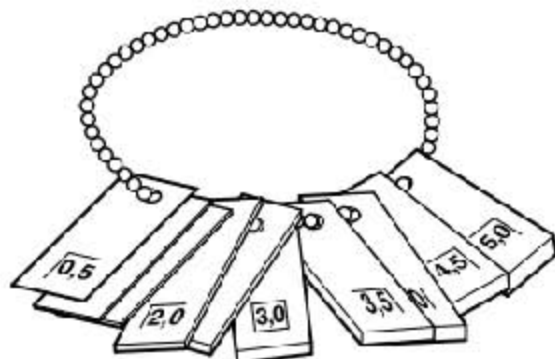


18. 车身间隙尺寸

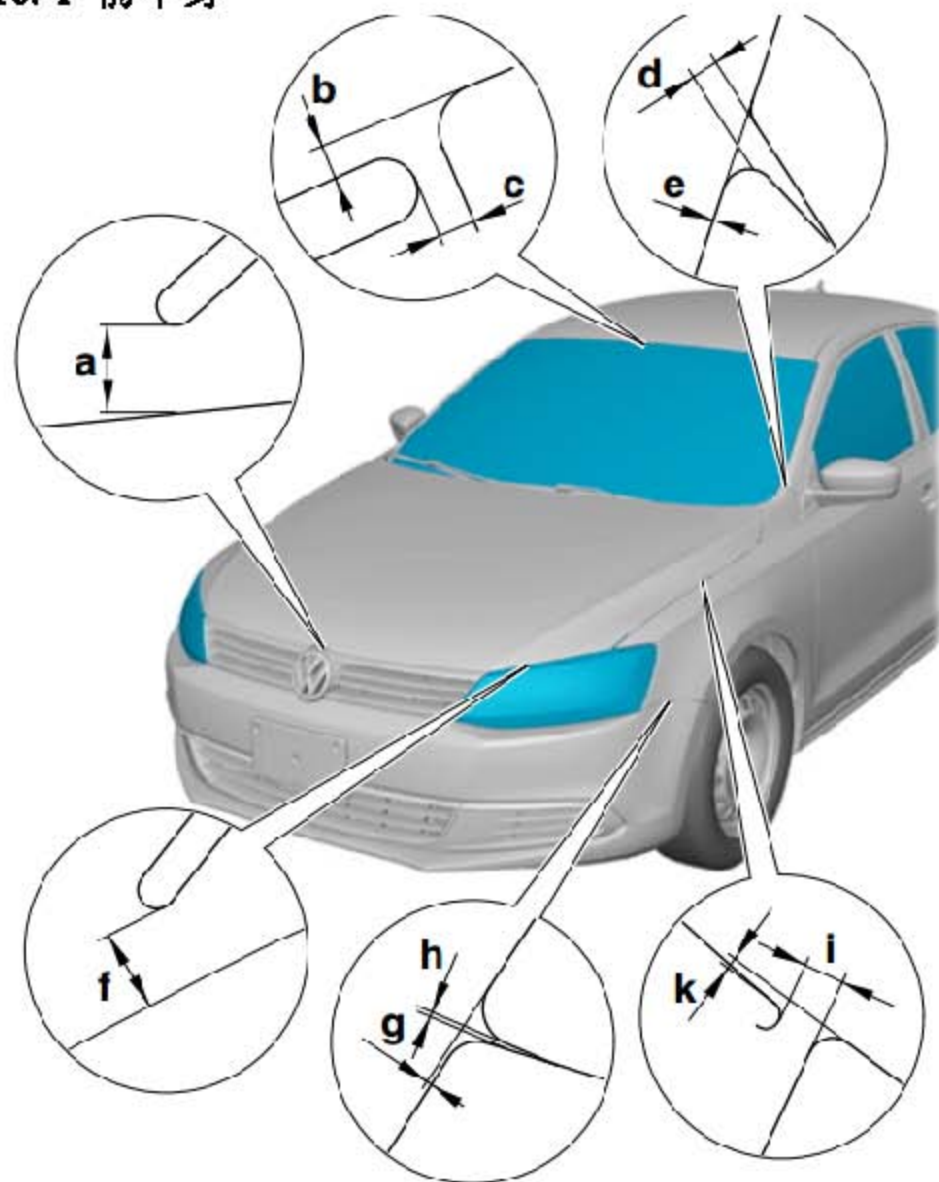
提示

- ◆ 用调节规调节或检测间隙尺寸。
- ◆ 间隙尺寸的单位一直是 mm。



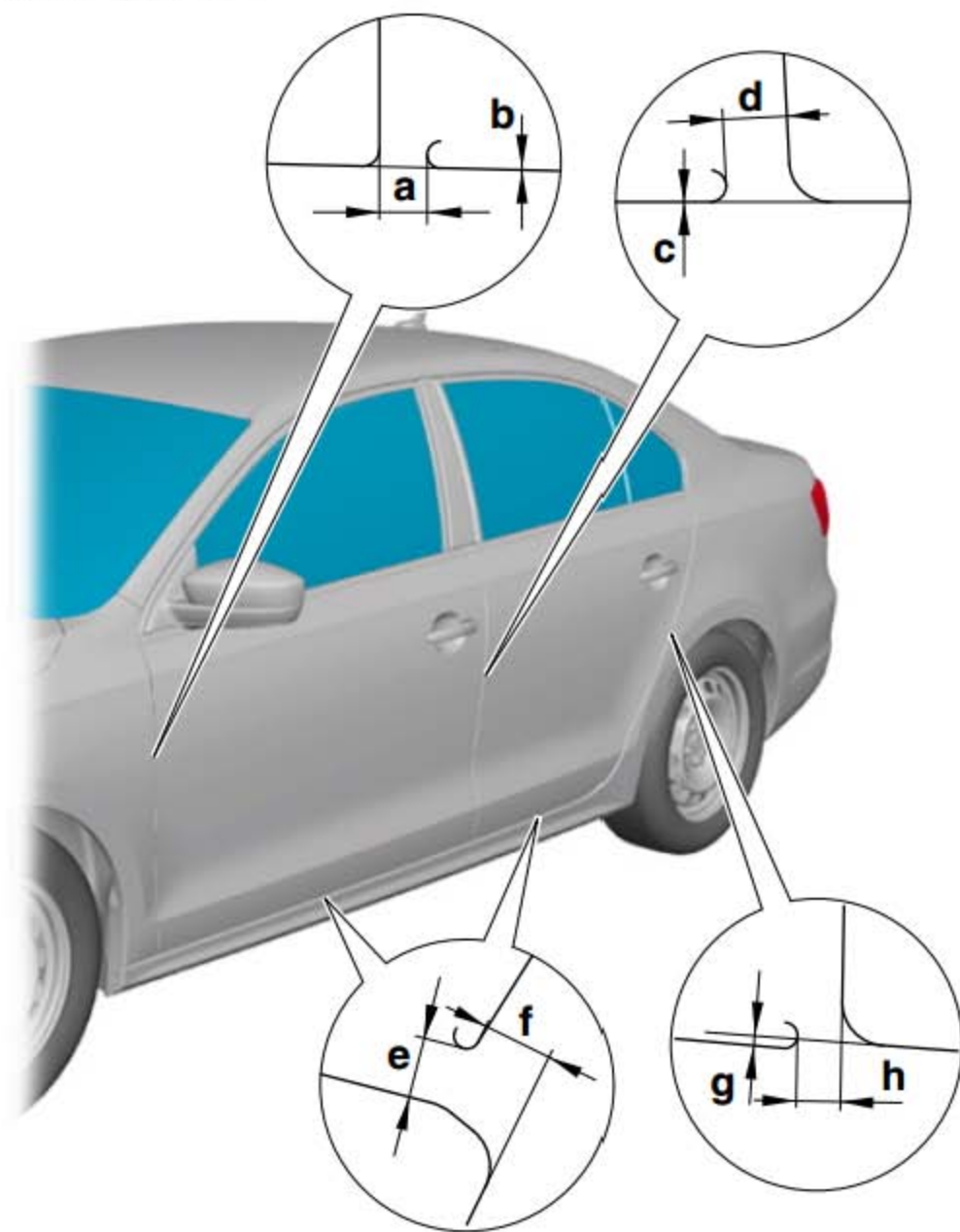
LAUNCH

18.1 前车身



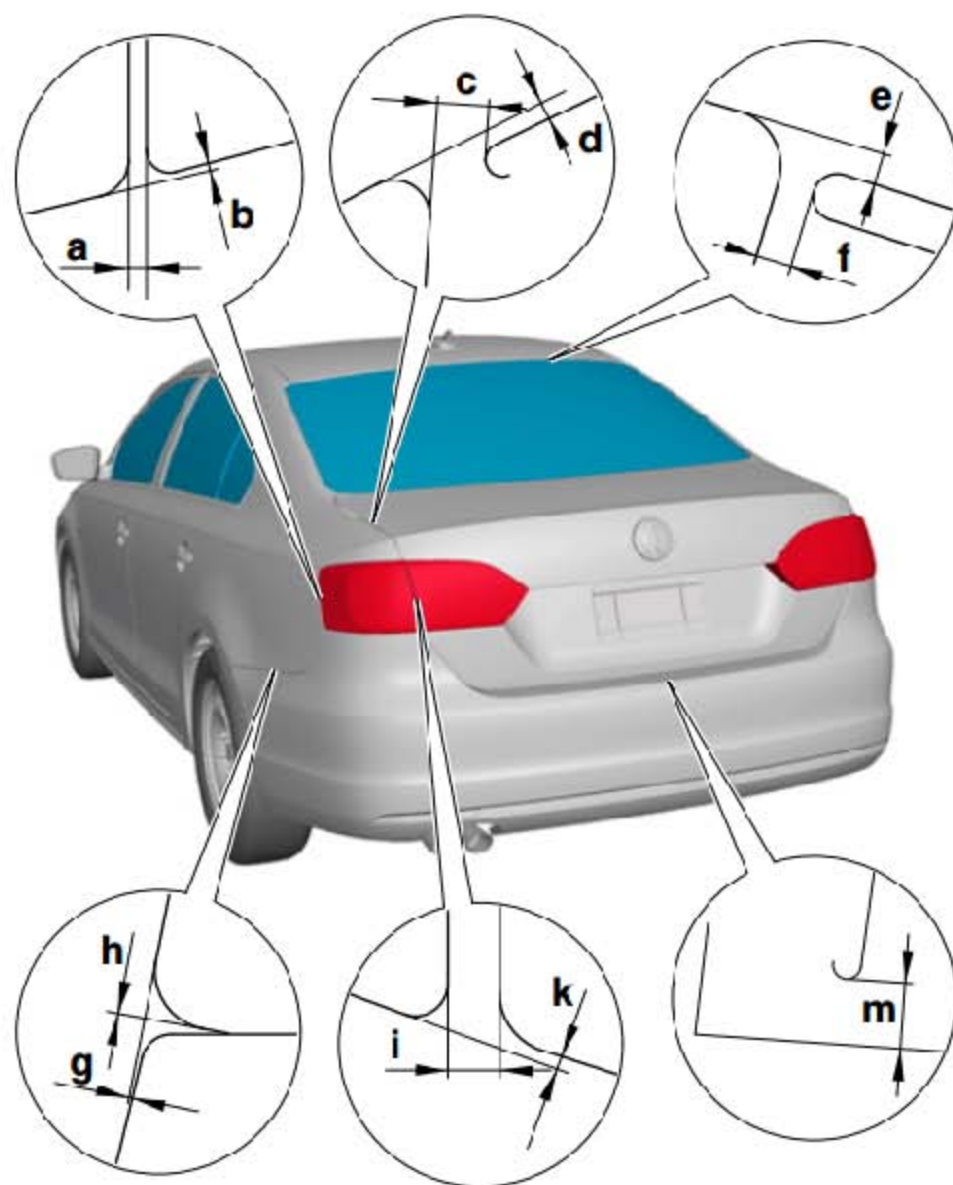
- a). $5.0 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- b). $1.9 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- c). $2.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- d). $2.0 \text{ mm} \pm 1.0 \text{ mm}$
- e). $0.0 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- f). $4.9 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- g). $-0.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- h). $0.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- i). $3.2 \text{ mm} \pm 1.5 \text{ mm}$
- k). $-0.5 \dots -1.6 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$

18.2 中部车身



- a). $3.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- b). $0.0 \text{ mm} \pm 0.8 \text{ mm}$
- c). $0.0 \text{ mm} \pm 1.0 \text{ mm}$
- d). $4.2 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- e). $4.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- f). $-5.1 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- g). $0.8 \text{ mm} + 1.0 \text{ mm}$
- h). $3.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$

18.3 后车身



- a). $1.0 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- b). $-0.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- c). $3.7 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- d). $0.0 \dots 0.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- e). $-2.0 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- f). $2.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- g). $0.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- h). $0.0 \text{ mm} + 0.5 \text{ mm}$
- i). $3.5 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$
- k). $-0.8 \text{ mm} + 0.5 \text{ mm}$
- m). $5.0 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$

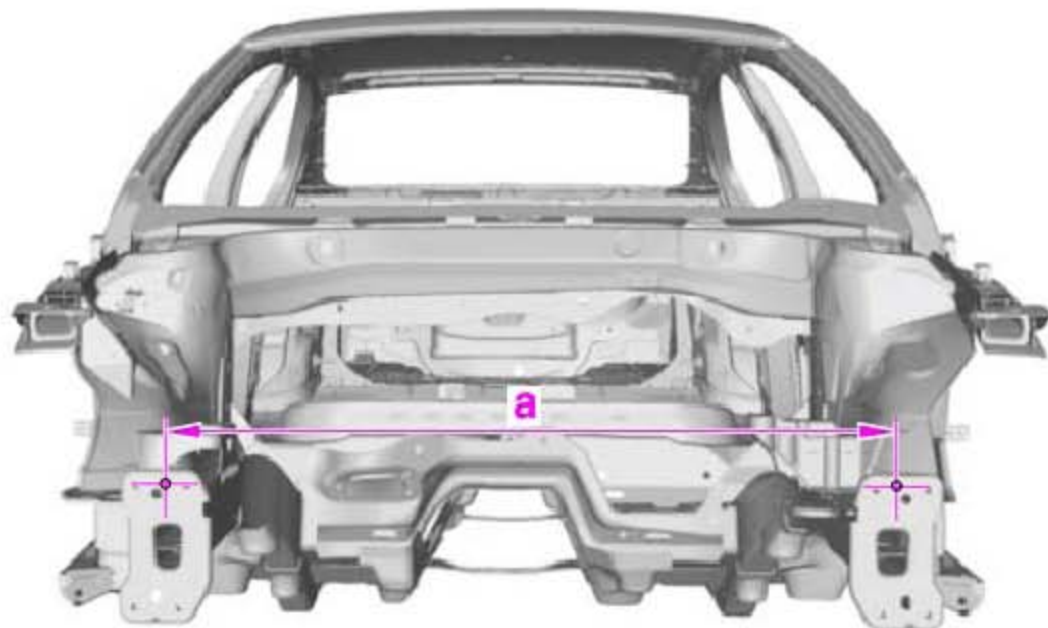
19. 车身尺寸

提示

- ◆ 这些车身尺寸只用于检测。以车身校正套件和龙门式测量机补充件的测量结果为准。
- ◆ 在测量之前，必须拆下螺栓、塞子、饰板和加装件。
- ◆ 用伸缩性量规测量车身尺寸。

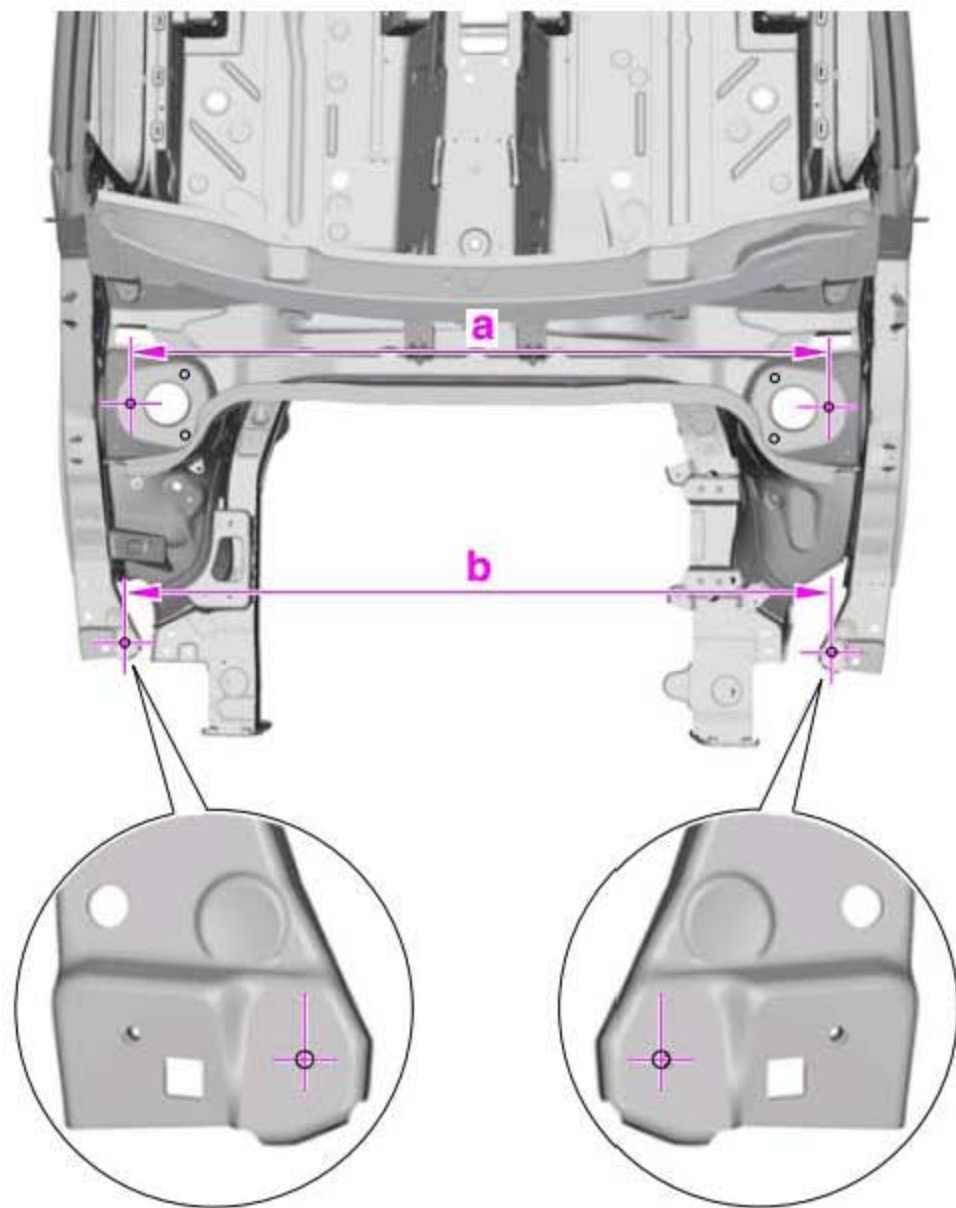
19.1 前车身

尺寸(下图 a 所示)= 964 mm \pm 2.0mm



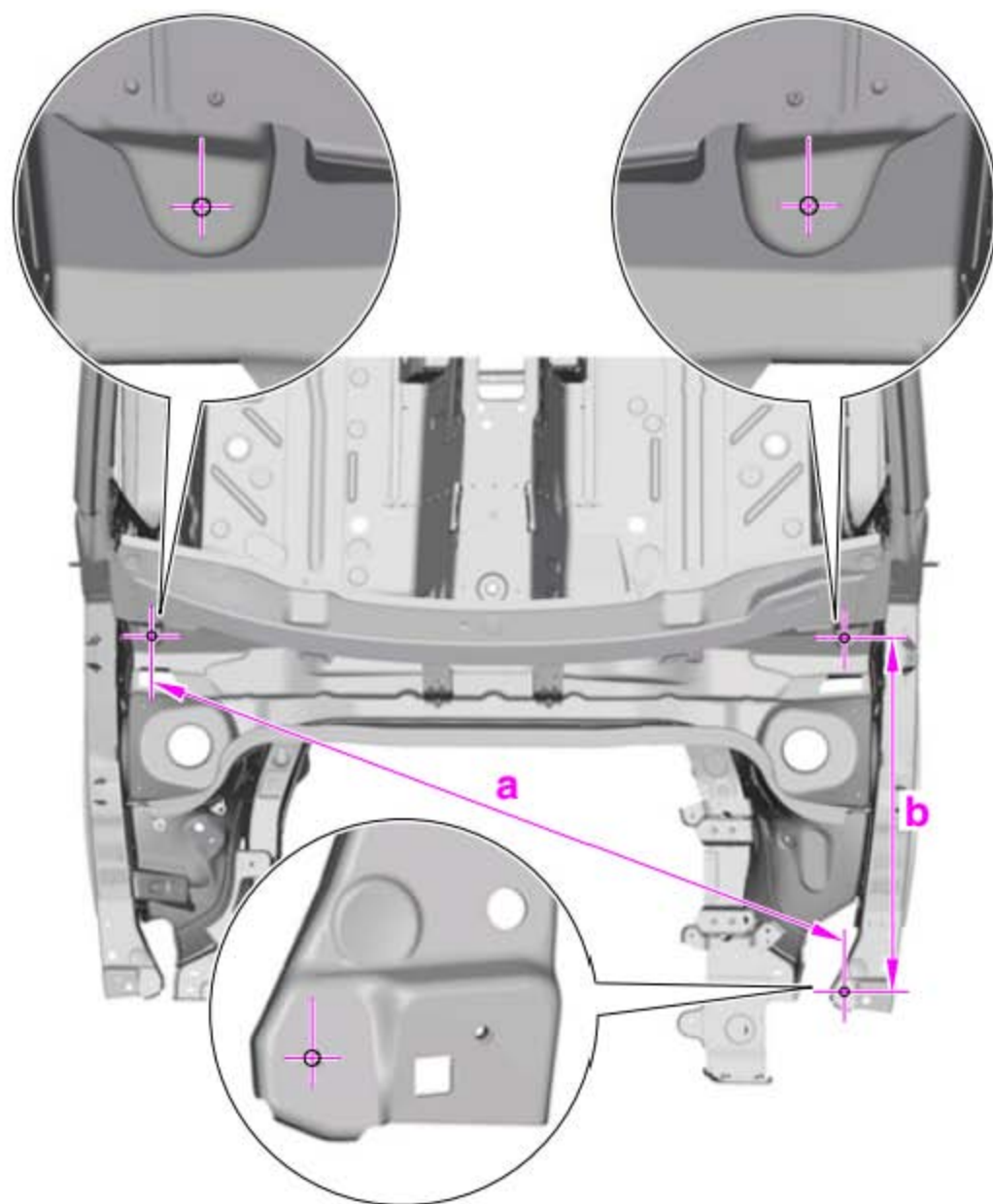
尺寸(下图 a 所示)= 1255 mm \pm 2.0mm

尺寸(下图 b 所示)= 1283 mm \pm 2.0mm



尺寸(下图 a 所示)= 1431 mm \pm 2.0mm

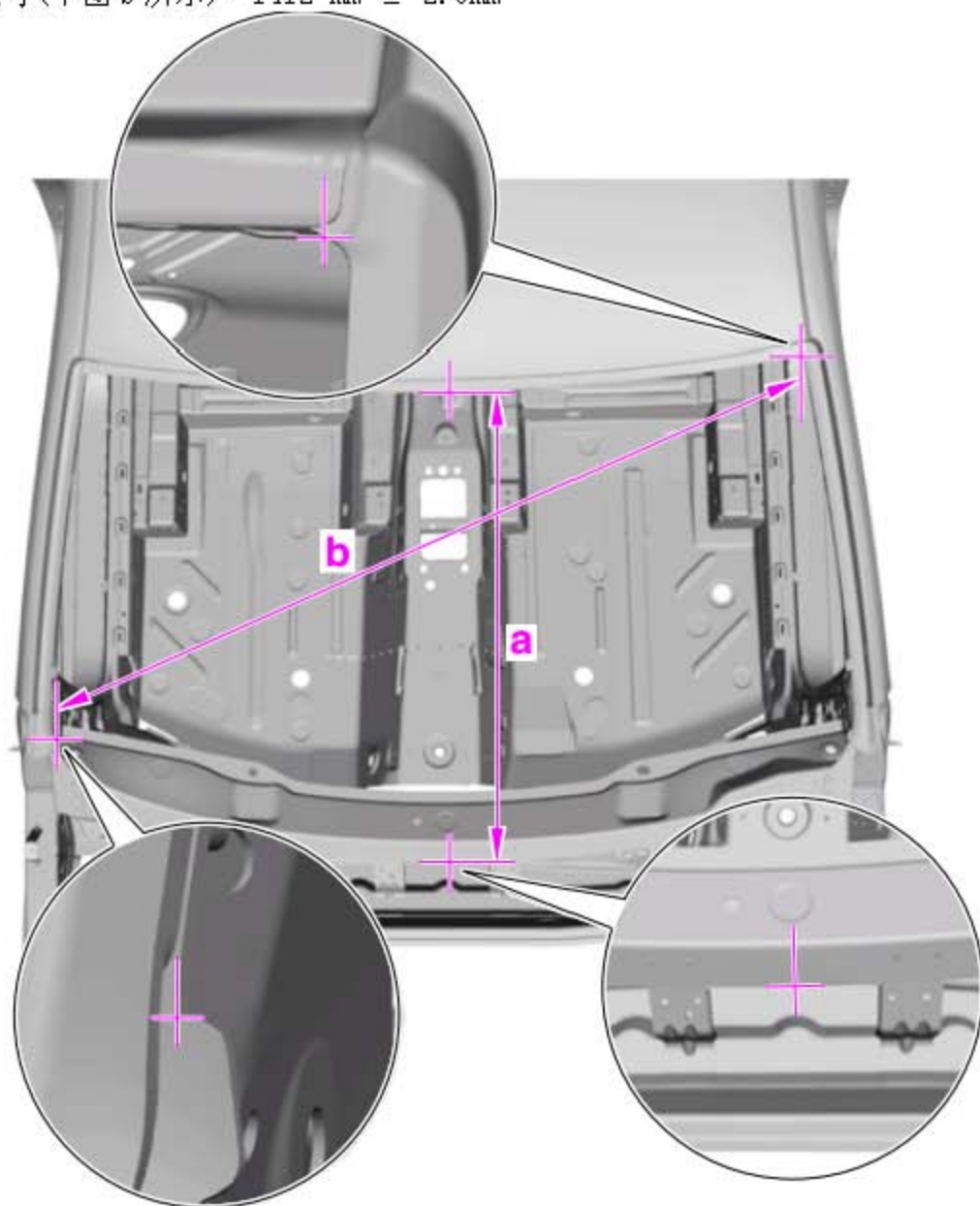
尺寸(下图 b 所示)= 652 mm \pm 2.0mm



19.2 中部车身

尺寸(下图 a 所示)= 837 mm \pm 2.0mm

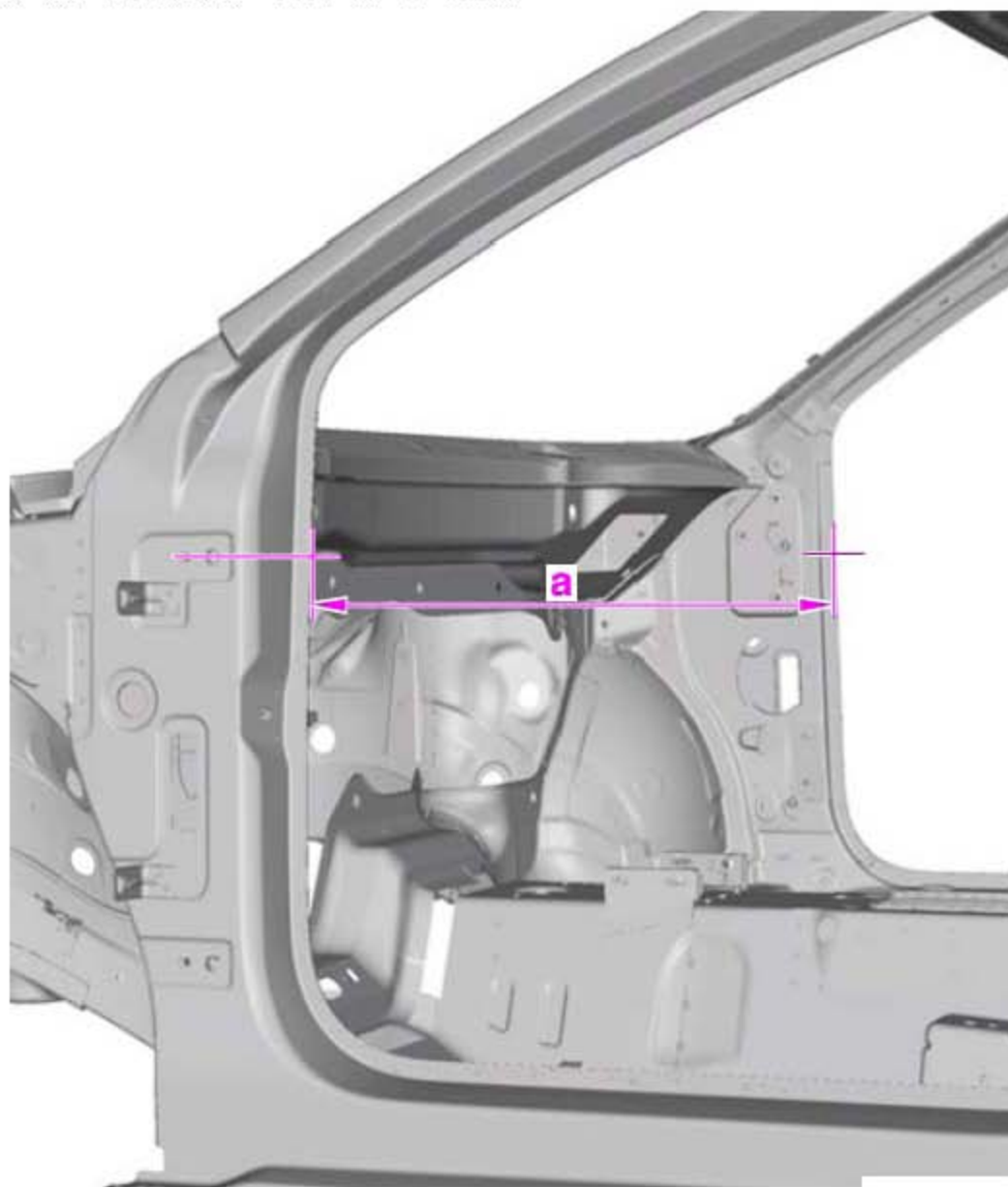
尺寸(下图 b 所示)= 1412 mm \pm 2.0mm



提示

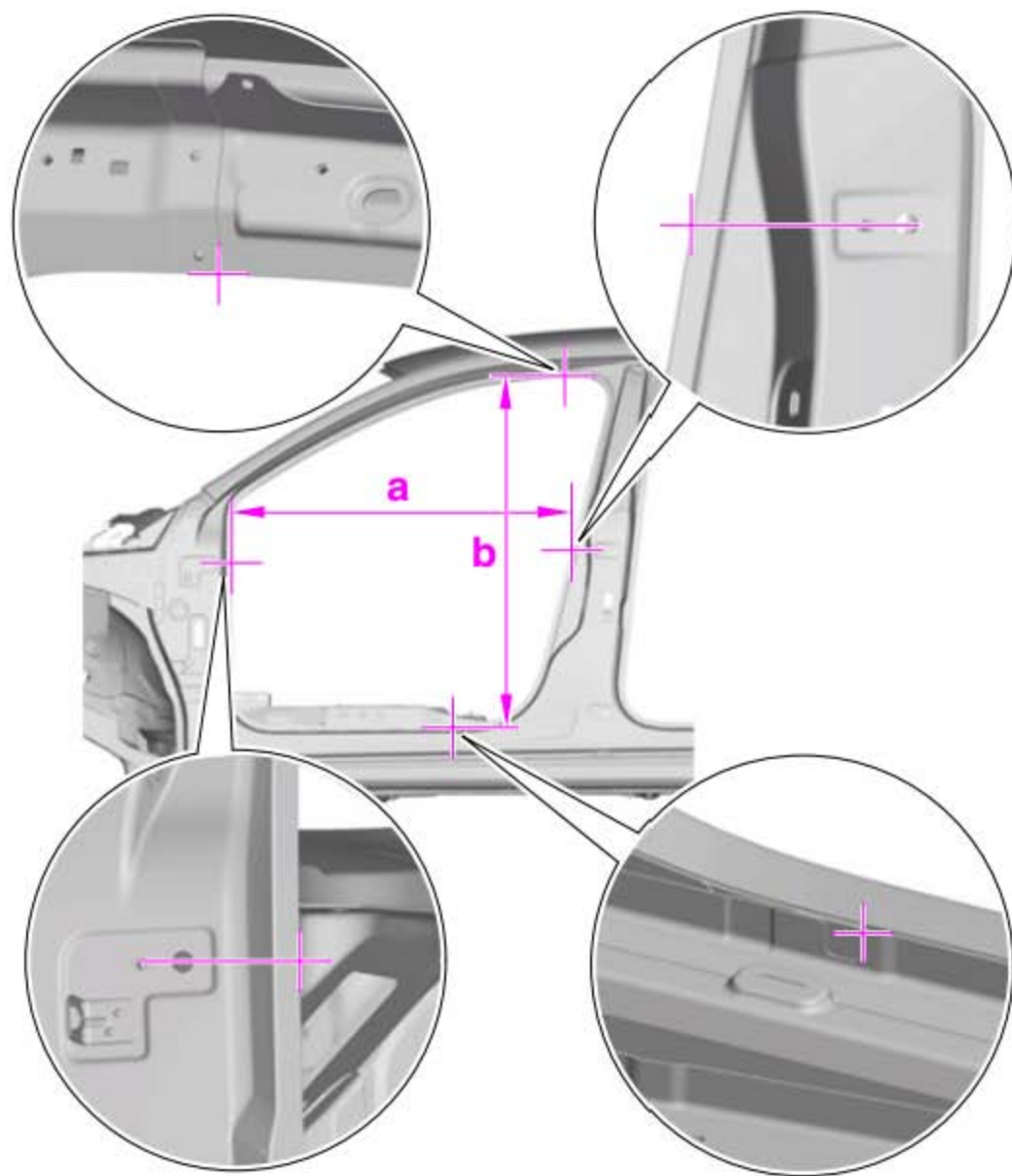
在车身法兰内侧测量。

尺寸(下图 a 所示)= 1417 mm \pm 2.0mm



尺寸(下图 a 所示)= 915 mm \pm 2.0mm

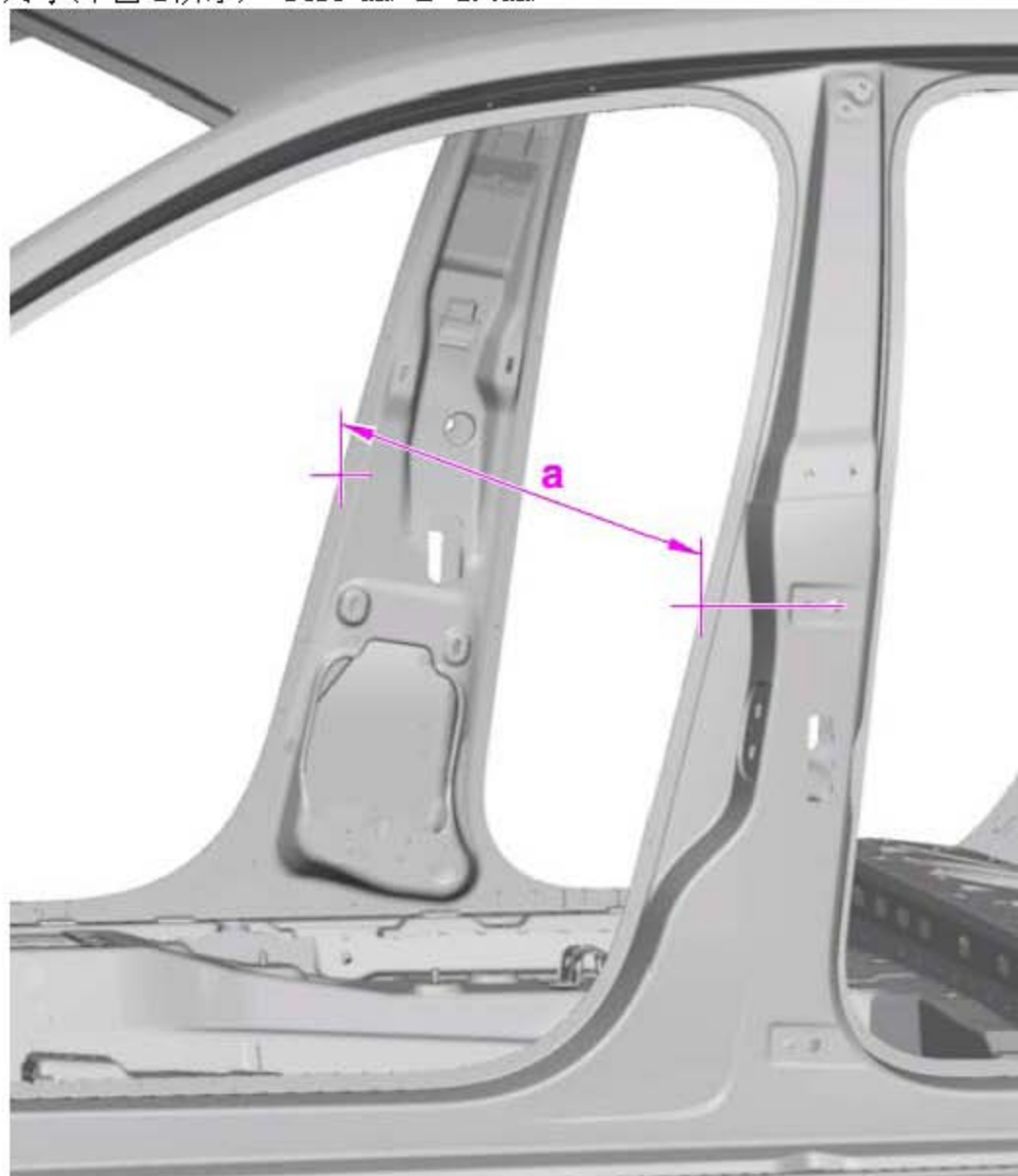
尺寸(下图 b 所示)= 982 mm \pm 2.0mm



提示

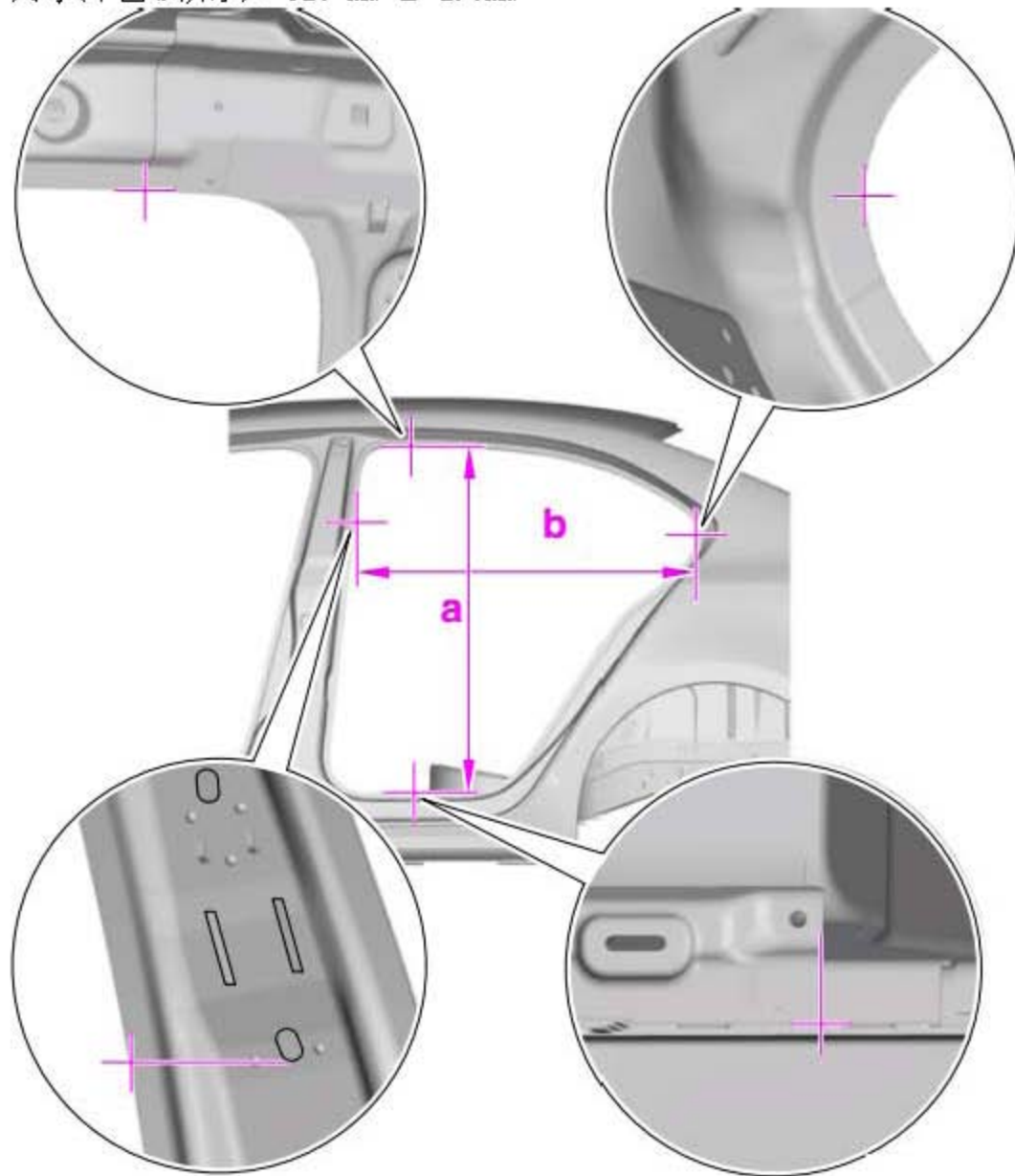
在车身法兰内侧测量。

尺寸(下图 a 所示)= 1418 mm ± 2.0mm



尺寸(下图 a 所示)= 959 mm \pm 2.0mm

尺寸(下图 b 所示)= 926 mm \pm 2.0mm



提示

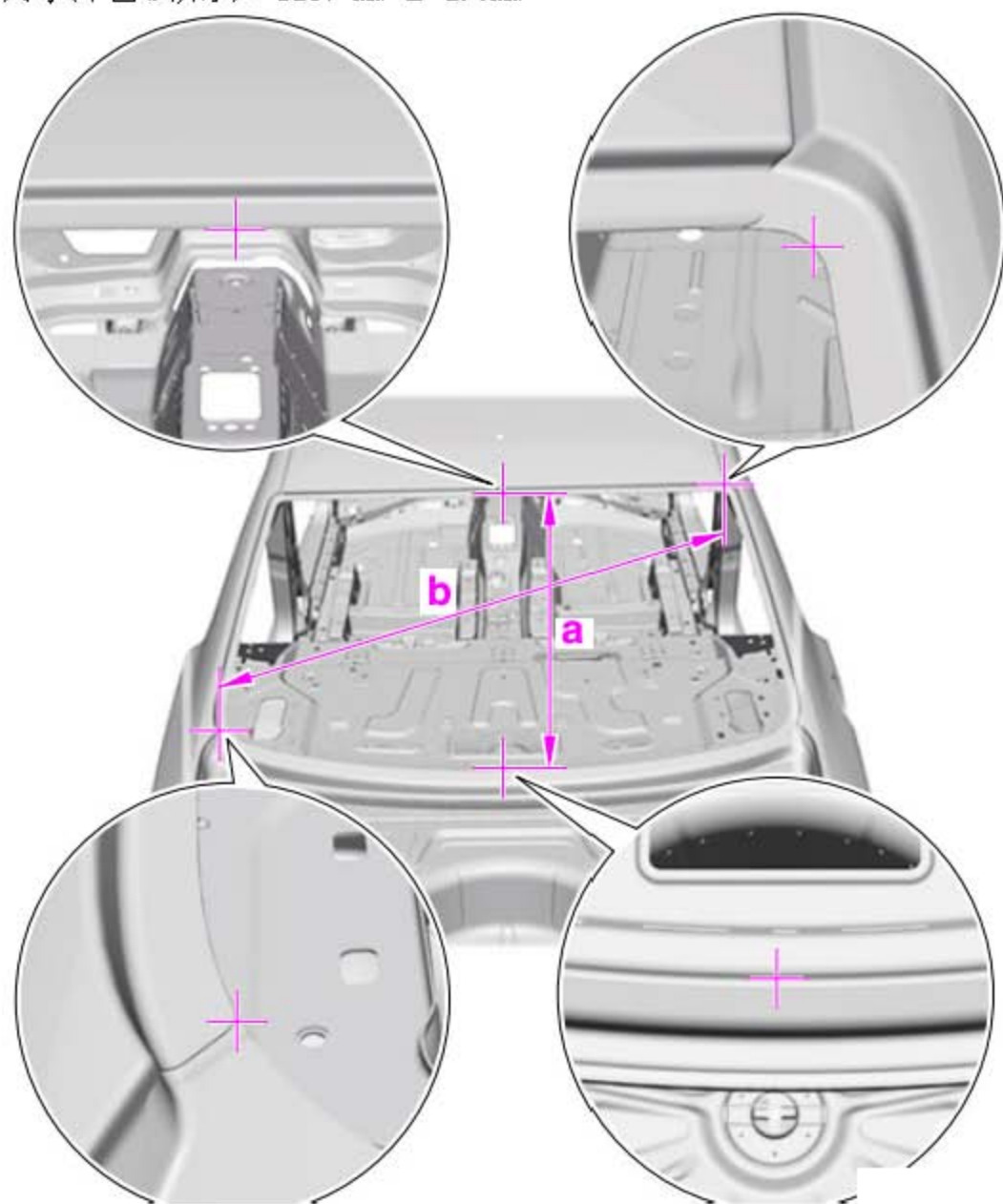
在车身法兰内侧测量。

尺寸(下图 a 所示)= 1426 mm \pm 2.0mm



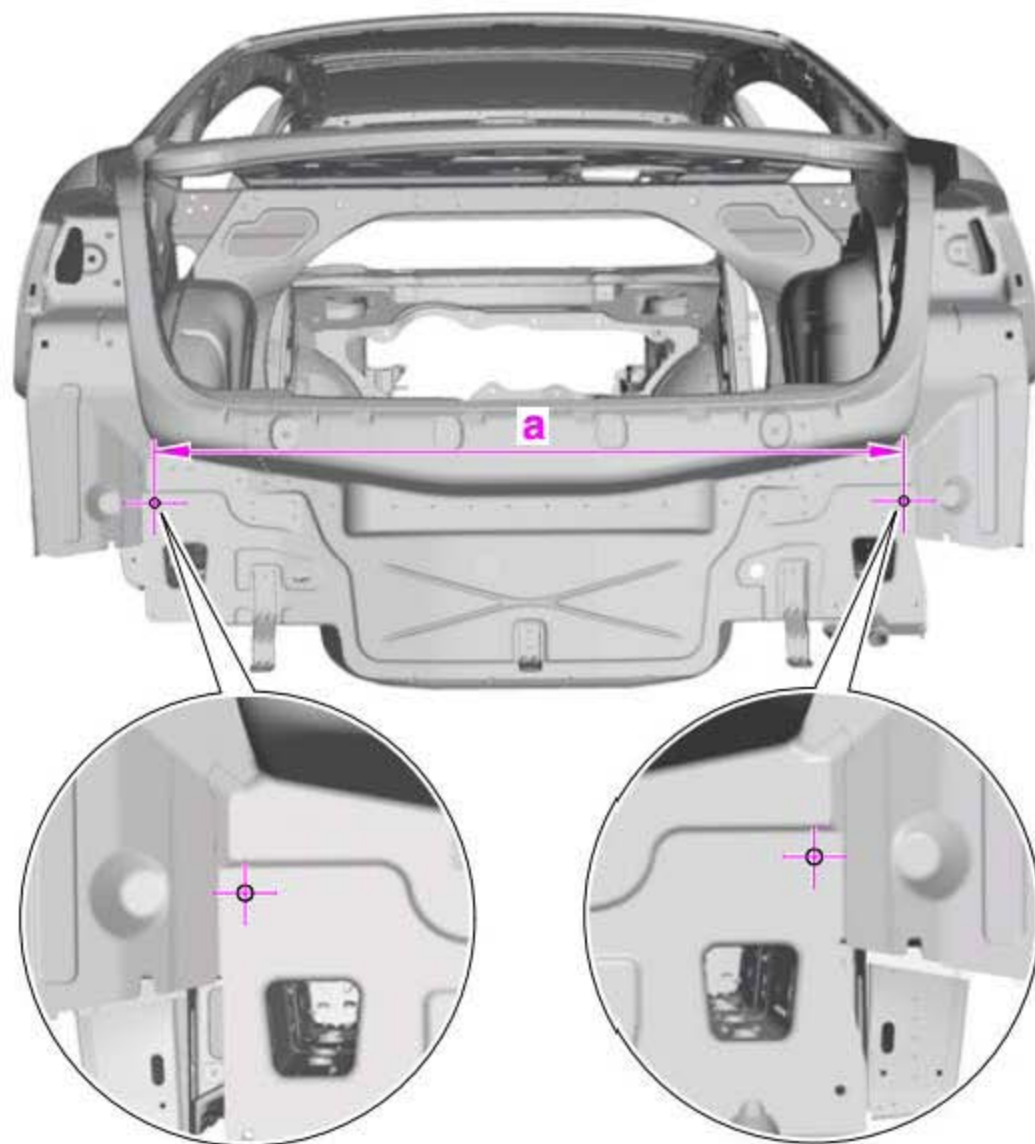
尺寸(下图 a 所示)= 730 mm \pm 2.0mm

尺寸(下图 b 所示)= 1287 mm \pm 2.0mm



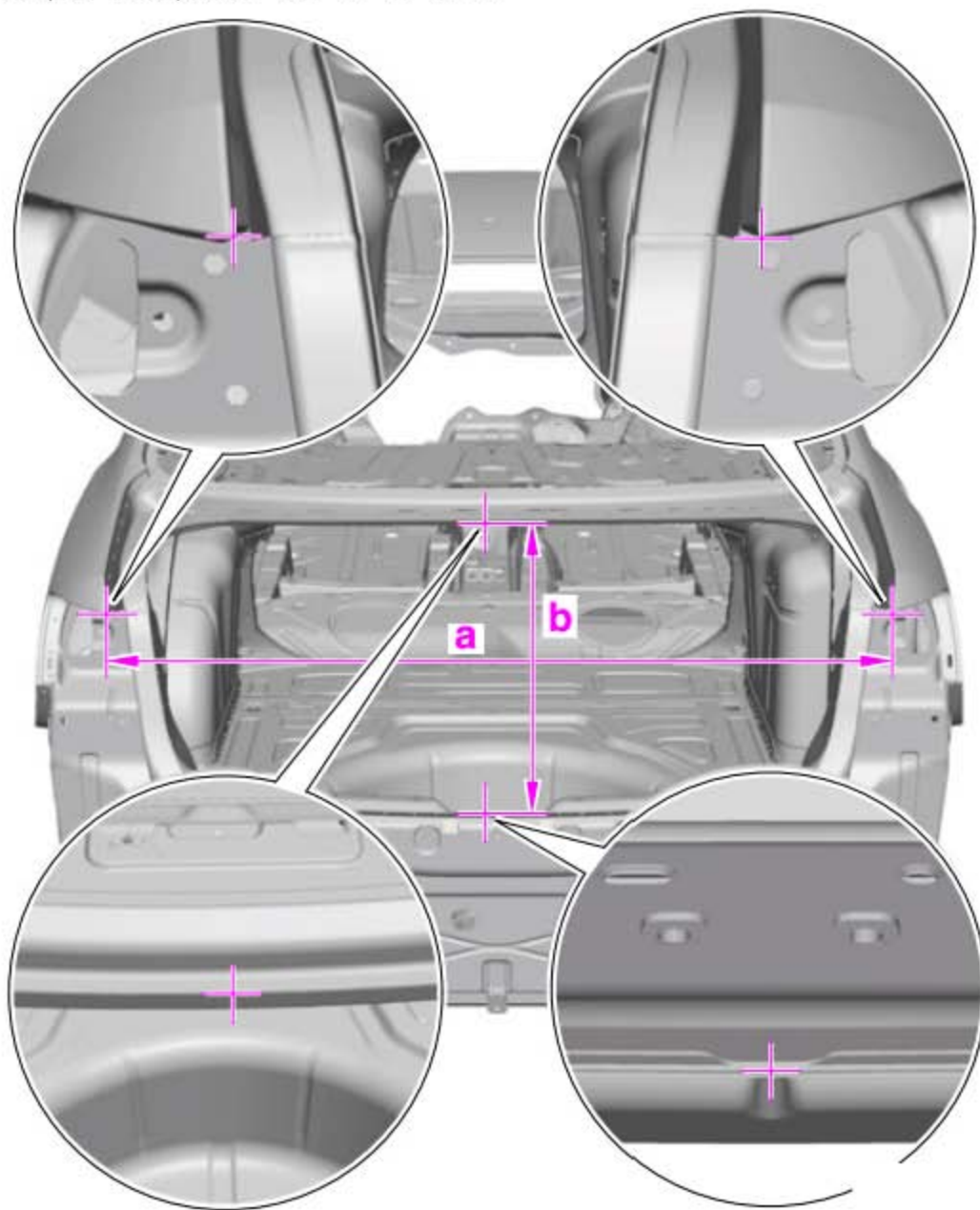
19.3 后车身

尺寸(下图 a 所示)= 1073 mm \pm 2.0mm



尺寸(下图 a 所示)= 1190 mm \pm 2.0mm

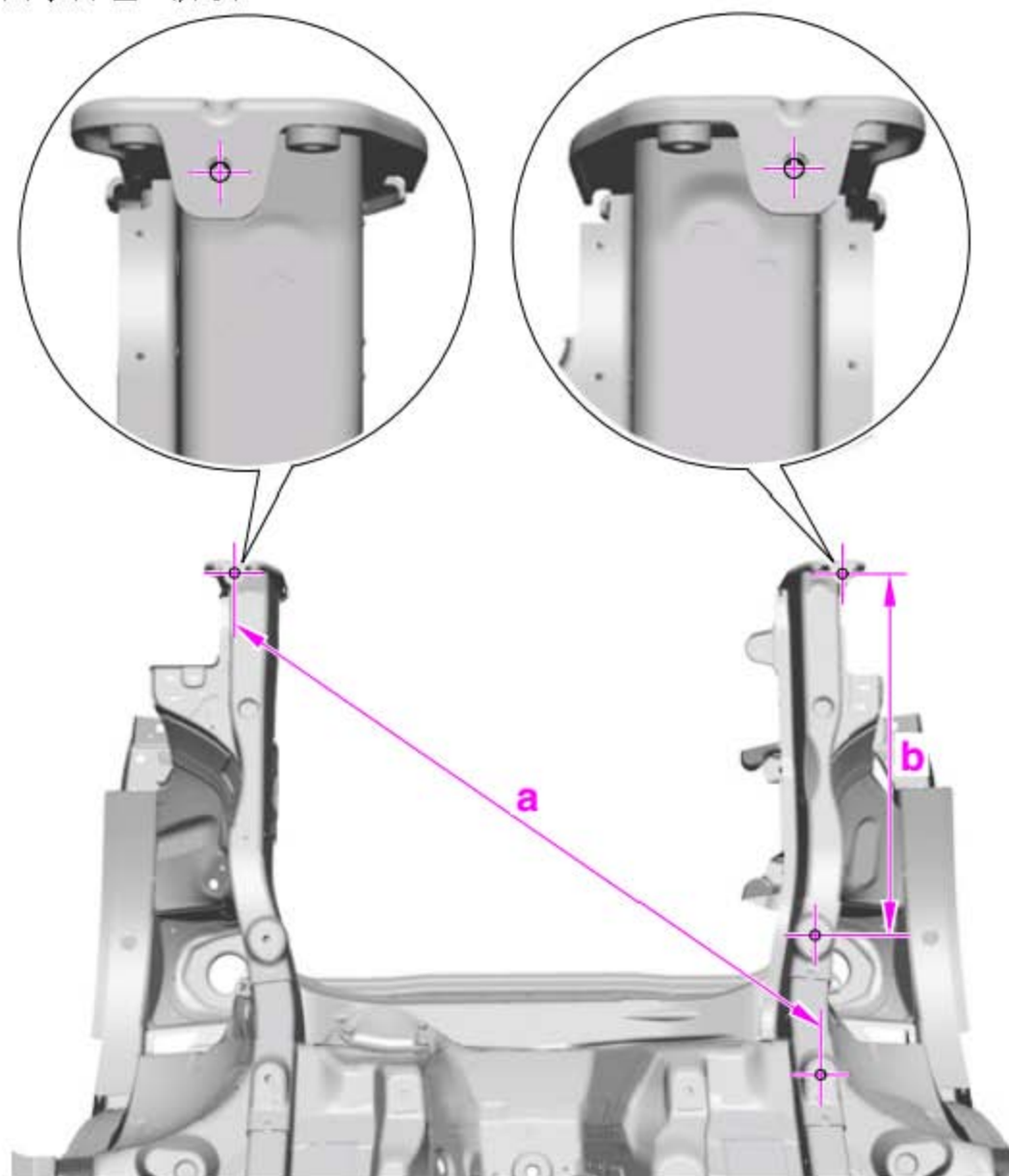
尺寸(下图 b 所示)= 497 mm \pm 2.0mm



19.4 前部底板总成

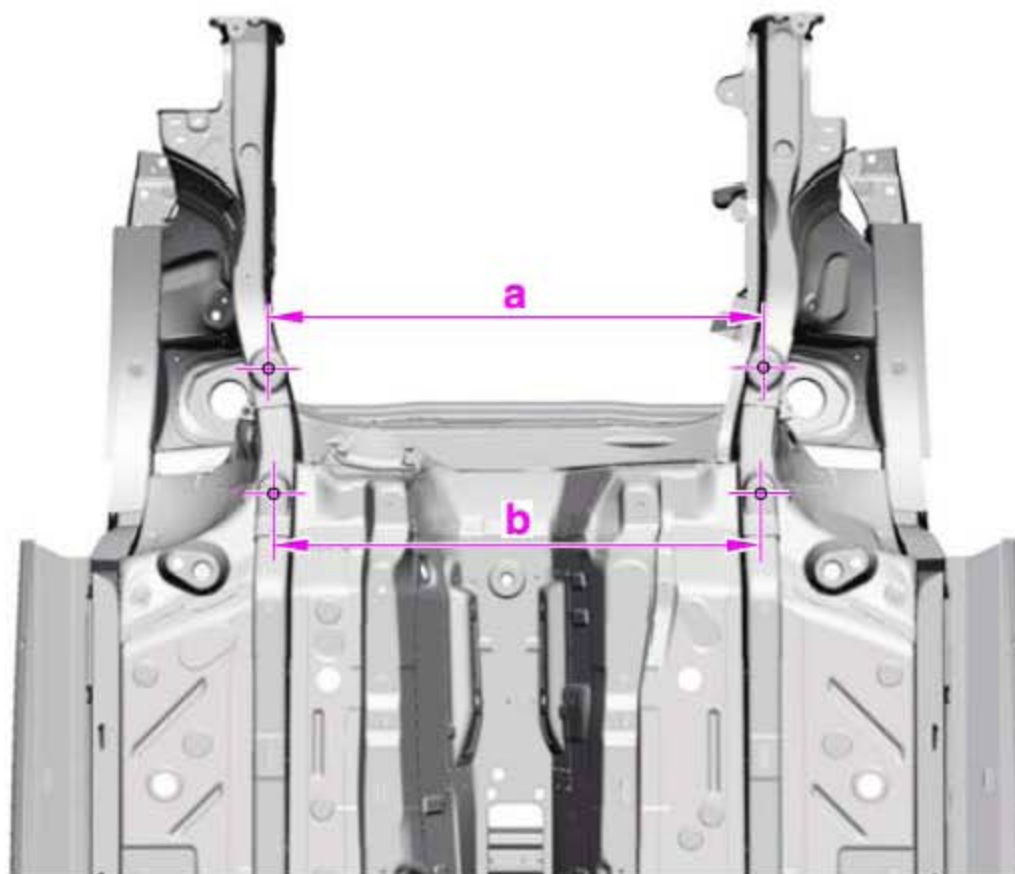
尺寸(下图 a 所示) = $1241 \pm 2.0\text{mm}$

尺寸(下图 b 所示) = $607 \pm 2.0\text{mm}$



尺寸(下图 a 所示) = 874 ± 2.0 mm

尺寸(下图 b 所示) = 835 ± 2.0 mm

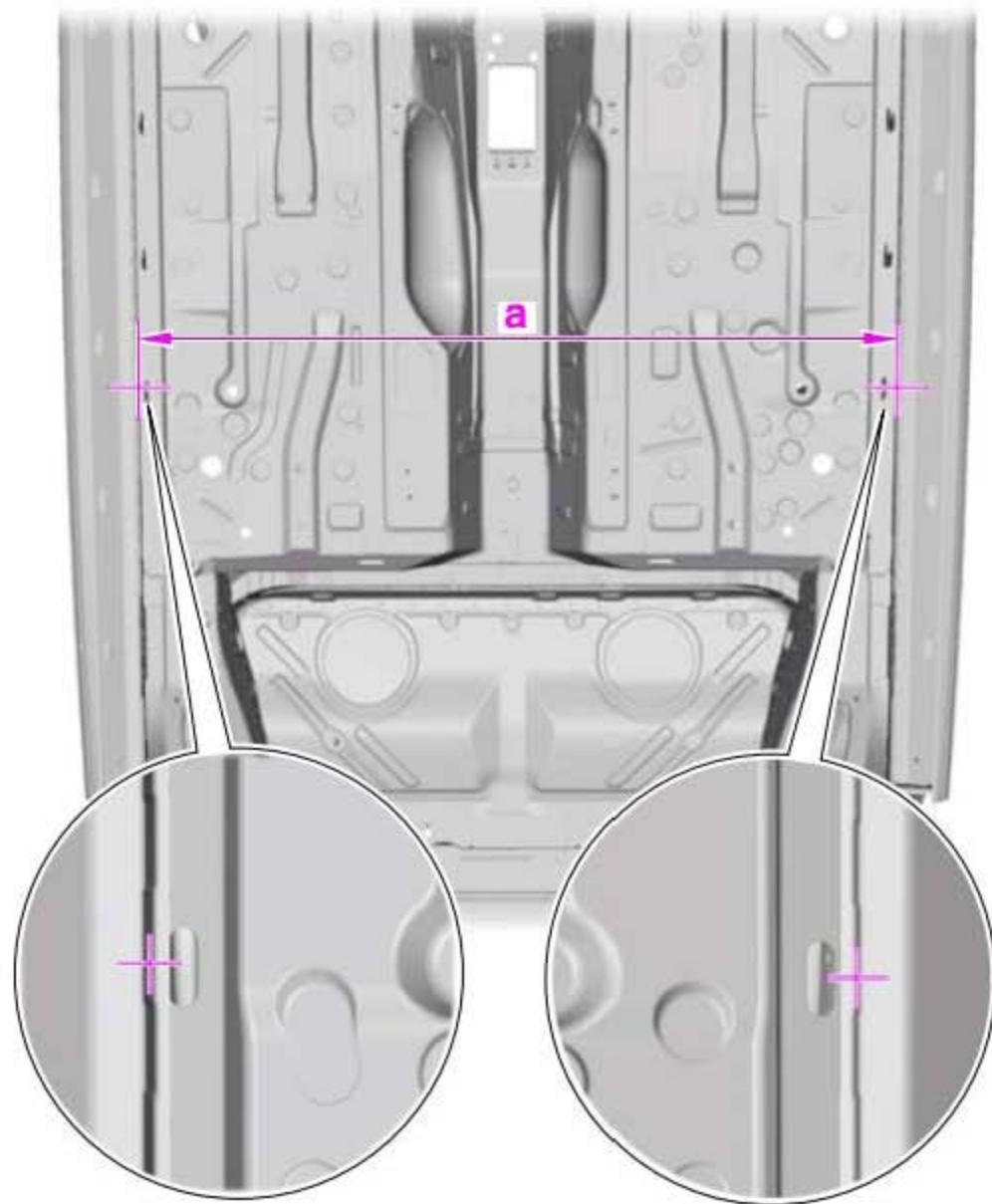


19.5 中部底板总成

提示

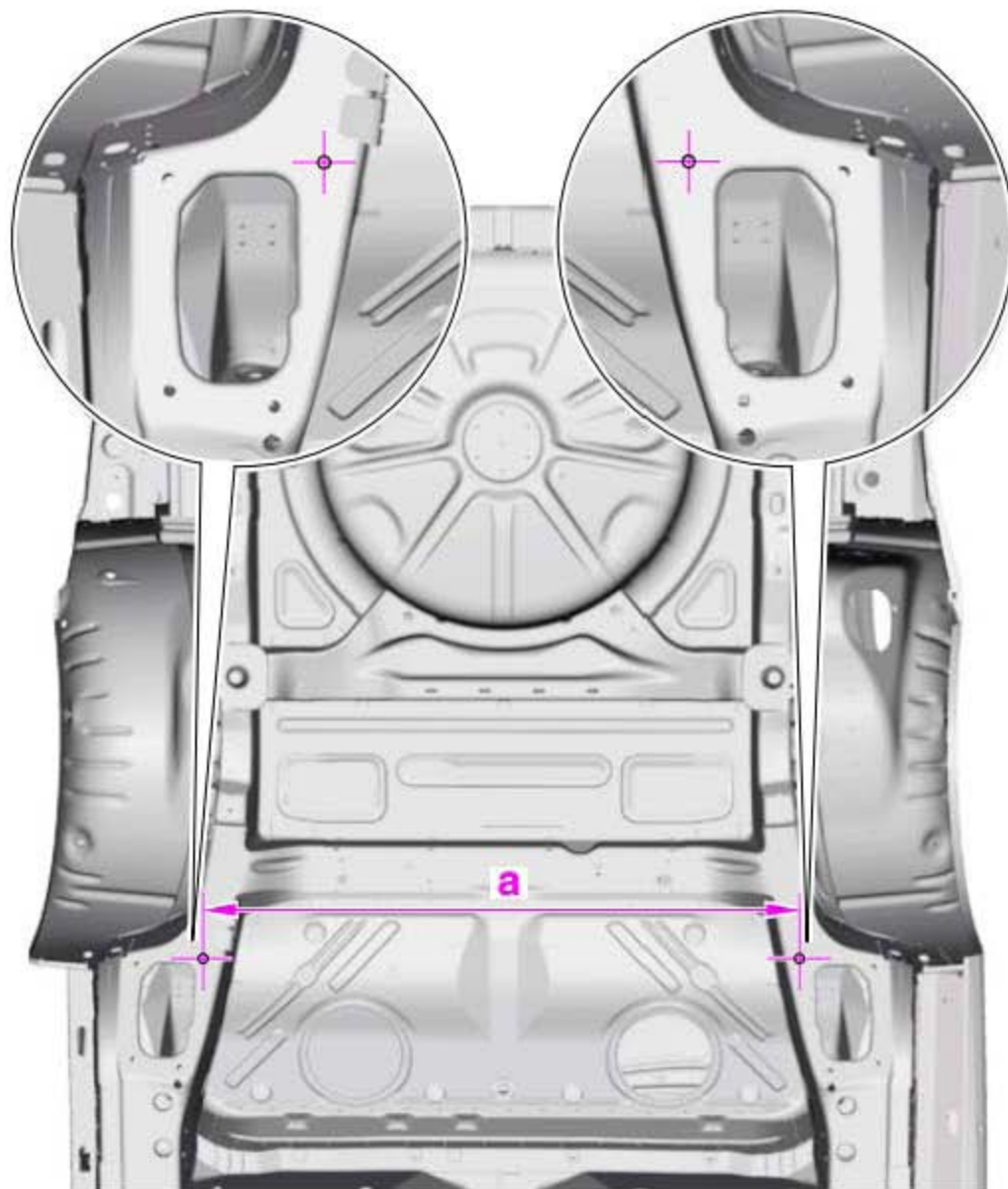
在车身法兰外侧处测量 B 柱高度。

尺寸(下图 a 所示)= 1464 mm \pm 2.0mm



19.6 后部底板总成

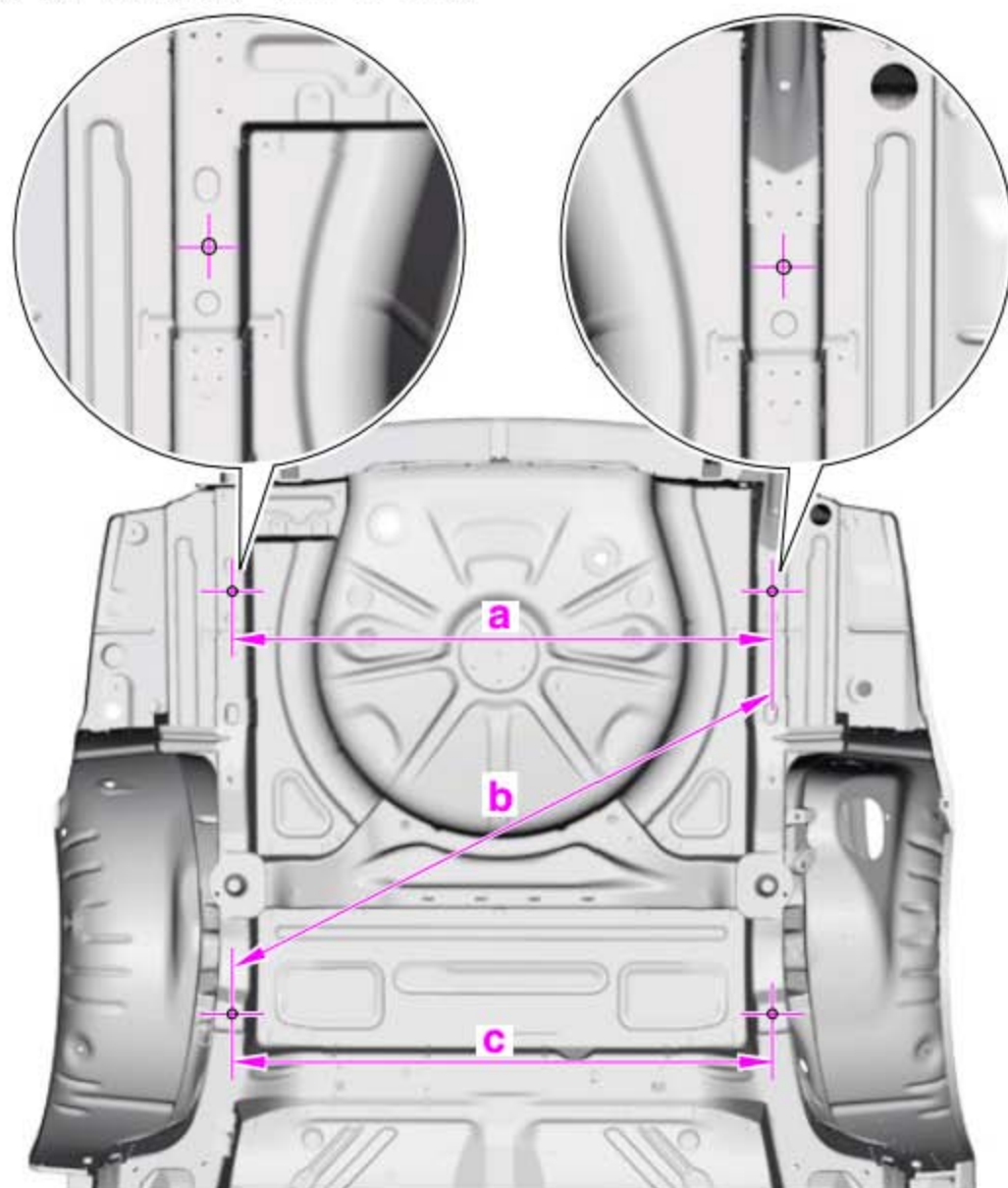
尺寸(下图 a 所示) = $1075 \pm 2.0\text{mm}$



尺寸(下图 a 所示) = 987 ± 2.0 mm

尺寸(下图 b 所示) = 1261 ± 2.0 mm

尺寸(下图 c 所示)= 1000 ± 2.0 mm



20. 更换发动机托架-右侧

注意!

注意安全说明!

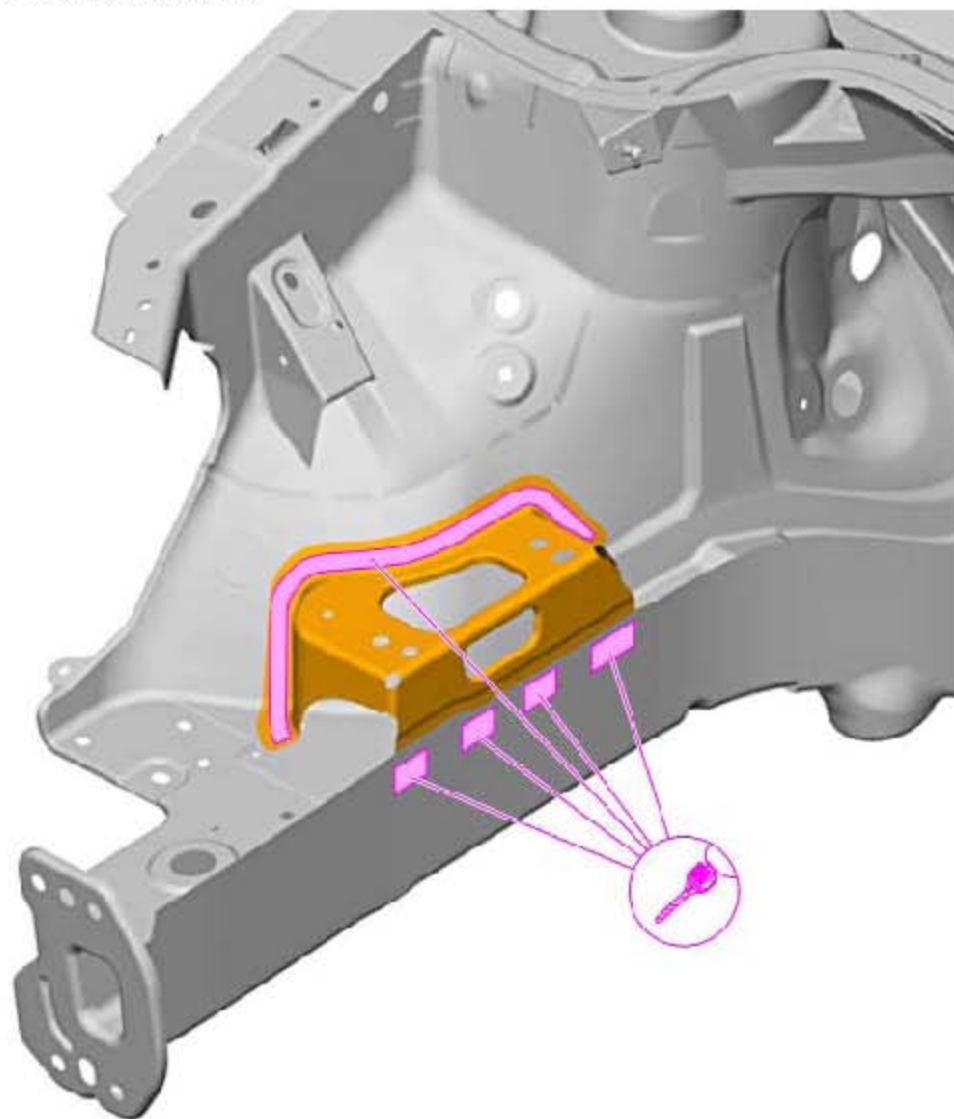
20.1 工具

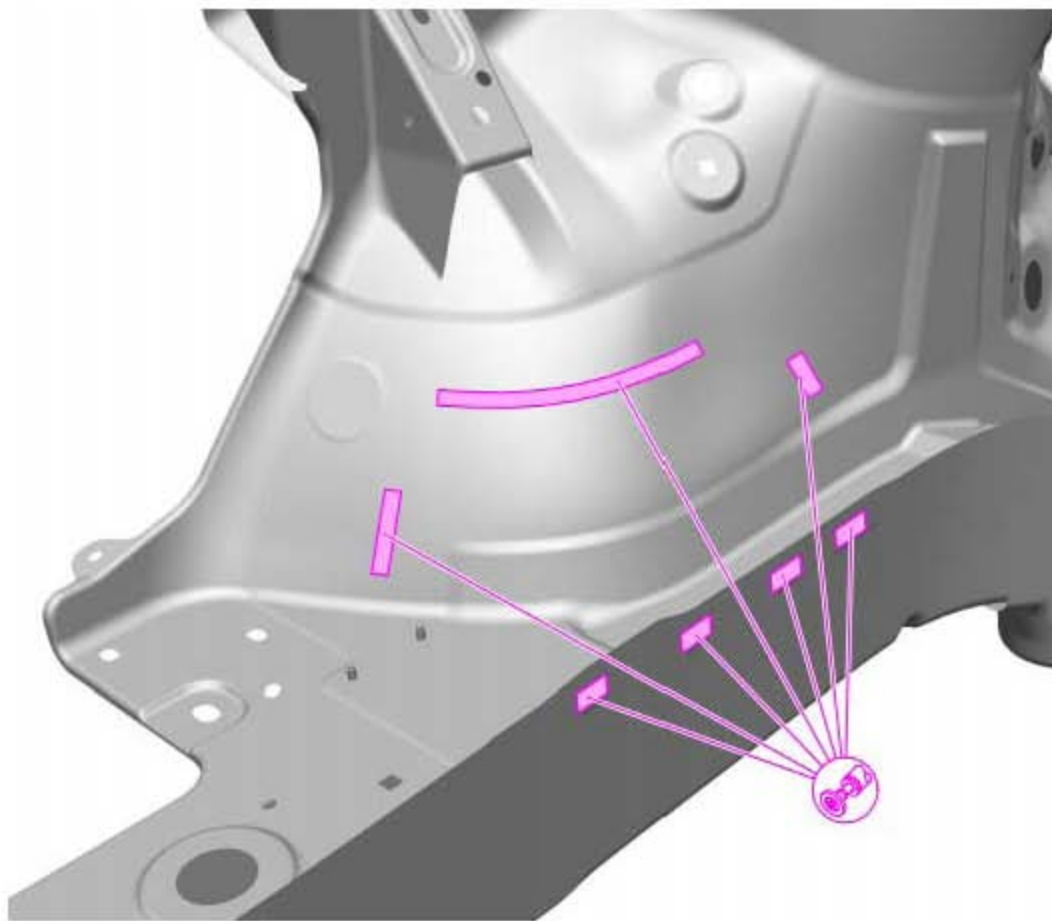
所需要的专用工具和维修设备

- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机

20.2 拆卸

1). 松开原始连接件。





2). 清除残留物。

20.3 安装

提示

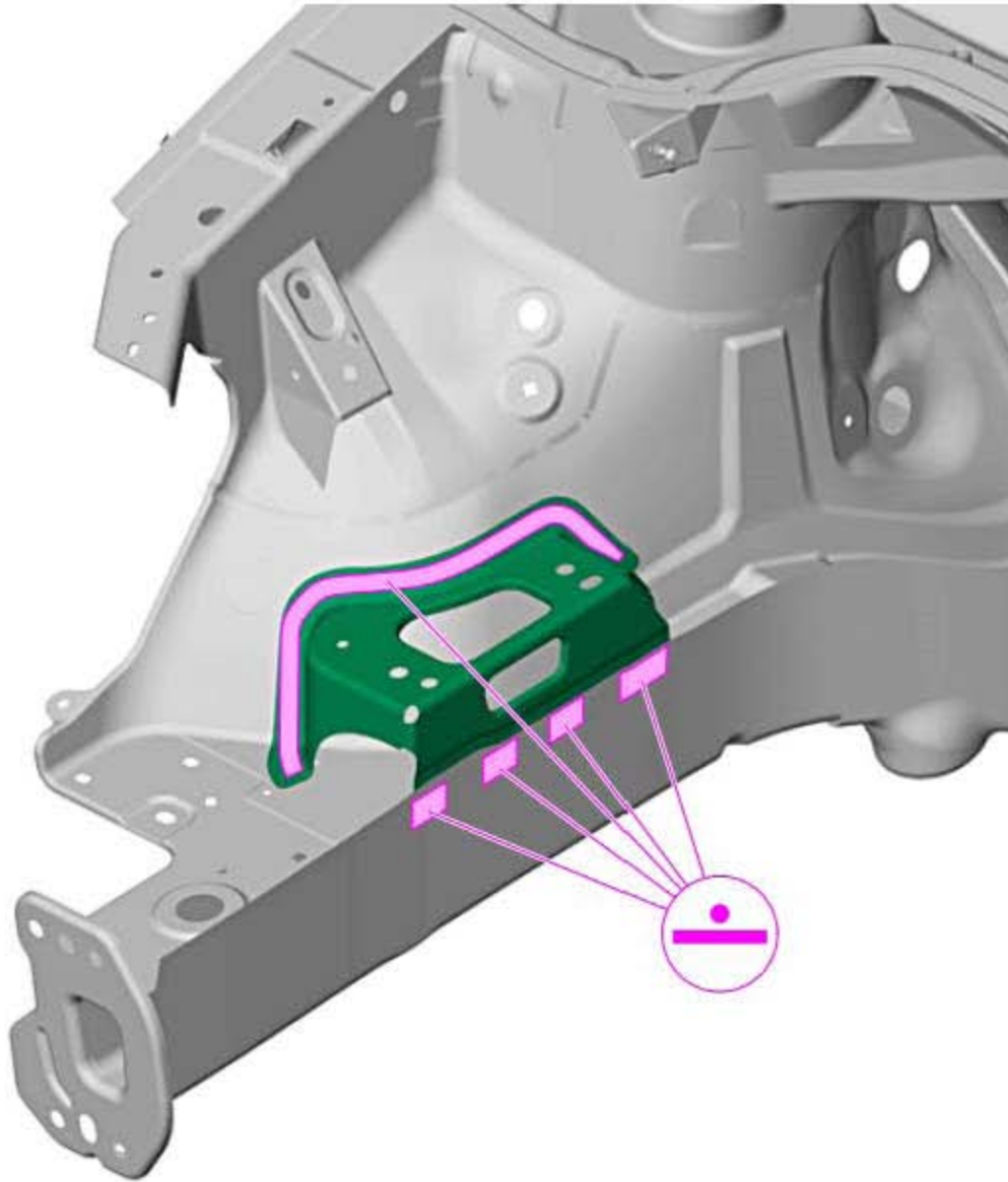
由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

20.3.1 焊接

备件

- ◆ 右侧发动机托架

1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。

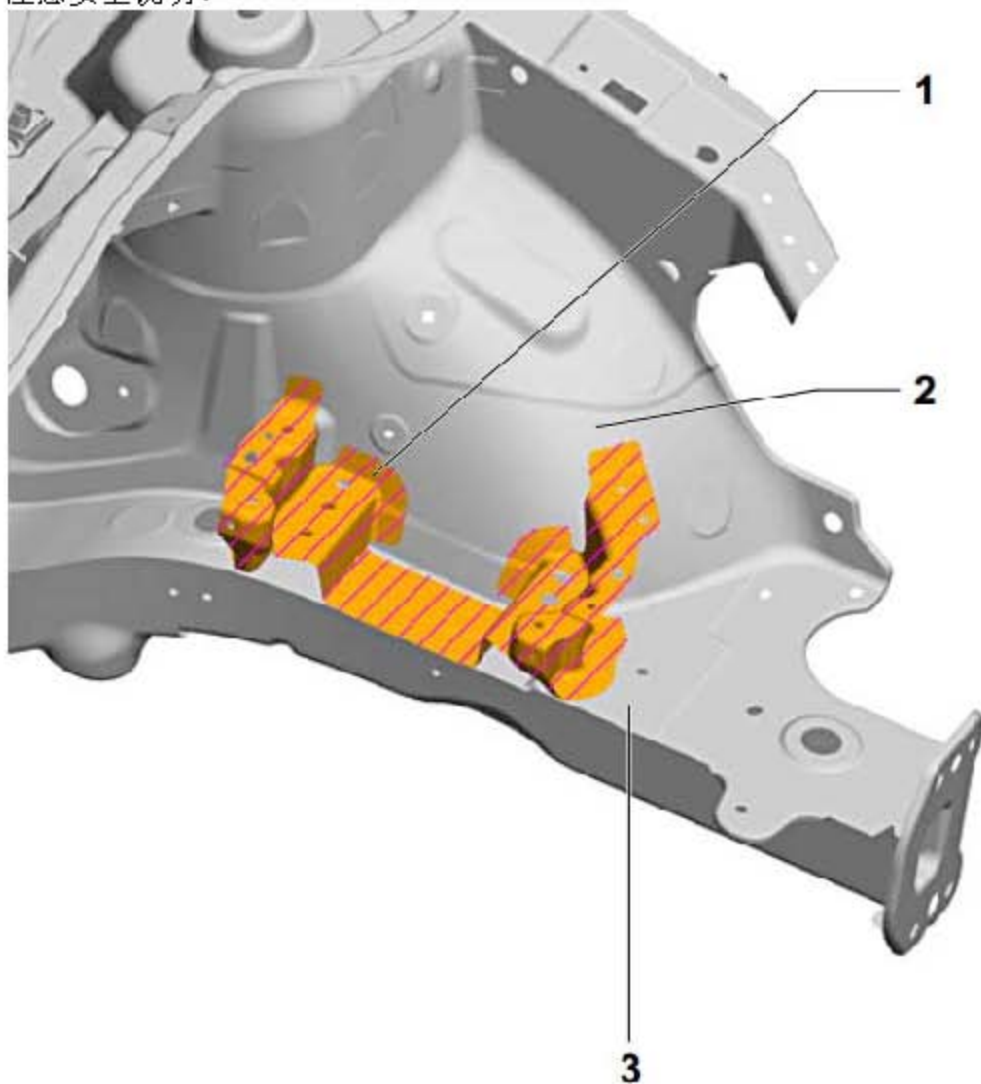


2). 焊接托架，采用点焊工艺。

21. 更换发动机托架(左侧)

注意!

注意安全说明!



- 1). 发动机托架
- 2). 轮罩
- 3). 纵梁

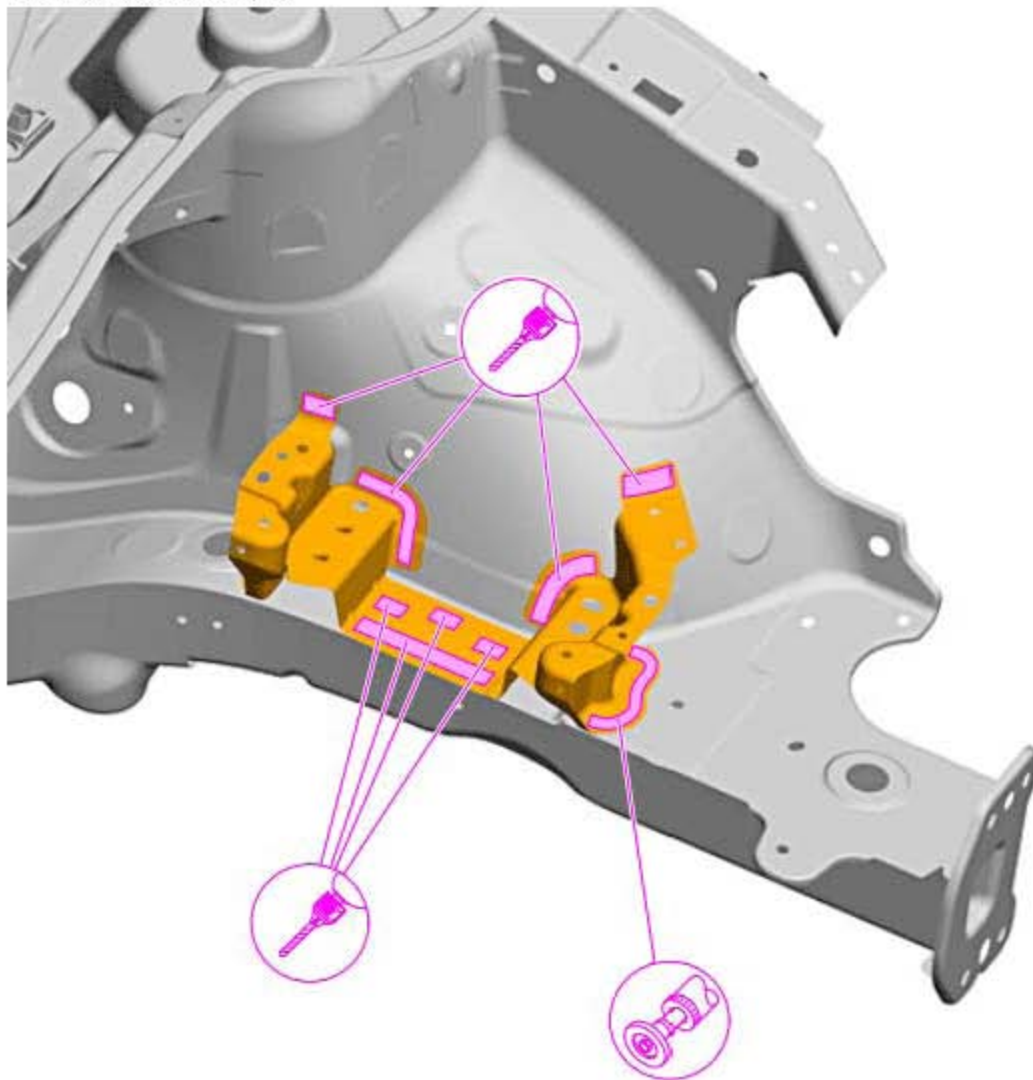
21.1 工具

所需要的专用工具和维修设备

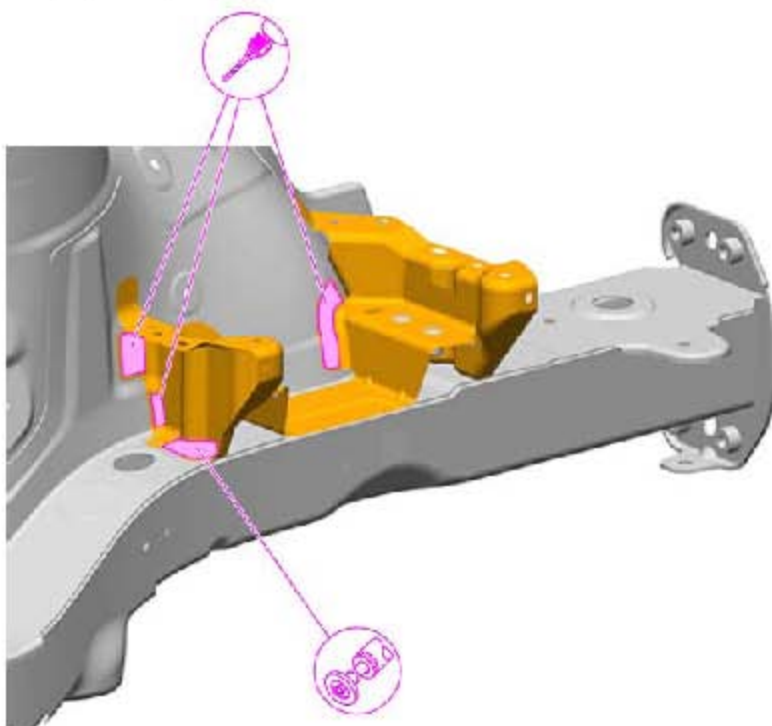
- ◆ 电阻点焊机
- ◆ MIG 电弧钎焊专用焊机
- ◆ 气体保护电弧焊机

21.2 拆卸

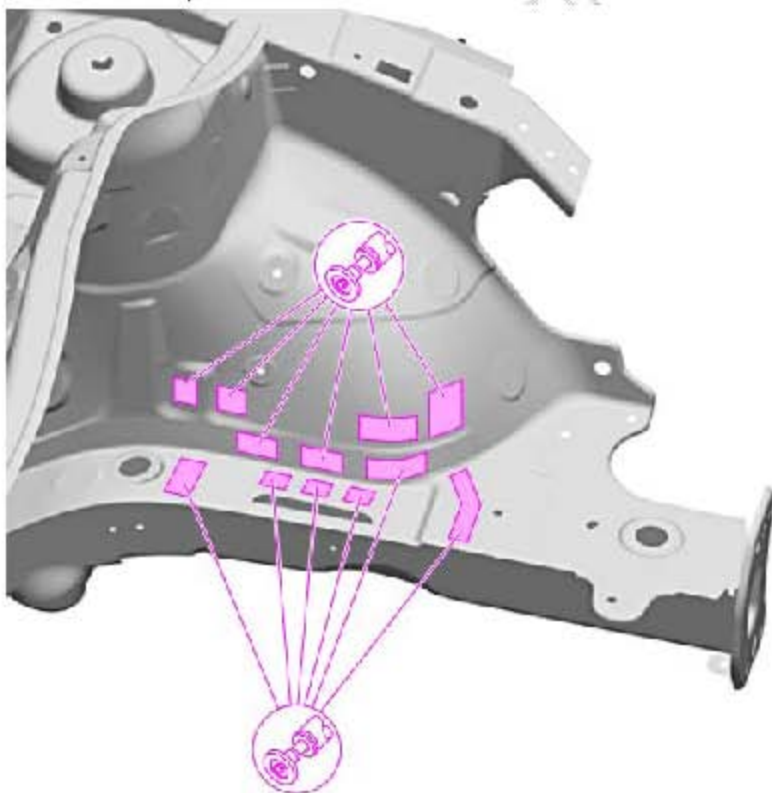
1). 松开原始连接件。



2). 松开原始连接件。



3). 清除残留物。



21.3 安装

提示

由于使用了不同质量等级和强度等级的钢材，因此必须使用工具中所列的钢板加工设备（逆变器）才能正确执行维修工作。

21.3.1 准备新件

备件

- ◆ 左侧发动机托架

1). 为气体保护塞焊钻出直径为 8 mm 的孔。

21.3.2 焊接

- 1). 当车辆位于车身校正套件上时，装配新件并固定住。
- 2). 焊接托架，采用气体保护塞焊和点焊工艺。

