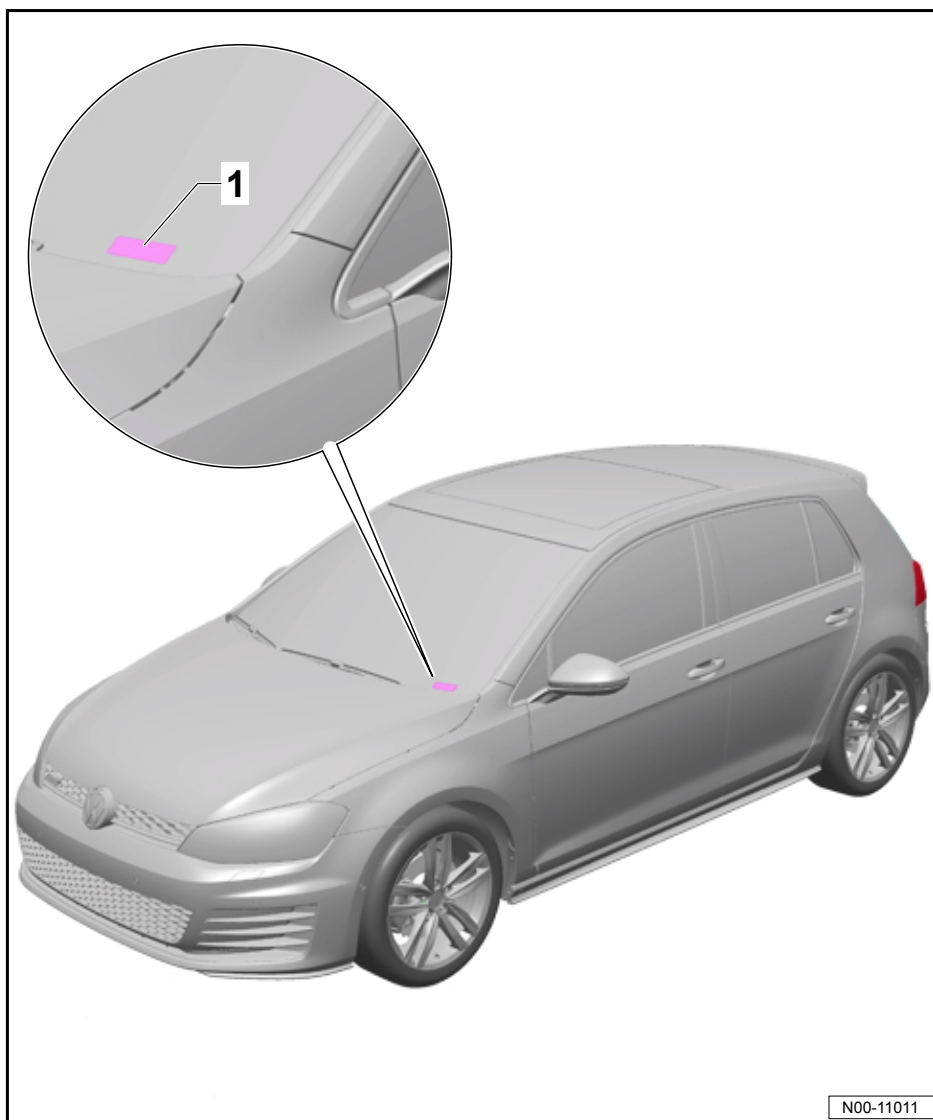


## 00 - 技术数据

### 1 车辆特性数据

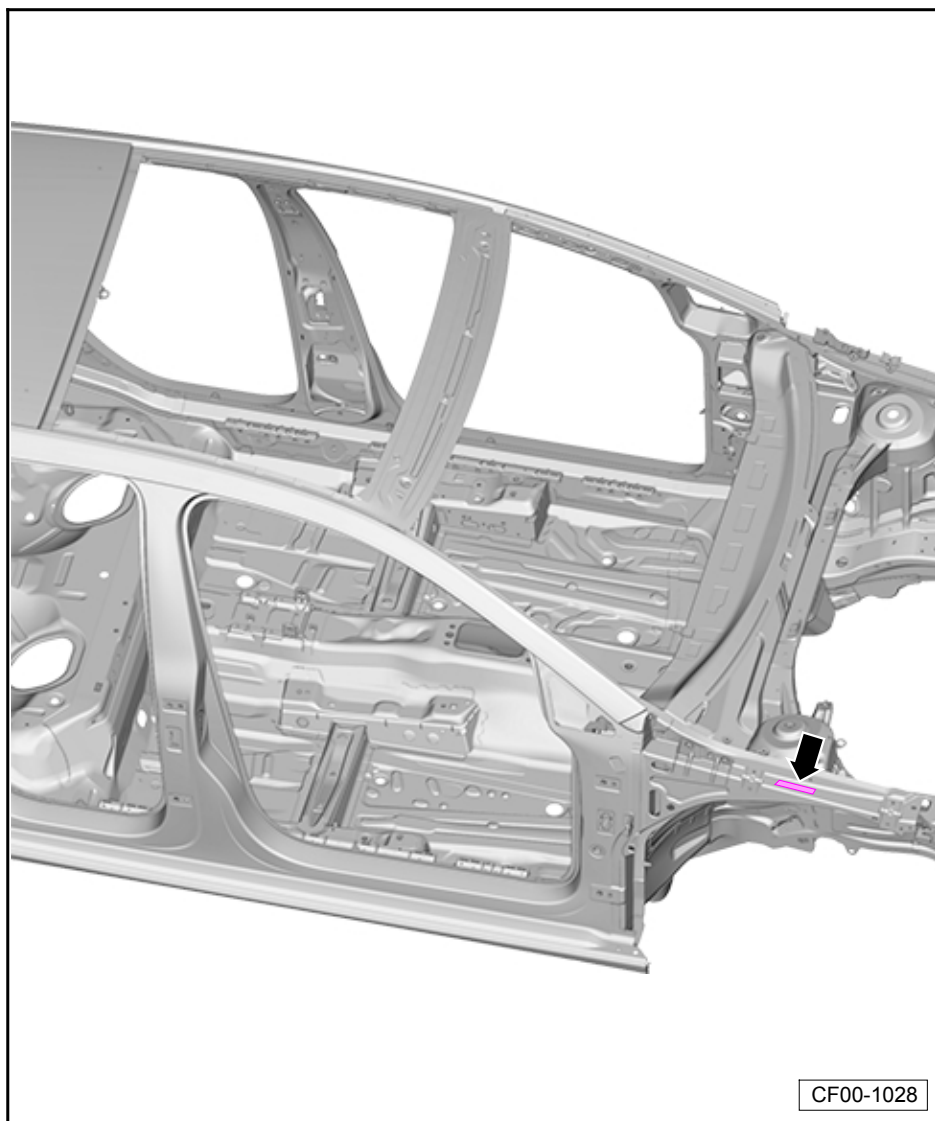
#### 1.1 车辆识别号

车辆识别号 -1- 位于行驶方向左下角的挡风玻璃上。



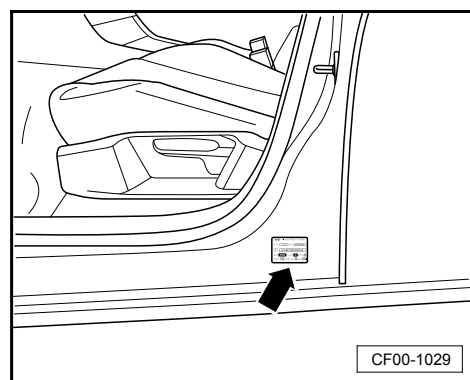
#### 提示

- ◆ 车辆识别号压铸在车辆的另外 3 个位置上。
- ◆ 当部件由于损坏必须进行更换时，必须根据市场特定的法律规定记录维修工作。



## 1.2 铭牌

车辆数据铭牌-箭头-位于左侧 B 柱下方。




### 1.3 车辆数据铭牌

车辆数据铭牌位于左侧 B 柱下方。



## 2 安全说明

 **注意！**  
在开始拆卸、矫正和校直工作之前须注意“一般说明，车身维修和车身装配工作”文件夹中的安全说明。

安全提示 ⇒ 车身维修综合说明、车身组装说明，安全提示

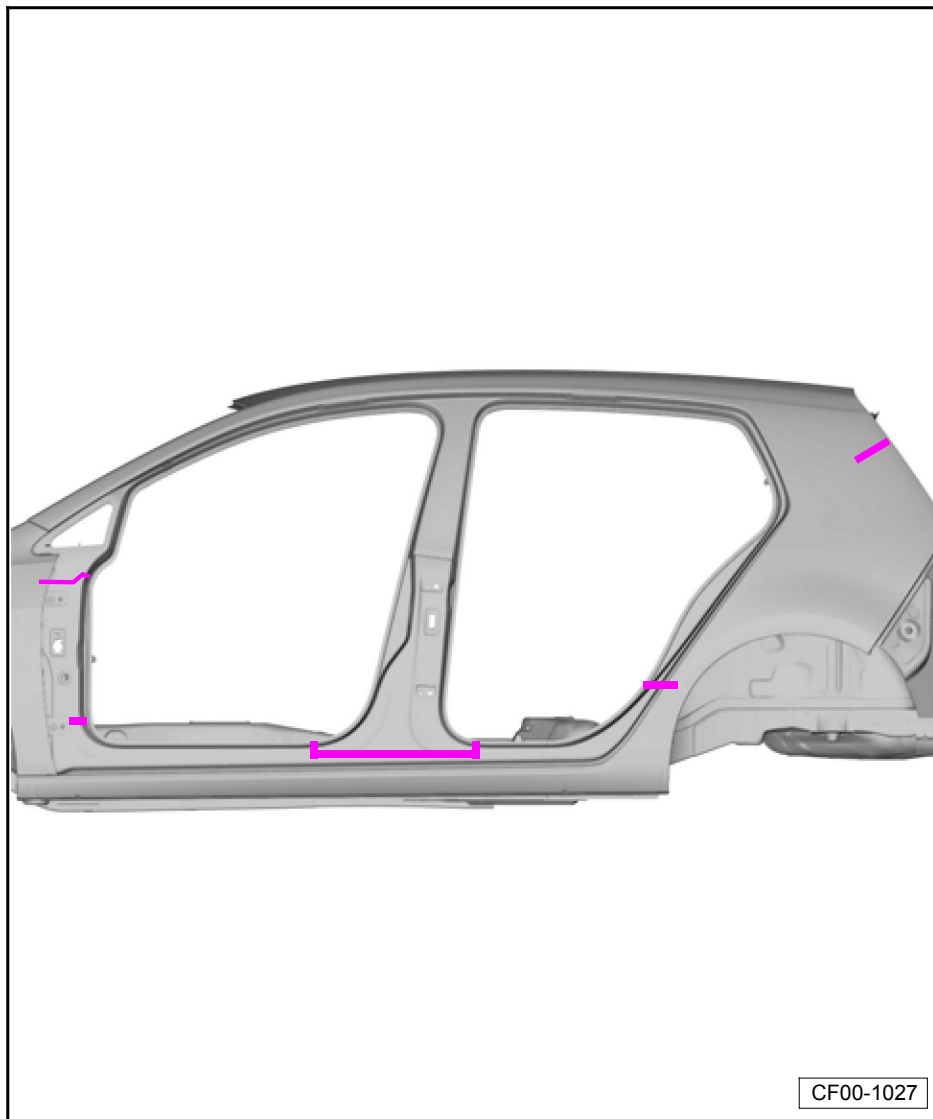
## 3 泡沫成型件

在此款车辆上，各种车身空腔都配有泡沫成型件。

使用泡沫成型件能减弱行驶噪声向车内的传递。



泡沫成型件的准确位置在相应维修说明中的开始部分以图例的形式进行了说明。



### 提示

备件泡沫成型件在温度约为 180 °C 时才会发生反应和膨胀。为此，在维修时，用丁基粘贴 / 密封绳 AKL 450 005 05 或 2K 填充泡沫 D 506 KD1 A3 来定位泡沫成型件。

在维修时，按照以下方式进行操作：

- 清除车辆上的残余泡沫塑料。
- 根据 ⇒ 油漆维修手册、腐蚀、防腐、加装件和焊接部件、材料 的说明进行防腐。

### 前提条件

在进行上述工作步骤之前，必须预处理待更换的板材，如切割、调整和采取防腐蚀措施。

### 更换泡沫成型件

重新使用泡沫成型件或从通用隔离板 000 864 663 上切下。

用丁基粘接 / 密封绳 AKL 450 005 05 将泡沫成型件固定在车身上。



随后选择将丁基粘接 / 密封绳 AKL 450 005 05 或 2K 填充泡沫 D 506 KD1 A3 装在泡沫成型件上。

固定新件，同时，轻按泡沫成型件区域，使新件到位并焊接。

填充泡沫会在 25 分钟内硬化。

泡沫成型件周围 15 mm 不能进行气体保护焊接

车辆喷漆后在维修区域内进行空腔防腐处理。

## 4 镀锌车身部件，高强度 / 特高强度和热成型的车身板

### 4.1 车身



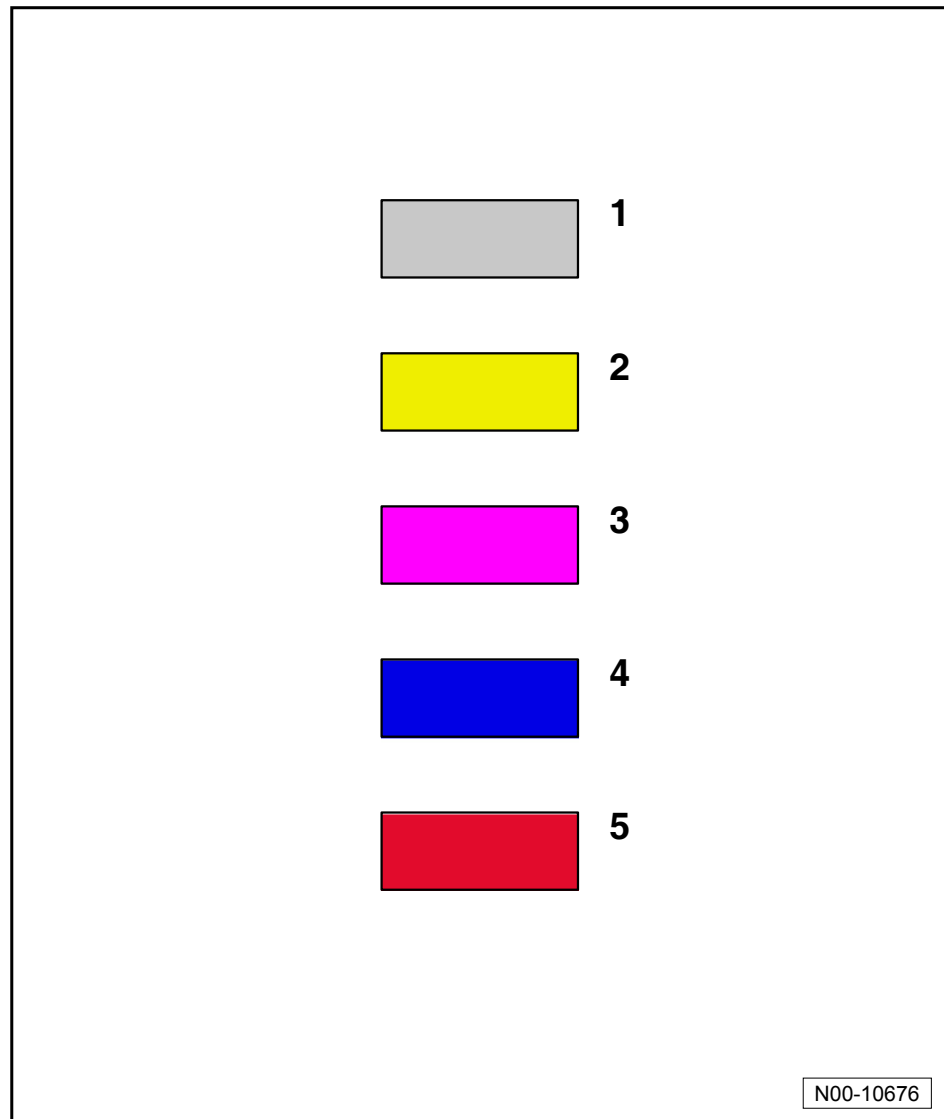
提示

只允许根据与维修手册对应的制造商的说明进行维修。只允许通过现代化的逆变技术维修特高强度和热成型钢板，否则维修后乘员保护系统不再是最佳状态。在要求极高的区域中使用成型淬火的钢板。在重量较轻的情况下，这种钢板比普通的高强度钢板的强度明显更高。

原则上适用于对高强度车身钢板所进行的各种工作 ⇒ 车身维修综合说明、车身组装说明，钢板维修、高强度车身钢板。

这款车的车身主要由镀锌钢板制成。

另外在下列图示上使用不同的色彩对由高强度至热成型的板材制成的钢板进行说明（见表格）。

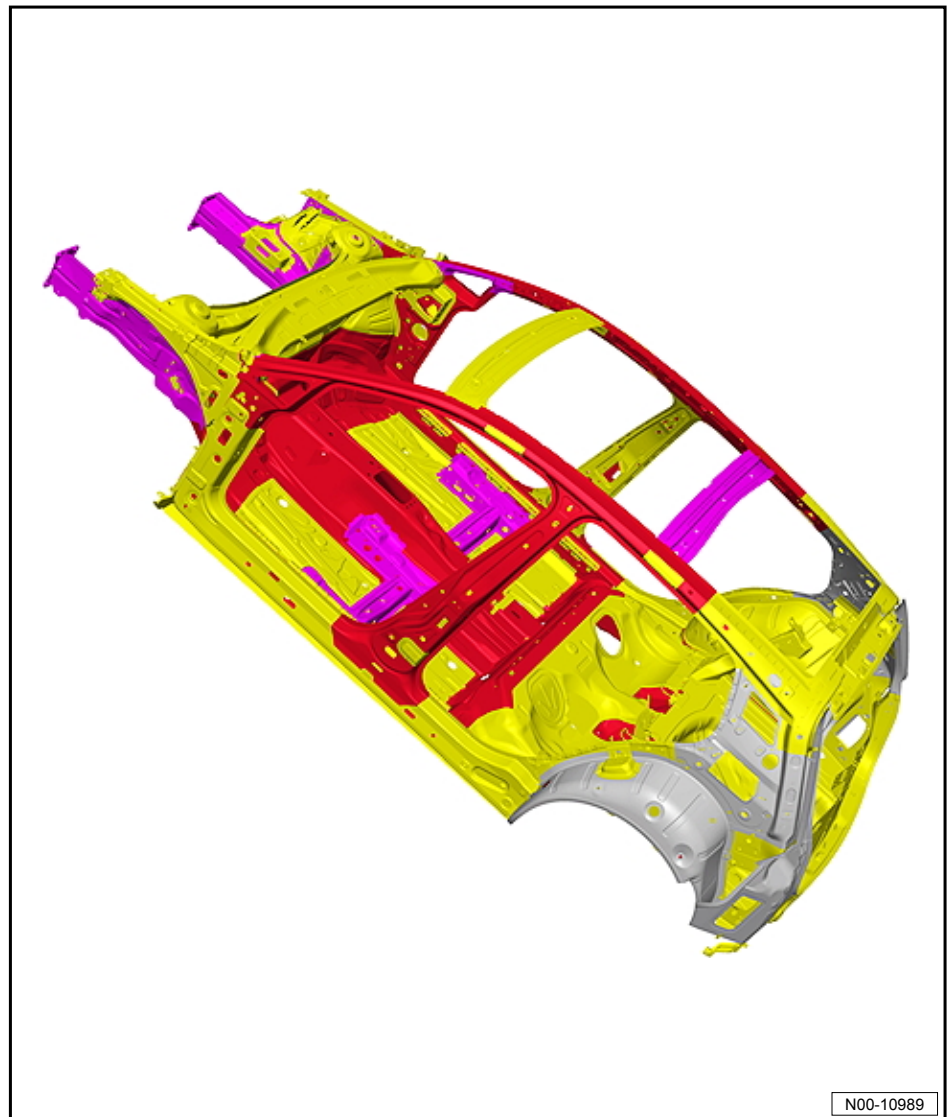


	颜色	钢号	抗拉强度, MPa
1	灰色	软	< 350
2	黄色	高强度	300 - 590
3	品红色	现代化高强度	500 - 980
4	蓝色	超高强度	980 - 1150
5	红色	超高强度热成型	> 1400



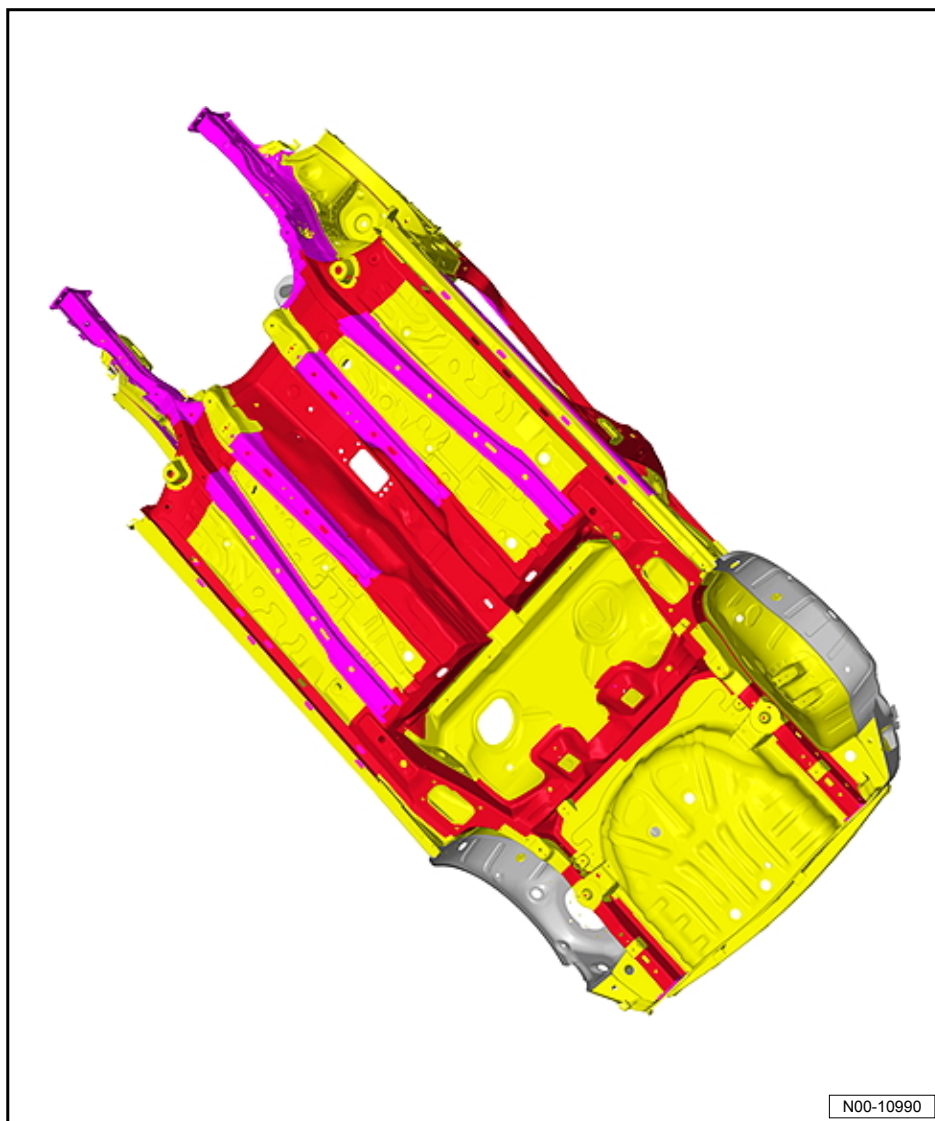
## 4.2 四门车

为了更好地显示车身，外部侧围板和车顶已拆下。这些车身件由“普通的”车身钢板制成。





为了更好地显示车身，外部侧围板和车顶已拆下。这些车身件由“普通的”车身钢板制成。



## 5 激光焊接

在这一款车辆上，车顶和车身部分通过激光焊接。

在激光焊接时，一条高能量的光线将通过光学镜头和光纤被导向焊点。

在焊接过程中，上板被熔断，下板被熔化，并且在无附加材料的情况下进行焊接。

在维修时，使用气体保护塞焊缝和电阻点焊焊缝来代替激光焊缝（除了在车顶修理时）。



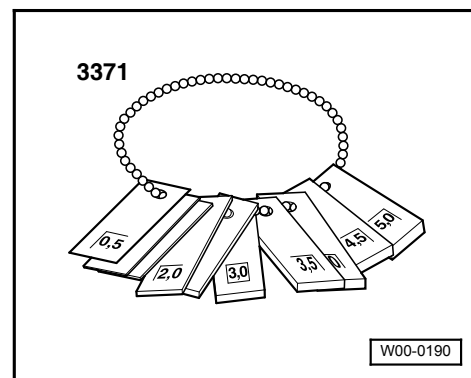


## 6 车身间隙尺寸



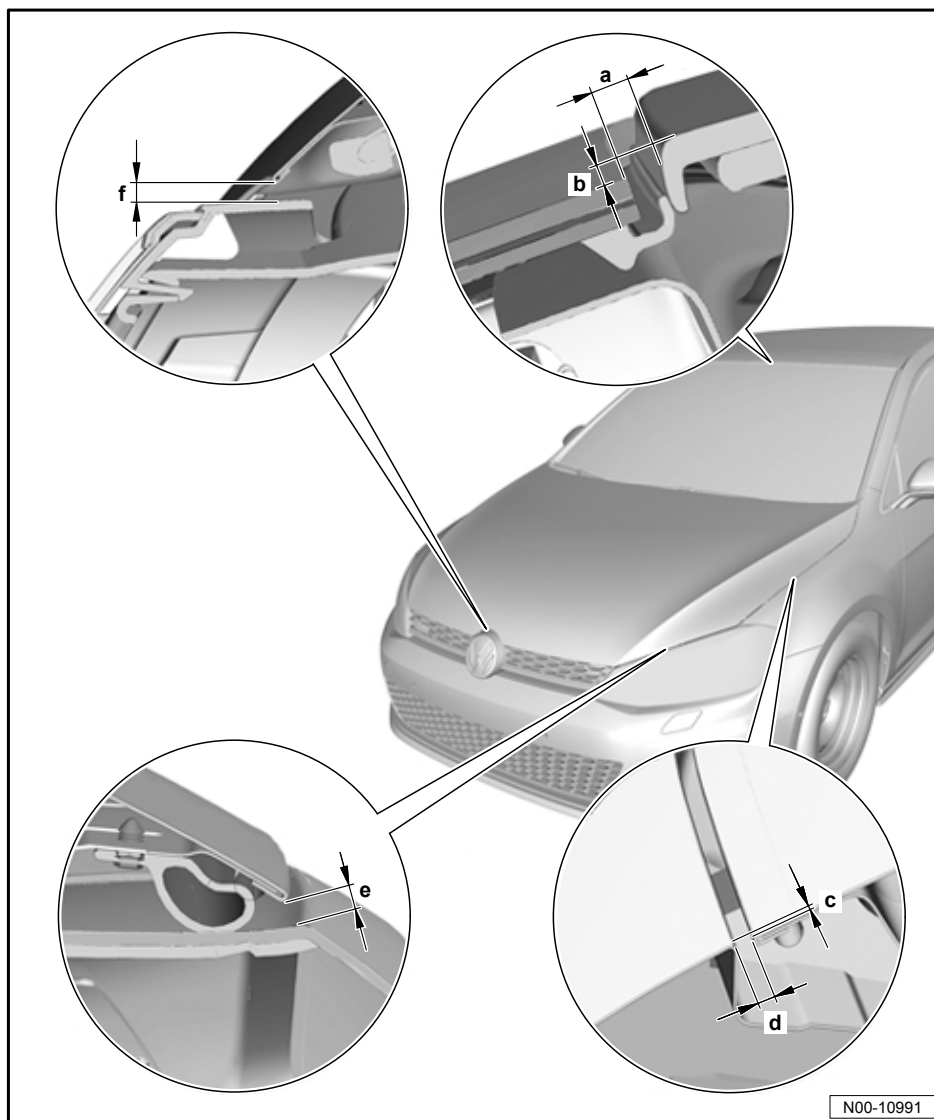
提示

- ◆ 调整和检查时使用调节规 -3371-
- ◆ 间隙尺寸的单位始终为  $mm$ 。



### 6.1 前车身

- a-  $2.5\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$
- b-  $2.7\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$
- c-  $-0.6\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$
- d-  $-3.5\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$
- e-  $-5.0\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$
- f-  $4.5\text{ mm} \pm 0.5\text{ mm}$





## 6.2 车身中部

-a- = 3.5 mm ± 0.5 mm

-b- = 0.0 mm - 1.0 mm

-c- = 0.0 mm + 1.0 mm

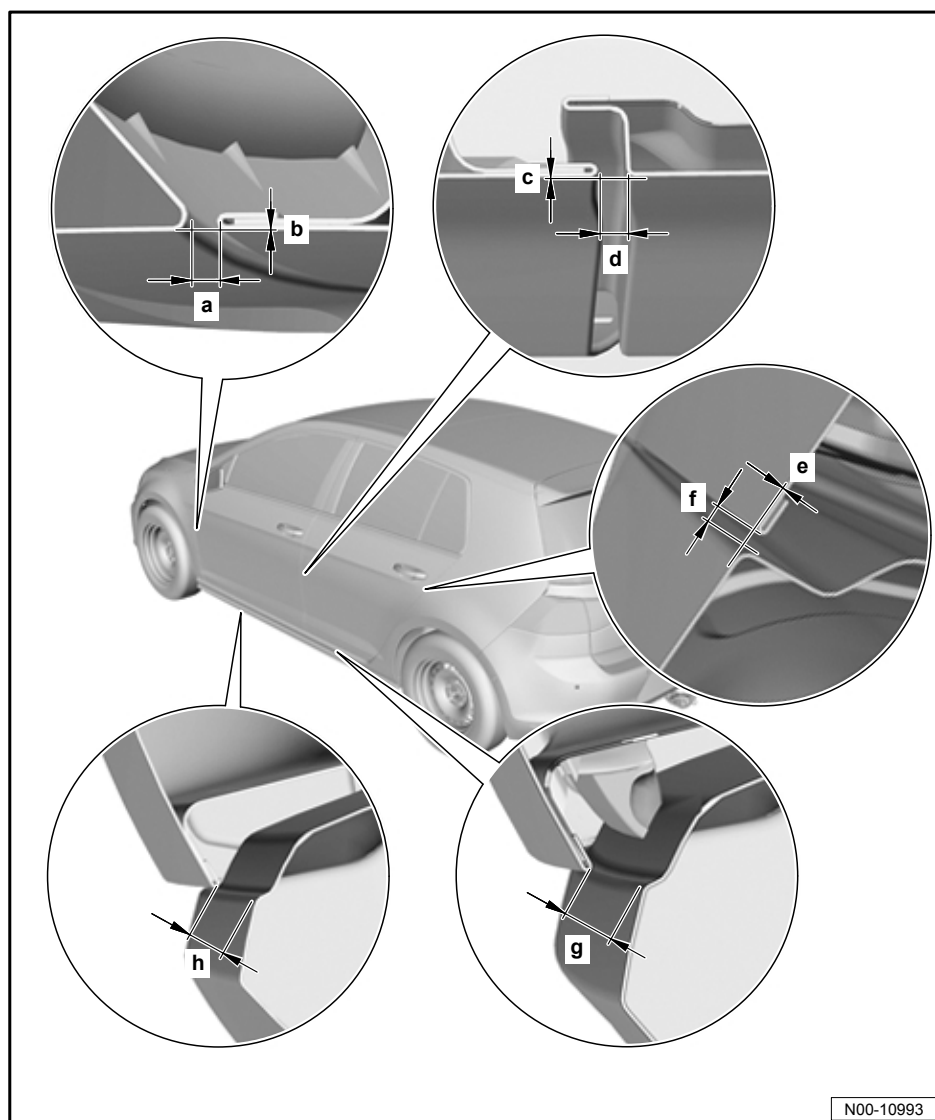
-d- = 4.2 mm ± 0.5 mm

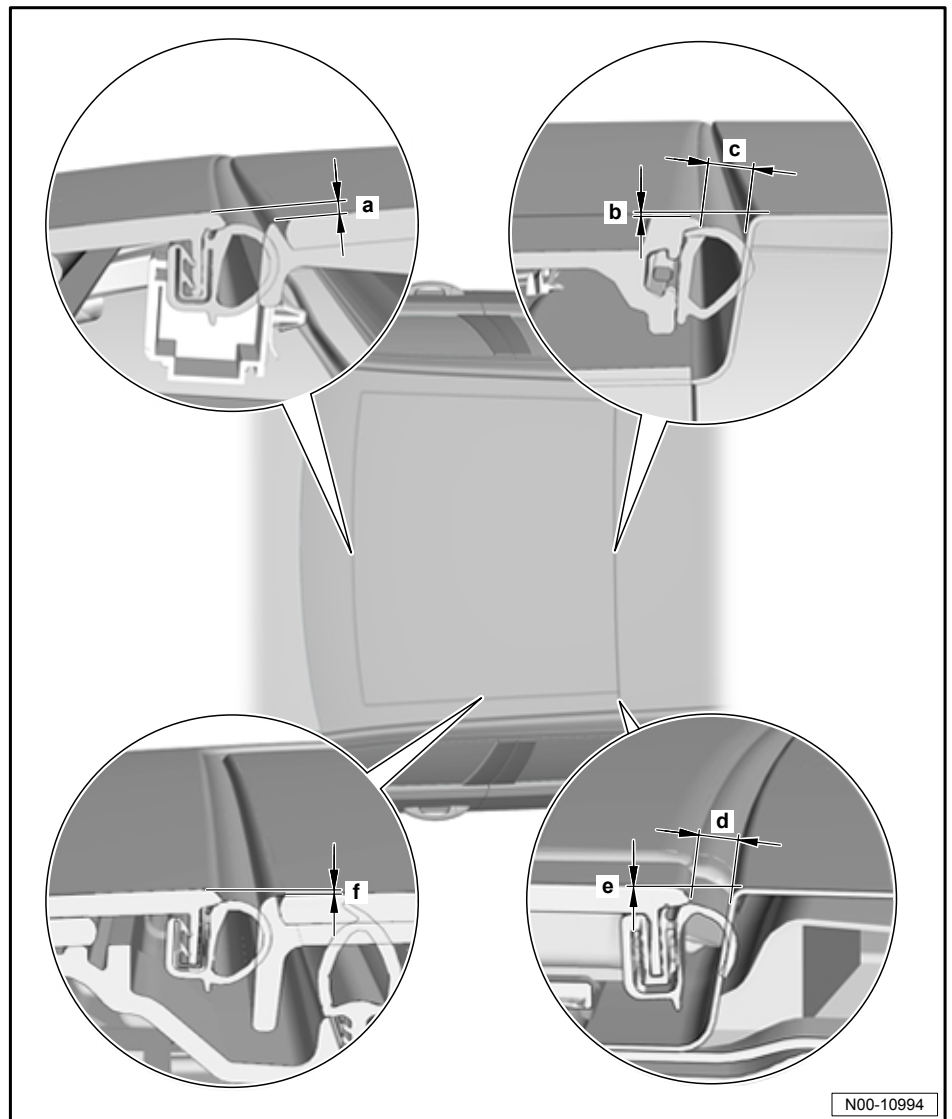
-e- = 0.0 mm + 1.0 mm

-f- = 3.5 mm ± 0.5 mm

-g- = 5.5 mm ± 0.8 mm

-h- = 5.4 mm ± 0.8 mm





- a- = 1.8 mm
- b- = 0.2 mm
- c- = 4.9 mm
- d- = 4.6 mm
- e- = 0.0 mm
- f- = - 0.6 mm



## 6.3 后车身

-a- = 4.0 mm ± 0.5 mm

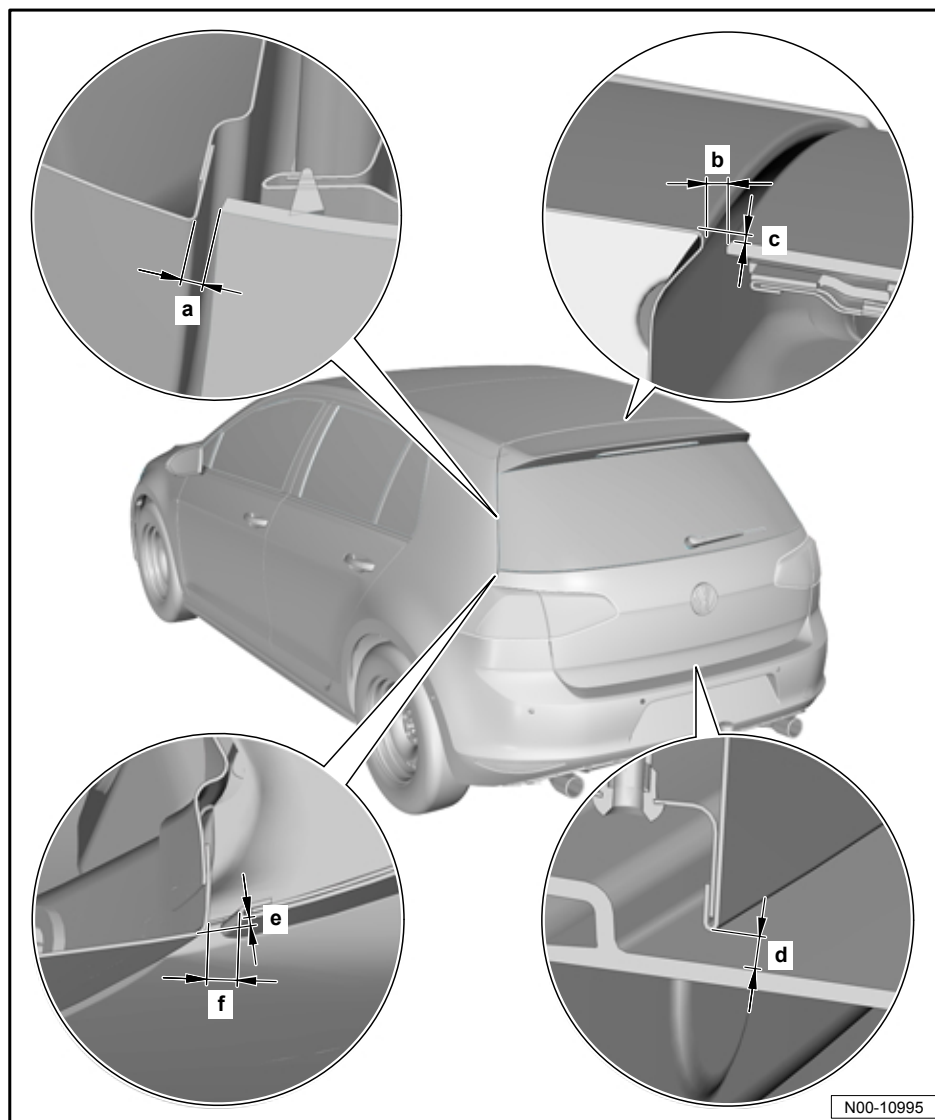
-b- = 5.0 mm ± 0.5 mm

-c- = - 1.2 mm ± 0.8 mm

-d- = 5.0 mm ± 0.5 mm

-e- = - 1.4 mm ± 0.8 mm

-f- = 4.5 mm ± 0.5 mm



## 7 车身尺寸

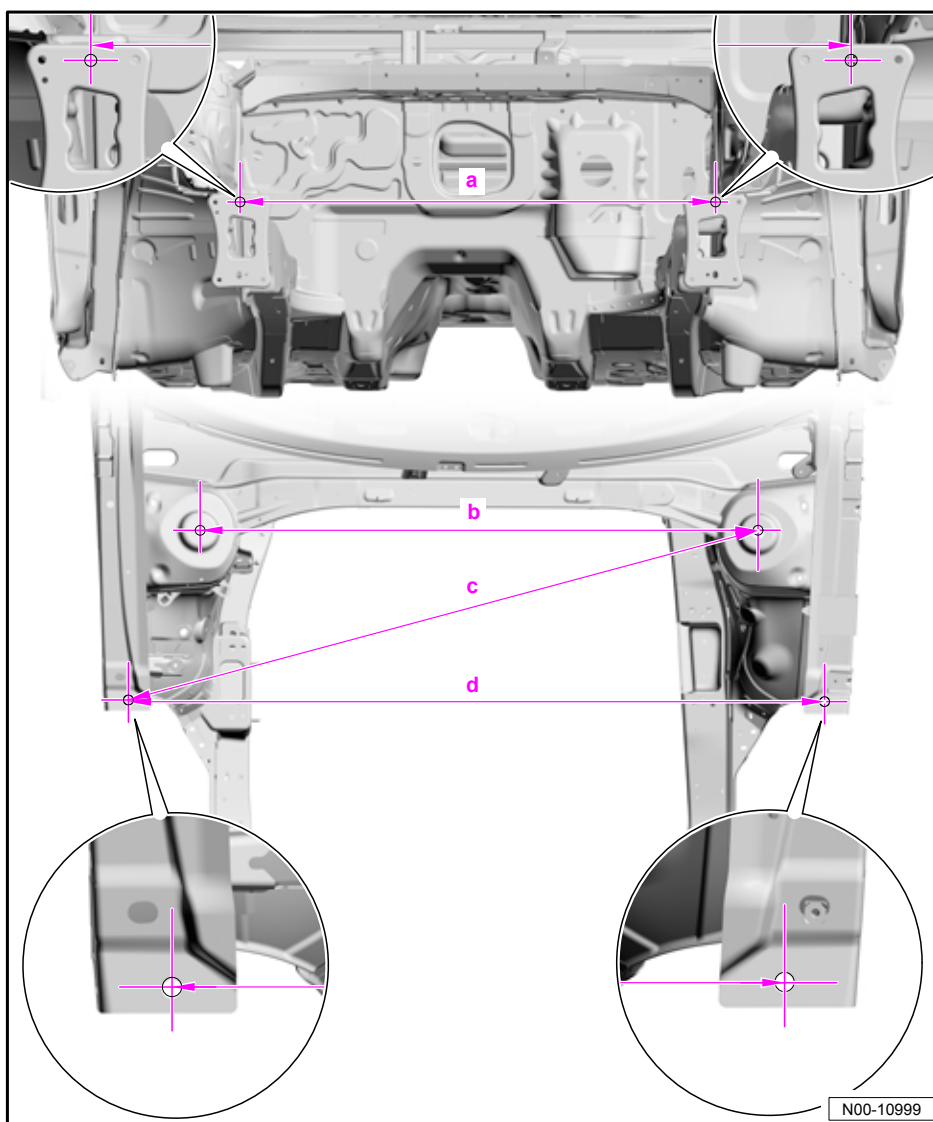


### 提示

- ◆ 车身尺寸仅用于检查。以矫直组件为准。
- ◆ 螺栓、塞子、饰板和加装件都必须在测量过程之前拆除。
- ◆ 测量车身尺寸时请使用伸缩性量规 -VAS 5159- 或伸缩性量规 -VAS 5160-。
- ◆ 为了确保测量的准确性，请注意，伸缩尺的尖端长度必须保持一致。

## 7.1 前车身

- a- = 975 mm  $\pm$  2.0 mm
- b- = 1125 mm  $\pm$  2.0 mm
- c- = 1310 mm  $\pm$  2.0 mm
- d- = 1400 mm  $\pm$  2.0 mm

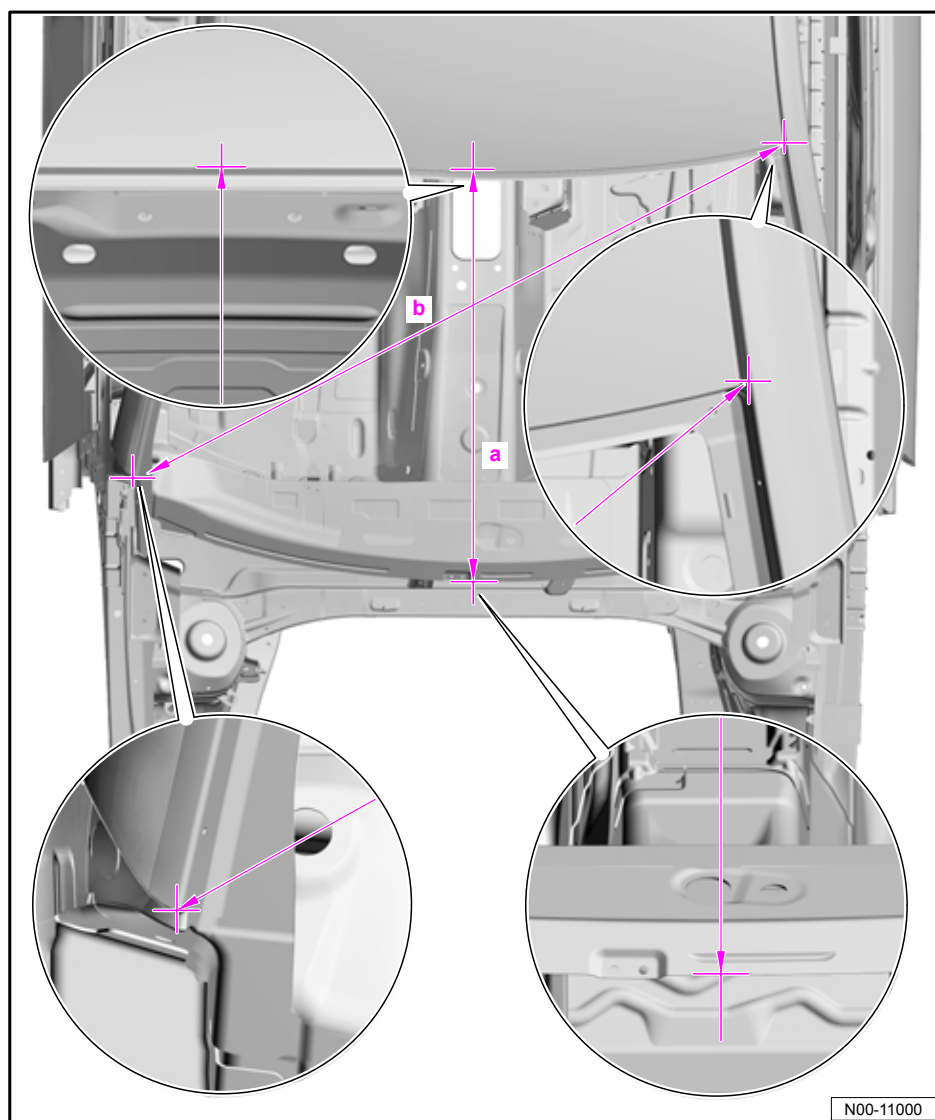




## 7.2 车身中部

-a- = 915 mm  $\pm$  2.0 mm

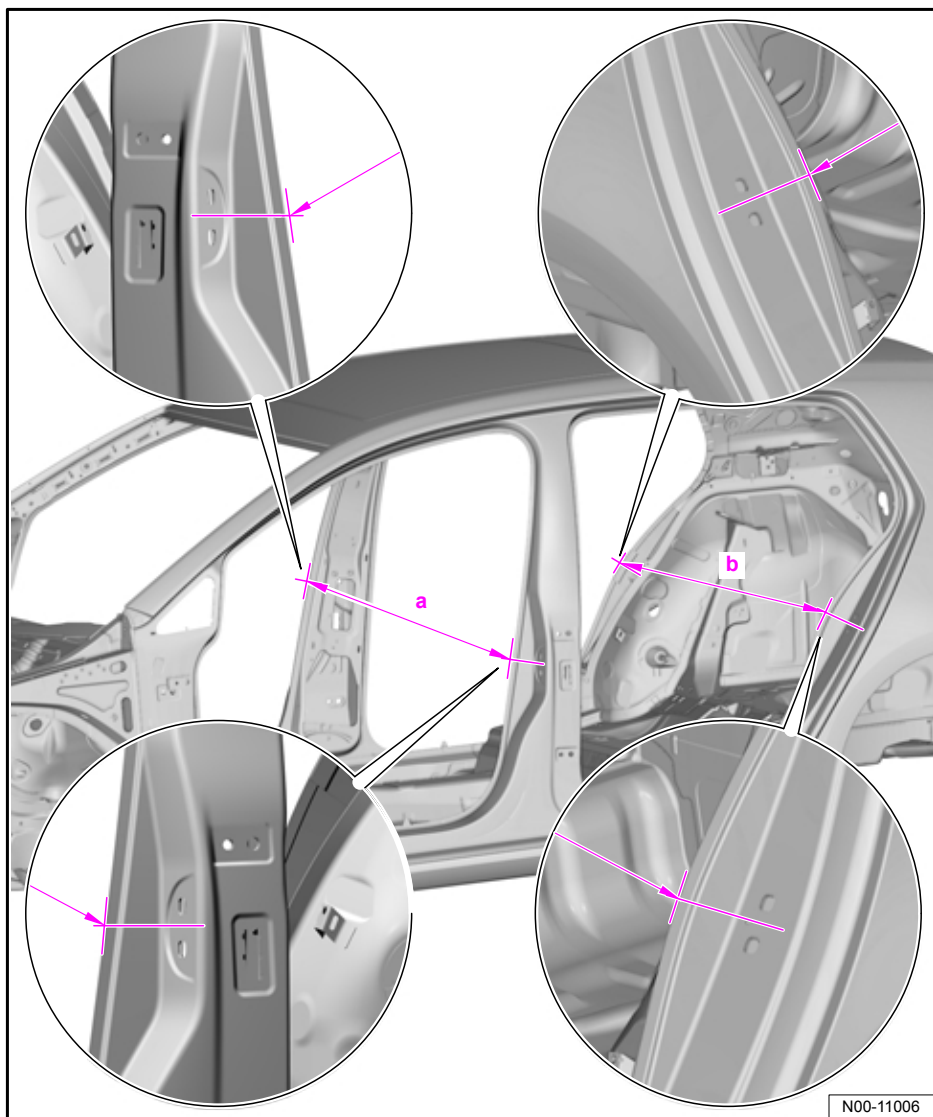
-b- = 1500 mm  $\pm$  2.0 mm



### 7.2.1 四门车

-a- = 1435 mm ± 2.0 mm

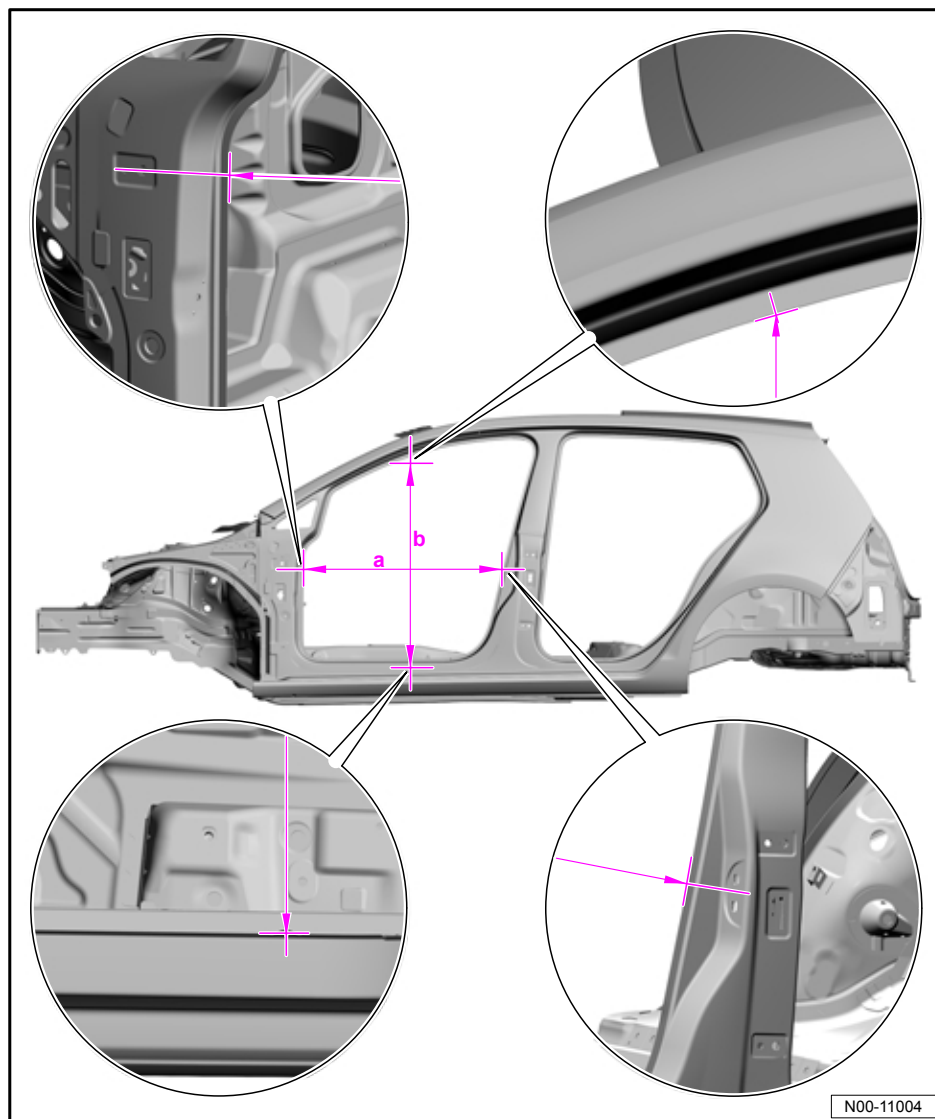
-b- = 1415 mm ± 2.0 mm





-a- = 860 mm  $\pm$  2.0 mm

-b- = 920 mm  $\pm$  2.0 mm

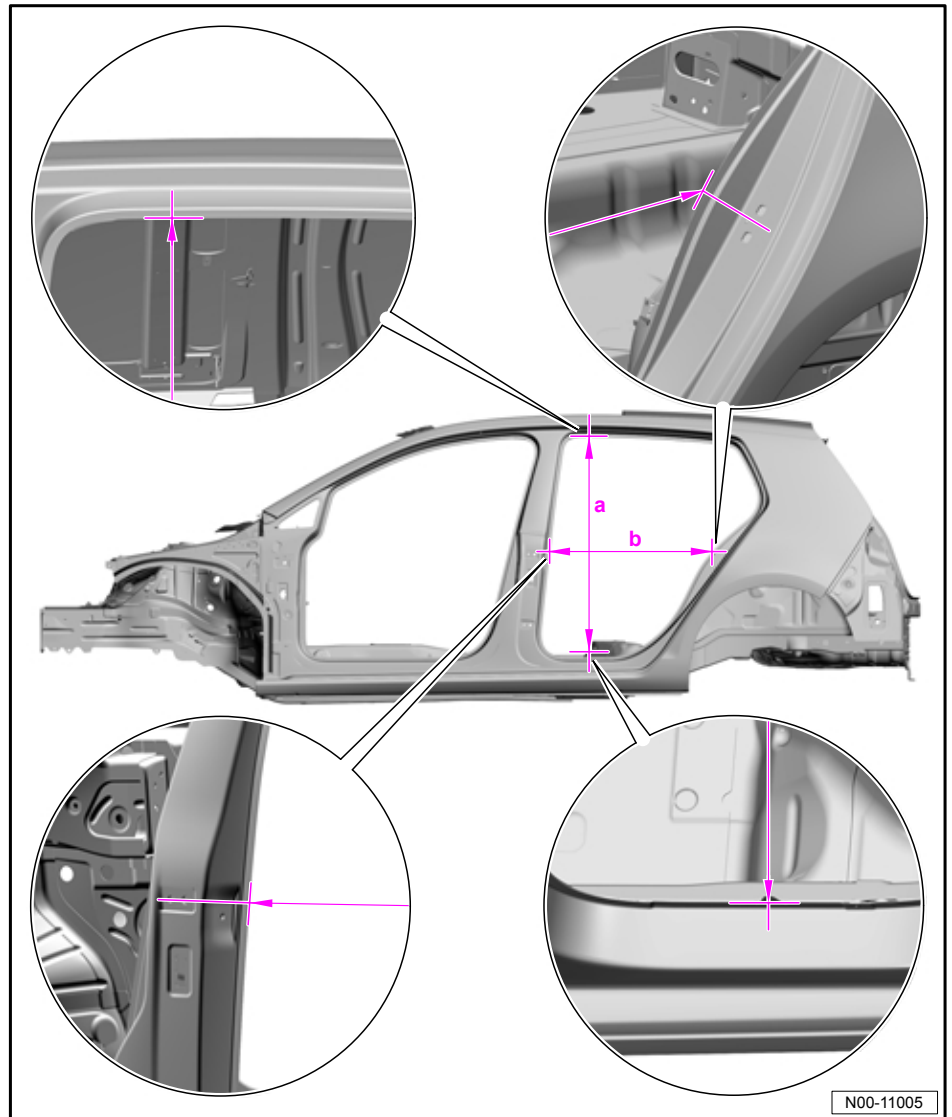






-a- 980 mm  $\pm$  2.0 mm

-b- 680 mm  $\pm$  2.0 mm

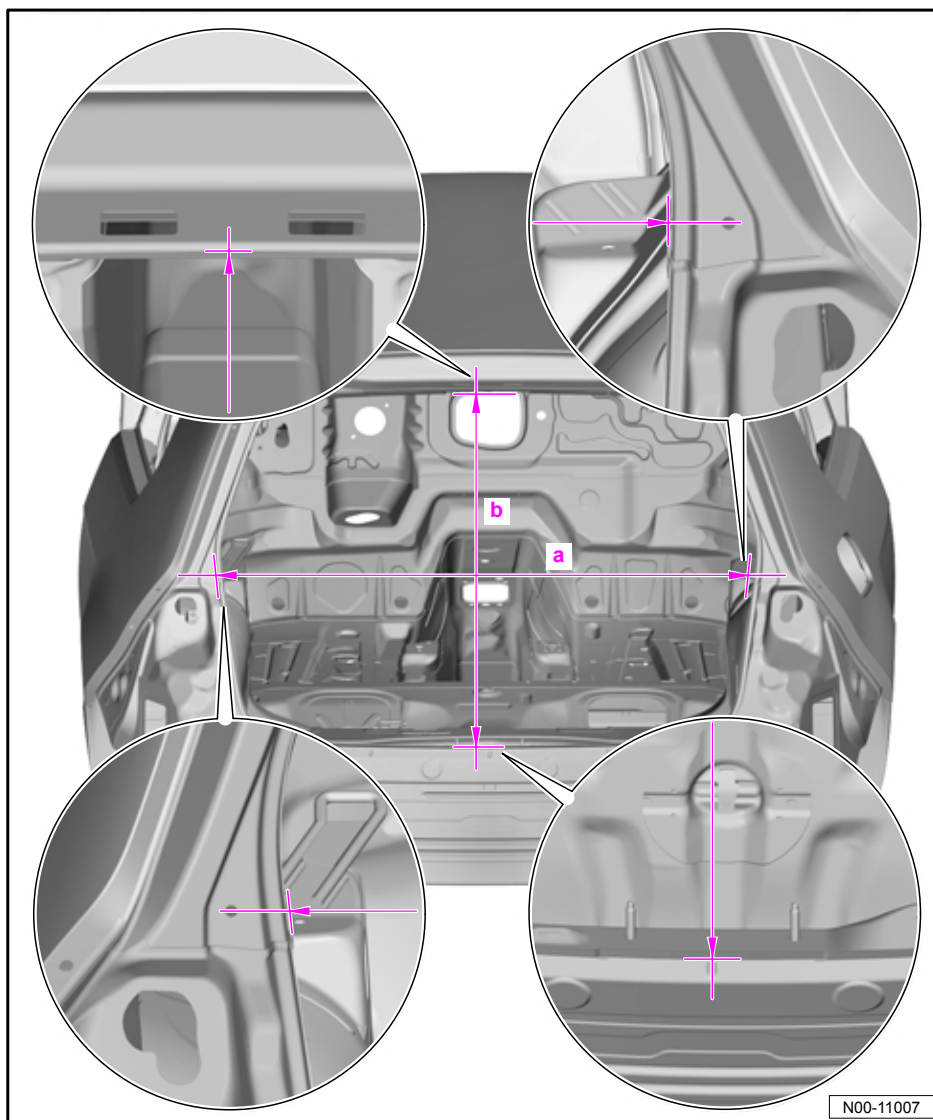




### 7.3 后车身

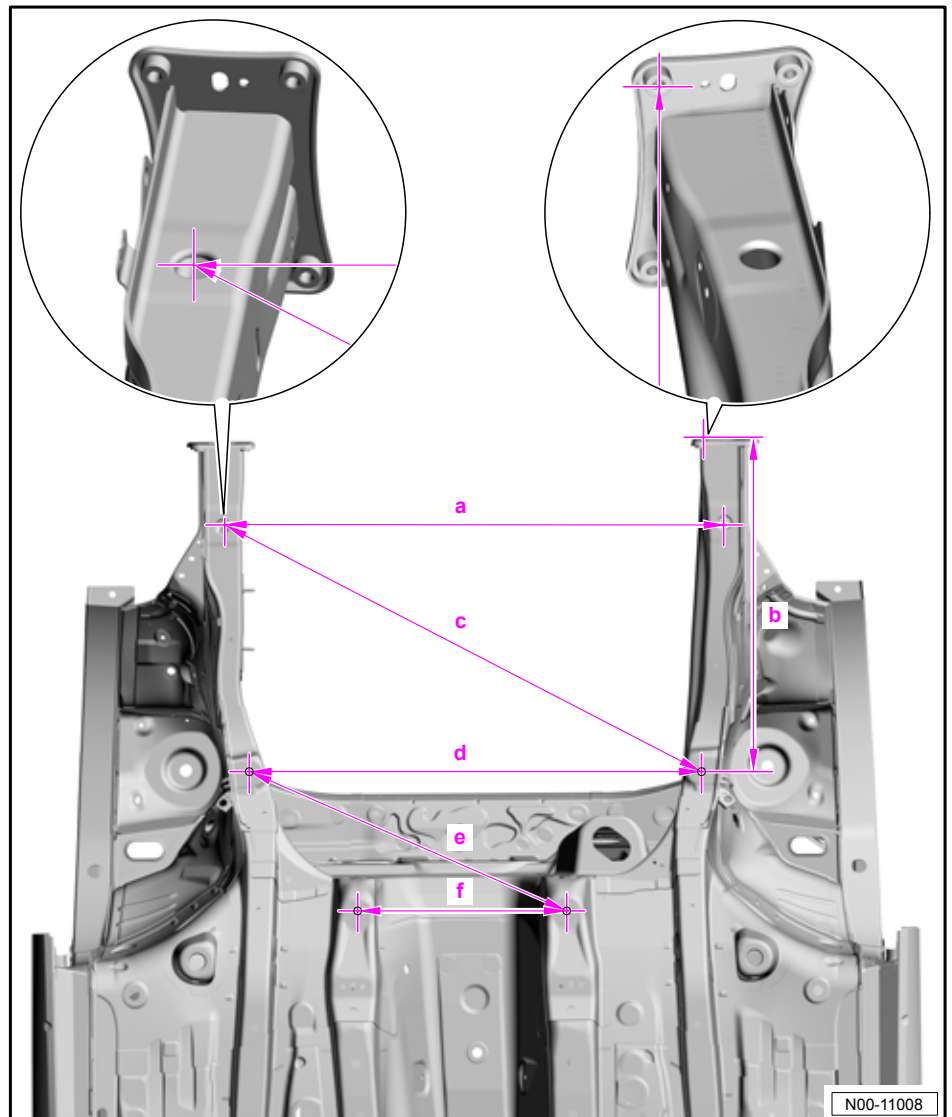
-a- = 1140 mm  $\pm$  2.0 mm

-b- = 800 mm  $\pm$  2.0 mm



## 7.4 前底板总成

- a- =  $965 \pm 2.0$  mm
- b- =  $610 \pm 2.0$  mm
- c- =  $1310 \pm 2.0$  mm
- d- =  $875 \pm 2.0$  mm
- e- =  $680 \pm 2.0$  mm
- f- =  $400 \pm 2.0$  mm





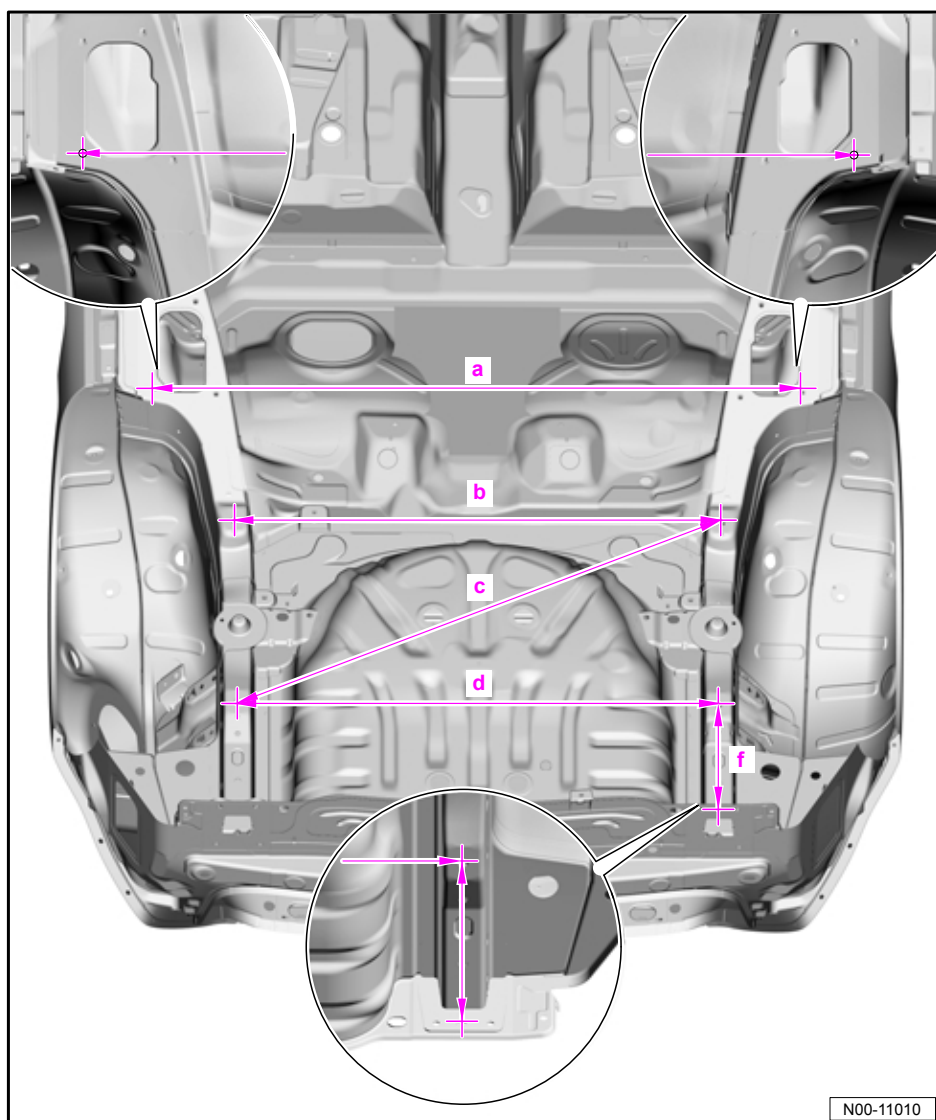
## 7.5 中部底板总成

-a- = 1490mm ± 2.0 mm



## 7.6 后底板总成

- a- = 1325 ± 2.0 mm
- b- = 1000 ± 2.0 mm
- c- = 1090 ± 2.0 mm
- d- = 990 ± 2.0 mm
- f- = 270 ± 2.0 mm



## 8 矫直组件

### 提示

只允许使用获得一汽 - 大众公司许可的矫直插件套装或测量和矫直系统进行矫直工作。

### 8.1 一览

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 基础型测量和矫直系统 -VAS 6526- 或
- ◆ 专业型测量和矫直系统 -VAS 6527- 或
- ◆ 专业升级型测量和矫直系统 -VAS 6528- 或
- ◆ Golf 2013 矫直插件套装 -VAS 6789-



**提示**

有关安装的具体信息请查阅所附安装图的校正角度组件。

## 9 龙门式量尺

所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 龙门式量尺 -VAS 5007-