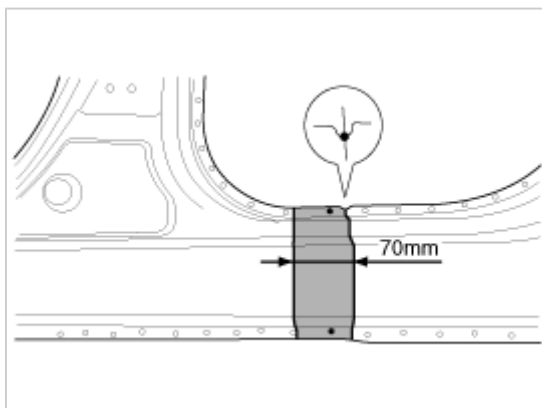
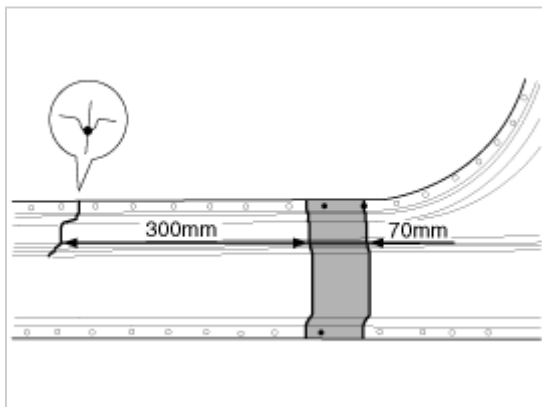
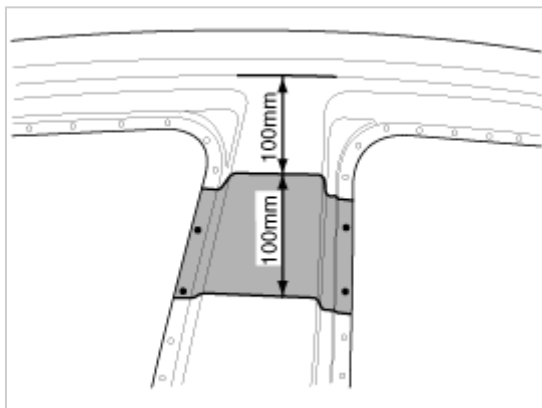


拆卸

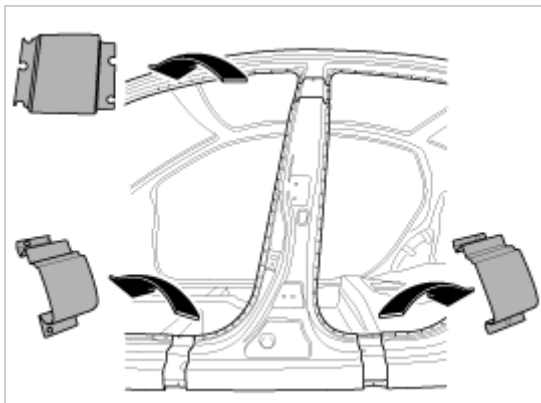
1. 切割中央立柱前，一定要支撑顶板。
2. 测量并标记中央立柱外板上的切割线位置。
 - a. 沿切割线切割中央立柱外板。

切割中央立柱外板时，小心不要切过匹配突缘或中央立柱外部加强件和下纵梁外部加强件。

- b. 钻穿所有附着中央立柱外板的点焊位置。



3. 拆卸中央立柱外板。

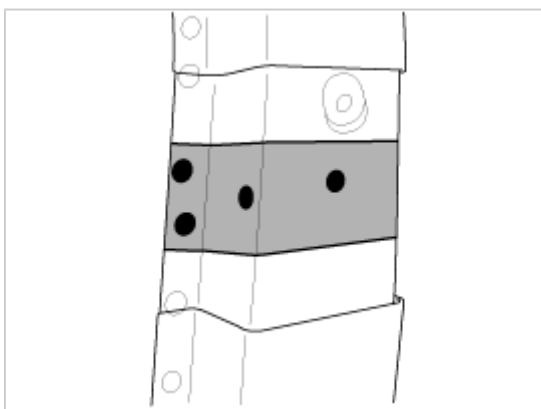
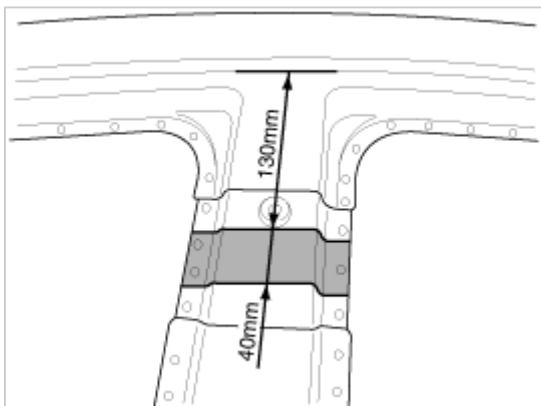


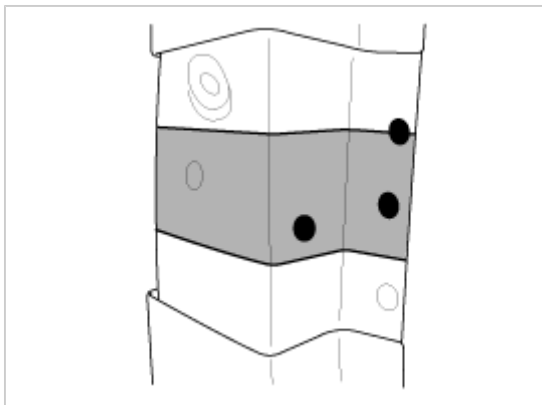
4. 测量并标记中央立柱外部加强件上的切割线位置。

a. 沿切割线切割中央立柱外部加强件。

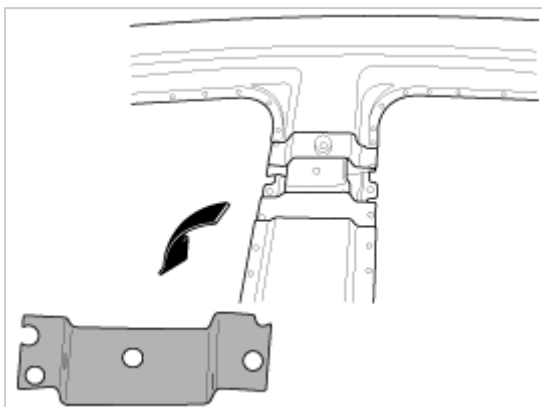
切割中央立柱外部加强件时，小心不要切过匹配突缘或中央立柱外部上加强件。

b. 钻穿所有附着中央立柱外部加强件的点焊位置。





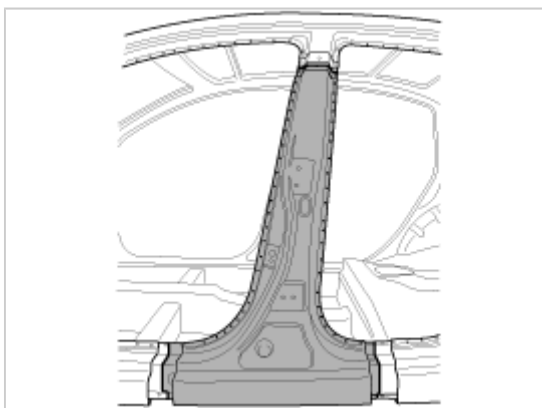
5. 拆卸中央立柱外部加强件。

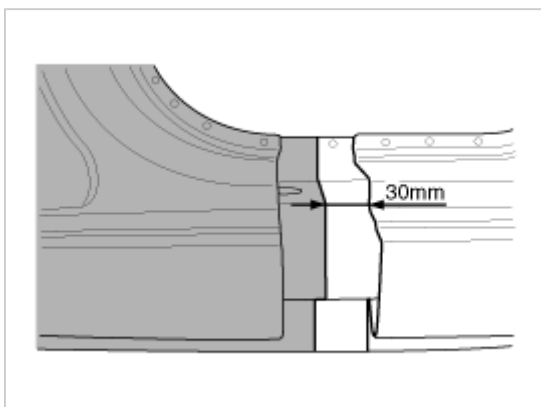
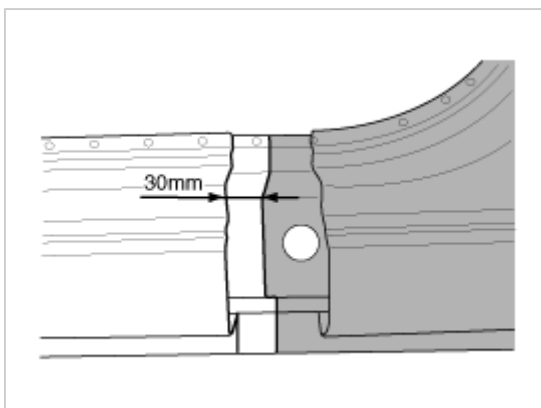
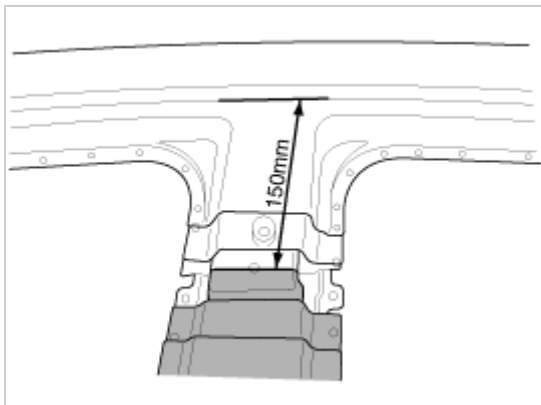


测量并标记中央立柱外部上加强件和下纵梁外部加强件上的切割线位置。沿切割线切割中央立柱外部上加强件和下纵梁外部加强件。

切割中央立柱外部上加强件和下纵梁外部加强件时，小心不要切过匹配突缘或中央立柱内板和下纵梁内板。

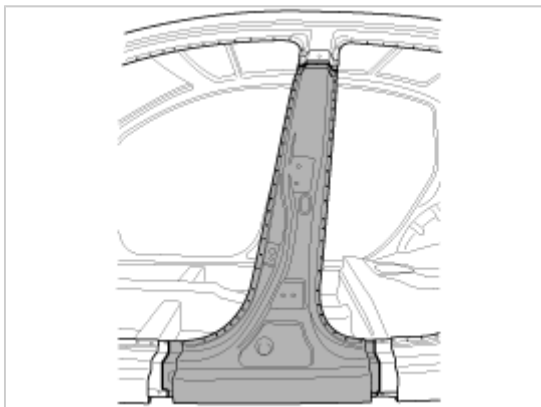
6.

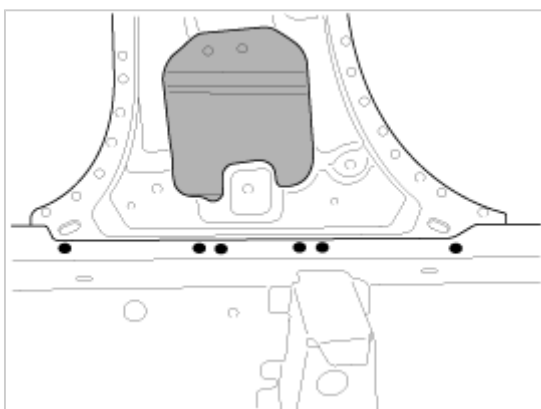
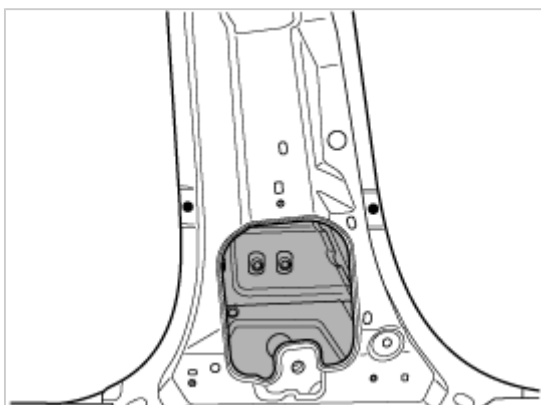
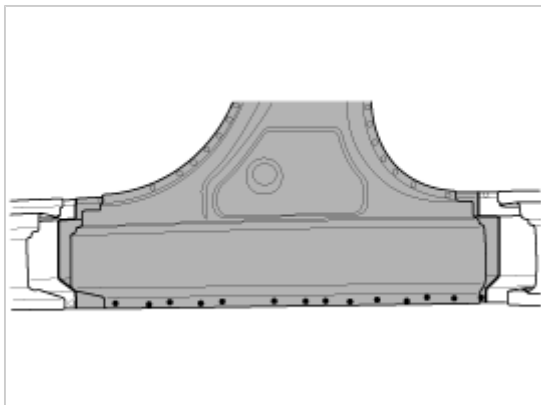




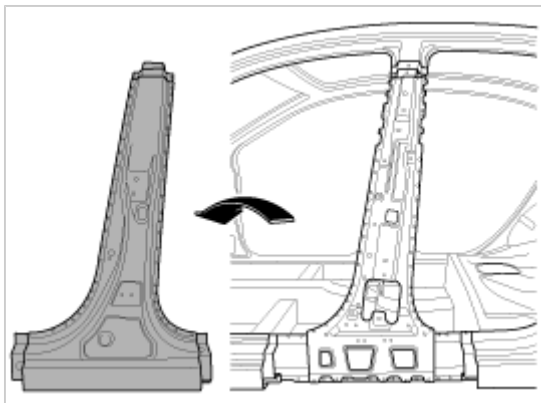
钻穿所有附着中央立柱外板总成的点焊位置。

7.

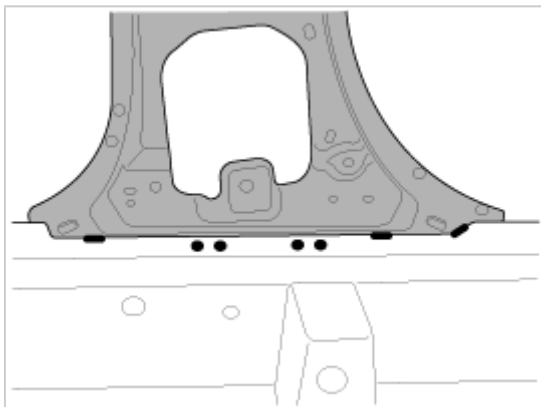
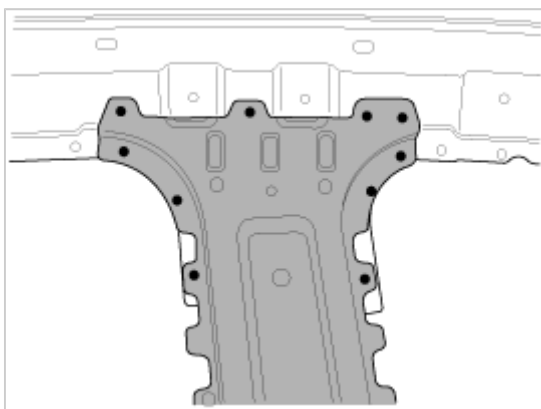
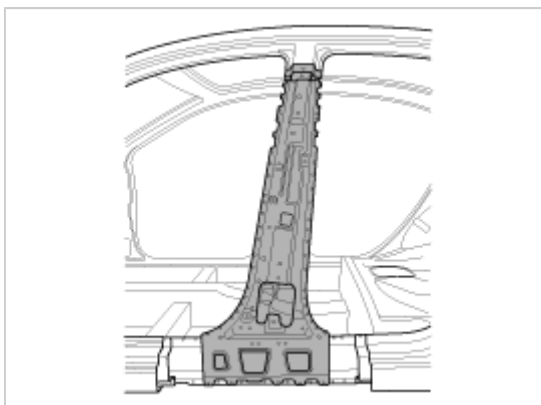




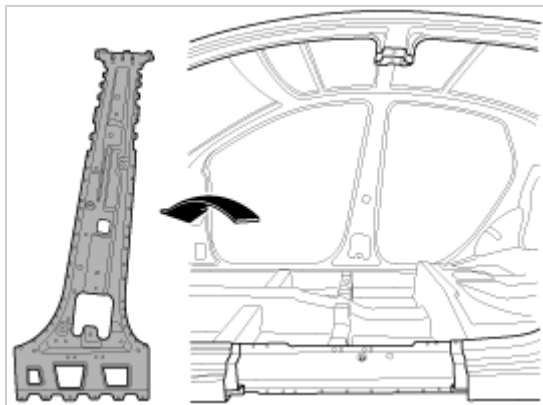
8. 拆卸中央立柱外板总成。



9. 钻穿并打磨所有附着中央立柱内板的点焊位置和MIG搭接焊位置。



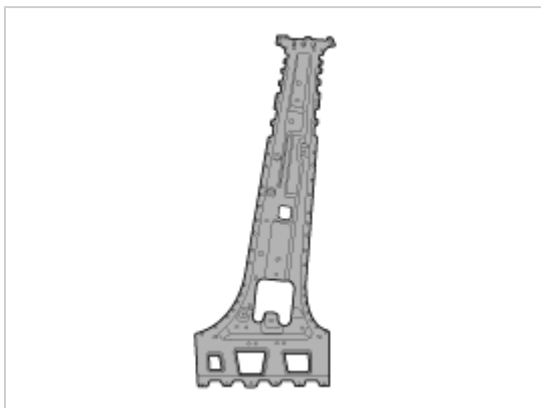
10. 拆卸中央立柱内板。



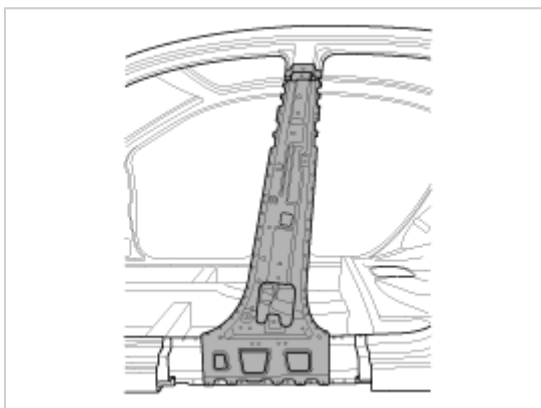
11. 使用研磨机清洁切割部分。
12. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

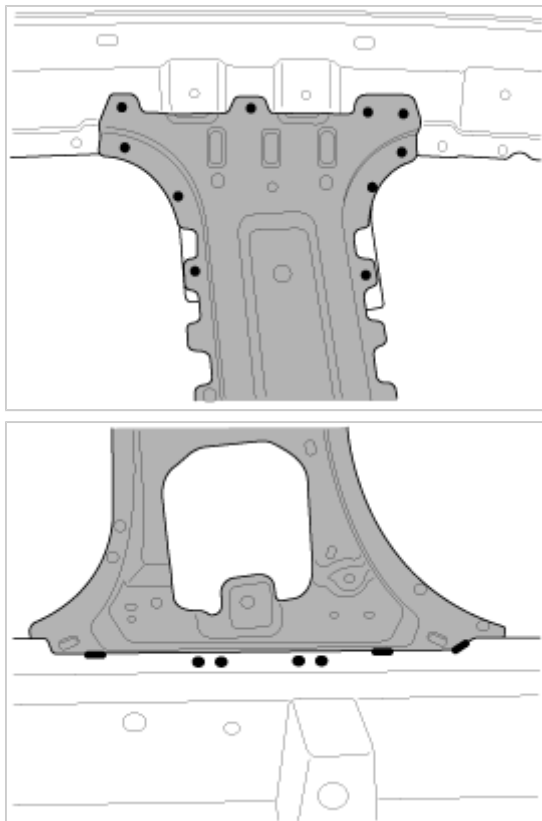
安装

1. 沿新中央立柱内板边缘钻8mm的孔以便进行MIG填焊。

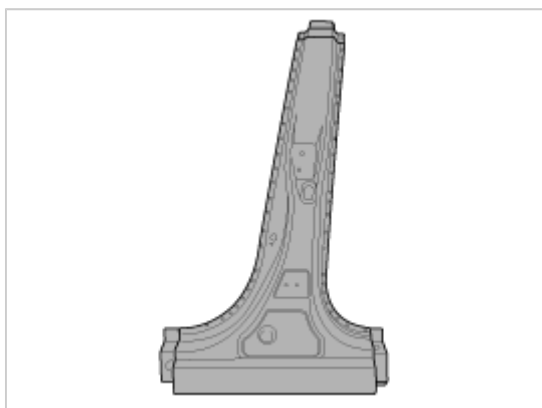


2. 适当装配并夹紧新中央立柱内板以便焊接。
3. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
4. MIG填焊所有的孔。

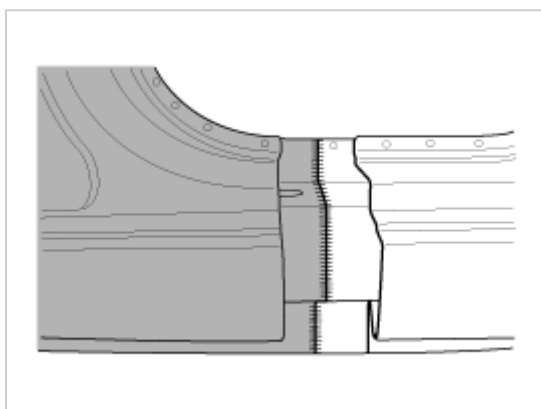
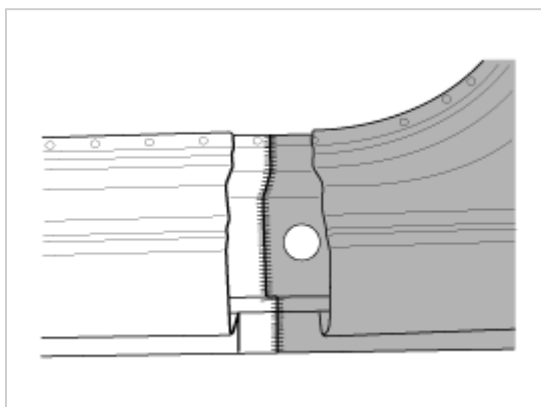
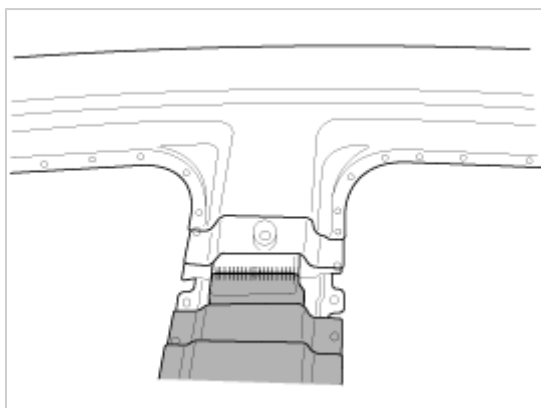
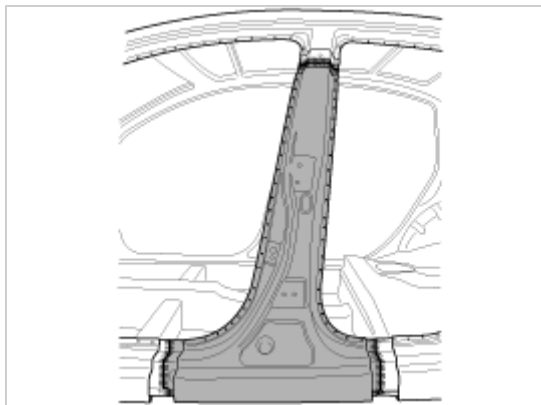


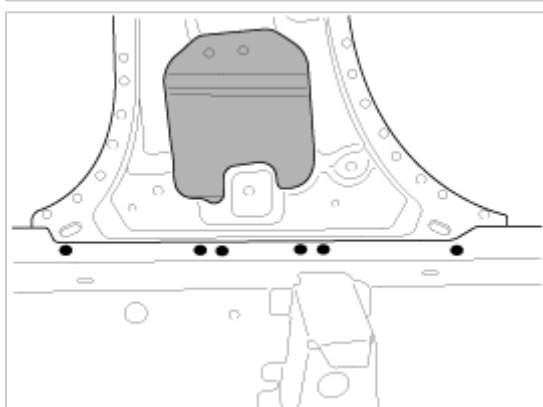
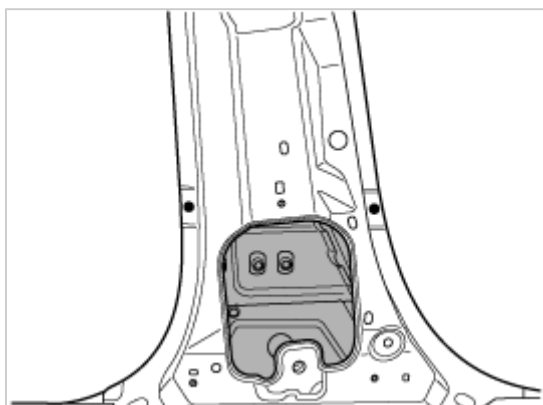
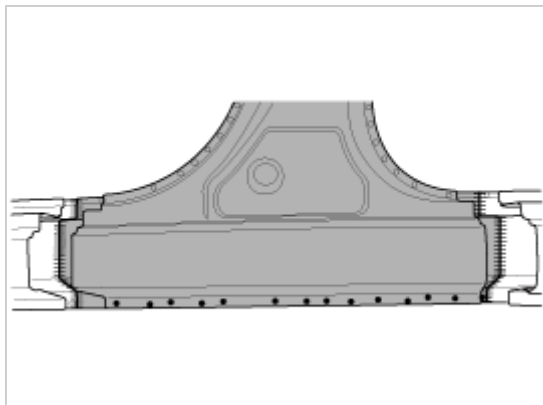


5. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
6. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
7. 测量并标记新中央立柱外板总成上的切割线位置。沿切割线切割新中央立柱外板总成。

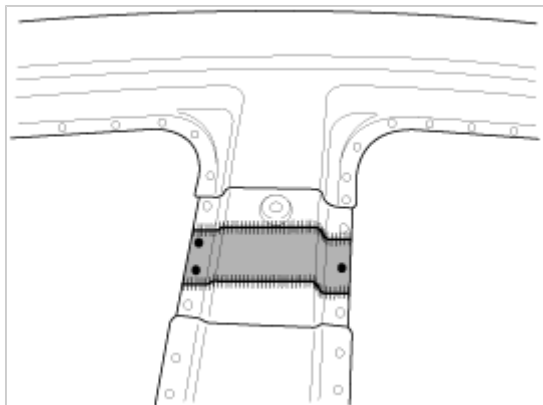


8. 沿新下中央立柱外板总成边缘钻8mm的孔以便进行MIG填焊。
9. 适当装配并夹紧新中央立柱外板总成。
10. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
11. 检查前车门和后车门装配。
12. 重新安装中央立柱外板。
13. 在中央立柱外部接缝上应用车身填充材料，磨光并精加工。
14. MIG填焊所有的孔并且MIG对接焊接缝。

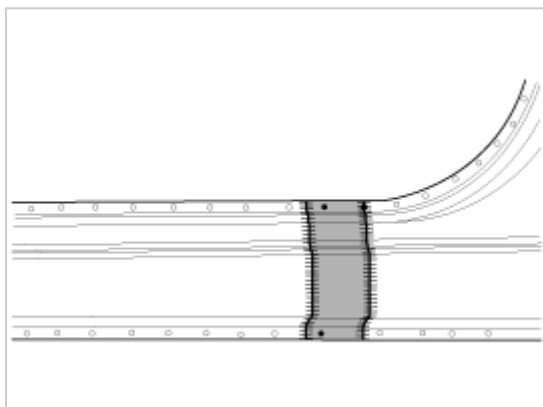
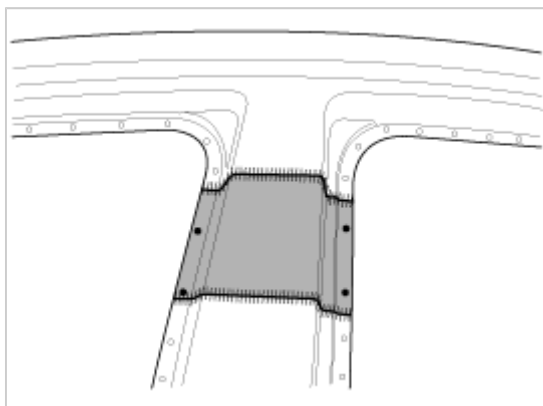
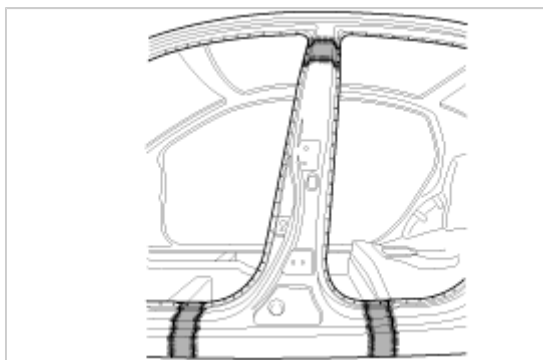


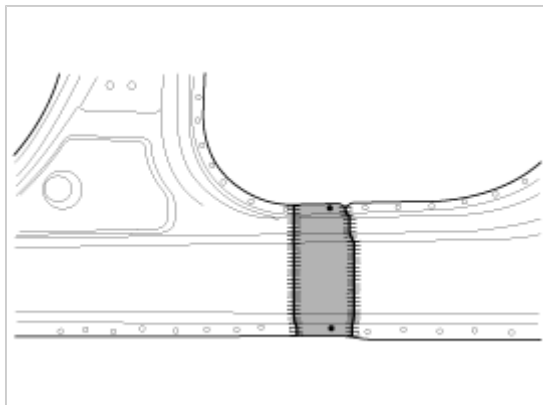


15. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
16. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
17. 重新连接切断的中央立柱外部加强件，然后MIG填焊所有的孔，并且MIG对接焊接缝。



18. 重新连接切断的中央立柱外板，然后MIG填焊所有的孔，并且MIG对接焊接缝。





19. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
20. 按需要在接头上应用车身填充材料并磨光。
21. 在焊接部件上和中央立柱内侧涂抹防锈剂(参考防锈部分)。
22. 使用蜡和润滑脂去除剂准备好外表面以便涂抹底漆。
23. 提供金属调节剂和水洗。
24. 提供转化涂层和水洗。
25. 在所有接头上小心涂抹正确的接缝密封胶。(参考车身密封位置部分)
26. 在接缝密封胶上再刷底漆结束维修。