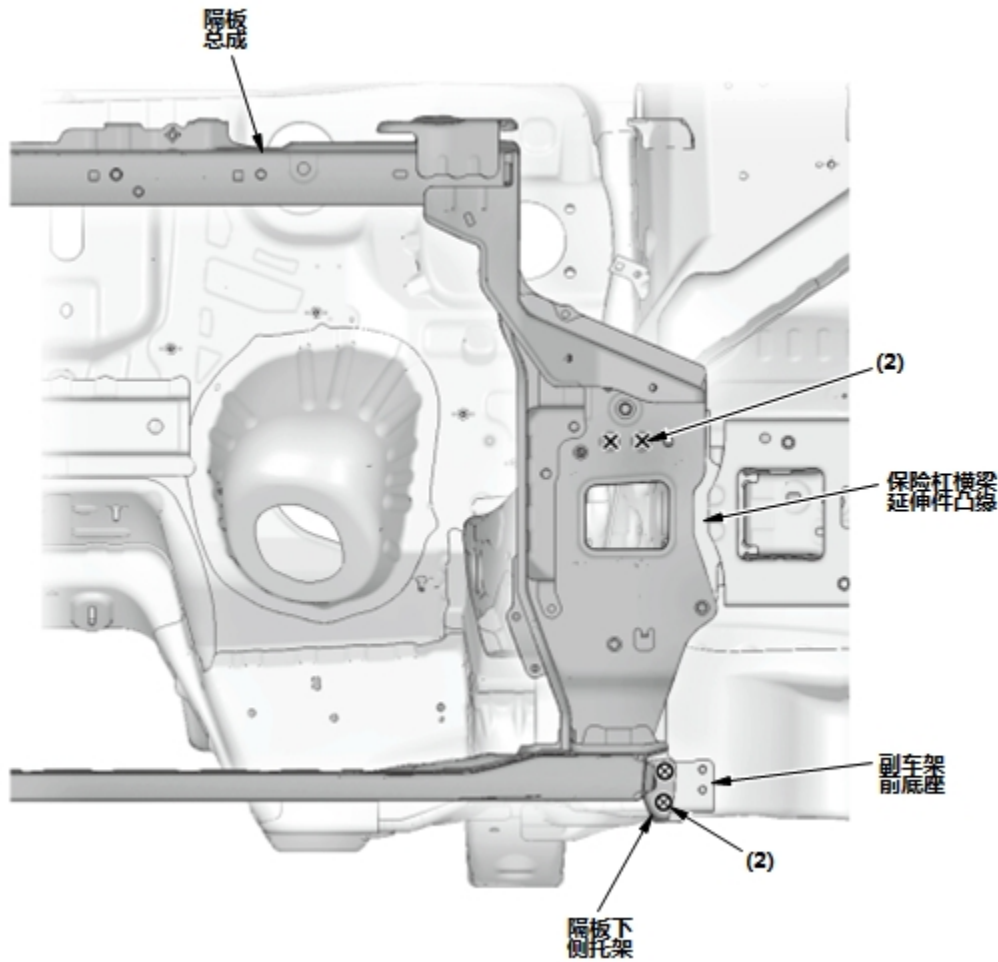


注意:

- 高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果部件由高强度钢组成或包含高强度钢，请遵循重要指示内容。
- 焊接符号（带虚线的焊接符号表示不可见的点焊部位）
- ( ): 焊接点数量

1. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

前隔板总成

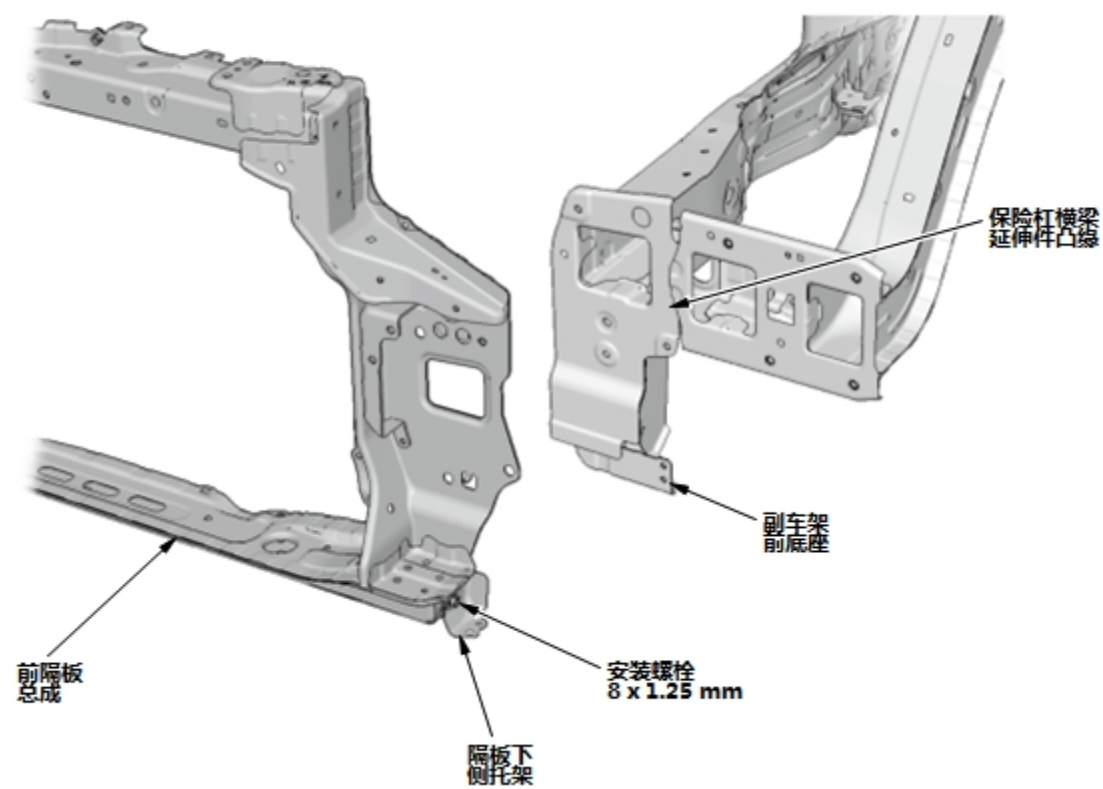


2. 结构 - 拆卸

注意:

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。

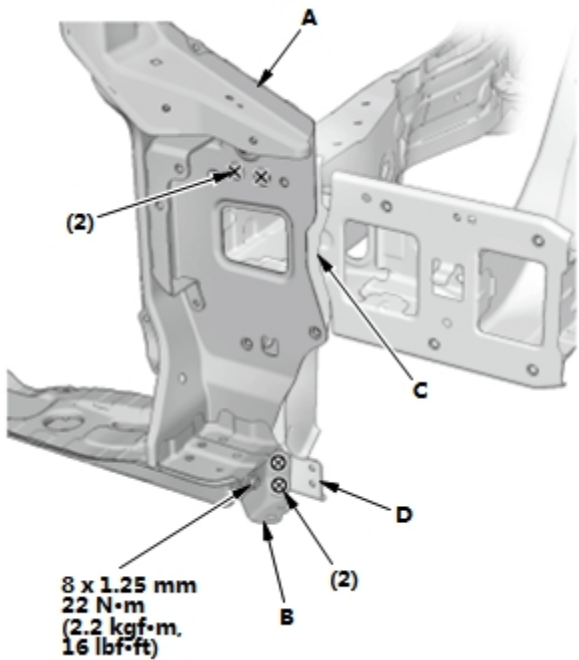
拆下前隔板总成，并进行更换。



注意:

- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [前隔板位置](#)
  - [发动机室](#)
  - [前车轮罩下梁位置](#)
  - [发动机室和前地板仰视图](#)
  - [车架修理图](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[前车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( ): 焊接点数量

1. 前隔板总成 - 焊接



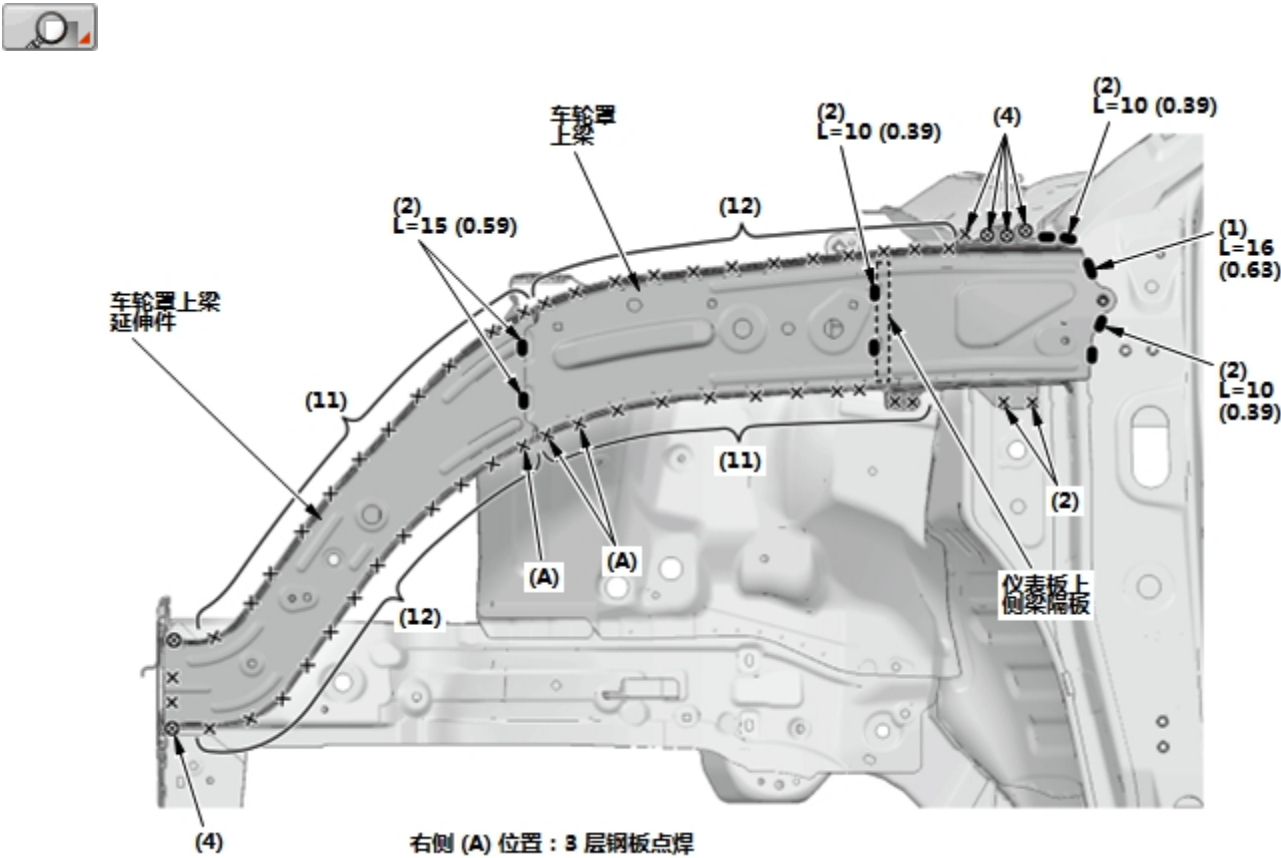
1. 将前隔板总成 (A) 和隔板下侧托架 (B) 焊接至保险杠横梁延伸件凸缘 (C) 和副车架前底座 (D)。

- 注意:
- 高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果部件由高强度钢组成或包含高强度钢, 请遵循重要指示内容。
  - 焊接符号 (带虚线的焊接符号表示不可见的点焊部位)
  - ( ): 焊接点数量

1. 前隔板 - 拆卸

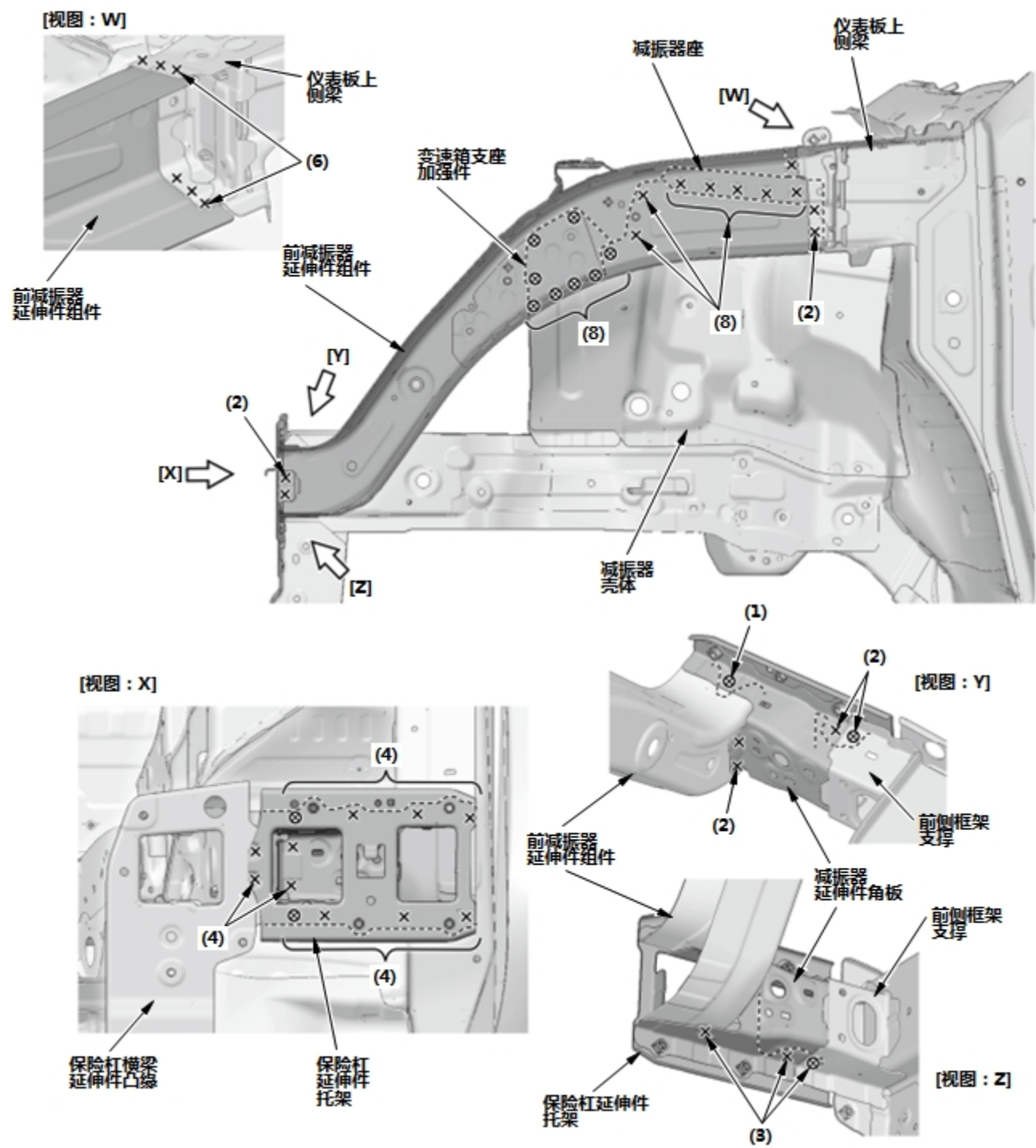
2. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

车轮罩上梁总成和车轮罩上梁延伸件

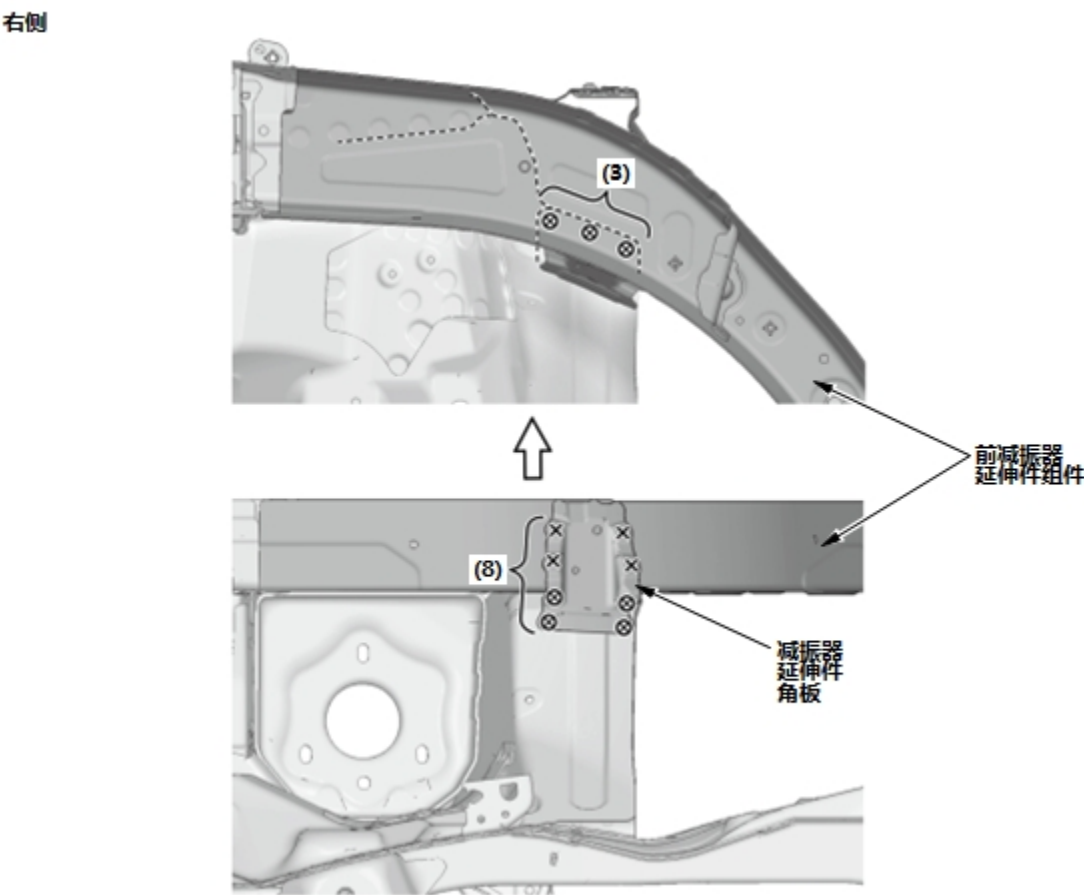


前减振器延伸件组件、保险杠延伸件托架和减振器延伸件角板





前减振器延伸件组件和减振器延伸件角板（车轮罩侧）

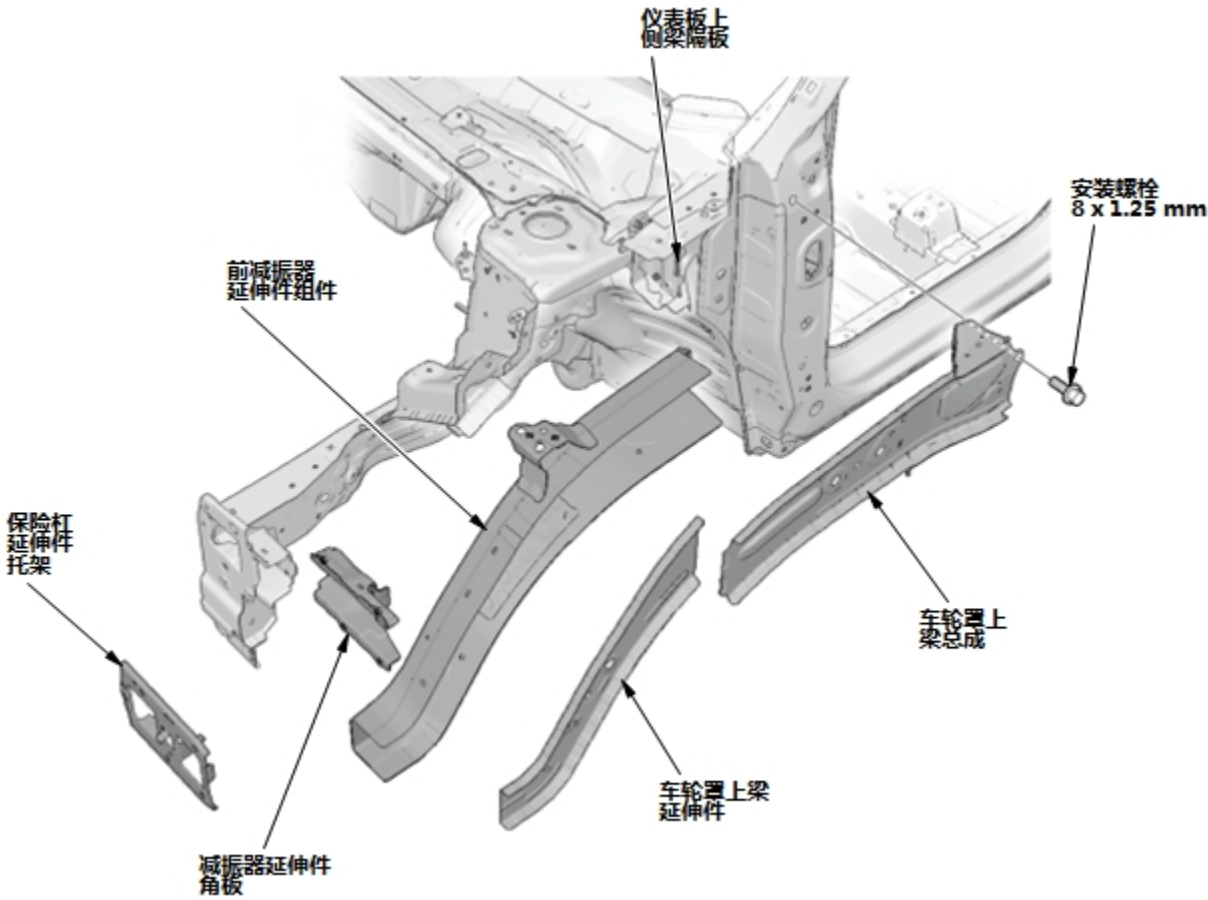


3. 结构 - 拆卸

车轮罩上梁总成、车轮罩上梁延伸件和前减振器延伸件组件

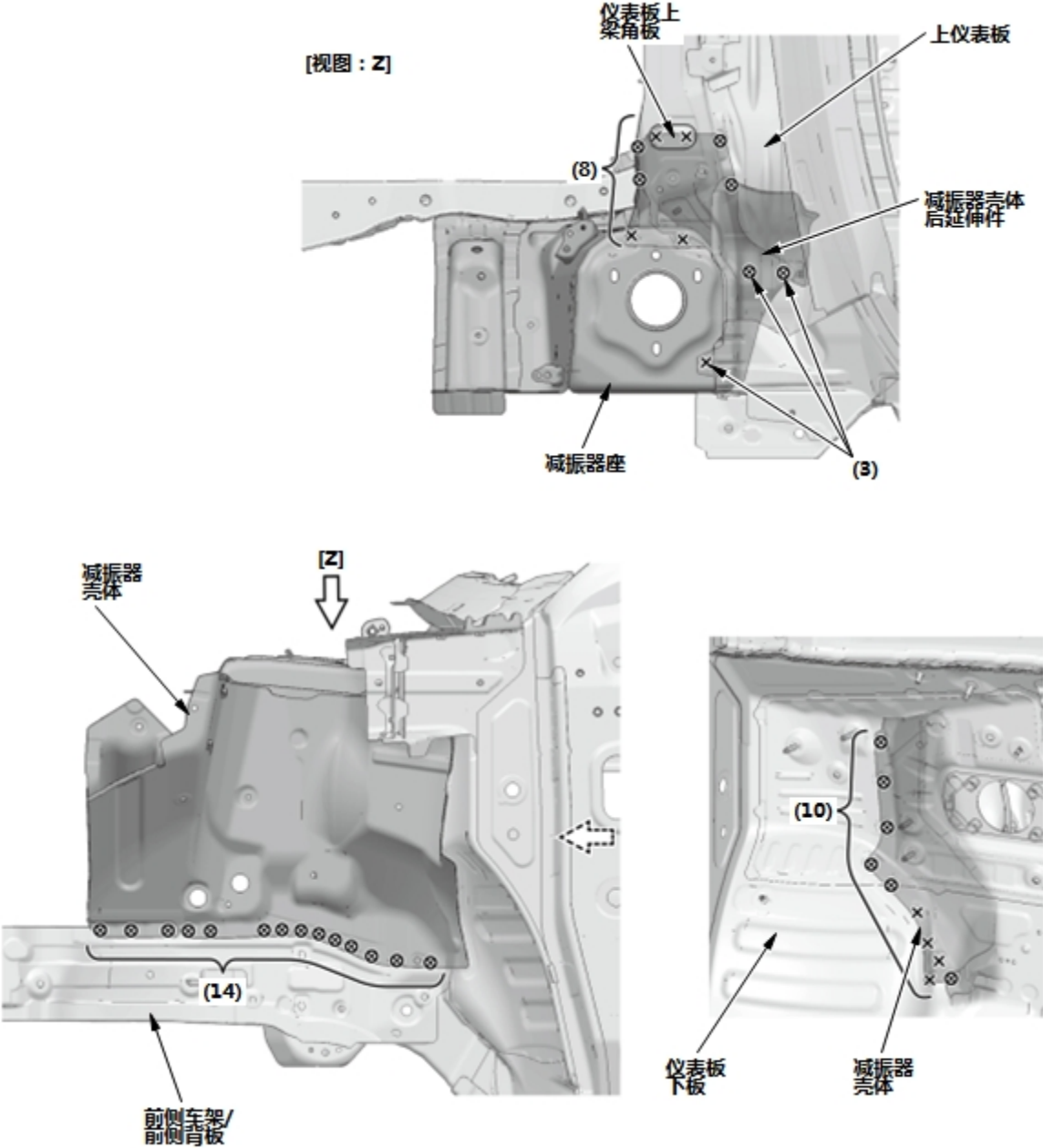
注意：

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 拆下车轮罩上梁总成和车轮罩上梁延伸件，并予以更换。
- 更换仪表板上侧隔板。
- 同时更换前减振器延伸件组件、保险杠延伸件托架和减振器延伸件角板。



4. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

减振器壳体组件

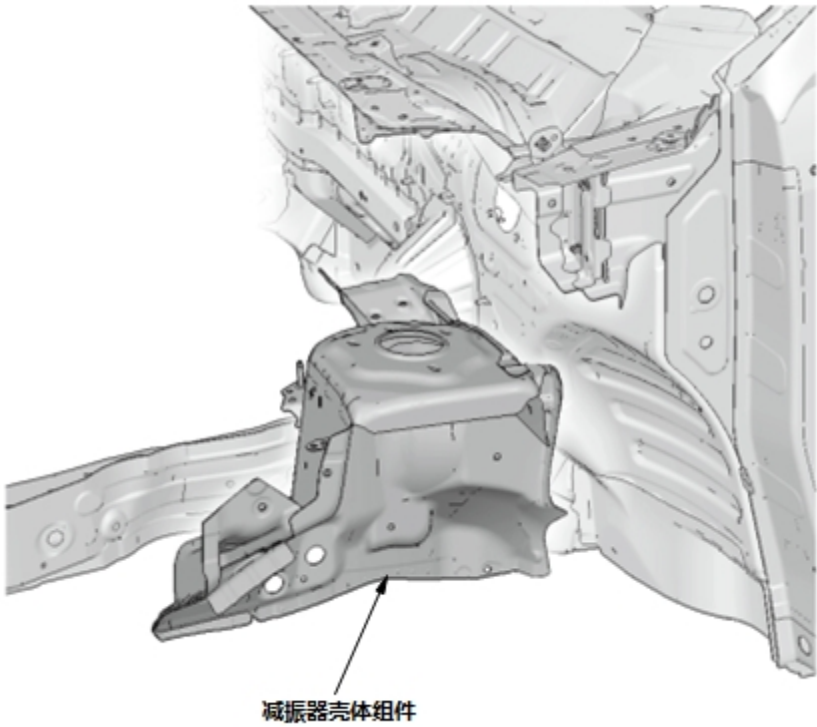


5. 结构 - 拆卸

减振器壳体组件

- 注意:
- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
  - 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。

检查减振器壳体组件位置是否损坏，如有必要，将其更换。

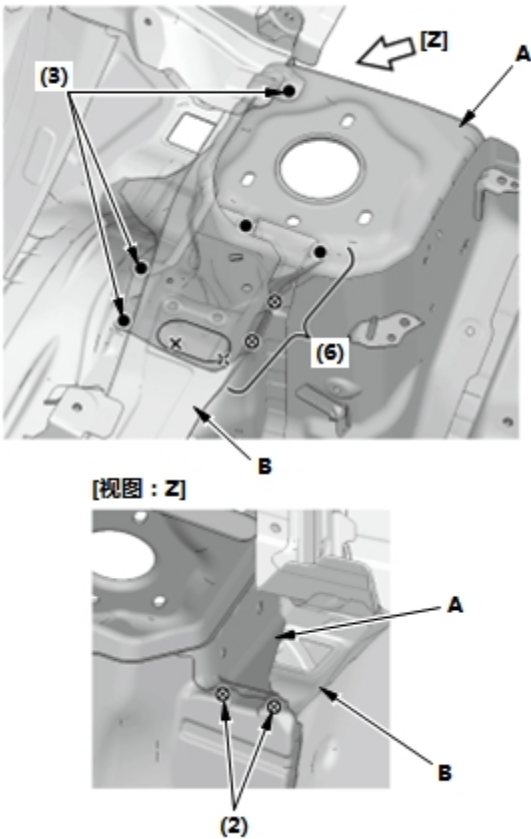


注意:

- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [前隔板位置](#)
  - [发动机室](#)
  - [发动机和变速箱支座位置](#)
  - [前车轮罩下梁位置](#)
  - [发动机室和前地板仰视图](#)
  - [车架修理图](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[前车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( ) 和 ( )\*: 焊接点数量

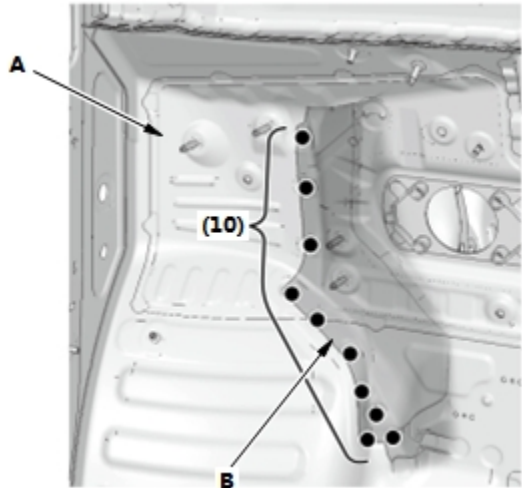
1. 减振器壳体组件 - 焊接

1. 将减振器壳体组件 (A) 焊接至仪表板上板 (B)。

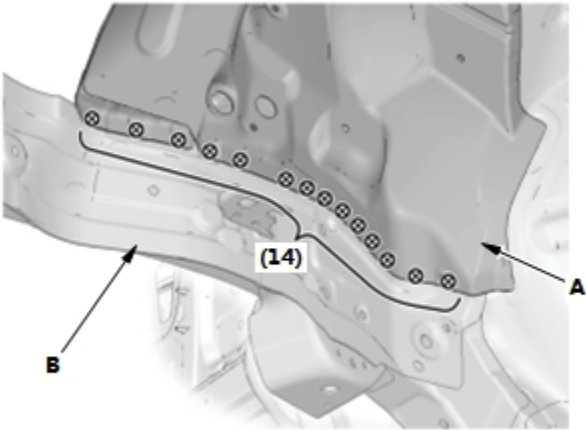


2. 从乘客厢，塞焊仪表板下板 (A) 和减振器壳体 (B) 的孔。



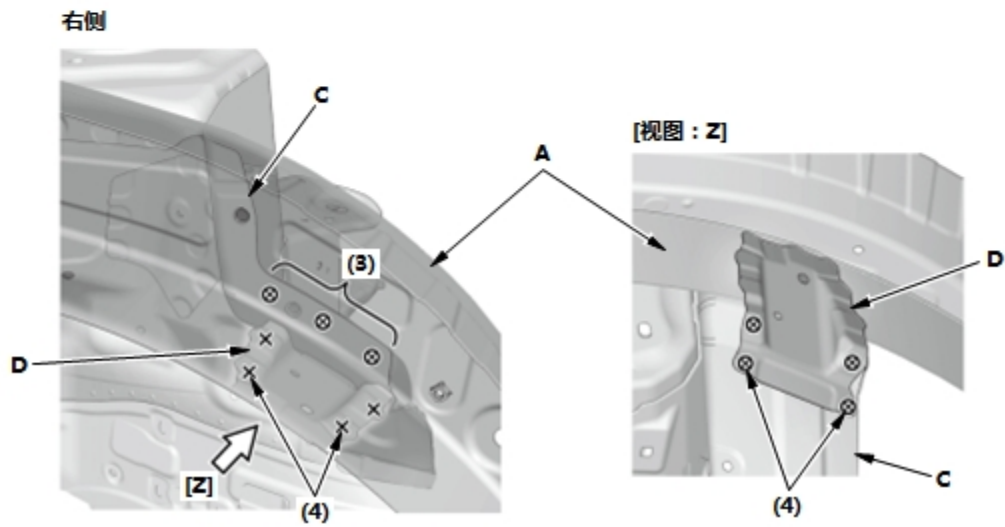
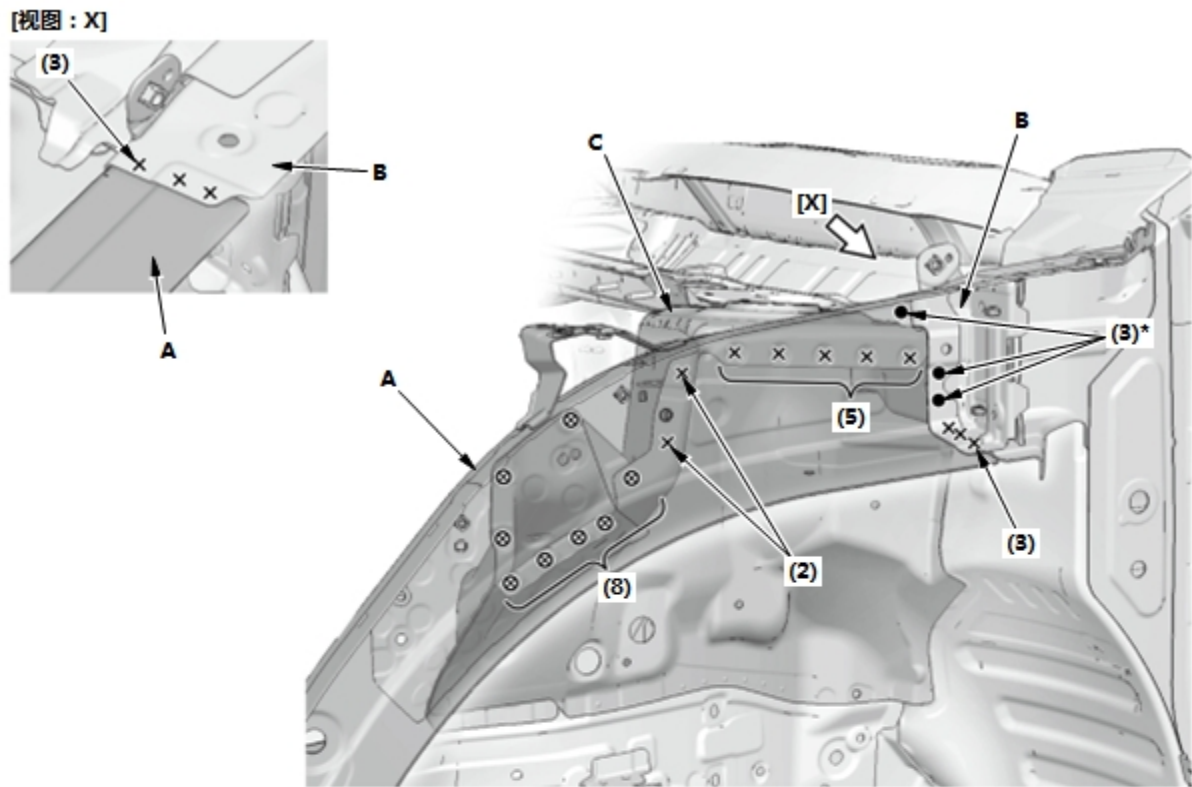


3. 将减振器壳体组件 (A) 焊接至前侧车架/前侧背板 (B)。

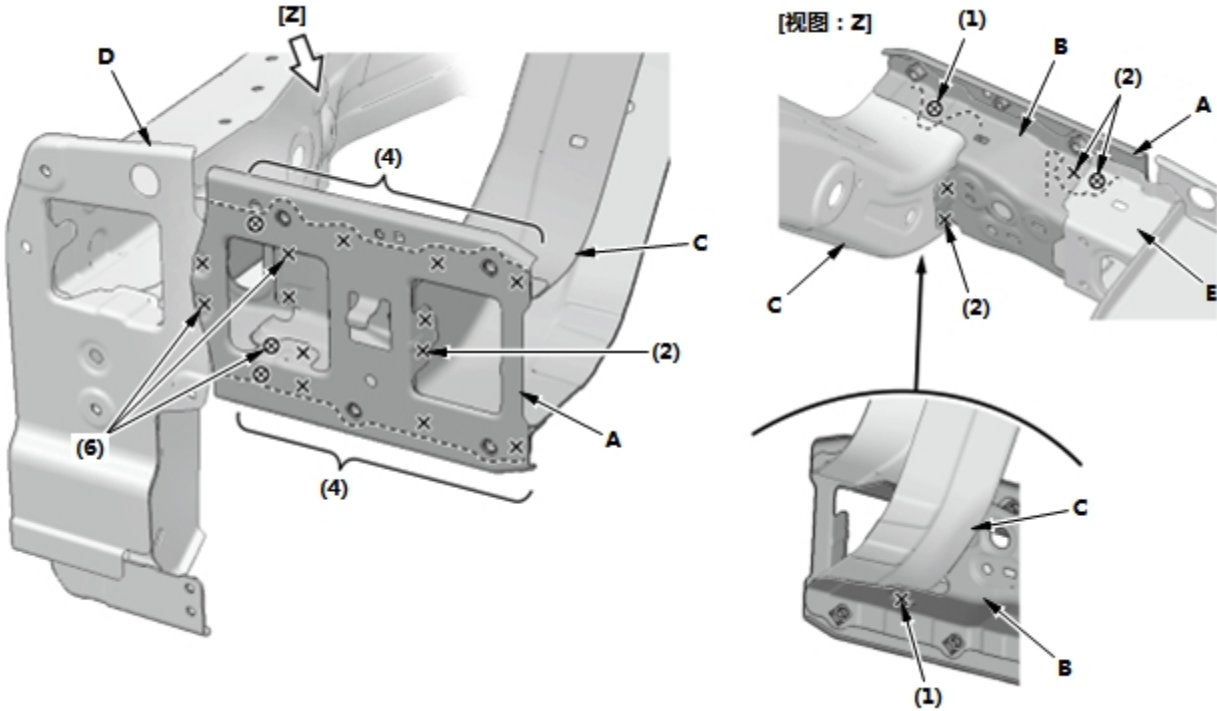


2. 前减振器延伸件组件 - 焊接



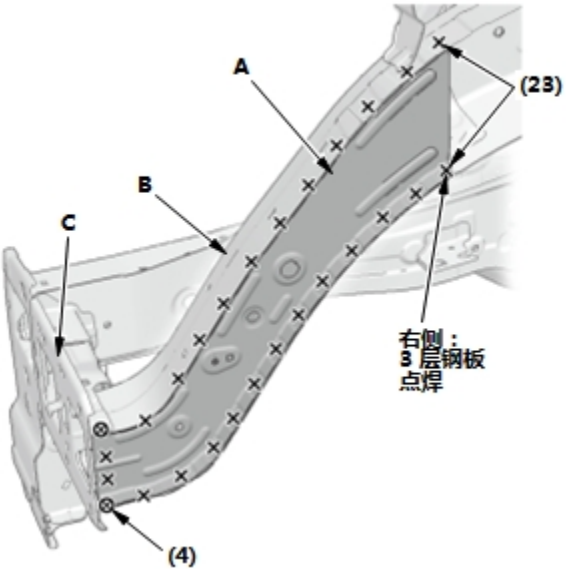


3. 保险杠延伸件托架和减振器延伸件角板 - 焊接



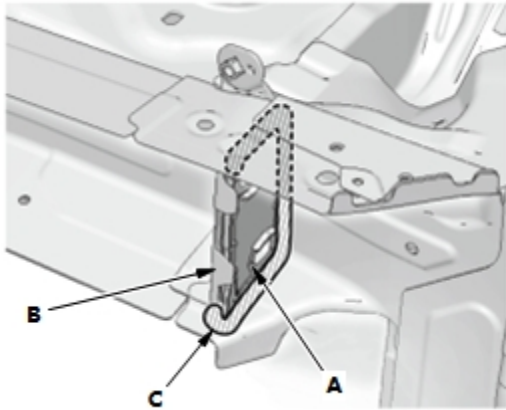
4. 车轮罩上梁延伸件 - 焊接

1. 将车轮罩上梁延伸件 (A) 焊接至前减振器延伸件 (B) 和保险杠延伸件托架/减振器延伸件角板 (C)。

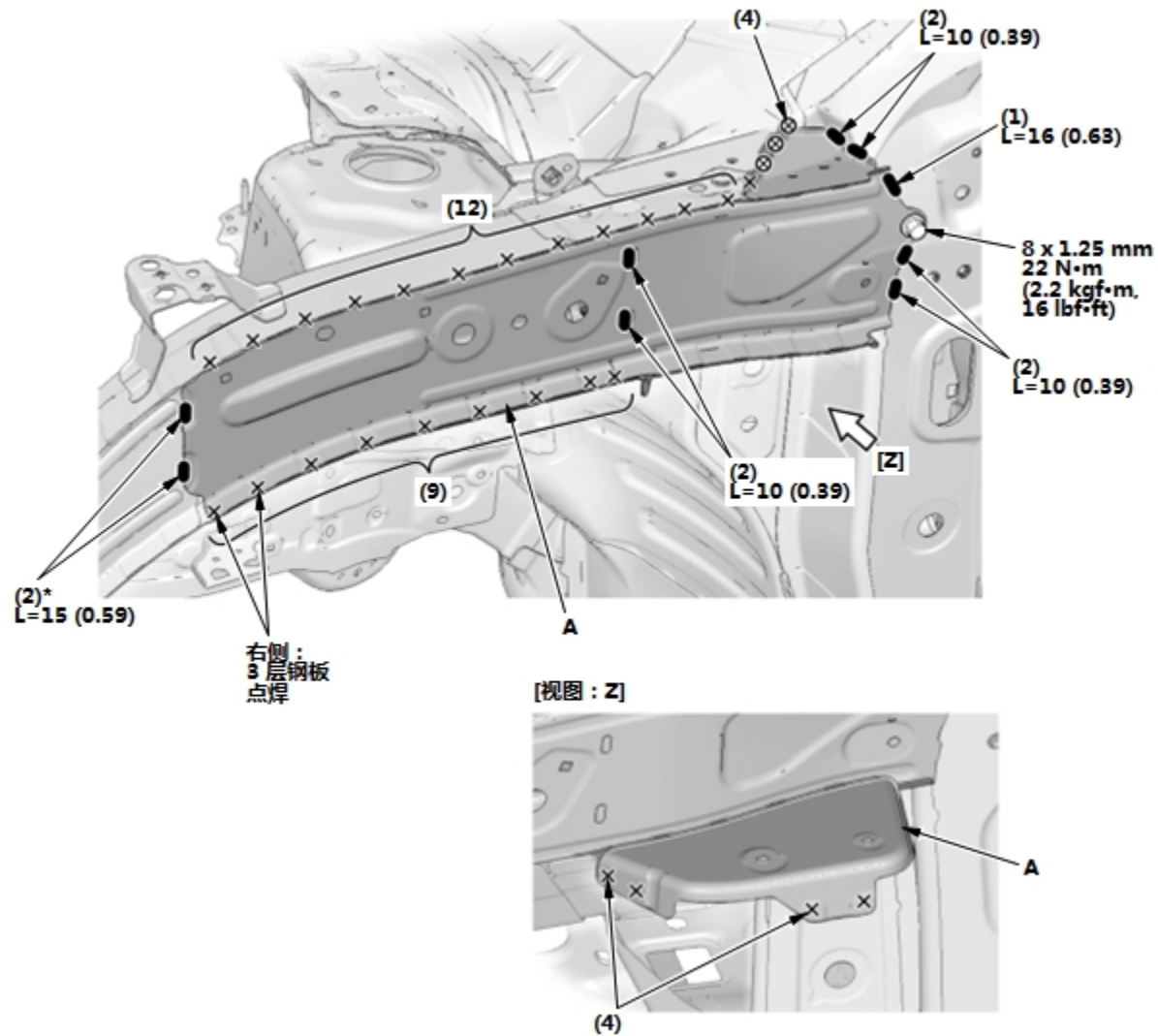


5. 车轮罩上梁总成 - 焊接

1. 将新的仪表板上侧横梁隔板 (A) 安装至仪表板上侧隔板 (B)。在隔板周围涂抹密封胶 (C)，使它们之间没有间隙。



2. 焊接新的车轮罩上梁总成 (A)。
- ( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件。](#)



6. [前隔板 - 焊接](#)



注意：

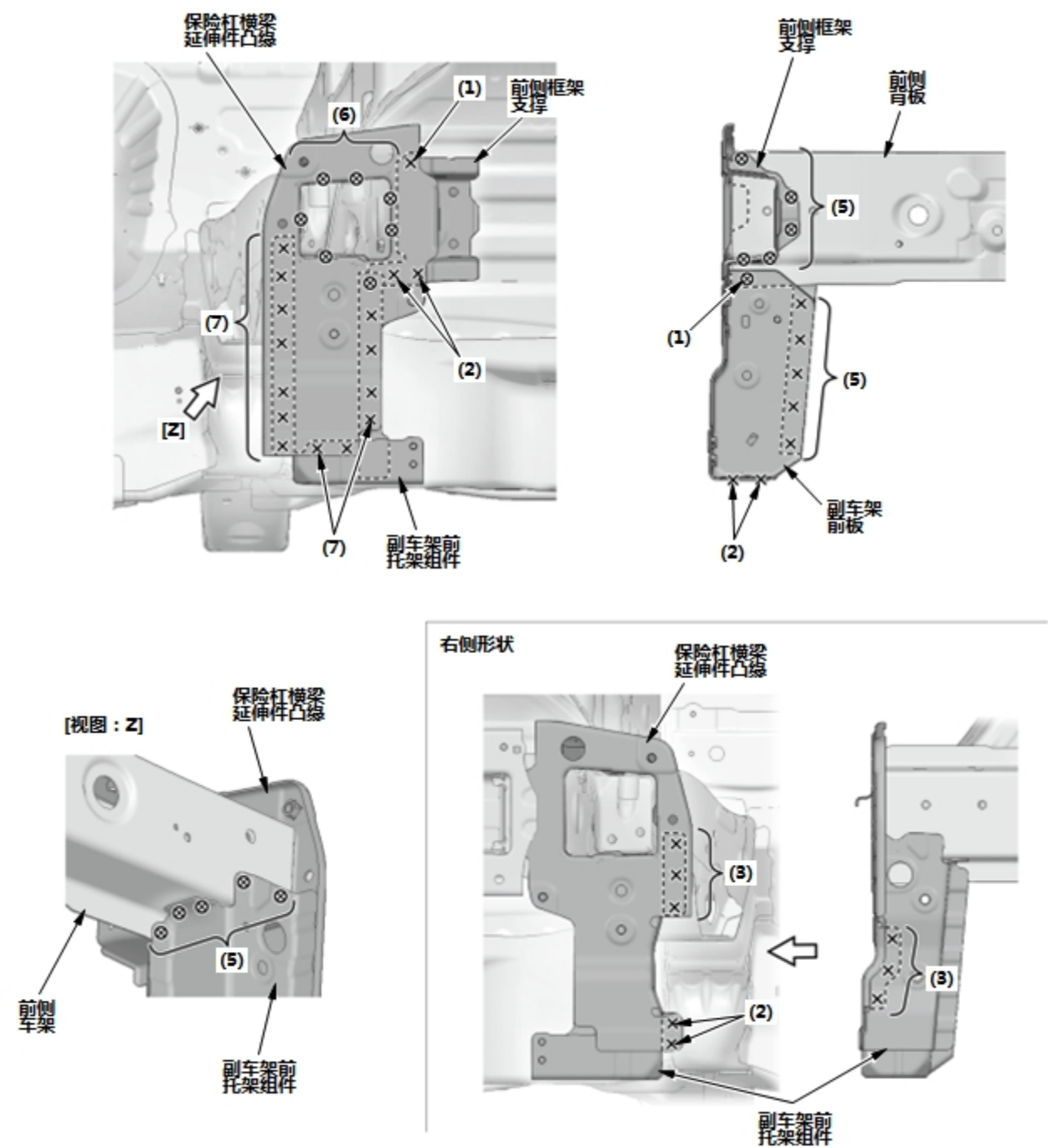
- [高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果部件由高强度钢组成或包含高强度钢，请遵循重要指示内容。](#)
- [焊接符号（带虚线的焊接符号表示不可见的点焊部位）](#)
- [\(\)](#)：焊接点数量

1. [前隔板 - 拆卸](#)

2. [保险杠延伸件托架和减振器延伸件角板 - 拆卸](#)

3. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

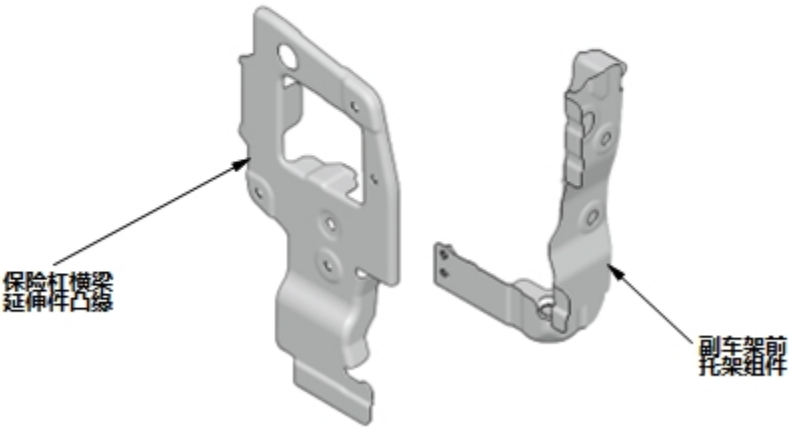
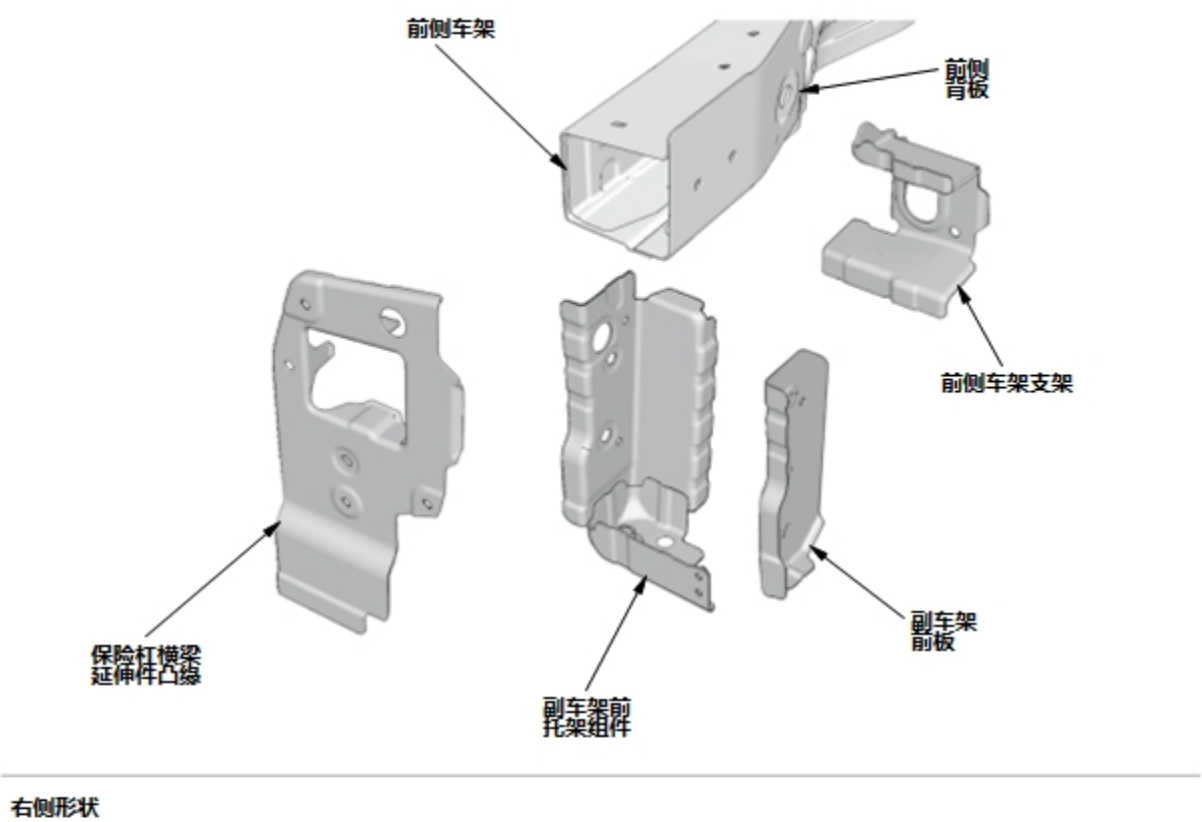
前侧车架，前端零件



4. 结构 - 拆卸

- 注意:
- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
  - 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。

检查前侧车架前端部件位置是否损坏，如有必要予以更换。

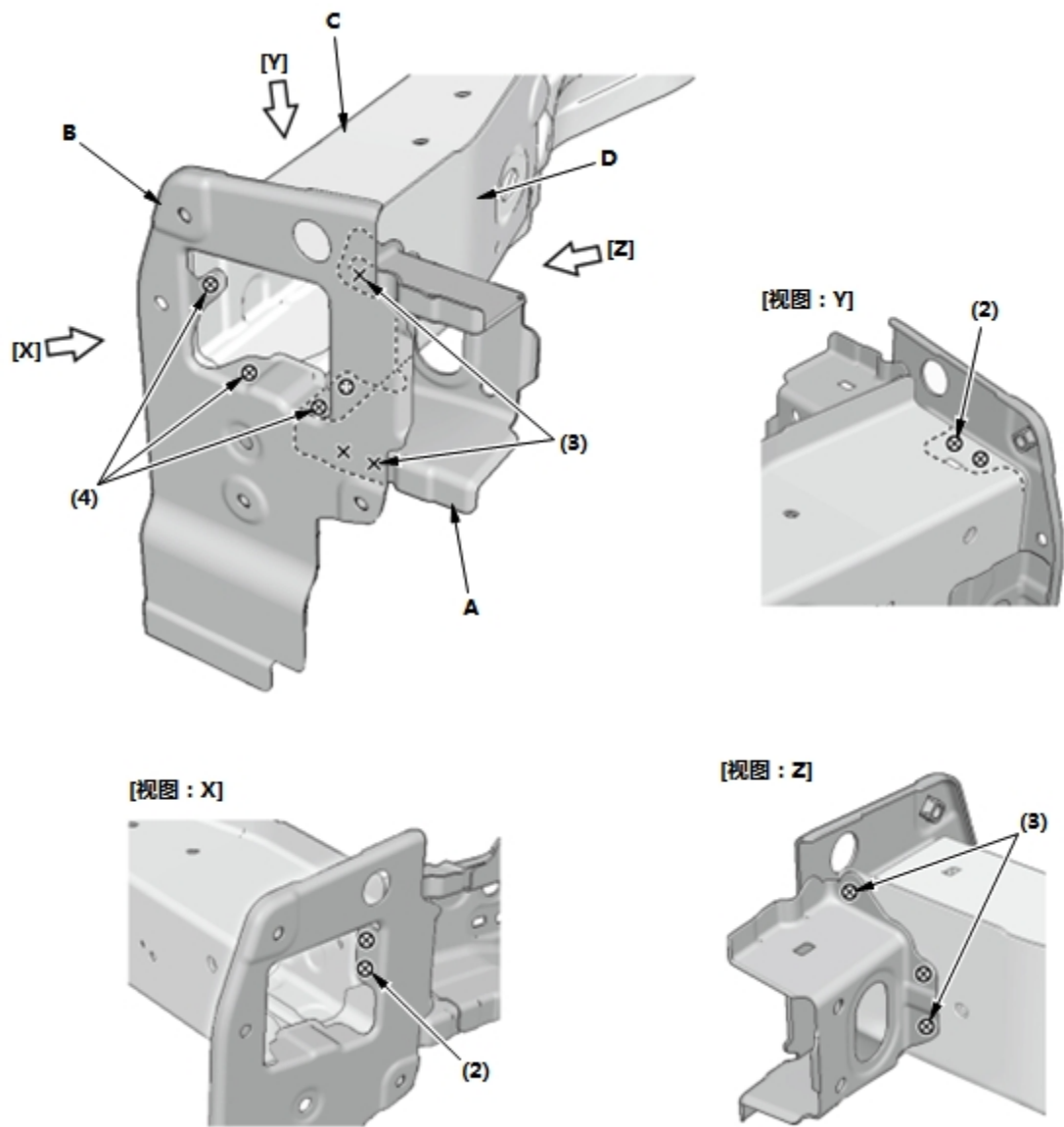


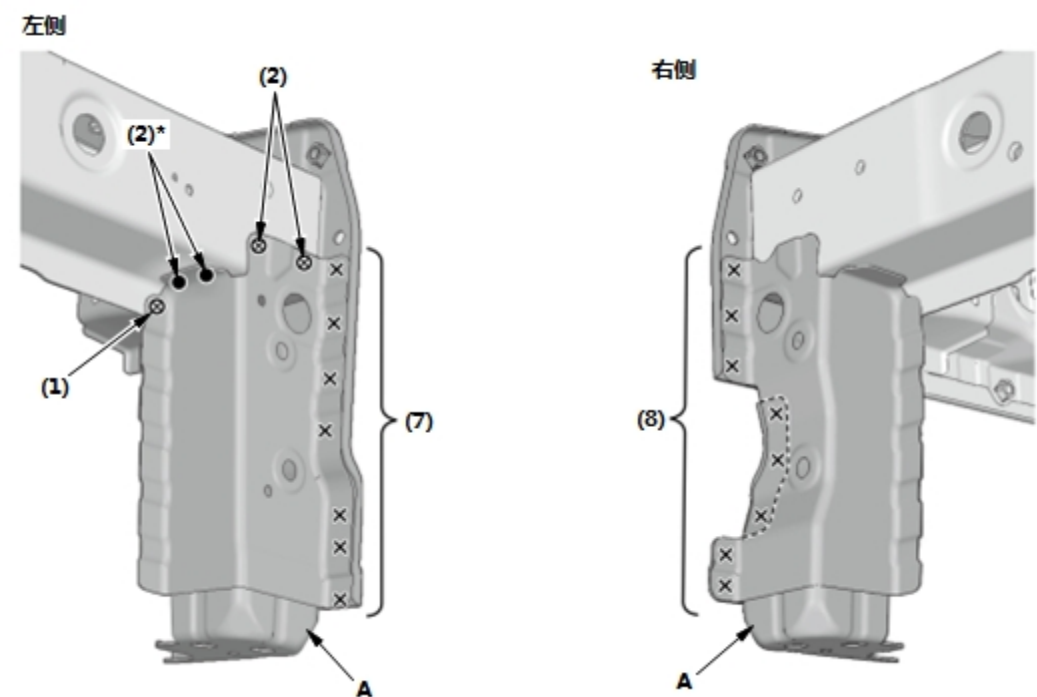


注意：

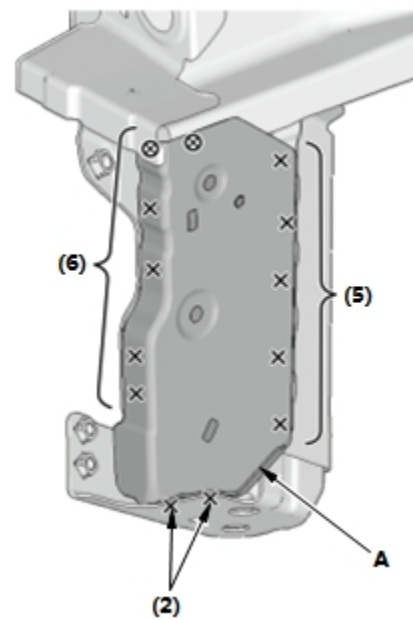
- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [前隔板位置](#)
  - [发动机室](#)
  - [前车轮罩下梁位置](#)
  - [发动机室和前地板仰视图](#)
  - [车架修理图](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[前车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( ) 和 ( )\*：焊接点数量

1. 前侧车架、前端零件 - 焊接





3. 焊接副车架前板 (A)。



2. [保险杠延伸件托架和减振器延伸件角板 - 焊接](#)

3. [前隔板 - 焊接](#)

注意：

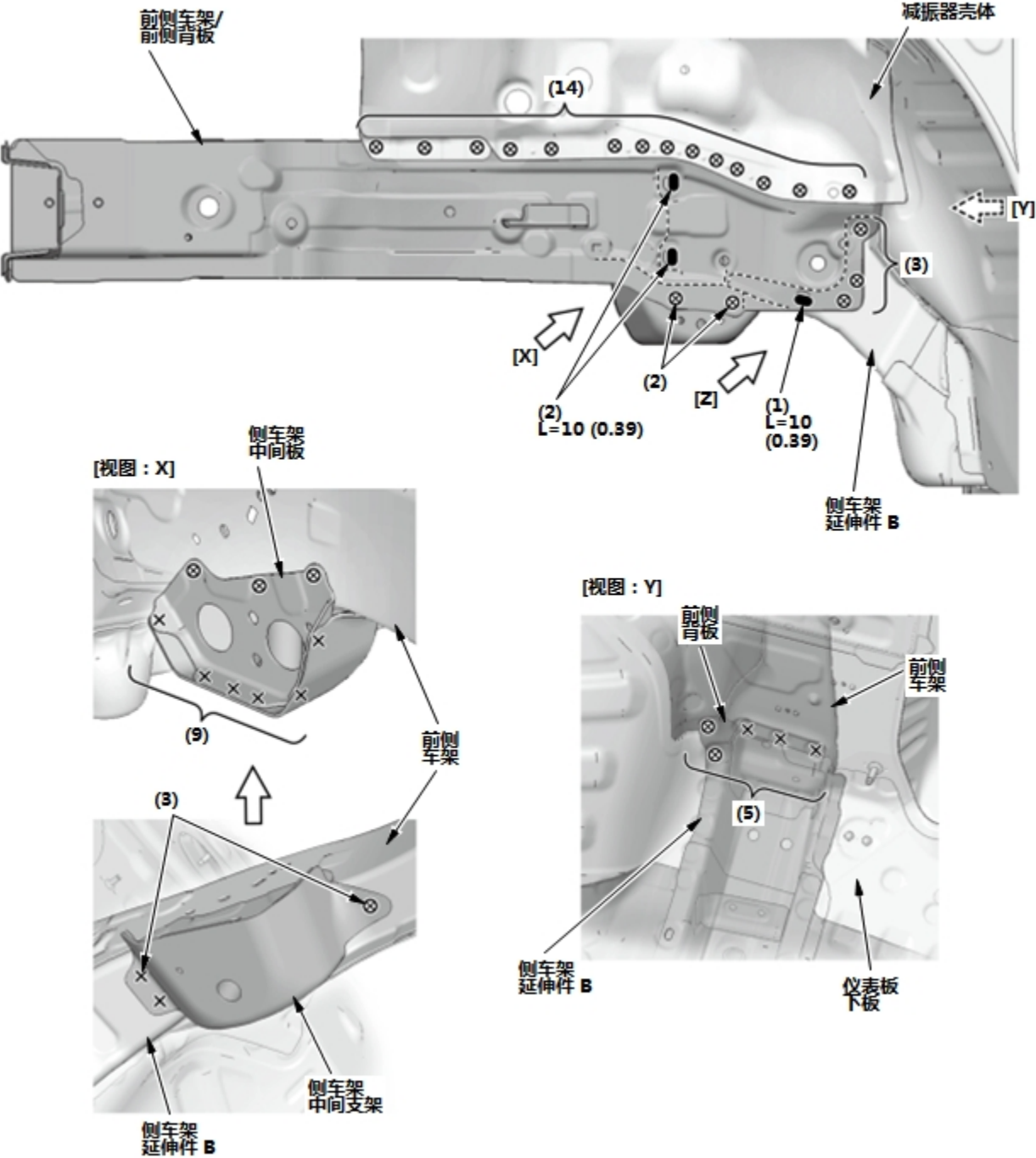
- [高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果部件由高强度钢组成或包含高强度钢，请遵循重要指示内容。](#)
- [焊接符号（带虚线的焊接符号表示不可见的点焊部位）](#)
- [\(\)](#)：焊接点数量

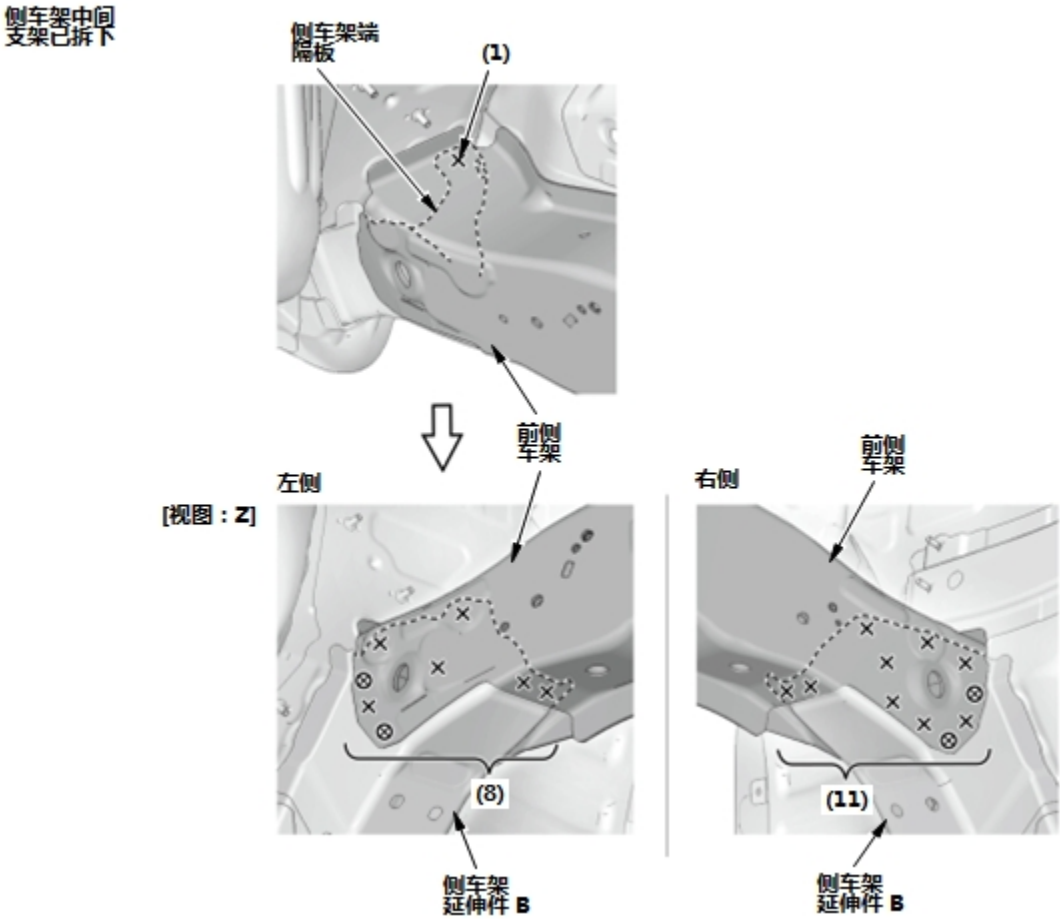
1. [前隔板 - 拆卸](#)

2. [前侧车架、前端零件 - 拆卸](#)

3. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

前侧车架/前侧背板、副车架中间板和副车架中间支座



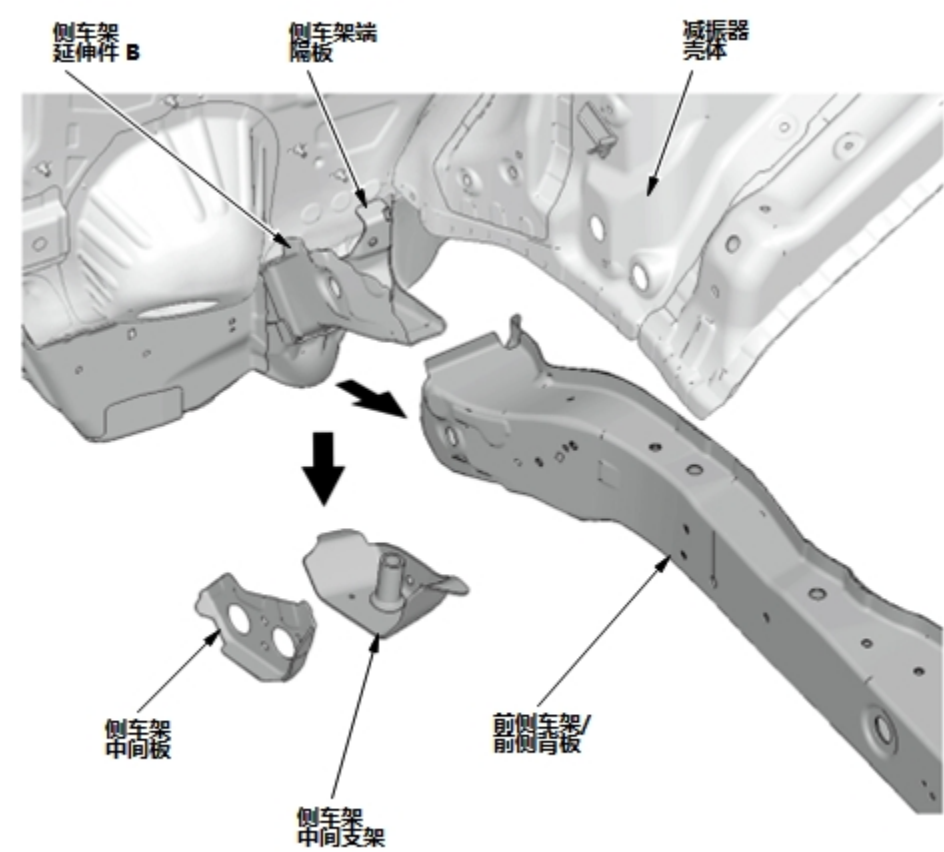


4. 结构 - 拆卸

前侧车架/前侧背板、副车架中间板和副车架中间支座

注意：

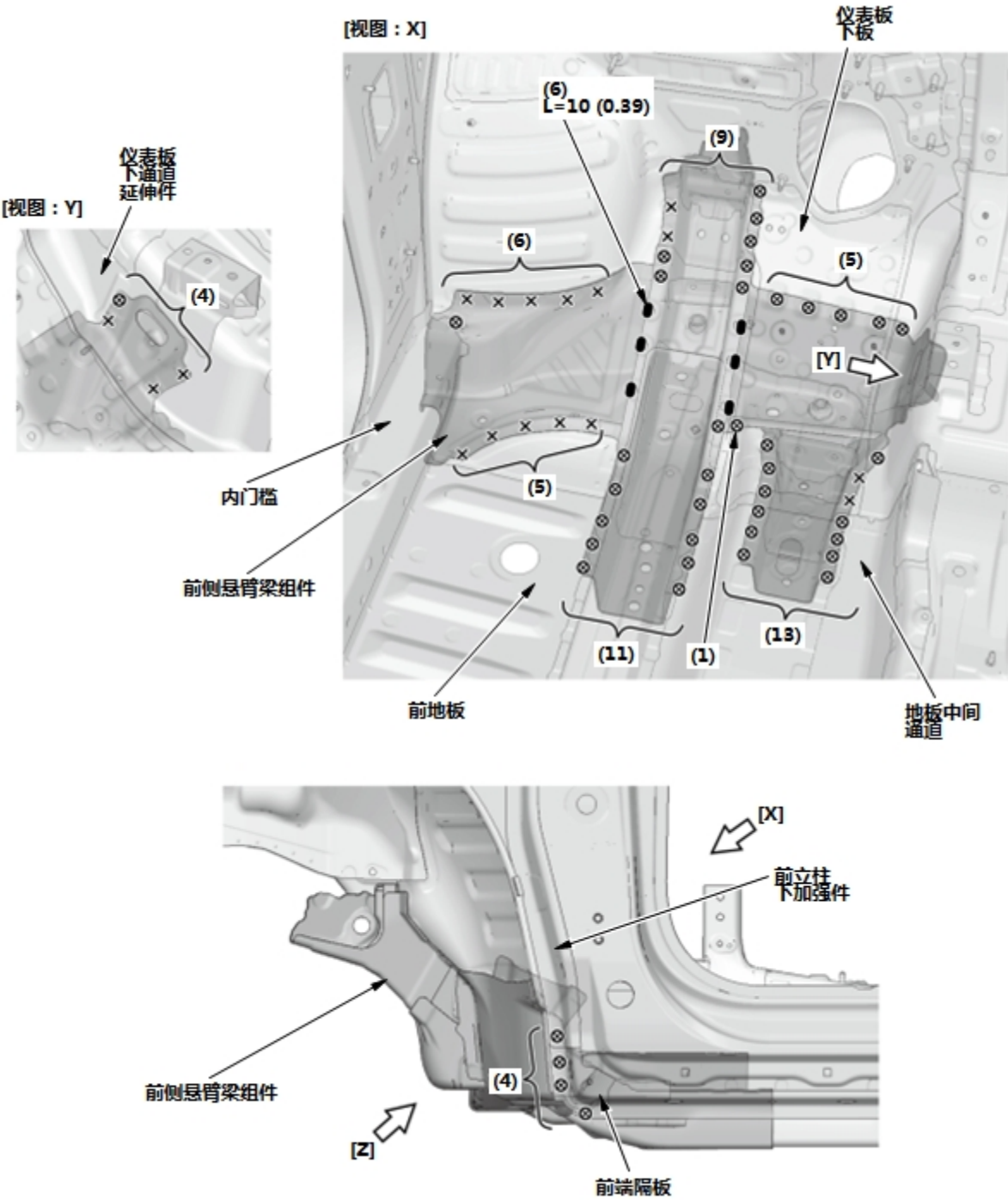
- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 拆卸副车架中间支座和副车架中间板，并予以更换。
- 从侧车架延伸件 B 上拆下前侧车架/前侧背板。

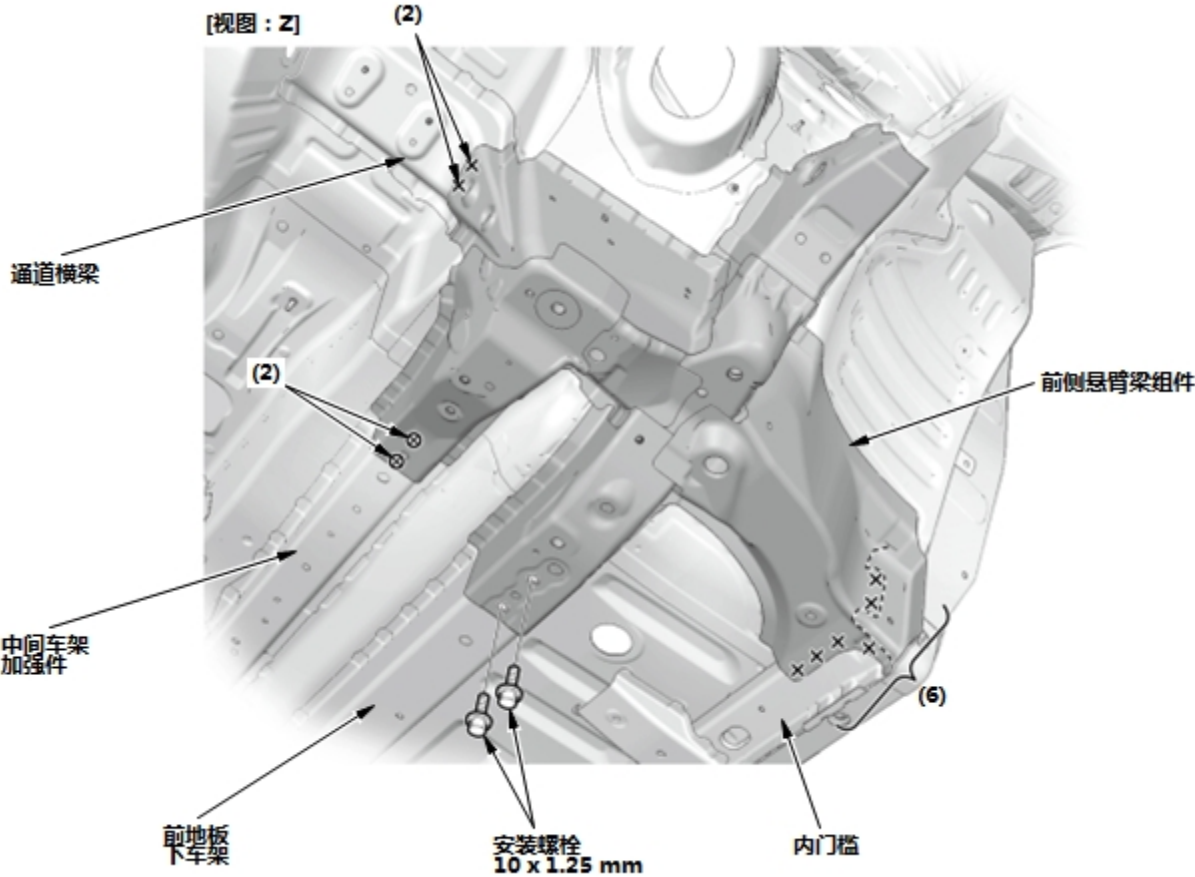


5. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

前侧悬臂梁组件







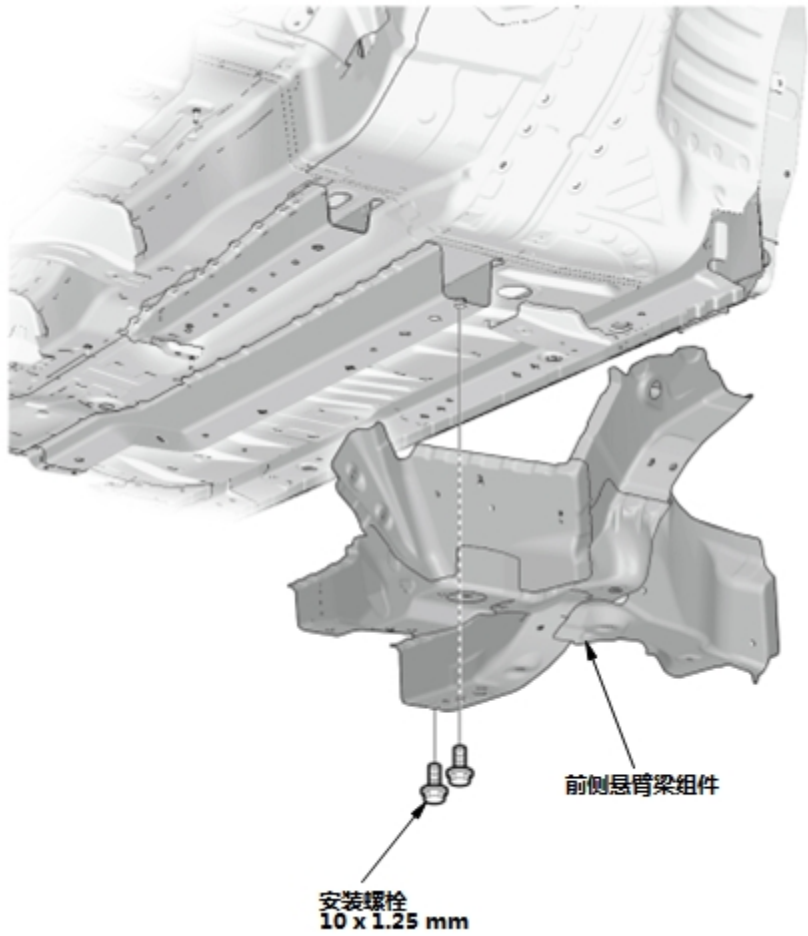
6. 结构 - 拆卸

前侧悬臂梁组件

注意:

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。

检查侧车架延伸件、悬臂梁和副车架后托架位置是否损坏。如有必要，更换前侧悬臂梁组件。



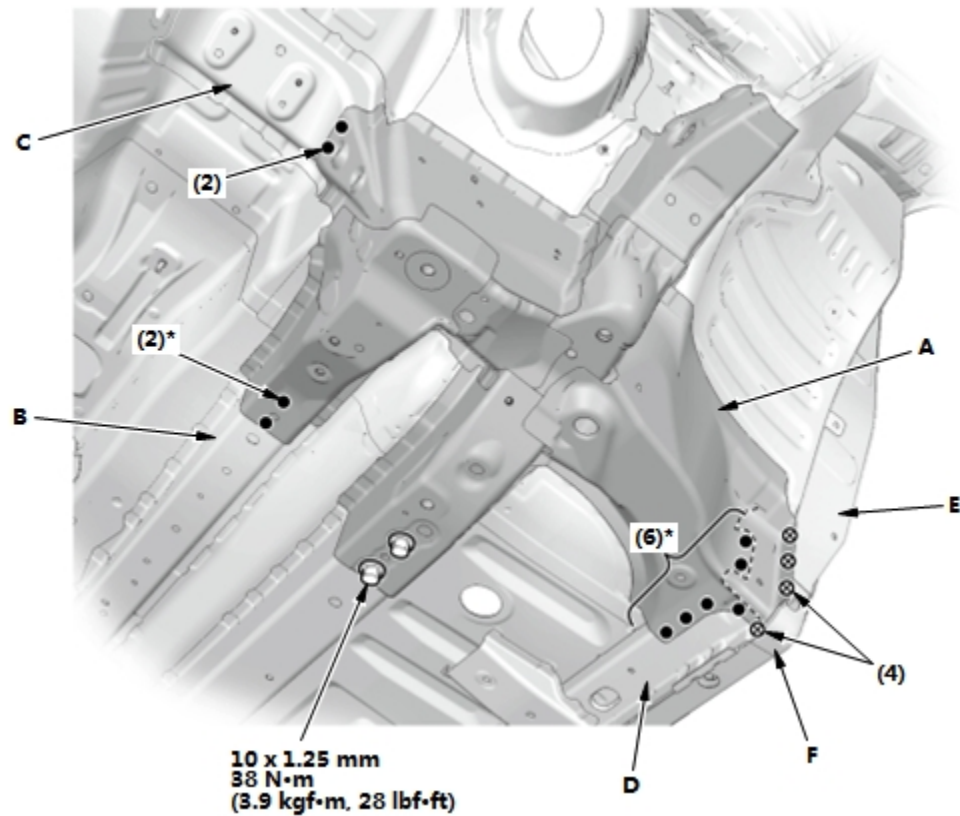
注意：

- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [前隔板位置](#)
  - [发动机室](#)
  - [发动机和变速箱支座位置](#)
  - [前车轮罩下梁位置](#)
  - [发动机室和前地板仰视图](#)
  - [内门槛位置](#)
  - [车架修理图](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[前车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( ) 和 ( )\*：焊接点数量

1. 前侧车架悬臂梁组件 - 焊接

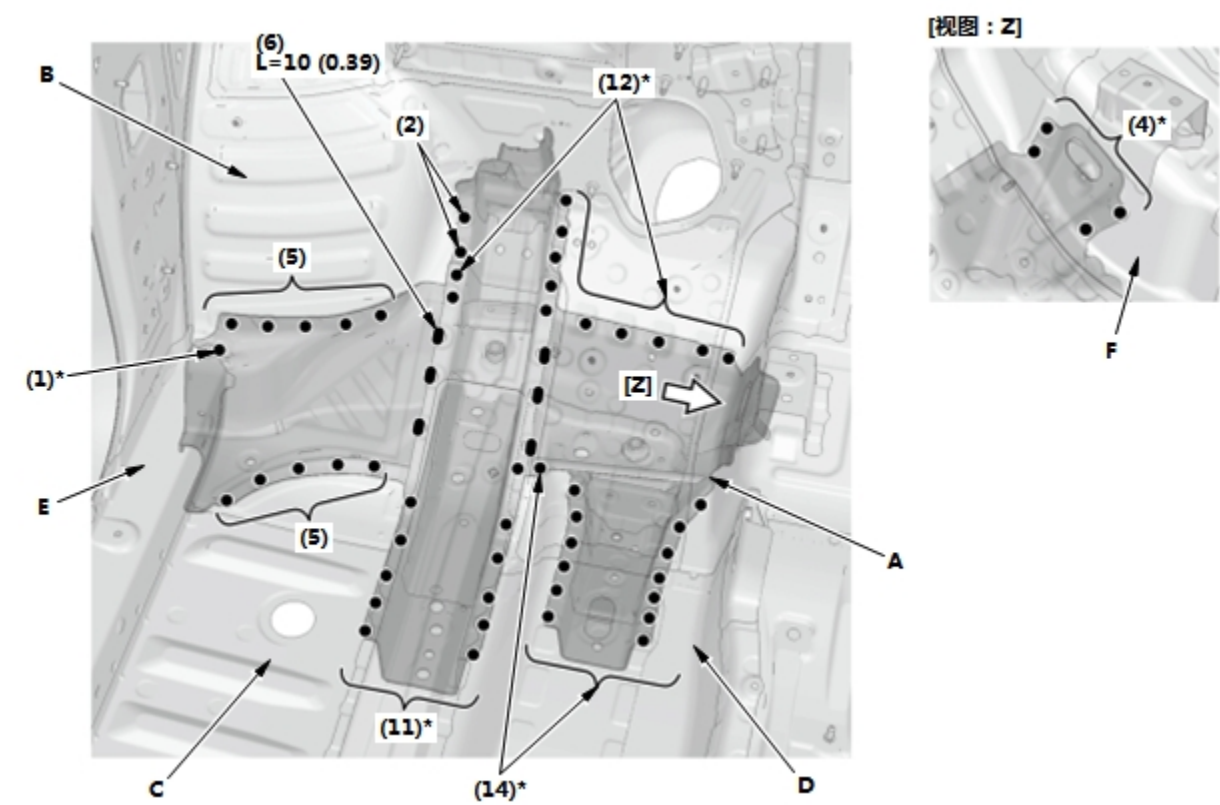
1. 从仪表板下板下方，将前侧悬臂梁组件 (A) 焊接至中间车架加强件 (B)、通道横梁 (C) 和内门槛 (D)。将前侧悬臂梁组件焊接至前立柱下加强件 (E) 和前端隔板 (F)。

( )\*：高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件](#)。

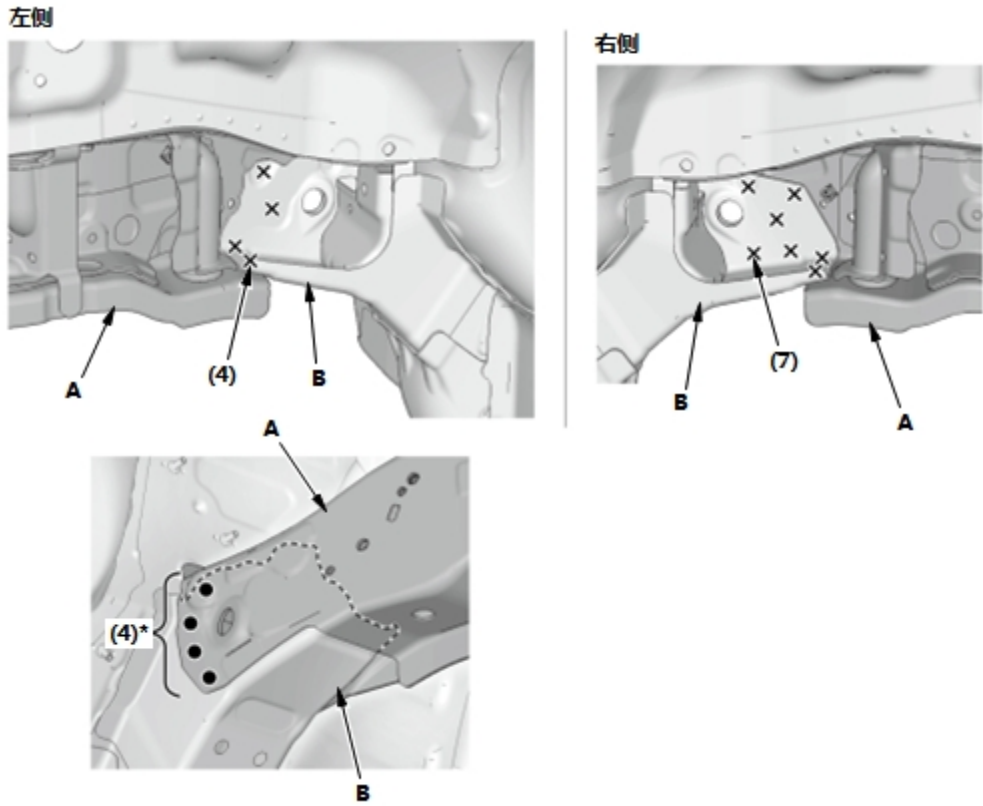


2. 从乘客厢，将前侧悬臂梁组件 (A) 焊接至仪表板下板 (B)、前地板 (C)、地板中间通道 (D)、内门槛 (E) 和仪表板下通道延伸件 (F)。

( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件。](#)

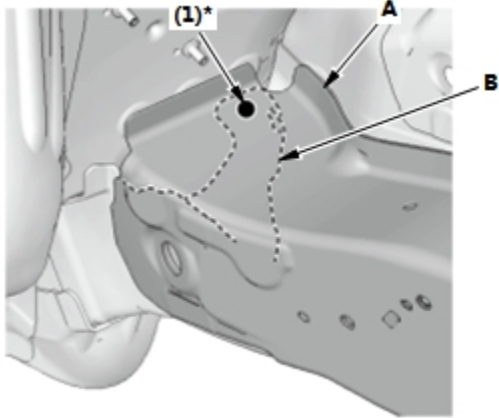


2. 前侧车架和前侧背板 - 焊接



2. 将前侧车架 (A) 焊接至侧车架端隔板 (B)。

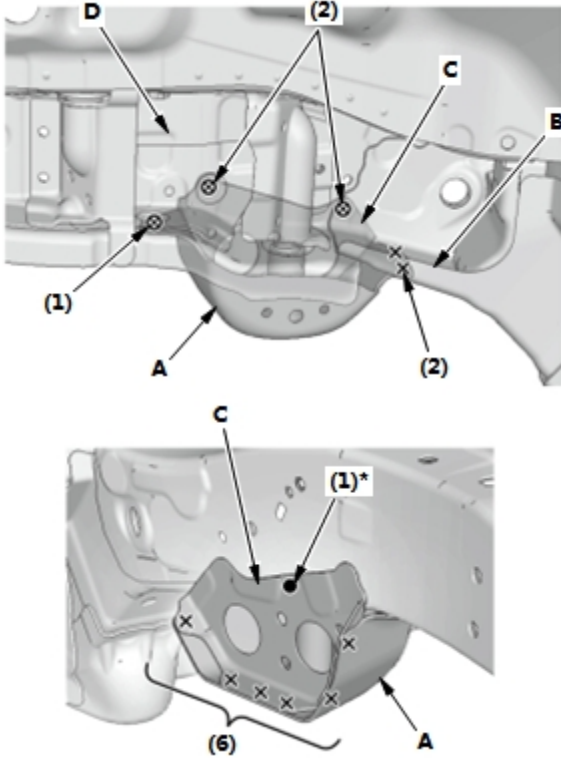
( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件。](#)



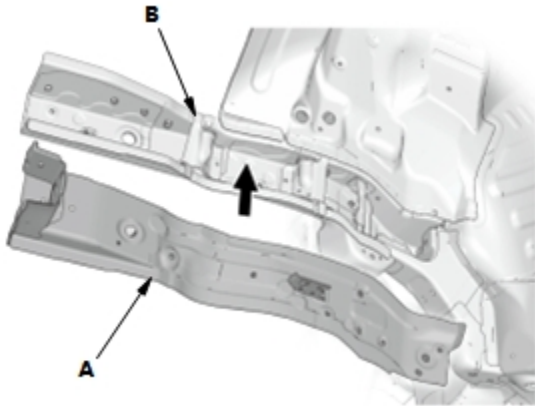
3. 将副车架中间支座 (A) 和副车架中间板 (C) 焊接至侧车架延伸件 B 和前侧车架 (D)。

( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件。](#)

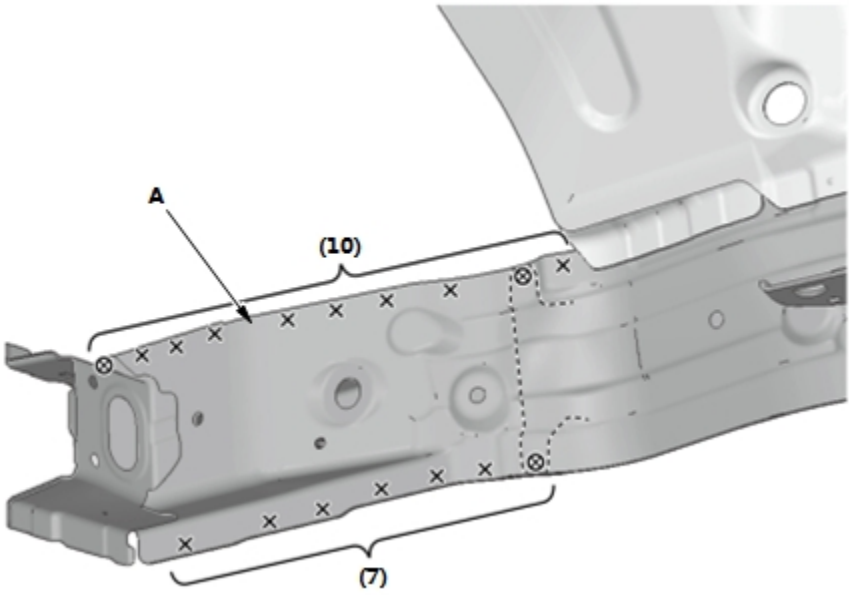
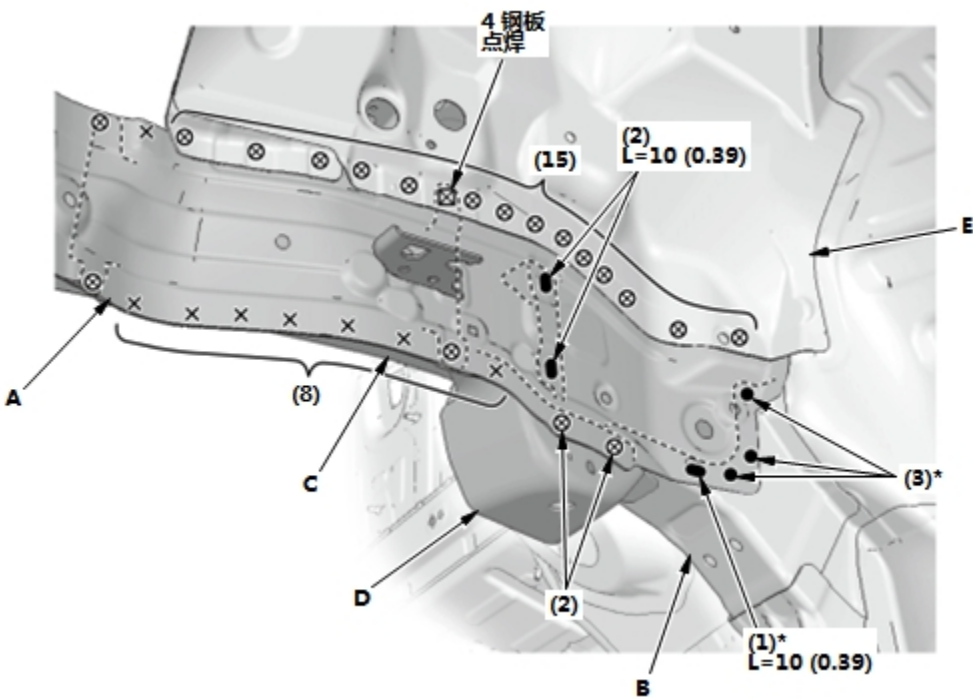




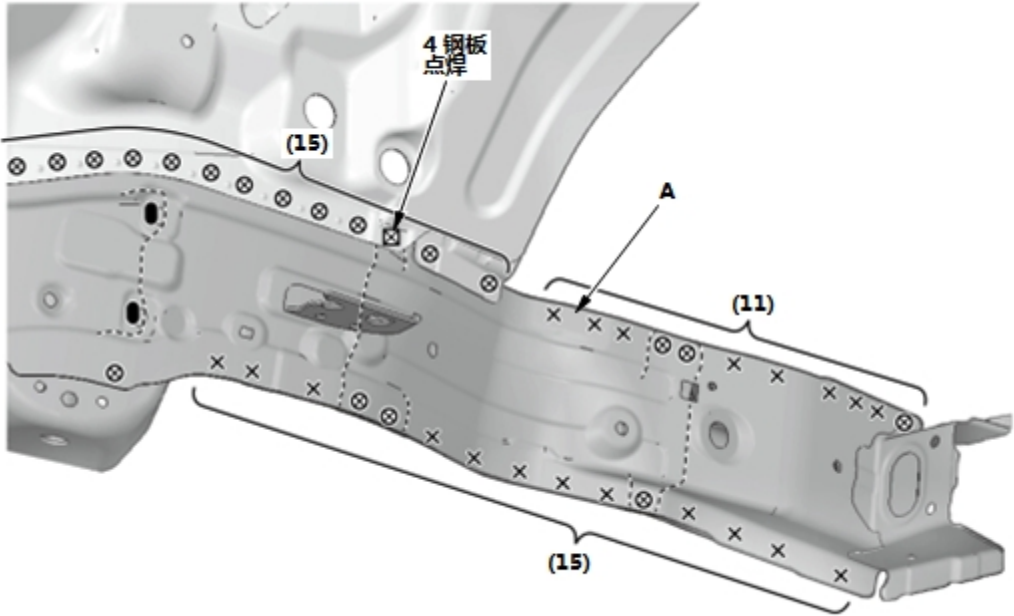
4. 将前侧背板 (A) 夹紧至前侧车架 (B)。





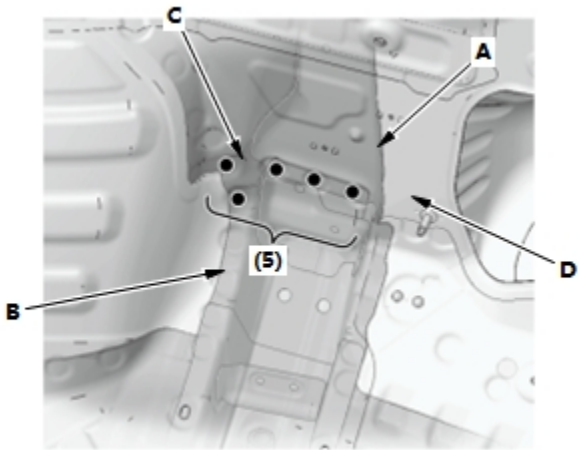


右侧



6. 从乘客厢，将前侧车架 (A) 和前侧背板 (C) 焊接至侧车架延伸件 B 和仪表板下板 (D)。

( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件。](#)



3. [侧车架、前端零件 - 焊接](#)

4. [前隔板 - 焊接](#)

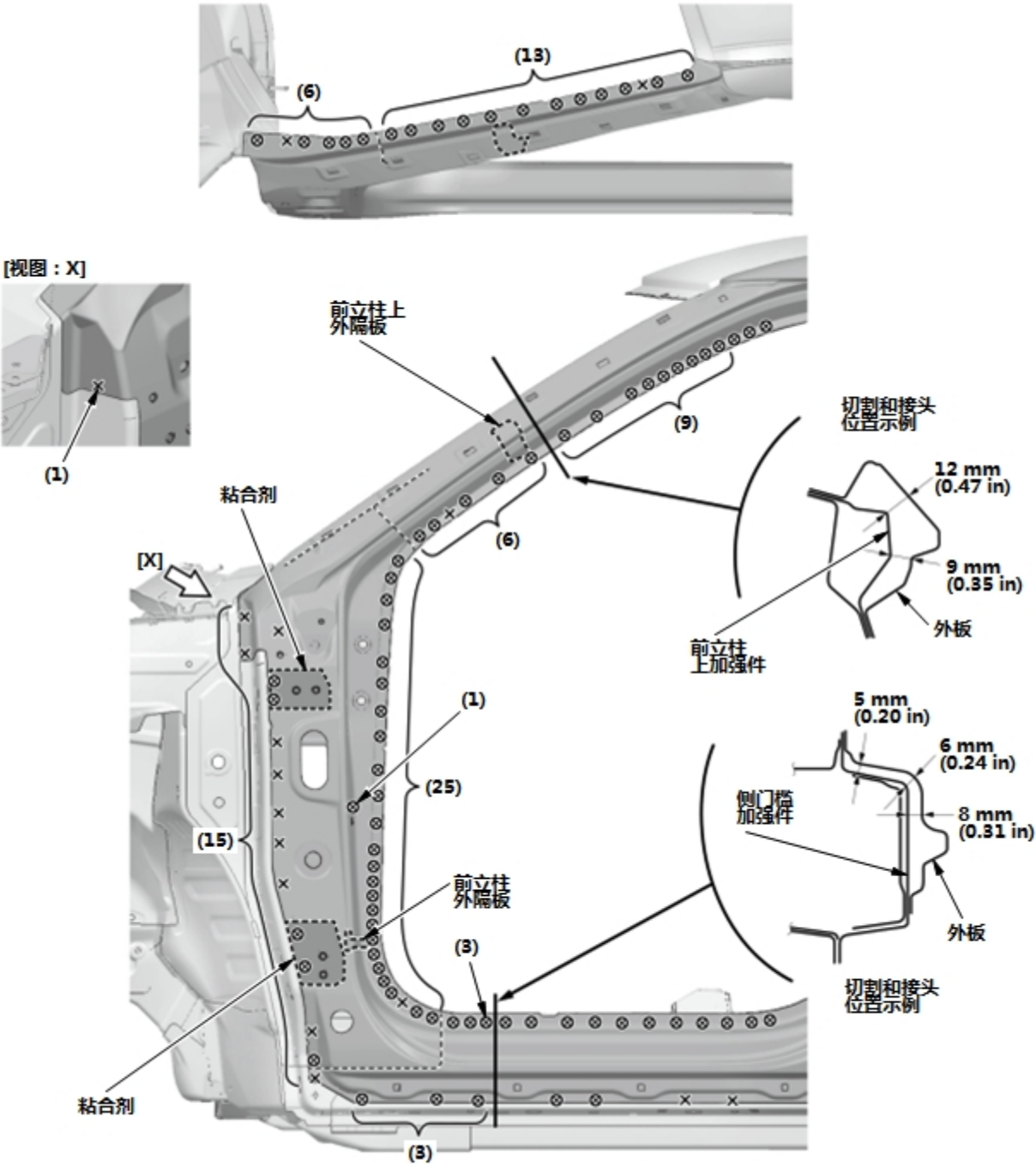
注意：

- [高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果零件由高强度钢构建或包含高强度钢，请遵循重要指示。](#)
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号表示对被遮挡住的零件进行点焊）](#)
- [\(\)](#)：焊接点数量

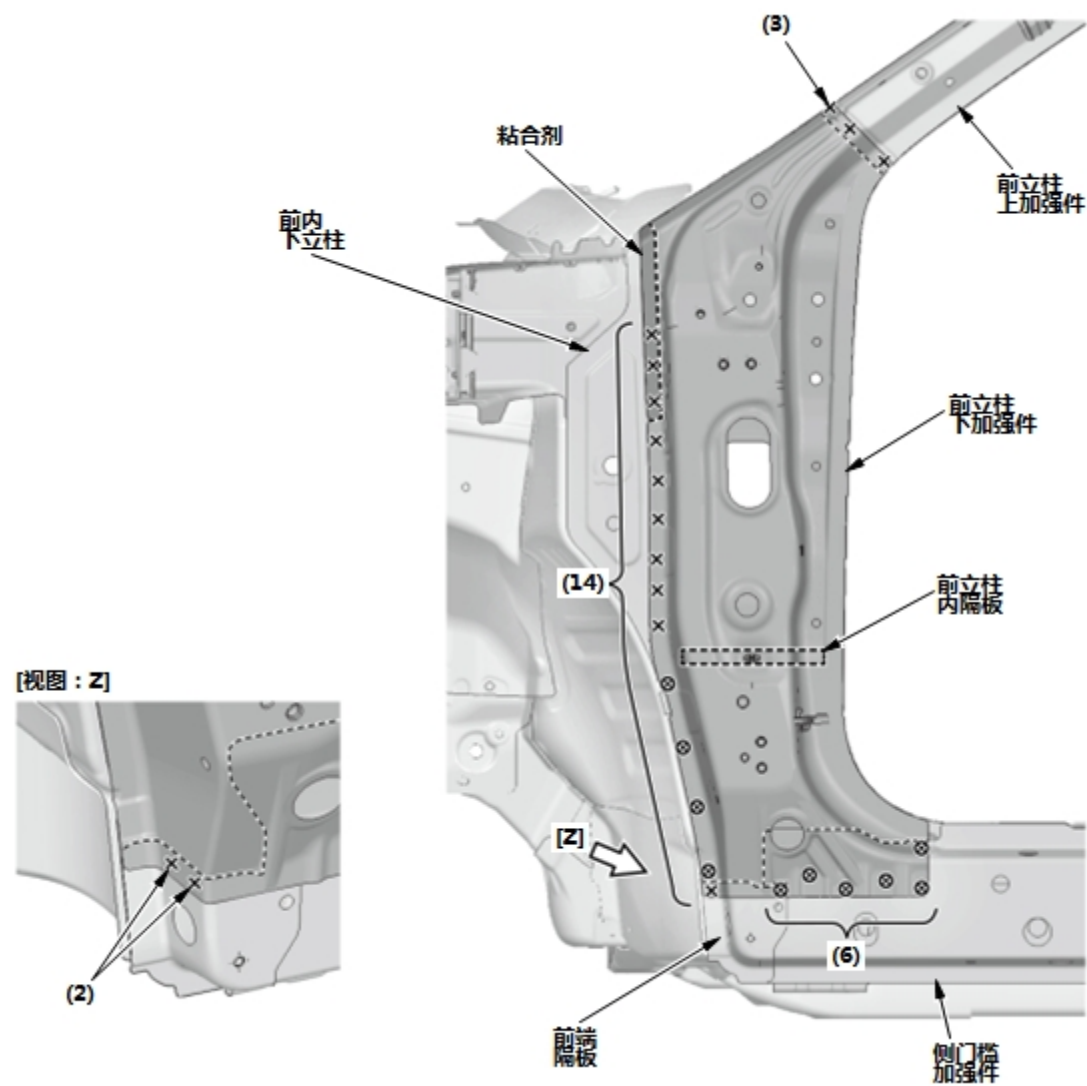
1. [车轮罩上梁 - 拆卸](#)

2. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

前立柱外板



前立柱下加强件



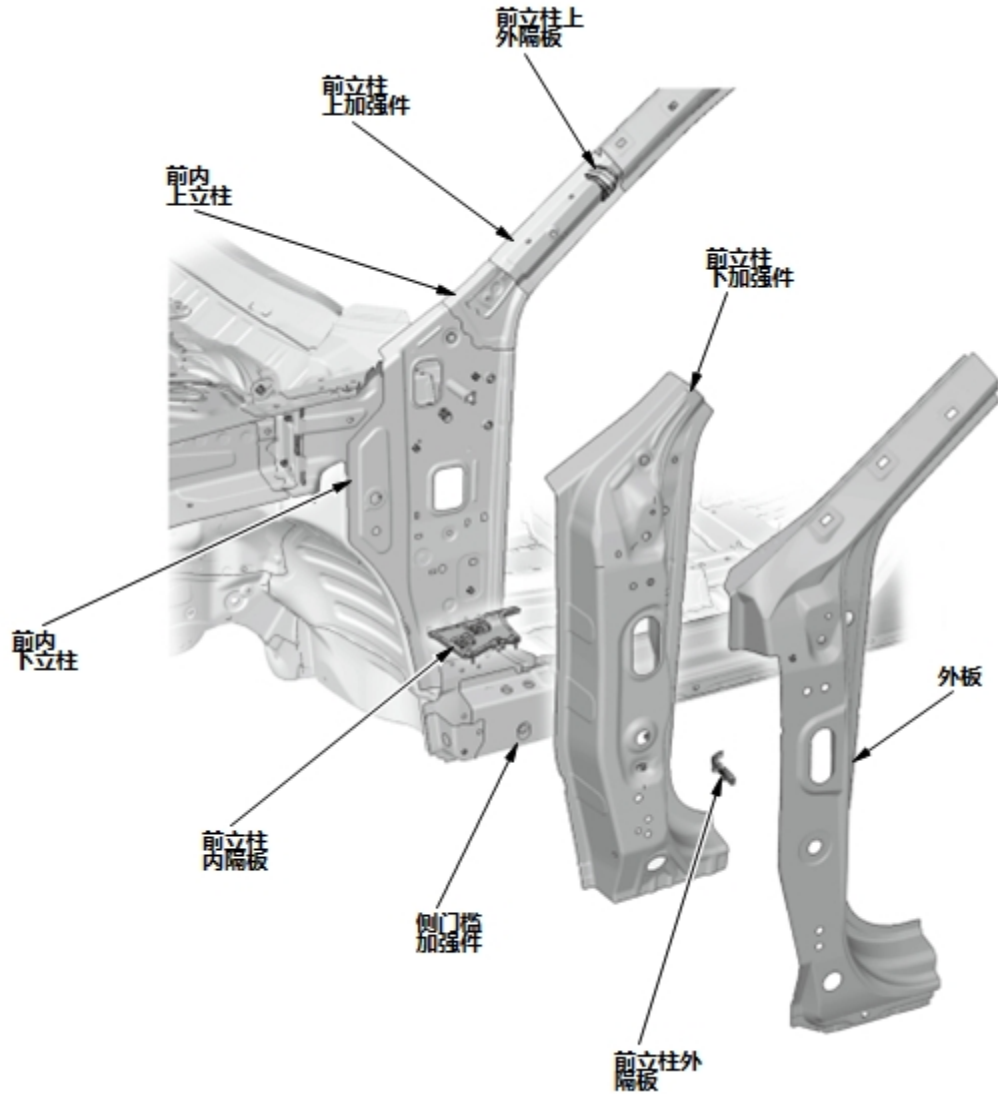
3. 结构 - 拆卸

注意：

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 在前立柱和侧门槛处，切割并撬起外板。

注意：[在选择切割位置时考虑到前侧外板修理部分](#)。

- 检查前立柱下加强件的位置是否损坏。如有必要，予以更换。
- 更换前立柱外隔板和前立柱上外隔板。



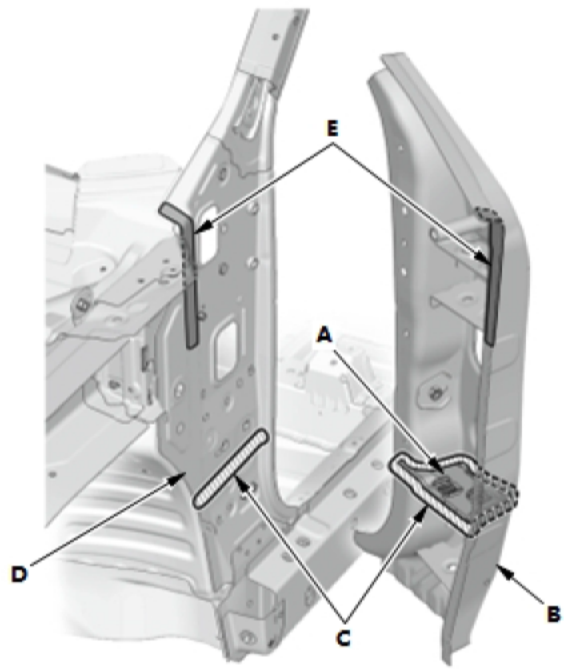
注意：

- 放置更换件。  
在进行主焊接之前，检查车身尺寸：

- [前车轮罩下梁位置](#)
- [车门铰链位置](#)
- [挡风玻璃和车门开口](#)
- [内门槛位置](#)

- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件接头位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[前车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号表示对被遮挡住的零件进行点焊）](#)
- ( ) 和 ( )\*：焊接点数量

1. 前立柱下加强件 - 焊接



1. 将新的前立柱内隔板 (A) 安装到前立柱下加强件 (B) 上。在隔板周围和前内下立柱 (D) 涂抹密封胶 (C)，使它们之间没有间隙。

如图所示，在前内下立柱和前立柱下加强件上涂抹密封胶 (E)。

粘合剂：3M AUTO MIX Panel Bonding 8115，或同等品，市售

注意：详情可参见粘合剂制造商的说明。

2. 将前立柱下加强件 (A) 焊接到前立柱上加强件 (B)、侧门槛加强件 (C) 和前内下立柱 (D) 上。

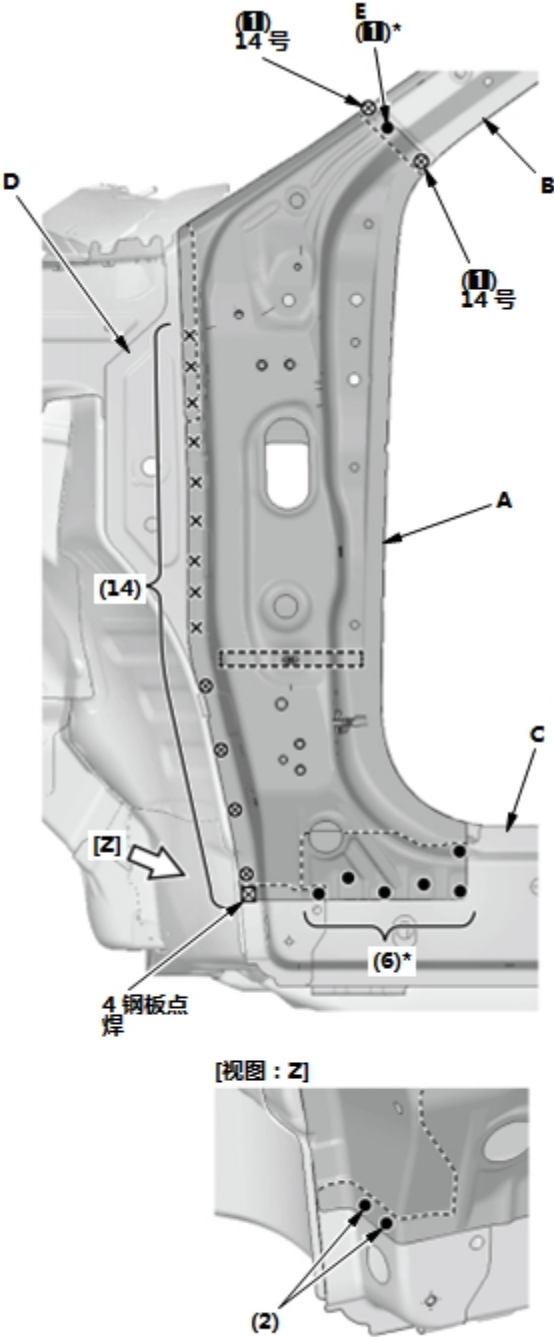
(■)\*：前立柱上加强件、超高强度钢 (1500 MPa) 零件的焊接位置。[以如下表格中 14 号的条件进行点焊。](#)

点焊条件

14 号	8500 A	600 ms	3432 N (350 kgf)
------	--------	--------	------------------

( )\*：高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件。](#)

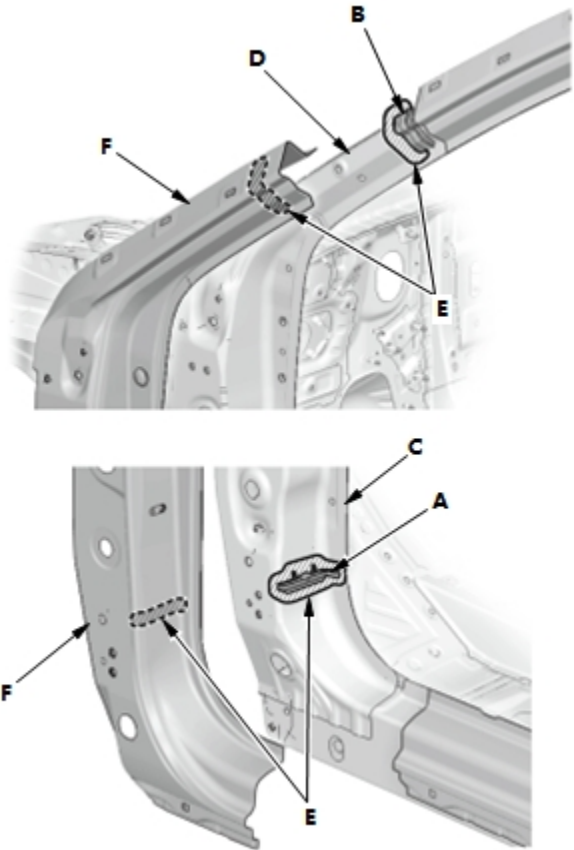


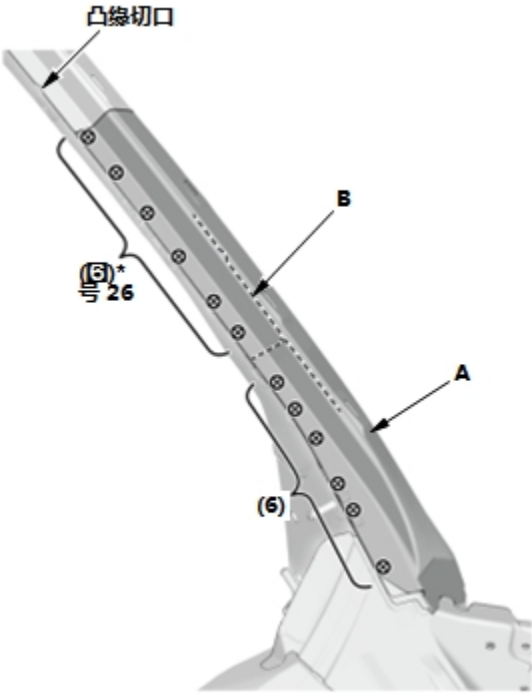


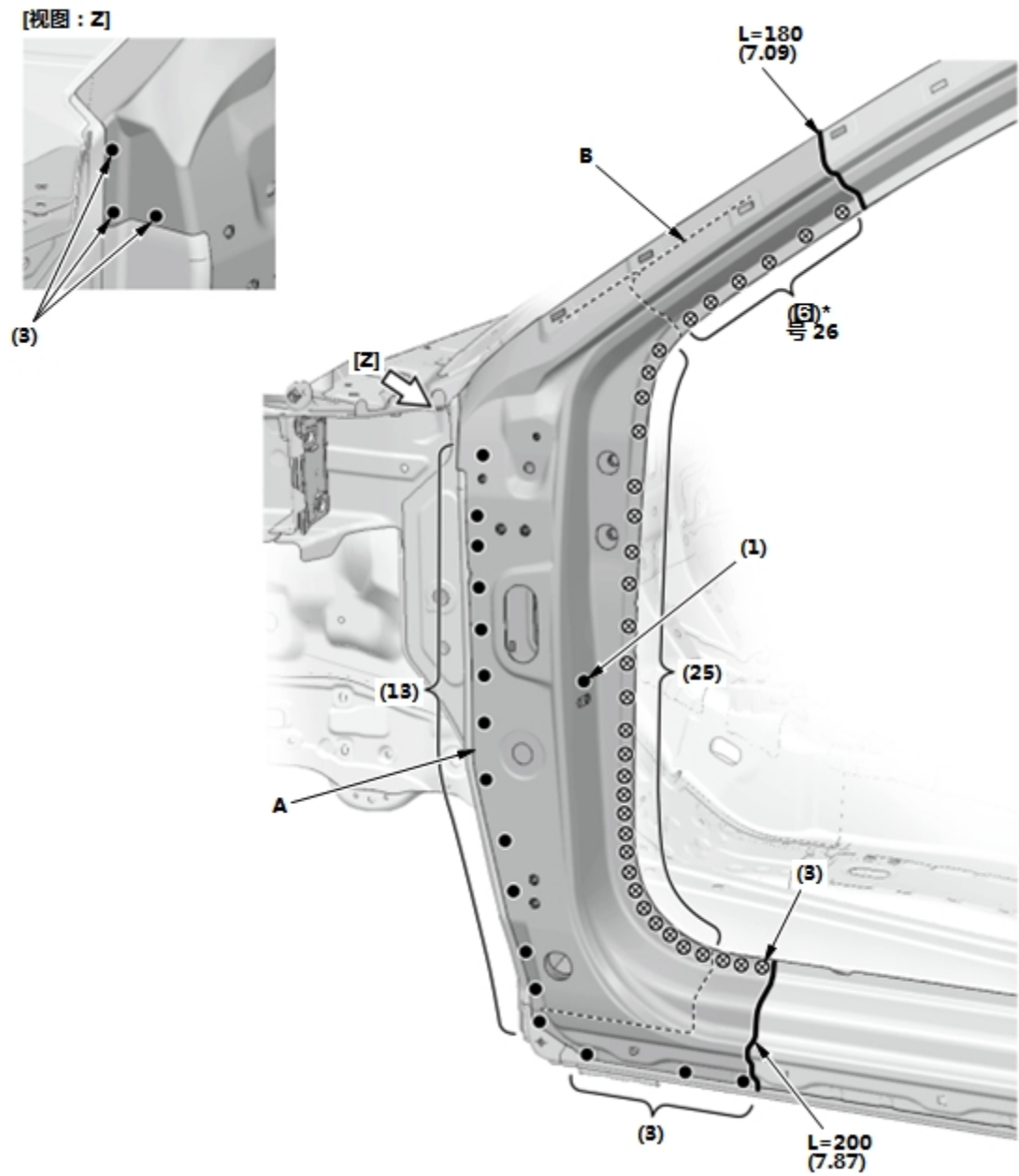
**注意**  
焊接位置 (E): 按照以下条件焊接。  
塞孔直径:  $\phi 10\text{ mm}$  (0.39 in)  
焊丝: 必须使用拉伸强度为 980 MPa 或更高 (142 ksi 或更高) 的焊丝。

2. 外板修理部分 - 焊接

1. 将新的前立柱外隔板 (A) 及上外隔板 (B) 安装到前立柱下加强件 (C) 和前立柱上加强件 (D) 上。在隔板周围和外板修理部分 (F) 内侧涂抹密封胶 (E), 使它们之间没有间隙。





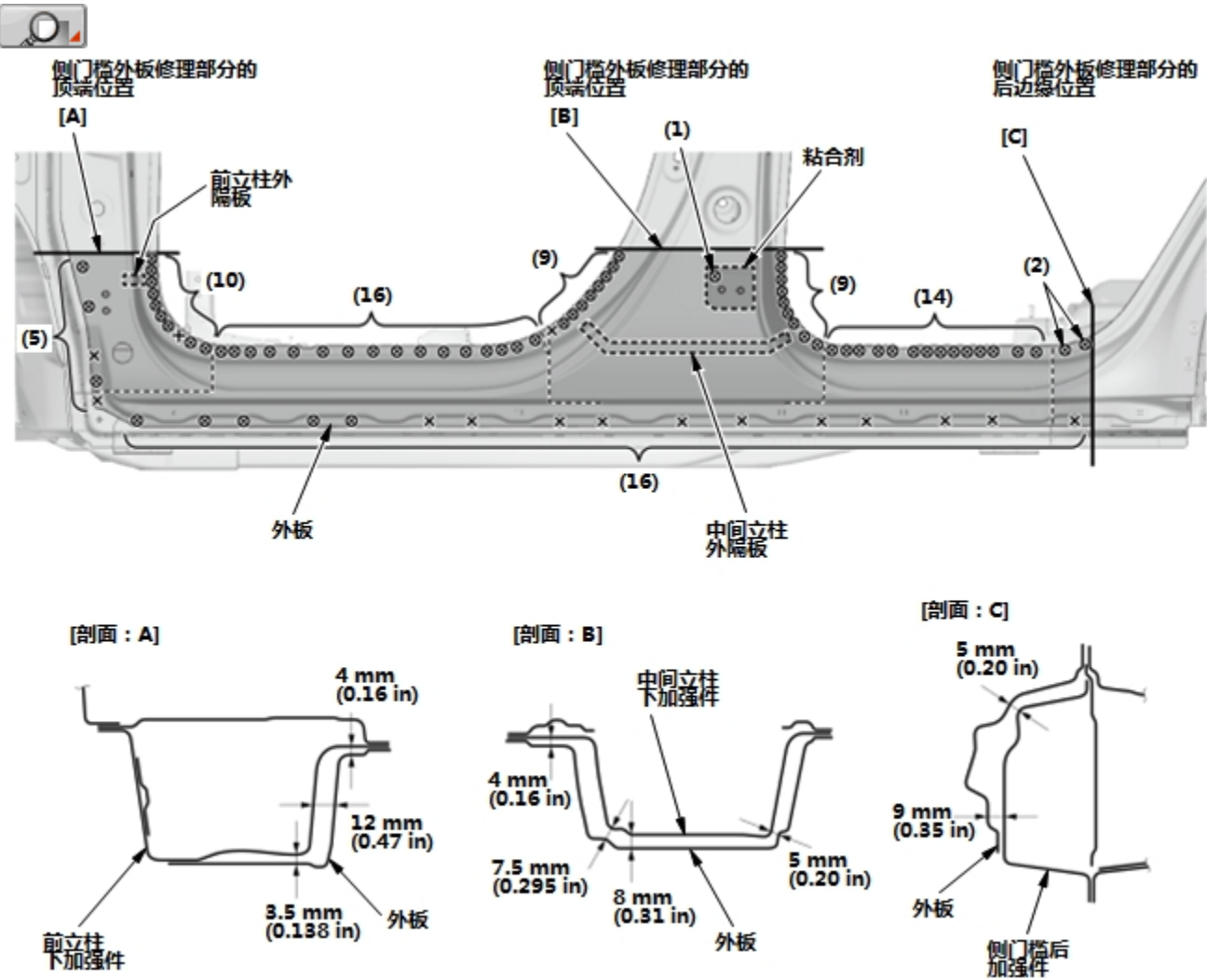


3. [车轮罩上梁 - 焊接](#)

- 注意：
- 高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果零件由高强度钢构建或包含高强度钢，请遵循重要指示。
  - 焊接符号（带有虚线的焊接符号表示对被遮挡住的零件进行点焊）
  - ( )：焊接点数量
  - 图示为侧门槛外板修理部分的尺寸。

1. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

侧门槛外板



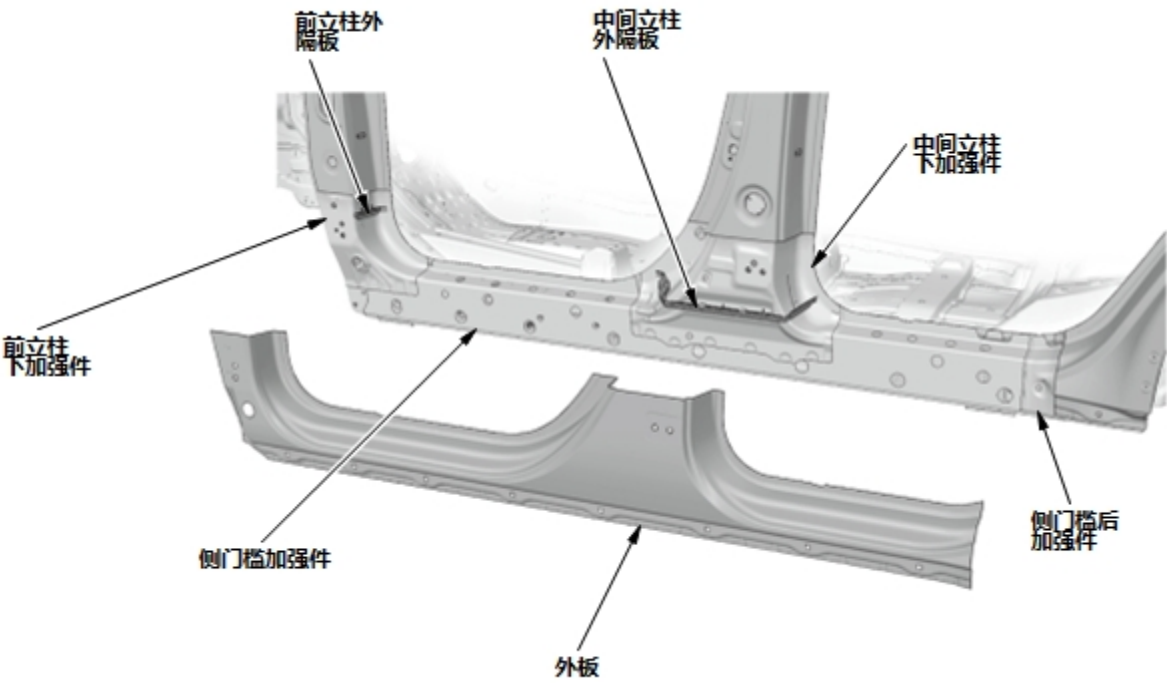
2. 结构 - 拆卸

- 注意：
- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
  - 此处说明的零部件更换程序仅用于新品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。

切割并撬起侧门槛外板，并将其更换。

注意： [在选择切割位置时考虑到侧门槛外板修理部分。](#)

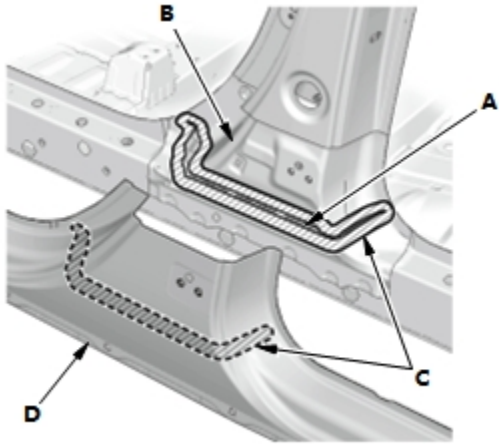
更换前立柱外隔板和中间立柱外隔板。



注意：

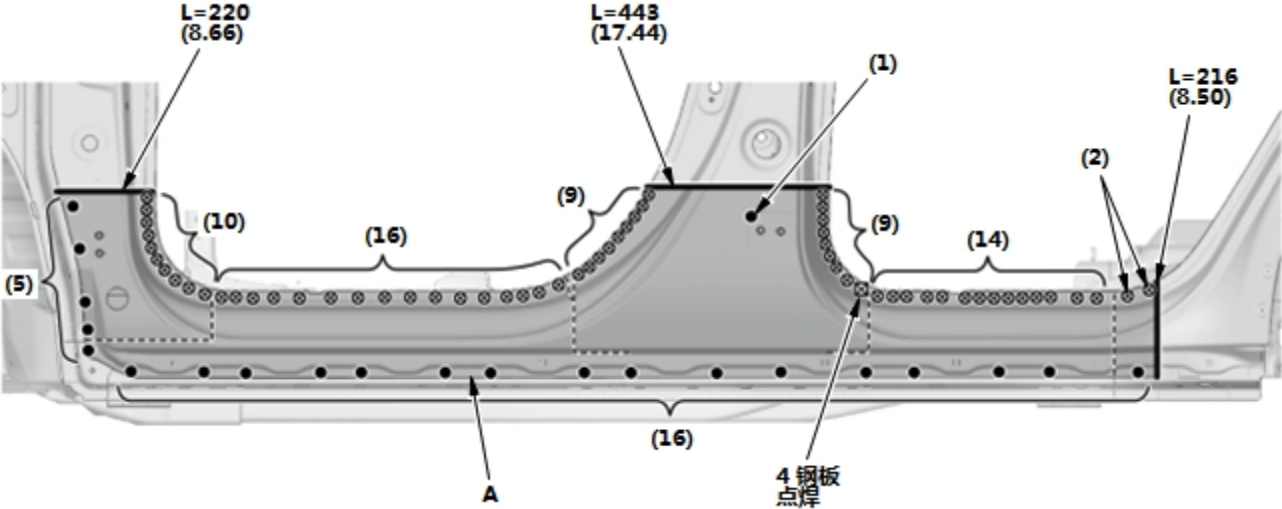
- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [前车轮罩下梁位置](#)
  - [车门铰链位置](#)
  - [挡风玻璃和车门开口](#)
  - [内门槛位置](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[车顶和侧板结构](#)与[地板和后车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( )：焊接点数量

1. 外板修理部分 - 焊接



1. [将新的前立柱外隔板安装到前立柱下加强件上。在隔板周围和外板修理部分内侧涂抹密封胶，使它们之间没有间隙。](#)
2. 将新中间立柱外隔板 (A) 安装到中间立柱下加强件 (B) 上。在隔板周围和外板修理部分 (D) 内侧涂抹密封胶 (C)，使它们之间没有间隙。

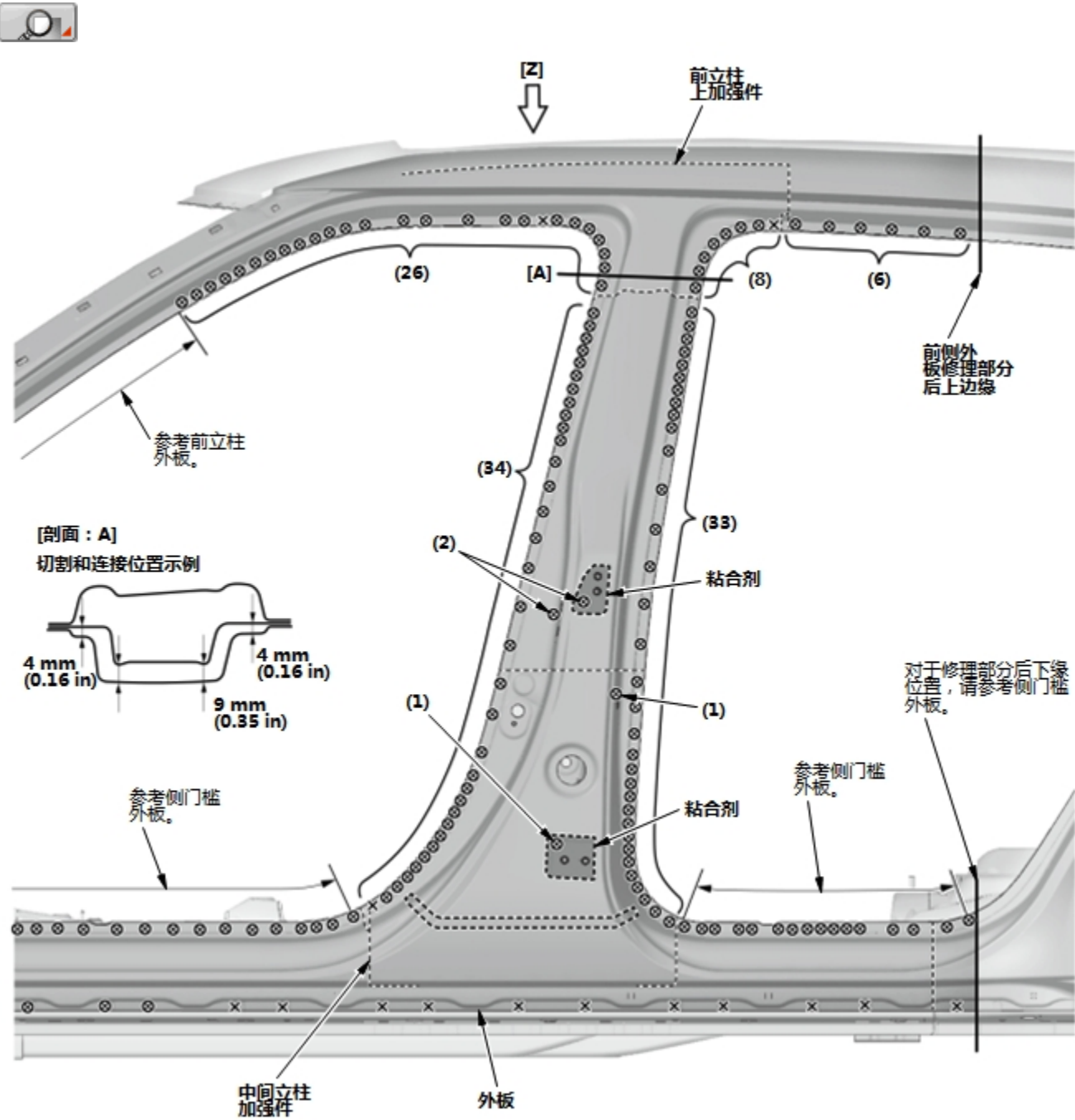




- 注意:
- 高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果零件由高强度钢构建或包含高强度钢, 请遵循重要指示。
  - 焊接符号 (带有虚线的焊接符号表示对被遮挡住的零件进行点焊)
  - ( ): 焊接点数量

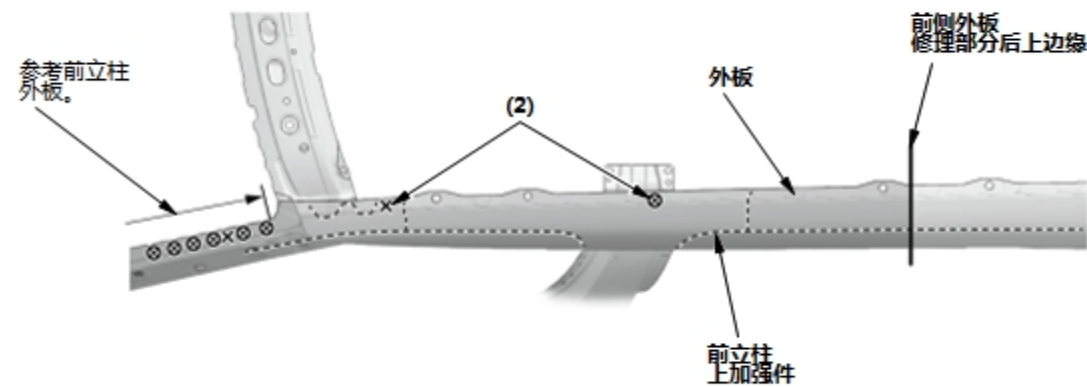
1. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

中间立柱外板



车顶板拆下时外板焊接位置和数量

[视图：Z]



2. 结构 - 拆卸

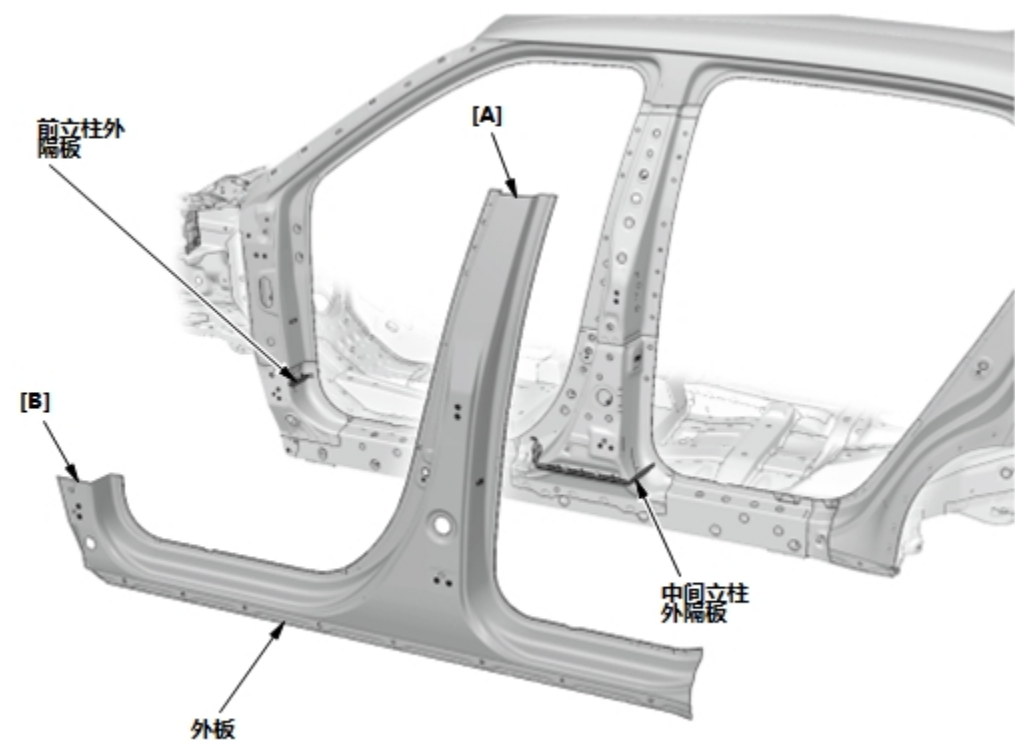
中间立柱外板

注意：

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 如果中间立柱损坏，切割 [A] 和 [B] 位置并撬起外板，将其更换。

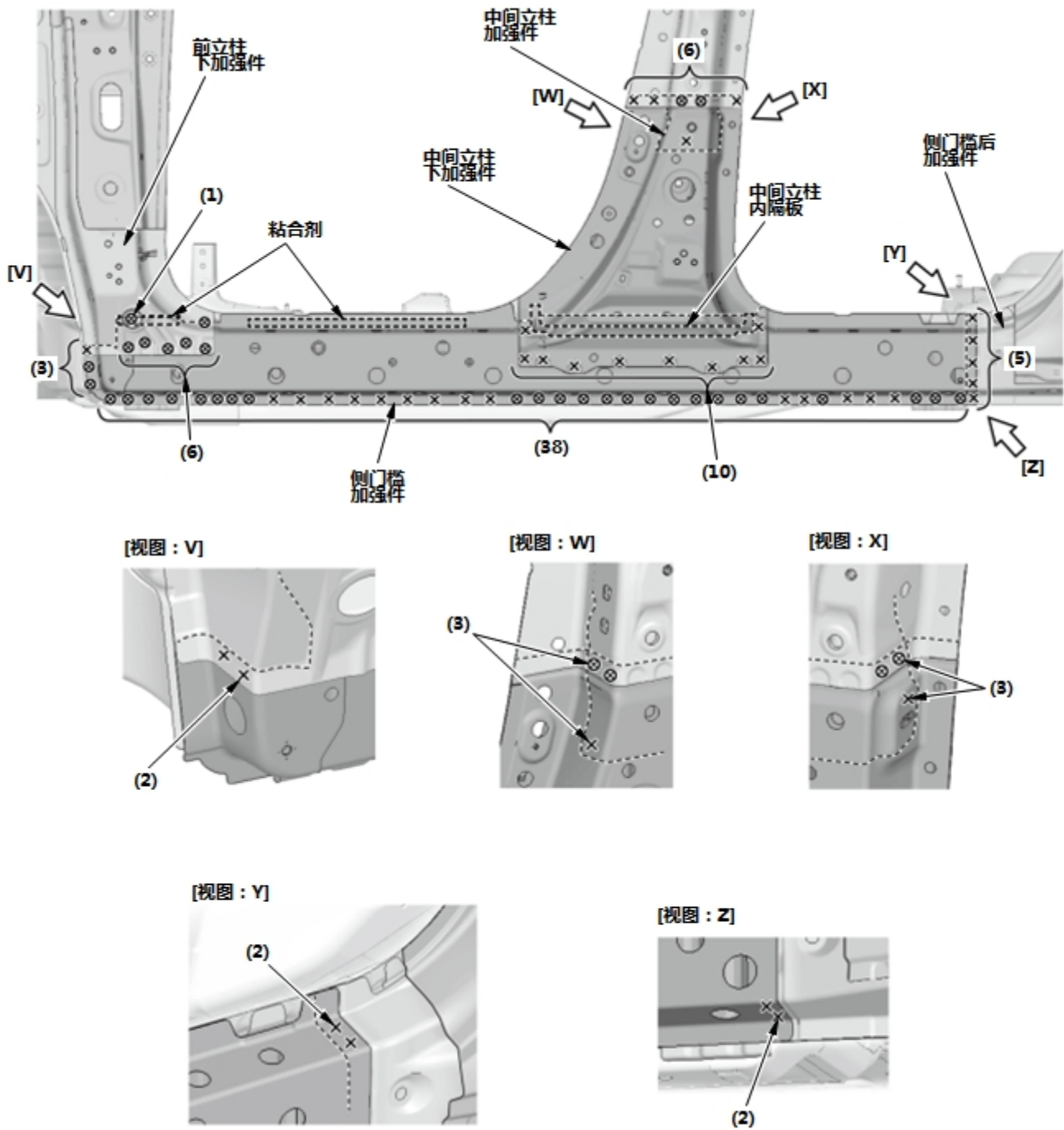
注意：[在选择切割位置时考虑到前侧外板修理部分](#)。

- 更换前立柱外隔板和中间立柱外隔板。

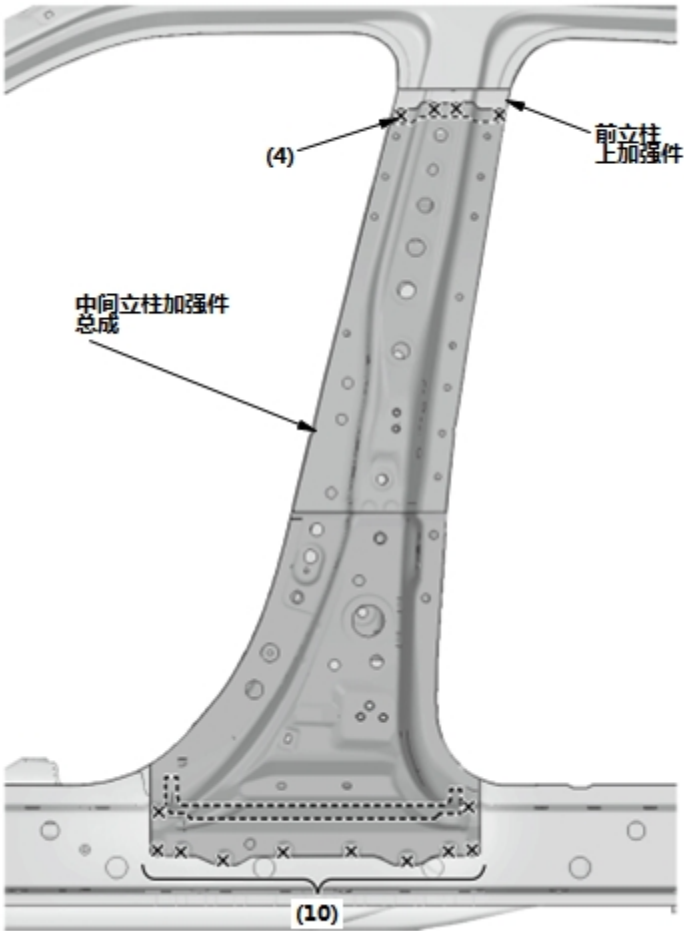
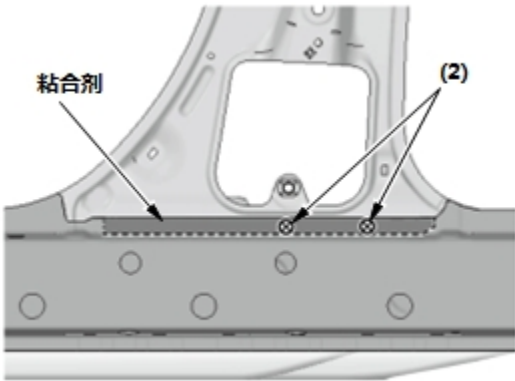


3. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

侧门槛加强件和中间立柱加强件



中间立柱下加强件已拆下



4. 结构 - 拆卸

侧门槛加强件和中间立柱加强件

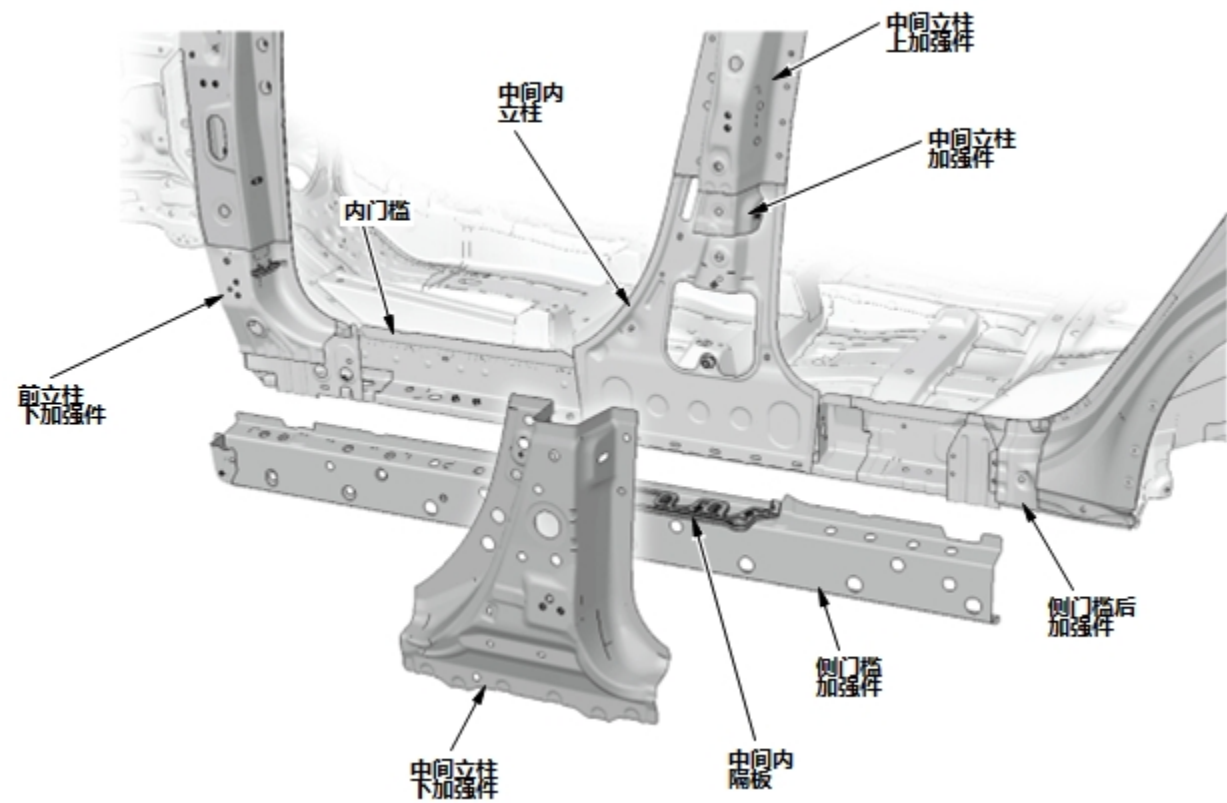
注意：

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。

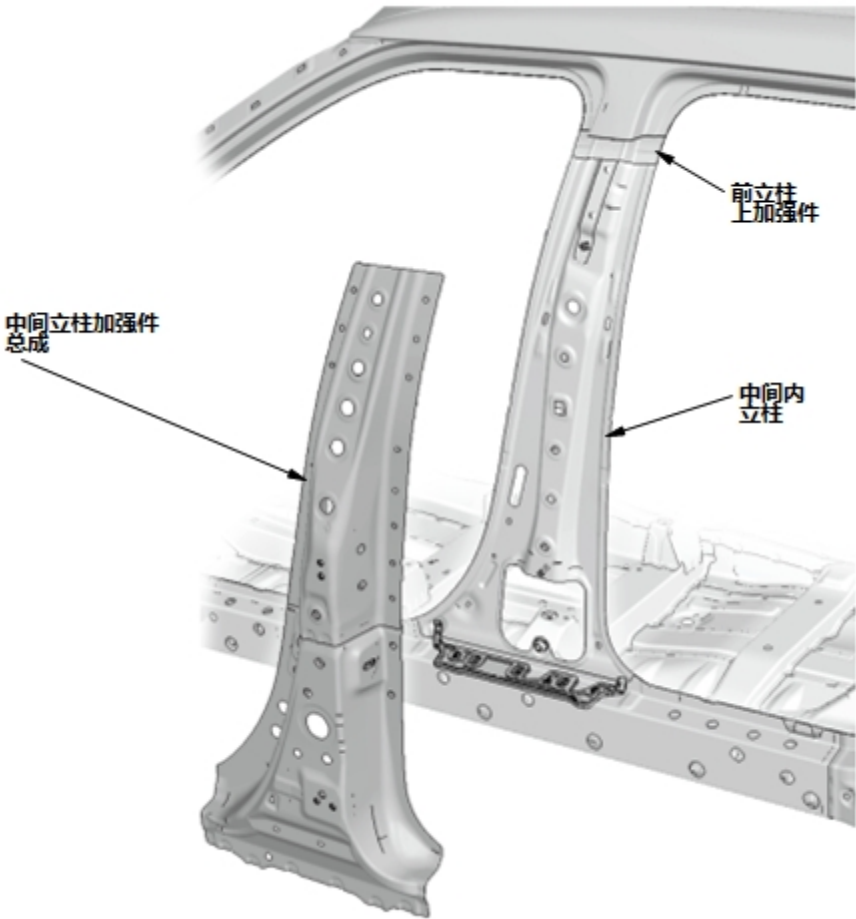
- 检查侧门槛加强件位置是否损坏。如有必要，予以更换。
- 拆卸侧门槛加强件时，拆下中间立柱下加强件。

注意：小心不要损坏中间立柱加强件。

- 更换中间立柱内隔板。
- 检查中间立柱加强件的位置是否损坏。如有必要，更换中间立柱加强件总成。





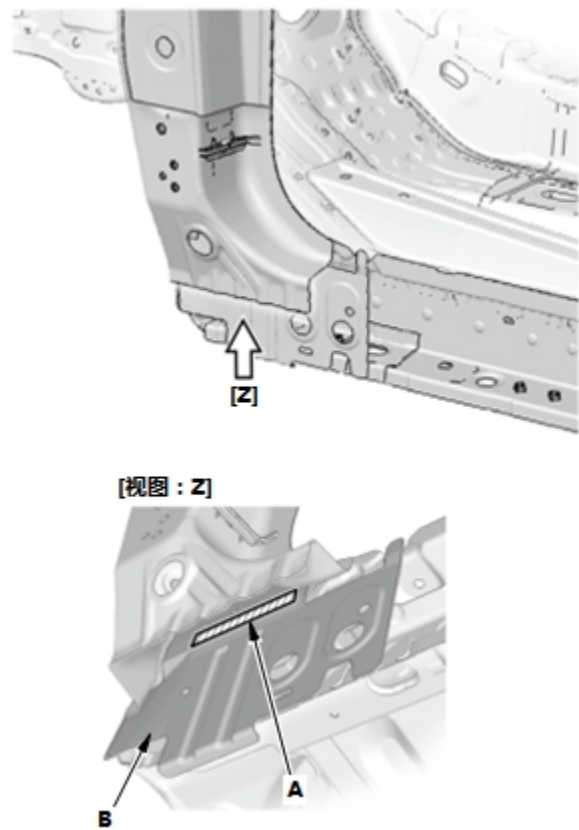


注意:

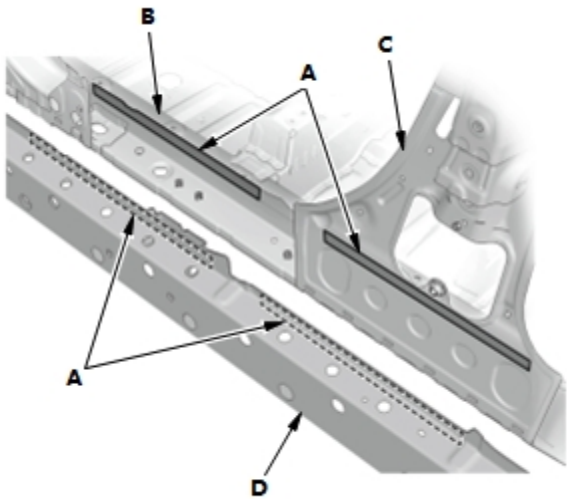
- 放置更换件。  
在进行主焊接之前，检查车身尺寸：
  - [前车轮罩下梁位置](#)
  - [车门铰链位置](#)
  - [乘客厢](#)
  - [内板位置](#)
  - [挡风玻璃和车门开口](#)
  - [内门槛位置](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件接头位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[前车身结构](#)、[车顶和侧板结构](#)和[地板和后车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号表示对被遮挡住的零件进行点焊）](#)
- ( ) 和 ( )\*: 焊接点数量

1. 侧门槛加强件和中间立柱加强件 - 焊接

1. 刮出前支撑座 (B) 上的旧粘合剂 (A)。

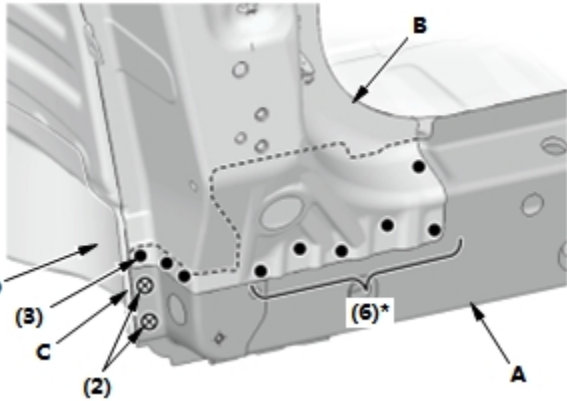


2. 如图所示，在内门槛 (B)、中间内立柱 (C) 和侧门槛加强件 (D) 上涂抹粘合剂 (A)。

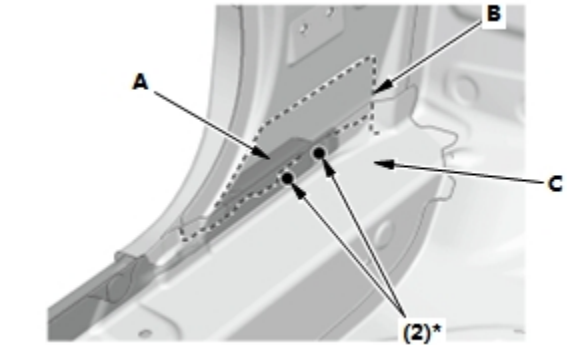


粘合剂：3M AUTO MIX Panel Bonding 8115，或同等品，市售

注意：详情可参见粘合剂制造商的说明。

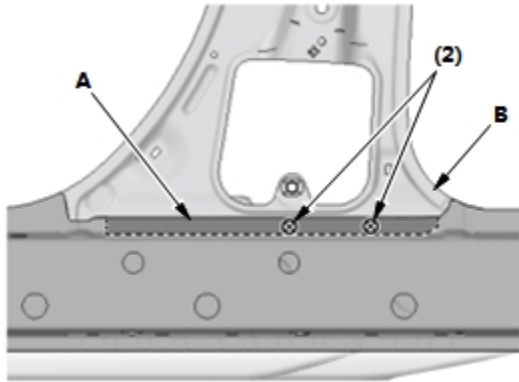


3. 将侧门槛加强件 (A) 的前部焊接到前立柱下加强件 (B)、支撑座 (C) 和悬臂梁 (D)。
- ( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。 [确认塞焊条件。](#)



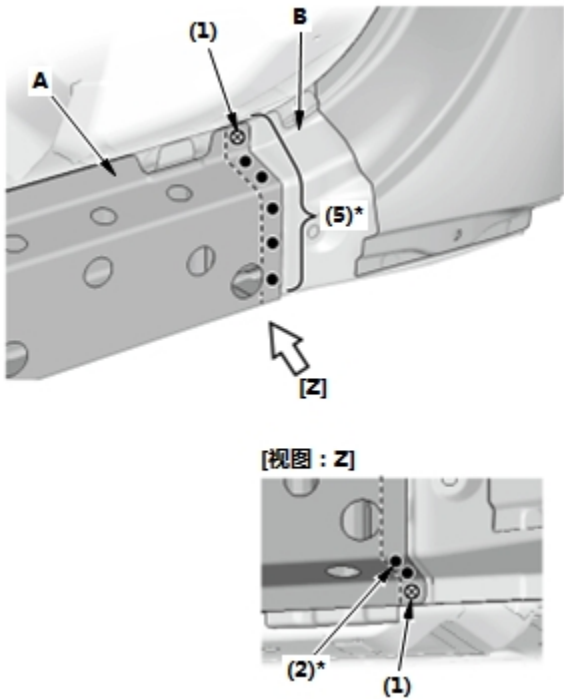
4. 从乘客厢内，将侧门槛加强件 (A) 焊接到支撑座 (B) 和内门槛 (C) 上。
- ( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。 [确认塞焊条件。](#)

5. 将侧门槛加强件 (A) 焊接至中间内立柱/内门槛 (B)。



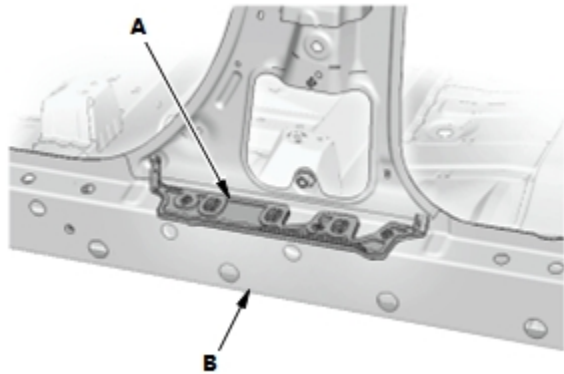
6. 将侧门槛加强件的后边缘 (A) 焊接到侧门槛后加强件 (B)。

( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。 [确认塞焊条件。](#)

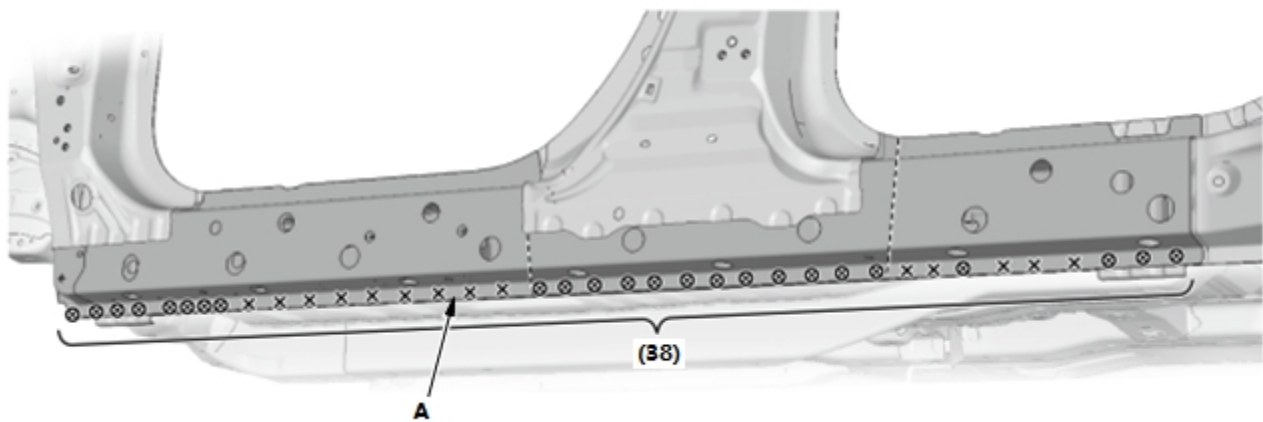


7. 将新的中间立柱内隔板 (A) 安装到侧门槛加强件 (B) 上。

8. 夹紧新的中间立柱下加强件。

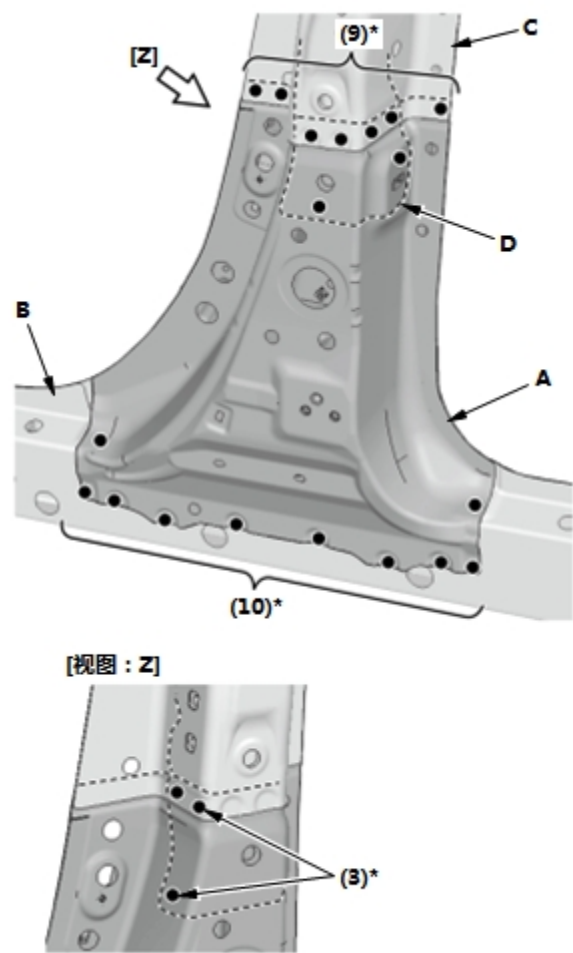


9. 焊接侧门槛加强件下凸缘 (A)。

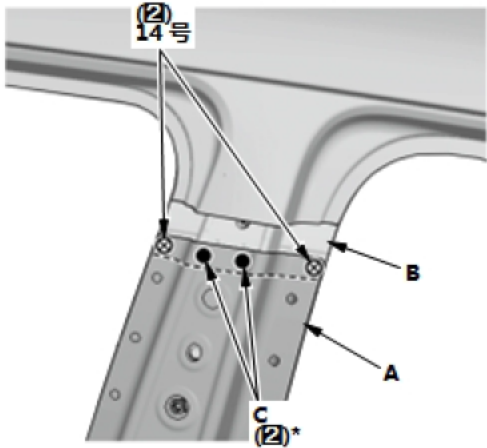


10. 将中间立柱下加强件 (A) 焊接到侧门槛加强件 (B)、中间立柱上加强件 (C) 和中间立柱加强件 (D)。

( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。 [确认塞焊条件](#)。



11. 如果更换中间立柱加强件总成，将中间立柱上加强件 (A) 的上缘焊接至前立柱上加强件 (B)。



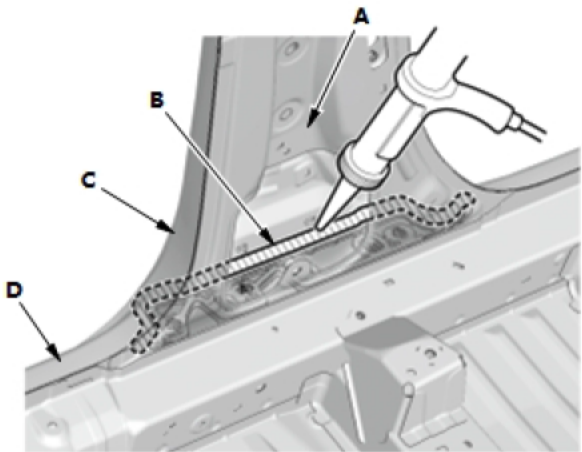
(■)\*: 前立柱上加强件、超高强度钢 (1500 MPa) 零件的焊接位置。以如下表格中 14 号的条件进行点焊。

点焊条件

14 号	8500 A	600 ms	3432 N (350 kgf)
------	--------	--------	------------------

注意

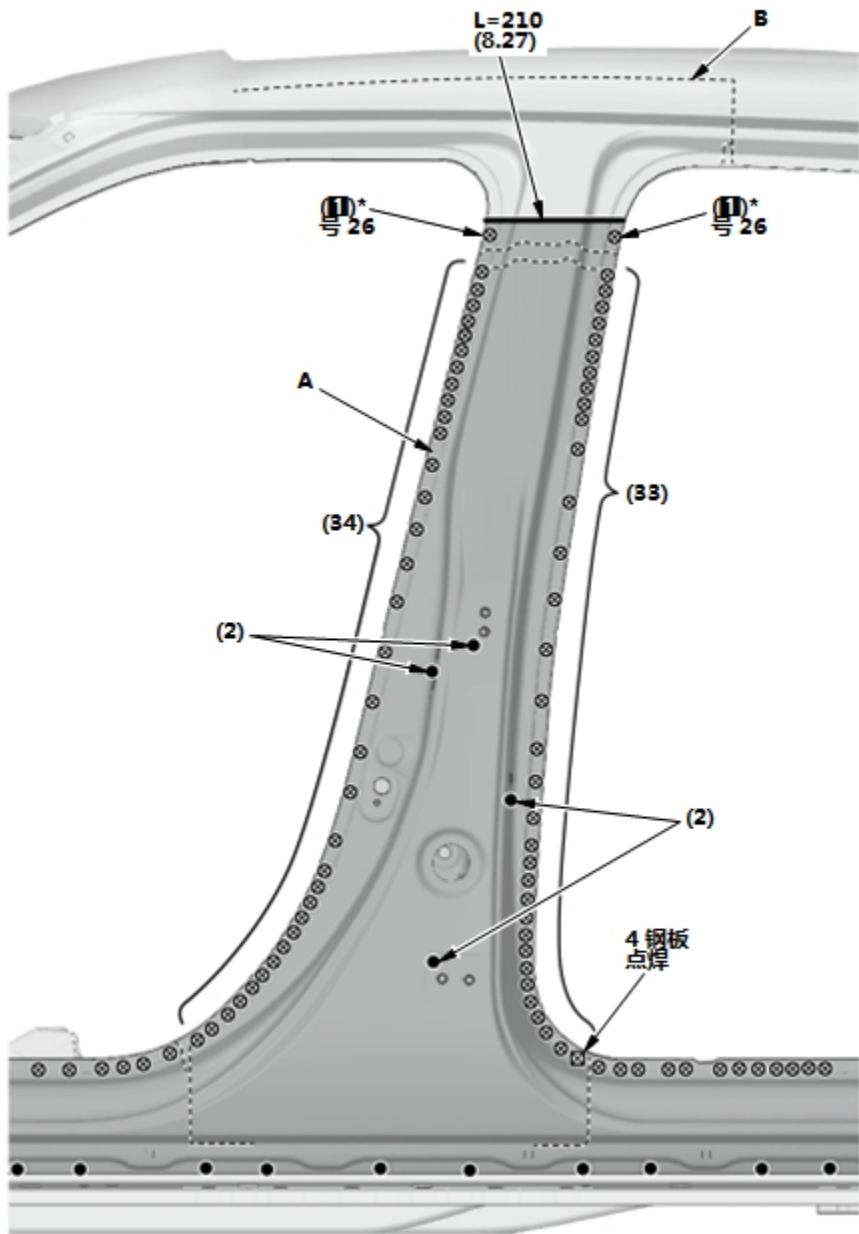
焊接位置 (C): 按照以下条件焊接。  
塞孔直径:  $\phi 10\text{ mm}$  (0.39 in)  
焊丝: 必须使用拉伸强度为 980 MPa 或更高 (142 ksi 或更高) 的焊丝。



12. 从乘客侧, 将喷嘴插入中间立柱内板 (A) 的孔中, 并在中间立柱下加强件 (C) 和侧门槛加强件 (D) 之间涂抹密封胶 (B), 不留缝隙。

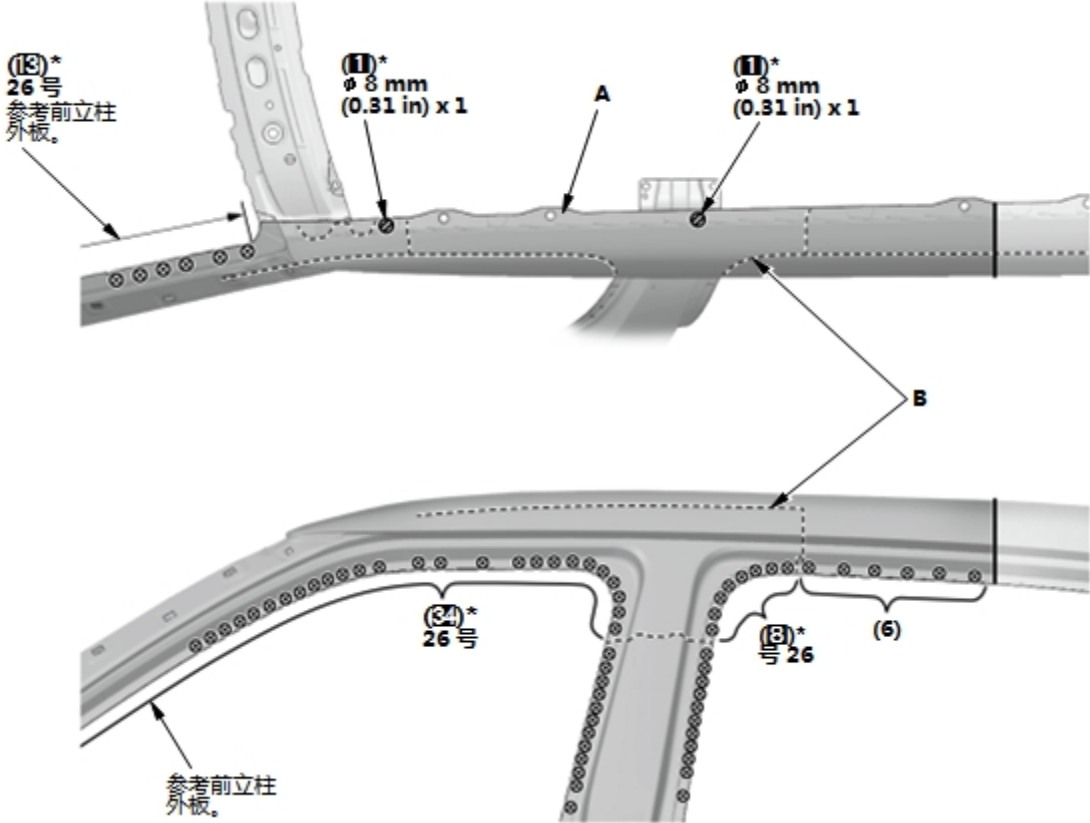
2. 外板修理部分 - 焊接

1. 将新的前立柱外隔板安装到前立柱下加强件上。在隔板周围和外板修理部分内侧涂抹密封胶, 使它们之间没有间隙。
2. 将新的中间立柱外隔板安装到中间立柱下加强件上。在隔板周围和外板修理部分内侧涂抹密封胶, 使它们之间没有间隙。



如果通过不切割更换外板修理部分（前外板）



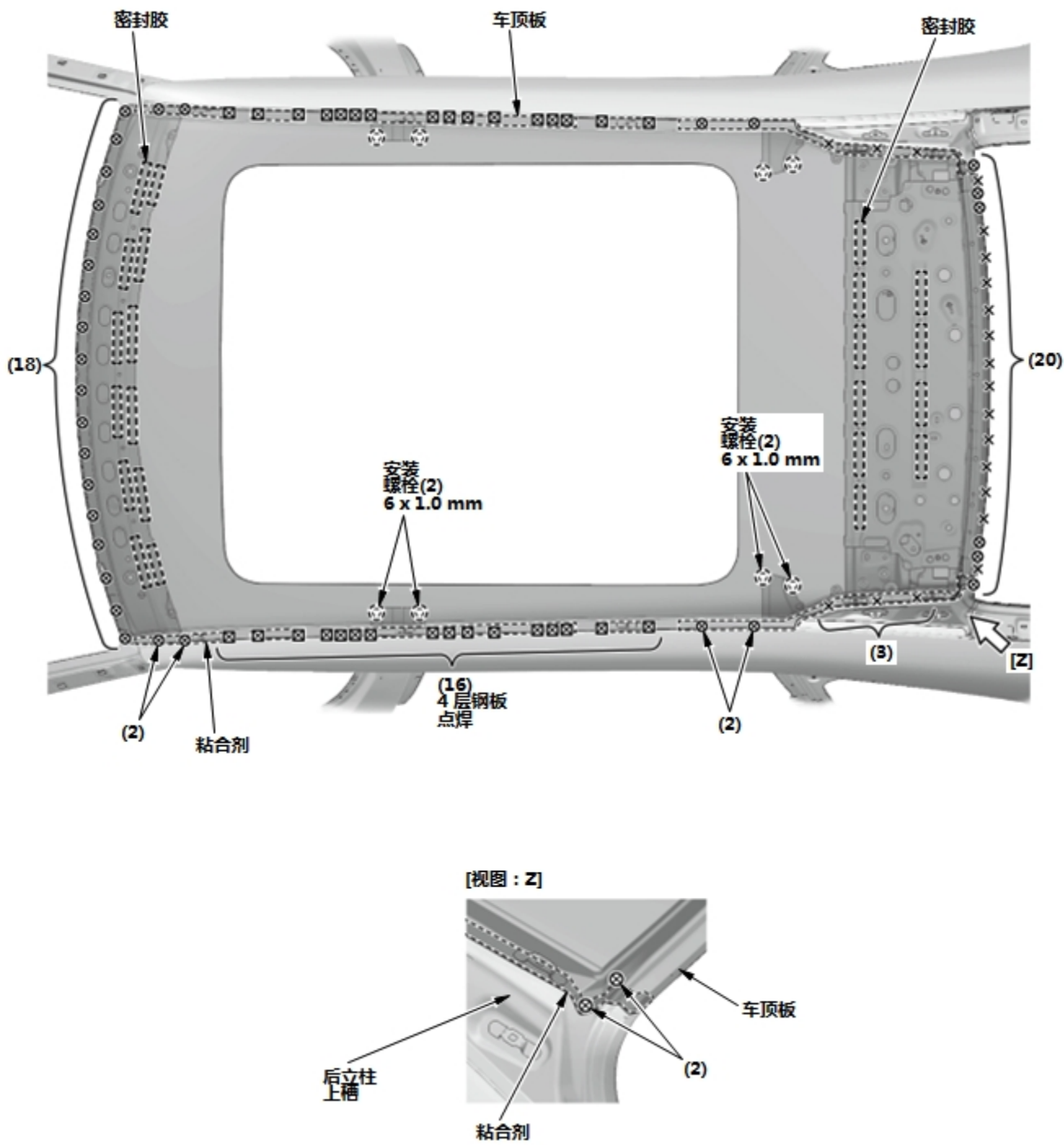


注意：

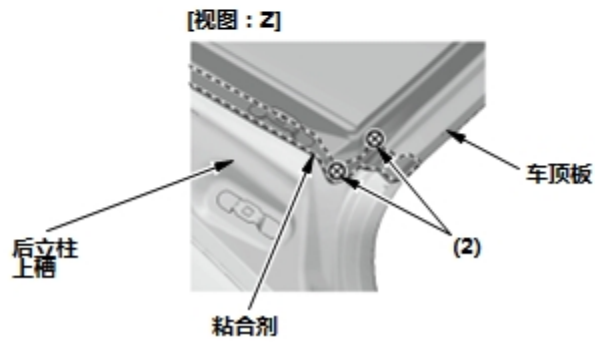
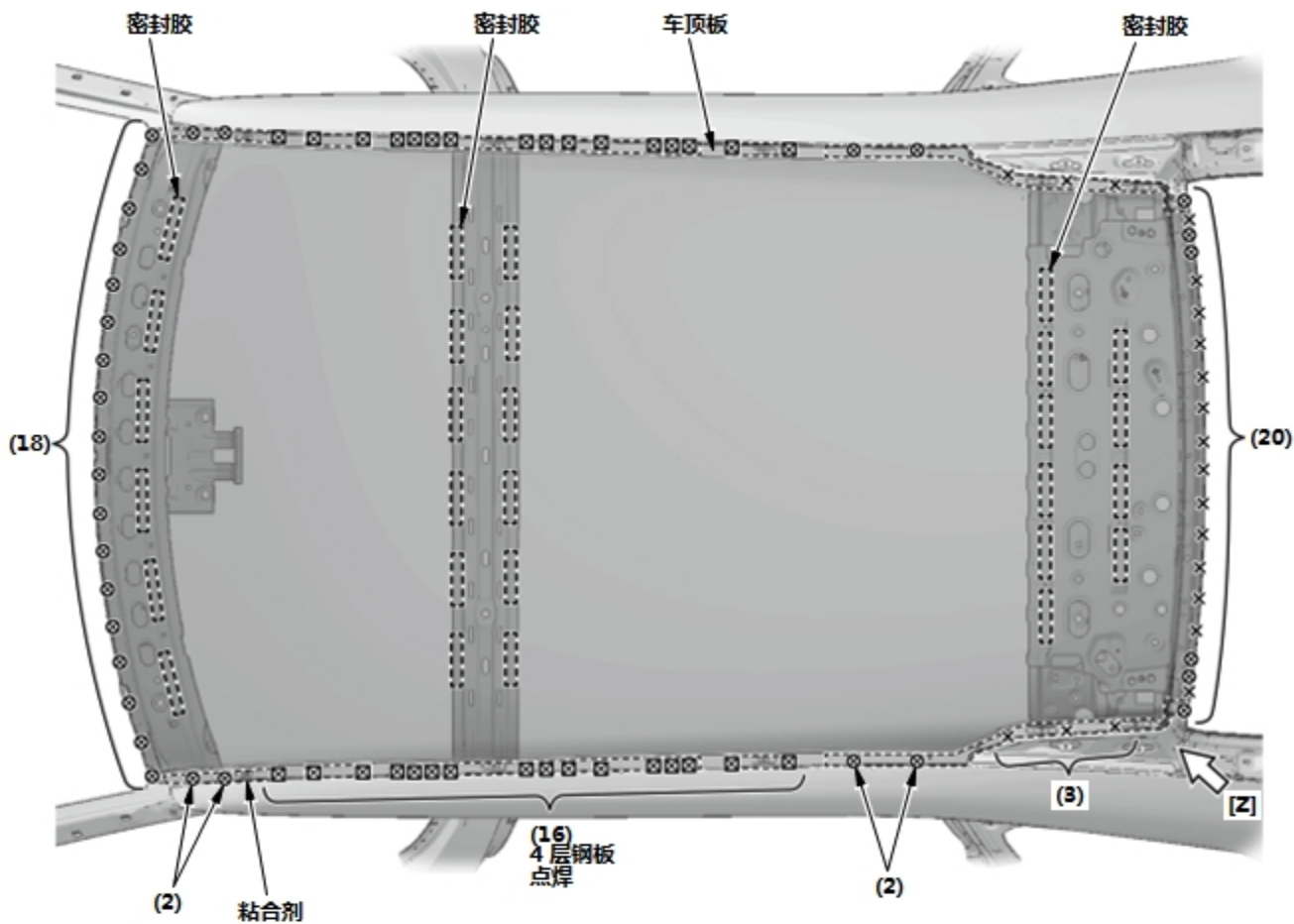
- [高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果部件由高强度钢组成或包含高强度钢，请遵循重要指示内容。](#)
- [焊接符号（带虚线的焊接符号表示不可见的点焊部位）](#)
- [\(\)](#)：焊接点数量

1. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

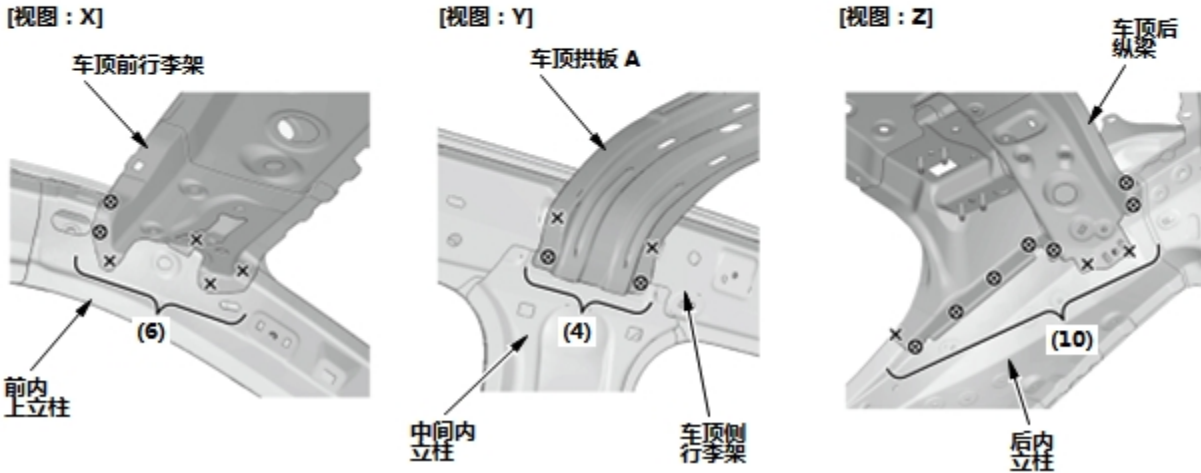
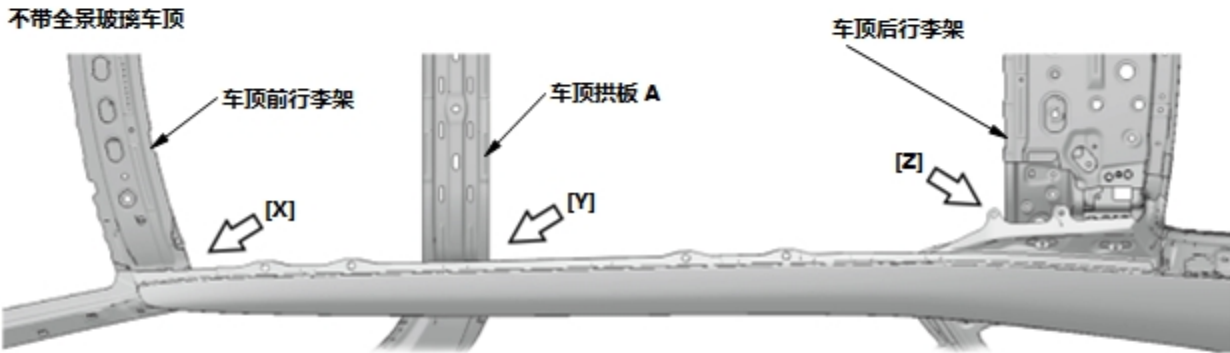
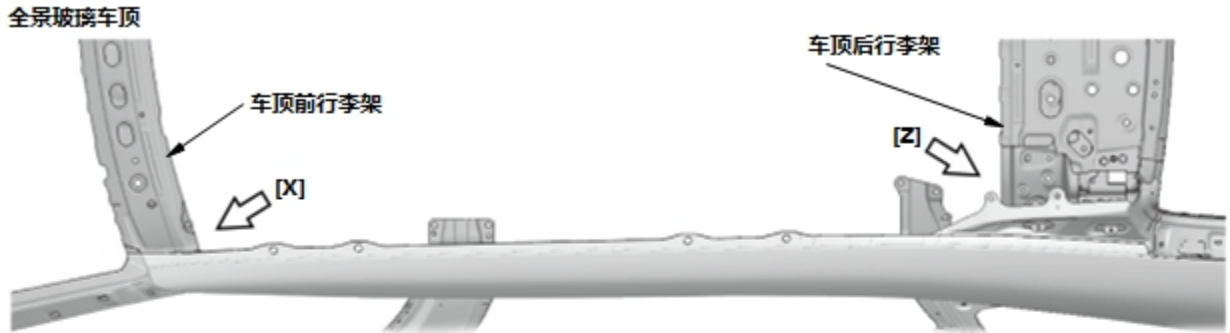
车顶板（全景玻璃车顶）



车顶板（不带全景玻璃车顶）



车顶前行李架和车顶后行李架

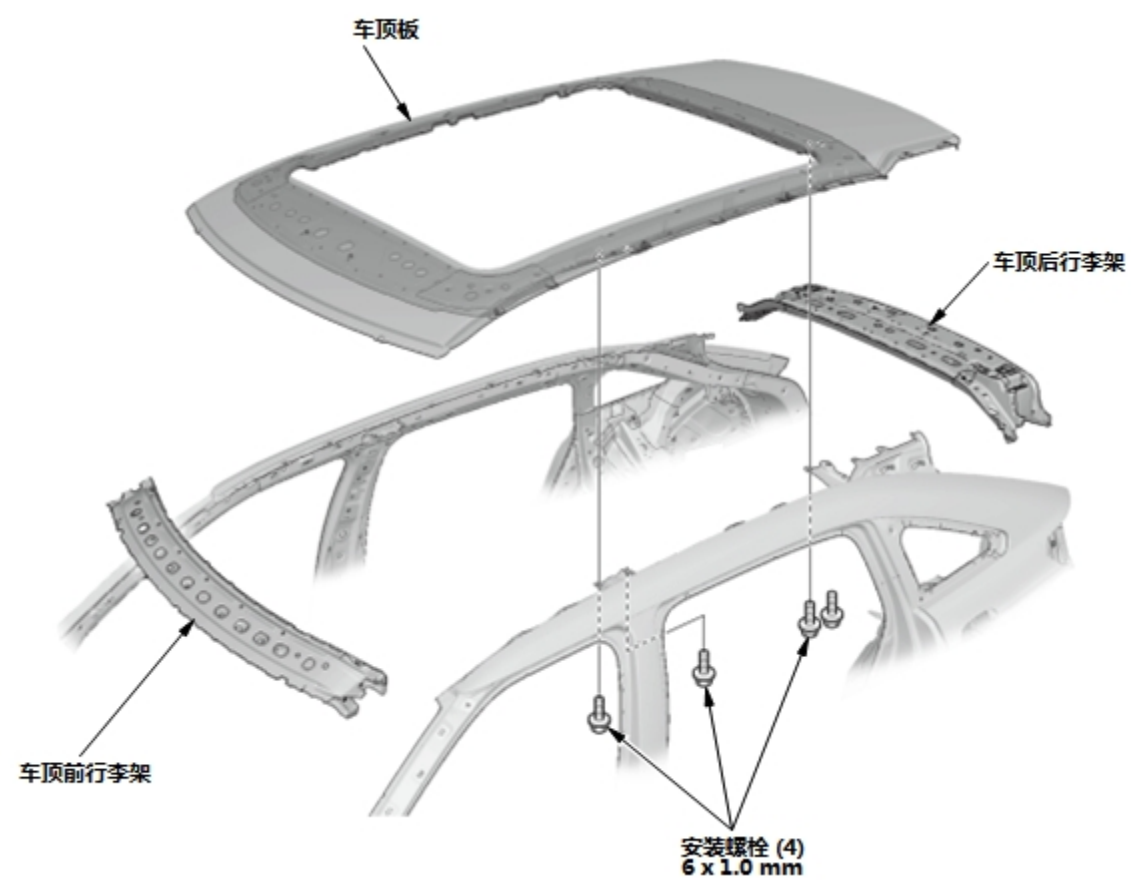


2. 结构 - 拆卸

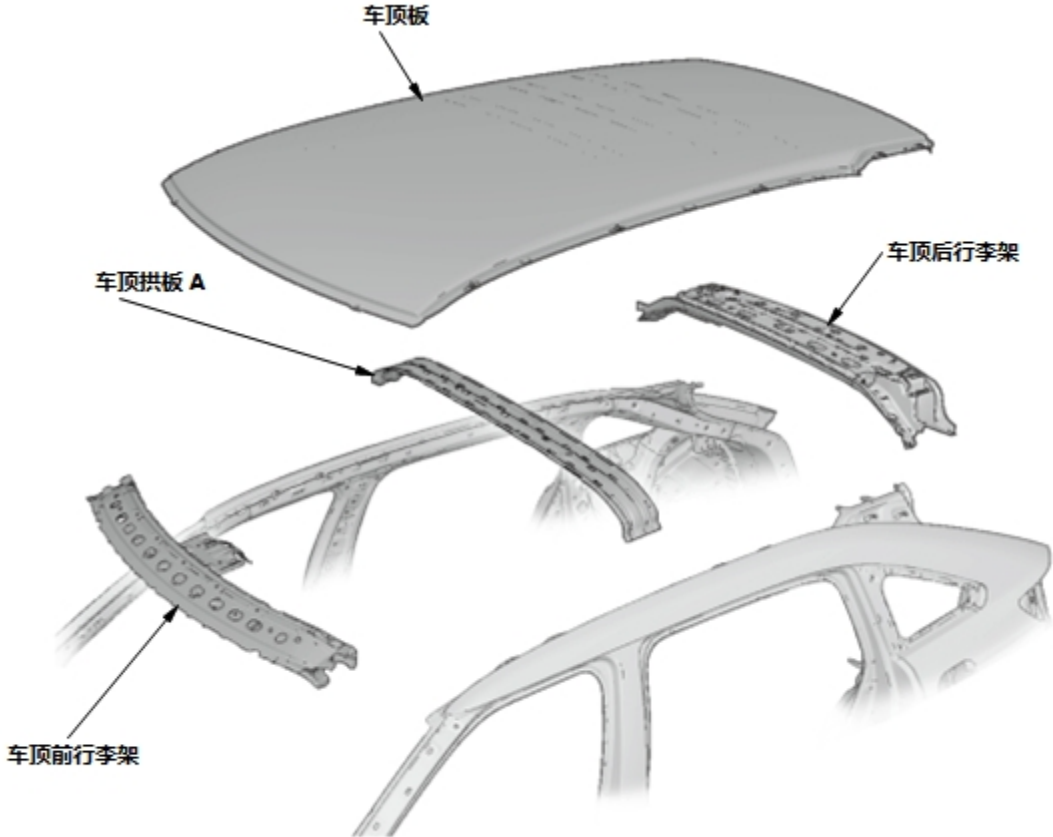
注意:

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 全景玻璃车顶：拆下安装螺栓，将车顶前行李架和车顶后行李架保持在车身侧，并更换车顶板。
- 不带全景玻璃车顶：将车顶前行李架、车顶拱板 A 和车顶后行李架保持在车身侧，并更换车顶板。
- 检查车顶前行李架、车顶拱板 A 和车顶后行李架位置是否损坏。如有必要，予以更换。

全景玻璃车顶



不带全景玻璃车顶

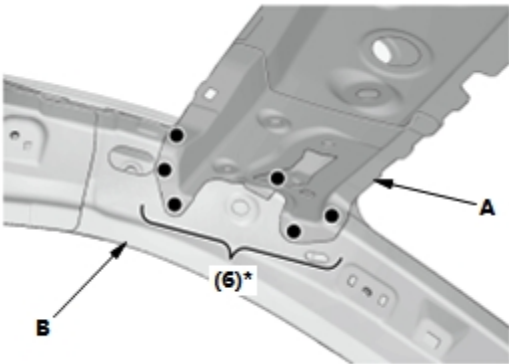




注意:

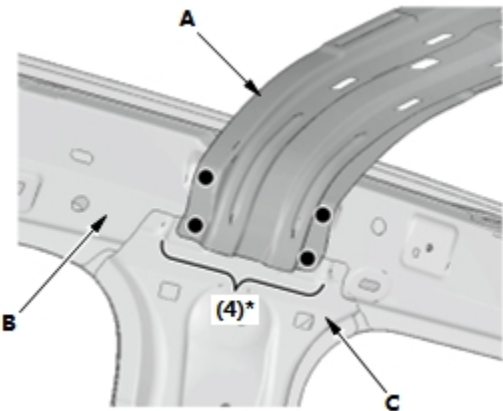
- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [内板位置](#)
  - [后立柱槽和后板位置](#)
  - [挡风玻璃和车门开口](#)
  - [尾门开口](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[车顶和侧板结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( ) 和 ( )\*: 焊接点数量

1. 车顶前行李架、车顶拱板 A 和车顶后行李架 - 焊接



1. 将车顶前行李架 (A) 焊接到前内上立柱 (B)。

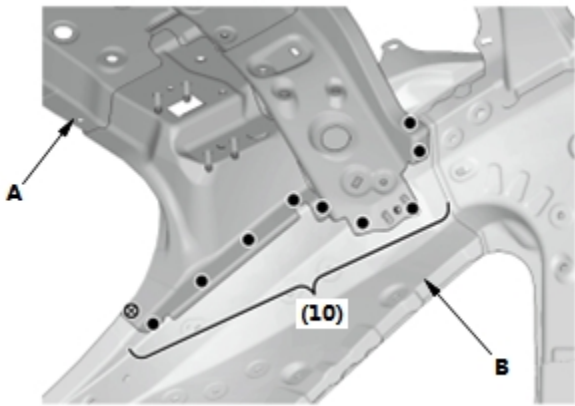
( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件](#)。



2. 不带全景玻璃车顶：将车顶拱板 A 焊接到车顶侧行李架 (B) 和中间内立柱 (C)。

( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。[确认塞焊条件](#)。

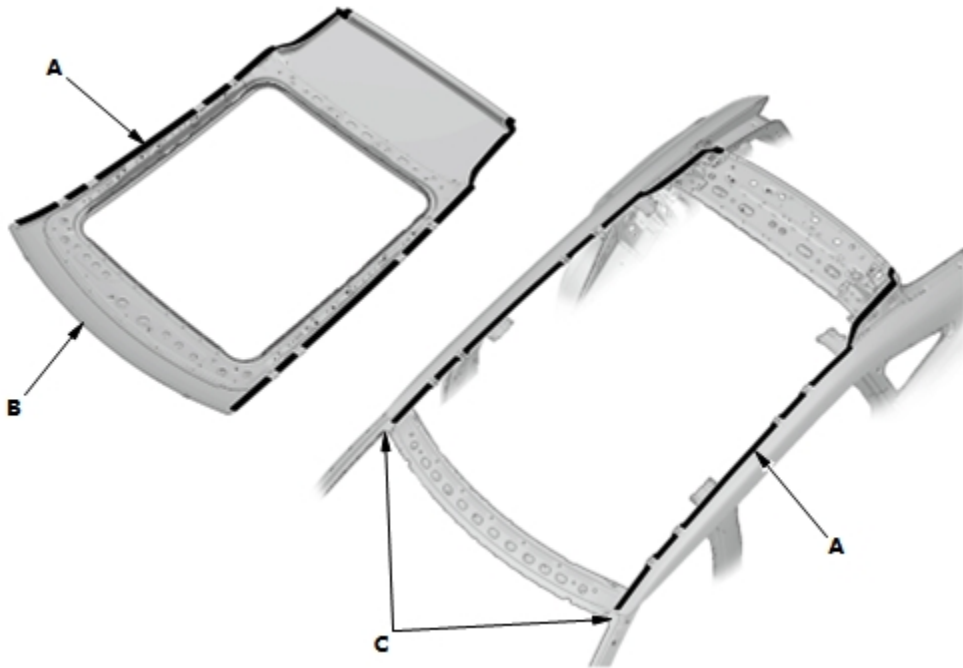
3. 将车顶后行李架 (A) 焊接到后内上立柱 (B)。

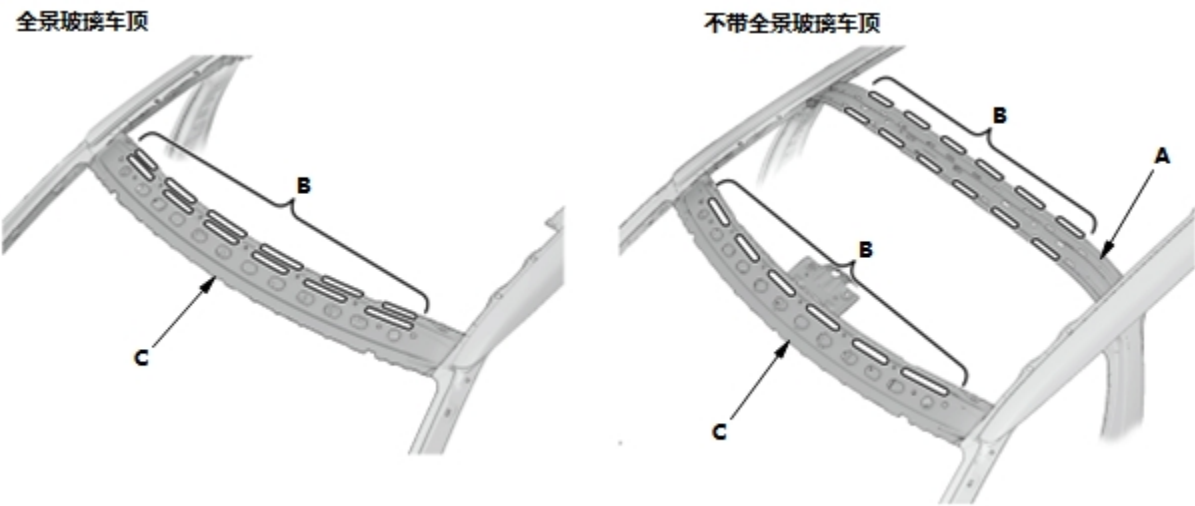


2. 车顶板 - 焊接

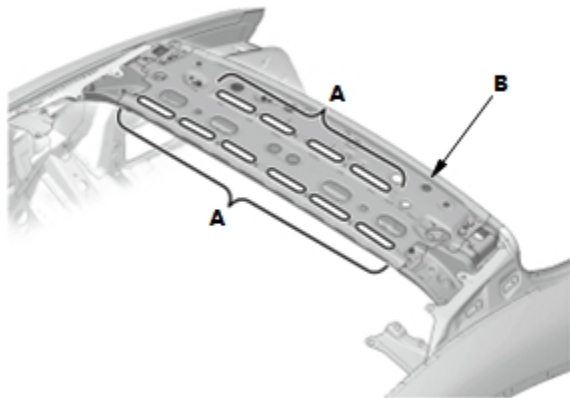
1. 如图所示，将粘合剂 (A) 涂到车顶板 (B) 的侧凸缘和车身的车顶槽区域 (C)。

粘合剂：3M AUTO MIX Panel Bonding 8115，或同等品，市售  
注意：详情可参见粘合剂制造商的说明。

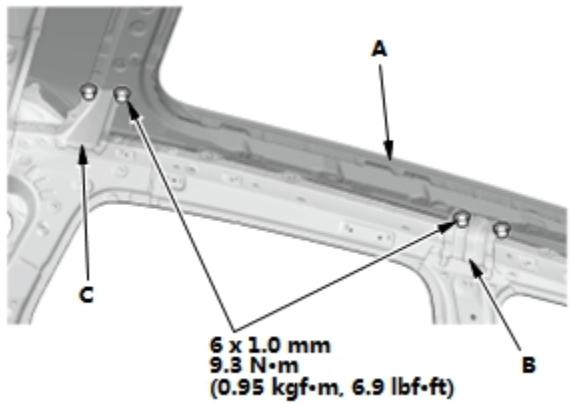


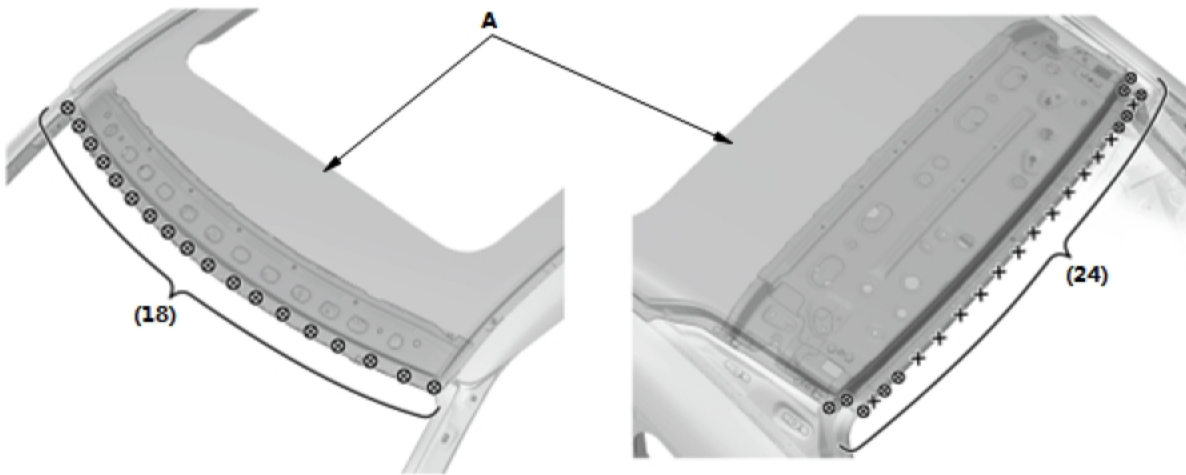


3. 将软性密封胶 (A) 涂抹到车顶行李架 (B) 的接合面。



4. 全景玻璃车顶：夹紧车顶板 (A)，并用安装螺栓安装中间立柱内延伸件 (B) 和三角窗立柱延伸件 (C)。



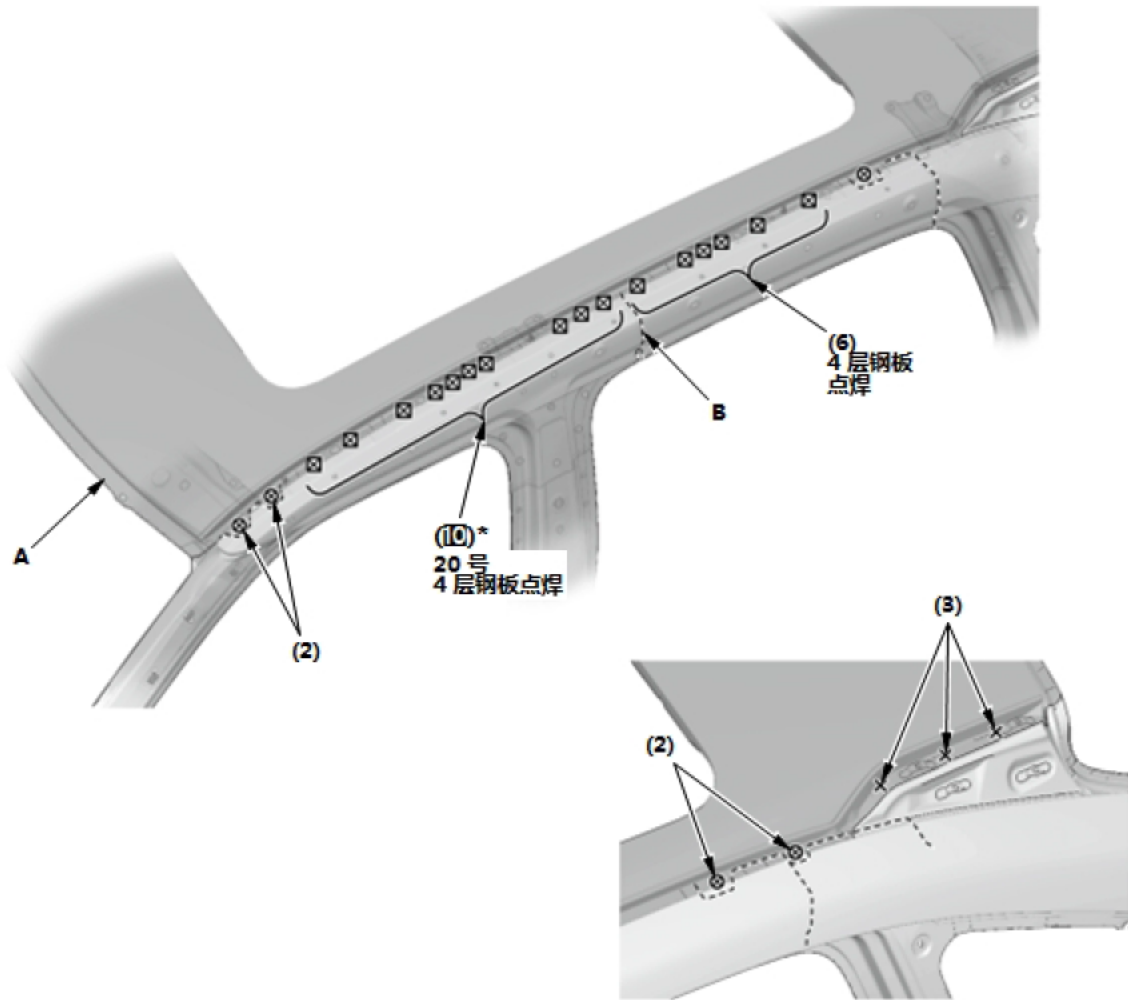


6. 焊接车顶板的侧凸缘 (A)。

(■)\*: 前立柱上加强件 (B)、超高强度钢 (1500 MPa) 零件的焊接位置。以如下表格中 20 号的条件进行点焊。

点焊条件

20 号	8500 A	800 ms	3432 N (350 kgf)
------	--------	--------	------------------



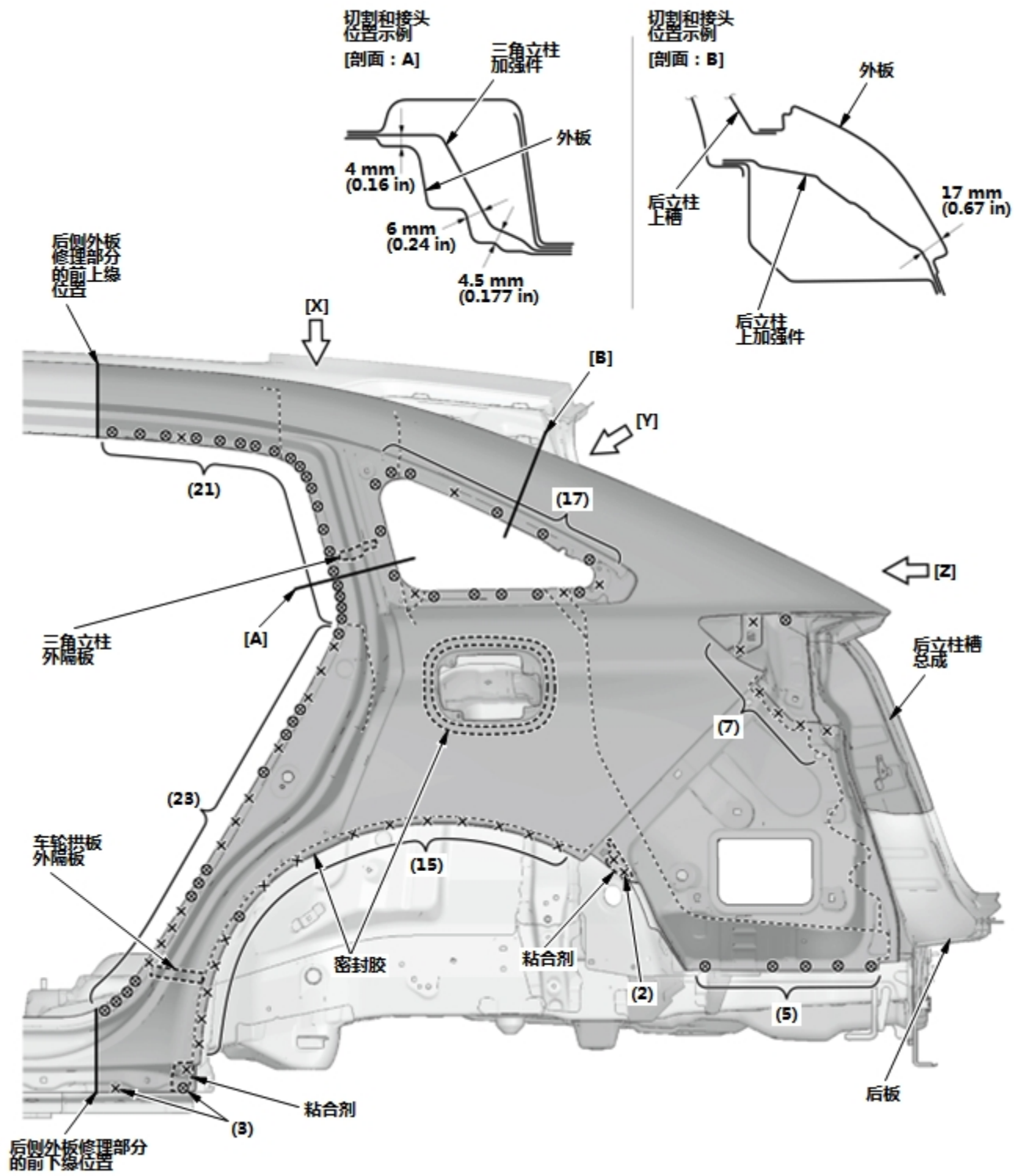


注意：

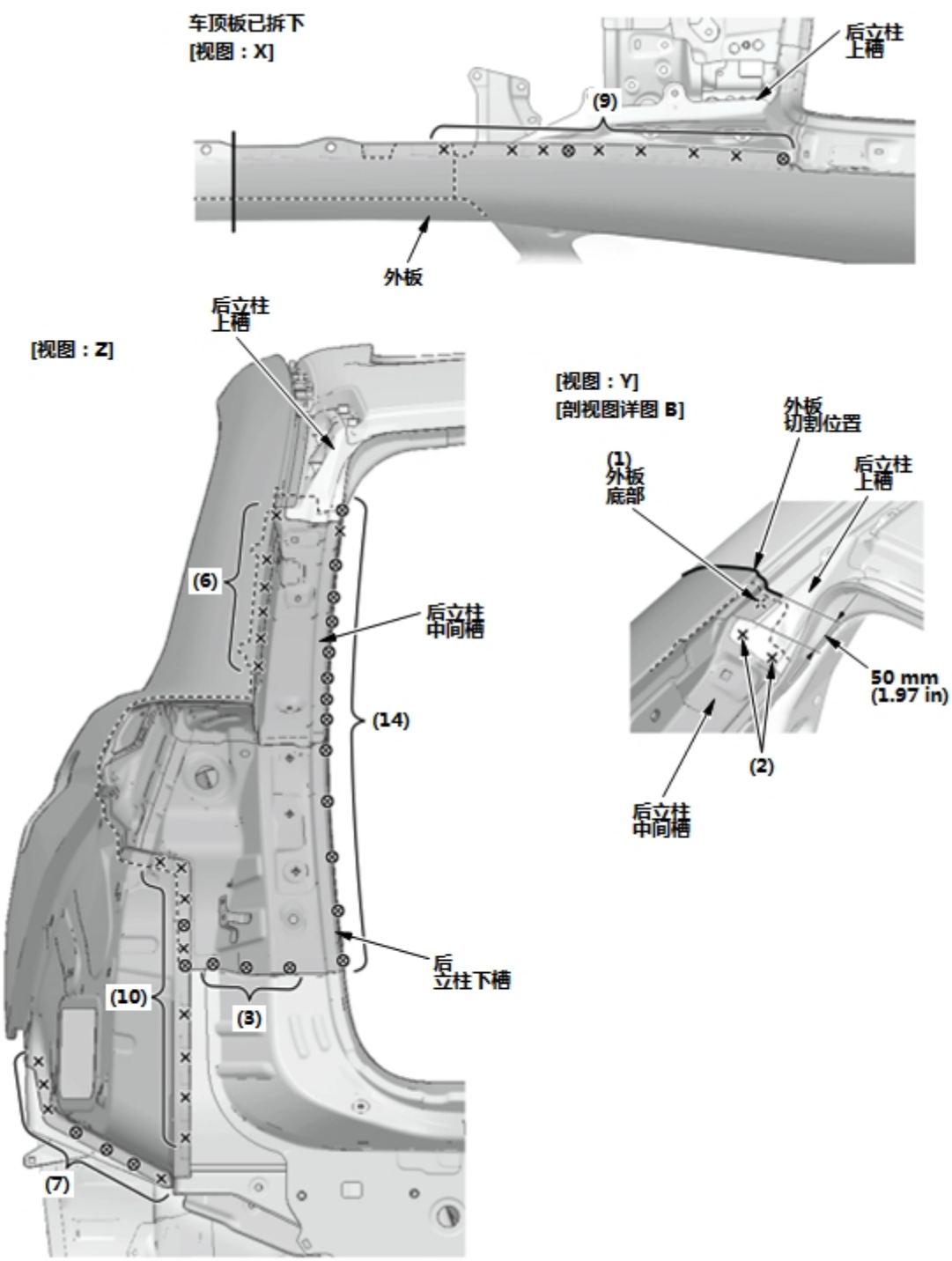
- [高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果部件由高强度钢组成或包含高强度钢，请遵循重要指示内容。](#)
- [焊接符号（带虚线的焊接符号表示不可见的点焊部位）](#)
- [\(\)](#)：焊接点数量

1. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

后侧外板和后立柱槽







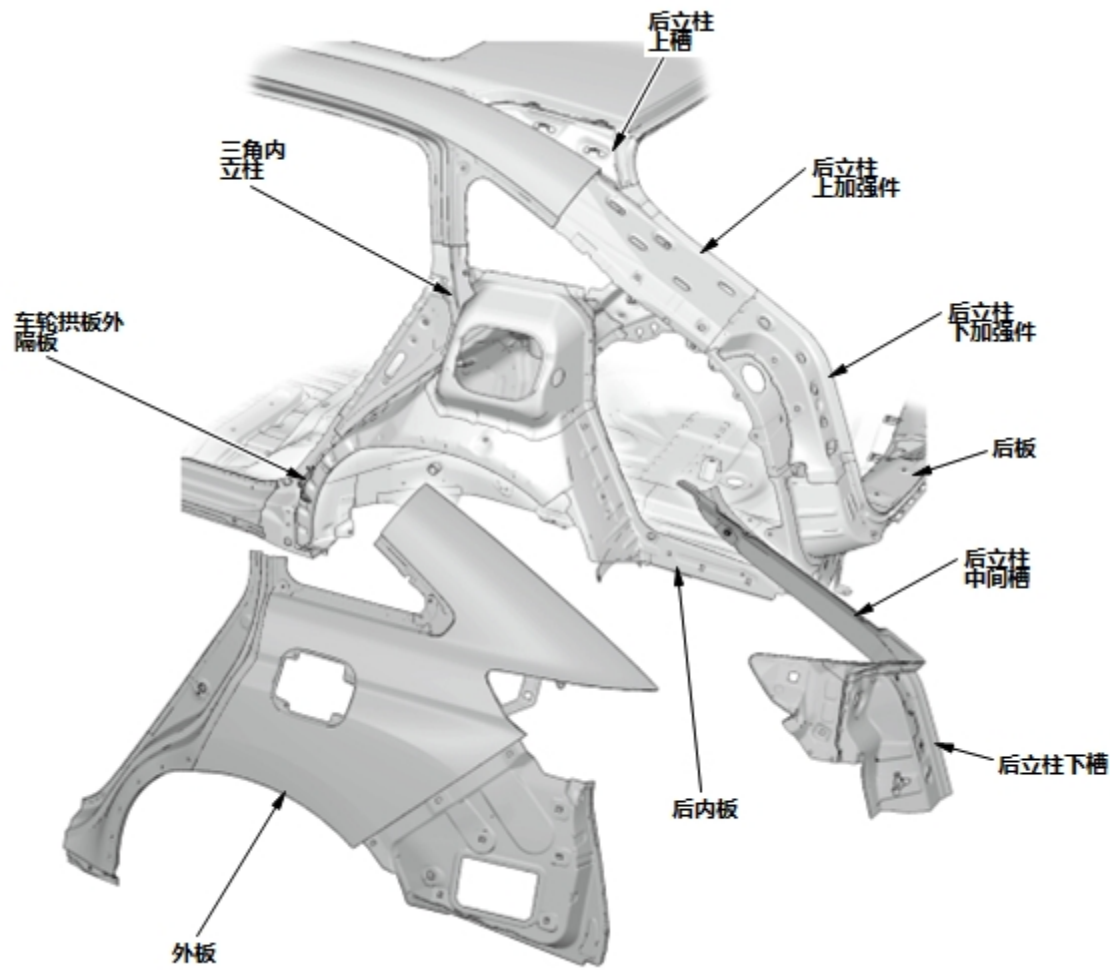
2. 结构 - 拆卸

注意：

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 切割并撬起后侧外板，并将其更换。

注意：在选择切割位置时考虑到后侧外板修理部分。

- 更换车轮拱板外隔板和后内板隔板。
- 检查后立柱槽位置是否损坏。如有必要，留下后立柱上槽，并将后中间槽和下槽作为一个总成同时更换。

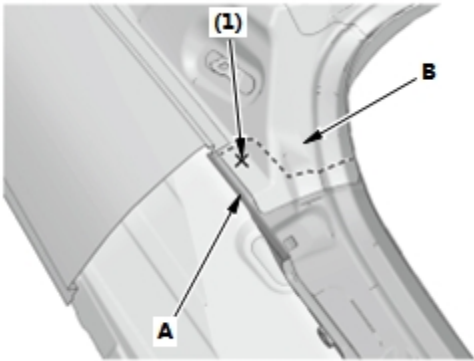


注意:

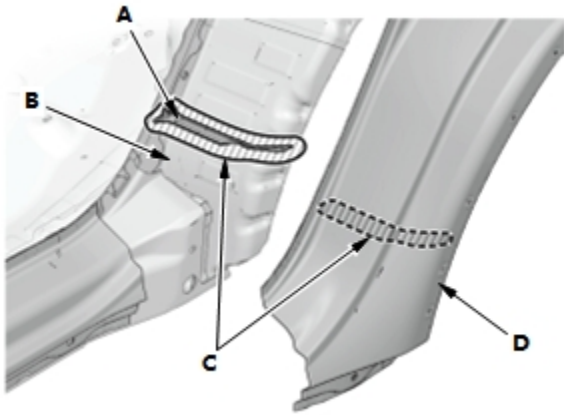
- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [车门铰链位置](#)
  - [后立柱槽和后板位置](#)
  - [挡风玻璃和车门开口](#)
  - [尾门开口](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[车顶和侧板结构](#)和[地板和后车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( ): 焊接点数量

1. 后侧外板修理部分和后立柱槽 - 焊接

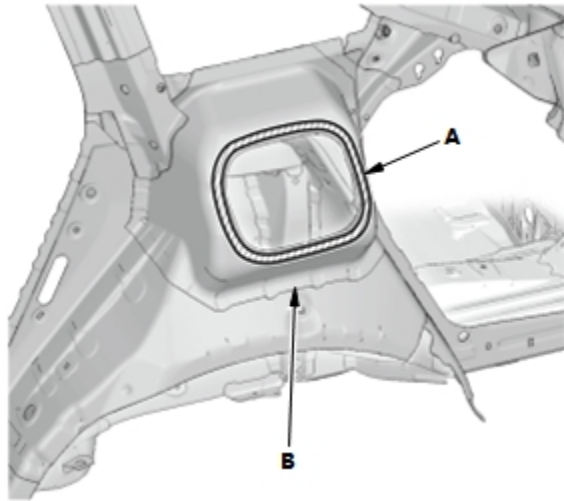
1. 焊接新的后立柱中间槽 (A) 上缘和后立柱上槽 (B)。



2. 将新的车轮拱板外隔板 (A) 安装到后轮拱板延伸件 (B) 上。  
在隔板周围和外板修理部分 (D) 内侧涂抹密封胶 (C)，使它们之间没有间隙。



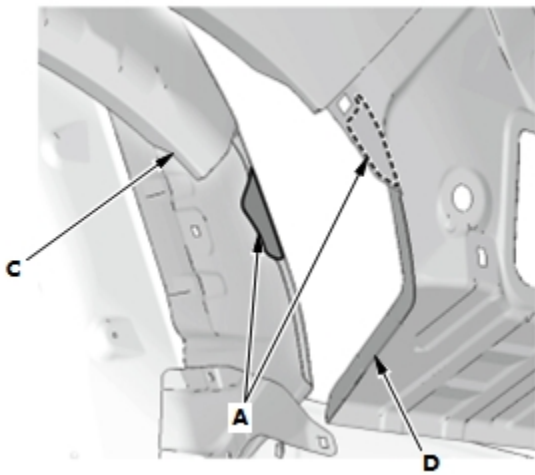
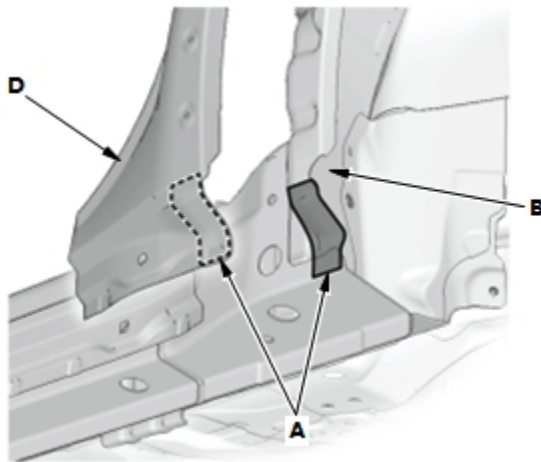
3. 在后减振器加强件 (B) 的燃油加注口开口处涂抹密封胶 (A)。

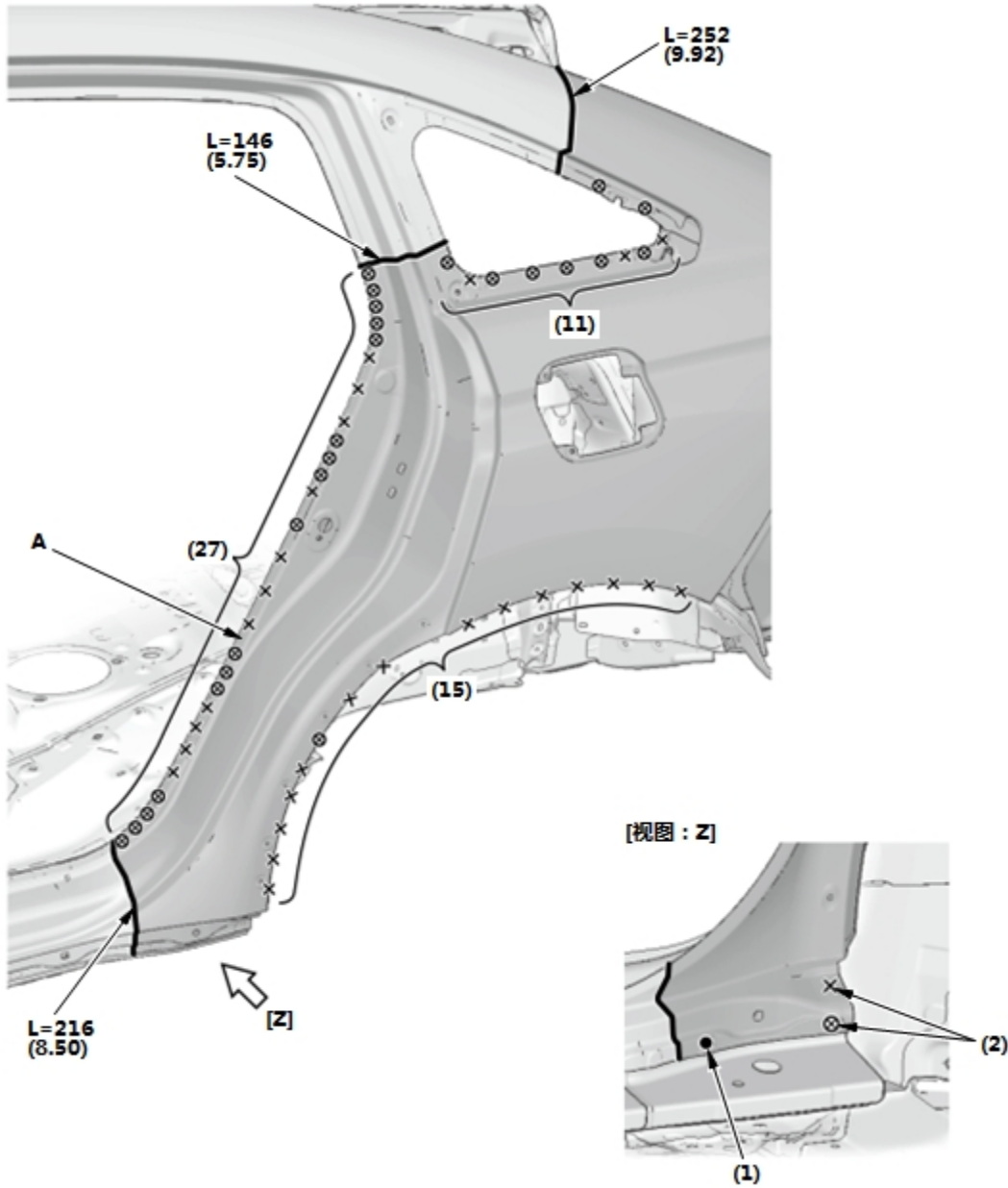


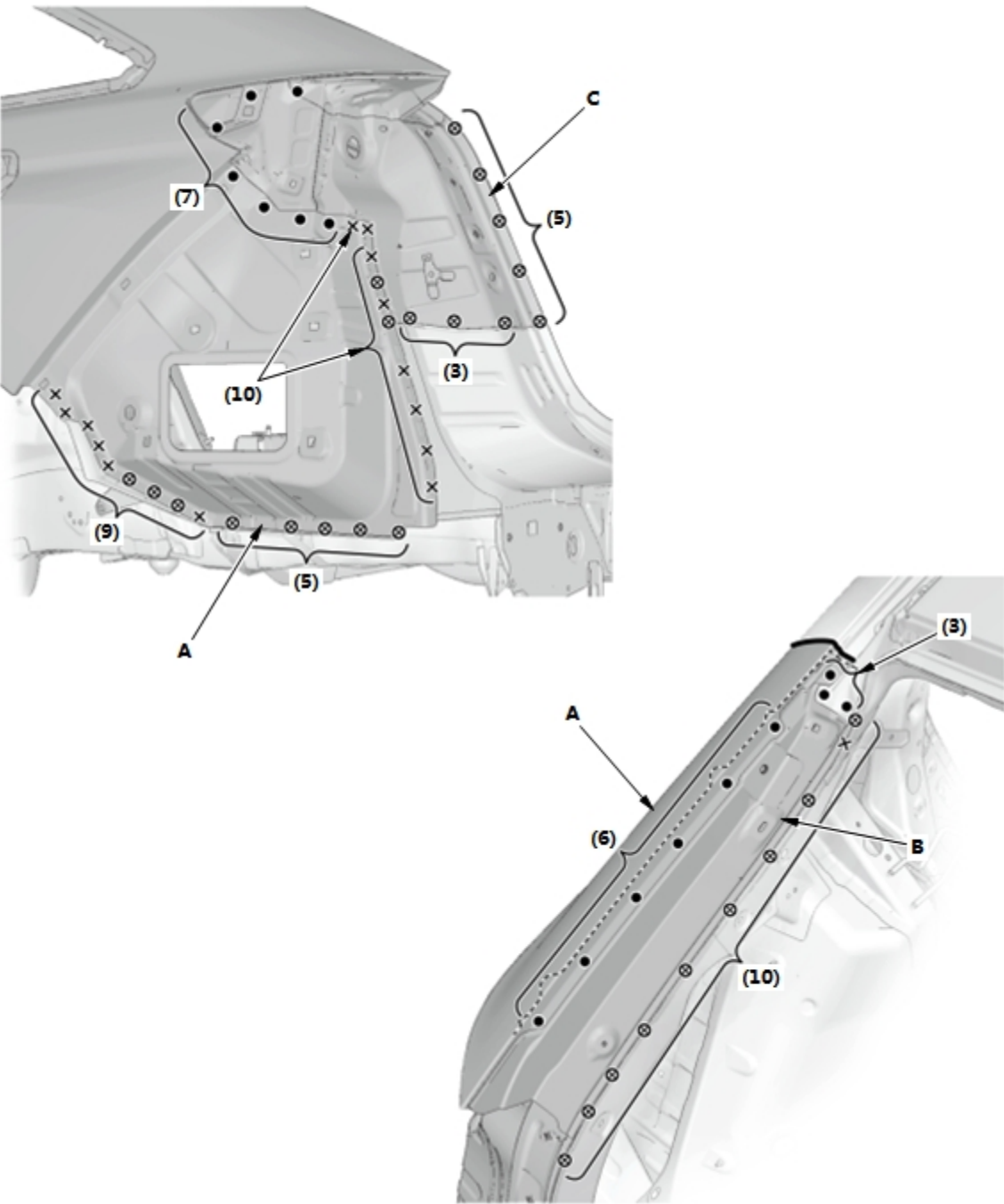
4. 如图所示，在后轮拱延伸件 (B)、后内板 (C) 的轮拱后缘和外板修理部分 (D) 的内侧涂抹密封胶 (A)。

粘合剂：3M AUTO MIX Panel Bonding 8115，或同等品，市售

注意：详情可参见粘合剂制造商的说明。







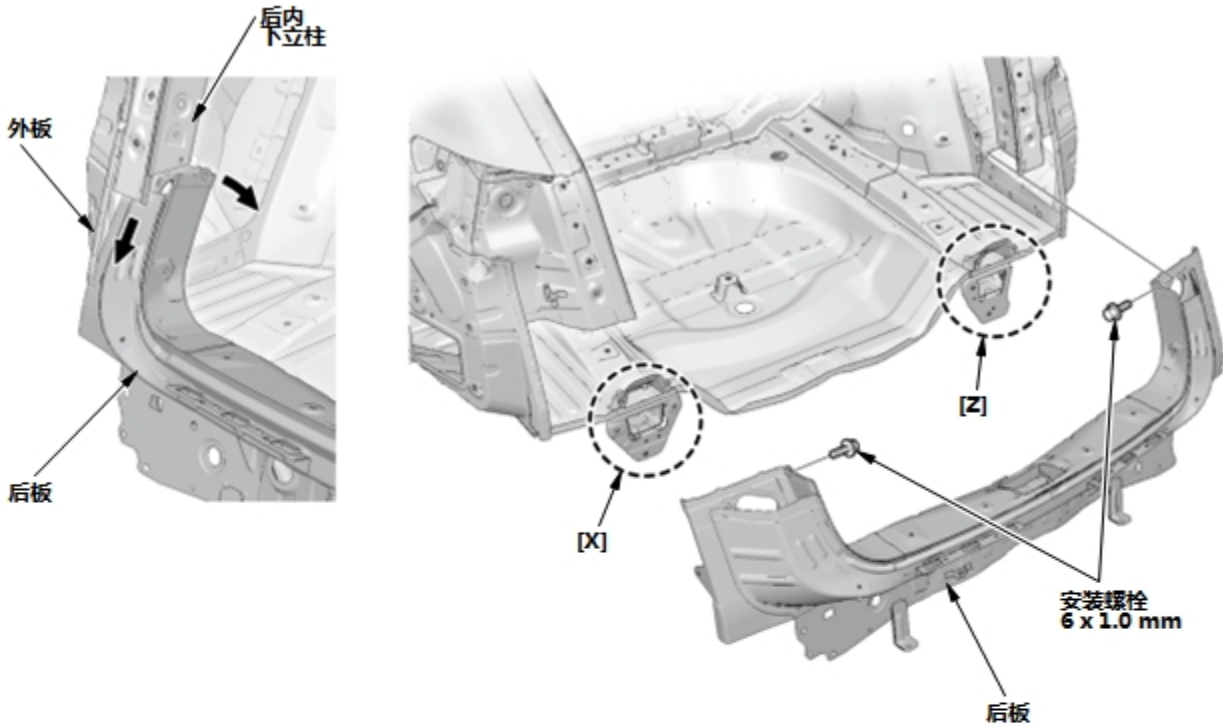




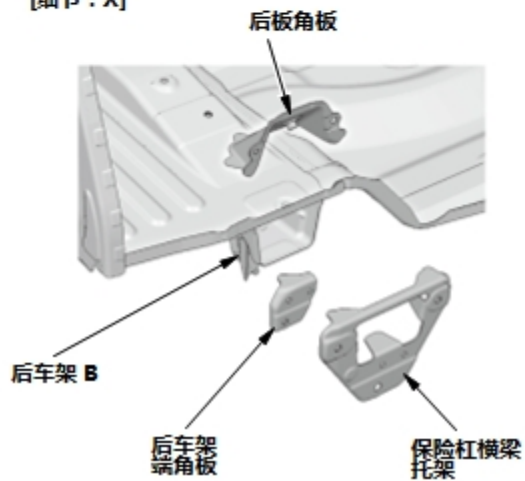


注意：

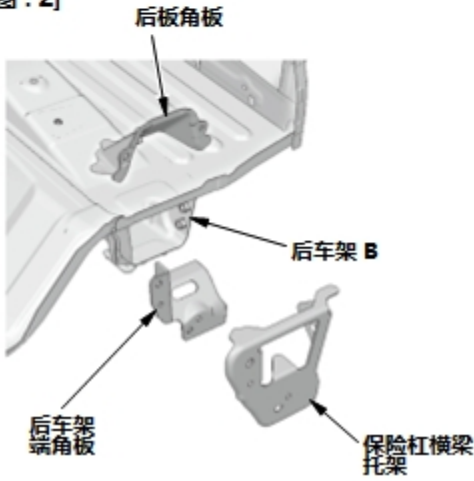
- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 拆下安装螺栓。撬起外板凸缘，向外撬起凸缘时向下移动后板，将其从两侧的后内下立柱上拆下。
- 如有必要，同时更换后板角板、保险杠横梁托架和后车架端角板。



[细节：X]



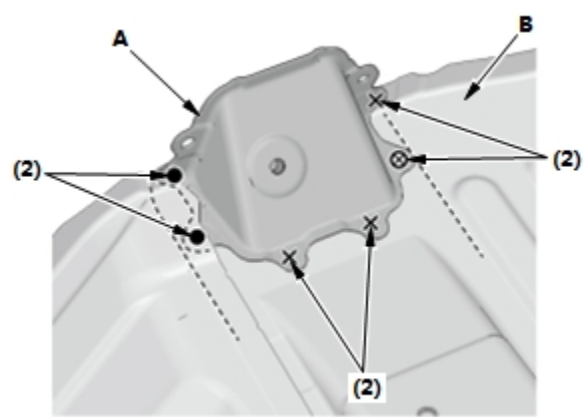
[详图：Z]



注意：

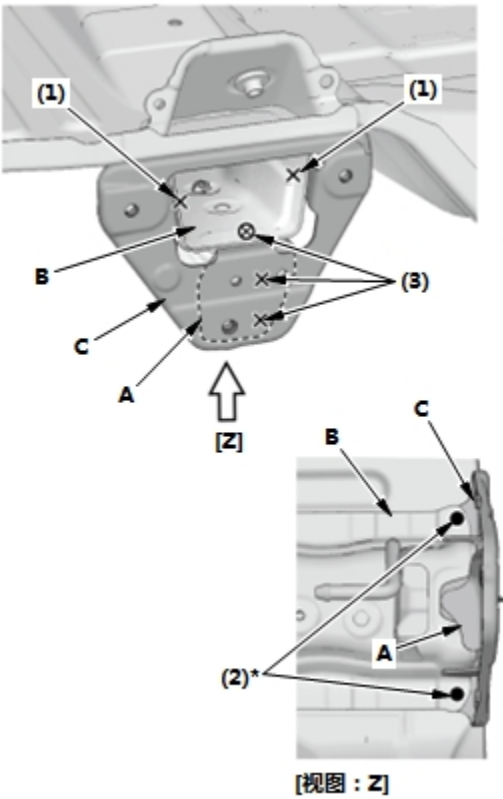
- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [后立柱槽和后板位置](#)
  - [尾门开口](#)
  - [前地板和后地板，仰视图](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[车顶和侧板结构](#)和[地板和后车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( )：焊接点数量

1. 后板角板、后车架端角板和保险杠横梁托架 - 焊接

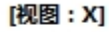


1. 将后板角板 (A) 焊接至后地板侧板 (B)。

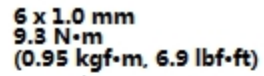
左侧



右侧

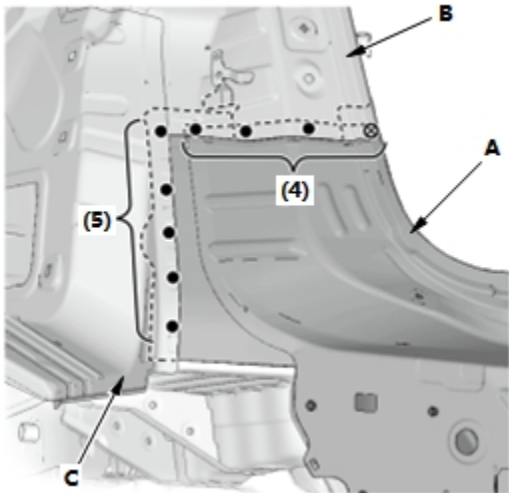


## 2. 后板 - 焊接

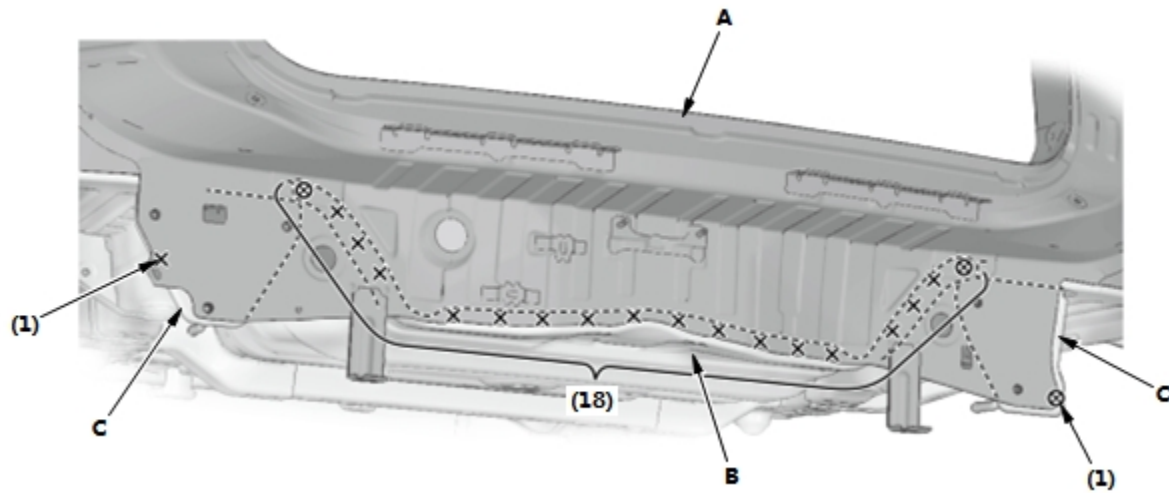


1. 将后板侧加强件 (A) 焊接至后板角板 (B)、后地板侧板 (C)、后内板 (D) 和后内下立柱 (E)。

2. 将后板 (A) 焊接至后立柱下槽 (B) 和外板 (C)。



3. 将后板 (A) 焊接至后地板 (B) 和保险杠横梁托架 (C)。



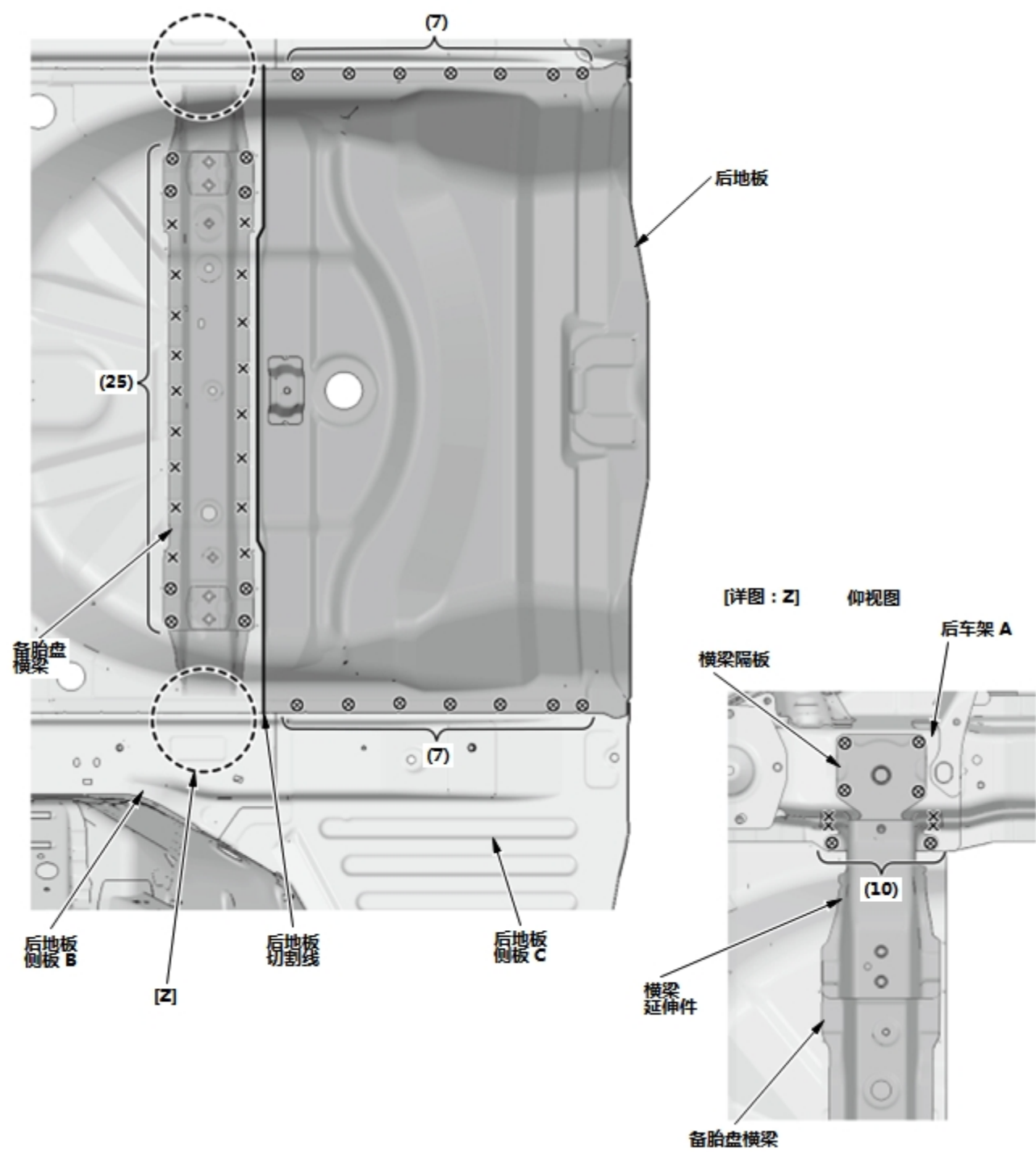
注意：

- [高强度钢定义为拉伸强度为 340 MPa 或更高的钢。如果部件由高强度钢组成或包含高强度钢，请遵循重要指示内容。](#)
- [焊接符号（带虚线的焊接符号表示不可见的点焊部位）](#)
- [\(\)](#)：焊接点数量

1. [后板 - 拆卸](#)

2. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

后地板和备胎盘横梁



3. 结构 - 拆卸

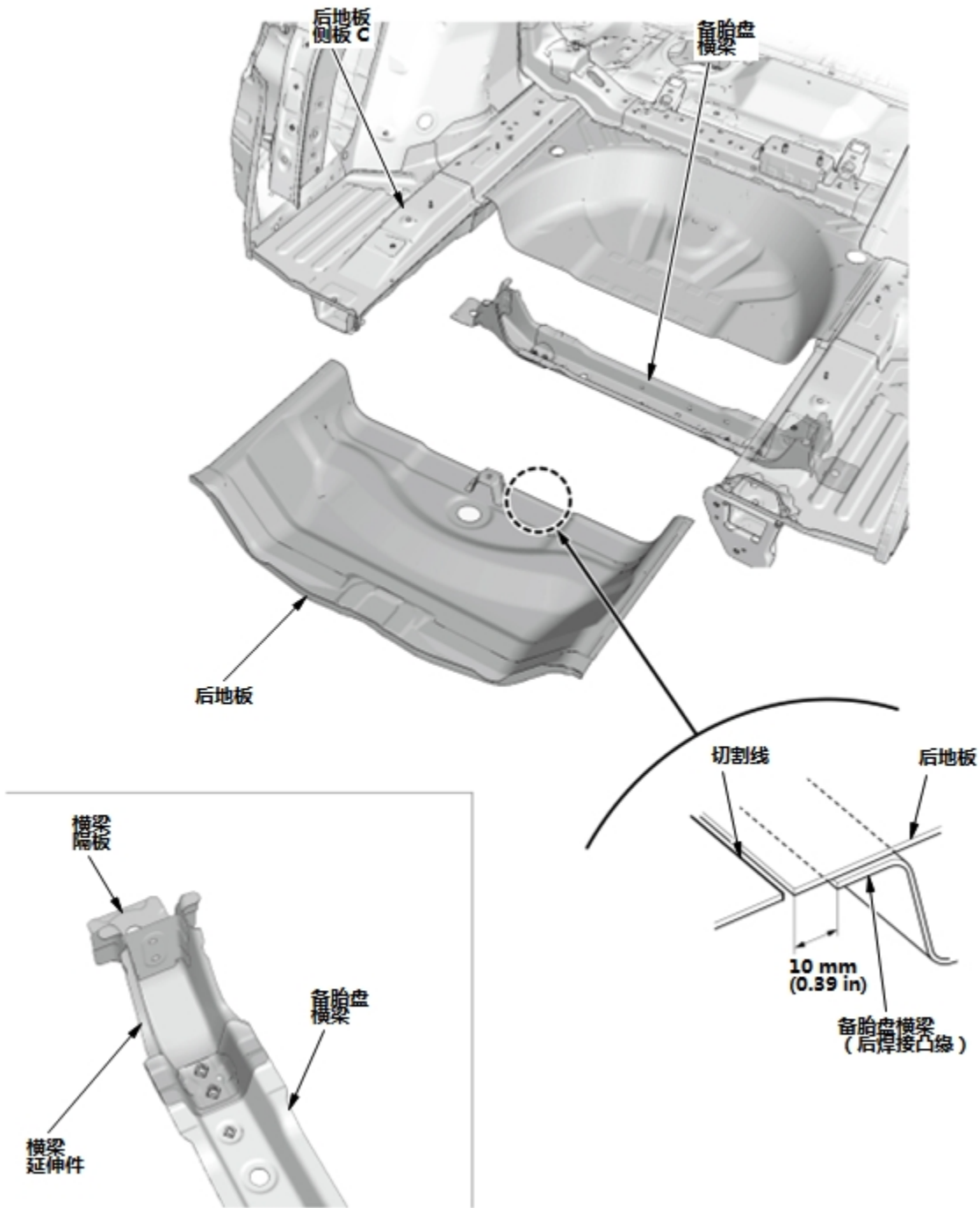
后地板和备胎横梁

注意：

- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
- 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
- 将后地板从备胎横梁的后焊接凸缘上切下 10 mm (0.39 in)，并将其更换。

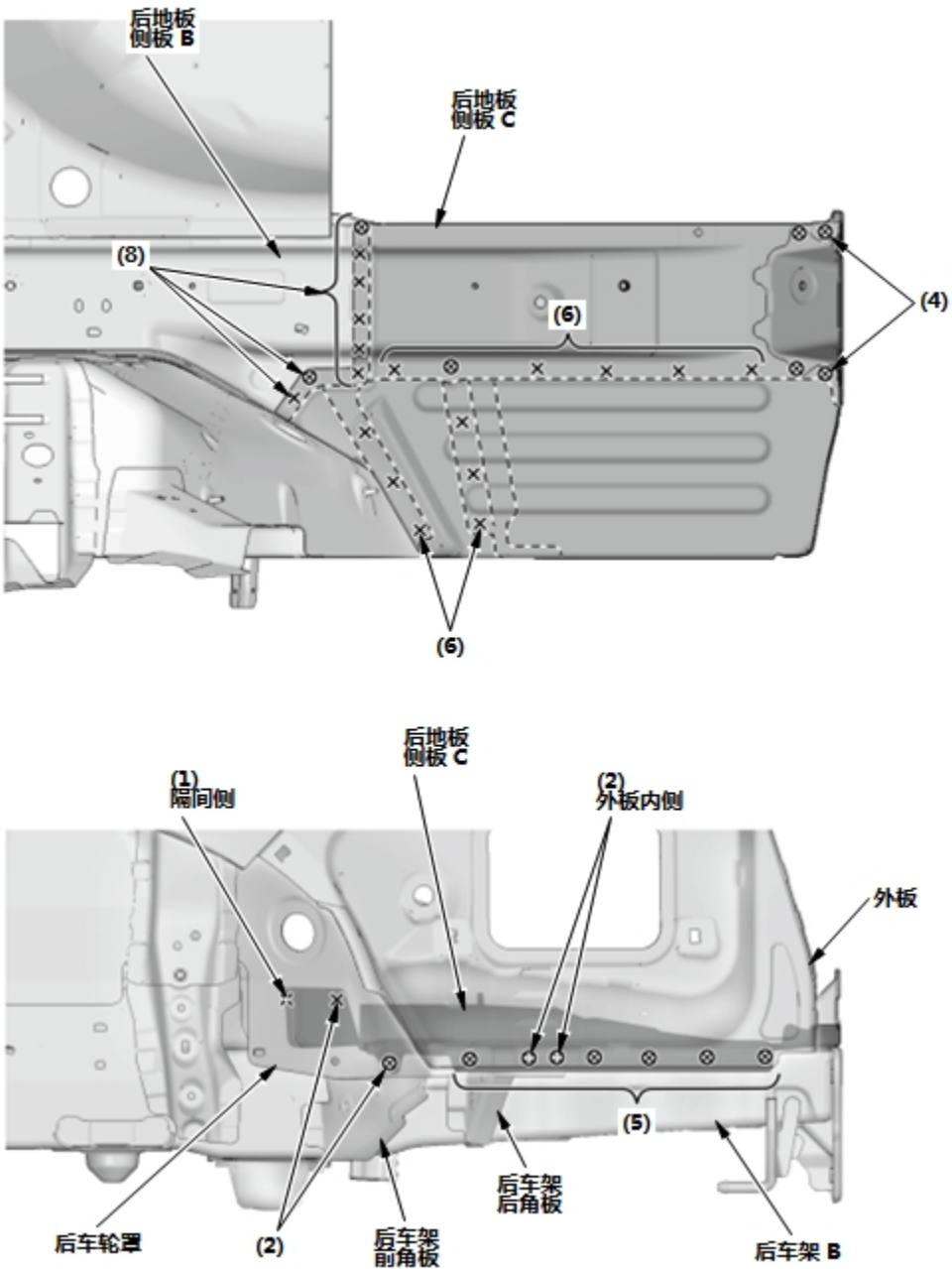


- 检查备胎盘横梁位置是否损坏。
- 如有必要，将备胎盘横梁、横梁隔板和横梁延伸件作为总成更换。

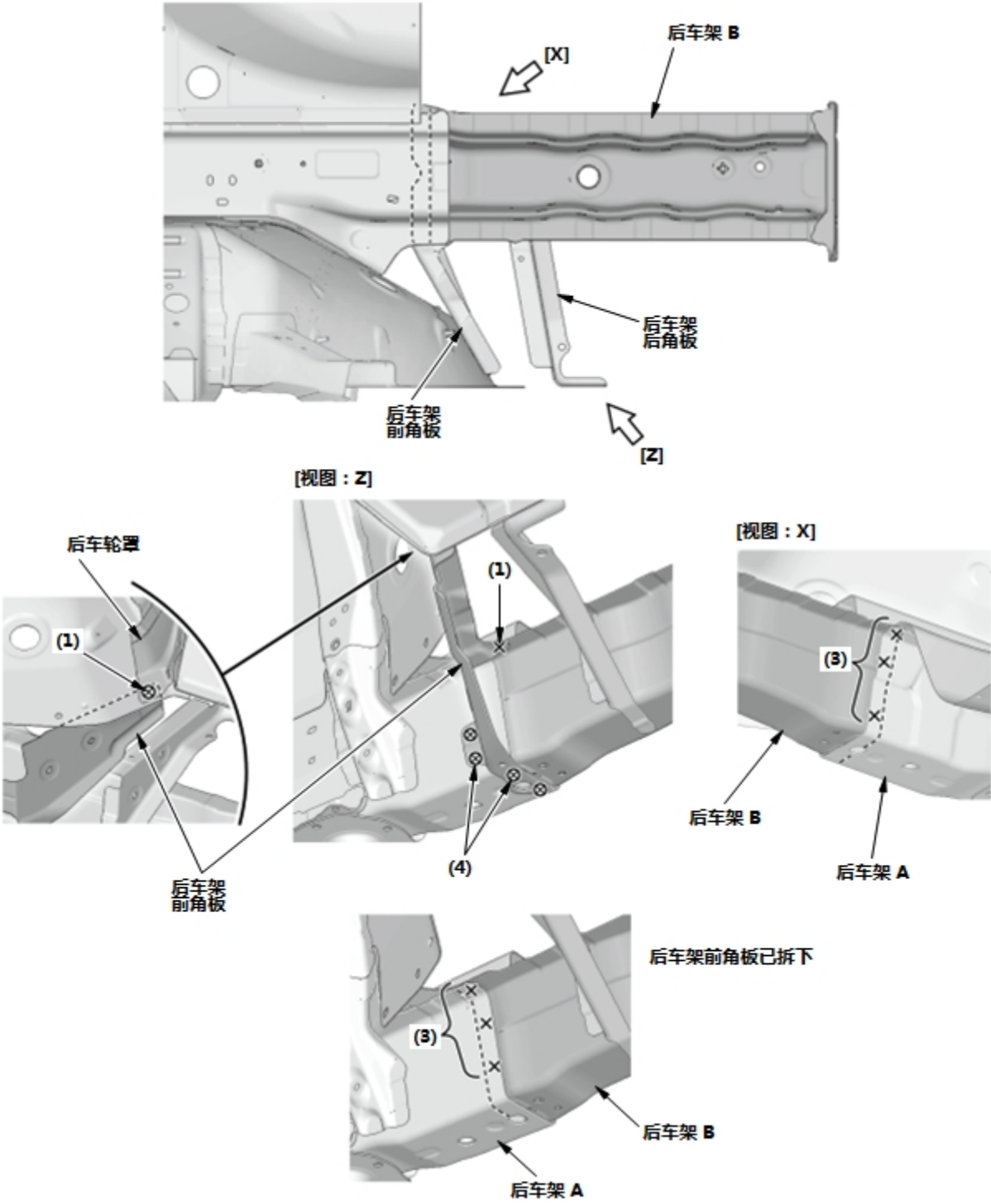


4. 量产车身焊接位置和数量 - 拆卸

后地板侧板 C



后车架 B



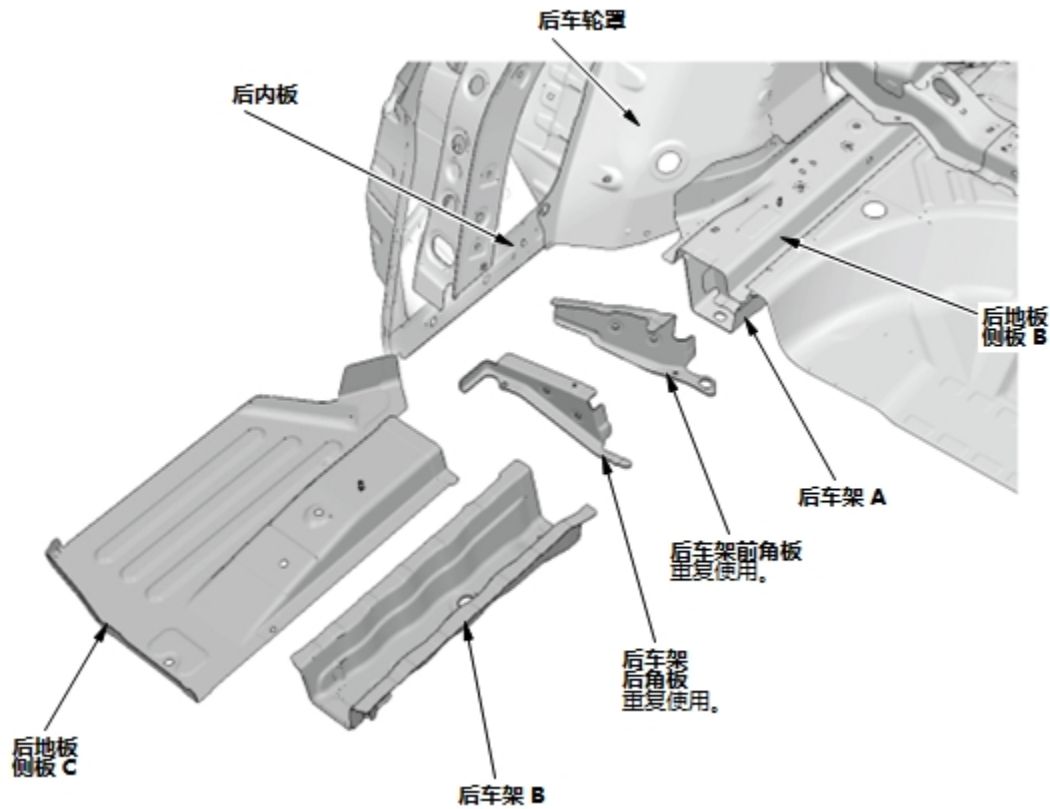
5. 结构 - 拆卸

后地板侧板 C 和后车架 B

- 注意：
- 本章节将阐述拆卸所有相关零件后的步骤。关于相关零件的拆卸步骤，参考相应的维修手册。
  - 此处说明的零部件更换程序仅用于新正品提供配件，如有必要，参考部件区域和车身的损坏程度。
  -

检查后地板侧板 C 和后车架 B 位置是否损坏。如有必要，予以更换。

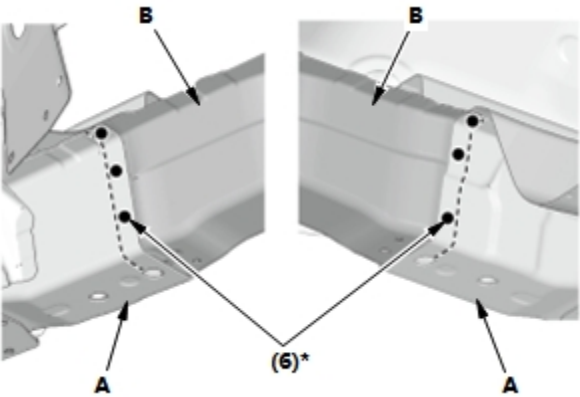
- 更换后车架 B 时，拆下后车架前角板，并从后车架 A 上拆下后车架 B。
- 分离后车架 B 和后车架后角板。



注意:

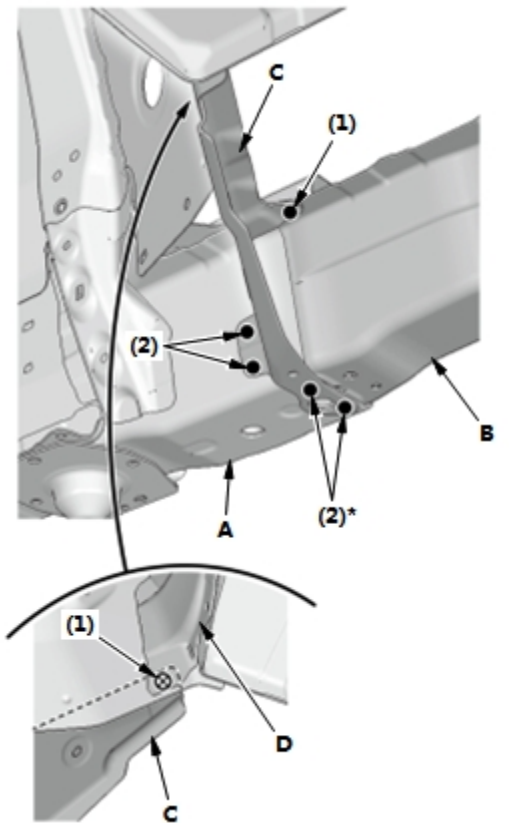
- 定位更换零件。  
进行主焊接前，检查车身尺寸：
  - [后立柱槽和后板位置](#)
  - [尾门开口](#)
  - [前地板和后地板，仰视图](#)
  - [车架修理图](#)
- 暂时安装相关零件，然后检查高度和间隙是否有差异。  
[检查外部零件的装配位置](#)。确保车身外形线过渡平滑。
- 确认两侧的钢板厚度、拉伸强度及是否镀锌，并参考[车顶和侧板结构](#)和[地板和后车身结构](#)将焊机设置到符合焊接条件。
- [焊接符号（带有虚线的焊接符号标识被上层零件遮挡住的焊点）](#)
- ( ) 和 ( )\*: 焊接点数量

1. 后车架 B 和后地板侧板 C - 焊接

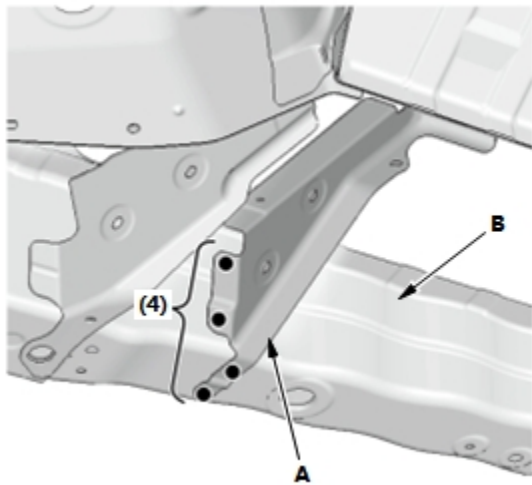


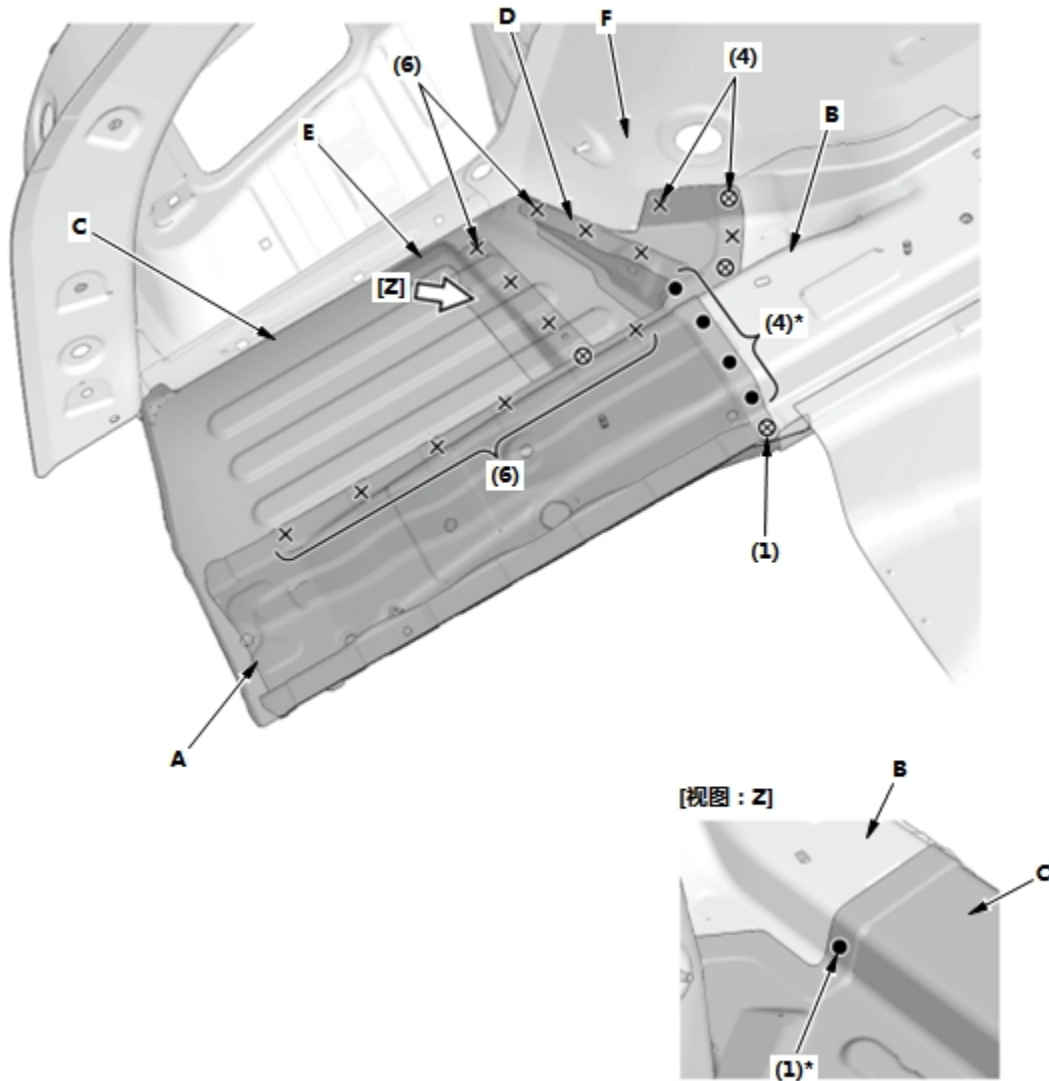
1. 将新的后车架 B 焊接到后车架 A。
- ( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。 [确认塞焊条件](#)。

2. 将后车架前角板 (C) 焊接到后车架 A、后车架 B 和后车轮罩 (D)。
- ( )\*: 高强度钢零件的焊接位置。 [确认塞焊条件](#)。

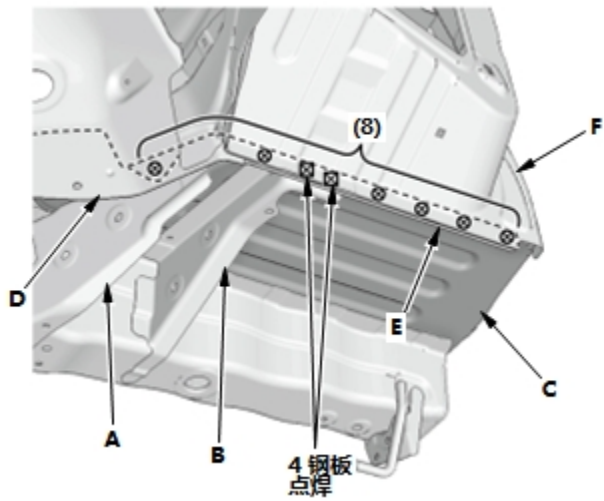


3. 将后车架后角板 (A) 焊接到后车架 B。





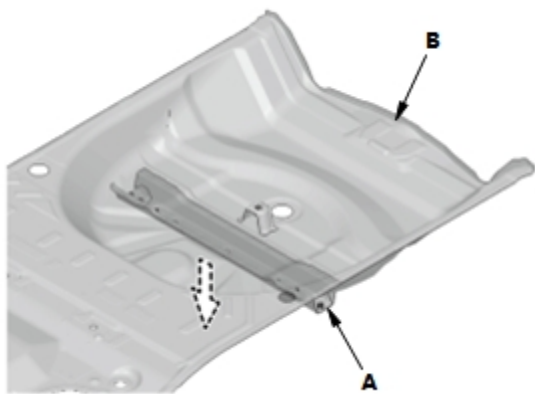
5. 将后地板侧板 C 焊接到后地板前角板 (A)、后地板后角板 (B)、后车轮罩 (D)、内板 (E) 和外板 (F)。



2. 备胎盘横梁 - 焊接

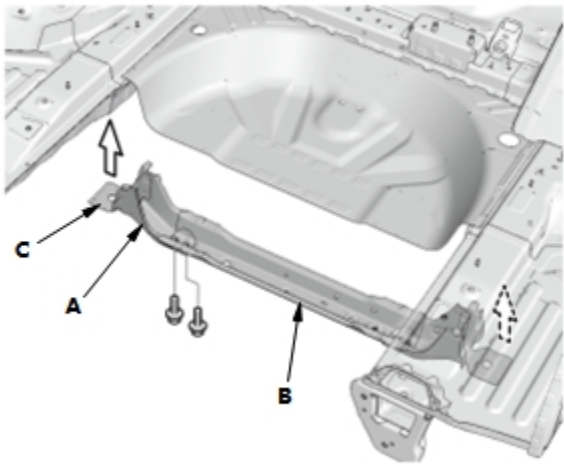


1. 从后地板组件 (B) 的修理部分拆下备胎盘横梁 (A) 。

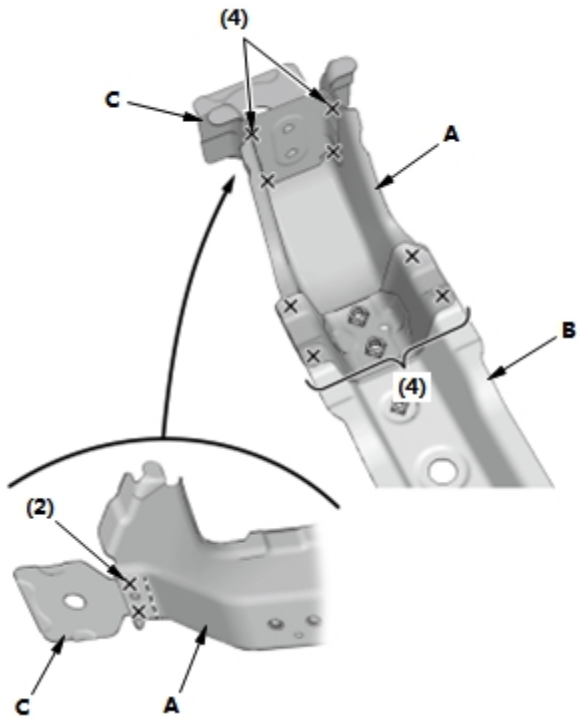


2. 将新的横梁延伸件 (A) 暂时安装到备胎盘横梁 (B)，将横梁隔板 (C) 置于两侧的横梁延伸件，并将其夹紧到车身。

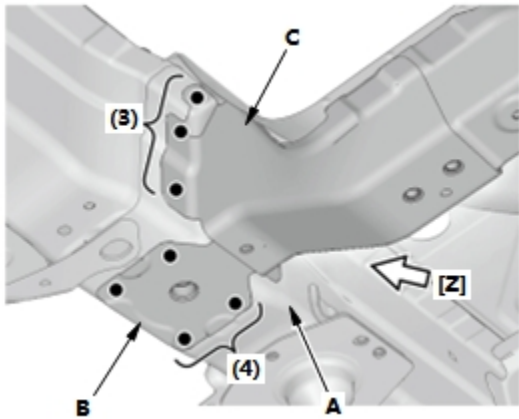
检查备胎盘横梁位置。



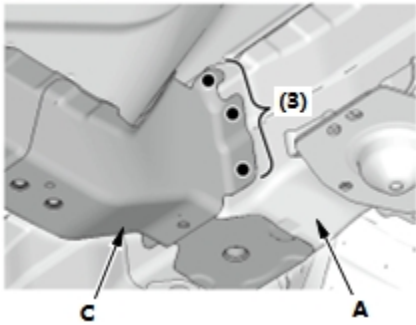
3. 从车身拆下横梁延伸件 (A)、备胎盘横梁 (B) 和横梁隔板 (C)，并将其焊接到两侧。



4. 将横梁隔板 (B) 和横梁延伸件 (C) 焊接到两侧后车架 A。

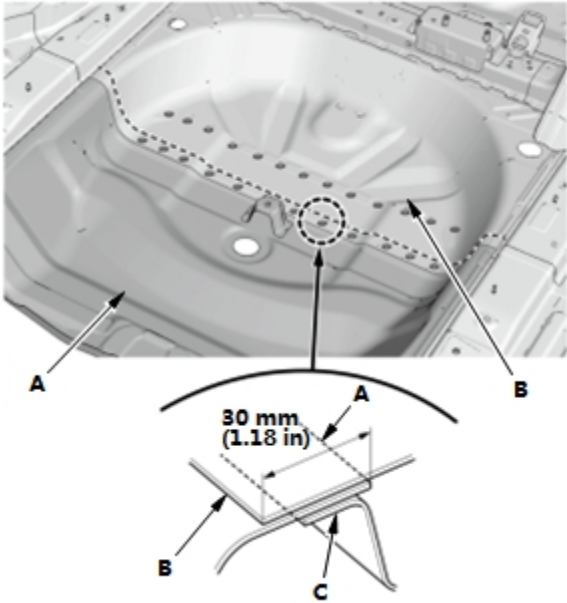


[视图 : Z]



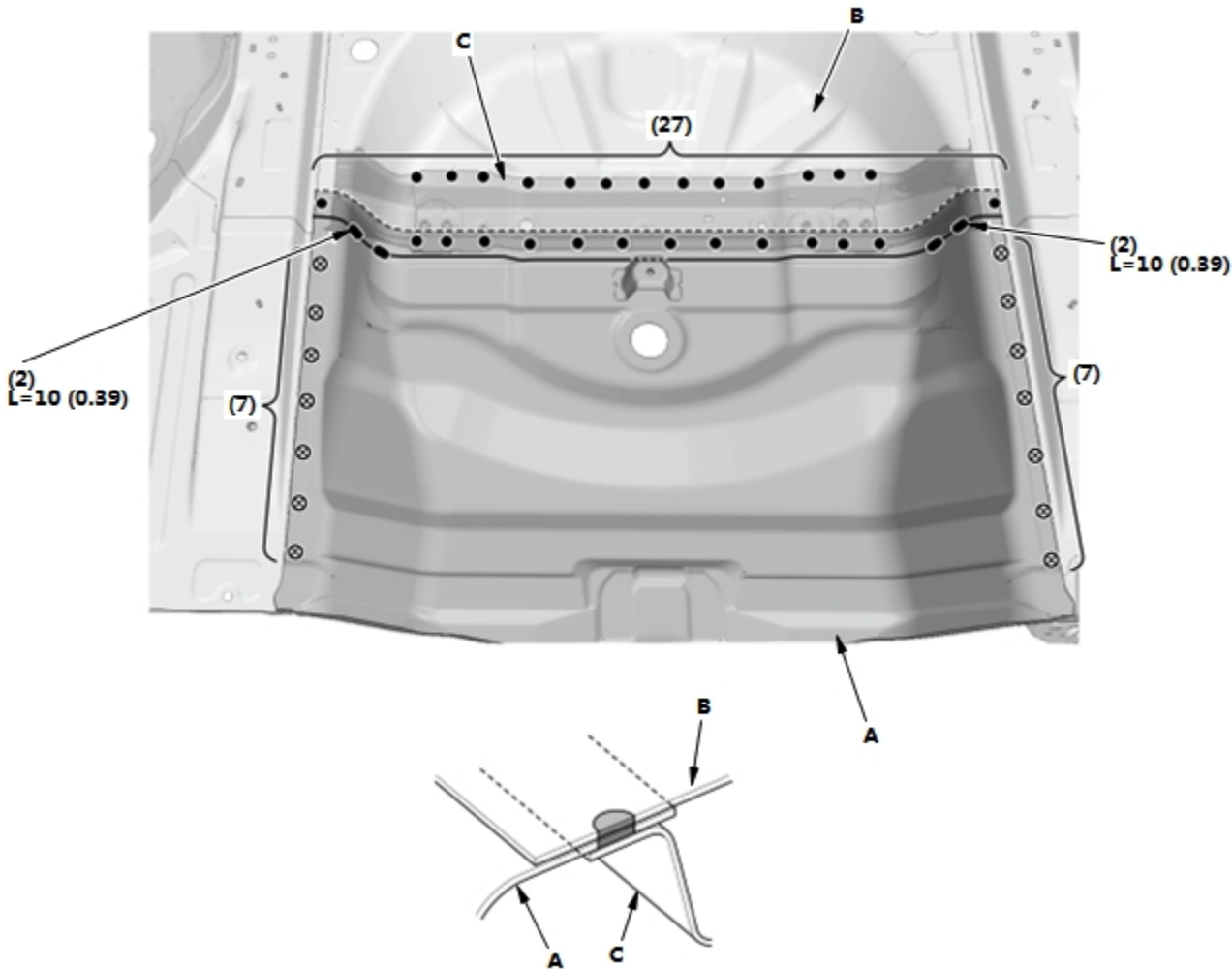
3. 后地板 - 焊接

1.



切割新的后地板 (A)，使它与车身侧后地板 (B) 重叠约 30 mm (1.18 in)。在车身侧后地板和备胎盘横梁 (C) 之间插入新的后地板。

2. 将新的后地板 (A) 焊接到车身侧后地板 (B) 和备胎盘横梁 (C)。



4. [后板 - 焊接](#)