



东风雪铁龙

2006年04月

编号

BRE 0932 C

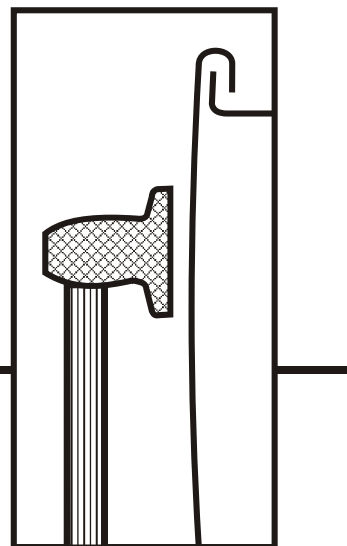
C-Triomphe 凯旋

车身结构

- 概述
- 车身
- 前部
- 侧部
- 后部
- 顶盖

本手册归类存放于紫色的编号为SW-150000《车身》夹子中

东风雪铁龙汽车
车辆维修方法



概述

符号：结构工艺	1
---------------	---

车身

特性数：间隙与平整度(4 门)	3
-----------------------	---

特性：钢板件	6
--------------	---

1- 结构件的识别	6
-----------------	---

2- 准备时的预防措施	6
-------------------	---

2.1- 装配	6
---------------	---

2.2- 焊接前钢板的保护	6
---------------------	---

3- 前部	7
-------------	---

4- 侧部	9
-------------	---

5- 后部	13
-------------	----

准备-密封：车身	14
----------------	----

1- 涂密封胶	14
---------------	----

1.1- 车身内部	14
-----------------	----

1.2- 车身外部	16
-----------------	----

1.3- 前轮罩	18
----------------	----

1.4- 后轮罩	20
----------------	----

1.5- 地板	22
---------------	----

1.6- 地板（前地板）	23
--------------------	----

1.7- 地板（后承载地板）	24
----------------------	----

1.8- 地板(后围板)	25
--------------------	----

2- 隔音垫 - 防石击材料 - 膨胀填充材料	26
-------------------------------	----

2.1- 粘贴式隔音垫	26
-------------------	----

2.2- 防石击材料	27
------------------	----

2.3- 膨胀填充材料	28
-------------------	----

前部

更换：前半围板	29
---------------	----

1- 补充操作	29
---------------	----

2- 推荐的工具	29
----------------	----

3- 备件	29
-------------	----

4- 备件的准备	29
----------------	----

5- 切开	30
-------------	----

6- 车身清洁准备	30
-----------------	----

7- 焊接	30
-------------	----

8- 重新初始化.....	30
更换：前围板支撑	31
1- 辅助操作.....	31
2- 备件.....	31
3- 备件的准备.....	31
4- 切开.....	31
5- 车身清洁准备.....	32
6- 焊接.....	32
7- 密封-保护.....	32
8- 重新初始化.....	32
更换：前半围板和前围支撑.....	33
1- 补充操作.....	33
2- 推荐的工具.....	33
3- 备件.....	33
4- 备件的准备.....	33
5- 切开.....	34
6- 车身清洁准备.....	34
7- 焊接.....	35
8- 初始化.....	35
更换：前保险杠在前纵梁上的骨架支承板.....	36
1- 补充操作.....	36
2- 备件.....	36
3- 备件的准备.....	36
4- 切开.....	37
5- 车身清洁准备.....	37
6- 焊接.....	37
7- 密封-保护.....	37
8- 重新初始化.....	37
更换：侧围前加强板和翼子板内板	38
1- 推荐的工具.....	38
2- 辅助操作.....	38
3- 备件.....	38
4- 备件的准备.....	38
5- 切开.....	39
6- 车身清洁准备.....	40
7- 焊接.....	40
8- 密封-保护.....	40

9- 重新初始化.....	40
更换：挡板下纵梁、前轮罩、翼子板内板	41
1- 辅助操作.....	41
2- 备件	41
3- 备件的准备.....	41
4- 切开	42
5- 清洁-车身准备.....	43
6- 焊接	43
7- 密封-防腐保护.....	43
8- 重新初始化.....	43
 侧部	
切割方案-侧围	44
更换：后车门外板.....	45
1- 补充操作.....	45
2- 备件	45
3- 切开	45
4- 清洁准备.....	45
5- 焊接	45
6- 密封-保护.....	45
更换：后翼子板合件	46
1- 补充操作.....	46
2- 备件	47
3- 备件的准备.....	48
4- 切开	48
5- 车身的清洁准备.....	49
6- 焊接	50
7- 密封保护.....	52
8- 重新初始化.....	53
更换：侧围外板	54
1- 补充操作.....	54
2- 备件	55
3- 备件的准备.....	56
4- 切开	56
5- 车身的准备.....	58
6- 焊接	58
7- 密封	61

8- 重新初始化.....	62
更换：中立柱，中立柱加强板和中立柱内板	63
1- 补充操作.....	63
2- 备件.....	63
3- 备件的准备.....	63
4- 切开.....	64
5- 车身清洁准备.....	66
6- 焊接.....	67
7- 密封保护.....	67
8- 重新初始化.....	67
更换：完整的下边梁（包含切割方案）	68
1- 补充操作.....	68
2- 备件.....	69
3- 备件的准备.....	70
4- 切开.....	71
5- 车身的清洁准备.....	72
6- 焊接.....	72
7- 密封-保护	73
8- 重新初始化.....	73
9- 切割方案：下边梁.....	74
更换：前立柱	75
1- 补充操作.....	75
2- 备件.....	75
3- 备件的准备.....	75
4- 切开.....	76
5- 车身的清洁准备.....	76
6- 焊接.....	76
7- 密封-防腐保护.....	76
8- 重新初始化.....	76
更换：侧围外板（后部）和后翼子板.....	77
1- 补充操作.....	77
2- 备件.....	78
3- 备件的准备.....	78
4- 切开.....	79
5- 车身准备.....	81
6- 焊接.....	82
7- 密封.....	86

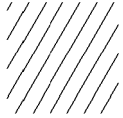
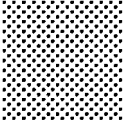
8- 重新初始化.....	87
更换：侧围外板和顶盖.....	88
1- 补充操作.....	88
2- 备件	89
3- 备件的准备.....	90
4- 切开	91
5- 车身的准备.....	94
6- 焊接	95
7- 密封	98
8- 重新初始化.....	99
更换：后轮罩合件.....	100
1- 补充操作.....	100
2- 备件	101
3- 备件准备.....	102
4- 切开	103
5- 清洁准备.....	104
6- 焊接	104
7- 密封-保护.....	106
8- 重新初始化.....	107
 后部	
更换：后围板合件.....	108
1- 补充操作.....	108
2- 备件	108
3- 备件的准备.....	109
4- 切开	110
5- 车身的清洁准备.....	111
6- 焊接	111
7- 密封-保护	113
8- 重新初始化.....	113
更换：后围板.....	114
1- 补充操作.....	114
2- 备件	114
3- 备件准备.....	115
4- 切开	116
5- 车身的清洁准备.....	116
6- 焊接	117

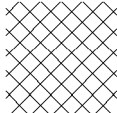
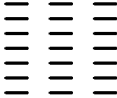
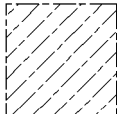
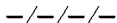
7- 密封-保护	118
8- 重新初始化.....	118
更换：后围板合件和后承载地板合件.....	119
1- 补充操作.....	119
2- 备件.....	120
3- 备件准备.....	121
4- 切开.....	122
5- 车身的清洁准备.....	124
6- 焊接.....	125
7- 密封-保护	127
8- 重新初始化.....	128

顶盖

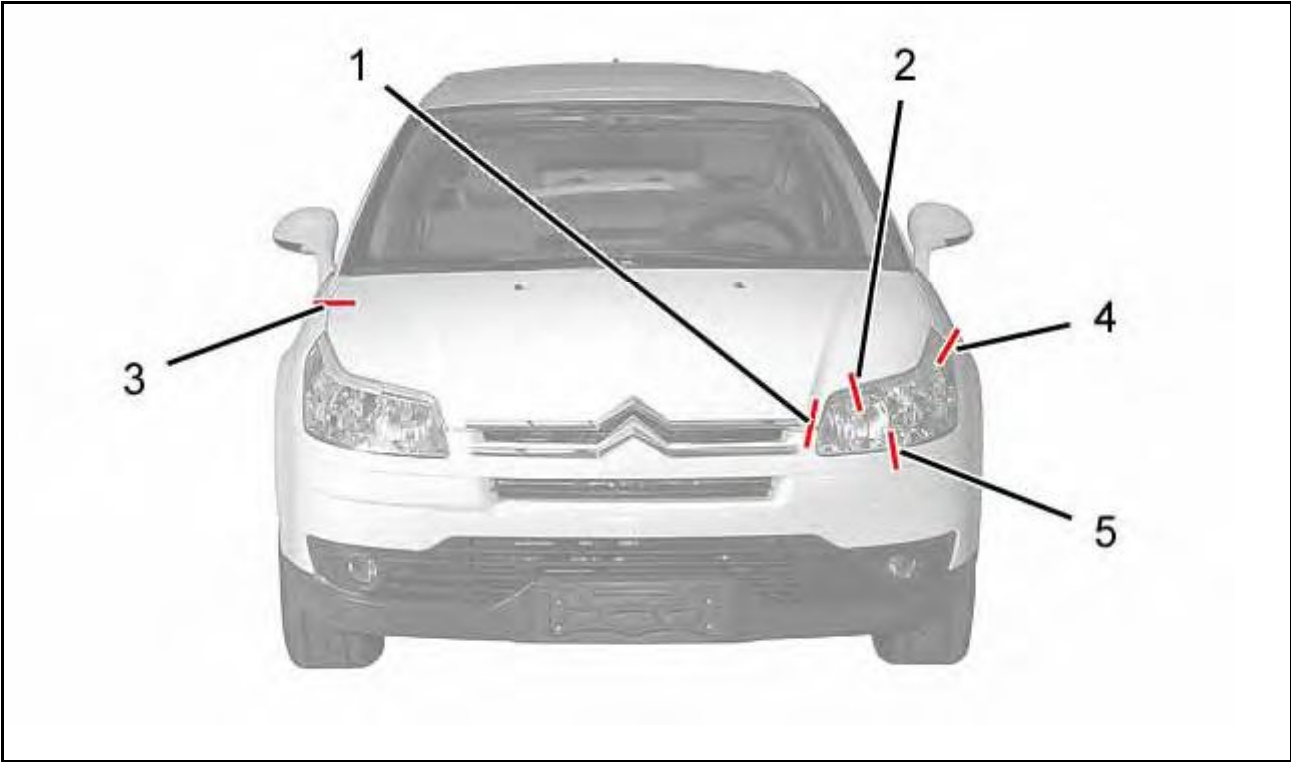
更换：顶盖	129
1- 补充操作.....	129
2- 备件.....	130
3- 备件准备.....	130
4- 切开.....	131
5- 车身准备.....	132
6- 焊接.....	133
7- 密封.....	134
8- 重新初始化.....	134
更换：顶盖横梁和中间弧形板	135
1- 补充操作.....	135
2- 备件.....	136
3- 备件准备.....	136
4- 切开.....	137
5- 车身的清洁准备.....	138
6- 焊接.....	139
7- 重新初始化.....	139

符号：结构工艺

操作		符号
焊点分离（钻孔分开）	1	*
贴合边准备和涂可焊导电涂层	2	—●—●—●—●—●—●—
点焊(包括点焊和MAG气体保护焊)	3	•
液态腊保护层	4	
切割	5	—x—x—x—
冲孔	6	○
焊缝	7	— — — —
涂密封胶	8	— — —
用刷子涂刷密封胶	9	•/•/•/•/•/•/•/•/
涂防石击涂层	10	

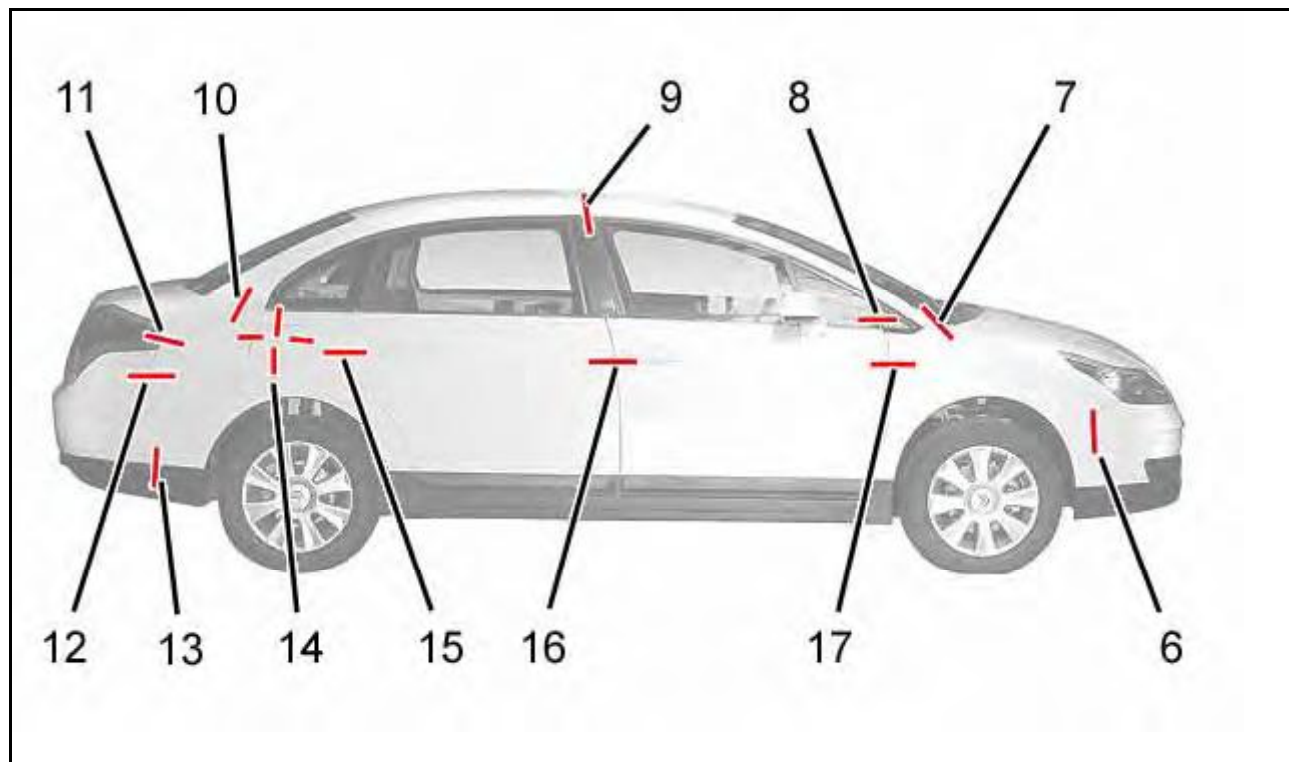
操作		符号
划线	11	
涂导电密封胶	12	
烫锡	13	
喷涂发泡填充材料(指明喷射孔)	14	
喷涂空心体保护剂	15	
装密封薄膜	16	
涂直径为Ø13mm的密封胶	17	
涂直径为Ø6mm的密封胶	18	
涂带状密封胶2x20mm	19	
标记	20	
贴隔热隔音垫	21	

特性：间隙与平整度(4 门)



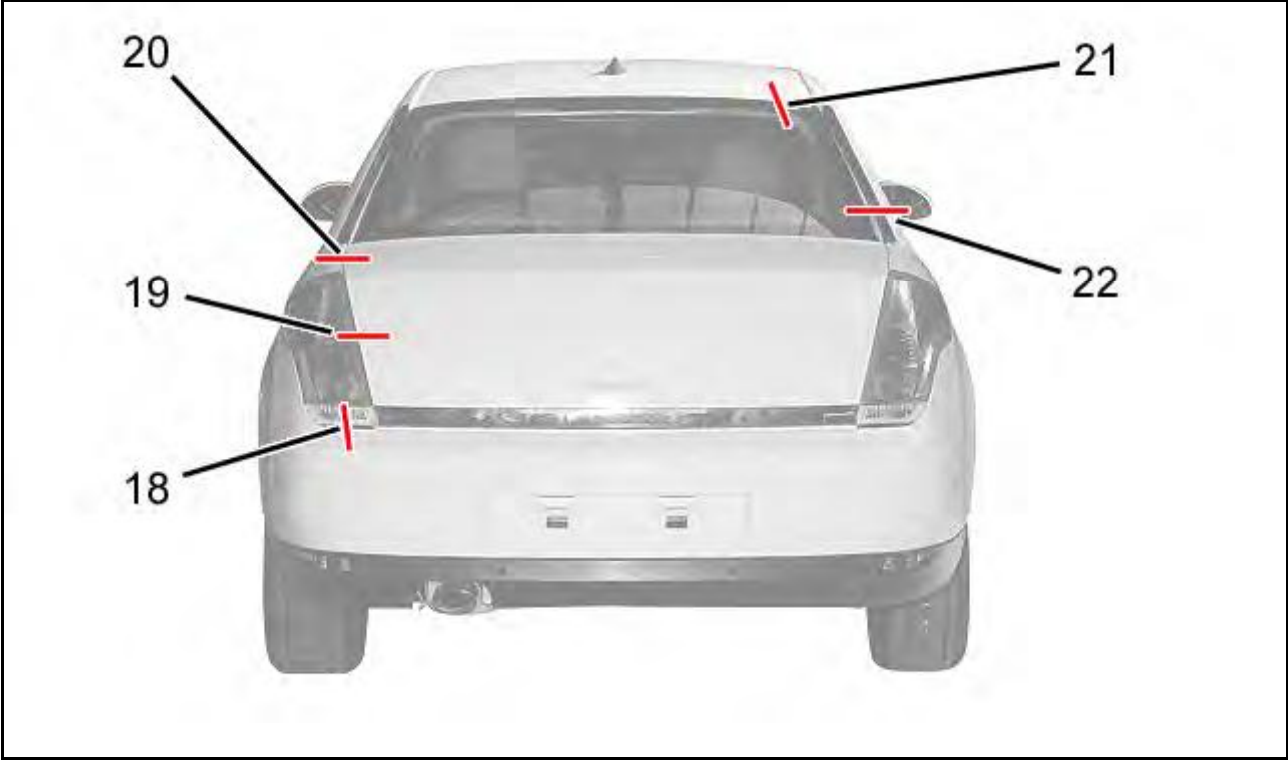
图：C4AP1KVD

标号	车身检查部位	间隙	不平度	左/右对称度允差
(1)	发动机罩-前保险杠	4.5±2mm	1.5±2mm	3mm
(2)	发动机罩-前大灯	3.5±2.5mm	0±1.5mm	3mm
(3)	发动机罩-前翼子板	3.5±1.5mm	- 1±1.5mm	2mm
(4)	前翼子板-前大灯	1±1mm	0±1mm	0±1mm
(5)	前大灯-前保险杠	2.5±2mm	2.5±3mm	-



图：C4CP1D1D

标号	车身检查部位	间隙	不平度
(6)	前翼子板-前保险杠	$0 \pm 1\text{mm}$	$0.5 \pm 1\text{mm}$
(7)	前翼子板-风窗支柱装饰板	$2 \pm 1\text{mm}$	-
(8)	前三角窗-三角装饰板	$4 \pm 1\text{mm}$	$0.5 \pm 1\text{mm}$
(9)	中柱装饰板-侧围		-
(10)	侧围 - 后三角窗装饰板 - 后翼子板	$2 \pm 0.5\text{mm}$	$0.5 \pm 0.5\text{mm}$
(11)	尾灯 - 后翼子板	$2.5 \pm 1\text{mm}$	$0 \pm 1\text{mm}$
(12)	后保险杠 - 后翼子板	$-0.5 \pm 0.5\text{mm}$	-
(13)	后翼子板 - 后保险杠导流板	$3 \pm 1.5\text{mm}$	-
(14)	燃油箱盖 - 后翼子板	$3 \pm 1\text{mm}$	$0.5 \pm 0.5\text{mm}$
(15)	后车门 - 后翼子板	$4 \pm 1.5\text{mm}$	$0 \pm 1.5\text{mm}$
(16)	前车门 - 后车门	$3.5 \pm 1.5\text{mm}$	$0 \pm 1.5\text{mm}$
(17)	前翼子板 - 前车门	$4 \pm 1\text{mm}$	$0 \pm 1.5\text{mm}$



图：C4BP1M2D

标号	车身检查部位	间隙	不平度
(18)	后保险杠 - 尾灯	$2.5 \pm 2.5\text{mm}$	$\pm 1\text{mm}$
(19)	后行李箱盖 - 尾灯	$3.5 \pm 2.5\text{mm}$	$0 \pm 2\text{mm}$
(20)	后行李箱盖 - 后翼子板	$3.5 \pm 1.5\text{mm}$	$-1 \pm 1.5\text{mm}$
(21)	后风窗 - 车顶盖	$4.5 \pm 2.5\text{mm}$	$0.5 \pm 0.5\text{mm}$
(22)	后风窗装饰条 - 侧围		$0 \pm 0.5\text{mm}$

特性：钢板件

1— 结构件的识别

符号说明：

- (#)无防护层件，
- G2: G10/10: 双面镀锌，镀层厚度=10微米
- (*): 铝，锰和硅的合金

需采取的预防措施：

- 只能进行冷作整形
- 保证整形形状准确，特别对于结构件的锐角处，例如：纵梁，横梁等（所有的褶皱痕迹，即使很轻微，都是钢板结构件强度急剧减弱的区域）

2— 准备时的预防措施

警告：如果以上要求不能得到保障，需更换零件。

2.1- 装配

对于高弹性的钢板，在进行装配时允许使用电阻焊，MAG 或 MIG 焊。

但是，还是应遵循在维修工艺中所建议的切割和装配方案。

电阻焊为钢板车身制造中使用的主要装配工艺。

电阻焊为维修中使用的主要装配方法（如果可能）。

根据钢板的厚度，采用所建议的焊点直径。

不管什么材质的钢板，电阻焊机的调整值是相同的。

对于镀锌板，或者使用可焊接底漆保护的钢板，比无镀层的钢板，所需的电流略微高一些。

2.2- 焊接前钢板的保护

钢板的内表面未镀层的，在任何情况下，均应使用可焊导电涂层在装配前进行保护。

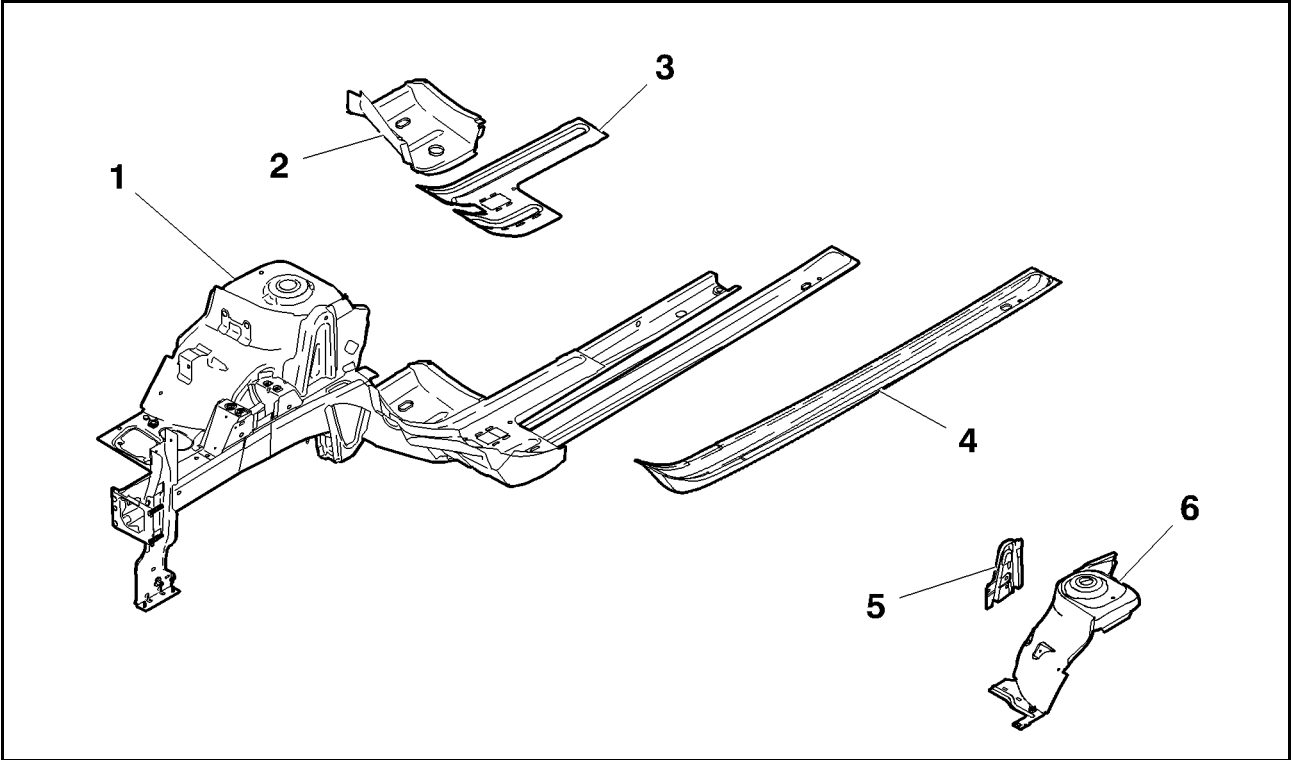
使用建议的保护层。

警告：不管钢板材质如何，都不得使用气割和气焊。

整形：高弹性的钢板可以象其它钢板一样进行整形。

警告：加热整形是不允许的，加热整形会使局部材质硬化，甚至断裂，尤其是厚度较大的结构件。

3- 前部



图：C4AP1KWD
超高弹性钢板部件清单：

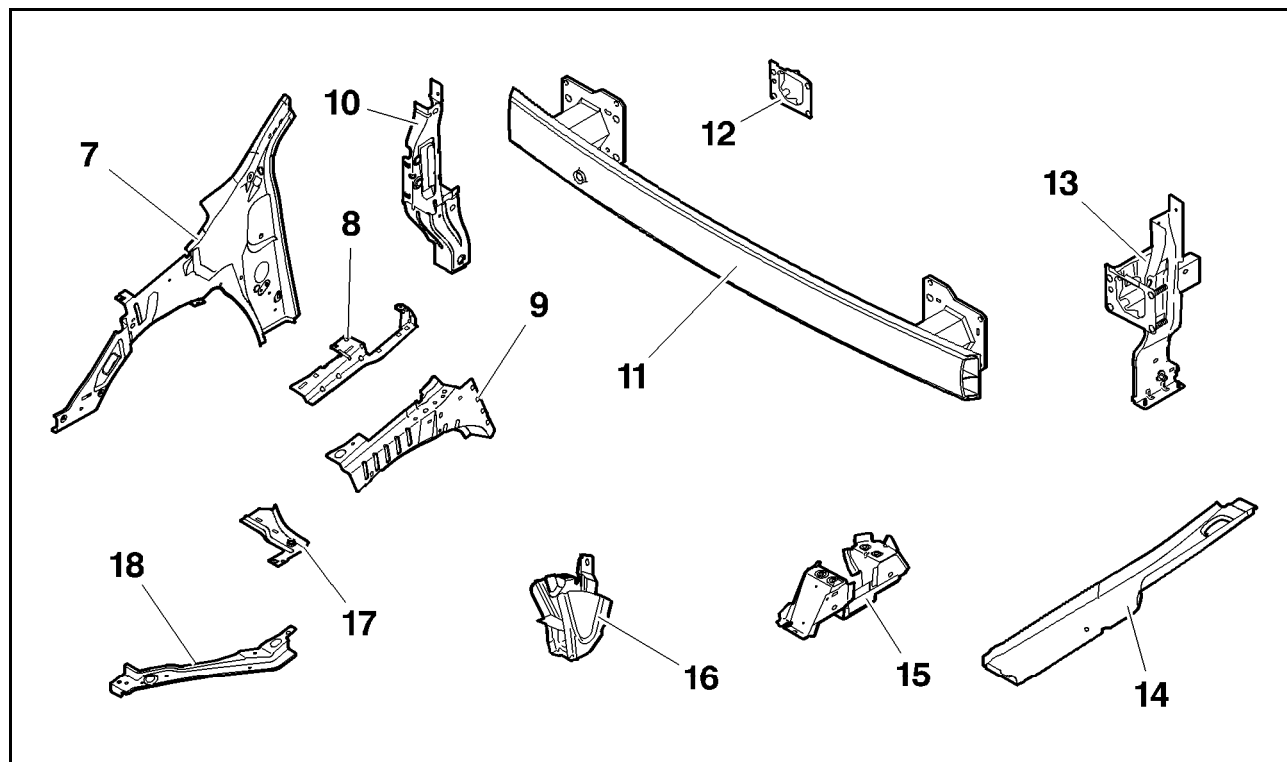
标号	名称	厚度	镀层
(4)	内纵梁	2mm	G2

高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(1)	前纵梁和前轮罩合件	1.76/2.44mm	G2
(2)	纵梁联接板	1.47 mm	G2

低碳钢钢板部件：

标号	名称	厚度	镀层
(3)	后纵梁底座	1.17/1.95mm	G2
(5)	轮罩加强板	0.87mm	(#)
(6)	前轮罩	1.17mm	G2



图：C4AP1KXD

铝合金的部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(11)	前保险杠骨架	3mm	(*)

超高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(10)	前部支承	1.95/1.95mm	G2
(12)	前纵梁上保险杠骨架支承板	3mm	G2

高弹性钢板部件清单：

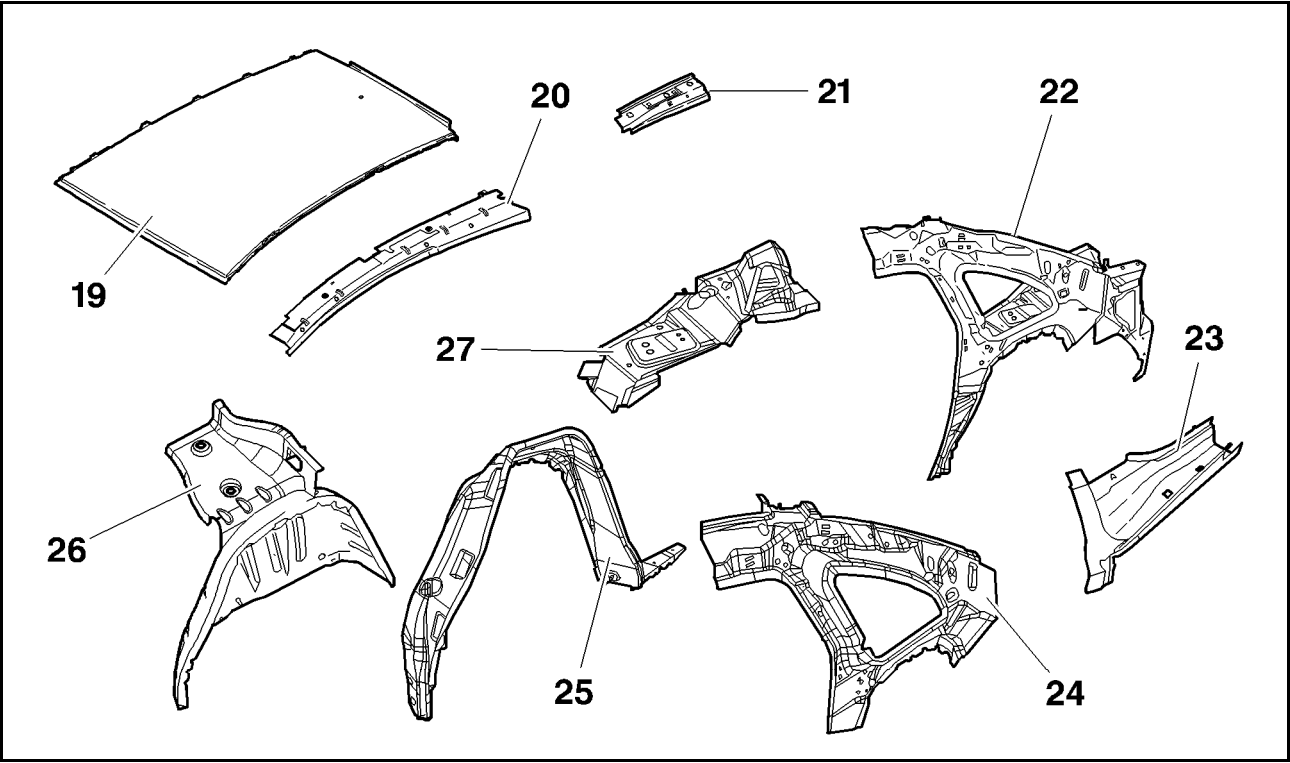
标号	名称	厚度	镀层
(7)	前翼子板内板	0.67/1.47mm	G2
(8)	前翼子板支承	0.97mm	(#)
(15)	发动机支架	1.8/2mm	G2
(16)	发动机摇篮固定加强板	1.95/1.95mm	G2

低碳钢钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(9)	侧围前加强板	0.97mm	G2
(13)	前纵梁前部	1.76/3/1.95mm	G2
(14)	前纵梁底座	1.8mm	G2
(17)	前轮罩前部	1.17mm	G2
(18)	前支架撑板	1.76mm	G2

注：该清单并不完整，有可能发生变化。

4- 侧部



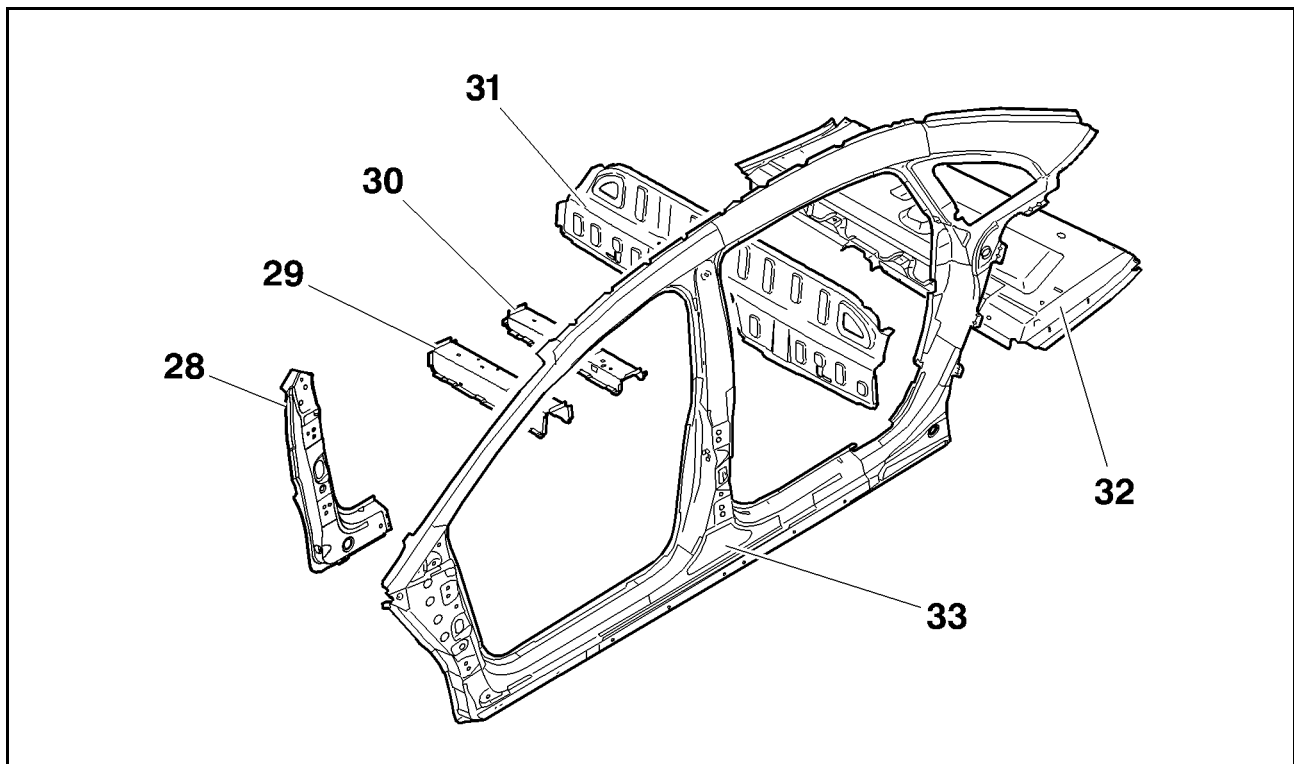
图：C4CP1E6D

高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(20)	顶盖弧形腹板	0.97mm	G2
(21)	顶盖弧形内板	1.17mm	G2
(23)	后翼子板上导水槽	0.87mm	G2

低碳钢钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(19)	顶盖	0.67mm	G2
(22)	三角窗合件内板	1.17/1.17mm	G2
(24)	风窗上内板	1.17mm	G2
(25)	后轮外罩合件	0.67mm	G2
(26)	后轮罩合件	0.77/0.95mm	G2
(27)	后侧搁板	1.17/1.95mm	G2



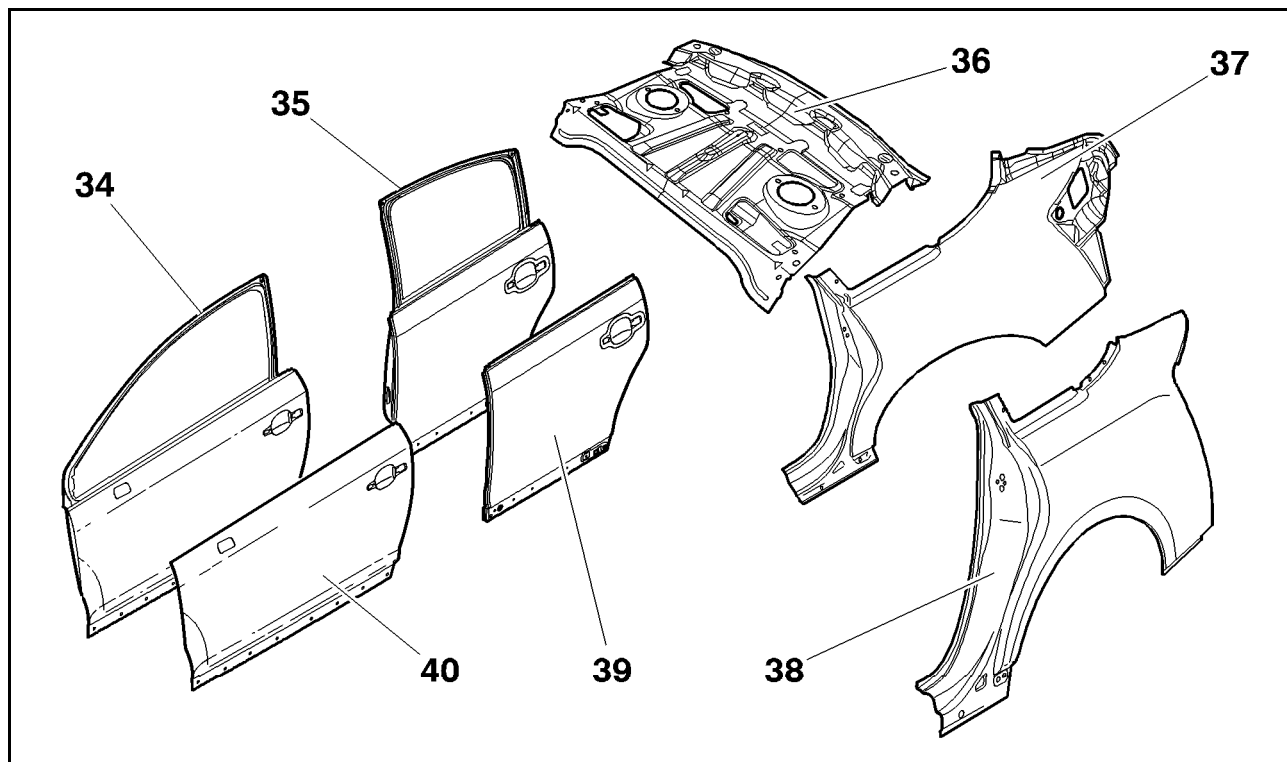
图：C4CP1E7D

高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(28)	前支柱加强板	0.95mm	G2
(29)	前座椅前横梁	0.77/1.37mm	G2
(30)	后座椅后横梁	0.77/1.37mm	G2
(31)	行李箱前挡板	0.97mm	G2

低碳钢钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(32)	后地板合件	0.67/1.47mm	G2
(33)	侧围	0.67mm	G2



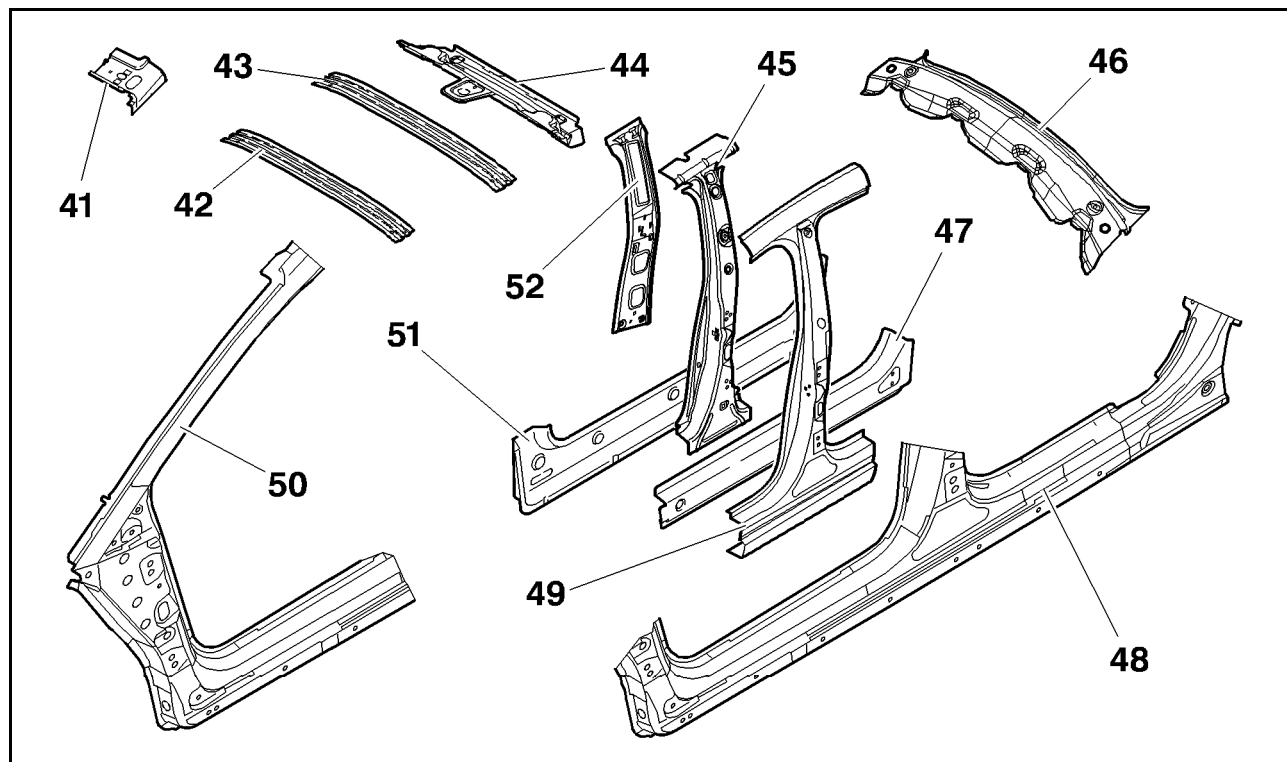
图：C4CP1E8D

高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(34)	前车门	0.65/0.77mm	G2
(35)	后车门	0.65/0.77mm	G2
(39)	前车门外板	0.77mm	G2
(40)	后车门外板	0.77mm	G2

低碳钢钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(36)	后搁板合件 - 后搁板	1.95/1.95mm	G2
(37)	后翼子板	0.67mm	G2
(38)	后翼子板合件	0.67/0.87mm	G2



图：C4CP1E9D

超高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(43)	顶盖中央横梁	1.17mm	(#)

高弹性钢板部件清单：

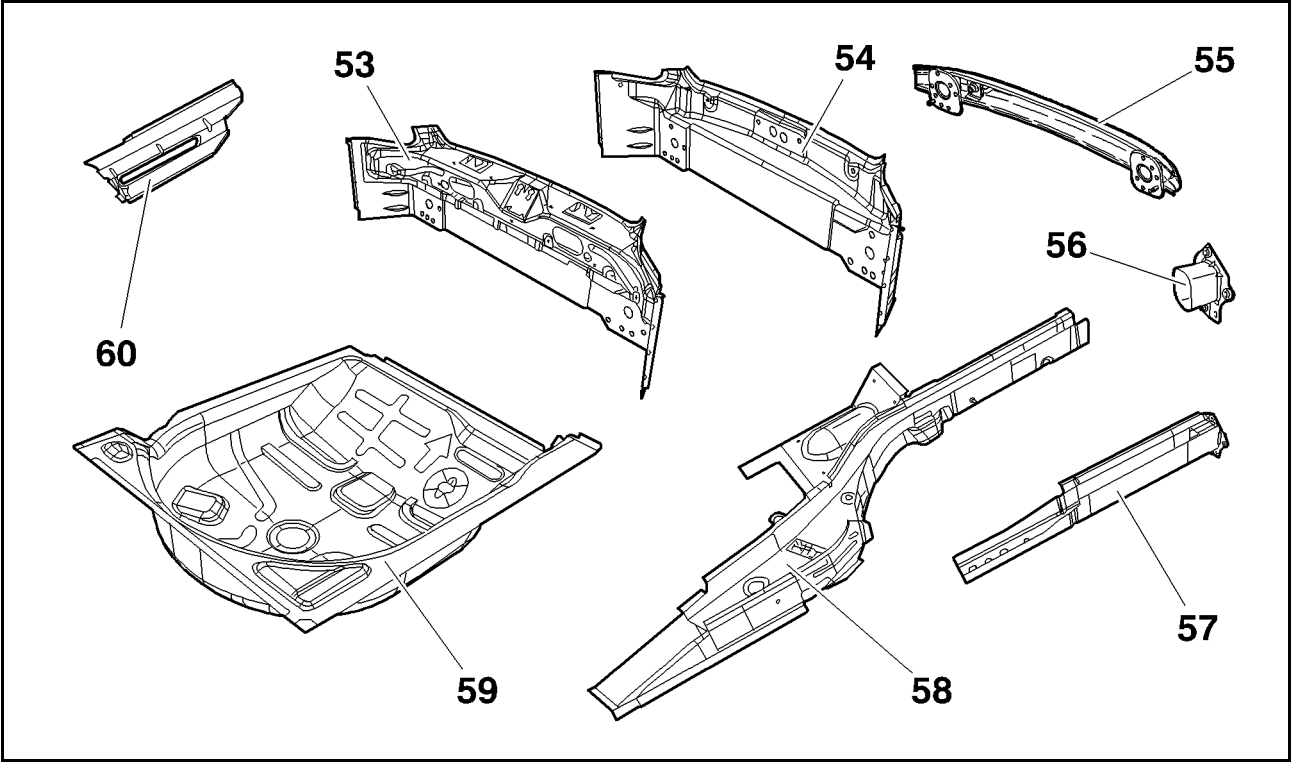
标号	名称	厚度	镀层
(42)	顶盖前横梁	0.77mm	(#)
(45)	中立柱加强板	0.97/1.95mm	G2
(47)	下边梁加强板	0.97mm	G2
(51)	下边纵梁加强内板	1.76mm	G2

低碳钢钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(41)	顶盖弧形腹板支承	0.77mm	G2
(44)	顶盖后横梁	0.77mm	G2
(46)	后风窗下横梁	0.87mm	G2
(48)	下边梁	0.67mm	G2
(49)	中立柱	0.67mm	G2
(50)	前立柱	0.67mm	G2
(52)	中立柱内板	0.67mm	G2

注：该清单并不完整，有可能发生变化。

5- 后部



图：C4BP1MBD

超高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(55)	后保险杠骨架	2/4mm	(#)

高弹性钢板部件清单：

标号	名称	厚度	镀层
(57)	后纵梁加长梁	1.76/2.44mm	G2

低碳钢钢板部件清单：

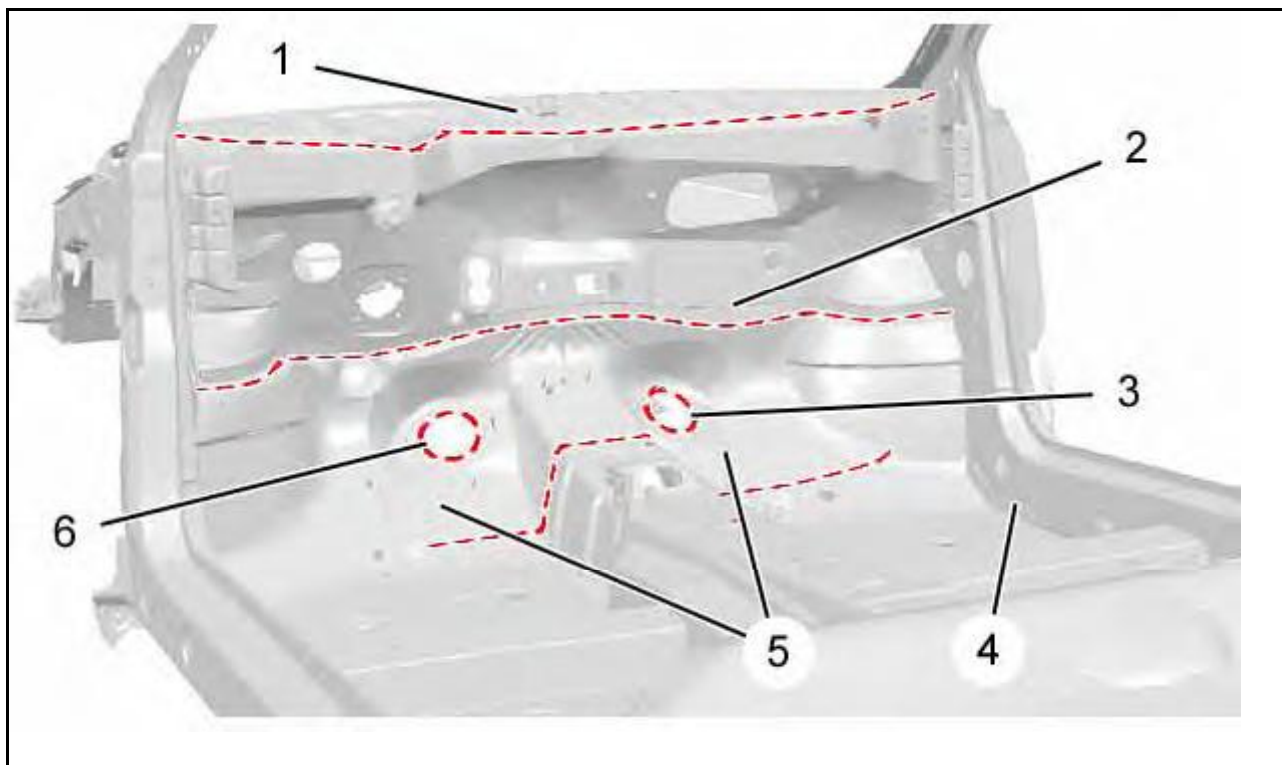
标号	名称	厚度	镀层
(53)	后围板合件	0.77/0.77mm	G2
(54)	后围板	0.77mm	G2
(56)	后纵梁后闭板	2.44mm	G2
(58)	后纵梁	1.95/2.44mm	G2
(59)	承载地板合件	0.97/2.45mm	G2
(60)	承载地板延伸板	0.77mm	G2

注：该清单并不完整，有可能发生变化。

准备-密封：车身

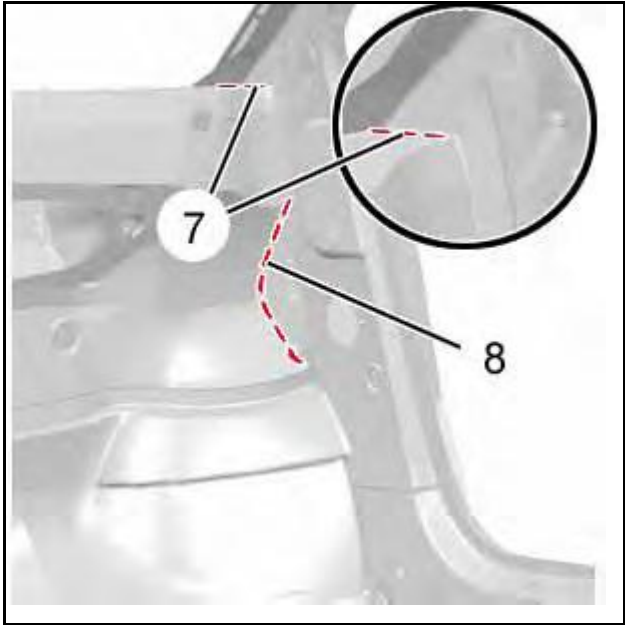
1- 涂密封胶

1.1- 车身内部



图：C4EP14DD

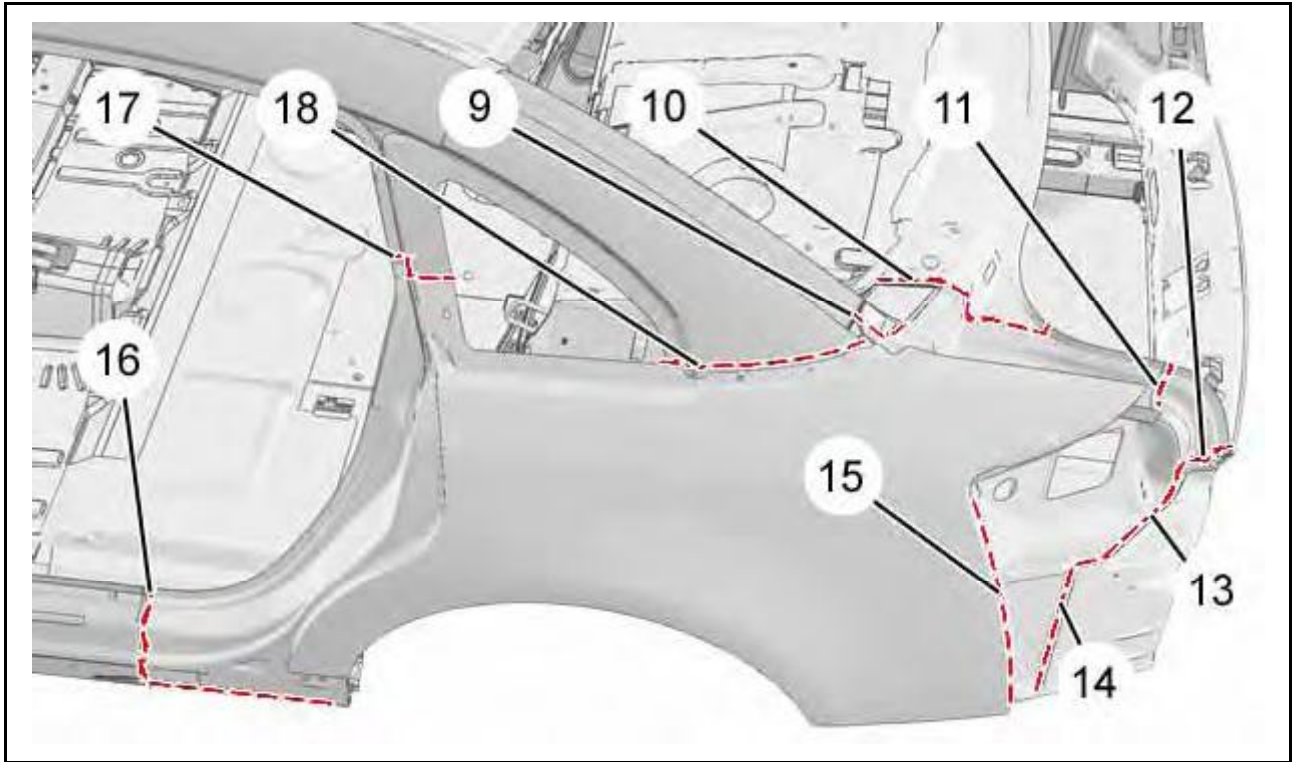
标号	位置	系数	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(1)	上挡板/风窗下横梁	1	A1	X	-	-
(2)	上挡板/下挡板	1	A1	X	-	-
(3)	前地板/右进气道纵梁连接板	1	A1	X	-	-
(4)	内纵梁/前地板	2	A1	X	X	X
(5)	前地板/下挡板	1	A1	X	X	X
(6)	左进气道纵梁连接板/下挡板	1	A1	X	X	-



图：C4EP14EC

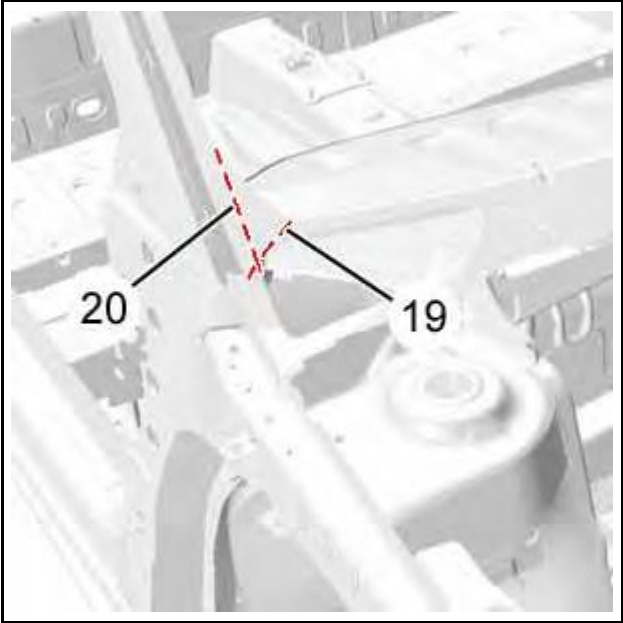
标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(7)	风窗下横梁/前翼子板内板	2	0.168	A1	X	-	-
(8)	上挡板/前翼子板内板	1	0.434	A1	X	-	-

1.2- 车身外部



图：C4CP1DND

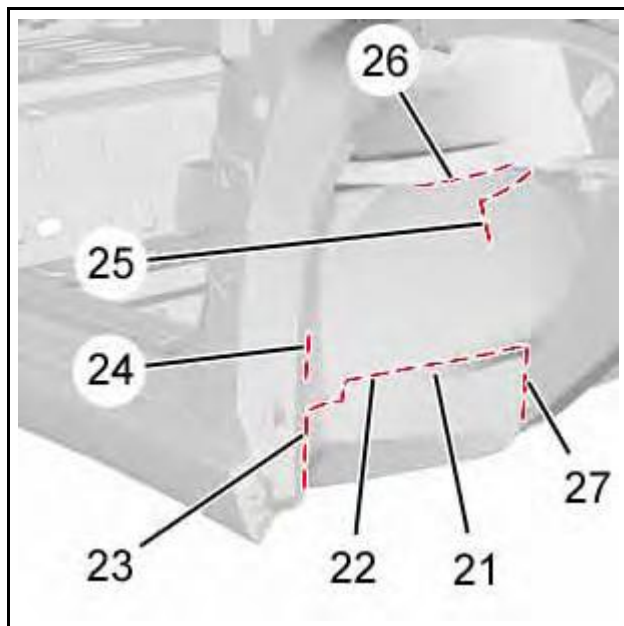
标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(9)	后纵梁下闭板/后上导水槽	2	0.09	A1	X	X	-
(10)	后翼子板上导水槽/后风窗下横梁	2	0.31	A1	X	X	-
(11)	后翼子板上导水槽/后翼子板下导水槽	2	0.11	A1	X	X	-
(12)	后翼子板下导水槽/后围板内板	2	0.055	A1	X	X	-
(13)	尾灯座/后围板	2	0.21	A1	X	X	-
(14)	后围板延长件/后围板	2	0.29	A1	X	X	-
(15)	后翼子板/尾灯座/后翼子板延伸件	2	0.53	A1	X	X	-
(16)	后翼子板/侧围	2	0.55	A1	X	X	-
(17)	后翼子板/侧围	2	0.12	A1	X	X	-
(18)	后翼子板/侧围	2	0.27	A1	X	X	-



图：C4EP14GC

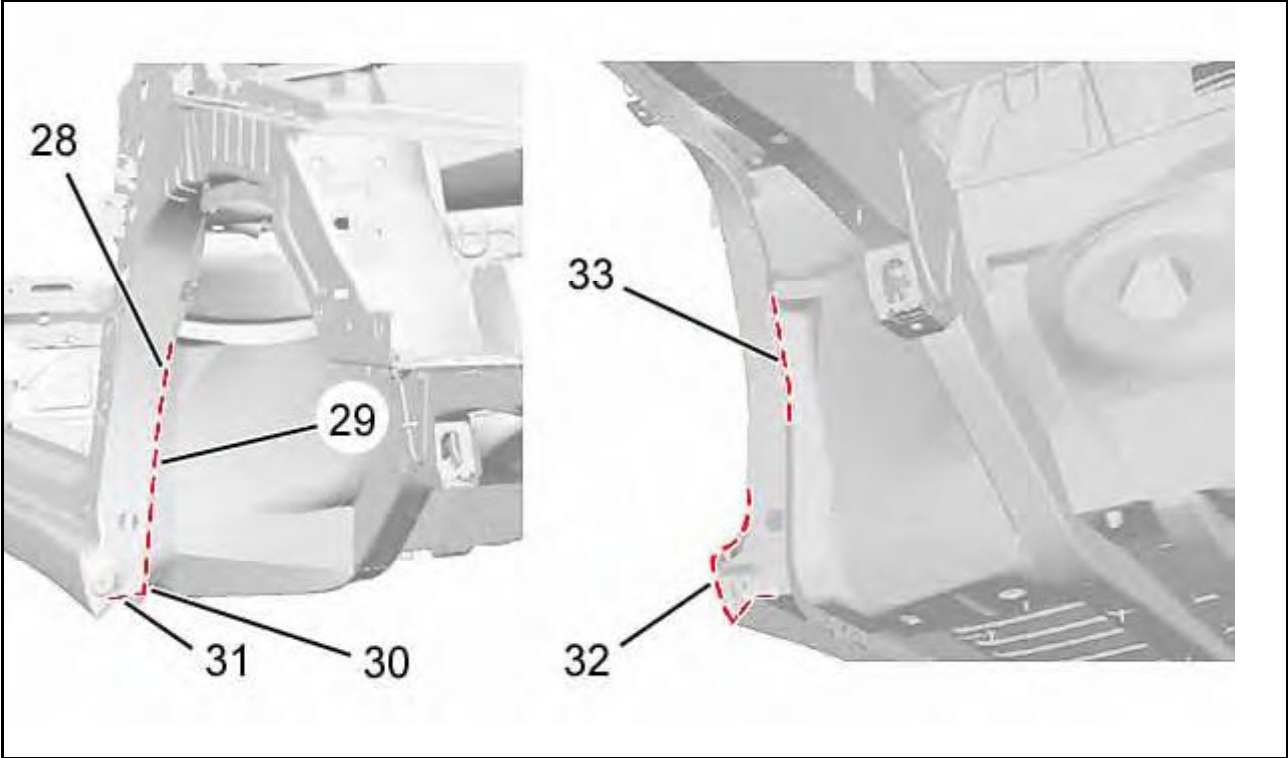
标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(19)	前翼子板内板/前风窗下横梁	2	0.06	A1	X	X	X
(20)	侧围/前翼子板内板	2	0.149	A1	X	X	X

1.3- 前轮罩



图：C4EP14HC

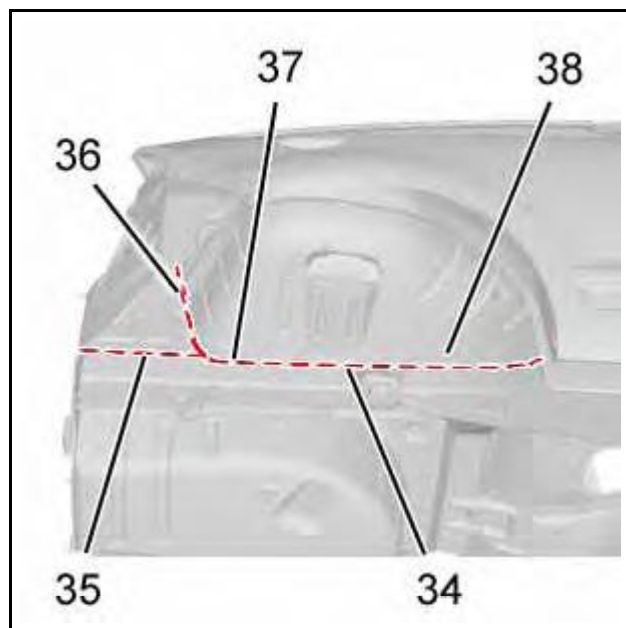
标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(21)	纵梁连接板/前地板	2	0.244	A1	-	X	-
(22)	前地板/下挡板	2	0.241	A1	X	X	-
(23)	纵梁连接板/内纵梁	2	0.133	A1	-	X	-
(24)	下挡板/内纵梁	2	0.164	A1	X	X	-
(25)	中间挡板横梁/下挡板	2	0.217	A1	-	X	-
(26)	中间挡板横梁/上挡板	2	0.075	A1	-	X	-
(27)	纵梁连接板/纵梁	2	0.216	A1	-	X	-



图：C4EP14JD

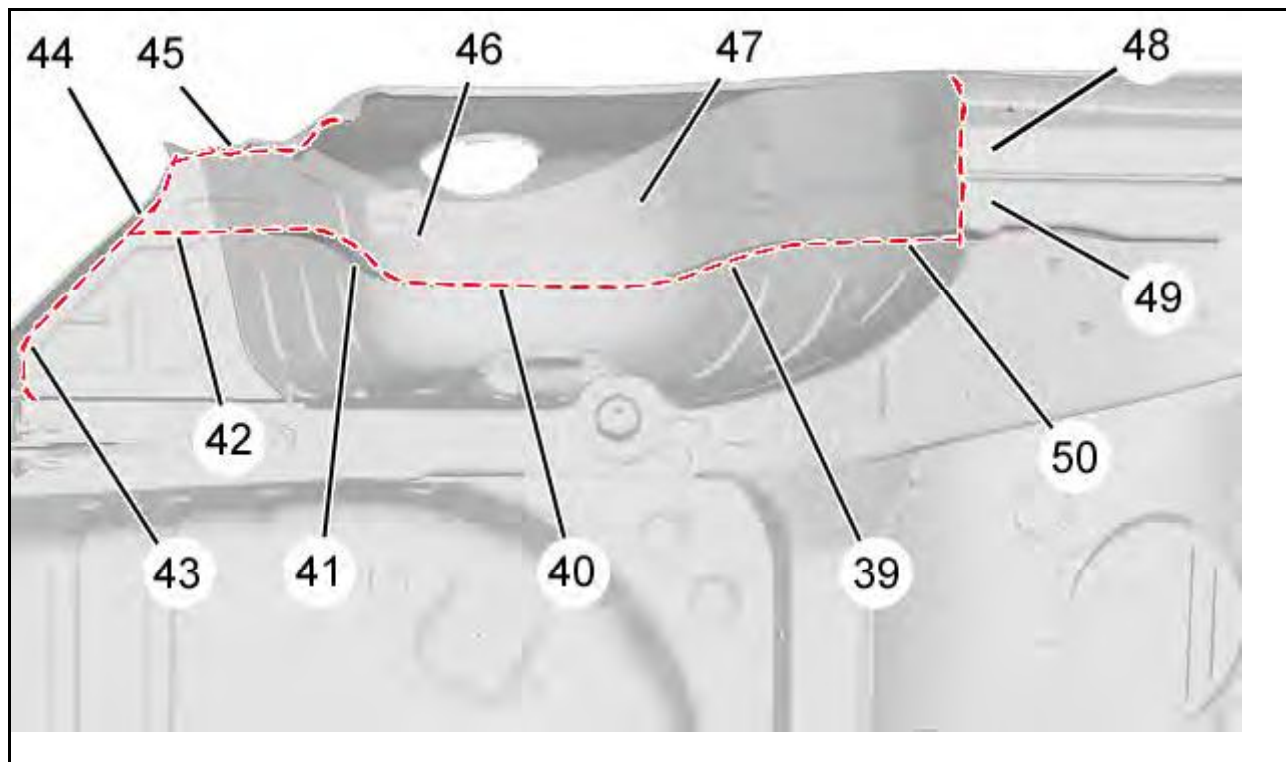
标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(28)	侧围/翼子板内板	2	0.190	A1	X	X	X
(29)	纵梁前闭板/内纵梁	2	0.132	A1	X	X	-
(30)	内纵梁/前支柱加强板	2	0.025	A1	-	-	-
(31)	侧围/内纵梁	2	0.041	A1	X	X	-
(32)	侧围/前纵梁闭板	2	0.392	A1	X	X	-
(33)	翼子板内板/下挡板	2	0.192	A1	X	X	X

1.4- 后轮罩



图：C4EP14KC

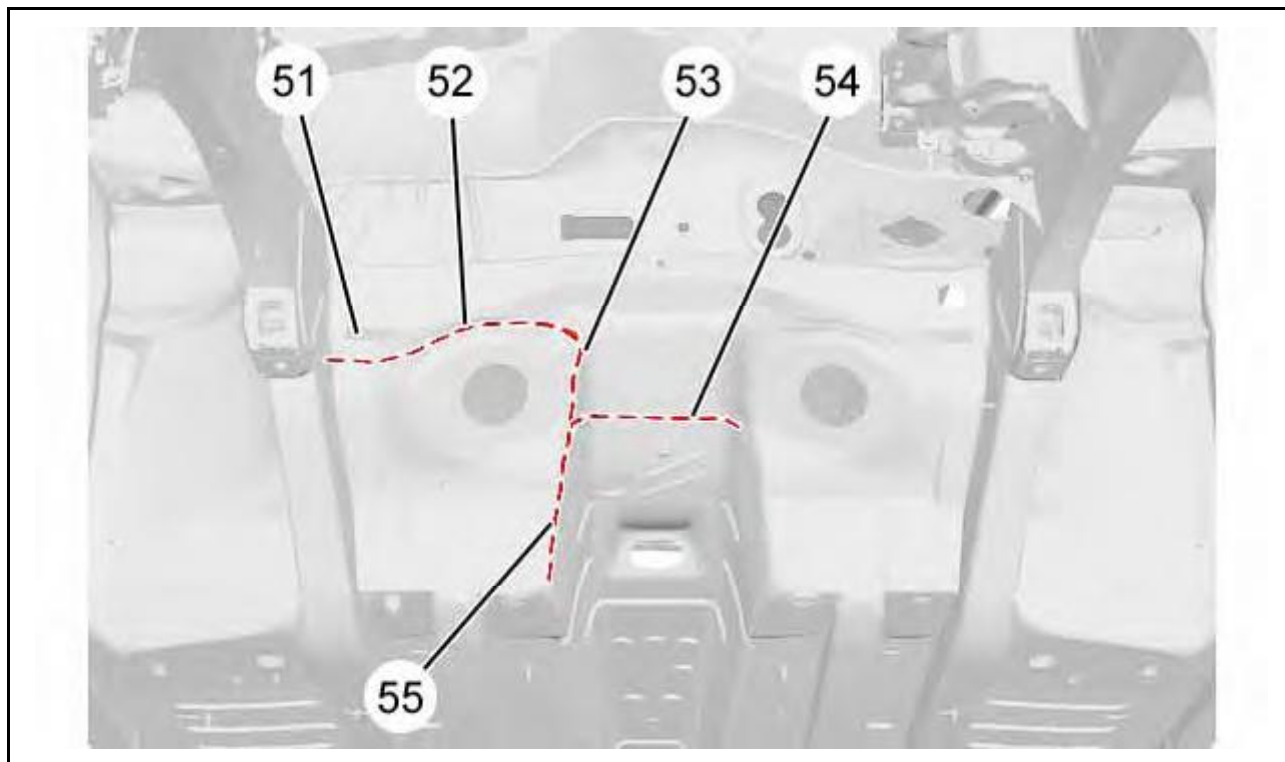
标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(34)	后轮罩/纵梁	2	0.770	A1	X	X	-
(35)	前纵梁/承重地板车外部	2	0.258	A1	X	X	-
(36)	后轮罩/承重地板延伸板	2	0.200	A1	X	X	-
(37)	后轮罩长形孔	2	0.010	A1	X	X	-
(38)	后轮罩圆孔	2	0.010	A1	X	X	-



图：C4EP14LD

标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(39)	后轮罩/后翼子板内板前部	2	0.531	A1	X	X	-
(40)	右后轮罩/后翼子板内板上部	2	0.267	A1	X	X	-
(41)	后翼子板内板闭板/后轮罩	2	0.502	A1	X	X	-
(42)	承重地板外部/后翼子板内板闭板	2	0.108	A1	X	X	-
(43)	承重地板外部/后围	2	0.225	A1	X	X	-
(44)	侧围/后翼子板内板闭板	2	0.099	A1	X	X	-
(45)	侧围/后翼子板内板闭板	2	0.393	A1	X	X	-
(46)	后翼子板内板闭板/后翼子板内板上部	2	0.144	A1	X	X	-
(47)	后翼子板内板上部/后翼子板内板前部	2	0.207	A1	X	X	-
(48)	后翼子板内板前部/侧围	2	0.123	A1	X	X	-
(49)	后翼子板内板前部/内纵梁	2	0.288	A1	X	X	-
(50)	后翼子板内板前部/内纵梁	2	0.016	A1	X	X	-

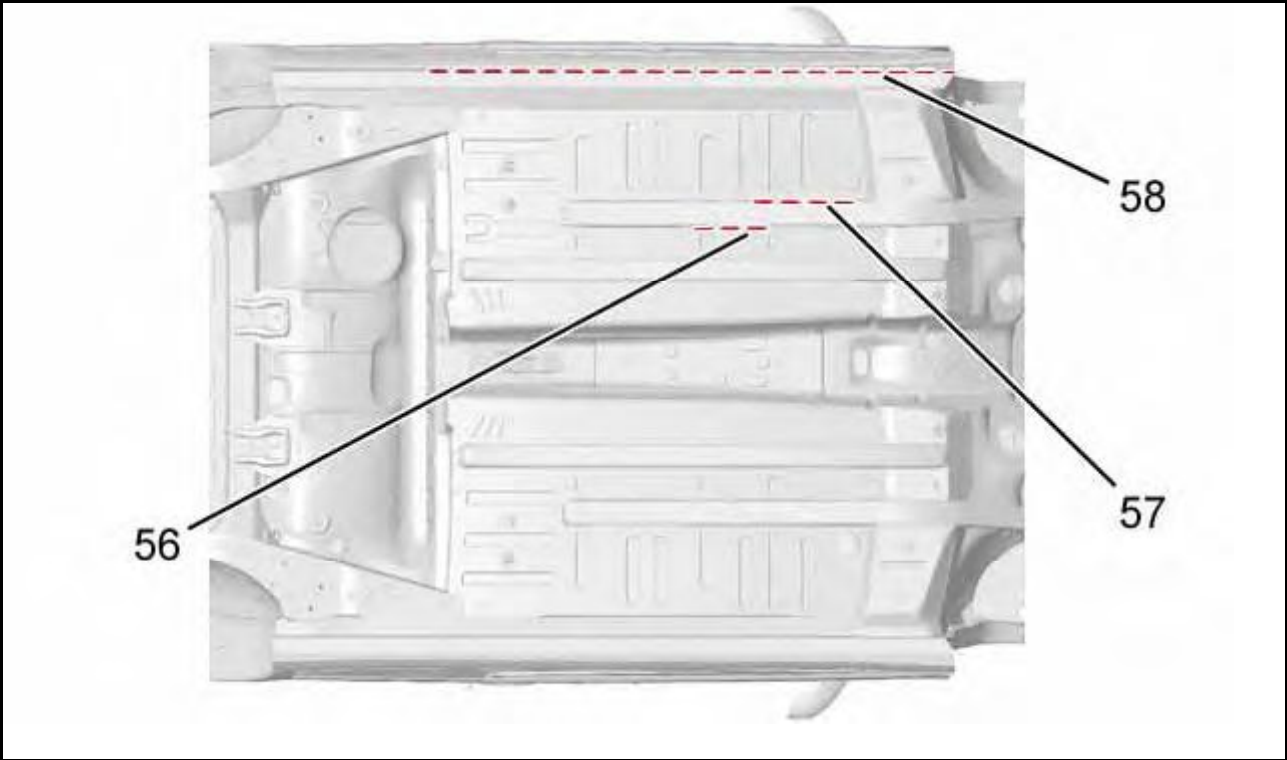
1.5- 地板



图：C4EP14MD

标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(51)	纵梁/挡板中间横梁	2	0.050	A1	X	X	-
(52)	进气道纵梁连接板/下挡板	2	0.304	A1	X	X	-
(53)	下挡板/进气道纵梁连接板	2	0.143	A1	X	X	-
(54)	前地板/下挡板	1	0.242	A1	X	X	-
(55)	前地板/进气道纵梁连接板	2	0.297	A1	X	X	-

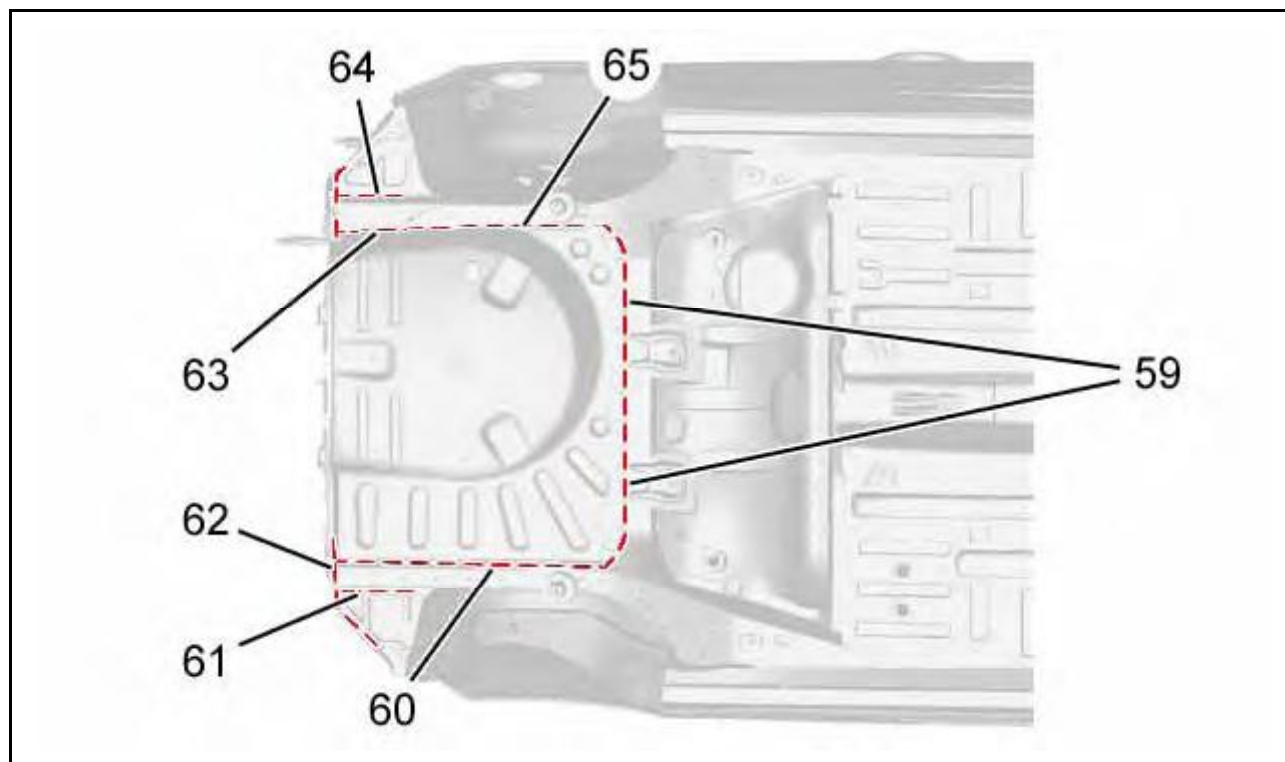
1.6- 地板（前地板）



图：C4EP14ND

标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(56)	前地板/前纵梁	2	0.436	A1	-	X	-
(57)	前地板/前纵梁	2	0.386	A1	-	X	-
(58)	前地板/内纵梁/前纵梁板	2	1.119	A1	X	X	-

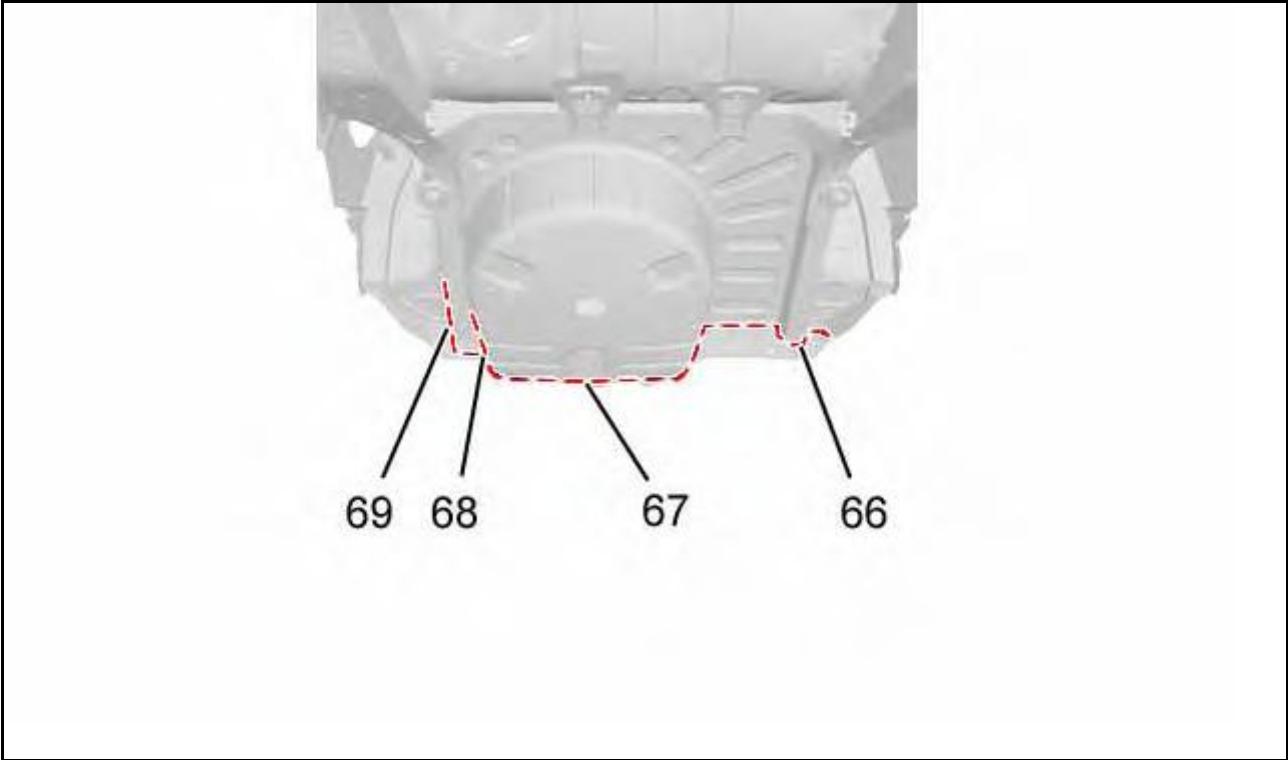
1.7- 地板（后承载地板）



图：C4EP15JD

标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(59)	后地板/后承载地板	1	0.778	A1	X	X	-
(60)	左前小纵梁/后承载地板	1	0.727	A1	X	X	-
(61)	左前小纵梁/后地板延伸件	1	0.029	A1	X	X	-
(62)	左前小纵梁/左前小纵梁后闭板	1	0.230	A1	X	X	
(63)	右后纵梁/右前纵梁后闭板	1	0.655	A1	X	X	
(64)	右前小纵梁/右前纵梁后闭板	1	0.165	A1	X	X	
(65)	后纵梁加强板/后承载地板	1	0.948	A1	X	X	

1.8- 地板(后围板)

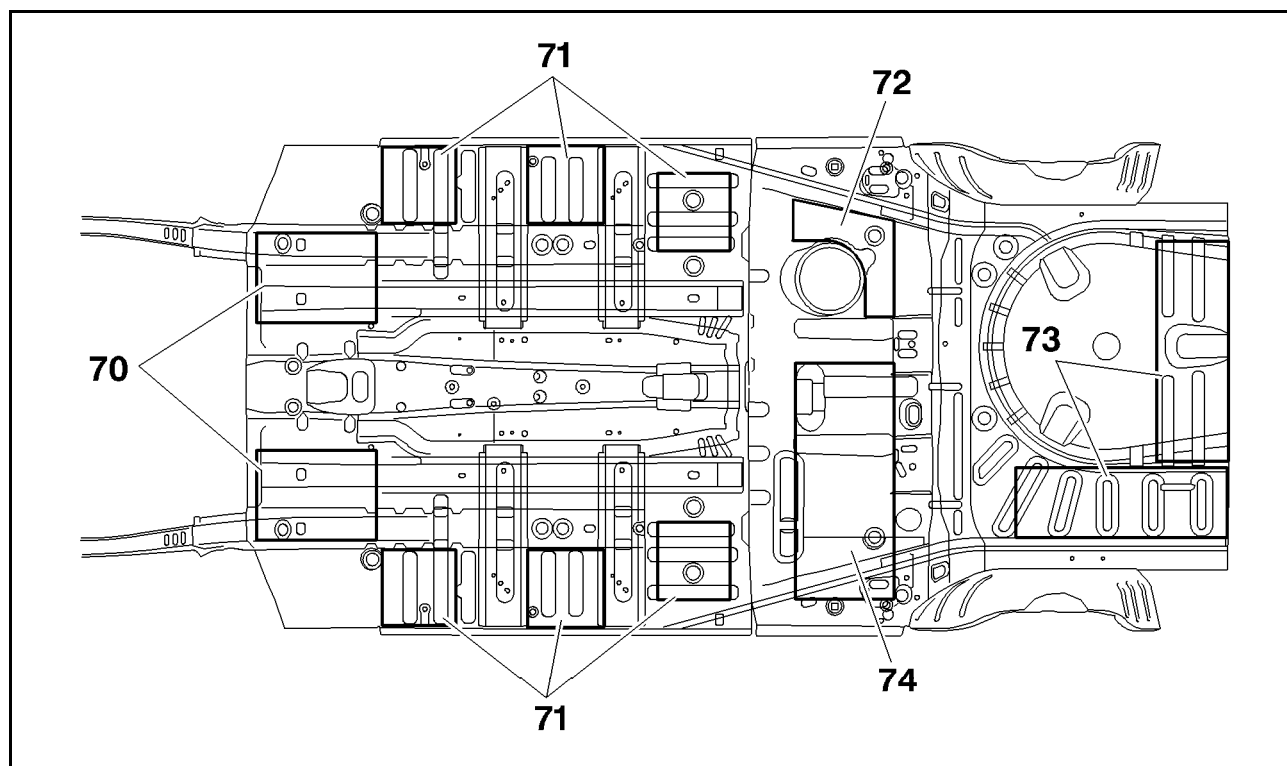


图： C4EP15KD

标号	位置	系数	涂胶长度(m)	辅料产品	防水	防腐	密封/隔音
(66)	左后纵梁闭板/后围板	1	0.319	A1	X	X	-
(67)	承重地板/后围板	1	1.098	A1	X	X	-
(68)	右后纵梁/后围板	1	0.035	A1	X	X	-
(69)	右后纵梁闭板/后围板	1	0.250	A1	X	X	-

2- 隔音垫 - 防石击材料 - 膨胀填充材料

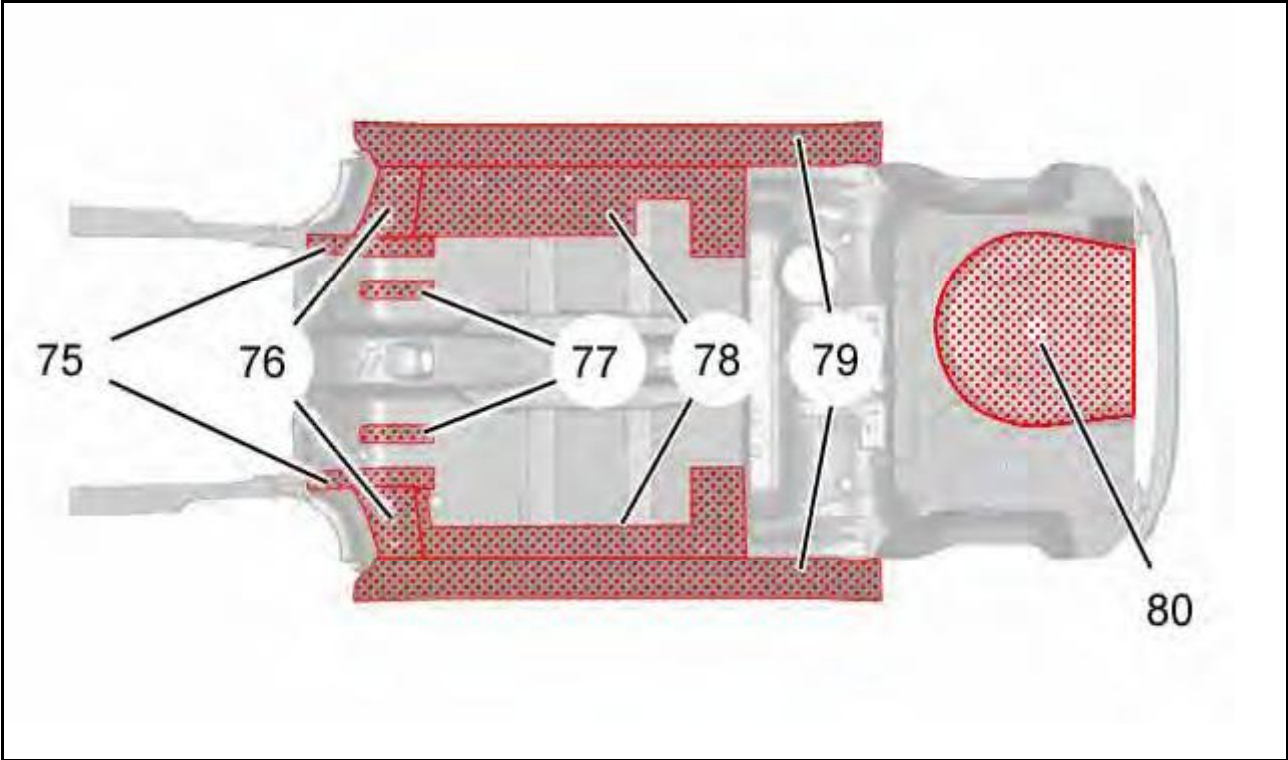
2.1- 粘贴式隔音垫



图：C4EP15LD

标号	名称	系数	辅料产品
(70)	前地板前隔音垫	2	H5
(71)	前地板隔音垫	6	H5
(72)	后地板右后隔音垫	1	H5
(73)	后承载地板前隔音垫	2	H5
(74)	后地板左后隔音垫	1	H5

2.2- 防石击材料



图：C4EP15MD

标号	名称	系数	辅料产品
(75)	前纵梁	2	C4
(76)	纵梁连接板	2	C4
(77)	内纵梁	2	C4
(78)	前地板	2	C4
(79)	侧围	2	C4
(80)	后承载地板	1	C4

2.3- 膨胀填充材料

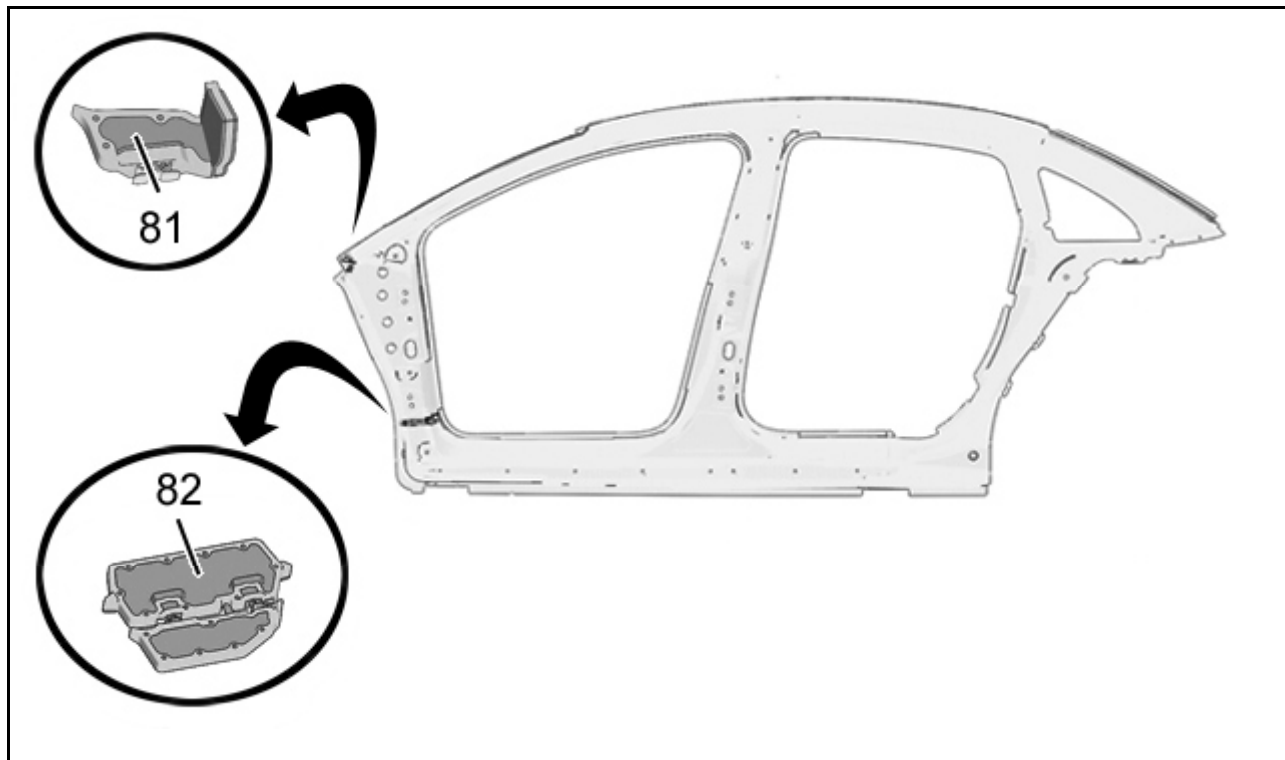
备件车身发运时已经带有膨胀填充材料。

在更换车身带有膨胀填充材料的部件时，操作员

必须实行以下操作：

- 将填充材料喷在部件中
- 加注“C6”聚氨酯泡沫。

注：原装聚氨酯泡沫只有在165℃时才发泡。



图：C4CP1DPD

标号	名称
(81)	座舱侧围前封闭腔膨胀填充材料
(82)	前立柱内部膨胀填充材料

更换：前半围板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

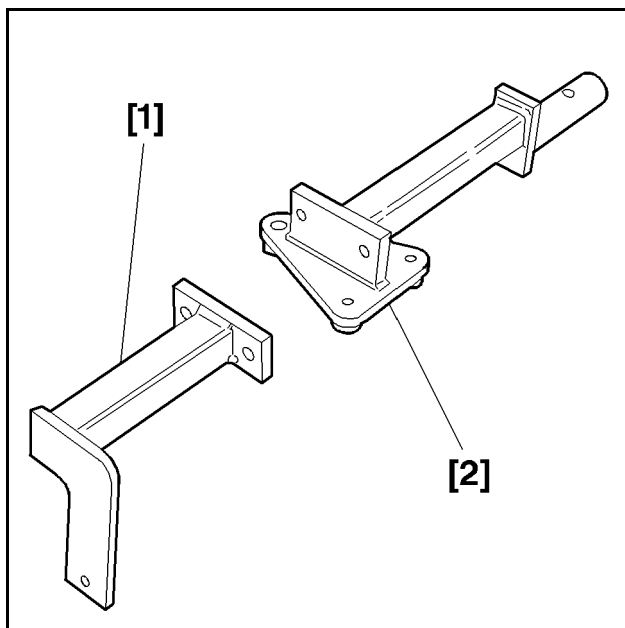
1- 补充操作

拔下蓄电池电缆电缆。

拆卸-安装以下部件：

- 前保险杠
- 大灯
- 前保险杠骨架
- 前围板
- 前挡泥板
- 前翼子板
- 前翼子板支架
- 将电线线束分开到一边
- 将管路分开到一边

2- 推荐的工具



图：E5AP2G3C

图1

[1]前半部定位模架（型号CELETTE 2053.300）。

[2]前保险杠骨架支承板在前纵梁上定位模架（型

号CELETTE 2053.300）。

3- 备件

前支架撑板。

4- 备件的准备



图：C4AP1G1C

图2

前支架撑板。

贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

5- 切开



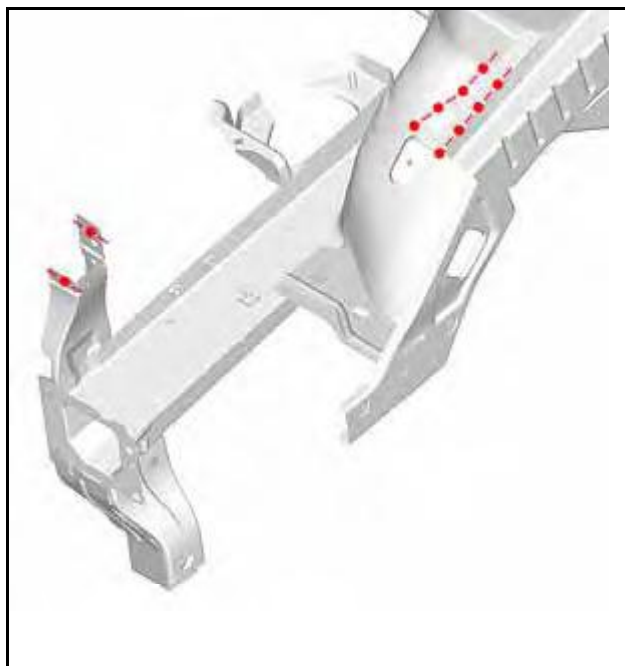
图：C4AP1G2C

图3

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

安装前支架撑板。

6- 车身清洁准备

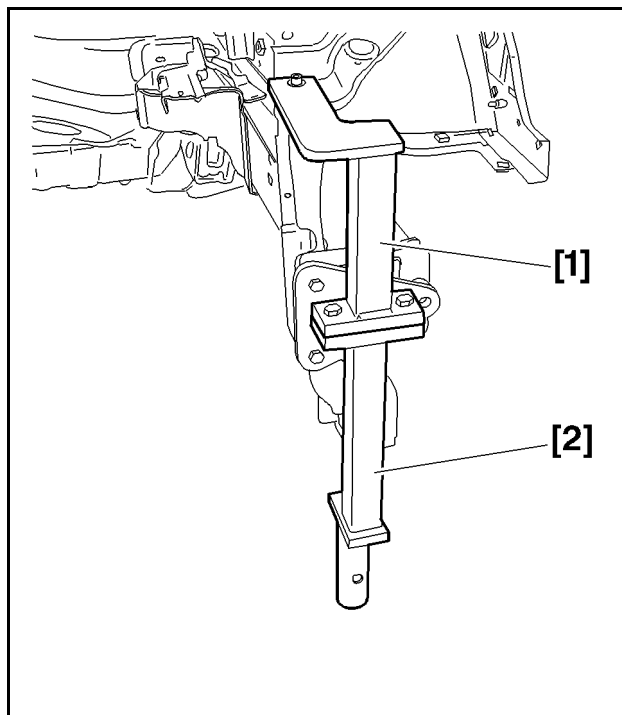


图：C4AP1G3C

图4

贴合边的准备，使用可焊导电涂层保护。

7- 焊接



图：C4AP1FLC

图5

安装前支架撑板。

借助工具[1]和[2]检查其定位。

使用MAG点焊填充（见图3）。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：前围板支撑

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 辅助操作

拔下蓄电池电缆。

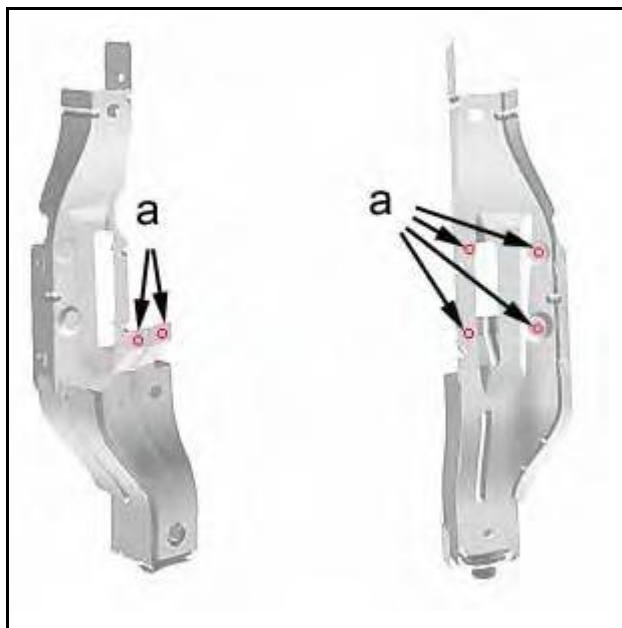
拆卸-安装以下部件：

- 前保险杠
- 大灯
- 前保险杠骨架
- 前围板
- 前挡泥板
- 前翼子板
- 前翼子板支架
- 半前围板
- 将电线分开到一边
- 将管路分开到一边

2- 备件

前部支承。

3- 备件的准备

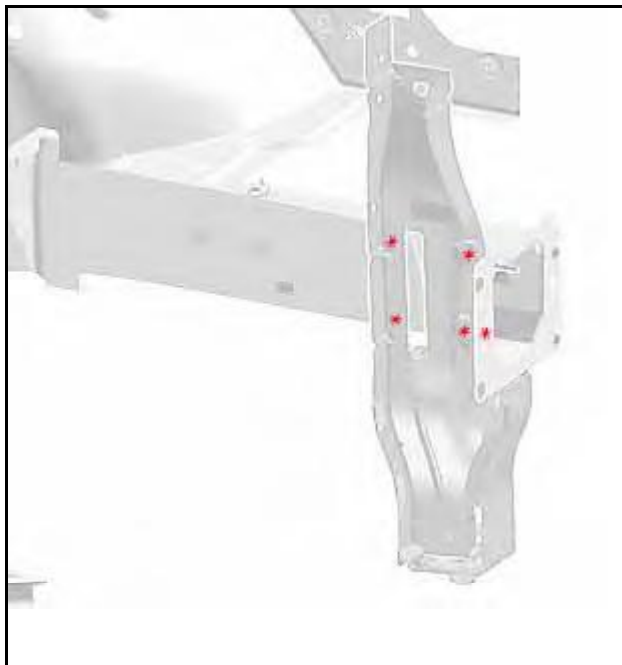


图：C4AP1FVC
图1

使用 $\varnothing 6\text{mm}$ 的钻头在“a”处钻孔。

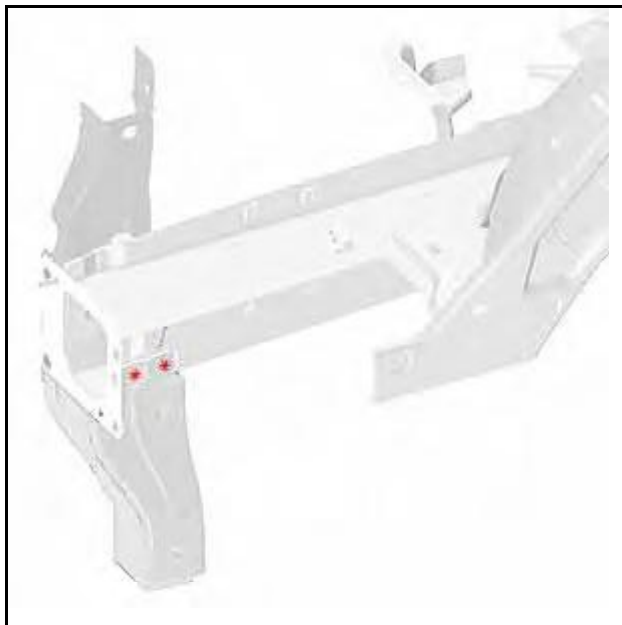
对贴合边准备，使用可焊导电涂层保护。

4- 切开



图：C4AP1FWC
图2

使用 $\varnothing 8\text{mm}$ 的铣刀分开焊点。



图：C4AP1FXC
图3

使用 $\varnothing 8\text{mm}$ 的铣刀分开焊点。

拆下前部支承件。

5- 车身清洁准备

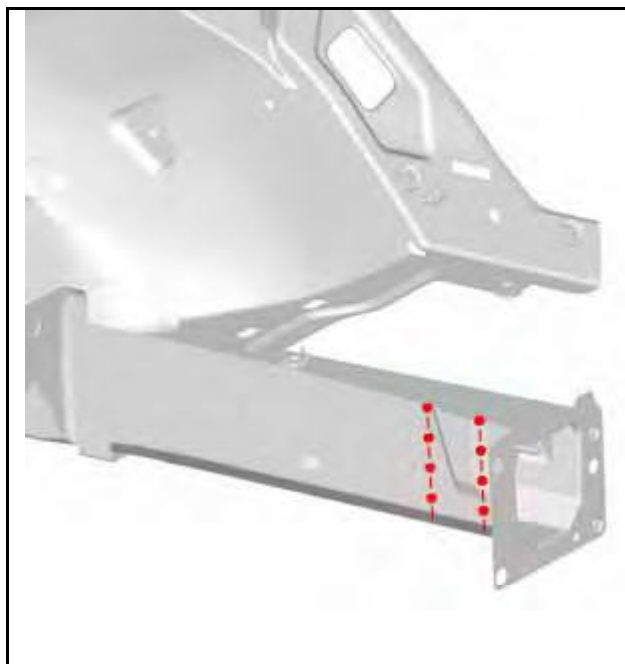


图: C4AP1FJC

图4

在贴合边做准备，使用可焊导电涂层保护。

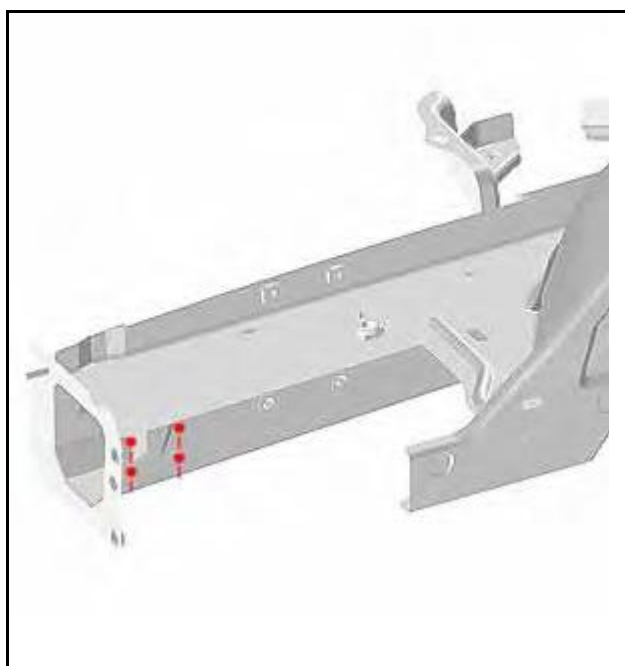


图: C4AP1FZC

图5

在贴合边做准备，使用可焊导电涂层保护。

6- 焊接

安装前围板支承。

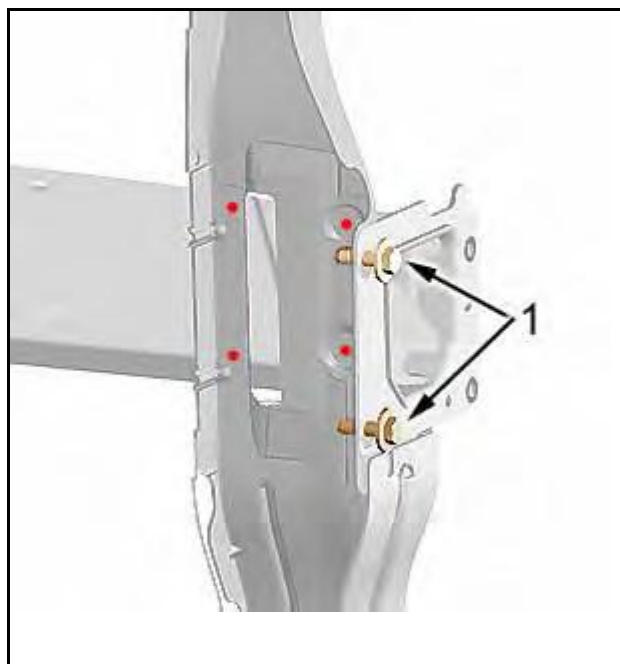


图: C4AP1G0C

图6

将前部板支承安装在纵梁的一端上。

拧紧螺栓(1)。

使用MAG点焊填充（见图3）。

7- 密封-保护

涂上油漆，对维修区的空心部分喷涂空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：前半围板和前围支撑

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

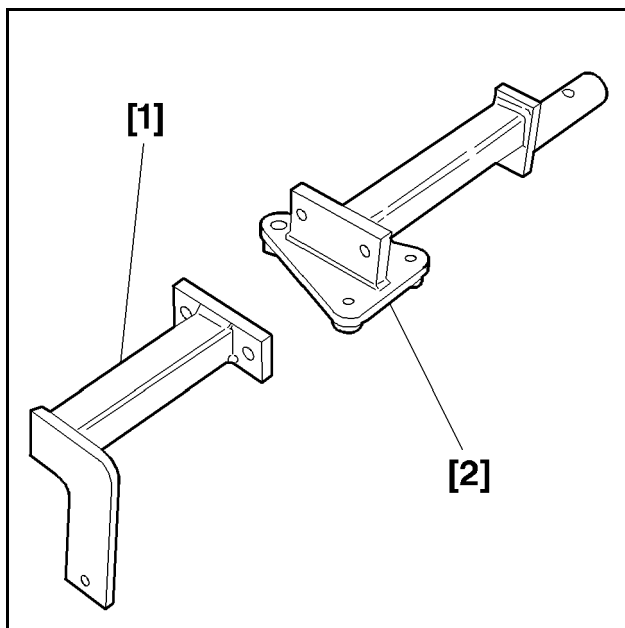
1- 补充操作

拔下蓄电池电缆电缆。

拆卸-安装以下部件：

- 前保险杠
- 大灯
- 前保险杠骨架
- 前围板
- 前挡泥板
- 前翼子板
- 前翼子板支架
- 将管路分开到一边
- 将电线线束分开到一边

2- 推荐的工具



图：E5AP2G3C

图1

[1]前半部定位模架（型号CELETTE 2053.300）。

[2]前保险杠骨架支承板在前纵梁上定位模架（型

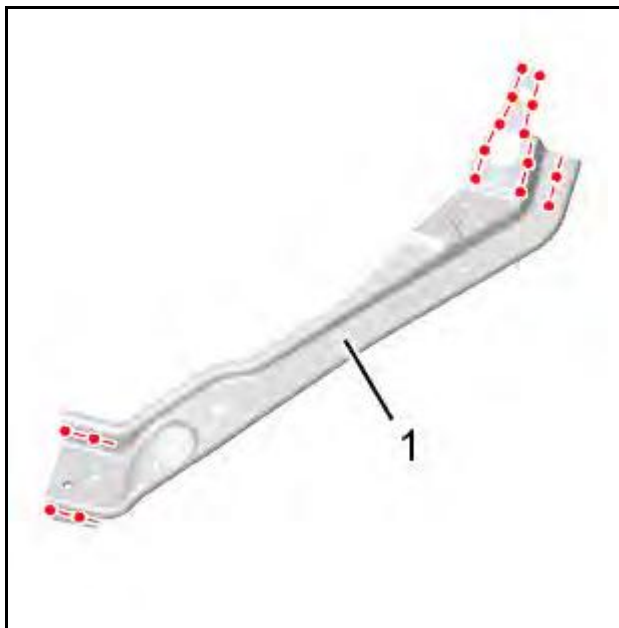
号 CELETTE 2053.300）。

3- 备件

前支架支撑。

前部支承。

4- 备件的准备

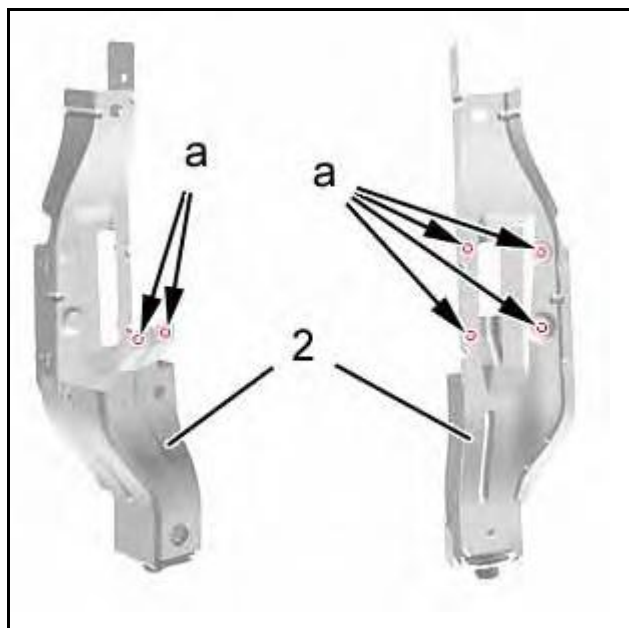


图：C4AP1FEC

图2

前支架支撑板（1）。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



图：C4AP1FFC

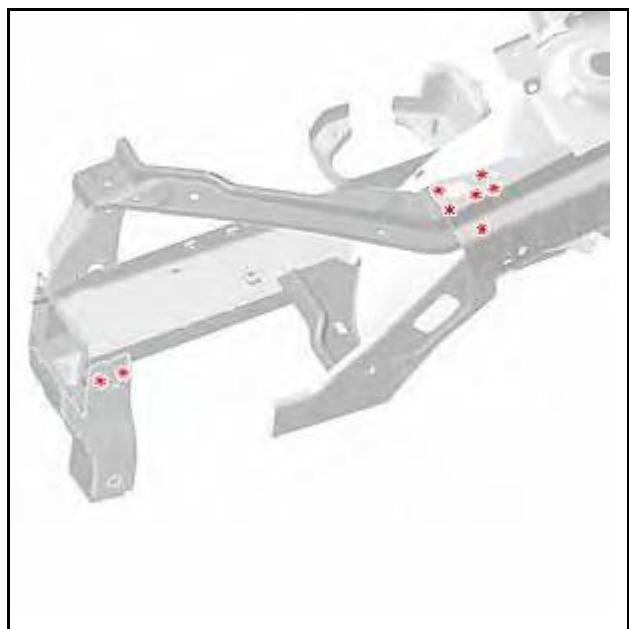
图3

(2)前部支承。

使用Ø6mm的钻头在“a”处钻孔。

对贴合边准备，使用可焊导电涂层保护。

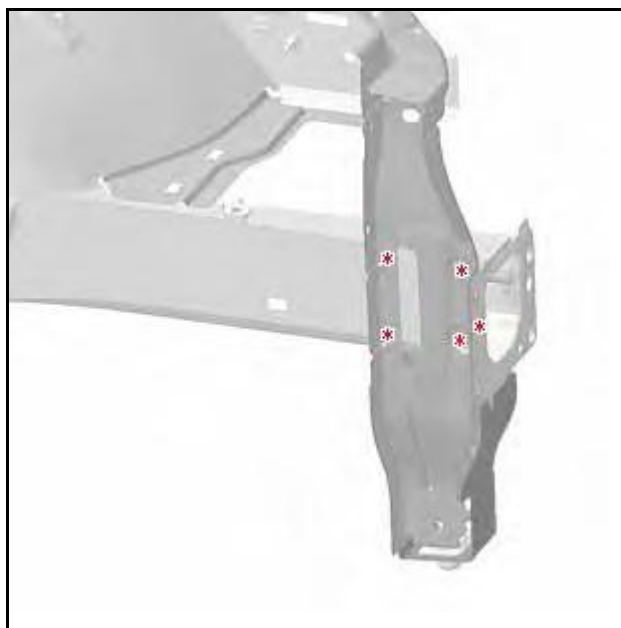
5- 切开



图：C4AP1FGC

图4

使用Ø8mm的钻头钻孔。



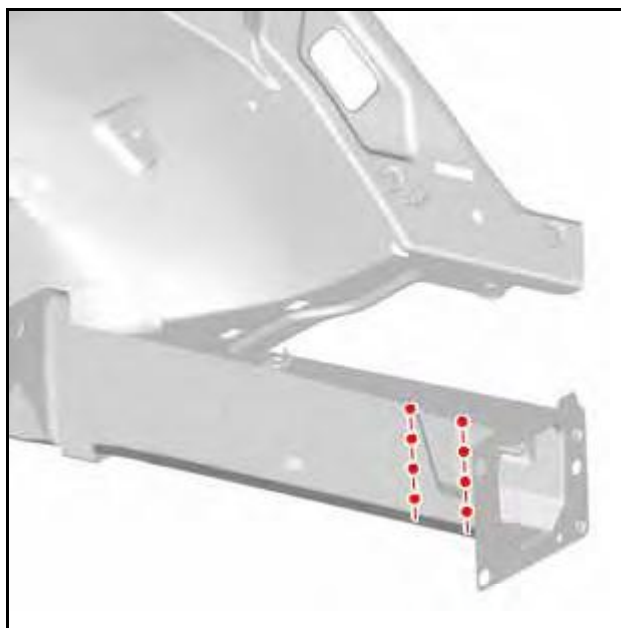
图：C4AP1FHC

图 5.

使用Ø8mm的钻头分开焊点。

拆下前半围板和前围支撑。

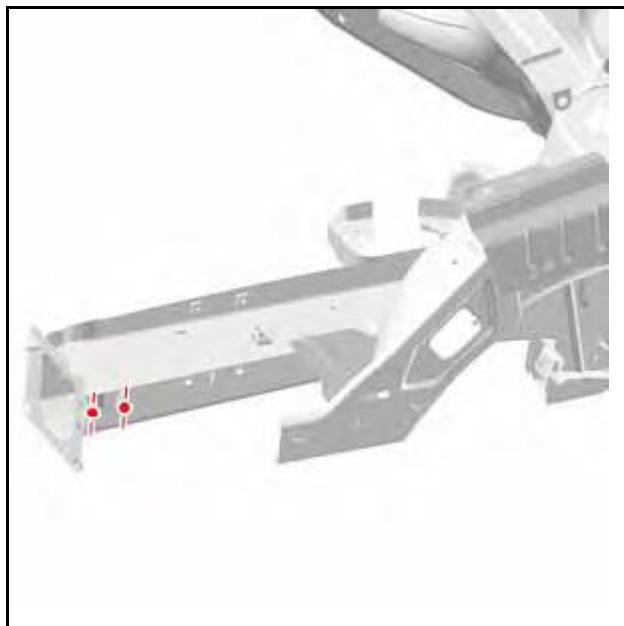
6- 车身清洁准备



图：C4AP1FJC

图6

贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



图：C4AP1FKC

图7

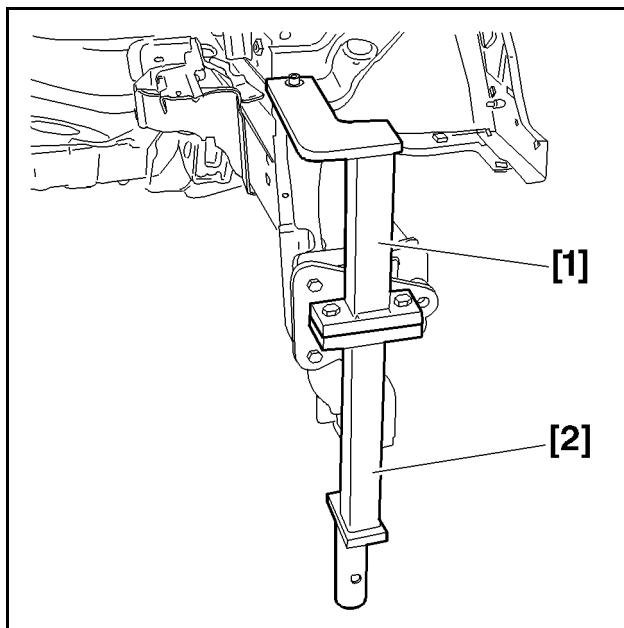
贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

8- 初始化

重新接上电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

7- 焊接



图：C4AP1FLC

图8

放置：

- 前部支承
- 前支架支撑板

使用工具[1]和[2]检查前半围板的定位。

使用MAG焊填充点焊。(见图4和图5)。

更换：前保险杠在前纵梁上的骨架支承板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆电缆。

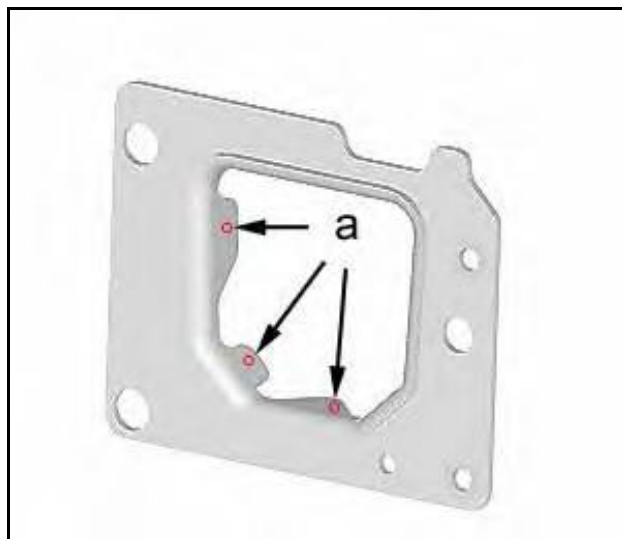
拆卸-重安装以下部件：

- 前保险杠
- 前保险杠在前纵梁上的骨架
- 大灯
- 将电线线束分开到一边
- 将管路分开到一边

2- 备件

前保险杠在前纵梁上的骨架支承板。

3- 备件的准备



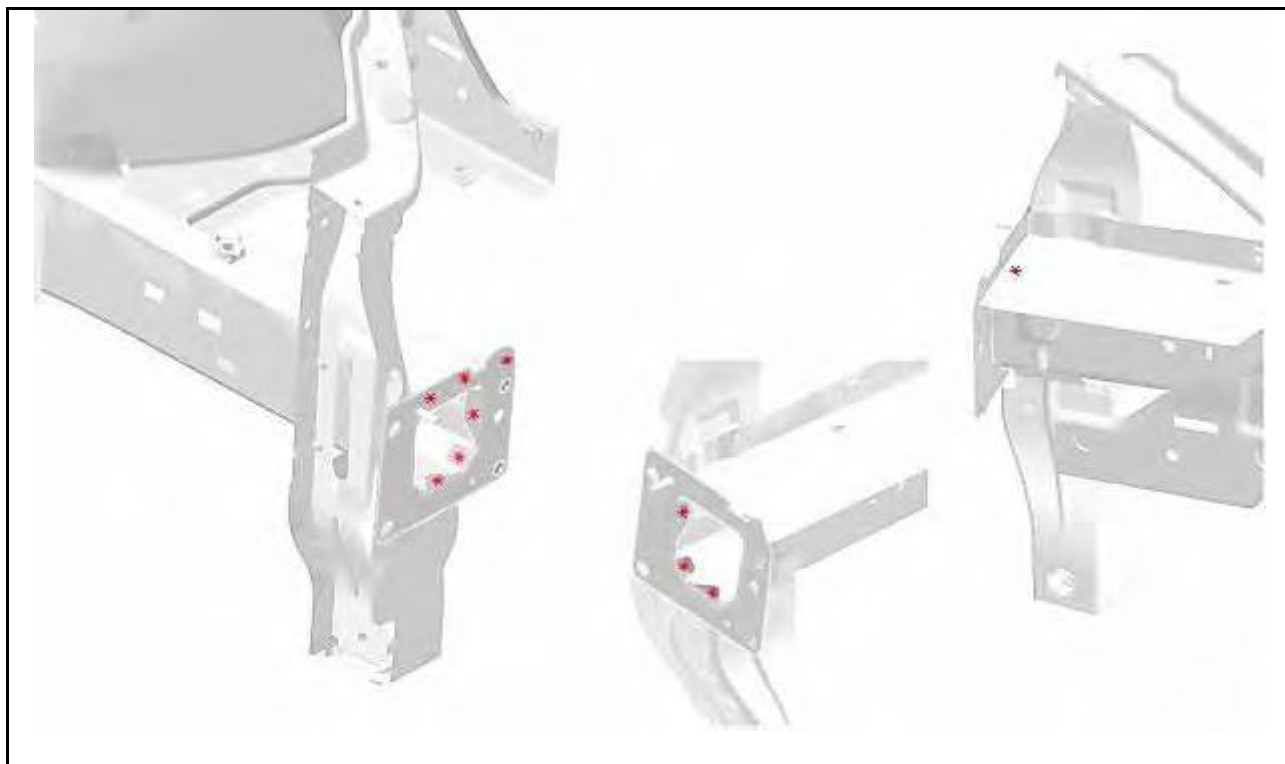
图：C4AP1FSC

图1

使用的Ø6mm钻头在“a”处钻孔。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



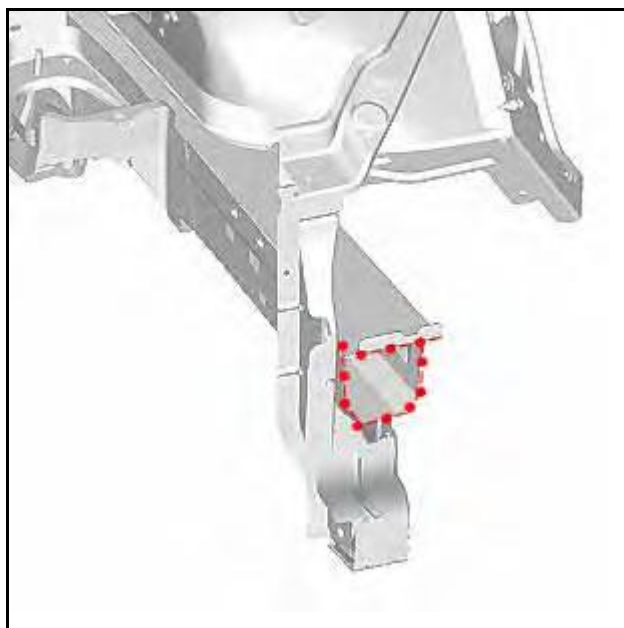
图：C4AP1FTD

图2

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

拆卸前保险杠在前纵梁上的骨架支承板。

5- 车身清洁准备



图：C4AP1FUC

图3

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接

安装前保险杠在前纵梁上的骨架支承板（使用保险杠骨架作为定位样板）。

使用MAG点焊填充（见图2）。

7- 密封-保护

涂上油漆，对维修区的空心部分喷涂空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

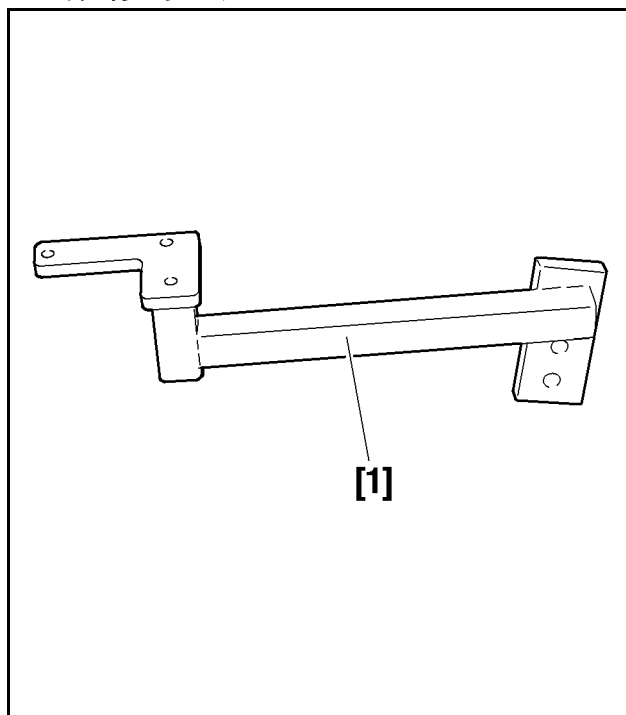
警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：侧围前加强板和翼子板内板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 推荐的工具



图：E5AP2FVC

[1]侧围前加强板定位样架（型号 CELETTE 2053.300）。

2- 辅助操作

拔下蓄电池电缆电缆。

拆卸-重安装以下部件：

- 前保险杠
- 大灯
- 前车门
- 前挡泥板
- 前翼子板
- 前翼子板支承
- 前支架支撑板
- 发动机罩

- 发动机罩卡规

将电线线束分开到一边。

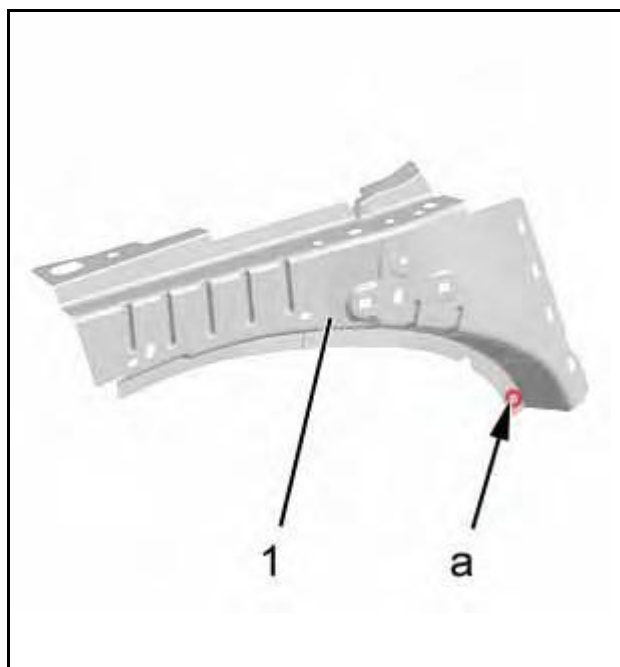
将管路分开到一边。

3- 备件

侧围加强板(1)。

翼子板内板(2)。

4- 备件的准备



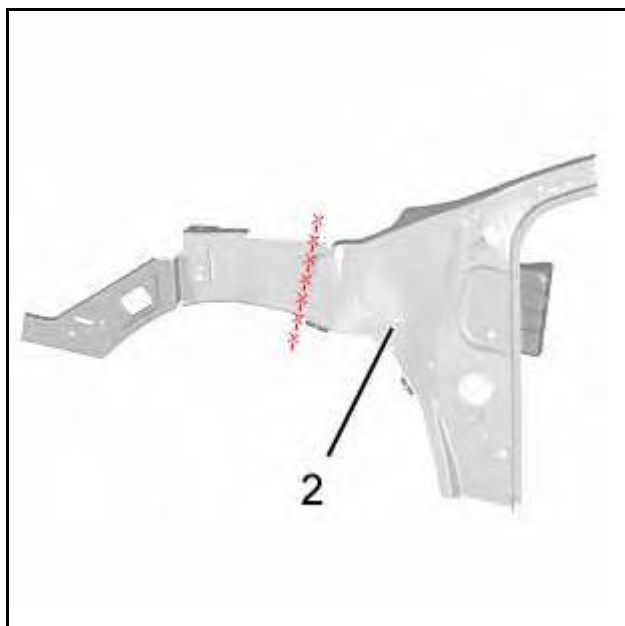
图：C4AP1FMC

图1

侧围加强板(1)。

使用的Ø6mm钻头在“a”处钻孔。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



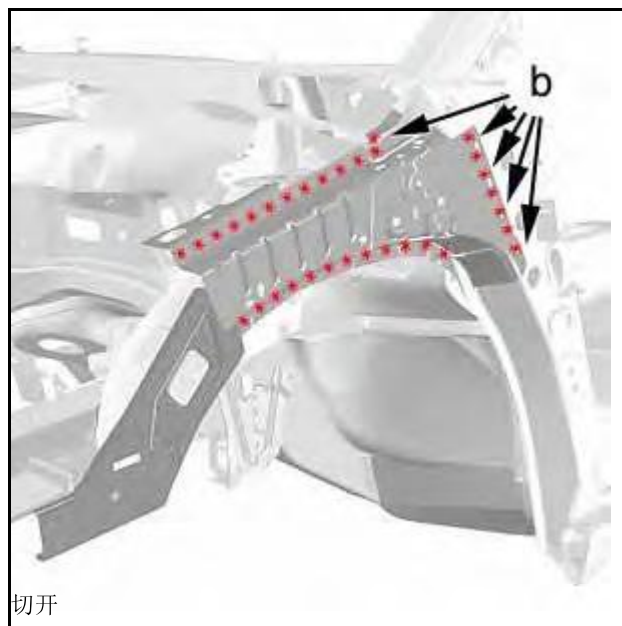
图：C4AP1FNC

图2

翼子板内板(2)。

在对接边，先划线，然后使用锯子切割。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



切开

图：C4AP1FPC

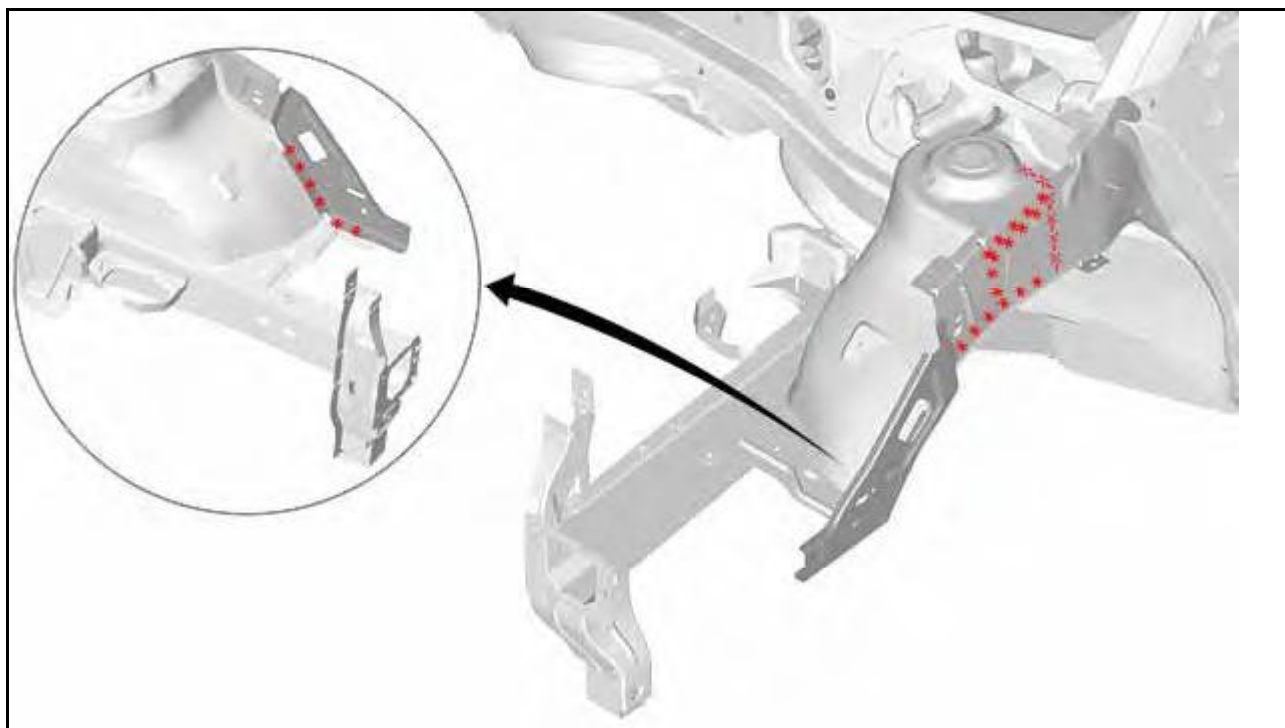
图3

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

对MIG焊的铝青铜焊点处进行磨平（在b处）。

拆下侧围加强板。

5- 切开



图：C4AP1FQD

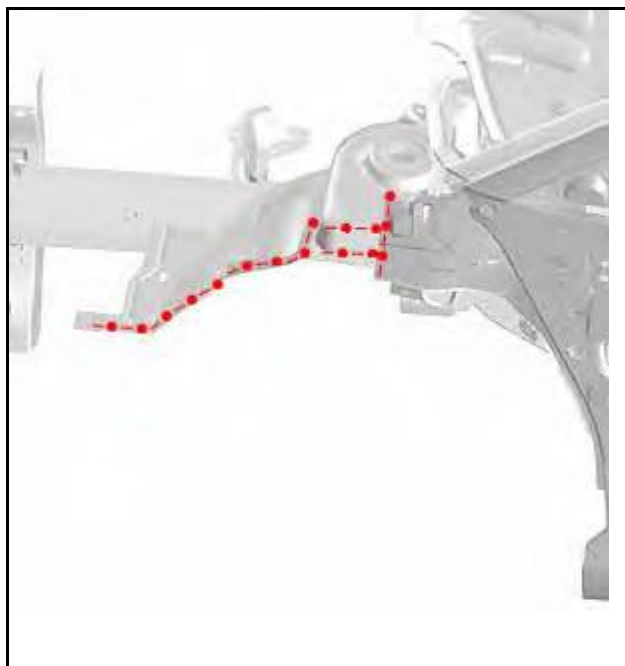
图4

在对接边，先划线，然后使用锯子切割。

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

拆下前翼子板内板。

6- 车身清洁准备



图：C4AP1FRC

图5

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

7- 焊接

安装翼子板内板(2)。

使用MAG焊接（见图4）。

使用电焊机焊点焊（见图4）。

安装侧围加强板。

使用工具[1]检查其定位。

使用电焊机点焊（见图3）。

使用MAG焊接（见图3）。

使用MIG铝青铜进行铜焊（在b处）（见图3）。

8- 密封-保护

涂上油漆，对维修区的空心部分喷涂空心体保护剂C5。

9- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：挡板下纵梁、前轮罩、翼子板内板

警告：通过白车身。

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 辅助操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸-重新安装以下部件：

- 前保险杠
- 大灯
- 前翼子板
- 前保险杠骨架
- 前围板
- 发动机罩
- 通风格栅

- 仪表板
- 前车门

前部机械部件。

去除以下装饰，再重安装：

- 前挡板
- 前底板

将电线线束分开到一边。

将管路分开到一边。

更换：

- 前支架支撑板（参见相应操作说明）
- 侧围加强板（参见相应操作说明）

2- 备件

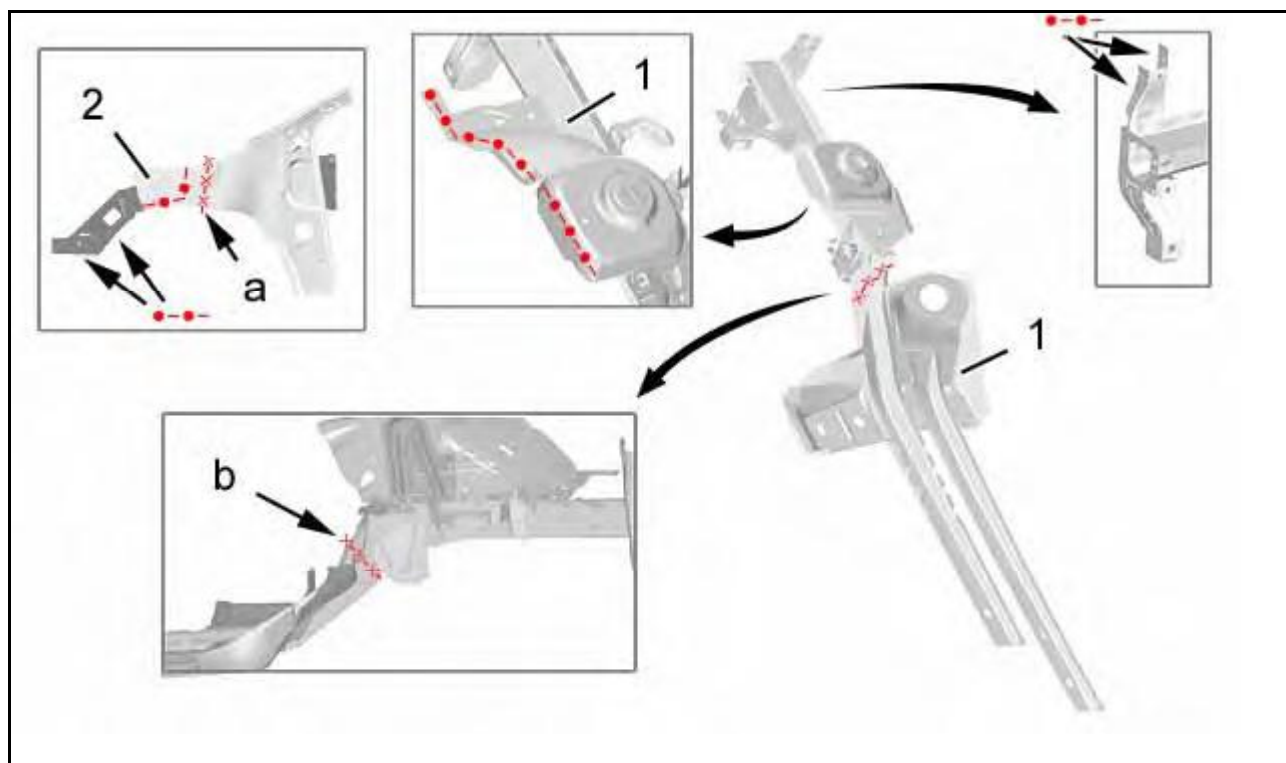
前纵梁和前轮罩合件。

前翼子板内板。

侧围前加强板。

前半围板。

3- 备件的准备



图：C4AP1GDD

图1

前纵梁和前轮罩合件(1)。

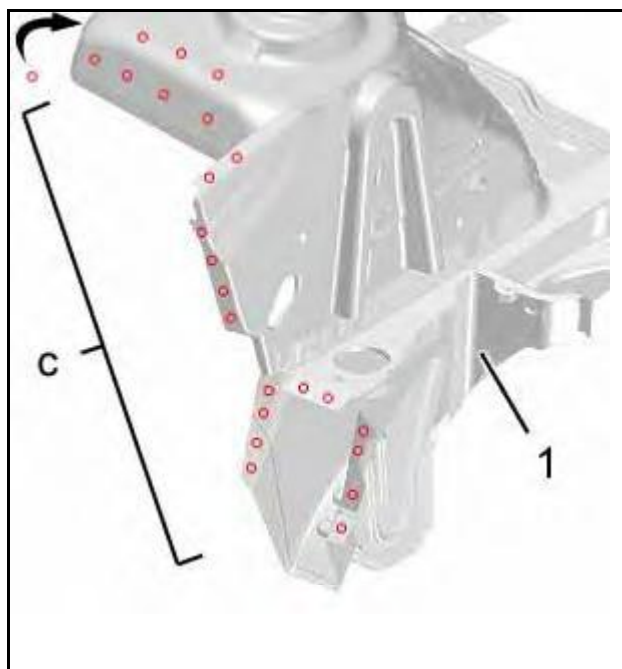
在对接边，先划线，然后使用锯子切割（在“b”处）。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

前翼子板内板(2)。

在对接边，先划线，然后使用锯子切割。（在“a”处）（参见相应工艺）。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



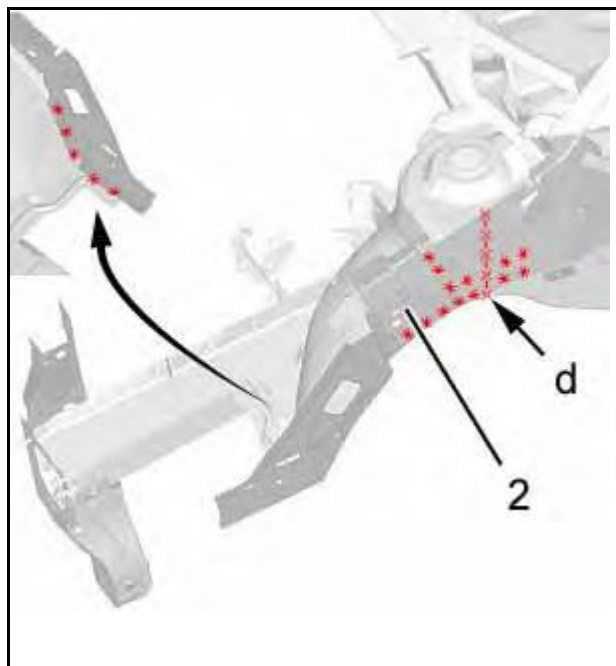
图：C4AP1GEC

图2

在c处使用的Ø6mm钻头钻孔。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



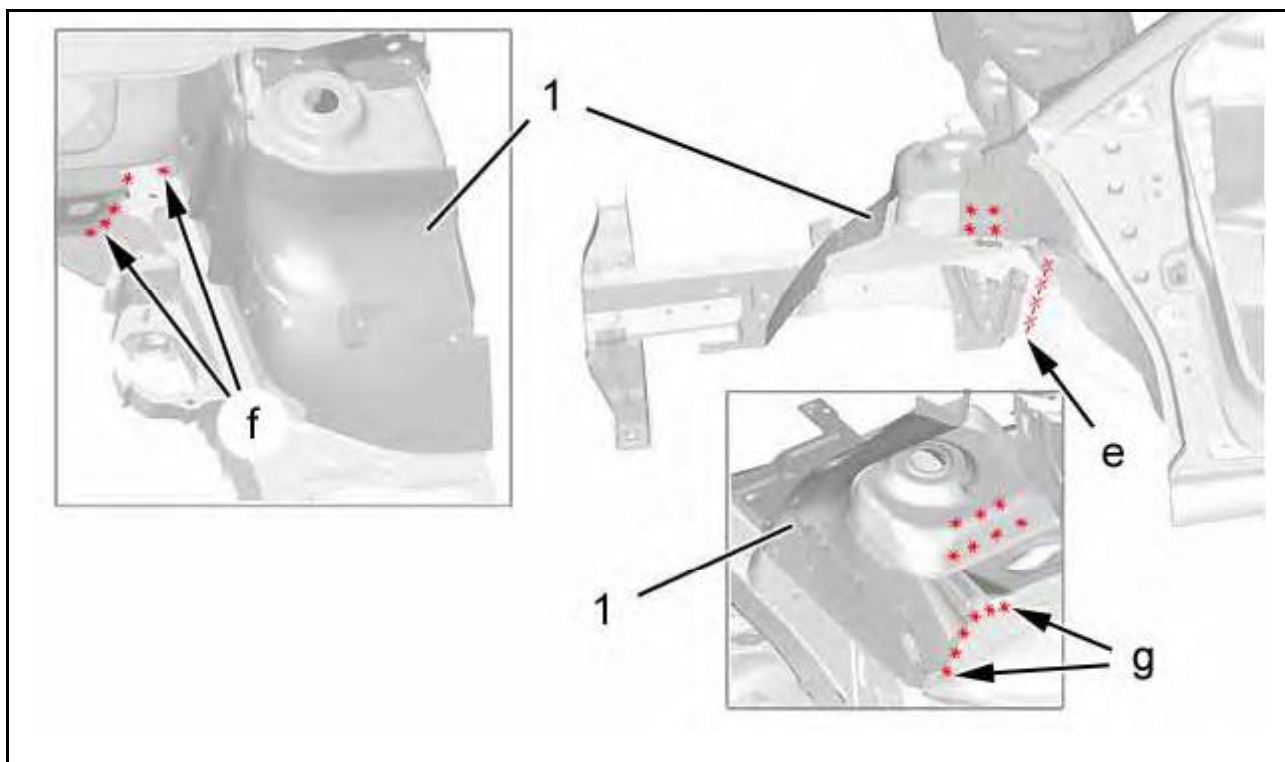
图：C4AP1GFC

图3

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

在对接边，先划线，然后使用锯子切割。（在“d”处）(参见相应工艺)。

卸下前翼子板内板前部(2)。



图：C4AP1GGD

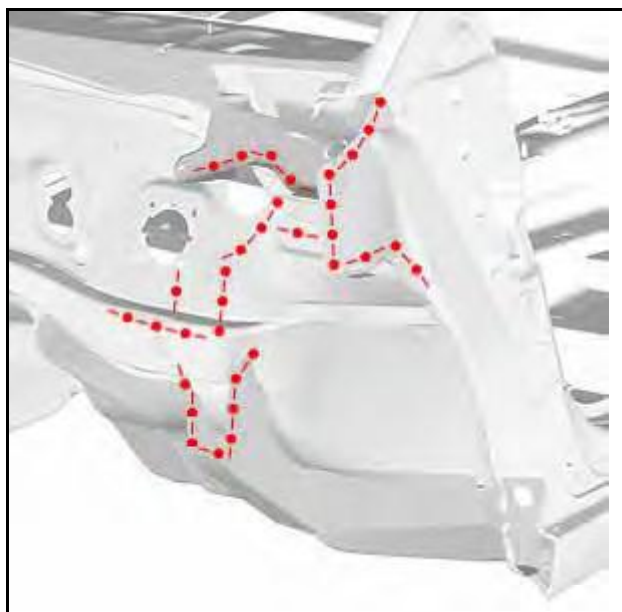
图4

在对接边先划线，然后使用锯子切割。（在“e”处）。

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

卸下前纵梁和前轮罩合件(1)。

5- 清洁-车身准备



图：C4AP1GHC

图5

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接

安装前纵梁和前轮罩合件(1)。

使用MAG焊点焊(在“f”和“g”处)(见图4)。

使用MAG焊焊接(在“e”)(见图4)。

安装前翼子板内板前部(2)。

使用MAG焊焊接(在“d”处)(见图3)。

使用MAG焊点焊(见图3)。

使用电焊机点焊(见图3)。

7- 密封-防腐保护

涂上油漆，对维修区的空心部分喷涂空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

切割方案-侧围

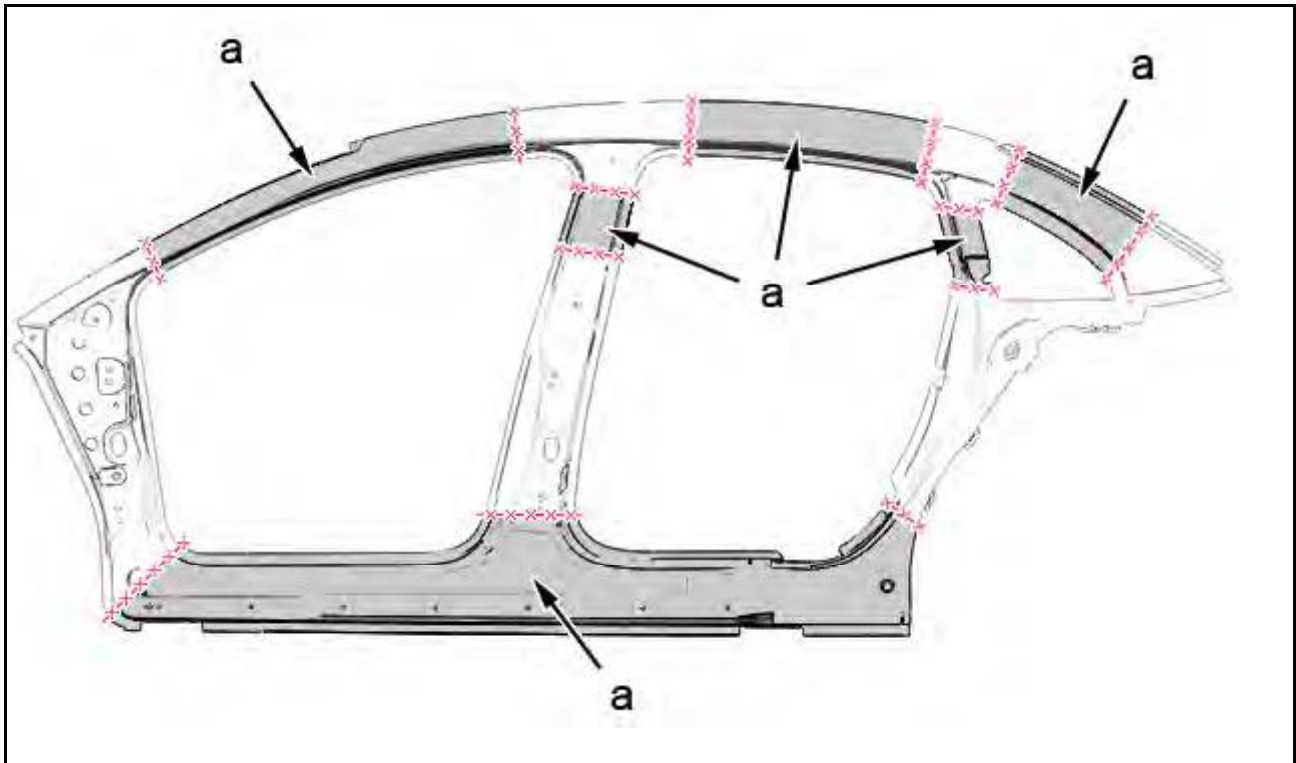


图: C4CP1D0D

建议在“a”处进行切割。

更换：后车门外板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的清洁和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拆卸-重新安装车门。

将车门的防擦条拆下。

备注：不用拆掉玻璃升降器的机械装置。

2- 备件

后车门外板。

3- 切开



图：C4CP13NC

图1

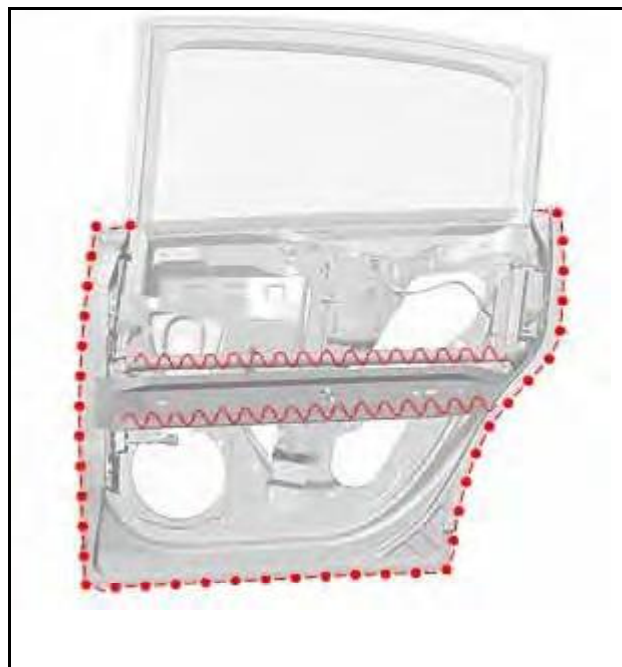
使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

使用柔性盘片切割。

使用镊子去除后车门外板和内板之间的胶。

卸下后车门外板。

4- 清洁准备



图：C4CP13PC

图2

对贴合边整形，涂可焊导电涂层保护。

5- 焊接

在后车门的侧加强板上，涂上一层A2的调整胶。

涂抹结构胶B8。

安装后车门外板。

进行翻边操作。

使用电焊机点焊（见图1）。

6- 密封-保护

涂上底漆，然后对空心体喷涂产品C5。

更换：后翼子板合件

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸-重新安装以下部件：

- 行李箱盖
- 后保险杠
- 后车门和行李箱盖密封条
- 后尾灯
- 后座椅
- 油箱盖（右侧）
- 油箱（右侧）
- 三角窗玻璃
- 后风窗玻璃

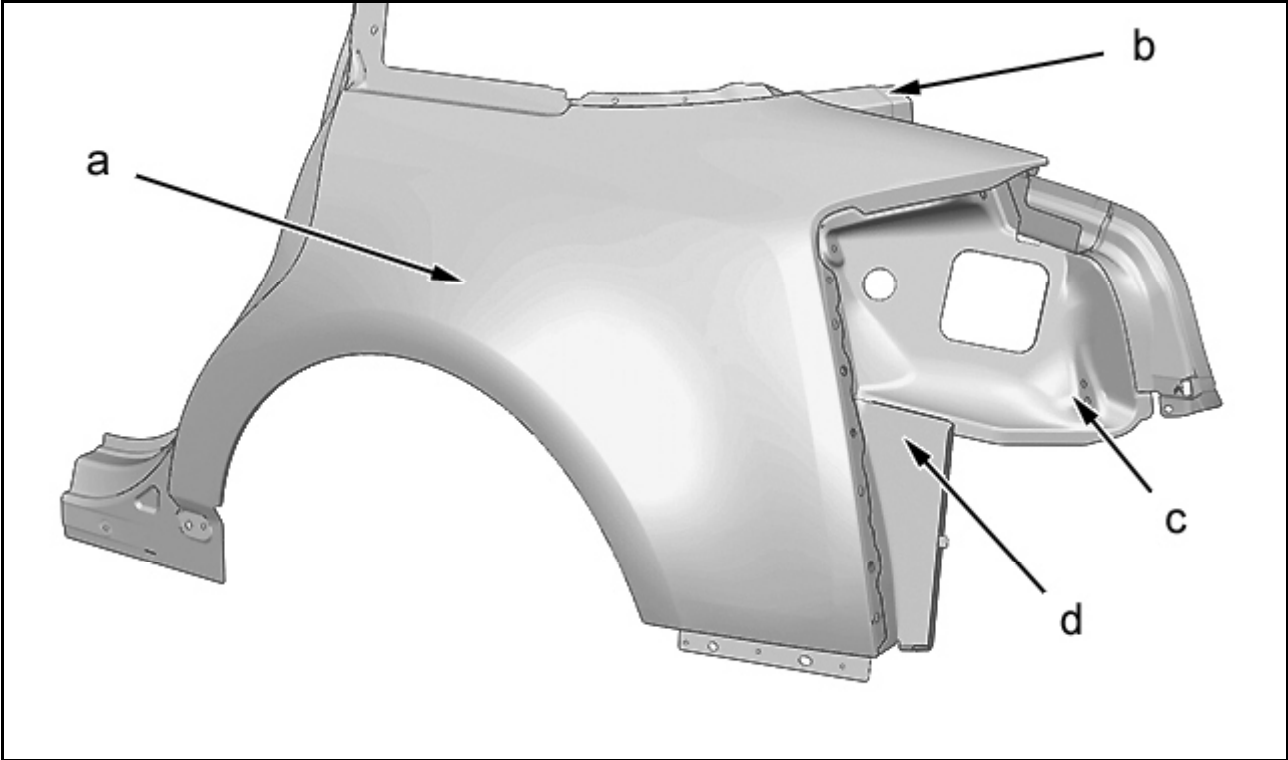
去除以下的装饰：

- 前后轮罩
- 三角窗装饰板
- 部分后地板
- 后搁板

将电线取出。

对座舱内进行保护。

2- 备件



图：C4CP1CPD

后翼子板合件：

标号	名称	厚度(mm)	钢板钢板性质/类别	镀层
“a”	后翼子板	0.67	低碳钢	G10/10
“b”	后翼子板上导水槽	0.87	低碳钢	G10/10
“c”	尾灯灯座	0.87	低碳钢	G10/10
“d”	侧围延长梁	0.77	低碳钢	G10/10

3- 备件的准备

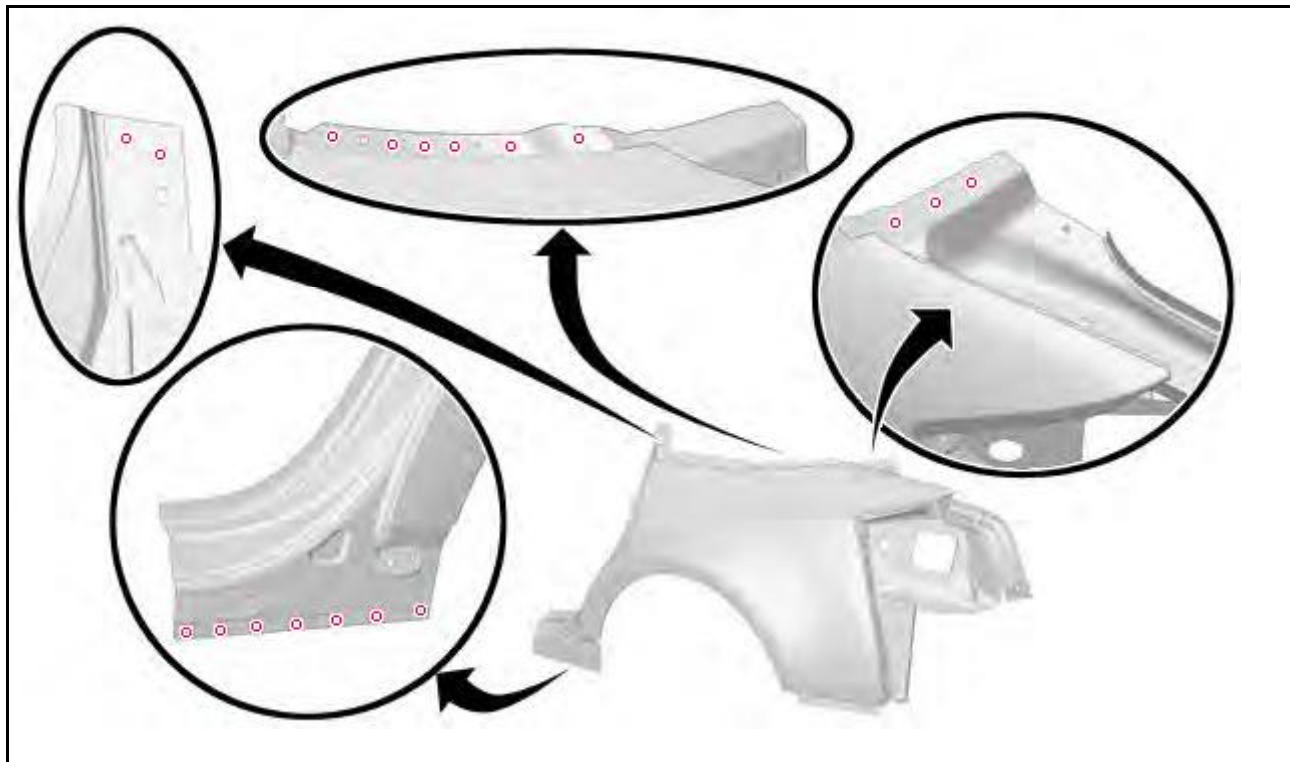


图: C4CP1CQD
用 $\varnothing 6.5\text{mm}$ 钻头钻孔。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开

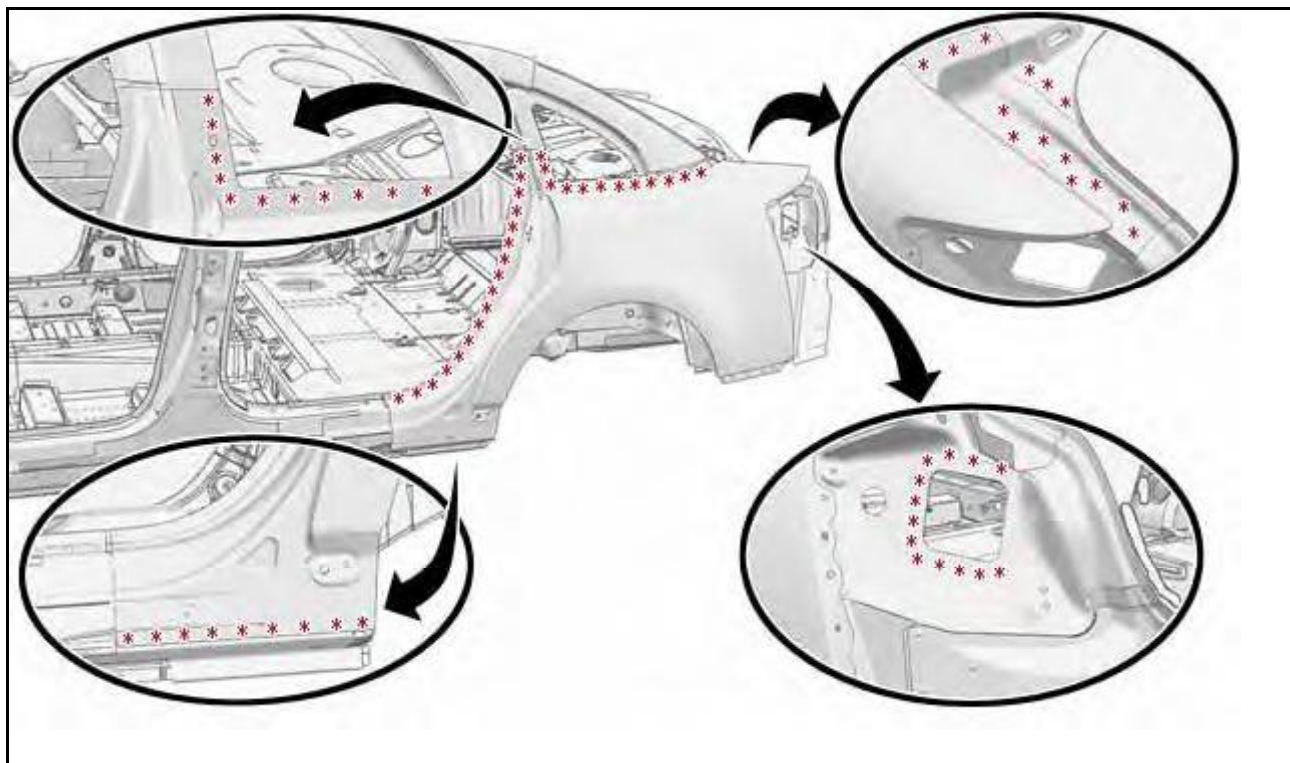
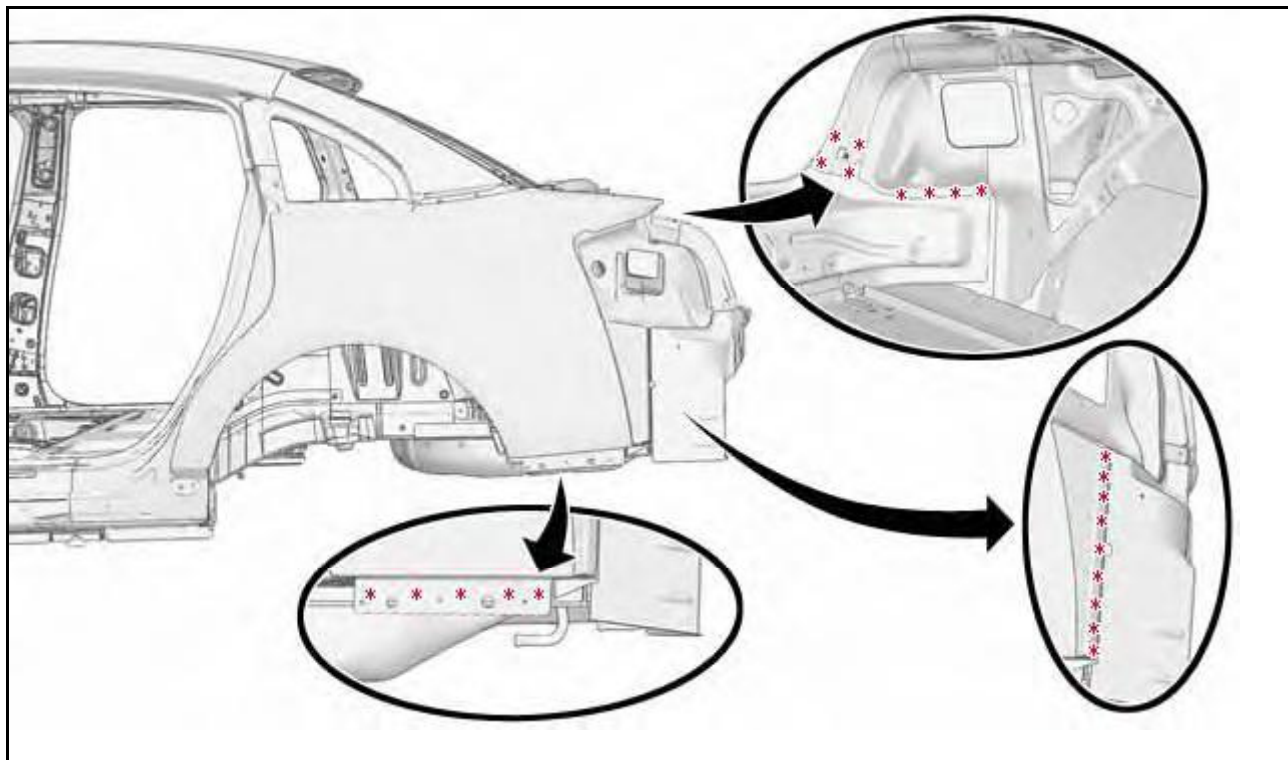


图: C4CP1CRD
使用 $\varnothing 8\text{mm}$ 的铣刀分离焊点。

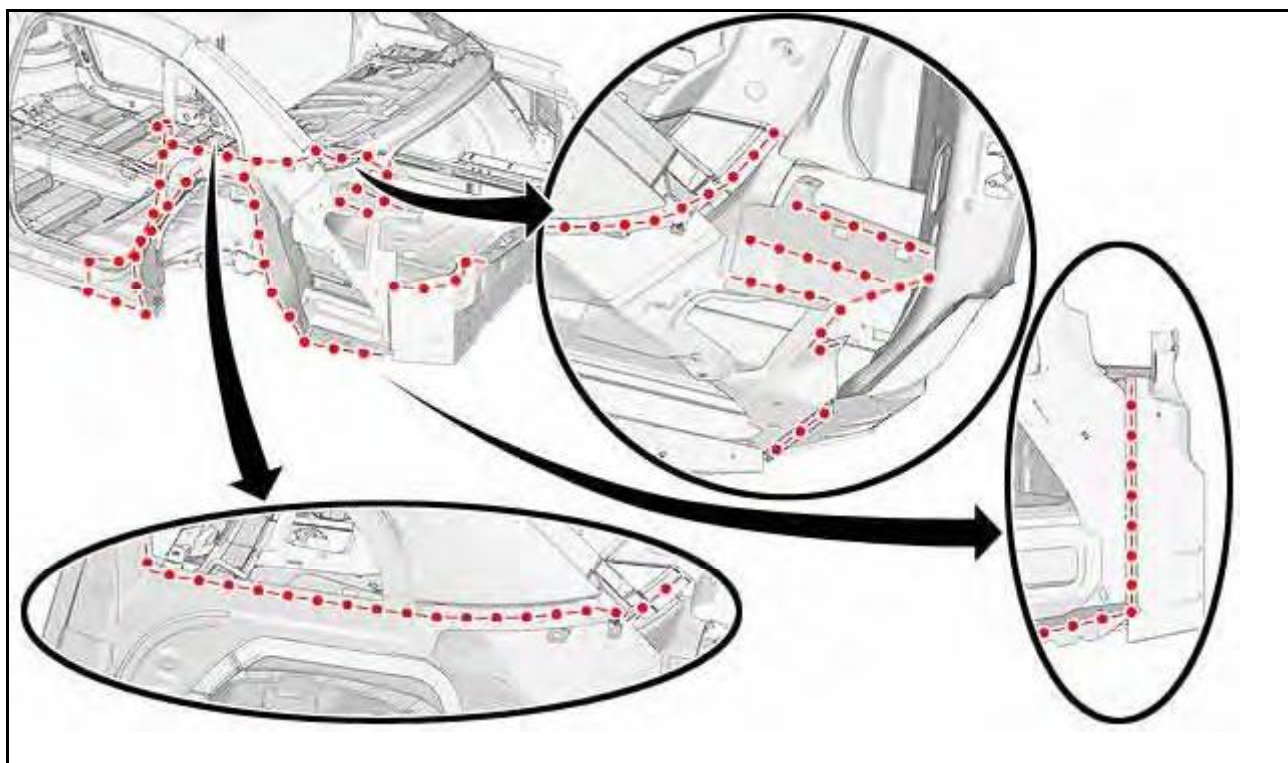


图：C4CP1CSD

用Ø8mm的铣刀分离焊点。

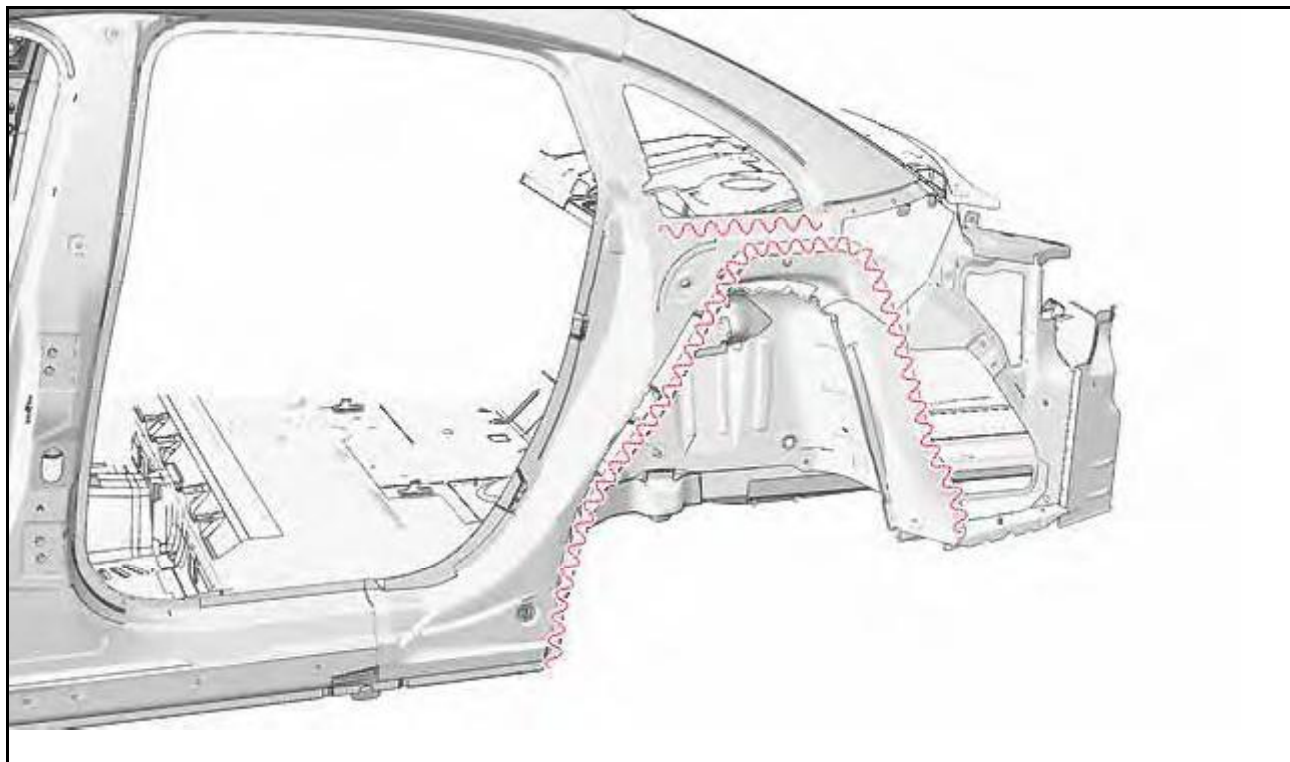
拆下后翼子板合件。

5- 车身的清洁准备



图：C4CP1CTD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

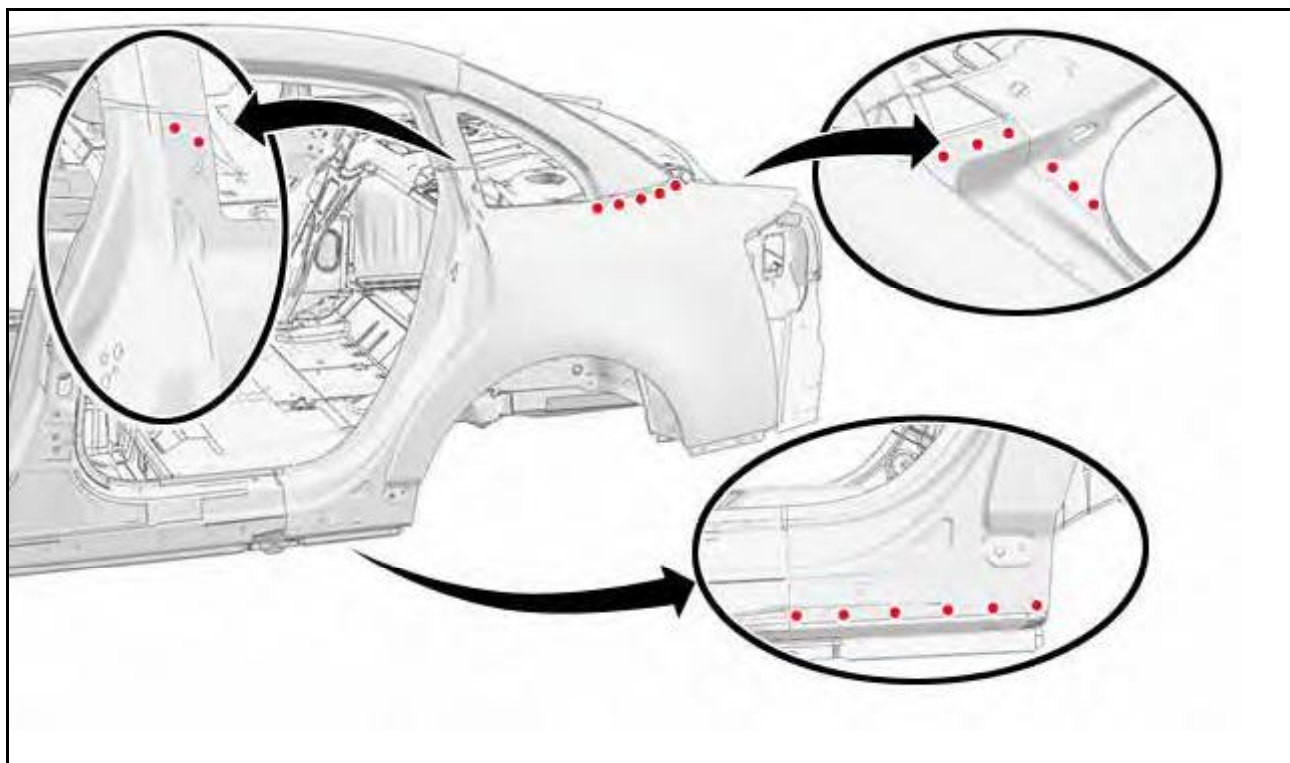


图：C4CP1CUD

涂上调整胶“A2”。

装上后翼子板合件。

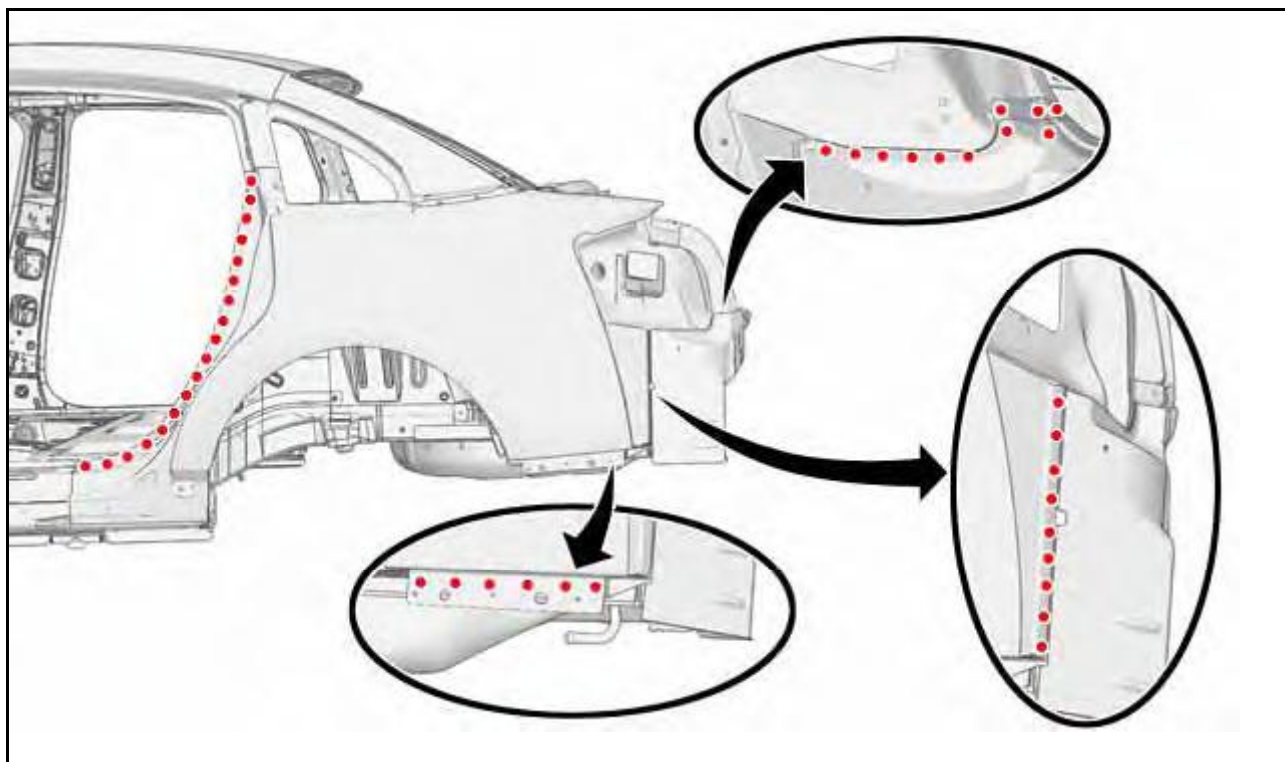
6— 焊接



图：C4CP1CVD

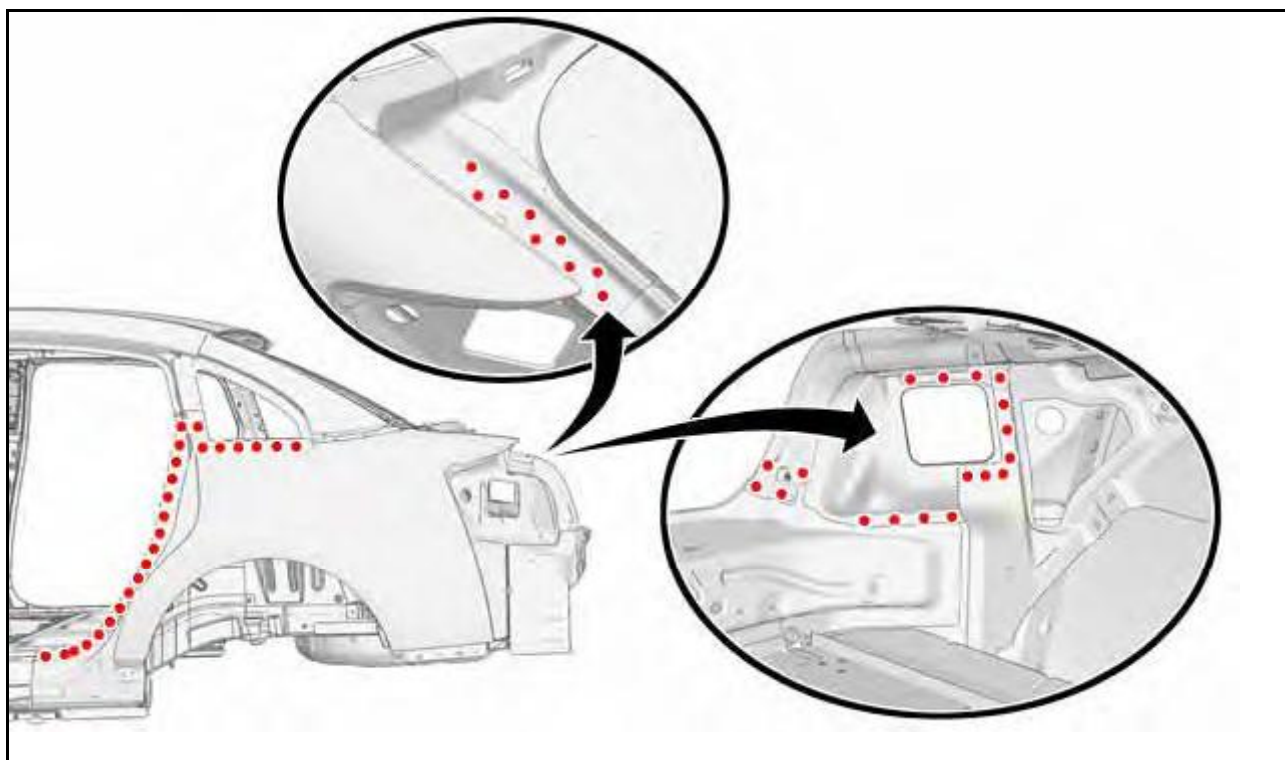
使用MAG塞焊方法来焊接。

磨平MAG 焊的焊点。



图：C4CP1CWD

使用电焊机进行点焊。



图：C4CP1CXD

使用电焊机进行点焊。

7- 密封保护

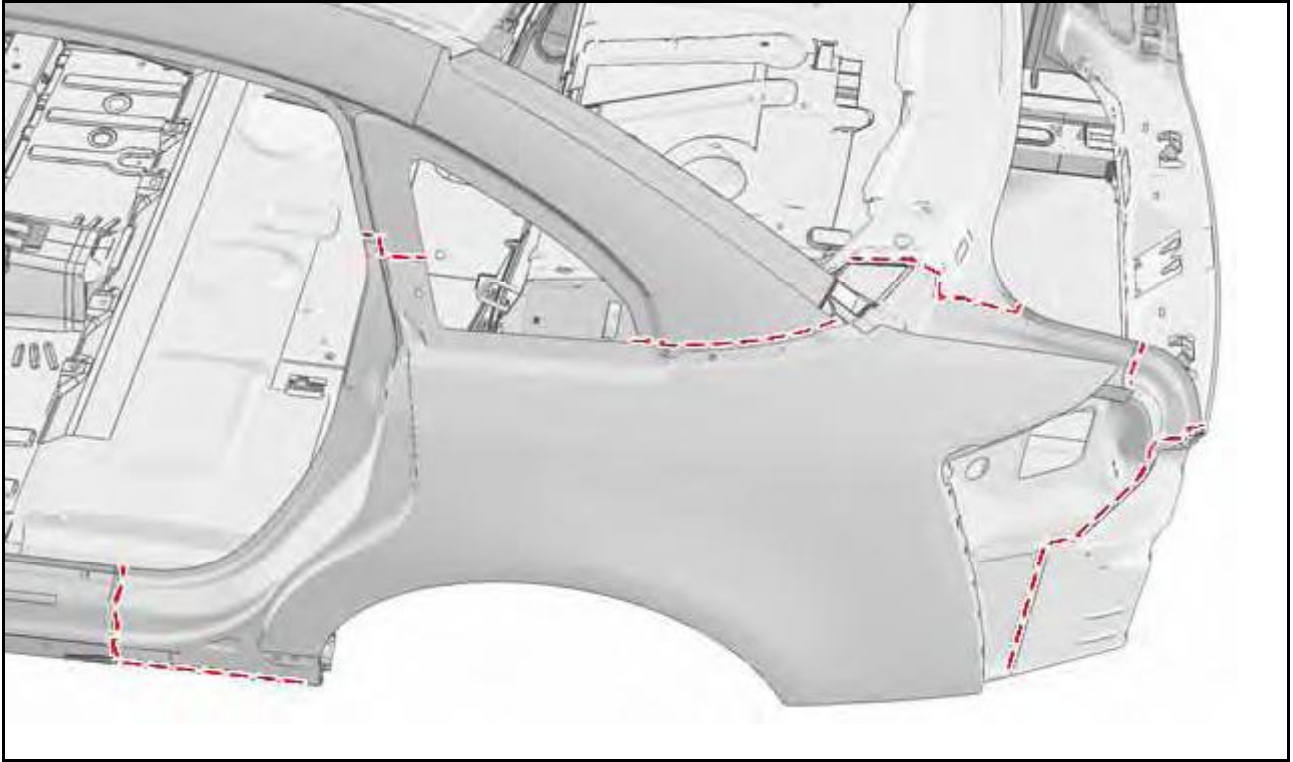
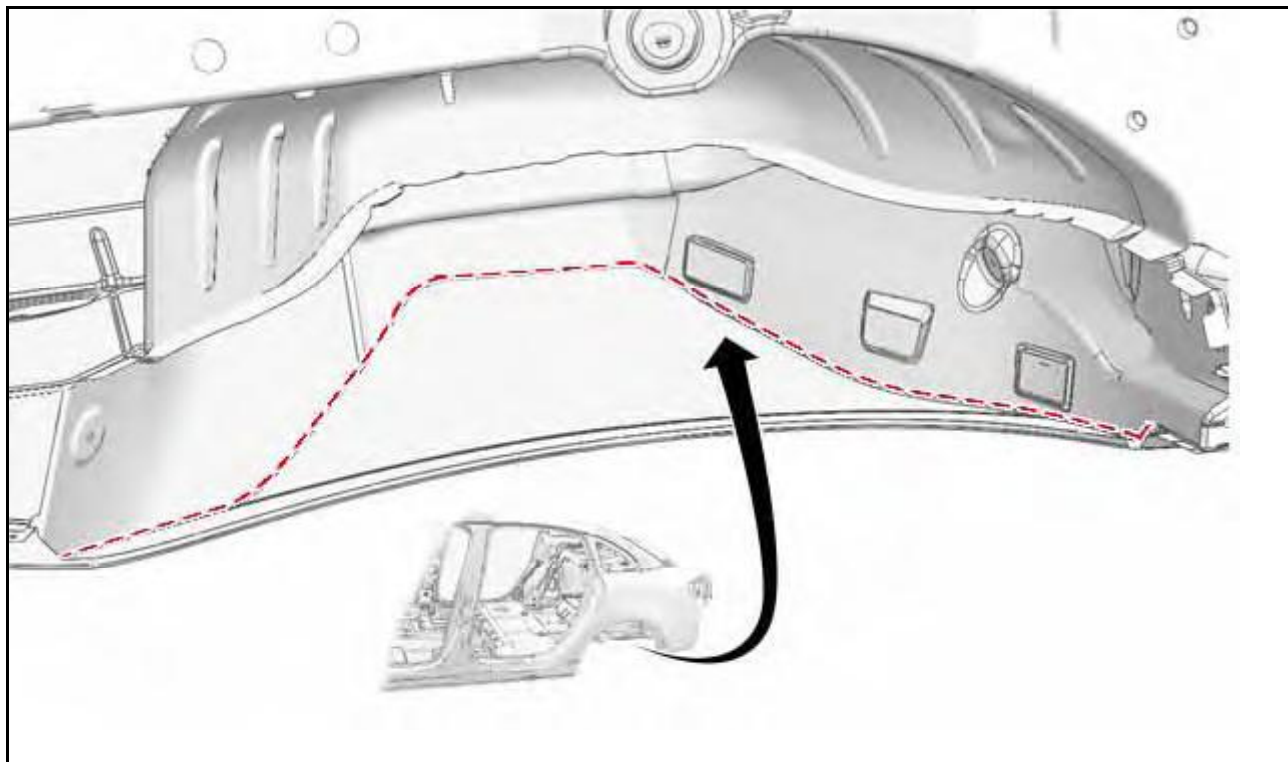


图: C4CP1CYD

涂上“A1”型密封胶。



图：C4CP1CZD

涂上“A1”型密封胶。

涂上油漆，对维修区的空心部分喷涂空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：侧围外板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

更换：

- 顶盖
- 侧围前加强板（参见相应工艺）
- 后翼子板合件（参见相应工艺）

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

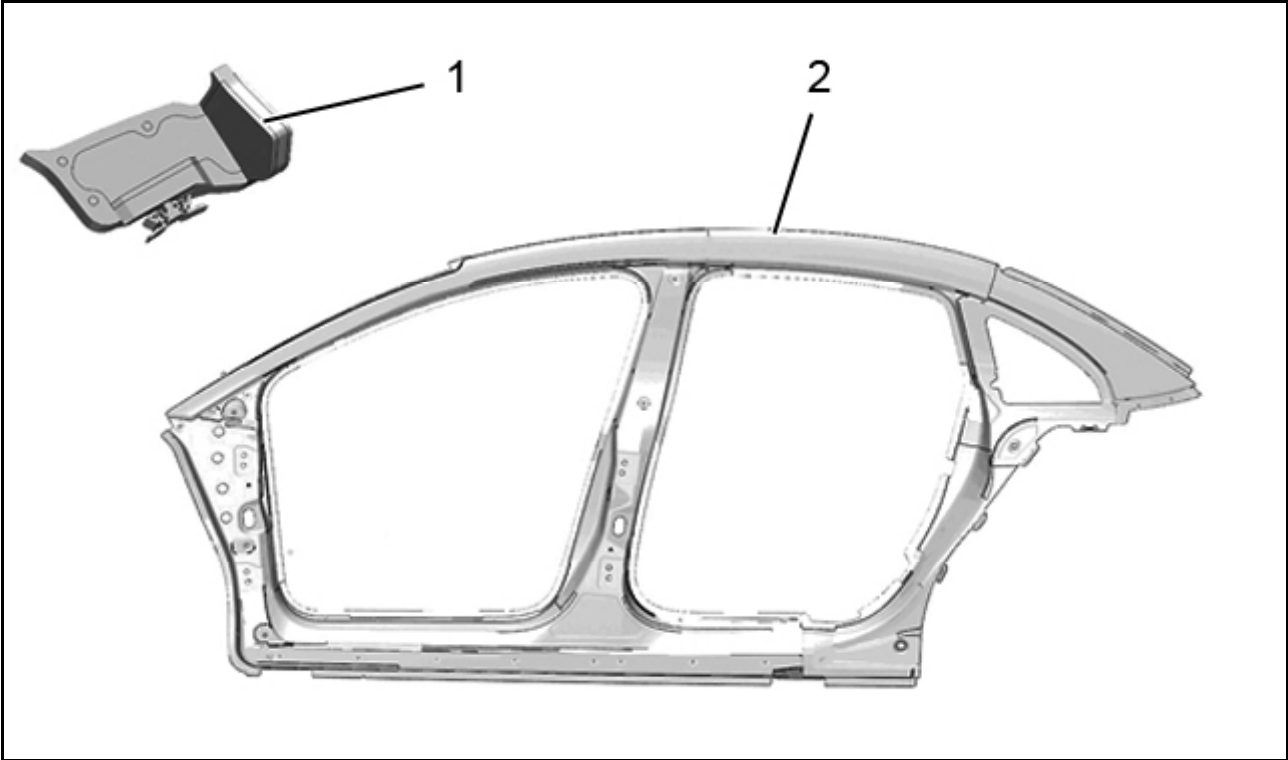
拆卸-重新安装以下部件：

- 前保险杠
- 前翼子板
- 发动机罩
- 前车门和后车门
- 前车门、后车门和行李箱盖处的密封条
- 尾灯
- 后保险杠
- 前座椅
- 后座椅
- 仪表板
- 油箱盖（右侧）
- 风窗立柱装饰板
- 中柱装饰板
- 三角窗装饰板
- 三角窗玻璃
- 后搁板装饰件
- 前后安全带卷收器
- 后风挡
- 顶盖内饰板
- 前风挡
- 顶盖侧安全气囊（依装备而定）

去除以下部件的装饰：

- 前后轮罩
- 部分后地板
- 部分前地板
- 将电线线束取出
- 对座舱内部进行保护

2- 备件



图： C4CP1DLD
膨胀填充材料(1)。

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
(2)	侧围外板	0.67	低碳钢	G10/10

3- 备件的准备

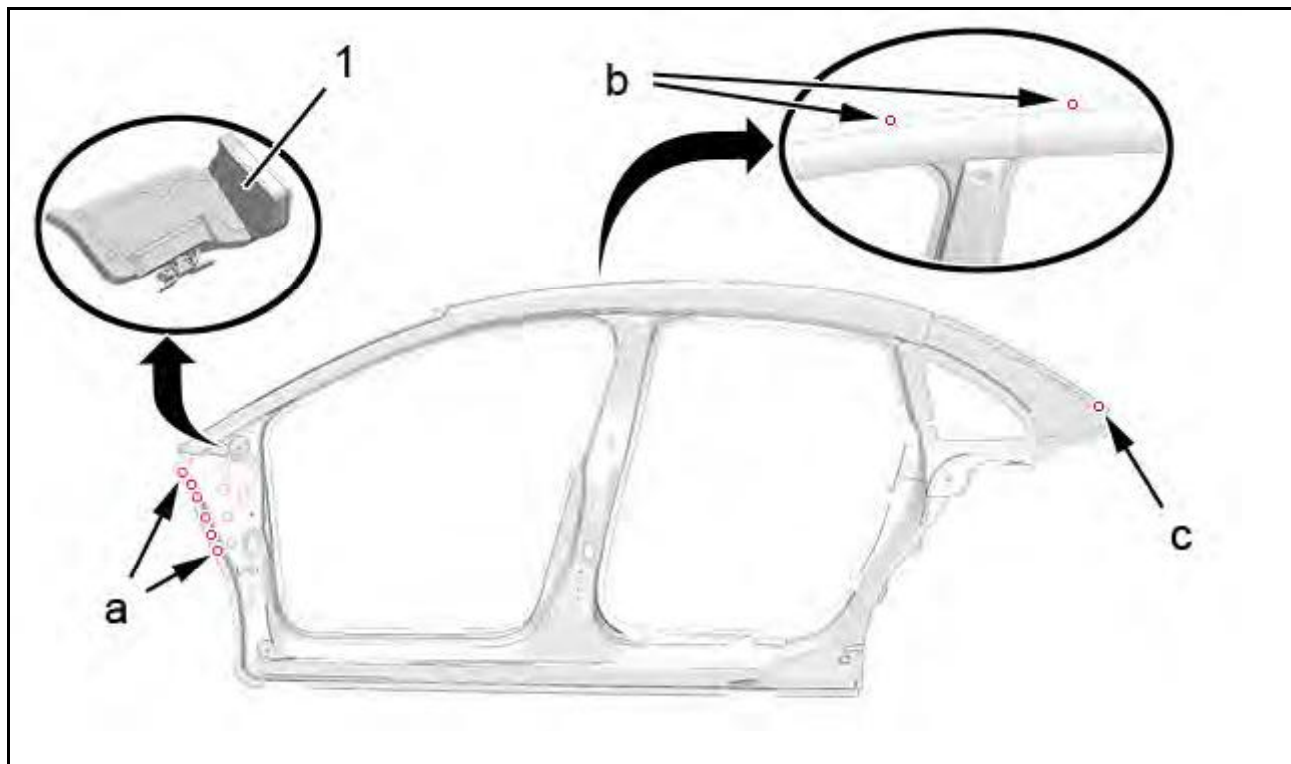


图: C4CP1DMD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

使用 $\varnothing 6.5\text{mm}$ 的钻头钻孔(在"a"、"b"和"c"处)。
放上膨胀填充材料(1)。

4- 切开

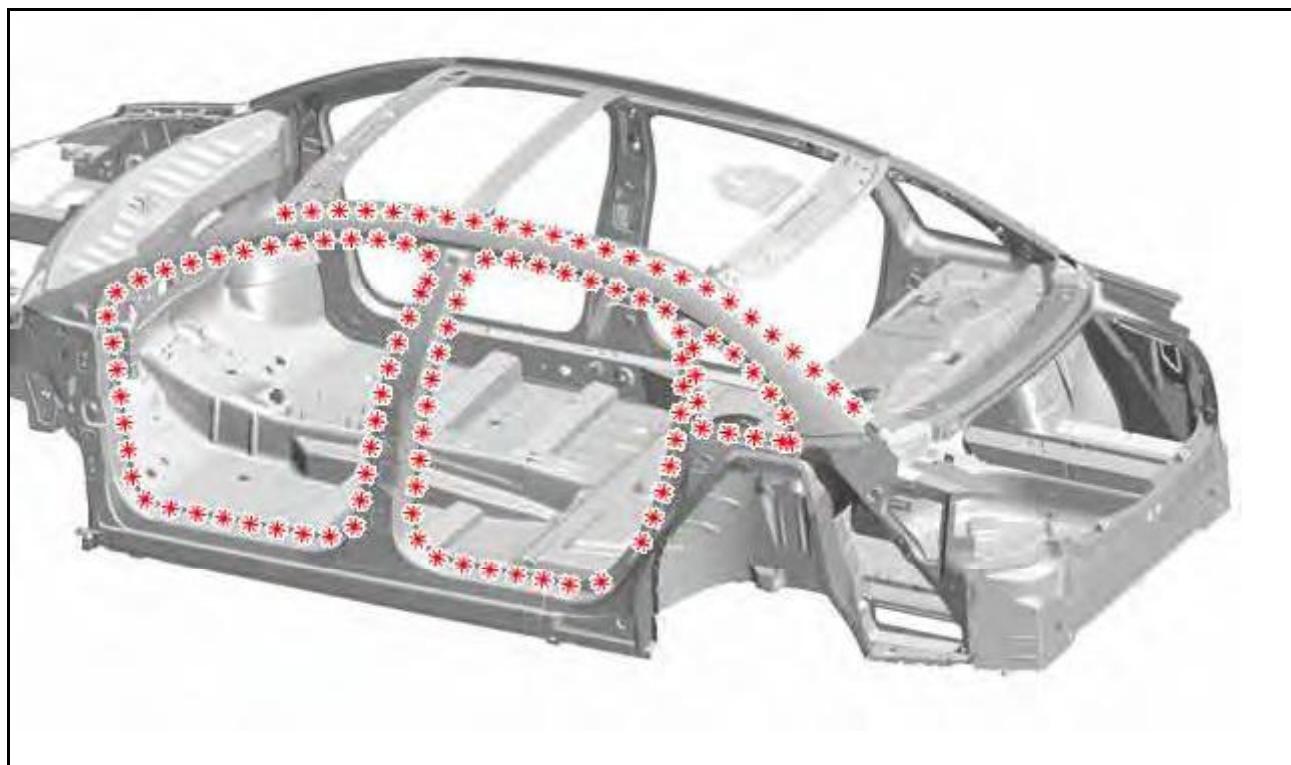
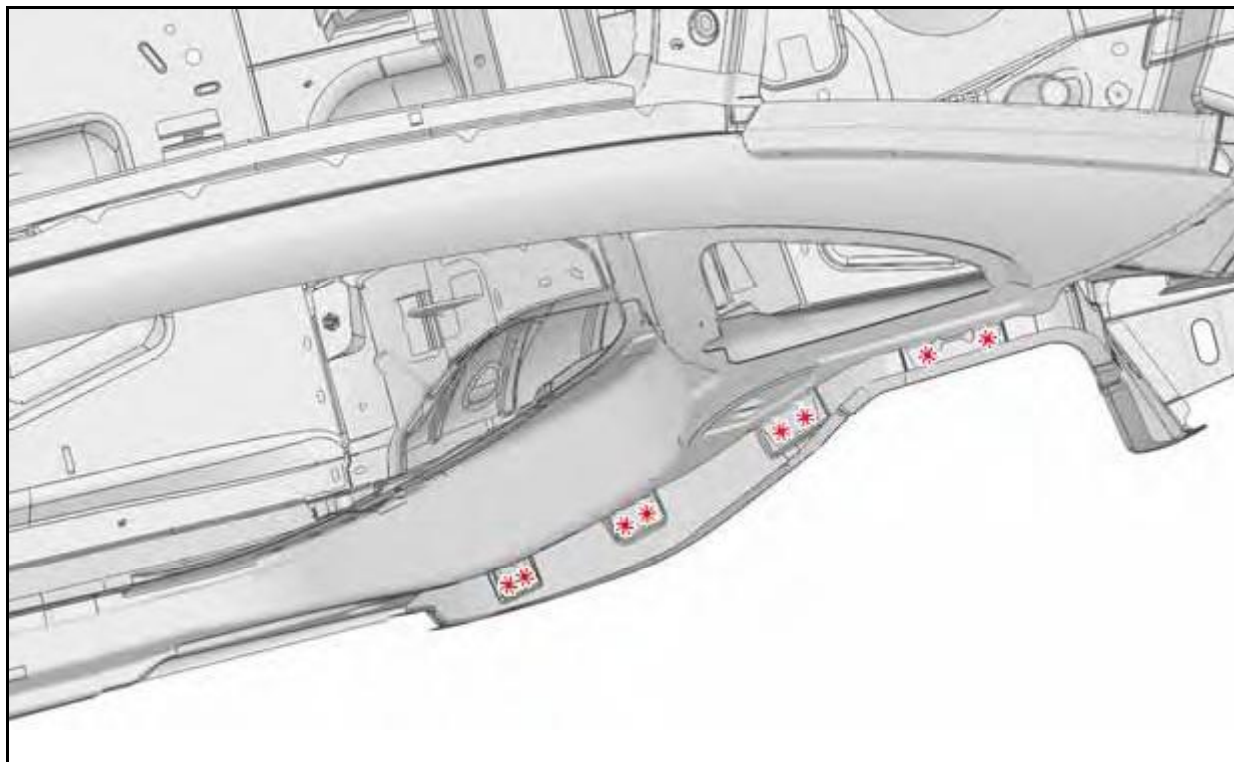


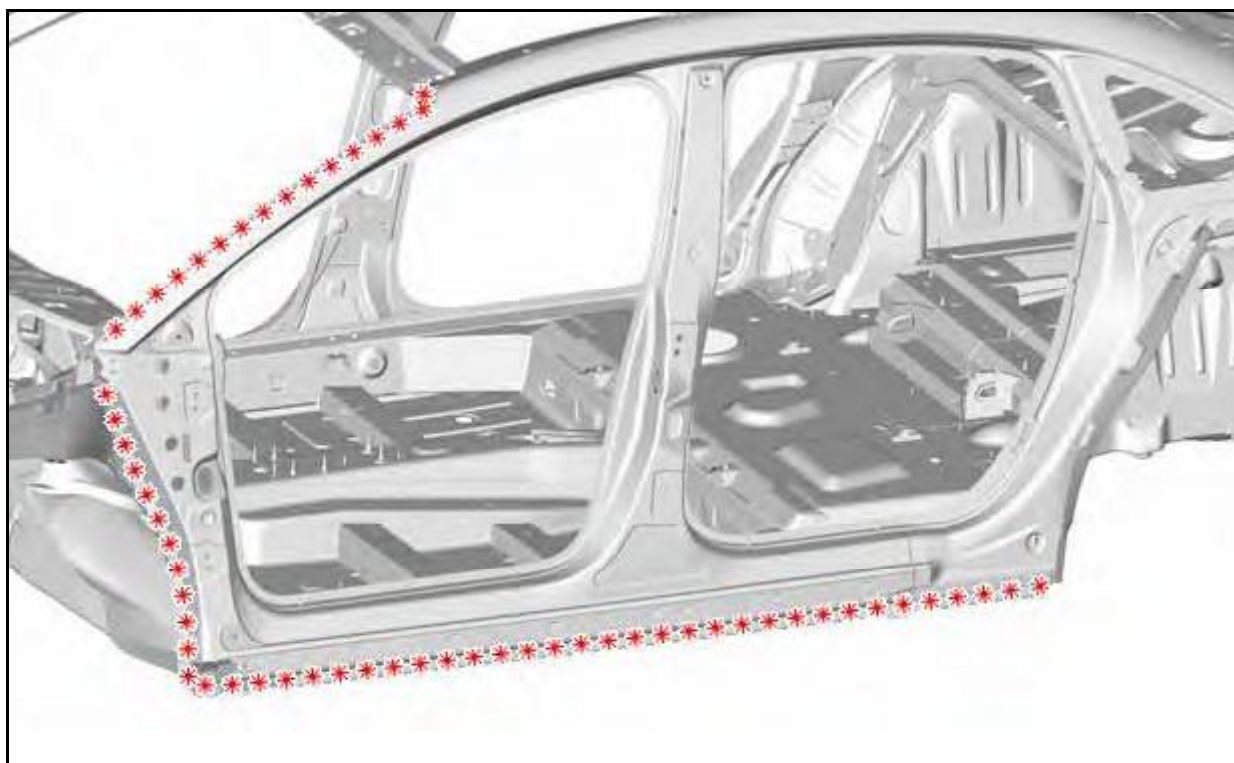
图: C4EP15ED

使用 $\varnothing 8\text{mm}$ 的铣刀分离焊点。



图：C4CP1D4D

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

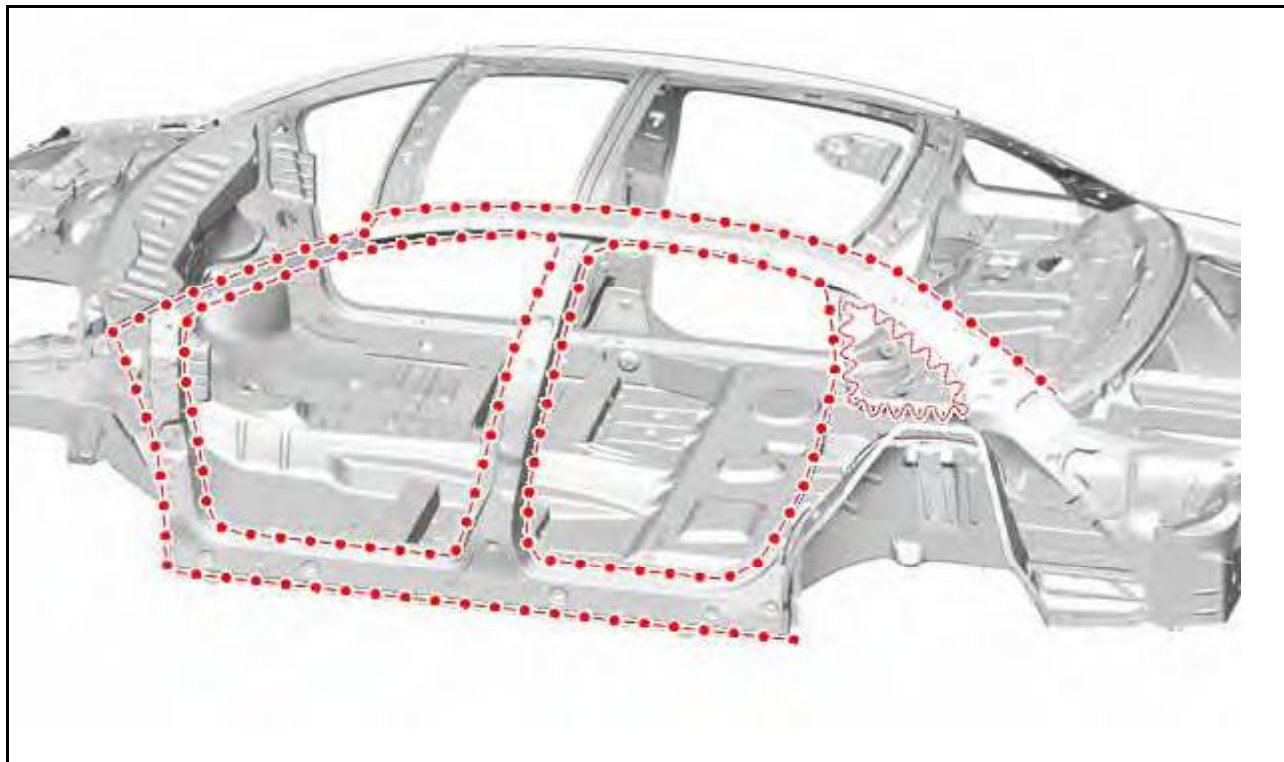


图：C4CP1D5D

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

拆下侧围。

5- 车身的准备

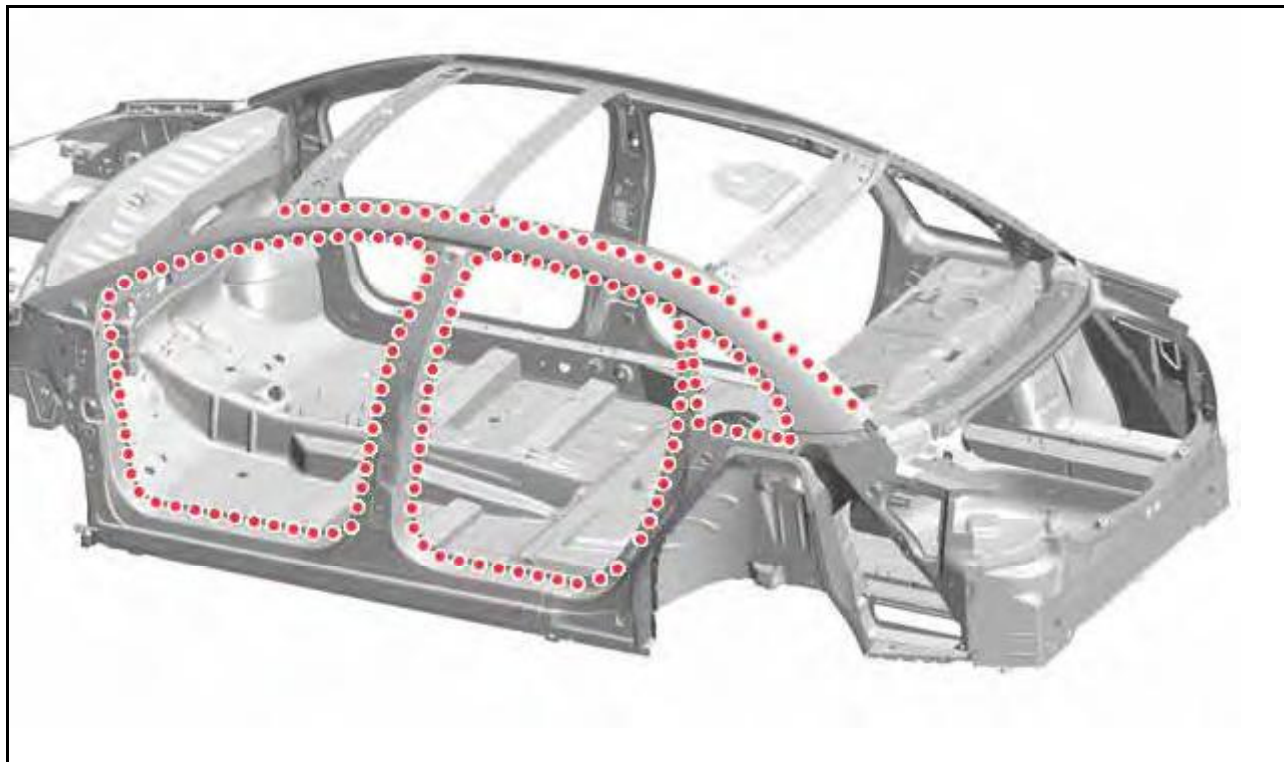


图：C4EP15HD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

涂上“A2”型调整胶。

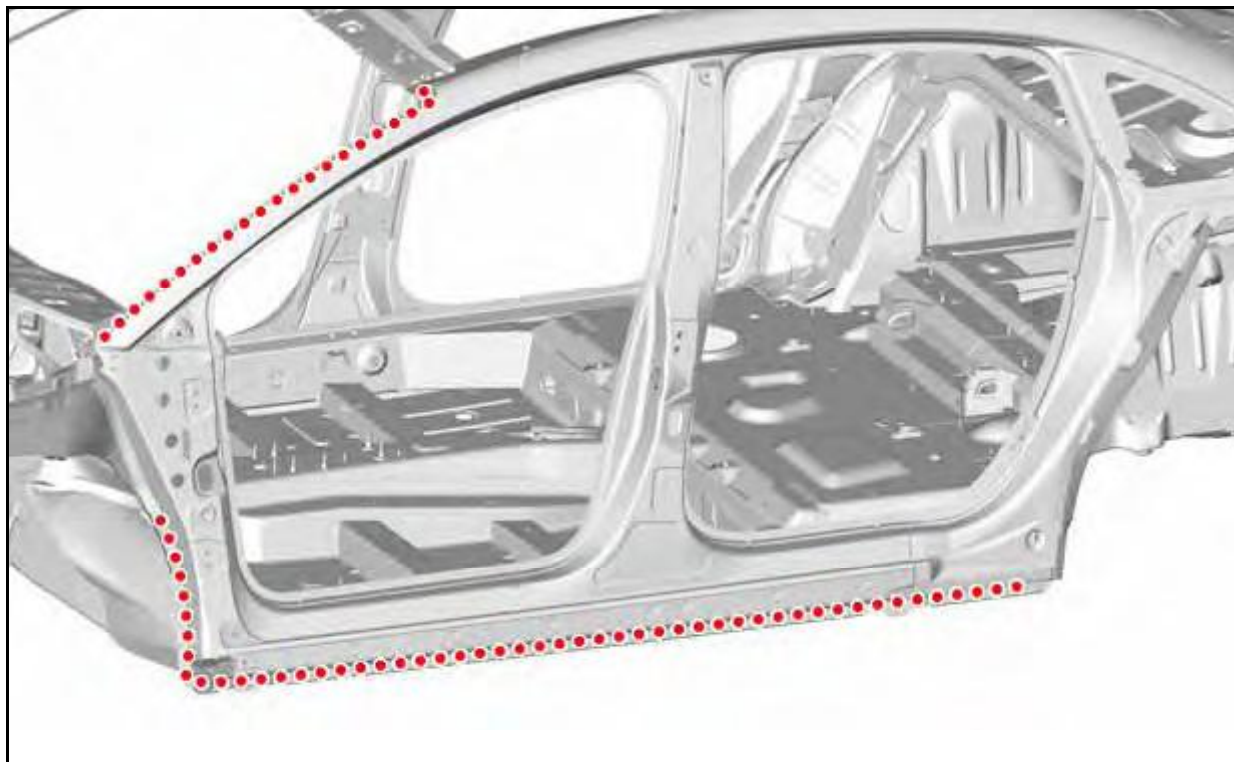
6- 焊接



图：C4EP15GD

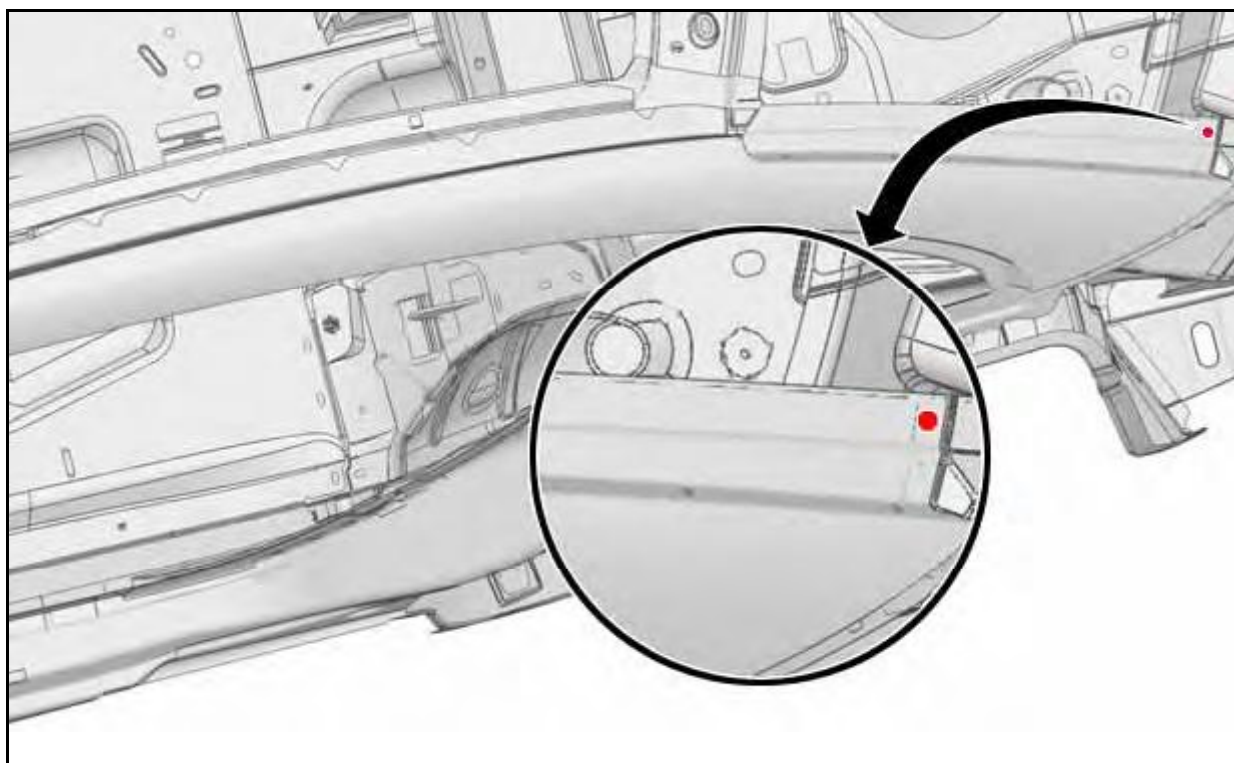
放上侧围。

使用电焊机点焊焊接。



图：C4CP1DAD

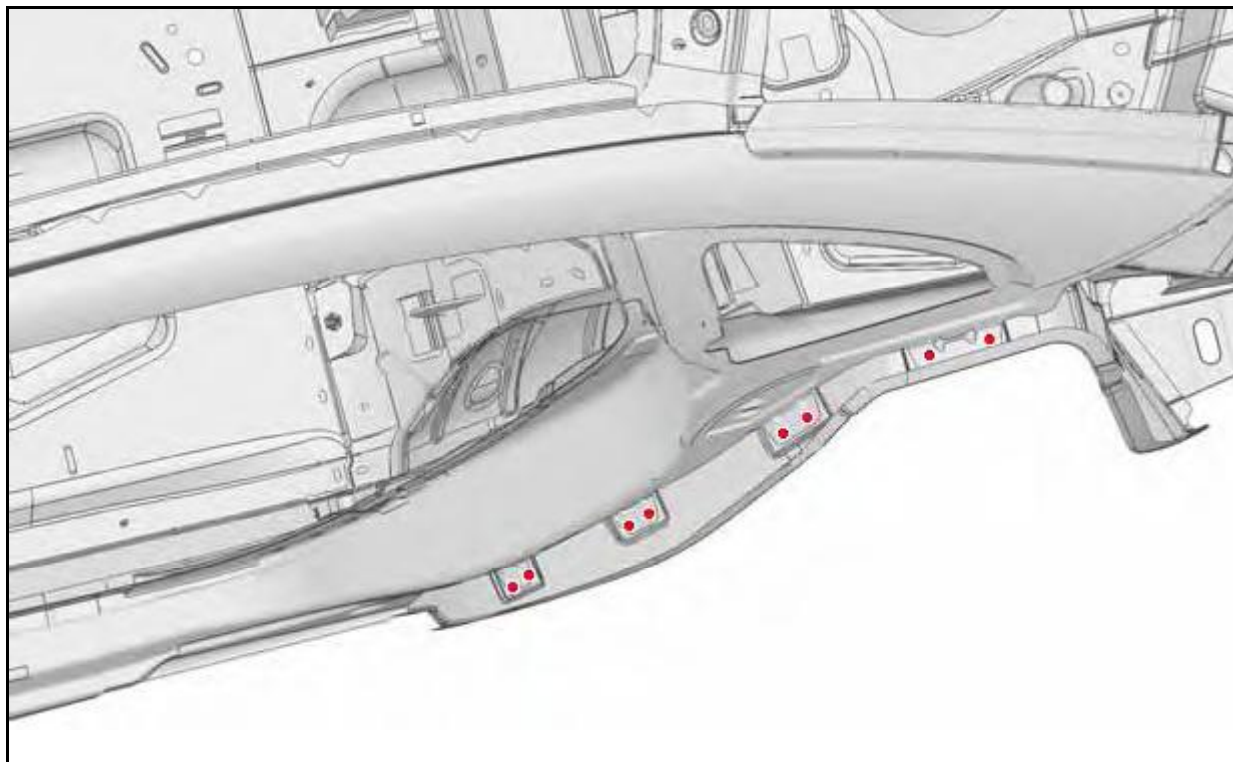
使用电焊机点焊焊接。



图：C4CP1D6D

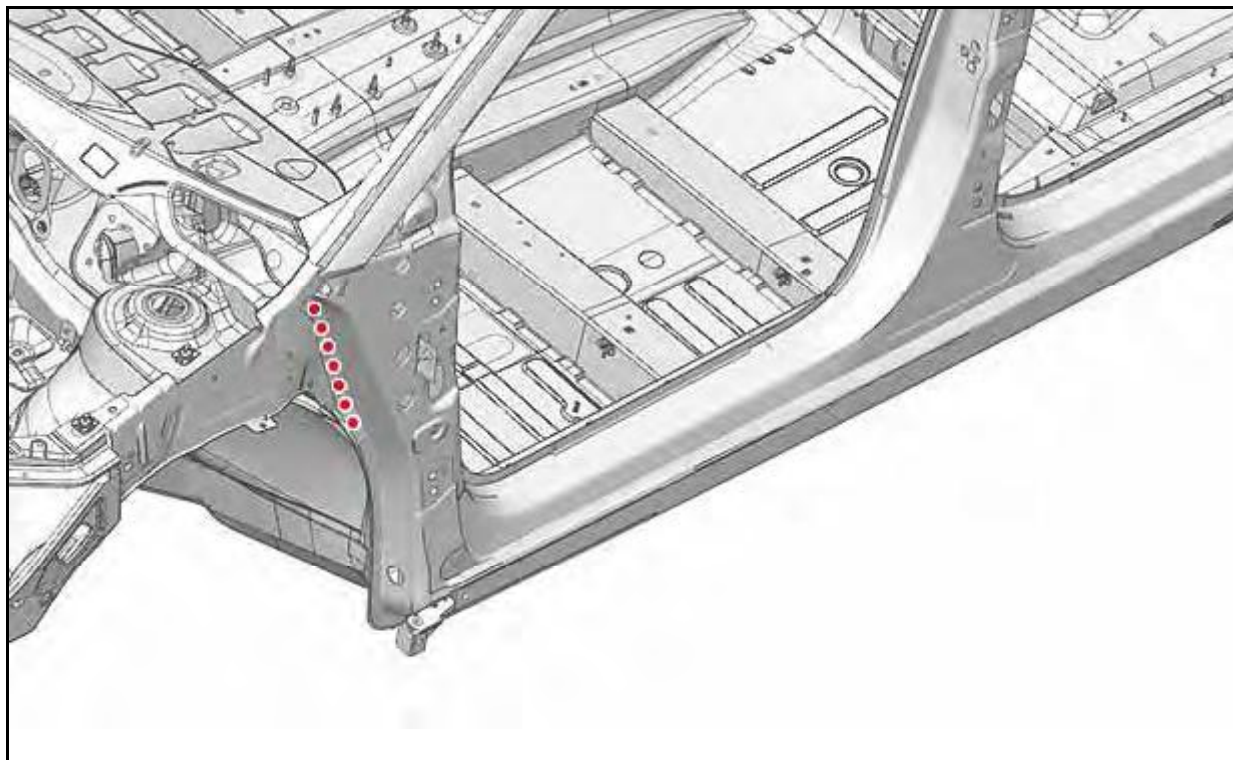
使用MAG塞焊焊接。

磨平MAG 焊的焊点。



图：C4CP1D7D

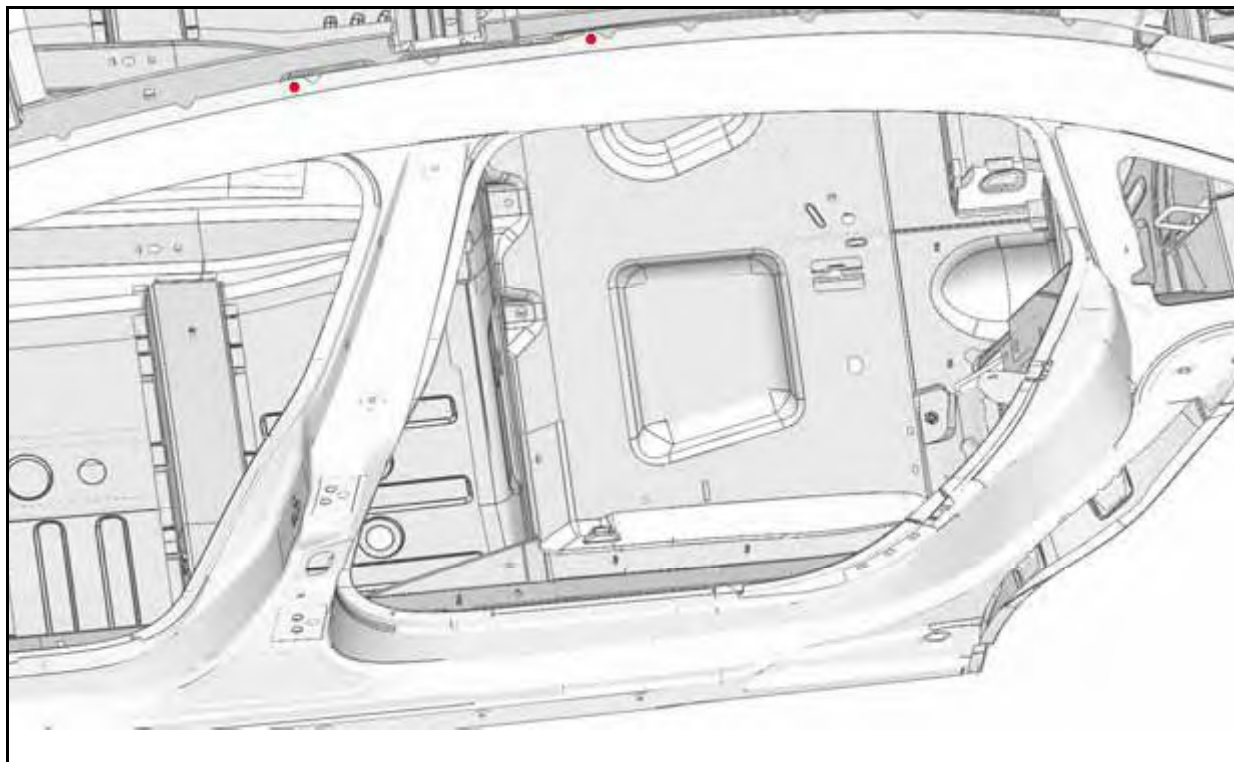
使用电焊机点焊焊接。



图：C4CP1D8D

使用MAG塞焊焊接。

磨平MAG焊的焊点。

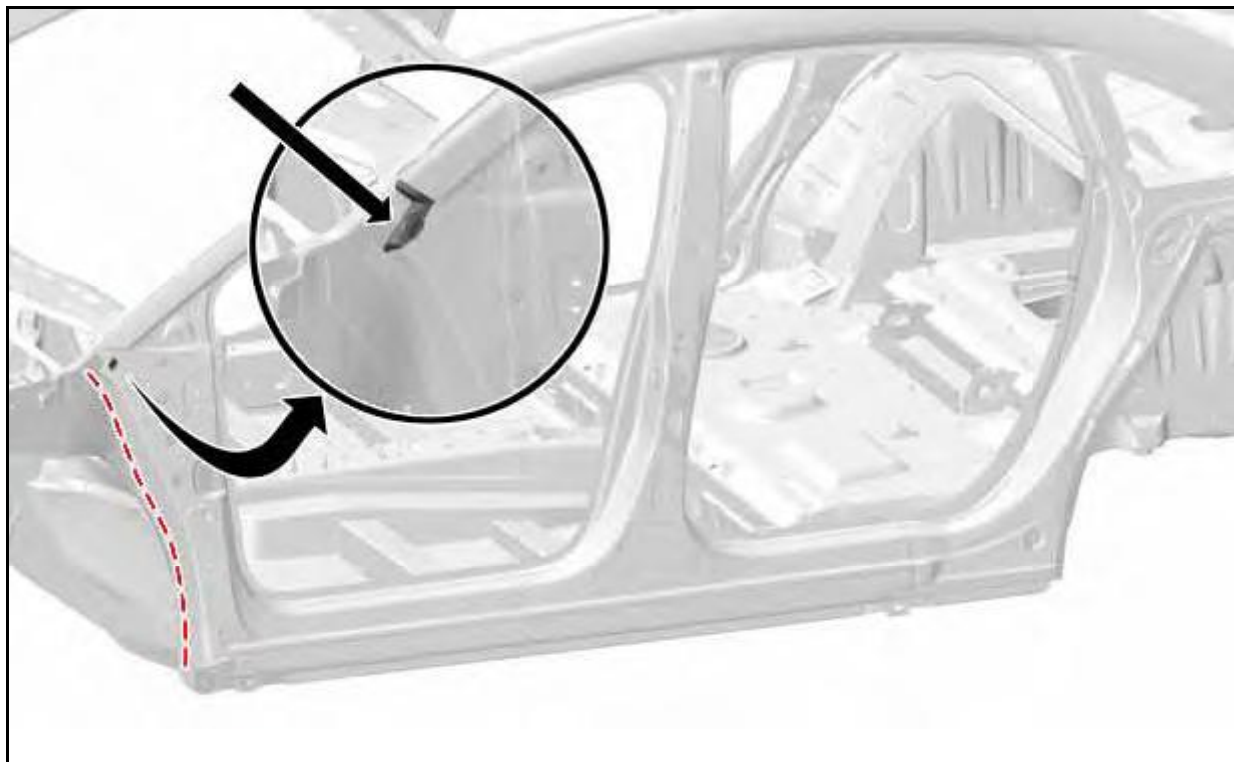


图：C4CP1D9D

使用MAG塞焊焊接。

磨平MAG 焊的焊点。

7- 密封



图：C4CP1DBD

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

在膨胀填充材料的位置上注入聚氨酯泡沫“C6”。

涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：中立柱，中立柱加强板和中立柱内板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的清洁和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1— 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸-重新安装以下部件：

- 前后车门
- 前后车门门框密封条
- 前座椅
- 后座椅
- 前安全带卷轮
- 风窗立柱装饰板
- 中立柱装饰板
- 三角窗装饰板

- 顶盖装饰板
- 顶盖侧安全气囊（依据配备）

去除以下零件的装饰并重新装上：

- 前后轮罩
- 部分后地板
- 部分前地板
- 取出电线线束
- 对座舱内部进行保护

2— 备件

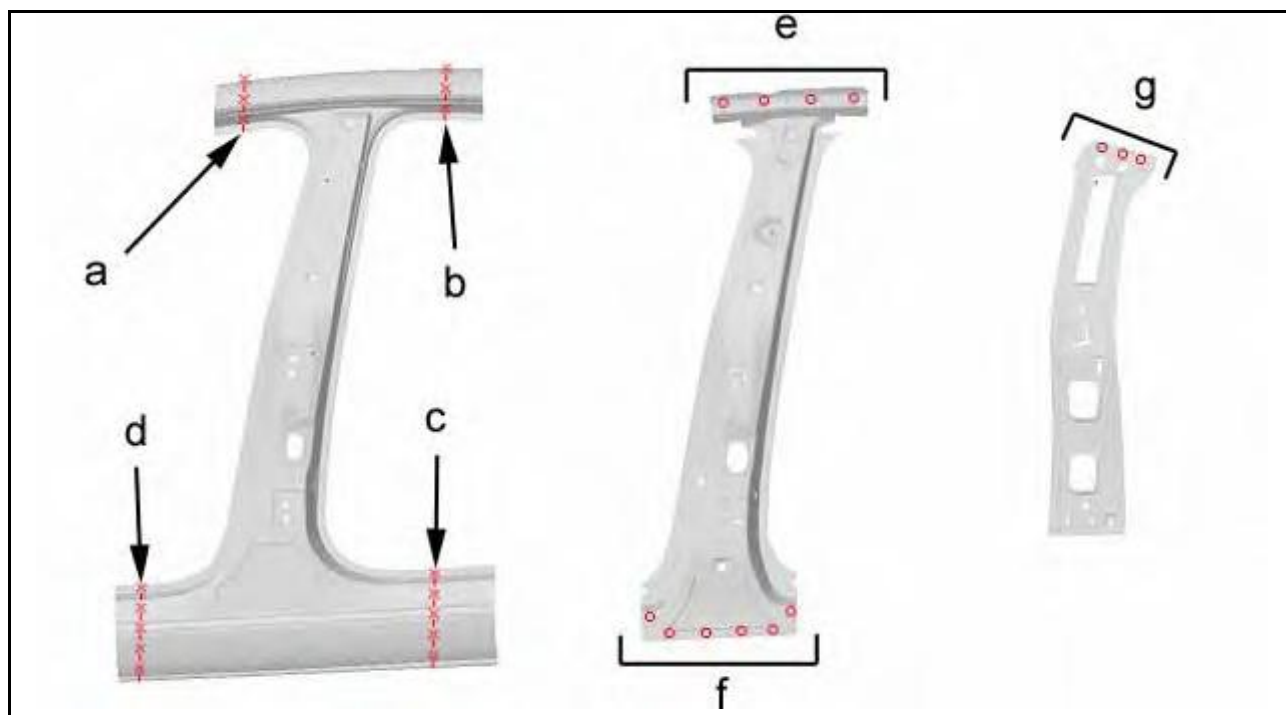
中立柱。

中立柱加强板。

中立柱内板。

3— 备件的准备

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



图：C4CP13CD

图1

先划线，然后使用锯子切割（在“a”、“b”、“c”和“d”）。

使用的 $\varnothing 6\text{mm}$ 钻头钻孔。（在“e”、“f”和“g”处）。
做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开

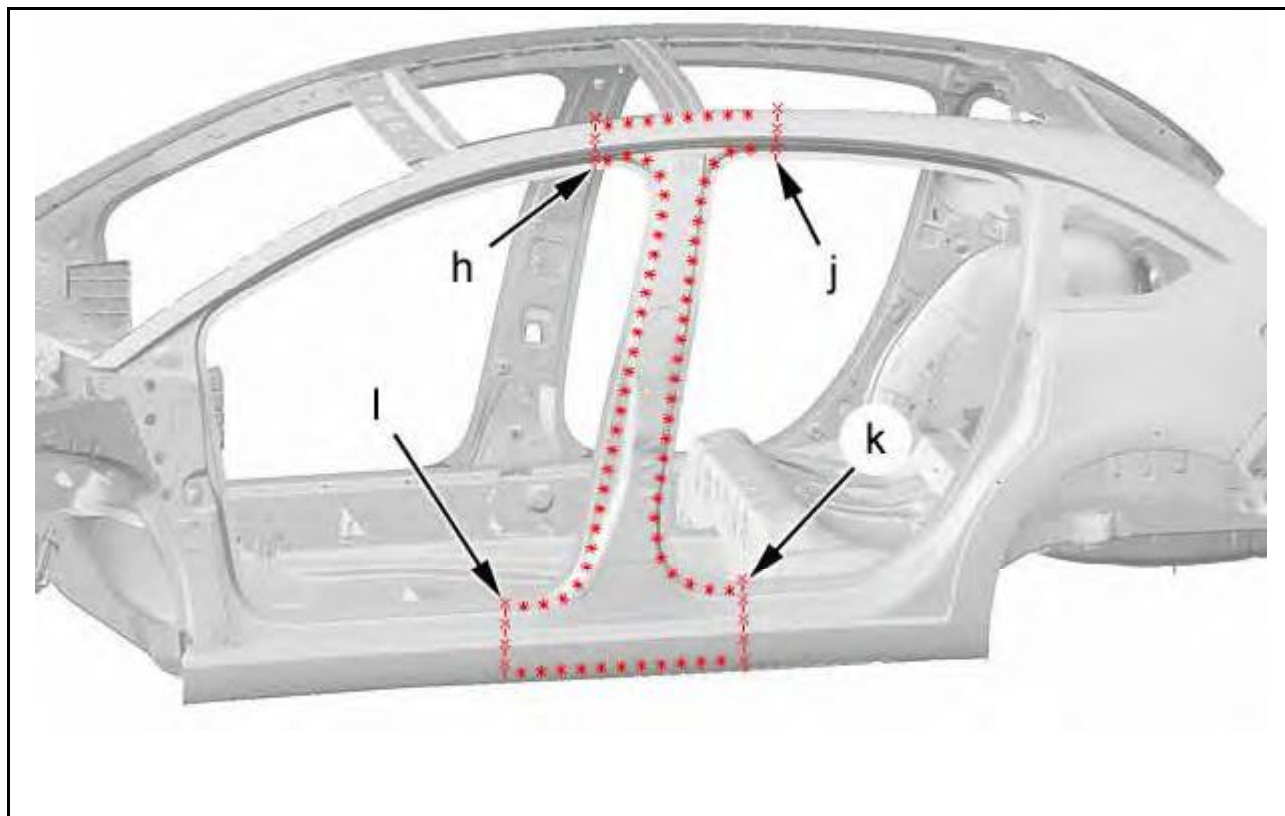


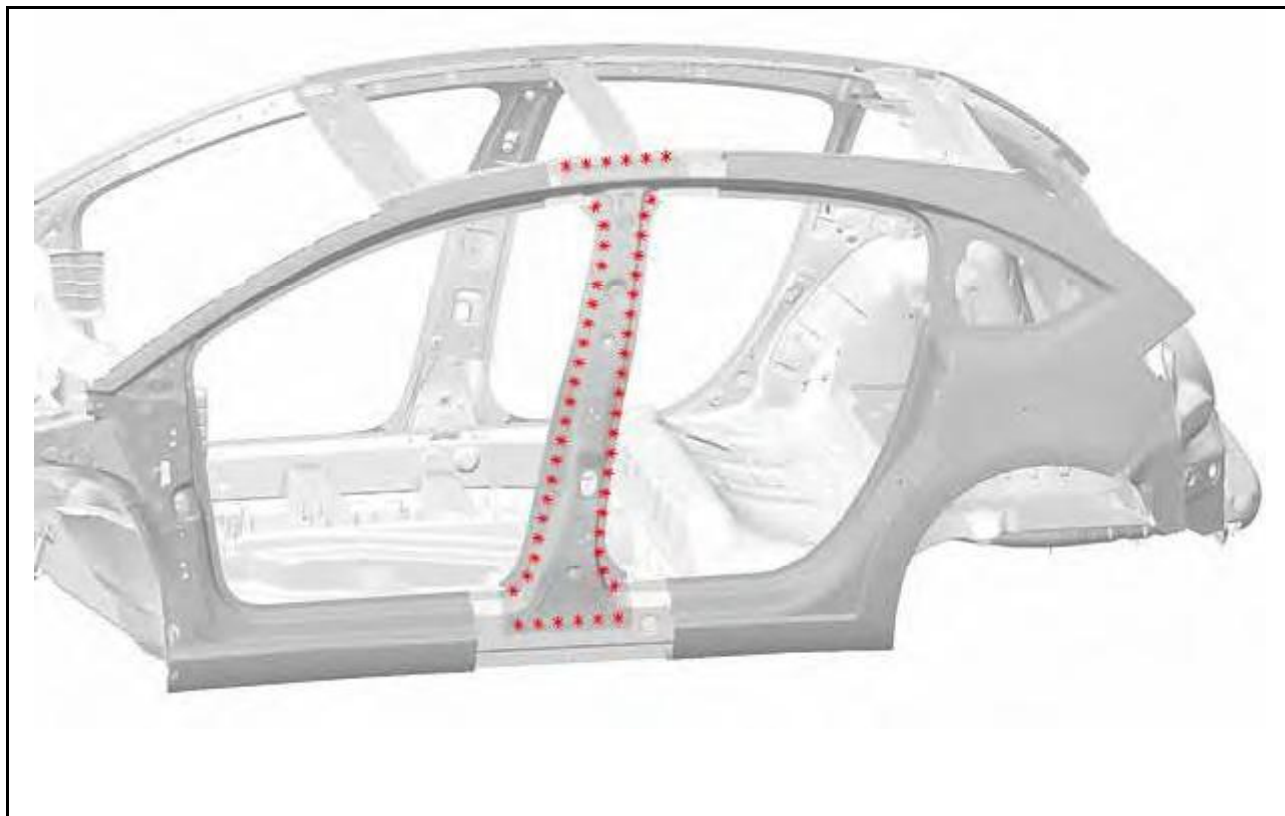
图: C4CP13DD

图2

先划线，然后使用锯子切割（在“h”、“j”、“k”和“l”处）。

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

拆下中立柱。

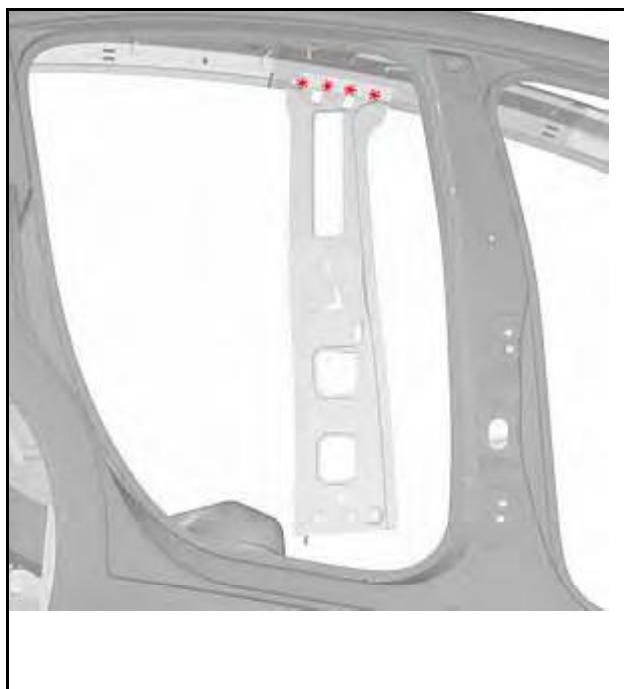


图：C4CP13ED

图3

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

拆下中立柱加强板。



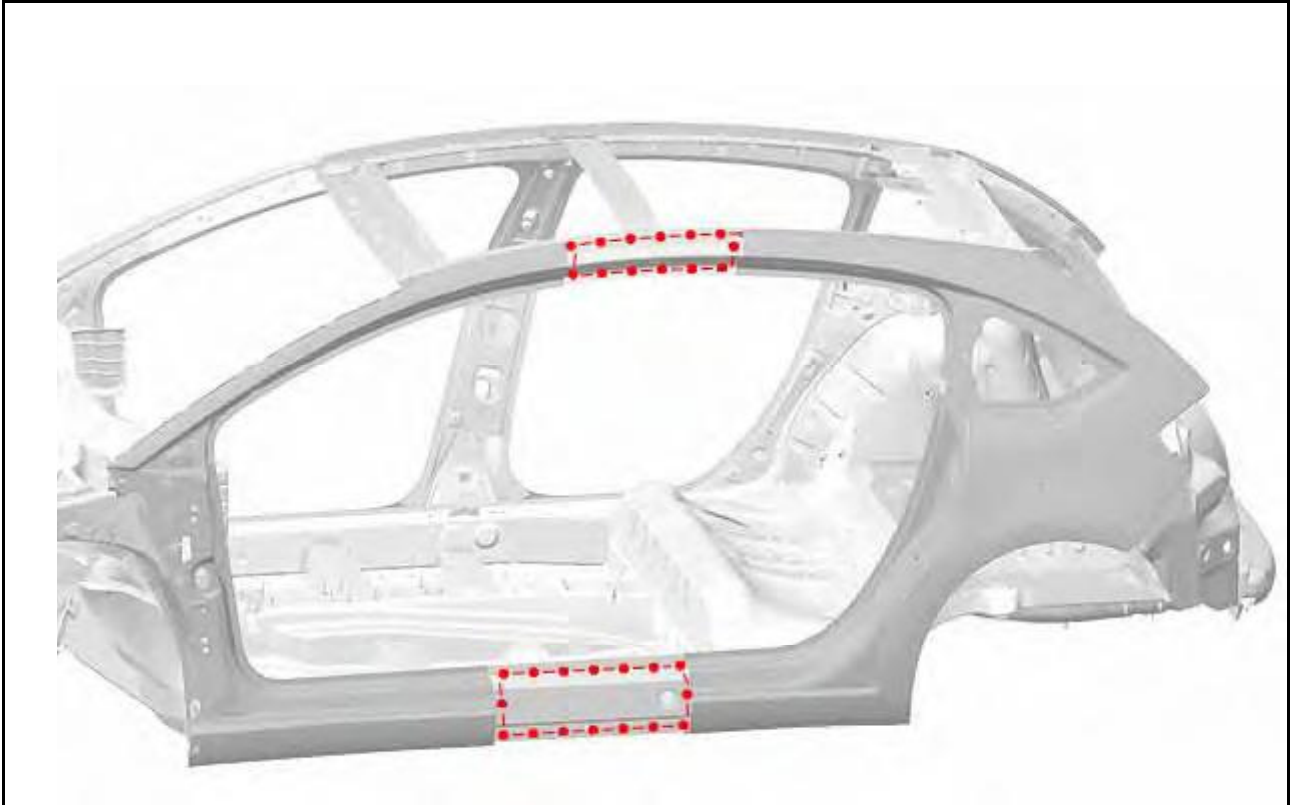
图：C4CP13FC

图4

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

拆下中立柱内板。

5- 车身清洁准备



图：C4CP13GD

图5

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6– 焊接

安装中立柱内板。

安装中立柱加强板。

使用MAG焊点焊（见图3和4）。

使用电焊机点焊（见图3和4）。

安装中立柱。

使用MAG焊接（在“h”、“j”、“k”和“l”处）（见图2）。

使用电焊机点焊（见图2）。

7– 密封保护

参见相应工艺。

8– 重新初始化

重新连接蓄电池。

必须执行：执行蓄电池重新连接后所需的工序（参见相应操作说明）。

更换：完整的下边梁（包含切割方案）

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的清洁和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

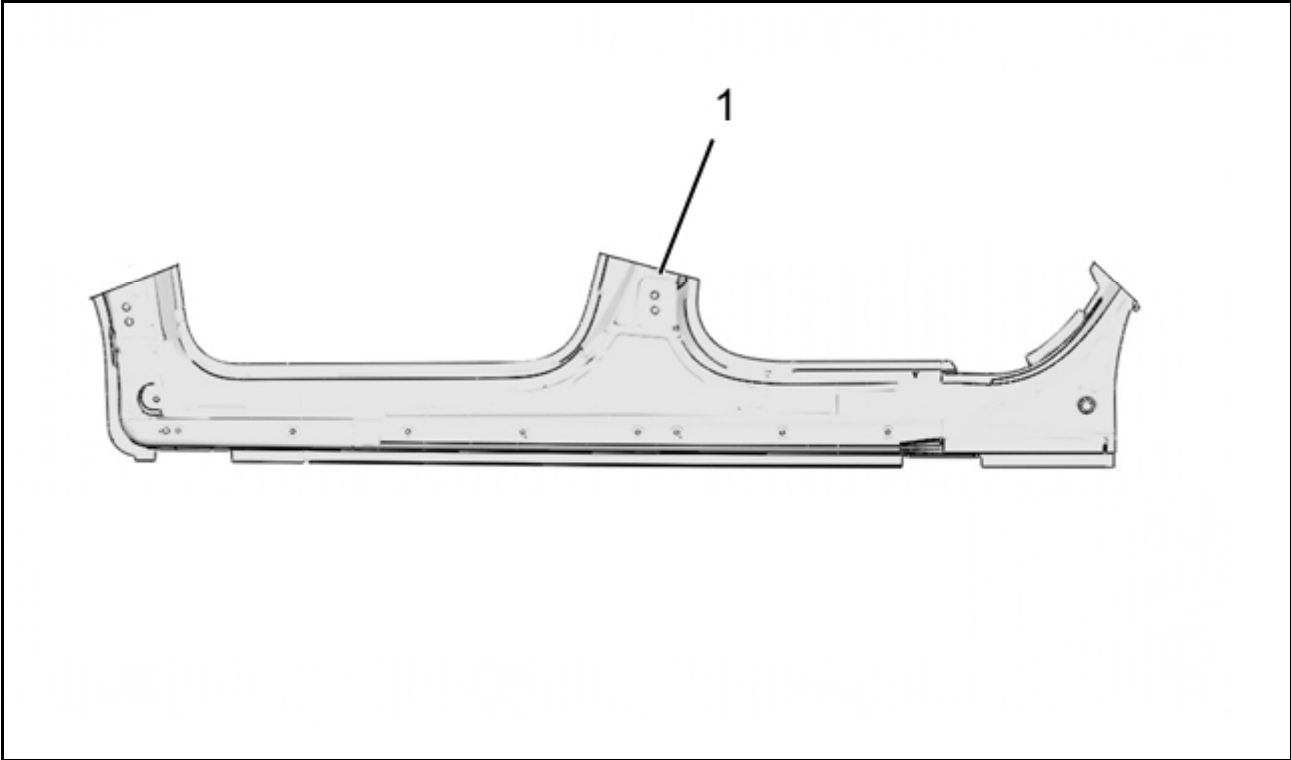
拆下-重新安装以下部件：

- 前翼子板
- 前车门
- 后车门
- 前座椅
- 后座椅

去除-重新安装以下零件的装饰：

- 地板（部分）
- 中立柱装饰
- 后立柱装饰
- 将电线线束取出

2- 备件



图：C4CP1DQD

标号	名称	厚度 (mm)	钢板性质/ 类别	镀层
1	下边梁	0.67	低碳钢	G10/10

3- 备件的准备

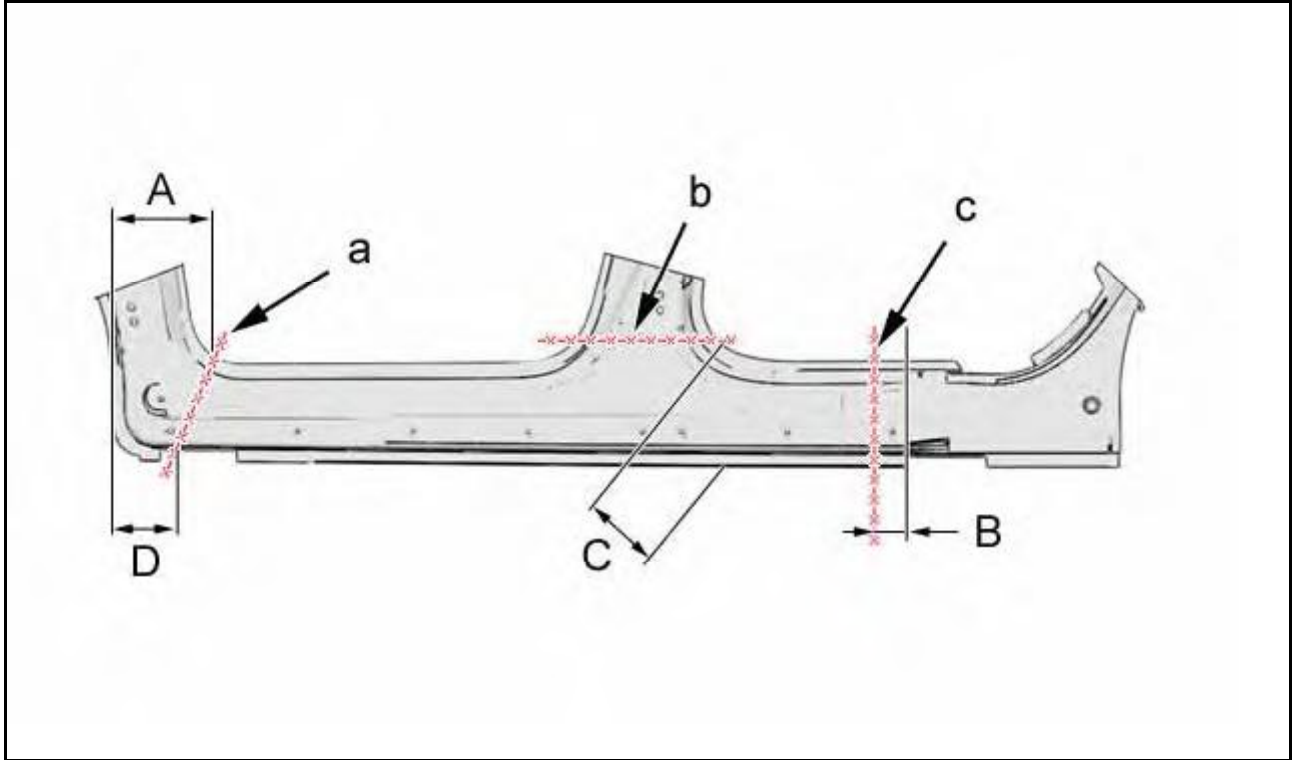


图: C4CP1DRD

A = 200mm

B = 16mm

C = 225mm

D = 124mm

划线，然后用锯锯开(在"a"、"b"和"c"处)。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开

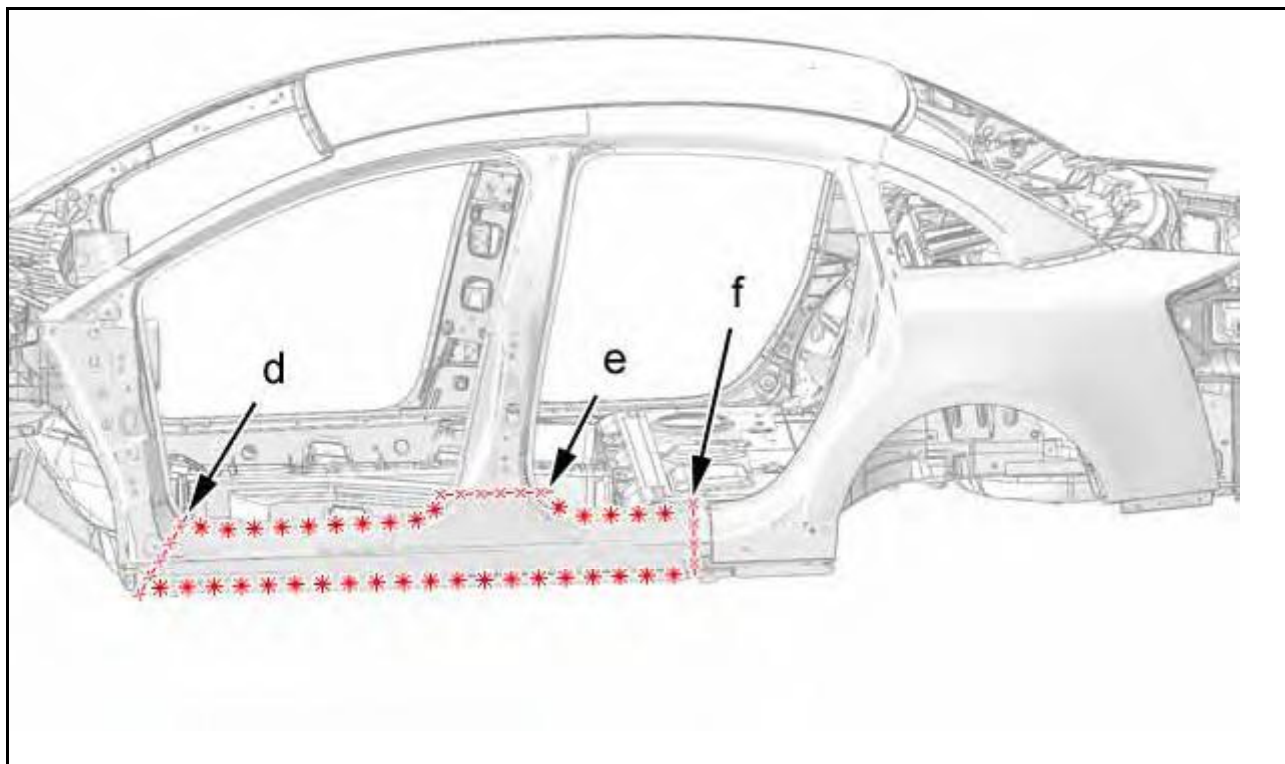


图: C4CP1DSD

划线，然后用锯锯开(在"d"、"e"和"f"处)。

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

拆下下边梁。

5- 车身的清洁准备

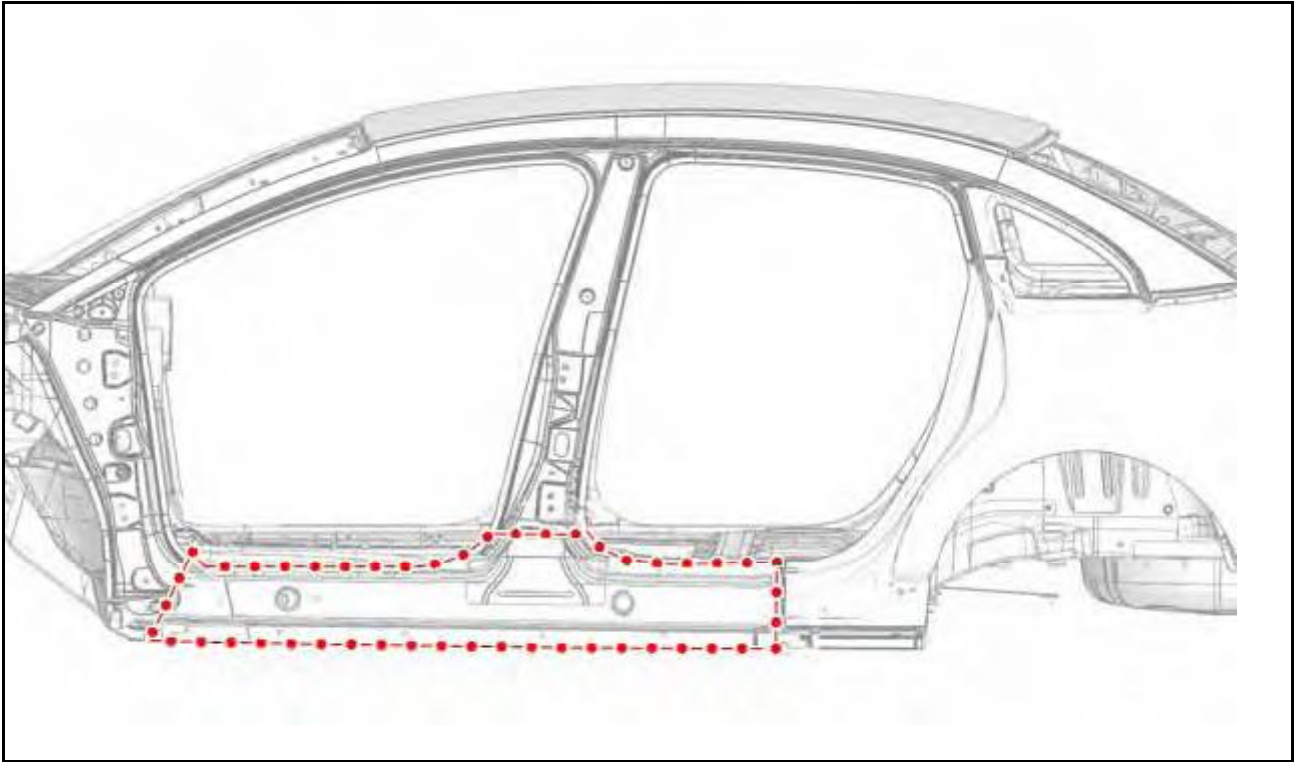


图: C4CP1DTD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接

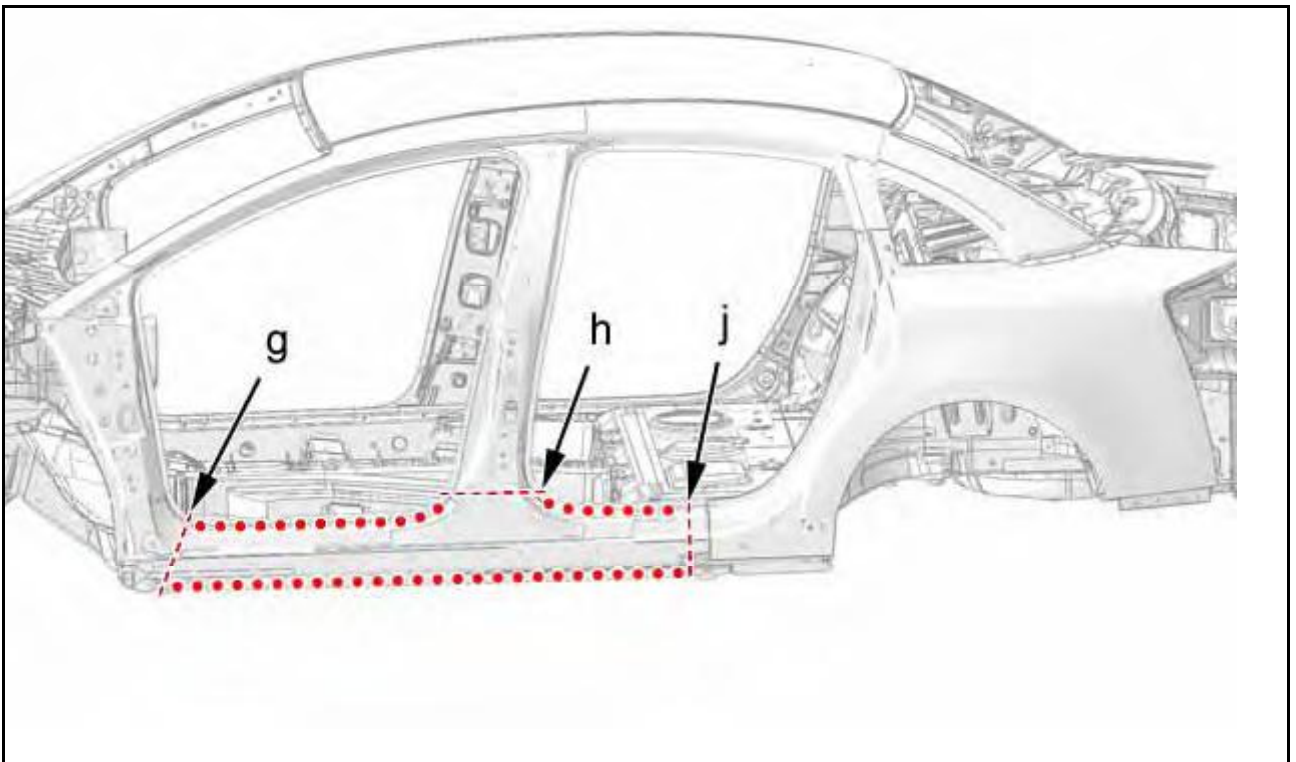


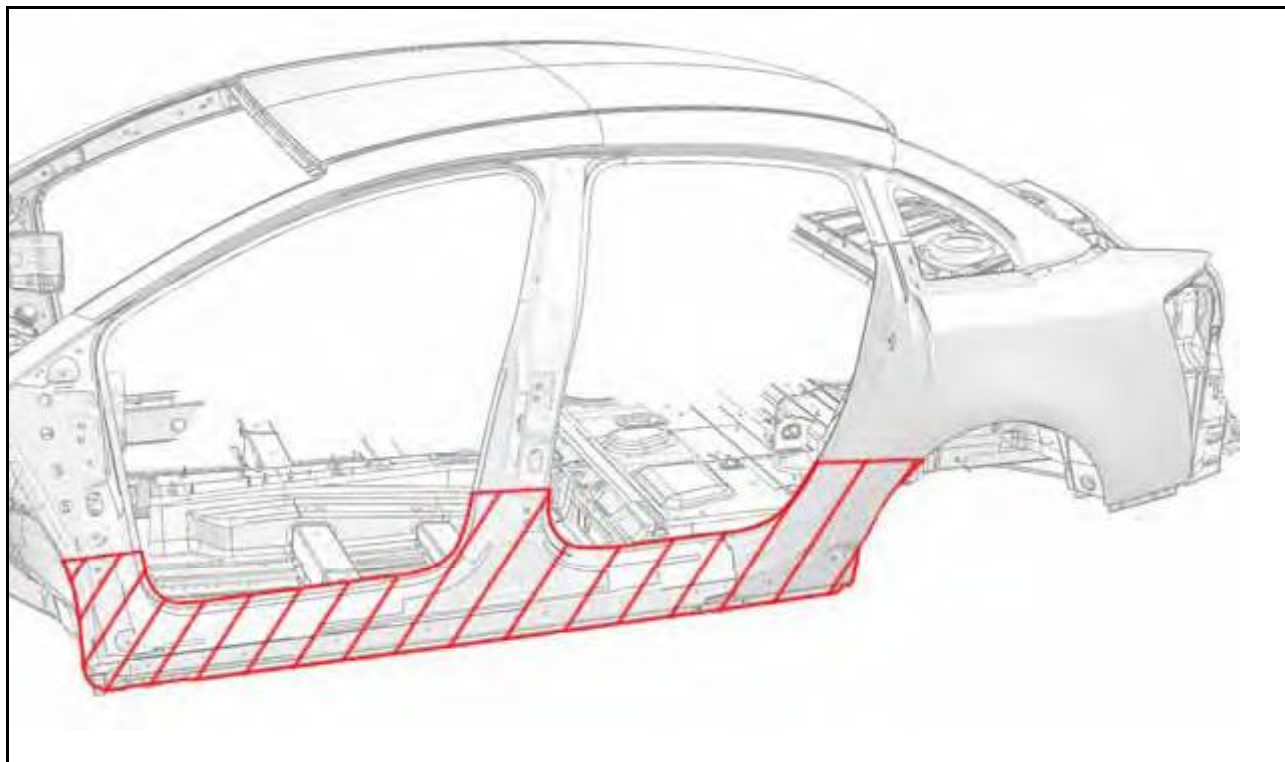
图: C4CP1DUD

装上下边梁。

使用MAG焊进行缝焊(在"g"、"h"和"j"处)。

使用电焊机点焊焊接。

7- 密封-保护



图：C4CP1DVD

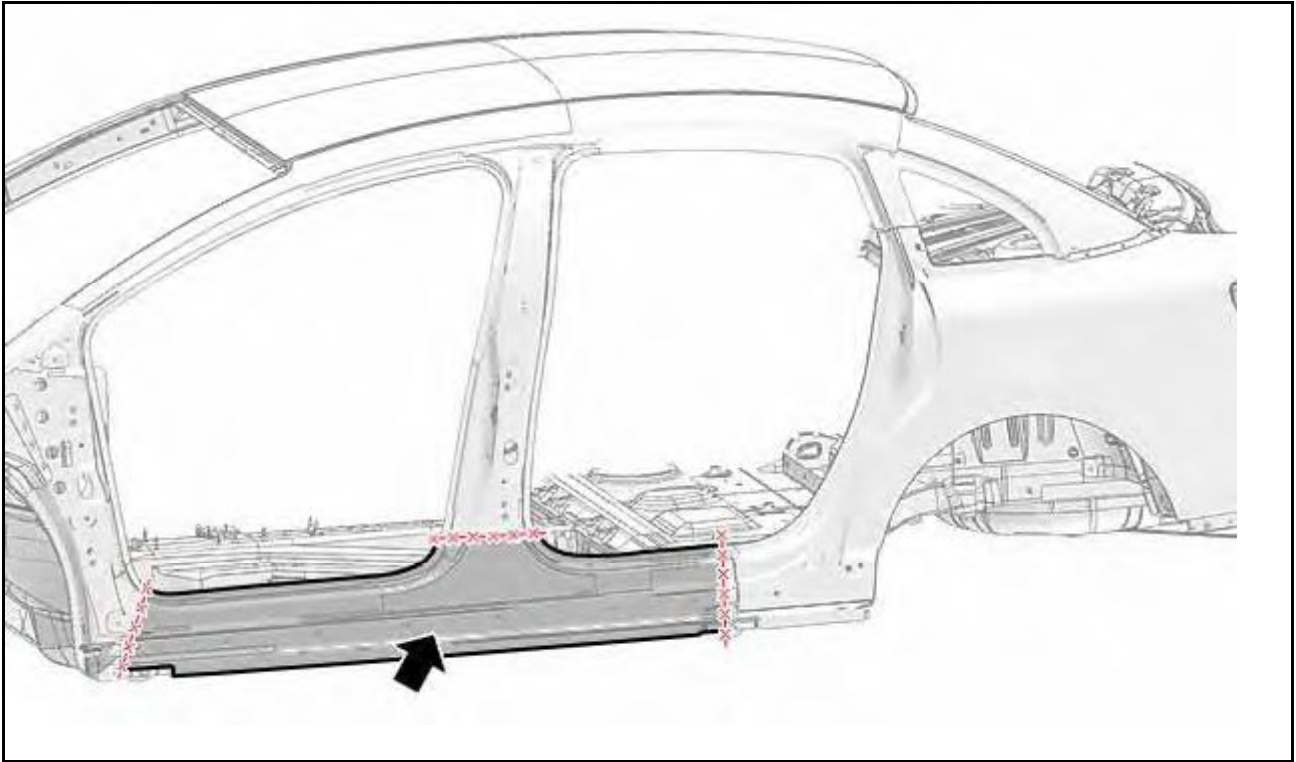
涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

9- 切割方案：下边梁



图：C4CP1DWD

建议在以上区域切割。

更换：前立柱

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的清洁和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸-重新安装以下部件：

- 前保险杠
- 通风格栅
- 大灯
- 前翼子板
- 发动机罩
- 前车门
- 仪表板
- 挡风窗

去除并重新安装装饰：

- 护板
- 前地板（部分）

将电线线束分开到一边。

将管路分开到一边。

更换侧围前加强板（参见相应工艺）。

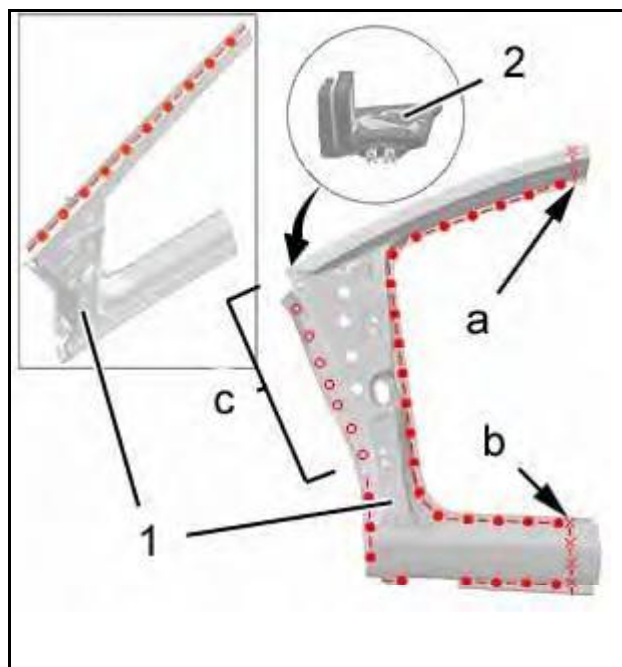
2- 备件

前立柱。

膨胀填充材料。

侧围前加强板。

3- 备件的准备



图：C4CP12XC

图1

前立柱(1)。

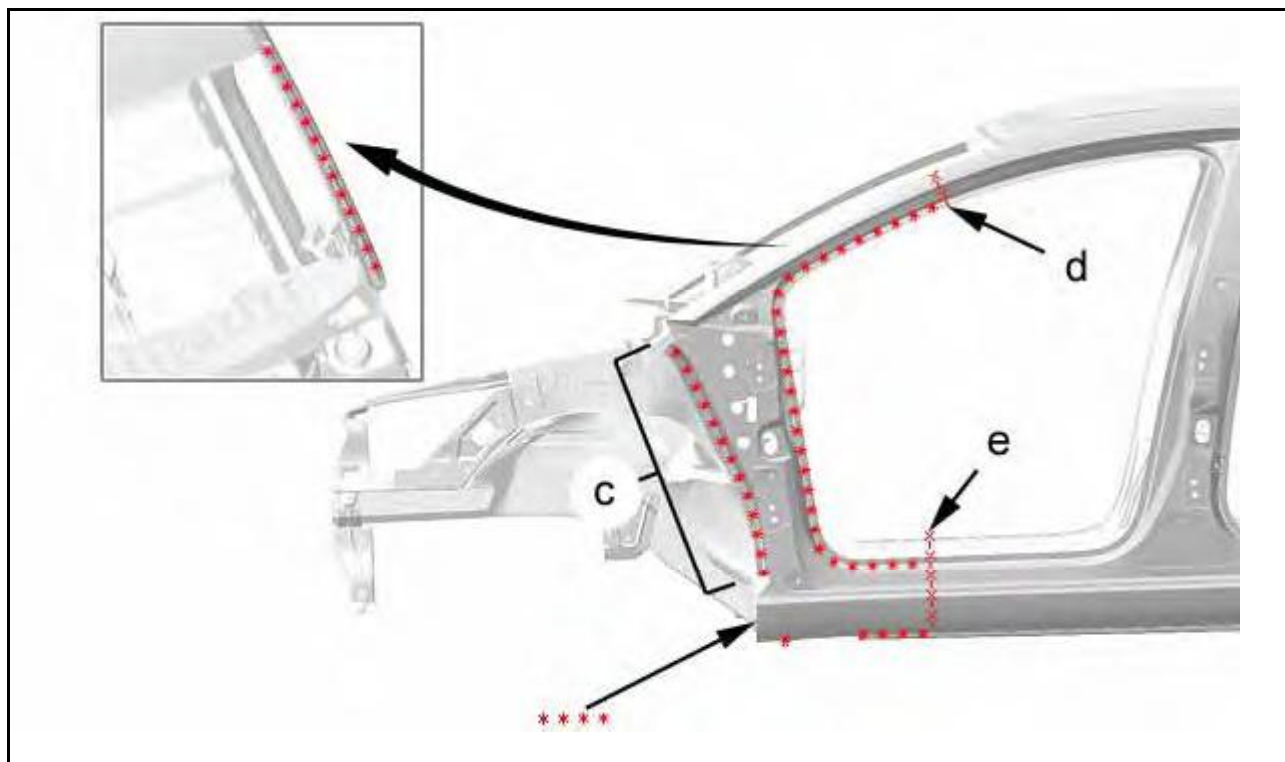
先划线，然后使用锯子切割（在“a”和“b”处切割）。

使用的Ø6mm钻头在“c”处钻孔。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

将膨胀填充材料(2)，在前立柱上(1)定位。

4- 切开



图：C4CP12YD

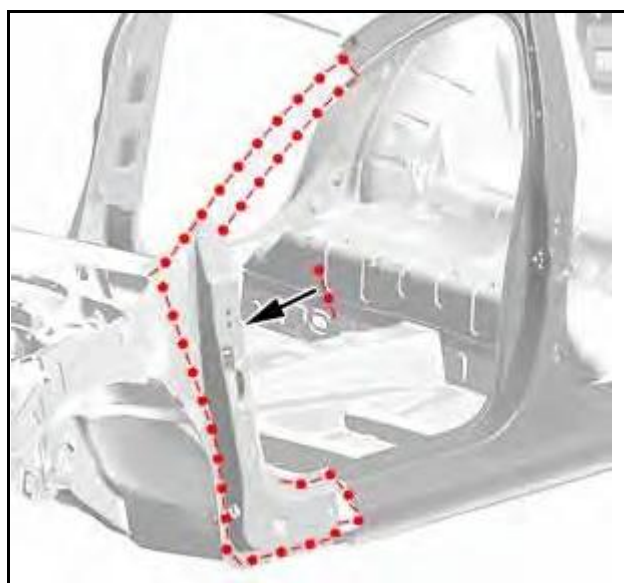
图2

先划线，然后使用锯子切割（在“d”和“e”处切割）。

使用Ø8mm的铣刀分开焊点。

拆下前立柱。

5- 车身的清洁准备



图：C4CP12ZC

图3

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接

安装前立柱。

使用MAG塞焊进行焊接（在“c”处）（参见图1和2）。

使用MAG缝焊进行焊接（在“d”和“e”处）（见图2）。

使用电焊机点焊（见图2）。

7- 密封-防腐保护

在膨胀填充材料所在的位置，喷射C6聚酰胺的泡沫（参见相应工艺）。

涂上油漆，然后，使用产品C5，对维修区凹陷脊部位喷涂。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：侧围外板（后部）和后翼子板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的清洁和安全规定（佩带过滤有机蒸气的面罩- 在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸-重新安装以下部件：

- 后保险杠
- 后保险杠骨架
- 后车门
- 前车门
- 后车门和行李舱门门框密封条
- 尾灯
- 后排座椅
- 前后安全带卷收器
- 油箱盖（右侧）
- 风窗立柱装饰板
- 中立柱装饰板
- 三角窗装饰板
- 三角窗玻璃
- 顶盖装饰板
- 行李箱盖
- 顶篷侧面安全气囊（依准备而定）

去除-重新装饰：

- 前后轮罩
- 部分后地板
- 部分前地板

取出电线线束。

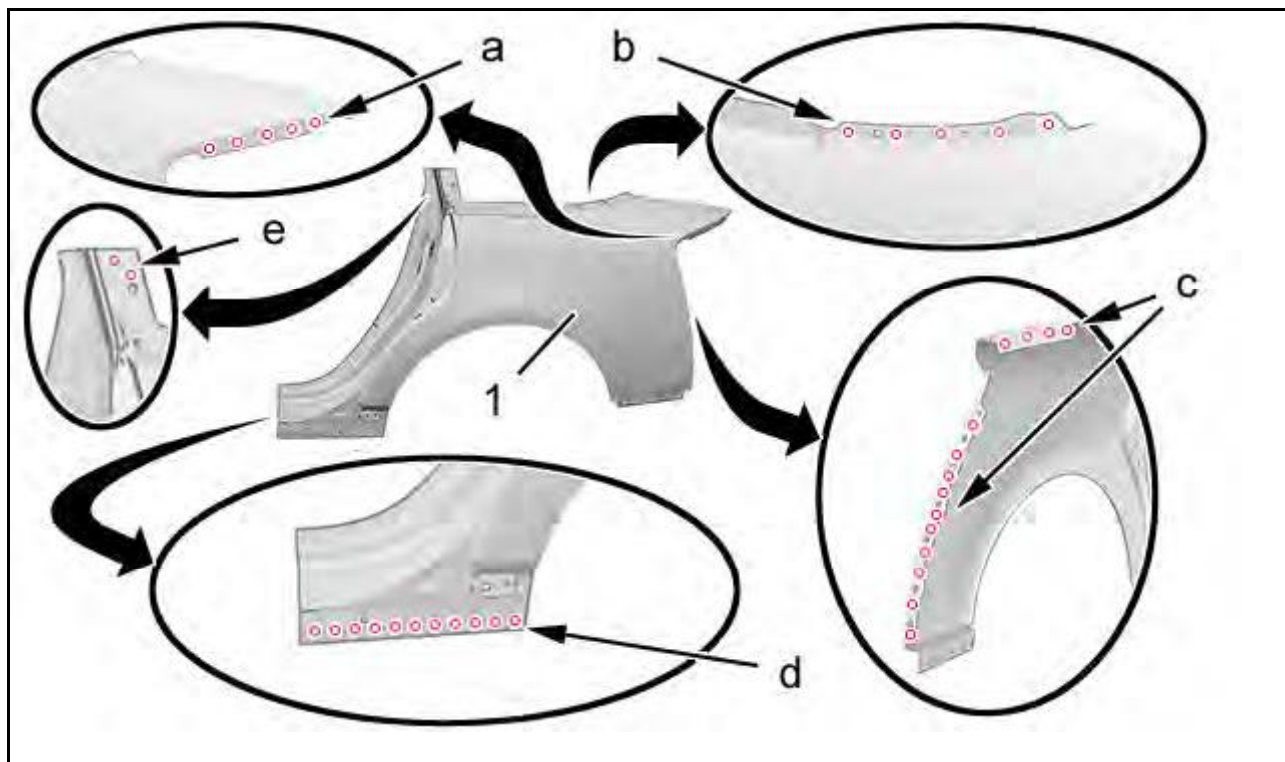
对座舱内进行保护。

更换顶盖（参见相应操作）。

2- 备件

名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
后翼子板	0.67	低碳钢	G10/10
侧围外板	0.67	低碳钢	G10/10

3- 备件的准备

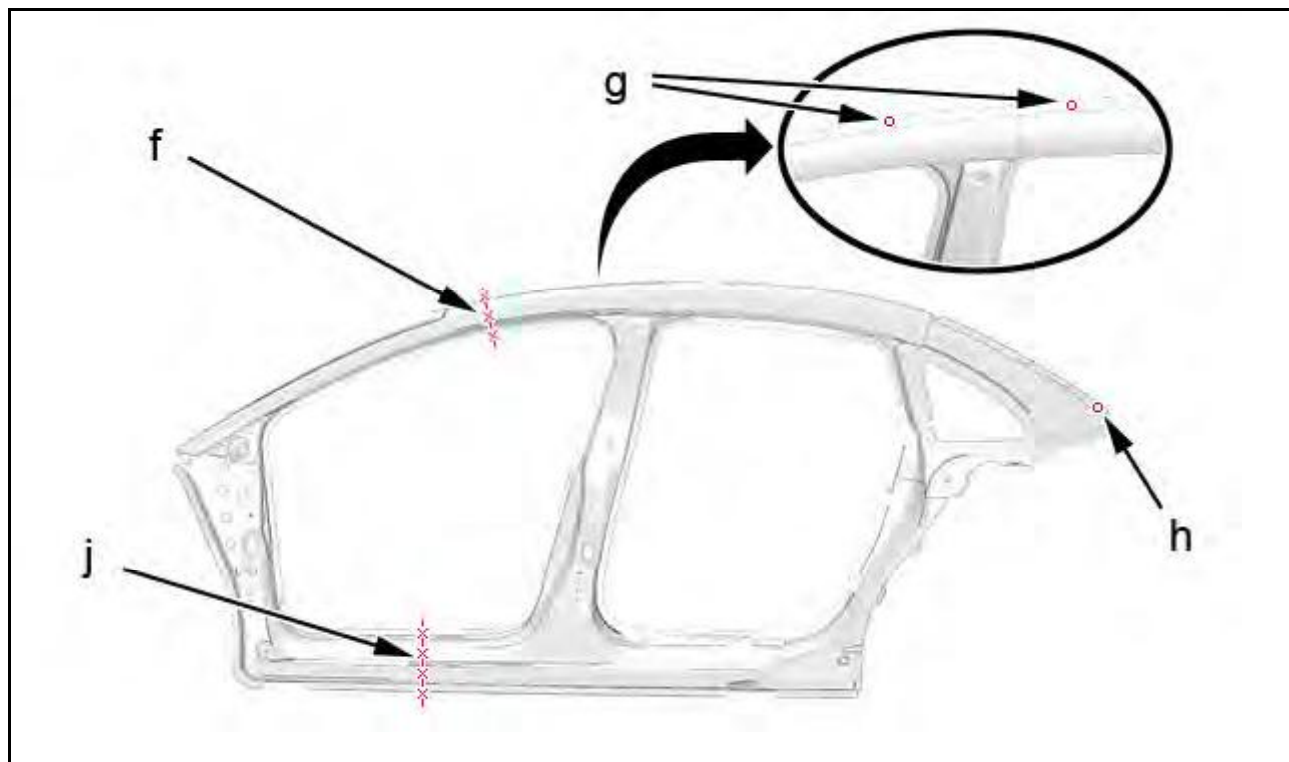


图：C4CP1EAD

后翼子板(1)。

使用Ø6mm的钻头钻孔(在“a”、“b”、“c”、“d”和“e”处)。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

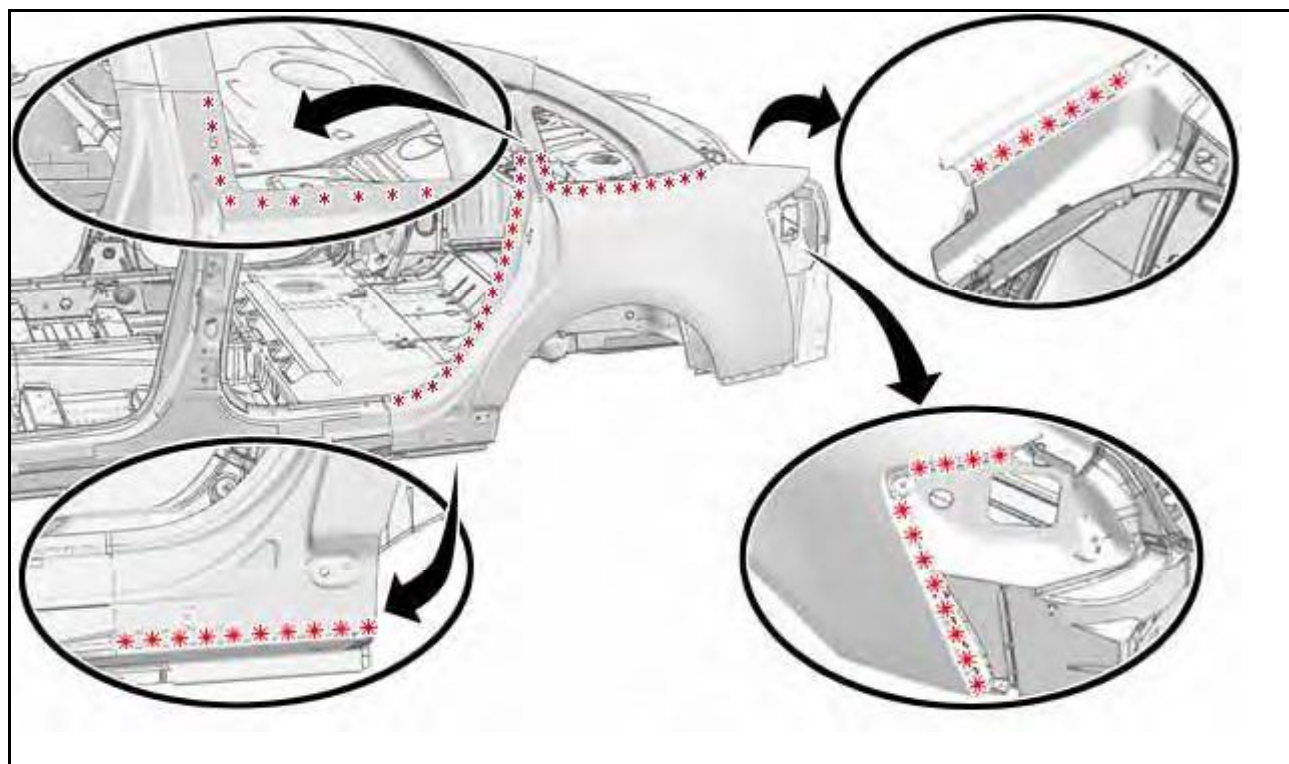


图：C4CP1EBD

使用Ø6mm的钻头钻孔(在“g”和“h”处)。

划线，然后用锯锯开(在“f”和“j”处)。
做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



图：C4CP1ECD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

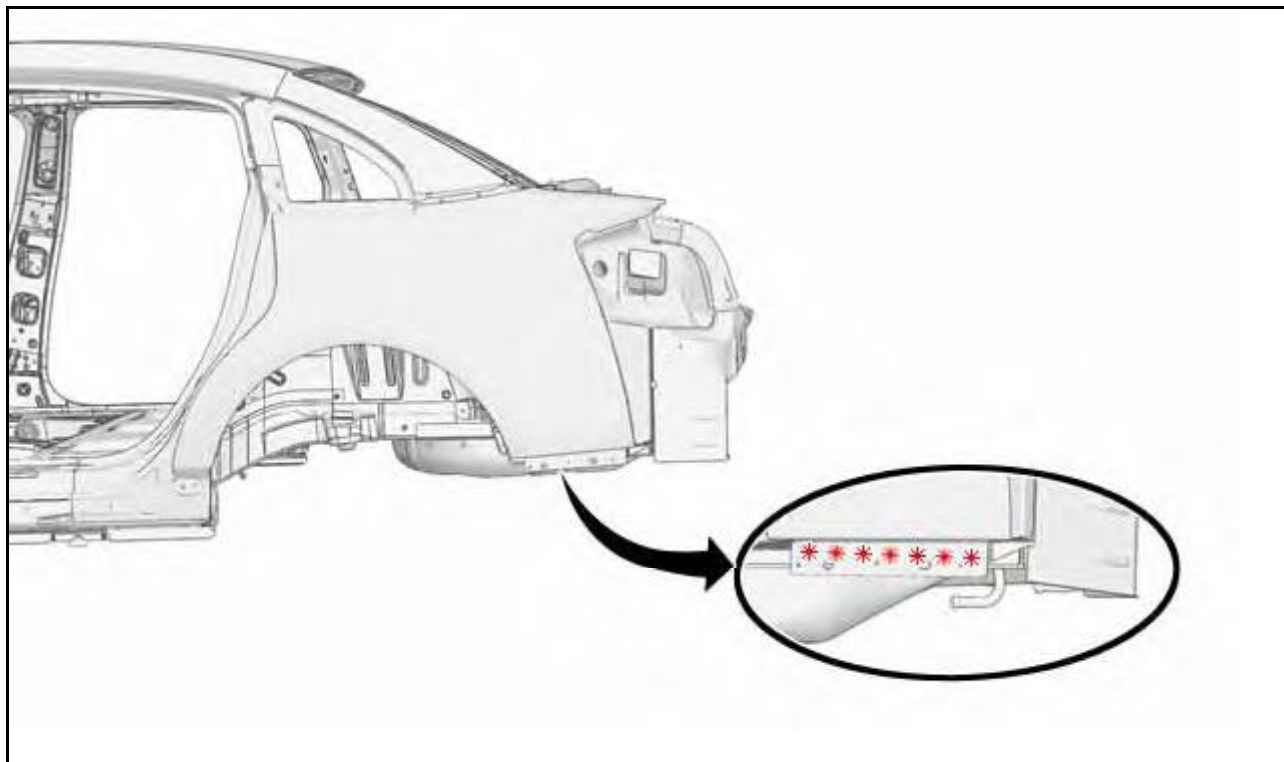


图: C4CP1EDD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。
拆下后翼子板。

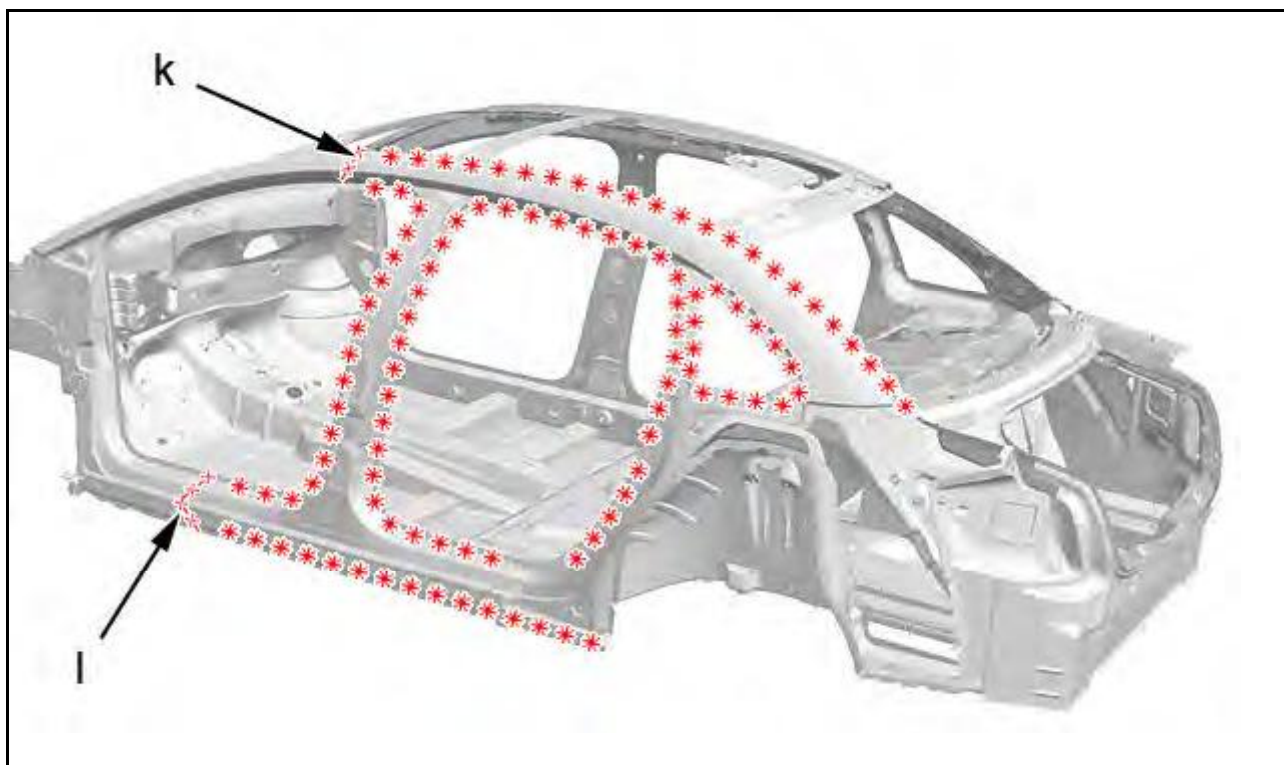
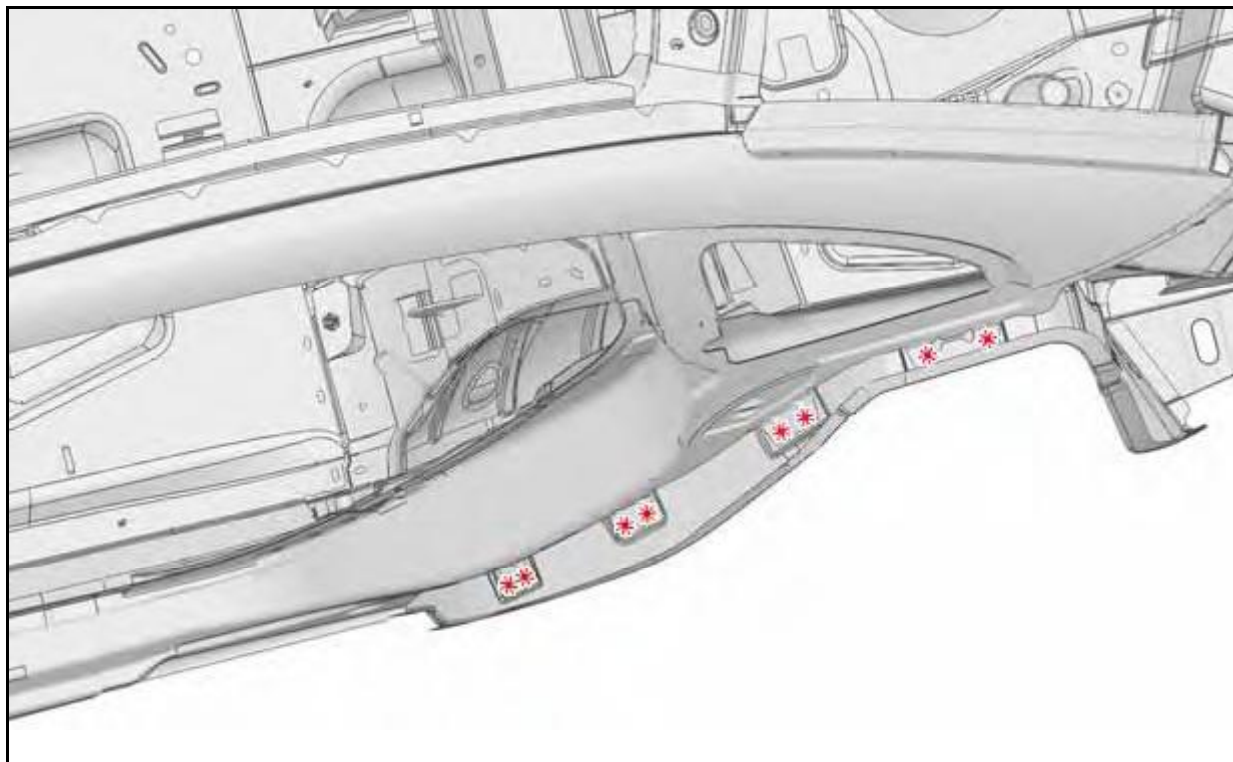


图: C4EP15ND

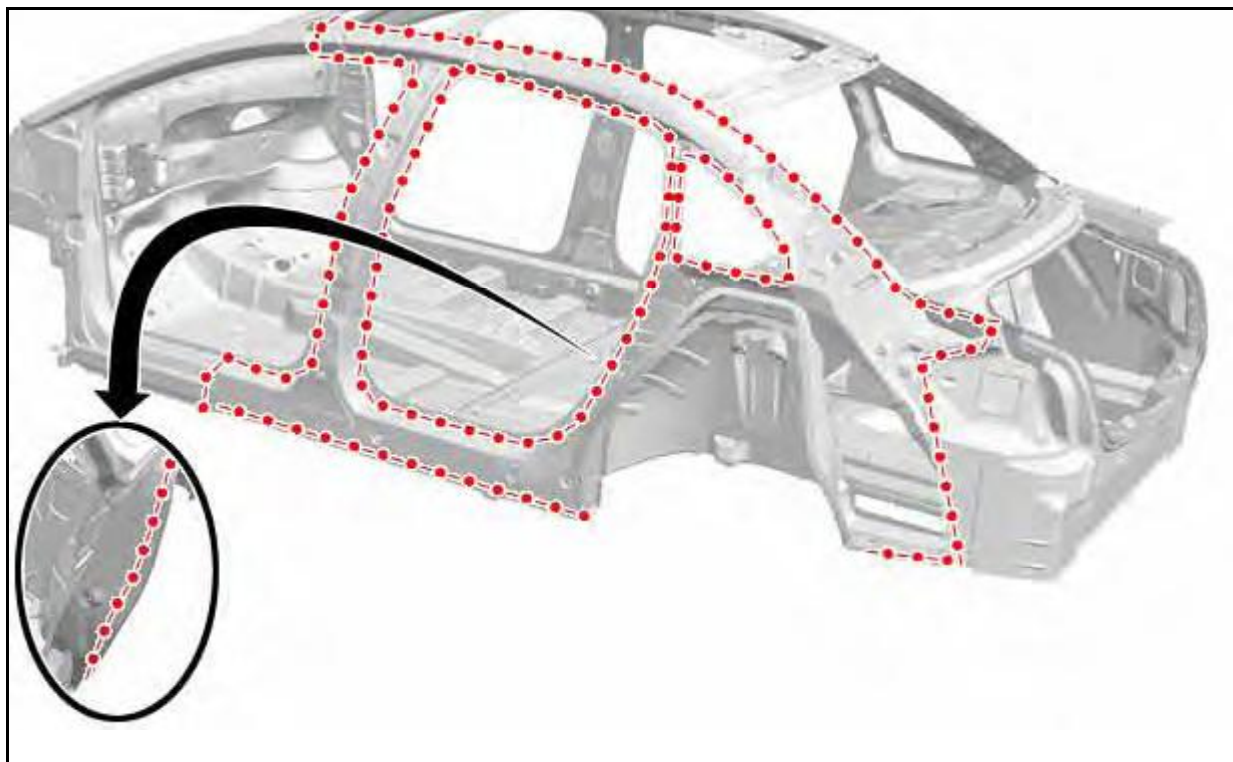
划线，然后用锯锯开(在“k”和“l”处)。
使用Ø8mm的铣刀分离焊点。



图：C4CP1D4D

使用 $\varnothing 8\text{mm}$ 的铣刀分离焊点。
拆下侧围后部。

5- 车身准备



图：C4EP15PD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接



图: C4EP15QD

装上侧围后部(2)。

磨平MAG焊缝。

使用MAG缝焊进行焊接(在“m”和“n”处)。

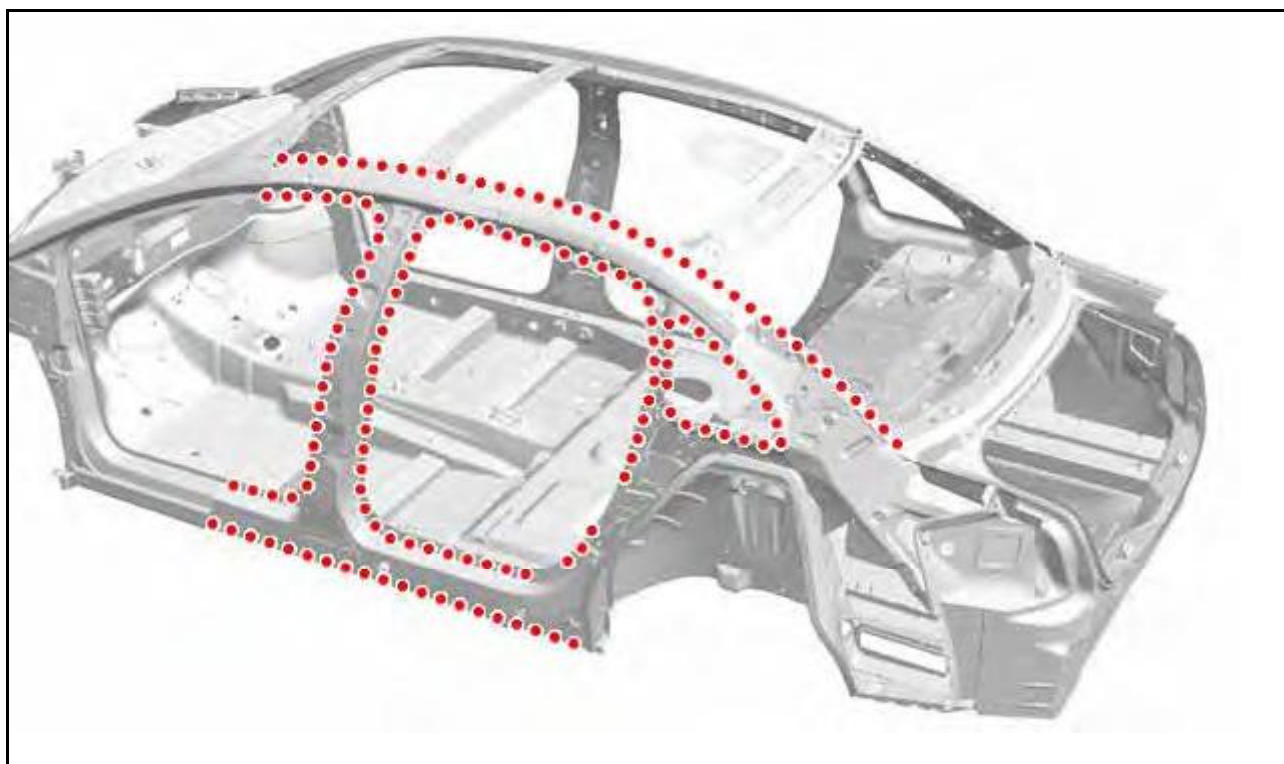
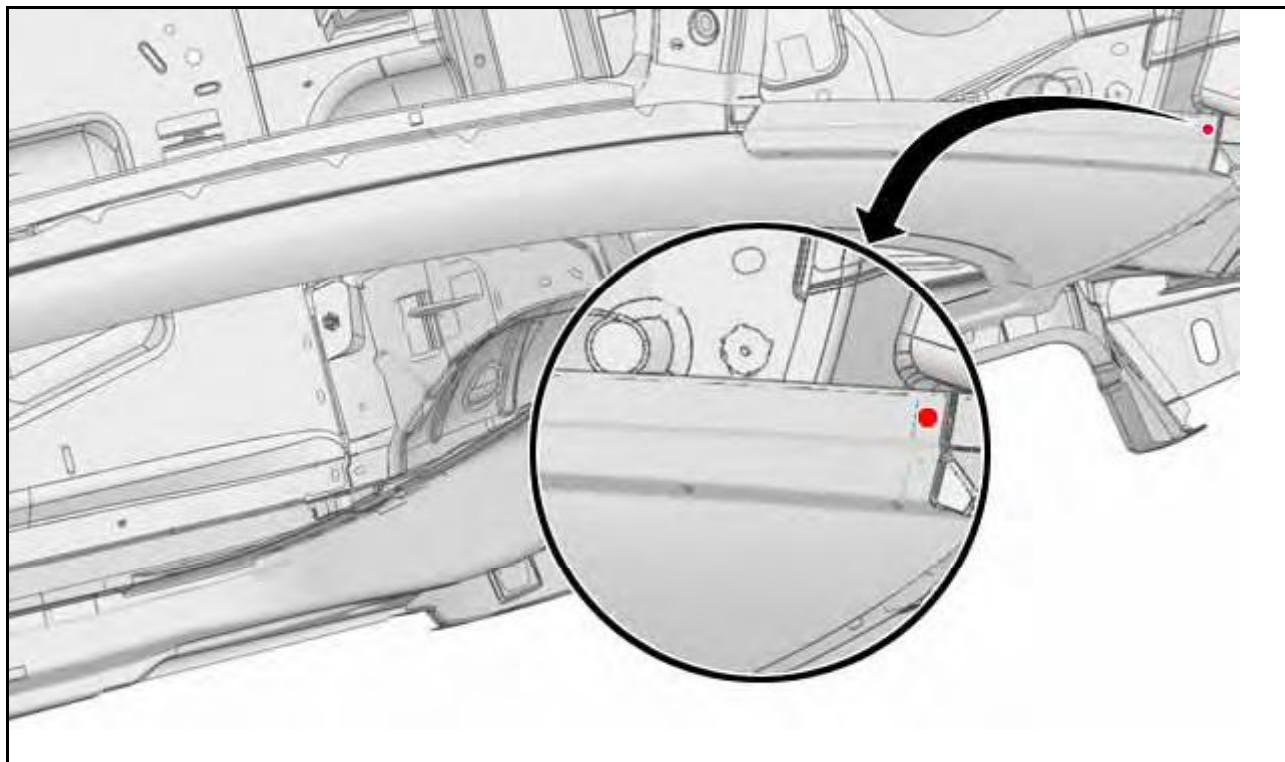


图: C4EP15RD

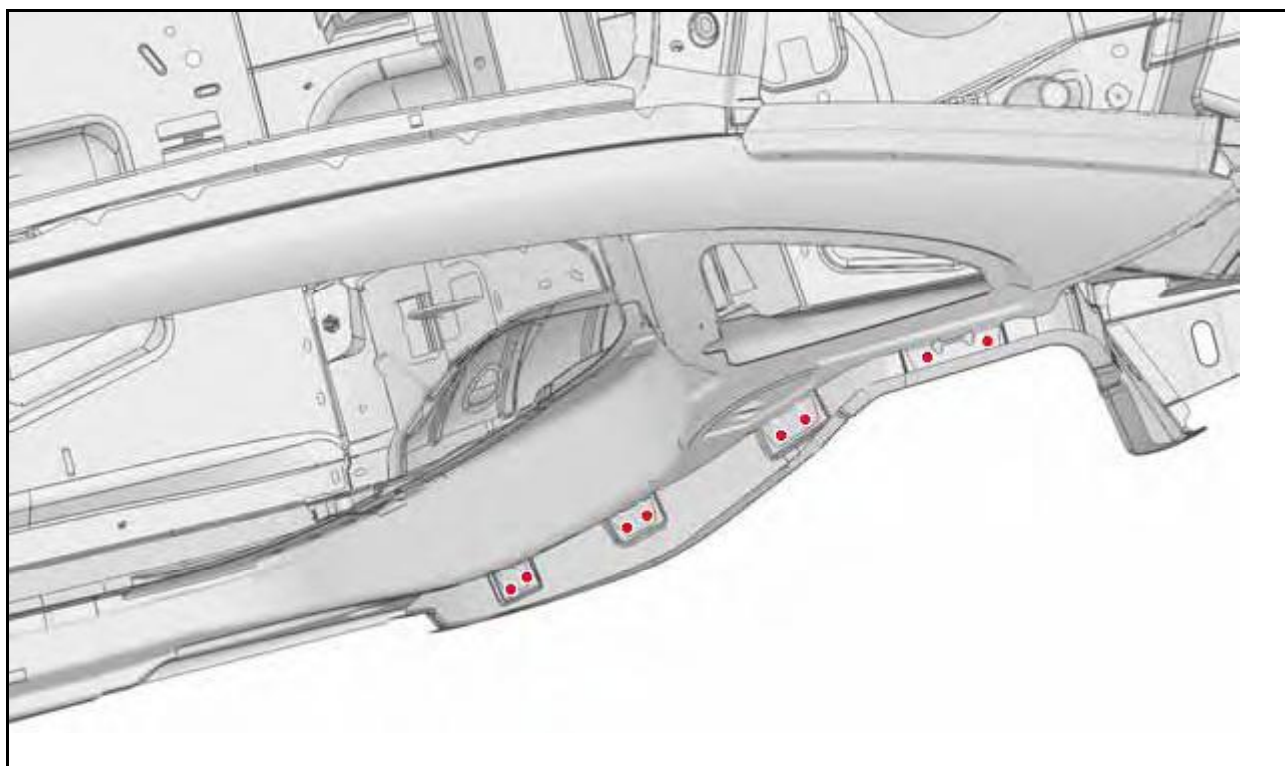
使用电焊机点焊焊接。



图：C4CP1D6D

使用MAG塞焊进行焊接。

磨平MAG 焊的焊点。



图：C4CP1D7D

使用电焊机点焊焊接。

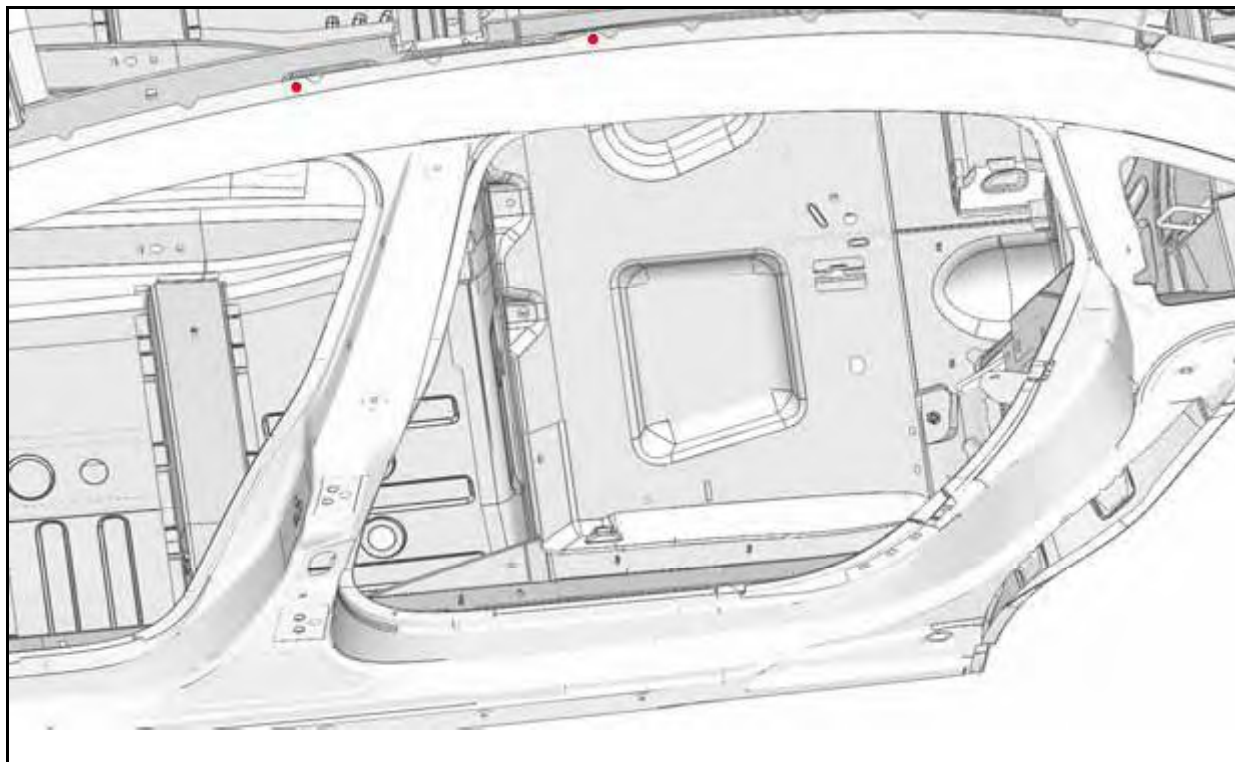


图: C4CP1D9D

使用MAG塞焊进行焊接。

磨平MAG 焊的焊点。

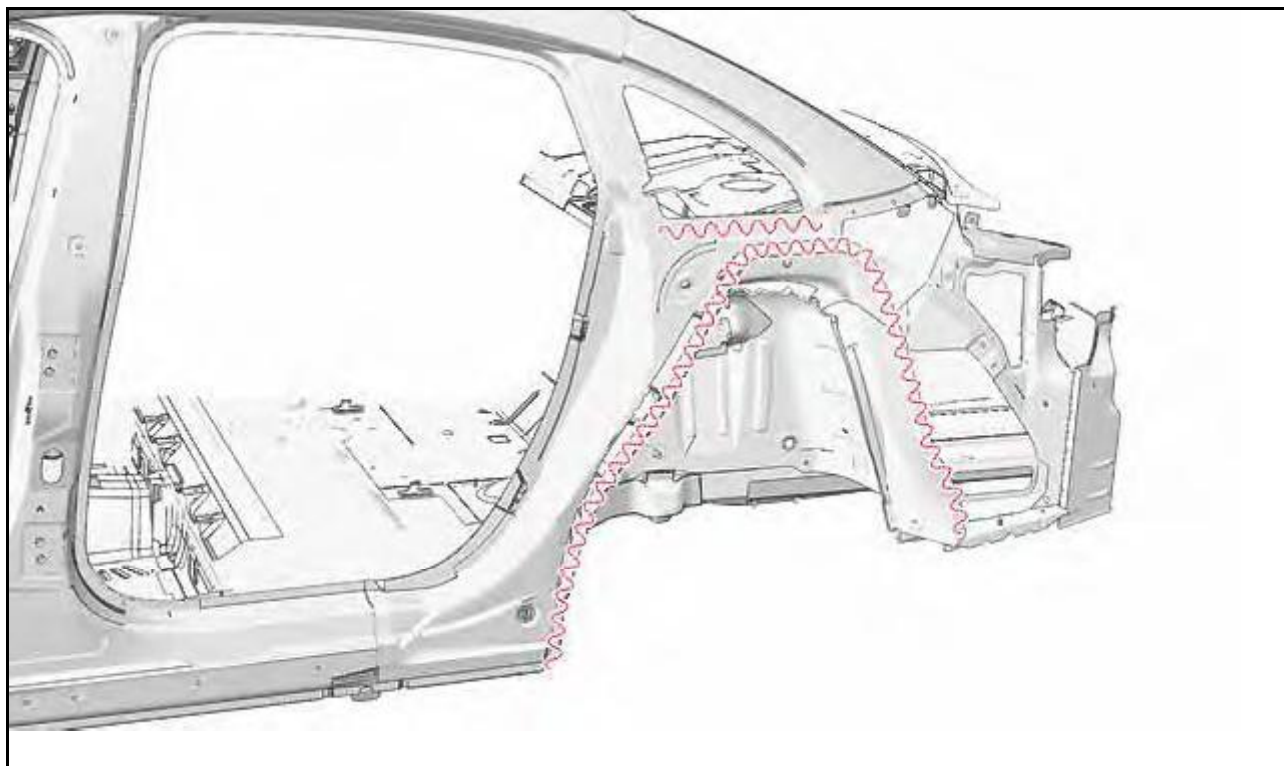
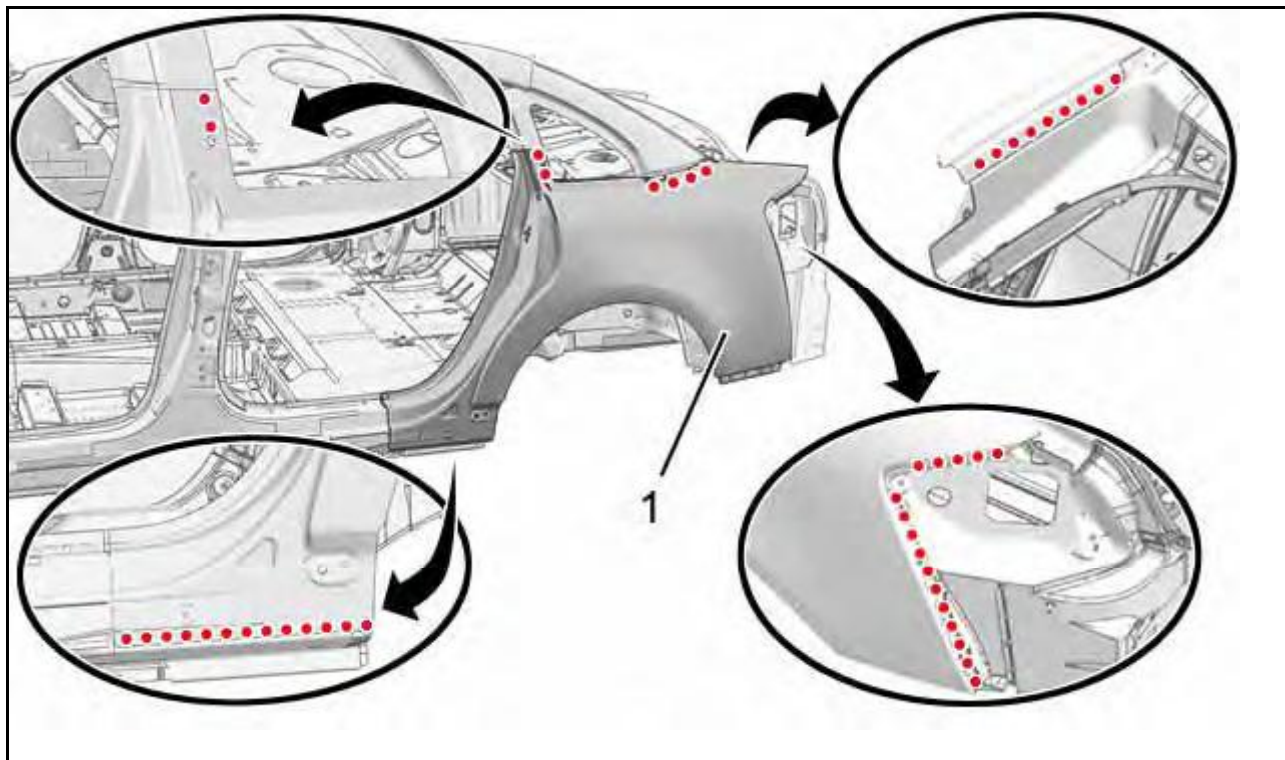


图: C4CP1CUD

涂上调整胶“A2”。

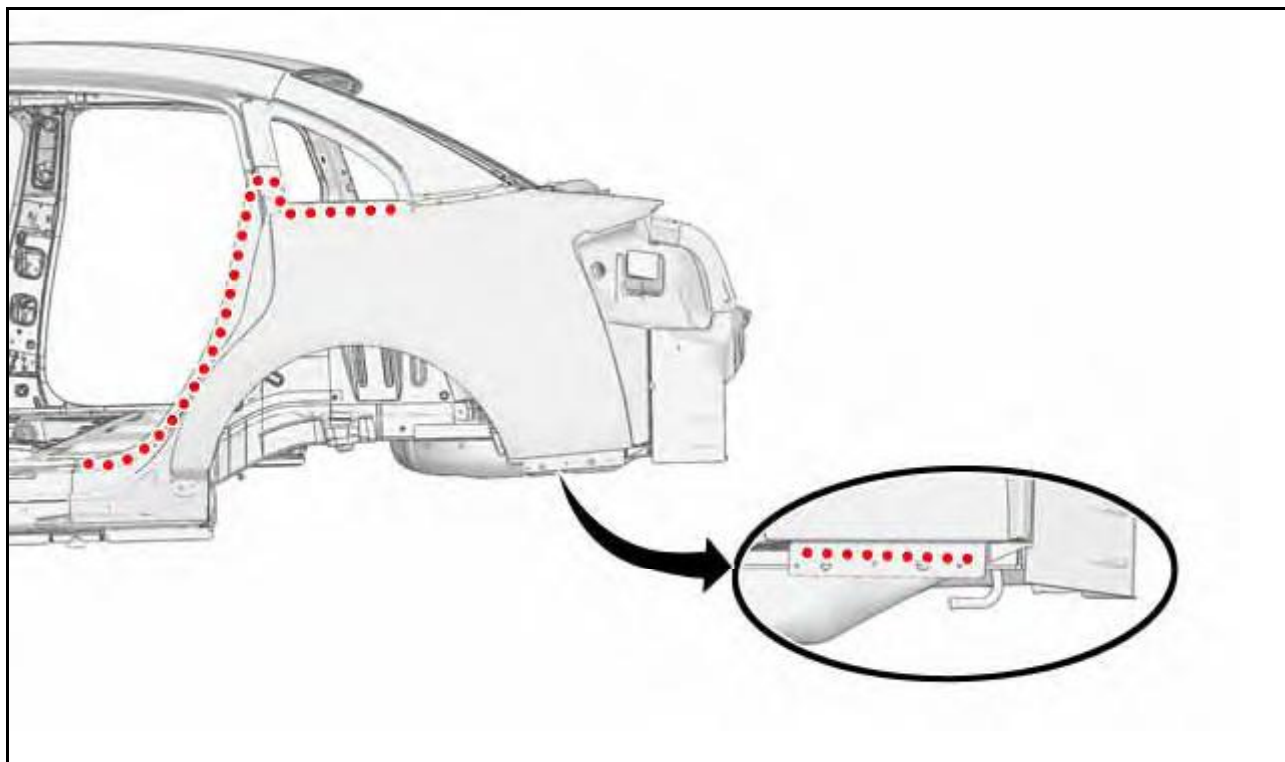


图：C4CP1EED

装上后翼子板(1)。

使用MAG塞焊进行焊接。

磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4CP1EFD

使用电焊机点焊焊接。

7- 密封

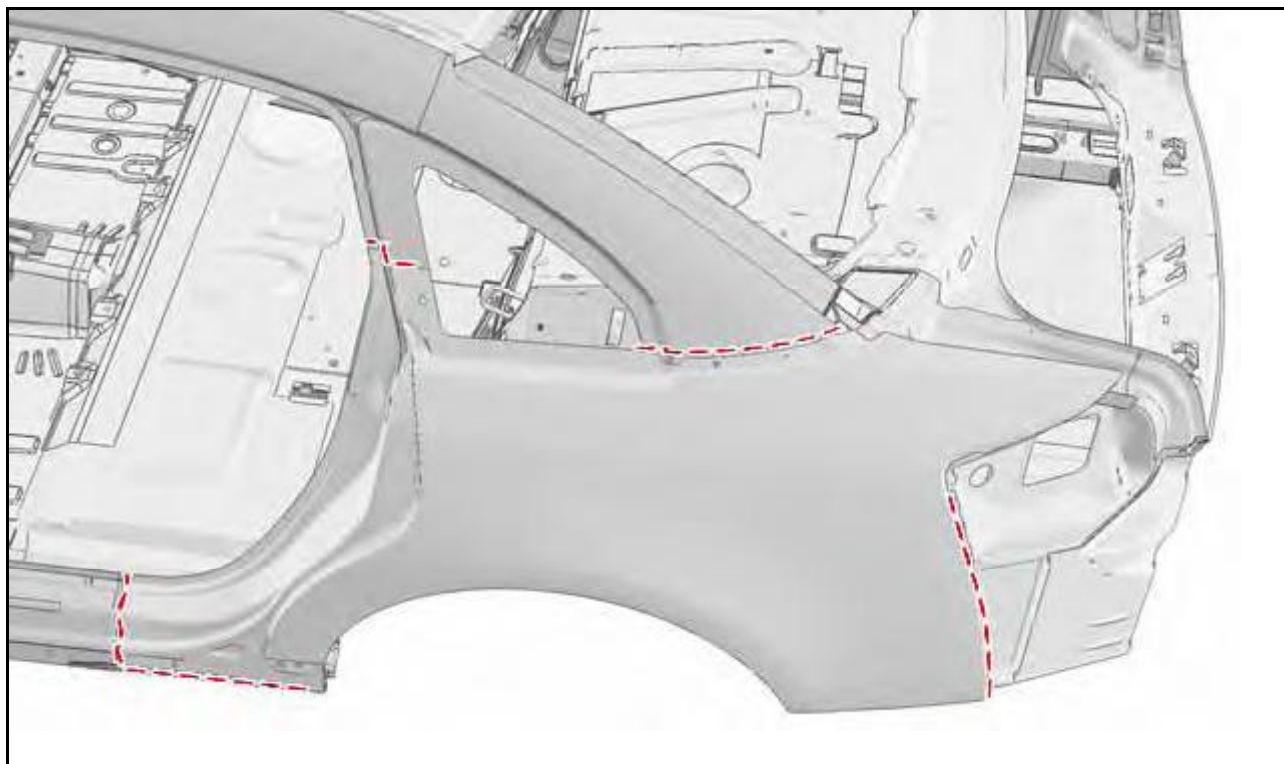


图: C4CP1EGD

在外表面涂上磷化涂层。
涂上“A1”型密封胶。

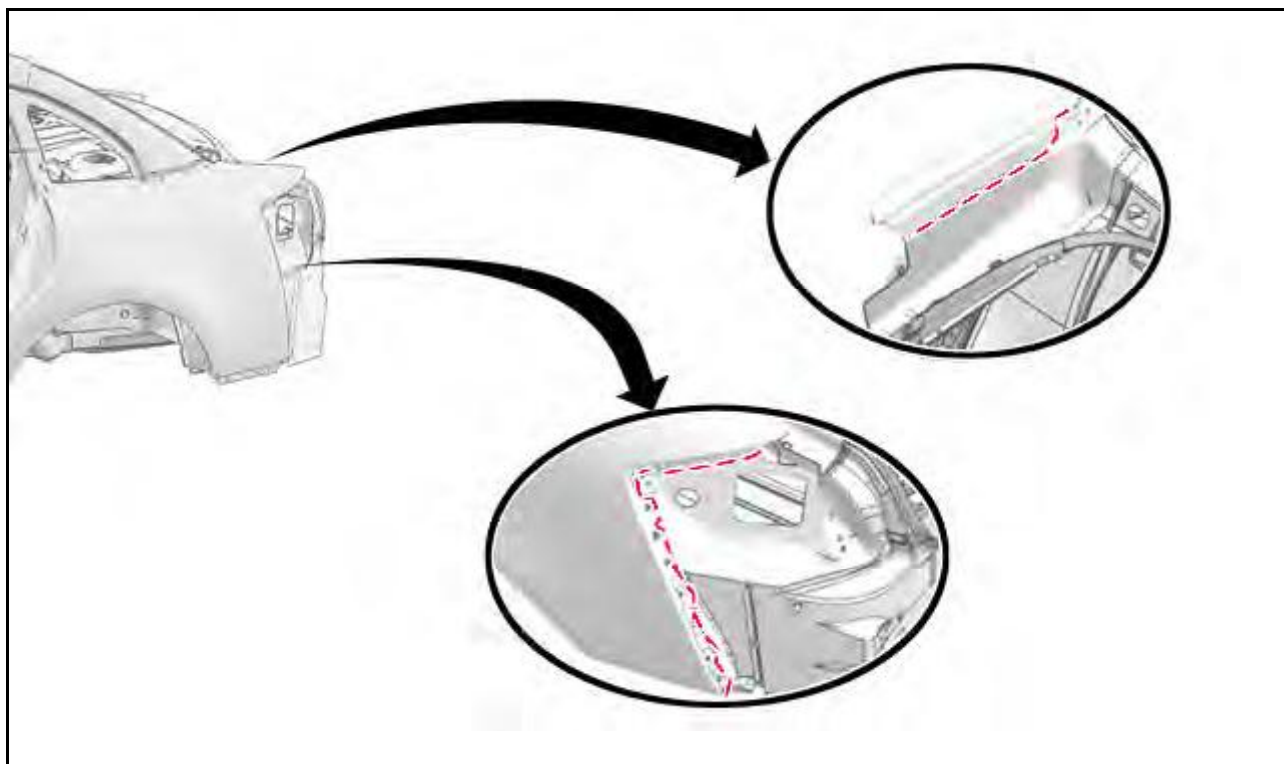
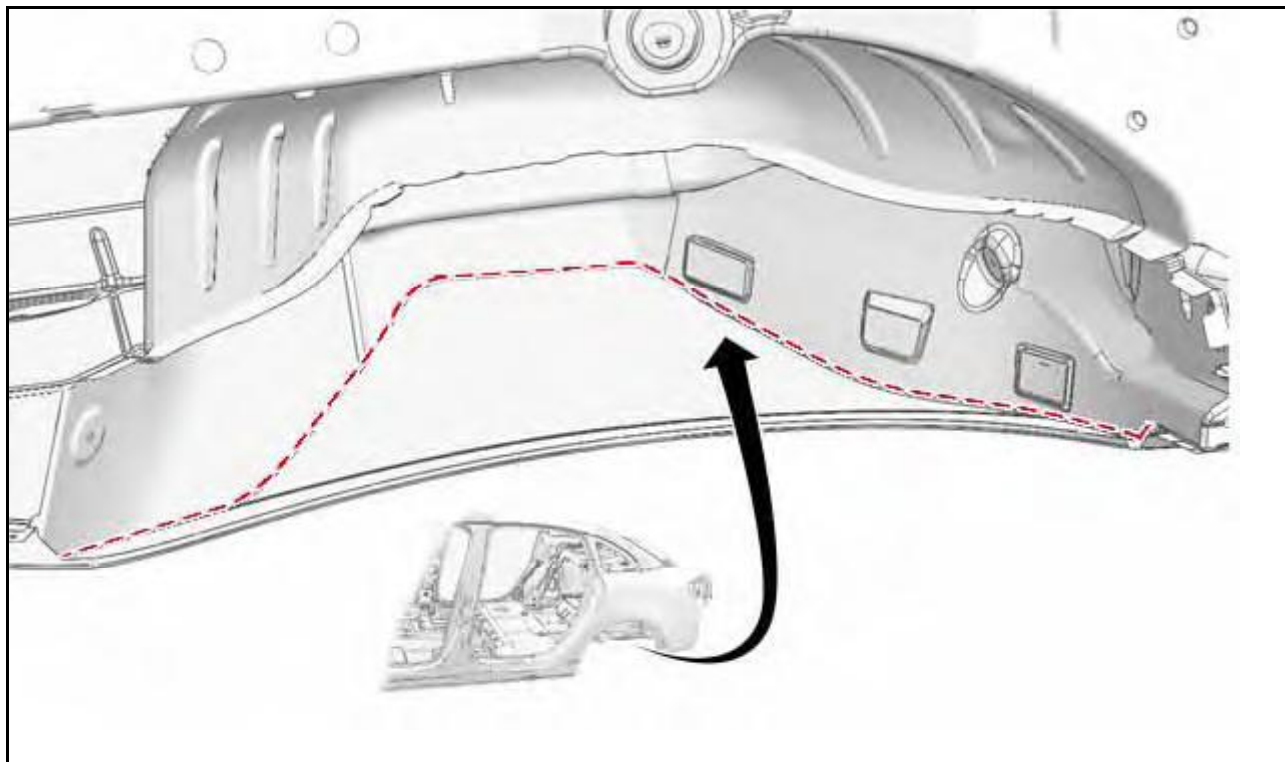


图: C4CP1EHD

在外表面涂上磷化涂层。
涂上“A1”型密封胶。



图：C4CP1CZD

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：侧围外板和顶盖

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸-重新安装以下部件：

- 前保险杠
- 前翼子板
- 发动机罩
- 前车门和后车门
- 前车门/后车门和行李舱门门框密封条
- 尾灯
- 后保险杠
- 前座椅
- 后排座椅
- 仪表板
- 油箱盖（右侧）
- 风窗立柱装饰板
- 中立柱装饰板
- 三角窗装饰板
- 三角窗玻璃
- 后搁板装饰板
- 前后安全带卷收器
- 顶盖装饰板
- 后风挡
- 前风挡
- 顶盖侧面安全气囊（依装备而定）

去除-重新装饰：

- 前后轮罩
- 部分后地板
- 部分前地板

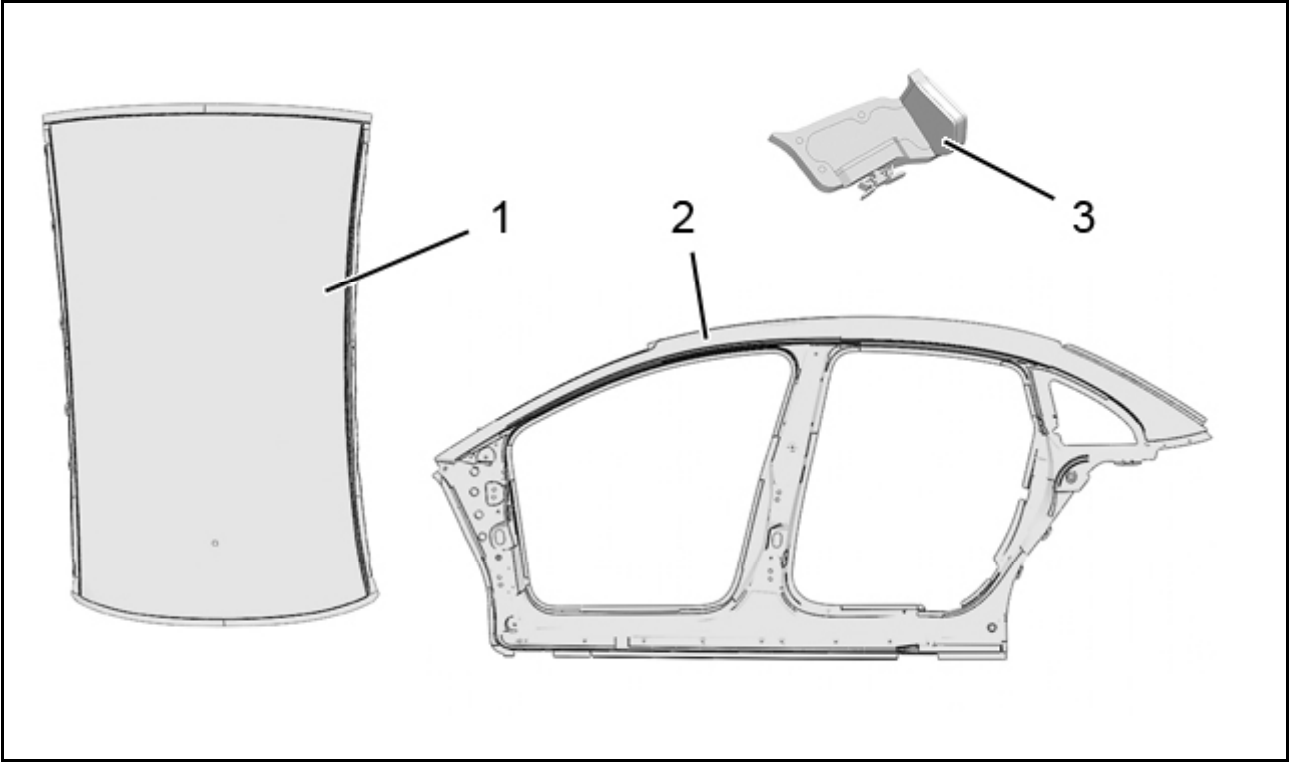
取出电线线束。

对座舱内部进行保护。

更换：

- 侧围前加强板（参见相应工艺）
- 后翼子板合件（参见相应工艺）

2- 备件



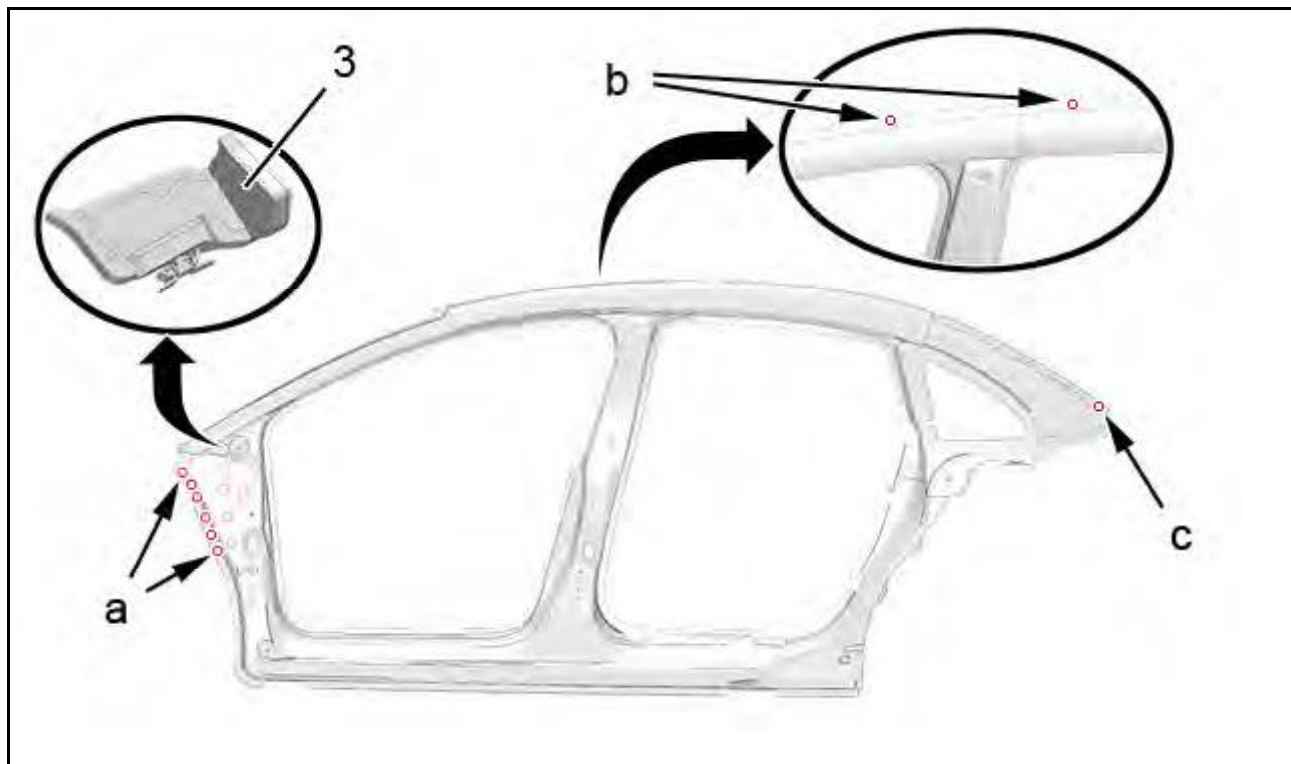
图：C4CP1D2D

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
1	顶盖	0.77	低碳钢	G10/10

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
2	侧围外板	0.67	低碳钢	G10/10

膨胀填充材料(3)。

3- 备件的准备



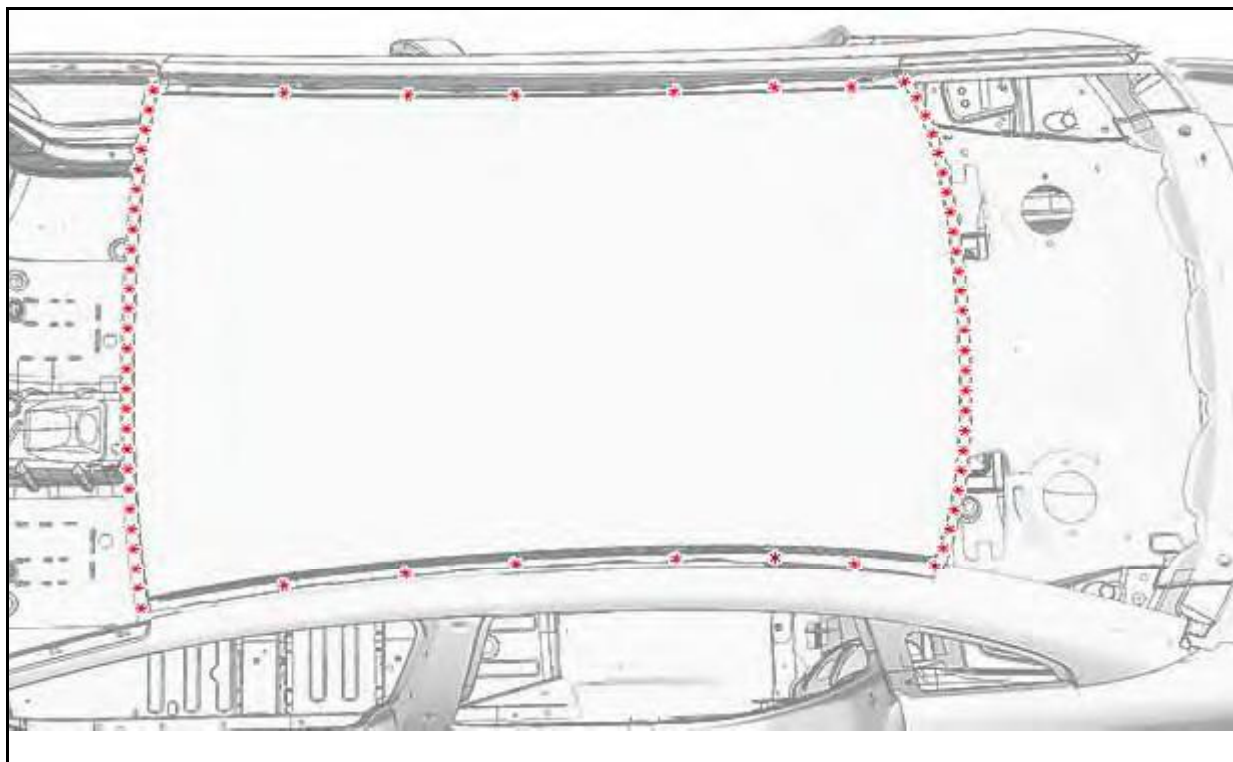
图：C4CP1D3D

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

使用Ø6.5mm的钻头钻孔(在"a"、"b"和"c"处)。

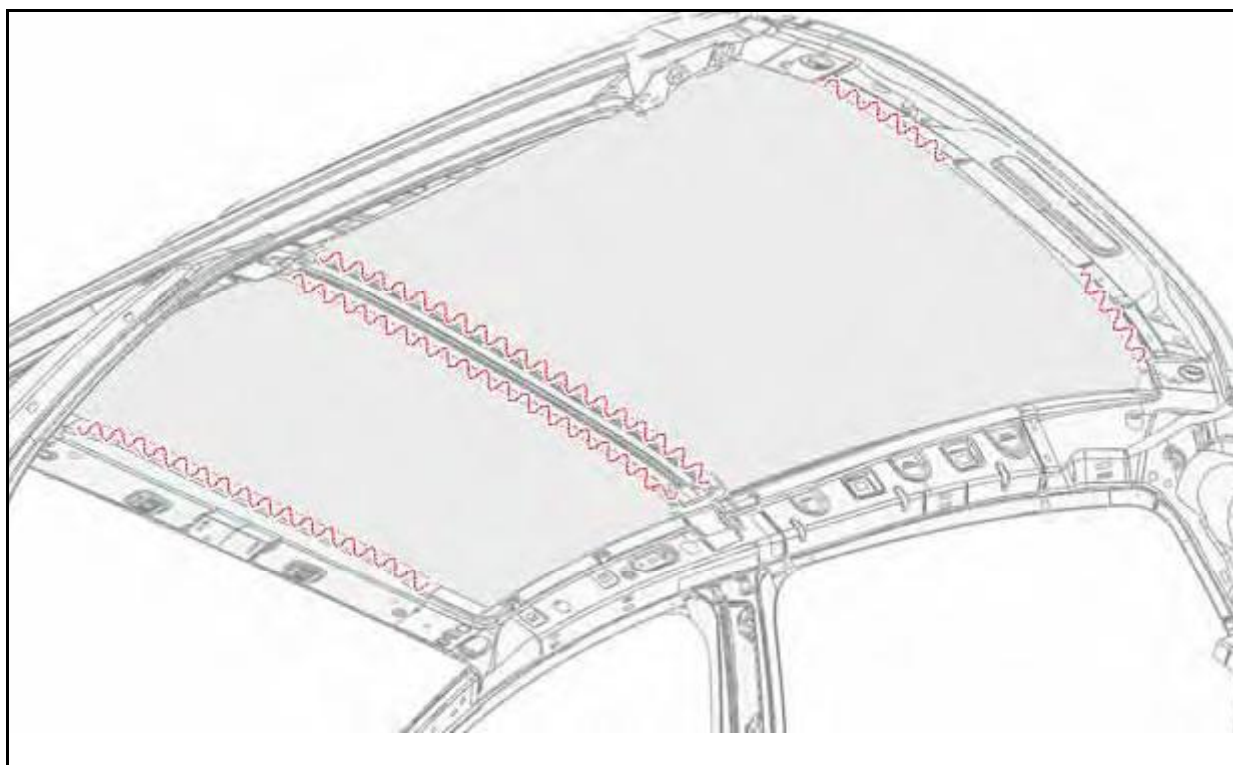
装上膨胀填充材料(3)。

4- 切开



图：C4DP08ED

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

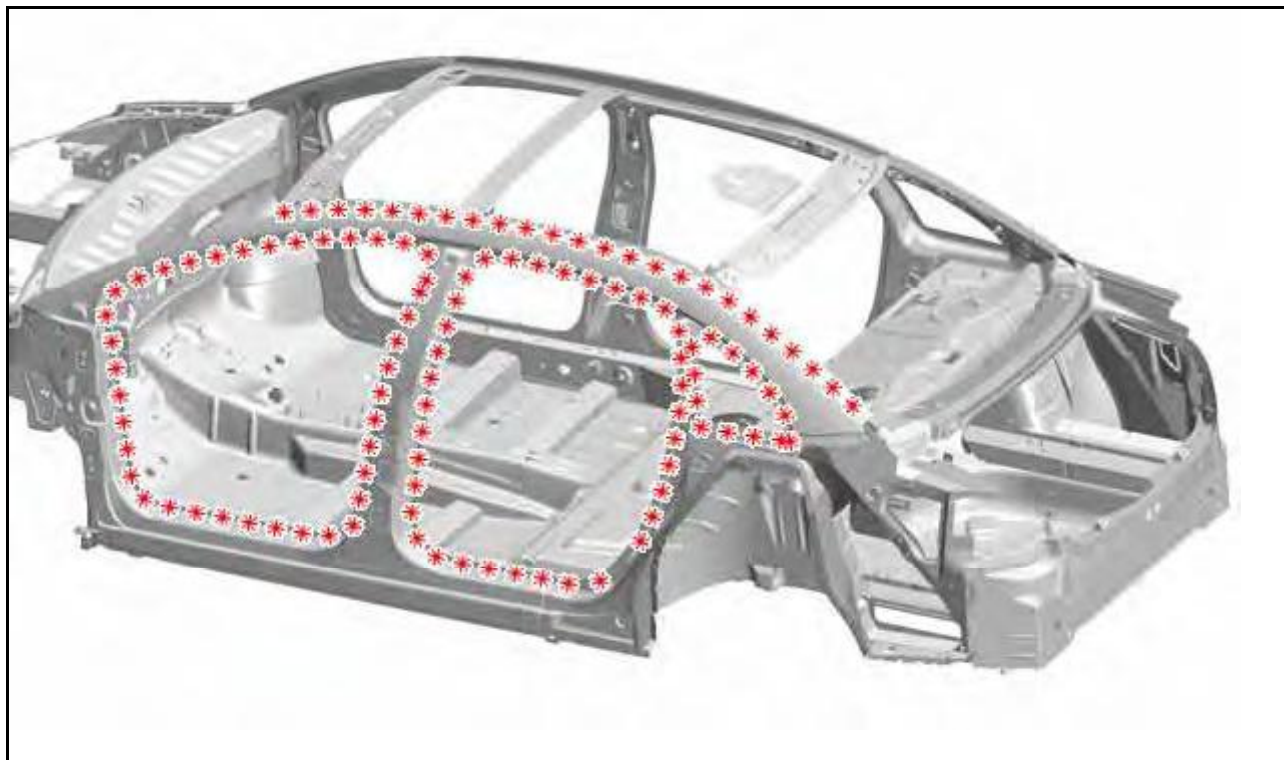


图：C4DP08FD

切开以下部件上的胶条：

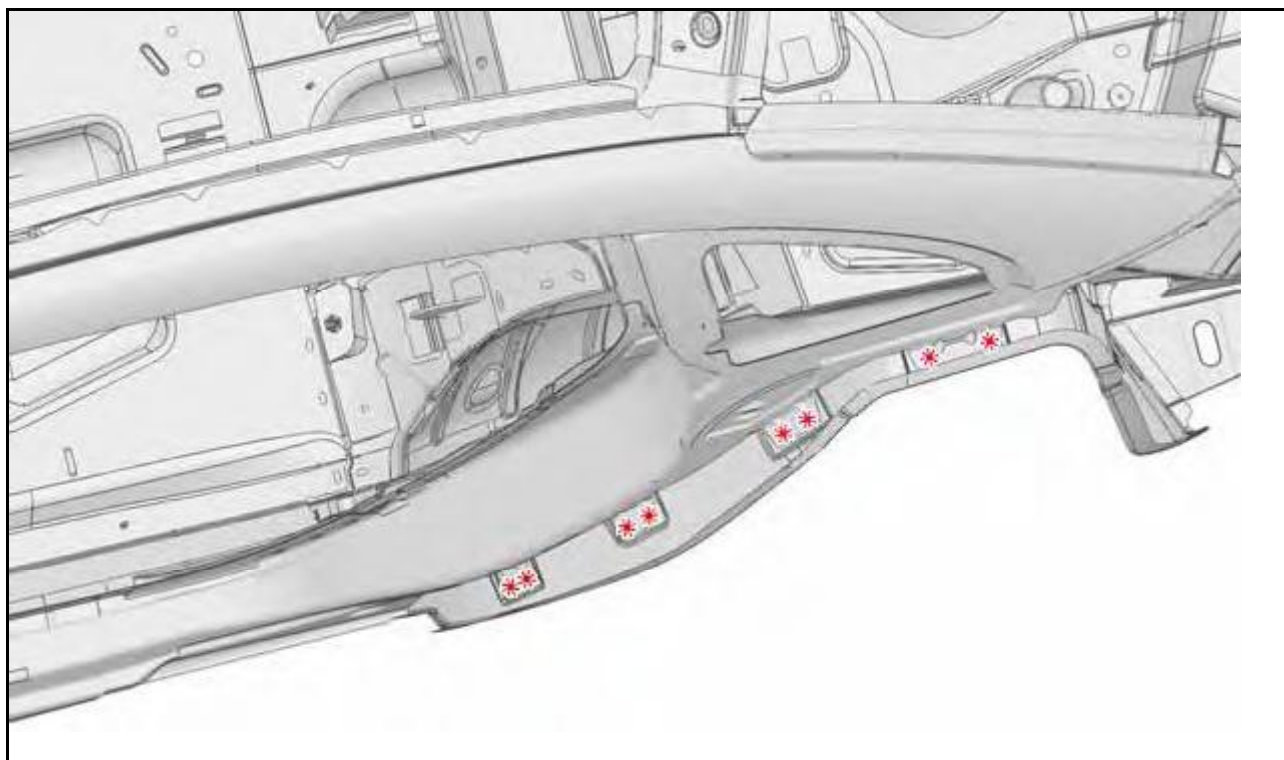
- 顶盖前横梁
- 顶盖中横梁

- 顶盖后横梁
- 拆下顶盖。



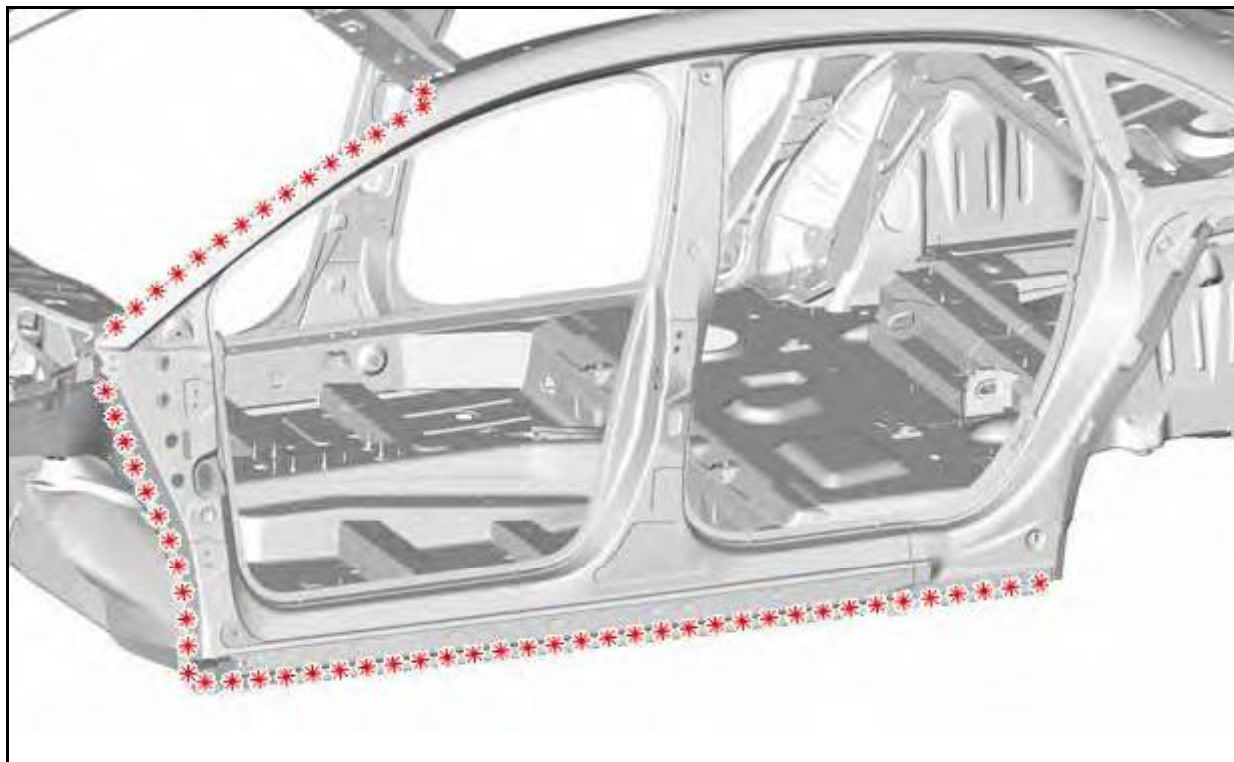
图：C4EP15ED

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。



图：C4CP1D4D

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

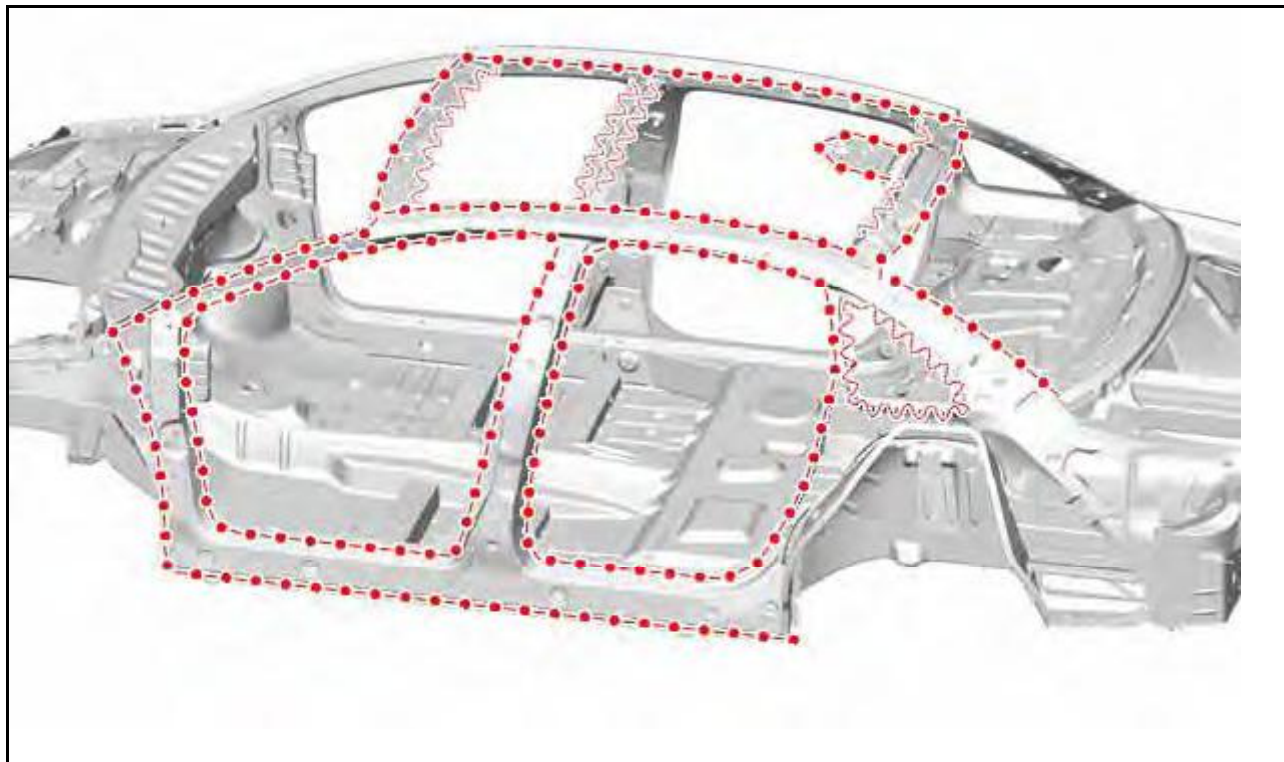


图：C4CP1D5D

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

拆下侧围。

5- 车身的准备



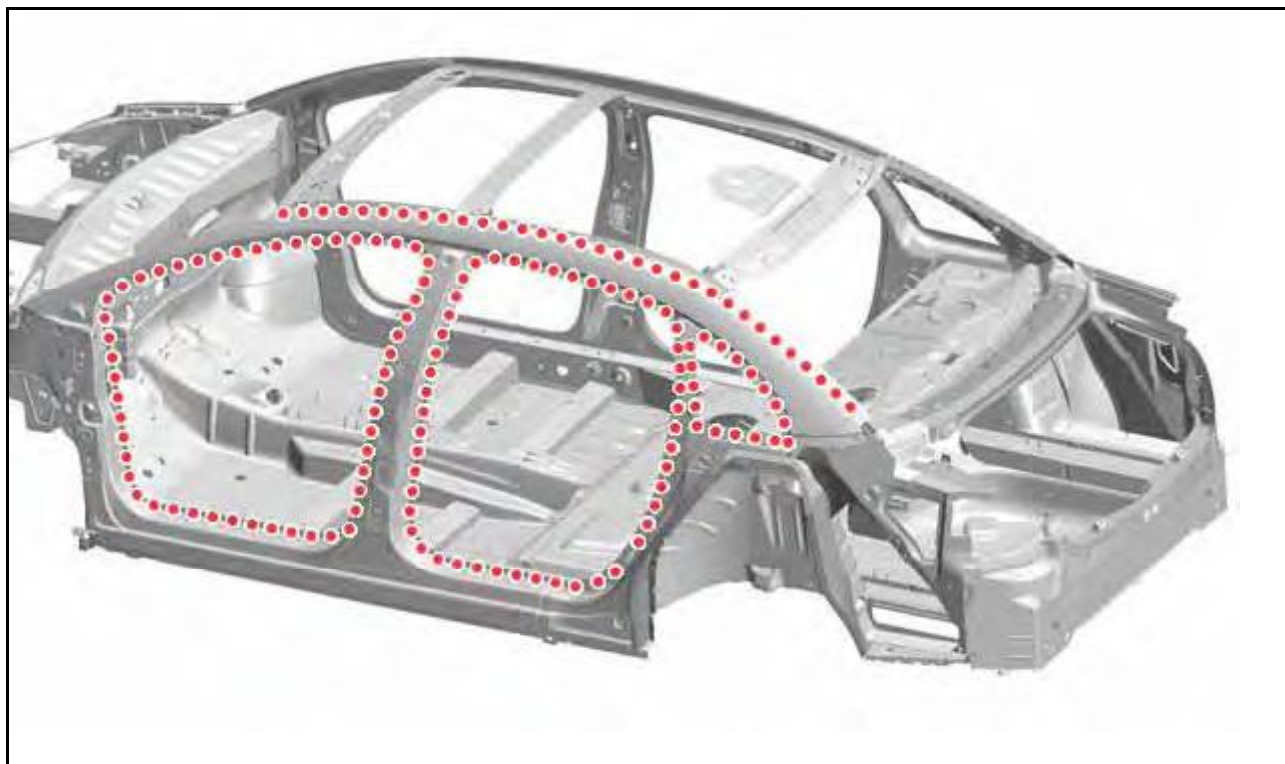
图：C4EP15FD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

在以下部件上涂上“A2”固定胶条：

- 顶盖前横梁
- 顶盖中横梁
- 顶盖后横梁

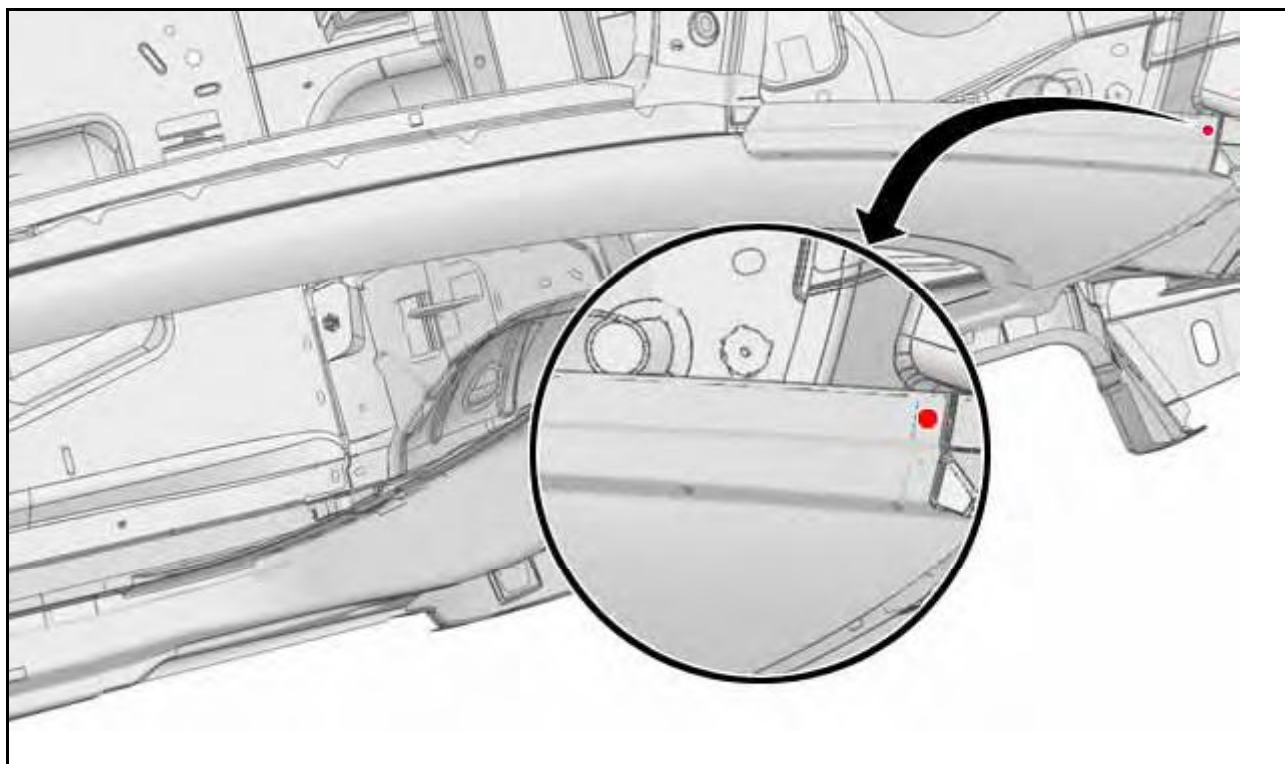
6- 焊接



图：C4EP15GD

装上侧围。

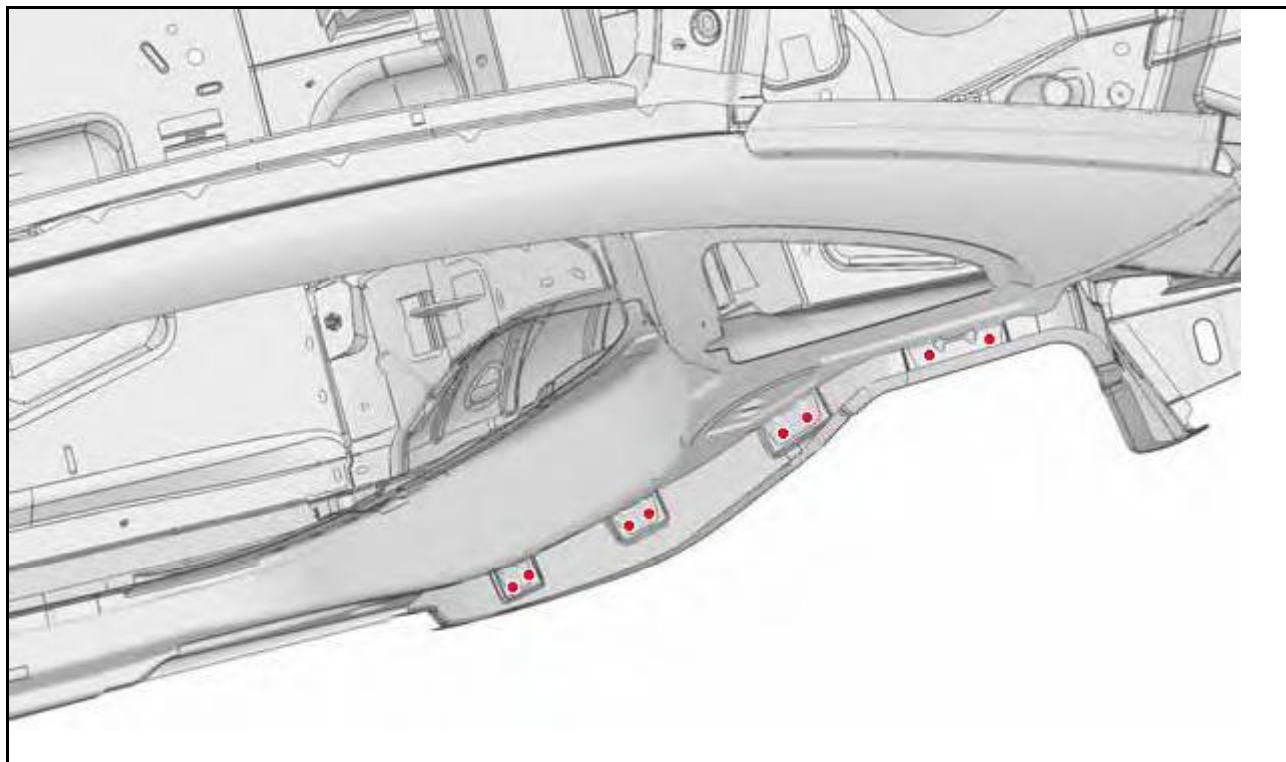
使用电焊机点焊焊接。



图：C4CP1D6D

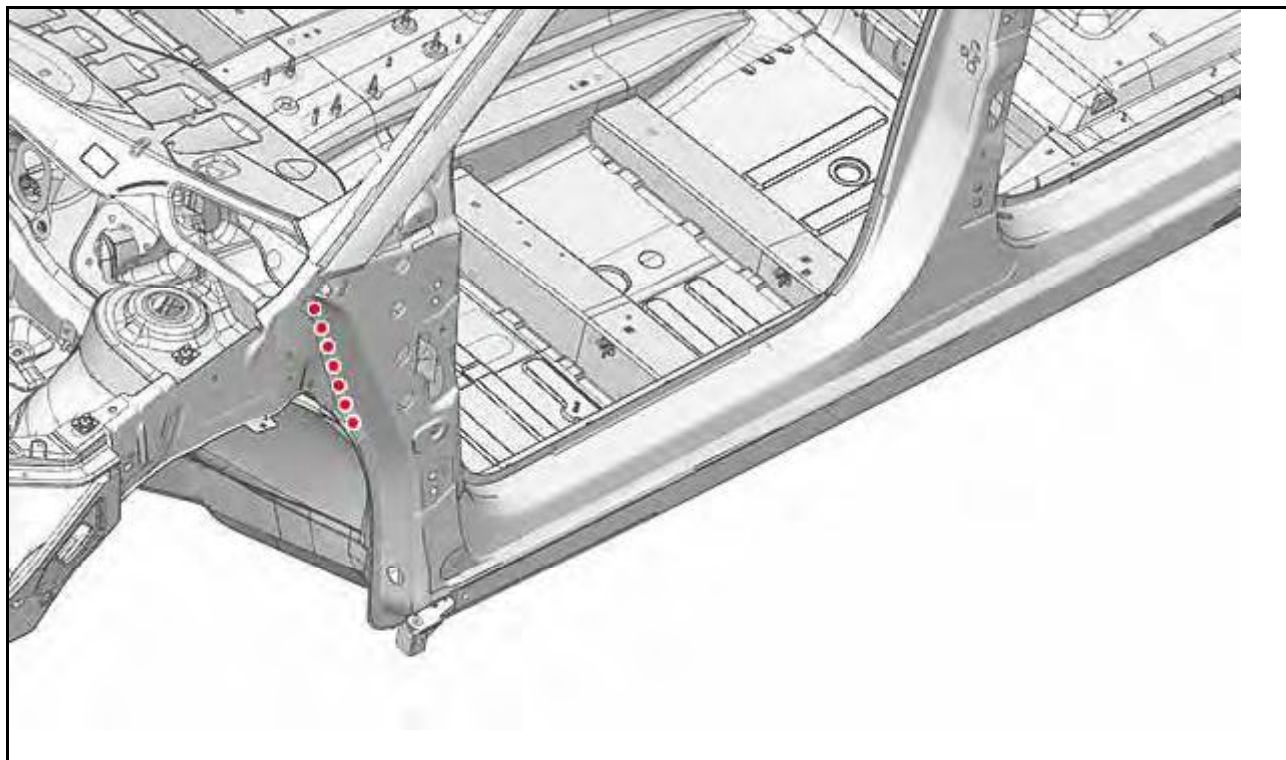
使用MAG塞焊进行焊接。

磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4CP1D7D

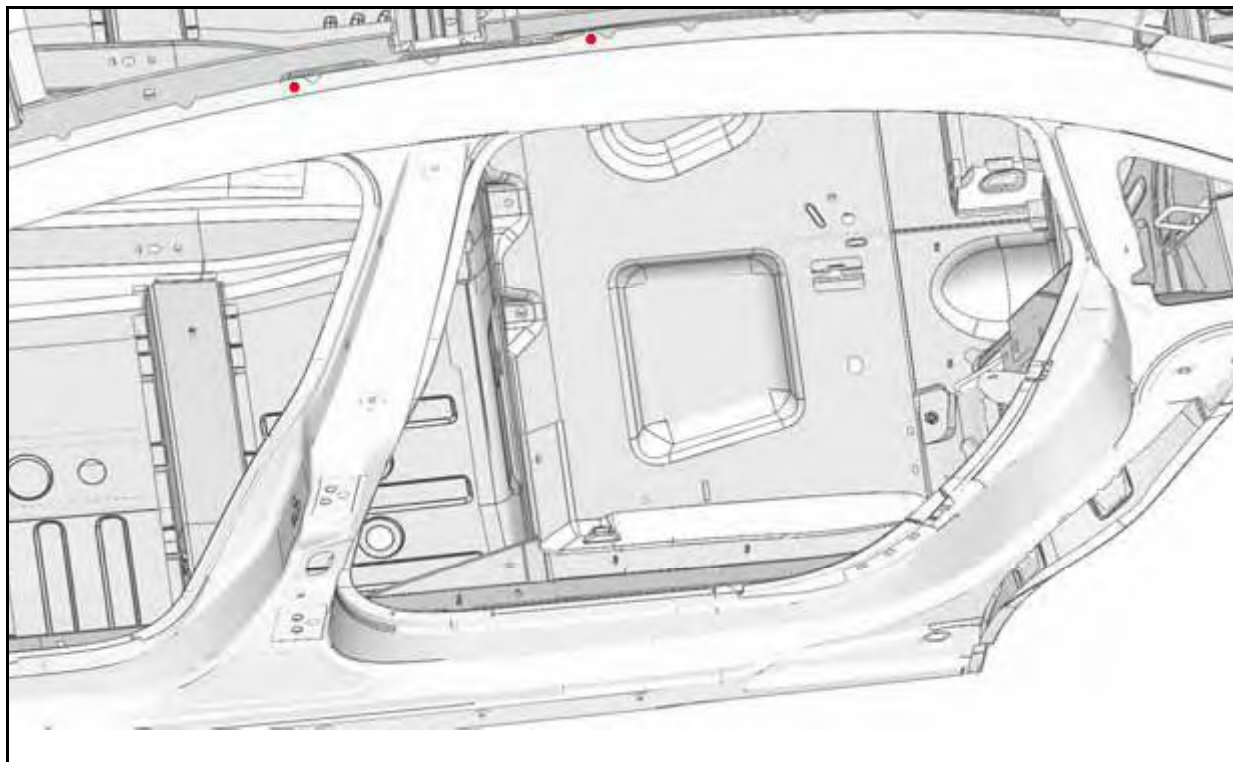
使用电焊机点焊焊接。



图：C4CP1D8D

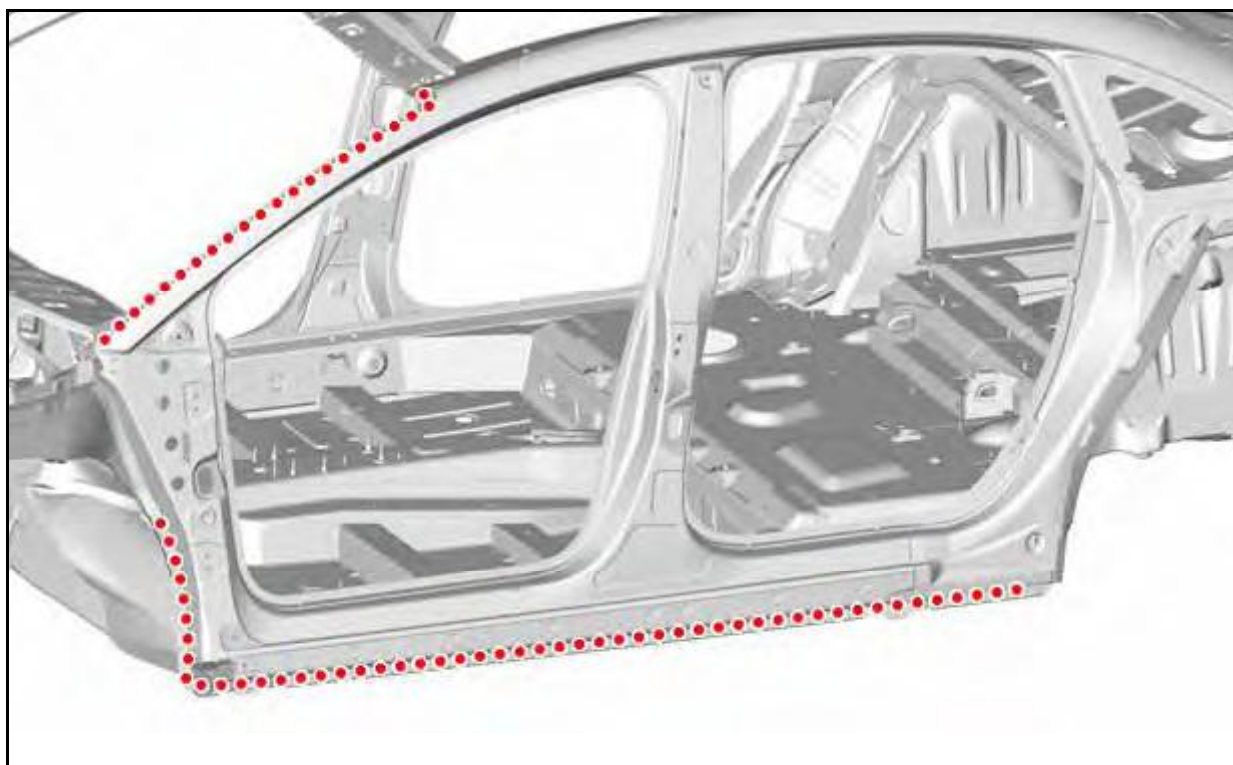
使用MAG塞焊进行焊接。

磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4CP1D9D

使用MAG塞焊进行焊接。
磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4CP1DAD

使用电焊机点焊焊接。

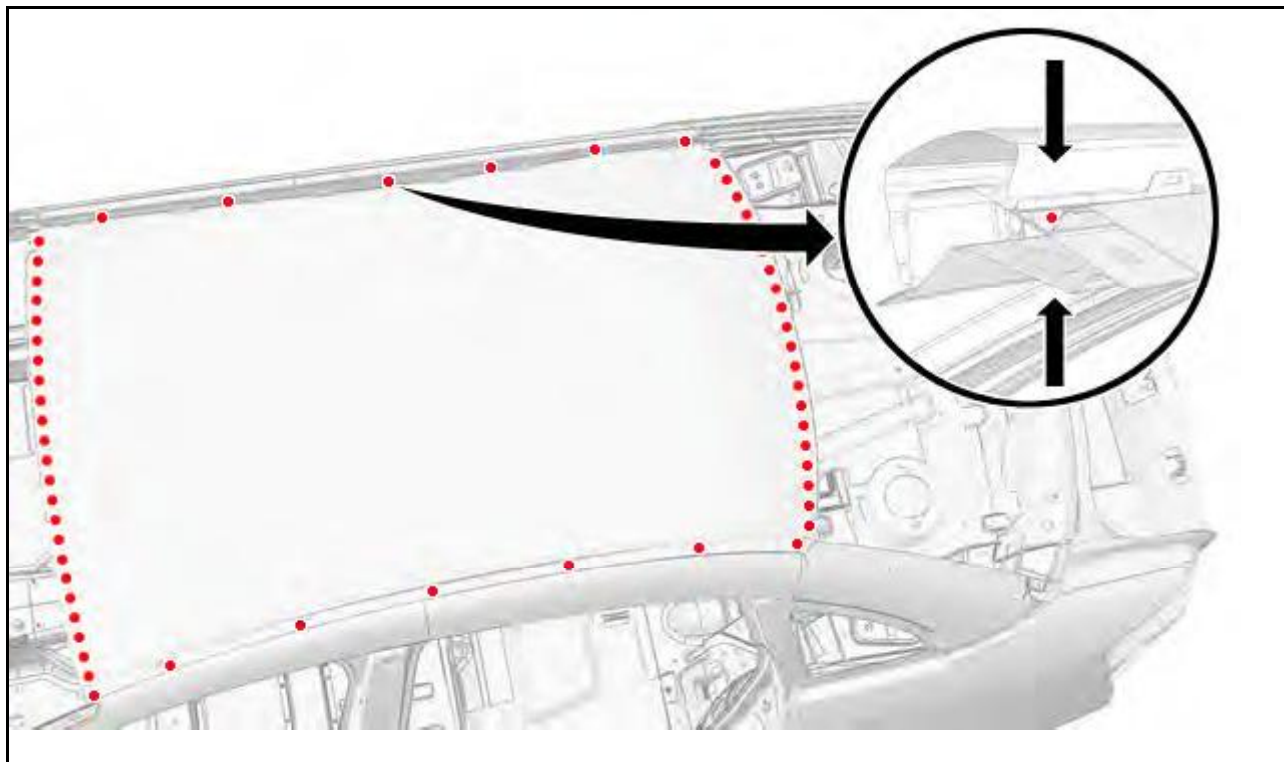


图: C4DP08HD

装上顶盖。

使用电焊机点焊进行焊接(见箭头所示)。

7- 密封

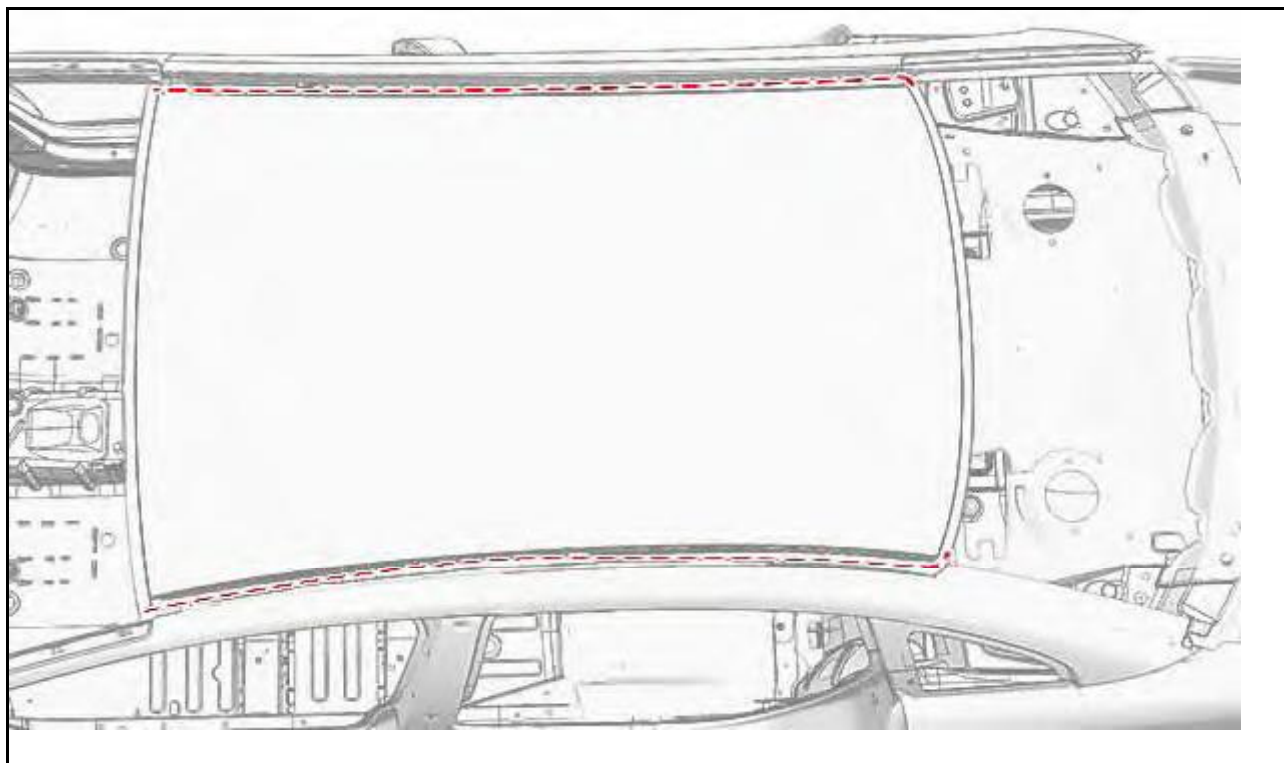


图: C4DP08JD

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

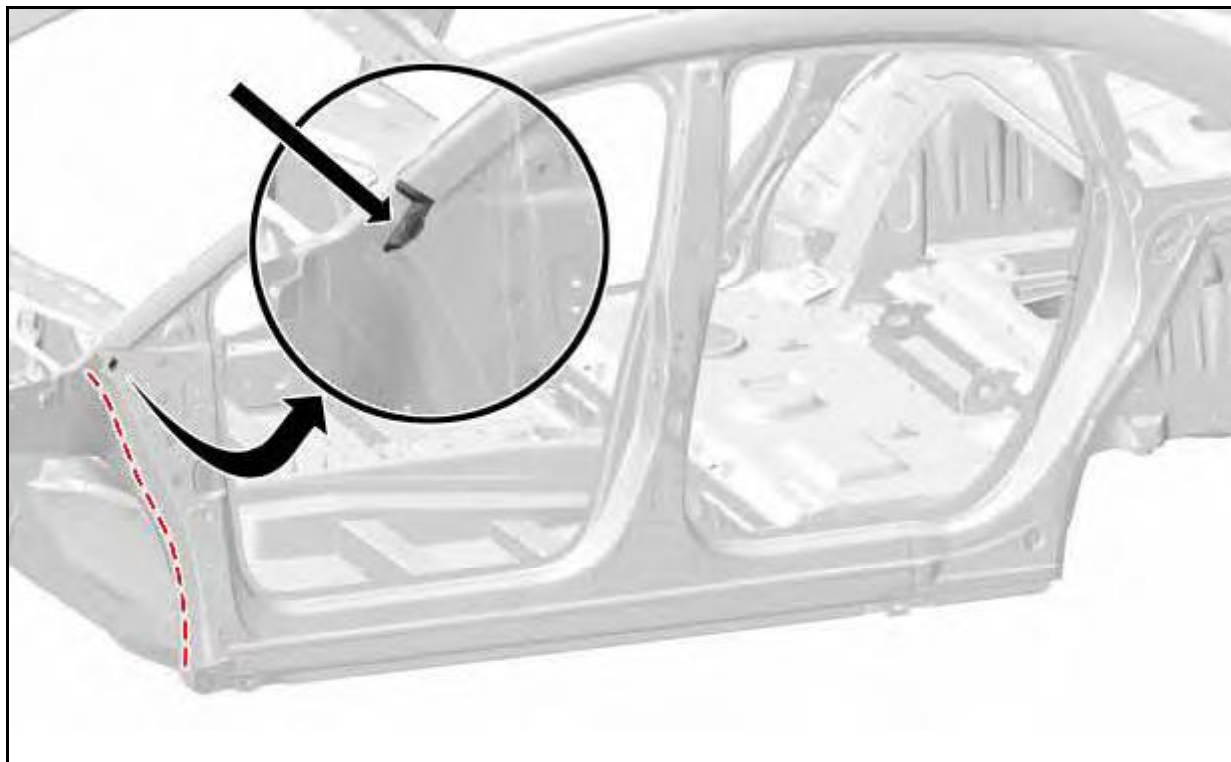


图: C4CP1DBD

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

在膨胀填充材料区域注入“C6”聚氨酯泡沫。

涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：后轮罩合件

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸-重新安装以下部件：

- 尾灯
- 后车门
- 后保险杠
- 后挡泥板
- 后车门和行李舱门门框密封条
- 后排座椅
- 油箱盖（右侧）
- 三角窗装饰板
- 三角窗玻璃
- 油箱

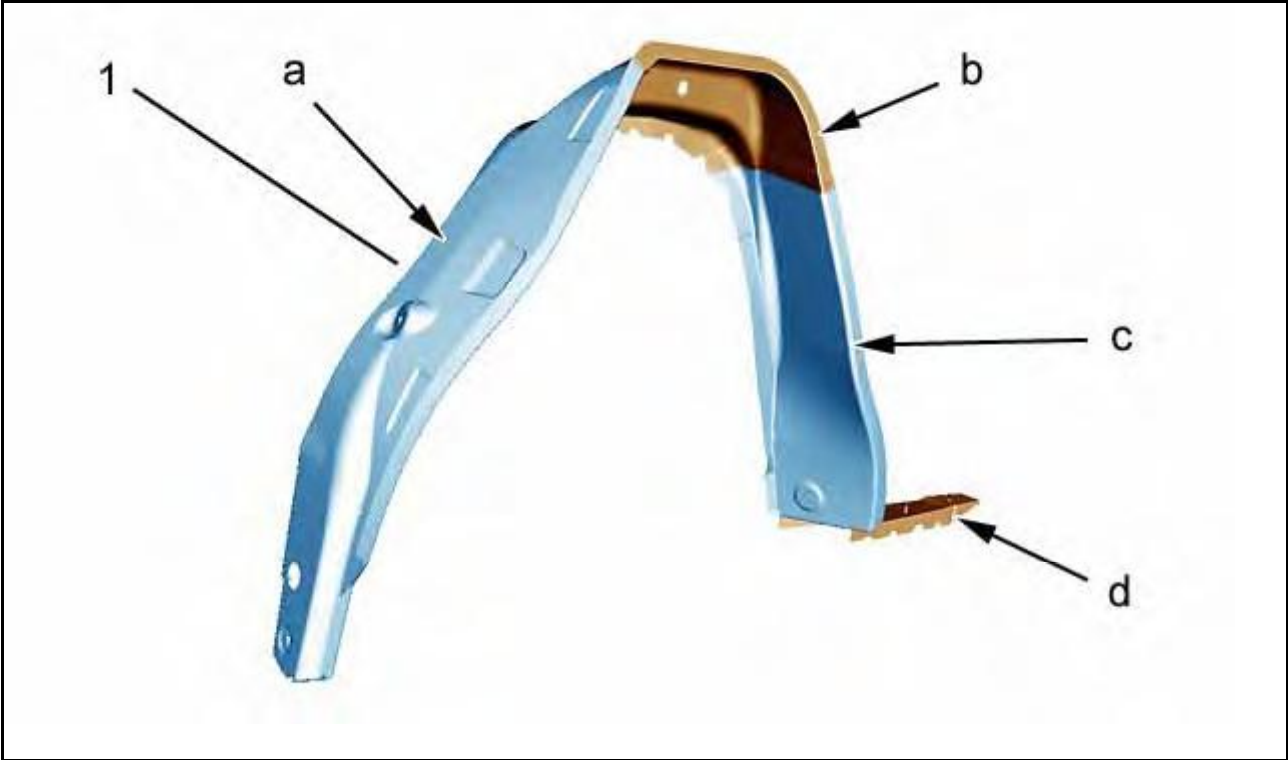
去除-重新装饰以下部件：

- 后轮罩
- 后地板
- 后搁板
- 将电线取出

对座舱内部进行保护。

更换后翼子板。

2- 备件



图：C4CP1DXD

后轮罩合件(1):

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
"a"	后翼子板前部内板	0.67	低碳钢	G10/10
"b"	后翼子板上部内板	0.67	低碳钢	G10/10
"c"	后翼子板后部内板	0.67	低碳钢	G10/10
"d"	后翼子板内板延伸板	0.67	低碳钢	G10/10

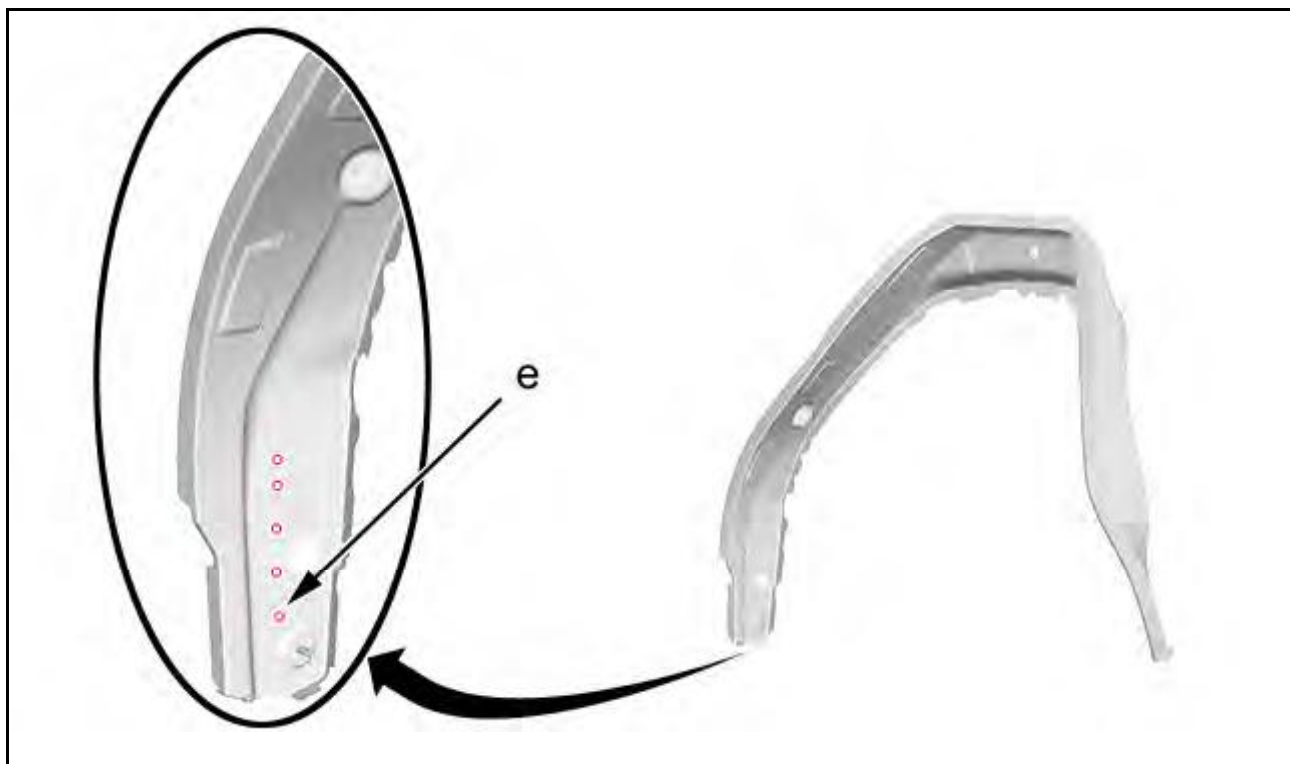
3- 备件准备



图：C4CP1DYD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

拆下后翼子板内板延伸板(在“d”处)。

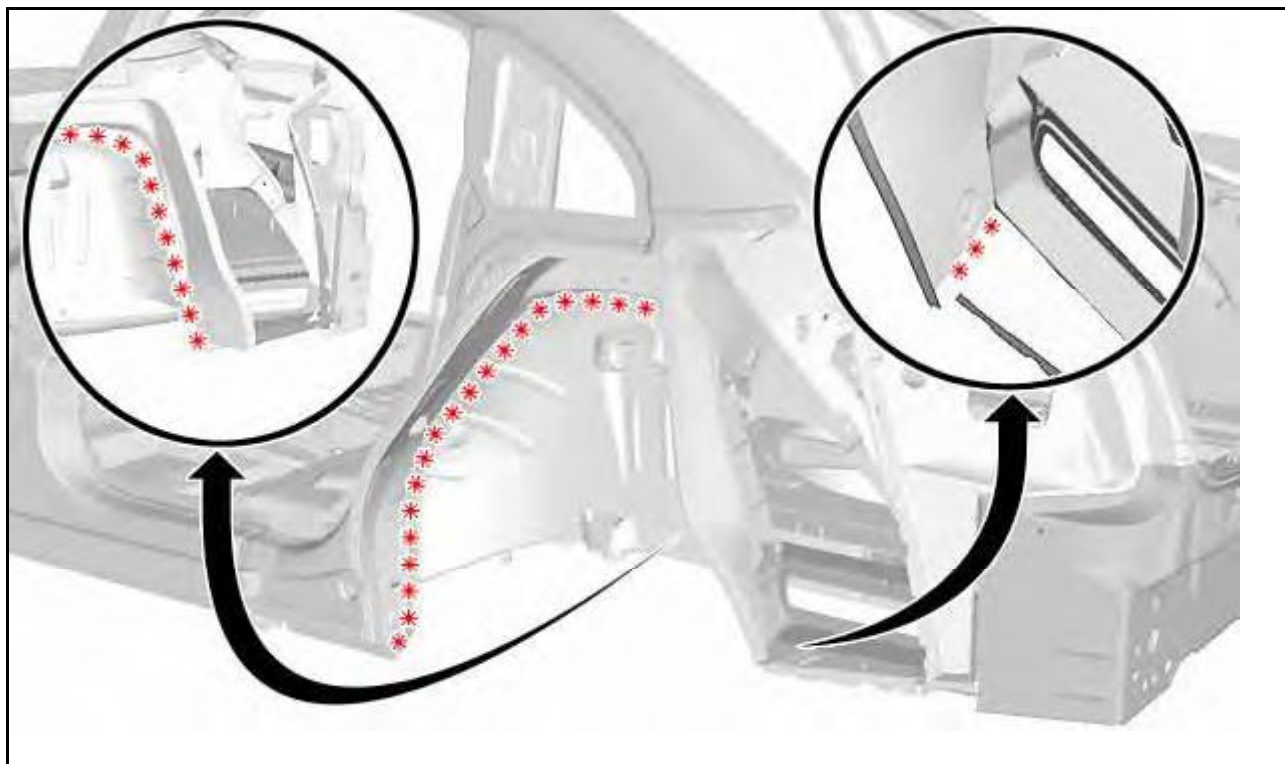


图：C4CP1DZD

使用Ø6.5mm钻头钻孔(在“e”处)。

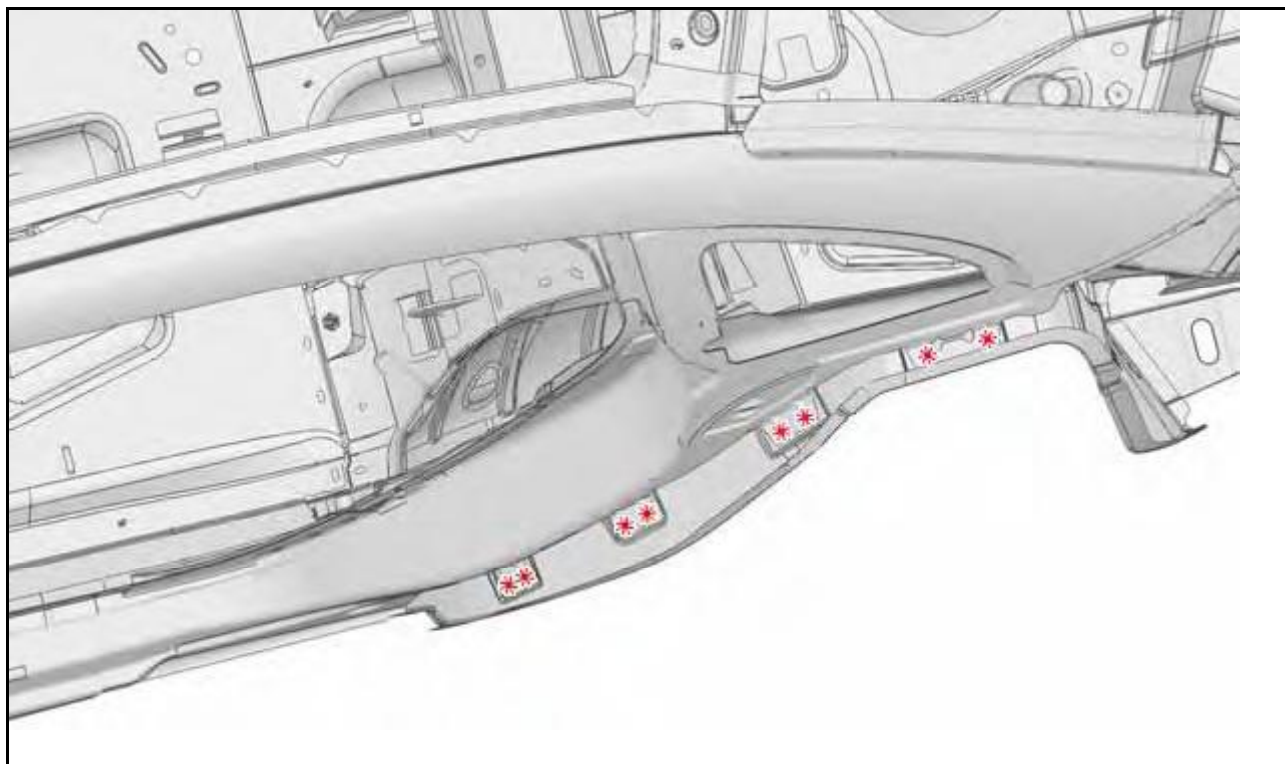
做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



图：C4CP1E0D

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

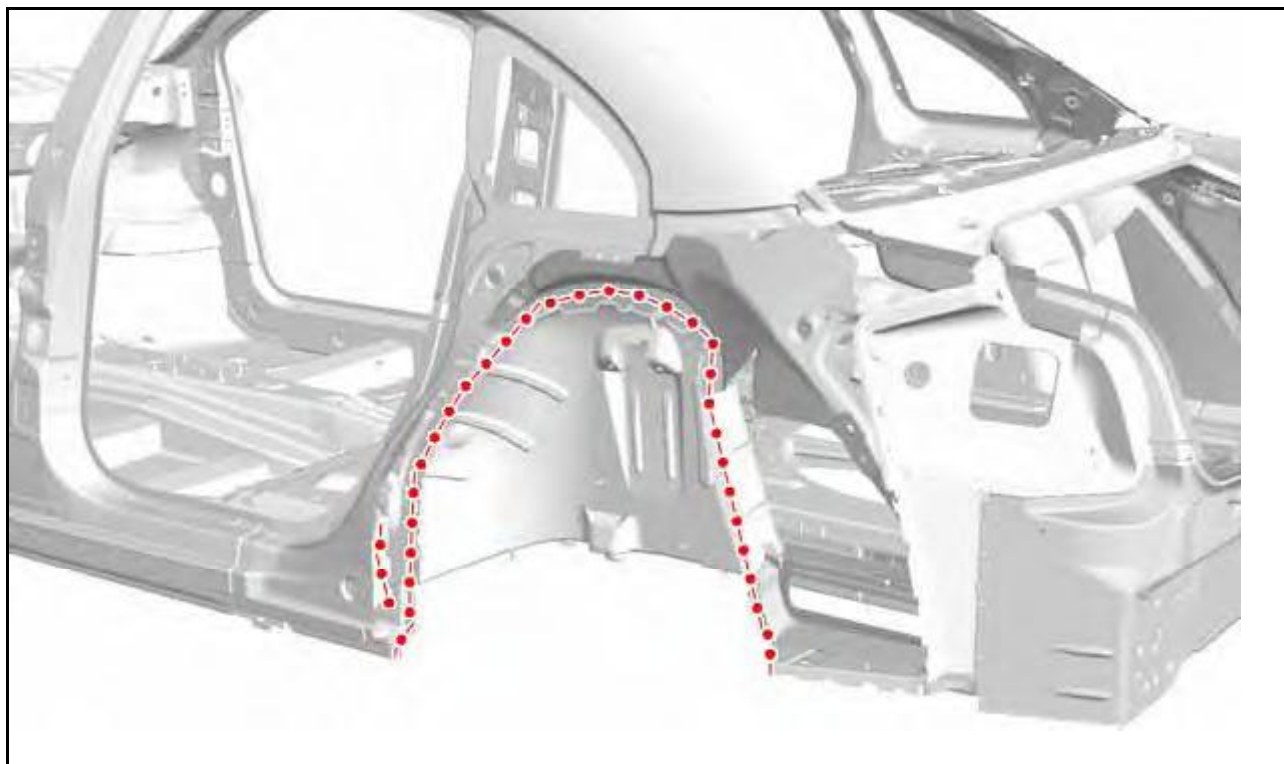


图：C4CP1D4D

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

拆下后轮罩套件。

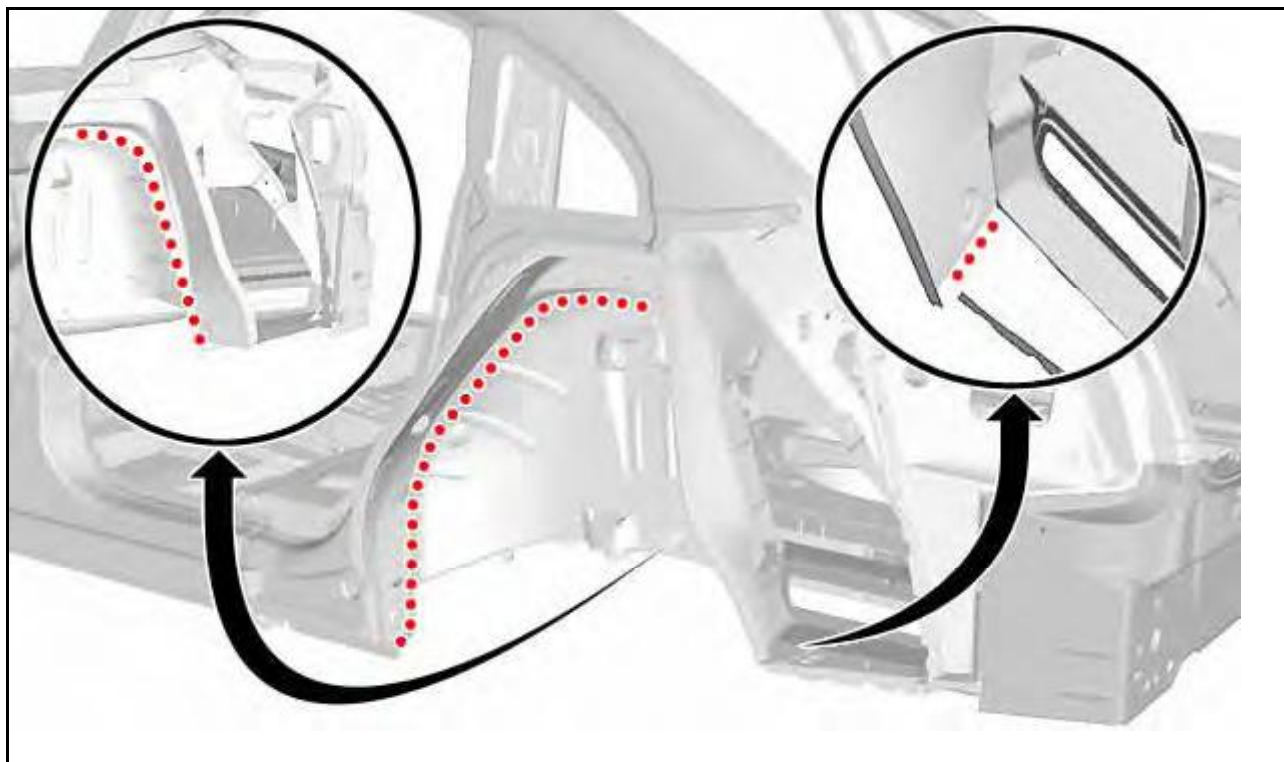
5- 清洁准备



图：C4CP1E1D

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

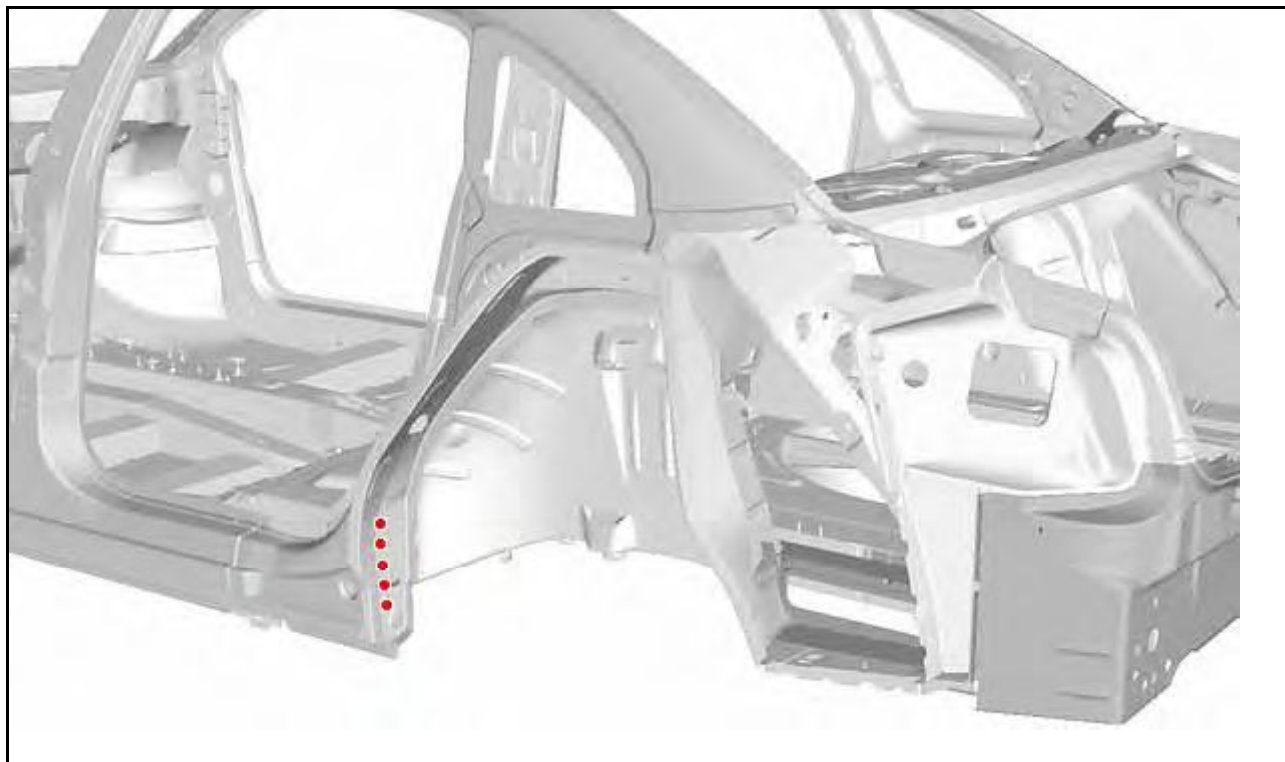
6- 焊接



图：C4CP1E2D

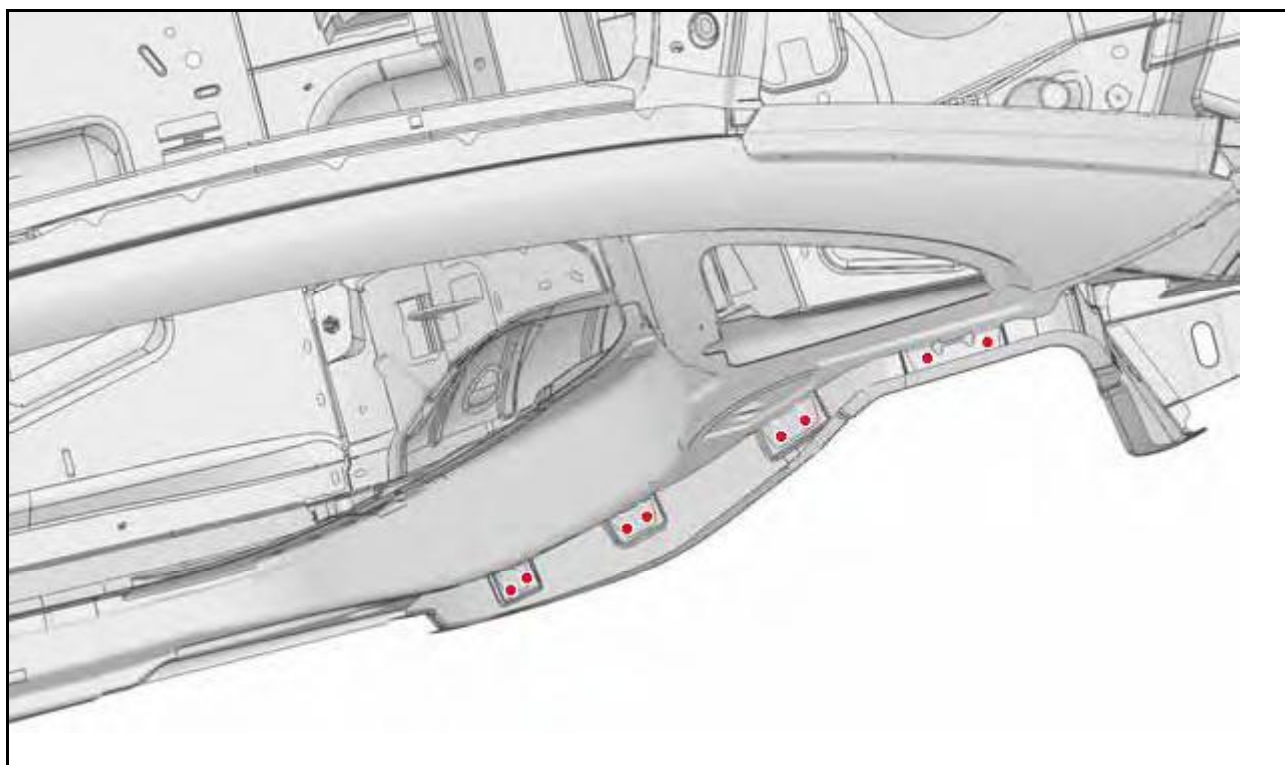
装上后轮罩合件。

使用电焊机点焊焊接。



图：C4CP1E3D

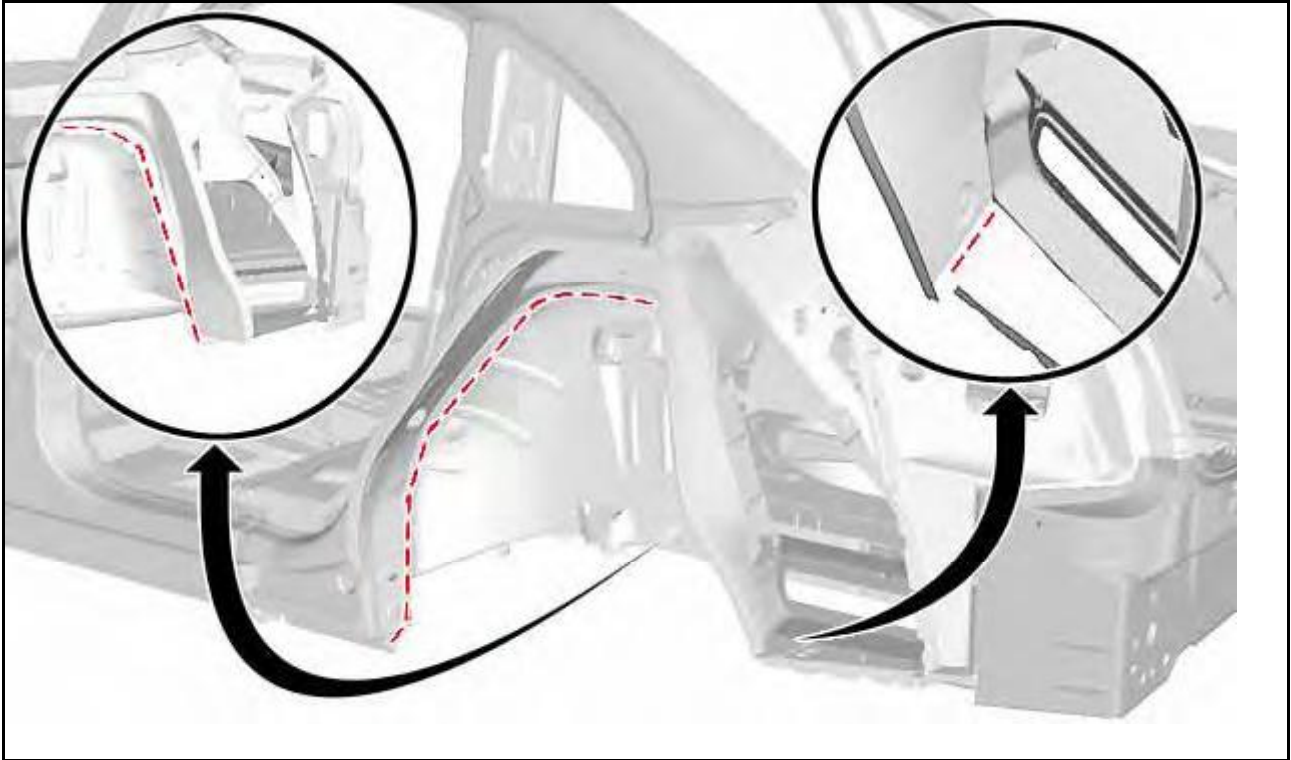
使用MAG塞焊进行焊接。
磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4CP1D7D

使用电焊机点焊焊接。

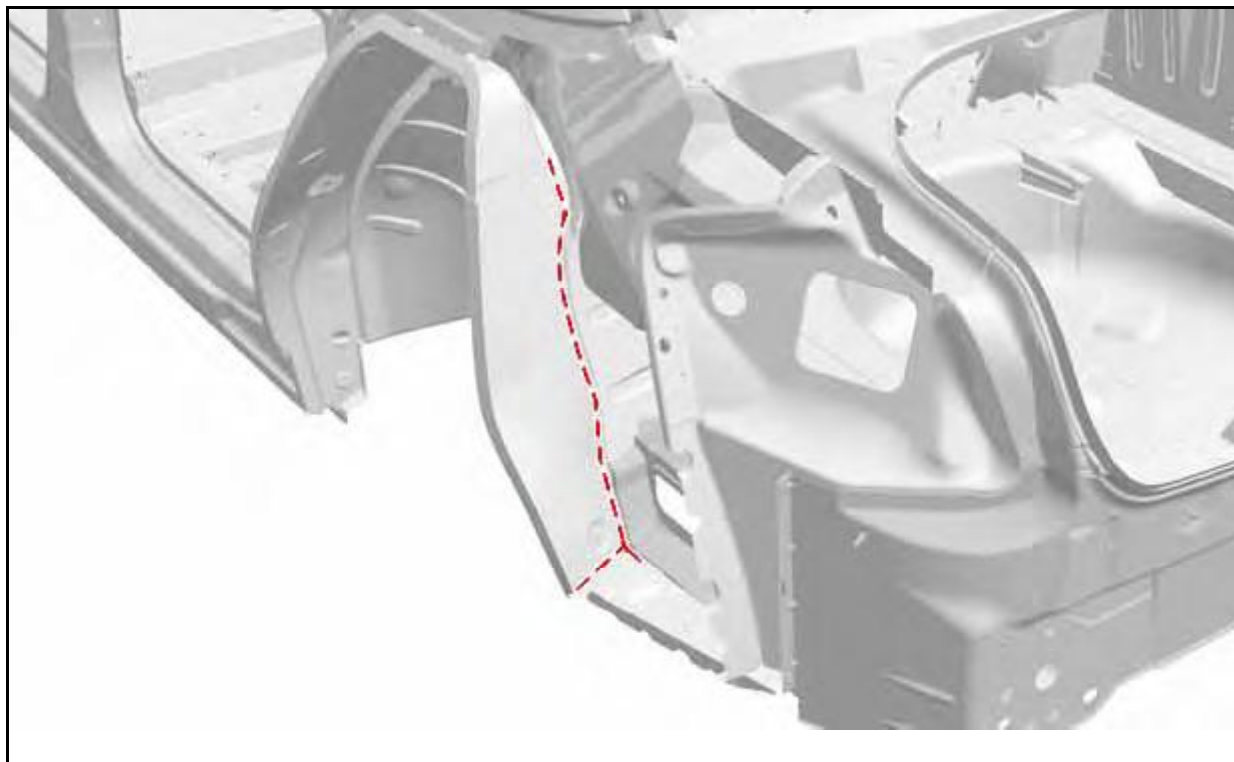
7- 密封-保护



图：C4CP1E4D

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。



图：C4CP1E5D

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：后围板合件

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

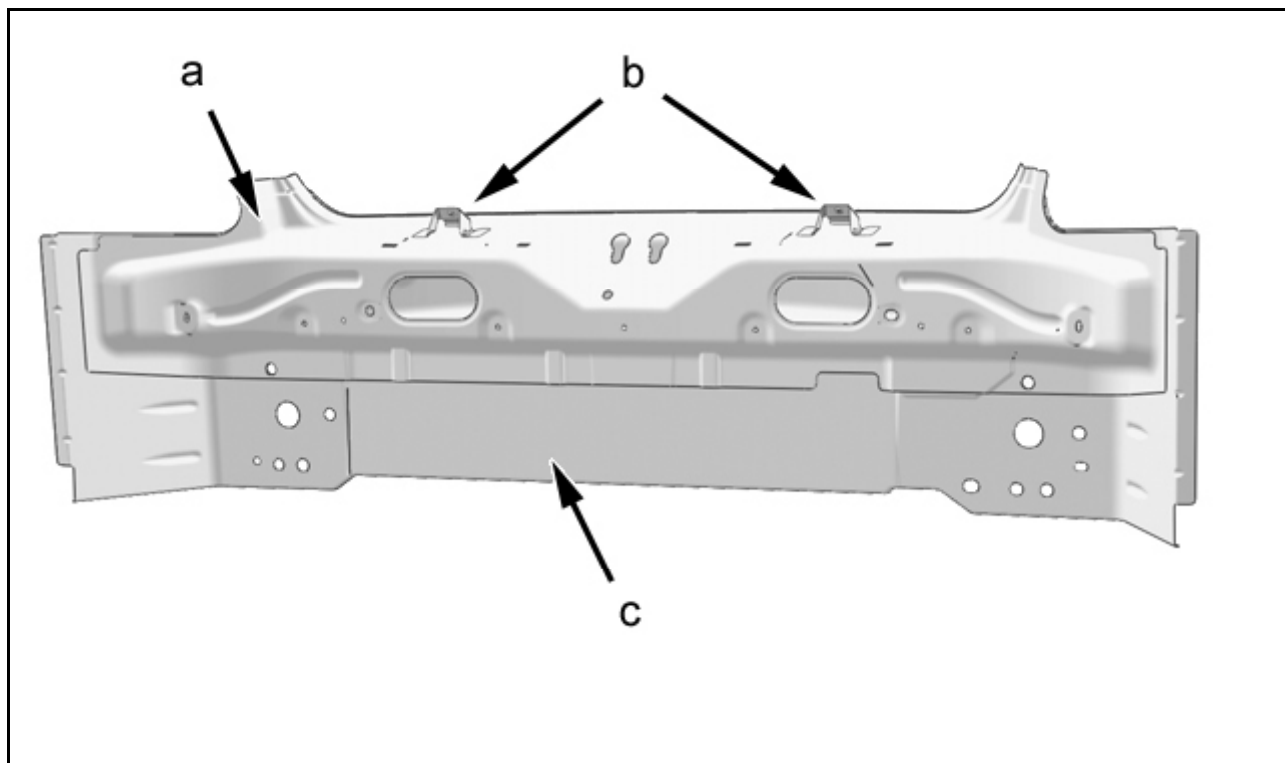
拆下-装上以下部件：

- 尾灯
- 后挡泥板（左右两侧）
- 后保险杠
- 备胎
- 后行李箱舱门门框上的密封条

拆下-装上行行李箱装饰件。

取下电线。

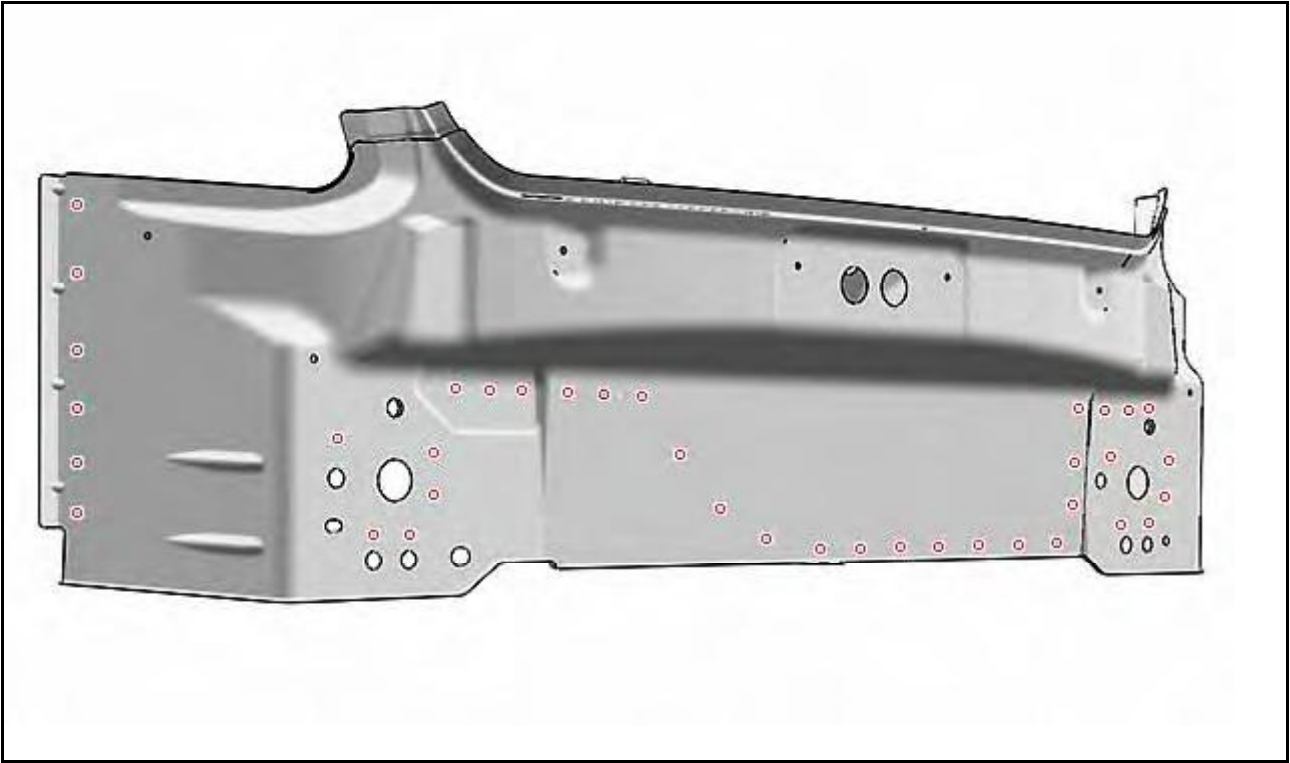
2- 备件



图：C4BP1LFD

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
"a"	后围板内板	0.77	低碳钢	G10/10
"b"	行李箱限位块支架	1.47	低碳钢	G10/10
"c"	后围板	0.77	低碳钢	G10/10

3- 备件的准备



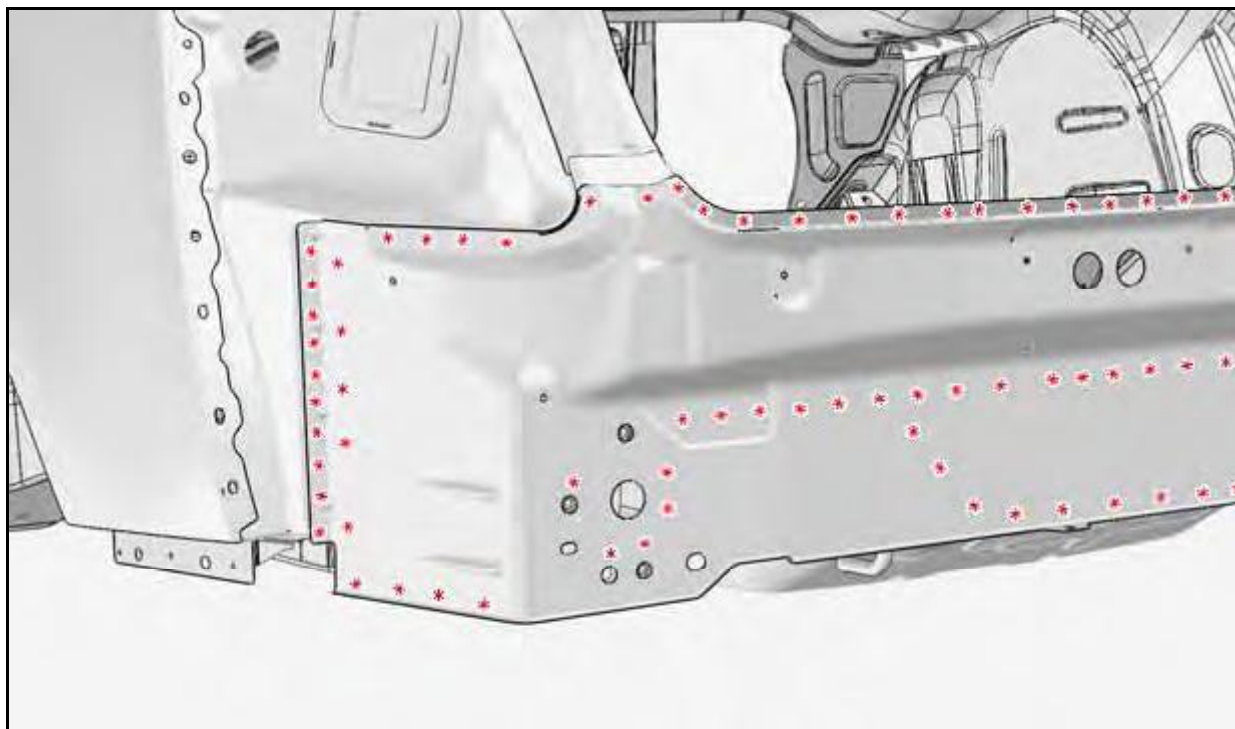
图： C4BP1LGD

后围板合件。

使用Ø6.5mm的钻头钻孔(左右两侧)。

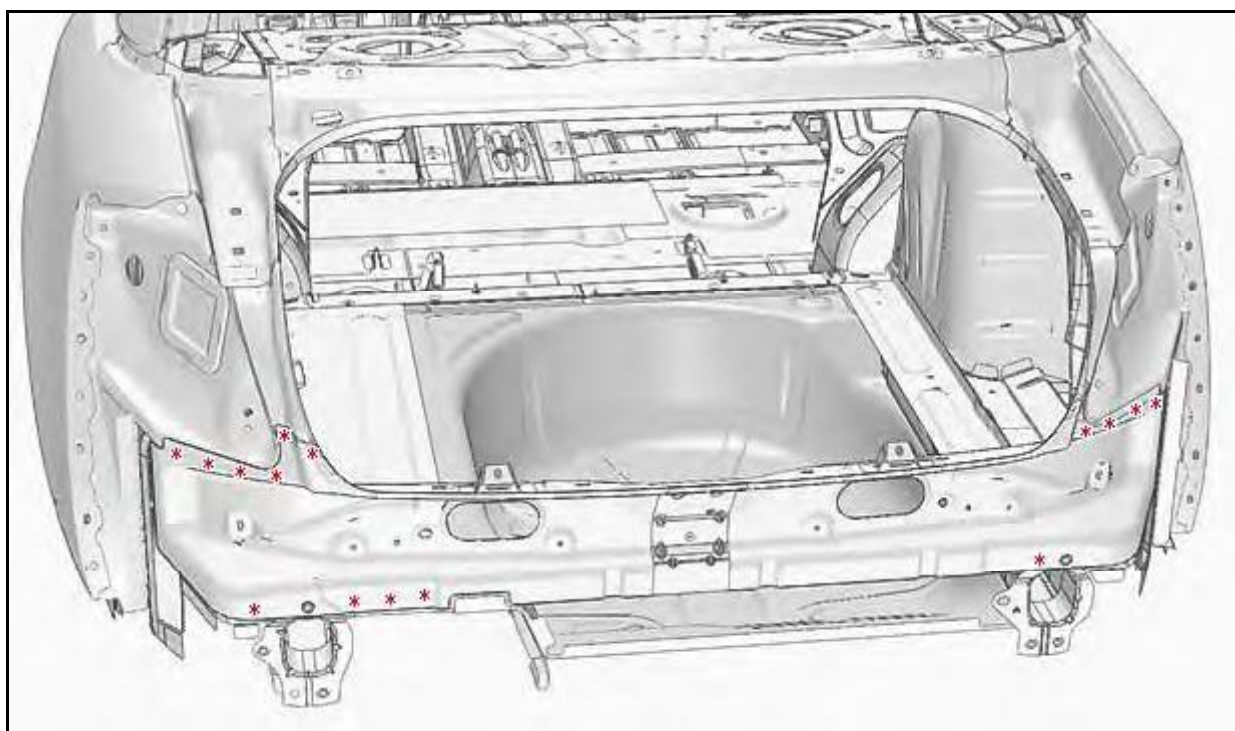
做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



图：C4BP1LAD

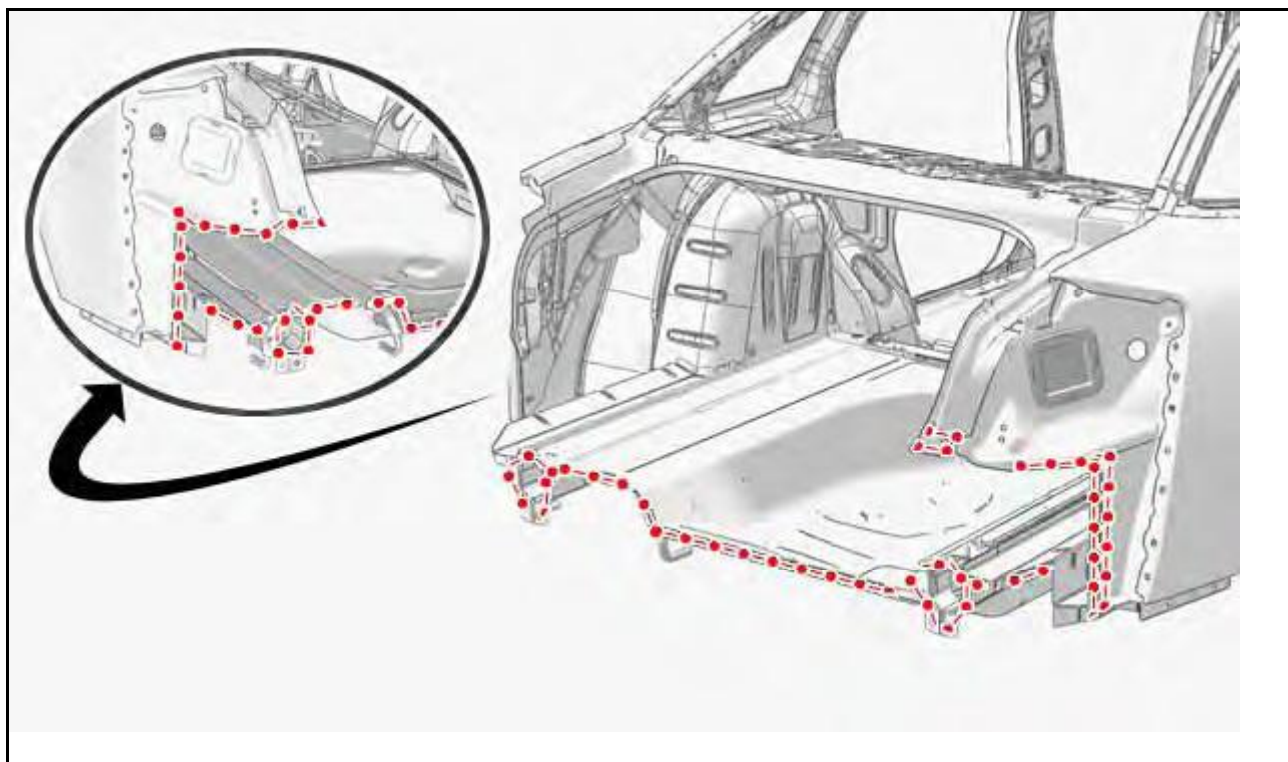
使用Ø8mm的铣刀分离焊点(左右两侧)。
拆下后围板合件。



图：C4BP1LHD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。
拆下后围板合件内板。

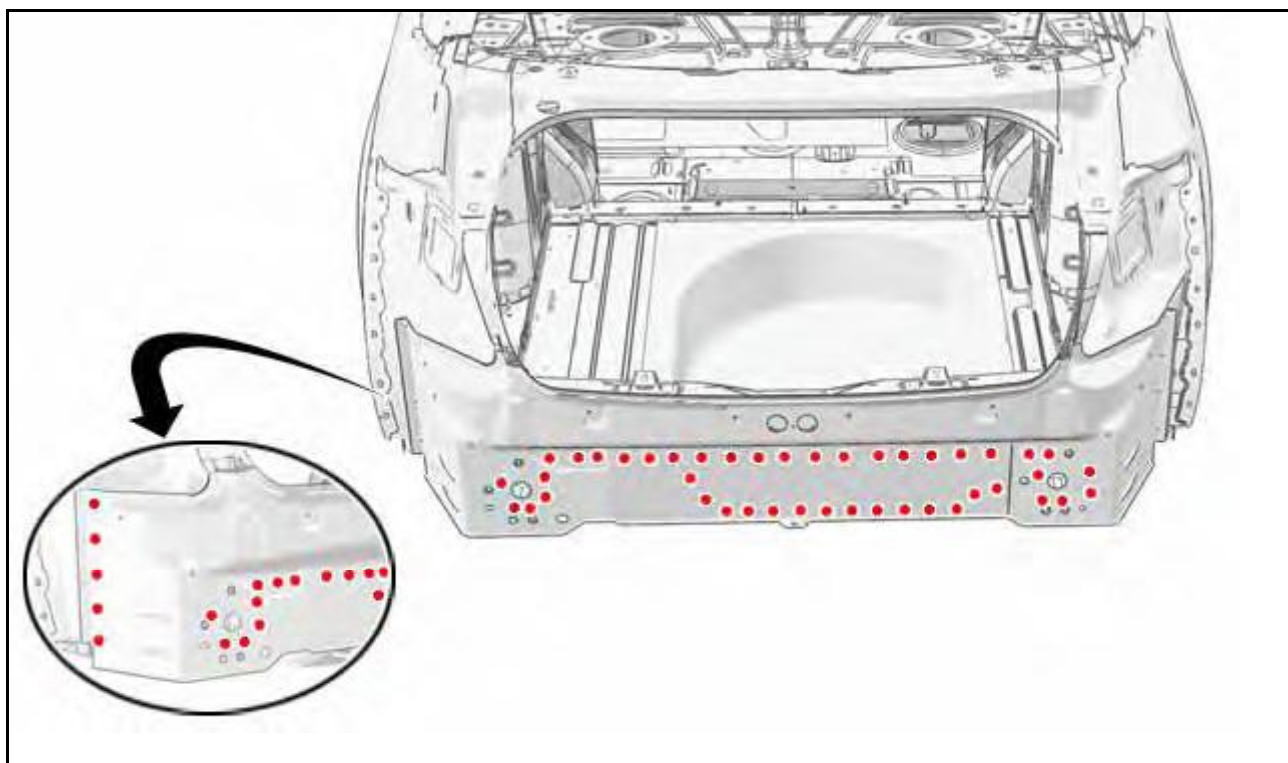
5- 车身的清洁准备



图：C4BP1LJD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接

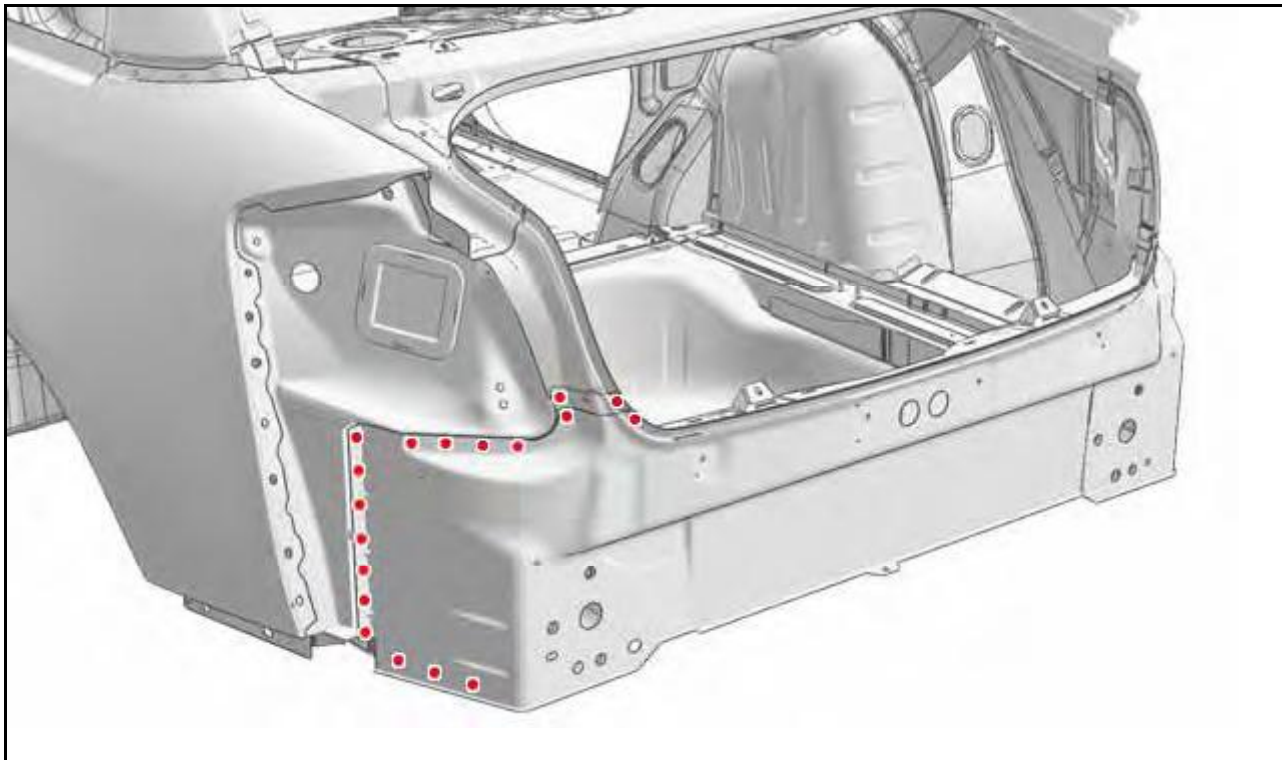


图：C4BP1LKD

装上后围板合件。

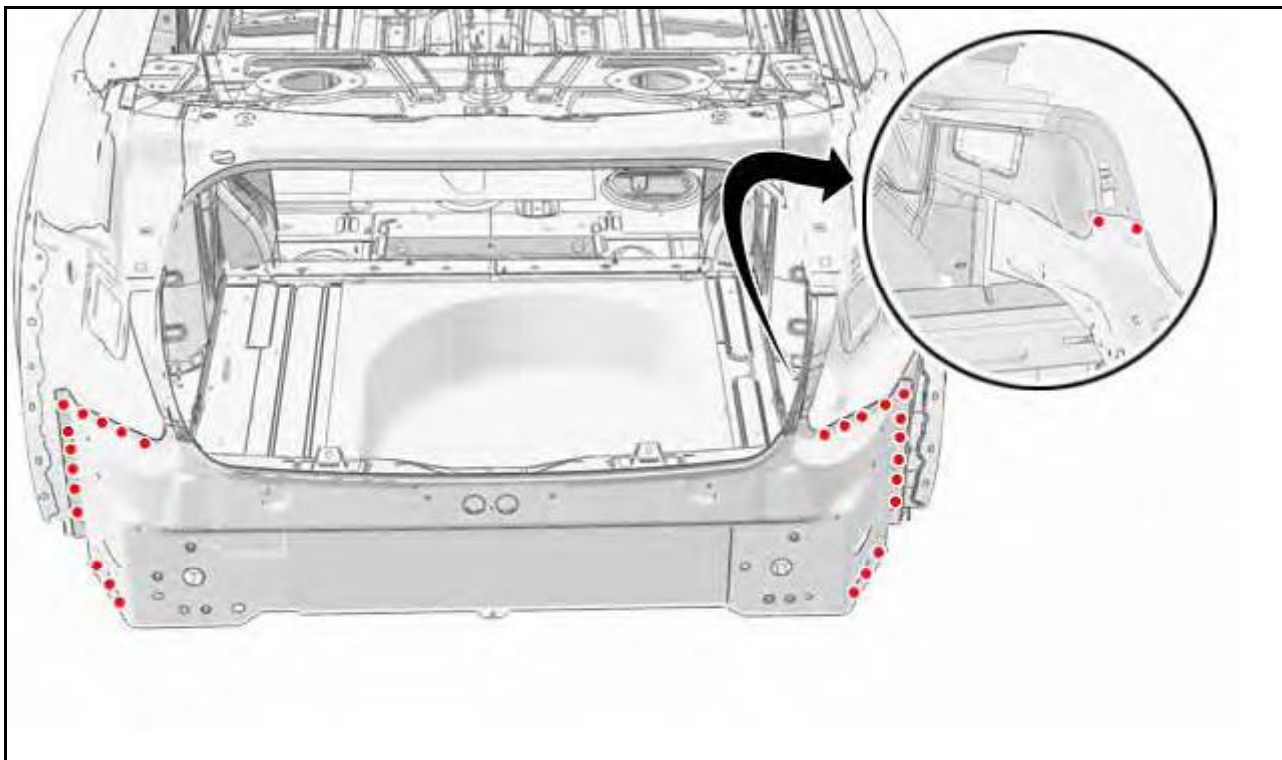
使用MAG塞焊进行焊接。

磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4BP1LLD

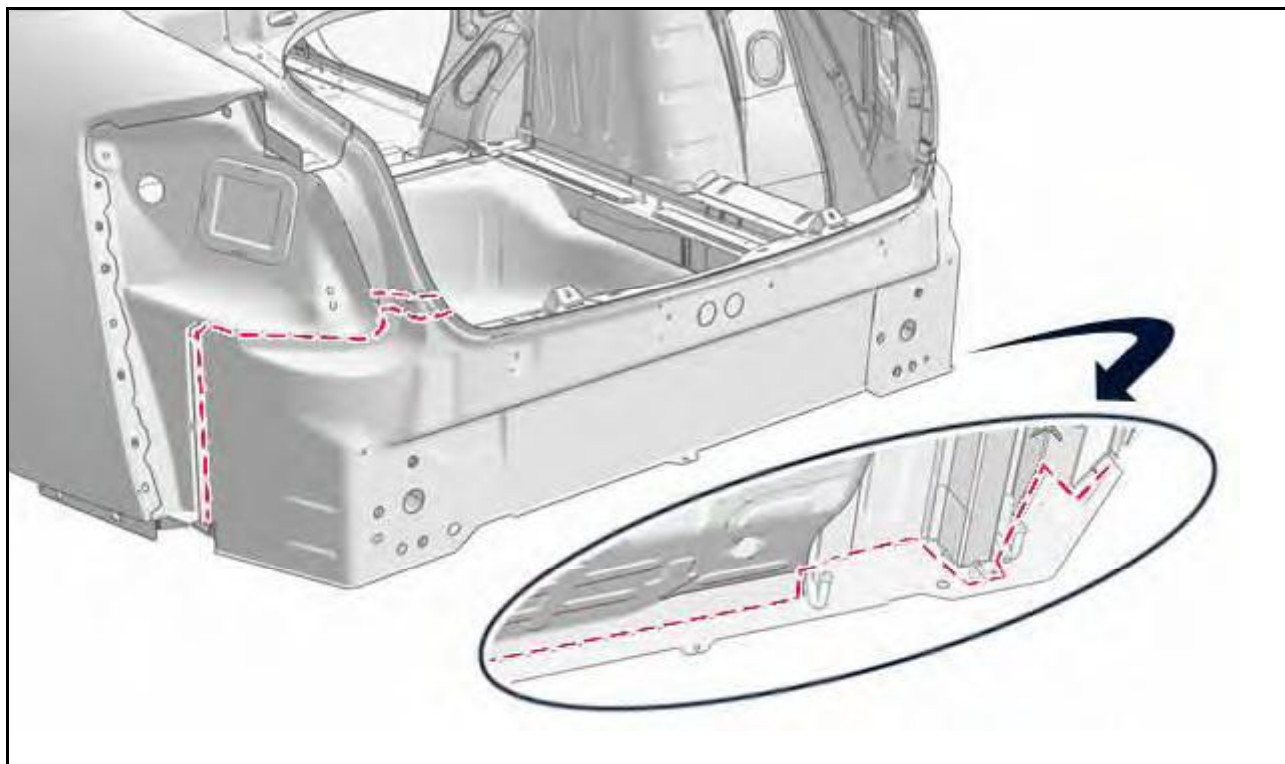
使用电焊机点焊焊接。



图：C4BP1LMD

使用电焊机点焊焊接。

7- 密封-保护



图：C4BP1LND

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作（参见相应操作说明）。

更换：后围板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

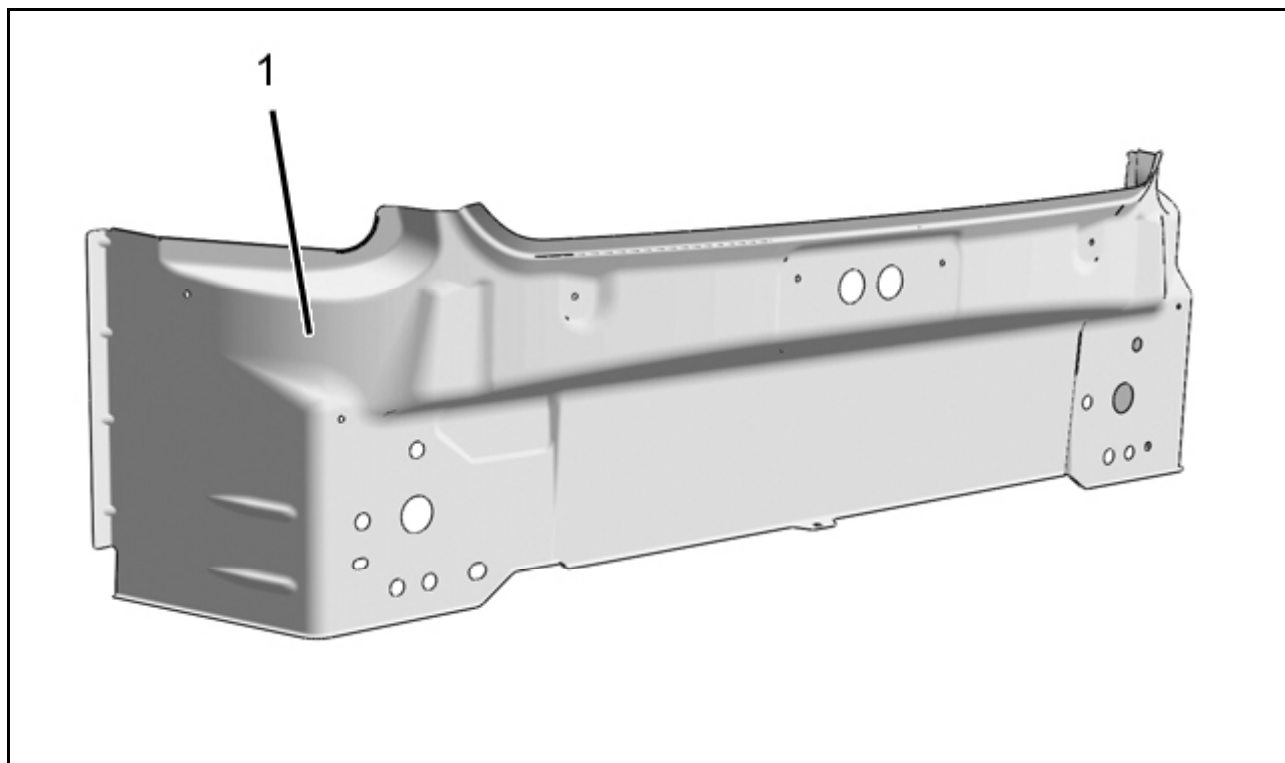
拆下-装上以下部件：

- 尾灯
- 后挡泥板（左右两侧）
- 后保险杠
- 备胎
- 后行李箱门门框密封条

拆下-装上行行李箱装饰件。

取下电线。

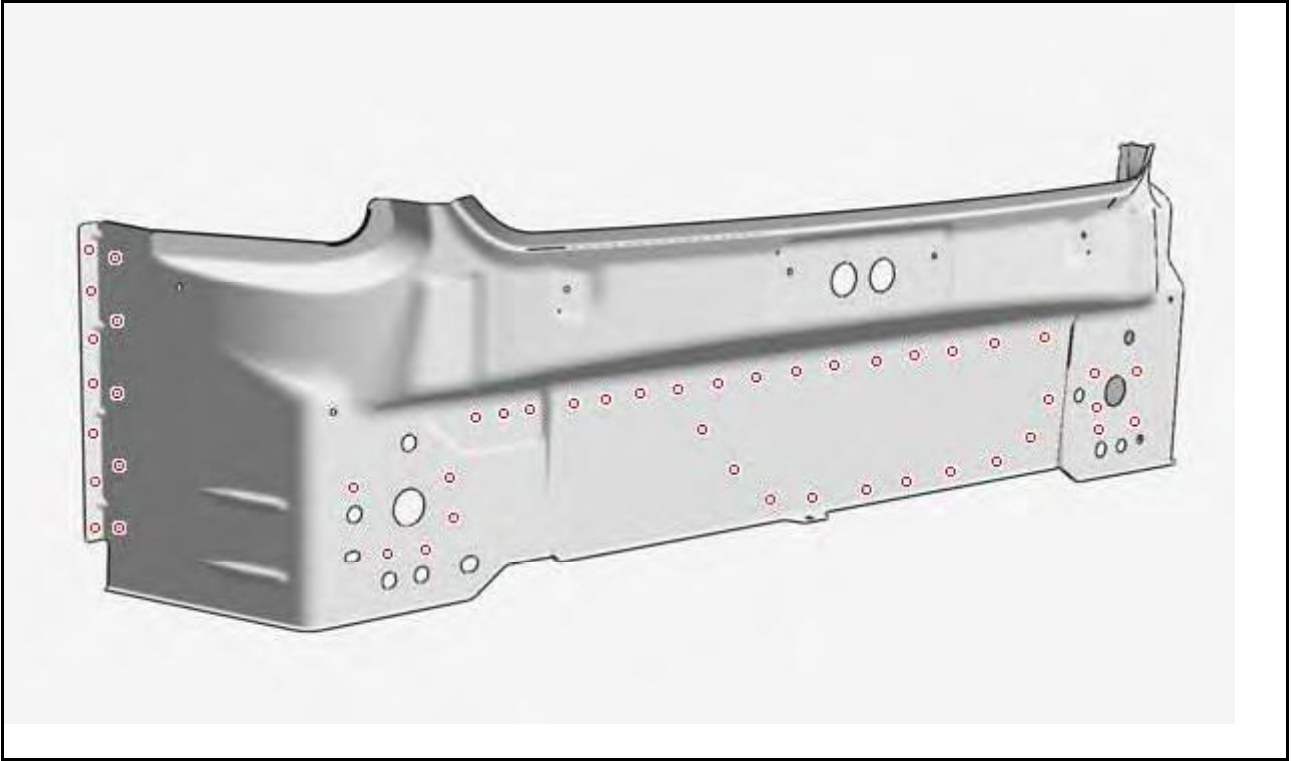
2- 备件



图：C4BP1L8D

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
1	后围板	0.77	低碳钢	G10/10

3- 备件准备



图：C4BP1L9D

使用Ø6.5mm的钻头钻孔。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开

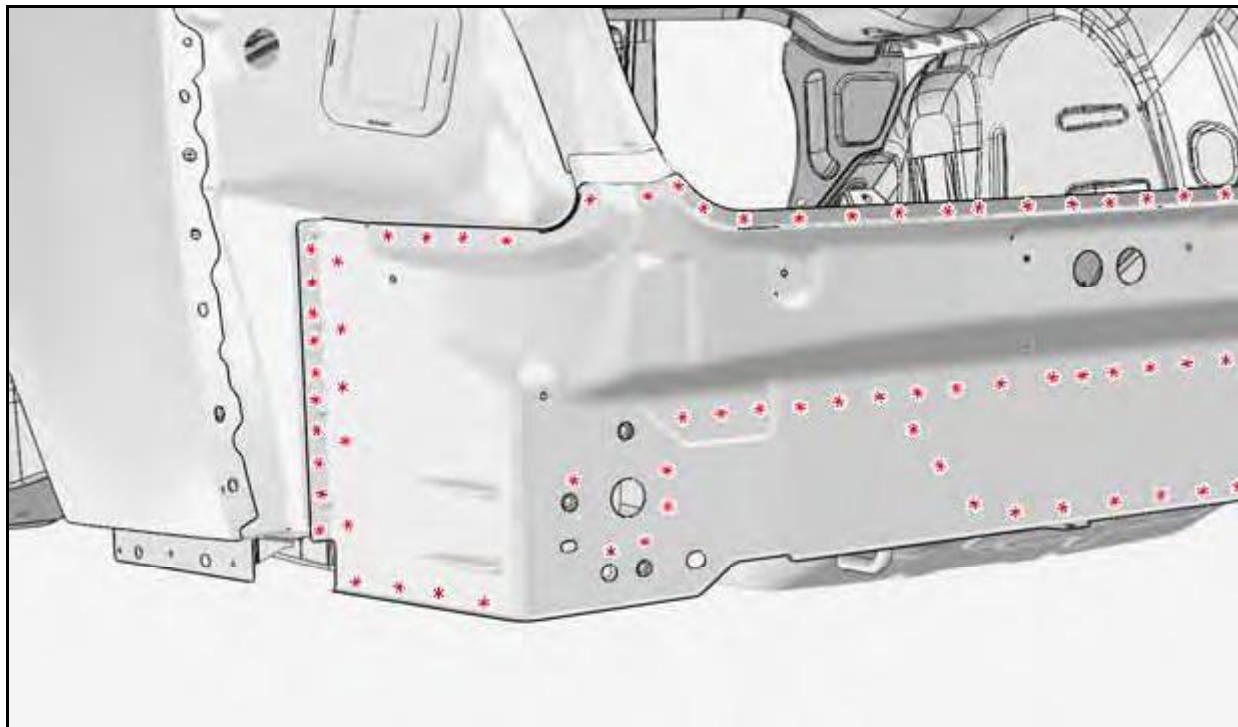


图: C4BP1LAD

对称操作:

- 使用 $\varnothing 8\text{mm}$ 的铣刀分离焊点。

- 拆下后围板内板
- 拆下后围板。

5- 车身的清洁准备

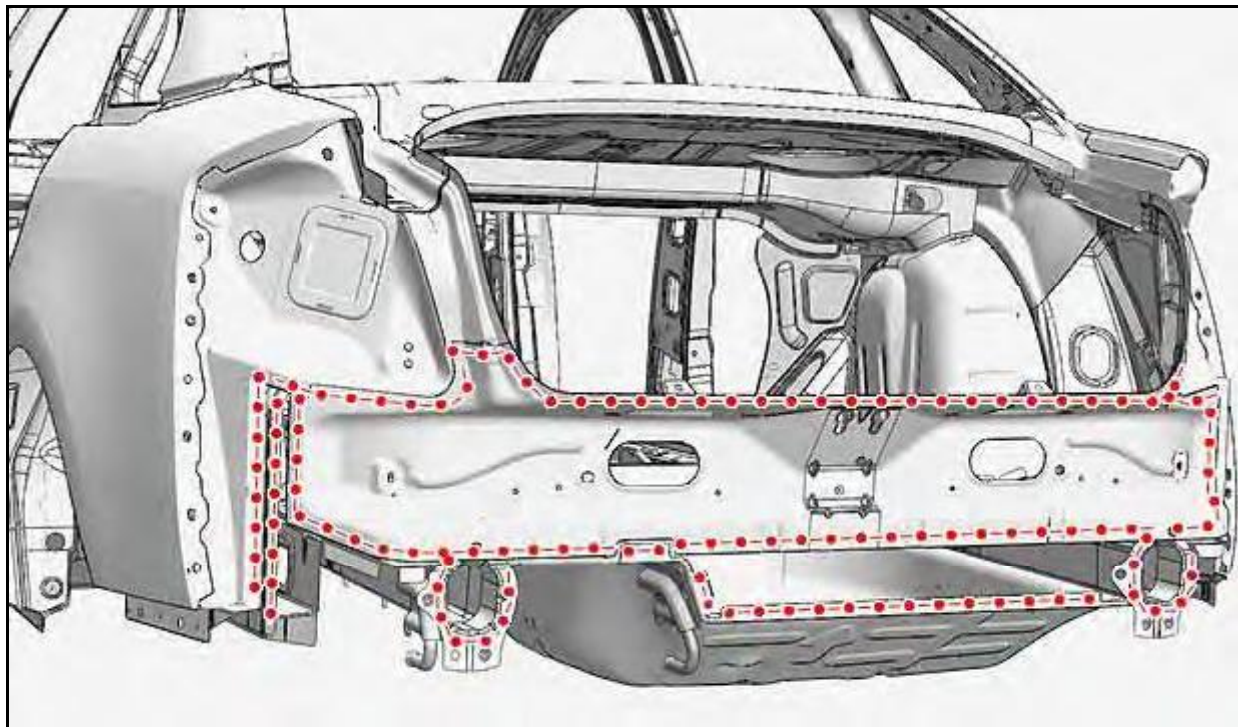
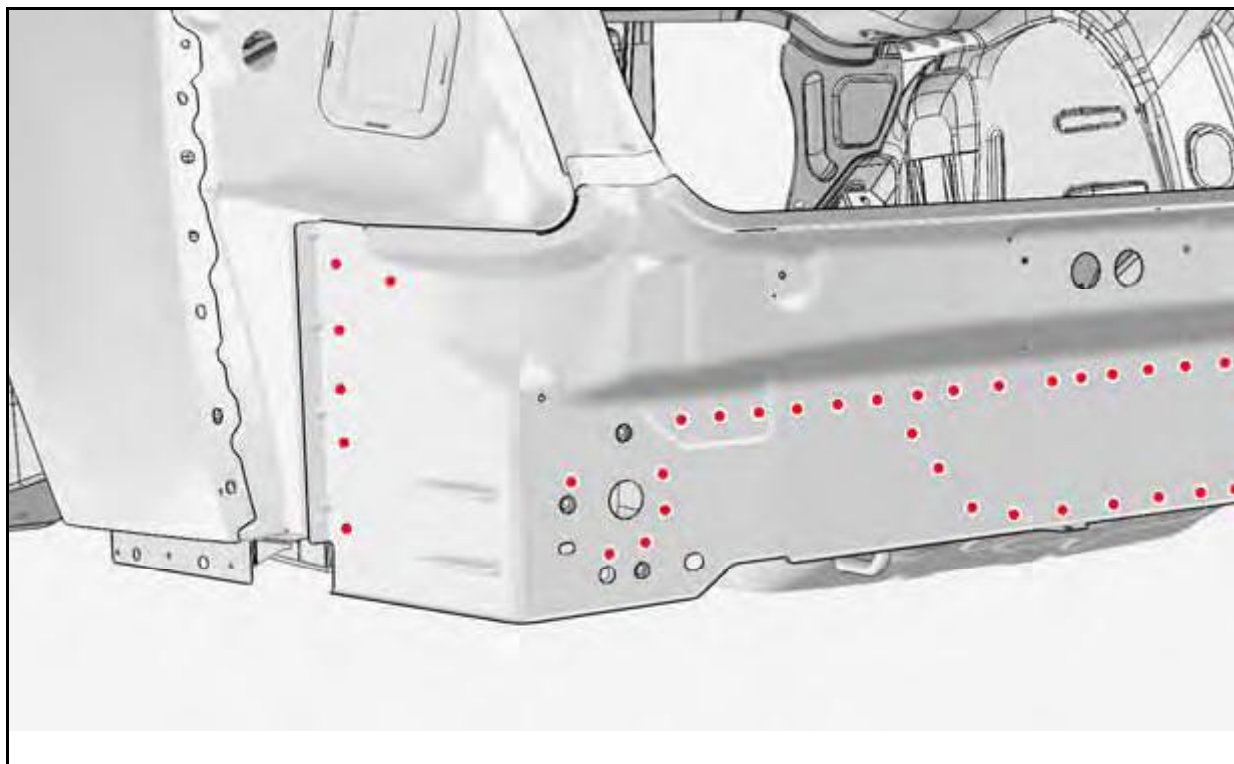


图: C4BP1LBD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接

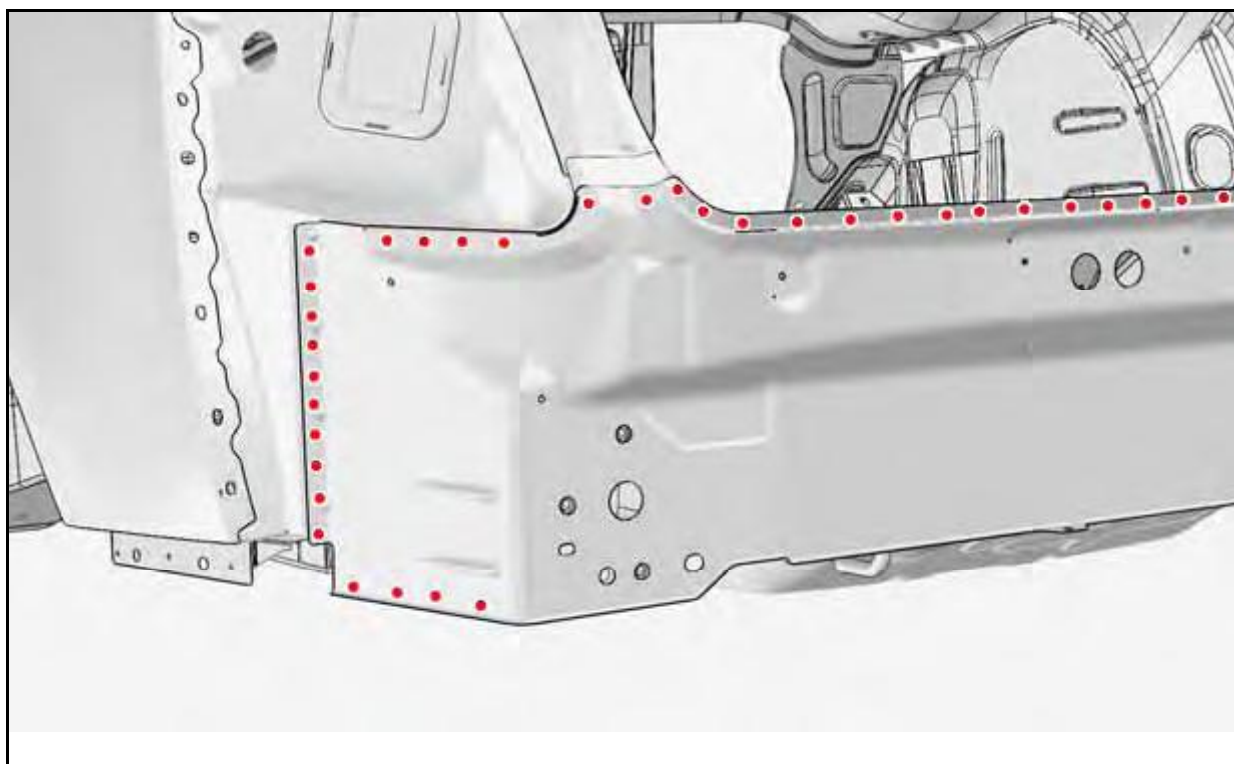


图：C4BP1LCD

对称操作：

使用MAG塞焊进行焊接。

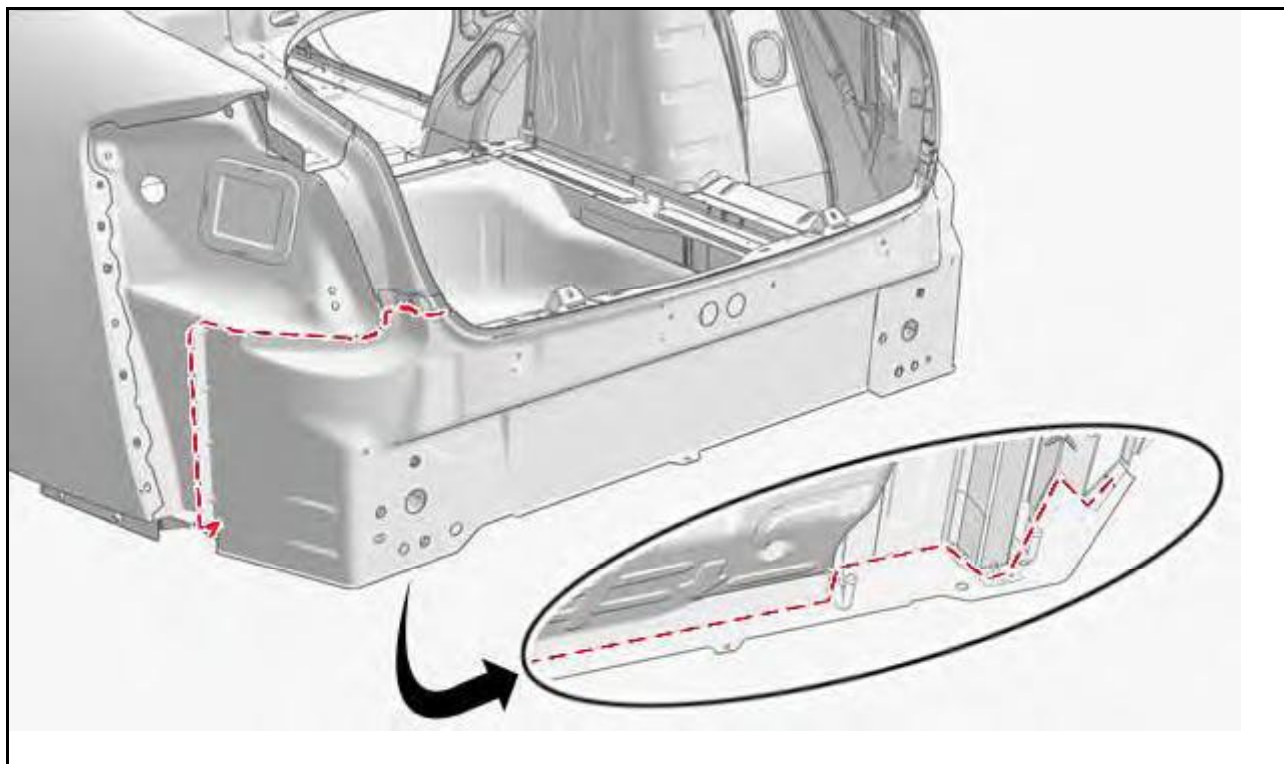
磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4BP1LDD

使用电焊机点焊焊接。

7- 密封-保护



图：C4BP1LED

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

必须执行：执行蓄电池重新连接后所需的工序（参见相应操作说明）。

更换：后围板合件和后承载地板合件

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆下-装上以下部件：

- 后行李箱盖
- 尾灯
- 后挡泥板（左右两侧）
- 后保险杠
- 后地板地毯
- 备胎
- 后排座椅背
- 后排椅座
- 后搁板
- 后轮罩装饰条(左右两侧)
- 后行李箱门门框封条
- 排气管
- 燃油箱
- 隔热板

拆下-装上行行李箱装饰件。

取下电线。

2- 备件

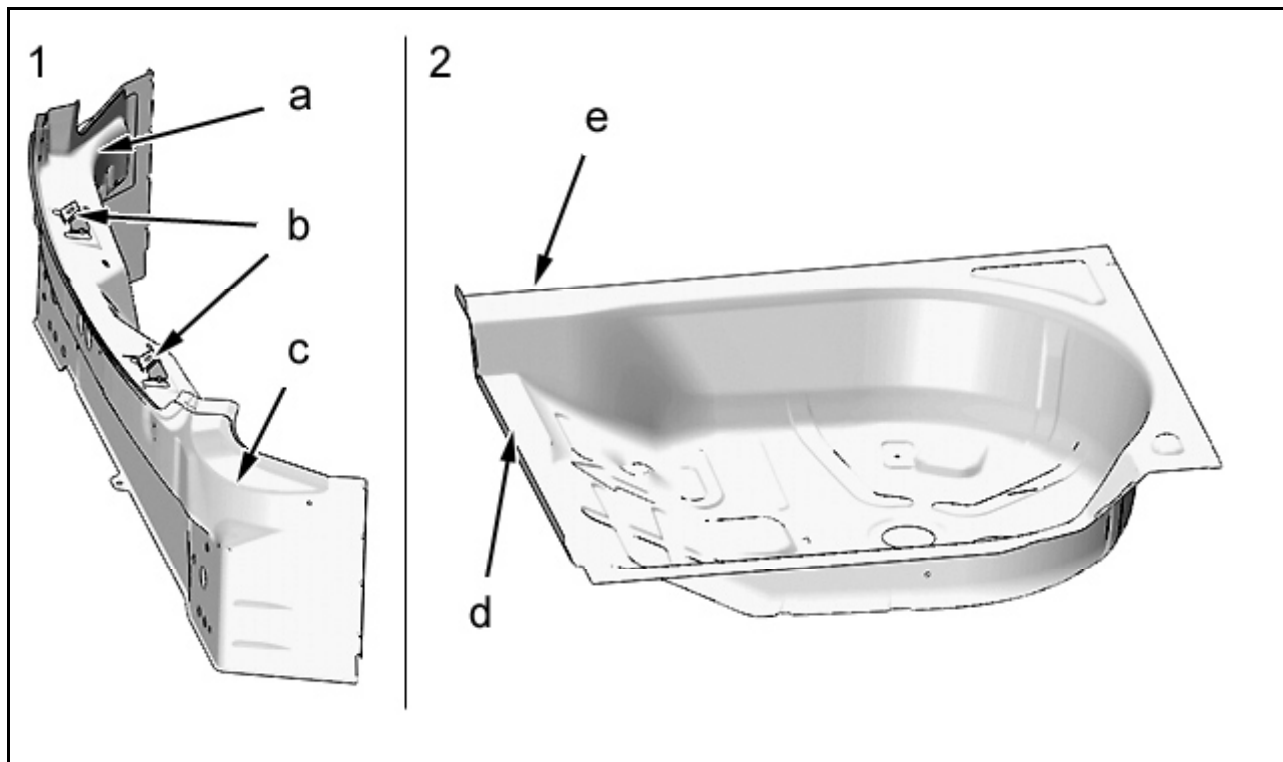


图: C4BP1LPD

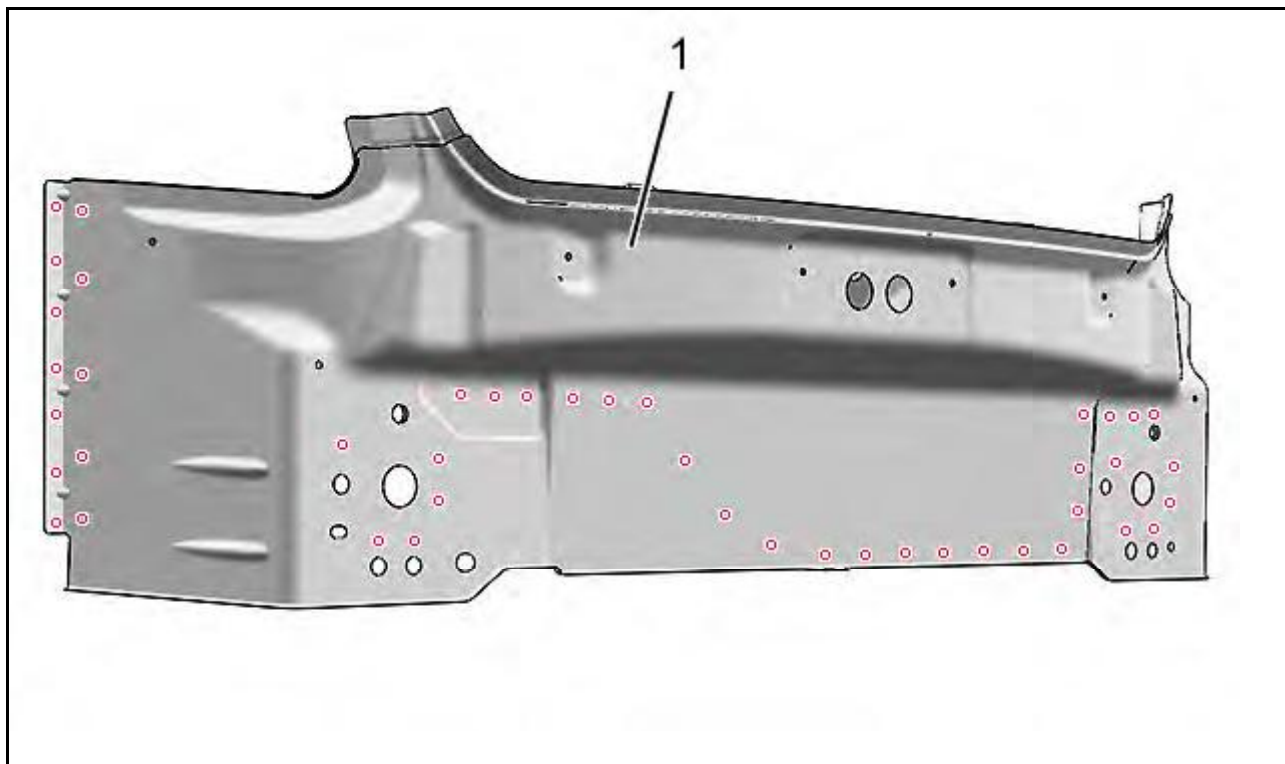
后围板合件(1):

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
"a"	后围板内板	0.77	低碳钢	G10/10
"b"	行李箱限位块支架	1.47	低碳钢	G10/10
"c"	后围板	0.77	低碳钢	G10/10

后承载地板(2):

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
"d"	后承载地板	0.97	低碳钢	G10/10
"e"	排气管后支架	2.45/1.5	HLE	G10/10

3- 备件准备

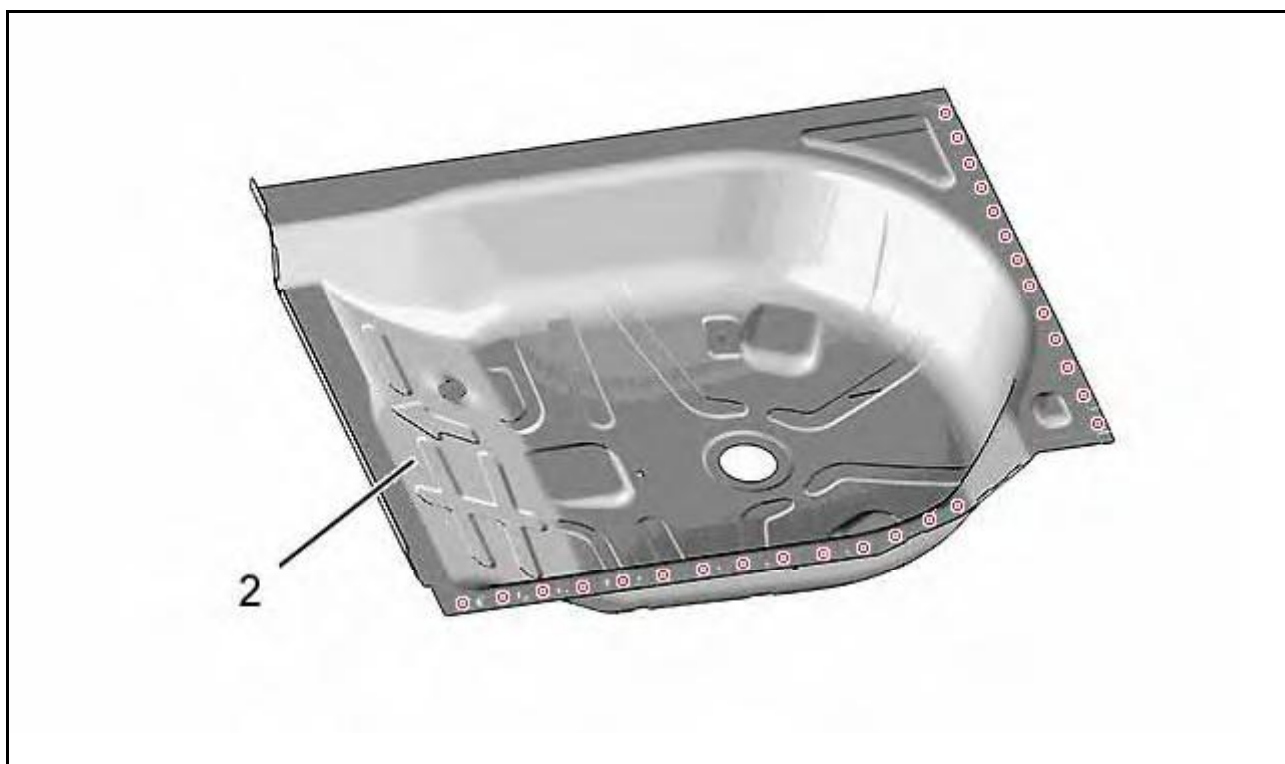


图：C4BP1LQD

后围板合件(1)。

使用Ø6.5mm的钻头钻孔(左右两侧)。

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



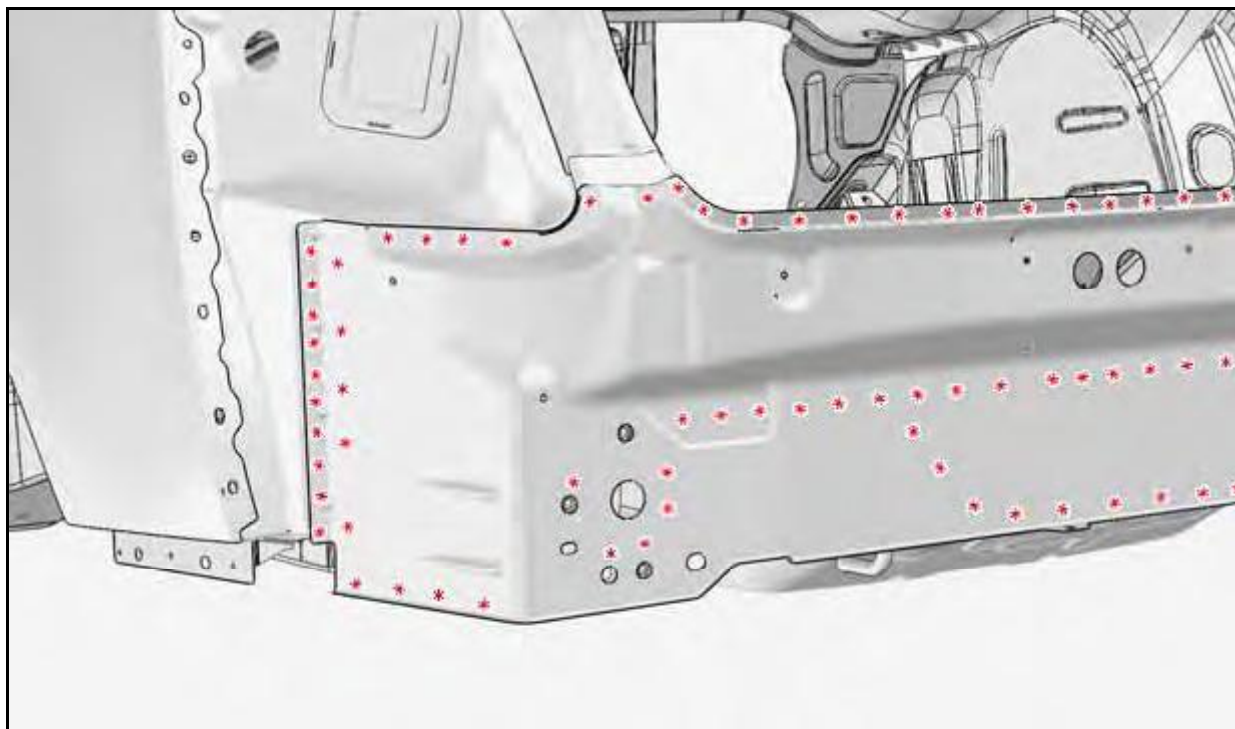
图：C4BP1LRD

后承载地板(2)。

使用Ø6.5mm的钻头钻孔。

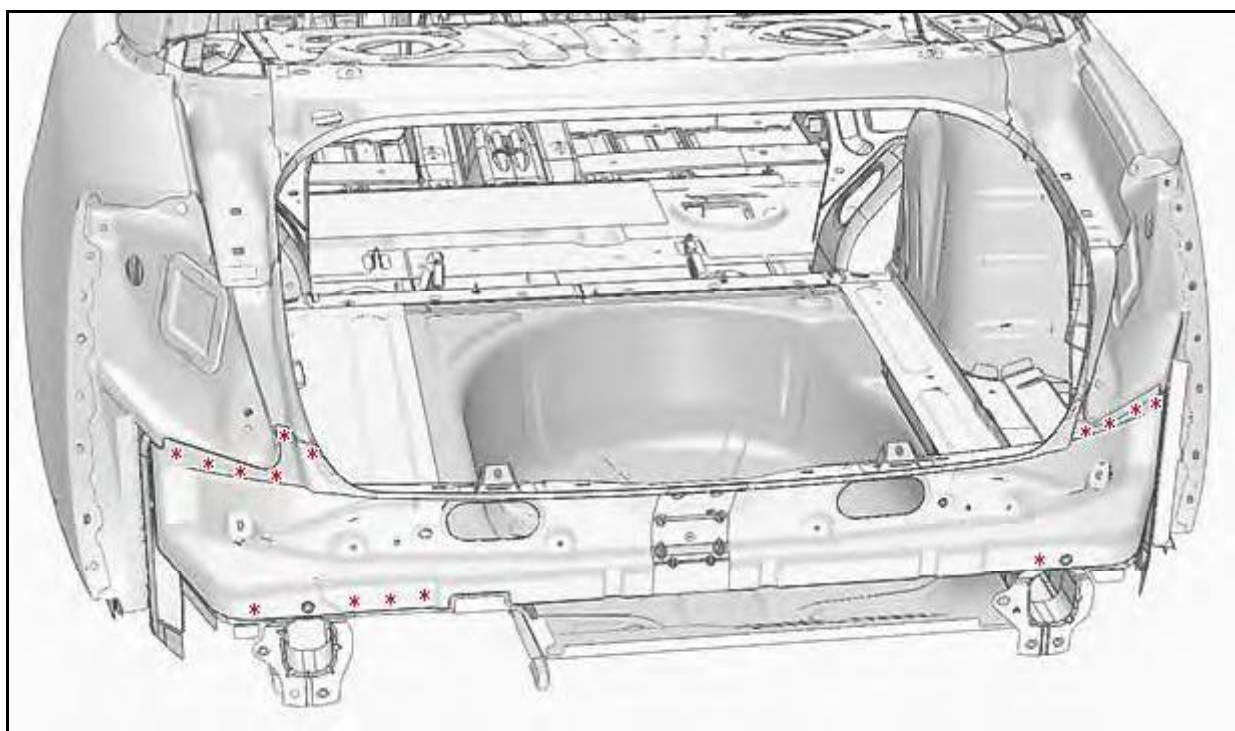
做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



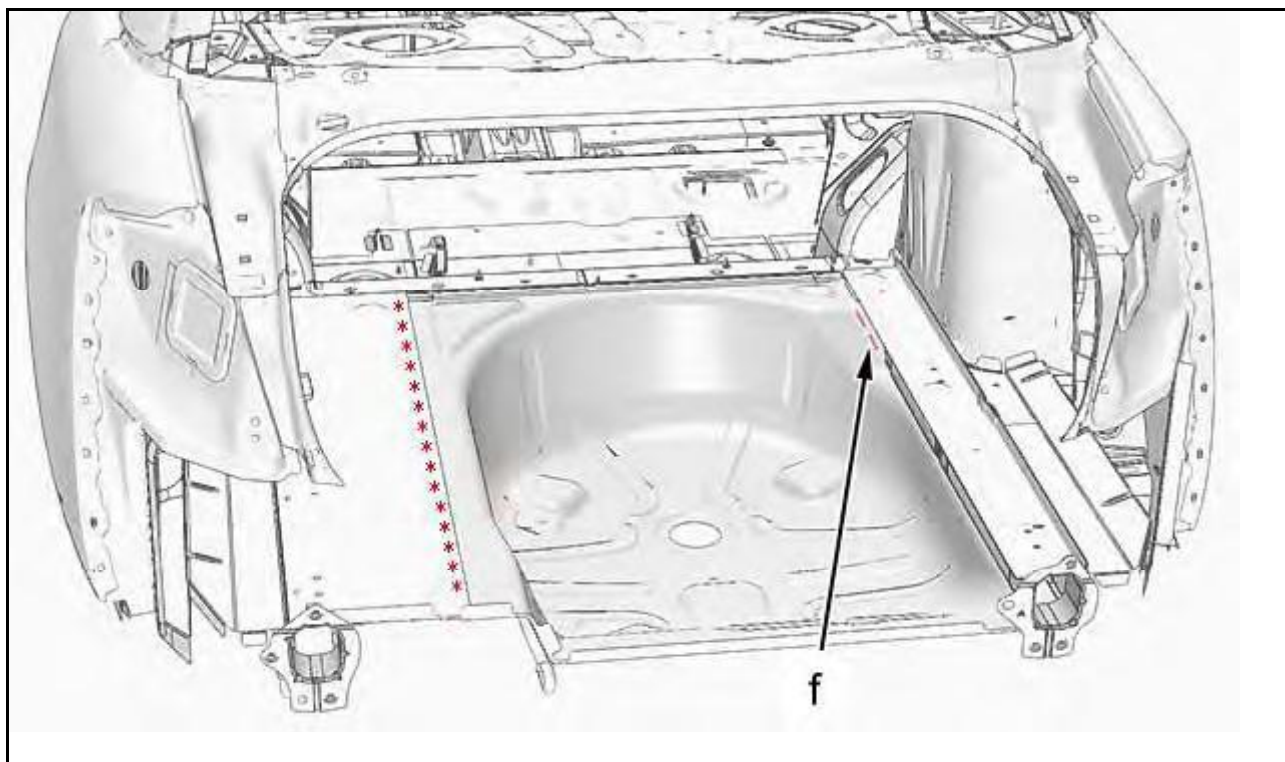
图：C4BP1LAD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点(左右两侧)。
拆下后围板。



图：C4BP1LHD

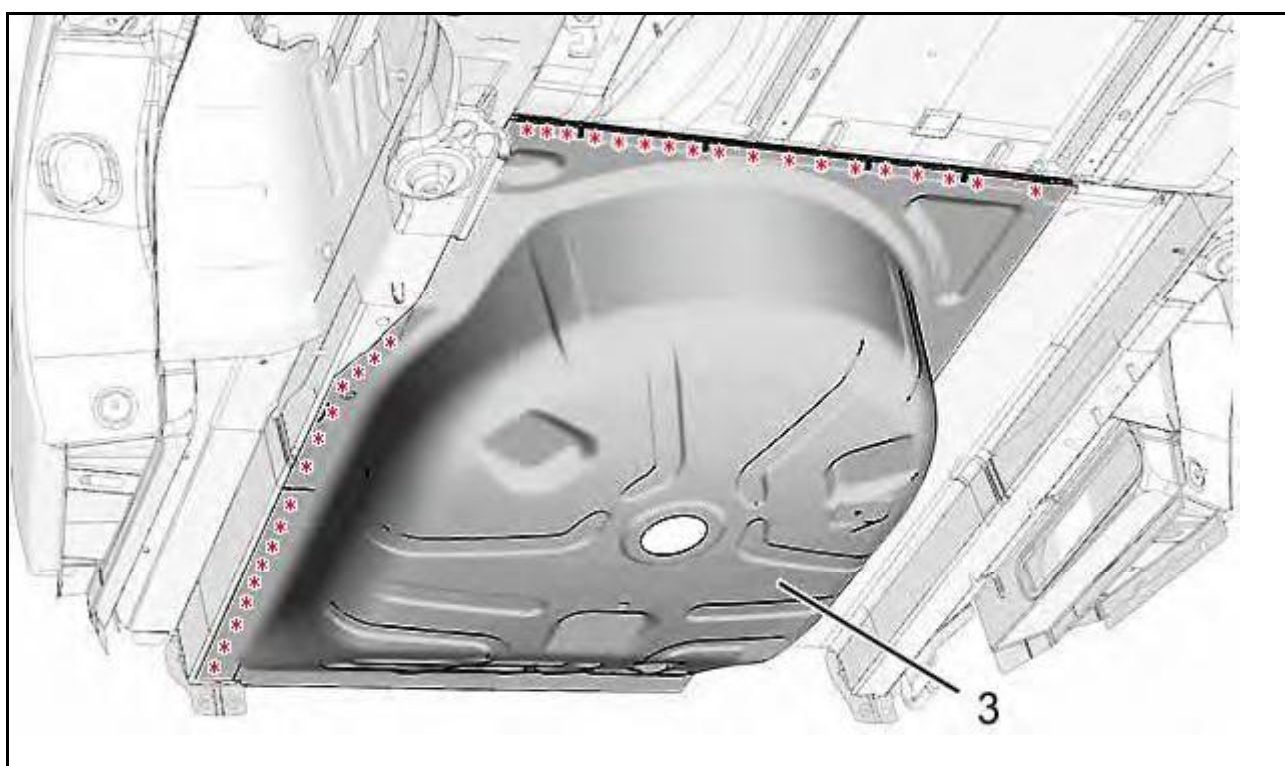
使用Ø8mm的铣刀分离焊点。
拆下后围板内板。



图：C4BP1LSD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

磨平“f”处的MAG缝焊的焊瘤。

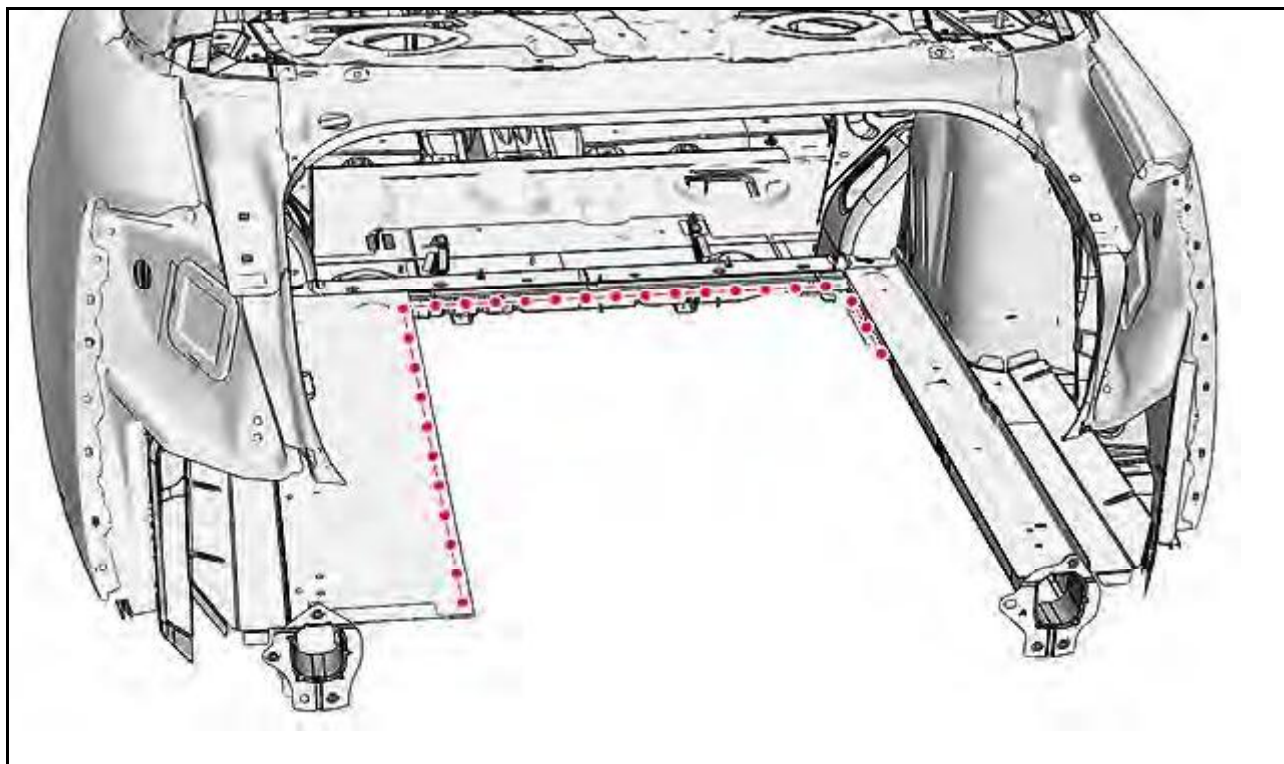


图：C4BP1LTD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

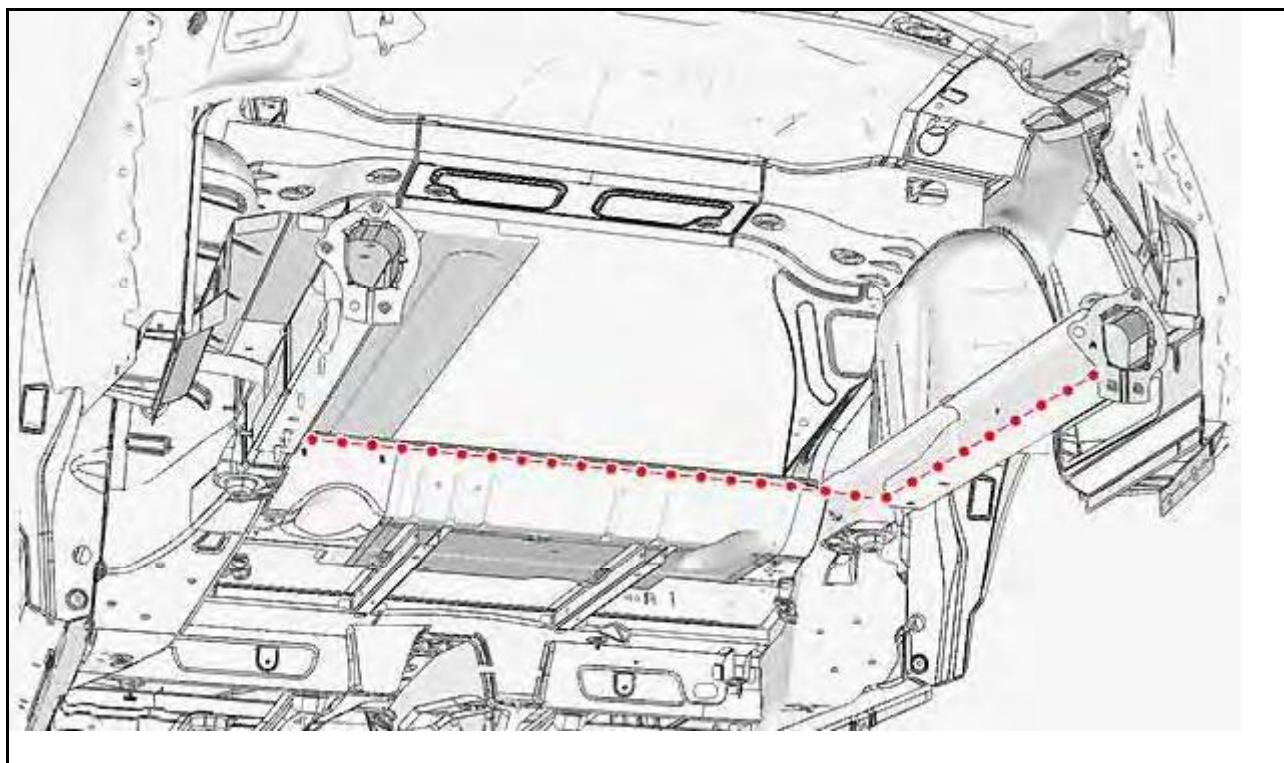
拆下后承载地板合件(3)。

5- 车身的清洁准备



图：C4BP1LUD

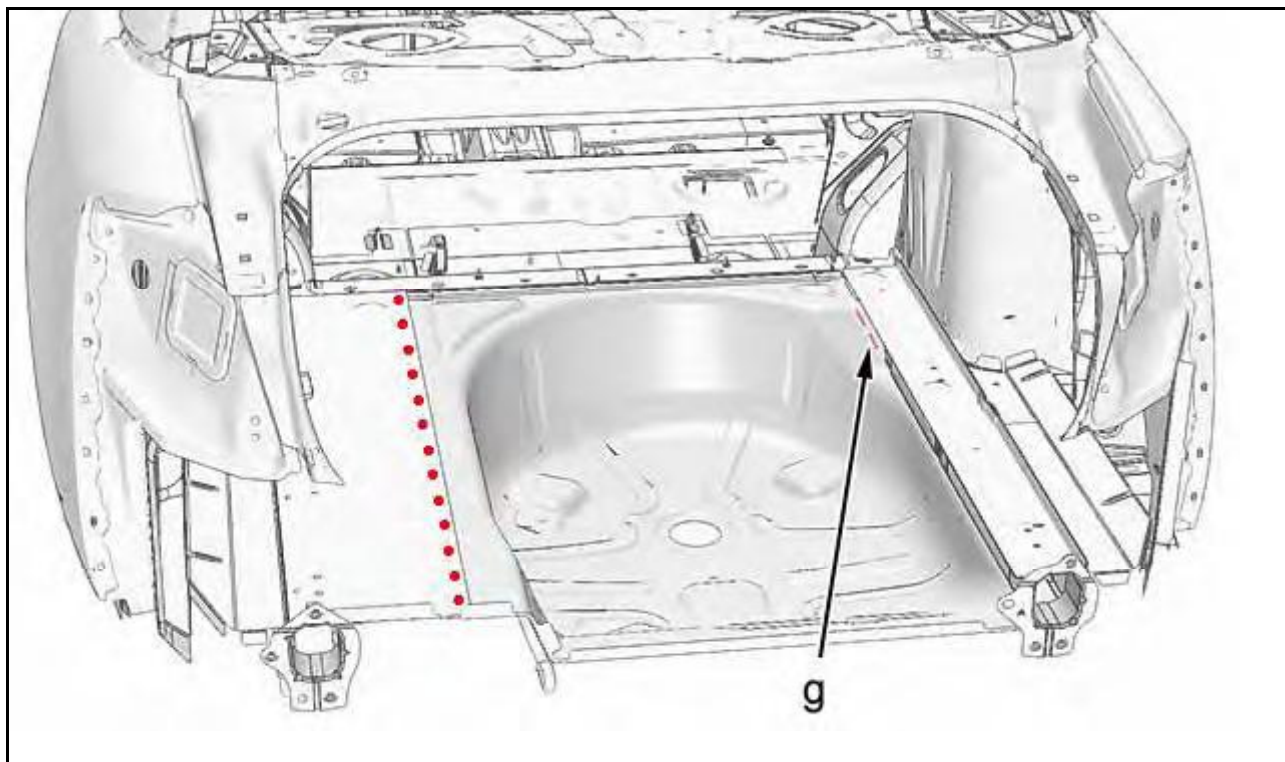
做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。



图：C4BP1LVD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接



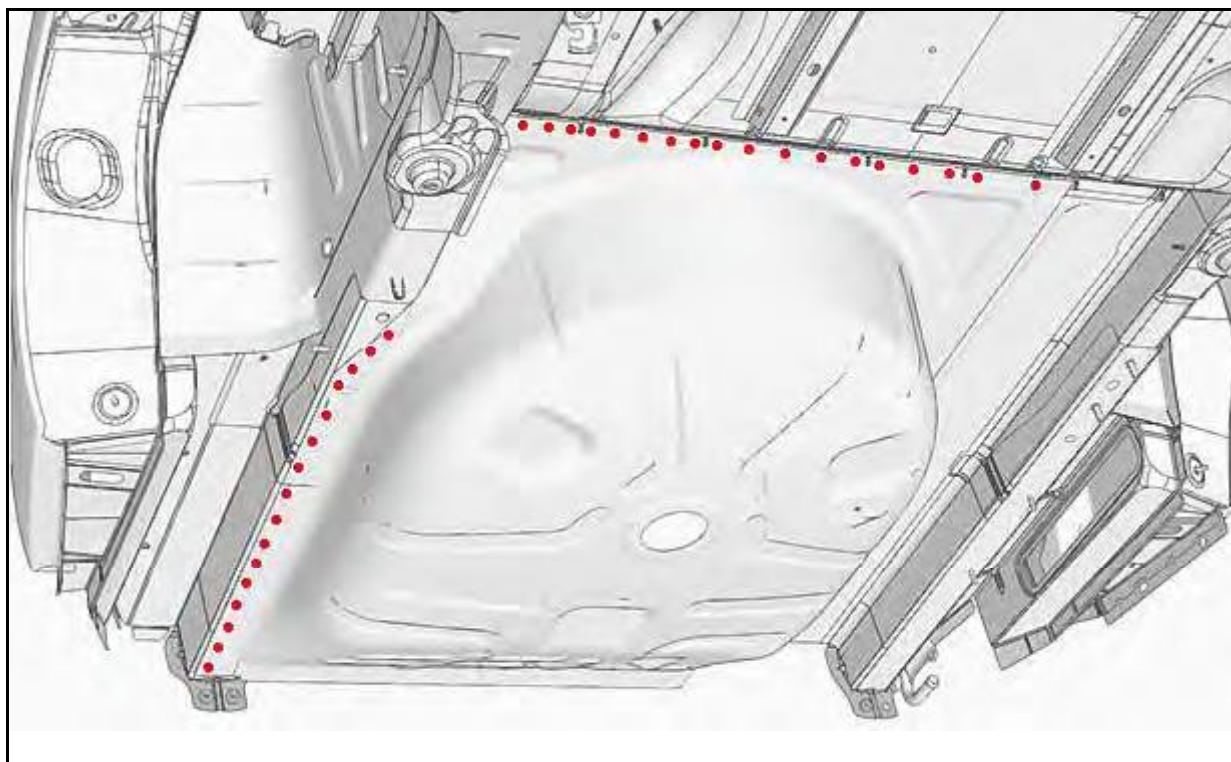
图：C4BP1LWD

装上后承载地板合件。

使用MAG塞焊进行焊接。

在“g”处使用MAG缝焊进行焊接。

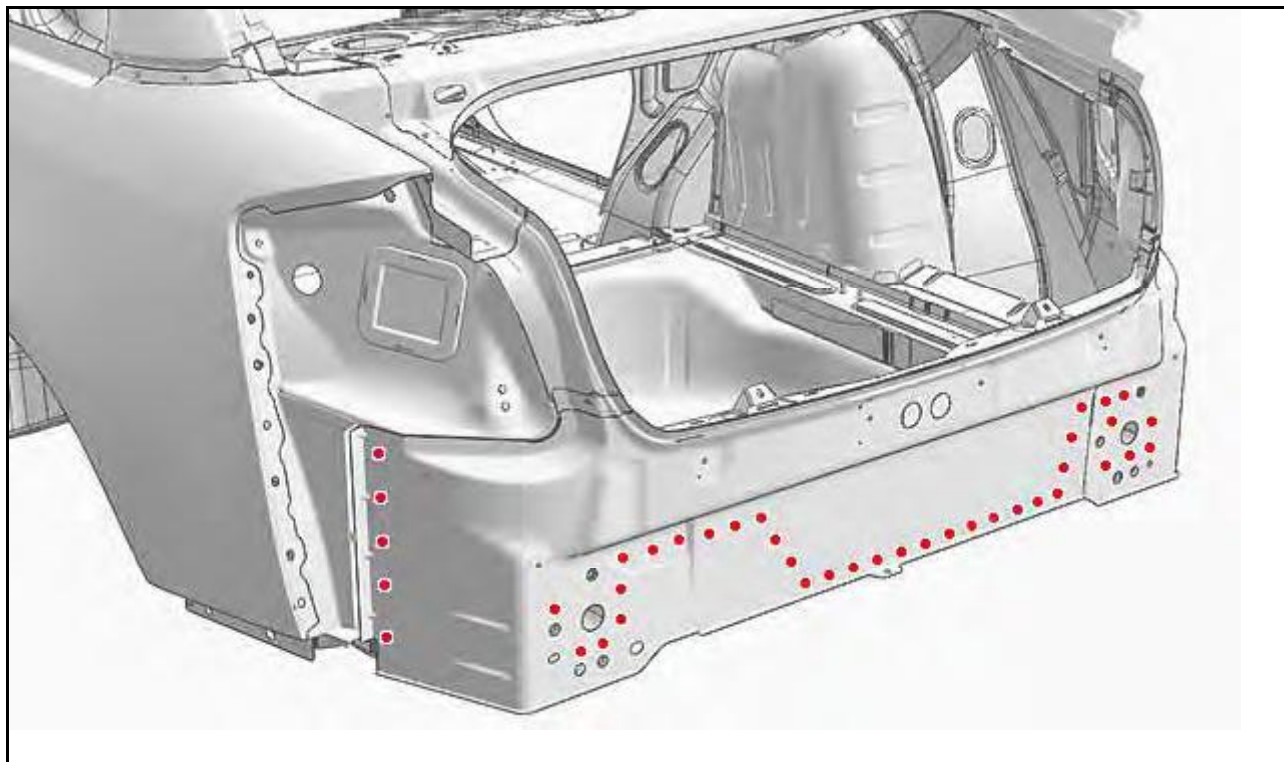
磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4BP1LXD

使用MAG塞焊进行焊接。

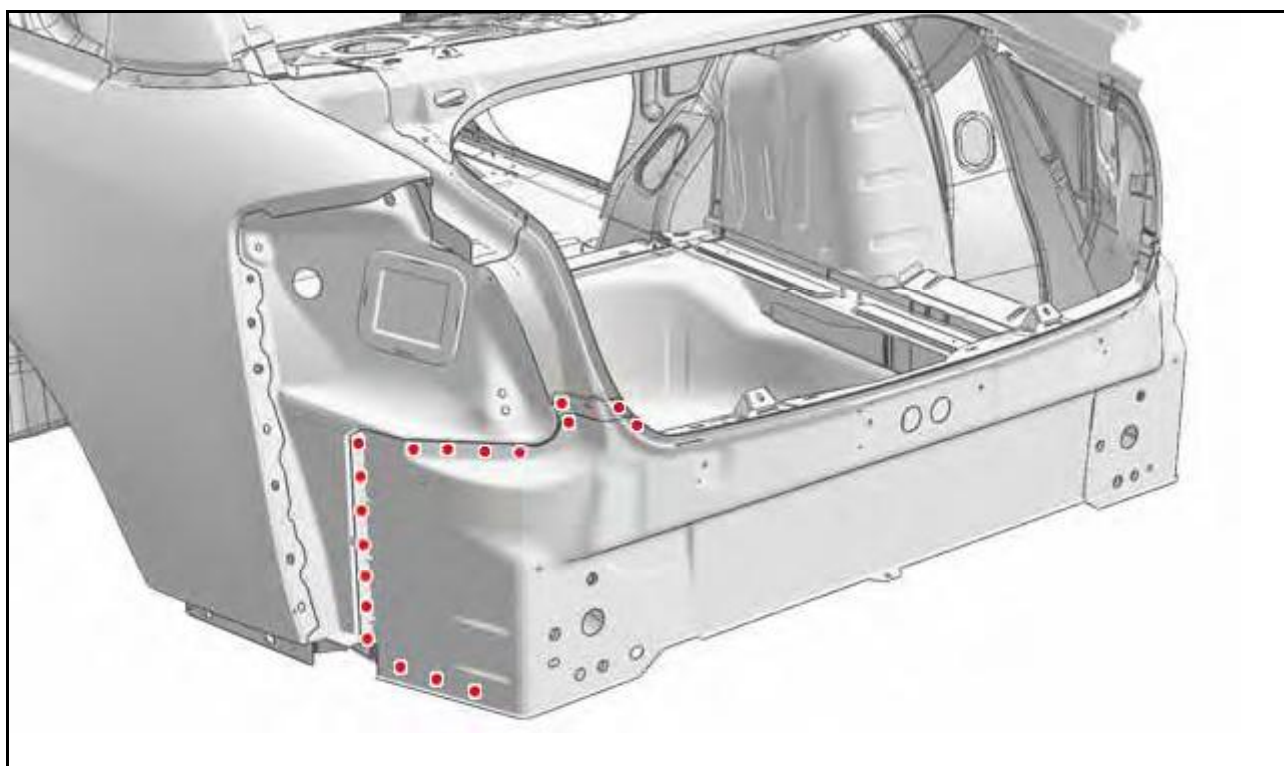
磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4BP1LYD

使用MAG塞焊进行焊接。

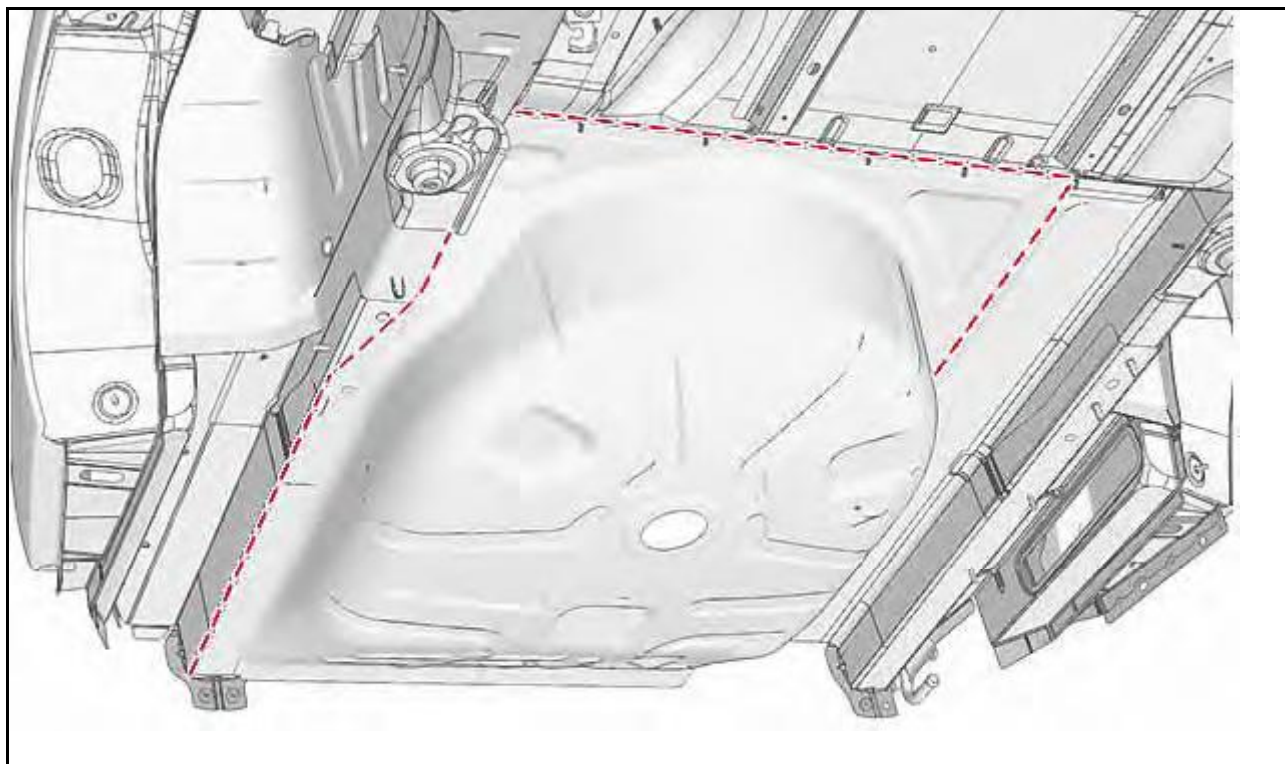
磨平MAG塞焊的焊点。



图：C4BP1LLD

使用电焊机点焊焊接。

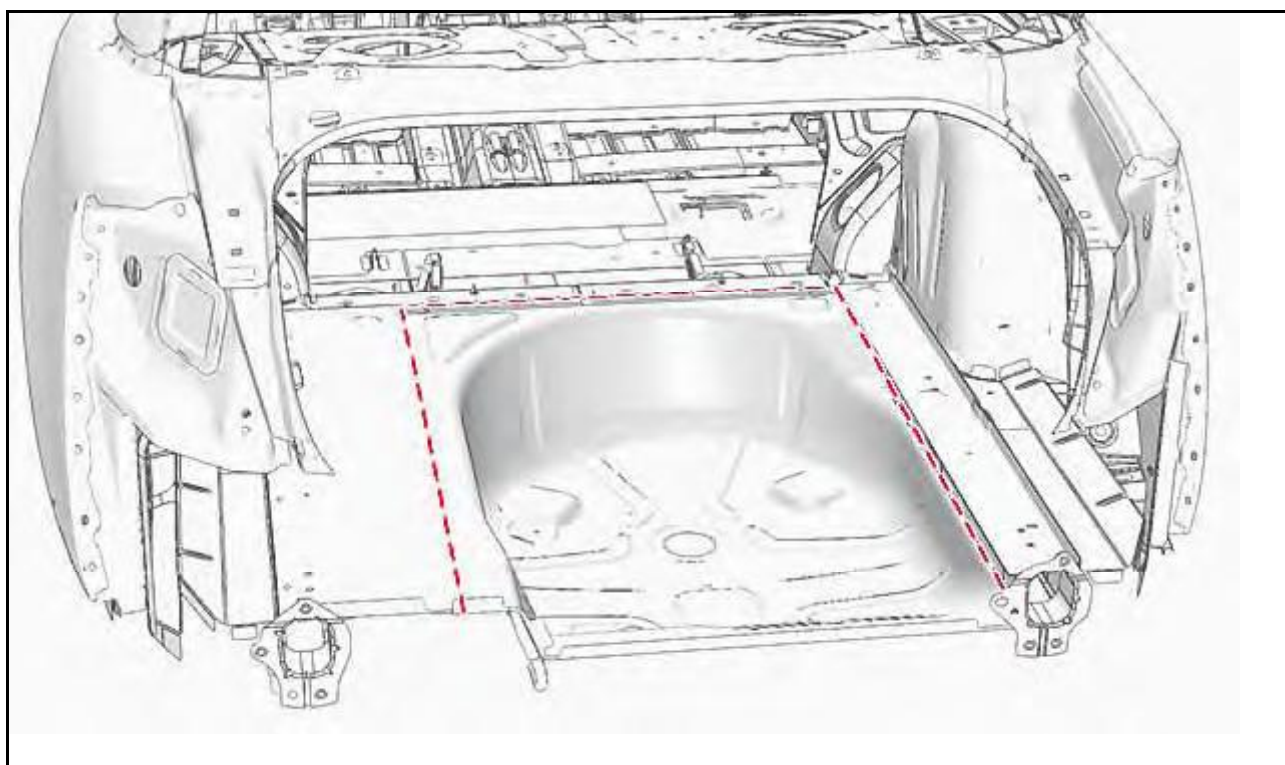
7- 密封-保护



图：C4BP1LZD

在外表面涂上磷化涂层。

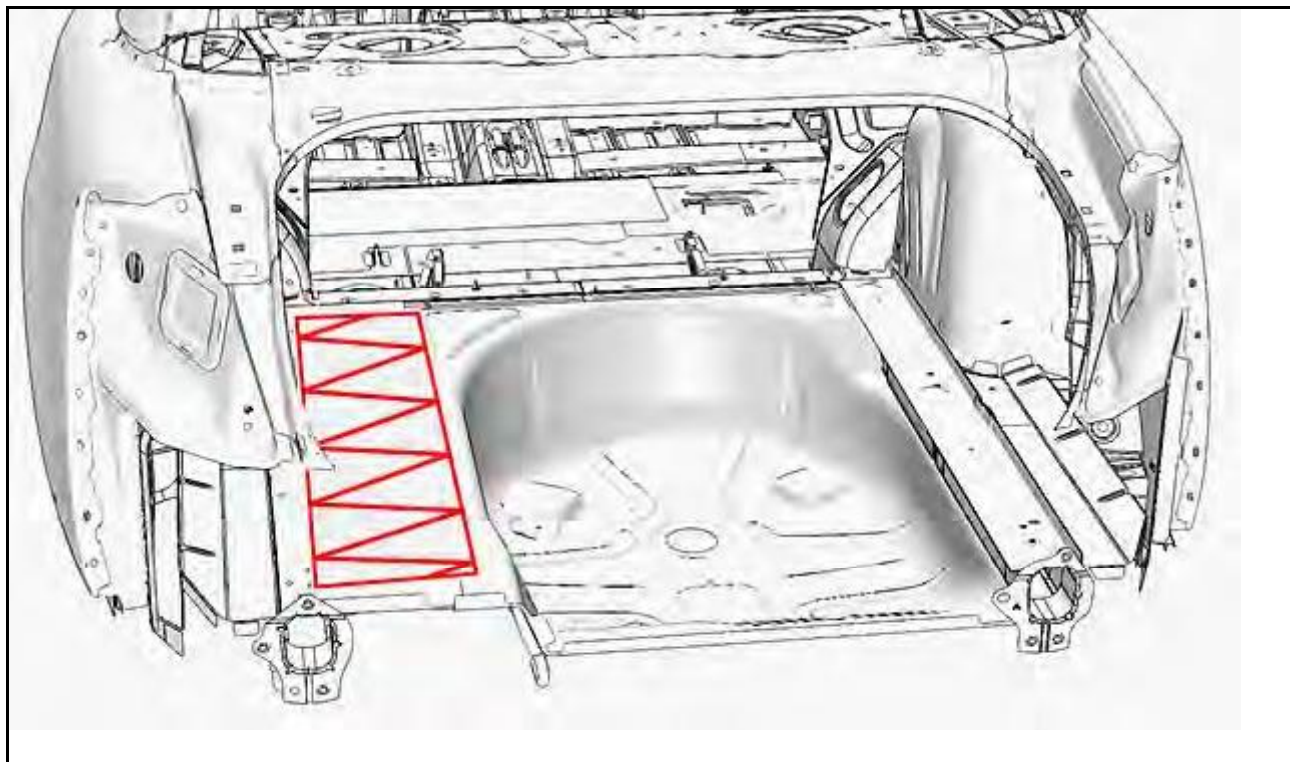
涂上“A1”型密封胶。



图：C4BP1M0D

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。



图：C4BP1M1D

装上H5型自胶型隔音片。

涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

必须执行：执行蓄电池重新连接后所需的工序
(参见相应操作说明)。

更换：顶盖

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

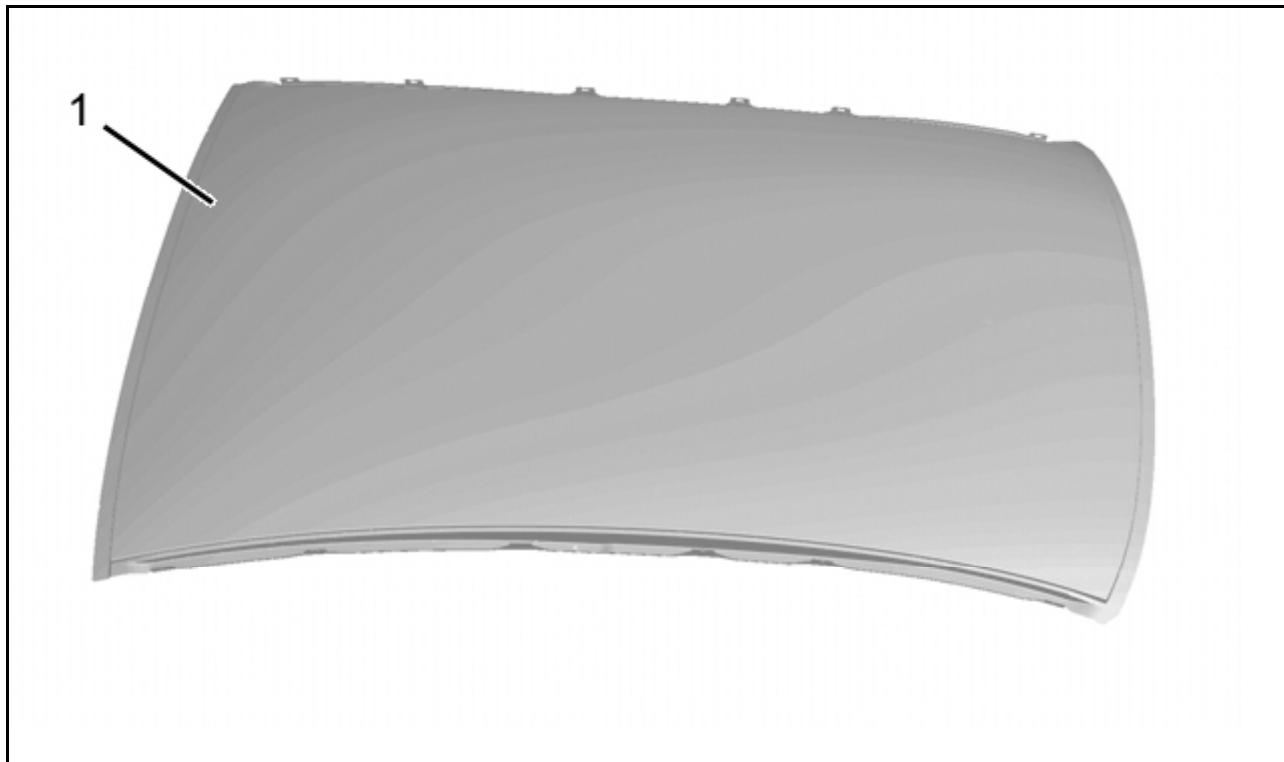
拆下-装上以下部件：

- 顶盖内饰板(参见相应操作)
- 顶盖侧安全气囊(依装备而定)
- 顶盖装饰条
- 天线座
- 天线底座
- 挡风窗（参见相应操作）

取出：

- 电线线束
- 天线电缆

2- 备件



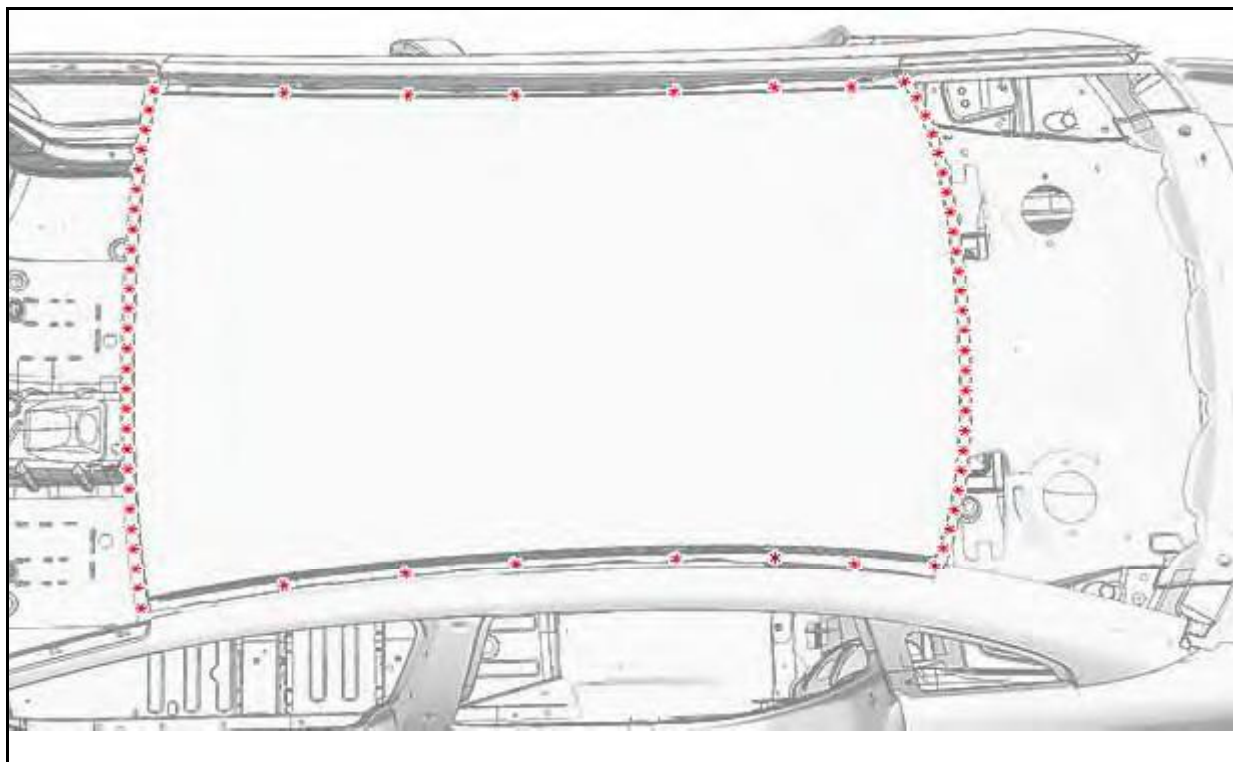
图：C4DP08DD

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
1	顶盖	0.77	低碳钢	G10/10

3- 备件准备

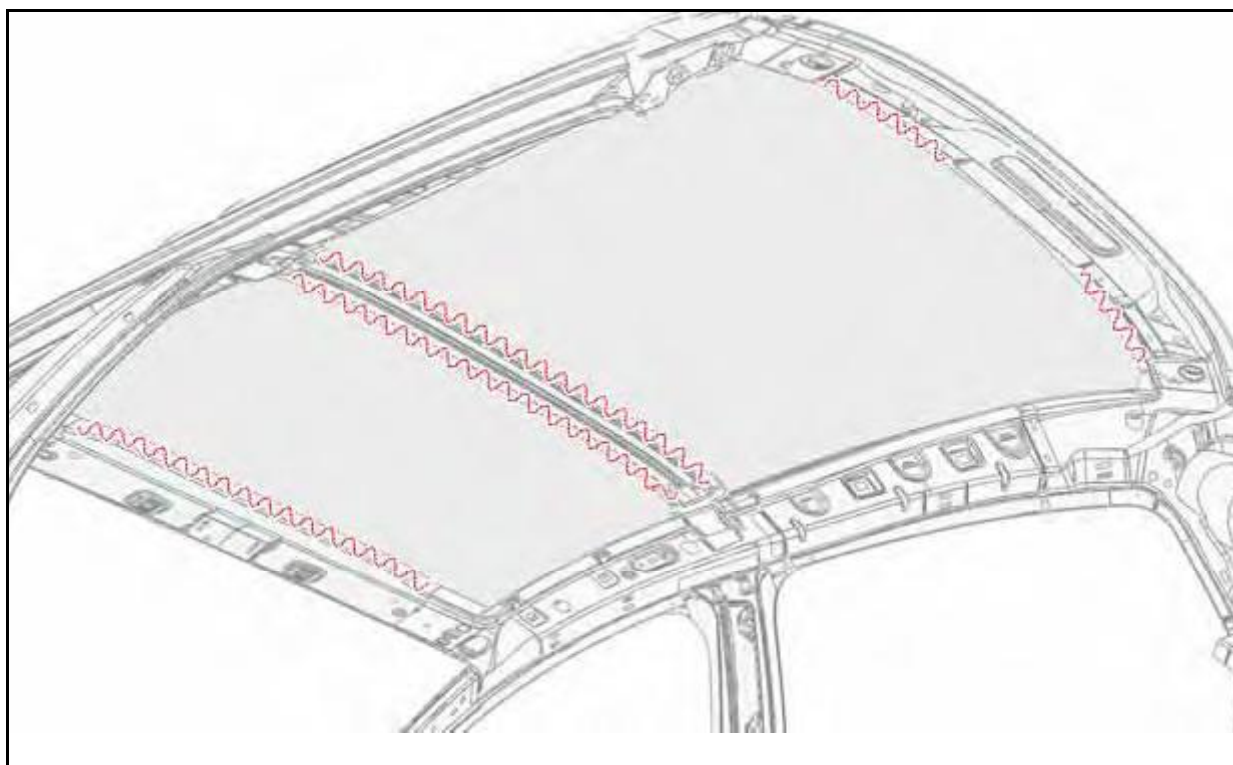
做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



图：C4DP08ED

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。



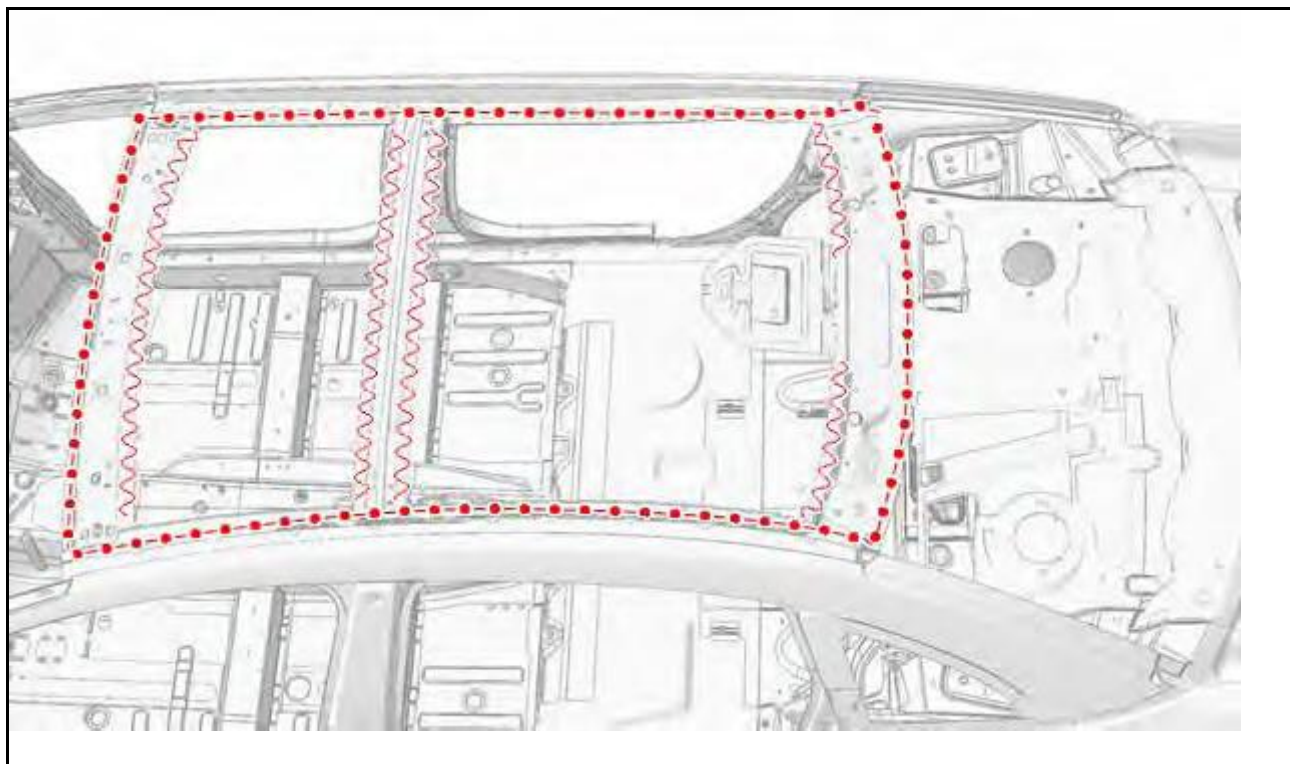
图：C4DP08FD

去除以下零件上的胶：

- 顶盖前横梁
- 顶盖中间横梁
- 顶盖后横梁。

拆下顶盖。

5- 车身准备



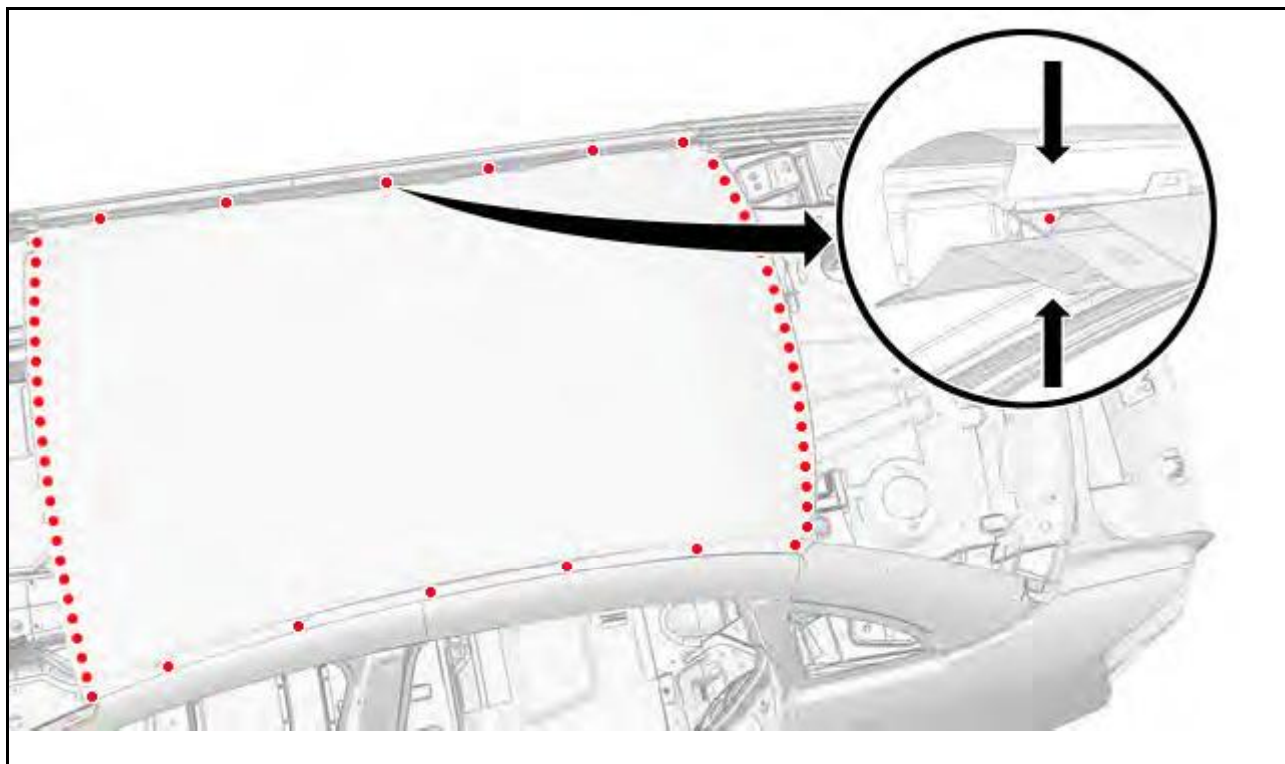
图：C4DP08GD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

在以下零件上涂型号“A2”的固定胶：

- 顶盖前横梁（图2）
- 顶盖中间弧形板（图2）
- 顶盖后横梁（图2）

6- 焊接



图：C4DP08HD

装上顶盖。

使用电焊机点焊(见延箭头所示)。

7- 密封

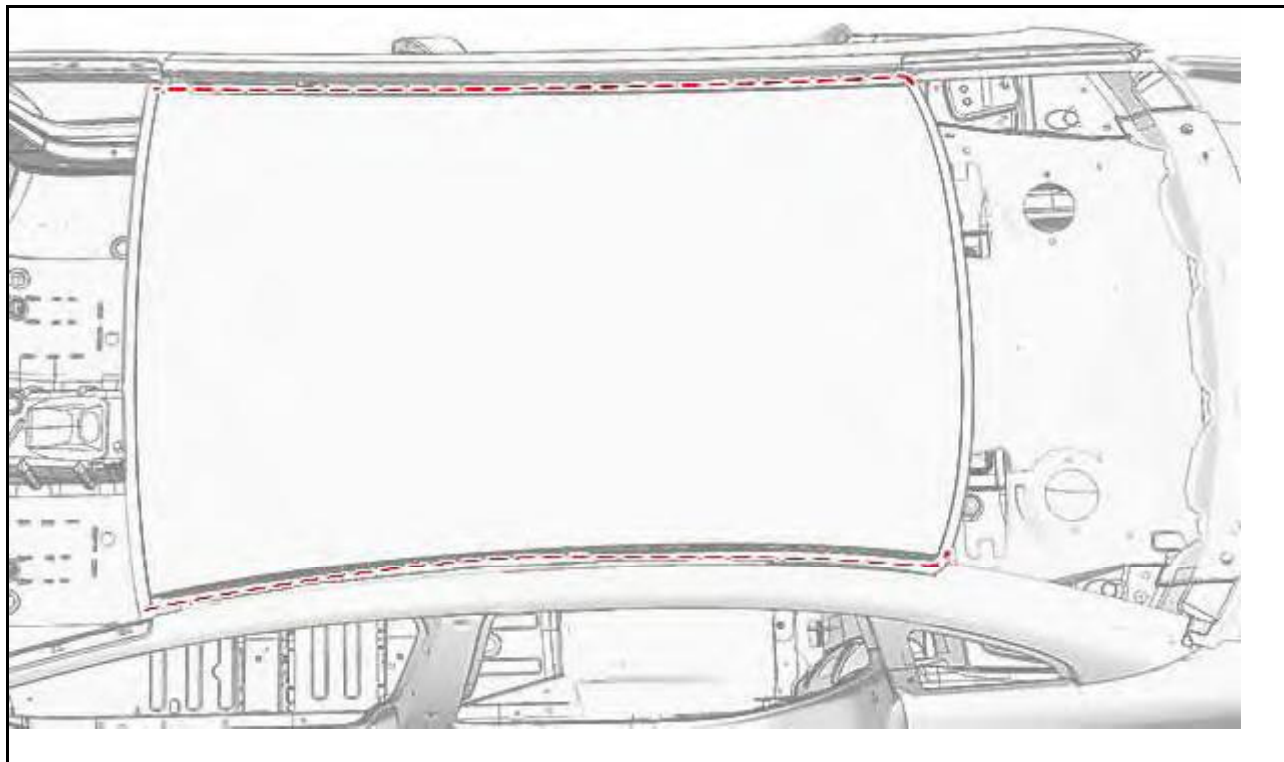


图: C4DP08JD

在外表面涂上磷化涂层。

涂上“A1”型密封胶。

涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

8- 重新初始化

重新连接蓄电池。

必须执行：执行蓄电池重新连接后所需的工序（参见相应操作说明）。

更换：顶盖横梁和中间弧形板

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的清洁和安全规定（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

1- 补充操作

拔下蓄电池电缆。

拆卸—重新安装以下部件：

- 顶盖（参见相应操作）
- 顶盖装饰板
- 顶盖侧面安全气囊（依装备而定）
- 顶盖装饰条
- 天线底座
- 前挡风玻璃（参见相应操作）
- 后挡风玻璃（参见相应操作）

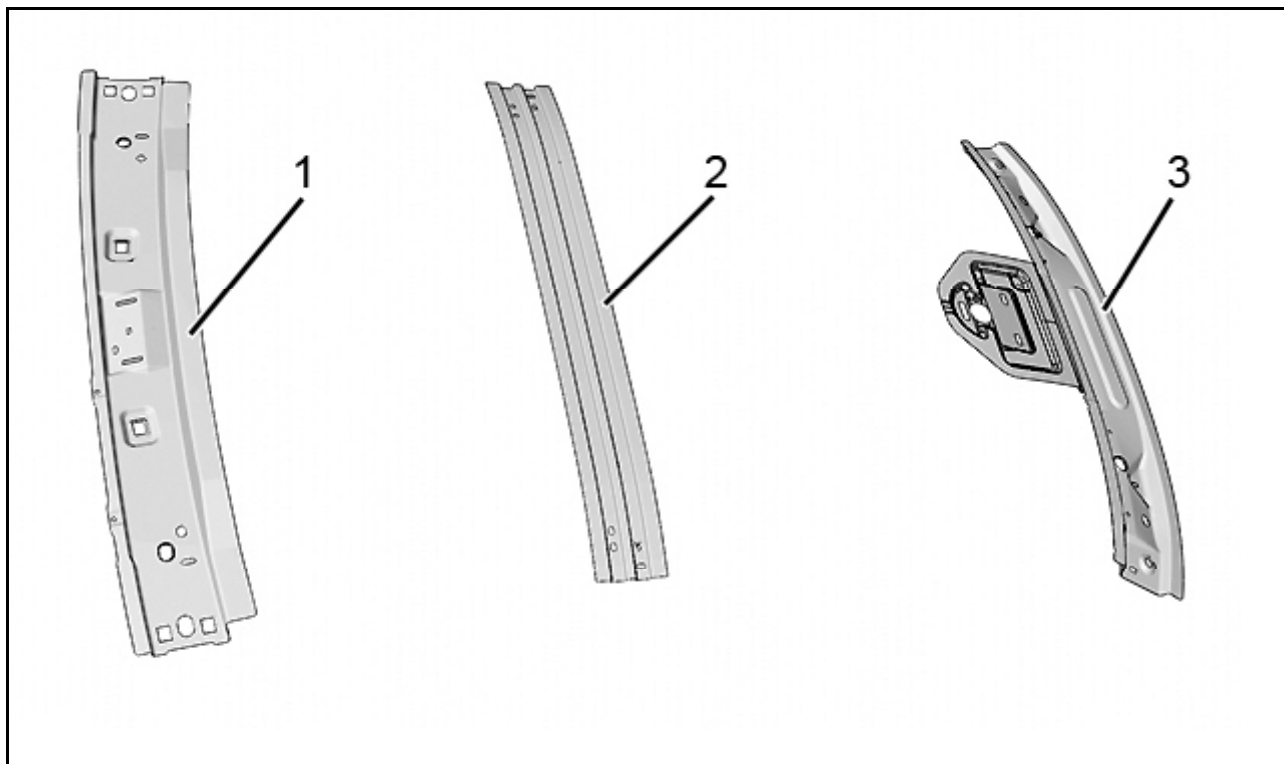
更换：顶盖（参见相应操作）。

取出以下部件：

- 电线
- 天线电缆

使用罩子对座舱内部进行保护。

2- 备件



图：C4DP08KD

标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
(1)	顶盖前横梁	0.77	HLE	G10/10
(2)	顶盖中间弧形板	0.97	THLE	G10/10
(3)	顶盖后横梁合件	0.77	低碳钢	G10/10

3- 备件准备

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

4- 切开



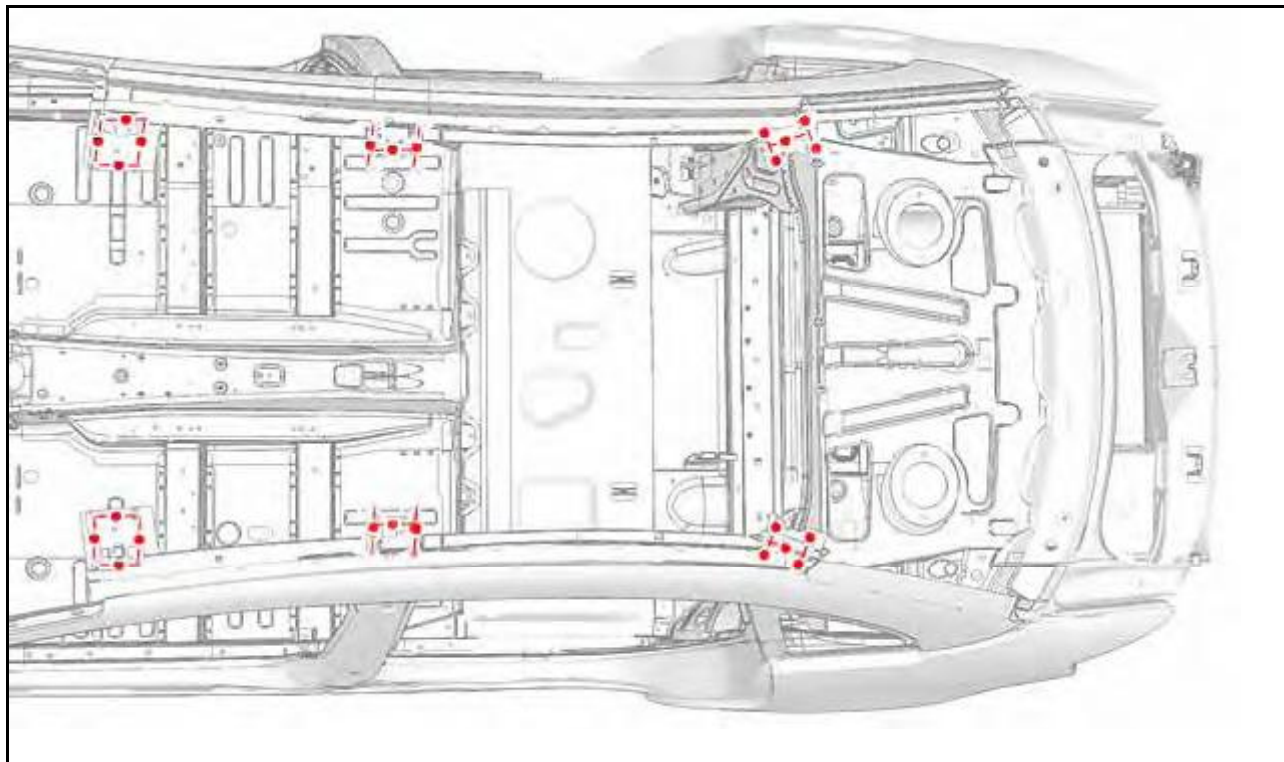
图：C4DP08LD

使用Ø8mm的铣刀分离焊点。

拆下：

- 顶盖前横梁
- 顶盖中间弧形板
- 顶盖后横梁

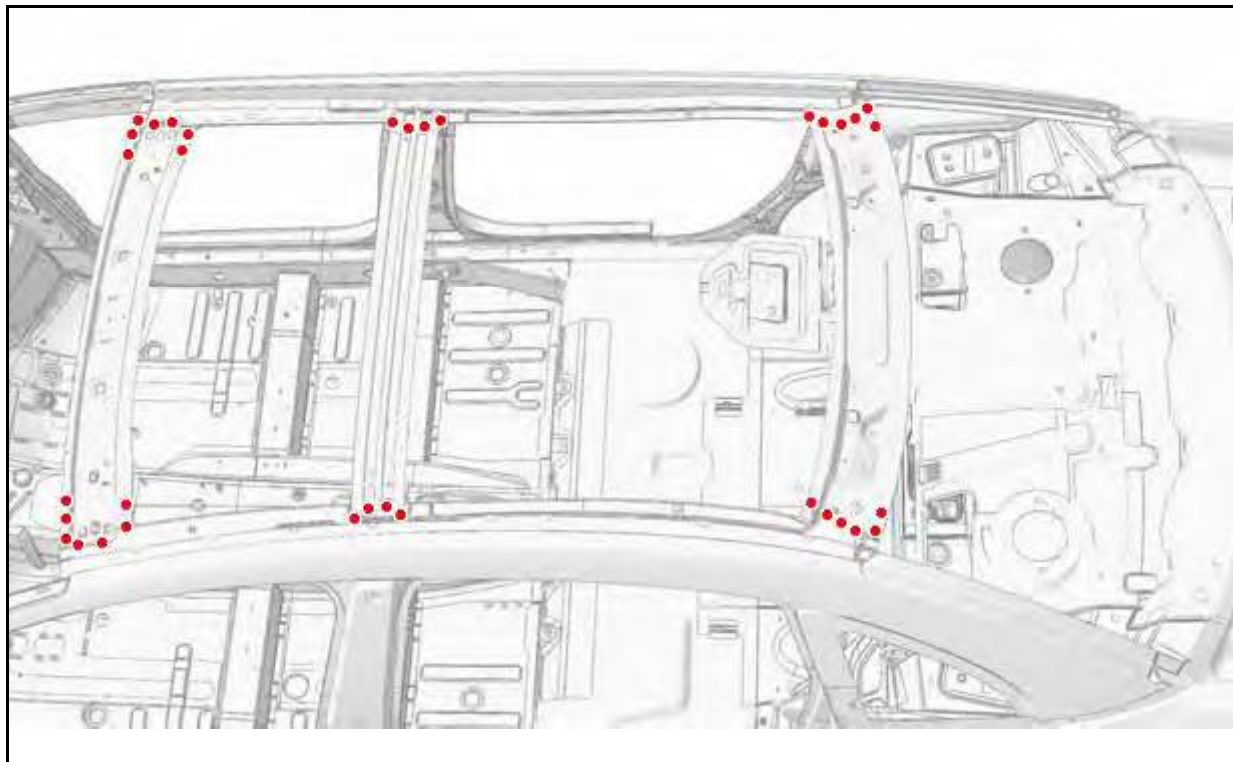
5- 车身的清洁准备



图：C4DP08MD

做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。

6- 焊接



图：C4DP08ND

装上：

- 顶盖前横梁
- 顶盖中间弧形板
- 顶盖后横梁

检查各零件的定位情况。

使用电焊机点焊焊接。

7- 重新初始化

重新连接蓄电池。

必须执行：执行蓄电池重新连接后所需的工序
(参见相应操作说明)。

神龙汽车有限公司东风雪铁龙商务部

地址：武汉经济技术开发区神龙大道165号

电话：4008866688

传真：027-68852790

邮编：430056

网址：www.dpca.com.cn

售后服务技术文件

车身结构

版本：DCAD/DSR 2006.04 SW-150000

©本书版权为神龙汽车有限公司所有，未经本公司预先书面同意，严禁复制全部或部分内容。

本书所载图片、说明和数据，不作为订货验收的依据。神龙汽车有限公司保留更改车辆装备及技术规格而不修改本书内容的权利，保留对本书的最终解释权。