

章节 BRM

车身维修

目录

类型 1	拆卸和安装	25
如何使用本手册	防腐性能	25
适用提示	说明	25
如何检查车辆类型	底涂层	26
.....3	防石头刮花涂层	27
车辆信息	车身密封	28
.....4	车身结构	31
车身外部油漆颜色	车身结构	31
车身外部油漆颜色	更换操作	33
.....4	说明	33
注意事项	散热器芯支撑	35
.....5	电动机罩凸缘	36
注意事项	电动机罩凸缘 (部分更换)	37
高压的注意事项	前侧横梁	38
.....5	前侧横梁 (部分更换)	42
使用医用电器的维修技师的注意事项	前柱	43
.....7	中柱	46
拆卸蓄电池端子的注意事项	外侧梁 (部分更换)	49
.....7	外侧梁	50
修理高强度钢板	后翼子板	52
.....9	后面板	55
高强度钢 (HSS)	后地板后侧	56
.....9	后侧横梁延伸件	57
超高强度钢板零件的处理	维修数据和规格 (SDS)	58
.....12	车身定位	58
喷漆房	车身中间标记	58
.....13	说明	59
温度控制	电机舱	60
.....13	车身底板	62
车辆保护	乘客舱	64
.....14	后车身	67
车辆保护	塑料零部件位置	69
.....14	塑料零件注意事项	69
准备工作	塑料零件位置	70
.....15		
修理材料		
.....15		
泡沫垫块维修		
.....15		
车身零部件		
.....16		
车身底部零部件		
.....16		
车身零部件		
.....19		
基本检查		
.....22		
修理工作流程		
.....22		
修理判断流程		
.....22		

类型 2		拆卸和安装 94	
如何使用本手册	72	防腐蚀性能	94
适用提示	72	说明	94
如何检查车辆类型	72	底涂层	94
车辆信息	73	防石头刮花涂层	95
车身外部油漆颜色	73	车身密封	96
车身外部油漆颜色	73	车身结构	100
注意事项	74	车身结构	100
注意事项	74	更换操作	102
高压的注意事项	74	说明	102
使用医用电器的维修技师的注意事项	76	散热器芯支撑	104
拆卸蓄电池端子的注意事项	76	电动机罩凸缘	105
修理高强度钢板	78	电动机罩凸缘 (部分更换)	106
高强度钢 (HSS)	78	前侧横梁	107
超高强度钢板零件的处理	81	前侧横梁 (部分更换)	111
喷漆房	82	前柱	112
温度控制	82	中柱	115
车辆保护	83	外侧梁 (部分更换)	118
车辆保护	83	外侧梁	119
准备工作	84	后翼子板	121
修理材料	84	后面板	124
泡沫垫块维修	84	后地板后侧	125
车身零部件	85	后侧横梁延伸件	126
车身底部零部件	85	维修数据和规格 (SDS)	127
车身零部件	88	车身定位	127
基本检查	91	车身中间标记	127
修理工作流程	91	说明	128
修理判断流程	91	电机舱	129
		车身底板	131
		乘客舱	133
		后车身	136
		塑料零部件位置	138
		塑料零件注意事项	138
		塑料零件位置	139

如何使用本手册

适用提示

如何检查车辆类型

INFOID:000000011427745

检查车辆类型以确认车辆充电系统章节中的维修信息。

维修信息	生产
类型 1	生产结束: 2014 年 2 月
类型 2	生产开始: 自 2014 年 7 月

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

BRM

L

M

N

O

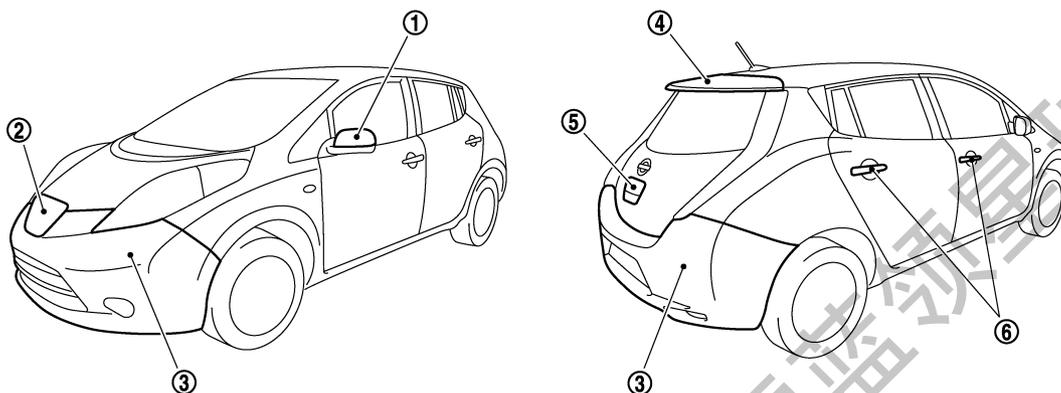
P

车辆信息

车身外部油漆颜色

车身外部油漆颜色

INFOID:000000011436908



JSKIA2267ZZ

部件	颜色代码	BQX1	BK23	BB20
	说明	白色	银色	乌青
	油漆类型说明	3P	2M	2P
	标准透明漆涂层	×	×	×
① 外部后视镜盖	物料颜色	-	-	-
② 充电接口盖	车身颜色	BQX1	BK23	BB20
③ 保险杠饰板	车身颜色	BQX1	BK23	BB20
④ 后侧扰流板	车身颜色	BQX1	BK23	BB20
⑤ 后背门把手	车身颜色	BQX1	BK23	BB20
⑥ 车门外把手	铬板	Cr	Cr	Cr

注：

- 2M: 2层金属漆
- 2P: 2层珍珠漆
- 3P: 3层珍珠漆

< 注意事项 >

注意事项

注意事项

高压的注意事项

INFOID:000000009805192

危险：

 由于混合动力车辆和电动车含有高压蓄电池，如果带高压部件和车辆处理不正确，则会有触电、漏电或类似事故发生的危险。当进行检查和保养时，务必遵循正确的作业步骤。

警告：

- 进行高压系统线束和零件的检查或保养前，务必先拆下维修塞以断开高压电路。
- 拆下的维修塞务必由负责的工作人员装在口袋随身携带，或全程置于工具箱中以防误将其接上。
- 开始在高压系统上作业前，务必穿戴好绝缘保护装备。
- 切勿让非负责人触摸车上的高压零件。为防止其他人触摸高压零件，不使用时务必用绝缘板盖住这些零件。

注意：

拆下维修塞时切勿将车辆设为就绪状态，除非维修手册中有特别说明。否则可能会导致故障发生。

高压线束和设备识别

所有高压线束和接头均为橙色。锂离子电池和其他高压装置带有一条橙色高压标签。请勿触摸这些线束和高压零件。

高压线束和端子的处理

立即用绝缘胶带使已断开的高压接头和端子绝缘。

带有医用电器的工人操作规范

警告：

车辆含有带强磁性的零件。如果带有心脏起搏器或其它医用设备的人员靠近这些零件，医用设备可能会受到磁性的影响。此类人员不允许在车辆上进行作业。

工作期间禁止携带的物体

混合动力车和电动车上含有带高压和强磁力的零件。维修 / 检查高压零件时不要携带金属产品和磁记录介质 (例如信用卡、储值卡)。否则，金属产品可能会有造成短路的风险，磁记录介质可能会失去磁记录。

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

BRM

注意事项

[类型 1]

< 注意事项 >

放置一个标牌：“危险！高压区域，禁止进入”

维修/检查时在车上标示“高压，请勿触摸”，以引起其他工作人员注意。

<p>危险： 正在进行高电压修理作业。 请勿触摸！</p>	
负责人：_____	
<p>危险： 正在进行高电压修理作业。 请勿触摸！</p>	
负责人：_____	
<p>复印此页，折叠后放置到正在维修的车辆的车顶上。</p>	

JSAIA1600GB

< 注意事项 >

使用医用电器的维修技师的注意事项

INFOID:000000009805193

禁止操作

警告：

- 本车辆使用了带有强磁性的零件。
- 使用医用电器设备（例如心脏起搏器）的维修技师切勿执行该车辆的维修作业，这是因为当他靠近这些零件时，其磁场会影响电器设备的运转。

正常充电时的注意事项

警告：

- 如果维修技师使用了医用电器设备（例如移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器），在开始充电操作前，必须先由设备制造商检查对设备的可能影响。
- 因为正常充电操作下 PDM（电源分配模块）产生的辐射电磁波可能会影响医用电器设备，使用医用电器设备（例如移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器）的维修技师在正常充电操作期间不准在电机盖打开的状态下靠近电机舱 [PDM（电源分配模块）]。

TELEMATICS 系统工作时的注意事项

警告：

- 如果维修技师使用了移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD)，应避免移植有设备的部位靠近车内 / 车外天线约 220 mm (8.66 in) 的范围内。
- 当使用这些服务等时，TCU 的电磁波可能会影响移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 的功能。
- 如果维修技师使用除移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 外的其他医用电器设备，TCU 的电磁波可能会影响这些设备的功能。使用 TCU 前，必须由设备制造商检查对设备的可能影响。

智能钥匙系统工作时的注意事项

警告：

- 如果维修技师使用了移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD)，应避免移植有设备的部位靠近车内 / 车外天线约 220 mm (8.66 in) 的范围内。
- 在车门操作、各请求开关操作或发动机启动时，智能钥匙的电磁波可能会影响移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 的功能。
- 如果维修技师使用除移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 外的其他医用电器设备，智能钥匙的电磁波可能会影响这些设备的功能。使用智能钥匙前，必须由设备制造商检查对设备的可能影响。

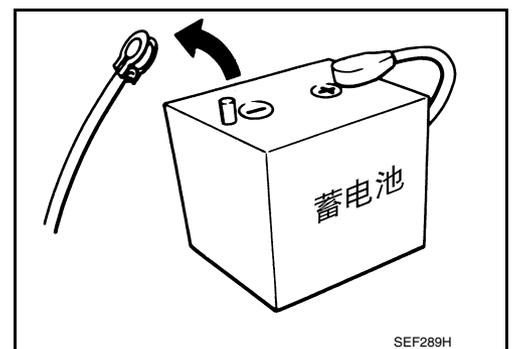
拆卸蓄电池端子的注意事项

INFOID:000000010213599

- 拆卸 12V 蓄电池端子时，关闭电源开关并等待至少 5 分钟。

注：

- 电源开关关闭后，ECU 可能会启动几分钟。如果在 ECU 停止前拆下蓄电池端子，则可能会出现 DTC 检测错误或 ECU 数据损坏。
- 关闭电源开关后，务必在 60 分钟内断开蓄电池端子。即使电源开关关闭，12V 蓄电池的自动充电控制可能会在电源开关关闭后 60 分钟内自动开始。
 - 根据以下步骤断开 12V 蓄电池端子。



< 注意事项 >

工作步骤

1. 打开电动机罩。
2. 确认充电电缆未连接至充电接口。
注：
如果连接了充电电缆 (包括 EVSE)，空调定时器功能会自动激活空调系统。
3. 将电源开关从 OFF 转至 ON，再转至 OFF。下车。关闭所有车门 (包括后背门)。
4. 检查充电状态指示灯是否不闪烁并等待 5 分钟或以上。
注：
如果在电源开关关闭后 5 分钟内拆下蓄电池，则可能会检测到多个 DTC。
5. 在步骤 3 中关闭电源开关后 60 分钟内拆下 12V 蓄电池端子。
注意：
 - 所有车门 (包括后背门) 关闭后，如有车门 (包括后背门) 在蓄电池端子断开前打开，则从步骤 1 重新开始。
 - 电源开关关闭后，如果车主操作启动“遥控空调”，停止空调并从步骤 1 重新开始。
- 注：**
一旦电源开关从 ON 转至 OFF，12V 蓄电池自动充电控制约 1 小时不工作。
- 对于配备 2 块蓄电池的车辆，接通电源开关前务必要连接主蓄电池和副蓄电池。
注：
如果在主蓄电池或副蓄电池的任一端子断开情况下接通电源开关，则可能会检测到 DTC。
- 安装 12V 蓄电池后，务必检查所有 ECU 的“自诊断结果”并清除 DTC。
注：
拆卸 12V 蓄电池后可能会导致 DTC 检测错误。

< 注意事项 >

修理高强度钢板

高强度钢 (HSS)

INFOID:000000009805195

车身板使用高强度钢板以减小车辆重量。
因此，高强度钢制车身的修理注意事项如下：

抗张强度	主要适用零件
440 - 780 MPa	<ul style="list-style-type: none"> • 上安全带固定支架 (后地板前侧总成) • 后侧横梁闭合板 • 前地板后横梁加强件 (中间前地板总成) • 横向控制加强件 (中间前地板总成零部件) • 侧地沟加强件 (中间前地板总成零部件) • 前地板前部 (前地板总成零部件) • 第 2 横梁 (前地板总成零部件) • 第 3 横梁 (前地板总成零部件) • 地板梁延伸件 (前地板总成零部件) • 侧横梁支架 (前地板总成零部件) • 顶起支架 (内侧梁总成零部件) • 侧隔板 • 前悬架弹簧支撑 (前支柱壳体总成零部件) • 前侧横梁前总成 • 前侧横梁总成 • 前侧横梁闭合板 • 后排内侧安全带固定加强件 (后横梁中间总成零部件) • 后侧横梁总成 • 后侧横梁延伸件总成 • 后侧横梁延伸加强件总成 • 内侧车顶纵梁总成 • 上部内侧前柱总成 • 中内柱总成 • 外侧车顶侧梁加强件 • 前柱支撑 • 中柱铰链支架 (上) (下方中柱支撑零部件) • 外侧梁加强件总成 • 后车顶纵梁支撑 (内后柱零部件) • 后悬架弹簧座 (内后轮罩总成零部件) • 前车顶纵梁总成 • 车顶横梁加强件 (中间车顶加强件总成零部件) • 下后面板加强件 (上后面板零部件)

获取更多资料

德系资料蓝领星球

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

BRM

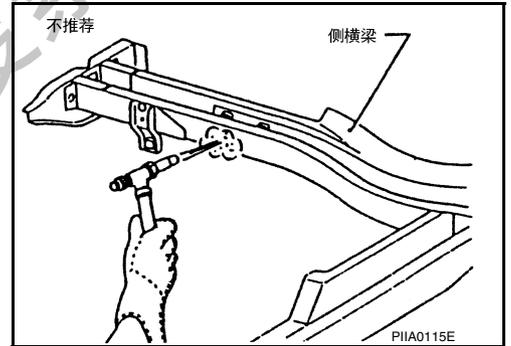
< 注意事项 >

抗张强度	主要适用零件
980 MPa	<ul style="list-style-type: none"> • 前侧横梁延伸件中间 (前地板总成零部件) • 前侧横梁延伸件后部 (前地板总成零部件) • 内侧梁 (内侧梁总成零部件) • 前内侧梁加强件 (上和下) (内侧梁总成零部件) • 下隔板横梁 (下方隔板完整零部件) • 中间下隔板横梁总成 • 中内柱 (上方) (中内柱总成零部件) • 中柱安全带固定件 (中内柱总成零部件) • 外侧车顶侧梁加强件 • 中柱加强件 (下方中柱支撑零部件)

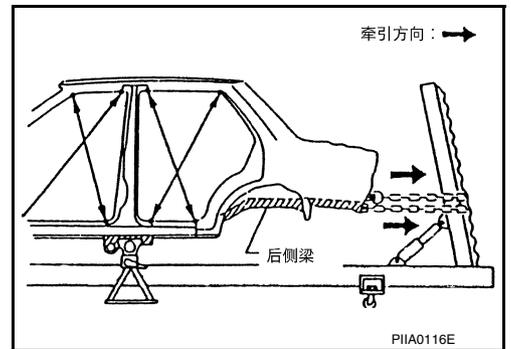
修理 HSS 时，阅读下列注意事项：

1. 补充注意事项

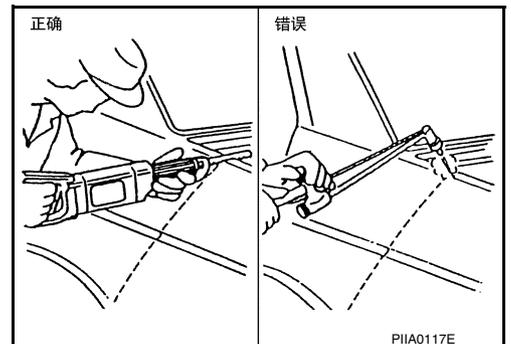
- 不建议通过加热对加强件 (如侧横梁) 进行修理，因为这可能会损坏部件。必须加热时，切勿将 HSS 零件加热至 550°C (1,022°F) 以上。
用温度计核对加热温度。
(笔状或其他类似形状的温度计适用。)



- 当进行调直车身的时候，小心牵拉任何 HSS 板。由于 HSS 非常坚硬，牵拉可能会导致车身相邻部位产生变形。在这种情况下，增加测量点的数量，小心牵拉 HSS 板。

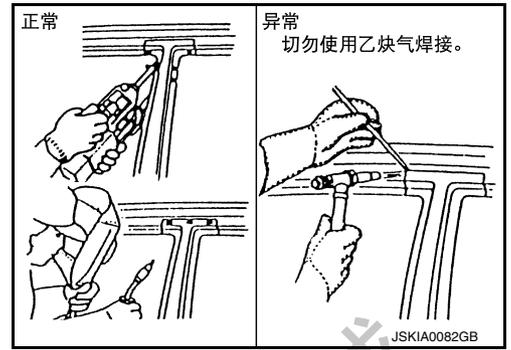


- 在切割 HSS 板时，尽可能避免使用气割 (气焊)。改用锯切割可避免因热量而损坏周围区域。如果必须进行气割 (气焊)，则至少留 50 mm (1.97 in) 的边距。

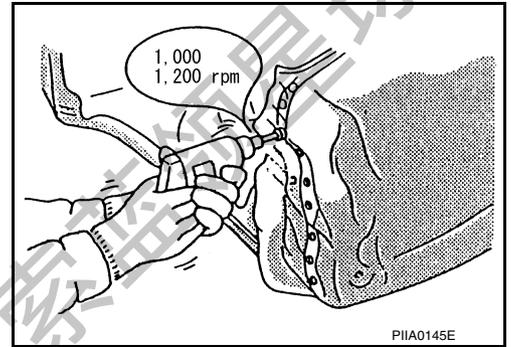


< 注意事项 >

- 焊接 HSS 板时，尽量用点焊，使加热区域的损坏降到最低。如果点焊不行，用 MIG 焊接，请勿使用气焊（吹管），因为其焊接强度差。



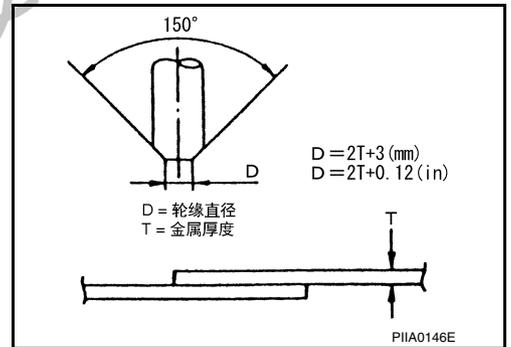
- 在 HSS 板上点焊比普通钢板上困难。因此，在 HSS 板上切割点焊时，用低速高扭矩钻机 (1,000 - 1,200 rpm) 增加钻头的耐用性以便操作。



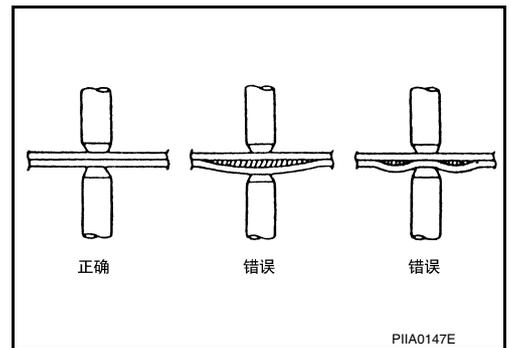
2. 点焊 HSS 的注意事项

这项工作应在标准工作条件下进行。点焊 HSS 时务必注意以下事项：

- 根据金属厚度，电极尖端直径尺寸必须正确。



- 板的表面相互平齐，请勿留有空隙。



修理高强度钢板

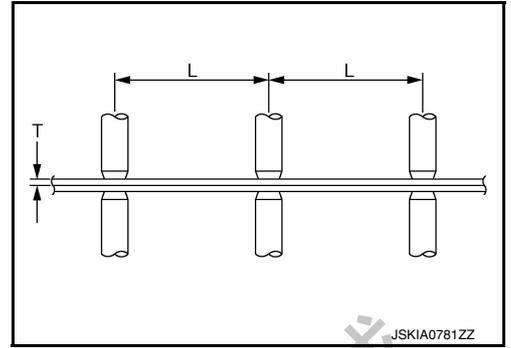
[类型 1]

< 注意事项 >

- 按照技术规范规定的焊接节距操作。

单位: mm (in)

厚度 (T)	最小节距 (L)
0.6 (0.024)	10 (0.39) 或以上
0.8 (0.031)	12 (0.47) 或以上
1.0 (0.039)	18 (0.71) 或以上
1.2 (0.047)	20 (0.79) 或以上
1.6 (0.063)	27 (1.06) 或以上
1.8 (0.071)	31 (1.22) 或以上



超高强度钢板零件的处理

禁止切割和接合

切勿切割和接合前侧加强横梁 (前地板内框架零件), 因为它是由高强度钢板 (超高强度钢板) 制成。如果此零件损坏, 则必须更换前地板总成。

< 注意事项 >

喷漆房

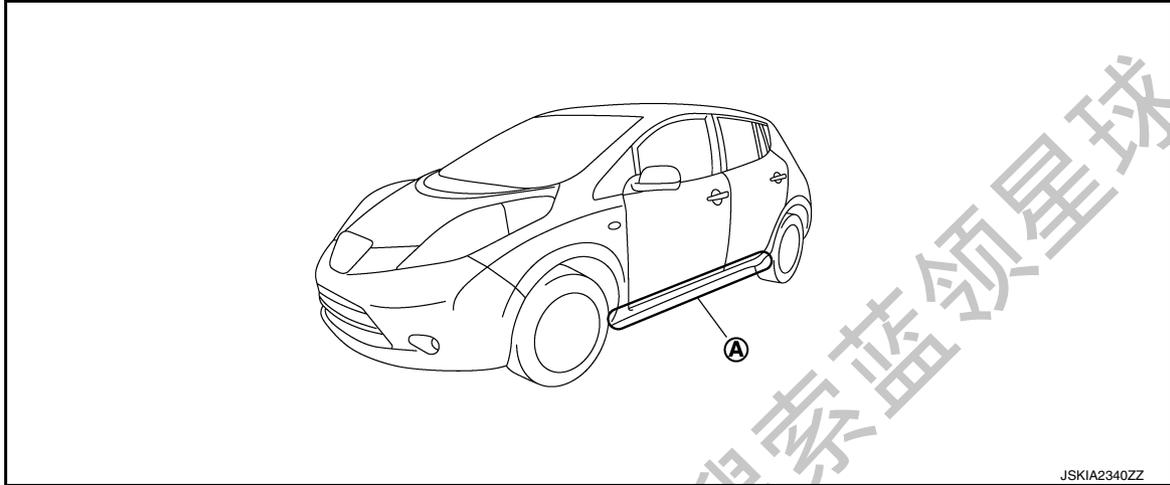
温度控制

INFOID:000000009805197

使用喷漆房时，请将外侧梁 ① 的温度保持在 60°C (140°F) 或以下以防锂离子电池劣化。

注：

如果外侧梁 ① 温度超过 60°C (140°F)，必须立即关闭喷漆房。



① 外侧梁温度测量零件

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球

< 注意事项 >

车辆保护

车辆保护

INFOID:000000009805198

根据工作类型，必须踩下座椅、车窗和地毯或用合适的材料（防溅罩）盖住，以防污染和焊接溅洒。此外，当切割车辆高压零件附近的区域或执行焊接操作时，必须用隔热罩（防溅罩）盖住高压零件。

获取更多资料 微信搜索蓝领星球

< 准备工作 >

准备工作

修理材料

泡沫垫块维修

INFOID:000000009805199

车身在工厂装配时，在某些车身板内及车身周围位置安装了泡沫隔垫。按照下列程序更换任何工厂安装的泡沫隔垫。

聚氨酯泡沫的应用

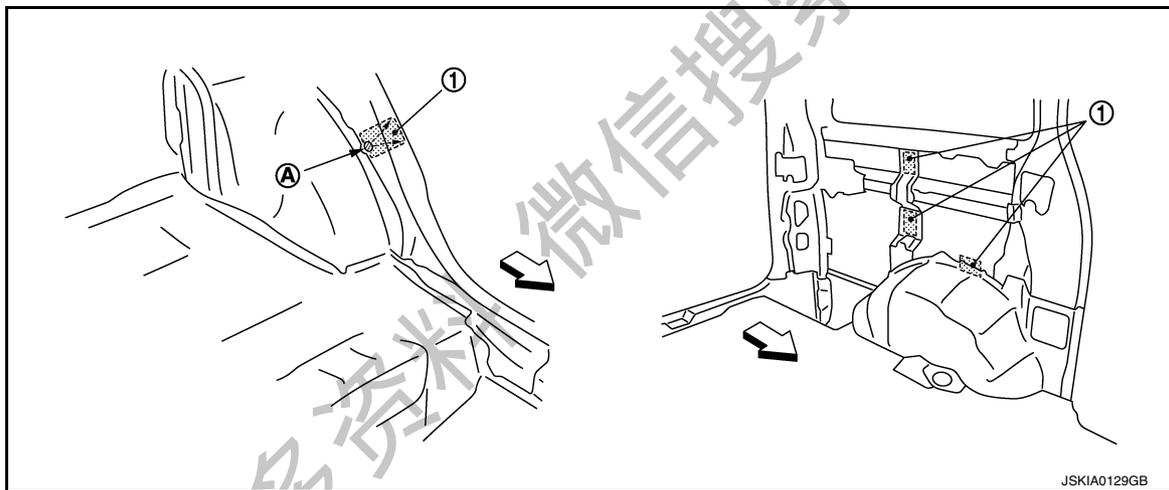
使用市场上可买到的聚氨酯泡沫作为用于车辆的密封剂（泡沫材料）修理材料。

< 聚氨酯泡沫发泡剂 > 3M™ Automix™ 软质泡沫 08463 或同等材料

参阅产品说明书中的填充步骤。

发泡剂填充操作步骤示例

1. 安装维修零件后的填充步骤。
 - a. 清除车辆侧面遗留的泡沫材料。
 - b. 在清除了泡沫隔垫及泡沫材料后，清洁该区域。
 - c. 安装维修零件。
 - d. 将喷嘴插入填充区附近的孔中并填充泡沫材料，或在维修零件的间隙间填充足够的材料以填满间隙。



① 聚氨酯泡沫

Ⓐ 喷嘴插入孔

↙: 车头方向

2. 安装维修零件前的填充步骤。
 - a. 清除车辆侧面遗留的泡沫材料。
 - b. 在清除了泡沫隔垫及泡沫材料后，清洁该区域。
 - c. 在车身外侧轮罩填充泡沫材料。

① 聚氨酯泡沫

Ⓐ 填充时要避开法兰区域。

↙: 车头方向

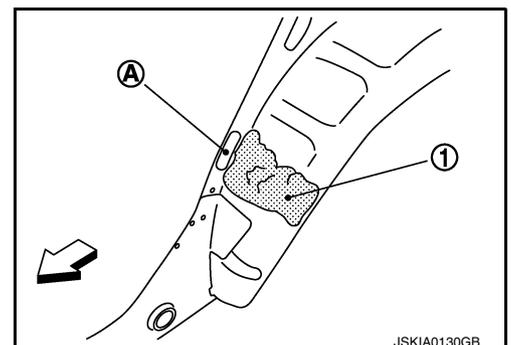
注：

在避开法兰区域的同时，在维修零件之间填充足够的泡沫材料以填满间隙。

- d. 安装维修零件。

注：

参考信息标签上的填充工作时间。

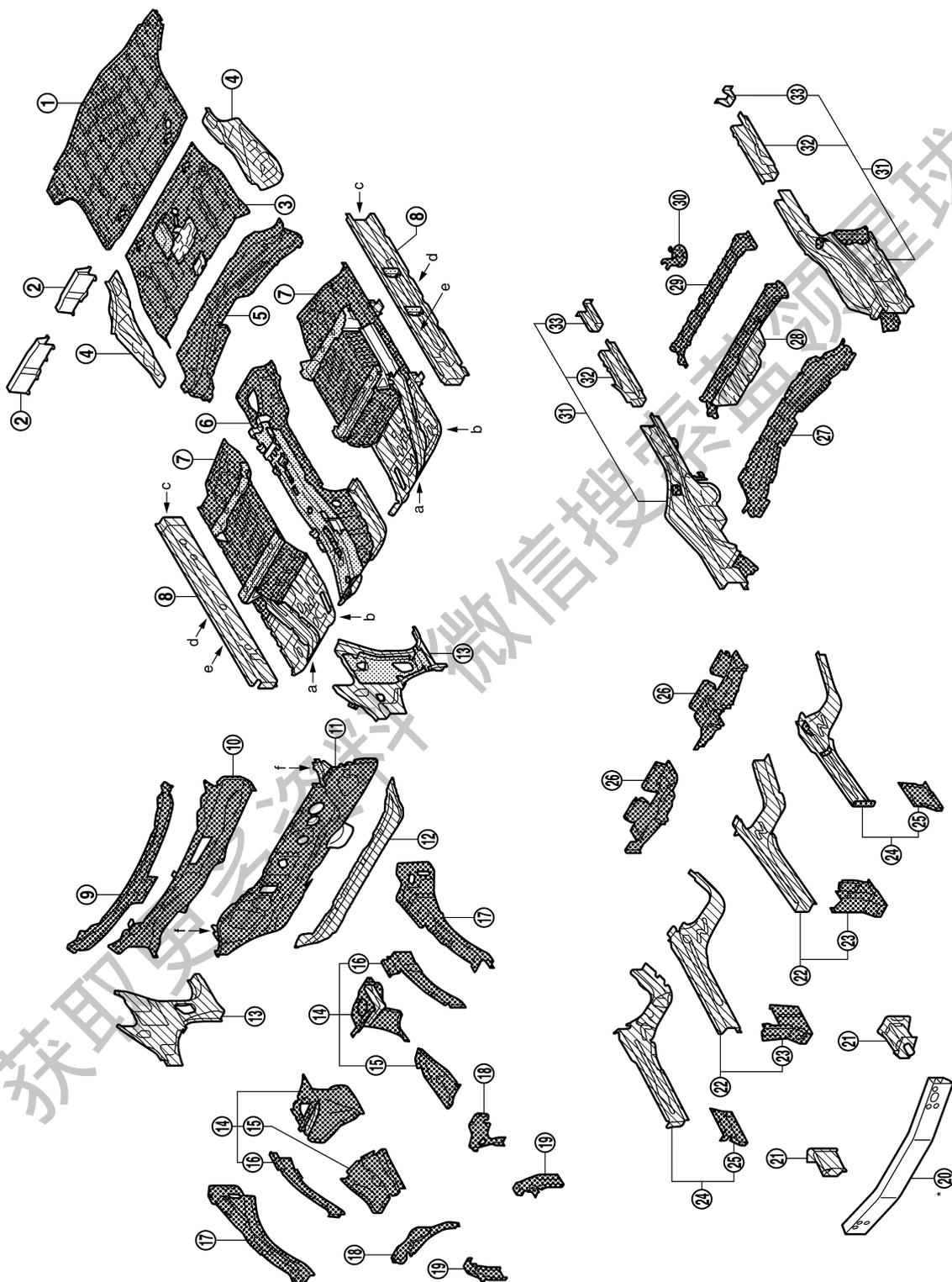


<准备工作>

车身零部件

车身底部零部件

INFOID:000000009805200



JSKIA3838ZZ

车身零部件

< 准备工作 >

[类型 1]

☒: 双面防锈预涂型钢

☒: 高强度型钢 (HSS)

☒: 双面防锈型钢及 HSS 型钢

*: 铝制部分

编号	零件名称	抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分	
①	后地板后侧	440 以下	×	—	
②	上座椅横梁总成	440 以下	—	—	
③	后地板前侧	450	×	—	
④	后侧横梁闭合板 (右侧和左侧)	590	×	—	
⑤	后地板前延伸件	440 以下	×	—	
⑥	中间前地板	450	×	—	
⑦	前地板 (右侧和左侧)	a. T=1.8 mm (0.071 in) 980MPa 注意	590	×	—
		b. T=1.8 mm (0.071 in) 980MPa 注意			
⑧	内侧梁 (右侧和左侧)	c. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意	540	×	—
		d. T=2.0 mm (0.079 in) 980MPa 注意			
		e. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意			
⑨	前围上盖板	440 以下	×	—	
⑩	上隔板	440 以下	×	—	
⑪	下隔板	f. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意	440 以下	×	—
⑫	下隔板横梁	T=2.0 mm (0.079 in) 980MPa 注意	—	×	—
⑬	侧隔板 (右侧和左侧)	590	×	—	
⑭	前支柱壳体 (右侧和左侧)	590	×	—	
⑮	下前电动机罩凸缘 (右侧和左侧)	440 以下	×	—	
⑯	上电动机罩凸缘 (右侧和左侧)	440 以下	×	—	
⑰	电动机罩凸缘加强件 (右侧和左侧)	440 以下	×	—	
⑱	电动机罩凸缘加强件 (右侧和左侧)	440 以下	×	—	
⑲	侧散热器芯支撑 (右侧和左侧)	440 以下	×	—	
⑳	内部中间前保险杠加强件	—	—	×	
㉑	前侧横梁前总成 (右侧和左侧)	590	×	—	
㉒	前侧横梁 (右侧和左侧)	780	×	—	
㉓	前悬架装配支架 (右侧和左侧前部)	590	×	—	
㉔	前侧横梁闭合板 (右侧和左侧)	780	×	—	
㉕	外添加框架支架 (右侧和左侧)	440 以下	×	—	
㉖	前悬架装配支架 (右侧和左侧前部)	440 以下	×	—	
㉗	后座横梁	440 以下	×	—	

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

BRM

L

M

N

O

P

车身零部件

[类型 1]

< 准备工作 >

编号	零件名称	抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分
⑳	后横梁中间总成	450	×	—
㉑	第 7 横梁	440 以下	×	—
㉒	备用轮胎装配支架总成	440 以下	×	—
㉓	后侧横梁 (右侧和左侧)	590	×	—
㉔	后侧横梁延伸件 (右侧和左侧)	590	×	—
㉕	后侧横梁延伸加强件总成 (右侧和左侧)	445	×	—

注意：

如果其中的高强度钢板 (超高强度钢) 破损，则用备用零件总成进行更换。

注：

- 对于图中无号码描述的零件，只供应包含该零件的总成零件。
- 抗张强度一栏表示零部件一部分的最大强度值。

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球

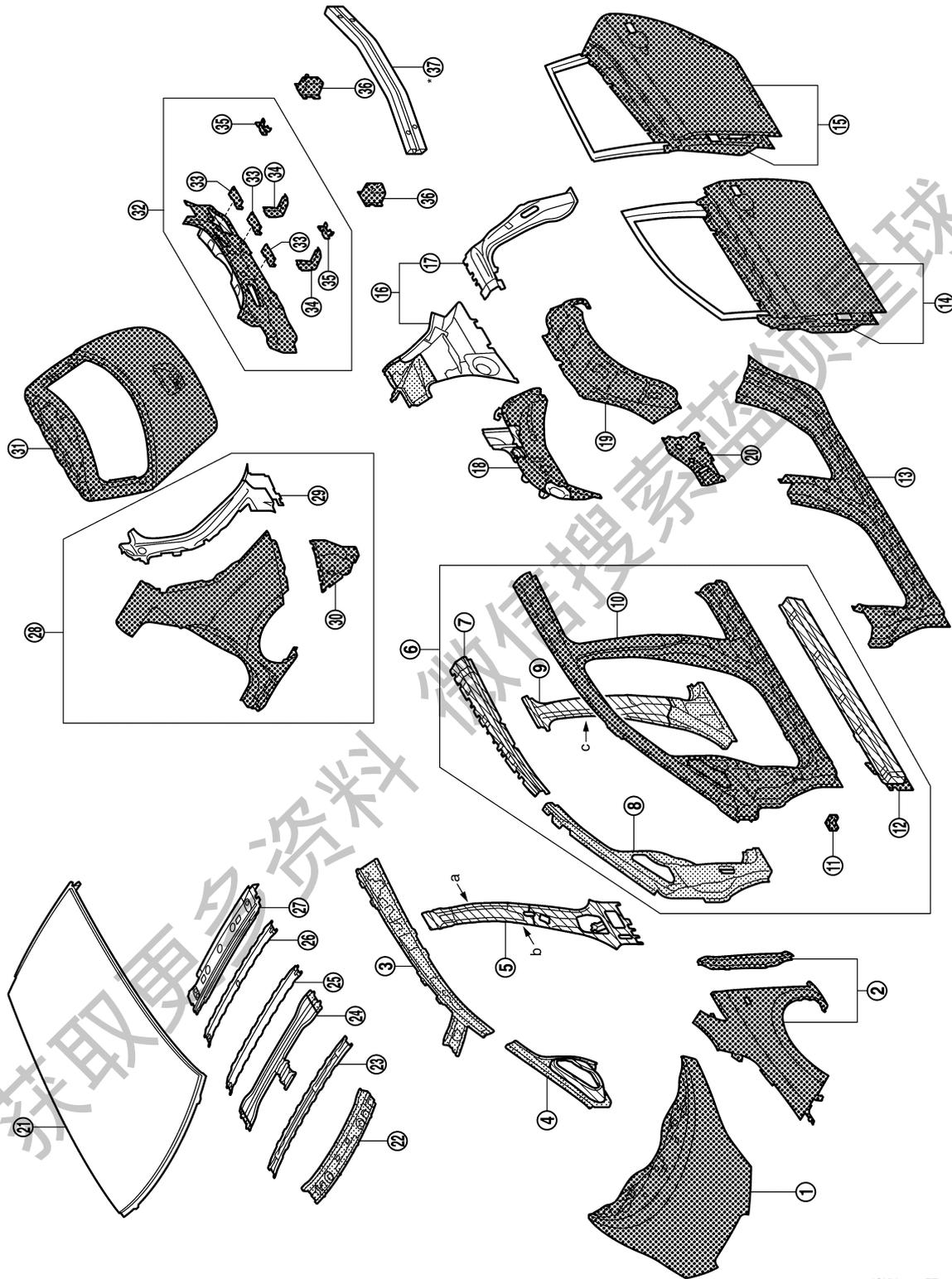
车身零部件

[类型 1]

<准备工作>

车身零部件

INFOID:000000009805201



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

BRM

-  双面防锈预涂型钢
-  高强度型钢 (HSS)
-  双面防锈型钢及 HSS 型钢
- *: 铝制部分

JSKIA3839ZZ

车身零部件

< 准备工作 >

[类型 1]

编号	零件名称		抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分
①	电动机罩		440 以下	×	—
②	前翼子板 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
③	内侧车顶纵梁 (右侧和左侧)		780	—	—
④	上方内侧前柱 (右侧和左侧)		780	—	—
⑤	内侧中柱总成 (右侧和左侧)	a. T=1.6 mm (0.063 in) 980MPa 注意	450	×	—
		b. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意			
⑥	侧车身总成 (右侧和左侧)		请参见 ⑦ - ⑫		
⑦	外侧车顶纵梁加强件 (右侧和左侧)	T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意	—	×	—
⑧	前柱支撑 (右侧和左侧)		590	—	—
⑨	下方中柱支撑 (右侧和左侧)	c. T=1.2 mm (0.047 in) 980MPa 注意	780	×	—
⑩	外侧前侧车身 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑪	前翼子板支架总成 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑫	外侧梁加强件 (右侧和左侧)		780	×	—
⑬	外侧梁 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑭	前车门 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑮	后背门 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑯	内侧后柱 (右侧和左侧)		450	—	—
⑰	内侧后柱加强件 (右侧和左侧)		440 以下	—	—
⑱	内侧后轮罩 (右侧和左侧)		540	×	—
⑲	外侧后轮罩 (右侧和左侧)		440 以下	—	—
⑳	外侧后轮罩延伸件 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
㉑	车顶		440 以下	—	—
㉒	前车顶纵梁		590	—	—
㉓	第 1 个弓形件		440 以下	—	—
㉔	中间车顶加强件		590	—	—
㉕	第 3 个弓形件		440 以下	—	—
㉖	第 4 个弓形件		440 以下	—	—
㉗	后车顶纵梁		440 以下	—	—
㉘	后翼子板 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
㉙	后翼子板延伸件 (右侧和左侧)		440 以下	—	—
㉚	后翼子板角 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
㉛	后背门		440 以下	×	—
㉜	上后板		450	×	—
㉝	上后保险杠保持架		440 以下	×	—
㉞	后侧保险杠支架		440 以下	×	—
㉟	下后保险杠保持架		440 以下	×	—

车身零部件

[类型 1]

< 准备工作 >

编号	零件名称	抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分
③⑥	后保险杠支承 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
③⑦	内部中间后保险杠加强件	—	—	×

注意：

如果其中的高强度钢板 (超高强度钢) 破损，则用备用零件总成进行更换。

注：

- 对于图中无号码描述的零件，只供应包含该零件的总成零件。
- 抗张强度一栏表示零部件一部分的最大强度值。

获取更多资料 微信搜索蓝领星球

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

< 基本检查 >

基本检查

修理工作流程

修理判断流程

INFOID:000000009805204

危险：

 由于混合动力车辆和电动车含有高压蓄电池，如果带高压部件和车辆处理不正确，则会有触电、漏电或类似事故发生的危险。当进行检查和保养时，务必遵循正确的作业步骤。

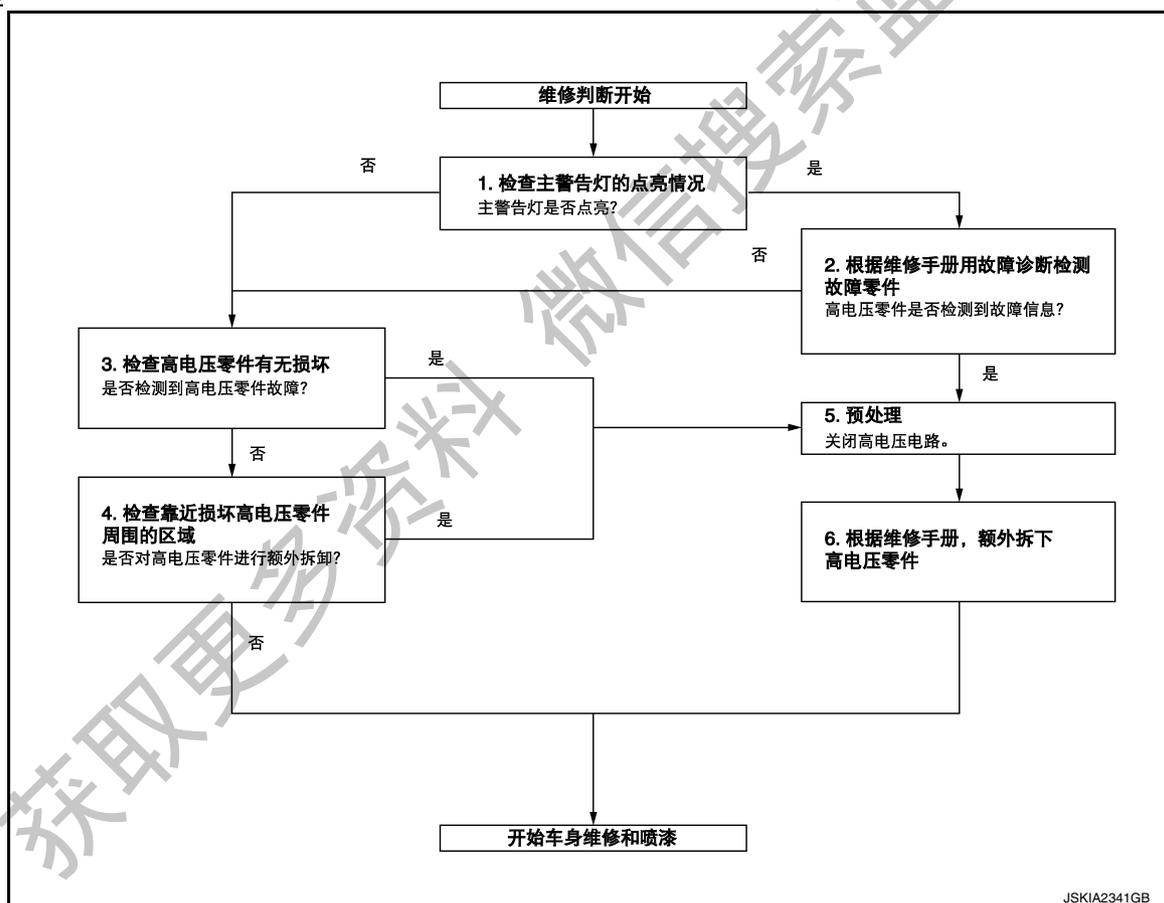
警告：

- 进行高压系统线束和零件的检查或保养前，务必先拆下维修塞以断开高压电路。
- 拆下的维修塞务必由负责的工作人员装在口袋随身携带，或全程置于工具箱中以防误将其接上。
- 开始在高压系统上作业前，务必先穿戴好绝缘保护装备（包括手套、鞋、护面罩和眼镜）。
- 切勿让非负责人触摸车上的高压零件。为防止其他人触摸高压零件，不使用时务必用绝缘板盖住这些零件。
- 请参见 [GI-30, "高压注意事项"](#)。

注意：

拆下维修塞时切勿将车辆设为就绪状态，除非维修手册中有特别说明。否则可能会导致故障发生。

总流程



JSKIA2341GB

< 基本检查 >

详细流程

1. 检查主警告灯的点亮情况

检查主警告灯是否点亮。

主警告灯是否点亮？

- 是 >> 转至 2。
- 否 >> 转至 3。

2. 根据维修手册通过故障诊断检测故障零件

连接 CONSULT 以检查故障信息。

高压零件是否有故障信息？

- 是 >> 转至 5。
- 否 >> 转至 3。

3. 检查高压零件是否损坏

目视检查高压零件是否损坏。

警告：

当执行高压工作时，务必佩戴绝缘保护装置。

高压零件是否有故障信息？

- 是 >> 转至 5。
- 否 >> 转至 4。

4. 检查高压零件出现的附近部位是否损坏

检查高压零件所需的其他拆卸工作。

高压零件是否需要其他拆卸工作？

- 是 >> 转至 5。
- 否 >> 开始车身维修和喷漆。

5. 先决条件

警告：

准备高压系统上的作业。请参见 [GI-29.](#) "如何断开高压"。

检查高压电路中的电压。(检查电容器已放电完毕。)

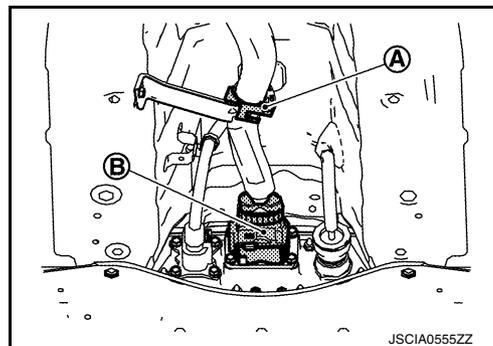
1. 升起车辆然后拆下锂离子电池底盖。请参见 [EVb-167.](#) "分解图"。
2. 拆下线束卡箍 (A) 并断开锂离子电池高压线束接头 (B)。

危险：

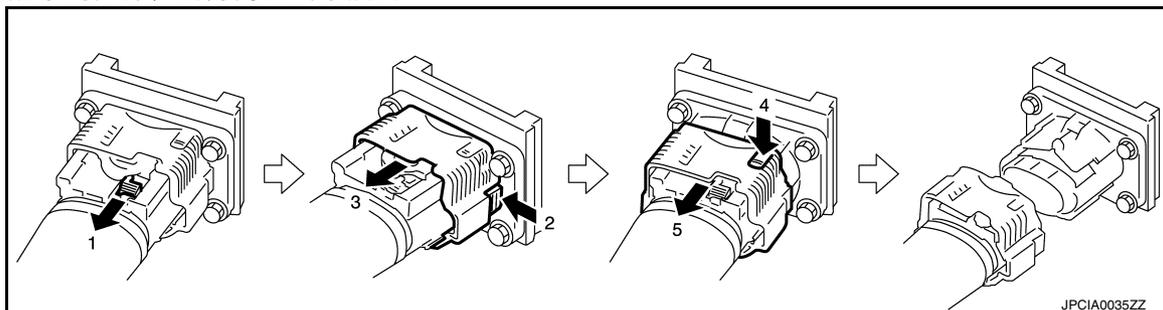
-  接触端子会产生触电危险。务必穿戴绝缘保护装置。



-  有触电危险，立即用绝缘胶带断开高压接头和端子进行隔离。



按照下列步骤，断开高压线束接头。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

修理工作流程

[类型 1]

< 基本检查 >

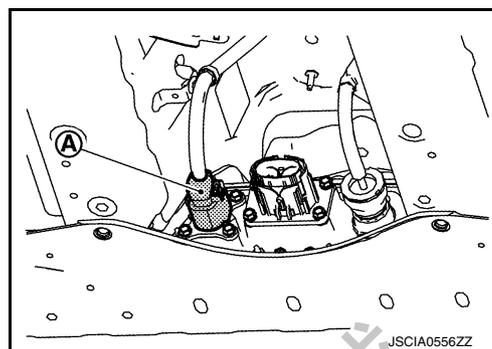
3. 断开锂离子电池加热器线束接头 ①。

危险：

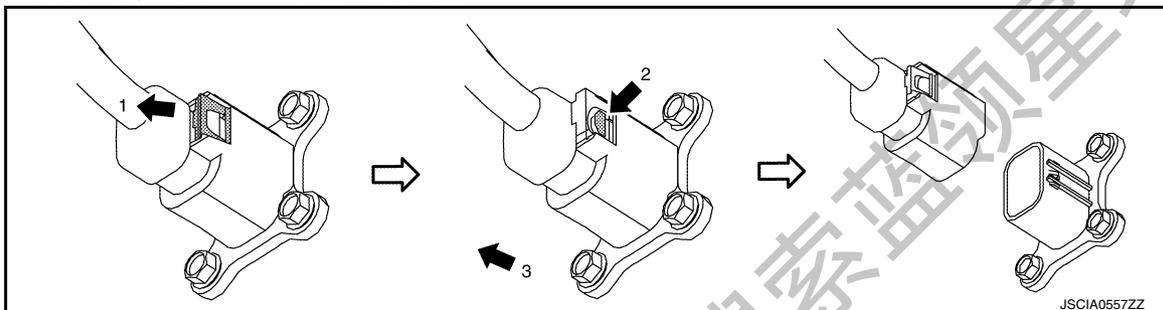
- ⚡ 接触端子会产生触电危险。务必穿戴绝缘保护装置。



- ⚡ 有触电危险，立即用绝缘胶带断开高压接头和端子进行隔离。



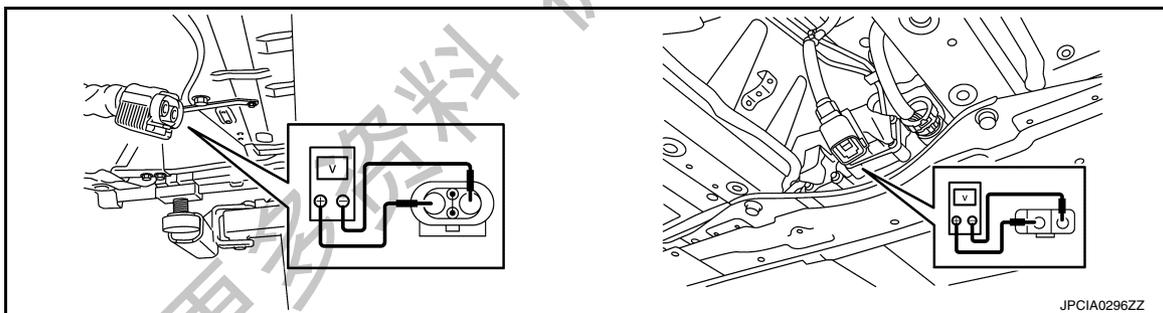
按照下列步骤，断开 PTC 加热器线束接头。



4. 测量高压线束接头端子和 PTC 加热器线束接头端子之间的电压。

危险：

- ⚡ 未使用防护设备的情况下触摸高压部件将会导致触电死亡。



标准 : 小于或等于 5 V

注意：

测量电压时，需使用测量范围在 500 V 或以上的测试仪。

>> 转至 6。

6. 遵循维修手册，附加拆卸高压零件的工作

遵循维修手册，附加拆卸高压零件的工作。

警告：

当执行高压工作时，务必佩戴绝缘保护装置。

>> 开始车身维修和喷漆。

< 拆卸和安装 >

拆卸和安装

防腐蚀性能

说明

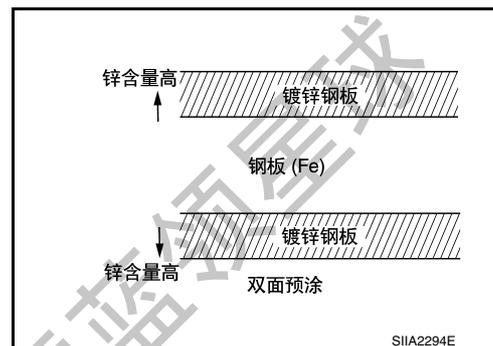
INFOID:000000009805205

为提供更完善的防锈性能，东风日生产工厂已采取了下列防锈措施。当修理或更换车身板时，有必要采用相同的防锈措施。

防锈预涂钢 (镀锌钢)

为了提高可修复性及防锈性，我们已采用了一种新型的防锈预涂薄钢板代替传统的镀锌薄钢板。

镀锌钢经过电镀及加热处理形成锌铁合金。锌铁合金涂有阳离子电沉积底漆，可提供卓越且长效的防锈蚀性。



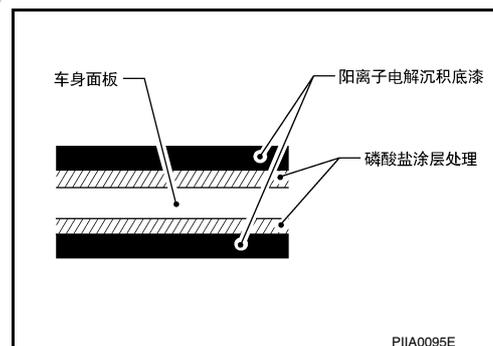
东风日产正品零件是由镀锌钢制成的。因此，建议使用东风日产正品零件或同等质量的零件更换面板，以保持出厂时车辆的内置防锈蚀性能。

磷酸盐涂层处理法以及阳离子电沉积底漆

在所有车身组件上采用了可提供卓越防锈性能的磷酸盐涂层处理与阳离子电沉积底漆。

注意：

将焊接操作过程中产生的脱漆限制在绝对最小值。



东风日产正品零件也用同样的方法处理。因此，建议使用东风日产正品零件或同等质量的零件更换面板，以保持出厂时车辆的内置防锈蚀性能。

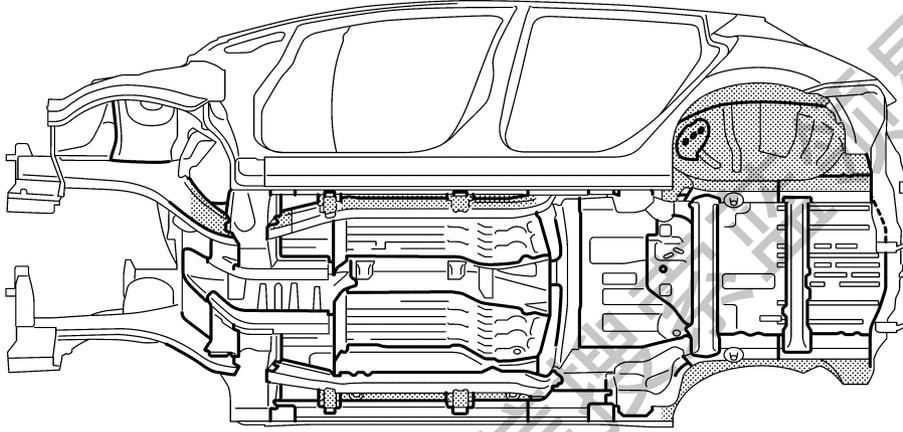
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

底涂层

在地板及轮罩的底面涂上底漆以防止生锈、振动、噪音及石头刮削。因此，在此类板更换或修理后，应对该零件涂底漆。使用防锈、隔音、防振动、防震、具有粘性的耐用底漆。

底漆的注意事项

1. 除规定的地方外，切勿在其他任何地方涂底漆。
2. 切勿给旋转零件涂底漆。
3. 涂了底漆后，再涂沥青蜡。
4. 将密封件安装到车上后，在密封件上涂上底漆。



JSKIA3193ZZ

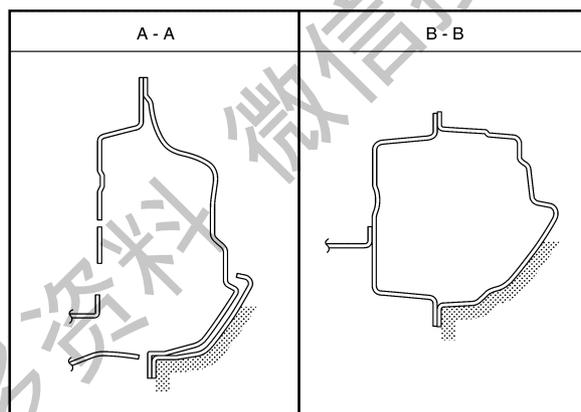
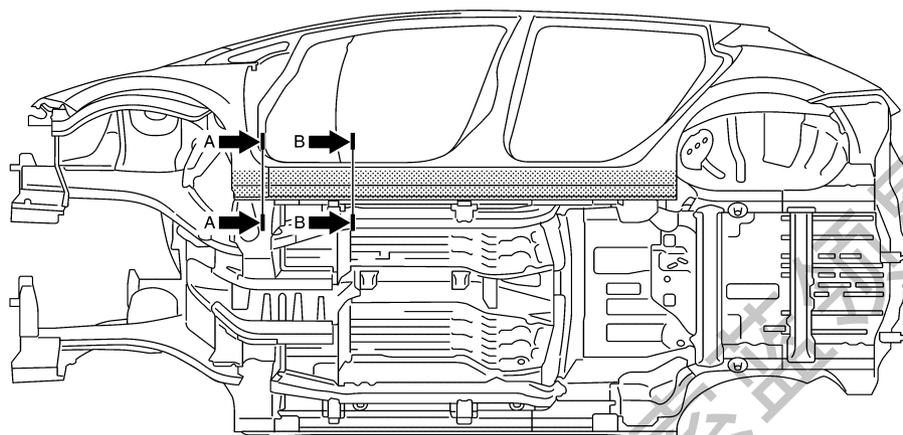
- ▨ : 涂底漆区域
— : 密封部分

< 拆卸和安装 >

防石头刮花涂层

INFOID:000000009805208

为避免石头刮擦导致的损坏，在下方外侧车身板（翼子板、车门等）额外用 ED 底漆涂上防石头刮花涂层。更换或修理这些面板前，请先在相同部位涂上防石头刮花涂层。使用防锈、耐用、防震并具较长保质期的涂层。



 : 涂上防石头刮花涂层部位

JSKIA3194ZZ

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

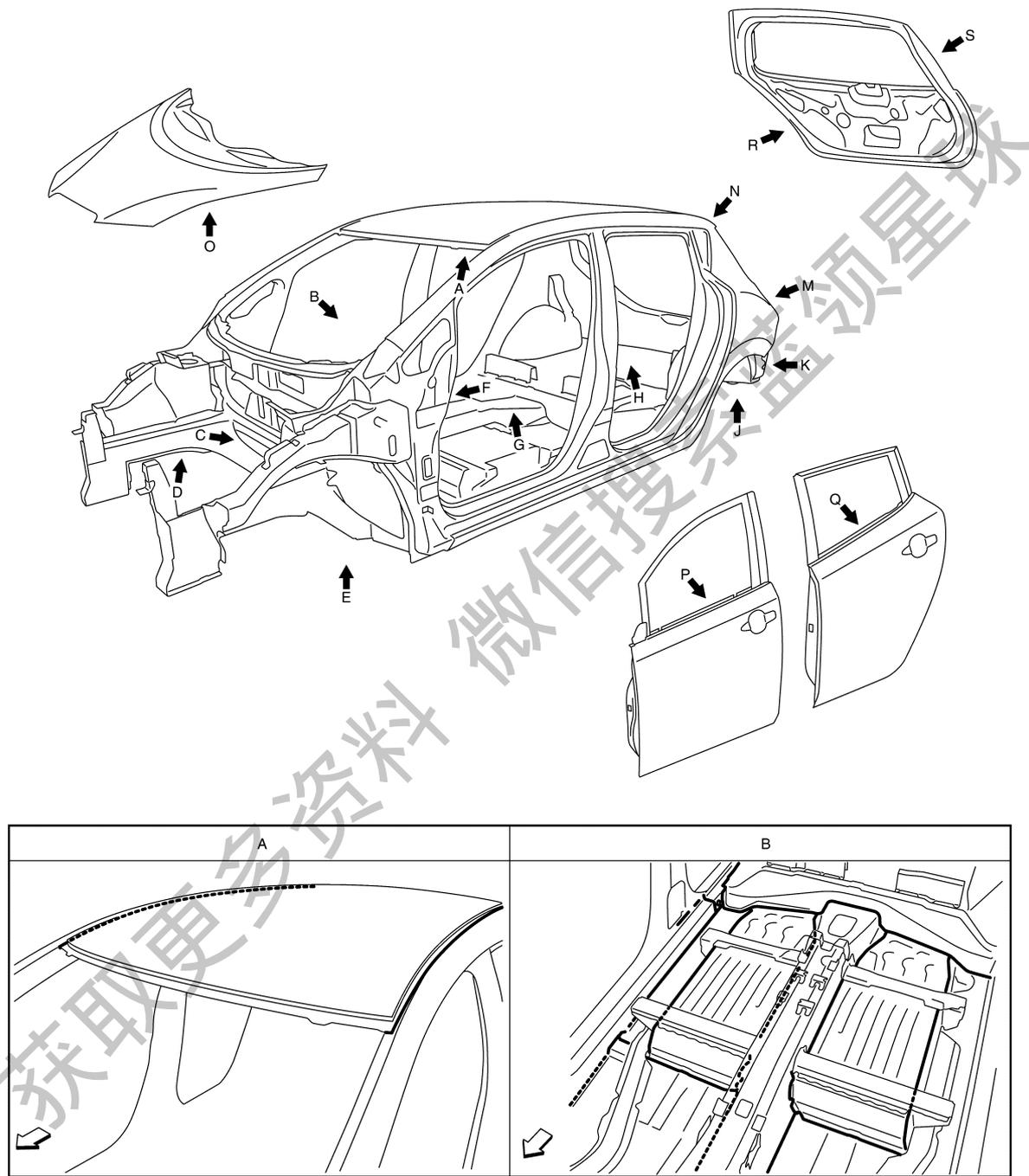
BRM

< 拆卸和安装 >

车身密封

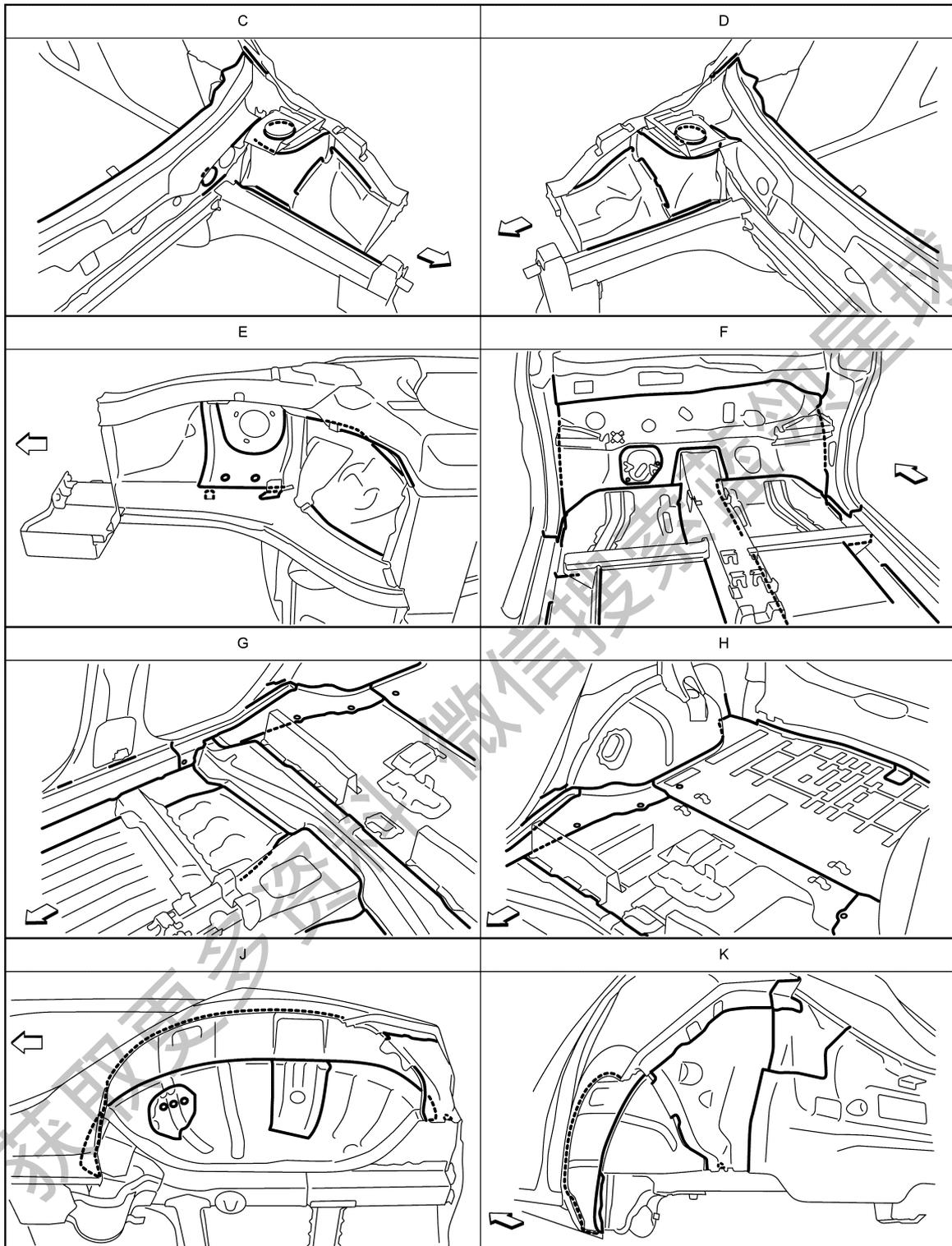
INFOID:000000009805209

下图显示了在工厂密封的区域。涂在这些区域的密封胶应光滑，无任何断痕或缝隙。应小心不要涂太多的密封胶，请勿使其他未受影响的零件与密封胶接触。



JSKIA3195ZZ

← : 车头方向
 — : 密封部分

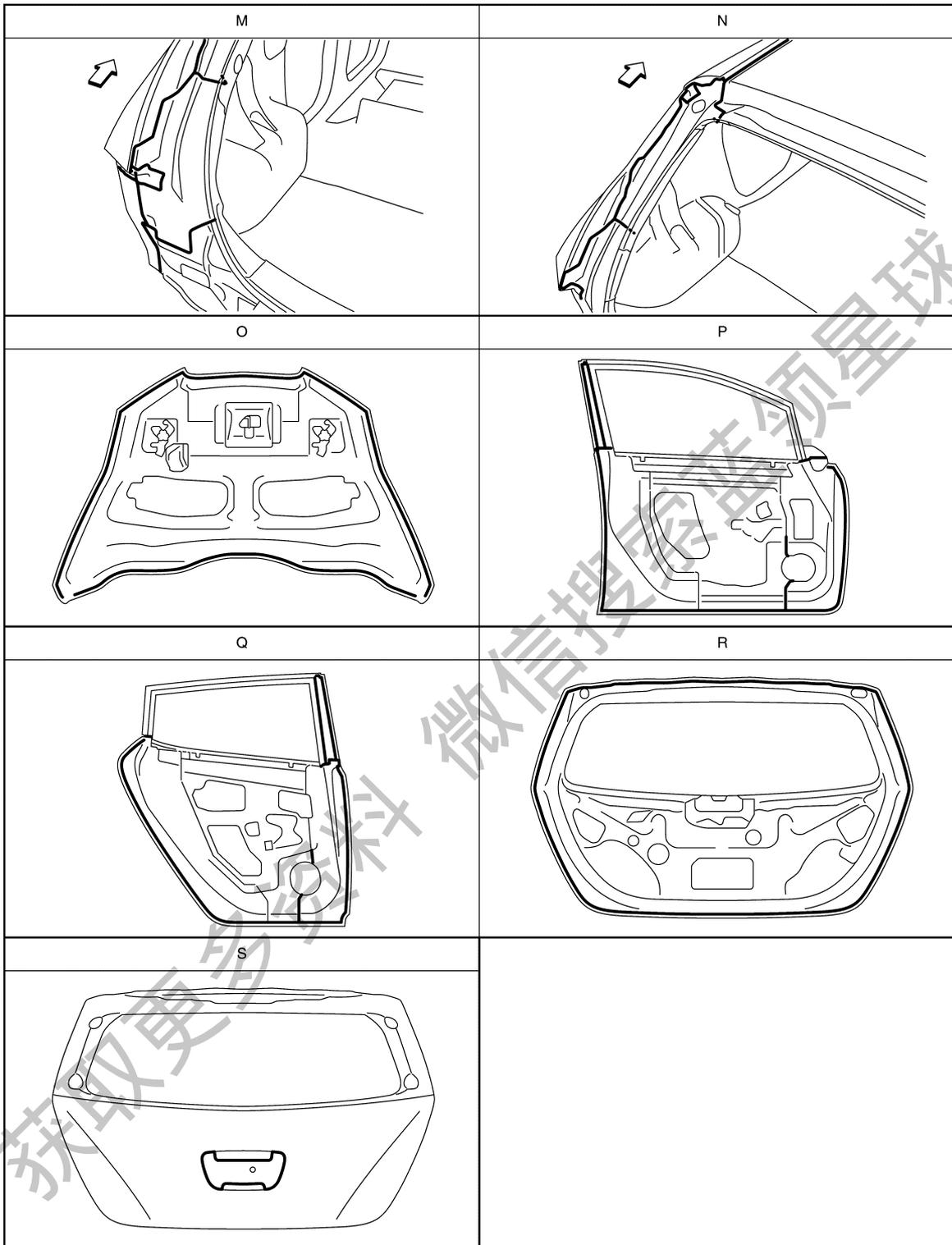


JSKIA5134ZZ

← : 车头方向
 — : 密封部分

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M
 N
 O
 P

BRM



JSKIA3197ZZ

↙ : 车头方向
 — : 密封部分

车身结构

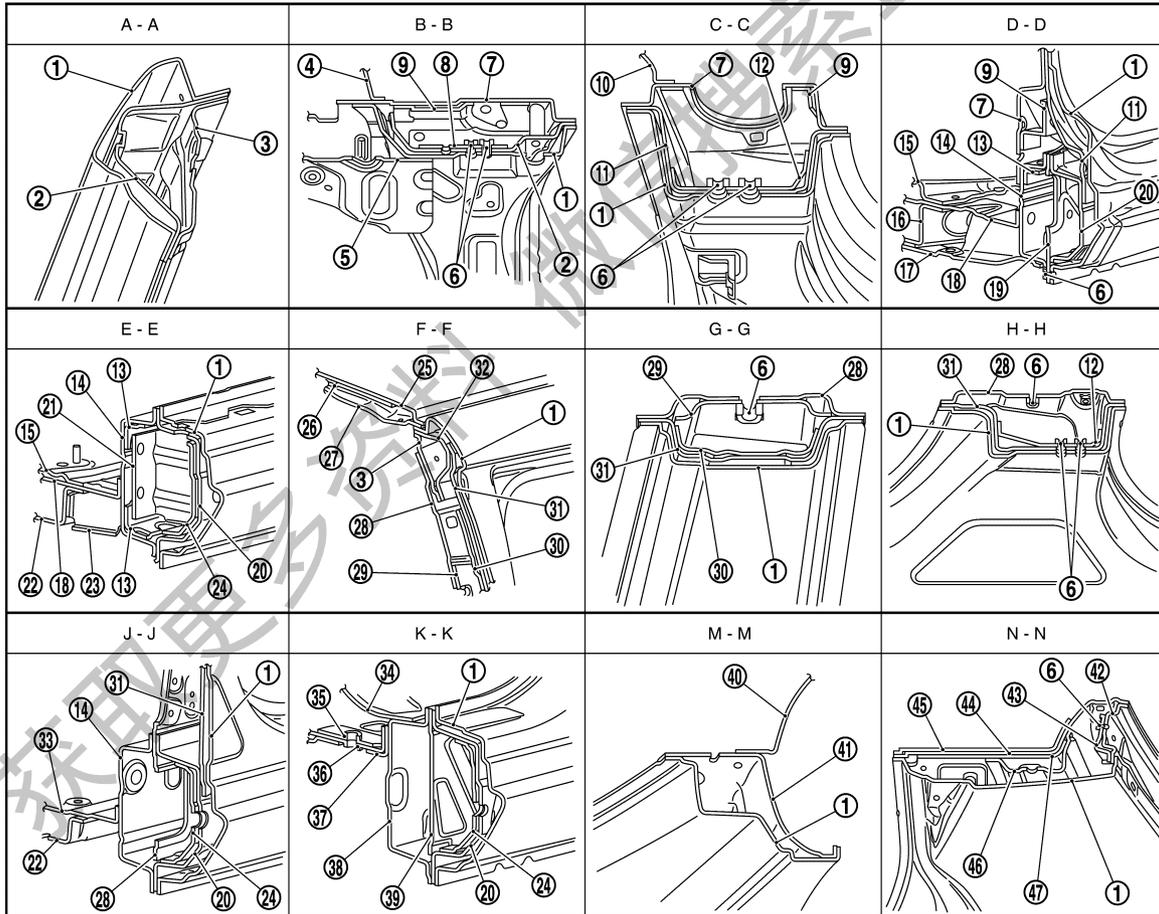
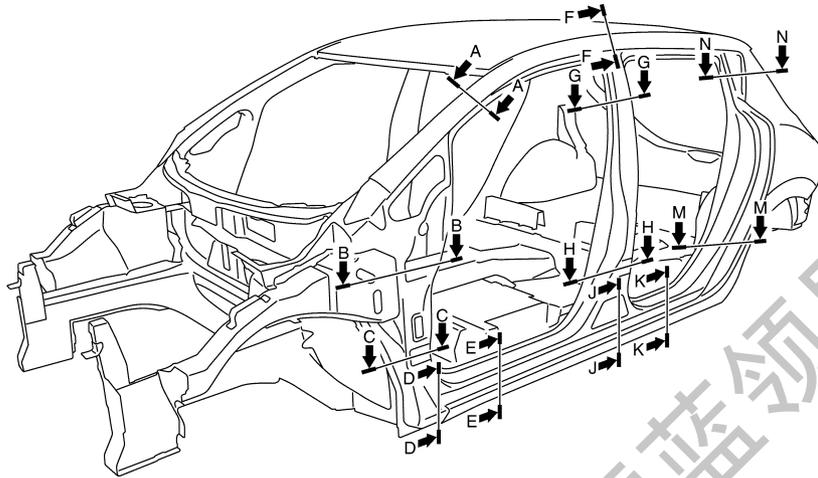
[类型 1]

< 拆卸和安装 >

车身结构

车身结构

INFOID:000000009805214



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3201ZZ

- | | | |
|-------------|-------------|-------------|
| ① 外侧车身 | ② 外侧前柱加强件 | ③ 内侧前车顶纵梁 |
| ④ 上隔板 | ⑤ 电动机罩凸缘加强件 | ⑥ 焊接螺母 |
| ⑦ 侧隔板 | ⑧ 上铰链板 | ⑨ 前内柱加强件 |
| ⑩ 下隔板 | ⑪ 下前柱铰链支架 | ⑫ 下铰链板 |
| ⑬ 内侧前梁加强件 | ⑭ 内侧梁 | ⑮ 前侧横梁延伸件中间 |
| ⑯ 前侧横梁闭合板 | ⑰ 前悬臂梁 | ⑱ 前地板前部 |
| ⑲ 下前柱加强件 | ⑳ 外侧梁加强件 | ㉑ 外侧梁支架 |
| ㉒ 前侧横梁延伸件后部 | ㉓ 地板梁延伸件 | ㉔ 中央梁加强件 |
| ㉕ 车顶 | ㉖ 中间车顶加强件 | ㉗ 车顶横梁加强件 |
| ㉘ 中内柱 | ㉙ 中柱安全带固定件 | ㉚ 中柱加强件 |
| ㉛ 中柱铰链支架 | ㉜ 外侧车顶侧梁 | ㉝ 前侧地板 |
| ㉞ 后侧横梁闭合板 | ㉟ 后部固锁钩托架 | ㊱ 后侧横梁加强件 |
| ㊲ 后侧横梁 | ㊳ 内侧梁延伸件 | ㊴ 后轮罩延伸部外侧 |
| ㊵ 内侧后轮罩 | ㊶ 外侧后轮罩 | ㊷ 后翼子板延伸件 |
| ㊸ 后背门支撑支架 | ㊹ 内侧后柱 | ㊺ 后车顶纵梁支撑 |
| ㊻ 内侧后柱加强件 | ㊼ 后柱安全带固定件 | |

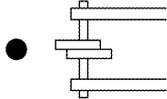
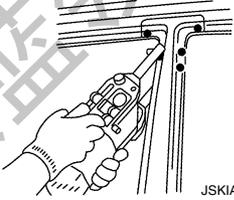
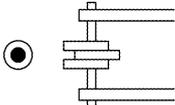
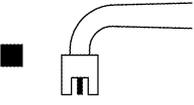
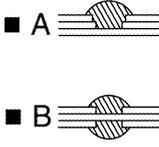
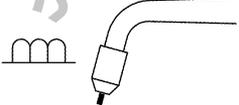
获取更多资料 微信搜索 星球

更换操作

说明

INFOID:000000009805215

- 本章节是为在修理因碰撞损坏的车辆方面具有高水平技能和丰富经验，并且能使用现代化维修工具及设备的专业技术人员准备的。不熟悉车身修理技术的人员不应试图用本章节的内容来对碰撞损坏车辆进行修理。
 - 同时鼓励技术人员阅读车身修理手册（基本原理）以确保能保持车辆的原始功能及质量。车身修理手册（基本原理）包含其他信息，包括警告和提醒，但在这本手册中没有这两方面的内容。技术人员应参考两本手册以确保进行正确的修理。
 - 请注意此信息是为在全球范围内的使用而准备的。因此，某些程序可能不适用于一些地区或国家。
- 本章节中使用的用于焊接操作的符号如下所示。

符号标志	说明	
 <p>JSKIA0049ZZ</p>	<p>两点焊接</p>	 <p>JSKIA0053ZZ</p>
 <p>JSKIA0050ZZ</p>	<p>三点焊接</p>	 <p>JSKIA0054ZZ</p>
 <p>JSKIA0051ZZ</p>	<p>MIG 塞焊</p>	<p>用于三板塞焊方法</p>  <p>JSKIA0055ZZ</p>
 <p>JSKIA0052ZZ</p>	<p>MIG 缝焊 / 点焊</p>	 <p>JSKIA0056ZZ</p>

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

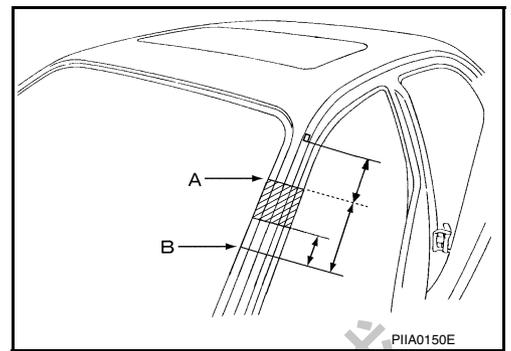
BRM

更换操作

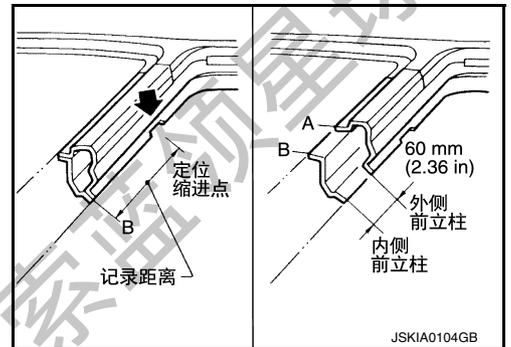
[类型 1]

< 拆卸和安装 >

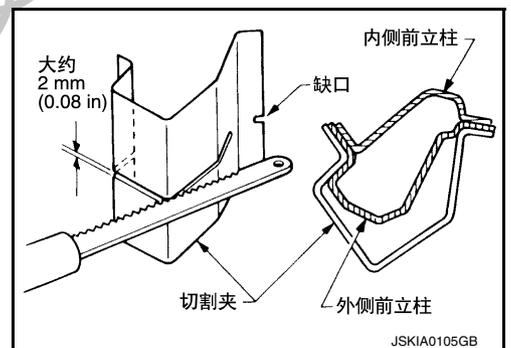
- 可在图中所示阴影区内的任何地方确定前柱的对接接头。由于车辆的结构，对接接头的最佳位置是在 A 位置。



- 确定切割位置并记录离定位缩进点的距离。在切割维修零件时，采用此距离。在内侧前柱切割位置以上 60 mm (2.36 in) 处切割外侧前柱。

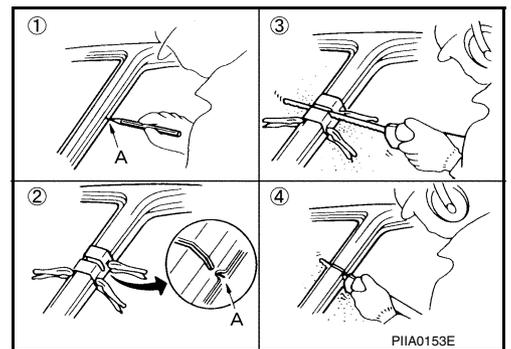


- 准备一个切割夹具以便更容易地切割外柱。这样还能够使维修零件在粘结位置被精确地切割。



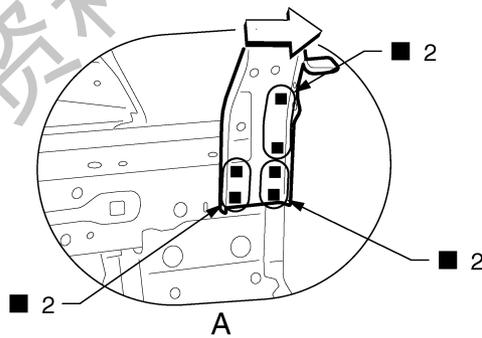
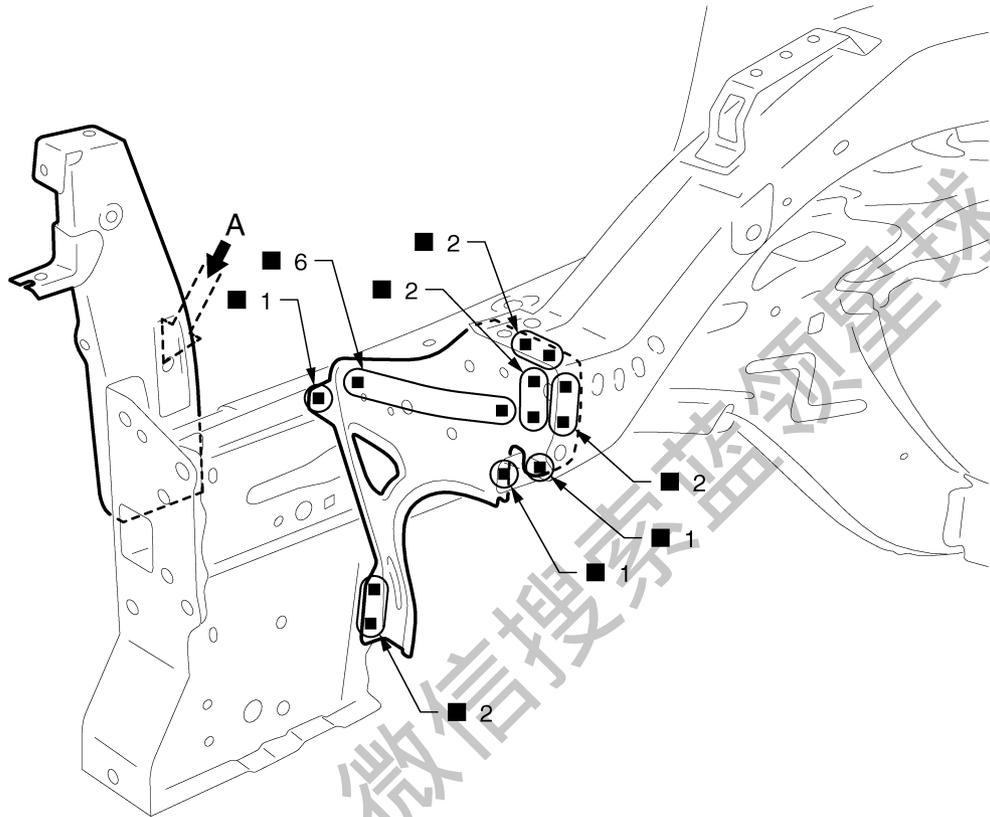
- 下面是一个使用切割夹具进行切割操作的实例。

- 标出切割线。
A: 外柱的切割点
B: 内柱的切割点
- 对齐切割线和夹具的缺口。卡住夹具至柱。
- 沿着切割夹具的凹槽 (A 位置) 切割外柱。
- 拆下夹具，切割剩下部分。
- 用同样的方法在 B 位置切割内柱。



< 拆卸和安装 >
散热器芯支撑

INFOID:000000009805216



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

↶：车头方向

更换零件

- 侧散热器芯支撑
- 电动机罩凸缘接头

高压系统零件 (根据损坏程度决定是否需拆卸)

- 维修塞
- 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头
- 充电接口

JSKIA3212ZZ

更换操作

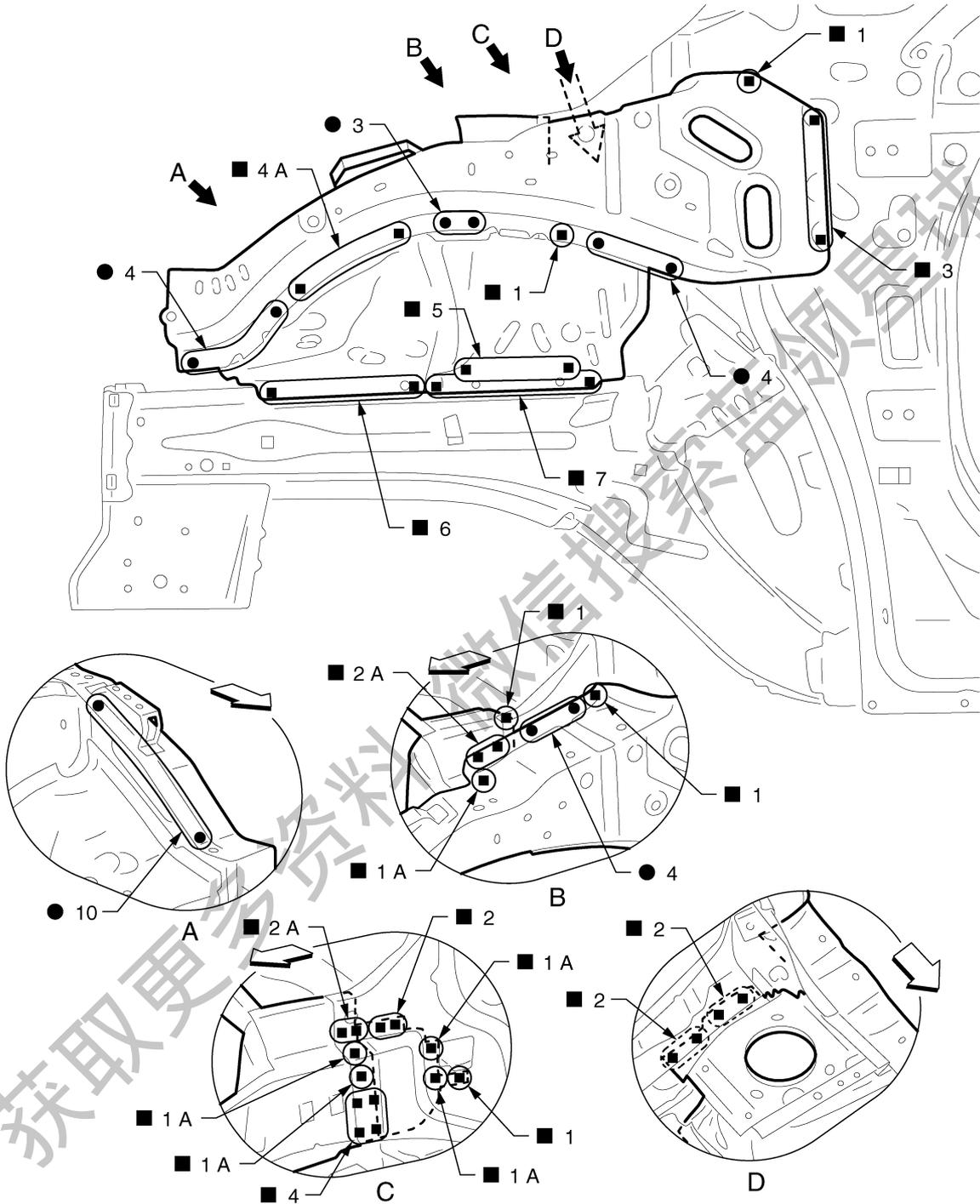
[类型 1]

< 拆卸和安装 >

电动机罩凸缘

INFOID:000000009805217

在散热器芯支撑拆除后进行工作。



JSKIA3213ZZ

←: 车头方向

(○): 将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 前支柱壳体
- 电动机罩凸缘加强件

高压系统零件 (根据损坏程度决定是否需拆卸)

- 维修塞
- 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头

更换操作

[类型 1]

< 拆卸和安装 >

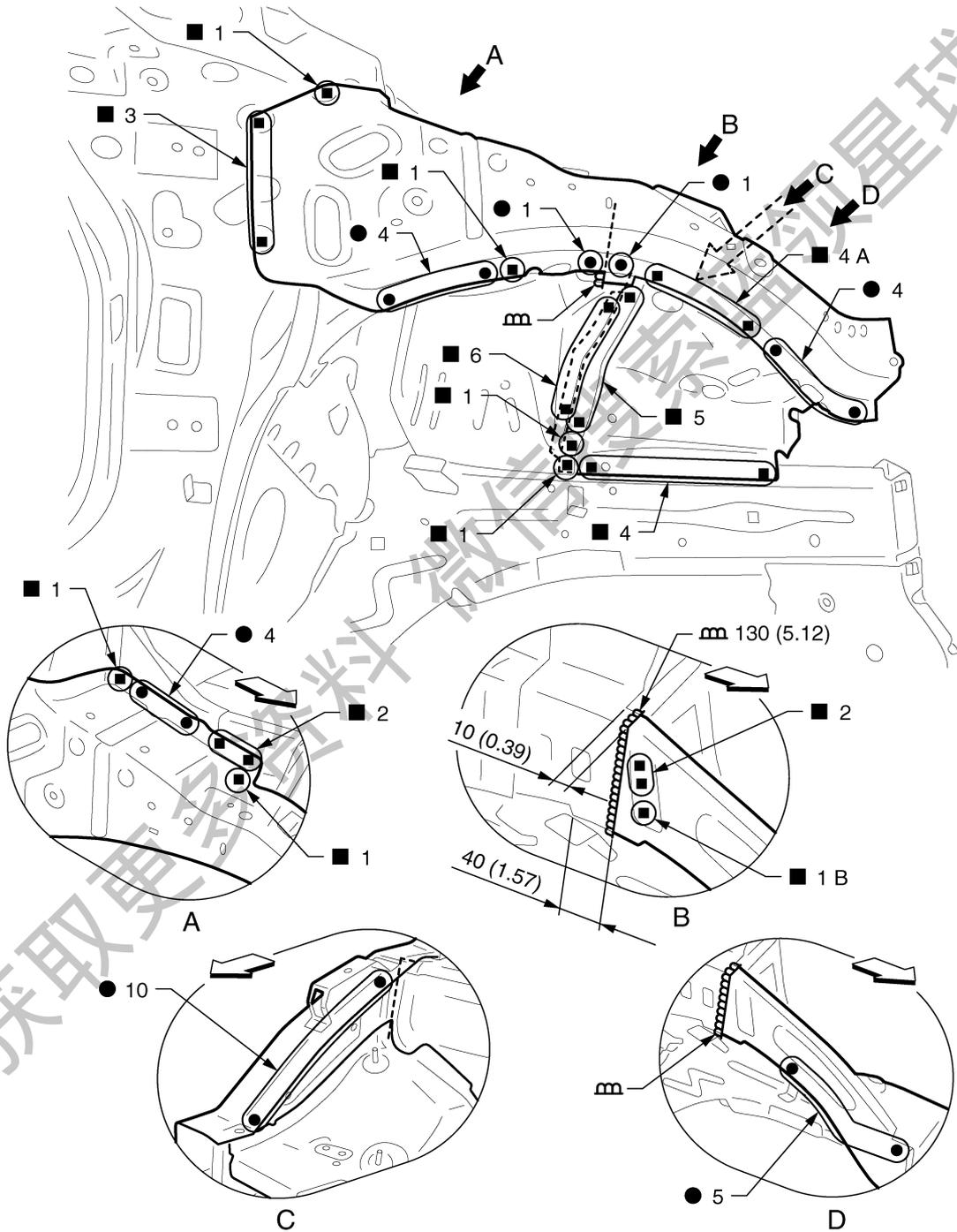
- 充电接口
- 电动压缩机
- PDM (电源分配模块)
- 牵引电机
- 牵引电机逆变器

视图 C: 安装电动机罩凸缘加强件前

电动机罩凸缘 (部分更换)

INFOID:000000009805218

在散热器芯支撑拆除后进行工作。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3070GB

单位: mm (in)
 ◁: 车头方向
 更换零件

更换操作

[类型 1]

< 拆卸和安装 >

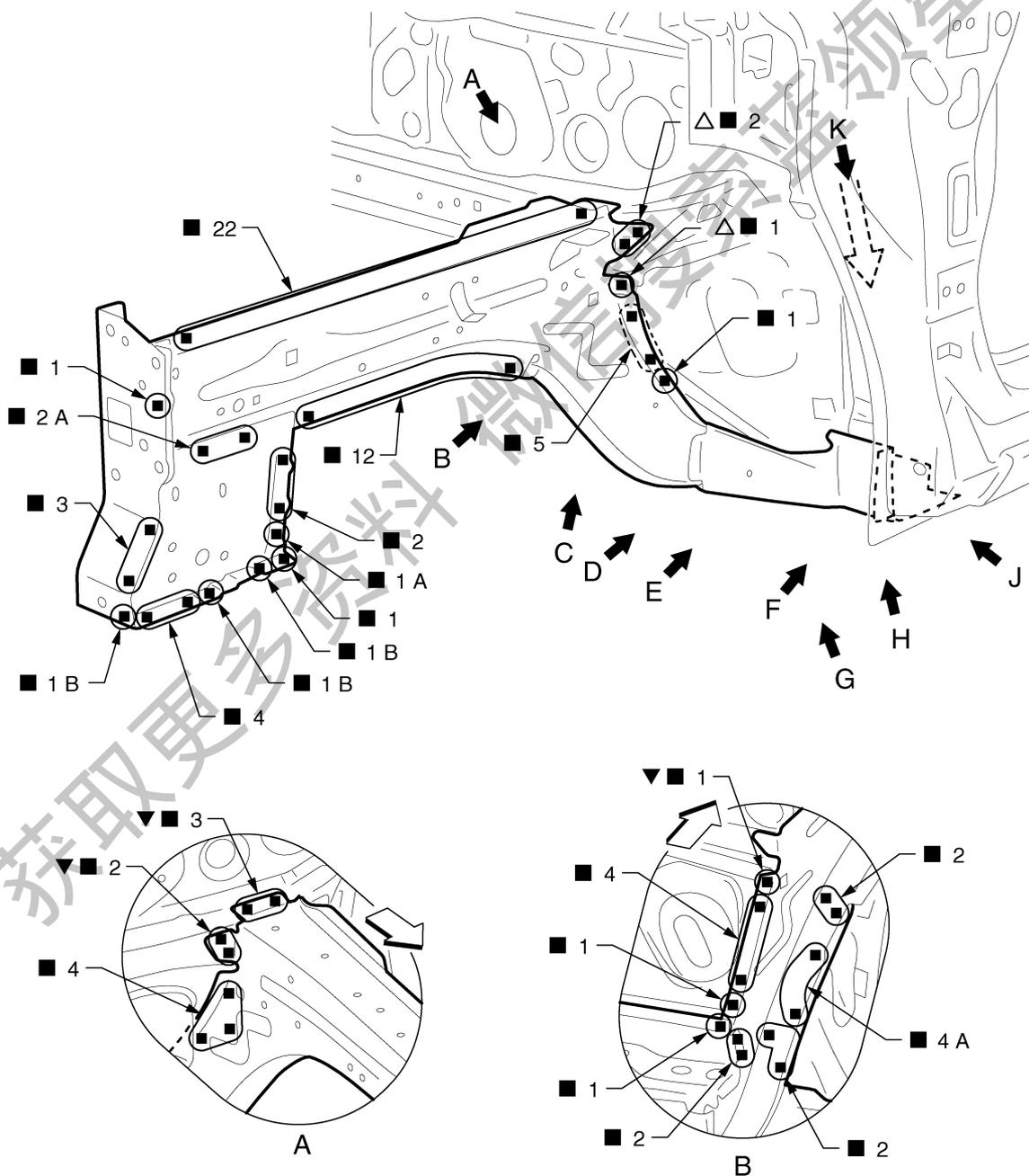
- 上电动机凸缘
 - 下前电动机罩凸缘
 - 电动机罩凸缘加强件
- 高压系统零件 (根据损坏程度决定是否需拆卸)
- 维修塞
 - 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头
 - 充电接口
 - PDM (电源分配模块)
 - 牵引电机逆变器
 - 电动压缩机
 - 牵引电机

视图 B 和视图 D: 安装电动机罩凸缘加强件前

前侧横梁

INFOID:000000009805219

在散热器芯支撑和电动机罩凸缘拆卸后工作。



JSKIA3840ZZ

< 拆卸和安装 >

↔：车头方向

▼：钻一个 $\phi 11$ mm (10.92 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

△：钻一个 $\phi 12$ mm (11.94 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

⊖：将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 前侧横梁
- 前侧横梁闭合板
- 前悬架装配支架 (后)

高压系统零件 (根据损坏程度决定是否需拆卸)

- 维修塞
- 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头
- 充电接口
- PDM (电源分配模块)
- 牵引电机逆变器
- 电动压缩机
- 牵引电机

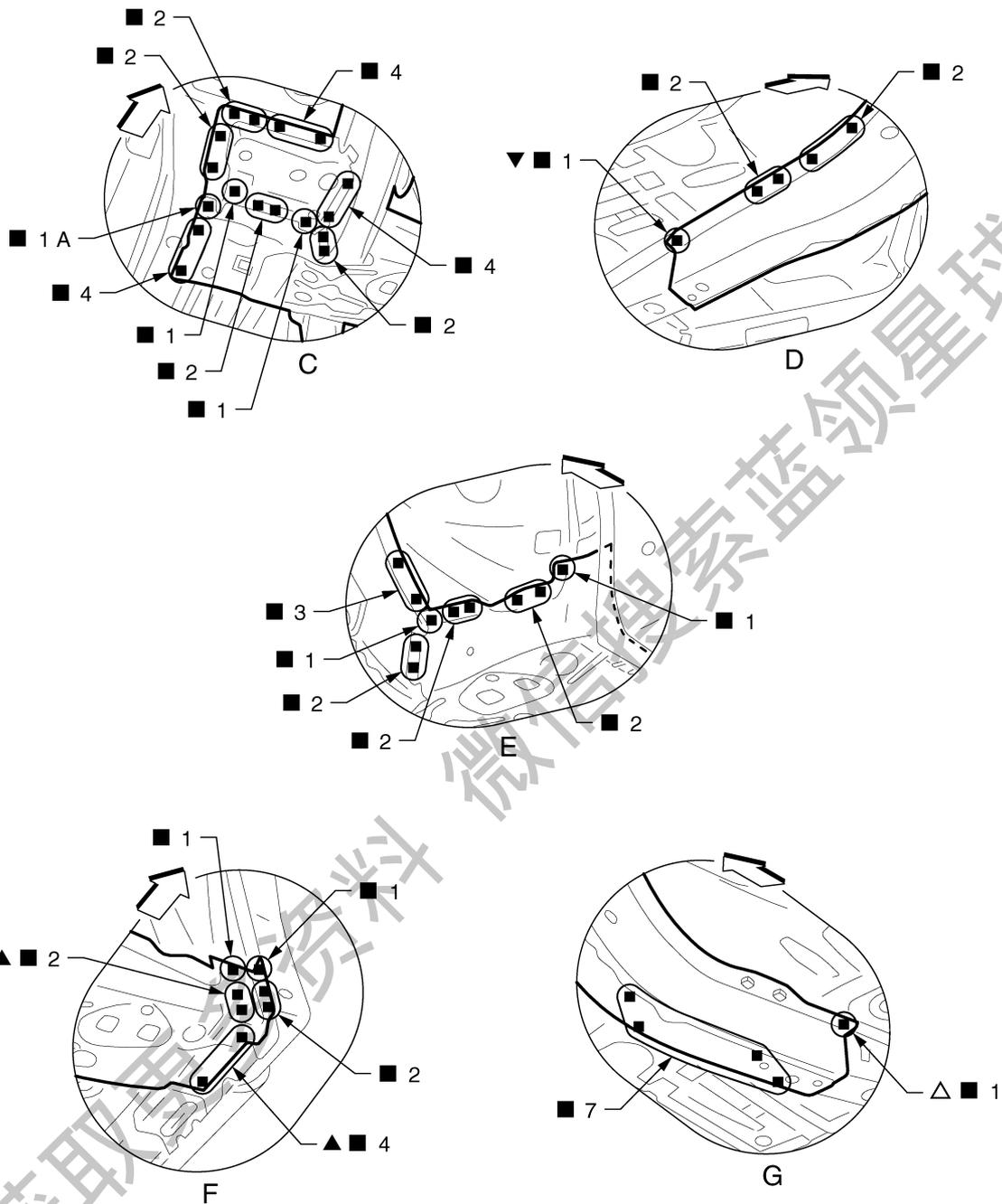
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球

更换操作

< 拆卸和安装 >

[类型 1]



JSKIA3841ZZ

⇐ : 车头方向

▲ : 钻一个 $\phi 7$ mm (7.11 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

▼ : 钻一个 $\phi 11$ mm (10.92 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

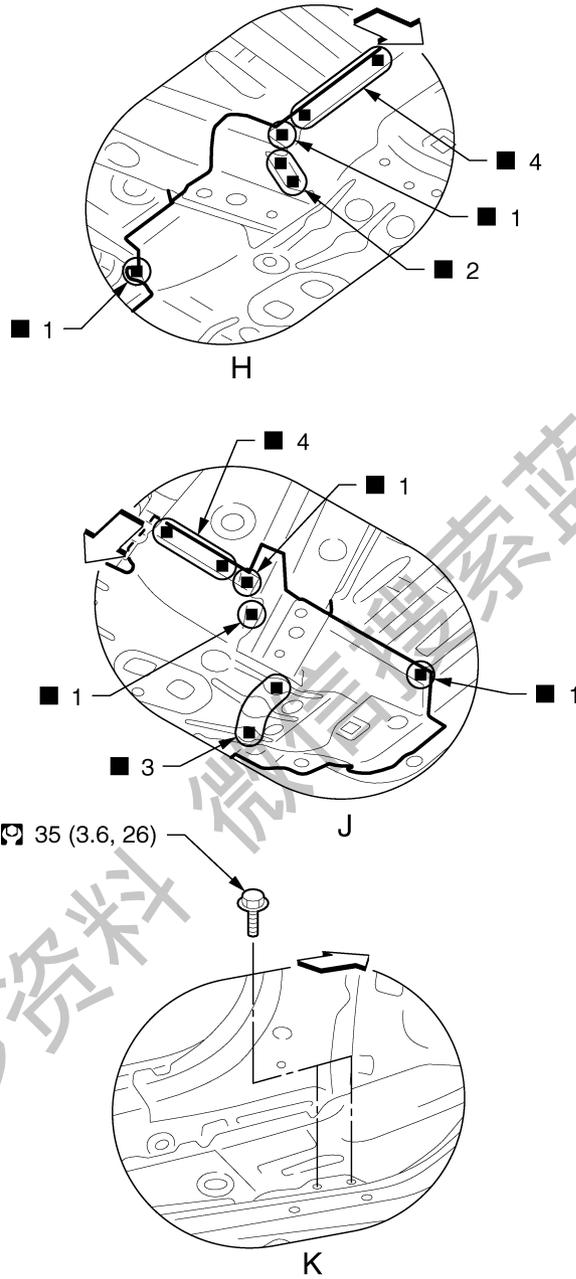
△ : 钻一个 $\phi 12$ mm (11.94 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

更换操作

[类型 1]

< 拆卸和安装 >

视图 D 和 G: 安装前悬架装配支架 (后部) 前



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA2307GB

↔: 车头方向
⊙: N·m (kg·m, ft·lb)

更换操作

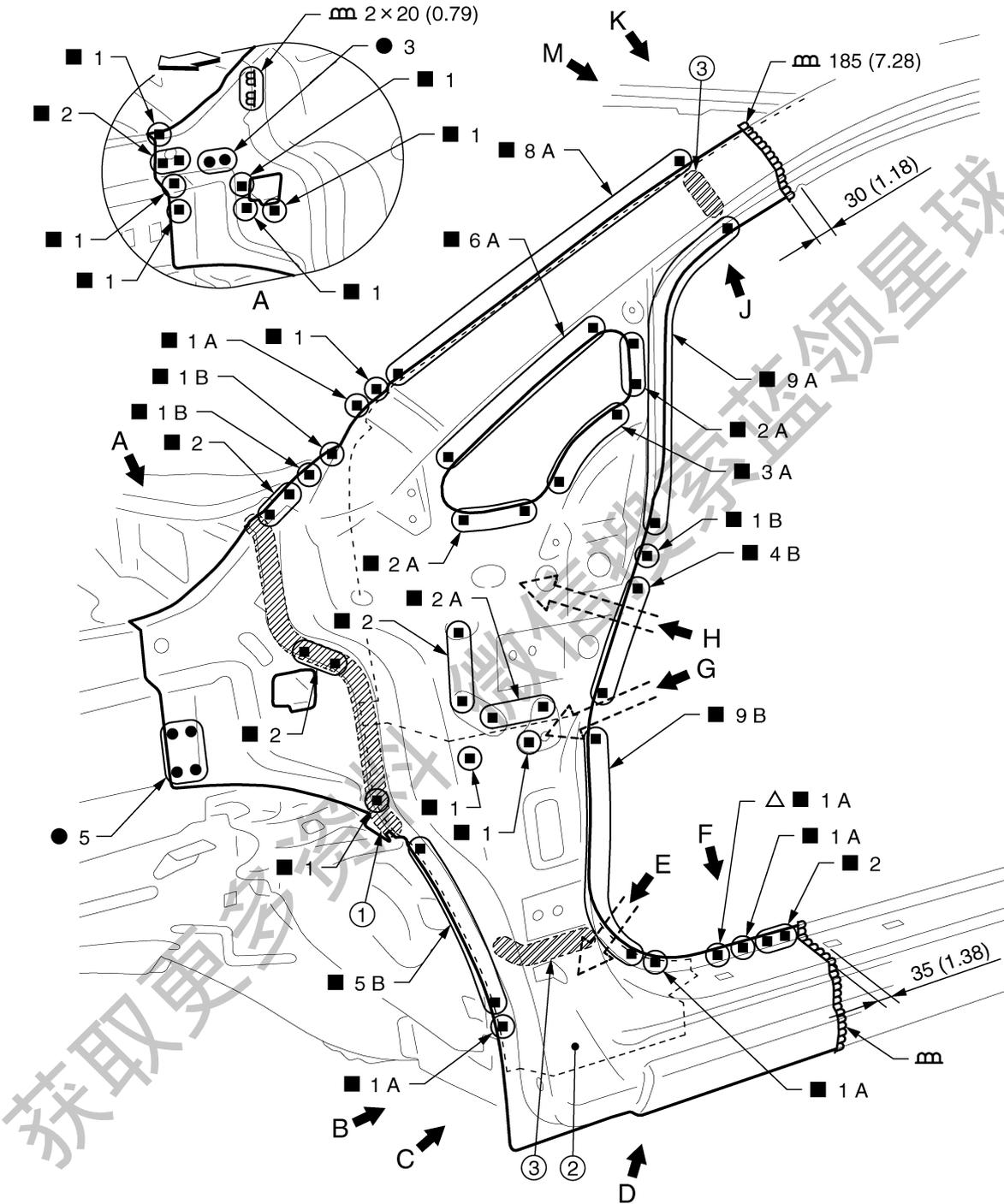
[类型 1]

< 拆卸和安装 >

前柱

INFOID:000000009805222

在拆下电动机罩凸缘加强件后再操作。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

- ① 车身密封
- ② 前柱支撑
- ③ 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

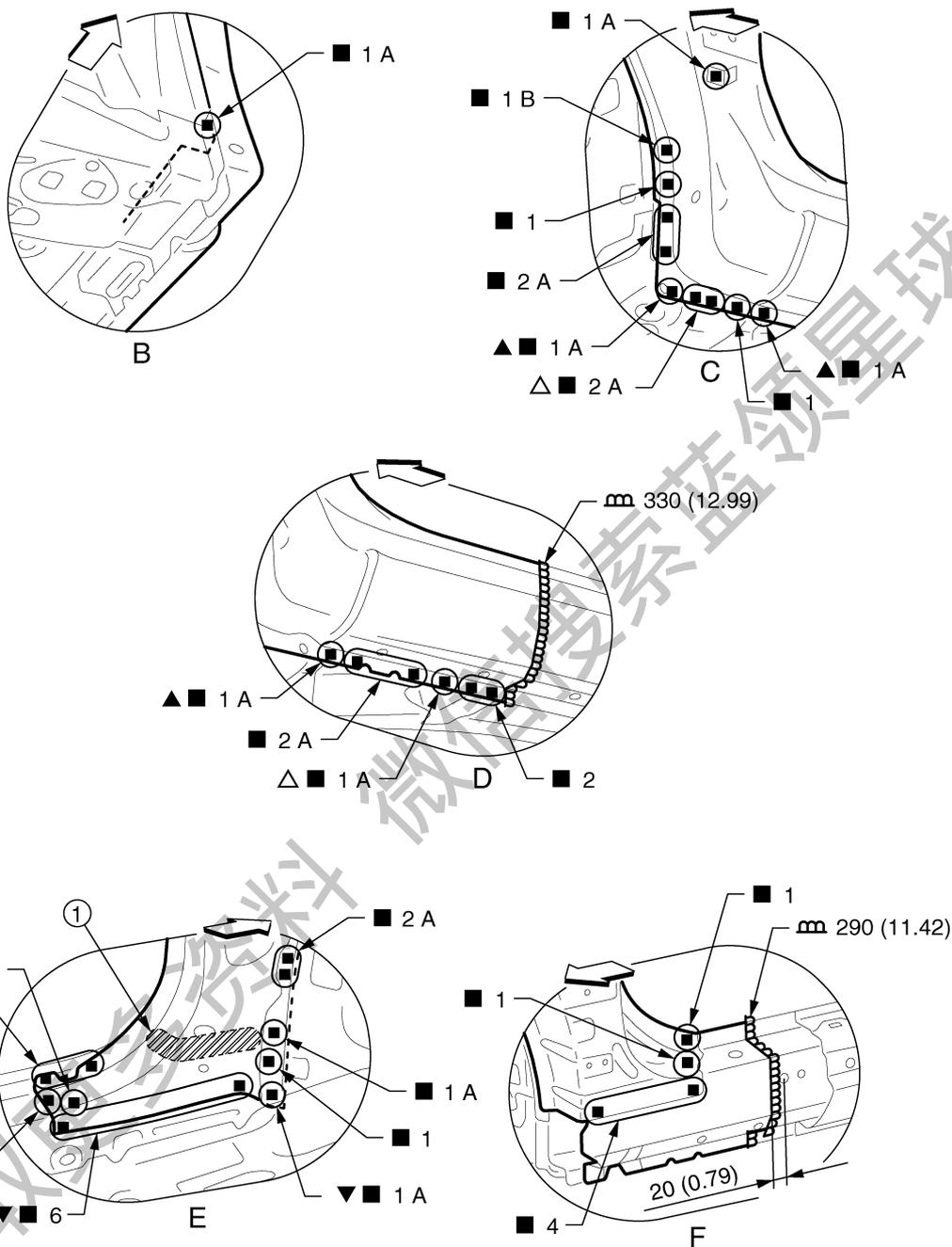
↔: 车头方向

△: 钻一个 φ9 mm (0.35 in) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

更换零件

- 外侧前侧车身
- 前翼子板支架总成
- 前柱支撑
- 外侧梁加强件
- 侧隔板

JSKIA3219GB



① 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

↔: 车头方向

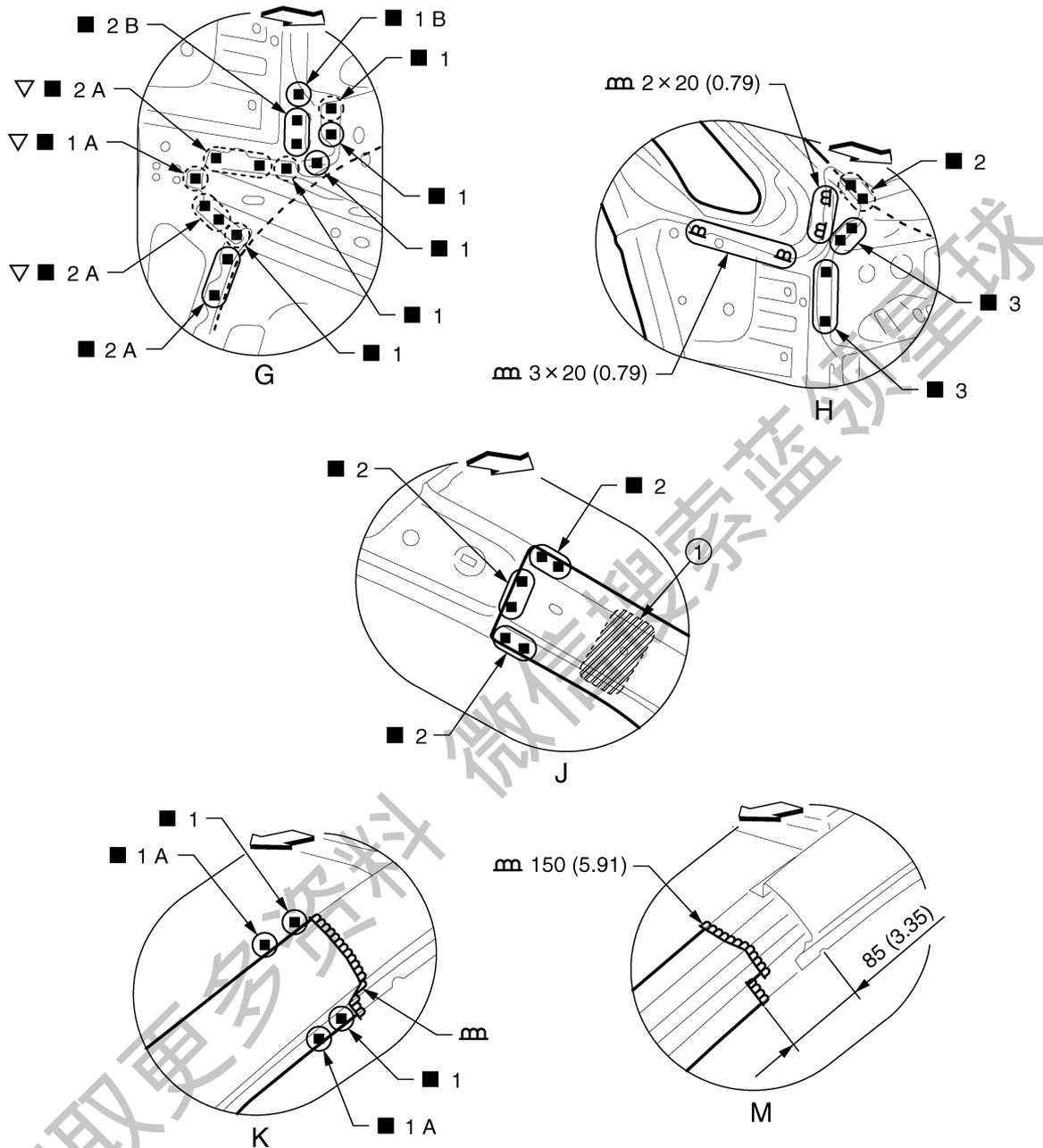
▲: 钻一个 $\phi 6$ mm (6.10 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

▼: 钻一个 $\phi 7$ mm (7.11 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

△: 钻一个 $\phi 9$ mm (0.35 in) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

视图 F: 安装外部前侧车身前

JSKIA3217GB



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3218GB

① 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

↔: 车头方向

▽: 钻一个 $\phi 10$ mm (9.91 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

⊖: 将零件焊接到另一零部件的背面。

视图 G: 安装前柱支撑前

视图 H 和 M: 安装外部前侧车身后

更换操作

[类型 1]

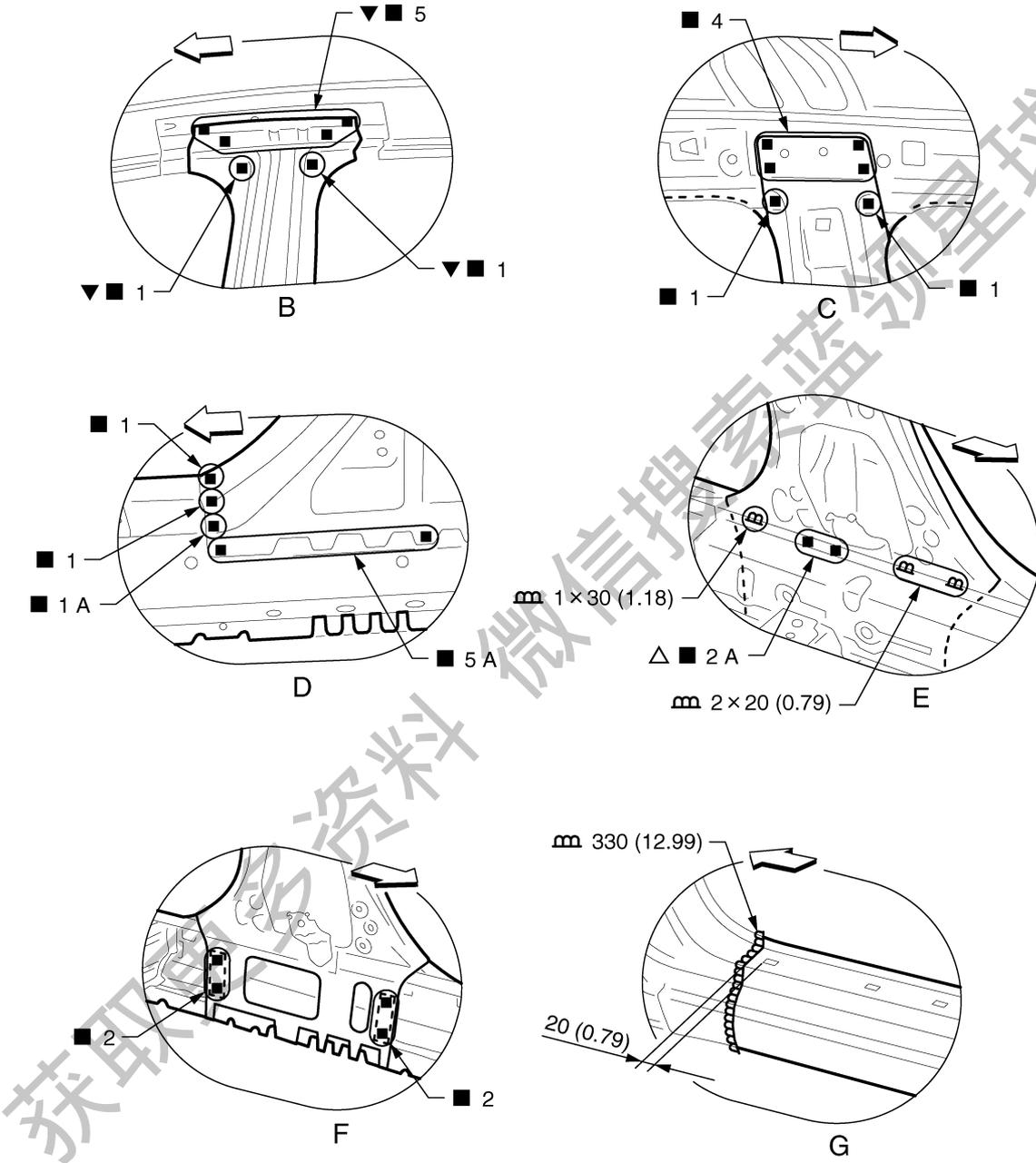
< 拆卸和安装 >

更换零件

- 外侧前侧车身
- 中内柱总成

- 下方中柱支撑

- 外侧梁加强件



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

单位: mm (in)

↔: 车头方向

▼: 钻一个 $\phi 8$ mm (7.87 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

△: 钻一个 $\phi 9$ mm (0.35 in) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

视图 B 和视图 D: 安装外部前侧车身前

视图 F: 中内柱总成和外侧梁加强件 (更换零件)

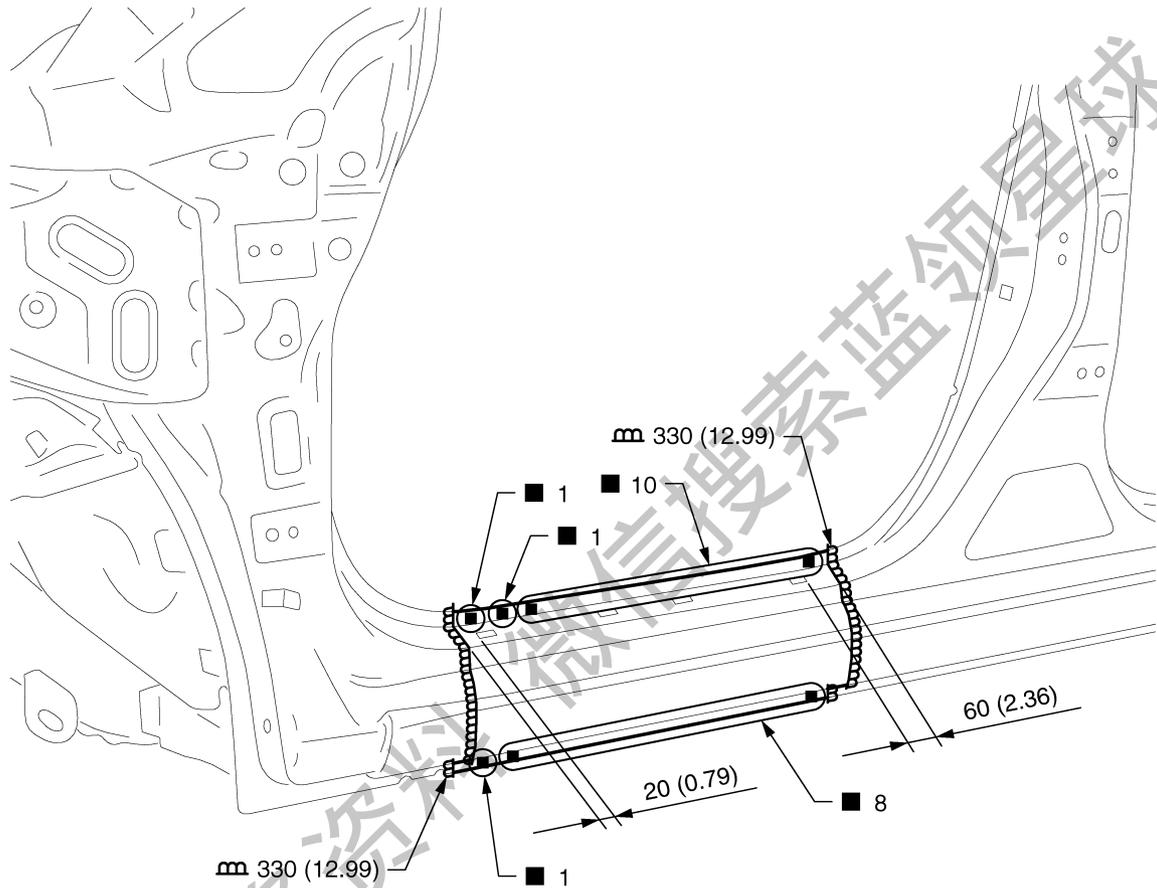
更换操作

[类型 1]

< 拆卸和安装 >

外侧梁 (部分更换)

INFOID:000000009805225



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

单位: mm (in)

更换零件

- 外侧梁

JSKIA3076GB

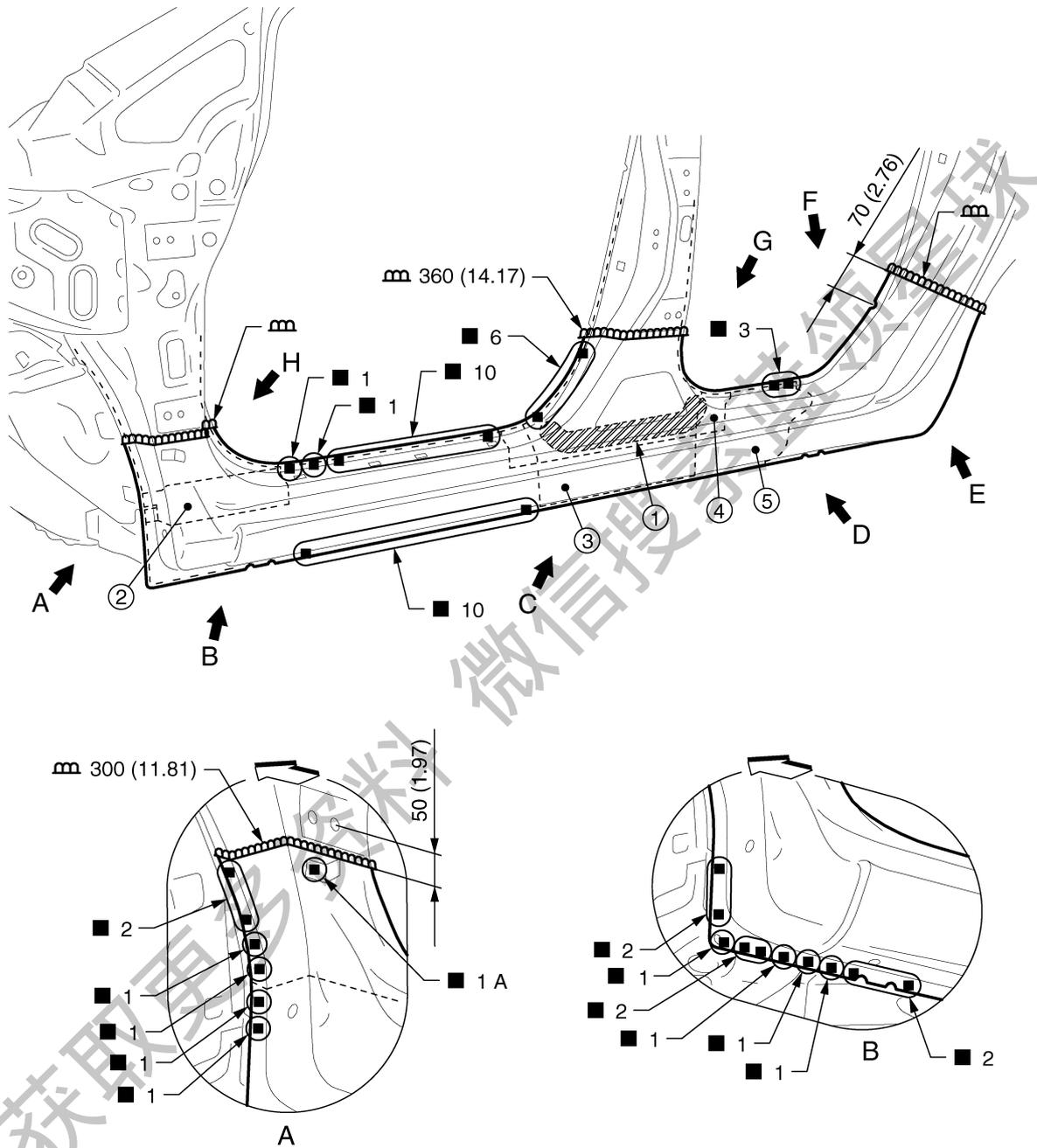
更换操作

< 拆卸和安装 >

[类型 1]

外侧梁

INFOID:000000009805226



- ① 聚氨酯泡沫
- ④ 下方中柱支撑

- ② 前柱支撑
- ⑤ 外侧梁加强件

- ③ 中内柱总成

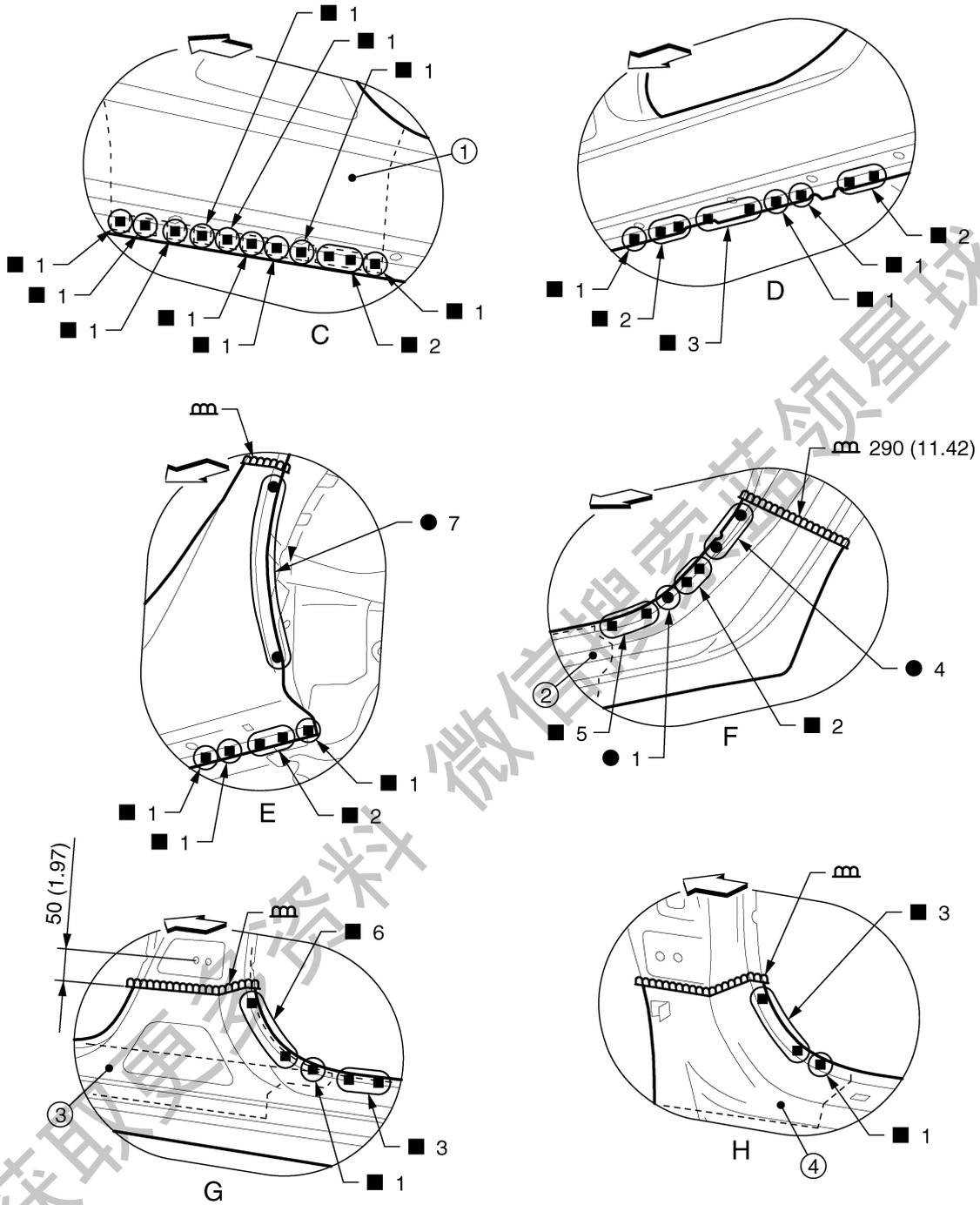
单位: mm (in)

↔: 车头方向

更换零件

- 外侧梁
- 前翼子板支架总成

JSKIA3225GB



① 中内柱总成

② 外侧梁加强件

③ 下方中柱支撑

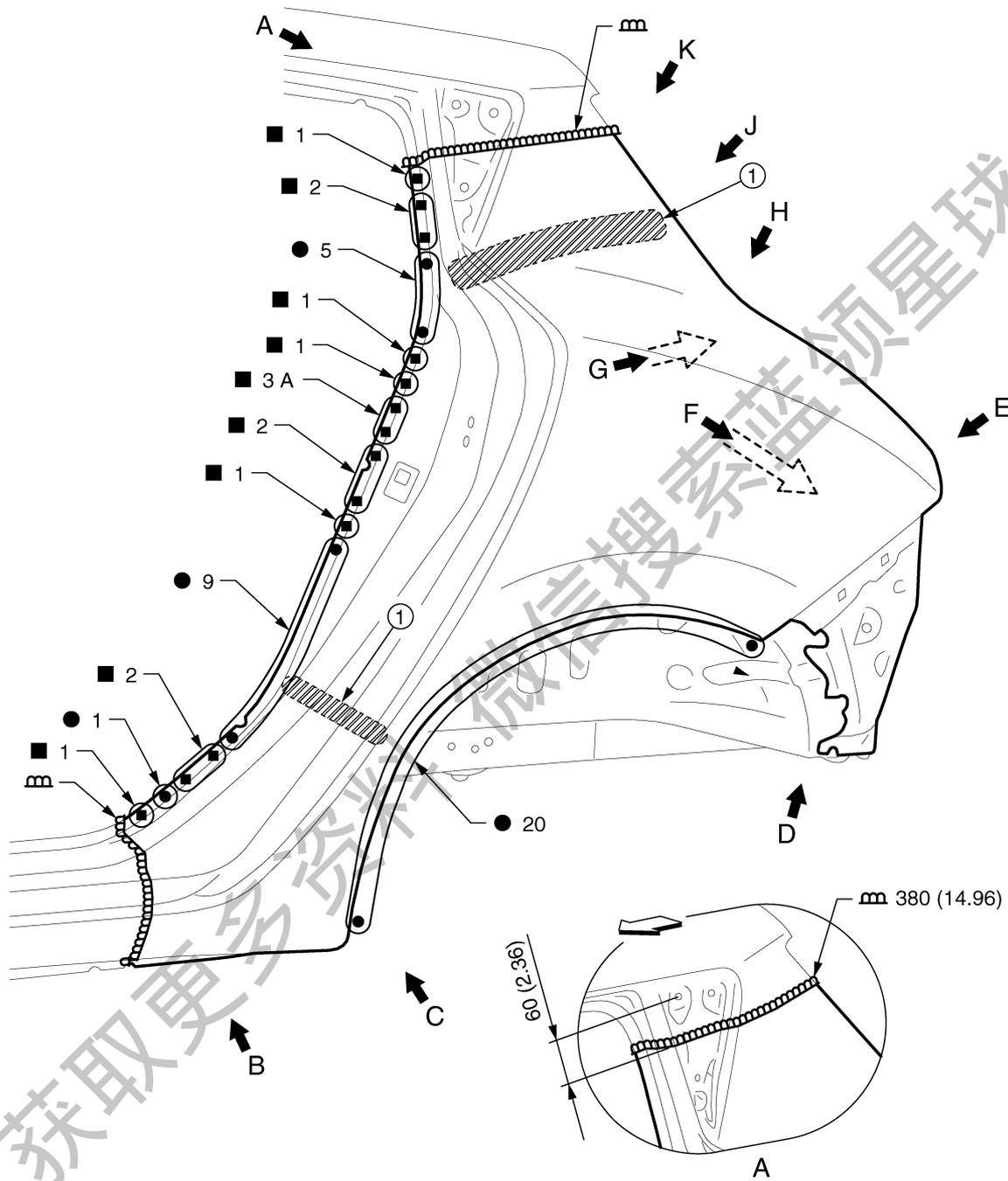
④ 前柱支撑

单位: mm (in)

↔: 车头方向

JSKIA3226GB

BRM



① 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

←: 车头方向

更换零件

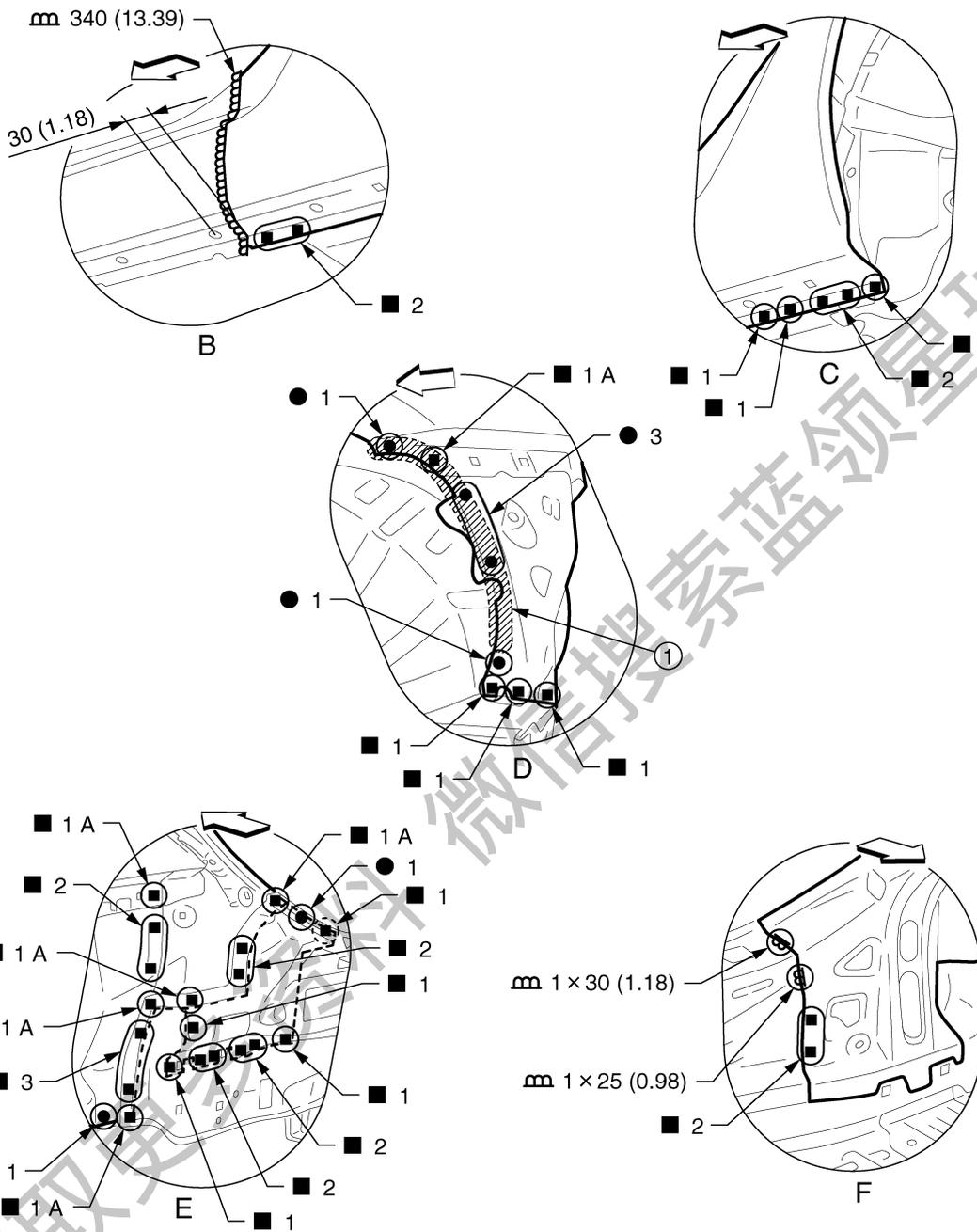
- 后翼子板

JSKIA3842GB

更换操作

< 拆卸和安装 >

[类型 1]

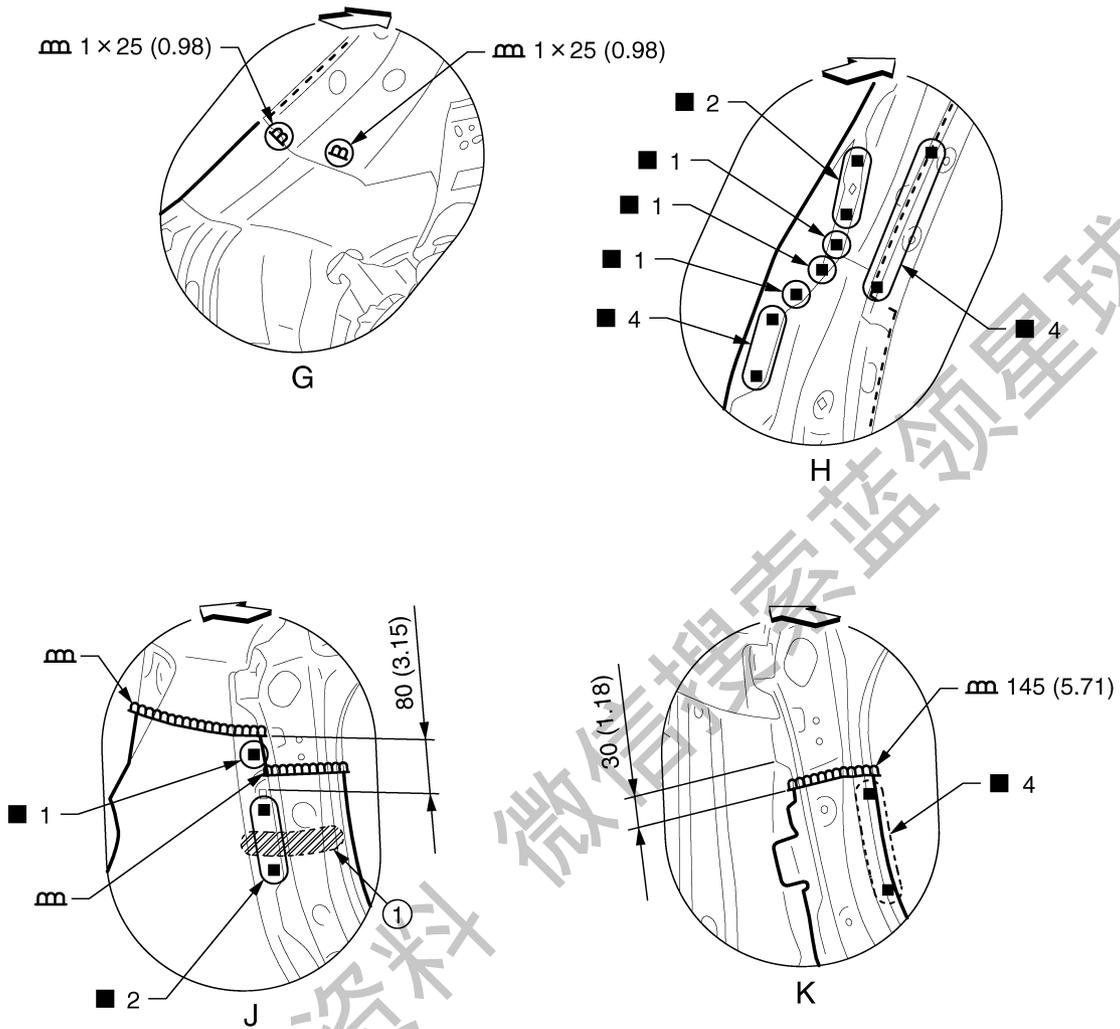


A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

- ① 车身密封
- 单位: mm (in)
- ↔: 车头方向
- ⊖: 将零件焊接到另一零部件的背面。

JSKIA3232GB



① 聚氨酯泡沫

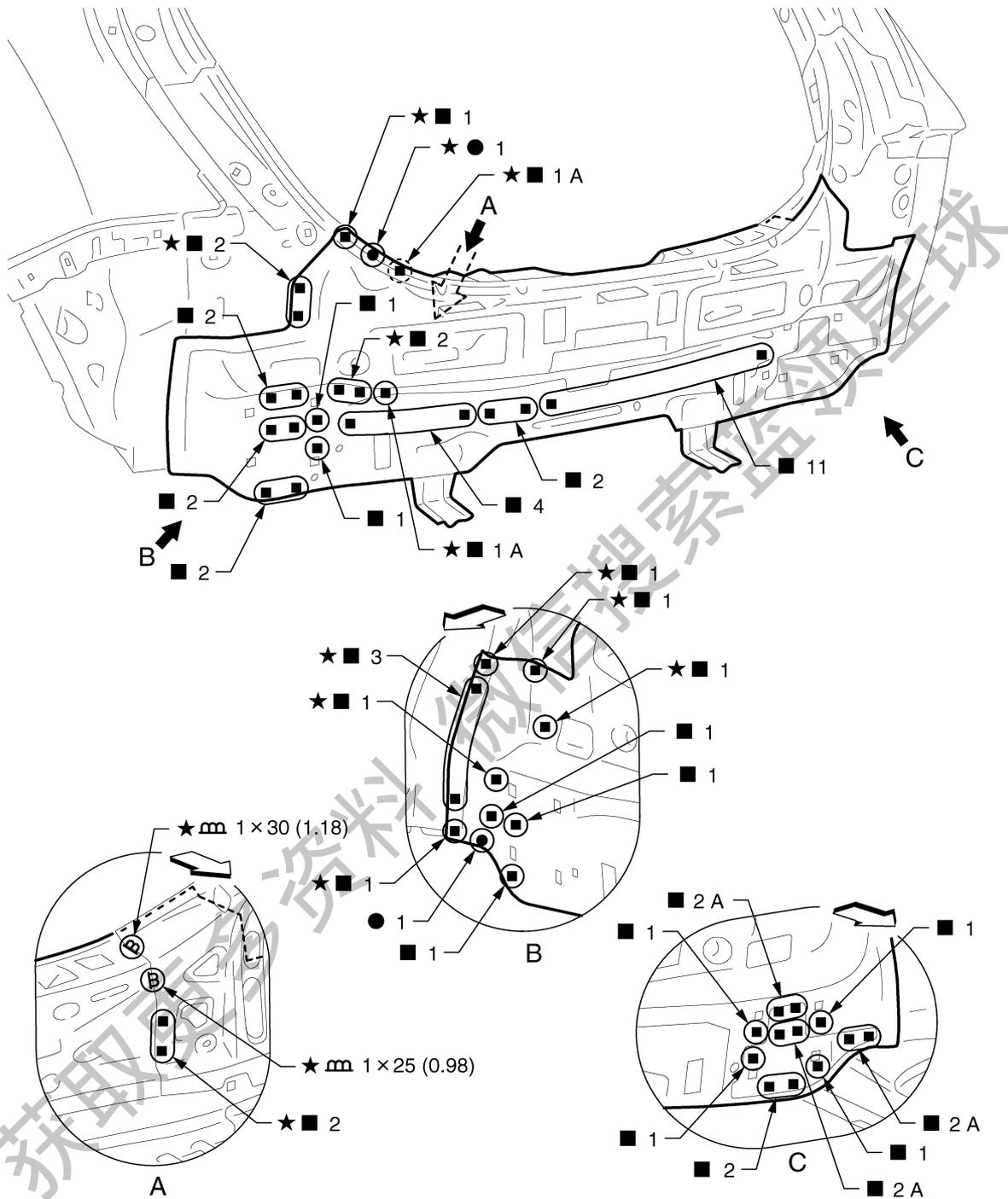
单位: mm (in)

←: 车头方向

⊖: 将零件焊接到另一零部件的背面。

视图 K: 安装后翼子板前

JSKIA3079GB



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

单位: mm (in)

↔: 车头方向

★: 焊接方法、应用于车辆两侧的焊接点的数量。

⊙: 将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 上后板

JSKIA3235GB

更换操作

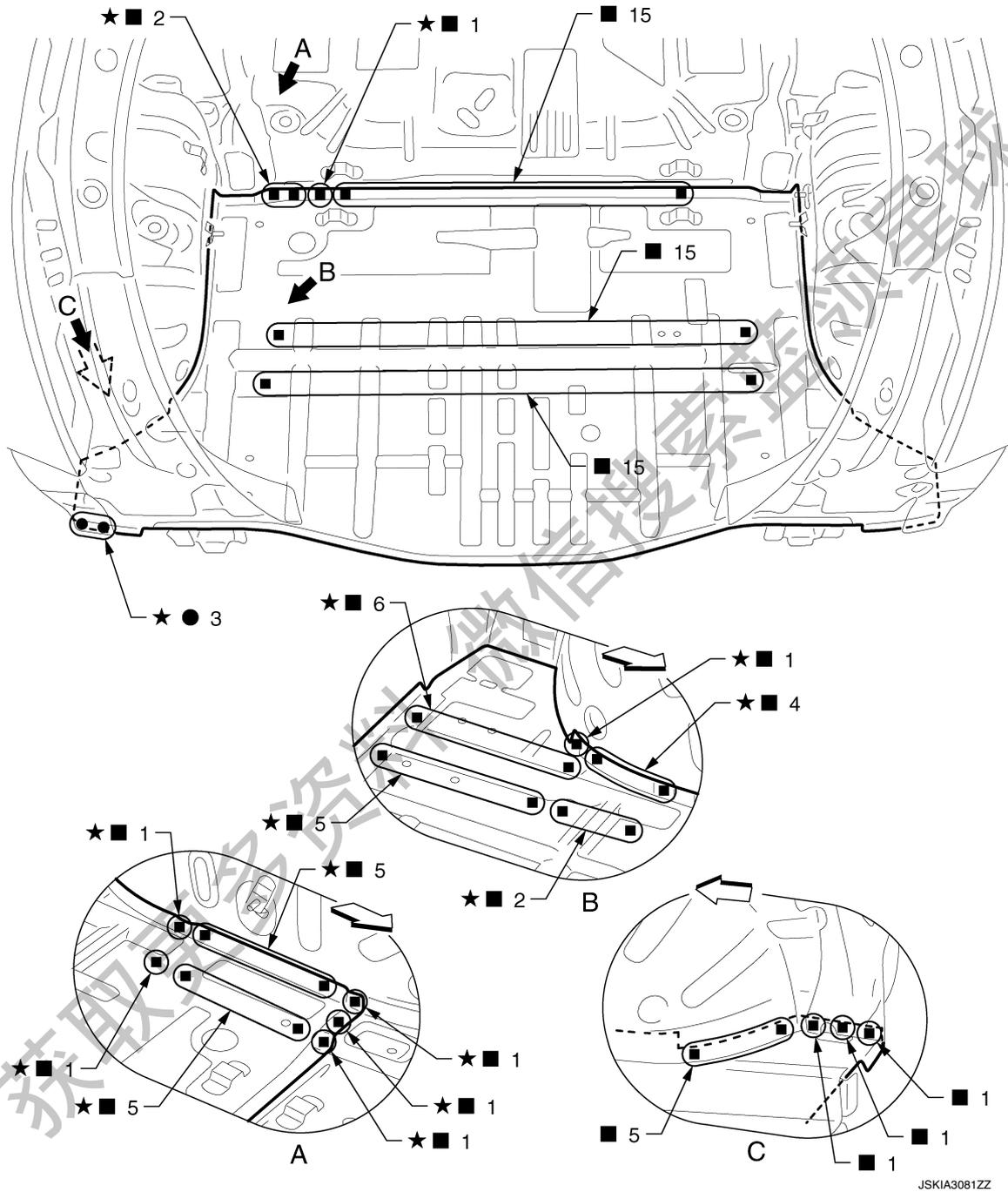
[类型 1]

< 拆卸和安装 >

后地板后侧

INFOID:000000009805236

在拆下后板后再操作。



JSKIA3081ZZ

←：车头方向

★：焊接方法、应用于车辆两侧的焊接点的数量。

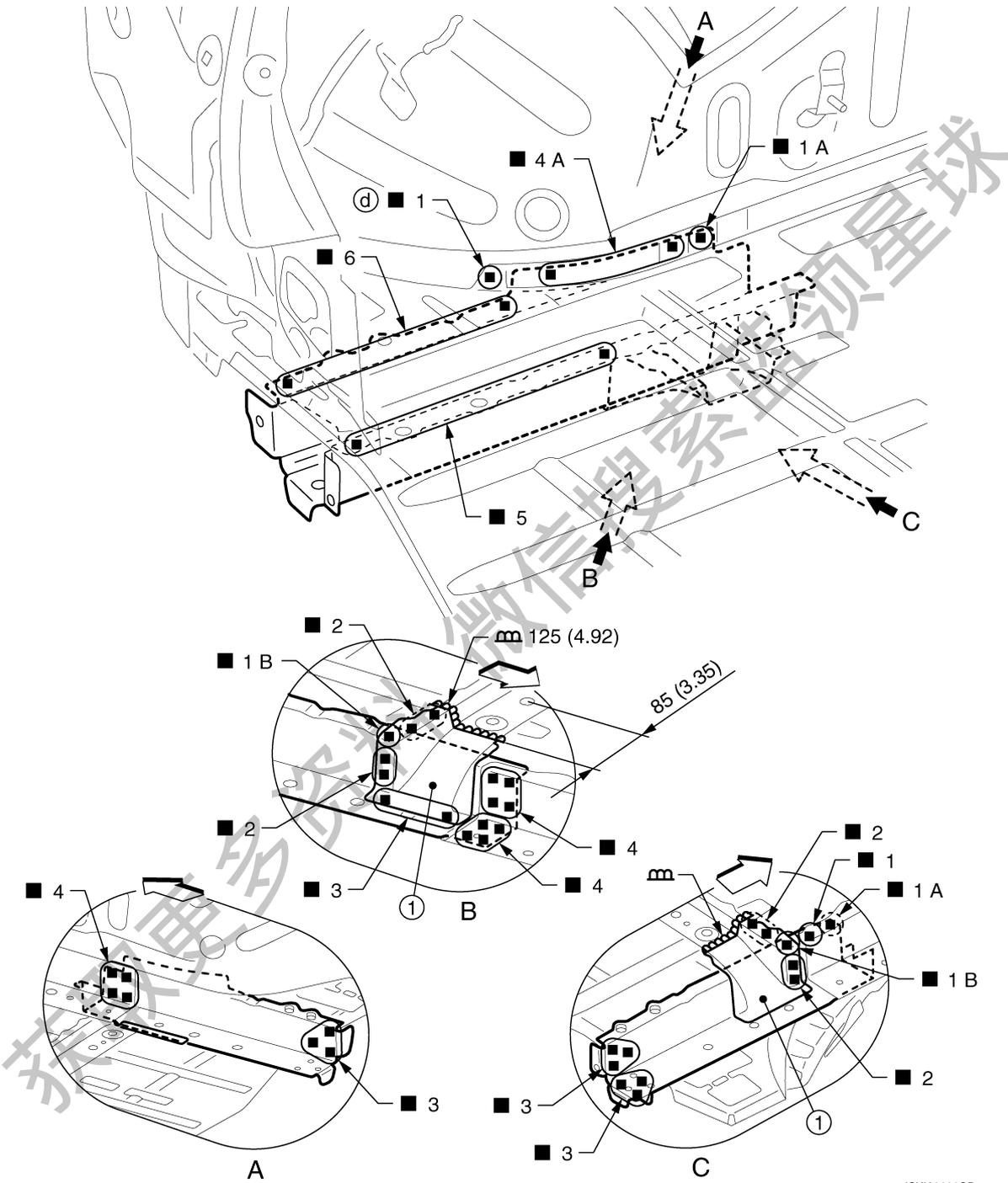
更换零件

- 后地板后侧

< 拆卸和安装 >

后侧横梁延伸件

在拆下后板后再操作。
拆下第 7 横梁 (重复使用) 和焊接点 @ 以方便安装。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

BRM

① 第 7 横梁 (重复使用)

单位: mm (in)

↔: 车头方向

⊙: 将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 后侧横梁延伸件
- 后侧横梁延伸加强件总成

< 维修数据和规格 (SDS) >

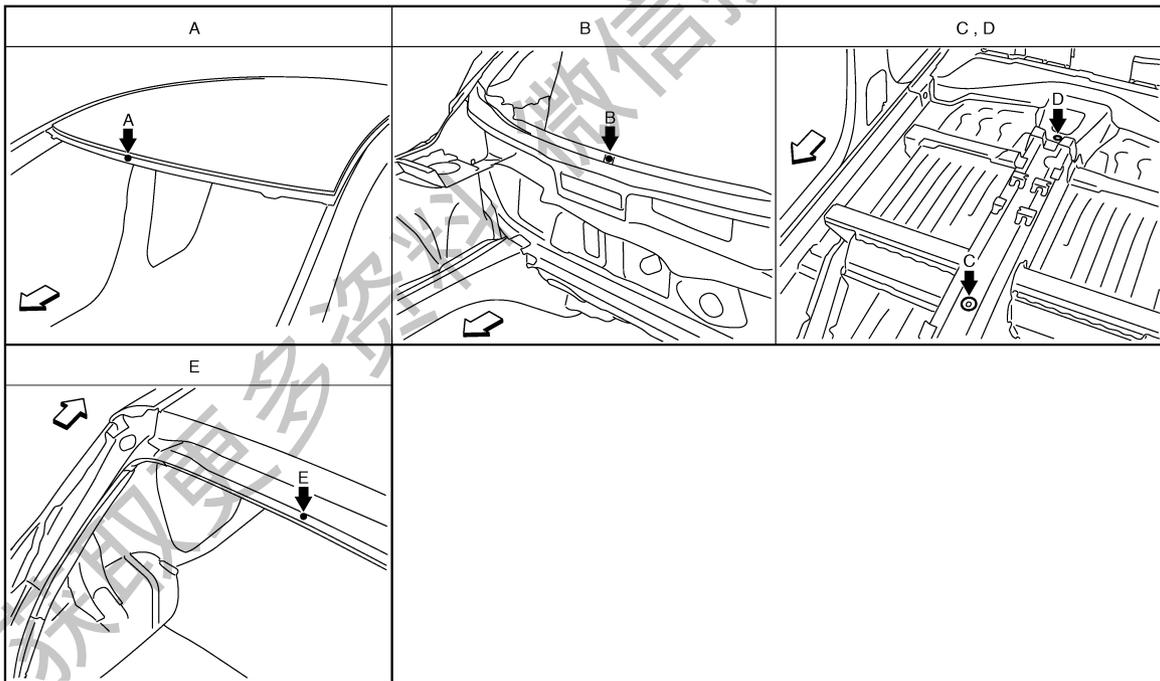
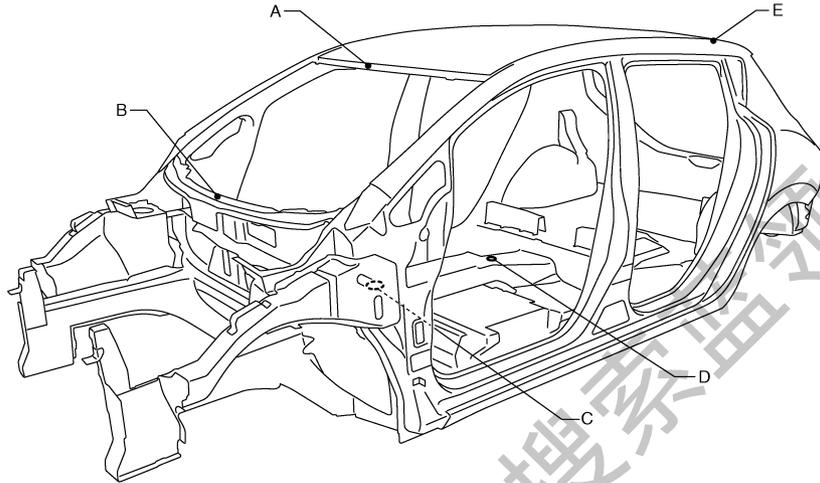
维修数据和规格 (SDS)

车身定位

车身中间标记

INFOID:000000009805240

在车身每个零件上都有一个标志指示车辆的中心。在修理因事故而损坏的车架 (梁、柱等) 时, 利用这些标记和车身定位规范可更准确更有效地进行修理。



JSKIA3202ZZ

↔ : 车头方向

单位: mm (in)

点	部位	标记
A	前车顶	凸起
B	前围上盖板	凸起
C	横向控制加强件	孔 $\phi 31$ (1.22)

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

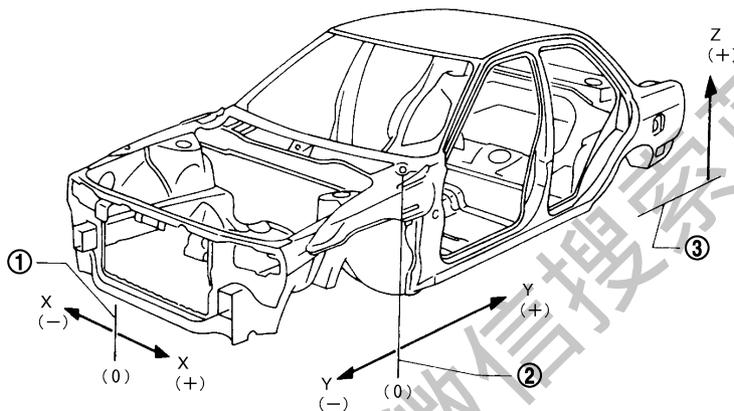
[类型 1]

点	部位	标记
D	中间前地板	孔 $\phi 11$ (0.43)
E	后车顶	凸起

说明

INFOID:000000009805241

- 图中标明的尺寸均为实际尺寸。
- 使用跟踪量规时，调整两指针，使其长度相等。然后检查指针和量规，确保没有间隙。
- 当使用卷尺时，确保没有延长、扭曲或弯曲。
- 应从固定孔的中心进行测量。
- 数值跟随有星号 (*) 的测量点表示另一侧的测量点也具有相对称的相同数值。
- 测量点的坐标是从标准线 "X"，"Y" 和 "Z" 测得的距离。
- "Z"：虚拟基线 [低于基准线 200 mm (7.87 in) (设计图中的 "OZ")]



JSKIA0073GB

① 车辆中心

② 前车桥中心

③ 虚拟基线

BRM

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

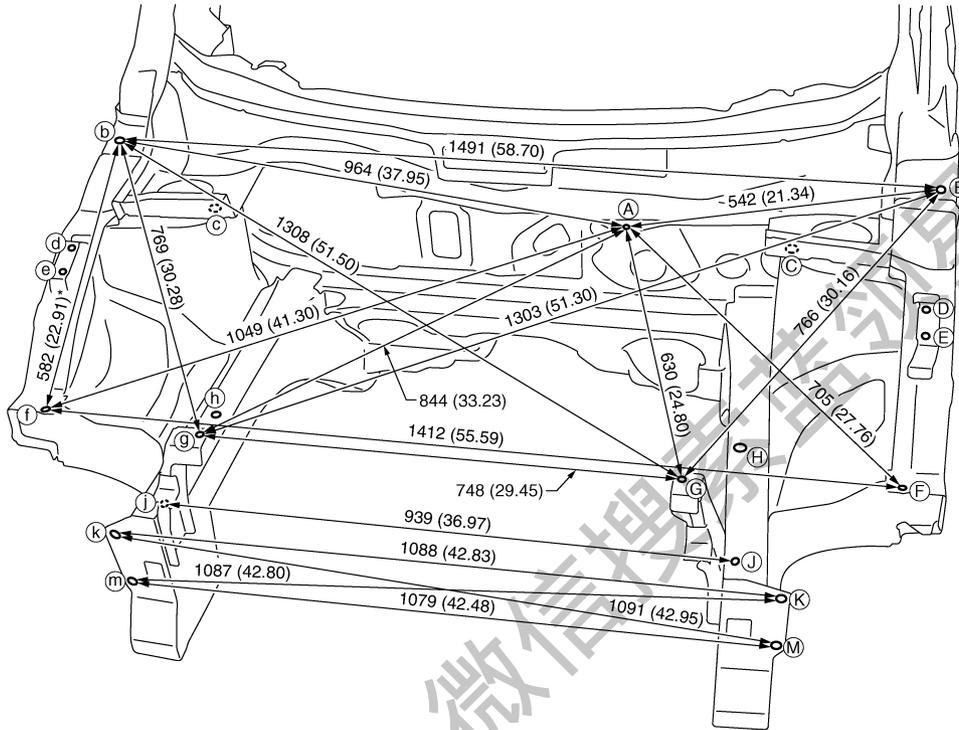
[类型 1]

电机舱

INFOID:000000009805242

测量

带 "*" 的尺寸表示车辆左右两侧对称的相同尺寸。



JSKIA3203GB

单位: mm (in)

« 其他 »

单位: mm (in)

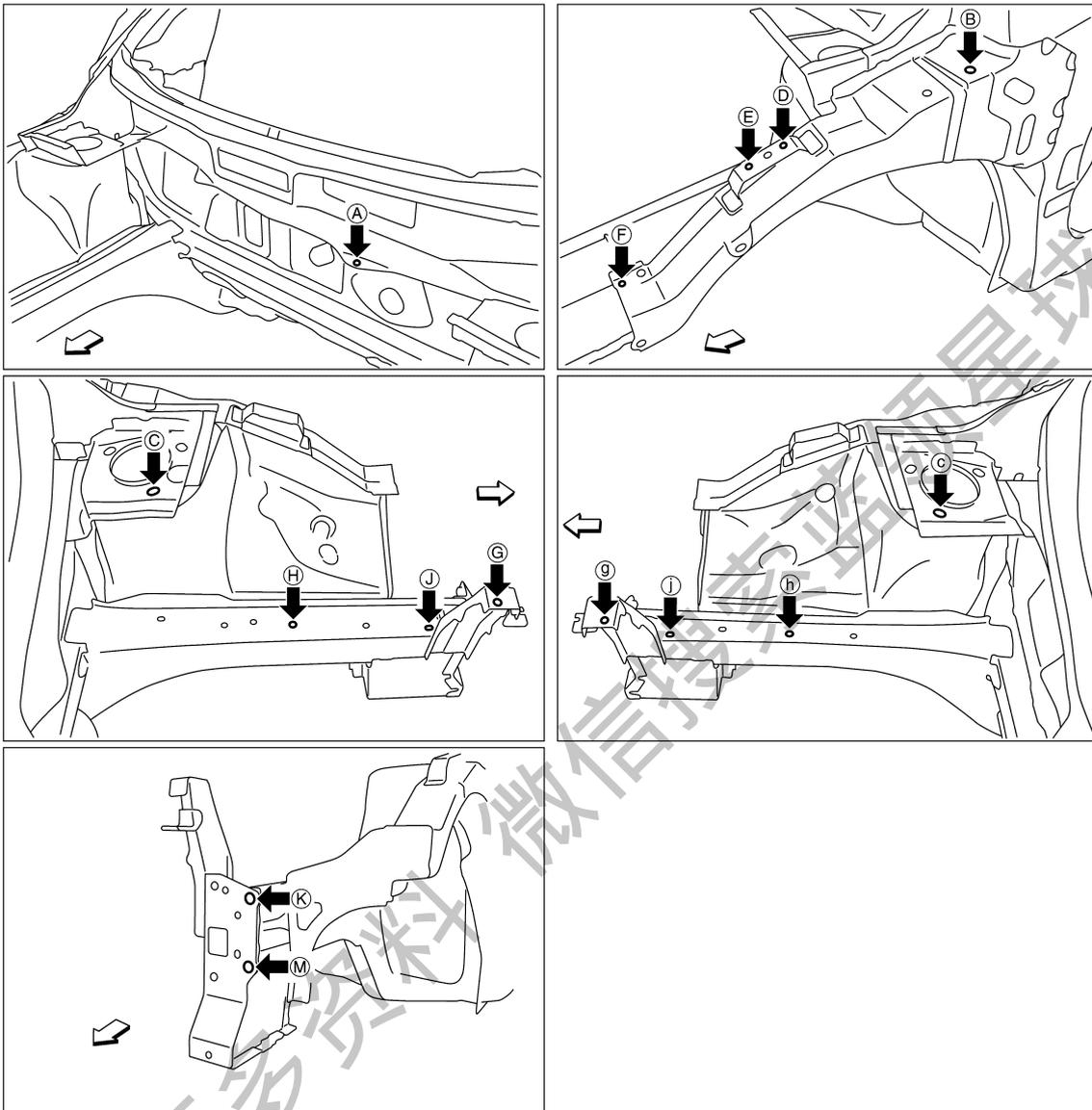
点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录
A - C	319 (12.56)		B - C	268 (10.55)*		F - G	358 (14.09)	
A - c	738 (29.06)		B - c	1272 (50.08)*		f - g	363 (14.29)	
A - D	565 (22.24)		B - f	1563 (61.54)*		F - g	1086 (42.76)	
A - d	968 (38.11)		C - c	1037 (40.83)		f - G	1092 (42.99)	
A - E	588 (23.15)		C - G	548 (21.57)		H - h	930 (36.61)	
A - e	982 (38.66)		C - g	550 (21.65)		H - j	957 (37.68)	
A - H	463 (18.23)		C - g	1036 (40.79)		h - J	967 (38.07)	
A - h	804 (31.65)		C - G	1040 (40.94)				
A - J	659 (25.94)		D - d	1447 (56.97)				
A - j	914 (35.98)		E - e	1447 (56.97)				

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

测量点



JSK1A3204ZZ

↔: 车头方向

单位: mm (in)

点	材料	点	材料
①	上方隔板孔中心 $\phi 7$ (0.28)	⑥ ⑥	电动机罩凸缘加强孔中心 $\phi 12$ (0.47)
② ②	电动机罩铰链安装孔中心 $\phi 11$ (0.43)	⑦ ⑦	侧散热器芯支撑孔中心 $\phi 9$ (0.35)
③ ③	前支柱安装孔中心 18×13 (0.71×0.51)	⑧ ⑧ ⑨ ⑨	前侧横梁孔中心 ⑧: $\phi 9$ (0.35) ⑨: $\phi 7$ (0.28) ⑨ ⑨: 12×7 (0.47×0.28)
④ ④ ⑤ ⑤	前翼子板安装孔中心 $\phi 7$ (0.28)	⑩ ⑩ ⑪ ⑪	前保险杠支承安装孔中心 $\phi 15$ (0.59)

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

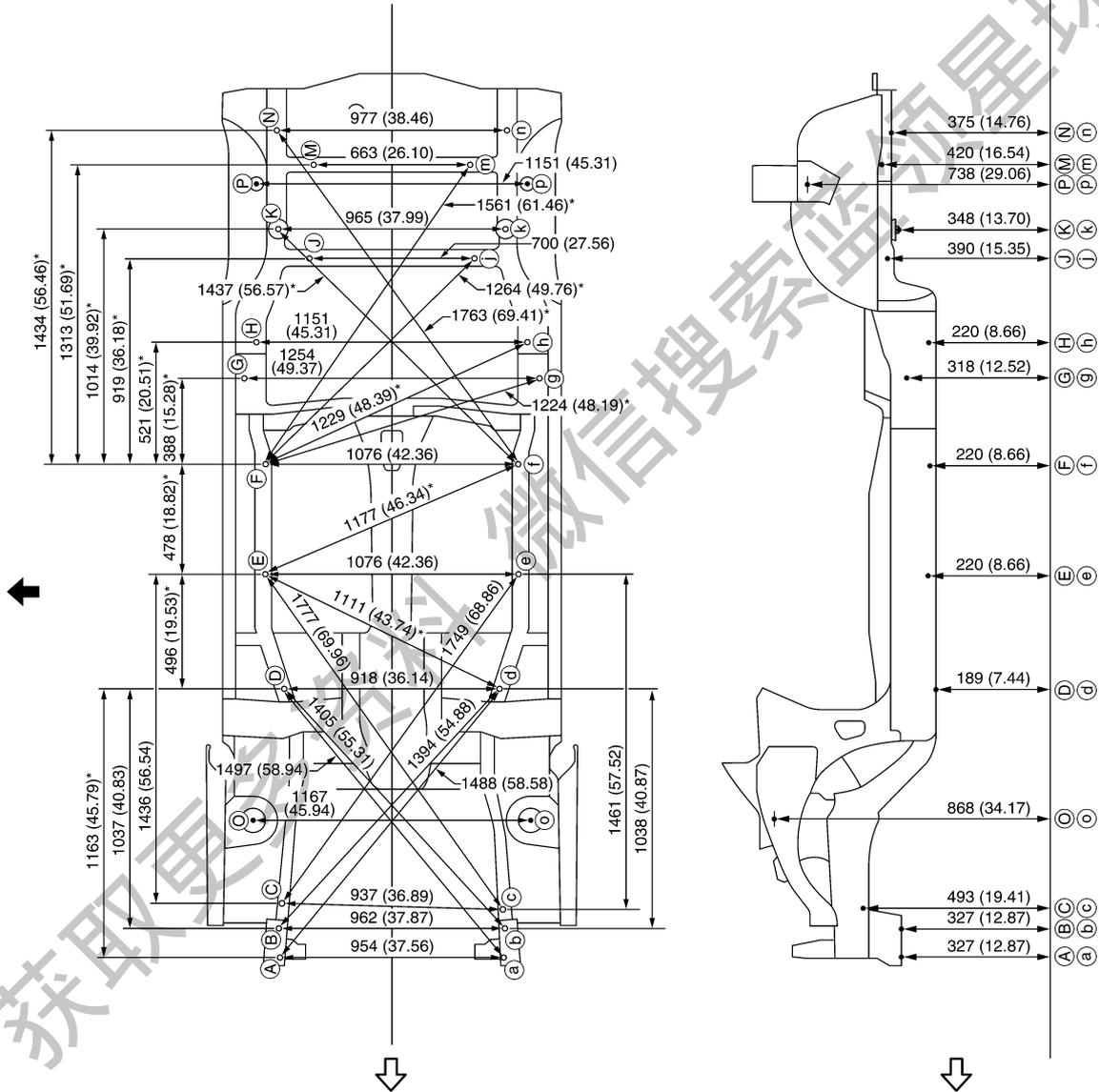
车身底板

INFOID:000000009805243

测量

带 "*" 的尺寸表示车辆左右两侧对称的相同尺寸。

下图为车辆的底部视图和侧视图。



JSKIA3091GB

车身定位

[类型 1]

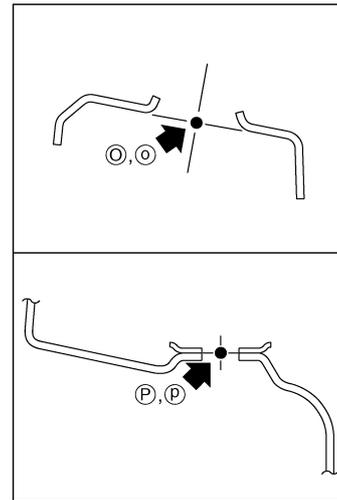
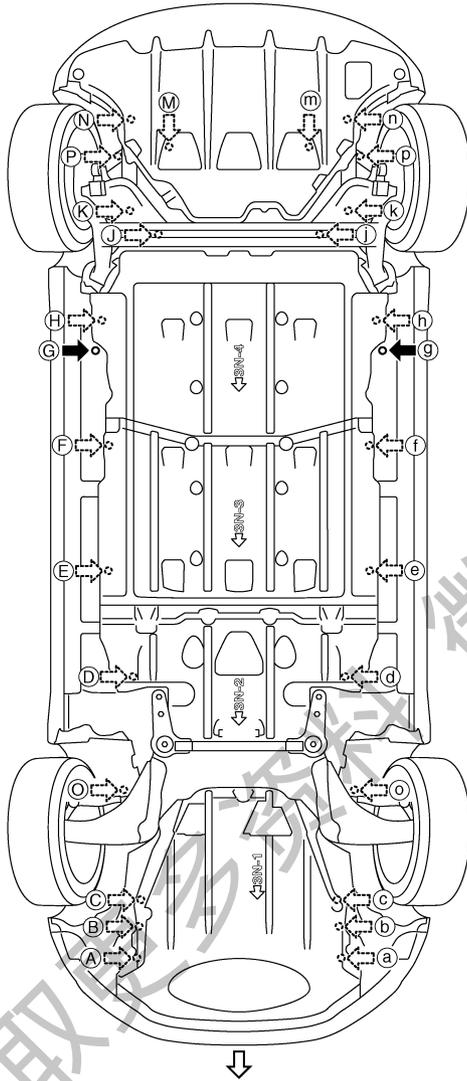
< 维修数据和规格 (SDS) >

单位: mm (in)

↔: 车头方向

←: 车辆左侧

测量点



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSK1A2280ZZ

↔: 车头方向

单位: mm (in)

点	坐标			备注	点	坐标			备注
	X	Y	Z			X	Y	Z	
Ⓐ	470.0 (18.504)	-582.0 (-22.913)	327.3 (12.886)	孔 φ11 (0.43)	Ⓔ Ⓕ	±626.8 (±24.677)	1904.4 (74.976)	318.0 (12.520)	孔 φ16 (0.63)
Ⓐ	-484.0 (-19.055)	-582.0 (-22.913)	327.3 (12.886)	孔 φ11 (0.43)	Ⓖ Ⓗ	±575.4 (±22.653)	2060.0 (81.102)	220.0 (8.661)	孔 φ13 (0.51)
Ⓑ	472.4 (18.598)	-455.0 (-17.913)	327.3 (12.886)	孔 φ20 (0.79)	Ⓙ Ⓚ	±350.0 (±13.780)	2423.0 (95.394)	390.4 (15.370)	孔 φ16 (0.63)

BRM-63

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

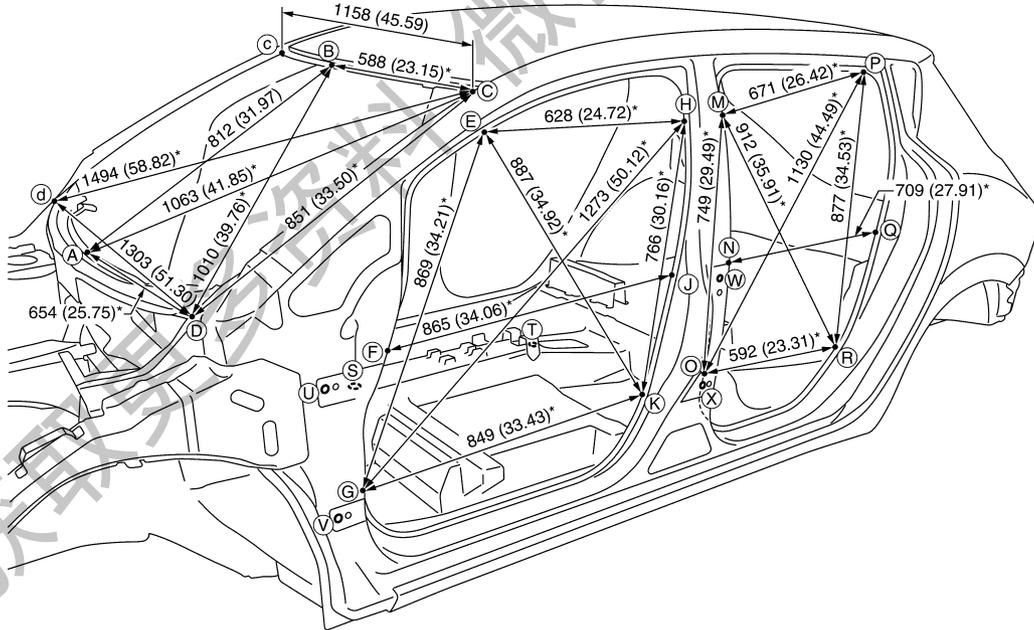
点	坐标			备注	点	坐标			备注
	X	Y	Z			X	Y	Z	
ⓑ	-489.7 (-19.279)	-455.0 (-17.913)	327.3 (12.886)	孔 φ20 (0.79)	Ⓚ Ⓚ	±482.3 (±18.988)	2544.2 (100.165)	348.3 (13.713)	孔 φ12 (0.47)
ⓒ	462.4 (18.205)	-346.0 (-13.622)	492.8 (19.402)	孔 φ16 (0.63)	Ⓜ Ⓜ	±331.3 (±13.043)	2821.5 (111.082)	419.8 (16.528)	Ⓜ: 孔 φ16 (0.63) Ⓜ: 孔 18×16 (0.71×0.63)
ⓒ	-474.7 (-18.689)	-372.0 (-14.646)	492.8 (19.402)	孔 φ16 (0.63)	Ⓝ Ⓝ	±488.5 (±19.232)	2964.4 (116.708)	375.4 (14.779)	孔 17×16 (0.67×0.63)
ⓓ ⓓ	±458.8 (±18.063)	572.9 (22.555)	189.2 (7.449)	孔 18×16 (0.71×0.63)	Ⓞ Ⓞ	±583.6 (±22.976)	6.6 (0.260)	868.2 (34.181)	孔 φ98 (3.86)
ⓔ ⓔ	±538.0 (±21.181)	1062.0 (41.811)	220.0 (8.661)	孔 φ15 (0.59)	Ⓟ Ⓟ	±575.4 (±22.653)	2739.3 (107.846)	737.6 (29.039)	孔 φ20 (0.79)
ⓕ ⓕ	±538.0 (±21.181)	1540.0 (60.630)	220.0 (8.661)	孔 φ15 (0.59)					

乘客舱

INFOID:000000009805244

测量

带 "*" 的尺寸表示车辆左右两侧对称的相同尺寸。



JSKIA3205GB

单位: mm (in)

« 其他 »

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

单位: mm (in)

点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录
Ⓔ - ⓔ	1227 (48.31)		Ⓜ - Ⓡ	1630 (64.17)*		Ⓣ - Ⓜ	1070 (42.13)*	
Ⓔ - ⓖ	1582 (62.28)*		Ⓝ - Ⓝ	1420 (55.91)		Ⓣ - Ⓝ	847 (33.35)*	
Ⓔ - ⓗ	1397 (55.00)*		Ⓝ - ⓓ	1575 (62.01)*		Ⓣ - Ⓞ	732 (28.82)*	
Ⓔ - Ⓚ	1599 (62.95)*		Ⓞ - Ⓞ	1441 (56.73)		Ⓣ - Ⓟ	1378 (54.25)*	
ⓕ - ⓕ	1420 (55.91)		Ⓞ - Ⓟ	1717 (67.60)*		Ⓣ - Ⓠ	1169 (46.02)*	
ⓕ - Ⓡ	1663 (65.47)*		Ⓞ - Ⓡ	1558 (61.34)*		Ⓣ - Ⓡ	983 (38.70)*	
ⓖ - ⓖ	1425 (56.10)		Ⓟ - Ⓟ	1160 (45.67)		Ⓤ - Ⓤ	1539 (60.59)	
ⓖ - ⓗ	1852 (72.91)*		Ⓟ - Ⓡ	1562 (61.50)*		Ⓤ - Ⓢ	1162 (45.75)*	
ⓖ - Ⓚ	1666 (65.59)*		Ⓠ - Ⓠ	1392 (54.80)		Ⓤ - Ⓣ	1133 (44.61)*	
ⓗ - ⓗ	1270 (50.00)		Ⓡ - Ⓡ	1441 (56.73)		Ⓥ - Ⓥ	1567 (61.69)	
ⓗ - Ⓚ	1555 (61.22)*		Ⓢ - ⓔ	1068 (42.05)*		Ⓥ - Ⓢ	1215 (47.83)*	
Ⓣ - Ⓣ	1420 (55.91)		Ⓢ - ⓕ	855 (33.66)*		Ⓥ - Ⓣ	1105 (43.50)*	
Ⓚ - Ⓚ	1441 (56.73)		Ⓢ - ⓖ	772 (30.39)*		Ⓢ - Ⓢ	1559 (61.38)	
Ⓜ - Ⓜ	1267 (49.88)		Ⓢ - ⓗ	1297 (51.06)*		Ⓣ - Ⓣ	1590 (62.60)	
Ⓜ - Ⓞ	1545 (60.83)*		Ⓢ - Ⓣ	1068 (42.05)*				
Ⓜ - Ⓟ	1385 (54.53)*		Ⓢ - Ⓚ	925 (36.42)*				

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

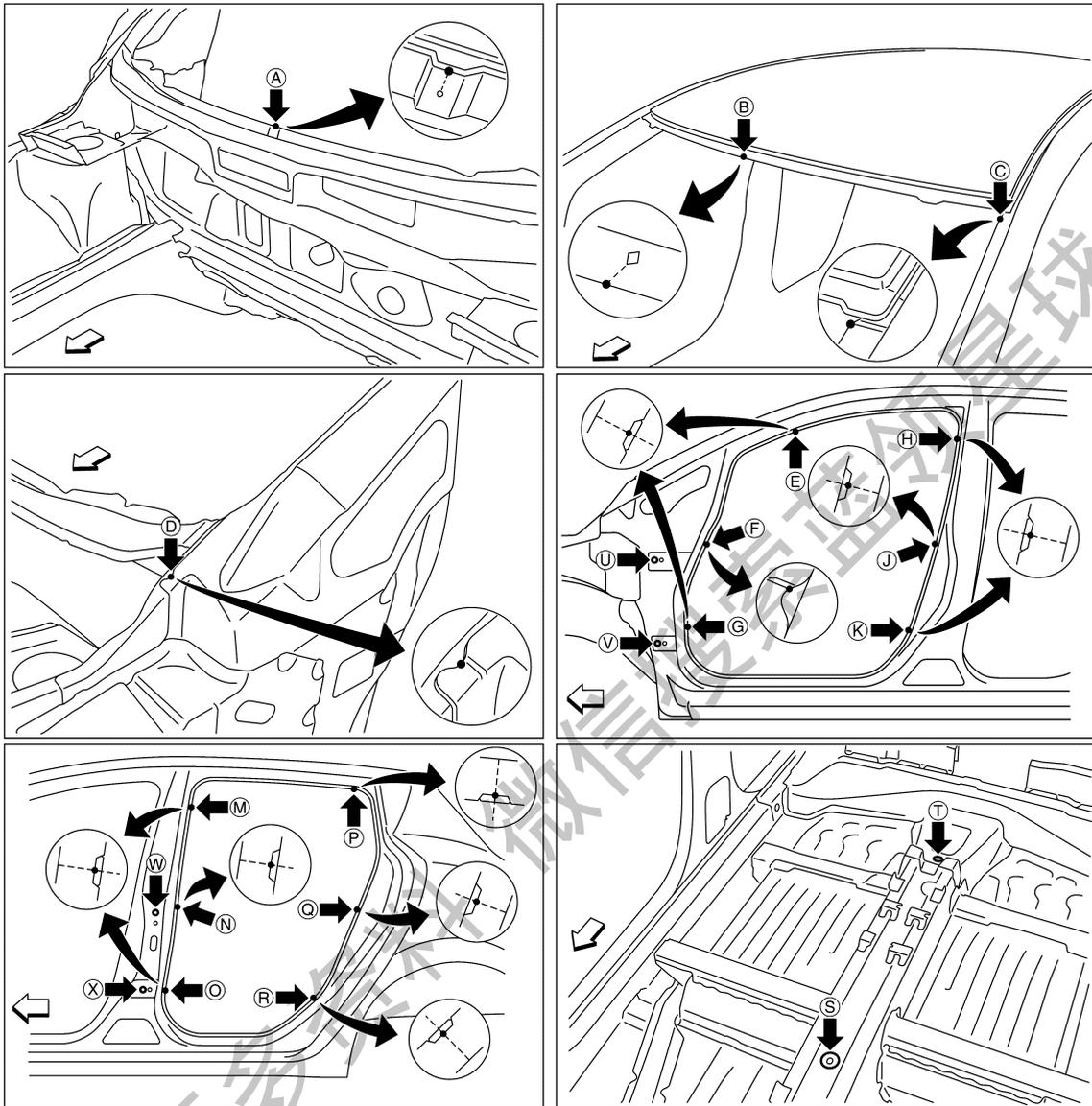
获取更多资料 微信搜索 汽车维修资料

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

测量点



JSKIA3206ZZ

← : 车头方向

单位: mm (in)

点	材料	点	材料
Ⓐ	中心定位标记的前围上盖板法兰末端	Ⓟ Ⓠ Ⓡ Ⓢ Ⓣ Ⓤ	后翼子板缺口
Ⓑ	中心定位标记的顶部法兰端	Ⓥ	中心定位标记的横向控制加强件孔中心 $\phi 31$ (1.22)
Ⓒ Ⓓ Ⓕ Ⓖ	外部车身侧啮合扣	Ⓡ	中心定位标记的中间前地板孔中心 $\phi 11$ (0.43)

车身定位

[类型 1]

< 维修数据和规格 (SDS) >

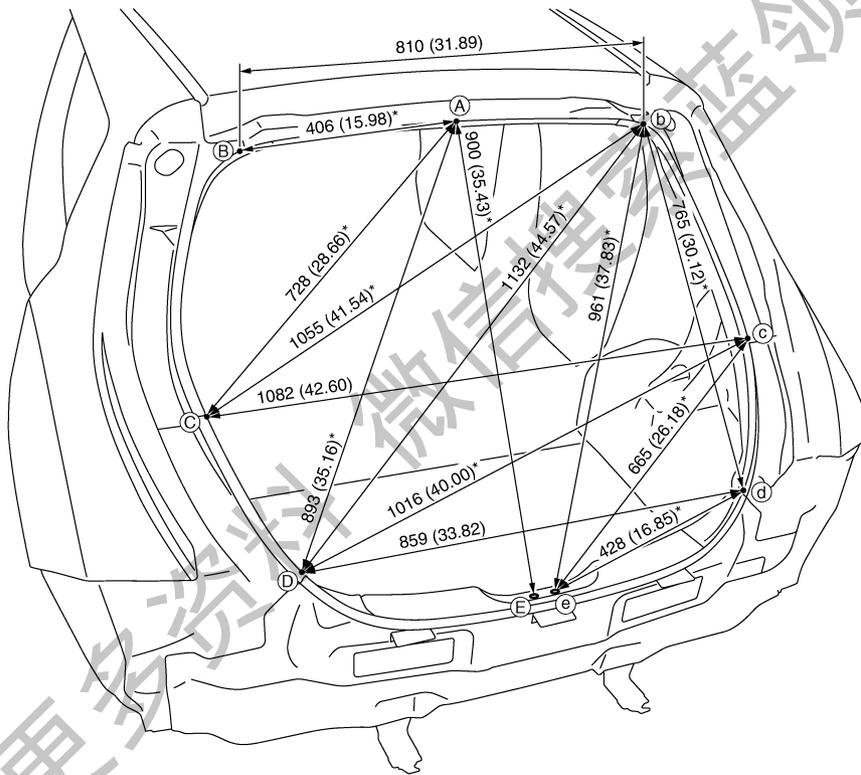
点	材料	点	材料
ⓓ ⓓ ⓔ ⓔ ⓖ ⓖ	外部车身侧缺口	ⓤ ⓤ ⓥ ⓥ Ⓦ Ⓦ ⓓ ⓓ	车门铰链安装孔中心 ⓤ ⓤ ⓥ ⓥ ⓓ ⓓ: $\phi 12$ (0.47) Ⓦ Ⓦ: $\phi 9$ (0.35)
ⓓ ⓓ ⓔ ⓔ ⓖ ⓖ ⓗ ⓗ ⓘ ⓘ ⓚ ⓚ	中柱缺口		

后车身

INFOID:000000009805245

测量

带 "*" 的尺寸表示车辆左右两侧对称的相同尺寸。



单位: mm (in)

JSKIA2283GB

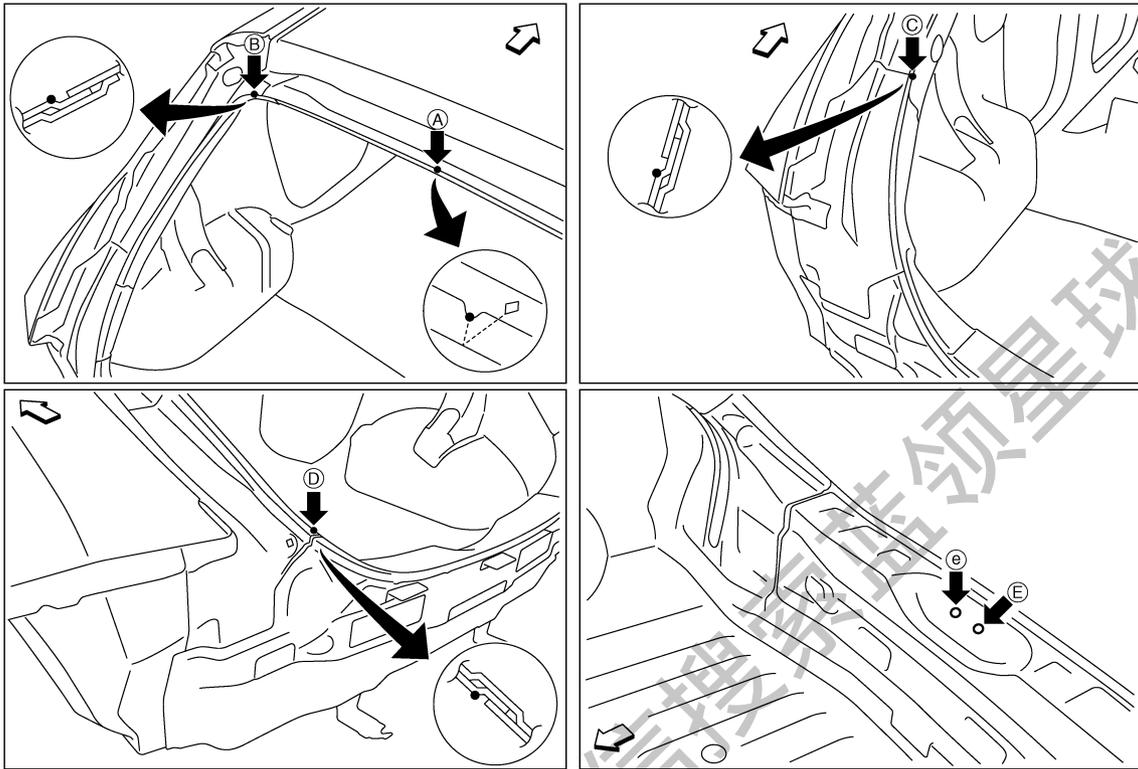
BRM

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

测量点



JSKIA3207ZZ

↔ : 车头方向

单位: mm (in)

点	材料	点	材料
Ⓐ	中心定位标记的顶部缺口	Ⓒ Ⓒ Ⓓ Ⓓ	后组合灯基座啮合扣
Ⓑ Ⓑ	后翼子板延伸啮合扣	Ⓔ Ⓔ	后背门锁扣安装孔中心 $\phi 15$ (0.59)

塑料零部件位置

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

塑料零部件位置

塑料零件注意事项

INFOID:000000009805252

缩写	材料名称	耐热温度 °C (°F)	对汽油及溶剂的抗腐蚀性	其他注意事项
PE	聚乙烯	60 (140)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	易燃品
ABS	丙烯腈丁二烯苯乙烯	80 (176)	避免接触汽油和溶剂。	—
EPM/EPDM	乙丙 (二烯烃) 共聚物	80 (176)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	易燃品
PS	聚苯乙烯	80 (176)	避免接触溶剂。	易燃品
PVC	聚氯乙烯	80 (176)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	燃烧时产生有毒气体。
TPO	热塑性烯烃	80 (176)	↑	易燃品
AAS	苯乙烯丙烯腈腈纶	85 (185)	避免接触汽油和溶剂。	—
PMMA	聚甲基丙烯酸甲酯	85 (185)	↑	—
EVAC	乙烯醋酸乙烯酯	90 (194)	↑	—
PP	聚丙烯	90 (194)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	易燃品, 避免接触蓄电池酸液。
PUR	聚氨酯	90 (194)	避免接触汽油和溶剂。	—
上	不饱和聚酯	90 (194)	↑	易燃品
ASA	丙烯腈苯乙烯丙烯酸酯	100 (212)	↑	易燃品
PPE	聚苯基缩水甘油醚	110 (230)	↑	—
TPU	热塑性聚氨酯	110 (230)	↑	—
PBT+PC	聚对苯二甲酸丁二醇酯 + 聚碳酸酯	120 (248)	↑	易燃品
PC	聚碳酸酯	120 (248)	↑	—
POM	聚甲醛	120 (248)	↑	避免接触蓄电池酸液。
PA	聚酰胺	140 (284)	↑	避免浸泡在水中。
PBT	聚对苯二甲酸丁二醇酯	140 (284)	↑	—
PAR	聚芳香酯	180 (356)	↑	—
PET	聚对苯二甲酸乙二醇酯	180 (356)	↑	—
PEI	聚醚醚酰胺	200 (392)	↑	—

注意:

- 当对与塑料零件相邻的某个车身部位进行修理及喷漆时, 请考虑塑料零件的特性 (热量及溶剂的影响) 并在必要时拆除塑料零件或采取适当的保护措施。
- 应使用适合零件材料特性的方法对塑料零件进行修理及喷漆。

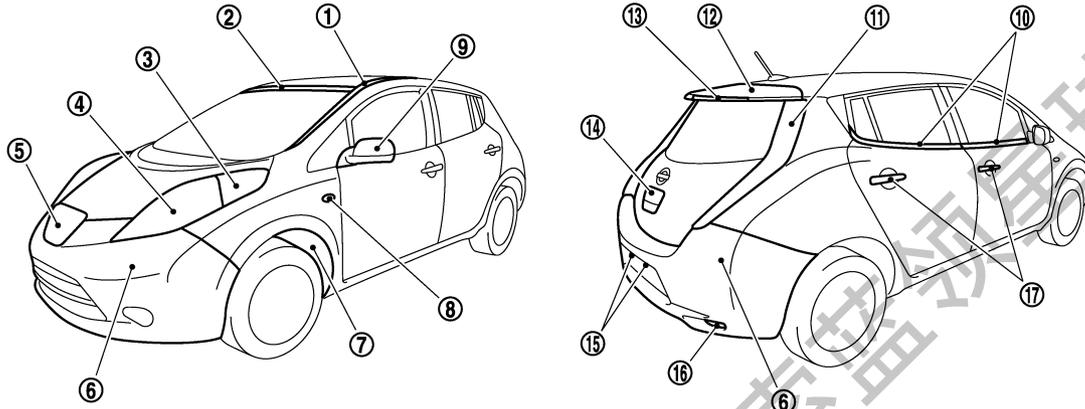
塑料零部件位置

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]

塑料零件位置

INFOID:000000011436907



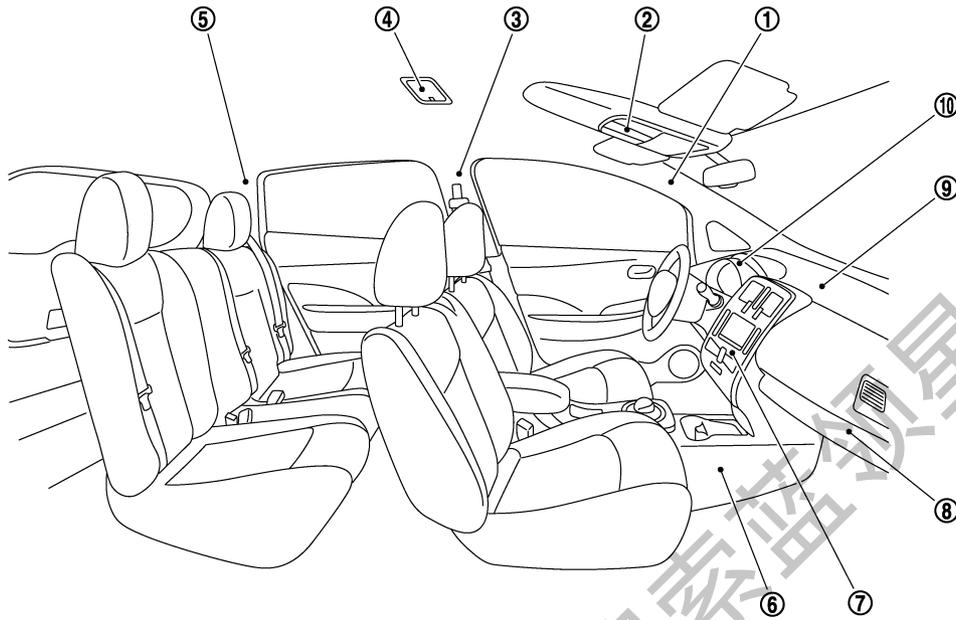
JSKIA2285ZZ

部件		材料	部件		材料		
①	侧车顶嵌条	PVC + 不锈钢	⑪	后组合灯	灯罩	PMMA	
	下侧嵌条	ASA		壳体	ABS		
②	上挡风玻璃嵌条	TPO	⑫	后侧扰流板	ABS		
③	前组合灯 B	灯罩	⑬	高位制动灯	灯罩	外侧	PMMA
		壳体			PP	内侧	PC
④	前组合灯 A	灯罩	⑭	后背门把手	壳体		ABS
		壳体			PP	外侧	ABS
⑤	充电接口盖	PC + PET	⑮	牌照灯	灯罩	PMMA	
⑥	保险杠饰板	PP + EPM			壳体	PC	
⑦	前翼子板保护板	PP	⑯	反射器	灯罩	PMMA	
⑧	侧转向信号灯	灯罩			PMMA	壳体	ABS
		壳体	PC + ABS	⑰	车门外把手	前	把手体
⑨	车门外侧后视镜	箱	PP + 玻璃纤维				把手盖
		底部	PBT + PET + 玻璃纤维			后	PC + ABS
盖	ASA	PC + ABS					
⑩	车门外侧嵌条	PVC + 不锈钢					

塑料零部件位置

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 1]



JSK1A2286ZZ

部件		材料	部件		材料	
①	前柱饰件	PP	⑥	中央控制台	车身	PP
②	地图灯	PP		控制台饰件		PC + ABS
		控制台	PP	⑦	板盖 C	PC + ABS
	盒盖总成	PC + ABS	⑧	手套箱	PP	
③	中柱饰件	PP	⑨	仪表板	PP	
④	车内灯	PC	⑩	板盖 A	PP	
		壳体		PP	板盖饰件	PP
⑤	后柱饰件	PP			仪表盖	PC + ABS

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

< 如何使用本手册 >

如何使用本手册

适用提示

如何检查车辆类型

INFOID:000000011427746

检查车辆类型以确认车辆充电系统章节中的维修信息。

维修信息	生产
类型 1	生产结束：2014 年 2 月
类型 2	生产开始：自 2014 年 7 月

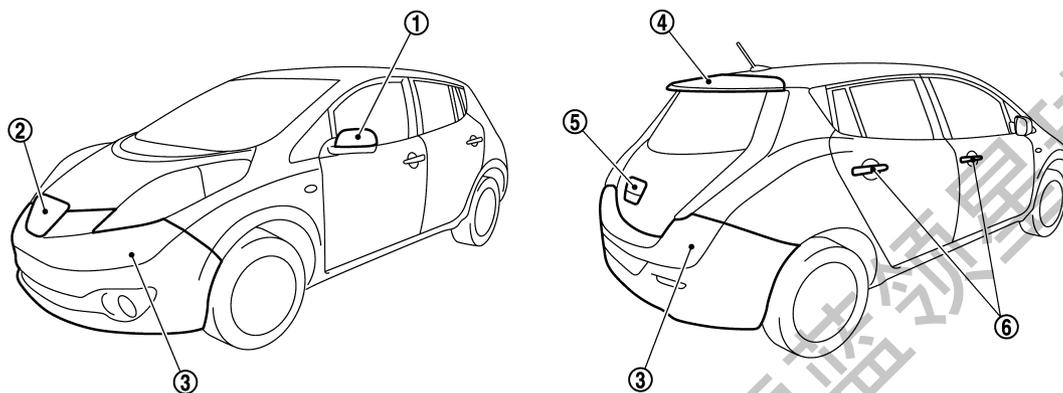
获取更多资料 微信搜索蓝领星球

车辆信息

车身外部油漆颜色

车身外部油漆颜色

INFOID:000000011427747



JSKIA5133ZZ

部件	颜色代码	BQX1	BK23	BB20	BRBQ
	说明	白色	银色	乌青	蓝色
	油漆类型说明	3P	2M	2P	2PM
	标准透明漆涂层	×	×	×	×
① 外部后视镜盖	物料颜色	-	-	-	-
② 充电接口盖	车身颜色	BQX1	BK23	BB20	BRBQ
③ 保险杠饰板	车身颜色	BQX1	BK23	BB20	BRBQ
④ 后侧扰流板	车身颜色	BQX1	BK23	BB20	BRBQ
⑤ 后背门把手	车身颜色	BQX1	BK23	BB20	BRBQ
⑥ 车门外把手	铬板	Cr	Cr	Cr	Cr

注：

- 2M: 2层金属漆
- 2P: 2层珍珠漆
- 3P: 3层珍珠漆
- 2PM: 2层金属漆

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

< 注意事项 >

注意事项

注意事项

高压的注意事项

INFOID:000000011427748

危险：

 由于混合动力车辆和电动车含有高压蓄电池，如果带高压部件和车辆处理不正确，则会有触电、漏电或类似事故发生的危险。当进行检查和保养时，务必遵循正确的作业步骤。

警告：

- 进行高压系统线束和零件的检查或保养前，务必先拆下维修塞以断开高压电路。
- 拆下的维修塞务必由负责的工作人员装在口袋随身携带，或全程置于工具箱中以防误将其接上。
- 开始在高压系统上作业前，务必穿戴好绝缘保护装备。
- 切勿让非负责人触摸车上的高压零件。为防止其他人触摸高压零件，不使用时务必用绝缘板盖住这些零件。

注意：

拆下维修塞时切勿将车辆设为就绪状态，除非维修手册中有特别说明。否则可能会导致故障发生。

高压线束和设备识别

所有高压线束和接头均为橙色。锂离子电池和其他高压装置带有一条橙色高压标签。请勿触摸这些线束和高压零件。

高压线束和端子的处理

立即用绝缘胶带使已断开的高压接头和端子绝缘。

带有医用电器的工人操作规范

警告：

车辆含有带强磁性的零件。如果带有心脏起搏器或其它医用设备的人员靠近这些零件，医用设备可能会受到磁性的影响。此类人员不允许在车辆上进行作业。

工作期间禁止携带的物体

混合动力车和电动车上含有带高压和强磁力的零件。维修 / 检查高压零件时不要携带金属产品和磁记录介质 (例如信用卡、储值卡)。否则，金属产品可能会有造成短路的风险，磁记录介质可能会失去磁记录。

< 注意事项 >

放置一个标牌：“危险！高压区域，禁止进入”

维修/检查时在车上标示“高压，请勿触摸”，以引起其他工作人员注意。

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

危险：正在进行高压修理作业。请勿触摸！

负责人：_____

危险：正在进行高压修理作业。请勿触摸！

负责人：_____

复印此页，折叠后放置到正在维修的车辆的车顶上。

JSAIA1600GB

使用医用电器的维修技师的注意事项

INFOID:000000011427749

禁止操作

警告：

- 本车辆使用了带有强磁性的零件。
- 使用医用电器设备（例如心脏起搏器）的维修技师切勿执行该车辆的维修作业，这是因为当他靠近这些零件时，其磁场会影响电器设备的运转。

正常充电时的注意事项

警告：

- 如果维修技师使用了医用电器设备（例如移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器），在开始充电操作前，必须先由设备制造商检查对设备的可能影响。
- 因为正常充电操作下 PDM（电源分配模块）产生的辐射电磁波可能会影响医用电器设备，使用医用电器设备（例如移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器）的维修技师在正常充电操作期间不准在电机盖打开的状态下靠近电机舱 [PDM（电源分配模块）]。

TELEMATICS 系统工作时的注意事项

警告：

- 如果维修技师使用了移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD)，应避免移植有设备的部位靠近车内 / 车外天线约 220 mm (8.66 in) 的范围内。
- 当使用这些服务等时，TCU 的电磁波可能会影响移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 的功能。
- 如果维修技师使用除移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 外的其他医用电器设备，TCU 的电磁波可能会影响这些设备的功能。使用 TCU 前，必须由设备制造商检查对设备的可能影响。

智能钥匙系统工作时的注意事项

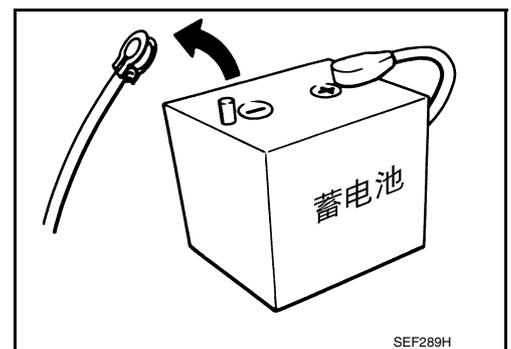
警告：

- 如果维修技师使用了移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD)，应避免移植有设备的部位靠近车内 / 车外天线约 220 mm (8.66 in) 的范围内。
- 在车门操作、各请求开关操作或发动机起动时，智能钥匙的电磁波可能会影响移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 的功能。
- 如果维修技师使用除移植心脏起搏器或移植心律转复除颤器 (ICD) 外的其他医用电器设备，智能钥匙的电磁波可能会影响这些设备的功能。使用智能钥匙前，必须由设备制造商检查对设备的可能影响。

拆卸蓄电池端子的注意事项

INFOID:000000011427750

- 拆卸 12V 蓄电池端子时，关闭电源开关并等待至少 5 分钟。
注：
电源开关关闭后，ECU 可能会启动几分钟。如果在 ECU 停止前拆下蓄电池端子，则可能会出现 DTC 检测错误或 ECU 数据损坏。
- 关闭电源开关后，务必在 60 分钟内断开蓄电池端子。即使电源开关关闭，12V 蓄电池的自动充电控制可能会在电源开关关闭后 60 分钟内自动开始。
- 根据以下步骤断开 12V 蓄电池端子。



工作步骤

1. 打开电动机罩。
2. 确认充电电缆未连接至充电接口。
注：
如果连接了充电电缆（包括 EVSE），空调定时器功能会自动激活空调系统。
3. 将电源开关从 OFF 转至 ON，再转至 OFF。下车。关闭所有车门（包括后背门）。
4. 检查充电状态指示灯是否不闪烁并等待 5 分钟或以上。
注：
如果在电源开关关闭后 5 分钟内拆下蓄电池，则可能会检测到多个 DTC。

< 注意事项 >

5. 在步骤 3 中关闭电源开关后 60 分钟内拆下 12V 蓄电池端子。

注意：

- 所有车门 (包括后背门) 关闭后, 如有车门 (包括后背门) 在蓄电池端子断开前打开, 则从步骤 1 重新开始。
- 电源开关关闭后, 如果车主操作启动“遥控空调”, 停止空调并从步骤 1 重新开始。

注：

一旦电源开关从 ON 转至 OFF, 12V 蓄电池自动充电控制约 1 小时不工作。

- 对于配备 2 块蓄电池的车辆, 接通电源开关前务必要连接主蓄电池和副蓄电池。

注：

如果在主蓄电池或副蓄电池的任一端子断开情况下接通电源开关, 则可能会检测到 DTC。

- 安装 12V 蓄电池后, 务必检查所有 ECU 的“自诊断结果”并清除 DTC。

注：

拆卸 12V 蓄电池后可能会导致 DTC 检测错误。

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

获取更多资料 微信搜索蓝领星球

< 注意事项 >

修理高强度钢板

高强度钢 (HSS)

INFOID:000000011427751

车身板使用高强度钢板以减小车辆重量。
因此，高强度钢制车身的修理注意事项如下：

抗张强度	主要适用零件
440 - 780 MPa	<ul style="list-style-type: none"> • 上安全带固定支架 (后地板前侧总成) • 后侧横梁闭合板 • 前地板后横梁加强件 (中间前地板总成) • 横向控制加强件 (中间前地板总成零部件) • 侧地沟加强件 (中间前地板总成零部件) • 前地板前部 (前地板总成零部件) • 第 2 横梁 (前地板总成零部件) • 第 3 横梁 (前地板总成零部件) • 地板梁延伸件 (前地板总成零部件) • 侧横梁支架 (前地板总成零部件) • 顶起支架 (内侧梁总成零部件) • 侧隔板 • 前悬架弹簧支撑 (前支柱壳体总成零部件) • 前侧横梁前总成 • 前侧横梁总成 • 前侧横梁闭合板 • 后排内侧安全带固定加强件 (后横梁中间总成零部件) • 后侧横梁总成 • 后侧横梁延伸件总成 • 后侧横梁延伸加强件总成 • 内侧车顶纵梁总成 • 上部内侧前柱总成 • 中内柱总成 • 外侧车顶侧梁加强件 • 前柱支撑 • 中柱铰链支架 (上) (下方中柱支撑零部件) • 外侧梁加强件总成 • 后车顶纵梁支撑 (内后柱零部件) • 后悬架弹簧座 (内后轮罩总成零部件) • 前车顶纵梁总成 • 车顶横梁加强件 (中间车顶加强件总成零部件) • 下后面板加强件 (上后面板零部件)

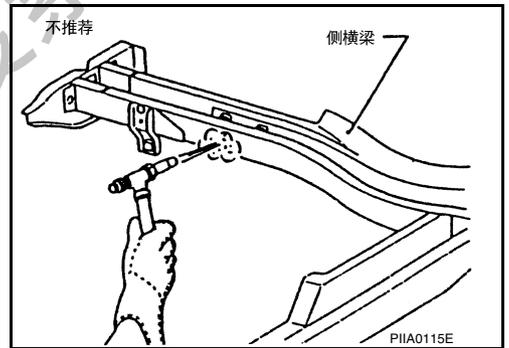
< 注意事项 >

抗张强度	主要适用零件
980 MPa	<ul style="list-style-type: none"> • 前侧横梁延伸件中间 (前地板总成零部件) • 前侧横梁延伸件后部 (前地板总成零部件) • 内侧梁 (内侧梁总成零部件) • 前内侧梁加强件 (上和下) (内侧梁总成零部件) • 下隔板横梁 (下方隔板完整零部件) • 中间下隔板横梁总成 • 中内柱 (上方) (中内柱总成零部件) • 中柱安全带固定件 (中内柱总成零部件) • 外侧车顶侧梁加强件 • 中柱加强件 (下方中柱支撑零部件)

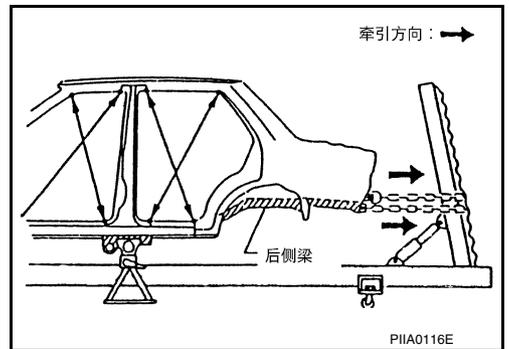
修理 HSS 时，阅读下列注意事项：

1. 补充注意事项

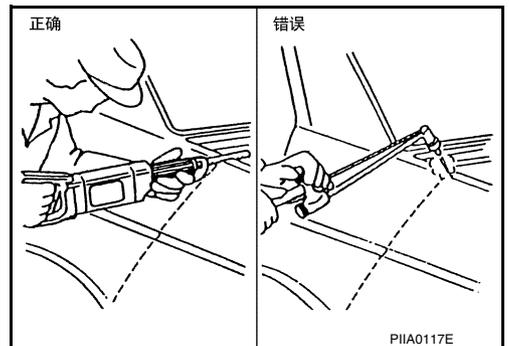
- 不建议通过加热对加强件 (如侧横梁) 进行修理，因为这可能会损坏部件。必须加热时，切勿将 HSS 零件加热至 550°C (1,022°F) 以上。
用温度计核对加热温度。
(笔状或其他类似形状的温度计适用。)



- 当进行调直车身的时候，小心牵拉任何 HSS 板。由于 HSS 非常坚硬，牵拉可能会导致车身相邻部位产生变形。在这种情况下，增加测量点的数量，小心牵拉 HSS 板。



- 在切割 HSS 板时，尽可能避免使用气割 (气焊)。改用锯切割可避免因热量而损坏周围区域。如果必须进行气割 (气焊)，则至少留 50 mm (1.97 in) 的边距。



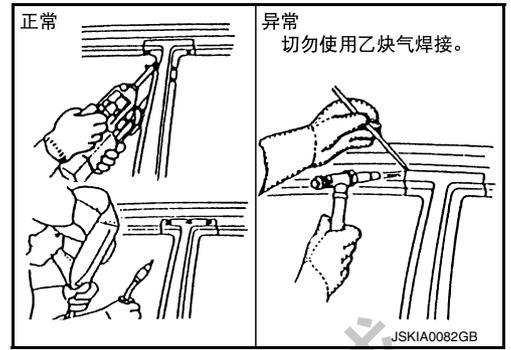
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

修理高强度钢板

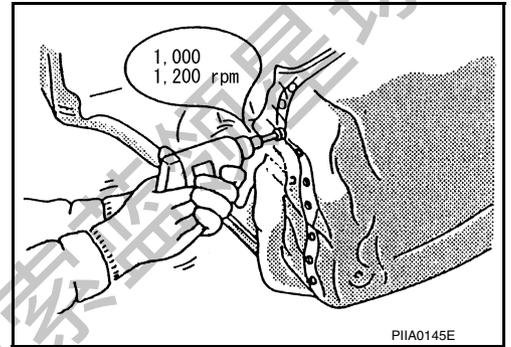
[类型 2]

< 注意事项 >

- 焊接 HSS 板时，尽量用点焊，使加热区域的损坏降到最低。如果点焊不行，用 MIG 焊接，请勿使用气焊（吹管），因为其焊接强度差。



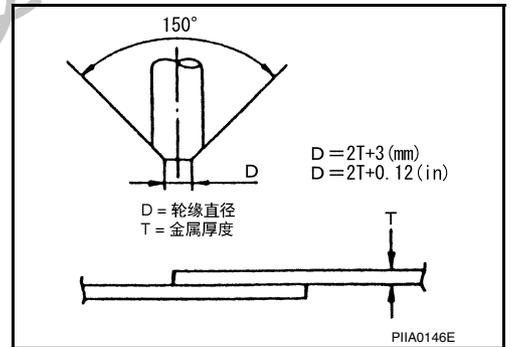
- 在 HSS 板上点焊比普通钢板上困难。因此，在 HSS 板上切割点焊时，用低速高扭矩钻机 (1,000 - 1,200 rpm) 增加钻头的耐用性以便操作。



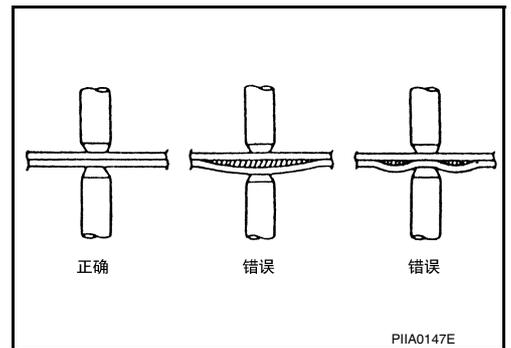
2. 点焊 HSS 的注意事项

这项工作应在标准工作条件下进行。点焊 HSS 时务必注意以下事项：

- 根据金属厚度，电极尖端直径尺寸必须正确。



- 板的表面相互平齐，请勿留有空隙。



修理高强度钢板

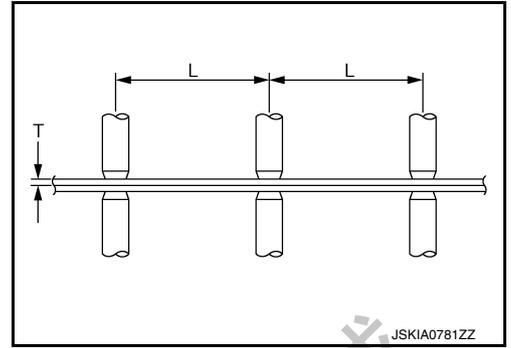
[类型 2]

< 注意事项 >

- 按照技术规范规定的焊接节距操作。

单位: mm (in)

厚度 (T)	最小节距 (L)
0.6 (0.024)	10 (0.39) 或以上
0.8 (0.031)	12 (0.47) 或以上
1.0 (0.039)	18 (0.71) 或以上
1.2 (0.047)	20 (0.79) 或以上
1.6 (0.063)	27 (1.06) 或以上
1.8 (0.071)	31 (1.22) 或以上



超高强度钢板零件的处理

禁止切割和接合

切勿切割和接合前侧加强横梁 (前地板内框架零件), 因为它是由高强度钢板 (超高强度钢板) 制成。如果此零件损坏, 则必须更换前地板总成。

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

< 注意事项 >

喷漆房

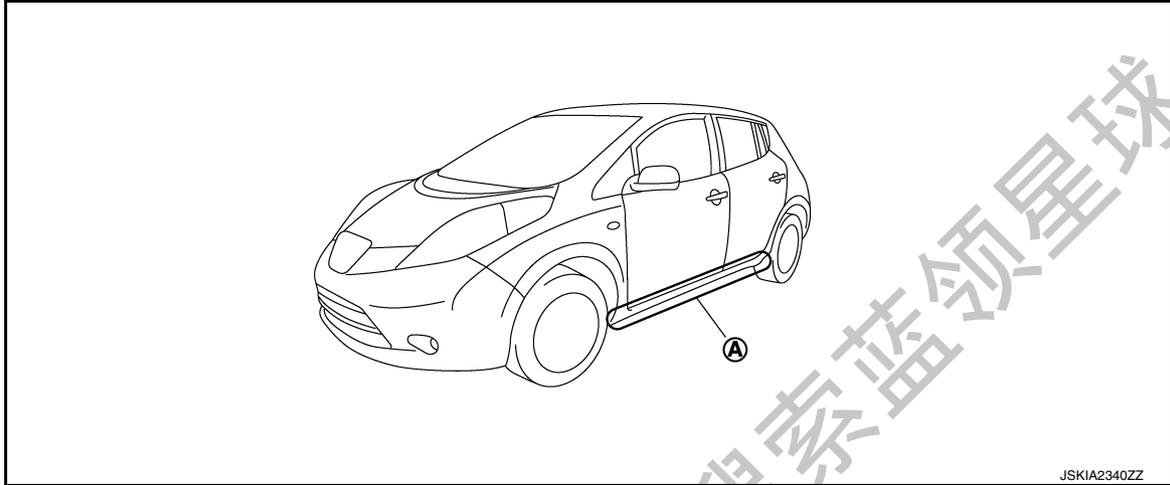
温度控制

INFOID:000000011427753

使用喷漆房时，请将外侧梁 ① 的温度保持在 60°C (140°F) 或以下以防锂离子电池劣化。

注：

如果外侧梁 ① 温度超过 60°C (140°F)，必须立即关闭喷漆房。



① 外侧梁温度测量零件

< 注意事项 >

车辆保护

车辆保护

INFOID:000000011427754

根据工作类型，必须踩下座椅、车窗和地毯或用合适的材料（防溅罩）盖住，以防污染和焊接溅洒。此外，当切割车辆高压零件附近的区域或执行焊接操作时，必须用隔热罩（防溅罩）盖住高压零件。

获取更多资料 微信搜索蓝领星球

- A
- B
- C
- D
- E
- F
- G
- H
- I
- J
- BRM**
- L
- M
- N
- O
- P

< 准备工作 >

准备工作

修理材料

泡沫垫块维修

INFOID:000000011427755

车身在工厂装配时，在某些车身板内及车身周围位置安装了泡沫隔垫。按照下列程序更换任何工厂安装的泡沫隔垫。

聚氨酯泡沫的应用

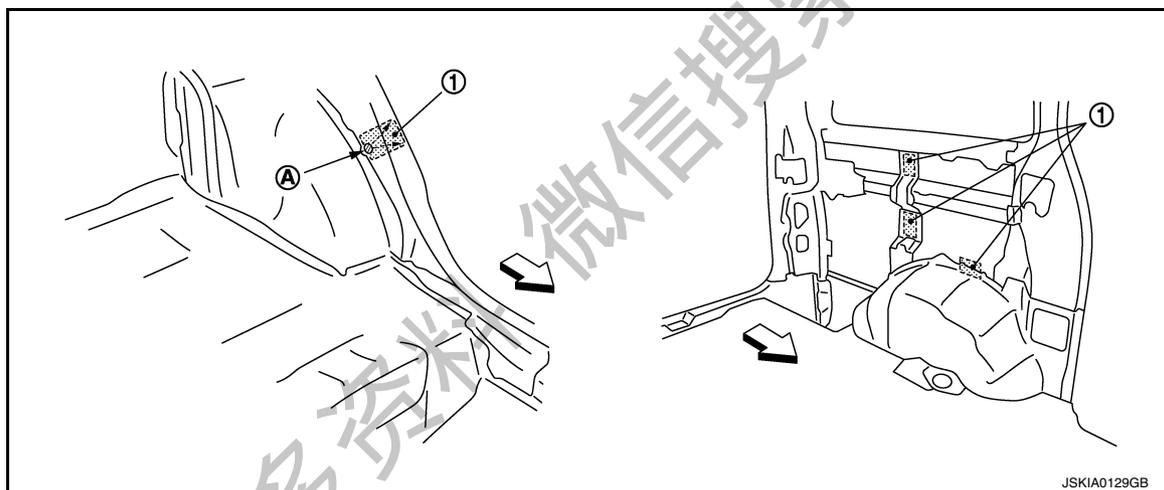
使用市场上可买到的聚氨酯泡沫作为用于车辆的密封剂 (泡沫材料) 修理材料。

< 聚氨酯泡沫发泡剂 > 3M™ Automix™ 软质泡沫 08463 或同等材料

参阅产品说明书中的填充步骤。

发泡剂填充操作步骤示例

1. 安装维修零件后的填充步骤。
 - a. 清除车辆侧面遗留的泡沫材料。
 - b. 在清除了泡沫隔垫及泡沫材料后，清洁该区域。
 - c. 安装维修零件。
 - d. 将喷嘴插入填充区附近的孔中并填充泡沫材料，或在维修零件的间隙间填充足够的材料以填满间隙。



① 聚氨酯泡沫

Ⓐ 喷嘴插入孔

↙: 车头方向

2. 安装维修零件前的填充步骤。
 - a. 清除车辆侧面遗留的泡沫材料。
 - b. 在清除了泡沫隔垫及泡沫材料后，清洁该区域。
 - c. 在车身外侧轮罩填充泡沫材料。

① 聚氨酯泡沫

Ⓐ 填充时要避开法兰区域。

↙: 车头方向

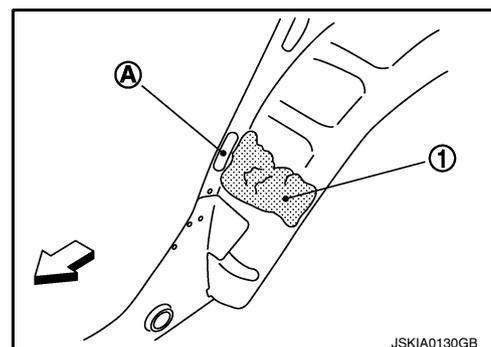
注：

在避开法兰区域的同时，在维修零件之间填充足够的泡沫材料以填满间隙。

- d. 安装维修零件。

注：

参考信息标签上的填充工作时间。

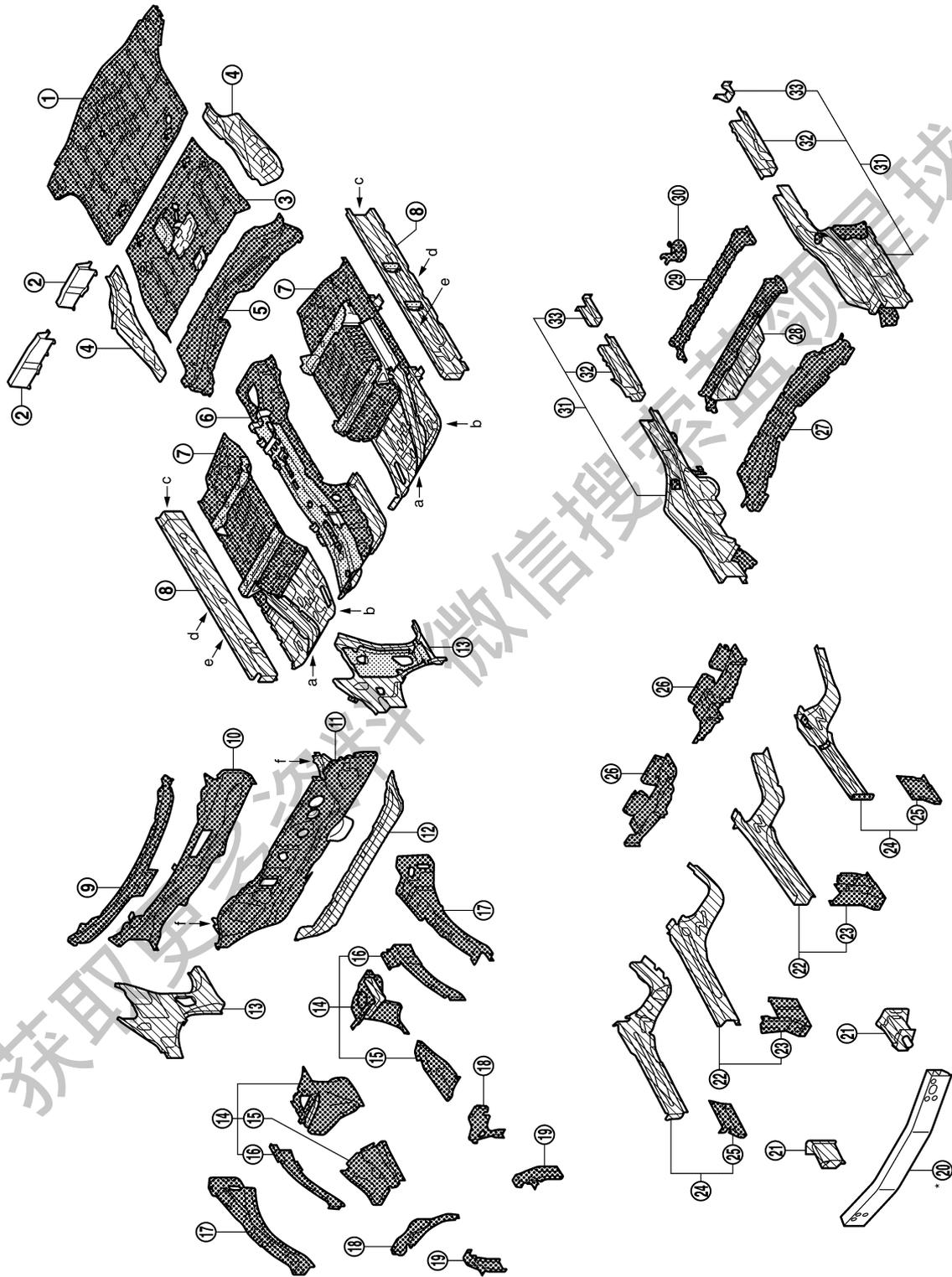


<准备工作>

车身零部件

车身底部零部件

INFOID:000000011427756



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3838ZZ

车身零部件

< 准备工作 >

[类型 2]

- ▨: 双面防锈预涂型钢
- ▨: 高强度型钢 (HSS)
- ▨: 双面防锈型钢及 HSS 型钢
- *: 铝制部分

编号	零件名称		抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分
①	后地板后侧		440 以下	×	—
②	上座椅横梁总成		440 以下	—	—
③	后地板前侧		450	×	—
④	后侧横梁闭合板 (右侧和左侧)		590	×	—
⑤	后地板前延伸件		440 以下	×	—
⑥	中间前地板		450	×	—
⑦	前地板 (右侧和左侧)	a. T=1.8 mm (0.071 in) 980MPa 注意	590	×	—
		b. T=1.8 mm (0.071 in) 980MPa 注意			
⑧	内侧梁 (右侧和左侧)	c. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意	540	×	—
		d. T=2.0 mm (0.079 in) 980MPa 注意			
		e. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意			
⑨	前围上盖板		440 以下	×	—
⑩	上隔板		440 以下	×	—
⑪	下隔板	f. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意	440 以下	×	—
⑫	下隔板横梁	T=2.0 mm (0.079 in) 980MPa 注意	—	×	—
⑬	侧隔板 (右侧和左侧)		590	×	—
⑭	前支柱壳体 (右侧和左侧)		590	×	—
⑮	下前电动机罩凸缘 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑯	上电动机罩凸缘 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑰	电动机罩凸缘加强件 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑱	电动机罩凸缘加强件 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑲	侧散热器芯支撑 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
⑳	内部中间前保险杠加强件		—	—	×
㉑	前侧横梁前总成 (右侧和左侧)		590	×	—
㉒	前侧横梁 (右侧和左侧)		780	×	—
㉓	前悬架装配支架 (右侧和左侧前部)		590	×	—
㉔	前侧横梁闭合板 (右侧和左侧)		780	×	—
㉕	外添加框架支架 (右侧和左侧)		440 以下	×	—
㉖	前悬架装配支架 (右侧和左侧前部)		440 以下	×	—
㉗	后座横梁		440 以下	×	—

车身零部件

[类型 2]

<准备工作>

编号	零件名称	抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分
⑳	后横梁中间总成	450	×	—
㉑	第 7 横梁	440 以下	×	—
㉒	备用轮胎装配支架总成	440 以下	×	—
㉓	后侧横梁 (右侧和左侧)	590	×	—
㉔	后侧横梁延伸件 (右侧和左侧)	590	×	—
㉕	后侧横梁延伸加强件总成 (右侧和左侧)	445	×	—

注意：

如果其中的高强度钢板 (超高强度钢) 破损，则用备用零件总成进行更换。

注：

- 对于图中无号码描述的零件，只供应包含该零件的总成零件。
- 抗张强度一栏表示零部件一部分的最大强度值。

获取更多资料 微信搜索蓝领星球

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

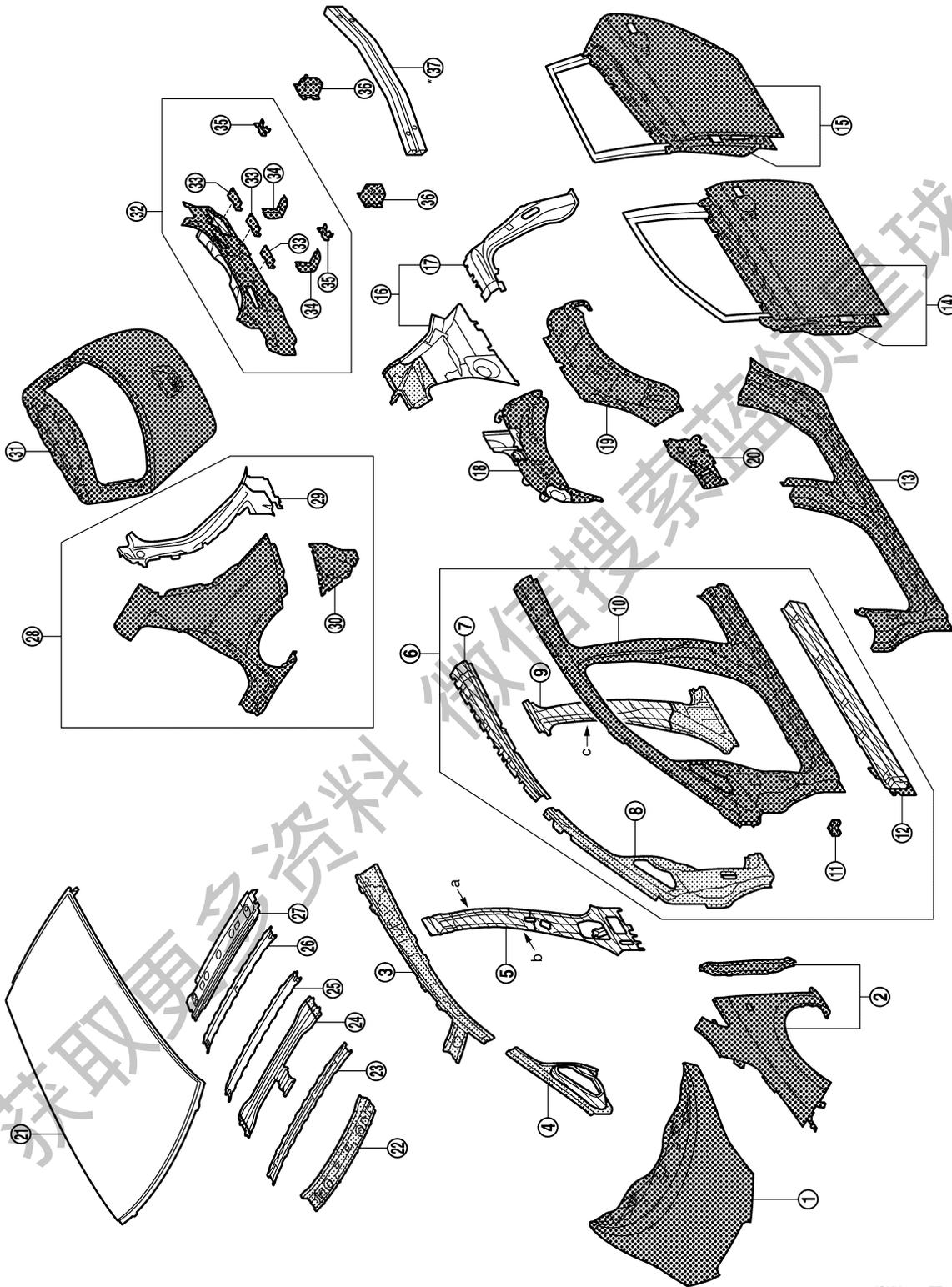
车身零部件

[类型 2]

<准备工作>

车身零部件

INFOID:00000001142757



JSKIA3839ZZ

- : 双面防锈预涂型钢
- : 高强度型钢 (HSS)
- : 双面防锈型钢及 HSS 型钢
- *: 铝制部分

BRM-88

车身零部件

< 准备工作 >

[类型 2]

编号	零件名称	抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分
①	电动机罩	440 以下	×	—
②	前翼子板 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
③	内侧车顶纵梁 (右侧和左侧)	780	—	—
④	上方内侧前柱 (右侧和左侧)	780	—	—
⑤	内侧中柱总成 (右侧和左侧)	a. T=1.6 mm (0.063 in) 980MPa 注意	×	—
		b. T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意		
⑥	侧车身总成 (右侧和左侧)	请参见 ⑦ - ⑫		
⑦	外侧车顶纵梁加强件 (右侧和左侧)	T=1.4 mm (0.055 in) 980MPa 注意	×	—
⑧	前柱支撑 (右侧和左侧)	590	—	—
⑨	下方中柱支撑 (右侧和左侧)	c. T=1.2 mm (0.047 in) 980MPa 注意	×	—
⑩	外侧前侧车身 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
⑪	前翼子板支架总成 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
⑫	外侧梁加强件 (右侧和左侧)	780	×	—
⑬	外侧梁 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
⑭	前车门 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
⑮	后背门 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
⑯	内侧后柱 (右侧和左侧)	450	—	—
⑰	内侧后柱加强件 (右侧和左侧)	440 以下	—	—
⑱	内侧后轮罩 (右侧和左侧)	540	×	—
⑲	外侧后轮罩 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
⑳	外侧后轮罩延伸件 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
㉑	车顶	440 以下	—	—
㉒	前车顶纵梁	590	—	—
㉓	第 1 个弓形件	440 以下	—	—
㉔	中间车顶加强件	590	—	—
㉕	第 3 个弓形件	440 以下	—	—
㉖	第 4 个弓形件	440 以下	—	—
㉗	后车顶纵梁	440 以下	—	—
㉘	后翼子板 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
㉙	后翼子板延伸件 (右侧和左侧)	440 以下	—	—
㉚	后翼子板角 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
㉛	后背门	440 以下	×	—
㉜	上后板	450	×	—
㉝	上后保险杠保持架	440 以下	×	—
㉞	后侧保险杠支架	440 以下	×	—
㉟	下后保险杠保持架	440 以下	×	—

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

BRM

车身零部件

[类型 2]

< 准备工作 >

编号	零件名称	抗张强度 (MPa)	双面防锈预涂型钢	铝制部分
③⑥	后保险杠支承 (右侧和左侧)	440 以下	×	—
③⑦	内部中间后保险杠加强件	—	—	×

注意：

如果其中的高强度钢板 (超高强度钢) 破损，则用备用零件总成进行更换。

注：

- 对于图中无号码描述的零件，只供应包含该零件的总成零件。
- 抗张强度一栏表示零部件一部分的最大强度值。

获取更多资料 微信搜索蓝领星球

< 基本检查 >

基本检查

修理工作流程

修理判断流程

INFOID:000000011427758

危险：

 由于混合动力车辆和电动车含有高压蓄电池，如果带高压部件和车辆处理不正确，则会有触电、漏电或类似事故发生的危险。当进行检查和保养时，务必遵循正确的作业步骤。

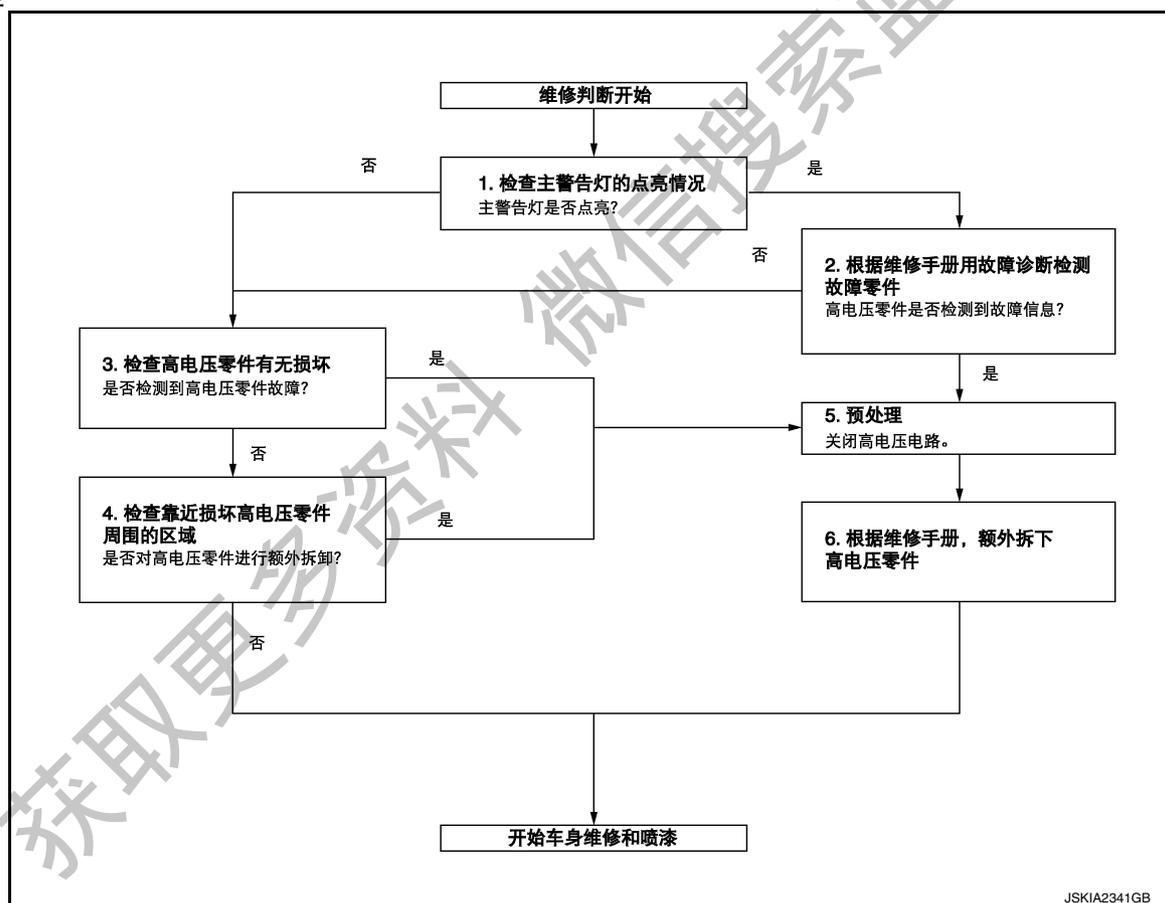
警告：

- 进行高压系统线束和零件的检查或保养前，务必先拆下维修塞以断开高压电路。
- 拆下的维修塞务必由负责的工作人员装在口袋随身携带，或全程置于工具箱中以防误将其接上。
- 开始在高压系统上作业前，务必先穿戴好绝缘保护装备（包括手套、鞋、护面罩和眼镜）。
- 切勿让非负责人触摸车上的高压零件。为防止其他人触摸高压零件，不使用时务必用绝缘板盖住这些零件。
- 请参见 [GI-30](#)，“**高压注意事项**”。

注意：

拆下维修塞时切勿将车辆设为就绪状态，除非维修手册中有特别说明。否则可能会导致故障发生。

总流程



JSKIA2341GB

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
L
M
N
O
P

BRM

< 基本检查 >

详细流程

1. 检查主警告灯的点亮情况

检查主警告灯是否点亮。

主警告灯是否点亮?

- 是 >> 转至 2。
- 否 >> 转至 3。

2. 根据维修手册通过故障诊断检测故障零件

连接 CONSULT 以检查故障信息。

高压零件是否有故障信息?

- 是 >> 转至 5。
- 否 >> 转至 3。

3. 检查高压零件是否损坏

目视检查高压零件是否损坏。

警告:

当执行高压工作时, 务必佩戴绝缘保护装置。

高压零件是否有故障信息?

- 是 >> 转至 5。
- 否 >> 转至 4。

4. 检查高压零件出现的附近部位是否损坏

检查高压零件所需的其他拆卸工作。

高压零件是否需要其他拆卸工作?

- 是 >> 转至 5。
- 否 >> 开始车身维修和喷漆。

5. 先决条件

警告:

准备高压系统上的作业。请参见 GI-29, "如何断开高压"。

检查高压电路中的电压。(检查电容器已放电完毕。)

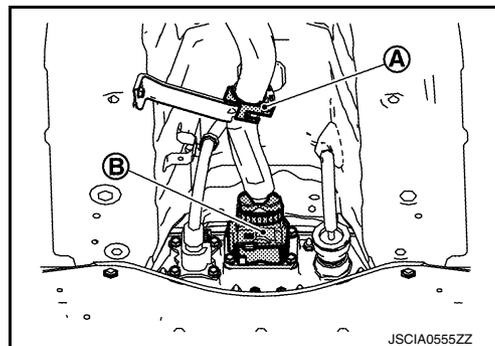
1. 升起车辆然后拆下锂离子动力电池底盖。请参见 EVB-167, "分解图"。
2. 拆下线束卡箍 (A) 并断开锂离子动力电池高压线束接头 (B)。

危险:

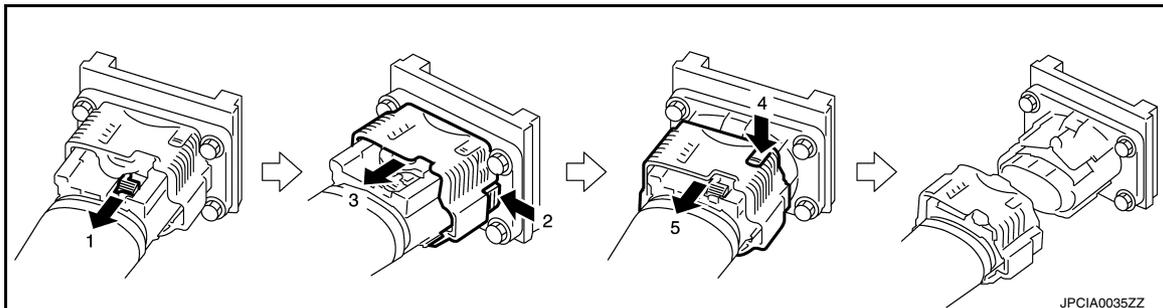
-  接触端子会产生触电危险。务必穿戴绝缘保护装置。



-  有触电危险, 立即用绝缘胶带断开高压接头和端子进行隔离。



按照下列步骤, 断开高压线束接头。



修理工作流程

[类型 2]

< 基本检查 >

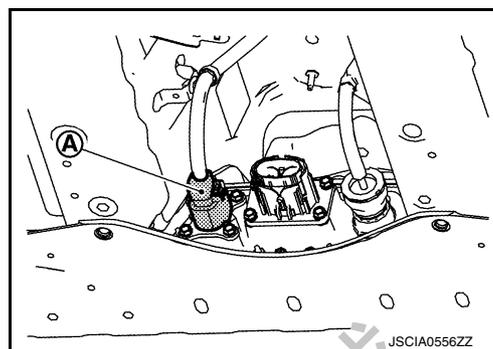
3. 断开锂离子电池加热器线束接头 ①。

危险：

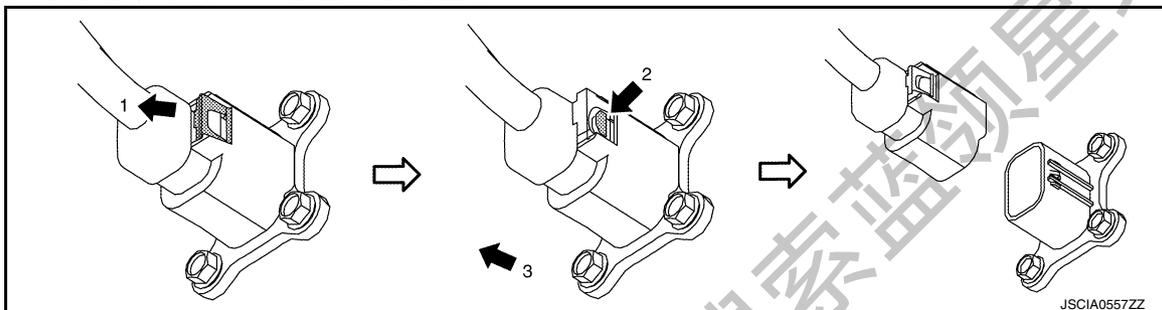
- ⚡ 接触端子会产生触电危险。务必穿戴绝缘保护装置。



- ⚡ 有触电危险，立即用绝缘胶带断开高压接头和端子进行隔离。



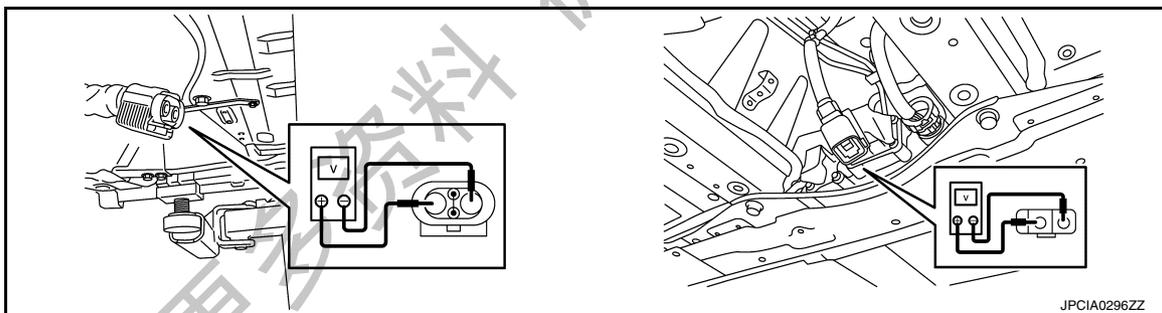
按照下列步骤，断开 PTC 加热器线束接头。



4. 测量高压线束接头端子和 PTC 加热器线束接头端子之间的电压。

危险：

- ⚡ 未使用防护设备的情况下触摸高压部件将会导致触电死亡。



标准：小于或等于 5 V

注意：

测量电压时，需使用测量范围在 500 V 或以上的测试仪。

>> 转至 6。

6. 遵循维修手册，附加拆卸高压零件的工作

遵循维修手册，附加拆卸高压零件的工作。

警告：

当执行高压工作时，务必佩戴绝缘保护装置。

>> 开始车身维修和喷漆。

< 拆卸和安装 >

拆卸和安装

防腐蚀性能

说明

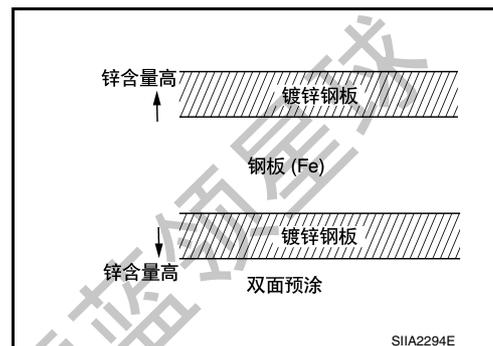
INFOID:000000011427759

为提供更完善的防锈性能，东风日生产工厂已采取了下列防锈措施。当修理或更换车身板时，有必要采用相同的防锈措施。

防锈预涂钢 (镀锌钢)

为了提高可修复性及防锈性，我们已采用了一种新型的防锈预涂薄钢板代替传统的镀锌薄钢板。

镀锌钢经过电镀及加热处理形成锌铁合金。锌铁合金涂有阳离子电沉积底漆，可提供卓越且长效的防锈蚀性。



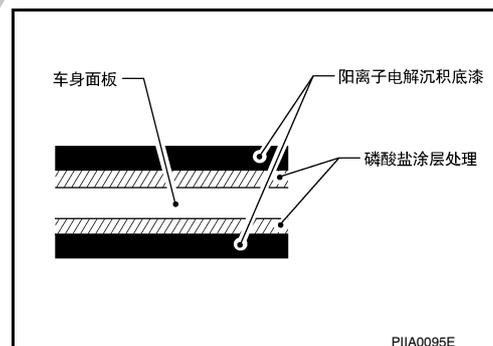
东风日产正品零件是由镀锌钢制成的。因此，建议使用东风日产正品零件或同等质量的零件更换面板，以保持出厂时车辆的内置防锈蚀性能。

磷酸盐涂层处理法以及阳离子电沉积底漆

在所有车身组件上采用了可提供卓越防锈性能的磷酸盐涂层处理与阳离子电沉积底漆。

注意：

将焊接操作过程中产生的脱漆限制在绝对最小值。



东风日产正品零件也用同样的方法处理。因此，建议使用东风日产正品零件或同等质量的零件更换面板，以保持出厂时车辆的内置防锈蚀性能。

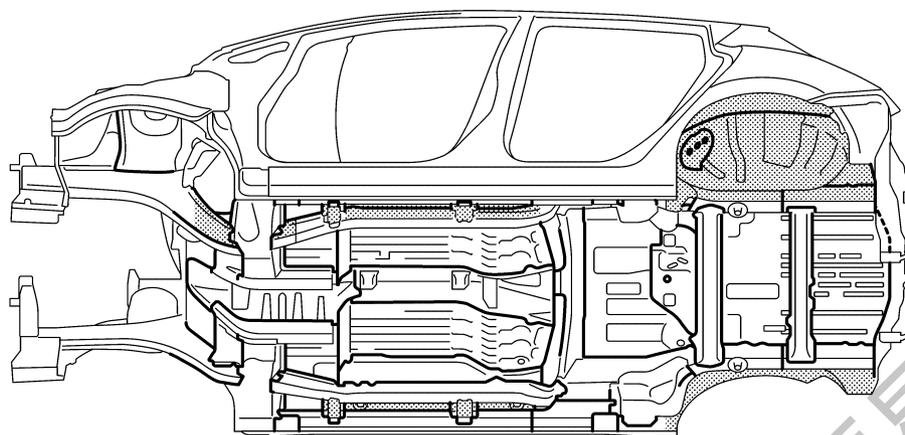
底涂层

INFOID:000000011427760

在地板及轮罩的底面涂上底漆以防止生锈、振动、噪音及石头刮削。因此，在此类板更换或修理后，应对该零件涂底漆。使用防锈、隔音、防振动、防震、具有粘性的耐用底漆。

底漆的注意事项

1. 除规定的地方外，切勿在其他任何地方涂底漆。
2. 切勿给旋转零件涂底漆。
3. 涂了底漆后，再涂沥青蜡。
4. 将密封件安装到车上后，在密封件上涂上底漆。



-  涂底漆区域
-  密封部分

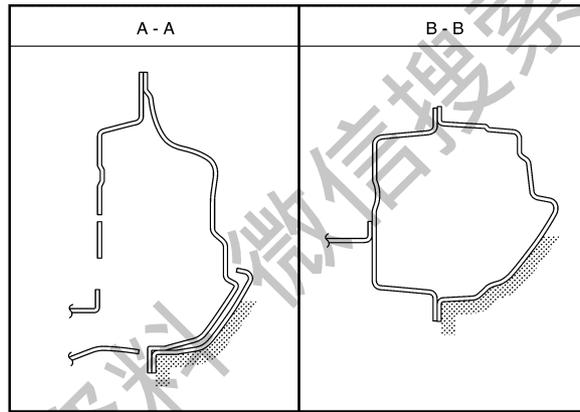
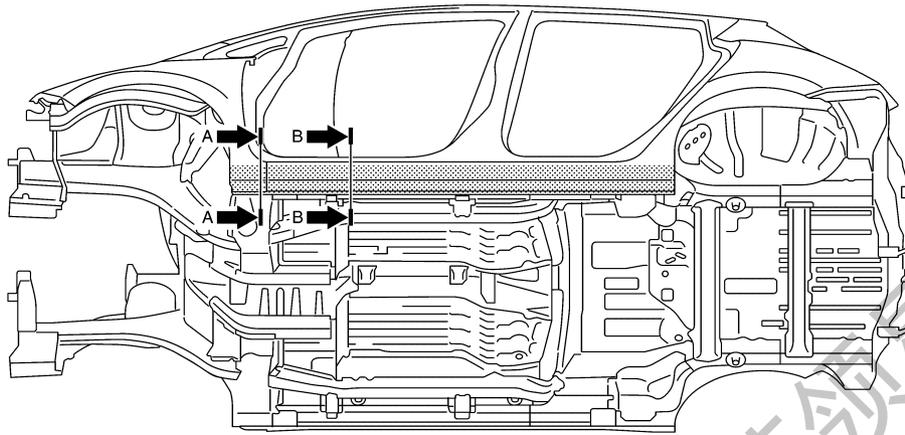
防石头刮花涂层

INFOID:000000011427761

为避免石头刮擦导致的损坏，在下方外侧车身板（翼子板、车门等）额外用 ED 底漆涂上防石头刮花涂层。更换或修理这些面板前，请先在相同部位涂上防石头刮花涂层。使用防锈、耐用、防震并具较长保质期的涂层。

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P



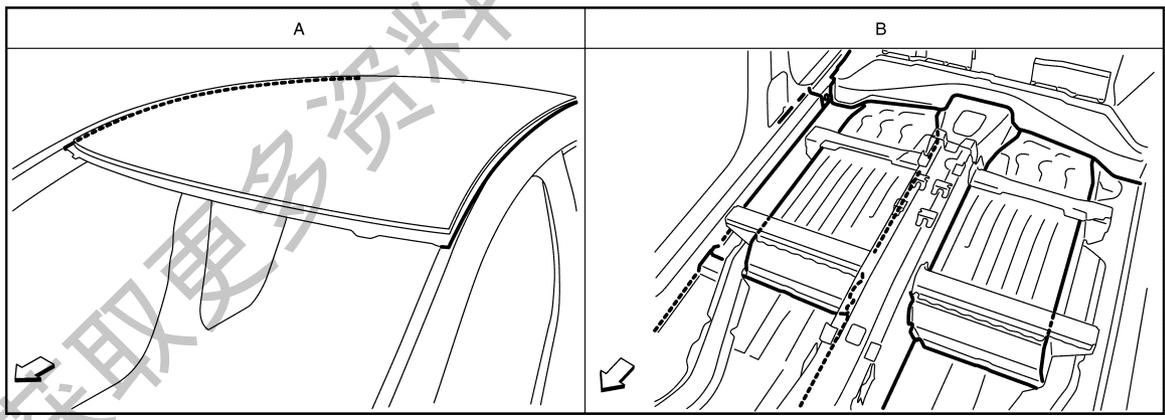
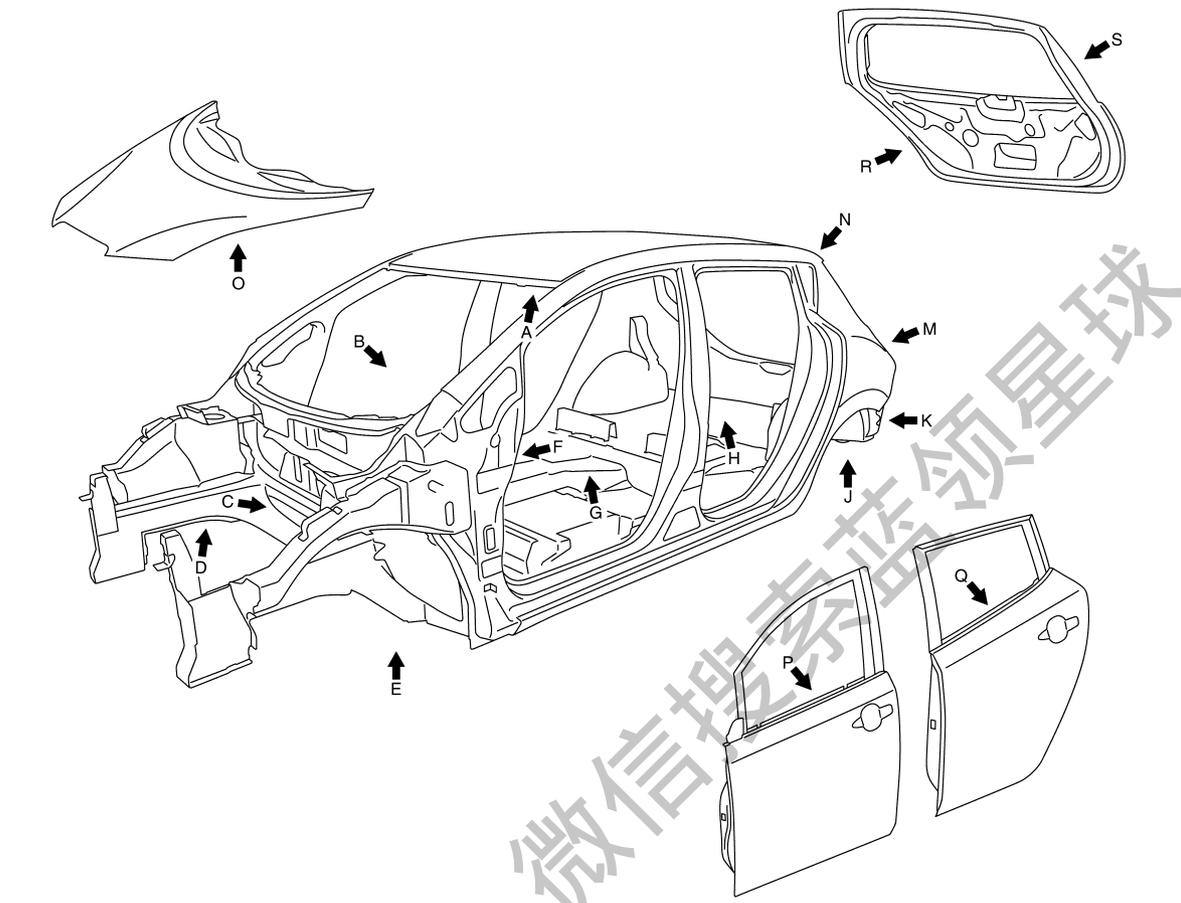
JSKIA3194ZZ

 涂上防石头刮花涂层部位

车身密封

INFOID:000000011450205

下图显示了在工厂密封的区域。涂在这些区域的密封胶应光滑，无任何断痕或缝隙。应小心不要涂太多的密封胶，请勿使其他未受影响的零件与密封胶接触。

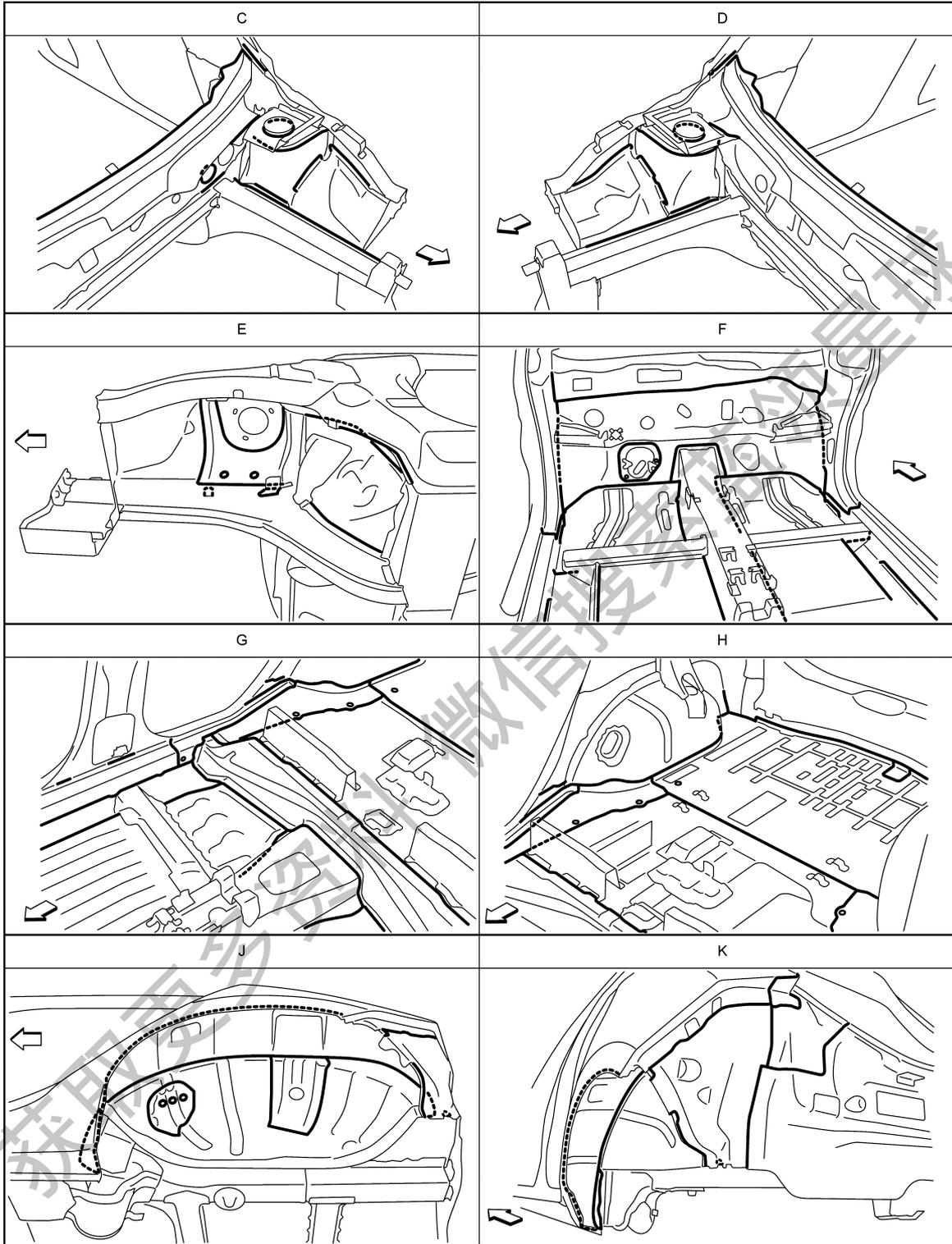


JSKIA3195ZZ

← : 车头方向
 — : 密封部分

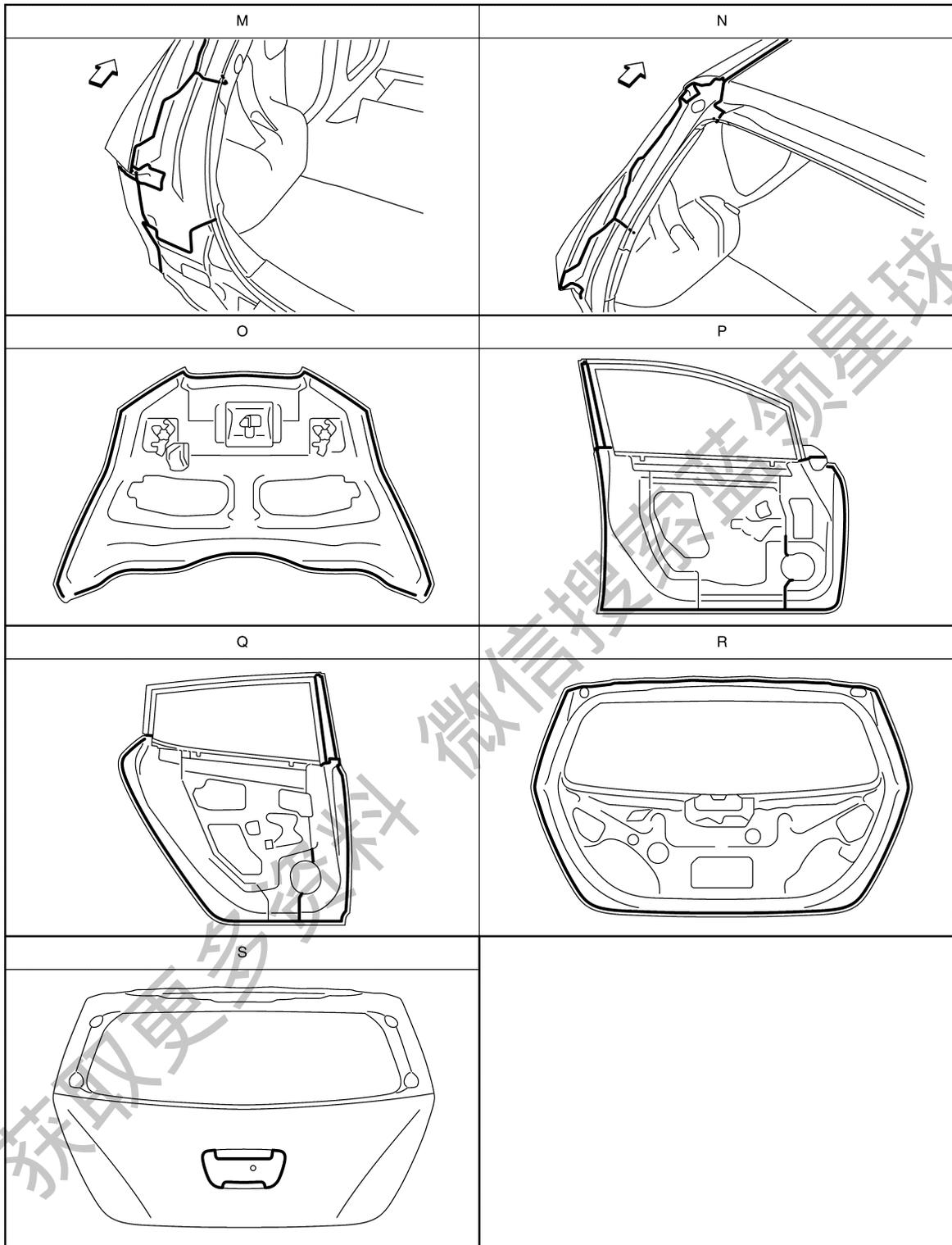
A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M
 N
 O
 P
 Q
 R
 S

BRM



JSKIA5134ZZ

← : 车头方向
 — : 密封部分



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3197ZZ

↶ : 车头方向
— : 密封部分

车身结构

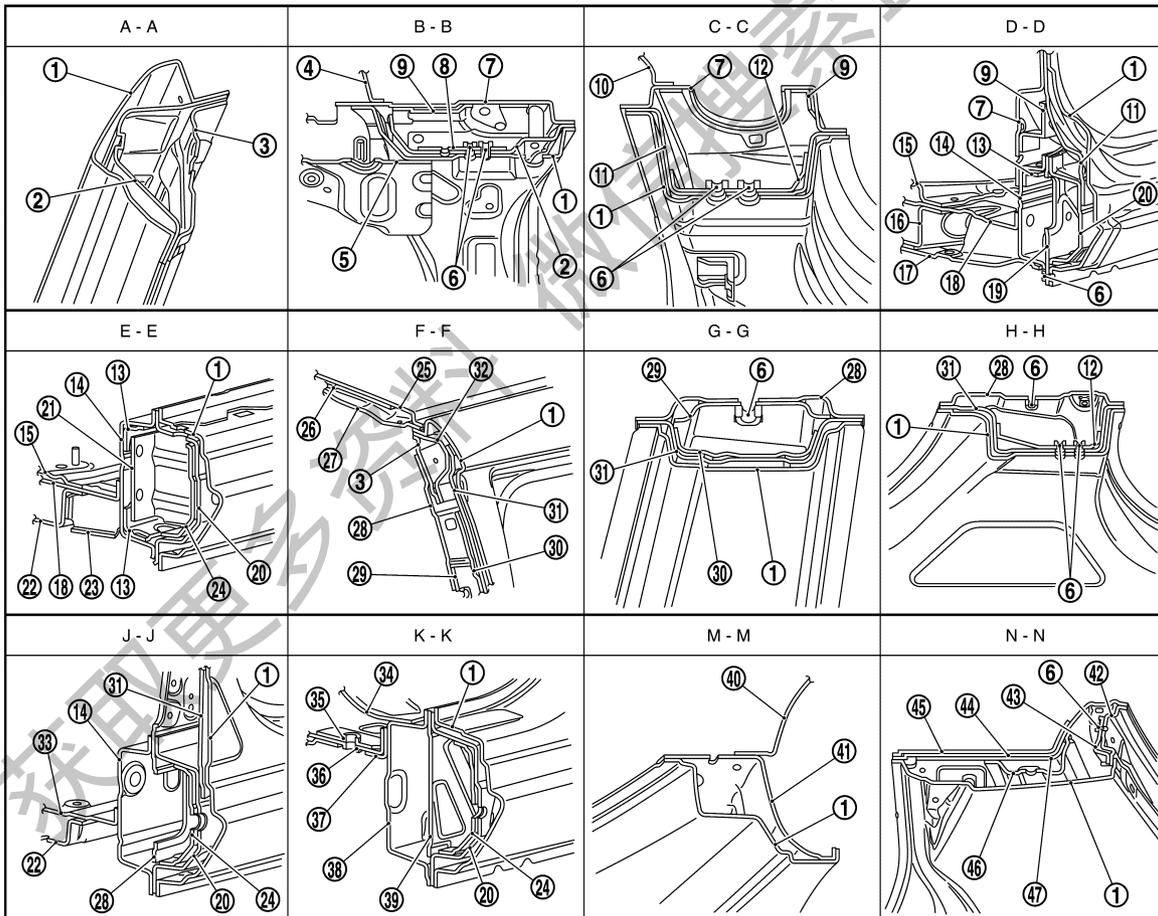
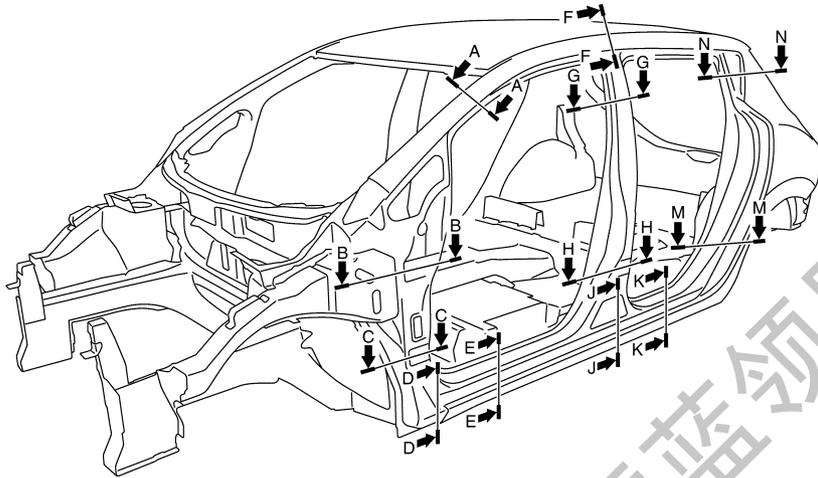
[类型 2]

< 拆卸和安装 >

车身结构

车身结构

INFOID:000000011427763



- | | | |
|--------|-------------|-----------|
| ① 外侧车身 | ② 外侧前柱加强件 | ③ 内侧前车顶纵梁 |
| ④ 上隔板 | ⑤ 电动机罩凸缘加强件 | ⑥ 焊接螺母 |
| ⑦ 侧隔板 | ⑧ 上铰链板 | ⑨ 前内柱加强件 |

JSKIA3201ZZ

BRM-100

车身结构

< 拆卸和安装 >

[类型 2]

- | | | |
|-------------|------------|-------------|
| ⑩ 下隔板 | ⑪ 下前柱铰链支架 | ⑫ 下铰链板 |
| ⑬ 内侧前梁加强件 | ⑭ 内侧梁 | ⑮ 前侧横梁延伸件中间 |
| ⑯ 前侧横梁闭合板 | ⑰ 前悬臂梁 | ⑱ 前地板前部 |
| ⑲ 下前柱加强件 | ⑳ 外侧梁加强件 | ㉑ 外侧梁支架 |
| ㉒ 前侧横梁延伸件后部 | ㉓ 地板梁延伸件 | ㉔ 中央梁加强件 |
| ㉕ 车顶 | ㉖ 中间车顶加强件 | ㉗ 车顶横梁加强件 |
| ㉘ 中内柱 | ㉙ 中柱安全带固定件 | ㉚ 中柱加强件 |
| ㉛ 中柱铰链支架 | ㉜ 外侧车顶侧梁 | ㉝ 前侧地板 |
| ㉞ 后侧横梁闭合板 | ㉟ 后部固锁钩托架 | ㊱ 后侧横梁加强件 |
| ㊲ 后侧横梁 | ㊳ 内侧梁延伸件 | ㊴ 后轮罩延伸部外侧 |
| ㊵ 内侧后轮罩 | ㊶ 外侧后轮罩 | ㊷ 后翼子板延伸件 |
| ㊸ 后背门支撑支架 | ㊹ 内侧后柱 | ㊺ 后车顶纵梁支撑 |
| ㊻ 内侧后柱加强件 | ㊼ 后柱安全带固定件 | |

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球

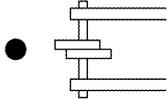
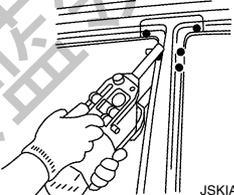
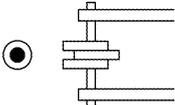
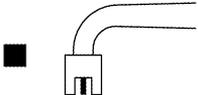
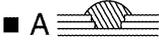
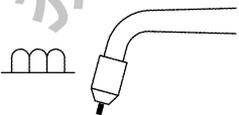
更换操作

说明

INFOID:000000011427764

- 本章节是为在修理因碰撞损坏的车辆方面具有高水平技能和丰富经验，并且能使用现代化维修工具及设备的技术人员准备的。不熟悉车身修理技术的人员不应试图用本章节的内容来对碰撞损坏车辆进行修理。
- 同时鼓励技术人员阅读车身修理手册（基本原理）以确保能保持车辆的原始功能及质量。车身修理手册（基本原理）包含其他信息，包括警告和提醒，但在这本手册中没有这两方面的内容。技术人员应参考两本手册以确保进行正确的修理。
- 请注意此信息是为在全球范围内的使用而准备的。因此，某些程序可能不适用于一些地区或国家。

本章节中使用的用于焊接操作的符号如下所示。

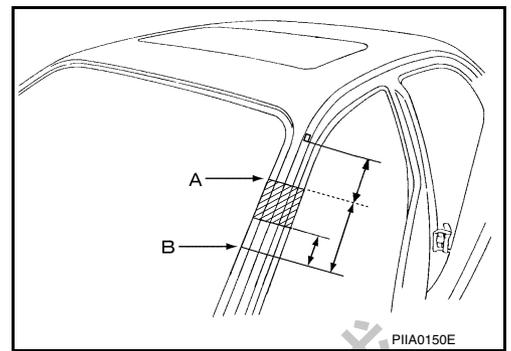
符号标志	说明	
 <p>JSKIA0049ZZ</p>	<p>两点焊接</p>	 <p>JSKIA0053ZZ</p>
 <p>JSKIA0050ZZ</p>	<p>三点焊接</p>	
 <p>JSKIA0051ZZ</p>	<p>MIG 塞焊</p>	 <p>JSKIA0054ZZ</p> <p>用于三板塞焊方法</p> <p>■ A </p> <p>■ B </p> <p>JSKIA0055ZZ</p>
 <p>JSKIA0052ZZ</p>	<p>MIG 缝焊 / 点焊</p>	 <p>JSKIA0056ZZ</p>

更换操作

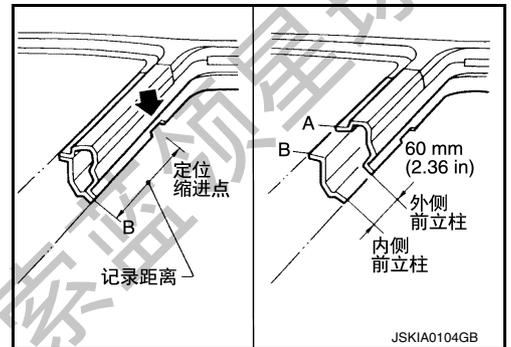
[类型 2]

< 拆卸和安装 >

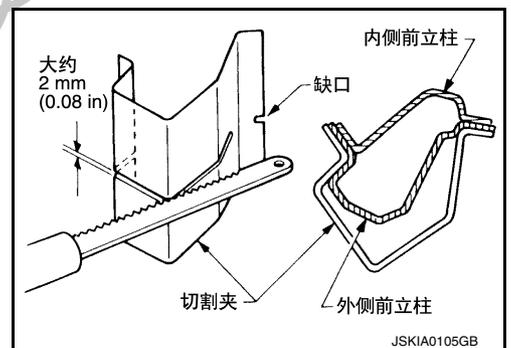
- 可在图中所示阴影区内的任何地方确定前柱的对接接头。由于车辆的结构，对接接头的最佳位置是在 A 位置。



- 确定切割位置并记录离定位缩进点的距离。在切割维修零件时，采用此距离。在内侧前柱切割位置以上 60 mm (2.36 in) 处切割外侧前柱。

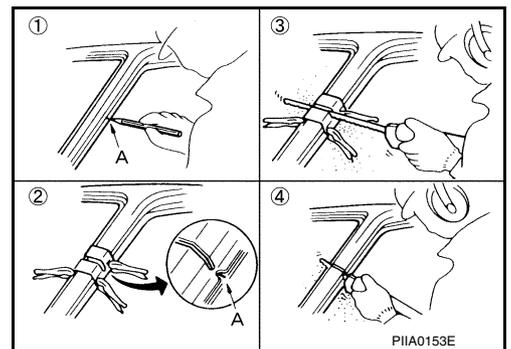


- 准备一个切割夹具以便更容易地切割外柱。这样还能够使维修零件在粘结位置被精确地切割。

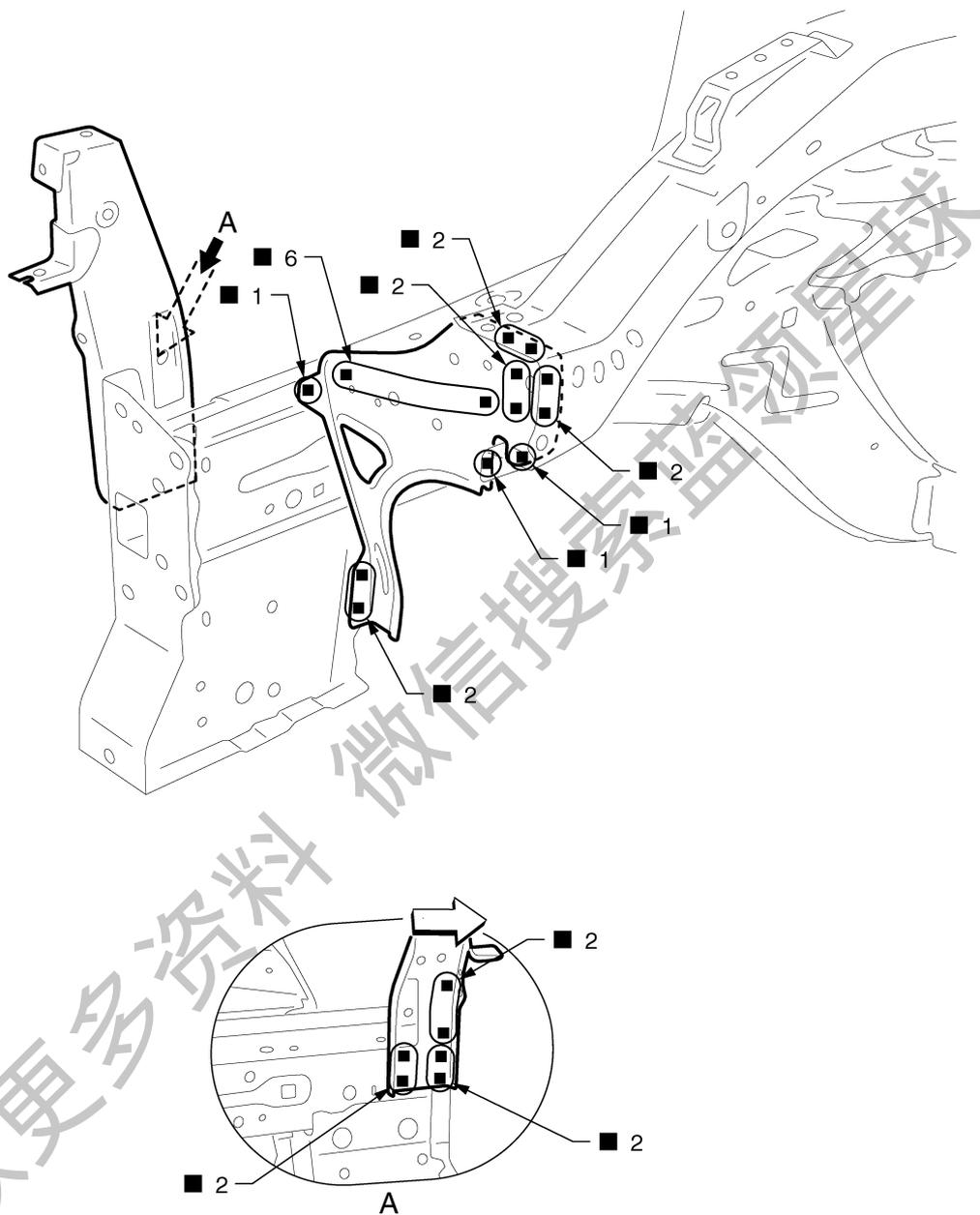


- 下面是一个使用切割夹具进行切割操作的实例。

- 标出切割线。
A: 外柱的切割点
B: 内柱的切割点
- 对齐切割线和夹具的缺口。卡住夹具至柱。
- 沿着切割夹具的凹槽 (A 位置) 切割外柱。
- 拆下夹具，切割剩下部分。
- 用同样的方法在 B 位置切割内柱。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
BRM
L
M
N
O
P



获取更多资料 微信搜索 维修球

JSKIA3212ZZ

↔：车头方向

更换零件

- 侧散热器芯支撑
- 电动机罩凸缘接头

高压系统零件（根据损坏程度决定是否需拆卸）

- 维修塞
- 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头
- 充电接口

更换操作

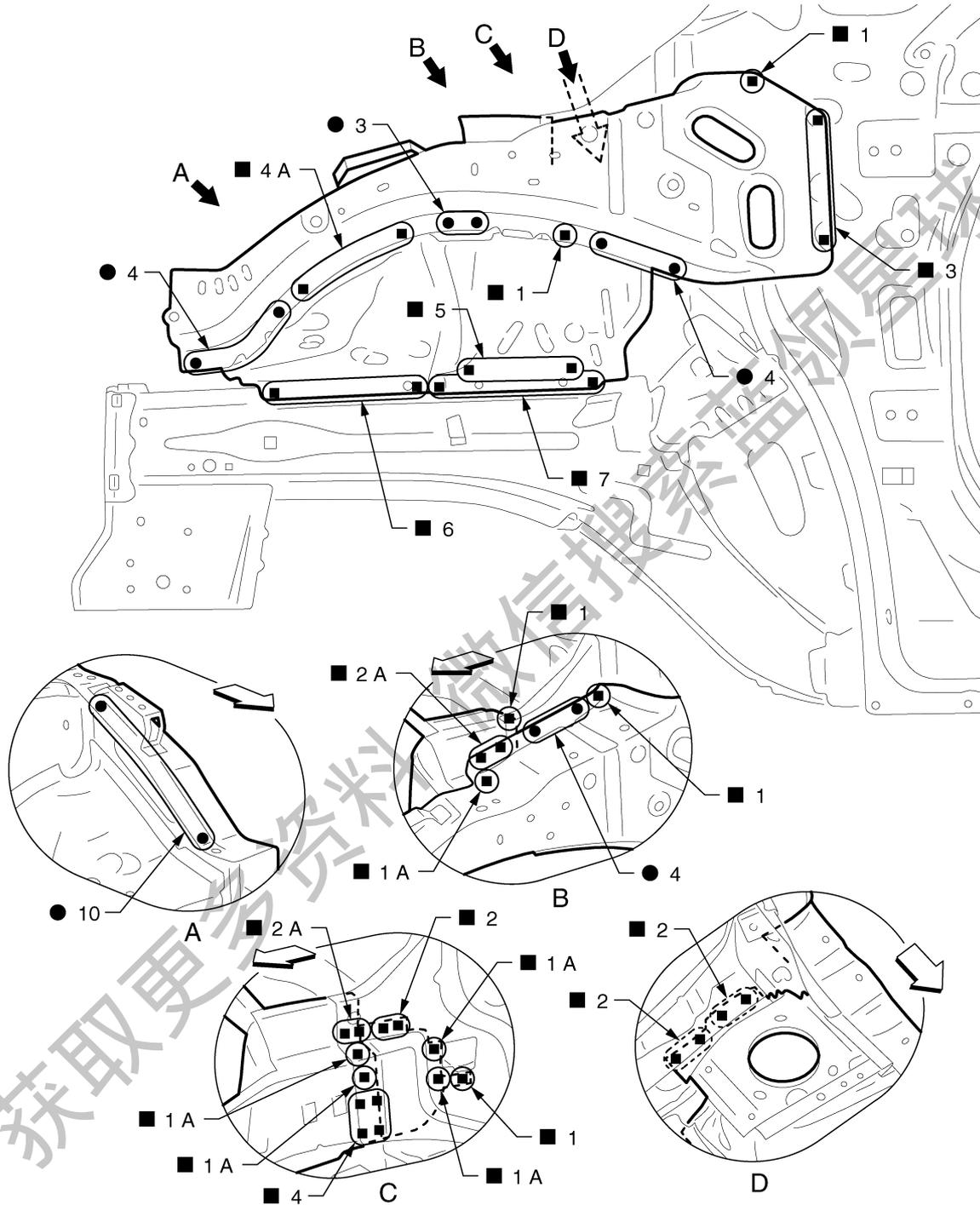
[类型 2]

INFOID:000000011427766

< 拆卸和安装 >

电动机罩凸缘

在散热器芯支撑拆除后进行工作。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

↔: 车头方向

⊖: 将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 前支柱壳体
- 电动机罩凸缘加强件
- 维修塞
- 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头

JSKIA3213ZZ

更换操作

[类型 2]

< 拆卸和安装 >

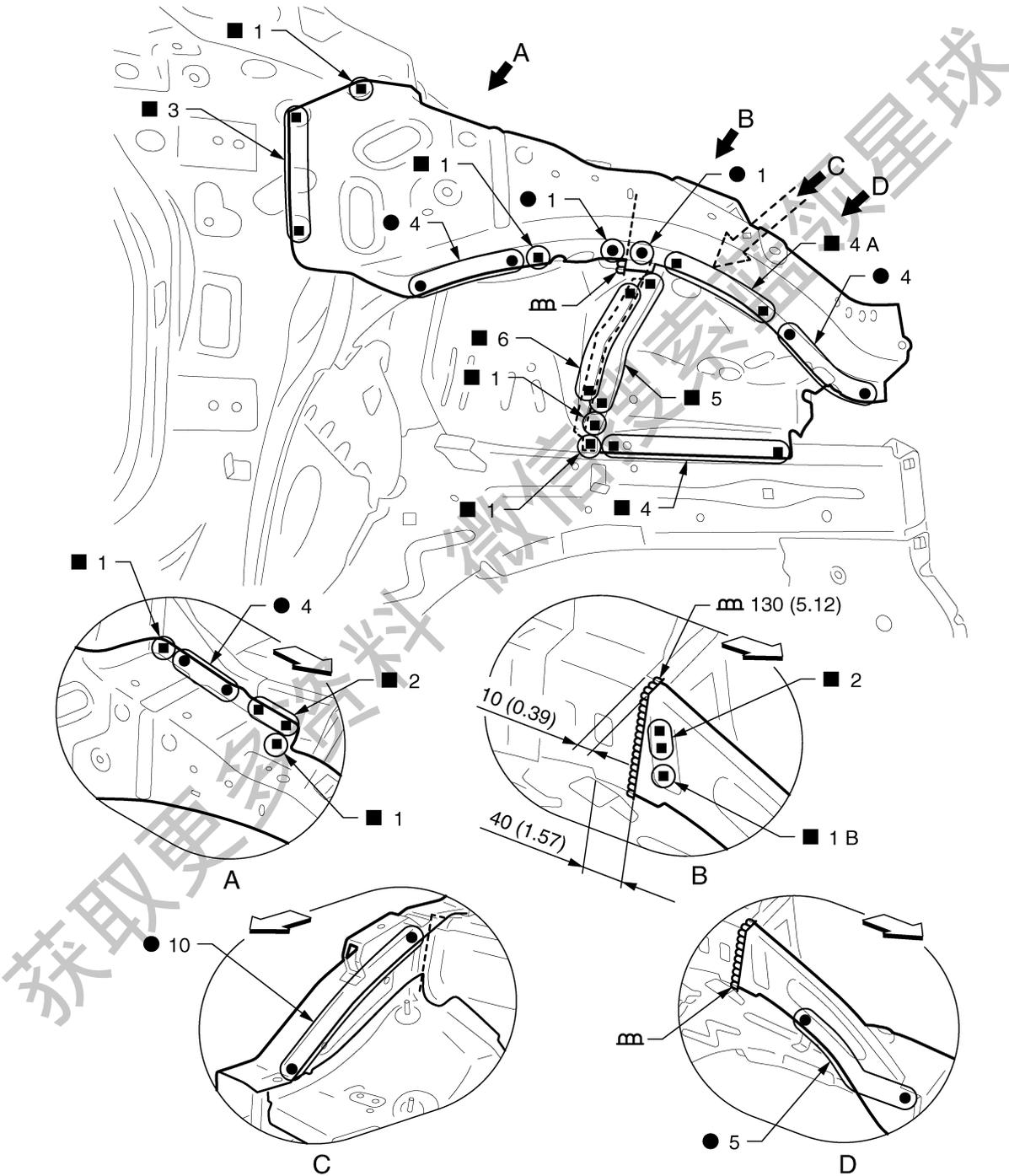
- 充电接口
- 电动压缩机
- PDM (电源分配模块)
- 牵引电机
- 牵引电机逆变器

视图 C: 安装电动机罩凸缘加强件前

电动机罩凸缘 (部分更换)

INFOID:00000001142767

在散热器芯支撑拆除后进行工作。



JSKIA3070GB

单位: mm (in)

↔: 车头方向

更换零件

更换操作

[类型 2]

< 拆卸和安装 >

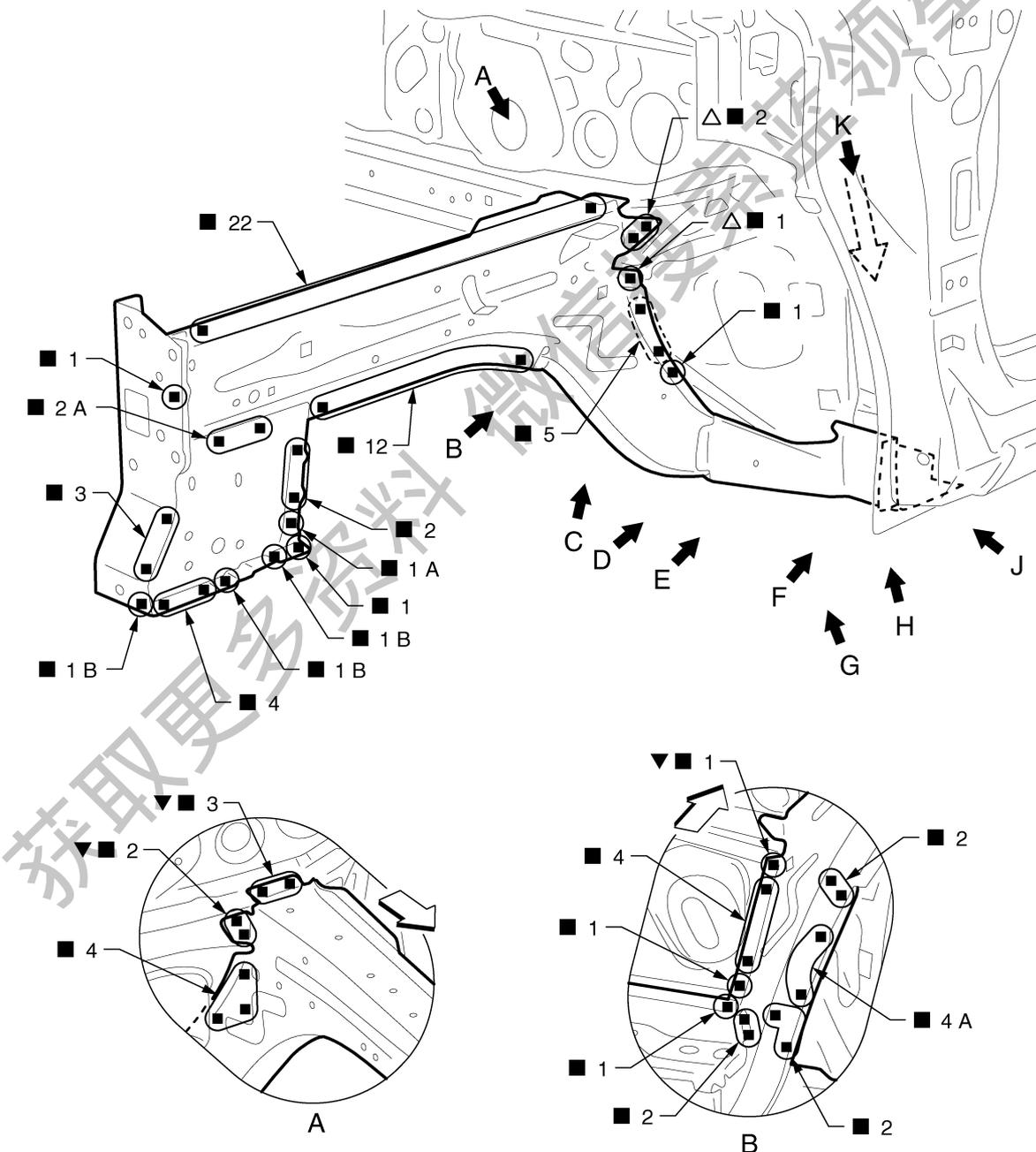
- 上电动机凸缘
 - 下前电动机罩凸缘
 - 电动机罩凸缘加强件
- 高压系统零件 (根据损坏程度决定是否需拆卸)
- 维修塞
 - 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头
 - 充电接口
 - PDM (电源分配模块)
 - 牵引电机逆变器
 - 电动压缩机
 - 牵引电机

视图 B 和视图 D: 安装电动机罩凸缘加强件前

前侧横梁

INFOID:00000001142768

在散热器芯支撑和电动机罩凸缘拆卸后工作。



BRM

JSKIA3840ZZ

< 拆卸和安装 >

↔ : 车头方向

▼ : 钻一个 $\phi 11$ mm (10.92 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

△ : 钻一个 $\phi 12$ mm (11.94 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

○ : 将零件焊接到另一零部件的背面。

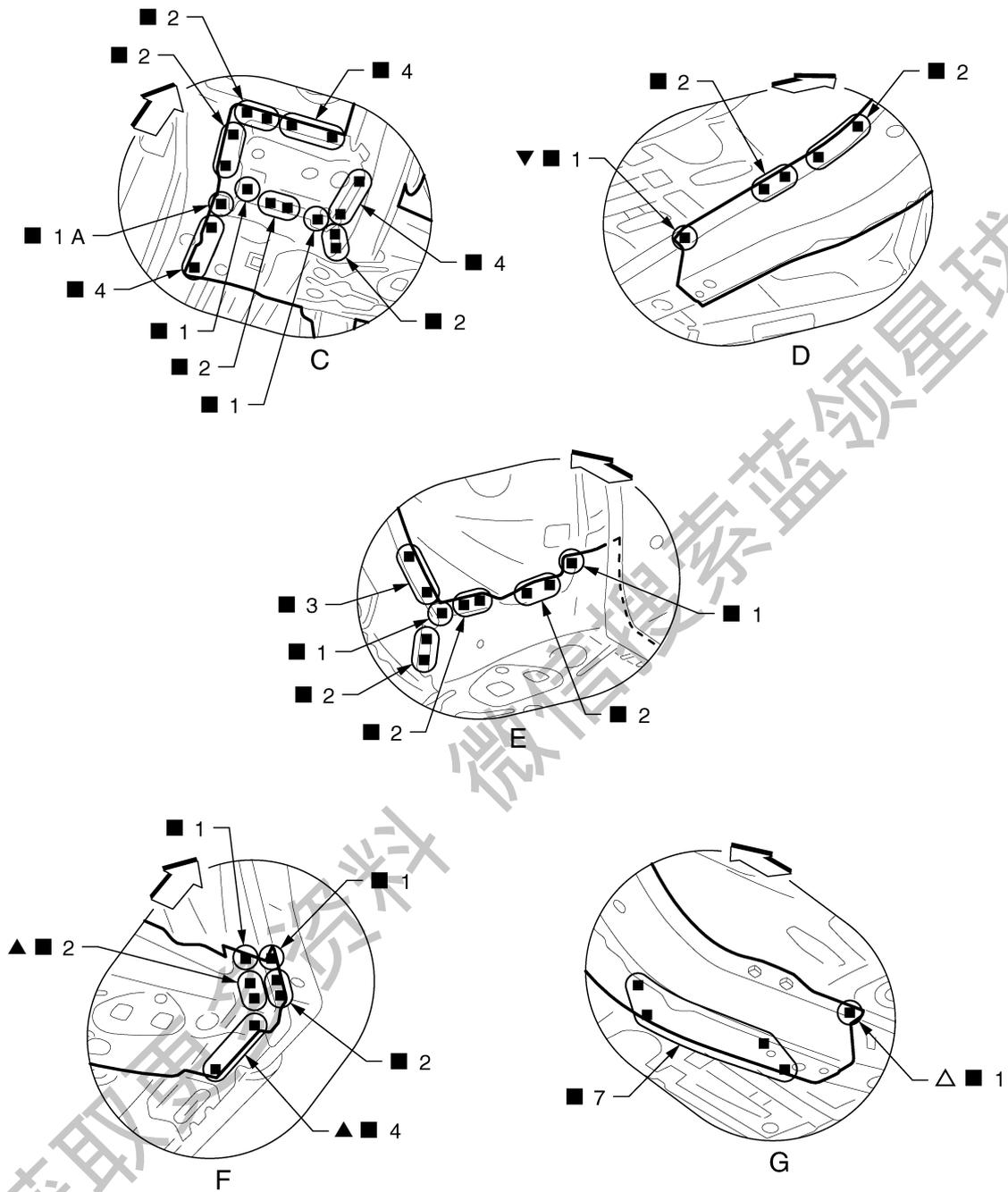
更换零件

- 前侧横梁
- 前侧横梁闭合板
- 前悬架装配支架 (后)

高压系统零件 (根据损坏程度决定是否需拆卸)

- 维修塞
- 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头
- 充电接口
- PDM (电源分配模块)
- 牵引电机逆变器
- 电动压缩机
- 牵引电机

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3841ZZ

↔ : 车头方向

▲ : 钻一个 $\phi 7$ mm (7.11 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

▼ : 钻一个 $\phi 11$ mm (10.92 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

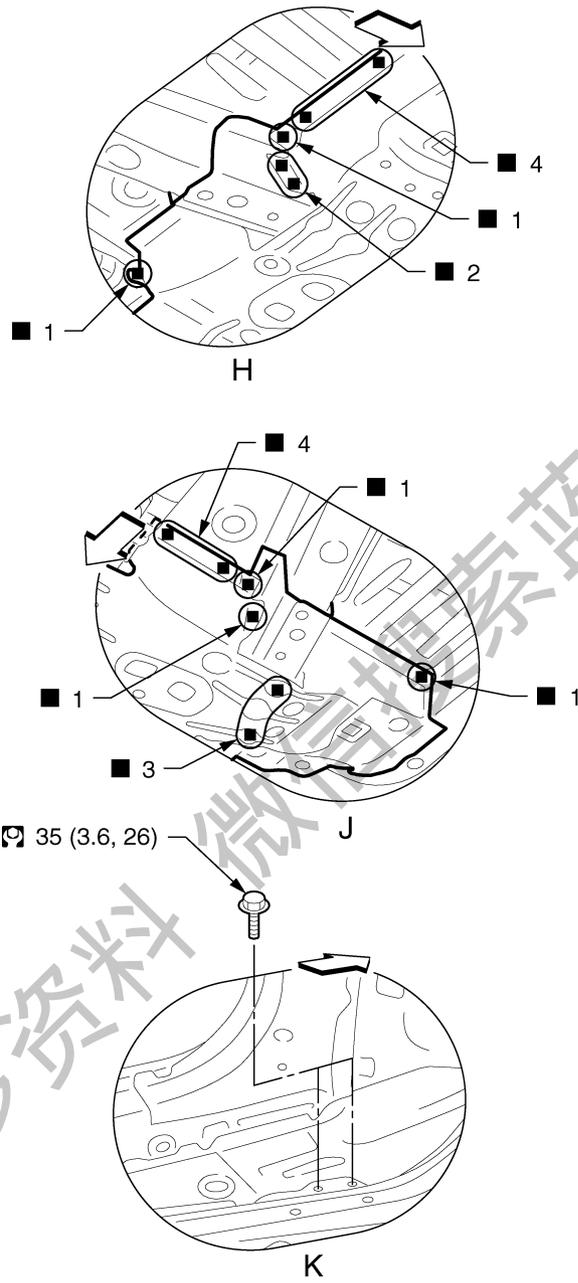
△ : 钻一个 $\phi 12$ mm (11.94 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

视图 D 和 G: 安装前悬架装配支架 (后部) 前

更换操作

< 拆卸和安装 >

[类型 2]



← : 车头方向

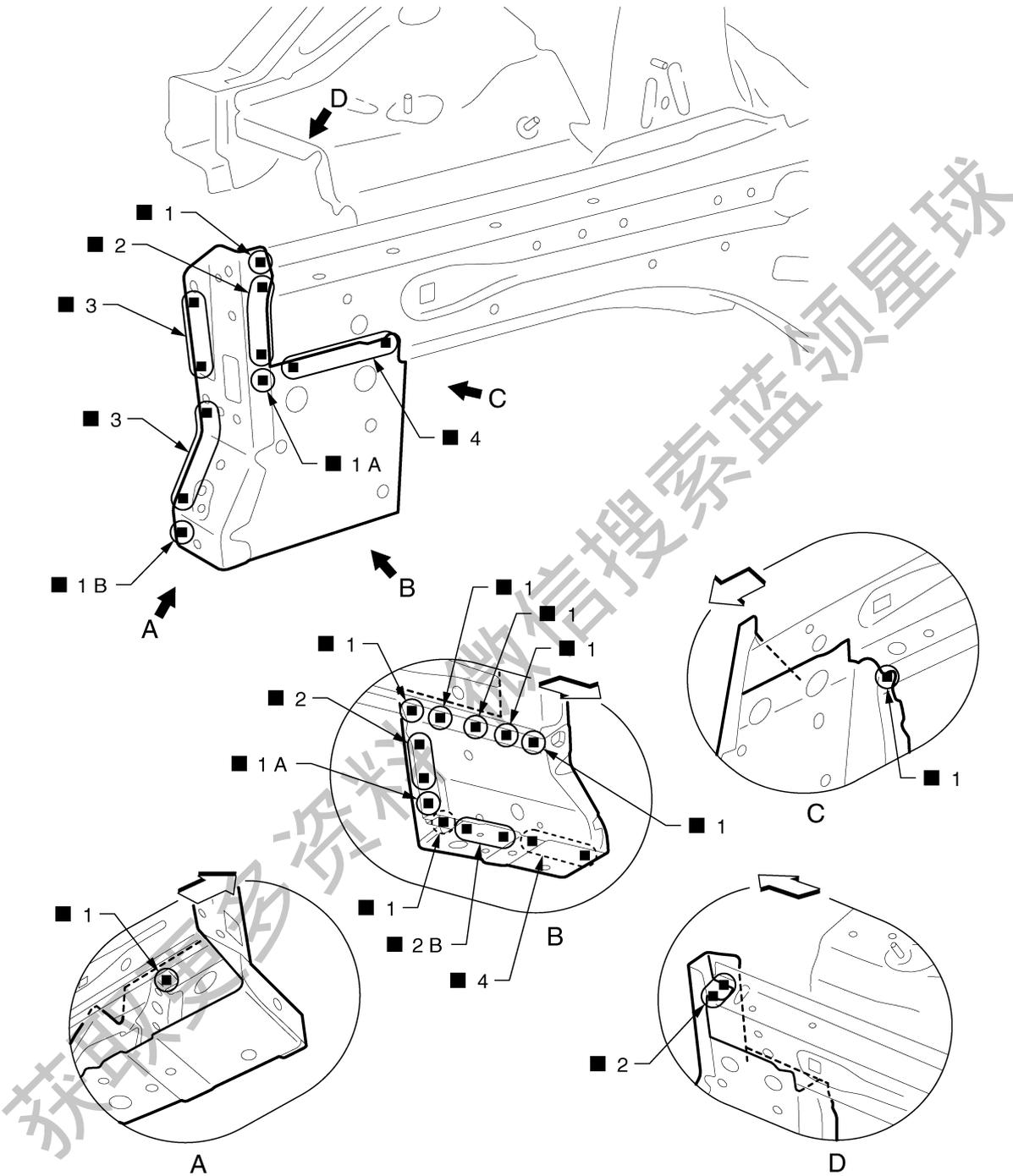
⊗ : N·m (kg·m, ft·lb)

JSKIA2307GB

< 拆卸和安装 >

前侧横梁 (部分更换)

在散热器芯支撑拆除后进行工作。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

↔: 车头方向

○: 将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 前悬架装配支架 (前)
- 外添加框架支架
- 高压系统零件 (根据损坏程度决定是否需拆卸)
- 维修塞
- 前侧锂离子电池高压线束接头和 PTC 加热器线束接头
- 充电接口

视图 A: 安装外添加框架支架前

JSKIA3073ZZ

更换操作

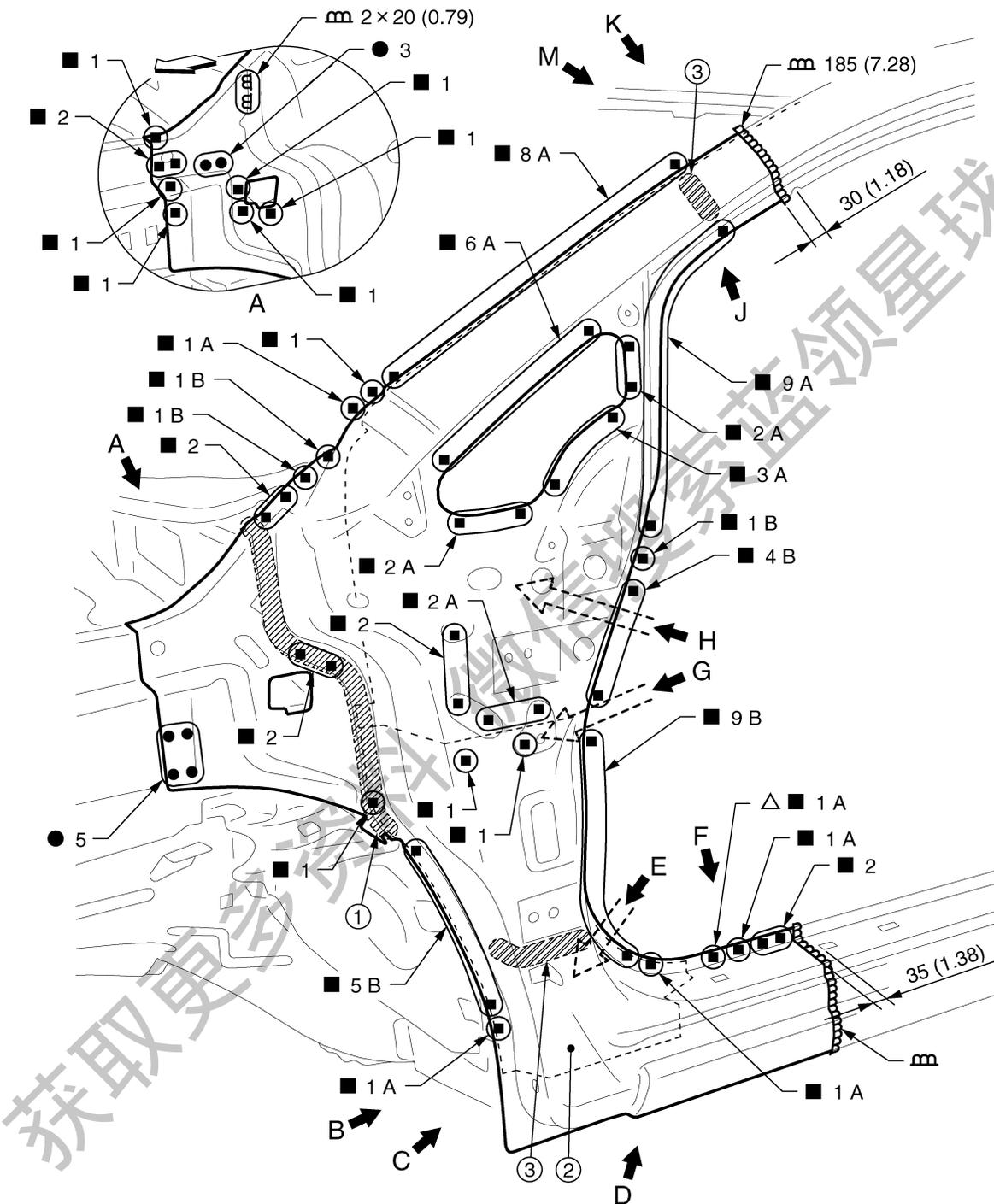
[类型 2]

< 拆卸和安装 >

INFOID:000000011427770

前柱

在拆下电动机罩凸缘加强件后再操作。



JSKIA3219GB

① 车身密封

② 前柱支撑

③ 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

←: 车头方向

△: 钻一个 $\phi 9$ mm (0.35 in) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

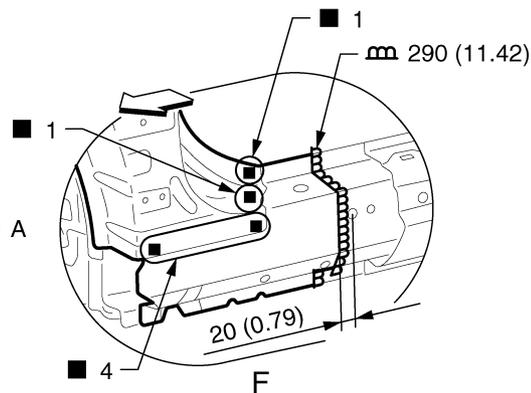
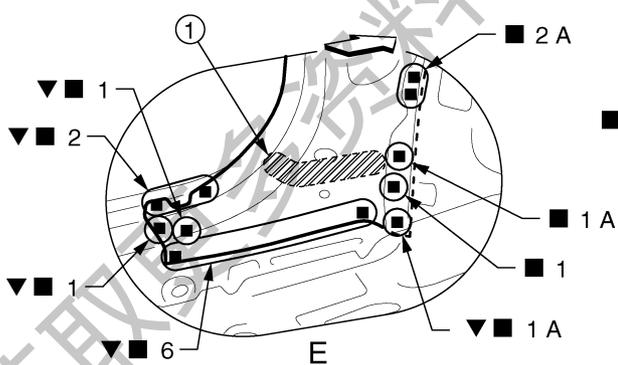
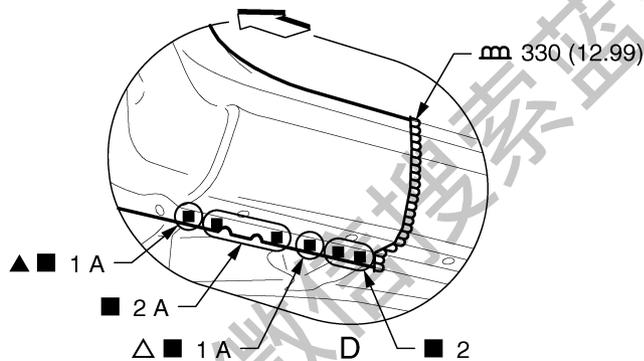
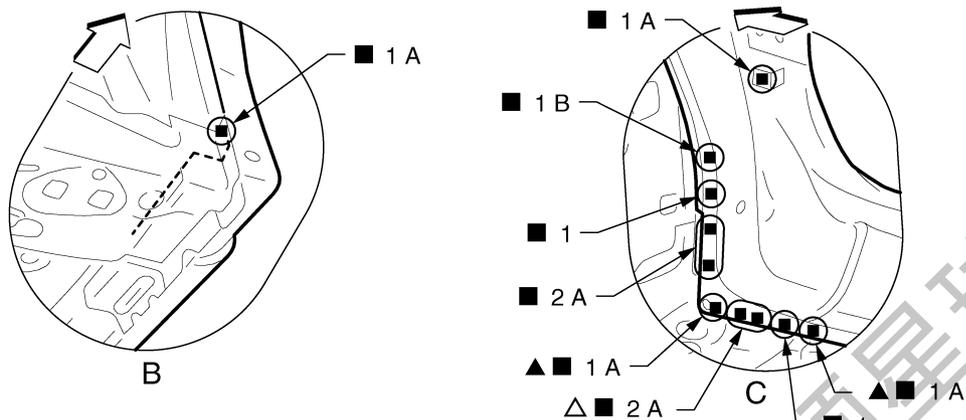
更换零件

- 外侧前侧车身
- 外侧梁加强件

- 前翼子板支架总成
- 侧隔板

- 前柱支撑

BRM-112



① 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

↔: 车头方向

▲: 钻一个 $\phi 6 \text{ mm } (6.10 \text{ mm})$ 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

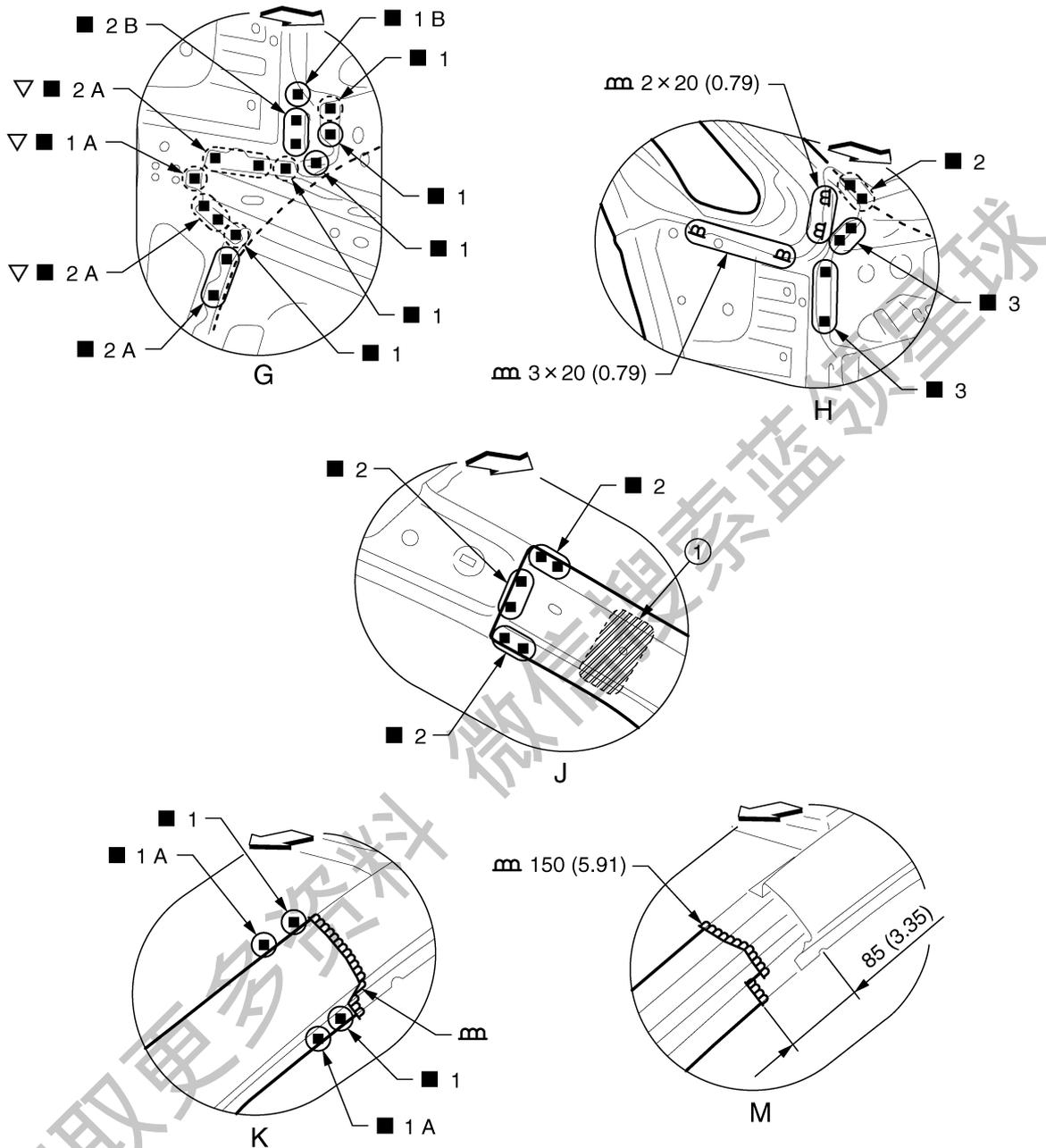
▼: 钻一个 $\phi 7 \text{ mm } (7.11 \text{ mm})$ 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

△: 钻一个 $\phi 9 \text{ mm } (0.35 \text{ in})$ 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

视图 F: 安装外部前侧车身前

JSKIA3217GB

BRM



① 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

↔: 车头方向

▽: 钻一个 $\phi 10$ mm (9.91 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

○: 将零件焊接到另一零部件的背面。

视图 G: 安装前柱支撑前

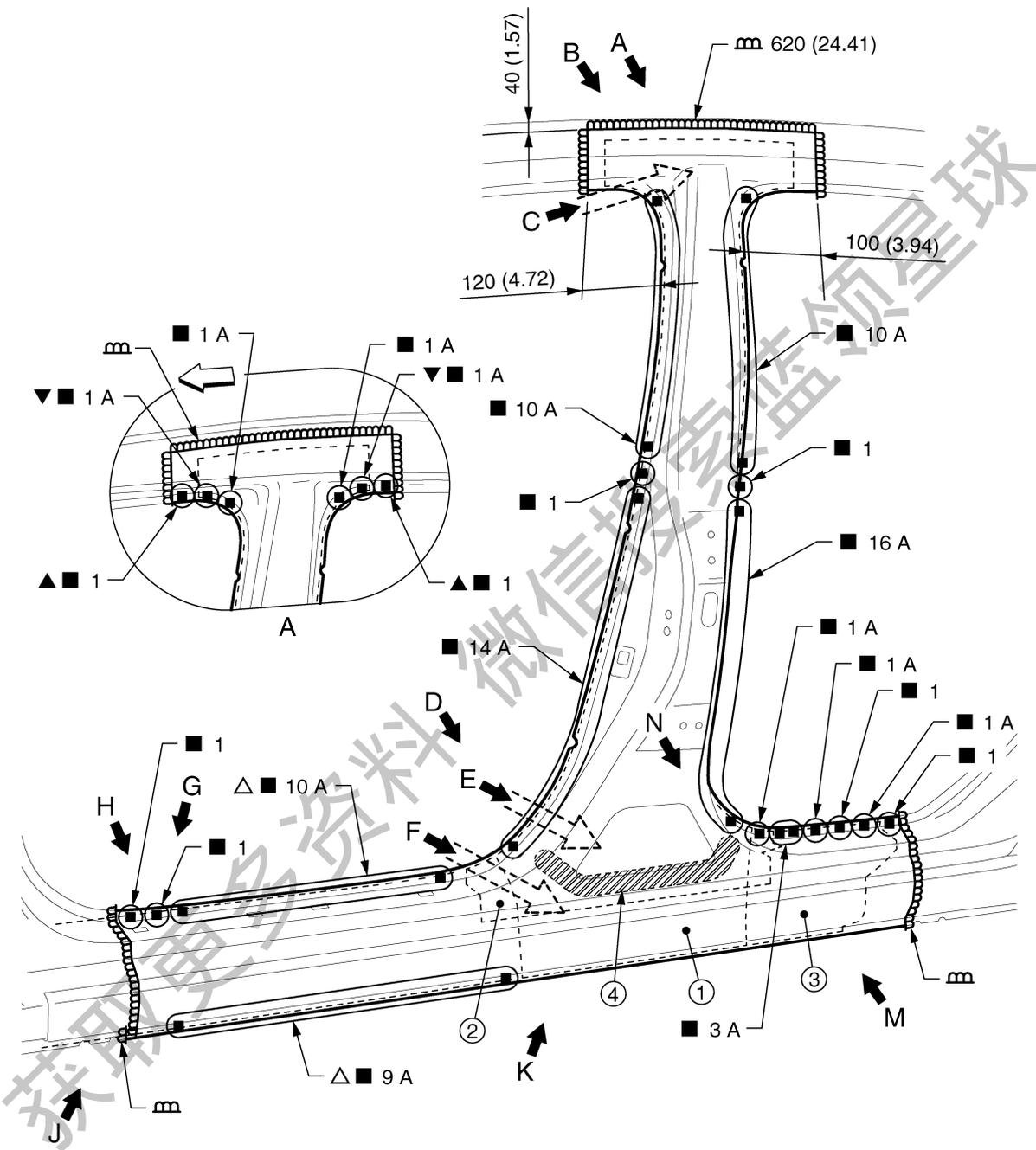
视图 H 和 M: 安装外部前侧车身前

JSKIA3218GB

< 拆卸和安装 >

中柱

将中内柱总成安装在如图所示的外侧梁加强件，以修理隐藏的焊接点“视图 F”。



- ① 中内柱总成
- ② 下方中柱支撑
- ③ 外侧梁加强件

- ④ 聚氨酯泡沫

单位: mm (in)

↔: 车头方向

▲: 钻一个 $\phi 7$ mm (7.11 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

▼: 钻一个 $\phi 8$ mm (7.87 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

△: 钻一个 $\phi 9$ mm (0.35 in) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

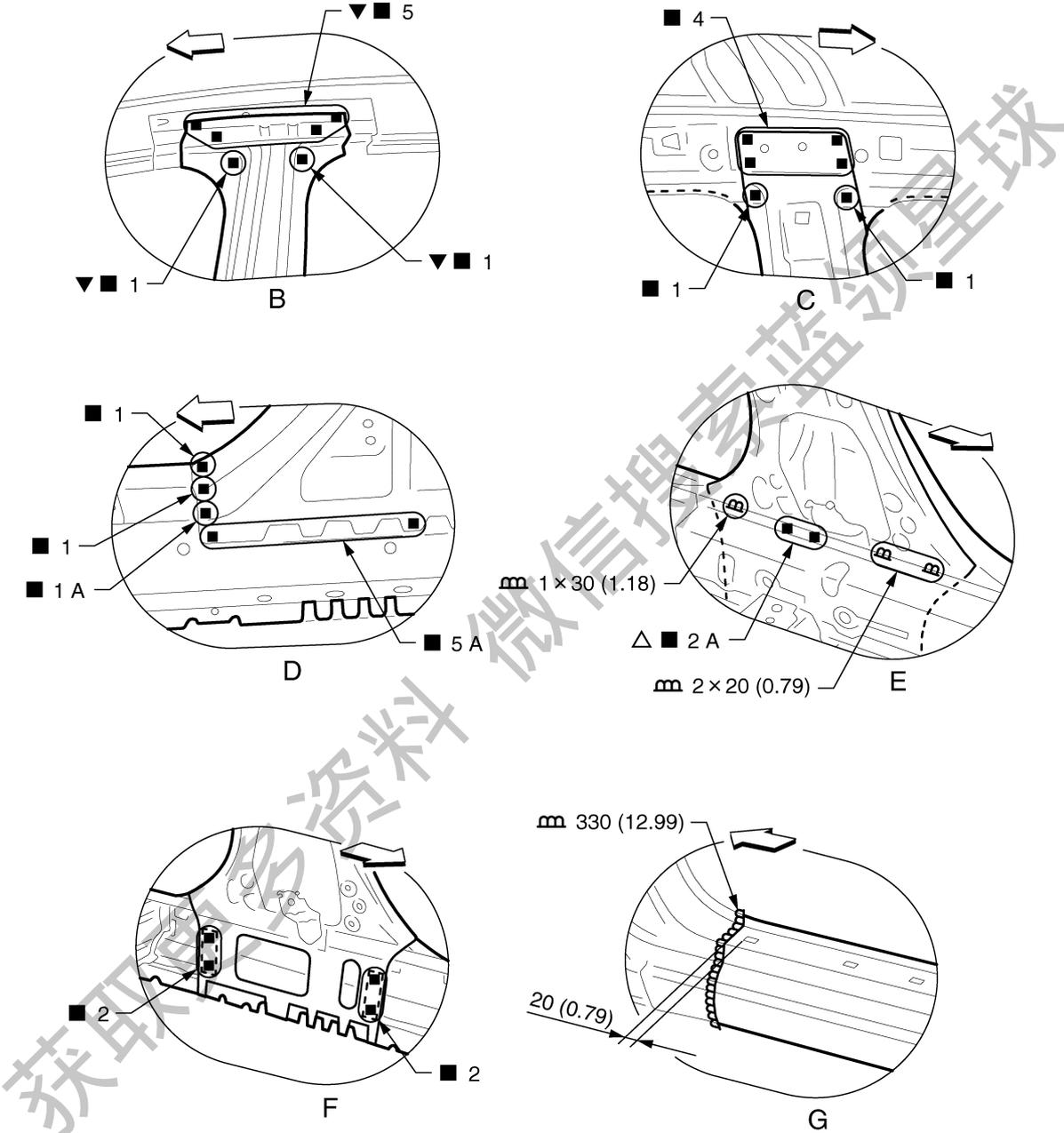
更换操作

[类型 2]

< 拆卸和安装 >

更换零件

- 外侧前侧车身
- 下方中柱支撑
- 外侧梁加强件
- 中内柱总成



单位: mm (in)

↔: 车头方向

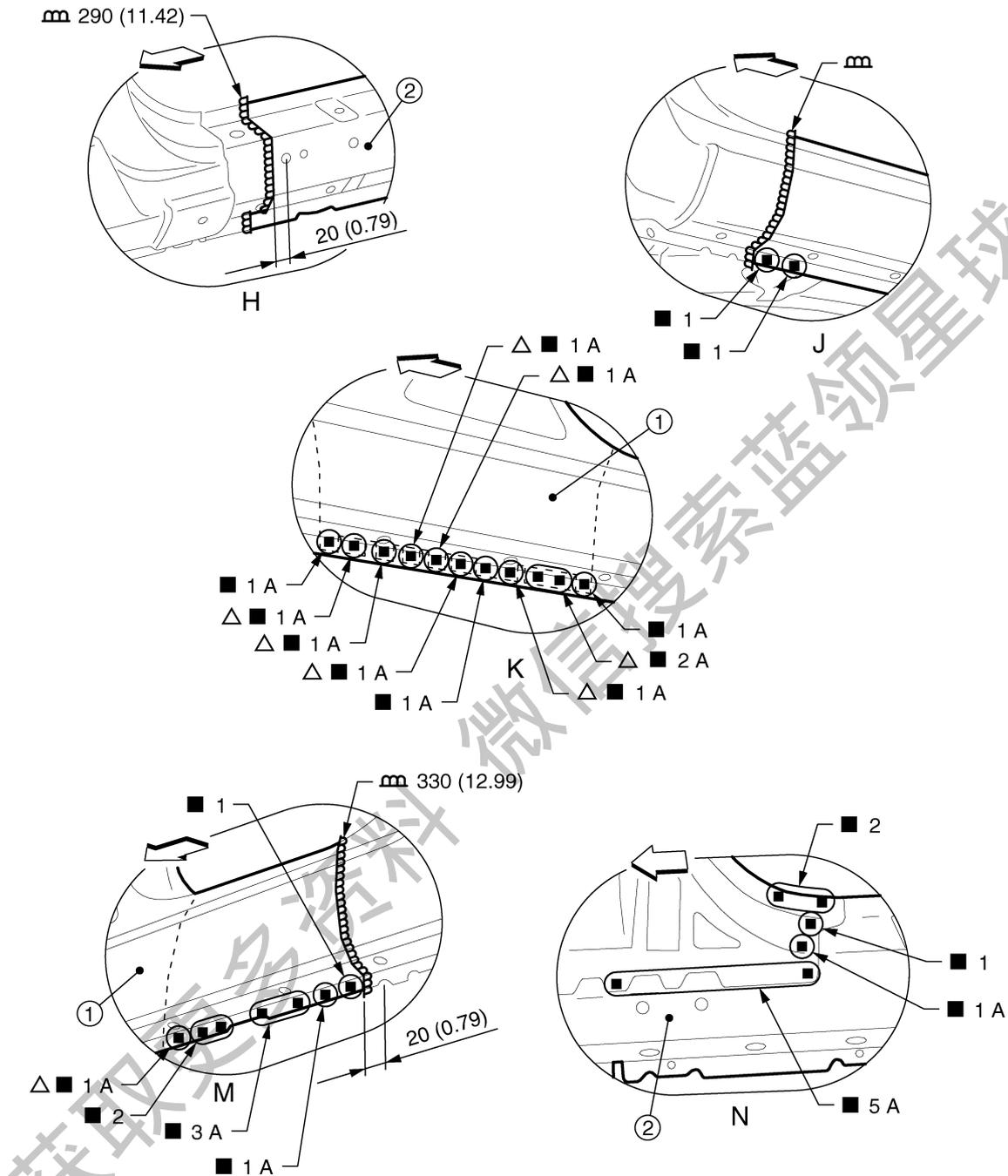
▼: 钻一个 $\phi 8$ mm (7.87 mm) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

△: 钻一个 $\phi 9$ mm (0.35 in) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

视图 B 和视图 D: 安装外部前侧车身后

视图 F: 中内柱总成和外侧梁加强件 (更换零件)

JSKIA3223GB



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

- ① 中内柱总成
- ② 外侧梁加强件

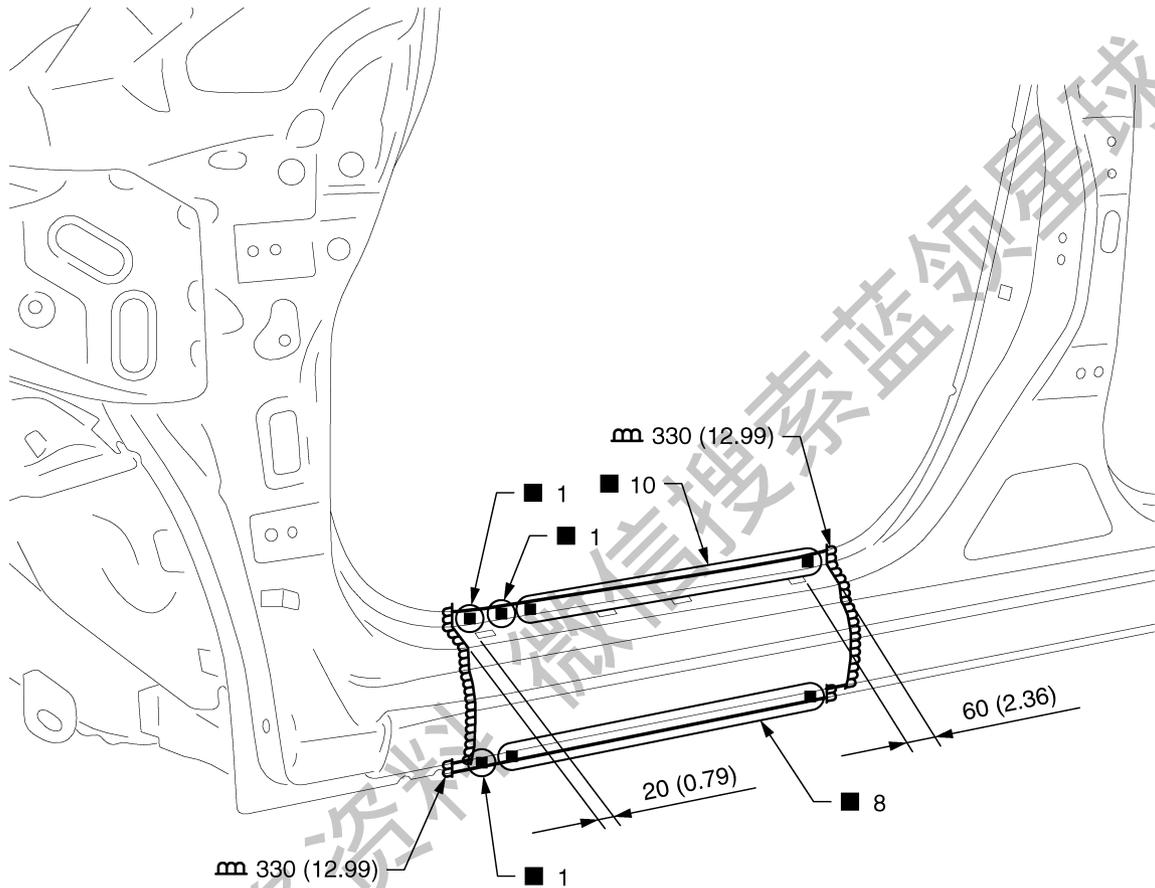
单位: mm (in)

↔: 车头方向

△: 钻一个 φ9 mm (0.35 in) 作为焊塞孔 (超高强度钢板)。

视图 H 和 N: 安装外部前侧车身前

JSKIA3224GB

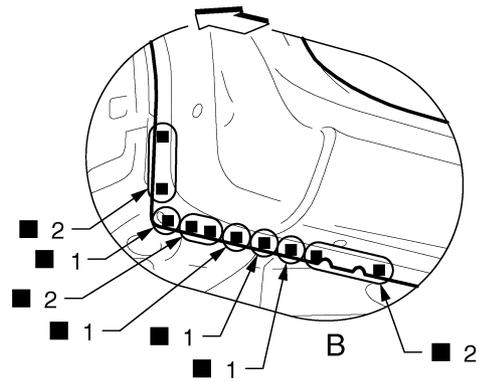
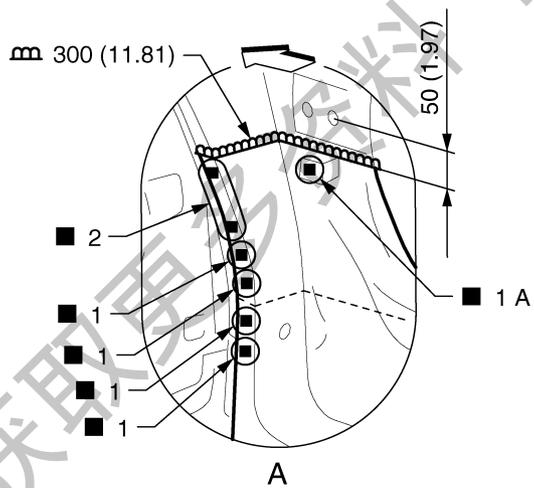
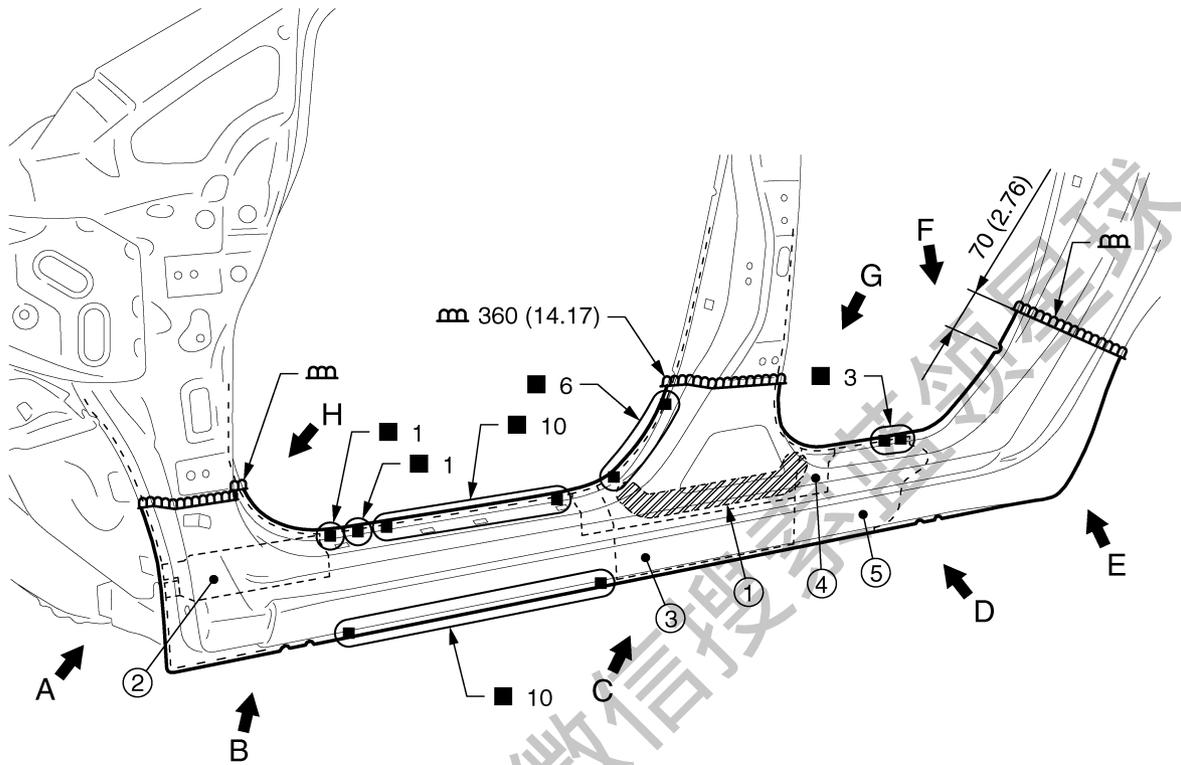


单位: mm (in)

更换零件

- 外侧梁

JSKIA3076GB



- ① 聚氨酯泡沫
- ② 前柱支撑
- ③ 中内柱总成
- ④ 下方中柱支撑
- ⑤ 外侧梁加强件

单位: mm (in)

↔: 车头方向

更换零件

- 外侧梁
- 前翼子板支架总成

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

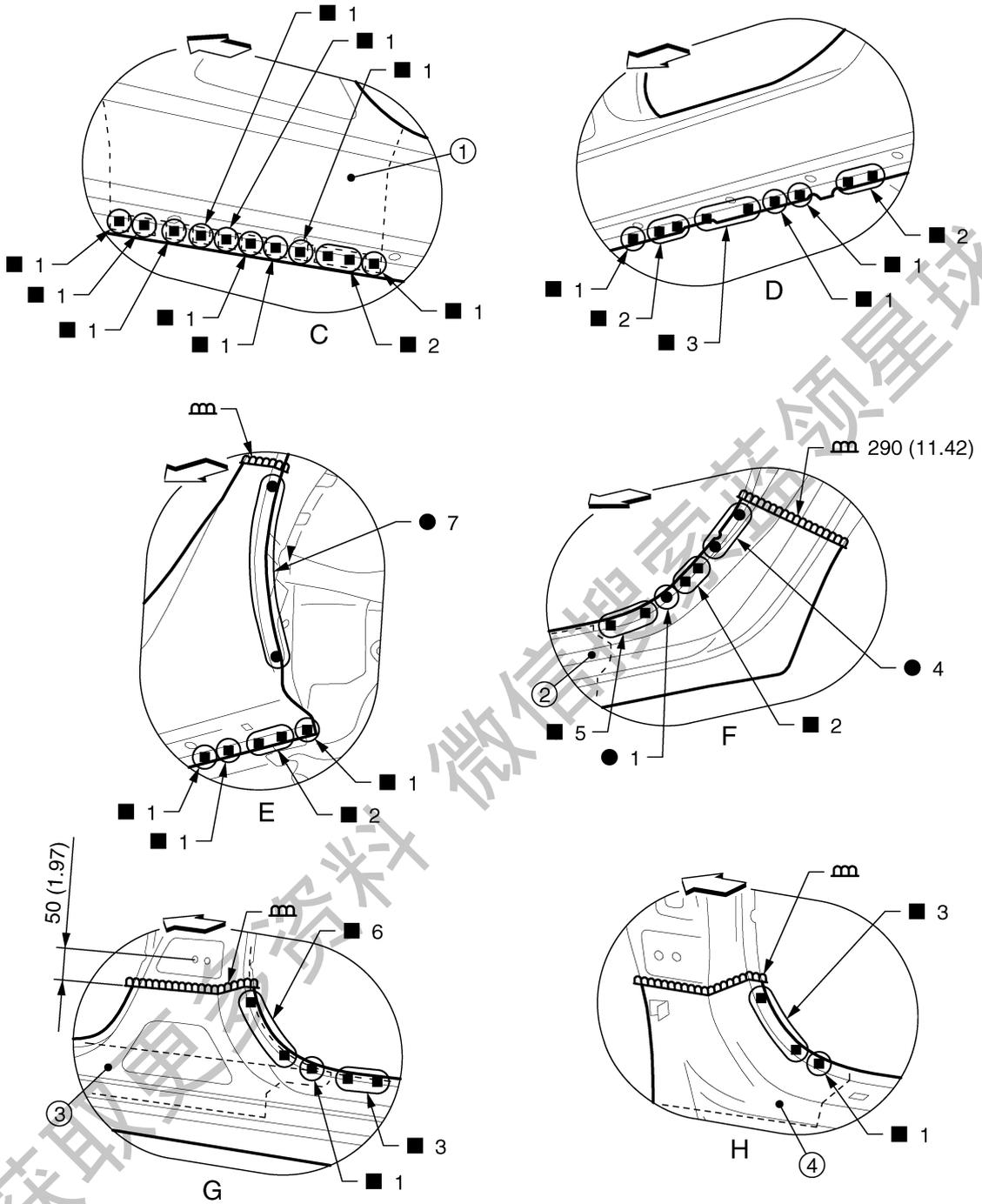
BRM

JSKIA3225GB

更换操作

< 拆卸和安装 >

[类型 2]



JSKIA3226GB

① 中内柱总成

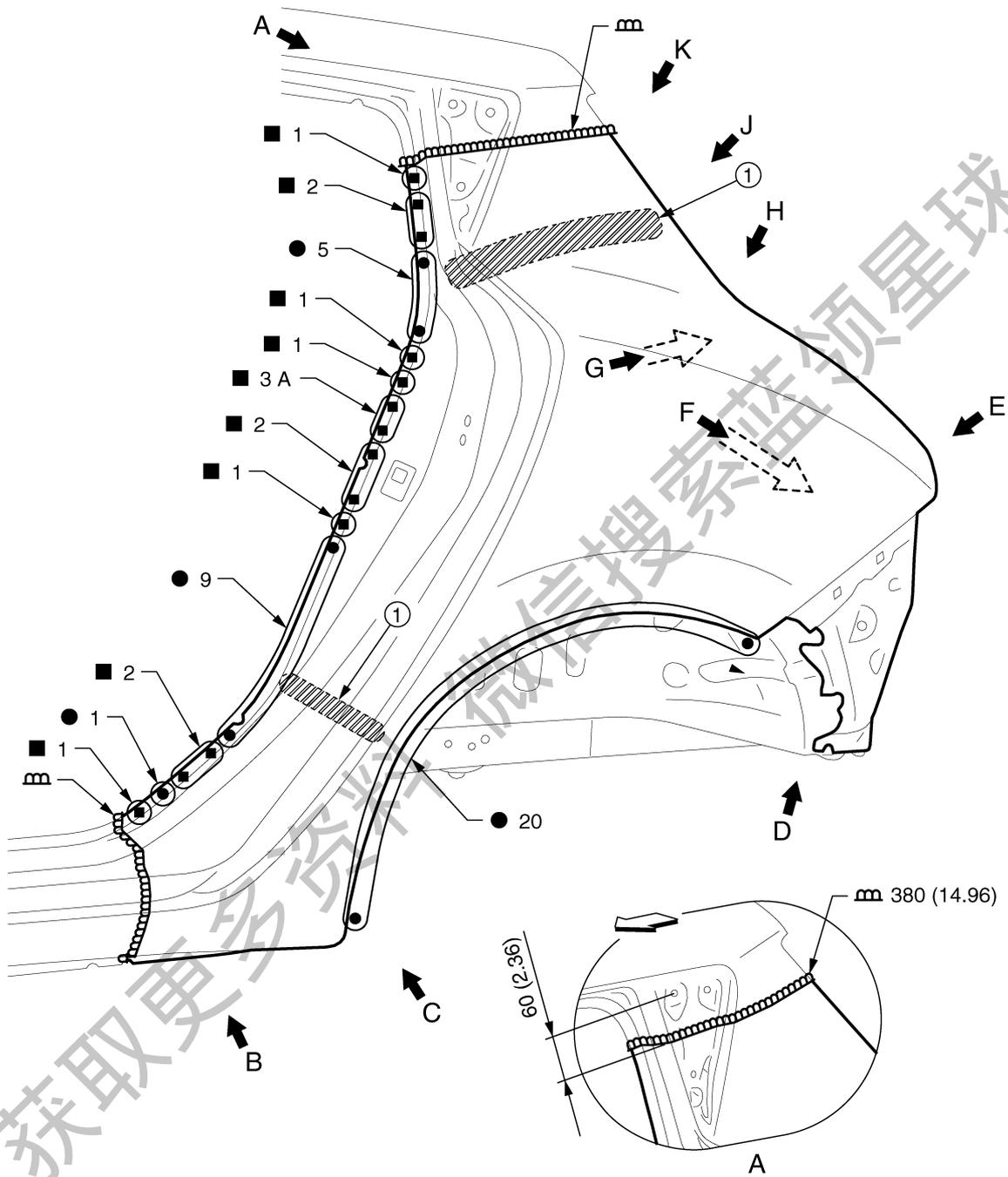
② 外侧梁加强件

③ 下方中柱支撑

④ 前柱支撑

单位: mm (in)

↔: 车头方向



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

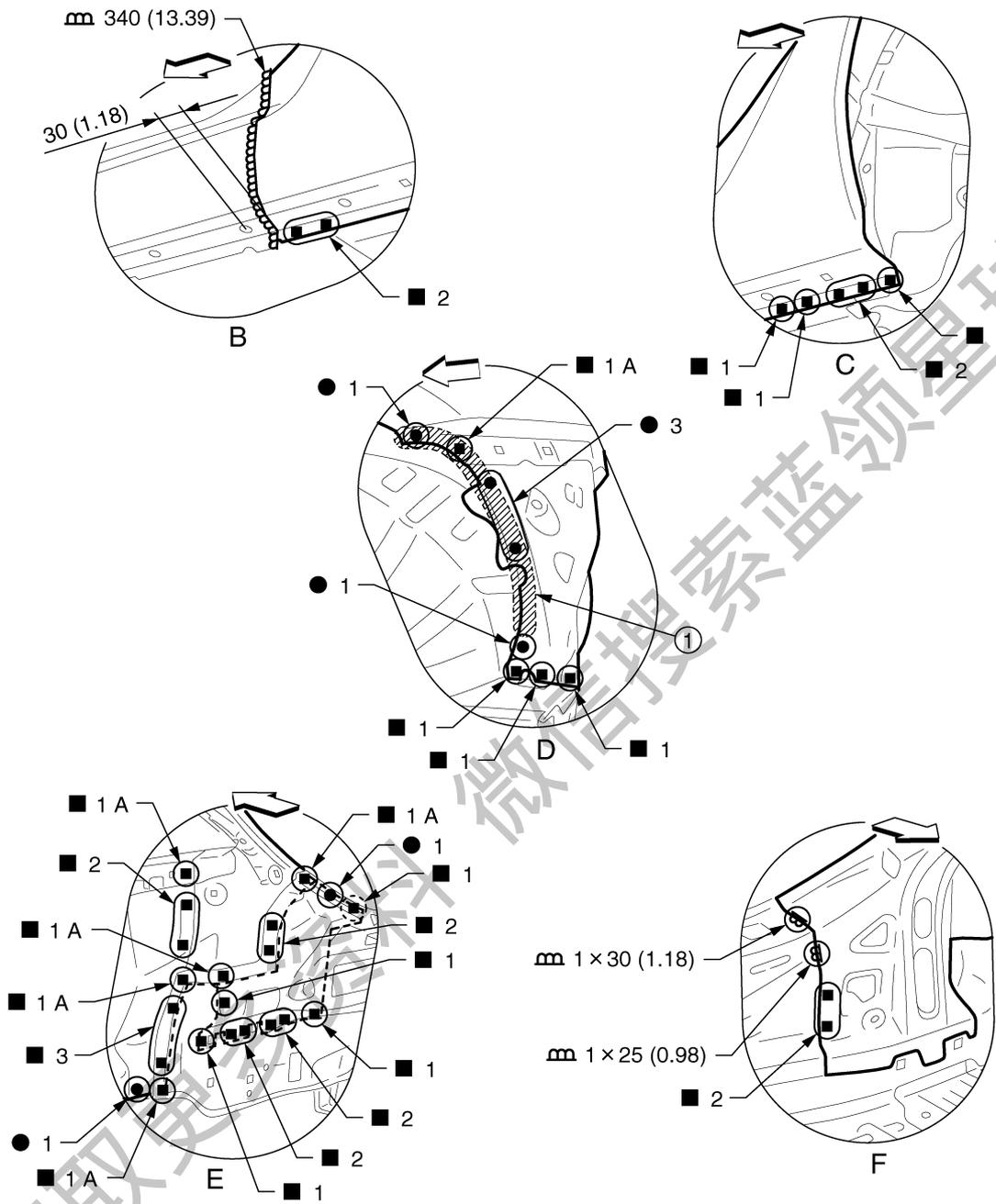
- ① 聚氨酯泡沫
- 单位: mm (in)
- ◁: 车头方向
- 更换零件
- 后翼子板

JSKIA3842GB

更换操作

< 拆卸和安装 >

[类型 2]



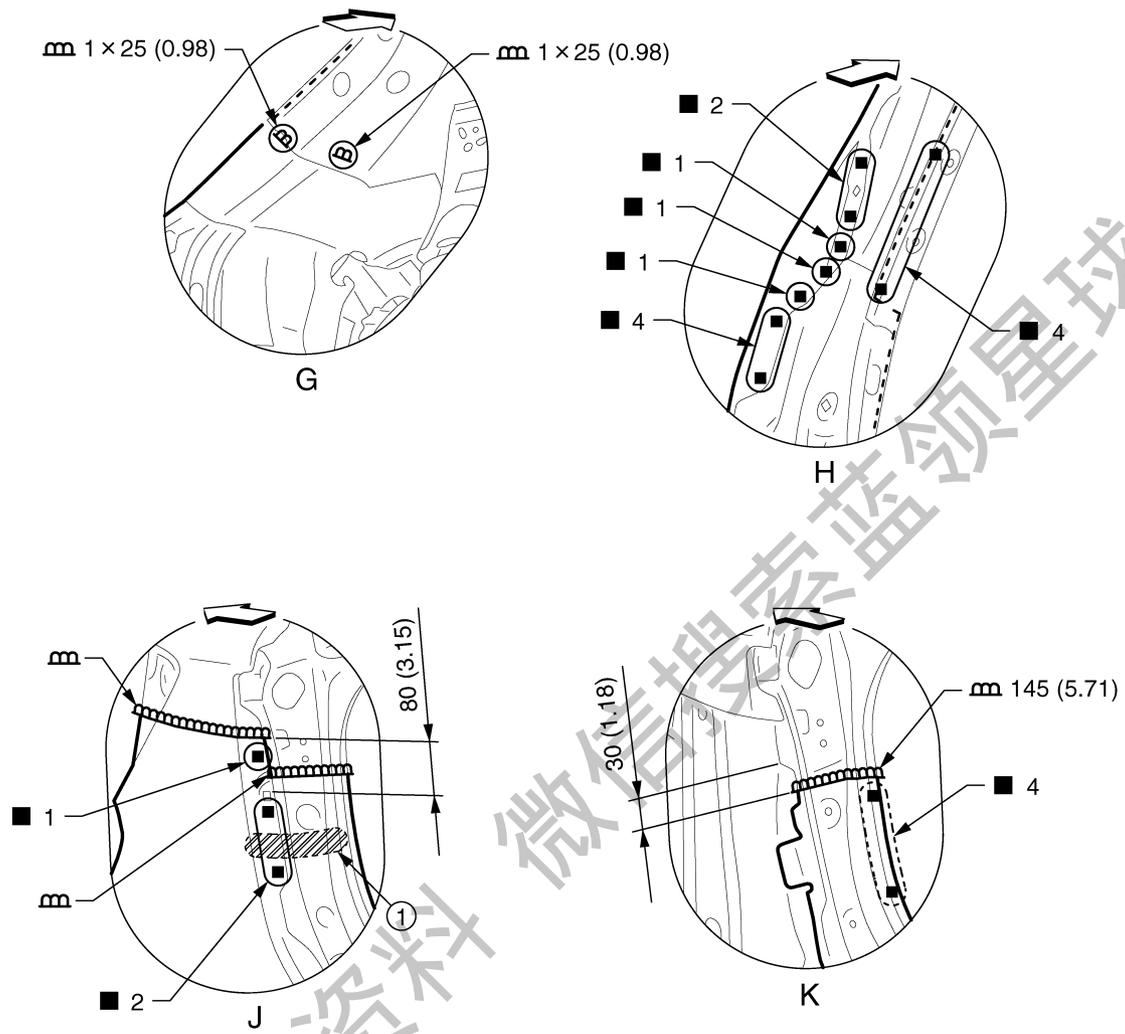
① 车身密封

单位: mm (in)

←: 车头方向

⊖: 将零件焊接到另一零部件的背面。

JSKIA3232GB



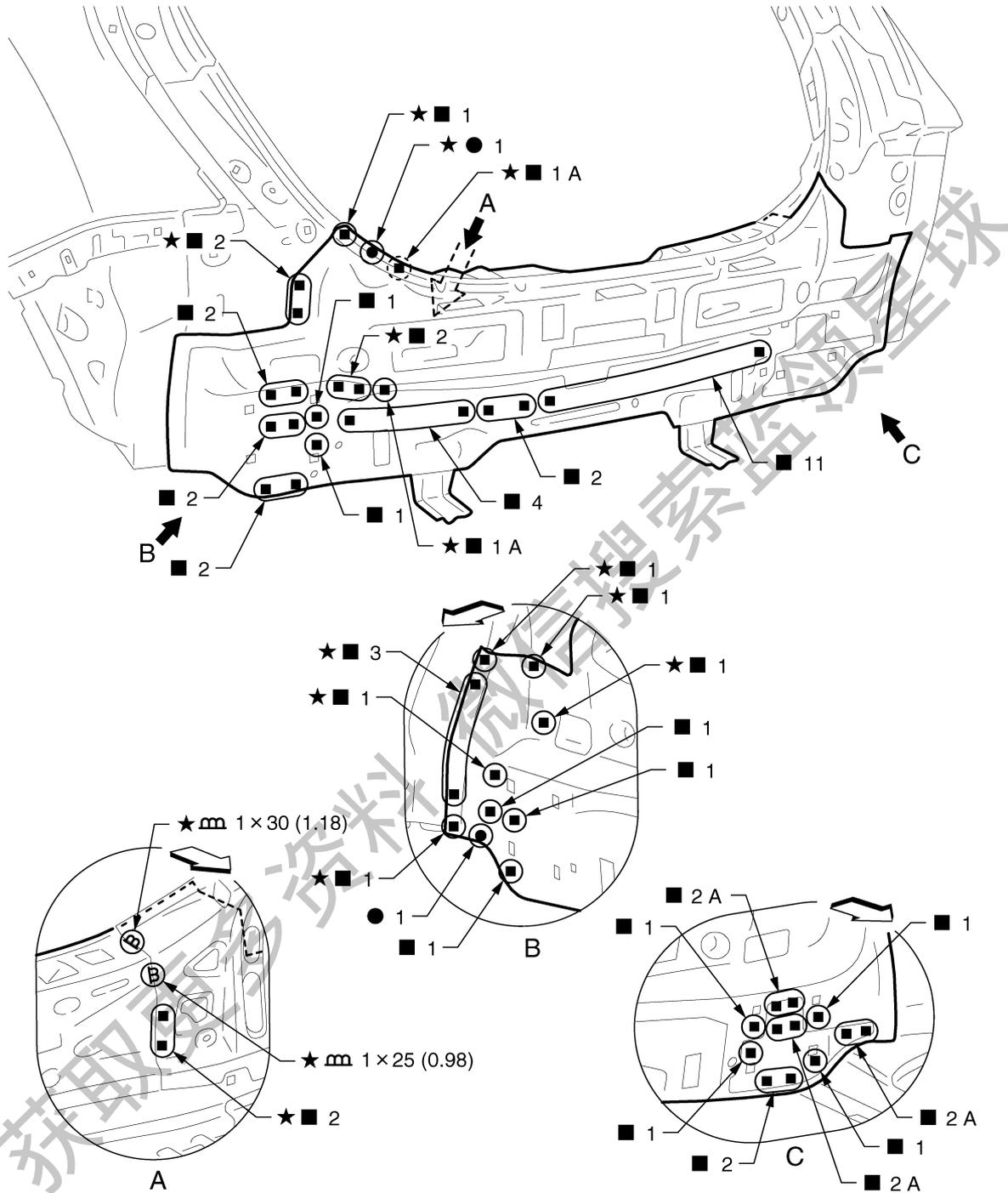
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3079GB

- ① 聚氨酯泡沫
- 单位: mm (in)
- ↔: 车头方向
- ⊖: 将零件焊接到另一零部件的背面。

视图 K: 安装后翼子板前



JSKIA3235GB

单位: mm (in)

↔: 车头方向

★: 焊接方法、应用于车辆两侧的焊接点的数量。

⊖: 将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 上后板

更换操作

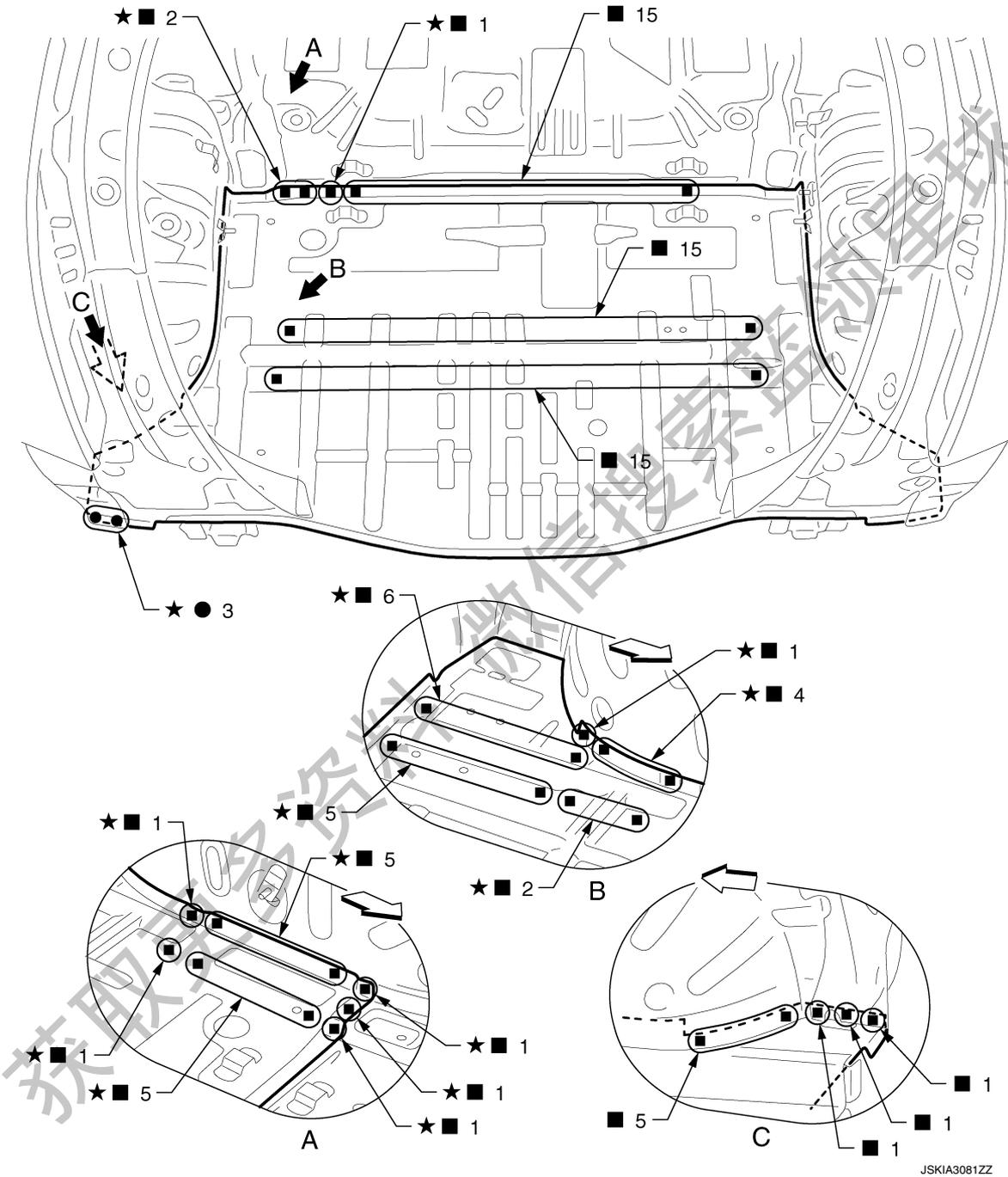
[类型 2]

INFOID:000000011427776

< 拆卸和安装 >

后地板后侧

在拆下后板后再操作。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

↔ : 车头方向
★ : 焊接方法、应用于车辆两侧的焊接点的数量。

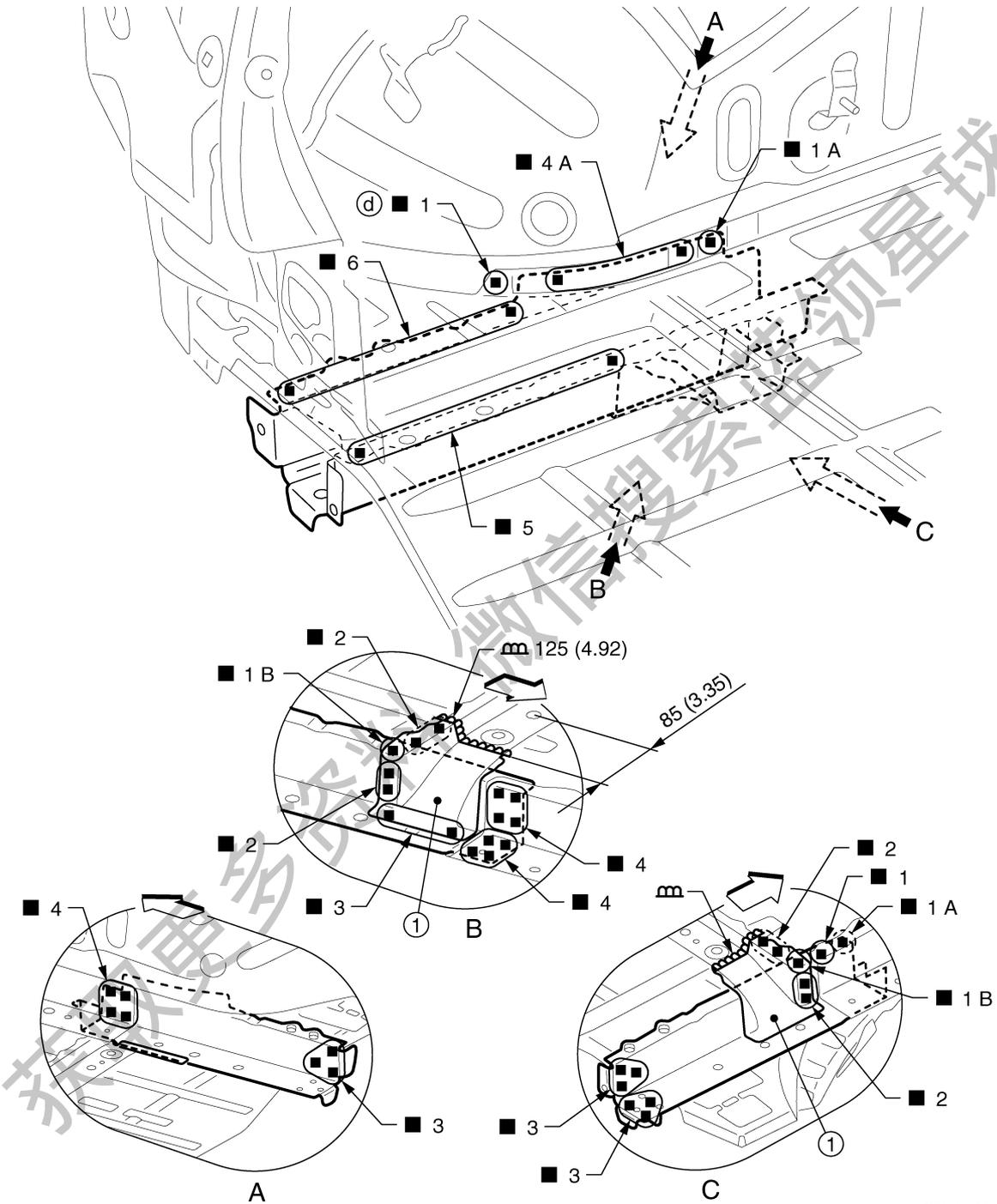
更换零件
● 后地板后侧

JSKIA3081ZZ

< 拆卸和安装 >

后侧横梁延伸件

在拆下后板后再操作。
拆下第 7 横梁 (重复使用) 和焊接点 ① 以方便安装。



JSKIA3236GB

① 第 7 横梁 (重复使用)

单位: mm (in)

←: 车头方向

○: 将零件焊接到另一零部件的背面。

更换零件

- 后侧横梁延伸件
- 后侧横梁延伸加强件总成

< 维修数据和规格 (SDS) >

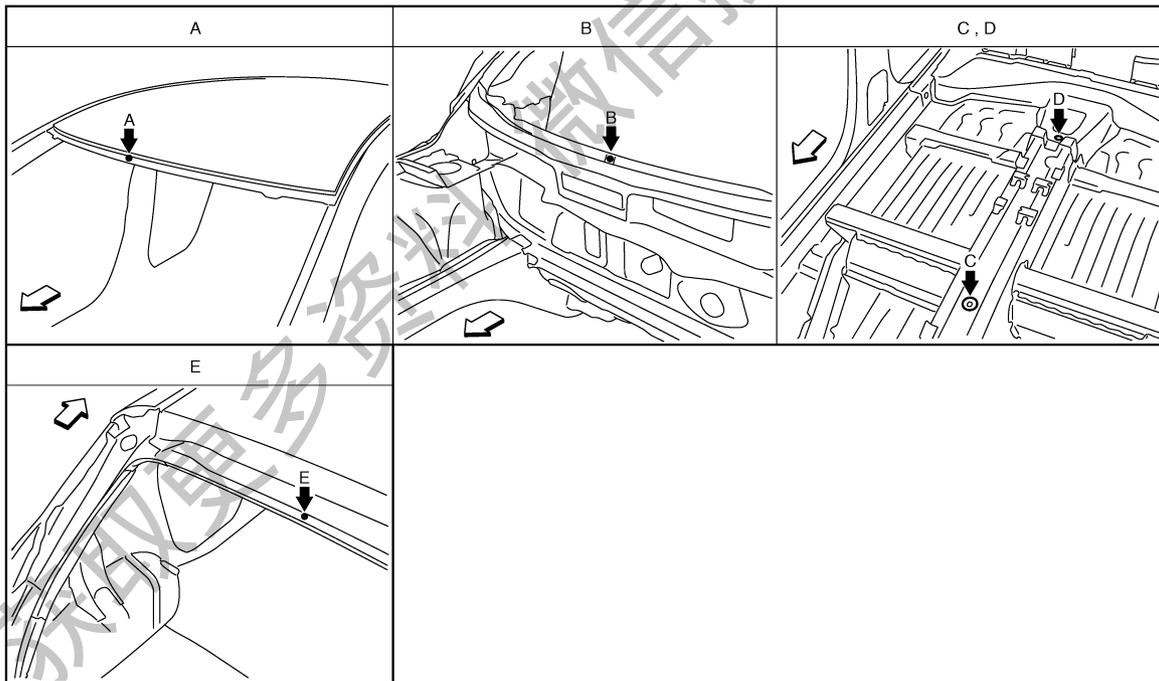
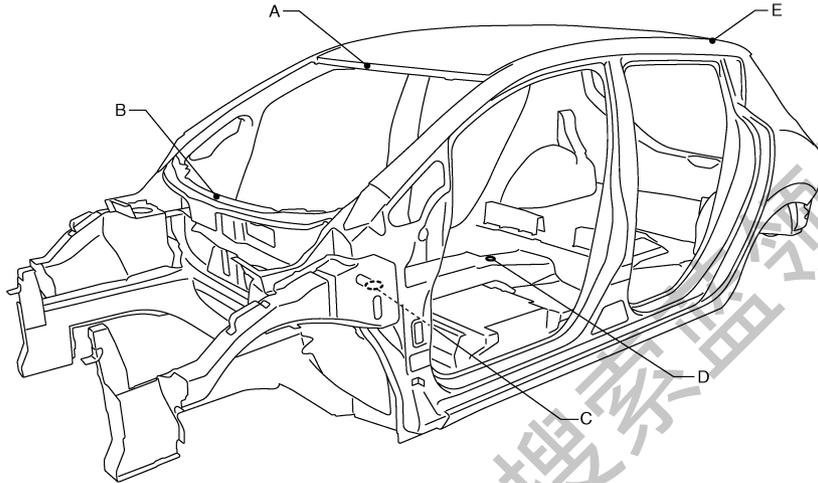
维修数据和规格 (SDS)

车身定位

车身中间标记

INFOID:00000001142778

在车身每个零件上都有一个标志指示车辆的中心。在修理因事故而损坏的车架 (梁、柱等) 时, 利用这些标记和车身定位规范可更准确更有效地进行修理。



JSKIA320ZZ

↔ : 车头方向

单位: mm (in)

点	部位	标记
A	前车顶	凸起
B	前围上盖板	凸起
C	横向控制加强件	孔 $\phi 31$ (1.22)

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

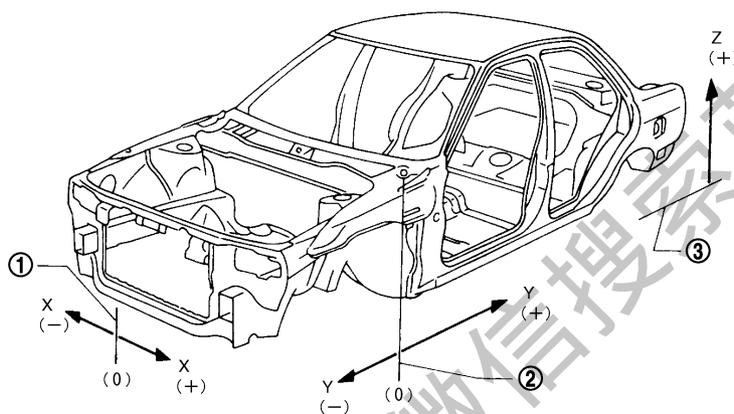
[类型 2]

点	部位	标记
D	中间前地板	孔 $\phi 11$ (0.43)
E	后车顶	凸起

说明

INFOID:000000011427779

- 图中标明的尺寸均为实际尺寸。
- 使用跟踪量规时，调整两指针，使其长度相等。然后检查指针和量规，确保没有间隙。
- 当使用卷尺时，确保没有延长、扭曲或弯曲。
- 应从固定孔的中心进行测量。
- 数值跟随有星号 (*) 的测量点表示另一侧的测量点也具有相对称的相同数值。
- 测量点的坐标是从标准线“X”，“Y”和“Z”测得的距离。
- “Z”：虚拟基线 [低于基准线 200 mm (7.87 in) (设计图中的“OZ”)]



JSKIA0073GB

① 车辆中心

② 前车桥中心

③ 虚拟基线

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

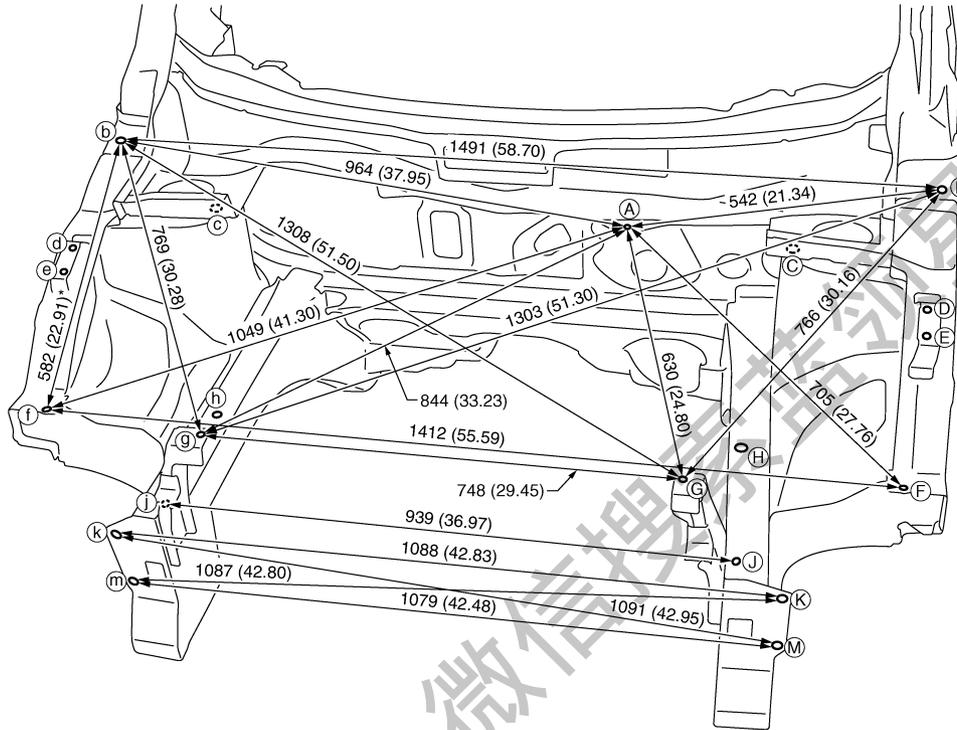
[类型 2]

电机舱

INFOID:000000011427780

测量

带 "*" 的尺寸表示车辆左右两侧对称的相同尺寸。



JSKIA3203GB

单位: mm (in)

« 其他 »

单位: mm (in)

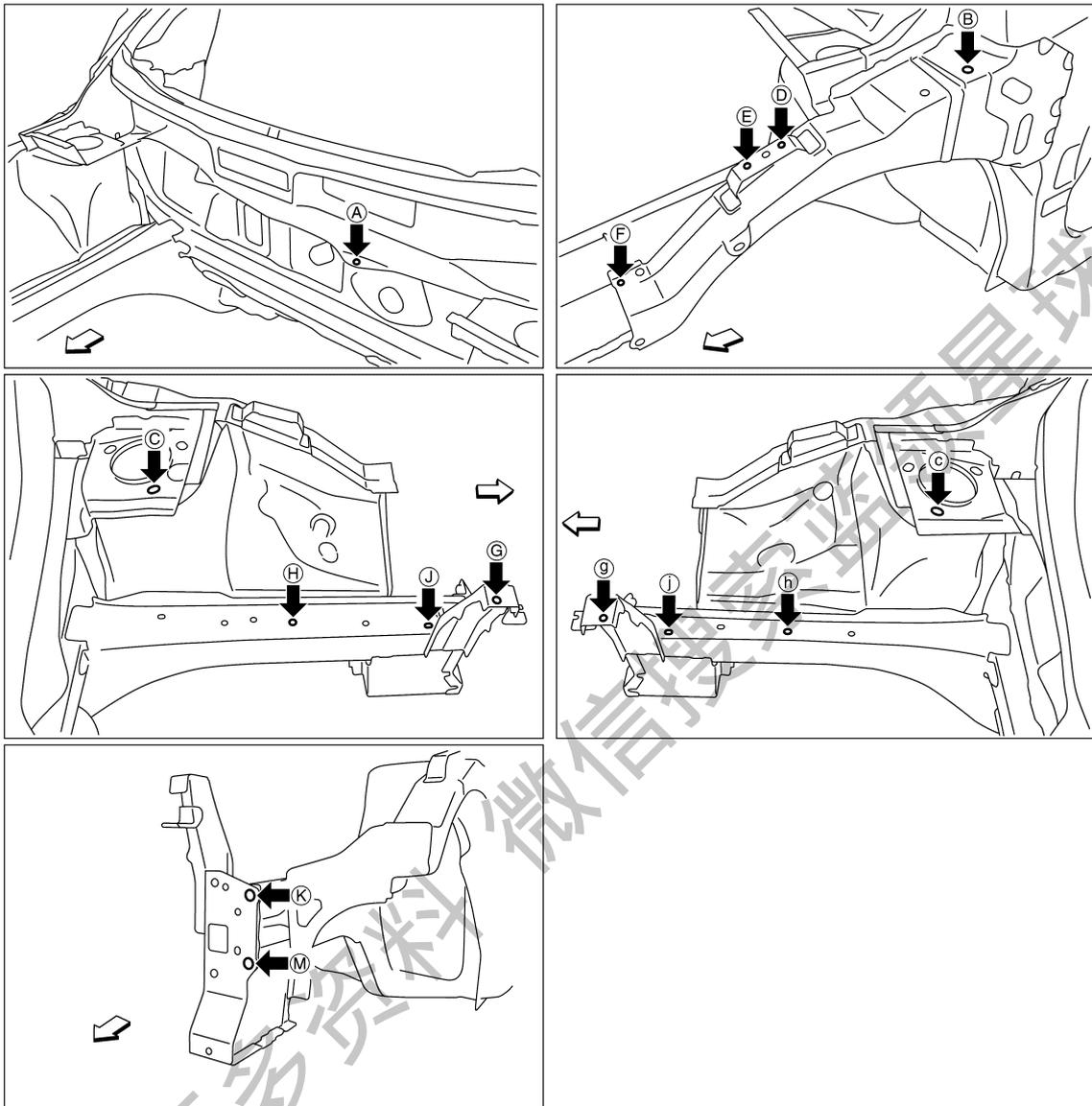
点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录
Ⓐ - Ⓒ	319 (12.56)		Ⓑ - Ⓒ	268 (10.55)*		Ⓕ - Ⓖ	358 (14.09)	
Ⓐ - Ⓒ	738 (29.06)		Ⓑ - Ⓒ	1272 (50.08)*		Ⓕ - Ⓖ	363 (14.29)	
Ⓐ - Ⓓ	565 (22.24)		Ⓑ - Ⓕ	1563 (61.54)*		Ⓕ - Ⓖ	1086 (42.76)	
Ⓐ - Ⓓ	968 (38.11)		Ⓒ - Ⓒ	1037 (40.83)		Ⓕ - Ⓖ	1092 (42.99)	
Ⓐ - Ⓔ	588 (23.15)		Ⓒ - Ⓖ	548 (21.57)		Ⓕ - Ⓖ	930 (36.61)	
Ⓐ - Ⓔ	982 (38.66)		Ⓒ - Ⓖ	550 (21.65)		Ⓕ - Ⓖ	957 (37.68)	
Ⓐ - Ⓕ	463 (18.23)		Ⓒ - Ⓖ	1036 (40.79)		Ⓕ - Ⓖ	967 (38.07)	
Ⓐ - Ⓕ	804 (31.65)		Ⓒ - Ⓖ	1040 (40.94)				
Ⓐ - Ⓖ	659 (25.94)		Ⓓ - Ⓓ	1447 (56.97)				
Ⓐ - Ⓖ	914 (35.98)		Ⓔ - Ⓔ	1447 (56.97)				

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 2]

测量点



JSKIA3204ZZ

← : 车头方向

单位: mm (in)

点	材料	点	材料
①	上方隔板孔中心 $\phi 7$ (0.28)	⑥ ⑥	电动机罩凸缘加强孔中心 $\phi 12$ (0.47)
② ②	电动机罩铰链安装孔中心 $\phi 11$ (0.43)	⑦ ⑦	侧散热器芯支撑孔中心 $\phi 9$ (0.35)
③ ③	前支柱安装孔中心 18×13 (0.71×0.51)	⑧ ⑧ ⑨ ⑨	前侧横梁孔中心 ⑧: $\phi 9$ (0.35) ⑨: $\phi 7$ (0.28) ⑨ ⑨: 12×7 (0.47×0.28)
④ ④ ⑤ ⑤	前翼子板安装孔中心 $\phi 7$ (0.28)	⑩ ⑩ ⑪ ⑪	前保险杠支撑安装孔中心 $\phi 15$ (0.59)

车身定位

[类型 2]

< 维修数据和规格 (SDS) >

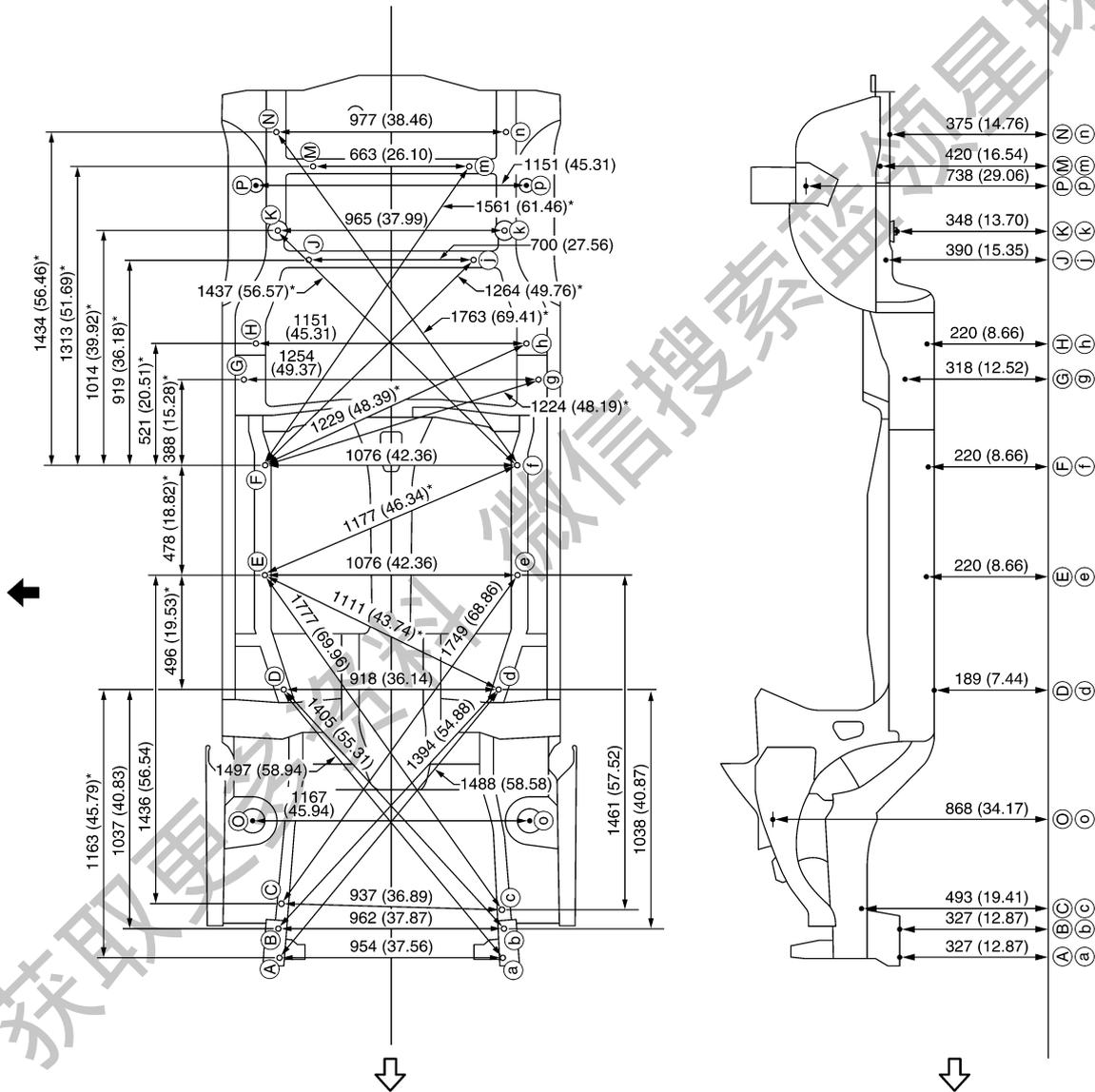
车身底板

INFOID:000000011427781

测量

带 "*" 的尺寸表示车辆左右两侧对称的相同尺寸。

下图为车辆的底部视图和侧视图。



A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

JSKIA3091GB

车身定位

[类型 2]

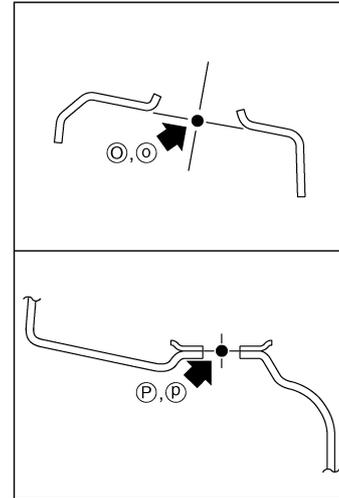
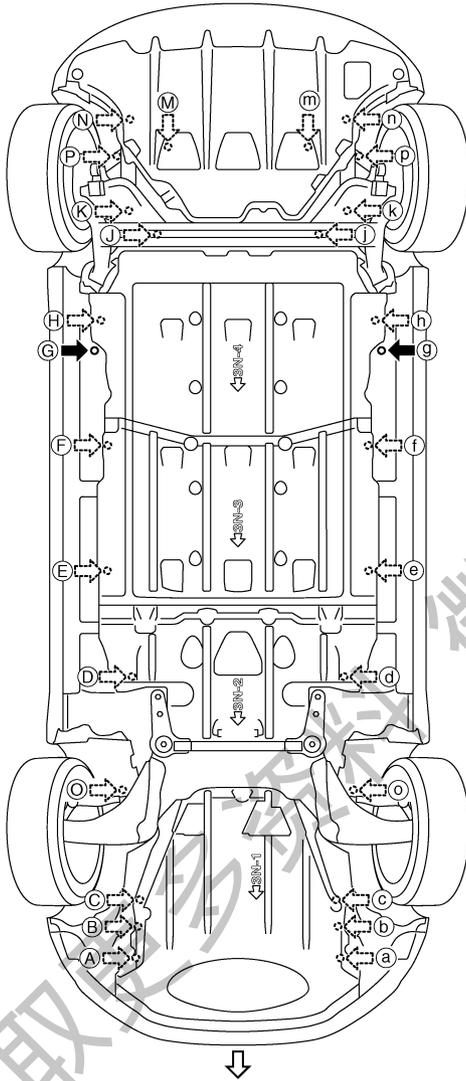
< 维修数据和规格 (SDS) >

单位: mm (in)

↔: 车头方向

◀: 车辆左侧

测量点



JSKIA2280ZZ

↔: 车头方向

单位: mm (in)

点	坐标			备注	点	坐标			备注
	X	Y	Z			X	Y	Z	
Ⓐ	470.0 (18.504)	-582.0 (-22.913)	327.3 (12.886)	孔 φ11 (0.43)	Ⓔ Ⓕ	±626.8 (±24.677)	1904.4 (74.976)	318.0 (12.520)	孔 φ16 (0.63)
Ⓐ	-484.0 (-19.055)	-582.0 (-22.913)	327.3 (12.886)	孔 φ11 (0.43)	Ⓖ Ⓗ	±575.4 (±22.653)	2060.0 (81.102)	220.0 (8.661)	孔 φ13 (0.51)
Ⓑ	472.4 (18.598)	-455.0 (-17.913)	327.3 (12.886)	孔 φ20 (0.79)	Ⓙ Ⓚ	±350.0 (±13.780)	2423.0 (95.394)	390.4 (15.370)	孔 φ16 (0.63)

BRM-132

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 2]

单位: mm (in)

点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录	点	尺寸	备忘录
Ⓔ - ⓔ	1227 (48.31)		Ⓜ - Ⓡ	1630 (64.17)*		Ⓣ - Ⓜ	1070 (42.13)*	
Ⓔ - ⓖ	1582 (62.28)*		Ⓝ - Ⓝ	1420 (55.91)		Ⓣ - Ⓝ	847 (33.35)*	
Ⓔ - ⓗ	1397 (55.00)*		Ⓝ - ⓓ	1575 (62.01)*		Ⓣ - Ⓞ	732 (28.82)*	
Ⓔ - Ⓚ	1599 (62.95)*		Ⓞ - Ⓞ	1441 (56.73)		Ⓣ - Ⓟ	1378 (54.25)*	
ⓕ - ⓕ	1420 (55.91)		Ⓞ - Ⓟ	1717 (67.60)*		Ⓣ - Ⓠ	1169 (46.02)*	
ⓕ - Ⓡ	1663 (65.47)*		Ⓞ - Ⓡ	1558 (61.34)*		Ⓣ - Ⓡ	983 (38.70)*	
ⓖ - ⓖ	1425 (56.10)		Ⓟ - Ⓟ	1160 (45.67)		Ⓤ - Ⓤ	1539 (60.59)	
ⓖ - ⓗ	1852 (72.91)*		Ⓟ - Ⓡ	1562 (61.50)*		Ⓤ - Ⓢ	1162 (45.75)*	
ⓖ - Ⓚ	1666 (65.59)*		Ⓠ - Ⓠ	1392 (54.80)		Ⓤ - Ⓣ	1133 (44.61)*	
ⓗ - ⓗ	1270 (50.00)		Ⓡ - Ⓡ	1441 (56.73)		Ⓥ - Ⓥ	1567 (61.69)	
ⓗ - Ⓚ	1555 (61.22)*		Ⓢ - ⓔ	1068 (42.05)*		Ⓥ - Ⓢ	1215 (47.83)*	
Ⓣ - Ⓣ	1420 (55.91)		Ⓢ - ⓕ	855 (33.66)*		Ⓥ - Ⓣ	1105 (43.50)*	
Ⓚ - Ⓚ	1441 (56.73)		Ⓢ - ⓖ	772 (30.39)*		Ⓢ - Ⓢ	1559 (61.38)	
Ⓜ - Ⓜ	1267 (49.88)		Ⓢ - ⓗ	1297 (51.06)*		Ⓣ - Ⓣ	1590 (62.60)	
Ⓜ - Ⓞ	1545 (60.83)*		Ⓢ - Ⓣ	1068 (42.05)*				
Ⓜ - Ⓟ	1385 (54.53)*		Ⓢ - Ⓚ	925 (36.42)*				

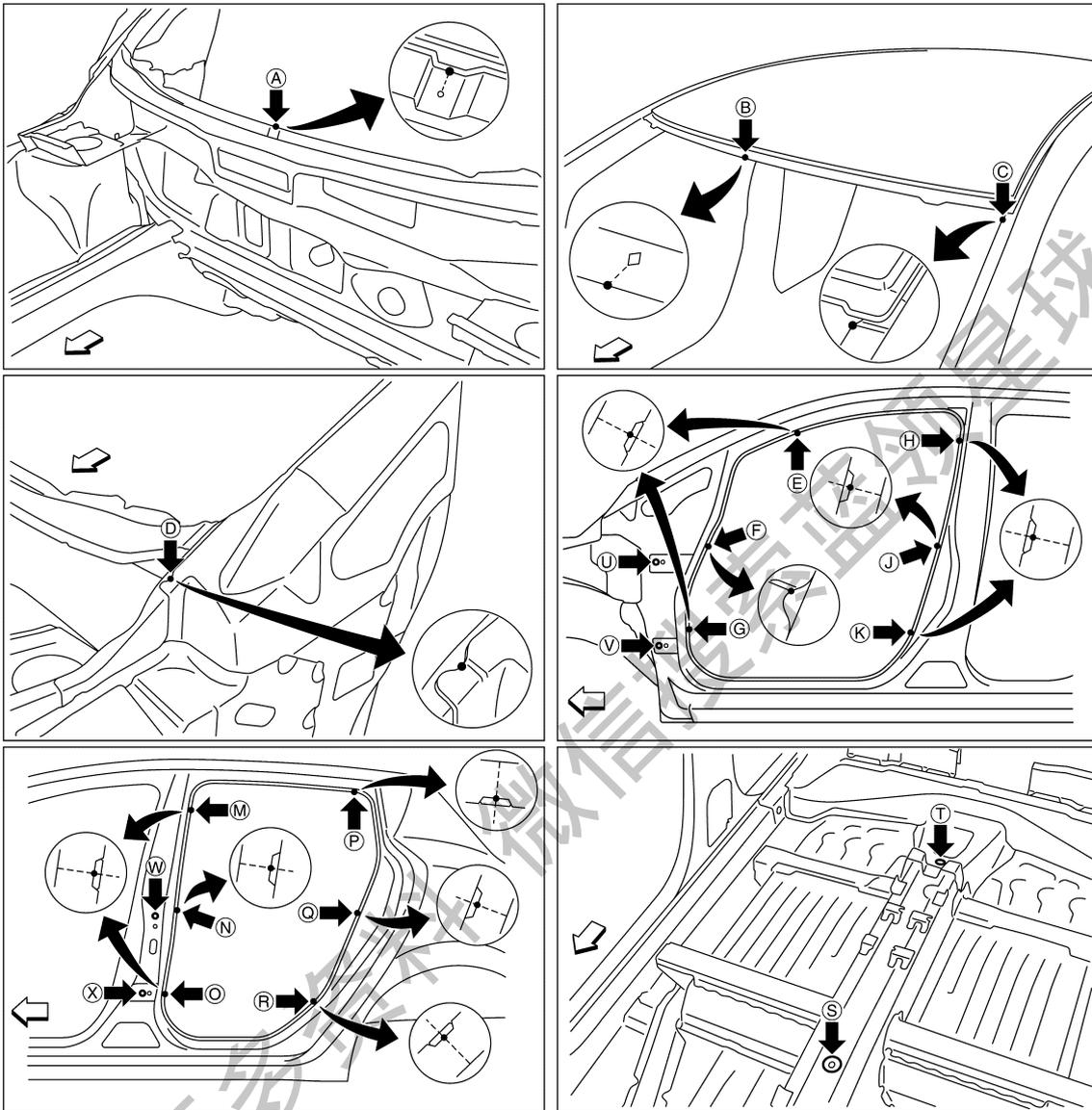
获取更多资料 微信搜索 汽车资料

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 2]

测量点



JSK1A3206ZZ

↶: 车头方向

单位: mm (in)

点	材料	点	材料
Ⓐ	中心定位标记的前围上盖板法兰末端	Ⓟ Ⓠ Ⓡ Ⓢ Ⓣ Ⓤ	后翼子板缺口
Ⓑ	中心定位标记的顶部法兰端	Ⓢ	中心定位标记的横向控制加强件孔中心 $\phi 31$ (1.22)
Ⓒ Ⓒ Ⓕ Ⓖ	外部车身侧啮合扣	Ⓣ	中心定位标记的中间前地板孔中心 $\phi 11$ (0.43)

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P

BRM

车身定位

[类型 2]

< 维修数据和规格 (SDS) >

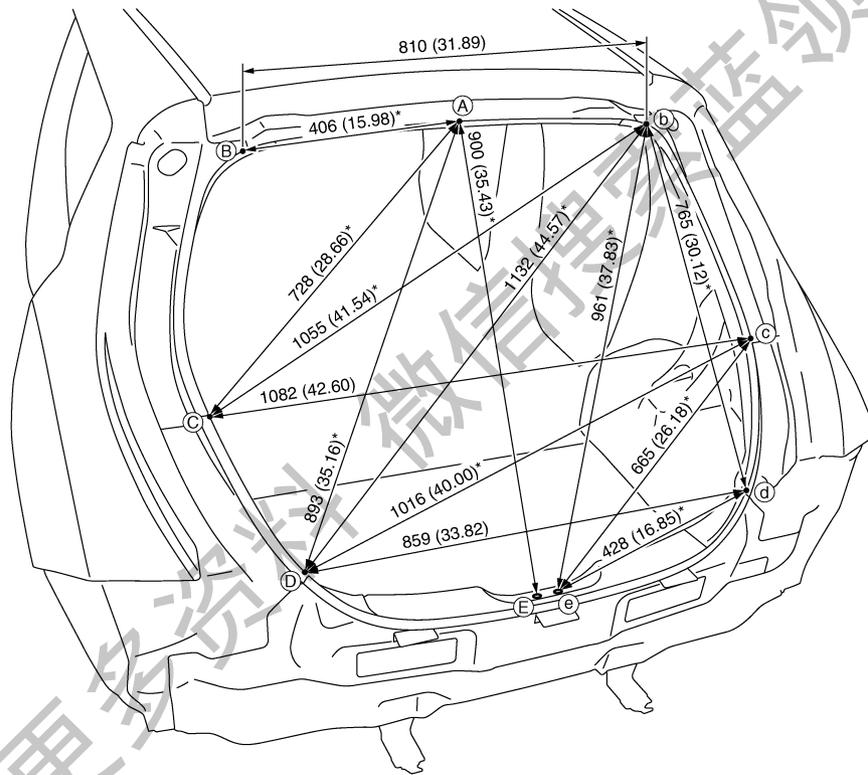
点	材料	点	材料
Ⓓ Ⓓ Ⓔ Ⓔ Ⓖ Ⓖ	外部车身侧缺口	Ⓚ Ⓚ Ⓛ Ⓛ Ⓜ Ⓜ Ⓝ Ⓝ	车门铰链安装孔中心 Ⓚ Ⓚ Ⓛ Ⓛ Ⓝ Ⓝ: $\phi 12$ (0.47) Ⓜ Ⓜ: $\phi 9$ (0.35)
Ⓕ Ⓕ Ⓖ Ⓖ Ⓗ Ⓗ Ⓜ Ⓜ Ⓝ Ⓝ Ⓓ Ⓓ	中柱缺口		

后车身

INFOID:000000011427783

测量

带 "*" 的尺寸表示车辆左右两侧对称的相同尺寸。



JSKIA2283GB

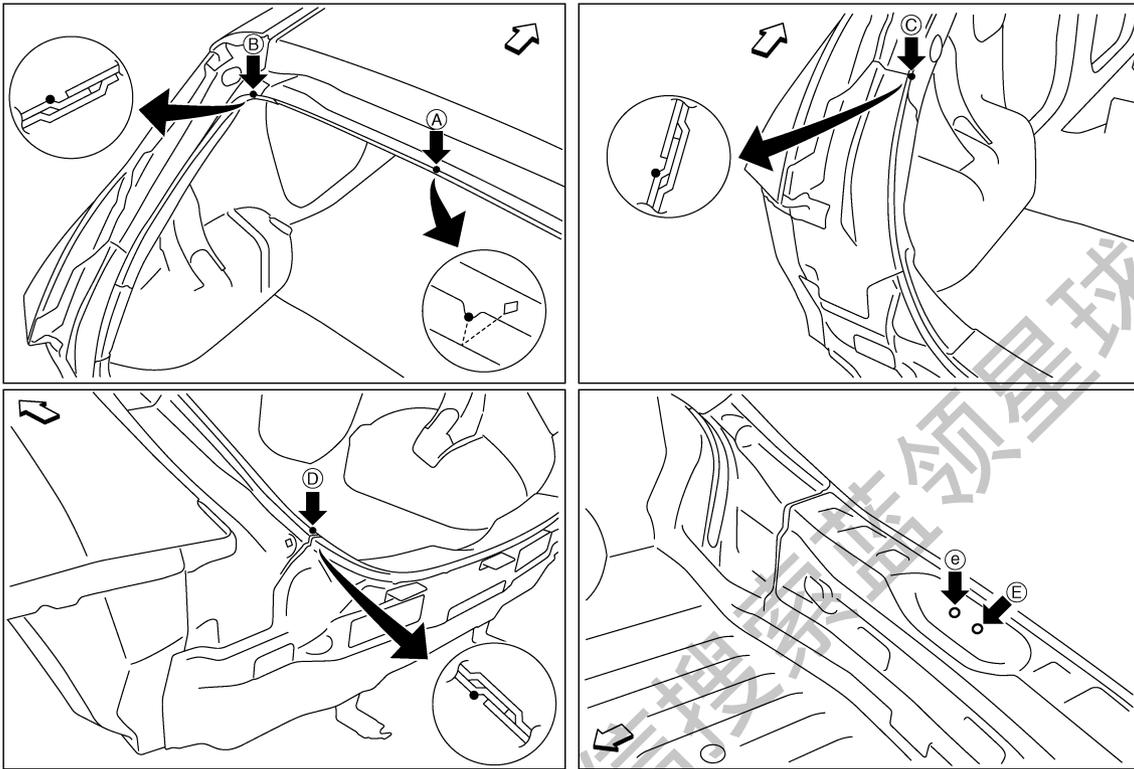
单位: mm (in)

车身定位

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 2]

测量点



JSKIA3207ZZ

↔ : 车头方向

单位: mm (in)

点	材料	点	材料
Ⓐ	中心定位标记的顶部缺口	Ⓒ Ⓒ Ⓓ Ⓓ	后组合灯基座啮合扣
Ⓑ Ⓑ	后翼子板延伸啮合扣	Ⓔ Ⓔ	后背门锁扣安装孔中心 $\phi 15$ (0.59)

BRM

L

M

N

O

P

塑料零部件位置

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 2]

塑料零部件位置

塑料零件注意事项

INFOID:000000011427784

缩写	材料名称	耐热温度 °C (°F)	对汽油及溶剂的抗腐蚀性	其他注意事项
PE	聚乙烯	60 (140)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	易燃品
ABS	丙烯腈丁二烯苯乙烯	80 (176)	避免接触汽油和溶剂。	—
EPM/EPDM	乙丙 (二烯烃) 共聚物	80 (176)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	易燃品
PS	聚苯乙烯	80 (176)	避免接触溶剂。	易燃品
PVC	聚氯乙烯	80 (176)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	燃烧时产生有毒气体。
TPO	热塑性烯烃	80 (176)	↑	易燃品
AAS	苯乙烯丙烯腈腈纶	85 (185)	避免接触汽油和溶剂。	—
PMMA	聚甲基丙烯酸甲酯	85 (185)	↑	—
EVAC	乙烯醋酸乙烯酯	90 (194)	↑	—
PP	聚丙烯	90 (194)	如果接触时间很短 (迅速擦去), 则汽油和大多数溶剂不会对其造成腐蚀。	易燃品, 避免接触蓄电池酸液。
PUR	聚氨酯	90 (194)	避免接触汽油和溶剂。	—
上	不饱和聚酯	90 (194)	↑	易燃品
ASA	丙烯腈苯乙烯丙烯酸酯	100 (212)	↑	易燃品
PPE	聚苯基缩水甘油醚	110 (230)	↑	—
TPU	热塑性聚氨酯	110 (230)	↑	—
PBT+PC	聚对苯二甲酸丁二醇酯 + 聚碳酸酯	120 (248)	↑	易燃品
PC	聚碳酸酯	120 (248)	↑	—
POM	聚甲醛	120 (248)	↑	避免接触蓄电池酸液。
PA	聚酰胺	140 (284)	↑	避免浸泡在水中。
PBT	聚对苯二甲酸丁二醇酯	140 (284)	↑	—
PAR	聚芳香酯	180 (356)	↑	—
PET	聚对苯二甲酸乙二醇酯	180 (356)	↑	—
PEI	聚醚醚亚胺	200 (392)	↑	—

注意:

- 当对与塑料零件相邻的某个车身部位进行修理及喷漆时, 请考虑塑料零件的特性 (热量及溶剂的影响) 并在必要时拆除塑料零件或采取适当的保护措施。
- 应使用适合零件材料、特性的方法对塑料零件进行修理及喷漆。

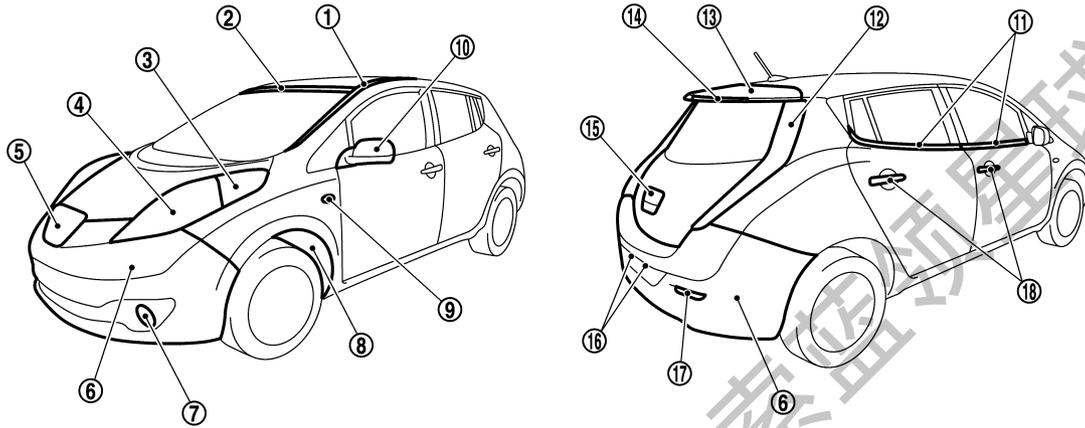
塑料零部件位置

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 2]

塑料零件位置

INFOID:000000011427785



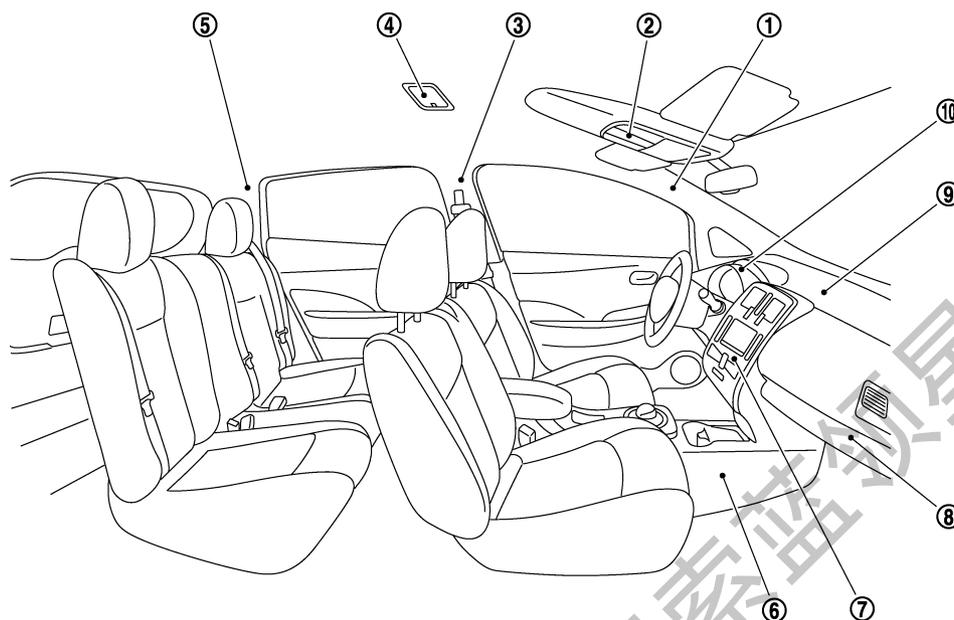
JSKIA5135ZZ

部件		材料	部件		材料	
①	侧车顶嵌条	PVC + 不锈钢	⑪	车门外侧嵌条	PVC + 不锈钢	
	下侧嵌条	ASA		⑫	后组合灯	灯罩 PMMA 壳体 ABS
②	上挡风玻璃嵌条	TPO	⑬		后侧扰流板	ABS
③	前组合灯 B	灯罩		⑭	高位制动灯	灯罩 外侧 PMMA 壳体 内侧 PC
		壳体	PP			⑮
④	前组合灯 A	灯罩	⑯	牌照灯	灯罩 PMMA 壳体 PC	
		壳体			PP	⑰
⑤	充电接口盖	PC + PET	⑱	车门外把手	前 把手体 PC + PET + 玻璃纤维 把手盖 PC + ABS	
⑥	保险杠饰板	PP + EPM			⑰	后
			⑰			
⑦	前雾灯	灯罩	⑱	车门外后视镜	箱 PP + 玻璃纤维	
		壳体			PBT + ASA + 玻璃纤维	底部 PBT + PET + 玻璃纤维
⑧	前翼子板保护板	PP	⑰		盖	PP + 玻璃纤维

塑料零部件位置

< 维修数据和规格 (SDS) >

[类型 2]



JSKIA2286ZZ

部件		材料	部件		材料	
①	前柱饰件	PP	⑥	中央控制台	车身	PP
②	地图灯	PP		控制台饰件		PC + ABS
	盒盖总成	PC + ABS	⑦	板盖 C		PC + ABS
③	中柱饰件	PP	⑧	手套箱		PP
④	车内灯	PP	⑩	仪表板		PP
		灯罩		PP	板盖 A	
		壳体		PP	板盖饰件	
⑤	后柱饰件	PP		仪表盖		PC + ABS