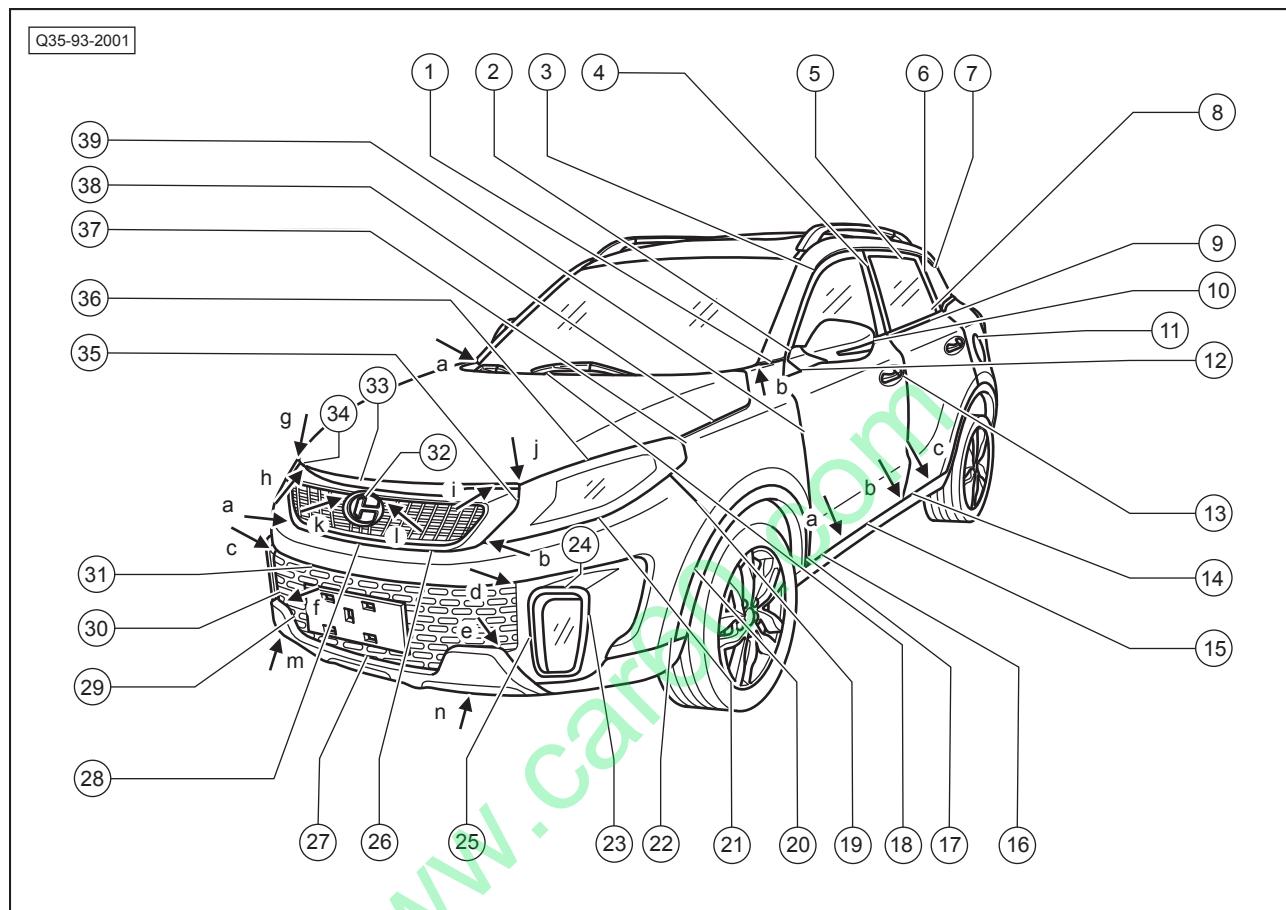


93 车身结构

1 间隙、面差和对齐度



提示

- 所有尺寸以毫米为单位。
- StyleDep (依造型定) 、F/A (前/后) 、U/D (上/下) 、C/C (左右或车宽方向) 、N/A (不适用)。

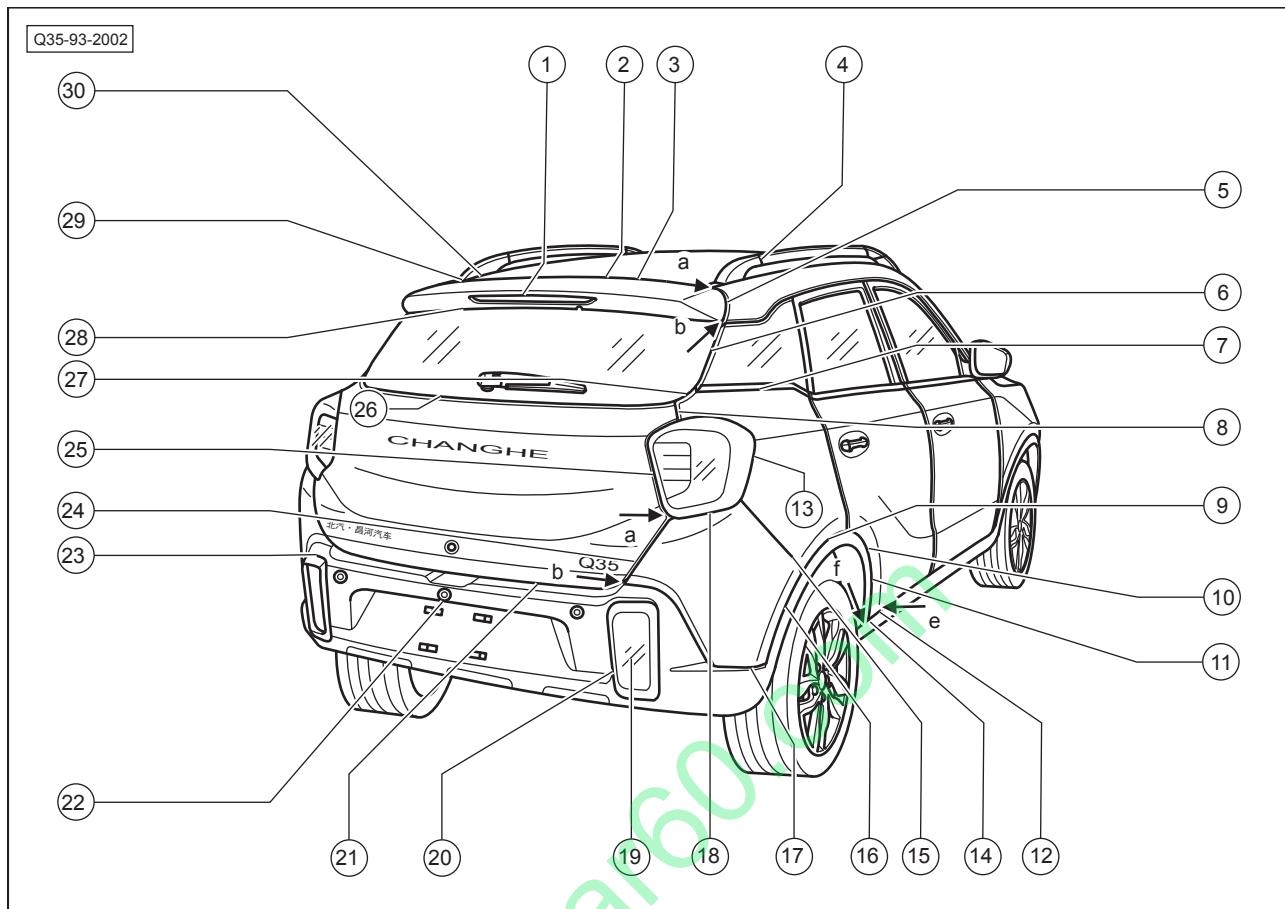
序号	位置	间隙	面差
1	侧围至翼子板 Side Body to Fender (L&R)	3.0 U/D \pm 0.75 // 1.0	N/A
2	侧围外板至外后视镜 (L&R) Side Body plate to outside view mirror	4.5 \pm 1.0 (外后视镜低)	Style dep \pm 0.75 (外后视镜低)

序号	位置	间隙	面差
3	前门至侧围 Front door to side Body (L&R)	4.8 U/D±1.0 // 1.0 前门低	Style dep±1.0 // 1.0 前门低
4	前门至后门 Front door to Rear door (L&R)	3.6 F/A±1.0 // 1.0	0 0/-1.0
5	后门至侧围 Rear door to Side Body (L&R)	4.8 U/D±1.0 // 1.0 后门低	Style dep±1.0 // 1.0 后门低
6	后门外板至后三角窗玻璃 Rear door plate to Rear triangle window glass strip (L&R)	3.8±1.0 // 1.0	0±1.0 // 1.0
7	侧围外板至后三角窗玻璃 Side Body plate to Side window glass strip (L&R)	0 (不许有间隙) (三角窗玻璃低) (周边有胶条间隙不可见)	Style dep ±1.0 (三角窗玻璃低) (周边有胶条间隙不可见)
8	后门至后门三角窗装饰板 Rear door to Triangle glass (L&R) gamish	0 +0.3/0	1.0 0/-1.0 // 0.75
9	后门外板至水切 Rear door plate to Outer Door Weather Strip (L&R)	0 (不许有间隙)	N/A
10	前门外板至水切 Front door plate to Outer Door Weather Strip (L&R)	0 (不许有间隙)	N/A
11	围至加油口盖 Side Body to filler cap	3.0±0.5// 0.5 All around (全周)	-0.5±0.5 All around (全周)
12	前门外板至外后视镜 Front door plate to outside view mirror (L&R)	1.0+0.3/-1.0 // 1.0	N/A

序号	位置	间隙	面差
13	前门至外拉手 Front door to Rear door (L&R)	0 +0.5/0	N/A
14	侧裙板至左后门 Rear door plate to Side rocker garnish (L&R)	6.0±1.5 // 1.5	-5.0±1.0 b↔c
15	侧裙板至左前门 The left front door to Side rocker garnish (L&R)	6.0±1.5 // 1.5	-5.0±1.0 a↔b
16	翼子板至侧裙板 Fender to Side rocker garnish (L&R)	2.0±1.0 // 1.5	2.5±1.0 // 1.5
17	侧裙板至前轮眉装饰板 Side rocker garnish to Front wheel eyebrow garnish (L&R)	1.0±0.75 // 1.0	-1.0±0.75 // 1.0
18	空气室盖板至前风挡玻璃 Cowl panel grille to Windshield glass	0+0.5/0 (a↔b) 空气室盖板有胶条间隙不可见	Style dep (感知评价) (a↔b) 空气室盖板有胶条间隙不可见
19	翼子板至前保险杠本体 Fender to Front bumper fascia (L&R)	0 +0.5/0	-0.5±0.5
20	前保险杠本体至前轮眉装饰板 Front bumper fascia to Front wheel eyebrow garnish (L&R)	0.3 +0.5/-0.3	2.0±0.75 // 1.0
21	前保险杠本体至前大灯 Front bumper fascia to Head lamp (L&R)	2.0±1.0 // 1.0 前大灯低	Style dep ±1.0 前大灯低
22	前保险杠本体至前轮眉装饰板 Front bumper fascia to Front wheel eyebrow garnish (L&R)	1.0 0/-1.0	-1.0±0.75 // 1.0

序号	位置	间隙	面差
23	前保险杠本体至前雾灯罩 Front bumper fascia to front fog lamp hood (L&R)	0.8±0.5 All around (全周) 灯罩高	Style dep±0.5 All around (全周) 灯罩高
24	前雾灯至前雾灯罩 Front fog lamps to front fog lamp hood (L&R)	2.0±1.0 // 1.0 All around (全周) 灯罩高	Style dep±1.0 All around (全周) 灯罩高
25	前保险杠本体至下格栅 Front bumper fascia to Lower grill (L&R)	1.0±0.5 d↔e	-1.0±0.5 d↔e
26	前保险杠本体至上格栅装饰亮条 Front bumper fascia to Grill trim	1.0±0.5 a↔b	N/A a↔b
27	前保险杠下装饰件至下格栅 Front bumper lower trim to Lower grill	1.0±0.5 e↔f	N/A e↔f
28	上格栅本体至上格栅装饰亮条 Grille Base Structure to Grill trim	0.5±0.5 k↔l	N/A k↔l
29	前保险杠本体至前保险杠下装饰件 Front bumper fascia to Front bumper lower trim (L&R)	1.0±0.5 f↔m e↔n	N/A f↔m e↔n
30	下格栅至牵引钩盖 Grille base structure to Towing hook cover	0.5±0.5 All around (全周)	-0.5±0.5 All around (全周)
31	前保险杠本体至下格栅 Front bumper fascia to Grille base structure	1.0±0.5 c↔d	N/A c↔d
32	上格栅装饰亮条至昌河徽标 Grill trim toThe logo	0.3±0.3 All around (全周)	Style dep (感知评价) All around (全周)

序号	位置	间隙	面差
33	发动机盖至上格栅装饰亮条 The hood to Grill trim	Style dep (感知评价) h↔i	N/A h↔i
34	发动机盖至上格栅装饰亮条 The hood to Grill trim	7.0 ±1.5 // 1.5 g↔h i↔j	Style dep ±1.0 g↔h i↔j
35	上格栅亮条至前大灯 Grill trim to Head lamp (L&R)	2.0±1.0//1.0 b↔j 前大灯低	Style dep±1.0 b↔j 前大灯低
36	发动机盖至前大灯 The hood to Head lamp (L&R)	5.0±1.0 // 1.0 前大灯低	Style dep±1.0 前大灯低
37	翼子板至前组合灯 Fender to Head Lamp (L&R)	2.0±1.0 // 1.0 前大灯低	Style dep±1.0 前大灯低
38	前机盖至翼子板 Hood to fender (L&R)	4.0±0.75//1.0 C/C	1.0±1.0 a↔b
39	翼子板至前门 Fender to Front Door (L&R)	4.0±0.75 // 1.0	-0.5±0.5



i 提示

1. 所有尺寸以毫米为单位。
2. StyleDep (依造型定) 、F/A (前/后) 、U/D (上/下) 、C/C (左右或车宽方向) 、N/A (不适用) 。

序号	位置	间隙	面差
1	扰流板至高位制动灯 Spoiler to High mounted stop lamp	1.0±0.5 All around (全周) 高位制动灯低	Style dep±0.5 All around (全周) 高位制动灯低
2	背门至扰流板 Tail gate to Spoiler	1.0±0.5	-1.0±0.5
3	顶盖至背门 Roof to Tail gate	8.0±1.5 // 1.5	-1.0±1.0 // 1.0

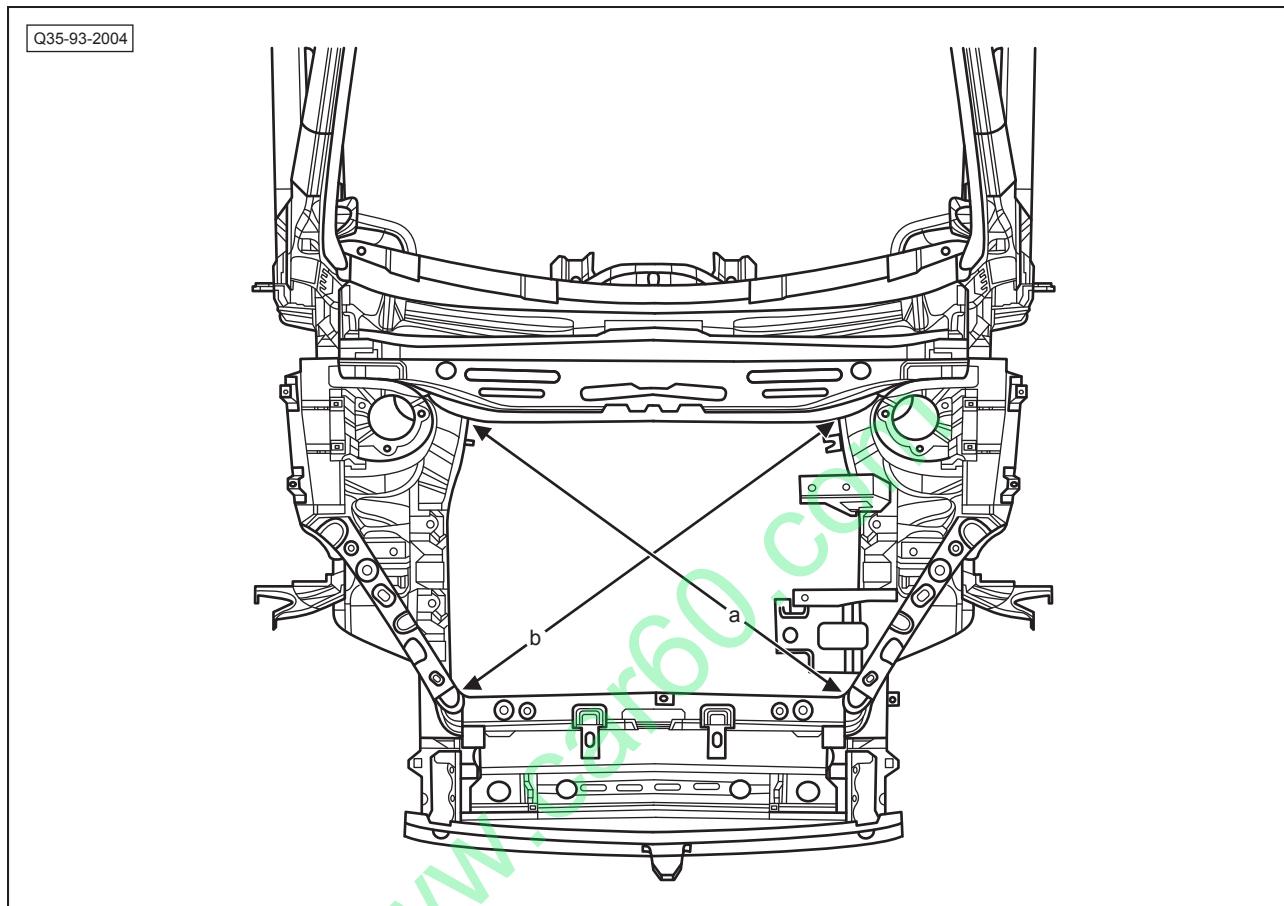
序号	位置	间隙	面差
4	顶盖外板至行李架 Roof Panel to Roof Carrier (L&R)	0 (不允许有间隙) U/D	N/A
5	侧围外板至扰流板本体 Side Body plate to Spoiler (L&R)	Style dep \pm 1.0 (6.5~5.0均匀过渡) a \longleftrightarrow b	-1.5 \pm 0.5
6	背门玻璃至后三角窗玻璃 Tail gate glass to Side window glass strip (L&R)	5.0 \pm 1.0//1.5 背门玻璃低	Style dep \pm 1.0 背门玻璃低
7	侧围外板至后三角窗玻璃 Side Body plate to Side window glass strip (L&R)	0 (不许有间隙) 三角窗玻璃低 周边有胶条间隙不可见	Style dep \pm 1.0 三角窗玻璃低 周边有胶条间隙不可见
8	侧围至背门 Side Body to Tail gate (L&R)	4.0 \pm 1.0//1.0	0 0/-1.0
9	侧围外板至后轮眉装饰板 Side Body plate to Rear wheel eyebrow garnish (L&R)	0.3 +0.5/-0.3	1.5 \pm 0.75 // 1.0
10	后门外板至后轮眉装饰板 Rear door plate to Rear wheel eyebrow garnish (L&R)	5.0 \pm 1.0 // 1.0	1.5 \pm 1.0 // 1.0
11	侧围外板至后轮眉装饰板 Side Body plate to Rear wheel eyebrow garnish (L&R)	0+0.5/0 在门开启状态下可视	N/A 在门开启状态下可视
12	侧裙板至后门 Side rocker garnish to The left rear door (L&R)	6.0 \pm 1.5 // 1.5 e \longleftrightarrow f	-2.5 \pm 1.0 e \longleftrightarrow f

序号	位置	间隙	面差
13	侧围外板至后组合灯 Side Body plate to Rear Lamp (L&R)	2.0±0.75 // 1.0 后组合灯低	Style dep±1.0 后组合灯低
14	侧裙板至后轮眉装饰板 Side rocker garnish to Rear wheel eyebrow garnish (L&R)	1.0±0.75 // 1.0	-1.0±0.75 // 1.0
15	侧围外板至后保险杠本体 Side Body plate to Rear bumper fascia	0.0 +0.5/0	-0.5±0.5
16	后保险杠本体至后轮眉装饰板 Rear bumper fascia to Rear wheel eyebrow garnish (L&R)	0.3 +0.5/-0.3	2.0±0.75 // 1.0
17	后保险杠本体至后轮眉装饰板 Rear bumper fascia to Rear wheel eyebrow garnish (L&R)	1.0 0/-1.0	-1.0±0.75 // 1.0
18	后保险杠本体至尾灯 Rear bumper fascia to Tail lamp (L&R)	2.0 U/D±1.0 // 1.0 尾灯低	Style dep±1.0 尾灯低
19	后雾灯至后雾盖板 Rear fog lamp to Rear fog lamp cover (L&R)	2.0 U/D±0.75//1.0	0±0.75
20	后保险杠本体至后雾灯罩 Rear bumper fascia to Rear fog lamp hood (L&R)	0.8±0.5 All around (全周) 雾灯罩高	Style dep±0.5 All around (全周) 雾灯罩高
21	背门至后保险杠本体 Tail gate to Rear bumper fascia	6.0 U/D±1.5 // 1.5	N/A
22	后保险杠本体至倒车雷达 Rear bumper fascia to Reversing radar	0+0.3/0 全周 (all around)	Style dep±0.2 全周 (all around)

序号	位置	间隙	面差
23	后雾灯至后雾灯罩 Rear fog lamp hood to Rear fog lamp cover (L&R)	2.0±1.0 // 1.0 All around (全周) 雾灯罩高	Style dep±0.8 All around (全周) 雾灯罩高
24	背门至后保险杠本体 Tail gate to Rear bumper fascia (L&R)	5.0 C/C±0.75 // 1.0 a↔b	1.0±1.0/1.0 a↔b
25	背门至后组合灯灯 Tail gate to Rear lamp (L&R)	5.0±1.0 // 1.0	0±0.75/1.0
26	背门玻璃至背门 Tail gate glass to Tail gate	3.0±1.0 // 1.0 背门玻璃低	Style dep±1.0 // 1.0 背门玻璃低
27	侧围至背门玻璃 Side Body to Tail gate glass (L&R)	5.0±1.0 // 1.5 背门玻璃低	Style dep±1.0 背门玻璃低
28	扰流板本体至后风窗玻璃 Spoiler to Windshield glass	2.5±1.0 F/A // 1.0	N/A
29	背门至顶盖饰条 Tail gate to Roof decorative strip (L&R)	8.0 F/A±1.0	-2.0±0.5
30	行李架本体至支撑座饰盖 STAY-ROOF RACK to COVER (L&R)	0.5±0.5 All around (全周)	0±0.5 All around (全周)

2 开口框尺寸

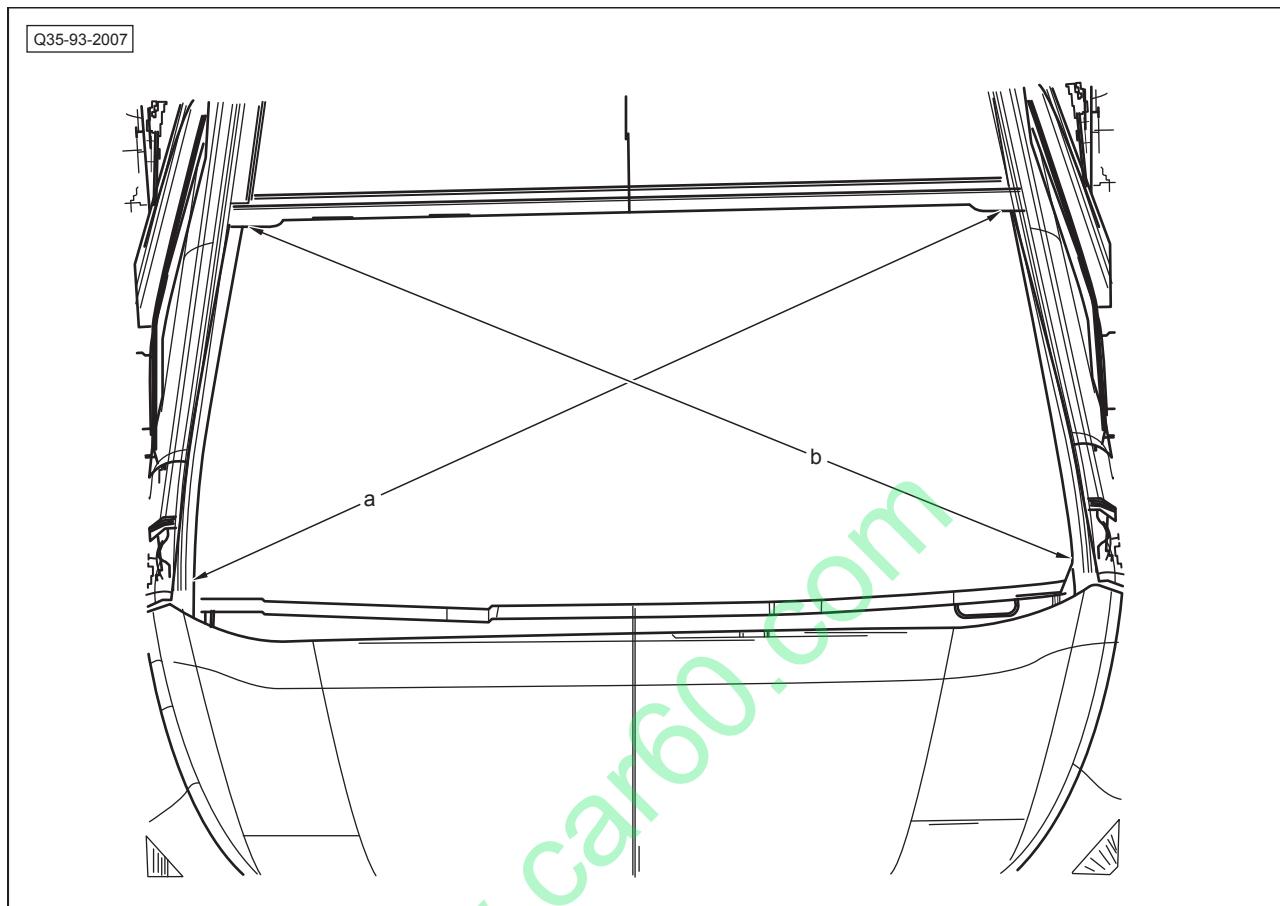
2.1 前舱开口尺寸



注：所有尺寸以毫米为单位。

位置	距离 (mm)
a	1120.5
b	1121.4

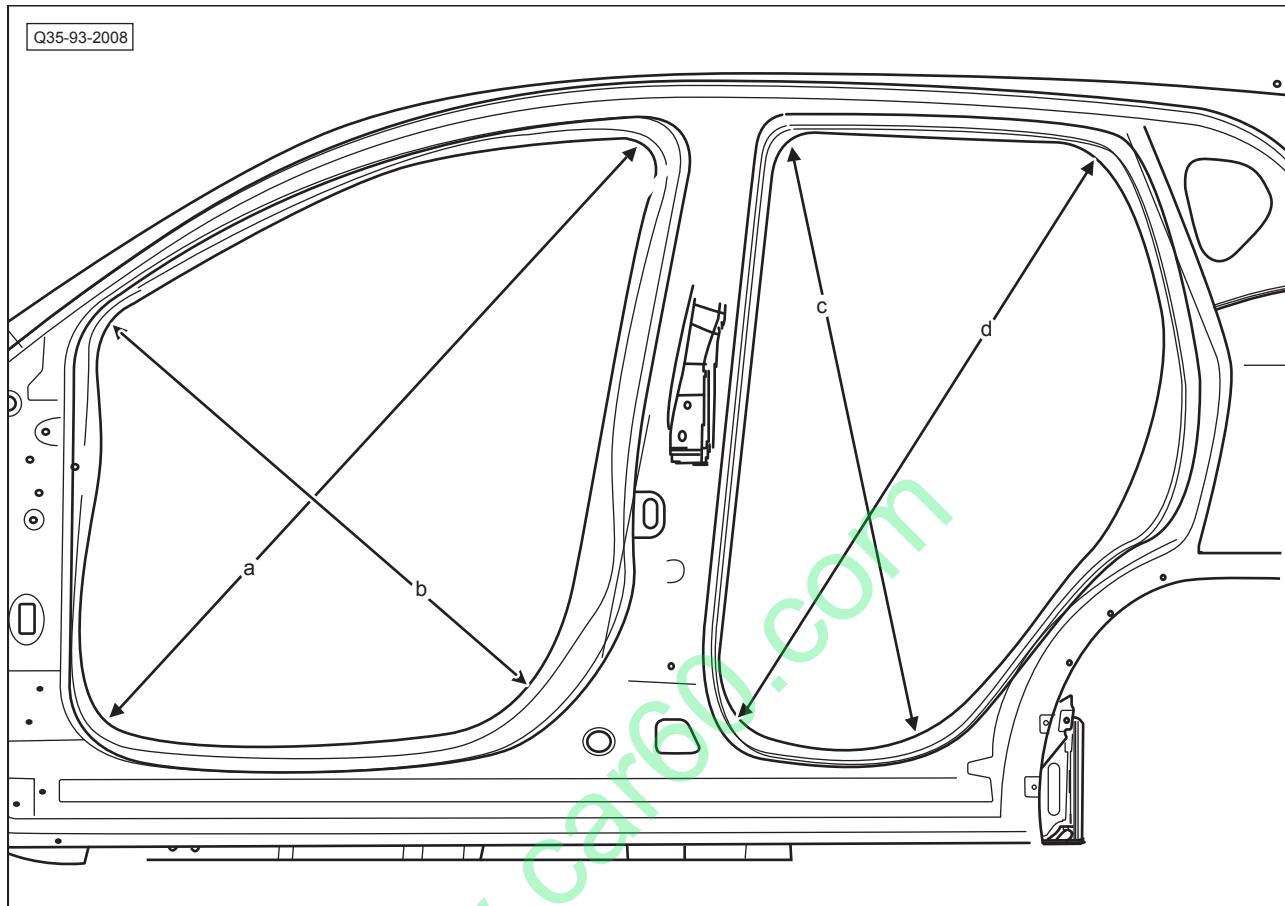
2.2 前风窗开口尺寸



注：所有尺寸以毫米为单位。

位置	距离 (mm)
a	1423.7
b	1423.7

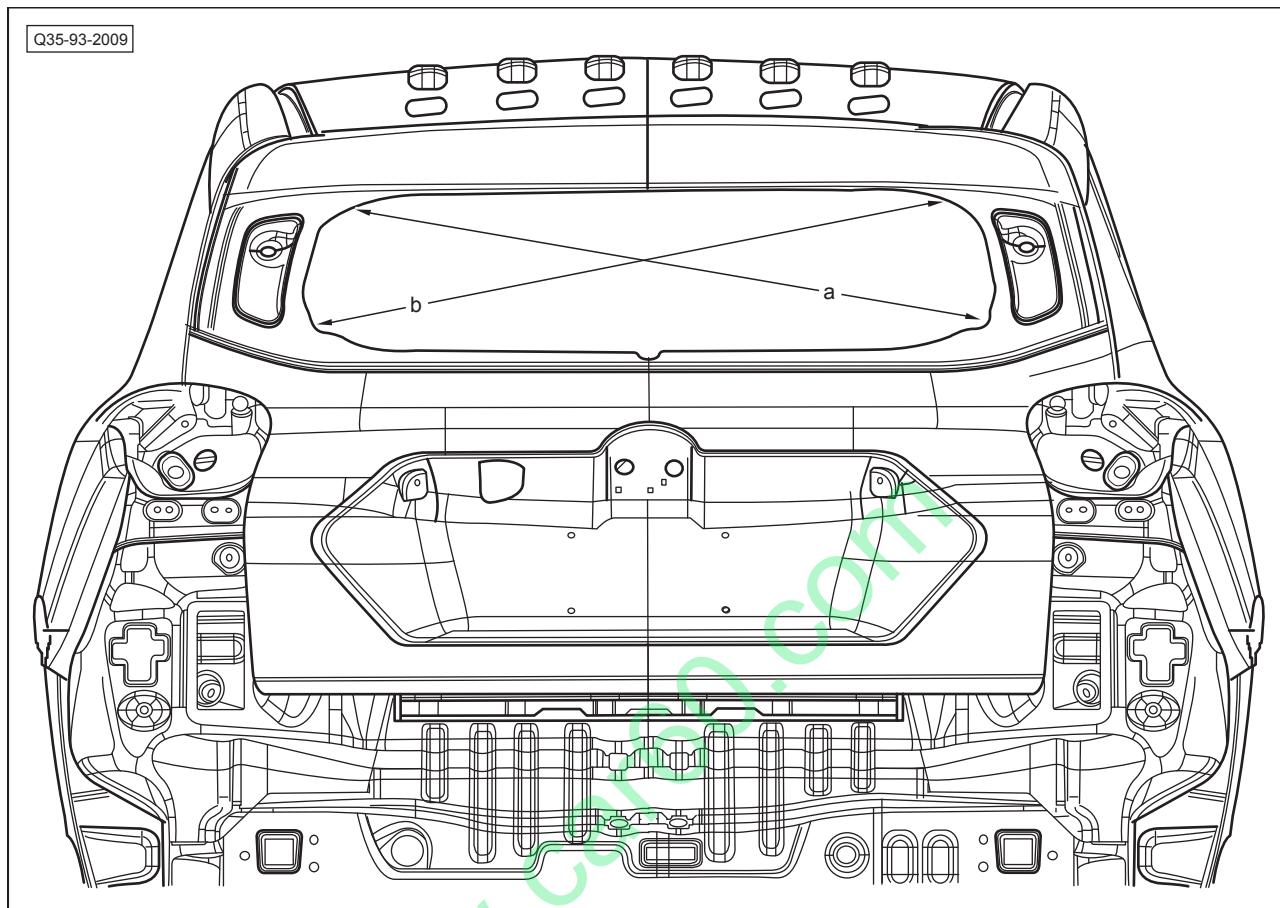
2.3 车门开口尺寸



注：所有尺寸以毫米为单位。

位置	距离 (mm)
a	913.8
b	1367.0
c	1060.2
d	1181.7

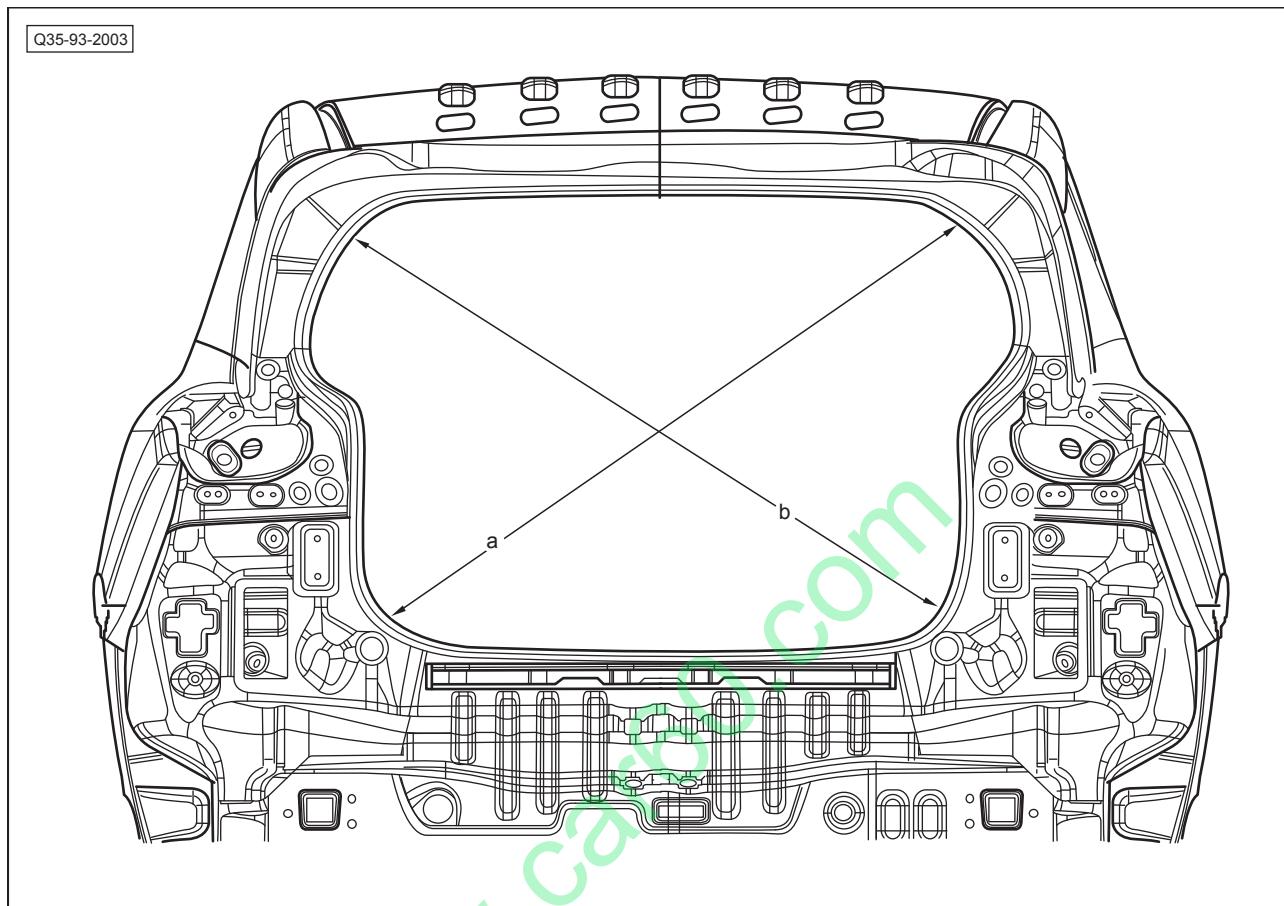
2.4 后风窗开口尺寸



注：所有尺寸以毫米为单位。

位置	距离 (mm)
a	982.8
b	982.8

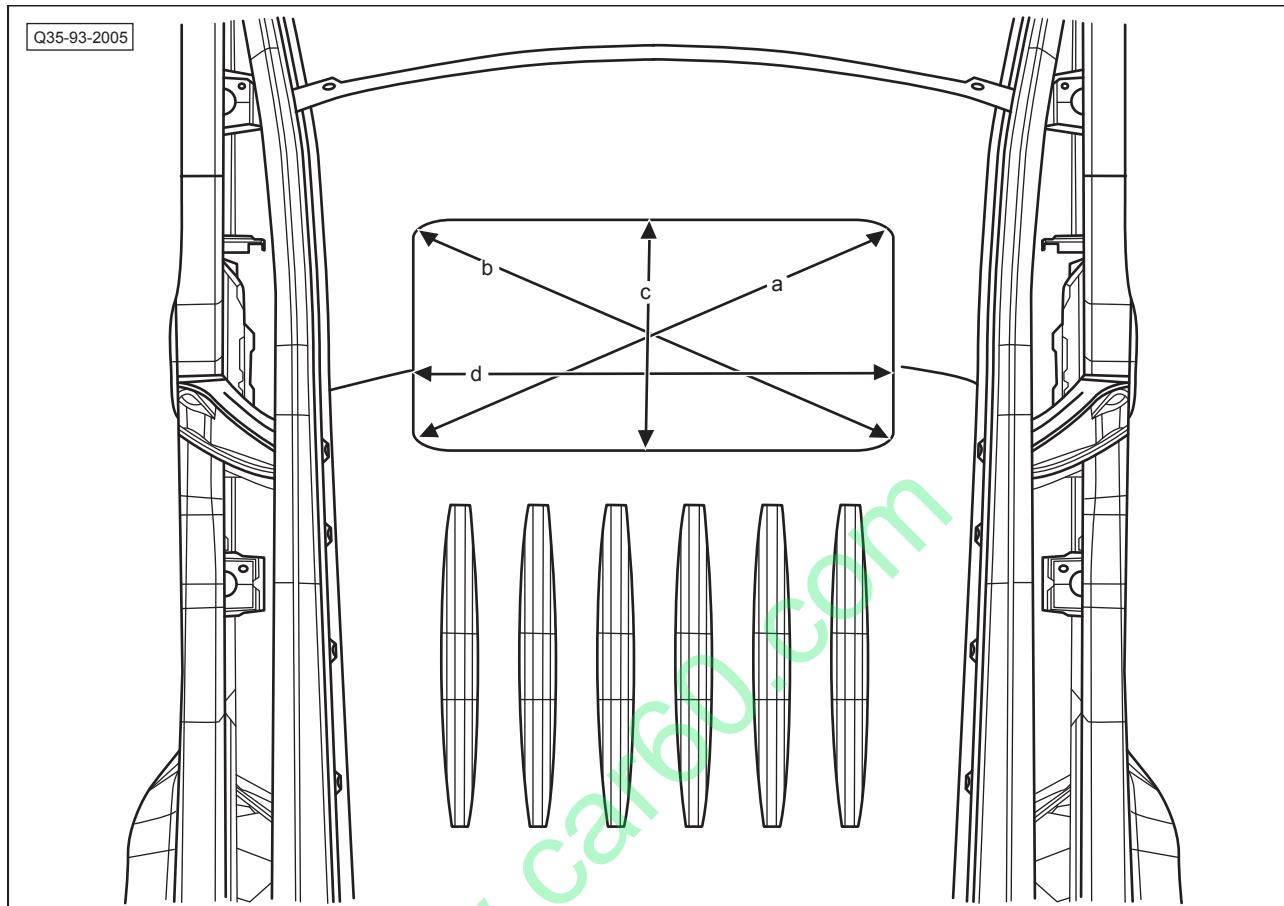
2.5 后背门开口尺寸



注：所有尺寸以毫米为单位。

位置	距离 (mm)
a	1193.4
b	1193.4

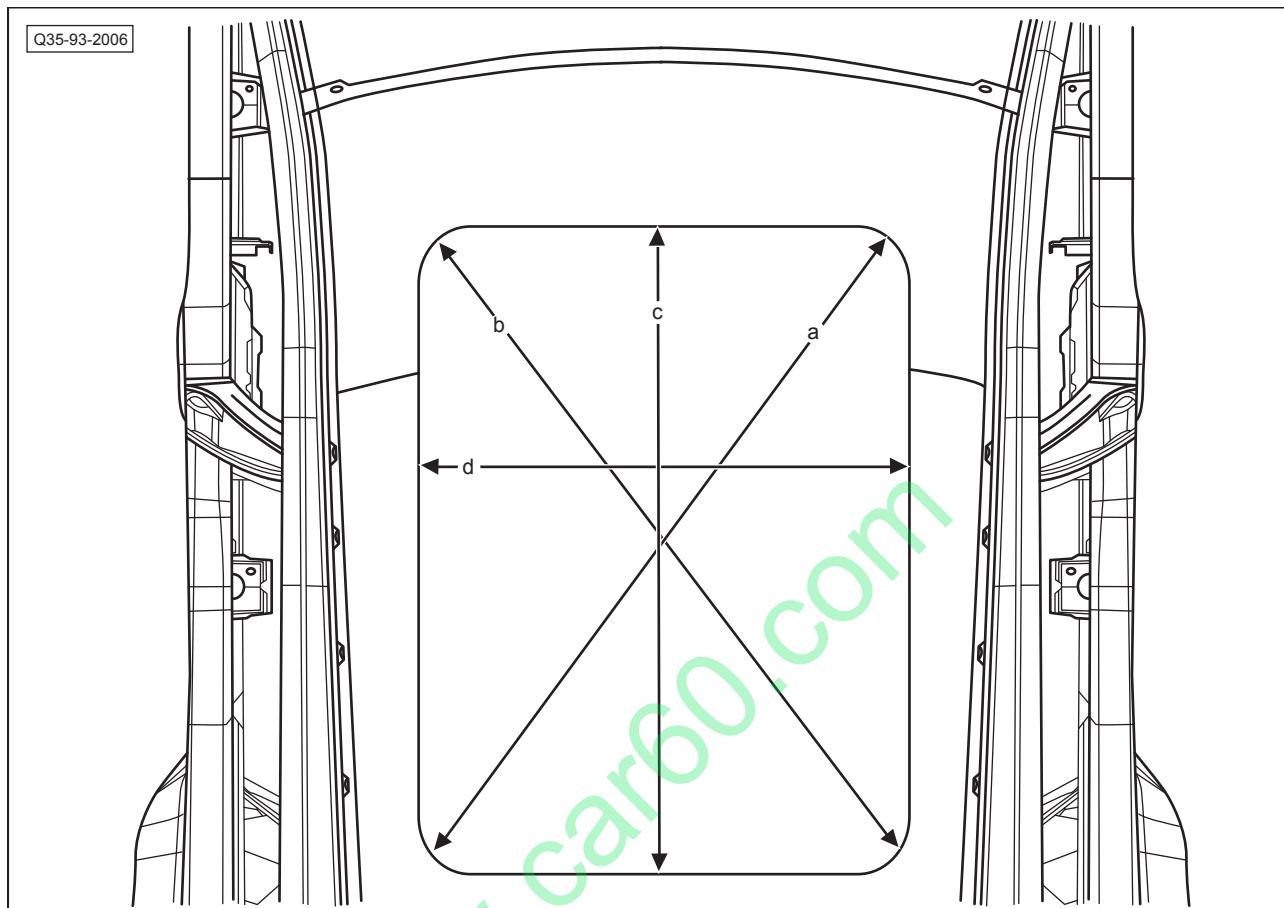
2.6 小天窗开口尺寸



注：所有尺寸以毫米为单位。

位置	距离 (mm)
a	852.8
b	852.8
c	398.5
d	809.1

2.7 全景天窗开口尺寸

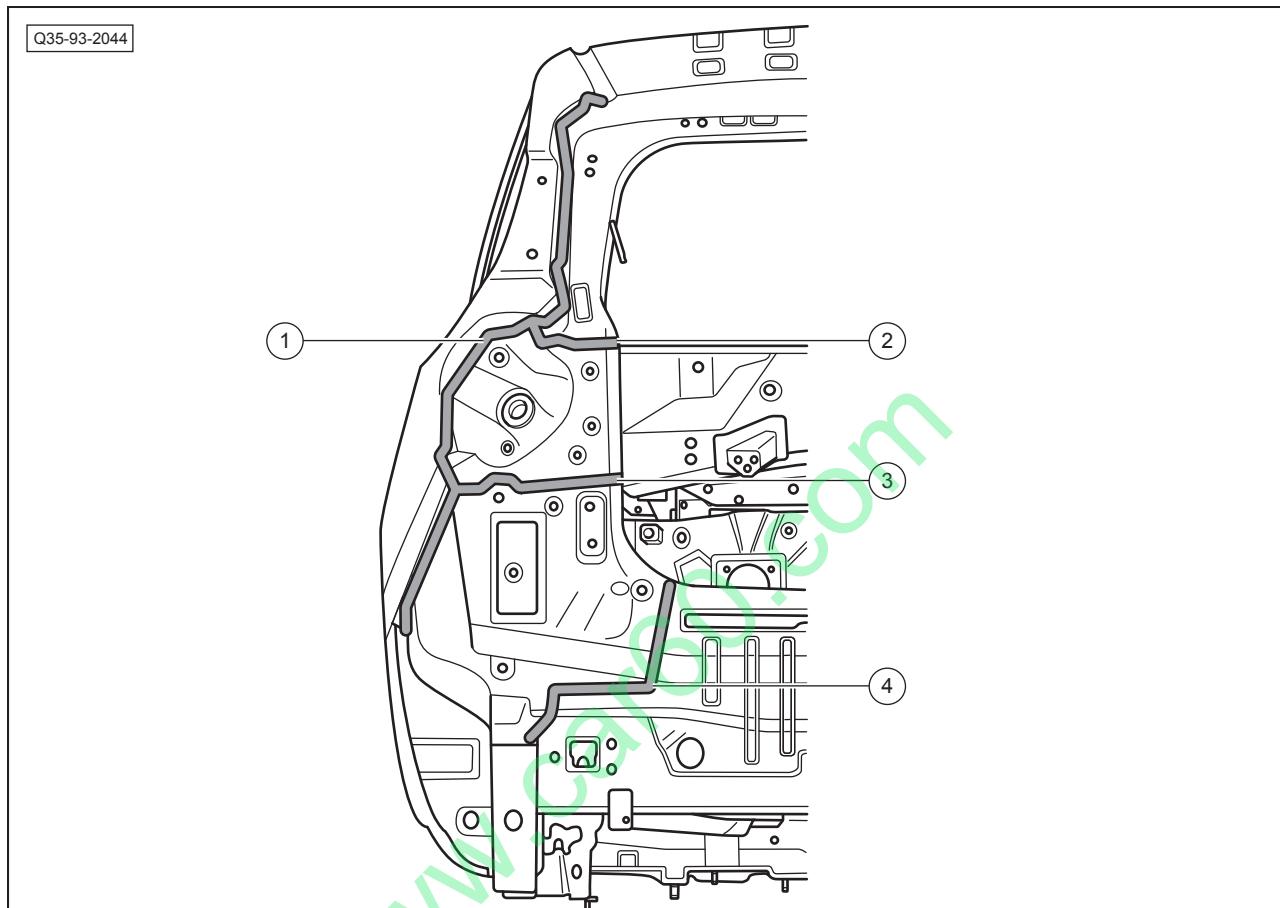


注：所有尺寸以毫米为单位。

位置	距离 (mm)
a	1288.5
b	1288.5
c	1115.0
d	848.0

3 白车身涂胶

3.1 背门框区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 本示意图为背门框，左右对称。
6. 背门框焊缝胶，单侧胶线总长度约2079mm，所有胶线使用刮板刮平。
7. 焊接密封胶主要作用是密封防止液体及杂质深入和增加车身抗腐蚀能力的作用，所有需要涂胶的焊缝均用黑色粗线表示。（遮挡部分使用黑色粗虚线表示），对不易识别的需要涂胶的缝隙，使用标注进行明确。
8. 所有胶线需要连续、压住缝骑缝涂布，切完整、美观、无遗漏。
9. 细密封要求的圆胶线和扁平胶线分别需要采用圆枪嘴和扁平胶嘴操作。
10. 焊缝密封胶①的长度为：1183mm

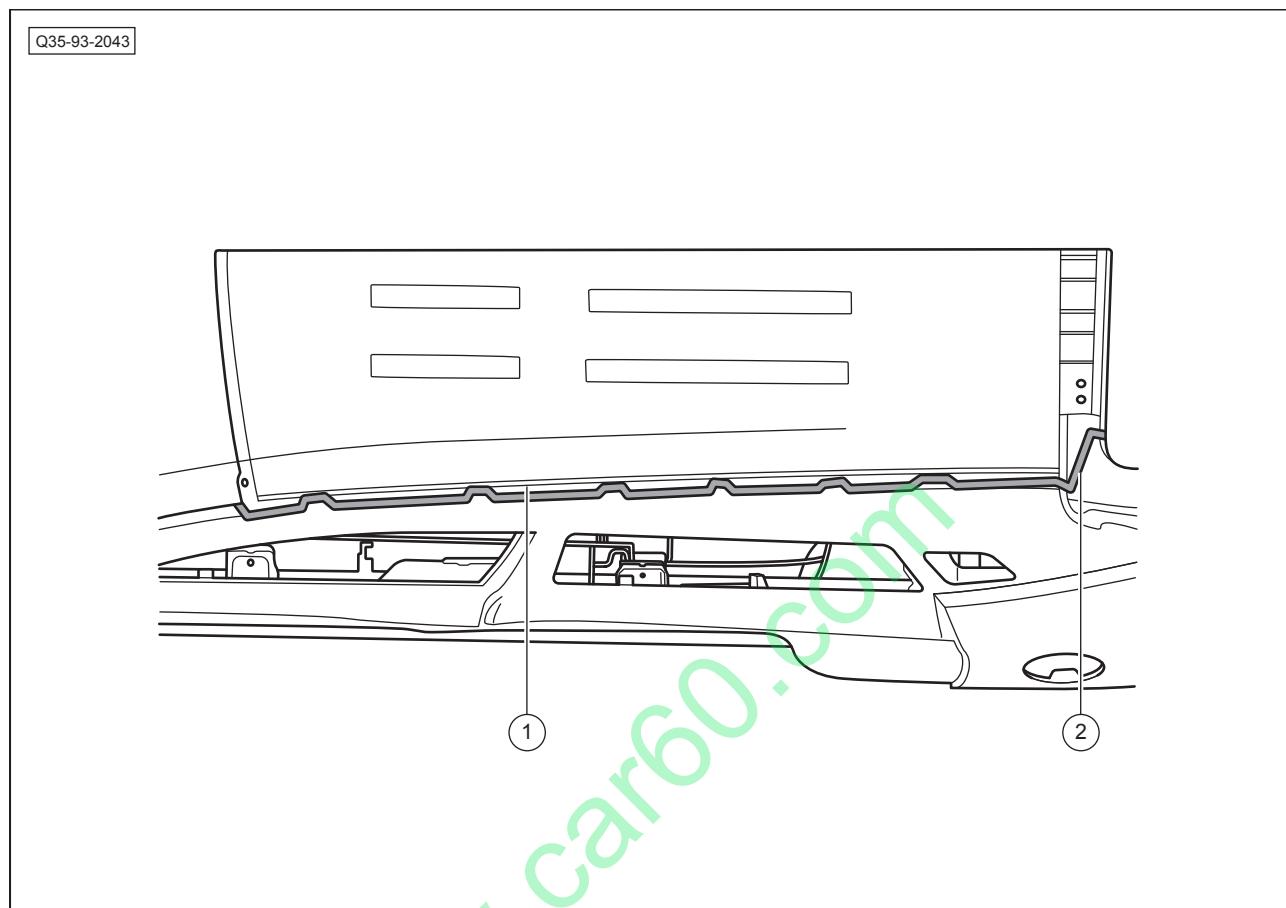
焊缝密封胶②的长度为：162mm

焊缝密封胶③的长度为：356mm

焊缝密封胶④的长度为：440mm

11. 使用的焊缝密封胶性能需符合公司相关材料技术标准。

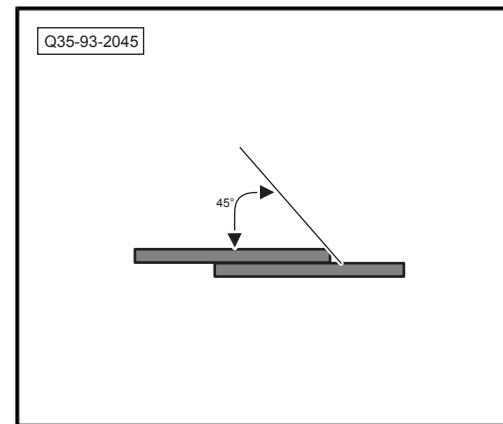
3.2 流水槽区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 本示意图是顶盖流水槽，左右对称。
6. 流水焊接涂胶，单侧胶线长度约1700mm，胶线宽度保持约5mm，厚度≤2.0mm，避免胶堆积、胶附着在装饰条安装螺栓卡扣上，必要时使用介笔将胶刷至缝隙内，两端需要刮平。
7. 焊接密封胶主要作用是密封防止液体及杂质深入和增加车身抗腐蚀能力的作用，所有需要涂胶的焊缝均用黑色粗线表示。（遮挡部分使用黑色粗虚线表示），对不易识别的需要涂胶的缝隙，使用标注进行明确。
8. 所有胶线需要连续、压住缝骑缝涂布，切完整、美观、无遗漏。
9. 细密封要求的圆胶线和扁平胶线分别需要采用圆枪嘴和扁平胶嘴操作。
10. 焊缝密封胶①的长度为：1700mm，焊缝密封胶②的长度为：240mm。
11. 使用的焊缝密封胶性能需符合公司相关材料技术标准。

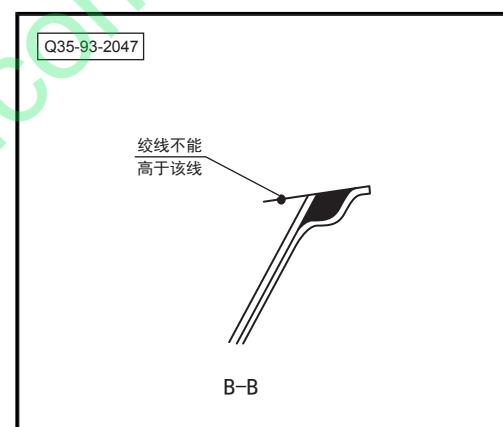
3.3 刮平胶线示意图

1. 刮平胶线示意图。

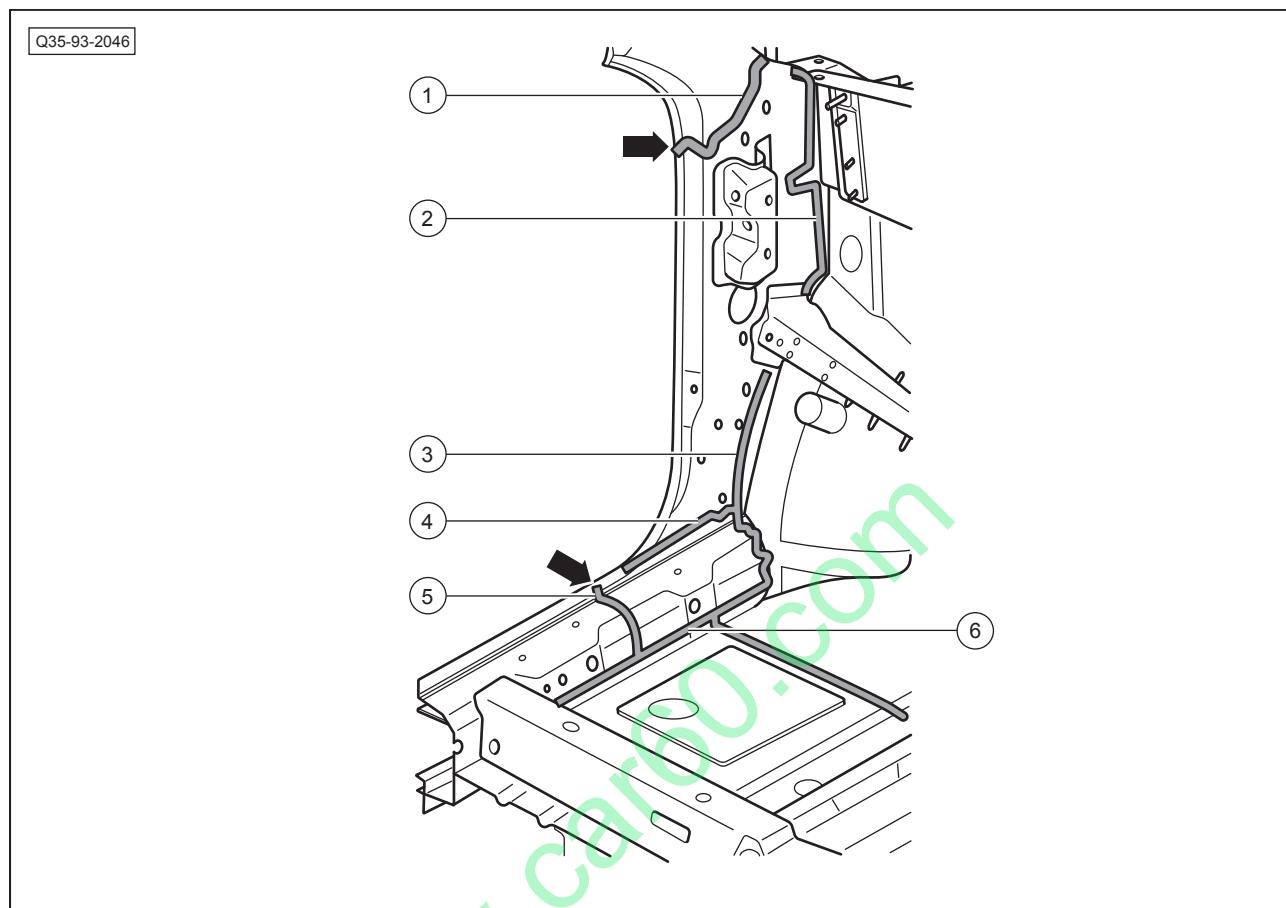


3.4 胶线高度示意图

1. 胶线不能高于该线。

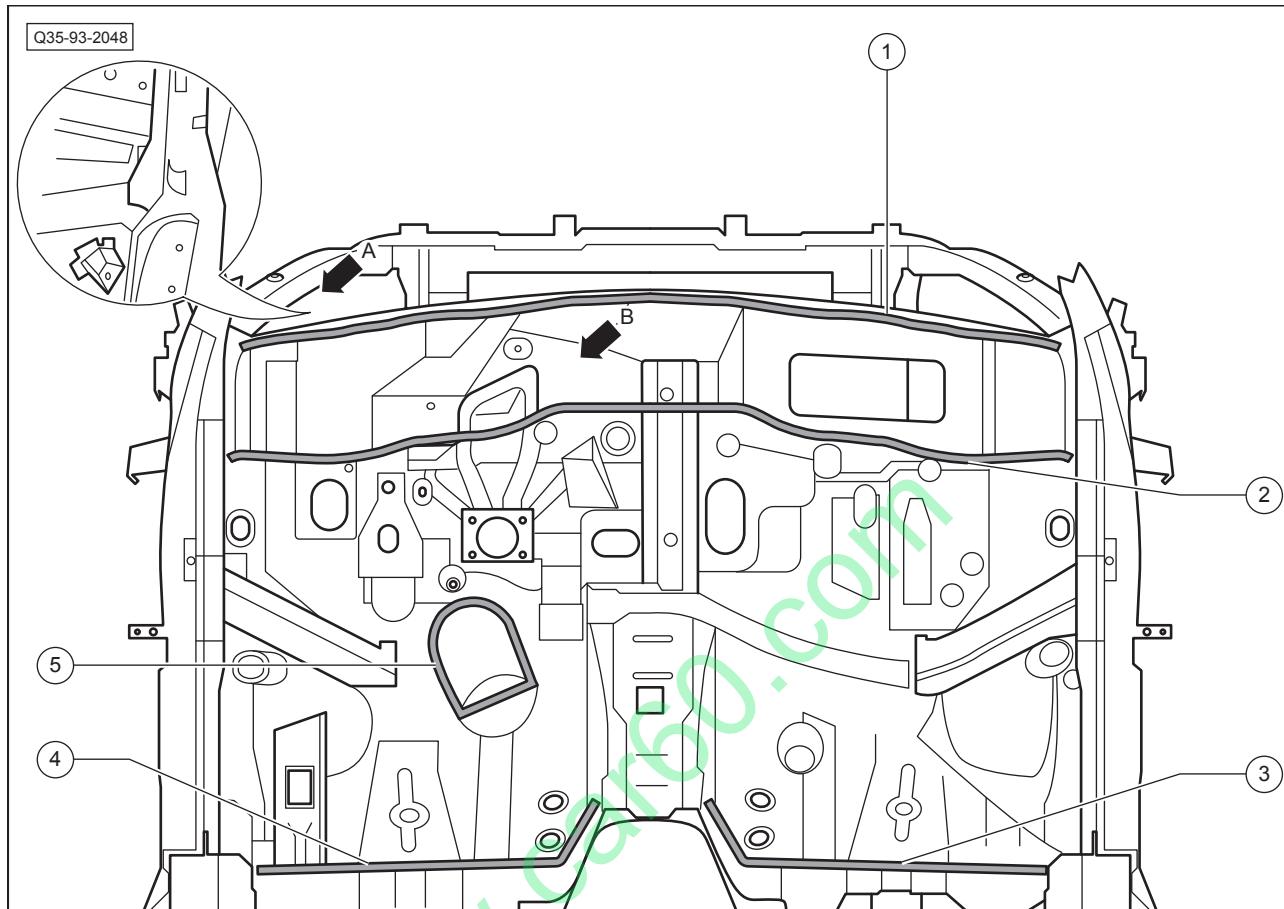


3.5 A柱下内板焊接区域涂装



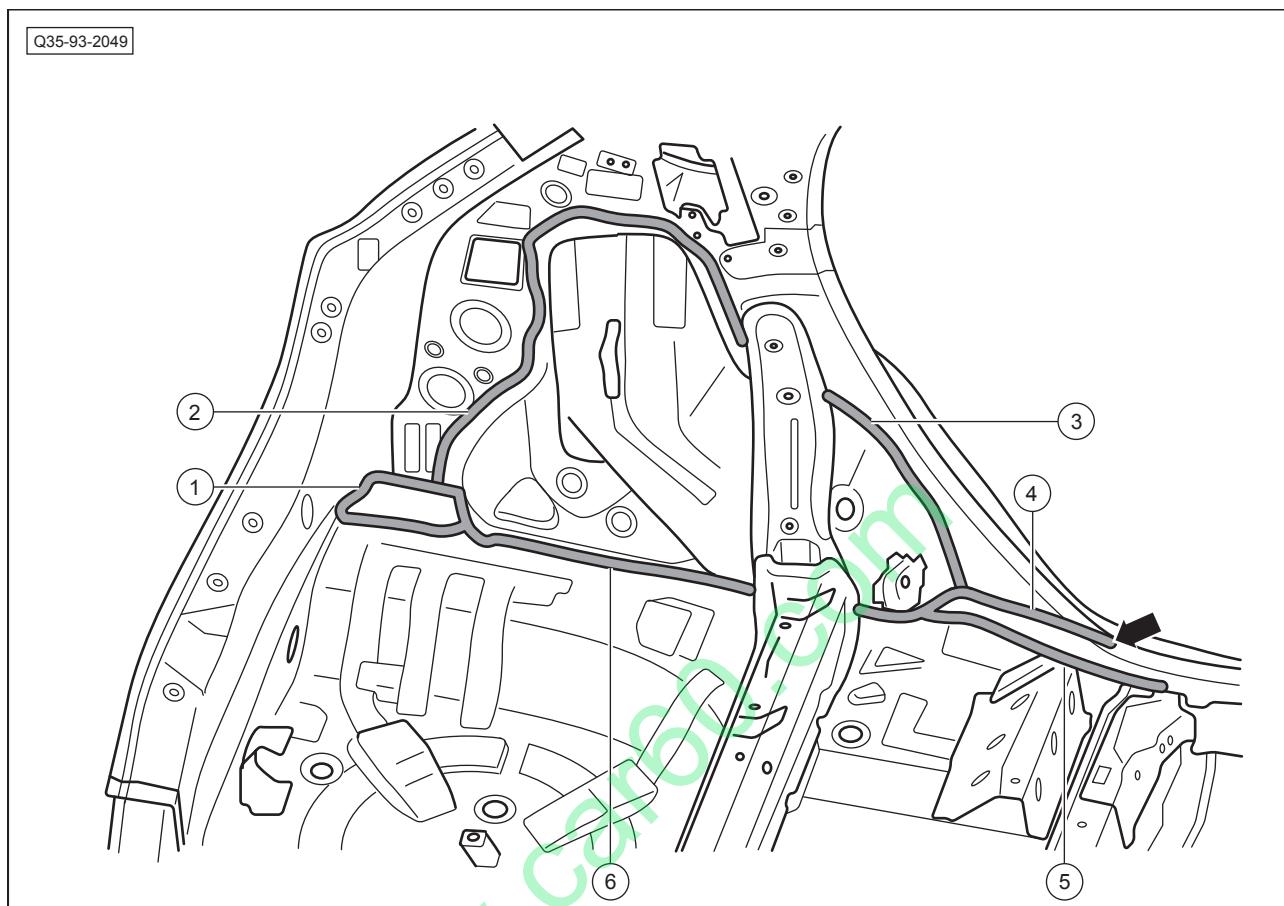
1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞，影响总装装配。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. A柱下内板（左右对称），胶线宽度控制10~30mm之间，厚度1.0~3.5mm之间，采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。
6. 图中箭头处所圈区域胶线需刮平确保门框胶条安装顺畅。
7. 焊缝密封胶①的长度为：215mm，焊缝密封胶②的长度为：732mm，焊缝密封胶③的长度为：292mm，焊缝密封胶④的长度为：186mm，焊缝密封胶⑤的长度为：183mm，焊缝密封胶⑥的长度为：732mm。

3.6 前围及前地板焊接区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 前围及前地板（左右对称），胶线宽度控制10~30mm之间，厚度1.0~3.5mm之间，采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。
6. 焊缝密封胶①胶线长度为：1330mm，焊缝密封胶②胶线长度为：1354mm，焊缝密封胶③胶线长度为：632mm，焊缝密封胶④胶线长度为：632mm，焊缝密封胶⑤胶线长度为：537mm。

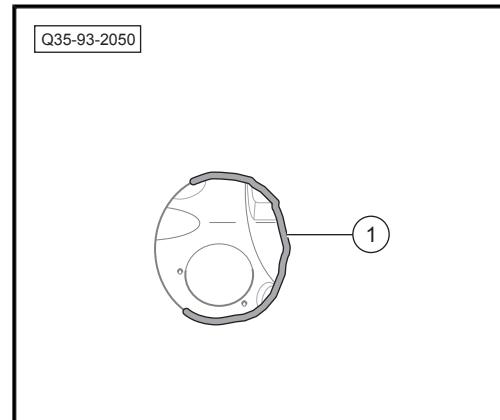
3.7 左后侧围后段焊接区域涂装



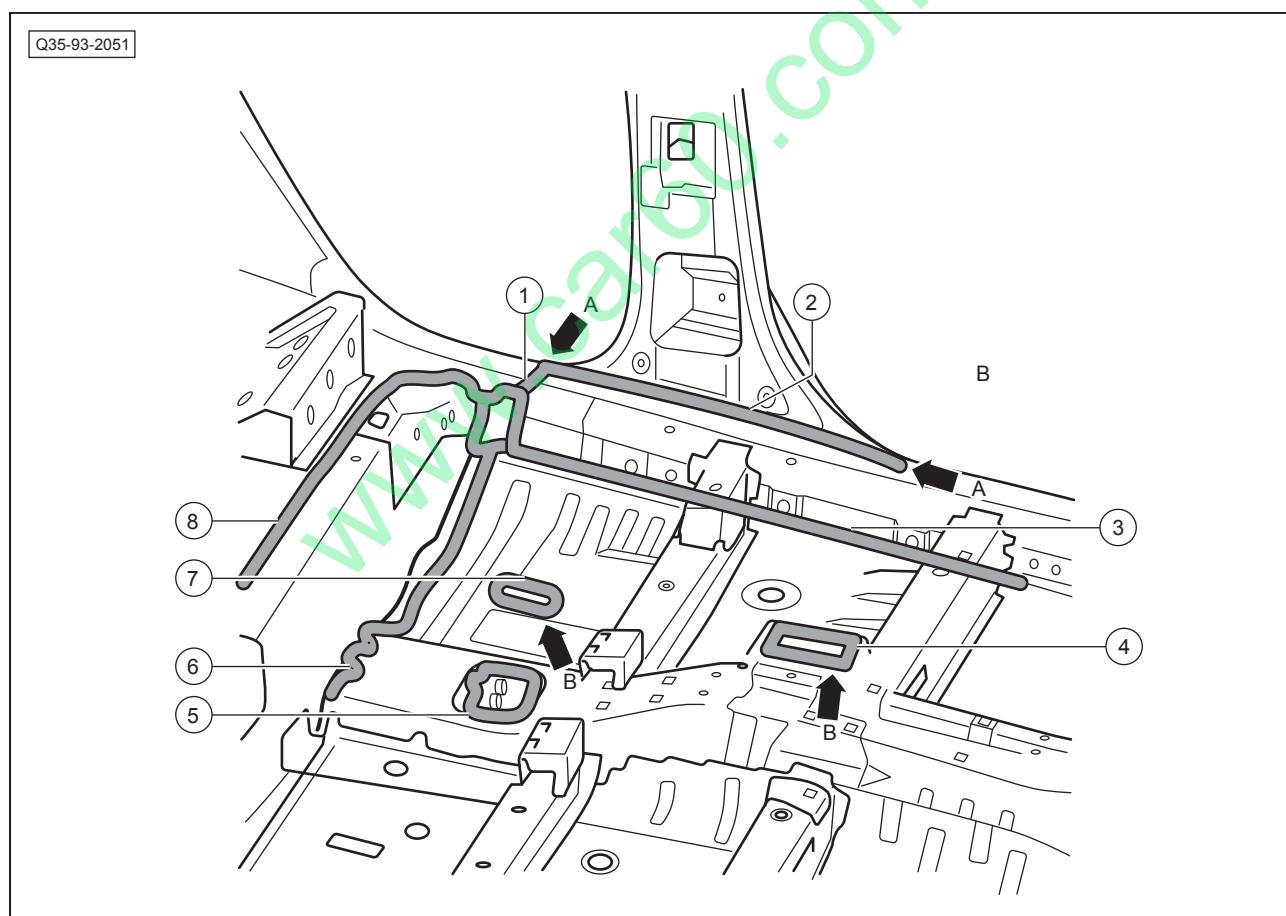
1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 后侧围后段，胶线宽度控制10~30mm之间，厚度1.0~3.5mm之间，采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
6. 图中箭头处所圈区域胶线必要时需抹平，确保门框胶条安装顺畅。
7. 焊缝密封胶①的长度为：498mm，焊缝密封胶②的长度为：984mm，焊缝密封胶③的长度为：410mm，焊缝密封胶④的长度为：470mm，焊缝密封胶⑤的长度为：409mm，焊缝密封胶⑥的长度为：488mm。

3.8 油箱口区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 胶线①总长度为：417mm涂胶后应使用刮板刮平。



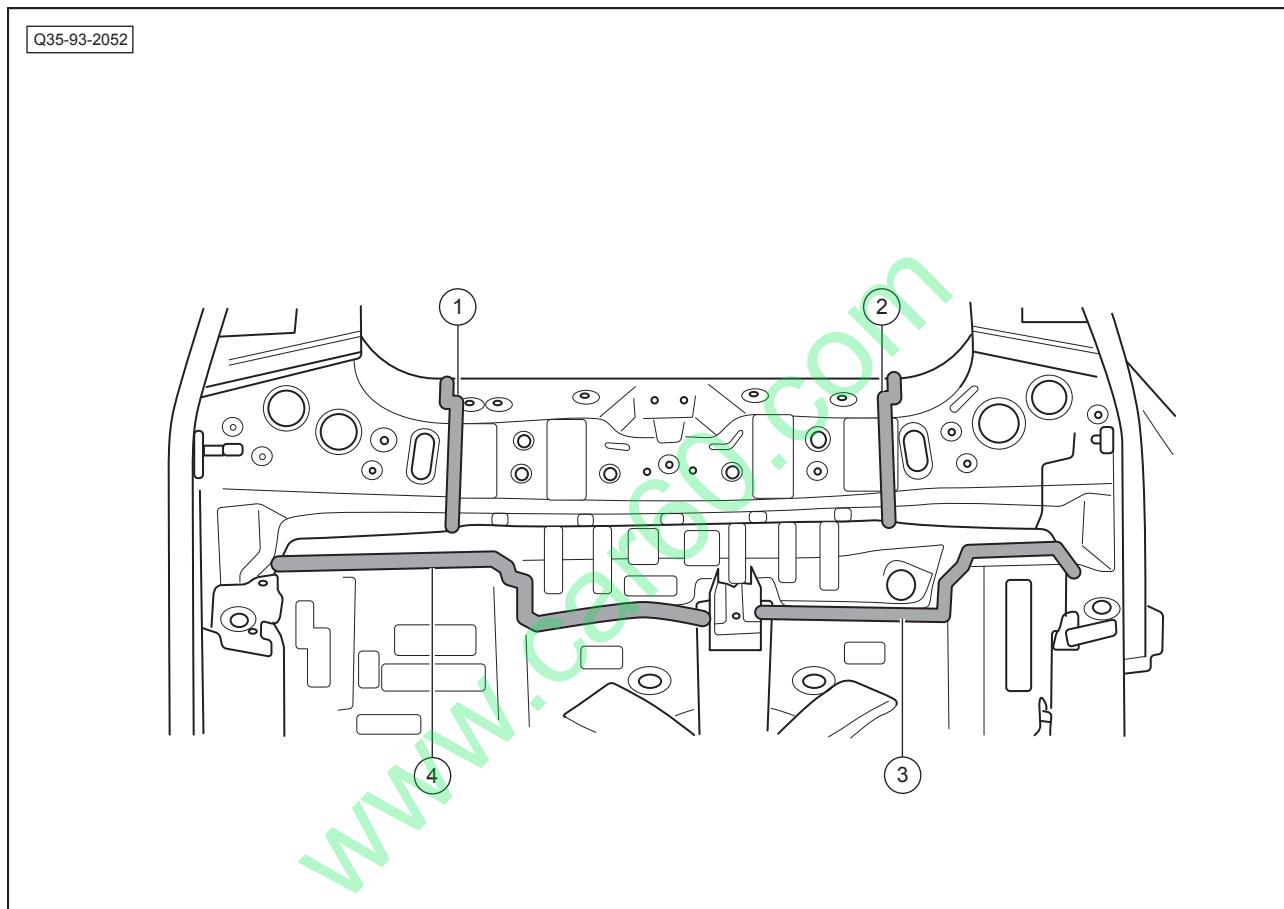
3.9 左后侧围中段焊接区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 左后侧围中段（左右对称），胶线宽度控制10~30mm之间，厚度1.0~1.5mm之间，采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。

6. 图中a处所圈区域胶线必要时需抹平，确保门框胶条安装顺畅。
7. 图中b处为圆胶线，连续、不间断，确保金属盖安装牢固。
8. 焊缝密封胶①的长度为：139mm，焊缝密封胶②的长度为：732mm，焊缝密封胶③的长度为：732mm，焊缝密封胶④的长度为：330mm，焊缝密封胶⑤的长度为：350mm，焊缝密封胶⑥的长度为：621mm，焊缝密封胶⑦的长度为：224mm，焊缝密封胶⑧的长度为：705mm。

3.10 后围焊接区域涂装



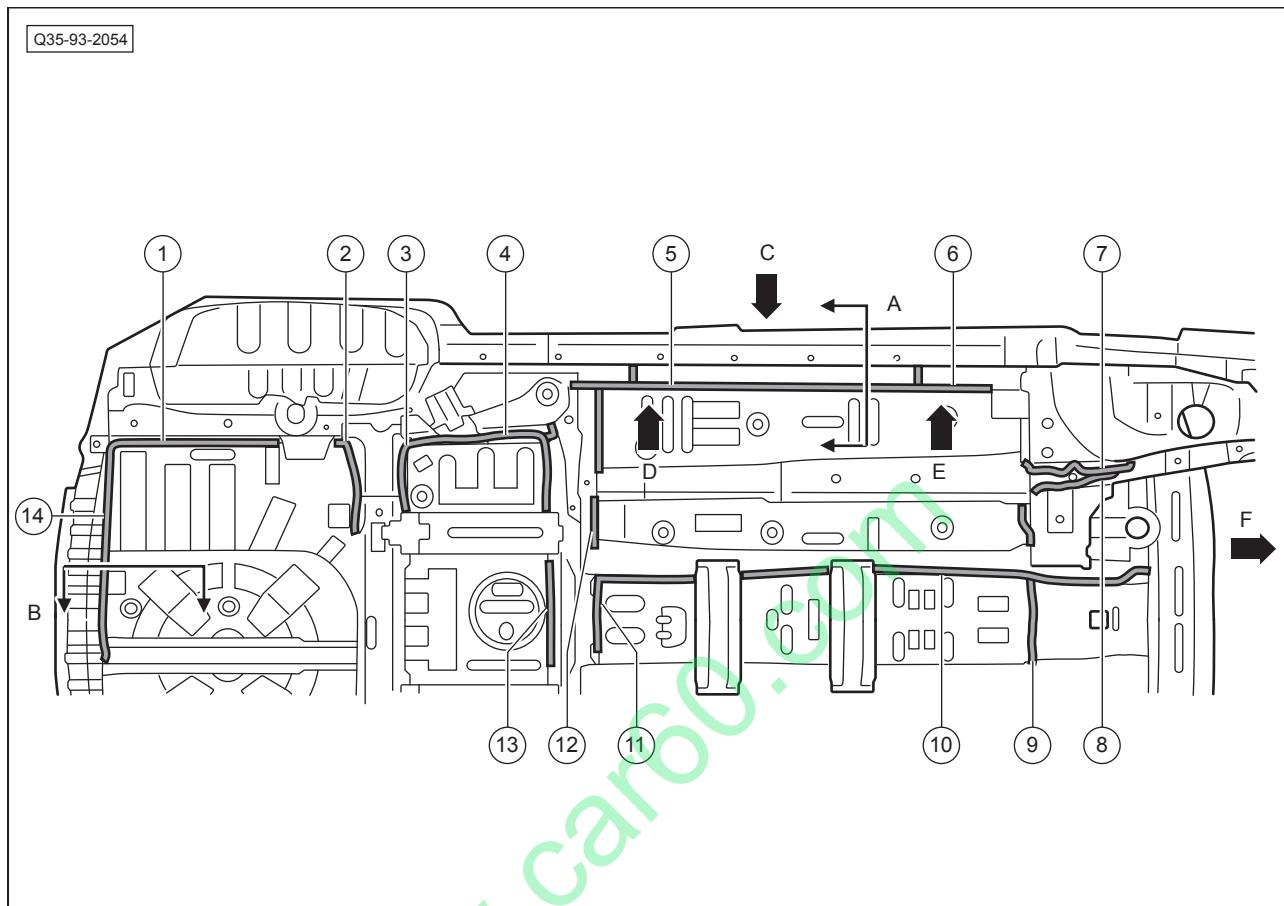
1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 全部胶线属于粗密封，胶线宽度控制10~30mm之间，厚度1.0~3.5mm之间。
6. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
7. 焊缝密封胶①的长度为：299mm，焊缝密封胶②的长度为：299mm，焊缝密封胶③的长度为：1122mm，焊缝密封胶④的长度为：1010mm。

3.11 右侧后围后段焊接区域涂装



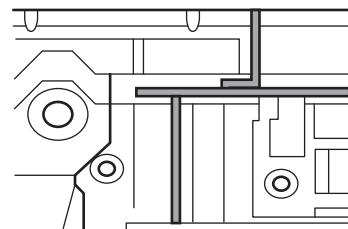
1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 全部胶线属于粗密封，胶线宽度控制10~30mm之间，厚度1.0~3.5mm之间。
6. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
7. 图中箭头处所圈区域胶线必要时需抹平，确保门框胶条安装顺畅。
8. 焊缝密封胶①的长度为：488mm，焊缝密封胶②的长度为：1359mm，焊缝密封胶③的长度为：470mm，焊缝密封胶④的长度为：409mm，焊缝密封胶⑤的长度为：498mm。

3.12 车底盘（下）右侧焊接区域涂装

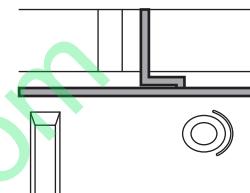


1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 车底盘（下）右侧焊接区域，左右对称。
6. 全部胶线属于粗密封，除裙边胶线、侧围内板与地板缝隙胶线、后围与地板缝隙胶线外，其余粗密封胶线宽度控制10~30mm，厚度1.0~3.5mm。
7. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
8. 焊缝密封胶①的长度为：489mm，焊缝密封胶②的长度为：264mm，焊缝密封胶③的长度为：181mm，焊缝密封胶④的长度为：355mm，焊缝密封胶⑤的长度为：551mm，焊缝密封胶⑥的长度为：221mm，焊缝密封胶⑦的长度为：288mm，焊缝密封胶⑧的长度为：688mm，焊缝密封胶⑨的长度为：388mm，焊缝密封胶⑩的长度为：1331mm，焊缝密封胶⑪的长度为：355mm，焊缝密封胶⑫的长度为：479mm，焊缝密封胶⑬的长度为：590mm。

Q35-93-2055

侧围内板与
地板缝隙交后围与后
地板间交

D 向局部

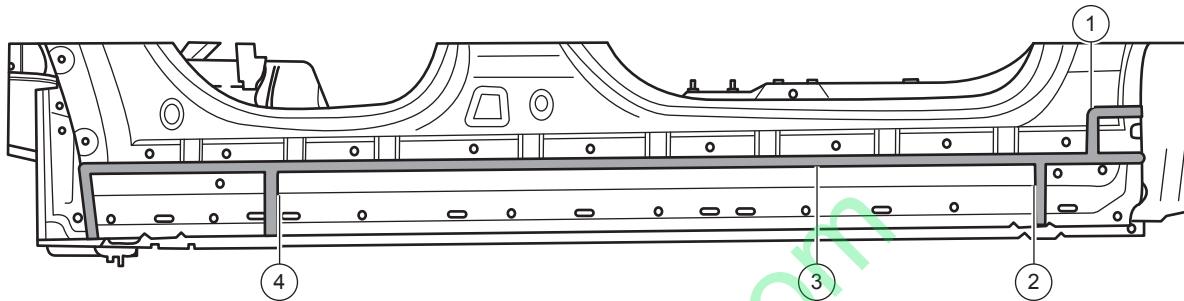


E 向局部

9. 区域与指示D、E涂胶示意图

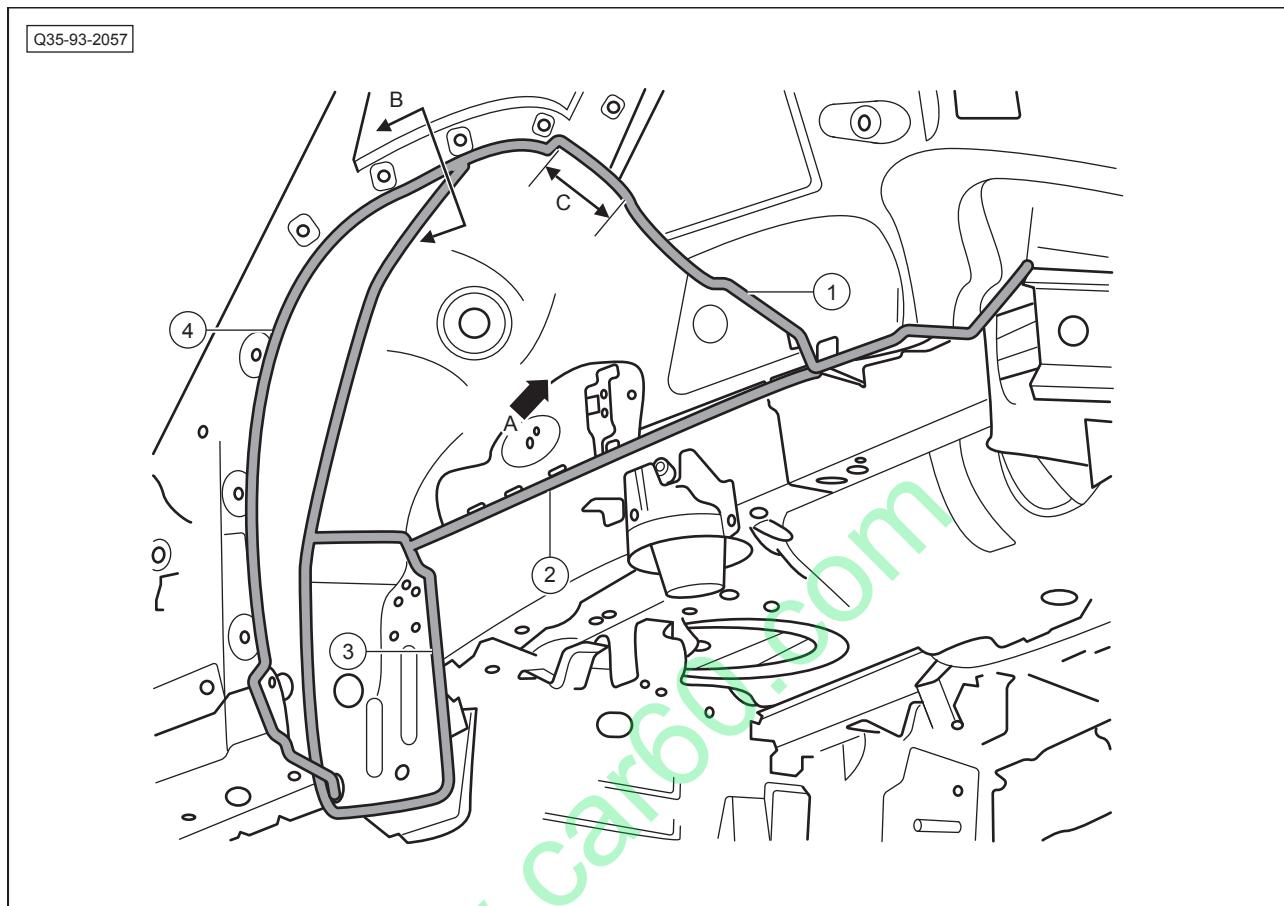
10. 全部胶线属于粗密封，除裙边胶线、侧围内板与地板缝隙胶线、后围与地板缝隙胶线外，其余粗密封胶线宽度控制10~30mm，厚度1.0~3.5mm。
11. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
12. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
13. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
14. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
15. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。

Q35-93-2056



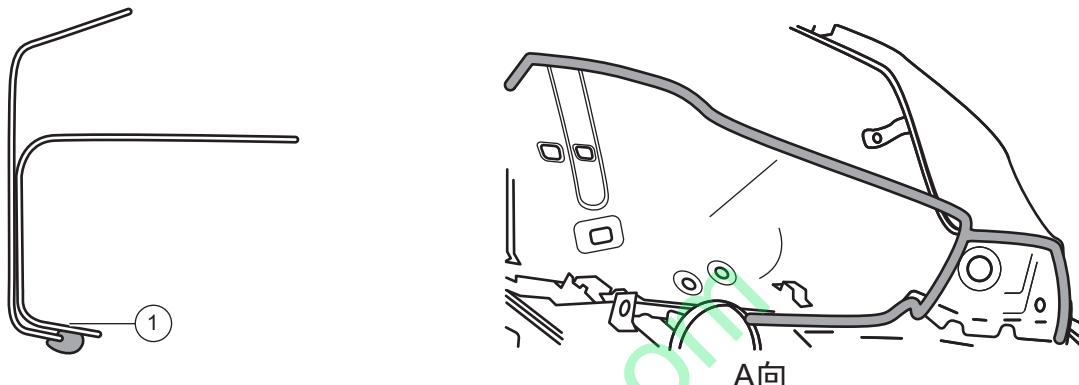
16. 全部胶线属于粗密封，除裙边胶线、侧围内板与地板缝隙胶线、后围与地板缝隙胶线外，其余粗密封胶线宽度控制10~30mm，厚度1.0~3.5mm。
17. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
18. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
19. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
20. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
21. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
22. 焊缝密封胶①的长度为：158mm，焊缝密封胶②的长度为：130mm，焊缝密封胶③的长度为：180mm，焊缝密封胶④的长度为：130mm。

3.13 左后轮罩焊接区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 轮眉处涂胶为细涂胶，涂胶宽度要求3~6mm，厚度2~4mm，涂胶要求美观、无堆积无漏涂等缺陷，不允许堵住工艺孔。特别注意C处胶线厚度不得超过3mm，避免干涉后保险杠装配。
6. 其余部分属于粗密封线密封控制在10~30mm
7. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
8. 焊缝密封胶①的长度为：1388mm，焊缝密封胶②的长度为：628mm，焊缝密封胶③的长度为：480mm，焊缝密封胶④的长度为：1390mm。

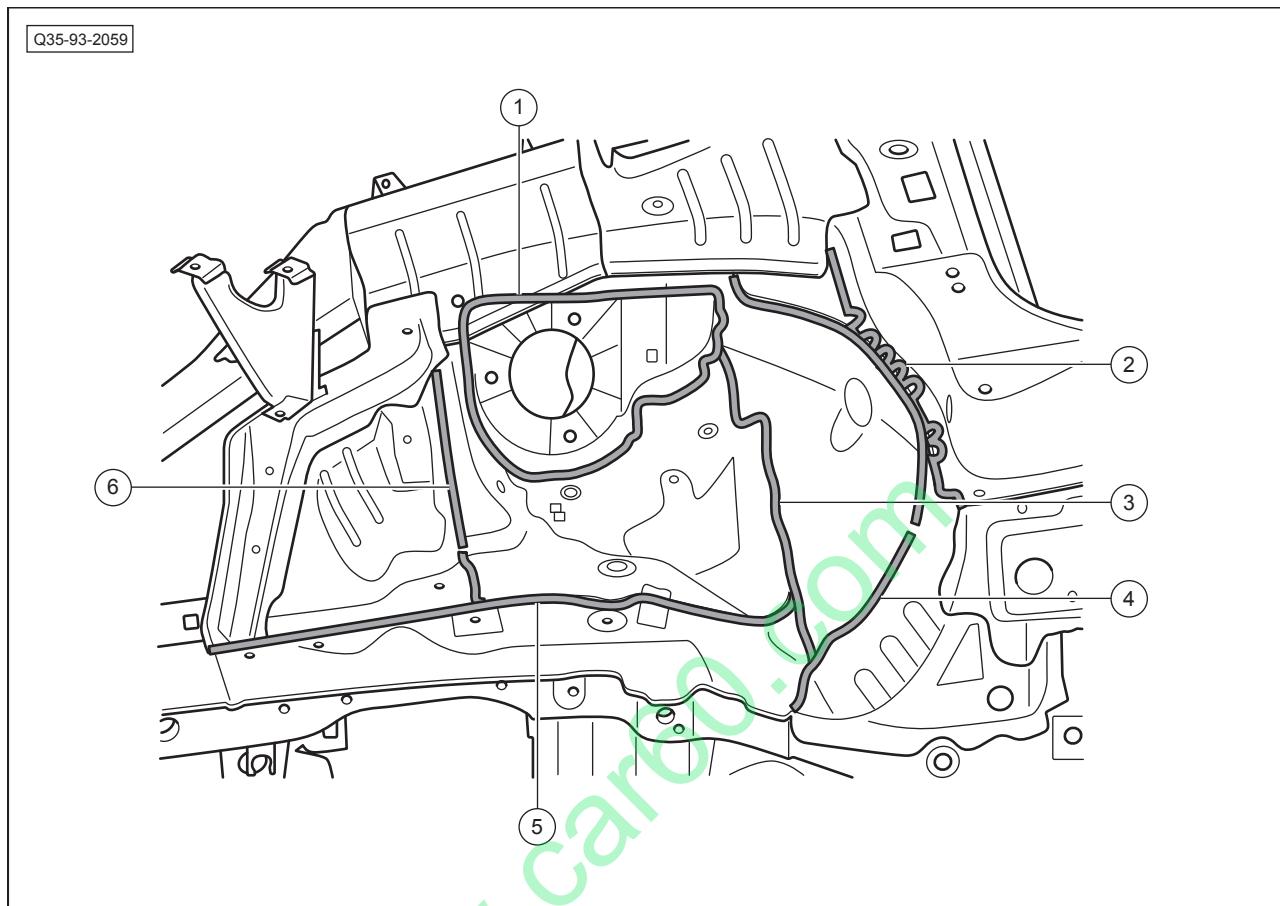
Q35-93-2058



9. A处与轮眉处内外板缝隙示意图。

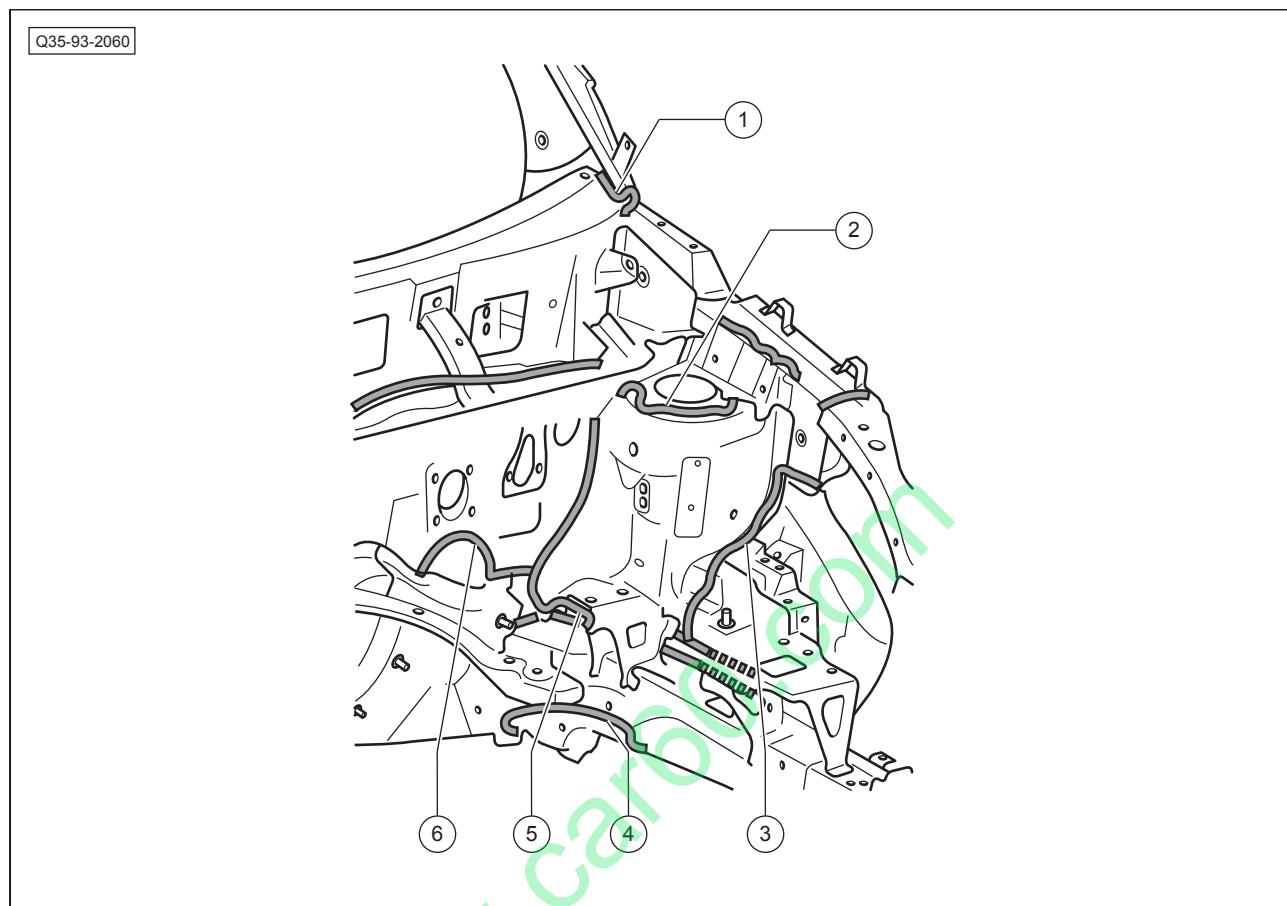
10. 轮眉处涂胶为细涂胶, 涂胶宽度要求3~6mm, 厚度2~4mm, 涂胶要求美观、无堆积无漏涂等缺陷, 不允许堵住工艺孔。特别注意C处胶线厚度不得超过3mm, 避免干涉后保险杠装配。
11. 其余部分属于粗密封线密封控制在10~30mm
12. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内, 避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量, 无漏涂、大量堆积现象, 无气泡, 脚裂缺陷。

3.14 右后轮罩焊接区域涂装

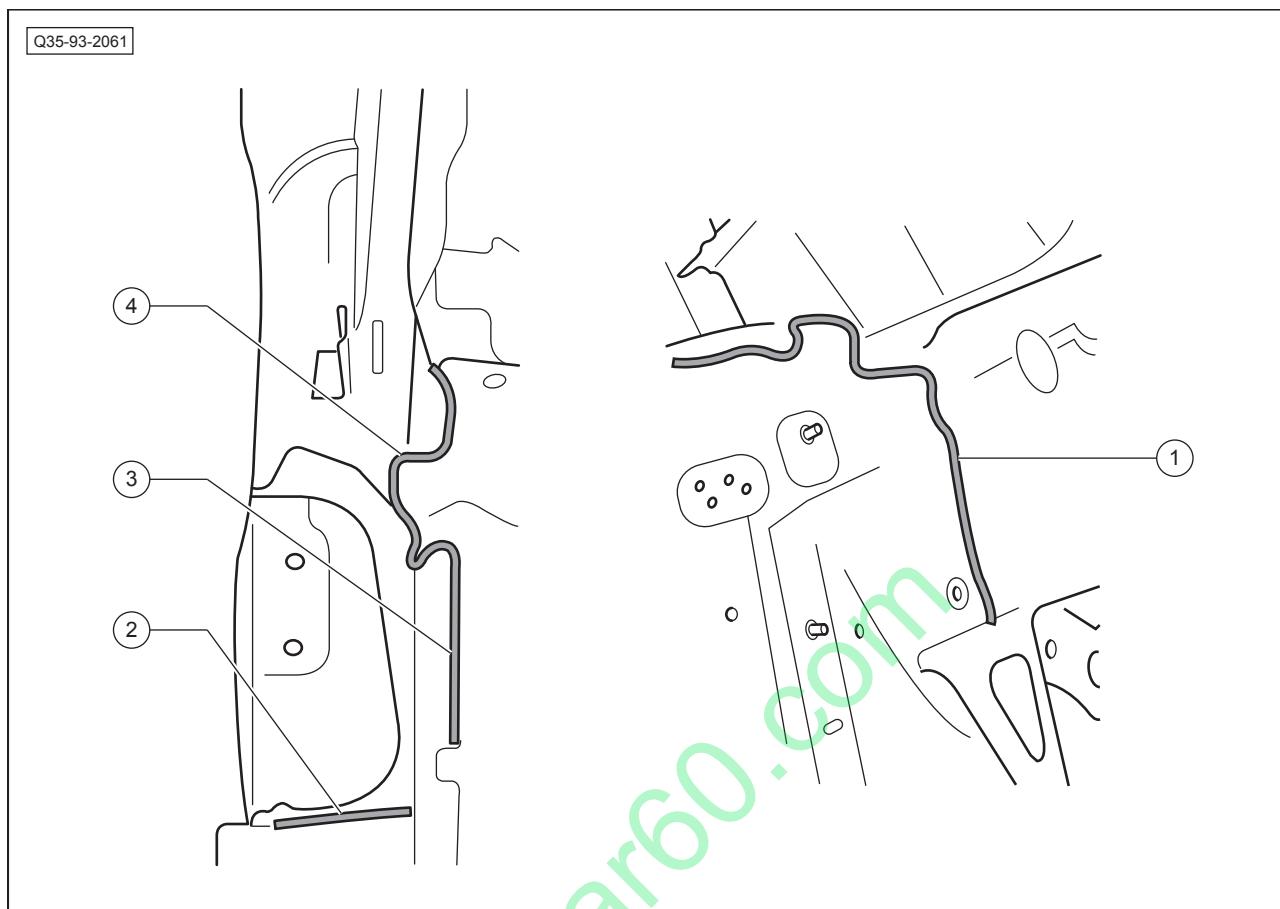


1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 轮眉处涂胶为细涂胶，涂胶宽度要求3~6mm，厚度2~4mm，涂胶要求美观、无堆积无漏涂等缺陷，不允许堵住工艺孔。
6. 其余部分属于粗密封线密封控制在10~30mm
7. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
8. 焊缝密封胶①的长度为：847mm，焊缝密封胶②的长度为：495mm，焊缝密封胶③的长度为：620mm，焊缝密封胶④的长度为：607mm，焊缝密封胶⑤的长度为：584mm，焊缝密封胶⑥的长度为：303mm。

3.15 机舱左侧焊接区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 全部胶线属于粗密封，宽度控制10~30mm，厚度1.0~3.5mm。
6. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
7. 焊缝密封胶①的长度为：117mm，焊缝密封胶②的长度为：401mm，焊缝密封胶③的长度为：366mm，焊缝密封胶④的长度为：340mm，焊缝密封胶⑤的长度为：341mm，焊缝密封胶⑥的长度为：324mm。



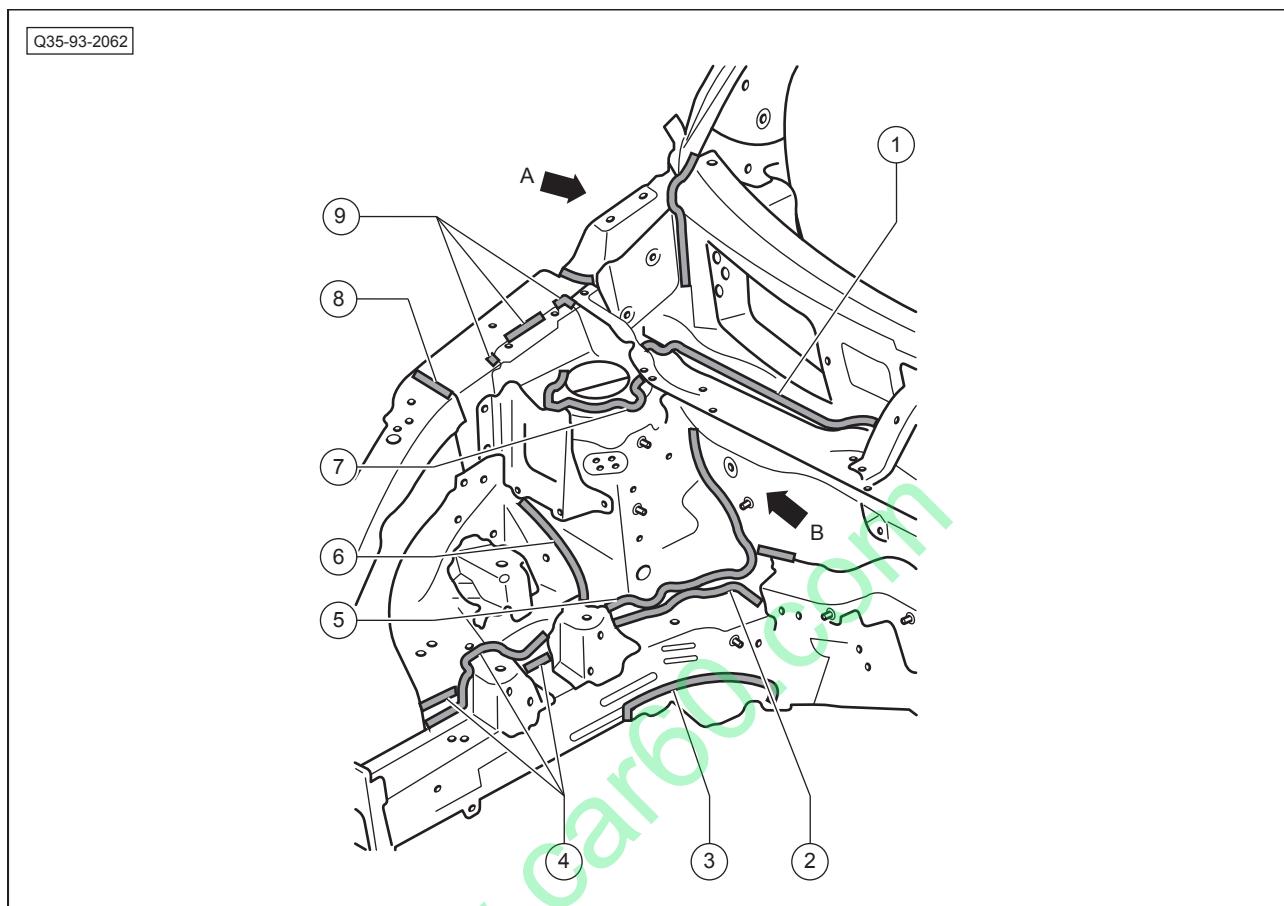
8. 指号A区域、B区域涂胶示意图

9. 全部胶线属于粗密封, 胶线宽度控制10~30mm, 厚度1.0~3.5mm。

10. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内, 避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量, 无漏涂、大量堆积现象, 无气泡, 脚裂缺陷。

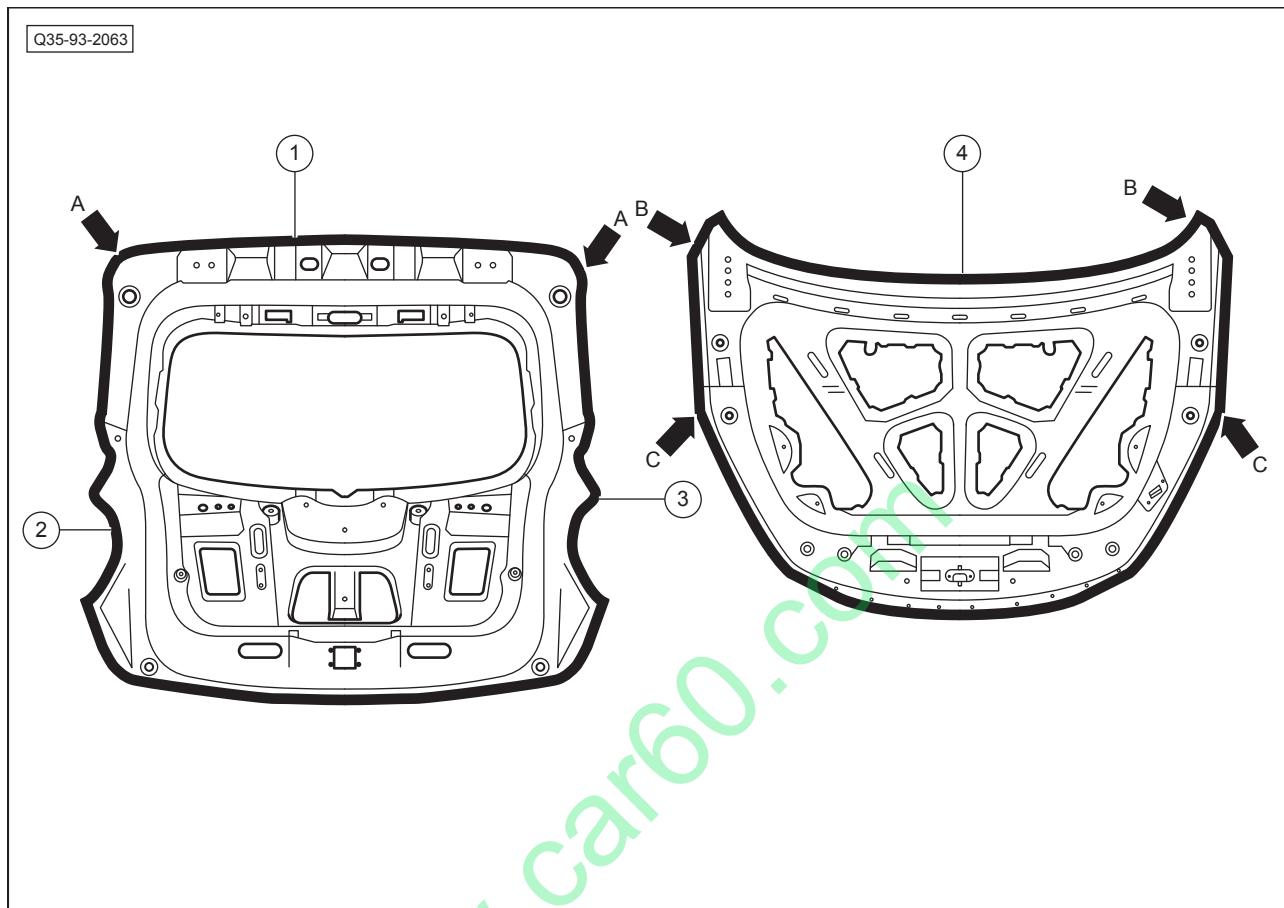
11. 焊缝密封胶①的长度为: 431mm, 焊缝密封胶②的长度为: 72mm, 焊缝密封胶③的长度为: 139mm, 焊缝密封胶④的长度为: 133mm。

3.16 机舱右侧焊接区域涂装



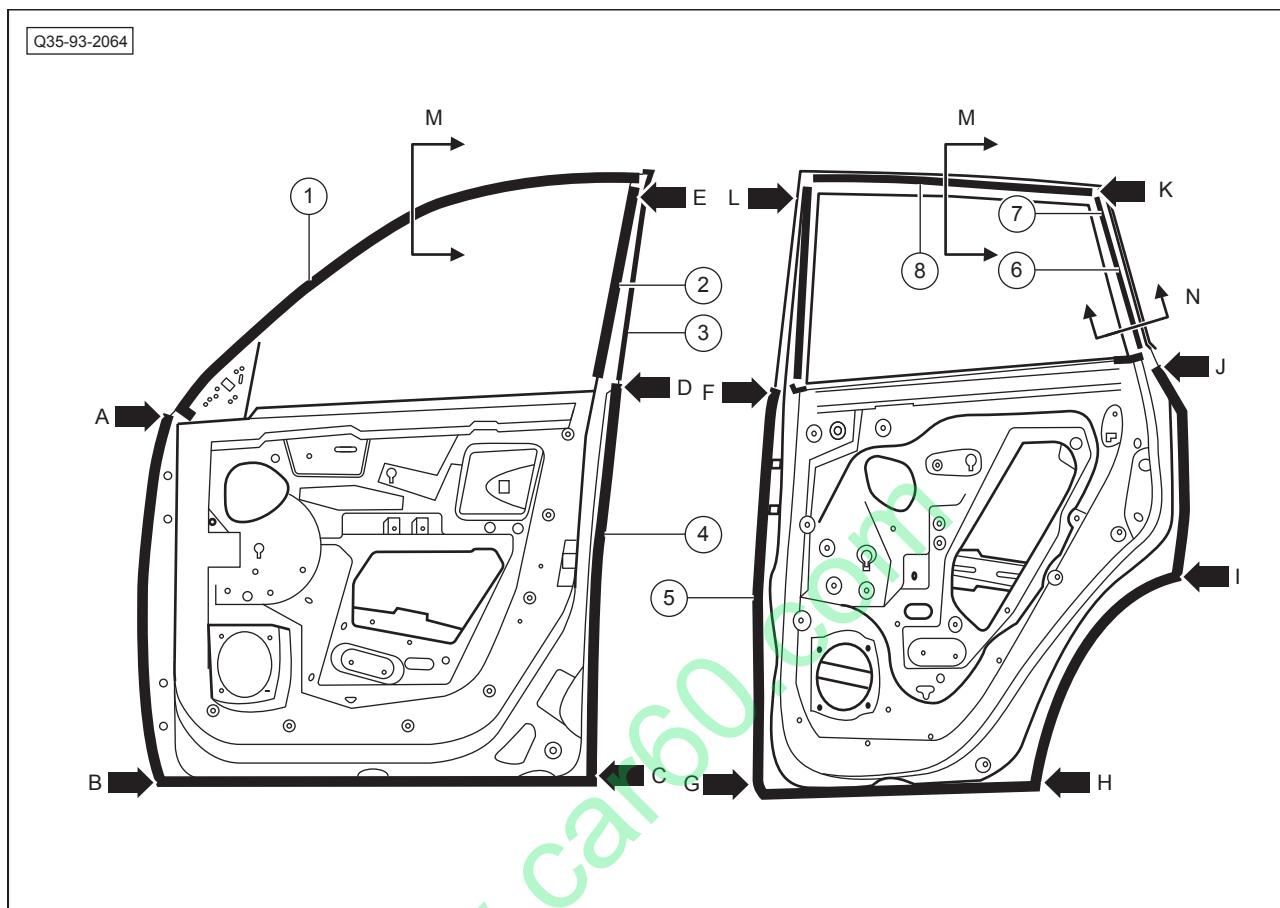
1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 全部胶线属于粗密封，宽度控制10~30mm，厚度1.0~3.5mm。
6. C处整条胶线需刮板刮平，功能孔周围不允许残胶。
7. 采用介笔将胶刷涂至缝隙内，避免胶线堵住工艺孔。应保证密封胶涂抹量，无漏涂、大量堆积现象，无气泡，脚裂缺陷。
8. 焊缝密封胶①的长度为：1720mm，焊缝密封胶②的长度为：341mm，焊缝密封胶③的长度为：340mm，焊缝密封胶④的长度为：249mm，焊缝密封胶⑤的长度为：626mm，焊缝密封胶⑥的长度为：366mm，焊缝密封胶⑦的长度为：401mm，焊缝密封胶⑧的长度为：85mm，焊缝密封胶⑨的长度为：128mm。

3.17 背门及发动机盖焊接区域涂装

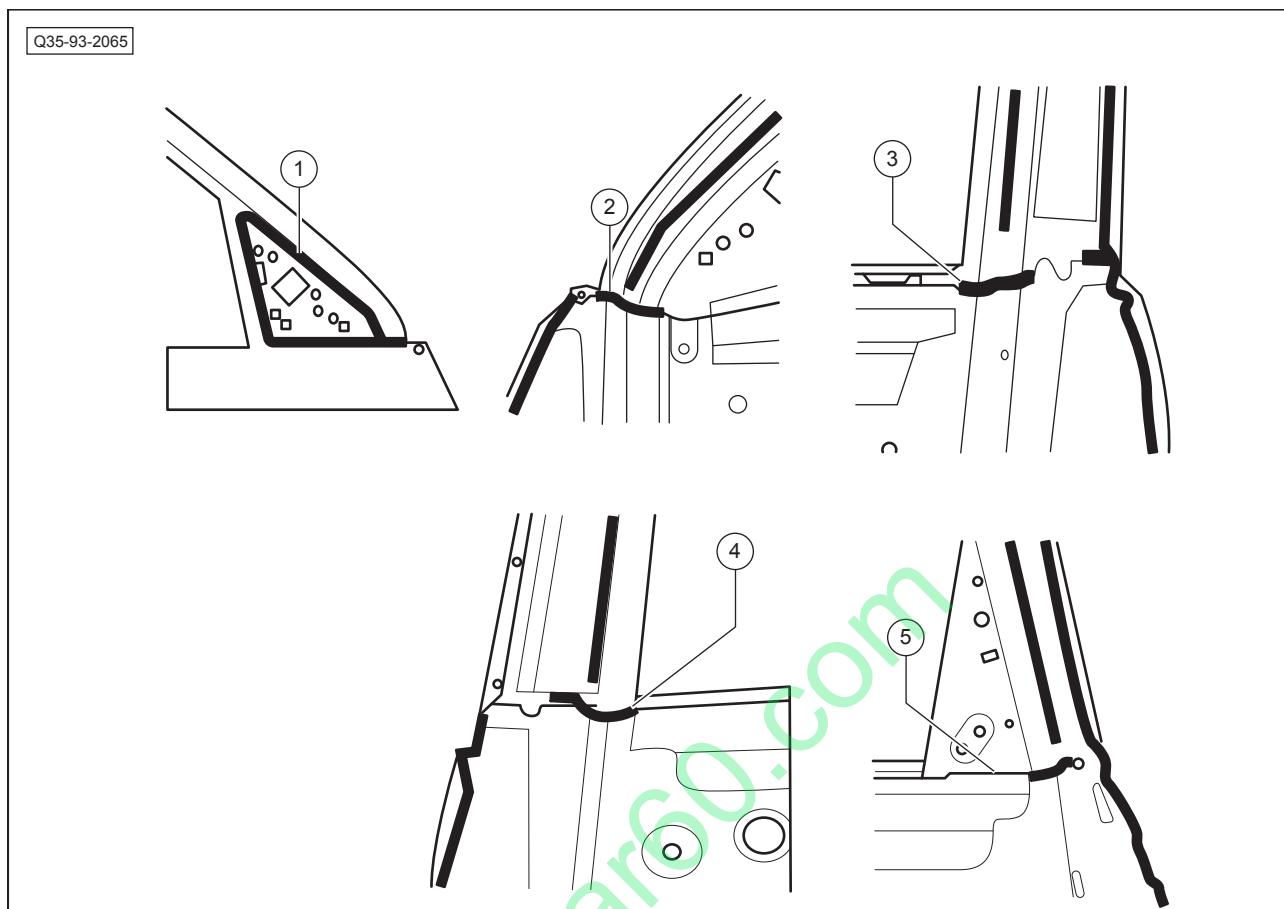


1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 全部胶线属于细密封扁平胶线，绞线宽度8~12mm，厚度1~3mm
6. 采用扁枪嘴涂胶，胶线连续，无漏涂，大量堆积现象，无气泡，脚裂现象。
7. 示意图中a、b、c部位区域为刮平胶线，即包边缝隙涂布完成后使用刮板刮平。
8. 区域a的刮平参考长度为30~60mm。
9. 区域b的两夹角边的刮平参考长度为20~30mm。
10. 区域c的刮平参考长度为30~50mm。
11. 焊缝密封胶①的长度为：44599mm，焊缝密封胶②需刮平，焊缝密封胶③需刮平，焊缝密封胶④的长度为：4842mm。

3.18 右前门（左右对称）右后门（左右对称）焊接区域涂装



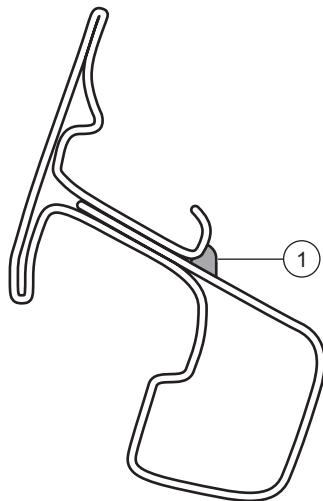
1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 门外包边边胶线长度为（右前门为2624，右后门为2490）、窗框包边（右前门为420，右后门为335）属于细密缝扁平胶线，绞线宽度8~12mm，绞线厚度1~3mm，前后门框玻璃导轨压边缝隙为（右前门为1150、376，右后门为640、380）
6. 采用扁枪嘴涂胶，胶线连续，无漏涂，大量堆积现象，无气泡，脚裂现象。
7. 示意图中a~j处所圈区域、N向视图区域为刮平胶线，即涂完扁平胶线或圆胶线后胶线末端需用刮板刮平。
8. 焊缝密封胶①的长度为：1150mm，焊缝密封胶②的长度为：367mm，焊缝密封胶③的长度为：420mm，焊缝密封胶④的长度为：262mm，焊缝密封胶⑤的长度为：2490mm，焊缝密封胶⑥的长度为：335mm，焊缝密封胶⑦的长度为：380mm，焊缝密封胶⑧的长度为：640mm。



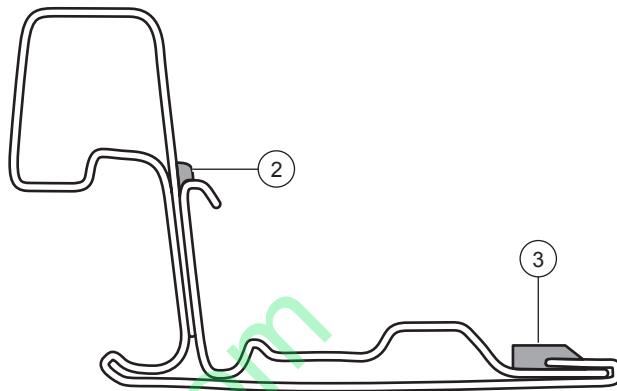
9. 区域示意图。

10. 焊缝密封胶①的长度为: 462mm, 焊缝密封胶②的长度为: 50mm, 焊缝密封胶③长度为: 44mm, 焊缝密封胶④的长度为: 55mm, 焊缝密封胶⑤的长度为: 40mm。

Q35-93-2066



M-M剖面

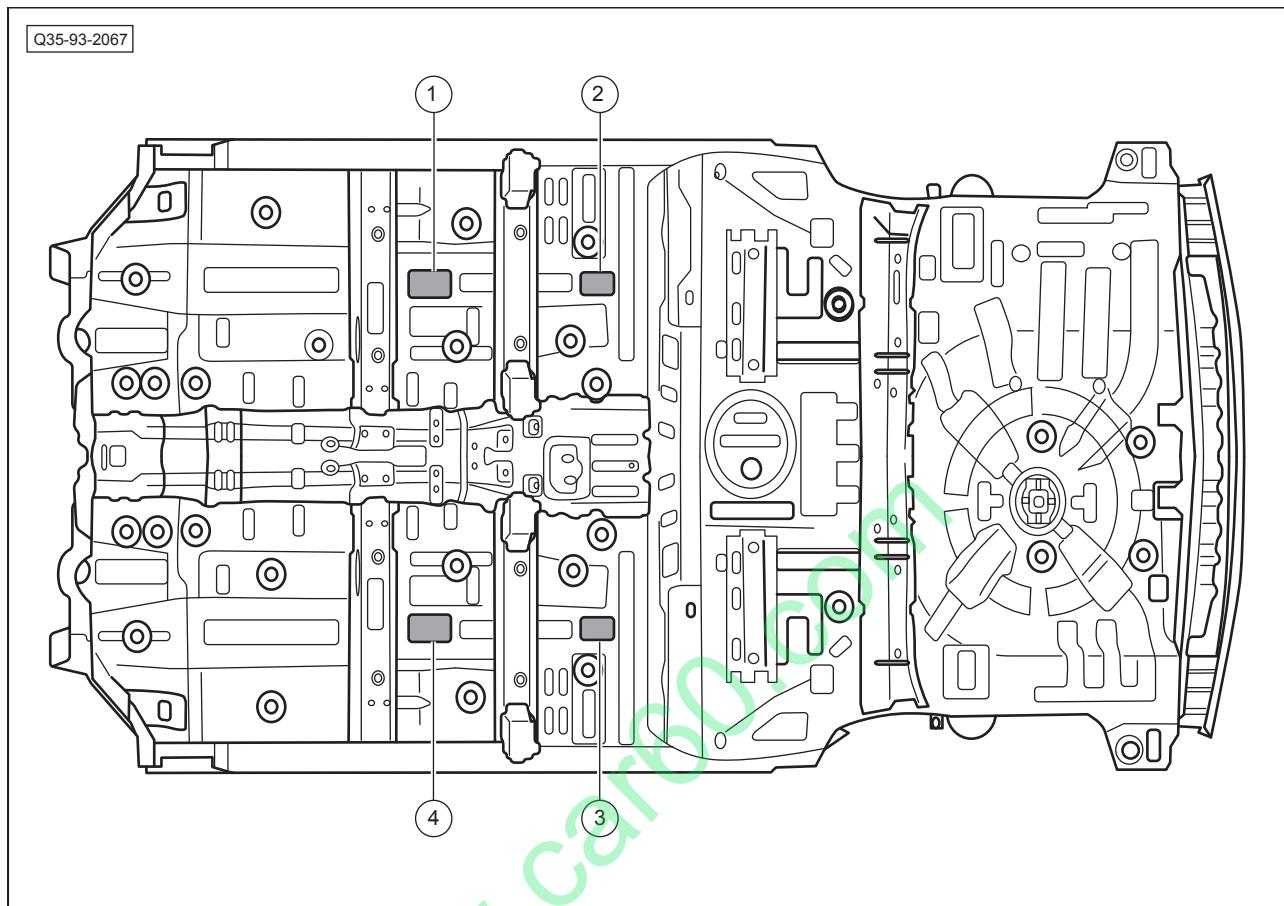


N-N剖面

11. 区域与剖面涂。

12. 焊缝密封胶①和②为圆胶线, ③为扁平胶线。

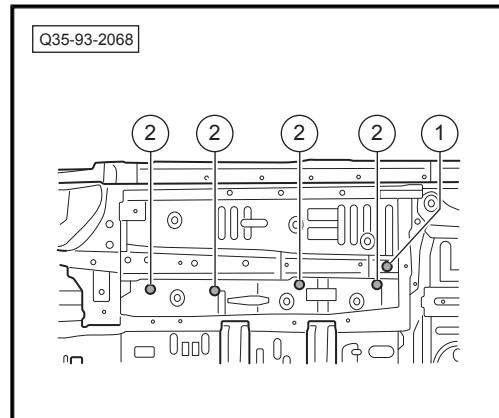
3.19 车底孔堵放置



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 放置孔位置为27个，使用的孔堵材料为PA6/EVA，钣金配合孔为35。
6. 要求孔堵放置准确，需卡紧钣金孔上，不允许松动，脱落等状态。
7. 地板长方孔盖①、②、③、④需在放置区孔周围涂焊缝胶后方可放置，放置后，用手轻轻挤压，确保孔盖贴合紧密。
8. ①、②为左侧长方孔盖，③、④为右侧长方孔盖。

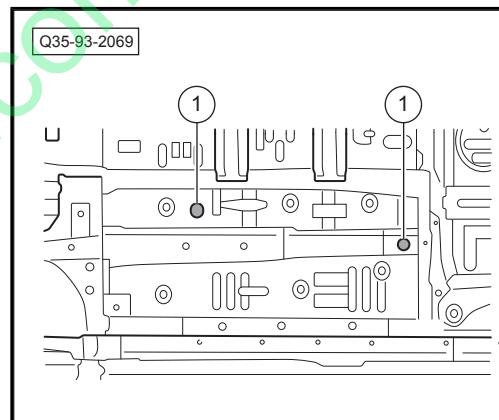
3.20 左前地板下焊接区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 分别使用①、②代表遮蔽圆点。
6. 遮蔽使用的材料为纸胶带等易吸附和卸除的材料。
7. 要求遮蔽完全不允许漏出及脱落。
8. 遮蔽大小适中，不允许过多遮蔽无需遮蔽的部位。
9. 遮蔽主要为后续喷涂彻底防石击胶使用，喷涂完成后拆卸遮蔽。



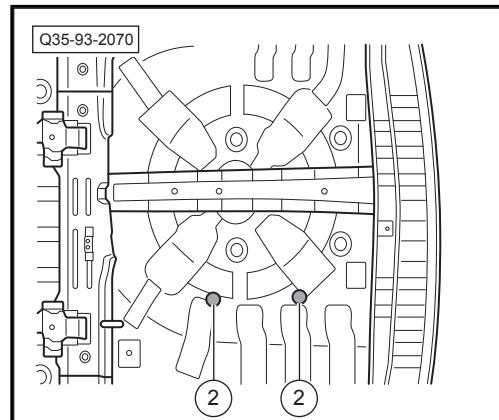
3.21 右前地板下焊接区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 涂胶规避前后排液筋，中间部位排液筋正常涂胶。
3. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
4. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
5. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
6. ①代表遮蔽圆点。
7. 遮蔽使用的材料为纸胶带等易吸附和卸除的材料。
8. 要求遮蔽完全不允许漏出及脱落。
9. 遮蔽大小适中，不允许过多遮蔽无需遮蔽的部位。
10. 遮蔽主要为后续喷涂彻底防石击胶使用，喷涂完成后拆卸遮蔽。



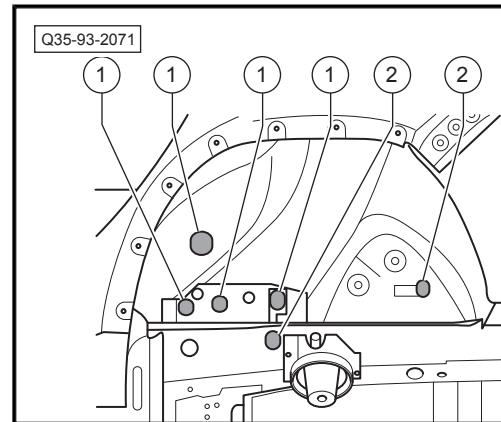
3.22 后地板下焊接区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. ②代表遮蔽圆点。
6. 遮蔽使用的材料为纸胶带等易吸附和卸除的材料。
7. 要求遮蔽完全不允许漏出及脱落。
8. 遮蔽大小适中，不允许过多遮蔽无需遮蔽的部位。
9. 遮蔽主要为后续喷涂彻底防石击胶使用，喷涂完成后拆卸遮蔽。



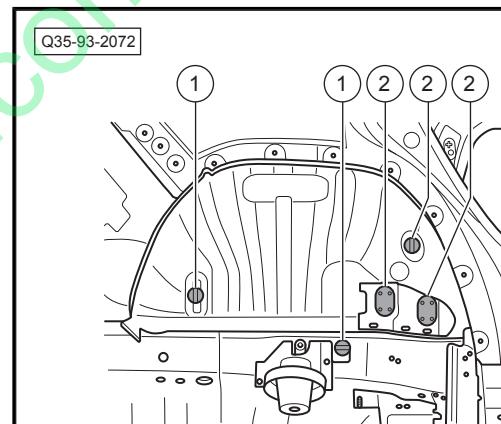
3.23 左后轮罩焊接区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 分别使用①、②代表遮蔽圆点。
6. 遮蔽使用的材料为纸胶带等易吸附和卸除的材料。
7. 要求遮蔽完全不允许漏出及脱落。
8. 遮蔽大小适中，不允许过多遮蔽无需遮蔽的部位。
9. 遮蔽主要为后续喷涂彻底防石击胶使用，喷涂完成后拆卸遮蔽。



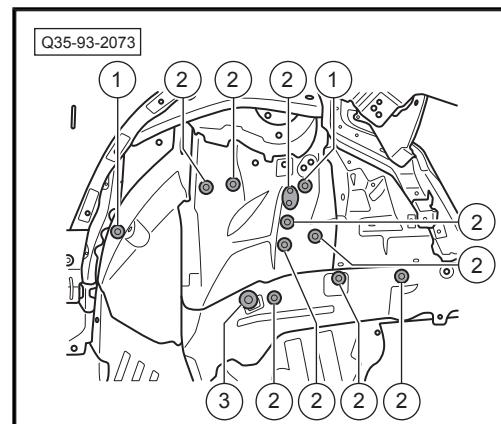
3.24 右后轮罩焊接区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 分别使用①、②代表遮蔽圆点。
6. 遮蔽使用的材料为纸胶带等易吸附和卸除的材料。
7. 要求遮蔽完全不允许漏出及脱落。
8. 遮蔽大小适中，不允许过多遮蔽无需遮蔽的部位。
9. 遮蔽主要为后续喷涂彻底防石击胶使用，喷涂完成后拆卸遮蔽。

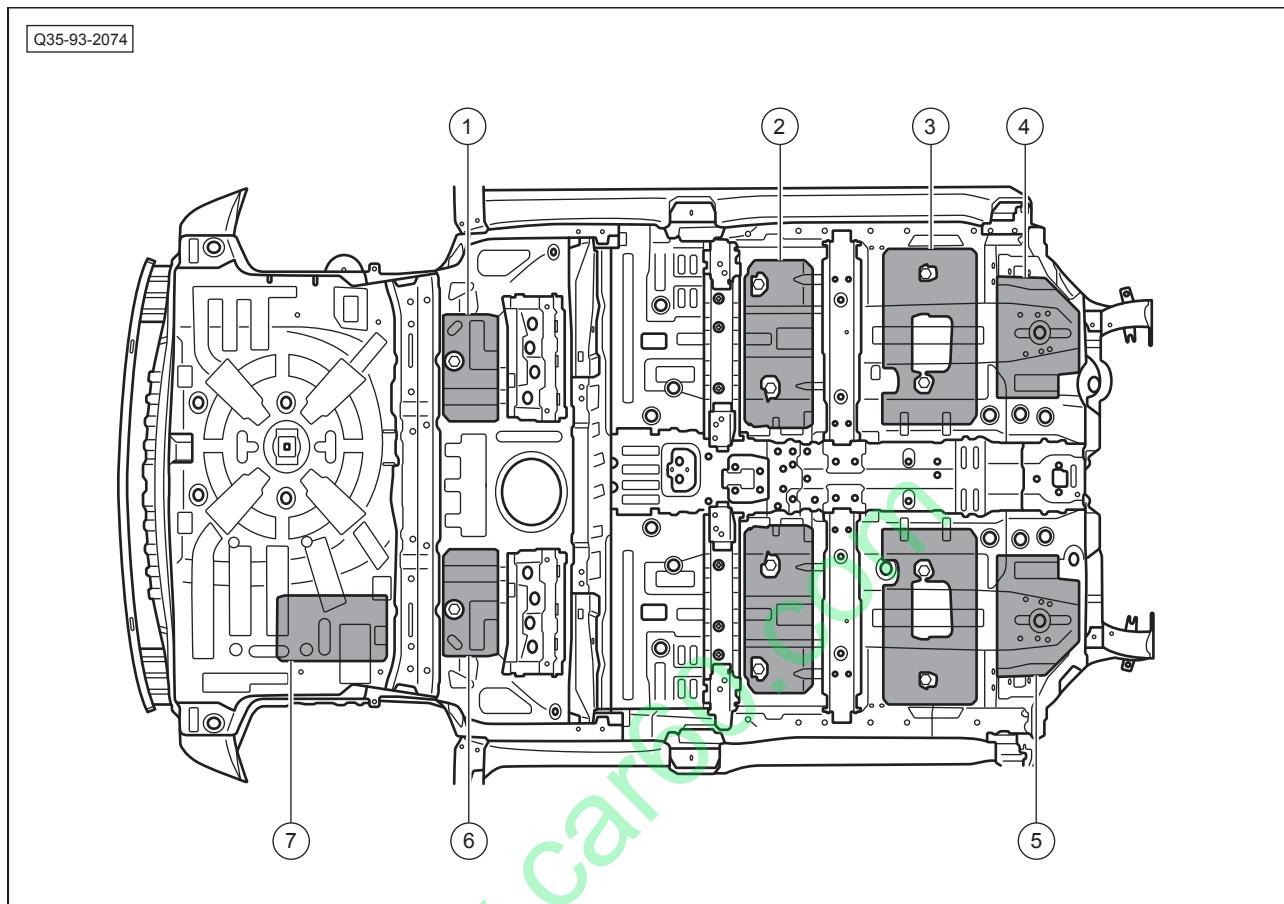


3.25 左前轮罩焊接区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 分别使用①、②、③代表遮蔽圆点。
6. 遮蔽使用的材料为纸胶带等易吸附和卸除的材料。
7. 要求遮蔽完全不允许漏出及脱落。
8. 遮蔽大小适中，不允许过多遮蔽无需遮蔽的部位。
9. 遮蔽主要为后续喷涂彻底防石击胶使用，喷涂完成后拆卸遮蔽。

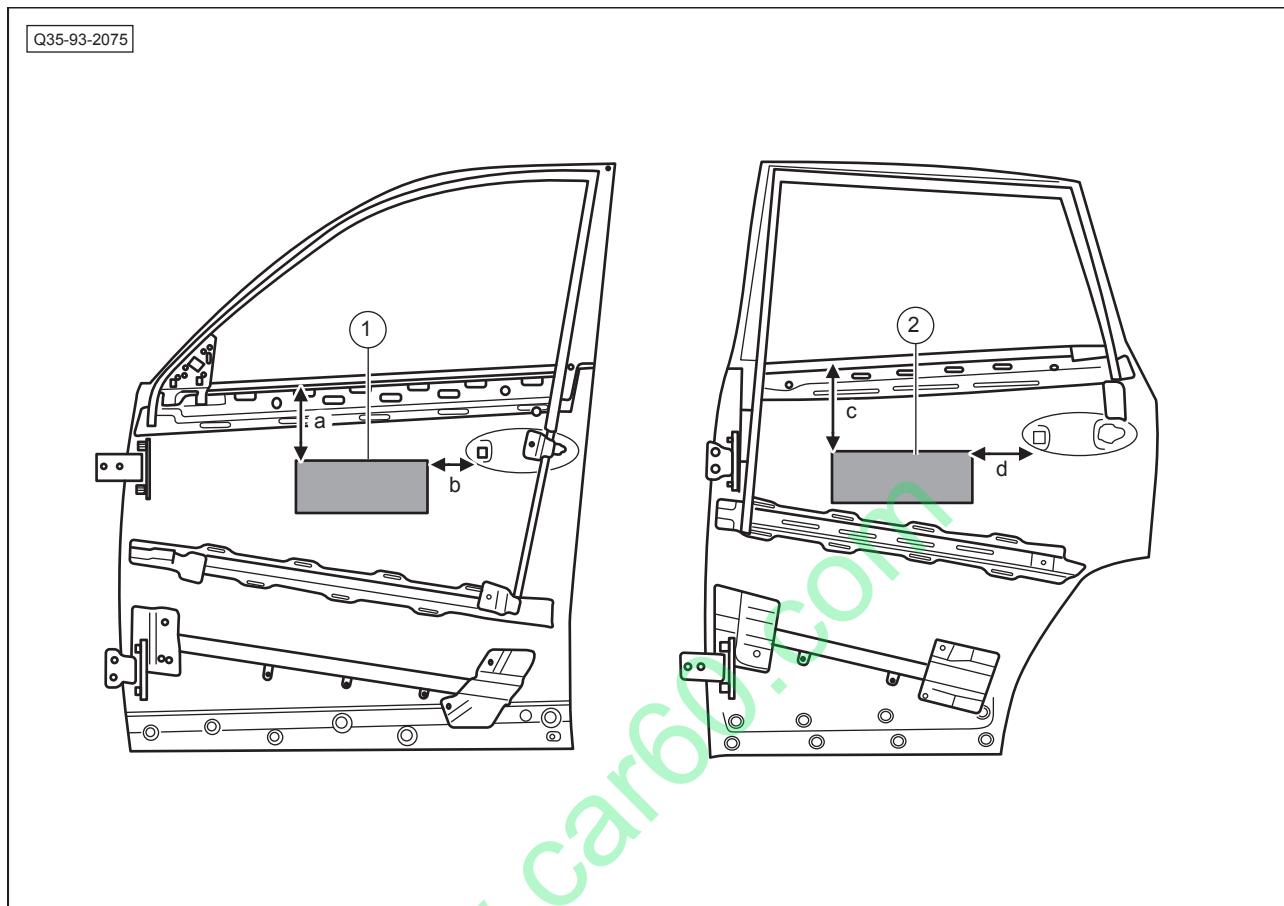


3.26 车底阻尼板区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 车底阻尼板共9件
6. 要求按图中制定区域放置，不允许挪为，避免出现断裂现象。
7. 阻尼板材料为热熔型沥青，①为后地板前阻尼板，②为前地板后阻尼板，③为前地板前阻尼板，④为前围板阻尼板，⑤为前围板阻尼板，⑥为后地板前阻尼板，⑦为后地板后阻尼板。

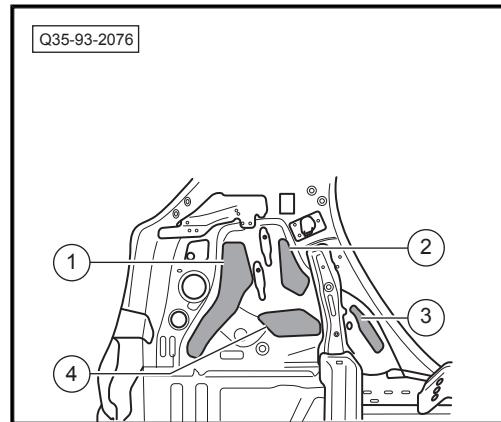
3.27 前门与后门区域涂装



1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 要求按图中制定区域放置，不允许挪为，避免出现断裂现象。
6. 阻尼板材料为磁吸型沥青。
7. 指号①为前门阻尼胶片，a宽度为：175mm，b宽度为110mm。
8. 指号②为后门阻尼胶片，c宽度为：188mm，d宽度为140mm。

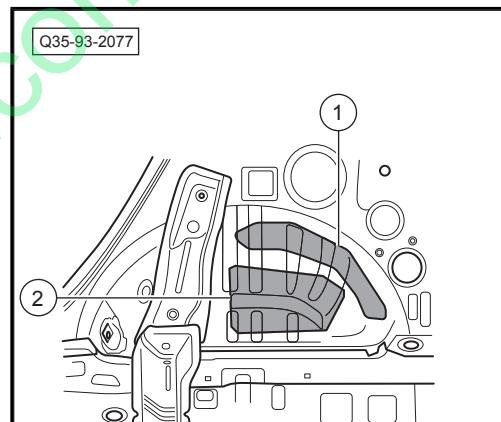
3.28 左轮罩区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 要求按图中制定区域放置，不允许挪为，避免出现断裂现象。
6. 阻尼板材料为磁吸型沥青，指号①至指号④为后轮罩阻尼板。

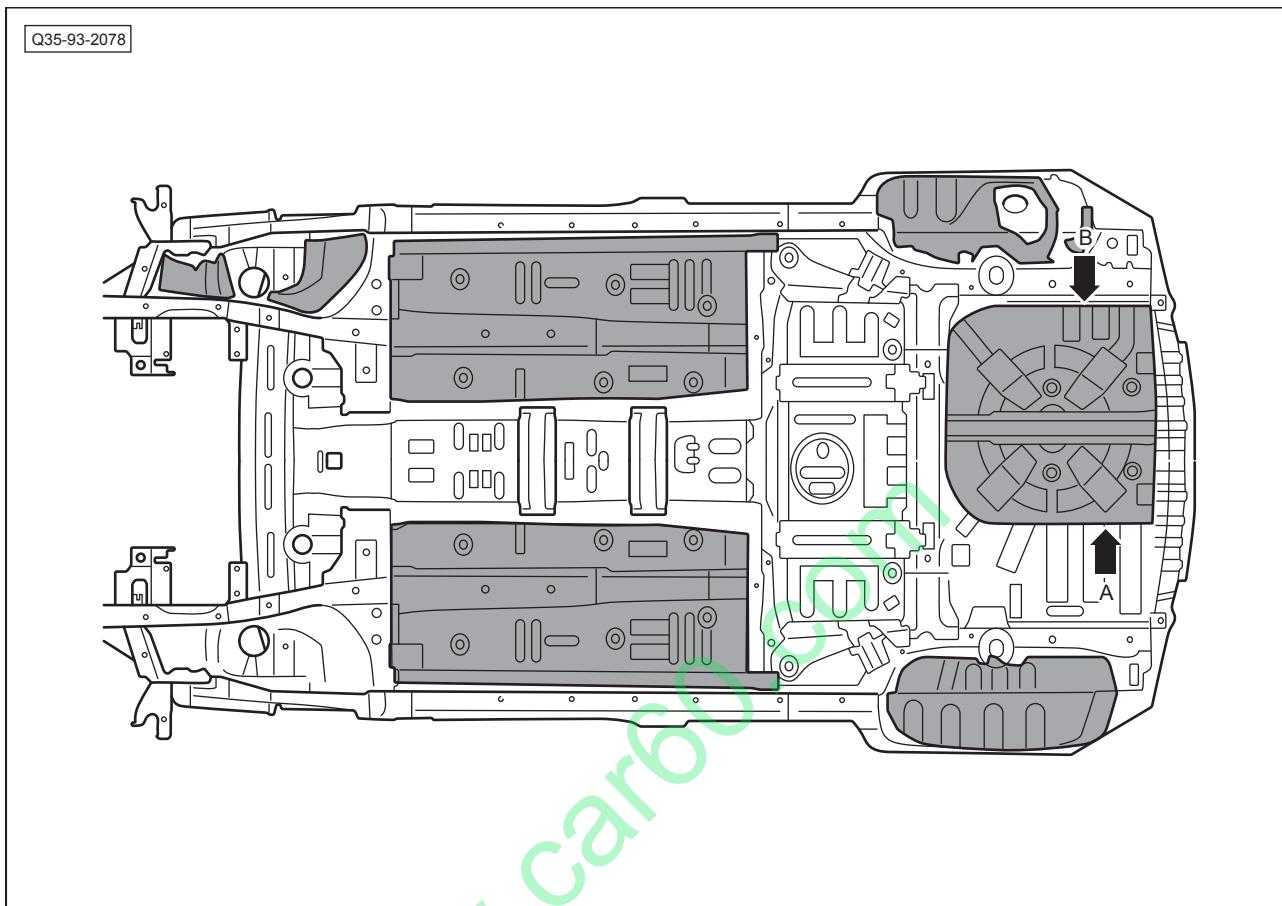


3.29 后轮罩区域涂装

1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 要求按图中制定区域放置，不允许挪为，避免出现断裂现象。
6. 阻尼板材料为磁吸型沥青，指号①和指号②为后轮罩阻尼板。

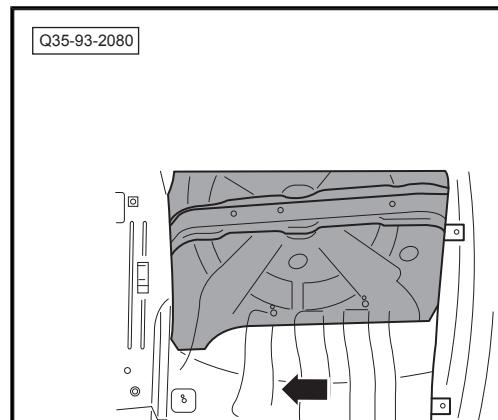


3.30 车底防石击区域

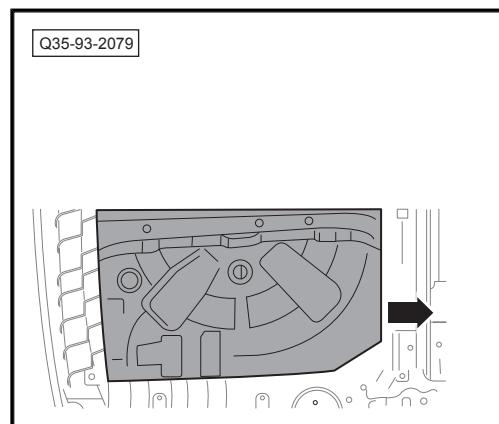


1. 对图示灰色位置涂焊缝密封胶。
2. 对有可能干涉的孔洞进行遮蔽。
3. 要求位置准确，不得漏涂堆积、密封胶遮盖孔洞。
4. 涂抹均匀，无褶皱等不良外观。
5. 图中阴影区域所示部位车底需喷涂防石击区域胶，喷涂前需区域内对功能孔、功能螺栓进行必要的遮蔽。
6. 防石击材料主要成分PVC，高温烘烤型。
7. 膜厚要求，湿膜，4个轮罩区域0.8~1.2mm，其余区域0.6~1.0mm。
8. 要求喷涂制定区域，膜厚均匀，无胶堆积、流挂、开裂、脱落等缺陷。

9. A方向示意图，-箭头-为前方。



10. B方向示意图, -箭头-为前方。



www.Car60.com