

更换：前纵梁

警告：所有接受泥水冲刷的区域必须采用规定的镀锌工艺进行保护处理。

注意：应使用车身定位夹具。

1. 附加操作

更换：

- 1) . 前照灯框架
- 2) . 发动机罩
- 3) . 前翼子板

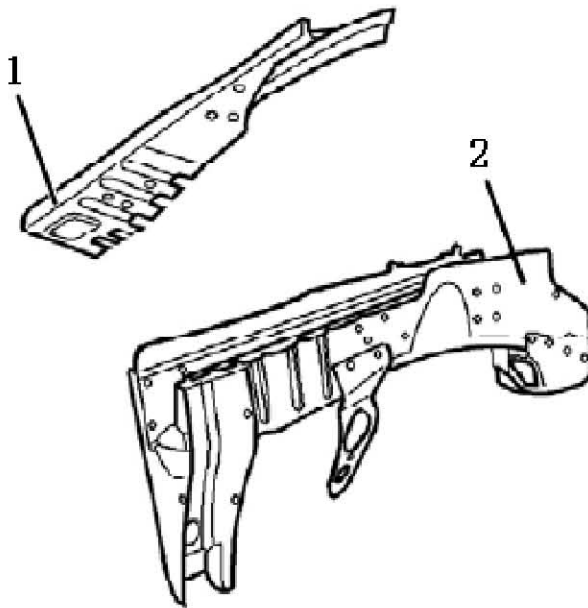
拆卸/安装：

- 1) . 动力传动系统总成
- 2) . 制动伺服装置(左侧)

2. 特别要求

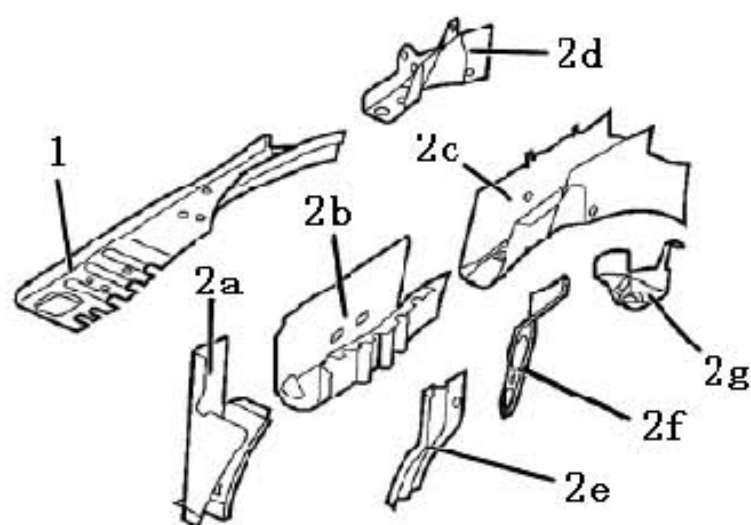
- 1) . 标注前纵梁切割点时，使用车身定位夹具。

3. 更换零部件的识别



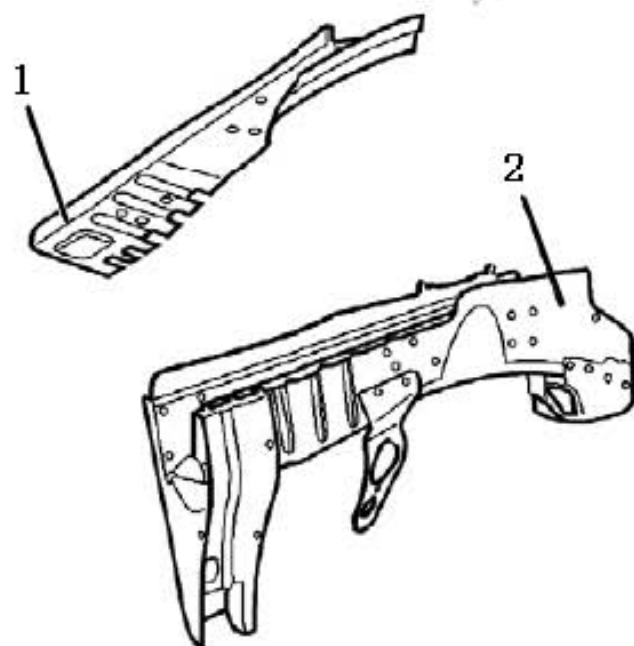
- (1) 前纵梁中间隔板。
- (2) 前纵梁焊接合件。

4. 組成部件



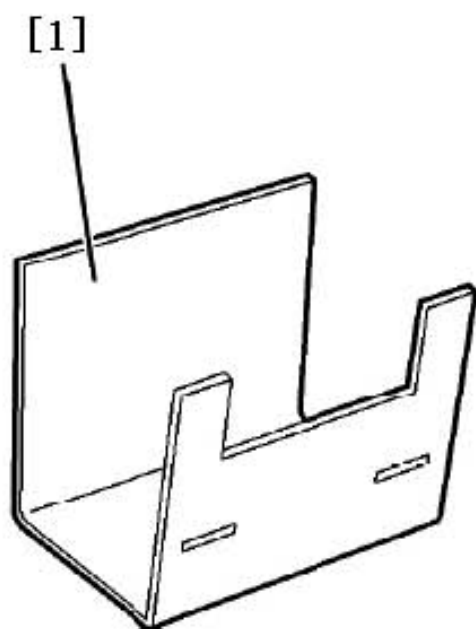
- (1) 前纵梁中间隔板。
- (2a) 前支架。
- (2b) 前纵梁溃缩梁。
- (2c) 前纵梁。
- (2d) 前纵梁内衬板。
- (2f) 连接托架。
- (2g) 发动机副架前底座支架。
- (2e) 前支架衬板。

5. 所需的部件



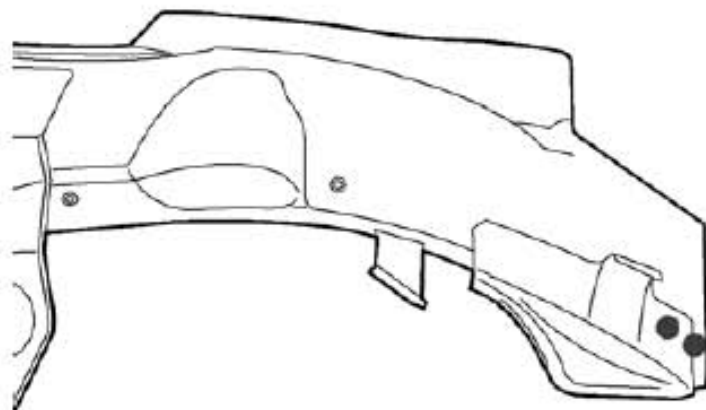
- (1) 前纵梁中间隔板。
- (2) 前纵梁焊接合件。

6. 推荐使用的工具

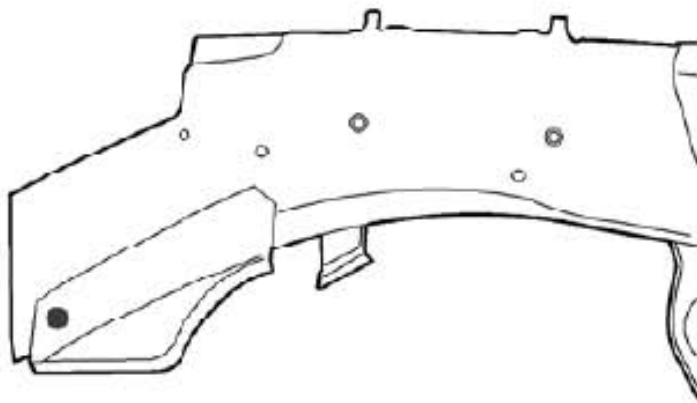


[1] 用于后部切割的模板(前纵梁)编号(-). 1117A。

7. 准备新零部件

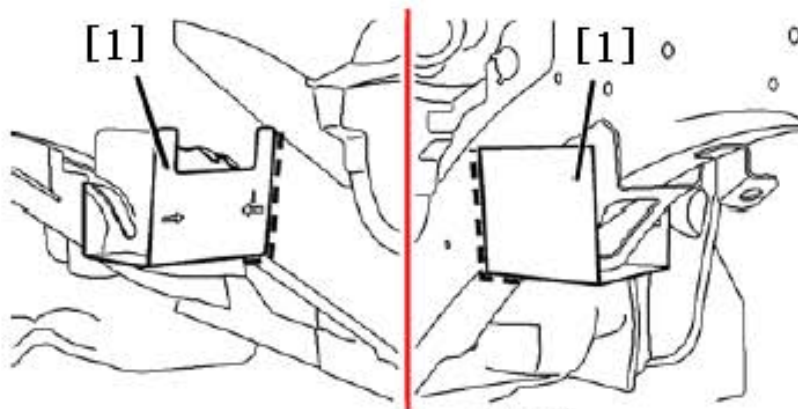


1) . 钻 $\Phi 8\text{mm}$ 的孔用于塞焊。

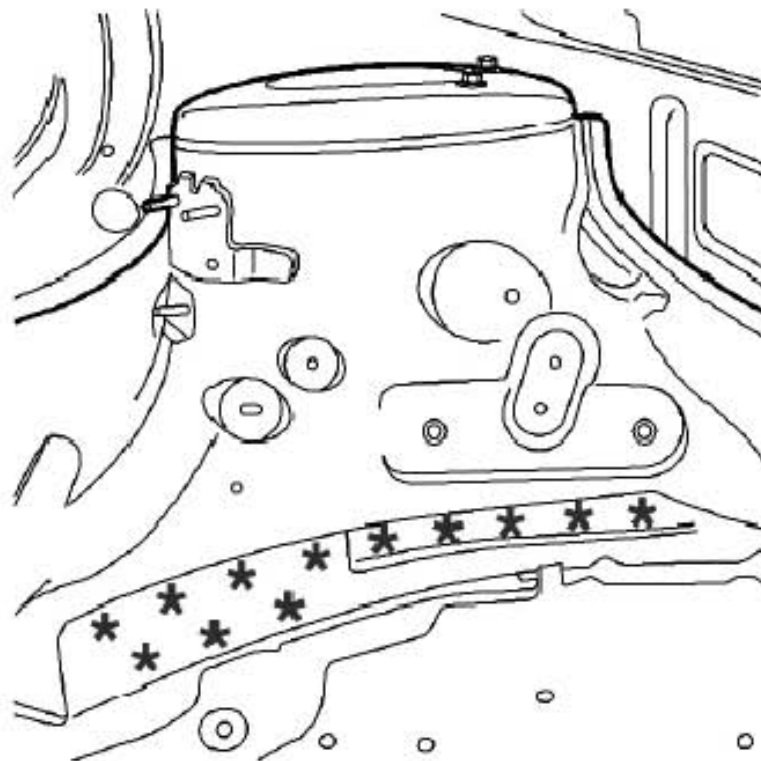


2). 钻 $\Phi 8\text{mm}$ 的孔用于塞焊。

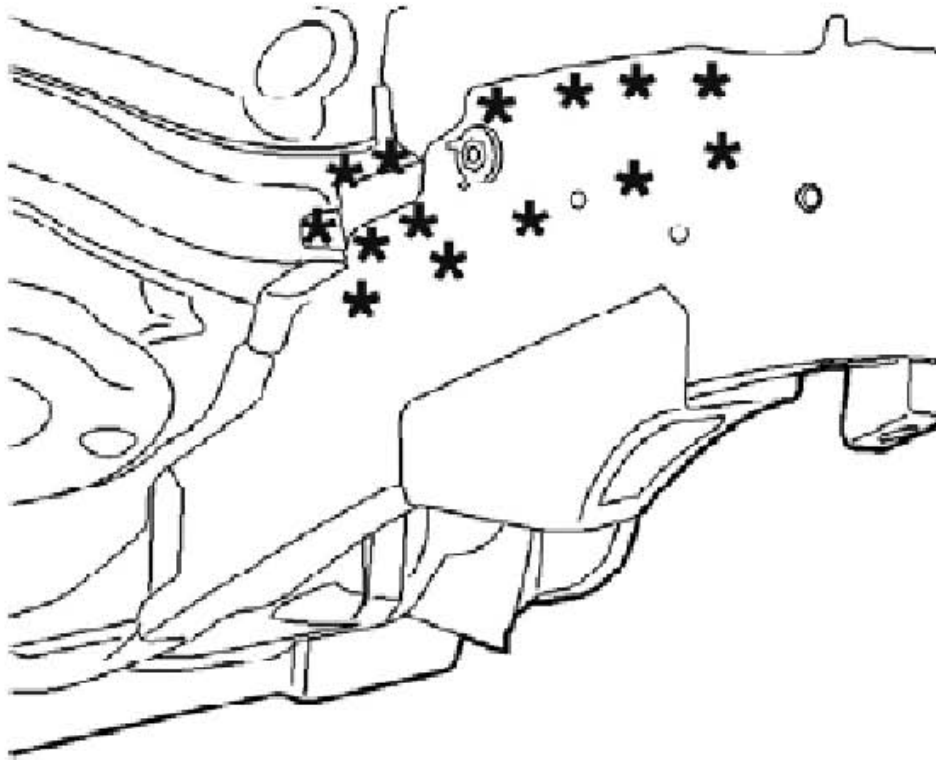
8. 分割



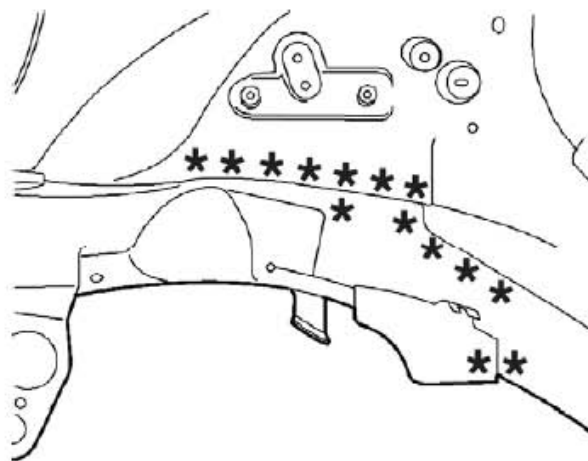
- 1). 标记：用工具[1]。
- 2). 切割：最后切割。



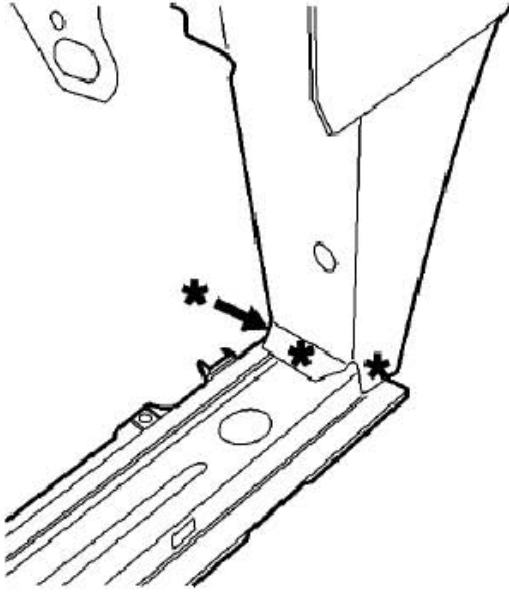
3). 用去除点焊的电钻分离焊点。



4) . 用去除点焊的电钻分离焊点。

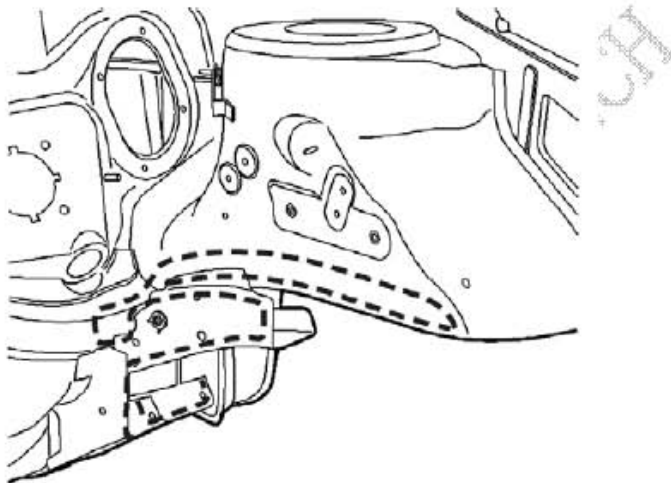


5) . 用去除点焊的电钻分离焊点。



- 6) . 用去除点焊的电钻分离焊点。
- 7) . 拆卸部件。

9. 点焊部位的准备

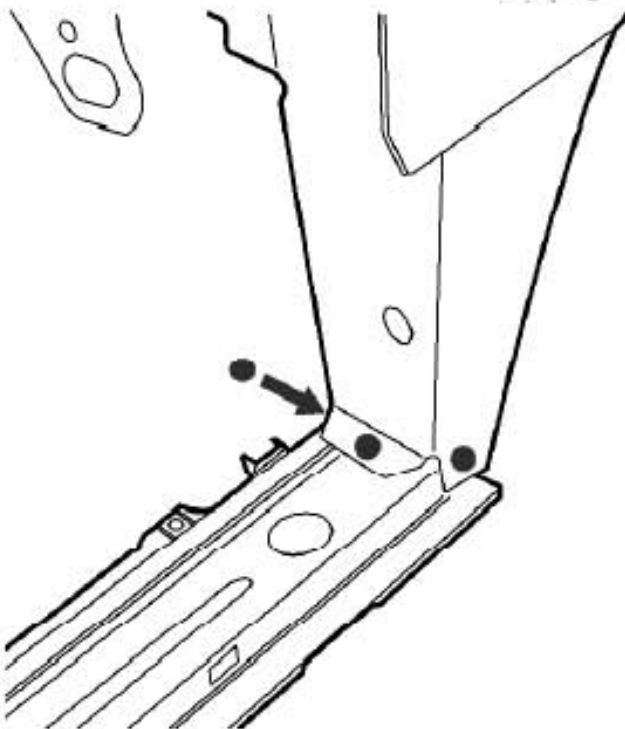


- 1) . 在配合边缘进行准备工作。
- 2) . 使用可焊导电密封胶对旧零部件和新零部件进行保护处理。

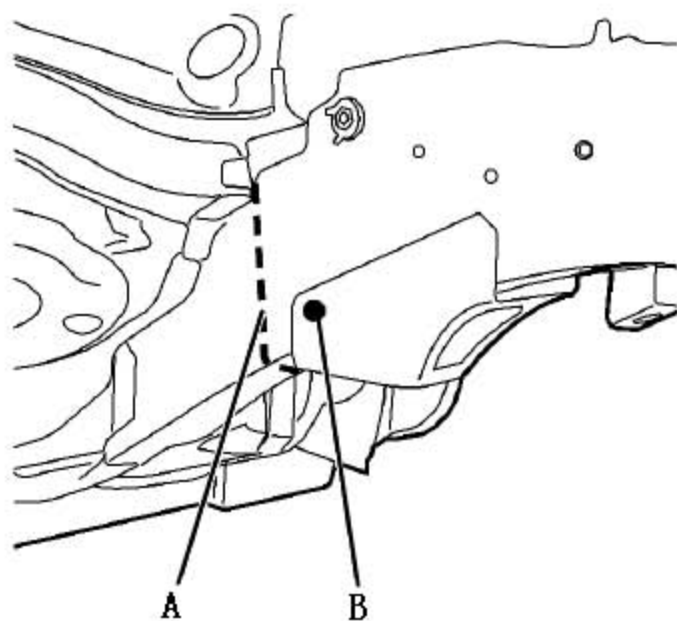
10. 焊接



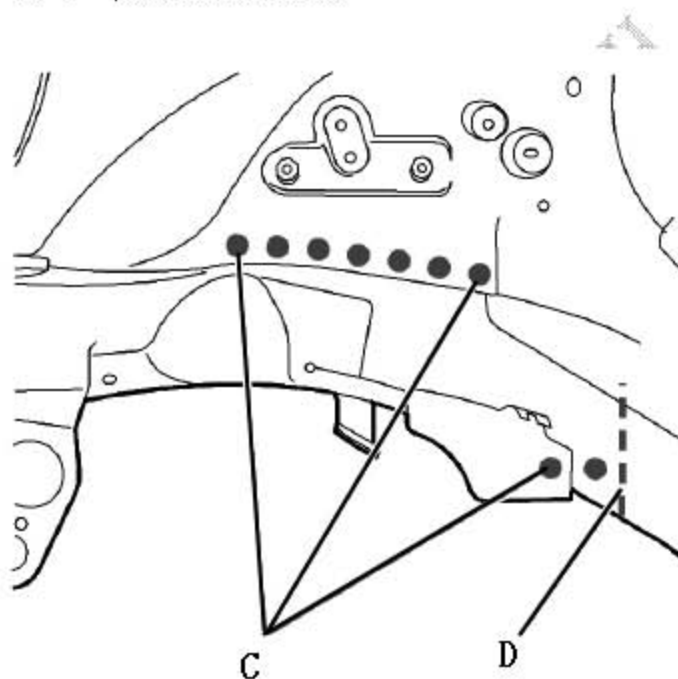
- 3). 拆除前纵梁。
- 4). 在黑点处点焊。



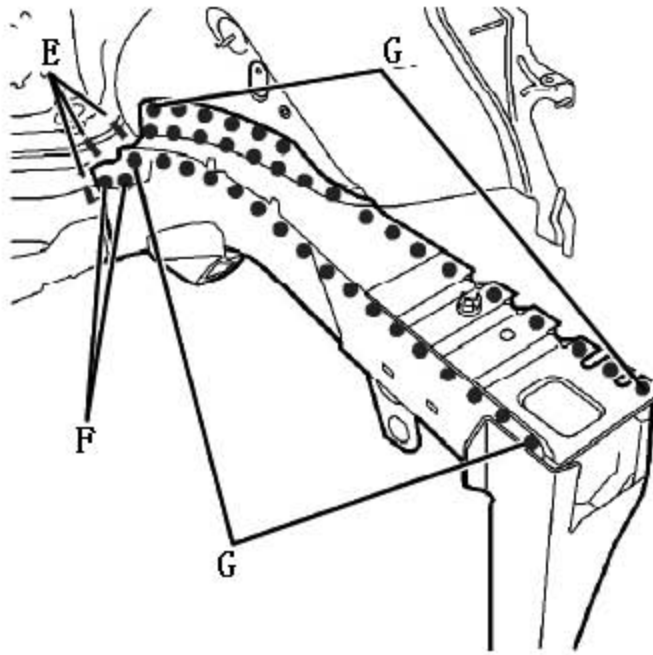
- 5). 在黑点处点焊。

**焊接:**

- 1). 使用MIG气体保护焊在“A”处进行缝焊。
- 2). 使用MIG气体保护焊在“B”处进行塞焊。
- 3). 打磨焊缝和焊点。

**焊接:**

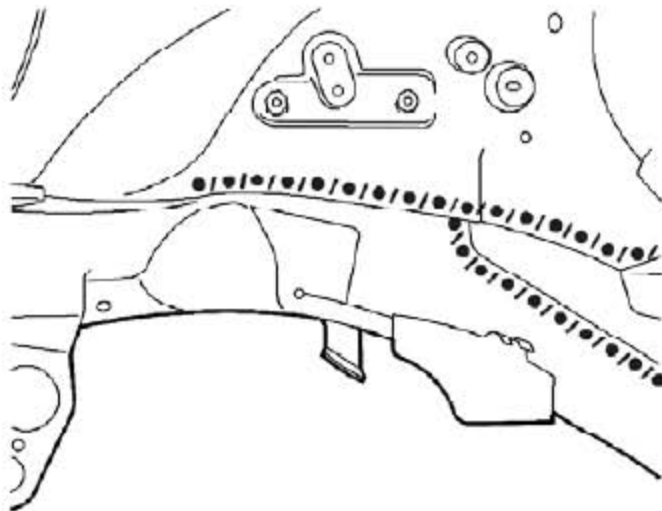
- 1). 使用MIG气体保护焊在“C”处进行塞焊。
- 2). 使用MIG气体保护焊在“D”处进行缝焊。
- 3). 打磨焊缝和焊点。



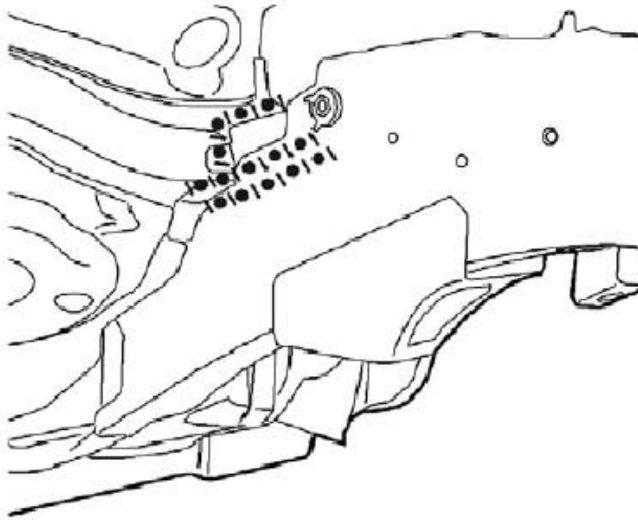
焊接:

- 1) . 安装前纵梁中间隔板。
- 2) . 使用MIG 气体保护焊在“E”处进行缝焊。
- 3) . 使用MIG 气体保护焊在“F”处进行塞焊。
- 4) . 打磨焊缝和焊点。
- 5) . 在“G”处点焊。

11. 密封

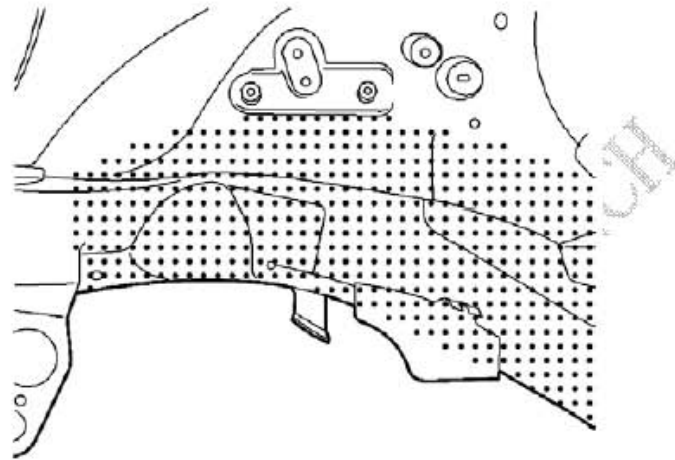


- 1) . 涂抹填缝材料(使用刷子涂匀)。

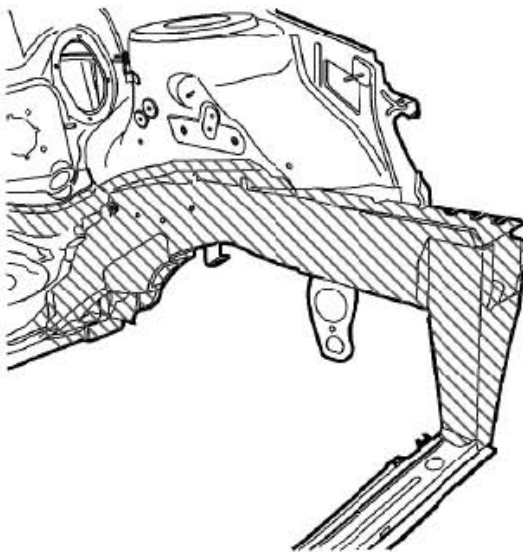


2) 、 涂抹填缝材料(使用刷子涂匀)。

12. 保护



1) 、 涂抹一层防石击涂层。



2) 、 喷涂液体蜡。