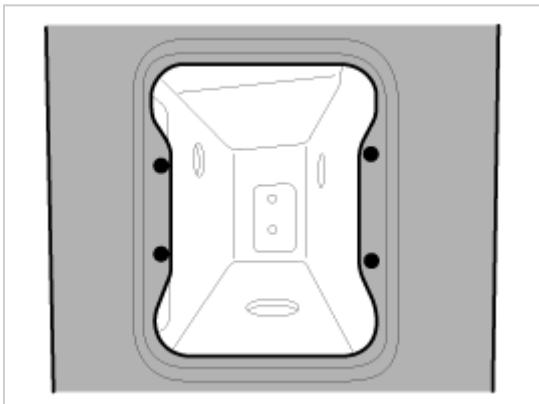
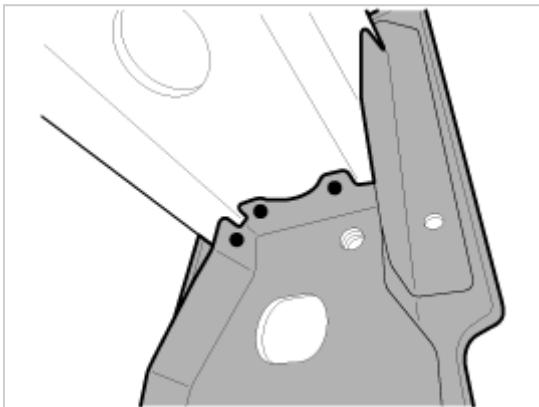
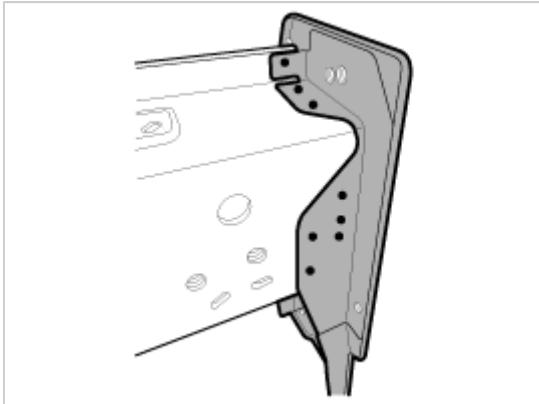
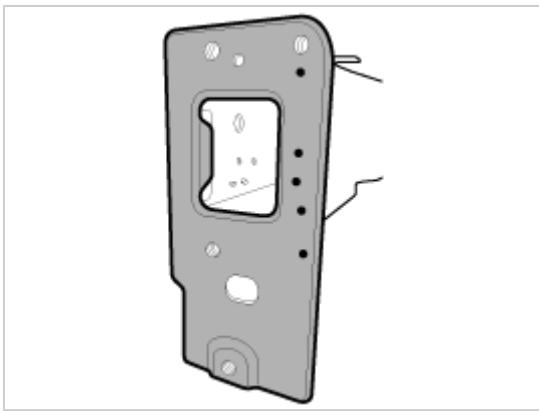
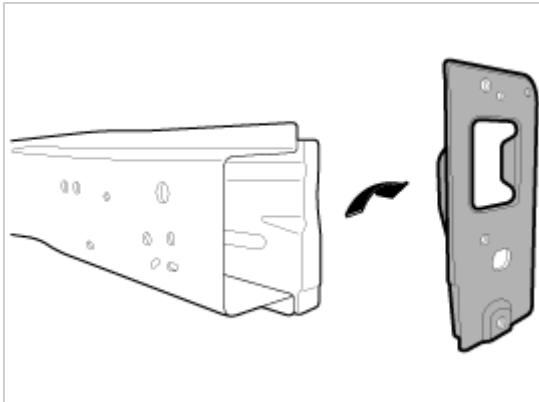


拆卸

1. 钻穿托架固定支架的所有焊接点。



2. 拆卸托架固定支架。



3. 准备好所有将要焊接的表面。
4. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

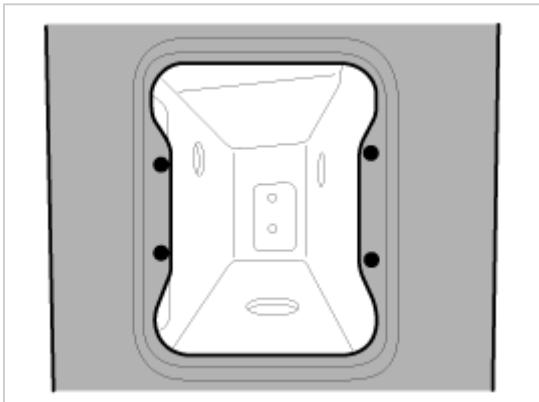
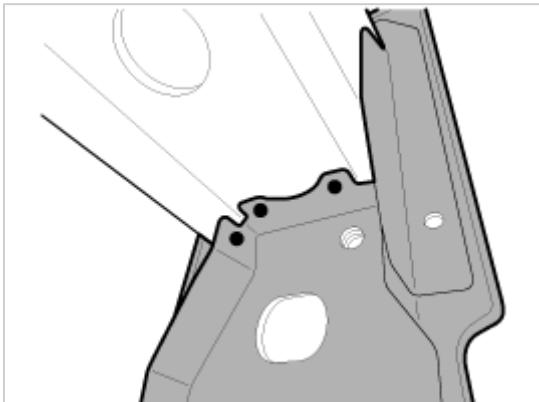
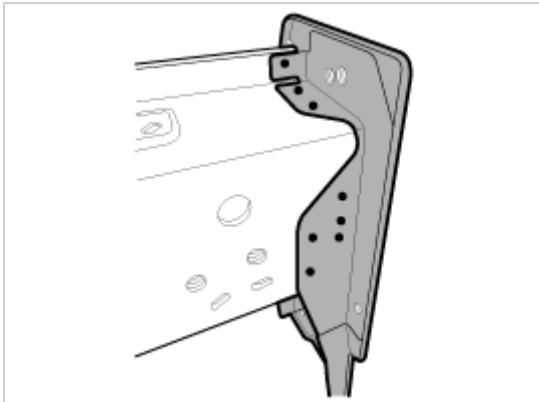
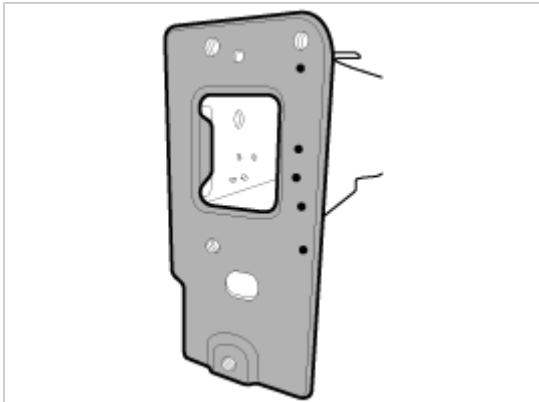
安装

板件安装期间进行焊接时，除本手册中特别说明的以外，对所有部件进行点焊。对于不能进行点焊的板件(例如带孔部件、被板件挡住的部件、点焊臂无法靠近的部件等)，执行MIG填焊。

1. 在车身上安装前，切割并处理新板件。



2. 使用夹具，在车身上固定新板件。
 - 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车上。
3. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。
4. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。
 - 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
 - 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。
 - 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。



5. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
6. 使用蜡和润滑脂去除剂清洁外表面，以便涂抹底漆。
7. 在所有连接部位涂抹规定接缝密封胶。(参考车身密封位置部分)