

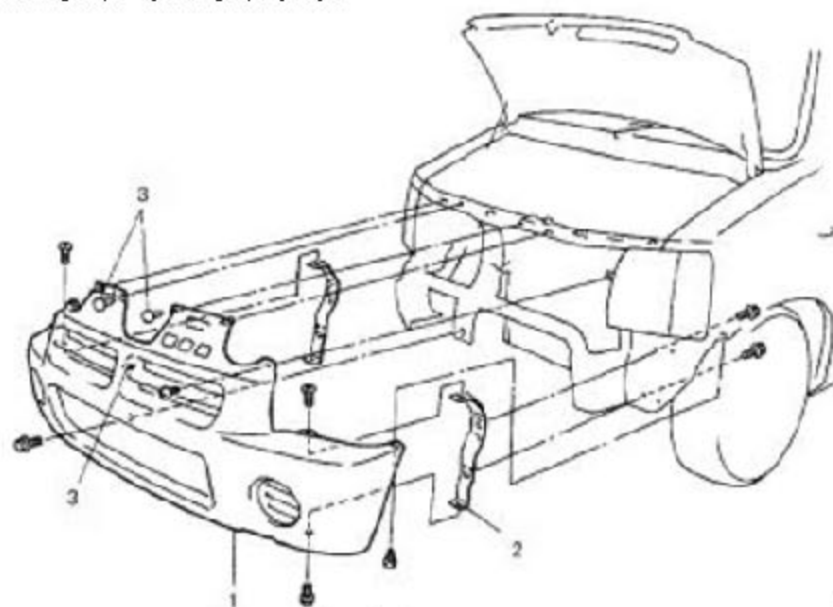
9. 保险杠

9.1 前保险杠

9.1.1 拆卸和安装

- 将前保险杠和前保险杠支架一起拆卸。
- 检查每个卡子是否损坏，如需要则更换

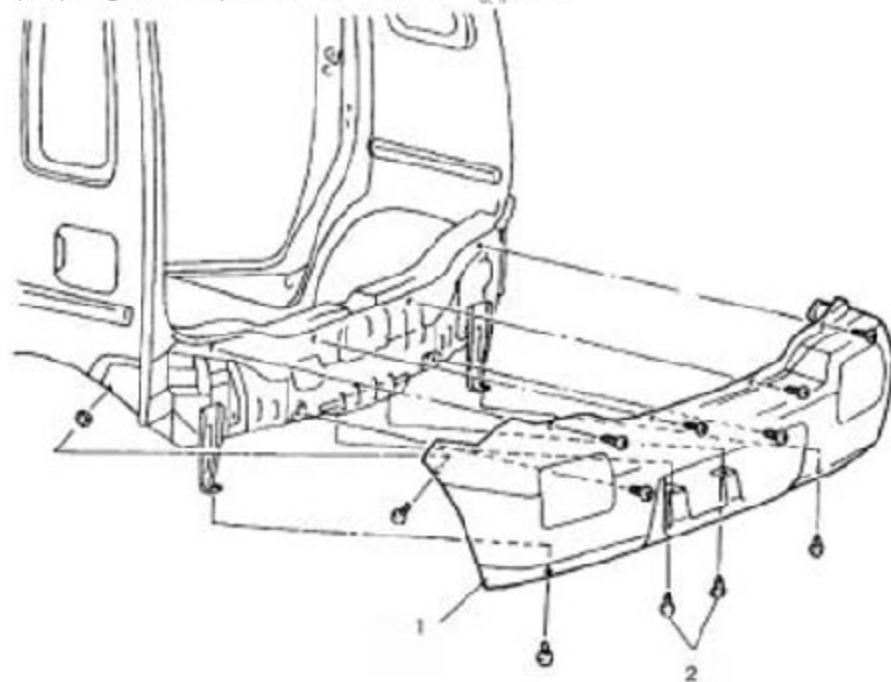
1. 前保险杠
2. 前保险杠支架
3. 卡子



9.2 后保险杠

9.2.1 拆卸和安装

拆卸和安装后保险杠时，参照下图所示。

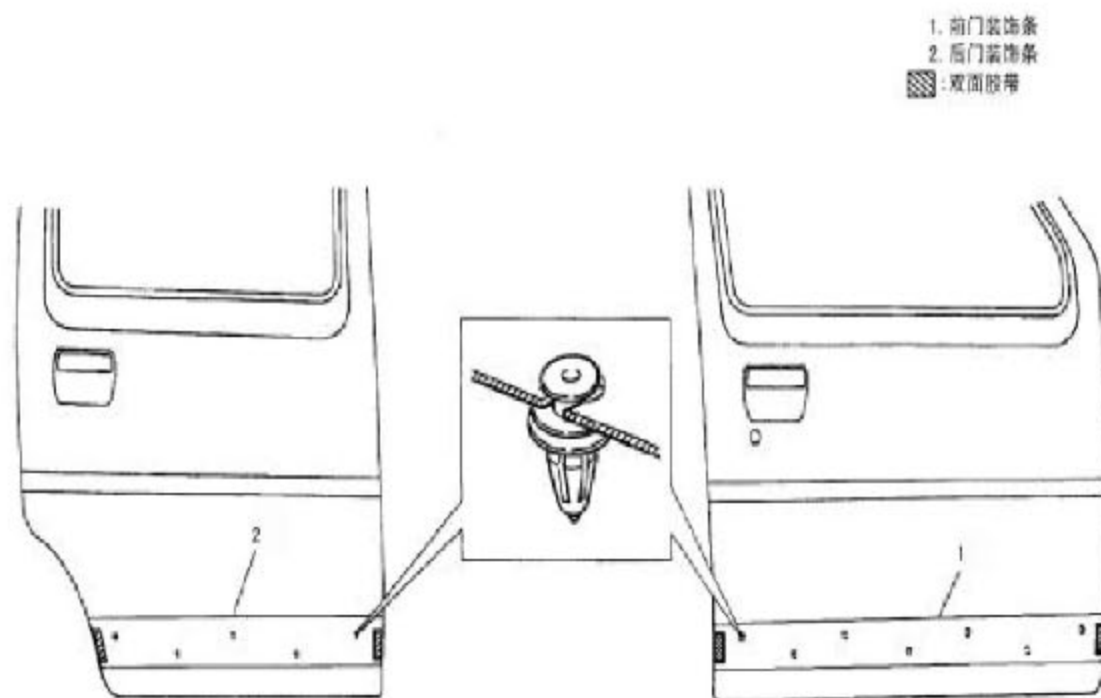


1. 后保险杠
2. 卡子

10.侧装饰条

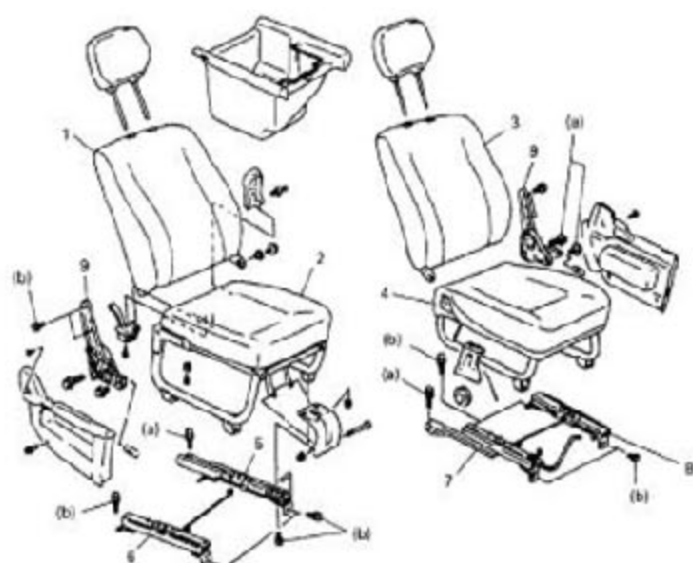
10.1 拆卸和安装

- 玻璃完全升起时，拆卸装饰品和门密封膜，然后从车门背面通过用手指夹紧每个夹子来拆卸门装饰条。
- 在图中标示的地方贴上双面胶后安装门装饰条。

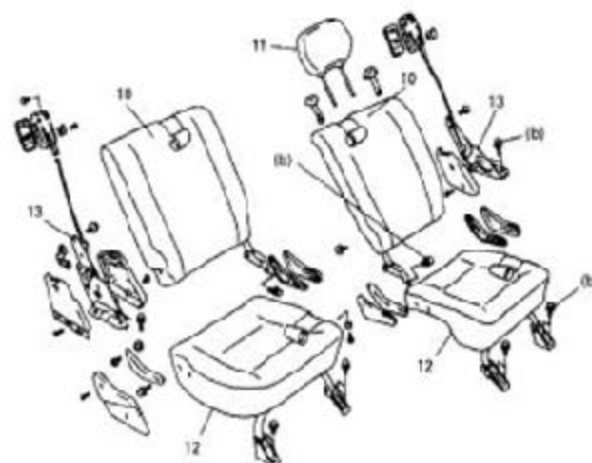


11.座椅

前座椅



后座椅



1. 右前座椅背总成
2. 右前座椅垫总成
3. 左前座椅总成
4. 左前座椅垫总成
5. 右前座椅内调节器
6. 右前座椅外调节器
7. 左前座椅内调节器
8. 右前座椅外调节器
9. 座椅放置控制总成
10. 后座椅背
11. 头枕总成
12. 后坐垫
13. 后座椅放置总成

11.1 拆卸

- 1) 拆卸座椅滑轨安装螺栓。然后，与座椅滑轨一起拆卸座椅总成（前座椅）。
- 2) 如需要，拆卸和修理座椅。

11.2 安装

按拆卸相反的步骤安装前座椅。

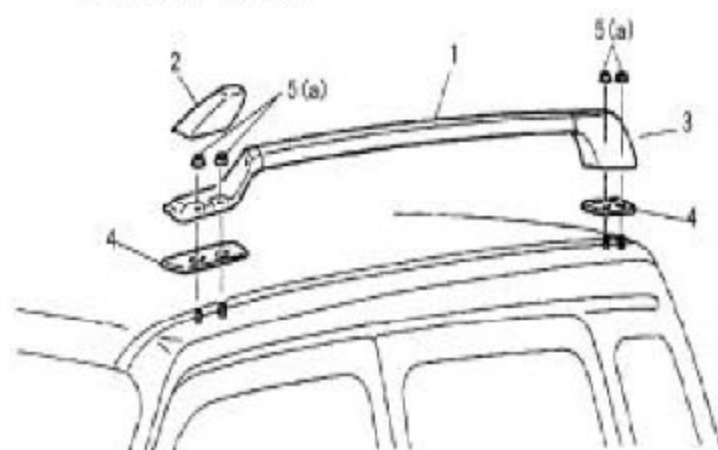
按下面给定的扭矩拧紧螺栓。

拧紧扭矩

(a): 35 N·m (3.5 kg·m, 25.5 lb·ft)

(b): 23 N·m (2.3 kg·m, 17.0 lb·ft)

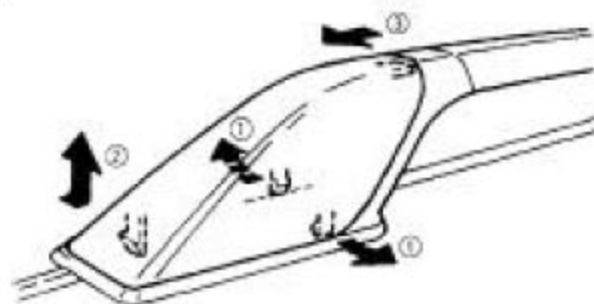
12.顶棚行李架



- 1. 顶棚行李架总成
- 2. 前盖
- 3. 后盖
- 4. 密封垫
- 5. 螺母

12.1 拆卸

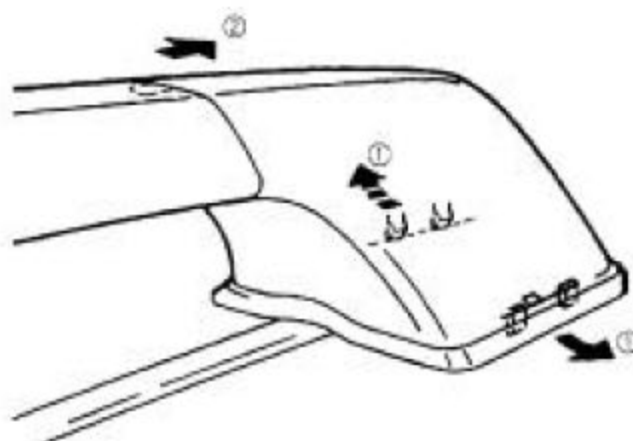
- 1). 按图所示拆卸顶棚行李架前后盖。
- 2). 拆卸螺母。
- 3). 拆卸顶棚行李架总成。



12.2 安装

按拆卸相反的步骤安装顶棚行李架总成。
确认每个顶棚行李架的安装螺母都牢固地拧紧。
拧紧扭矩

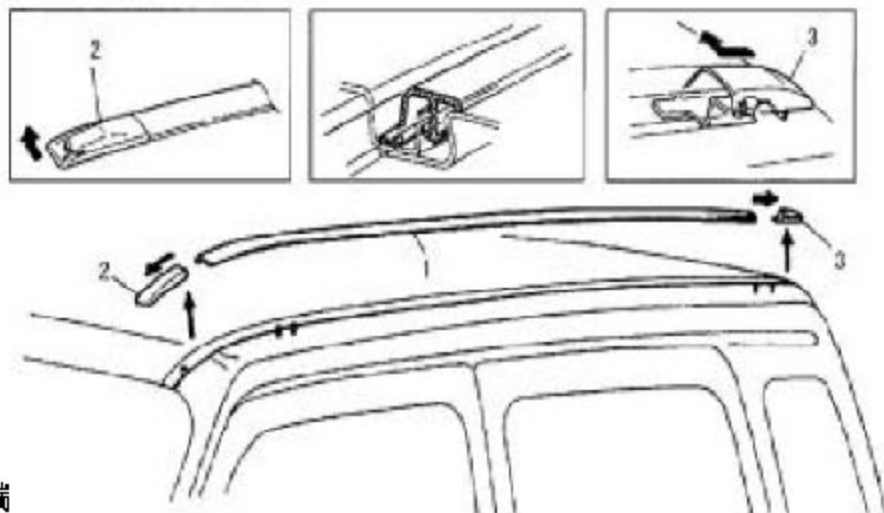
(a): 10N·m (1.0kg·m, 7.5lb·ft)



13.顶棚装饰条

13.1 拆卸和安装

- 如果装配顶棚行李架，先拆卸顶棚行李架（参阅“顶棚行李架”部分）。
- 当重新使用顶棚装饰条时，小心不要使顶棚装饰条扭曲变形。



1. 顶棚装饰条
2. 顶棚装饰条前端
3. 顶棚装饰条后端

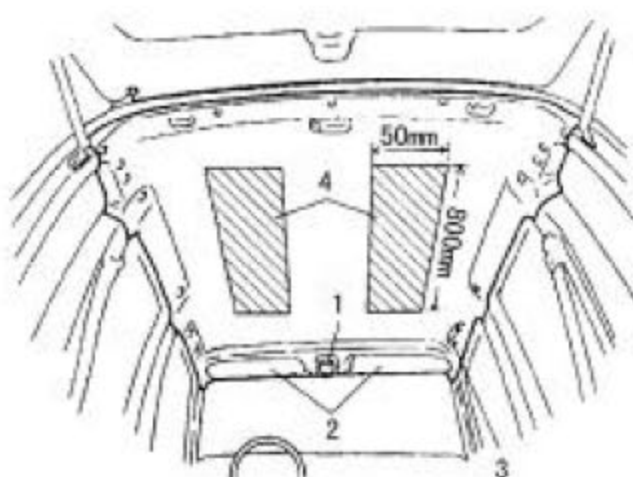
14.车顶衬垫

14.1 拆卸

- 1). 拆卸内后视镜。
- 2). 拆卸局部照明灯。
- 3). 拆卸遮阳板总成。
- 4). 拆卸室内灯和隔板。
- 5). 拆卸副驾驶把手。
- 6). 拆卸车顶衬垫内装饰件。
- 7). 拆卸夹子，并拆卸车顶衬垫。

●注意：

双面胶带用于车顶衬垫的安装。拆卸所有上述部件后，从顶棚上拆卸车顶衬垫。



1. 局部照明灯
2. 遮阳板总成
3. 副驾驶把手
4. 双面粘带

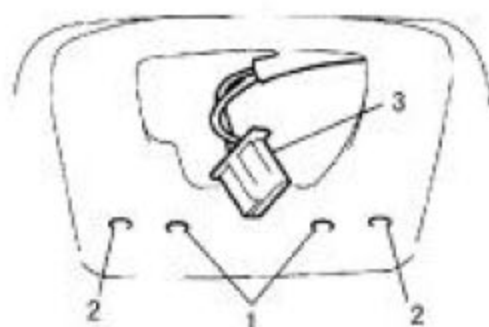
14.2 安装

- 1). 清洗需要与安装车顶衬垫上涂双面胶相粘合的顶棚部位。
- 2). 剥去车顶衬垫上涂双面胶的纸，并用夹钳和夹子将车顶衬垫安装到车顶上。
- 3). 将后视镜安装孔与车顶衬垫安装孔对齐。

●注意：

上述对齐在两方向上对齐。

- 4). 安装副驾驶把手和夹子。



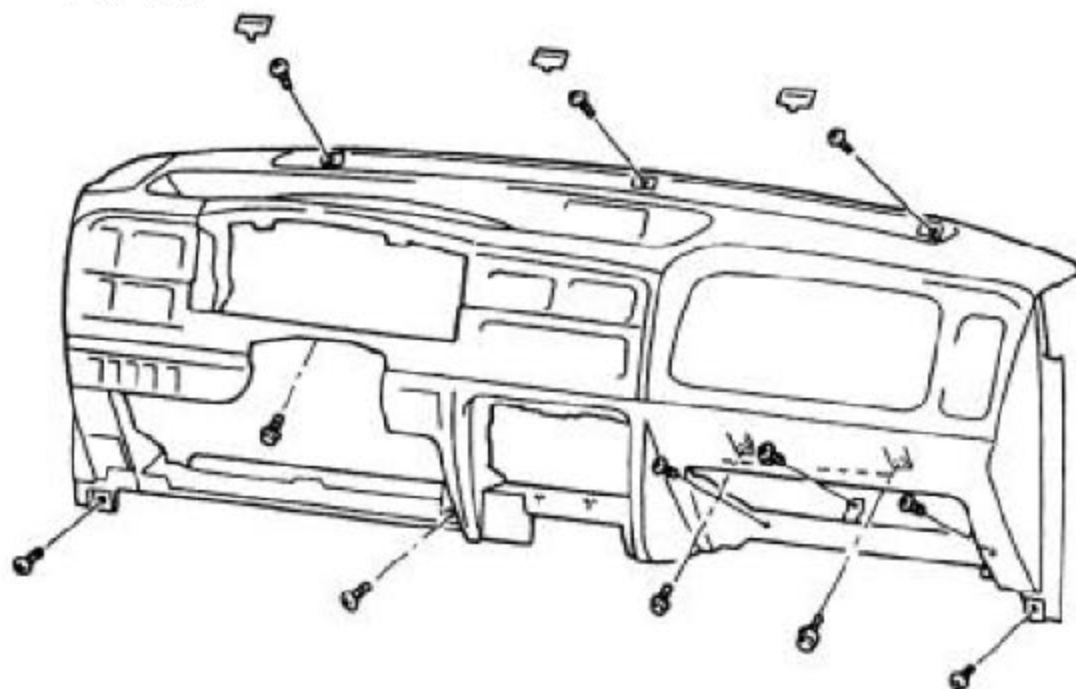
- 1. 后视镜安装孔
- 2. 局部照明灯安装孔
- 3. 局部照明灯导线

5). 安装局部照明灯、内后视镜、遮阳板总成、室内灯和车顶衬垫内装饰件。



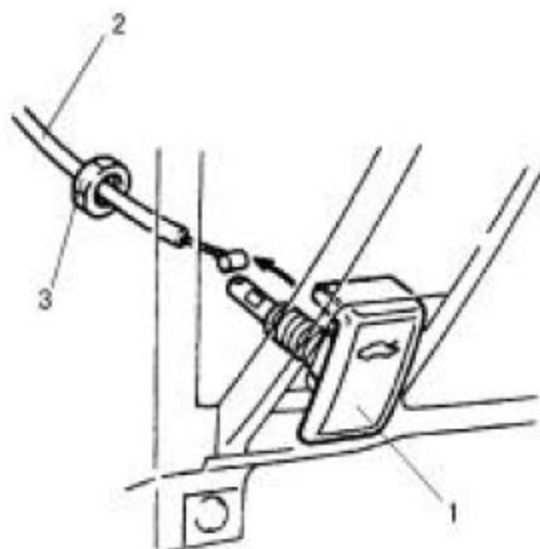
- 1. 局部照明灯
- 2. 内后视镜
- 3. 遮阳板总成
- 4. 室内灯

15. 仪表板



15.1 拆卸

- 1). 断开蓄电池负极电缆。
- 2). 使安全气囊系统失效。参照“使安全气囊系统失效”部分。
- 3). 拆卸杂物箱和转向柱管罩。
- 4). 从暖风机部件和鼓风机电机总成断开导线和钢索。
- 5). 参照“转向柱”部分，拆卸转向柱总成。
- 6). 拆卸组合仪表总成。
- 7). 拆卸发动机罩分离杆锁。
- 8). 断开拆卸仪表板所需断开的耦合器。
- 9). 拆卸副驾驶安全气囊安装螺栓和拆卸仪表板安装螺栓和螺钉。
- 10). 拆卸仪表板。



1. 发动机罩分离杆锁
2. 发动机罩锁导线
3. 螺母

15.2 安装

- 1) 按拆卸相反的步骤安装仪表板，注意以下事项。
 - 安装每个部件时，小心不要卡住任何导线或线束。
 - 参照“转向柱”部分，安装转向柱总成。
- 2) 参照“暖风机控制钢索”部分，调节暖风机控制钢索。
- 3) 启用安全气囊系统，参见“启用安全气囊系统”。

16.防锈处理

车用钢板在每侧或两侧都有耐腐蚀性以起防锈作用。这些耐腐蚀性钢板称为单侧或两侧电镀钢板。选用了它们的耐腐蚀性并根据下面描述的用处进行不同类型的处理。

- 1). 钢板进行了阴极电子底漆处理，具有很好的耐腐蚀性。
- 2). 在门，前盖和侧窗侧容易潮湿的地方涂上防锈蜡层。
- 3). 乙烯树脂涂层或沥青涂层运用于车体下侧和车轮壳内侧。
- 4). 抗剥落强度材料用于侧窗和门外底部以保护油漆表层免受飞石的损坏。
- 5). 在门边缘，发动机部件钢板对钢板接头涂上密封剂，防止水渗入生锈。

当更换仪表板或修理撞伤时，将在操作中不需要处理的防锈处理区域放置一边以保留它的耐腐蚀性，因此，在任何维修操作中正确地重镀相关区域表层显得很重要。

同时，正确地重镀相关区域表层是维修操作中必不可少的工作。

在车辆的生产过程中，所有金属板面都镀有金属添加剂及底漆。下面的维修和/或备件安装，每部分可用的金属表面须清洁并涂上防锈底漆。在涂密封剂，防锈蜡，抗剥落强度材料之前进行该步操作。

在生产过程中，在车辆指定的接头处涂密封剂。防止灰尘进入车体，同时防止生锈。

密封剂用于门，外壳边缘和两平板之间。如损坏，更正和重新密封原始密封接头。重新密封新的备件板的附属接头，并重新密封备用门或外壳的边缘区域。

在密封凸缘接头，拱接接头和咬口处涂高级密封剂，在修理区涂密封剂后，密封剂应有柔韧性和可油漆性。

对于开口接头填注密封剂，使用填缝材料，根据指定使用的地方和目的选择密封剂。当使用密封剂时，遵守厂家使用说明。

在很多情况下，修理部分需要涂色漆，如果那样，运用规定的技术完成准备工作、涂色漆和里面涂层。

防锈蜡，一种渗透性复合物，运用于金属对金属表面（门，前壳和侧窗内部），这些地方涂上原底漆比较困难，因此选择防锈蜡时，应使用渗透型。

上底漆的过程中（乙烯树脂涂层或沥青涂层）的运用，小心不要运用在发动机相关部件和减震支架或旋转部件上，下面上底漆过程，务必使车体排放孔打开。防锈材料。

- 1). 清洁并准备好金属表面。
- 2). 涂底漆。
- 3). 涂密封剂（所有原始密封接头）。
- 4). 涂上抗剥落强度材料（侧窗和门外底部区域）。
- 5). 在需要涂色漆的地方涂色漆，如边缘槽，暴露的接头和车身底部组件。
- 6). 涂防锈漆（渗透型蜡）。
- 7). 涂底漆（防锈材料）。

在焊接或热处理过程中，在内部和车身底板原有镀层或其它防锈材料燃烧后，受影响的表层须清洁。

当受影响区域为箱式结构或类似于难于进入内部表面的形状，要小心清除燃烧残留物，通常，下面指明了清除燃烧残留物的好方法。

●注意：

在上面列出的操作过程中，为避免人员受伤，须遵守标准的修理厂惯例，特

别要保护眼睛。

刮擦任何受影响区域。如受影响区域由金属板层封闭和普通的腻子或刮刀不能进入，尝试使用韧性更好的刮刀。压缩空气并能清除大部分残留物。总之，该类操作绝对要求保护眼睛。

LAUNCH

17.金属备件加工

金属备件（或总成），是电泳底漆，为正确吸附油漆，需要进行下列加工过程（重加工步骤）。

- 1). 使用蜡或去脂溶剂清洗每一部件。
 - 2). 使用湿或干砂纸（400 号）轻轻地抛光板面。不要用力抛光以产生刮伤。再次清洗每个部件。
 - 3). 如出厂时的底漆层剥落为裸露金属，对暴露在空气中的金属涂金属添加剂。金属添加剂的使用方法，遵照金属添加剂容器上的指导说明。
 - 4). 在进行砂纸抛光前，涂上表面底漆的部件必须完全干燥，对于干燥时间，遵守表面底漆容器上的指导说明。
 - 5). 用湿或干的砂纸（400 号）轻轻地抛光板面。
 - 6). 再次清洗部件。
 - 7). 部件上涂色漆。
 - 8). 不同的油漆需要不同的干燥方法，因此，遵照有关油漆容器上的指导说明。
 - 9). 当涂上漆层（快速干燥漆层）时，添加添加剂干燥和抛光涂层。
- 在使用三聚氰胺或丙烯酸涂层的情况，在干燥后可删去添加剂的抛光。
- 10). 对于漆层，须表面完全干燥后（约 2 个月）才可在涂层打蜡。
- 在更换外部部件或总成前，检查所有被覆盖或隐蔽的内表层的状况，如发现铁锈，进行以下步骤：

A). 使用正确的金属丝刷、铁锈还原粘剂或液体清除铁锈。该方法的使用，参照各种金属的指导说明。

B). 如需要，用清洁剂清洗，漂洗并干燥。

C). 在安装外部部件前，在其干净表层涂防锈剂。同时，在其内表层也涂防锈剂。

塑料部件加工可油漆的塑料部件为 ABS 塑料部件。

◆油漆

刚硬或坚硬的 ABS 塑料不需要底漆层。

就吸附性来讲，在坚硬的 ABS 塑料上能漆上普通的丙烯酸漆。

- 1). 用清洁溶剂来清洁每个部件以进行油漆处理。
- 2). 在部件表层涂上传统的丙烯酸色漆。
- 3). 对于需要的干燥时间，遵照油漆指导说明。（正常的干燥温度范围为 60-70 摄氏度）。

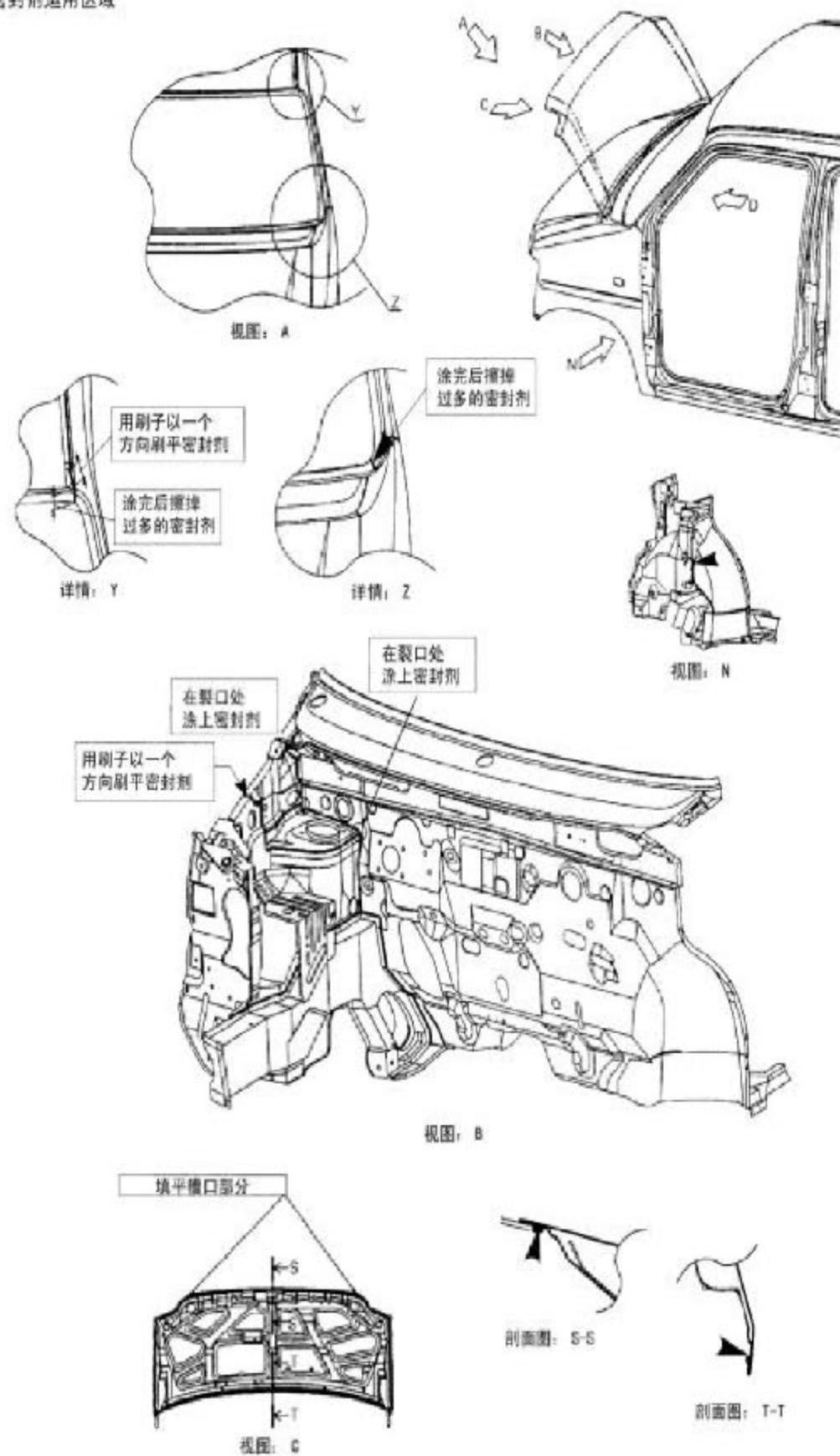
◆参考

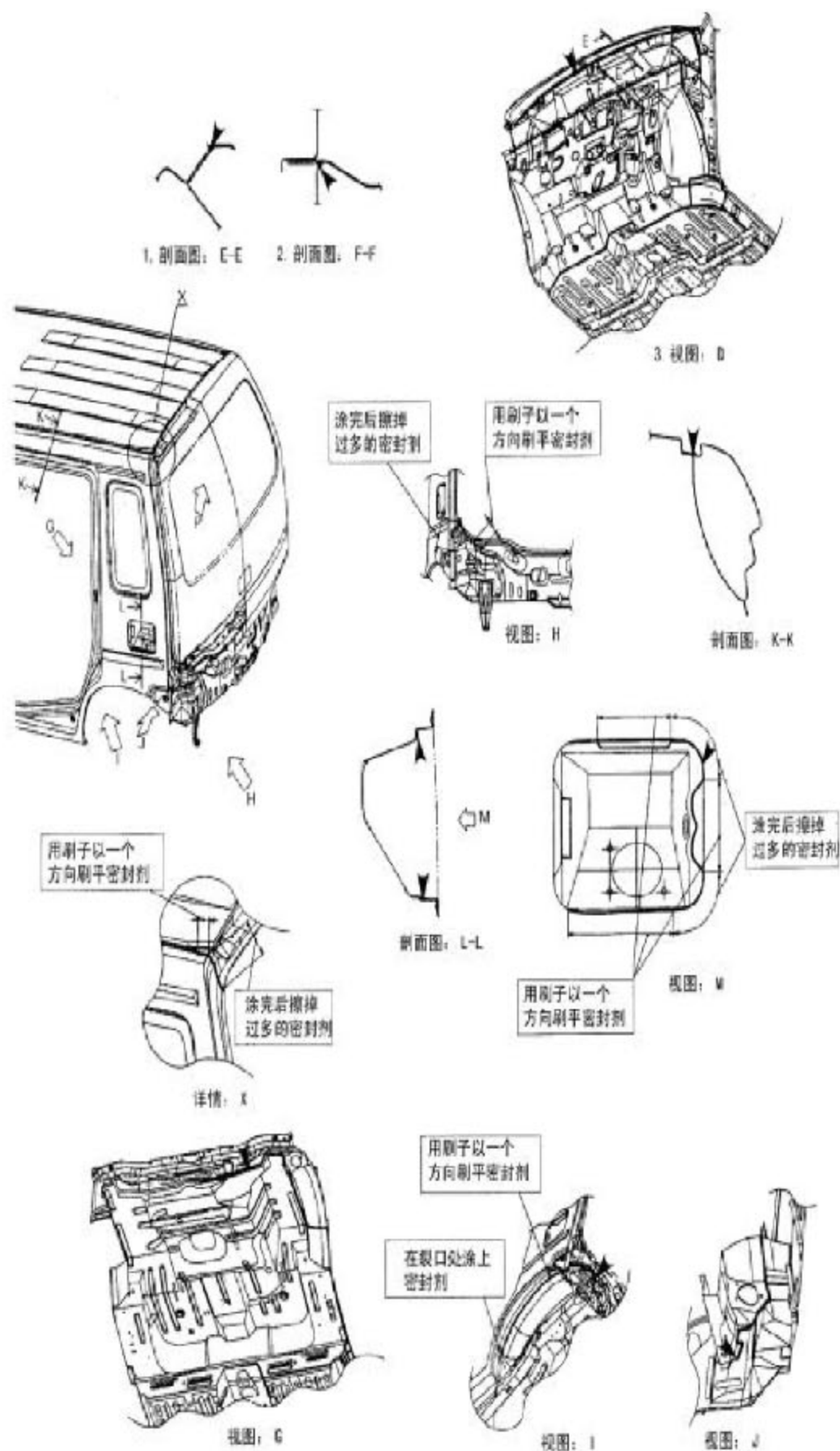
塑料部件不仅采用的是 ABS（丙烯晴，丁二烯，苯乙烯）还采用聚丙烯，乙烯基，或相类似的塑料。识别 ABS 塑料的燃烧测试方法如下：

- 1). 从部件隐蔽的后部用锋利的小刀切下一塑料长条。
- 2). 用钳子夹住小条并放置于火上。
- 3). 小心观察燃烧塑料的状态。
- 4). 当与临时停留在空气的残余物燃烧时，ABS 塑料很容易出现可区分的黑烟。
- 5). 当燃烧时，聚丙烯不容易出现可区别的黑烟。

18.密封剂运用区域

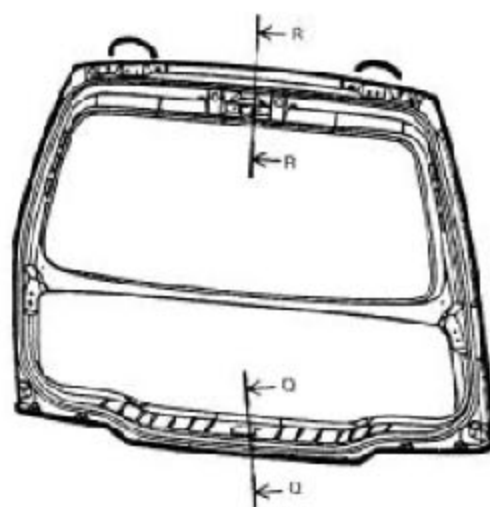
▼ 密封剂运用区域





后门

▼: 密封剂运用区域



视图: P



剖面图: R-R

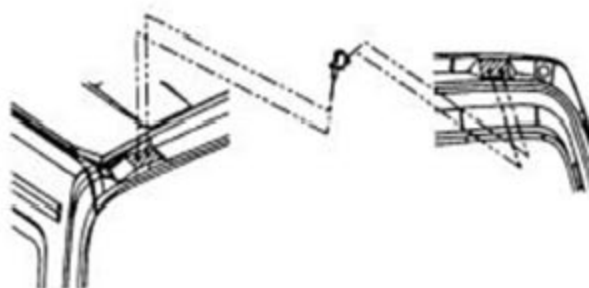


剖面图: Q-Q

//// : 在阴影区涂密封剂

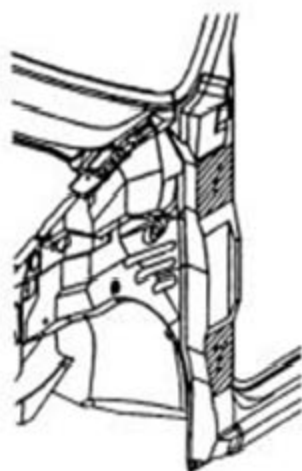


前发动机罩盖板



顶棚

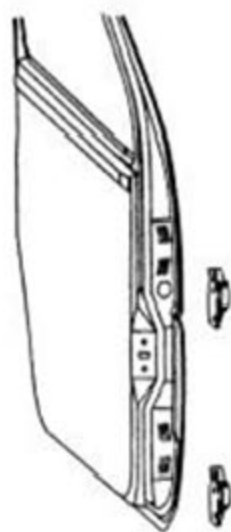
前门



车顶上板：前立柱



中立柱



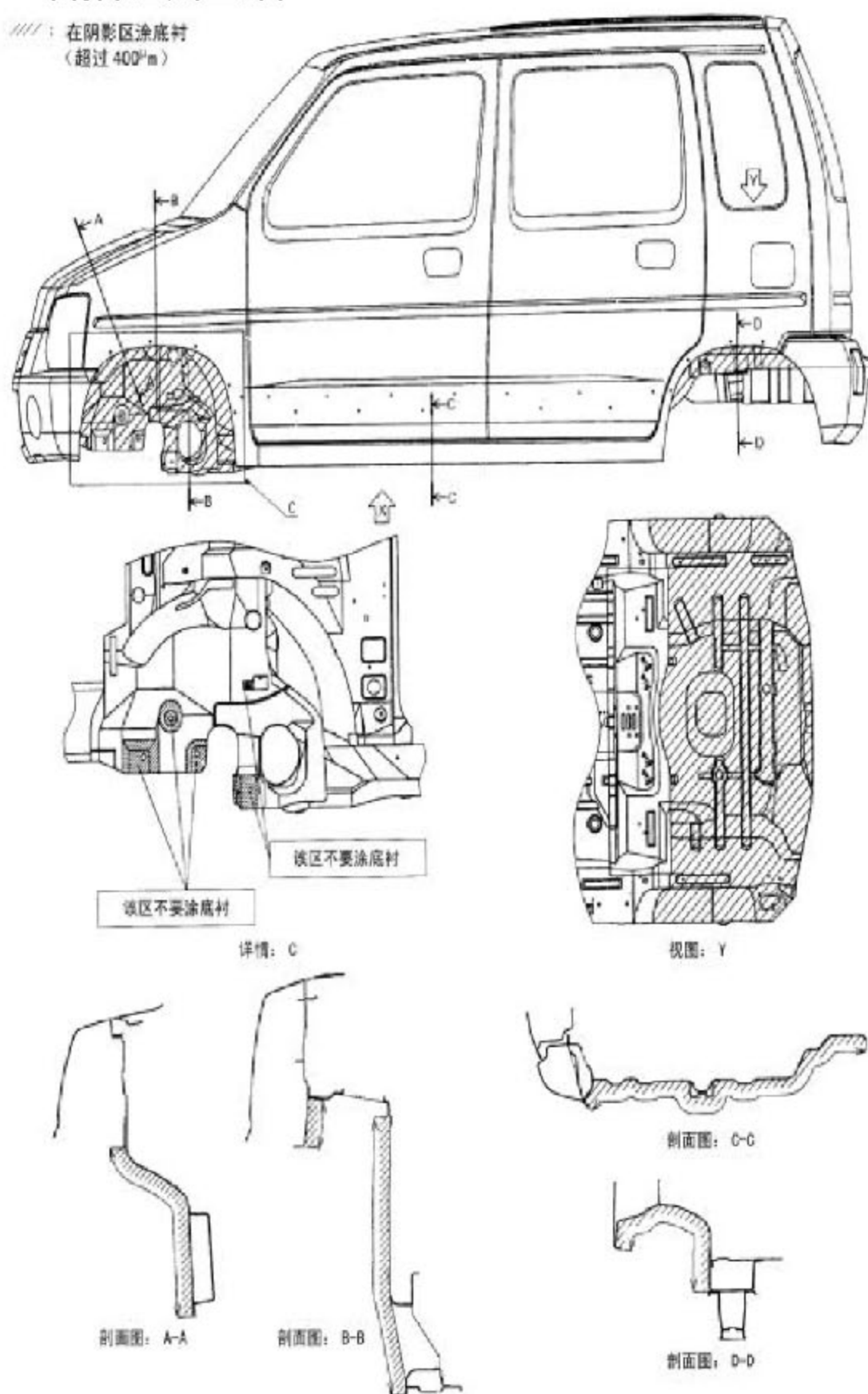
前门



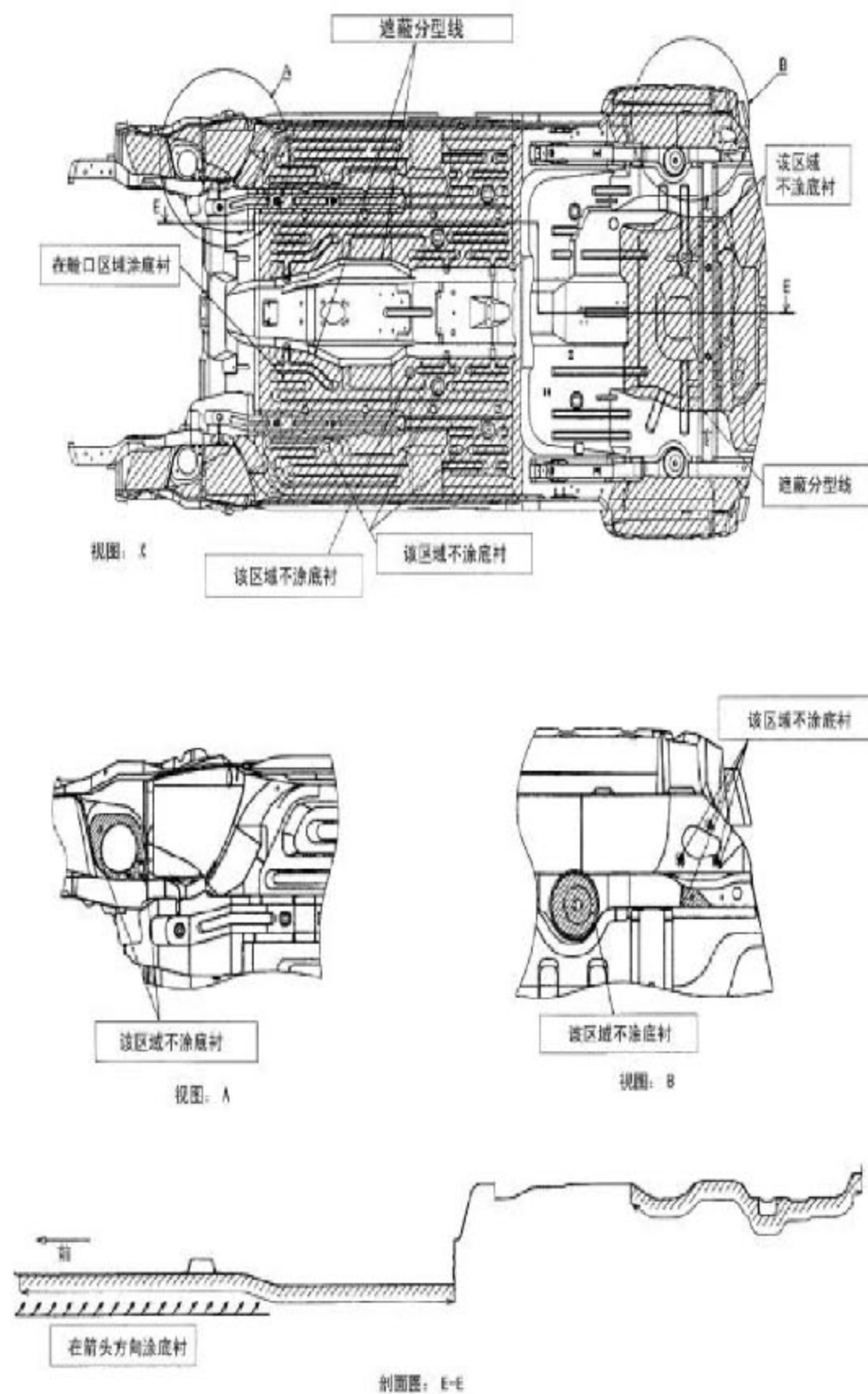
后门

19.底衬运用区域

//// : 在阴影区涂底衬
(超过 400 μ m)



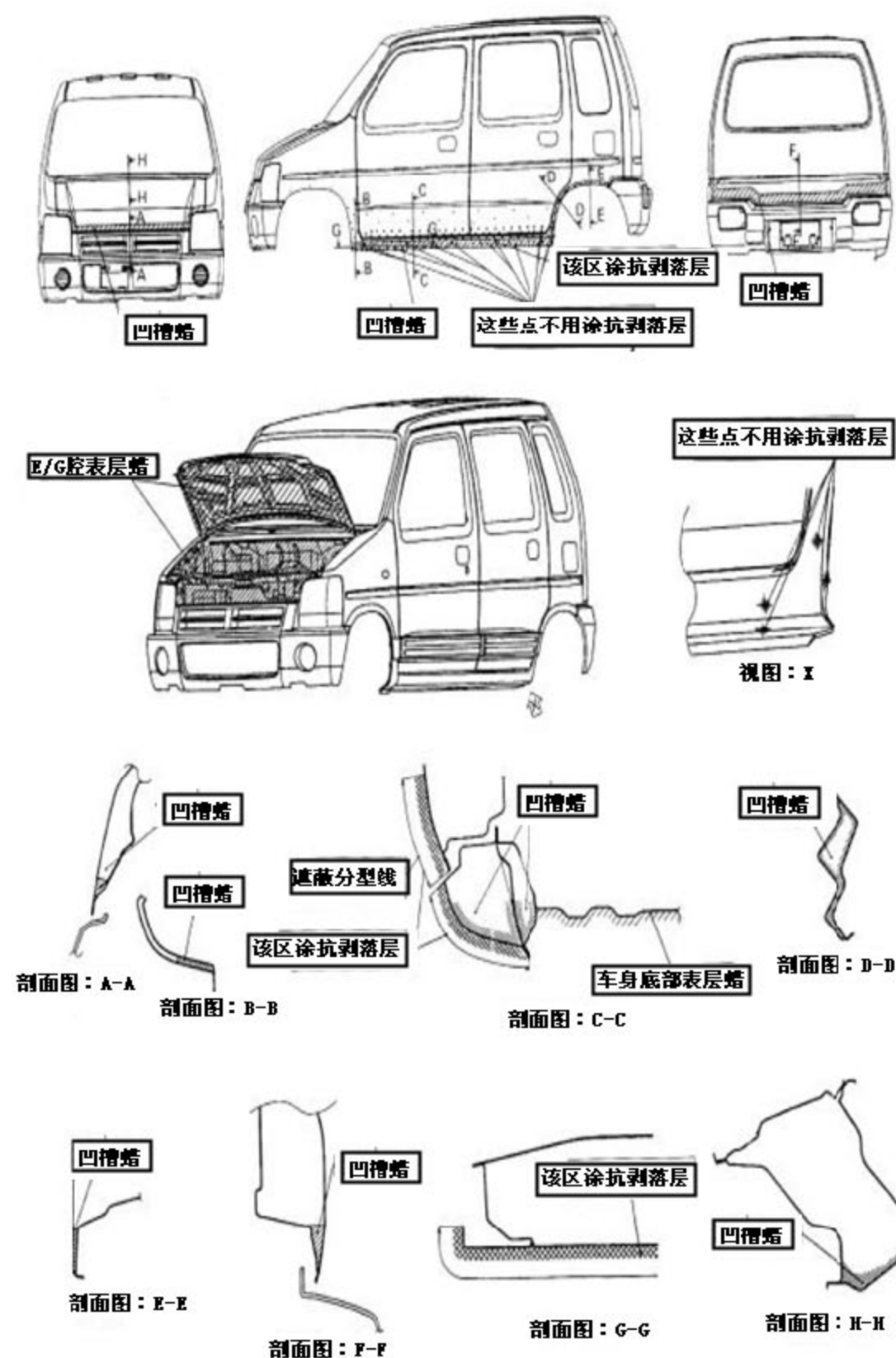
WAGON 模型



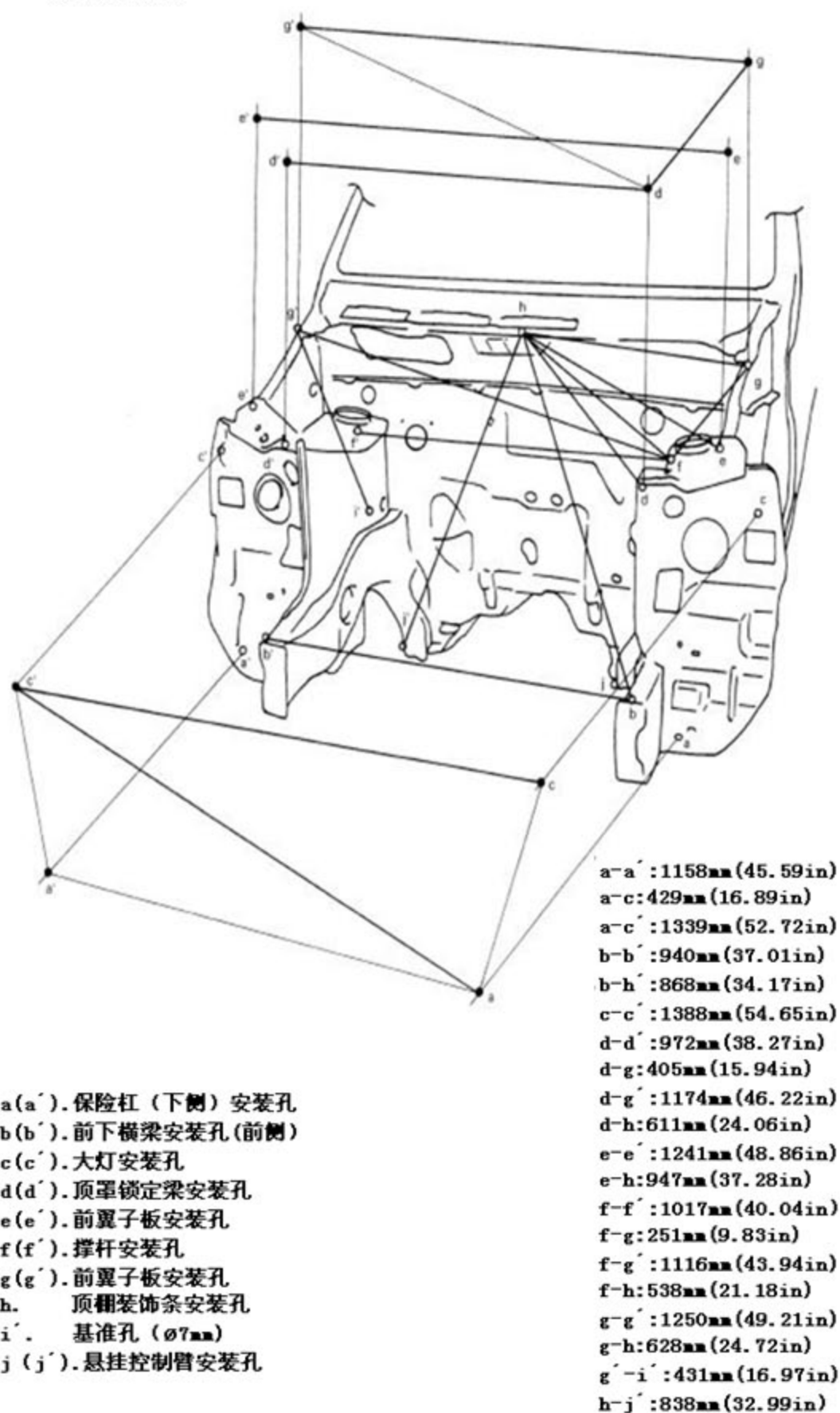
20. 防锈剂和抗剥落强度运用区域

图抗剥落层

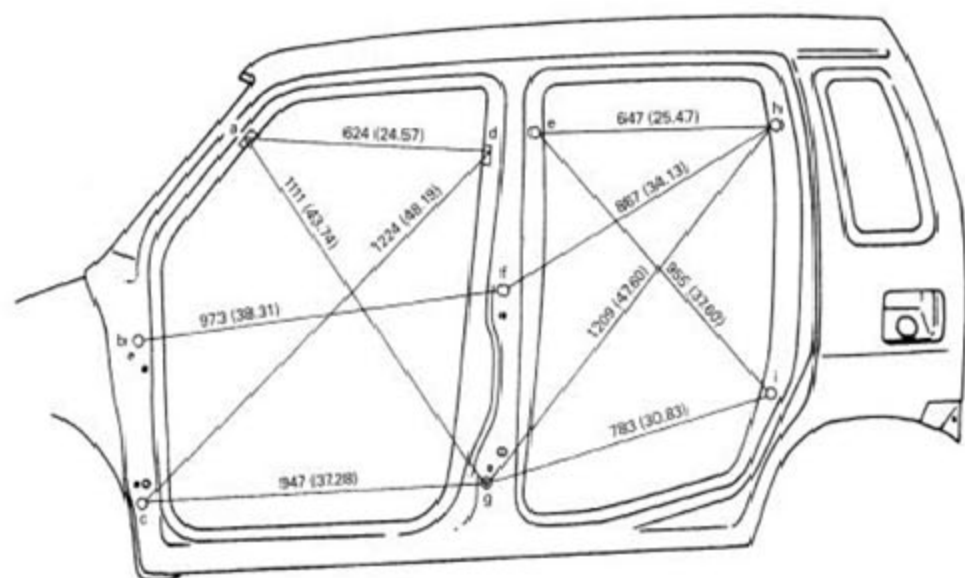
涂防锈蜡



21. 车身规格

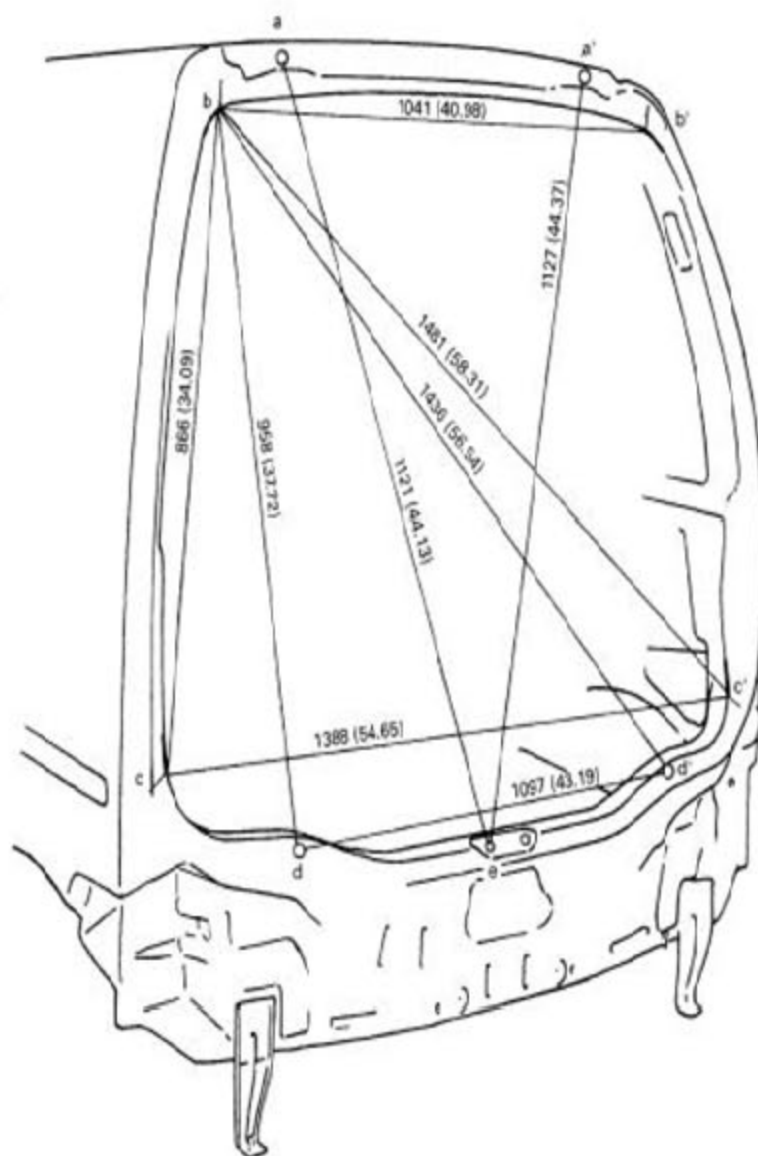


mm(in.)



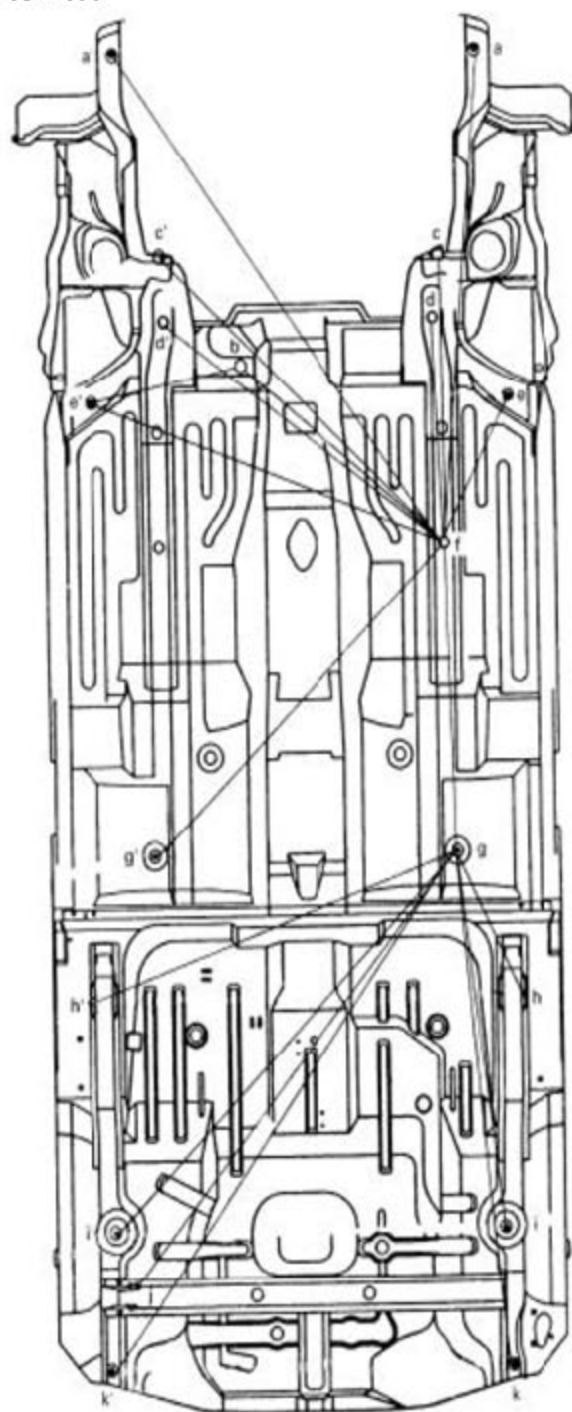
- a. 切口
- b. 前门上铰链螺母
- c. 前门下铰链螺母
- d. 切口
- e. 基准孔($\Phi 7\text{mm}$)
- f. 后门上铰链螺母
- g. 后门下铰链螺母
- h. 基准孔($\Phi 7\text{mm}$)
- i. 基准孔($\Phi 7\text{mm}$)

mm (in.)



- a, a' : 背门铰链安装孔
 b, b' : 车身侧外平板端
 c, c' : 车身侧外平板端
 d, d' : 后保险杠安装孔
 e : 锁环左侧安装孔

22. 车身底部规格



- a. 前下横梁安装孔
- b. 发动机支架安装孔
- c. 悬挂臂安装孔
- d. 基准孔
- e. $\Phi 27.8\text{mm}$ 孔
- f. $\Phi 10.0\text{mm}$ 孔
- g. $\Phi 30.0\text{mm}$ 孔
- h. 托叉臂安装孔
- i. 后减振器安装孔
- j. 侧杆安装孔
- k. $\Phi 16.0\text{mm}$ 孔

- a-f: 1157mm (45.55 in.)
- a'-f: 1434mm (56.46 in.)
- b-e': 528mm (20.79 in.)
- b-f: 756mm (29.76 in.)
- c-f: 680mm (26.77 in.)
- c'-f: 998mm (39.29 in.)
- d-f: 528mm (20.79 in.)
- d'-f: 903mm (35.55 in.)
- e-f: 382mm (15.04 in.)
- e'-f: 987mm (38.86 in.)
- f-g: 720mm (28.35 in.)
- f-g': 1059mm (41.69 in.)
- g-h: 378mm (14.88 in.)
- g-h': 1031mm (40.59 in.)
- g-i: 914mm (35.98 in.)
- g-i': 1288mm (50.71 in.)
- g-j: 1345mm (52.95 in.)
- g-k: 1549mm (60.98 in.)
- g-k': 2069mm (81.46 in.)

mm (in.)

