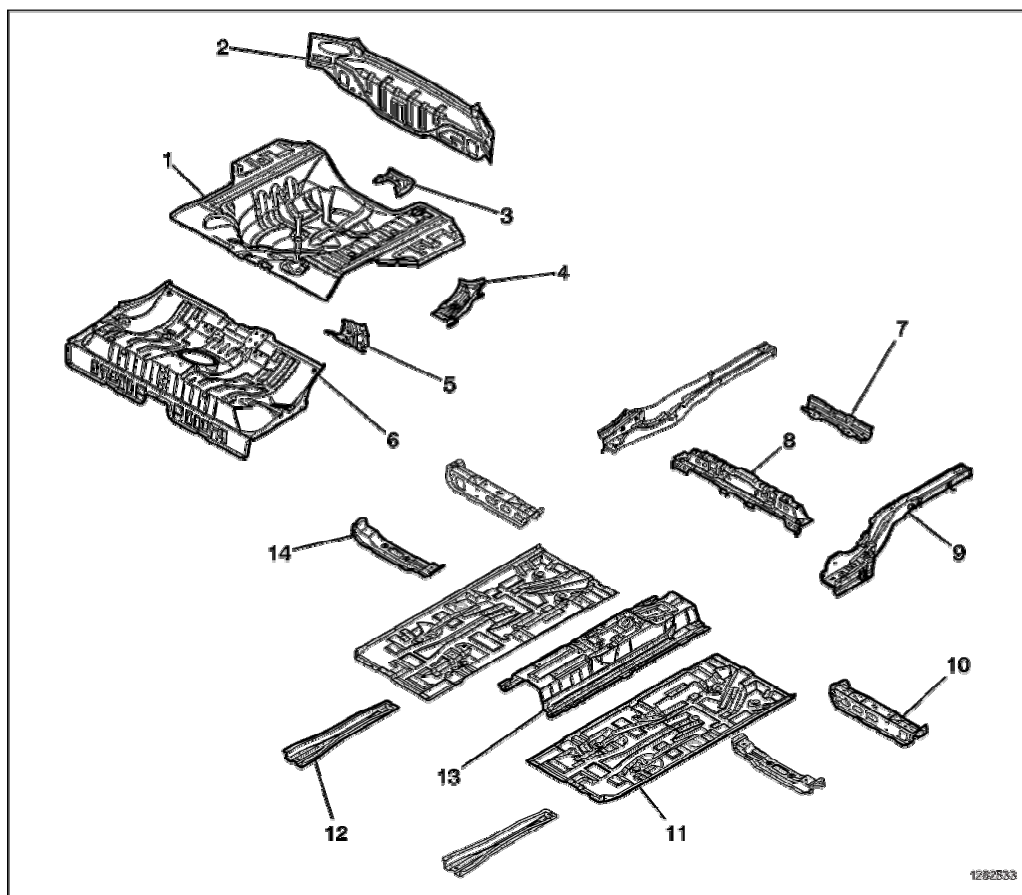
图标

- (1) 发动机室总成
- (2) 前纵梁总成
- (3) 仪表板上部
- (4) 仪表板下部
- (5) 仪表板中下部横梁
- (6) 前轮拱总成
- (7) 轮拱支柱
- (8) 蓄电池托架
- (9) 前端板
- (10) 散热器横梁总成
- (11) 前端板上部



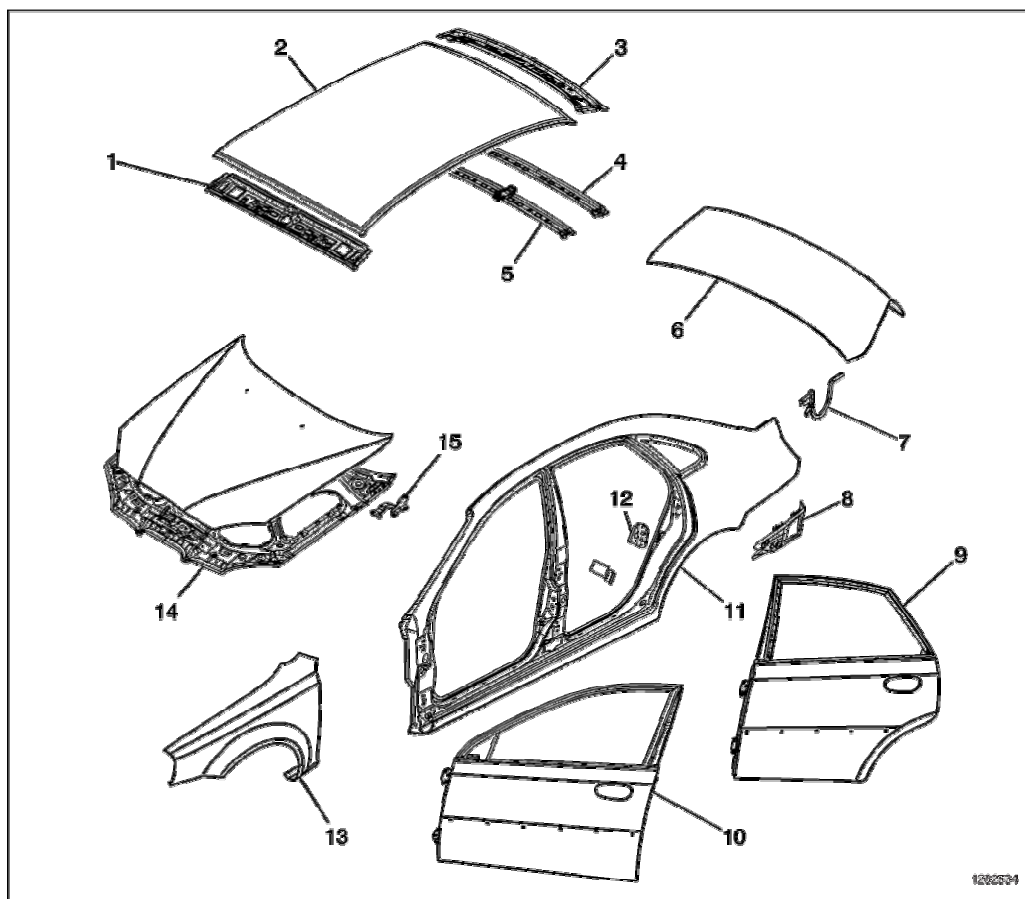
图标

- (1) 后上板总成
- (2) 轮拱内部总成
- (3) 尾灯罩
- (4) 后内侧围板
- (5) 后内侧板
- (6) 后车箱加强件总成
- (7) 中间支柱加强件总成
- (8) 前车箱加强件
- (9) 车身地板侧板总成
- (10) A 支柱-前部
- (11) 中间支柱内侧板总成



图标

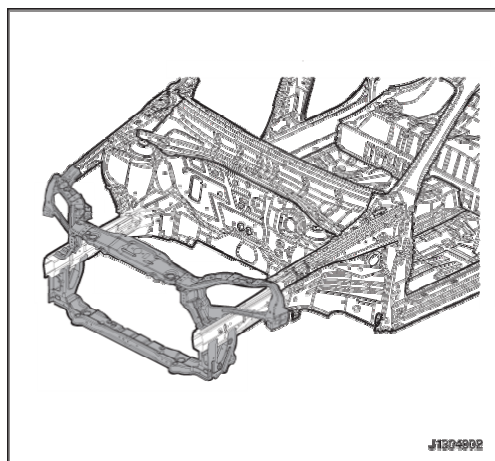
- (1) 后地台板后部
- (2) 后板下部
- (3) 千斤顶支架
- (4) 后挂钩眼孔总成
- (5) 轮拱下部内支柱
- (6) 后地板前板
- (7) 后地板中心横梁
- (8) 后地板前横梁
- (9) 后纵梁总成
- (10) 前横梁（座椅后部）
- (11) 前地台板
- (12) 地板纵梁
- (13) 孔道总成
- (14) 前横梁（座椅前部）



图标

- (1) 前风窗顶盖栏架
- (2) 车顶板
- (3) 车顶后框架
- (4) 车顶后支架
- (5) 车顶前支架
- (6) 行李箱盖
- (7) 行李箱盖铰链
- (8) 外侧板伸出部分
- (9) 后门
- (10) 前门
- (11) 外侧板
- (12) 门锁锁环加强件
- (13) 翼子板
- (14) 发动机罩总成
- (15) 发动机罩铰链

3.3.3.1 前端上横梁的更换 拆卸程序



重要注意事项：转向横拉杆与挡泥板和前挡板连接，构成前悬架、发动机、驱动桥和其它部件的基础。因此，更换此部件将影响前轮定位并保持前部刚性。在装配时，使用夹具或按车身修理表上的尺寸进行定位。必须谨慎焊接。

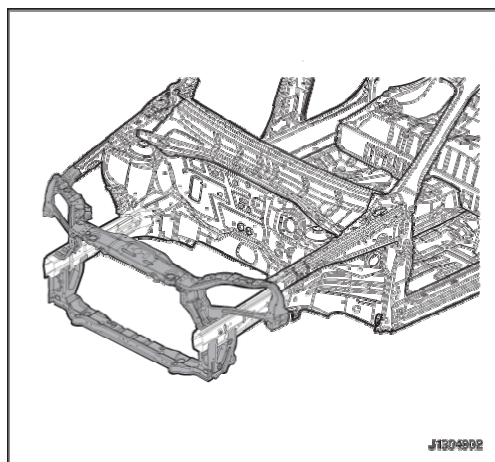
警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

1. 禁用附加充气式保护系统。参见“安全气囊”中的“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。
2. 断开蓄电池负极电缆。
3. 拆卸所有相关板件和部件。
4. 根据工厂规范尽可能维修损坏部分。参见“[3.3.1.2 车身尺寸](#)”。
5. 标记位置，必要时从维修部位除去密封剂和防腐材料。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。

重要注意事项：不要损坏任何内侧板和加强件。

6. 找到并钻掉所有工厂点焊。记录焊接点的数目和位置，以便安装转向横拉杆。
7. 拆卸损坏的转向横拉杆。

安装程序



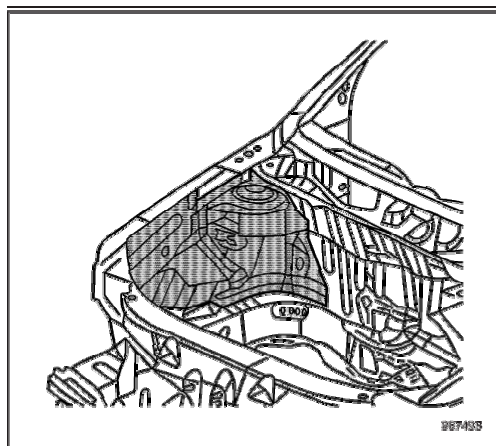
重要注意事项：如果不能确定塞焊焊缝孔原来的位置，则每个塞焊焊缝孔间隔40毫米（1 1/2英寸）。

1. 根据原始面板标记位置，在维修零件上根据需要钻8毫米（5/16英寸）的塞焊焊缝孔。
2. 必要时预处理全部配合表面。
3. 在所有的配合表面涂以3M 点焊涂层或等同品。
4. 用三维测量装置在汽车上定位转向横拉杆。将转向横拉杆夹紧固定到位。
5. 进行相应的塞焊。
6. 清洁并预处理所有焊接表面。

7. 如需要，在维修部位涂抹密封剂和防腐材料。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
8. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。
9. 安装所有相关板件和部件。
10. 连接蓄电池负极电缆。
11. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。

3.3.3.2 前轮罩板的更换

拆卸程序



重要注意事项：前轮拱部件从结构上为带减震器支架板的装置。因此，更换此部件会影响前轮定位。在装配时，使用夹具或按车身修理表上的尺寸进行定位。必须谨慎焊接。

警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

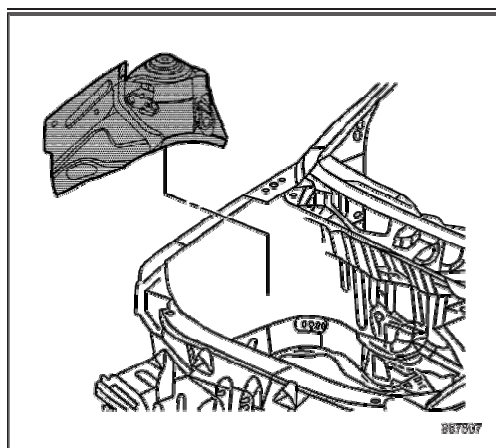
1. 禁用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。
2. 断开蓄电池负极电缆。

重要注意事项：上支柱装配面是一个尺寸基准面，应使用三维测量设备定位前轮拱总成。左前轮拱和右前轮拱均可作为一套完整总成维修。轮拱前挡板也可以在左侧或右侧分开维修。

3. 根据需要，除去维修部位的密封剂的防腐物质。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。

重要注意事项：一定要检查罩板前部和仪表板是否损坏。若金属表面损坏，必须维修前罩板，才能恢复车辆整体结构。

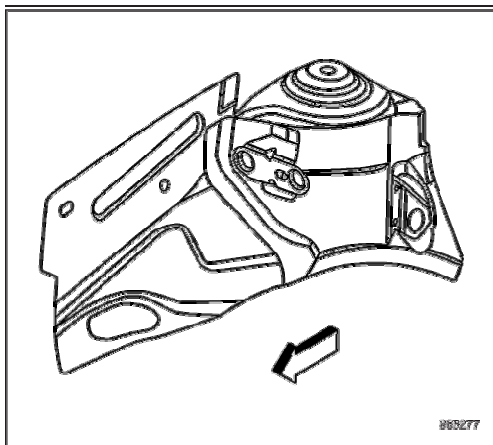
4. 目视检查损坏部位。尽可能多地维修损坏部位。参见“[3.3.1.2 车身尺寸](#)”。
5. 找到并钻掉所有工厂点焊。



重要注意事项：记录焊接点的数目和位置，以便安装前轮拱。

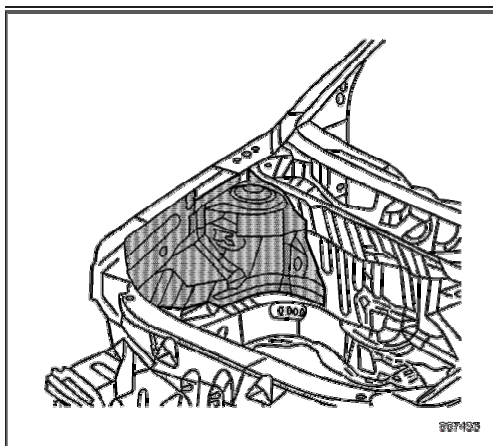
6. 从车辆上拆卸前轮拱。

安装程序



重要注意事项：如果原始塞焊焊缝孔的位置不能确定，每个塞焊焊缝孔间隔40毫米（1 1/2英寸）。

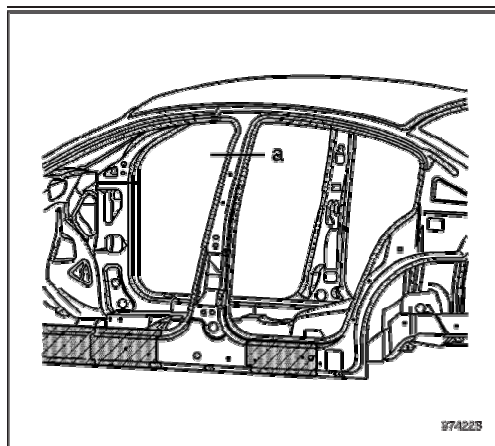
1. 必要时在原总成标记的位置上钻8毫米（5/16英寸）塞焊焊缝孔。
2. 必要时预处理配合表面。
3. 在所有的配合表面涂以3M 点焊涂层或等同品。
4. 利用三维测量装置在汽车上定位前轮罩板。将罩板在正确位置夹紧固定。



5. 进行相应的塞焊。
6. 清理并准备全部焊接表面。
7. 安装所有相关板件和部件。
8. 根据需要，在维修部位应用密封剂的防腐蚀物质。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
9. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。
10. 连接蓄电池负极电缆。
11. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。

3.3.3.3 车身门锁立柱外板的剖切

拆卸程序



重要注意事项：前车门支柱锁外部包括门框部分及外侧区域。它形成前、后车门和其它零件的基础，并保持车门和车顶刚性。应根据损坏程度，尽可能修理车架门洞区，一般不要更换。（将其拉出进行维修）

警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

告诫：剖切应该在推荐区域内进行。否则，车辆发生碰撞时可能引起车辆整体结构的损坏并导致人身伤害。

1. 车身外侧挡板可以在作为整体使用，也可以分前、后部分使用。前、后两段在横跨后门洞大约一半处截断。依据汽车损坏的程度，可以分别执行一个更换步骤，或多个更换步骤。剖切必须仅在规定的区域进行。

拆卸所有相关板件和部件。

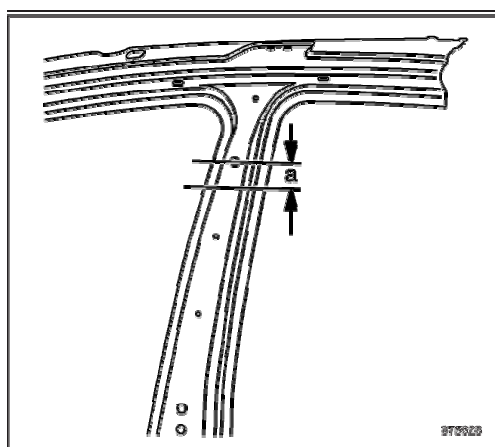
2. 禁用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。

3. 断开蓄电池负极电缆。

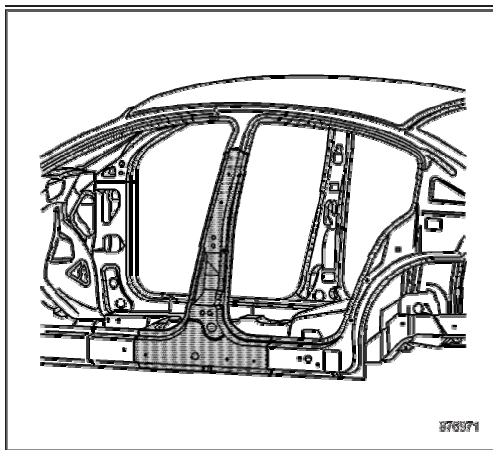
4. 必要时，从维修部位除去密封剂和防腐材料，并记录它们的位置。参见“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。

5. 尽可能多地维修损坏部位。参见“[3.3.1.2 车身尺寸](#)”。

6. 在中间支柱顶端，标记一条直线(a)，使其通过第二个外侧装饰附件孔中心。

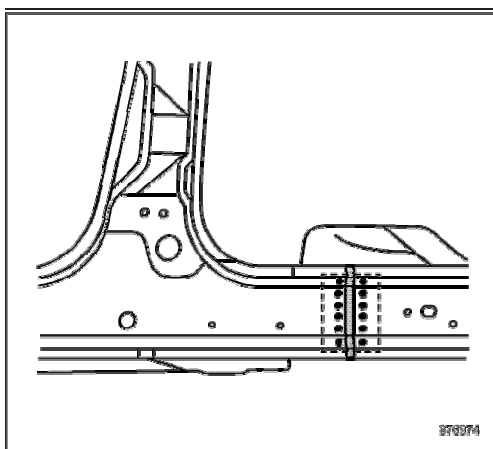


7. 从前一步所作标记处向下量50毫米（2英寸）。

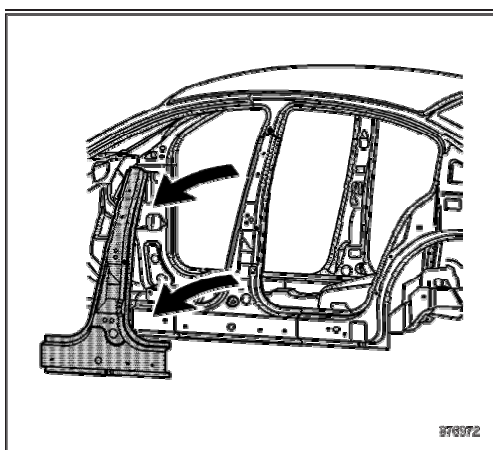


重要注意事项：剖切程序只能在车身侧板平直部位进行。

8. 从侧板的任意一个关键特征开始进行测量。在车身侧板上布置分割线的位置。
9. 根据需要，在车门门槛板上按规定的剖切位置创建切割线。
10. 在中间支柱此前形成的布置切割线处切割侧板。

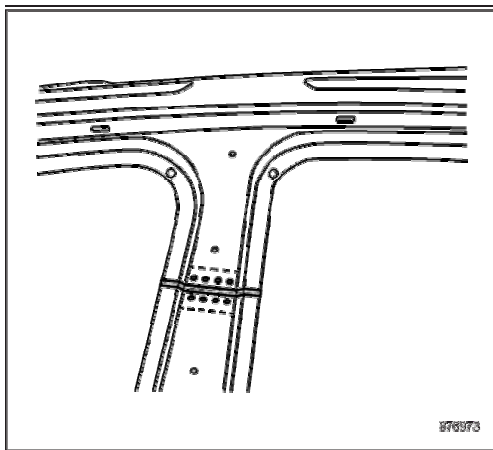


11. 在车门门槛板要进行剖切的部位切割侧板，切割必须只在平直部分进行。



12. 找到并钻掉所有工厂点焊。记录焊接点的数目和位置，以便安装维修零件。
13. 拆卸损坏的中间支柱。

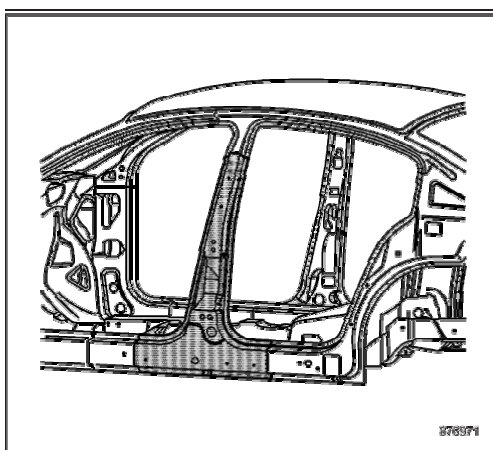
安装程序



1. 在相应位置切割外侧中间支柱，以配合原来侧板的剩余部分。修剪剖切接缝，使剖切接缝处间隙为此处金属厚度的1 1/2倍。
2. 在所有车门槛板部位，在维修部件未使用的部分制作一个100毫米（4英寸）的垫板。根据需要修剪垫板，使其在剖切接缝后相互配合。
3. 在中间支柱上部，根据需要从原零件装饰板未使用的部分剪出一个50毫米（4英寸）的垫板。

重要注意事项：如果不能确定塞焊焊缝孔原来的位置，每个塞焊焊缝孔间隔40毫米（1 1/2英寸）。

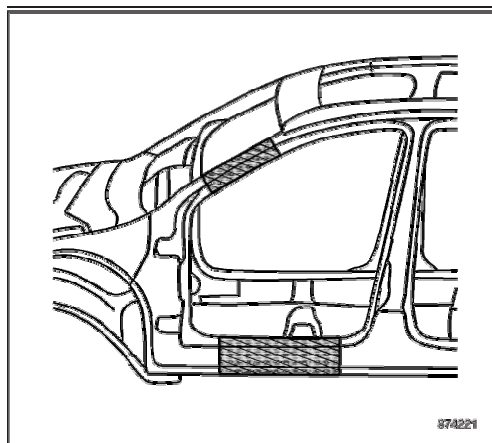
4. 在剩余的原零件上沿剖切口钻8毫米（5/16英寸）的孔。从零件边缘13毫米（1/2英寸）处定位这些孔，每个间隔40毫米（1 1/2英寸）。
5. 在维修零件上原始面板标记的相应位置，根据需要钻8毫米（5/16英寸）的塞焊焊缝孔。
6. 必要时，预处理全部焊接结合面。
7. 在所有结合面涂以3M 点焊涂层或等同品。
8. 按照下列距离将垫板装配到剖切接缝内。
 - n 50 车门槛板部分50毫米（2英寸）
 - n 25 中间支柱部分25毫米（1英寸）
9. 将垫板在适当的位置夹紧。将垫板塞焊到汽车上。
10. 利用三维测量装置在汽车上定位外部中间支柱。将支柱在适当的位置夹紧。
11. 进行相应的塞焊。



12. 为了使固体焊接热变形最小，沿接缝作一个25毫米（1英寸）的针脚点焊，间隙为25毫米（1英寸）。重复上述步骤并完成针脚点焊。
13. 清理并预处理全部焊接表面。
14. 必要时应用隔音材料。
15. 如需要，在维修部位涂抹密封剂和防腐材料。参见“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
16. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。
17. 安装所有相关板件和部件。
18. 连接蓄电池负极电缆。
19. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。

3.3.3.4 门槛外板的剖切

拆卸程序



重要注意事项：铰链柱前端是车架门洞面板的一部分。它与车顶、前风窗、门铰链和地板框连接，是车厢前端的重要支撑。前铰链柱的连接决定了前风窗和前门的位置。在临时安装前铰链柱的同时，对齐翼子板、车门和前风窗，然后检查间隙和位差。

警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

告诫：剖切仅应在推荐部位进行。否则，车辆发生碰撞时可能引起车辆整体结构的损坏并导致人身伤害。

轿车车身外侧挡板可以作为整体使用，也可以分前、后部分使用。前、后两段在横跨后门洞大约一半处截断。依据汽车损坏的程度，可以分别执行一个更换步骤，或多个更换步骤。剖切必须仅在规定部位进行。远离车门和窗口半径区域。剖切只在开口的平直部分进行。

3.3.3.5 后轮罩板的更换

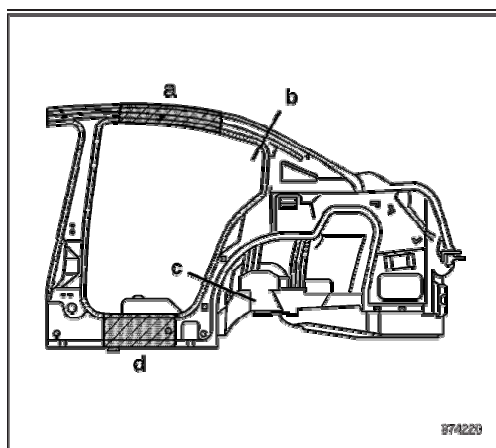
拆卸程序

重要注意事项：翼子板外部包括外侧区和门框区。翼子板是车辆外观一个显眼的部分。它对于与车门连贯的车身线条尤其重要。因此，修理时需要特别注意。这部分必须和后门、尾门以及其它部分在同一直线上。

警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

告诫：剖切仅应在推荐部位进行。否则，车辆发生碰撞时可能引起车辆整体结构的损坏并导致人身伤害。

车身外侧挡板既可作为一个整体，也可以分前、后两部分。前、后两部分在后门洞横截约一半处截断。依据汽车损坏的程度，可以分别执行一个更换步骤，或多个更换步骤。剖切必须仅在规定部位进行。远离门窗开孔的圆角部位。剖切只在门窗开孔的直线部位进行。



1. 禁用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。
2. 断开蓄电池负极电缆。
3. 拆卸所有相关板件和部件。
4. 尽可能多地维修损坏部位。参见“[3.3.1.2 车身尺寸](#)”。
5. 根据需要拆卸隔音材料。记录它们的位置。
6. 根据需要，除去维修部位的密封剂和防腐材料。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。

重要注意事项：仅在车门槛板、后支柱下段和翼板的推荐部位进行剖切，必要时在车身侧挡板的顶板上部横杆部位进行剖切。

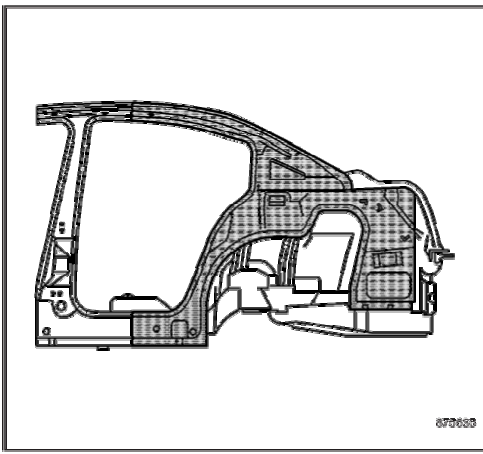
7. 剖切可以在以下任何位置进行：

重要注意事项：避免在后栏板连接部位的半径拐角区域剖切。

- n (a)– 对接接头和焊接垫板，当后门从前挡板向前开、从中间支柱半径向后开时，位于沿后门顶部的任何平直区域。使用100 毫米（4 英寸）的焊接垫板。
- n (b)– 重叠和塞焊接头，位于最后一个上装饰附件槽孔向后50毫米(2英寸)处。此接头是重叠的。在此上装饰附件槽孔向后10毫米（3/8英寸）处切割维修孔口。
- n (c)– 对接接头和焊接垫板，位于从翼子板顶部外壁板附件方孔的下缘向下75毫米（3英寸）处。使用50 毫米（2 英寸）的焊接垫板。

重要注意事项：避开下部圆角部位，该区域位于中间支柱底部和门洞后支柱下段底部。

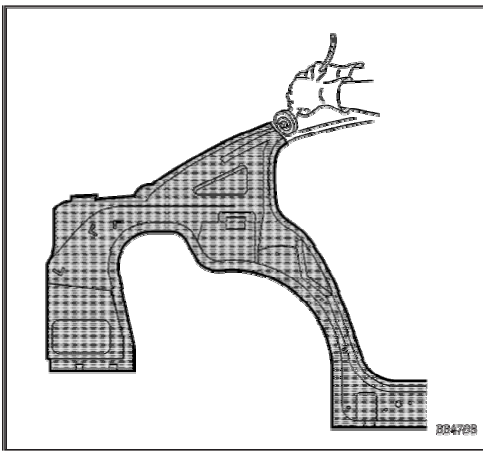
- n (d)– 对接接头和焊接垫板，位于车门开口半径之间、沿车门槛板的任意平直区域。使用100 毫米（4 英寸）的焊接垫板。



8. 按推荐的剖切区域，在车辆上标记剖切线的位置。

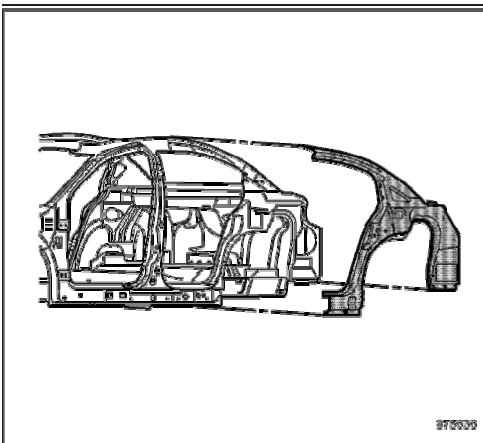
重要注意事项：记录工厂焊接点的数目和位置，以便安装翼子板。

9. 找到并钻掉所有工厂点焊。



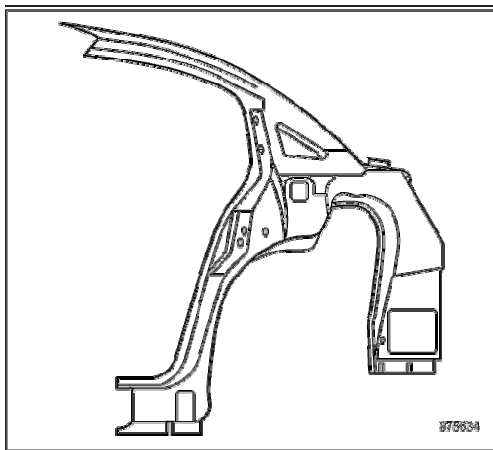
重要注意事项：在标记位置进行切割时，不要损坏其它任何挡板和加强件。

10. 根据在以上步骤中布置的位置切割挡板。



11. 拆卸损坏的翼子板。

安装程序

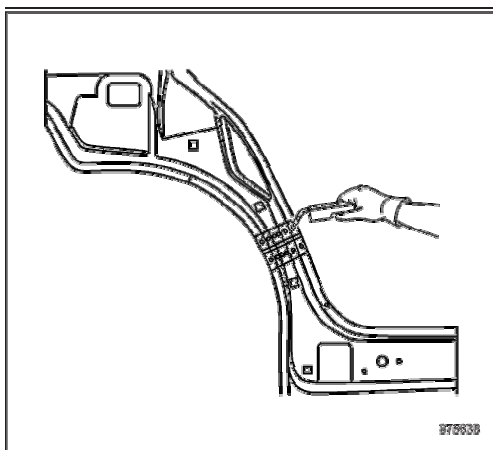


重要注意事项：为正确布置和切割维修孔口，回顾拆卸程序中相关的剖切区域信息。

1. 找到维修面板要进行剖切的区域。
2. 在维修部分测量并标记切割线的位置。
3. 在相应的位置切割维修面板，以配合剩余的原始面板。修剪剖切对接接头，使间隙为剖切接头处金属厚度的1.51/2倍。
4. 用维修零件未使用的部分制作规定长度的垫板。
5. 根据需要修剪垫板，使其在剖切接缝挡板后相互配合。

重要注意事项：如果不能确定塞焊焊缝孔原来的位置，则每个塞焊焊缝孔间隔40毫米（1.51/2英寸）。

6. 沿维修零件剖切区域钻8毫米（5/16英寸）的塞焊焊缝孔。在距边缘15毫米（5/8英寸）处钻塞焊焊缝孔。
7. 在原挡板标记位置钻8毫米（5/16英寸）的塞焊焊缝孔。
8. 必要时预处理全部结合面。
9. 在所有结合面涂以3M 点焊涂层或等同品。
10. 将垫板的一半装配到车辆的剖切接头内。将垫板在适当的位置夹紧，并塞焊到剖切接头上。
11. 将装配到车辆的一半垫板上的塞焊焊缝孔塞焊。
12. 利用三维测量装置在汽车上定位翼子板维修部分。将翼子板在适当的位置夹紧。

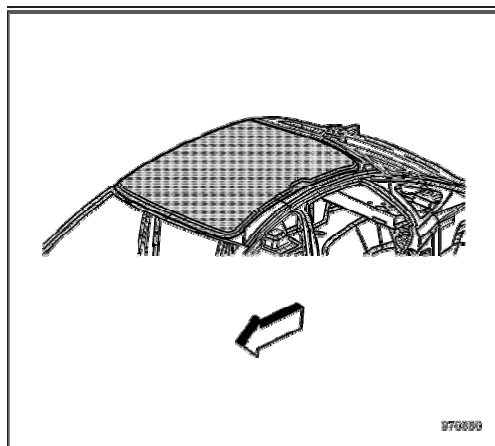


重要注意事项：后支柱下段如图所示。车门槛板部分接头类似。

13. 进行相应的塞焊。
14. 为了使固体焊接热变形最小，沿接缝作一个25毫米（1英寸）的针脚点焊，间隙为25毫米（1英寸）。重复上述步骤并完成针脚点焊。
15. 清洁并预处理全部焊接表面。
16. 如需要，在维修部位涂抹密封剂和防腐材料。参见“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
17. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。
18. 安装所有相关板件和部件。
19. 连接蓄电池负极电缆。
20. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。

3.3.3.6 车顶板的更换

拆卸步骤

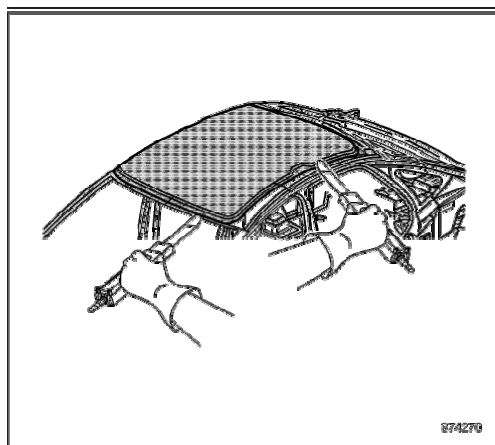


重要注意事项：车顶面板变形很容易从汽车外观注意到。在更换车顶前，确保车身水平。

重要注意事项：在焊接车顶板前，调整车架门孔凸缘，使其接触车顶板。应特别注意扭曲和平行度。

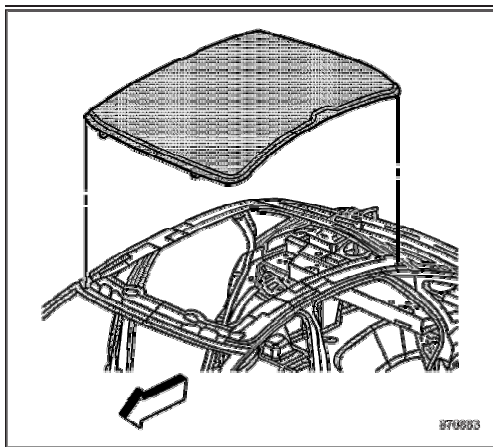
警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

1. 禁用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。
2. 断开蓄电池负极电缆。
3. 注意沿车顶板到顶盖、玻璃和车门周边的间隙尺寸。
4. 拆卸所有相关板件和部件。
5. 尽可能多地维修损坏部位。参见“[3.3.1.2 车身尺寸](#)”。
6. 标记位置，必要时从维修部位除去密封剂和防腐物质。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
7. 拆卸将车顶板前、后端固定在前、后顶盖上的4个螺母。



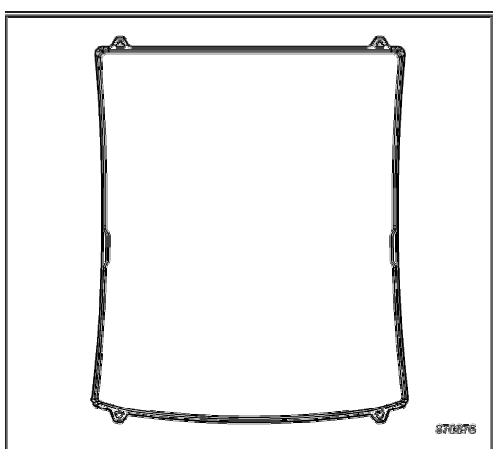
重要注意事项：不要损坏任何内侧板或加强件。

8. 找到并切割将车顶板固定在汽车上的氨基甲酸乙酯粘合剂。记录粘合剂的位置以便安装车顶板。

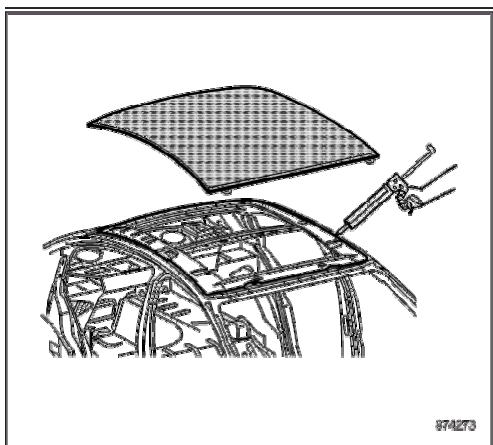


9. 拆卸损坏的车顶板。

安装程序

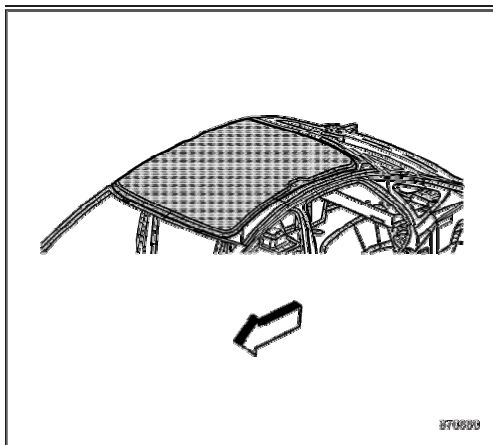


1. 必要时预处理全部结合面。
2. 使用玻璃工具箱中的2 号夹焊底漆。摇动夹焊底漆至少1分钟。
3. 用新的涂抹器，将黑色2 号底涂层涂抹在所记录的原来挡板的底涂层位置。
4. 等待黑色2 号底涂层干燥约10分钟。



重要注意事项：将氨基甲酸乙酯粘合剂涂抹在车顶板双头螺栓孔部位外侧。

5. 将直径为10毫米（3/8英寸）的氨基甲酸乙酯粘合剂颗粒涂抹在汽车顶板固定点周边。



6. 将车顶板放在车辆上。
7. 检查车顶板和前顶盖挡板前缘、后顶盖挡板后缘的配合。
8. 检查车顶板在沿门框上端到车顶板间隙处的配合。必要时，调整挡板。

告诫：参见“[有关紧固件的告诫](#)”。

9. 在前、后顶盖挡板上安装4个螺母。

紧固

紧固螺母至8-12 牛·米（3.1-4.7英寸磅力）。

10. 如需要，在维修部位涂以密封剂和防腐物质。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
11. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。
12. 安装所有相关板件和部件。
13. 连接蓄电池负极电缆。
14. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。

3.3.3.7 行李厢板的剖切

拆卸程序

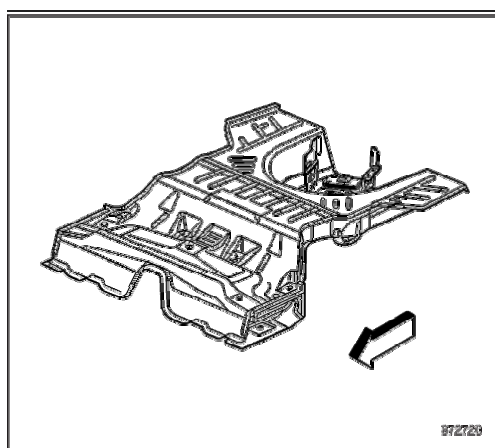
重要注意事项：后行李箱地台板是后车身的基础，是保证后车身刚性的关键。更换期间，请参照车身尺寸图，并确定放置后地板的正确位置。

重要注意事项：确保后地板不弯曲或变形。牢固焊接，以保持后车身刚性。

警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

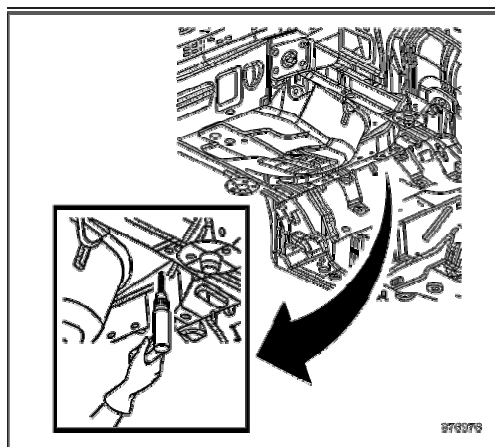
告诫：剖切仅应在推荐部位进行。否则，车辆发生碰撞时可能引起车辆整体结构的损坏并导致人身伤害。

1. 禁用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。
2. 断开蓄电池负极电缆。



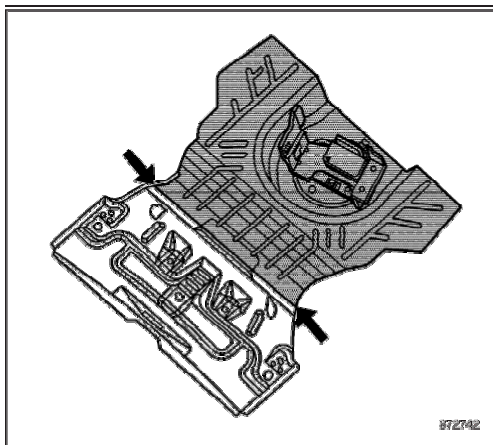
重要注意事项：后地板盘维修零件为一个完整的板。必须通过切割来制作剖切需要的部分。

3. 拆卸所有相关板件和部件。
4. 根据需要，除去维修部位的密封剂和防腐材料。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
5. 尽可能多地维修损坏部位。参见“[3.3.1.2 车身尺寸](#)”。

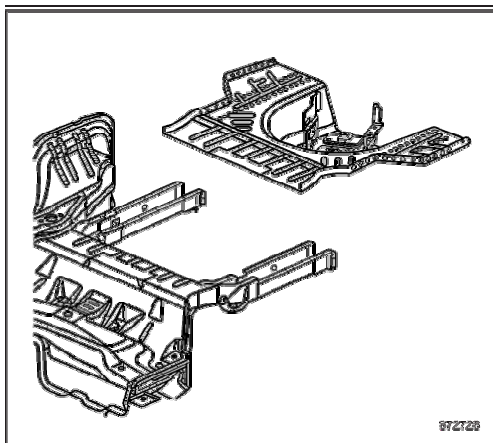


重要注意事项：当切割或钻掉点焊时，不要损坏任何相邻的挡板或部件。

6. 从汽车下部定位5号横杆的后缘。
7. 只沿5号横杆后焊接法兰的后缘，在车身浅盘形地板上钻几个1/8英寸的孔，这有助于在浅盘形地板上侧识别此位置。

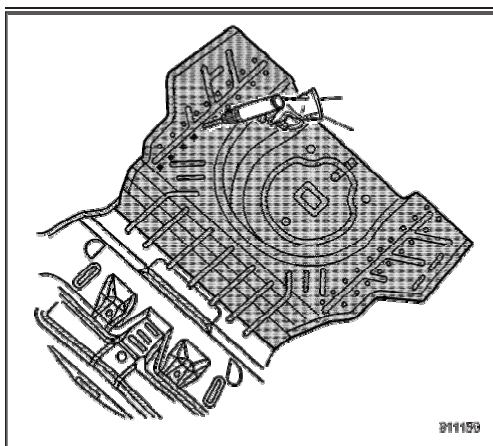


8. 沿浅盘形地板上的钻孔，在后行李箱挡板的上表面贴一片胶纸带。



重要注意事项：不要损坏任何内侧板和加强件。

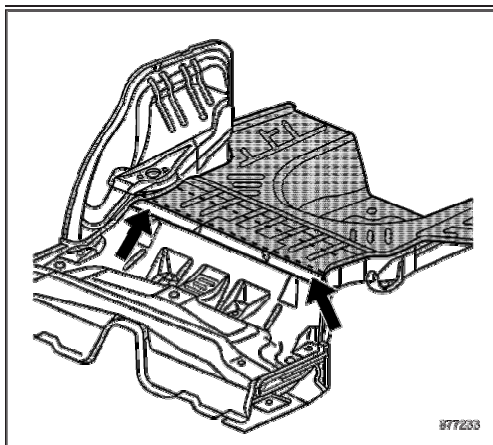
9. 沿浅盘形地板上的钻孔向后轻轻切割胶纸带。随后，浅盘形地板就会磨平至与焊接法兰的后缘平齐。



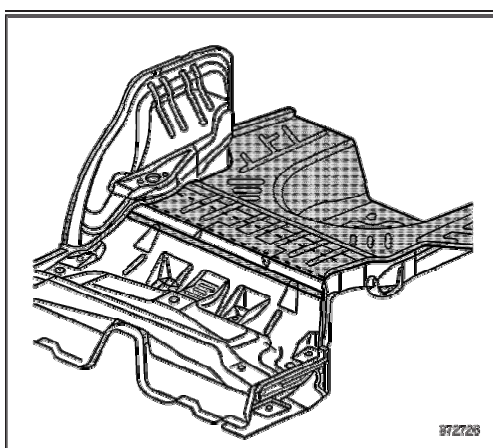
10. 沿横杆和轮拱，从切割线向后钻出所有点焊，并拆卸后行李箱地台板。记录焊接点的数目和位置，以便安装维修总成。

11. 在5号横杆后缘处切割并磨平原后行李箱挡板。

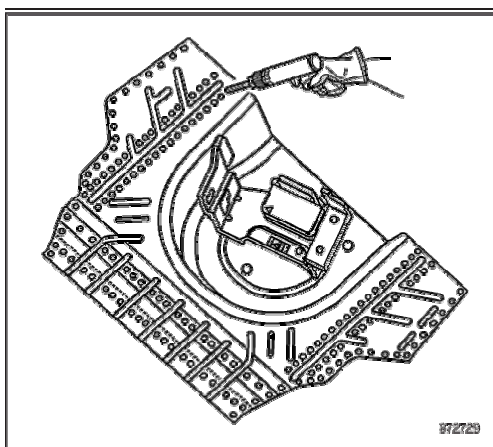
安装程序



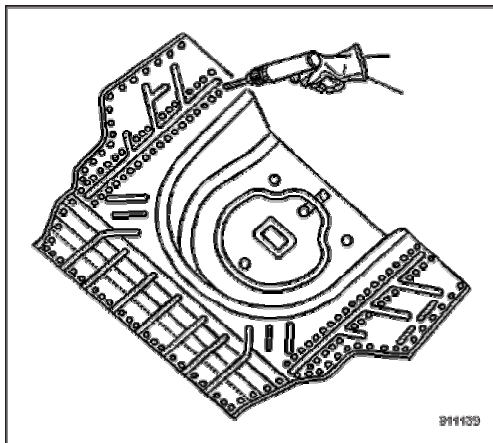
1. 在后行李箱地台板维修部分上，定位从浅盘形地板到支撑后排座椅下半部分的下降区域，这是一个过渡区域。



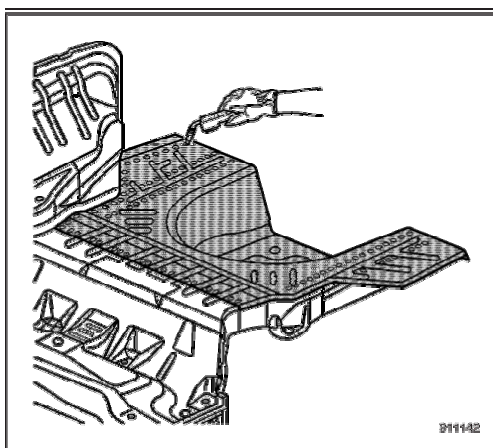
2. 在此过渡区域内，沿顶部半径、横跨挡板贴一片胶纸带。



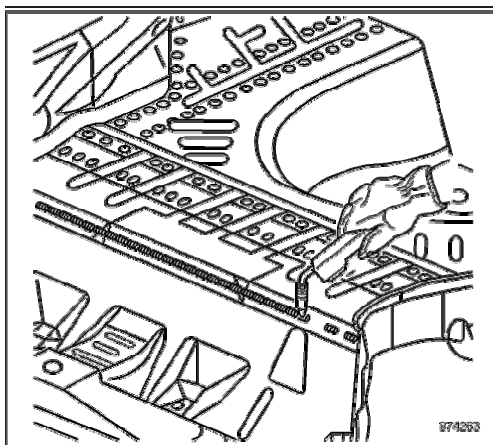
3. 沿向前的边缘切割胶纸带，切割边缘应靠近后排座椅，并拆下挡板的后部。
4. 按原始面板标记的相应位置，在维修零件上根据需要钻8 毫米（5/16 英寸）的塞焊焊缝孔。
5. 在5 号横杆焊接法兰顶部再布置并钻两行8 毫米（5/16 英寸）的塞焊焊缝孔。



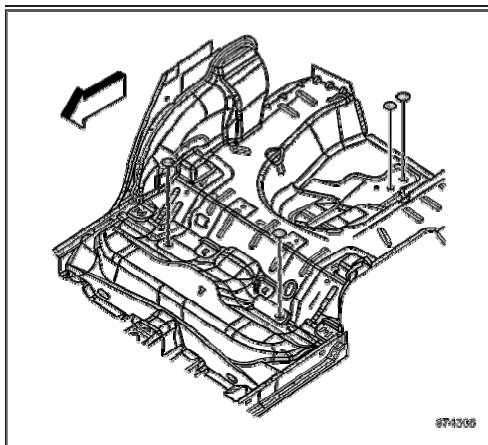
6. 必要时，预处理全部焊接结合面。
7. 在所有结合面涂以3M 点焊涂层或等同品。
8. 利用三维测量装置在汽车上定位后浅盘形地板。将零件在适当的位置夹紧。



9. 进行相应的塞焊。

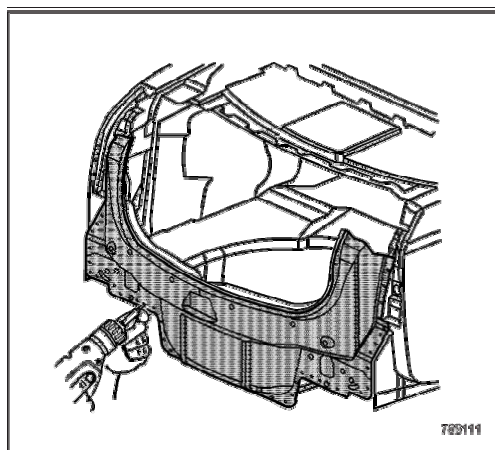


10. 沿地台板维修部分的切割前缘焊接接缝。为使沿维修部分前端的固体焊接热变形最小，沿接缝作一个点焊间隙为25毫米（1英寸）的针脚点焊。
11. 清洁并预处理所有焊接表面。
12. 必要时应用隔音材料。
13. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。



14. 如需要，在维修部位涂抹密封剂和防腐材料。参见“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
15. 安装所有相关板件和部件。
16. 连接蓄电池负极电缆。
17. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。

3.3.3.8 车身后外板的更换



重要注意事项：车身后端板与翼子板外部、后底板边梁和后地台板连接。它形成后组合灯和其它零件的基础并保持车身后端刚性。焊接时要特别注意扭曲度和平行度，并检查相关零件的安装。

该维修步骤可以选择，可以用金属焊条电极惰性气体掩弧焊(MIG) 或粘结作业进行安装。

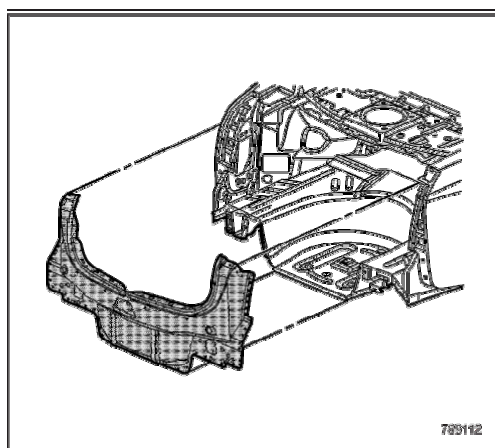
拆卸程序

警告：参见“[有关碰撞维修许可设备的警告](#)”。

1. 禁用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。
2. 断开蓄电池负极电缆。
3. 拆卸所有相关板件和部件。
4. 尽可能多地维修损坏部位。参见“[3.3.1.2 车身尺寸](#)”。
5. 根据需要，除去维修部位的密封剂和防腐材料。参见“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。

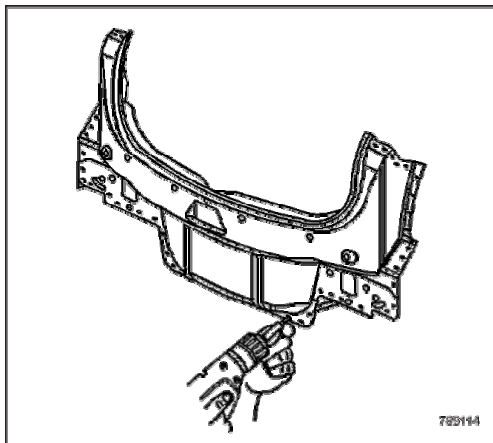
重要注意事项：记录工厂焊接点的数目和位置，以便安装后端挡板。

6. 找到并钻掉所有必要的工厂点焊。



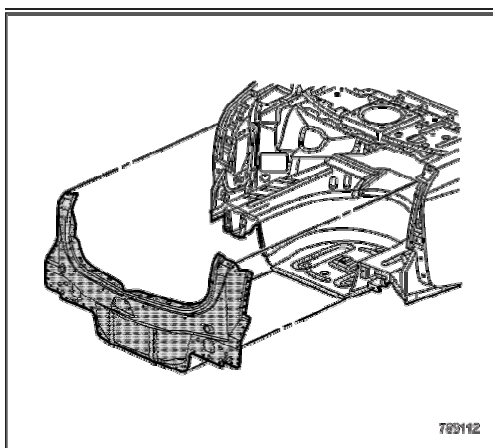
7. 拆卸后端挡板。

安装程序（惰性气体保护金属极(MIG) 焊接）

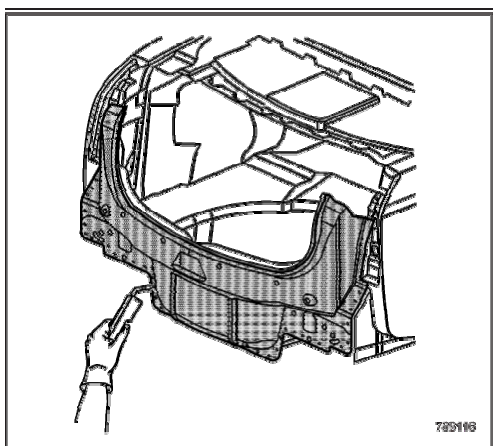


重要注意事项：如果不能确定塞焊焊缝孔原来的位置，每个塞焊焊缝孔间隔40毫米（1 1/2英寸）。

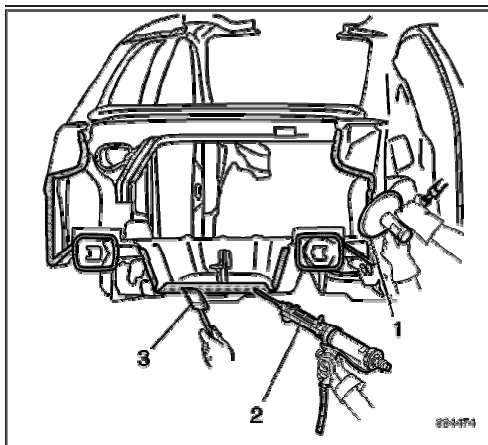
1. 在维修零件上原始面板标记位置，根据需要钻8 毫米（5/16 英寸）的塞焊焊缝孔。
2. 必要时预处理全部结合面。
3. 在所有结合面涂以3M 点焊涂层或等同品。



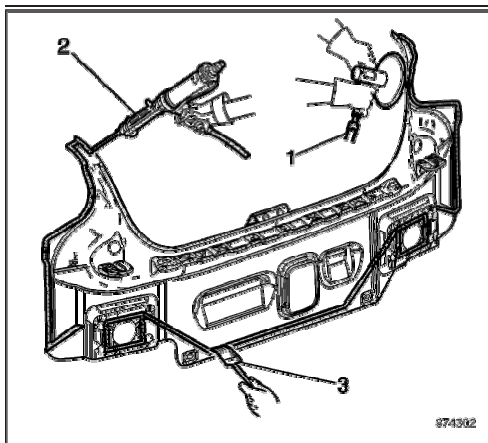
4. 将后端挡板放在车辆上。使用三维测量装置检查挡板。
5. 将挡板在适当的位置夹紧。



6. 进行相应的塞焊。
7. 清理并预处理全部焊接表面。
8. 安装所有相关板件和部件。
9. 如需要，在维修部位涂抹密封剂和防腐材料。参见“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
10. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。
11. 连接蓄电池负极电缆。
12. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。



1. 磨平车身配合法兰表面(1)，直到露出金属表面。



2. 磨平车身后端板配合法兰(1)，去掉电镀层。在进行磨平操作时，注意不要损坏法兰角，或磨薄金属。
3. 清理配合表面。

重要注意事项：粘合剂起作用的时间为40 -50 分钟。不要等待车辆上的粘合剂完全固化，因为这样将很难保证挡板与车身对齐。

4. 将一粒金属板粘合剂或厚度等同于3-6毫米（1/8到1/4英寸）的粘合剂涂到两个配合表面。
5. 用小酸性刷子(3) 涂一层粘合剂，覆盖所有裸露的金属表面以防腐蚀。

重要注意事项：板接合以后不要再拉开。相互滑动板以调整它们的位置。

6. 将车身后端板安装在车辆上。
7. 将车身后端板在要求的位置夹紧。
8. 使用喷漆稀料从挡板区域除去多余的粘合剂。
9. 如需要，在维修部位涂抹密封剂和防腐材料。参见“油漆和涂层”中的“[3.5.2.2 防腐处理和修理](#)”。
10. 在修理部位涂油漆。参见“[3.5.2.1 底漆/透明涂层油漆系统](#)”。
11. 安装所有相关板件和部件。
12. 连接蓄电池负极电缆。
13. 启用附加充气式保护系统。参见“[13.5.3.20 安全气囊系统的解除和启用](#)”。