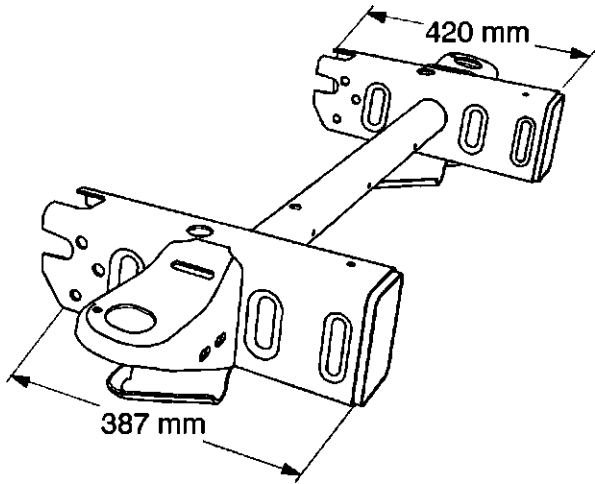
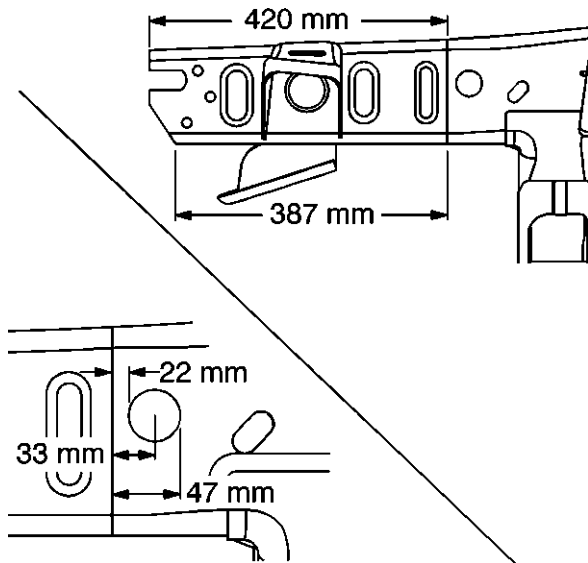


## Frame Sectioning - Front Full Frame Removal Procedure

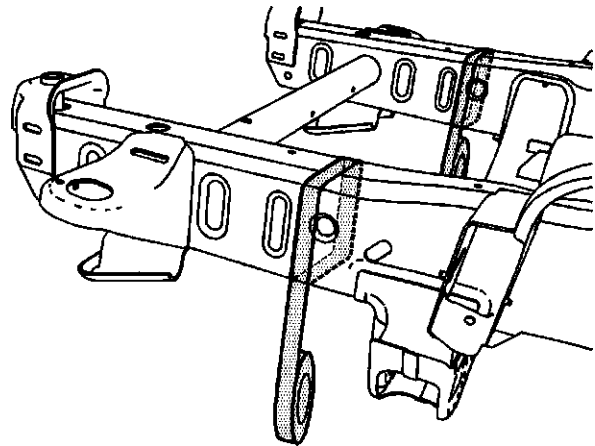


The re-designed frame assembly for the new C/K Pick-Up and Utility Trucks is a mild steel, hydroformed frame assembly. A pre-sleeved replacement front frame service section, consisting of the left and right frame rail ends, body, mounting brackets and front connecting cross tube is available. Replacement bolt-on front bumper brackets are also available but must be ordered separately.

1. Remove all of the related panels and components.

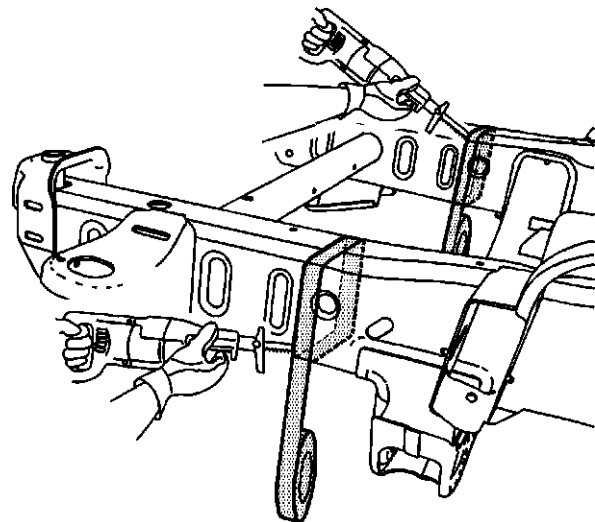


2. Locate and mark the sectioning location by using at least 2 of the measurements below for each frame rail:
  - a. Top of the frame rail edge rearward 420 mm (with bumper bracket removed)
  - b. Bottom of the frame rail edge rearward 387 mm (with bumper bracket removed)
  - c. Front edge of the gage hole forward 22 mm
  - d. Center of the gage hole forward 33 mm
  - e. Rear edge of the gage hole forward 47 mm



**Important:** Line up the masking tape with the tape edge facing the front of the vehicle on the sectioning location.

3. Apply masking tape completely around the frame rail next to the sectioning location as shown.



## Frame Sectioning - Front Full Frame Light Duty

REV06FE09

PART NO.

**19180848**

SHEET **1**

OF **6**

ALL INFORMATION WITHIN ABOVE BORDER TO BE PRINTED EXACTLY AS SHOWN ON 8.5x11 WHITE 16 POUND NON-BOND RECYCLABLE PAPER. PRINT ON BOTH SIDES, EXCLUDING TEMPLATES. TO BE UNITIZED IN ACCORDANCE WITH GMSPO SPECIFICATIONS.

DATE	REVISION	AUTH	DR
08OC07	Initial Release - Mark Szlachta		
06FE09	Revised - Steve Hathaway		

TITLE

**INSTALLATION INSTRUCTIONS  
Frame Sectioning - Front Full Frame Light Duty**

PART NO.

**19180848**

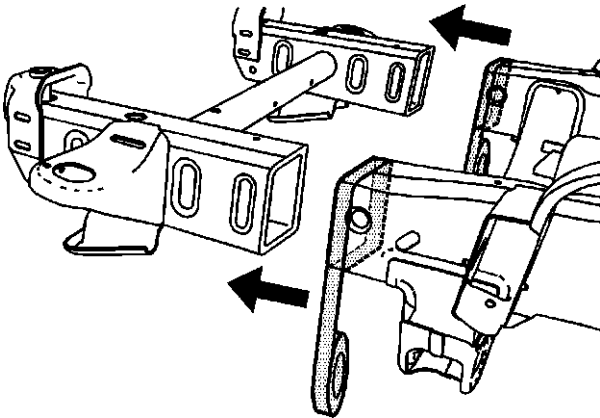
SHEET

**1**

OF **6**

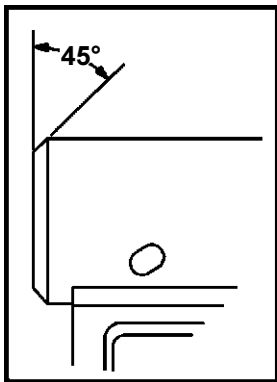
**Important:** The tape edge facing the front of the vehicle is the proper cut location.

- Cut each frame rail at the front edge of the tape line using a reciprocating saw or equivalent, as shown.

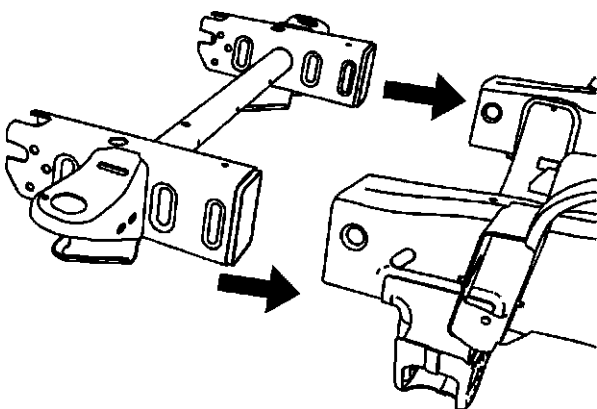


- Remove the damaged frame section.

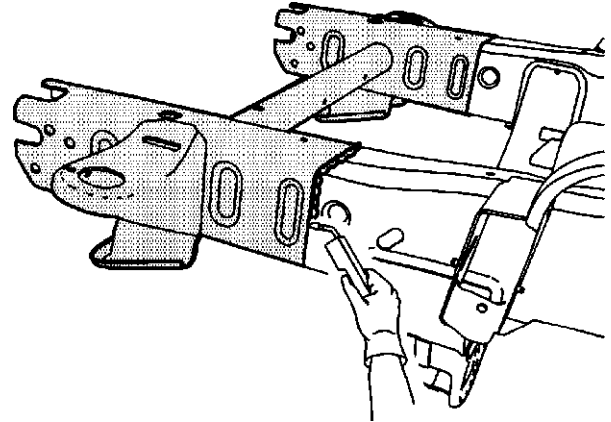
**Installation Procedure**



- Grind the existing frame rail seam to taper seam at a 45 degree angle.
- Prepare all of the attaching surfaces as necessary.
- Apply the weld-thru primer to all of the welded surfaces.



- Position the service frame section to the existing frame and clamp in place.

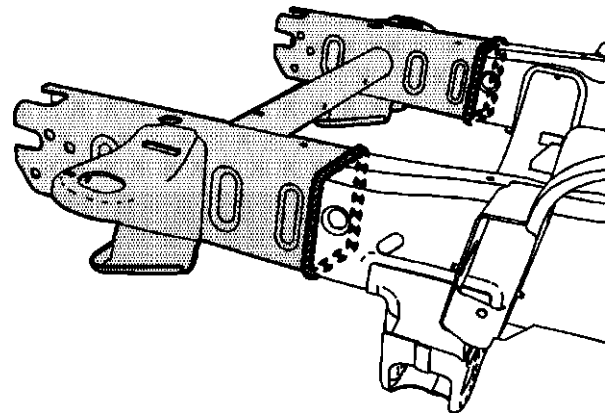


**Important:** Verify the frame measurements 3-dimensionally to ensure proper position of the service frame.

- Continuous-weld the upper and lower horizontal joints through each corner.

**Important:** Verify the frame measurements 3-dimensionally to ensure proper positioning of the service frame

- Continuous-weld the inner and outer vertical joints from corner to corner.



- Clean and prepare all of the welded surfaces.
- Install all of the related panels and components.

**Frame Sectioning - Front Full Frame Light Duty**

REV06FE09 PART NO. **19180848** SHEET **2** OF **6**

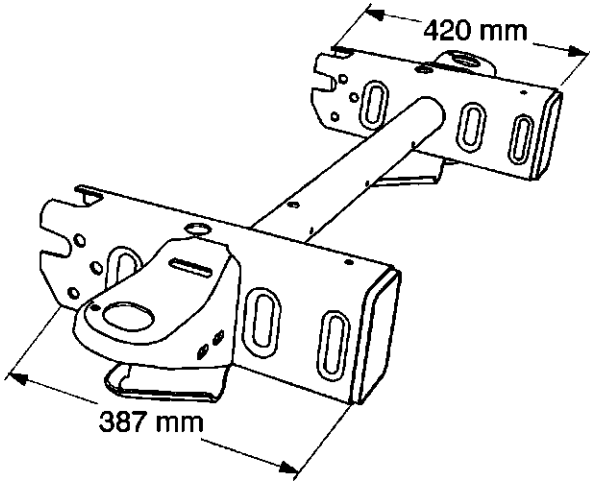
ALL INFORMATION WITHIN ABOVE BORDER TO BE PRINTED EXACTLY AS SHOWN ON 8.5x11 WHITE 16 POUND NON-BOND RECYCLABLE PAPER. PRINT ON BOTH SIDES, EXCLUDING TEMPLATES. TO BE UNITIZED IN ACCORDANCE WITH GMSPO SPECIFICATIONS.

DATE	REVISION	AUTH	DR

TITLE	
<b>INSTALLATION INSTRUCTIONS</b>	
<b>Frame Sectioning - Front Full Frame Light Duty</b>	
PART NO.	<b>19180848</b>
SHEET	<b>2</b> OF <b>6</b>

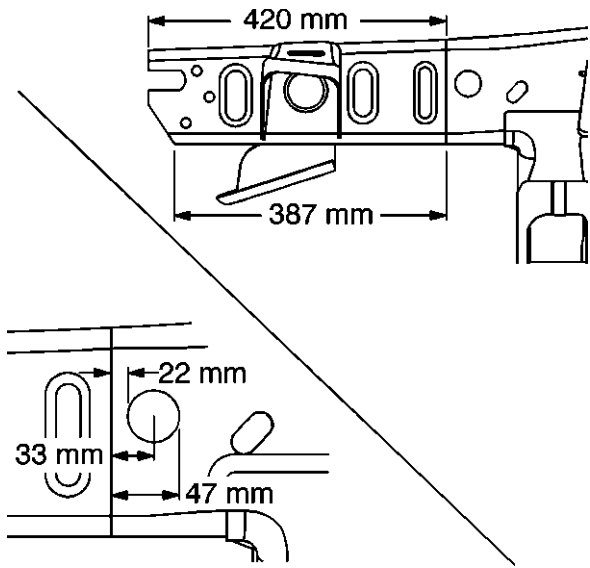
## Sectionnement du châssis - châssis complet avant

### Procédure de dépose

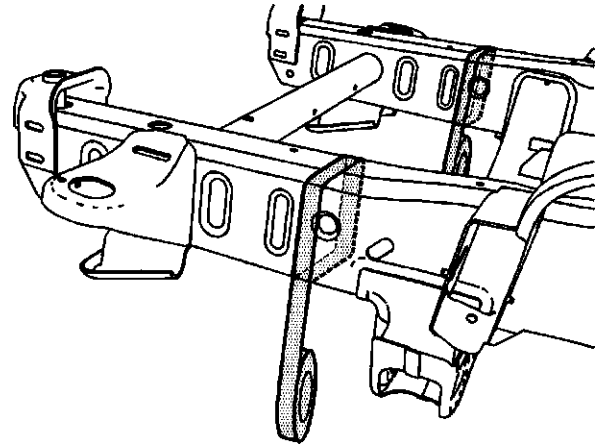


Le nouvel ensemble de châssis redessiné pour les nouveaux camions et véhicules utilitaires C/K est un ensemble de châssis hydroformé, en acier doux. Une section de rechange de châssis avant préchemisée est disponible, composée d'extrémités de longerons de châssis gauche et droit, de supports de fixation et d'une traverse tubulaire avant. Des supports de pare-chocs avant boulonnés sont également offerts mais doivent être commandés à séparément.

1. Retirer tous les panneaux et composants associés.

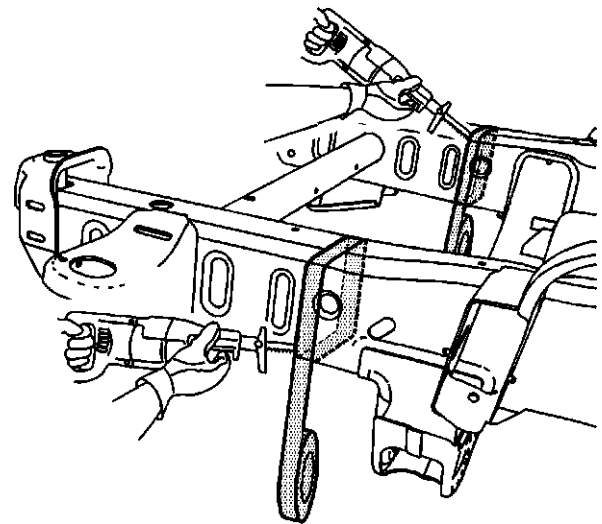


2. Repérer et marquer l'emplacement de sectionnement à l'aide d'au moins deux des mesures ci-dessous pour chaque longeron de châssis :
  - a. À 420 mm du rebord supérieur avant du longeron de châssis (avec le support de pare-chocs retiré)
  - b. À 387 mm du rebord inférieur avant du longeron de châssis (avec le support de pare-chocs retiré)
  - c. À 22 mm en avant du rebord avant de l'orifice de contrôle de calibre
  - d. À 33 mm en avant du centre de l'orifice de contrôle de calibre
  - e. À 47 mm du rebord arrière de l'orifice de contrôle de calibre



**Important :** Alignez le ruban cache de manière que le rebord identifiant l'emplacement de sectionnement soit positionné vers l'avant du véhicule.

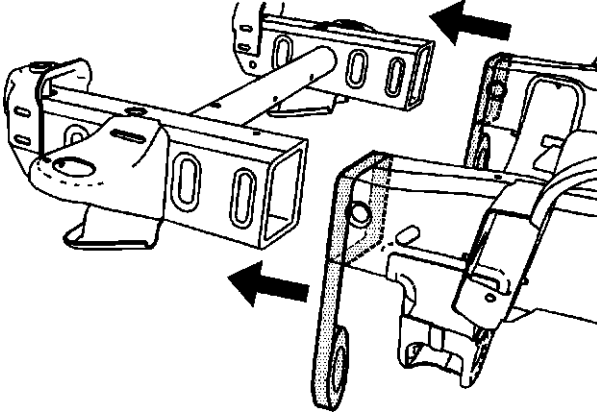
3. Tel qu'illustré, enrubannez entièrement la surface connexe à l'emplacement de sectionnement du longeron de châssis.



DATE	REVISION	AUTH	DR

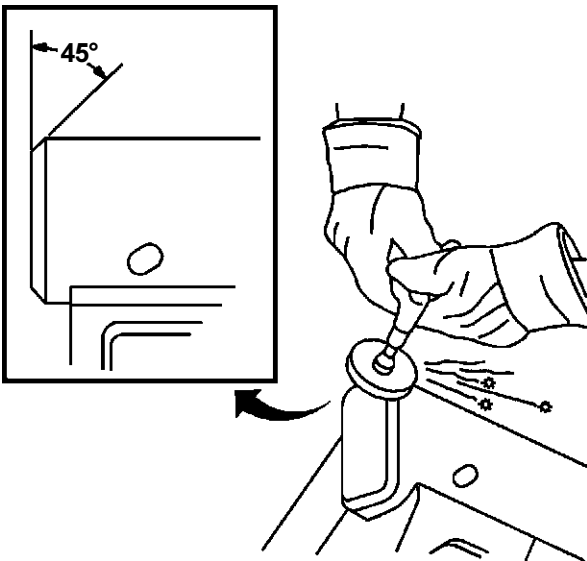
**Important :** Le bord du ruban le plus près de l'avant du véhicule identifie l'emplacement de sectionnement approprié.

4. Tel qu'illustré, couper chaque longeron de châssis à l'emplacement identifié par le bord avant du ruban, à l'aide d'une scie alternative ou d'un outil équivalent.

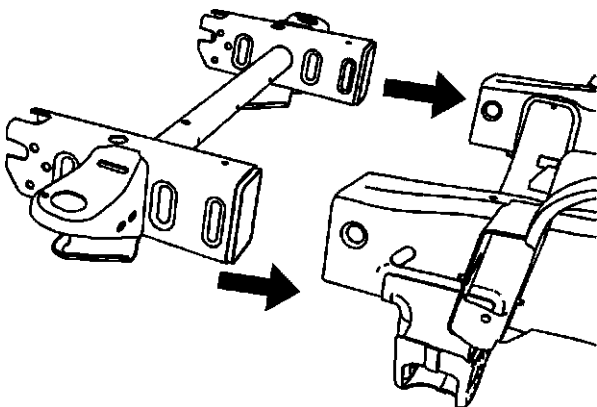


5. Retirer la section de châssis endommagée.

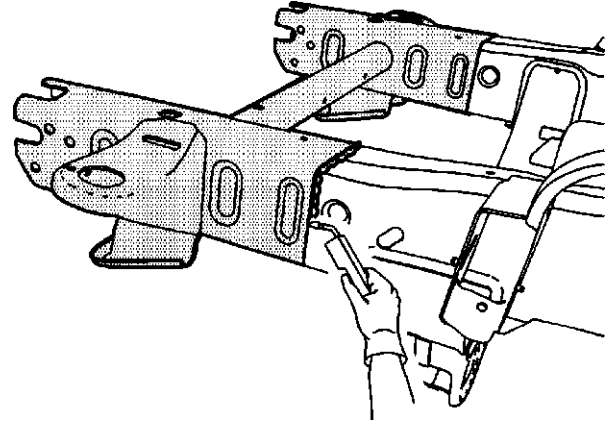
**Procédure d'installation**



1. Meuler la surface de jointement du longeron de châssis existant de manière à obtenir un angle de 45°.
2. Préparer convenablement toutes les surfaces de jointement.
3. Appliquer de l'enduit de soudage sur toutes les surfaces de soudage.



4. Positionner la section de châssis de rechange sur le châssis existant et la serrer en place.

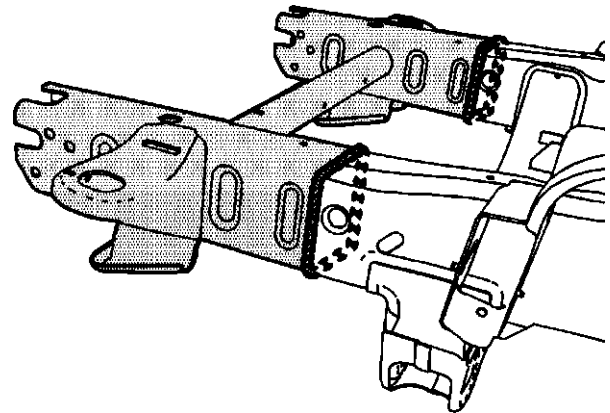


**Important :** Contrôler les mesures sur trois surfaces individuelles du châssis afin d'assurer le positionnement approprié du châssis de rechange.

5. Souder en continu les joints horizontaux supérieurs et inférieurs, d'un coin à l'autre.

**Important :** Contrôler les mesures sur trois surfaces individuelles du châssis afin d'assurer le positionnement approprié du châssis de rechange.

6. Souder en continu les joints verticaux intérieurs et extérieurs, d'un coin à l'autre.

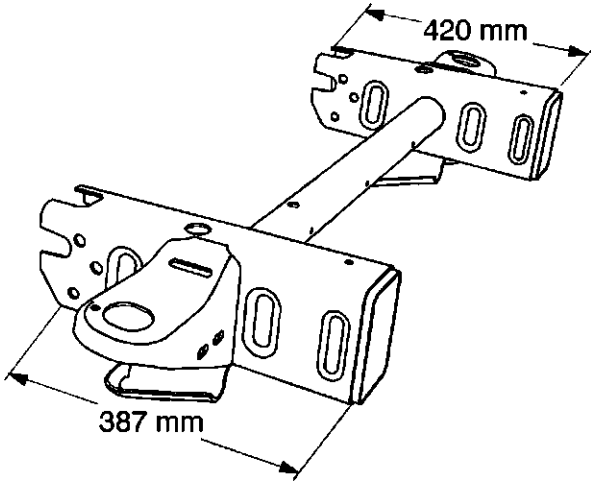


7. Nettoyer et préparer toutes les surfaces soudées.
8. Installer tous les panneaux et composants associés.

DATE	REVISION	AUTH	DR

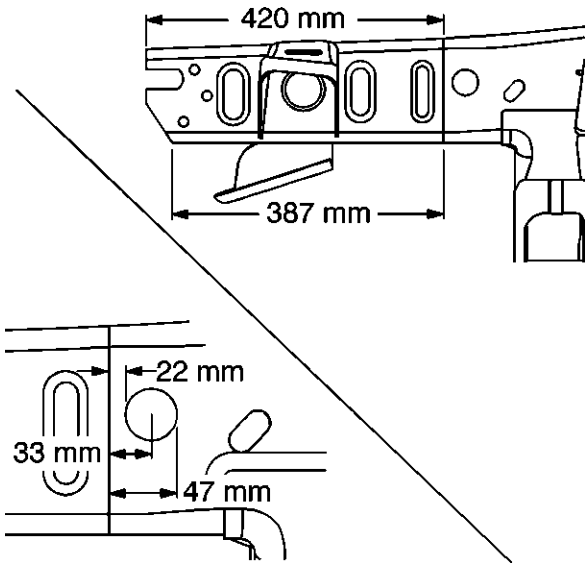
## Corte del chasis – Chasis delantero completo

### Procedimiento de extracción

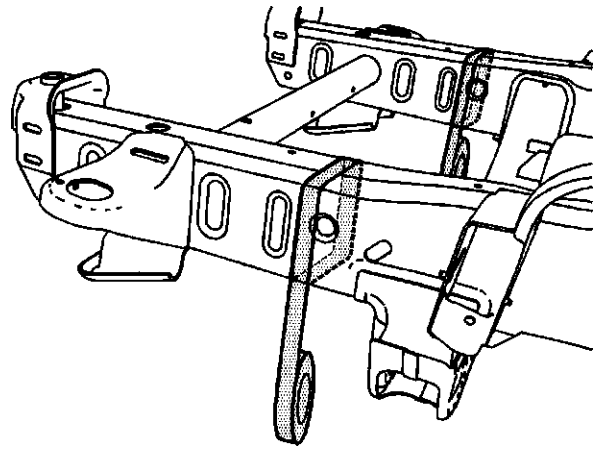


El conjunto del chasis rediseñado de los nuevos Camiones utilitarios y Pick-ups C/K es de un acero suave, con chasis hidroformado. Ya está disponible la sección de servicio del chasis delantero de reemplazo que ya viene con manga, la cual consiste en los extremos de los rieles del chasis izquierdo y derecho, carrocería, soportes de montaje y tubo cruzado de unión delantera. El reemplazo del perno de las ménsulas de soporte del parachoques delantero también está disponible, pero debe pedirse por separado.

1. Quite todos los paneles y componentes relacionados.

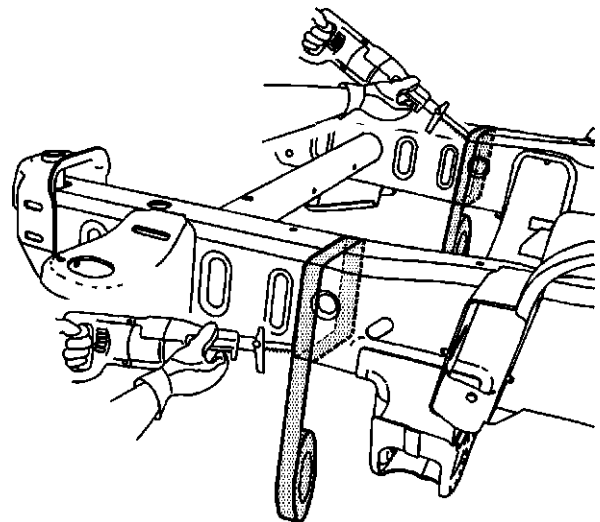


2. Localice y marque la posición de corte usando al menos 2 de las medidas que se señalan abajo para cada riel del chasis:
  - a. Parte superior de la orilla posterior del riel del chasis, 420 mm (quitando la ménsula de soporte del parachoques)
  - b. Parte inferior de la orilla posterior del riel del chasis, 387 mm (quitando la ménsula de soporte del parachoques)
  - c. La orilla delantera del orificio indicador delantero, 22 mm
  - d. Centro del orificio indicador delantero, 33 mm
  - e. Orilla trasera del orificio indicador delantero, 47 mm



**Importante:** Alinee la cinta de enmascarar con la orilla de la misma orientada hacia el frente del vehículo donde se halla el lugar de corte.

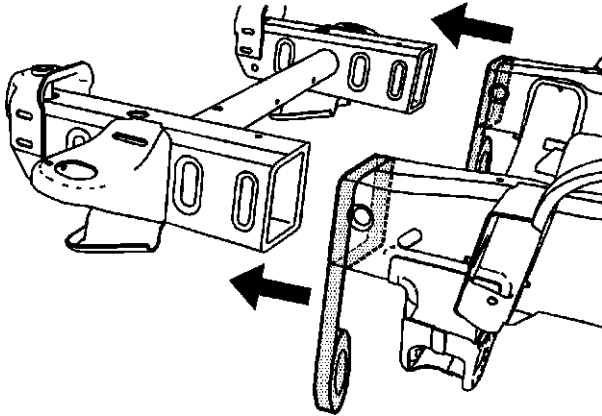
3. Aplique la cinta de enmascarar completamente alrededor del riel del chasis, al lado del lugar de corte como se muestra.



DATE	REVISION	AUTH	DR

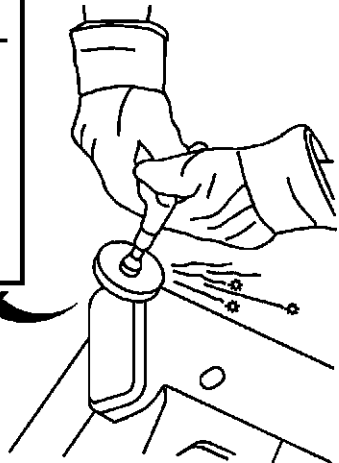
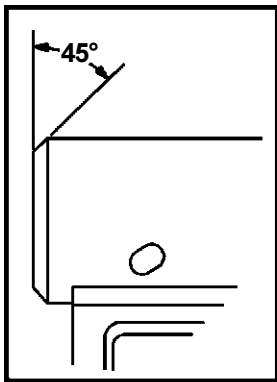
**Importante:** La orilla de la cinta orientada hacia la parte delantera del vehículo es la ubicación correcta para el corte.

4. Corte cada riel del chasis en la orilla delantera de la línea de la cinta, usando una sierra alternativa o herramienta equivalente, como se muestra.

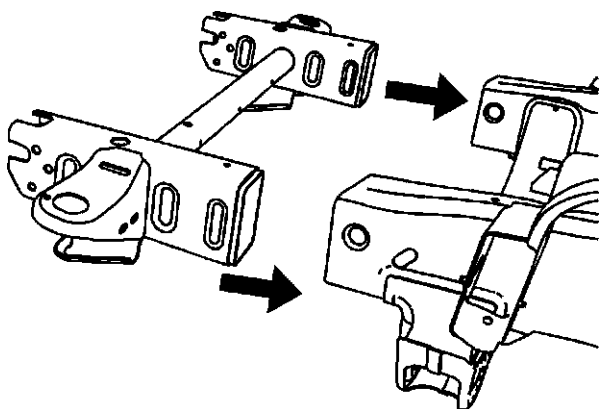


5. Quite la sección del chasis dañada.

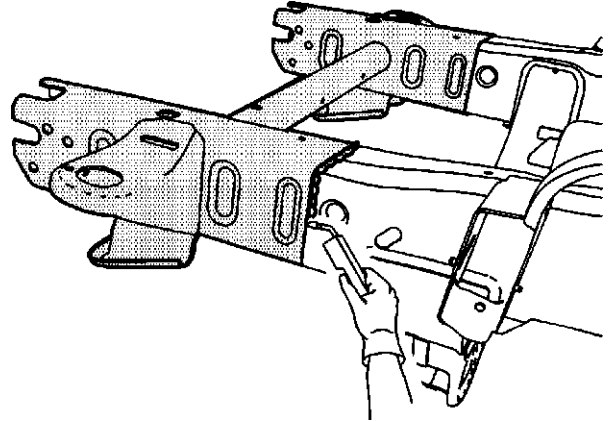
**Procedimiento de instalación**



1. Esmerile la costura del riel del chasis existente a un ángulo de 45° para reducirla.
2. Prepare todas las superficies de fijación según sea necesario.
3. Aplique el imprimador para soldadura en todas las superficies soldadas.



4. Ubique la sección del chasis de servicio en el chasis existente y fíjela en su lugar con abrazaderas.

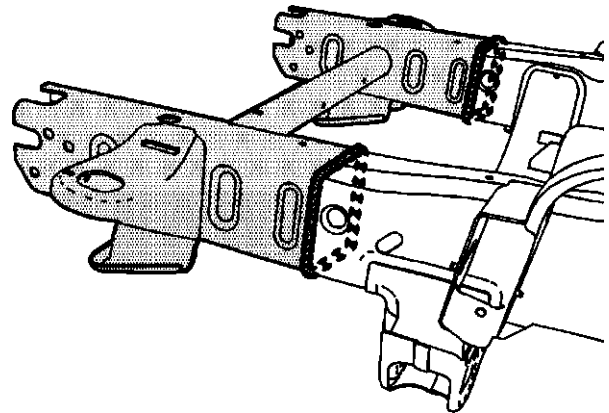


**Importante:** Verifique tridimensionalmente las mediciones del chasis para asegurar la correcta ubicación del chasis de servicio.

5. Realice una soldadura continua de las juntas horizontales superior e inferior de cada esquina.

**Importante:** Verifique tridimensionalmente las mediciones del chasis para asegurar la correcta ubicación del chasis de servicio.

6. Realice una soldadura continua de las juntas verticales interior y exterior, de esquina a esquina.



7. Limpie y prepare todas las superficies soldadas.
8. Instale todos los paneles y componentes relacionados.

**Frame Sectioning - Front Full Frame Light Duty**

REV06FE09

PART NO.

**19180848**

SHEET **6**

OF **6**

ALL INFORMATION WITHIN ABOVE BORDER TO BE PRINTED EXACTLY AS SHOWN ON 8.5x11 WHITE 16 POUND NON-BOND RECYCLABLE PAPER. PRINT ON BOTH SIDES, EXCLUDING TEMPLATES. TO BE UNITIZED IN ACCORDANCE WITH GMSPO SPECIFICATIONS.

DATE	REVISION	AUTH	DR

TITLE **INSTALLATION INSTRUCTIONS**  
**Frame Sectioning - Front Full Frame Light Duty**

PART NO.

**19180848**

SHEET

**6**

OF **6**