

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板



IEFA0A9B0024-01

一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。

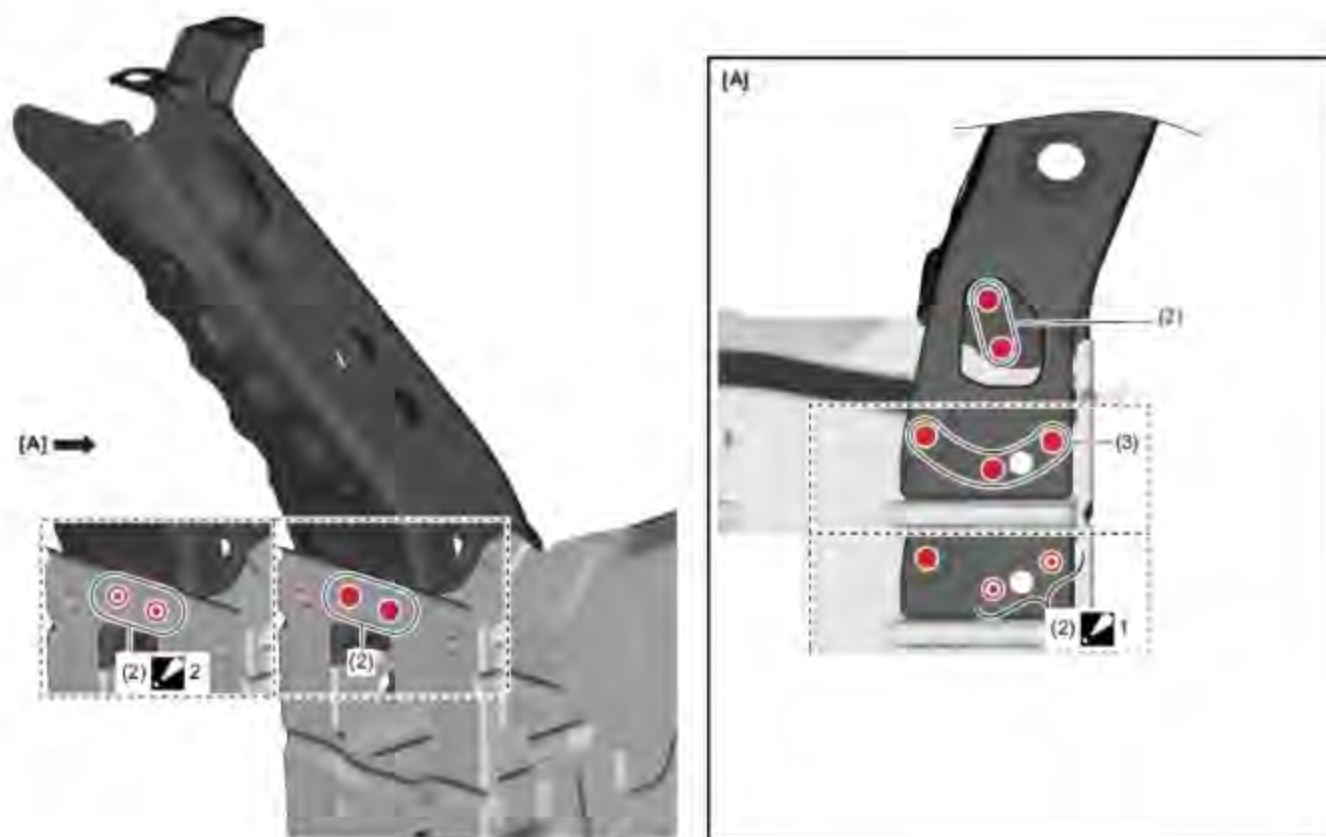
拆卸

- 1) 拧下4颗螺栓。
- 2) 拆卸机罩锁构件。



IEFA0A9B0025-01

3) 钻穿焊接点，拆卸灯架支撑。



IEFA0A9B0026-01

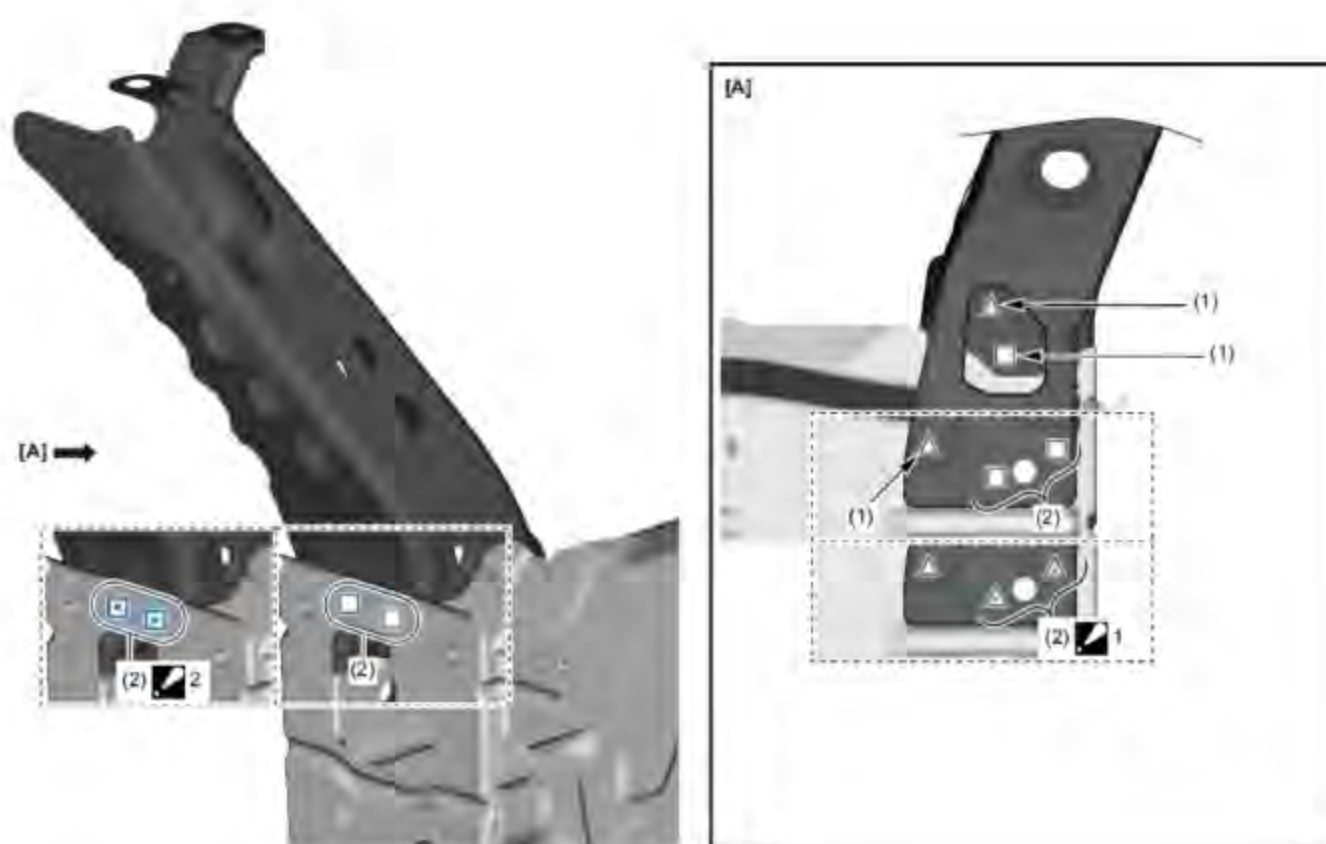
■1: 此符号表示同时更换灯架支撑和挡板侧构件。

■2: 此符号表示同时更换灯架支撑和前保险杠构件板。

安装 注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装灯架支撑。
- 2) 进行电阻点焊或塞焊。



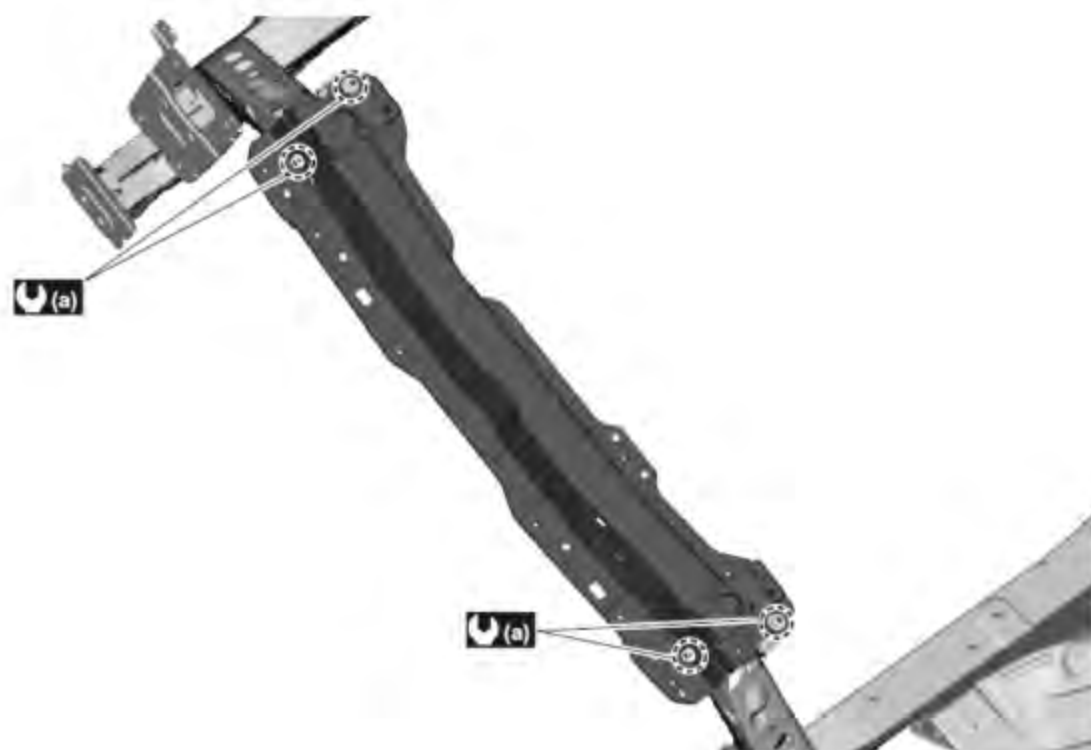
IEFA0A9B0027-01

■1: 此符号表示同时更换灯架支撑和挡板侧构件。

■2: 此符号表示同时更换灯架支撑和前保险杠构件板。

- 3) 安装机罩锁构件。

4) 将4颗螺栓拧紧至规定扭矩。



IEFA0A9B0028-02

前翼子板下支架、前翼子板支架和前翼子板后支架拆卸和安装
AENFFA0A9B06002
注

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

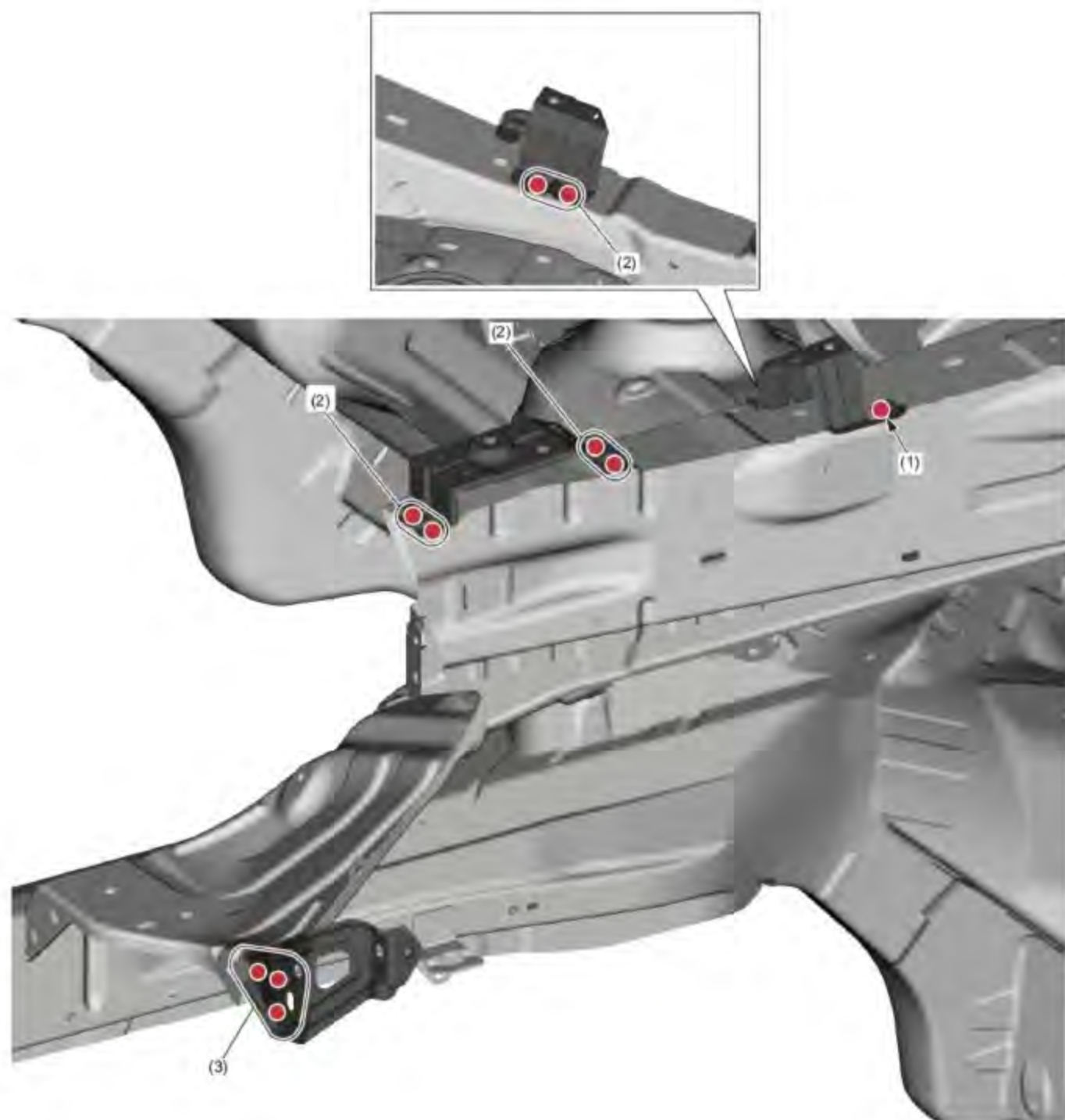
- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0029-01

一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
拆卸

- 1) 钻穿焊接点，拆卸前翼子板下支架、前翼子板支架和前翼子板后支架。



IEFA0A9B0030-01

安装 注

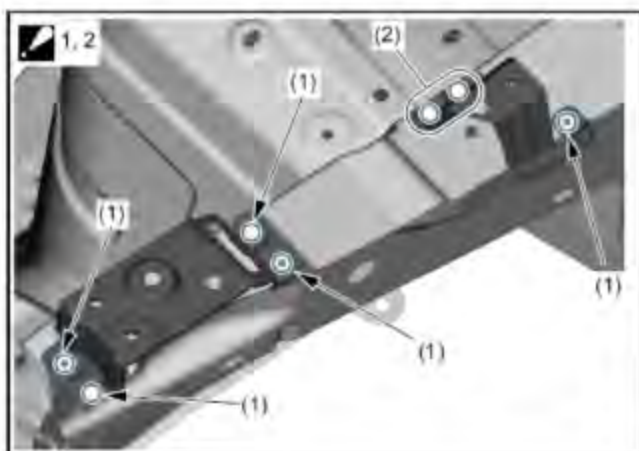
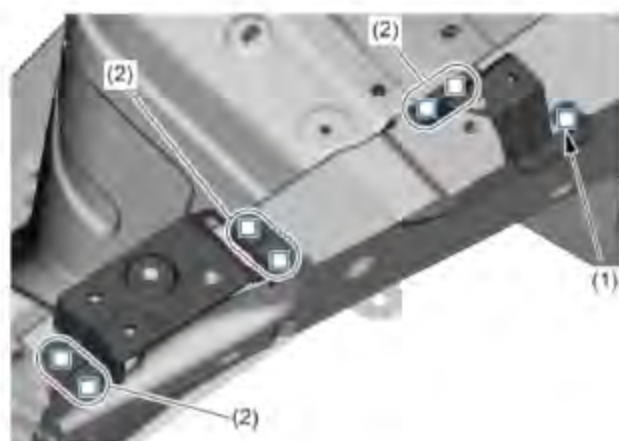
- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 按图所示，安装前翼子板下支架。
- 2) 进行电阻点焊。



IEFA0A9B0031-01

- 3) 安装前翼子板支架和前翼子板后支架。
- 4) 进行电阻点焊或塞焊。



IEFA0A9B0032-02

1: 此符号表示同时更换前翼子板支架和前围侧外构件。

2: 此符号表示同时更换前翼子板支架和前围侧前板。

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

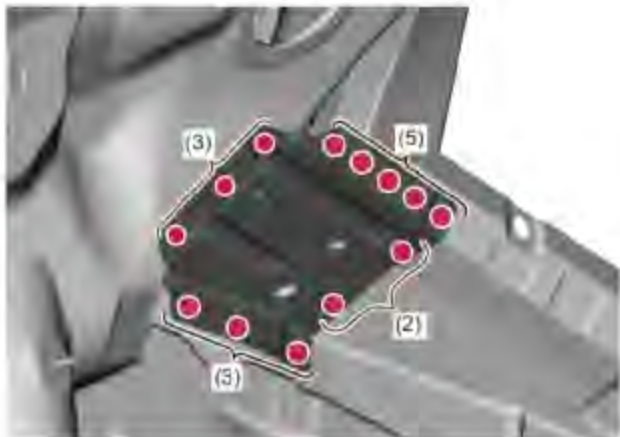
- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前翼子板下支架、前翼子板支架和前翼子板后支架
- 前围侧外构件
- 前围侧前板以及前围顶侧前板
- 挡泥板板件和挡泥板接板



IEFA0A9B0033-01

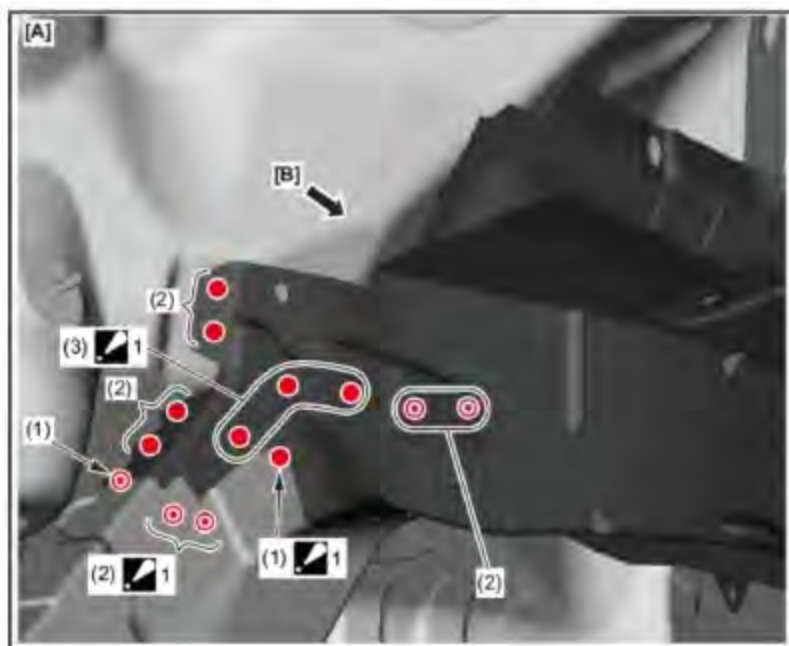
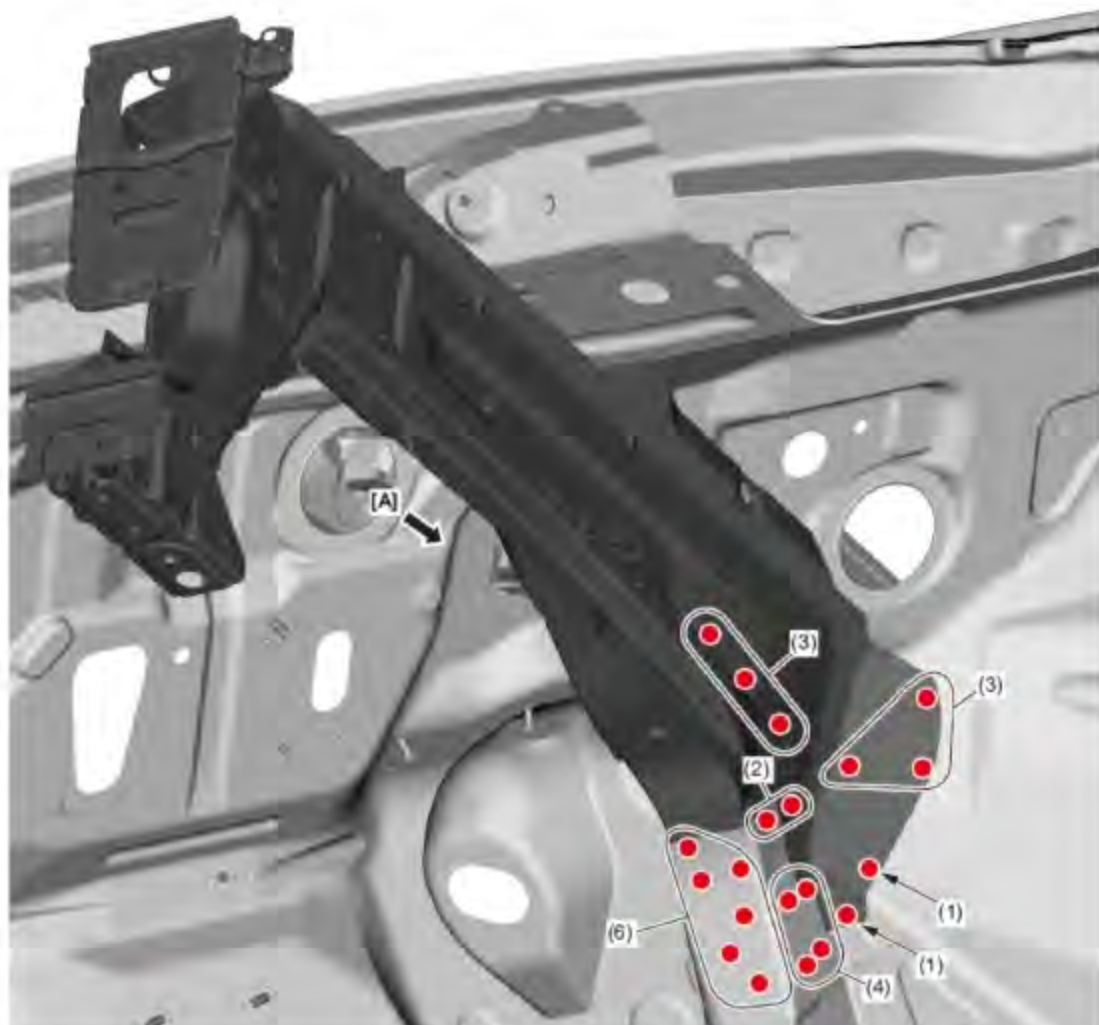
一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
拆卸

- 1) 钻穿焊接点，拆卸挡板侧后加强版。



IEFA0A9B0034-01

- 2) 钻穿焊接点，拆卸挡板侧构件。



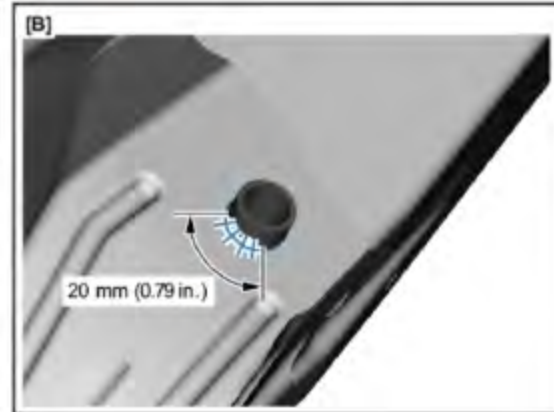
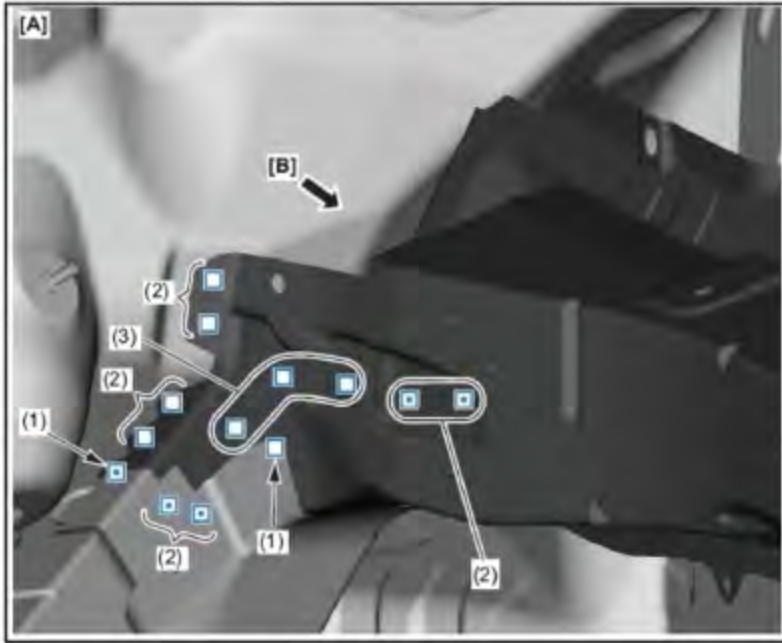
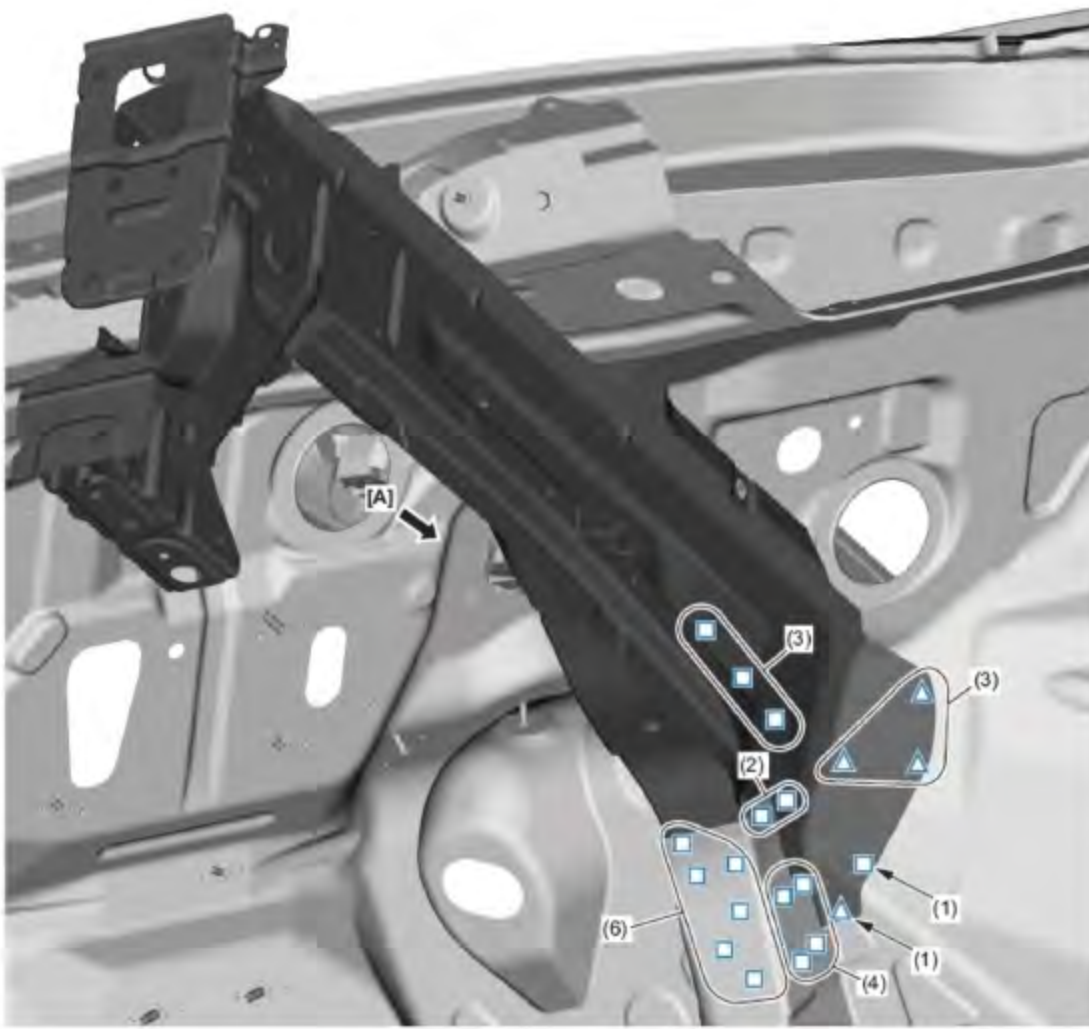
IEFA0A9B0035-01

■1: 必要时, 使用砂带磨光机打磨焊接点。 ■2: 使用砂带磨光机打磨连续焊缝。

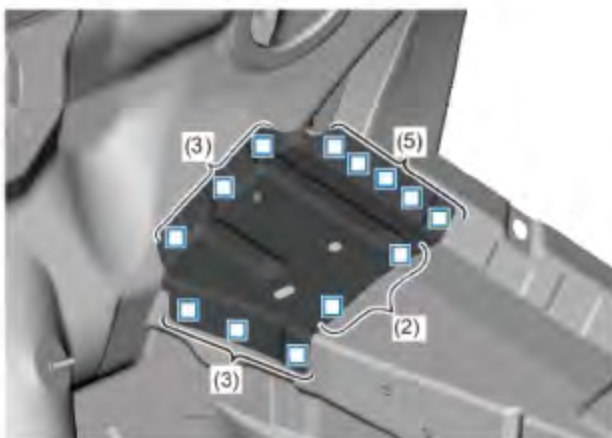
安装 注

- 在进行焊接前, 应检查安装位置及安装零件的状况。
- 维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装挡板侧构件。
- 2) 进行电阻点焊、塞焊或连续焊。



- 3) 安装挡板侧后加强版。
- 4) 进行塞焊。



IEFA0A9B0037-01

IEFA0A9B0036-01

挡板侧构件（局部）拆卸和安装

AENFFA0A9B06004

注

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑



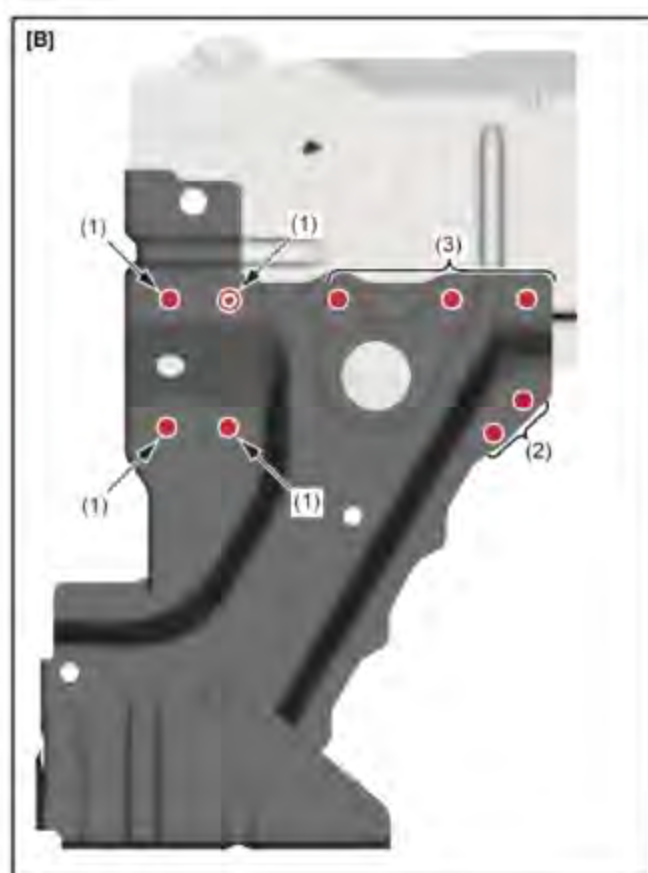
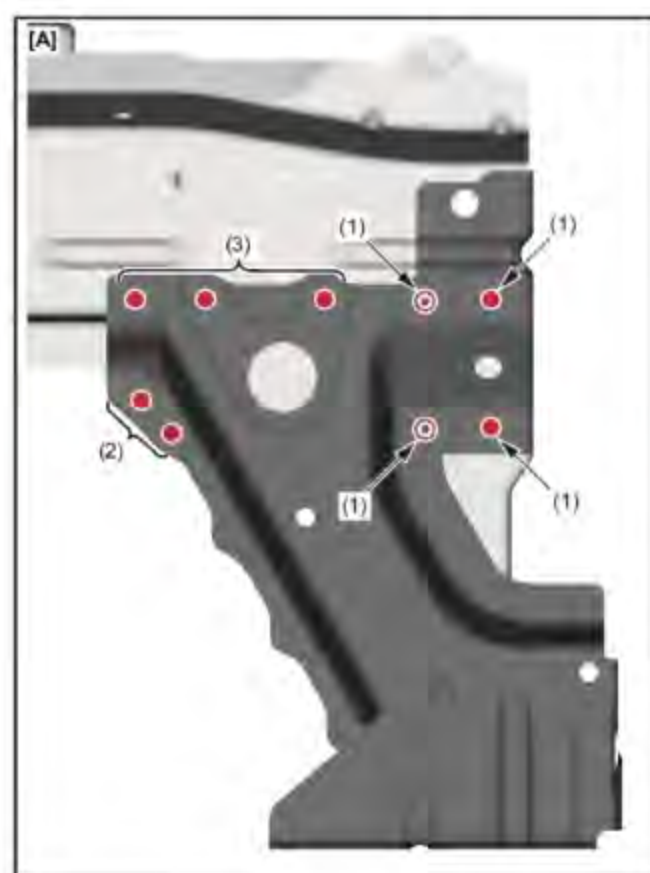
IEFA0A9B0038-01

一般性注释

两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。

拆卸

- 1) 钻穿焊接点，拆卸前保险杠构件板。
- 2) 钻穿焊接点，拆卸挡板侧构件接板。

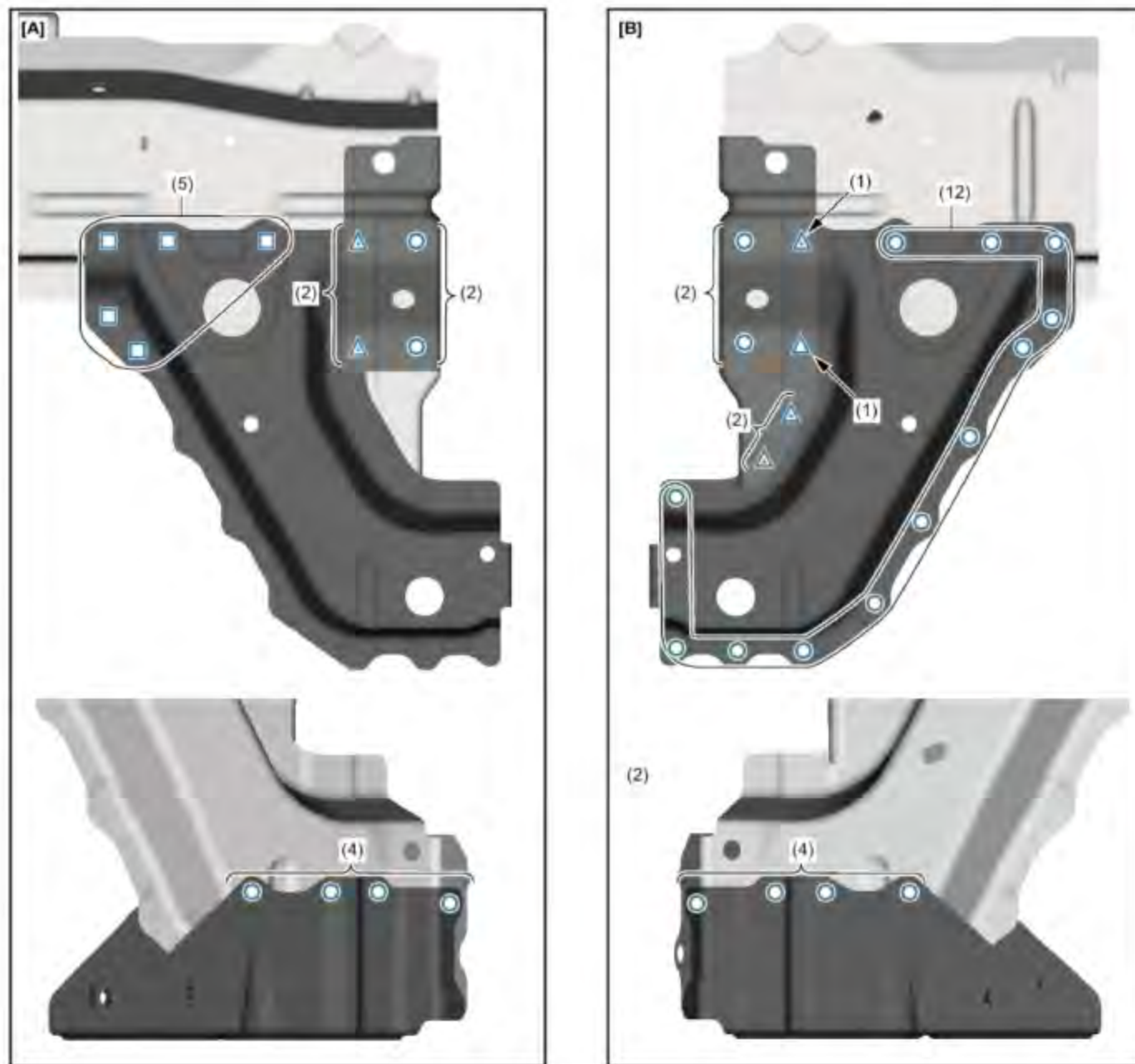


IEFA0A9B0039-01

安装 注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 车身前部：
 - 车身底部：
- 维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

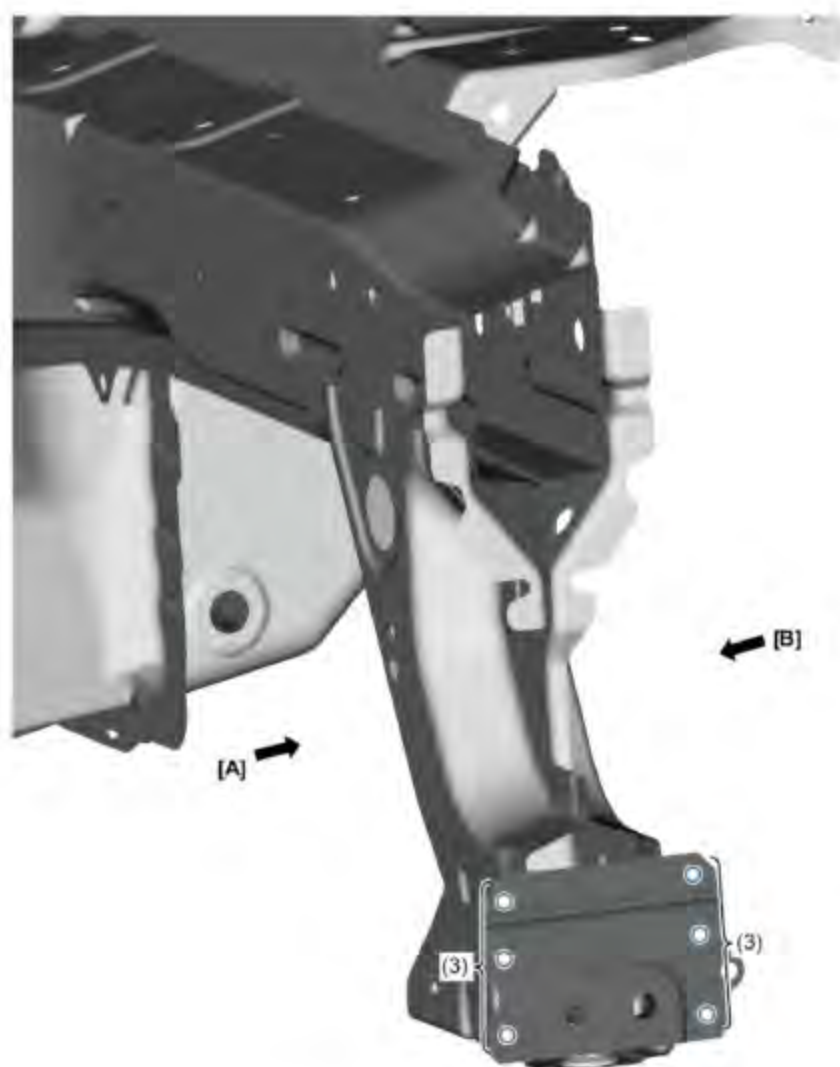
- 1) 安装挡板侧1号接板和挡板侧2号接板、挡板侧前1号加强板、挡板侧前2号加强板。
- 2) 进行点焊或塞焊。



IEFA0A9B0040-01

[A]：车辆内侧 [B]：车辆外侧

- 3) 安装散热器固定框构件支架和散热器固定框构件板。
- 4) 进行电阻点焊。



IEFA0A9B0041-02

- 5) 安装前保险杠构件板。
- 6) 进行电阻点焊或塞焊。



IEFA0A9B0042-01

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前翼子板下支架、前翼子板支架和前翼子板后支架
- 加油口门板

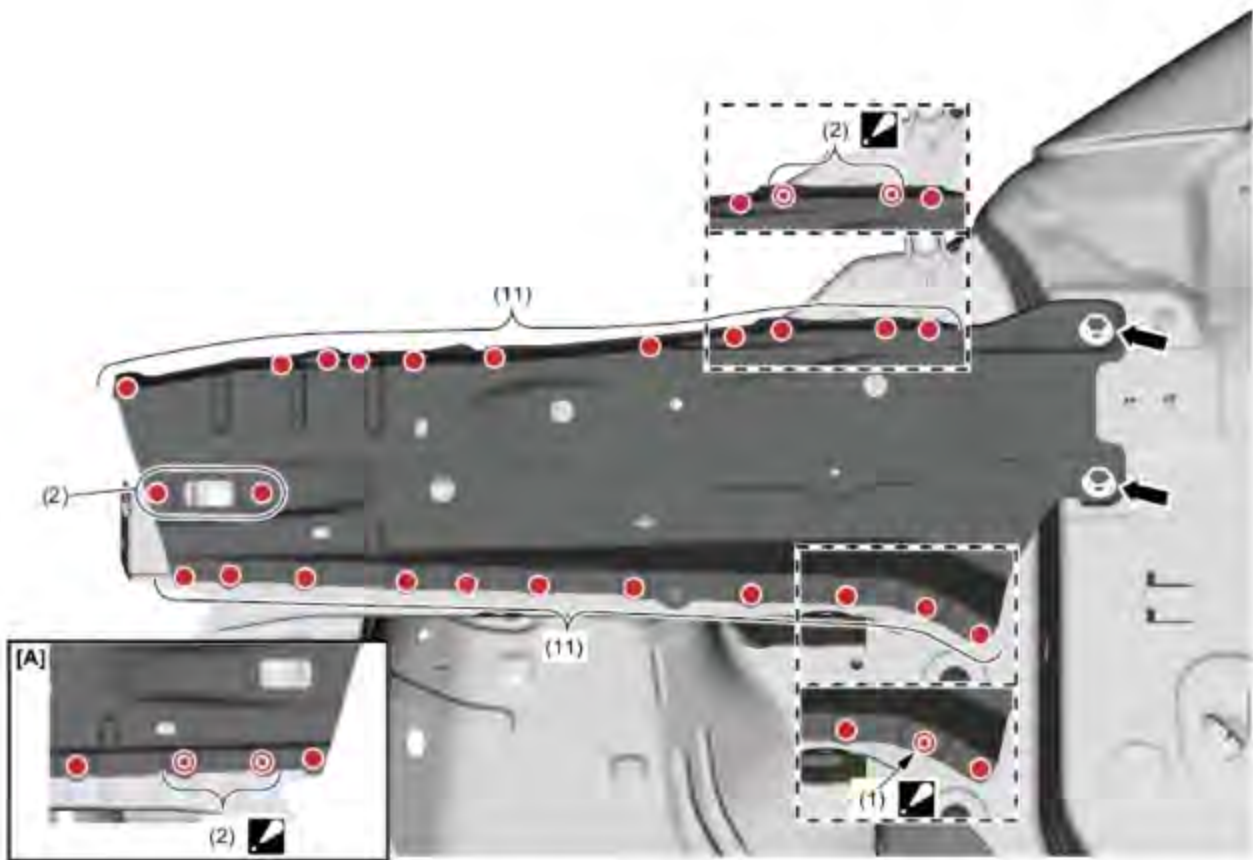


JEFA0A9B0043-01

一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。

拆卸

- 1) 拧下2颗螺栓。
- 2) 钻穿焊接点，并拆卸前围侧外构件。



IEFA0A9B0044-01

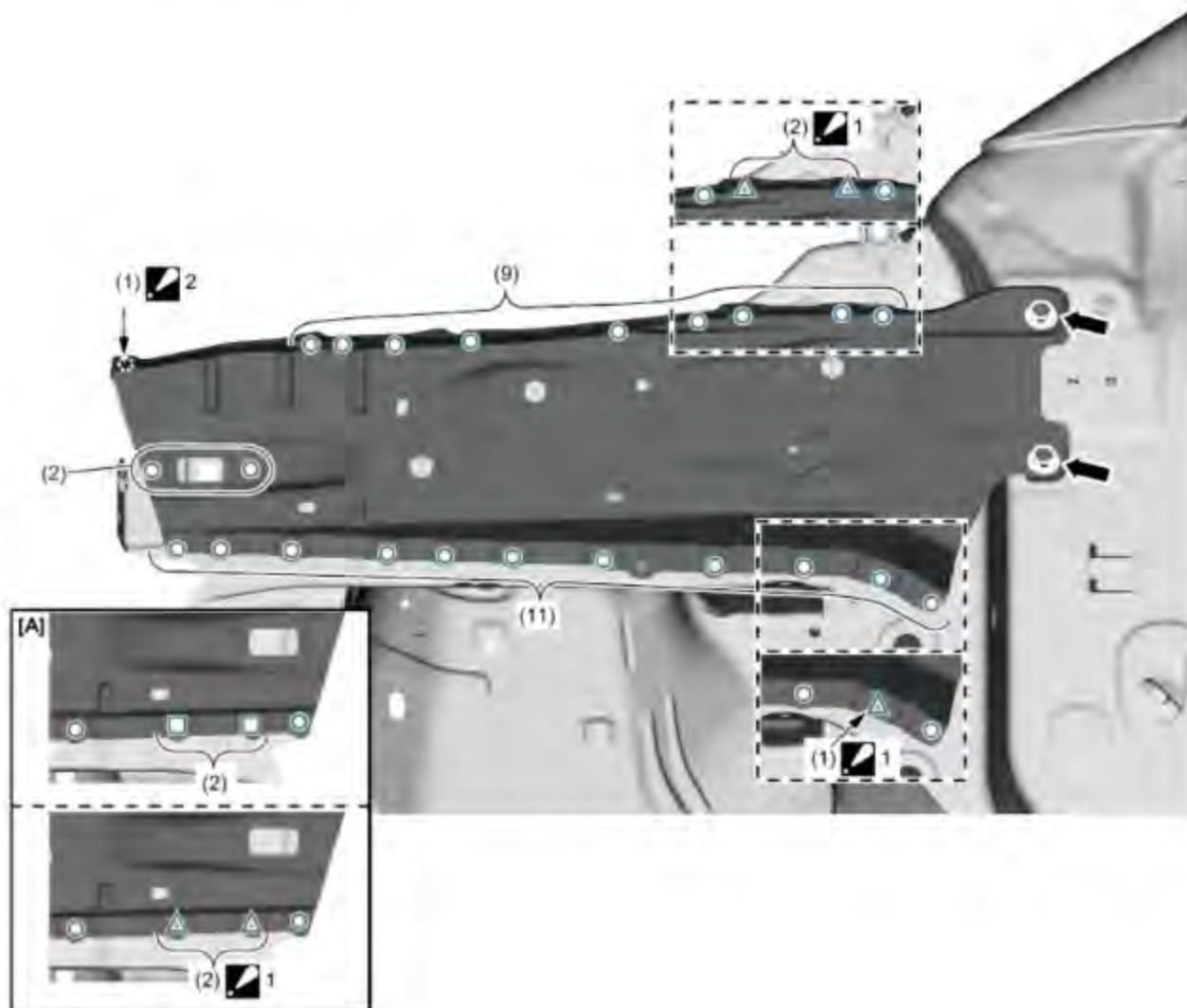
[A]: 车辆右侧

■: 此符号是指同时更换前围侧外构件和前围侧前板。

安装 注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装前围侧外构件，临时拧紧2颗螺栓，并相对于邻近零件调节位置。
- 2) 进行电阻点焊和塞焊。
- 3) 将2颗螺栓拧紧至规定扭矩。



IEFA0A9B0045-01

[A]: 车辆右侧

■1: 此符号是指同时更换前围侧外构件和前围侧前板。

■2: 此符号是指安装前翼子板支架时进行焊接。

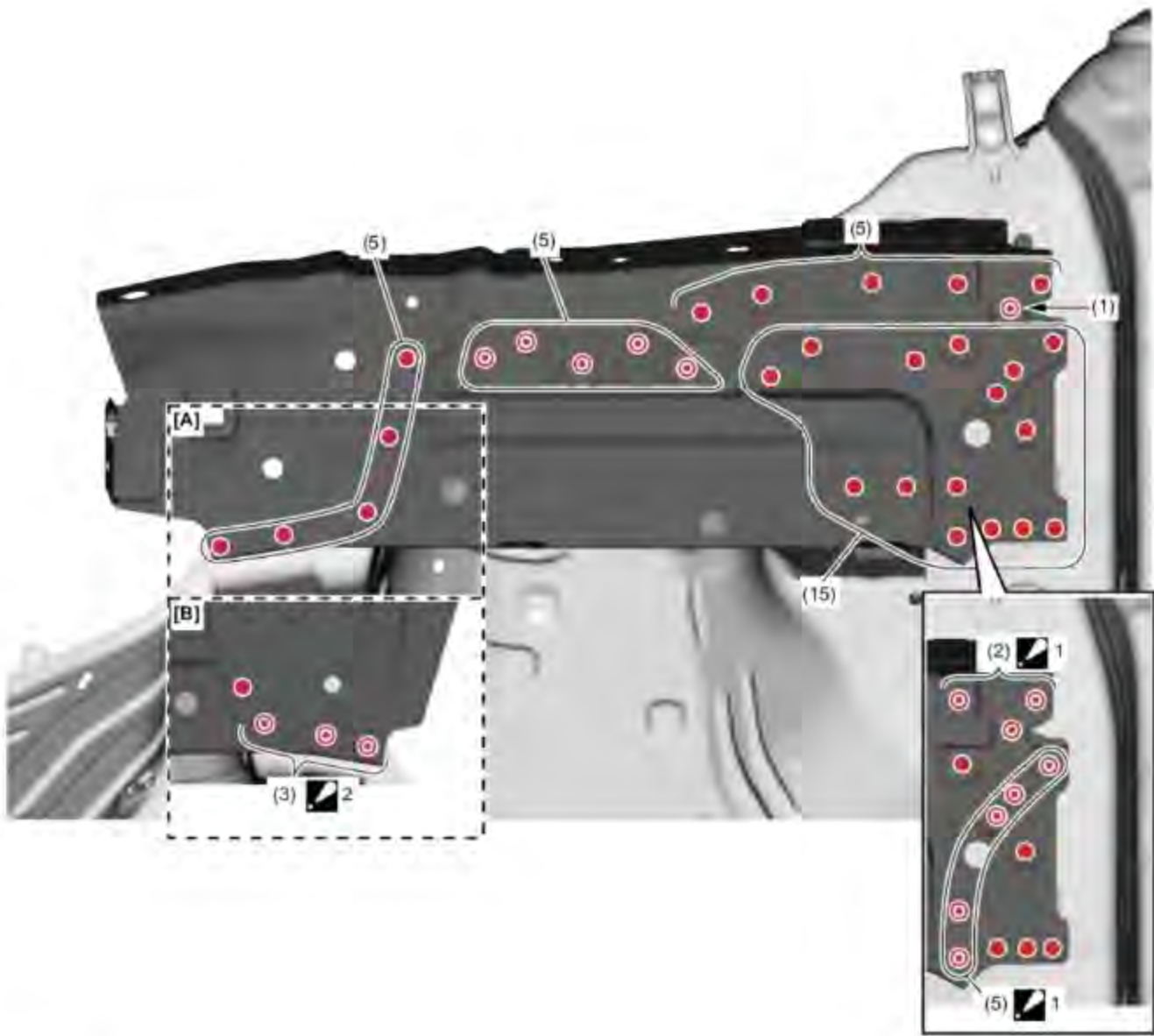
下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前翼子板下支架、前翼子板支架和前翼子板后支架
- 加油口门板



JEFA0A9B0046-01

一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
拆卸
1) 钻穿焊接点，拆卸前围侧前板。



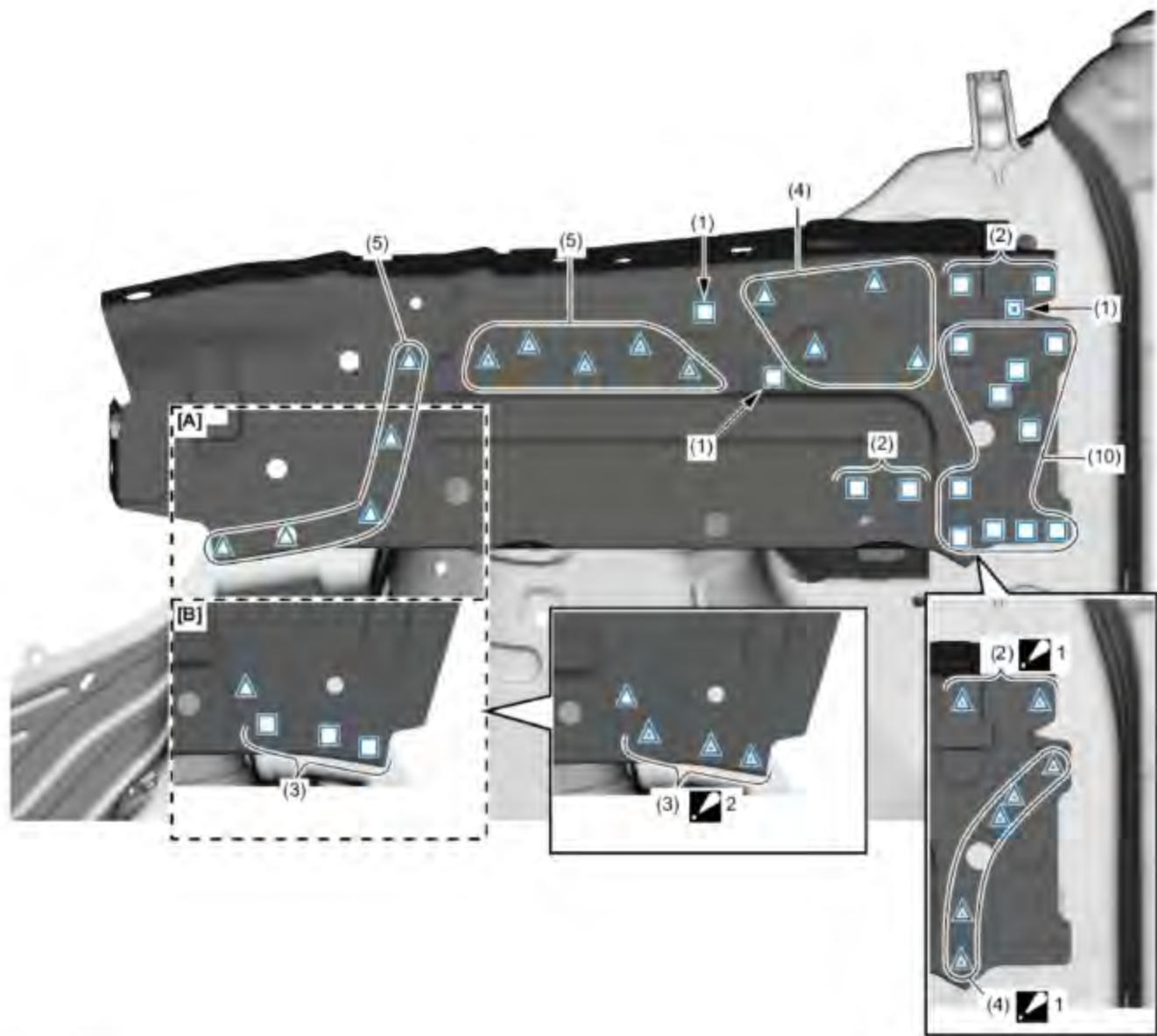
IEFA0A9B0047-01

[A]: 车辆左侧
[B]: 车辆右侧
1: 此符号是指同时更换前围侧前板和前围侧板。
2: 此符号是指同时更换前围侧前板、挡泥板板件和挡泥板接板。

安装
注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装前围侧前板。
- 2) 进行电阻点焊或塞焊。



IEFA0A9B0048-01

[A]: 车辆左侧

[B]: 车辆右侧

▣1: 此符号是指同时更换前围侧前板和前围侧板。

▣2: 此符号是指同时更换前围侧前板、挡泥板板件和挡泥板接板。

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前翼子板下支架、前翼子板支架和前翼子板后支架
- 前围侧前板

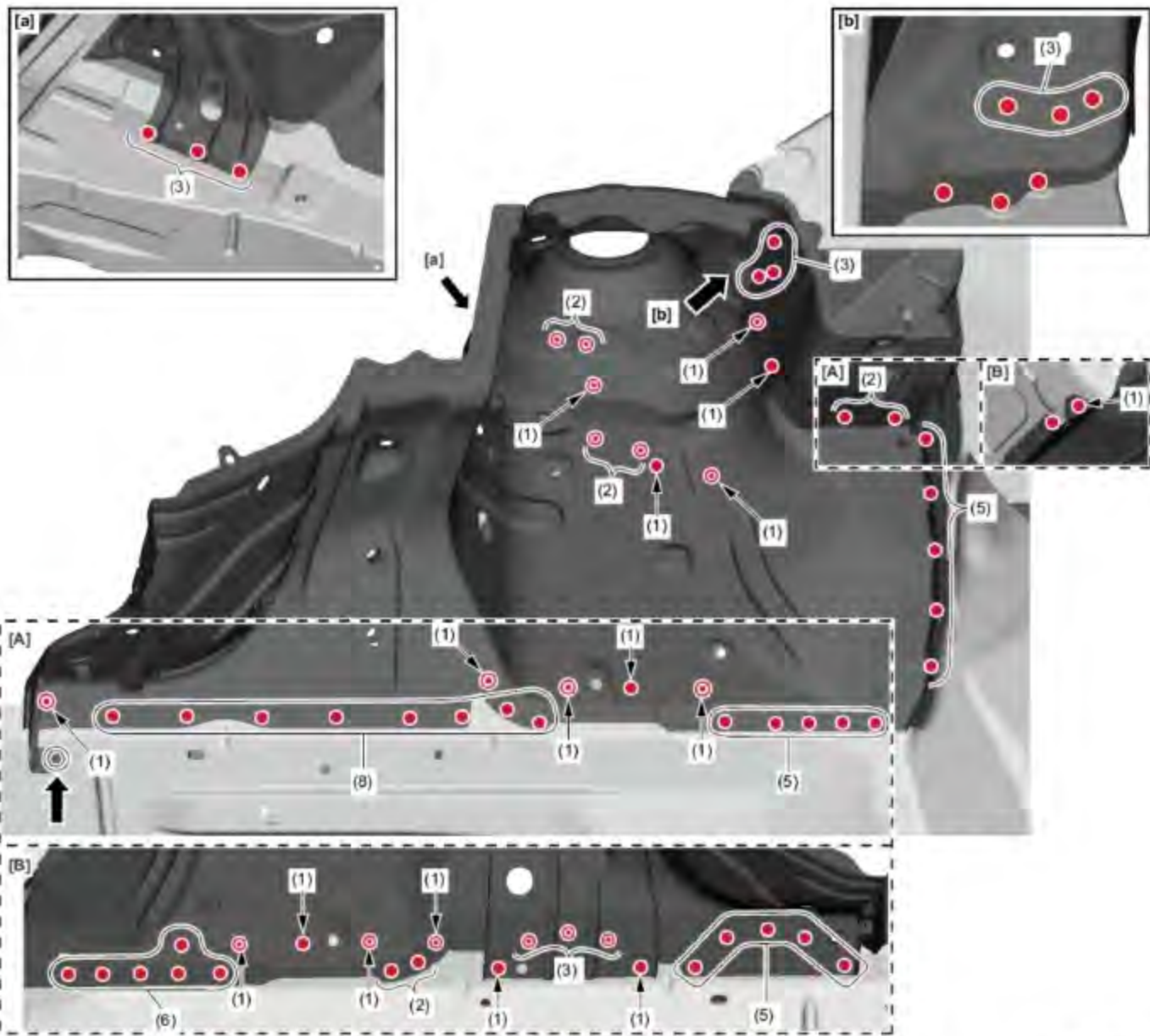


IEFA0A9B0049-01

一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。

拆卸

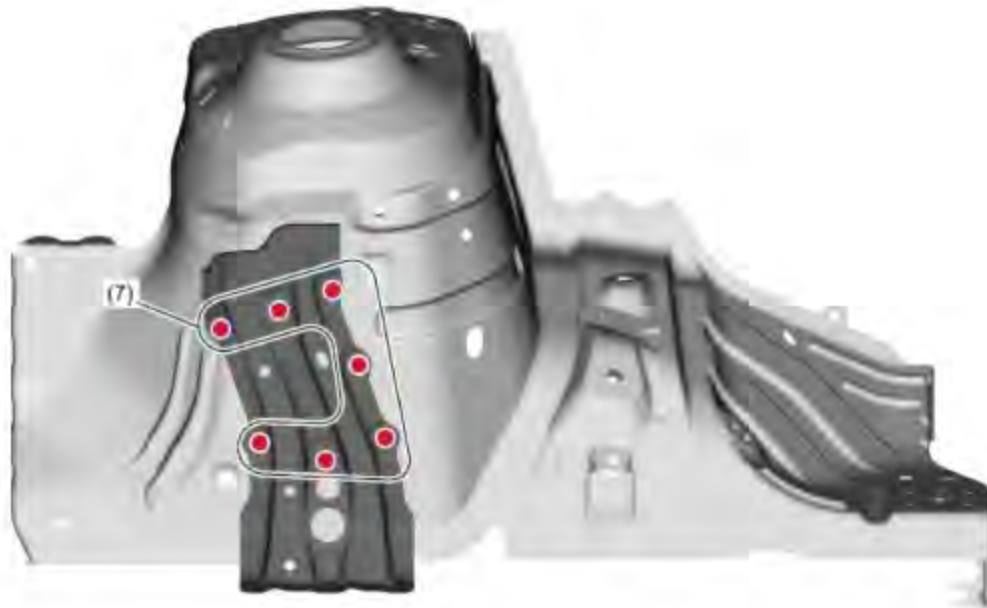
- 1) 钻穿焊接点，拆卸挡泥板板件、挡泥板接板和前柱支架。
- 2) 拧下螺栓，拆卸泥板板件、挡泥板接板和前柱支架。（仅车辆左侧）



IEFA0A9B0050-02

[A]: 车辆左侧	[B]: 车辆右侧
-----------	-----------

3) 钻穿焊接点，必要时拆卸前柱支架。



IEFA0A9B0051-01

安装
注

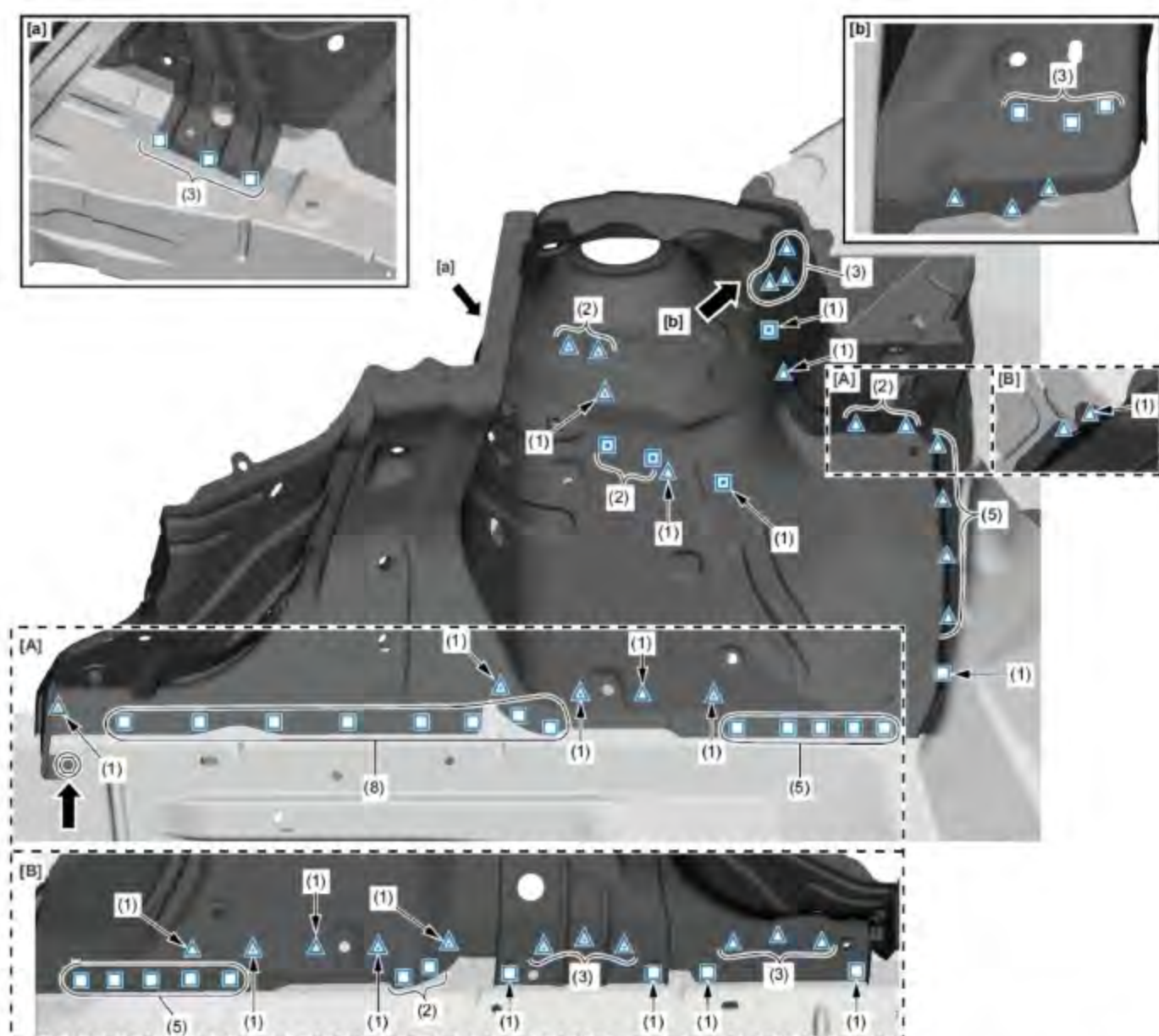
- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 车身前部:
 - 车身底部:
- 维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装前柱支架。
- 2) 进行塞焊或电阻点焊。



IEFA0A9B0052-01

- 3) 安装挡泥板板件和挡泥板接板。
- 4) 进行塞焊或电阻点焊。
- 5) 将螺栓拧紧至规定扭矩。（仅车辆左侧）



IEFA0A9B0053-01

[A]: 车辆左侧 [B]: 车辆右侧

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前翼子板下支架、前翼子板支架和前翼子板后支架
- 前围侧前板

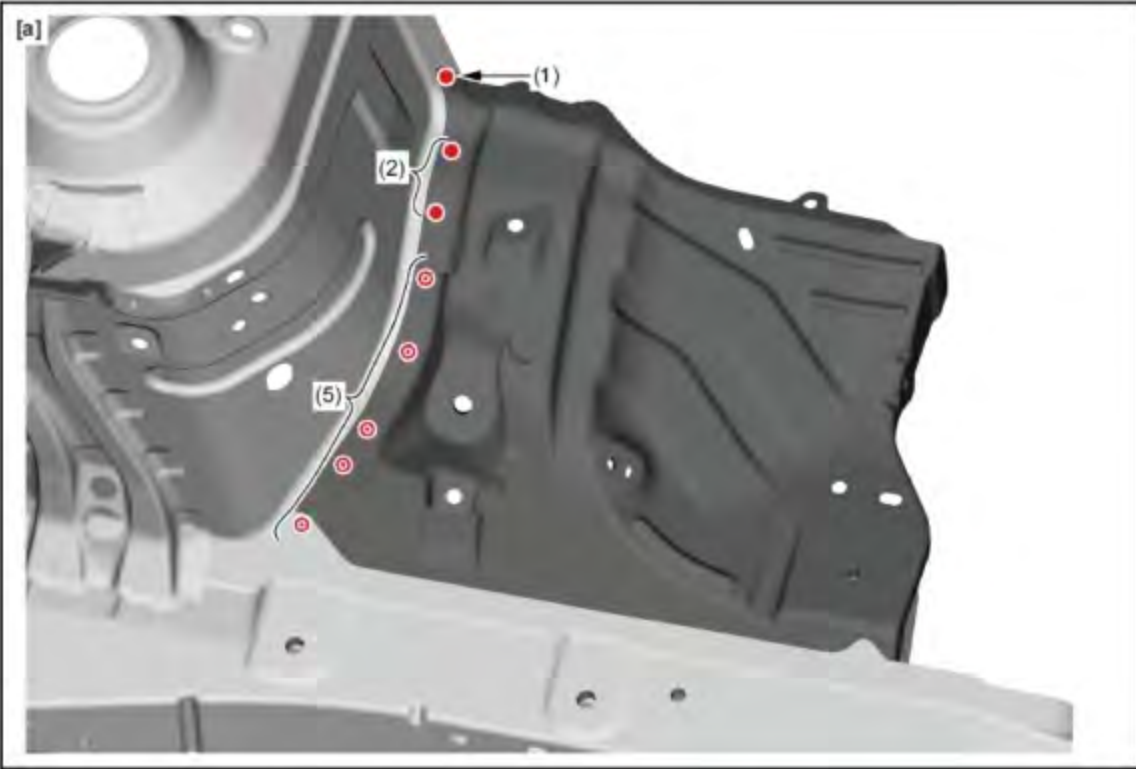
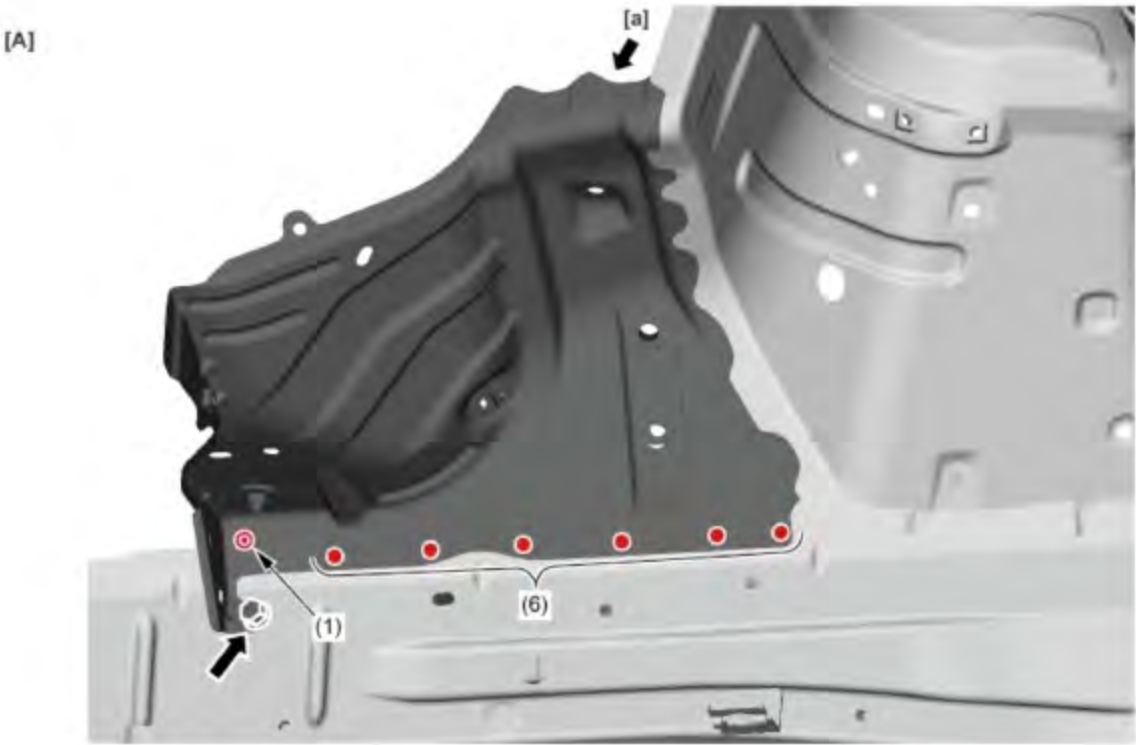


JEFA0A9B0054-01

一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。

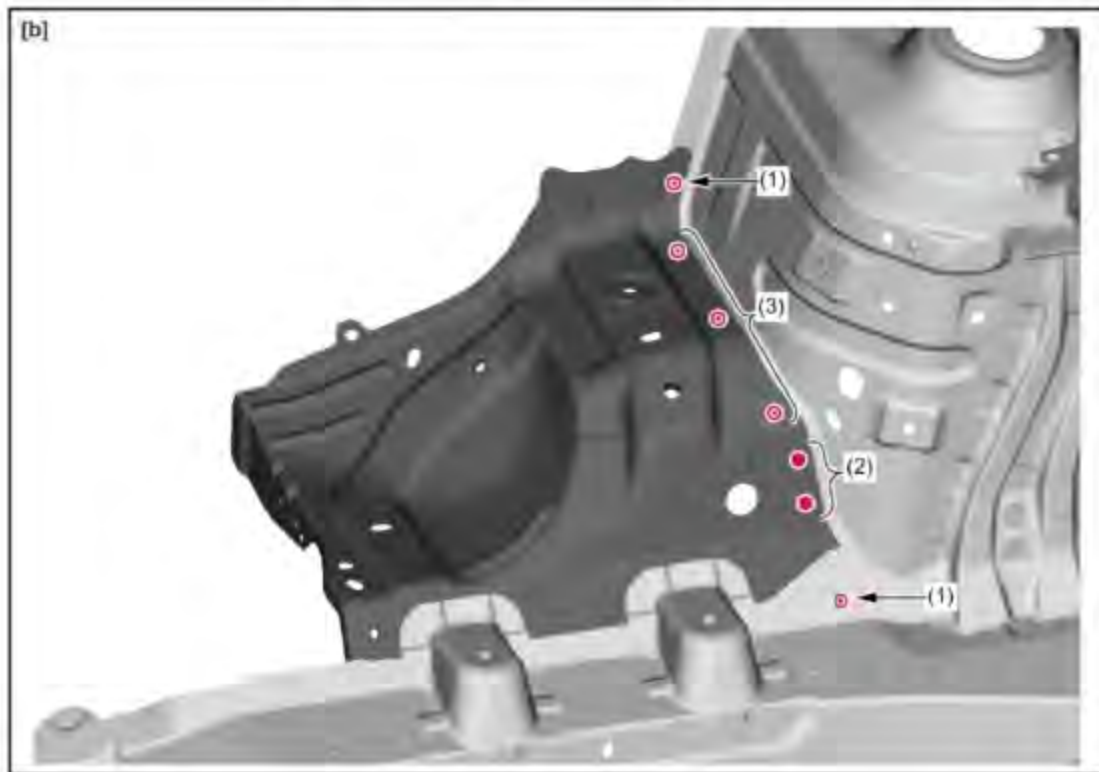
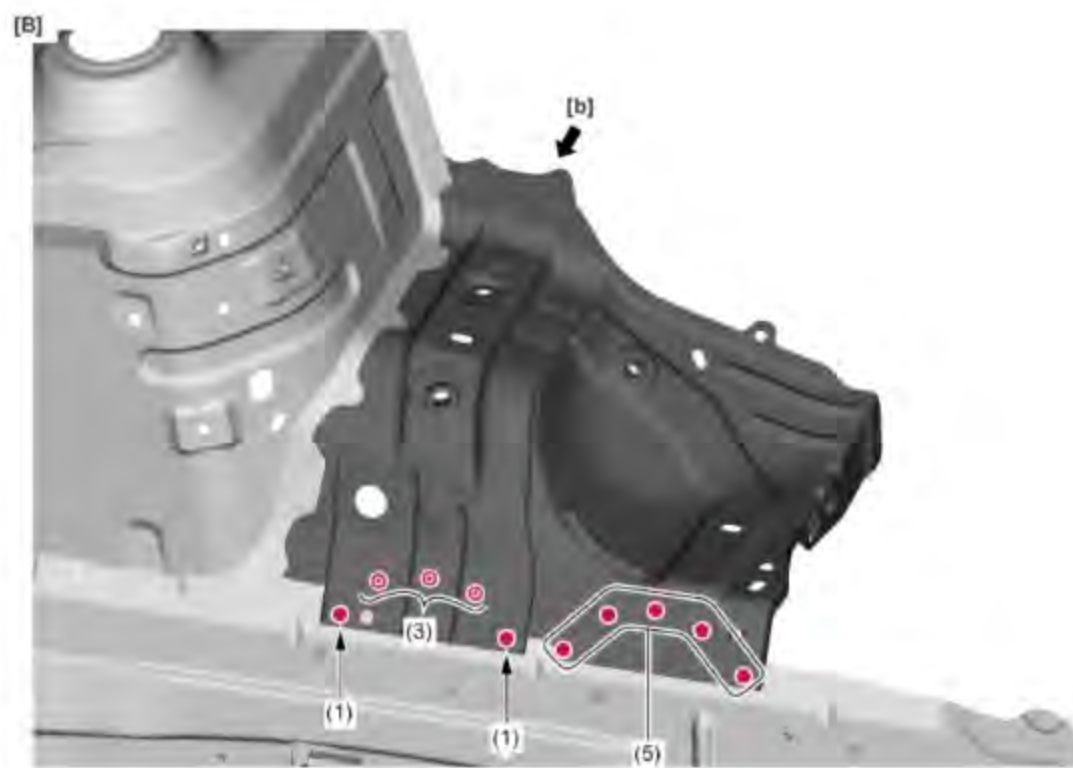
拆卸

- 1) 钻穿焊接点，拆卸挡泥板接板。
- 2) 拧下螺栓，拆卸挡泥板接板。（仅车辆左侧）



IEFA0A9B0055-03

【A】：车辆左侧



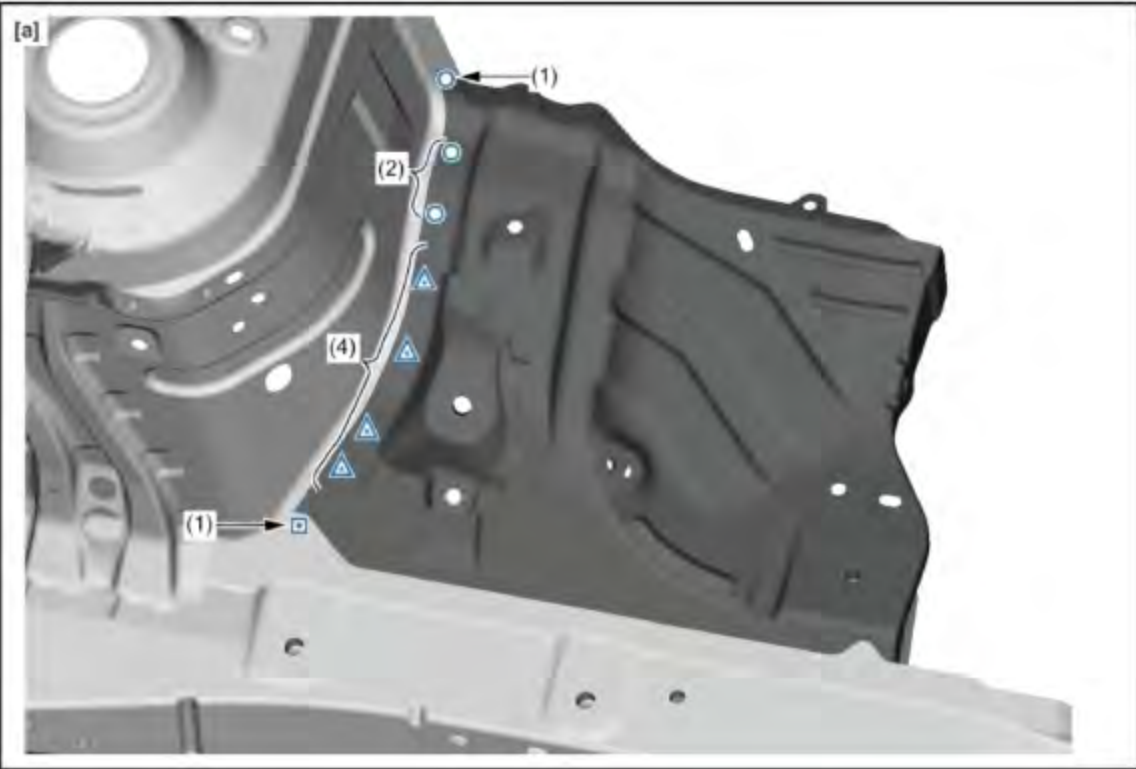
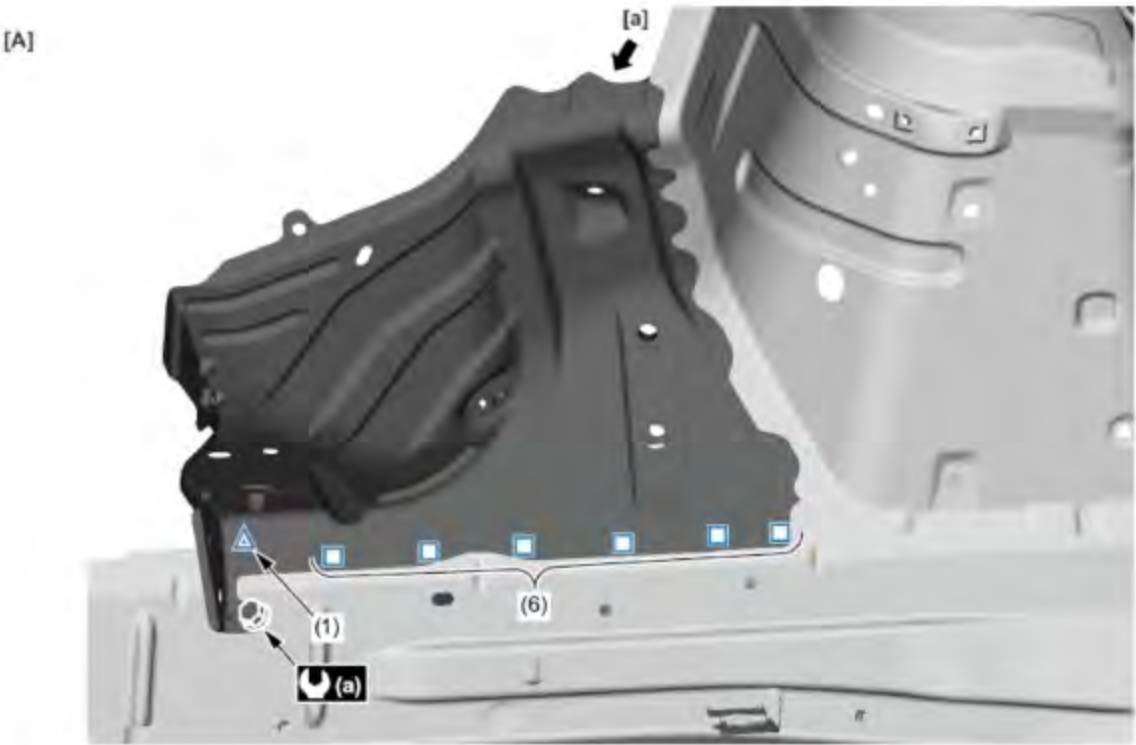
IEFA0A9B0056-01

【B】：车辆右侧

安装 注

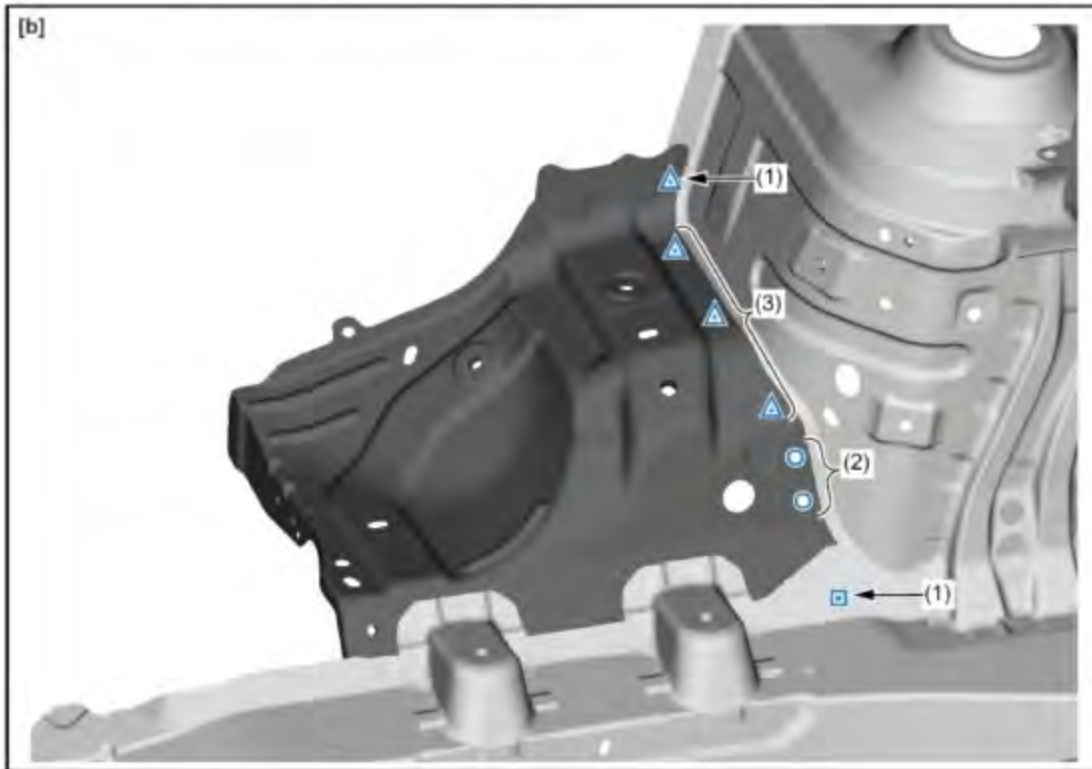
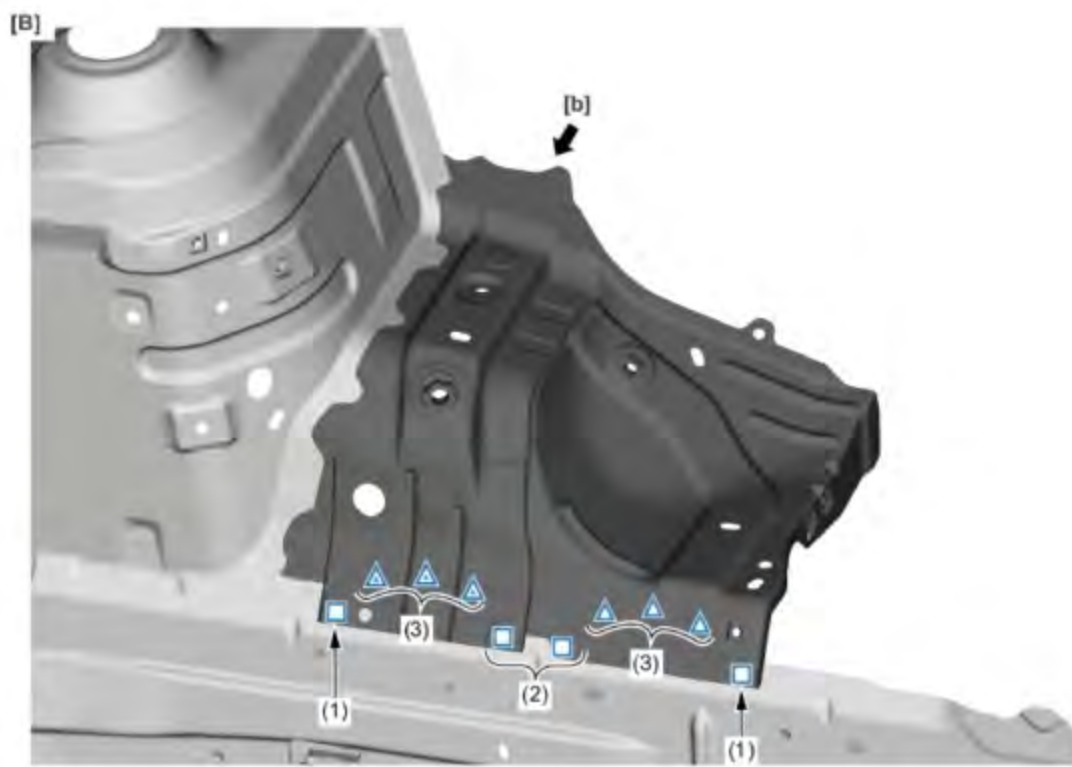
- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装挡泥板接板。
- 2) 进行塞焊或电阻点焊。
- 3) 将螺栓拧紧到规定的扭矩。（仅限于车辆左侧）



IEFA0A9B0057-01

【A】： 车辆左侧	 : 8.8 N・m (0.90 kgf-m, 6.5 lbf-ft)
-----------	--



IEFA0A9B0058-01

【B】： 车辆右侧

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前围侧外构件
- 前围侧前板
- 加油口门板



IEFA0A9B0099-01

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

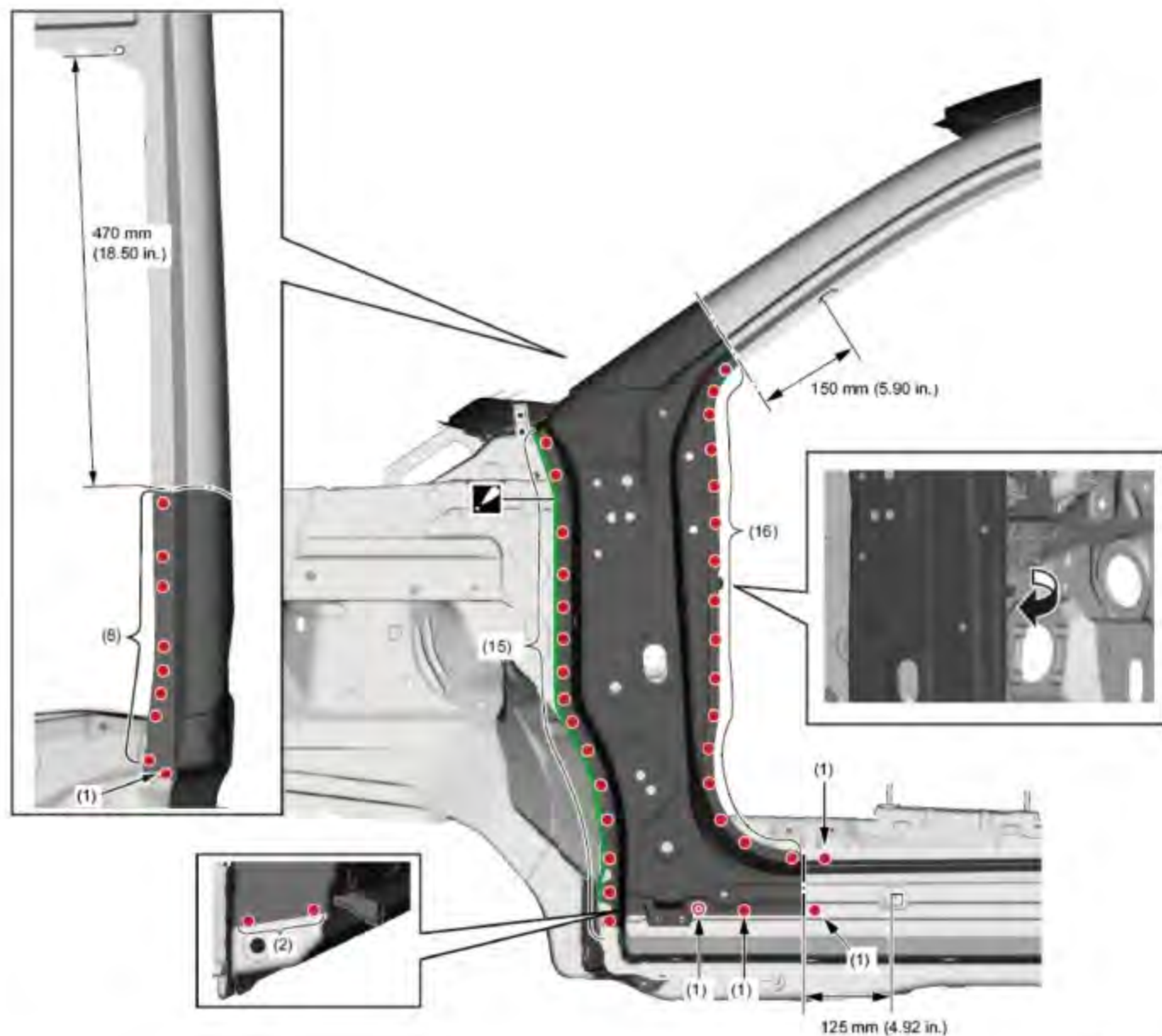
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割A柱外板。

注意

在切割A柱外板时，您可能会不小心切到A柱外板下方或门槛外板下方的零件。
在切割A柱外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏A柱外板下方或门槛外板下方的零件。

- 2) 钻穿焊接点。
- 3) 掰开金属连接处（箭头），拆下A柱外板。

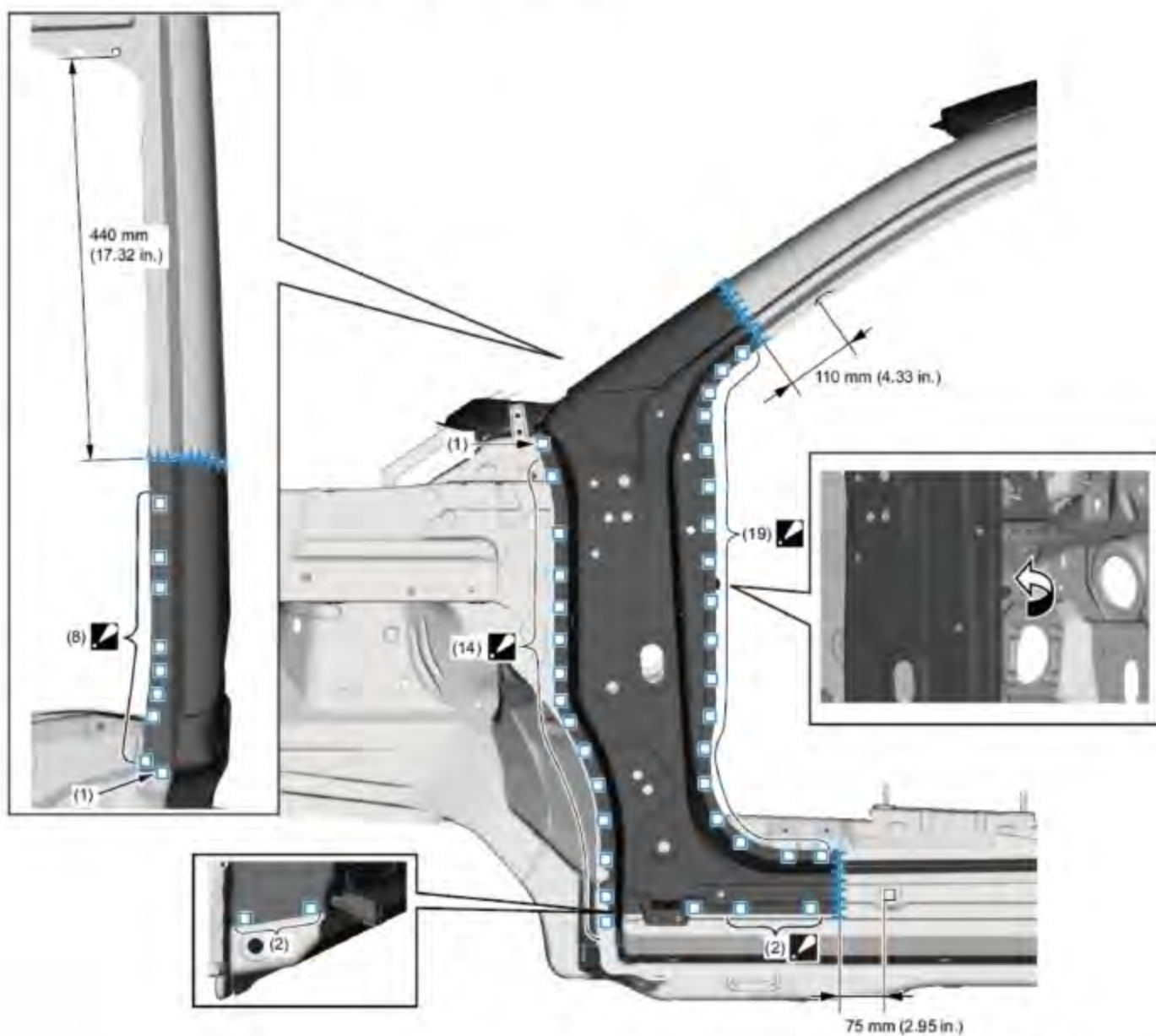


IEFA0A9B0060-03

安装 注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 将新的A柱外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 2) 安装A柱外板。
- 3) 进行塞焊。
- 4) 进行连续焊接。
- 5) 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。
- 6) 把A柱外板的金属连接处（箭头）往里弯曲。



IEFA0A9B0061-04

☑: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。

- 7) 安装前翼子板支架和前翼子板下支架。
- 8) 进行塞焊。



IEFA0A9B0062-01

A柱外板、前车门铰链加强板与前围侧板拆卸和安装
AENFFA0A9B06010
注

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前围侧外构件
- 前围侧前板
- 加油口门板



IEFA0A9B0063-02

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 本次维修的零件中包含填充了泡沫材料的零件。因此，在维修时参照“泡沫材料填充区域的维修”中的注意事项和维修步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

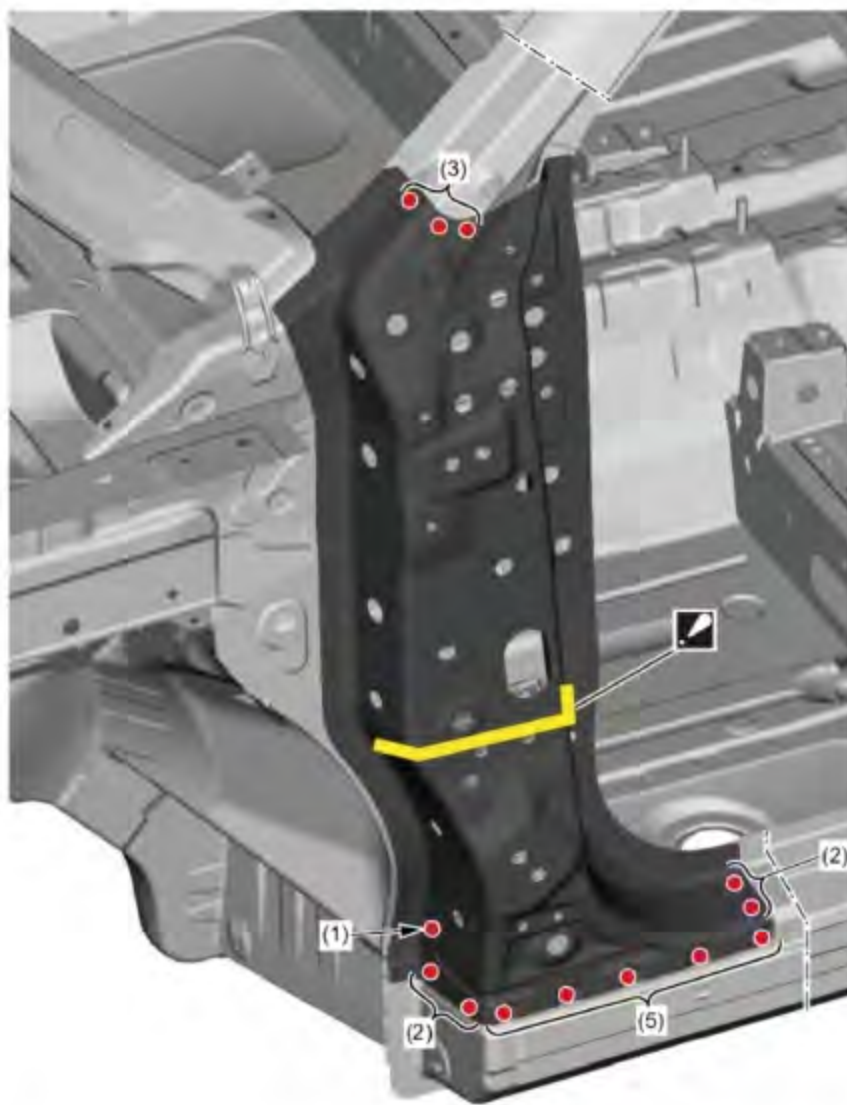
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割A柱外板。

注意

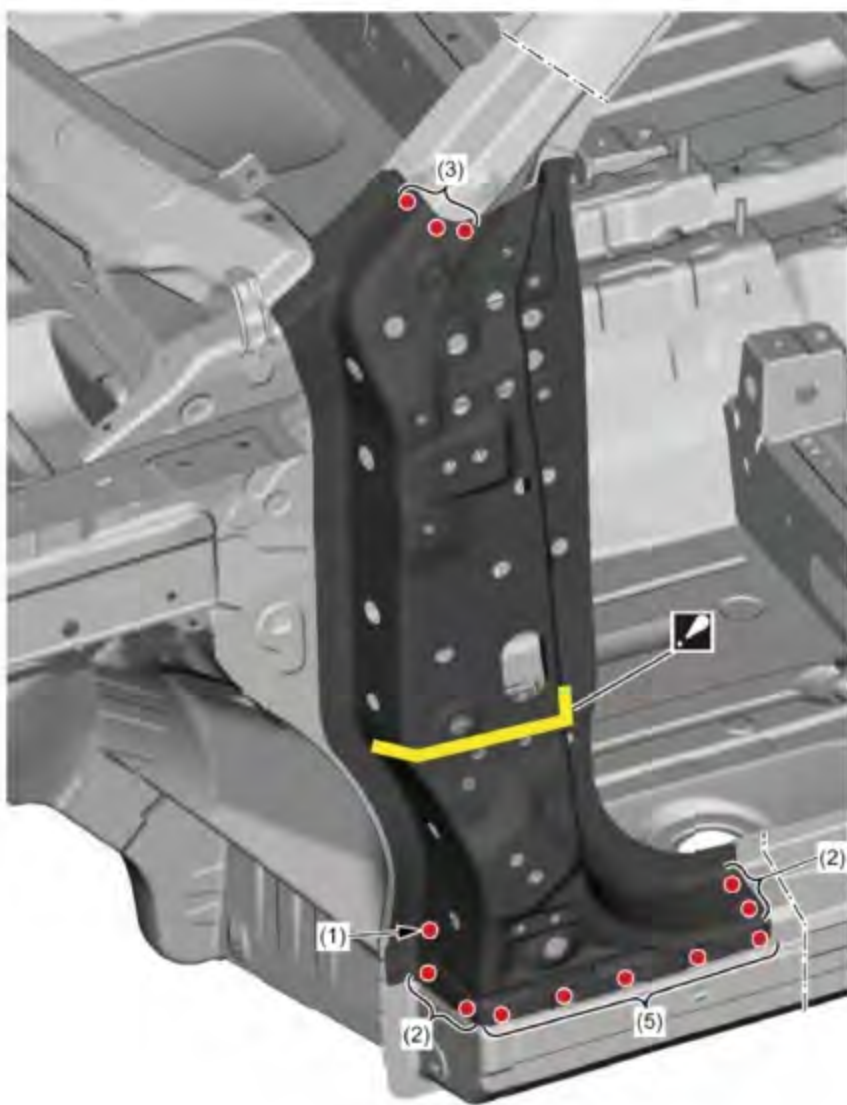
在切割A柱外板时，您可能会不小心切到A柱外板下方或门槛外板下方的零件。
在切割A柱外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏A柱外板下方或门槛外板下方的零件。

- 2) 钻穿焊接点。
- 3) 掰开金属连接处（箭头），拆下A柱外板。



I2RH01010025-01

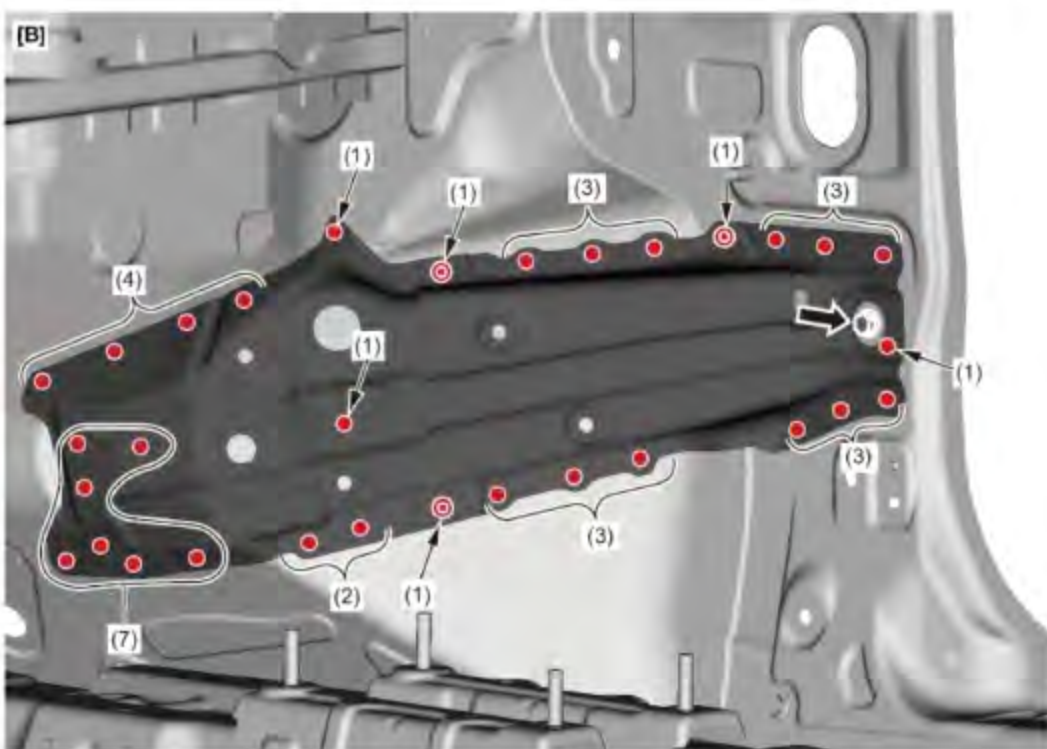
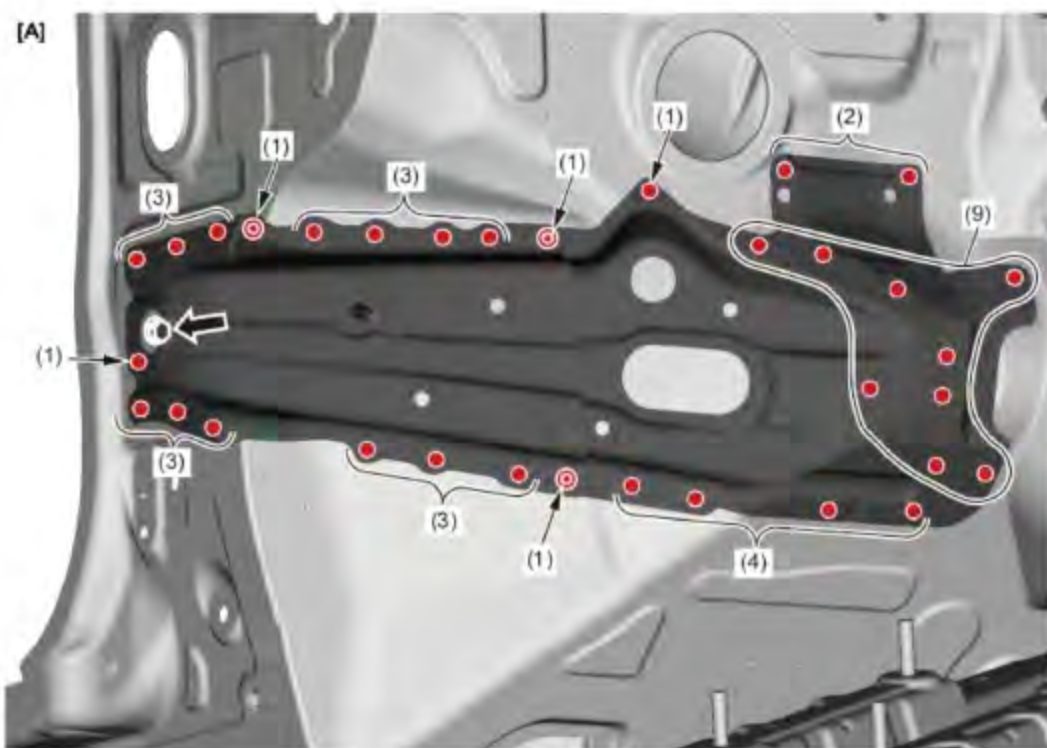
4) 钻穿焊接点，拆下前车门铰链加强板、车门铰链限位器和前车门铰链上部加强板。



IEFA0A9B0065-02

⚠: 在加热使用了泡沫材料的部位周围以分离泡沫材料时，确保该部位的温度未达到170 °C (338 °F)。

5) 钻穿焊接点。
6) 拧松螺栓，拆下仪表板侧加强板。

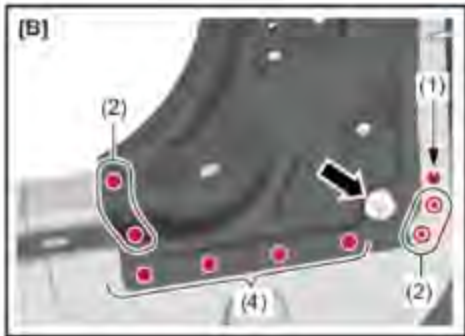
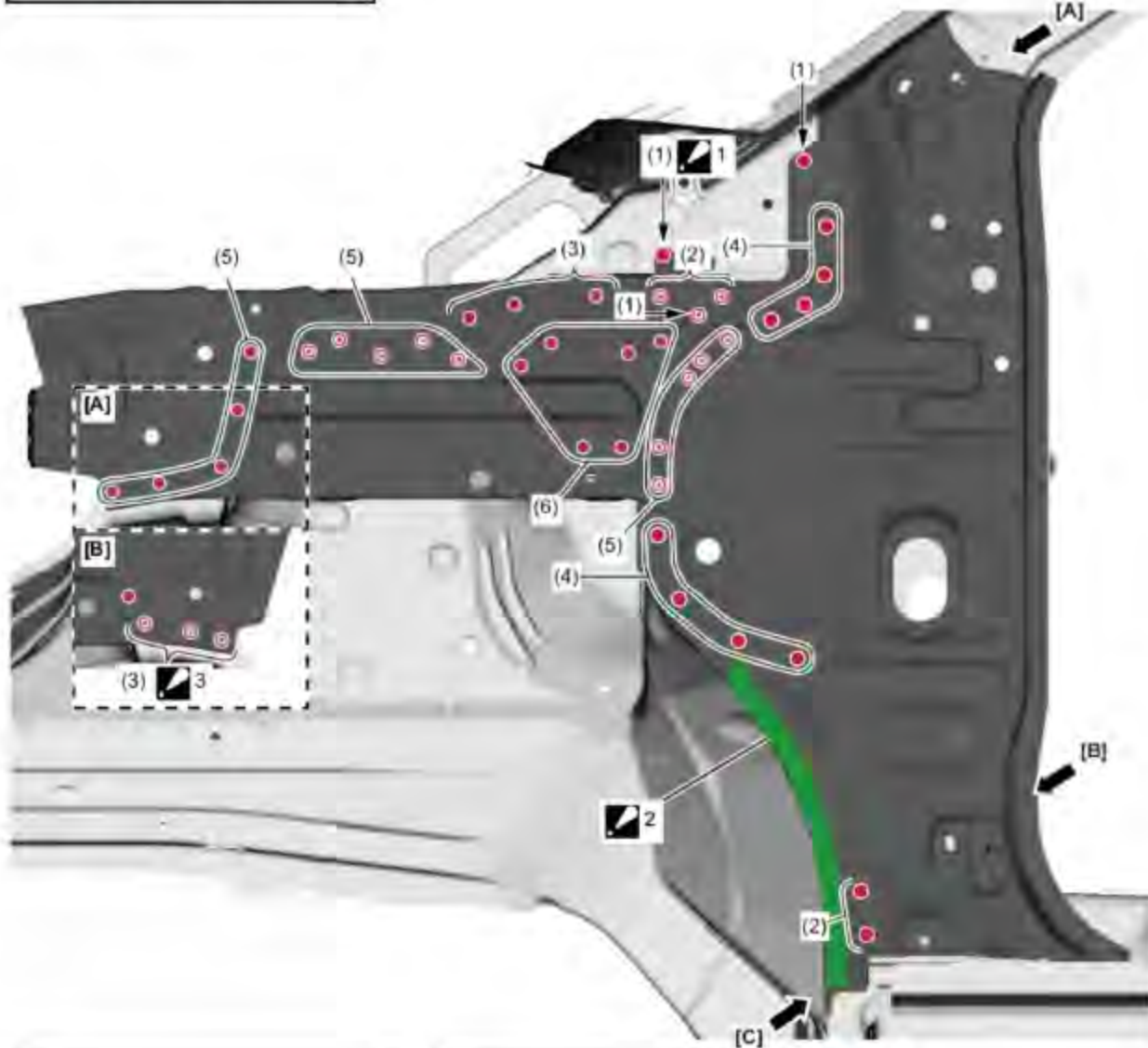
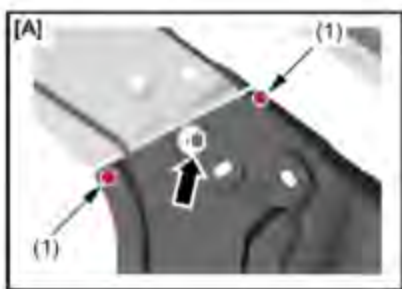


IEFA0A9B0066-03

【A】： 驾驶员侧

【B】： 乘员侧

- 7) 钻穿焊接点。
- 8) 拧松两颗螺栓，拆下前围侧板。



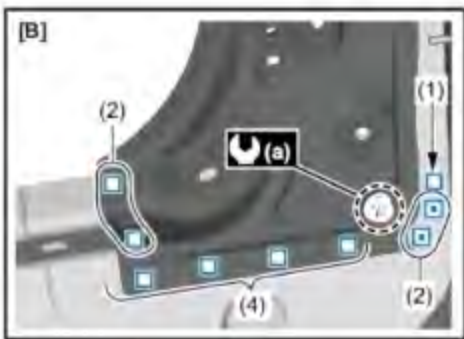
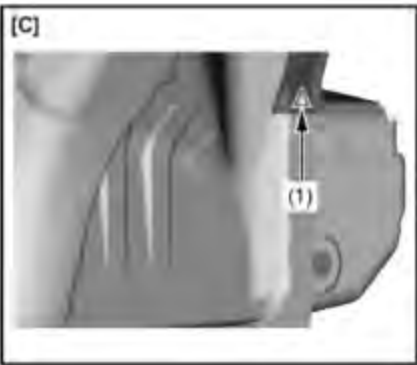
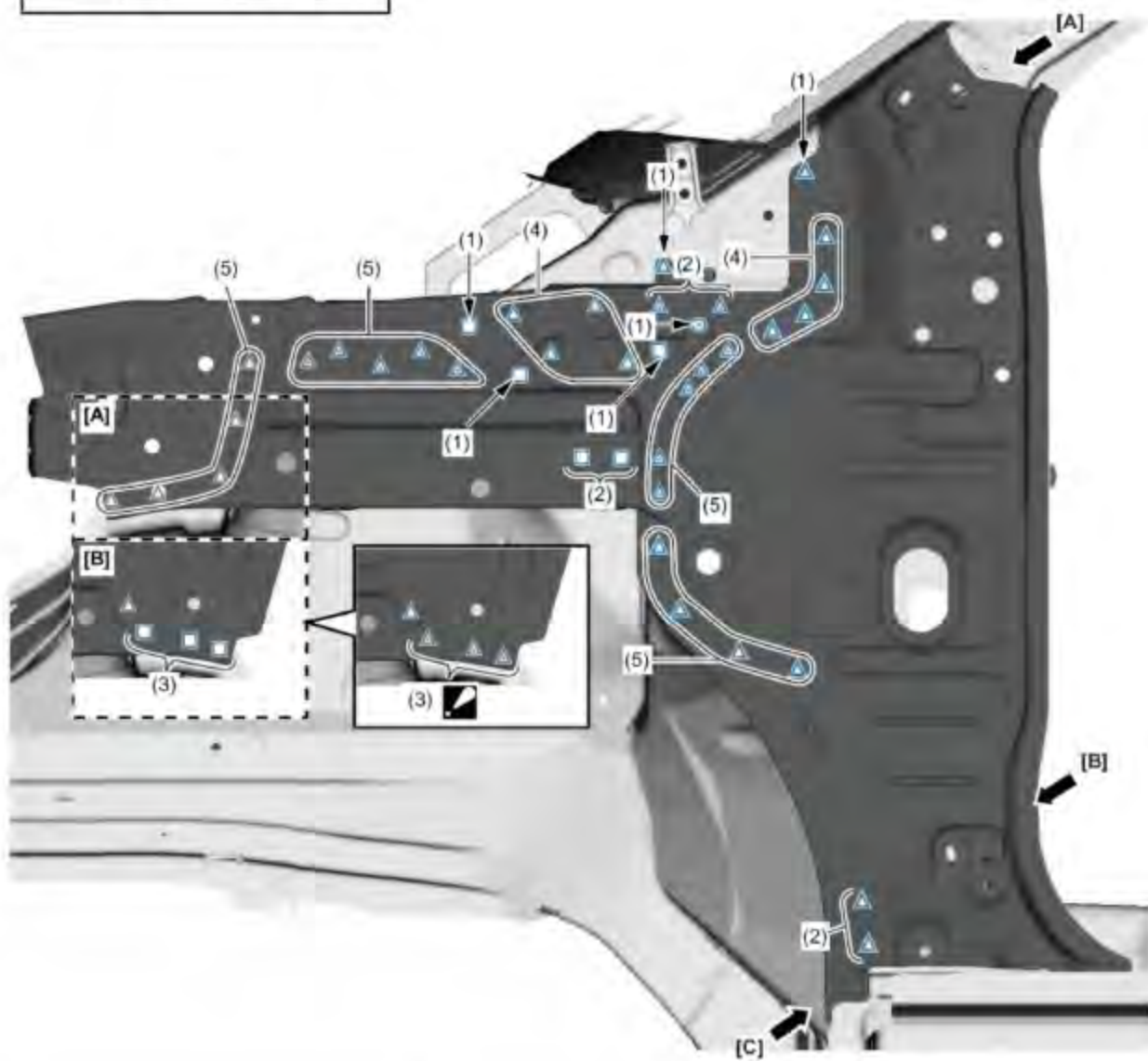
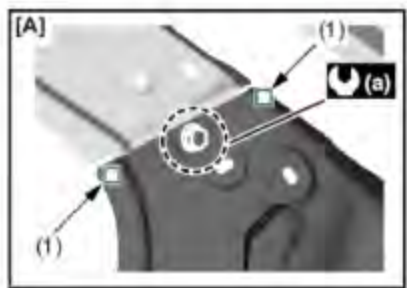
IEFA0A9B0067-03

【D】：车辆左侧
【E】：车辆右侧
■1：必要时，使用砂带磨光机对焊接点进行打磨。
■2：在加热使用了密封胶的部位周围以分离车身密封胶时，确保该部位的温度未达到170 ° C（338 ° F）。
■3：此符号表示同时更换前围侧前板、挡泥板板件和挡泥板接板。

安装
注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 侧围外侧：
 - 侧围内侧：
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装前围侧前板和前围侧面板。
- 2) 进行电阻点焊和塞焊。
- 3) 拧紧两颗螺栓至规定扭矩。

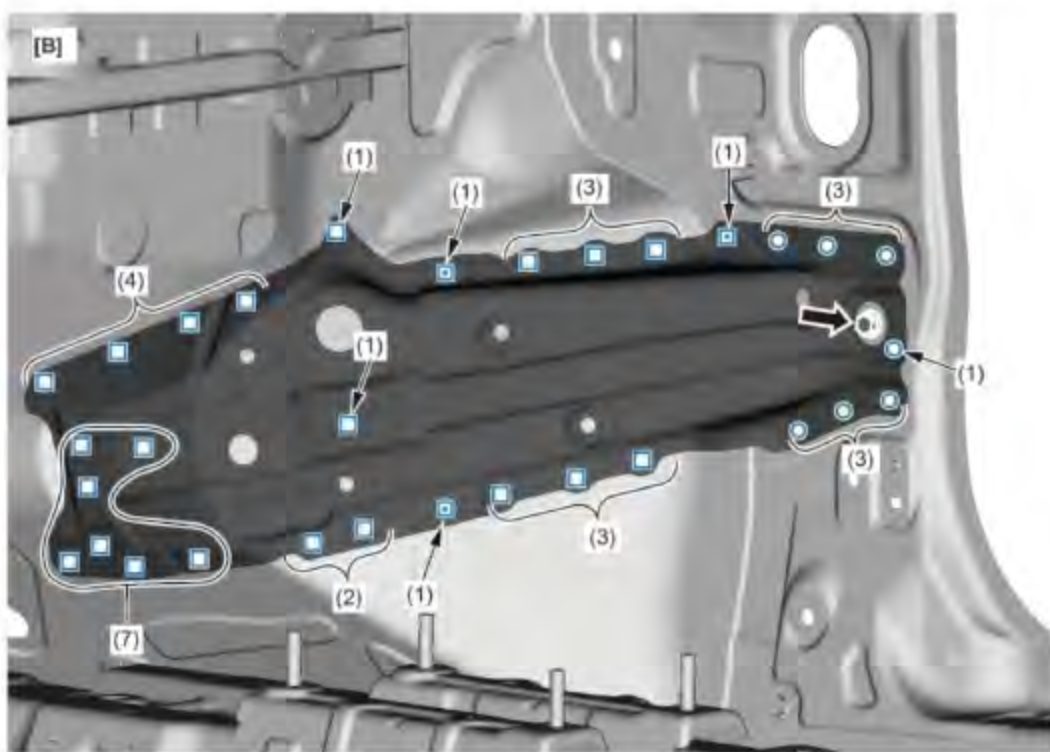
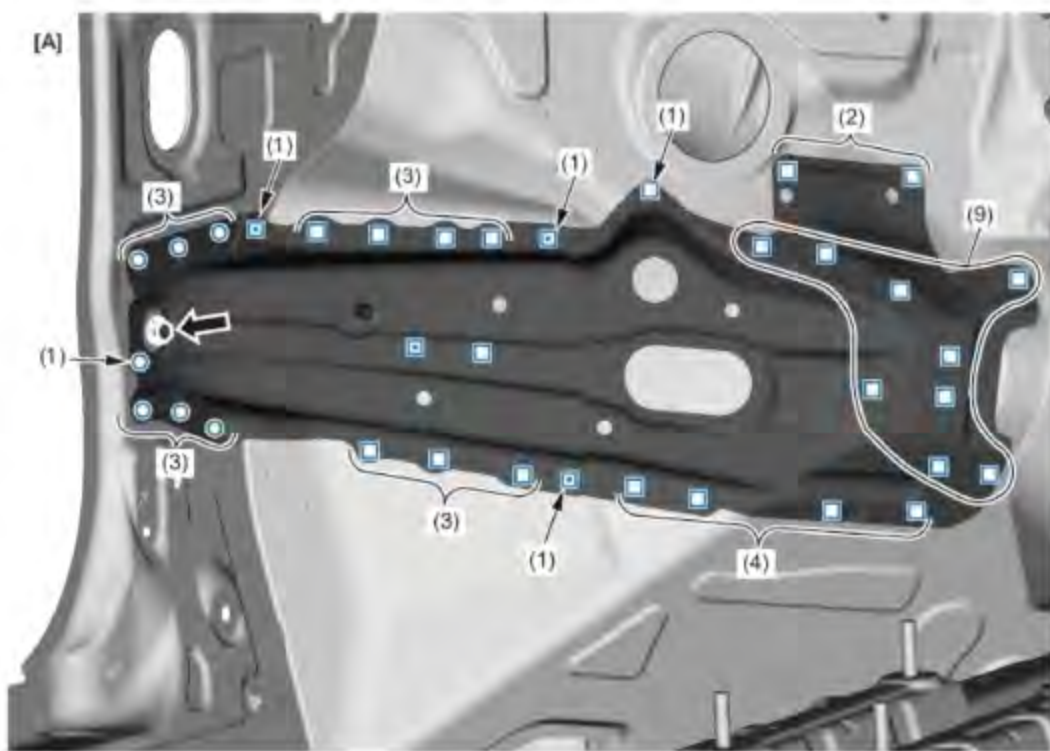


IEFA0A9B0068-02

☐: 此符号表示同时更换前围侧前板、挡泥板板件和挡泥板接板。

⌚(a): 10 N·m (1.0 kgf-m, 7.5 lbf-ft)

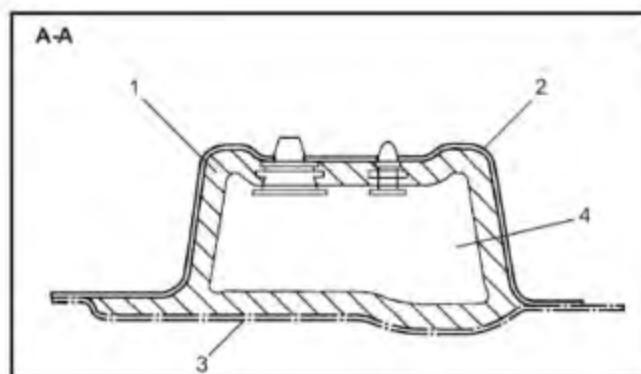
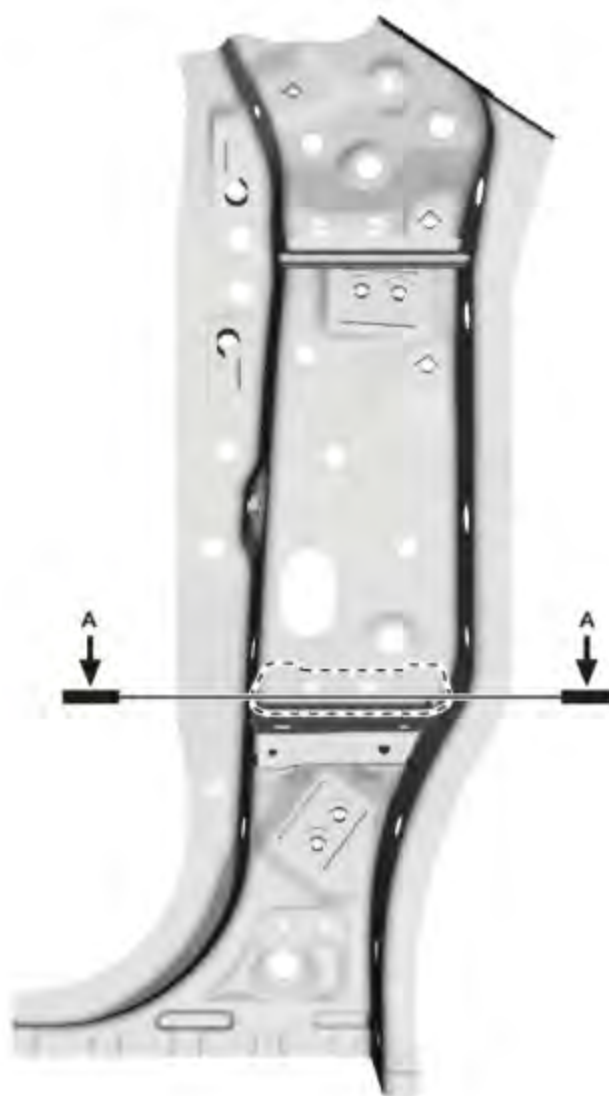
- 4) 安装仪表板侧加强板。
- 5) 进行电阻点焊和塞焊。
- 6) 拧紧螺栓至规定扭矩。



IEFA0A9B0069-03

【A】：驾驶员侧	【B】：乘员侧	: 10 N・m (1.0 kgf-m, 7.5 lbf-ft)
----------	---------	----------------------------------

7) 维修泡沫材料。



IEFA0A9B0070-01

1. 泡沫材料	3. 前围侧板
2. 前车门铰链加强板	4. 挡板

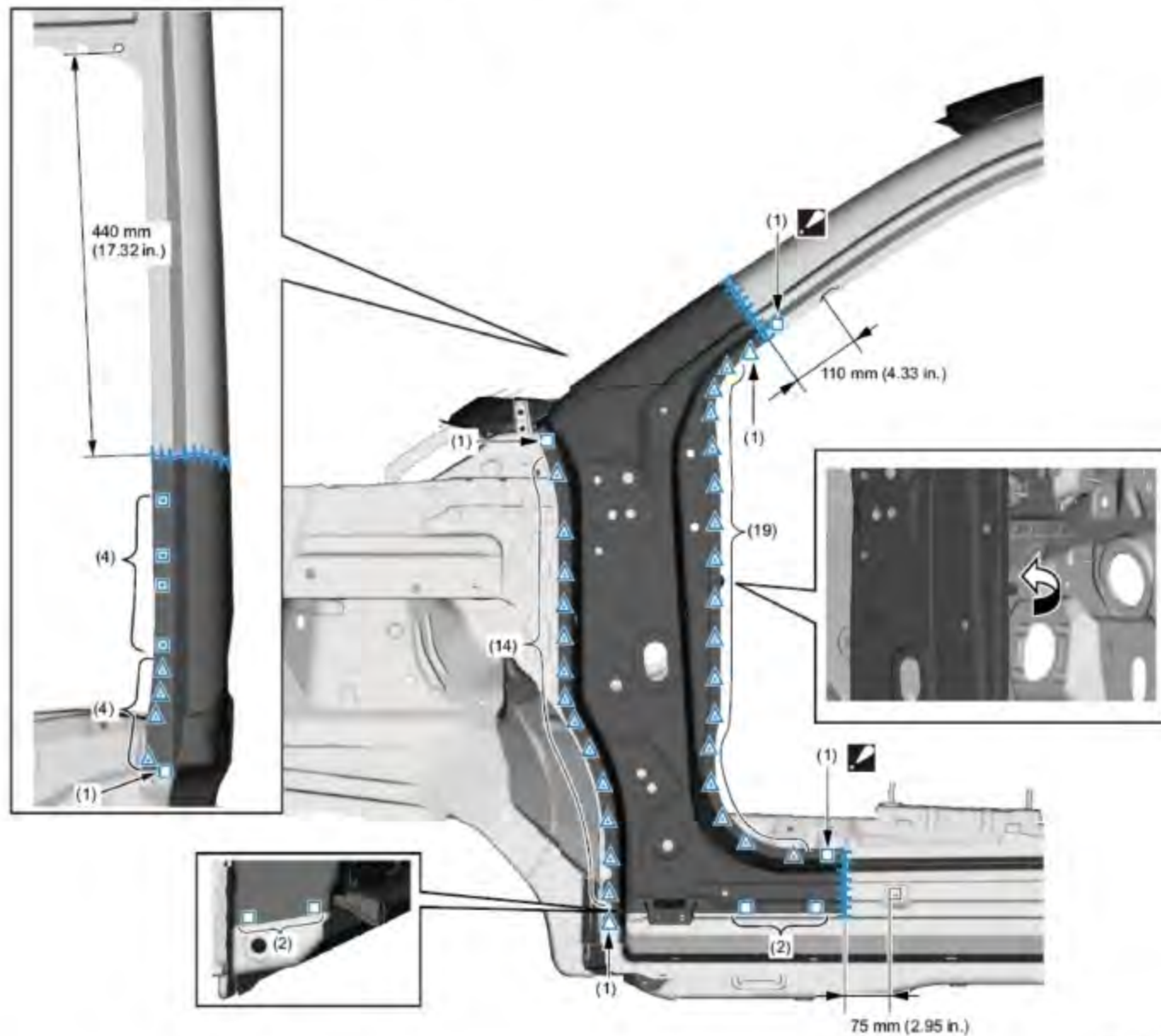
8) 安装前车门铰链加强板。

9) 进行塞焊。



IEFA0A9B0071-02

- 10) 将新的A柱外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 11) 安装A柱外板。
- 12) 进行电阻点焊和塞焊。
- 13) 进行连续焊接。
- 14) 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。
- 15) 把A柱外板的金属连接处（箭头）往里弯曲。



IEFA0A9B0072-03

☑: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。

- 16) 安装前翼子板支架和前翼子板下支架。
- 17) 进行塞焊。



IEFA0A9B0062-01

A柱外板、前车门铰链加强板、前围侧板、前柱内板与前柱上部加强板拆卸和安装
AENFFA0A9B06011
注

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 机罩锁构件和灯架支撑
- 前围侧外构件
- 前围侧前板
- 加油口门板



IEFA0A9B0073-02

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 本次维修的零件中包含填充了泡沫材料的零件。因此，在维修时参照“泡沫材料填充区域的维修”中的注意事项和维修步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

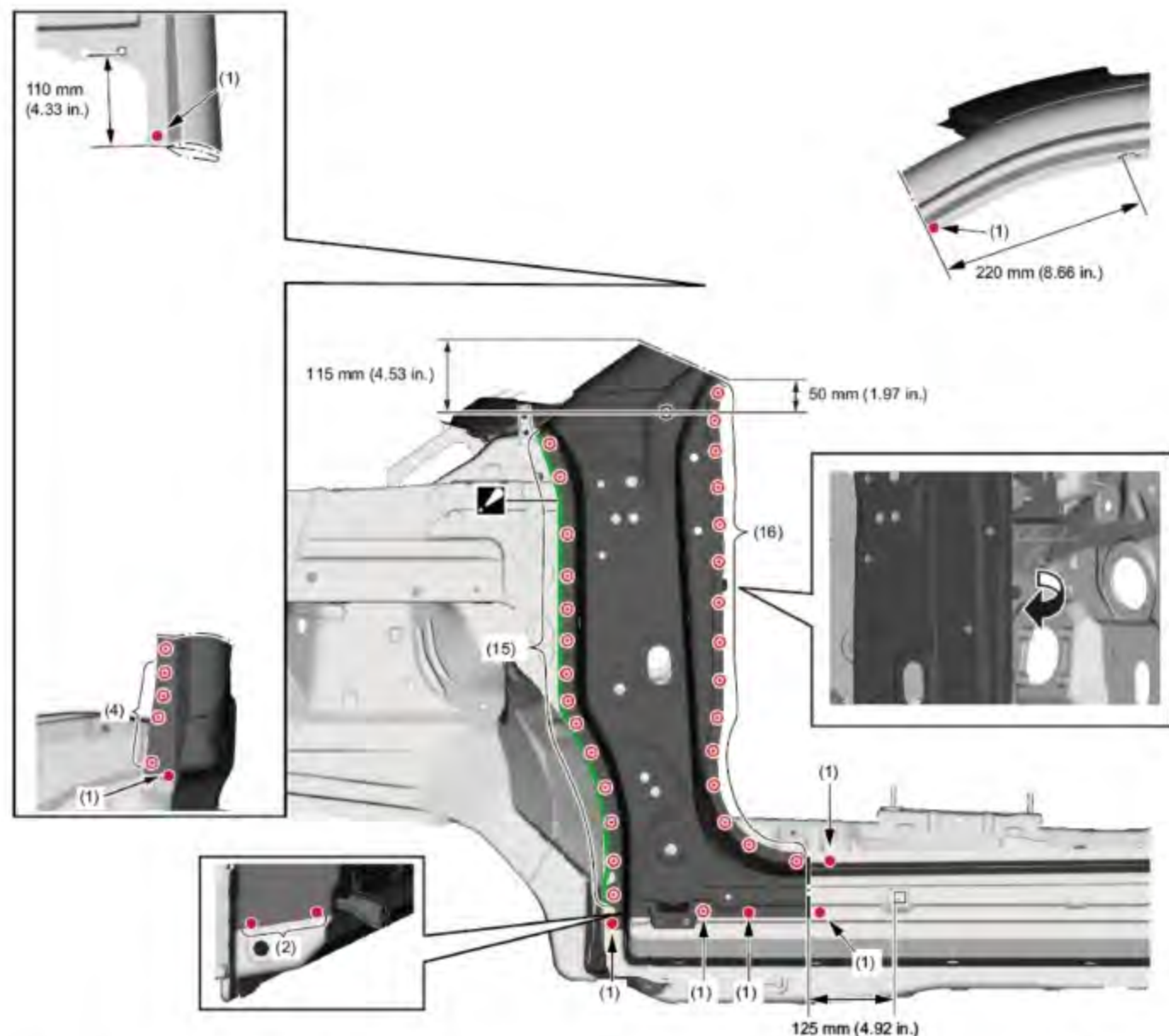
拆卸

1) 在如图所示位置做标记，在所示的大略切削位置同时切割A柱外板、前柱内板和前柱上部加强板。

注意

在切割门槛外板时，您可能会不小心切到门槛外板下方的零件。
在切割门槛外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏门槛外板下方的零件。

- 2) 在如图所示位置做标记，切割A柱外板。
- 3) 钻穿焊接点。
- 4) 掰开金属连接处（箭头），拆下A柱外板。



IEFA0A9B0074-03

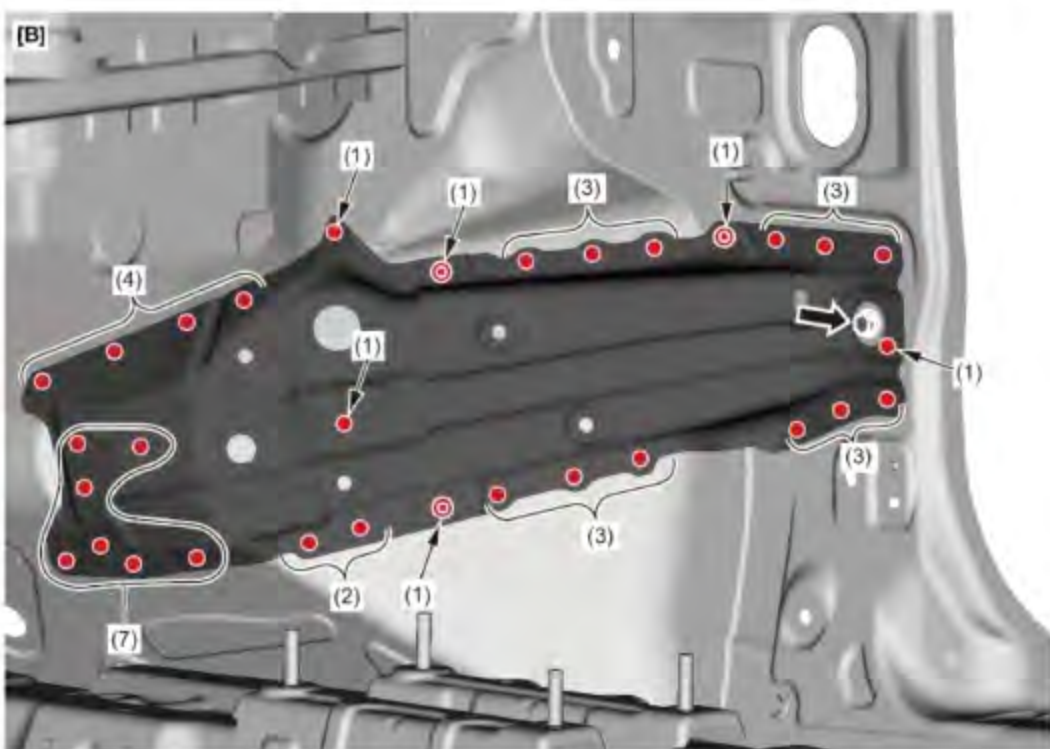
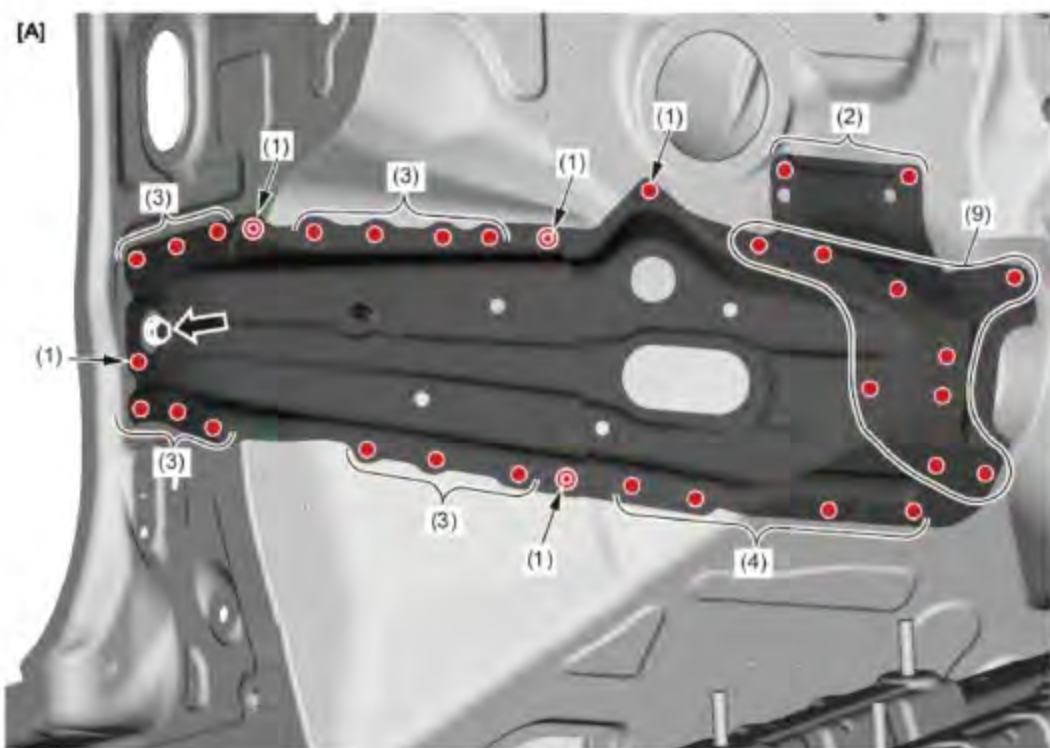
5) 钻穿焊接点，拆下前车门铰链加强板、车门铰链限位器和前车门铰链上部加强板。



IEFA0A9B0065-02

■: 在加热使用了泡沫材料的部位周围以分离泡沫材料时，确保该部位的温度未达到170 °C (338 °F)。

- 6) 钻穿焊接点。
- 7) 拧松螺栓，拆下仪表板侧加强板。

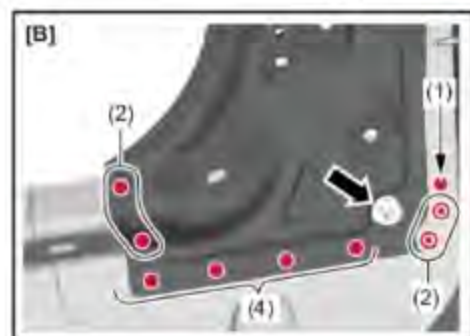
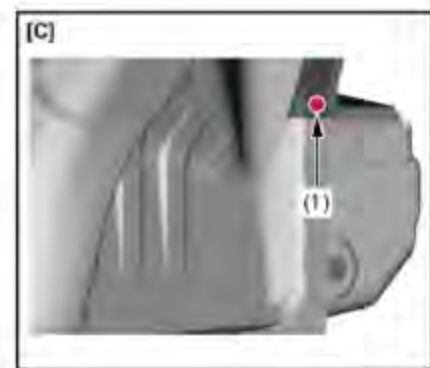
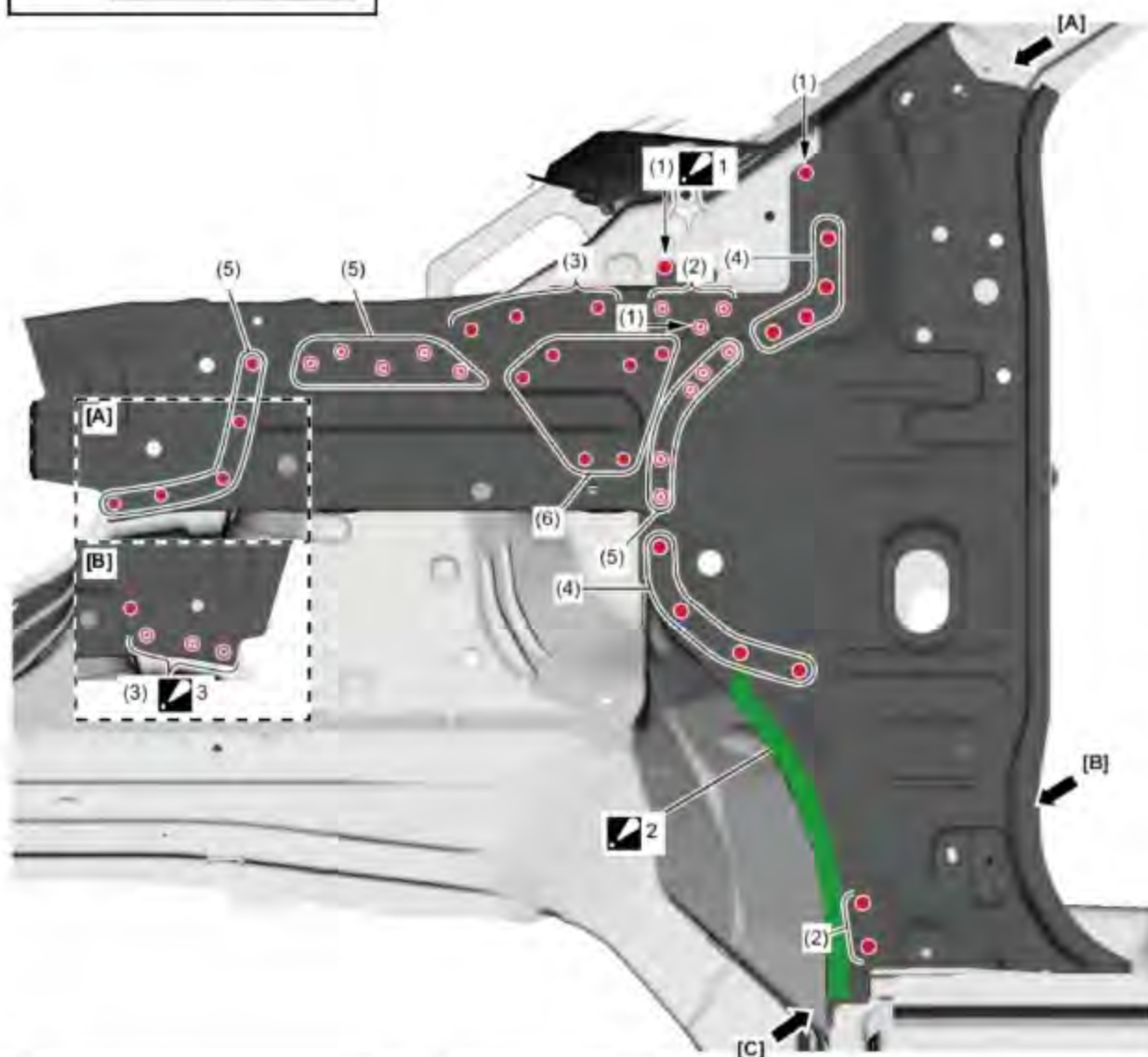
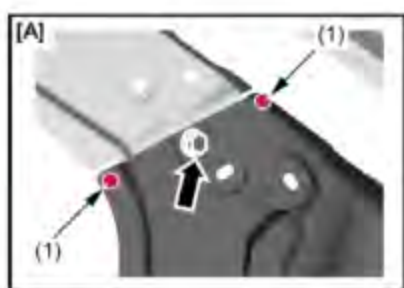


IEFA0A9B0066-03

【A】： 驾驶员侧

【B】： 乘员侧

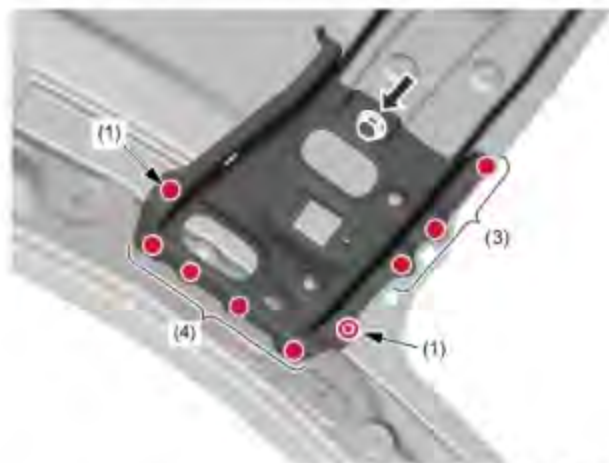
- 8) 钻穿焊接点。
- 9) 拧松两颗螺栓，拆下前围侧板。



IEFA0A9B0067-03

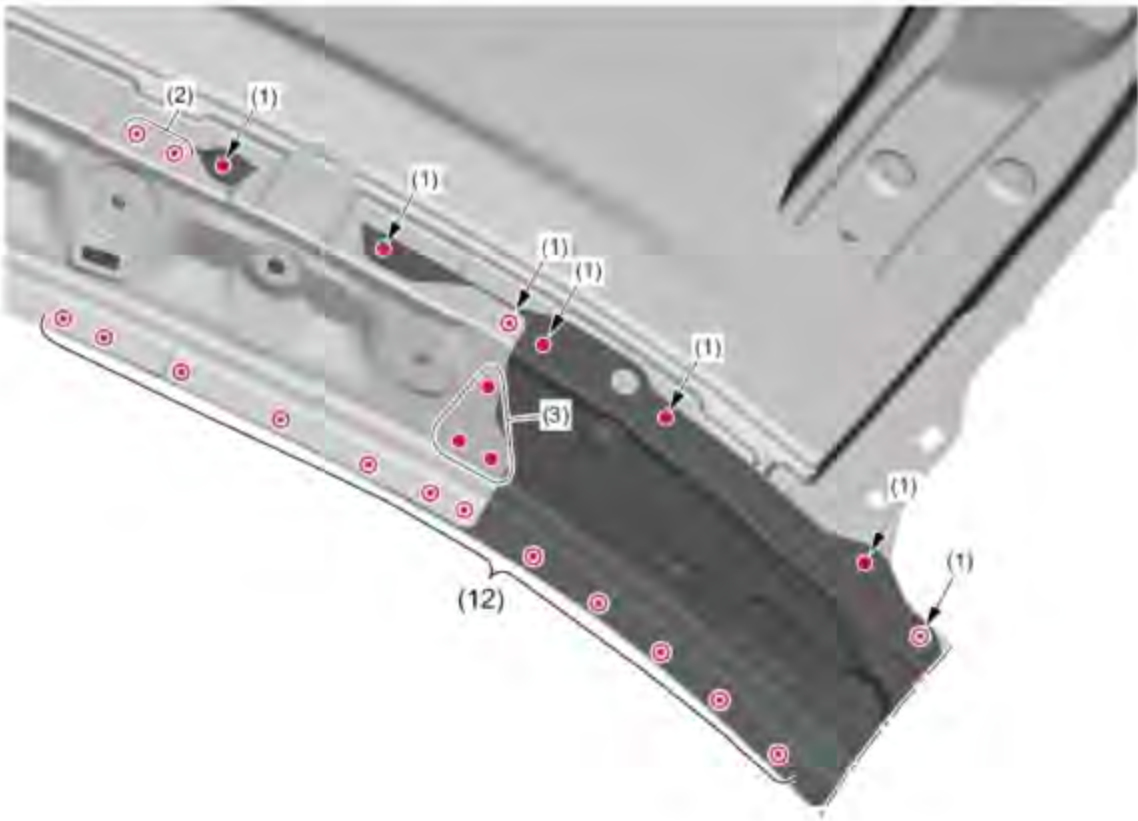
- 1: 必要时，使用砂带磨光机对焊接点进行打磨。
- 2: 在加热使用了密封胶的部位周围以分离车身密封胶时，确保该部位的温度未达到170 °C (338 °F)。
- 3: 此符号表示同时更换前围侧前板、挡泥板板件和挡泥板接板。

- 10) 钻穿焊接点。
- 11) 拧松螺栓，拆下前柱上部接板。



IEFA0A9B0075-02

- 12) 钻穿焊接点，拆下前柱内板和前柱上部加强板。

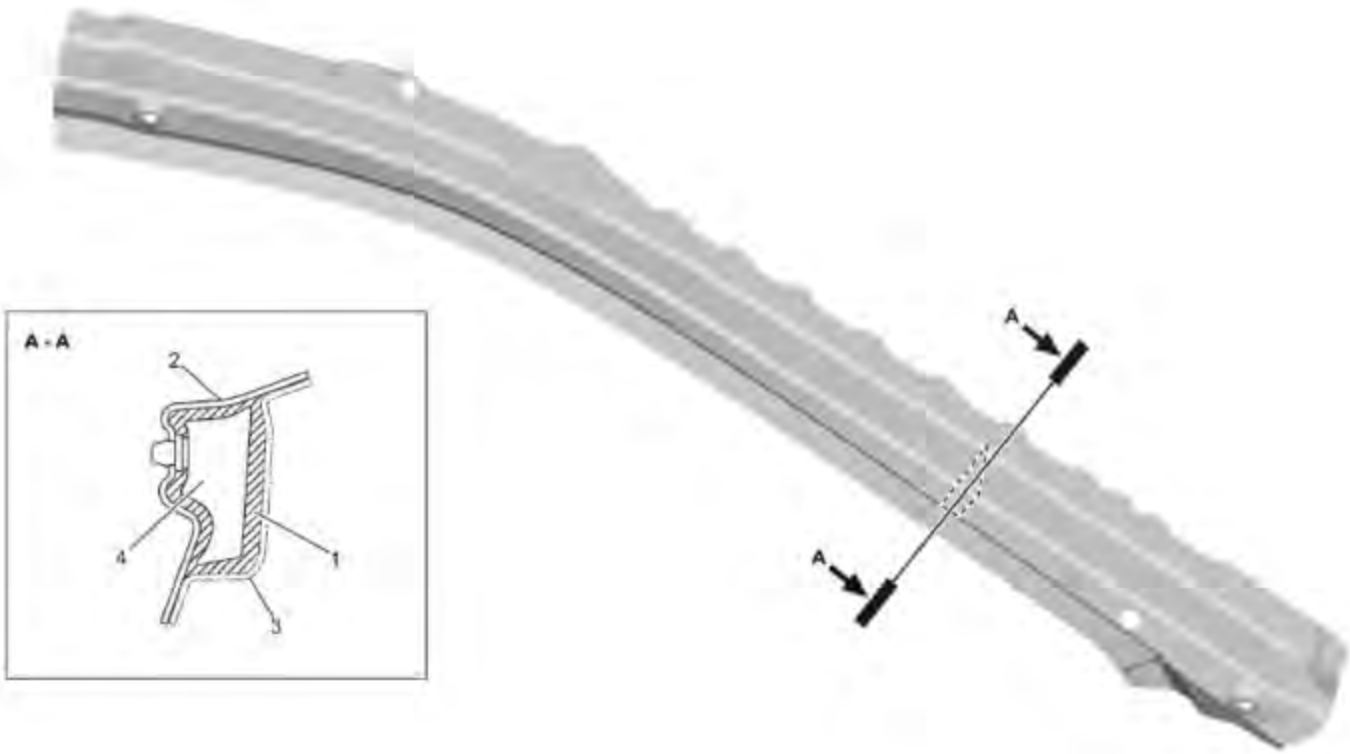


IEFA0A9B0076-02

安装
注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 挡风玻璃：
 - 侧围外侧：
 - 侧围内侧：
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

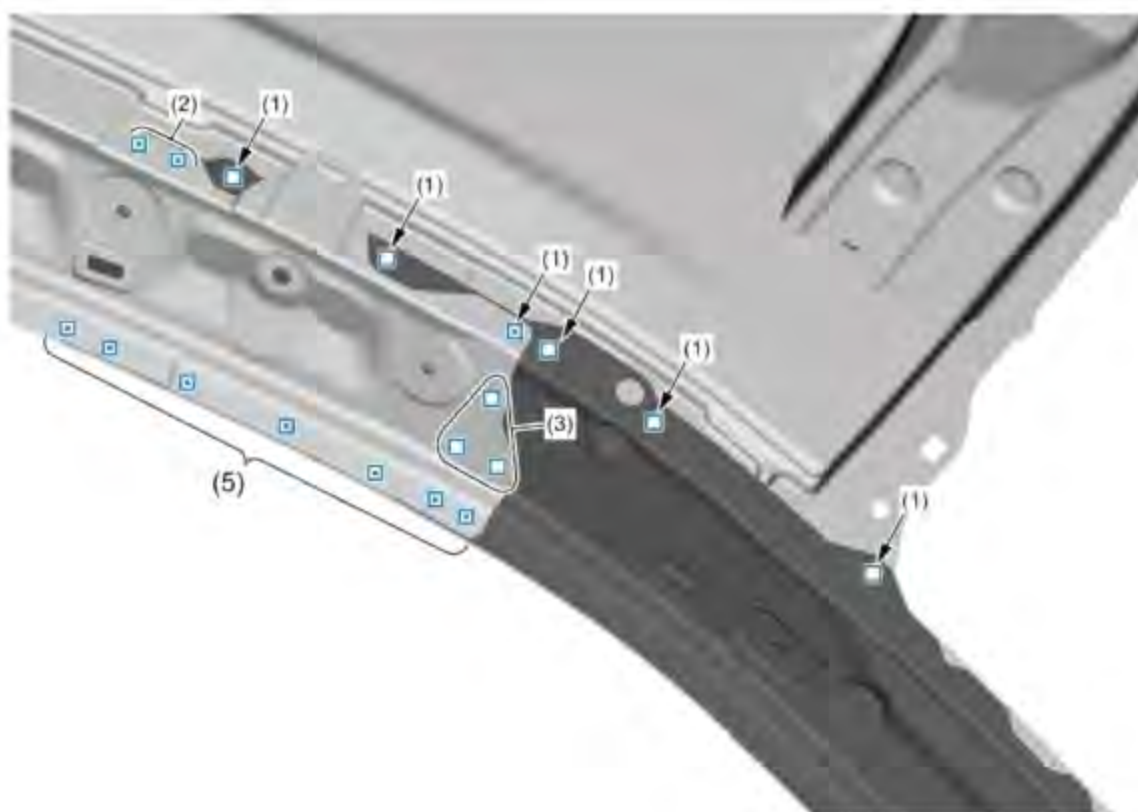
1) 维修泡沫材料。



IEFA0A9B0077-01

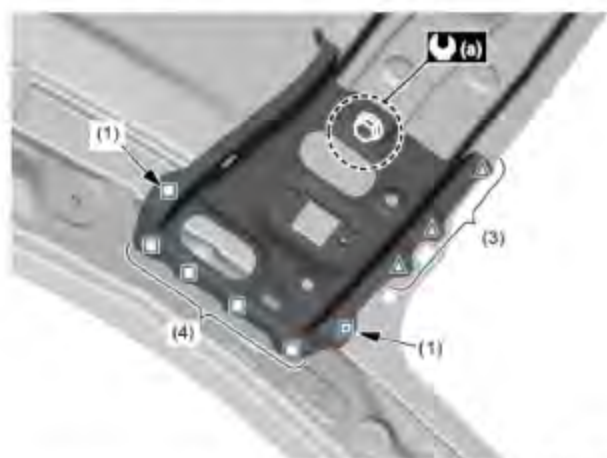
1. 泡沫材料	3. 前柱内板
2. 前柱上部加强板	4. 挡板

- 2) 安装前柱内板和前柱上部加强板。
- 3) 进行塞焊。



IEFA0A9B0078-01

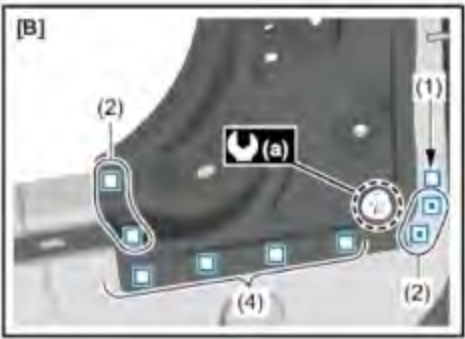
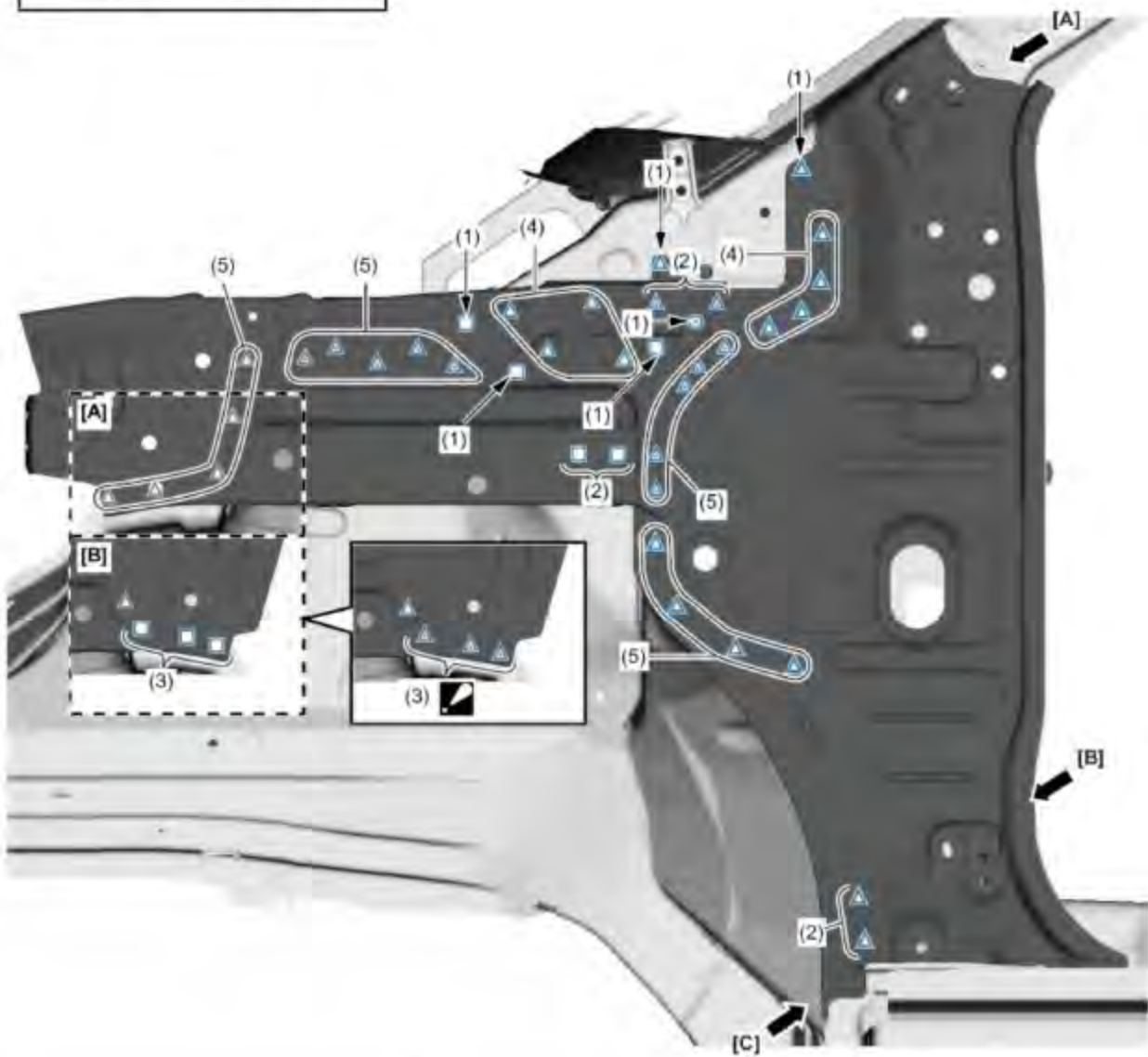
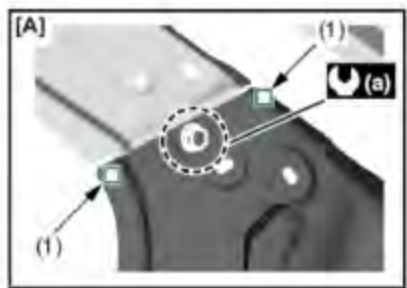
- 4) 安装前柱上部接板。
- 5) 进行电阻点焊和塞焊。
- 6) 拧紧两颗螺栓至规定扭矩。



IEFA0A9B0079-02

Ua): 8.8 N·m (0.90 kgf-m, 6.5 lbf-ft)

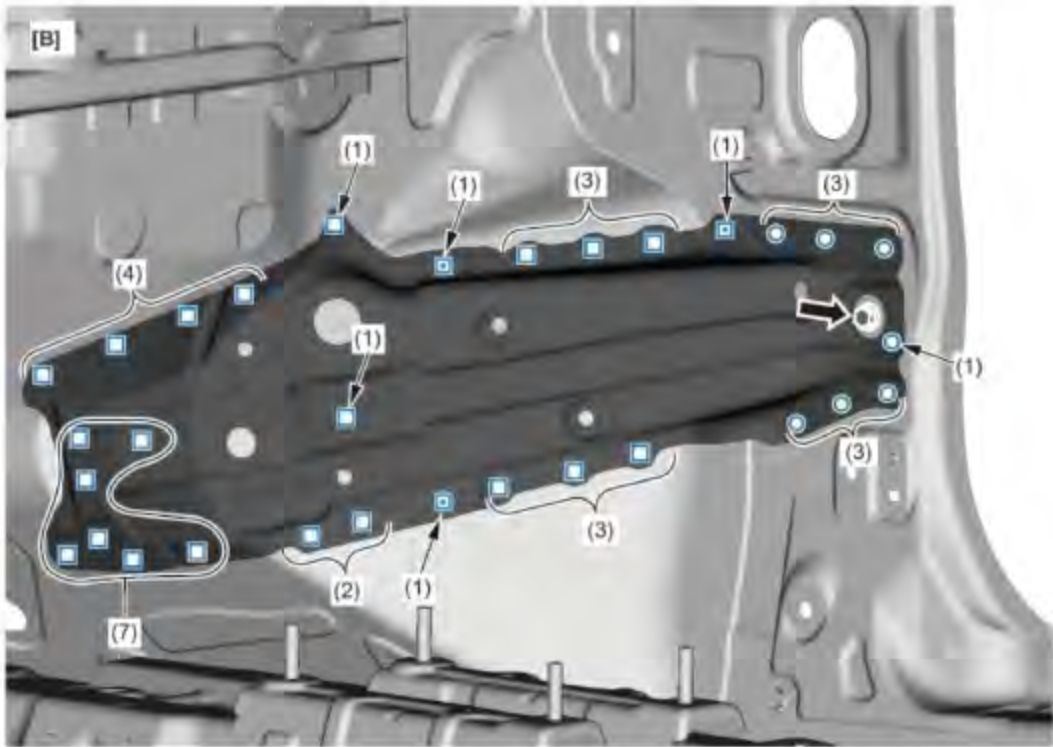
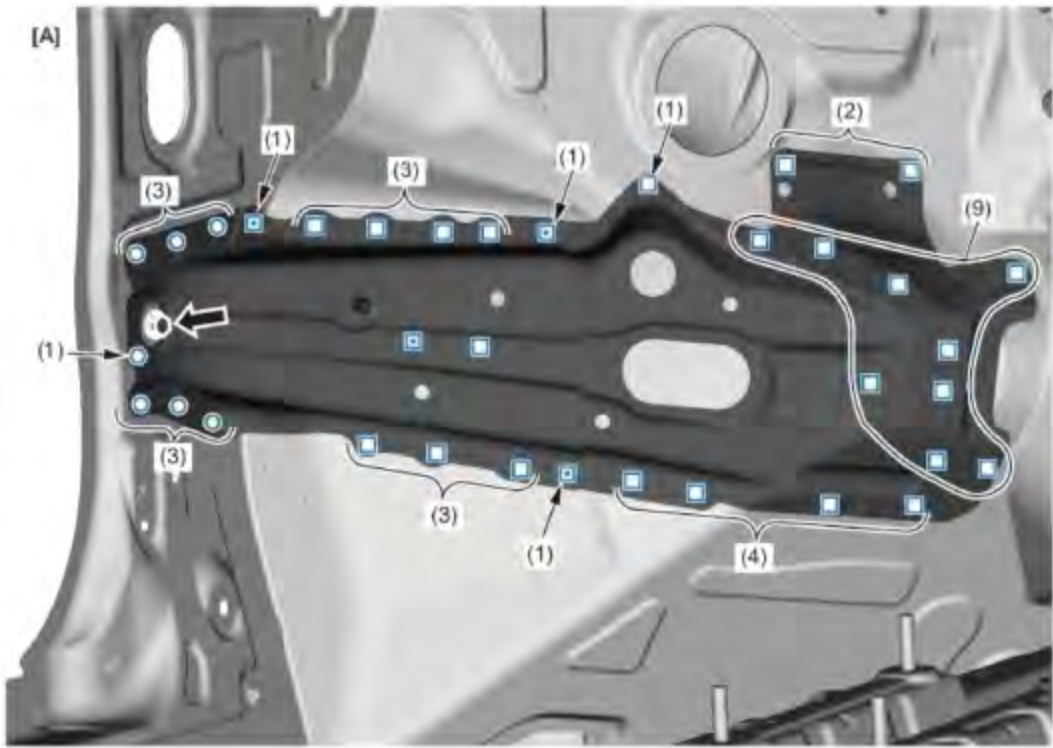
- 7) 安装前围侧前板和前围侧板。
- 8) 进行电阻点焊和塞焊。
- 9) 拧紧三颗螺栓至规定扭矩。



IEFA0A9B0068-02

: 此符号表示同时更换前围侧前板、挡泥板板件和挡泥板接板。
: 10 N·m (1.0 kgf-m, 7.5 lbf-ft)

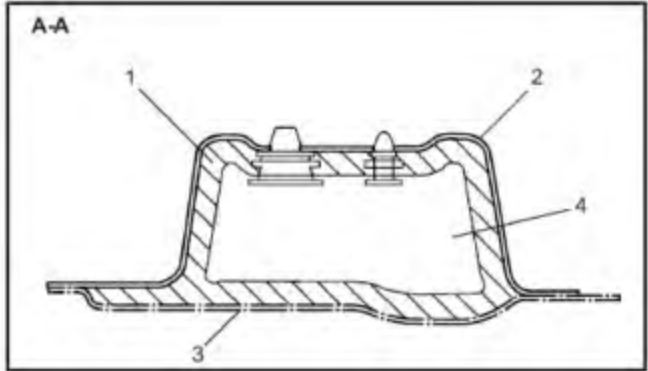
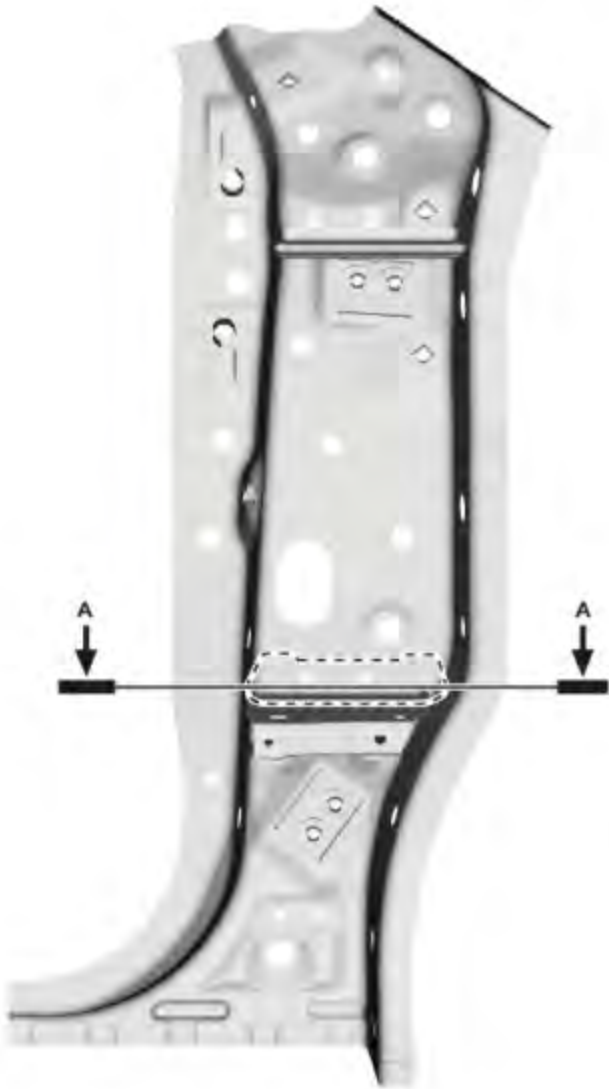
- 10) 安装仪表板侧加强板。
- 11) 进行电阻点焊和塞焊。
- 12) 拧紧螺栓至规定扭矩。



IEFA0A9B0069-03

【A】：驾驶员侧	【B】：乘员侧	⚙️: 10 N・m (1.0 kgf-m, 7.5 lbf-ft)
----------	---------	------------------------------------

13) 维修泡沫材料。



IEFA0A9B0070-01

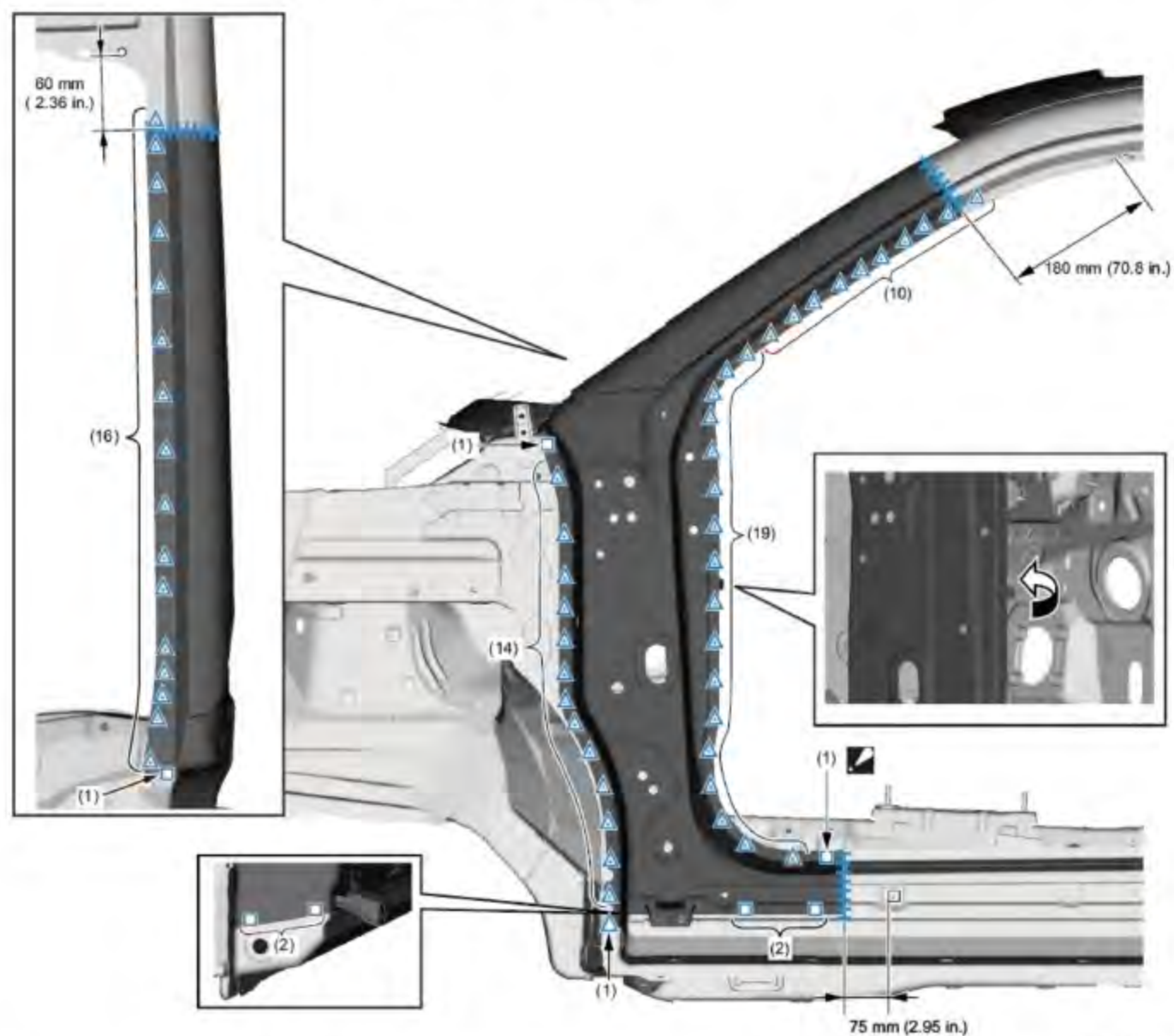
1. 泡沫材料	3. 前围侧板
2. 前车门铰链加强板	4. 挡板

- 14) 安装前车门铰链加强板。
- 15) 进行塞焊。



IEFA0A9B0071-02

- 16) 将新的A柱外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 17) 安装A柱外板。
- 18) 进行电阻点焊和塞焊。
- 19) 进行连续焊接。
- 20) 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。
- 21) 把A柱外板的金属连接处（箭头）往里弯曲。



IEFA0A9B0080-02

☑: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。

- 22) 安装前翼子板支架和前翼子板下支架。
- 23) 进行塞焊。



IEFA0A9B0062-01

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0081-01

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 本次维修的零件中包含填充了泡沫材料的零件。因此，在维修时参照“泡沫材料填充区域的维修”中的注意事项和维修步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

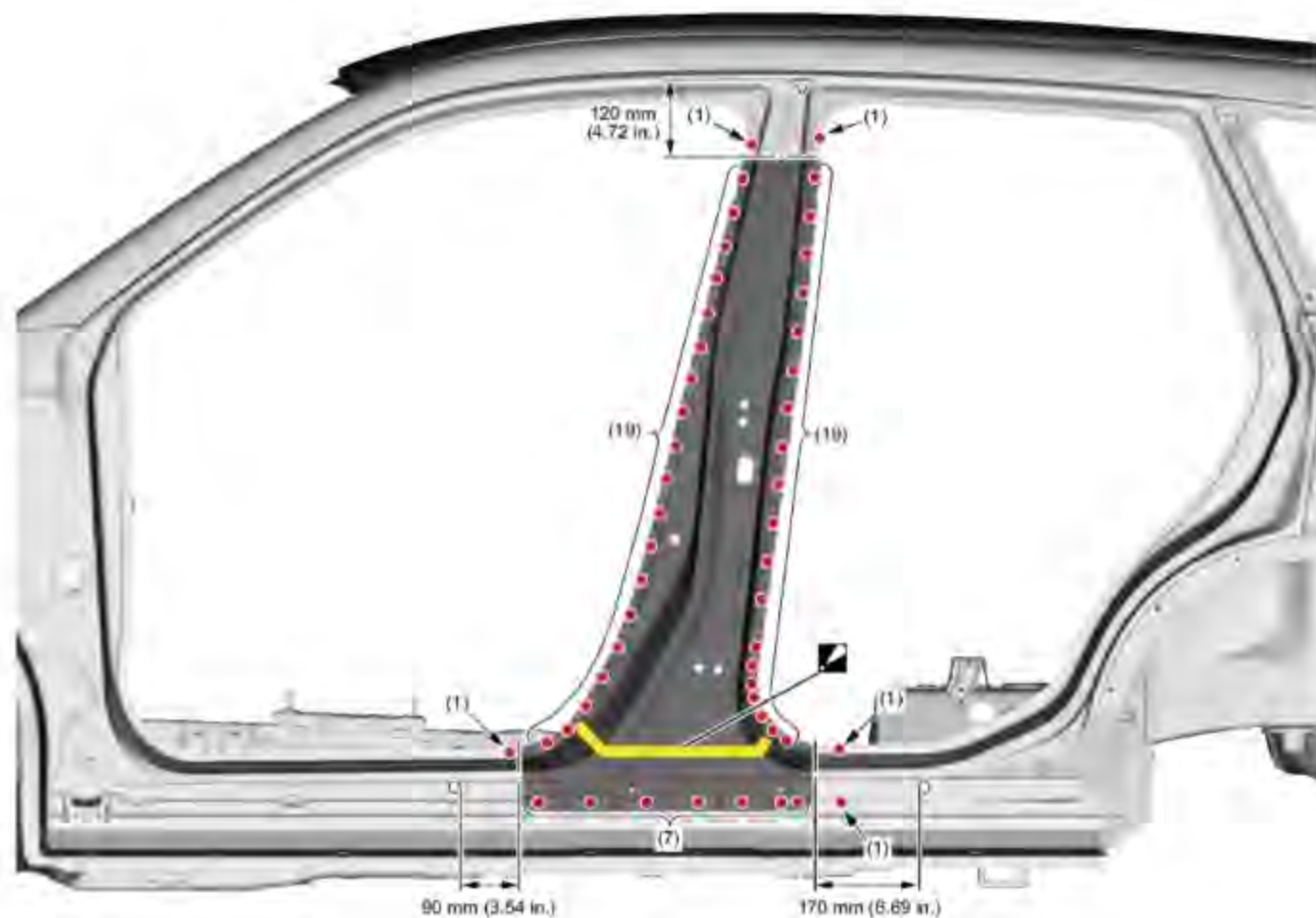
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割B柱外板。

注意

在切割B柱外板时，您可能会不小心切到B柱外板下方或门槛外板下方的零件。
在切割B柱外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏B柱外板下方或门槛外板下方的零件。

- 2) 钻穿焊接点，拆下B柱外板。



IEFA0A9B0082-01

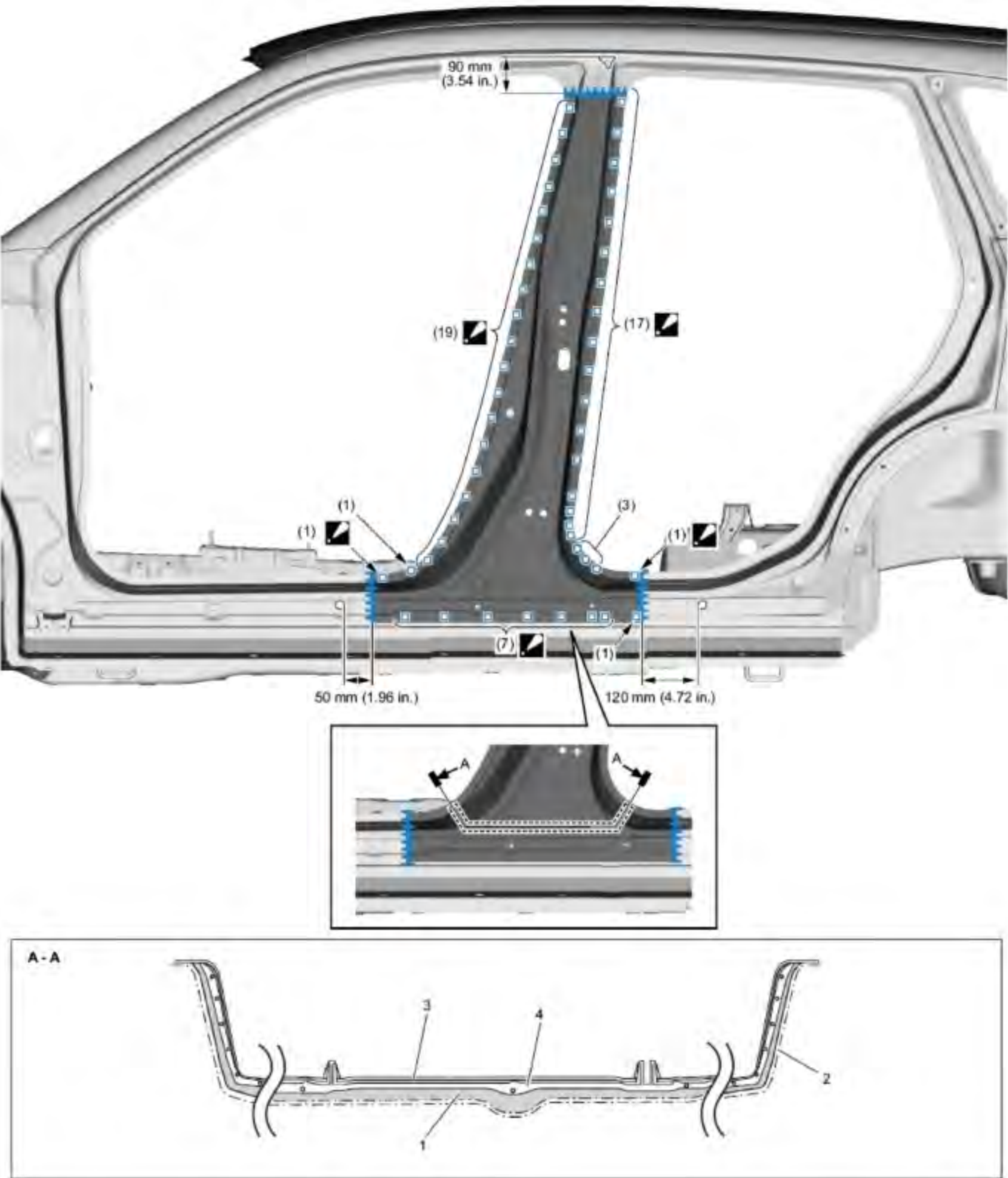
■：在加热使用了泡沫材料的部位周围以分离泡沫材料时，确保该部位的温度未达到170 °C (338 °F)。

安装 注意

- 对与超高强度钢相邻的板件进行焊接（电阻点焊或塞焊），会导致过大的热输入并造成材料的原始抗拉强度下降。
- 在继续对超高强度钢相邻的板件的下一个点进行焊接（电阻点焊或塞焊）时，应检查并确保输入的热量已经冷却。
- 如果不使用规定的点焊方法，超高强度钢会因为加热硬化而降低焊接强度和材料原始强度。
- 在焊接超高强度钢时，应使用规定的电阻点焊方法。参见“车身结构注意事项”项下的“超高强度钢”。

注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。
 - 1) 将新的B柱外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
 - 2) 对B柱外板填充泡沫材料的位置进行维修。
 - 3) 安装B柱外板。
 - 4) 进行塞焊或电阻点焊。
 - 5) 进行连续焊接。
 - 6) 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。



IFFAQA9B0001-01

■: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。	2. B柱外板	4. 挡板
1. 泡沫材料	3. 后车门铰链加强板	

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0084-01

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 本次维修的零件中包含填充了泡沫材料的零件。因此，在维修时参照“泡沫材料填充区域的维修”中的注意事项和维修步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

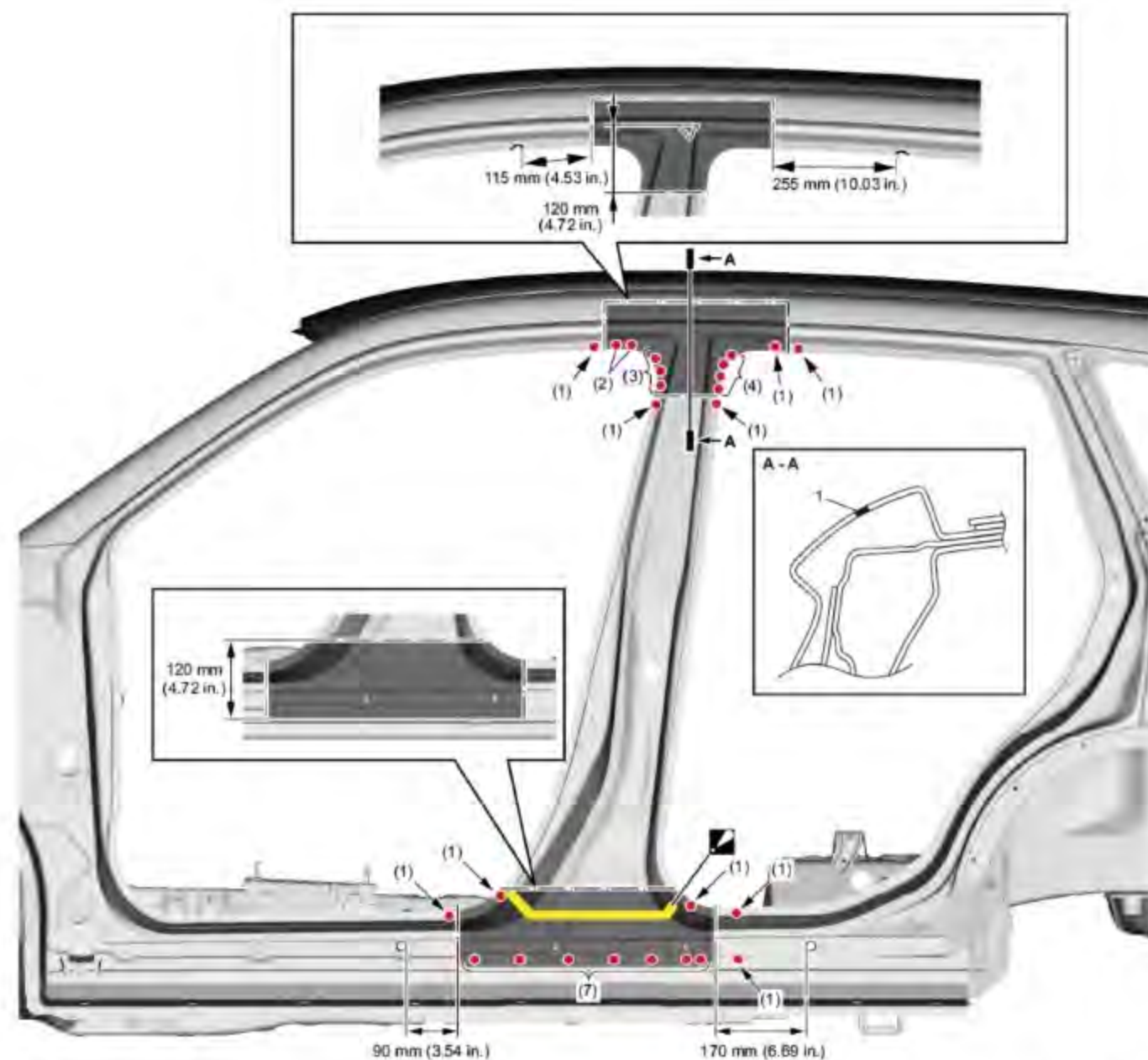
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割B柱外板。

注意

在切割B柱外板时，您可能会不小心切到B柱外板下方或门槛外板下方的零件。
在切割B柱外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏B柱外板下方或门槛外板下方的零件。

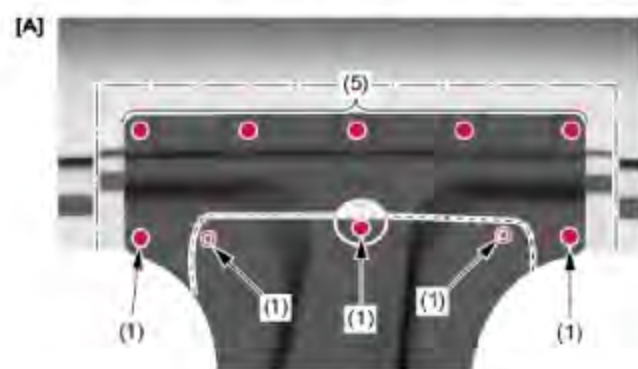
- 2) 在所示的大略切削位置同时切割B柱外板、后车门铰链加强板和外柱内板。
- 3) 钻穿焊接点，拆下B柱外板。



IFFA0A9B0002-01

1. 在加热使用了泡沫材料的部位周围以便分离泡沫材料时，确保该部位的温度未达到170 °C (338 °F)。	1. B柱外板切割位置（在此处周围切割）
2. 必要时，使用砂带磨光机对焊接点进行打磨。	

4) 钻穿焊接点，拆下后车门铰链加强板的上部及中柱内板的上部。



IEFA0A9B0006-02

【A】：车辆外侧
【B】：车辆内侧
2. 必要时，使用砂带磨光机对焊接点进行打磨。

5) 钻穿焊接点，拆下后车门铰链加强板的下部及中柱内板的下部。

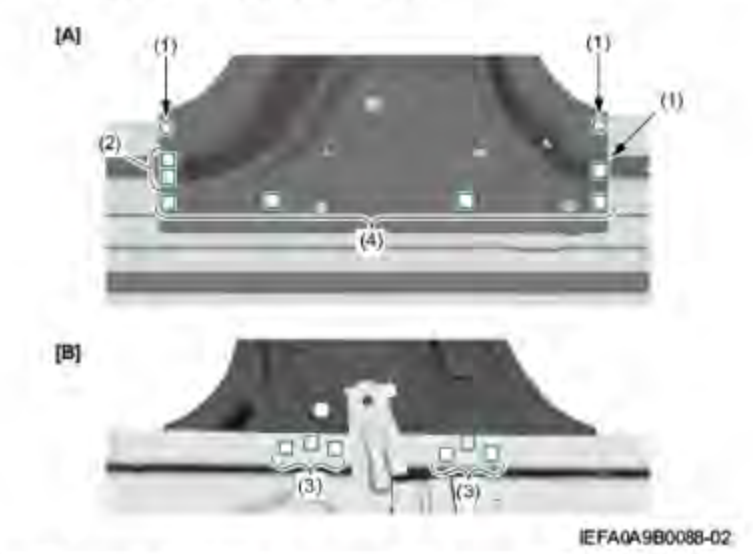


【A】：车辆外侧 【B】：车辆内侧

安装
注

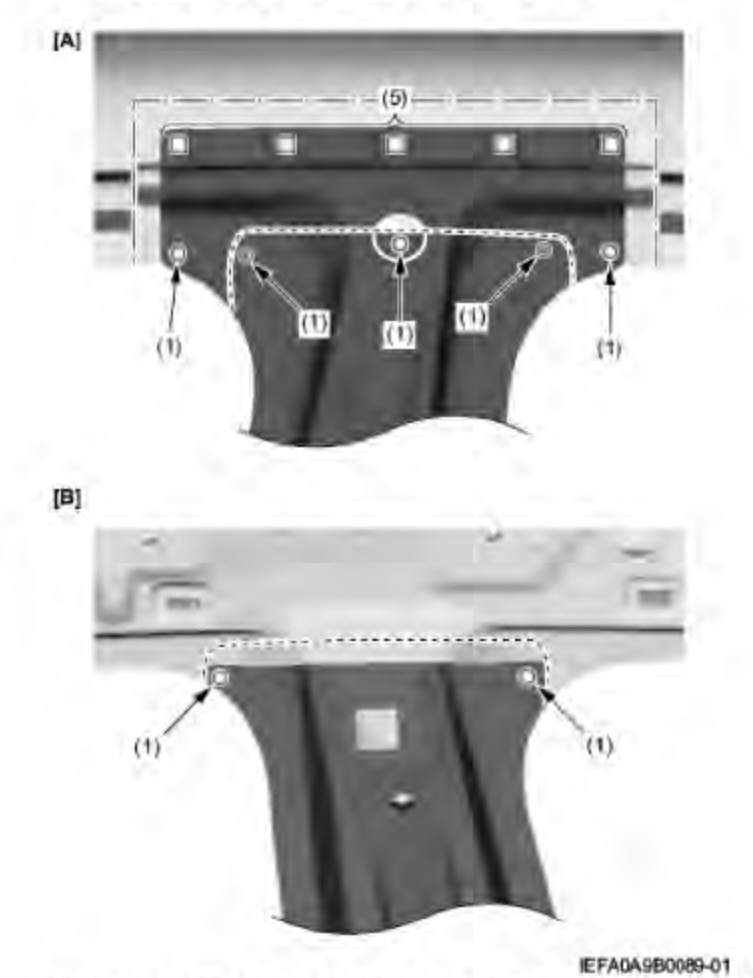
- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 侧围外侧：
 - 侧围内侧：
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 安装后车门铰链加强板的下部及中柱内板的下部。
- 2) 进行电阻点焊和塞焊。



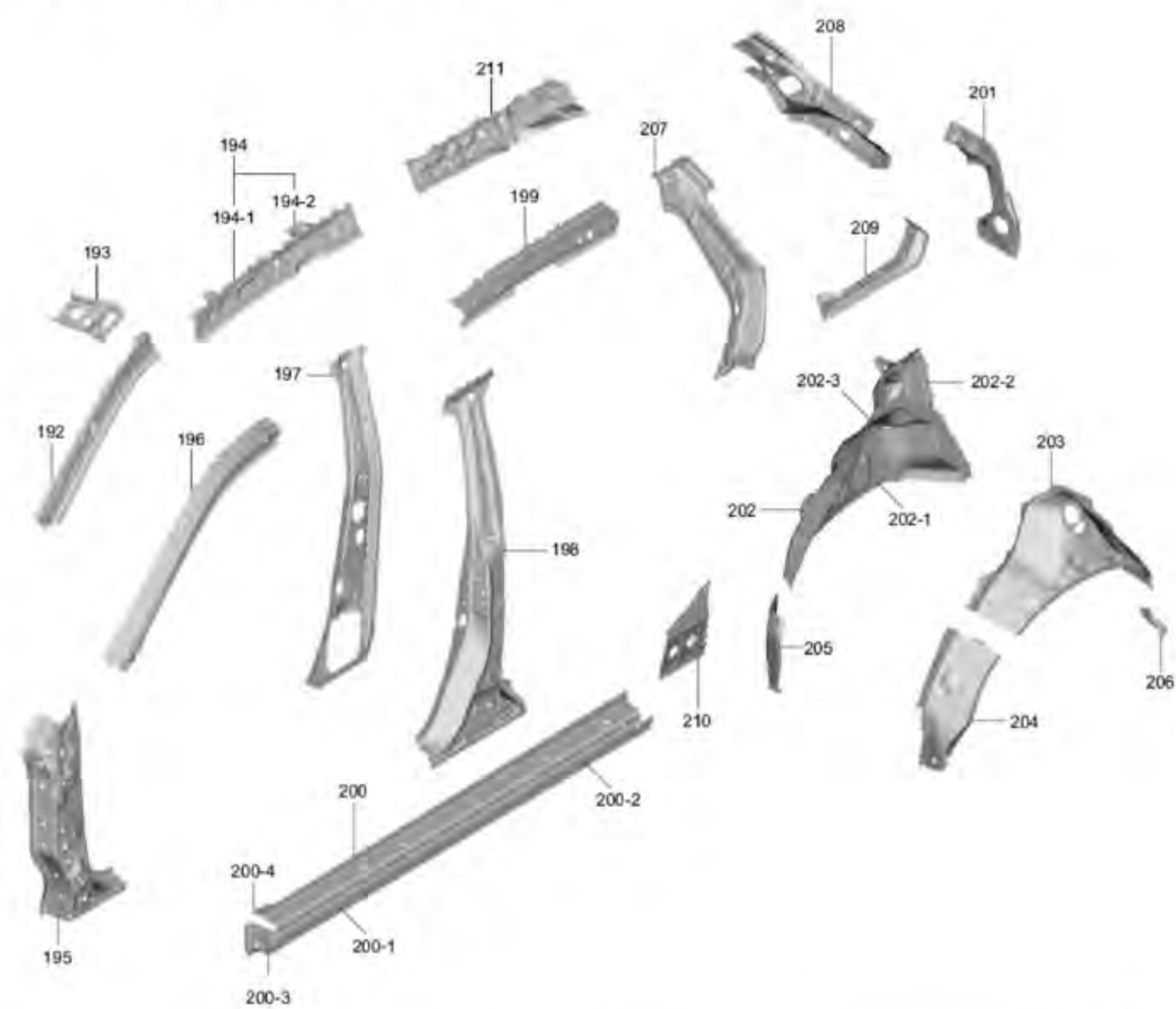
【A】：车辆外侧 【B】：车辆内侧

- 3) 安装后车门铰链加强板的上部及中柱内板的下部。
- 4) 进行塞焊或电阻点焊和填角焊。



- 5) 将新的B柱外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 6) 对B柱外板填充泡沫材料的位置进行维修。
- 7) 将B柱外板安装到车身上。
- 8) 进行塞焊或电阻点焊和填角焊。
- 9) 进行连续焊接。

10) 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。



IEFAQA9B0003-01

■: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。	1. 泡沫材料	3. 后车门铰链加强板
“a”：12 mm（0.47 in.）	2. B柱外板	4. 挡板

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0091-01

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 本次维修的零件中包含填充了泡沫材料的零件。因此，在维修时参照“泡沫材料填充区域的维修”中的注意事项和维修步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

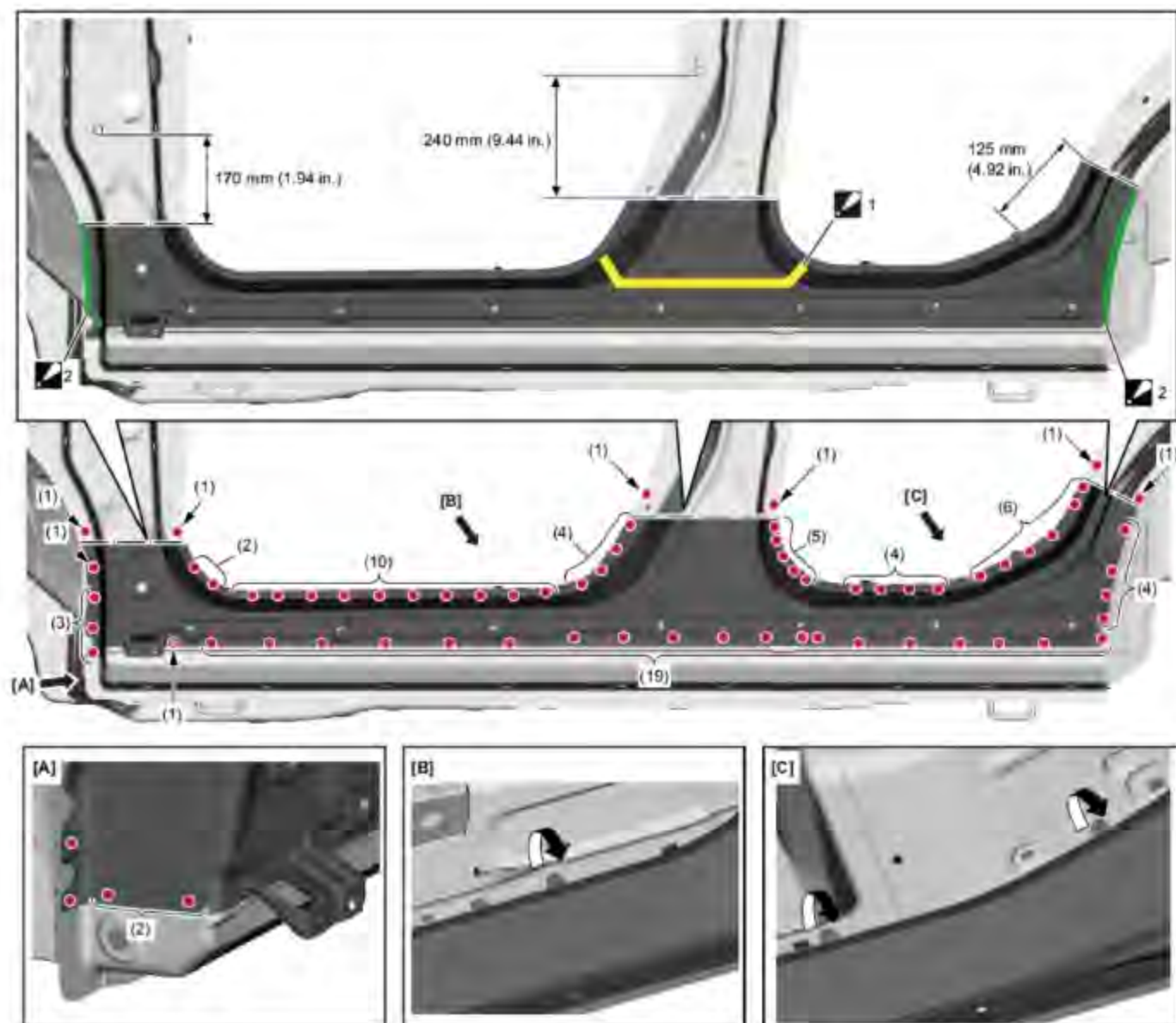
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割门槛外板。

注意

在切割门槛外板时，您可能会不小心切到门槛外板下方的零件。
在切割门槛外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏门槛外板下方的零件。

- 2) 钻穿焊接点。
- 3) 掰开弯曲三个金属连接处（箭头），拆下门槛外板。



IEFA0A9B0092-02

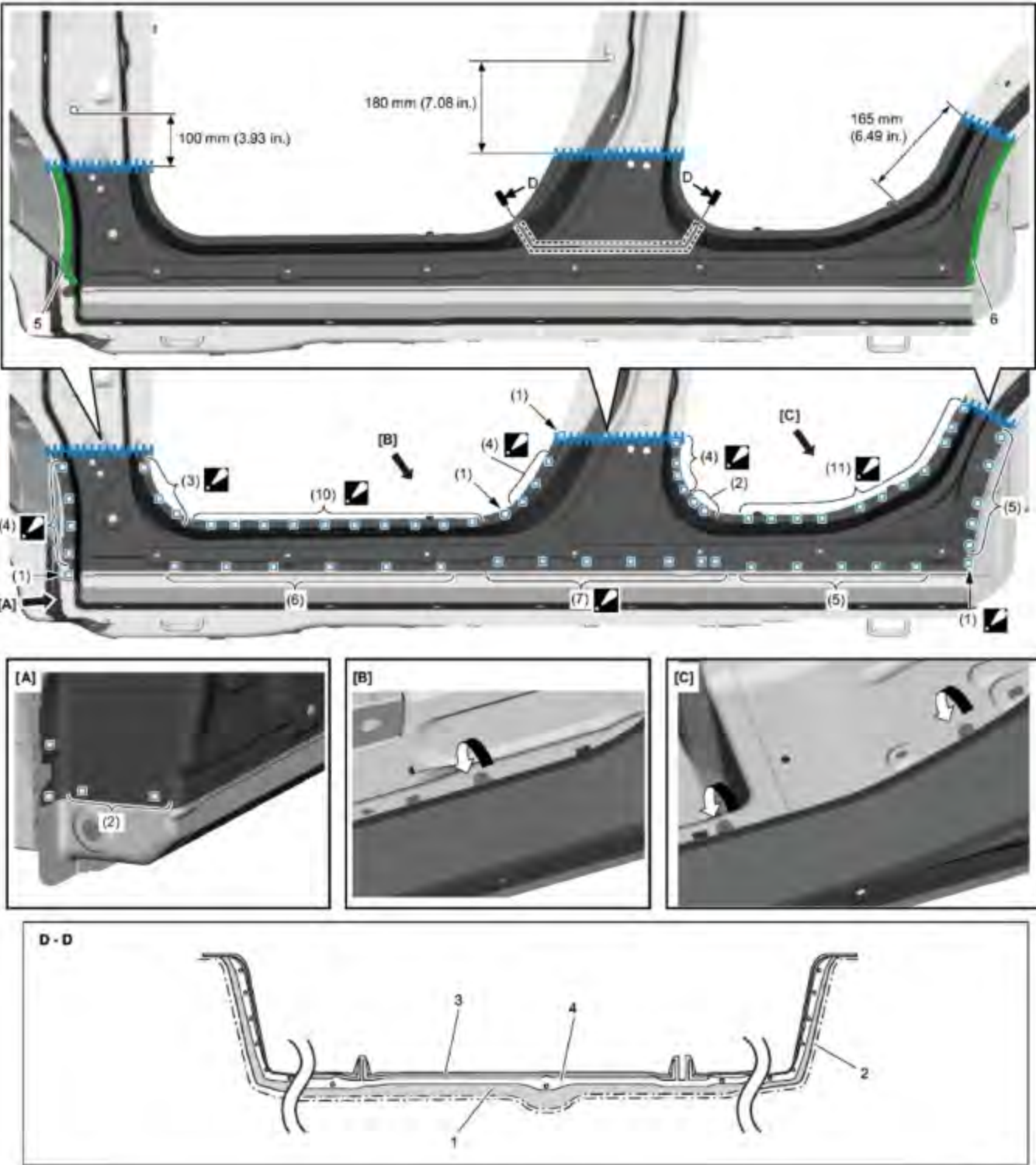
■1：在加热使用了泡沫材料的部位周围以便分离泡沫材料时，确保该部位的温度未达到170 ° C（338 ° F）。

■2：在加热使用了密封胶的部位周围以分离车身密封胶时，确保该部位的温度未达到170 ° C（338 ° F）。

安装 注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 侧围外侧：
 - 侧围内侧：
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

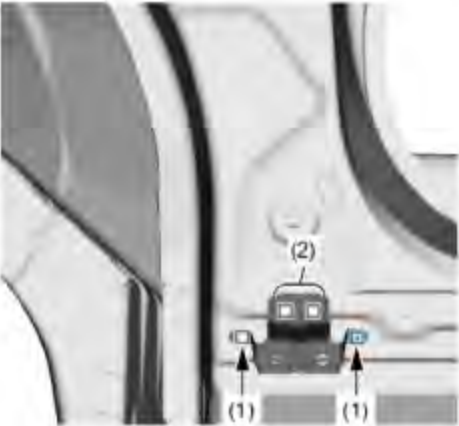
- 将新的门槛外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 维修泡沫材料。
- 将密封胶应用于门槛外板。
- 安装门槛外板。
- 进行电阻点焊和塞焊。
- 进行连续焊接。
- 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。
- 把门槛外板的三个金属连接处（箭头）往里弯曲。



IEFA0A9B0093-02

1. 泡沫材料	3. 后车门铰链加强板	5. 使用了车身密封胶的部位。
2. 门槛外板	4. 挡板	■: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。

- 9) 安装前翼子板下支架。
10) 进行塞焊。



IEFA0A9B0094-01

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0095-01

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 本次维修的零件中包含填充了泡沫材料的零件。因此，在维修时参照“泡沫材料填充区域的维修”中的注意事项和维修步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

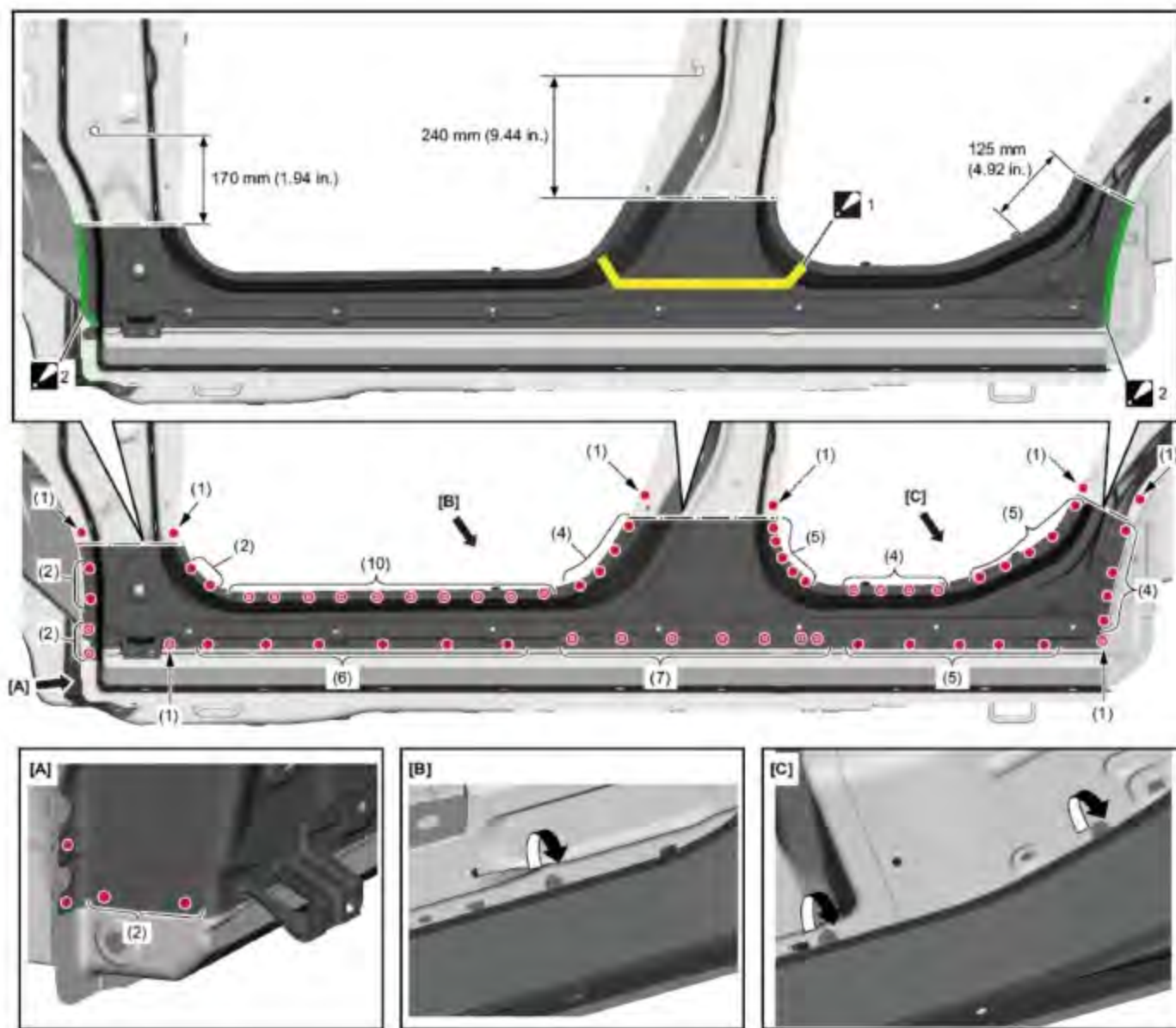
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割门槛外板。

注意

在切割门槛外板时，您可能会不小心切到门槛外板下方的零件。
在切割门槛外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏门槛外板下方的零件。

- 2) 钻穿焊接点。
- 3) 掰开金属连接处（箭头），拆下门槛外板。

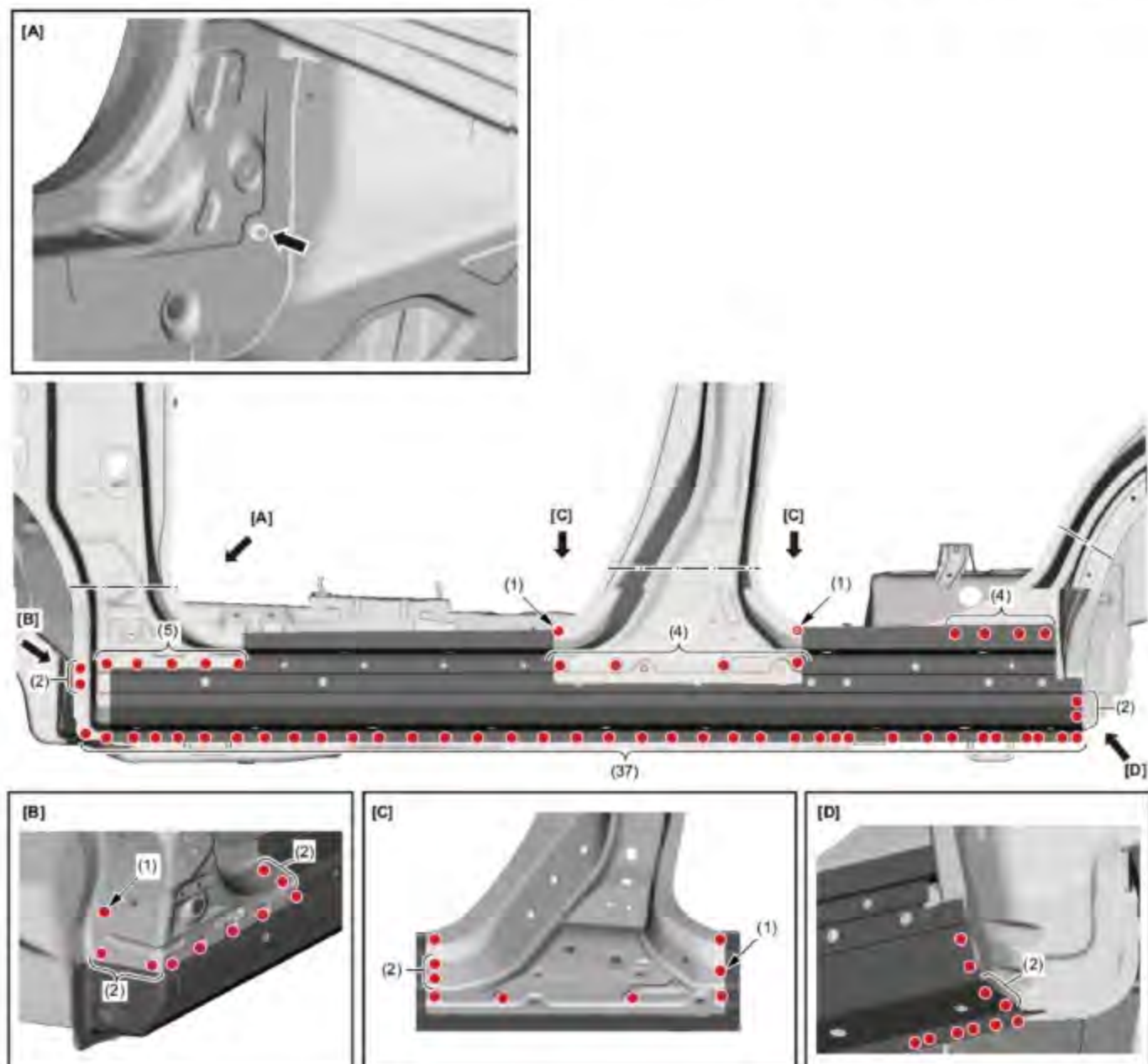


IEFA0A9B0096-02

4) 拧松螺栓。

5) 钻穿焊接点，拆下门槛强度板。

如果无法将后车门铰链加强板的焊接点钻穿，则应拆卸B柱外板、后车门铰链加强板和中柱内板。

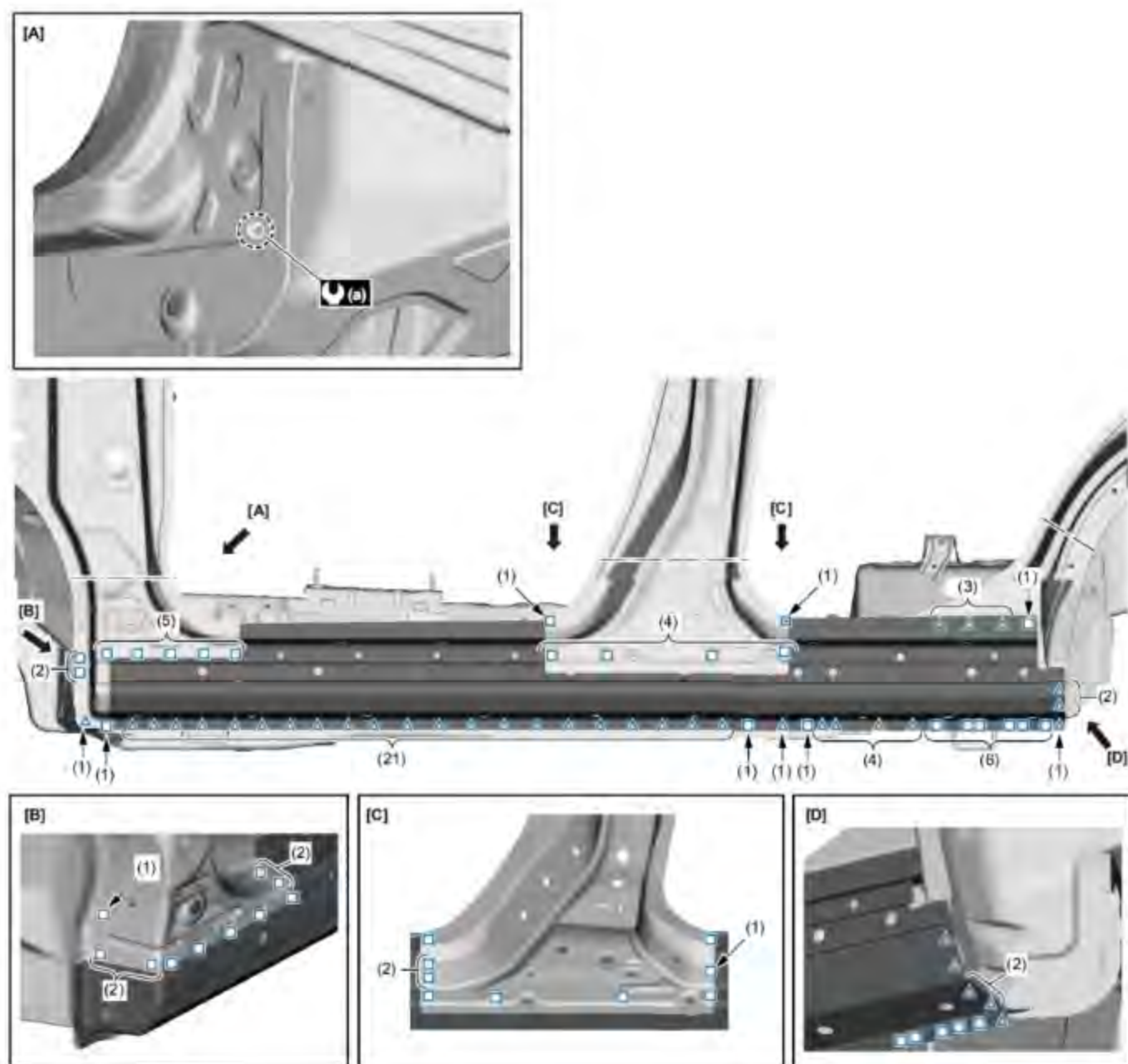


IEFA0A9B0097-01

安装 注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 侧围外侧：
 - 侧围内侧：
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

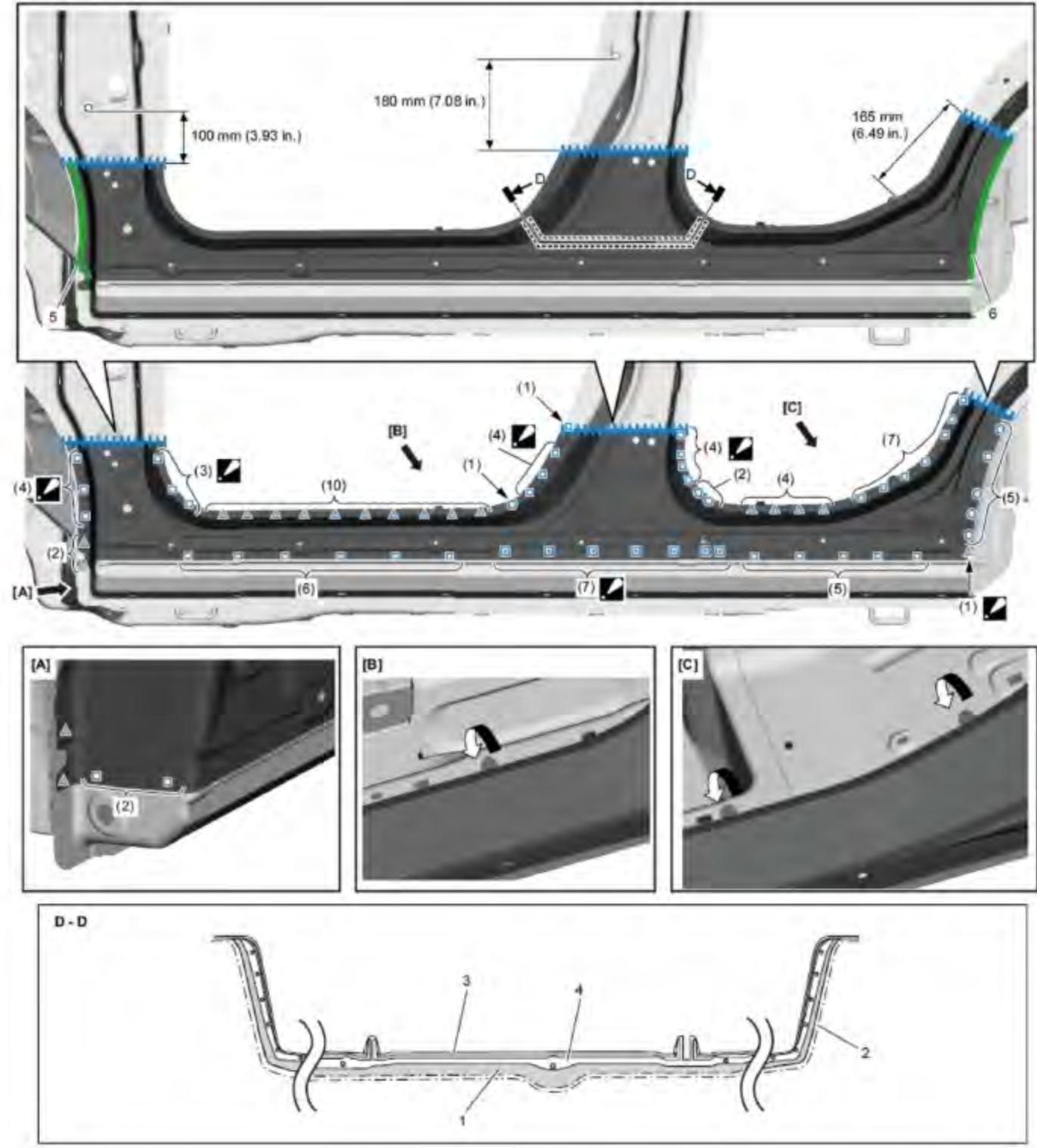
- 1) 将新的门槛强度板安装到车身上。
- 2) 进行电阻点焊和塞焊。
- 3) 拧紧螺栓至规定扭矩。



IEFA0A9B0098-01

U(a): 8.8 N·m (0.90 kgf-m, 6.5 lbf-ft)

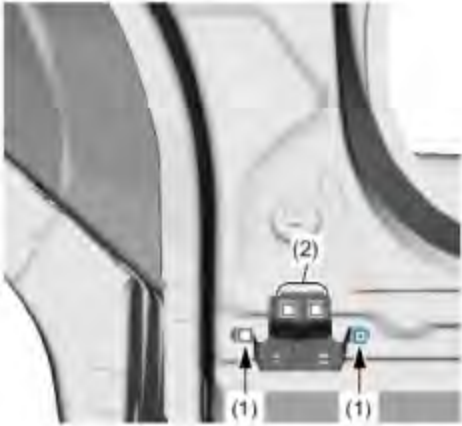
- 4) 如果拆卸了B柱外板、后车门铰链加强板和中柱内板，应进行安装。
- 5) 将新的门槛外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 6) 安装门槛外板。
- 7) 进行电阻点焊和塞焊。
- 8) 进行连续焊接。
- 9) 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。
- 10) 把门槛外板的金属连接处（箭头）往里弯曲。



IEFA0A9B0099-02

1. 泡沫材料	3. 后车门铰链加强板	5. 使用了车身密封胶的部位。
2. 门槛外板	4. 挡板	⊗: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。

- 10) 安装前翼子板下支架。
11) 进行塞焊。



IEFA0A9B0094-01

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0100-01

注意事项

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 图中的尺寸仅供切割放置在现有零件顶部的替换件时参考。根据替换件的尺寸和现有零件的状况，确定最合适的切割（或结合）线。

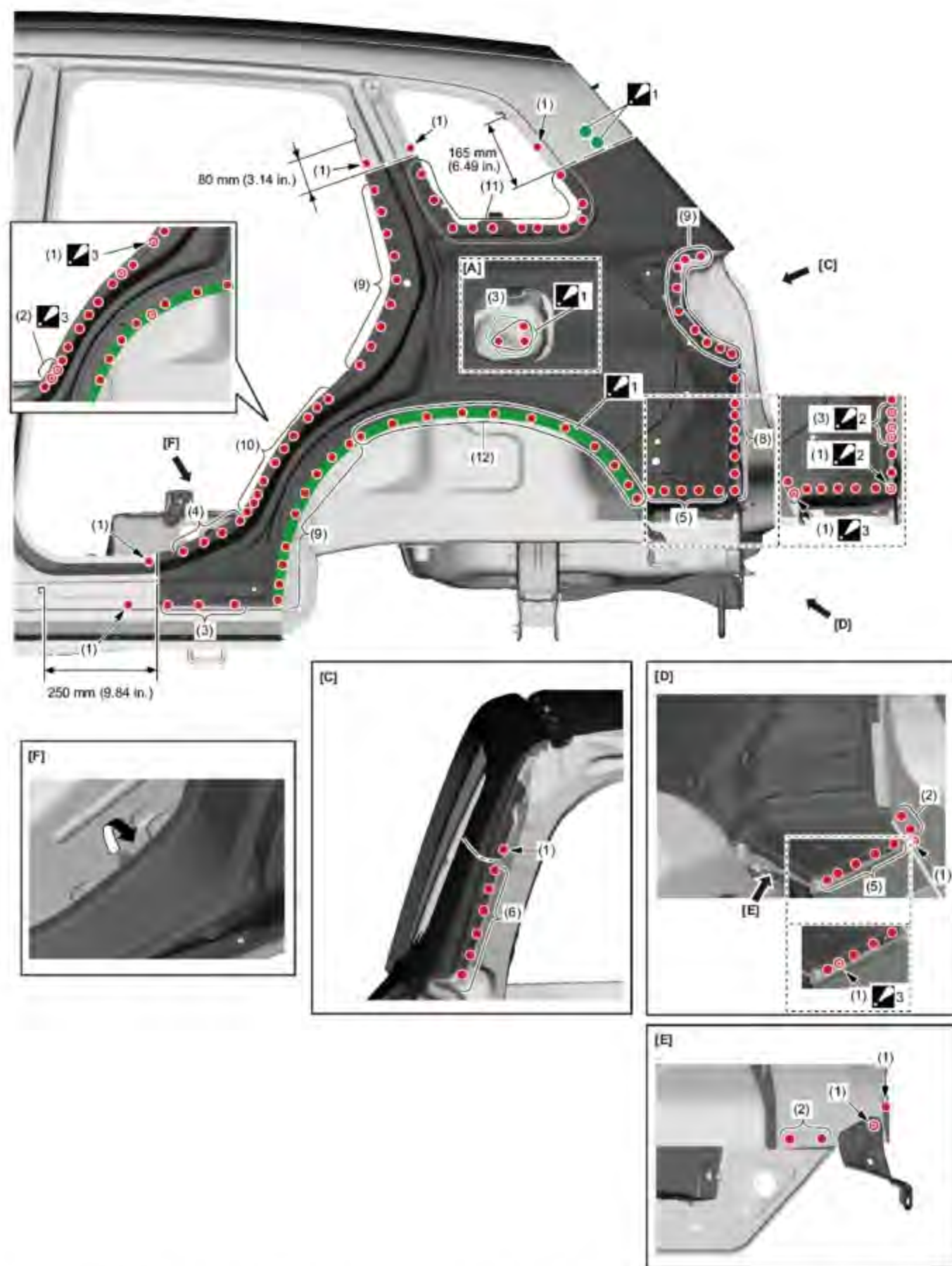
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割三角窗柱外板。

注意

在切割三角窗柱外板时，您可能会不小心切到车顶下方或门槛外板下方的零件。
在切割三角窗柱外板时，应尽量小心谨慎，避免损坏三角窗柱外板下方或门槛外板下方的零件。

- 2) 钻穿焊接点。
- 3) 掰开金属连接处（箭头），拆下三角窗柱外板。



IEFA0A9B0101-01

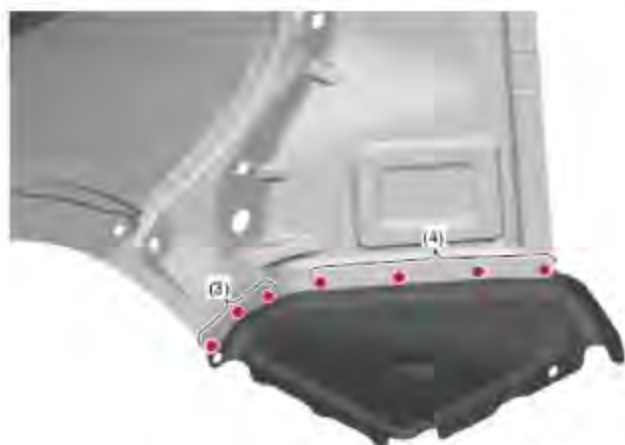
■1: 在加热使用了密封胶的部位周围以分离车身密封胶时, 确保该部位的温度未达到170 ° C (338 ° F) 。

■2: 此符号表示同时更换三角窗柱外板、后轮罩外板和后壁板。

■3: 此符号表示同时更换三角窗柱外板、后轮罩外板和后轮罩外接板。

【A】: 车辆左侧

- 4) 钻穿焊接点。
- 5) 必要时, 拆下侧围外下接板。

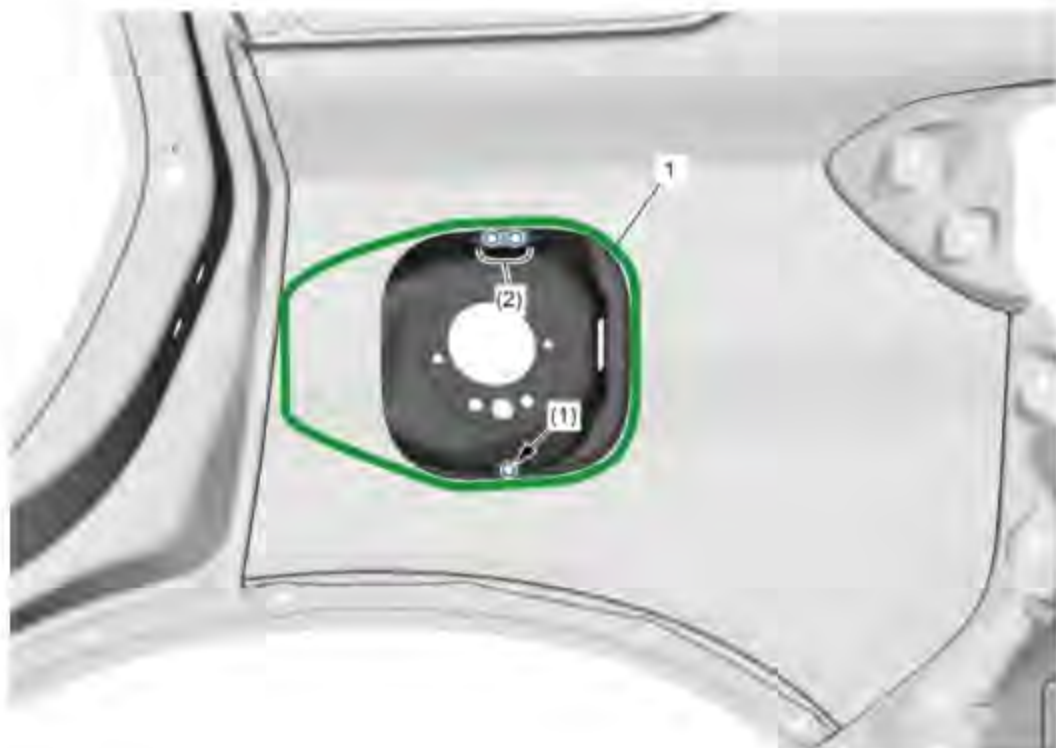


IEFA0A9B0102-01

安装 注

- 在进行焊接前, 应检查安装位置及安装零件的状况。
 - 背门:
 - 侧围外侧:
 - 侧围内侧:
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 1) 在加油口盒上涂覆车身密封胶。
- 2) 安装加油口盒子。
- 3) 进行电阻点焊。



IEFA0A9B0103-01

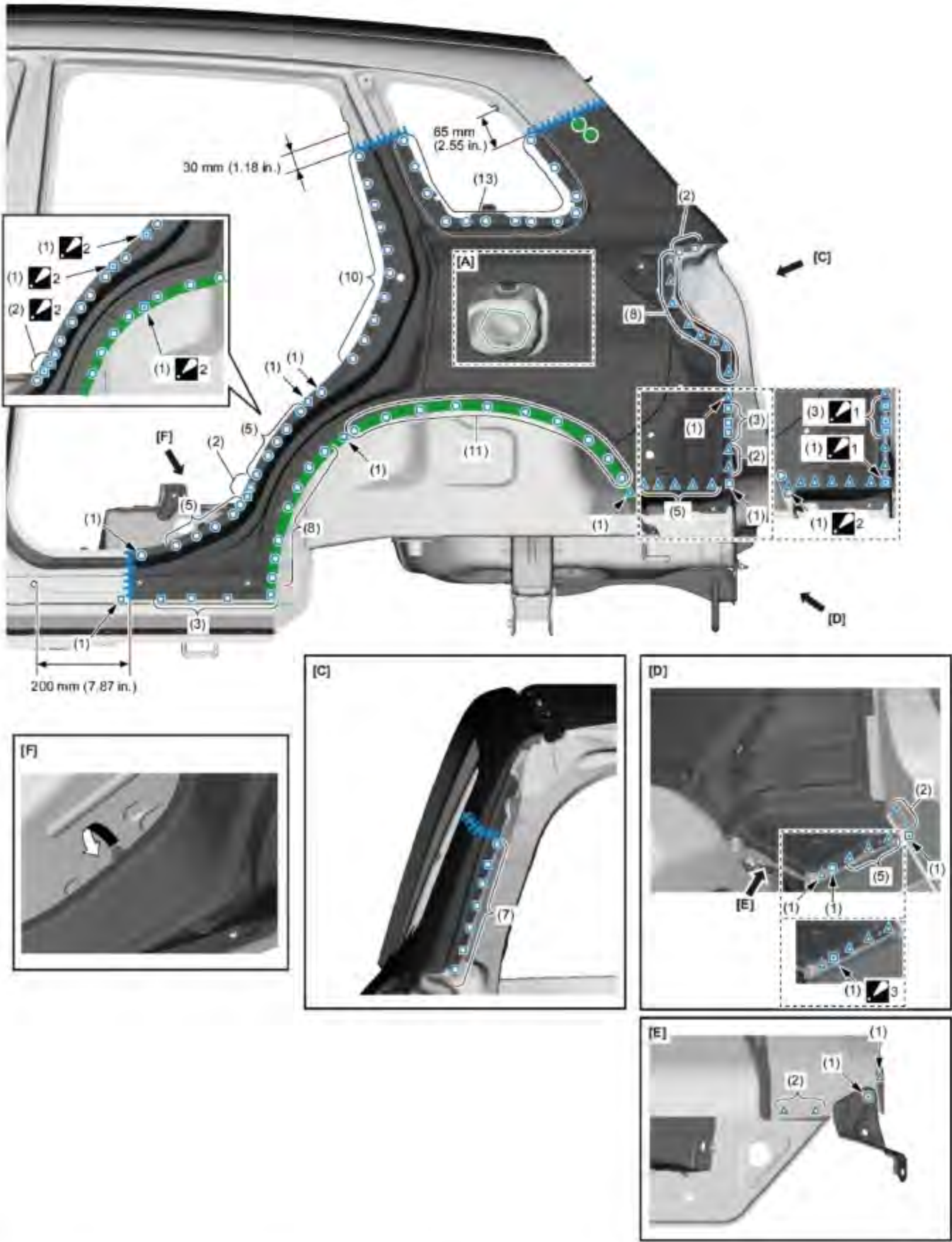
1. 使用了车身密封胶的部位。

- 4) 将新的三角窗柱外板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 5) 拆下三角窗柱外板，涂上车身密封胶。
- 6) 如果拆卸了侧围外下接板，应进行安装。
- 7) 进行电阻点焊。



IEFA0A9B0104-01

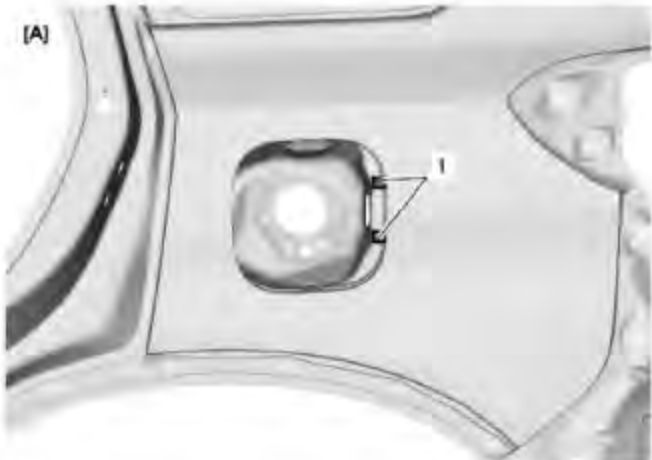
- 8) 将三角窗柱外板重新安装到车身上。
- 9) 进行电阻点焊或塞焊。
- 10) 进行连续焊接。
- 11) 在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。
- 12) 把三角窗柱外板的金属连接处（箭头）往里弯曲。



IEFA0A9B0105-01

■1: 此符号表示同时更换三角窗柱外板、后轮罩外板和后壁板。
■2: 此符号表示同时更换三角窗柱外板、后轮罩外板和后轮罩外接板。
【A】: 车辆左侧
1: 使用了车身密封胶的部位。

13) 安装好三角窗柱外板后, 应贴上油箱盖垫膜 (1) 和侧围外座 (2), 如图所示。



IEFA0A9B0106-01

【A】: 车辆外侧

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 三角窗柱外板
- 加油口门板



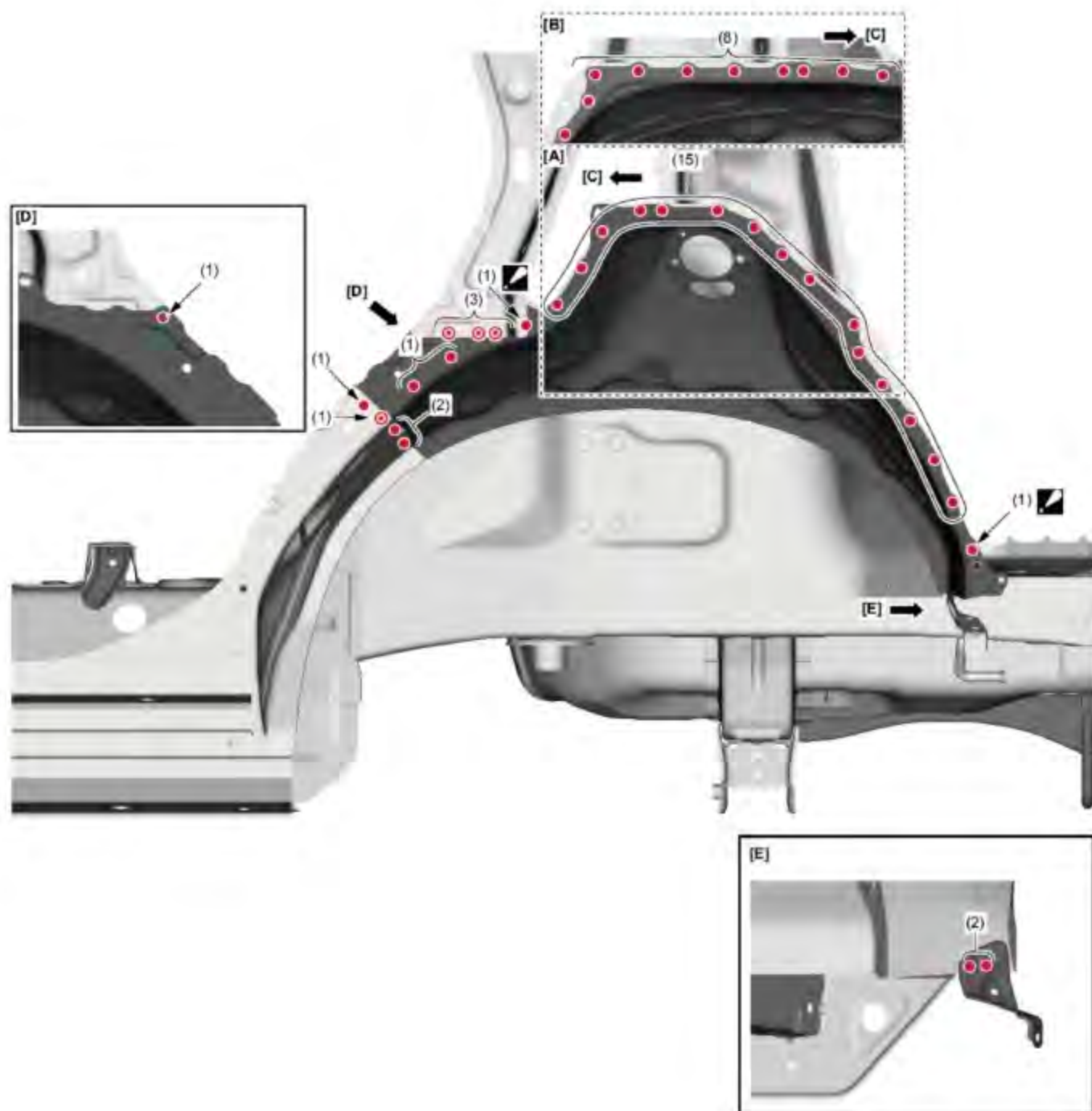
IEFA0A9B0107-01

一般性注释

- 两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
- 如果车身安装了门槛强度，应更换部分后轮罩外接板。
- 如果门槛强度从车身拆卸，应更换后轮罩外接板。

拆卸

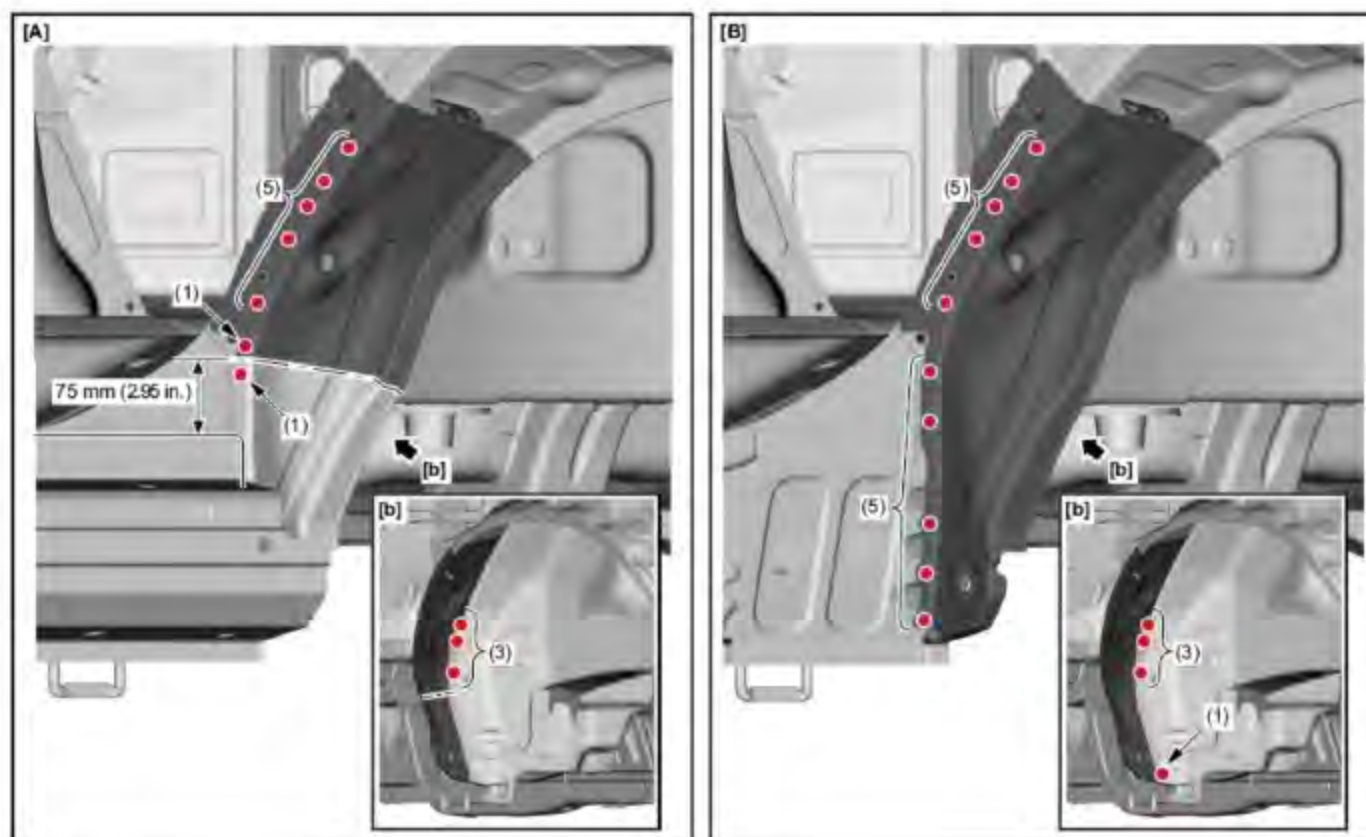
- 1) 钻穿焊接点，拆下后轮罩外板。



IEFA0A9B0108-01

【A】：车辆左侧	【C】：车头方向
【B】：车辆右侧	▣：必要时，使用砂带磨光机对焊接点进行打磨。

- 2) 如果后轮罩外接板需要进行部分更换，应在图示位置做标记，并切割后轮罩外接板。
- 3) 钻穿焊接点，拆下后轮罩外接板。



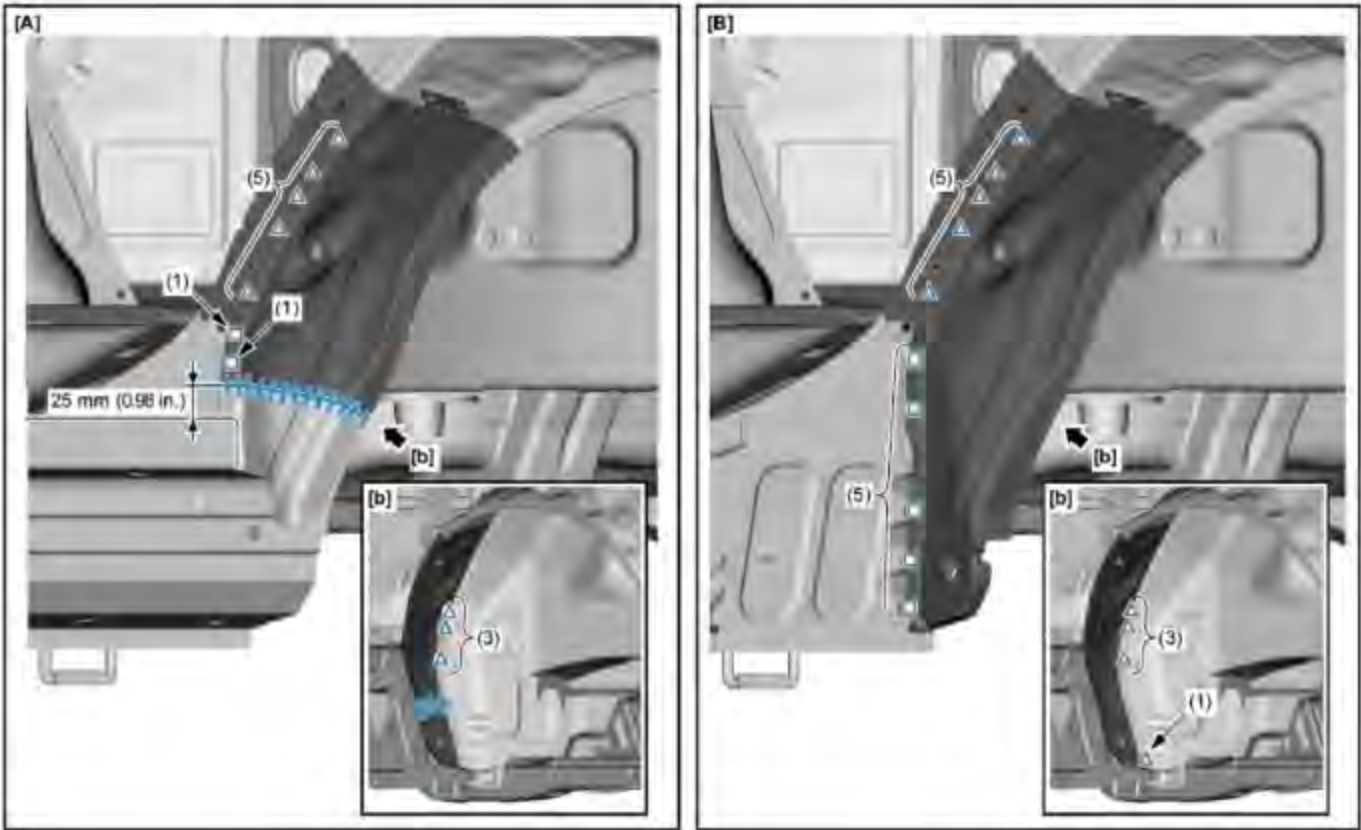
IEFA0A9B0109-01

【A】：更换部分后轮罩外接板时	【B】：更换后轮罩外接板时
-----------------	---------------

在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。

- 侧围内侧：
- 底板：

- 1) 如果后轮罩外接板需要进行部分更换，应将新的后轮罩外接板安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 2) 将后轮罩外接板安装到车身上。
- 3) 进行电阻点焊或塞焊。
- 4) 如果后轮罩外接板需要进行部分更换，应进行连续焊接，并在连续焊接零件的背面涂防腐蜡。

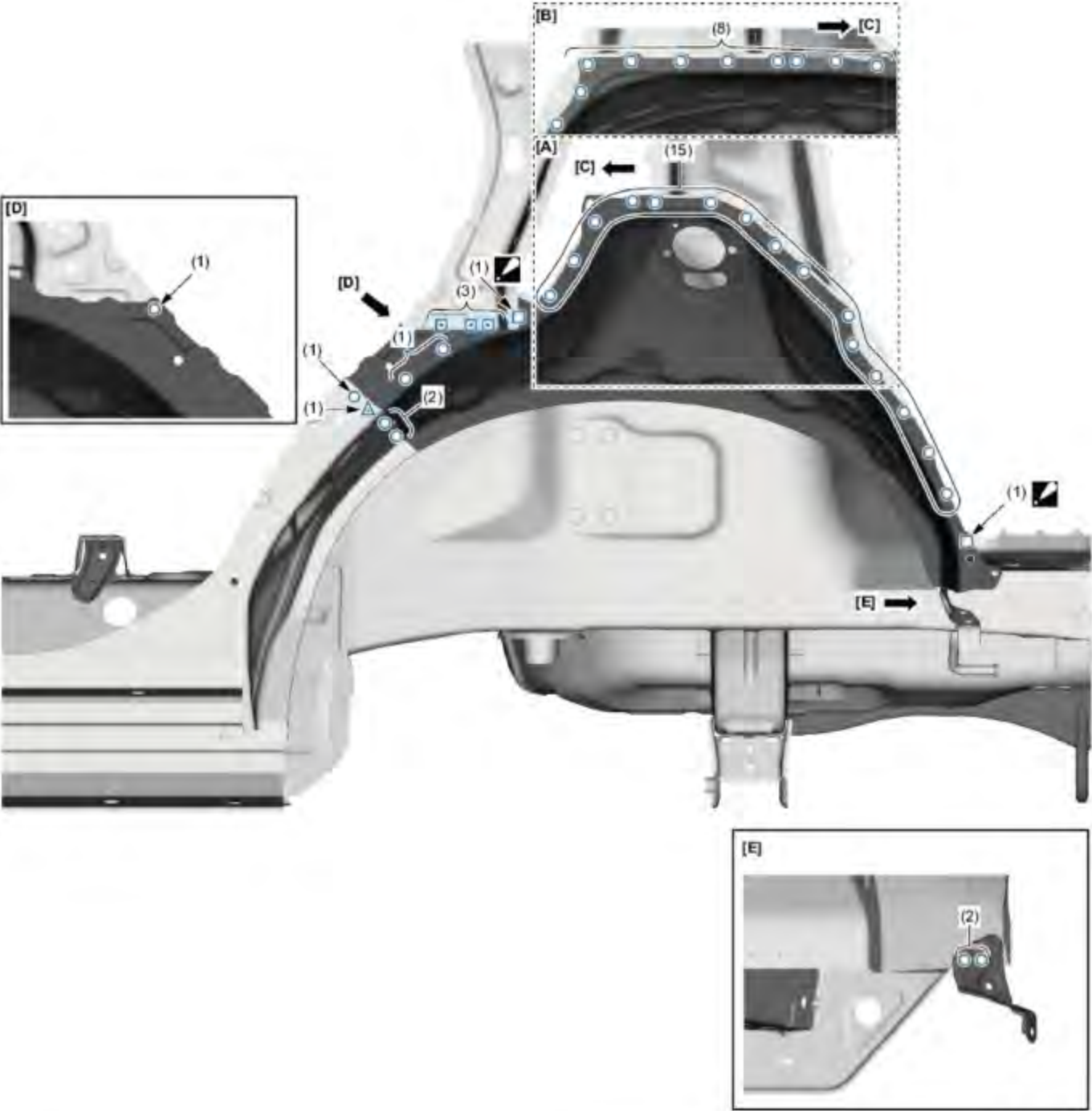


IEFAQA9B0110-01

【A】：更换部分后轮罩外接板时

【B】：更换后轮罩外接板时

- 5) 安装后轮罩外板。
- 6) 进行电阻点焊和塞焊。



IEFA0A9B0111-01

【A】：车辆左侧	【C】：车头方向
【B】：车辆右侧	⊗：必要时，使用砂带磨光机对焊接点进行打磨。

后保险杠构件支柱（部分）拆卸和安装
AENFFA0A9B06018
注

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0112-01

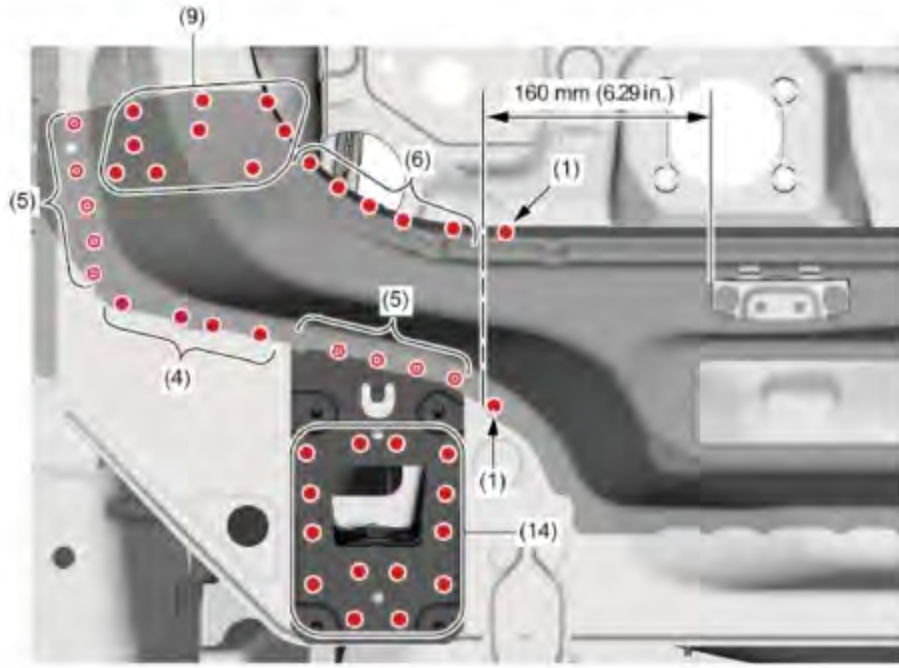
一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
拆卸

- 1) 在如图所示位置做标记，切割后保险杠构件支柱。

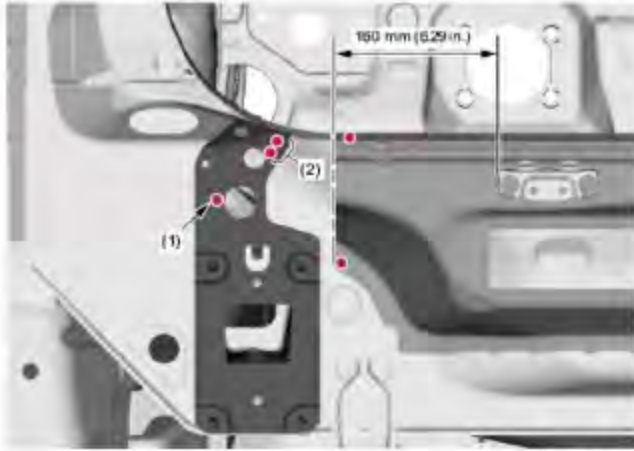
注意

在切割后保险杠构件支柱时，您可能会不小心切到后壁板下方的零件。

- 2) 钻穿焊接点，拆下后保险杠构件支柱。



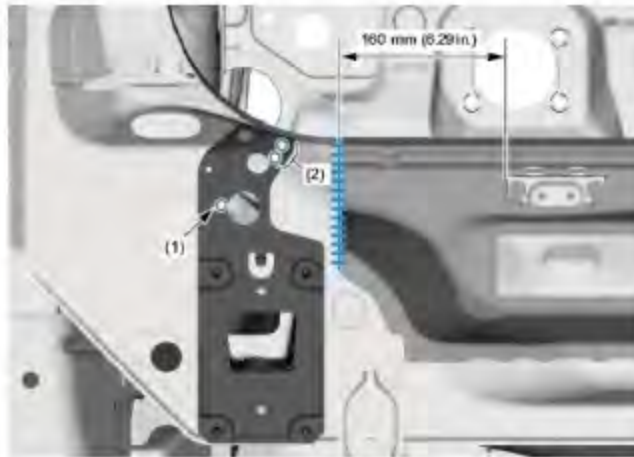
IEFA0A9B0113-01



IEFA0A9B0114-01

安装

- 1) 将后保险杠构件支柱安装到车身上，在重叠的情况下切割。
- 2) 进行电阻点焊或塞焊。
- 3) 进行连续焊接。



IEFA0A9B0115-01

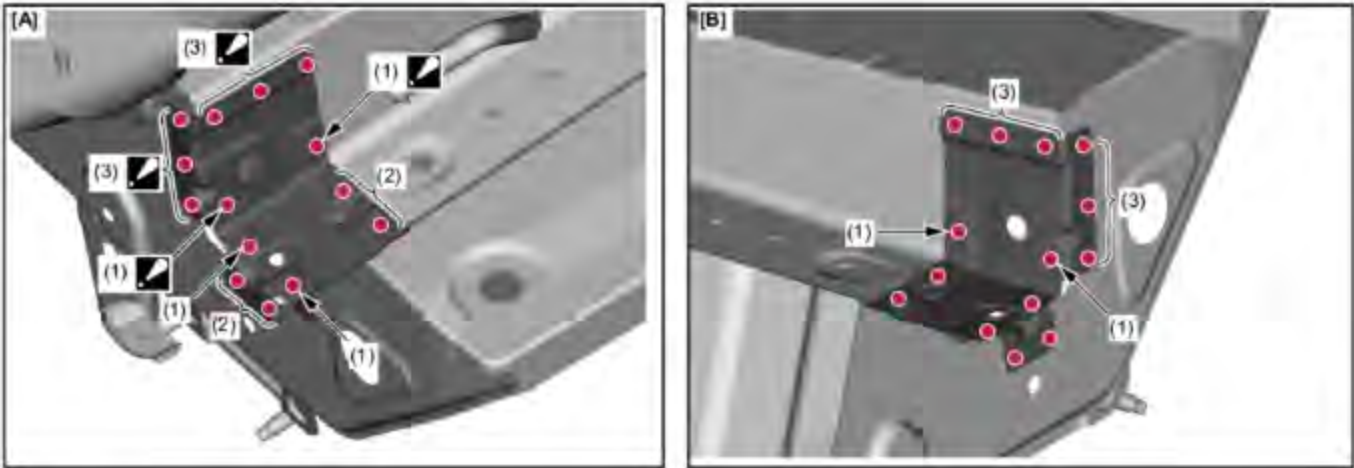
下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



IEFA0A9B0117-01

一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
拆卸
1) 钻穿焊接点，拆下后地板纵梁后加强板。

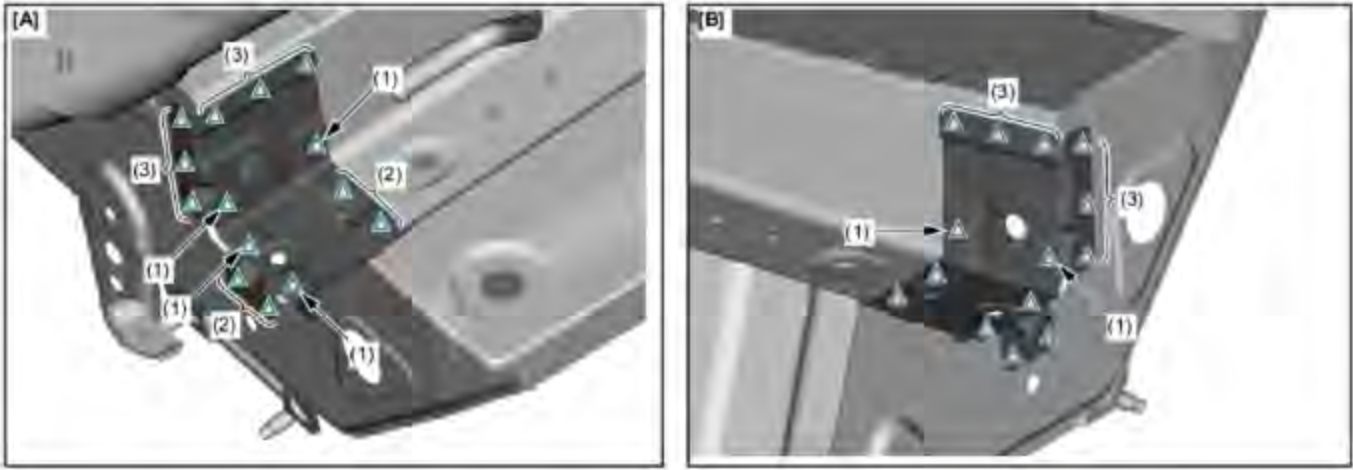


IEFA0A9B0118-01

安装
注

在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。

- 1) 将后地板纵梁后加强板安装到车身上。
- 2) 进行电阻点焊或塞焊。



IEFA0A9B0120-01

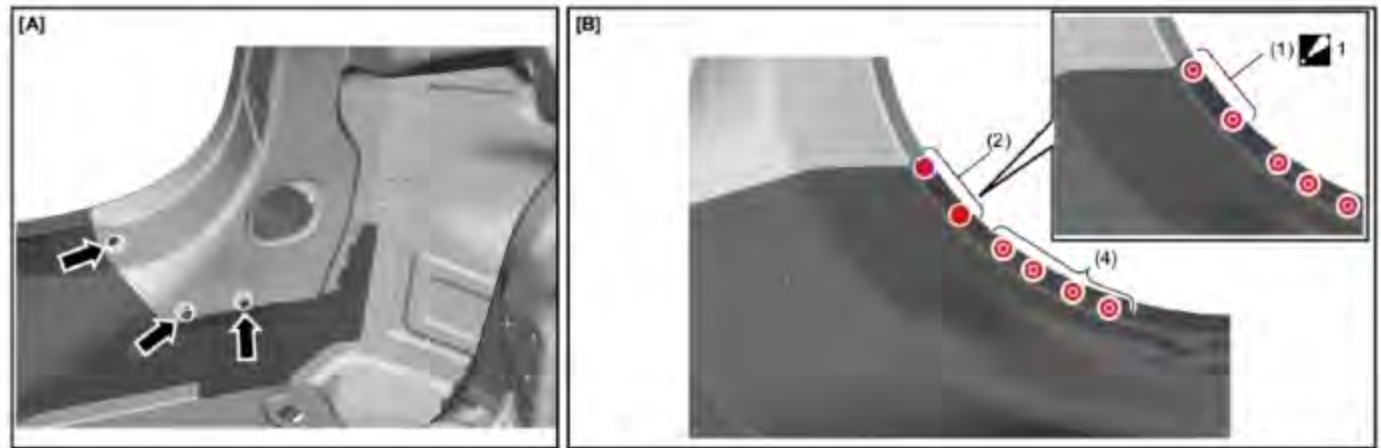
【A】：车辆内侧	【B】：车辆外侧
----------	----------

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 加油口门板



- 拆卸
- 1) 拧松6颗螺栓。
 - 2) 钻穿焊接点，拆下后壁板。



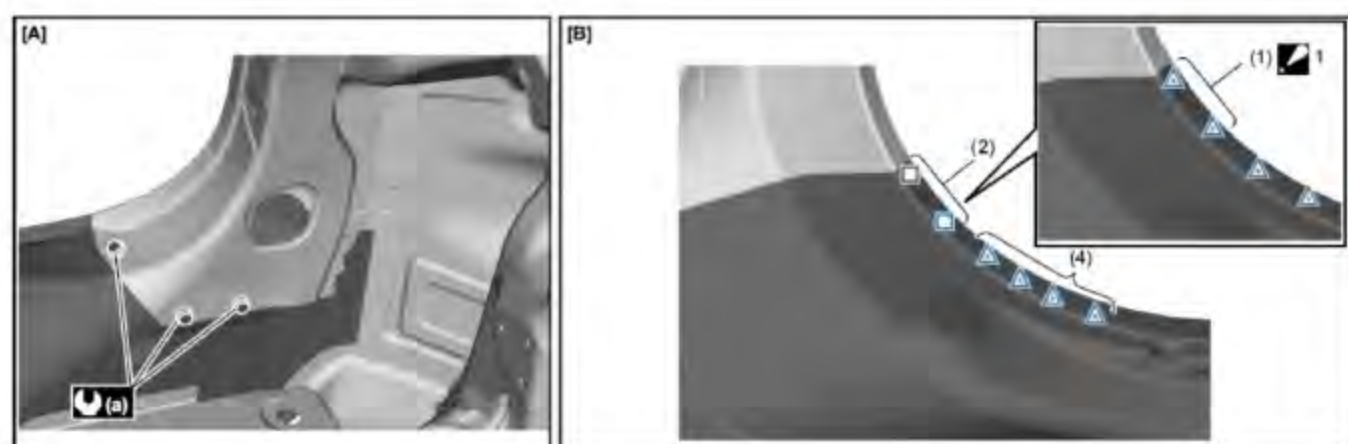
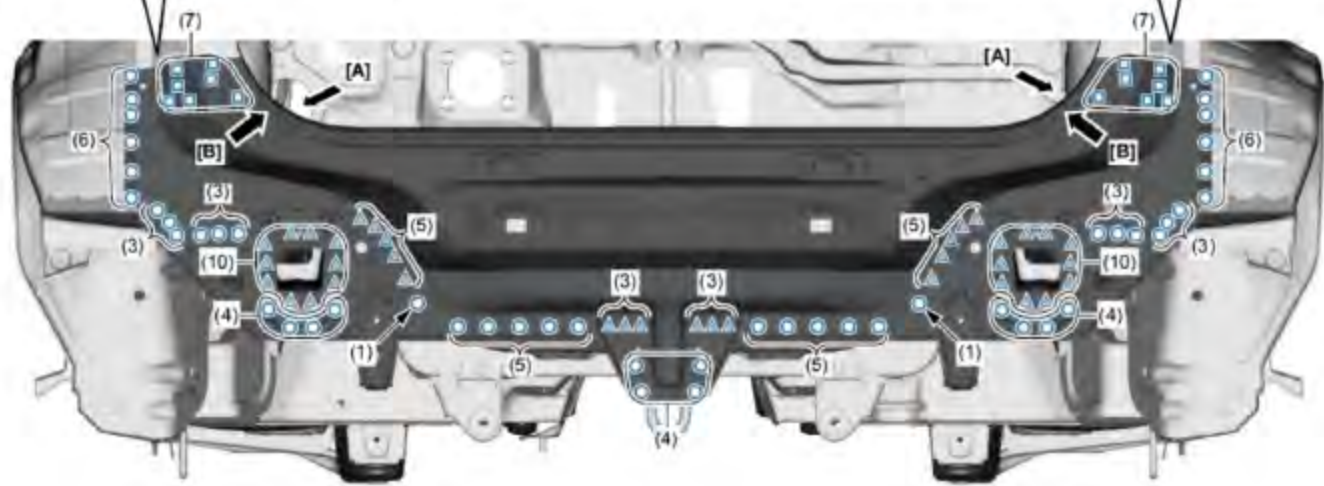
IFFA0A9B0004-01

1	此符号表示同时更换后壁板和后灯罩外板。
2	此符号表示同时更换后壁板和侧围外下接板。

安装 注

- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
- 在维修时要考虑到会影响外观的零件的安装问题。

- 安装后壁板。
- 进行电阻点焊和塞焊。
- 拧紧6颗螺栓至规定扭矩。



U(a): 8.8 N · m (0.9 kgf-m, 6.5 lbf-ft)

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 后壁板



IEFA0A9B0124-01

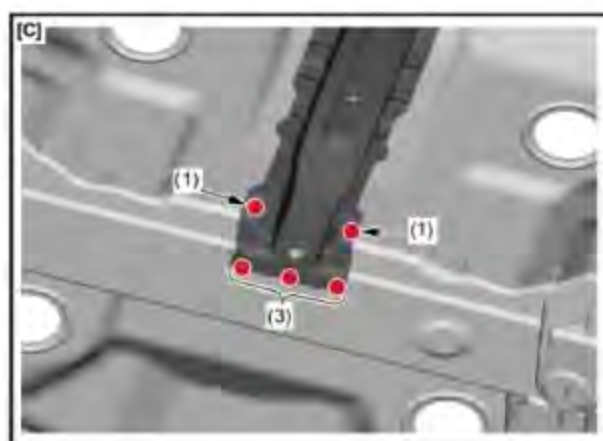
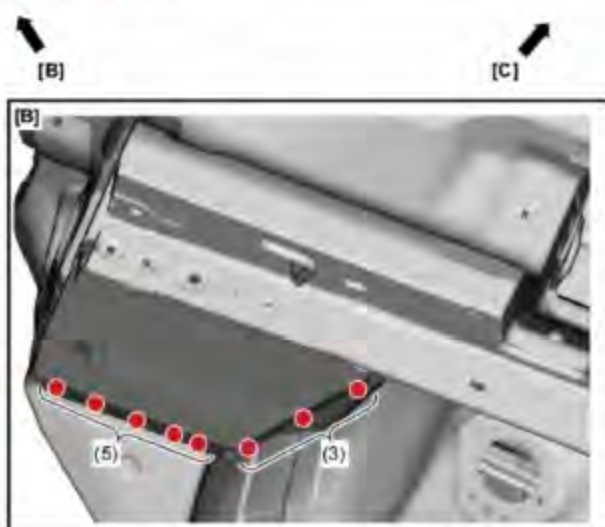
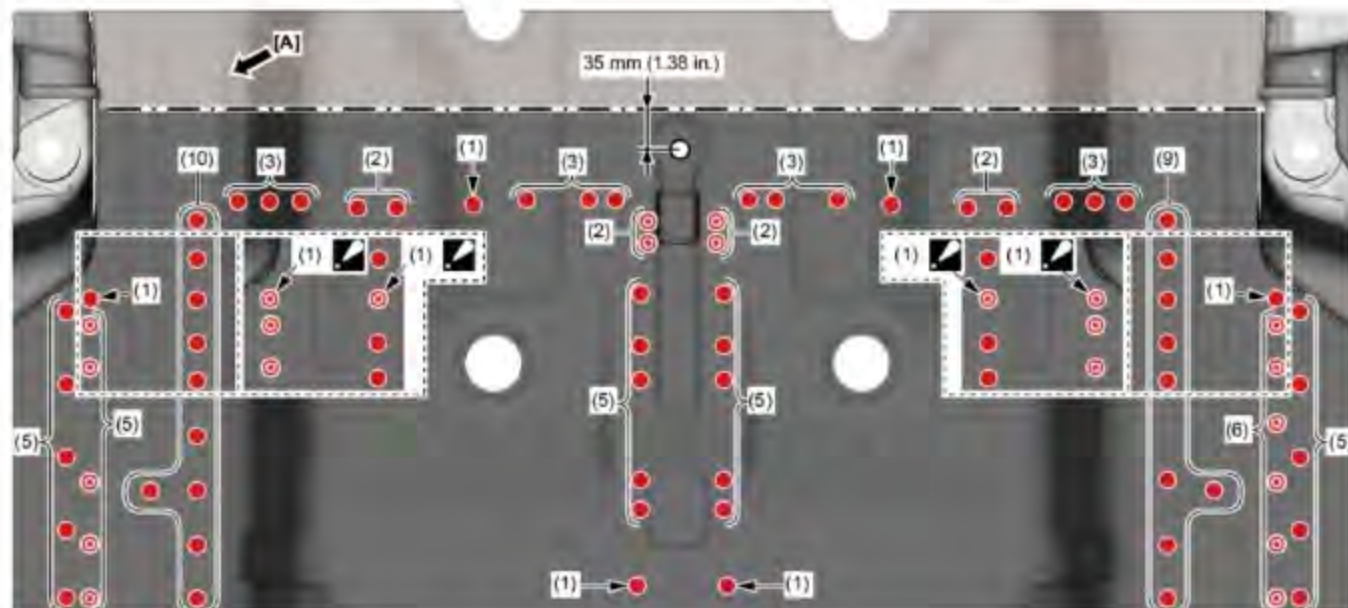
拆卸

1) 在如图所示位置做标记，切割后地板后板。

⚠小心

在切割后地板后板时，您可能会不小心切到后地板后板下方的零件。

2) 钻穿焊接点，拆下后地板后板、后地板侧接板和后拖钩。



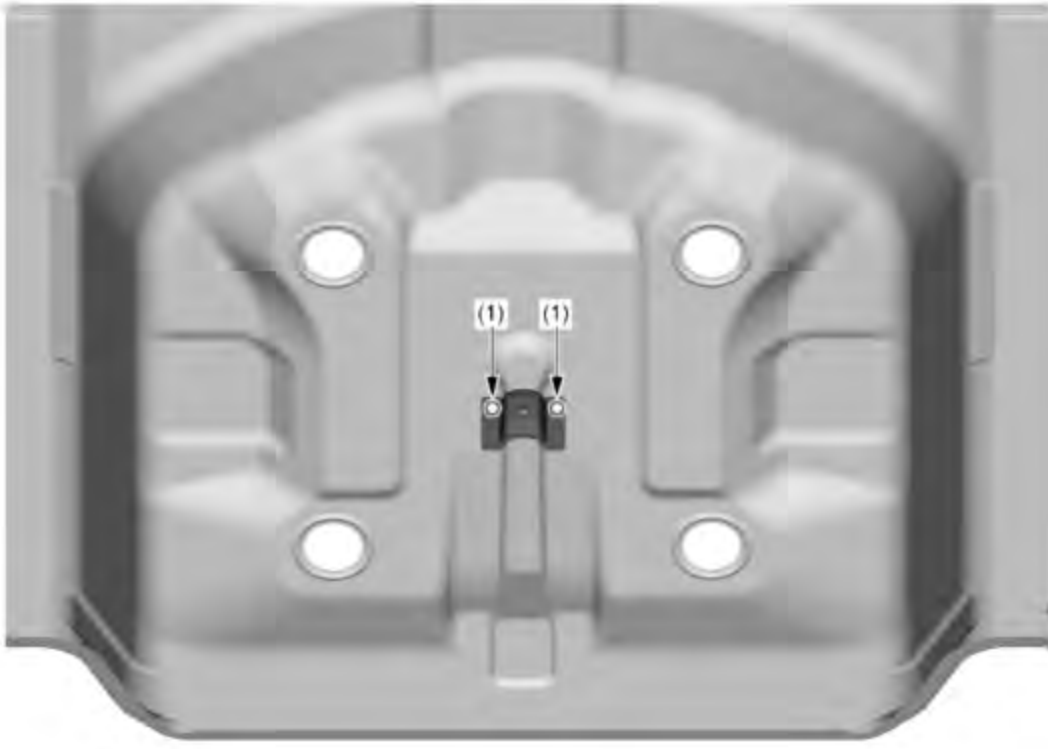
IEFAQA9B0125-01

此符号表示同时更换后地板后板（部分）和后地板后纵梁。

安装
注

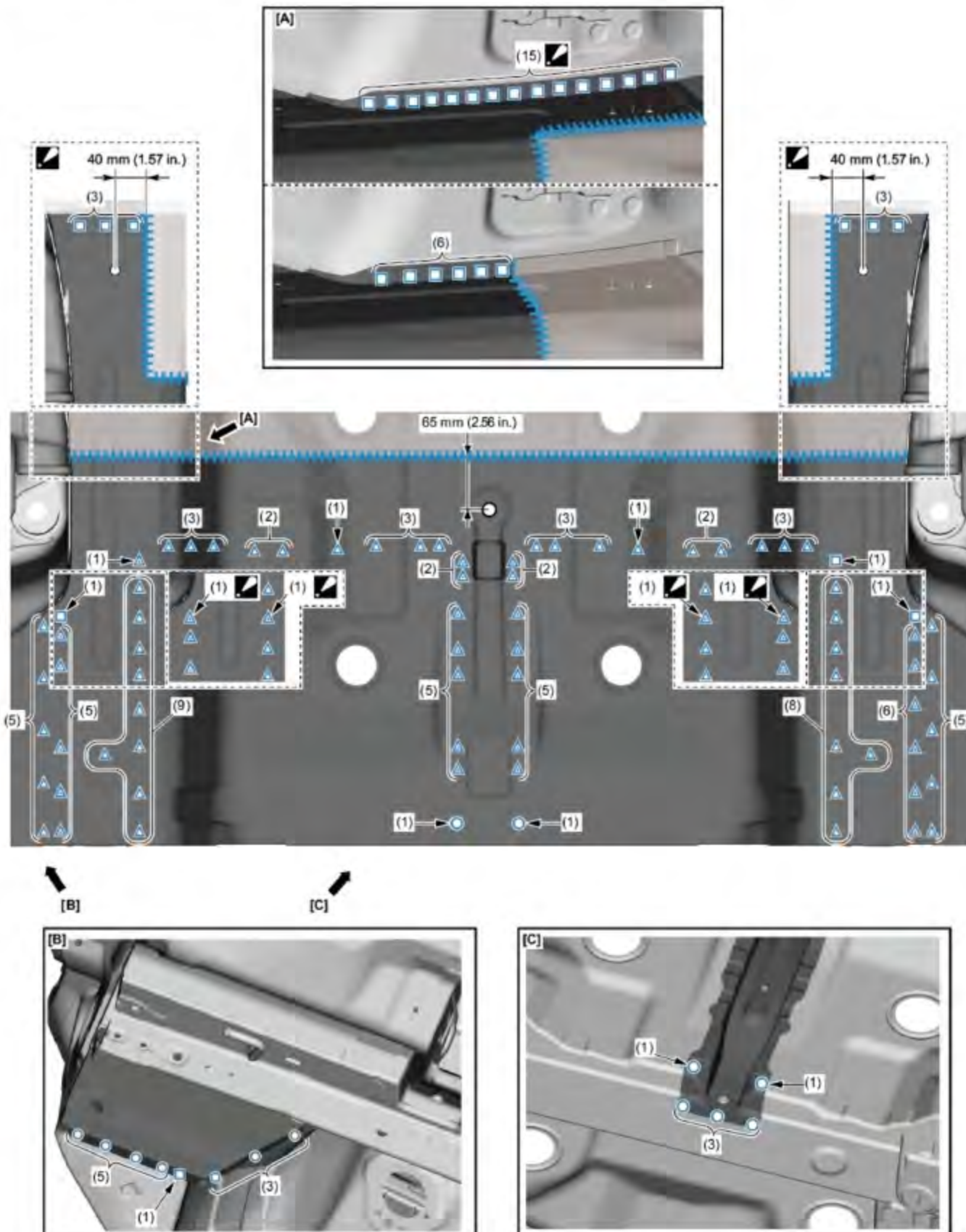
- 在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。

- 1) 安装备胎托架和工具箱托架。
- 2) 进行电阻点焊。



IEFA0A9B0126-01

- 3) 安装后地板后板、后地板侧接板和后拖钩。
- 4) 进行电阻点焊和塞焊。



IEFA0A9B0127-01

■: 此符号表示同时更换后地板后板（部分）和后地板后纵梁。

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

- 前翼子板
- 后壁板



IEFA0A9B0126-01

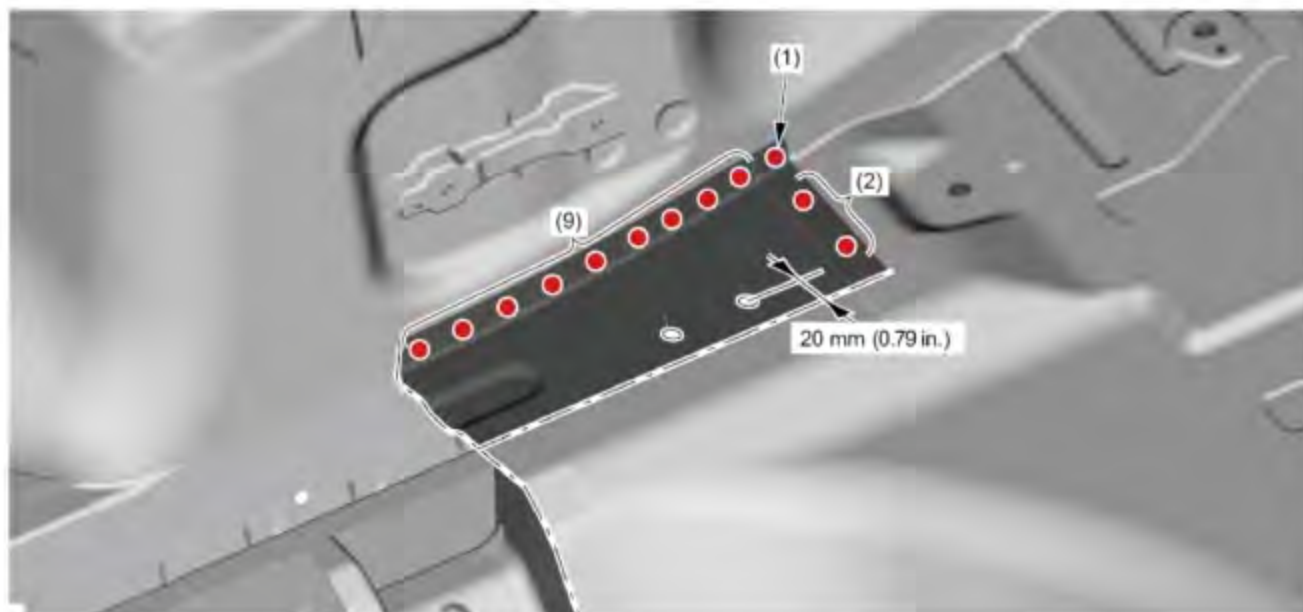
一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
拆卸

1) 在如图所示位置做标记，切割后地板后板。

注意

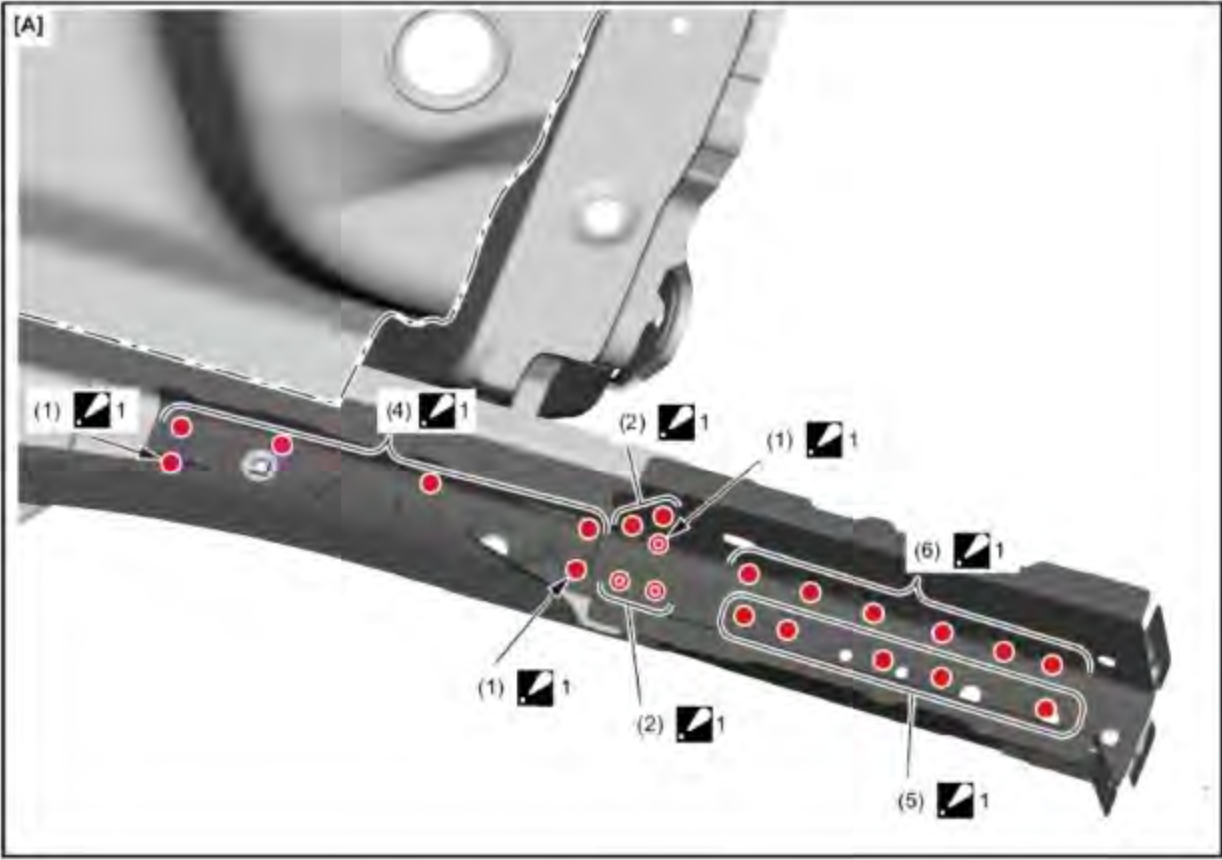
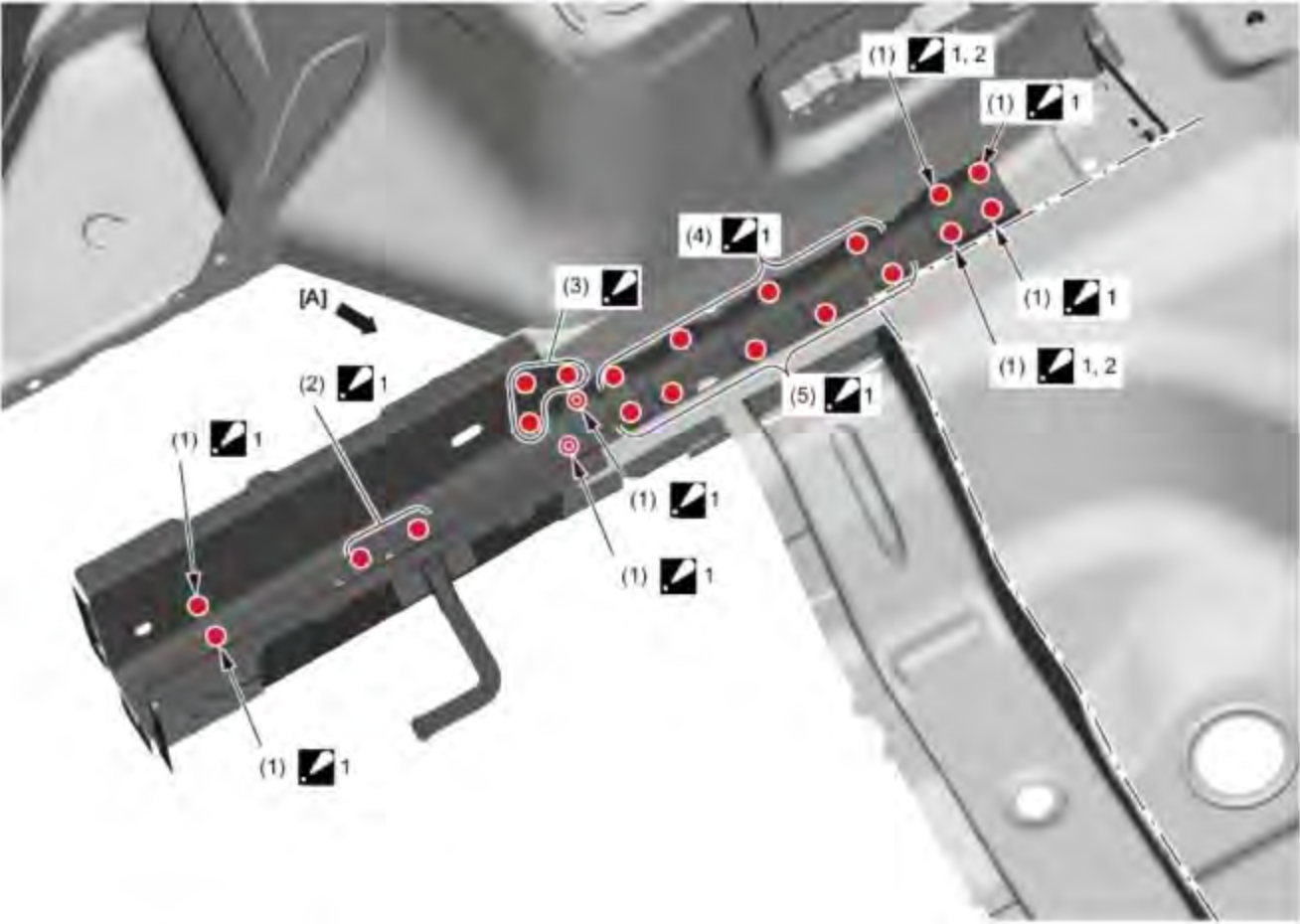
在切割后地板后板时，您可能会不小心切到后地板后板下方的零件。
在切割后地板后板时，应尽量小心谨慎，避免损坏后地板后板下方的零件。

2) 钻穿焊接点，拆下后地板后板。



3) 钻穿焊接点，拆下后地板后纵梁、后地板纵梁后加强板。

IEFA0A9B0129-04



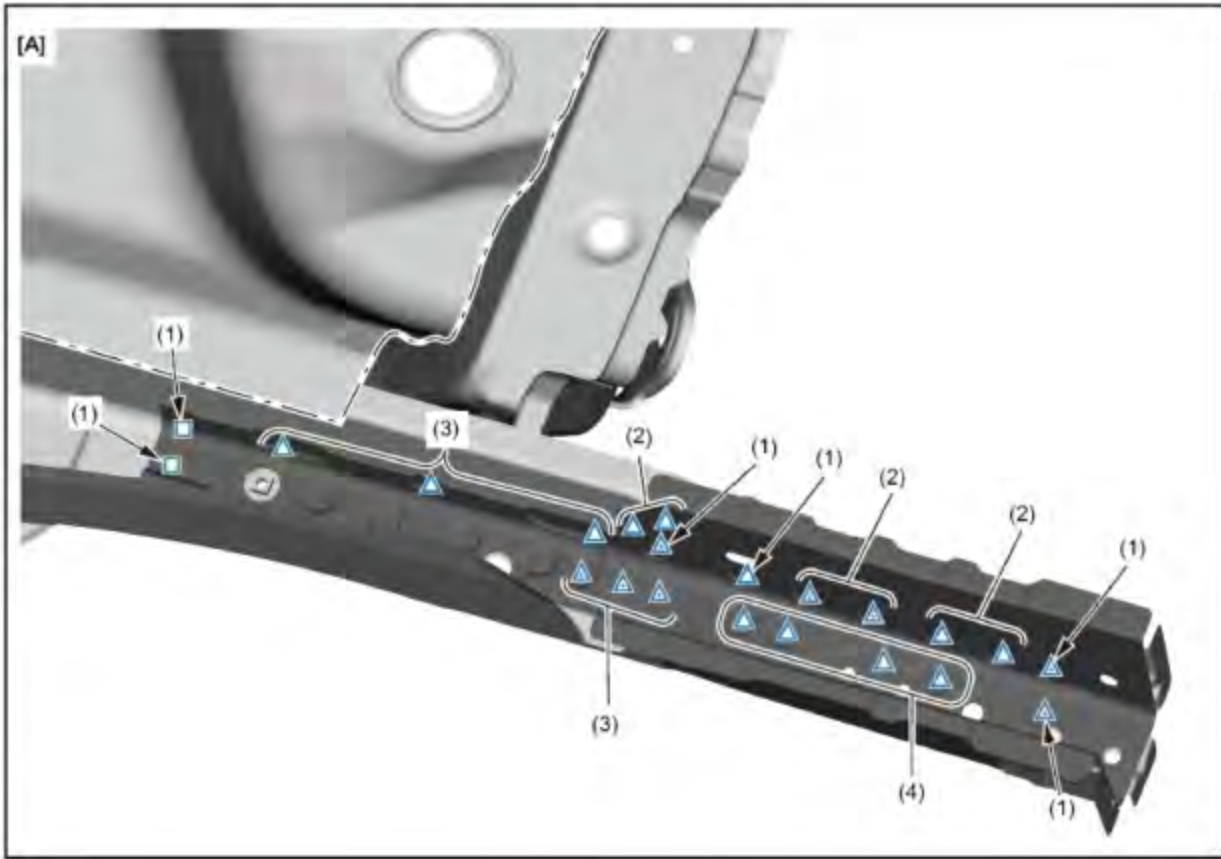
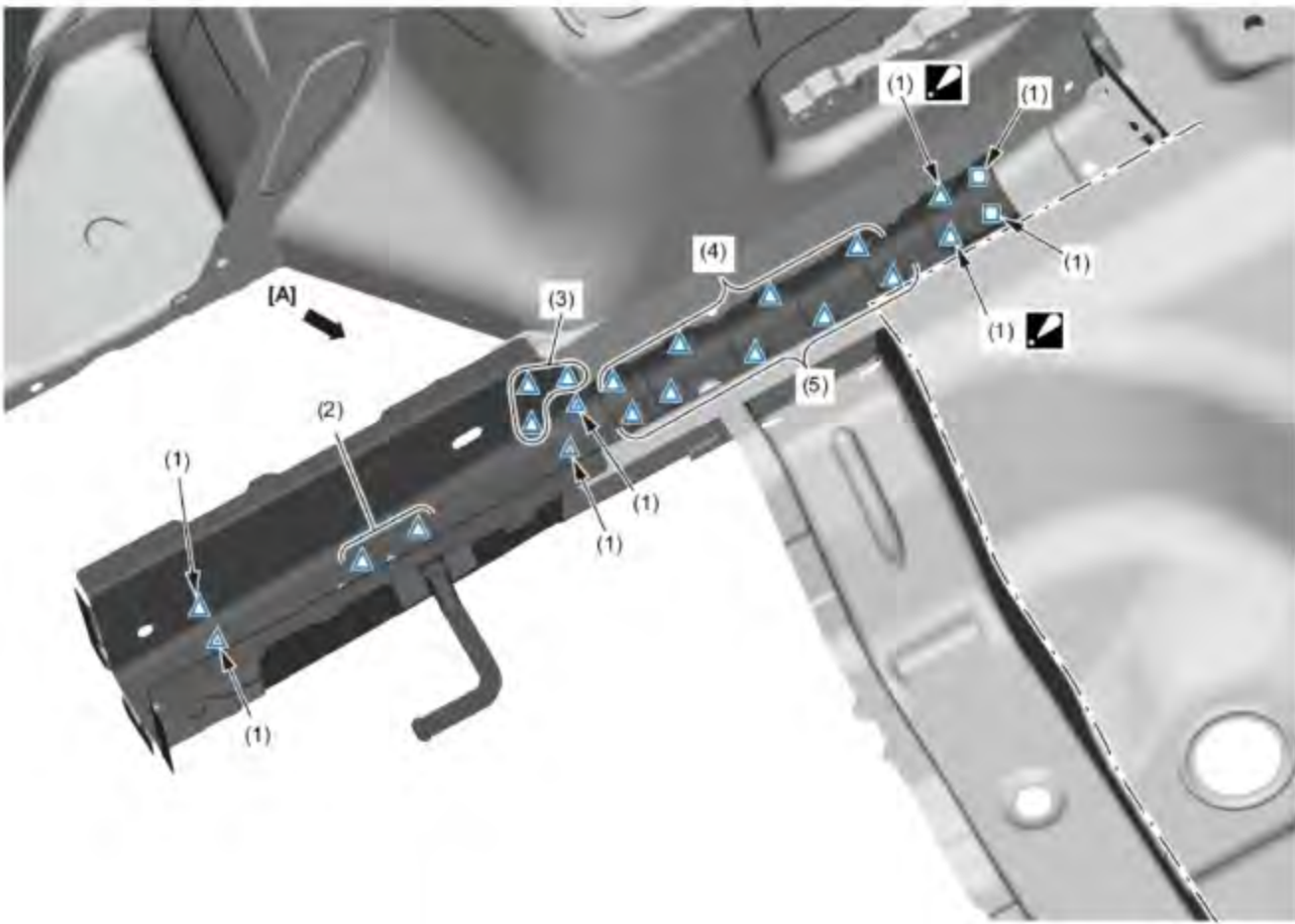
IEFA0A9B0130-01

■1：必要时，使用砂带磨光机对焊接点进行打磨。	2：仅限左侧
-------------------------	--------

安装
注

在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。

- 1) 安装后地板后纵梁和后地板纵梁后加强板。
- 2) 进行电阻点焊或塞焊。



IEFA0A9B0131-01

■: 仅限左侧

3) 安装后地板后板，参见“后地板后板（部分）、后地板侧接板与后拖钩拆卸和安装”。

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

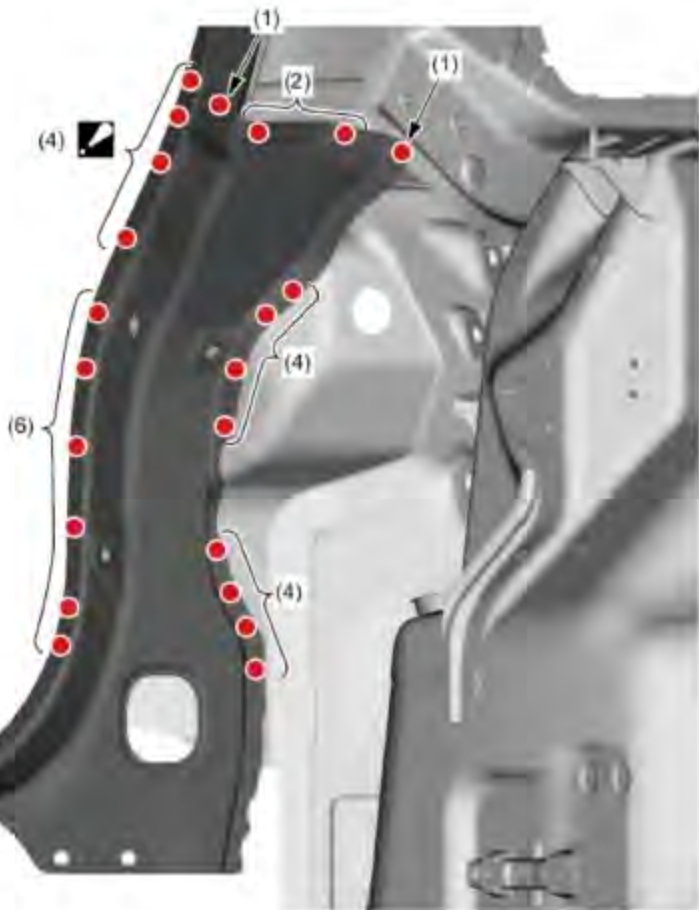
- 前翼子板
- 后壁板
- 加油口门板



IEFA0A9B0132-01

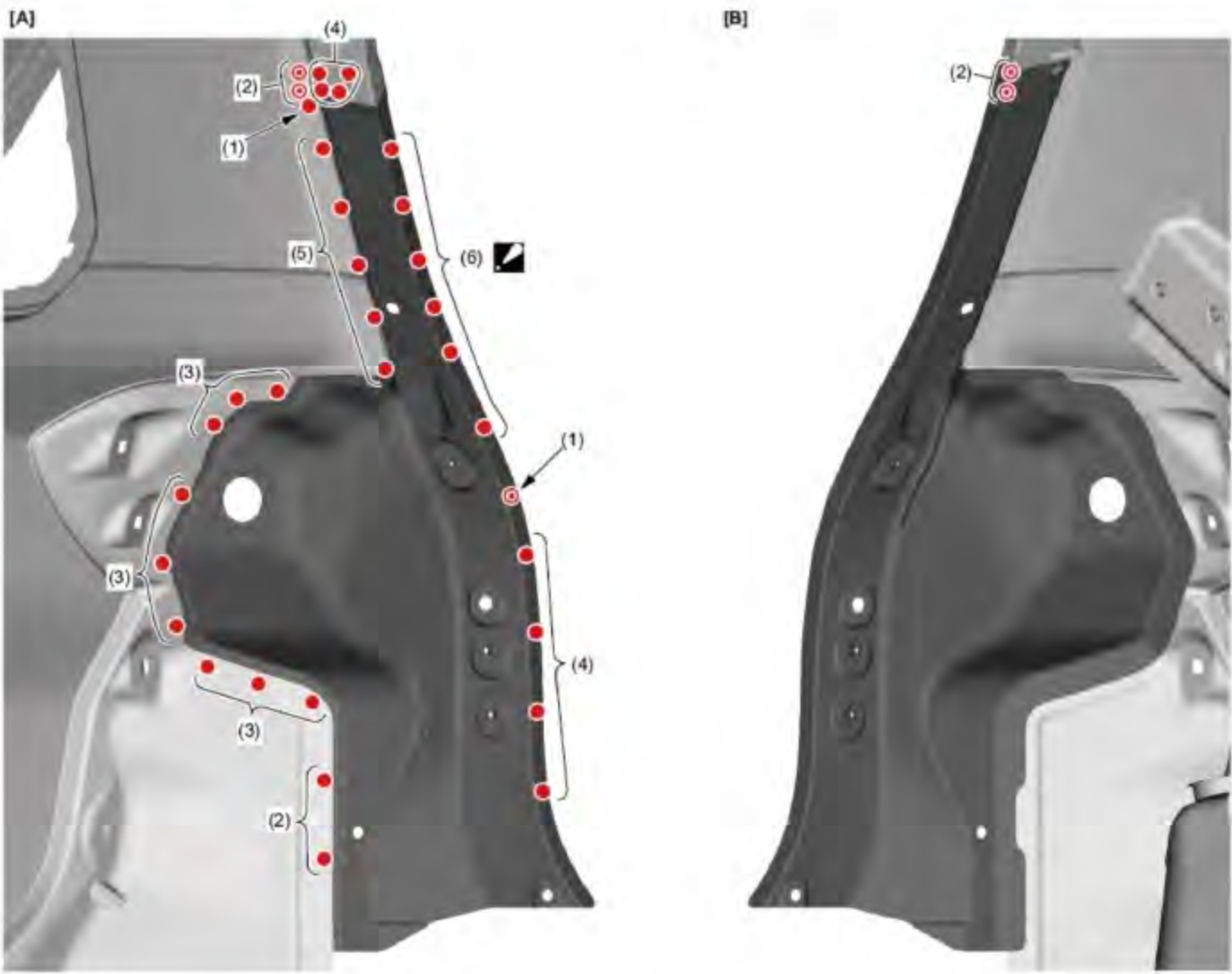
一般性注释
两侧的焊接方法和焊接点数量相同。本维修说明显示了左侧的步骤。
拆卸

1) 钻穿焊接点，拆下后灯罩内板。



IEFA0A9B0133-01

2) 钻穿焊接点，拆下后灯罩外板。



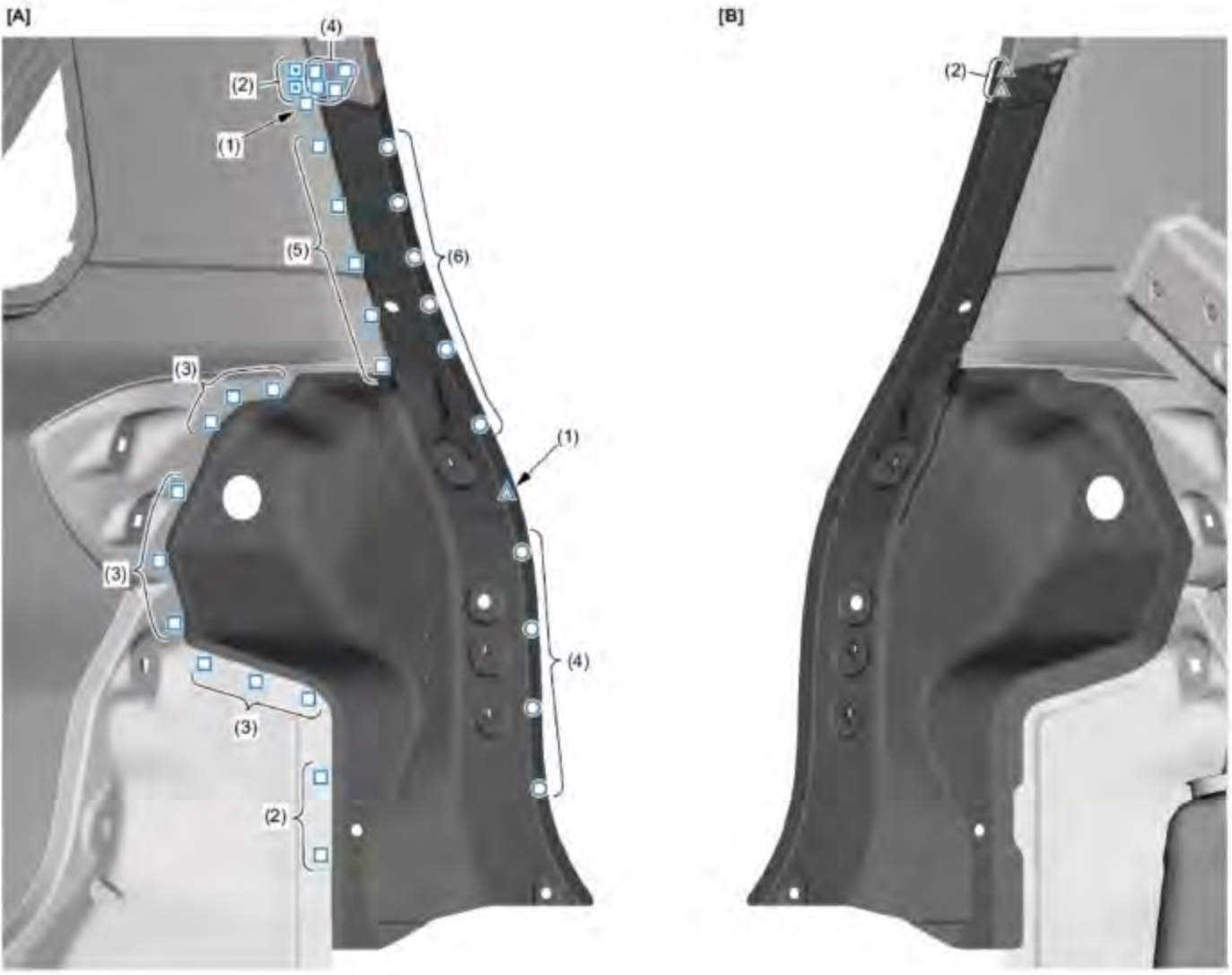
IEFA0A9B0134-01

【A】：车辆外侧	【B】：车辆内侧
----------	----------

安装
注

在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。

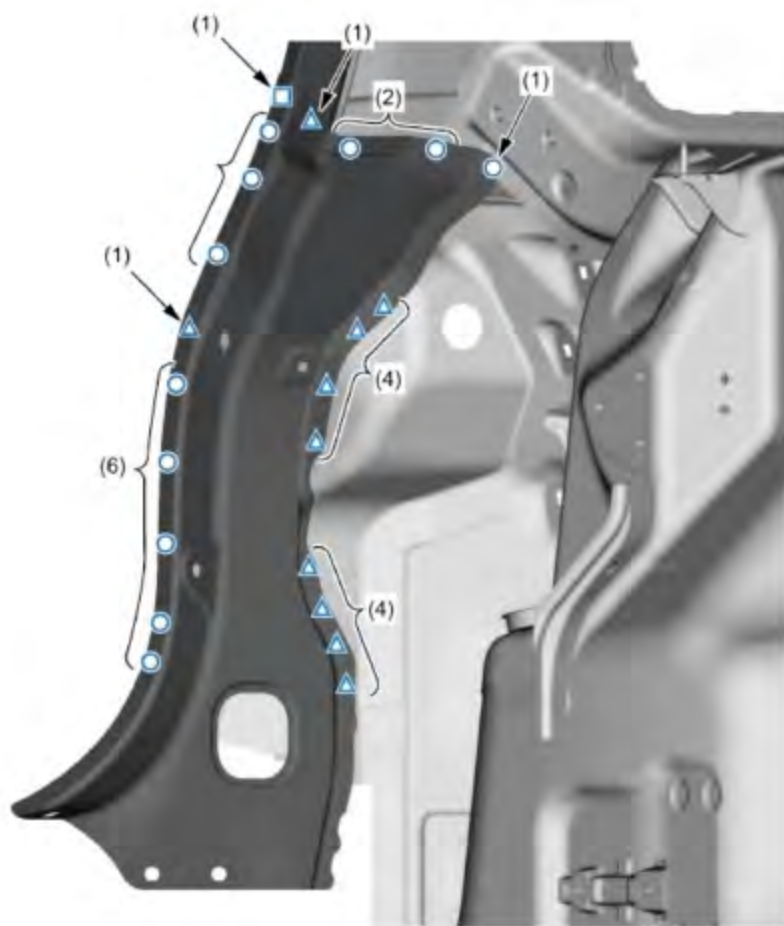
- 1) 安装后灯罩外板。
- 2) 进行电阻点焊和塞焊。



IEFA0A9B0135-01

【A】：车辆外侧	【B】：车辆内侧
----------	----------

- 3) 安装后灯罩内板。
- 4) 进行电阻点焊和塞焊。



IEFA0A9B0136-01

下图显示的是拆卸了以下零件的状态。

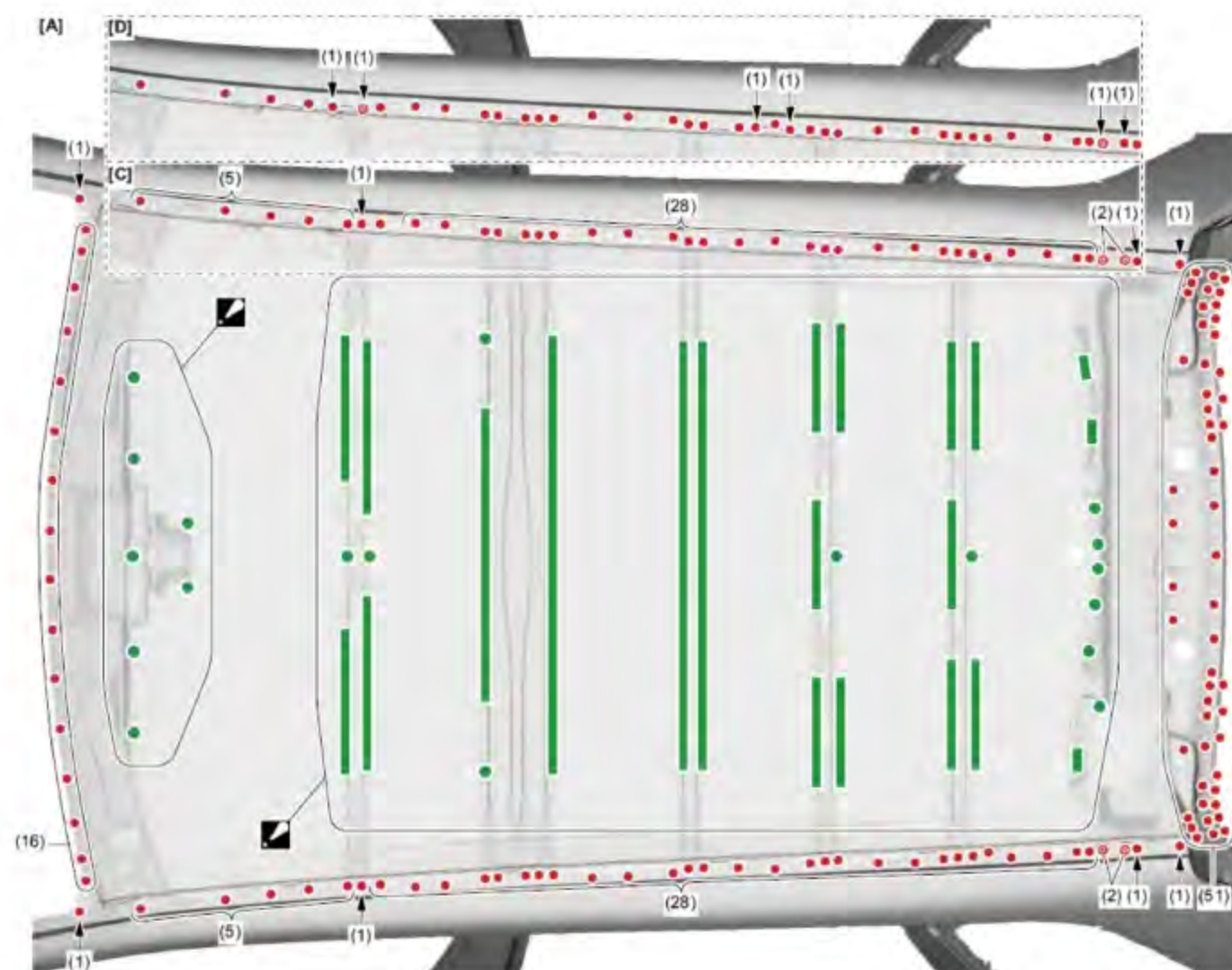
- 前翼子板
- 加油口门板



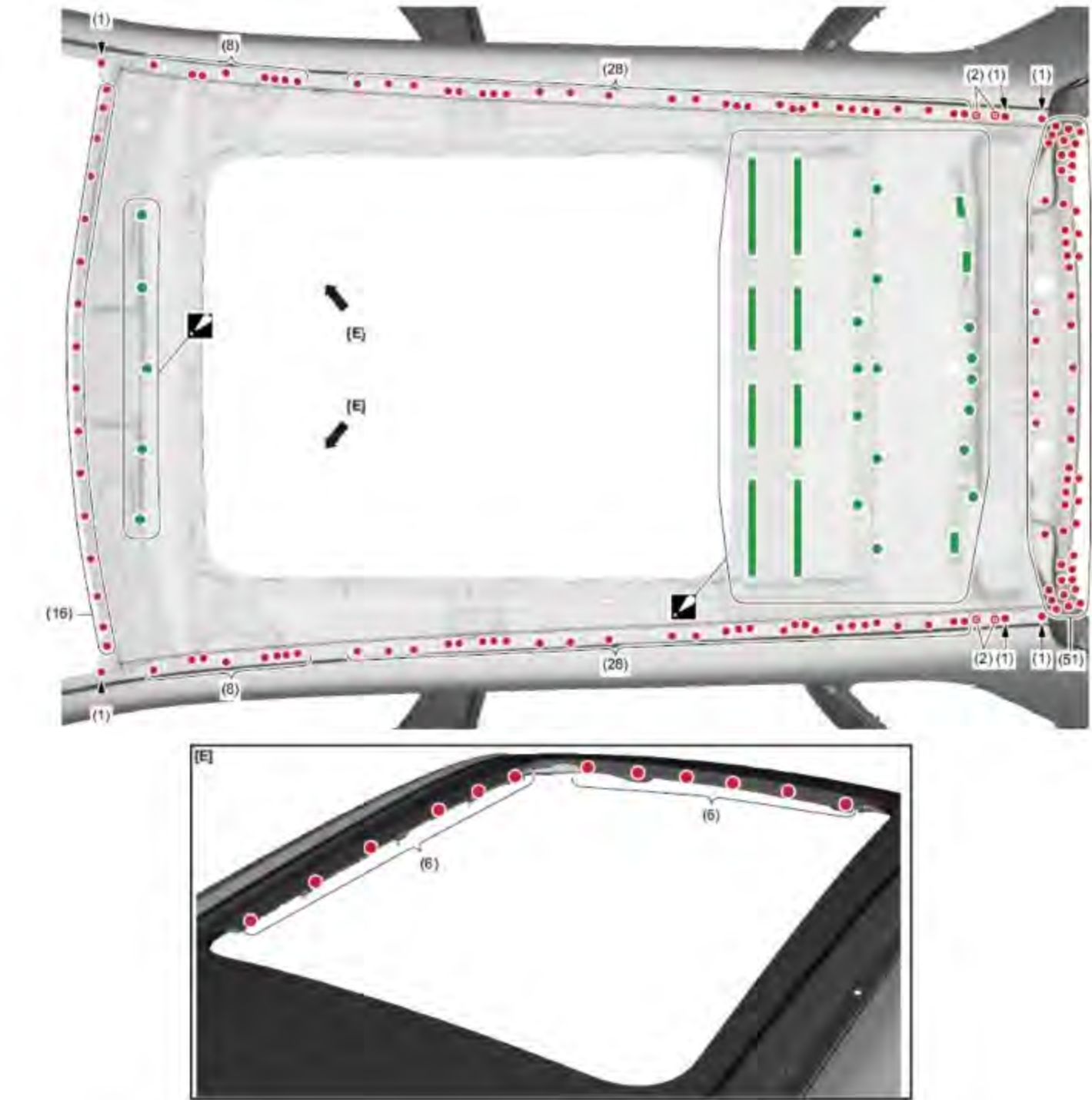
IEFA0A9B0137-01

一般性注释
需重复使用车顶托架。
拆卸

- 1) 钻穿焊接点, 拆下4个车顶托架及车顶。



IFFA0A9B0006-01



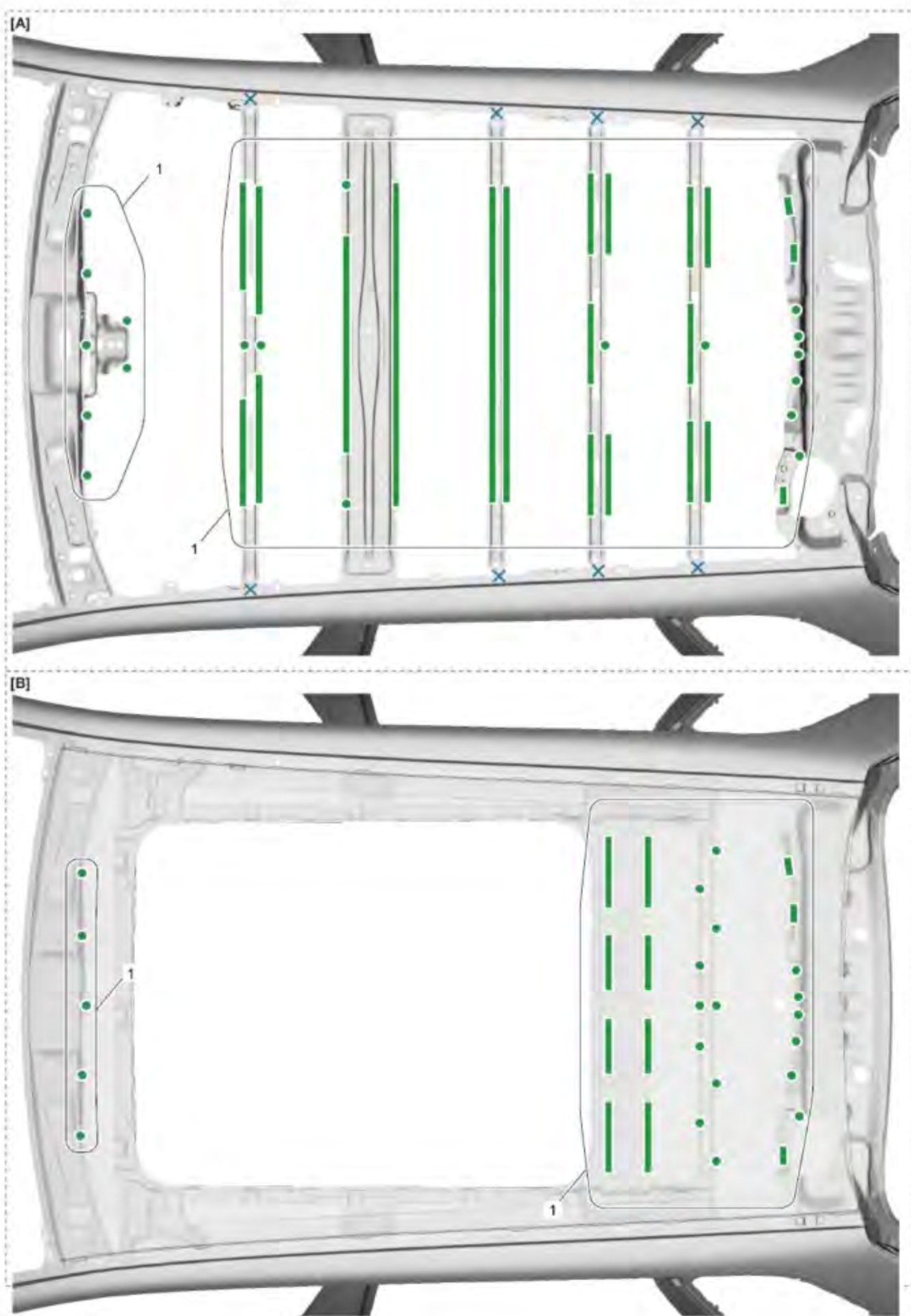
IFFA0A9B0007-01

【A】：无天窗车型	【D】：车顶托架车型
【B】：有天窗车型	在加热使用了密封胶的部位周围以分离车身密封胶时，确保该部位的温度未达到170 ° C（338 ° F）。
【C】：车顶纵梁车型	

安装
注

在进行焊接前，应检查安装位置及安装零件的状况。
• 后车门： • 挡风玻璃：

- 1) 无天窗车型，对1号车顶横梁、2号车顶横梁、3号车顶横梁和4号车顶横梁进行定位焊。
- 2) 涂上车身密封胶。



IEFA0A9B0140-02

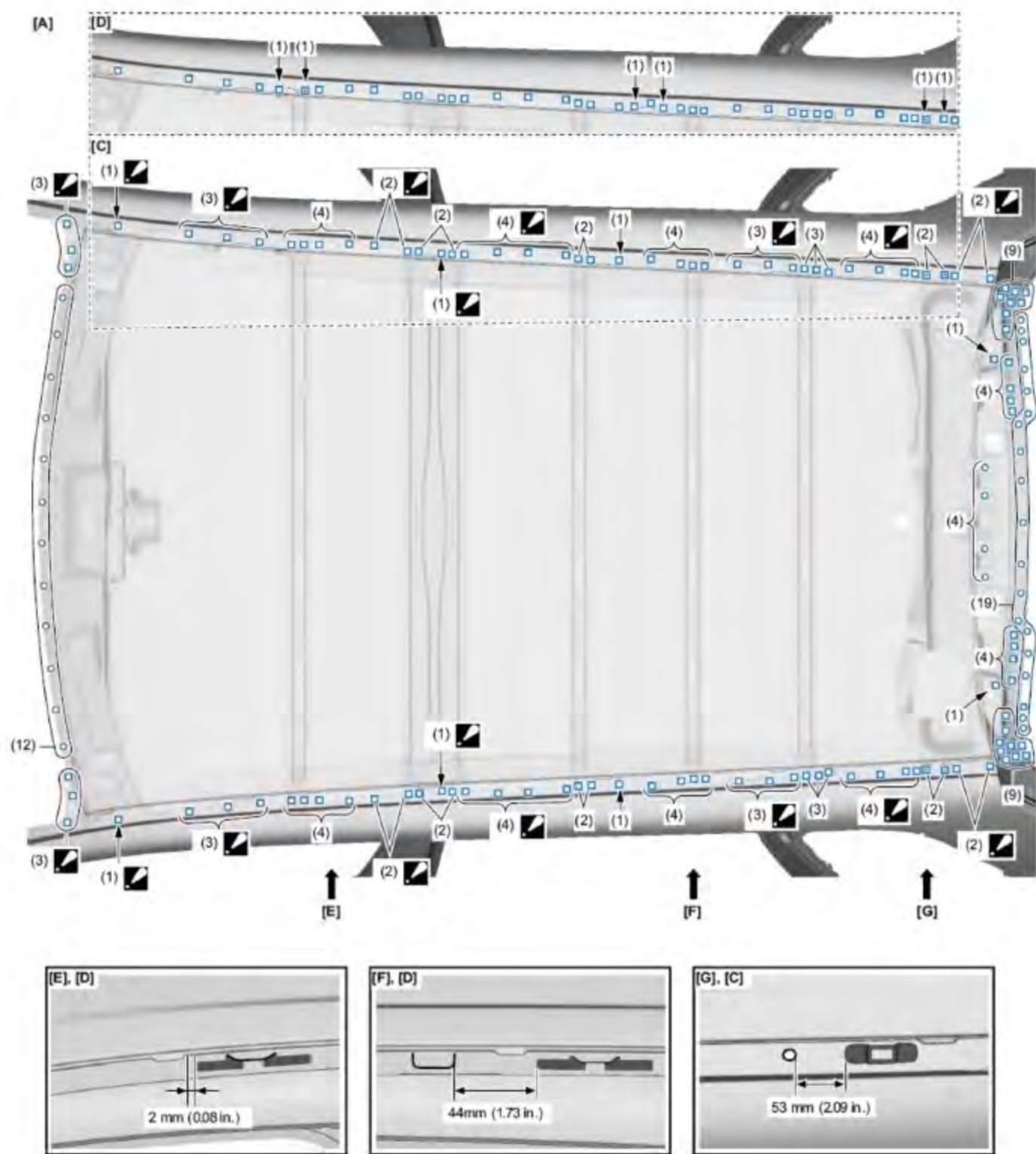
【A】：无天窗车型

【B】：有天窗车型

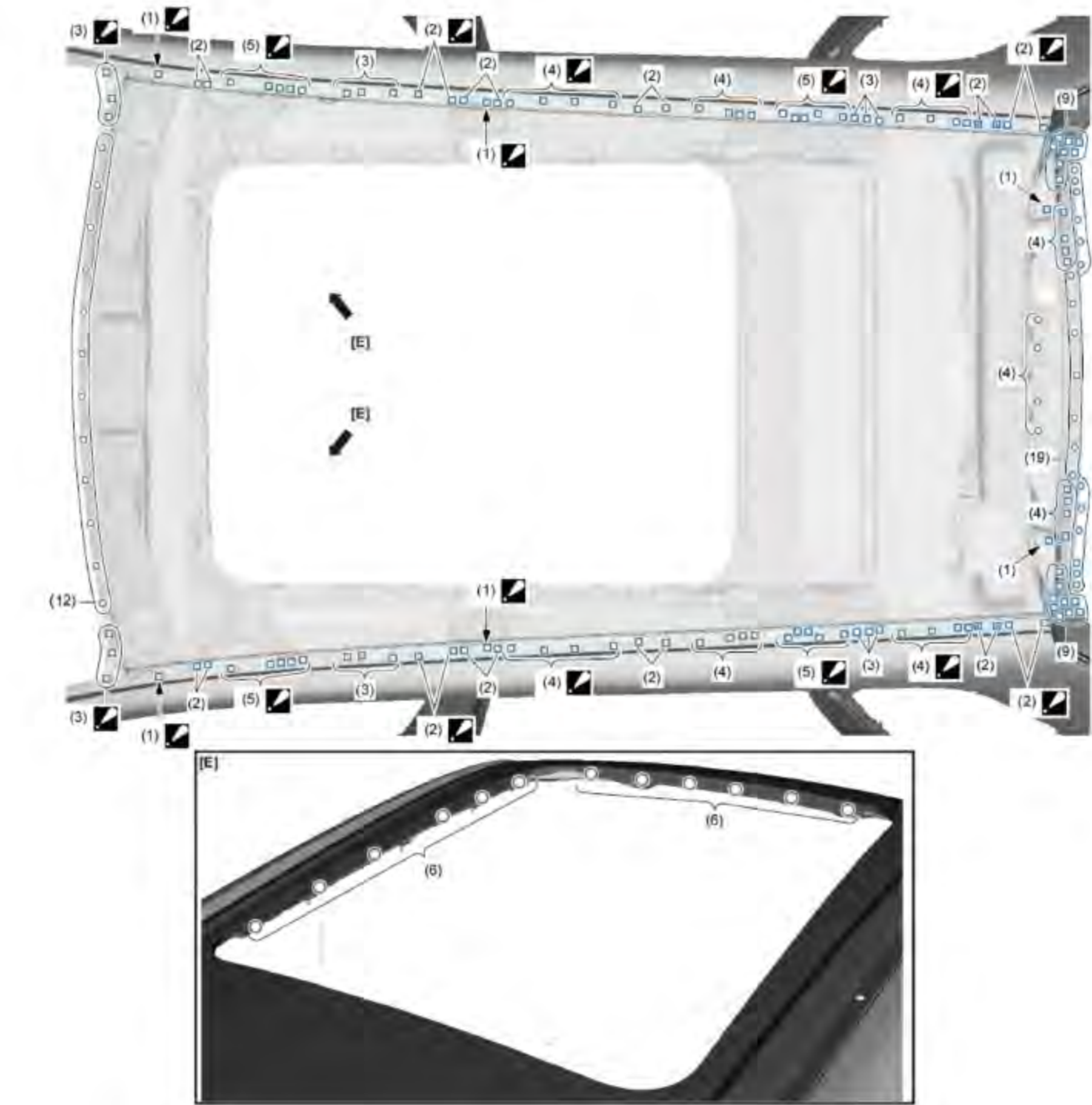
1. 使用了车身密封胶的部位。

3) 安装车顶及4个车顶托架（车顶托架车型）或者车顶纵梁支架（车顶纵梁车型）。

4) 进行电阻点焊和塞焊。



IFFA0A9B0008-02



IFFA0A9B0009-01

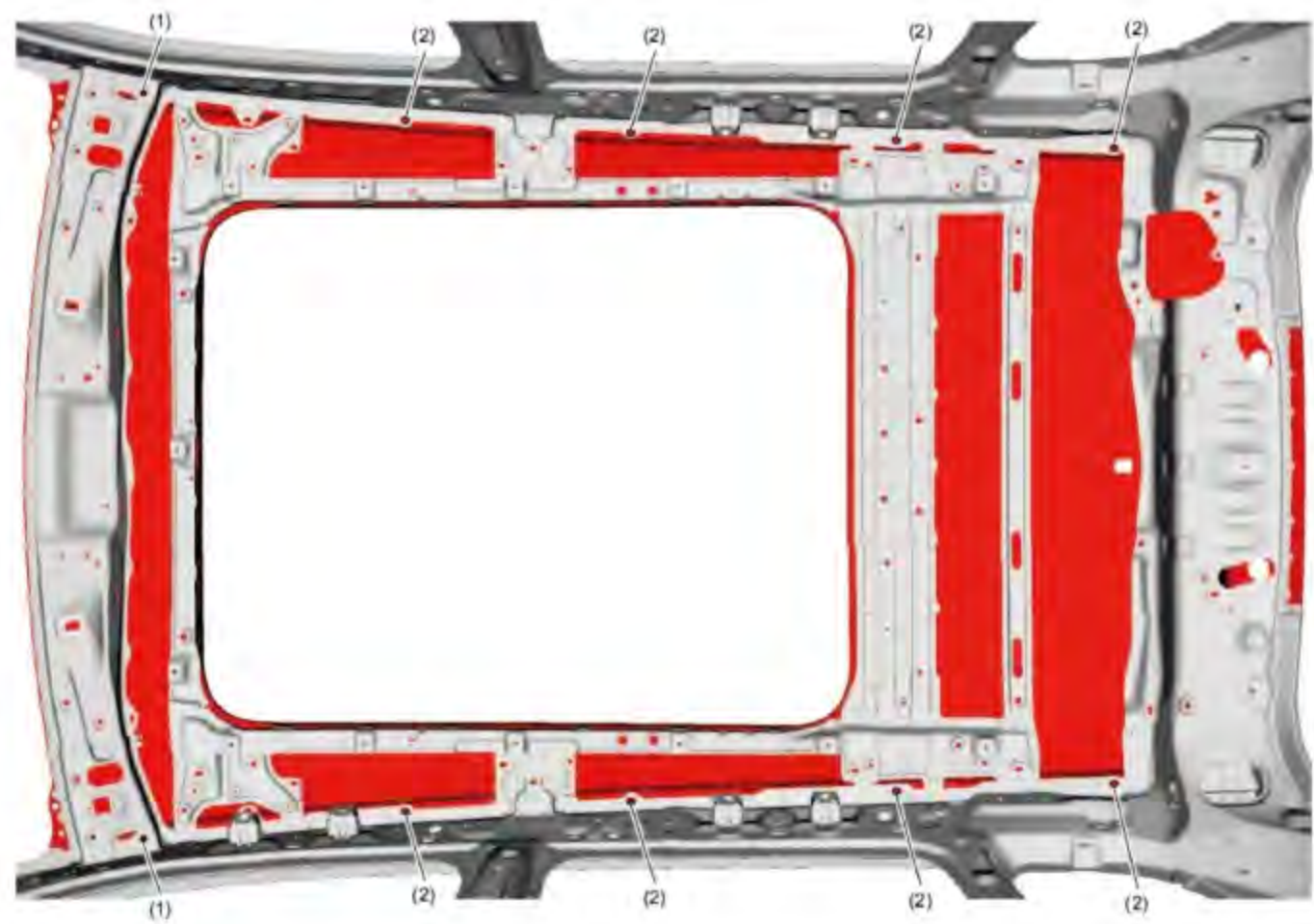
☐: 按三个板件的厚度进行电阻点焊。	【B】： 有天窗车型	【D】： 车顶托架车型
【A】： 无天窗车型	【C】： 车顶纵梁车型	1. 配合线

5) 从车厢内部在车顶上钻1个直径为6.5mm的孔（1）和9个尺寸为9mm x 10.5mm的椭圆形孔（2）， 共十处。
注

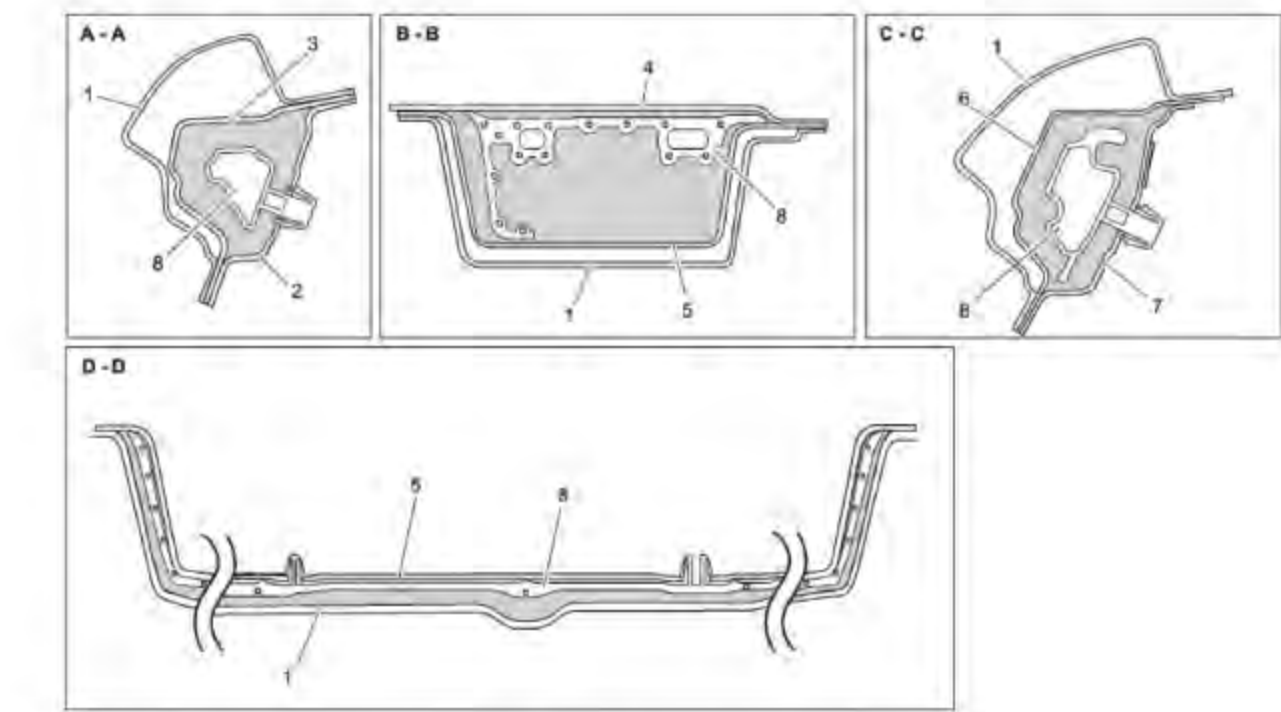
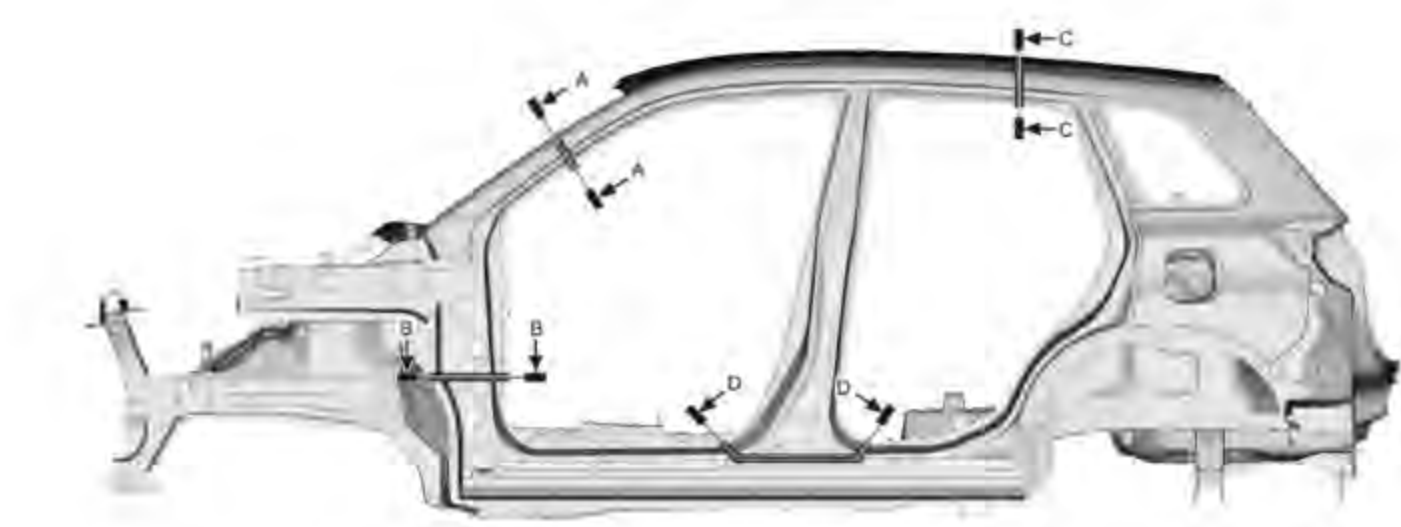
- 使用车顶下方板件中现有的孔作为基准点。
- 钻孔时，防止铁粉散落。
- 为了得到椭圆形孔， 应首先钻直径为9mm的孔， 然后将其加工为椭圆形。
- 在钻孔后，应彻底去除铁粉和毛刺。
- 对所钻的孔进行防锈处理。

如果对填充了泡沫材料的部位进行加热，泡沫材料可能会着火，可能使您烧伤。
采取下列预防措施，以便降低受伤的几率。

- 不得用气焊炬或类似工具加热或者切割板件。
- 在切割板件时，应使用气锯等无明火工具。
- 在进行焊接前，应移除焊接件附近的泡沫材料。



泡沫材料填充区域



IEFA0A9B0143-02

1. 侧围外板	4. 前围侧板	7. 车顶内纵梁
2. 前柱内板	5. 前车门铰链加强板	8. 挡板
3. 前柱上部加强板	6. 车顶侧加强板	

如何维修 挡板恢复

如果需要重复使用挡板，应根据“型式A”中的说明对挡板进行修复。如果不需要重复使用原有挡板，应根据“型式B”中的说明，使用维修件中的“衬垫”对挡板进行修复。

型式A	型式B
在挡板（1）和板件（3）之间的玻璃（2）上涂粘合剂，以便填补间隙。	使用粘在原挡板位置处的复合“衬垫”来填补板件（2）和板件（3）之间缝隙。



8W10P9B0256-03

：衬垫83921 - 82C00 (衬垫)

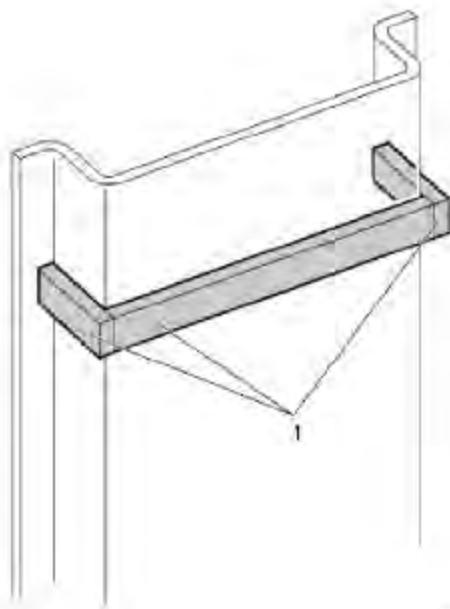
泡沫材料恢复

将衬垫（1）（作为维修件提供）调整到原泡沫材料位置，以便填补板件之间的间隙。

：衬垫83921 - 82C00 (衬垫)



8W10P9B0256-03



19W10P9B0257-01