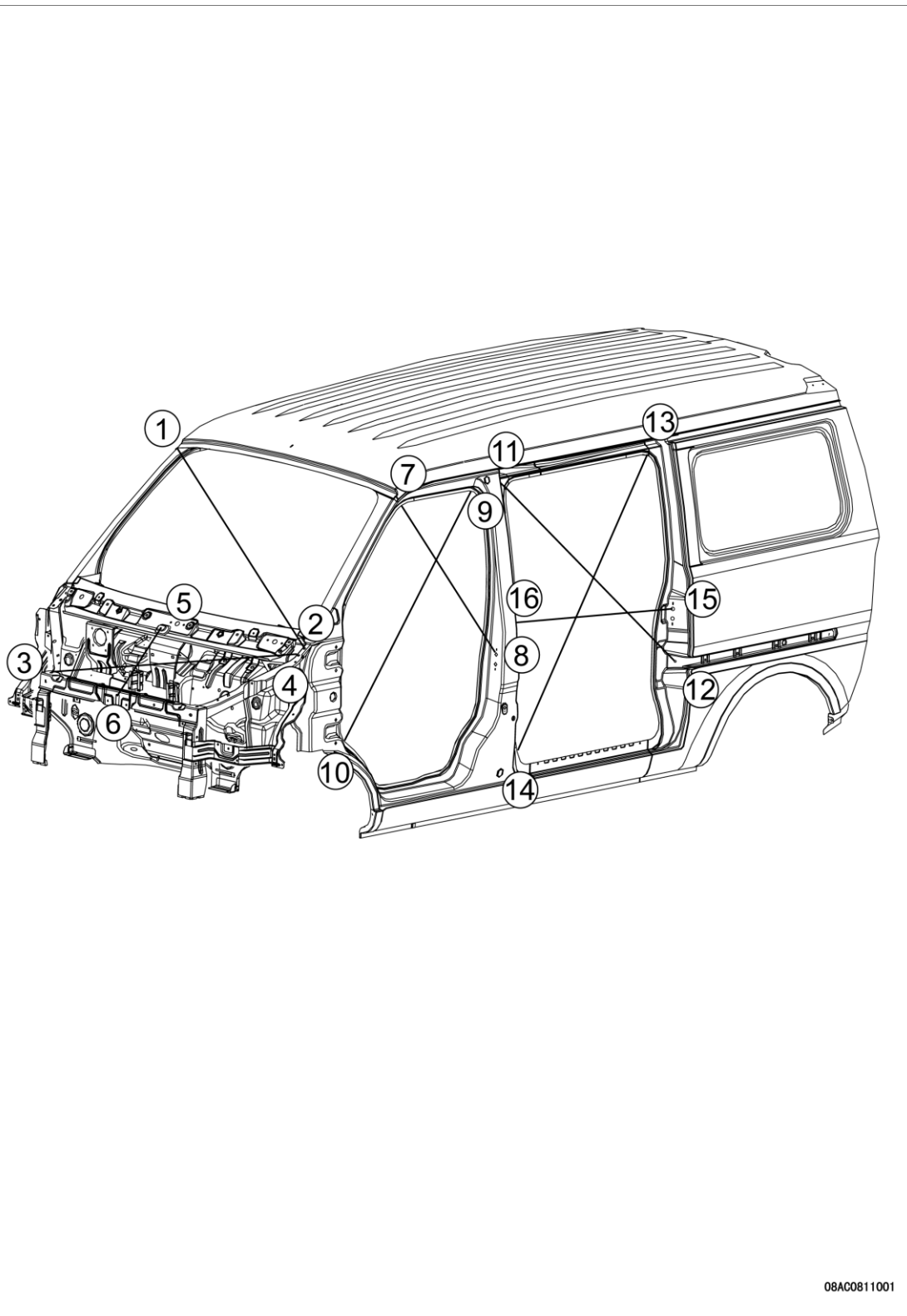
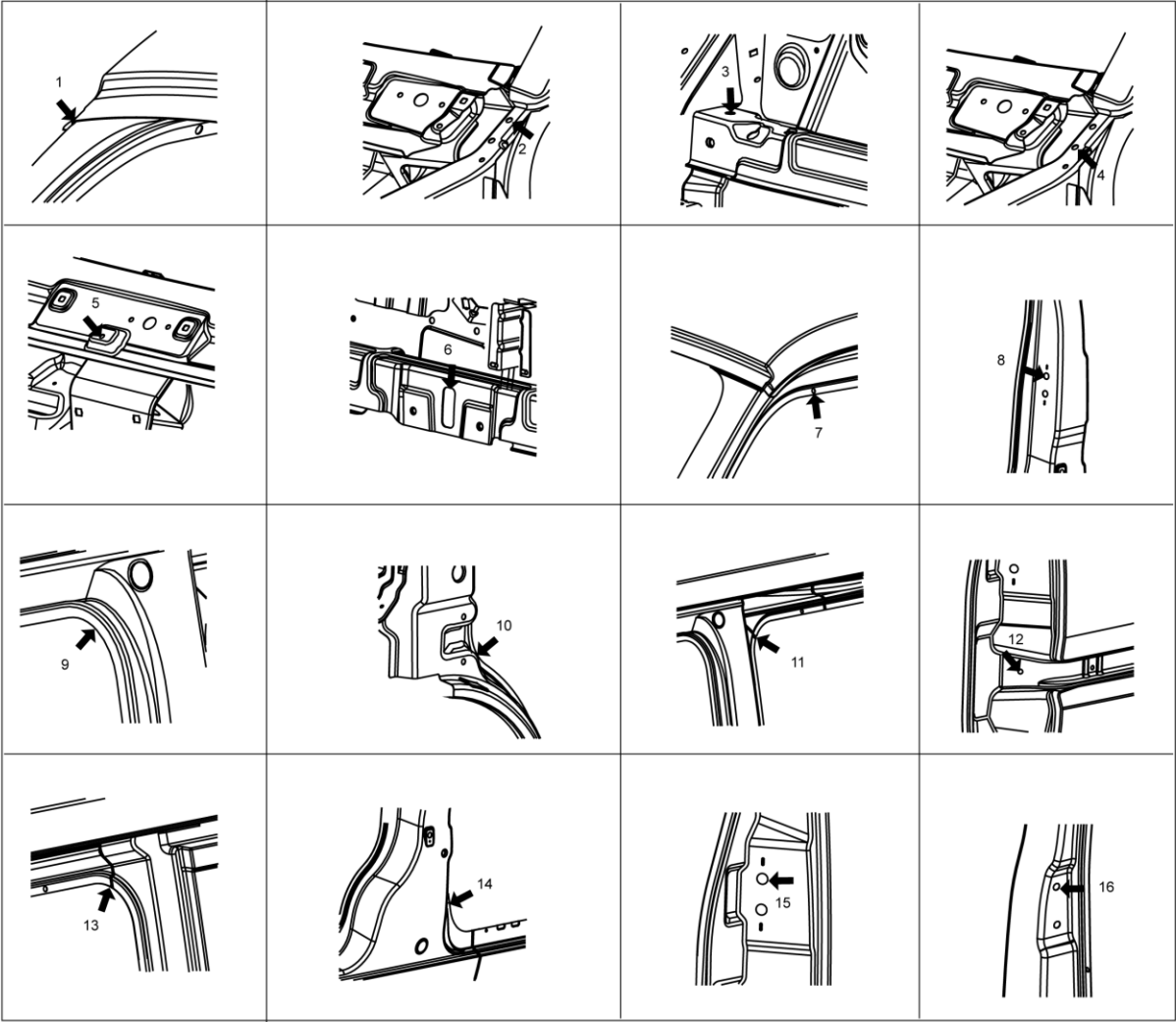


## 8. 11 车身底部

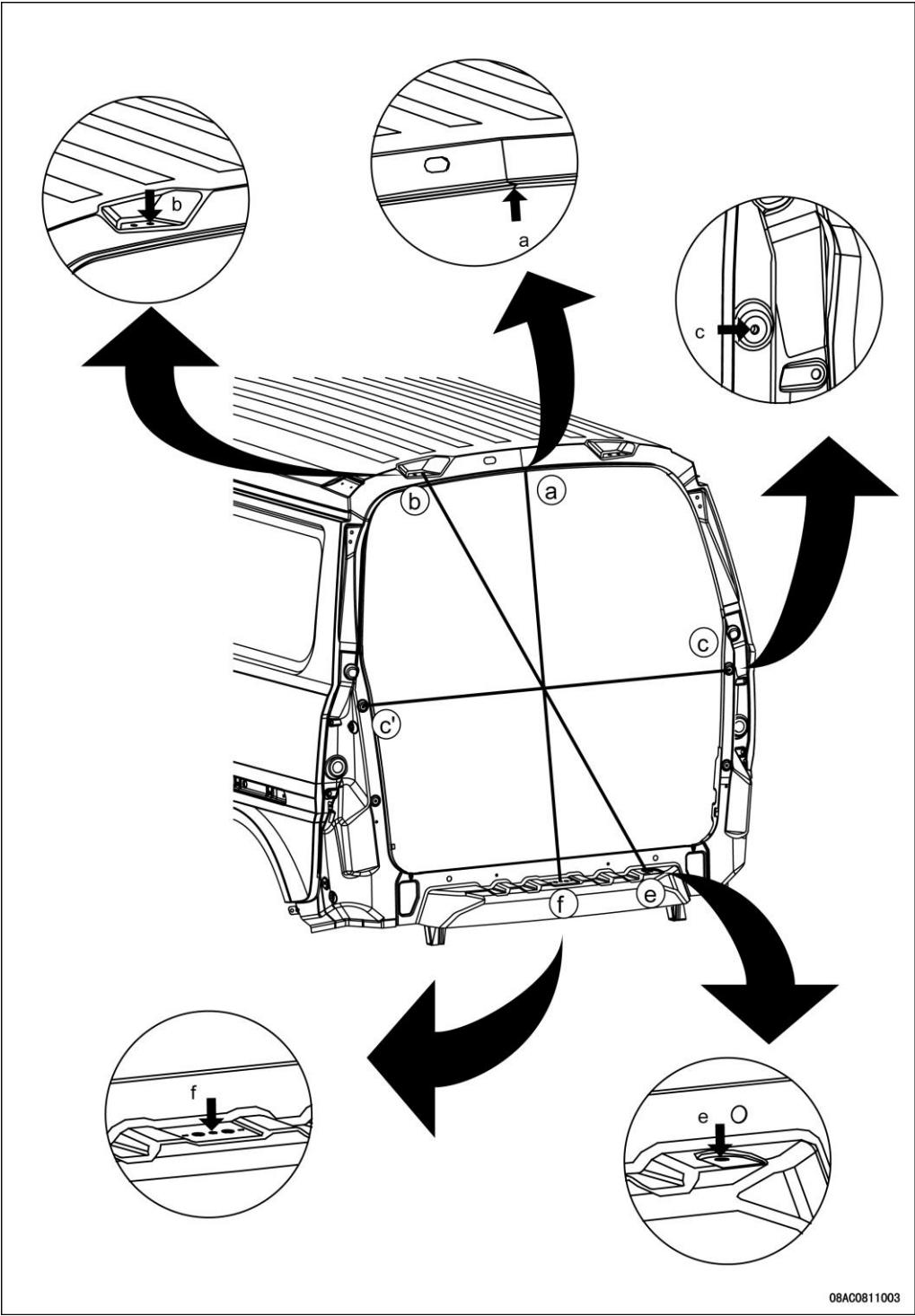
### 8. 11. 1A 规格（五菱荣光）

#### 8. 11. 1A. 1 车身尺寸





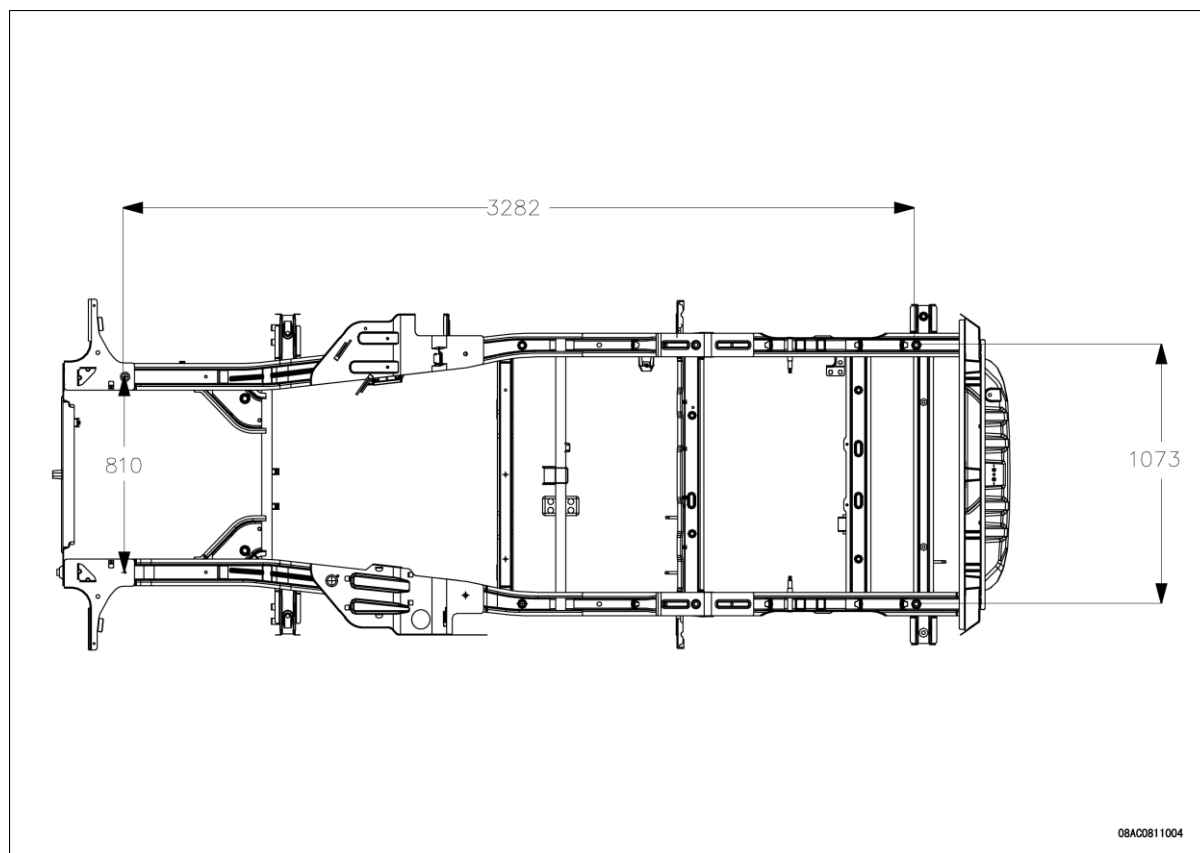
①-②1480	③-④1130	⑤-⑥342
⑦-⑧782	⑨-⑩1209	⑪-⑫1247
⑬-⑭1380	⑮-⑯955	
②③④⑤⑥⑦⑧⑫⑮⑯为孔中心		



08AC0811003

a - f:1304	b - e:1477	c - c':1314
单位: 毫米 e、b、 c、 c'、 e、 f: 为孔中心		

### 8. 11. 1A. 2 尺寸—车身底部



08AC0811004

### 8. 11. 1A. 3 参照点—对称

#### 对称参照点

对称参照点就是中心线两侧长度、宽度和高度相同的两个对应点。利用对称参照点，可进行快速检查，以确定 车身底部结构件的损坏程度。

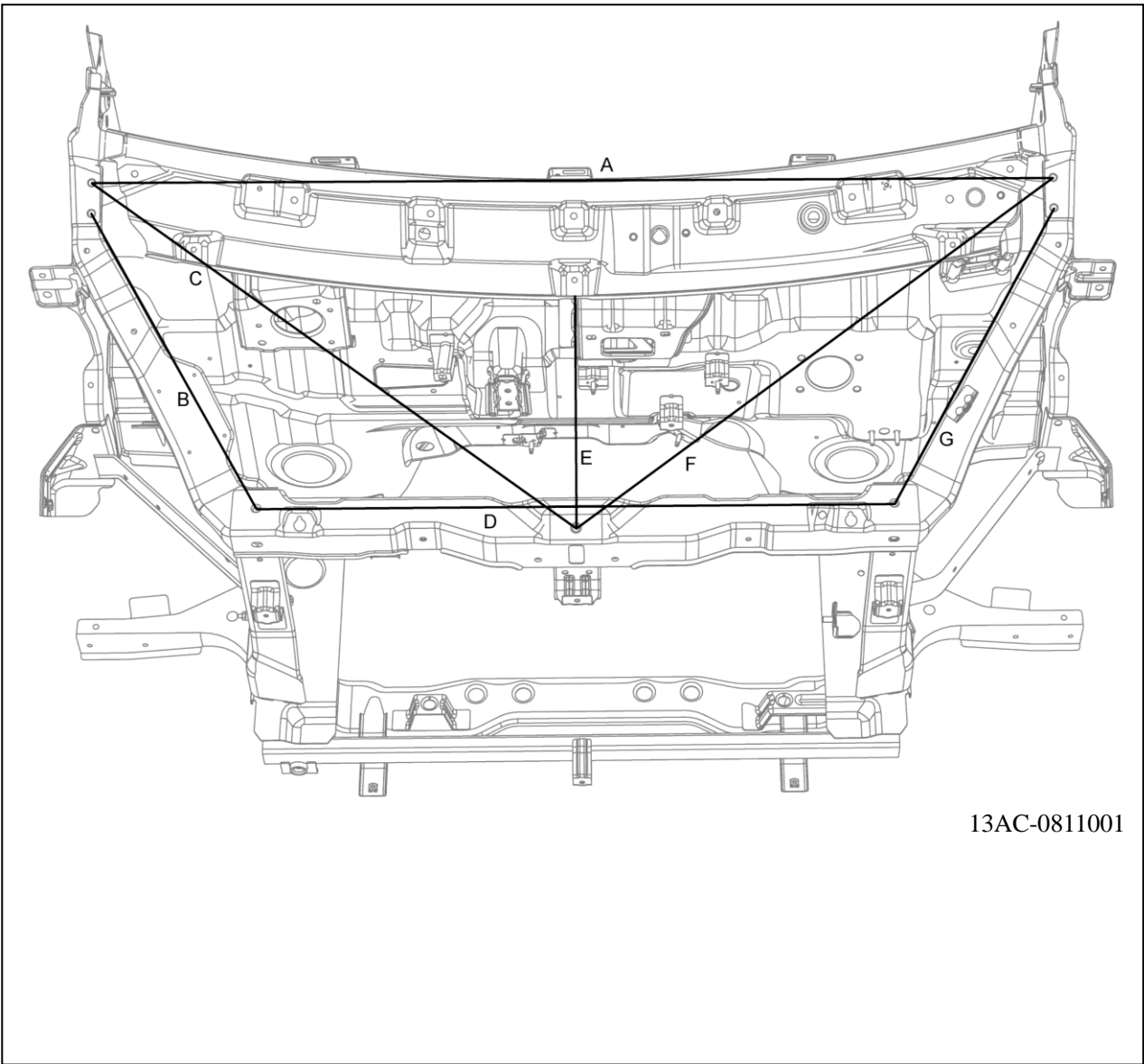
### 8. 11. 1A. 4 参照点—非对称

#### 非对称参照点

当两个相应的参照点具有不同的尺寸时，该两点即非对称。如果执行快速检查且测量值不同，必须与尺寸表进行核对，确定测量点是否对称。车身底部尺寸表给出了 在测量值相等时两个对应点的尺寸。

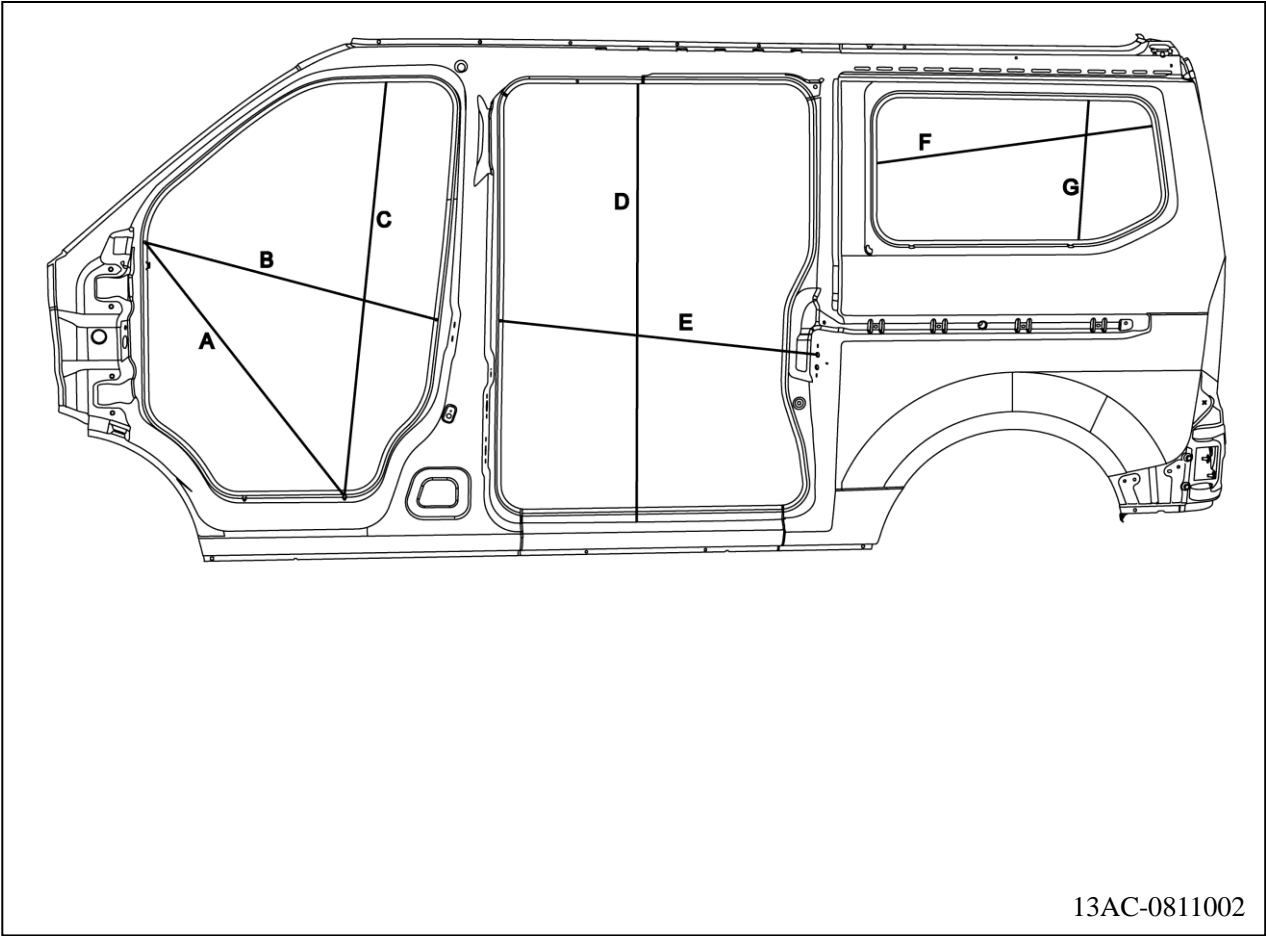
8. 11. 1B 规格（五菱荣光S）

发动机舱(上部)



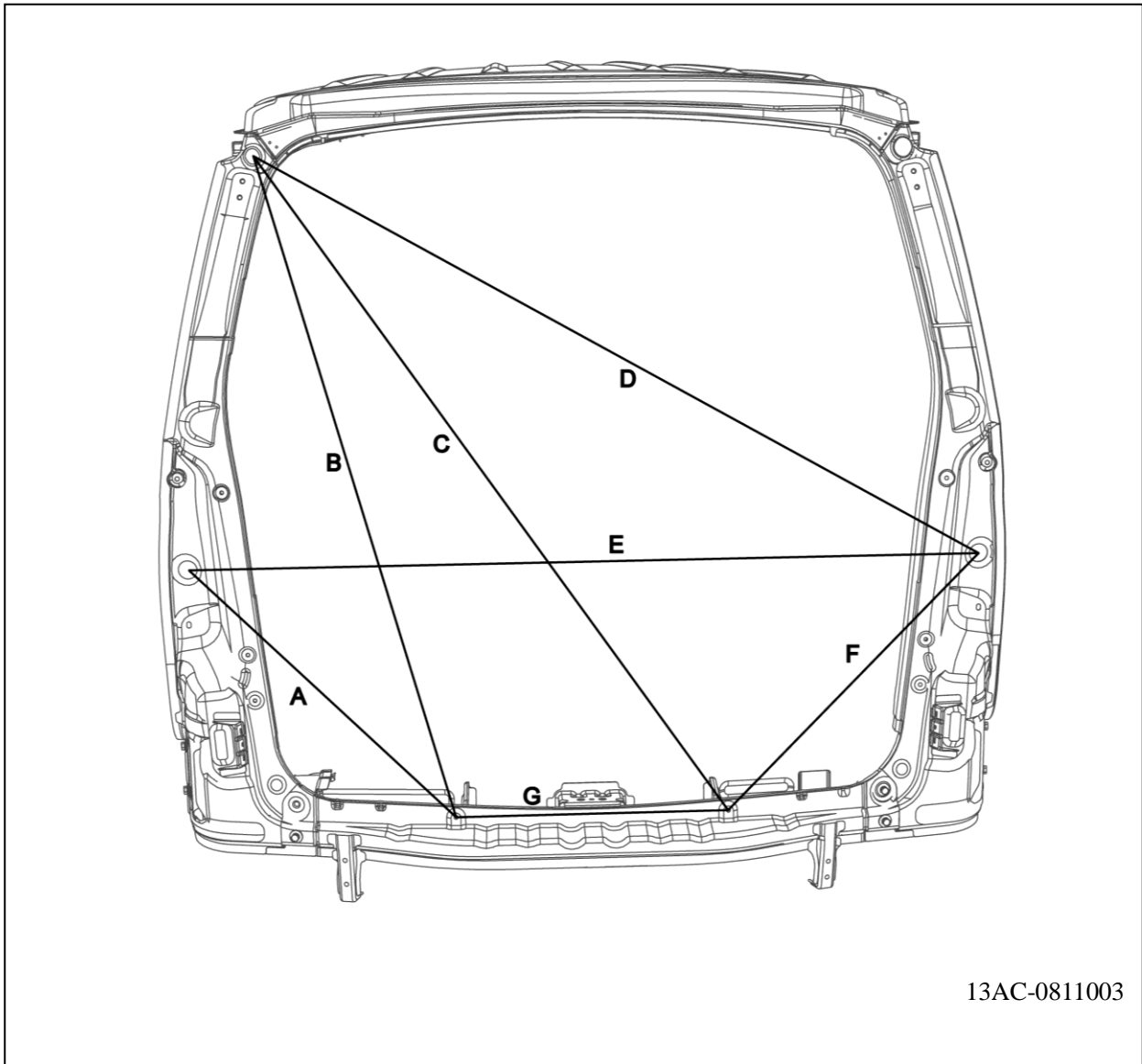
位置	说明	长度
A	发动机罩左铰链上安装孔与右铰链上安装孔的空间距离	1289. 11mm
B	发动机罩左铰链下安装孔与前上横梁左安装孔的空间距离	454. 93mm
C	发动机罩左铰链上安装孔与前上横梁中安装孔的空间距离	774. 31mm
D	前上横梁左安装孔与前上横梁右安装孔的空间距离	844. 00mm
E	上安装板焊合件的中心点与前上横梁中安装孔的空间距离	403. 34mm
F	发动机罩右铰链上安装孔与前上横梁中安装孔的空间距离	774. 31mm
G	发动机罩右铰链下安装孔与前上横梁右安装孔的空间距离	454. 93mm

侧围



位置	说明	长度
A	左前门框前工艺孔与下边梁凹槽的直线距离	918. 02mm
B	左前门框前工艺孔与门框后焊合件内搭接点的直线距离	838. 91mm
C	左前门框上焊合件内搭接点与门框下边梁的直线距离	1172. 51mm
D	左中门上门槛中部外搭接点与下门槛的直线距离	1217. 96mm
E	左中门框前工艺孔与门框后锁扣下安装孔的直线距离	920. 20mm
F	左后固定窗前焊接搭接点与后搭接点的直线距离	825. 60mm
G	左后固定窗上焊接搭接点与下搭接点的直线距离	402. 88mm

后端



位置	说明	长度
A	左后组合灯线束安装孔到后防撞梁加强板的左定位孔空间距离	655. 89mm
B	尾门线束安装孔到后防撞梁加强板的左定位孔空间距离	1241. 90mm
C	尾门线束安装孔到后防撞梁加强板的右定位孔空间距离	1462. 01mm
D	尾门线束安装孔到右后组合灯线束安装孔的空间距离	1538. 40mm
E	左后组合灯线束安装孔到右后组合灯线束安装孔的空间距离	1484. 25mm
F	右后组合灯线束安装孔到后防撞梁加强板的右定位孔空间距离	656. 61mm
G	后防撞梁加强板的左右定位孔空间距离	499. 31mm

## 8.11.2 诊断信息和程序

### 8.11.2.1 定位检查

用量规确定车身底部的定位。在执行推荐的测量检查时，量规组件必须包括能够伸出 914 毫米的垂直指针。用量规可进行如下测量：

点对点直接测量

在一个与车身底部平行的水平面基准线上进行计算测量

对于每个测量点，按规定设置如下指针之一：

— 高度指针

— 垂直指针 从如下部件上测量点到点的

距离：

前结构转向部件

悬架系统部件 确保垂直指针设置相同

在某些情况下可用如下工具之一直接测量点到点的距离：

卷尺

合适的测量工具

测量量孔至如下部位的尺寸：

前沿或孔心

平齐到相邻的表面金属

参见 " 测量一车身底部 "，了解如下信息：

按字母顺序排列的测量点

公制到英制尺寸换算数据

### 8.11.2.2 定位检查一车身底部

三维尺寸法

用于测量结构修理的修理设备必须能同时测量多个点的长、高和宽。还必须测量 2/3 的车身以便准确比较车身结构。

通用测量系统将所使用的设备和技术结合起来以便对车身底部和车身上部同时进行包括长、宽、高测量在内的三维测量。

## 8.11.3 说明与操作

### 8.11.3.1 基准说明

基准

基准线是一条与车身底部或车架平行的直线，而上述平面是所有垂直测量的基准。基准线是一个假想的水平面，它位于车辆底部且与其平行。高度是从基准线开始以直角测量到车身底部的某一给定的检测点或参考点的距离而得出的。

高度尺寸基于所用设备，决定了基准线的位置。

因此，对同一车辆可设置不同的基准线。可以从所有的高度上加减相同的数值以创建一条自己需要的新基准线。

中心线

中心线是一个假想的垂直平面，它垂直于基准平面的长度方向又穿过车辆的中心。中心线是指任何穿过车辆基准面中心所画的任意直线。

成形和冲孔

成形和冲孔是个制造过程，它可在金属结构上形成一个便于进行三维测量的区域。该区域上被打出一个孔或槽以便进行尺寸测量，也可用于与部件的结构连接。所有测量结果都可从一个成形的表面和孔的中心线读出。

所有尺寸都可以从以下方面测量出来：

(1) 到零位线的长度。

(2) 到基准线的高度。

(3) 到中心线的宽度。

如无其它规定，所有尺寸都是对称的。有关孔的识别，请参见测量识别表。

### 8.11.3.2 中心线说明

中心线是一个假想的垂直平面，它垂直于基准平面的长度方向又穿过车辆的中心。中心线是指任何穿过车辆基准面中心所画的任意直线。