

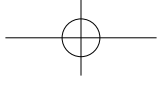
TOYOTA

车身损伤修理手册

CAMRY 凯美瑞
HYBRID
油 电 混 合 动 力

AHV41 系列

2010年1月



前言

本修理手册提供了丰田CAMRY凯美瑞混合动力车辆的车身面板维修方法（包括切割和焊接作业，但不包括喷涂作业）的基本信息。

适用车型：AHV41 系列

本手册包含了车身维修方法、车身零部件的分解图和插图以及其他有关车身面板更换的信息，例如操纵注意事项等。然而，需要注意的是该款丰田车型的前翼子板是以螺栓固定的，不需要焊接。

维修作业时，不要切割和接合本手册中未标示的部位。仅可对规定的项目作业，以保持车身强度。

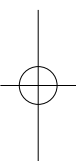
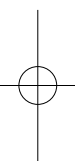
车身结构有时会因为规格和输出国家/地区的差异而有所不同。因此，请注意这里涵盖的信息是以销售到一般国家/地区的车型为基础的。

有关丰田CAMRY凯美瑞混合动力车辆的车身零部件碰撞损伤以外的维修程序和规格，请参考相关修理手册。

如需上述手册，请与丰田经销商联系。

本手册中包含的所有信息均为手册出版时的最新信息。但是，规格和程序如有更改，恕不另行通知。

丰田汽车公司





如何使用本手册

维修作业范围说明

- 本手册介绍了当车辆处于白车身状态时更换焊接面板的作业方法。对白车身状态时拆卸和重新安装设备零件，以及更换焊接面板后对设备零件的安装、检查、调节及最终检查的作业方法说明进行了简化。

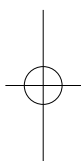
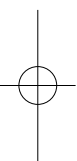
章节分类

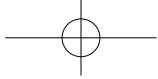
- 本手册按照以下章节划分。

章节标题	内容	示例
引言	一般车身维修说明。 说明焊接面板的更换方法。	注意事项 关于该车辆
车身面板更换	说明用单个供应零件在白车身状态（已拆下用螺栓固定的零件）下更换焊接面板的方法。	前纵梁更换 侧围板更换
车身尺寸	车身校正测量。	尺寸图
油漆・涂层	防锈处理等的范围和类型等，以及焊接面板的更换。	车身密封胶 内涂层

本手册中省略的内容

- 尽管本手册中省略了下列程序的说明，但是这些程序均为必须执行的重要程序。
 - (1) 如有必要，清洁和清洗拆下的零件。
 - (2) 目视检查。

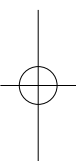
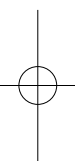


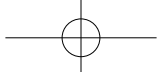


丰田CAMRY凯美瑞混合动力车辆 车身损伤修理手册

导言	IN
车身面板更换	BP
车身尺寸	DI
油漆・涂层	PC

© 2009 丰田汽车公司
版权所有。未经丰田汽车公司书面许可，
不得转载或复印本手册的部分或全部内容。





导言

注意事项

- 1. 作业注意事项 IN- 1
- 2. 维修车架零件的注意事项（包括防撞箱）... IN- 2
- 3. 混合动力控制系统的注意事项 IN- 4
- 4. 正确维修的注意事项 IN-14
- 5. 安装后的防锈处理 IN-15
- 6. 断开/重新连接蓄电池端子时的必要程序 IN-16
- 7. 更换 ECU 或其他零件时的必要程序 IN-17
- 8. SRS 气囊系统的注意事项 IN-19
- 9. 树脂零件的注意事项 IN-21

IN

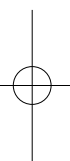
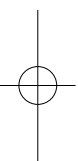
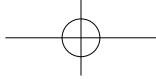
关于该车辆

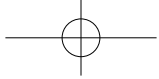
- 1. 结构概要 IN-24
- 2. 顶起车辆时车辆状况的注意事项 IN-25
- 3. 损伤诊断 IN-28
- 4. 零部件 IN-29
- 5. 车轮定位标准 IN-51

如何使用本手册

- 1. 本手册中的车身面板更换 IN-53
- 2. 符号 IN-55
- 3. 焊点符号插图 IN-57

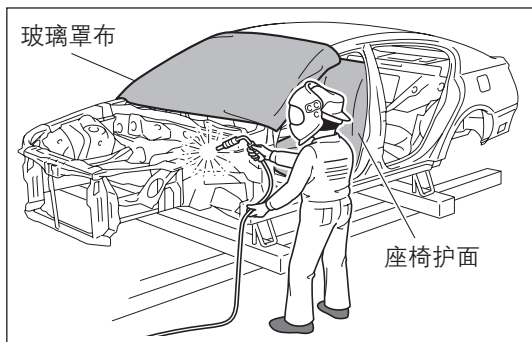
备注：关于加热器和空调系统、车身电气以及悬架和车桥的内容，请参考《丰田CAMRY凯美瑞混合动力车辆修理手册》。





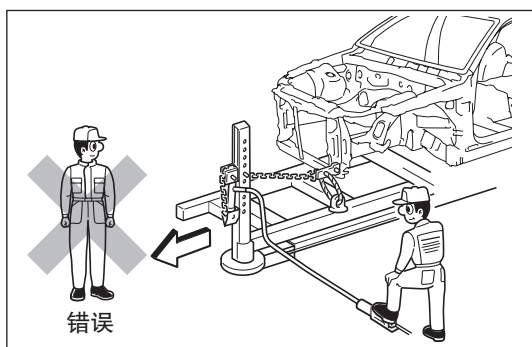
注意事项

1. 作业注意事项



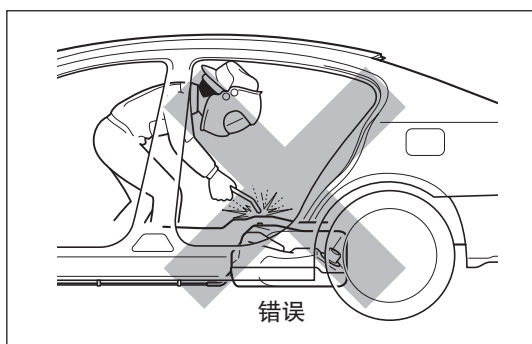
(a) 车辆保护措施

- (1) 在进行焊接作业时，必须使用耐热、防火性良好的护套遮盖玻璃、座椅及地毯等。

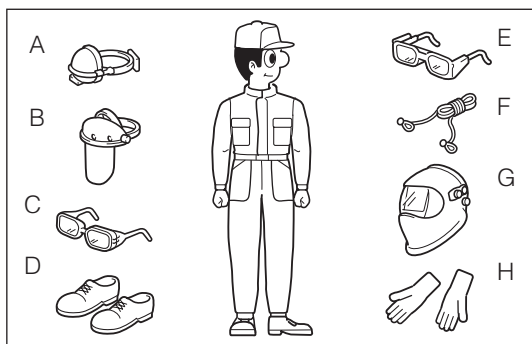


(b) 安全措施

- (1) 使用拉出器拉拔车身或车架时，切勿站在与链条成直线的位置上，而且务必使用安全拉索。



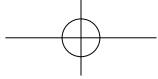
- (2) 如需在燃油箱附近进行焊接作业，应先拆下燃油箱，并塞住燃油管路。



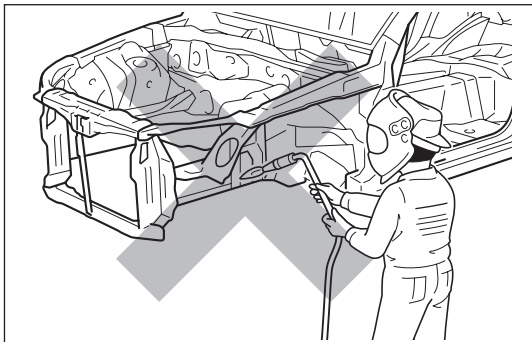
(c) 安全工作服

- (1) 除了常规的技师着装以外，必须根据具体情况，穿戴工作帽和安全鞋、合适的手套、头罩、焊工护目镜、耳塞、面罩、防尘面罩等。

代码	名称
A	防尘面罩
B	面罩
C	安全眼镜
D	安全鞋
E	焊工护目镜
F	耳塞
G	头罩
H	焊工手套

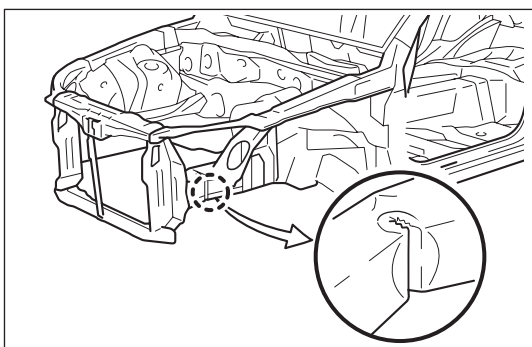


2. 维修车架零件的注意事项（包括防撞箱）



(a) 禁止对车架零件进行热修理

- (1) 本车架采用防锈高强度钢板。因此，如果使用乙炔喷灯或其他加热源对车架零件进行热修理，则会改变钢板晶体结构，从而导致钢板的强度降低。同时，用于防止车身生锈的镀锌层也会遭到破坏。这会导致钢板表面氧化，使其防锈性能降低。



(b) 何时更换车架零件

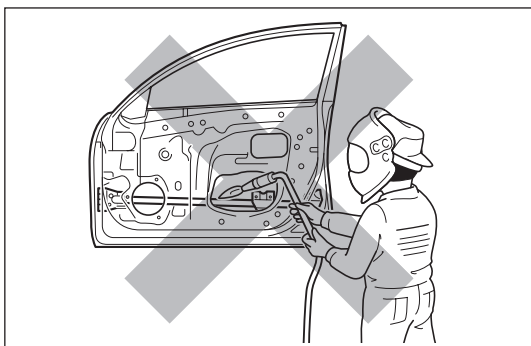
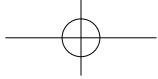
注意：

更换发生扭结的车架零件。

提示：

什么是扭结？

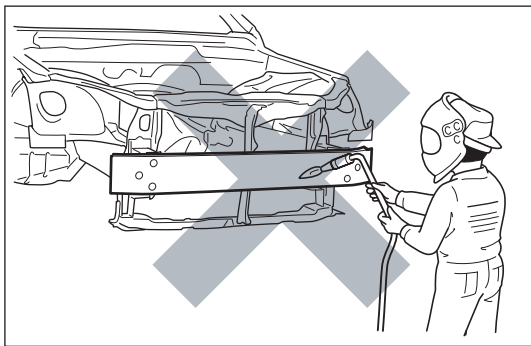
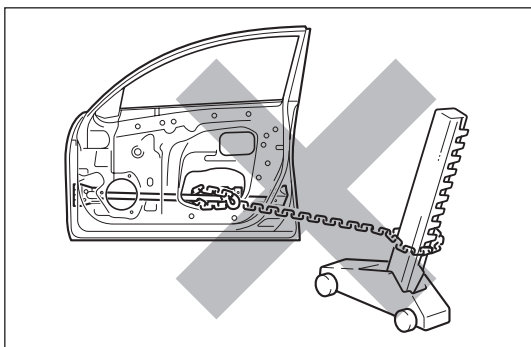
由于变形角度很大，不能通过拉或锤的方法使钢板恢复原状的严重变形叫做扭结。



(c) 禁止维修车门侧防撞梁

- (1) 防撞梁设计为保持原状时可 100% 发挥其性能。
然而，如果防撞梁经过维修，其性能可能会与事故前不同。

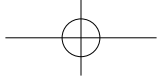
禁止进行维修的零件：
车门侧防撞梁



(d) 禁止维修保险杠加强件

- (1) 保险杠加强件设计为保持原状时可 100% 发挥其性能。
然而，如果保险杠加强件经过维修，其性能可能会与事故前不同。

禁止进行维修的零件：
保险杠加强件



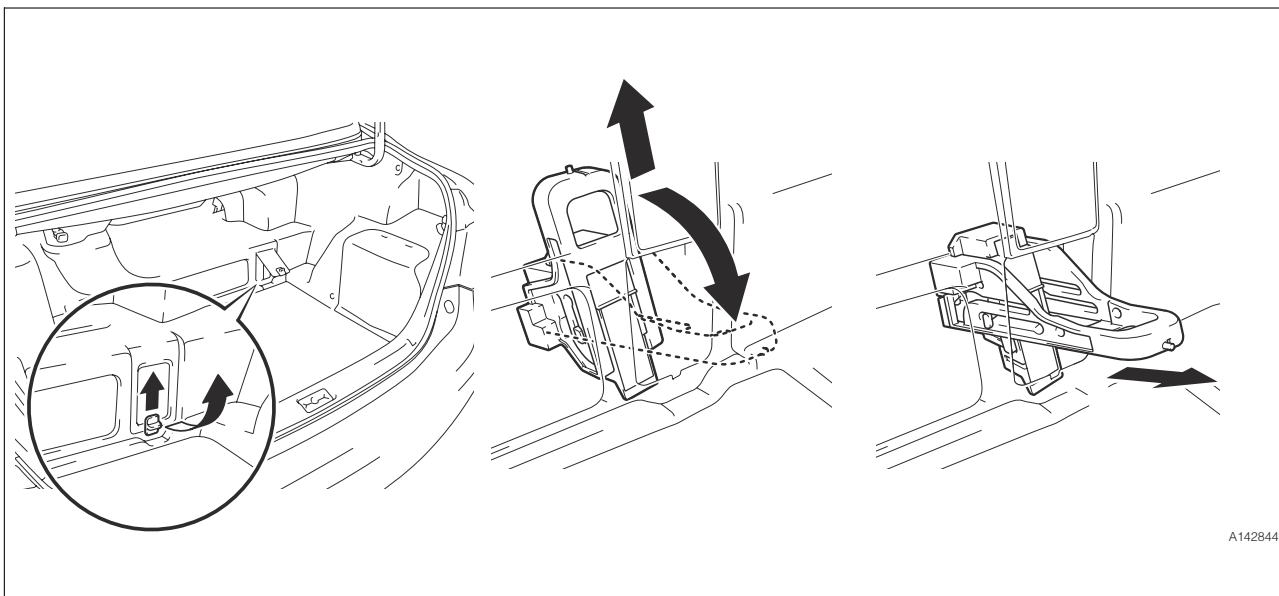
3. 混合动力控制系统的注意事项

(a) 检查和维修高压电路的注意事项

警告：

车辆配备了在 650 V 电压下工作的混合动力系统。混合动力系统使用 HV 蓄电池，蓄电池电解液为含氢氧化钾的强碱溶液。务必要按照本手册中的说明正确操作该系统。否则，可能会导致严重伤害或电击。

- (1) 技师必须经过专业培训才能维修和检查高压系统。
- (2) 所有高压线束和连接器均为橙色。HV 蓄电池和其他高压零部件均带有“高压”警告标签。不要随意触碰这些线束或零部件。
- (3) 高压电路的线束或连接器有故障时，不要尝试维修线束或连接器。更换损坏或故障高压电缆或连接器。
- (4) 在检查或维修高压系统之前，务必遵守所有安全措施，例如戴好绝缘手套和拆下维修塞以防止电击。将拆下的维修塞放在口袋中，以防止其他技师在您维修车辆时将其意外重新连接。



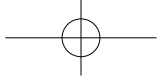
注意：

拆下维修塞把手后，除非修理手册规定，否则不要将电源开关置于 ON (READY) 位置，因为这样可能会导致故障。

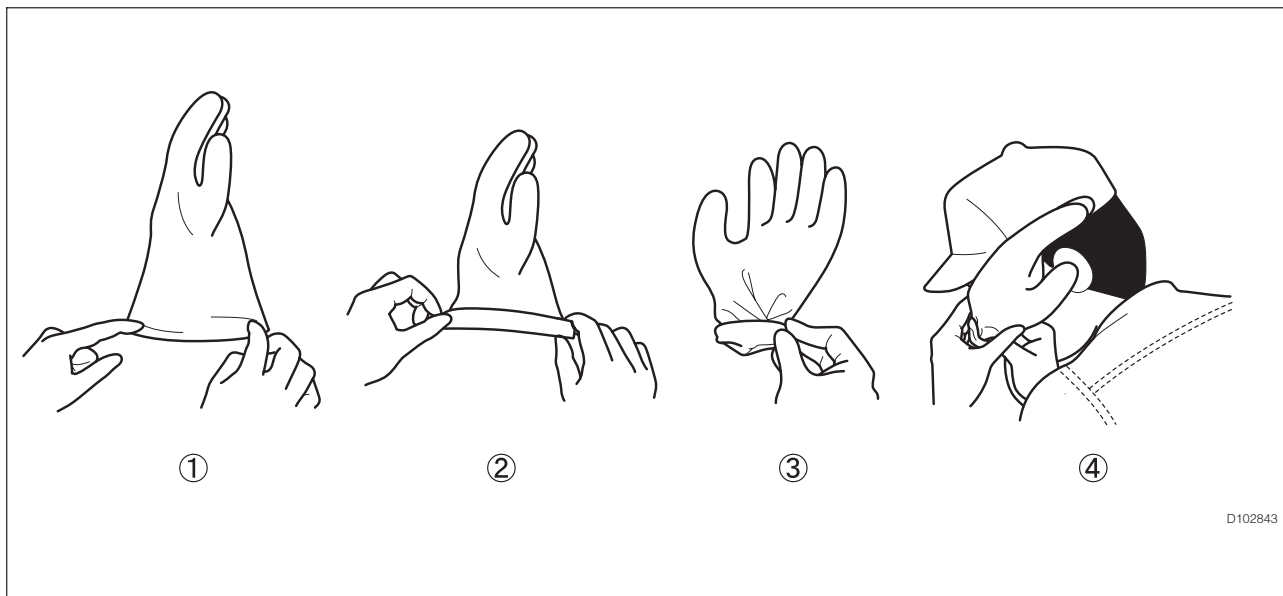
- (5) 拆下维修塞后，要等待 10 分钟才能触碰任一高压连接器和端子。

提示：

使带转换器的逆变器总成内的高压电容器放电至少需要 10 分钟。



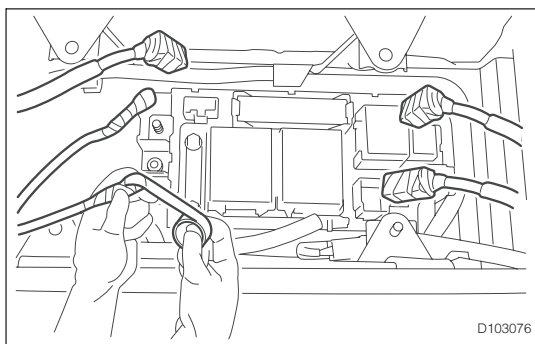
(6) 使用绝缘手套前，务必通过执行以下程序检查其是否有破裂、磨损或其他形式的损坏。



1. 将手套侧放。
2. 向上卷开口 2 或 3 次。
3. 对折开口以将其封死。
4. 确认没有空气泄漏。

(7) 维修车辆时，不要携带自动铅笔或刻度尺之类的金属物品，以免这些物品意外掉落导致短路。

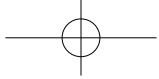
(8) 触碰裸露的高压端子前，要戴好绝缘手套并用检测仪确定该端子的电压为 0 V。



(9) 断开或露出高压连接器或端子后，要立即使用绝缘胶带将其绝缘。

(10) 应将高压端子的螺栓和螺母紧固至规定扭矩。扭矩不足或过大均可能导致故障。

(11) 使用“警告：高压，请勿触碰”的标牌告知其他技师正在检查和/或维修高压系统。



负责人：_____

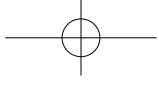
警告：
高电压请勿触碰。

警告：
高电压请勿触碰。

负责人：_____

对 HV 系统执行作业时，对折该标牌并将其放在车顶。

D102311



- (12) 维修高压系统后和重新安装维修塞前，再次检查并确认没有任何零件或工具遗留在系统内、已紧固好高压端子并正确连接了连接器。
- (13) 安装混合动力系统零部件时，例如 HV 蓄电池，确保连接的所有极性正确。

(b) 车辆碰撞损坏后应采取的措施

警告：

车辆配备了在 650 V 电压下工作的混合动力系统。混合动力系统使用 HV 蓄电池，蓄电池电解液为含氢氧化钾的强碱溶液。务必要按照本手册中的说明正确操作该系统。否则，可能会导致严重伤害或电击。

(1) 事故现场应准备的物品。

- 防护服（绝缘手套、橡胶手套、护目镜和安全鞋）
- 20 L (21.1 US qts, 17.6 Imp.qts) 饱和硼酸溶液（将 800 g (1.7 lb) 硼酸粉末放在容器中用水溶解）
- 红色石蕊试纸
- ABC 灭火器（可有效扑灭油火及电火）
- 抹布或布条（用于擦除电解液）
- 绝缘胶带（用于电缆绝缘）
- 电子检测仪

(2) 在事故现场应采取的措施

警告：

不要触碰可能为高压电缆的裸露电缆。如果必须触碰电缆或不可避免意外触碰电缆，则戴好绝缘手套并使用绝缘胶带将电缆绝缘。

- 不要触碰可能为高压电缆的裸露电缆。如果必须触碰电缆或不可避免意外触碰电缆，则戴好绝缘手套并使用绝缘胶带将电缆绝缘。
- 如果车辆起火，则用 ABC 灭火器将火扑灭。如果试图用少量的水灭火，不但不起作用，反而会更加危险。用大量的水灭火或等待消防队员灭火。
- 目视检查 HV 蓄电池及其临近区域是否有电解液泄漏。不要触碰任何泄漏的液体，因其可能是强碱性电解液。
- 只有将车辆从水中拖出之后，才可以对其进行作业。

1. 检查混合动力车辆蓄电池的临近区域是否有电解液泄漏。

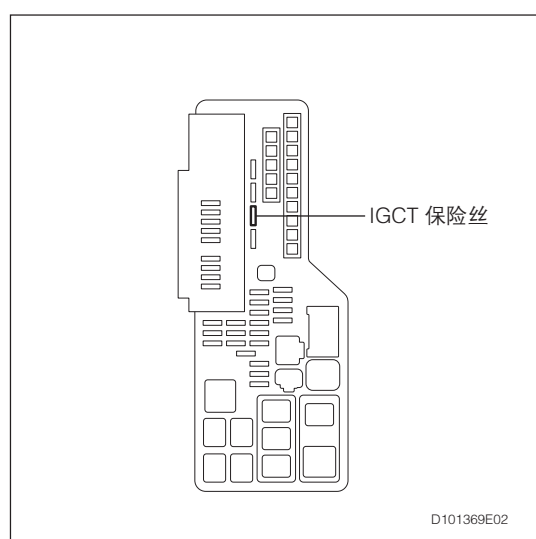
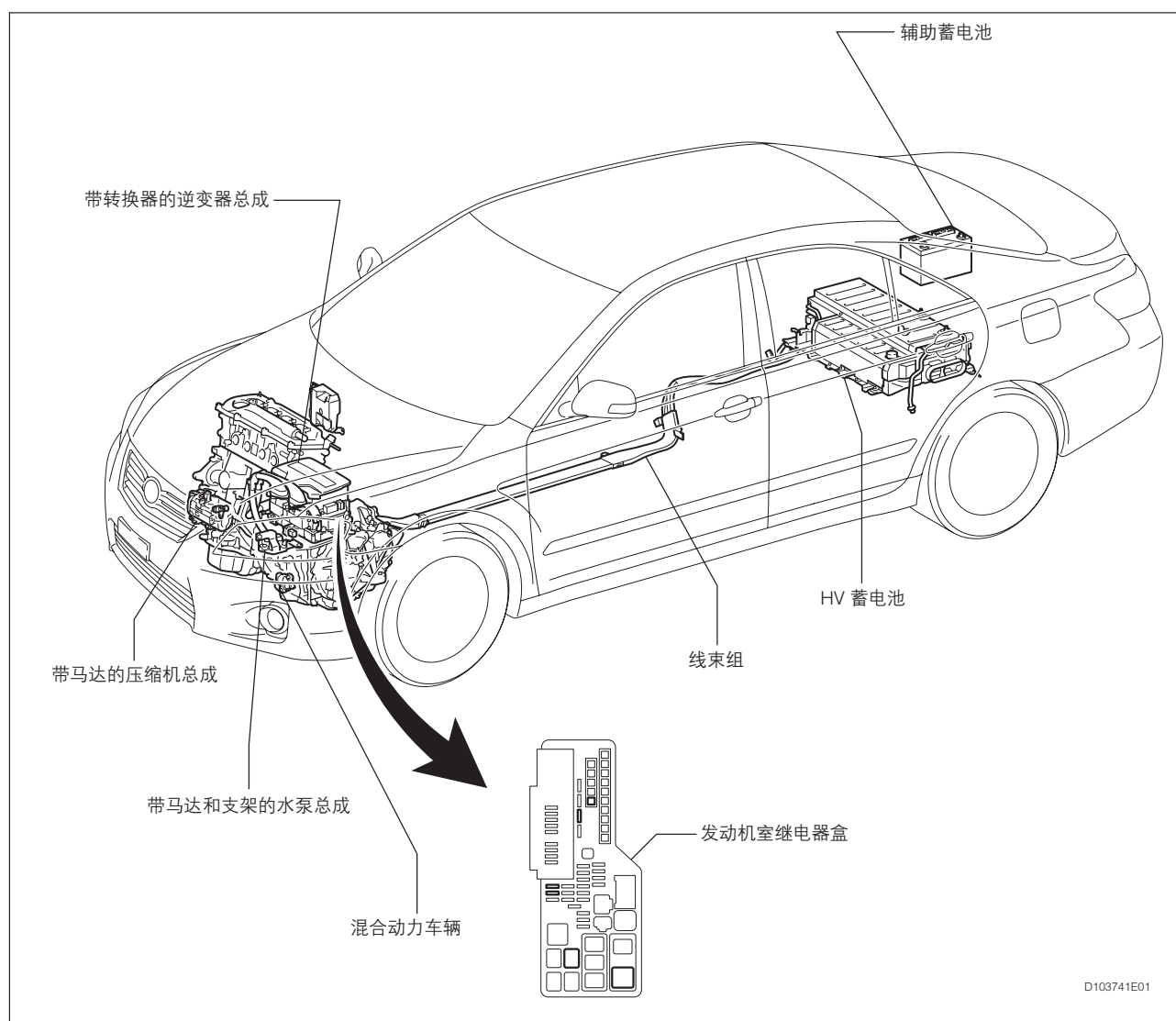
警告：

不要触碰任何泄漏的液体，因其可能是强碱性电解液。戴好橡胶手套和护目镜，用饱和硼酸溶液中和泄漏的液体，然后用红色石蕊试纸测试该液体。检查并确认试纸未变成蓝色。用抹布或布条擦去中和的液体。

2. 如果怀疑任一高压零部件和电缆损坏，则按照以下程序切断高压电路。

警告：

务必佩戴绝缘手套、护目镜，穿好安全鞋。



3. 将电源开关置于 OFF 位置。

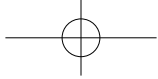
提示：

如果不能将电源开关置于 OFF 位置，则从发动机室继电器盒上拆下 IGCT 保险丝。确认 READY 灯熄灭。

4. 从辅助蓄电池负极端子上断开电缆。
5. 佩戴绝缘手套，然后拆下维修塞。

注意：

拆下维修塞把手后，除非修理手册规定，否则不要将电源开关置于 ON (READY) 位置，因为这样可能会导致故障。



(3) 移走损坏的车辆

如果满足以下任一条件，则用拖车拖走车辆。

- 一个或多个高压零部件及电缆损坏。
- 与驱动系统、传动桥或燃油系统有关的零部件损坏。
- 主警告灯点亮。
- 尝试将电源开关置于 ON (READY) 位置时，READY 灯不亮。

警告：

用拖车拖走车辆前，从辅助蓄电池的负极 (-) 端子上断开电缆并拆下维修塞。

注意：

如果 READY 灯熄灭或者在驾驶时出现异常噪声、异味或强烈振动，则执行以下程序：

1. 将车辆停放在安全位置。
2. 将换挡杆移至 P 并施加驻车制动。
3. 将电源开关置于 OFF 位置并从辅助蓄电池负极 (-) 端子上断开电缆。
4. 在佩戴绝缘手套的情况下拆下维修塞。

(4) 移走损坏的车辆后需采取的措施

1. 程序

如果在路面上发现任何液体，则可能是泄漏的强碱性电解液。戴好橡胶手套和护目镜，用饱和硼酸溶液中和泄漏的液体，然后用红色石蕊试纸测试该液体。检查并确认试纸未变成蓝色。用抹布或布条擦去中和的液体。

(5) 应准备的物品（维修损坏的车辆时）

- 防护服（绝缘手套、橡胶手套、护目镜和安全鞋）
- 20 L (21.1 US qts, 17.6 Imp.qts) 饱和硼酸溶液（将 800 g (1.7 lb) 硼酸粉末放在容器中用水溶解）
- 红色石蕊试纸
- 抹布或布条（用于擦除电解液）
- 绝缘胶带（用于电缆绝缘）
- 电子检测仪

(6) 维修损坏的车辆时应遵守的注意事项

警告：

务必遵照说明以确保安全。

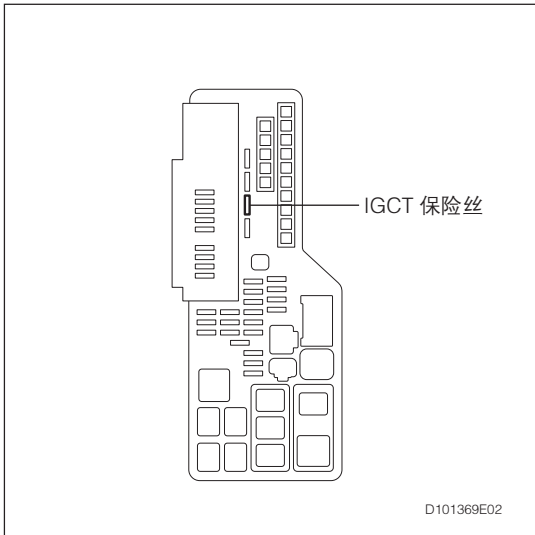
- 1. 佩戴绝缘手套或橡胶手套、护目镜，穿好安全鞋。
- 2. 检查 HV 蓄电池及其临近区域是否有电解液泄漏。

警告：

- 不要触碰任何泄漏的液体，因其可能是强碱性电解液。戴好橡胶手套和护目镜，用饱和硼酸溶液中和泄漏的液体，然后用红色石蕊试纸测试该液体。检查并确认试纸未变成蓝色。用抹布或布条擦去中和的液体。
 - 如果皮肤接触到电解液，则用饱和硼酸溶液或大量清水进行冲洗。如果衣物接触到电解液，则立即将该衣物脱掉。
 - 如果电解液进入眼睛，要大声呼救。不要揉擦眼睛。应立即用大量清水冲洗眼睛，然后去医院就医。
- 3. 不要触碰可能为高压电缆的裸露电缆。如果必须触碰电缆或不可避免意外触碰电缆，则遵循以下说明：
1) 佩戴绝缘手套和护目镜，2) 用电子检测仪测量电缆和车身搭铁之间的电压，和 3) 使用绝缘胶带将电缆绝缘。
 - 4. 如果怀疑任一高压零部件和电缆损坏，则按照以下程序切断高压电路。

警告：

不要触碰可能为高压电缆的裸露电缆。如果必须触碰电缆或不可避免意外触碰电缆，则戴好绝缘手套并使用绝缘胶带将电缆绝缘。



- 5. 将电源开关置于 OFF 位置。

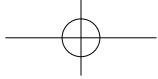
提示：

如果不能将电源开关置于 OFF 位置，则从发动机室继电器盒上拆下 IGCT 保险丝。确认 READY 灯熄灭。

- 6. 从辅助蓄电池负极端子上断开电缆。
- 7. 佩戴绝缘手套，然后拆下维修塞。

注意：

拆下维修塞把手后，除非修理手册规定，否则不要将电源开关置于 ON (READY) 位置，因为这样可能会导致故障。



(7) 报废车辆时的注意事项

1. 报废 HV 蓄电池

报废车辆时，从车辆上拆下 HV 蓄电池，并将蓄电池返回至制造商指定的地点。同时应将所有损坏的 HV 蓄电池返回至指定地点。

警告：

- 拆下 HV 蓄电池后，使其远离水。水可能会使蓄电池发热，从而导致起火。
- 如果对车辆及其 HV 蓄电池报废不当或随意丢弃，则可能会导致电击等事故。因此，应确保通过授权的经销商将 HV 蓄电池返回至指定的回收地点。

(8) 牵引车辆时应遵守的注意事项

1. 牵引损坏的车辆时，应使其前轮和后轮离开地面。

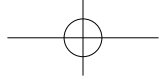
警告：

如果在牵引损坏的车辆时使其车轮接触地面，可能会导致马达发电。根据车辆损坏的性质，这种电流可能会泄漏并导致起火。

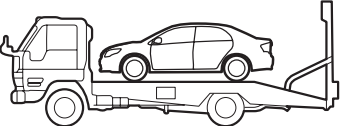
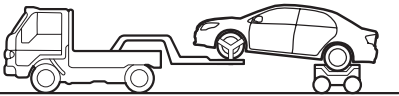

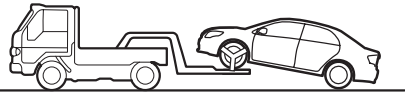
(9) 在 4 个车轮着地的情况下牵引车辆

警告：

- 在 4 个车轮着地的情况下，如果需要使用绳索牵引车辆，则牵引速度不能超过 30 km/h (19 mph)，且只能牵引较短距离，然后用卡车牵引车辆。
- 将电源开关置于 ON (IG) 位置并将换挡杆移至 N。
- 如果损坏的车辆在牵引期间出现异常情况，则立即停止牵引。

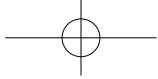
**(c) 牵引车辆时**

- (1) 使用以下方法之一牵引车辆。
(2) 如果车辆的底盘或传动系统有故障，则使用方法 1 (平板卡车)。

条件 牵引方法	驻车制动	换挡杆状态
1. 平板卡车 	施加	任一
2. 车轮举升式卡车 从前面 (使用台车)  从后面 	施加	任一
3. 车轮举升式卡车 从前面 (未使用台车) 	解除	P

D103443E02

注意：
不要使用除上述方法外的任何其他牵引方法。



- (3) 如果找不到拖车，在紧急情况下可暂时使用固定至紧急拖吊环的拉索或链条牵引车辆。仅在硬化路面上尝试此方法且以低于 30 km/h (19 mph) 的速度行驶较短距离。

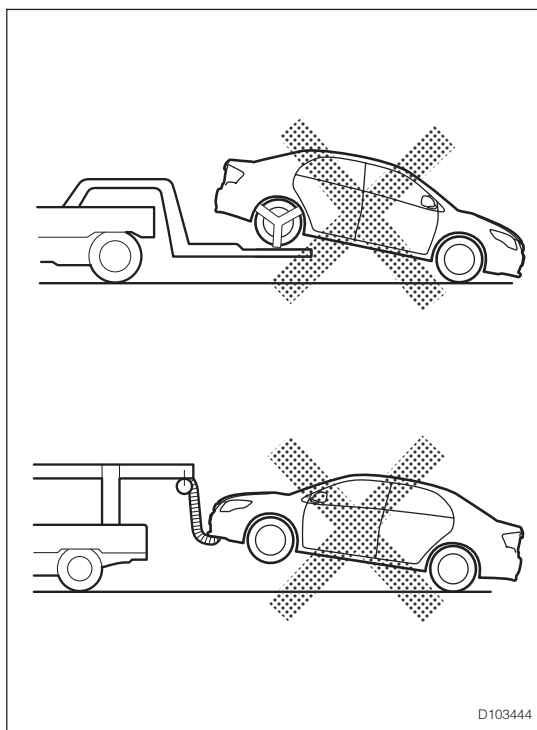
驾驶员必须在车内转向和刹车。车辆的车轮、传动系统、车桥、转向和制动系统必须状态良好。

1. 紧急牵引程序

- 将电源开关置于 ON (IG) 位置。
- 踩下制动踏板，并将换挡杆移至 N。
- 解除驻车制动。
- 缓慢松开制动踏板。

注意：

- 牵引车辆时应非常小心。
避免突然起动或不稳定的驾驶操作，因为这样会对紧急拖吊环和拉索或链条产生过大的拉力。
- 如果混合动力系统关闭，则制动和转向系统的动力辅助功能将不起作用，从而使转向和制动更加困难。
- 不要将电源开关置于 OFF 位置。
如果将电源开关置于 OFF 位置，则可能导致驻车锁止接合，从而造成危险或引发事故。



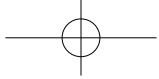
- (4) 下面所示的牵引方法具有危险性，并可能损坏车辆，因此不要使用。

- 不要在仅前轮着地的情况下进行牵引。
- 不要采用吊起式牵引方法从车辆前部或后部进行牵引。

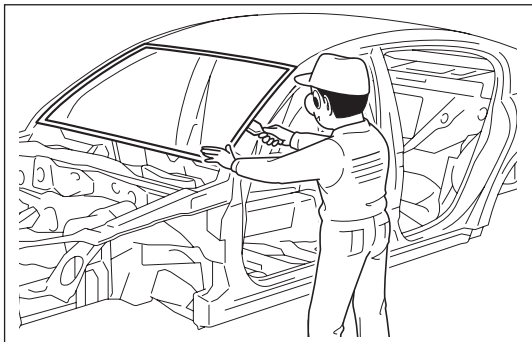
注意：

如果采用这些牵引方法从车辆前部或后部进行牵引，则可能出现以下情况。

- 传动系统可能会过热且损坏。
- 如果采用吊起式拖车，则可能导致车身损坏。



4. 正确维修的注意事项

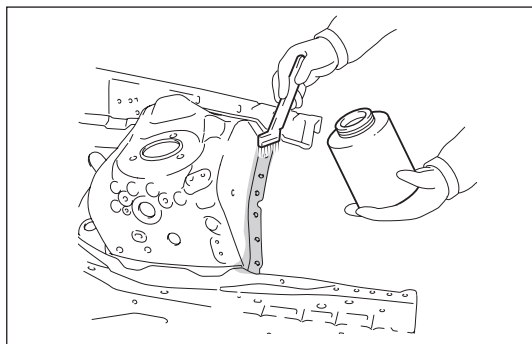


(a) 相邻零部件的拆卸

- (1) 为防止车身和零件损坏，拆下相邻零部件前，必须在车身和拆卸工具上粘贴保护胶带。

注意：

如果漆膜损坏，则确保重新喷涂。

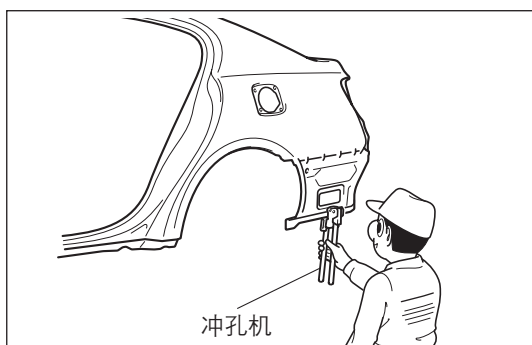


(b) 焊接前的防锈处理

- (1) 在焊接部位的接触面上涂抹焊接底漆以防生锈。

注意：

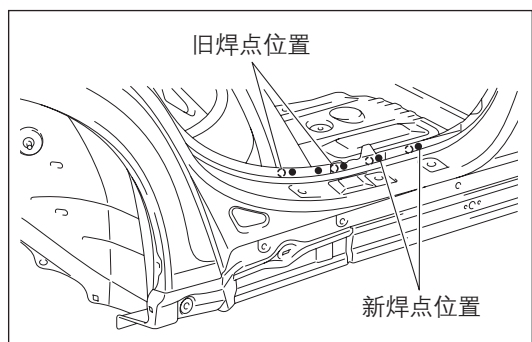
不要在接触面以外的区域涂抹焊接底漆。



(c) 塞焊打孔

- (1) 无法进行点焊的部位，可使用冲孔机或钻头打孔，以便进行塞焊作业。

焊接部位的厚度	塞焊孔的直径
小于 1.0 mm (0.04 in.)	大于 5 mm (0.20 in.)
1.0 至 1.6 mm (0.04 至 0.06 in.)	大于 6.5 mm (0.26 in.)
1.7 至 2.3 mm (0.07 至 0.09 in.)	大于 8 mm (0.31 in.)
大于 2.4 mm (0.09 in.)	大于 10 mm (0.39 in.)



(d) 焊接注意事项

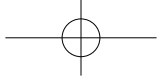
- (1) 焊点数量如下所示。

点焊：制造商指定焊点数的 1.3 倍

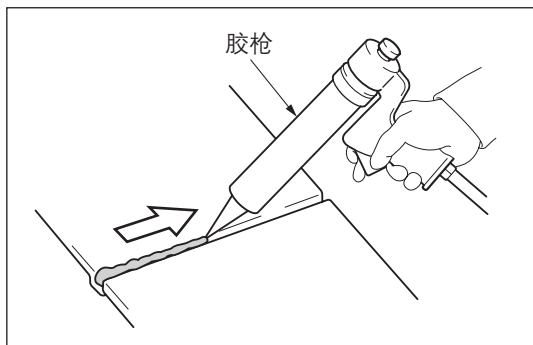
塞焊：多于制造商指定焊点数

- (2) 点焊位置

尽量避免在旧焊点位置焊接。



5. 安装后的防锈处理



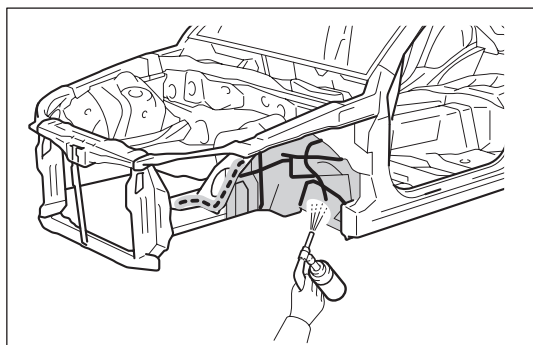
(a) 涂抹车身密封胶

目的：

作为防水和防锈措施，务必在车身面板接缝以及车门、发动机罩等的卷边部位涂抹车身密封胶。

注意：

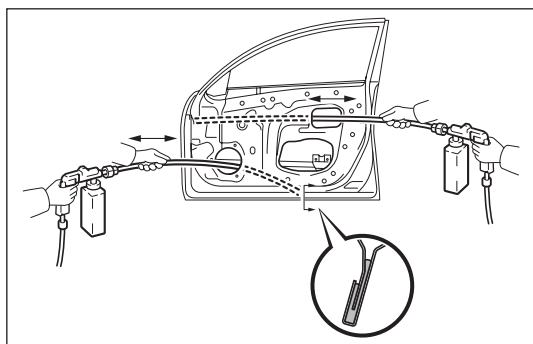
应均匀整洁地对外观品质要求高的部位涂抹车身密封胶。



(b) 涂抹内涂层

目的：

为防止腐蚀和保护车身免受路面飞石等碰撞而损坏，务必在所示区域充分涂抹内涂层。



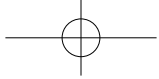
(c) 涂抹车身防锈剂

目的：

为了防止难以涂漆的区域（如箱形截面车架零件的背面）生锈。

方法：

通过零件的检修孔和/或安装孔涂抹防锈剂。



6. 断开/重新连接蓄电池端子时的必要程序

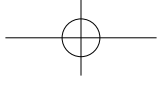
(a) 操作表

(1) 各检查程序，请参考《丰田修理手册》。

必要程序	不执行必要程序时的影响或不起作用的功能
怠速控制学习	-

注意：

- 将电源开关置于 OFF 位置后，导航接收器总成（HDD 导航系统）记录不同类型的存储器和设定。因此，将点火开关置于 OFF 位置后，从蓄电池负极 (-) 端子上断开电缆前，必须等待至少 120 秒。



7. 更换 ECU 或其他零件时的必要程序

(a) 操作表

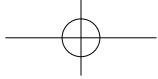
(1) 各检查程序，请参考《丰田修理手册》。

更换零件	必要程序	不执行必要程序时的影响或不起作用的功能
防滑控制 ECU	1. 线性电磁阀的初始化和校准 2. 横摆率和加速度传感器零点校准	• 制动警告灯/黄色（轻微故障）点亮 • ABS 警告灯点亮 • 打滑指示灯点亮 • VSC 禁用或故障
制动执行器总成	1. 放气 2. 清除存储的线性电磁阀校准数据 3. 线性电磁阀的初始化和校准	制动器工作不正常
• 制动踏板行程传感器 • 制动踏板	1. 检查并调节制动踏板高度 2. 清除存储的线性电磁阀校准数据 3. 线性电磁阀的初始化和校准	• 制动警告灯/黄色（轻微故障）点亮 • ABS 警告灯点亮 • 打滑指示灯点亮
横摆率和加速度传感器	1. 清除零点校准数据 2. 横摆率和加速度传感器零点校准	• 制动警告灯/黄色（轻微故障）点亮 • ABS 警告灯点亮 • 打滑指示灯点亮 • VSC 控制被禁止或操作错误
车轮定位调节	1. 清除零点校准数据 2. 横摆率和加速度传感器零点校准	VSC 工作不正常
• 动力转向 ECU • 动力转向拉杆	执行转角传感器初始化和扭矩传感器零点校准	• EPS 控制 • 左右旋转方向盘时转向力矩不同 • 转向力矩变化 • 转角传感器或扭矩传感器故障 DTC 存储
• 识别码盒 • 认证 ECU • 转向锁止 ECU • 钥匙	1. 执行识别码注册（钥匙代码、ECU 代码） 2. 请参考停机系统部分“注册”程序	• 智能上车和起动系统 • 遥控门锁控制功能 • 发动机起动
• 高度调节 ECU*1 • AFS ECU*2 • 后高度控制传感器分总成	执行高度控制传感器信号初始化	大灯光束高度自动控制系统
• 导航接收器成 *3 • 车载通信收发器 *3	车辆信息整合	• G-BOOK 服务 • 紧急呼叫服务
• 电动车窗升降器马达 （驾驶员侧） • 电动车窗升降器 （驾驶员侧）	初始化电动车窗控制系统	• 自动车门玻璃打开/关闭功能 • 防夹功能 • 电源开关置于 OFF 位置后的操作功能



更换零件	必要程序	不执行必要程序时的影响或不起作用的功能
<ul style="list-style-type: none">•滑动天窗 ECU (滑动天窗主动齿轮分总成)•滑动天窗玻璃•滑动天窗架	初始化滑动天窗 ECU (脉冲传感器初始位置设定)	<ul style="list-style-type: none">•滑动天窗自动滑动打开/关闭和上倾/下倾功能•防夹功能•电源开关置于 OFF 位置后的操作功能

*1: 不带 AFS
*2: 带 AFS
*3: 带 G-BOOK 系统



8. SRS 气囊系统的注意事项

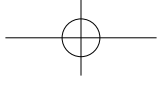
(a) 碰撞中损坏车辆的处理

- (1) 有关 SRS 气囊系统的检查程序，请参考《丰田修理手册》。
- (2) 如果有可能对前气囊传感器、侧气囊传感器、后气囊传感器或座椅位置传感器造成冲击，则请提前根据需要拆下每个传感器。
- (3) 不要让前气囊传感器、侧气囊传感器、后气囊传感器或座椅位置传感器接近高温。
- (4) 检查线束和连接器是否损坏和/或熔断，因为气囊和座椅安全带预紧器工作时，其某些部位可能达到数百度的高温。

(b) 使用电焊机的注意事项

- (1) 检查诊断故障码 (DTC)。
 1. 如果显示一个或多个 DTC；
 - 从蓄电池上断开负极 (-) 端子电缆。
 - 断开所有故障电路的连接器。
 - 断开中央气囊传感器总成连接器。
 2. 如果未显示 DTC；
 - 检查线束和连接器是否有损坏。
 - 从蓄电池上断开负极 (-) 端子电缆。
 - 断开中央气囊传感器总成连接器。





9. 树脂零件的注意事项

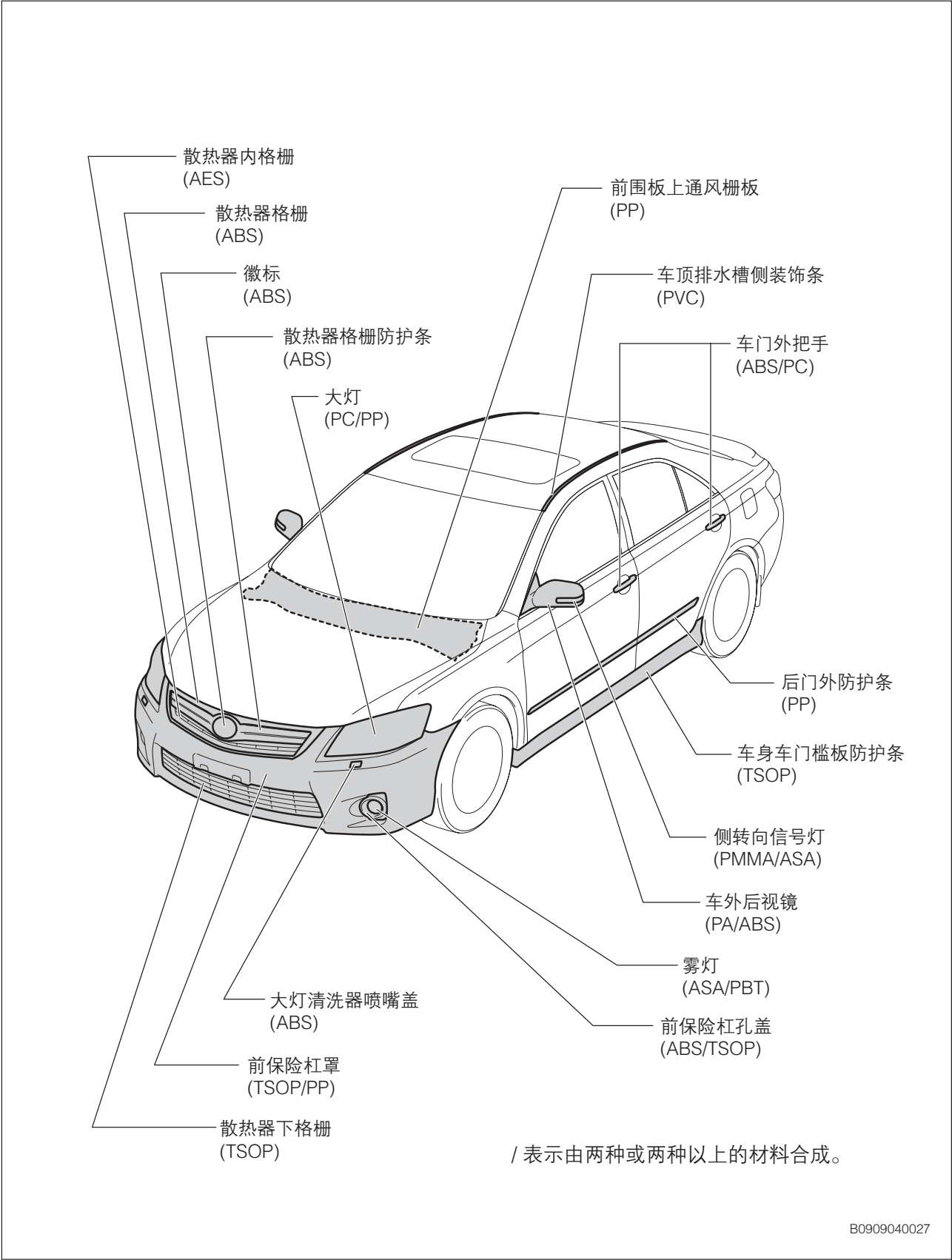
(a) 塑料零件特性表

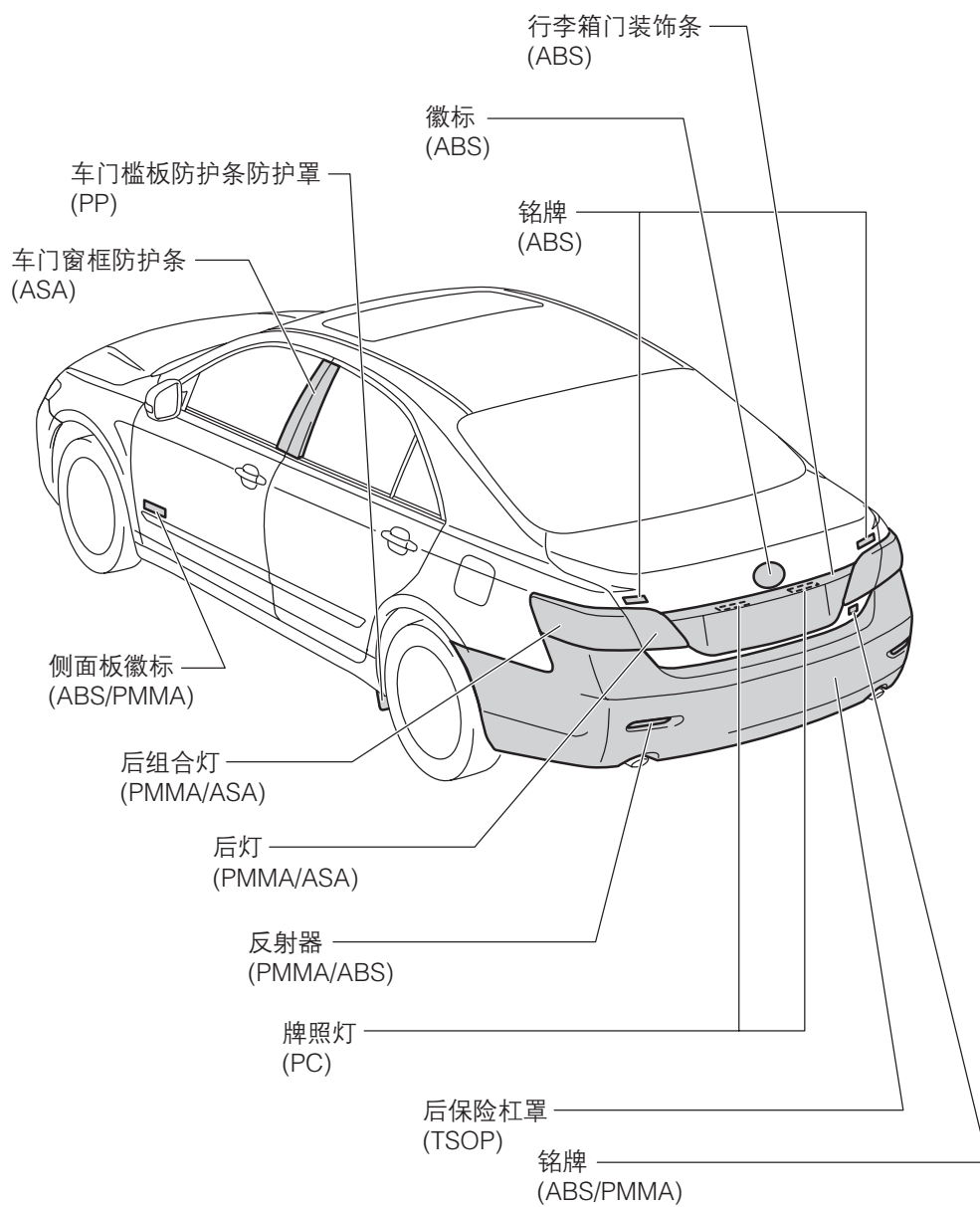
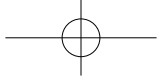
(1) 维修塑料零件时，一些零件可能会因加热而变形。因此，应确认塑料零件的特性，如有必要，提前拆下零件。

代码	材料名称	极限耐热温度 * ℃ (°F)	抗酒精或汽油性	备注
ABS	丙烯腈丁二烯苯乙烯	80 (176)	如果仅在短时间内涂抹少量酒精 (例如迅速涂抹以去除油脂)，则对材料无害。	避开汽油和有机溶剂或芳香溶剂。
AES	丙烯腈乙炔苯乙烯	80 (176)	如果仅在短时间内涂抹少量酒精 (例如迅速涂抹以去除油脂)，则对材料无害。	避开汽油和有机溶剂或芳香溶剂。
ASA	丙烯腈苯乙烯丙烯酸盐	80 (176)	如果仅在短时间内涂抹少量酒精 (例如迅速涂抹以去除油脂)，则对材料无害。	避开汽油和有机溶剂或芳香溶剂。
PA	聚酰胺 (尼龙)	80 (176)	酒精和汽油对材料无害。	避开蓄电池酸液。
PBT	聚丁烯对苯二酸盐	160 (320)	酒精和汽油对材料无害。	多数溶剂对材料无害。
PC	聚碳酸酯	120 (248)	酒精对材料无害。	避开汽油、制动液、蜡、除蜡剂和有机溶剂。避开碱性物。
PMMA	聚甲基丙烯酸甲酯	80 (176)	如果仅在短时间内涂抹少量酒精，则对材料无害。	避免浸渍或浸没在酒精、汽油、溶剂等中。
PP	聚丙烯	80 (176)	酒精和汽油对材料无害。	多数溶剂对材料无害。
PVC	聚氯乙烯 (乙烯基)	80 (176)	如果仅在短时间内涂抹少量酒精和汽油 (例如迅速涂抹以去除油脂)，则对材料无害。	避免浸渍或浸没在酒精、汽油、溶剂等中。
TSOP	丰田超级烯烃聚合体	80 (176)	酒精和汽油对材料无害。	多数溶剂对材料无害。

* 耐热温度是指在作业程序中可能引起热变形的温度。

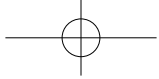
(b) 塑料车身零件的材料列表





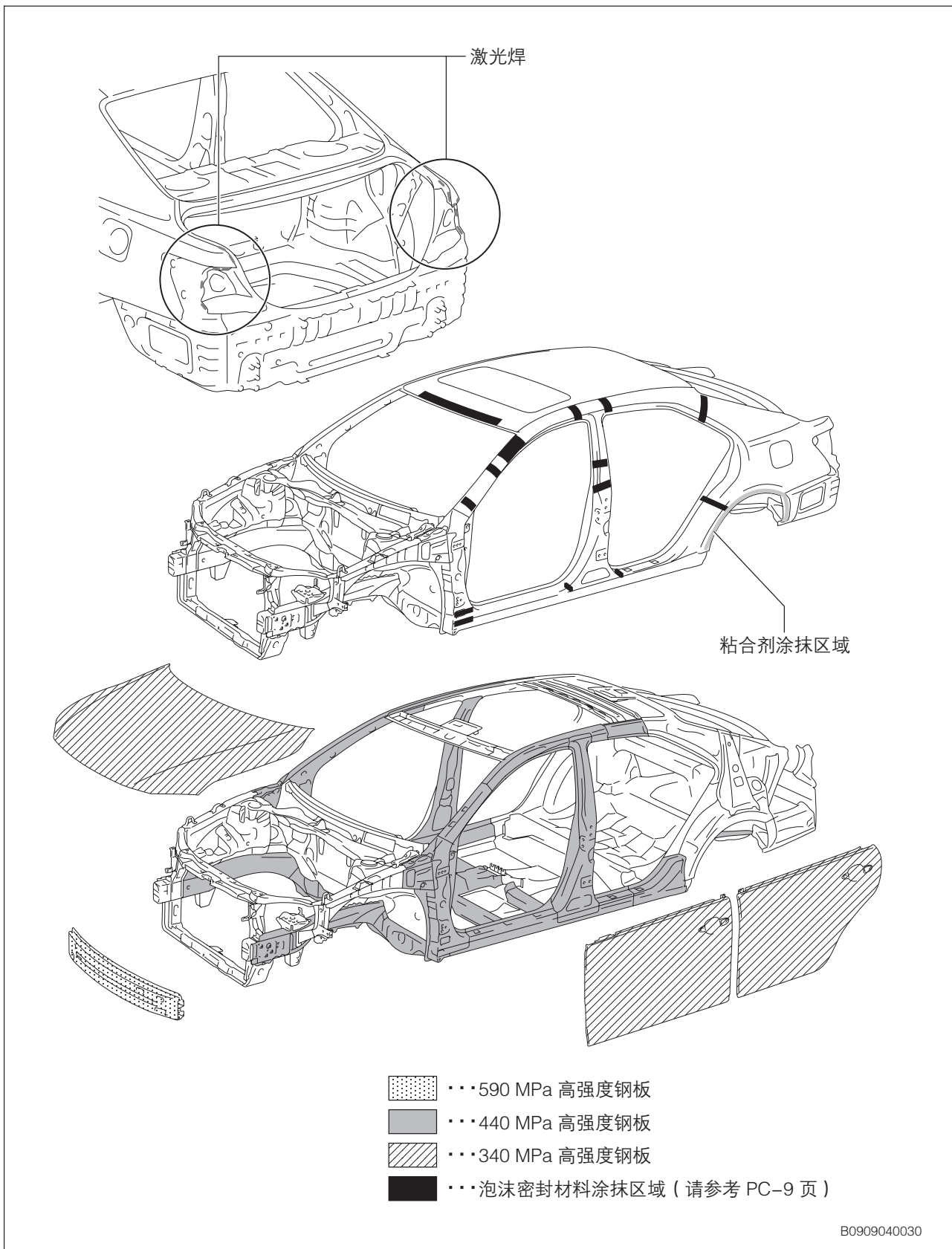
/ 表示由两种或两种以上的材料合成。

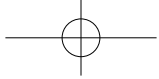
B0909040028



关于该车辆

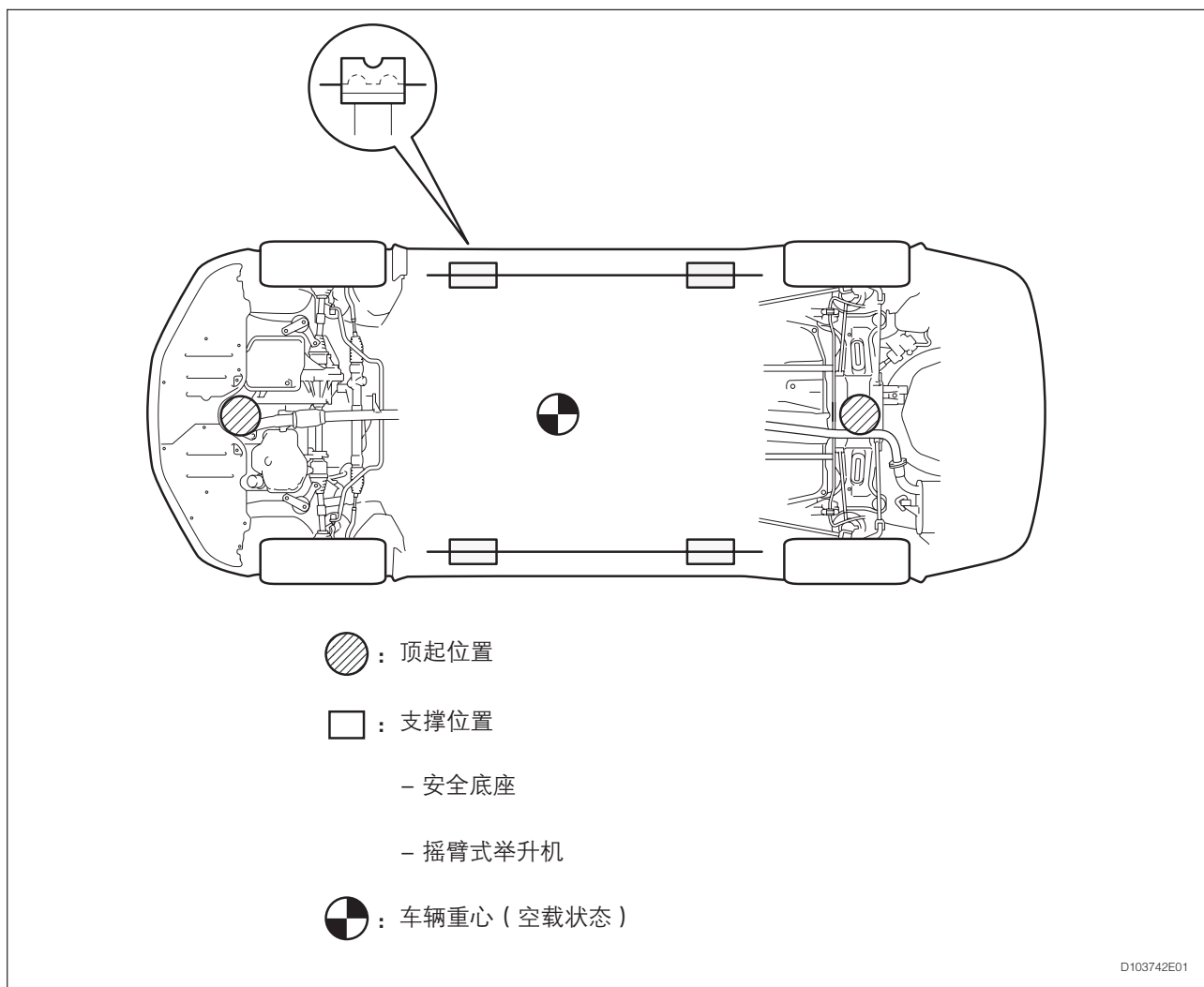
1. 结构概要



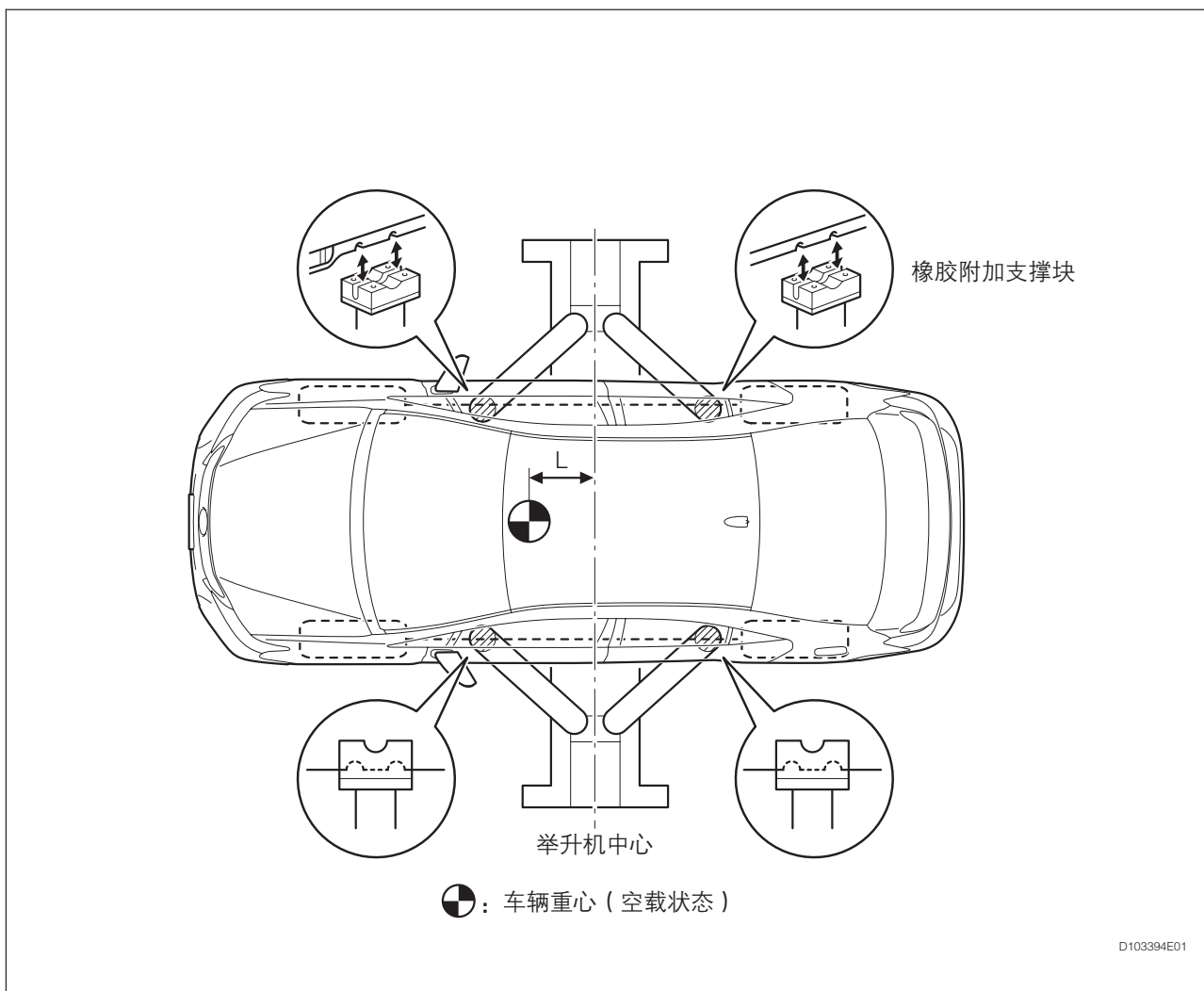


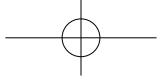
2. 顶起车辆时车辆状况的注意事项

(a) 使用千斤顶和安全底座的注意事项

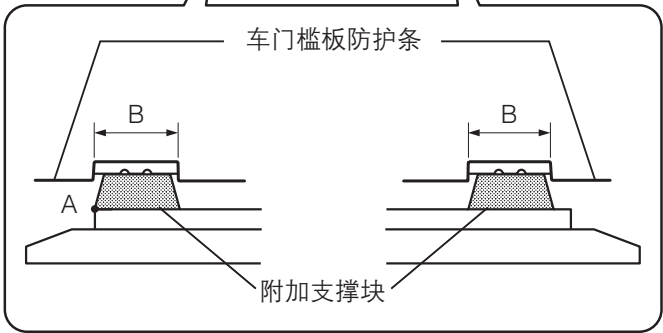
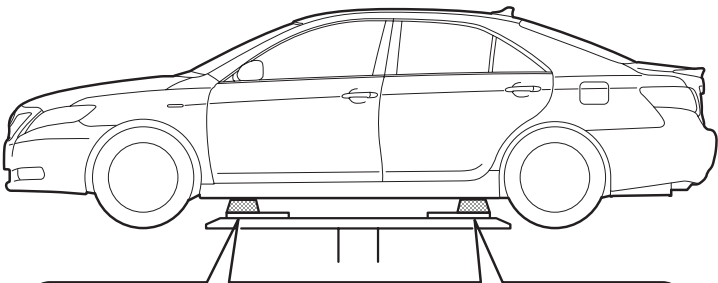


(b) 使用摇臂式举升机的注意事项

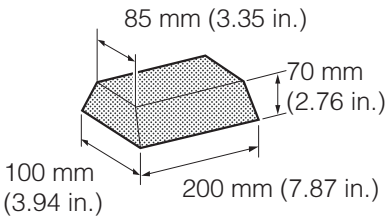




(c) 使用平板式举升机的注意事项

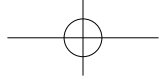


附加支撑块尺寸

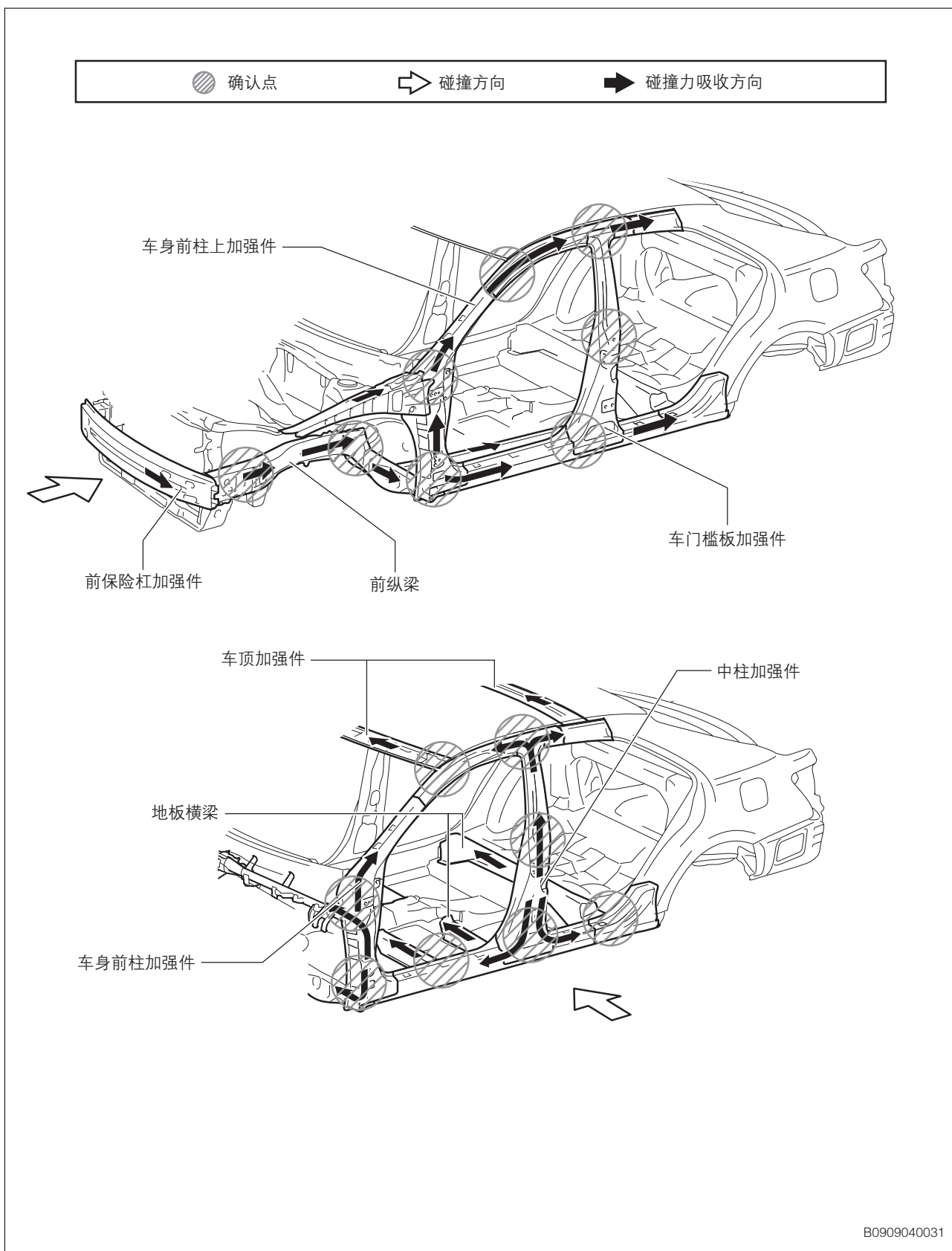


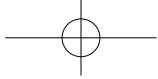
D103743E01

左侧和右侧放置位置	<ul style="list-style-type: none">将车辆置于举升机的中间。
前侧和后侧放置位置	<ul style="list-style-type: none">将平板缓冲垫端与附加支撑块下端 (A) 对齐。如图所示，确保将附加支撑块放置在位置 (B)。



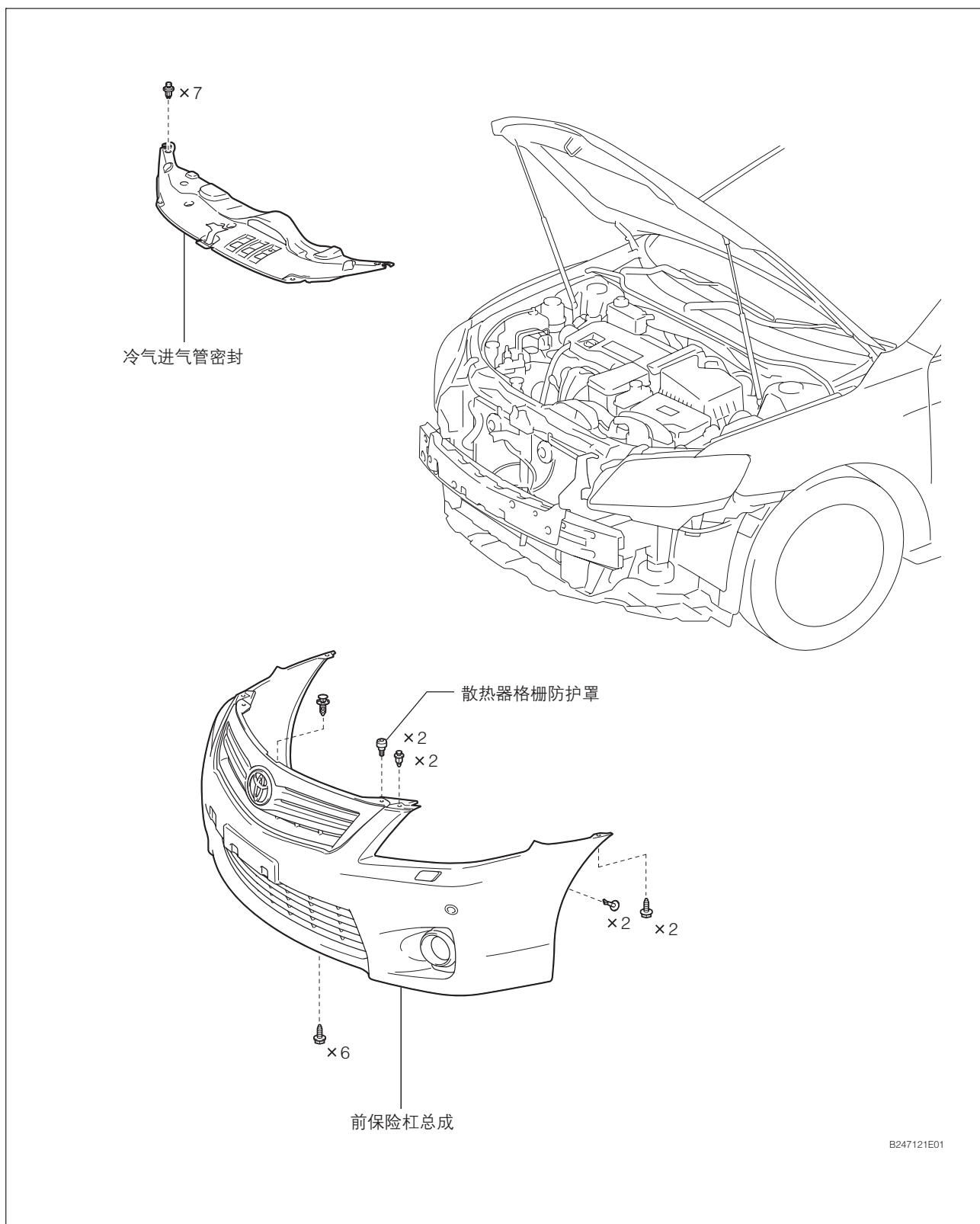
3. 损伤诊断

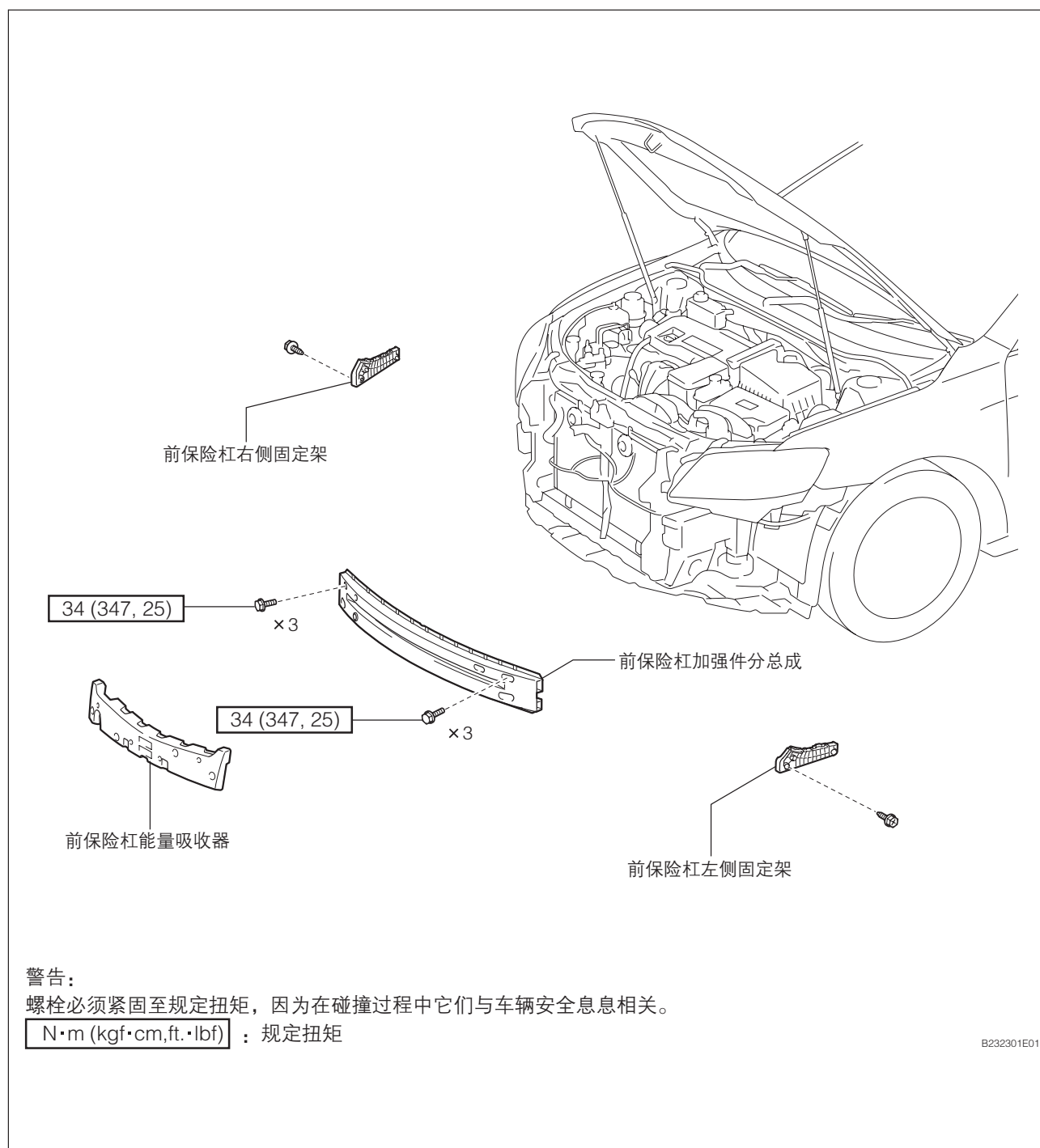


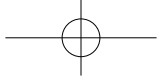


4. 零部件

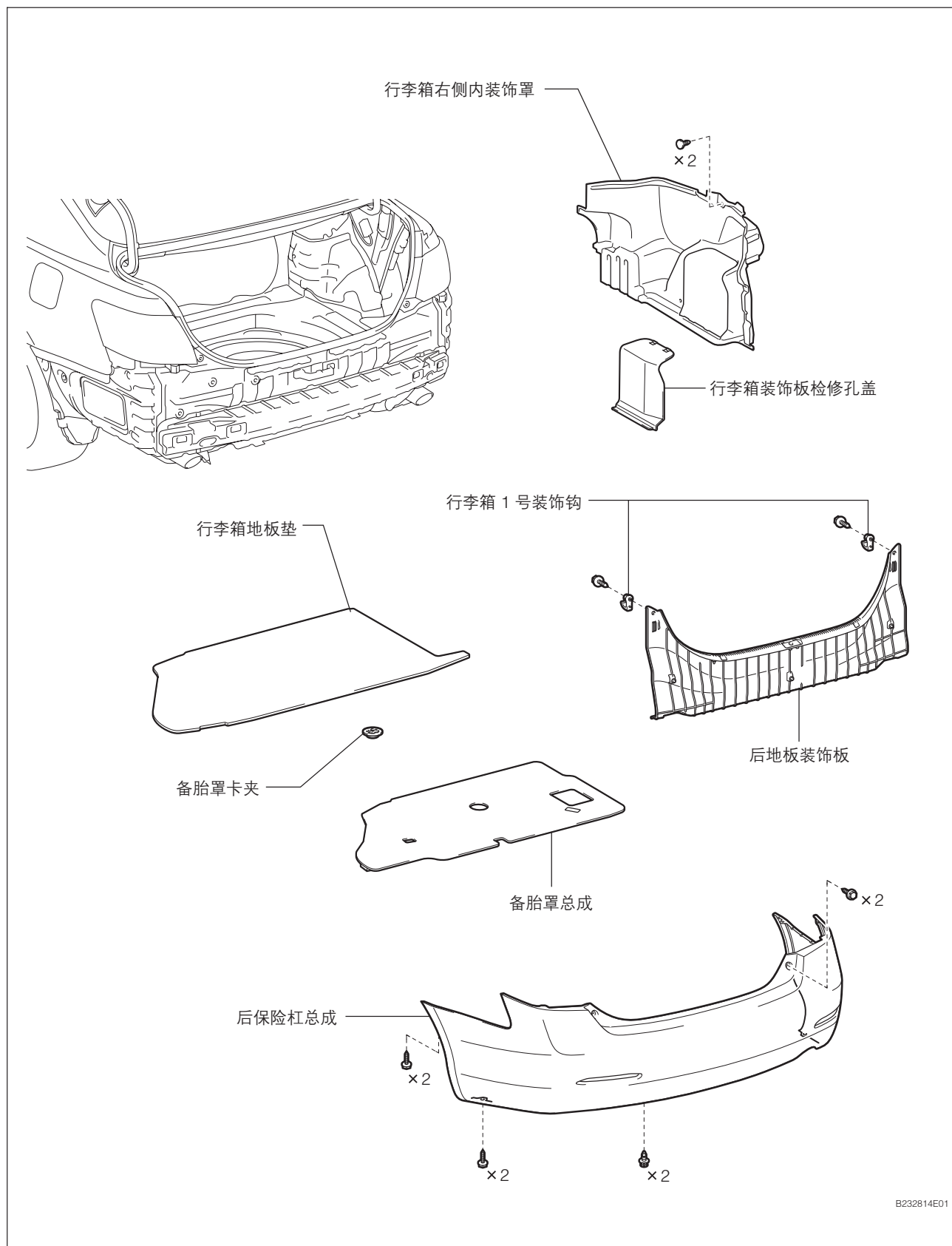
(a) 前保险杠

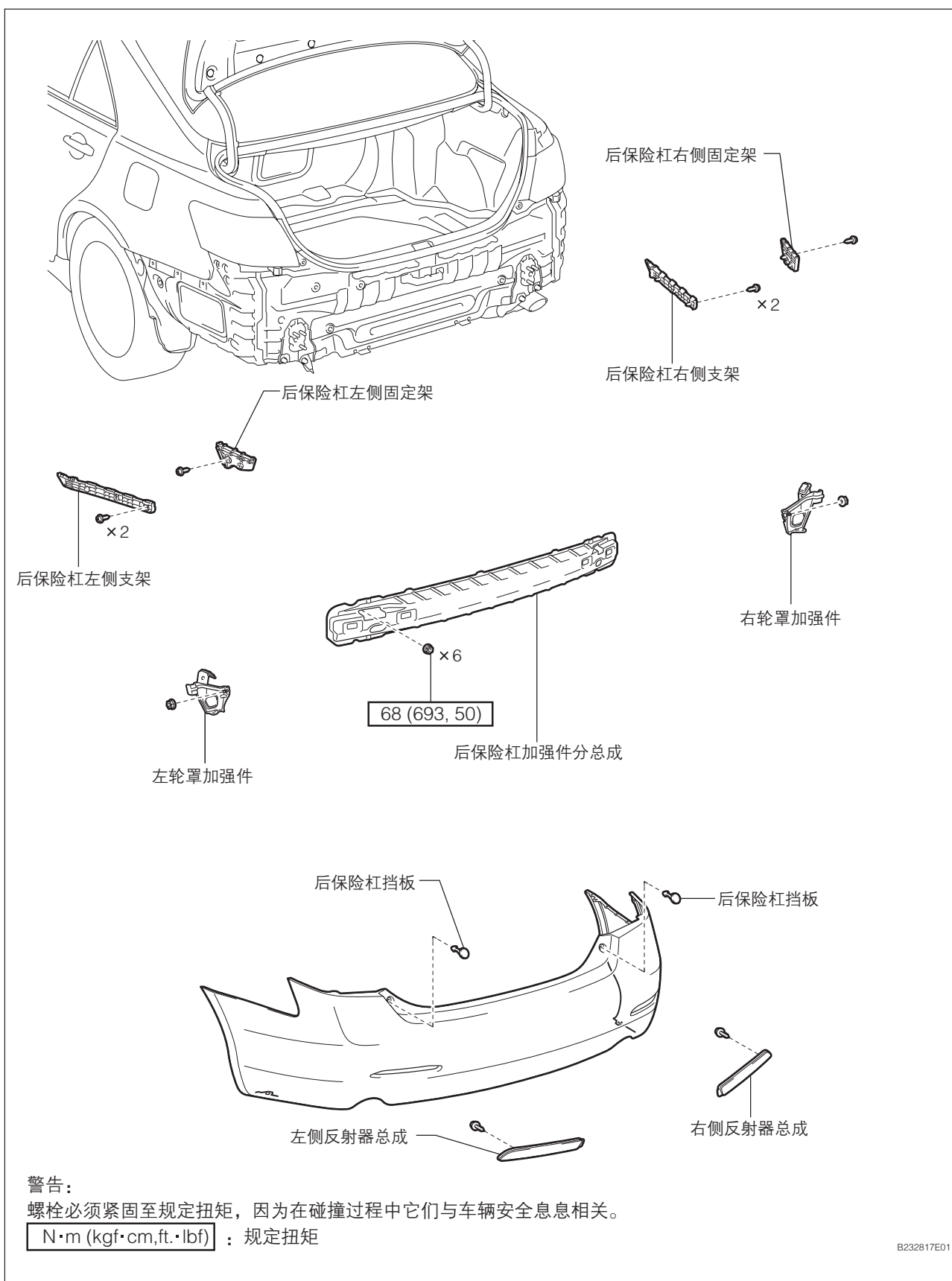


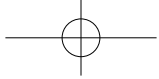




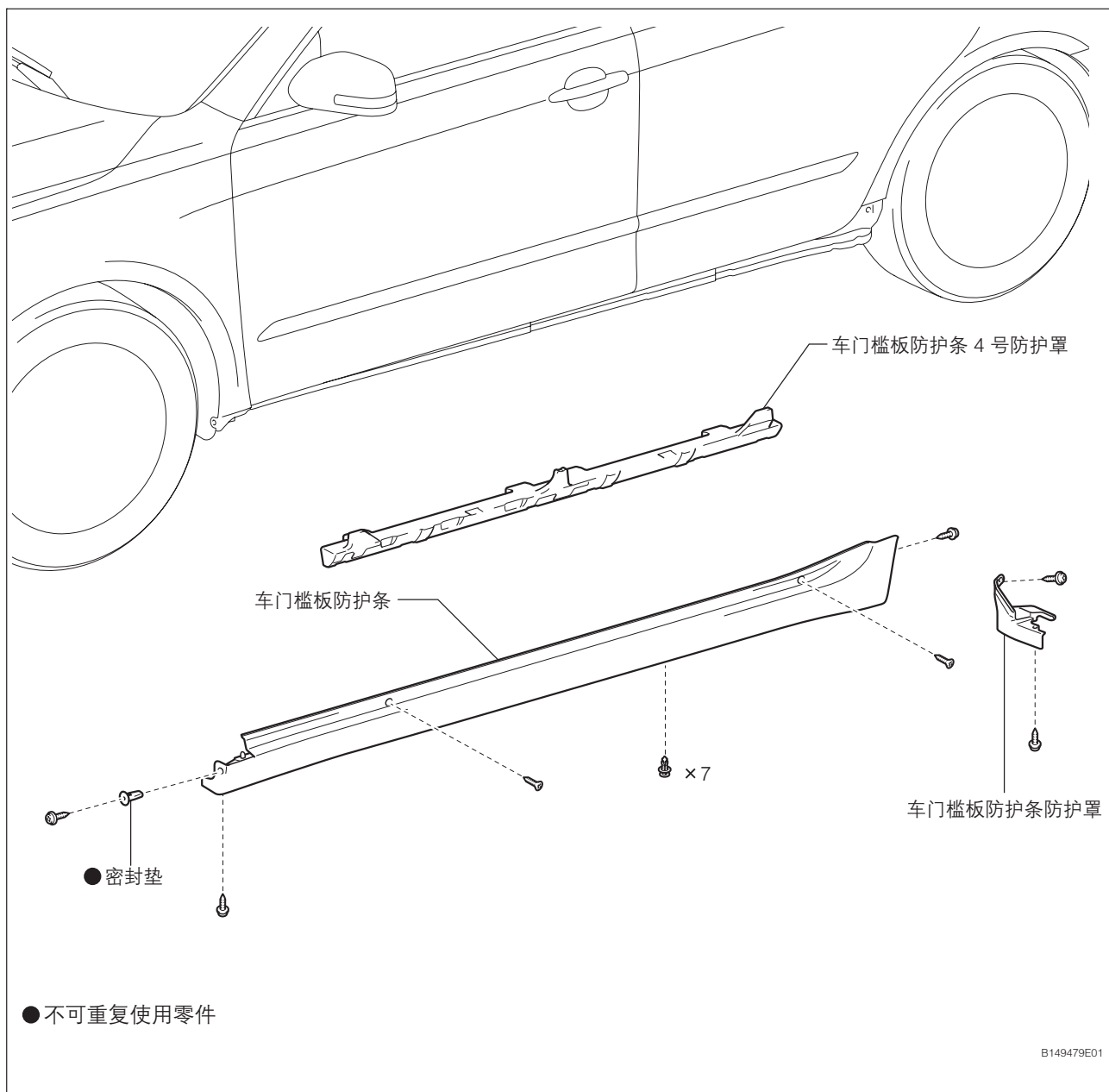
(b) 后保险杠

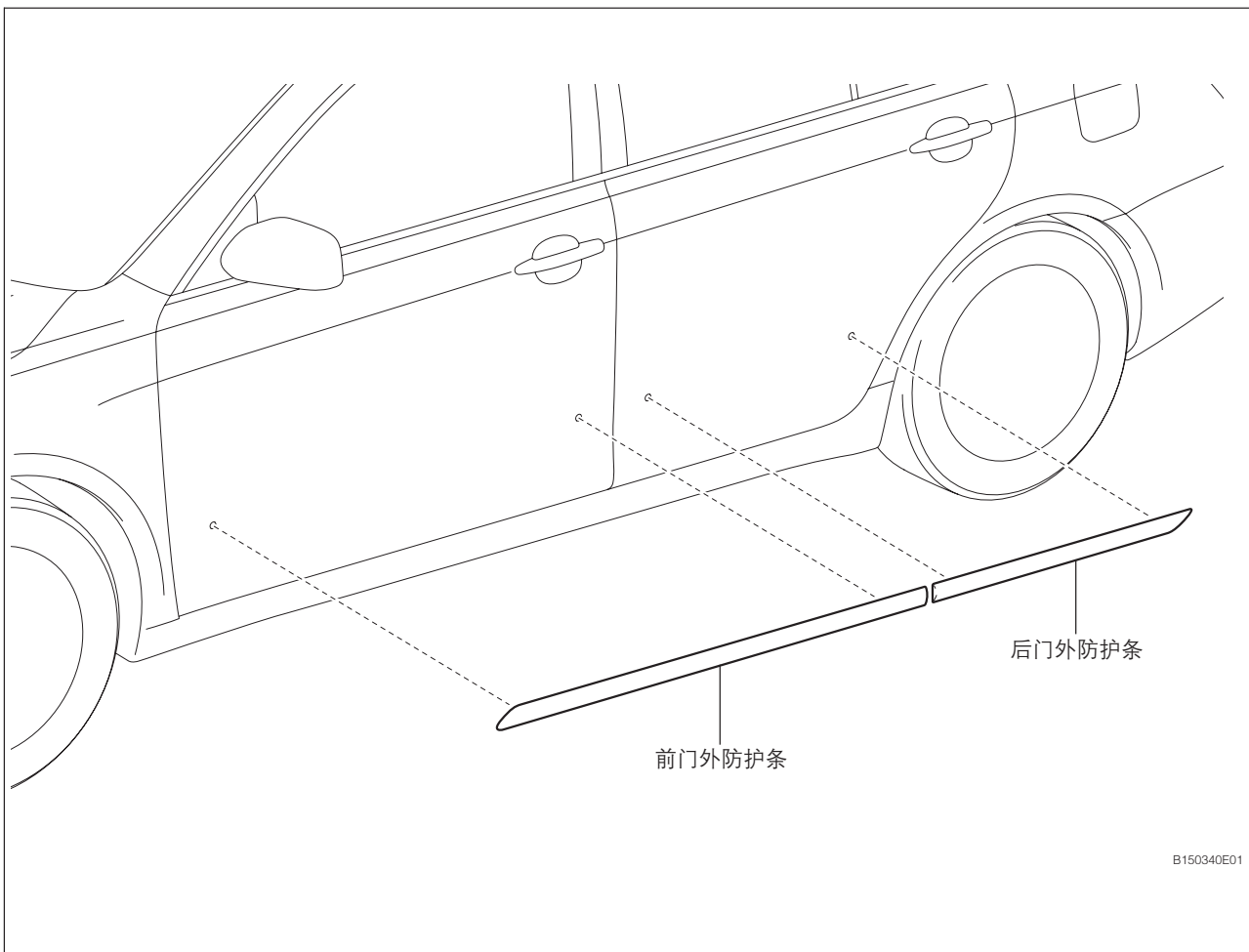
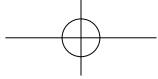


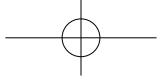




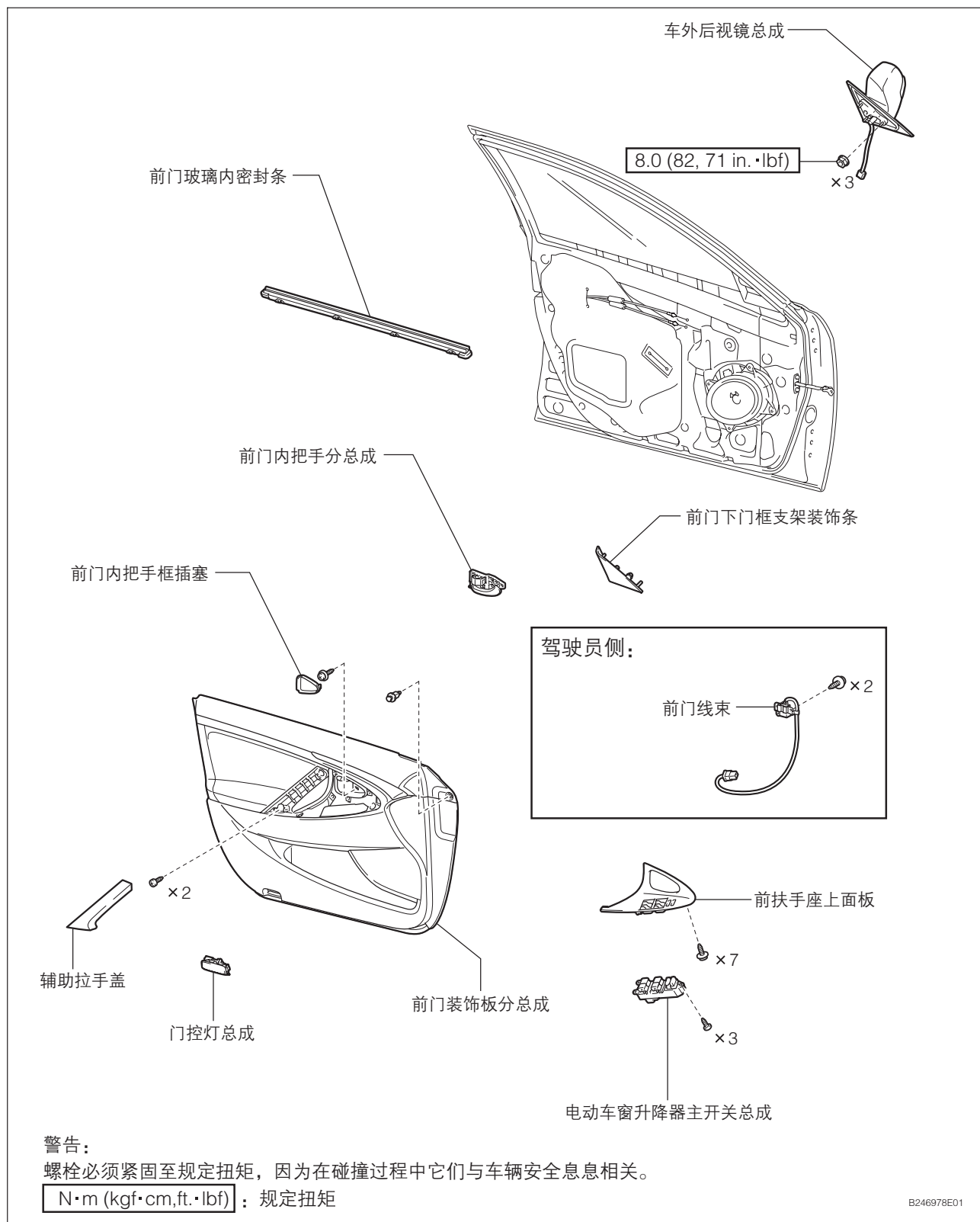
(c) 防护条

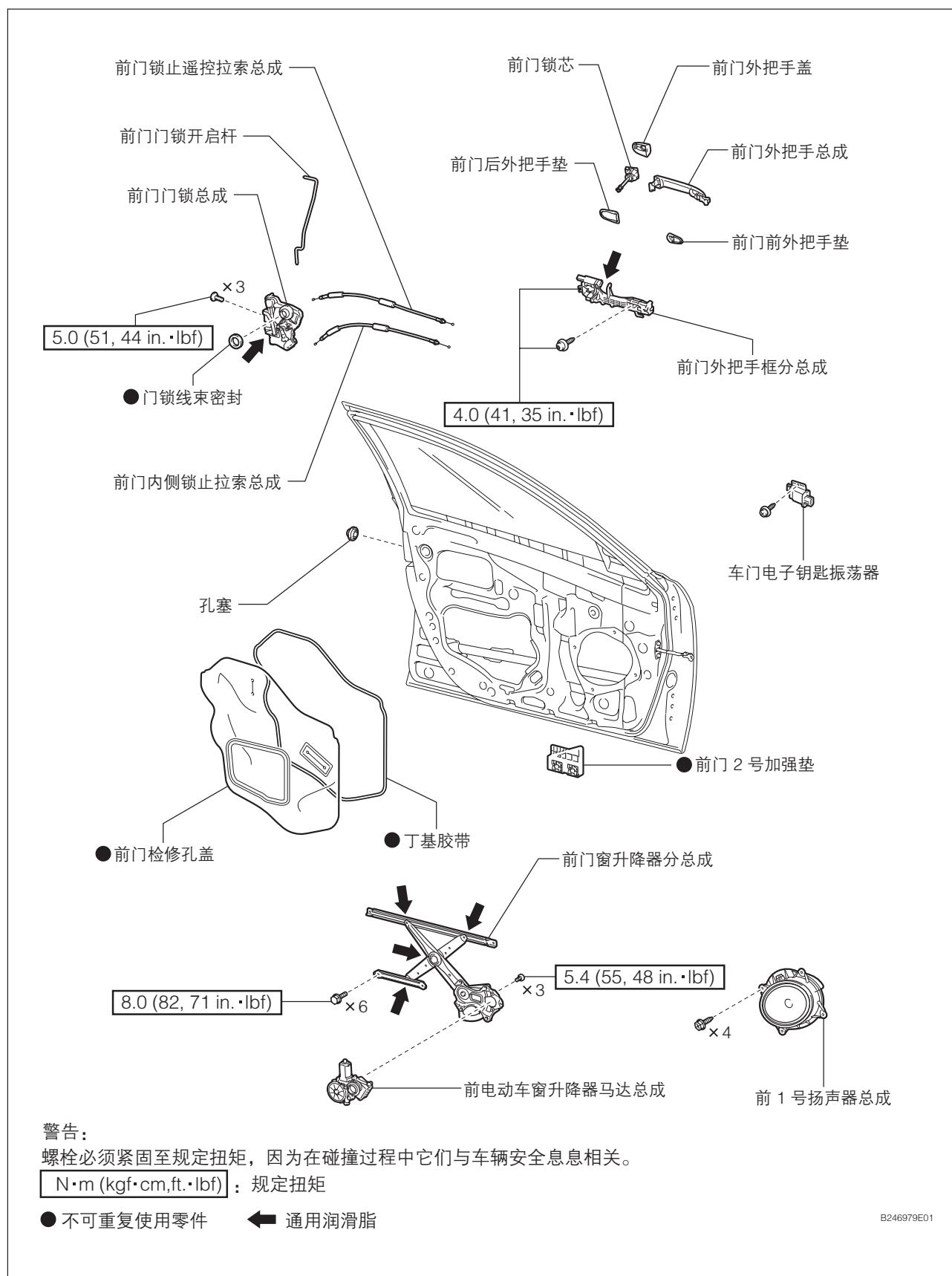


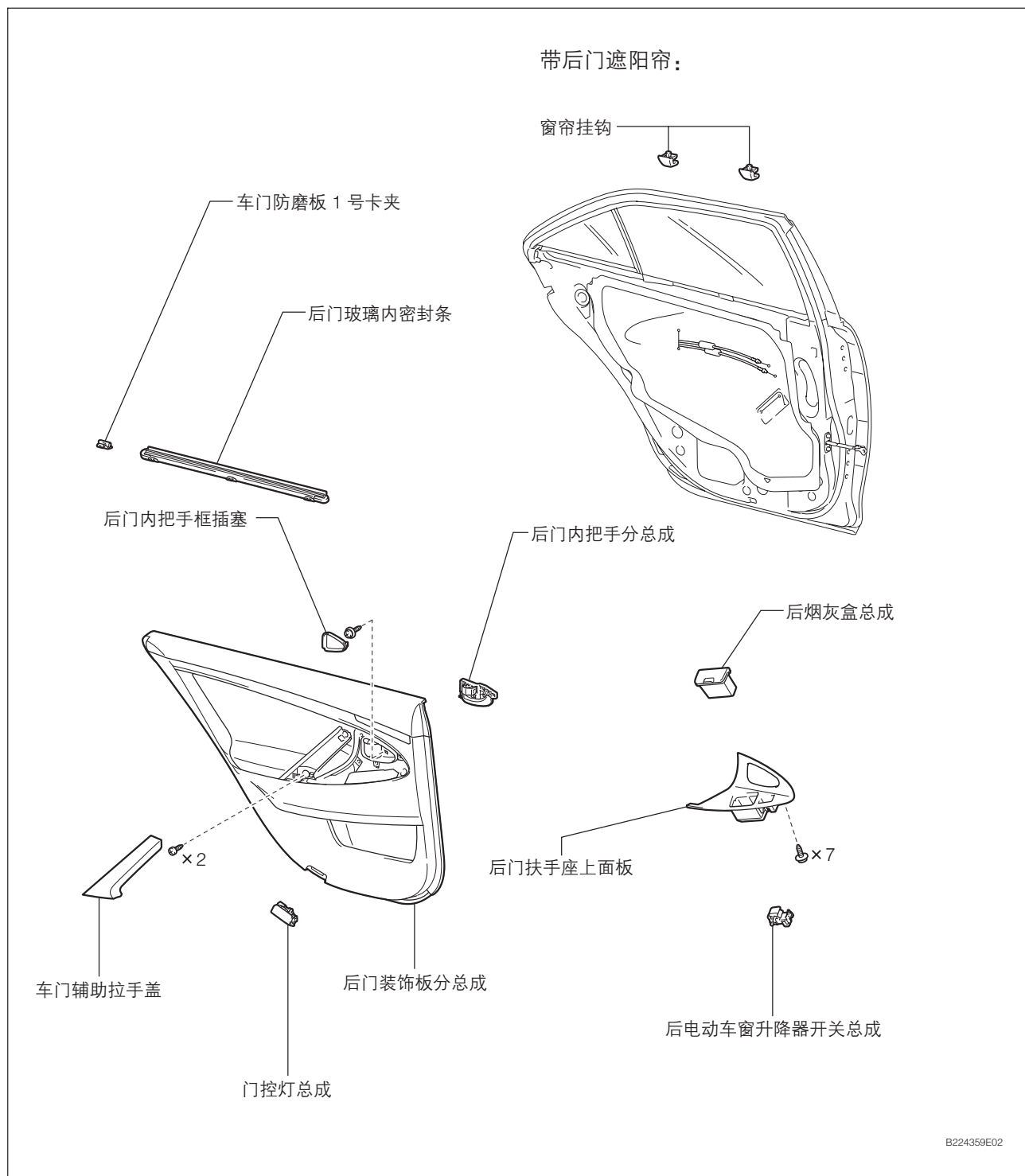
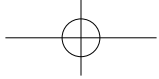


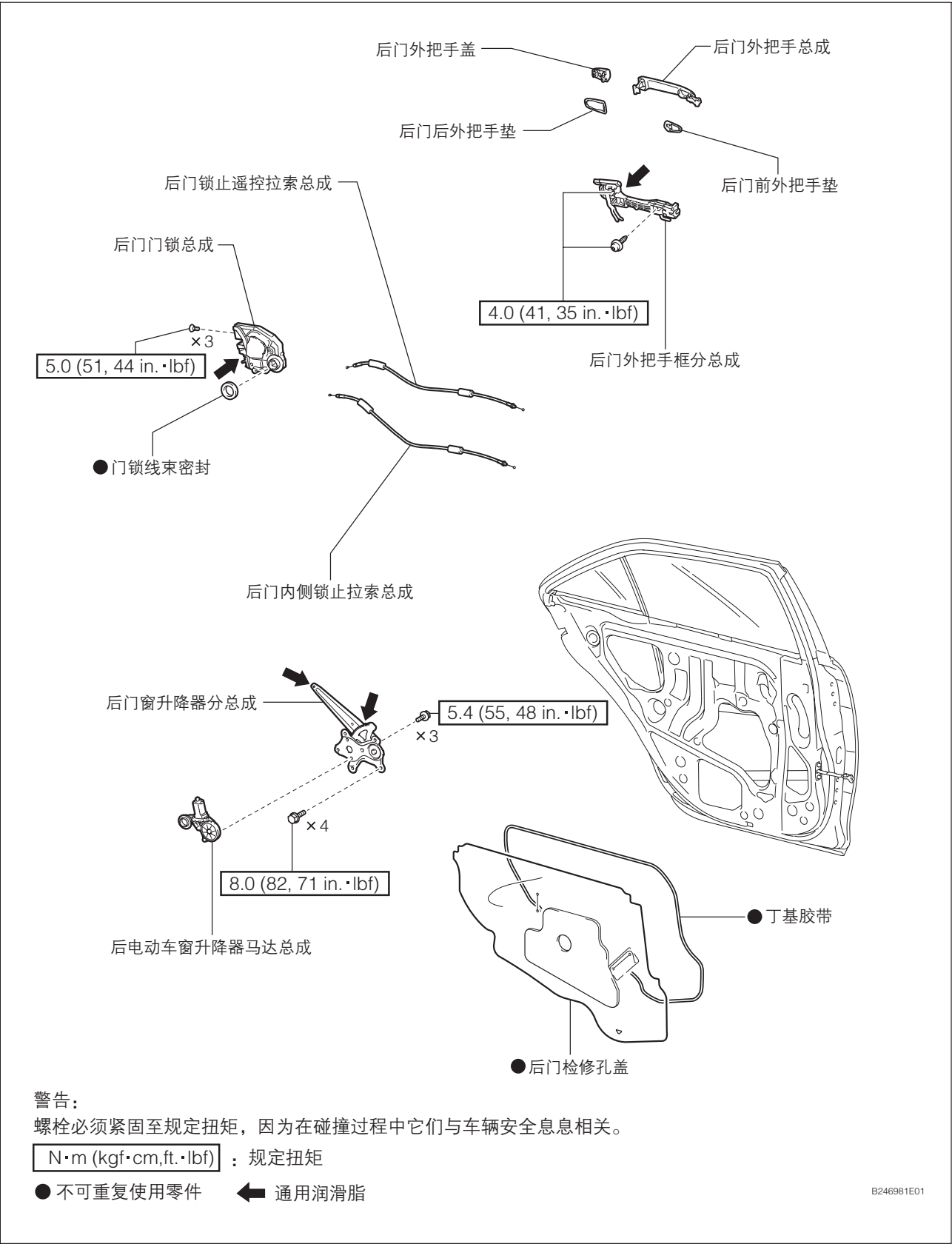


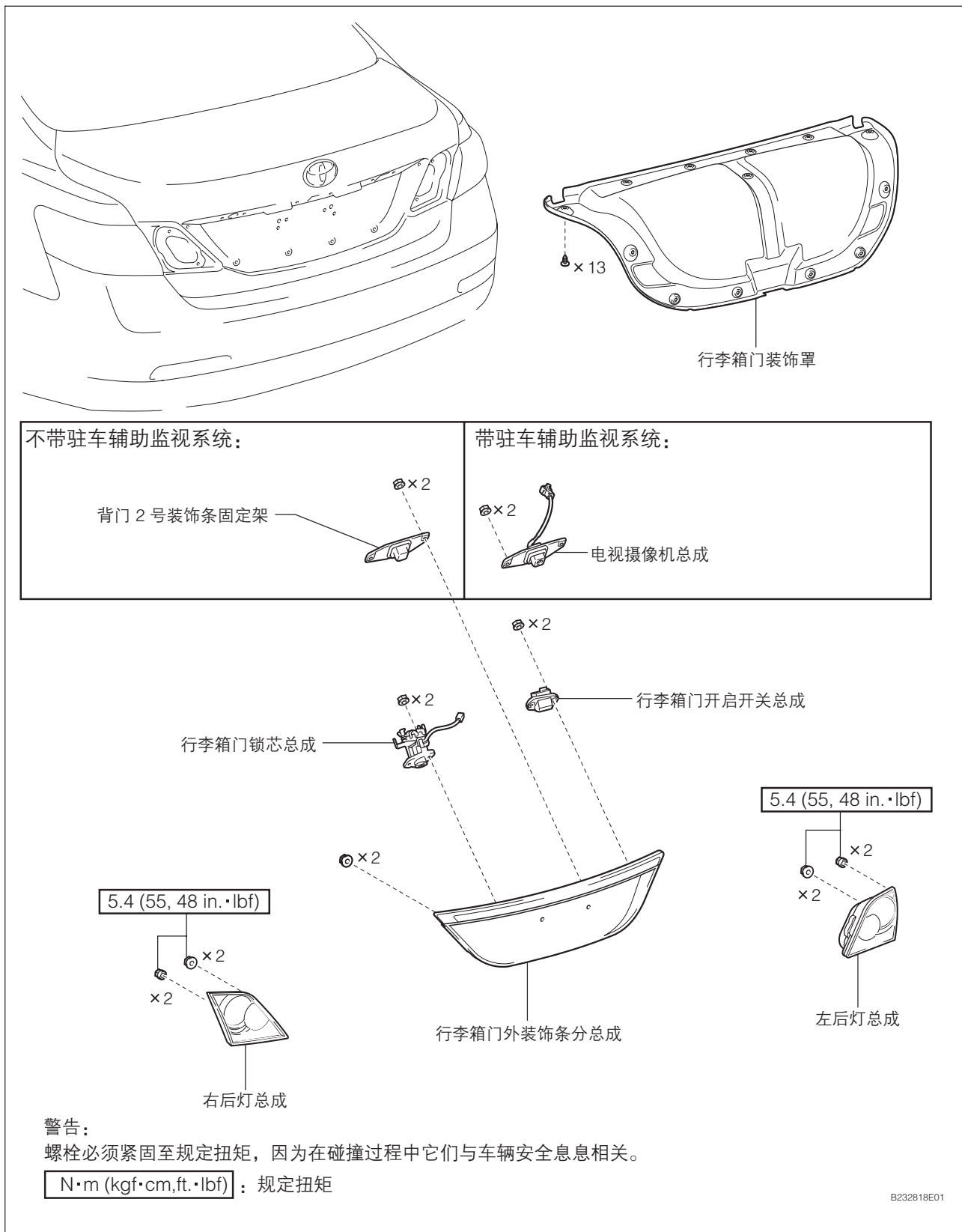
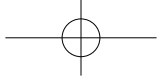
(d) 车门











(e) 前围板上通风栅板

右前刮水器臂和刮水片总成

20 (204, 15)

左前刮水器臂和刮水片总成

20 (204, 15)

前翼子板至右前围侧密封

前围板上通风栅板分总成

5.5 (56, 49 in.·lbf)

前翼子板至左前围侧密封

挡风玻璃刮水器马达及连杆总成

×4

×2

5.4 (55, 48 in.·lbf)

×3

挡风玻璃刮水器连杆总成

挡风玻璃刮水器马达总成

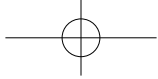
警告：

螺栓必须紧固至规定扭矩，因为在碰撞过程中它们与车辆安全息息相关。

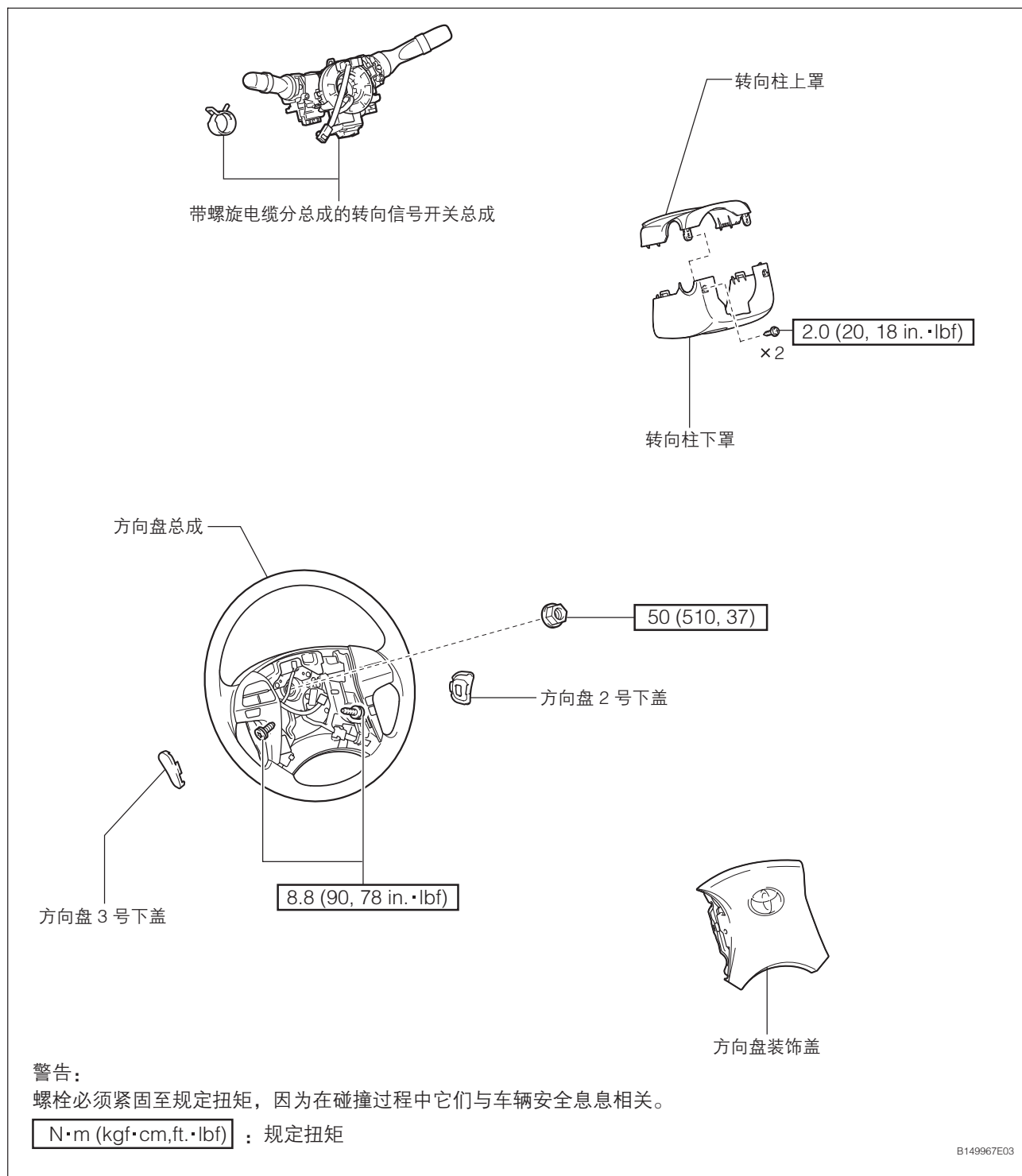
N·m (kgf·cm,ft.·lbf)：规定扭矩

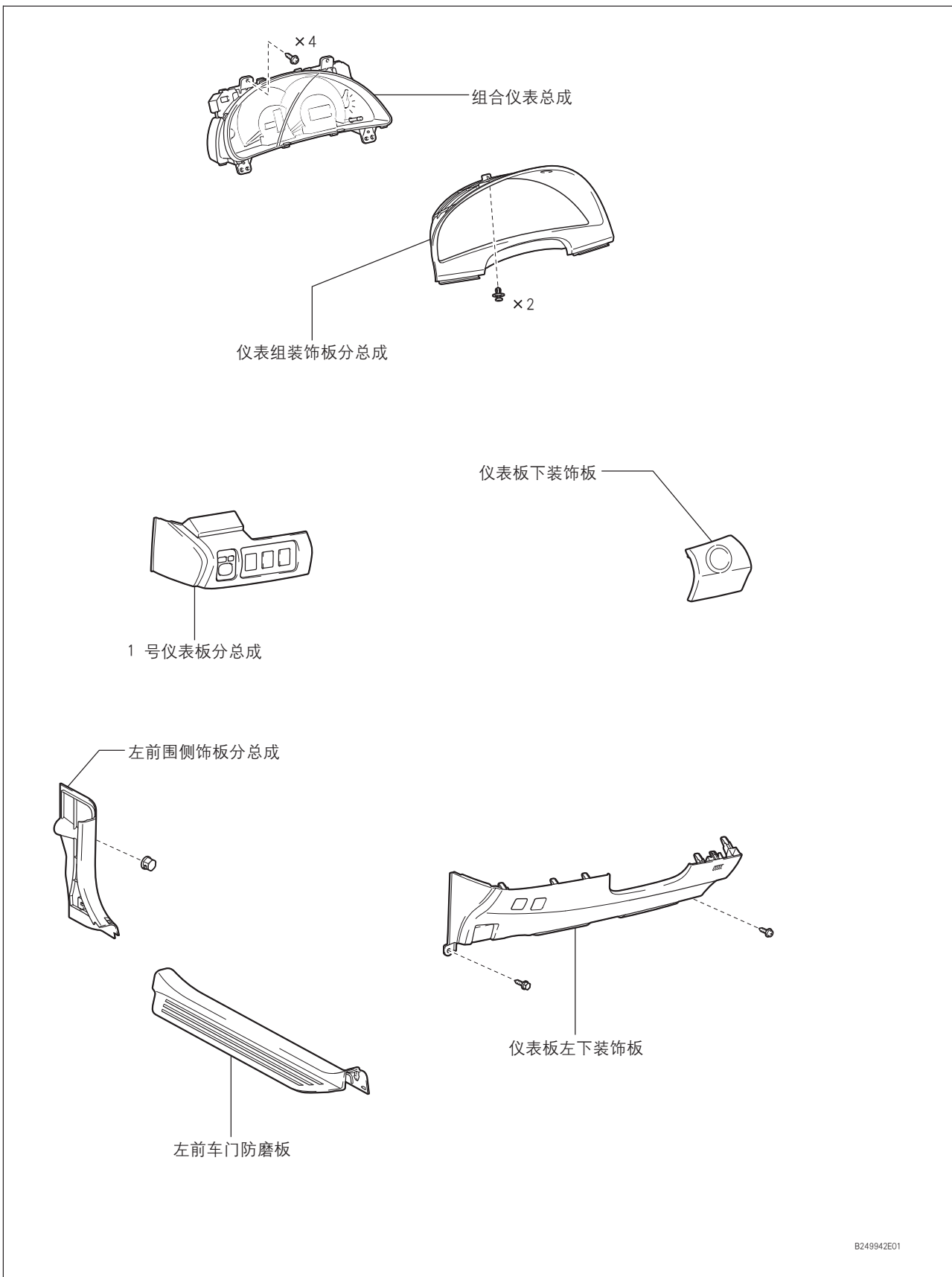
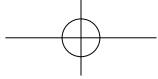
← 涂抹通用润滑脂

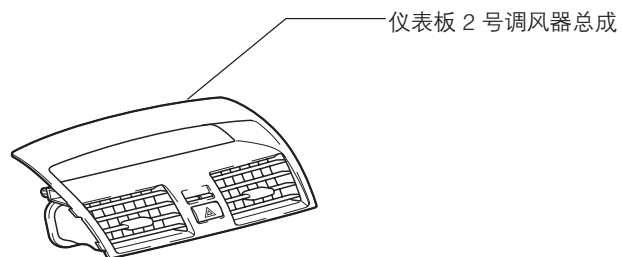
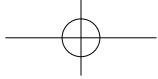
E135593E01



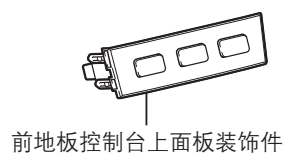
(f) 仪表板



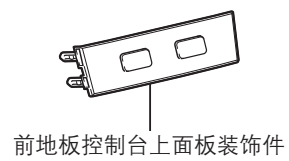




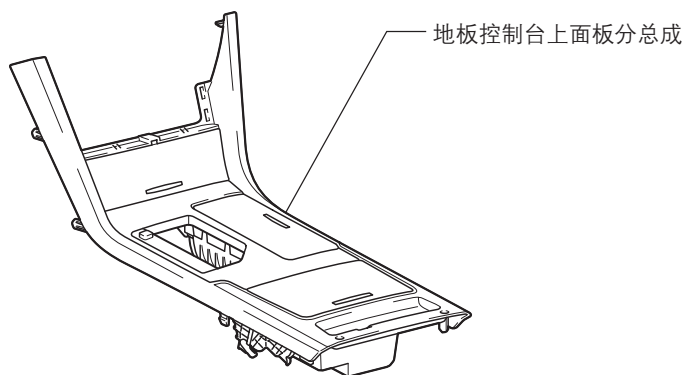
带三开关型:



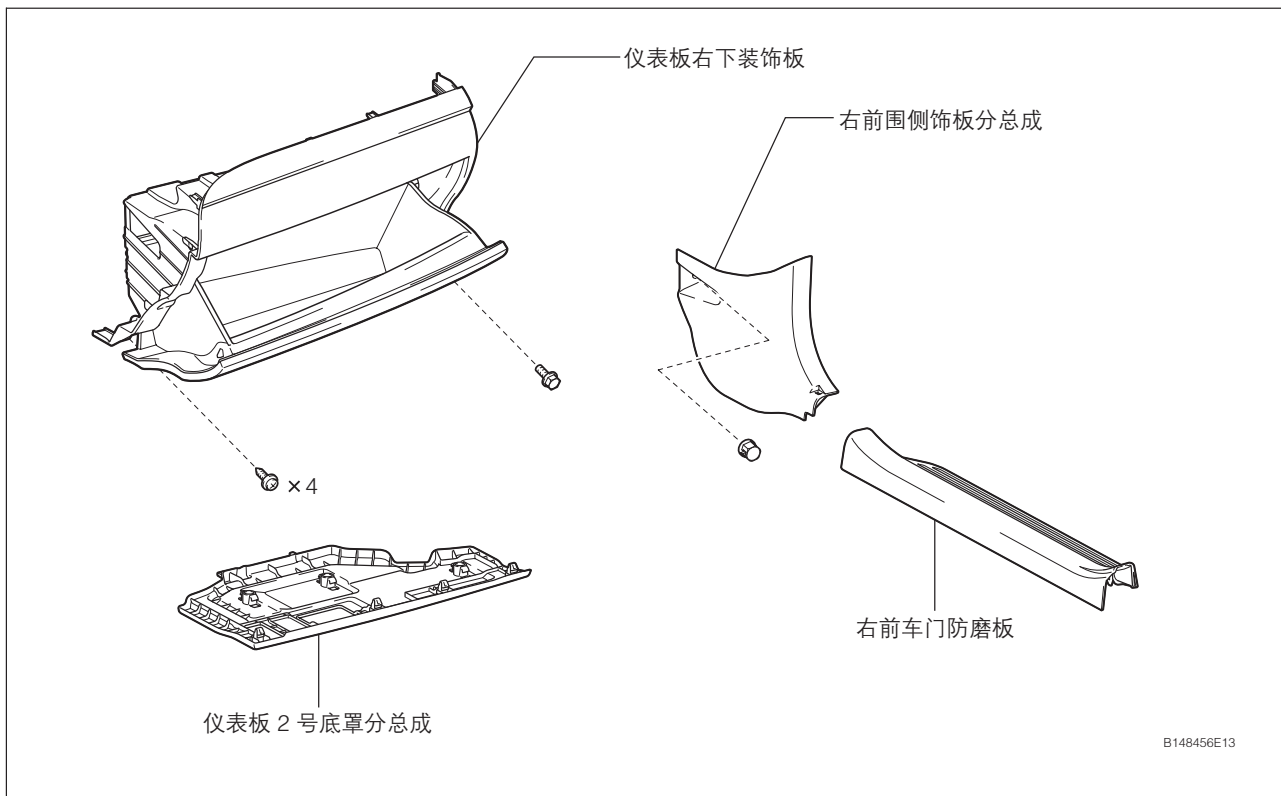
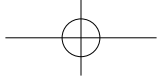
带二开关型:



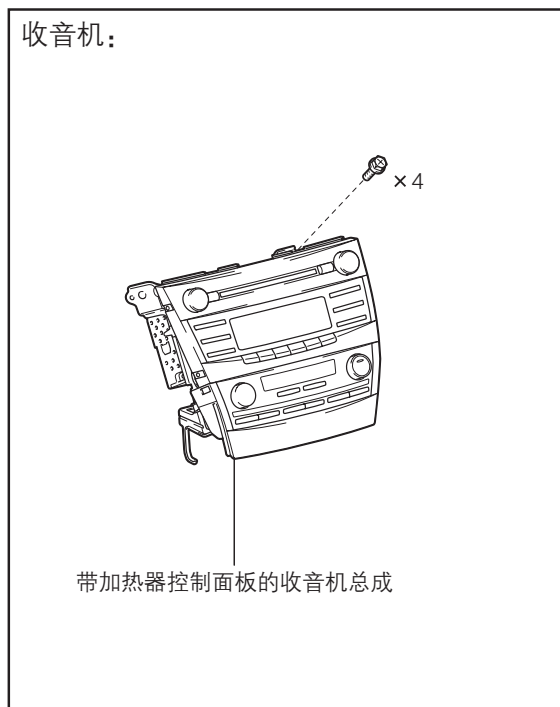
换档杆把手分总成



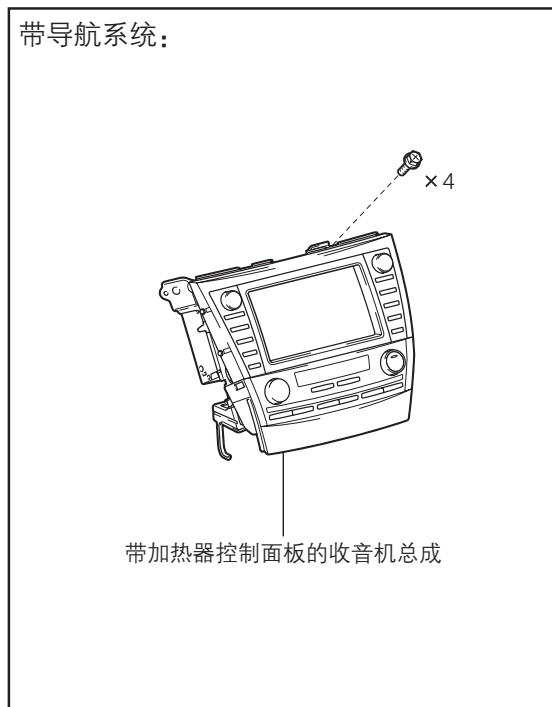
B249943E01



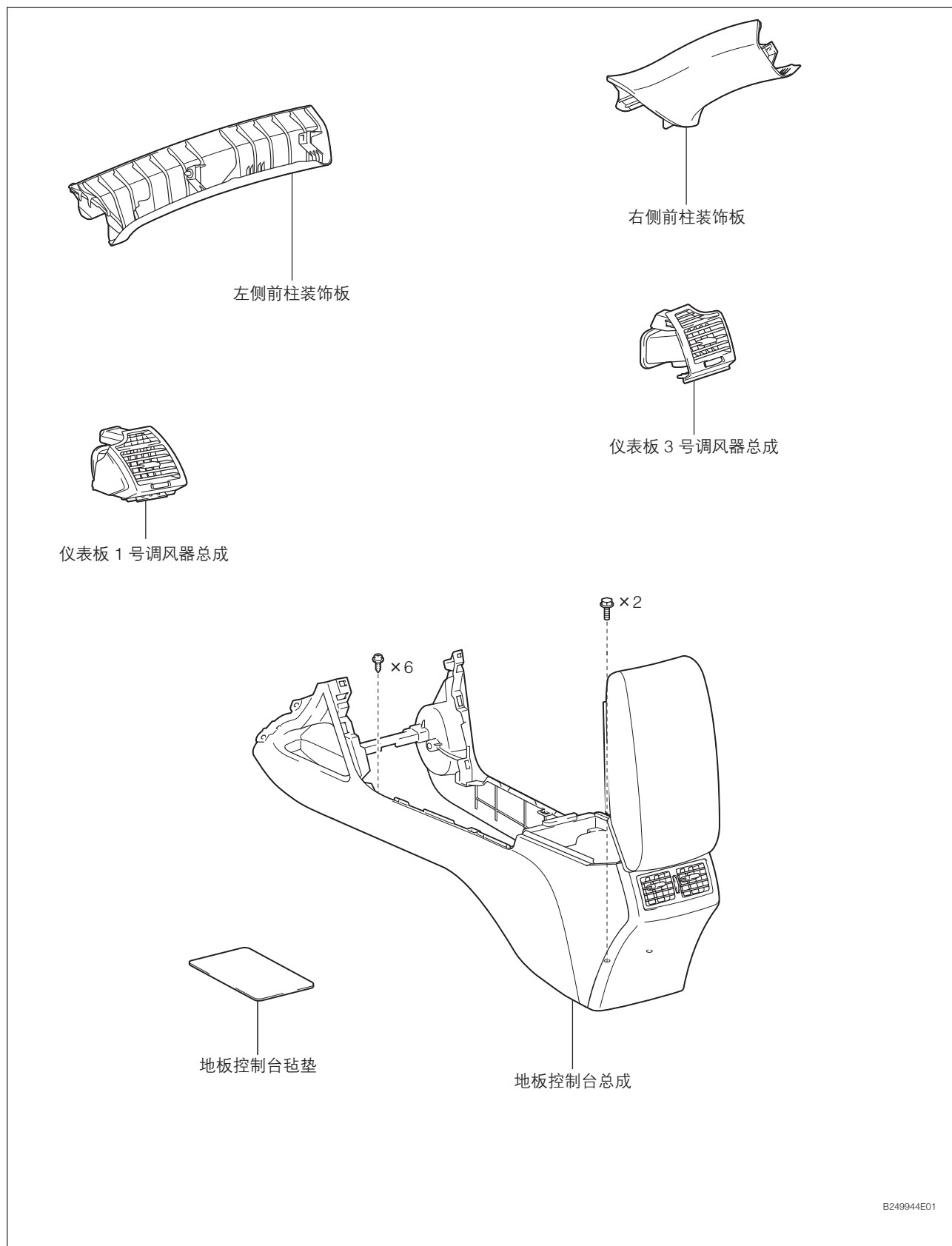
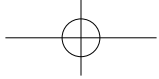
收音机:

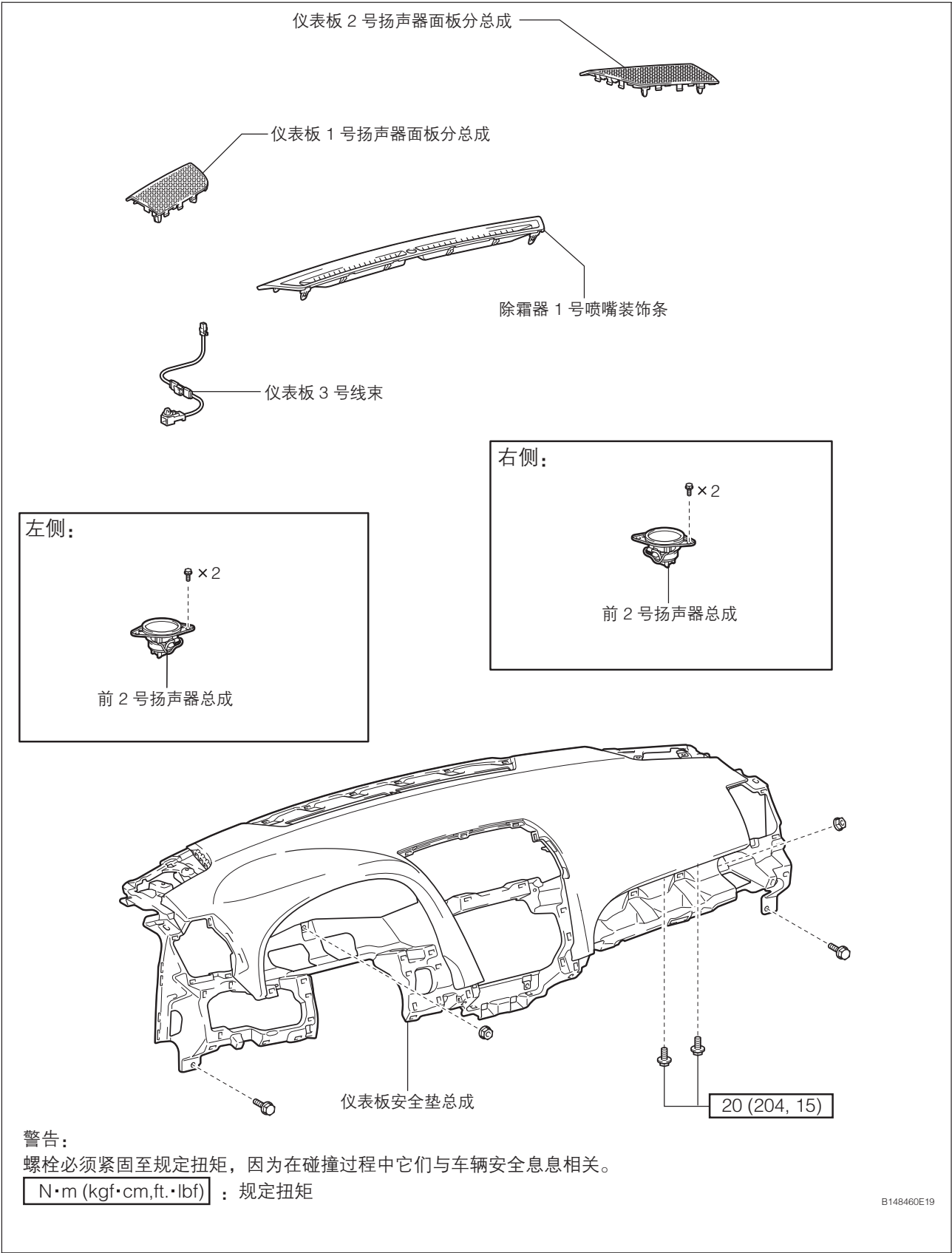


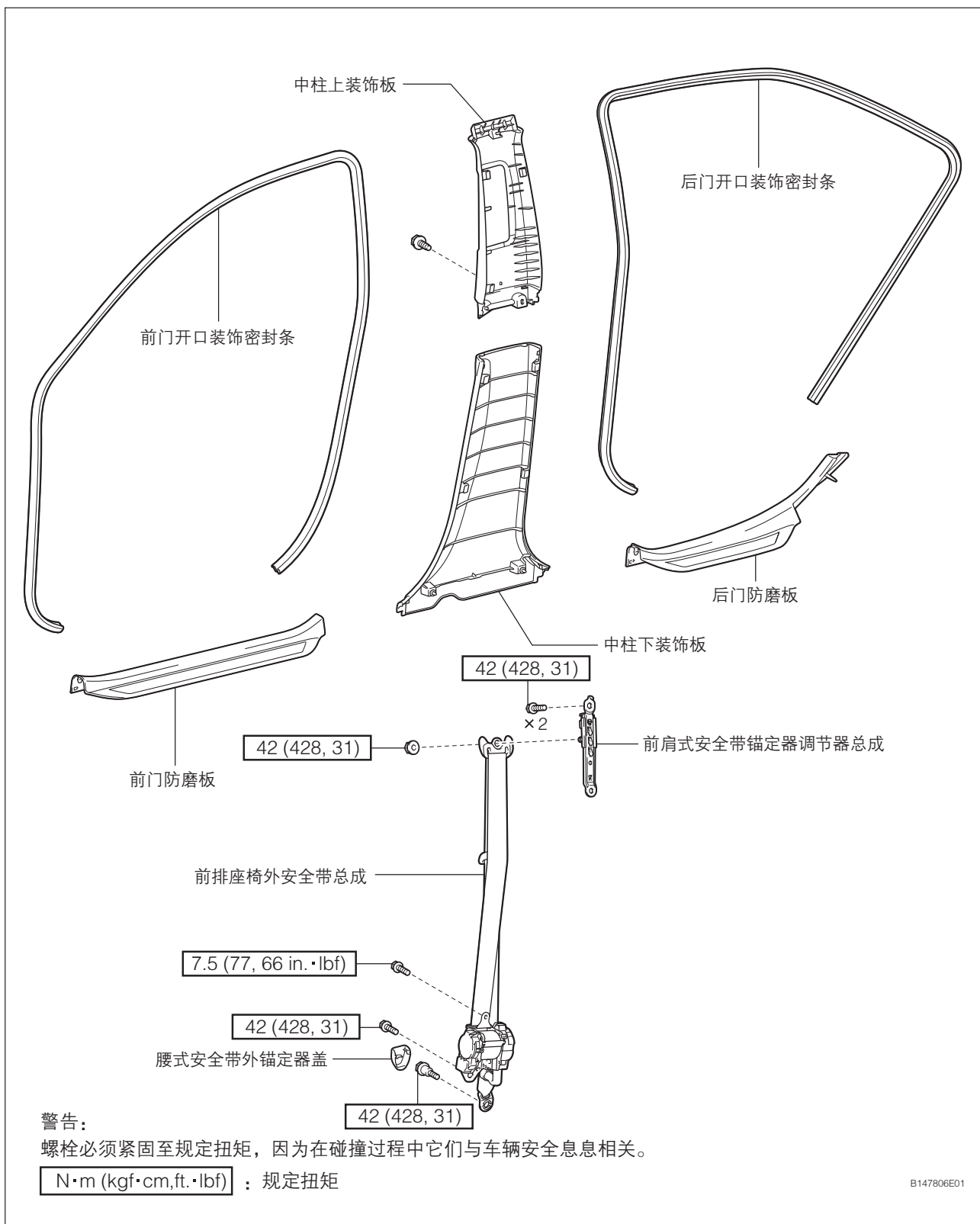
带导航系统:

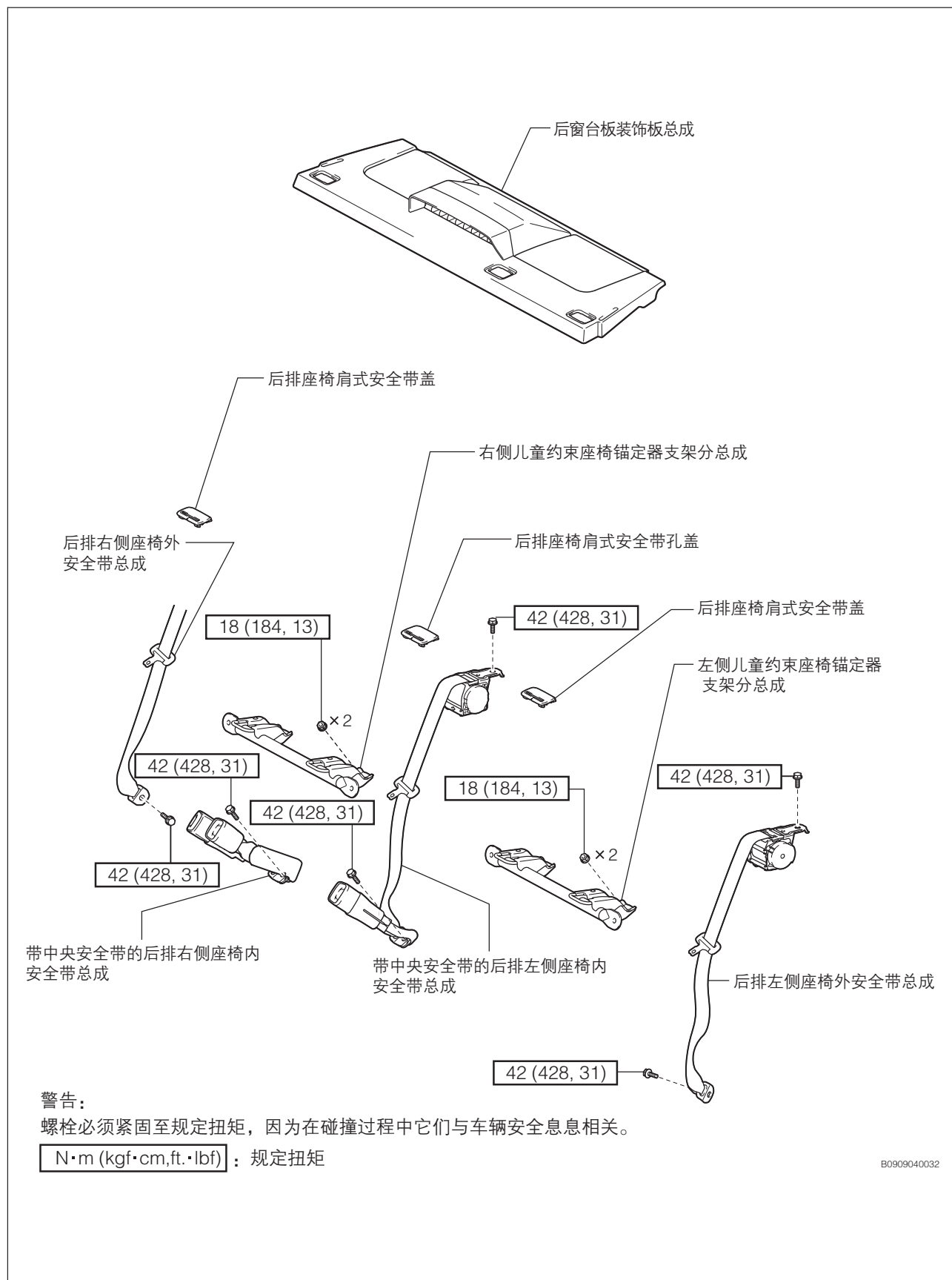
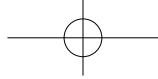


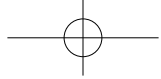
B149968E04



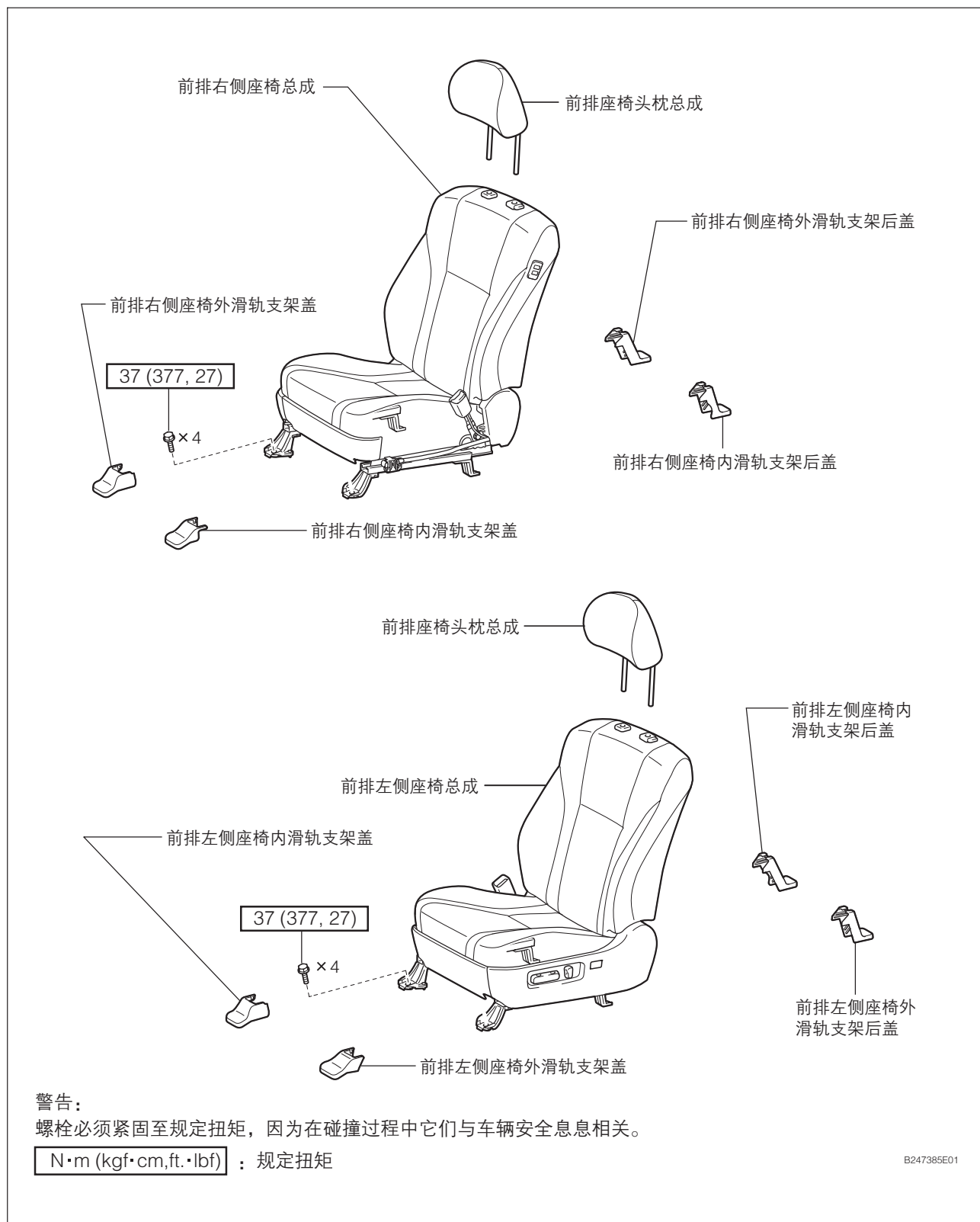


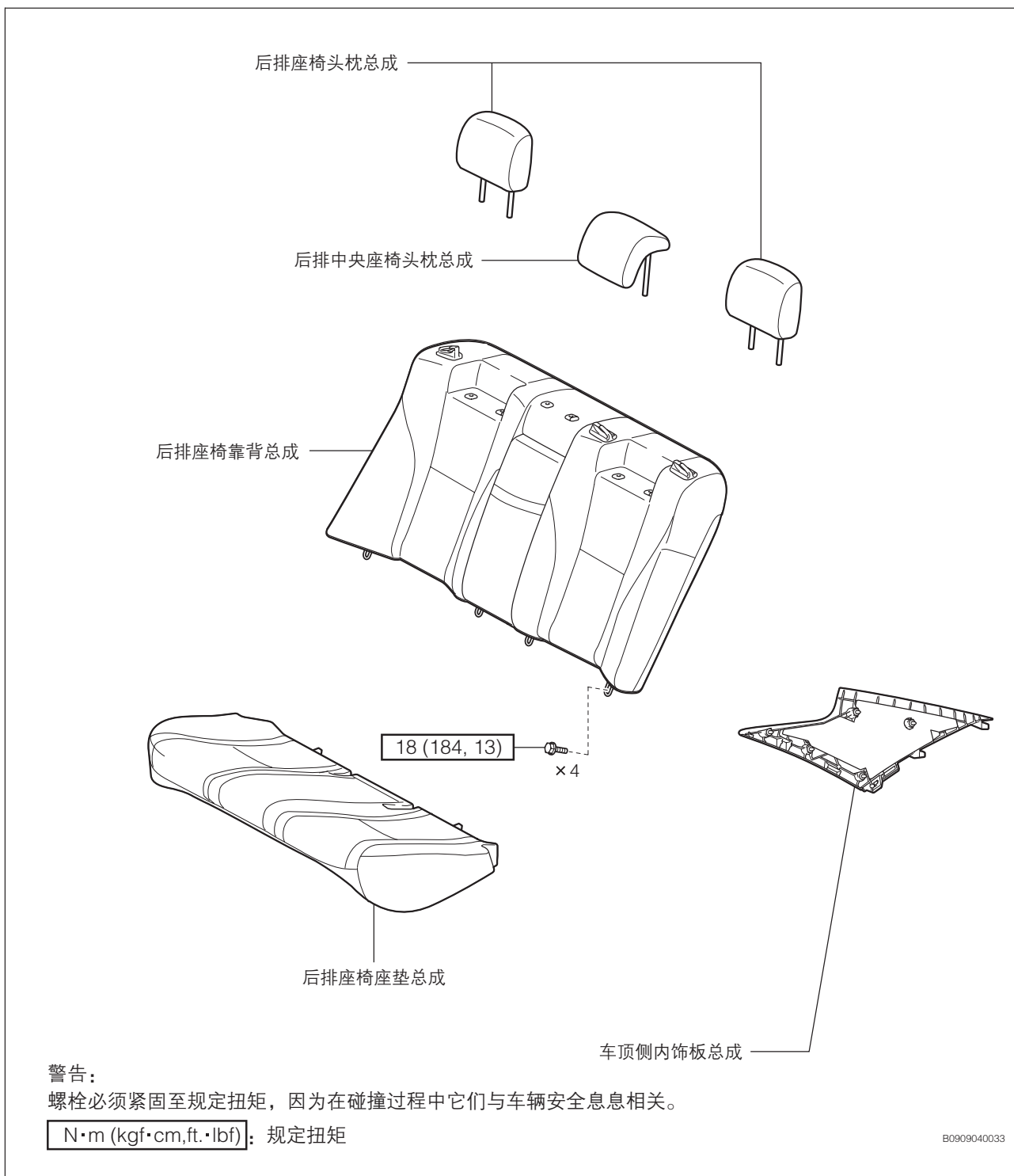
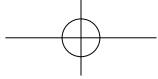


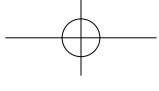




(h) 座椅

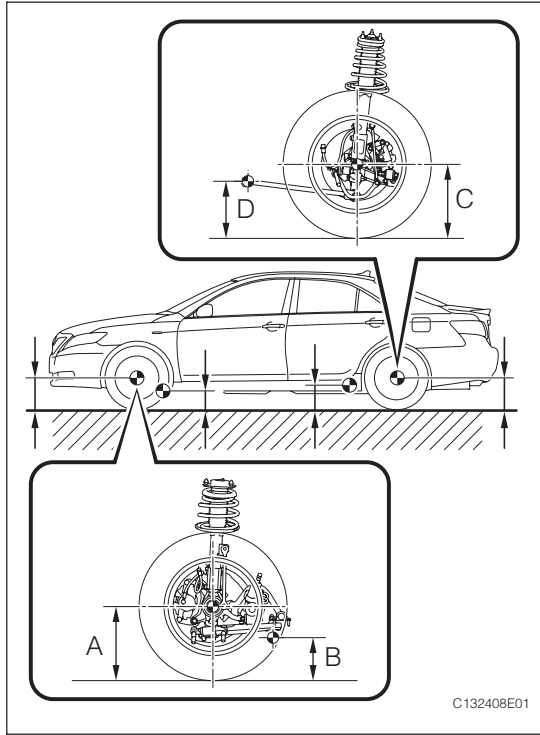






5. 车轮定位标准

(a) 前轮定位



(1) 车辆高度（空载车辆）:

前 A - B	后 C - D
113 mm (4.45 in.)	37 mm (1.46 in.)

上下弹动车辆各角几次，以稳定悬架。检查车辆高度。

测量点：

A：前轮中心离地间隙。

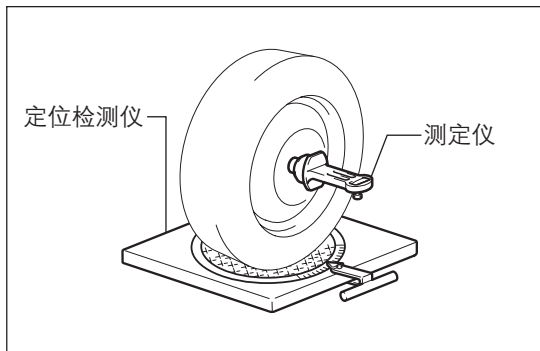
B：前悬架 1 号下臂衬套固定螺栓中心离地间隙。

C：后轮中心离地间隙。

D：后支撑杆固定螺栓中心离地间隙。

注意：

- 检查车轮定位前，应将车辆高度调节至规定值。
- 一定要在水平表面上执行测量。
- 如果必须在车下执行测量，则确认施加驻车制动且车辆已用楔块固定。



(2) 倾角（空载车辆）

外倾角	左右差值
$-0^{\circ}30' \pm 45'$ ($-0.50^{\circ} \pm 0.75^{\circ}$)	45' (0.75°) 或更小

注意：

- 车辆空载时执行检查。
- 外倾角和后倾角左、右差值的最大容差为 45' (0.75°) 或更小。

(3) 后倾角（空载车辆）

后倾角	左右差值
$2^{\circ}45' \pm 45'$ ($2.75^{\circ} \pm 0.75^{\circ}$)	45' (0.75°) 或更小

注意：

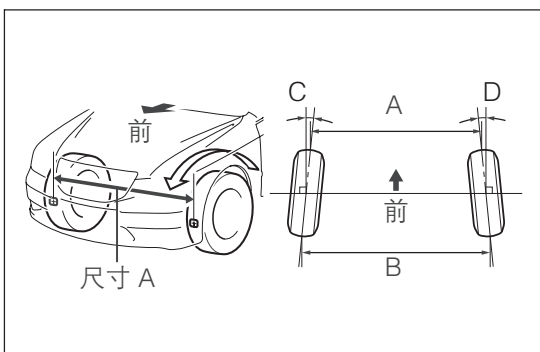
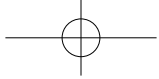
- 车辆空载时执行检查。
- 外倾角和后倾角左、右差值的最大容差为 45' (0.75°) 或更小。

(4) 转向轴线内倾角（空载车辆）

转向轴线内倾角差值
11°55' (11.92°)

注意：

- 车辆空载时执行检查。



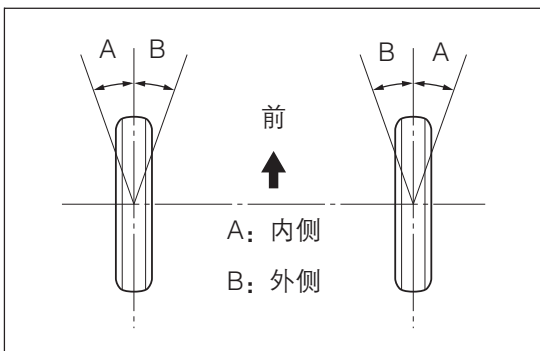
(5) 前束 (空载车辆)

前束 (总)
$C + D: 0^{\circ} 00' \pm 10' (0.00^{\circ} \pm 0.17^{\circ})$ $B - A: 0 \pm 2 \text{ mm } (0 \pm 0.08 \text{ in.})$

如果前束不在规定范围内, 则在齿条接头处进行调节。

提示:

仅在无法测量 “C + D” 时测量 “B - A”。

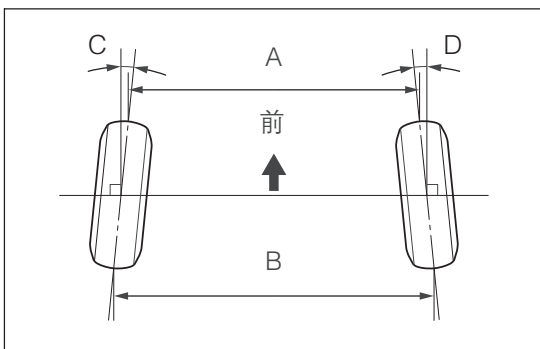


(6) 车轮转向角 (空载车辆)

内侧车轮	外侧车轮参考值
$38^{\circ} 52' \pm 2^{\circ}$ ($38.87^{\circ} \pm 2^{\circ}$)	$33^{\circ} 52' (33.87^{\circ})$

如果左、右车轮内侧转向角不符合规定值, 则检查左、右齿条接头的长度。

(b) 后轮定位



(1) 前束 (空载车辆)

前束 (总)
$C + D: 0^{\circ} 21' \pm 10' (0.35^{\circ} \pm 0.17^{\circ})$ $B - A: 4 \pm 2 \text{ mm } (0.16 \pm 0.08 \text{ in.})$

如果前束不在规定范围内, 则检查悬架零件, 如有必要将其更换。

提示:

仅在无法测量 “C + D” 时测量 “B - A”。

(2) 外倾角 (空载车辆)

外倾角	左右差值
$-1^{\circ} 24' \pm 45'$ ($-1.40^{\circ} \pm 0.75^{\circ}$)	$0^{\circ} 45' (0.75^{\circ})$ 或更小

提示:

不能调节外倾角。如果测量值不在规定范围内, 则检查悬架零件是否损坏和/或磨损, 如有必要将其更换。



如何使用本手册

1. 本手册中的车身面板更换

车身面板更换

BP-34

① 侧围板（切割）

车身下后壁板已拆下。

符号含义

▲▲▲：去除焊点 ■：切割和接合位置

■：供应零件的切割位置

拆卸

*1 泡沫密封材料

▲-24

▲-17

▲-8

▲-5

*1 泡沫密封材料

*2

150 (5.91)

40 (1.57)

150 (5.91)

mm (in.)

拆卸要点

1 同时拆下燃油加注口盖。

① 更换零件

侧围板（切割）

更换方法

（总成）...更换总成

（切割）...主体切割（使用部分少于原件的 1/2）

（半切）...切除一半面板（使用部分大约是原件的 1/2）

（部分切割）...切除部分面板（使用原件的大部分）

更换零件

③ 焊接说明（参见 IN-57 页）

④ 符号（参见 IN-55 页）

② 零件位置

③ 拆卸和安装条件

④ 符号含义

⑤ 拆卸图

⑥ 拆卸指示

BP-36

车身面板更换

符号含义

●：点焊

○ M I：塞焊

：碰撞焊

：车身密封胶

安装

L

M

L

燃油加注口盖

铆钉

mm (in.)

安装要点

1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3 暂时安装新零件前，在轮拱上涂抹车身密封胶。

提示：

从距离凸缘约 5 mm (0.20 in.) 处均匀涂抹车身密封胶，并避免渗出。

以约 3 - 4 mm (0.12 - 0.16 in.) 的直径均匀地涂抹车身密封胶。

① 符号含义

② 安装图

③ 安装指示

④ 符号（参见 IN-55 页）

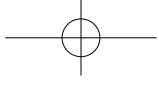
⑤ 焊接说明（参见 IN-57 页）

⑥ 零件名称


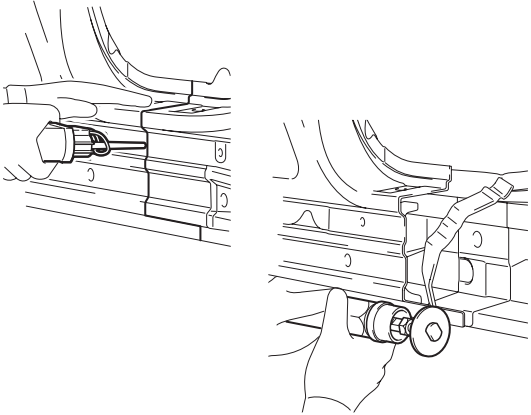




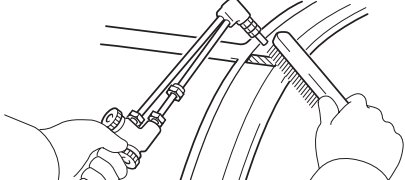

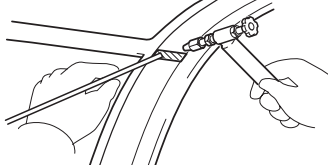
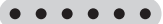








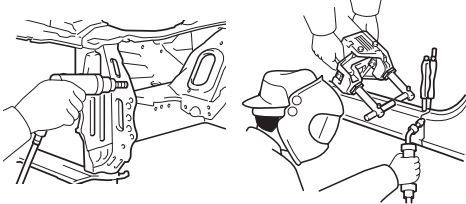

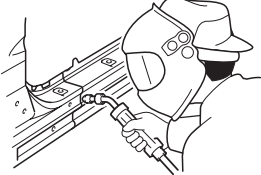



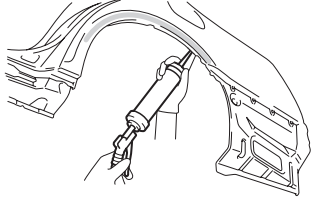
IN.indd 54

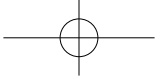
更多车型分享下载更新，敬请关注：<http://www.hycdw.com> 鸿扬科技车道网



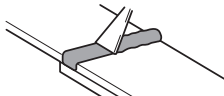


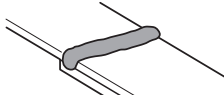

2009-12-29 15:10:22

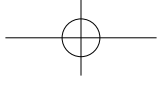


2. 符号

维修区域指示符号		维修方法指示符号		插图
-----	切割		切割和接合位置 (锯齿切割)	
			切割和接合位置 (供应零件的切割位置)	
			切割位置	
			用圆盘形砂磨机等 切割	
//////	钎焊		用于拆卸的钎焊 或电弧钎焊	
oooo	钎焊		钎焊	
        	焊点	—	点焊或塞焊 (请参考 “焊点符号插图”)	
++++	焊接		碰焊	
			角焊	
	车身 密封胶		车身密封胶	



维修区域指示符号		维修方法指示符号		插图	
—	装配标记		安装标准孔	—	
	车身密封胶	—	修平		
			不修平		

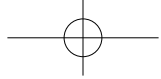


3. 焊点符号插图

拆卸			安装		
符号	含义	插图	符号	含义	插图
▲	去除焊点		●	点焊	
○	要更换的面板位于外侧		■	塞焊	
M	要更换的面板位于中间		+	MIG 点焊	
I	要更换的面板位于内侧				



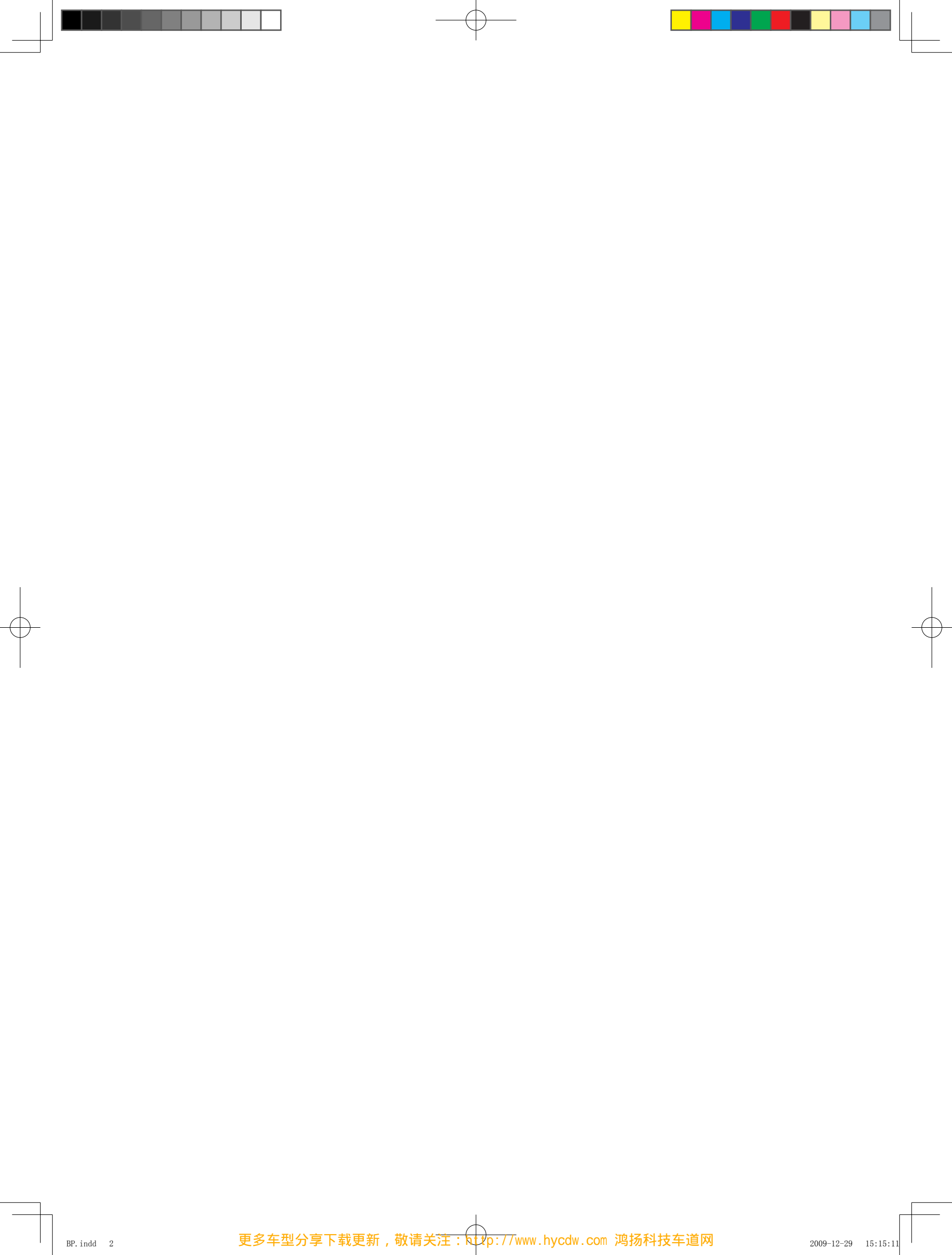
备忘



车身面板更换

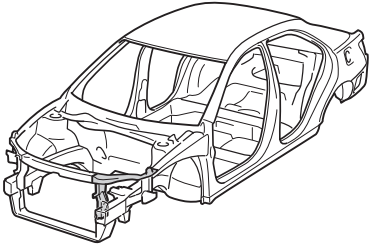
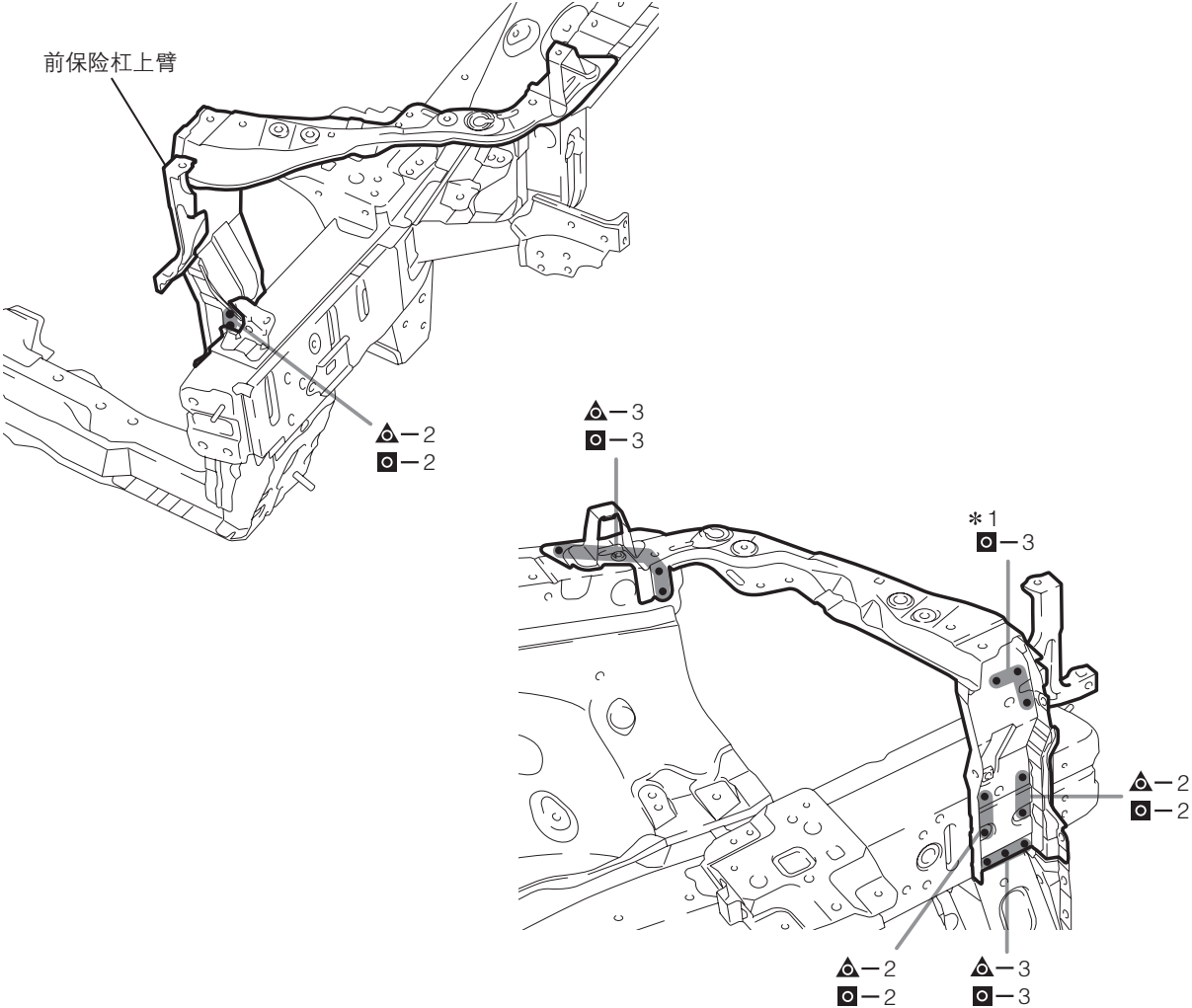
	页次
散热器侧支架（总成）	BP- 1
前横梁（总成）	BP- 3
散热器支架（总成）	BP- 4
前翼子板前挡泥板（总成）	BP- 5
前挡泥板至前围侧上梁（总成）	BP- 7
前挡泥板（总成）	BP- 9
前纵梁（部分切割）	BP-11
前纵梁（半切）	BP-13
前围上侧加强件（总成）	BP-15
车身前柱下角板（总成）	BP-16
前围上外板（总成）	BP-17
车身前柱（切割）	BP-18
车身中柱（切割）	BP-23
前门外板（总成）	BP-27
后门外板（总成）	BP-29
车门外槛板（部分切割）	BP-31
车门槛板外延伸件（总成）	BP-33
侧围板（切割）	BP-35
侧围板轮罩外板（总成）	BP-40
车身后壁板（总成）	BP-46
侧围板端盖板（总成）	BP-47
后地板 3 号横梁（总成）	BP-48
后地板底板（总成）	BP-49
后地板侧板（总成）	BP-54
后地板侧后梁（总成）	BP-56
后地板 2 号横梁（总成）	BP-57
天窗板（总成）	BP-58
外板安装扭矩	BP-60
装配标准/调节方法/扭矩规格	BP-63
铭牌安装程序	BP-71
警告标签粘贴位置	BP-74

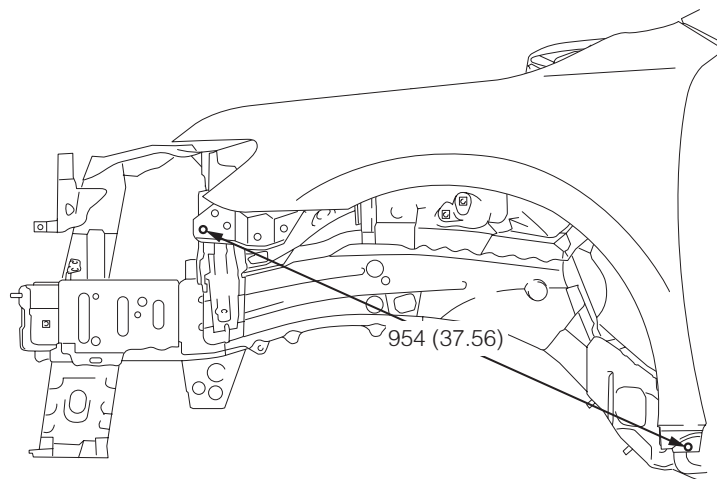
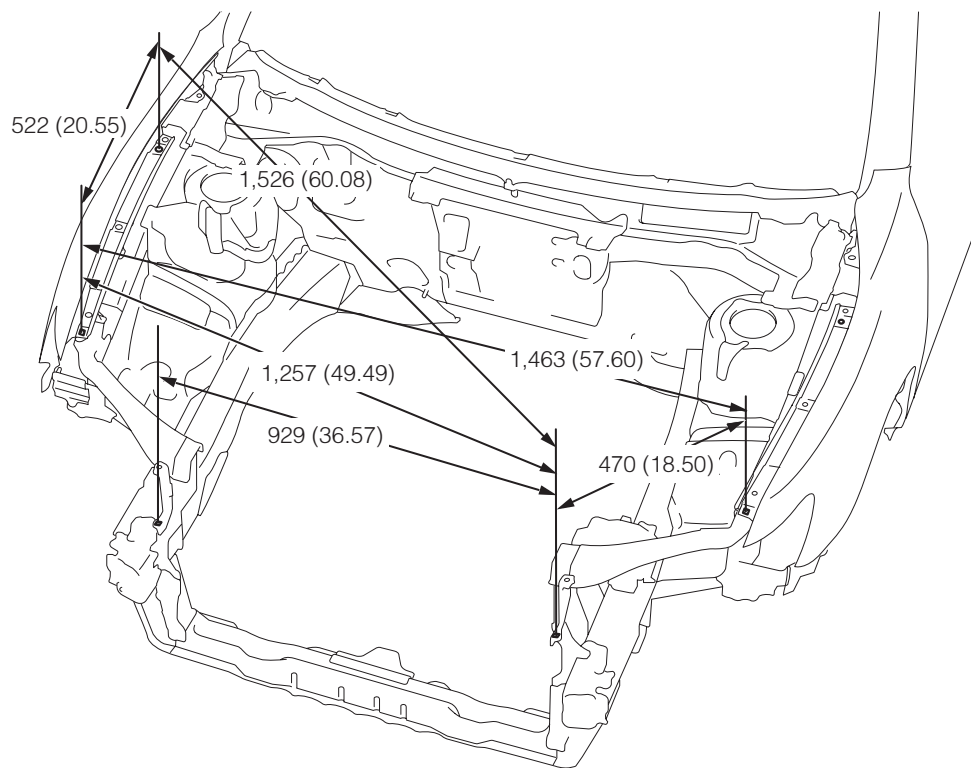
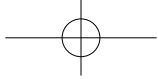
BP





散热器侧支架（总成）

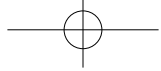
	<table border="1"><tr><th colspan="2">符号含义</th></tr><tr><td>拆卸</td><td>▲：去除焊点</td></tr><tr><td>安装</td><td>■：塞焊</td></tr></table>	符号含义		拆卸	▲：去除焊点	安装	■：塞焊
符号含义							
拆卸	▲：去除焊点						
安装	■：塞焊						
<p>拆卸 • 安装</p>							
							
<p>安装要点</p> <ol style="list-style-type: none">1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）3 *1 仅限于安装。4 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面部分涂抹防锈剂。							



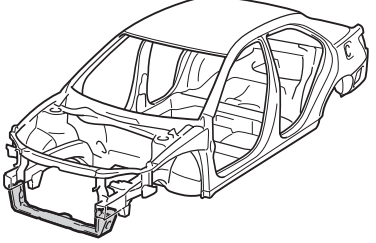
mm (in.)

安装要点

- 1 在安装大灯前测量尺寸。
- 2 这些值为参考值。






前横梁（总成）







符号含义


拆卸

安装

：去除焊点

：用圆盘形砂磨机等切割

：塞焊

：角焊

拆卸・安装



10 (0.39)

mm (in.)

安装要点

1

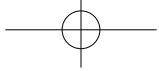
2

3

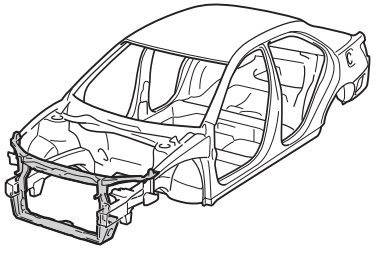
焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。






散热器支架（总成）





符号含义


拆卸

 ：去除焊点

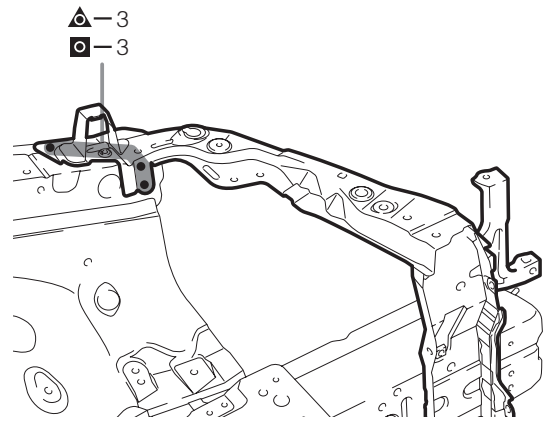
：用圆盘形砂磨机等切割

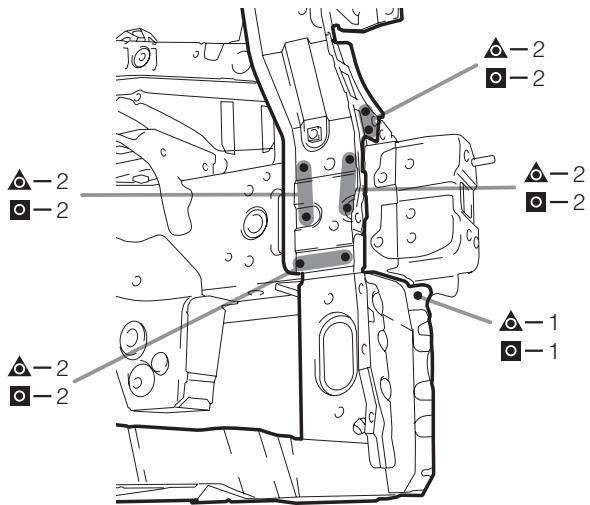
安装

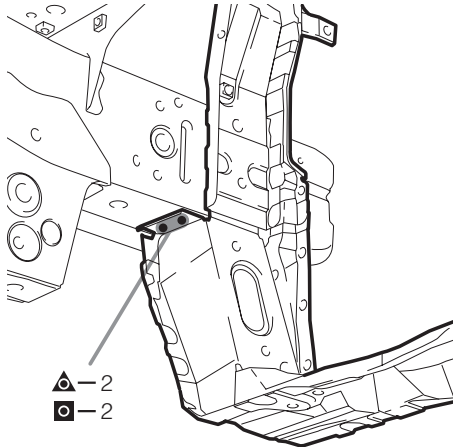
 ：塞焊

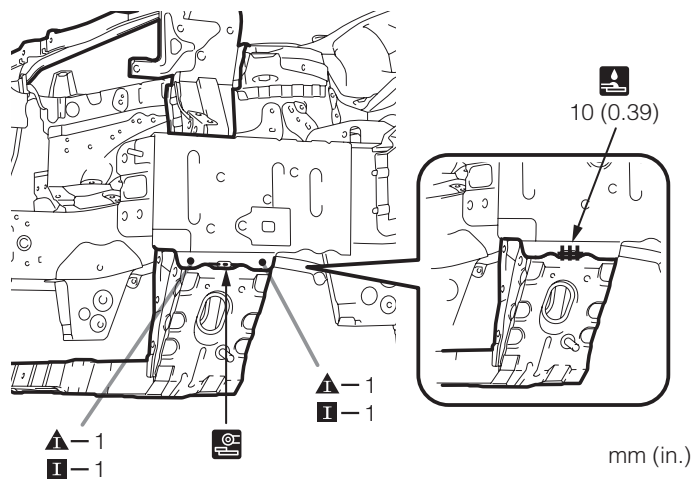
：角焊

拆卸 • 安装









安装要点

1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3 涂抹外层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。

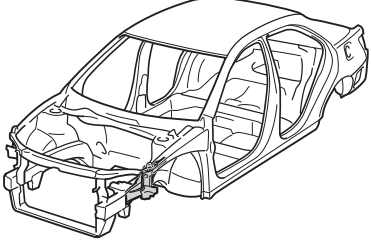
BP.indd 4

更多车型分享下载更新，敬请关注：<http://www.hycdw.com> 鸿扬科技车道网

2009-12-29 15:15:12



前翼子板前挡泥板（总成）



散热器支架已拆下。

符号含义

拆卸

安装

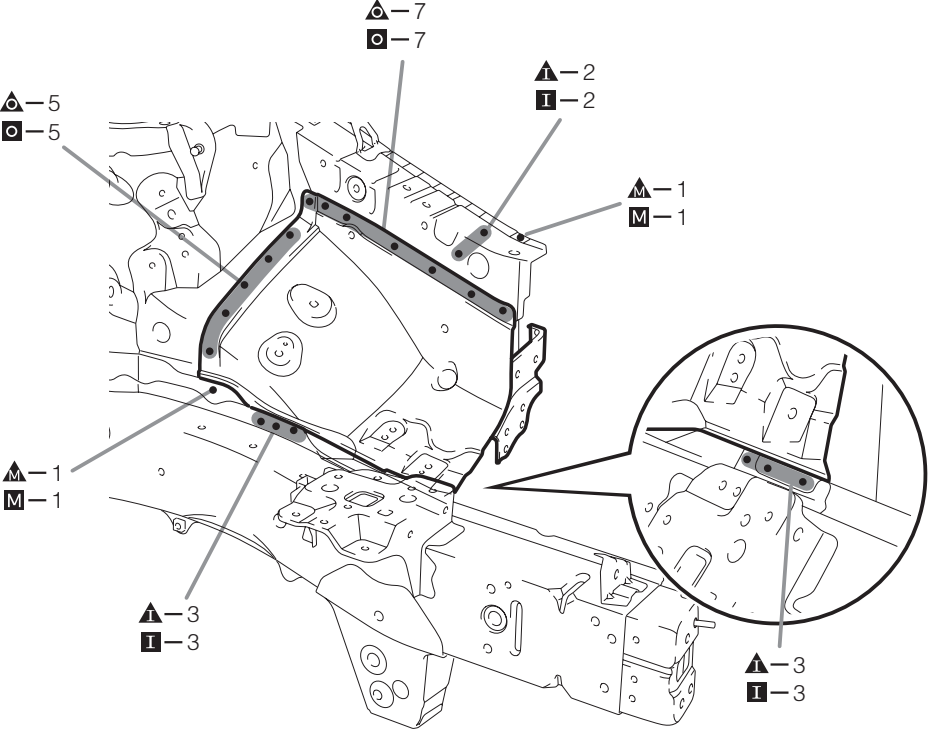
: 去除焊点

: 用圆盘形砂磨机等切割

: 塞焊

: 角焊

拆卸・安装



安装要点


- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）
- 3 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆・涂层）
- 4 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



符号含义

拆卸

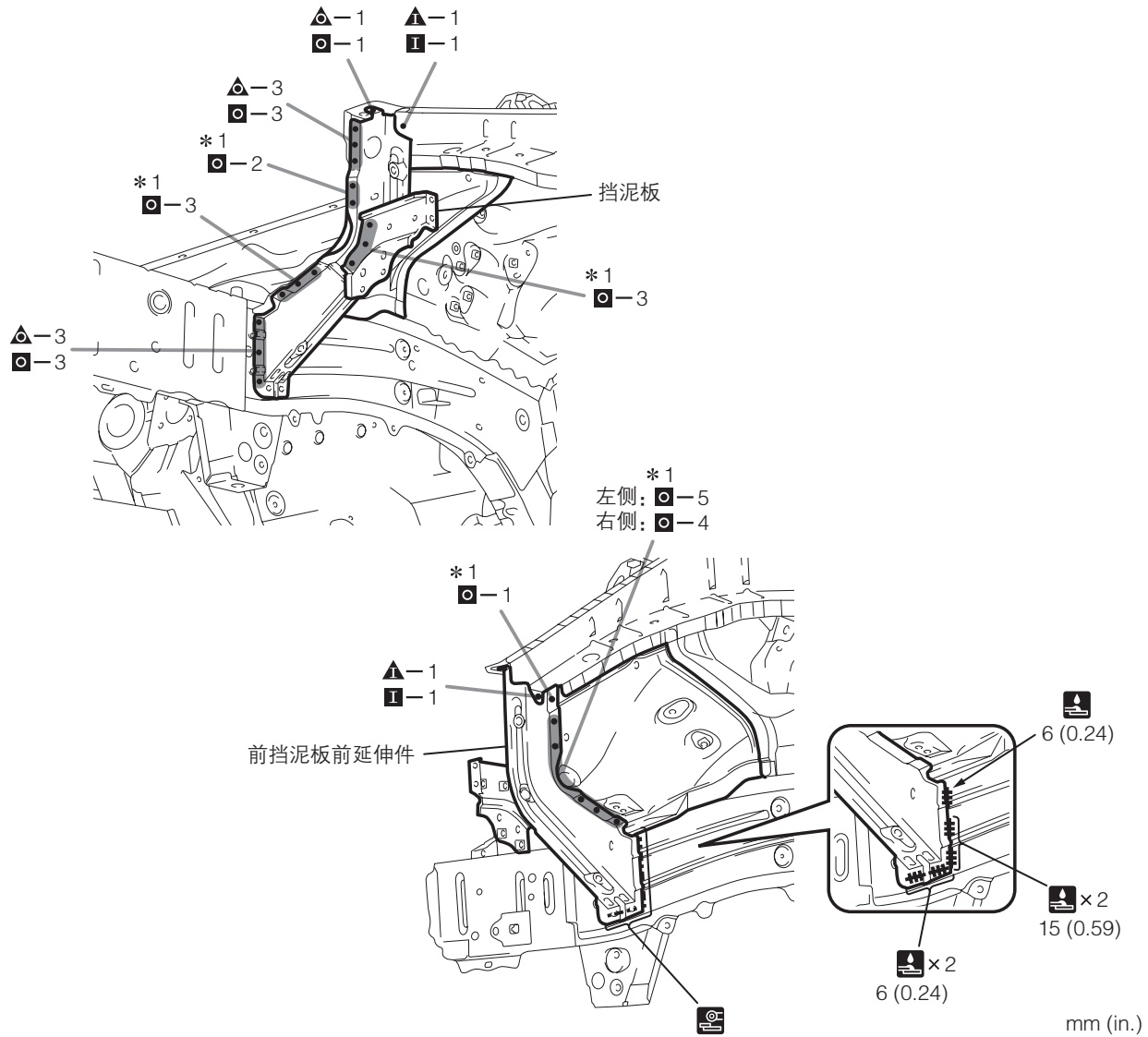
△ M I : 去除焊点

：用圆盘形砂磨机等切割

安装

O M I : 塞焊

 : 角焊

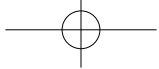


拆卸要点

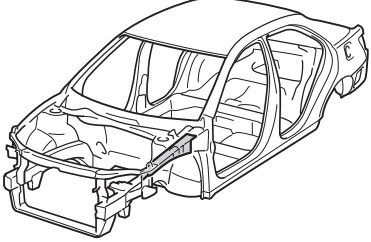
- 1 同时拆下前挡泥板前延伸件。

安装要点

- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件, 并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。(参见车身尺寸图)
- 3 *1 仅限于安装。
- 4 焊接后, 在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。(参见油漆·涂层)
- 5 涂抹外涂层后, 在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



前挡泥板至前围侧上梁（总成）



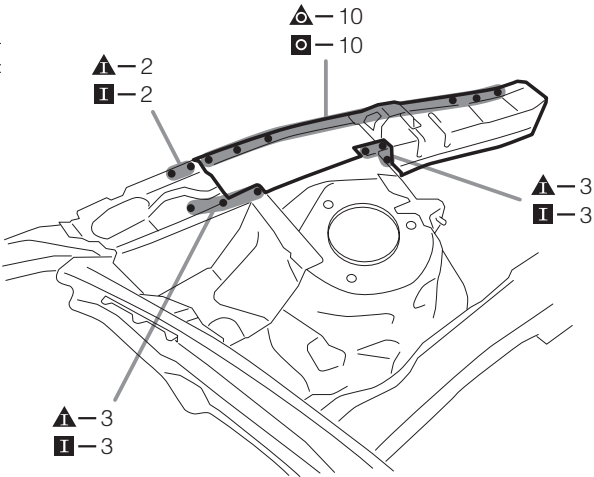
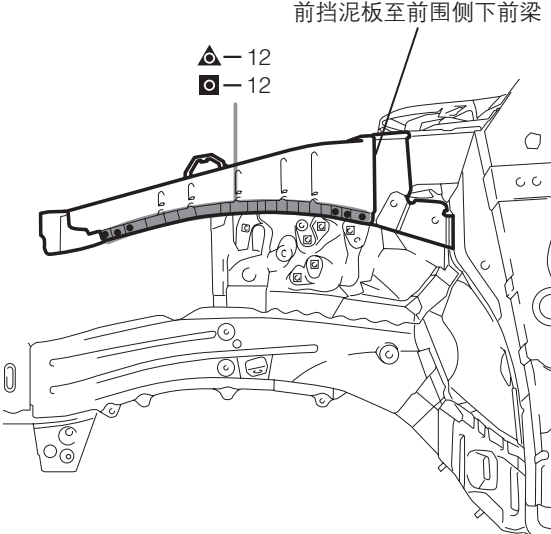
前翼子板前挡泥板和车身后柱下角板已拆下。

符号含义

拆卸		: 去除焊点
安装		: 塞焊

拆卸 • 安装

前挡泥板至前围侧下前梁



拆卸要点

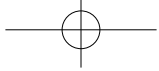
1 拆下前挡泥板至前围侧下前梁后，拆下前挡泥板至前围侧上梁。

安装要点

1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3 将前挡泥板至前围侧上梁焊接至车辆侧后，安装前挡泥板至前围侧下前梁。



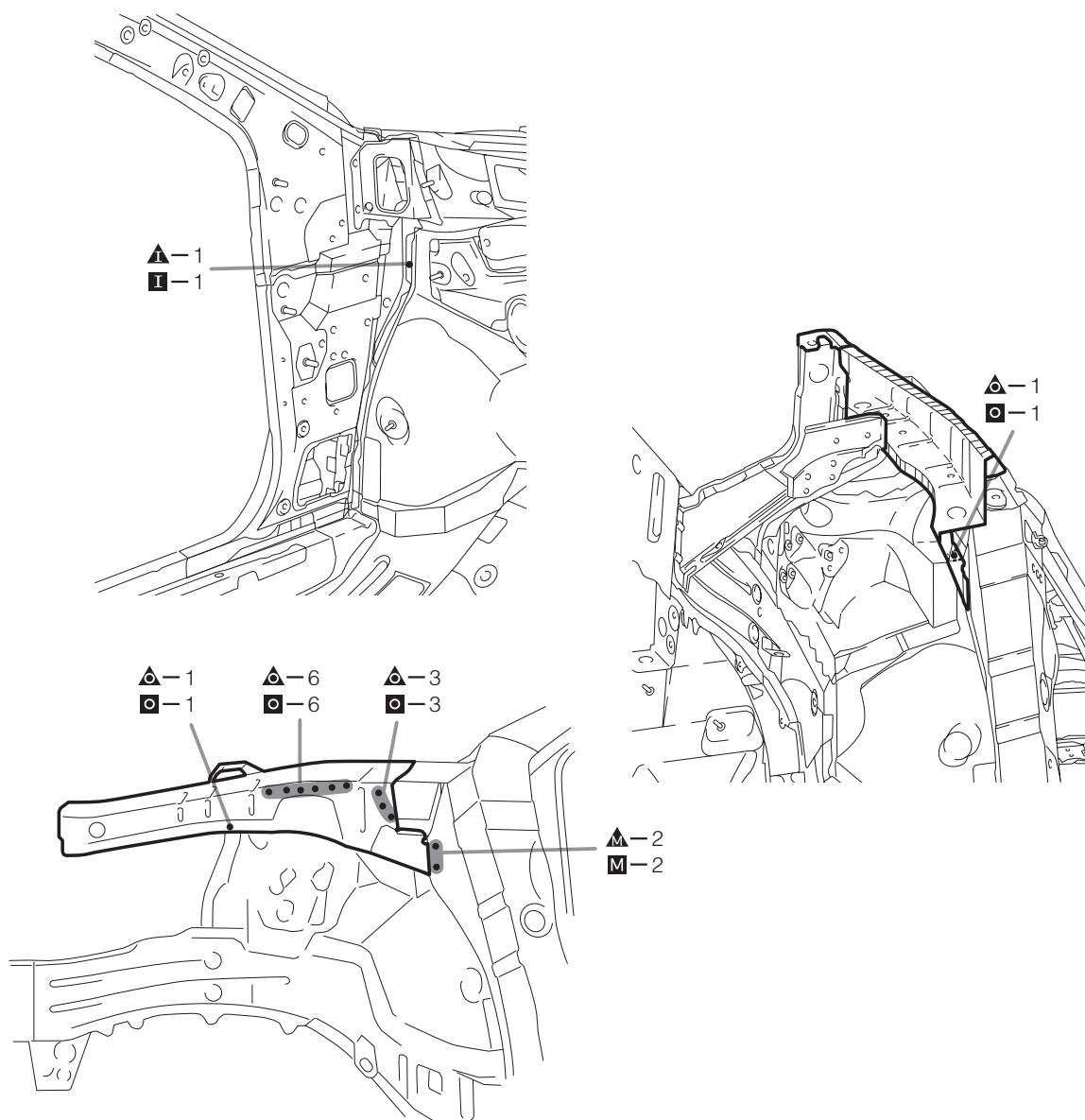
符号含义

拆卸

△ ○ M I : 去除焊点

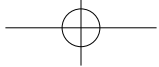
安装

○ M I : 塞焊

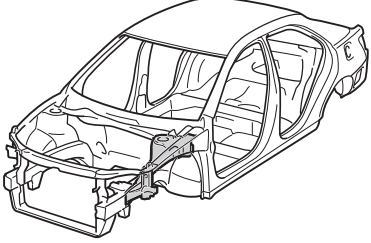


安装要点

- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）
- 3 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）
- 4 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



前挡泥板（总成）



散热器支架和车身前柱下角板已拆下。

符号含义

拆卸

安装

：去除焊点

：用圆盘形砂磨机切割

：塞焊

：角焊

拆卸・安装



-2
-2
-2
-2
-3
-3



-3
-3
-6
-6

警告

确保根据车身尺寸图正确安装，否则会影响前轮定位。

安装要点

1

2

焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

符号含义

拆卸

△

○

M

I

：去除焊点

△

○

M

I

：塞焊

⊖

：用圆盘形砂磨机等切割

⚡

：角焊

mm (in.)

安装要点

1

焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2

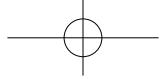
暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3

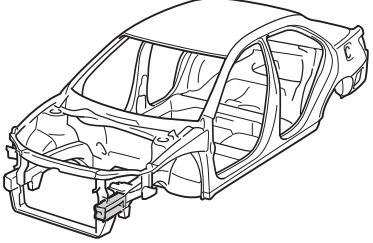
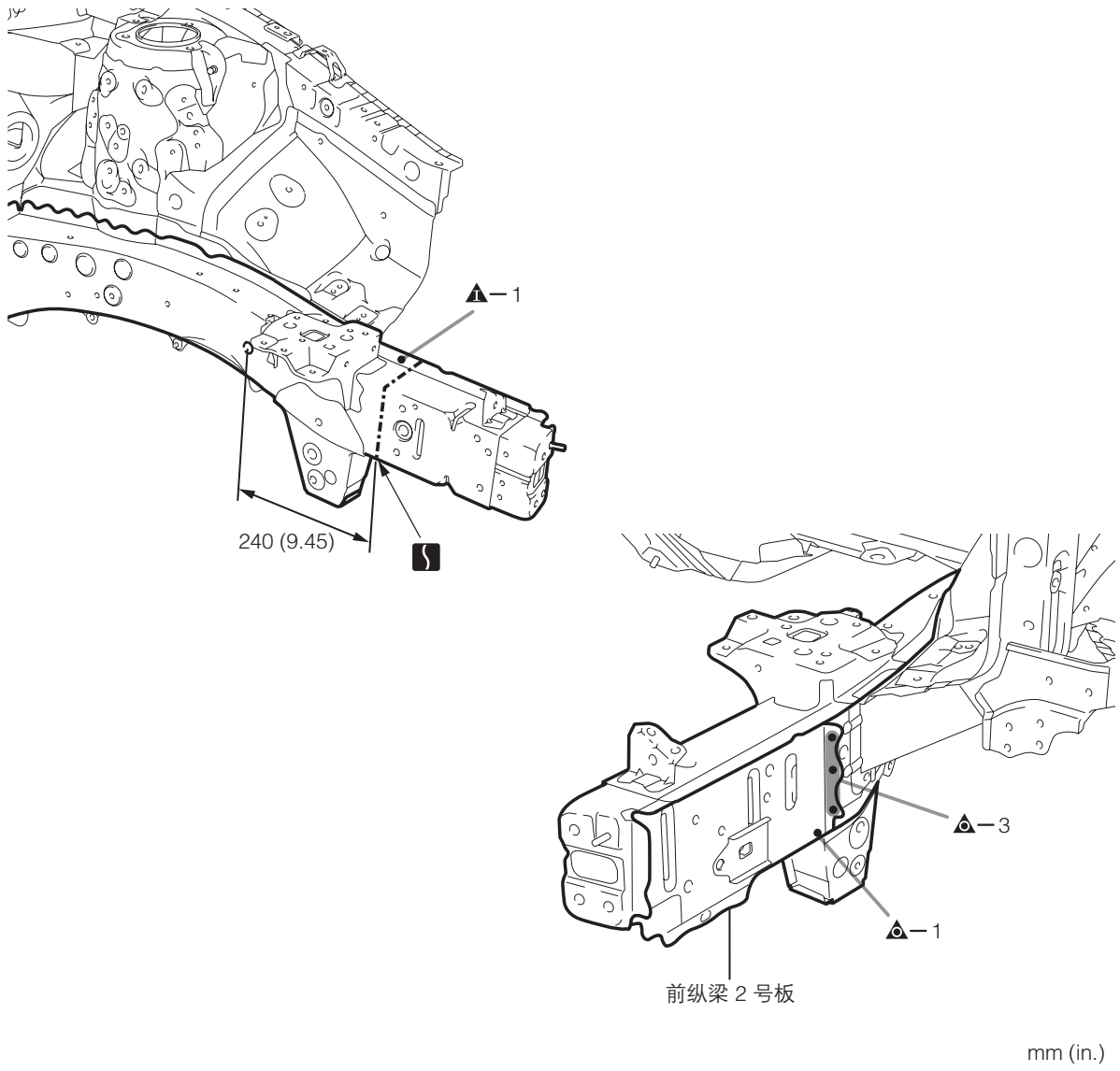
焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）

4

涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



前纵梁（部分切割）

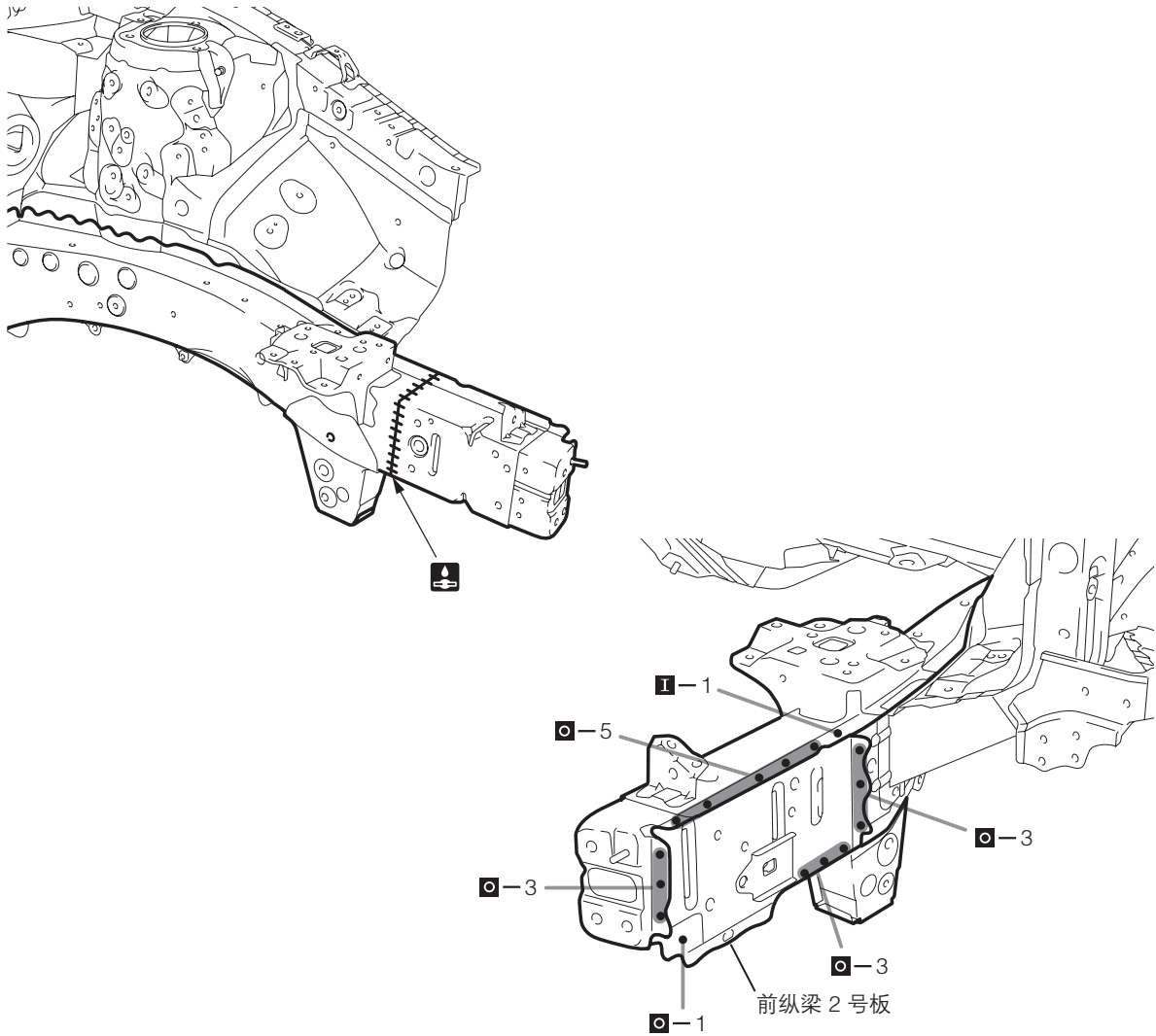
	<p>散热器支架已拆下。 (发动机已安装)</p> <p>符号含义</p> <p>⚠ ⚠：去除焊点 ✂：切割和接合位置</p>
<p>拆卸</p> <div data-bbox="318 771 1519 1916"></div>	
<p>拆卸要点</p> <p>1 同时拆下前纵梁 2 号板。</p>	



符号含义

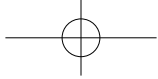
◻ I : 塞焊  : 碰焊

安装

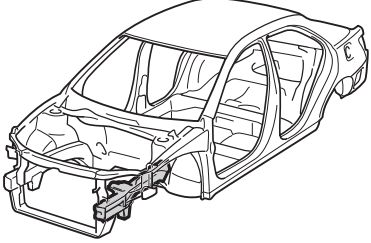
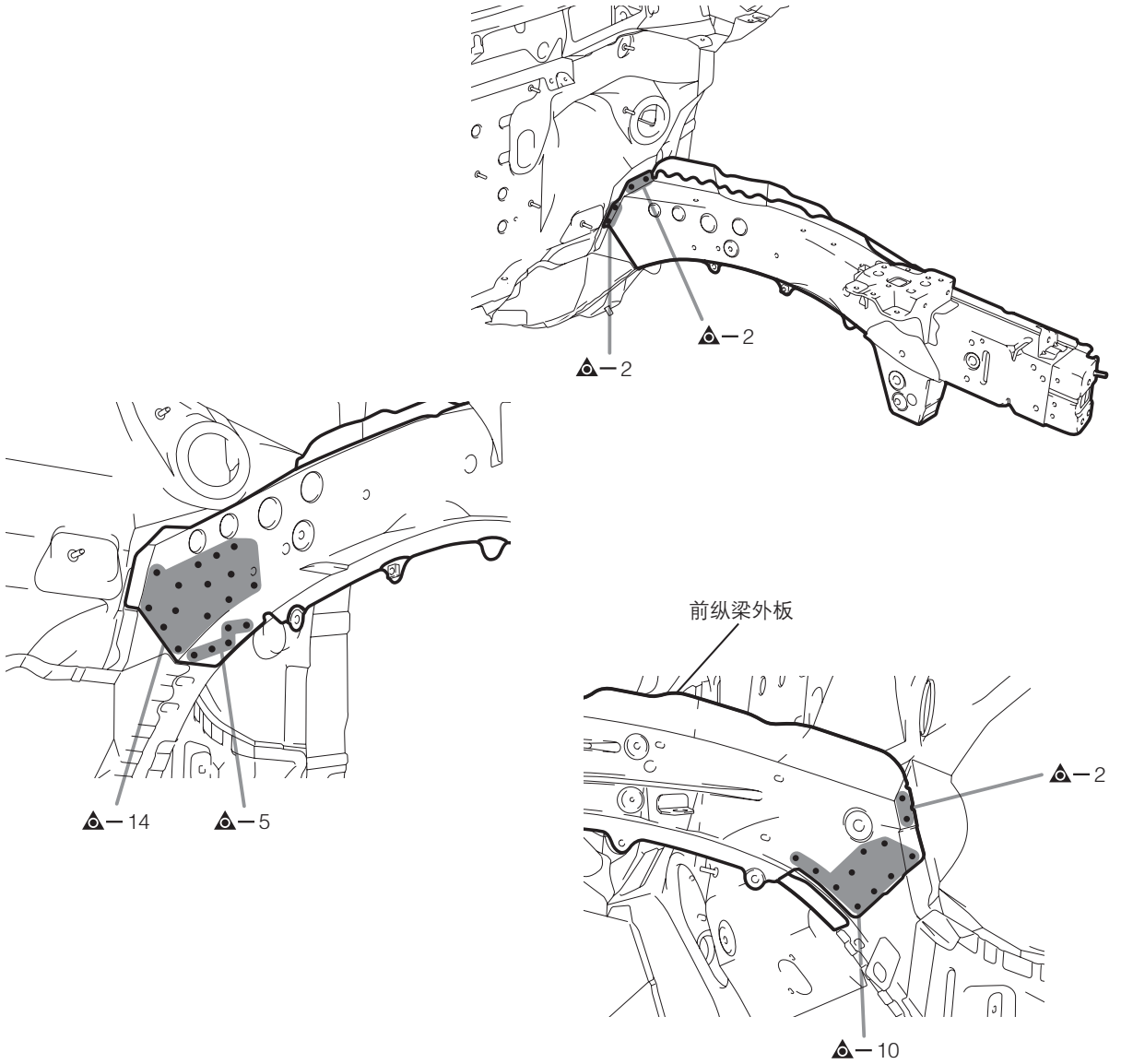


安装要点

- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。(参见车身尺寸图)
- 3 焊接后，在相应零件上涂抹内涂层。(参见油漆·涂层)
- 4 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



前纵梁（半切）

	<p>前挡泥板已拆下。</p> <p>符号含义</p> <p>▲：去除焊点</p>
<p>拆卸</p> 	
<p>拆卸要点</p> <p>1 同时拆下前纵梁外板。</p>	

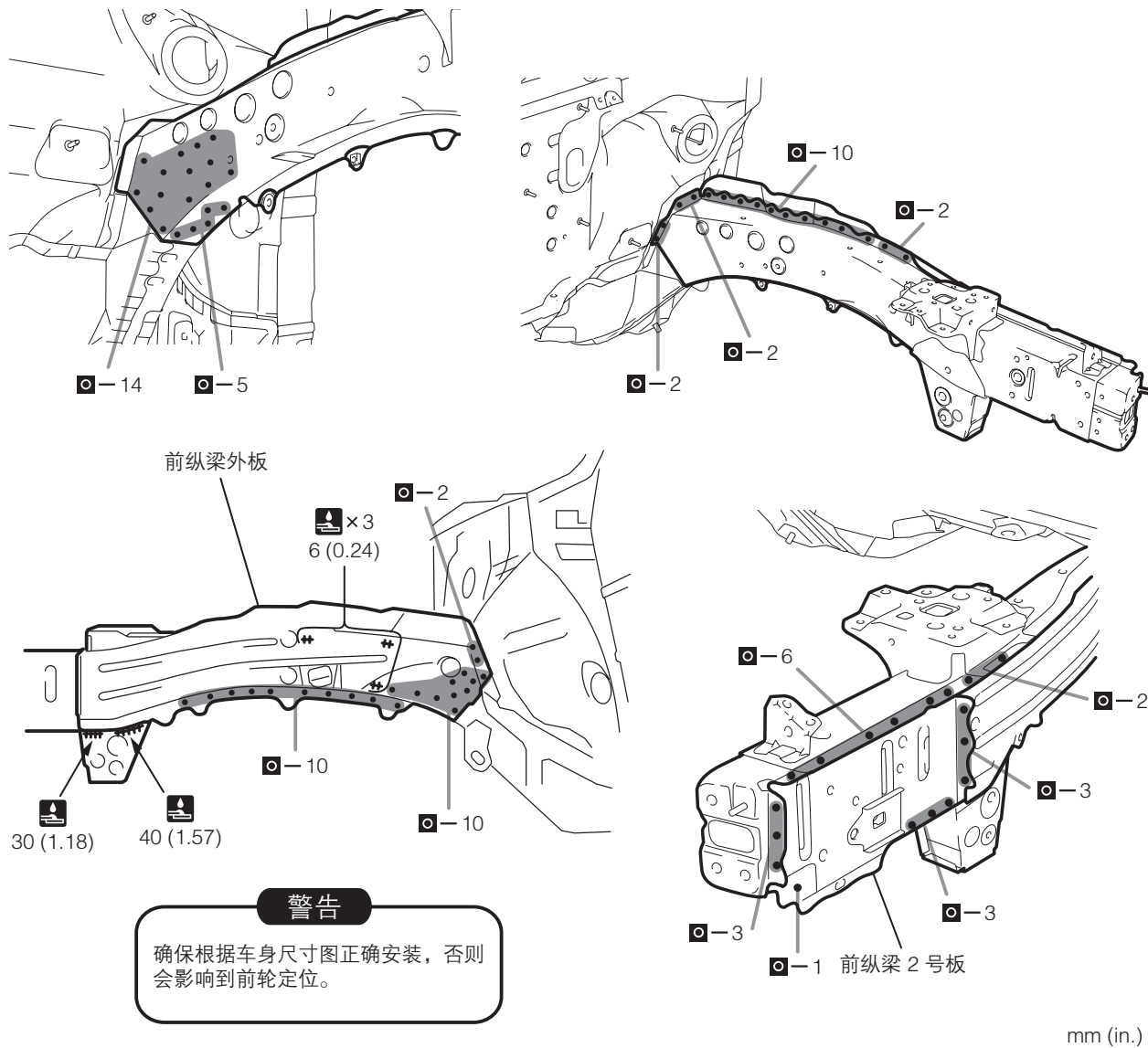


符号含义

○：塞焊

 : 角焊

安装

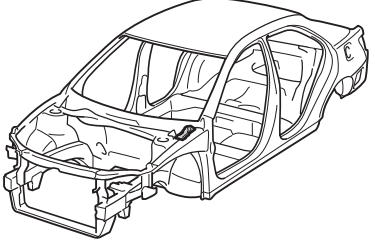


安装要点

- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件, 并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。(参见车身尺寸图)
- 3 焊接后, 在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。(参见油漆·涂层)
- 4 涂抹外涂层后, 在封闭断面结构焊点内侧面部分涂抹防锈剂。




前围上侧加强件（总成）




符号含义

拆卸

安装

：用圆盘形砂磨机等切割

：角焊

拆卸・安装



mm (in.)

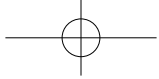
安装要点

1

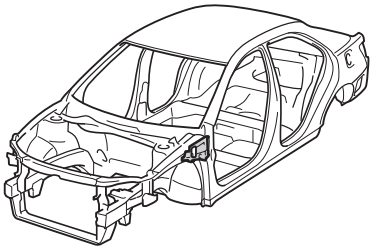
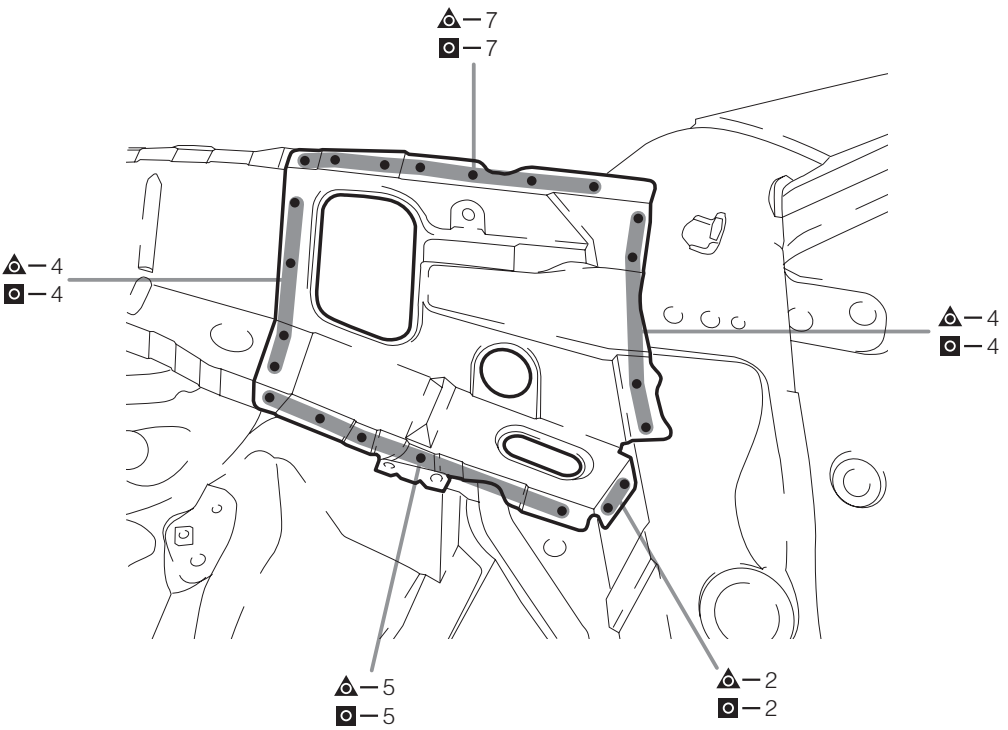
焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶。（参见油漆・涂层）

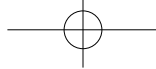
2

涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。

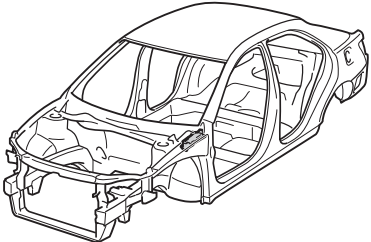
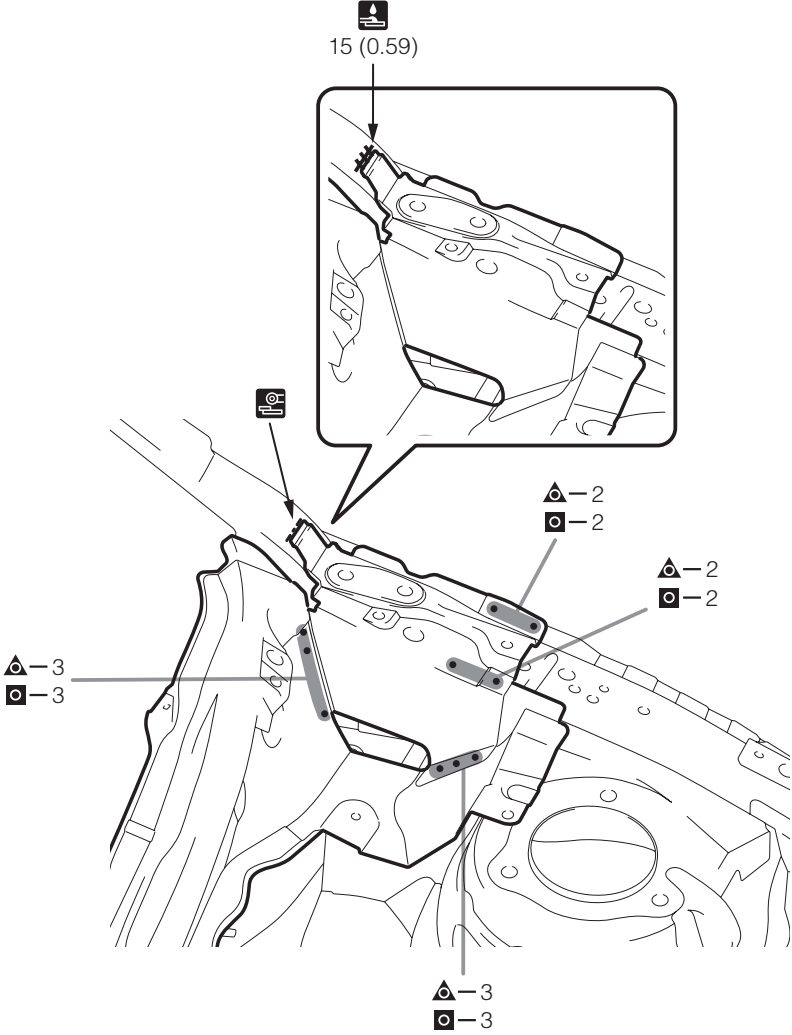


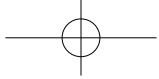
车身前柱下角板（总成）

	<table border="1"><tr><th colspan="2">符号含义</th></tr><tr><td>拆卸</td><td>▲：去除焊点</td></tr><tr><td>安装</td><td>■：塞焊</td></tr></table>	符号含义		拆卸	▲：去除焊点	安装	■：塞焊
符号含义							
拆卸	▲：去除焊点						
安装	■：塞焊						
<p>拆卸 • 安装</p> <div data-bbox="385 964 1397 1693"></div> <p>安装要点</p> <p>1 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。</p>							

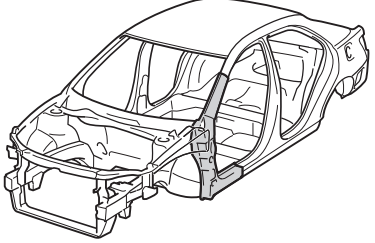





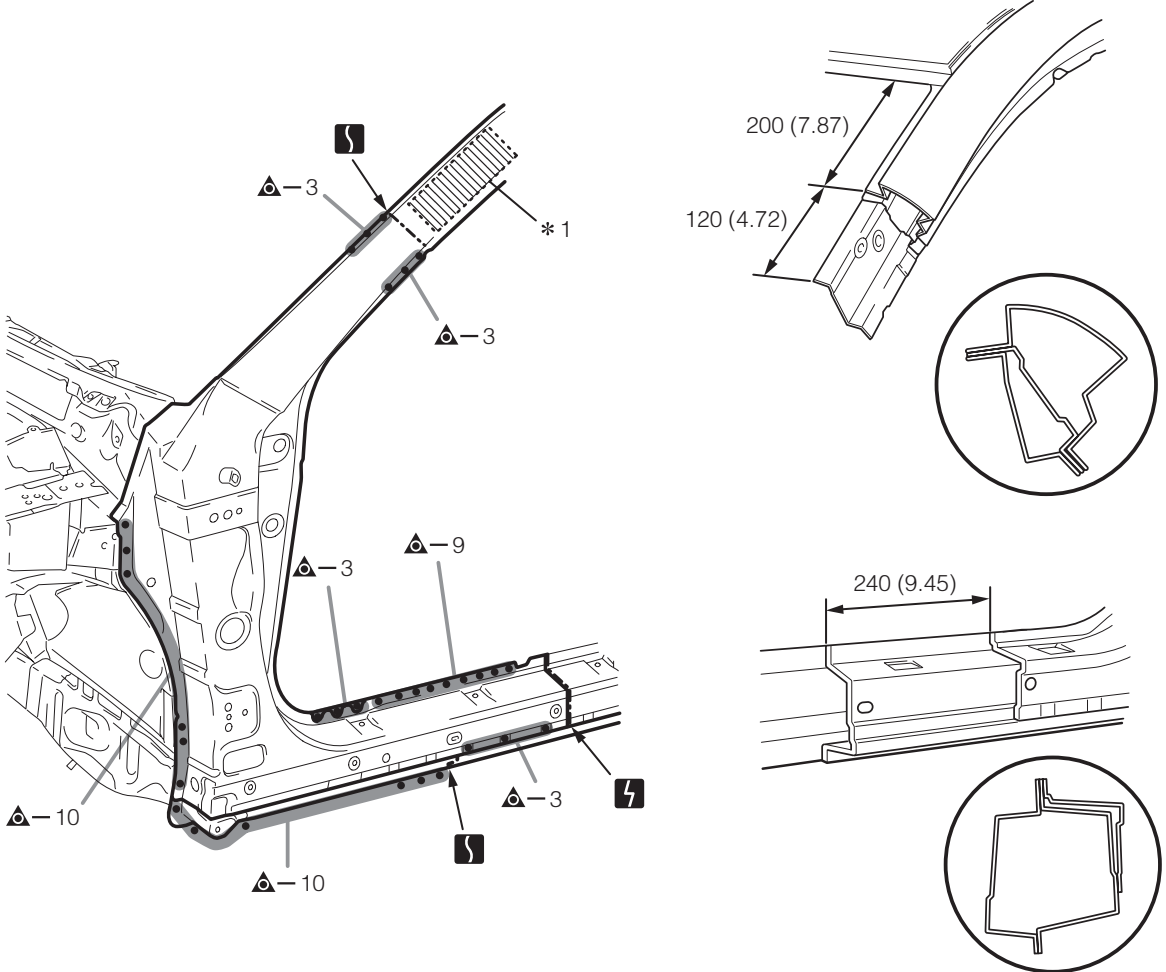


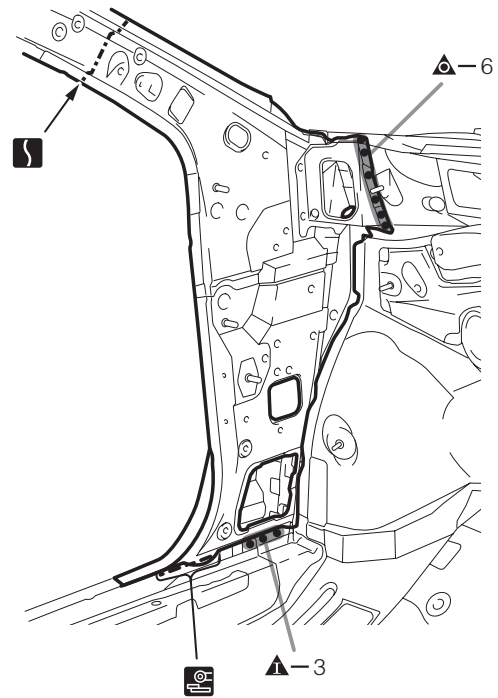
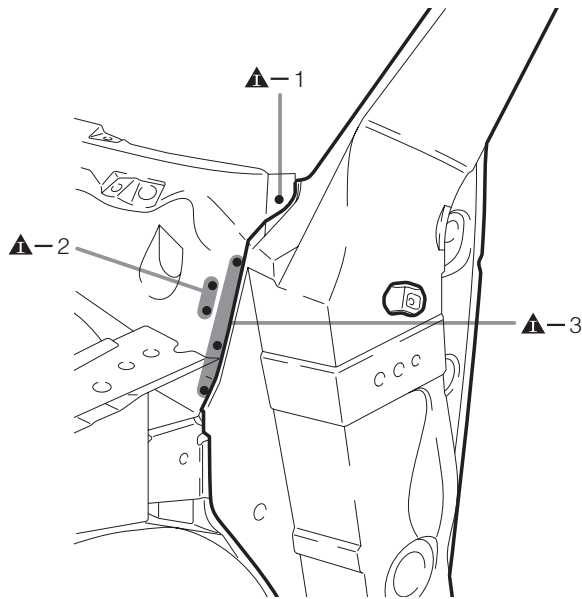
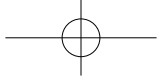
前围上外板（总成）

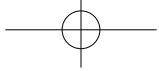
	<p>前围上侧加强件和车身后柱下角板已拆下。</p> <table border="1"><tr><td colspan="3">符号含义</td></tr><tr><td>拆卸</td><td>：去除焊点</td><td>：用圆盘形砂磨机等切割</td></tr><tr><td>安装</td><td>：塞焊</td><td>：角焊</td></tr></table>	符号含义			拆卸	：去除焊点	：用圆盘形砂磨机等切割	安装	：塞焊	：角焊
符号含义										
拆卸	：去除焊点	：用圆盘形砂磨机等切割								
安装	：塞焊	：角焊								
<p>拆卸 • 安装</p>										
 <p>15 (0.59)</p> <p>mm (in.)</p>										
<p>安装要点</p> <ol style="list-style-type: none">1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）3 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶。（参见油漆 • 涂层）4 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。										



车身前柱（切割）

	<p>前围上外板已拆下。</p> <p>符号含义</p> <p> ：去除焊点</p> <p>：切割和接合位置</p> <p>：用圆盘形砂磨机等切割</p> <p>：供应零件的切割位置</p>
<p>拆卸</p>  <p>mm (in.)</p>	
<p>拆卸要点</p> <p>1 *1 表示泡沫密封材料的位置。切割时务必小心，因为泡沫密封材料位于切割位置附近。</p>	





BP-20

车身面板更换

符号含义



I : 塞焊



: 切割和接合位置



: 角焊

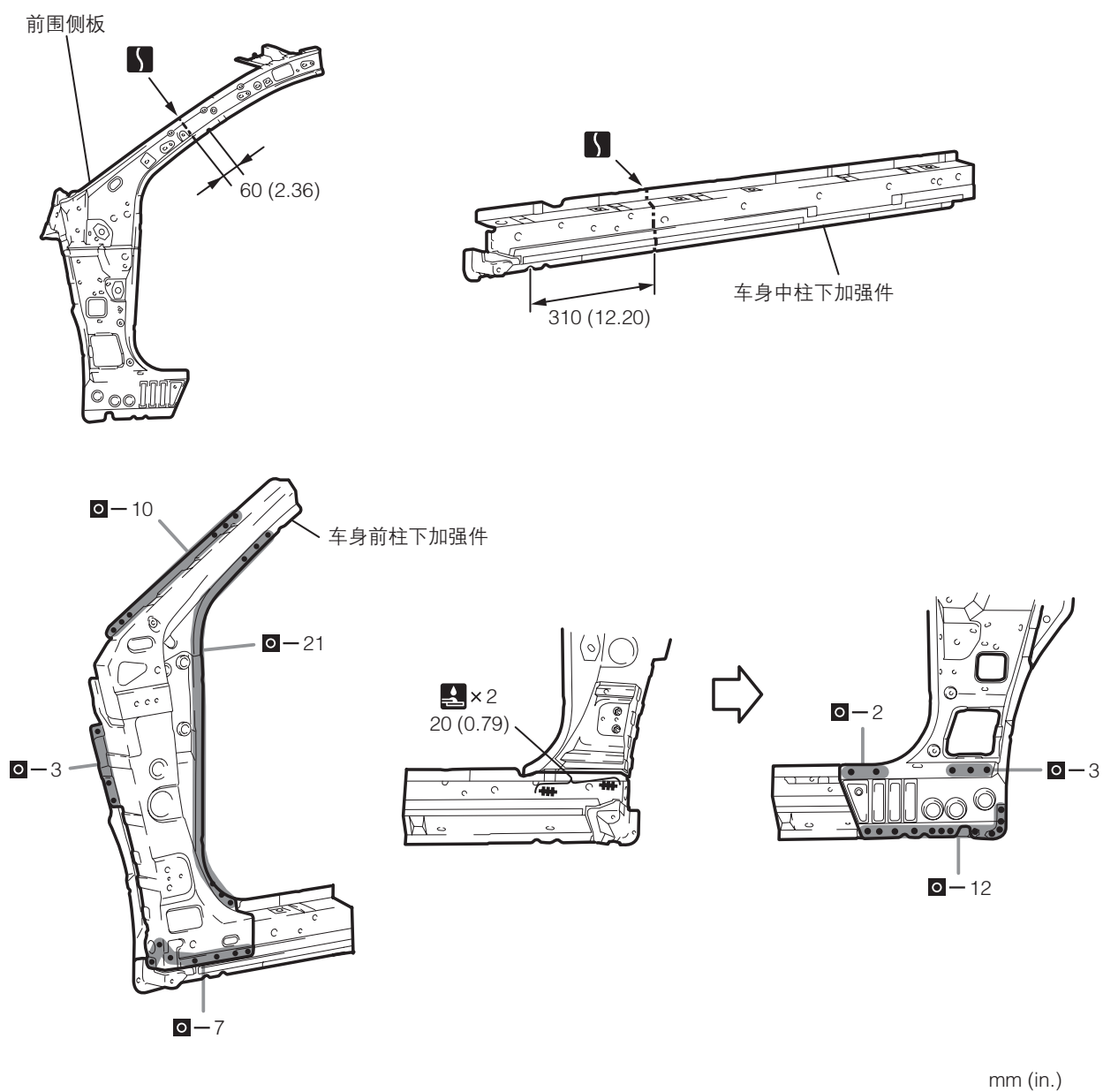


: 碰焊



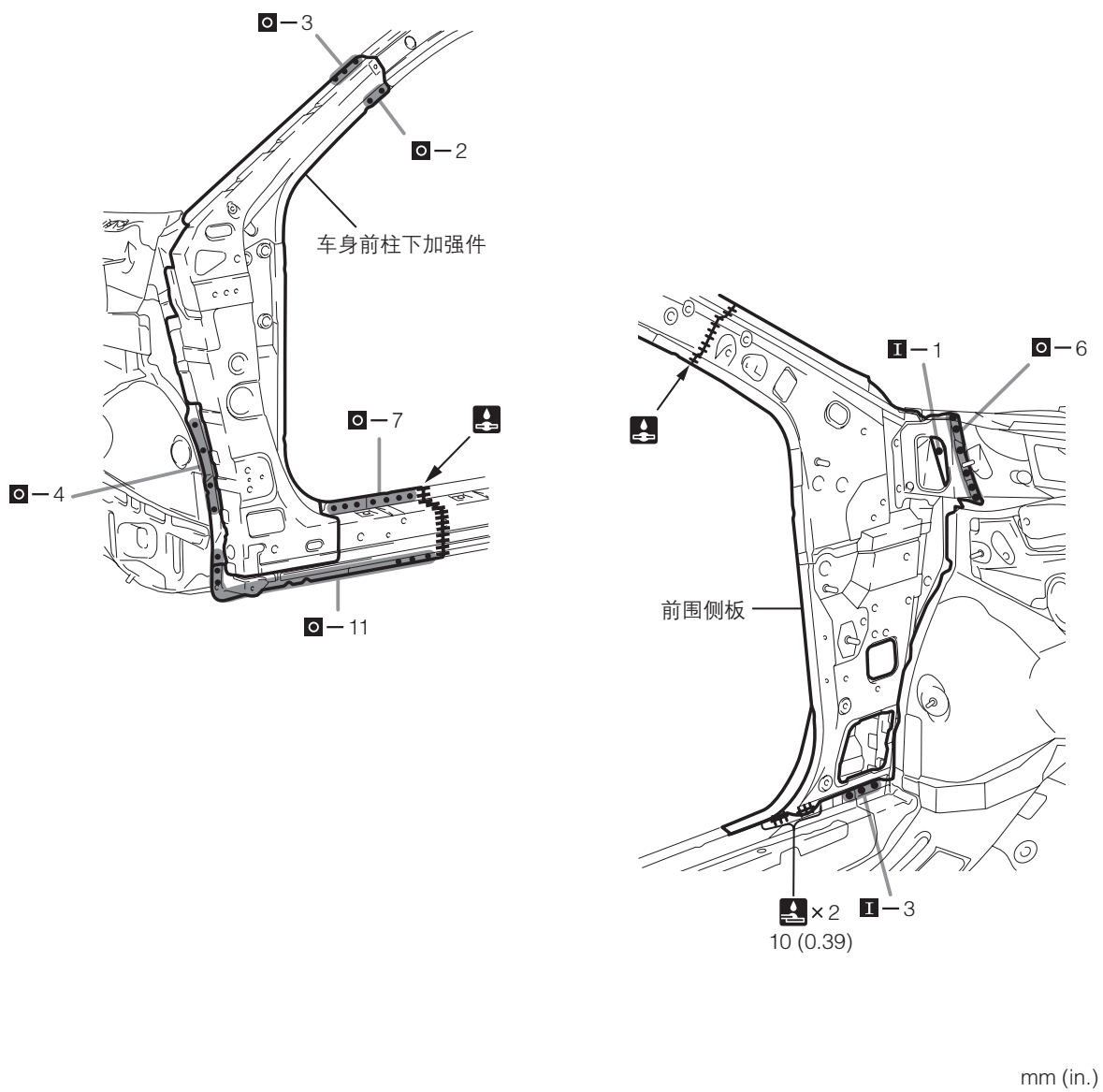
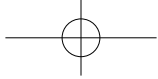
: 车身密封胶

安装



安装要点


- 1 暂时安装新零件前，应按照标准焊接点数焊接前围侧板、车身中柱下加强件和车身前柱下加强件。





安装要点


- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）
- 3 将前围侧板、车身中柱下加强件和车身前柱下加强件焊接至车辆侧后，安装车身上外前柱。


符号含义

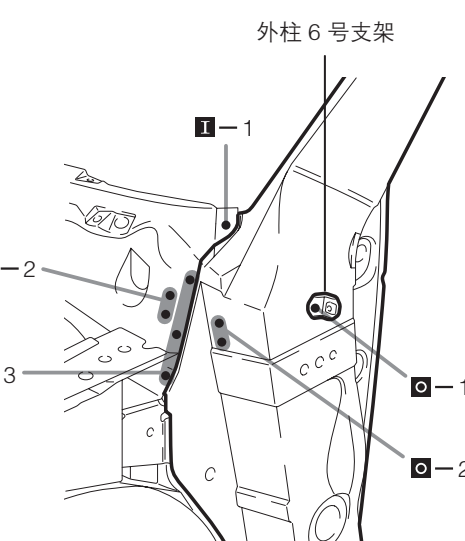
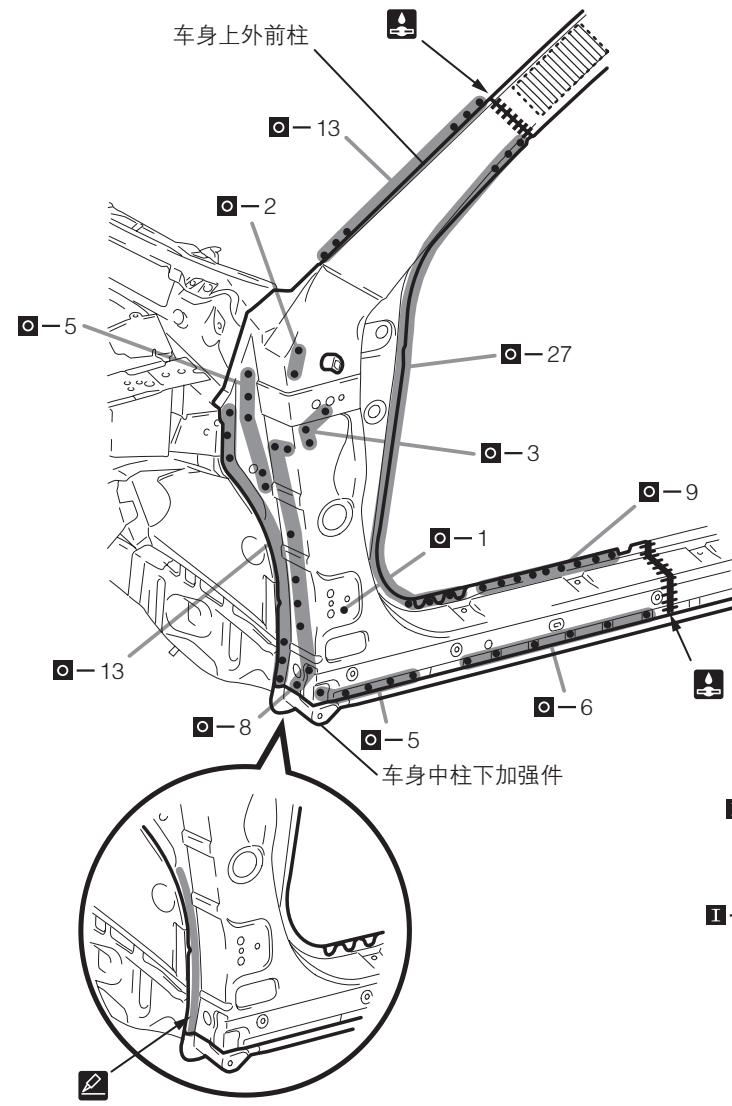
 I : 塞焊

 : 切割和接合位置

 : 角焊

 : 碰焊

 : 车身密封胶



安装要点

1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3 安装新零件前，涂抹车身密封胶。

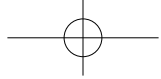
提示：
均匀连续地涂抹车身密封胶。

4 将前围侧板、车身中柱下加强件和车身后柱下加强件焊接至车辆侧后，安装车身上外前柱和外柱 6 号支架。

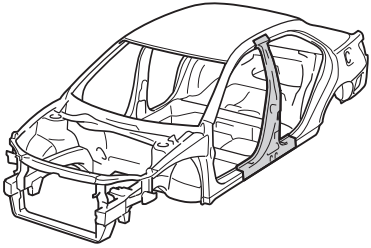
5 焊接后，将泡沫密封材料填充到相应零件上。（参见油漆·涂层）

6 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）



7 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。





车身中柱（切割）




符号含义

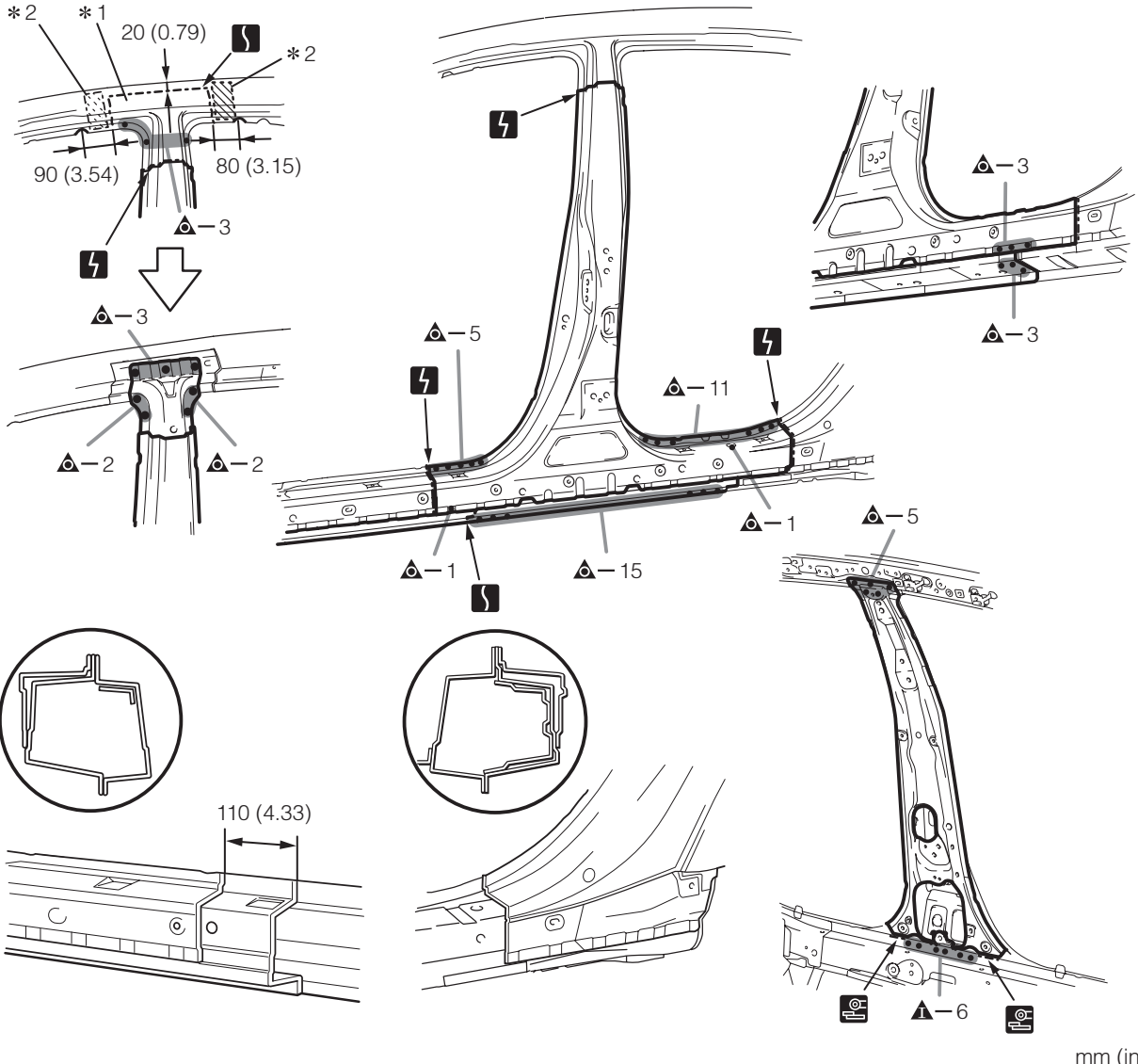
 ：去除焊点

：切割和接合位置

：用圆盘形砂磨机等切割

：供应零件的切割位置

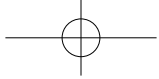
拆卸



mm (in.)

安装要点

- *1 可以重复使用。
- *2 表示泡沫密封材料的位置。切割时务必小心，因为泡沫密封材料位于切割位置附近。



符号含义

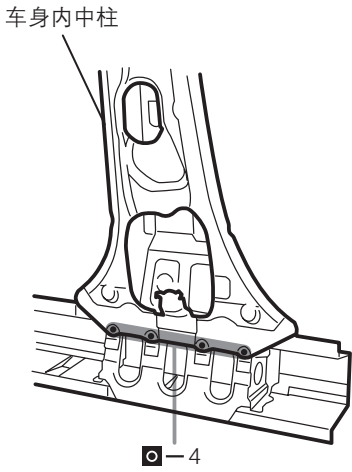
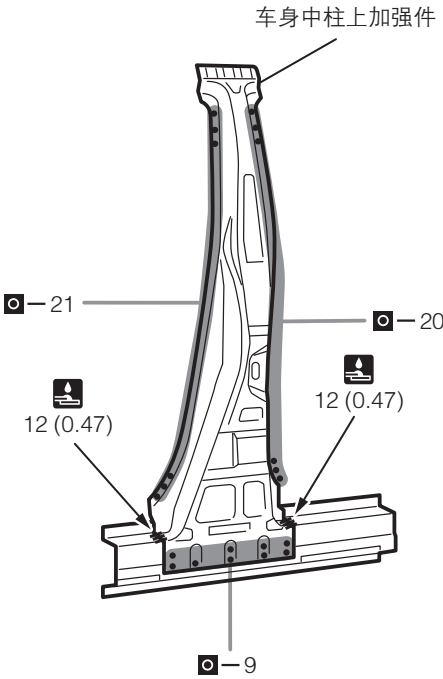
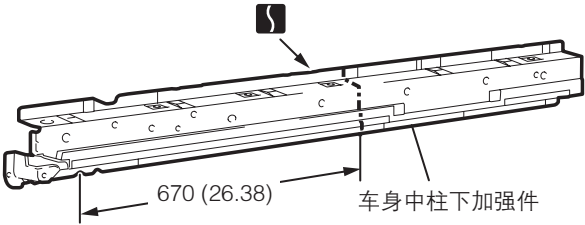
⊙ I : 塞焊

⌋ : 切割和接合位置

⌋ : 角焊

⌋ : 碰焊

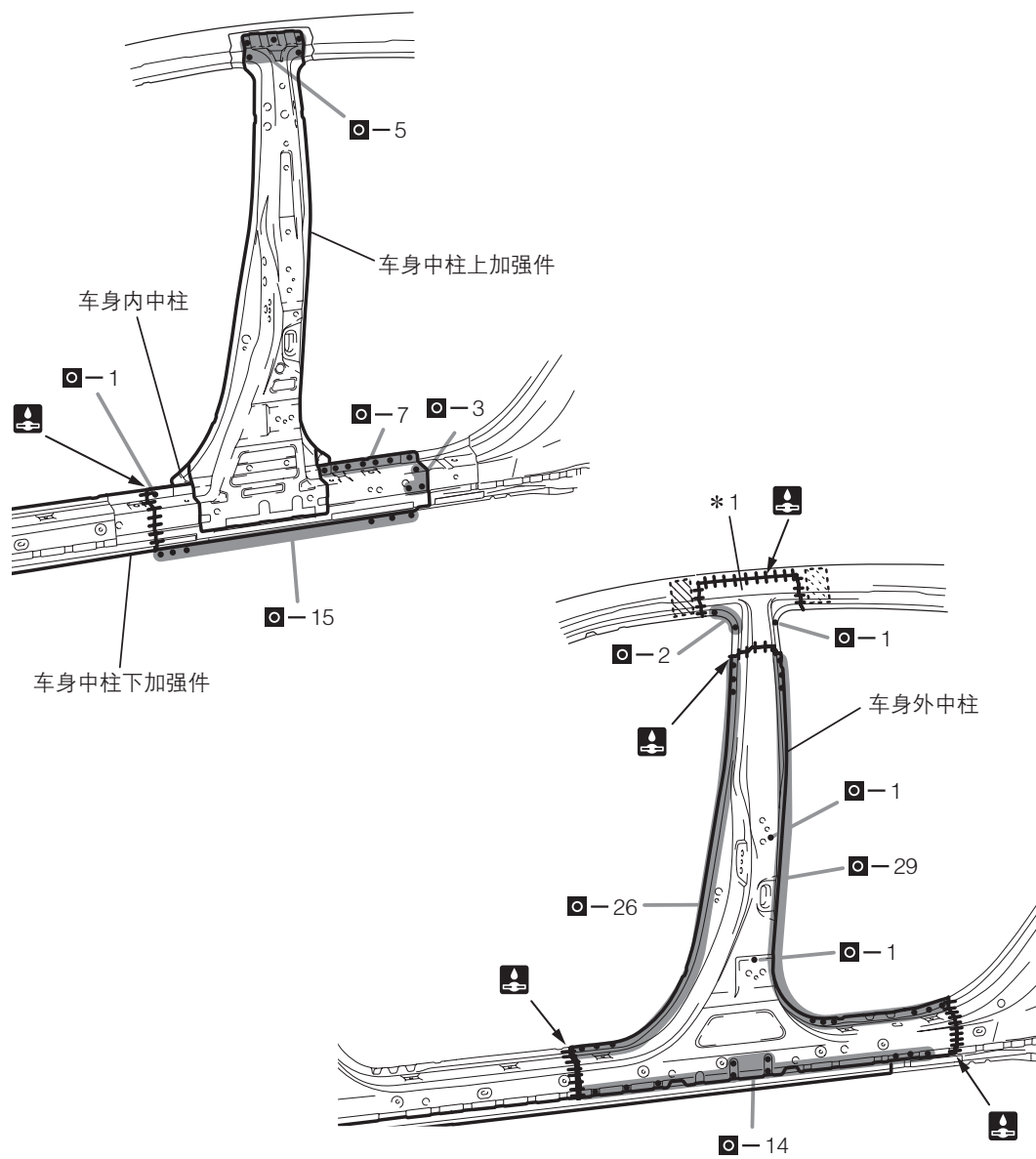
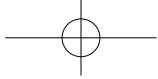
安装



mm (in.)

安装要点

- 1 暂时安装新零件前，应按照标准焊接点数焊接车身中柱下加强件、车身中柱上加强件和车身内中柱。



mm (in.)

安装要点

- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）
- 3 将车身中柱下加强件、车身中柱上加强件和车身内中柱焊接至车辆侧后，安装车身外中柱和 *1。



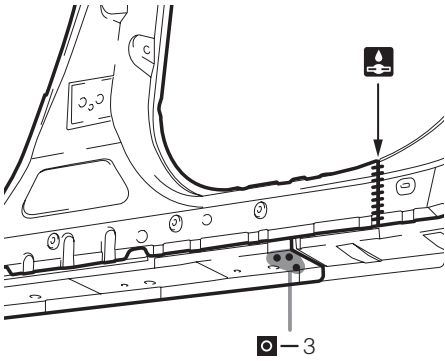
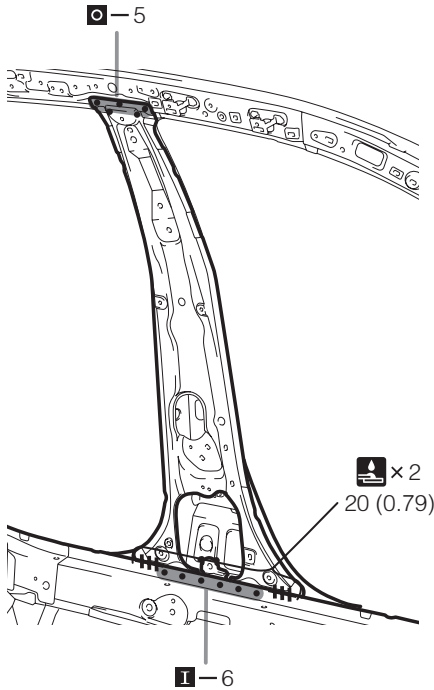
符号含义

○ I : 塞焊

■ : 切割和接合位置

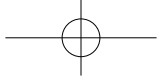
⚡ : 角焊

⚡ : 碰焊

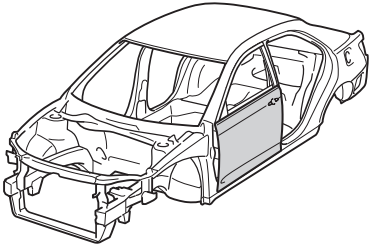
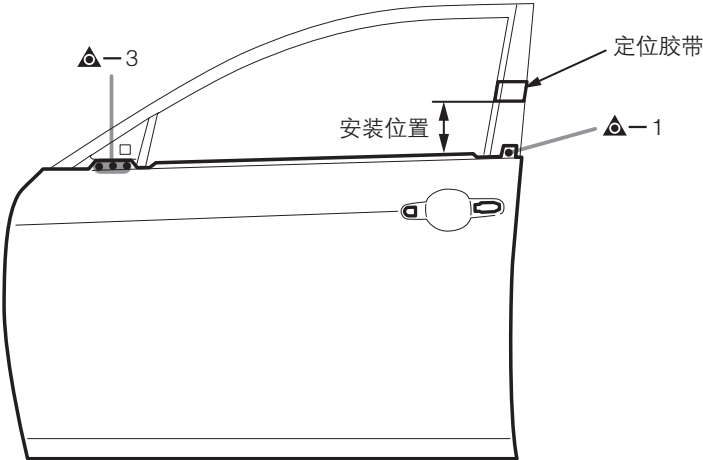
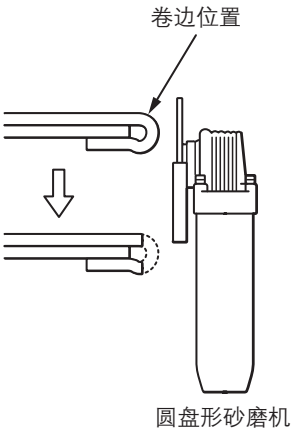





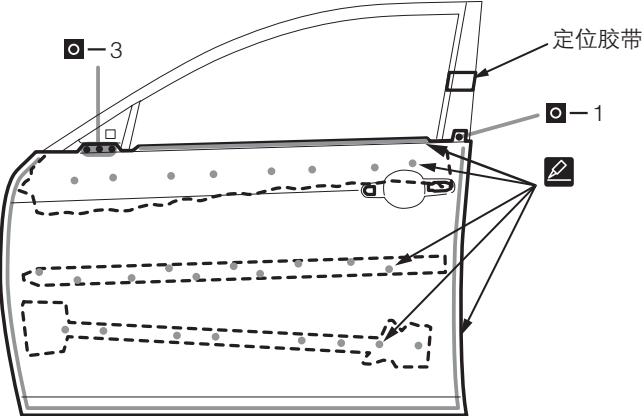
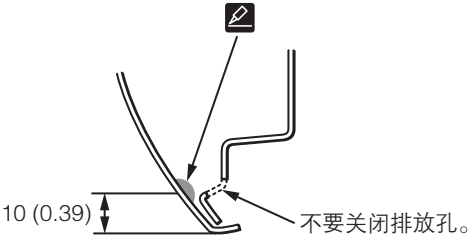
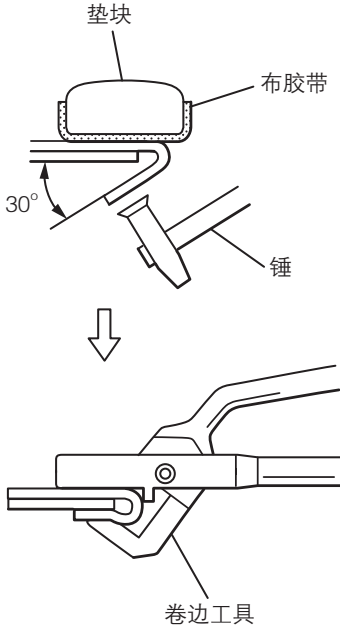
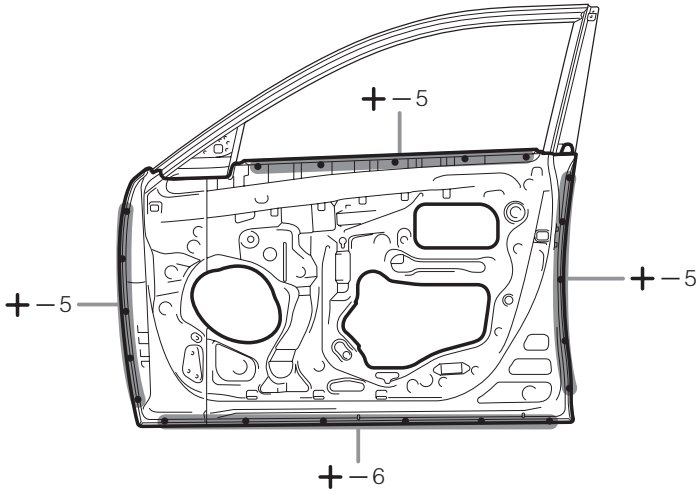
安装要点

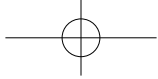
- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。(参见车身尺寸图)
- 3 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。(参见油漆·涂层)
- 4 涂抹外层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



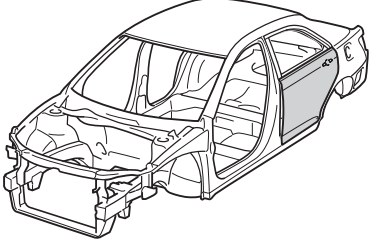
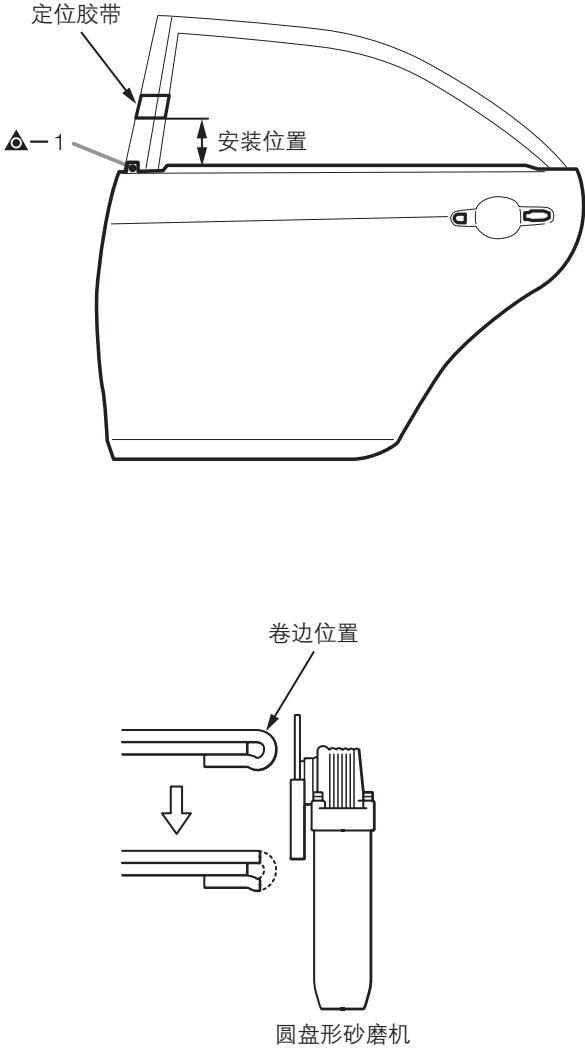
前门外板（总成）




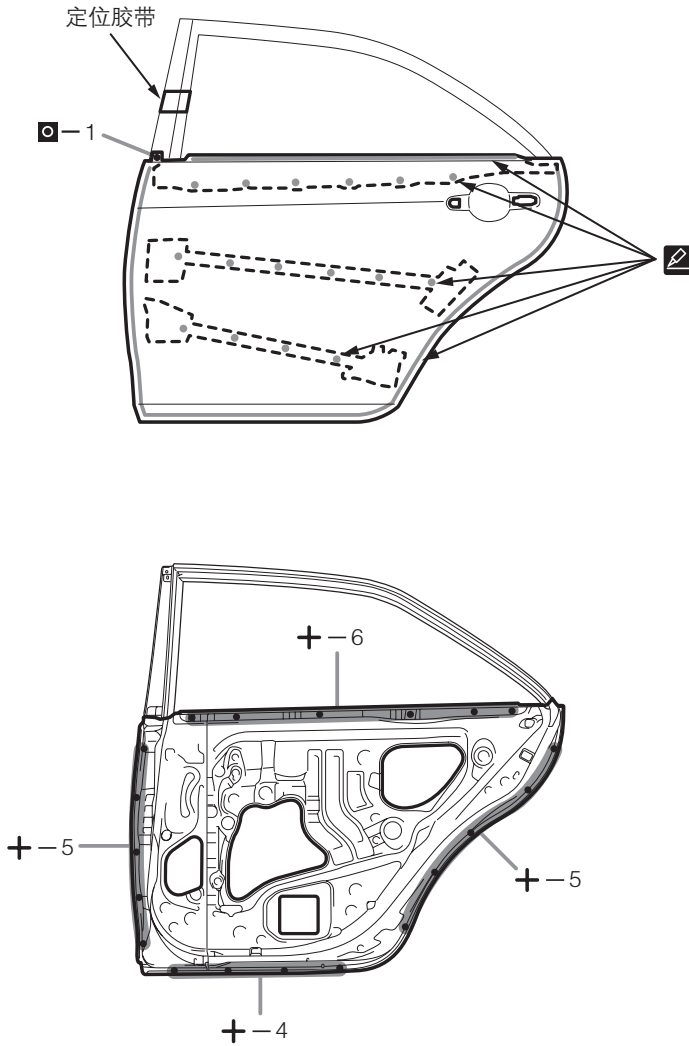
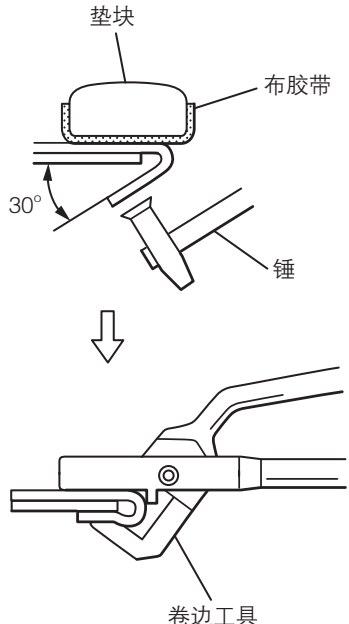
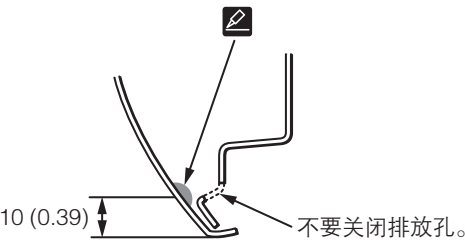
	<div data-bbox="686 383 808 418" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">符号含义</div> <p data-bbox="695 435 851 465">▲：去除焊点</p>
<div data-bbox="288 660 351 696" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">拆卸</div> <div data-bbox="525 759 1229 1218"></div> <div data-bbox="637 1361 928 1789"><p data-bbox="790 1766 928 1789">圆盘形砂磨机</p></div>	
<div data-bbox="288 1872 410 1907" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">拆卸要点</div> <div data-bbox="288 1919 1008 2025"><ol style="list-style-type: none">1 拆下外板前，用胶带标出安装位置。2 拆下外板前，使用参考标记等确定其相对于窗框的精确位置。3 将卷边位置磨开后，拆下外板。</div>	

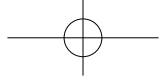
<div>符号含义</div> <div><div>：塞焊</div><div>：MIG 点焊</div><div>：车身密封胶</div></div>	
<div>安装</div> <div><div><p>定位胶带</p><p>—1</p><p>—3</p></div><div><p>10 (0.39)</p><p>不要关闭排放孔。</p></div><div><p>垫块</p><p>布胶带</p><p>30°</p><p>锤</p><p>卷边工具</p></div><div><p>—5</p><p>—5</p><p>—5</p><p>—6</p></div></div> <div>mm (in.)</div>	
<div>安装要点</div> <div><div>1 暂时安装新零件前，要先在加强件、侧面碰撞保护梁及新零件的背面涂抹车身密封胶。</div><div><div>提示：</div><div>在外板上距离凸缘约 10 mm (0.39 in.) 的位置均匀涂抹直径 3 mm (0.12 in.) 的密封胶，胶量刚好足以让加强件和侧面碰撞保护梁接触即可。</div></div><div>2 用锤和垫块将凸缘卷边弯曲约 30°。然后，用卷边工具夹紧。</div><div><div>提示：</div><div><div>分三步进行卷边，小心不要让面板翘曲。</div><div>如果无法使用卷边工具作业，则可用锤和垫块来卷边。</div></div></div><div>3 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。</div></div>	



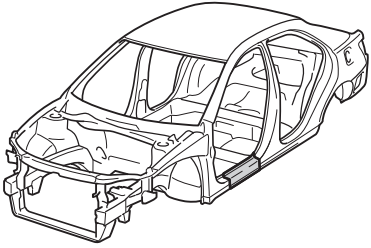
后门外板（总成）

	<div data-bbox="686 385 808 418" data-label="Section-Header">符号含义</div> <div data-bbox="695 437 849 470" data-label="Text"><p>▲：去除焊点</p></div>
<div data-bbox="288 660 351 693" data-label="Section-Header">拆卸</div> <div data-bbox="664 747 1250 1794" data-label="Image"></div>	
<div data-bbox="288 1872 410 1905" data-label="Section-Header">拆卸要点</div> <div data-bbox="288 1916 1008 2022" data-label="List-Group"><ol style="list-style-type: none">1 拆下外板前，用胶带标出安装位置。2 拆下外板前，使用参考标记等确定其相对于窗框的精确位置。3 将卷边位置磨开后，拆下外板。</div>	

<div>符号含义</div> <div><div>：塞焊</div><div>：MIG 点焊</div><div>：车身密封胶</div></div>	
<div>安装</div> <div><div></div><div><p>mm (in.)</p></div></div>	
<div>安装要点</div> <div><div>1 暂时安装新零件前，要先在加强件、侧面碰撞保护梁及新零件的背面涂抹车身密封胶。</div><div>提示： 在外板上距离凸缘约 10 mm (0.39 in.) 的位置均匀涂抹直径 3 mm (0.12 in.) 的密封胶，胶量刚好足以让加强件和侧面碰撞保护梁接触即可。</div><div>2 用锤和垫块将凸缘卷边弯曲约 30°。然后，用卷边工具夹紧。</div><div>提示：<ul style="list-style-type: none">分三步进行卷边，小心不要让面板翘曲。如果无法使用卷边工具作业，则可用锤和垫块来卷边。</div><div>3 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。</div></div>	



车门外槛板（部分切割）



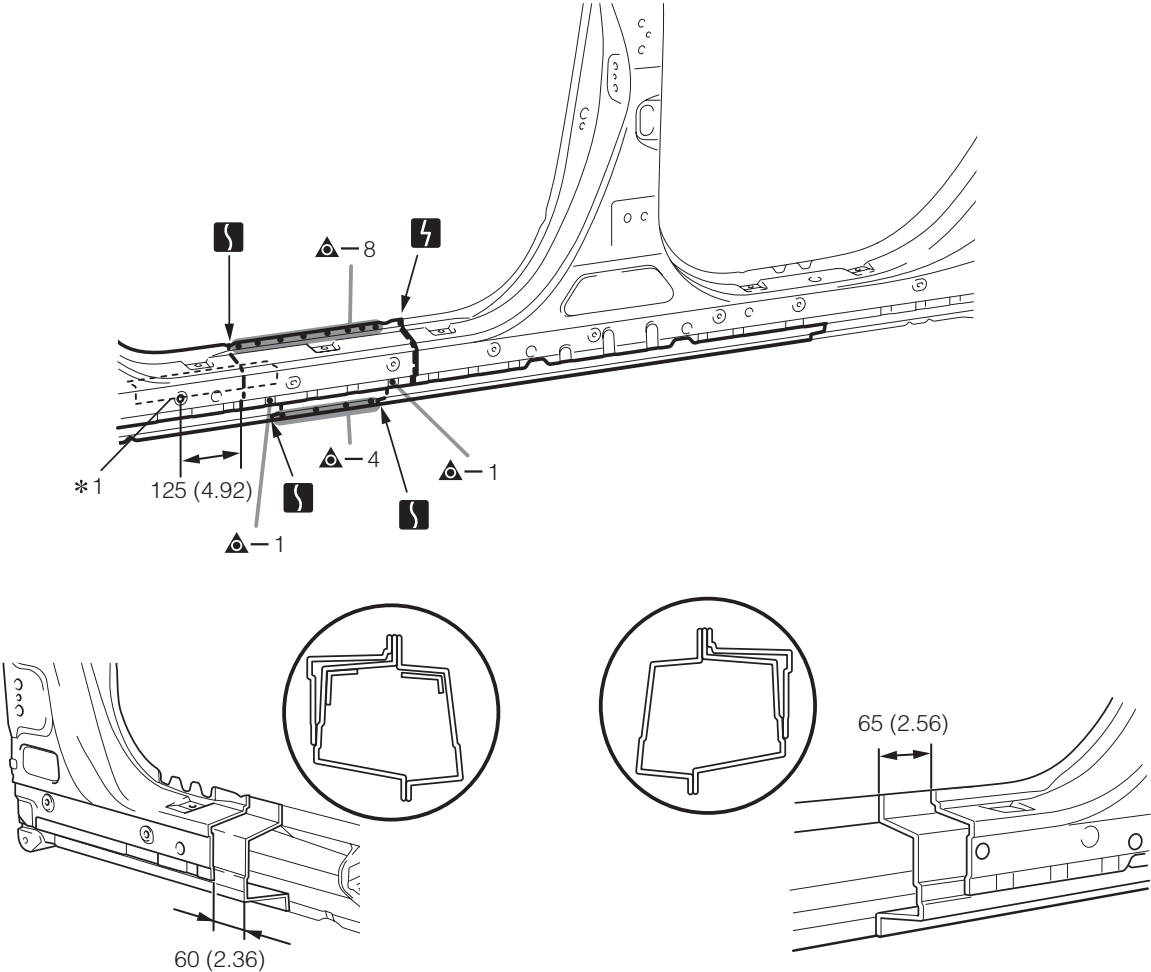
符号含义

△：去除焊点

⚡：切割和接合位置

⚡：供应零件的切割位置

拆卸



mm (in.)

拆卸要点

1 小心切割车门外槛板，以防损坏 *1。

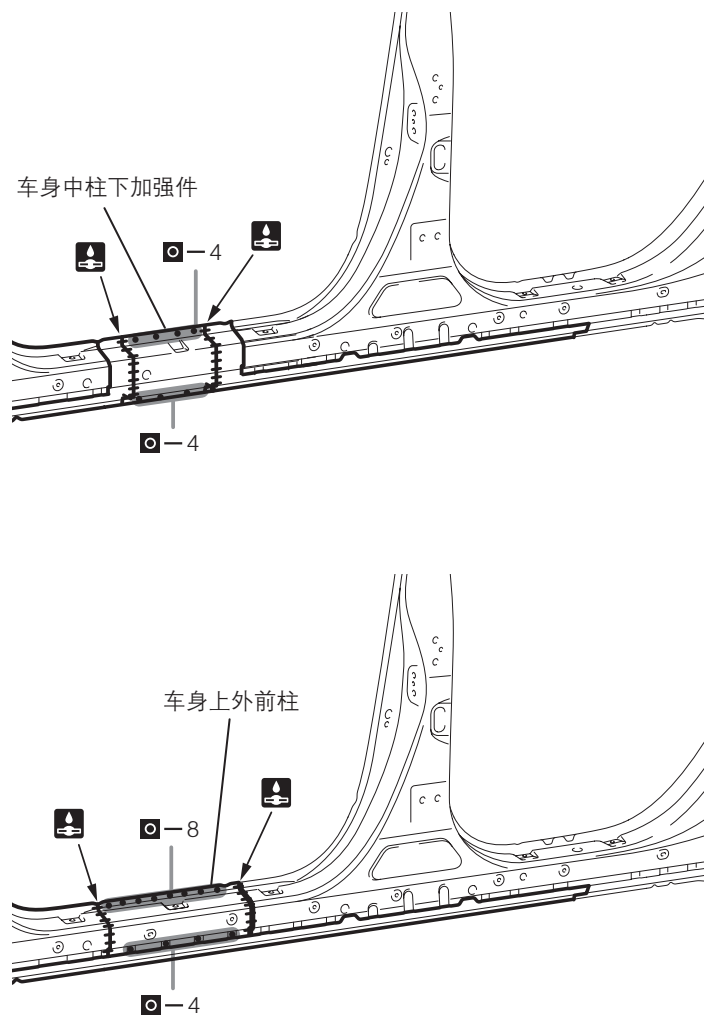


符号含义

●：塞焊

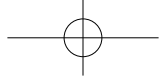
⚡：碰焊

安装

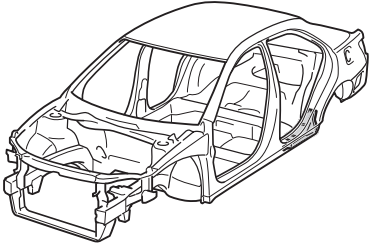


安装要点


- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）
- 3 将车身中柱下加强件焊接至车辆侧后，安装车身上外前柱。
- 4 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。





车门门槛板外延伸件（总成）



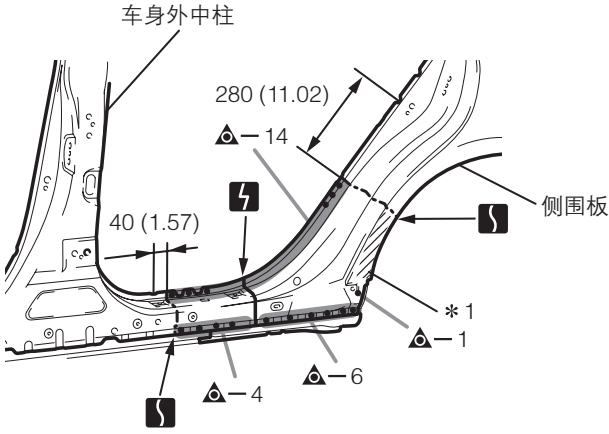
符号含义

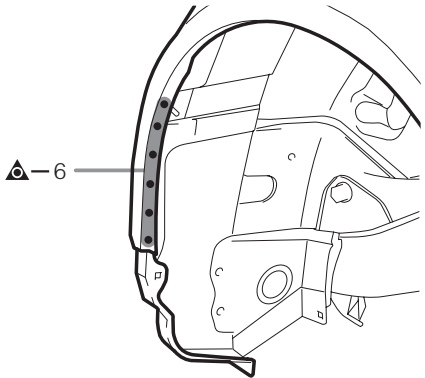
：去除焊点

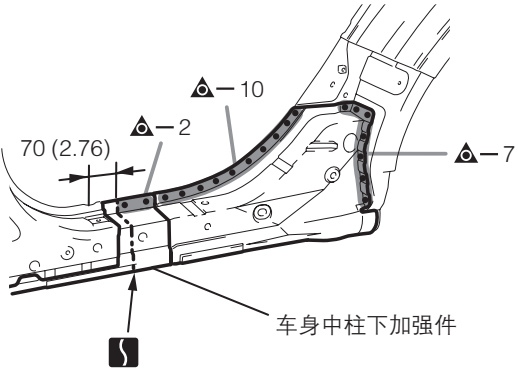
：切割和接合位置

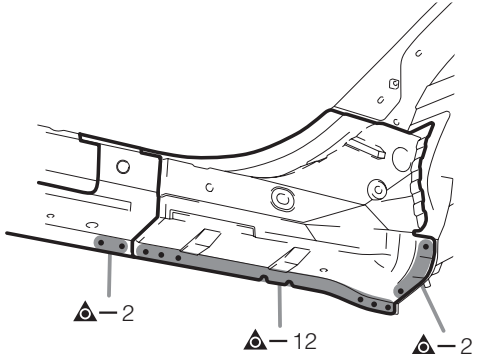
：供应零件的切割位置

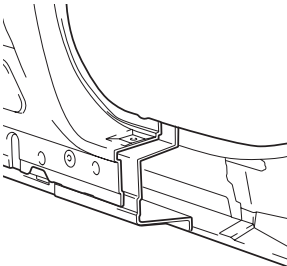
拆卸

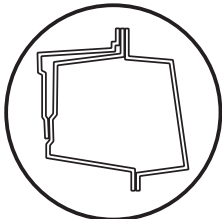


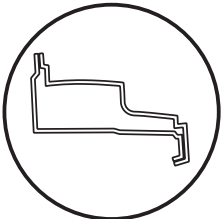


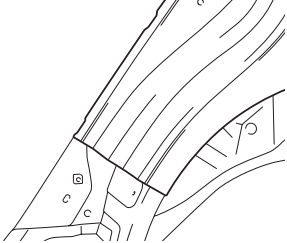












mm (in.)

拆卸要点

1 以上插图中 *1 表示粘合剂涂抹区域。


2 拆下车身外中柱和侧围板后，拆下车门槛板外延伸件和车身中柱下加强件。


BP.indd 33


更多车型分享下载更新，敬请关注：<http://www.hycdw.com> 鸿扬科技车道网

2009-12-29 15:15:22

符号含义

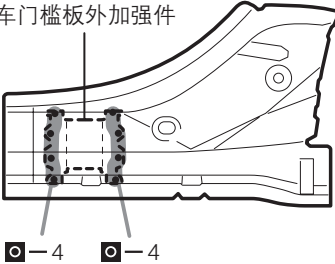
：塞焊

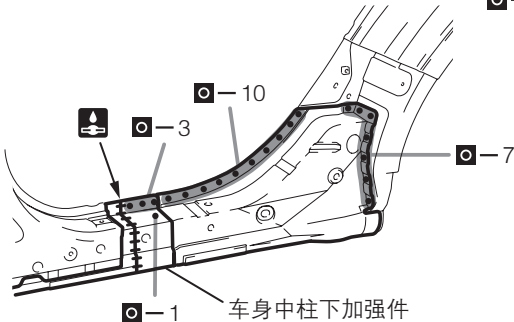
：碰焊

：车身密封胶

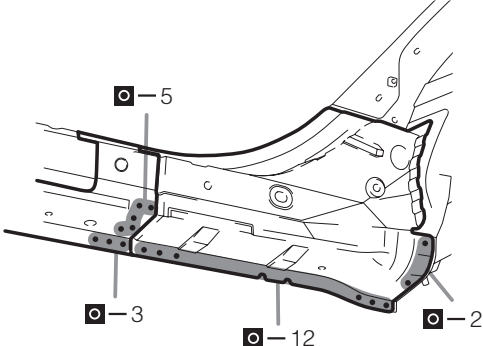
安装

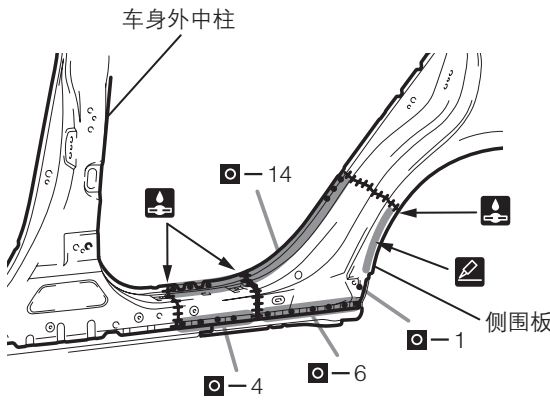
车门槛板外加强件



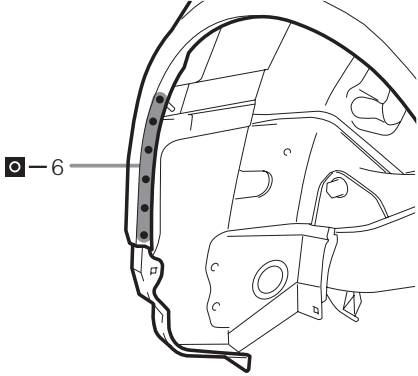


车身中柱下加强件





侧围板



安装要点

1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3 暂时安装新零件前，应按照标准焊接点数焊接车门槛板加强件和车门槛板外延伸件。

4 安装新零件前，涂抹车身密封胶。

提示：

均匀连续地涂抹车身密封胶。

5 将车身中柱下加强件和车门槛板外延伸件焊接至车辆侧后，安装车身外中柱和侧围板。

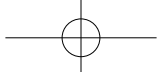
6 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）

7 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。

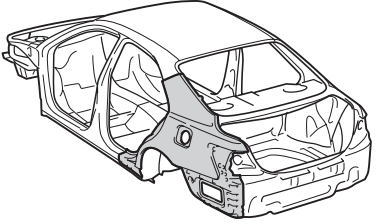
BP.indd 34

更多车型分享下载更新，敬请关注：<http://www.hycdw.com> 鸿扬科技车道网

2009-12-29 15:15:22





侧围板（切割）

	使用粘合剂更换侧围板。	
作业程序	注意事项	
<p>1 切割轮拱部分。</p> <p>2 加热侧围板粘合剂区域并拆下侧围板。</p> <p>3 清除车辆上残留的粘合剂。</p> <p>4 使用圆盘形砂磨机和砂带磨光机打磨车辆上残留的粘合剂。</p> <p>5 在车辆上外露的金属区域涂抹粘合剂。使用抹刀将粘合剂涂抹均匀。</p> <p>6 在车辆上再次涂抹粘合剂。</p> <p>7 使用 #60-120 粗砂纸打磨新侧围板上的粘合剂涂抹区域。</p> <p>8 在新侧围板上涂抹粘合剂。使用抹刀将粘合剂涂抹均匀。</p> <p>9 使用大力钳或手掌按压侧围板从而使粘合剂厚度均匀。</p> <p>10 完成新侧围板的安装。</p> <p>11 干燥新侧围板的粘合剂涂抹区域。</p>	<p>(1) 使用加热枪或煤气喷灯将侧围板加热至 110 至 140℃。确保侧围板未翘曲。</p> <p>(1) 使用加热枪或煤气喷灯将粘合剂加热至 110 至 140℃。</p> <p>(2) 使用刮刀刮掉粘合剂。</p> <p>(3) 如果粘合剂有残留，则其后涂抹的粘合剂强度将减弱。</p> <p>(1) 在先前粘合剂涂层上以约 10 mm (0.39 in.) 的宽度进行打磨。</p> <p>(1) 硬化时间估算 使用干燥器或同等工具 (60℃): 60 分钟 (完成硬化: 90 分钟) 环境温度 (25℃): 12 小时 (完成硬化: 24 小时)</p>	

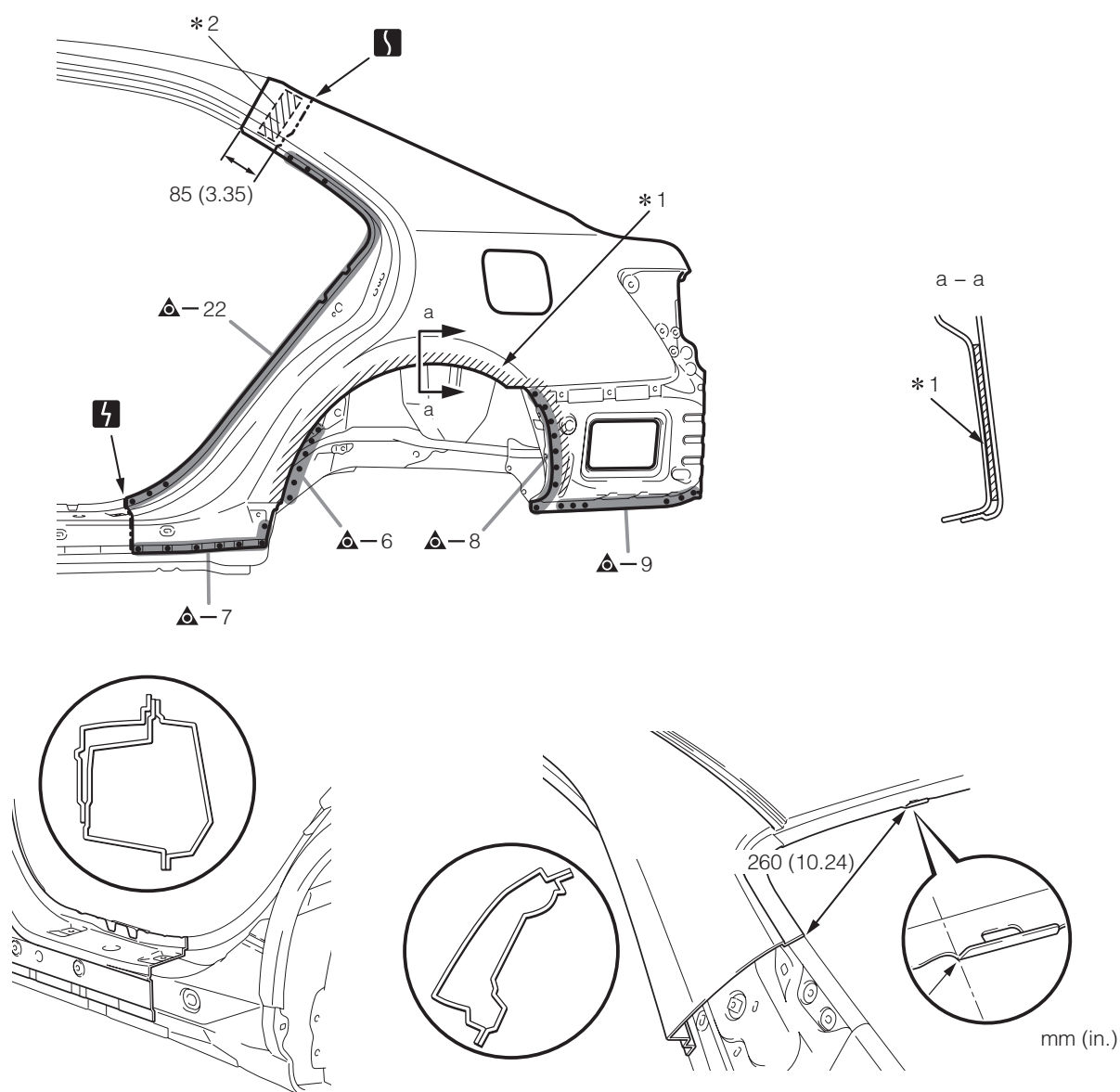
符号含义

   : 去除焊点
 : 供应零件的切割位

 : 用圆盘形砂磨机等切割
 : 钎焊

 : 切割和接合位置

拆卸



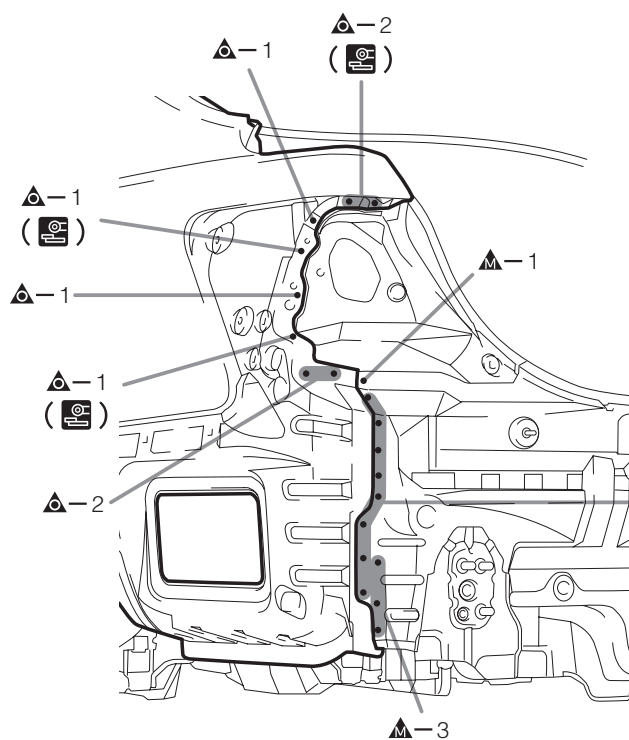
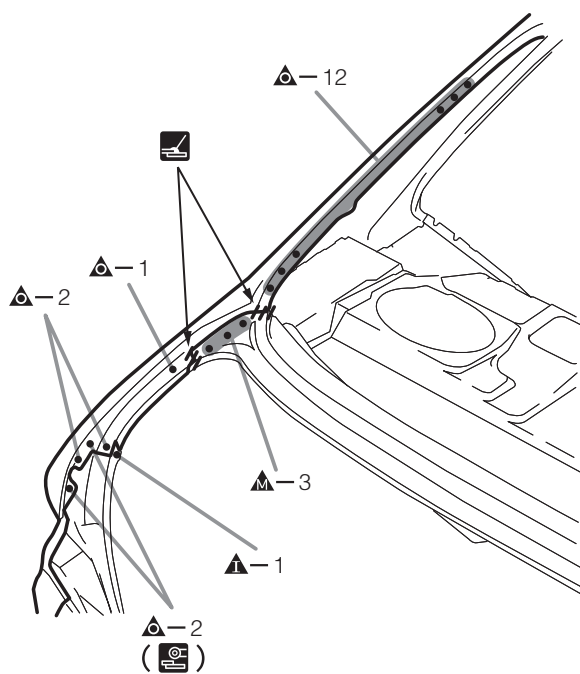
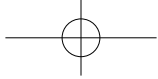
安装要点

- 1 以上插图中 *1 表示粘合剂涂抹区域。
- 2 对面板进行粗切割以接触到粘合剂。使用切割冲子切割粘合剂以拆下面板。

提示:


如果使用切割冲子也不能将粘合剂去除，则使用工业加热枪或煤气喷灯加热粘合剂，小心不要过度加热否则会导致面板变形。


- 3 *2 表示泡沫密封材料的位置。切割时务必小心, 因为泡沫密封材料位于切割位置附近。





左侧: ▲-8
右侧: ▲-7


符号含义

 **M** **I** : 塞焊

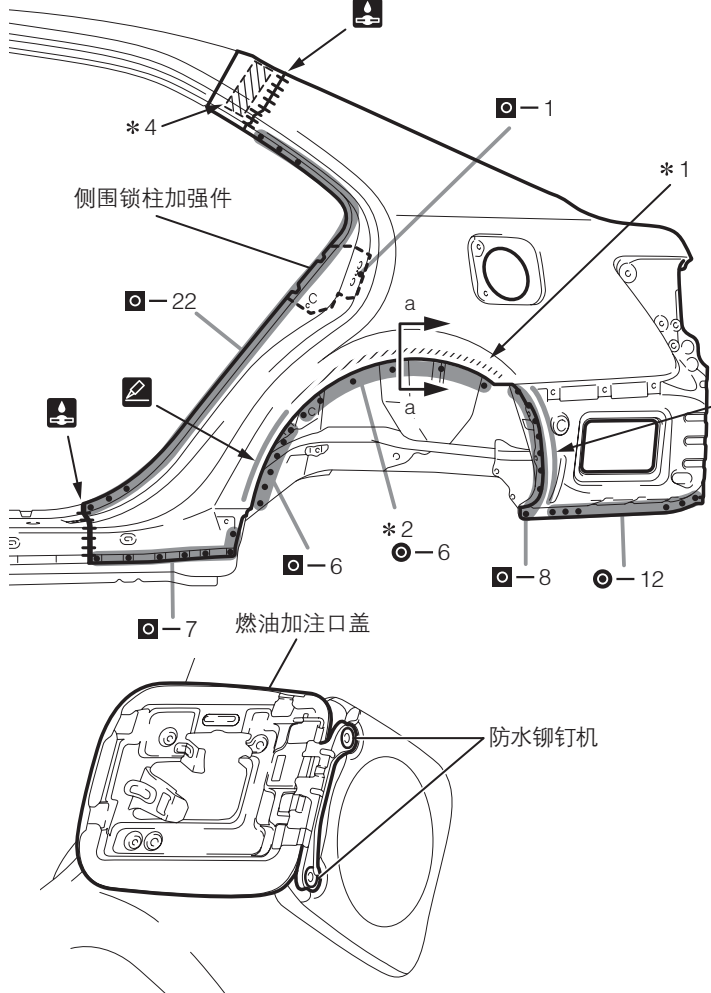
 : 点焊

 : 碰焊

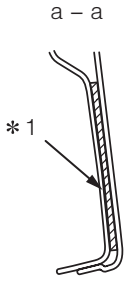
 : 车身密封胶

 : 钎焊

安装

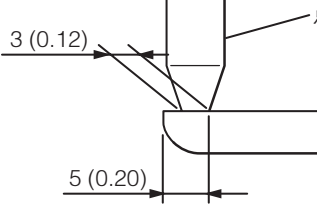


a - a



* 1

* 3



点焊焊条

3 (0.12)

5 (0.20)

mm (in.)

安装要点

1

焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2

暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3

安装新零件前，涂抹车身密封胶。

提示：

均匀连续地涂抹车身密封胶。

4

在插图中 *1 所示区域涂抹粘合剂（3M™ Automix™ 面板粘合剂 #8115）。

提示：

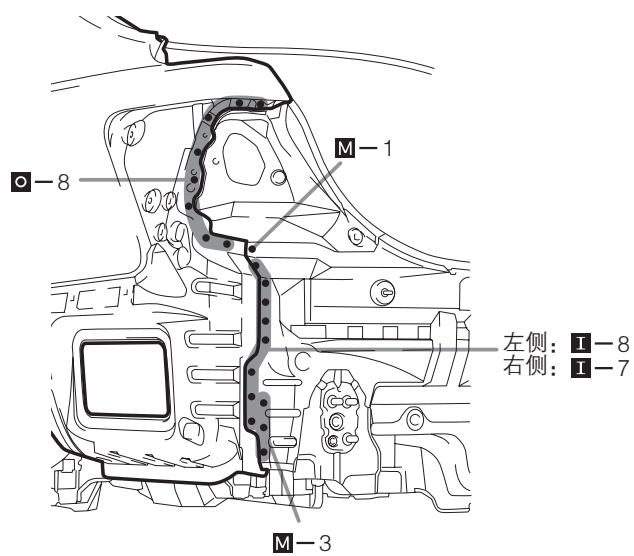
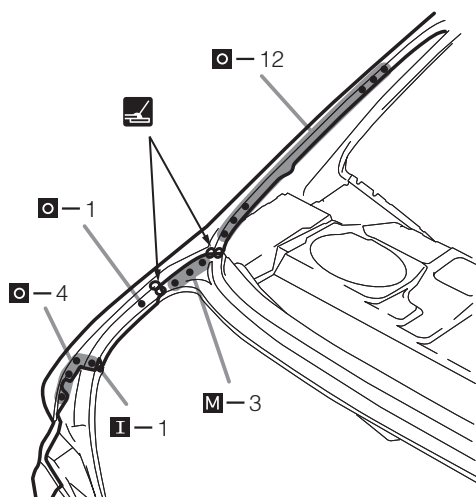
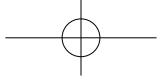
涂抹足够粘合剂使面板互相粘贴。

5

在插图中 *2 所示凸缘处进行点焊。如插图 *3 所示修整切割点焊焊条使其切合狭细的凸缘。

6

*4 表示泡沫密封材料的位置。焊接时务必小心，因为泡沫密封材料位于切割和接合部位附近。

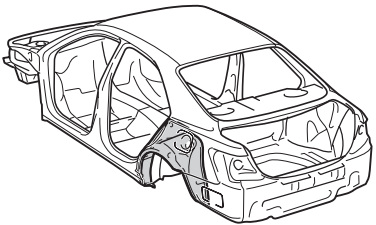


安装要点

- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）
- 3 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）
- 4 焊接后，将泡沫密封材料填充到相应零件上。（参见油漆·涂层）
- 5 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



侧围板轮罩外板（总成）



侧围板已拆下。

符号含义

拆卸

安装

: 去除焊点

: 用圆盘形砂磨机等切割

: 切割和接合位置

: 塞焊

: 碰焊

: 角焊

拆卸 • 安装

[左侧]



车门槛板外延伸件



mm (in.)

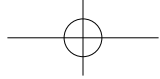
拆卸要点

1 *1: 小心不要损坏内加强件。

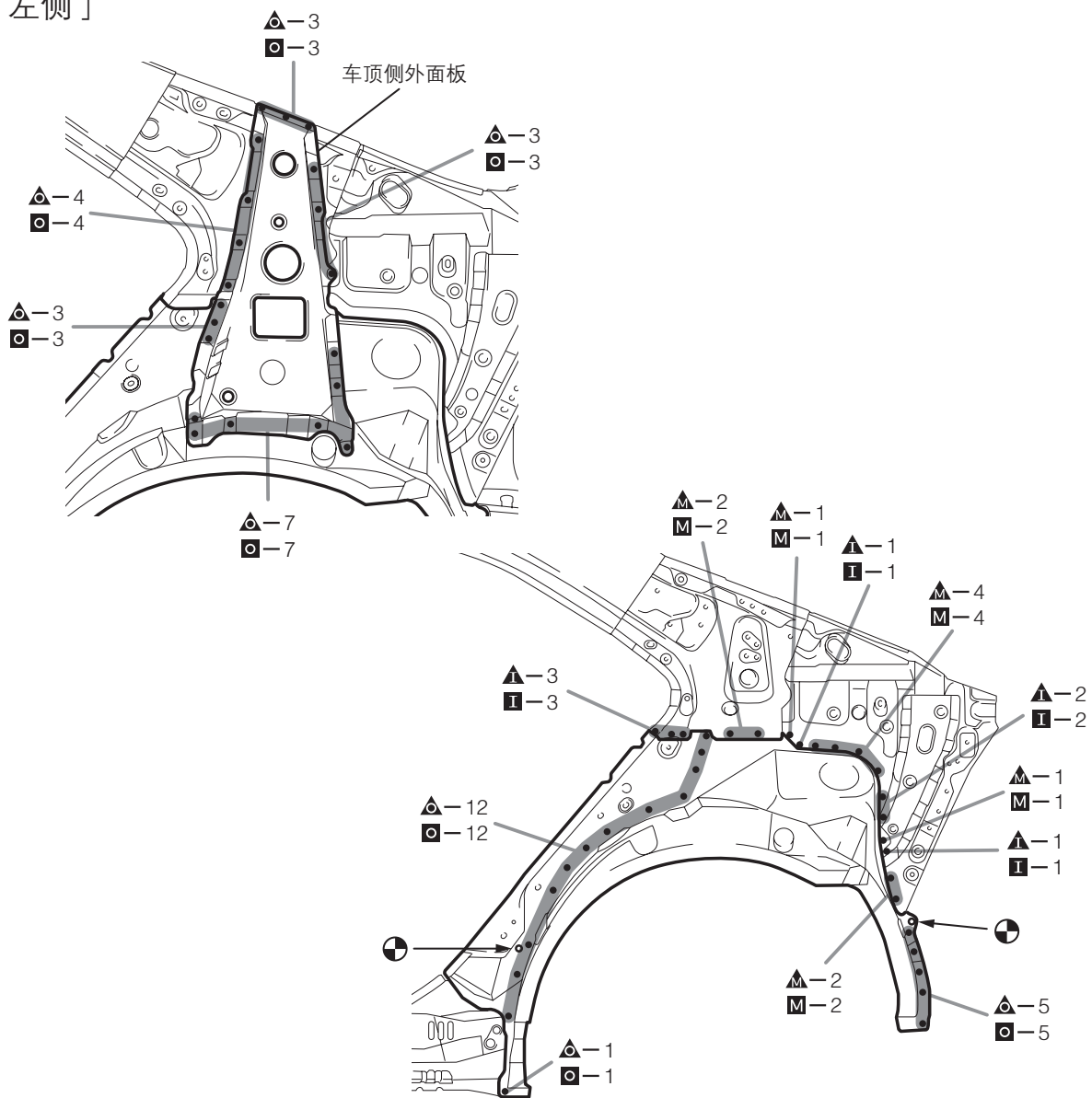
2 拆下车门槛板外延伸件后，拆下侧围板轮罩外板。

安装要点

1 将侧围板轮罩外板焊接至车辆侧后，安装车门槛板外延伸件。



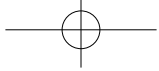
[左侧]

**拆卸要点**

1 拆下车顶侧外面板后，拆下侧围板轮罩外板。



安装要点

1 将侧围板轮罩外板焊接至车辆侧后，安装车顶侧外面板。





符号含义

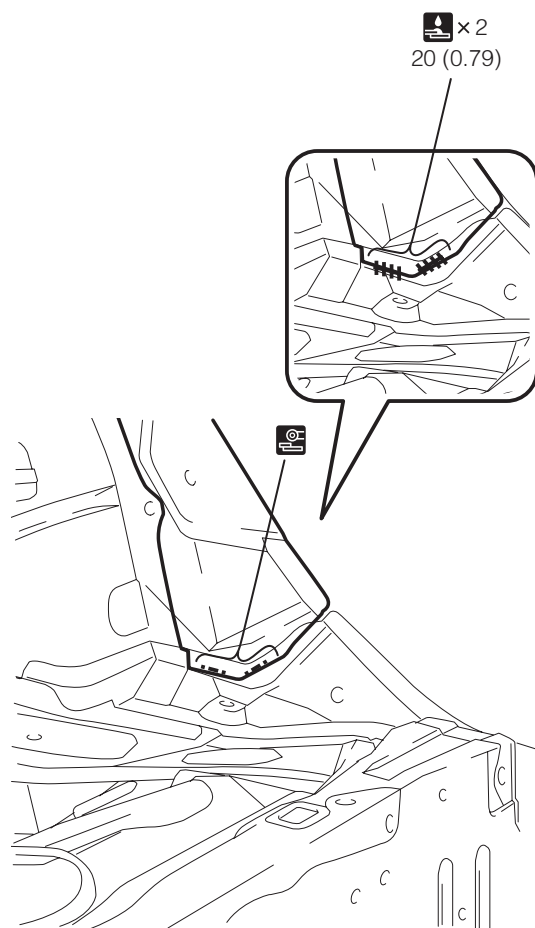
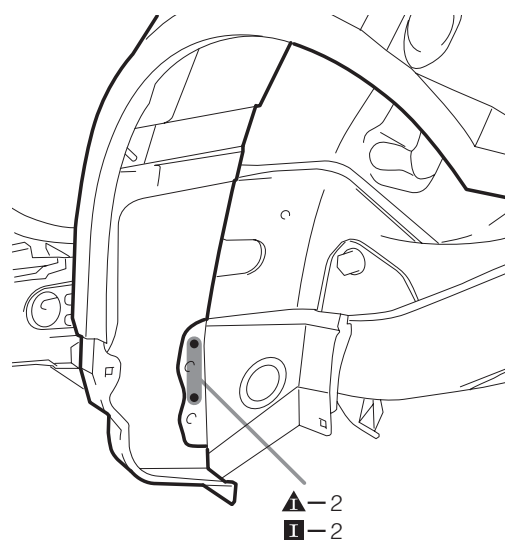
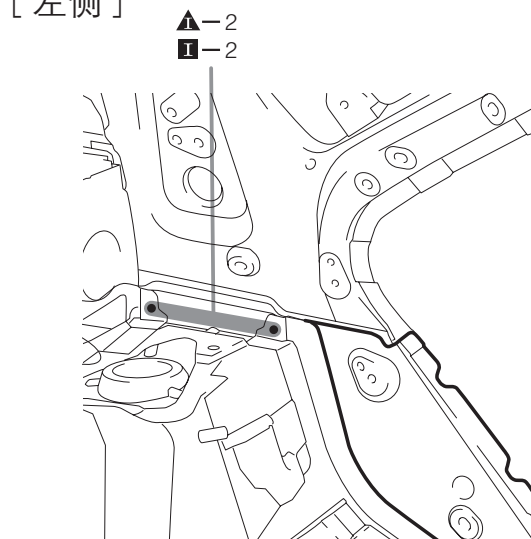
拆卸

   : 去除焊点 : 用圆盘形砂磨机等切割 : 切割和接合位置

安装

   : 塞焊 : 碰焊 : 角焊

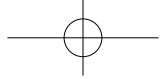
[左侧]



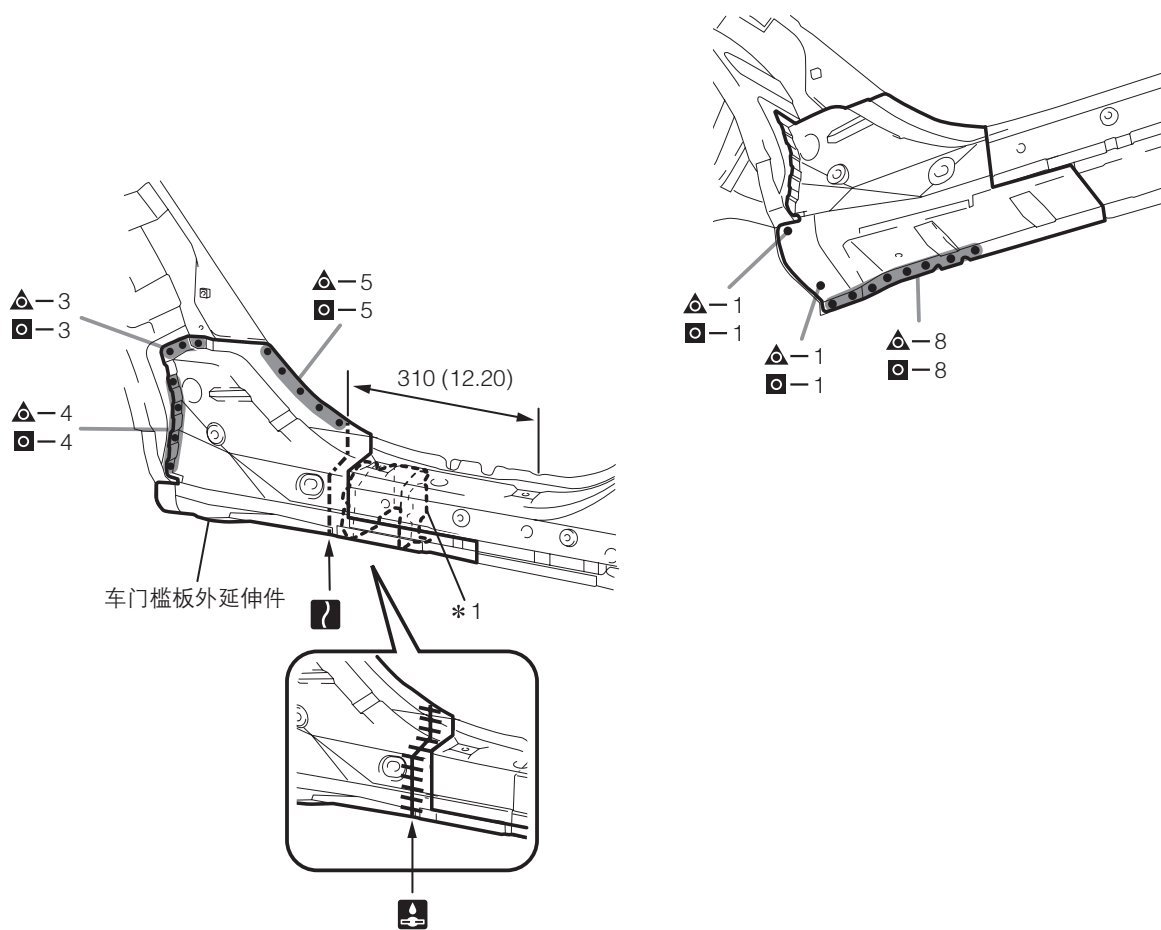
mm (in.)

安装要点

- 1 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）
- 2 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



[右侧]



mm (in.)

拆卸要点

- 1 *1: 小心不要损坏内加强件。
- 2 拆下车门槛板外延伸件后, 拆下侧围板轮罩外板。

安装要点

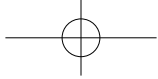
- 1 将侧围板轮罩外板焊接至车辆侧后, 安装车门槛板外延伸件。



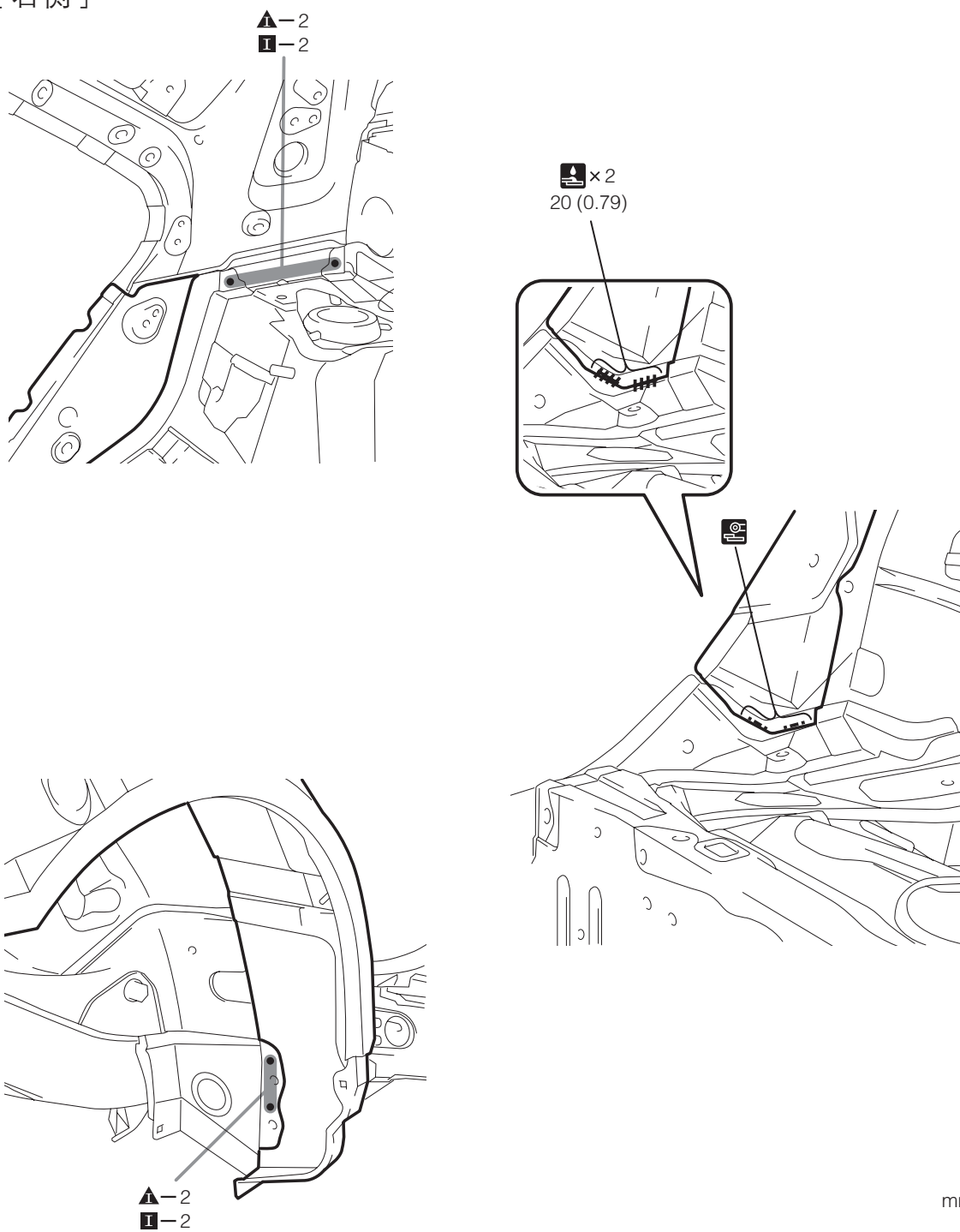
 : 角焊



1 将侧围板轮罩外板焊接至车辆侧后，安装车顶侧外面板。

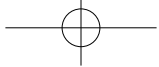


[右侧]

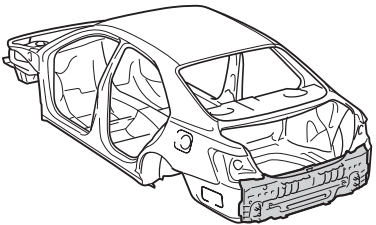


安装要点

- 1 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）
- 2 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。




车身下后壁板（总成）




符号含义

拆卸

安装

：去除焊点

：塞焊

拆卸 • 安装



▲-6
■-6

▲-11
■-11

▲-14
■-14

▲-10
■-10

▲-16
■-16

▲-2
■-2

▲-1
■-1

▲-3
■-3

▲-6
■-6

安装要点

1

焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2

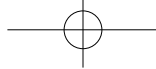
暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

3

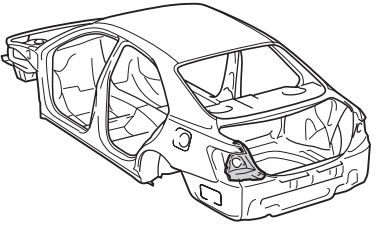
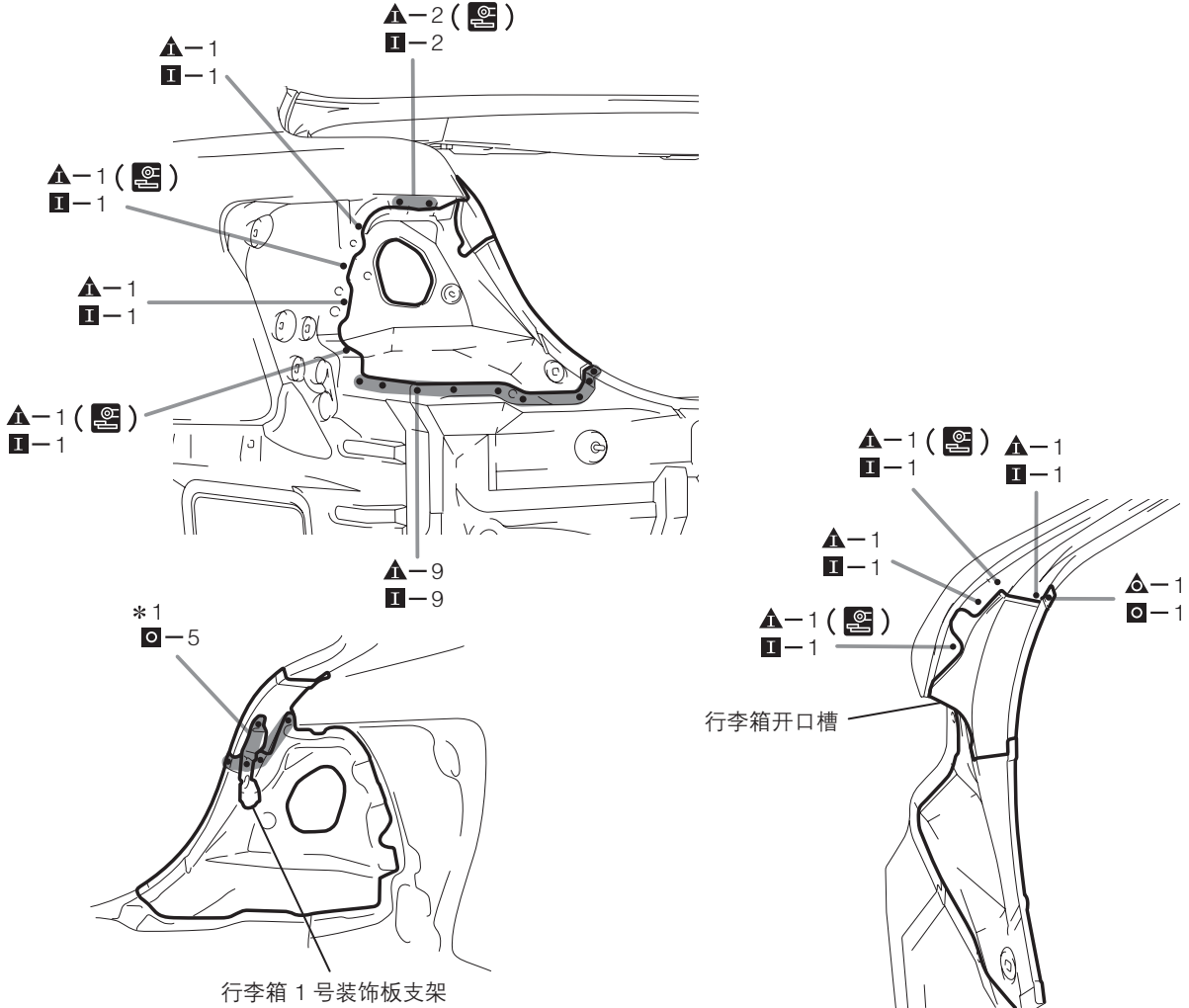
焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆 • 涂层）

4

涂抹外层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。

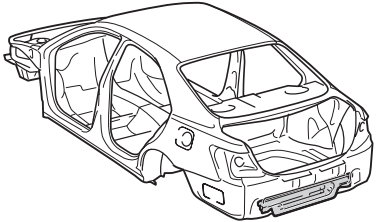


侧围板端盖板（总成）

	<div>符号含义</div> <div>拆卸</div> <div>安装</div> <div>▲▲：去除焊点</div> <div>⊙：用圆盘形砂磨机切割</div> <div>○ I：塞焊</div>
拆卸・安装	
<div></div> <div>行李箱 1 号装饰板支架</div> <div>行李箱开口槽</div>	
<div>安装要点</div> <div><div>1</div><div>焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。</div></div> <div><div>2</div><div>暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）</div></div> <div><div>3</div><div>*1 仅限于安装。</div></div> <div><div>4</div><div>焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶。（参见油漆・涂层）</div></div> <div><div>5</div><div>涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。</div></div>	



后地板 3 号横梁（总成）



符号含义

拆卸

安装

: 去除焊点

: 塞焊

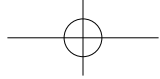
: 点焊

拆卸 • 安装

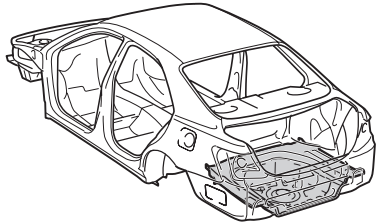
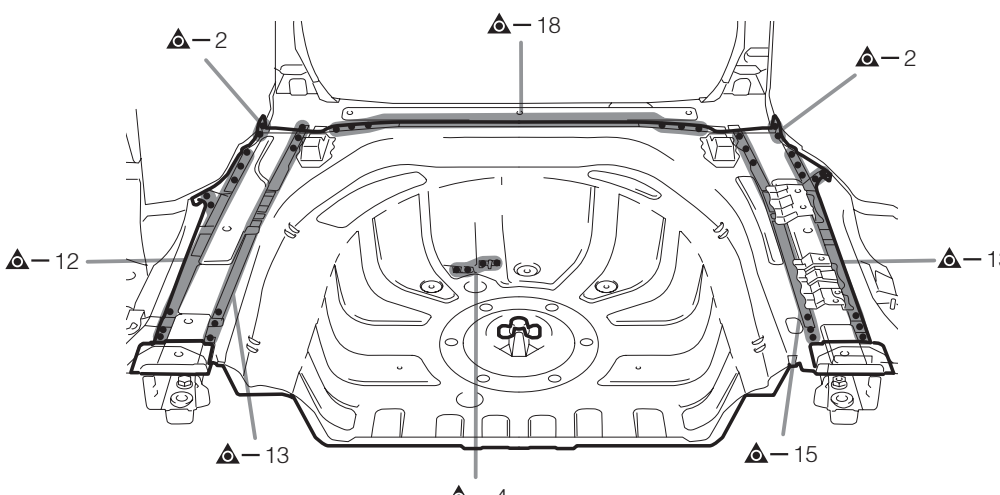



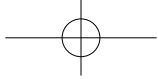
安装要点

- 1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。
- 2 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆 • 涂层）
- 3 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面部分涂抹防锈剂。



后地板底板（总成）

	<p>车身下后壁板已拆下。</p> <p>符号含义</p> <p>▲ ○ ▲ M ▲ I : 去除焊点</p>
<p>拆卸</p>  <p>后地板底板加强件</p>  <p>拆卸要点</p> <p>1 同时拆下后地板底板加强件。</p>	



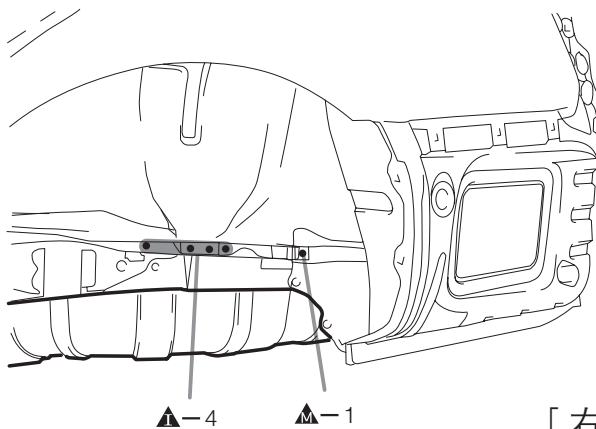
BP-50

车身面板更换

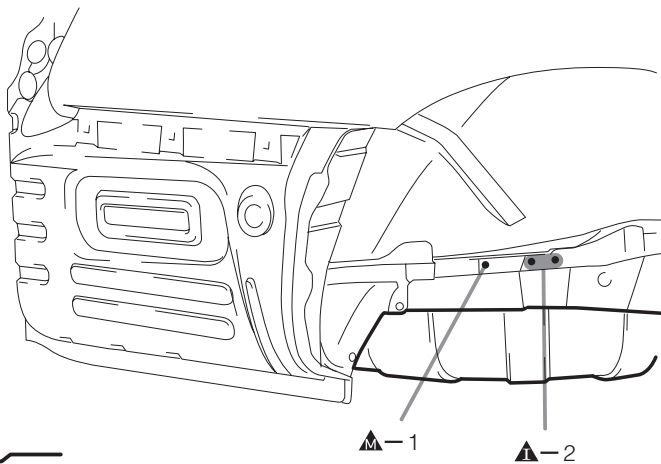
符号含义

△ ○ △ M △ L : 去除焊点

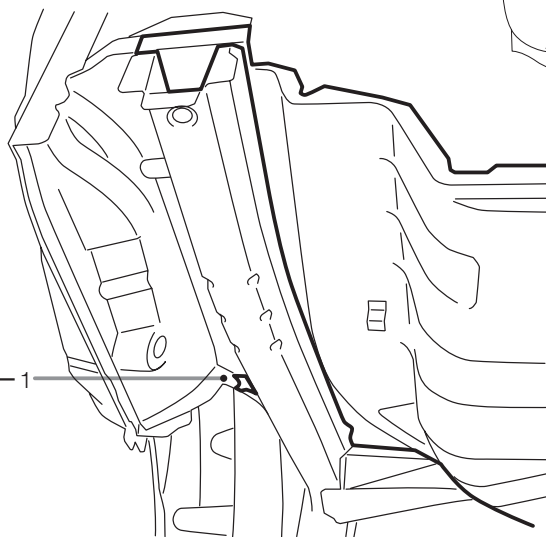
[左侧]



[右侧]



左侧: △-1



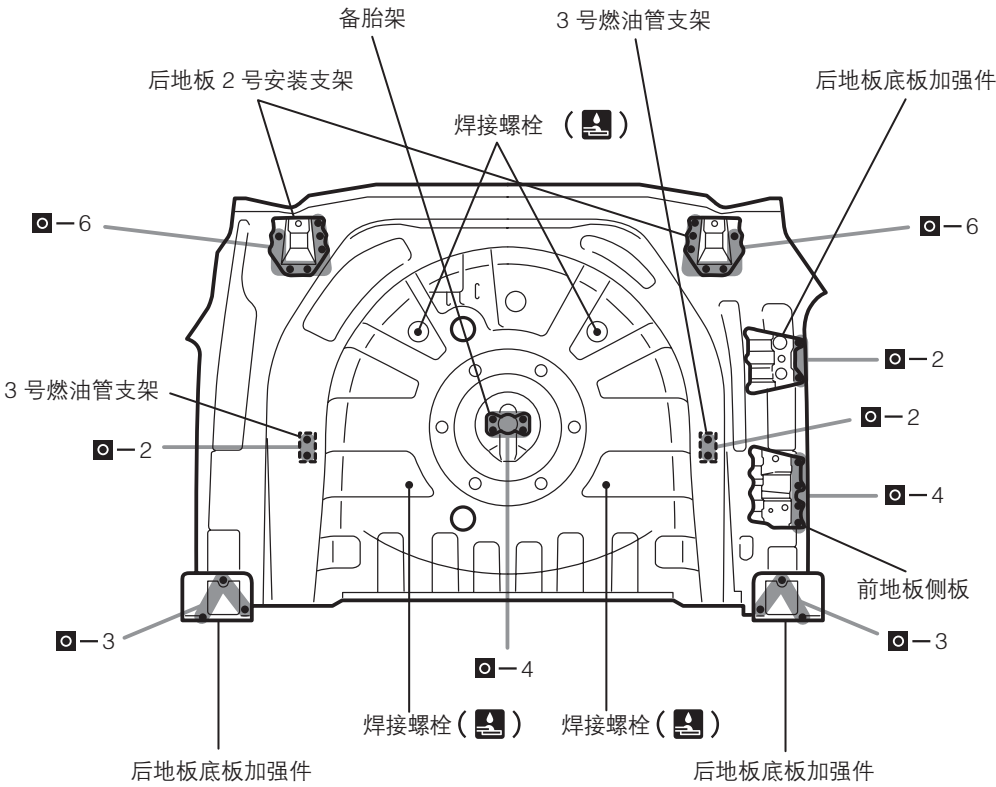


符号含义

○ M I：塞焊

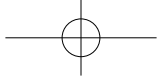
⏏：角焊

安装



安装要点

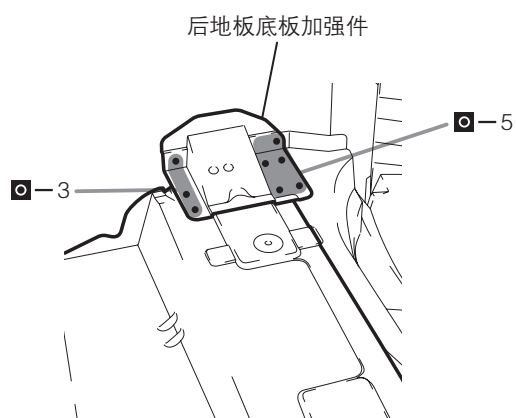
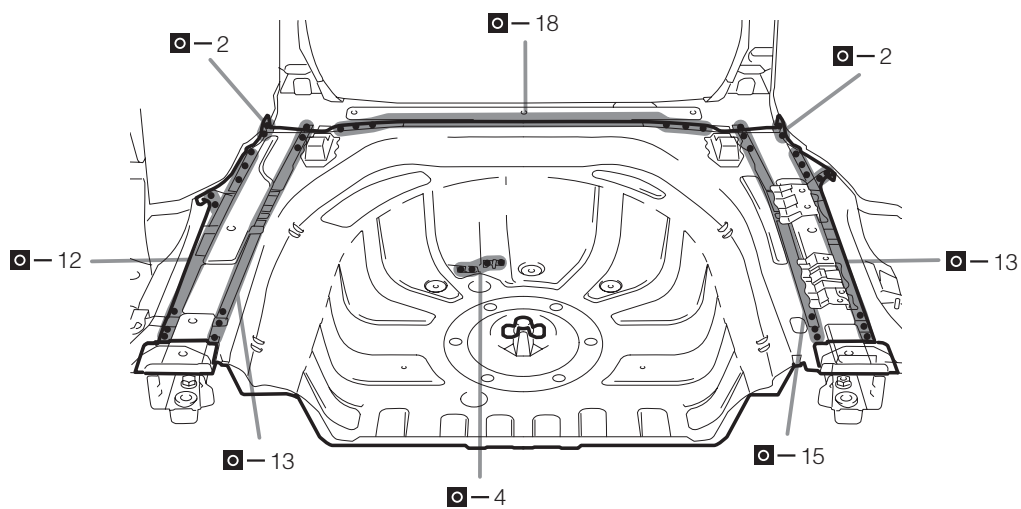
- 1 暂时安装新零件前，应按照标准焊接点数焊接备胎架、3号燃油管支架、后地板2号安装支架、后地板底板加强件和前地板侧板。

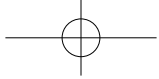


符号含义

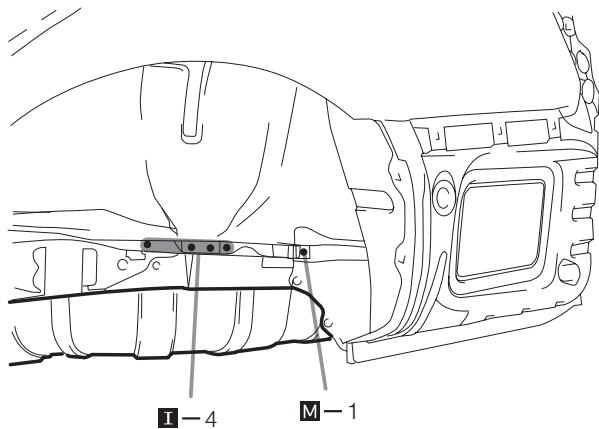
○ M I : 塞焊

⏏ : 角焊

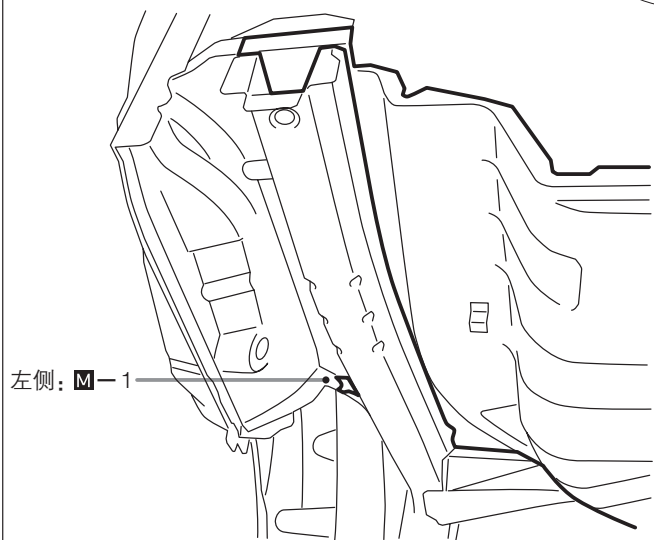
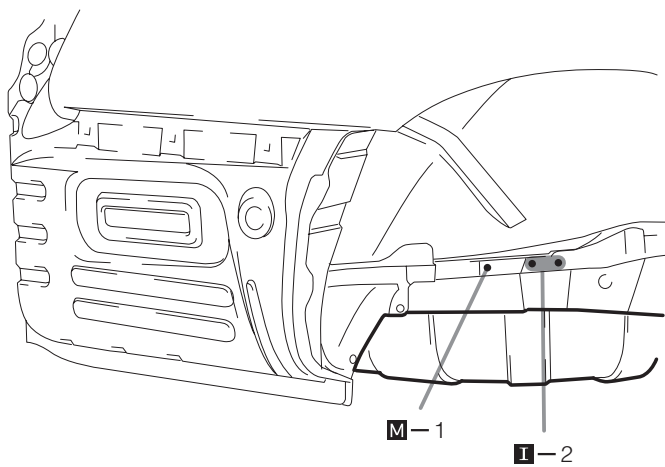




[左侧]



[右侧]

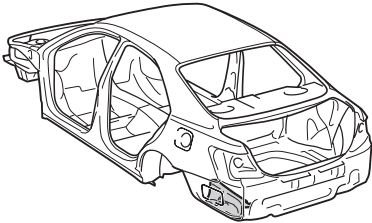












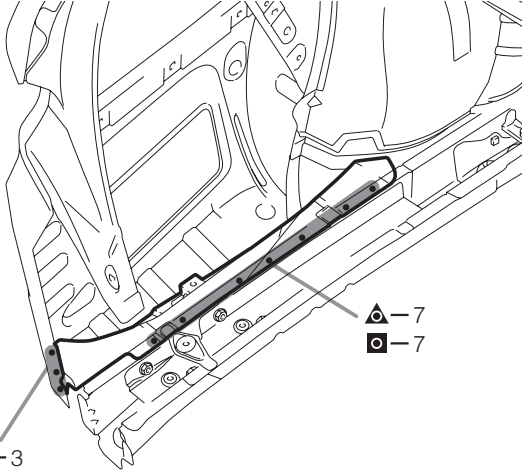
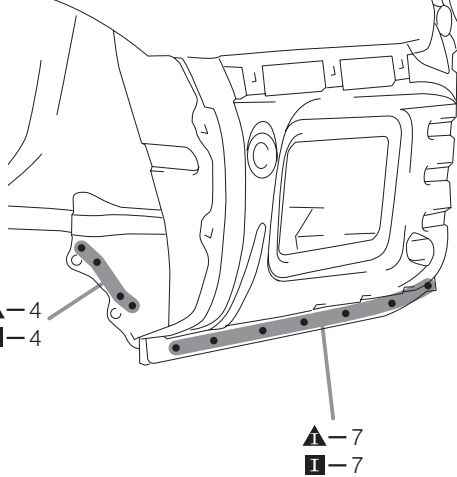


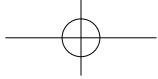
安装要点

- 1 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）
- 2 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。

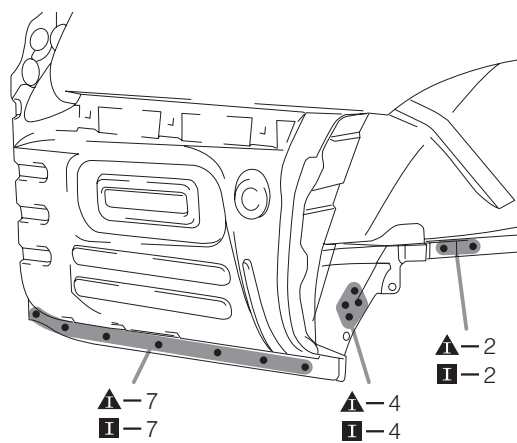
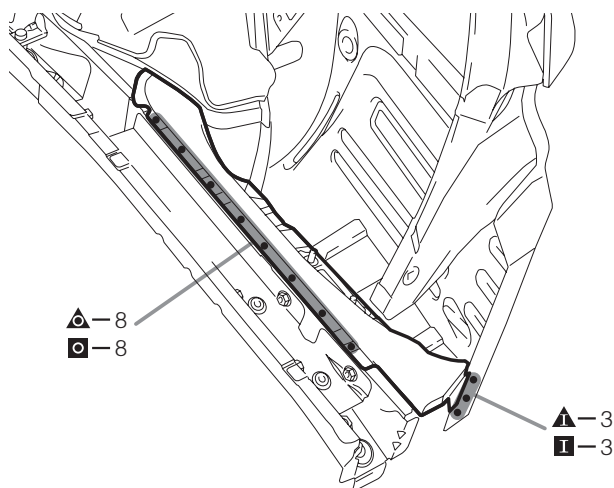


后地板侧板（总成）

	<p>后地板底板已拆下。</p> <div data-bbox="641 477 765 515">符号含义</div> <table><tr><td>拆卸</td><td> ：去除焊点</td></tr><tr><td>安装</td><td> ：塞焊</td></tr></table>	拆卸	  ：去除焊点	安装	  ：塞焊
拆卸	  ：去除焊点				
安装	  ：塞焊				
<p>拆卸 • 安装</p> <p>[左侧]</p> <div data-bbox="306 820 872 1324"></div> <div data-bbox="922 1385 1404 1867"></div>					
<p>安装要点</p> <ol style="list-style-type: none">1 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆 • 涂层）2 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。					



[右侧]

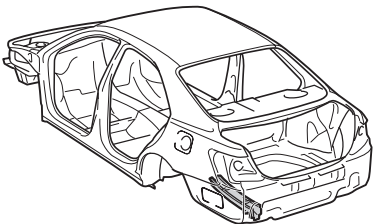


安装要点

- 1 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）
- 2 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。



后地板侧后梁（总成）

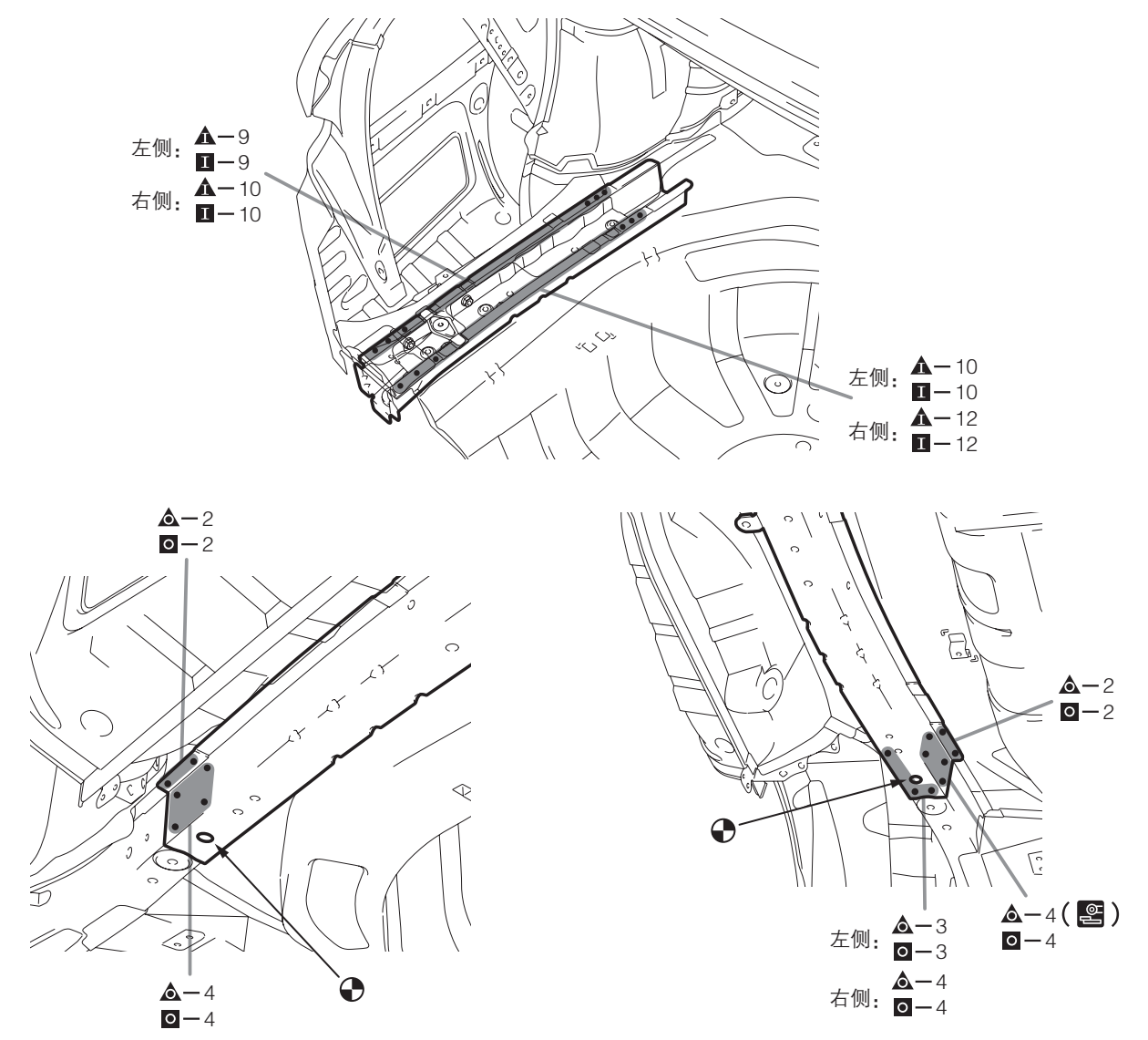


后地板 3 号横梁已拆下。

符号含义

拆卸 : 去除焊点

安装 : MIG 塞焊



左侧: -9
-9
右侧: -10
-10

左侧: -10
-10
右侧: -12
-12

-2
-2

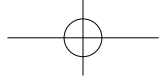
-4
-4

左侧: -3
-3
右侧: -4
-4

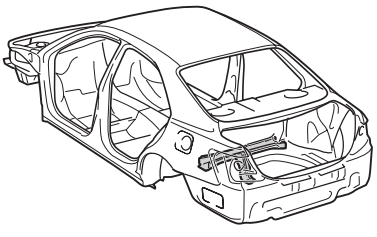












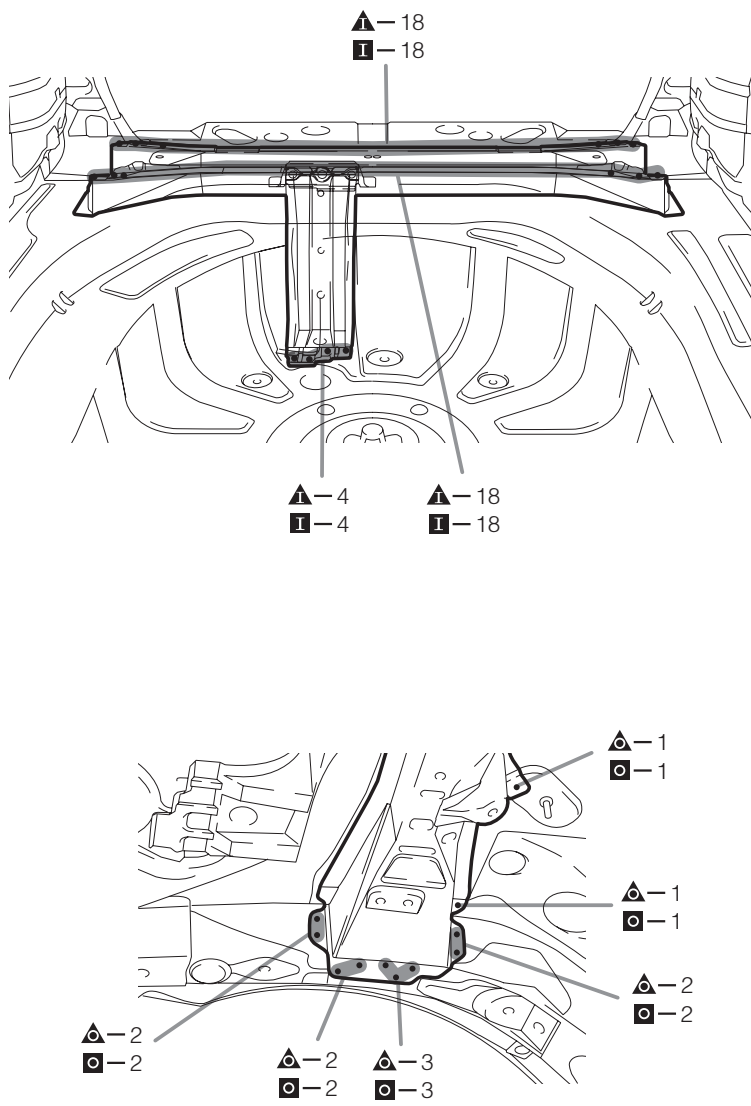
-4 ()
-4

安装要点

- 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）
- 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆·涂层）
- 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面部分涂抹防锈剂。

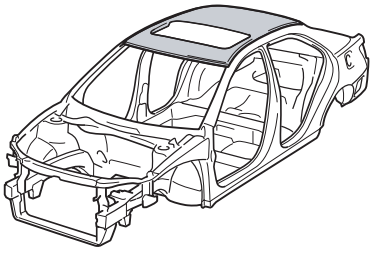


后地板 2 号横梁（总成）

	<div>符号含义</div> <table><tr><td>拆卸</td><td>  : 去除焊点</td></tr><tr><td>安装</td><td>  : 塞焊</td></tr></table>	拆卸	  : 去除焊点	安装	  : 塞焊
拆卸	  : 去除焊点				
安装	  : 塞焊				
拆卸 • 安装					
					
<div>安装要点</div> <ol style="list-style-type: none">1 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）2 焊接后，在相应零件上涂抹车身密封胶和内涂层。（参见油漆 • 涂层）3 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面板部分涂抹防锈剂。					



天窗板（总成）



符号含义

拆卸	▲：去除焊点		
安装	■：塞焊	●：点焊	■：车身密封胶

拆卸 • 安装



The diagram illustrates the removal and installation of the sunroof assembly. It shows the sunroof panel with various weld points marked by symbols: ▲ for removal and ■ for installation. The panel is divided into sections labeled with numbers and symbols: 22 (▲-22, ■-22), 12 (▲-12, ■-12), 3 (▲-3, ■-3), and 16 (▲-16, ■-16). A cross-section line 'a-a' is shown. Below the main diagram, two sub-diagrams show the removal and installation of the 2nd sunroof reinforcement (2号天窗板加强件). The removal step shows the use of a circular grinding machine (圆盘形砂磨机) to grind the reinforcement. The installation step shows the use of a wooden hammer (木锤) and a wooden block (垫块) to bend the edge of the reinforcement, with a cloth tape (布胶带) applied to the joint.

[拆卸]

[安装]

拆卸要点

1 如果重复使用 2 号天窗板加强件，则使用圆盘形砂磨机等修整卷边位置。

安装要点

1 焊接前检查新零件周围相关零件的装配。否则会影响漆面外观。

2 将天窗板加强件焊接至新零件后，将天窗板安装至车辆侧。

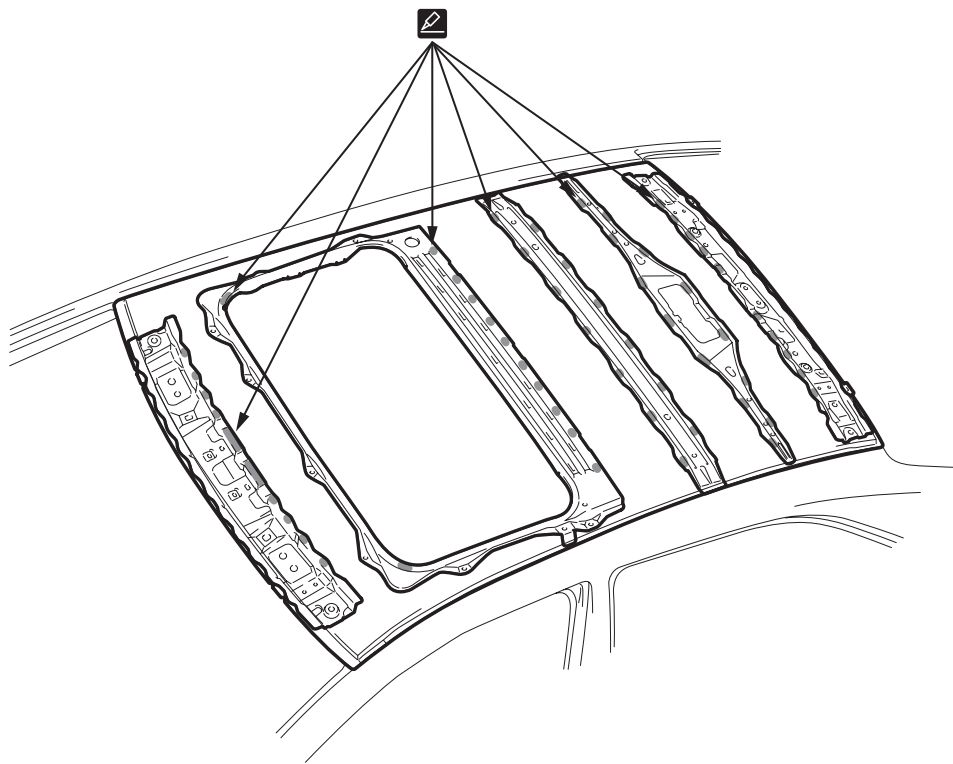
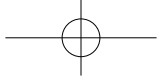
3 用木锤和垫块弯曲凸缘卷边。

提示：

分三步进行卷边，小心不要让面板翘曲。

4 暂时安装新零件，并根据车身尺寸图测量新零件的每个部分。（参见车身尺寸图）

5 涂抹外涂层后，在封闭断面结构焊点内侧面部分涂抹防锈剂。

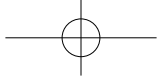


安装要点

- 1 暂时安装新零件前，在挡风玻璃顶板、天窗板加强件和背窗框架上部涂抹车身密封胶。

提示：

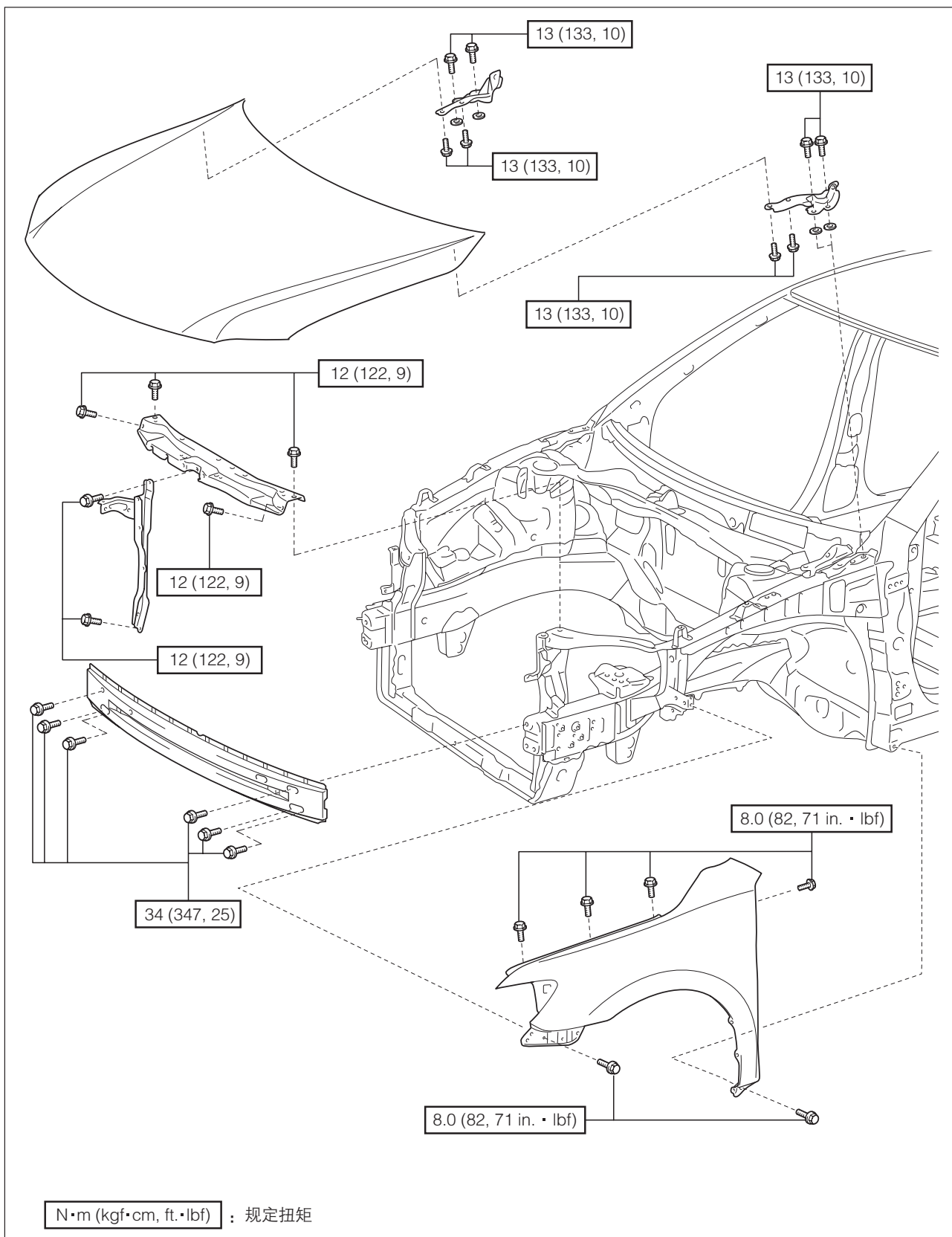
涂抹刚好足量的车身密封胶使新零件相接触。

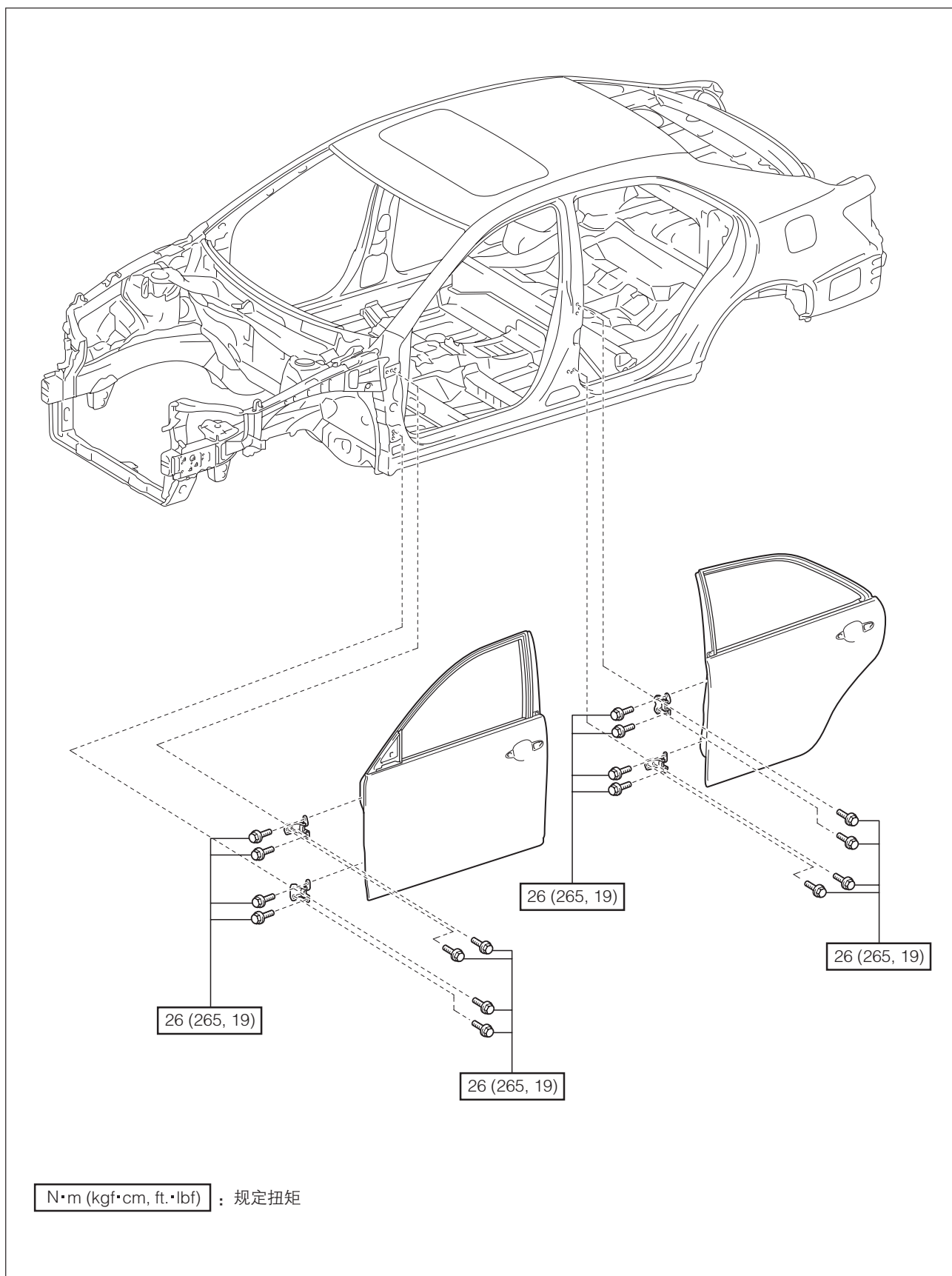
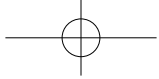


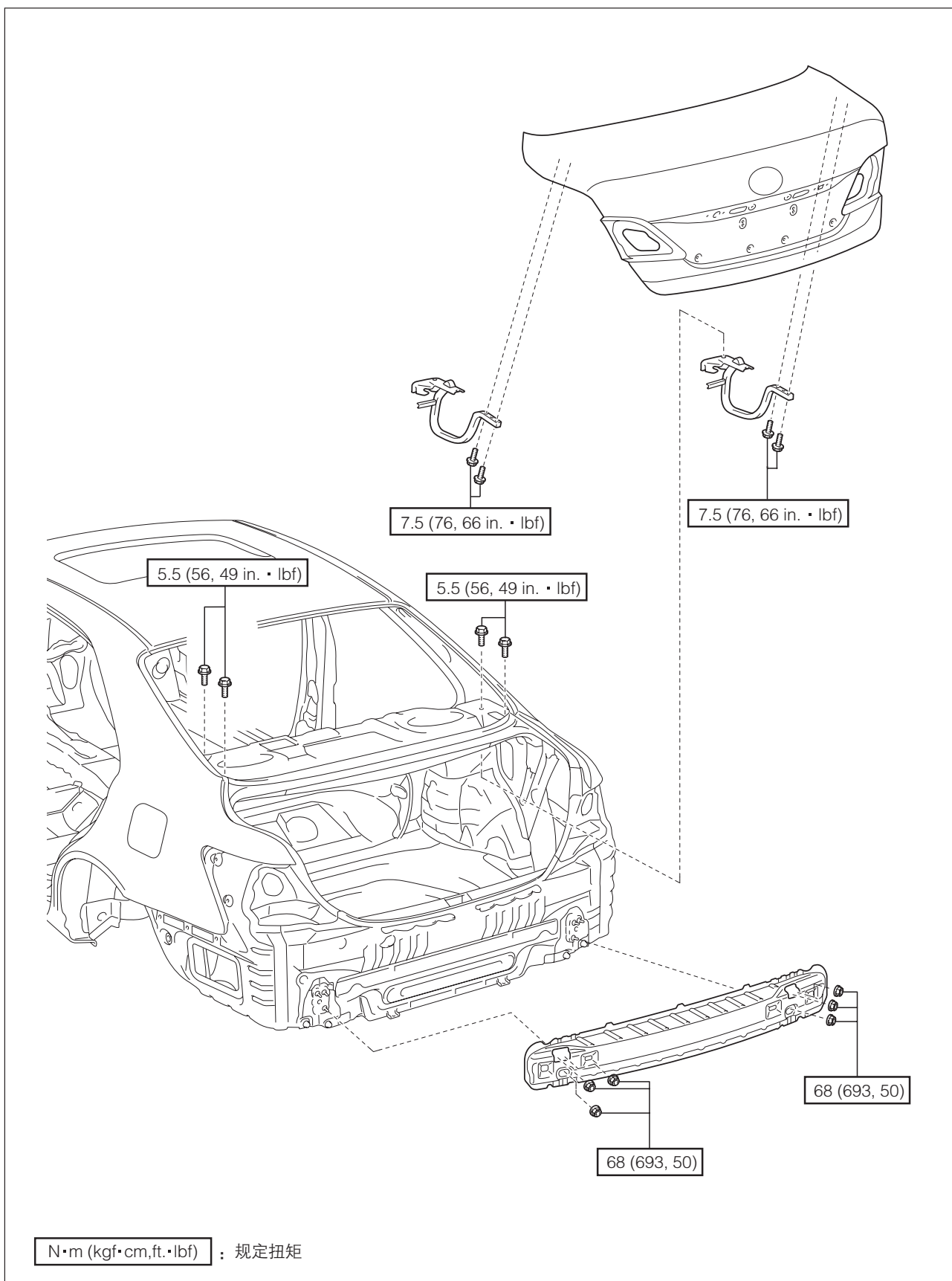
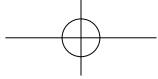
BP-60

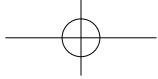
车身面板更换

外板安装扭矩



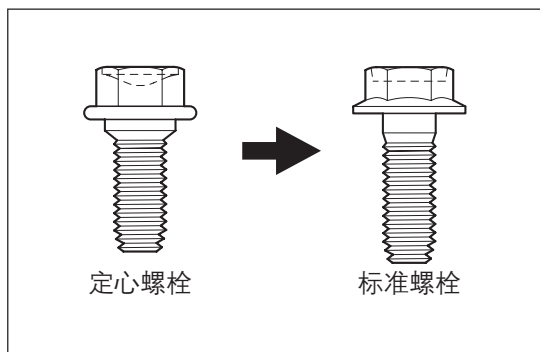
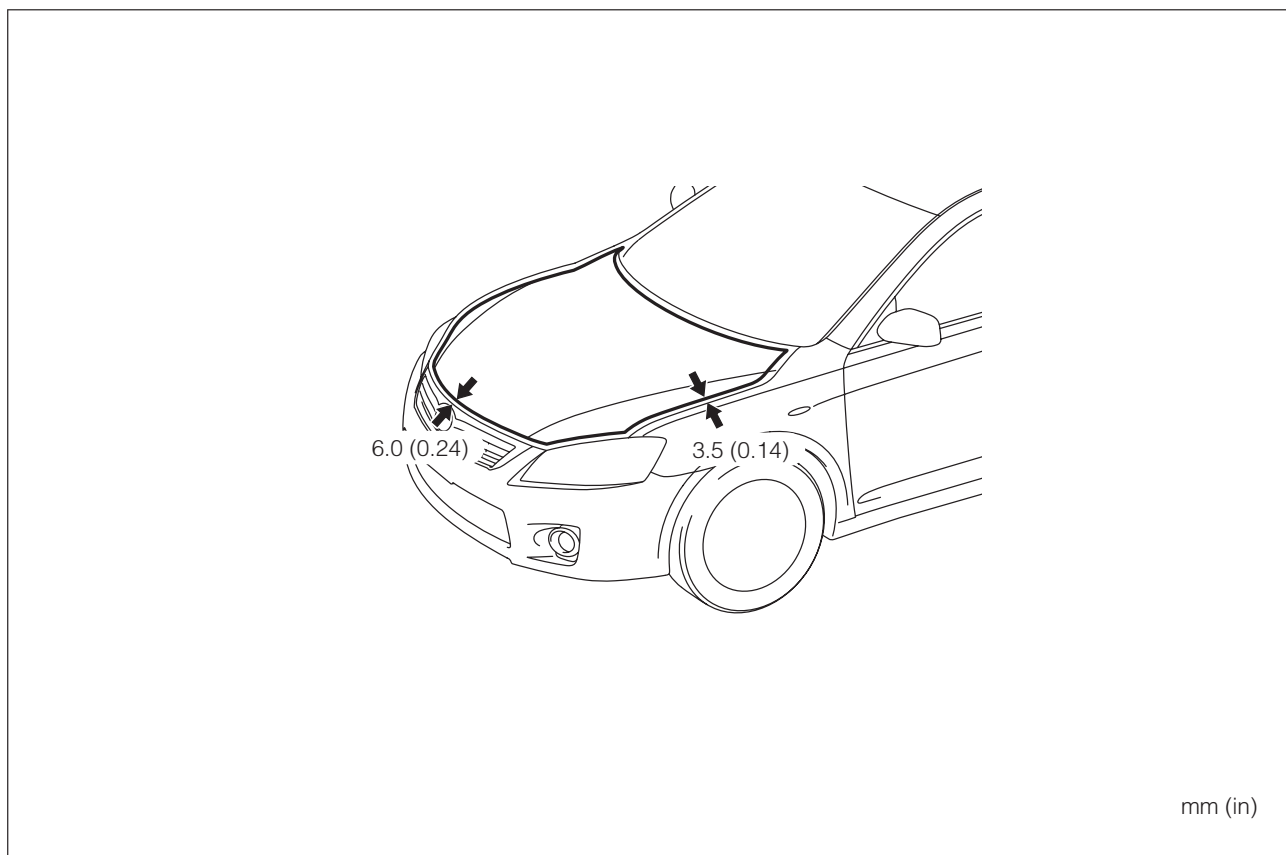






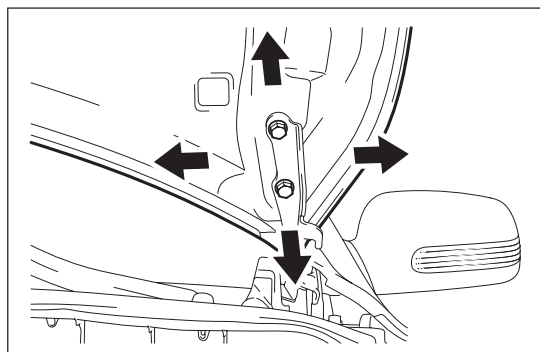
装配标准/调节方法/扭矩规格

1. 发动机罩



提示:

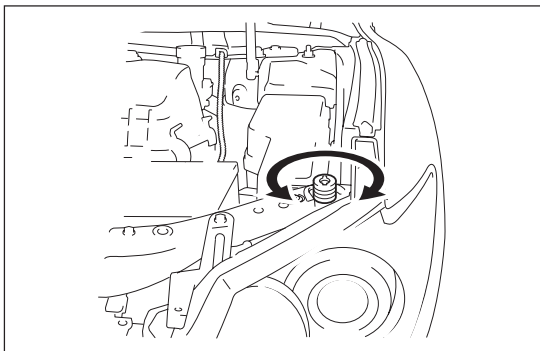
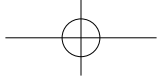
- 定位螺栓用来安装发动机罩铰链和发动机罩锁。在定位螺栓装好的情况下，不能调节发动机罩和发动机罩锁。进行调节时，可用标准螺栓替换定位螺栓。
- 标准螺栓表中列出了无扭矩规格的螺栓。



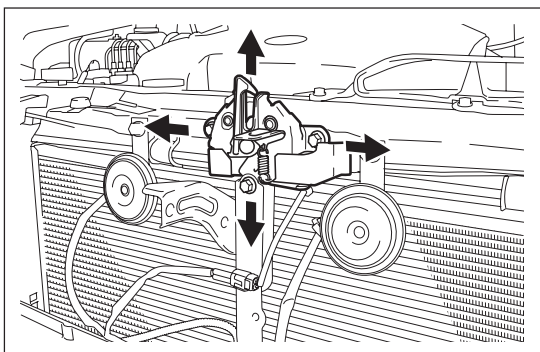
(a) 水平和垂直调节发动机罩。

- (1) 松开发动机罩上的 4 个铰链螺栓。
- (2) 移动发动机罩，调节发动机罩和前翼子板之间的间隙。
- (3) 调节后，紧固 4 个铰链螺栓。

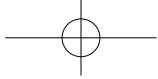
扭矩: 13 N·m (133 kgf·cm, 10 ft·lbf)



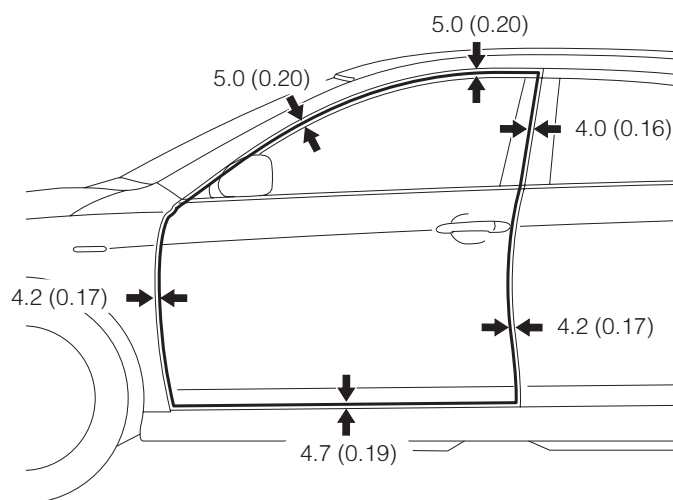
- (b) 使用橡胶垫调节发动机罩前端高度。
- (1) 调节橡胶垫，以使发动机罩和翼子板的高度对齐。
- 提示：
通过转动橡胶垫升高或降低发动机罩前端。



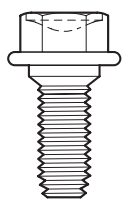
- (c) 调节发动机罩锁。
- (1) 松开 3 个螺栓。
- (2) 调节后，紧固螺栓。
扭矩：7.5 N·m (77 kgf·cm, 66 in·lbf)
- (3) 检查并确认锁扣能够与发动机罩锁顺利接合。



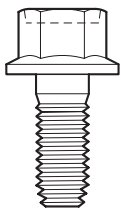
2. 前门板



mm (in)



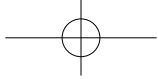
定心螺栓



标准螺栓

提示:

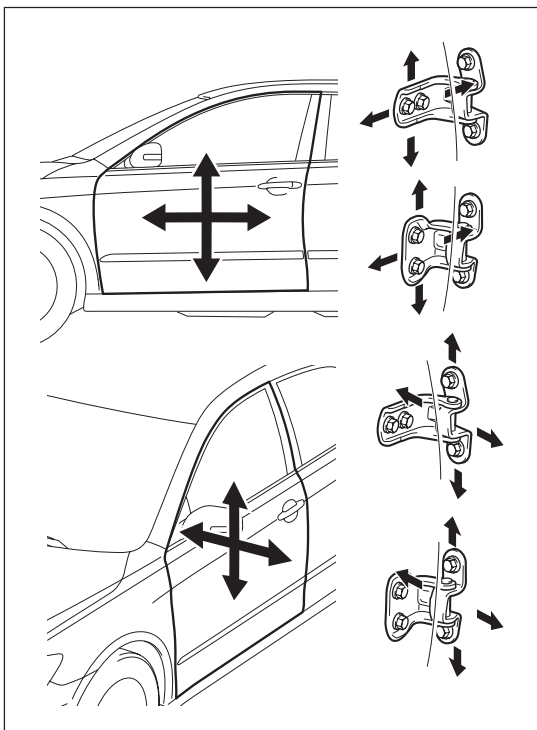
- 对于装备了侧气囊和窗帘气囊的车辆，在开始调节车门位置前，确保断开蓄电池。调节完毕之后，检查 SRS 警告灯、侧气囊系统与窗帘气囊系统是否工作正常。然后对两个气囊系统进行初始化。
- 右侧的操作程序与左侧相同。
- 以下为左侧的操作程序。
- 定心螺栓用来将车门铰链固定在车身和车门上。安装了定心螺栓的情况下，不能调节车门。进行调节时，可用标准螺栓替换定心螺栓。
- 标准螺栓表中列出了无扭矩规格的螺栓。

**注意：**

将点火开关置于 OFF 位置后，导航接收器总成（HDD 导航系统）记录不同类型的存储器和设定。因此，将点火开关置于 OFF 位置后，从蓄电池负极（-）端子上断开电缆前，必须等待至少 120 秒。

警告：

断开端子后等待 90 秒，以防止气囊展开。



- (a) 使用 SST，松开车身上的铰链螺栓并调节车门位置。

SST 09812-00010

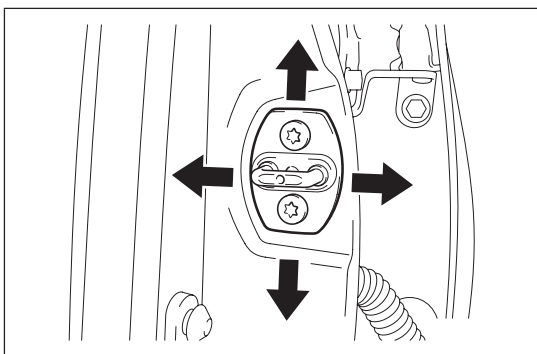
- (b) 调节后紧固车身上的铰链螺栓。

扭矩：26 N·m (265 kgf·cm, 19 ft·lbf)

- (c) 松开车门上的铰链螺栓并调节车门位置。

- (d) 调节后，紧固车门上的铰链螺栓。

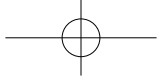
扭矩：26 N·m (265 kgf·cm, 19 ft·lbf)



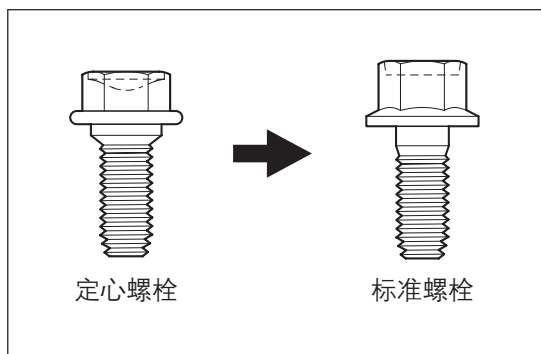
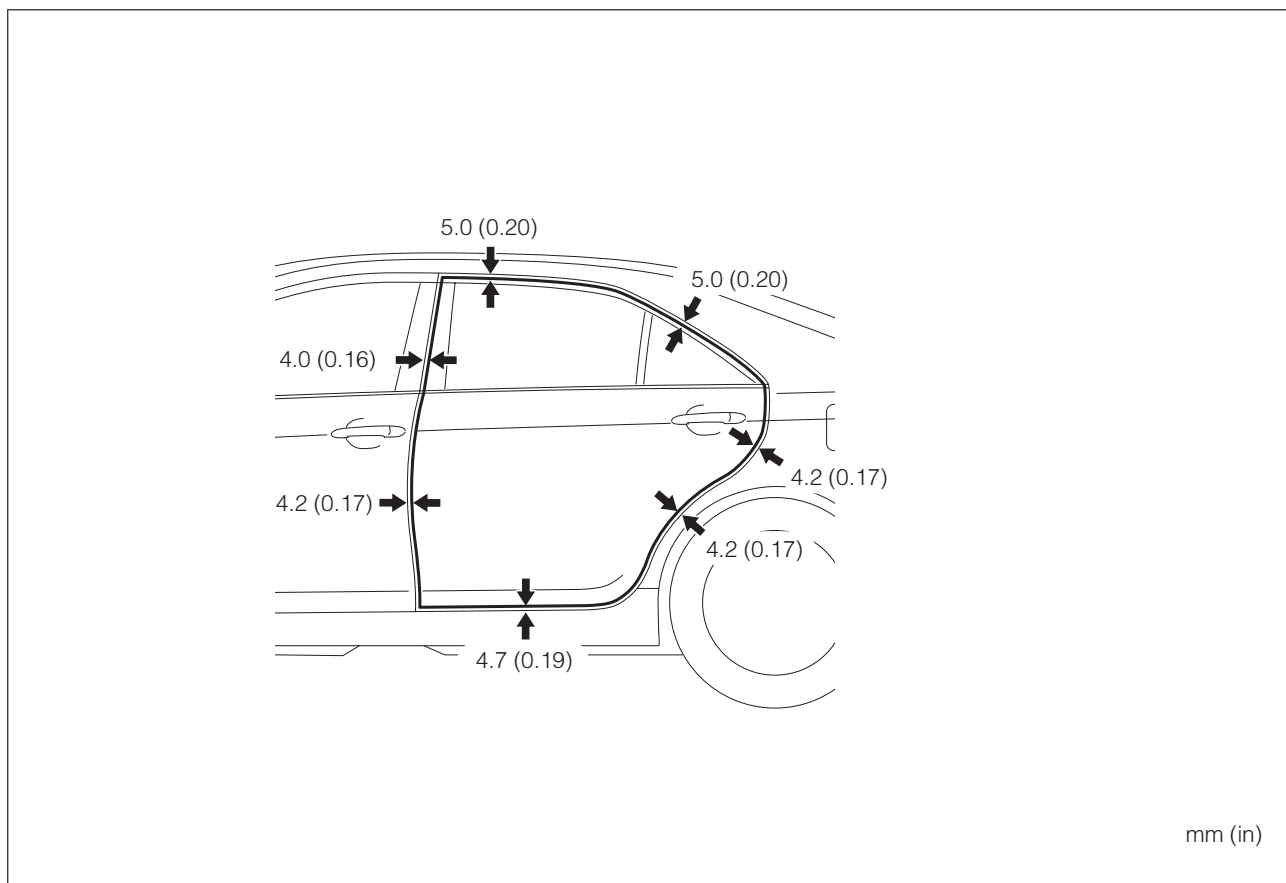
- (e) 用“TORX”梅花套筒扳手 (T40) 稍稍松开锁扣安装螺钉并用塑料锤敲击锁扣，以调节锁扣位置。

- (f) 调节完毕后，使用“TORX”梅花套筒扳手 (T40) 紧固锁扣安装螺钉。

扭矩：23 N·m (235 kgf·cm, 17 ft·lbf)

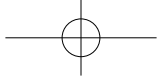


3. 后门板



提示:

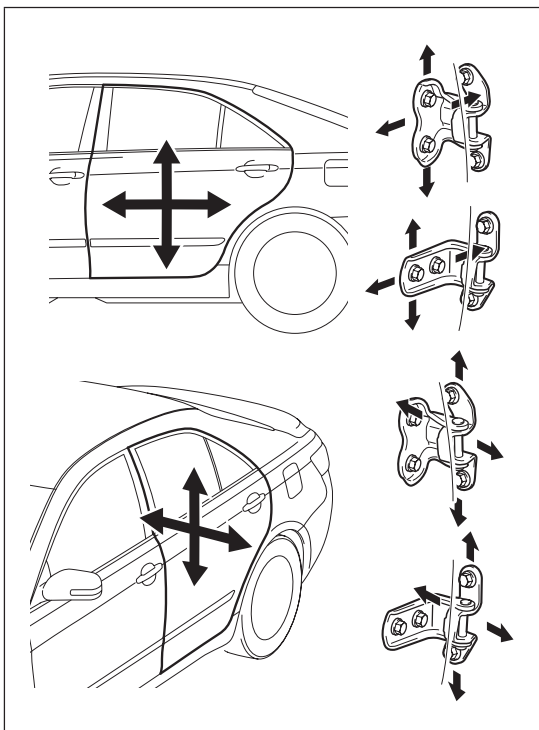
- 对于装备了侧气囊和窗帘气囊的车辆，在开始调节车门位置前，确保断开蓄电池。调节完毕之后，检查 SRS 警告灯、侧气囊系统与窗帘气囊系统是否工作正常。然后对两个气囊系统进行初始化。
- 右侧的操作程序与左侧相同。
- 以下为左侧的操作程序。
- 定心螺栓用来将车门铰链固定在车身和车门上。在安装了定心螺栓的情况下不能调节车门。进行调节时，可用标准螺栓替换定心螺栓。
- 标准螺栓表中列出了无扭矩规格的螺栓。

**注意：**

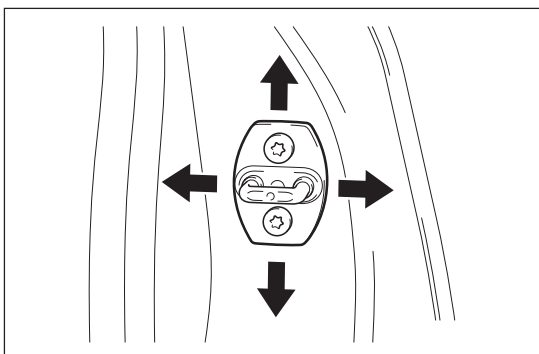
将点火开关置于 OFF 位置后，导航接收器总成（HDD 导航系统）记录不同类型的存储器和设定。因此，将点火开关置于 OFF 位置后，从蓄电池负极（-）端子上断开电缆前，必须等待至少 120 秒。

警告：

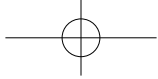
断开端子后等待 90 秒，以防止气囊展开。



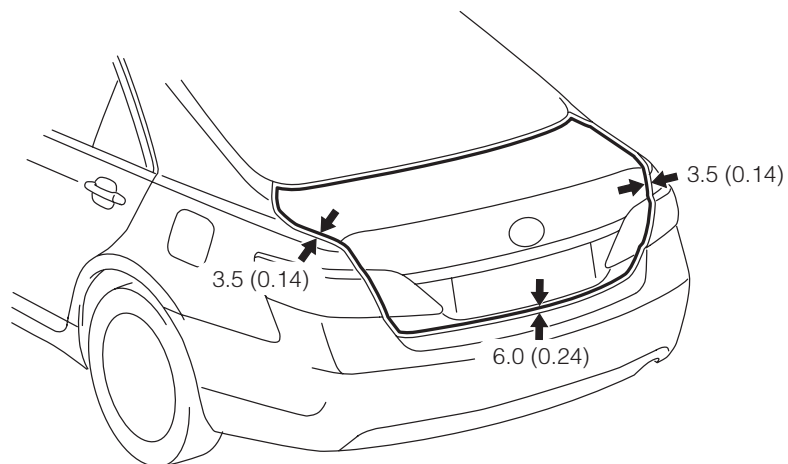
- (a) 松开车身上的铰链螺栓并调节车门位置。
SST 09812-00010
- (b) 调节后紧固车身上的铰链螺栓。
扭矩：26 N·m (265 kgf·cm, 19 ft·lbf)
- (c) 松开车门上的铰链螺栓并调节车门位置。
- (d) 调节后，紧固车门上的铰链螺栓。
扭矩：26 N·m (265 kgf·cm, 19 ft·lbf)



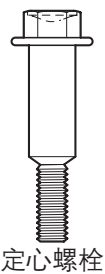
- (e) 用“TORX”梅花套筒扳手 (T40) 稍微松开锁扣安装螺钉并用塑料锤敲击锁扣，以调节锁扣位置。
- (f) 调节完毕后，使用“TORX”梅花套筒扳手 (T40) 紧固锁扣安装螺钉。
扭矩：23 N·m (235 kgf·cm, 17 ft·lbf)



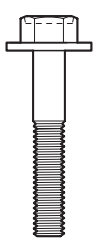
4. 后门板



mm (in)



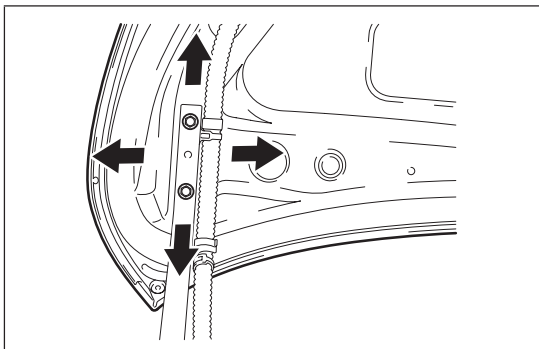
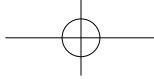
定心螺栓



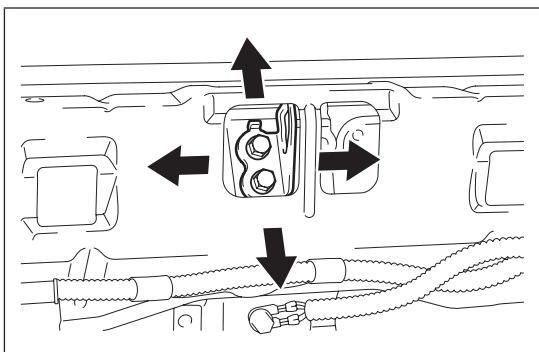
标准螺栓

提示:

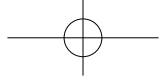
- 定心螺栓用于将车门铰链固定在车门上。在安装了定心螺栓的情况下不能调节车门。进行调节时, 可用标准螺栓替换定心螺栓。
- 标准螺栓表中列出了无扭矩规格的螺栓。



- (a) 通过松开车门侧铰链螺栓，在水平和垂直方向调节车门。
扭矩：7.5 N·m (77 kgf·cm, 66 in·lbf)

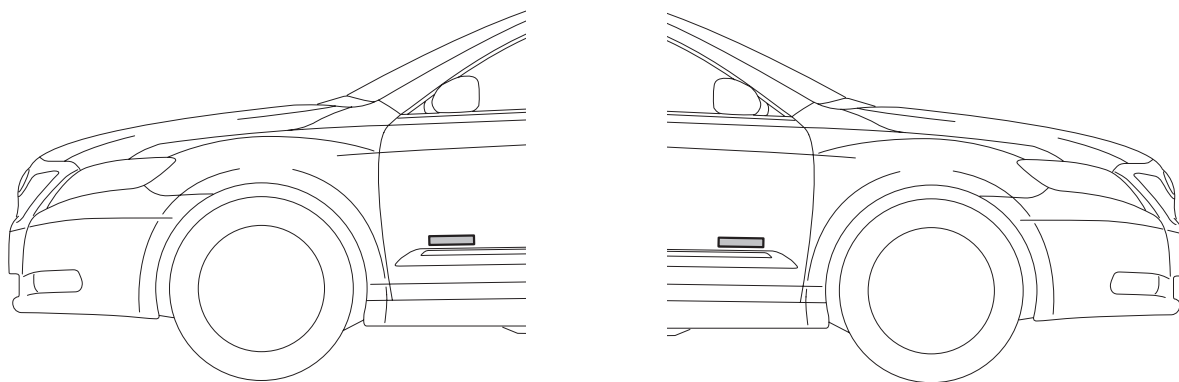


- (b) 稍稍松开锁扣安装螺钉，并用塑料锤敲打锁扣以调节锁扣位置。
(c) 调节后，紧固锁扣安装螺钉。
扭矩：5.5 N·m (56 kgf·cm, 49 in·lbf)

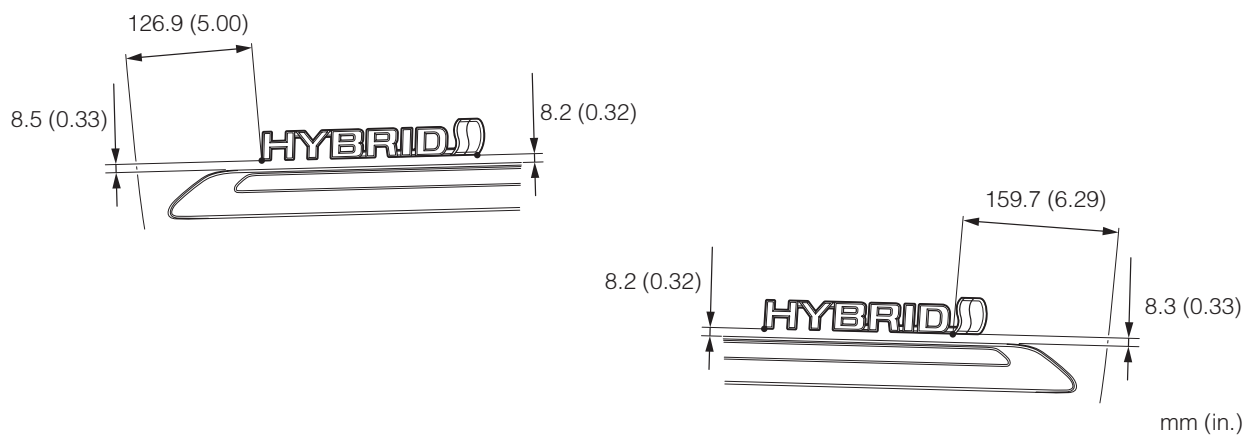


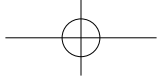
铭牌安装程序

- 1 使用红外灯或同等工具加热车身上残留的双面胶带。
提示：
将胶带加热到 40 至 60℃，并持续约 1 至 2 分钟。
- 2 使用干净的布或同类物品去除残留的双面胶带。
提示：
如果在未将车身上残留的双面胶带彻底去除的情况下安装铭牌，铭牌将不能正确粘贴。确保彻底去除双面胶带。
- 3 用去脂剂清洁车身安装区域后，将铭牌粘贴在如图所示位置。
提示：
安装铭牌时，作业环境应当为 20℃。如果作业环境低于 20℃，则将车身的安装区域加热到 20 至 30℃，然后再安装铭牌。



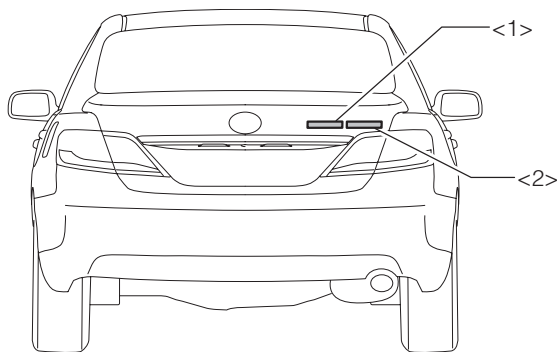
侧面板徽标



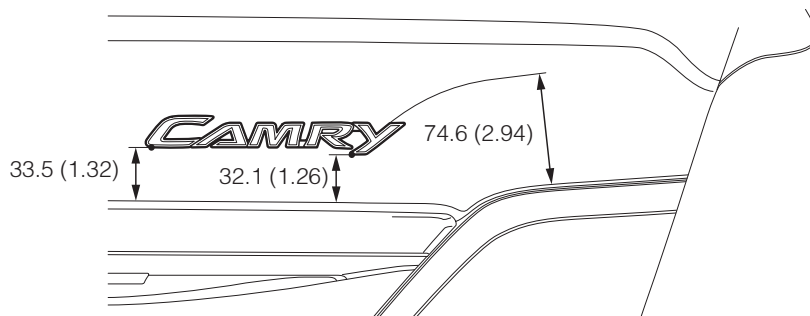


BP-72

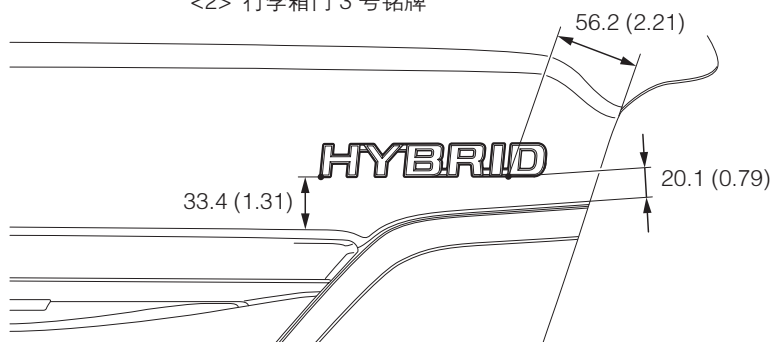
车身面板更换



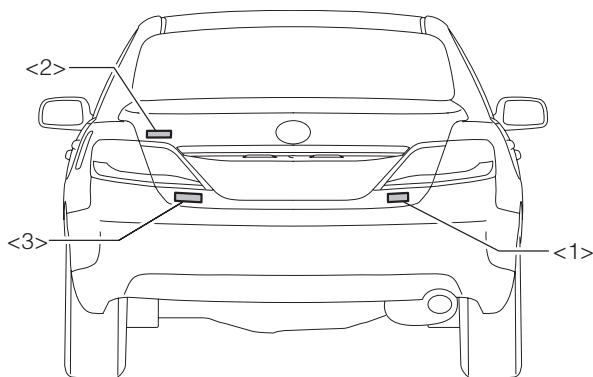
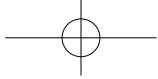
<1> 行李箱门 2 号铭牌



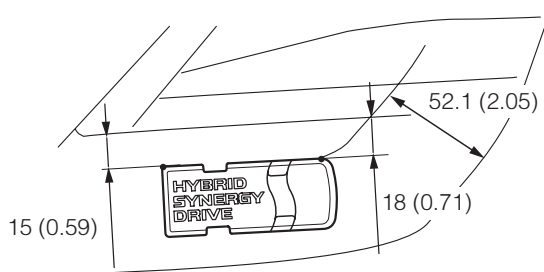
<2> 行李箱门 3 号铭牌



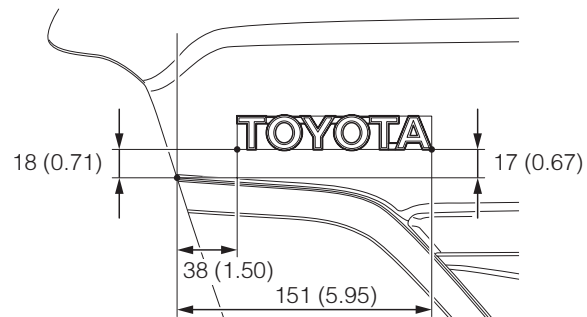
mm (in.)



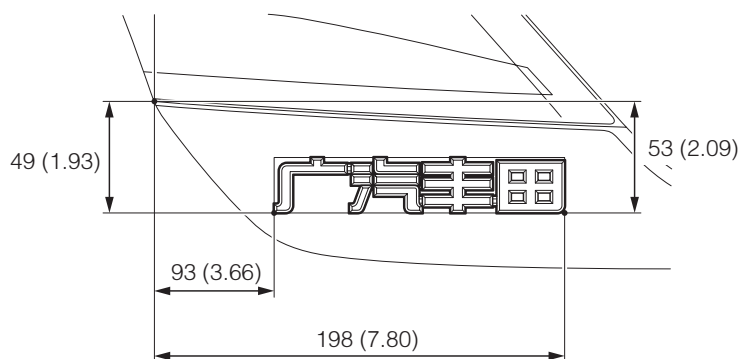
<1> 行李箱门 4 号铭牌



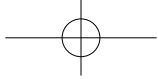
<2> 行李箱门 7 号铭牌



<3> 行李箱门 6 号铭牌



mm (in.)

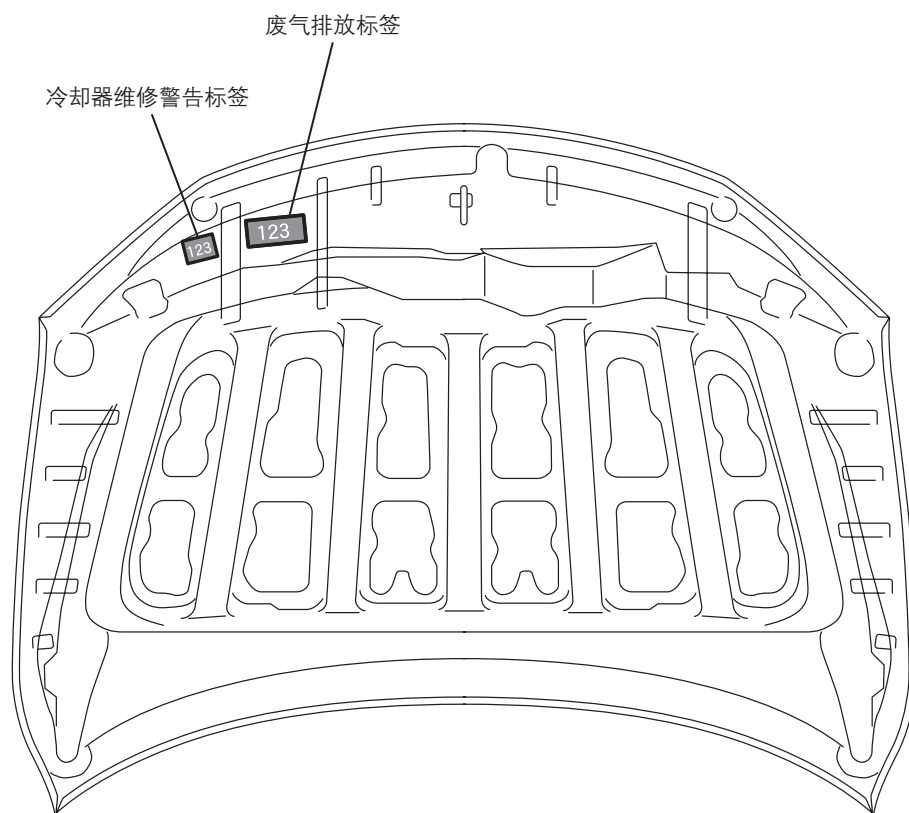


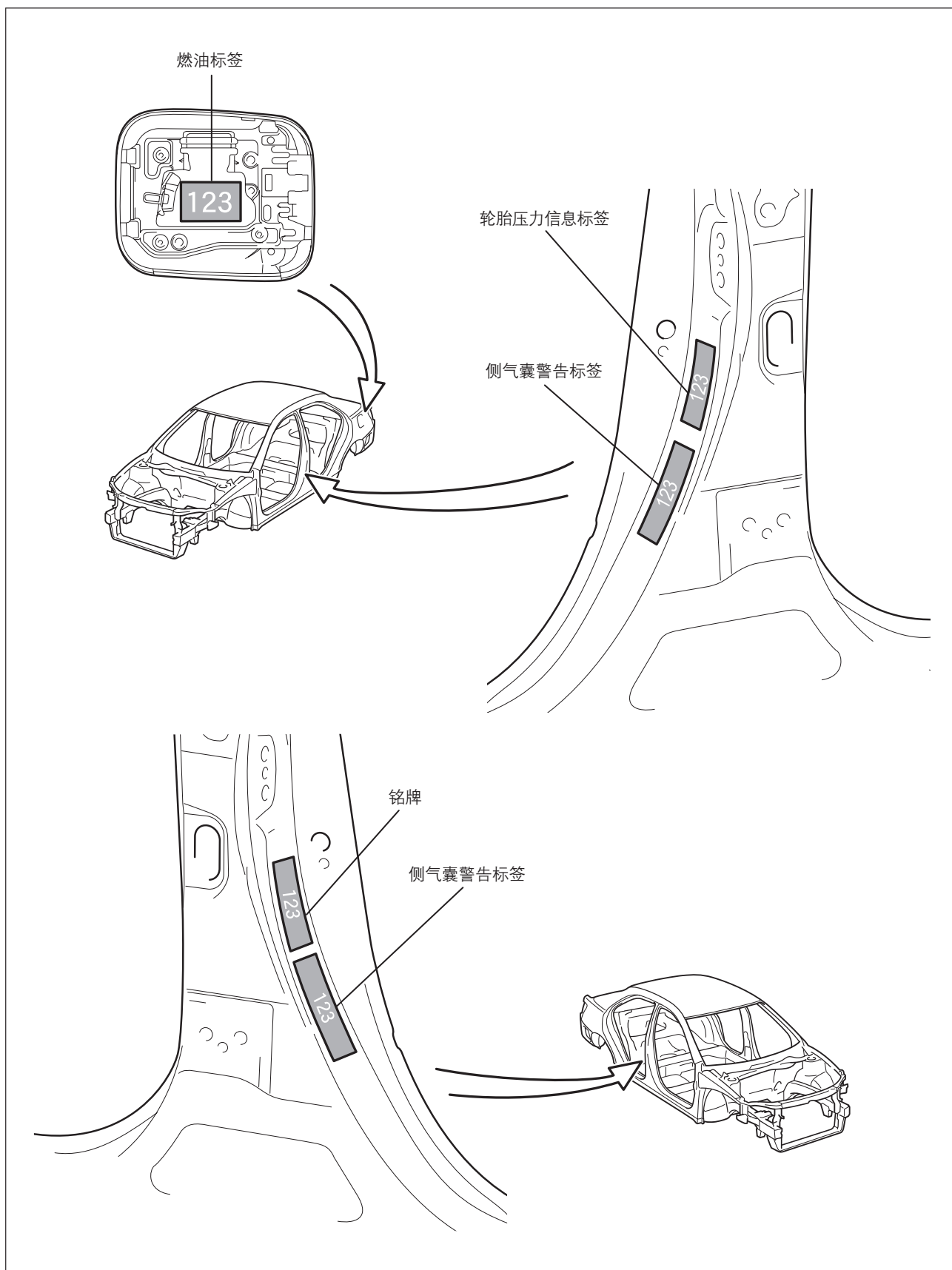
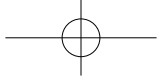
警告标签粘贴位置

用去脂剂清洁要粘贴警告标签的车身表面后，将警告标签粘贴在图中所示的位置。

提示：

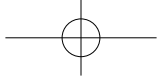
- 按图中号码所示的方位粘贴各警告标签。
- 确保警告标签未粘贴在点焊位置。
- 粘贴警告标签时，确保不要接触标签的粘合面。
- 为避免警告标签边缘脱落，在标签周围加大粘贴力度。
- 如果作业区域的温度为 5℃ 或更低，警告标签的粘合剂效果将变差。建议您将标签加热到 20 至 40℃。







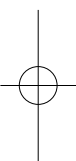
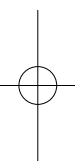
备忘

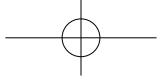


车身尺寸

	页码
一般信息	DI- 1
车身尺寸图	DI- 3
参考值	DI-11

DI





一般信息

1. 基本尺寸

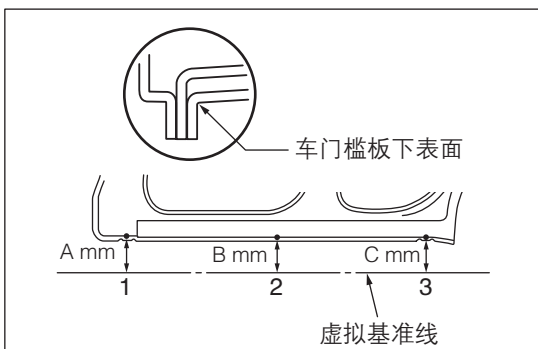
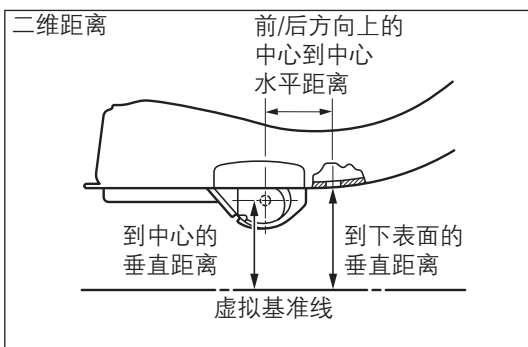
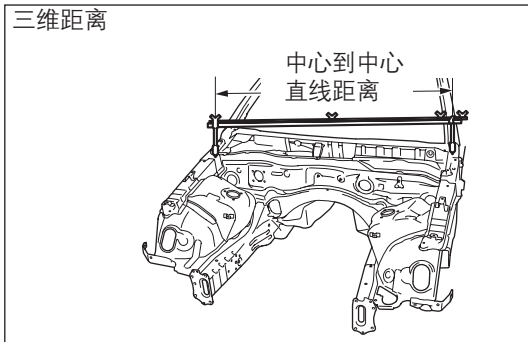
(a) 图中有两种尺寸类型。

(1) (三维距离)

- 两个测量点中心之间的直线距离。

(2) (二维距离)

- 两个测量点中心之间前/后方向上的水平距离。
- 自虚拟基准线的高度。

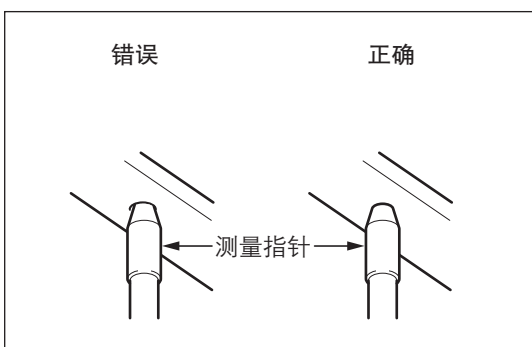
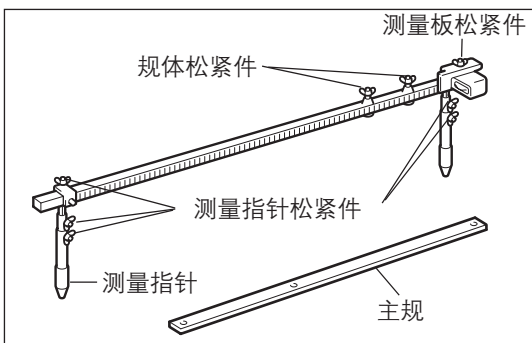
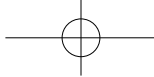


(b) 如果仅提供了一个尺寸，则左、右对称。

(c) 后面图中的尺寸代表实际距离。因此，请使用这些尺寸作为参考值。

(d) 下表中连接各点的线是测量高度时的虚拟基准线。(尺寸标示在正文内。)

符号	名称
1	此点位于车门槛板下表面的车身前顶起点中心下方 A mm 处。
2	此点位于车门槛板下表面的 1 和 3 连线的中心下方 B mm 处。
3	此点位于车门槛板下表面的车身后顶起点中心下方 C mm 处。



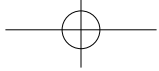
2. 测量

- (a) 一般来说，所有测量作业均须用轨距仪来完成。对于无法使用轨距仪进行测量的部分，应使用卷尺。
- (b) 使用轨距仪时，规体、测量板或测量指针均不能松动。

提示：

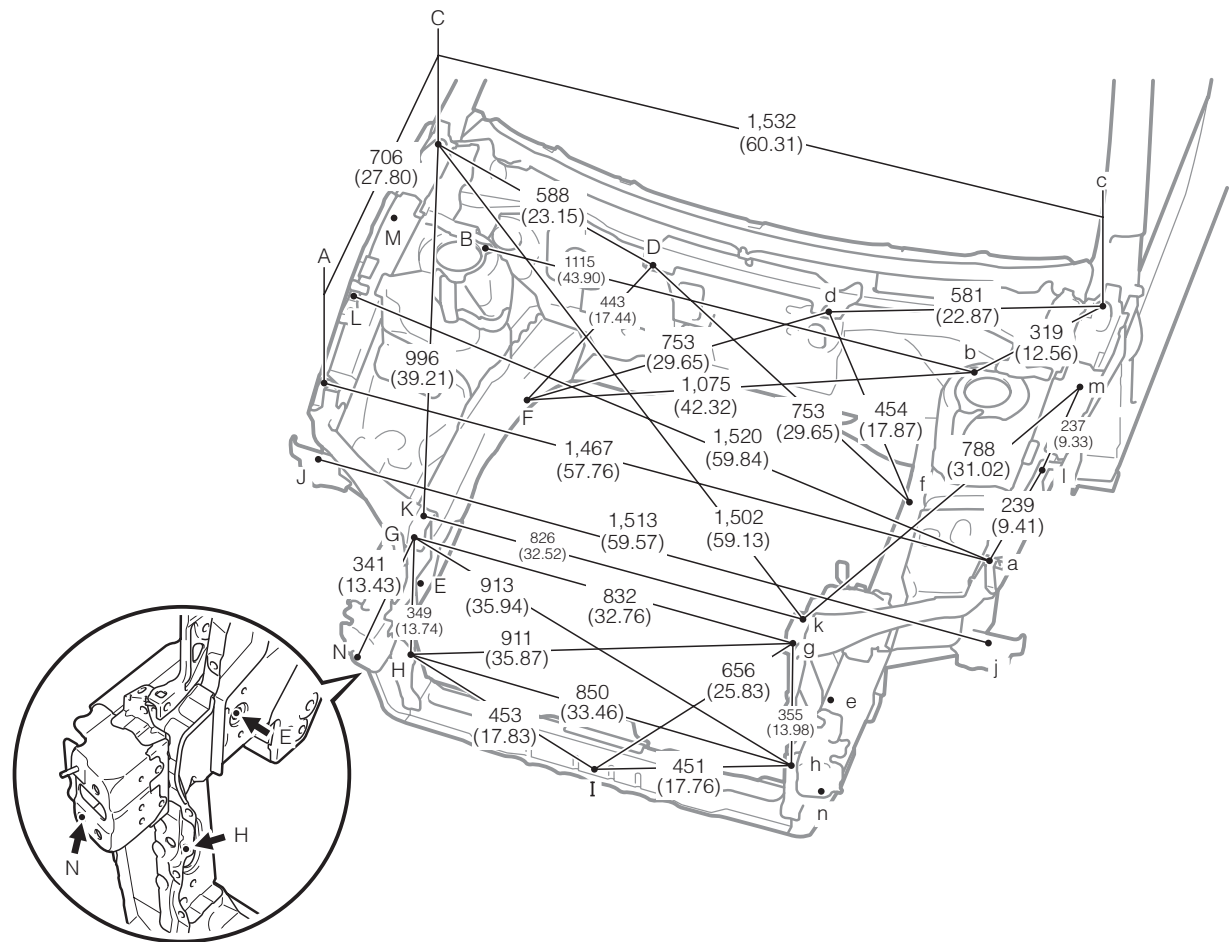
- 左侧和右侧测量指针的高度必须一致。
- 测量前或调节测量指针高度后，务必校准轨距仪。
- 小心不要掉落或震动轨距仪。
- 确认测量指针固定在孔中。

- (c) 使用卷尺时，避免卷尺扭曲和弯曲。



车身尺寸图
发动机室

(三维距离)



车辆尺寸

A - c 或 a - C	A - M 或 a - m	A - m 或 a - M	B - c 或 b - C	B - f	D - E	D - e	d - E
1,657 (65.24)	475 (18.70)	1,582 (62.28)	1,345 (50.95)	1,078 (42.44)	869 (34.21)	1,060 (41.73)	1,068 (42.05)
d - e	G - n 或 g - N	I - n 或 I - N	K - m 或 k - M	L - l	L - m 或 l - M	M - m	N - n
865 (34.06)	989 (38.94)	556 (21.89)	1,379 (54.29)	1,536 (60.47)	1,562 (61.50)	1,552 (61.10)	1,037 (40.83)

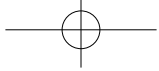
自虚拟基准线的高度

A,a	C,c	K,k
706 (27.80)	794 (31.26)	639 (25.16)

提示：符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。

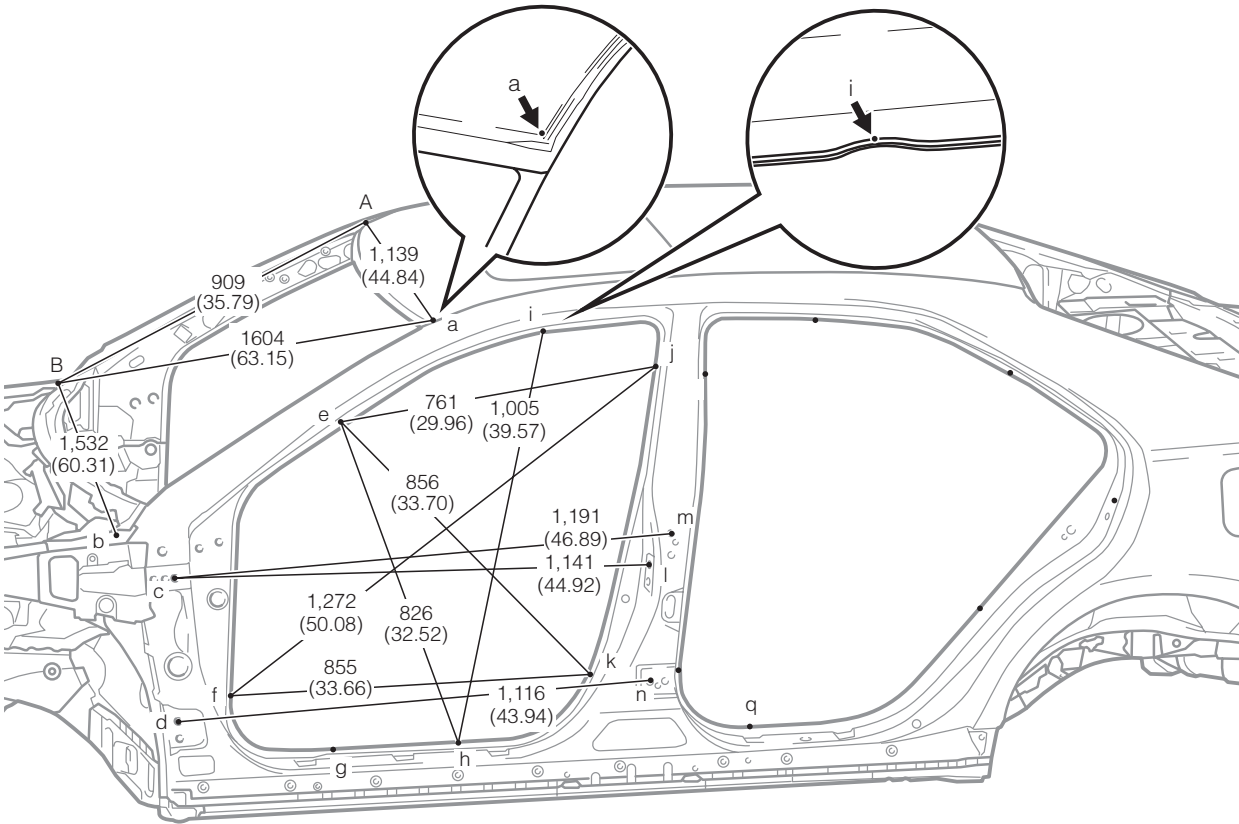
mm (in.)

符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A , a	前翼子板安装螺母	M6 (0.24)	H , h	散热器支架标准孔	φ 10 (0.39)
B , b	前弹簧支架安装孔（内）	φ 12.5 (0.49)	I	发动机罩锁支架安装螺母	M6 (0.24)
C , c	发动机罩铰链安装螺母	M8 (0.31)	J , j	前翼子板支架安装螺母	M6 (0.24)
D , d	前围板安装螺母	M6 (0.24)	K , k	散热器上支架安装螺母	M6 (0.24)
E , e	前纵梁标准孔	φ 18 (0.71)	L , l	前翼子板安装螺母	M6 (0.24)
F	前纵梁标准孔	φ 18 (0.71)	M , m	前翼子板安装螺母	M6 (0.24)
f	前纵梁标准孔	φ 13 (0.51)	N , n	前保险杠加强件安装螺母	M10 (0.39)
G , g	散热器上支架安装螺母	M6 (0.24)	-	-	-



车身开口部位（侧视图：前）

（三维距离）



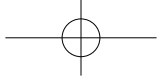
车辆尺寸

E - e	F - f	G - g	H - h	I - i	J - j	K - k
1,345 (52.95)	1,493 (58.78)	1,491 (58.70)	1,491 (58.70)	1,176 (46.30)	1,288 (50.71)	1,491 (58.70)

D - L 或 d - l	E - f 或 e - F	E - h 或 e - H	E - j 或 e - J	F - j 或 f - J	F - k 或 f - K	G - q 或 g - Q	H - i 或 h - I	J - k 或 j - K
1,165 (45.87)	1,579 (62.17)	1,639 (64.53)	1,520 (59.84)	1,881 (74.05)	1,719 (67.68)	1,795 (70.67)	1,663 (65.47)	1,579 (62.17)

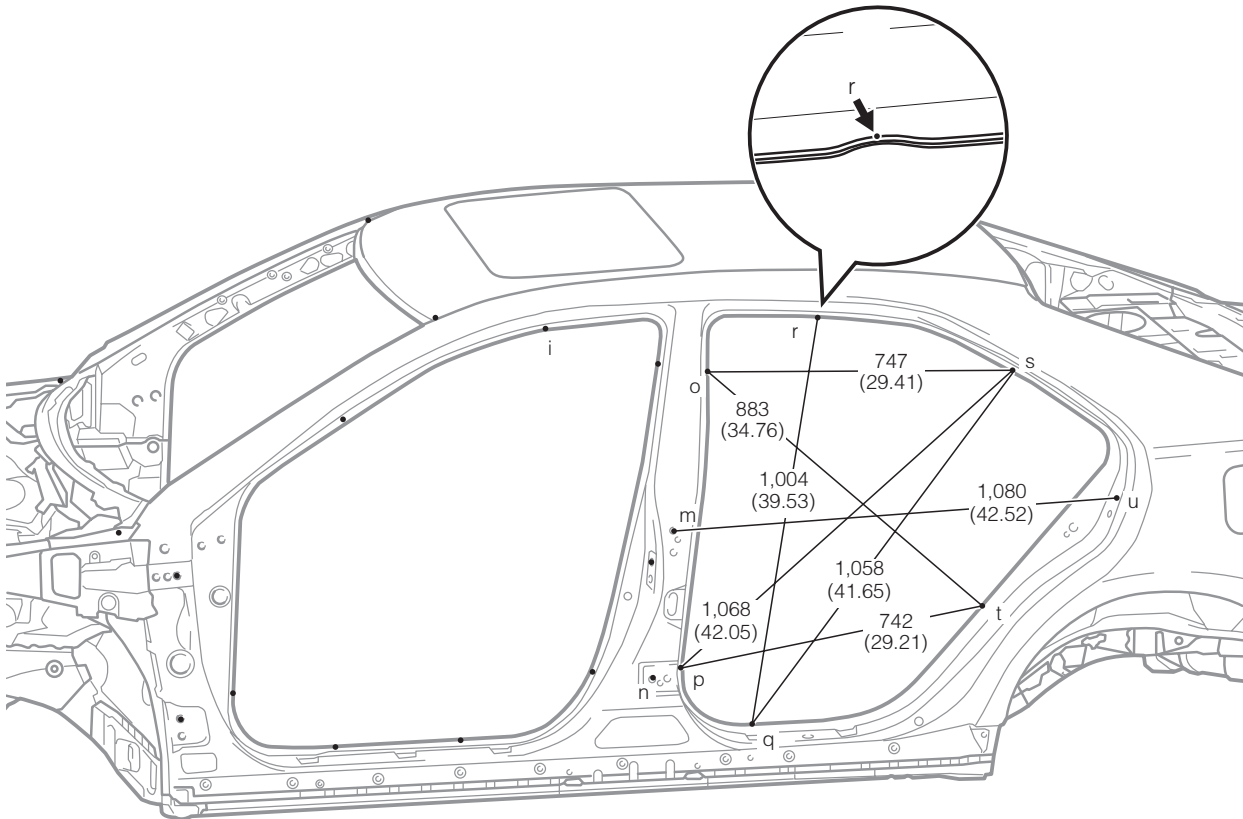
提示：符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。mm (in.)

符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A, a	天窗板角部	—	I, i	车顶纵梁装配标记	—
B, b	发动机罩铰链安装螺母	M8 (0.31)	J, j	车身中柱装配标记	—
C, c	前门铰链安装螺母	M8 (0.31)	K, k	车身中柱装配标记	—
D, d	前门铰链安装螺母	M8 (0.31)	L, l	前门锁扣安装螺母	M8 (0.31)
E, e	车身前柱装配标记	—	M, m	后门铰链安装螺母	M8 (0.31)
F, f	车身前柱装配标记	—	N, n	后门铰链安装螺母	M8 (0.31)
G, g	车门槛板装配标记	—	Q, q	车门槛板装配标记	—
H, h	车门槛板装配标记	—	—	—	—



车身开口部位（侧视图：后）

（三维距离）



车辆尺寸

O - o	P - p	Q - q	R - r	S - s	T - t	U - u
1,311 (51.61)	1,491 (58.70)	1,491 (58.70)	1,172 (46.14)	1,298 (51.10)	1,492 (58.74)	1,576 (62.05)
I - r 或 i - R	N - U 或 n - u	O - s 或 o - S	O - t 或 o - T	P - t 或 p - T	Q - r 或 q - R	S - t 或 s - T
1,362 (53.62)	1,194 (47.01)	1,503 (59.17)	1,654 (65.12)	1,666 (65.59)	1,660 (65.35)	1,504 (55.21)

提示：符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。

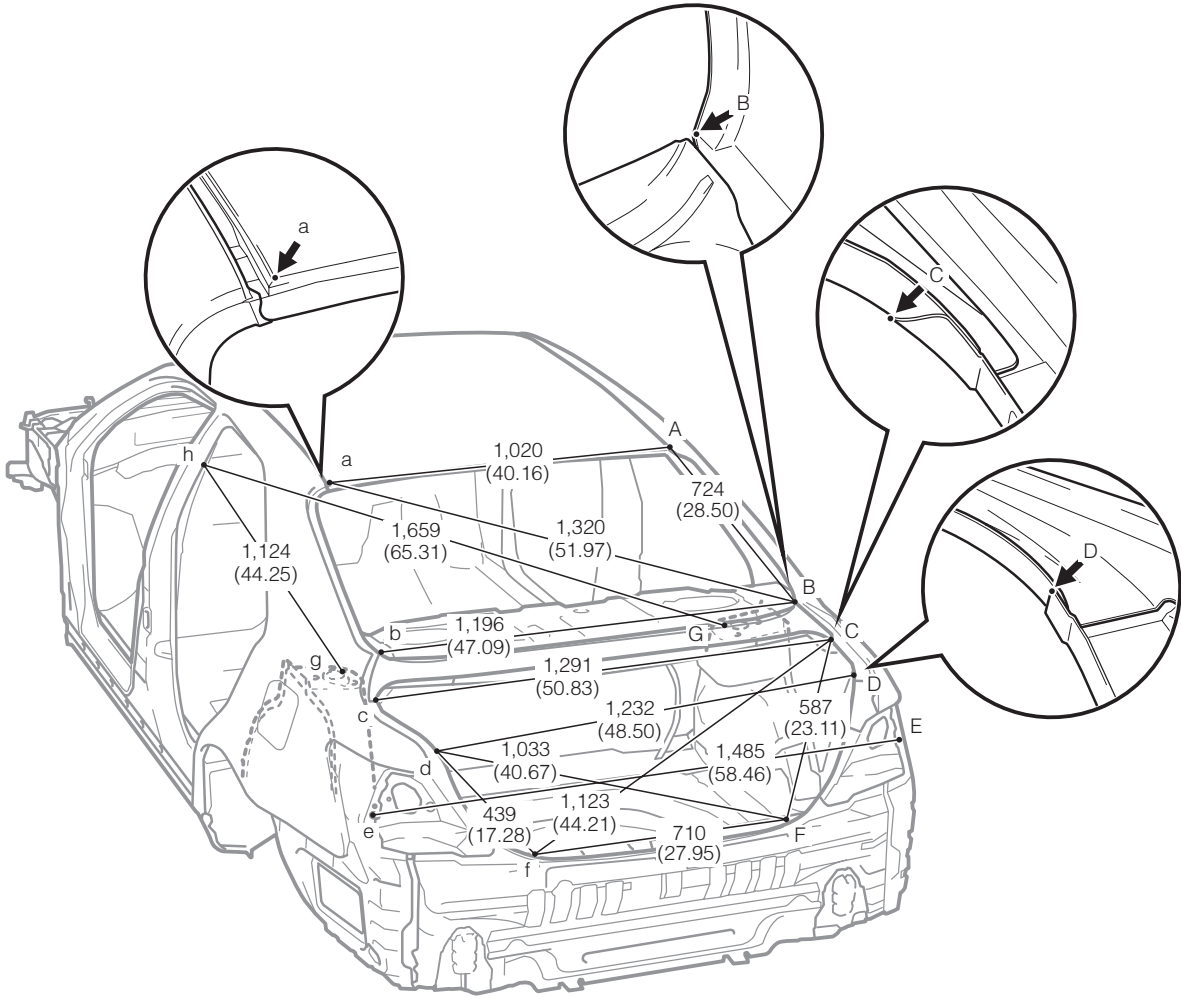
mm (in.)

符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
I , i	车顶纵梁装配标记	—	Q , q	车门槛板装配标记	—
M , m	后门铰链安装螺母	M8 (0.31)	R , r	车顶纵梁装配标记	—
N , n	后门铰链安装螺母	M8 (0.31)	S , s	侧围板装配标记	—
O , o	车身中柱装配标记	—	T , t	侧围板装配标记	—
P , p	车身中柱装配标记	—	U , u	后门锁扣安装螺母	M8 (0.31)



车身开口部位（后视图）

（三维距离）

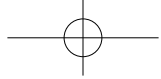


车辆尺寸

G - g
1,137 (44.76)

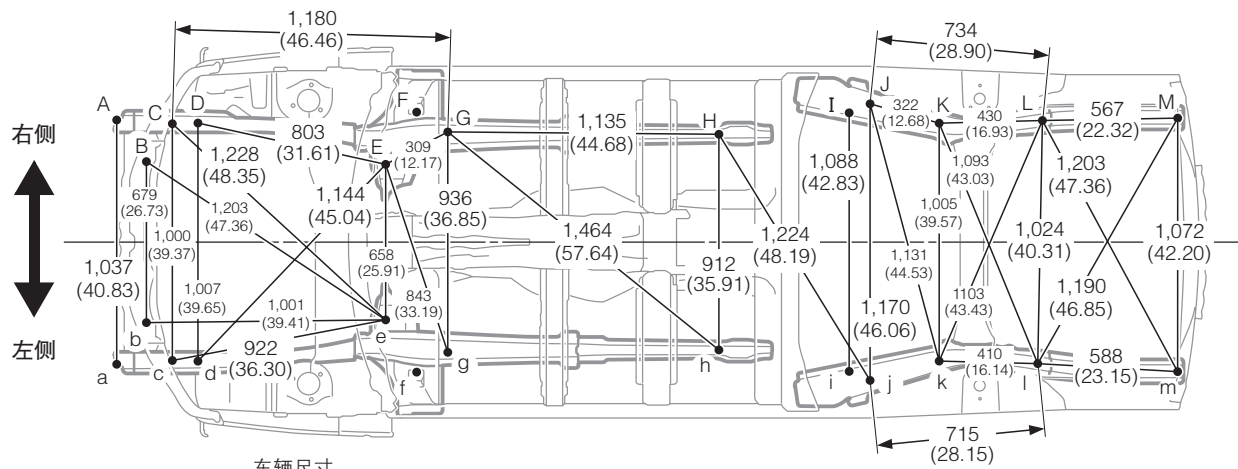
提示：符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。 mm (in.)

符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A, a	天窗板角部	—	E, e	侧围板标准孔	φ 13 (0.51)
B, b	后上加强件/侧围板连接部分	—	F, f	行李箱装饰板安装孔	φ 8.5 (0.33)
C, c	后上加强件/侧围板连接部分	—	G, g	后弹簧支架内孔（前）	φ 9.5 (0.37)
D, d	行李箱开口槽/侧围板连接部分	—	H, h	车身中柱装配标记	—



车身底部

(三维距离)

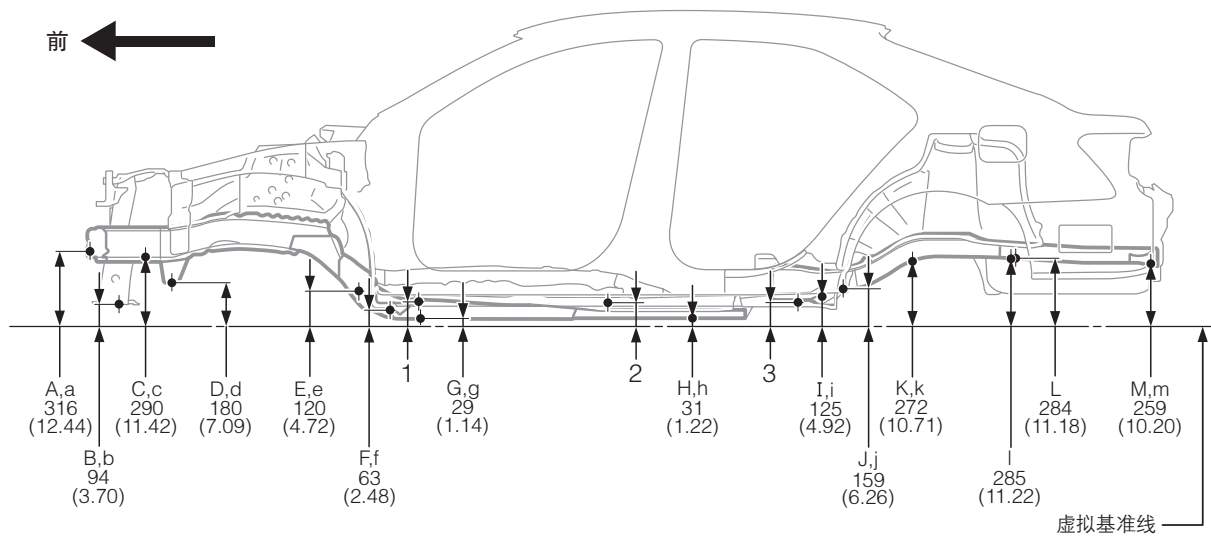


车辆尺寸

c - G 或 C - g	F - f	F - G 或 f - g	F - g 或 f - G	H - J 或 h - j
1,526 (60.08)	1,100 (43.31)	158 (6.22)	1,027 (40.43)	656 (25.83)

1	2	3
100 (3.94)	100 (3.94)	98 (3.86)

前 ←



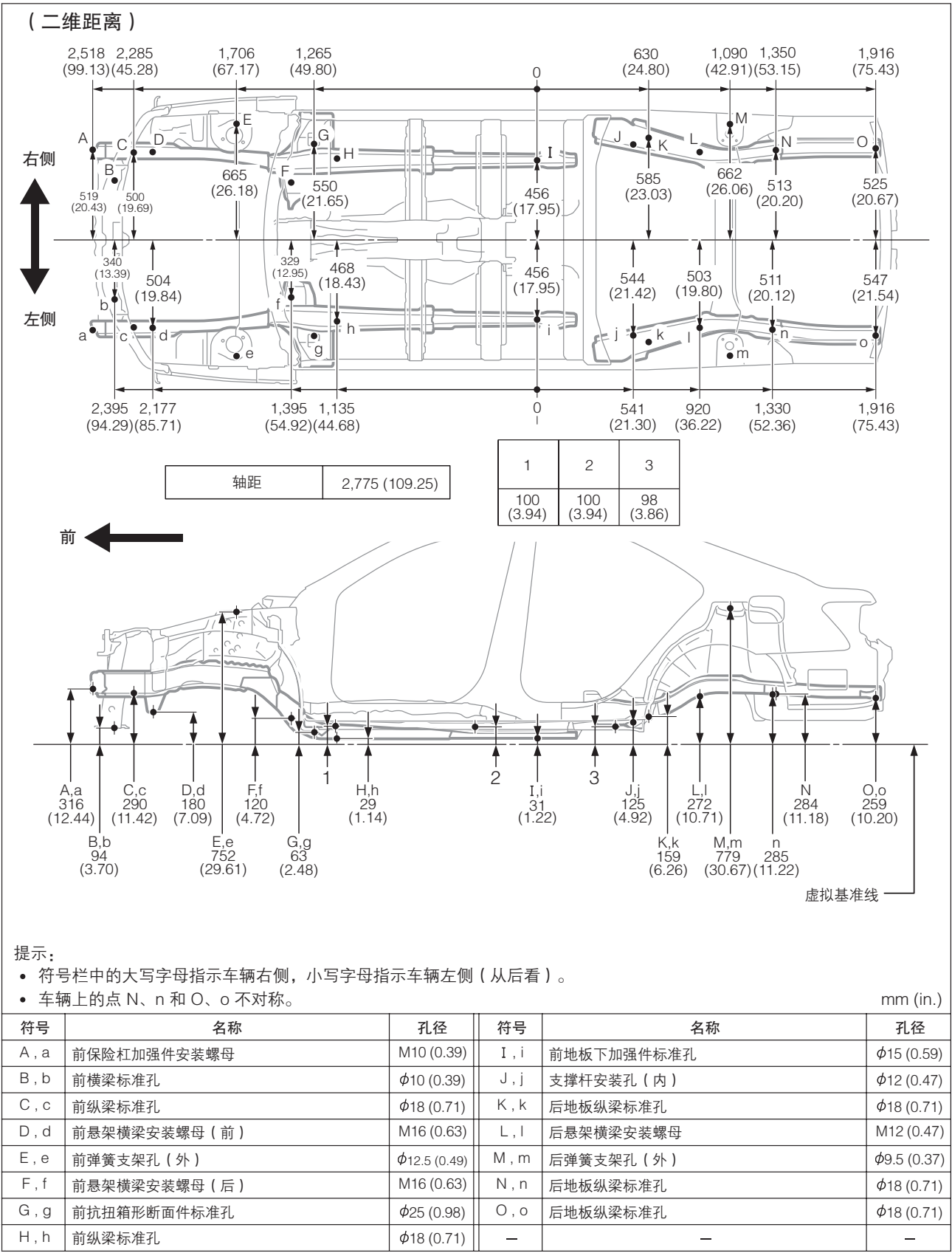
提示：

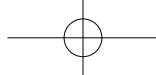
- 符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。
- 车辆上的点 L、I 和 M、m 不对称。

mm (in.)

符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A, a	前保险杠加强件安装螺母	M10 (0.39)	H, h	前地板下加强件标准孔	φ15 (0.59)
B, b	前横梁标准孔	φ10 (0.39)	I, i	支撑杆安装孔 (内)	φ12 (0.47)
C, c	前纵梁标准孔	φ18 (0.71)	J, j	后地板纵梁标准孔	φ18 (0.71)
D, d	前悬架横梁安装螺母 (前)	M16 (0.63)	K, k	后悬架横梁安装螺母	M12 (0.47)
E, e	前悬架横梁安装螺母 (后)	M16 (0.63)	L, l	后地板纵梁标准孔	φ18 (0.71)
F, f	前抗扭箱形断面件标准孔	φ25 (0.98)	M, m	后地板纵梁标准孔	φ18 (0.71)
G, g	前纵梁标准孔	φ18 (0.71)	-	-	-

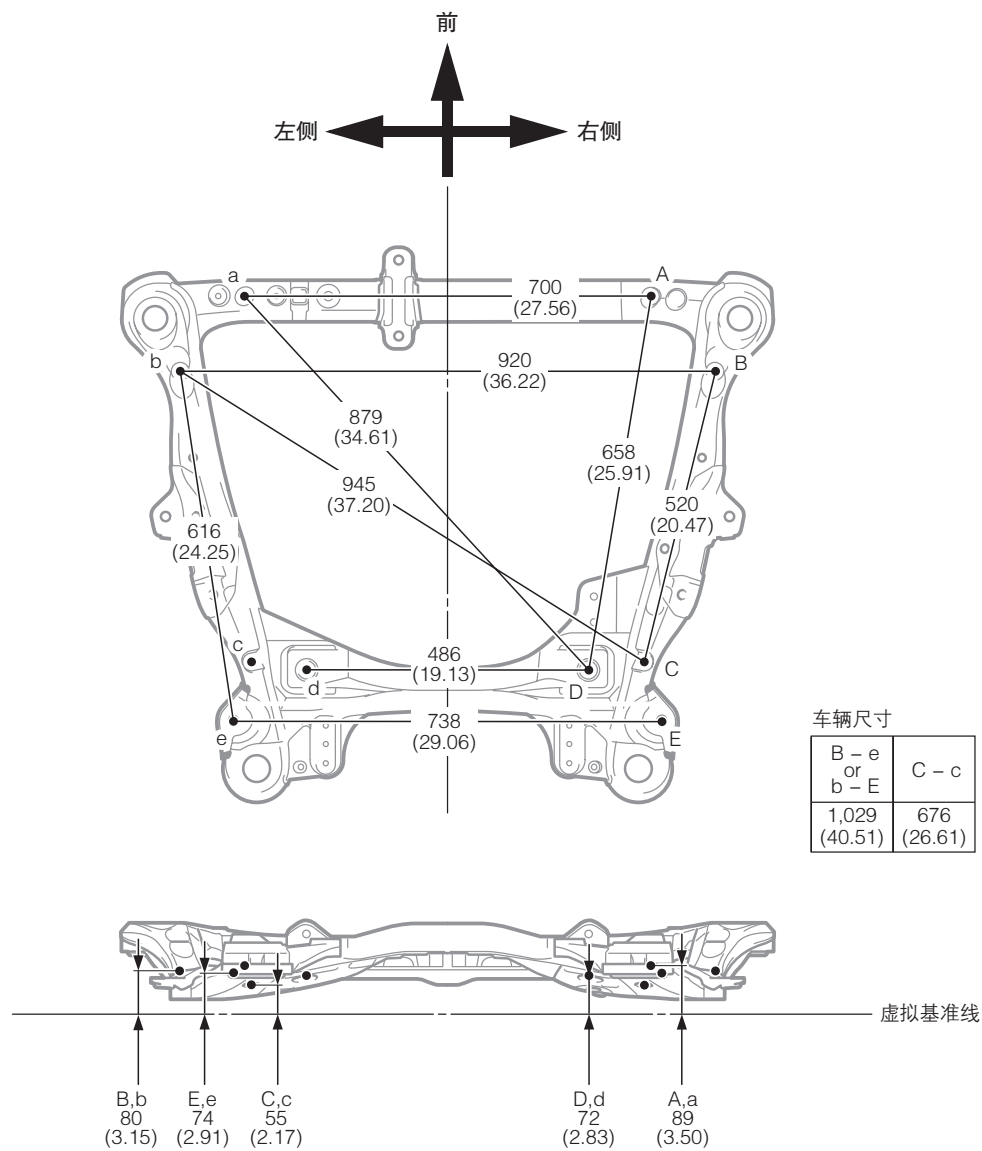
车身底部





前悬架横梁

(三维距离)



提示：符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。

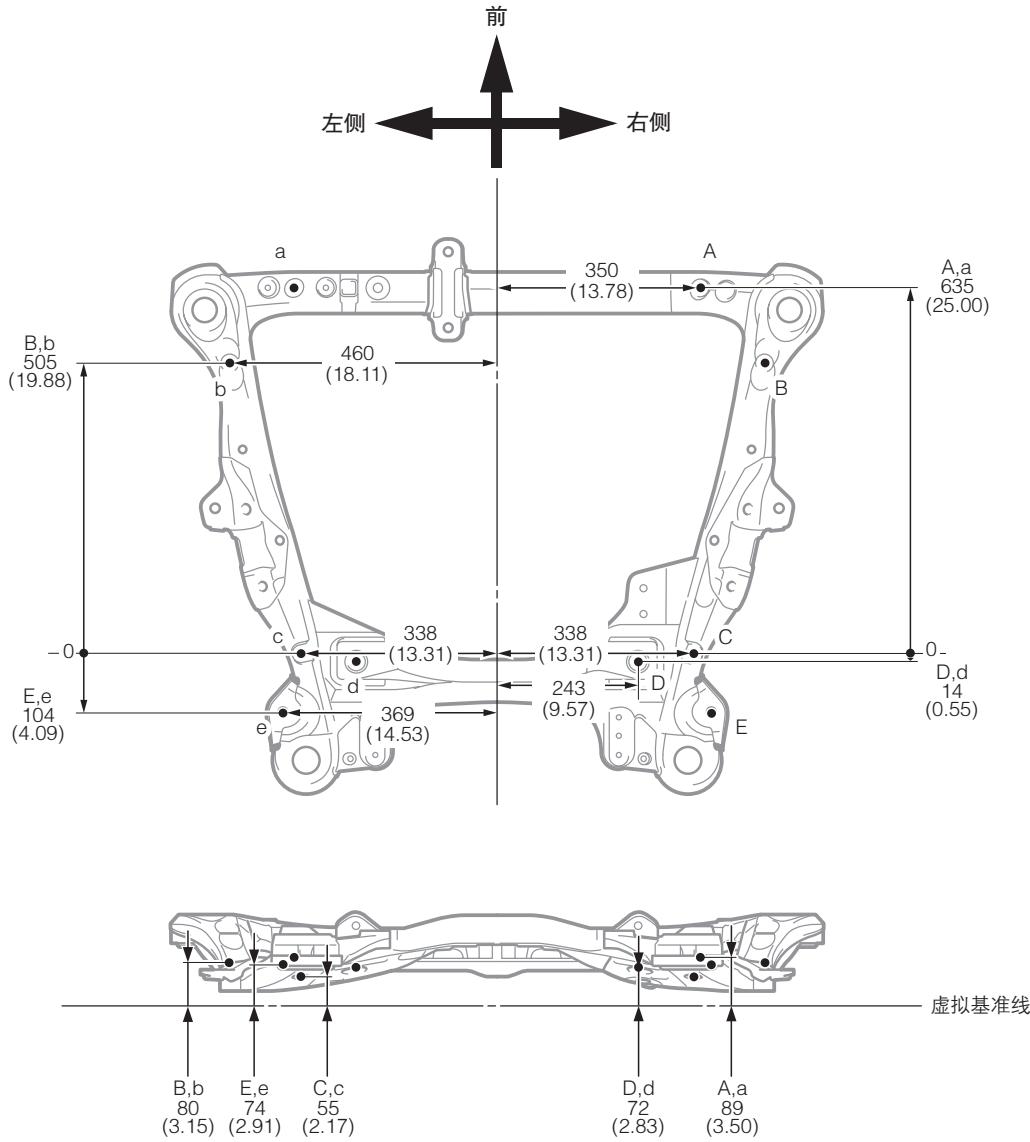
mm (in.)

符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A , a	前车架标准孔	φ13 (0.51)	D , d	前车架标准孔	φ13 (0.51)
B , b	前车架标准孔	φ13 (0.51)	E , e	下臂安装孔 (下)	φ15 (0.59)
C , c	前车架标准孔	φ13 (0.51)	—	—	—



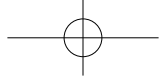
前悬架横梁

(二维距离)



提示：符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。 mm (in.)

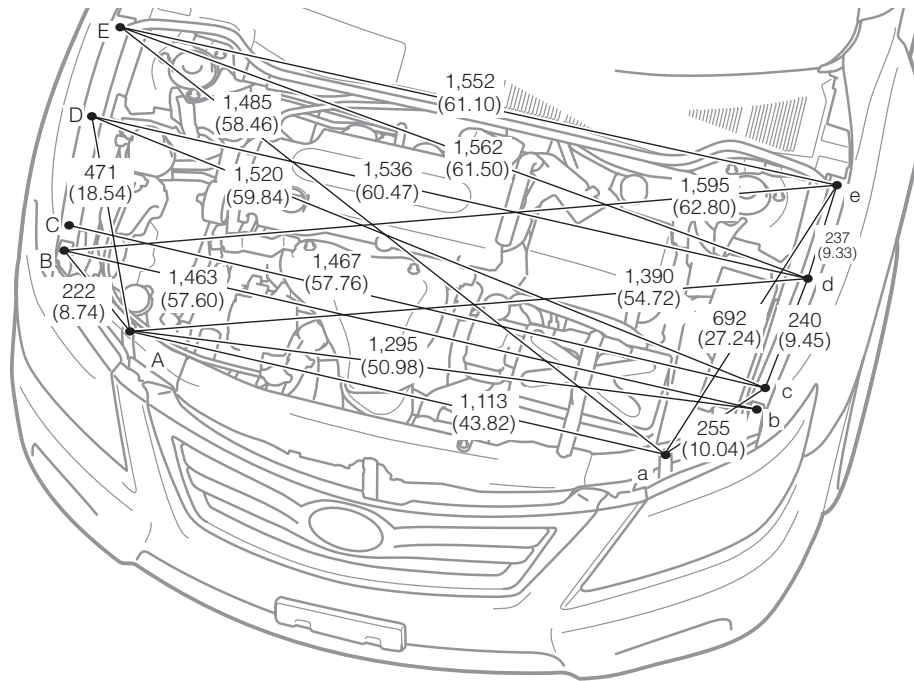
符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A , a	前车架标准孔	φ13 (0.51)	D , d	前车架标准孔	φ13 (0.51)
B , b	前车架标准孔	φ13 (0.51)	E , e	下臂安装孔（下）	φ15 (0.59)
C , c	前车架标准孔	φ13 (0.51)	—	—	—



参考值

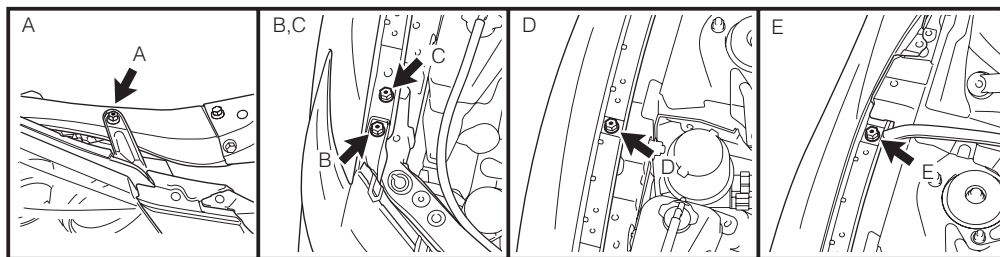
发动机室

(三维距离)



车辆尺寸

A - c 或 a - C	B - E 或 b - e	C - E 或 c - e	c - E 或 C - e
1,303 (51.30)	524 (20.63)	476 (18.74)	1,582 (62.28)



提示:

- 符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。
- 这些数值是车辆的实际测量结果。可作为参考。
- 在拆下前翼子板至前围侧密封和冷气进气管密封的情况下，测量各点。

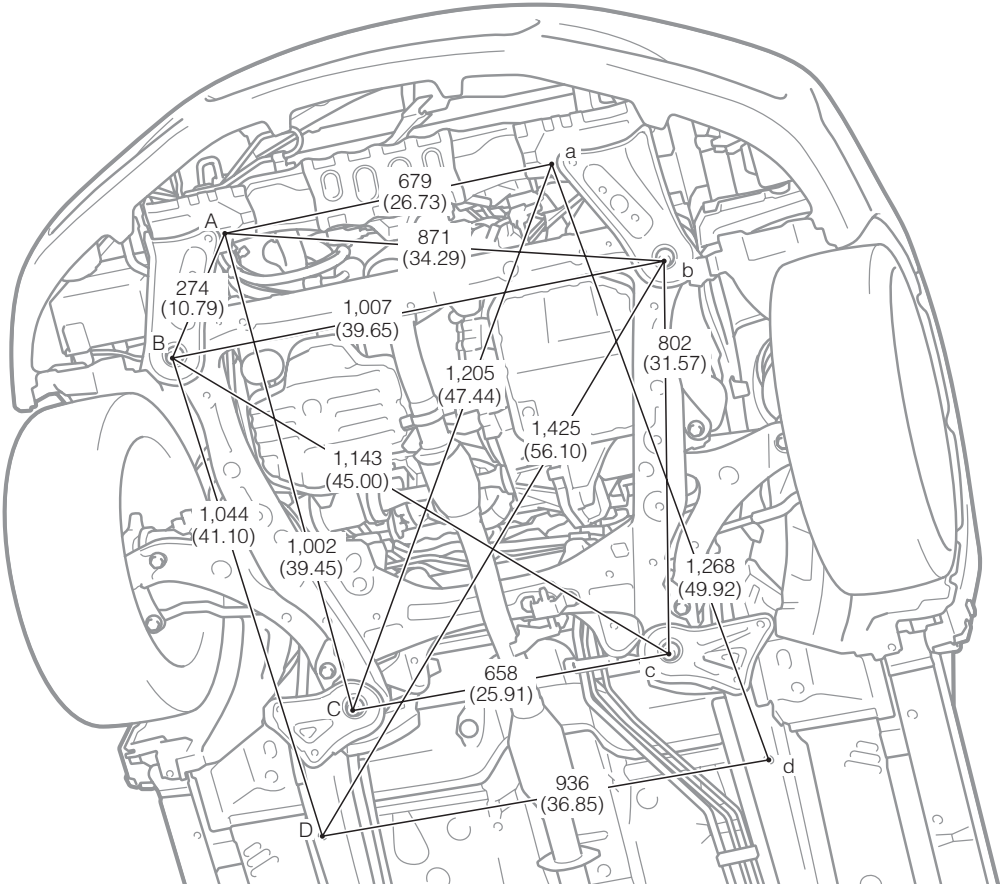
mm (in.)

符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A, a	大灯安装螺钉	—	D, d	前翼子板安装螺栓	—
B, b	大灯安装螺钉	—	E, e	前翼子板安装螺栓	—
C, c	前翼子板安装螺栓	—	—	—	—



车身底部

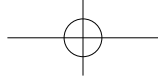
(三维距离)



车辆尺寸	
A - d 或 a - D	
1,498 (58.98)	

- 提示：
- 符号栏中的大写字母指示车辆右侧，小写字母指示车辆左侧（从后看）。
 - 这些数值是车辆的实际测量结果。可作为参考。

			mm (in.)		
符号	名称	孔径	符号	名称	孔径
A , a	前横梁 2 号加强件标准孔	φ 10 (0.39)	C , c	前悬架横梁安装螺栓	—
B , b	前悬架横梁安装螺栓	—	D , d	前纵梁标准孔	φ 18 (0.71)



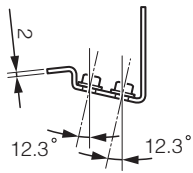
车身底部

(二维距离)

散热器支架、前保险杠臂

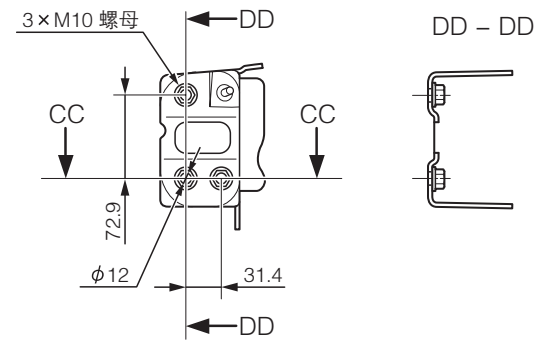
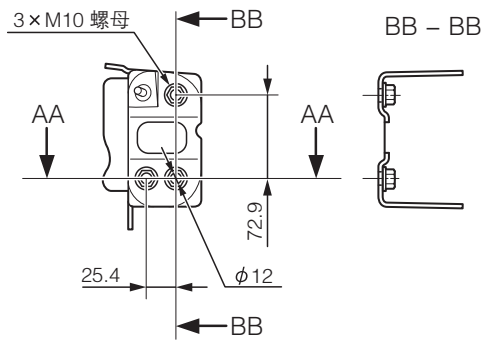
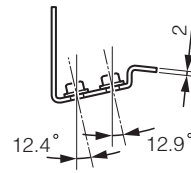
[右侧]

AA - AA



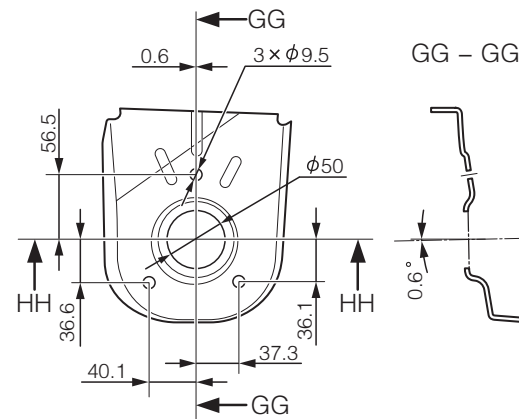
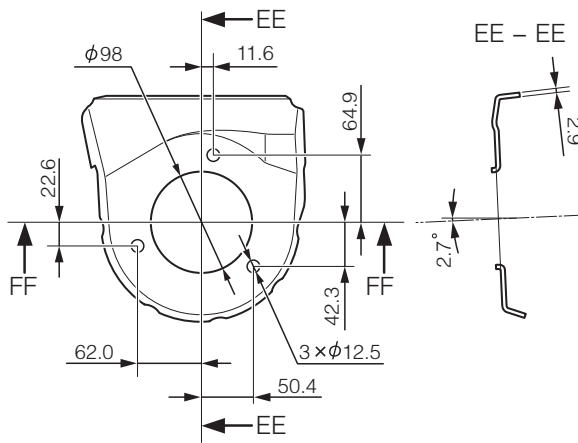
[左侧]

CC - CC

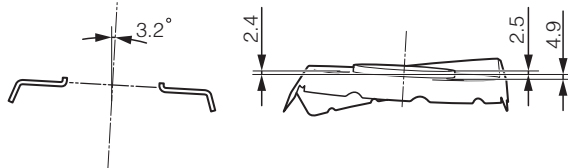


前弹簧支架

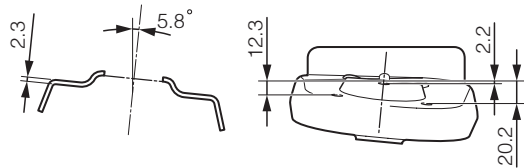
后弹簧支架



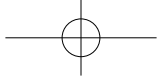
FF - FF



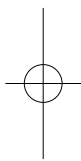
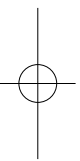
HH - HH

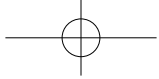


单位: mm



备忘

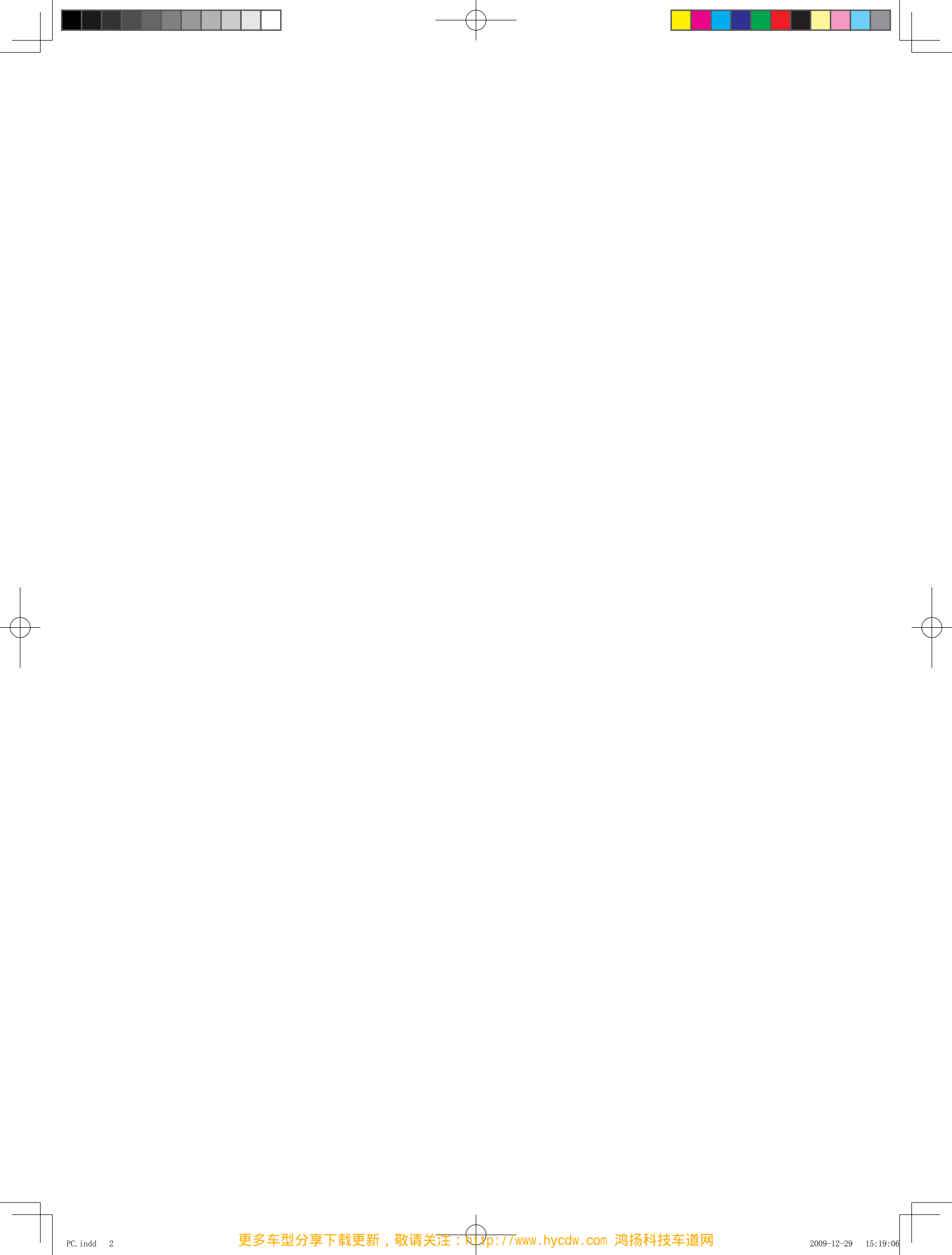


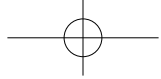


油漆·涂层

	页码
车身面板密封区域	PC- 1
车身面板内涂层区域	PC- 7
泡沫密封材料涂抹区域	PC- 8
车身面板防锈剂（蜡）涂抹区域	PC- 9
消音板安装区域	PC-10

PC





车身面板密封区域

务必在车身面板连接处和车门边缘（外板折叠部分的端部）等区域涂抹车身密封胶以实现防水防锈。

提示：

- 将去脂剂涂抹在干净的布上，并清洁密封胶涂抹区域。
- 使用稀释剂或同等产品清除密封胶涂抹区域的焊点密封胶后，通过涂抹底漆或同等产品对该区域进行防锈处理。然后涂抹车身密封胶。
- 如果密封胶不慎涂抹到了其它区域，立即将去脂剂涂抹在干净的布上清除车身密封胶。

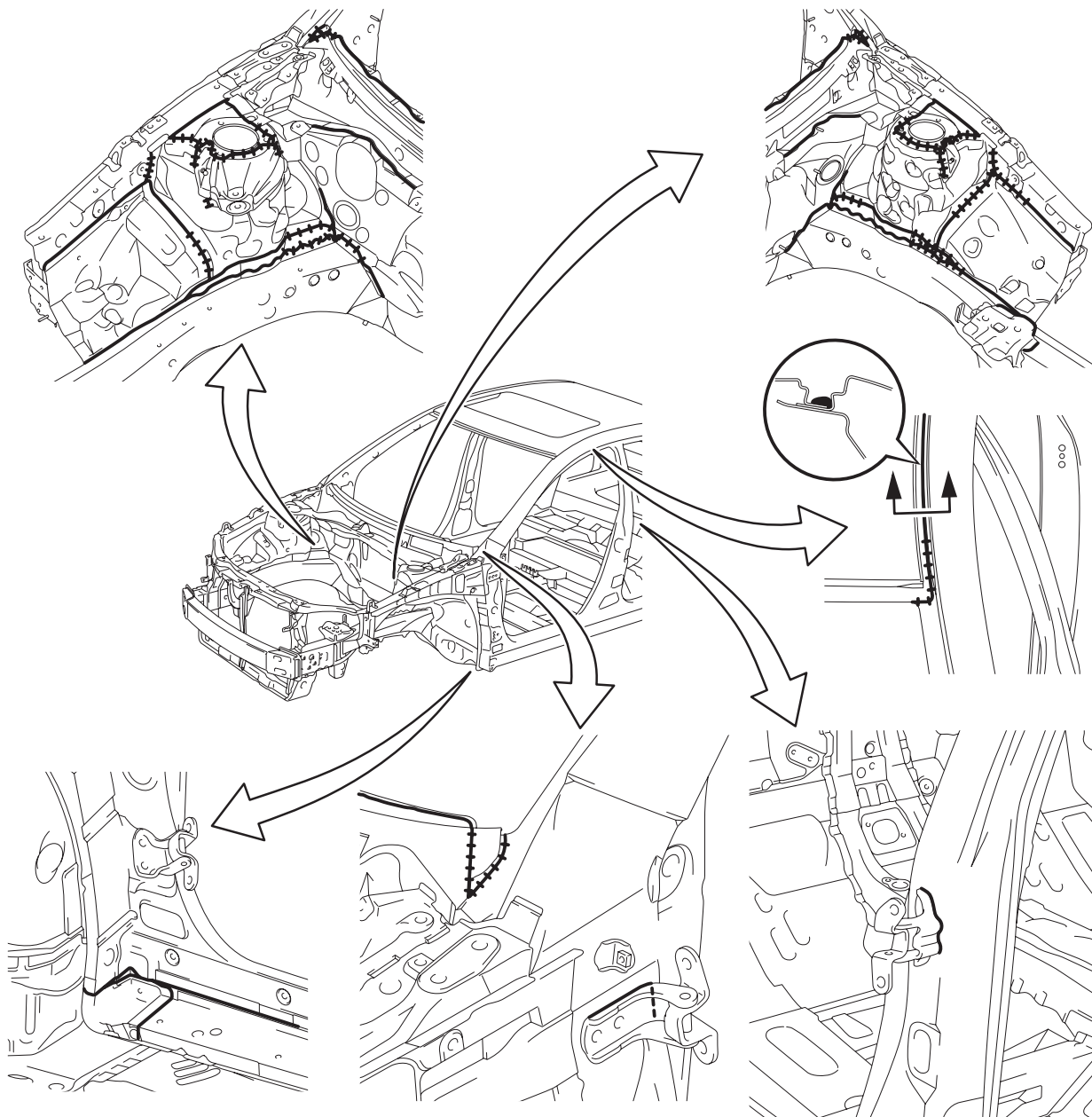


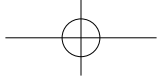
修平



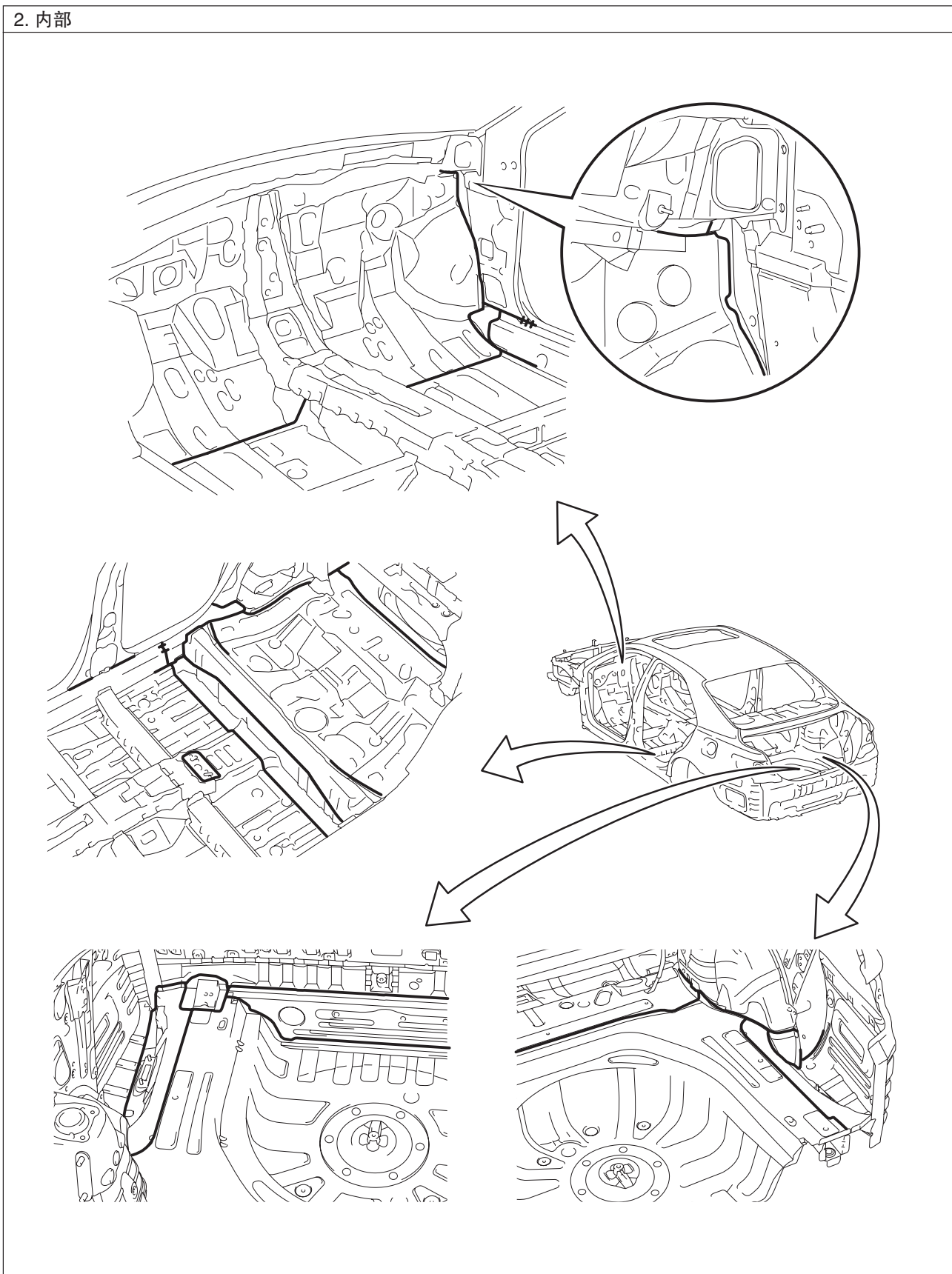
不修平

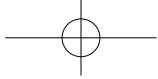
1. 发动机室



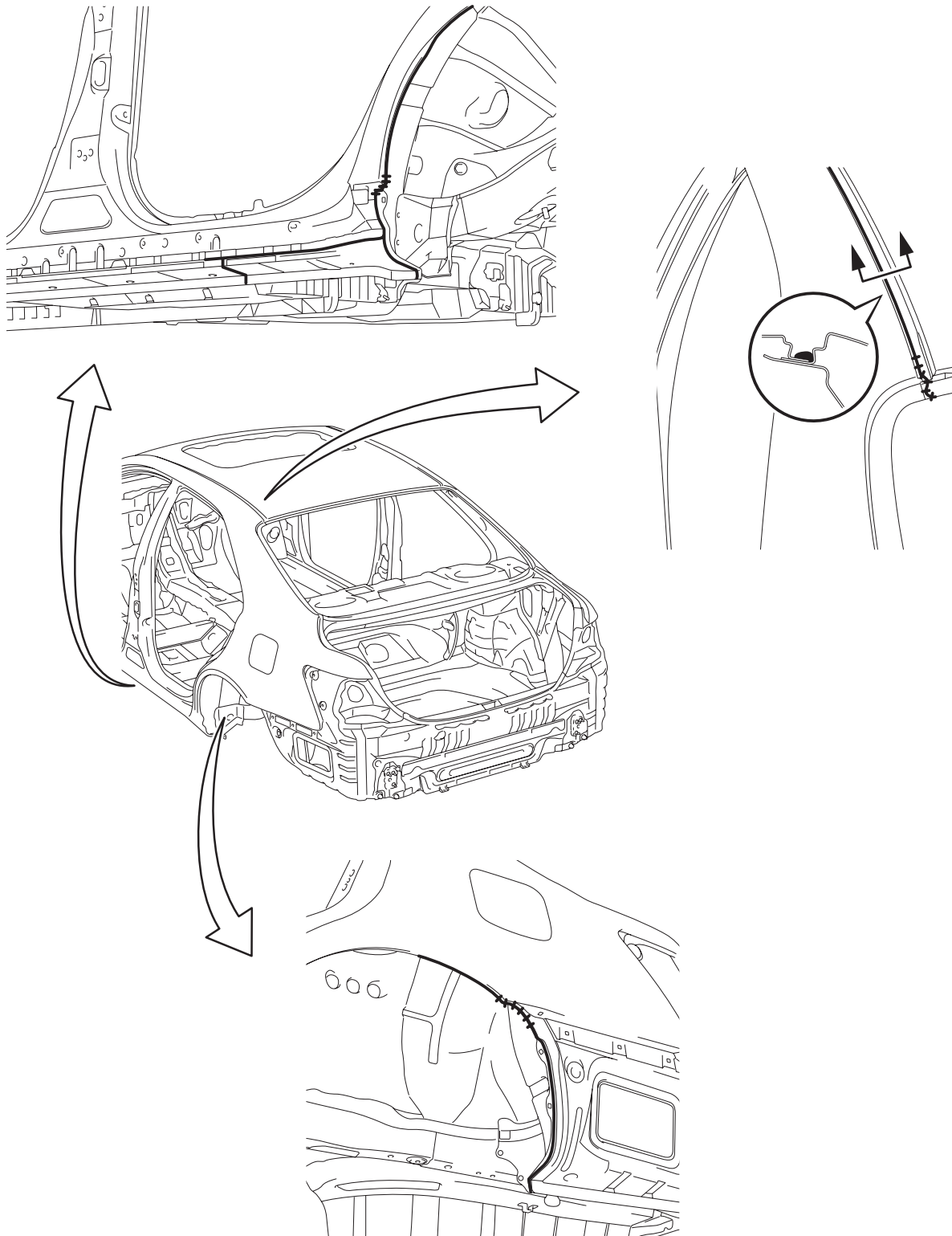


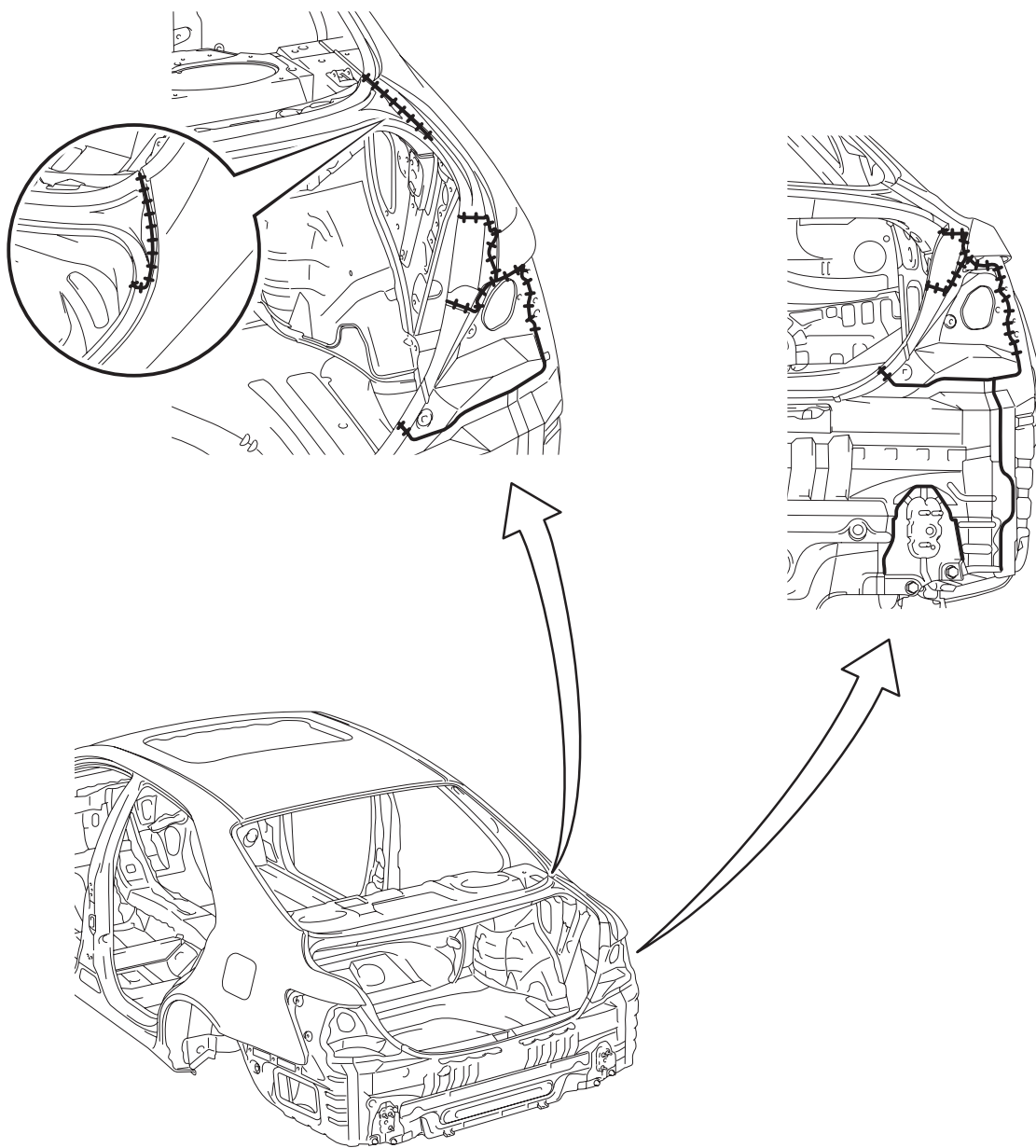
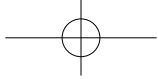
2. 内部

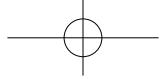




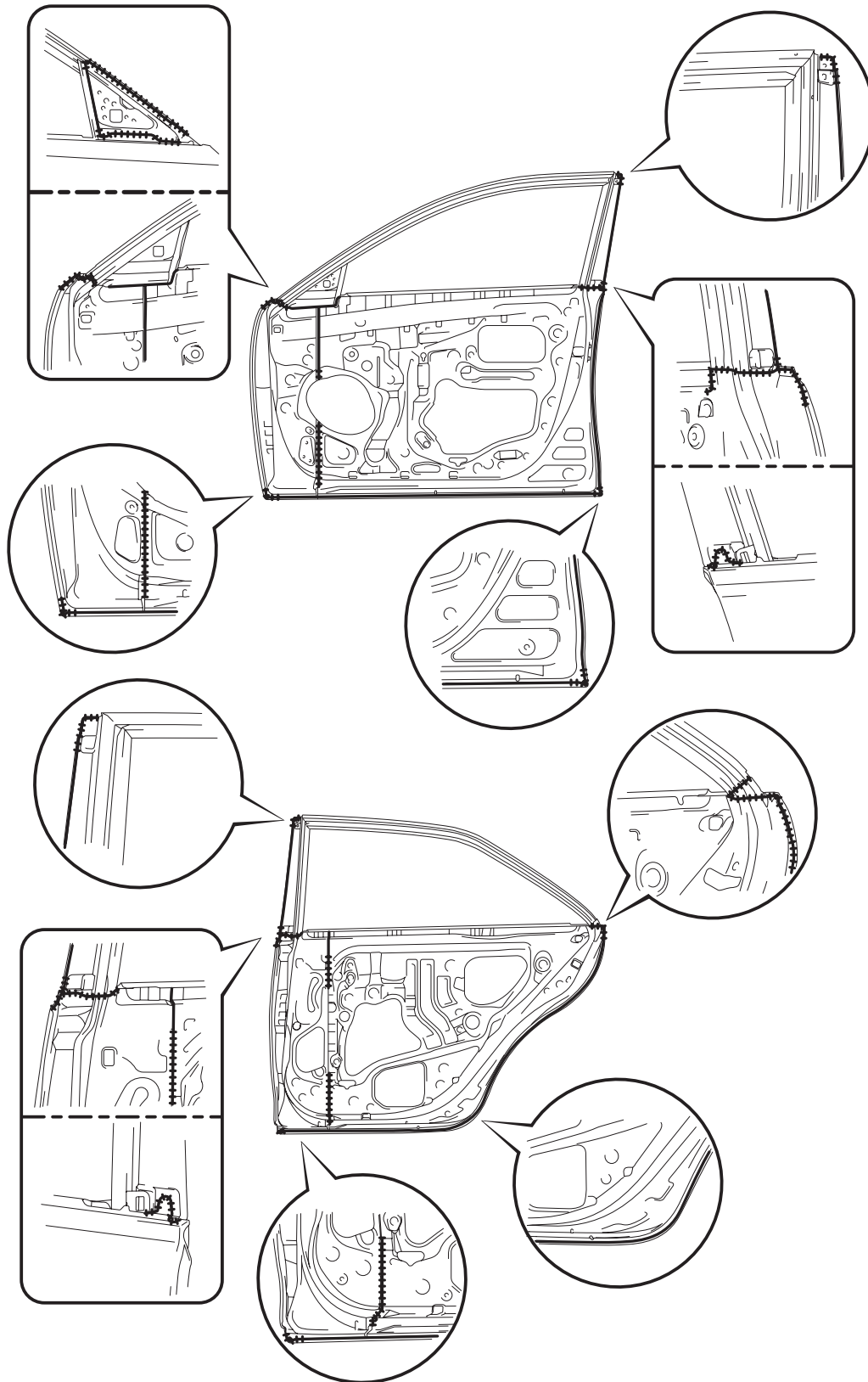
3. 外部

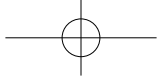






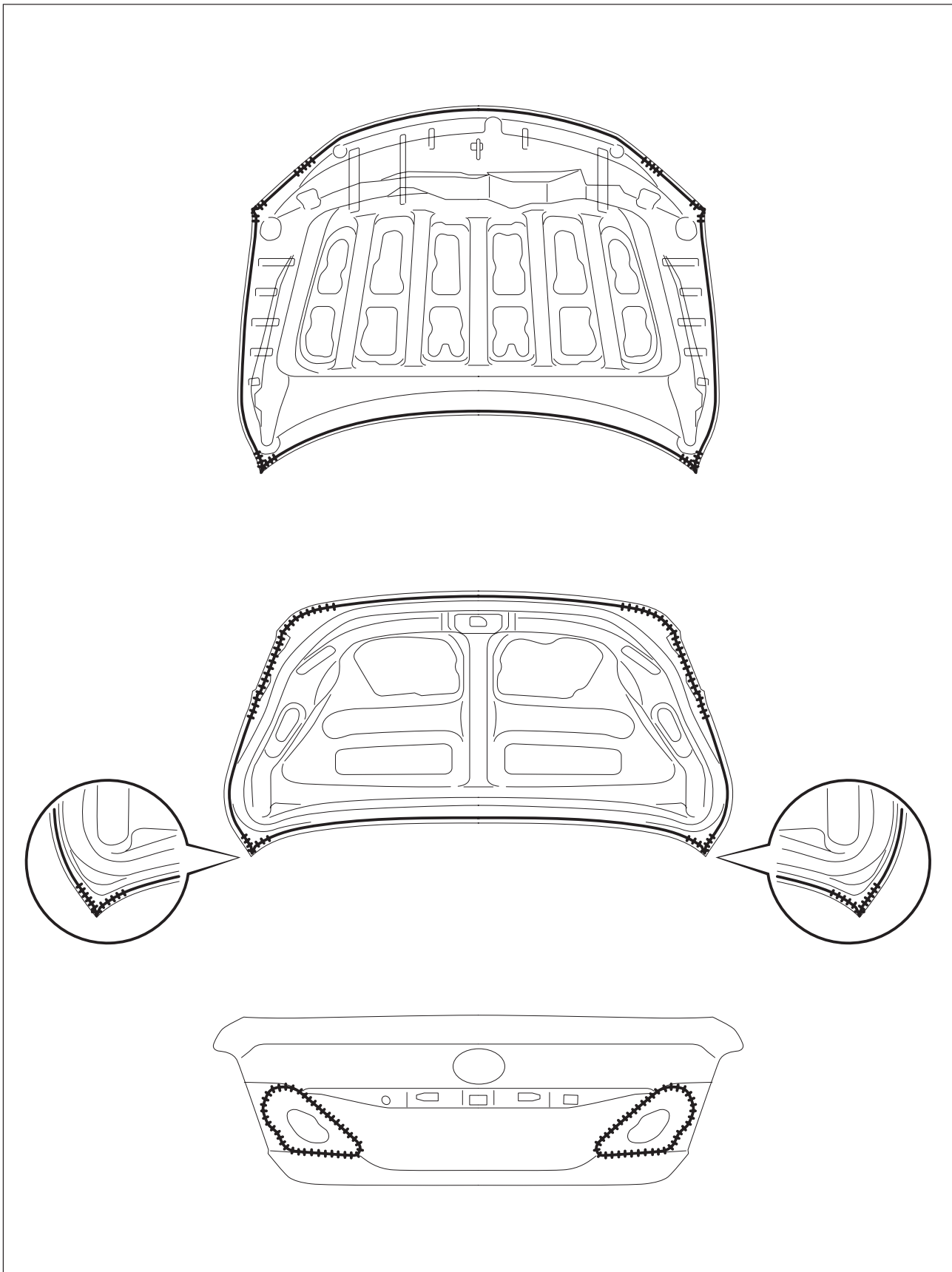
4. 车门部分

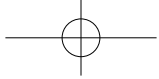




PC-6

油漆·涂层



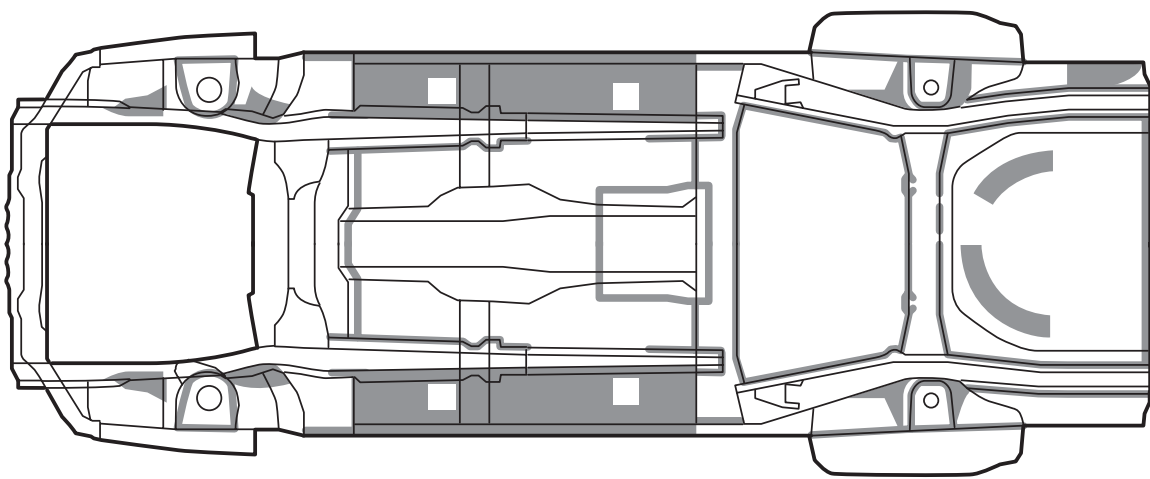


车身面板内涂层区域

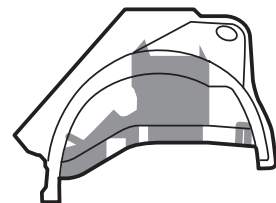
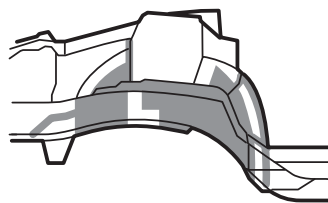
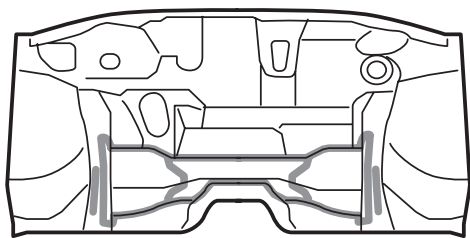
在底盘、地板底部、车身面板装配焊点和轮罩内侧涂抹内涂层，防止生锈和噪音，并保护车身免受砂砾损坏。

提示：

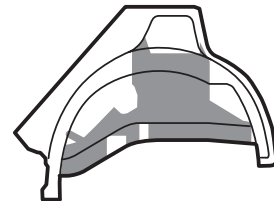
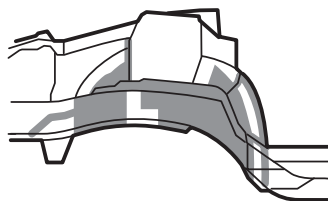
- 作业时必须穿戴合适的保护服装，并在通风良好的地点进行。
- 将去脂剂涂抹在干净的布上，并清洁涂抹区域的灰尘和油脂。
- 用遮蔽纸覆盖涂抹区域的周围区域，以避免涂抹到不必要的区域。
- 不要在高温区域（如排气尾管）或活动零件（如驱动轴）上涂漆。
- 不要在面板连接处留有空隙。
- 提前在面板连接处涂抹车身密封胶。

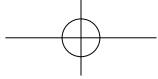


[左侧]



[右侧]



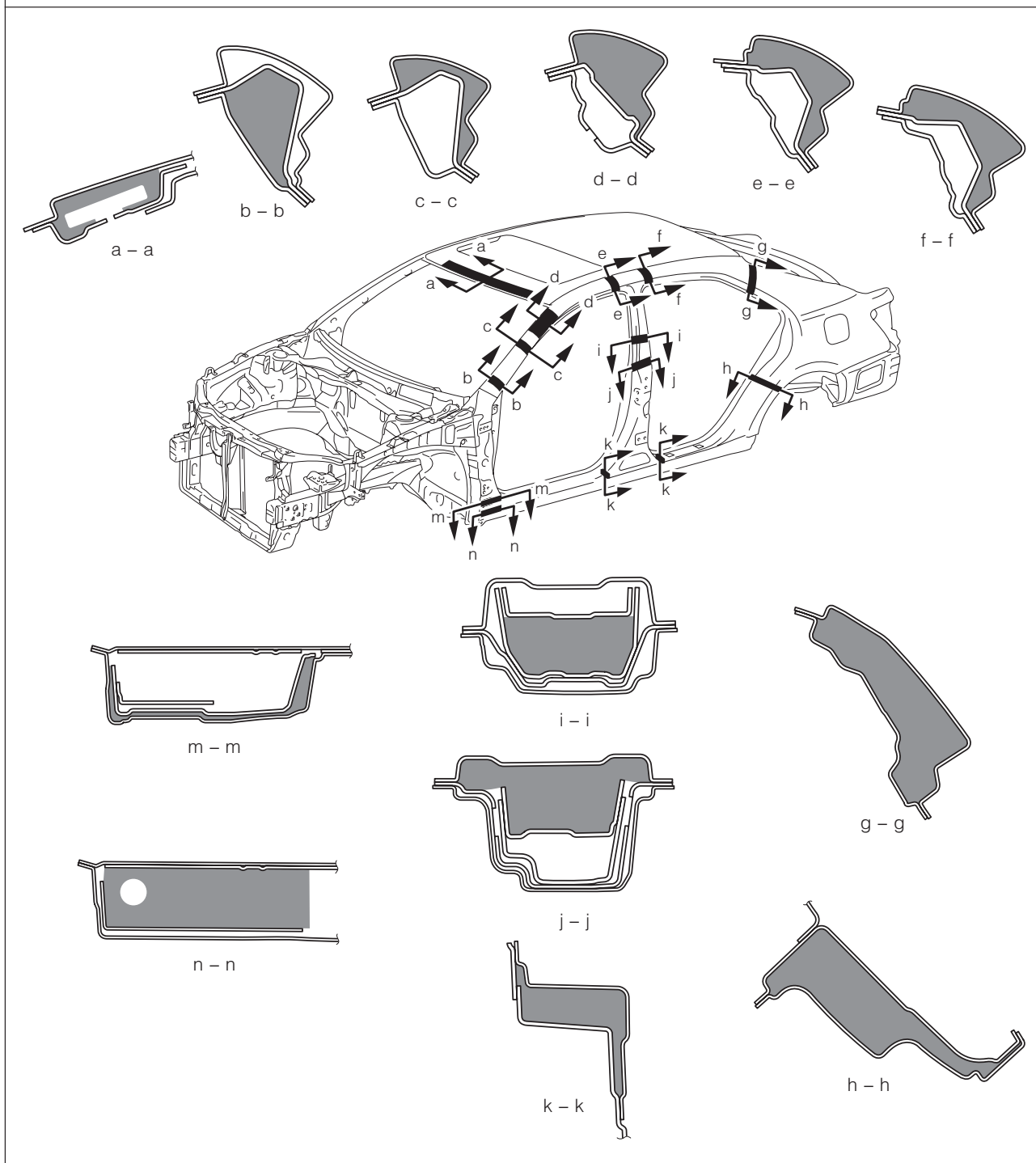


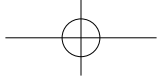
泡沫密封材料涂抹区域

在维修或更换面板时，如果因温度升高或其他情况导致泡沫密封材料损坏，则用泡沫密封材料填充缺损区域。下列插图所示区域仅为一侧，必须在左右两侧对等填充泡沫密封材料。

提示：

- 作业时 must 穿戴合适的保护服装，并在通风良好的地点进行。
- 用胶带或同等产品粘贴填充区域附近的孔或螺母等部位。



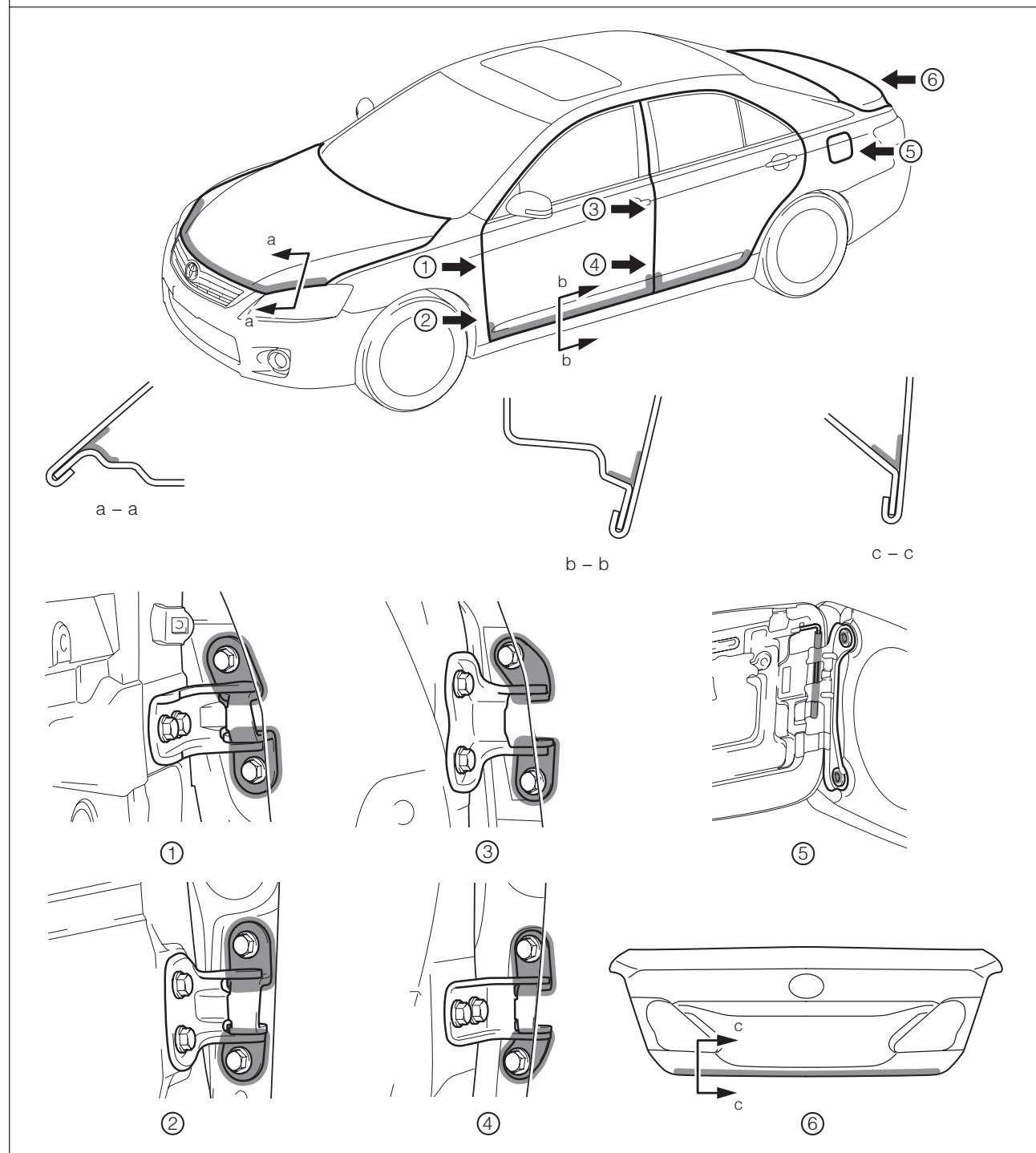


车身面板防锈剂（蜡）涂抹区域

在车门、发动机罩边缘（外板折叠部分的端部）和底部以及铰链周围区域等部位涂抹防锈剂（蜡），以防生锈。使用喷嘴和压缩空气喷枪涂抹边缘底部，并使用刷子涂抹铰链周围区域。

提示：

如果防锈剂（蜡）不慎涂抹到了其他区域，立即将去脂剂涂抹在干净的布上清除防锈剂（蜡）。





消音板安装区域

