

警 告

维修一辆汽车可能会是危险的。如果您没有接受过与维修相关的培训，就要冒一定的风险，如人身伤害、工具带来的损伤、维修失败的几率增加。在工厂里维修汽车推荐程序的操作手册已经由受到过马自达公司培训的技术员所开发。这个操作手册在没有经过马自达公司培训过的技术员中被证明是有用的，但是一个经过我们维修培训和有经验的技术员进行维修操作时会冒较少的风险。然而，所有使用操作手册的人，我们期望他至少要了解一般的安全程序。

操作手册内容中包括的“注释”和“警告”适用于在一个普通技术员工作经验中不经常遇到的风险。操作手册应该被遵守，以减少人身伤害的风险和不适当的保养或者维修导致对汽车损伤的风险，或者提出汽车不安全因素。详尽的了解“注释”和“警告”是非常重要的。操作手册对于可能从错误操作到遵循程序操作过程中所有可能导致的危险结果都提出警告是不可能的。

在操作手册中所有被描述和推荐的操作程序在进行保养和维修过程中都是非常有效的方法。一些特殊工具被设计用来适用于一些特殊的用途。人们在使用那些不是被马自达公司所推荐程序和工具时，必须使他们自己满意，以确保人身安全和车辆安全不受损害。

这个操作手册的内容包括图表和说明书，在印刷期是最近的可利用的。马自达汽车公司保留在没有通告和不履行责任情况下可以正确的修改汽车设计和修改操作手册的内容。

将要更换的部件要使用真正的马自达公司替换部件，或者使用与真正的马自达公司替换部件质量相匹的替换部件。人们在使用那些比真正的马自达公司替换部件质量较差的替换部件，必须是他们自己彻底的满意，以确保人身安全和车辆安全不受损害。

马自达汽车公司不承担对于任何可能因使用操作手册所带来的问题责任。导致这类问题发生理由包括但不限于仅有少量的维修培训，使用不适当的工具，使用比真正的马自达公司替换部件质量较差的替换部件，或者没有意识到操作手册修订所引起的问题。

马自达 RX-8

车身部分

操作手册

前言

车身体手册是为被授权的马自达汽车公司代理商的技术员所使用的，以帮助他们保养和维修马自达汽车。这个操作手册也可以被马自达汽车的业主或操作者用来进行规定的保养或者维修马自达汽车。

为了正确的维修与保养汽车，非常了解这个操作手册是很重要的，并且操作手册应该总是被保存在可以随手拿到的地方，以便迅捷和高效的得到参考。

这个操作手册所有的内容包括截止到印刷期最新可用的图示和技术规格。一些涉及到维修和保养的更改及相关信息部分将被及时传递给马自达汽车代理商。这个操作手册将及时保持更新。

马自达汽车公司保留在没有提前通告和不履行责任情况下修改本手册技术规格和内容的权利。

所有合法权利都被保留。在没有授权可以出版情况下，这个操作手册中所有内容禁止以任何形式或任何方法复制或使⽤，如电子的或机械的方式，包括影印、录音和使用任何种类存储信息的方式。

**马自达汽车公司
广岛，日本**

本手册由一汽马自达汽车销售有限公司服务部翻译发行，参加本手册编译人员有程国伟。

一汽马自达汽车销售有限公司

目录

名称	部分	
	之前的	更新的
通用信息	I	00
结构	II	80A
车身板更换	III	80B
防水和防锈蚀处理	IV	80C
尺寸	V	80D
车身塑料部件	VI	80E
车身颜色图表	VII	80F

通用信息

00

章节

00

通用信息.....00-00

00-00 通用信息

如何使用这个手册.....00-00-1	高效地安装车身板.....00-00-8
维修程序.....00-00-3	防腐蚀、防噪声和防止震动.....00-00-10
高效地拆除车身板.....00-00-5	
安装准备.....00-00-6	缩写词.....00-00-11

如何使用这个操作手册

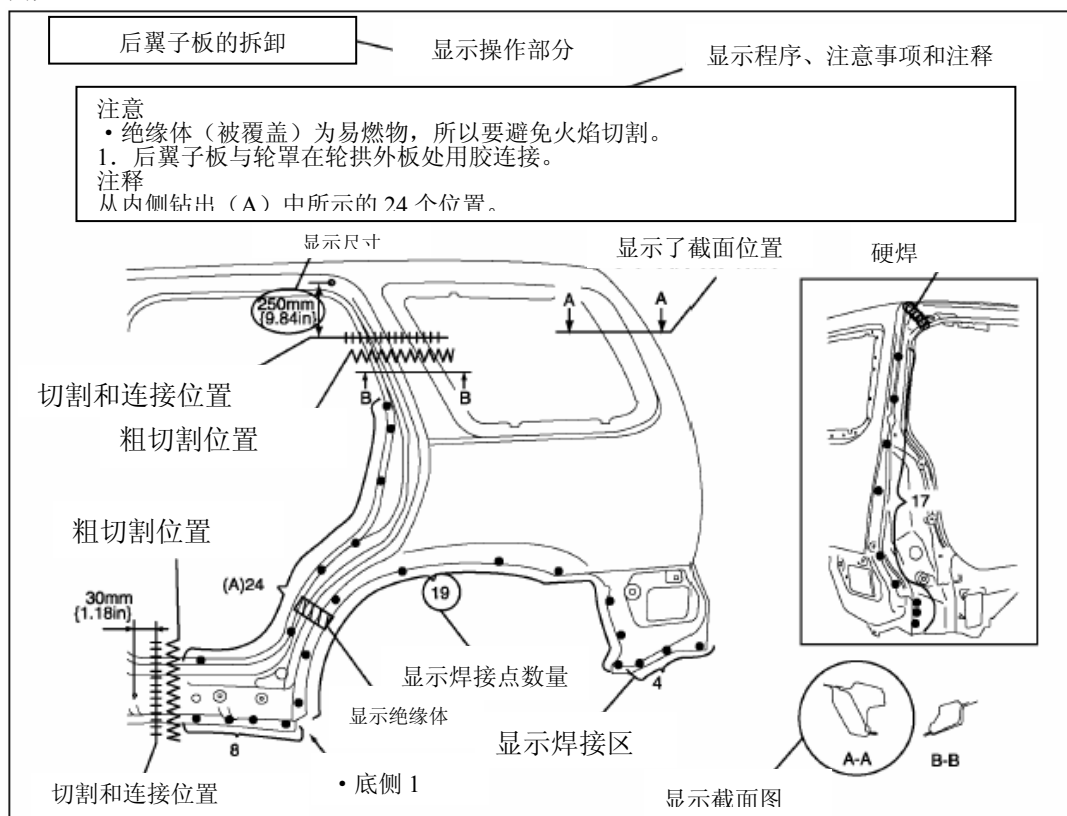
车身板的高效更换

□ 这个章节的信息包括在车身板上焊接类型，焊接点的数量，和为了车身板拆除和安装所必须的切割和连接位置。

□ 使用符号简要地说明焊接和定位的类型。

□ 一些章节有关于执行操作的注释。在执行任何程序之前要详尽的阅读和理解这些注释。

例如：



车身板的更换符号

□ 下列6个符号用来表示更换车身板时所用焊接的类型。

通用信息

符号	意义	符号	意义
●	点焊		MIG焊 (切割和连接位置) (切割和连接位置)
■	CO ² 电弧焊 (塞焊缝)	○○	硬焊
+	CO ₂ 焊点	∩	粗切割位置

MZZ2010B002

车身尺寸 (平面尺寸)

- 平面尺寸指通过测量平面上投影参考点而得出的尺寸。
- 当没有特殊标注, 基点和尺寸对于车辆的中心是对称的。
- 假设参考线条根据车辆型号不同而不同。

例如:

	表示车辆的部分 车身底部平面尺寸	当没有明确的提示, 所有的 尺寸单位都是毫米 (mm) {in}			
	显示图形轮廓				
表示尺寸			表示点的符号		
左右尺寸对于车辆的中心是不对称的					
表示假设的基线					
符号点	名称	孔的直径或者是螺钉或者是螺母的尺寸	符号点	名称	孔的直径或者是螺钉或者是螺母的尺寸
A	横梁1号标准孔	∅ 16 {0.62}	F	前纵梁后部标准孔	∅ 18 {0.62}
B	前纵梁标准孔	∅ 16 {0.62}	G	后纵梁标准孔	∅ 16 {0.62}
C	前悬架室安装凸合表面孔中心	∅ 80 {3.14}	H	连杆支架	17X29.5 {0.66 X 1.16}
D	前悬架室装置螺栓	M14 {0.55}	I	后悬架室支架	∅ 12 {0.47}
E	前纵梁后部标准孔	∅ 16 {0.62}	J	后纵梁标准孔	∅ 16 {0.62}
符号点D表示螺栓尺寸			符号点H表示开槽 符号点J表示孔的直径		

MZZ2010B003

车身尺寸 (直线尺寸)

- 直线尺寸是两个基点之间的实际尺寸。

00-00-2

通用信息

当没有特殊提示说明，基准孔和尺寸是关于车辆中心对称的。

例如：

车内直线尺寸 (2)

表示车身部分 表示尺寸位置 表示图形轮廓

表示符号点

表示基准点位置 表示除了省略符号：
具体情况 RH和LH的点的指示 表示点的位置和形状

测量位置	尺寸 毫米【英制】	测量位置	尺寸 毫米【英制】
1	1,184 {46.61}	8	1,642 {64.65}
2	1,064 {41.89}	9	1,463 {57.60}
3	919 {36.18}	10	1,667 {65.63}
4	919 {36.18}	11	1,672 {65.83}
5	1,185 {46.65}	B-B	1,037 {40.83}
6	901 {35.47}	C-C	1,290 {50.79}
7	607 {23.90}	D-D	1,208 {47.56}

表示尺寸 没有表示在轮廓图形之内

MZZ2010B004

车身尺寸符号

□下面的8个符号是用来表示基准点。

符号	意义
	圆孔的中心
	椭圆孔的中心
	凹口

符号	意义
	板缝、焊道等
	螺栓头
(只是箭头)	
	矩形孔中心

MZZ2010B005

维修预知

车间准备

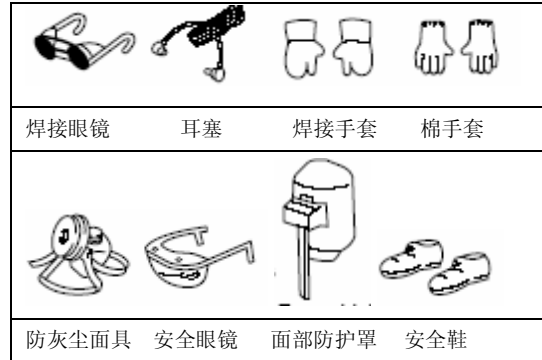
车间的准备对于安全和高效率的工作是非常重要的。

BHE000000014B01

通用信息

安全须知

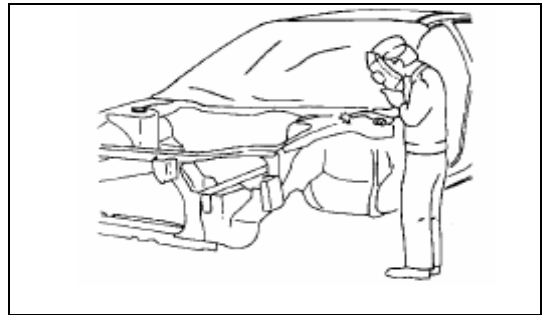
- 要穿戴防护头罩、安全鞋。根据工作性质使用手套、护目镜、护耳器和面罩等。



MZZ2036B001

车辆保护

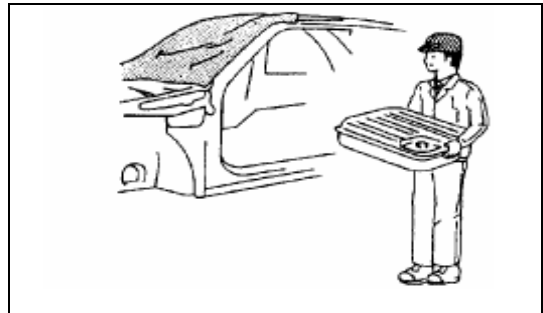
- 使用座位覆盖物和地板覆盖物。
- 当焊接的时候要使用防热保护覆盖物，以保护玻璃区域和座位部分不被热和火花损坏。
- 当焊接的时候，要注意防护这些物品，例如塑料品、装饰物和装饰带等类部件。



MZZ2036B002

移开危险物品

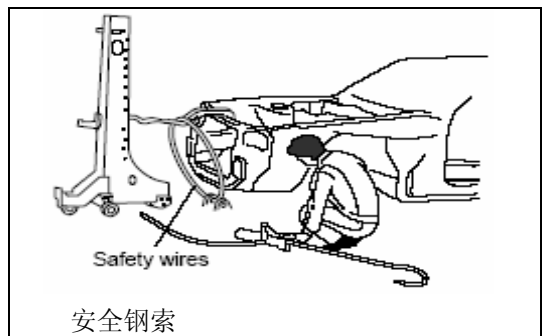
- 使用明火前要将燃油箱移开。塞住连接管道以防燃油渗漏。



MZZ2036B003

使用牵引装置

- 当使用牵引装置的时候，要远离牵引区域和使用安全钢索，以防止发生事故。

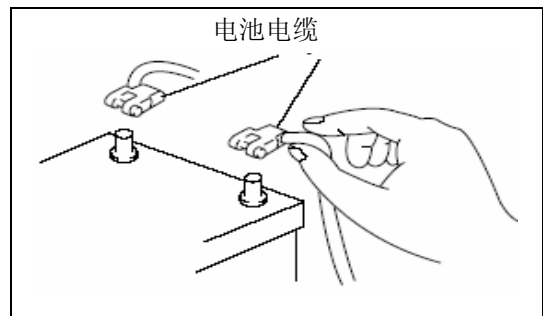


防止电路短路

- 旋转点火开关到“锁”的位置。

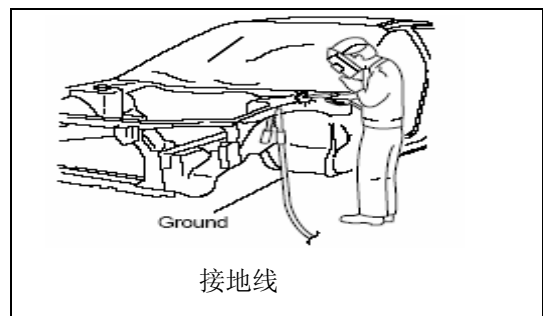
通用信息

- 断开蓄电池负极线。



MZZ2036B005

- 在焊接区域附近，要牢固连接焊接机器的接地线。



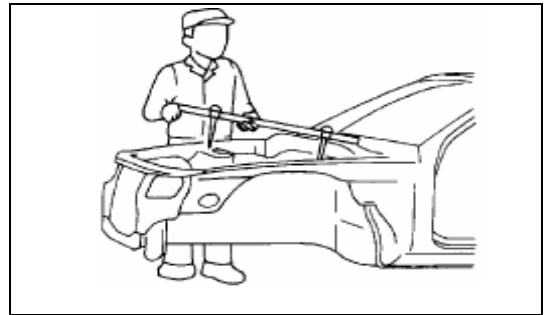
MZZ2036B006

BHE000000015B01

高效地切除车身板

车身测量

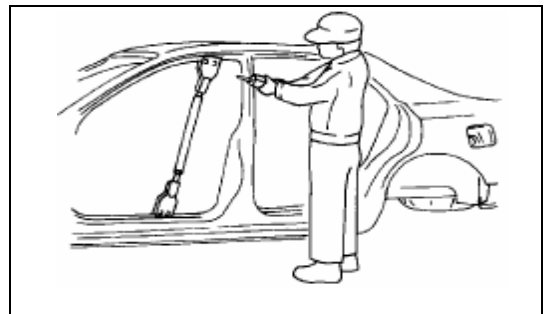
- 拆卸或粗切割前，首先根据标准参照尺寸规范在车身受损区域及其周围进行测量。如果出现变形，使用车架修理工具进行初步修复。



MZJ2038B001

预防车身变形

- 使用夹具或者支撑板，在切除或粗切割位置附近加固以防止车身变形。

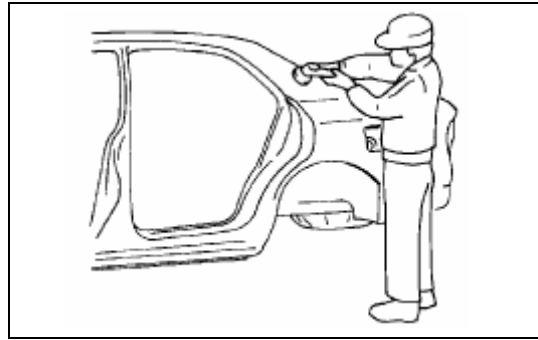


MZJ2038B002

通用信息

选择切割和连接位置

- 对于不能进行完全更换的零件，要对其进行谨慎的切割和连接操作。如果待切割位置为平面区域并且没有加固物，那么选取的切割位置应为焊接变形最小的位置。



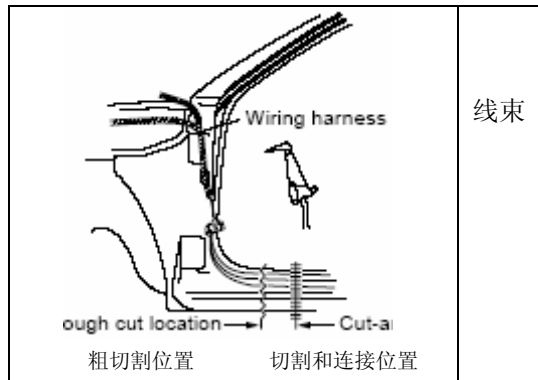
MZJ2038B003

相关连部件的切除

- 当进行切割相关连部件时要注意保护装饰物。

受损车身板的粗切割

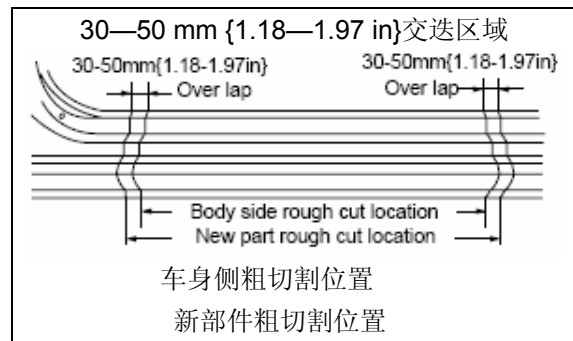
- 查看周围或车身板反面所有部件（如管道、软管和线束）保证都不会受热破坏。
- 对于切割和连接区域，允许30-50mm{1.18-1.97in}的飞边，然后对受损的车身板进行粗切割。



安装前的准备

粗切割新部件

- 对于切割和连接的区域，要考虑到在车身边上要留有30—50 mm {1.18—1.97 in}的飞边，与车身搭接，然后粗切割新的部件。

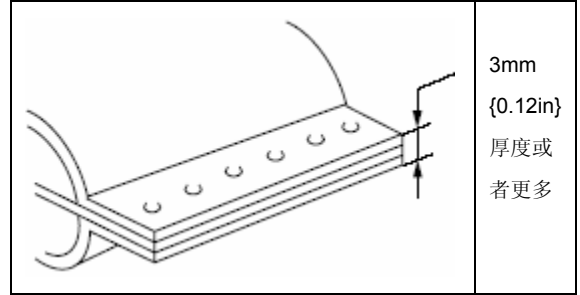


MZZ2038B002

焊接方法的确定

- 如果在焊接区域总的焊接厚度达到3 mm {0.12 in}或者更多，使用CO₂气体保护焊来进行塞焊。

通用信息



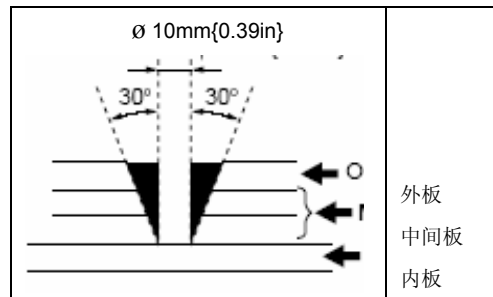
MZZ2038B003

使用 CO₂ 电弧焊加工孔

□ 对于不能电焊的地方，要使用冲孔或钻孔的办法制造一个孔以便使用CO₂ 电弧焊，如下表：

(mm {in})	
面板厚度 (ø)	孔的直径 (ø)
0.60—0.90 {0.02—0.03}	5 {0.19}
0.91—1.20 {0.04—0.05}	6 {0.23}
1.21—1.80 {0.051—0.07}	8 {0.31}
1.81—4.50 {0.071—0.17}	10 {0.39}

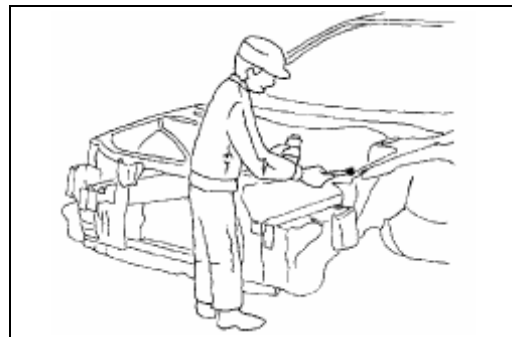
□ 将下图所示的阴影部分磨光，在 3-4 块钢板放在一起的部分造一个孔。同样，将钢板紧紧地焊接在一起，使其间不会产生间隙。



MZZ2038B004

焊透处涂抹底漆

□ 为了防腐处理，将新部件上和待焊车身上的油漆油脂及其它物质除去并涂刷焊接底漆。



MZJ2038B008

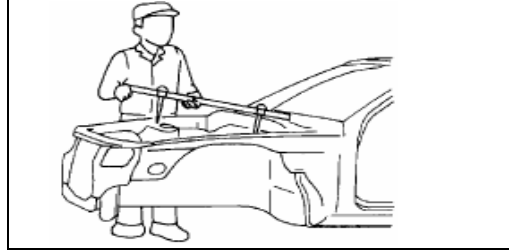
通用信息

高效地安装车身板

BHE000000017B01

检查焊前测量值并观察。

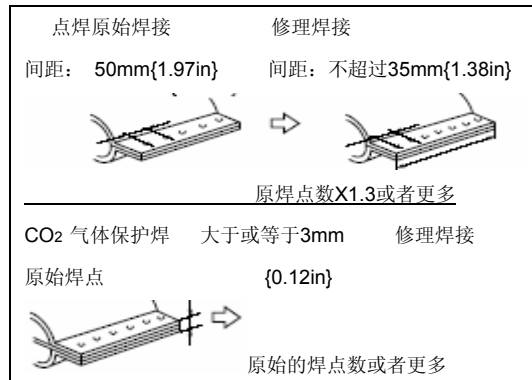
- 根据车身尺寸图表，使之与标准参照尺寸一致，这样可以将新部件安装在正确的位置上。



MZJ2038B009

焊接注释

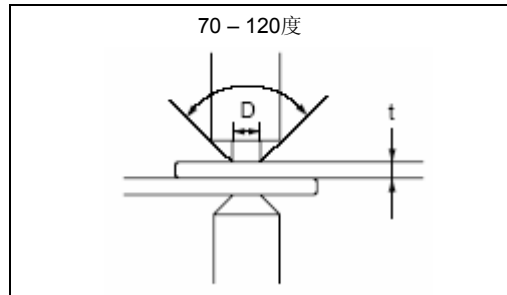
- 对于焊接点的数量，焊接操作应该依照下列的标准参考来进行。



MZZ2038B005

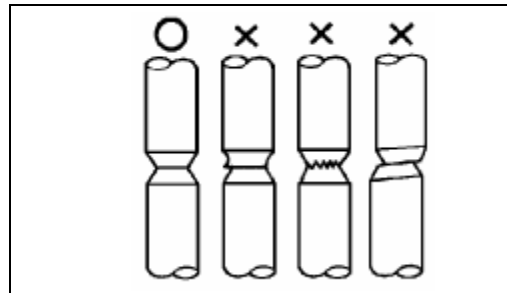
点焊注释:

- 点焊接的机头形状是 $D=(2Xt)+3$.
- 如果上面的面板厚度与底部的面板厚度不一样，按照相对较薄的一方调整。



MZZ2038B009

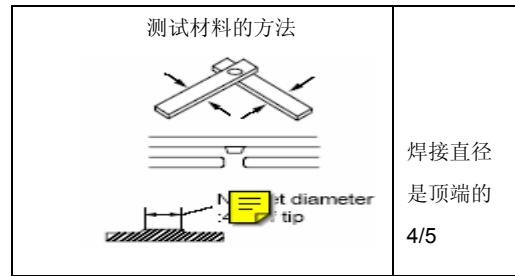
- 因为焊接强度直接受到点焊机头形状的影响，因此要保持点焊机头的最佳状态。
- 焊接点不能在原来的焊点上。



MZJ2038B012

通用信息

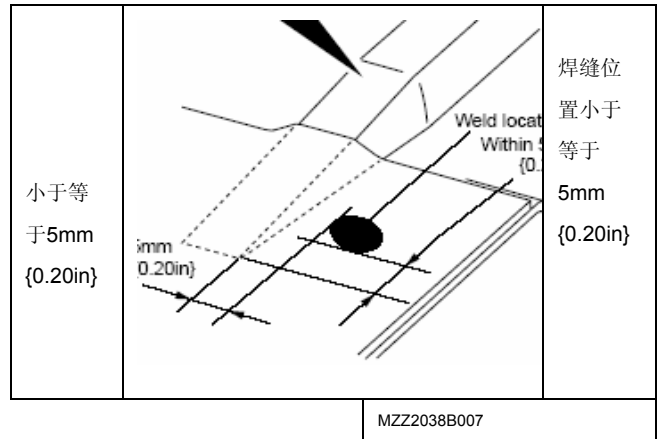
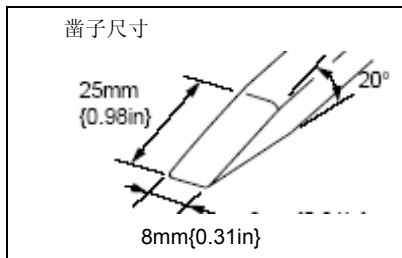
□在点焊开始前，使用同车身板同样的材料做一个试验焊缝，以检测焊接强度



MZZ2038B006

检测焊接强度

□发动机、底盘和安全带的安装位置都设计在焊接强度安全位置。在每 4 个或 5 个焊接点之间以及每 10 个焊接位置之间的板间用凿刀敲击，检查焊接强度。

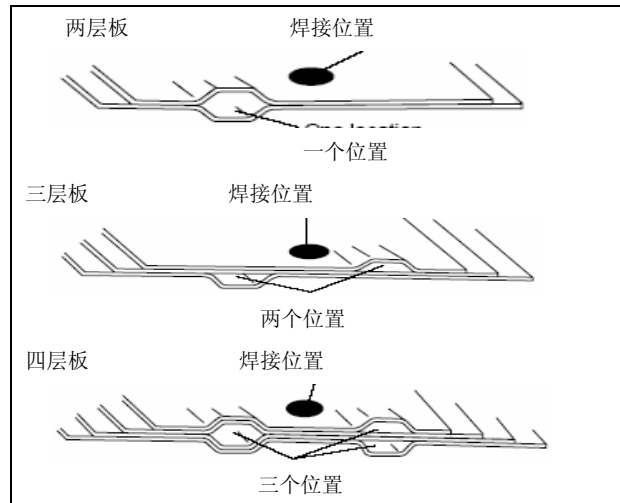


MZZ2038B007

□如下图所示，依照板数量在板之间使用凿子。

□如要确定焊接强度，在板间检查板是否分离。如果出现分离现象，那么在原焊点附近再造一焊点。

□恢复检验区域的变形。



MZZ2038B008

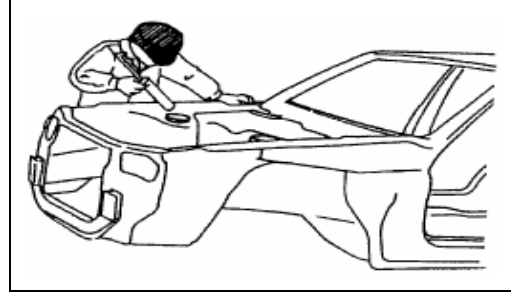
通用信息

防腐蚀、降噪声和防震动

车身密封

- 在必要的部位涂抹车身密封剂。
- 某些部位安装后难于使用车身密封剂，应安装前使用。

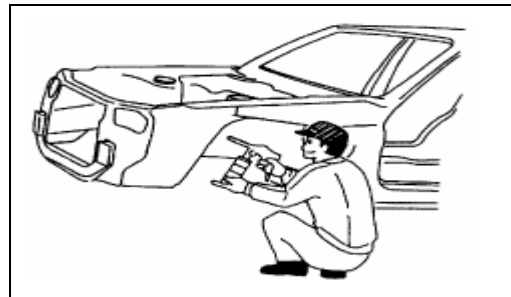
BHE000000018B01



YMU980PAR

底板涂层的涂装

- 对车身所需位置涂抹底板涂层。



YMU980PAS

防止生锈的处理

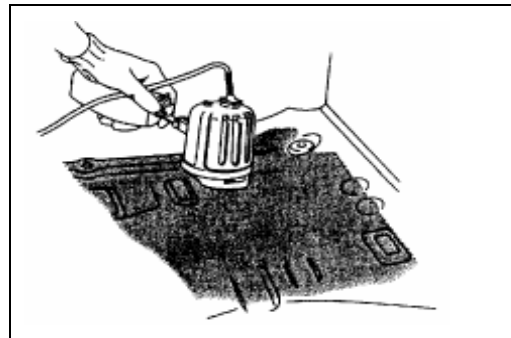
- 在焊接区域的进行防止生锈的处理（如使用腊、油等）。



YMU980PAT

底板降噪声处理

- 使用红外线加热涂抹底板消声剂。



YMU980PAU

通用信息

缩写词

BHE000000011B01

CM	控制模块
Ctr	中心
DSC	动态稳定性控制
Fr	前面
HU	液压单元
LH	左边
M	金属的
MC	云母
RH	右边
Rr	后边

车身构造

09
章节

结构.....09-80A	尺寸..... 09-80D
板更换.....09-80B	塑料件部分.....09-80E
防水和防锈蚀处理.....09-80C	车身颜色的主要颜色混和图表.....09-80F

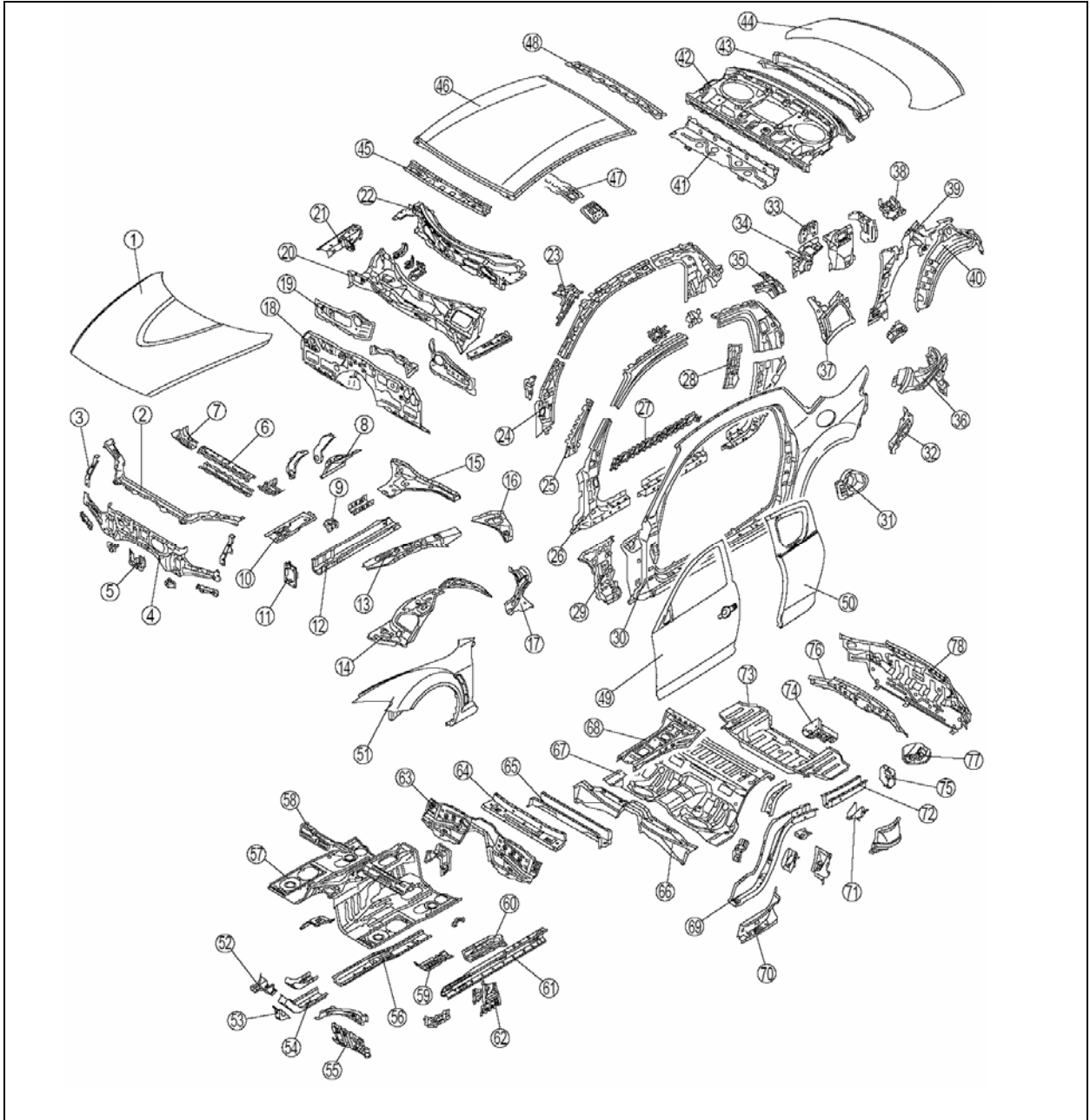
09-80A 车身构造 [结构]

车身结构组成..... 09-80A-2

车身构造 [结构]

车身结构组成

BHE098007000B01



CHU0980B094

X: 应用的

—: 没有应用的

序号	部件名称	高压钢	不锈钢	厚度 (mm) {in}
1	发动机罩 (*)	—	—	0.90 {0.035}
2	散热器罩上板	—	X	0.80 {0.031}
3	散热器罩边柱	—	X	0.70 {0.028}

09-80A-2

车身构造 [结构]

序号	部件名称		高强度钢	不锈钢	厚度 (mm) {in}
4	散热器罩下板		—	X	0.70 {0.028}
5	摇臂罩支架		—	X	0.80 {0.031}
6	一号横梁	前面	X	X	0.80 {0.031}
		后面	X	X	0.70 {0.028}
7	一号横梁侧支架		X	X	0.80 {0.031}
8	悬架室	上	X	X	1.40 {0.055}
		下	X	X	2.00 {0.079}
9	DSC HU/CM支架		X	X	1.60 {0.063}
10	前纵梁外板		X	X	1.40 {0.055}
11	前保险杠支架		X	—	2.60 {0.102}
12	前纵梁内板		X	X	2.00 {0.079}
13	前围板上部加强板		X	X	0.90 {0.035}
14	车轮围板		—	X	0.65 {0.026}
15	前纵梁后加强板		X	X	2.00 {0.079}
16	前围板下部加强板		X	X	0.75 {0.030}
17	车架加强板		X	X	1.60 {0.063}
18	隔板下部板		—	X	0.80 {0.031}
19	隔板上部板		X	—	1.60 {0.063}
20	车颈隔板		—	X	0.65 {0.026}
21	车颈板上部板		X	X	1.00 {0.039}
22	车颈板		—	X	0.65 {0.026}
23	前立柱加强件		X	—	1.20 {0.047}
24	侧板内板	前面	X	—	2.00 {0.079}
		中间	X	—	1.40 {0.055}
		后面	X	—	1.20 {0.047}
25	铰链加强件		X	—	1.60 {0.063}
26	侧板前加强件	上部	X	—	1.60 {0.063}
		下部	X	—	1.80 {0.071}
	侧板中间加强件		X	—	1.20 {0.047}
	侧板后加强件	上部	X	—	1.20 {0.047}
下部		X	—	1.00 {0.039}	
27	侧门槛角撑板		—	—	0.90 {0.035}
28	后铰链加强件	上部	X	—	1.20 {0.047}
		下部	X	—	2.30 {0.091}
29	车颈板侧加强板		X	X	1.20 {0.047}
30	外侧板		—	X	0.70 {0.028}
31	加油口		—	X	0.70 {0.028}
32	后翼子板下板		—	X	0.70 {0.028}
33	行李箱上部室		X	—	1.40 {0.055}
34	行李箱加强件		X	—	0.80 {0.031}
35	顶板加强件		X	—	0.80 {0.031}
36	后挡泥板雨道		—	X	0.70 {0.028}
37	C-立柱加强件		X	—	0.90 {0.035}
38	行李箱角撑板		—	—	0.80 {0.031}
39	后立柱内部		—	X	0.70 {0.028}
40	车轮内护板		—	X	0.65 {0.026}
41	行李箱前底梁		—	—	0.70 {0.028}

车身构造 [结构]

序号	部件名称	高压钢	不锈钢	厚度 (mm) {in}	
42	行李箱底板	—	—	0.55 {0.022}	
43	行李箱后底梁	—	—	0.60 {0.024}	
44	行李箱盖板	—	—	0.60 {0.024}	
45	前顶盖	—	—	0.90 {0.035}	
46	车顶板I	—	—	0.85 {0.033}	
47	车顶加强件	—	—	0.80 {0.031}	
48	后顶盖	—	—	0.90 {0.035}	
49	前门	—	X	0.70 {0.028}	
50	后门 (*)	—	—	0.90 {0.035}	
51	前翼子板	—	X	0.75 {0.030}	
52	前车架后上部	X	X	1.60 {0.063}	
53	下臂支架	—	X	2.30 {0.091}	
54	前车架后部	X	X	1.60 {0.063}	
55	抗扭箱形断面件	—	X	1.20 {0.047}	
56	前B车架	X	X	1.40 {0.055}	
57	前地板	—	X	0.65 {0.026}	
58	2号横梁	X	—	1.40 {0.055}	
59	前地板加强件	X	X	1.20 {0.047}	
60	2.5号横梁	—	X	1.20 {0.047}	
61	侧门槛内部	X	X	1.40 {0.055}	
62	侧门槛加强件	X	—	1.80 {0.071}	
63	3号横梁	右	X	X	1.00 {0.039}
		中	—	X	1.60 {0.063}
		左	X	X	1.00 {0.039}
64	4号横梁	X	X	1.00 {0.039}	
65	5号横梁	X	X	0.90 {0.035}	
66	3号横梁前端	—	X	1.20 {0.047}	
67	中心地板	—	X	0.65 {0.026}	
68	后拱道加强件	—	—	0.90 {0.035}	
69	后纵梁	X	X	1.40 {0.055}	
70	后门槛内部	X	X	1.40 {0.055}	
71	后保险杠支架	X	X	1.20 {0.047}	
72	后纵梁后部	X	X	1.40 {0.055}	
73	后地板	—	X	0.65 {0.026}	
74	铰链支架	X	X	1.20 {0.047}	
75	后侧加强件	X	X	1.80 {0.071}	
76	后尾梁	—	—	0.65 {0.026}	
77	支座加强件	—	X	1.80 {0.071}	
78	后尾板	—	X	0.60 {0.024}	

(*)：发动机罩和后门的材料是铝的。

车身构造 [板更换]

09-80B 车身构造[板更换]

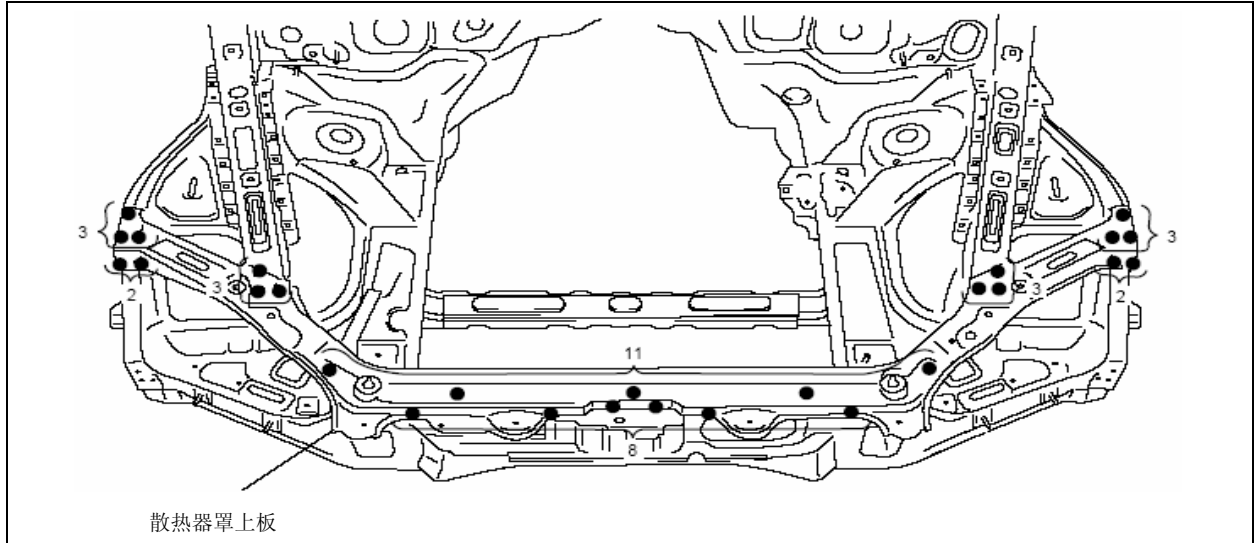
散热器罩上板拆除.....	09-80B-1	前纵梁（局部切除）安装.....	09-80B-22
散热器罩上板安装.....	09-80B-2	抗扭箱形断面件拆除.....	09-80B-23
散热器罩下板拆除.....	09-80B-2	抗扭箱形断面件安装.....	09-80B-24
散热器罩下板安装.....	09-80B-3	前车架后上部拆除.....	09-80B-25
前保险杠支架拆除.....	09-80B-3	前车架后上部安装.....	09-80B-26
前保险杠支架安装.....	09-80B-4	前车架后部拆除.....	09-80B-27
DSC HU/CM 支架拆除.....	09-80B-4	前车架后部安装.....	09-80B-28
DSC HU/CM 支架安装.....	09-80B-5	车架加强件拆除.....	09-80B-29
1号横梁拆除.....	09-80B-5	车架加强件安装.....	09-80B-30
1号横梁安装.....	09-80B-6	车颈板上部板拆除.....	09-80B-31
车颈板侧加强板拆除.....	09-80B-7	车颈板上部板安装.....	09-80B-32
车颈板侧加强板安装.....	09-80B-8	前立柱拆除.....	09-80B-33
上挡板加强件拆除.....	09-80B-9	前立柱安装.....	09-80B-35
上挡板加强件安装.....	09-80B-10	后翼子板拆除.....	09-80B-37
前围板下部加强板拆除.....	09-80B-11	后翼子板安装.....	09-80B-39
前围板下部加强板安装.....	09-80B-12	后翼子板下板拆除.....	09-80B-41
车轮挡板部件拆除.....	09-80B-13	后翼子板下板安装.....	09-80B-42
车轮挡板部件.....	09-80B-14	门槛板拆除.....	09-80B-43
前纵梁后加强板拆除.....	09-80B-15	门槛板前端安装.....	09-80B-44
前纵梁后加强板安装.....	09-80B-16	门槛板拆除.....	09-80B-45
前纵梁拆除.....	09-80B-17	门槛板安装.....	09-80B-46
前纵梁安装.....	09-80B-18	后尾板拆除.....	09-80B-47
前纵梁外部拆除.....	09-80B-19	后尾板安装.....	09-80B-48
前纵梁外部安装.....	09-80B-20	后翼子板雨道和角板拆除.....	09-80B-49
前纵梁（局部切除）拆除.....	09-80B-21	后翼子板雨道和角板安装.....	09-80B-49
		后地板拆除.....	09-80B-50
		后地板安装.....	09-80B-51
		后纵梁（局部切除）拆除.....	09-80B-52
		后纵梁（局部切除）安装.....	09-80B-53
		车顶板拆除.....	09-80B-54
		车顶板安装.....	09-80B-55

散热器罩上板拆除

BHE098053100B01

1. 拆除散热器罩上板。

车身构造 [板更换]

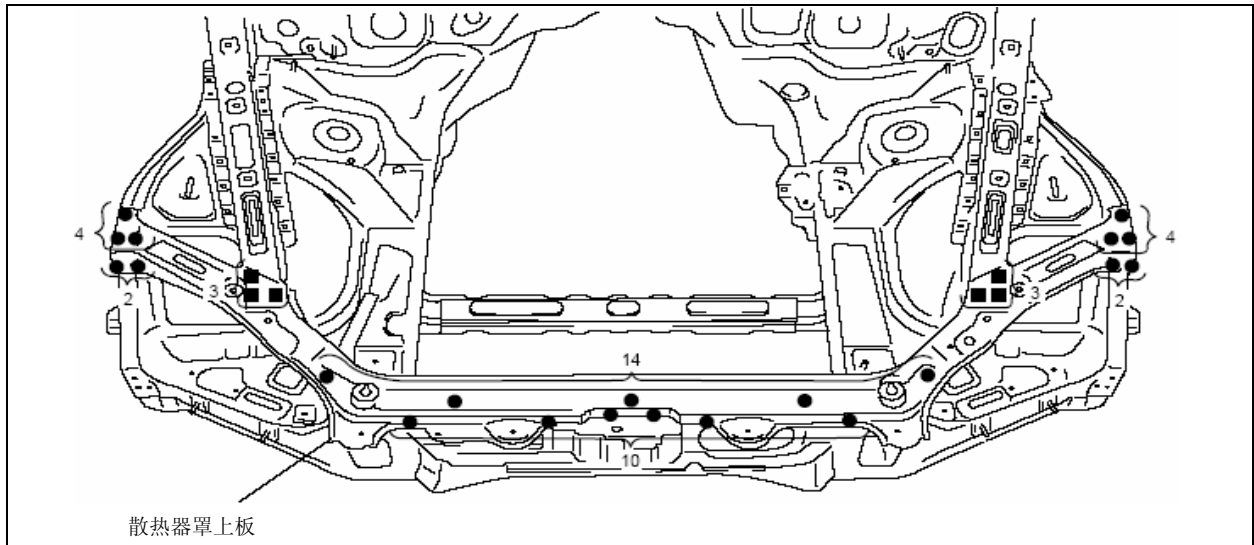


CHU0980B036

散热器罩上板安装

BHE098053100B02

1. 当安装新部件的时候，安装好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装正确。



CHU0980B037

散热器罩下板拆除

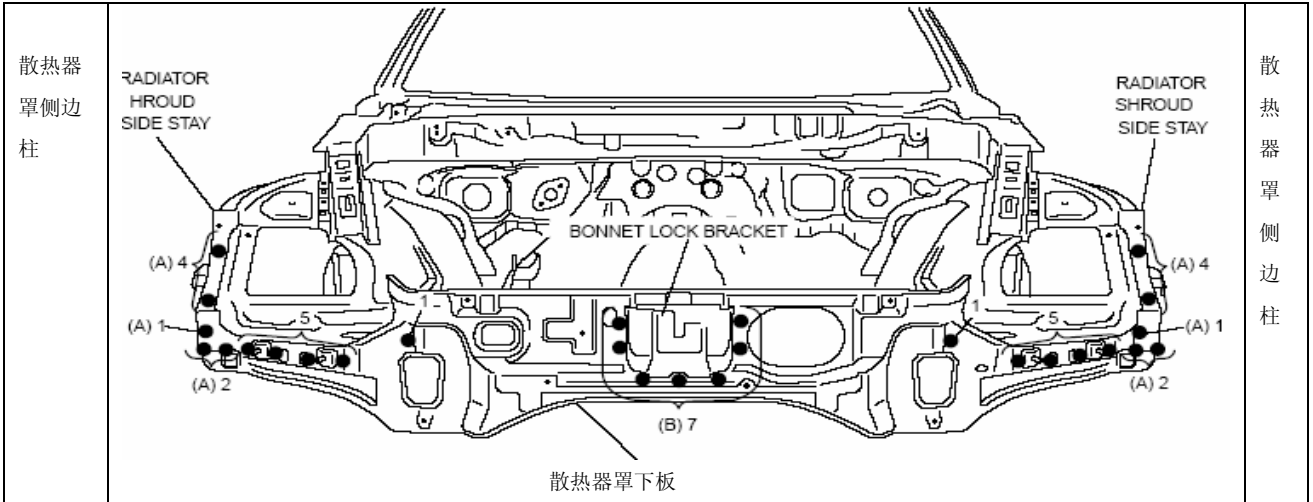
BHE098053100B03

1. 拆除散热器罩下底板。

注释

- 当拆除散热器罩侧边柱和锁座罩分离的时候，在图示位置（A）处钻14个焊接孔和在图示位置（B）处钻7个焊接孔。

车身构造 [板更换]



BHE0980B038

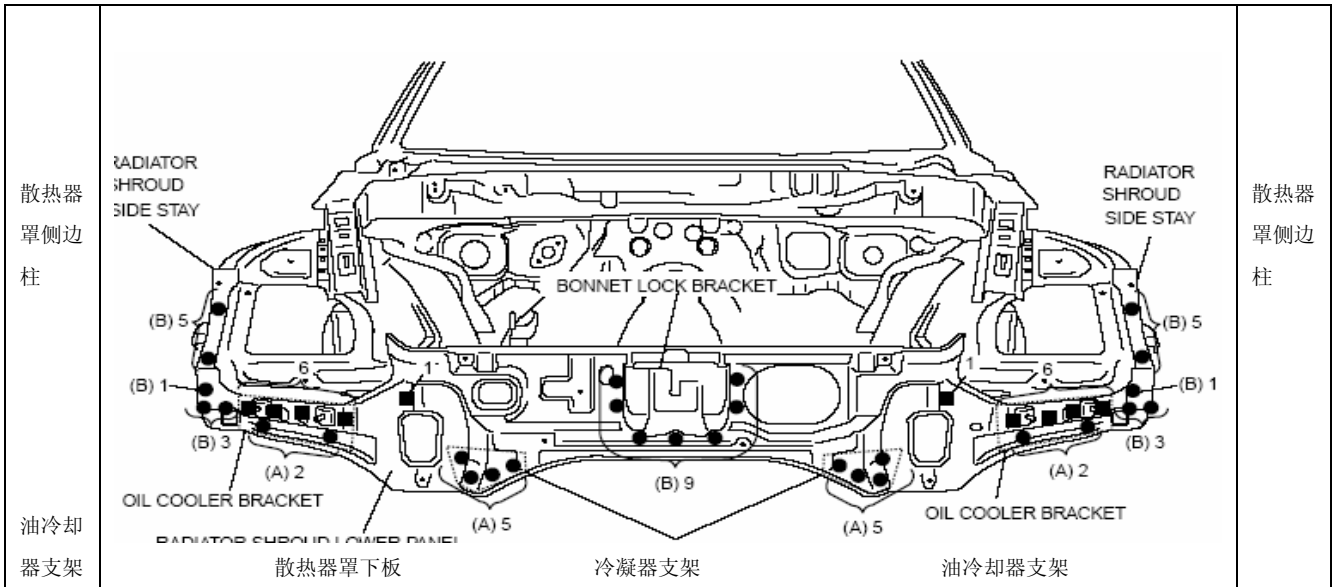
散热器罩下板的安装

BHE098053100B04

1. 在图示位置 (A) 处焊接14个孔，然后临时安装冷凝器支架和油冷却器架。
2. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
3. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
4. 预留焊接位置，然后安装散热器的下底板。
5. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

注释

□当更换散热器罩侧边柱和锁座罩支架分离的时候，在图示位置 (B) 处焊接27个孔。



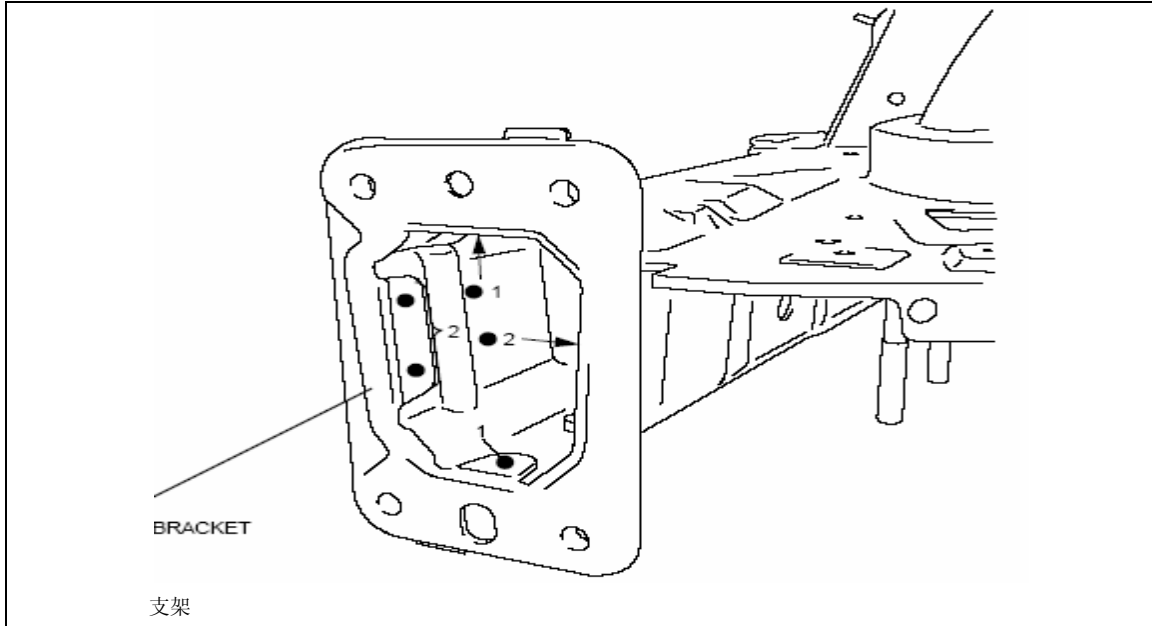
BHE0980B039

前保险杠支架拆除

BHE098053896B01

1. 拆除前保险杠支架。

车身构造 [板更换]

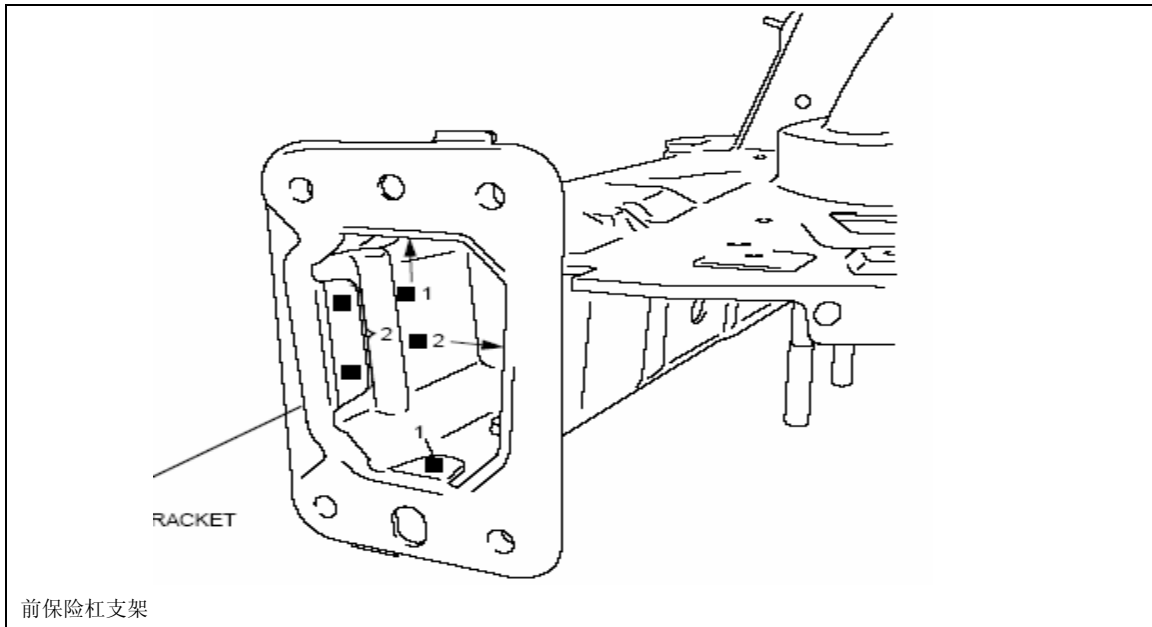


CHU0980B032

BHE098053896B02

前保险杠支架安装

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。



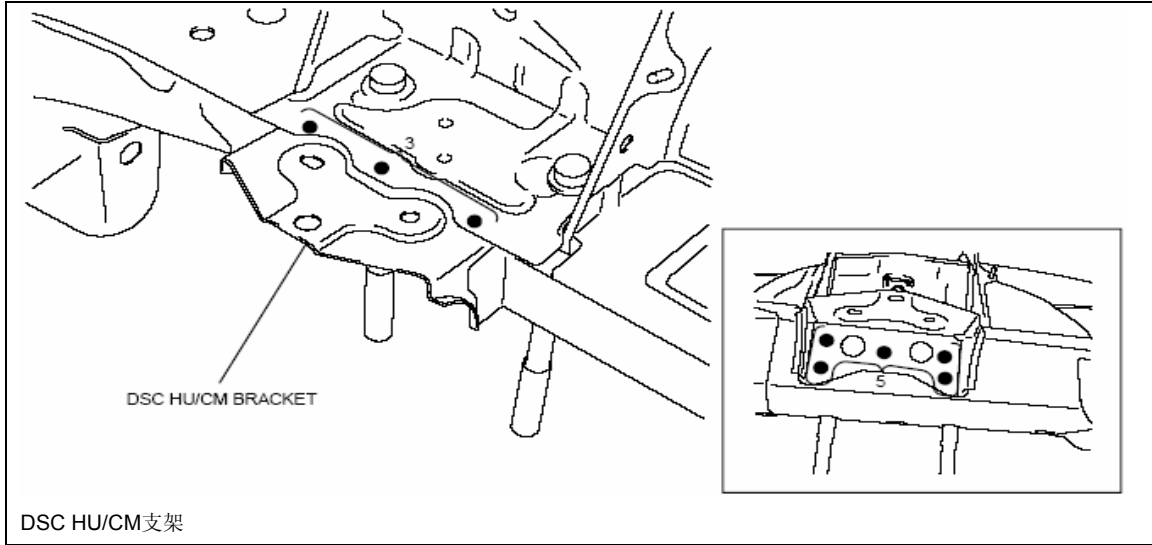
CHU0980B033

BHE098053318B01

DSC HU/CM 支架拆除

1. 拆除 DSC HU/CM 支架。

车身构造 [板更换]

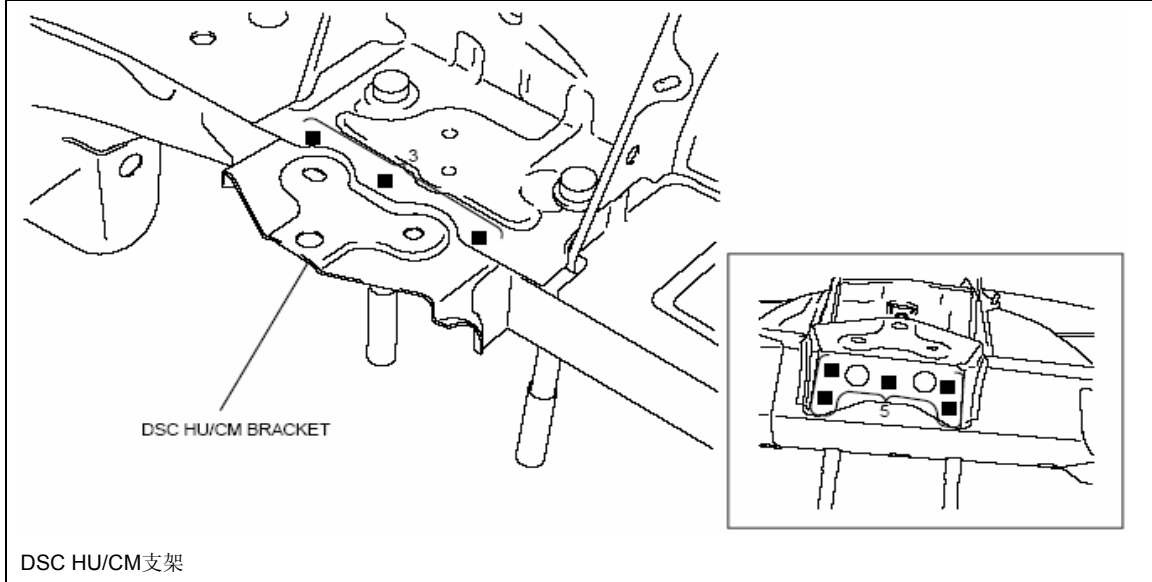


BHE0980B034

DSC HU/CM 支架安装

BHE098053318B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。



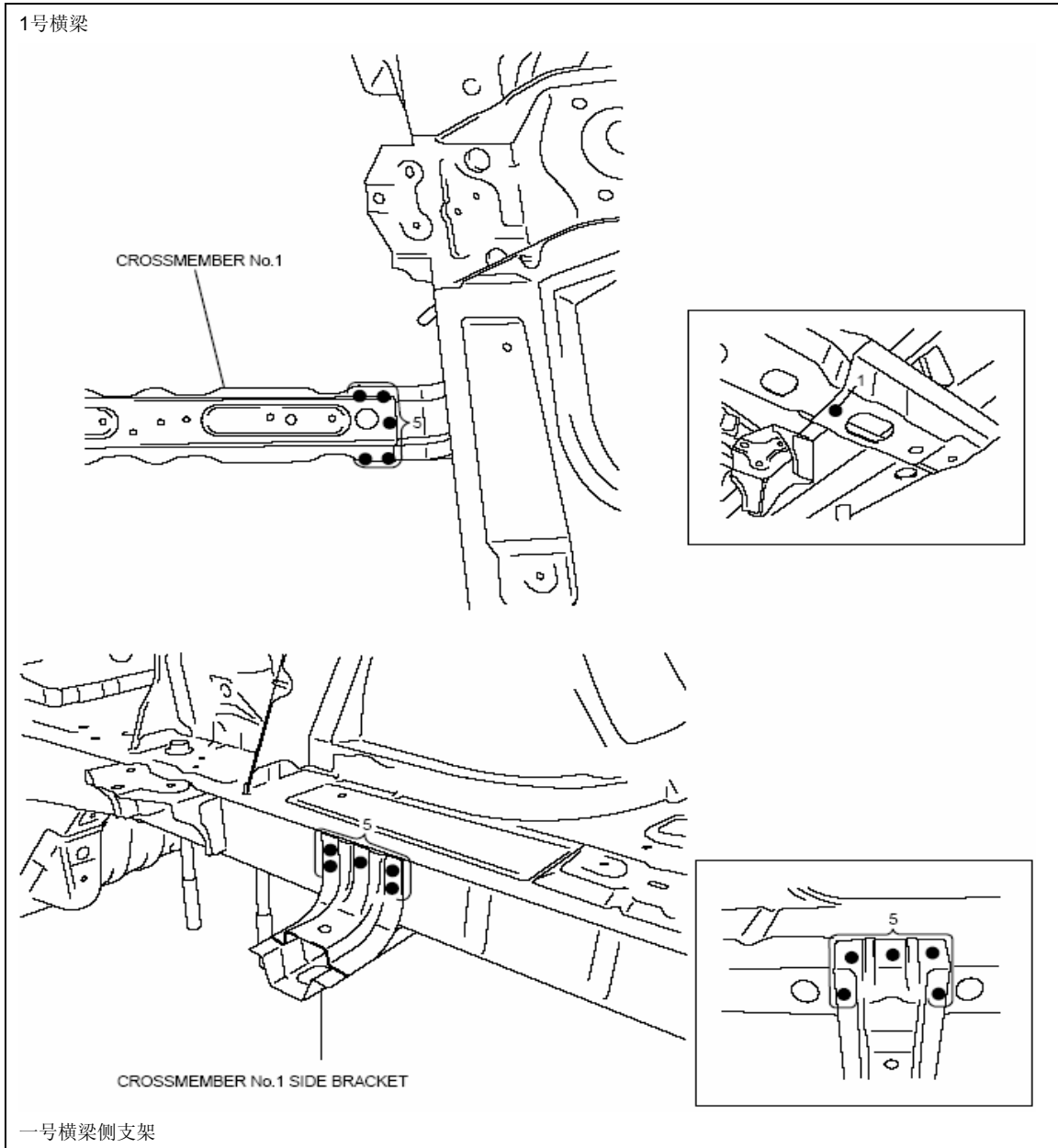
BHE0980B035

1号横梁拆除

BHE098053160B01

1. 拆除1号横梁。
2. 拆除1号横梁侧支架。

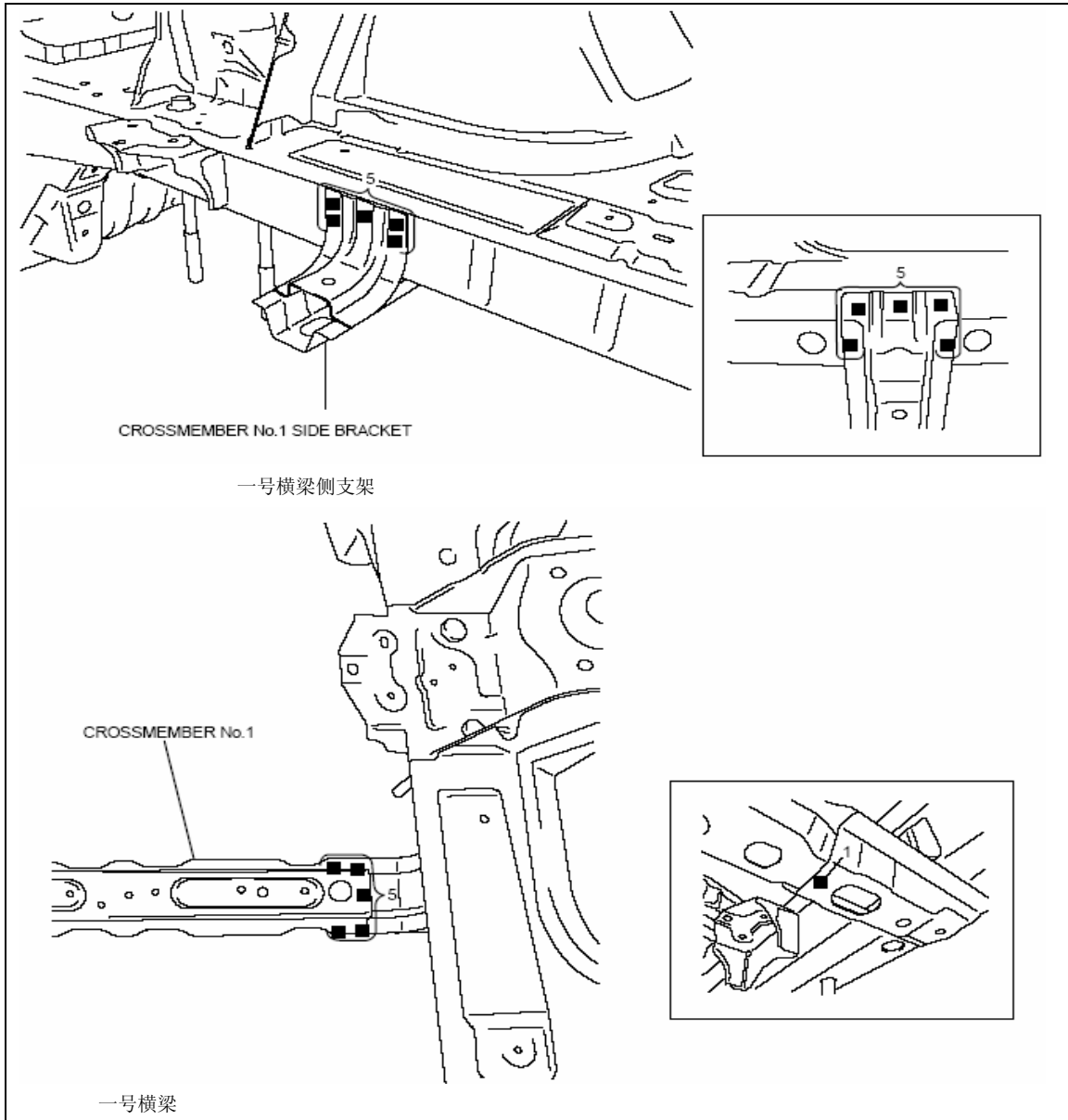
车身构造 [板更换]



一号横梁安装

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

车身构造 [板更换]



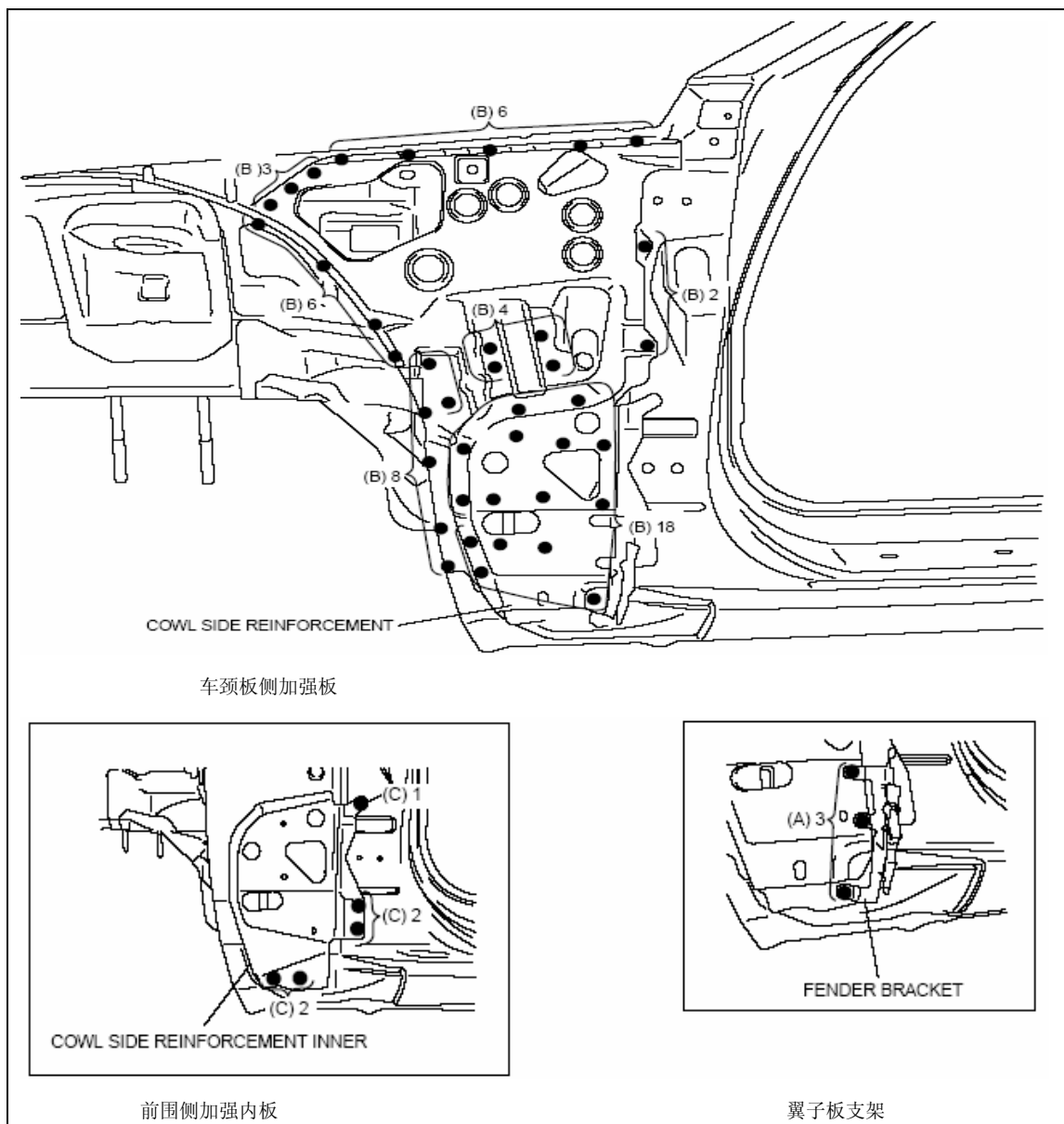
CHU0980B041

车颈板侧加强板拆除

BHE098053290B01

1. 在图示位置（A）处钻3个焊接孔，然后拆除翼子板支架。
2. 在图示位置（B）处钻47个焊接孔，然后拆除车颈板侧加强板。
3. 在图示位置（C）处钻5个焊接孔，然后拆除前围侧加强内板。

车身构造 [板更换]



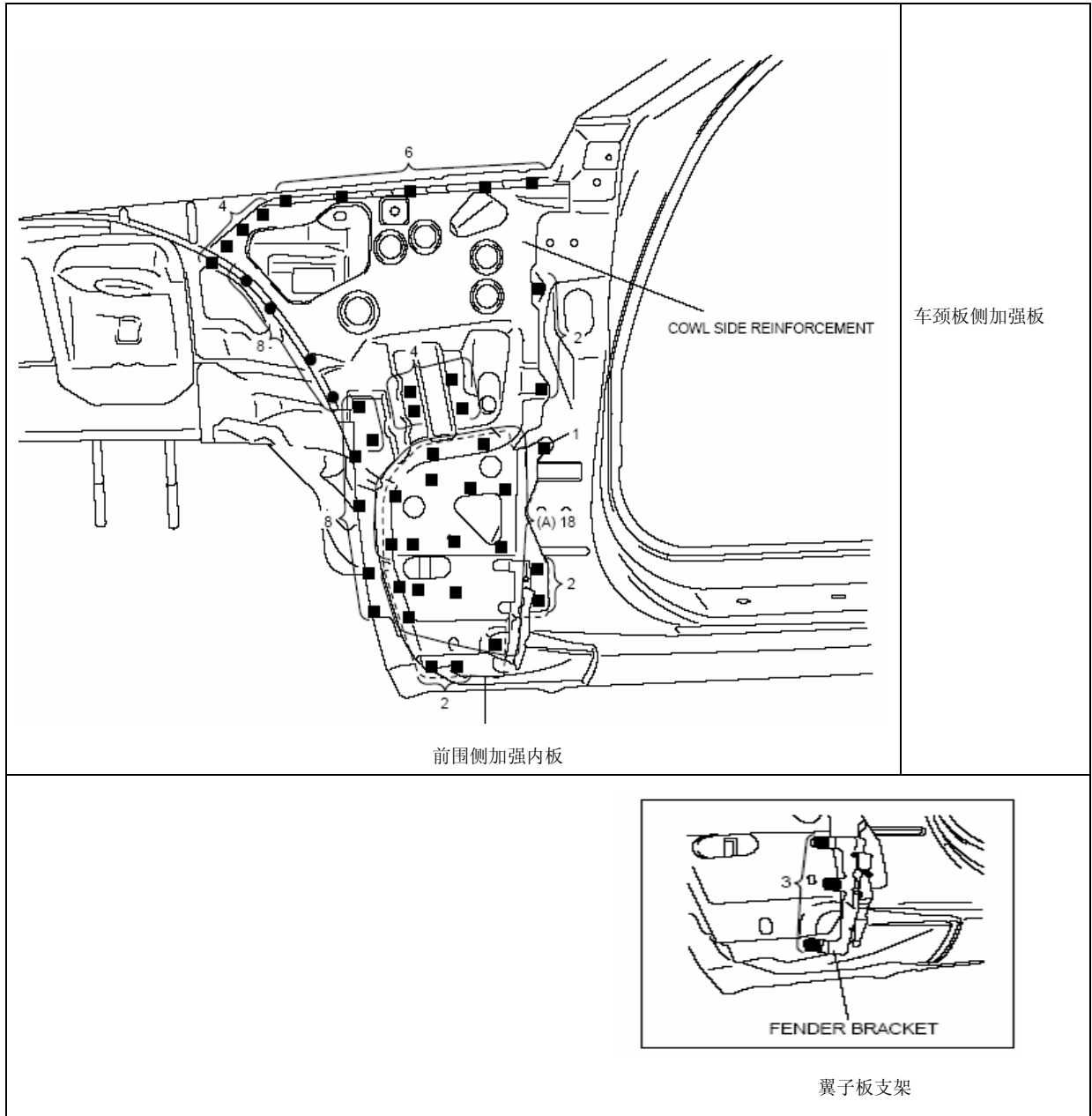
CHU0980B042

车颈板侧加强板安装

BHE098053290B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在图示位置（A）处焊接18个点，然后临时安装前围侧加强内板车颈板侧加强板。
4. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

车身构造 [板更换]



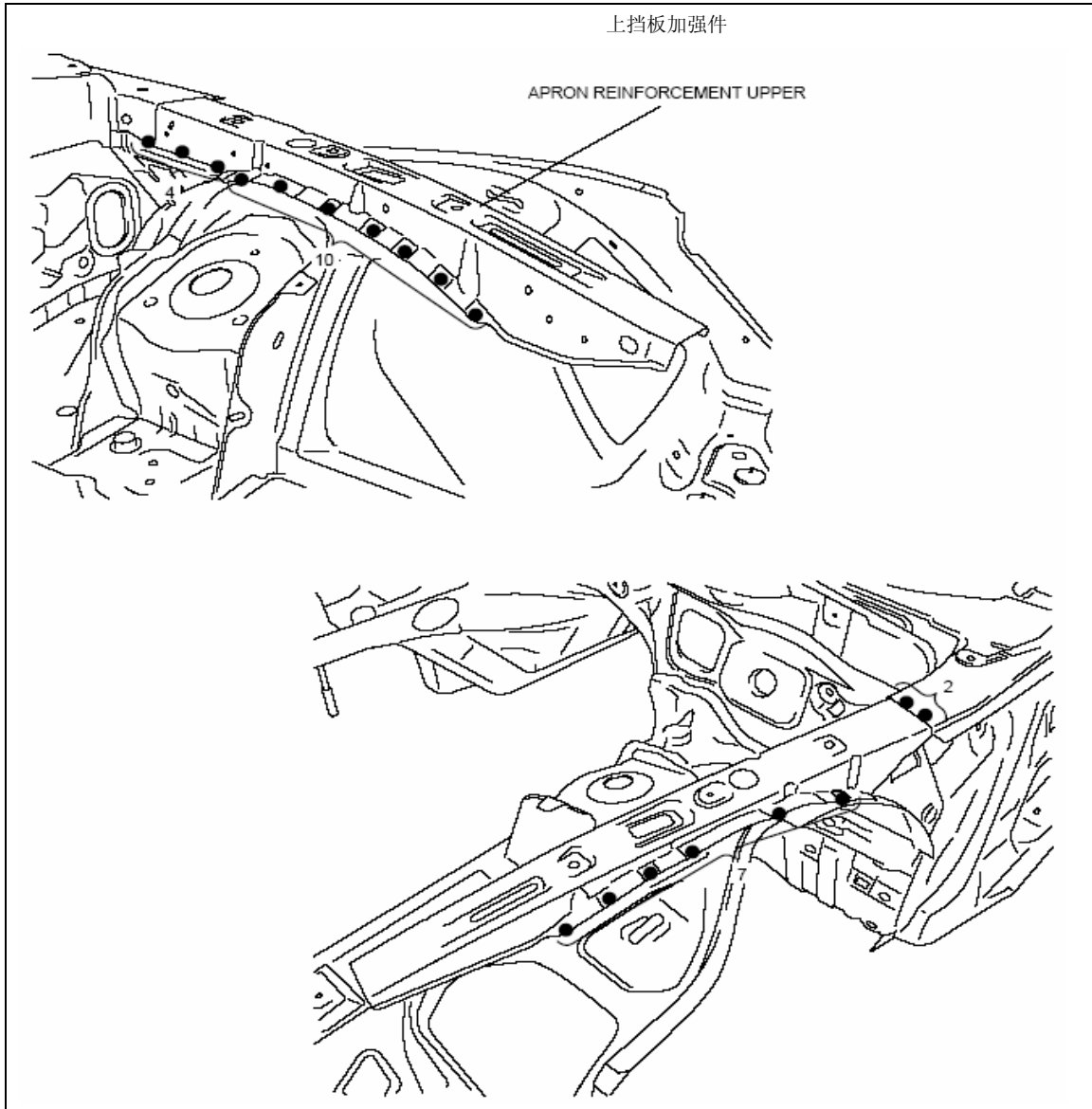
CHU0980B043

上挡板加强件拆除

BHE098053260B01

1. 拆除上挡板加强件。

车身构造 [板更换]



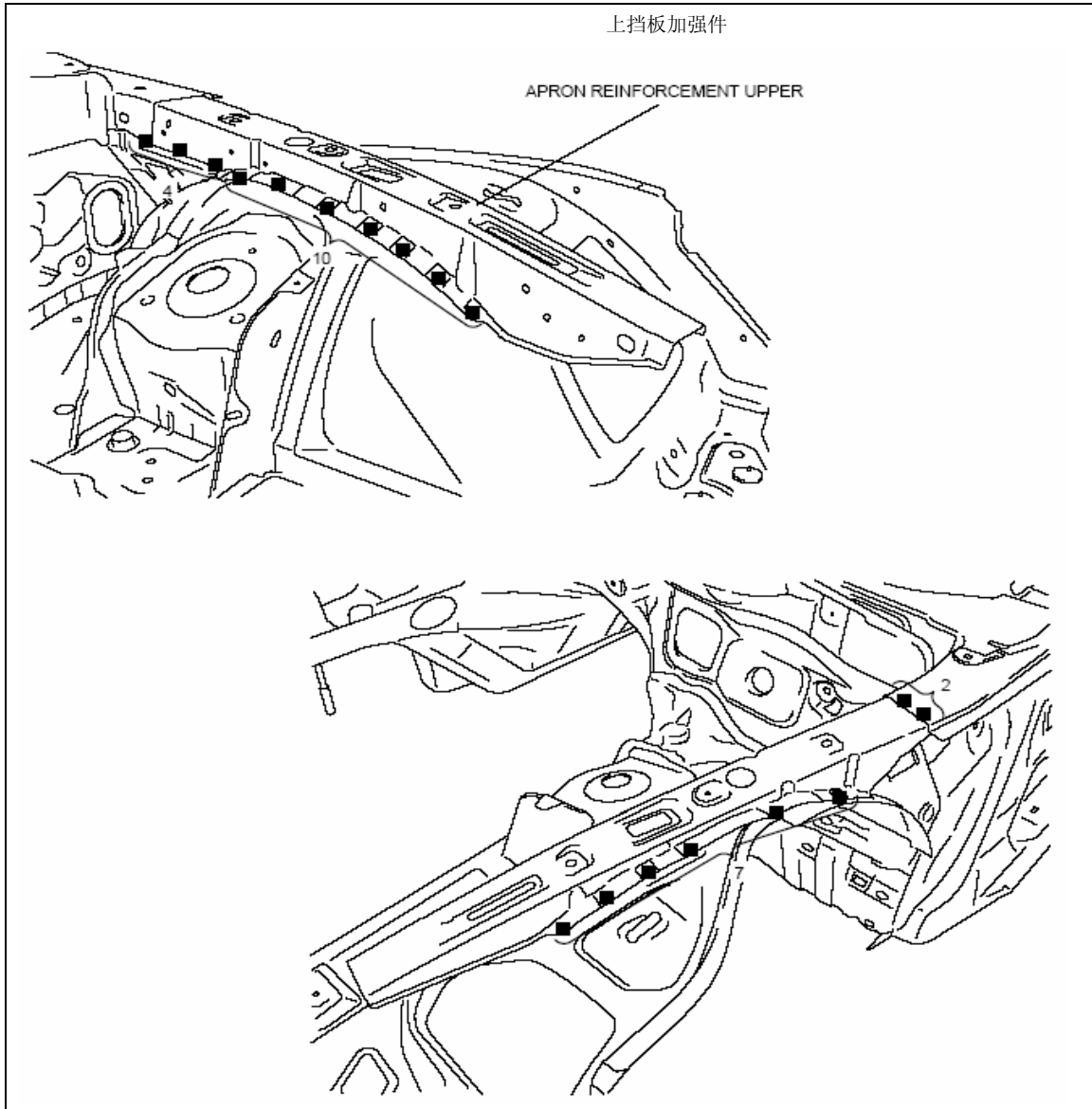
CHU0980B044

上挡板加强件安装

BHE098053260B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

车身构造 [板更换]



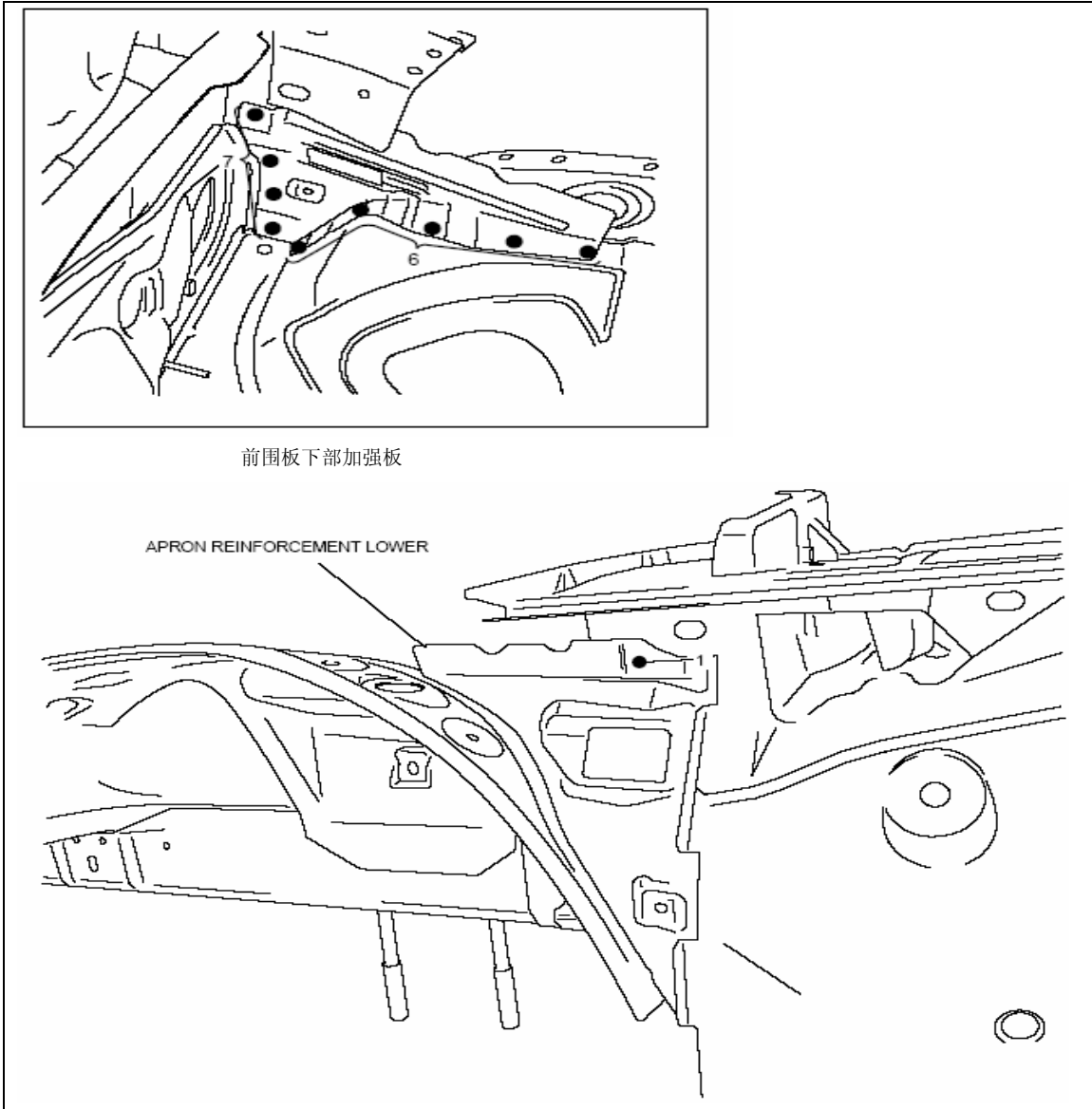
CHU0980B045

前围板下部加强板拆除

BHE098053260B03

1. 拆除前围板下部加强板。

车身构造 [板更换]



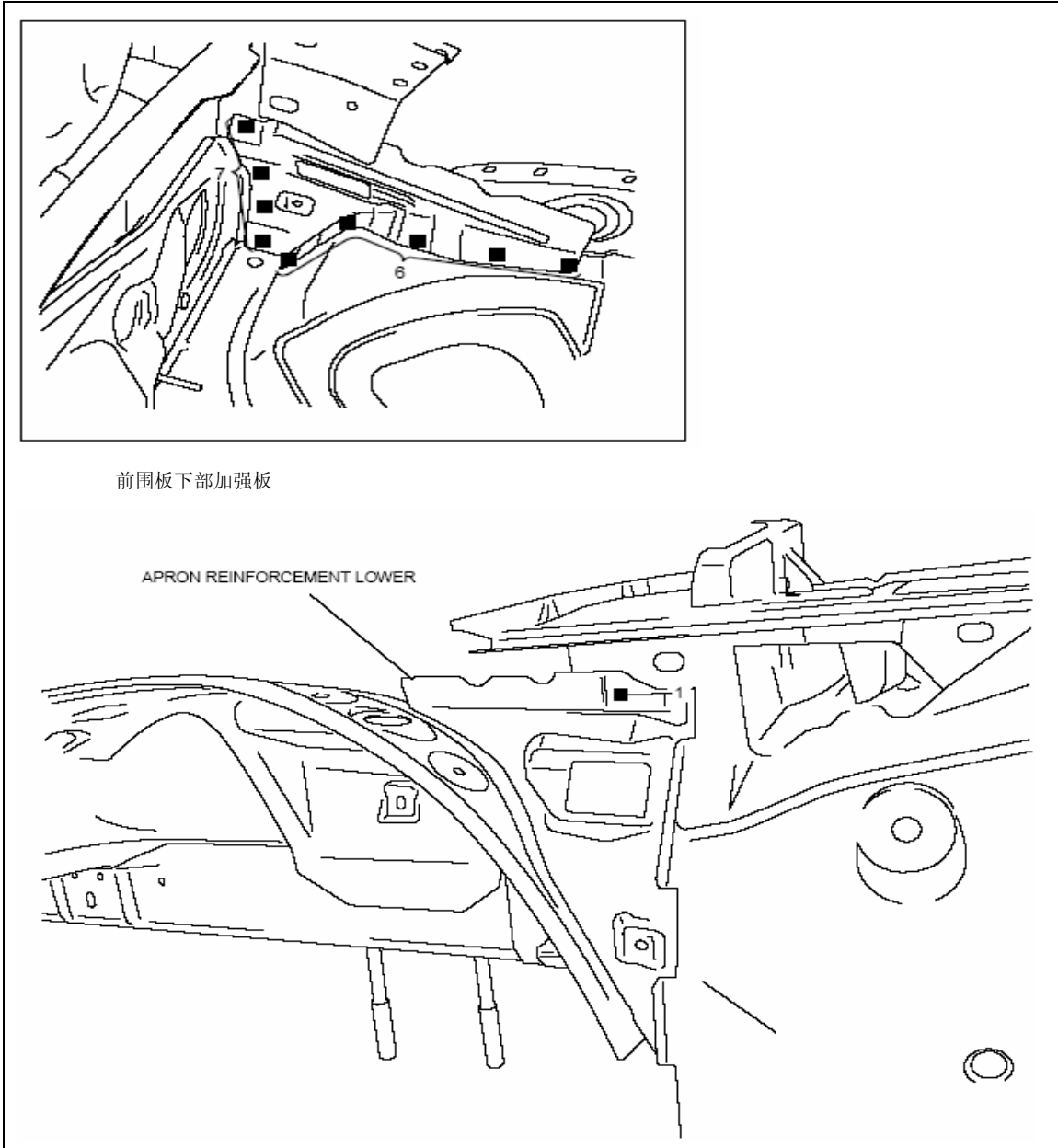
CHU0980B046

前围板下部加强板安装

BHE098053260B04

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

车身构造 [板更换]



前围板下部加强板

APRON REINFORCEMENT LOWER

CHU0980B047

车轮挡板部件拆除

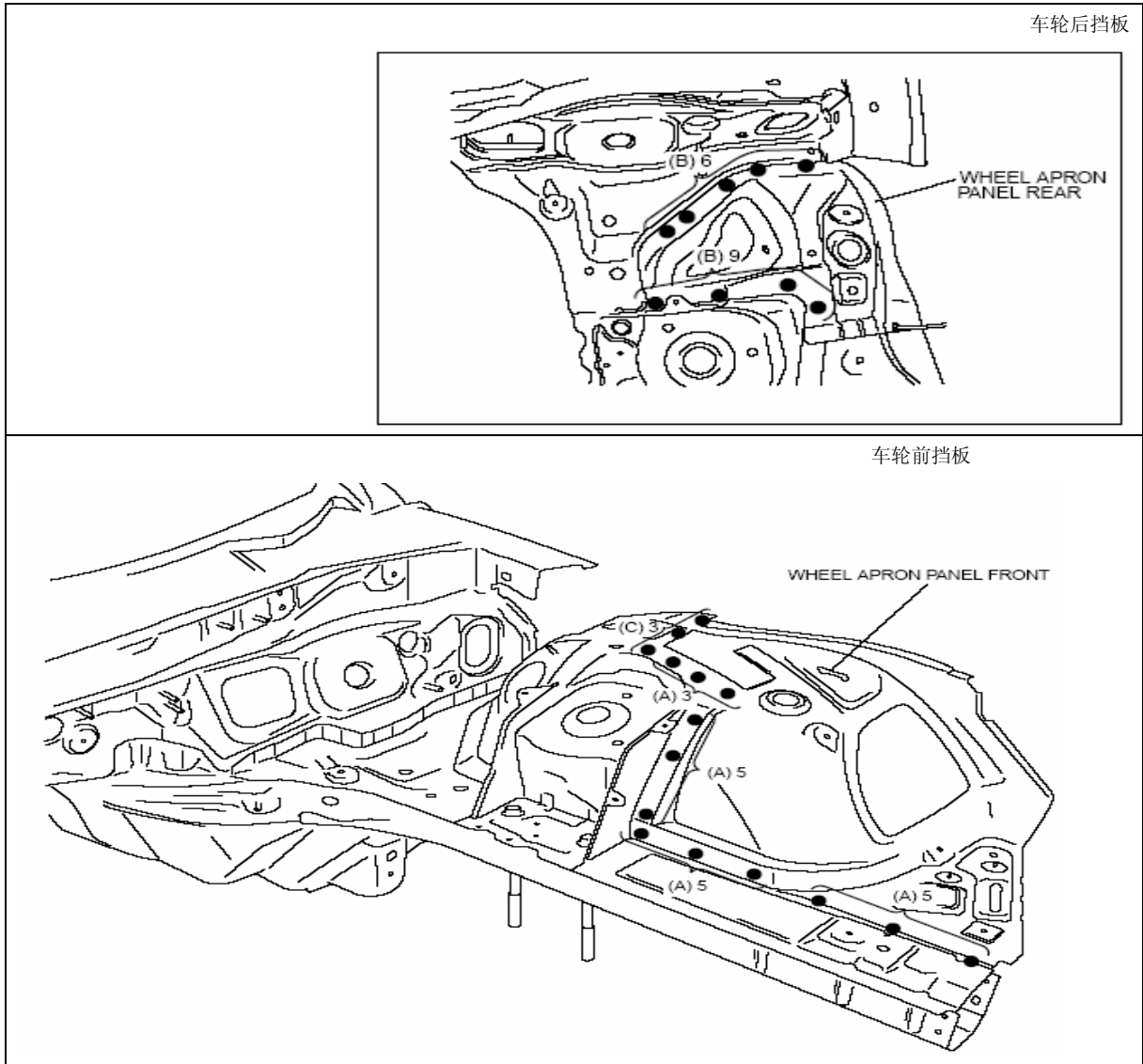
BHE098053210B01

1. 在图示位置 (A) 处钻18个焊接孔和在图示位置 (B) 处钻15个焊接孔，然后拆除车轮挡板部件。

注释

□ 当拆除车轮挡板和车轮后挡板分离的时候，在图示位置 (A) 处钻18个焊接孔和在图示位置 (C) 处钻3个焊接点。

车身构造 [板更换]



CHU0980B048

BHE098053210B02

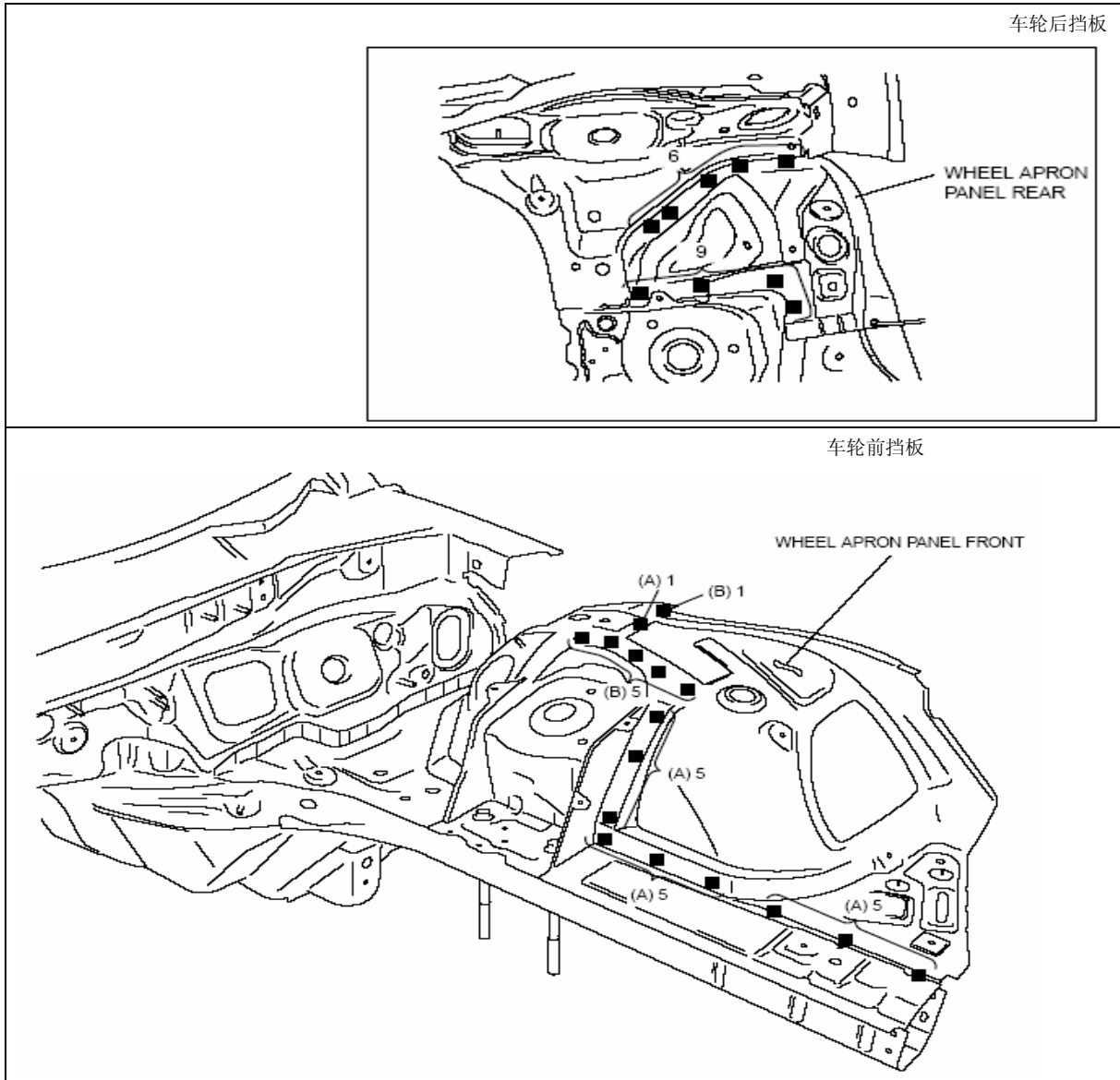
车轮挡板部件安装

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

注释

- 当更换车轮前挡板和车轮后挡板分离的时候，在图示位置 (A) 处焊接16个点。
- 4. 当安装前围板上部加强板的时候，在图示位置 (B) 处进行6个塞焊。

车身构造 [板更换]



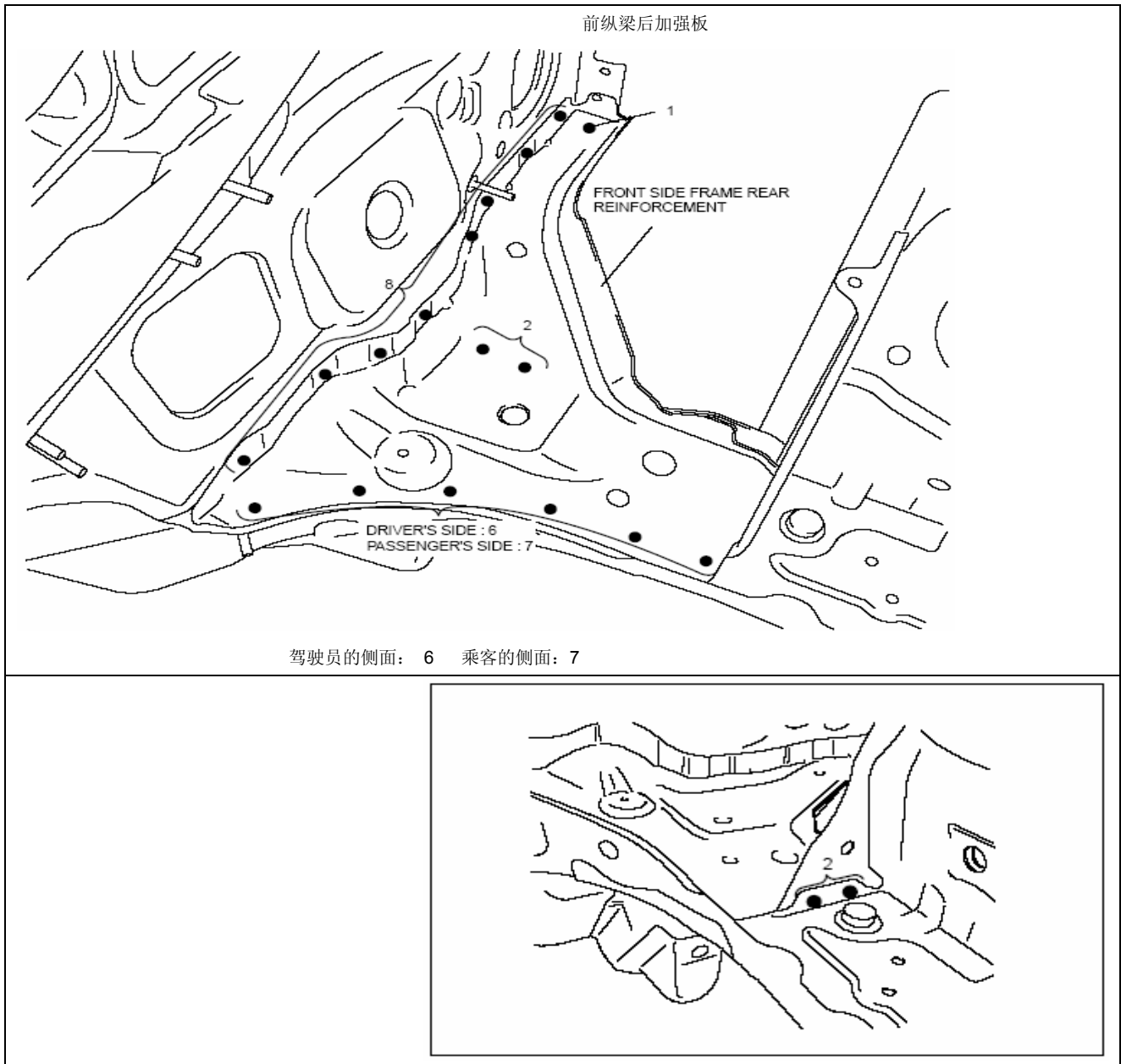
CHU0980B049

前纵梁后加强板拆除

BHE098053396B01

1. 拆除前纵梁后加强板。

车身构造 [板更换]



CHU0980B050

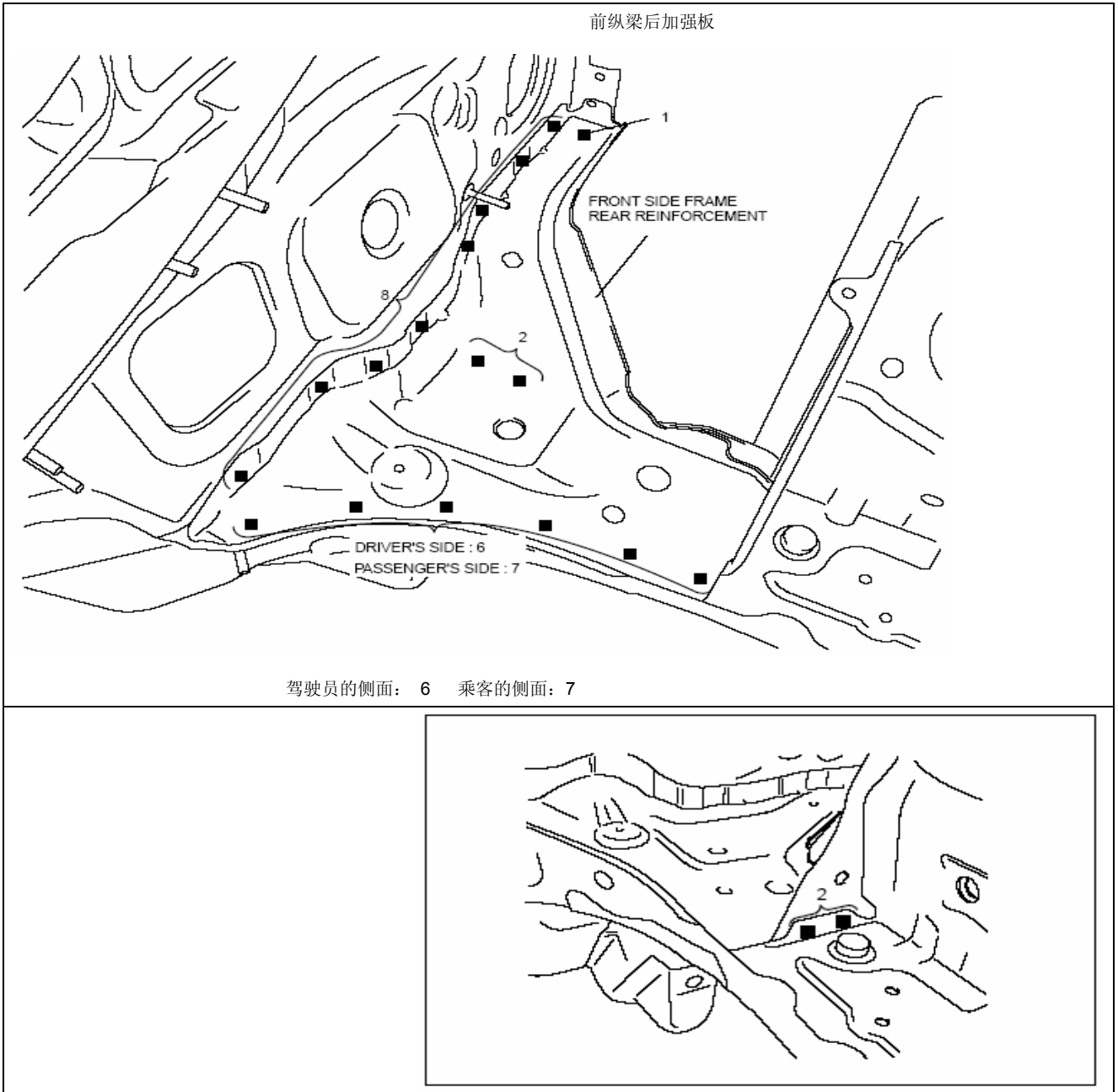
前纵梁后加强板安装

BHE098053396B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-16

车身构造 [板更换]



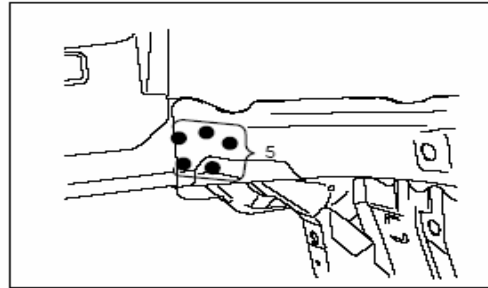
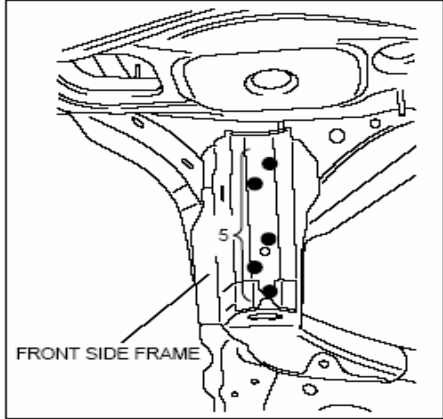
CHU0980B051

前纵梁拆除

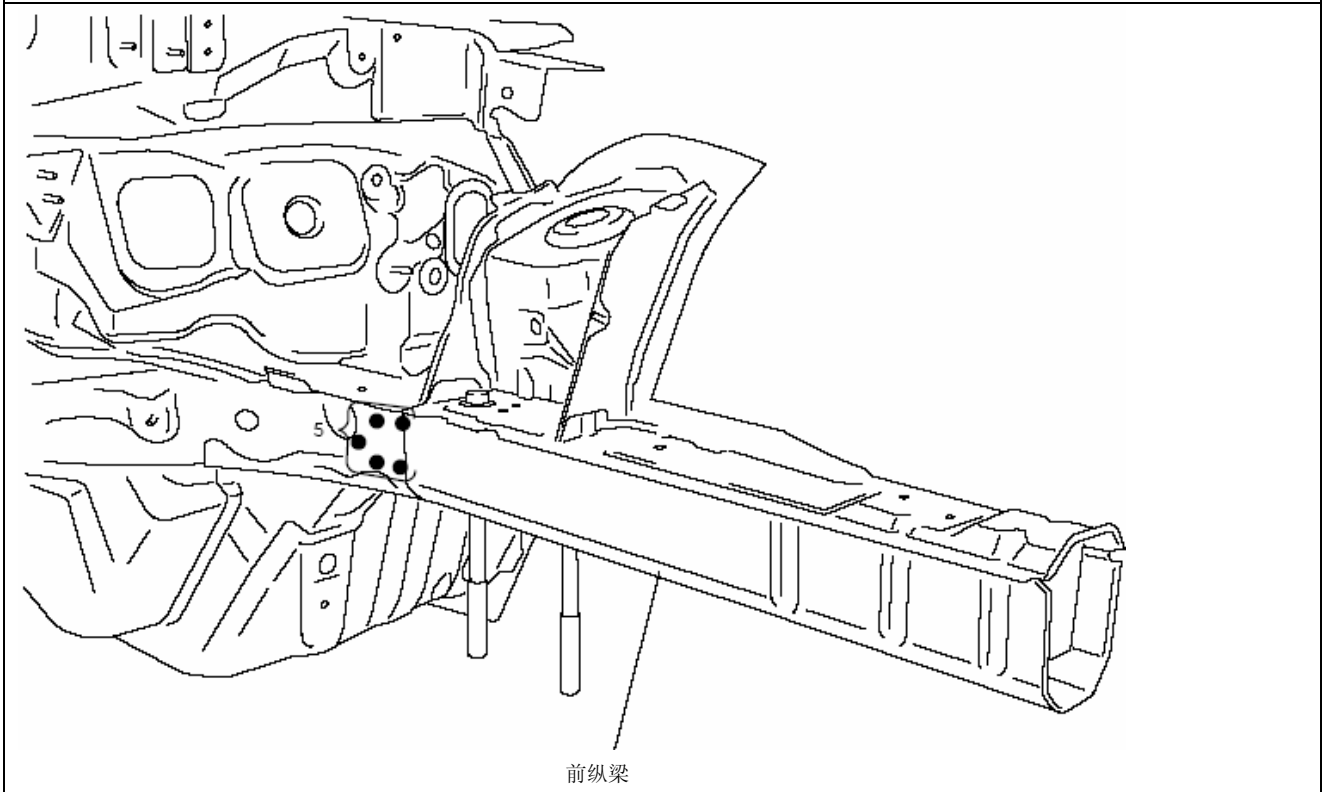
1. 拆除前纵梁。

BHE098053300B01

车身构造 [板更换]



前纵梁



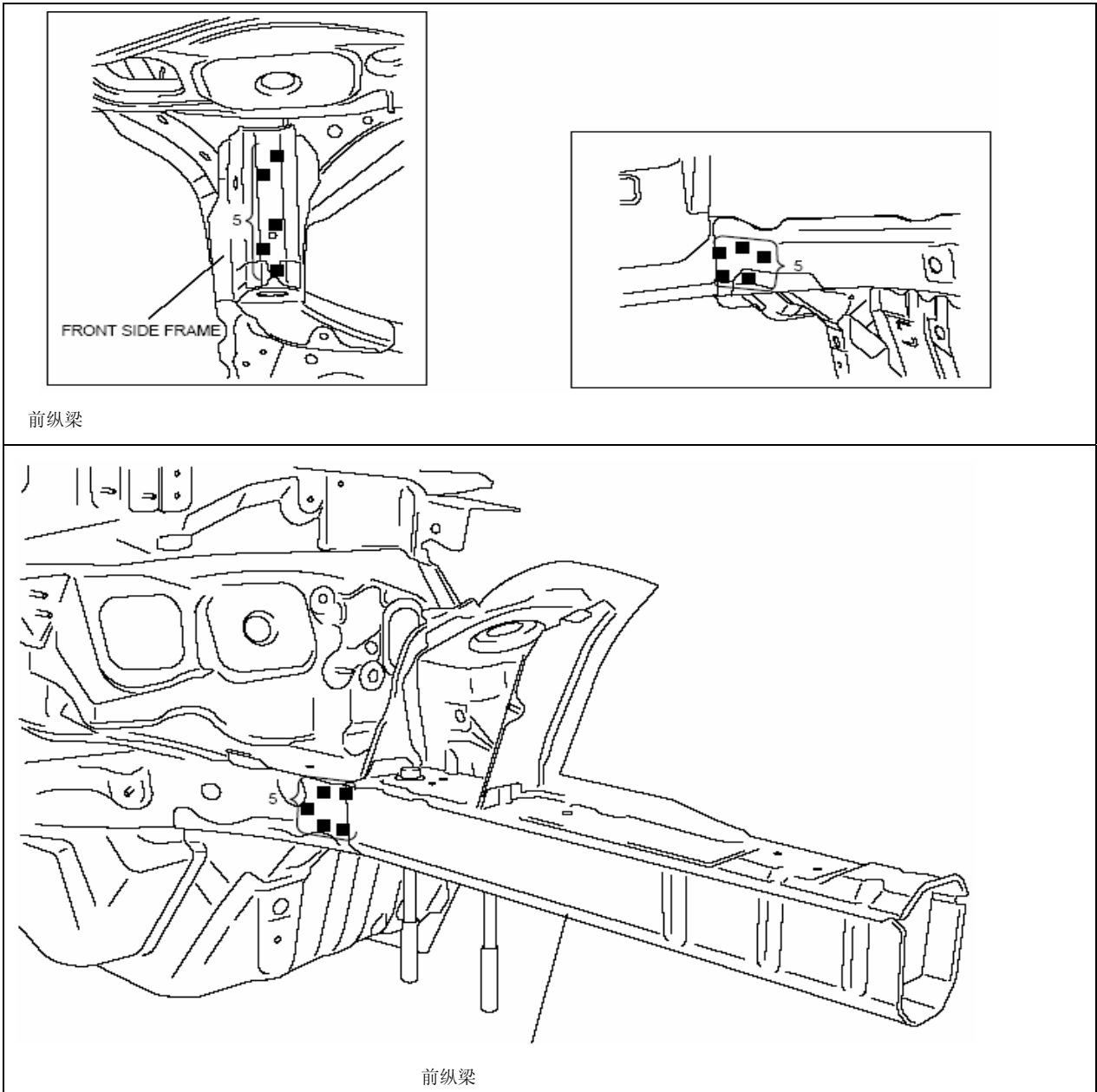
CHU0980B052

前纵梁安装

BHE098053300B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

车身构造 [板更换]



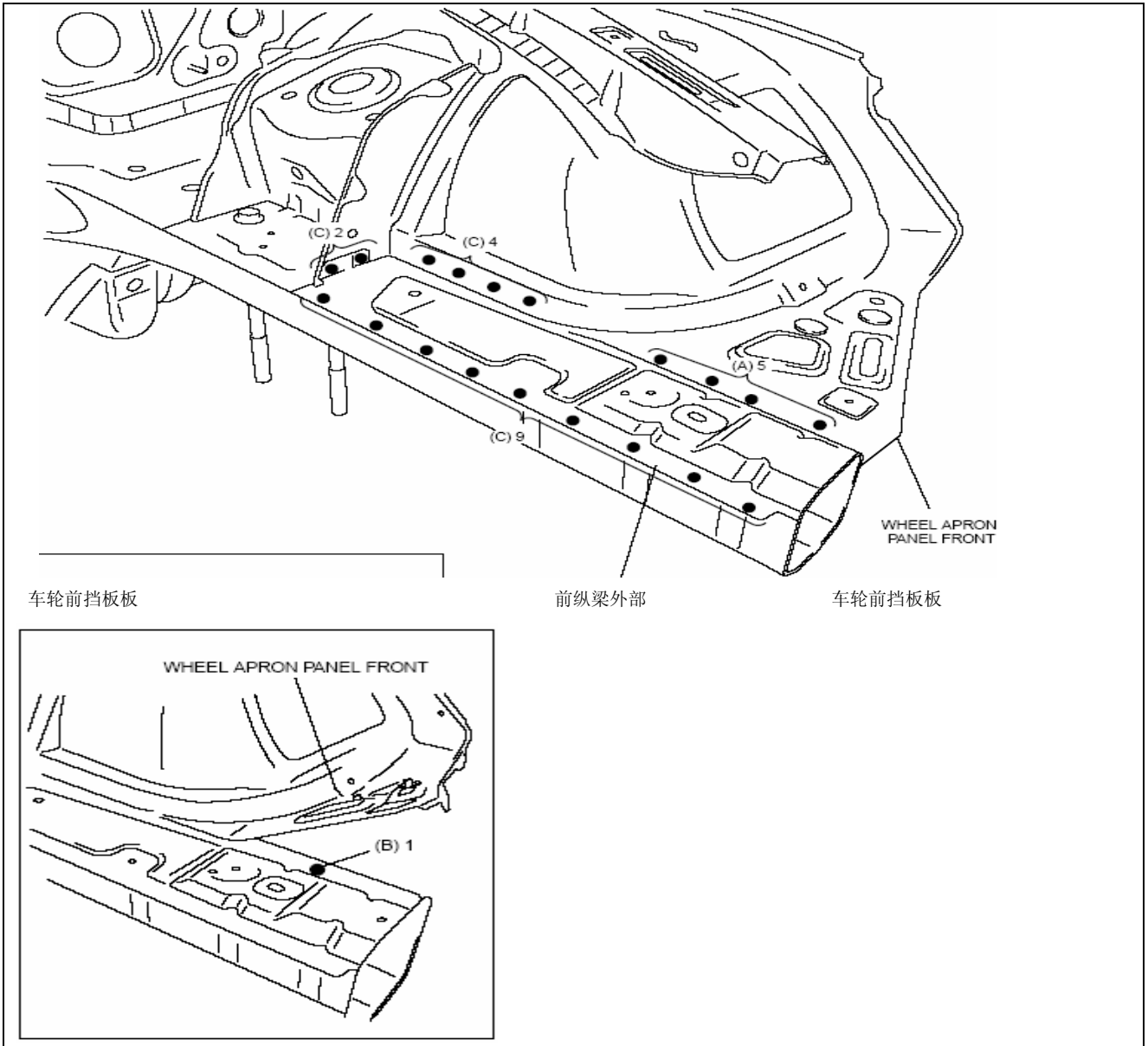
CHU0980B053

前纵梁外板拆除

BHE098053300B03

1. 为了容易地拆除前纵梁外部，在提示位置 (A) 钻5个焊接孔，然后使车轮挡板前端向上弯曲。
2. 在图示位置 (B) 处钻1个焊接孔和在提示位置 (C) 处钻15个焊接孔，然后拆除前纵梁外部。

车身构造 [板更换]



CHU0980B062

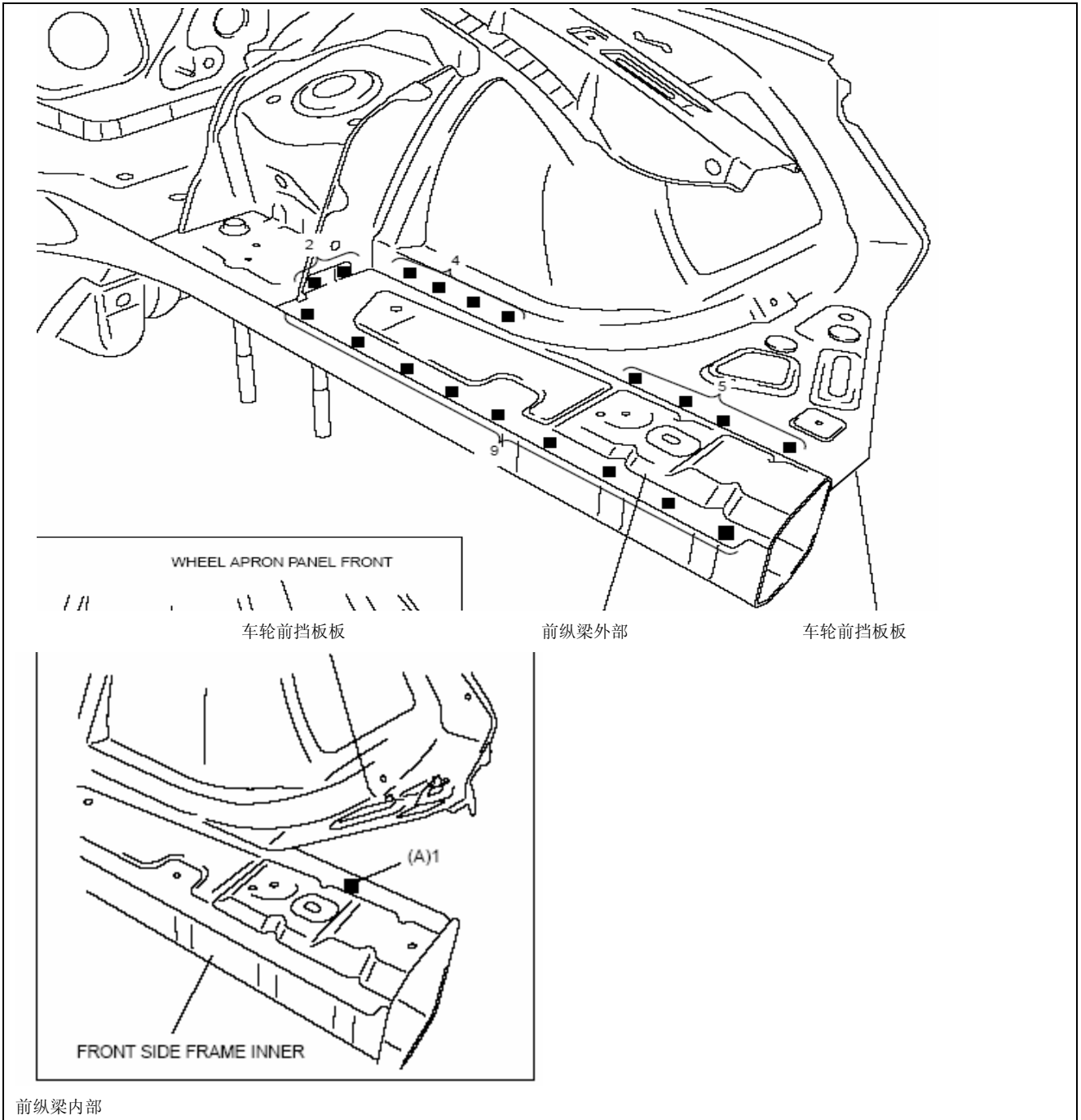
前纵梁外部安装

BHE098053300B04

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在图示位置（A）处进行1个焊接，然后临时安装内部和外部。
4. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-20

车身构造 [板更换]



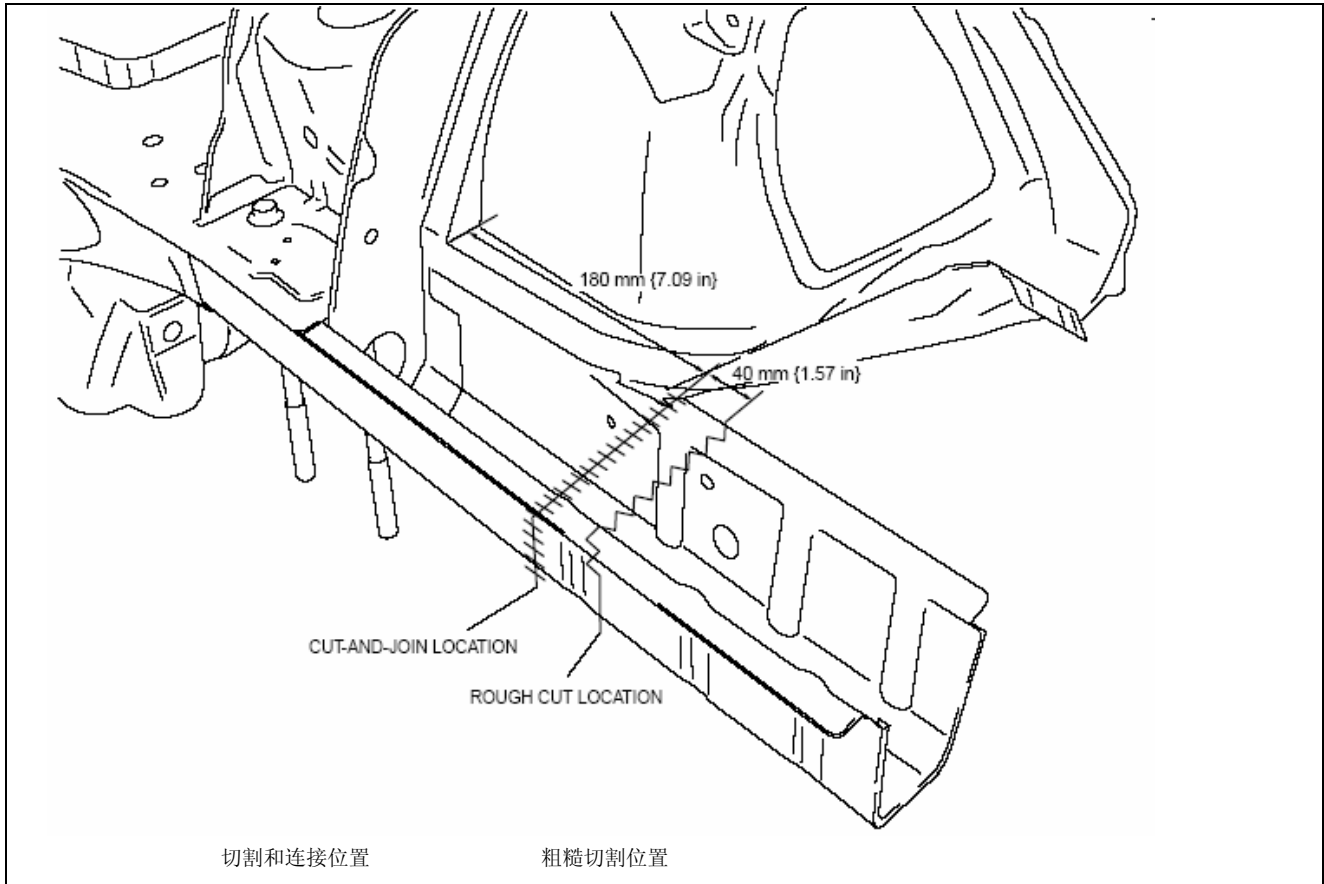
前纵梁 (局部切除) 拆除

1. 粗切割然后拆除前纵梁被毁坏的部分。

CHU0980B063

BHE098053300B05

车身构造 [板更换]



CHU0980B056

前纵梁 (局部切除) 安装

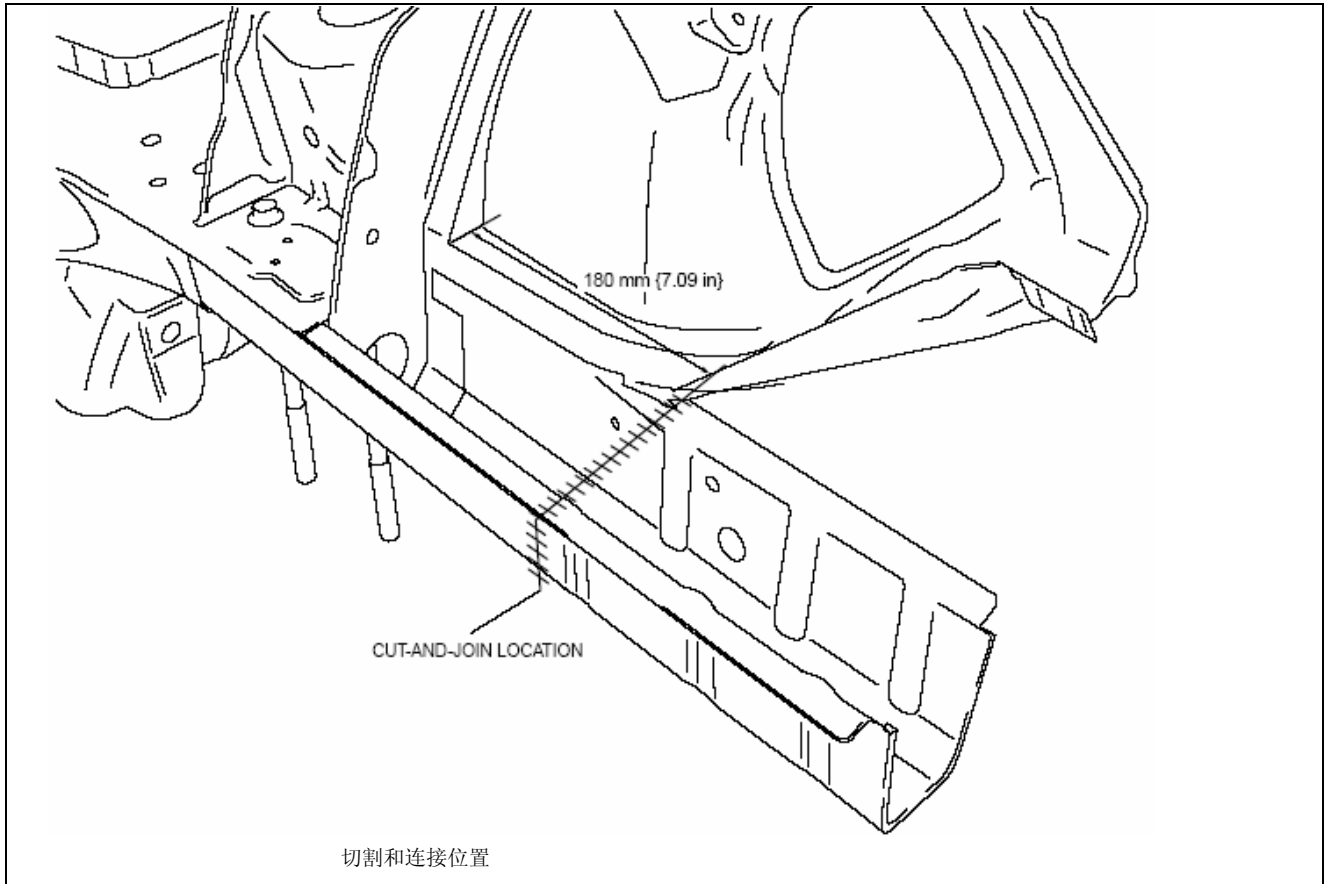
BHE098053300B06

1. 在切割和连接位置切割新旧部件，并斜削零件。
2. 为了切割和连接新的零件，在图示位置进行切割，并使新部件的切割和连接部分成斜角。
3. 当安装新部件时，先试装到车身，然后定位每一个部件使每一断面和车身的尺寸保持一致。
4. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

注意

- 切割和连接区域延伸到安装位置需要最大尺寸范围。

车身构造 [板更换]



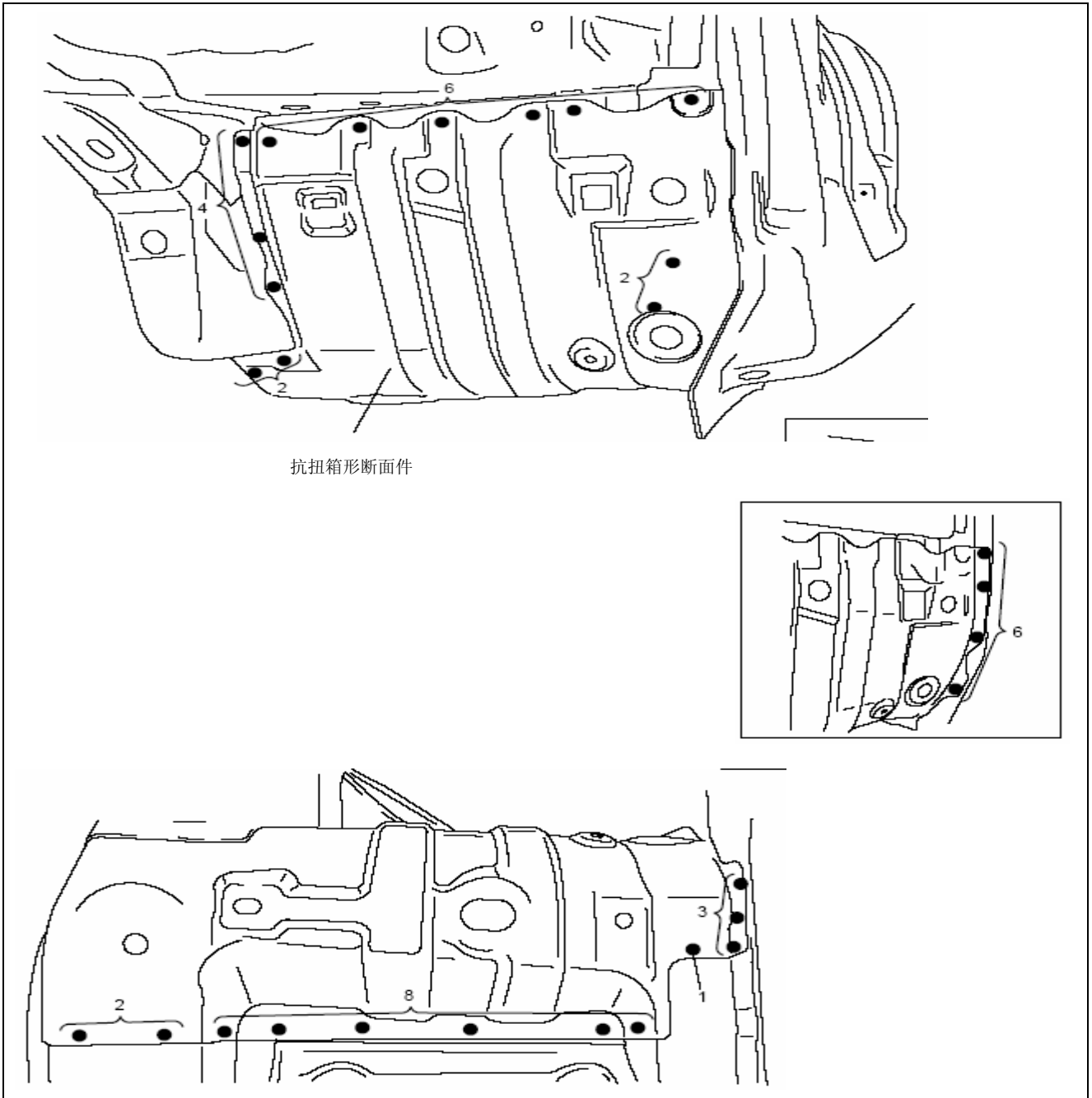
CHU0980B057

抗扭箱形断面件拆除

BHE098053381B01

1. 拆除抗扭箱形断面件。

车身构造 [板更换]



抗扭箱形断面件

CHU0980B060

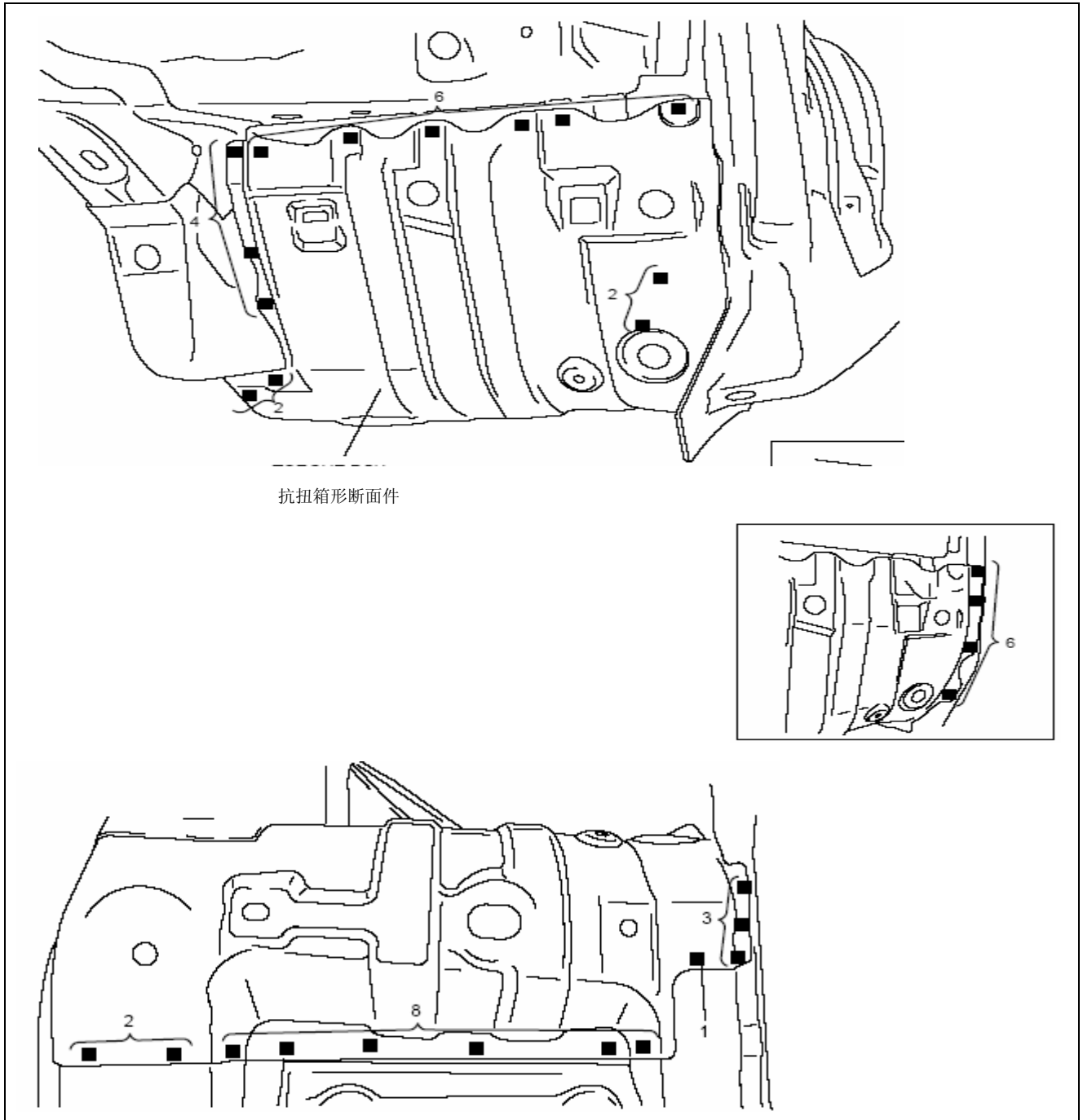
抗扭箱形断面件安装

BHE098053381B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-24

车身构造 [板更换]



CHU0980B061

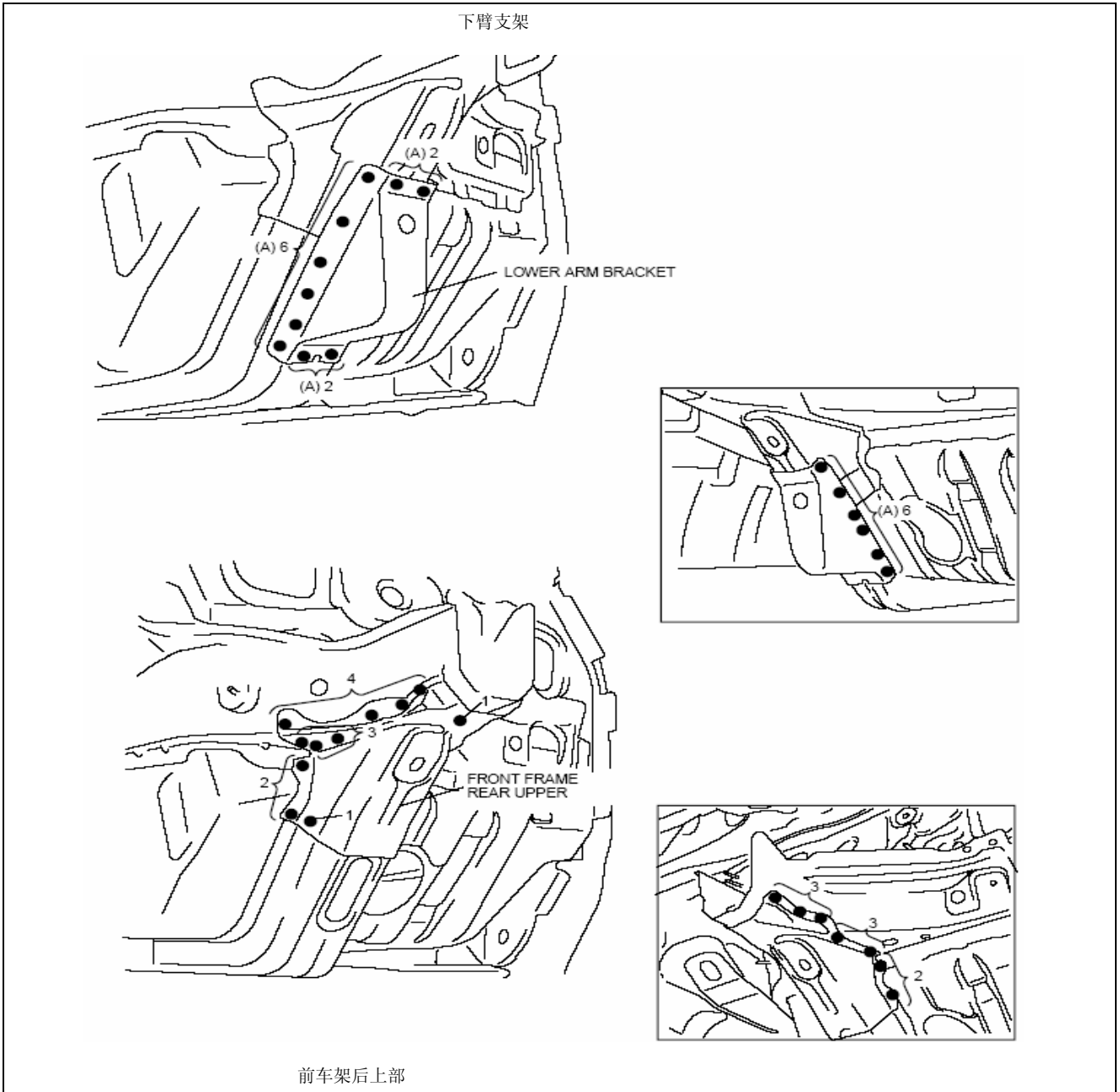
前车架后上部

BHE098053390B01

1. 在图示位置(A)处钻16个焊接孔，然后拆除下臂支架。
2. 钻剩余的焊接孔，然后拆除车架后上部。

09-80B-25

车身构造 [板更换]



CHU0980B064

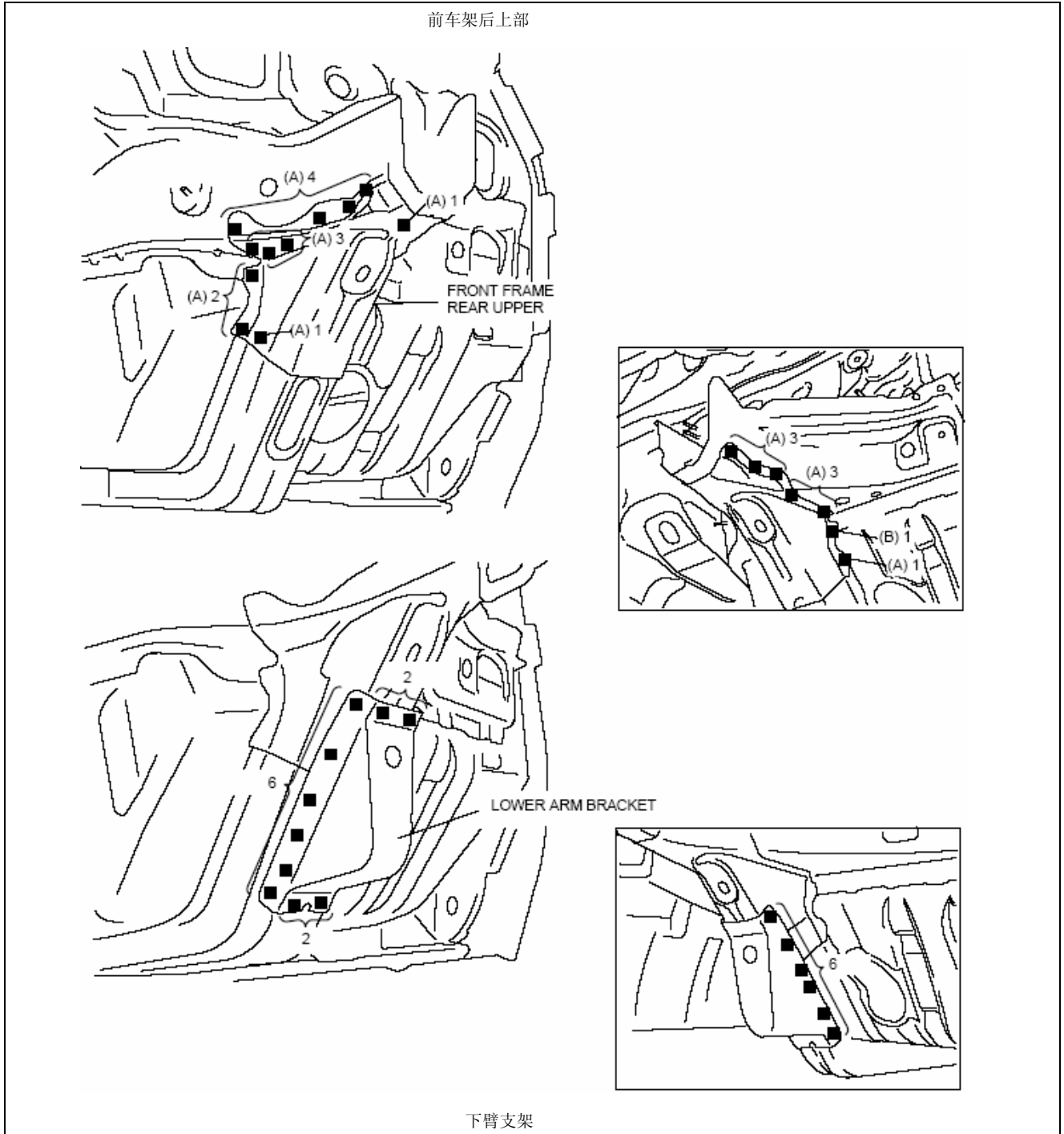
前车架后上部安装

BHE098053390B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在图示位置（A）处焊接18个点，然后安装前车架后上部。
4. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。
5. 当安装抗扭箱形断面件的时候，在图示位置（B）处进行一个塞焊。

09-80B-26

车身构造 [板更换]



CHU0980B065

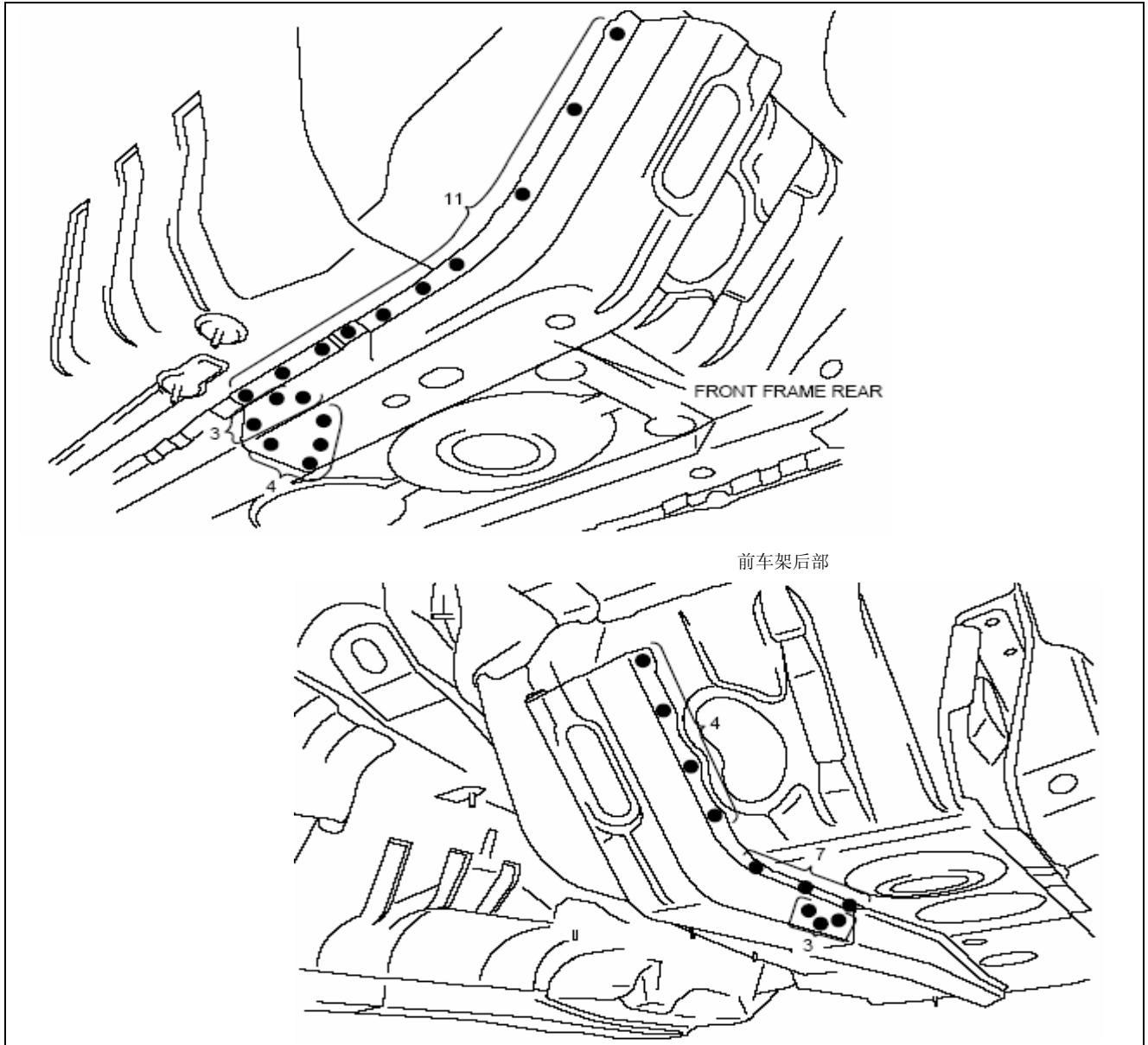
前车架后部拆除

1. 拆除前车架后部。

BHE098053390B03

09-80B-27

车身构造 [板更换]



CHU0980B068

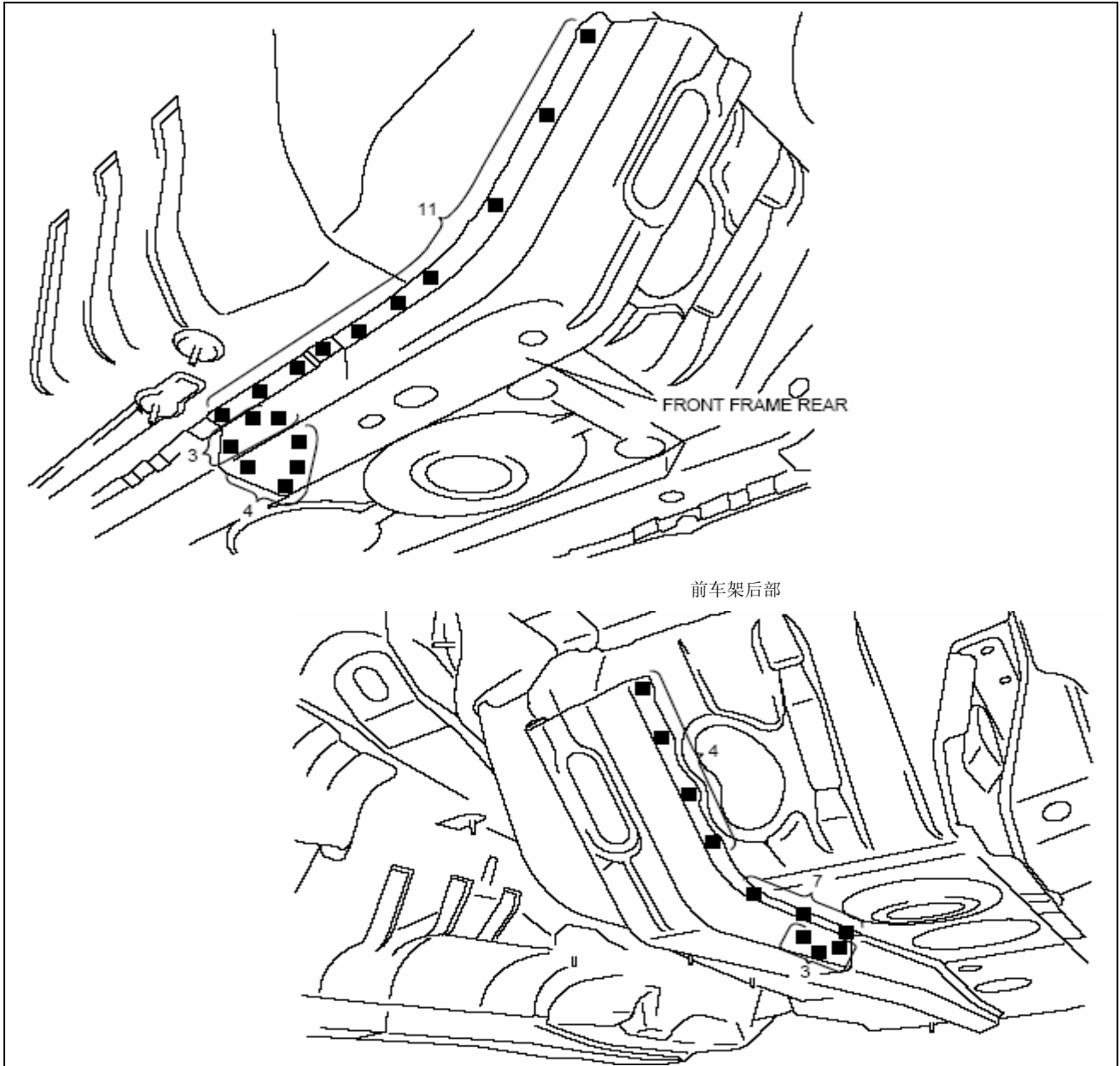
前车架后部安装

BHE098053390B04

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-28

车身构造 [板更换]



CHU0980B069

BHE098053342B01

车架加强件拆除

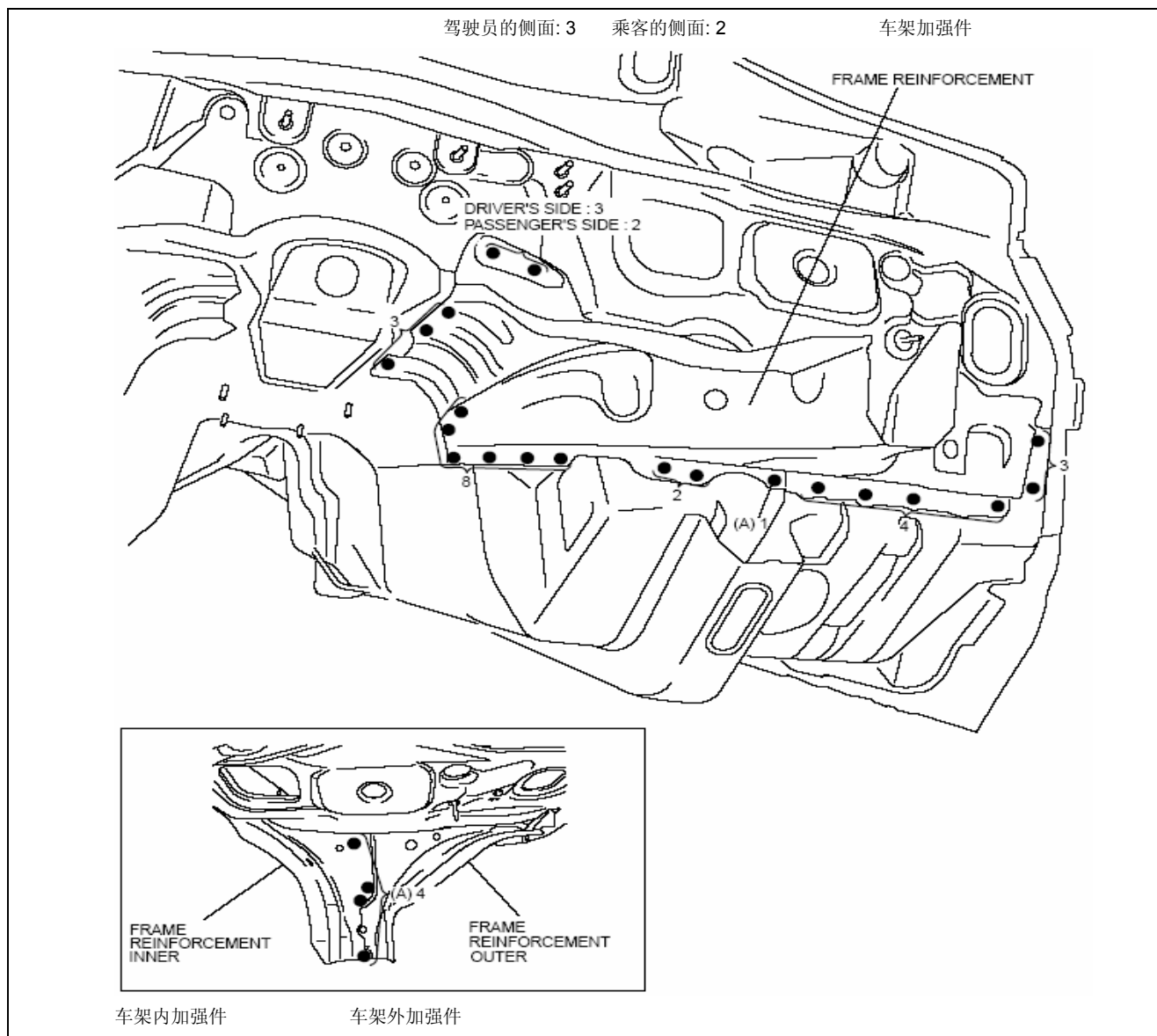
1. 拆除车架加强件。

注释

- 当拆除车架内加强件和车架外加强件分离的时候，在图示位置（A）处钻5个焊接孔。

09-80B-29

车身构造 [板更换]



CHU0980B066

车架加强件安装

BHE098053342B02

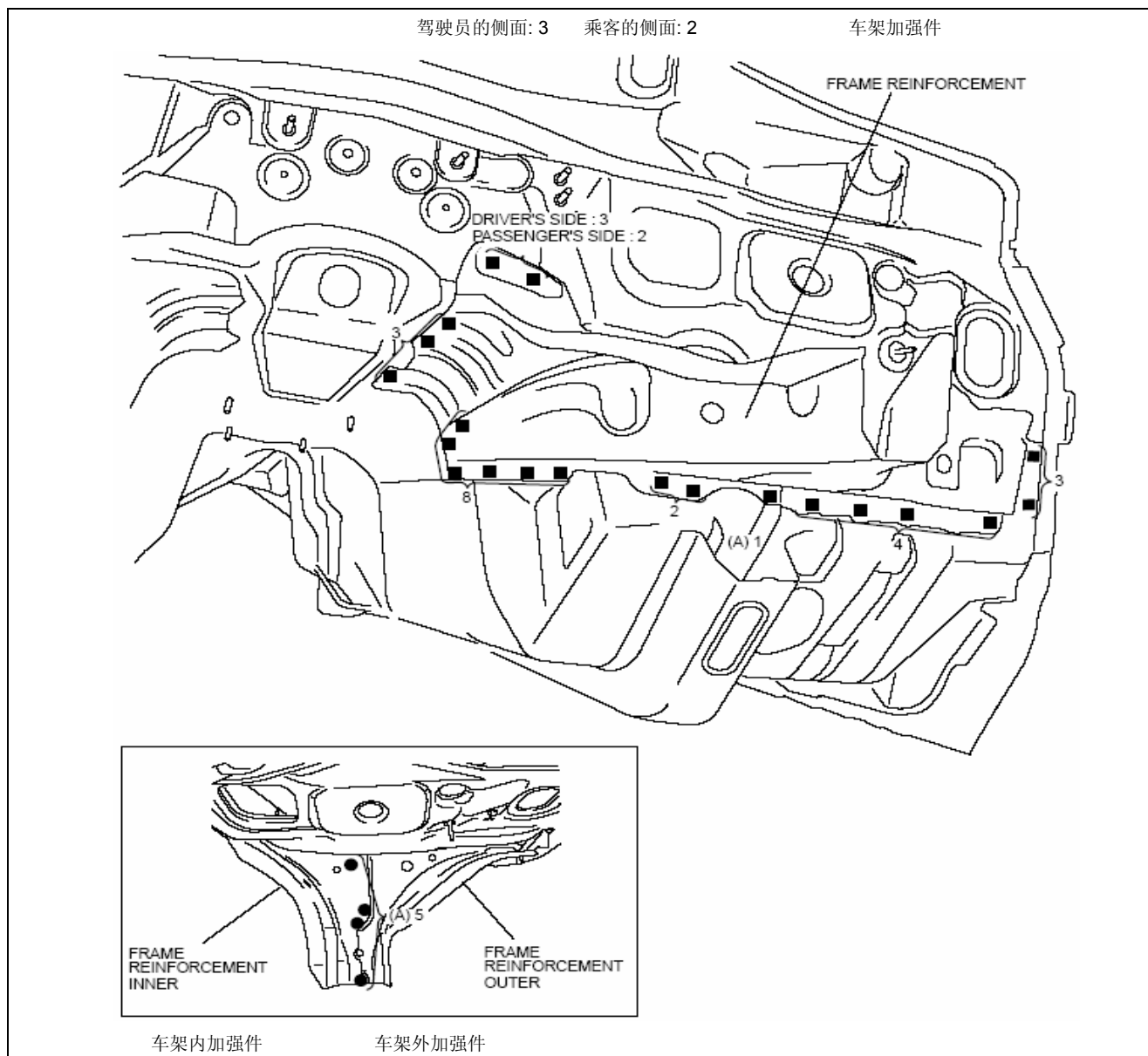
1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

注释

□ 当单独更换车架内加强件和车架外加强件的时候，在图示位置（A）处焊接6个焊接点。

09-80B-30

车身构造 [板更换]



CHU0980B067

车颈板上部板拆除

BHE098053580B01

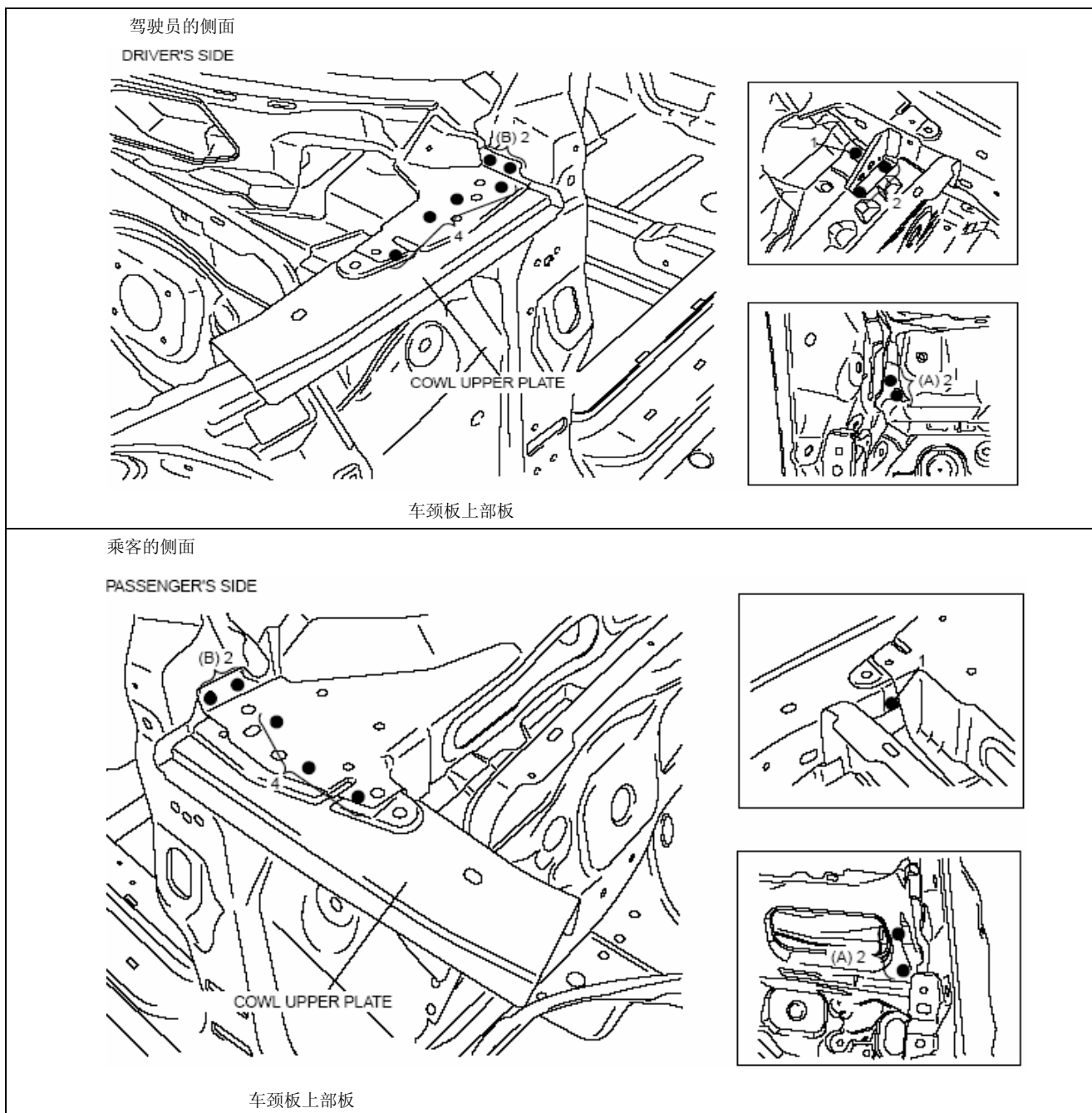
1. 从室内一侧，在图示位置（A）处钻4个焊接孔。
2. 拆除车颈板上部板。

警告

□ 在图示位置（B）钻孔的时候要当心不要损坏挡风玻璃。

09-80B-31

车身构造 [板更换]



安装

CHU0980B058

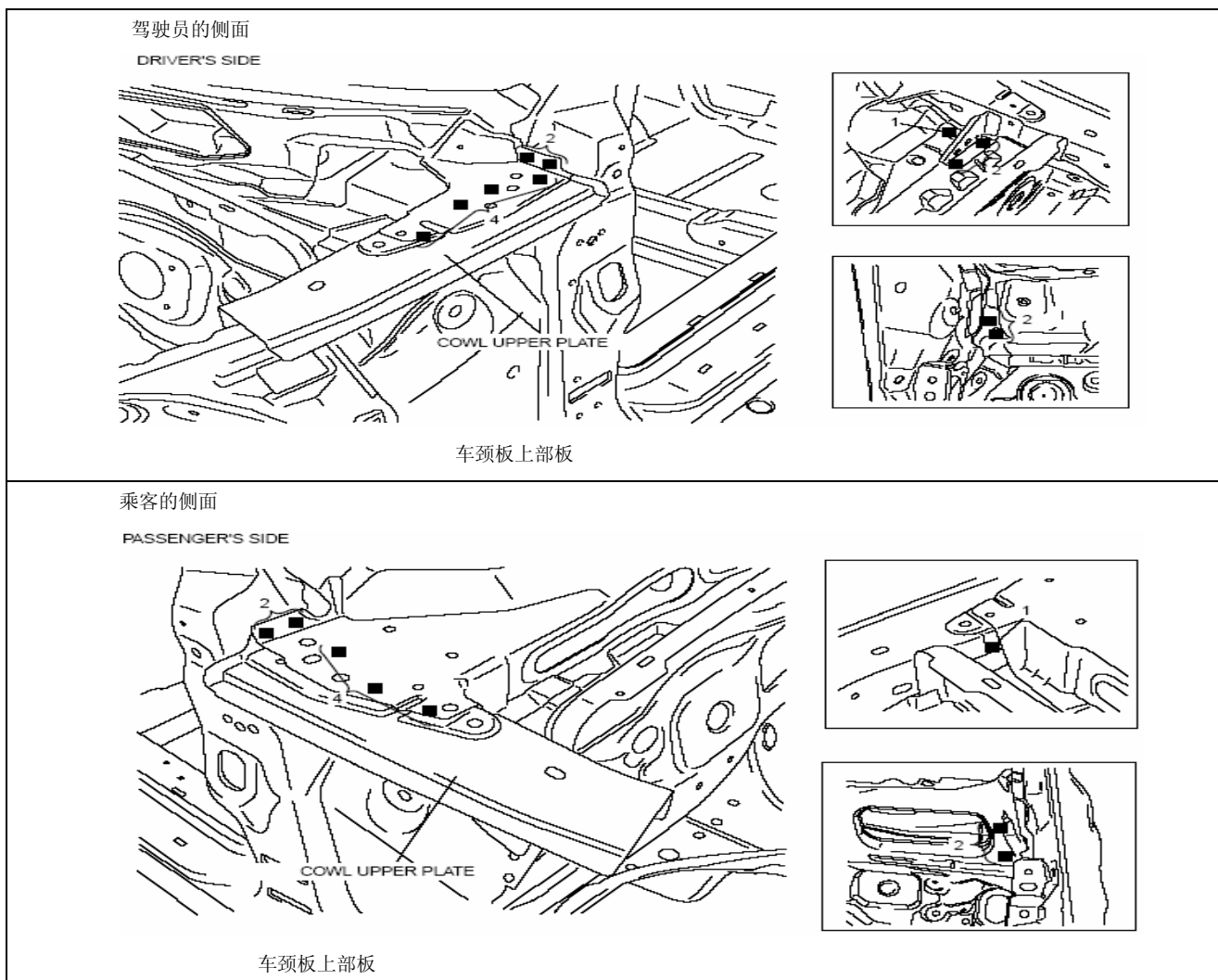
车颈板上部板拆除

BHE098053580B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-32

车身构造 [板更换]



CHU0980B059

前立柱拆除

BHE098074090B01

1. 粗切割区域(A), 在图示位置 (B) 处钻42个焊接孔, 然后拆除前立柱外部的下部零件。

警告

□ 在绝缘体是可燃性材料的情况下, 避免使用焊灯或类似的工具。

2. 粗切割区域(C), 在图示位置 (D) 处钻55个焊接孔和在图示位置 (E) 处钻1个焊接孔, 然后拆除前立柱外部和加强件。

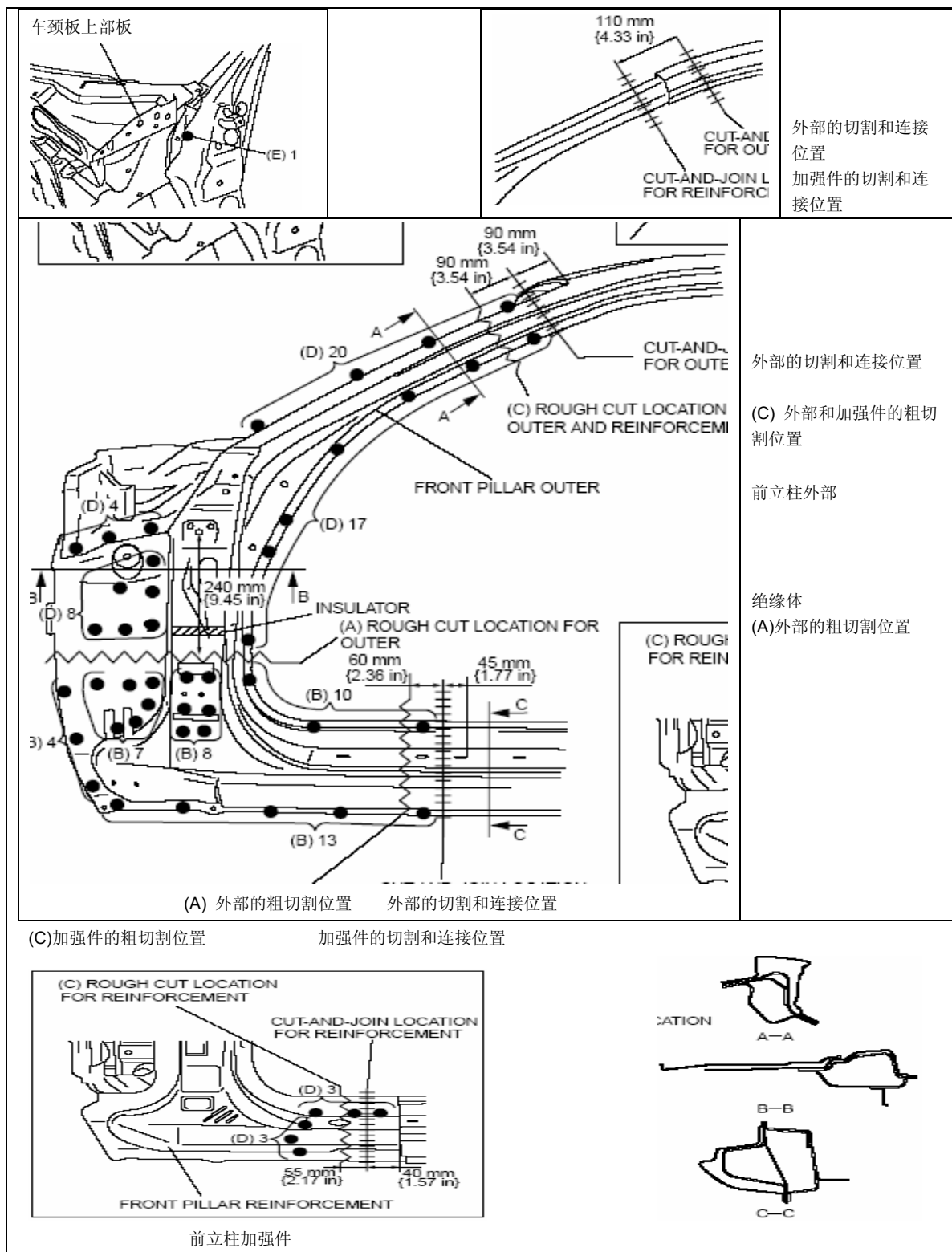
注释

□ 为了焊接位置(E), 在钻孔前, 把车颈板上部板部分地向后弯曲。

3. 粗切割区域(F), 在图示位置 (G) 处钻11个焊接孔, 然后拆除前立柱内部。

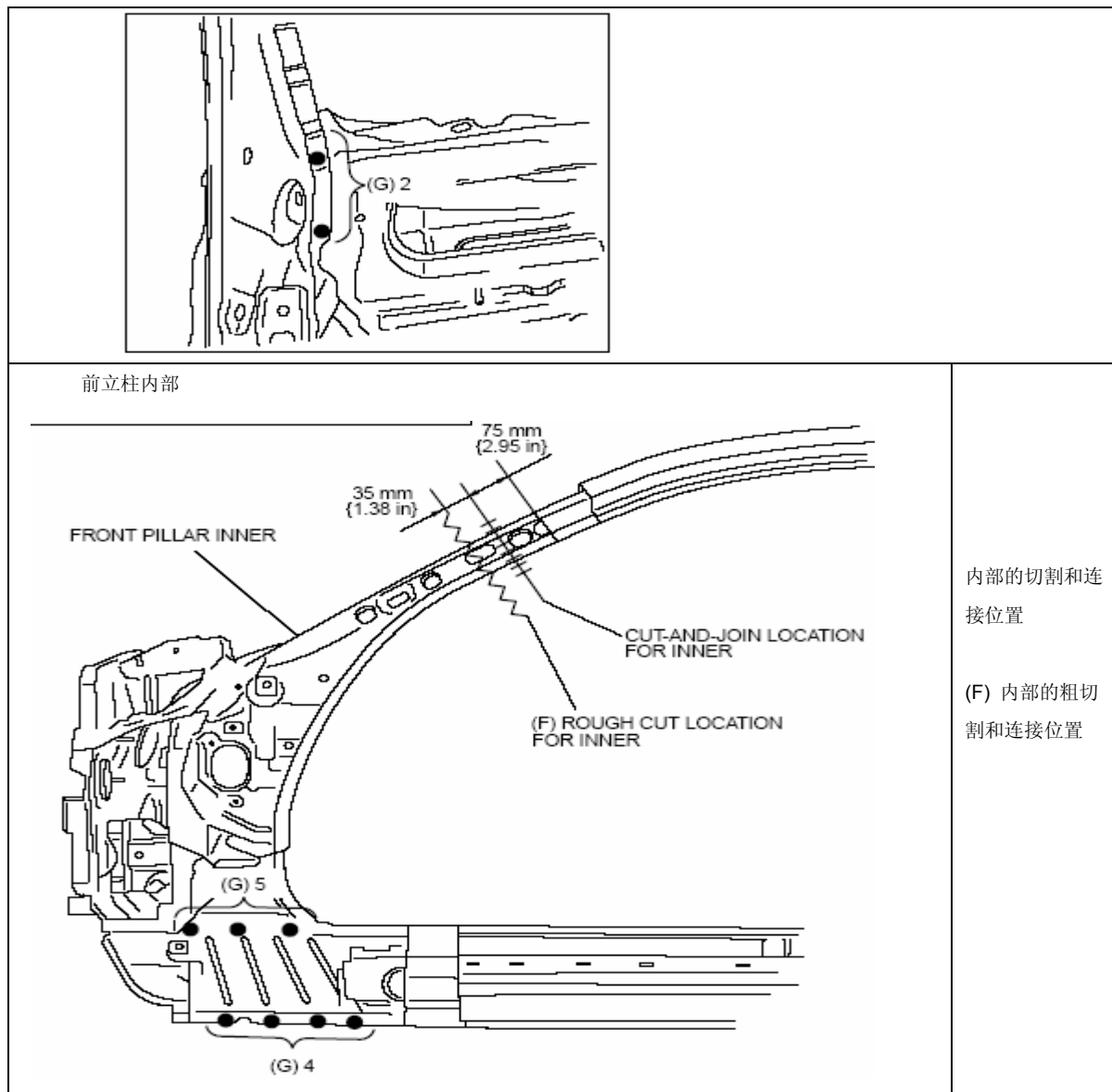
09-80B-33

车身构造 [板更换]



09-80B-34

车身构造 [板更换]



CHU0980B071

前立柱安装

BHE098074090B02

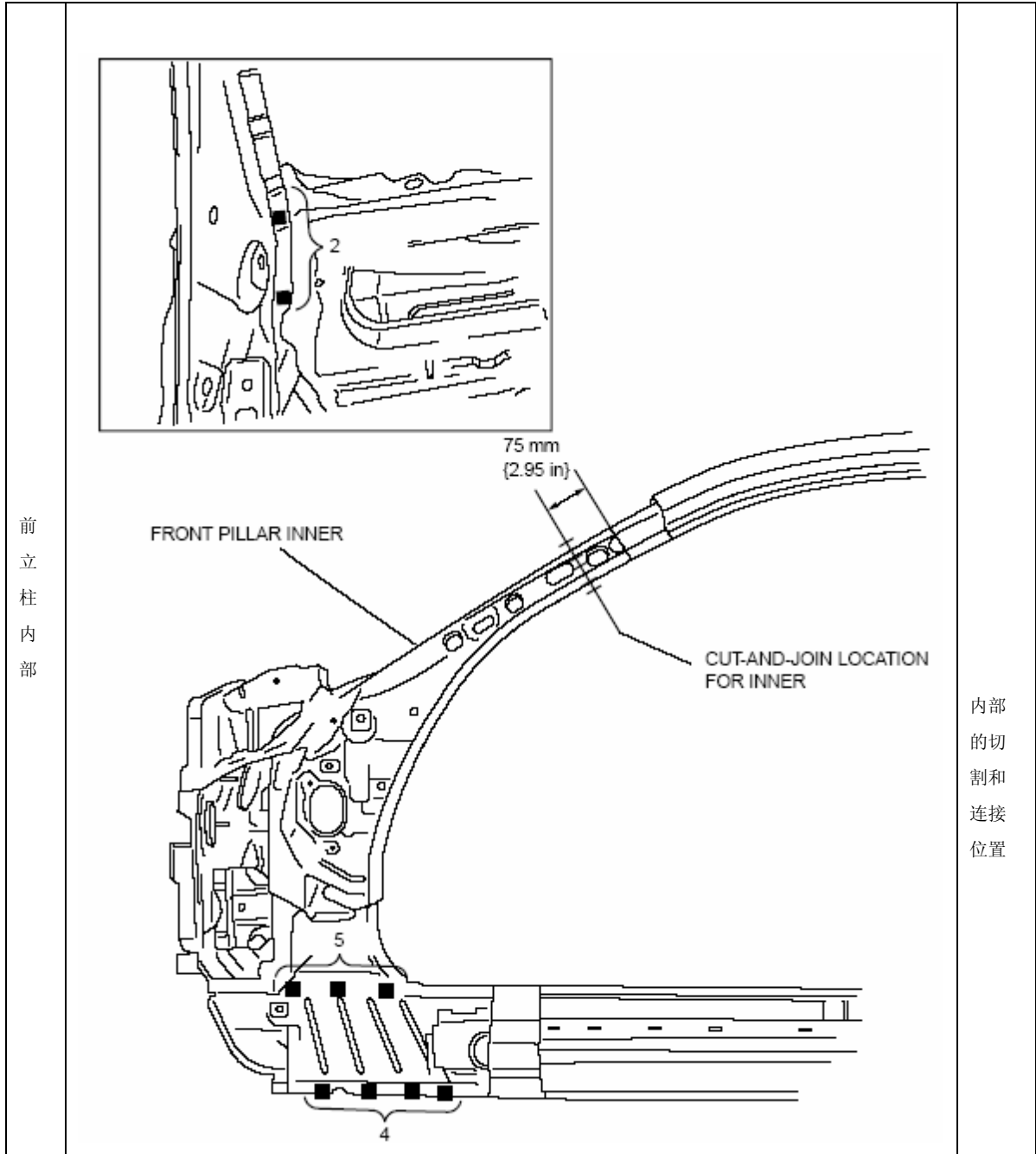
1. 当连接新部件和旧部件时，先暂时安装和固定新的部件，根据车身的尺寸来测量每一个零件的尺寸，然后调整位置使之符合标准尺寸。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。

注释

- 在有外板、加强件、内板的区域，是3-4层的，除了最里面的板，其他的都采用钻孔塞焊的方式。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

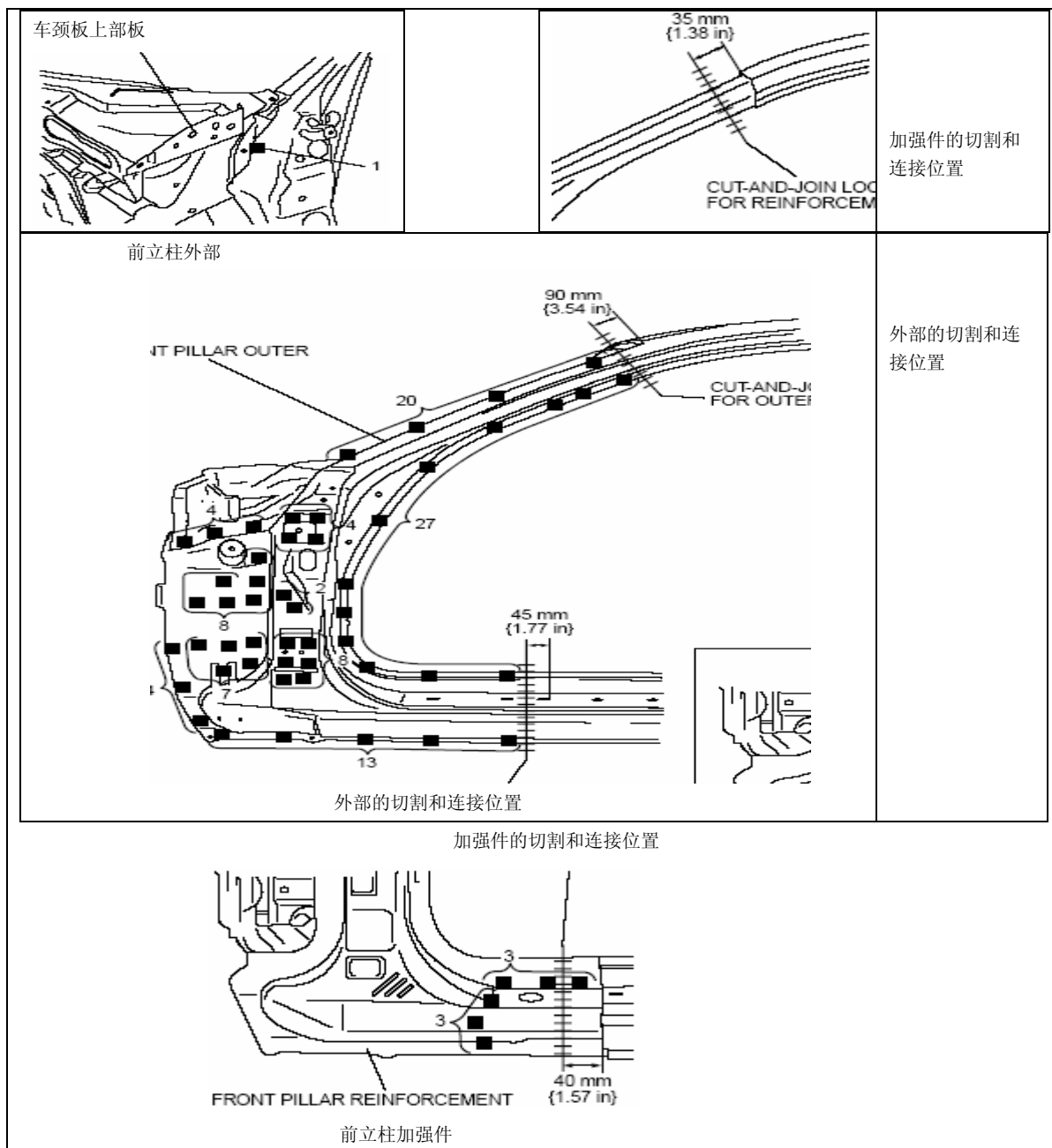
09-80B-35

车身构造 [板更换]



09-80B-36

车身构造 [板更换]



CHU0980B072

BHE098074100B01

后翼子板拆除

警告

□ 在切割过程中，避免使用焊灯或者类似的工具对可燃性的绝热体（阴影区域）进行切割。

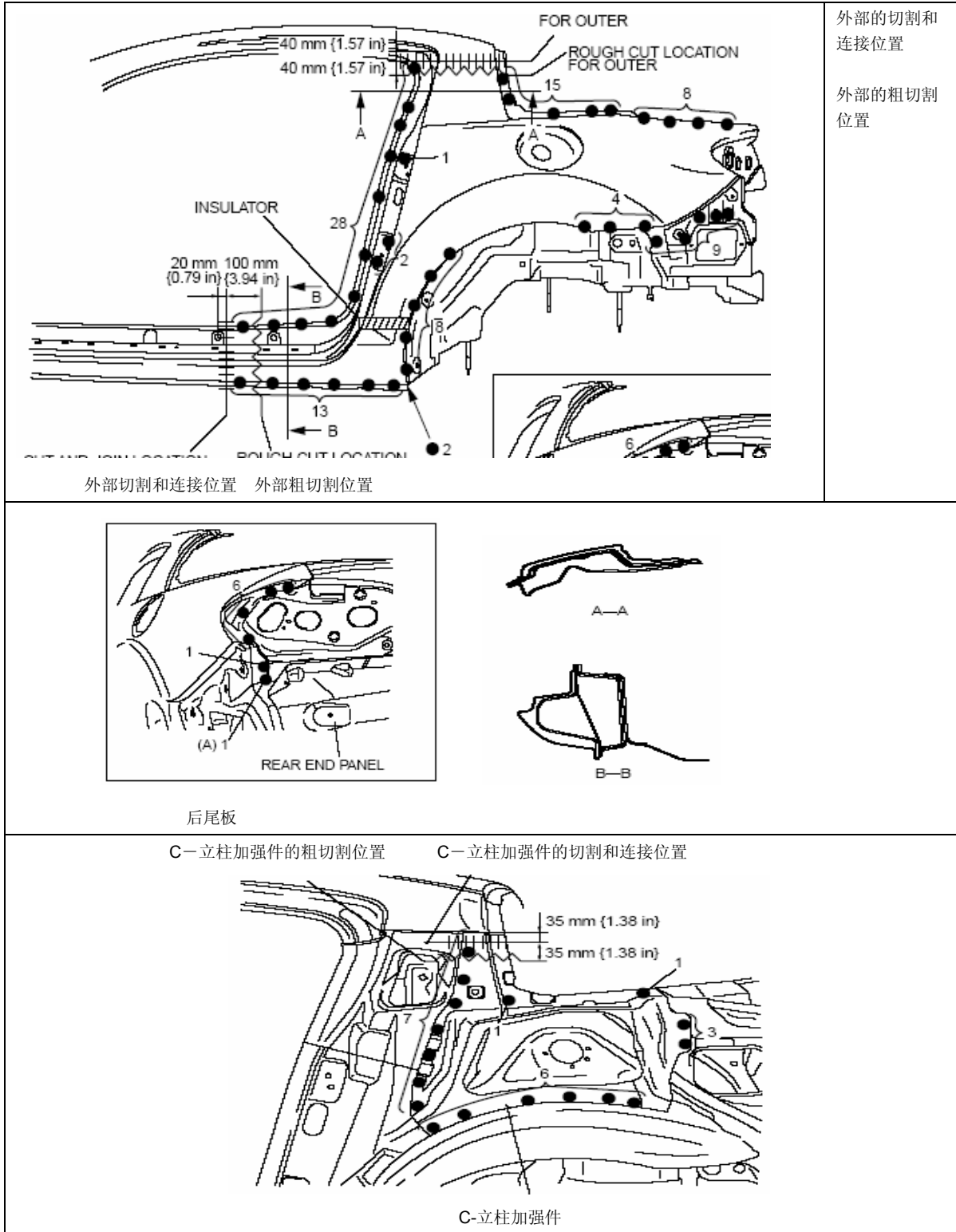
注释

□ 为了焊接位置（A），在钻孔前，可以部分使后尾板弯曲

1. 在车轮弓形线上，后翼子板和后立柱内部是使用胶连接的。使用凿子或者类似的工具从后立柱的内部将后翼子板分离开，然后拆除后翼子板。

09-80B-37

车身构造 [板更换]



外部的切割和连接位置
外部的粗切割位置

外部切割和连接位置 外部粗切割位置

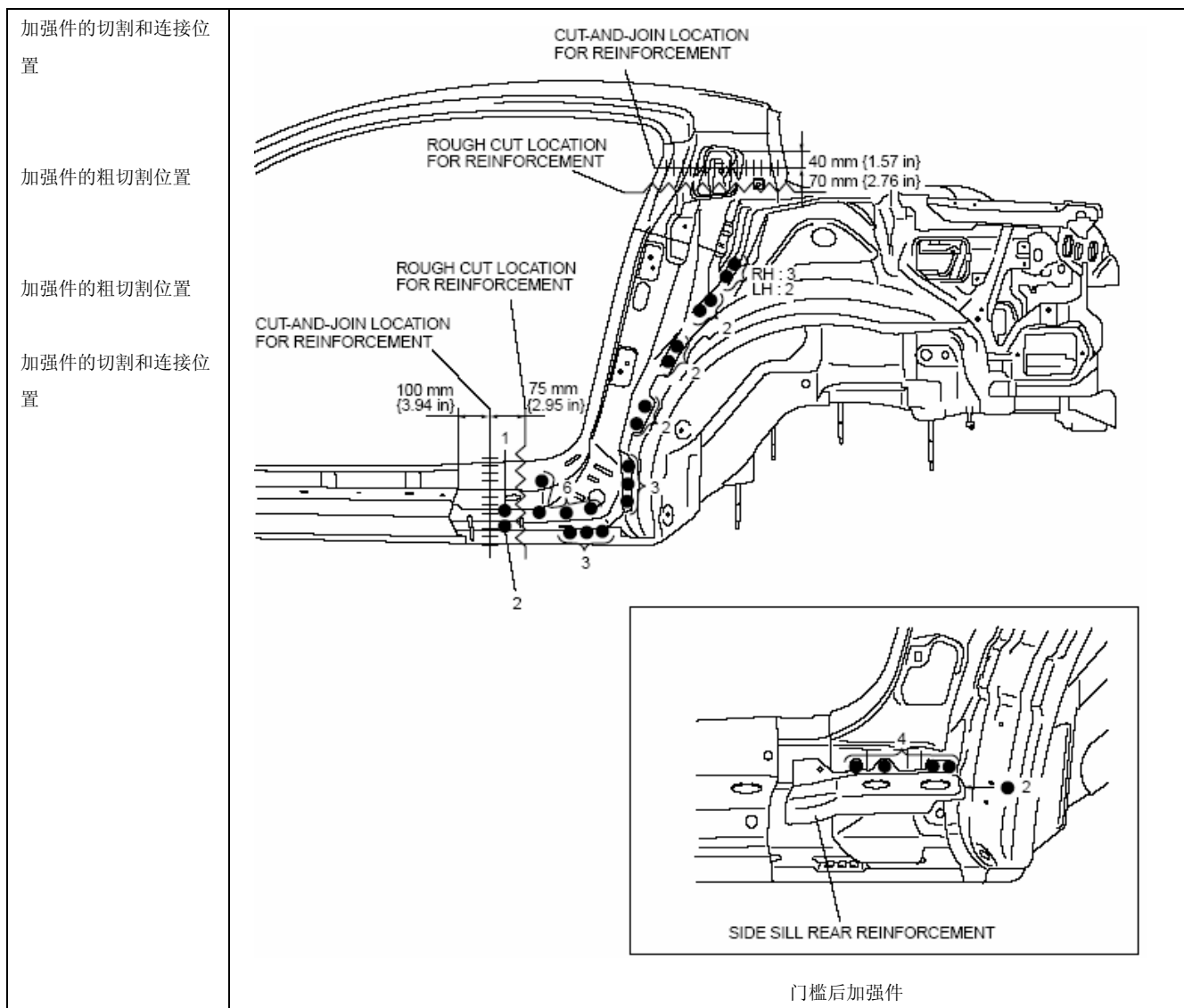
后尾板

C-立柱加强件的粗切割位置 C-立柱加强件的切割和连接位置

C-立柱加强件

09-80B-38

车身构造 [板更换]



CHU0980B075

后翼子板安装

BHE098074100B02

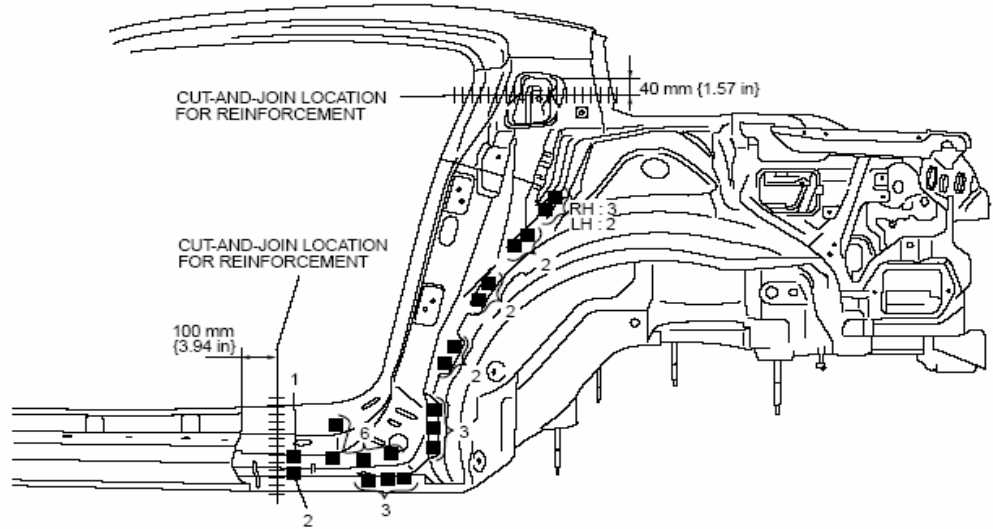
1. 当连接新部件和旧部件时，先暂时安装和固定新的部件，根据车身的尺寸来测量每一个零件的尺寸，然后调整位置使之符合标准尺寸。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在图示位置（A）处焊接24个点，然后临时安装后立柱铰链加强件。
4. 当安装后尾板的时候，在图示位置（B）处进行一个塞焊。
5. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-39

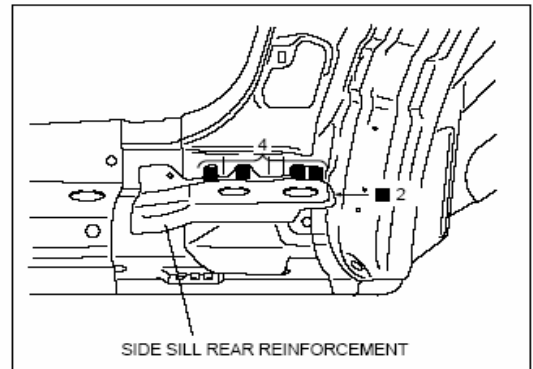
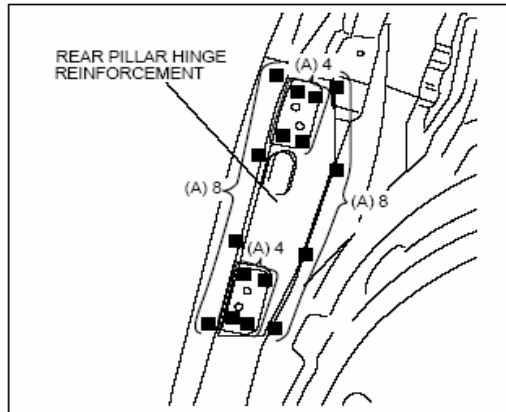
车身构造 [板更换]

加强件的切割和连接位置

加强件的切割和连接位置



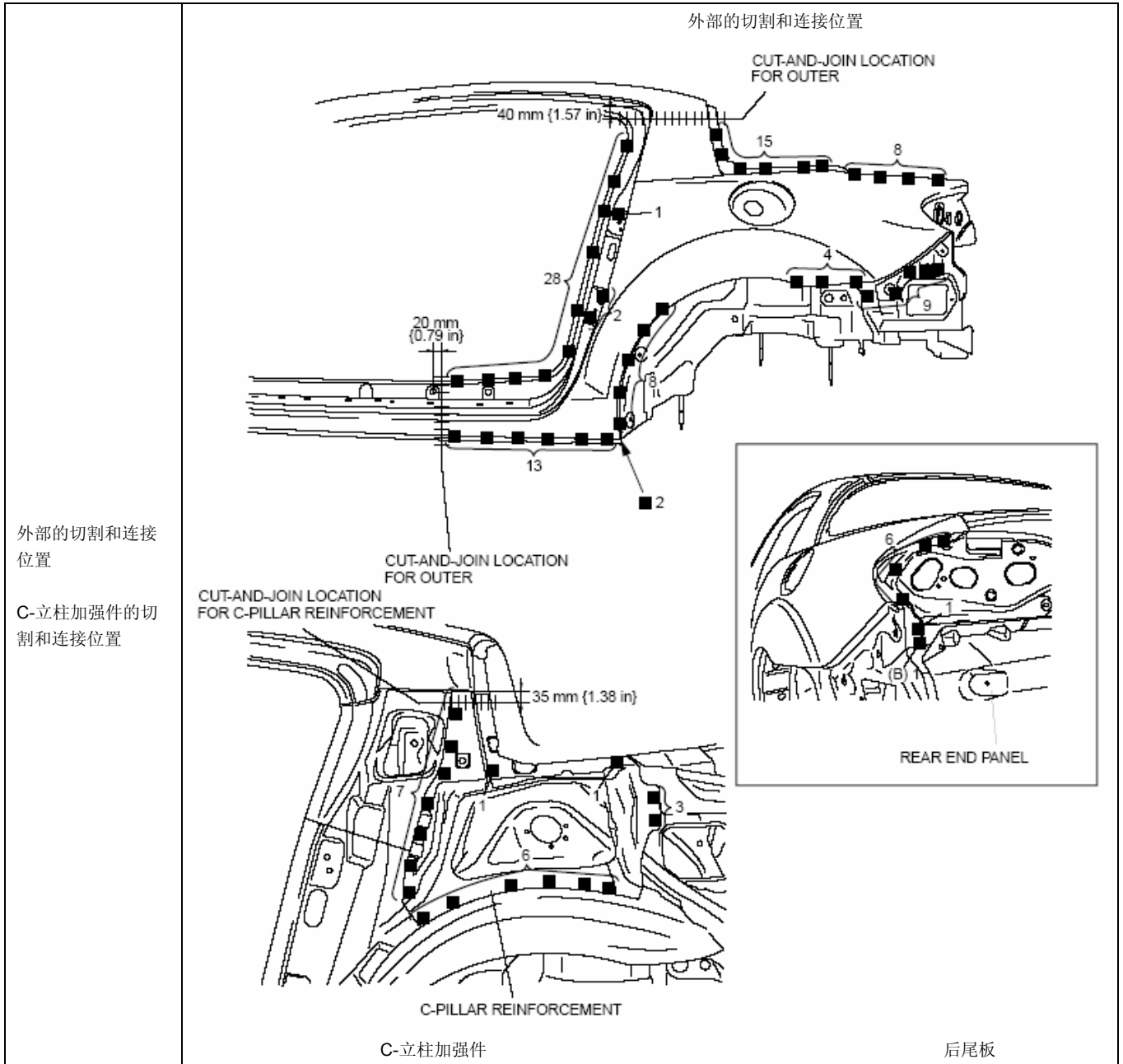
后立柱铰链的加强件



门槛后加强件

09-80B-40

车身构造 [板更换]



外部的切割和连接位置
C-立柱加强件的切割和连接位置

后翼子板下板拆除

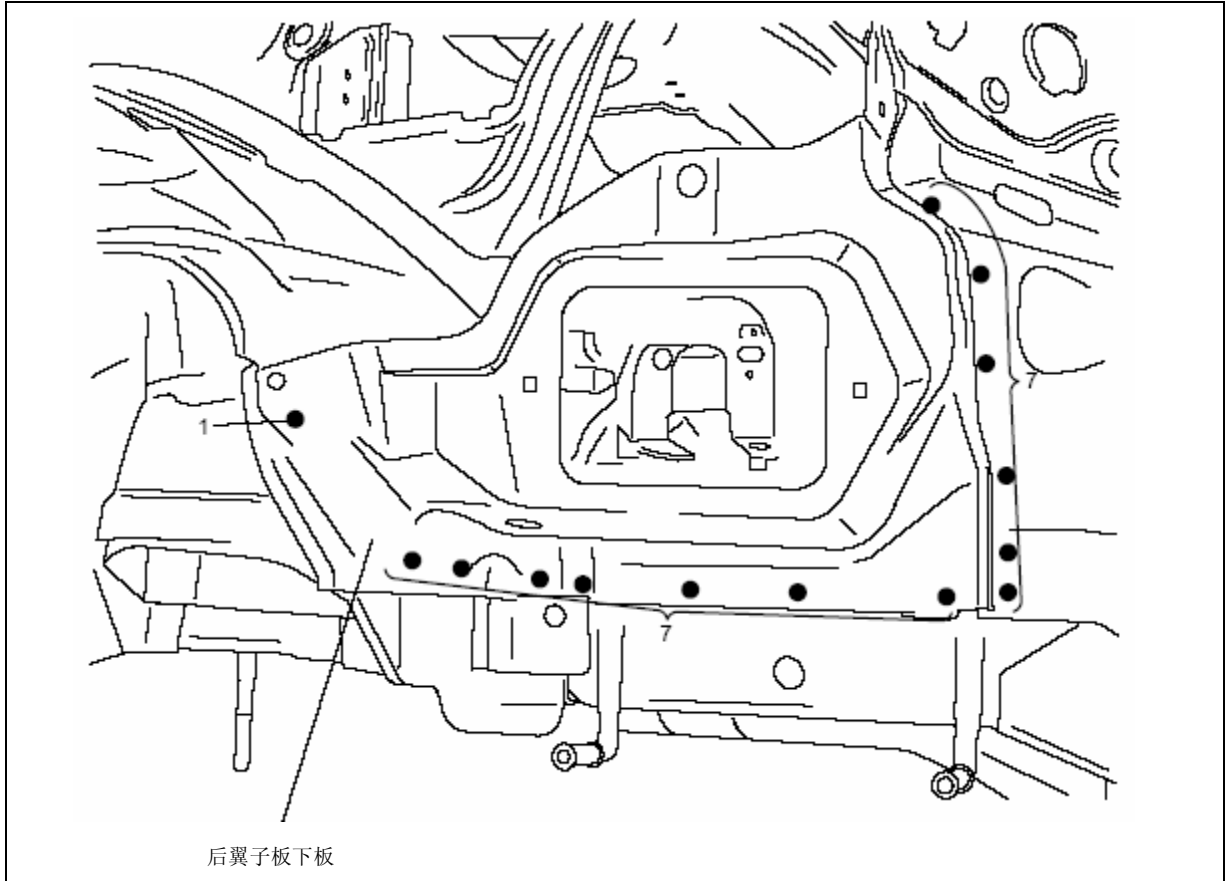
1. 拆除后翼子板下板。

CHU0980B092

BHE098074100B03

09-80B-41

车身构造 [板更换]



CHU0980B076

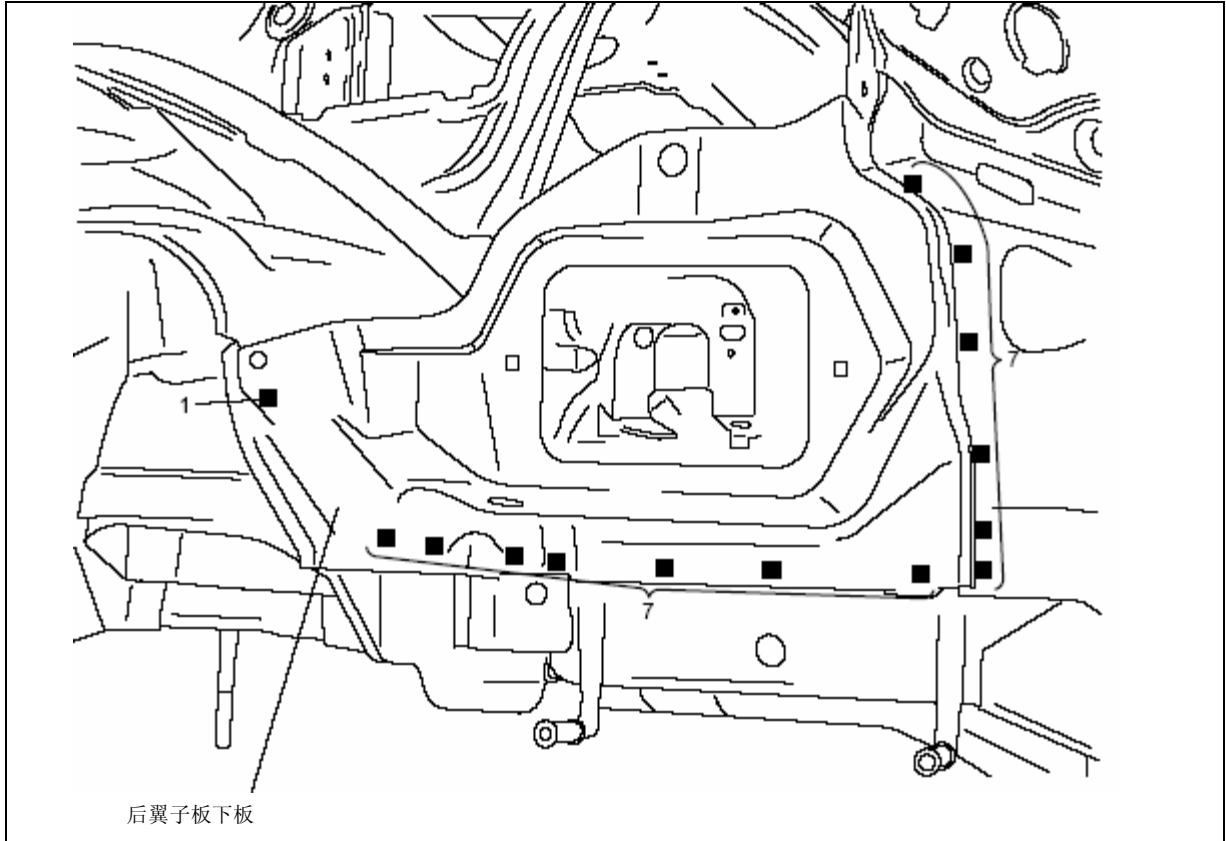
后翼子板下板安装

BHE098074100B04

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-42

车身构造 [板更换]



CHU0980B077

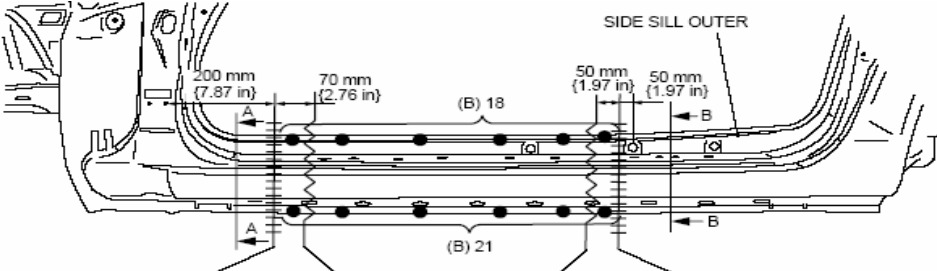
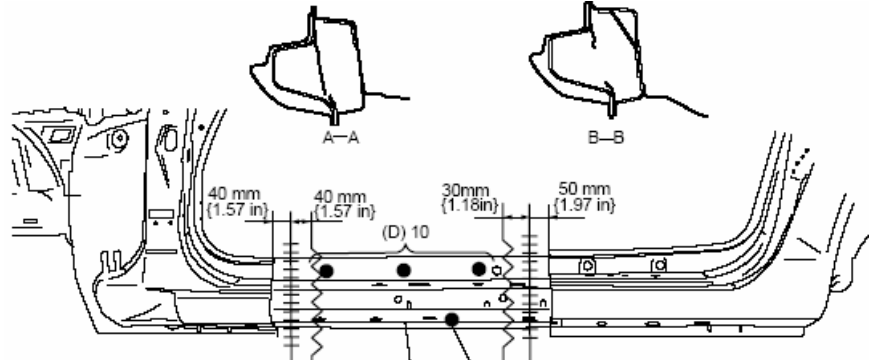
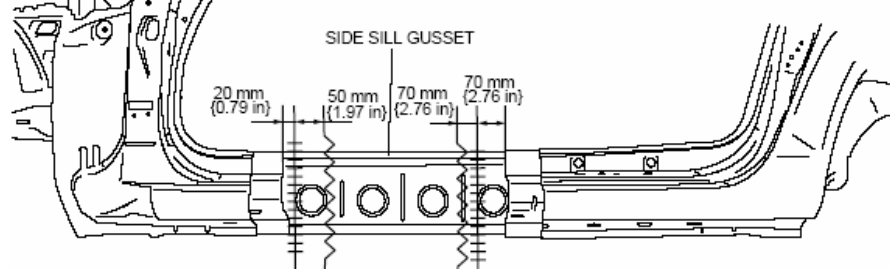
门槛前端板拆除

BHE098070270B01

1. 粗切割区域(A)，并在图示位置(B)处钻39个焊接孔，然后拆除门槛外板。
2. 粗切割区域(C)，并在图示位置(D)处钻11个焊接孔，然后拆除侧门槛加强件。
3. 粗切割区域(E)，然后拆除侧门槛角撑板。

09-80B-43

车身构造 [板更换]

	<p style="text-align: center;">门槛外板</p>  <p style="text-align: center;">外部的切割和连接位置 (A) 外部的粗切割位置 外部的切割和连接位置</p>	
<p>加强件的切割和连接位置</p> <p>(c)加强件粗切割位置</p>	<p style="text-align: center;">侧门槛加强件</p>  <p style="text-align: center;">CUT-AND-JOIN LOCATION FOR REINFORCEMENT (C) ROUGH CUT LOCATION FOR REINFORCEMENT (c)加强件粗切割位置 侧门槛加强件 (D) 10 (D) 1 CUT-AND-JOIN LOCATION FOR REINFORCEMENT (C) ROUGH CUT LOCATION FOR REINFORCEMENT (c)加强件粗切割位置</p>	<p>加强件的切割和连接位置</p> <p>(c)加强件粗切割位置</p>
<p>角撑件的切割和连接位置</p>	<p style="text-align: center;">侧门槛角撑板</p>  <p style="text-align: center;">CUT-AND-JOIN LOCATION FOR GUSSET (E) ROUGH CUT LOCATION FOR GUSSET (E)角撑件的粗切割位置 SIDE SILL GUSSET 20 mm (0.79 in) 50 mm (1.97 in) 70 mm (2.76 in) 70 mm (2.76 in) CUT-AND-JOIN LOCATION FOR THE GUSSET (E) ROUGH CUT LOCATION FOR THE GUSSET (E)角撑件的粗切割位置</p>	<p>角撑件的切割和连接位置</p>

前门槛板安装

BHE098070270B02

1. 当连接新部件和旧部件时，先暂时安装和固定新的部件，根据车身的尺寸来测量每一个零件的尺寸，然后调整位置使之符合标准尺寸。

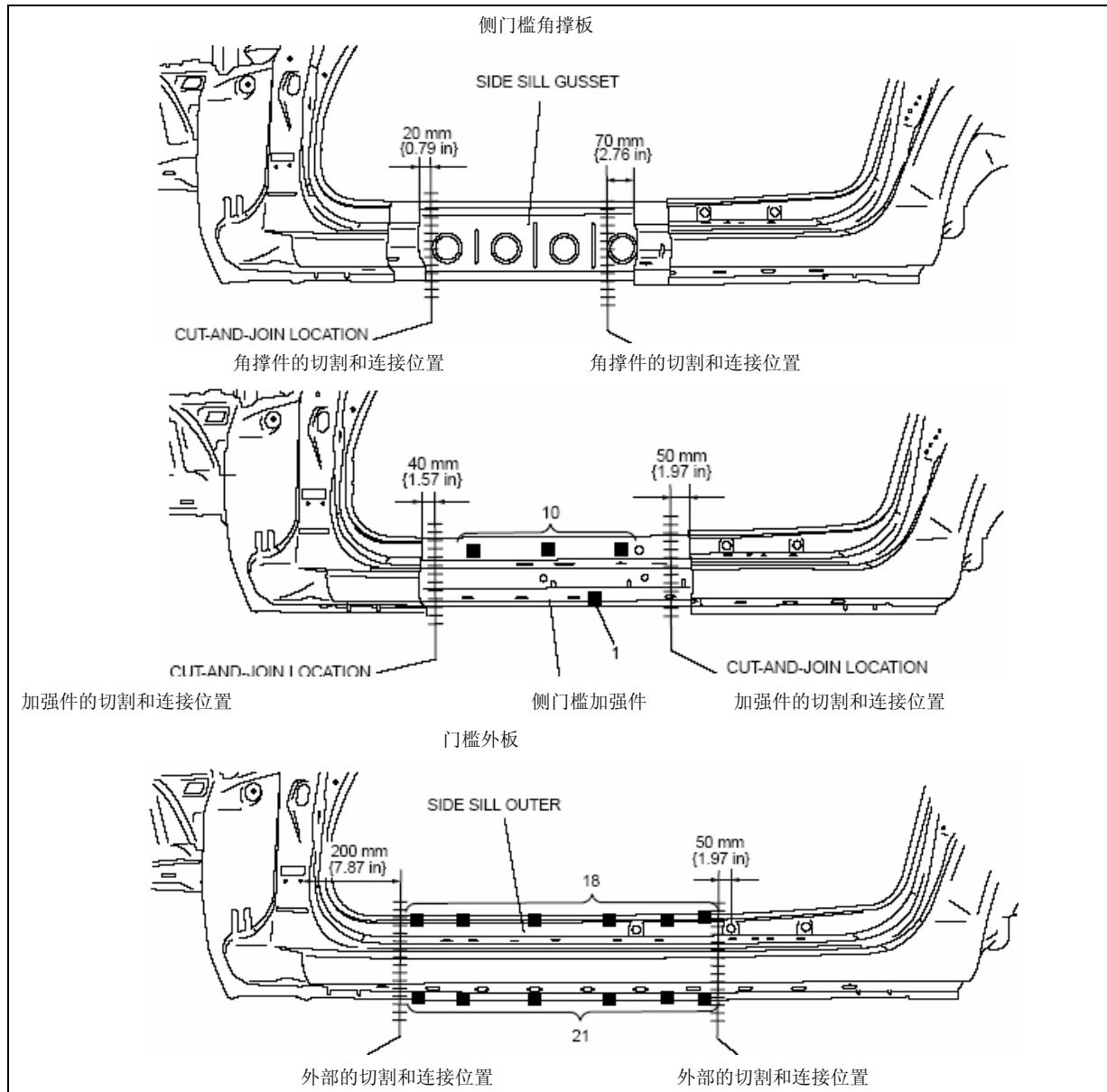
警告

□ 当切割和连接侧门槛加强件的时候，要确保不要破坏或者刮伤侧门槛角撑板。

09-80B-44

车身构造 [板更换]

2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。



CHU0980B087

门槛板拆除

1. 粗切割区域(A)，并在图示位置(B)处钻110个焊接孔，然后拆除门槛外板。

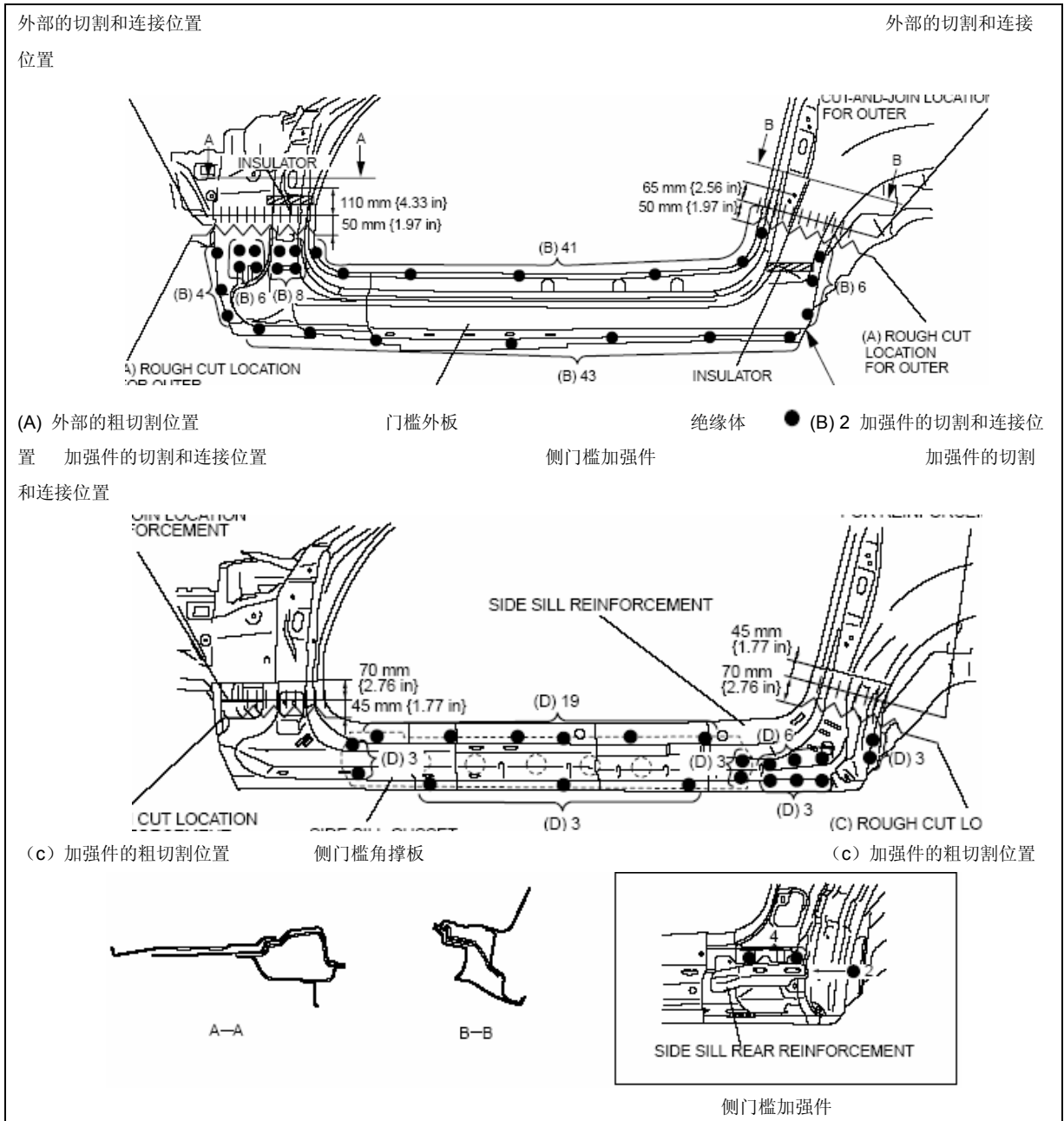
BHE098070270B03

警告

- 在切割过程中，避免使用焊灯或者类似的工具对可燃性的绝热体（阴影区域）进行切割。
2. 粗切割区域(C)，并在图示位置(D)处钻40个焊接孔，然后拆除侧门槛加强件。
 3. 拆除门槛后加强件。

09-80B-45

车身构造 [板更换]



CHU0980B078

门槛板安装

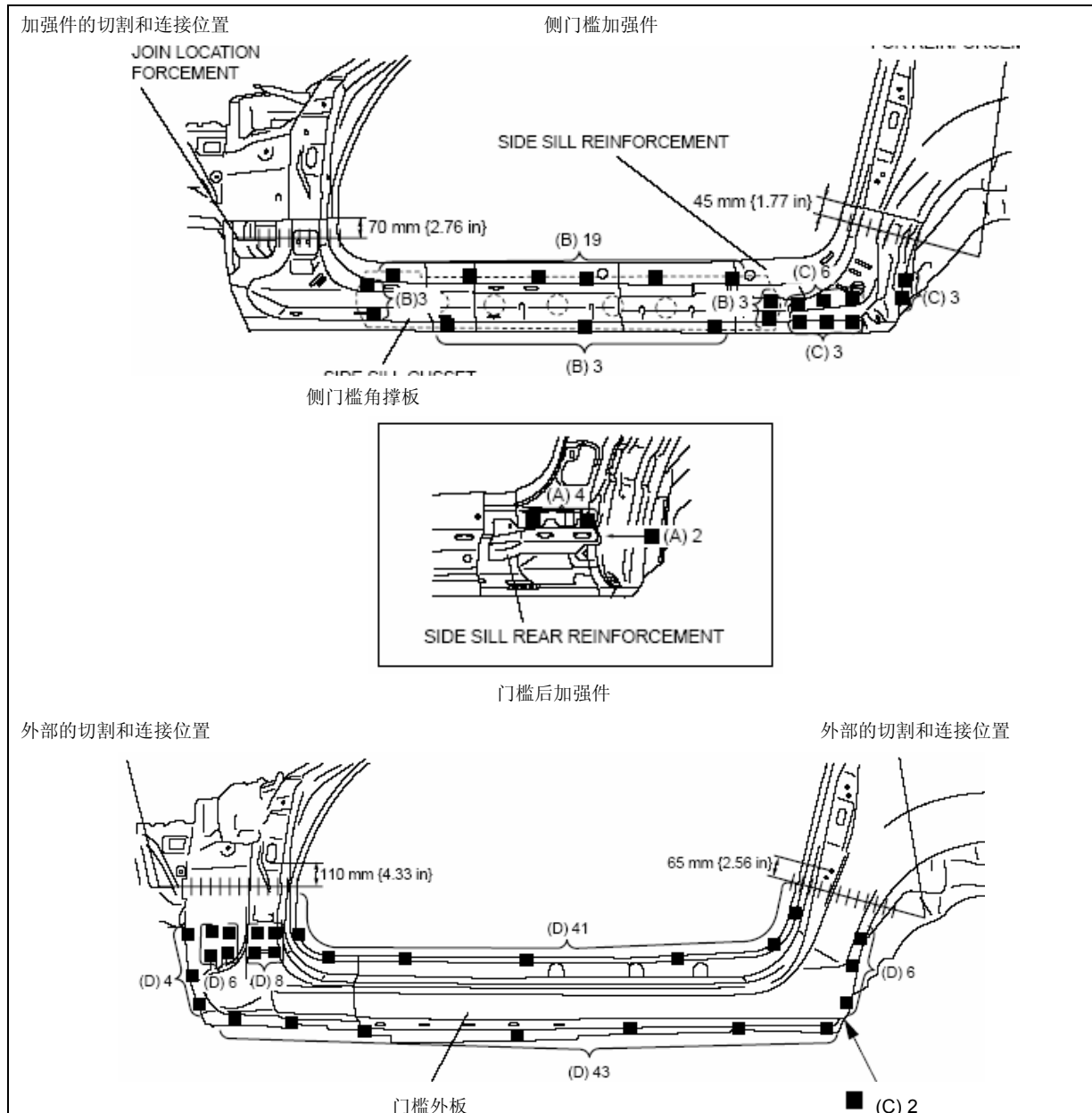
BHE098070270B04

1. 当连接新部件和旧部件时，先暂时安装和固定新的部件，根据车身的尺寸来测量每一个零件的尺寸，然后调整位置使之符合标准尺寸。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在图示位置 (A) 处焊接6个点，然后安装门槛后加强件。

4. 在图示位置 (B) 处焊接28个点，然后临时安装侧门槛角撑板。
5. 在图示位置 (C) 处焊接12个点，然后安装侧门槛加强件。
6. 在图示位置 (D) 处焊接110个点，然后安装门槛外板。
7. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-46

车身构造 [板更换]



CHU0980B079

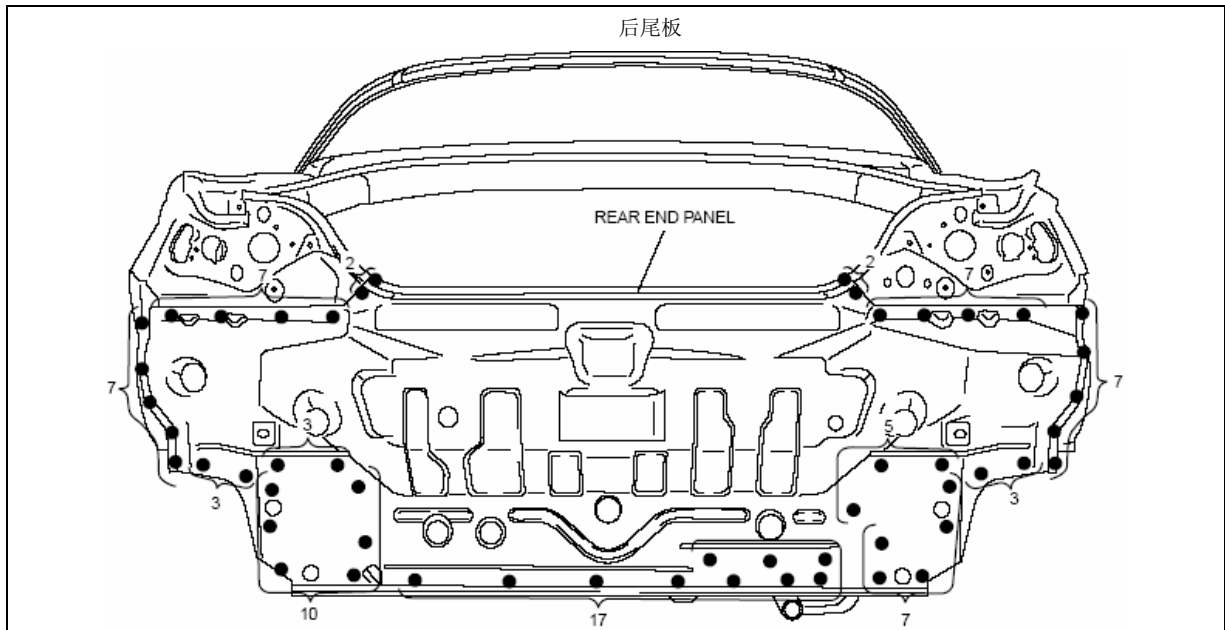
后尾板拆除

BHE098070750B01

1. 拆除后尾板。

09-80B-47

车身构造 [板更换]

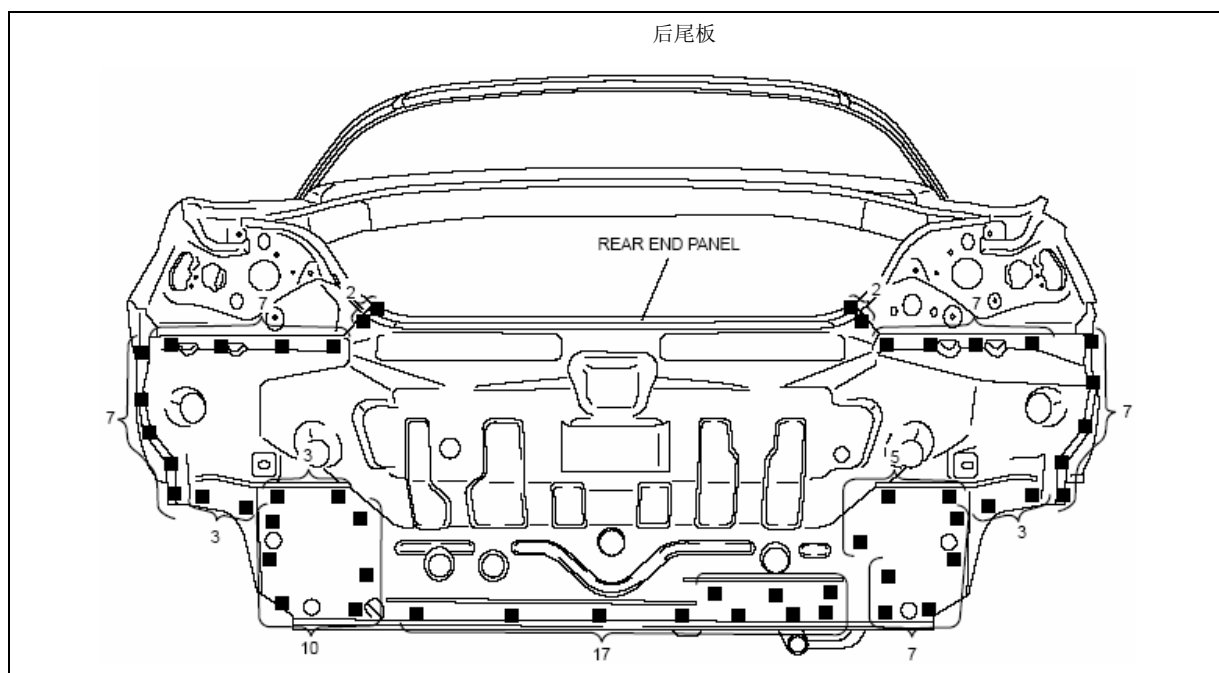


CHU0980B080

后尾板安装

BHE098070750B02

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。



CHU0980B081

09-80B-48

车身构造 [板更换]

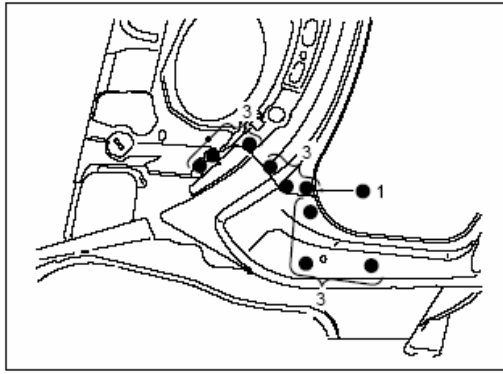
后翼子板雨道和角板拆除

BHE098070440B01

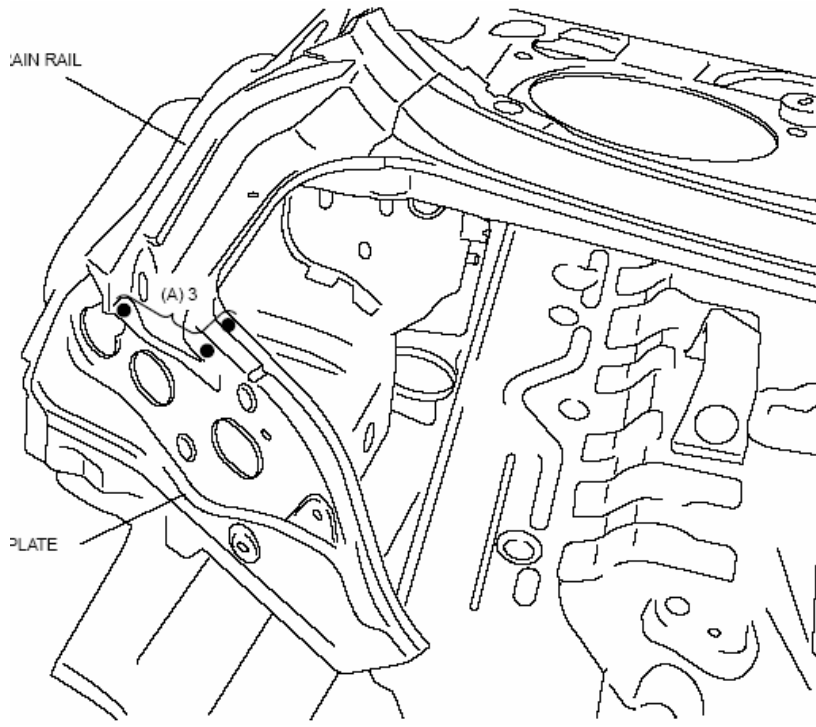
1. 拆除后翼子板雨道和角板。

注释

- 当单独拆除后翼子板雨道和角板的时候，在图示位置（A）处钻3个焊接孔。



后翼子板雨道



角板

CHU0980B082

BHE098070440B02

后翼子板雨道和角板安装

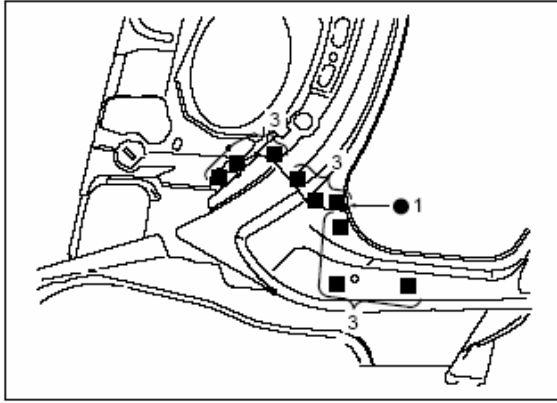
1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-49

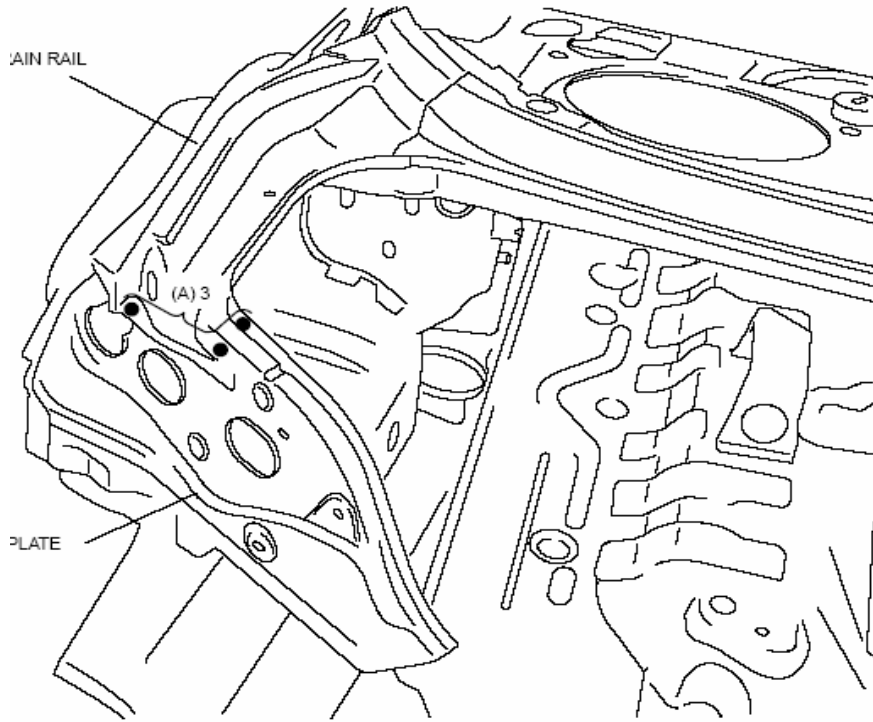
车身构造 [板更换]

注释

- 当单独更换后翼子板雨道和角板的时候，在图示位置（A）处钻3个焊接孔。



后翼子板雨道



角板

CHU0980B083

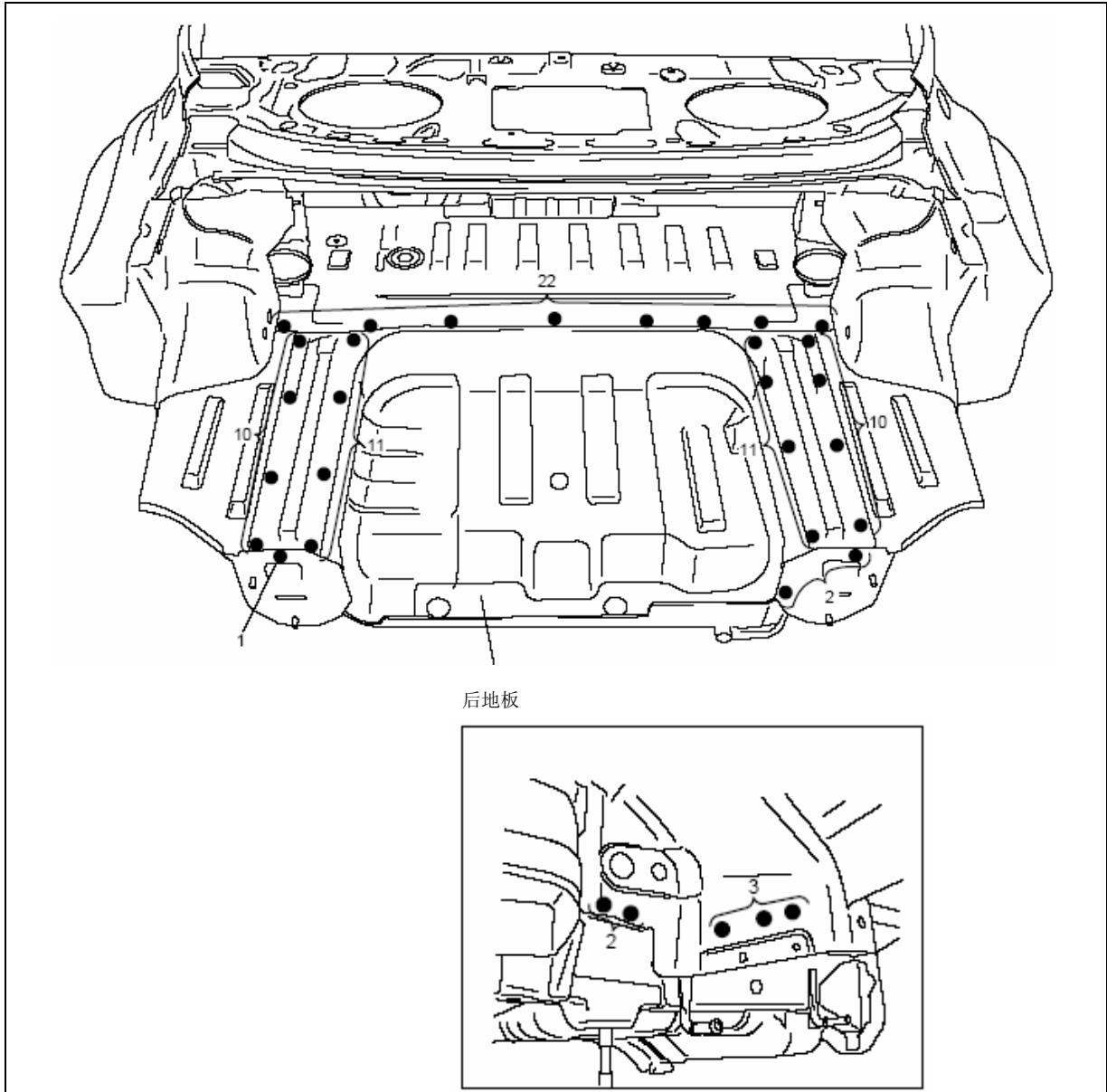
后底板拆除

BHE098053750B01

1. 拆除后地板。

09-80B-50

车身构造 [板更换]



CHU0980B084

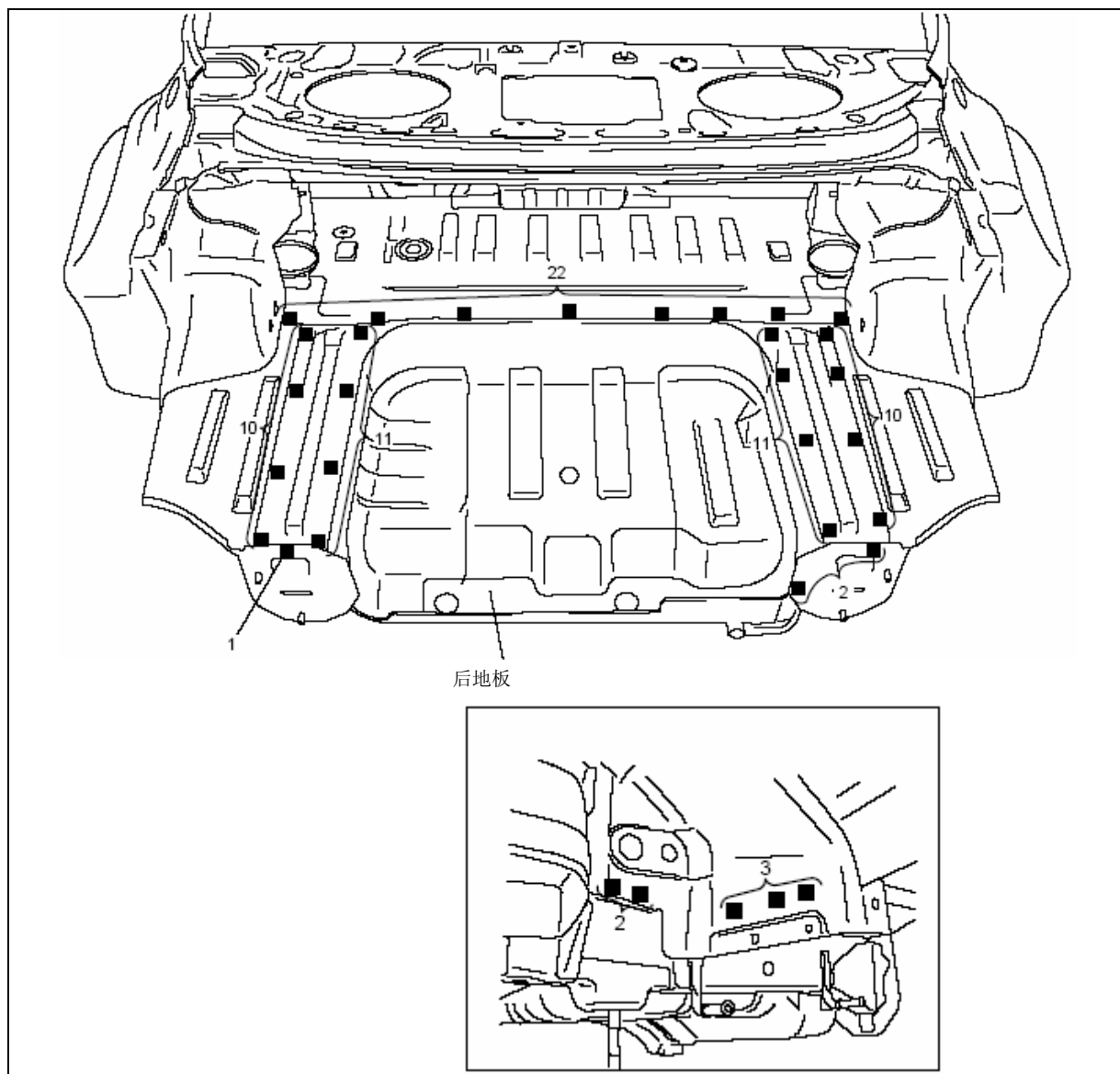
后地板安装

BHE098053750B02

1. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
2. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-51

车身构造 [板更换]



CHU0980B085

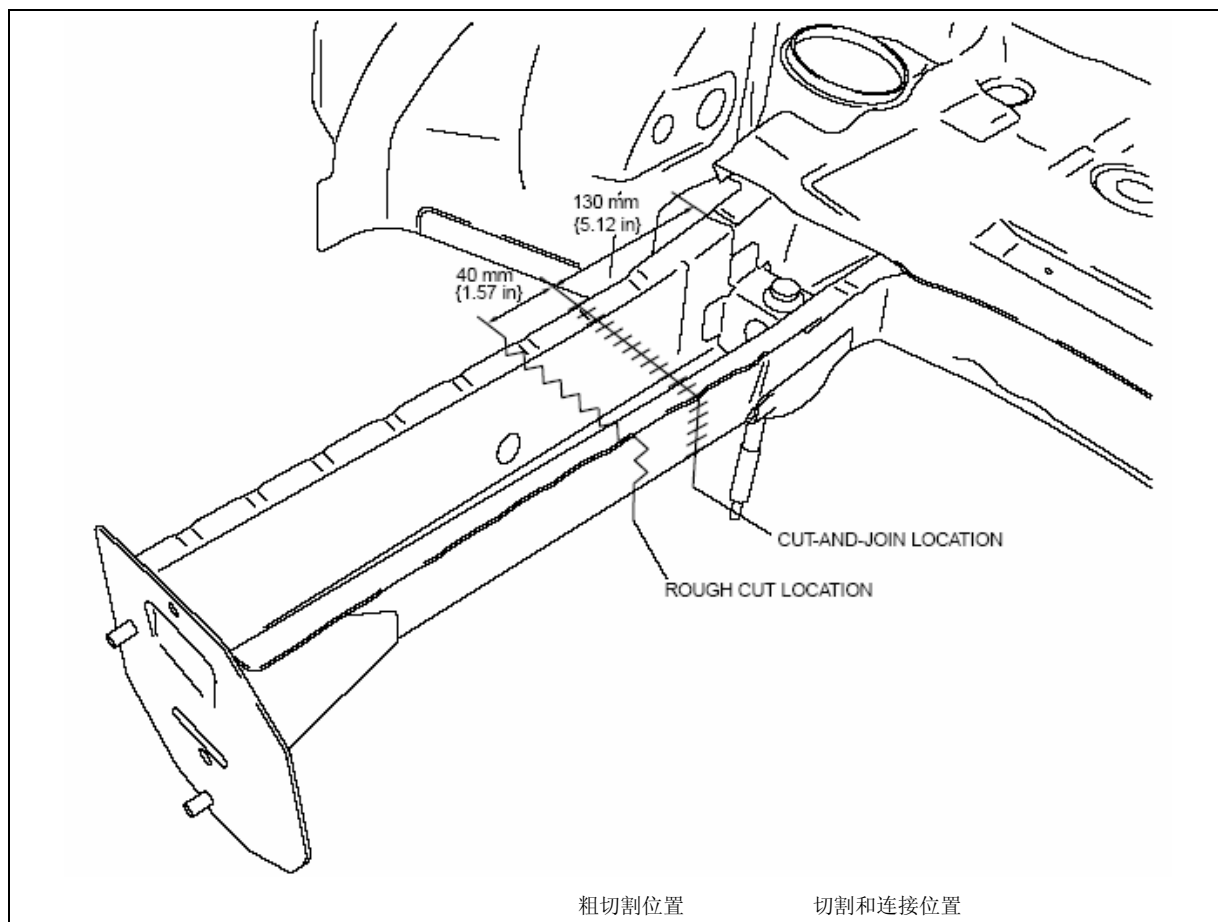
后纵梁（局部切除）拆除

BHE098053810B01

1. 粗切割，然后拆除后纵梁被破坏的部件。

09-80B-52

车身构造 [板更换]



CHU0980B088

后纵梁（局部切除）安装

BHE098053810B02

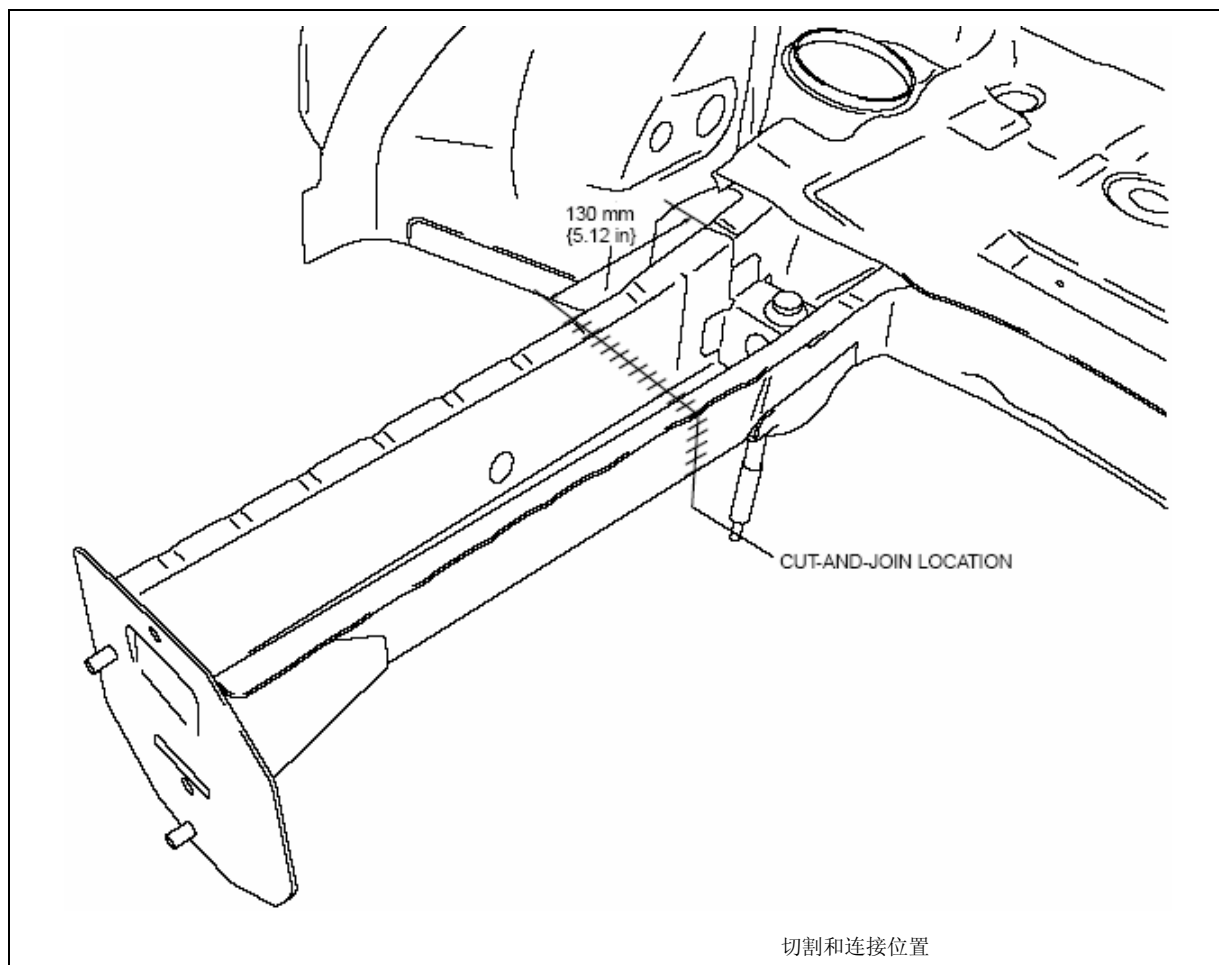
1. 在切割和连接位置切割新部件和原来的部件，并使这部分部件切成斜角
2. 为了切割和连接新的零件，在图示位置进行切割，并使新部件的切割和连接部分成斜角。
3. 当安装新部件时，先与车身进行实验性安装，然后定位每一个部件以便校正每一个部件适合车身的尺寸。
4. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

警告

□切割和连接区域延伸到安装位置需要最大范围的尺寸。

09-80B-53

车身构造 [板更换]



CHU0980B089

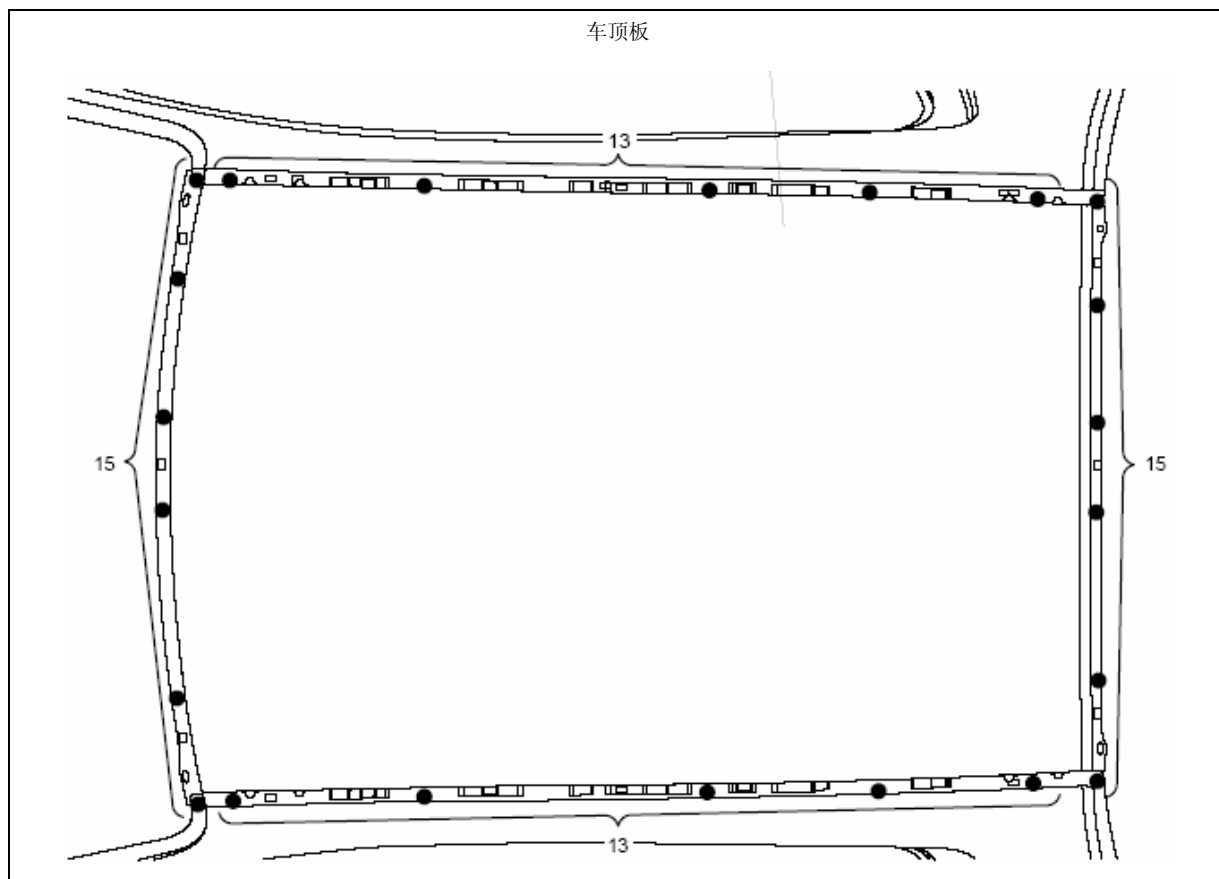
BHE098070600B01

车顶板拆除

1. 拆除车顶板。

09-80B-54

车身构造 [板更换]



CHU0980B090

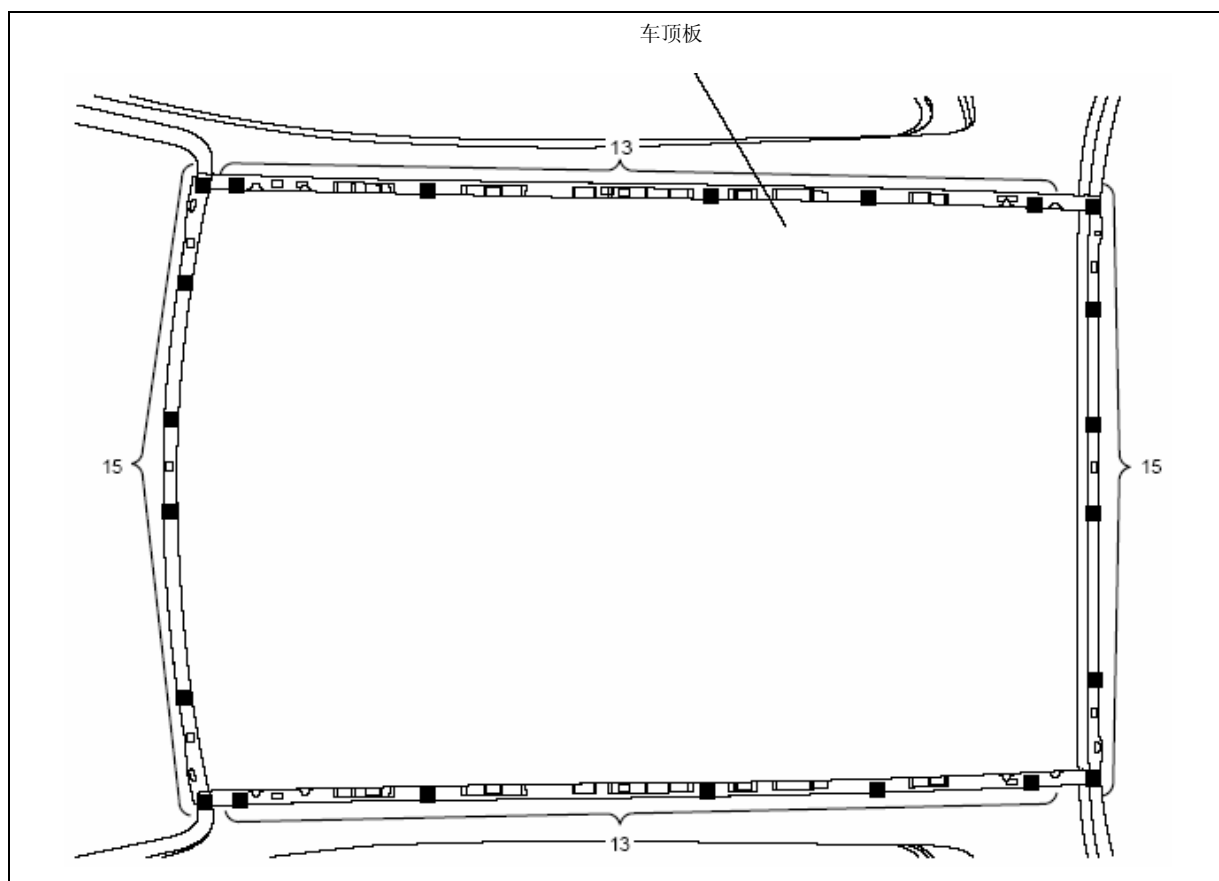
BHE098070600B02

车顶板安装

1. 当安装新部件的时候，定位好每一个部件，以使断面测量值与车身尺寸一致。
2. 在安装新的部件之前，进行钻孔以便于塞焊。
3. 在临时安装新的部件之后，要确认相关部件安装适当。

09-80B-55

车身构造 [板更换]



CHU0980B091

09-80B-56

马自达 RX-8 车身部分操作手册(3377-1*-03E)
车身构造 [防水和防锈蚀处理]

09-80C 车身构造 [防水和防锈蚀处理]

车身密封.....	09-80C-2	防崩裂涂层.....	09-80C-7
车底保护层.....	09-80C-6	防锈蚀处理T.....	09-80C-8

校正日期11/2003 (参考编号 No. L160/03) **09-80C-1**

车身构造 [防水和防锈蚀处理]

车身密封

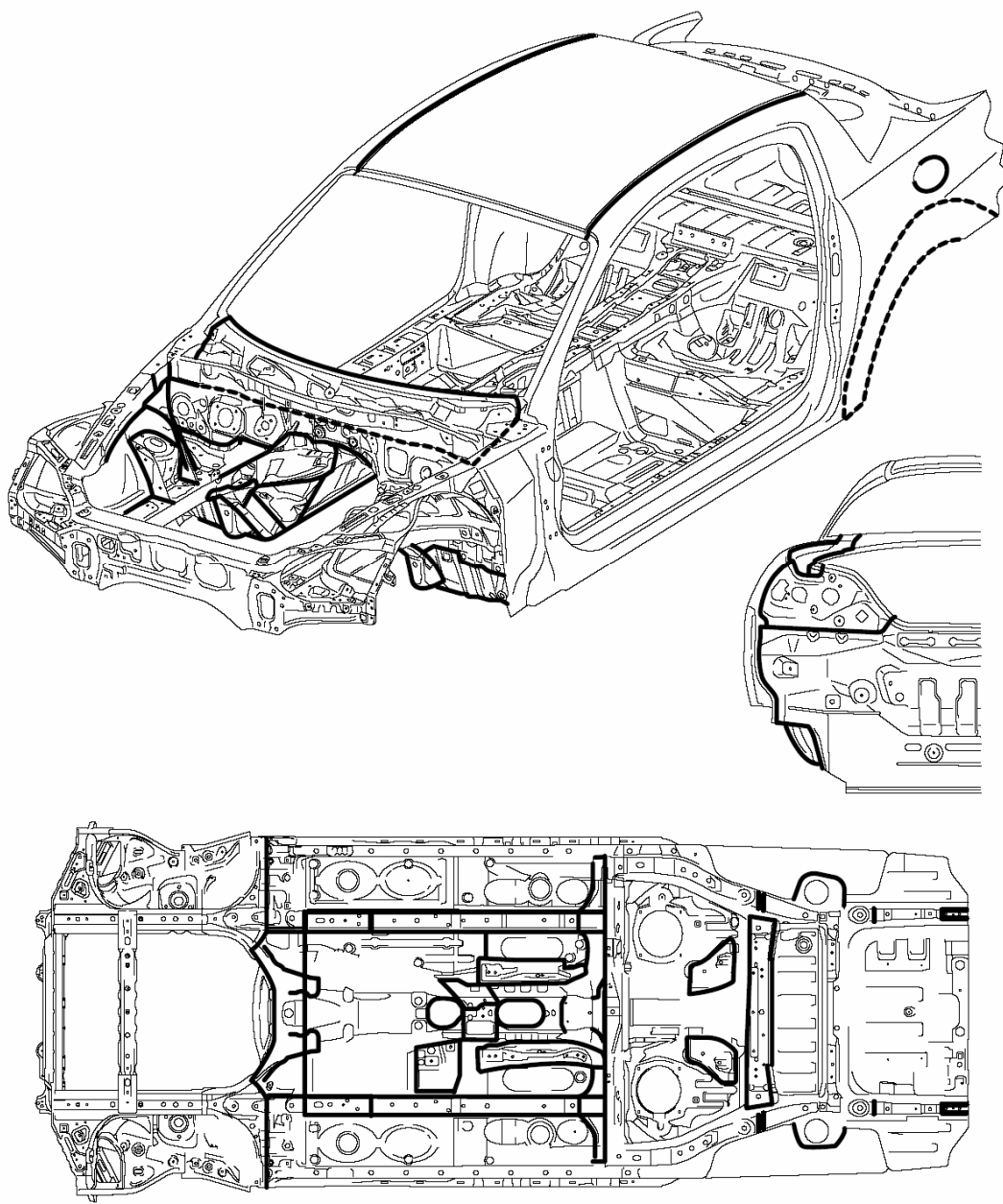
BHE098007000B02

在各个板、门板及发动机机罩的边缘相连接处涂抹密封剂，达到防水和防锈的目的。

09-80C-2

车身构造 [防水和防锈蚀处理]

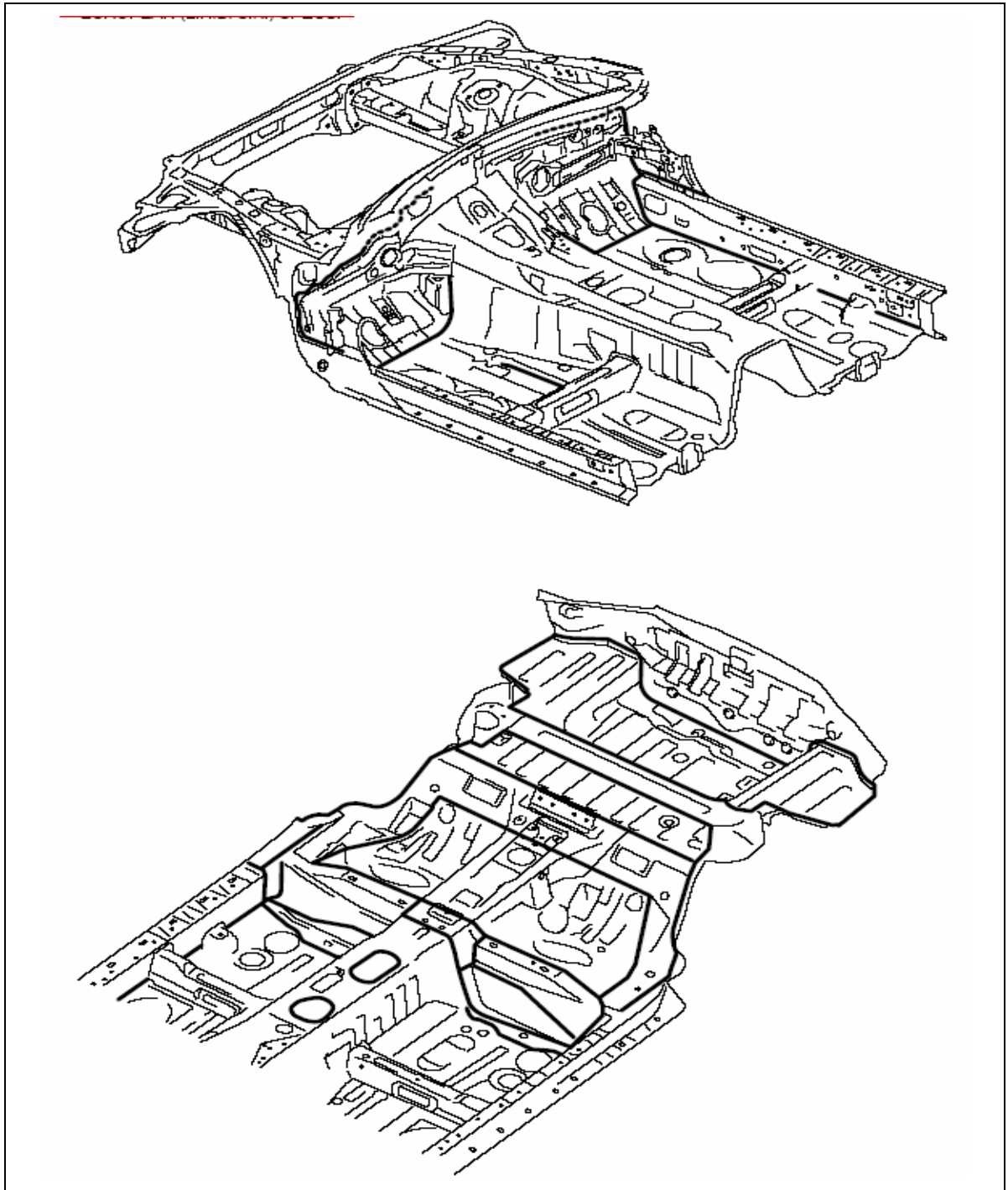
~~EUROPEAN (L.H.D. U.K.) SPEC.~~



BHE0980B101

09-80C-3

车身构造 [防水和防锈蚀处理]



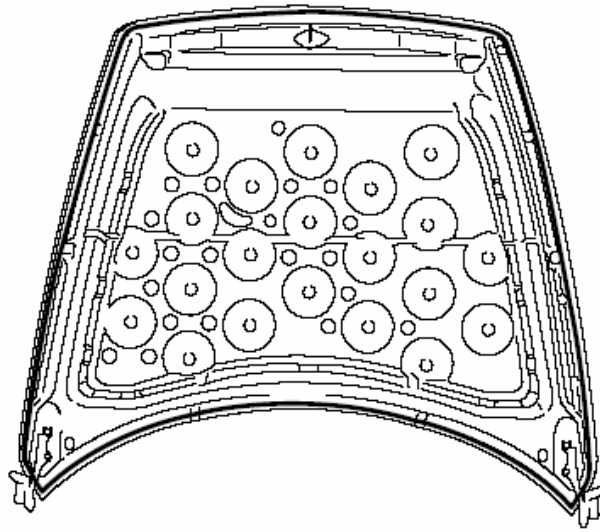
BHE0980B025

09-80C-4

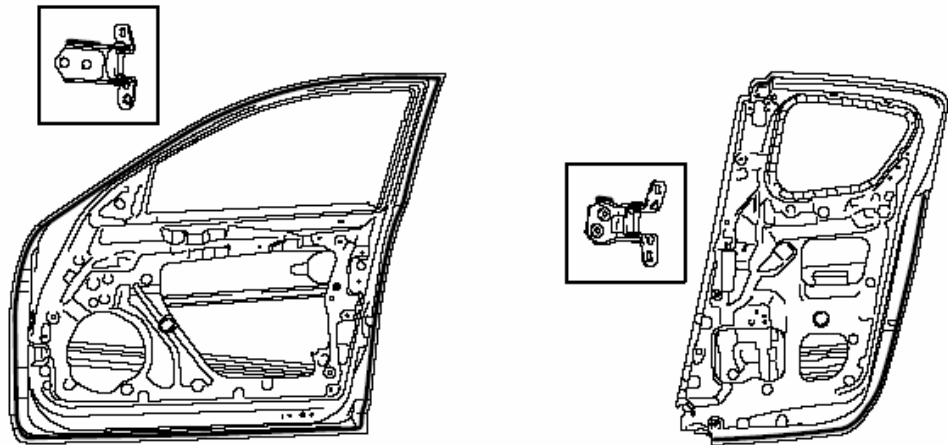
车身构造 [防水和防锈蚀处理]

汽车发
动机罩

IT

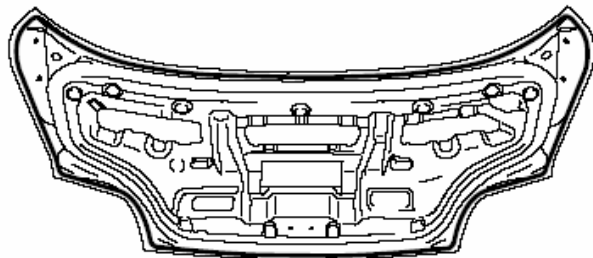


门



行李箱
盖

LID



BHE0980B026

09-80C-5

车身构造 [防水和防锈蚀处理]

车底保护涂层

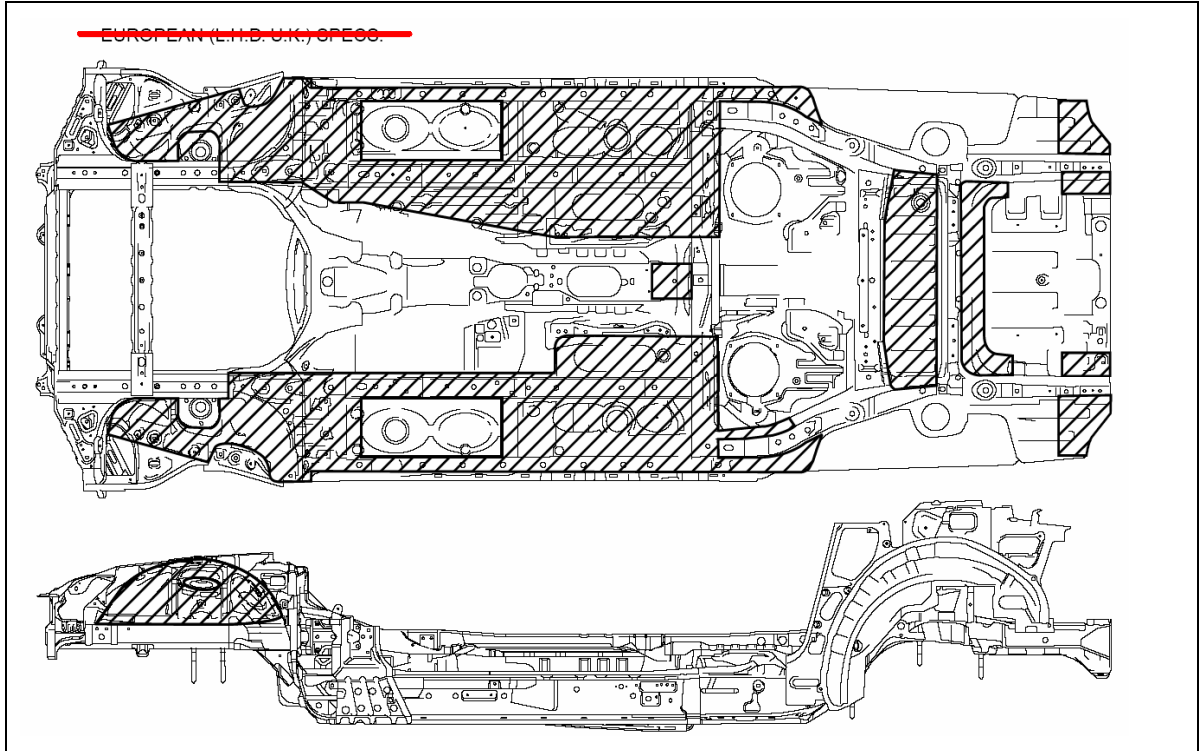
BHE098007000B03

在车身底面阴影显示区域涂有底面保护涂层以防止噪声和锈蚀。

09-80C-7页内容与中国市场开型无关，取消。

09-80C-6

车身构造 [防水和防锈蚀处理]

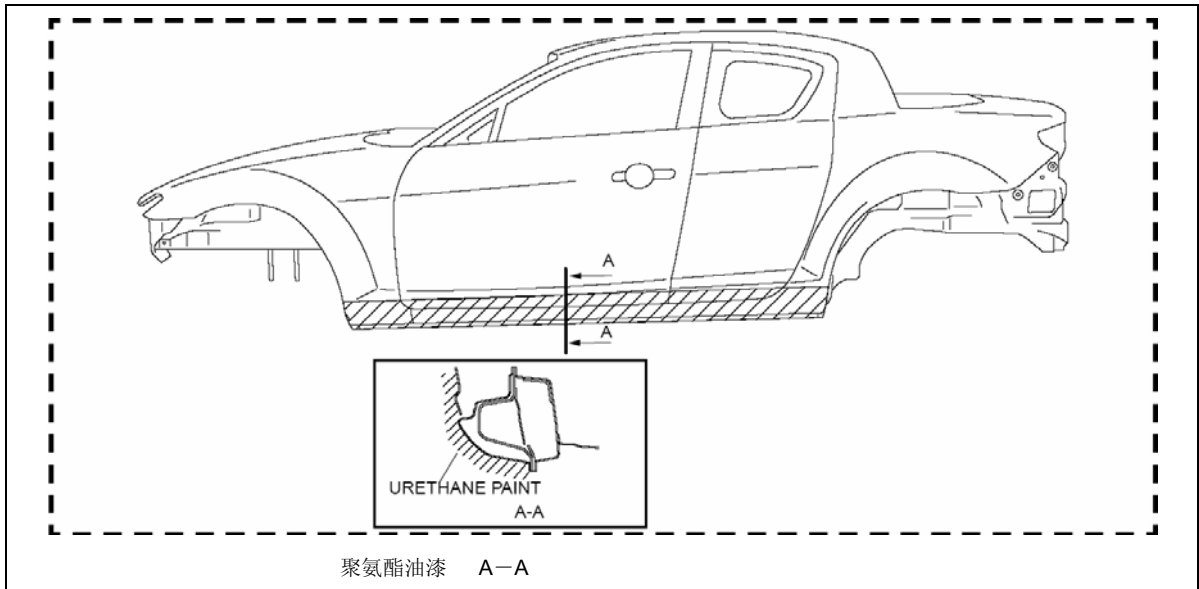


BHE0980B227

BHE098007000B04

防崩裂涂层

阴影显示的区域是涂层的位置。

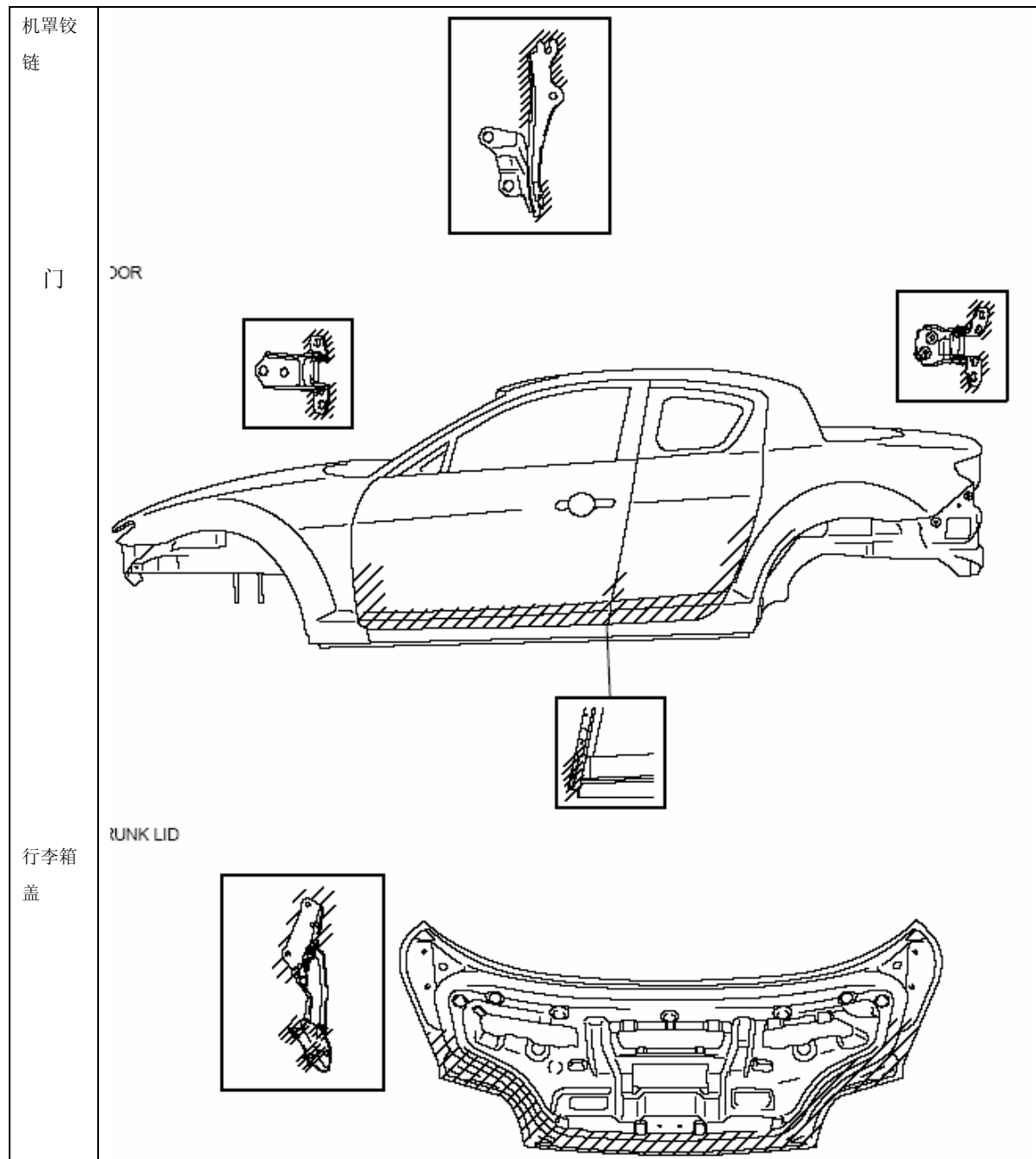


CHU0980B228

09-80C-8

校正日期 11/2003 (参考编号 No. L160/03)

车身构造 [防水和防锈蚀处理]



09-80C-9

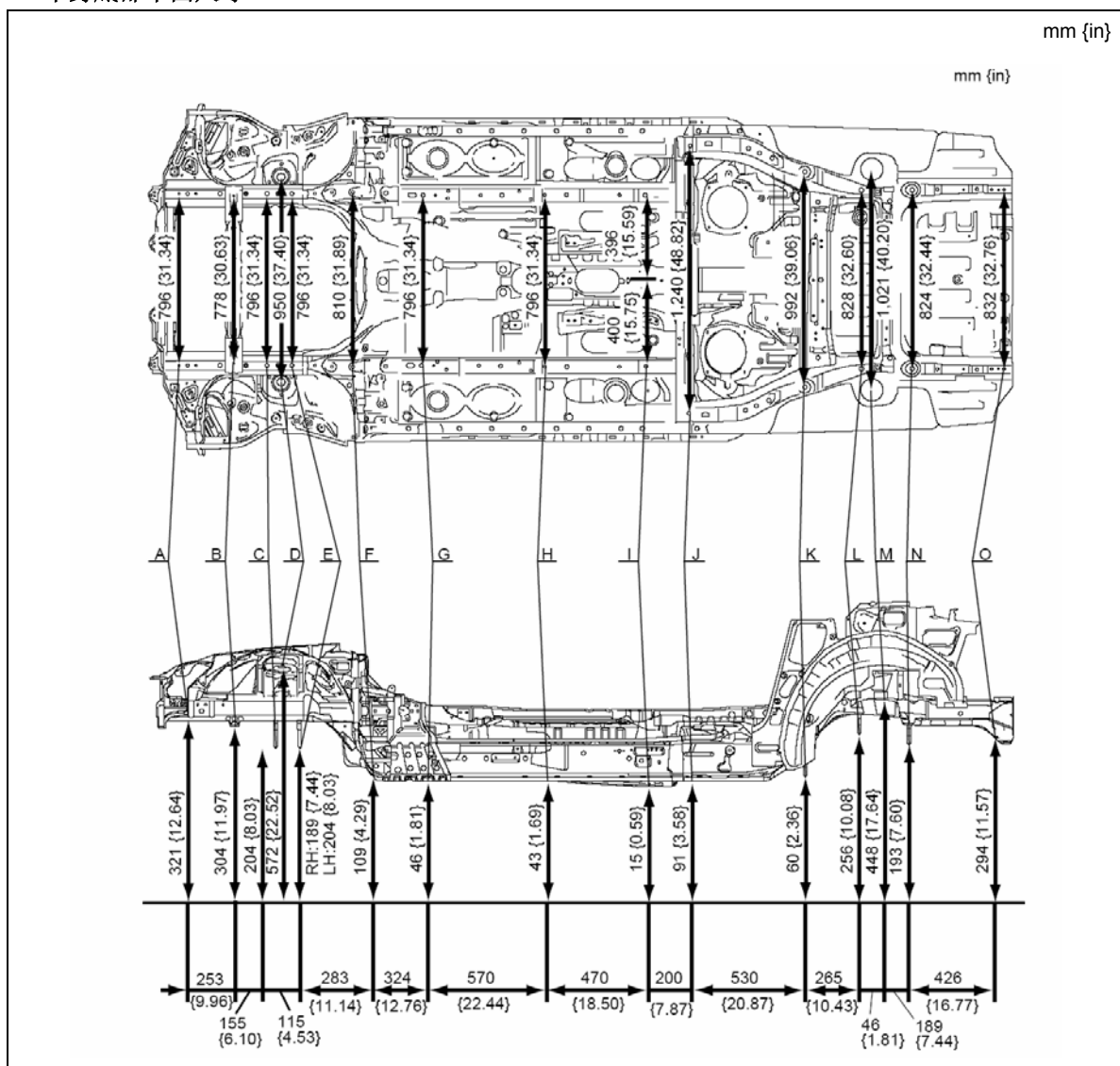
车身构造 [尺寸]

09-80D 车身构造[尺寸]

车身底部平面尺寸.....	09-80D-1
车身底部的直线尺寸.....	09-80D-2
前车身直线尺寸(1).....	09-80D-3
前车身直线尺寸(2).....	09-80D-4
前车身直线尺寸(3).....	09-80D-5
驾驶室纵梁的直线尺寸(1).....	09-80D-6
驾驶室纵梁的直线尺寸(2).....	09-80D-7
室内直线尺寸(1).....	09-80D-8
室内直线尺寸(2).....	09-80D-9
室内直线尺寸(3).....	09-80D-10
后车身直线尺寸.....	09-80D-11

车身底部平面尺寸

BHE098053010B01



09-80D-1

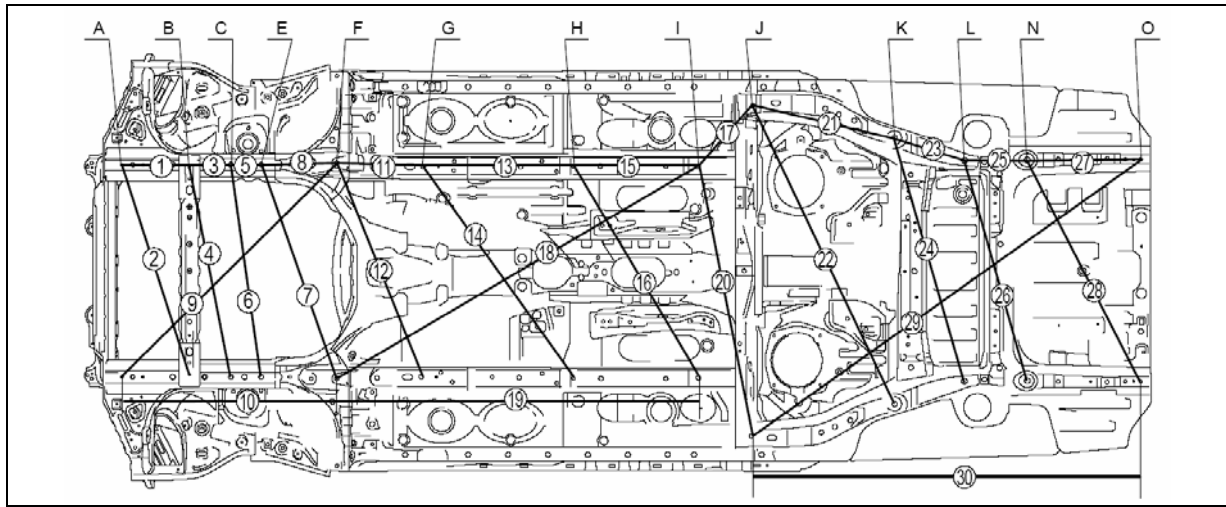
车身构造 [尺寸]

符号点	尺寸	孔的直径或螺钉、螺母尺寸 mm {in}
A	前纵梁基准孔	∅9.8 {0.39}
B	一号横梁基准孔	∅7 {0.28}
C	前横梁固定螺栓	M14 {0.55}
D	前悬架固定块	∅44 {1.73}
E	前横梁固定螺栓	M14 {0.55}
F	前车架后基准孔	∅16 {0.63}
G	前车架后基准孔	16X 20 {0.63 X 0.79}
H	前B车架基准孔	M14 {0.55}

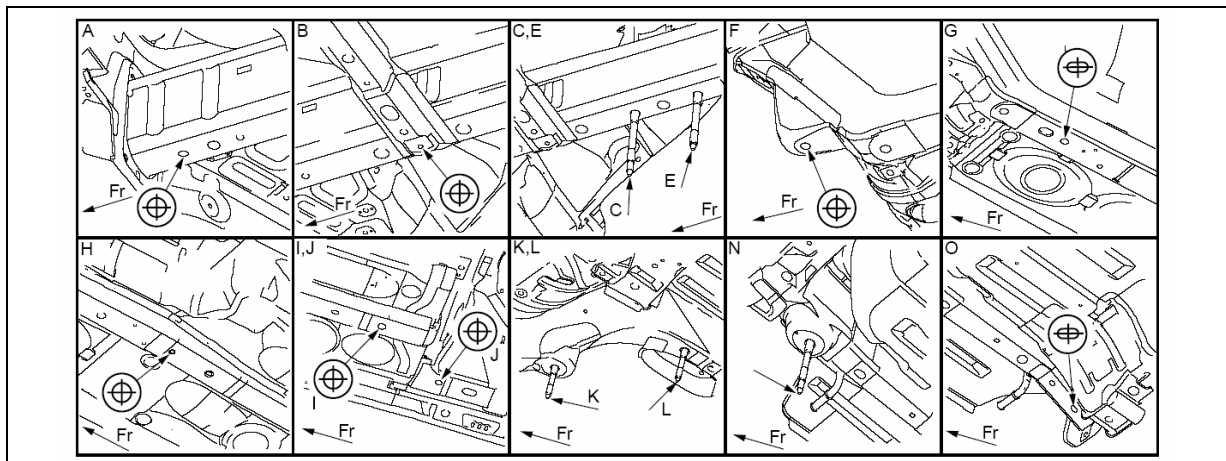
符号点	尺寸	孔的直径或螺钉、螺母尺寸 mm {in}
I	前B车架基准孔	∅20 {0.79}
J	后纵梁基准孔	∅16 {0.63}
K	后横梁固定螺栓	M14 {0.55}
L	后横梁固定螺栓	M14 {0.55}
M	后悬架固定块	∅97 {3.82}
N	后横梁固定螺栓	M14 {0.55}
O	保险杠支架基准孔	14 X 10 {0.55 X 0.39}

车身底部直线尺寸

BHE098053010B02



CHU0980B006



CHU0980B007

09-80D-2

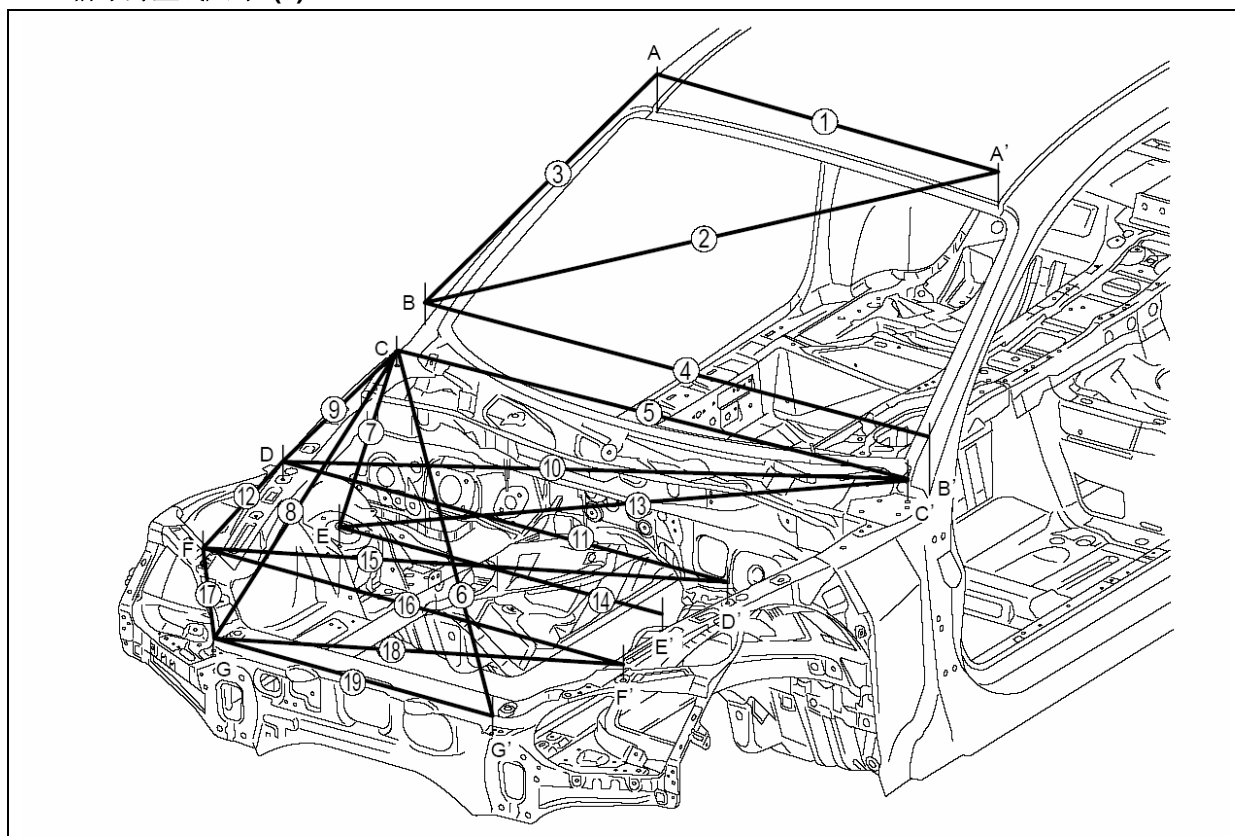
车身构造 [尺寸]

测量位置	尺寸 mm {in}
1	254 {10.00}
2	827 {32.56}
3	184 {7.24}
4	808 {31.81}
5	RH:116 {4.57}, LH:115 {4.53}
6	804 {31.65}
7	RH:855 {33.66}, LH:857 {33.74}
8	RH:294 {11.57}, LH:299 {11.77}
9	1,157 {45.55}
10	833 {32.80}
11	330 {12.99}
12	868 {34.17}
13	570 {22.44}
14	979 {38.54}
15	471 {18.54}

测量位置	尺寸 mm {in}
16	RH:923 {36.34}, LH:927 {36.50}
17	RH:307 {12.09}, LH:310 {12.20}
18	RH:1,585 {62.40}, LH:1,587 {62.48}
19	1,367 {53.82}
20	RH:1,042 {41.02}, LH:1,039 {40.91}
21	545 {21.46}
22	1,236 {48.66}
23	339 {13.35}
24	968 {38.11}
25	243 {9.57}
26	861 {33.90}
27	438 {17.24}
28	937 {36.89}
29	1,799 {70.83}
30	1,485 {58.46}

前车身直线尺寸 (1)

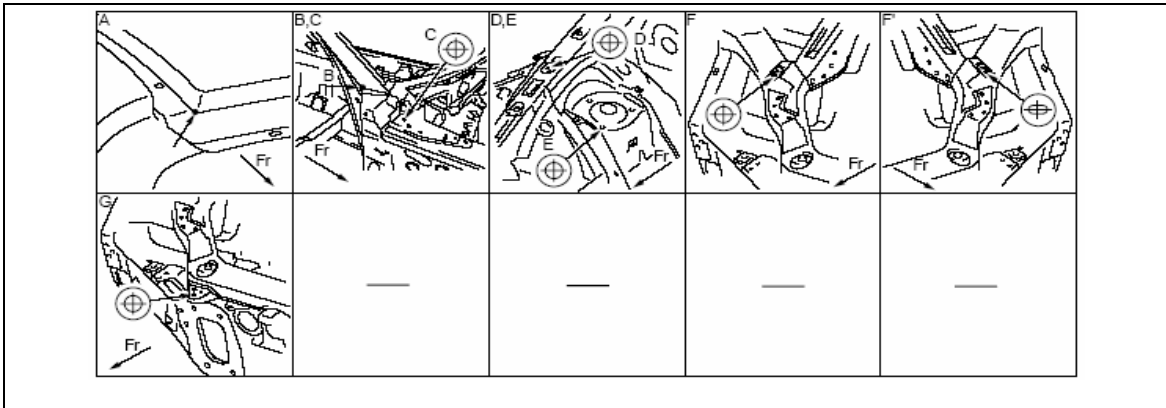
BHE098053020B01



CHU0980B008

09-80D-3

车身构造 [尺寸]



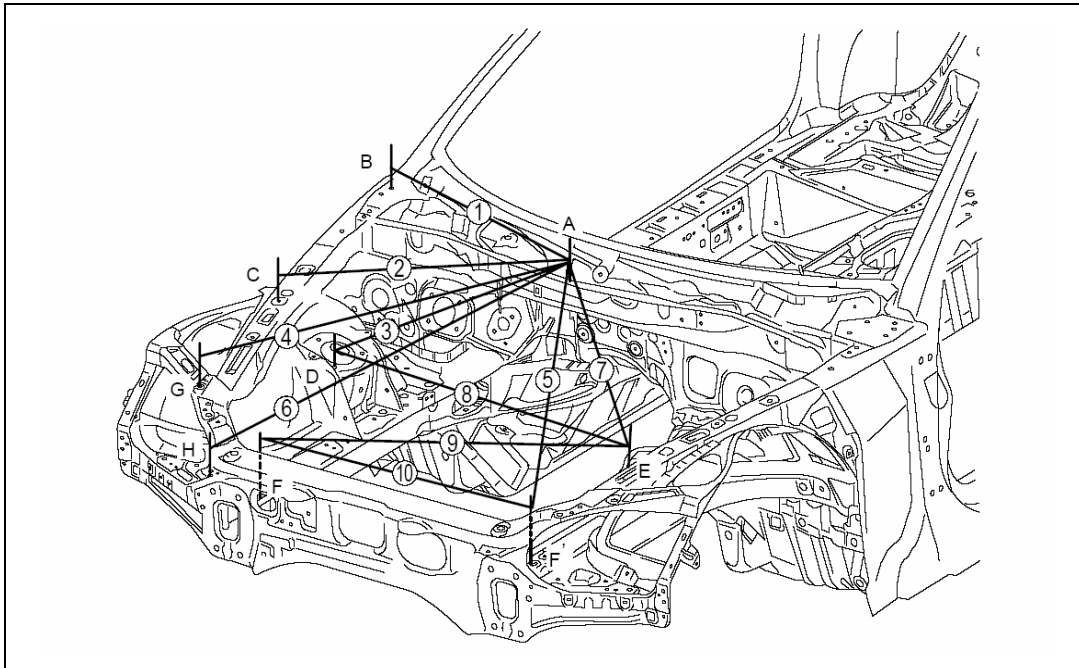
CHU0980B009

测量位置	尺寸 mm {in}
1	954 {37.56}
2	1,350 {53.15}
3	676 {26.61}
4	1,430 {56.30}
5	1,406 {55.35}
6	1,604 {63.15}
7	675 {26.57}
8	1,214 {47.80}
9	584 {22.99}
10	1,450 {57.09}

测量位置	尺寸 mm {in}
11	1,254 {49.37}
12	358 {14.09}
13	1,313 {51.69}
14	903 {35.55}
15	1,266 {49.84}
16	1,176 {46.30}
17	314 {12.36}
18	1,010 {39.76}
19	783 {30.83}

前车身直线尺寸 (2)

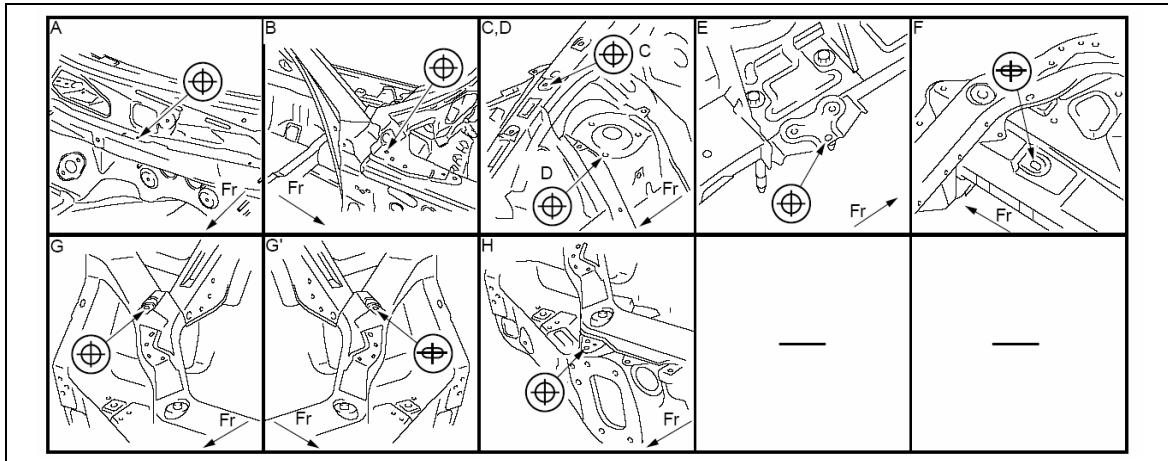
BHE098053020B02



CHU0980B010

09-80D-4

车身构造 [尺寸]



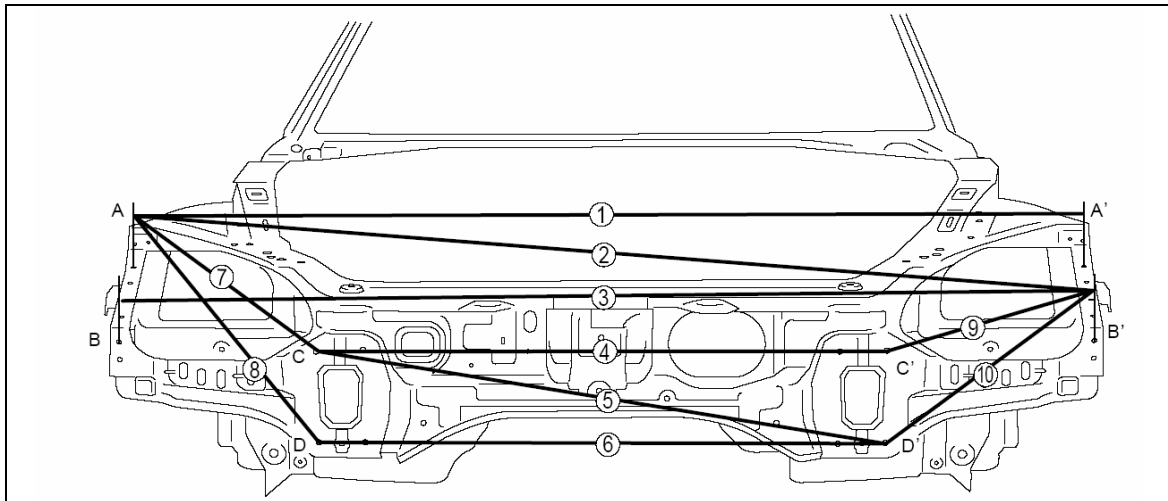
CHU0980B011

测量位置	尺寸 mm {in}
1	760 {29.92}
2	696 {27.40}
3	585 {23.03}
4	882 {34.72}
5	868 {34.17}

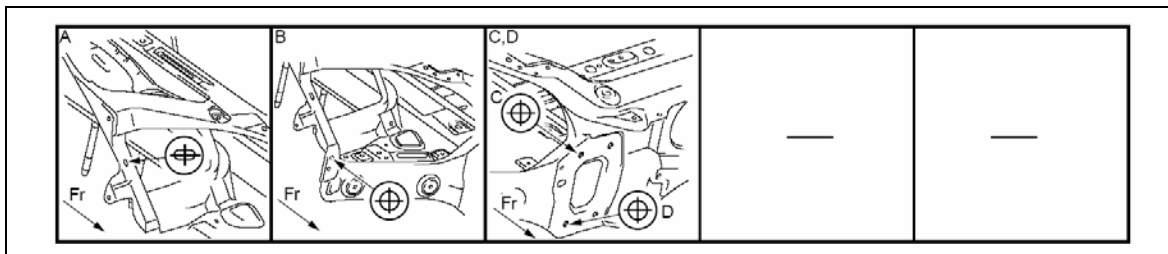
测量位置	尺寸 mm {in}
6	983 {38.70}
7	512 {20.16}
8	758 {29.84}
9	816 {32.13}
10	796 {31.34}

前车身直线尺寸 (3)

BHE098053020B03



CHU0980B012



CHU0980B013

09-80D-5

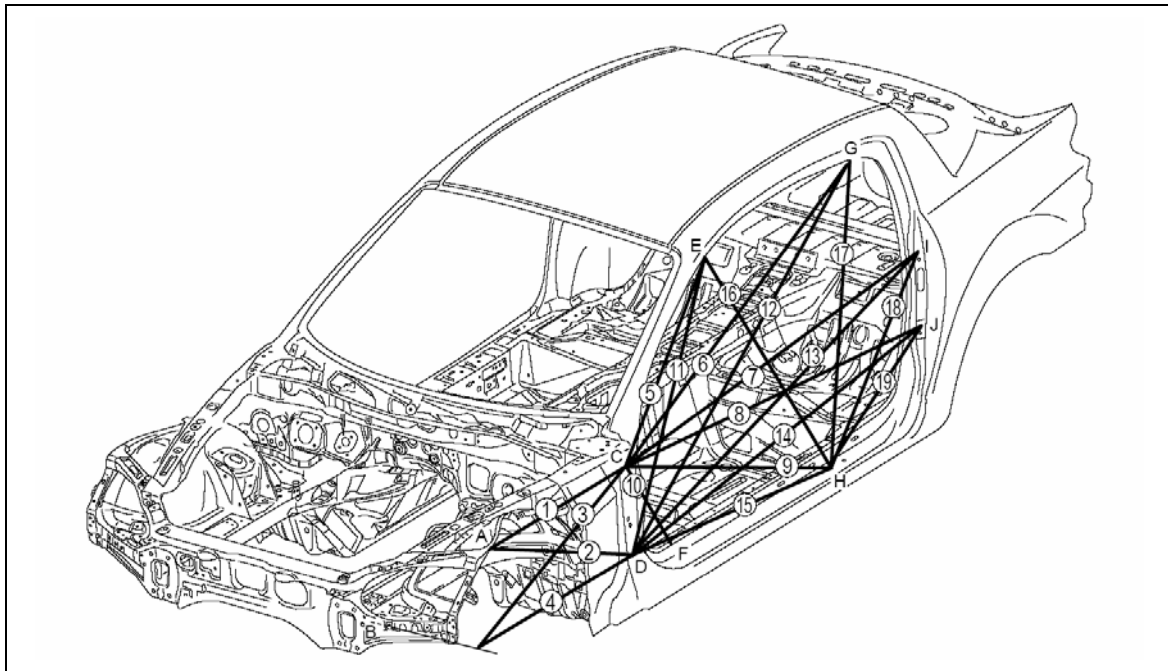
车身构造 [尺寸]

测量位置	尺寸 mm {in}
1	1,550 {61.02}
2	1,554 {61.18}
3	1,547 {60.91}
4	868 {34.17}
5	879 {34.61}

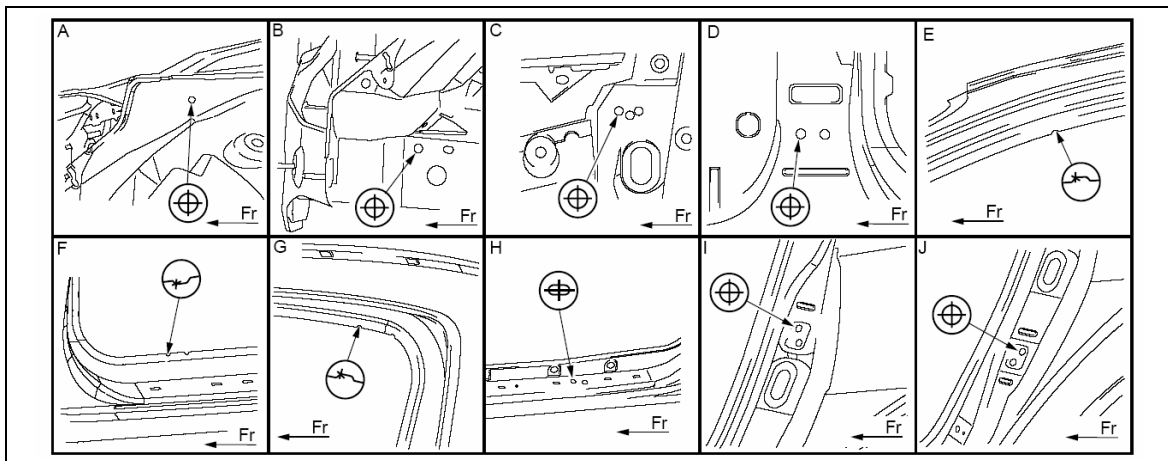
测量位置	尺寸 mm {in}
6	868 {34.17}
7	405 {15.94}
8	461 {18.15}
9	356 {14.02}
10	384 {15.12}

驾驶室纵梁的直线尺寸(1)

BHE098070010B01



CHU0980B014



CHU0980B015

09-80D-6

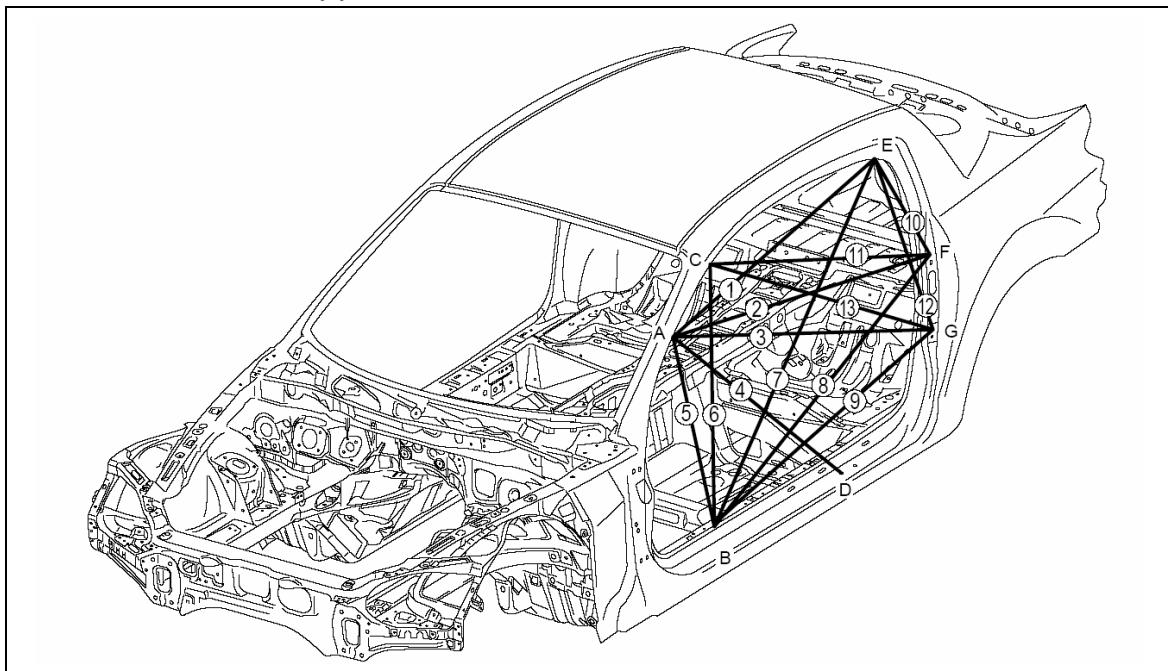
车身构造 [尺寸]

测量位置	尺寸 mm {in}
1	785 {30.91}
2	840 {33.07}
3	1,036 {40.79}
4	1,015 {39.96}
5	901 {35.47}
6	1,686 {66.38}
7	1,706 {67.17}
8	1,653 {65.08}
9	1,230 {48.43}
10	484 {19.06}

测量位置	尺寸 mm {in}
11	1,103 {43.43}
12	1,809 {71.22}
13	1,765 {69.49}
14	1,667 {65.63}
15	1,162 {45.75}
16	993 {39.09}
17	1,039 {40.91}
18	788 {31.02}
19	592 {23.31}

驾驶室纵梁的直线尺寸 (2)

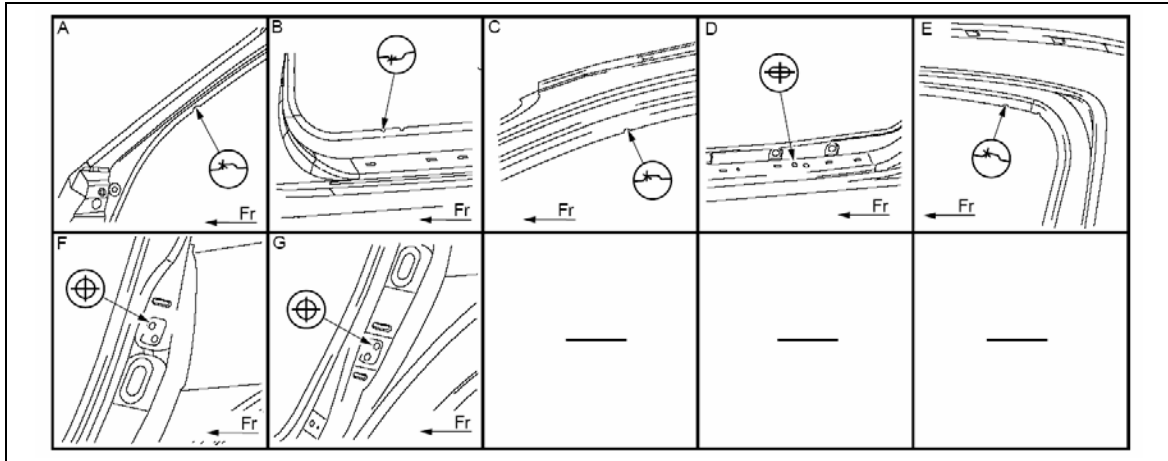
BHE098070010B02



CHU0980B016

09-80D-7

车身构造 [尺寸]



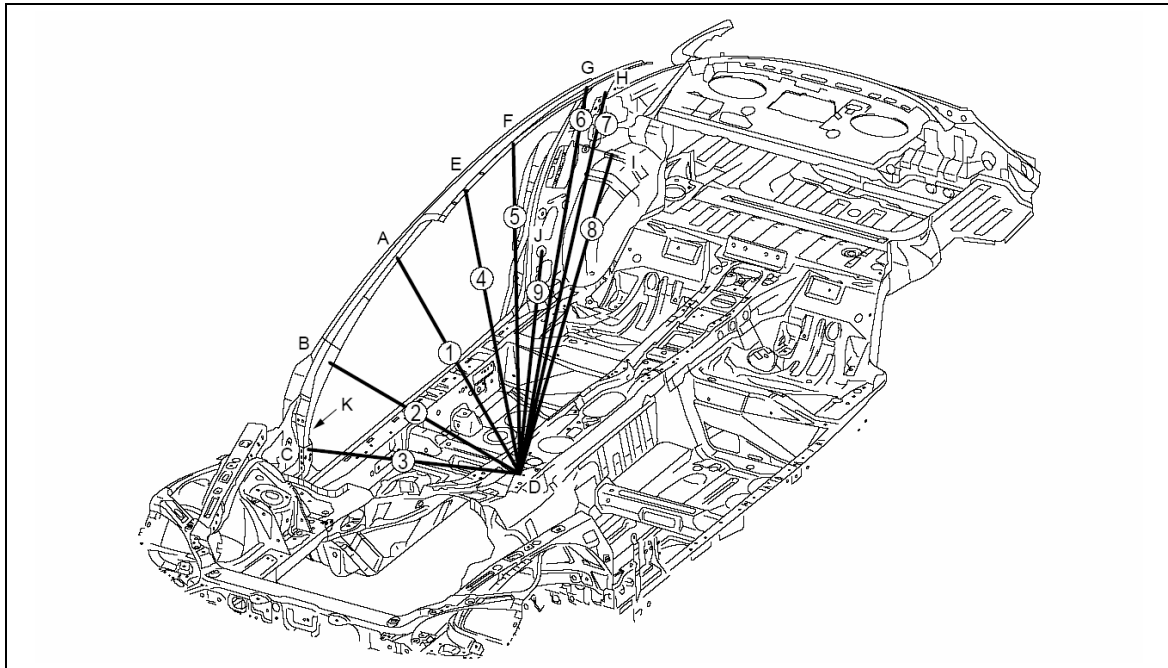
CHU0980B017

测量位置	尺寸 mm {in}
1	1,217 {47.91}
2	1,310 {51.57}
3	1,315 {51.77}
4	1,045 {41.14}
5	681 {26.81}
6	964 {37.95}
7	1,571 {61.85}

测量位置	尺寸 mm {in}
8	1,492 {58.74}
9	1,376 {54.17}
10	403 {15.87}
11	1,016 {40.00}
12	631 {24.84}
13	1,080 {42.52}

室内直线尺寸 (1)

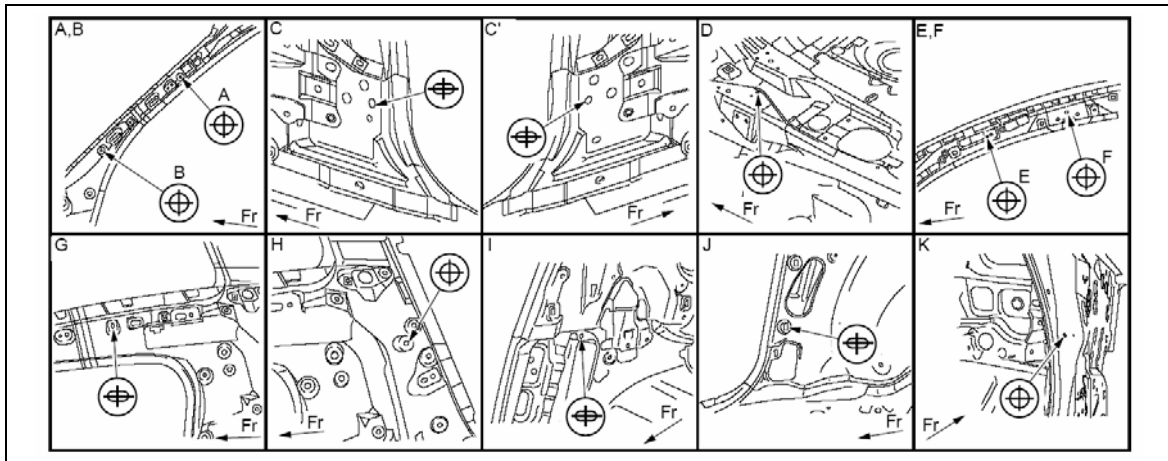
BHE098070001B01



CHU0980B018

09-80D-8

车身构造 [尺寸]

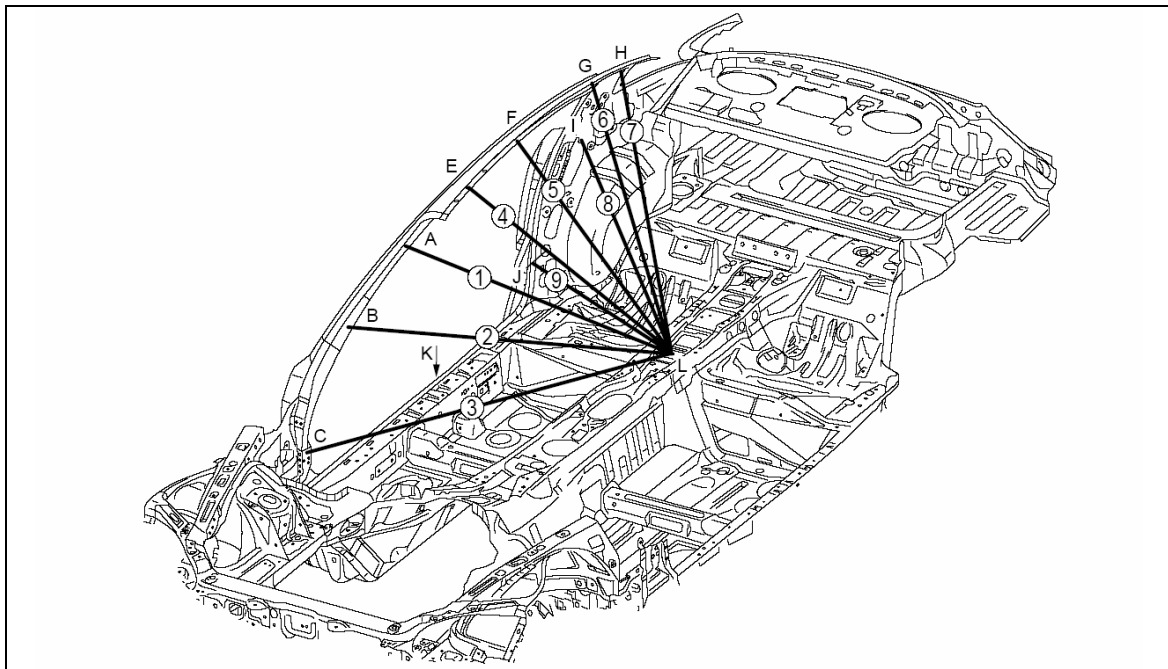


CHU0980B019

测量位置	尺寸 mm {in}	测量位置	尺寸 mm {in}
1	RH:892 {35.12}, LH:839 {33.03}	6	RH:1,618 {63.70}, LH:1,593 {62.72}
2	RH:800 {31.50}, LH:734 {28.90}	7	RH:1,886 {74.25}, LH:1,862 {73.31}
3	RH:788 {31.02}, LH:711 {27.99}	8	RH:1,742 {68.58}, LH:1,710 {67.32}
4	RH:1,160 {45.67}, LH:1,125 {44.29}	9	RH:1,529 {60.20}, LH:1,490 {58.66}
5	RH:1,367 {53.82}, LH:1,337 {52.64}	K-K	1,512 {59.53}

室内直线尺寸 (2)

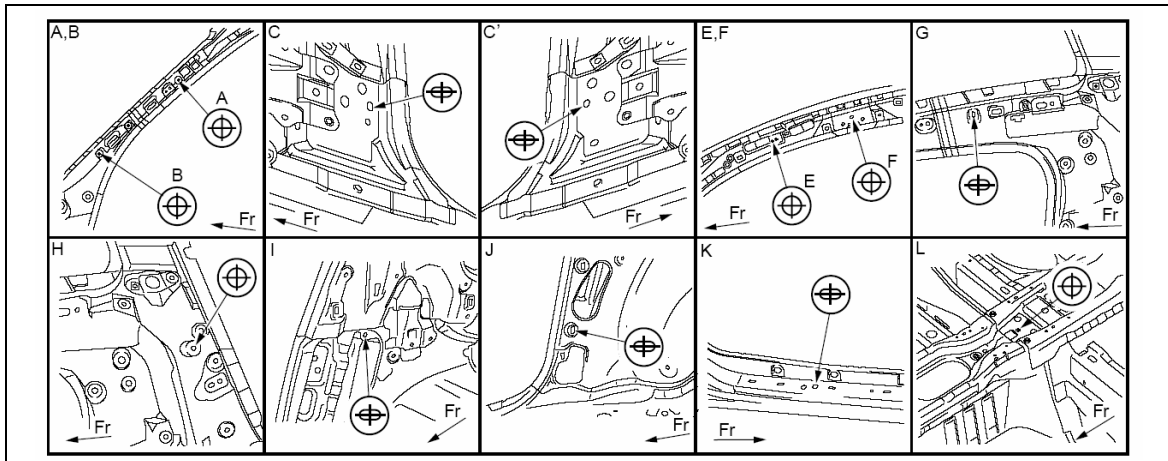
BHE098070001B02



CHU0980B020

09-80D-9

车身构造 [尺寸]

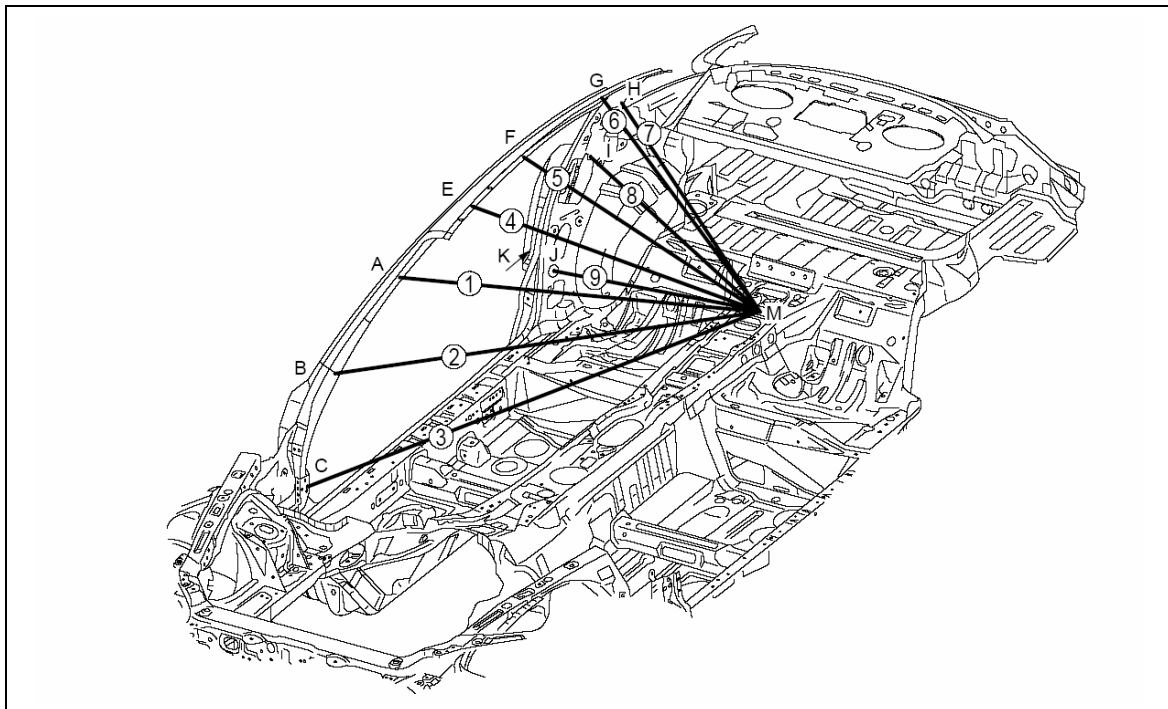


CHU0980B021

测量位置	尺寸 mm {in}	测量位置	尺寸 mm {in}
1	1,115 {43.90}	7	1,144 {45.04}
2	1,265 {49.80}	8	1,007 {39.65}
3	1,350 {53.15}	9	822 {32.36}
4	978 {38.50}	F-F	1,001 {39.41}
5	951 {37.44}	K-K	1,568 {61.73}
6	1,015 {39.96}		

室内直线尺寸 (3)

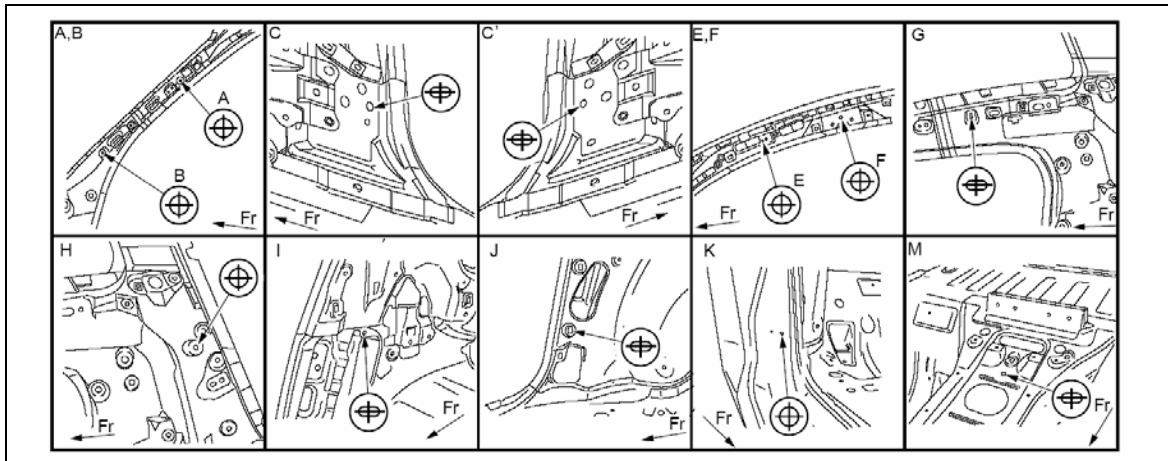
BHE098070001B03



CHU0980B030

09-80D-10

车身构造 [尺寸]



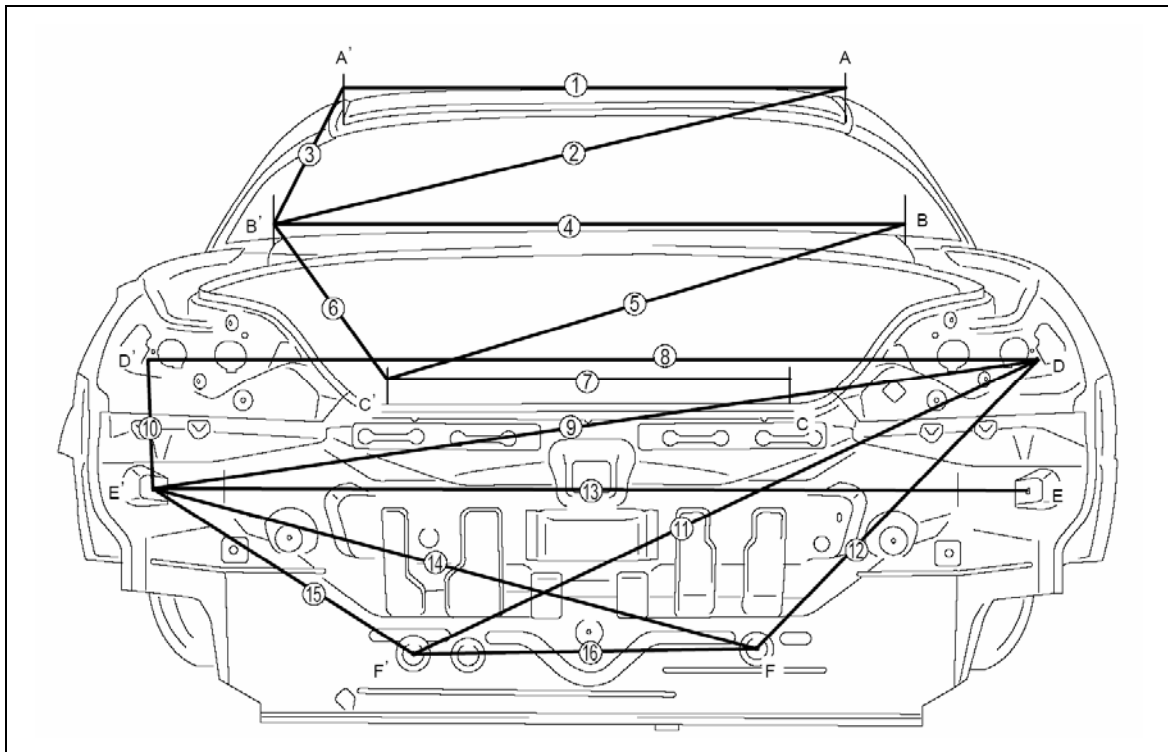
CHU0980B031

测量位置	尺寸 mm {in}
1	1,524 {60.00}
2	1,737 {68.39}
3	1,858 {73.15}
4	1,225 {48.23}
5	1,049 {41.30}

测量位置	尺寸 mm {in}
6	921 {36.26}
7	862 {33.94}
8	794 {31.26}
9	752 {29.61}
K-K	1,546 {60.87}

后车身直线尺寸

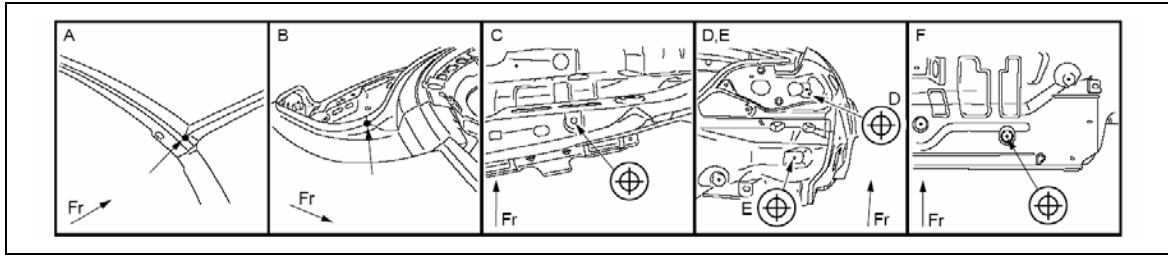
BHE098070002B01



CHU0980B022

09-80D-11

车身构造 [尺寸]



CHU0980B023

測量位置	尺寸 mm {in}
1	885 {34.84}
2	1,120 {44.09}
3	592 {23.31}
4	1,022 {40.24}
5	849 {33.43}
6	491 {19.33}
7	470 {18.50}
8	1,268 {49.92}

測量位置	尺寸 mm {in}
9	1,253 {49.33}
10	198 {7.80}
11	RH:968 {38.11}, LH:952 {37.48}
12	RH:576 {22.68}, LH:574 {22.60}
13	1,207 {47.52}
14	RH:873 {34.37}, LH:853 {33.58}
15	RH:433 {17.05}, LH:427 {16.81}
16	467 {18.39}

09-80D-12

车身构造 [塑料件部分]

09-80E 车身构造 [塑料部件]

塑料部件耐热温度.....	09-80E-1
聚丙烯保险杠的可修理范围.....	09-80E-1
聚丙烯保险杠的修补.....	09-80E-3
程序.....	09-80E-3

塑料部件耐热温度

BHE09805000B01

部件名称	代码	原料名称	耐热温度
挡风玻璃嵌条	PVC	聚氯乙烯	95 {203}
车颈格栅	PP	聚丙烯	100 {212}
前组合灯	镜头	PC	130 {266}
	灯罩	PP	95 {203}
前保险杠	PP	聚丙烯	100 {212}
前侧转向灯	镜头	PMMA	75 {167}
	灯罩	ASS	80 {176}
外部把手	把手基座	PC-PET	80 {176}
	把手拉杆	PC-PBT	80 {176}
车外后视镜	ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯	90 {194}
后组合灯	镜头	PMMA	80 {176}
	灯罩	AES	70 {158}
后保险杠	PP	聚丙烯	100 {212}
高位刹车灯	PC	聚碳酸酯	100 {212}
车顶嵌条	PVC	聚氯乙烯	95 {203}
车身腰线嵌条	PVC	聚氯乙烯	95 {203}
车轮挡板格栅	PP	聚丙烯	100 {212}

注释

□ 使用温度高于抗热温度会导致部件变形。

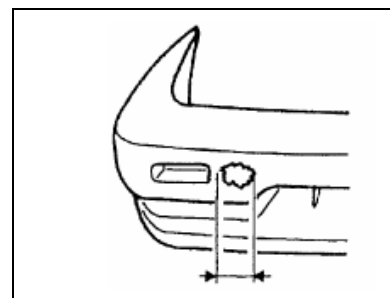
聚丙烯保险杠的可修理范围

BHE098050010B01

保险杠被毁坏的下列三种类型被认为是可以修补的。尽管一个已经被严重毁坏保险杠也可以被修补，但还是应该更换一个新的保险杠，因为这样的修补将降低保险杠的视觉效果和质量，这样的修补在工作中被认为是不合理的。

可修理的保险杠

1. 保险杠上小于 50 mm {1.97 in} 直径的孔洞。



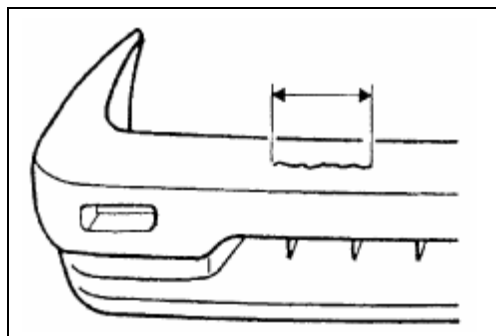
YMU980PCM

09-80E-1

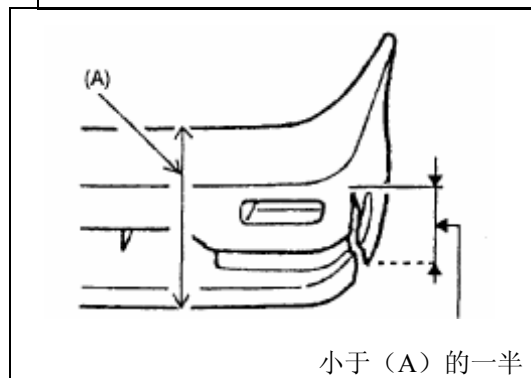
车身构造 [塑料件部分]

2. 保险杠上小于100 mm {3.94 in}长度的裂痕。

YMU980PCN



3. 保险杠上小于100 mm {3.94 in}长度，不足保险杠宽度一半的裂口。



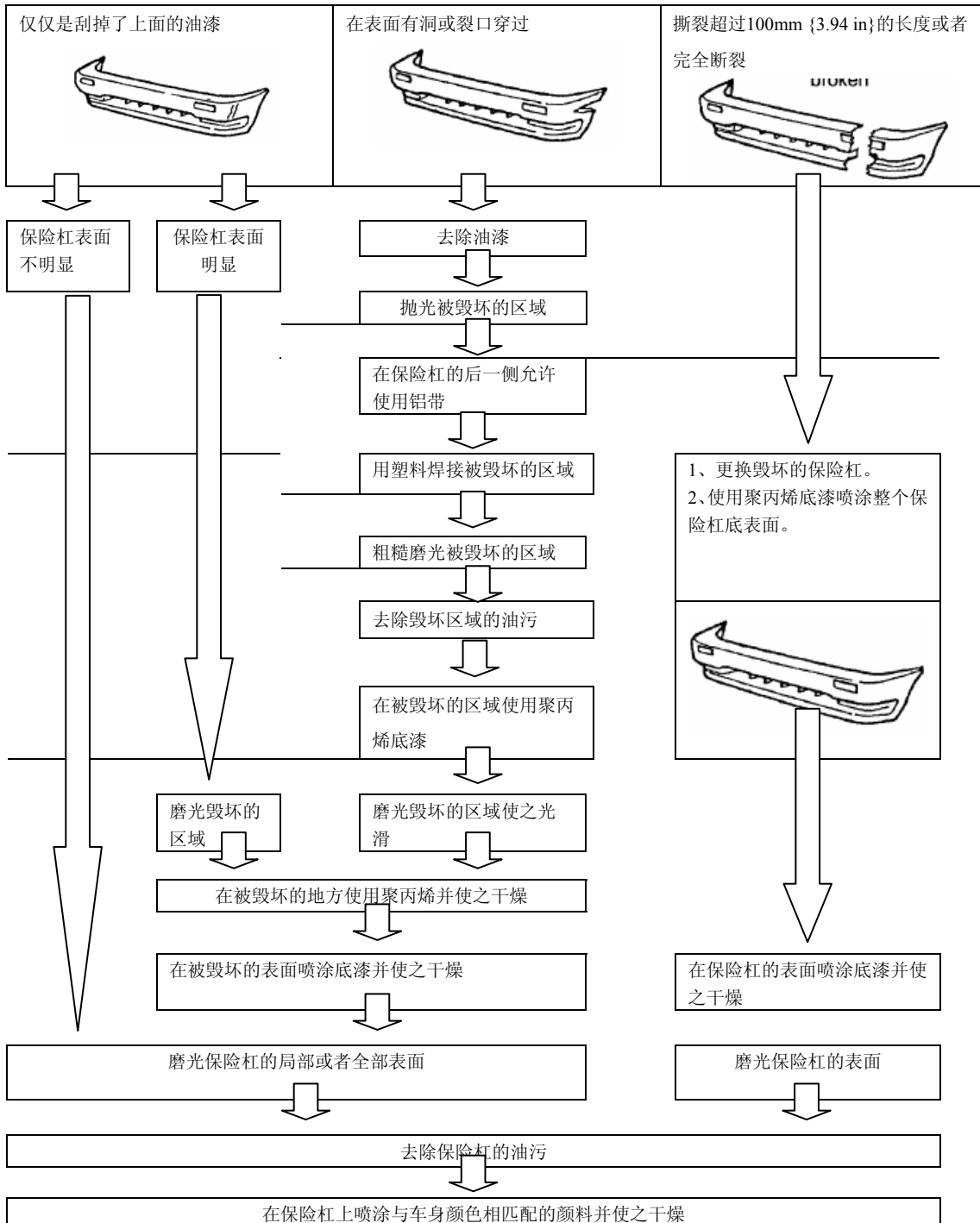
YMU980PCP

09-80E-2

车身构造 [塑料件部分]

聚丙烯保险杠的修补

BHE098050010B02



YMU980PCQ

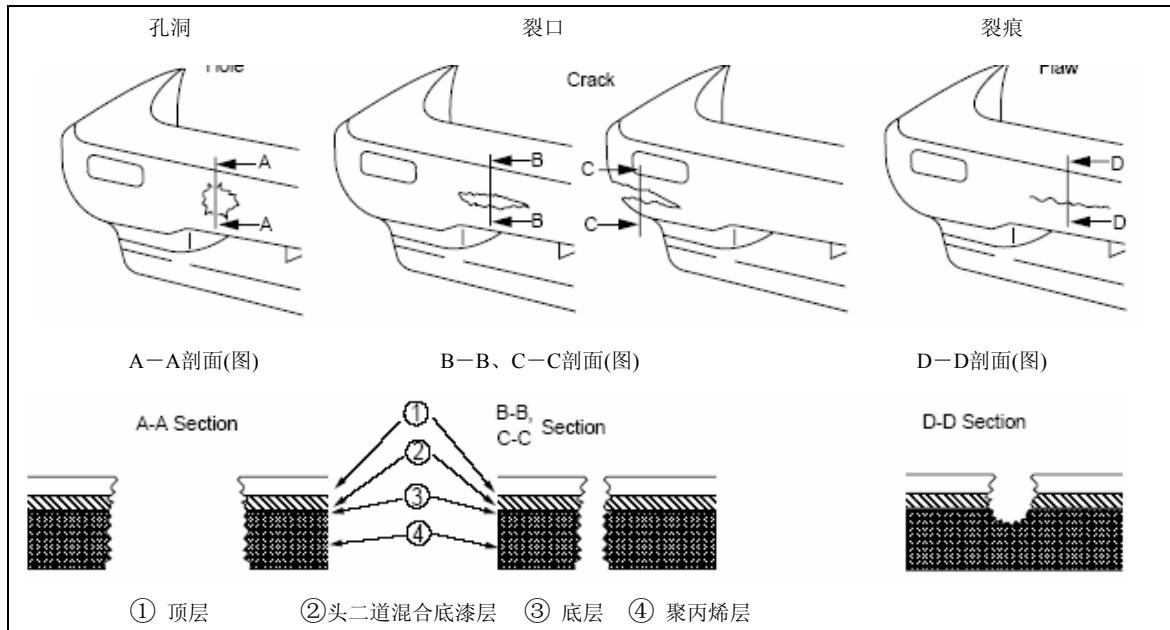
程序

BHE098050010B03

破损比较严重，仅通过涂漆已经无法复原的保险杠的修理。

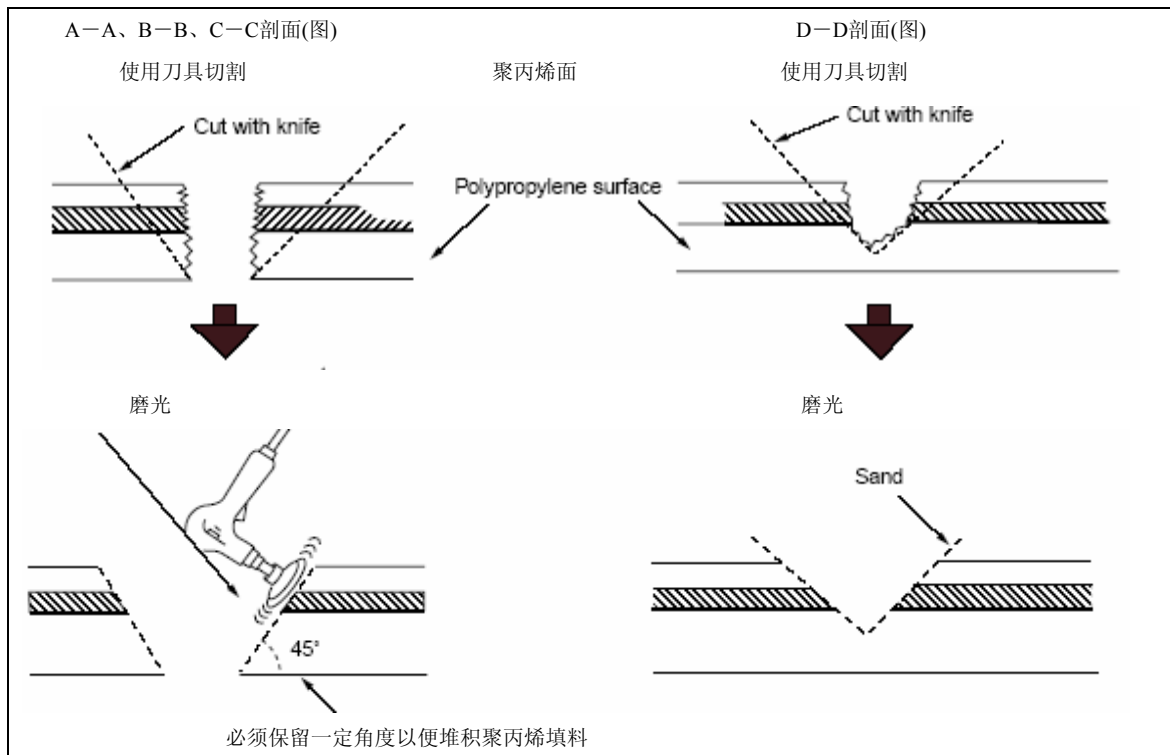
09-80E-3

车身构造 [塑料件部分]



ZUA9818B001

1.使用刀切除被破坏地方的毛边，使之光滑。使用磨光机磨光这部分区域形成大约45度的角。



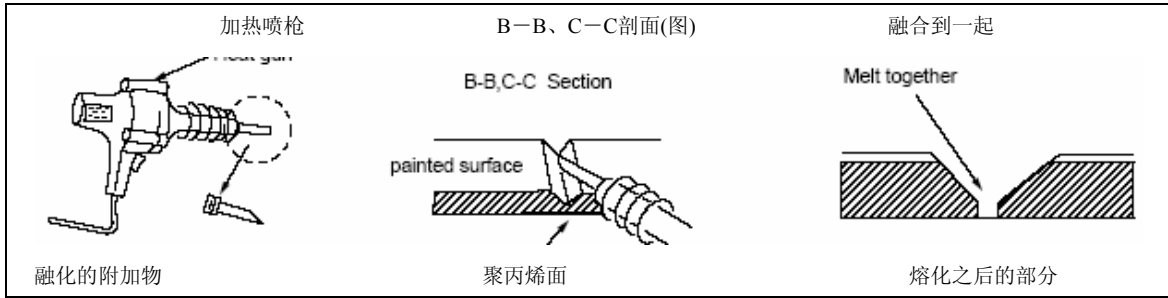
ZUA9818B002

2. 焊接被毁坏的区域

□ 为了修补被撕裂的区域，使用加热喷枪将熔化的附加物和裂缝融合到一起。

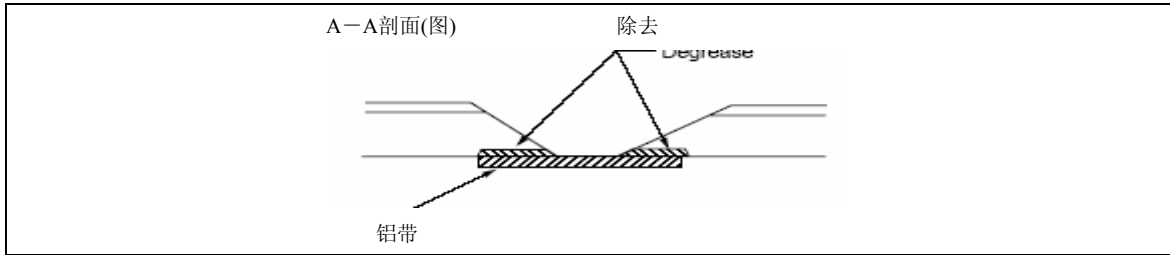
09-80E-4

车身构造 [塑料件部分]



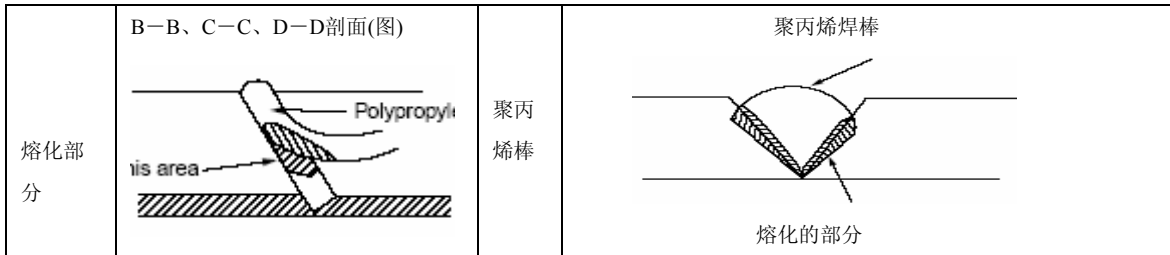
ZUA9818B003

□ 为了修补孔洞，先去除保险杠两边的油脂，然后在被毁坏的区域使用铝带。



ZUA9818B005

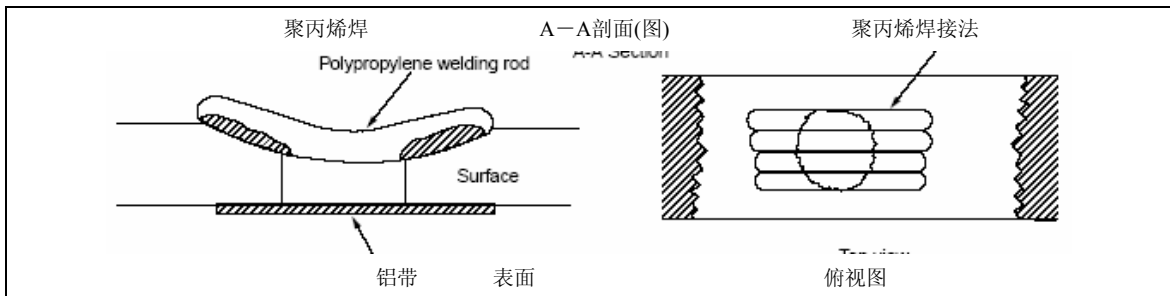
3. 使用加热喷枪熔化聚丙烯焊接棒，然后把熔化物堆积到被撕裂的区域。



ZUA9818B004

注释

- 加热阴影部位使之熔化。
- 注意，不要过度地熔化焊接棒。如果被焊接部位的焊条被熔化的象果冻一样，焊接的强度就会被弱化。
- 握加热喷枪的部位距离焊接部件约10—20 mm {0.39—0.79 in} 。
- 焊接部位冷却后才可以移开焊条。

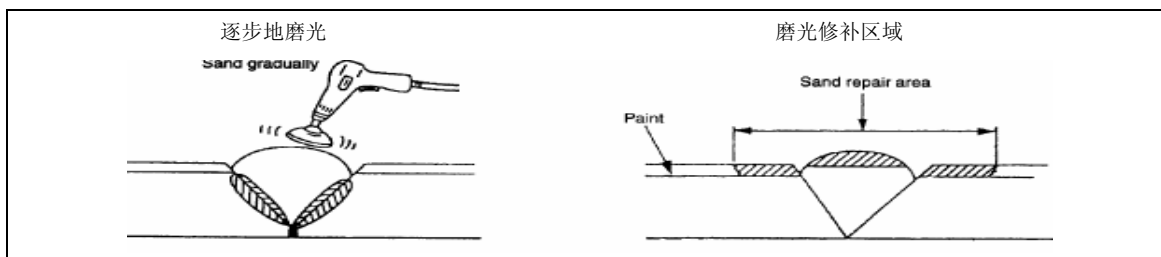


ZUA9818B006

09-80E-5

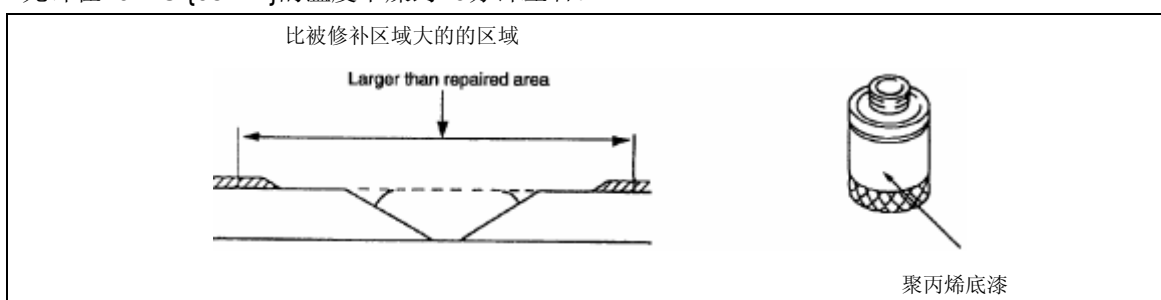
车身构造 [塑料件部分]

4. 逐步地磨光聚丙烯的表面，实际上，通过热磨削是很容易地使之软化的。
磨光将要用来修补的区域。



YMU980PCX

5. 一律使用聚丙烯底漆材料，用刷子在比被修复的区域略大的范围的区域进行刷涂。
允许在20° C {68° F}的温度干燥约10分钟左右。

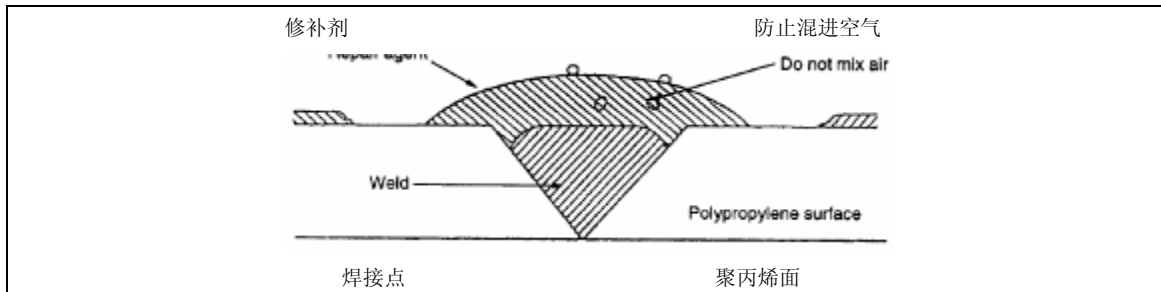


YMU980PCY

6. 以1:1的比例混和主剂和凝固剂。在被损害的区域使用混和修补剂。

注释

- 当混和主剂和凝固剂的时候，要小心避免形成泡沫的形态。
- 混和修补剂大约在5分钟左右迅速凝固；所以在混和修补剂之后要立即进行下一步工作。
- 在磨光之前，允许大约30分钟的时间进行干燥（温度在20° C {68° F}）。



YMU980PCZ

- 修补剂是一种由两部分组成的环氧粘合剂。
- 当修补剂凝固的时候，它将形成如同聚丙烯一样塑性的良好的平滑面。
- 聚氨酯保险杠的修补剂也是由两部分粘合剂混和的。但是，这种修补剂与修补聚丙烯的保险杠的修补剂是不同的。如果使用了错误的修补剂，修补就会失败。

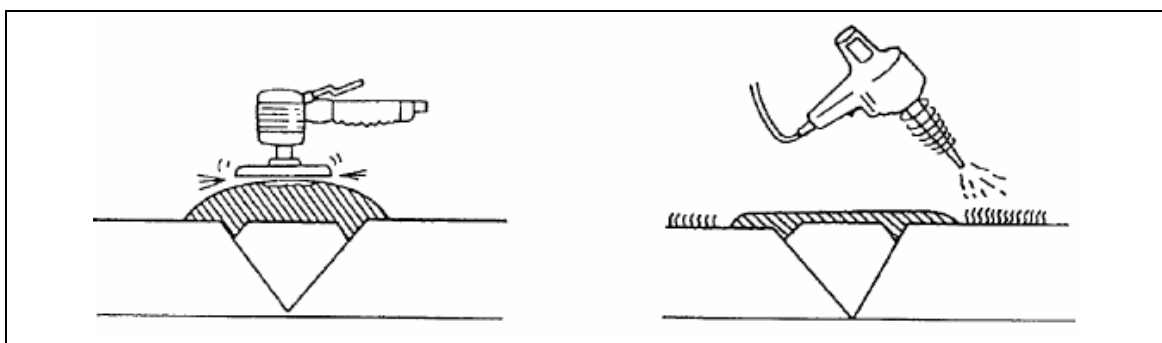
7. 磨光被修补区域使用#180—240砂纸。

注释

- 当进行磨光的时候，如果过度的使用力量，则被磨光的表面也将会被破坏。
- 如果在被修补的区域周围有残留的细毛，使用加热喷枪熔化它。

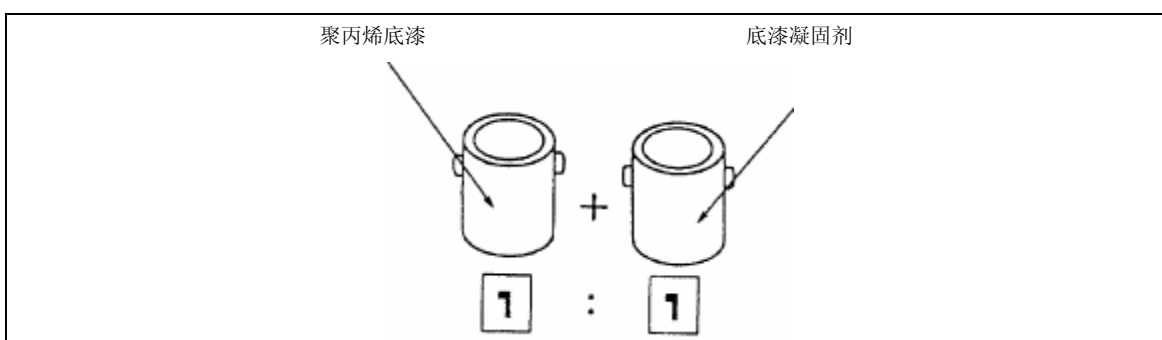
09-80E-6

车身构造 [塑料件部分]



YMU980PD0

8. 除去油漆表面的油脂。
9. 以1:1的比例混和底漆和凝固剂。使用刷子或喷雾器在保险杠的被损害区域或者表面刷涂混合的底漆。



YMU980PD1

这种底漆要在它被混合后的16小时内使用。

注释

□如果聚丙烯底漆被溶剂擦拭即使是干燥之后也将被溶解。只能使用水清洗底漆的周围。

10. 让这部分干燥。

11. 在聚氨酯底漆中添加软化剂，然后在被修补的表面进行喷涂。

a. 混合方法

聚氨酯头二道混合底漆+ 软化剂 混合剂 A

混合剂A + 凝固剂 混合剂B

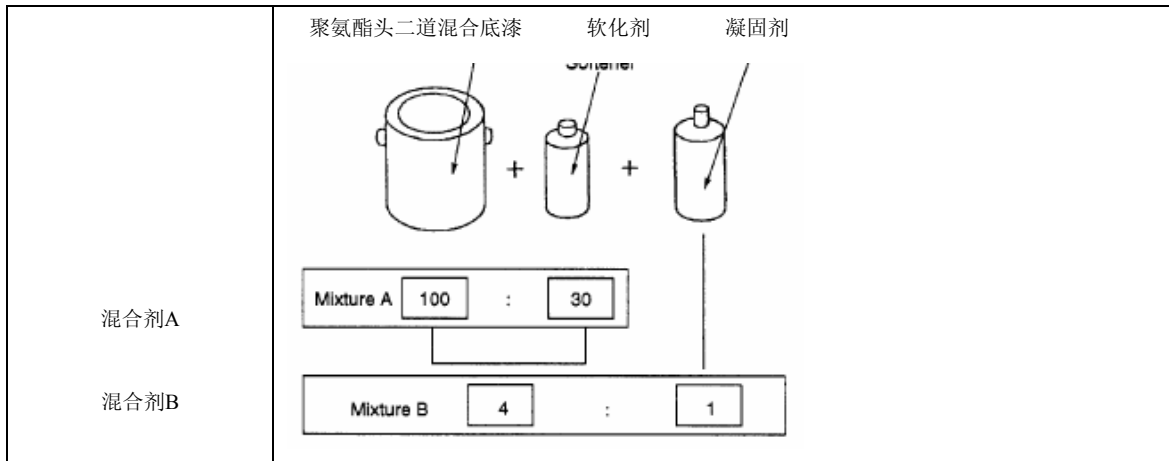
用稀释剂稀释混合剂B喷涂在保险杠上。

b. 黏性

09-80E-7

车身构造 [塑料件部分]

14—16 秒/黏度计20° C {68° F}



YMU980PD2

注释

□ 按照规定的比率混合溶剂。

c. 喷涂压力

300—400 kPa {3—4 kg/cm², 43—57 psi}

d. 标准涂层厚度

30—40 μ

e. 喷涂方法

在保险杠的表面进行点状喷涂底漆三到四次。

12. 在温度为20° C {68° F}的空气干燥——至少8小时。

在温度为60° C {140° F} 的强制干燥——1小时。

13. 使用#400—#600的砂纸轻轻地磨光保险杠完成的表面。不要曝露聚丙烯的表面。（湿法研磨或干法研磨都是可以的。）

14. 使用除油剂擦拭保险杠完成的表面。使用干净的抹布除油要快速的擦拭表面。

15. 对聚丙烯保险杠使用与车身表面颜色相匹配的颜色。

注释

□要确保对聚氨酯保险杠只使用聚氨酯底漆，而对聚丙烯保险杠只使用聚丙烯底漆。修复聚丙烯保险杠使用聚氨酯底漆和修复聚氨酯保险杠使用聚丙烯底漆是同样错误的。

16. 在温度为20° C {68° F}的空气干化——至少8小时。

在温度为60° C {140° F} 的强制干燥——1小时。

注释

□ 当强制干燥可能导致在表层漆上起泡时，要使用空气干燥。

09—80E—8

车身构造 [车身颜色的主要颜色混和图表]

车身和附件

车身构造 [车身颜色的主要颜色混和图表]

车身颜色的主要颜色混和图表

DPE098089000B01

颜料制造商的网址信息

• 请按照下列网址信息确定新近的配方。 .

AKZO

• <http://www.sikkenscr.com/sikkens/corporate/index.htm#>

E.I. du pont de nemours & Co.(Inc.) (杜邦公司)

• <http://www.dupont.com/finishes/eu>

STANDOX

• <http://www.standox.com>

SPIES HECKER

• <http://www.spieshecker.com>

Nexa Autocolor

• <http://www.iciautocolor.com>

PPG INDUSTRIES

• <http://www.ppg.com/gridppg/>

DIAMONT

• <http://www.rmpaint.net/>

GLASURIT

• <http://www.glasurit.com/>

车身颜色r

颜色代码	颜色名称
A3F	亮黑 CLE
22V	亮银 M
25E	云蓝 MC
27A	旋风红 MC
27B	迷人蓝 M
27C	北欧绿 MC
29Y	钛灰 II M