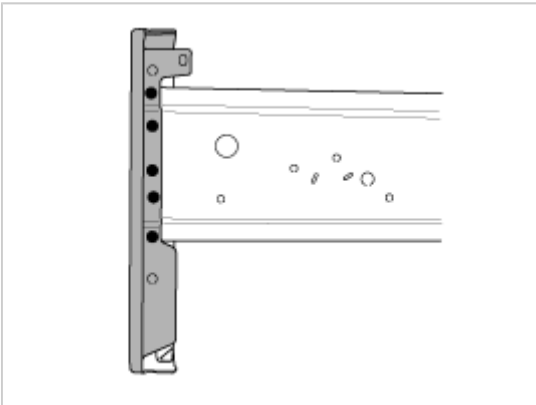
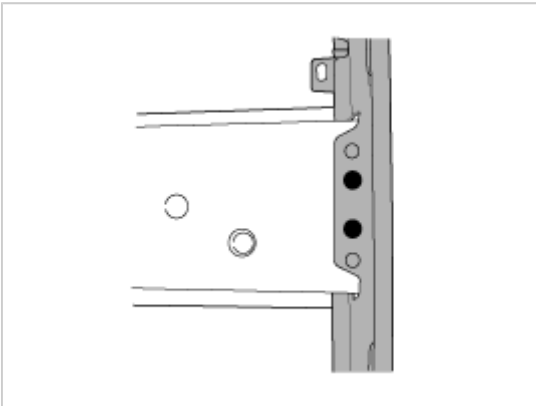
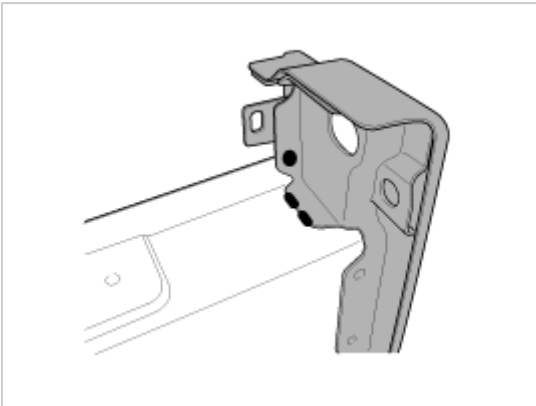
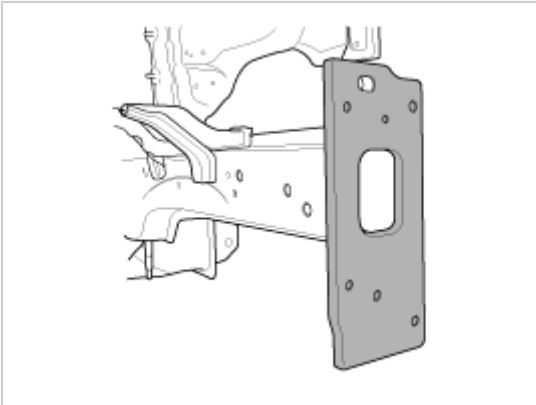
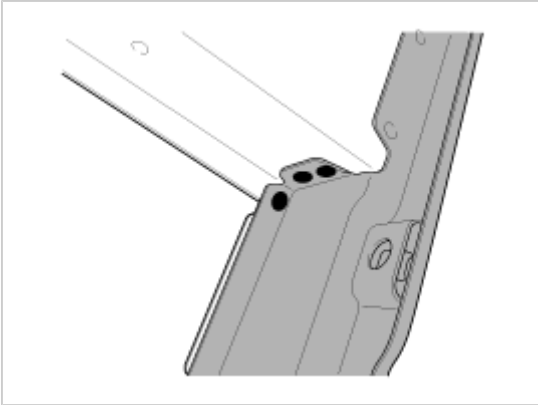


拆卸

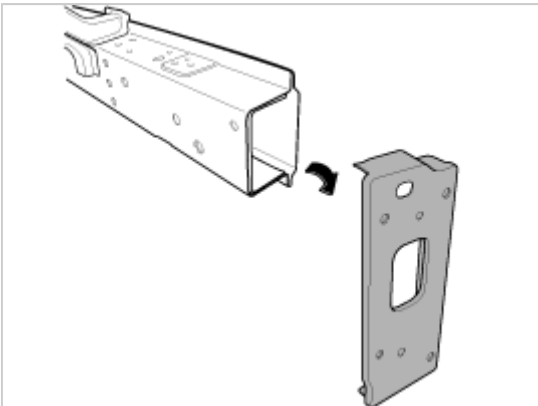
钻穿所有点焊并研磨所有附着托架固定支架的MIG搭接焊位置。

1.





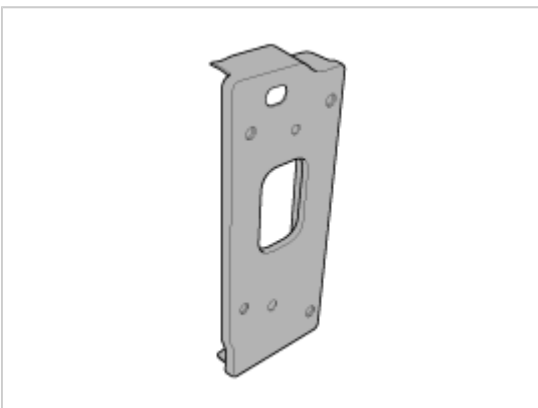
2. 拆卸托架固定支架。



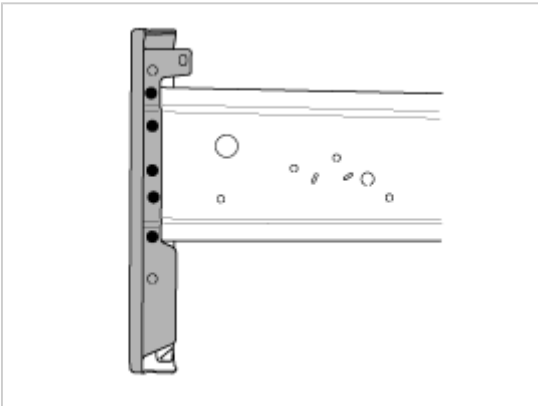
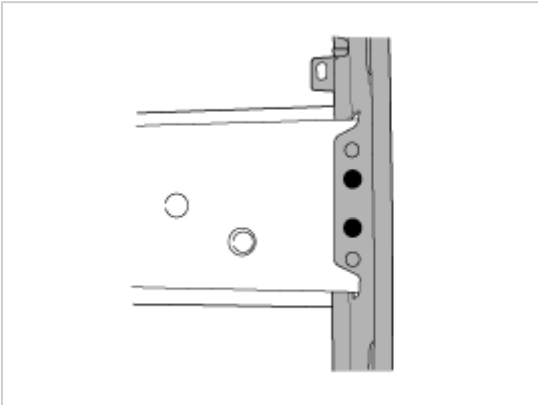
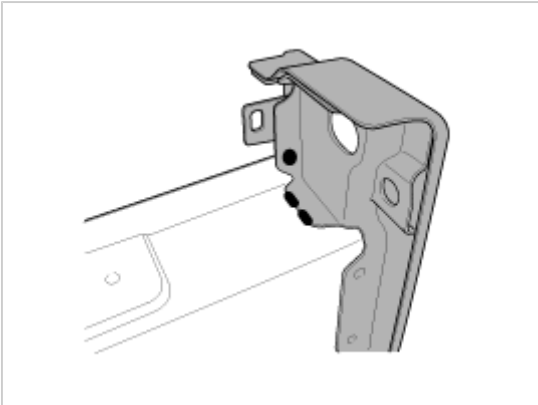
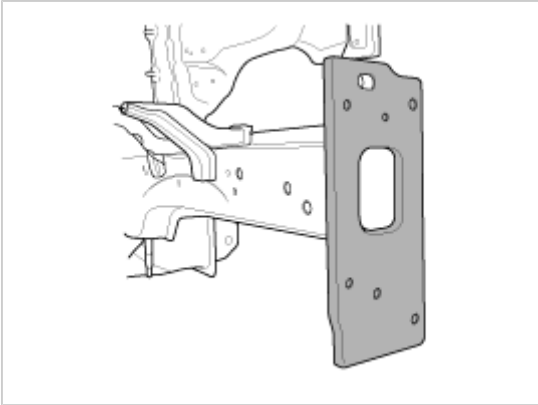
3. 准备好所有将要焊接的表面。
4. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

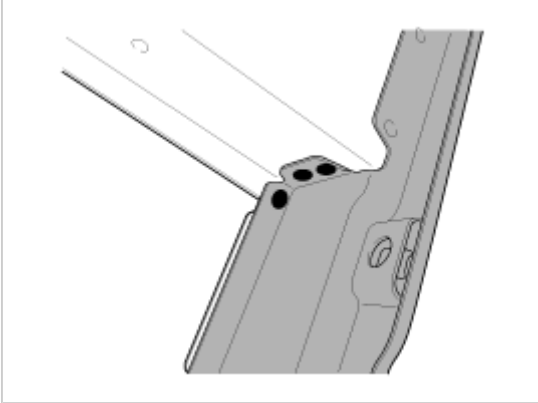
安装

1. 沿新托架固定支架边缘钻孔，以便进行MIG填焊。



2. 正确装配并夹紧新固定支架。
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. 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）