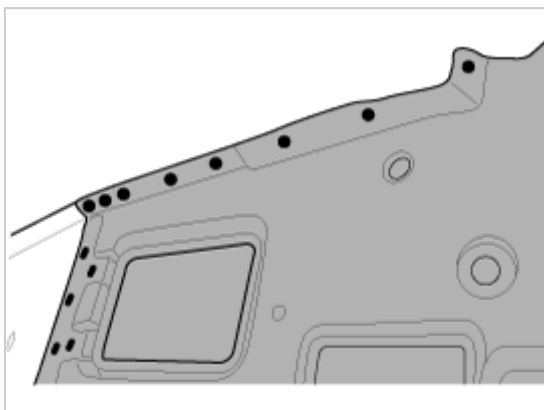
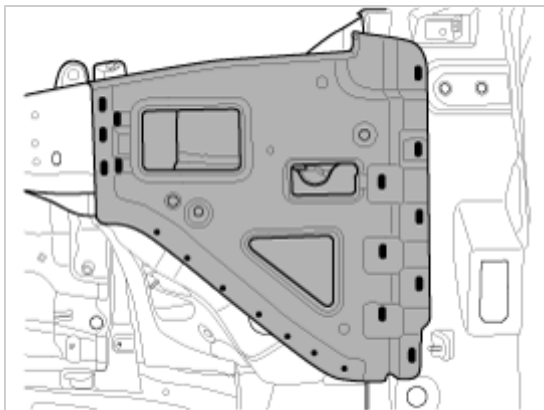
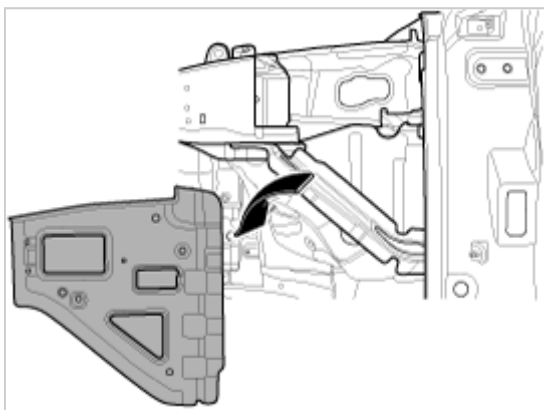


拆卸

1. 切割前立柱前，一定要支撑车顶板。
2. 要拆卸前立柱，钻穿并打磨连接车颈侧外板的所有点焊和MIG填焊位置。



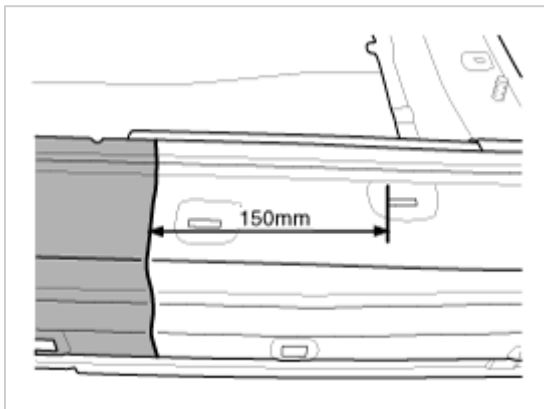
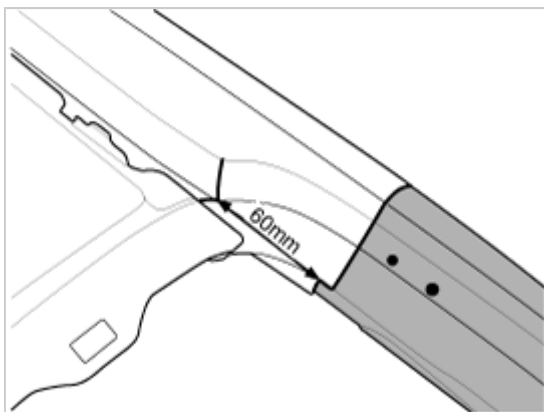
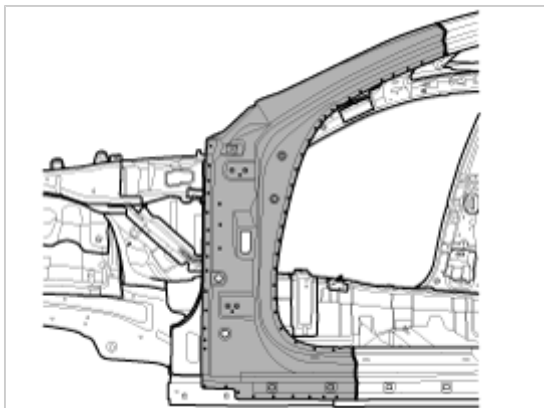
3. 拆卸车颈侧上外板。



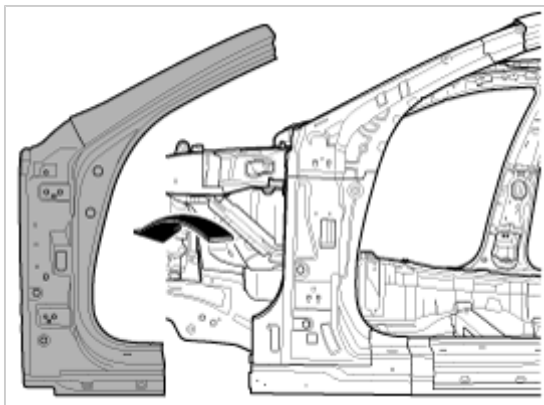
4. 在前立柱外板上进行测量并标记切割线位置。
 - a. 沿切割线切割前立柱外板。

切割前立柱外板时，小心不要切过匹配突缘或前立柱外部加强件和侧门槛外部加强件。

- b. 钻穿所有附着前立柱外板的点焊位置。

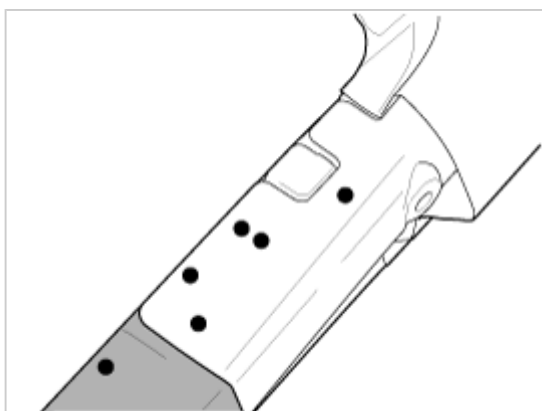
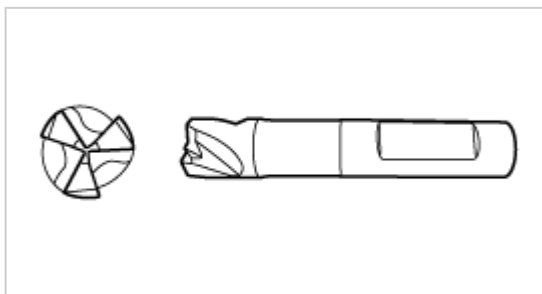
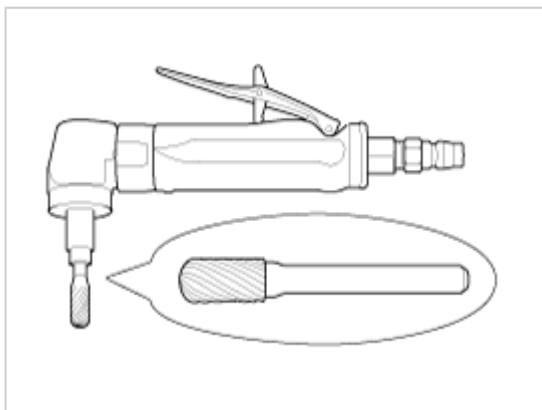


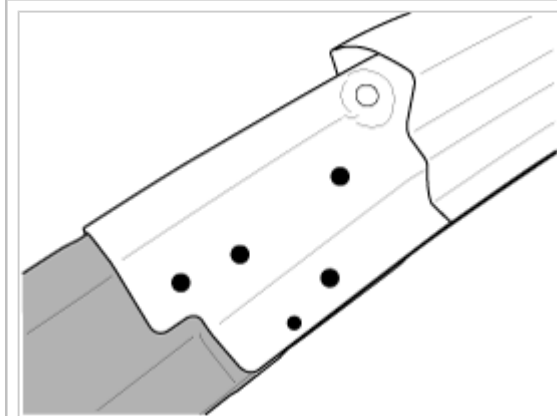
5. 拆卸前立柱外板。



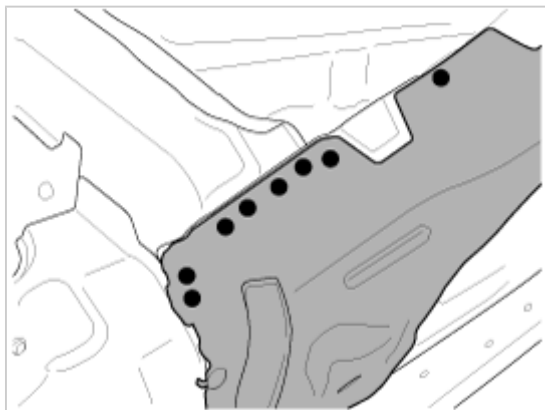
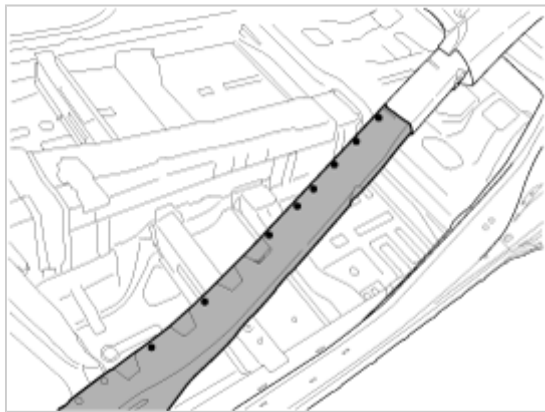
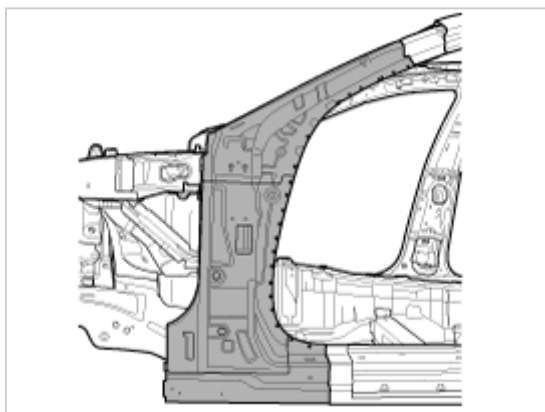
6. 研磨所有连接前立柱外加强件总成的点焊位置。

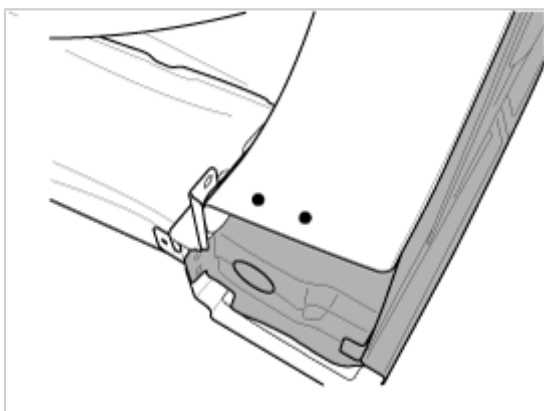
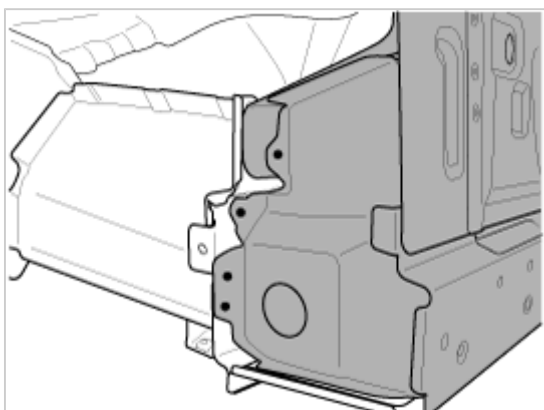
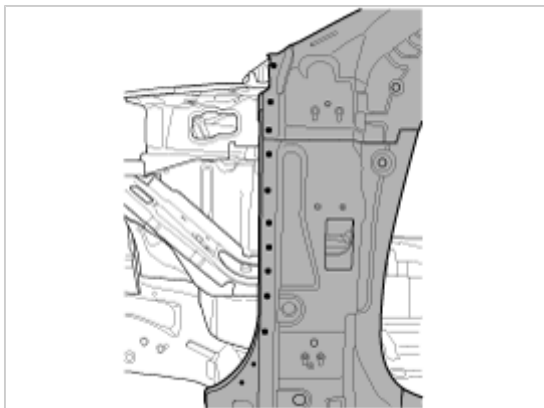
使用类似下图所示工具分离中央立柱外部加强件点焊位置。

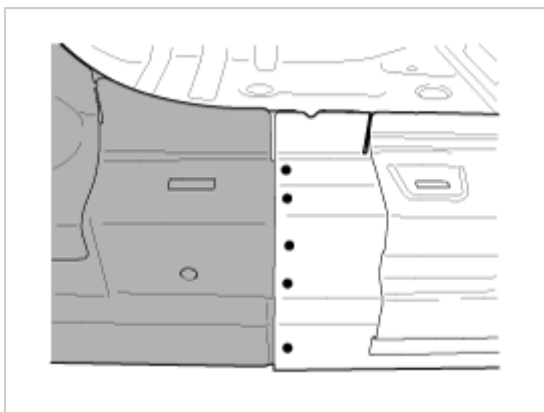
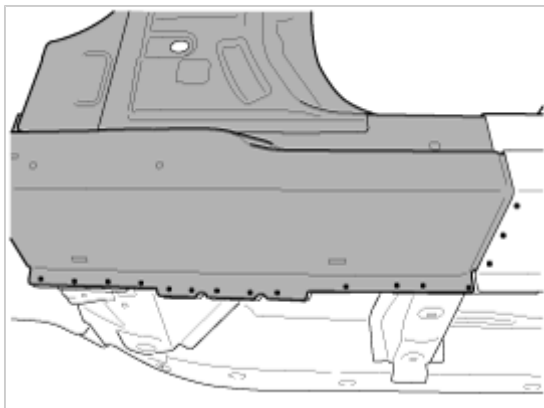




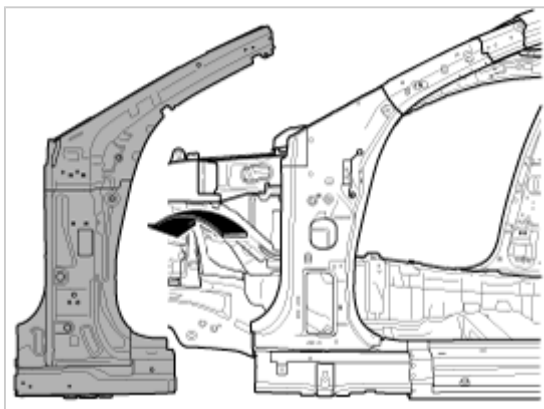
7. 钻穿并研磨所有连接前立柱外加强件总成的点焊位置。



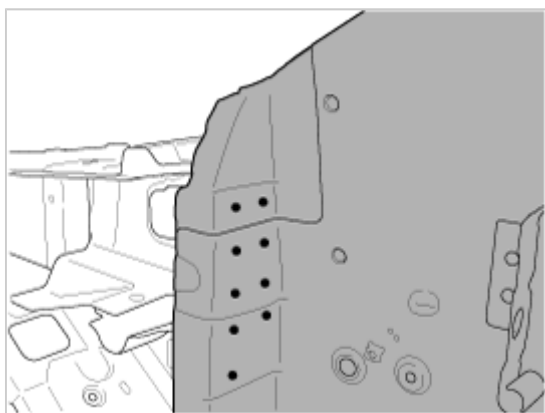
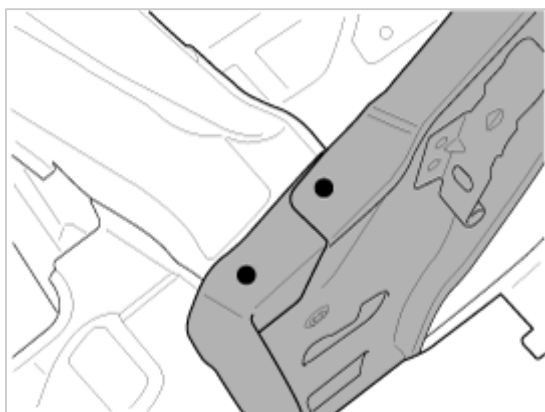
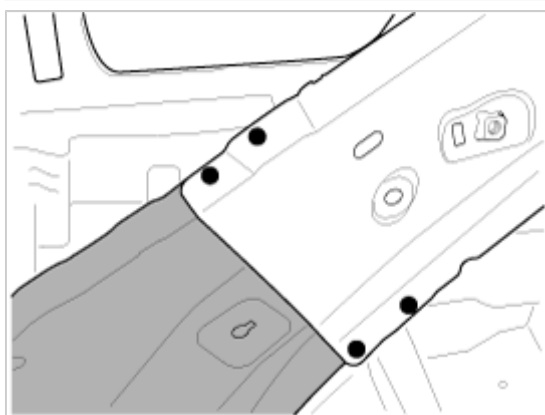
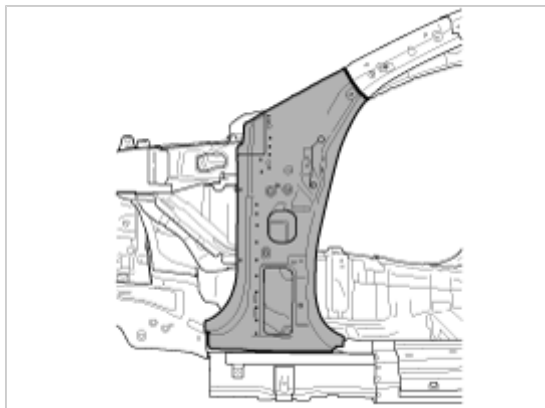


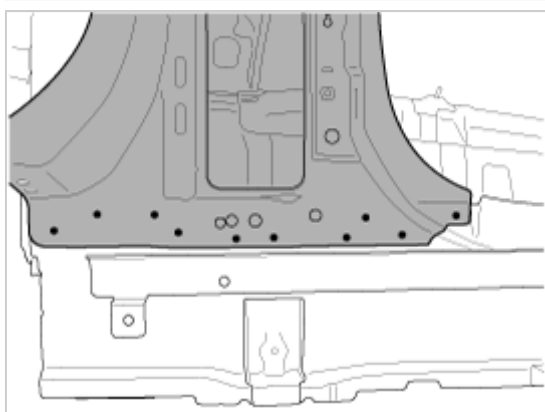
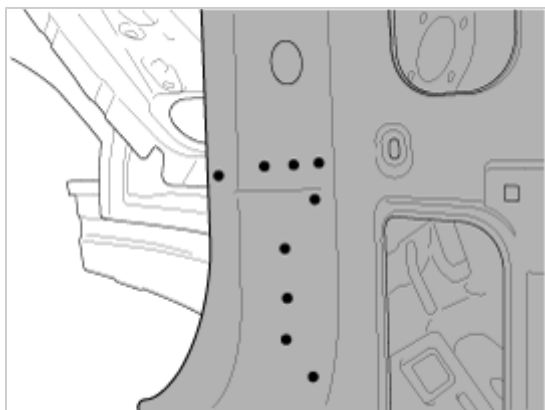


8. 拆卸前立柱外加强件总成。

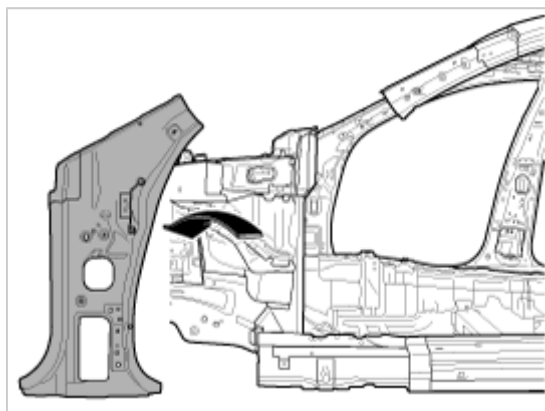


9. 钻穿并打磨所有连接前立柱内板的MIG搭接焊位置。





10. 拆卸前立柱内板。



11. 按需要矫直所有突缘，准备好所有将焊接的表面。

12. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。

13. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

安装

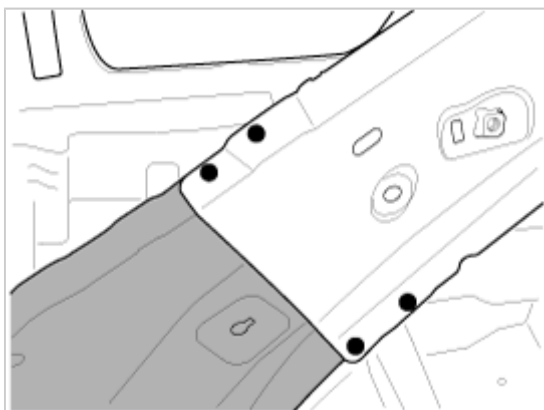
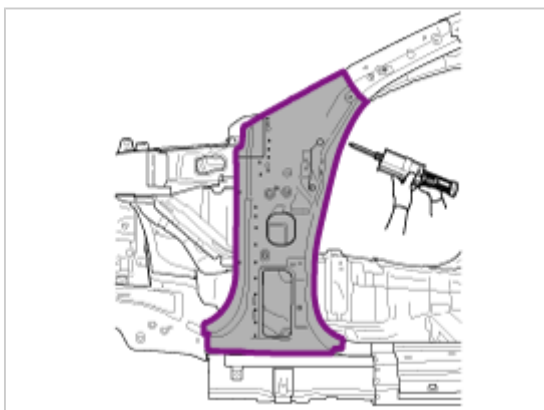
1. 测量并标记新前立柱内板上的切割线位置。沿切割线切割新前立柱内板。

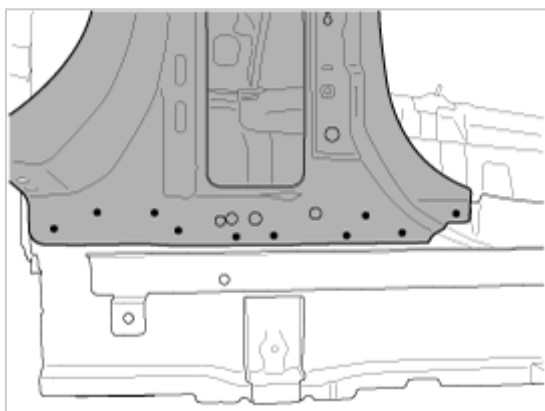
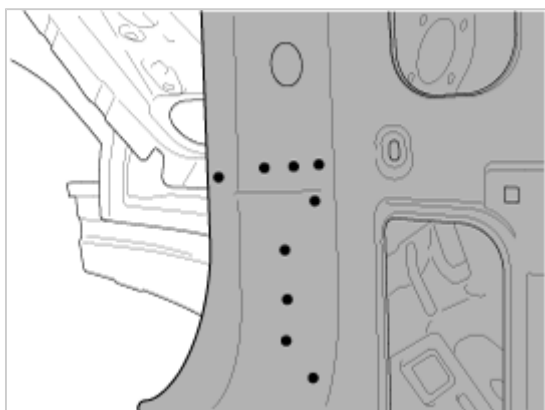
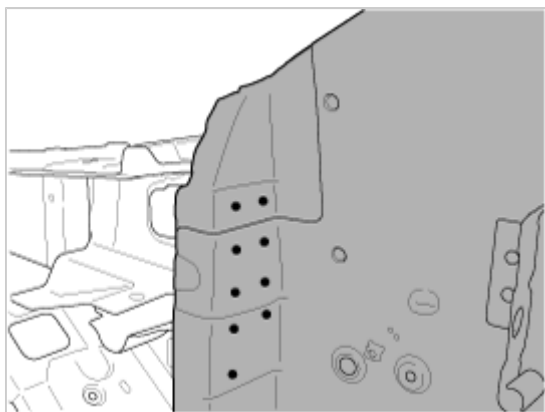
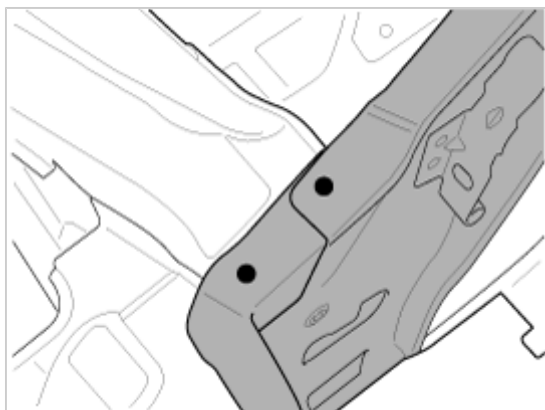


2. 沿新前立柱内板边缘钻孔，以便进行MIG填焊。
3. 正确装配并夹紧新前立柱内板，以便进行焊接。
4. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
5. 点焊和MIG填焊所有孔。

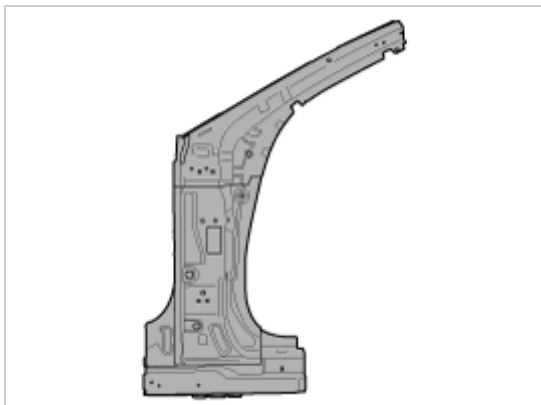
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

环氧胶粘剂： 3M(PN8115)，Henkel (Terokal 5055) 或等效品。





6. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
7. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
8. 沿新前立柱外加强件总成边缘钻孔，以便进行MIG填焊。

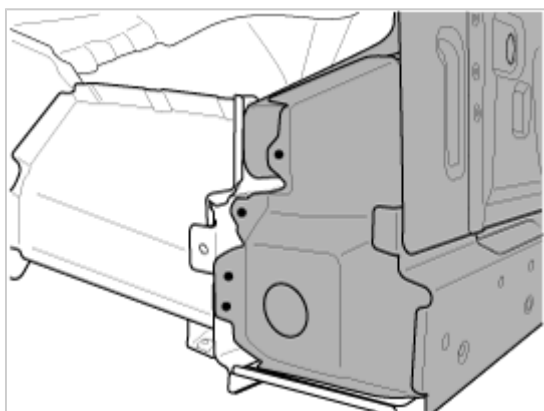
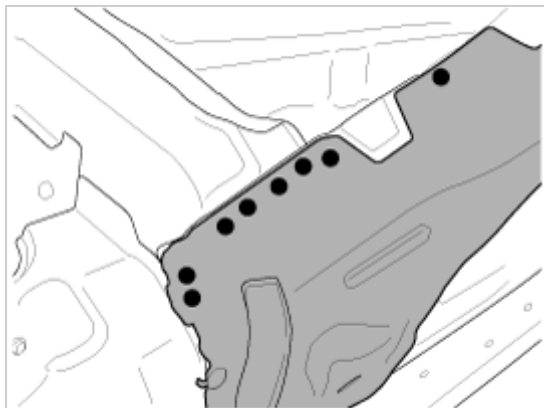


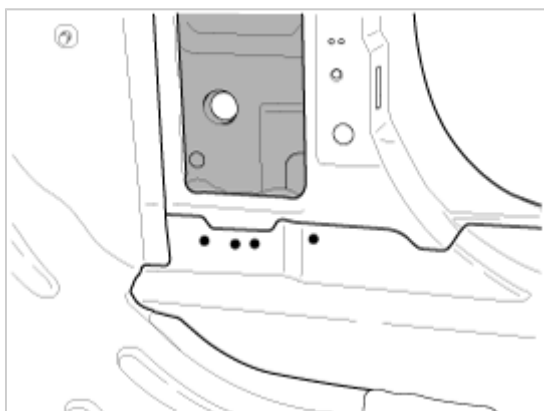
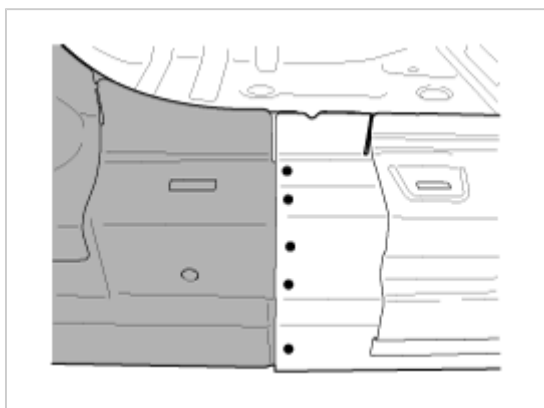
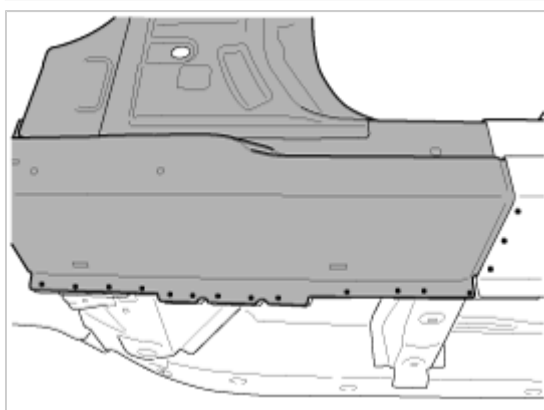
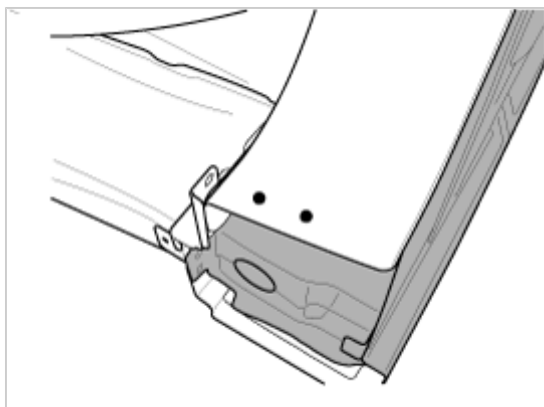
9. 适当装配并夹紧新前立柱外加强件总成。
10. 点焊和MIG填焊所有孔。

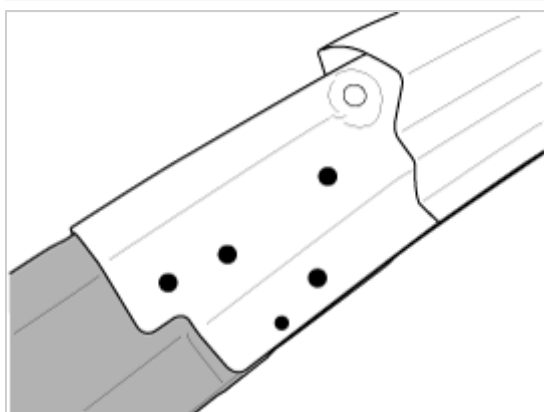
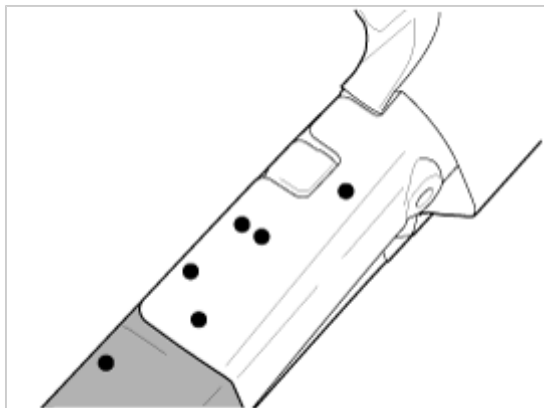
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

环氧胶粘剂： 3M(PN8115)，Henkel (Terokal 5055) 或等效品。

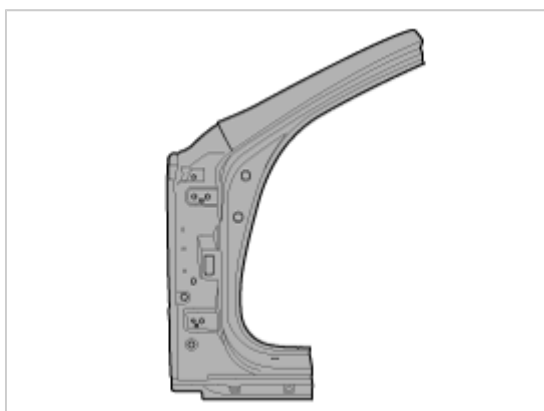








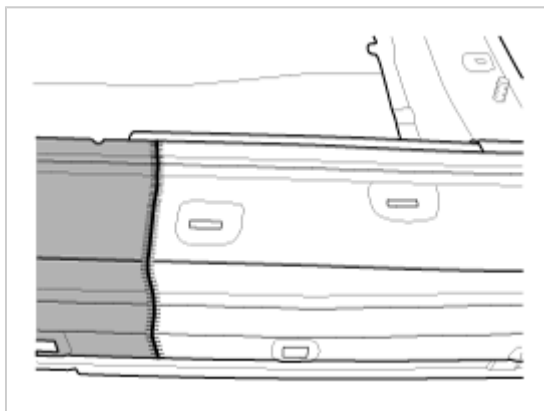
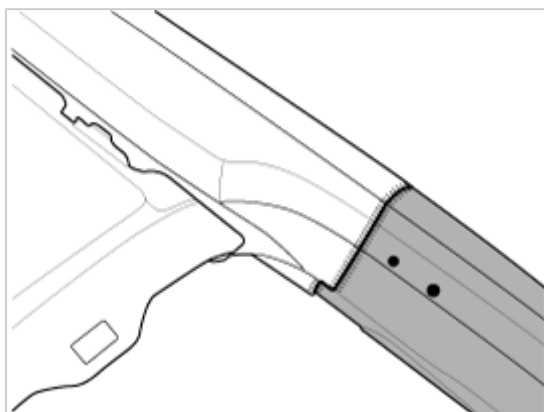
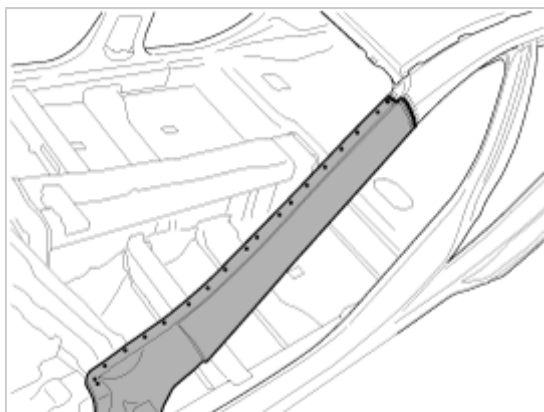
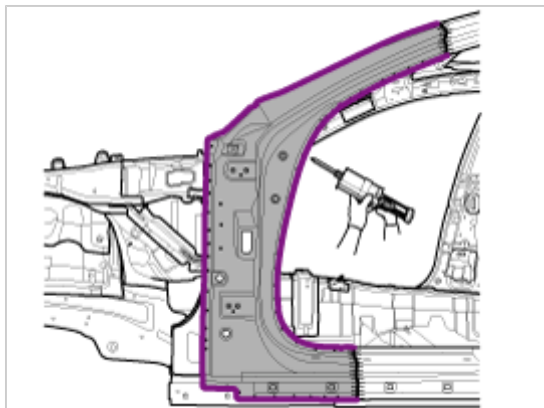
11. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
12. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
13. 沿新前立柱外板边缘钻孔，以便进行MIG填焊。



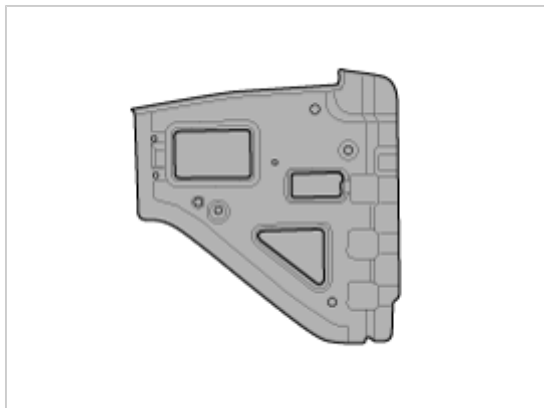
14. 适当装配并夹紧新前立柱外板。
15. 点焊所有的孔，并MIG对接焊接缝。

如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

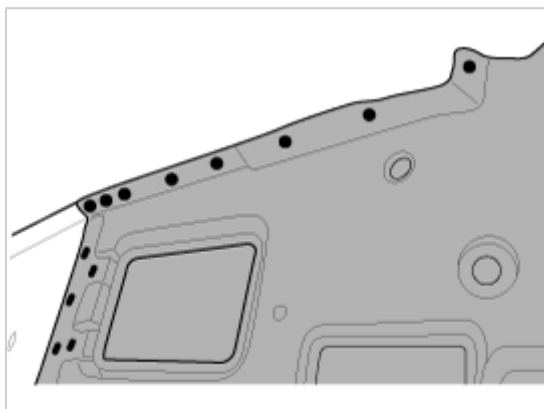
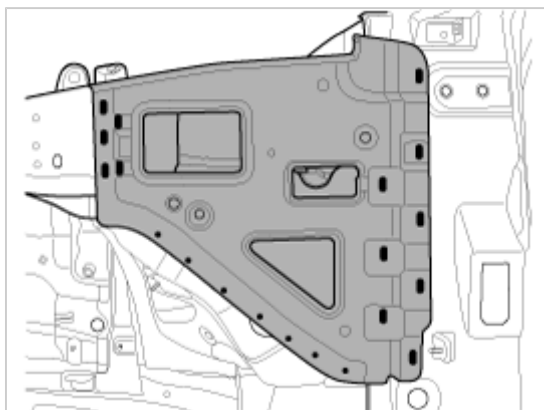
环氧胶粘剂： 3M(PN8115)，Henkel (Terokal 5055) 或等效品。



16. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
17. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
18. 沿新车颈侧外部上板边缘钻孔以便进行MIG填焊。



19. 正确装配并夹紧新车颈侧上外板。
20. 测量每个测量点并校正装配位置。
21. MIG填焊所有的孔。



22. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
23. 按需要涂抹防锈剂(参考车身防腐蚀部分)。
24. 使用蜡和润滑脂去除剂清洁外表面，以便涂抹底漆。
25. 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)