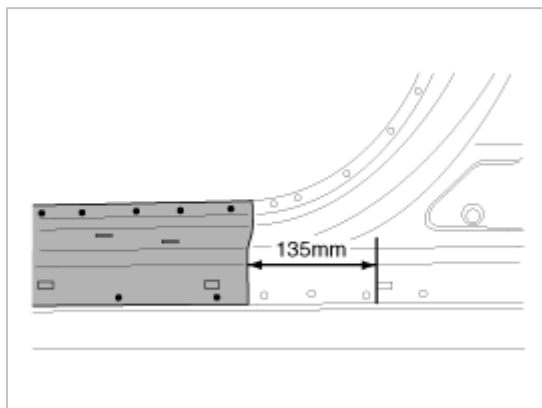
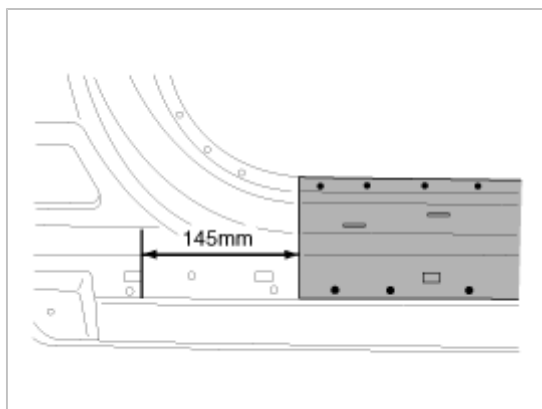


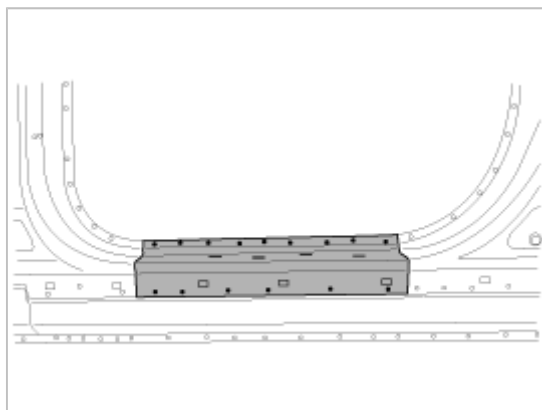
拆卸

1. 测量并标记中央下纵梁外板上的切割线位置。沿切割线切割中央下纵梁外板。

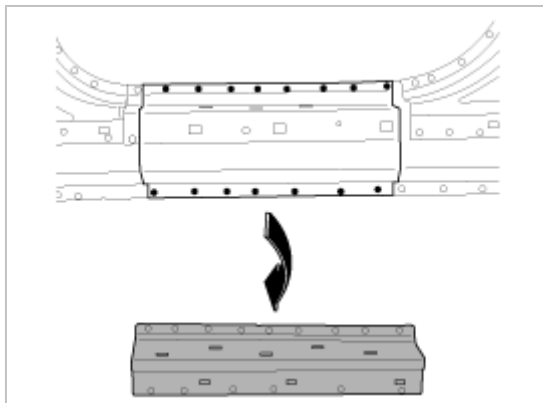
切割中央下纵梁外板时，小心不要切过匹配突缘或下纵梁外部加强件。



2. 钻穿所有附着中央下纵梁外板的点焊位置。

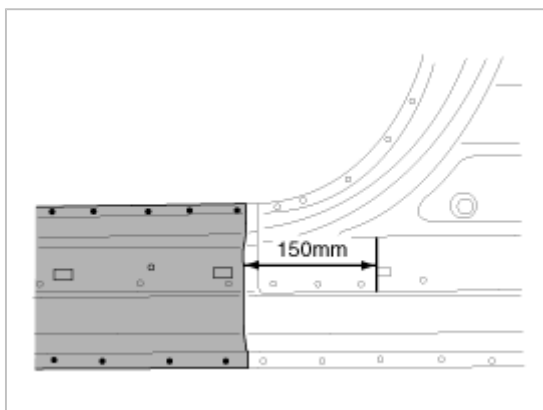
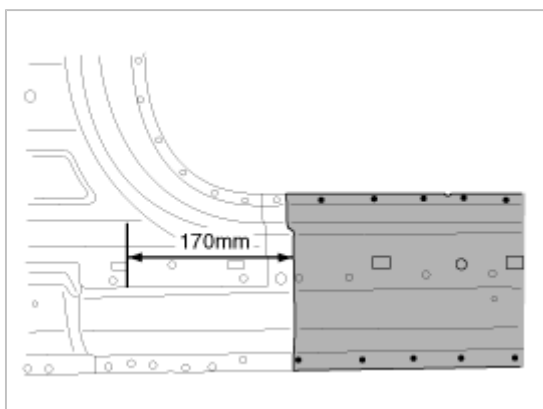


3. 拆卸中央下纵梁外板。

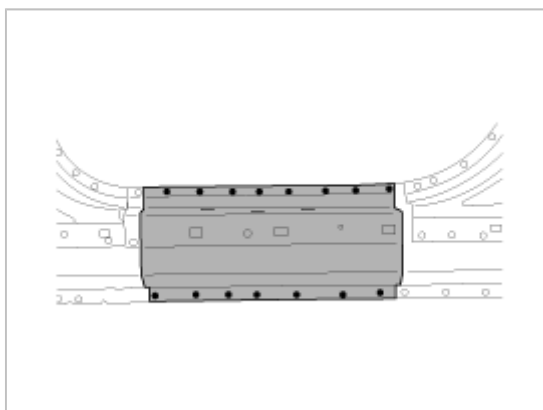


4. 测量并标记下纵梁外部加强件上的切割线位置。沿切割线切割下纵梁外部加强件。

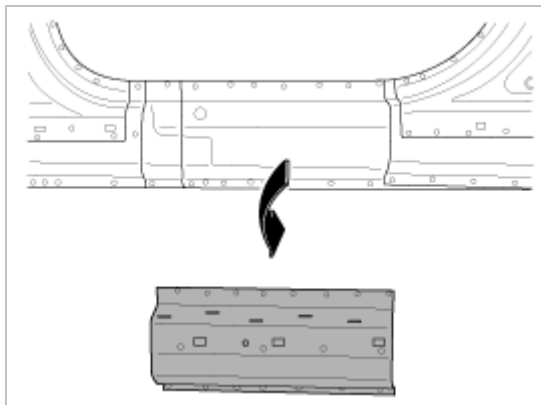
切割下纵梁外部加强件时，小心不要切过匹配突缘或下纵梁内板。



5. 钻穿所有附着下纵梁外部加强件的点焊位置。



6. 拆卸下纵梁外部加强件。

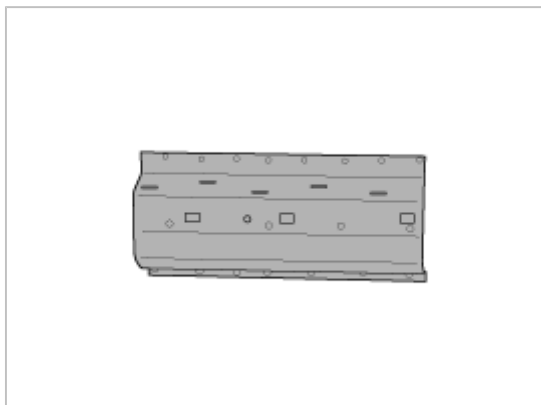


7. 使用研磨机清洁切割部分。

8. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

安装

1. 测量并标记新下纵梁外部加强件上的切割线位置。沿切割线切割新下纵梁外部加强件。

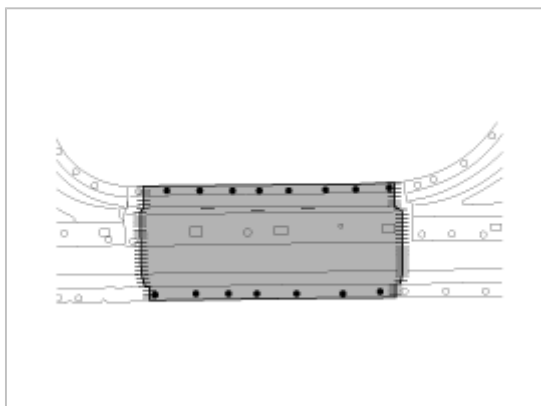


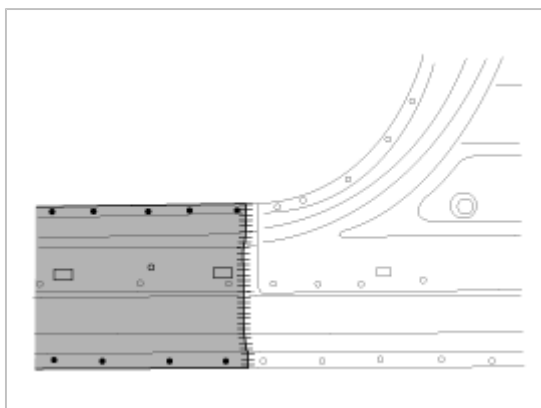
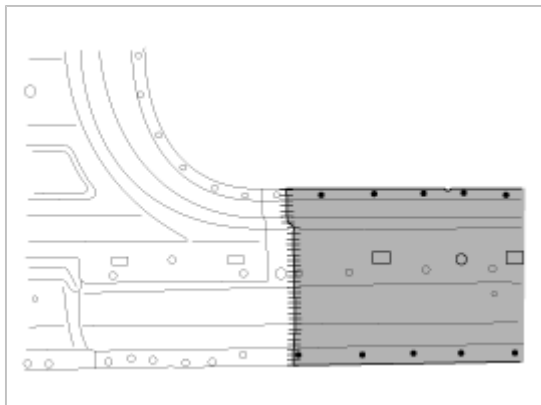
2. 沿新下纵梁外部加强件边缘钻8mm的孔以便进行MIG填焊。

3. 适当装配并夹紧新下纵梁外部加强件。

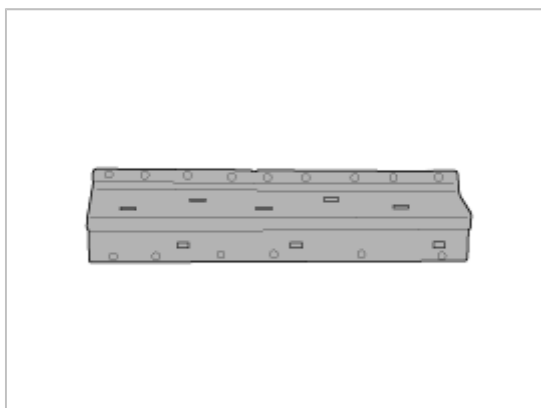
4. 测量每个测量点（参考车身尺寸），并校正安装位置。

5. MIG填焊所有的孔并且MIG对接焊接缝。

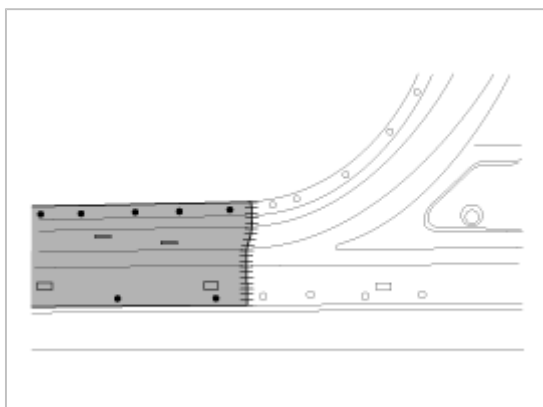
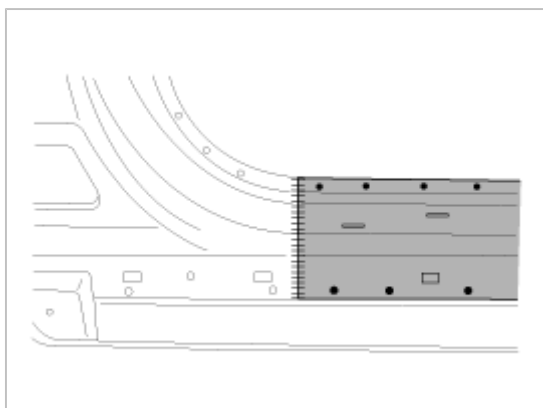
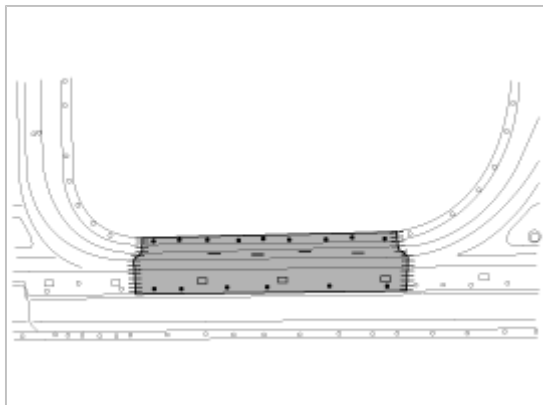




6. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
7. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
8. 测量并标记新中央下纵梁外板上的切割线位置。沿切割线切割新中央下纵梁外板。



9. 沿新中央下纵梁外板边缘钻8mm的孔以便进行MIG填焊。
10. 适当装配并夹紧新中央下纵梁外板。
11. 测量每个测量点（参考车身尺寸），并校正安装位置。
12. MIG填焊所有的孔并且MIG对接焊接缝。



13. 清洁并准备好所有焊接部位，清除所有残余物。
14. 在下纵梁板件接缝上应用车身填充材料。
15. 在下纵梁板件内部涂抹环氧底漆。
16. 在焊接部件上和下纵梁板件内侧涂抹防锈剂（参考防锈部分）。
17. 使用蜡和润滑脂去除剂准备好外表面以便涂抹底漆。
18. 提供金属调节剂和水洗。
19. 提供转化涂层和水洗。
20. 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）。
21. 在接缝密封胶上再刷底漆结束维修。