

Руководство по ремонту FELICIA

Кузов - жестяные работы

Перечень дополнений к Руководству по ремонту для автомобилей FELICIA

Издание: IV/96г.

Кузов - жестяные работы

Сменная карта Перечня дополнений - Издание: X/95г.

Дополнение	Издание	Наименование	Номер заказа
	XI/94г.	Основное издание Руководства по ремонту	S00.5210.00.75
1	VI/95г.	Дополнение к Основному изданию	S00.5210.01.75
2	X/95г.	„Pickup“	S00.5210.02.75
3	IV/96г.	Перечень контрольных пунктов	S00.5210.03.75
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

Оглавление ⇒ на следующей странице

Оглавление

00	Общие указания	Стр.
	Параметры автомобиля	00-1
	- Заводская табличка с обозначением модели автомобиля	00-1
	- Табличка параметров автомобиля	00-1
	- Идентификационный номер автомобиля	00-1
	Указания по технике безопасности	00-3
	- Правила техники безопасности	00-3
	- Принципы техники безопасности труда	00-3
	- Работа на станке для правки	00-3
	- Разборка деталей	00-3
	- Аккумуляторная батарея	00-3
	- Лакокрасочное покрытие, стекла, обивки, молдинги	00-4
	- Сварочные работы	00-4
	- Топливный бак или топливопровод	00-4
	- Электронные блоки управления	00-4
	- Газонаполненный амортизатор - выведение газа, ликвидация	00-6
	- Система надувных подушек безопасности „Airbag“	00-6.1
	- Правила техники безопасности для работы с устройствами для предварительного натяжения ремней	00-6.2
	- Жестяные работы на автомобилях с устройствами для предварительного натяжения ремней	00-6.2
	Основные замечания	00-7
	- Диагноз автомобиля после дорожно-транспортного происшествия (аварии)	00-7
	- Подготовка кузова или же его частей к окрашиванию	00-7
	- Правка	00-8
	- Устранение антикоррозионного защитного покрытия днища кузова и уплотняющих мастик	00-8
	- Разъединительные разрезы	00-8
	- Отрезанные детали и части деталей кузова	00-9
	- Оригинальное соединение	00-9
	Пояснения символов	00-10
	- Пояснения знаков по сварочным работам	00-10
	Инструменты	00-12
	- Материалы для ремонта кузова	00-18
	- Клеящие вещества	00-18
	- Материалы уплотнения	00-18
	- Материалы для защитных покрытий	00-19
	- Антикоррозионные средства	00-19
	- Химические вещества	00-20
	- Замазочные материалы	00-20
	- Уплотнение стекол	00-20
	- Очистка	00-20
	- Эксплуатационные и вспомогательные средства	00-20
	Мероприятия по защите от коррозии	00-21
	- Антикоррозионная защита	00-21
	- Продолжительная защита кузова	00-21
	Станок для правки	00-22
	- Перечень наконечников для кузова „Felicia“	00-22
	- Перечень точек опоры на кузове автомобиля „Felicia“	00-24
	- Точки опоры - наконечники для кузова „Felicia“	00-26
	- Перечень наконечников для кузова „Felicia“, „Felicia Combi“ (подготовленных для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	00-28
	- Точки опоры на кузове „Felicia“, „Felicia Combi“ (подготовленных для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	00-30

- Точки опоры - наконечники для кузова „Felicia“, „Felicia Combi“ (подготовленных для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	00-32
Контрольные пункты кузовов „Felicia“, „Felicia Combi“, „Pickup“	00-34
- Контрольные размеры для ходовой части и агрегата	00-34
- Контрольные размеры для кузовов „Felicia“, „Felicia Combi“	00-36
- Контрольные размеры для кузова Пикап („Pickup“)	00-38

50 **Передняя часть кузова** **Стр.**

Ремонт передней части кузова	50-1
- Ремонт передней стенки	50-1
- Замена кронштейна крепления головной фары	50-6
- Замена кожуха (колесной ниши) переднего колеса	50-10
- Замена переднего кожуха (колесной ниши) колеса - обрезанная деталь	50-15
- Комплектный передний лонжерон - частичная замена, разрез перед кронштейном опоры двигателя	50-19
- Комплектный передний лонжерон - частичная замена, разрез позади кронштейна опоры двигателя	50-23
- Замена передней части лонжерона	50-28
Ремонт передней части кузова (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	50-32
- Замена передней стенки (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	50-33
- Замена кронштейна крепления головной фары (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	50-37
- Замена кожуха (колесной ниши) переднего колеса (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	50-40
- Замена передней части кожуха (колесной ниши) колеса (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	50-47
- Замена переднего лонжерона (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	50-52
- Замена передней части лонжерона (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	50-56

51 **Средняя часть кузова** **Стр.**

Ремонт средней части кузова	51-1
- Замена крыши	51-1
- Замена рамы ветрового стекла - частичная замена	51-5
- Замена штифтов Т	51-10
- Расстояния между штифтами Т	51-12
- Приваривание штифтов Т	51-13
- Замена крыши („Felicia Combi“)	51-13.1
- Замена штифтов Т („Felicia Combi“)	51-13.5
- Расстояния между штифтами Т („Felicia Combi“)	51-13.7
- Приваривание штифтов Т („Felicia Combi“)	51-13.8
- Замена крыши („Pickup“)	51-13.9
- Замена штифтов Т („Pickup“)	51-13.11
- Замена передней стойки - нижней части	51-14
- Замена передней стойки - верхней части	51-19
- Замена усилителя передней стойки	51-24
- Замена средней стойки - части детали	51-28
- Замена стойки В („Pickup“)	51-32.1
- Замена наружного порога	51-33
- Замена части порога и полки лонжерона	51-37
- Замена части основания кузова автомобиля	51-41
- Замена перегородки („Pickup“)	51-44.1

Ремонт средней части кузова (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-45
- Замена стойки А - нижней части (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-46
- Замена стойки А - верхней части (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-51
- Замена внутренней стойки А (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-56
- Замена наружного порога (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-61
- Замена продольного усилителя порога (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-66
- Замена внутреннего порога (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-70
- Замена части основания кузова автомобиля (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)	51-74

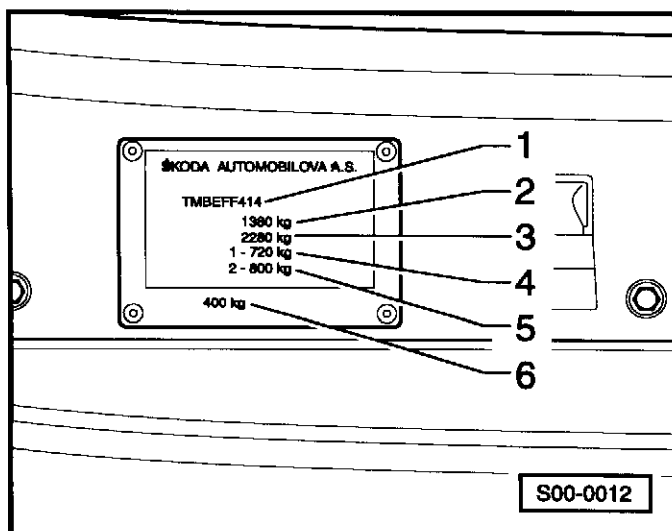
53 Задняя часть кузова **Стр.**

Ремонт задней части кузова	53-1
- Замена задней стенки кузова	53-1
- Замена основания багажника	53-5
- Замена заднего лонжерона	53-9
- Замена задней боковины	53-13
- Замена внутреннего кожуха (колесной ниши) заднего колеса	53-17
- Замена наружного кожуха (колесной ниши) заднего колеса	53-22
- Замена заднего борта („Felicia Combi“)	53-26
- Замена промежуточной детали задней части пола („Felicia Combi“)	53-30
- Замена пола багажного отделения („Felicia Combi“)	53-34
- Замена заднего лонжерона („Felicia Combi“)	53-39
- Замена защитного листа для усилителя („Felicia Combi“)	53-44
- Замена задней боковины („Felicia Combi“)	53-48
- Замена задней поперечины рамы - наружной („Pickup“)	53-53
- Замена задней поперечины рамы - внутренней („Pickup“)	53-55
- Замена пола пространства для груза („Pickup“)	53-57
- Замена задней части продольной балки пола („Pickup“)	53-60
- Замена боковины („Pickup“)	53-62
- Замена верхней продольной балки („Pickup“)	53-64
- Замена наружного кожуха (колесной ниши) колеса („Pickup“)	53-66
- Замена задней стойки („Pickup“)	53-68

Идентификация и параметры автомобиля

Заводская табличка с обозначением модели автомобиля

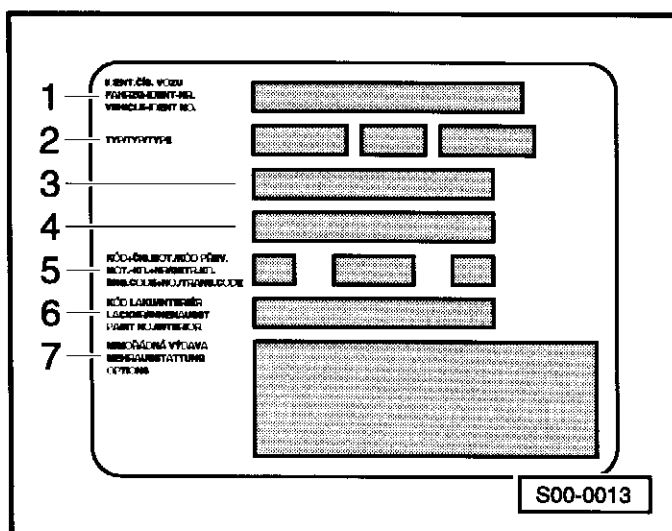
◀ Заводская табличка с обозначением модели автомобиля находится на правой стороне передней стенки в подкапотном пространстве.



- 1 - Идентификационный номер автомобиля
- 2 - Нормативная полная масса автомобиля
- 3 - Нормативная полная масса автомобиля с прицепом, оборудованным тормозной системой
- 4 - Допустимая передняя осевая масса
- 5 - Допустимая задняя осевая масса
- 6 - Нормативная полная масса прицепа без тормозной системы

Табличка параметров автомобиля

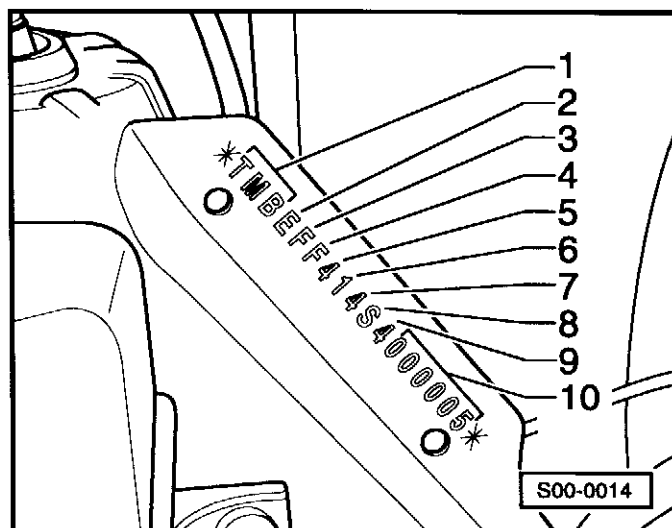
◀ Находится на полу багажника под ковриком слева от запасного колеса.



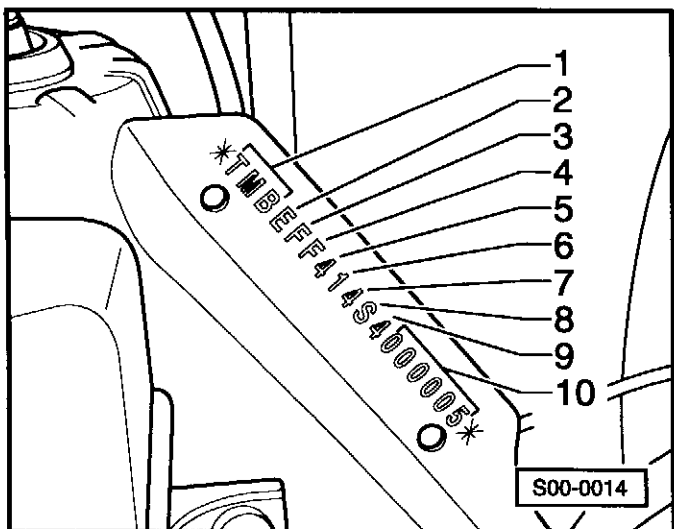
- 1 - Идентификационный номер автомобиля
- 2 - Тип автомобиля
- 3 - Название автомобиля
- 4 - Мощность двигателя
- 5 - Код двигателя/Номер двигателя/Код коробки передач
- 6 - Номер лака/Внутреннее оборудование
- 7 - Специальное оборудование

Идентификационный номер автомобиля

◀ Идентификационный номер автомобиля (номер шасси) выбит на амортизационной стойке в подкапотном пространстве.



- 1 - Мировой код изготовителя
- 2 - Семейство автомобилей
- 3 - Двигатель/Передаточное отношение
- 4 - E - Фабричный код
- 5 - E - 135/0,24
- 6 - F - 136/0,24
- 7 - G - AEE/0,26
- 8 - H - AEF/0,30



- 4 - Выброс ОГ
 A - R83.01A
 F - US 83, EEC 93/59, R 83.01B, 94/12
 G - Неуправляемый каталитический нейтрализатор ОГ согласно соответствующим национальным стандартам
 H - R 83.01C, EEC 93/59, 94/12, US 83
- 5 - Внутренний код
 4 - Кузов X - неподготовленный для монтажа системы надувной подушки безопасности „Airbag“
 6 - Кузов Z - подготовленный для монтажа системы надувной подушки безопасности „Airbag“ (в Каталоге запчастей обозначен как „усиленный кузов“)
- 6 - Семейство кузова
 1 - Fast back, пятидверный, код 791
 5 - Station wagon (легковой автомобиль с кузовом универсал), пятидверный, код 795
- 7 - Версия
 3 - LX
 4 - GLX
 5 - SLX
 8 - Service van
 9 - Hardtop (легковой автомобиль с кузовом хардтоп - с жесткой цельносъёмной крышей и без боковых стоек)
- 8 - Год выпуска модели
 S - 1995 г.
 T - 1996 г.
 V - 1997 г.
 W - 1998 г.
 X - 1999 г.
- 9 - Завод-изготовитель
 0-4 - Mladá Boleslav
 5 - Kvasiny
 7 - Vrchlabí
 X - Познань
- 10 - Заводской номер кузова

Указания по технике безопасности

Правила техники безопасности

При осуществлении работ нужно соблюдать все правила техники безопасности и законоположения, действующие на территории данного государства. При имеющихся сомнениях по этому поводу следует навести справку у соответствующих учреждений.

Принципы техники безопасности труда

Для осуществления работ нужно пользоваться всеми предохранительными средствами личной защиты и соблюдать всеобщие принципы техники безопасности труда. Речь идет, напр., о применении защитных перчаток и очков, безопасной обуви и предохранительных наушников.

Работа на станке для правки

При правке поврежденных вследствие дорожно-транспортных происшествий кузовов на станке для правки с применением гидравлических нажимных и тяговых приспособлений на кузов действуют весьма значительные силы. Все время нужно иметь в виду возможность освобождения этих сил вследствие соскальзывания зажимных колодок. По этим причинам нужно следить за тем, чтобы вблизи станка для правки не находились никакие люди.

Разборка деталей

Автомобиль нужно на подъемном устройстве зафиксировать в достаточной степени, прежде чем наступит более значительное смещение его центра тяжести вследствие разборочных работ.

Аккумуляторная батарея

Прежде, чем приступить к выполнению сварочных работ, нужно отсоединить провода от обоих полюсных выводов аккумуляторной батареи.

Прежде, чем выполнять сварочные работы или же иные работы, в ходе которых образуются вблизи от аккумуляторной батареи искры, необходимо всякий раз извлечь аккумуляторную батарею из автомобиля.

Важно:

Прежде, чем отсоединять провода от полюсных выводов аккумуляторной батареи, следует убедиться в том, что известен и отмечен код автомобильного радиоприемника. Прежде, чем сдавать автомобиль заказчику, следует наладить радиоприемник, вкладывая правильный код.

Лакокрасочное покрытие, стекла, обивки, молдинги

В помещениях, выделенных под ремонтные работы на кузове, нельзя ставить на стоянку иные автомобили без соответствующей защиты (опасность возникновения пожара отлетающими искрами или же неисправной аккумуляторной батареей, а также повреждения лакокрасочного покрытия или же стекол).

Сварочные работы

При осуществлении любых сварочных работ необходимо соблюдать все правила техники безопасности и противопожарные нормы. Для проведения сварочных работ следует отделить место их выполнения на автомобиле от остальной части автомобиля с помощью огнестойких покрывал или матов. В случае последовательного выполнения этих мер и аккуратного соблюдения всех правил техники безопасности нет надобности в удалении всего внутреннего оборудования автомобиля. Даже при надлежащем осуществлении мер предосторожности для безопасного проведения любых сварочных работ следует, однако, обеспечить легкую доступность огнетушителя. Если у сварщика нет возможности наблюдать за всем внутренним пространством автомобиля, то нужно обеспечить эту деятельность с привлечением другого работника. Вся дуговая электросварка осуществляется в защитном газе. Для изготовления кузова станет постепенно применяться оцинкованная листовая сталь. Предприятия сервисной сети „ŠKODA“ будут получать актуализированные перечни этих деталей из оцинкованной листовой стали. В ходе сварки оцинкованной листовой стали выделяются весьма вредные для здоровья газы, которые абсолютно необходимо отсасывать. В случае наличия какого-либо рода сомнений по этому поводу следует попросить информацию у соответствующего партнера завода-изготовителя „ŠKODA“.

Важно:

Прежде, чем начать сварку, нужно отсоединить аккумуляторную батарею, трехфазный генератор переменного тока, разъединить многоконтактные штекерные разъемы блоков управления устройством „Моно-Мотроник“ и разъединить штекерное соединение модуля зажигания.

Топливный бак или топливопровод

Осуществляя шлифовку или сварку в местах расположения топливного бака или же иных частей системы питания, необходимо поступать с высшей степенью осторожности. Если у вас возникает сомнение насчет безопасности, то нужно удалить эти детали. Топливный бак и топливопровод, предварительно извлеченные из автомобиля, нельзя укладывать вблизи от места выполнения работ.

Электронные блоки управления

Отсоединив провода от обоих полюсных выводов аккумуляторной батареи, разъедините многоконтактные штекерные разъемы блоков управления устройством „Моно-Мотроник“ и противоблокировочным устройством тормозной системы „ABS“.

Важно:

Прежде, чем отсоединять провода от полюсных выводов аккумуляторной батареи, следует отметить код автомобильного радиоприемника. Прежде, чем сдавать автомобиль заказчику, следует вложить код назад и наладить радиоприемник.

Соединить провод сварочного аппарата для замыкания на массу непосредственно со свариваемой деталью. При этом необходимо проследить за тем, чтобы между проводом для замыкания на массу и свариваемой деталью не было никакой электропроводящей детали.

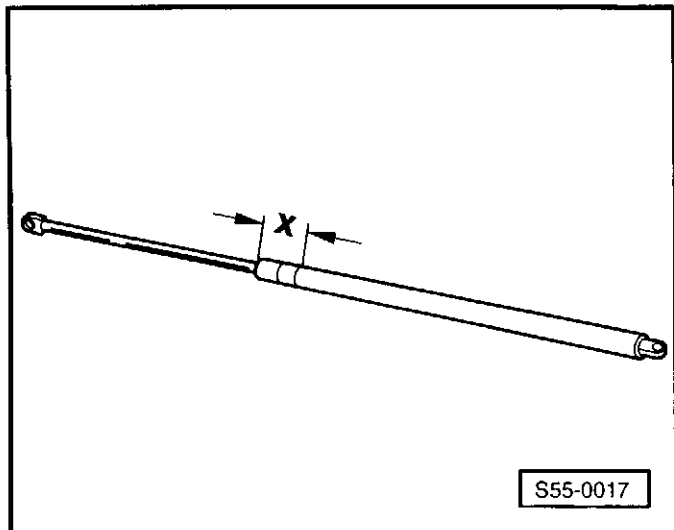
Не касаться проводом для замыкания на массу или же сварочным электродом электронного блока управления и электропроводов.

Электронные блоки управления при ремонте после аварии

Замена электронных блоков управления оказывается необходимой лишь в случае наличия хотя бы одного из нижеприведенных обстоятельств:

- ◆ В результате проверки действия выявлена или же системой автоматического контроля указывается неисправность „Блок управления неисправен“.
- ◆ На корпусе блока управления имеется заметная деформация или повреждение.
- ◆ Поверхность прилегания или же кронштейн крепления деформированы, а в остальном на блоке управления не выявляется снаружи никаких повреждений.
- ◆ Штекерные разъемы повреждены или заржавлены в результате воздействия влаги.

В случае применения для ремонта предварительно извлеченных электронных деталей, как напр. блока управления для противоблокировочного устройства ABS, то после такой сборки следует согласно соответствующим указаниям осуществить проверку их действия, напр. с помощью прибора для диагностической установки „V.A.G 1552“ или устройства для считывания неисправностей „V.A.G 1551“.



Газонаполненный амортизатор - выведение газа, ликвидация

- ◀ - Зажать газонаполненный амортизатор в тиски на указанном на рисунке участке $x = 50$ мм.

ОСТОРОЖНО!

Возможно зажимать амортизатор лишь на указанном участке, иначе имеется опасность получения травмы!

- Надрезать цилиндр газонаполненного амортизатора в одной трети общей длины - измеряется от края цилиндра на стороне штока.

Важно:

- ♦ Для резки пользоваться защитными очками.
- ♦ В ходе резания закрывать место разреза тряпкой для того, чтобы предотвратить разбрызгивание масла.
- ♦ Ликвидировать масло и замасленные тряпки в соответствии с действующими правилами по защите окружающей среды.

Система надувных подушек безопасности „Airbag“

Правила техники безопасности для работы с системой надувных подушек безопасности „Airbag“

⇒ Кузов - монтажные работы, ремонтная группа 00;

Указания по ремонту системы и обращения с ней

⇒ Кузов - монтажные работы, ремонтная группа 69;

- ◆ Испытательные, сборочные и ремонтные работы могут проводиться лишь силами обученного персонала.
 - ◆ Прежде чем приступить к производству работ на системе надувных подушек безопасности „Airbag“ и выправляющих работ по случаю ремонта кузова, следует всегда сначала отсоединить провод аккумуляторной батареи для замыкания на „массу“.
 - ◆ Когда система надувных подушек безопасности „Airbag“ подключена к системе электропитания, тогда внутри автомобиля не может никто находиться и замок-выключатель зажигания и приборов должен быть включен.
 - ◆ Нельзя, чтобы составные части системы надувных подушек безопасности „Airbag“ подвергались температурам выше 100°C, даже на короткое время.
 - ◆ Нельзя, чтобы составные части системы надувных подушек безопасности „Airbag“ соприкасались с консистентной смазкой, средствами очистки, маслами и подобного рода средствами.
 - ◆ Если автомобиль предназначен для отбраковки превращением в лом и в нем имеются несработавшие (неотпаленные) модули системы надувных подушек безопасности „Airbag“, то нужно обезвредить эти модули
- ⇒ Кузов - монтажные работы, ремонтная группа 69.
- ◆ Детали системы надувных подушек безопасности „Airbag“, выявляющие механическое повреждение, нужно заменить.
 - ◆ При соприкосновении с деталями системы надувных подушек безопасности „Airbag“, которая была обезврежена (приведена в действие, отпалена), нужно помыть руки!

Правила техники безопасности для работы с устройствами для предварительного натяжения ремней

- ♦ Испытательные, сборочные и ремонтные работы могут проводиться лишь силами обученного персонала.
 - ♦ Срок службы пиротехнического рабочего заряда неограничен, т.е. он равен сроку службы автомобиля, и не требует ухода.
 - ♦ Детали конструкции устройства для предварительного натяжения ремней нельзя открывать и не ремонтировать; всегда абсолютно необходимо пользоваться лишь новыми деталями.
 - ♦ Устройства для предварительного натяжения ремней, упавшие на землю, нельзя более встраивать в автомобиль.
 - ♦ Всегда абсолютно необходимо заменить устройства для предварительного натяжения ремней, которые имеют механическое повреждение (вздутия, трещины).
 - ♦ Сборку устройств для предварительного натяжения ремней следует произвести сразу же после их извлечения из транспортной тары.
 - ♦ Не допустимо, чтобы устройства для предварительного натяжения ремней лежали без надзора.
 - ♦ Устройство для предварительного натяжения ремней нельзя обрабатывать консистентной смазкой, средствами очистки и им подобными средствами и подвергать температурам выше 100°C, даже на короткое время.
 - ♦ При перерывах в работе нужно уложить устройство для предварительного натяжения ремней назад в транспортную тару.
 - ♦ Если автомобиль предназначен для отбраковки превращением в лом и в нем имеются несработавшие модули системы надувных подушек безопасности „Airbag“, то нужно обезвредить эти модули
- ⇒ Кузов - монтажные работы, ремонтная группа 69.

Жестяные работы, производимые на автомобилях, оснащенных устройством для предварительного натяжения ремней

Внимание!

Прежде чем начинать жестяные работы на близком расстоянии от устройств для предварительного натяжения ремней, нужно удалить эти устройства.

После происшествия - срабатывания какого-либо из устройств для предварительного натяжения ремней необходимо заменить оба ремня безопасности, вкл. устройства для их предварительного натяжения (ремни безопасности более не втягиваются).

Разборка и сборка передних ремней безопасности с устройствами для предварительного натяжения ремней
⇒ Кузов - монтажные работы, ремонтная группа 69.

Основные замечания

Проверка состояния автомобиля после происшествия

При производстве ремонта автомобилей, потерпевших аварию, в некоторых случаях остаются невыявленными неисправности на шасси или на подвеске агрегата, которые могут впоследствии привести к появлению серьезных повреждений. Поэтому после происшествий, связанных с высокой степенью нагрузки на автомобиль, следует сосредоточить внимание на следующих частях автомобиля, независимо от проверки (промера) установки колес, которую необходимо произвести в любом случае:

- ◆ При имеющемся подозрении в повреждении или деформации основания кузова нужно проверить автомобиль в раме станка для правки и, если понадобится, выпрямить.
- ◆ Проверить безупречность действия рулевого управления и тяги рулевой трапеции в пределах угла поворота колес из одного крайнего положения в другое и произвести визуальный контроль на отсутствие деформаций и трещин.
- ◆ Проверить на отсутствие деформаций и трещин ходовую часть, все ее составные части как напр. рычаги подвесок, амортизаторы, подвески мостов, стабилизатор, вспомогательную раму, балки мостов и детали их крепления.
- ◆ Проверить неповрежденность, биение и сбалансированность колес и шин автомобиля. Проверить шины на отсутствие прорезов протекторов или боковин, измерить давление воздуха в шинах.
- ◆ Проверить неповрежденность подвески двигателя, коробки передач, мостов и системы выпуска ОГ.
- ◆ Лишь после надлежащего испытательного пробега можно получить уверенность в том, что автомобиль после произведенного ремонта безопасен в движении и что его можно без опасений передать заказчику.

Подготовка кузова или же его частей к окрашиванию

Прежде, чем сдавать ремонтируемый автомобиль или же его части в малярный цех, нужно подготовить выправленные и надлежащим способом зашпаклеванные поверхности для последующего проведения окрасочных работ с помощью наждачной бумаги с зернистостью от Р 80 до Р 100.

Эти подготовительные работы входят в рабочие обязанности жестянщика и составляют часть рабочего времени последнего для производства ремонта.

Правка

Кузов и детали его основания в серийном производстве изготавливаются преимущественно путем холодной обработки давлением листового металла для глубокой вытяжки. Следовательно, целесообразно устранять деформации, причиненные вследствие происшествия, таким же способом.

Важно:

- ♦ При выпрямлении острых изгибов имеется опасность надрыва металлического листа.
- ♦ Если размер повреждения при происшествии столь значителен, что недопустимо обратное выпрямление деталей, то можно отделить эту поврежденную деталь от автомобиля лишь после выпрямления присоединительных поверхностей.

Устранение антикоррозионного защитного покрытия днища кузова и уплотняющих мастик

Устранение антикоррозионного защитного покрытия днища кузова и уплотняющих мастик осуществляется исключительно шлифовальным станком с настраиваемым углом шлифования, в котором закреплена проволочная щетка.

Важно:

Для этой работы абсолютно необходимо пользоваться защитными очками, ибо отлетающие осколки проволоки весьма острые.

Второй вариант состоит в нагревании антикоррозионного защитного покрытия днища кузова или уплотняющих мастик пистолетом (фёном) с горячим воздухом и затем в удалении размякшего антикоррозионного защитного покрытия днища кузова или уплотняющих мастик с помощью скребка. Этот способ действия рекомендуется в особенности для таких плохо доступных участков проведения работ, каким является напр. место соединения переднего крыла со стойкой А.

Разъединительные разрезы

Разъединительные разрезы, оказывающие влияние на сопротивление кузова деформациям и, тем самым, также на эксплуатационную надежность автомобиля и безопасность его движения, нужно производить согласно указаниям настоящего руководства по ремонту.

Отрезанные детали и части деталей кузова

Под понятием „отрезанная деталь“ подразумевается отрезанная запасная часть, которая поставляется в таком виде уже со склада запчастей.

- С другой стороны, „часть детали“ получается отрезкой запчасти прямо во время производства ремонта. В отдельных случаях следует поступать в точном соответствии с методами, описанными и изображенными в настоящем Руководстве по ремонту.
- Так как применение как „отрезанных деталей“ или „частей деталей“, так и специальных материалов и приспособлений оказывает влияние на длительность выполнения рабочих операций, последняя указывается отдельно.

Оригинальное соединение

Под понятием „оригинальное соединение“ подразумевается сварное соединение, которое применяется в ходе изготовления автомобиля.

При ремонте кузова следует такое сварное соединение, по возможности, снова возобновить.

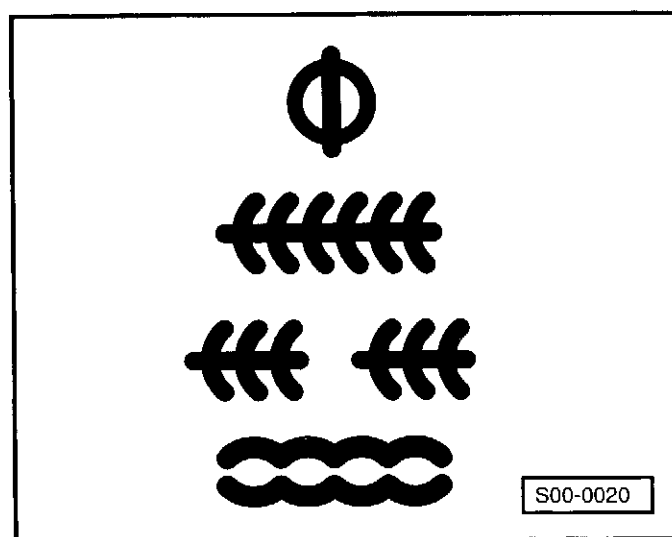
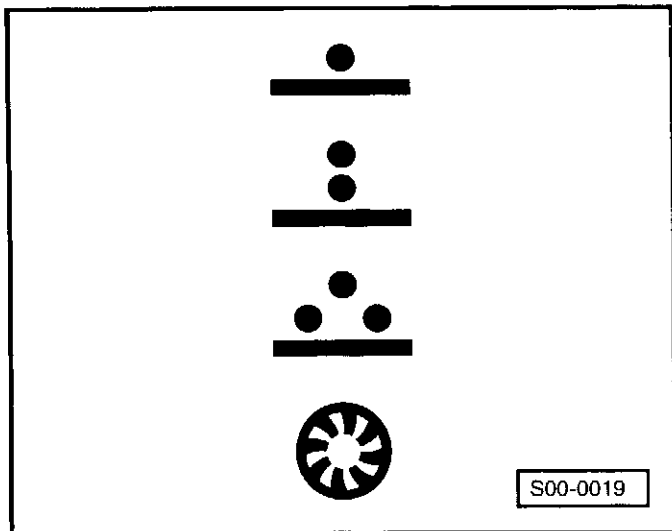
При этом нужно проследить за тем, чтобы при ремонте было выполнено в целях безопасности не меньше точек сварки, чем в ходе серийного производства. Если это возможно с точки зрения пространственных возможностей, тогда скорее более целесообразно превысить это количество.

В настоящем Руководстве по ремонту описываются также и методы и технологии, отличающиеся от оригинальных.

Пояснения символов

Пояснения знаков по сварочным работам

- ◀ Точечный сварной шов (однорядный)
- Точечный сварной шов (двухрядный)
- Точечный сварной шов (двухрядный внахлестку)
- Пробочный сварной шов, свариваемый в защитном газе



- ◀ Прихватной сварной шов, свариваемый в защитном газе (в случае необходимости подогнать шлифованием к профилю кузова)

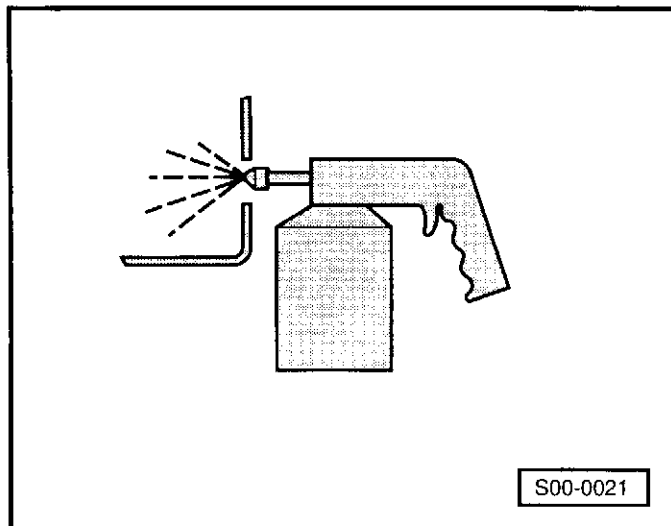
Непрерывный сварной шов, свариваемый в защитном газе (в случае необходимости подогнать шлифованием к профилю кузова)

Прерывистый сварной шов, свариваемый в защитном газе (в случае необходимости подогнать шлифованием к профилю кузова)

Пайка твердым припоем

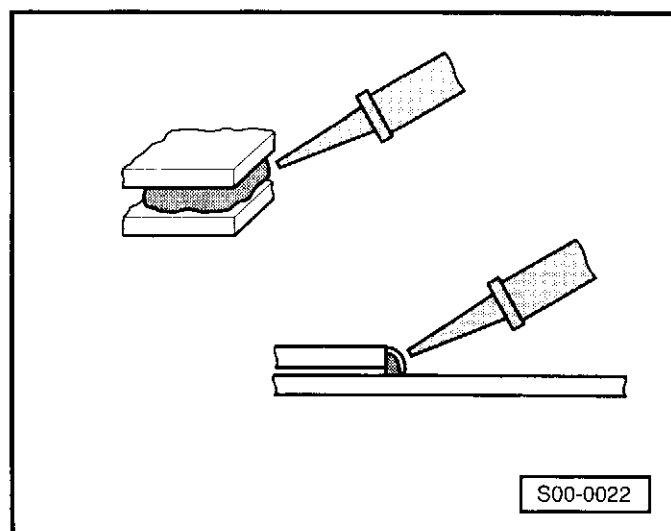
Пояснения:

- ♦ Пробочный сварной шов, свариваемый в защитном газе: В один из свариваемых металлических листов на участке соединения растачиваются отверстия диаметром 6 мм с промежутками 20-30 мм, в которые помещаются хорошо затекшие точечные сварные швы, свариваемые в защитном газе.
- ♦ Непрерывный сварной шов, свариваемый в защитном газе: Сварной шов выполняется, по возможности, без прерывания.
- ♦ Прихватной сварной шов, свариваемый в защитном газе: Сварной шов состоит из большого количества отдельных, идущих друг за другом коротких сварных швов, осуществляемых попеременно. Преимущество по сравнению с непрерывным сварным швом, свариваемым в защитном газе, состоит в пониженной теплопередаче.
- ♦ Прерывистый сварной шов, свариваемый в защитном газе: Сварной шов состоит из идущих друг за другом непрерывных сварных швов, свариваемых в защитном газе, длиной ок. 20 мм, отделенных друг от друга участками одинаковой длины, лишенными сварки.



◀ Консервация полостей

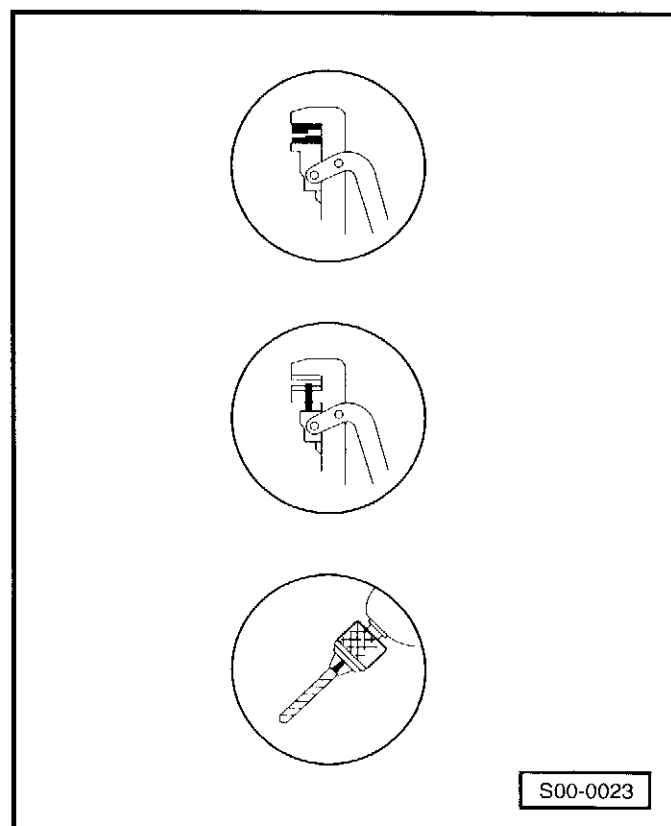
S00-0021



◀ Склеивание

Мелкое уплотнение

S00-0022



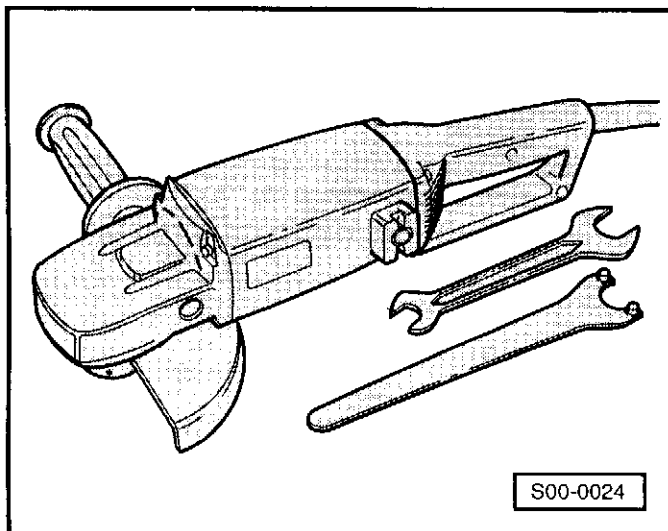
◀ Производство уступов с помощью клещей для произве-
дения уступов в целях осуществления нахлесточных
сварных швов.

Пробивка отверстий с помощью дыропробивных клещей
в целях последующего производства пробочного сварного
шва в защитном газе.

Расточка в целях последующего производства пробоч-
ного сварного шва в защитном газе или же в целях
высверливания точечного сварного шва (оригинальное
соединение).

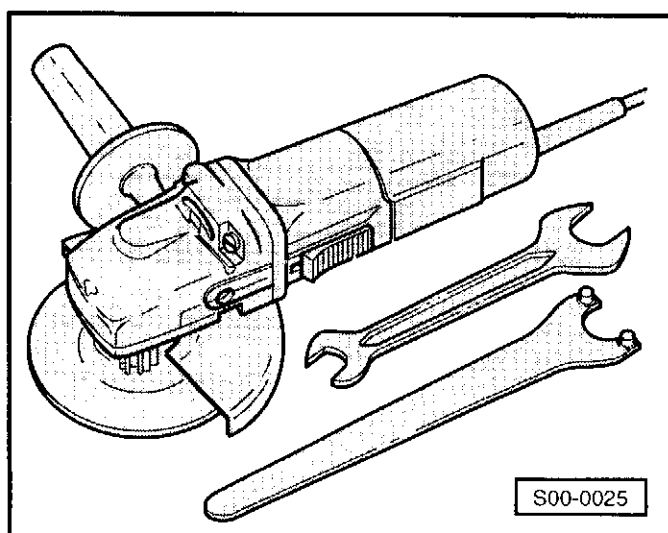
S00-0023

Инструменты



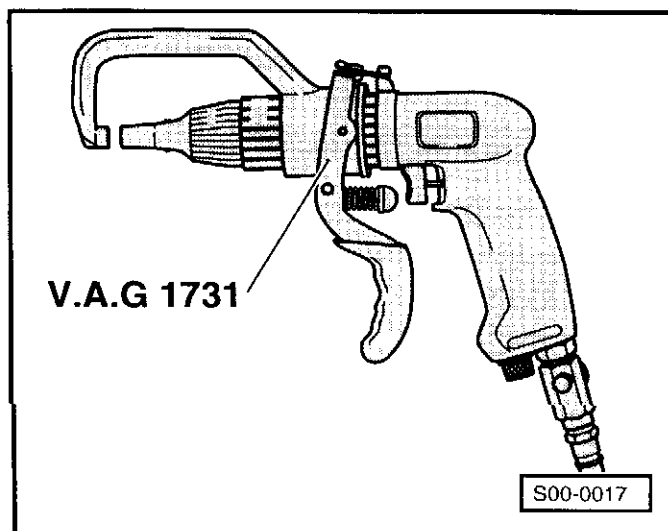
◀ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "EBU 18-E2"

S00-0024



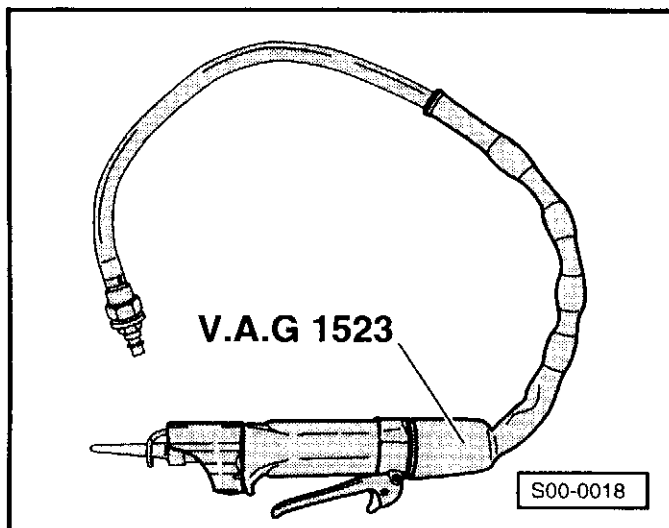
◀ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS-125"

S00-0025

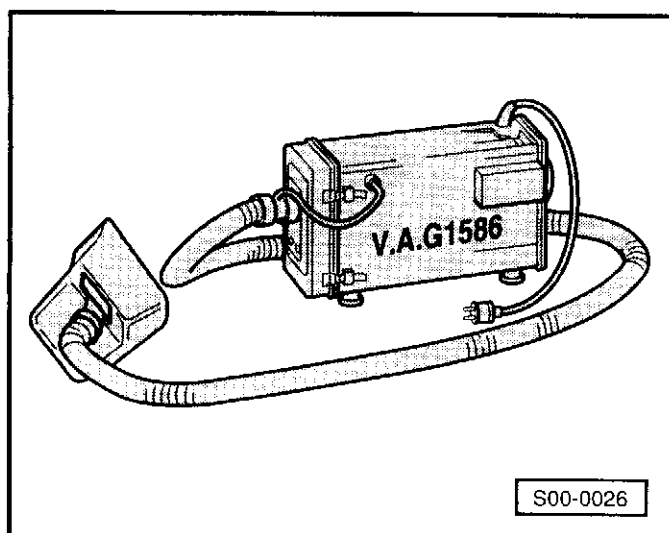


◀ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodril WS 90" (от фирмы "Siems & Klein KG") или "V.A.G 1731"

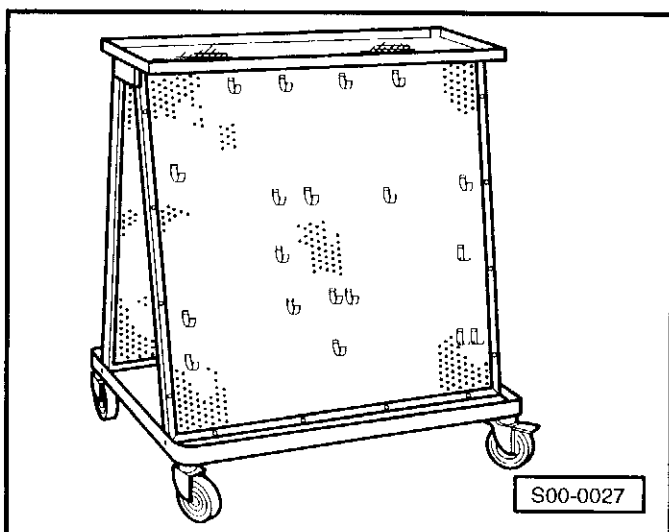
S00-0017



Пневматическая пила по металлу "PLF 80" (от фирмы "Siems & Klein KG") или "V.A.G 1523"

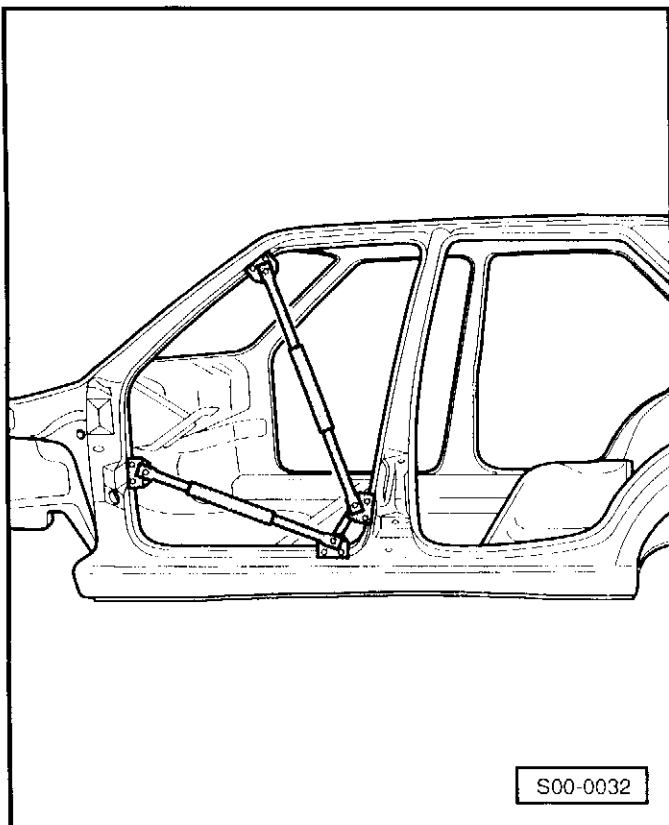


Экспаустер для отсасывания газообразных продуктов сварки "V.A.G 1586 A"

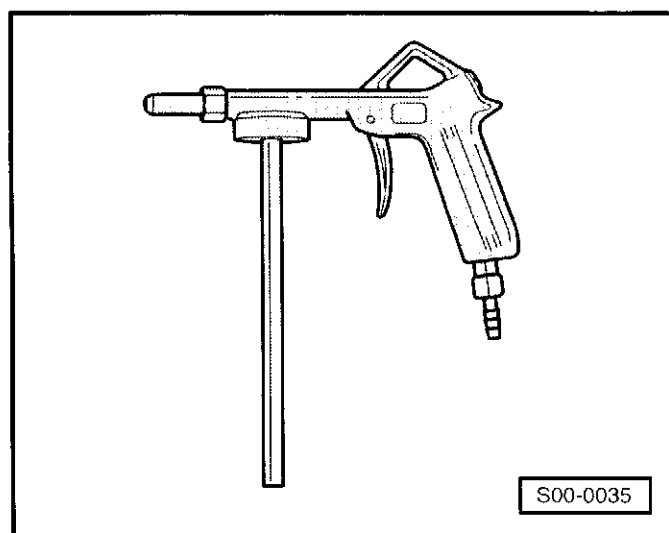


Тележка для инструмента слесарей по ремонту кузова "V.A.G 1439"

◀ Стержневые распорки "V.A.G 1438"

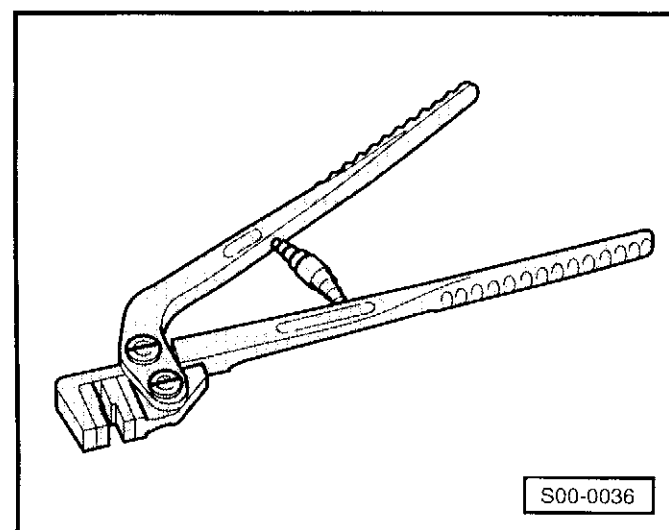


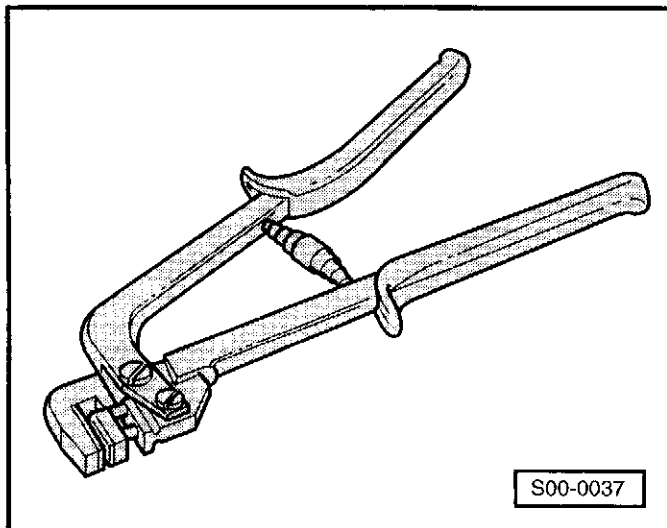
◀ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"



◀ Клещи для производства уступов

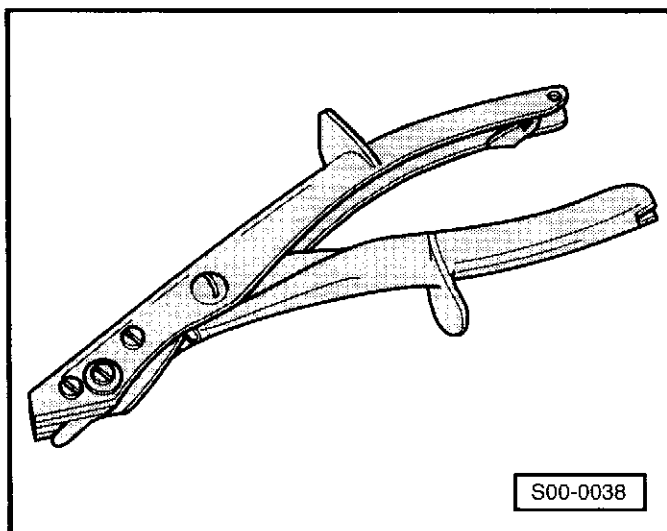
Для производства уступов металлических листов, напр. у соединений внахлестку.





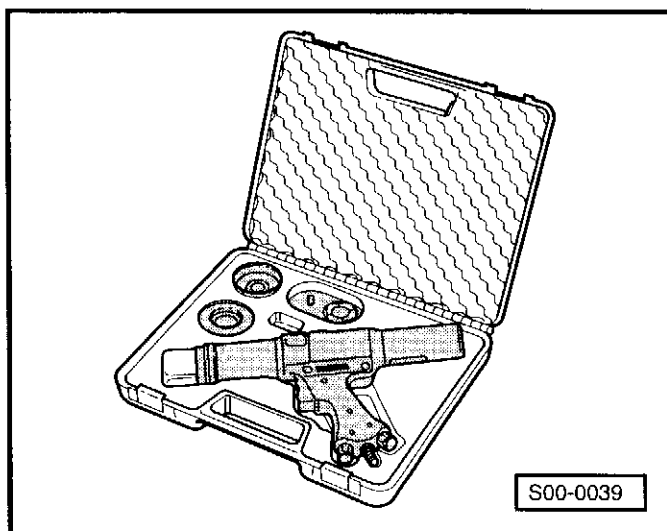
◀ Дырпробивные клещи "V.A.G 1329"

Для пробивки отверстий в металлических листах, напр. в случае пробочных сварных швов в защитном газе.



◀ Раскройный нож для листовой стали

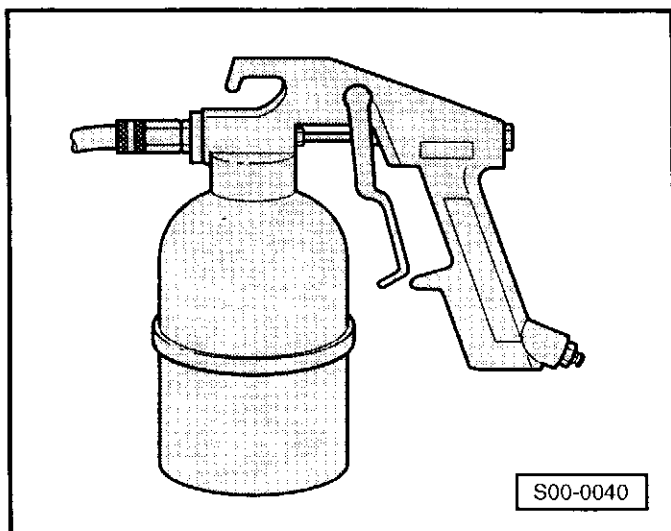
Для вырезания металлического листа без деформаций и заусенцев, напр. для последующей установки солнечного люка в крыше.



◀ Экструдированный пистолет, работающий на основе сжатого воздуха "V.A.G 1761/1"

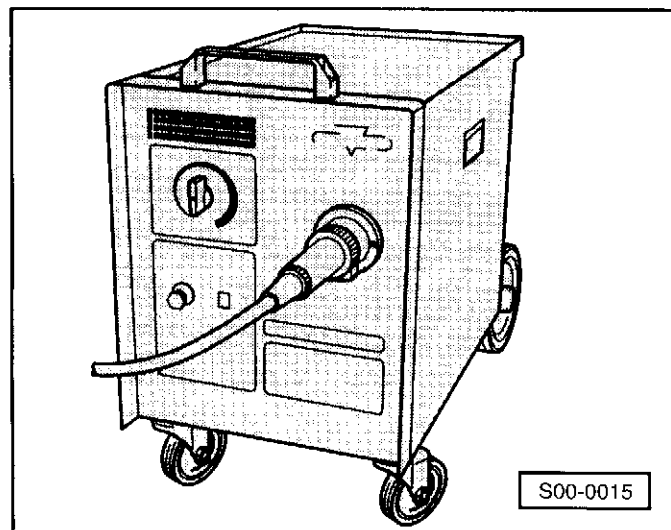
Пневматический пистолет для уплотняющих работ и для антикоррозионной защиты днища кузова фирменного оригинального вида.

Помимо прочего можно для этого пистолета пользоваться всеми патронами емкостью 310 мл.



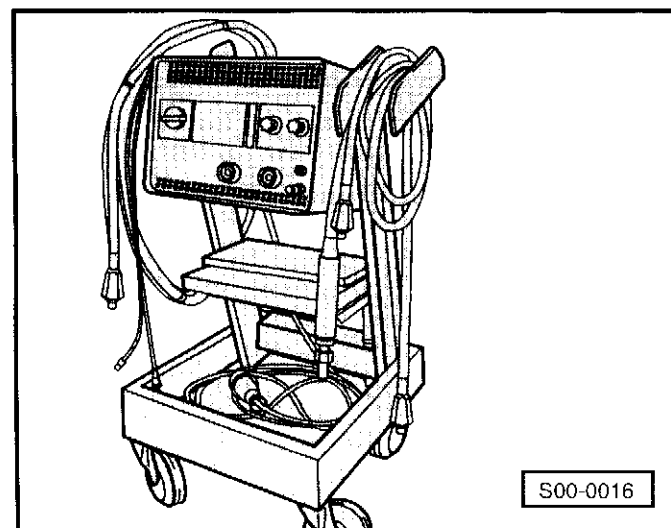
Пистолет, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"

S00-0040



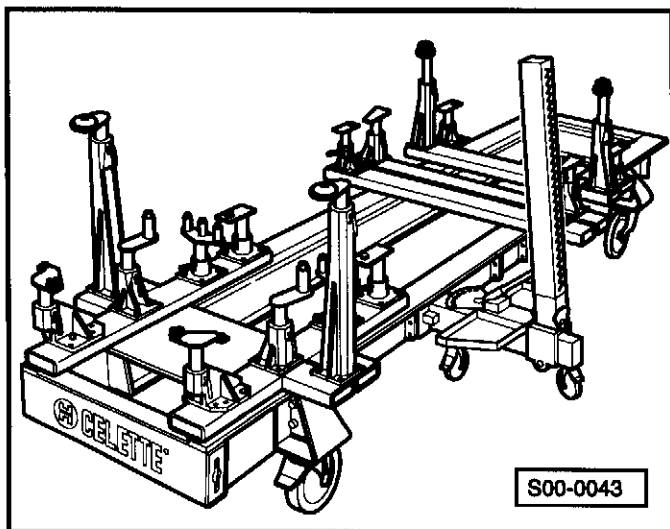
Сварочный аппарат для сварки в защитном газе

S00-0015

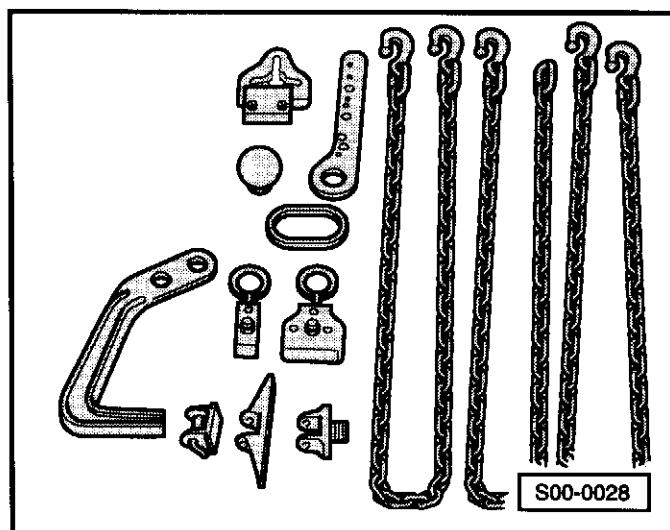


Машина для точечной сварки с устройством для околачивания точек и т.п. "V.A.G 1587" или "V.A.G 1514" или же "V.A.G 1713"

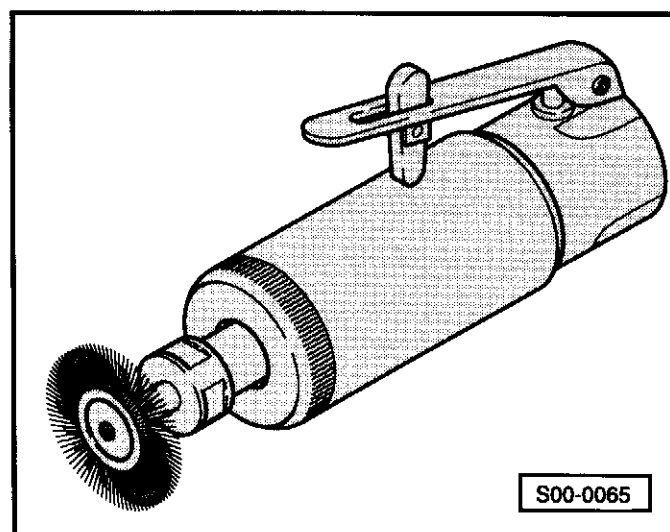
S00-0016



◀ Станок для правки „Celette M85“ с натяжным устройством и набором наконечников „ŠKODA-FELICIA“



◀ Стандартное оборудование „V.A.G 1366/3“ или „Celette“



◀ Пневматический шлифовальный станок с проволочной щеткой

Материалы для ремонта кузова

Клеящие вещества

Клеящие вещества	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Универсальный клей	D 001 200	Наклеивание материалов для шумоглушения, изоляционных материалов, резиновых деталей, ковриков, ваты для обшивки, текстильных материалов.	
Клей для пластмассовых материалов	AMV 195 KD1 01	Взаимное склеивание деталей из резины, полиуретана, EPDM.	Быстродействующий (секундный) клей
Двухкомпонентный клеящий набор	D 001 500	Приклеивание кронштейнов крепления автомобильного домкрата.	
Клей для резиновых профилей/прокладок	D 002 100	Наклеивание уплотнений дверей, капотов и дополнительных уплотнений для листовой стали.	
Набор клея для стекла - металла	D 000 703 A1	Наклеивание держателя внутреннего зеркала заднего вида и кронштейнов замкового устройства солнечного люка в крыше.	
Моющий раствор	HNA 381 010	Очистка всех поверхностей, соприкасающихся с примером или клеем.	Распылитель
Бутиловый уплотнительный и клеящий шнур	AKL 450 005 05	Приклеивание поперечины к крыше кузова.	

Материалы уплотнения

Уплотнительные материалы	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Силиконовая герметизирующая и клеящая масса - черная	AMV 176 000 05	Замазывание всех щелей, подверженных воздействиям изгиба. С ее помощью склеиваются или же, соотв., уплотняются металл, пластмасса и стекло между собой или же друг с другом. Уплотняющие соединения, уплотнение дверей и капотов, кожухи для защиты от проникновения воды, диафрагмы для водоотделения, багажник на крыше.	Перелакировка невозможна!
Силиконовая герметизирующая и клеящая масса - белая	AMV 176 100 05	Замазывание всех щелей, подверженных воздействиям изгиба. С ее помощью склеиваются или же, соотв., уплотняются металл, пластмасса и стекло между собой или же друг с другом. Подходит для уплотнения профилей для водоотделения и кожухов для защиты от проникновения воды, сквозных втулок и резиновых уплотнений.	Перелакировка невозможна!
Герметизирующая масса	HNA 381 004	Замазывание незакрытых канавок, шлицов, щелей и кромок.	
Герметизирующая масса, светлая	AKD 512 000 05	Уплотнение скрытых сварных швов, соединений и щелей.	
Герметизирующая масса, набрызгиваемая	D 476 KD7 A3	Восстановление тонких уплотнений, уплотнение каркаса, восстановление антикоррозионной защиты днища кузова и внешнего вида.	
ПУ - клеящая и герметизирующая масса	HNA 381 005	Уплотнение/заклеивание видимых сварных швов и нормальных сварных швов.	
Шнур для уплотнительной набивки	HNA 381 006	Уплотнение/поддерживание расстояния между свинченными деталями кузова	

Материалы для защитных покрытий

Материалы для защитного покрытия	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Цинковый вкладыш	AKL 381 035 50	Вкладыш для крыльев или шарниров капота двигателя и откидной 5-ой двери (задка), служащий в случае ремонта для антикоррозионной защиты.	В мешках, содержащих 50 шт.
Консервация полостей - коричневая	D 003 700	Применяется для полостей после любого ремонта.	
Консервация полостей - коричневая	D 003 700 04		Аэрозоль
Консервирующий воск	AKR 321 M16 10	Консервация всех наружных и внутренних деталей кузова.	
Консервирующий воск	AKR 321 M15 4		Аэрозоль
Средство для продолжительной антикоррозионной защиты днища кузова	D 003 500	Уплотнение каркаса в подкапотном пространстве, передней стенки кузова и т.п.	
Защита от удара камушков - черное исполнение	AKR 311 KD1 05	Улучшение защиты днища кузова.	Аэрозоль
Защита от удара камушков - черное исполнение	AKR 311 KD1 10		
Битумный воск для защиты днища кузова	D 316 D38 A2		

Антикоррозионные средства

Материалы для защитного покрытия	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Цинковый аэрозоль	D 007 500 04	Служит для антикоррозионной защиты деталей из листовой стали, которые нельзя покрыть лаком, а также в качестве краски для точечных сварных швов.	Аэрозоль
Однокомпонентное антикоррозионное средство для нанесения грунтовки	ALN 002 003 004	Наносится на голую листовую сталь.	Аэрозоль
Однокомпонентное антикоррозионное средство для нанесения грунтовки	ALN 002 003 010	Наносится на голую листовую сталь.	
Двухкомпонентное антикоррозионное средство для нанесения грунтовки	ALN 007 003 010	Наносится на голую листовую сталь и алюминий.	
Двухкомпонентная мастика-заполнитель грунта	ALN 766 001 13	Защитный слой под верхний слой краски.	

Химические вещества

Химические вещества	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Аэрозоль	L 016 504	Временный мягчитель лака для выполнения выпрямительных работ на кузове, на частях надстройки и в местах нахождения навесок и шарниров.	Аэрозоль

Замазочные материалы

Замазочный материал	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Однокомпонентная акриловая тонкая замазка	ALN 784 001 10	Выравнивание небольших неровностей ради производства отделочного лакирования.	0,5 кг
Двухкомпонентная замазка „Vario“	ALN 787 200 10	Шпаклевание неровностей большего размера (применять лишь вместе с отвердителем). Способ шлифования перед лакированием:	1 кг
Двухкомпонентная замазка „Vario“	ALN 787 200 20	шлифование на станке - зернистость „P 80“ шлифование вручную - „P 120 - 150“	2 кг
Отвердитель	ALZ 018 000 03	Для двухкомпонентной замазки	30 г

Уплотнение стекол

Уплотнительный материал	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Герметизирующая масса для стекол	HHA 381 007	Уплотнение стекол, установленных в резиновых уплотнителях	

Очистка

Материал для очистки	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Универсальное средство для очистки	HHA 381 011	Очистка всех поверхностей до наклеивания и после него или же до уплотнения и после него	

Рабочие и вспомогательные средства

Обозначение	Но.запчасти	Назначение/Область применения	Обозначение/Изготовитель/Примечание
Ручной пистолет, работающий на основе сжатого воздуха	HHA 381 012	Обработка любых тюбиков 150 мл и 310 мл	

Мероприятия по защите от коррозии

Антикоррозионная защита

После произведения ремонта абсолютно необходимо снова восстановить защиту от коррозии серийного исполнения с применением материалов, поставляемых заводом-изготовителем, ибо это является предпосылкой сохранения гарантии непроржавления.

Продолжительная защита кузова

- Голую поверхность металлического листа нужно сразу после ремонта снабдить слоем грунтовки (грунтовка для антикоррозионной защиты "ALN 002 003 10" или же "ALK 007 003 10").
- Прежде, чем сваривать наружные детали из листовой стали, следует нанести на них изнутри покровный лак.
- На фланцы для точечной сварки следует нанести с обеих сторон цинковый аэрозоль ("D 007 500 04").

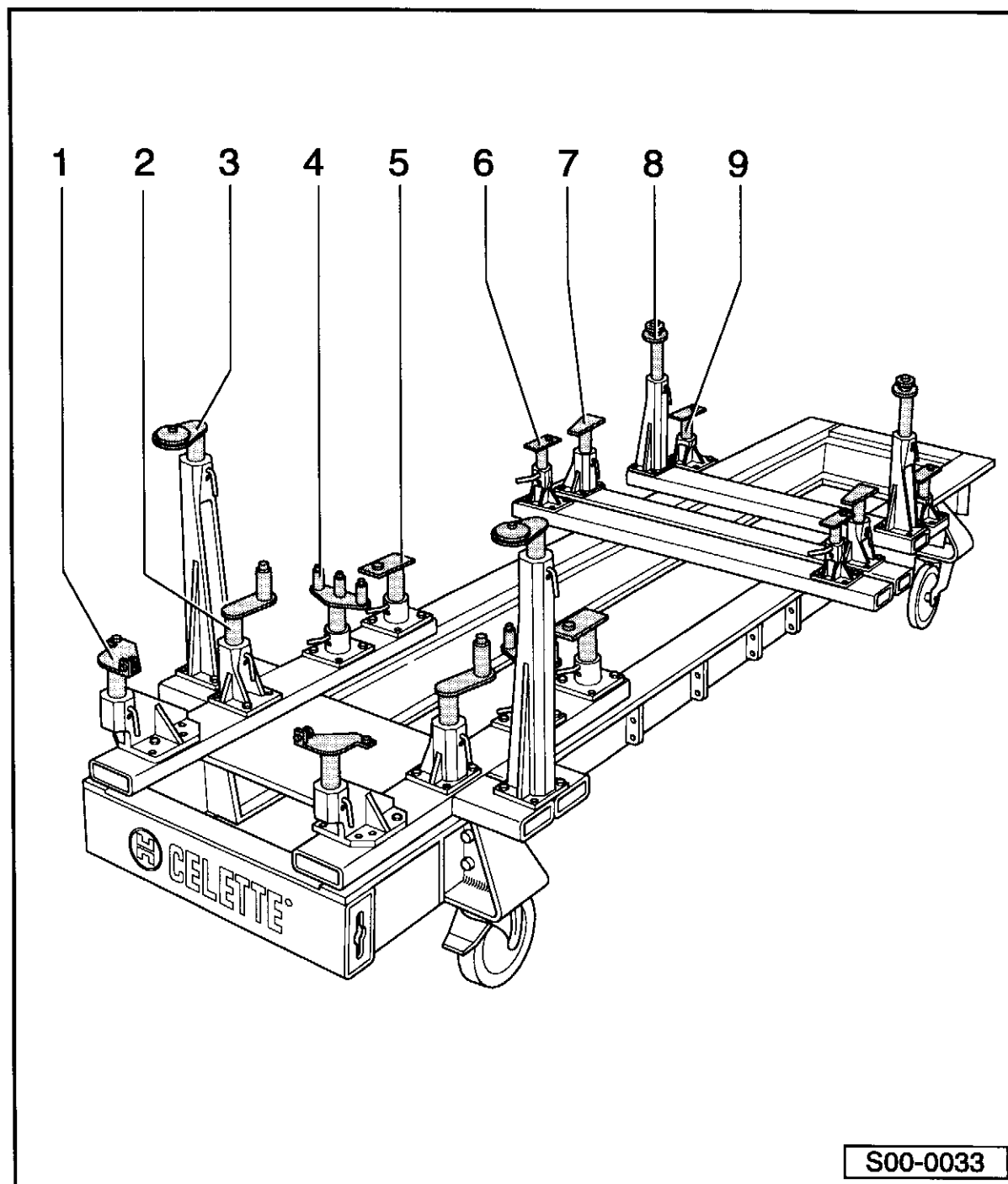
Важно:

Ни в коем случае нельзя обрабатывать цинковым аэрозолем те поверхности, которые затем подлежат сварке в защитном газе.

- Прежде, чем приступить к их уплотнению, следует снабдить места сварных соединений снаружи и изнутри слоем грунтовки "ALN 002 003 04".
- Наносить герметизирующую массу лишь на металлический лист, снабженный грунтовкой, причем прежде, чем приступить к дальнейшему лакированию, нужно дать массе затвердеть в достаточной степени.
- Перекрыть все сварные соединения и поверхности резки досконально герметизирующей массой.
- Починить защитное покрытие днища кузова с помощью долговечного материала.
- Произвести консервацию всех полостей, находящихся вблизи от места производимого ремонта.
- После того, как засохло консервирующее средство в полостях, следует освободить все дренажные отверстия.

Станок для правки

Перечень наконечников для кузова „FELICIA“

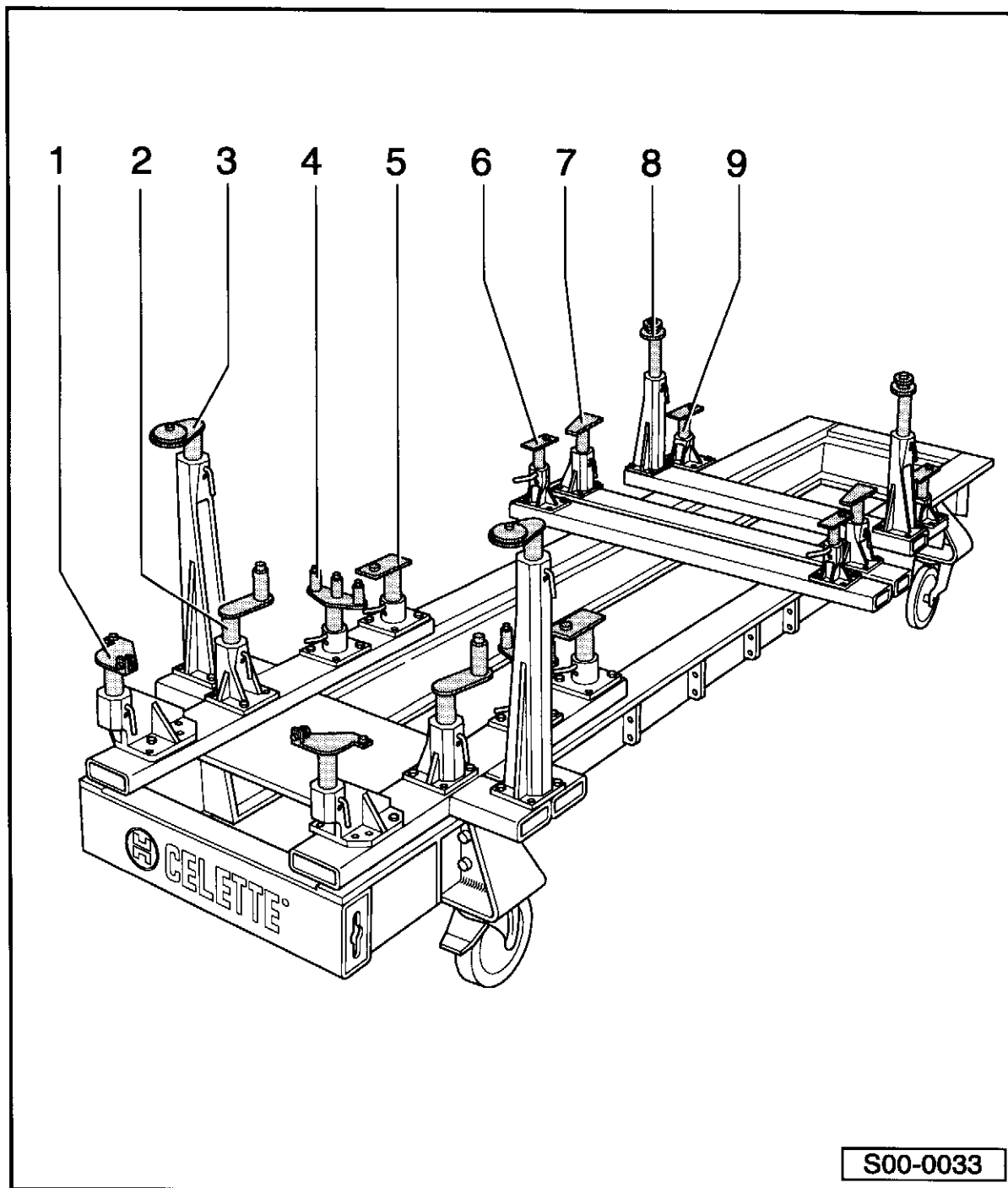


S00-0033

Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
1	MZ 141	577.701
	MZ 142	577.702
2	MZ 140	577.726
		577.727

3	MZ 601	577.705
	MZ 602	577.706
4	MZ 080	577.708
		577.709

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона



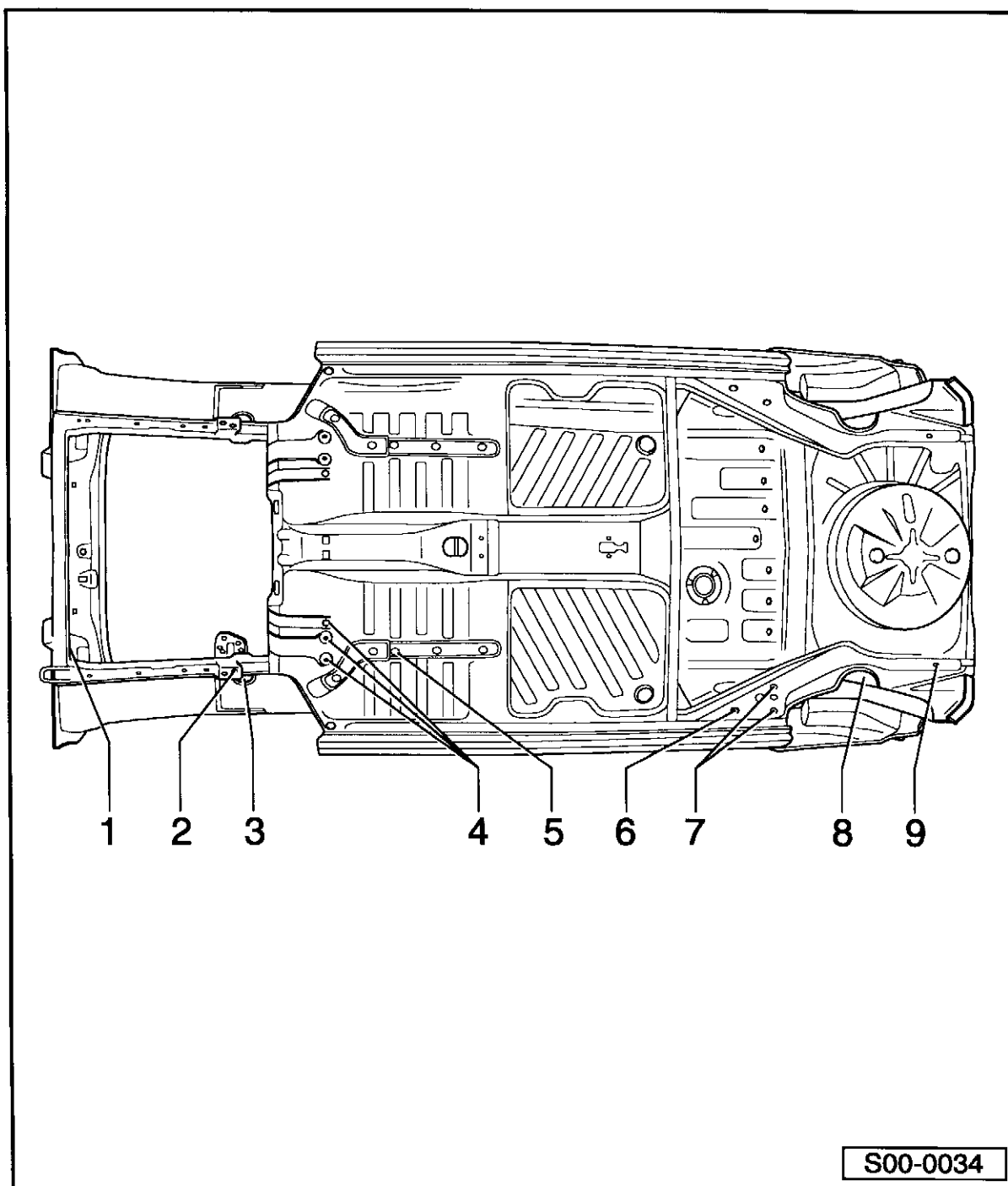
S00-0033

Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
5	MZ 080	577.710
		577.711
6	MZ 140	577.712
		577.713
7	MZ 200	577.714
		577.715

8	MZ 260	577.716
		577.717
9	MZ 260	577.719
		577.720

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона

Перечень точек опоры на кузове автомобиля „FELICIA“

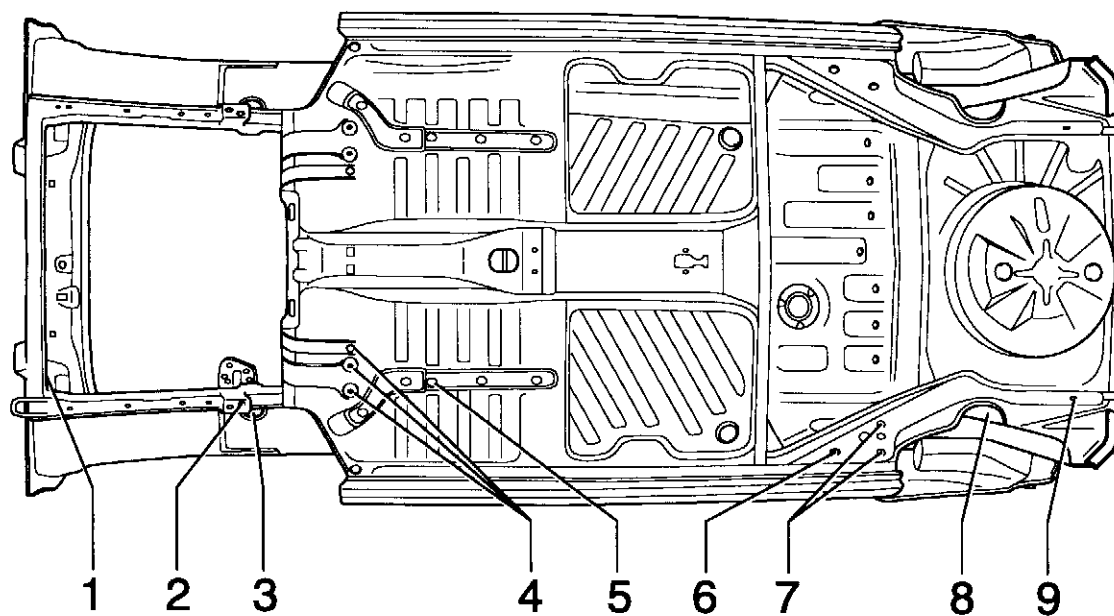


S00-0034

Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
1	MZ 141	577.701
	MZ 142	577.702
2	MZ 140	577.726
		577.727

3	MZ 601	577.705
	MZ 602	577.706
4	MZ 080	577.708
		577.709

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона



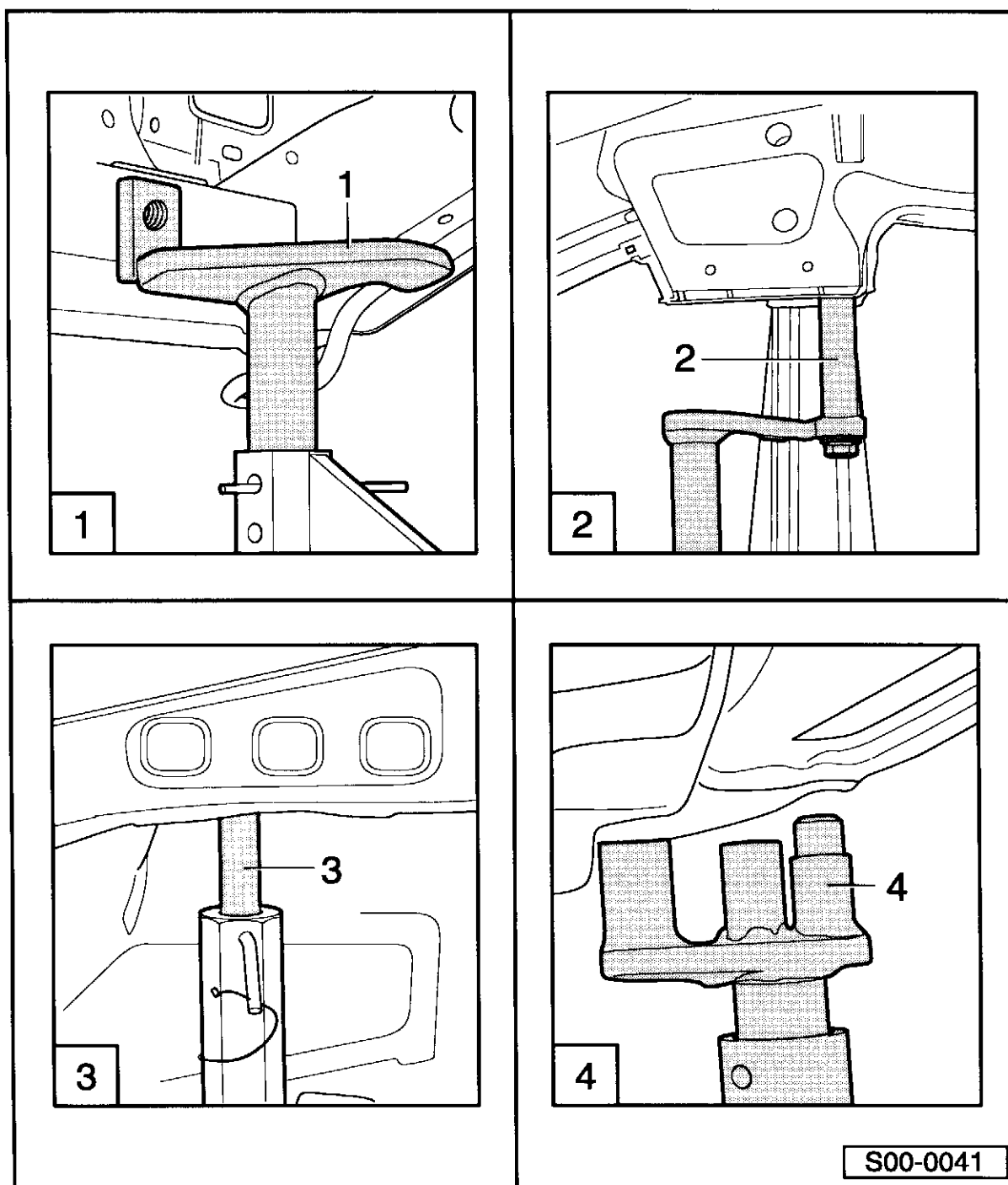
S00-0034

Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
5	MZ 080	577.710
		577.711
6	MZ 140	577.712
		577.713
7	MZ 200	577.714
		577.715

8	MZ 260	577.716
		577.717
9	MZ 260	577.719
		577.720

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона

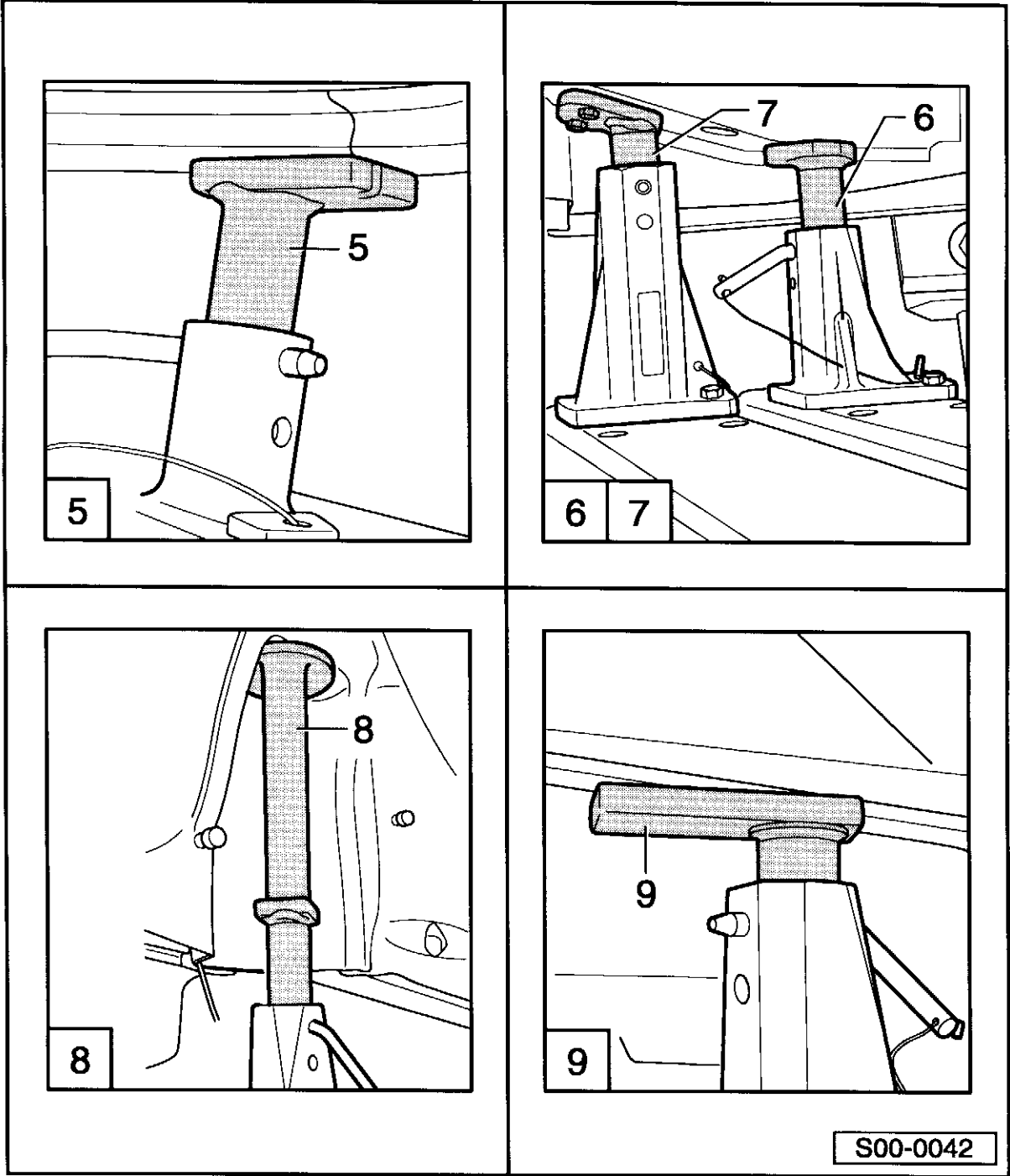
Точки опоры - наконечники „FELICIA“



Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
1	MZ 141	577.701
	MZ 142	577.702
2	MZ 140	577.726
		577.727

3	MZ 601	577.705
	MZ 602	577.706
4	MZ 080	577.708
		577.709

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона

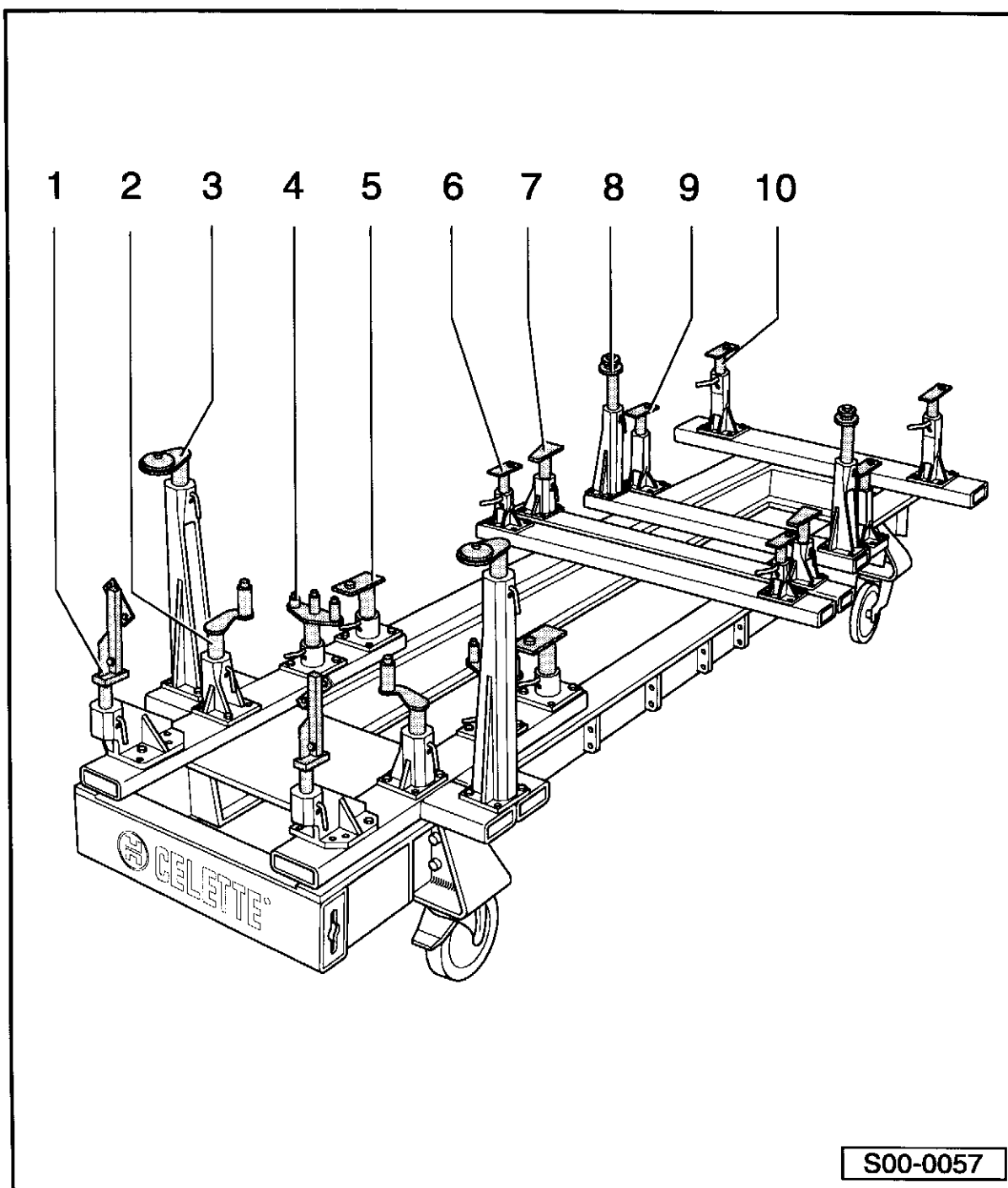


Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
5	MZ 080	577.710
		577.711
6	MZ 140	577.712
		577.713
7	MZ 200	577.714
		577.715

8	MZ 260	577.716
		577.717
9	MZ 260	577.719
		577.720

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона

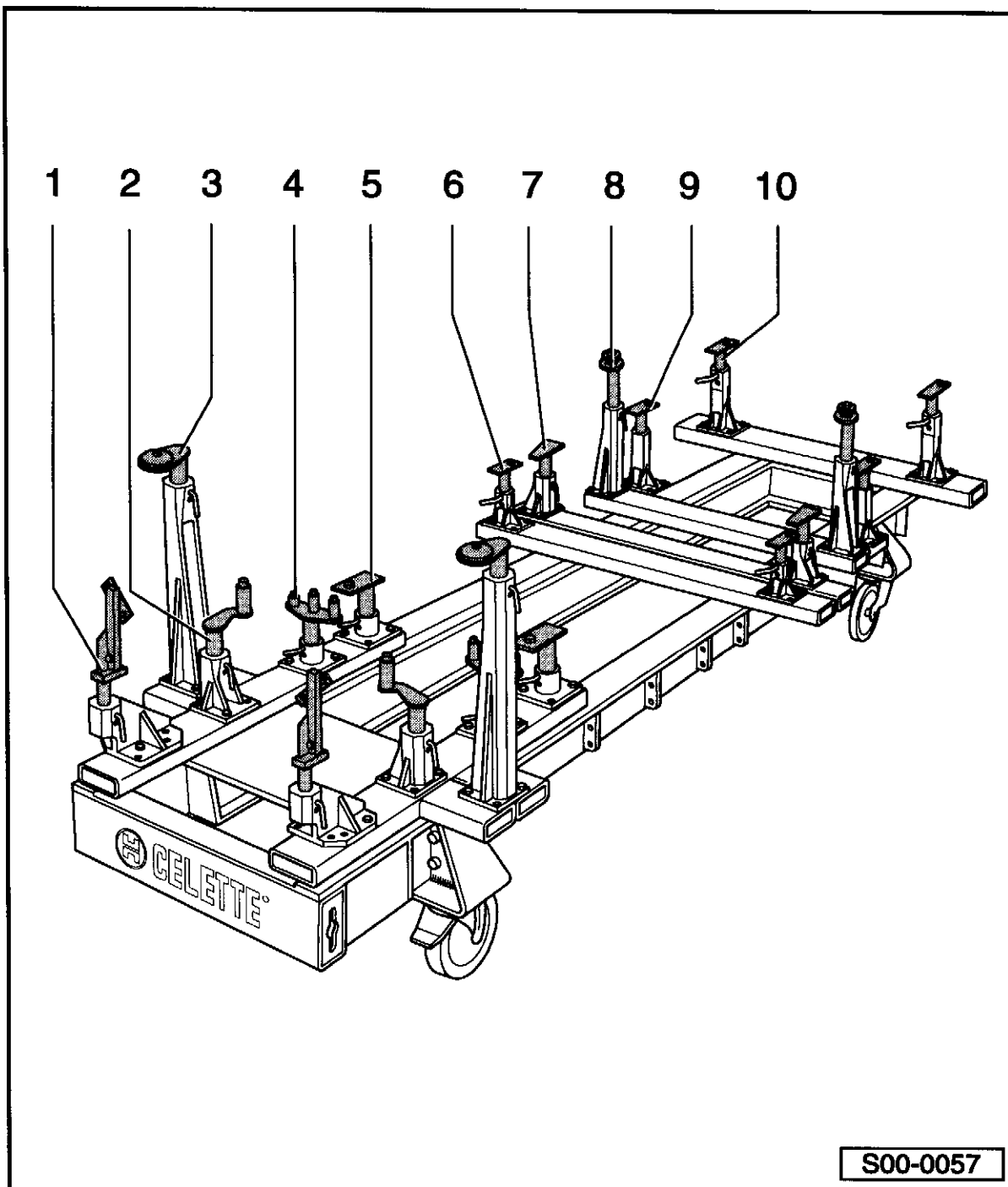
Перечень наконечников для кузова автомобилей „Felicia“, „Felicia Combi“, подготовленных для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“



Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
1	MZ 141	577.723
	MZ 142	577.724
2	MZ 140	577.726
		577.727

3	MZ 601	577.705
	MZ 602	577.706
4	MZ 080	577.721
		577.722

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона



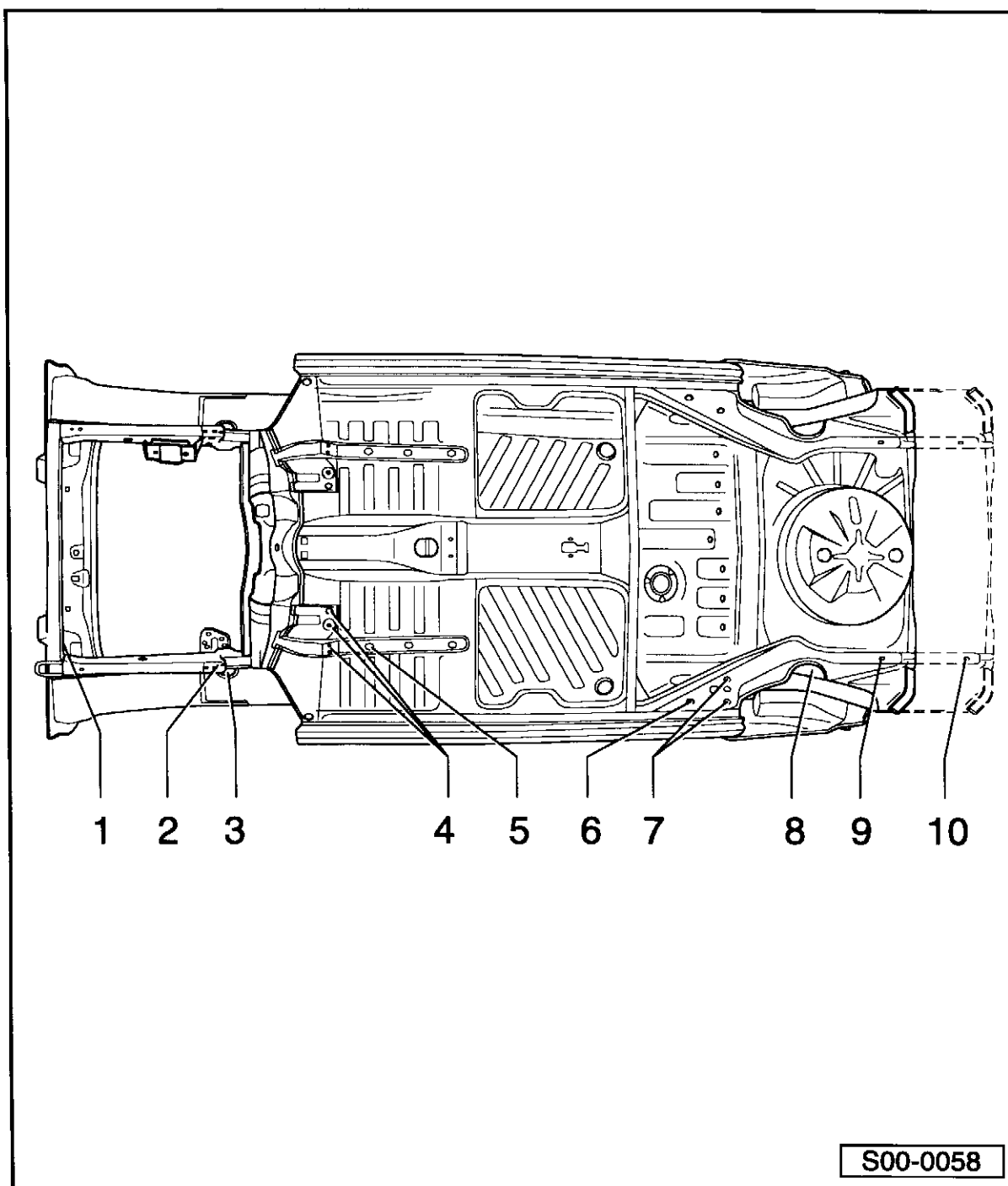
Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
5	MZ 080	577.728
		577.729
6	MZ 140	577.712
		577.713
7	MZ 200	577.714
		577.715

8	MZ 260	577.716
		577.717
9	MZ 260	577.719
		577.720
10	MZ 260	577.730 ²⁾
		577.731 ²⁾

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона

²⁾ Распространяется лишь на автомобили „Felicia Combi“

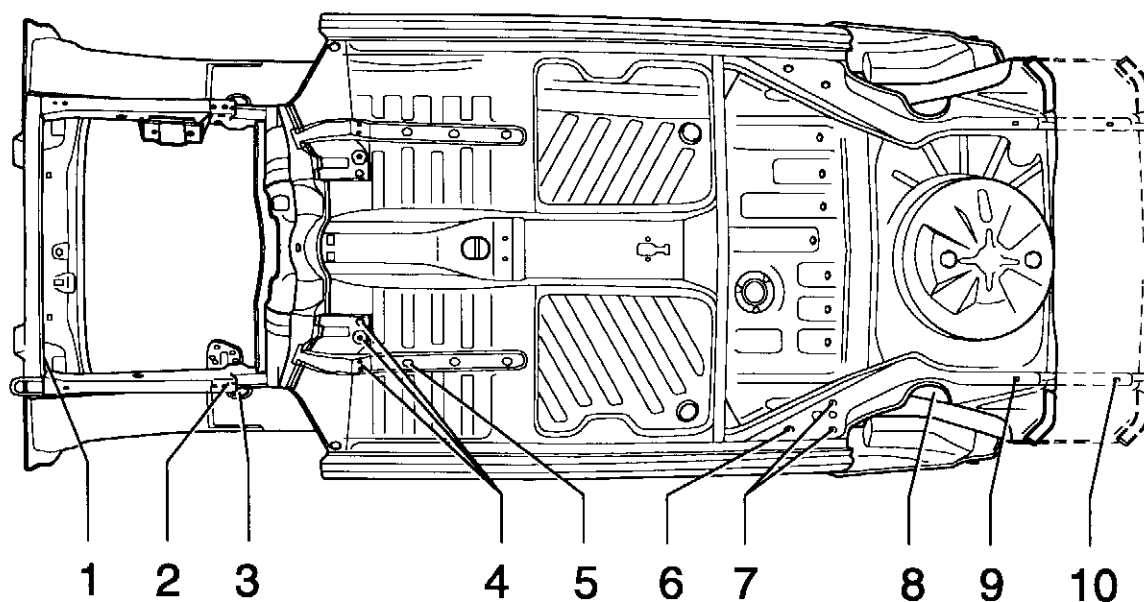
Перечень точек опоры на кузове автомобилей „Felicia“, „Felicia Combi“, подготовленных для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“



Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
1	MZ 141	577.723
	MZ 142	577.724
2	MZ 140	577.726
		577.727

3	MZ 601	577.705
	MZ 602	577.706
4	MZ 080	577.721
		577.722

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона



S00-0058

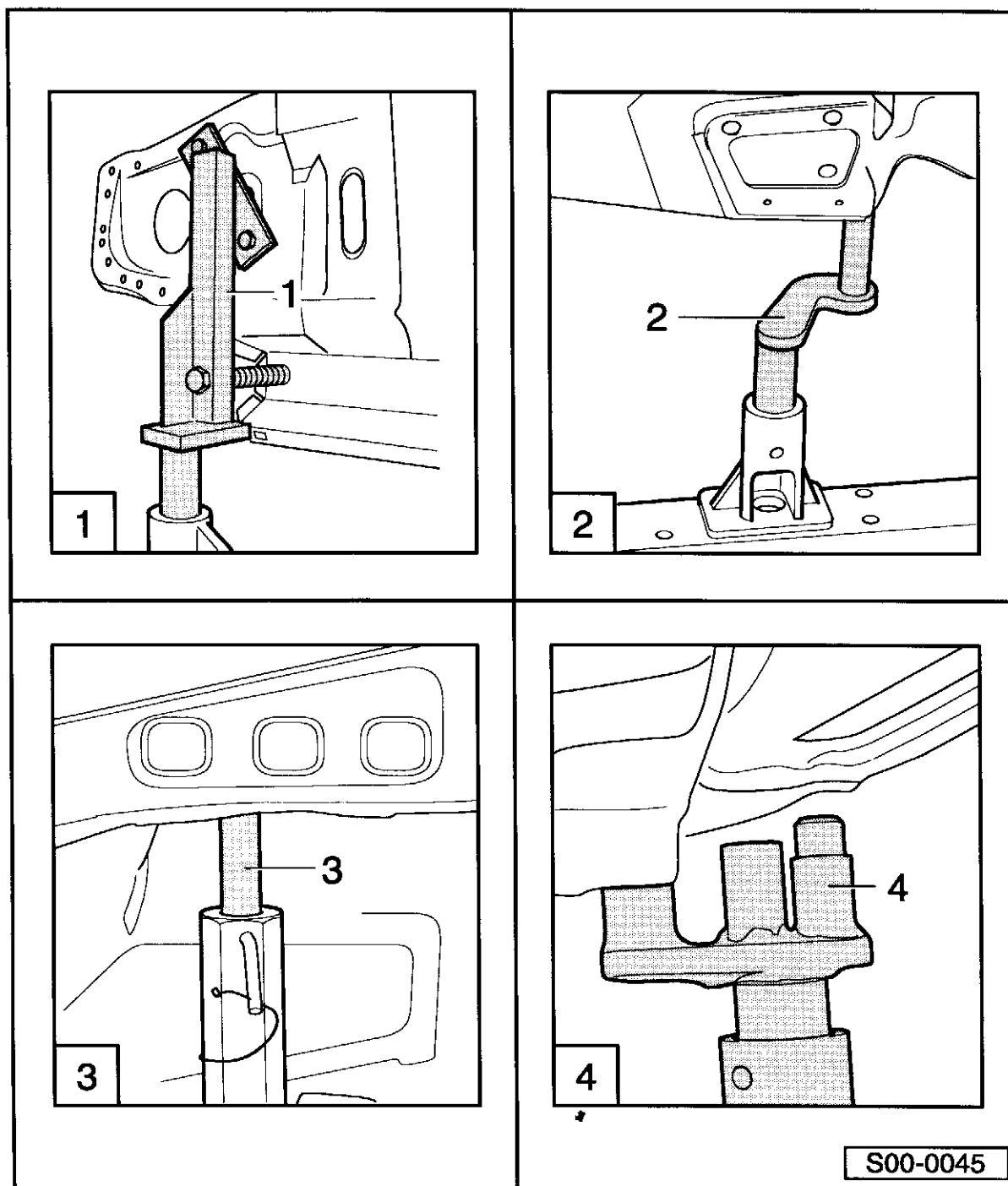
Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
5	MZ 080	577.728
		577.729
6	MZ 140	577.712
		577.713

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона

²⁾ Распространяется лишь на автомобили „Felicia Combi“

7	MZ 200	577.714
		577.715
8	MZ 260	577.716
		577.717
9	MZ 260	577.719
		577.720
10	MZ 260	577.730 ²⁾
		577.731 ²⁾

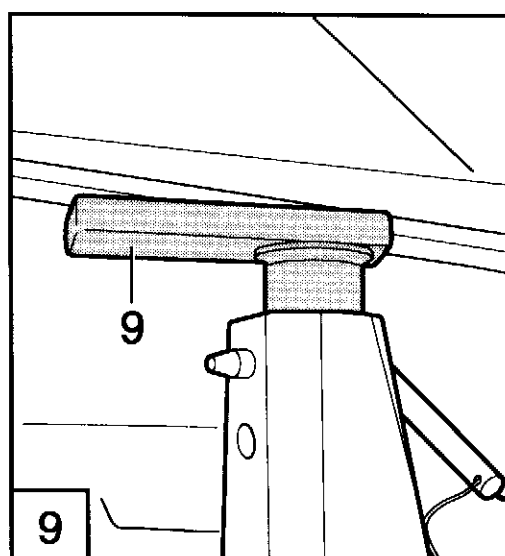
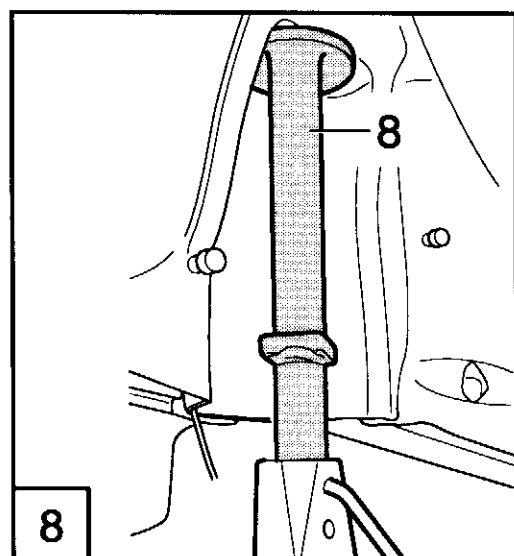
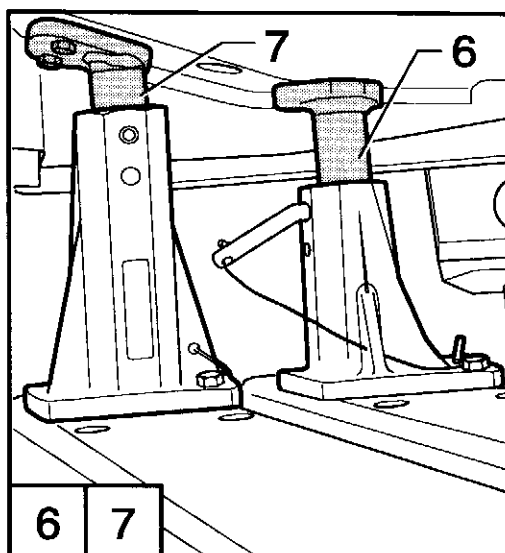
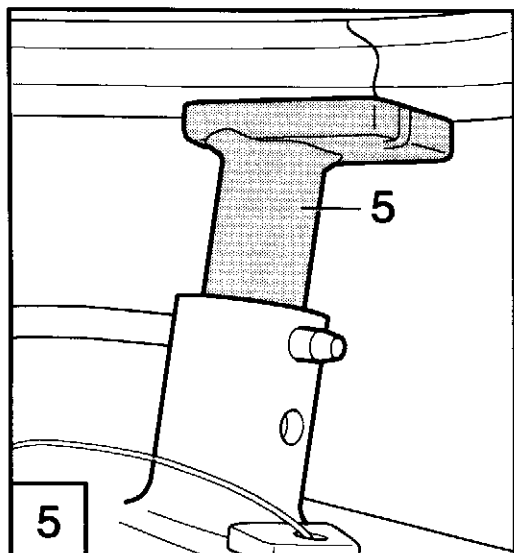
Точки опоры - наконечники для кузова автомобилей „Felicia“, „Felicia Combi“, подготовленных для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“



Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
1	MZ 141	577.723
	MZ 142	577.724
2	MZ 140	577.726
		577.727

3	MZ 601	577.705
	MZ 602	577.706
4	MZ 080	577.721
		577.722

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона



S00-0042

Позиция	Номер основного набора	Номер насадного набора ¹⁾
5	MZ 080	577.728
		577.729
6	MZ 140	577.712
		577.713
7	MZ 200	577.714
		577.715

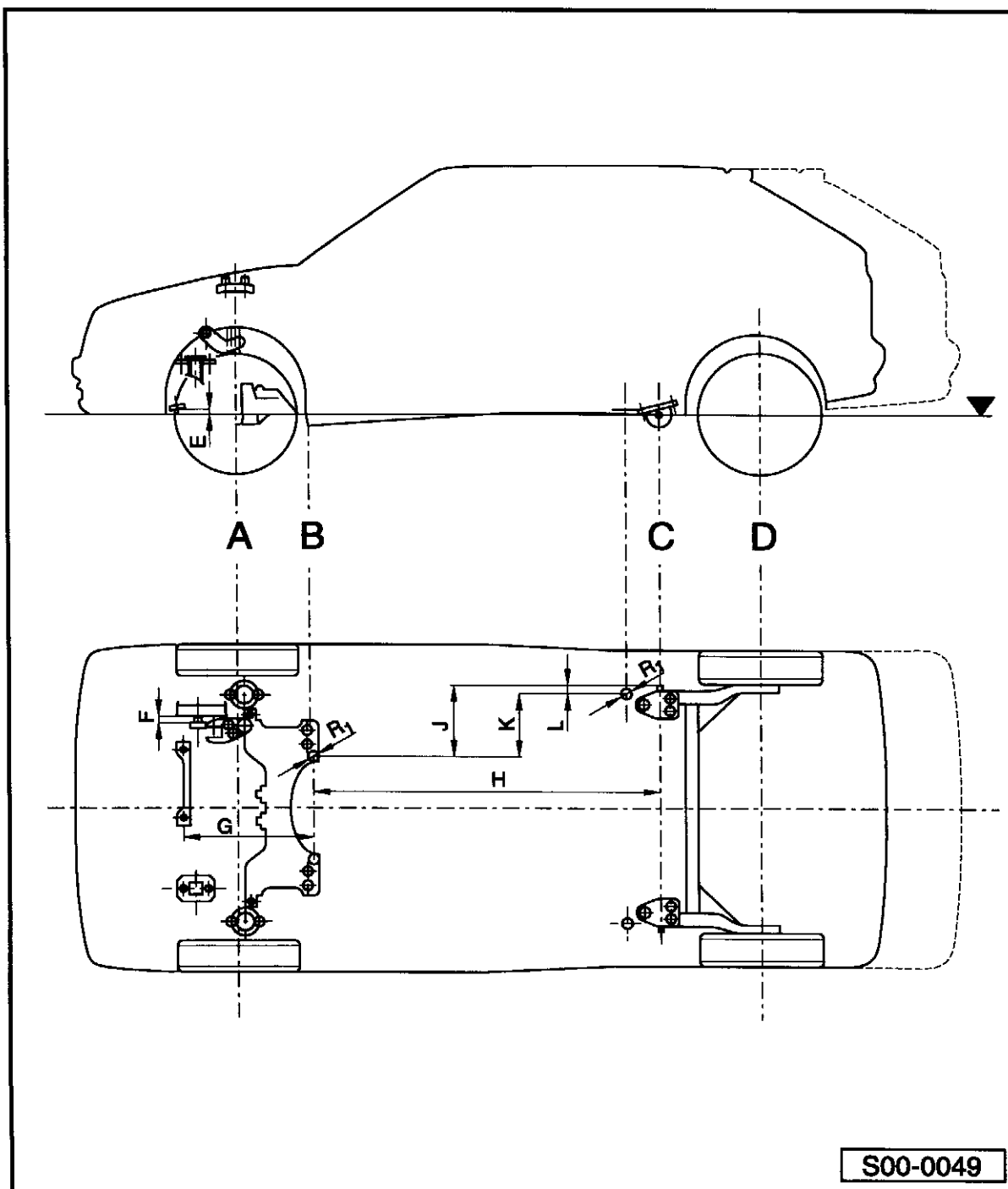
8	MZ 260	577.716
		577.717
9	MZ 260	577.719
		577.720
10	MZ 260	577.730 ²⁾
		577.731 ²⁾

¹⁾ Последняя цифра: четная - правая сторона; нечетная - левая сторона

²⁾ Распространяется лишь на автомобили „Felicia Combi“

Контрольные пункты кузовов „Felicia“, „Felicia Combi“, „Pickup“

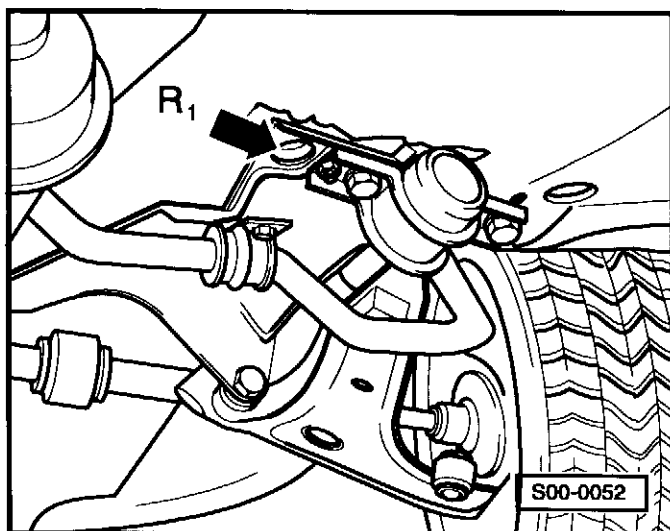
Контрольные размеры для ходовой части и агрегата



Позиция	Определяющие пункты
A	Ось вращения передних колес
B	Контрольные отверстия
C	Болт упругой опоры задней оси
D	Ось вращения задних колес

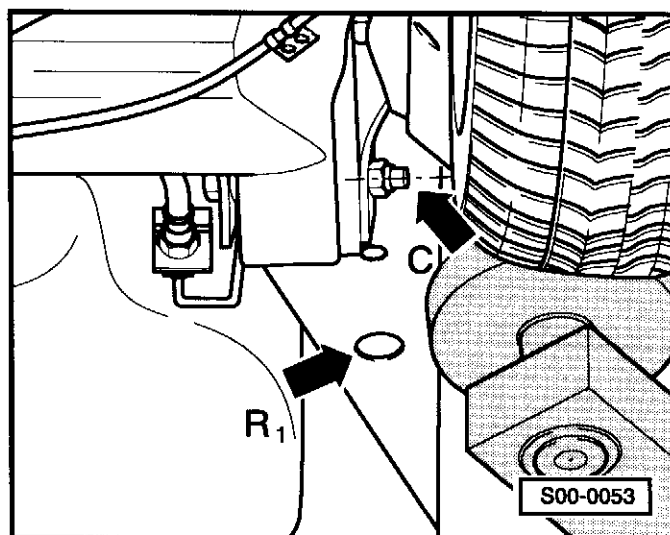
Позиция	Размер (мм)
E ³⁾	$29,4 \pm 5$ ¹⁾
F ⁴⁾	16 ± 3 ¹⁾
G	$635,5 \pm 5$ ¹⁾
H	$1664,8 \pm 0,1$
J	$343,5 \pm 3$
Продолжение таблицы \Rightarrow страница 00-35	

Позиция	Размер (мм)
K	$325,5 \pm 3$
L	$18,0 \pm 3$
M	min. 4,0 ²⁾
R1	$\varnothing 24 \pm 0,18$

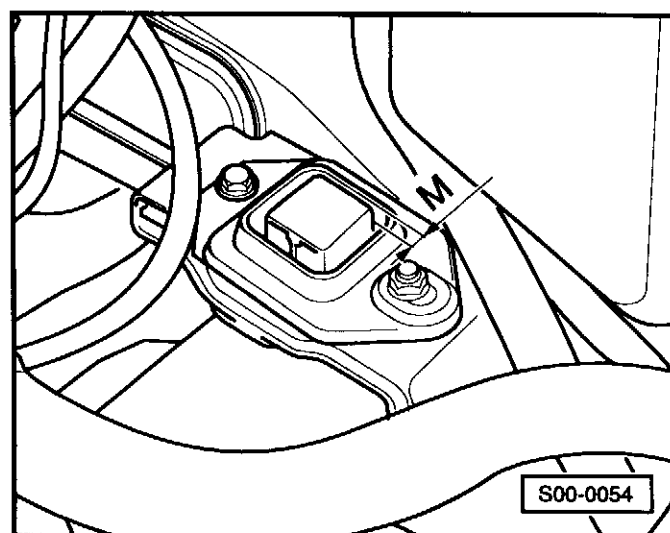


- 1) Эти размеры распространяются лишь на двигатель 1,3 л.
- 2) Эти размеры распространяются лишь на двигатели 1,6 л и 1,9 л.
- 3) Высота точки пересечения уплотнительной поверхности для масляного поддона на блоке цилиндров двигателя с осью контрольного отверстия в блоке цилиндров двигателя (при измерении через ось колеса).
- 4) Зазор между торцевой плоскостью вала водяного насоса и кузовом.

◀ Расположение контрольных отверстий в передней части автомобиля

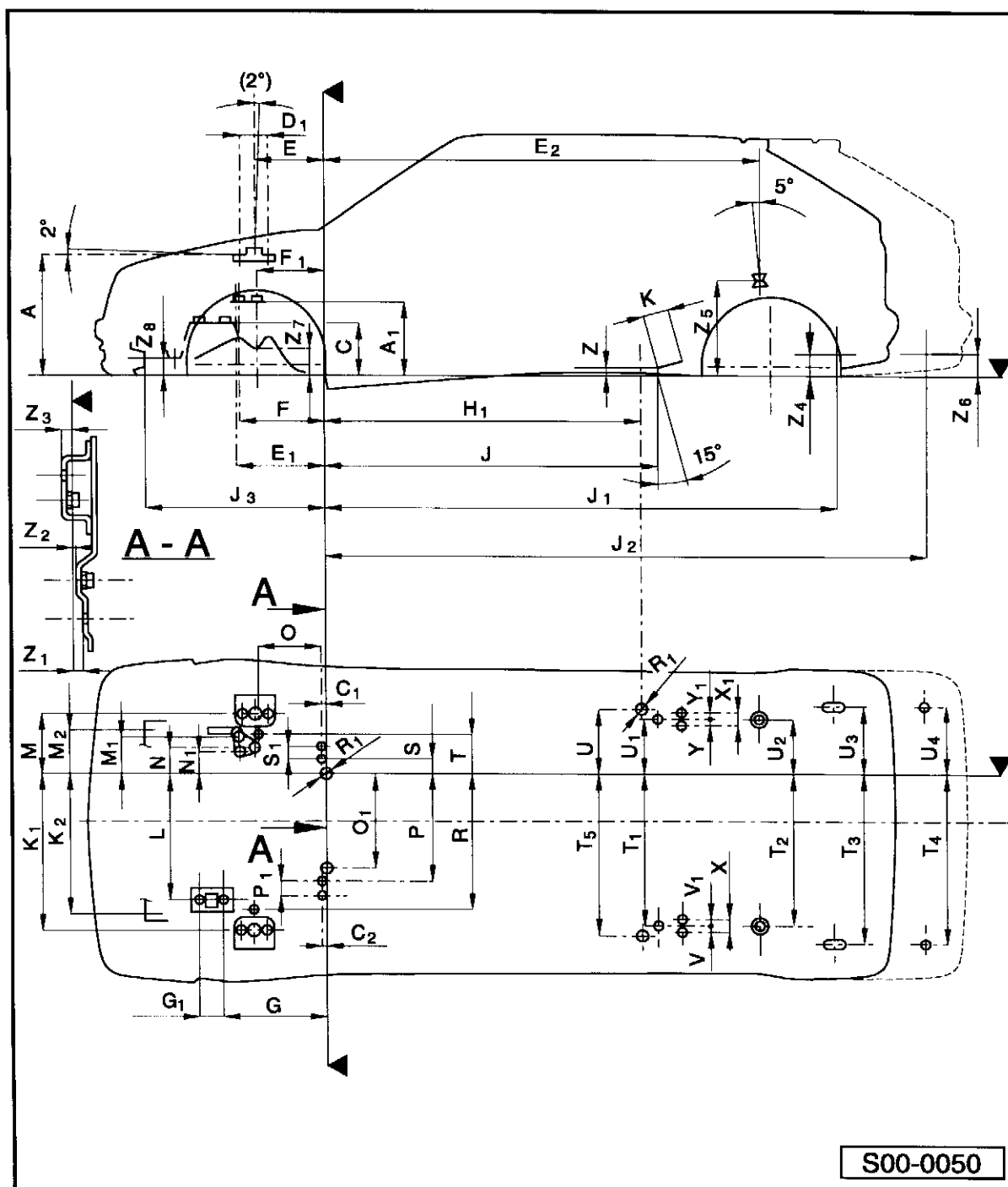


◀ Расположение контрольных отверстий в задней части автомобиля



◀ Контрольный размер опоры приводного агрегата с двигателем 1,6 л и 1,9 л

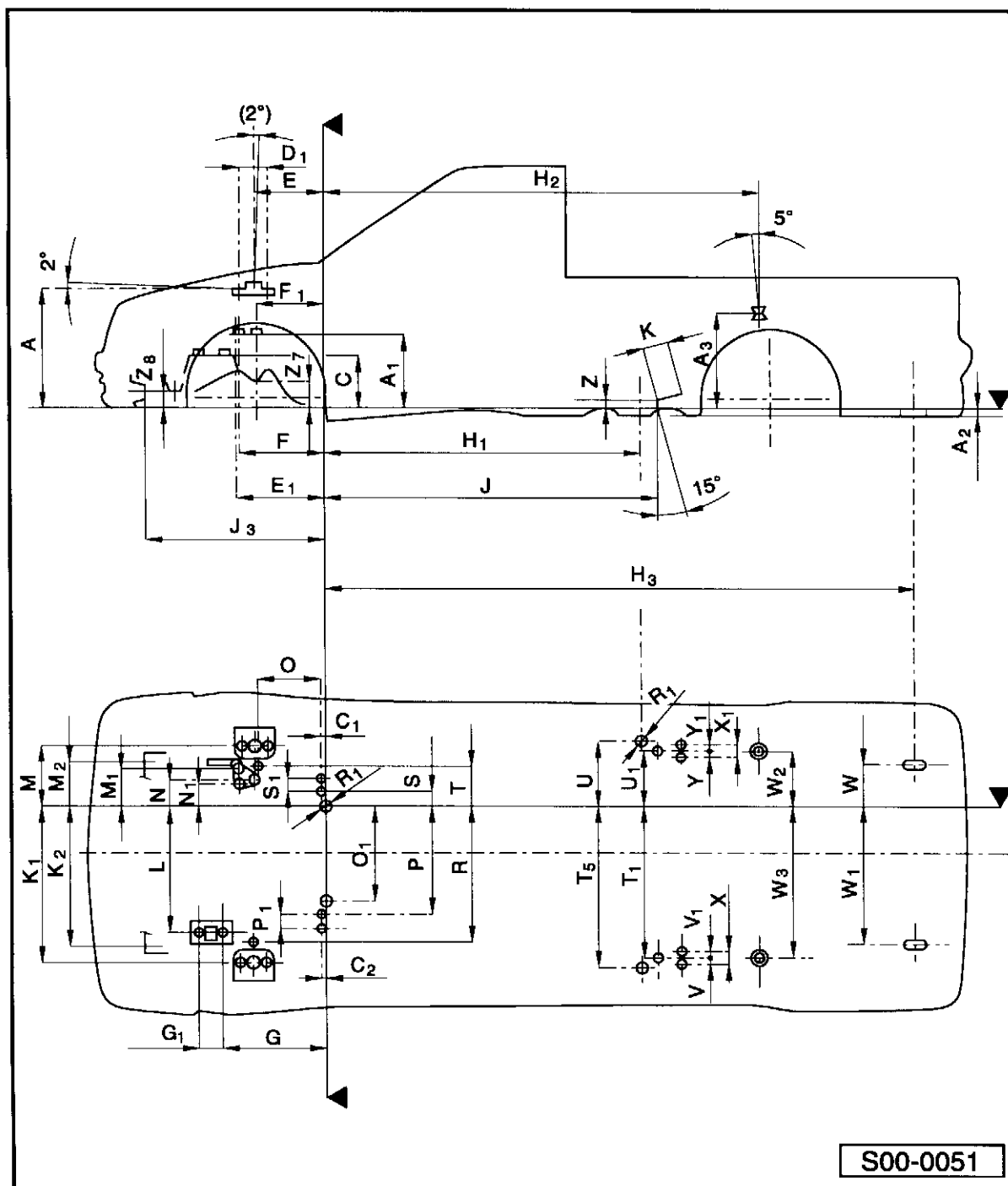
Контрольные размеры для кузовов „Felicia“, „Felicia Combi“



Контрольные размеры для кузовов „Felicia“ и „Felicia Combi“ ⇒ страница 00-37

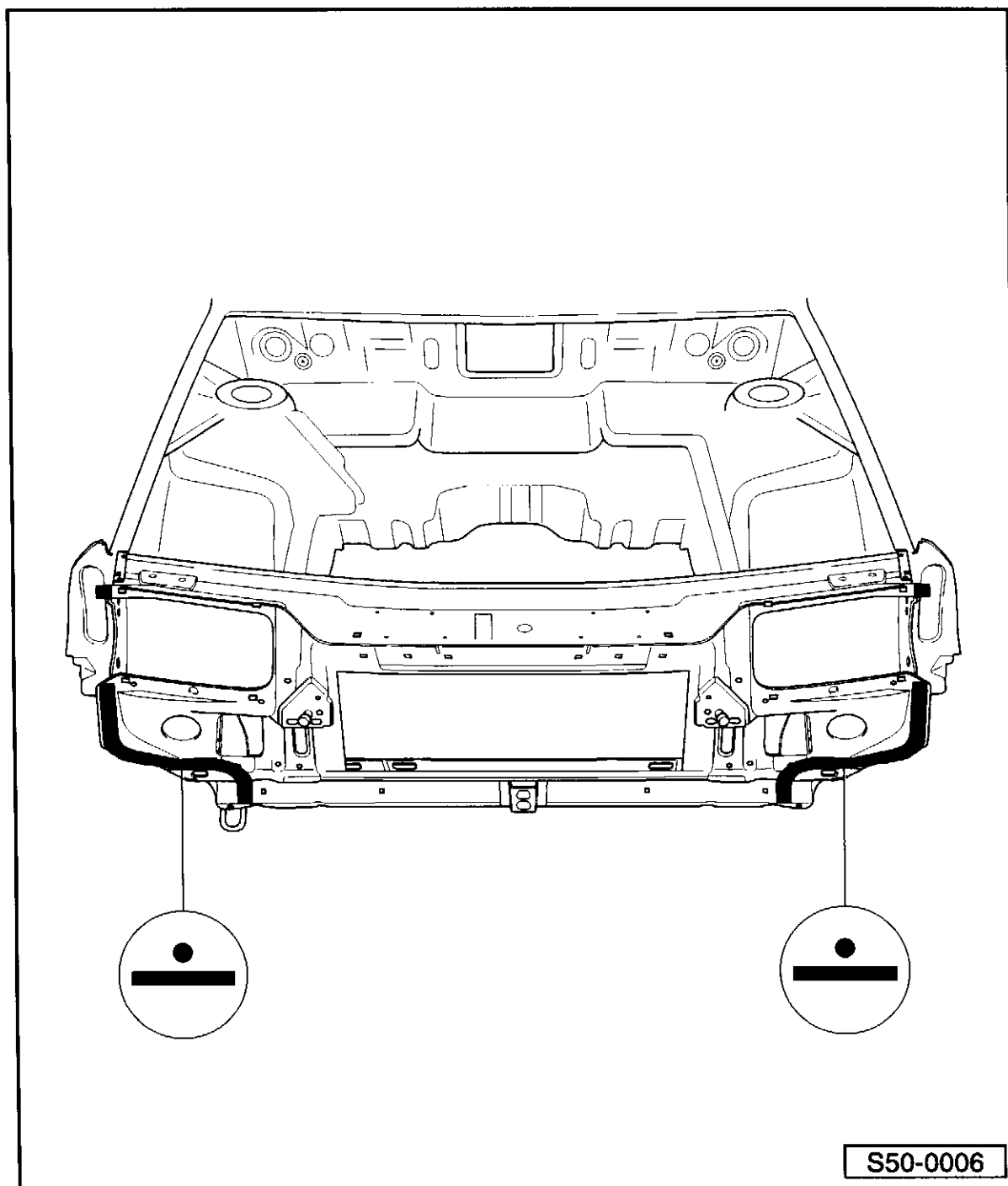
Поз.	Размер (мм)	Поз.	Размер (мм)	Поз.	Размер (мм)	Поз.	Размер (мм)
A	583 ± 2	J2	$2825,5 \pm 2$	R1	$\varnothing 24 \pm 0,18$	X	$74 \pm 0,4$
A1	$345 + 3$ $- 1,4$	J3	$894,6 \pm 2$	S	$46 \pm 0,4$	X1	$74 \pm 0,4$
C	$265 \pm 0,6$	K	$122 \pm 0,4$	S1	$98 \pm 1,3$	Y	$37 \pm 0,4$
C1	$6,5 \pm 0,4$	K1	$779,5 \pm 2$	T	$197 \pm 1,5$	Y1	$37 \pm 0,4$
C2	$6,5 \pm 0,4$	K2	$692,5 \pm 1$	T1	$777,5 \pm 1,5$	Z	$32 \pm 0,2$
D1	$118 \pm 0,2$	L	$622,5 \pm 0,9$	T2	$752,5 \pm 2$	Z1	$8 \pm 0,2$
E	$355,1 \pm 2$	M	$284,5 \pm 2$	T3	$694,5 \pm 3$	Z2	2 ± 1
E1	$429,4 \pm 1,9$	M1	$151,5 \pm 2,2$	T4	676 ± 3	Z3	$22,5 \pm 0,8$
E2	$2029,4 \pm 3$	M2	$197,5 \pm 1$	T5	$820,5 \pm 0,5$	Z4	$116,5 \pm 2$
F	$413,6 \pm 1,9$	N	$141,5 \pm 2,2$	U	$325,5 \pm 0,5$	Z5	462 ± 3
F1	$351,6 \pm 1,9$	N1	$117,5 \pm 2,2$	U1	$282,5 \pm 1,5$	Z6	$125,5 \pm 2$
G	$528,6 \pm 1,5$	O	$332,6 \pm 1$	U2	$257,5 \pm 2$	Z7	$145 + 2,4$ $- 0,8$
G1	119 ± 1	O1	$495 \pm 0,3$	U3	$172,5 \pm 2$	Z8	84 ± 1
H1	$1510,4 \pm 0,8$	P	$541 \pm 0,7$	U4	181 ± 2		
J	$1587,6 \pm 1,6$	P1	$98 \pm 1,3$	V	$37 \pm 0,4$		
J1	$2375,4 \pm 2$	R	$692,5 \pm 1,8$	V1	$37 \pm 0,4$		

Контрольные размеры для кузова Пикап („Pickup“)

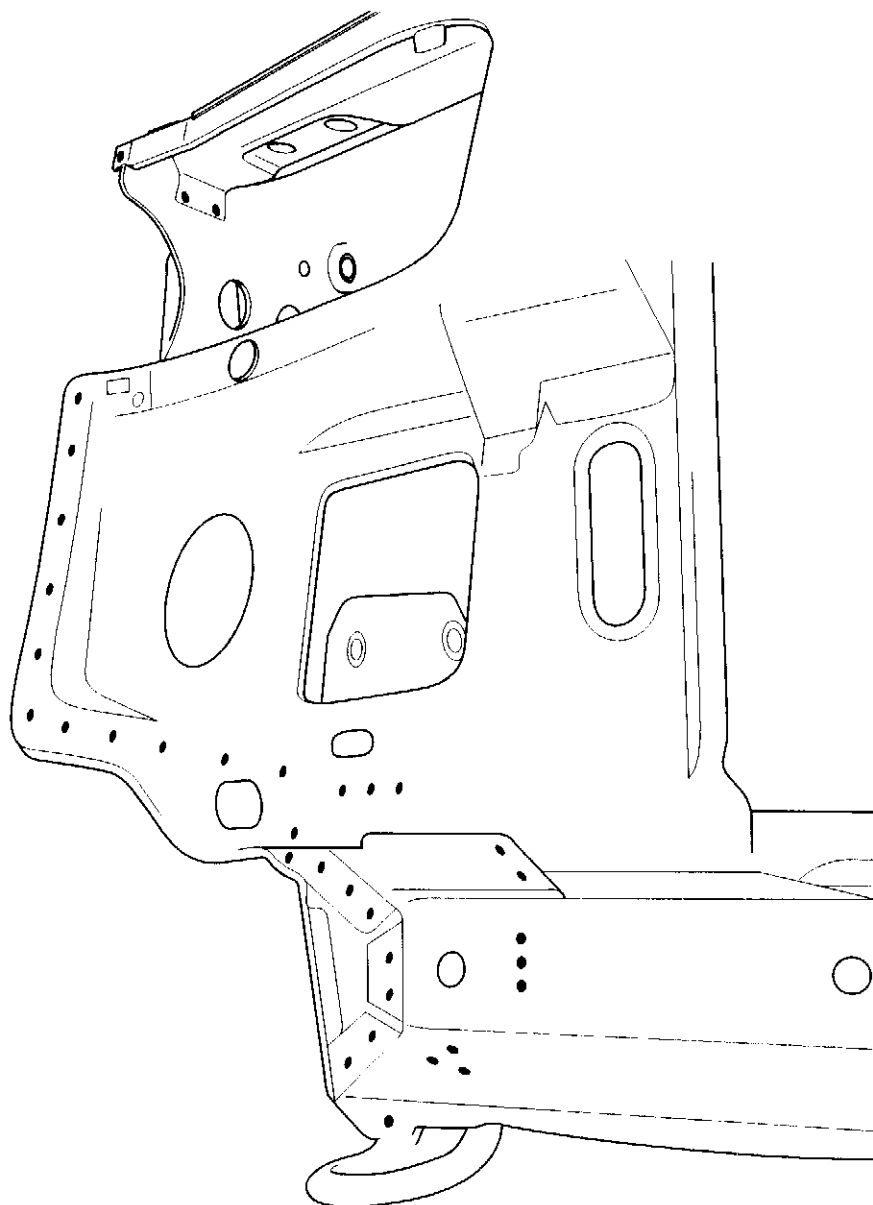


Контрольные размеры для кузова „Pickup“
 ⇒ страница 00-39

Поз.	Размер (мм)	Поз.	Размер (мм)	Поз.	Размер (мм)	Поз.	Размер (мм)
A	583 ± 2	H1	$1510,4 \pm 0,8$	O	$332,6 \pm 1$	V1	$37 \pm 0,4$
A1	$345 + 3$ $- 1,4$	H2	2005,4	O1	$495 \pm 0,3$	W	172,5
A2	3	H3	2615,4	P	$541 \pm 0,7$	W1	667,5
A3	508	J	$1587,6 \pm 1,6$	P1	$98 \pm 1,3$	W2	309,5
C	$265 \pm 0,6$	J3	$894,6 \pm 2$	R	$692,5 \pm 1,8$	W3	804,5
C1	$6,5 \pm 0,4$	K	$122 \pm 0,4$	R1	$\varnothing 24 \pm 0,18$	X	$74 \pm 0,4$
C2	$6,5 \pm 0,4$	K1	$779,5 \pm 2$	S	$46 \pm 0,4$	X1	$74 \pm 0,4$
D1	$118 \pm 0,2$	K2	$692,5 \pm 1$	S1	$98 \pm 1,3$	Y	$37 \pm 0,4$
E	$355,1 \pm 2$	L	$622,5 \pm 0,9$	T	$197 \pm 1,5$	Y1	$37 \pm 0,4$
E1	$429,4 \pm 1,9$	M	$284,5 \pm 2$	T1	$777,5 \pm 1,5$	Z	$32 \pm 0,2$
F	$413,6 \pm 1,9$	M1	$151,5 \pm 2,2$	T5	$820,5 \pm 0,5$	Z7	$145 + 2,4$ $- 0,8$
F1	$351,6 \pm 1,9$	M2	$197,5 \pm 1$	U	$325,5 \pm 0,5$	Z8	84 ± 1
G	$528,6 \pm 1,5$	N	$141,5 \pm 2,2$	U1	$282,5 \pm 1,5$		
G1	119 ± 1	N1	$117,5 \pm 2,2$	V	$37 \pm 0,4$		

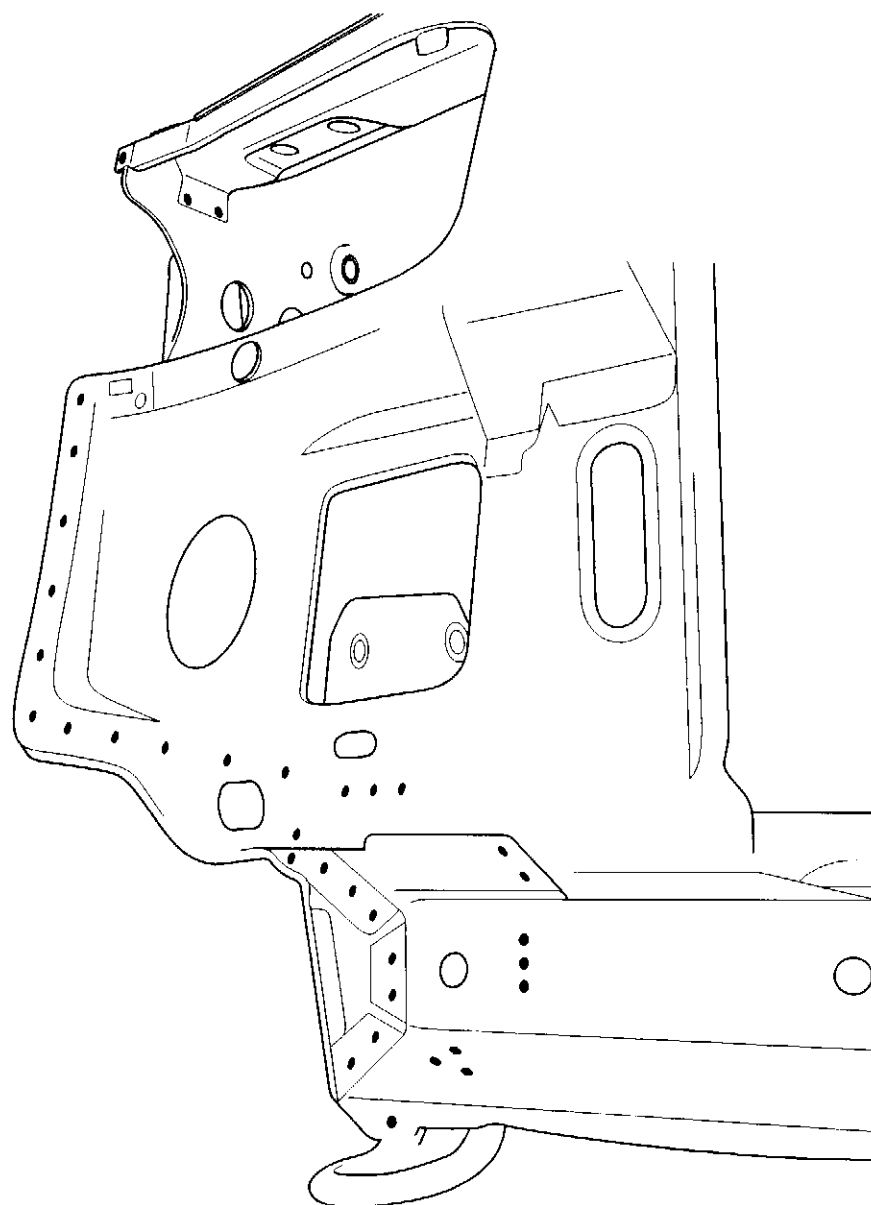
Ремонт передней части кузова**Ремонт передней стенки****Необходимые разборочные и сборочные работы**

- Разборка и сборка радиатора.
⇒ "Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 19 "Разборка и сборка радиатора и вентилятора".
- Разборка и сборка крыла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Крыло".
- Разборка и сборка облицовки передней части кузова.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Облицовка передней части кузова".
- Разборка и сборка фар.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".



Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.



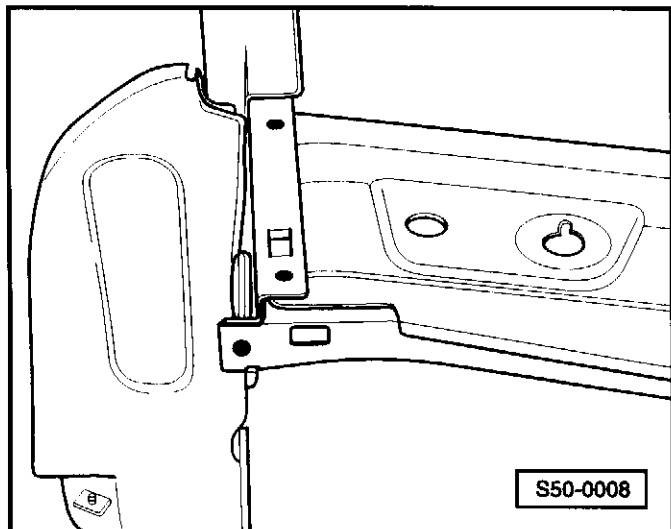
S50-0007

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"

Место резки - устранение старой детали

- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Отшлифовать до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования места соединения.



Отделение верхней части передней стенки кузова

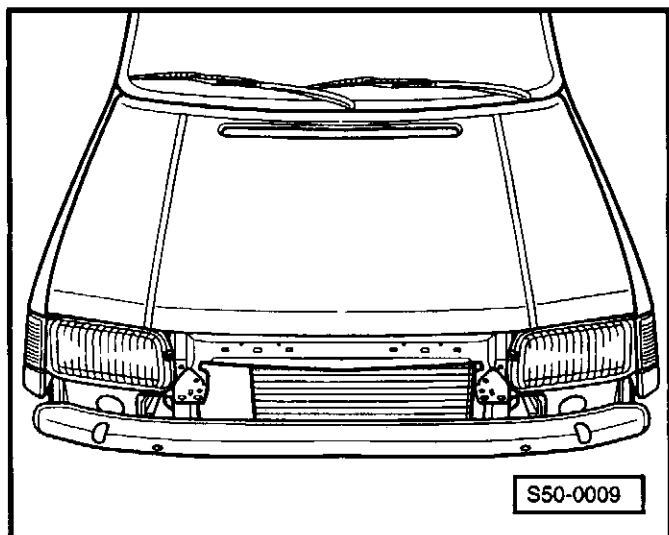
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

Запасная деталь

- ♦ Передняя стенка кузова

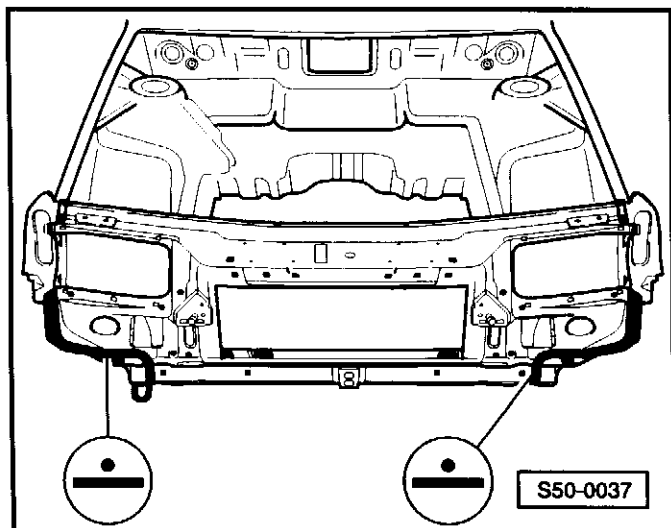
Подготовка новой детали

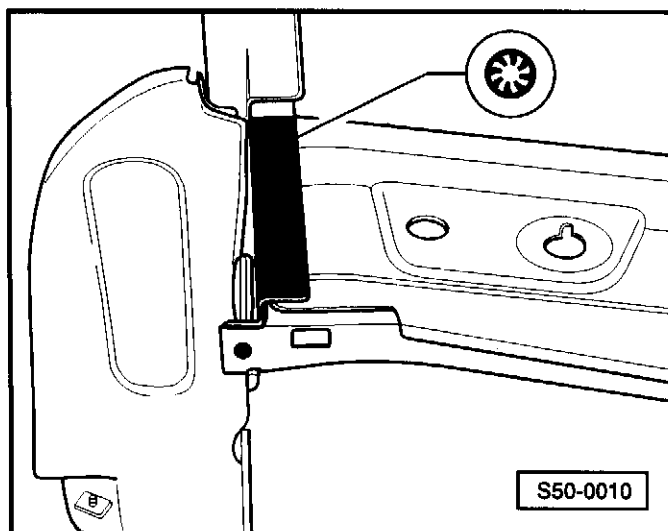
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Прихватив переднюю стенку кузова, выправить и произвести окончательную подгонку.
- Смонтировать капот двигателя, крылья, фары и указатели поворота. Проверить ширину зазора между передней стенкой кузова, капотом двигателя и крылом, а также подгонку фар и указателей поворота.
- Снова удалить заранее собранные детали.



Приваривание

- Прихватить переднюю стенку кузова точечным швом.



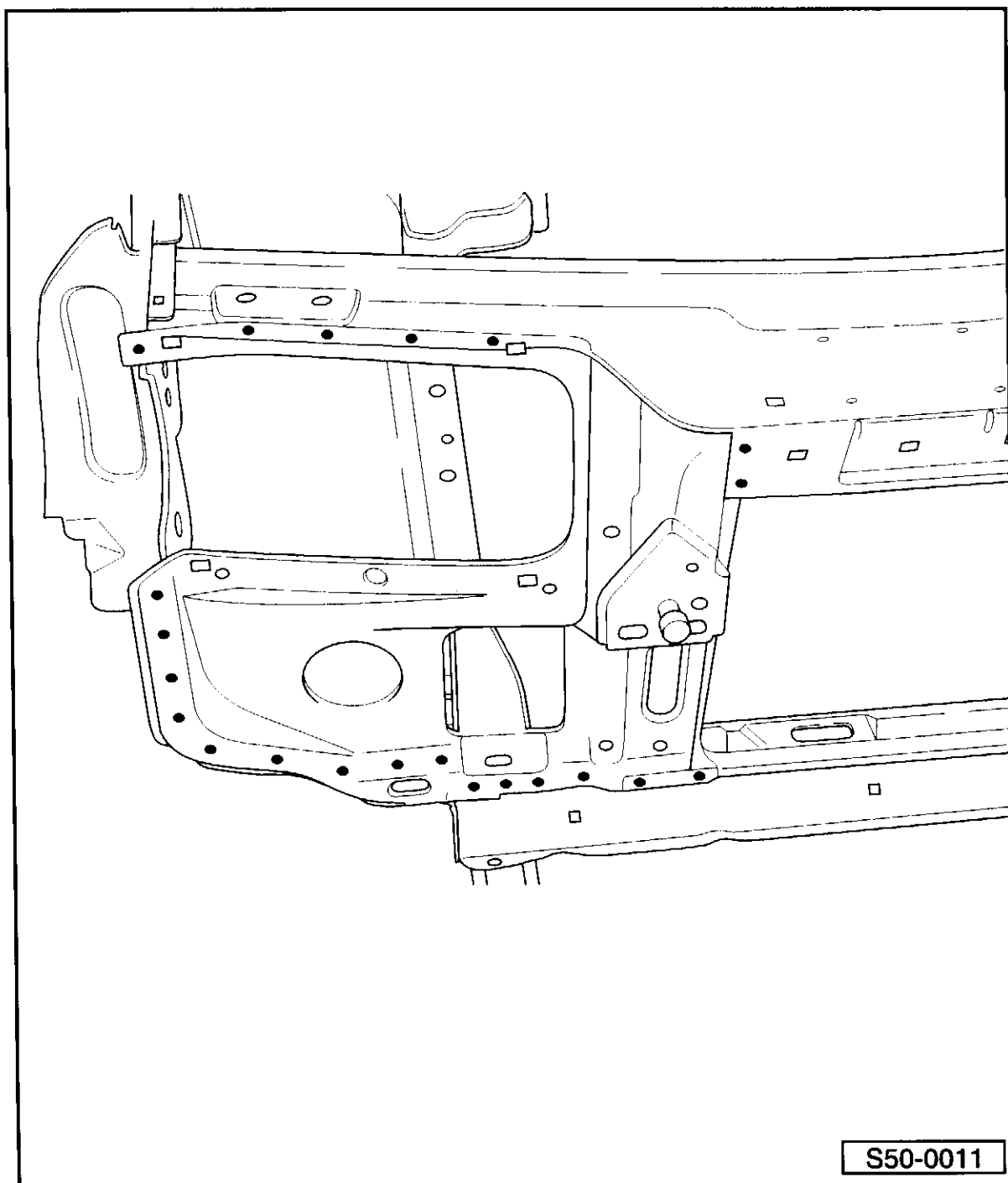


- ◀ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить верхнюю часть передней стенки кузова (пробочный сварной шов).

Важно:

- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена кронштейна крепления головной фары



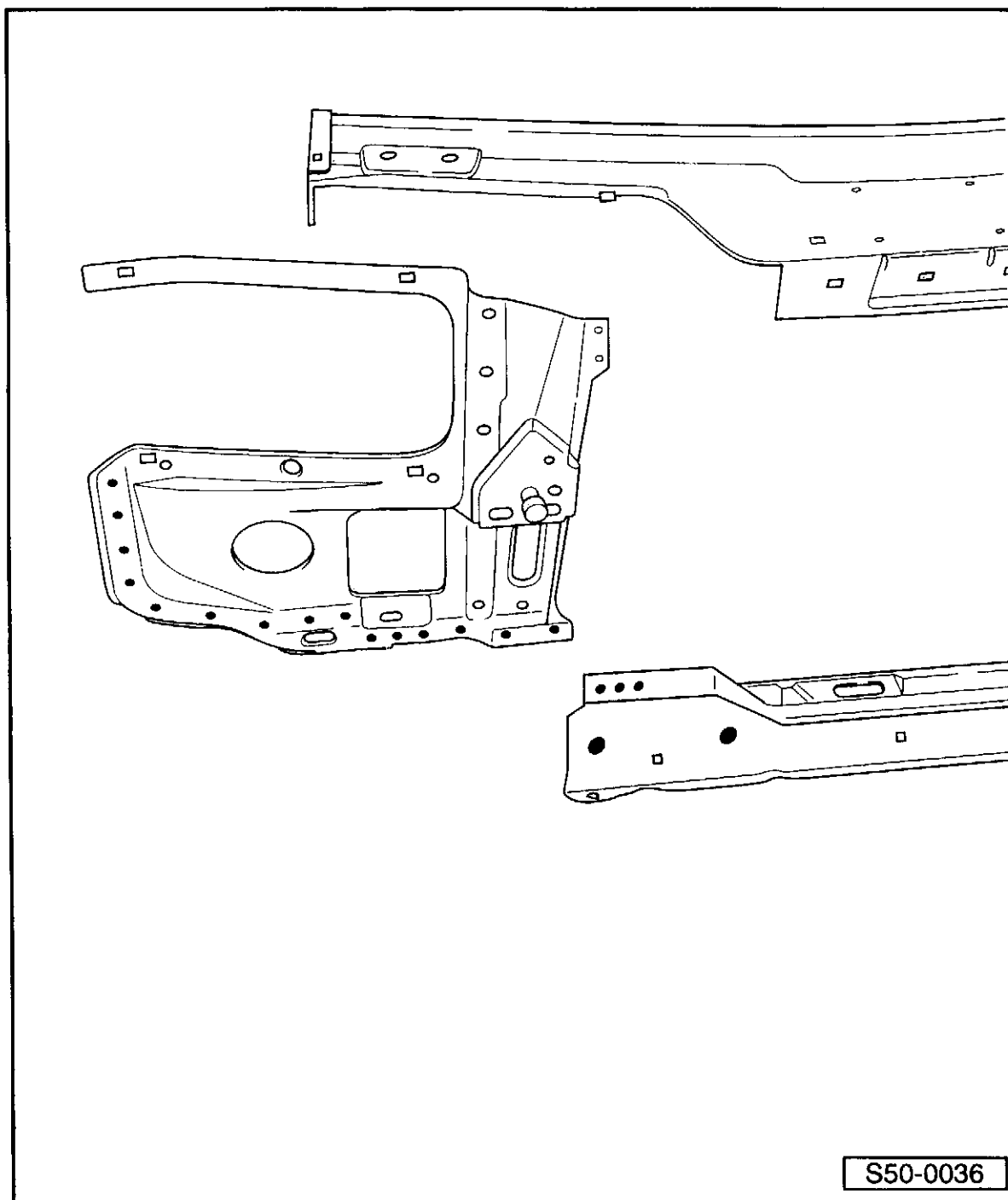
Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка переднего бампера.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63 "Бамперы".
- Разборка и сборка облицовки передней части кузова.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Облицовка передней части кузова".

- Разборка и сборка фар.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".

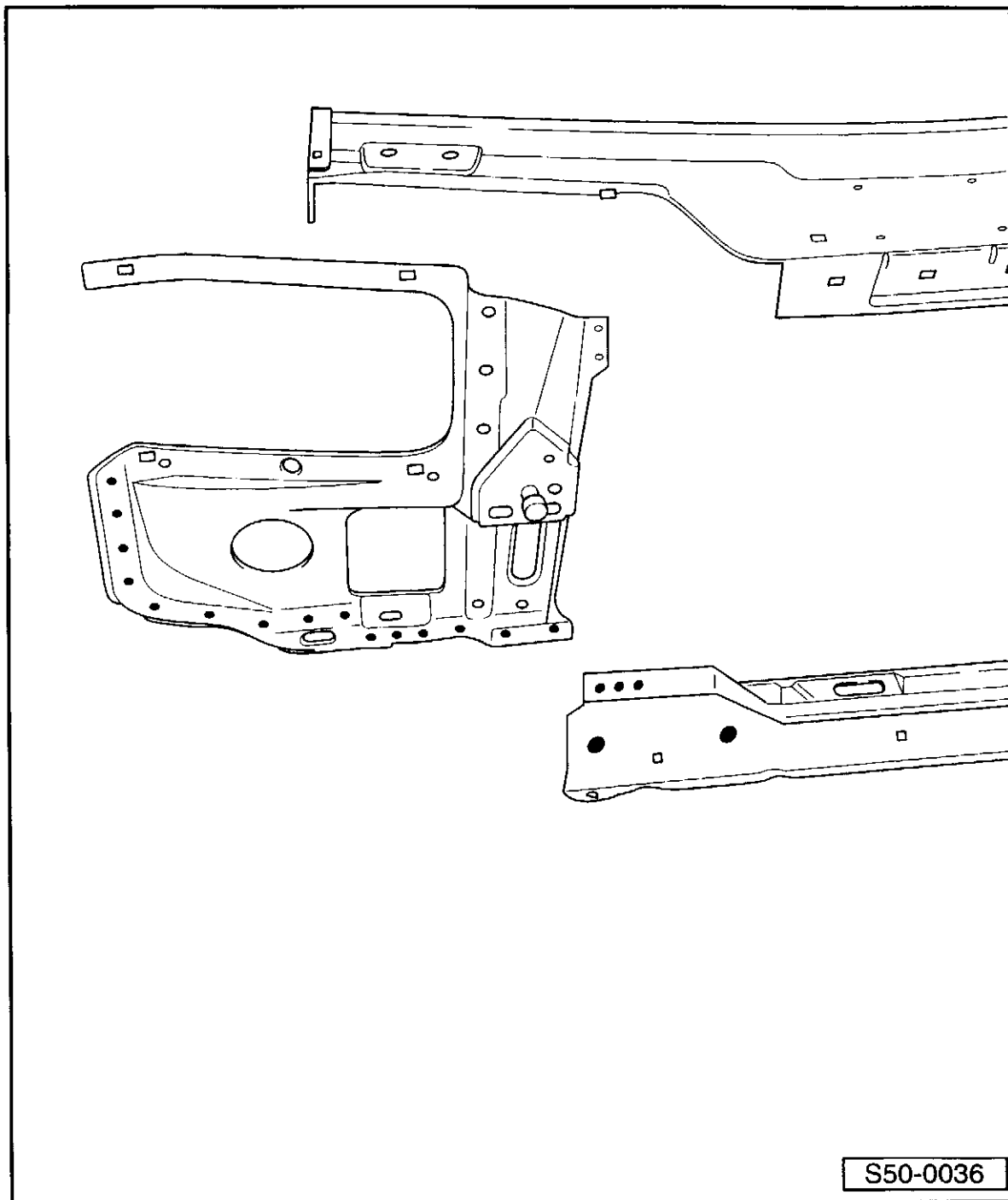
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "PLF 80" или "V.A.G 1523"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старой детали

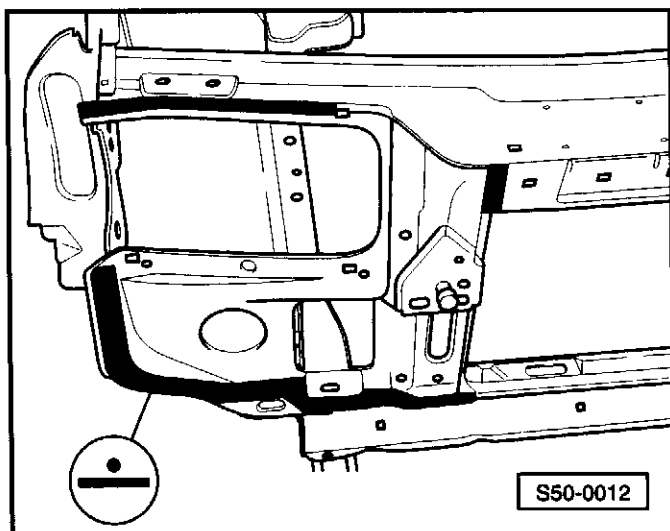
- С помощью пилы по металлу вырезать кронштейн крепления фары.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ◆ Кронштейн крепления фары

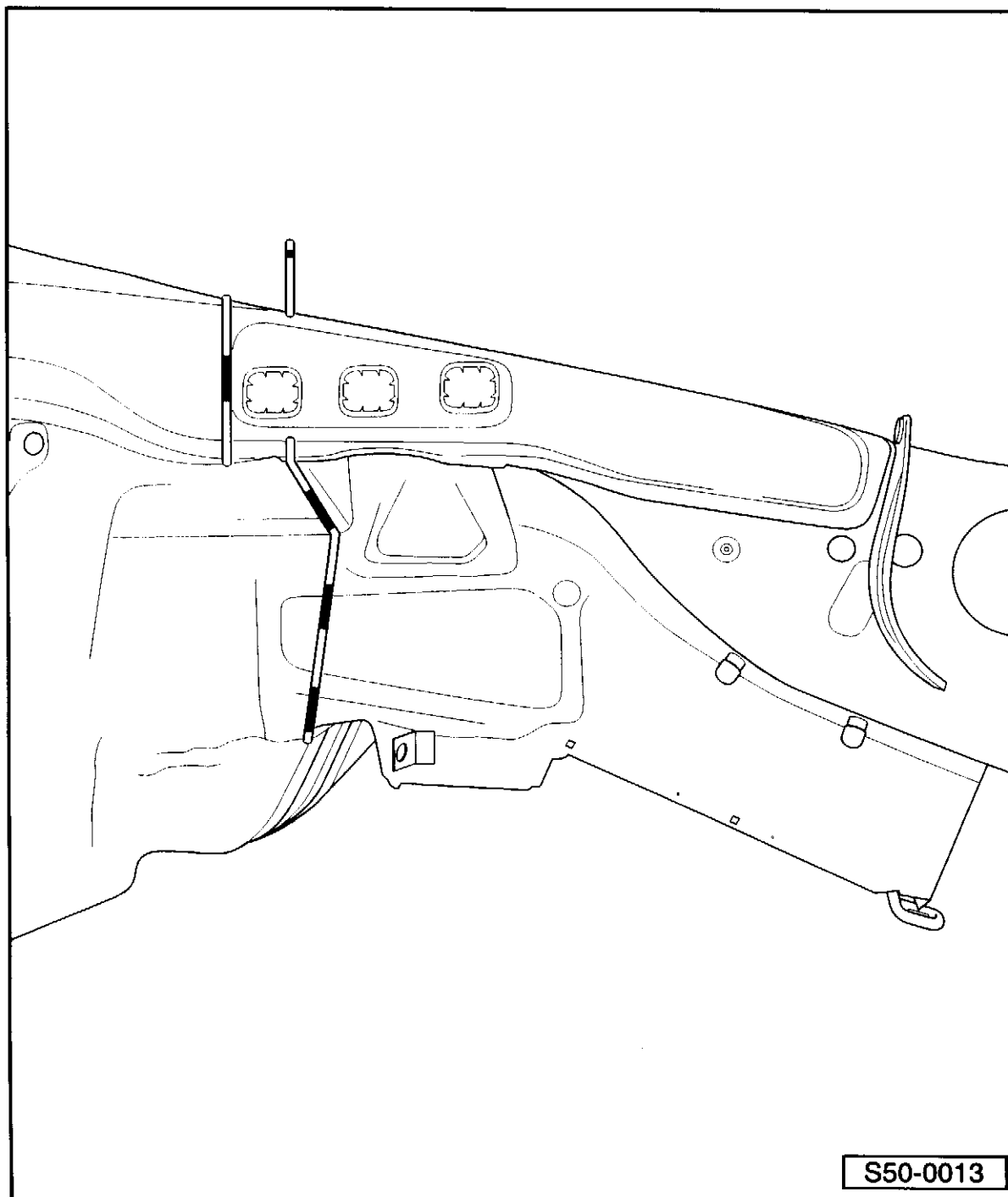
Подготовка новой детали

- Отшлифовать до чистого металла присоединительные поверхности с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Прихватить и подогнать кронштейн крепления фары.
- Установив фары, указатели поворота и облицовку, проверить подгонку и правильность положения для монтажа.
- Удалить фары, указатели поворота и облицовку.

**Приваривание**

- ◀ - Прихватить кронштейн крепления фары точечным швом.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

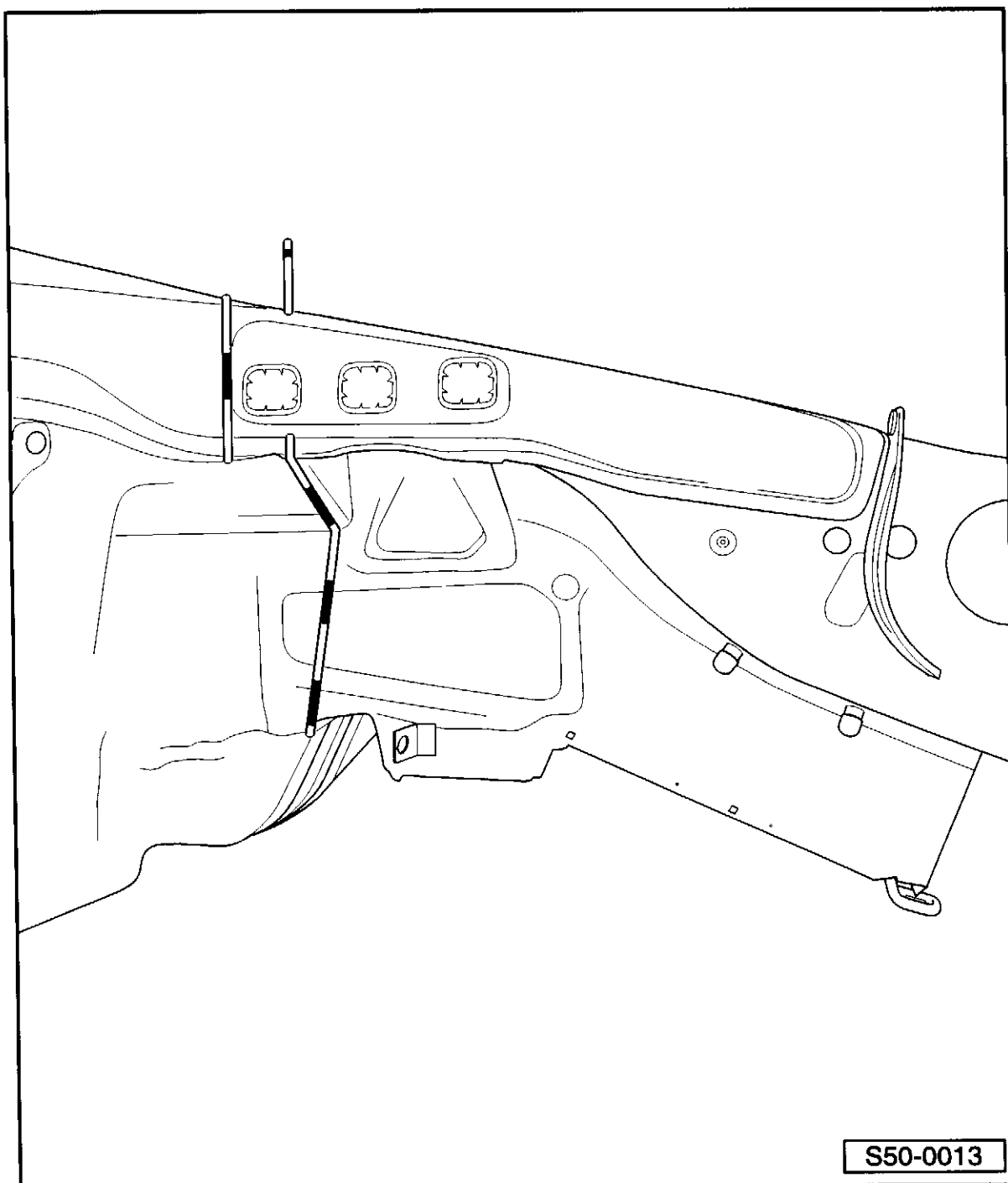
Замена кожуха (колесной ниши) переднего колеса



Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка двигателя.
- ⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 10 "Разборка и сборка двигателя".
- Разборка и сборка передней подвески.
- ⇒ "Ходовая часть"; ремонтная группа 40 "Передняя подвеска".

- Разборка и сборка крыла.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Передняя часть кузова".
- Разборка и сборка капота двигателя.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Капот двигателя".



Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Устранение передней стенки кузова ⇒ страница 50-1.

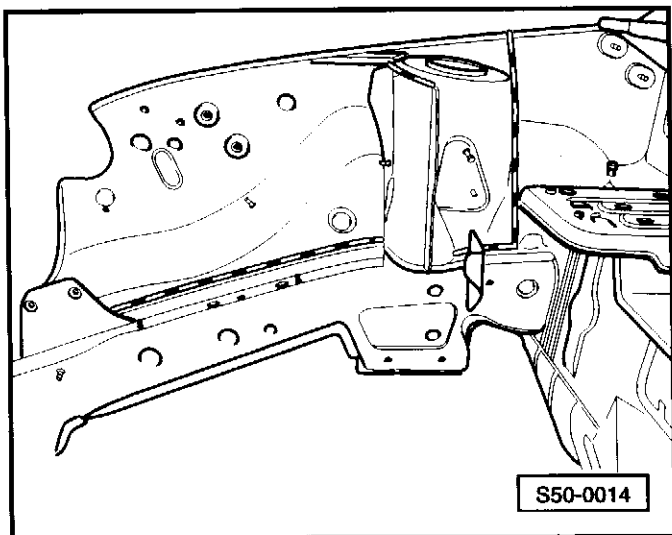
Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки "Celette M85" с набором наконечников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "PLF 80" или "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе "V.A.G 1509 A"
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"

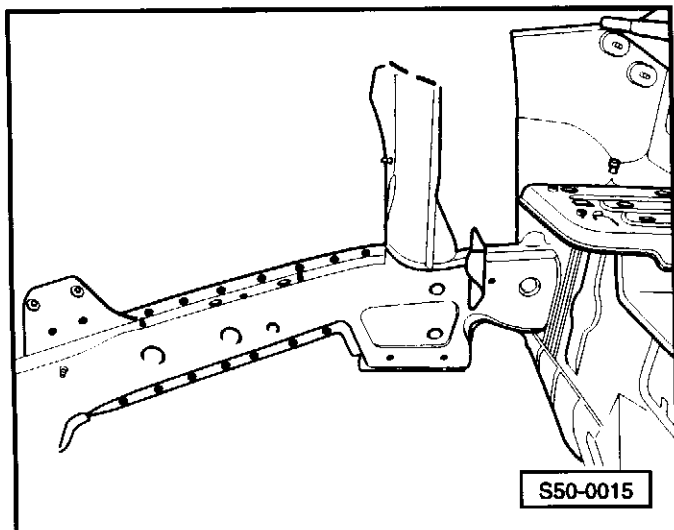
Устранение старой детали

Важно:

- ♦ В месте отрезки колесного кожуха от лонжерона лежат друг на друге на небольшом взаимном расстоянии два металлических листа, которые нужно перерезать с перекосом ок. 30 мм. При этом проследить за тем, чтобы не повредить лонжерон!
- ♦ Разрезы, отделяющие колесный кожух от лонжерона в верхней части должны быть выполнены с перекосом 50 мм.



- ◀ - Вырезать колесный кожух с припуском. Разрез следует вести позади кронштейна амортизатора над передним лонжероном.



- Отделить верхний лонжерон. Высверлить оригинальные точечные сварные швы.
- Высверлить оригинальные точечные сварные швы, прикрепляющие кронштейн амортизатора.
- ◀ - Отшлифовать с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования сплошной сварной шов справа наверху на кронштейне опоры двигателя.
- Высверлить оригинальные точечные сварные швы, соединяющие колесный кожух с передней частью лонжерона.
- Отшлифовать до чистого металла площади соприкосновения с помощью шлифовального станка.

Запасные детали

- ♦ Кожух переднего колеса
- ♦ Кожух амортизатора, комплектный
- ♦ Верхний лонжерон

Подготовка новых деталей

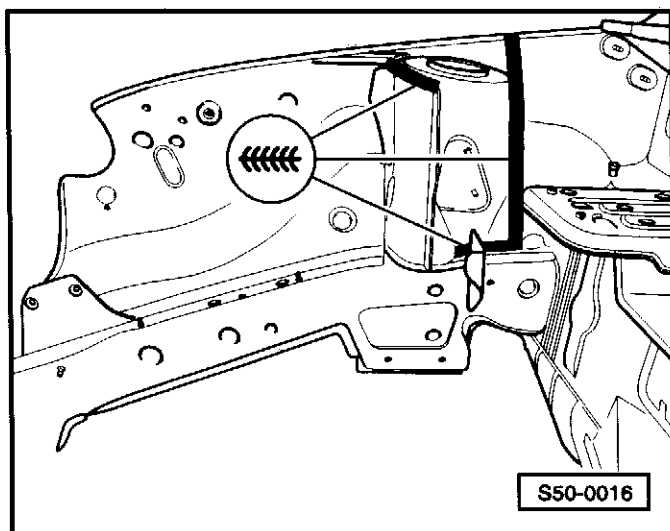
- Отшлифовать до чистого металла площади соприкасания с помощью шлифовального станка.
- Прикрепить комплектный кожух амортизатора к наконечнику станка для правки ⇒ страница 00-22.

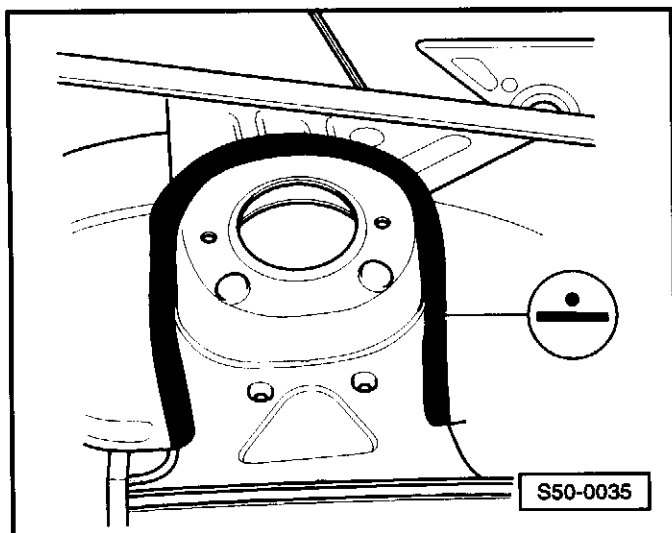
Приваривание

- Прихватив комплектный кожух амортизатора, приварить прерывистым сварным швом кронштейн опоры двигателя.
- Перенести контуры раскроя на новый колесный кожух.
- Отрезать с нового колесного кожуха заменяемую часть с припуском 20 мм.
- После произведения окончательной подгонки колесного кожуха прихватить его с помощью клещей к площадям соприкасания.
- Разметить контуры раскроя таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- Вдоль размеченного контура отрезать новую деталь. Зазор 1 мм, который образуется в результате резки, идеально подходит для стыкового сварного шва.
- Выправить и прихватить новую деталь.
- Прежде, чем приступить к привариванию новой детали, следует попробовать установить крыло, соблюдая при этом продольные и диагональные размеры.
- ◀ - Произвести стыковую сварку обеих частей колесного кожуха сплошным сварным швом.

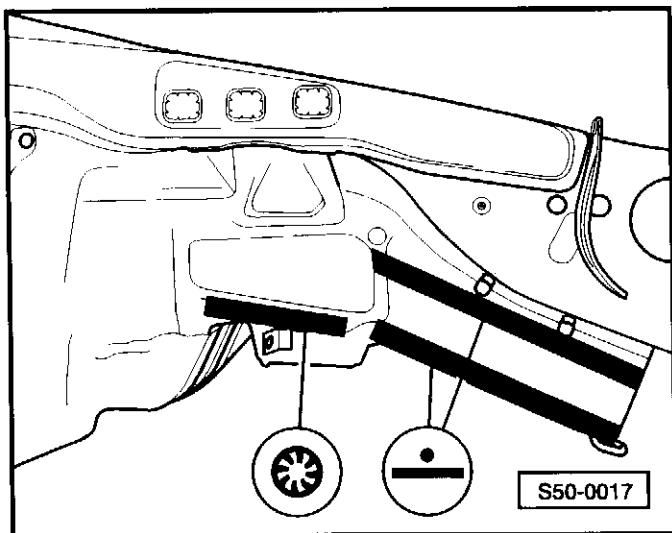
Важно:

В целях сохранения прочности нельзя пришлифовывать сварной шов.

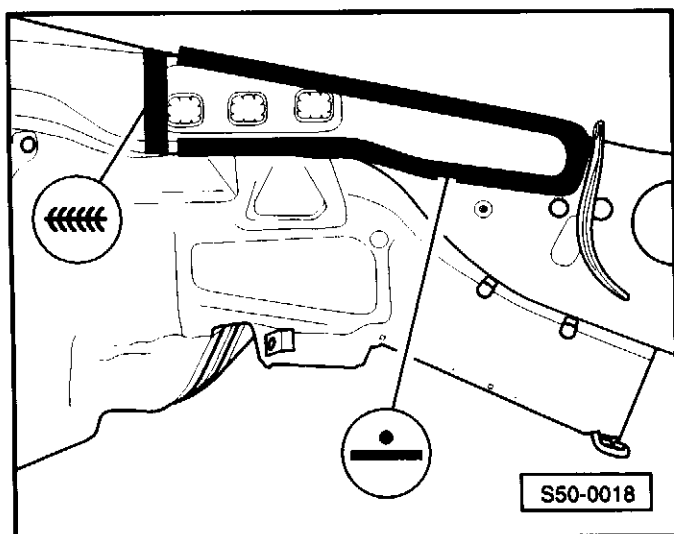




- Приварить сплошным сварным швом кронштейн опоры двигателя к колесному кожуху.
- Приварить прерывистым сварным швом переднюю часть лонжерона к колесному кожуху вблизи от кронштейна амортизатора.
- ◀ - Приварить пробочным сварным швом кронштейн амортизатора в верхней части к колесному кожуху.

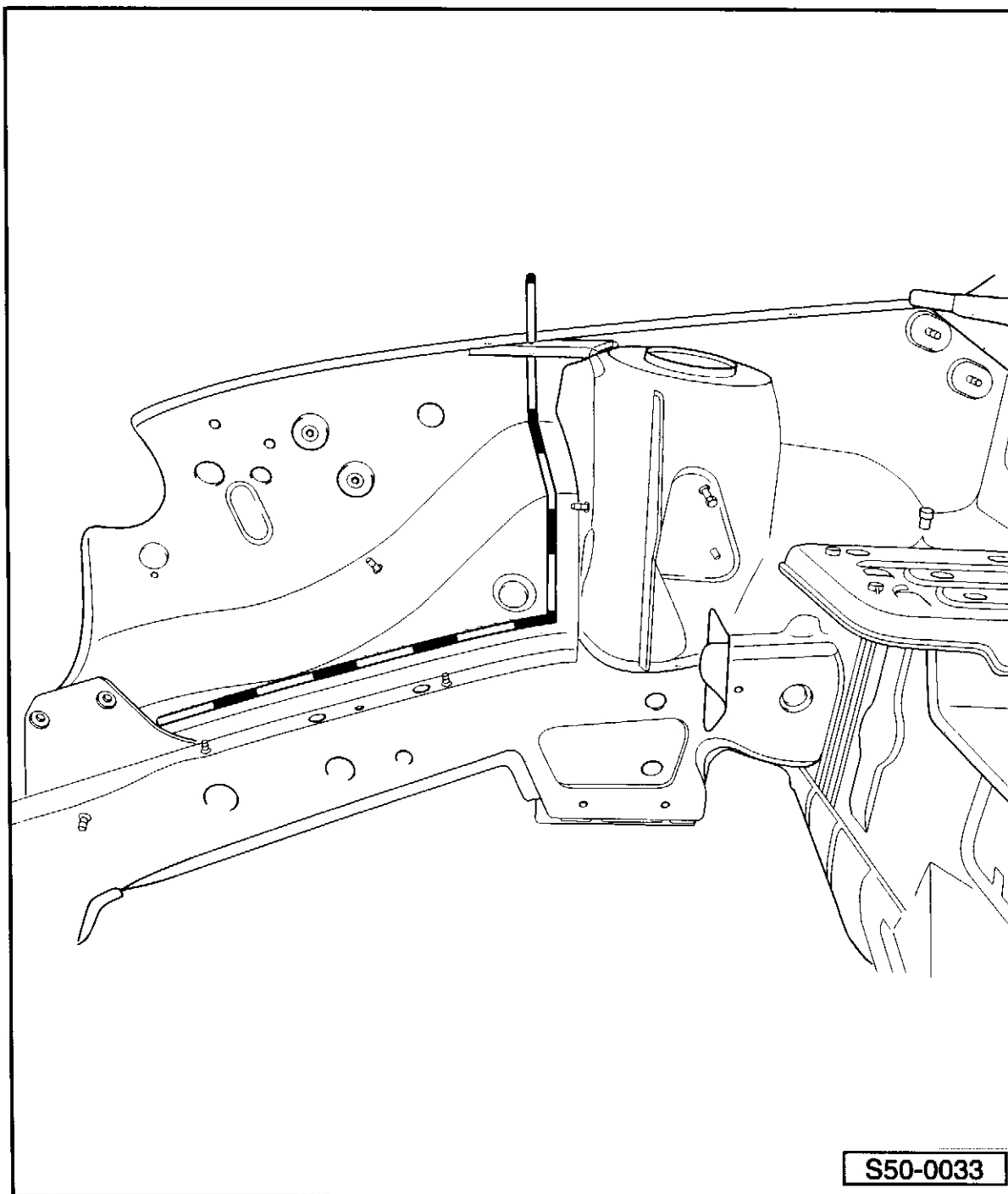


- ◀ - Прихватить точечным сварным швом колесный кожух к передней части лонжерона.
- Приварить пробочным сварным швом переднюю часть лонжерона к колесному кожуху на участке под кронштейном амортизатора.



- ◀ - Прихватить точечным сварным швом верхний лонжерон к колесному кожуху.
- Затем приварить верхний лонжерон к колесному кожуху сплошным стыковым сварным швом.
- Приварить переднюю стенку кузова
⇒ страница 50-1.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена переднего кожуха (колесной ниши) колеса - обрезанная деталь



Разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка крыла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Крыло".
- Разборка и сборка капота двигателя.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Капот двигателя".

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Устранение передней стенки кузова ⇒ страница 50-1.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки "Celette M85" с набором правильных угольников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "PLF 80" или "V.A.G 1523"
- ♦ Дырпробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"

Устранение старой детали

- ◀ - С помощью пилы по металлу отрезать колесный кожух перед кронштейном амортизатора и над лонжероном.

Важно:

Не нарушить деталь из листового металла для повышения жесткости, находящуюся на кронштейне амортизатора.

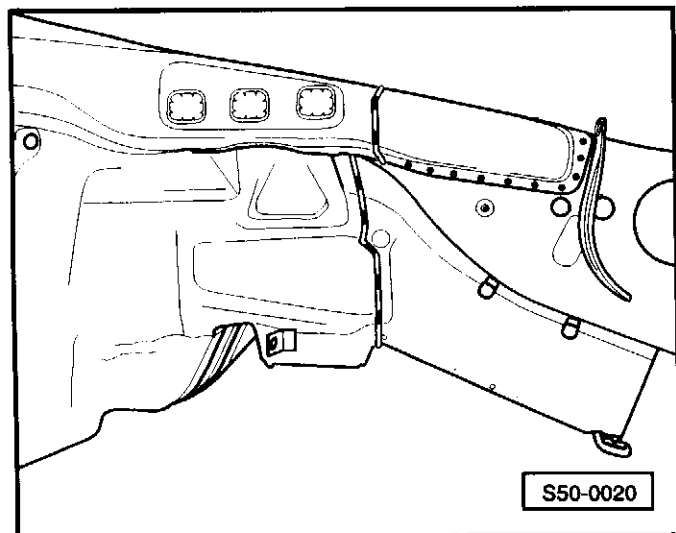
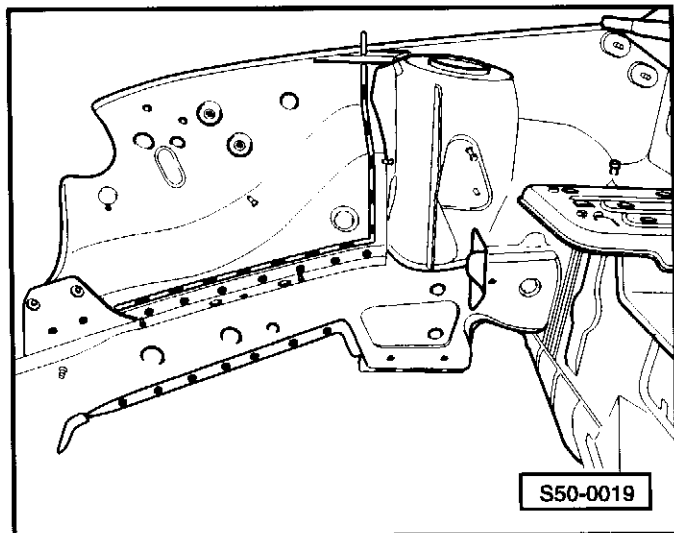
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

- ◀ - В зависимости от характера повреждения следует вырезать с помощью пилы по металлу верхний лонжерон колесного кожуха (отрезать лонжерон на расстоянии 50 мм от места отрезки колесного кожуха).

- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

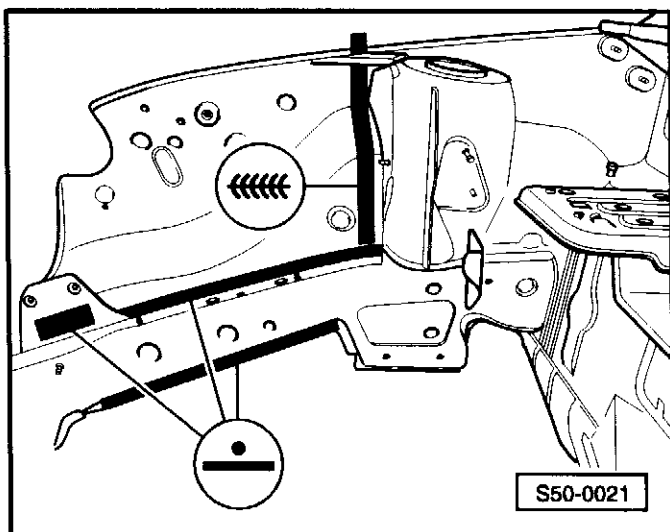


Запасные детали

- ♦ Кожух переднего колеса
- ♦ Верхний лонжерон колесного кожуха

Подготовка новых деталей

- Перенести контур выреза на новую деталь.
- Отрезать новые детали в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя с соблюдением требования, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Прикрепить отрезанную деталь к наконечнику станка для правки ⇒ страница 00-22.
- Выправив новую деталь, произвести ее окончательную подгонку и прихватить.
- Прежде, чем приступить к привариванию новой детали, следует попробовать установить крыло, соблюдая при этом продольные и диагональные размеры.

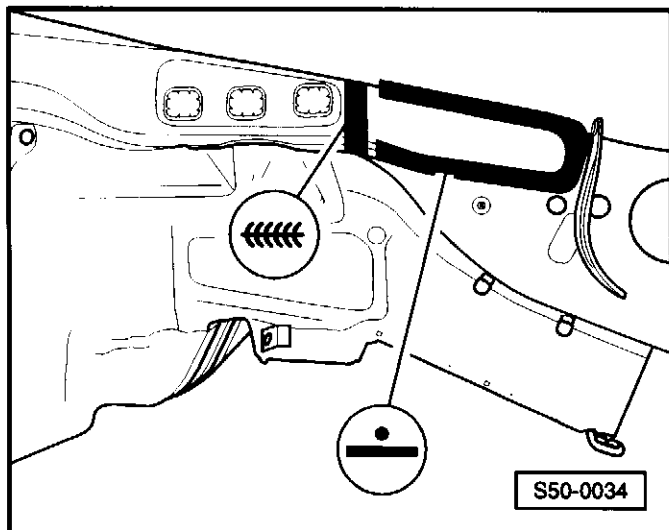
**Приваривание**

- ▶ - Провести стыковую сварку части колесного кожуха сплошным сварным швом.

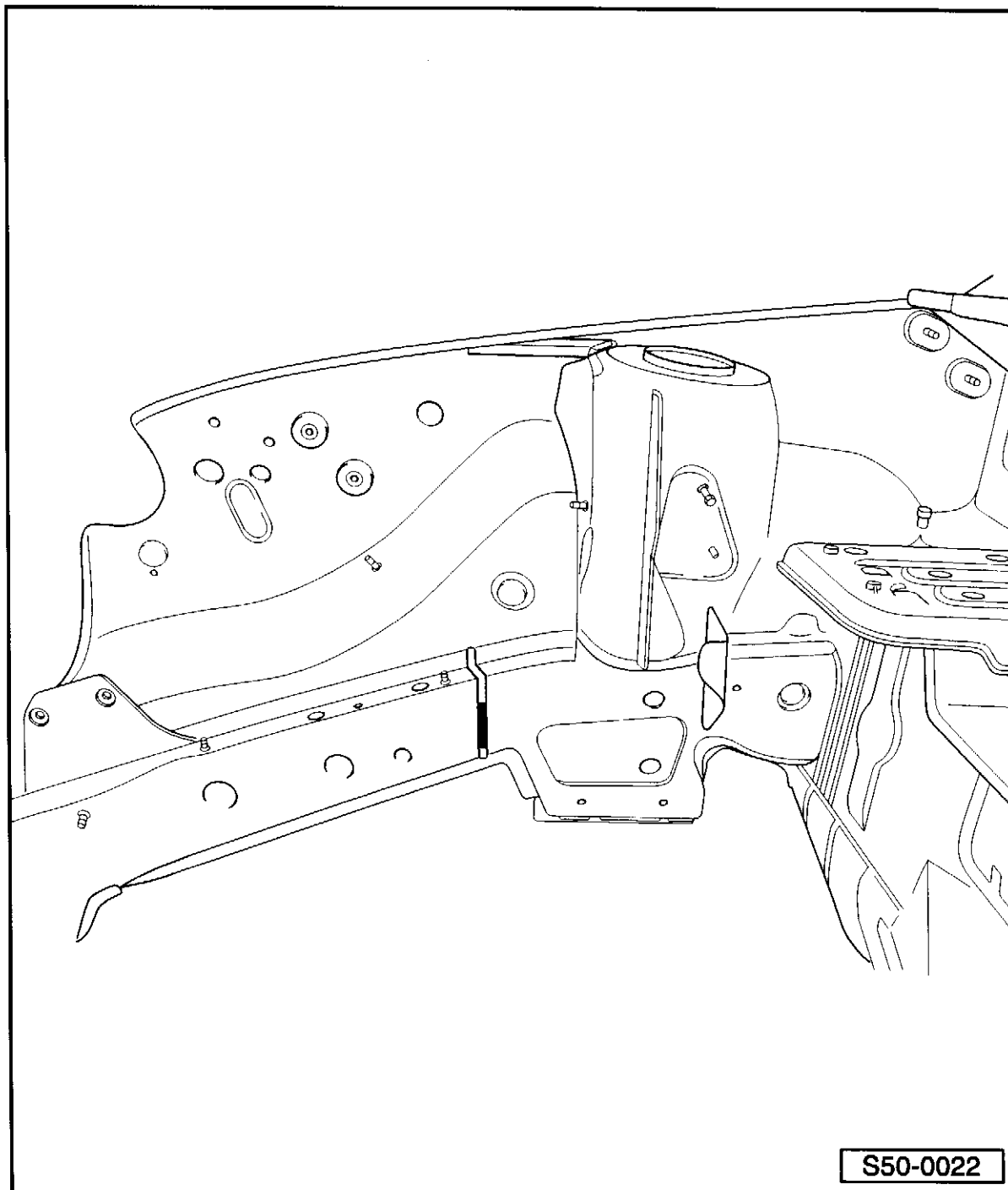
Важно:

В целях сохранения прочности нельзя шлифовать сварной шов.

- Прихватить точечным сварным швом колесный кожух к лонжерону.

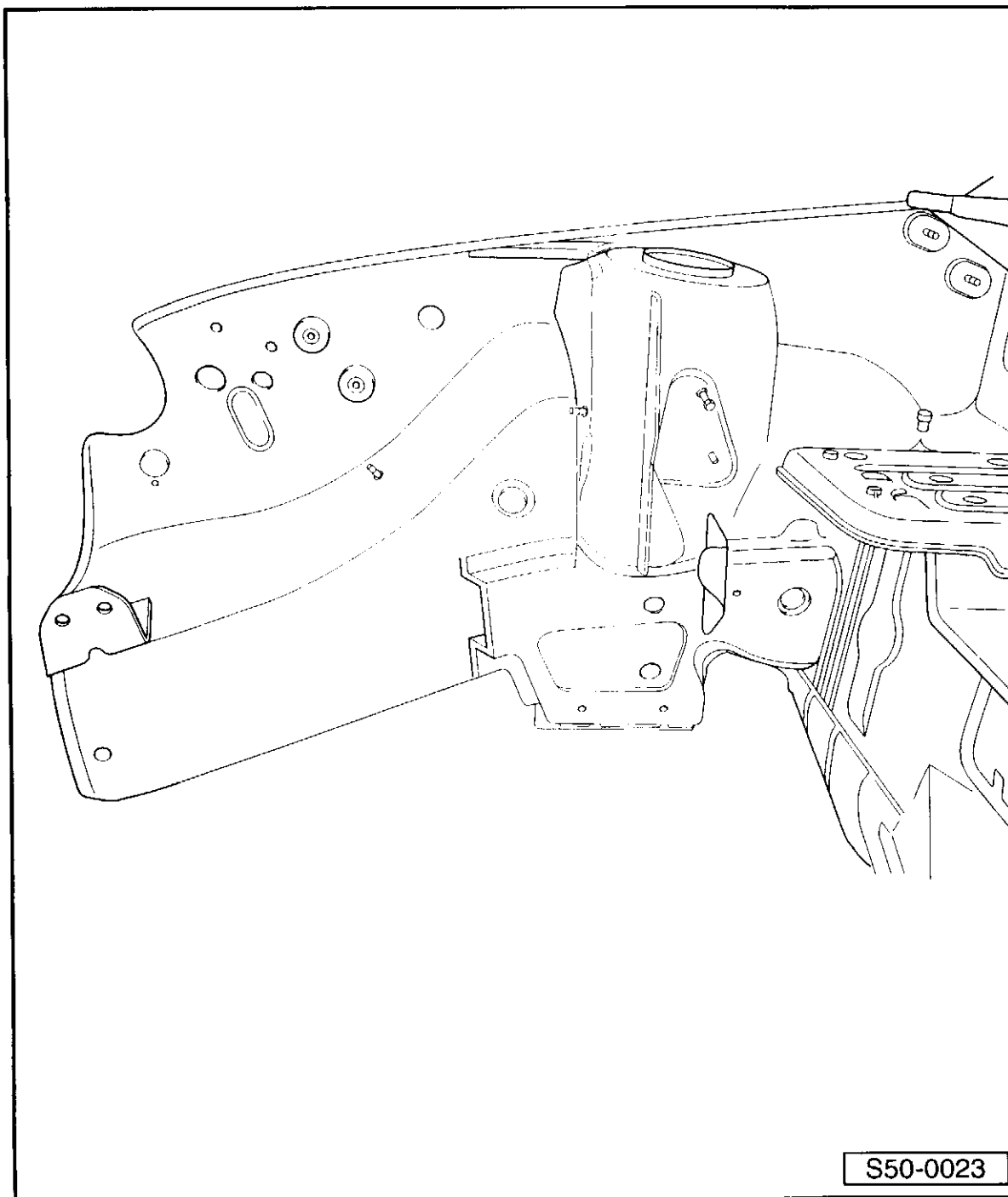


- С помощью машины для точечной сварки прихватить верхнюю продольную балку колесного кожуха.
- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить верхний лонжерон колесного кожуха (сплошным стыковым сварным швом в защитном газе).
- Приварить переднюю стенку кузова
⇒ страница 50-1.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Комплектный передний лонжерон - частичная замена, разрез перед кронштейном опоры двигателя**Необходимые разборочные и сборочные работы**

- Разборка и сборка крыла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Передняя часть кузова".
- Разборка и сборка капота двигателя.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Капот двигателя, Откидная пятая дверь (задка)".

- Разборка и сборка двигателя.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 10 "Разборка и сборка двигателя".



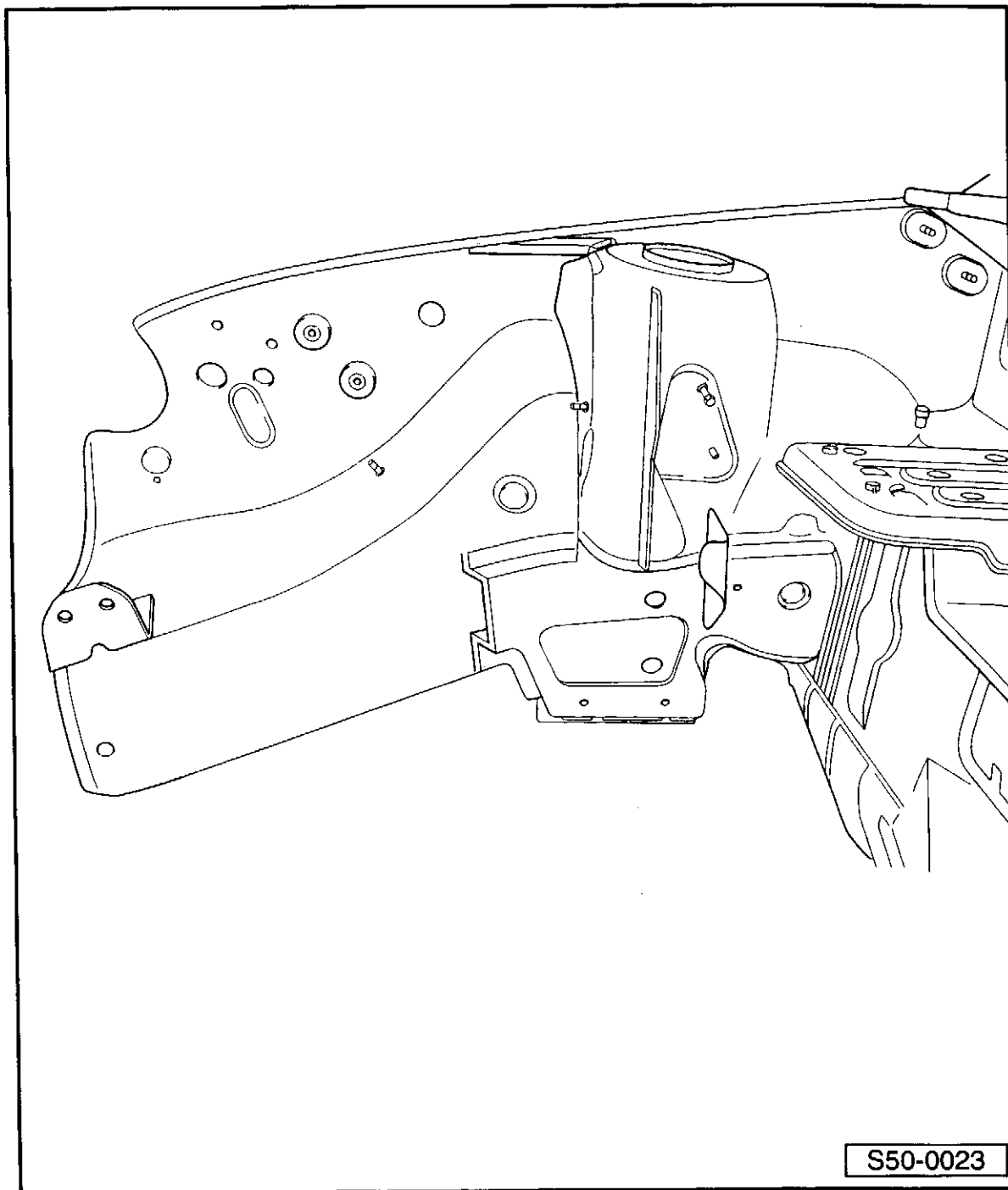
S50-0023

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Извлечь переднюю стенку кузова ⇒ страница 50-1.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки "Celette M85" с набором правильных угольников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodril WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "PLF 80" или "V.A.G 1523"
- ♦ Дырпробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"

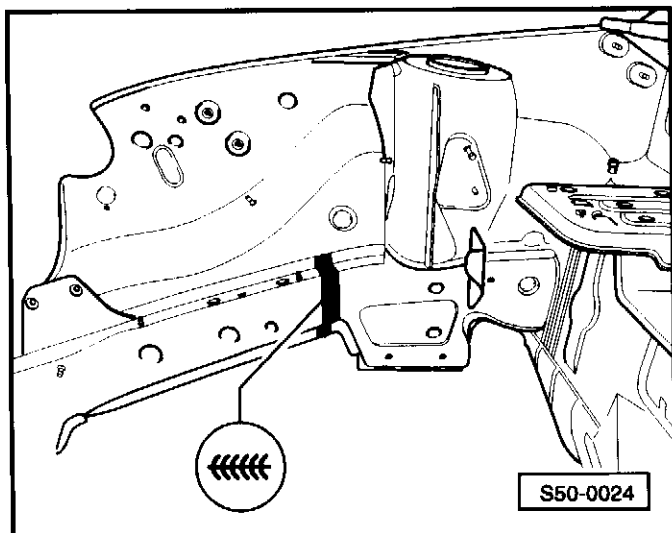


Устранение старой детали

Важно:

В случае замены левой передней части лонжерона нужно одновременно заменить также кронштейн коробки передач, если он поврежден. Если кронштейн не выявляет признаков повреждения, то нужно вести разрез перед ним.

- Отрезать перед держателем опоры двигателя.
- Отрезать на расстоянии минимум 80 мм перед кронштейном опоры двигателя для того, чтобы не повредить внутреннюю деталь из листовой стали, служащую для повышения жесткости.
- Отрезать с помощью пилы по металлу.
- Высверлить оригинальный шов лонжерона с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.



Запасная деталь

- ♦ Передняя часть лонжерона, комплектная

Подготовка новой детали

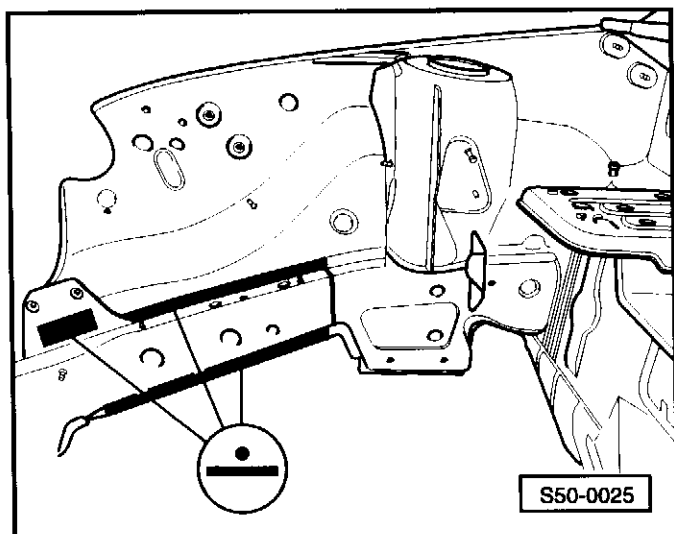
- Перенести контур выреза на новую деталь и отрезать ее с помощью пилы по металлу с учетом наличия зазора 1 мм.

Приваривание

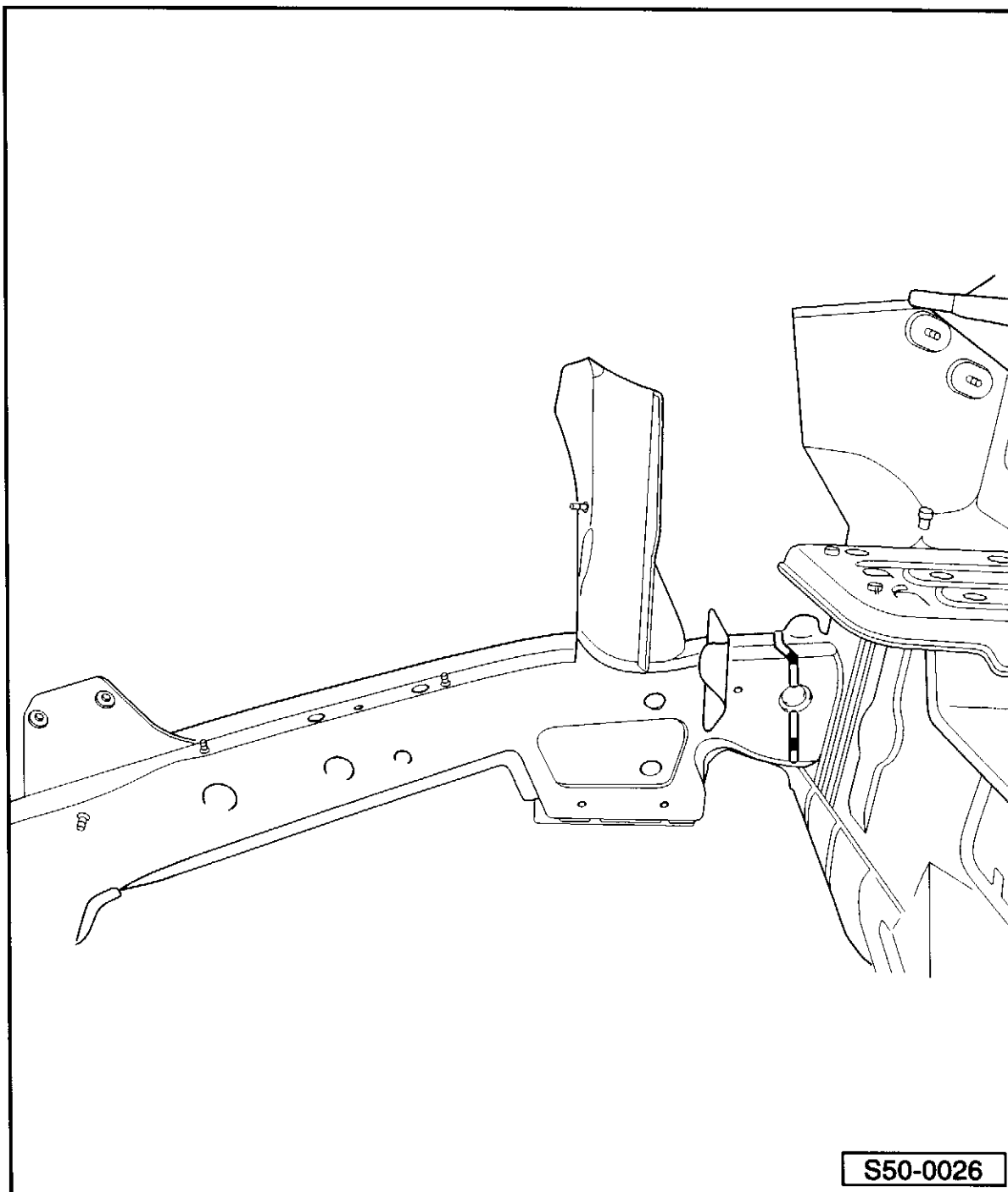
- ◀ - Прикрепив лонжерон к наконечнику станка для правки ⇒ страница 00-22, сварить его с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сплошным стыковым сварным швом.

Важно:

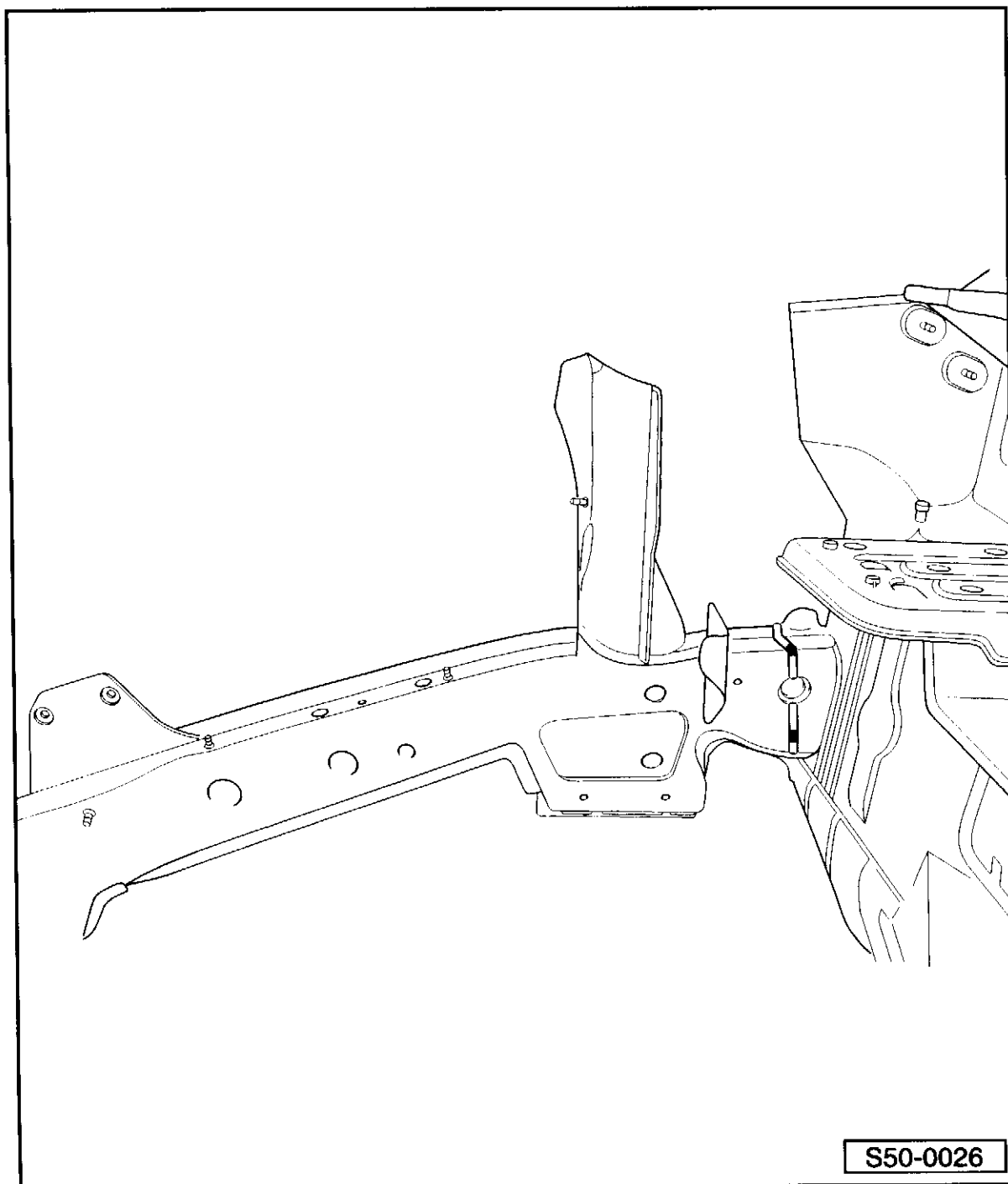
В целях сохранения прочности нельзя шлифовать сварной шов (утонение материала).



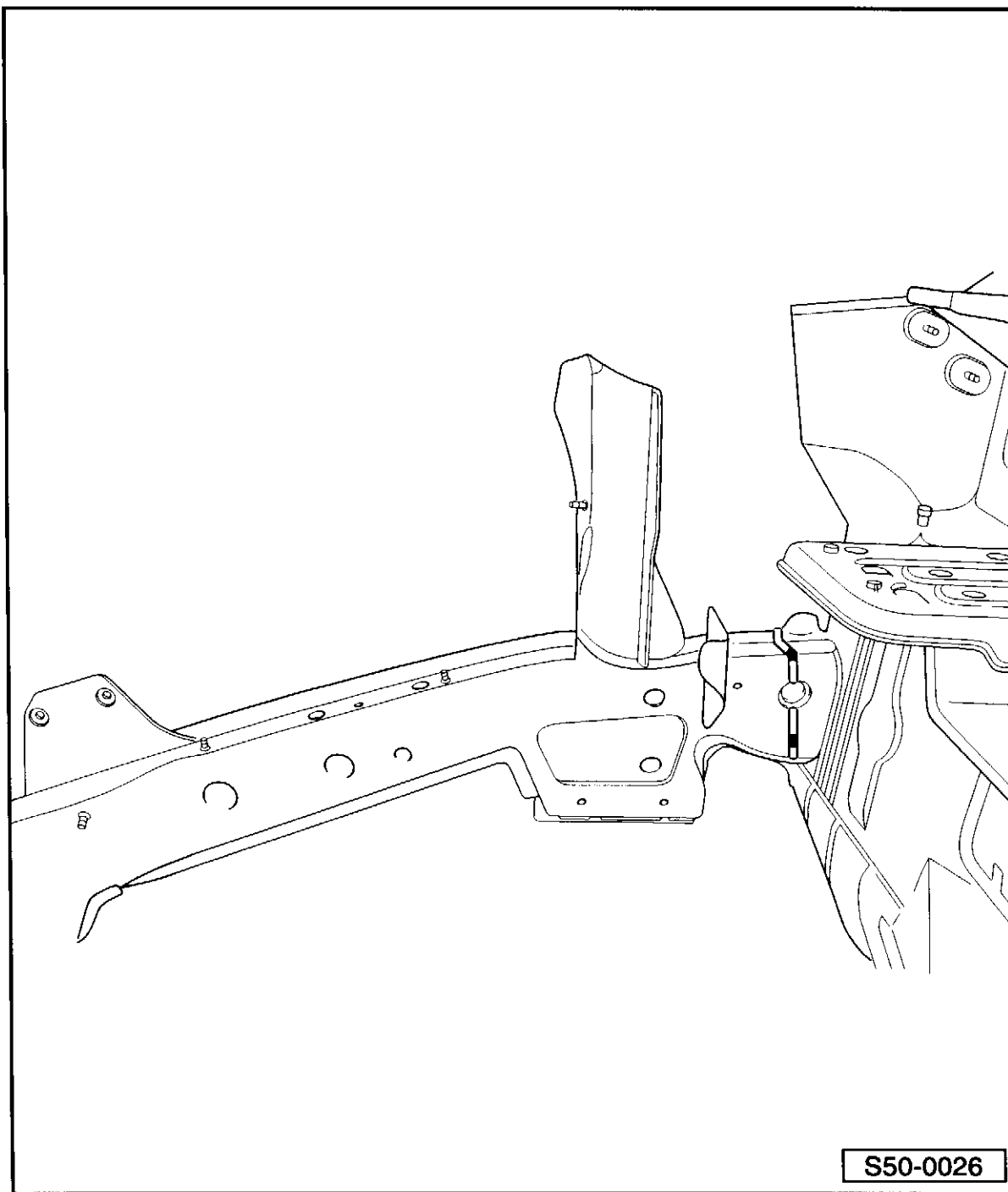
- ◀ - С помощью машины для точечной сварки приварить лонжерон к колесному кожуху.
- Приварить переднюю стенку кузова ⇒ страница 50-1.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Комплектный передний лонжерон - частичная замена, разрез позади кронштейна опоры двигателя**Необходимые разборочные и сборочные работы**

- Разборка и сборка крыла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Передняя часть кузова".
- Разборка и сборка капота двигателя.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Капот двигателя, откидная пятая дверь (задка)".
- Разборка и сборка двигателя.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 10 "Разборка и сборка двигателя".
- Разборка и сборка передней подвески.
⇒ "Ходовая часть"; ремонтная группа 40 "Передняя подвеска".

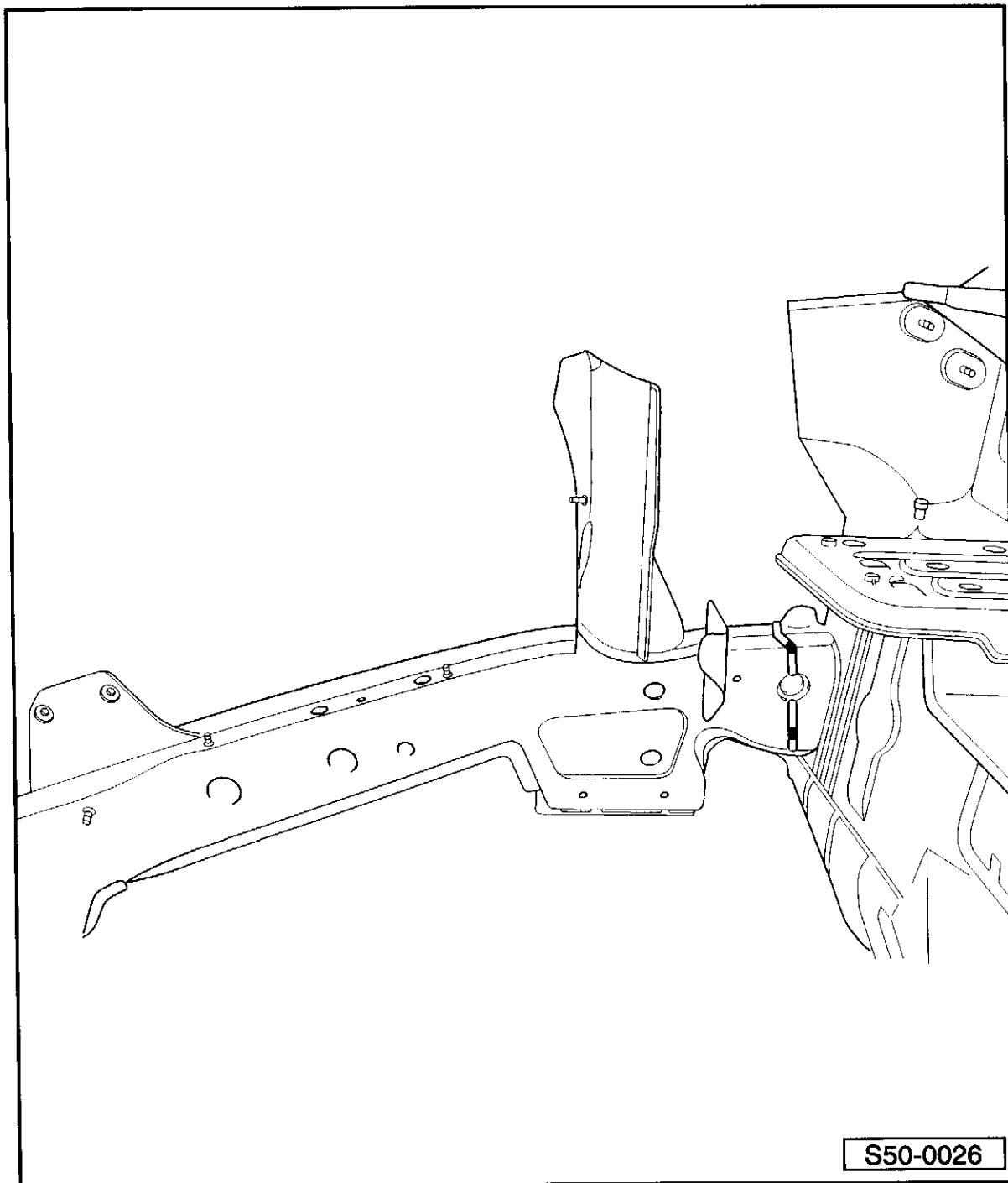
**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Отделение передней стенки кузова ⇒ страница 50-1.
- Удаление кожуха переднего колеса ⇒ страница 50-10.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки "Celette M85" с набором наконечников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "PLF 80" или "V.A.G 1523"
- ♦ Дырорезные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе "V.A.G 1509 A"
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старой детали

Важно:

- ♦ Лонжерон снабжен в месте разреза пенистым пластиком.
- ♦ Так как лонжерон в месте разреза состоит из двух металлических листов на взаимном расстоянии ок. 10 мм, нужно вести разрезы через оба металлических листа с перекосом ок. 10 мм.
- Отрезать позади кронштейна опоры двигателя.

Осторожно!

Поскольку в ходе сварки, резки или же лужения мест, снабженных пенистым пластиком, образуются газы, которые особо вредны для здоровья человека и для окружающей среды, нужно отсасывать эти газы.

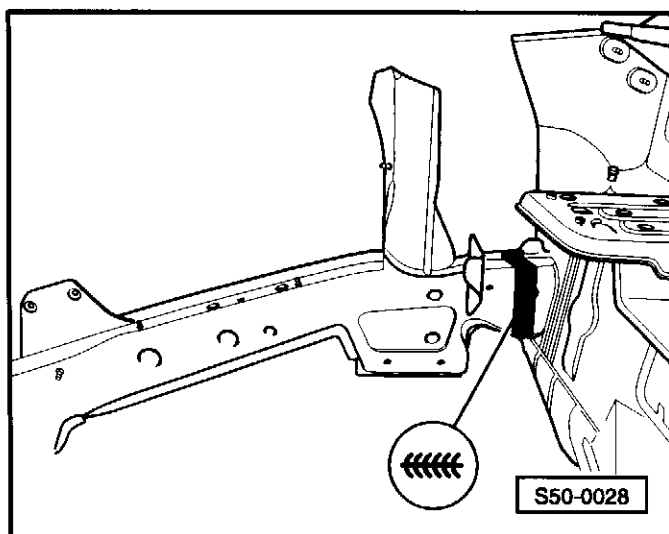
- Произвести резку с помощью пилы по металлу.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ♦ Лонжерон, комплектный

Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новую деталь и отрезать ее с помощью пилы по металлу.

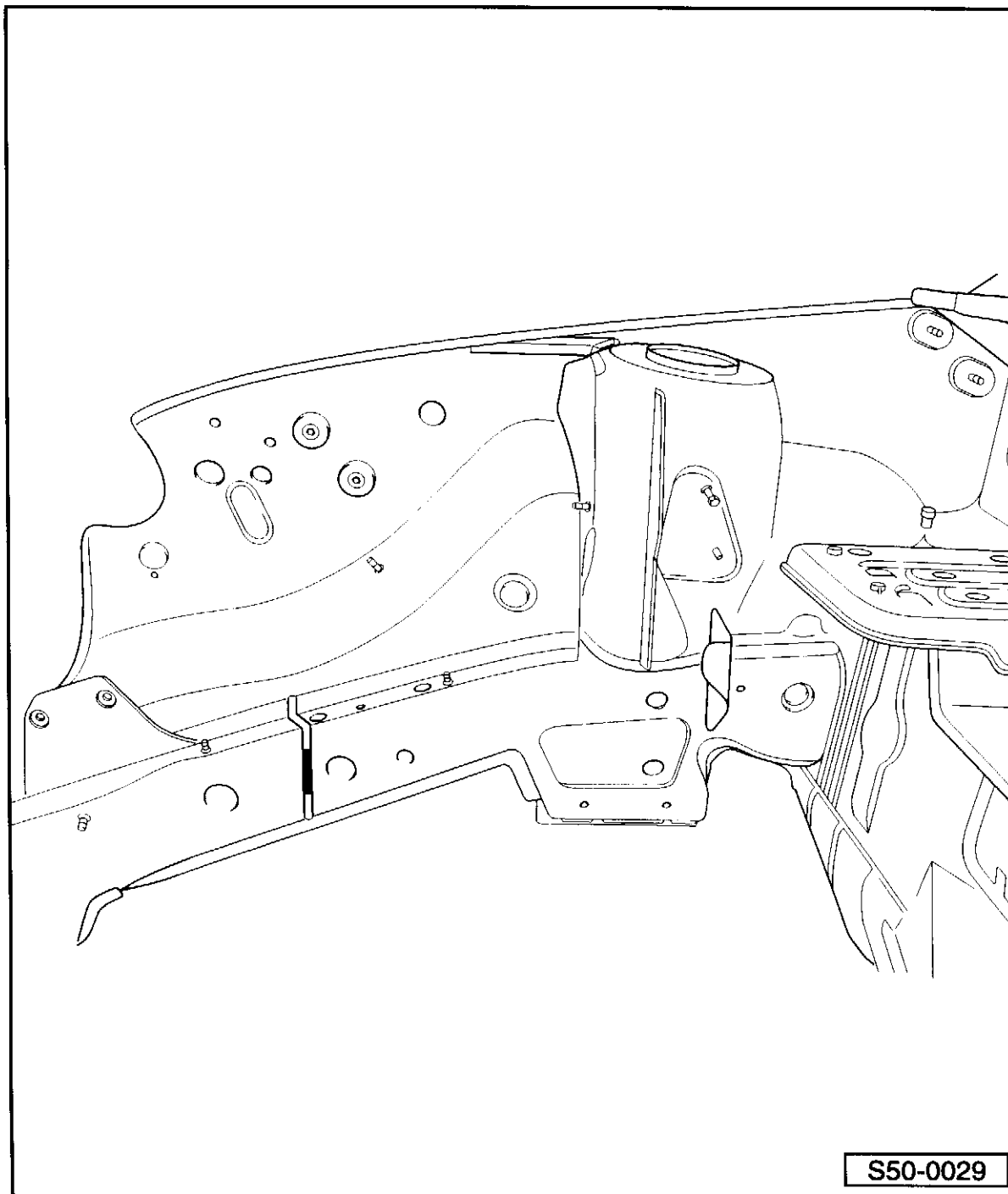
**Приваривание**

- ▶ - Прикрепив лонжерон к наконечнику станка для правки, сварить его сплошным стыковым сварным швом.

Важно:

- ♦ В целях сохранения прочности нельзя шлифовать сварной шов (утонение материала).
- ♦ Так как в этом месте имеются два металлических листа друг за другом, нужно сваривать всегда один из них изнутри, а один - снаружи.
- Приварить колесный кожух
⇒ страница 50-10.
- Приварить переднюю стенку кузова
⇒ страница 50-1.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.
- Заполнить переднюю часть лонжерона в месте разреза обыкновенной изоляционной пеной, употребляемой напр. в строительном деле.
- Пену впрыскивают через отверстие, имеющееся в месте разреза. Затем закрывают отверстие пробкой, причем для этой цели следует воспользоваться пробкой от старого лонжерона.

Замена передней части лонжерона



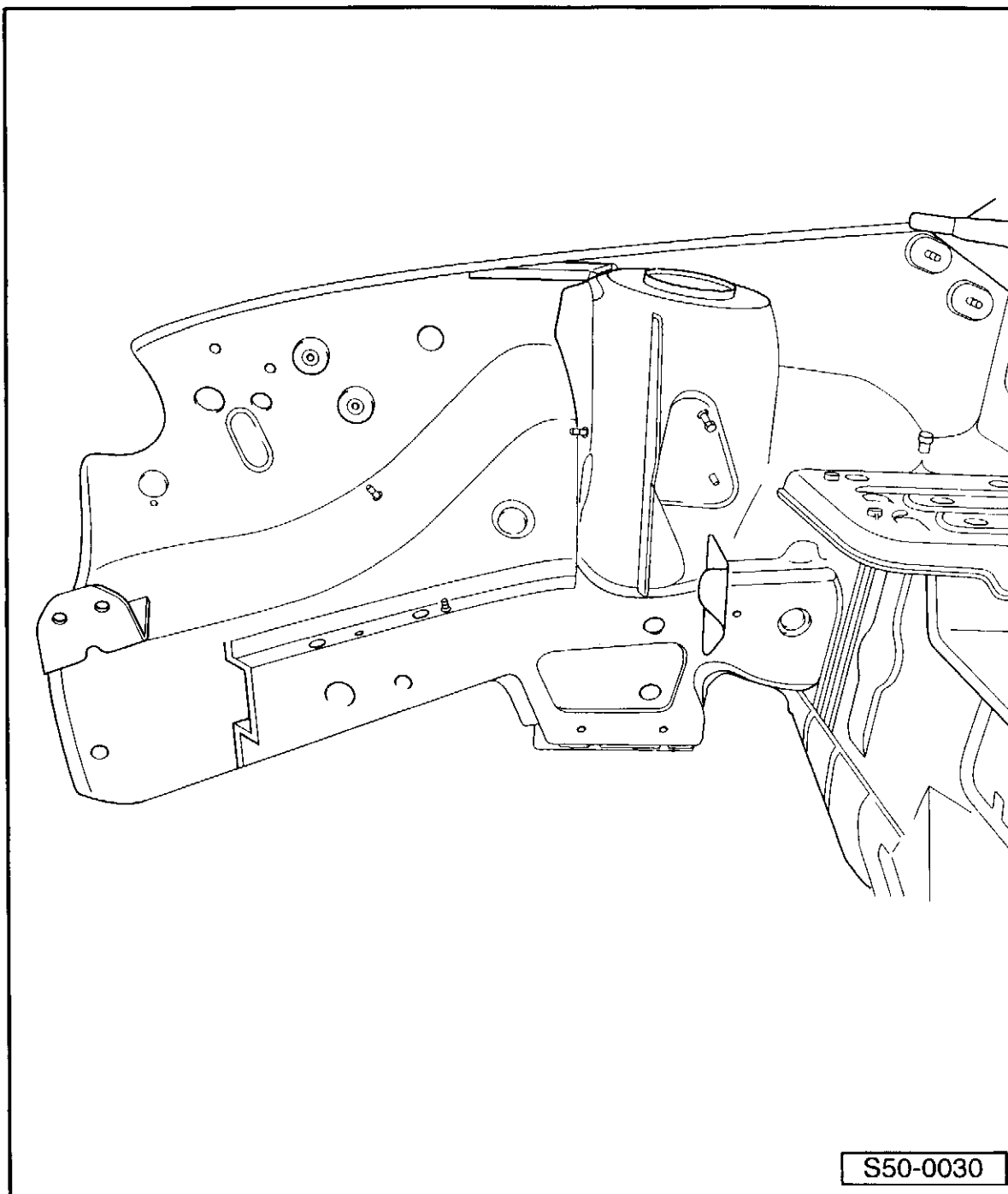
S50-0029

Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка двигателя.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 10 "Разборка и сборка двигателя".
- Разборка и сборка крыла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Передняя часть кузова".
- Разборка и сборка капота двигателя.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Капот двигателя, Откидная пятая дверь (задка)".

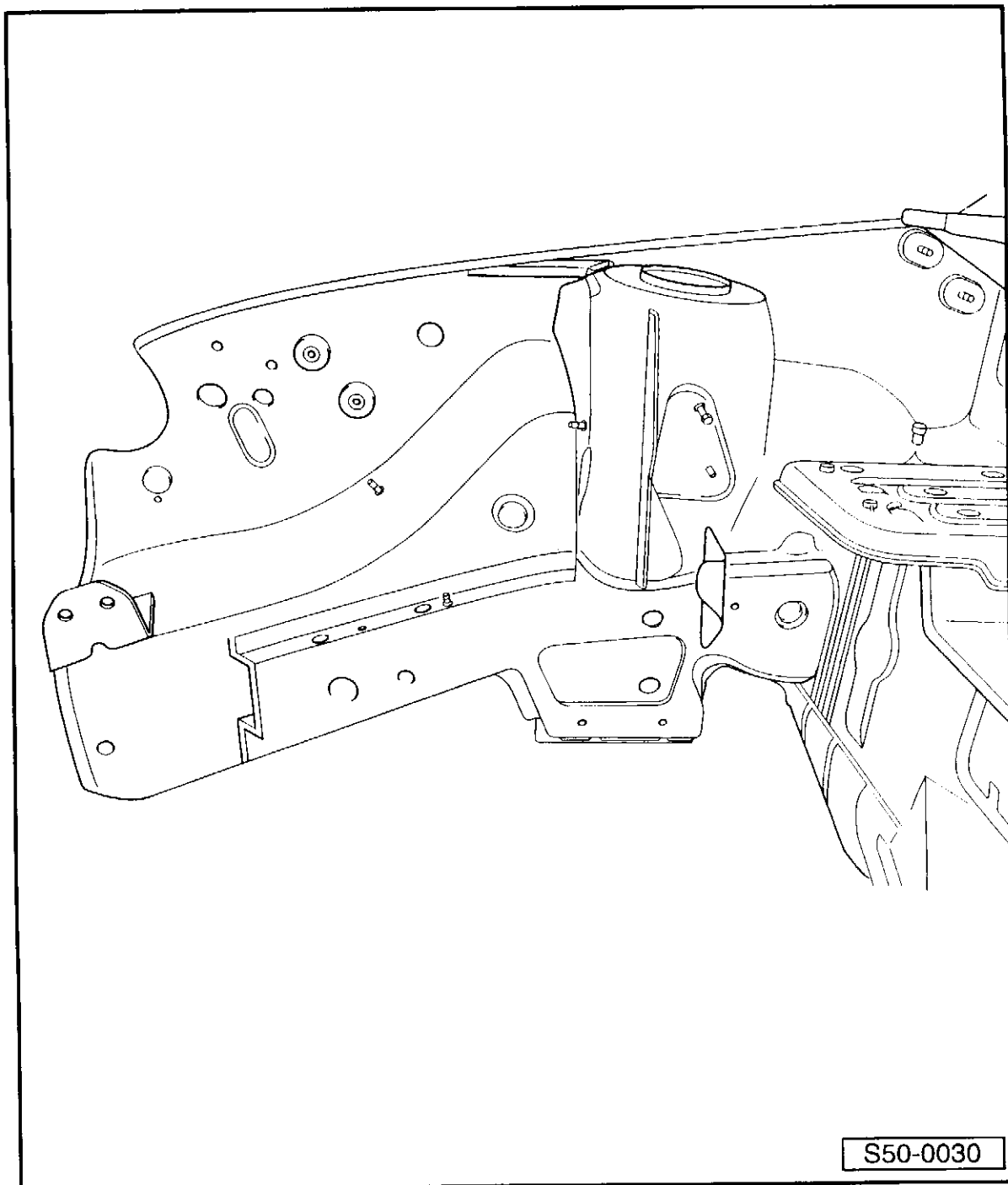
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление передней стенки кузова
⇒ страница 50-1.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки "Celette M85" с набором наконечников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для зачистки точечных сварных швов "Variodril V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыроробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"



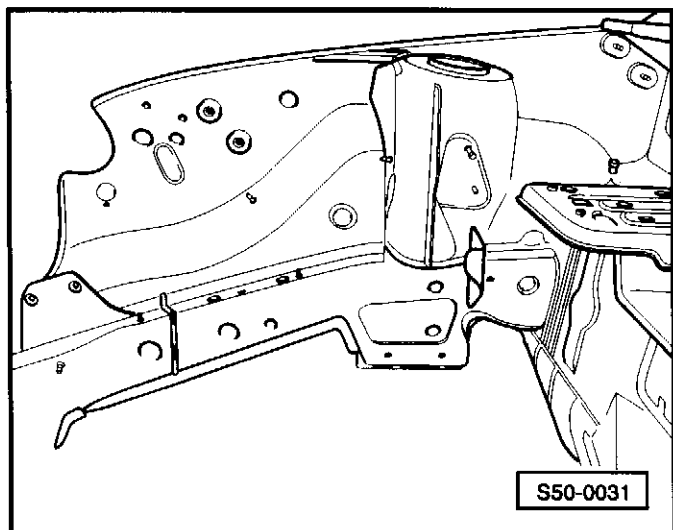
Устранение старой детали

Важно:

В случае ремонта левой передней части лонжерона нужно вести разрез перед кронштейном коробки передач.

- Выбирать место разреза перед лонжероном в зависимости от характера повреждения.

- Отрезать с помощью пилы по металлу.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

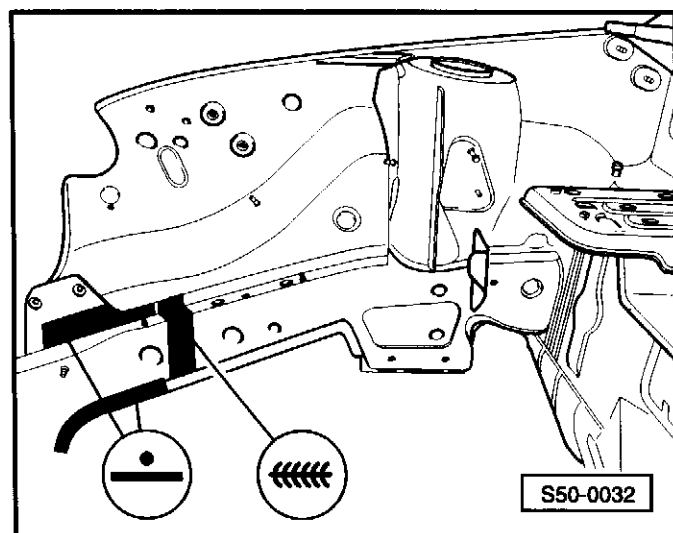


Запасная деталь

- ♦ Передняя часть лонжерона, комплектная

Подготовка новой детали

- ▶ - Перенести контур выреза на новую деталь и отрезать ее с помощью пилы по металлу.
- Прикрепить лонжерон к наконечнику станка для правки.



Приваривание

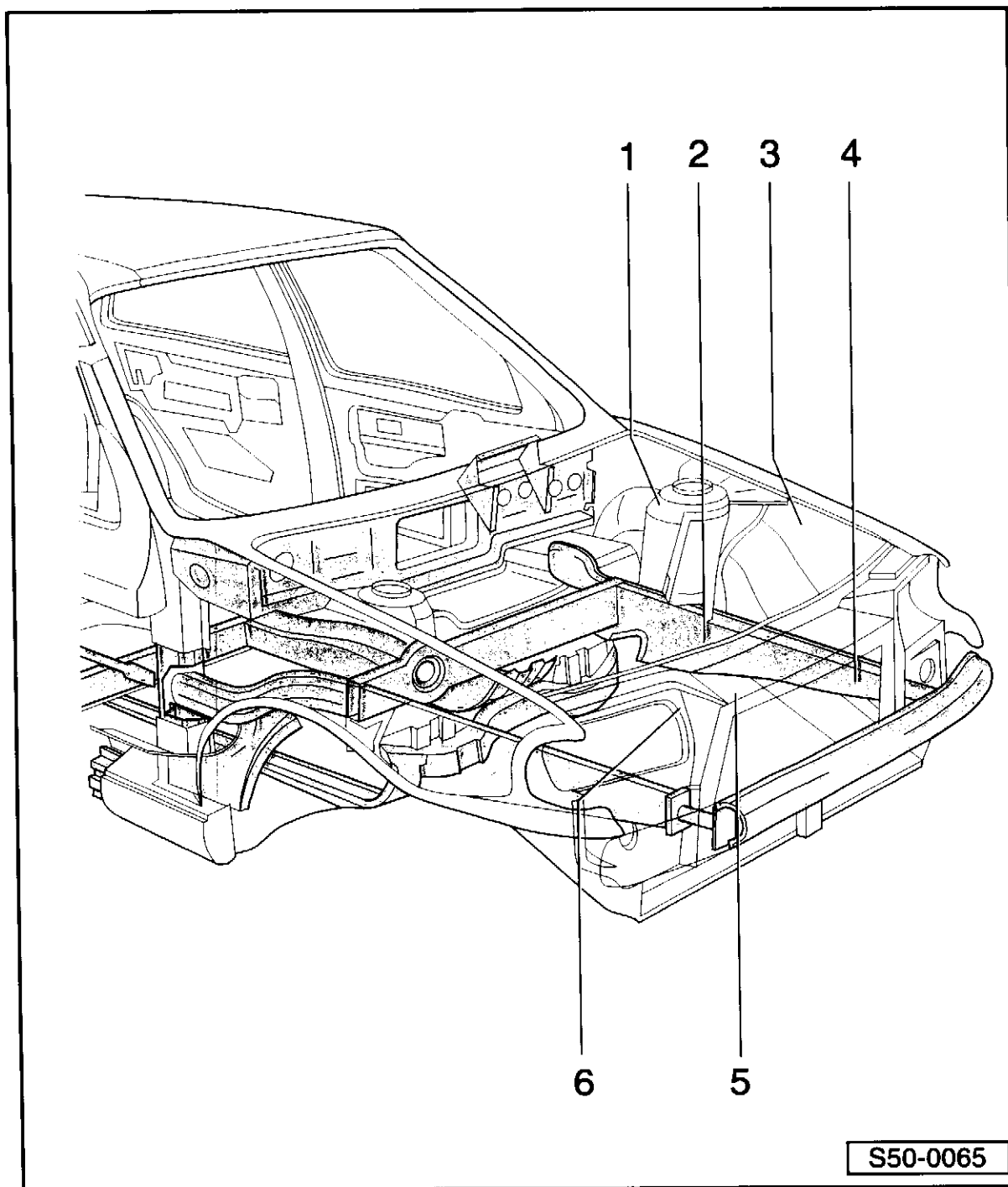
- ▶ - Сварить лонжерон сплошным стыковым сварным швом.

Важно:

В целях сохранения прочности нельзя шлифовать сварной шов (утонение материала).

- Остаточное соединение приварить к колесному кожуху с помощью машины для точечной сварки.
- Приварить переднюю стенку кузова
⇒ страница 50-1.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Ремонт передней части кузова (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



Кузов

Для того, чтобы увеличить пассивную безопасность пассажиров в автомобиле и для целей монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“, было принято изменение существенной структуры кузова (детали, отмеченные штриховкой). Вследствие этого меняются жестяные ремонтные работы в нижеследующих узлах конструкции в передней части кузова:

1 - Передняя колесная ниша (колесный кожух)

♦ Замена ⇒ страница 50-40

2 - Передний лонжерон

♦ Замена ⇒ страница 50-52

3 - Передняя колесная ниша (колесный кожух) - отрезанная деталь

♦ Замена ⇒ страница 50-47

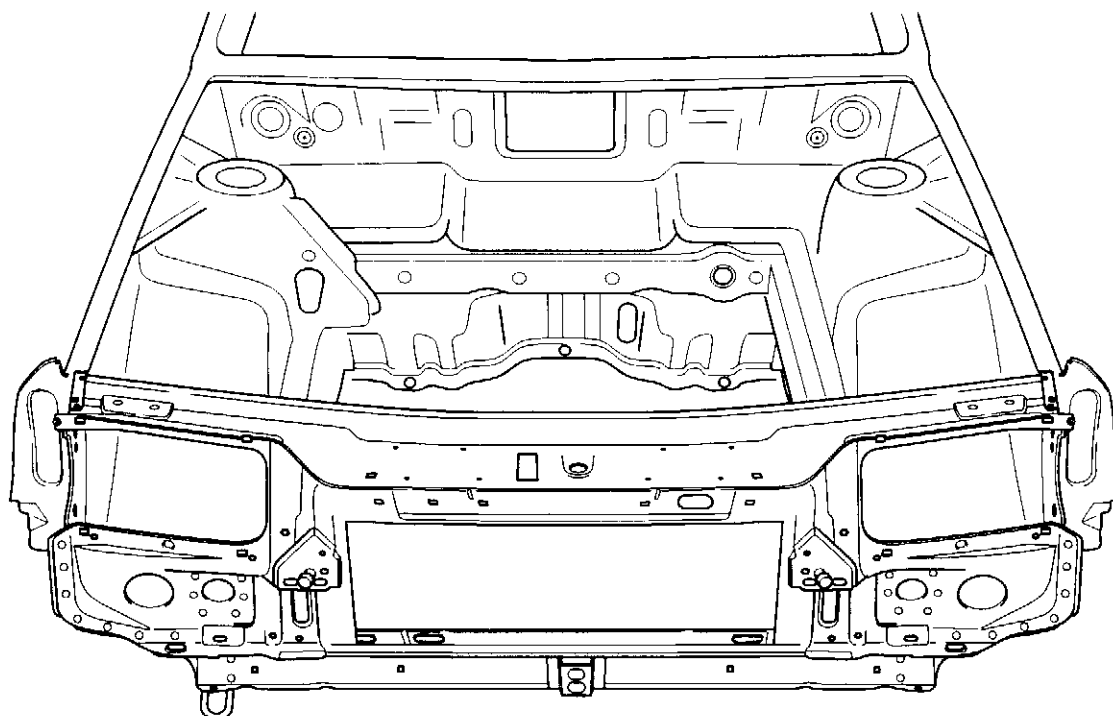
4 - Передняя часть лонжерона

♦ Замена ⇒ страница 50-56

5 - Передняя стенка

♦ Замена ⇒ страница 50-33

6 - Кронштейн крепления фары ⇒ страница 50-37

Замена передней стенки (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)

S50-0066

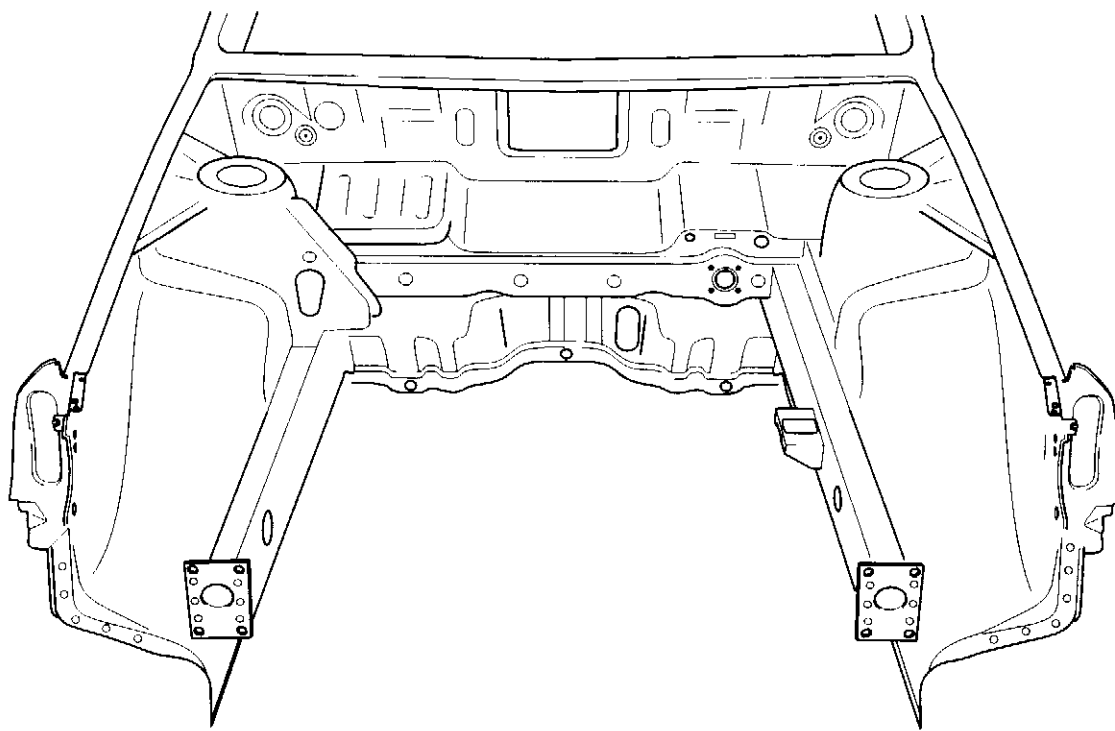
Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка радиатора.
⇒ „Двигатель - механическая часть“; ремонтная группа 19; „Разборка и сборка радиатора и вентилятора“.
- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50; „Крыло“.
- Разборка и сборка облицовки передней части кузова.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66; „Облицовка передней части кузова“.

- Разборка и сборка фар.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 94; „Освещение“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-08.



S50-0067

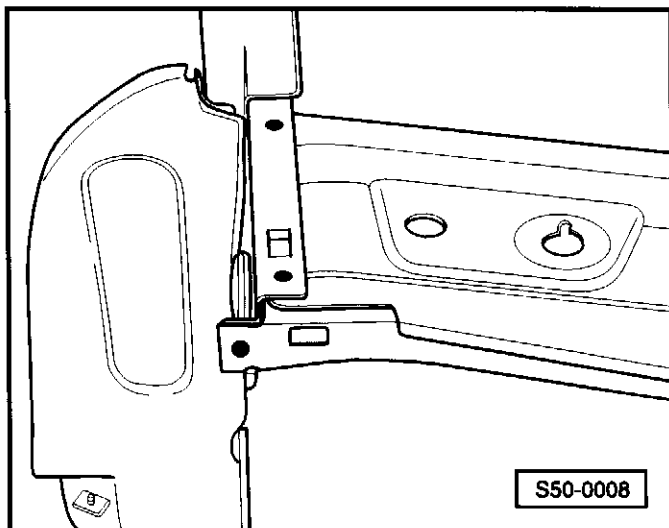
Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS 90“ или „V.A.G 1731“
- ♦ Пила по металлу, пневматическая „PLF-80“ или „V.A.G 1523“
- ♦ Дырорезные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“

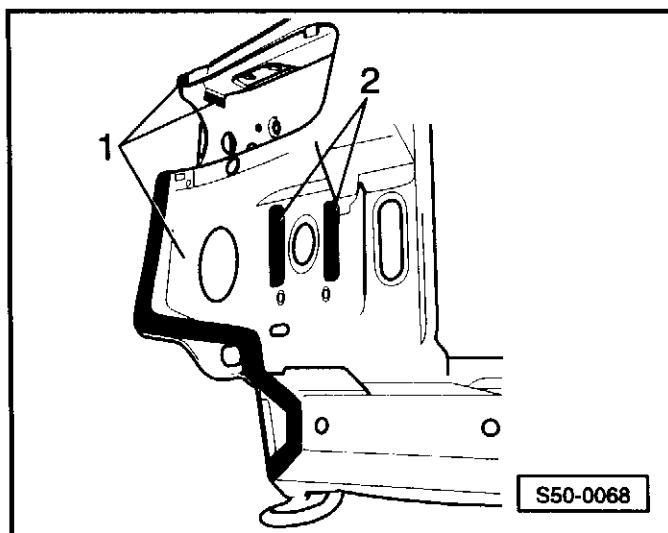
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“

Места резки - устранение старой детали

- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Удалить остающиеся части металлического листа.
- Отшлифовать места соединения до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.



- ◀ - Высверлить оригинальное соединение с колесной нишей с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.



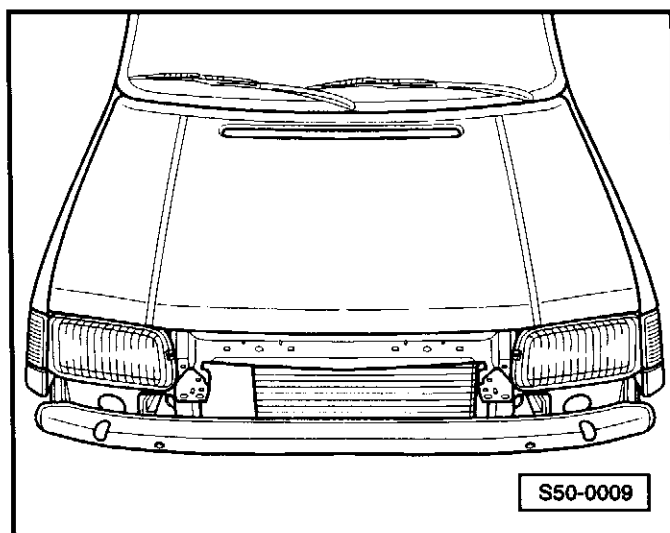
- ◀ - С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить оригинальный шов с колесной нишей -1- и с лонжероном -2-.
- Удалить переднюю стенку.

Запасная деталь

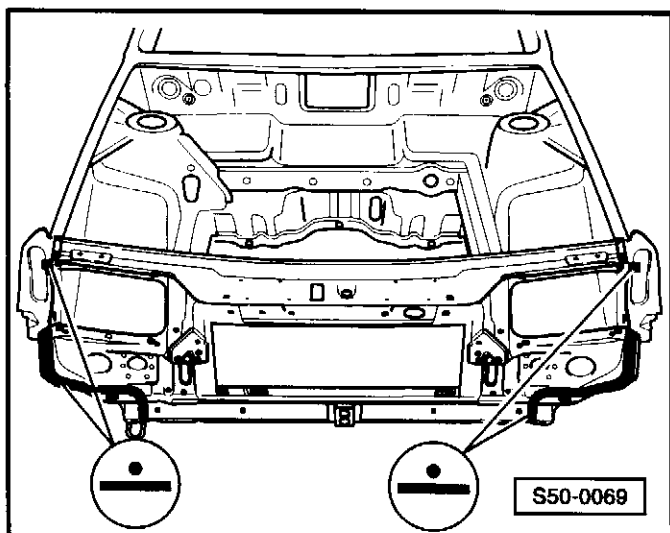
- ♦ Передняя стенка кузова

Подготовка новой детали

- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Прихватить переднюю стенку кузова к лонжерону винтами М8.
- Выправить переднюю стенку и произвести окончательную подгонку.

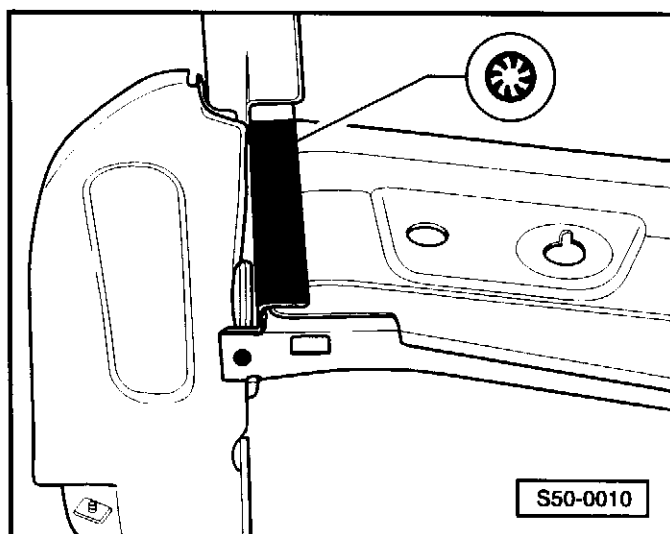


- ◀ - Смонтировать капот двигателя, крыло, бампер, фары и указатели поворота. Проверить ширину зазора между капотом двигателя и крылом, а также подгонку фар и указателей поворота.
- Снова удалить капот двигателя, крыло, бампер, фары и фонари указателей поворота.



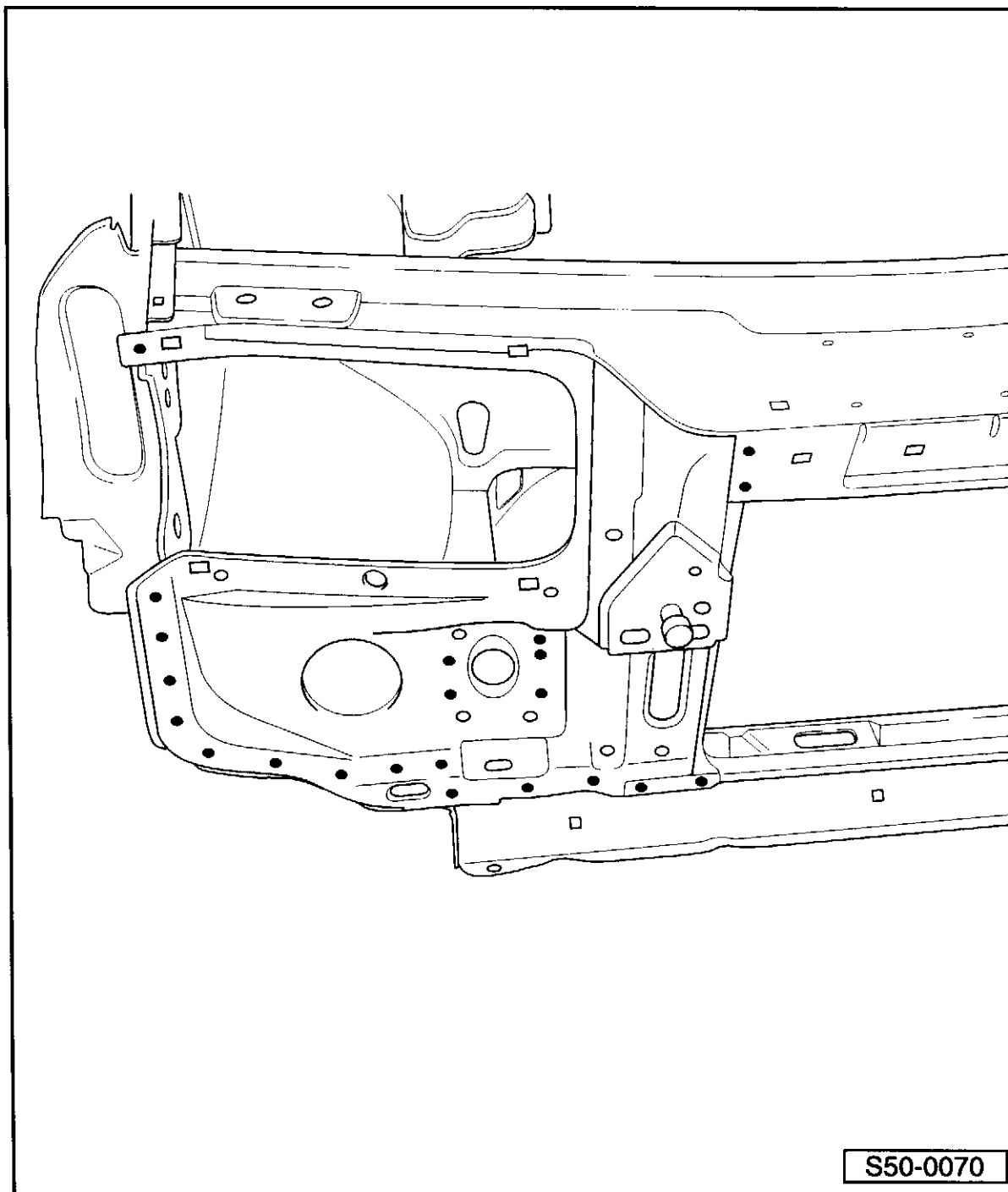
Приваривание

- ◀ - Прихватить переднюю стенку кузова точечным швом с помощью машины для точечной сварки.



- ◀ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить верхнюю часть передней стенки кузова (пробочный сварной шов).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена кронштейна крепления головной фары (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)

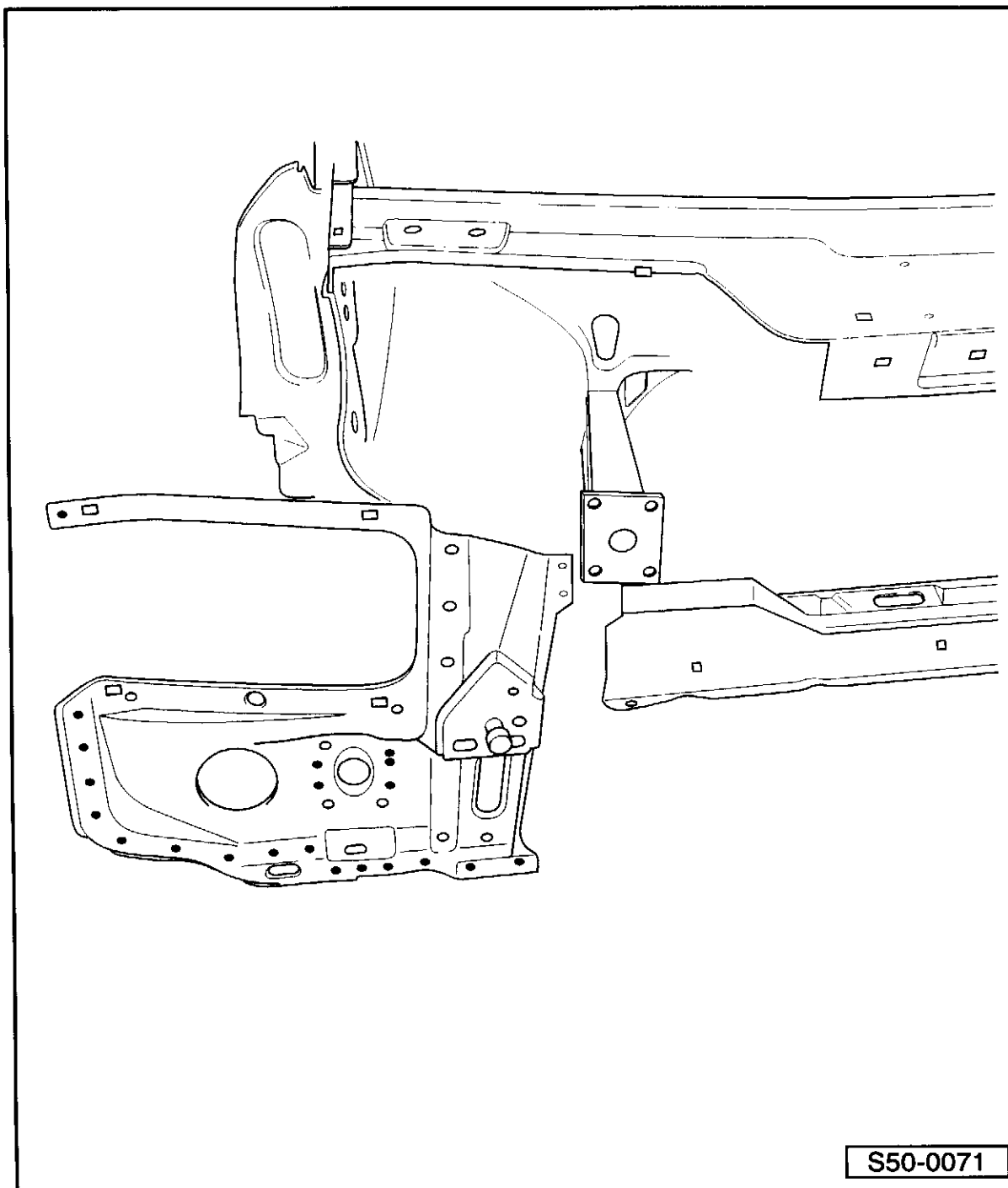


Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка переднего крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50; „Крыло“.
- Разборка и сборка облицовки передней части кузова.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66; „Облицовка передней части кузова“.
- Разборка и сборка фары.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 94; „Освещение“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-12.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-07.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS 90“ или „V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „PLF 80“ или „V.A.G 1523“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“

- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“

Места резки

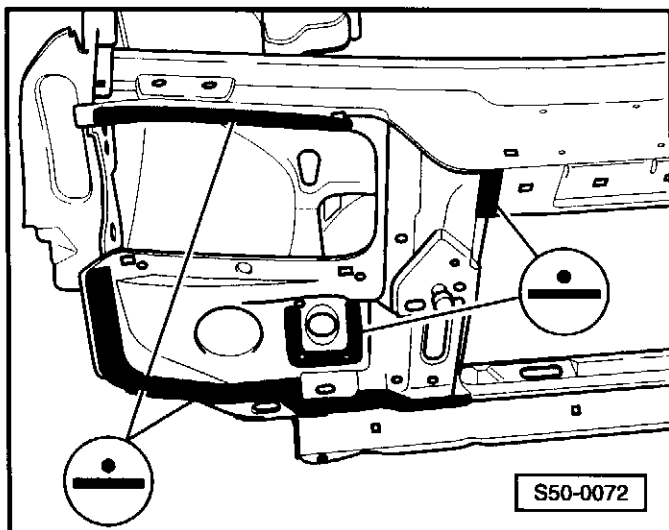
- С помощью пилы по металлу вырезать кронштейн крепления фары.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ♦ Кронштейн крепления фары

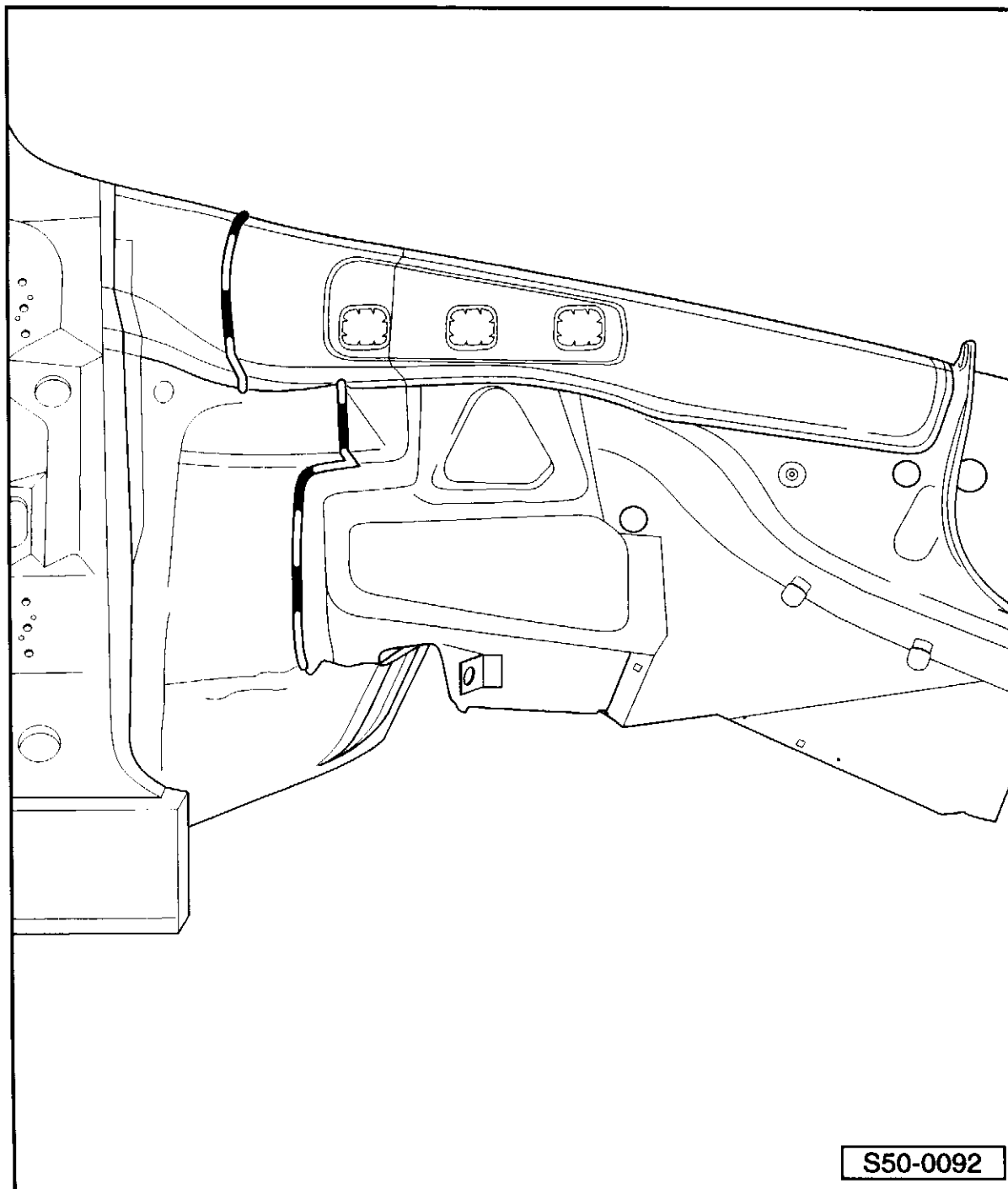
Подготовка новой детали

- С помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования отшлифовать до чистого металла присоединительные поверхности.
- Подогнать кронштейн крепления фары.
- Установив фары, указатели поворота, бампер и облицовку передней части кузова, проверить подгонку и правильность положения для монтажа.
- Снова удалить фары, указатели поворота, бампер и облицовку передней части кузова.

**Приваривание**

- ◀ - Прихватить кронштейн крепления фары точечным швом машиной для точечной сварки.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена кожуха (колесной ниши) переднего колеса (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



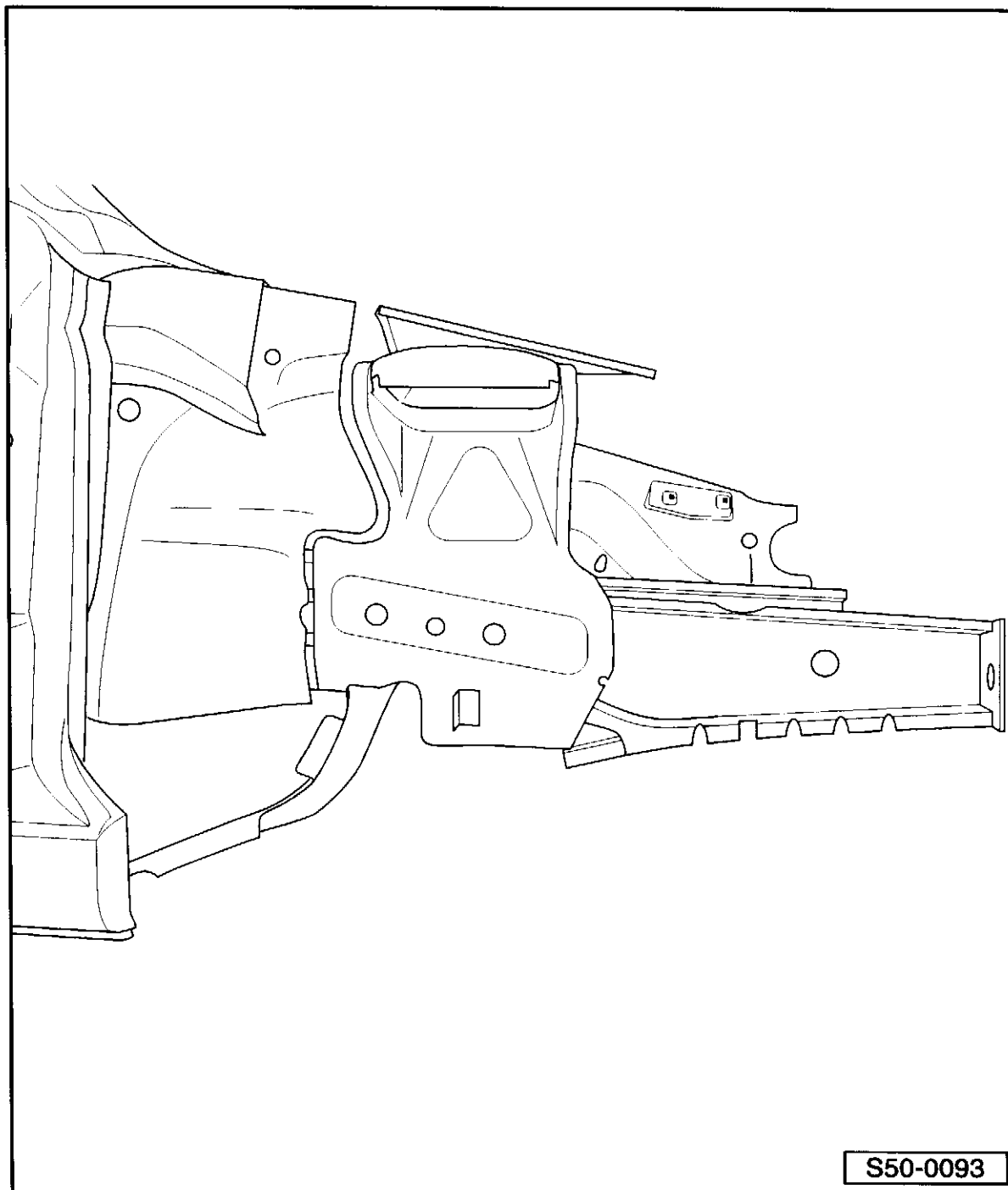
Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка двигателя.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 10; „Разборка и сборка двигателя“.
- Разборка и сборка передней подвески.
⇒ „Ходовая часть"; ремонтная группа 40; „Передняя подвеска“.
- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50; „Передняя часть кузова“.

- Разборка и сборка капота двигателя.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55; „Капот двигателя“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-07.
- Устранение передней стенки кузова ⇒ стр. 50-33.



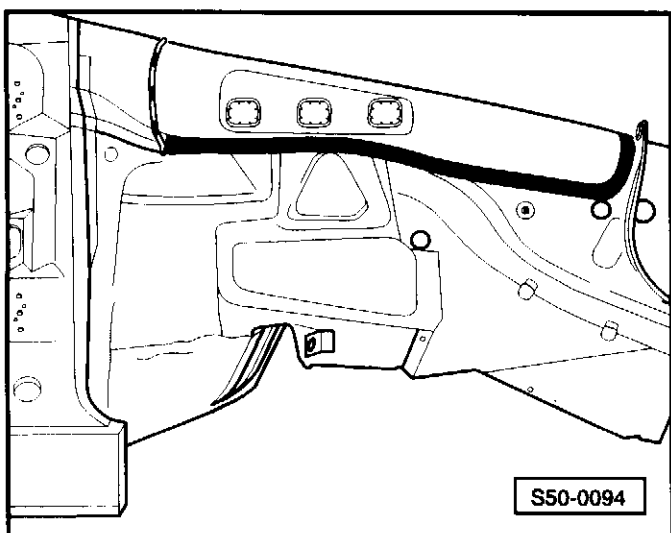
Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки „Celette M85” с набором наконечников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125”
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS 90” или „V.A.G 1731”
- ♦ Пневматическая пила по металлу „PLF 80” или „V.A.G 1523”
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713”
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379”
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538”

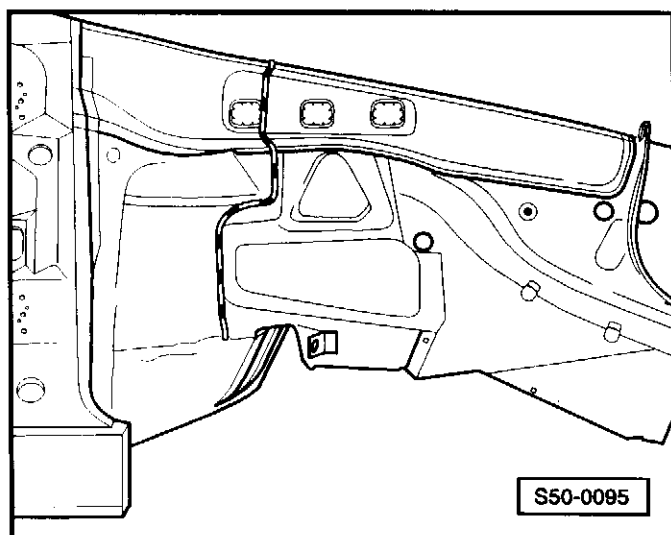
Устранение старой детали

Важно:

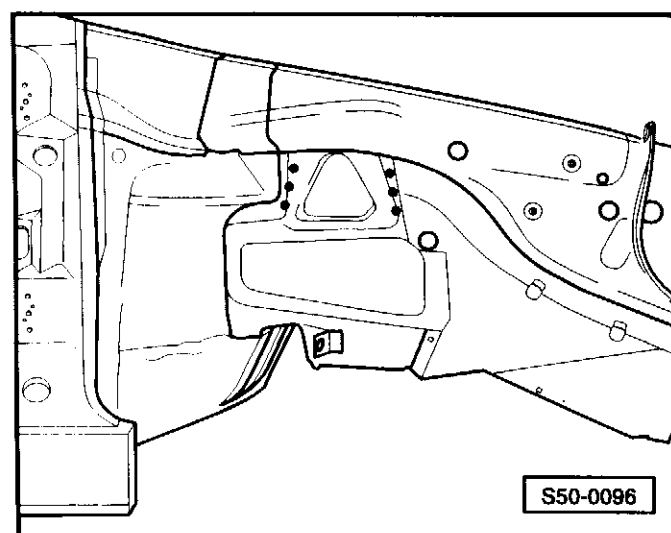
- ♦ Разрезы, отделяющие колесный кожух от лонжерона в верхней части должны быть выполнены с перекосом 50 мм.



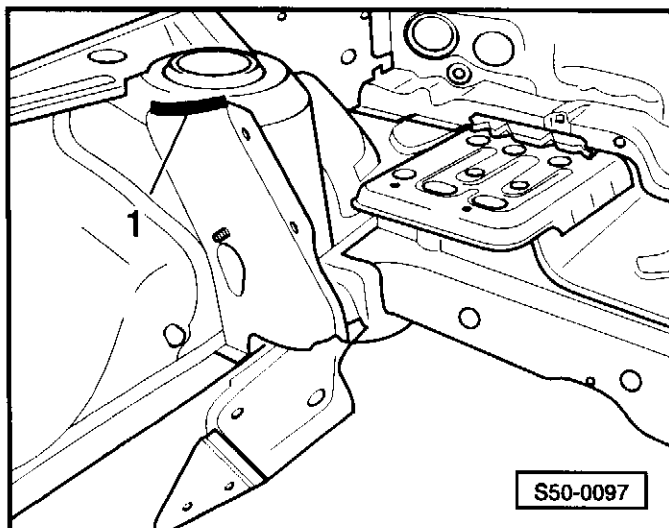
- ◀ - Отделить верхний лонжерон. Высверлить оригинальные точечные сварные швы -1- с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.



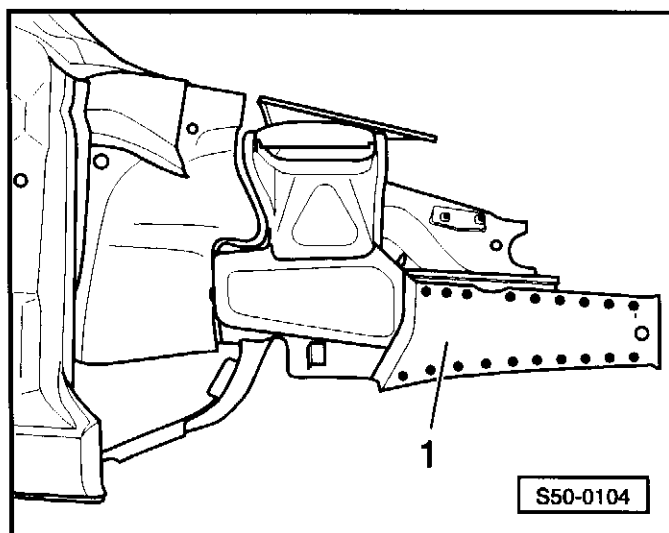
- ◀ - Вырезать колесный кожух. Разрез следует вести на участке позади кронштейна амортизатора вдоль помеченной линии, с помощью пневматической пилы по металлу и шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.



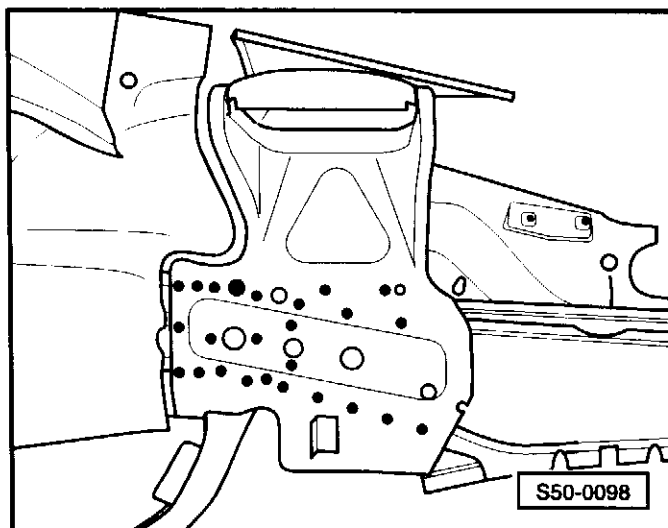
- ◀ - С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить оригинальные точечные сварные швы, прикрепляющие кронштейн амортизатора.



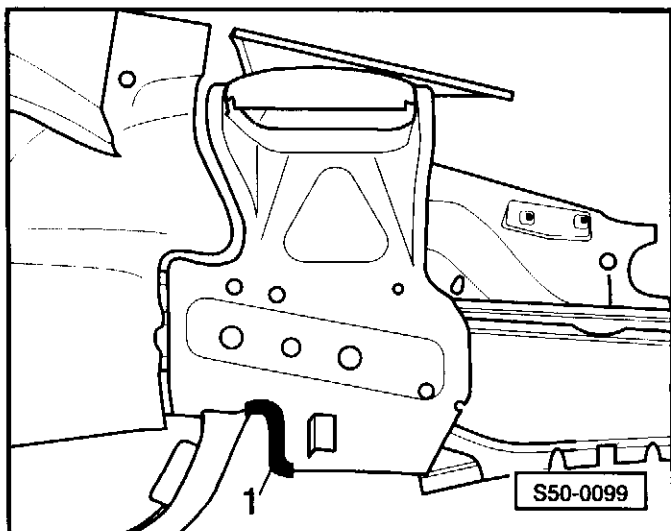
- ◀ - С помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования отшлифовать сплошной сварной шов справа наверху на кронштейне опоры двигателя - верхнем кожухе переднего колеса.
- Удалить кожух колеса (колесную нишу).



- ◀ - С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить металлической лист -1- для лонжерона.



- ◀ - С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить оригинальное соединение кронштейна амортизатора с лонжероном.



- ◀ - С помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования пришлифовать сварной шов -1-, выполненный в защитном газе.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла площади соприкасания с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

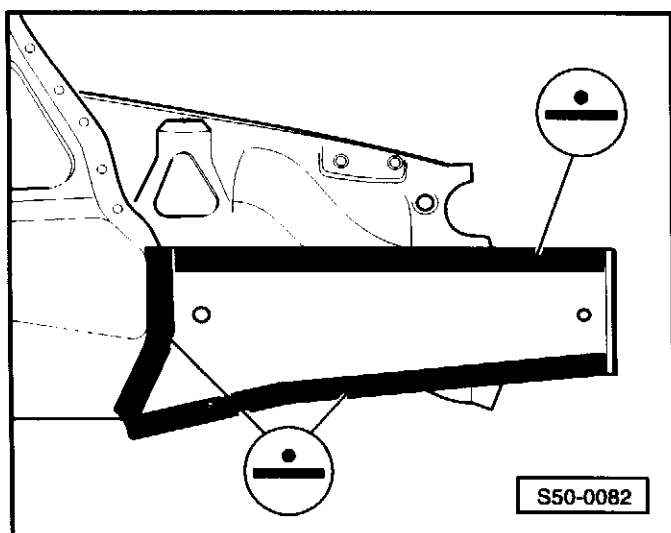
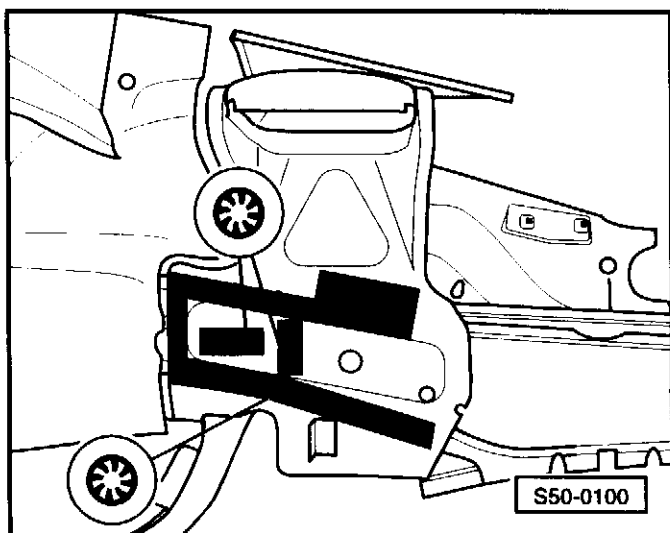
- ◆ Кожух переднего колеса
- ◆ Кронштейн амортизатора, комплектный
- ◆ Верхний лонжерон колесного кожуха
- ◆ Металлический лист для лонжерона

Подготовка новых деталей

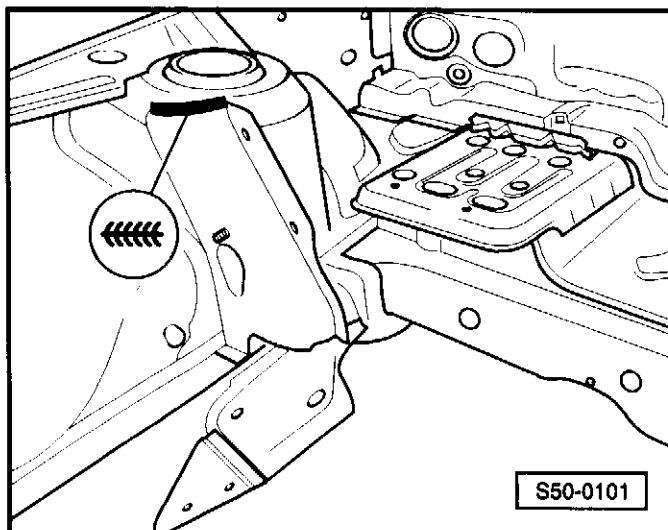
- Отшлифовать до чистого металла площади соприкасания с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования..
- Пробить отверстия в колесном кожухе на участке кронштейна амортизатора с целью последующего осуществления пробочного сварного шва в защитном газе.
- Прикрепить комплектный кронштейн амортизатора к наконечнику станка для правки
⇒ страница 00-22.

Приваривание

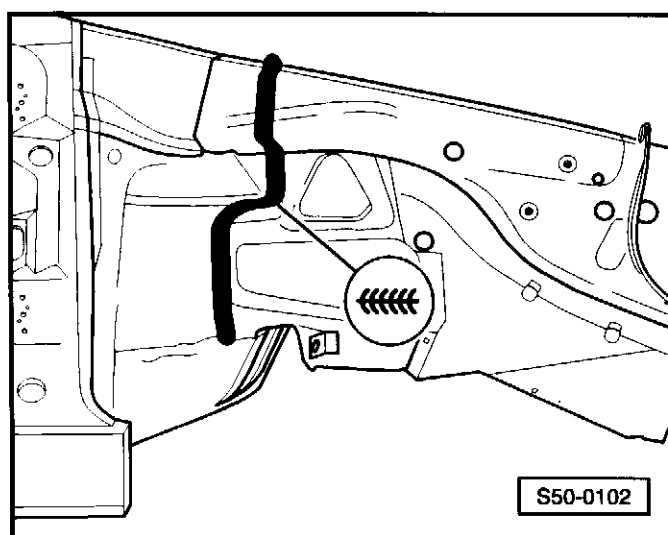
- ◀ - Прихватив с помощью клещей для точечной сварки комплектный кожух амортизатора, приварить прерывистым сварным швом в защитном газе кронштейн опоры двигателя с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.



- ◀ - Приварить металлический лист для лонжерона с помощью клещей для точечной сварки.



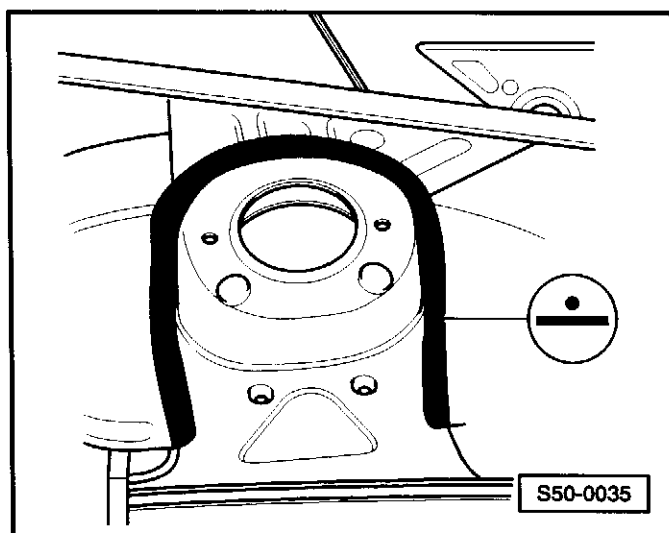
- ◀ - Приварить кронштейн опоры двигателя к верхней части кожуха амортизатора с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе (непрерывным стыковым сварным швом в защитном газе).
- Перенести контуры раскроя на новый колесный кожух.
- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми, с припуском ок. 20 мм.
- Приложив колесный кожух, прихватить его с помощью зажимных клещей (зажимов-фиксаторов).
- Разметить контуры раскроя таким образом, чтобы разрез проходил всегда через оба металлических листа.



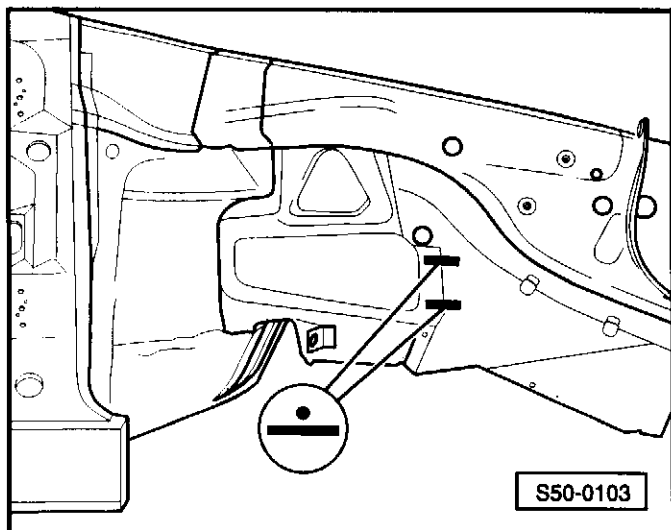
- Вдоль размеченного контура отрезать пилой по металлу и шлифовальным станком с настраиваемым углом шлифования оба металлических листа одновременно. Зазор 1 мм, который образуется в результате резки, идеально подходит для последующей стыковой сварки в защитном газе.
- Подогнать отрезанную часть колесного кожуха.
- Прежде чем приступить к привариванию новой детали, следует попробовать установить крыло, соблюдая при этом продольные и диагональные размеры.
- ◀ - Произвести стыковую сварку колесного кожуха с помощью аппарата для сварки в защитном газе (непрерывным стыковым сварным швом в защитном газе).

Важно:

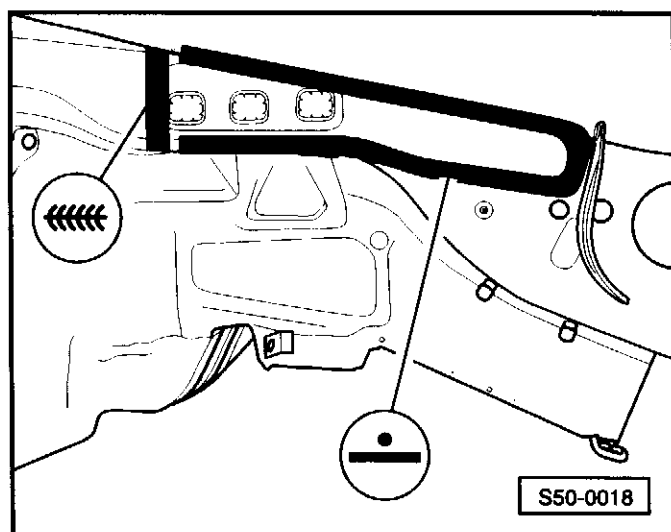
В целях сохранения прочности нельзя шлифовать сварной шов (утонение материала).



- ◀ - Приварить кронштейн опоры двигателя наверху к колесному кожуху с помощью аппарата для сварки в защитном газе (пробочным сварным швом в защитном газе).

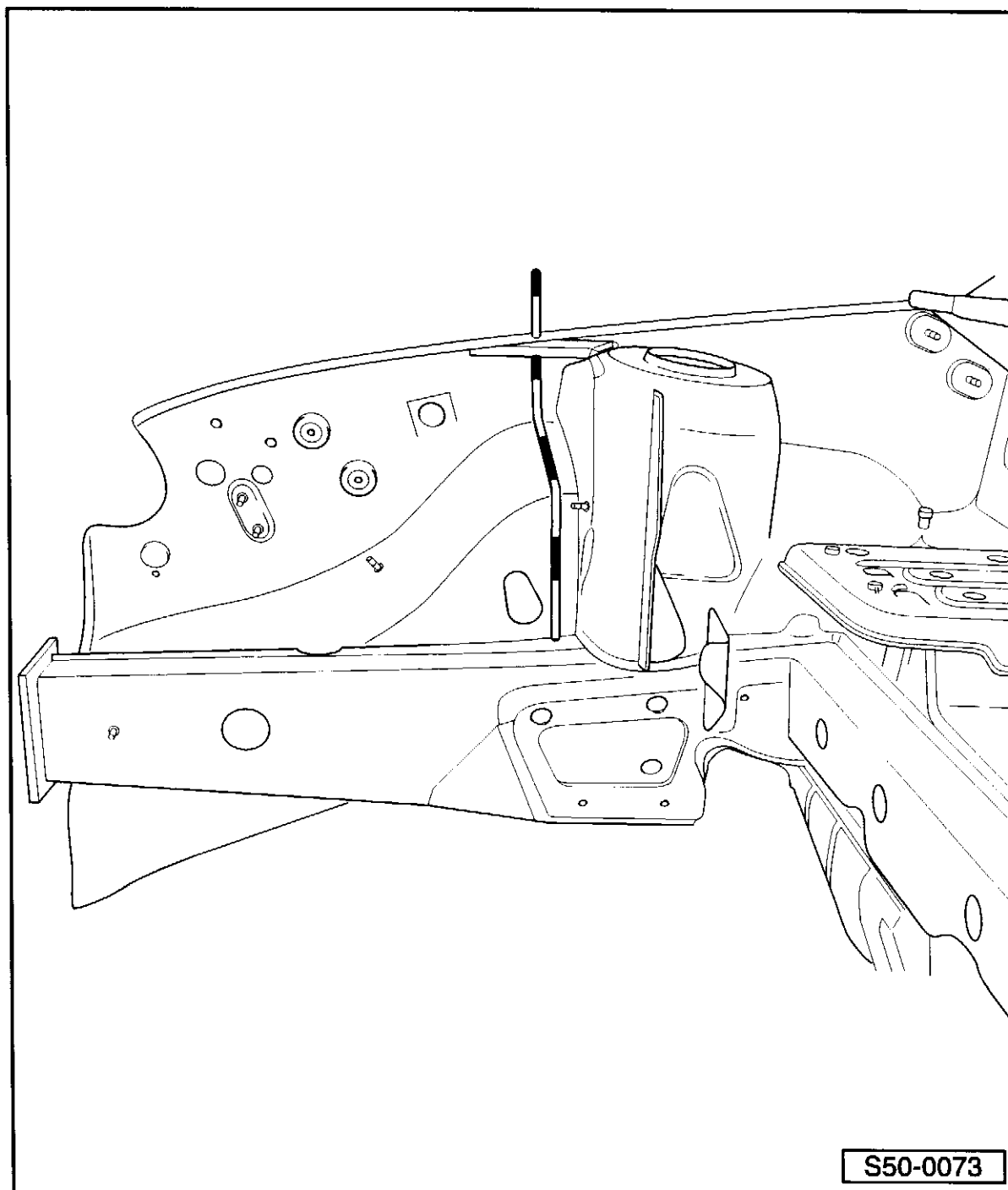


- ◀ - Прихватить точечным сварным швом колесный кожух к лонжерону.



- ◀ - Прихватить точечным сварным швом верхний лонжерон к колесному кожуху.
- Затем приварить верхний лонжерон к колесному кожуху аппаратом для сварки в защитном газе (прерывистым стыковым сварным швом в защитном газе).
- Приварить переднюю стенку кузова
⇒ страница 50-33.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена передней части кожуха (колесной ниши) колеса - обрезанная деталь (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)

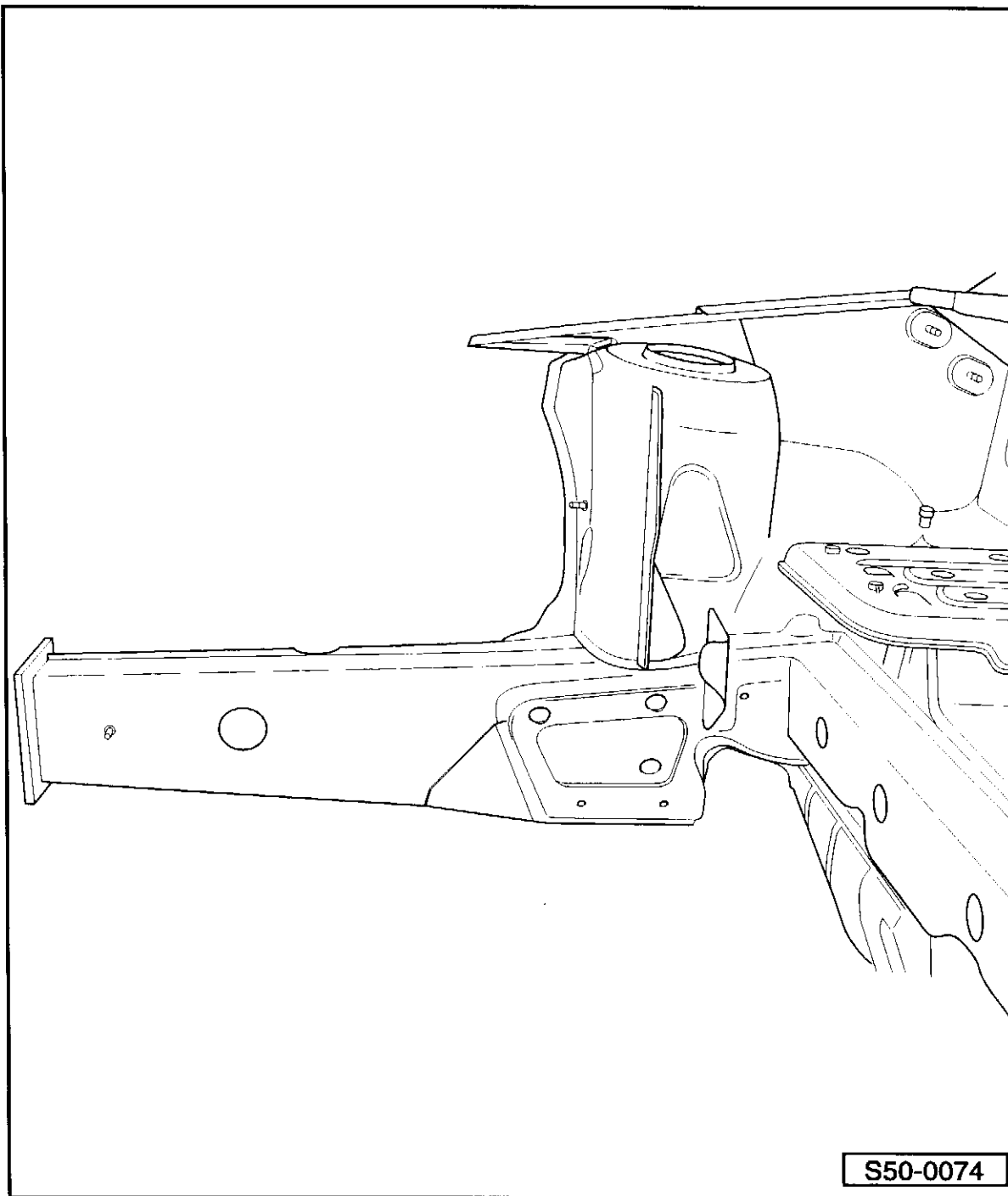


Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50;
„Передняя часть кузова“.
- Разборка и сборка капота двигателя.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55;
„Капот двигателя, заслонки“.

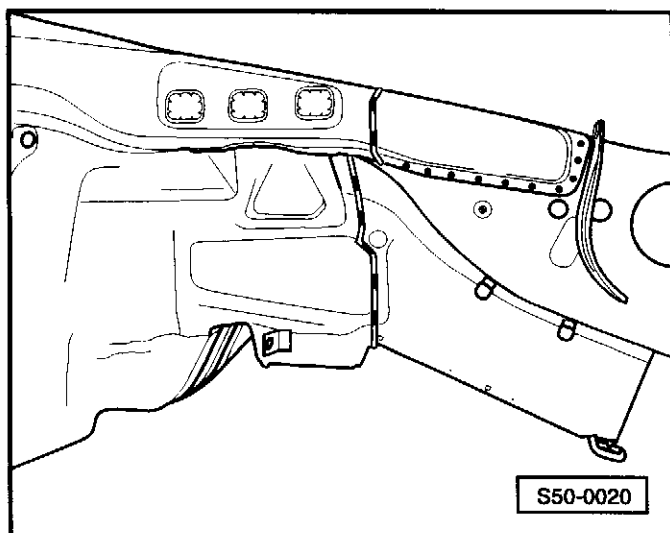
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие основания кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-08.
- Устранение передней стенки кузова
⇒ страница 50-33.



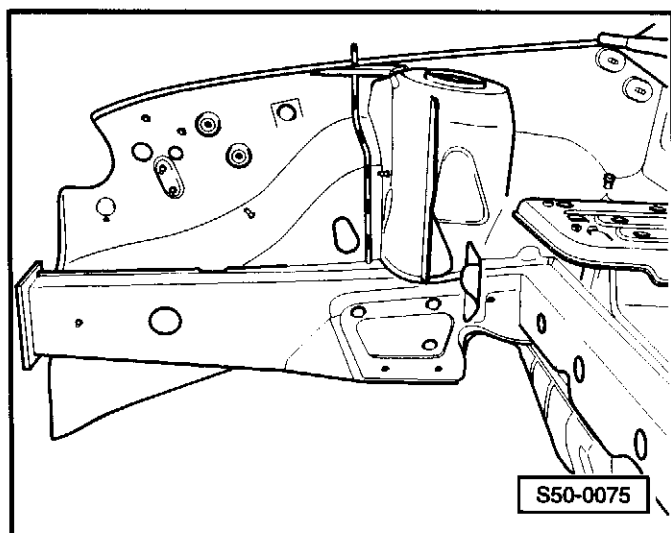
Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки „Celette M85” с набором правильных угольников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125”
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS-90” или „V.A.G 1731”
- ♦ Пневматическая пила по металлу „PLF-80” или „V.A.G 1523”
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329”
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „Multisport M6”
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379”
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538”



Устранение старой детали

- ◀ - В зависимости от характера повреждения, вырезать с помощью пилы по металлу верхний лонжерон колесного кожуха (отрезать лонжерон на расстоянии 50 мм от места отрезания колесного кожуха).
- Высверлить оригинальное соединение с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- С помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования отшлифовать до чистого металла места соединения.



- ◀ - С помощью пилы по металлу отрезать колесный кожух перед кронштейном амортизатора и над лонжероном.

Важно:

Не нарушить деталь из листового металла для повышения жесткости, находящуюся на кронштейне амортизатора.

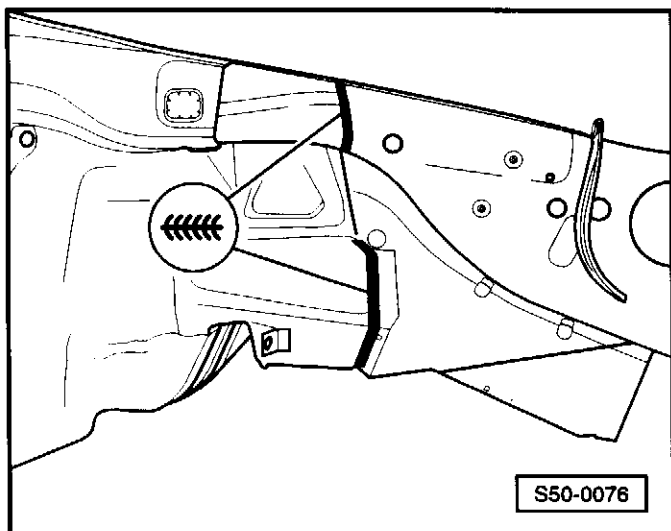
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

- ♦ Кожух переднего колеса
- ♦ Верхний лонжерон колесного кожуха

Подготовка новых деталей

- Перенести контур выреза на новую деталь.
- Отрезать новые детали в приблизительном соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Дырпробивными клещами пробить отверстия в колесном кожухе на участке кронштейна амортизатора.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя с соблюдением требования, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.



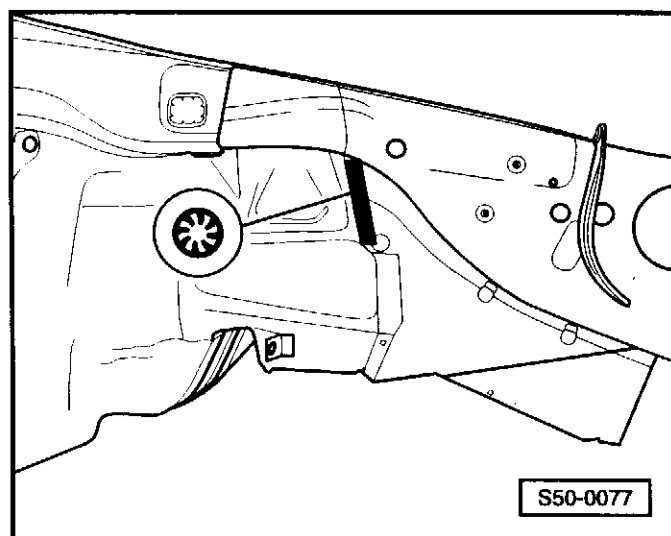
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Произвести окончательную подгонку обрезанной детали колесного кожуха.
- Прежде чем приступить к привариванию новой детали, следует попробовать установить крыло, соблюдая при этом продольные и диагональные размеры.

Приваривание

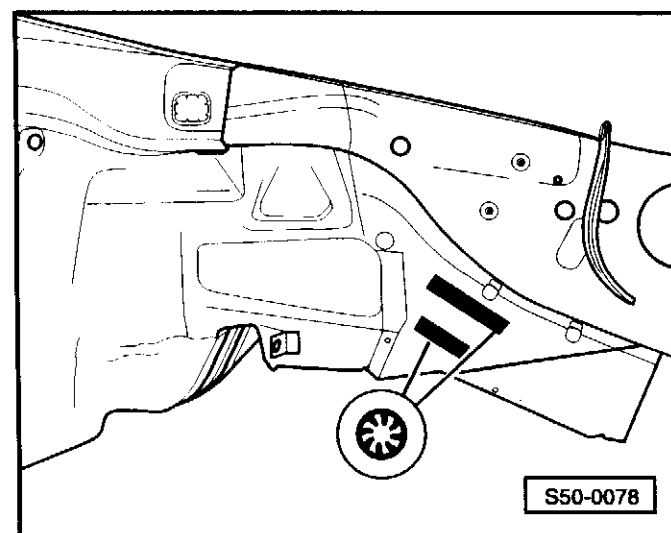
- ◀ - Произвести стыковую сварку колесного кожуха сплошным сварным швом в защитном газе.

Важно:

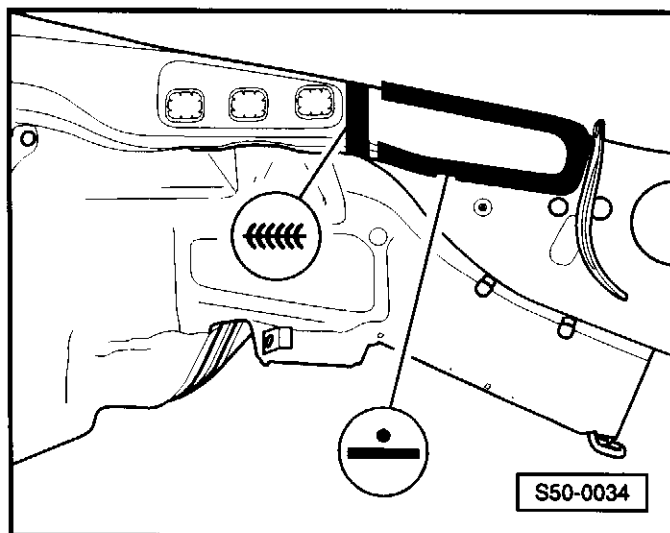
В целях сохранения прочности нельзя пришлифовывать сварной шов (утонение материала).



- ◀ - Приварить колесный кожух на кожух амортизатора пробочным сварным швом в защитном газе.

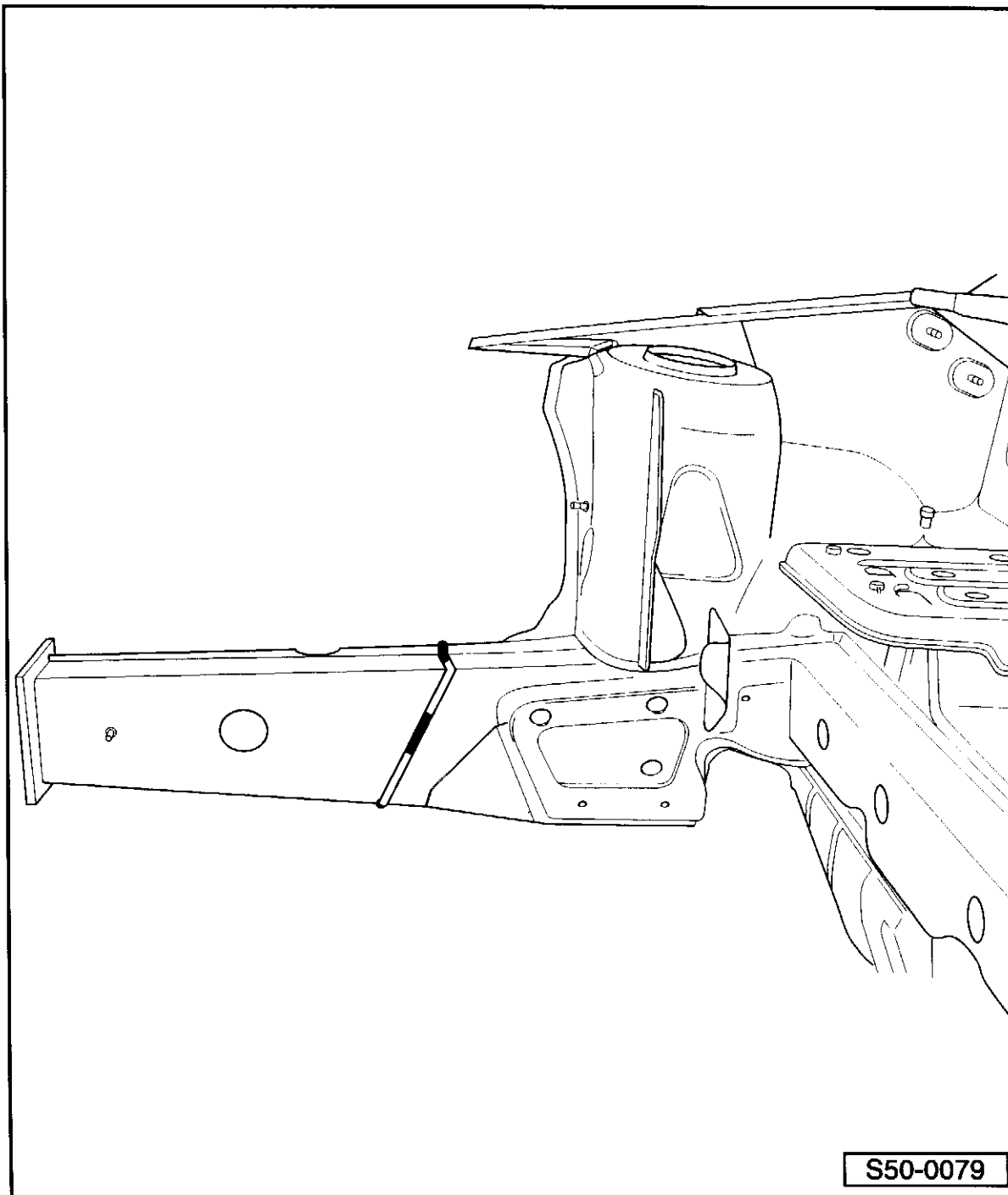


- ◀ - Приварить пробочным сварным швом колесный кожух к лонжерону.



- ◀ - С помощью машины для точечной сварки прихватить верхнюю продольную балку (лонжерон) колесного кожуха.
- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить верхний лонжерон колесного кожуха (сплошным стыковым сварным швом в защитном газе).
- Приварить переднюю стенку кузова
⇒ страница 50-33.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена переднего лонжерона - разрез перед кронштейном опоры двигателя (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)

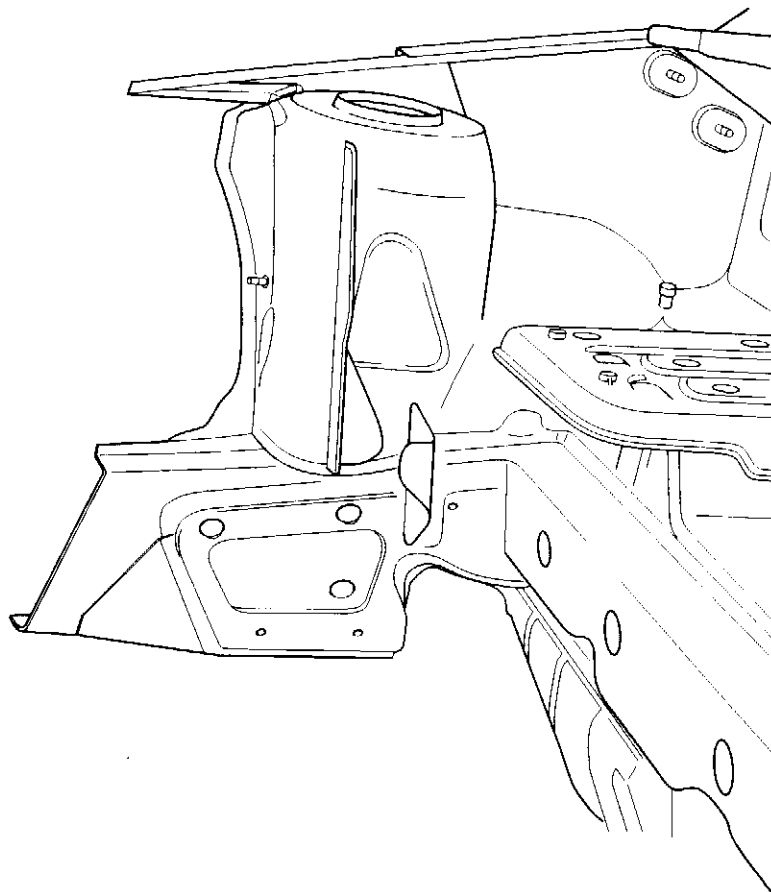


Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка двигателя.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 10; „Разборка и сборка двигателя“.
- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50; „Передняя часть кузова“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

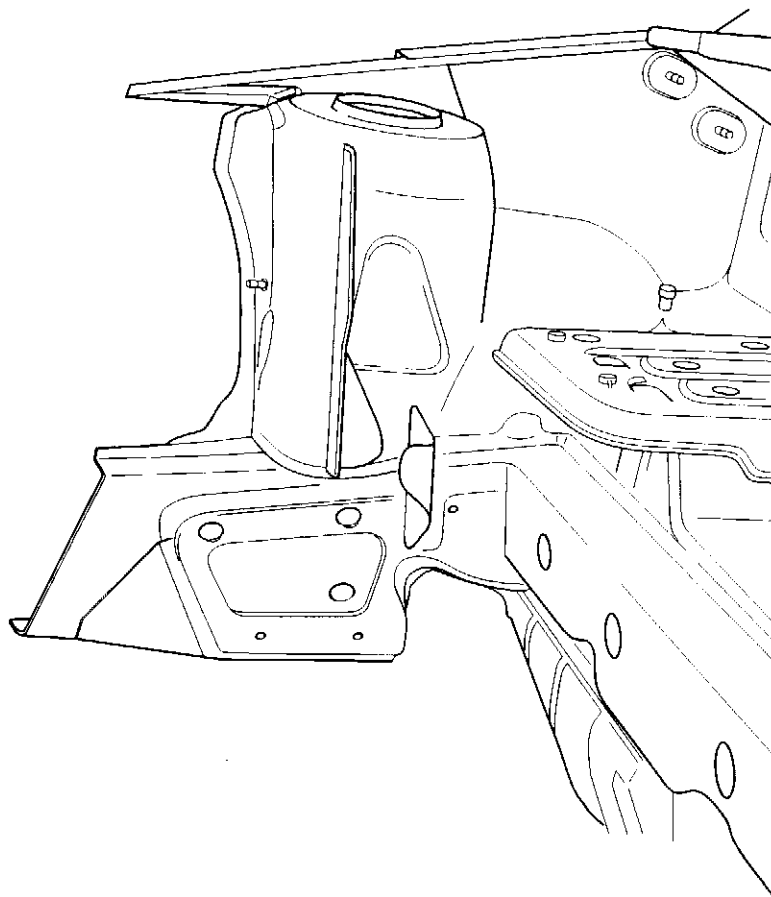
- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-07.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-07.
- Удалить переднюю стенку кузова ⇒ страница 50-33.
- Снять отрезанную деталь колесного кожуха переднего колеса ⇒ страница 50-47.



S50-0080

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки „Celette M85“ с набором правильных угольников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Varidrill WS-90“ или „V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „PLF-80“ или „V.A.G 1523“
- ♦ Дыроробильные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538“



S50-0080

Устранение старой детали**Важно:**

В случае замены левого лонжерона нужно одновременно заменить также кронштейн коробки передач, если он поврежден. Если кронштейн не выявляет признаков повреждения, то нужно вести разрез перед ним.

- С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить оригинальный металлический лист для лонжерона.

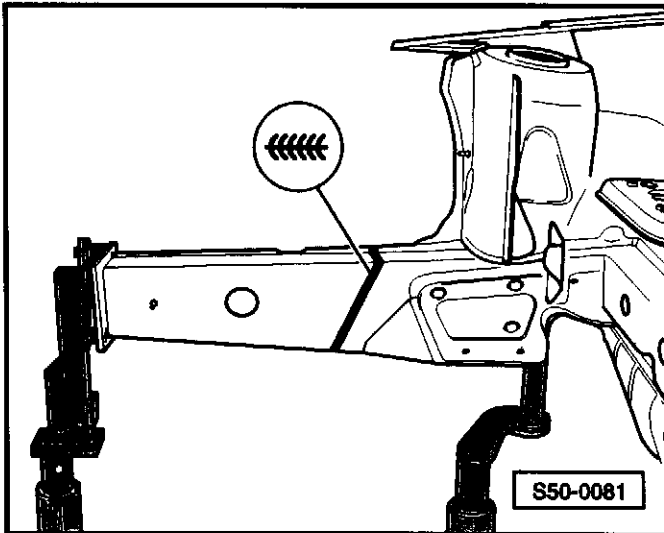
- Отрезать лонжерон в зависимости от повреждения, но в любом случае перед кронштейном опоры двигателя.
- Отрезать с помощью пилы по металлу.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

- ♦ Лонжерон
- ♦ Металлический лист для лонжерона

Подготовка новой детали

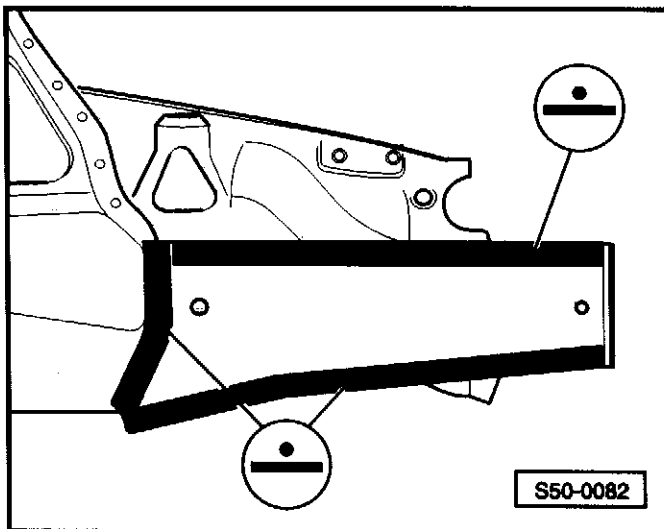
- Перенести контур выреза на новую деталь и отрезать ее с помощью пилы по металлу с учетом наличия зазора 1 мм.

**Приваривание**

- ◀ - Прикрепив лонжерон к наконечнику станка для правки ⇒ страница 00-32, сварить его с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сплошным стыковым сварным швом.

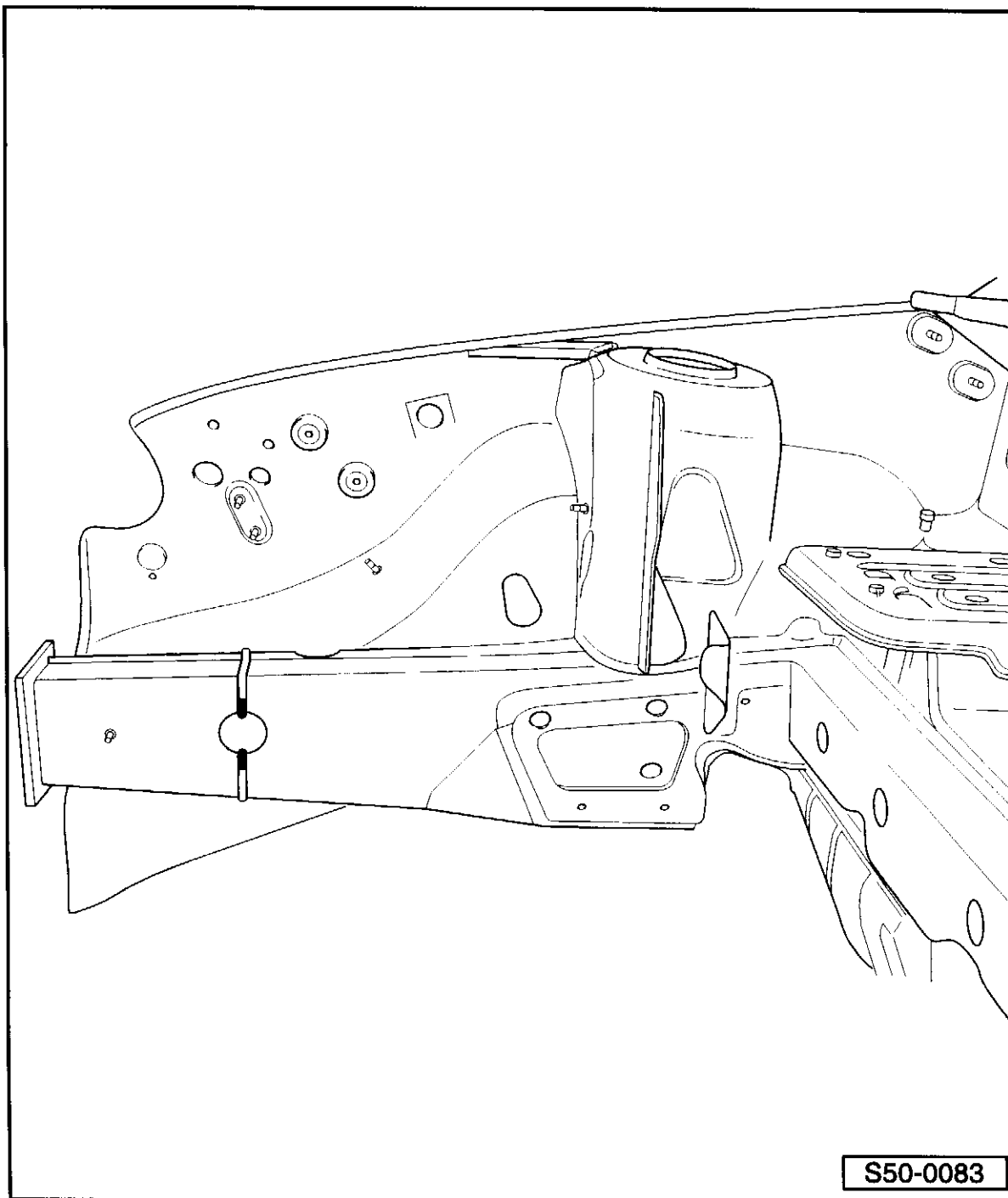
Важно:

В целях сохранения прочности нельзя шлифовать сварной шов (утонение материала).



- ◀ - С помощью клещей для точечной сварки приварить металлический лист для лонжерона.
- Приварить отрезанную деталь колесного кожуха ⇒ страница 50-47.
- Приварить переднюю стенку кузова ⇒ страница 50-33.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена передней части лонжерона (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



Важно:

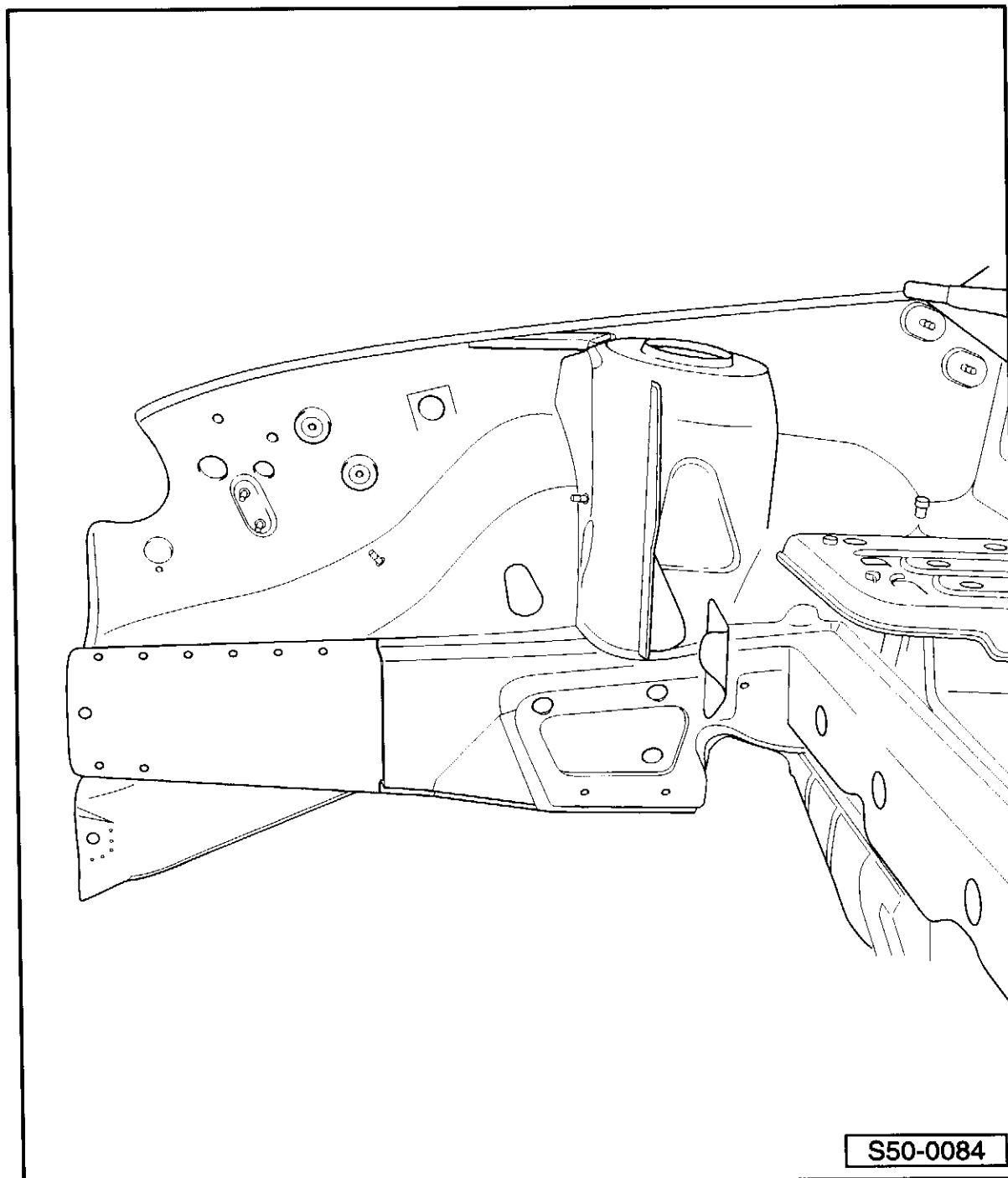
Этот вид ремонта целесообразен лишь тогда, когда нет надобности в замене колесного кожуха и когда возможно выправить металлический лист для лонжерона.

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50;
„Передняя часть кузова“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление передней стенки кузова
⇒ страница 50-33.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки „Celette M85” с набором наконечников
- ♦ Сверлильный станок для зачистки точечных сварных швов „Variodrill V.A.G 1731”
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523” или же „PLF-80”
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125”
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329”

Устранение старой детали

- Выбирать место разреза в зависимости от характера повреждения, но в любом случае - перед кронштейном опоры двигателя.
- Отрезать с помощью пилы по металлу.
- Отшлифовать до чистого металла места соединения с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ◆ Лонжерон

Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новую деталь и отрезать ее с помощью пилы по металлу с учетом наличия зазора 1 мм.

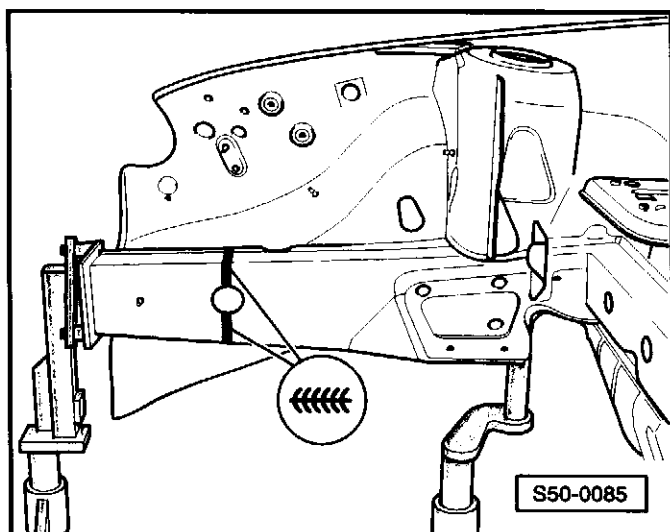
Приваривание

- ◀ - Закрепив лонжерон на наконечнике станка для правки ⇒ страница 00-32, сварить ее непрерывным стыковым сварным швом.

Важно:

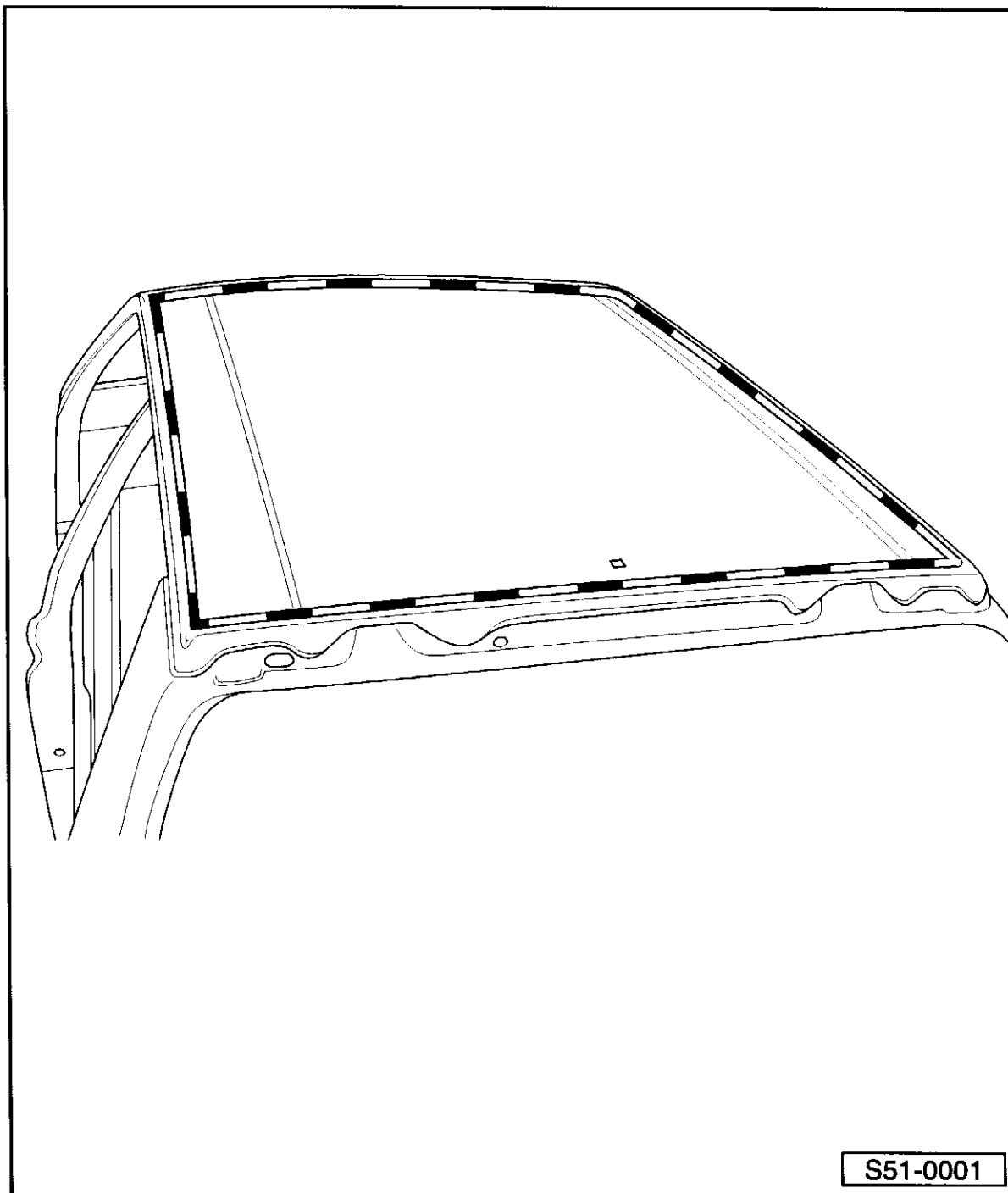
В целях сохранения прочности нельзя шлифовать сварной шов (утонение материала).

- Приварить лонжерон к листовому металлу с помощью машины для точечной сварки.
- Приварить переднюю стенку кузова ⇒ страница 50-33.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



Ремонт средней части кузова

Замена крыши



Необходимые разборочные и сборочные работы

Важно:

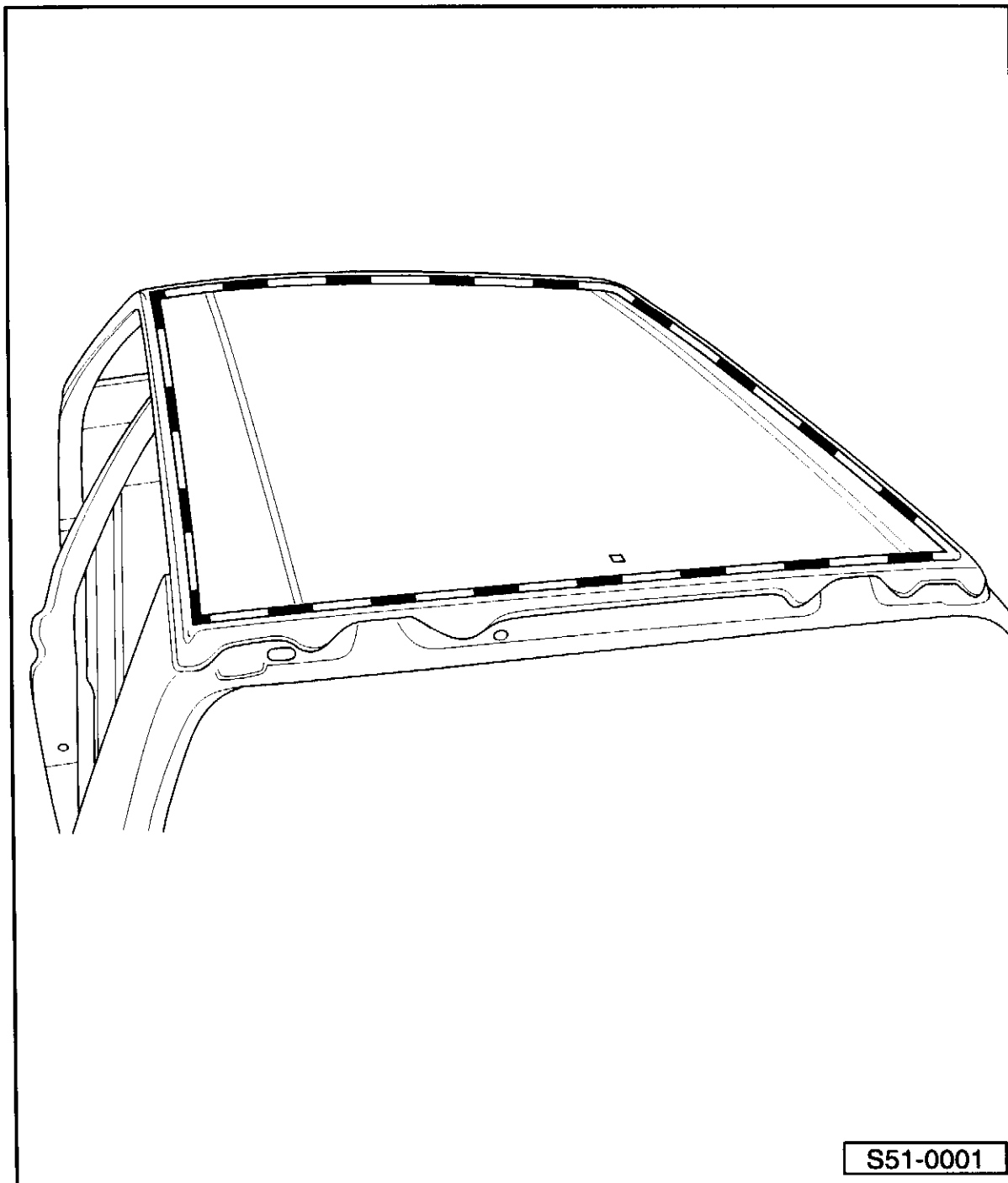
Двери не нужно снимать, однако, нужно их предохранять от отлетающих искр.

- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Откидная пятая дверь (задка)".

- Разборка и сборка солнечного люка в крыше.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 60 "Солнечный люк в крыше".

- Разборка и сборка ветрового стекла.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 64 "Стекла в резиновых уплотнителях".

- Разборка и сборка реек крыши.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Рейки крыши".



- Разборка и сборка обивки крыши.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Панельный потолок".

- Разборка и сборка антенны.
⇒ "Система электрооборудования"; ремонтная группа 91 "Автомобильный радиоприемник".

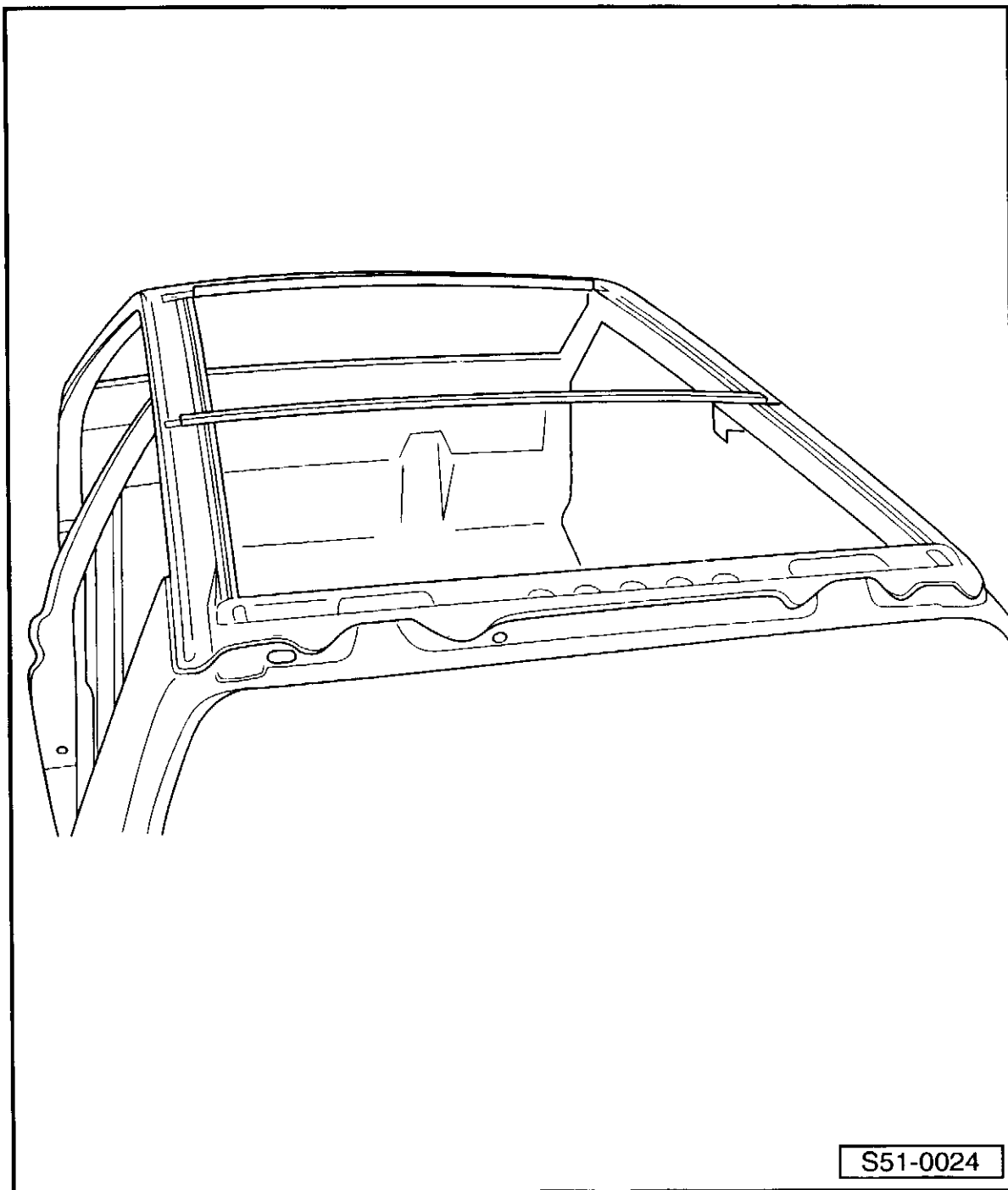
- Оттянуть, предотвращая повреждение электропроводов, моечного шланга стеклоомывателя и антенного ввода.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodril WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыроробильные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе "V.A.G 1509 A"
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"



- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"

Устранение старой детали

Важно:

Не повредить усилителей в боковых частях и в задней части.

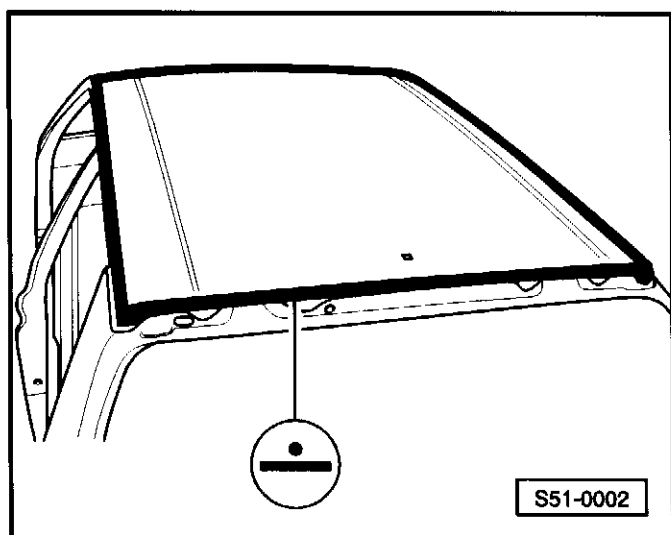
- С помощью острого ножа отрезать клеевое соединение между крышей и поперечиной.
- Отрезать с помощью пилы крышу с достаточно большим припуском.
- Высверлить точечные сварные швы, прикрепляющие крышу по периметру.
- Отшлифовать сварные швы на участке передней стойки. Не повредить стойку.
- Отшлифовать площади соприкосновения до чистого металла.

Запасные детали

- ♦ Крыша
- ♦ Бутиловый уплотнительный клейкий шнур "AKL 450 005 05".

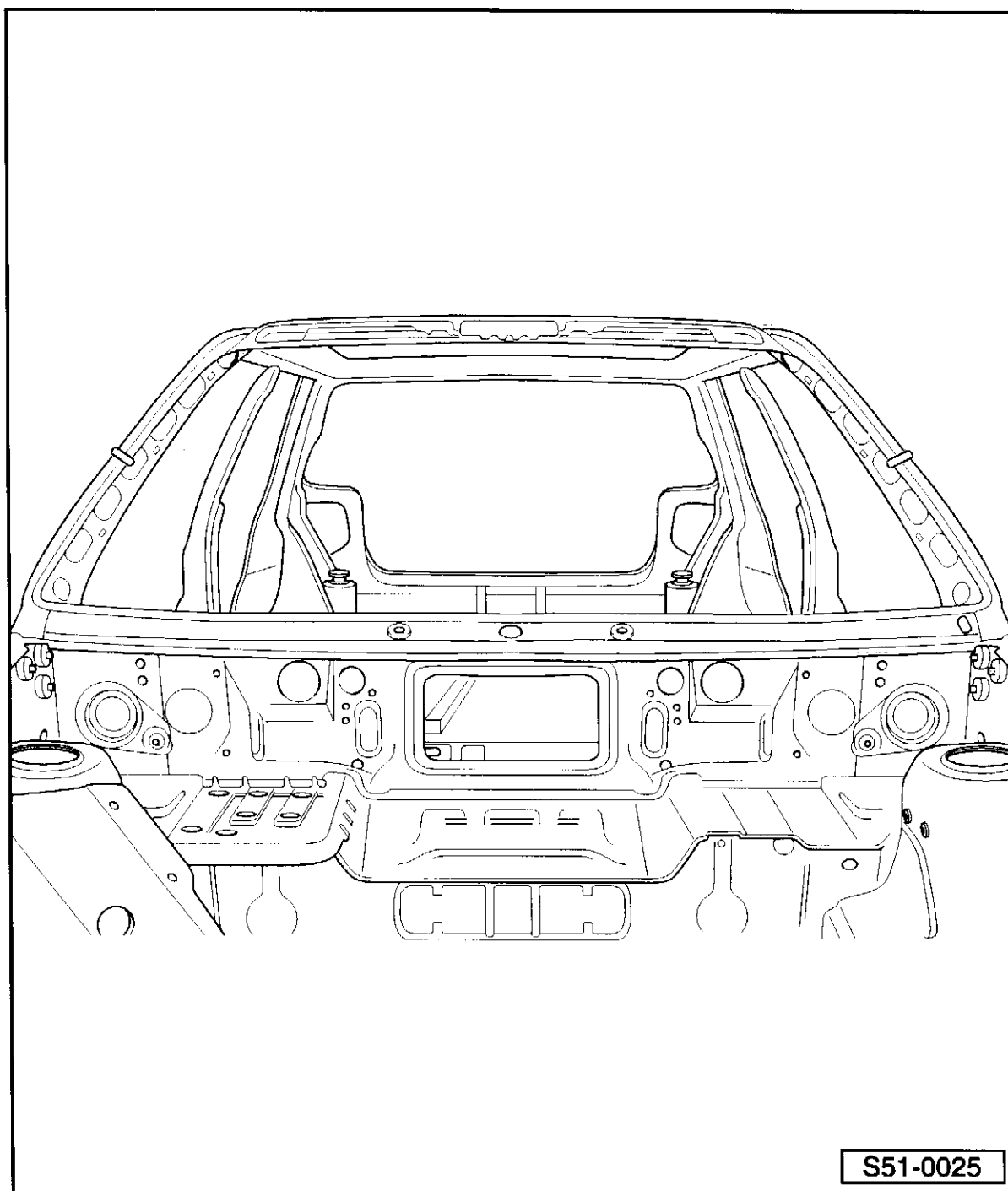
Подготовка новой детали

- Предварительно покрыть лаком внутреннюю поверхность крыши.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Нанести на усилитель крыши бутиловый клейкий уплотнительный шнур.
- Приложив крышу, проверить с помощью ветрового стекла соблюдение размеров выреза в кузове для стекла.

**Приваривание**

- ◀ - Приварить крышу с помощью машины для точечной сварки.
- Приварить переднюю стойку сплошным сварным швом.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена рамы ветрового стекла - частичная замена

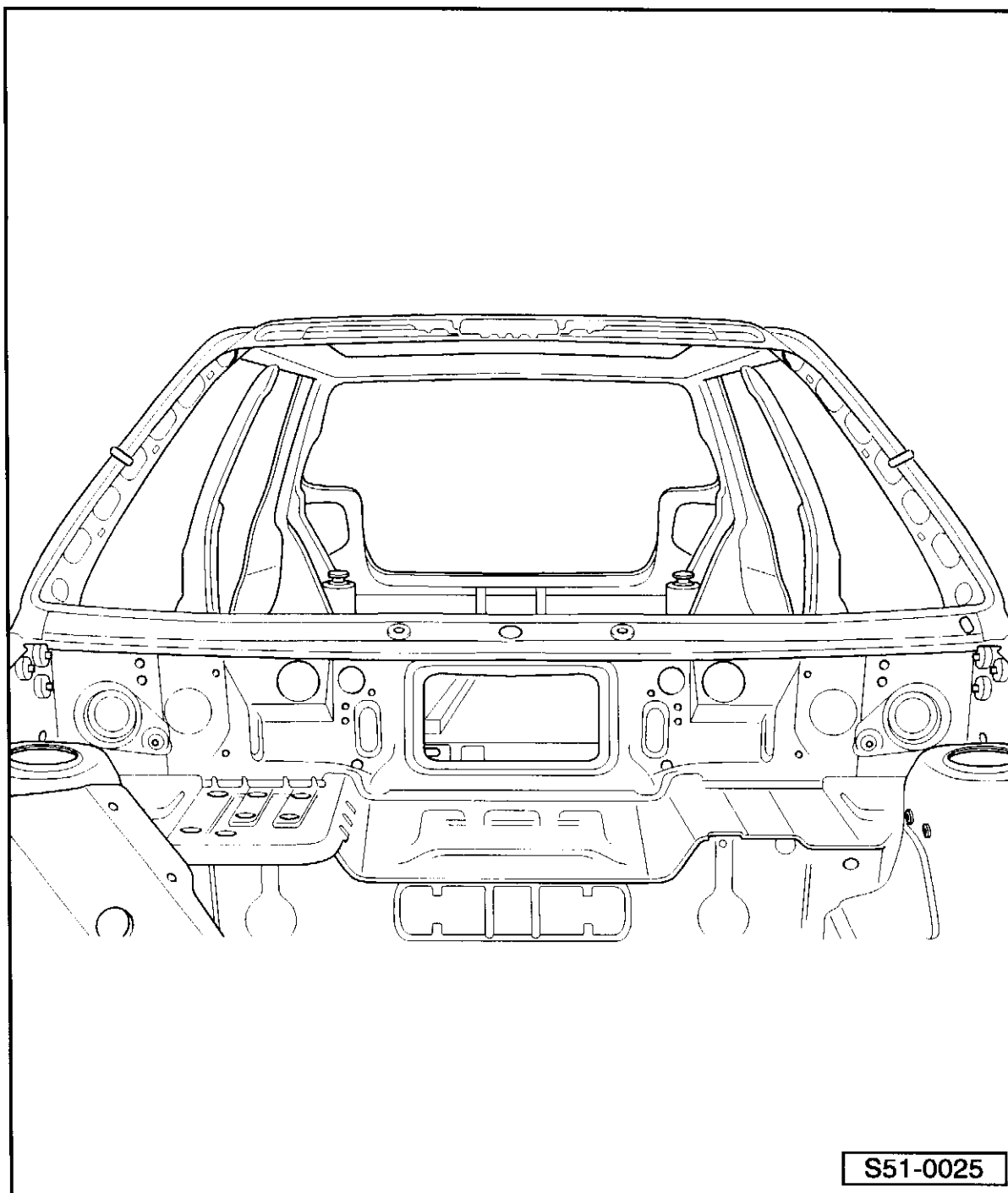


Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка крыльев.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Передняя часть кузова".
- Разборка и сборка капота двигателя.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Капот двигателя".
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 57 "Передние двери".
- Разборка и сборка ветрового стекла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа

64 "Стекла в резиновых уплотнителях".

- Разборка и сборка декоративных накладок крыши.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Рейки крыши".
- Разборка и сборка обивки крыши.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Обивка крыши".
- Разборка и сборка стеклоочистителей.
⇒ "Система электрооборудования"; ремонтная группа 92 "Набор стеклоочистителей".
- Устранить уплотнение дверей.



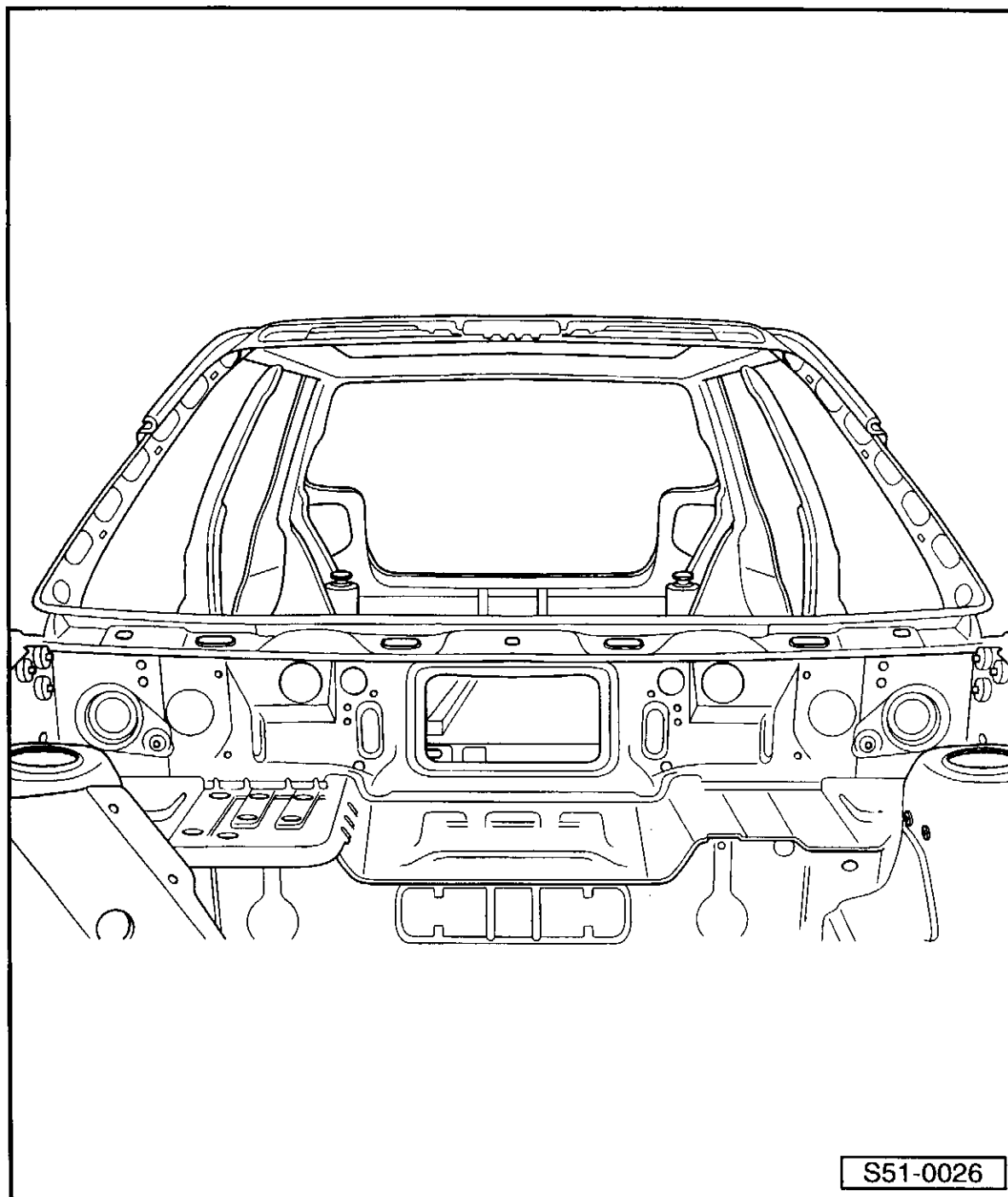
S51-0025

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill WS 90" или "V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старой детали

Важно:

- ♦ В случае если подлежит замене лишь одна сторона рамы, следует поместить нижний разрез по месту повреждения.
- ♦ В случае если подлежит замене целая рама ветрового стекла, нужно удалить крышу ⇒ страница 51-1.
- ♦ Проводить разрезы пневматической пилой по металлу. Не повредить при этом усилители передней стойки.

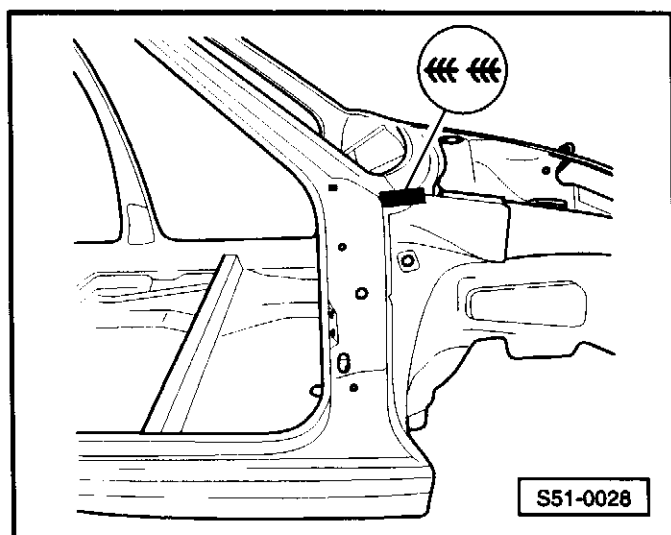
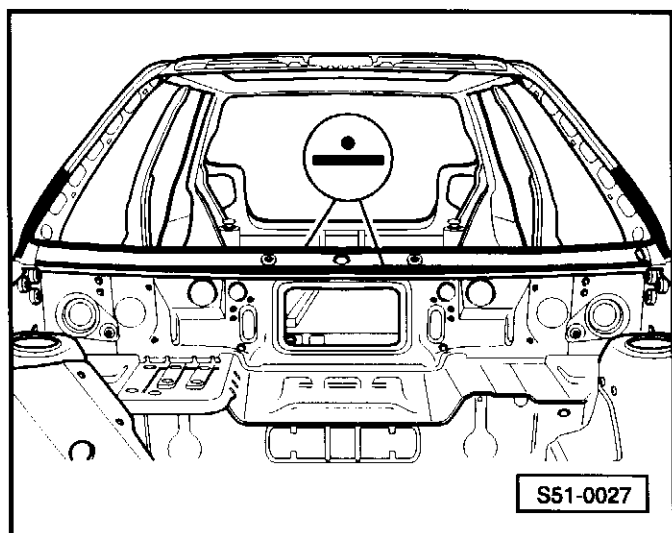
- Отрезать по крайней мере 50 мм ниже места присоединения крыши.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- С помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования устранить сплошной сварной шов, выполненный в защитном газе, соединения колесного кожуха и стойки А (передней стойки).
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

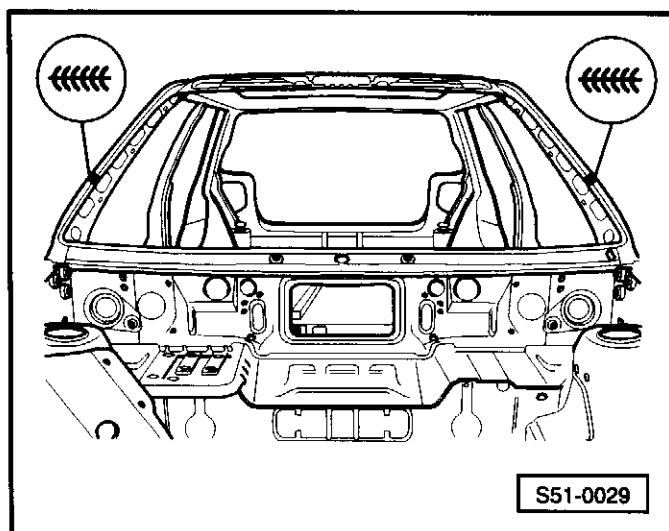
- ♦ Рама ветрового стекла

Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новые детали.
- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя с соблюдением требования, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Приложив раму ветрового стекла, проверить с помощью стекла соблюдение размеров выреза в кузове для ветрового стекла.
- Отшлифовать поверхности соприкосновения до чистого металла.
- Приваривание
- ◀ - Приварить раму ветрового стекла с помощью машины для точечной сварки.

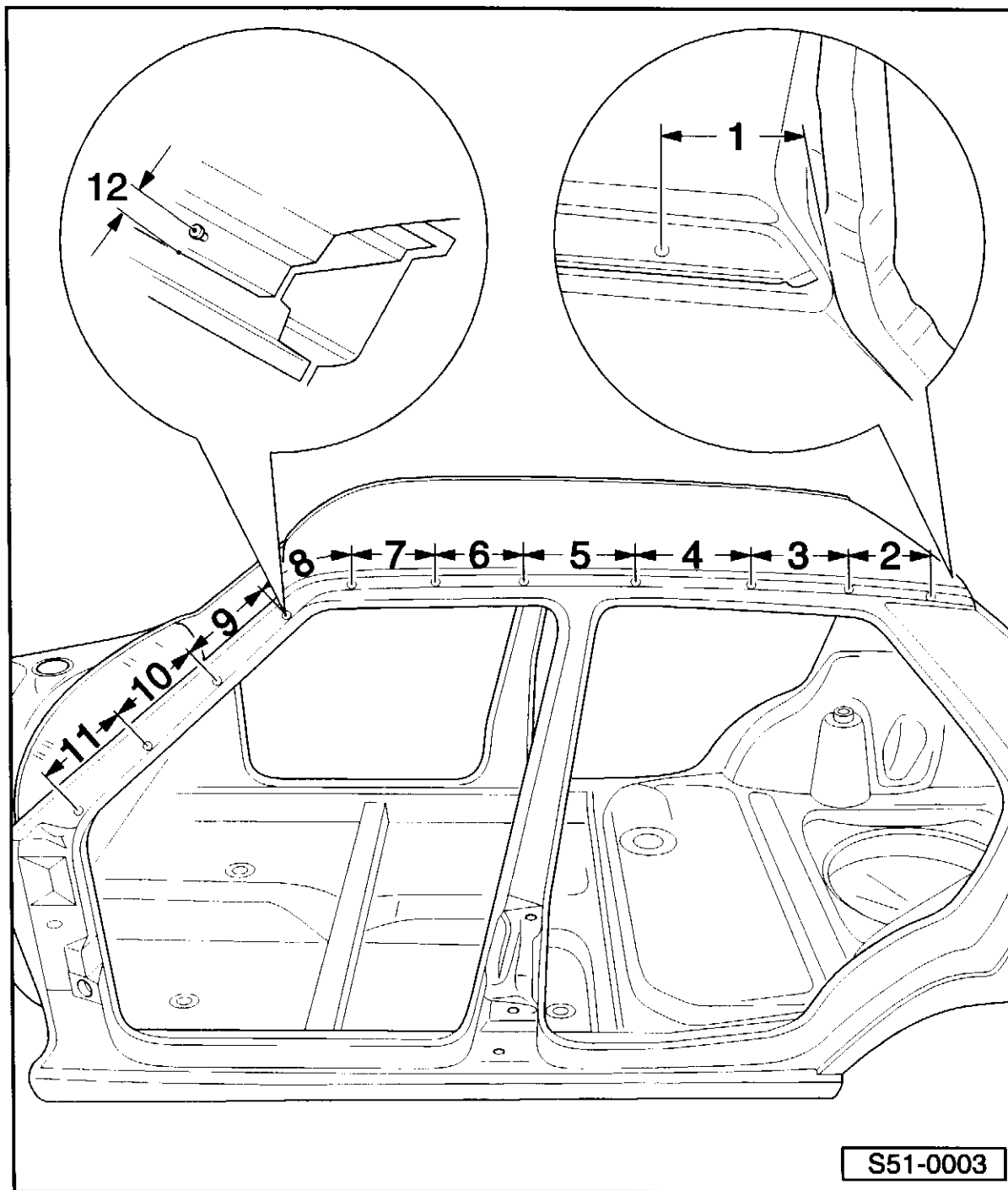


- ◀ - Приварить раму ветрового стекла к колесному кожуху прерывистым сварным швом в защитном газе.



- ▶ - Приварить стойку А сплошным сварным швом.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

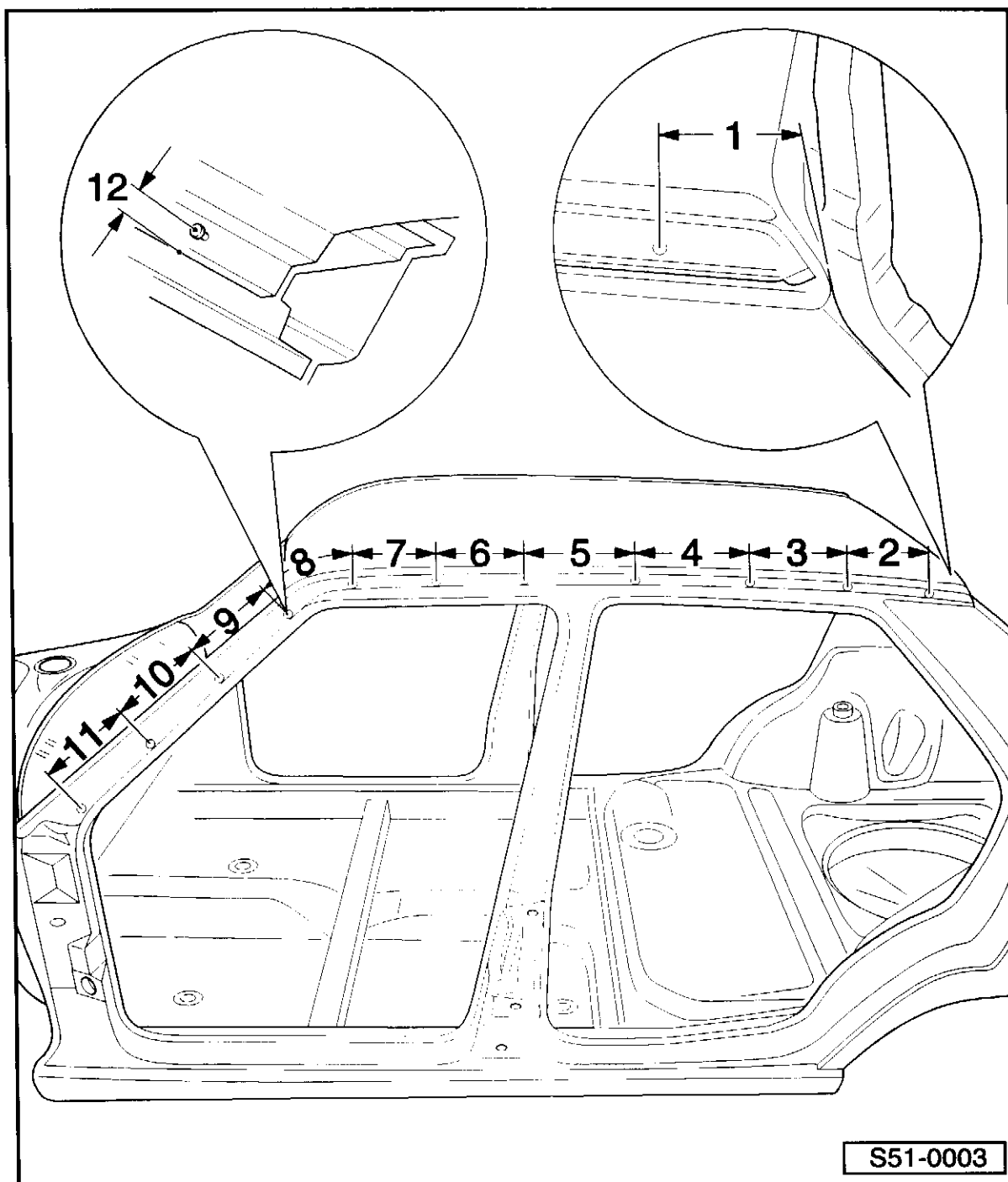
Замена штифтов Т



Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка реек крыши.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Рейки крыши".

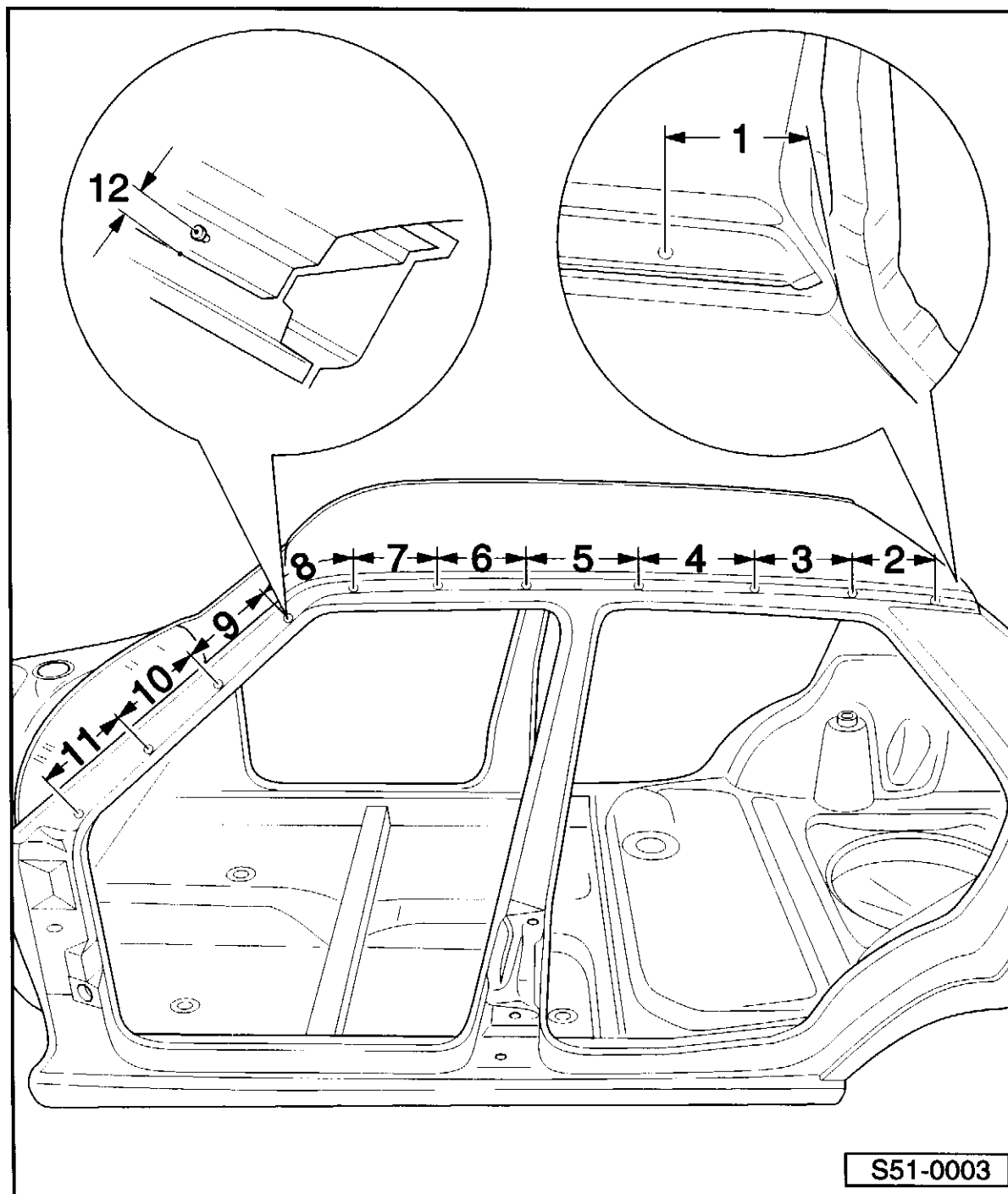
- Разборка и сборка защитных панелей стоек.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Защитные панели стоек и боковин".



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"

Расстояния между штифтами Т



1 - 50 мм

2 - 178 мм

3 - 162 мм

4 - 219 мм

5 - 240 мм

6 - 207 мм

7 - 167 мм

8 - 140 мм

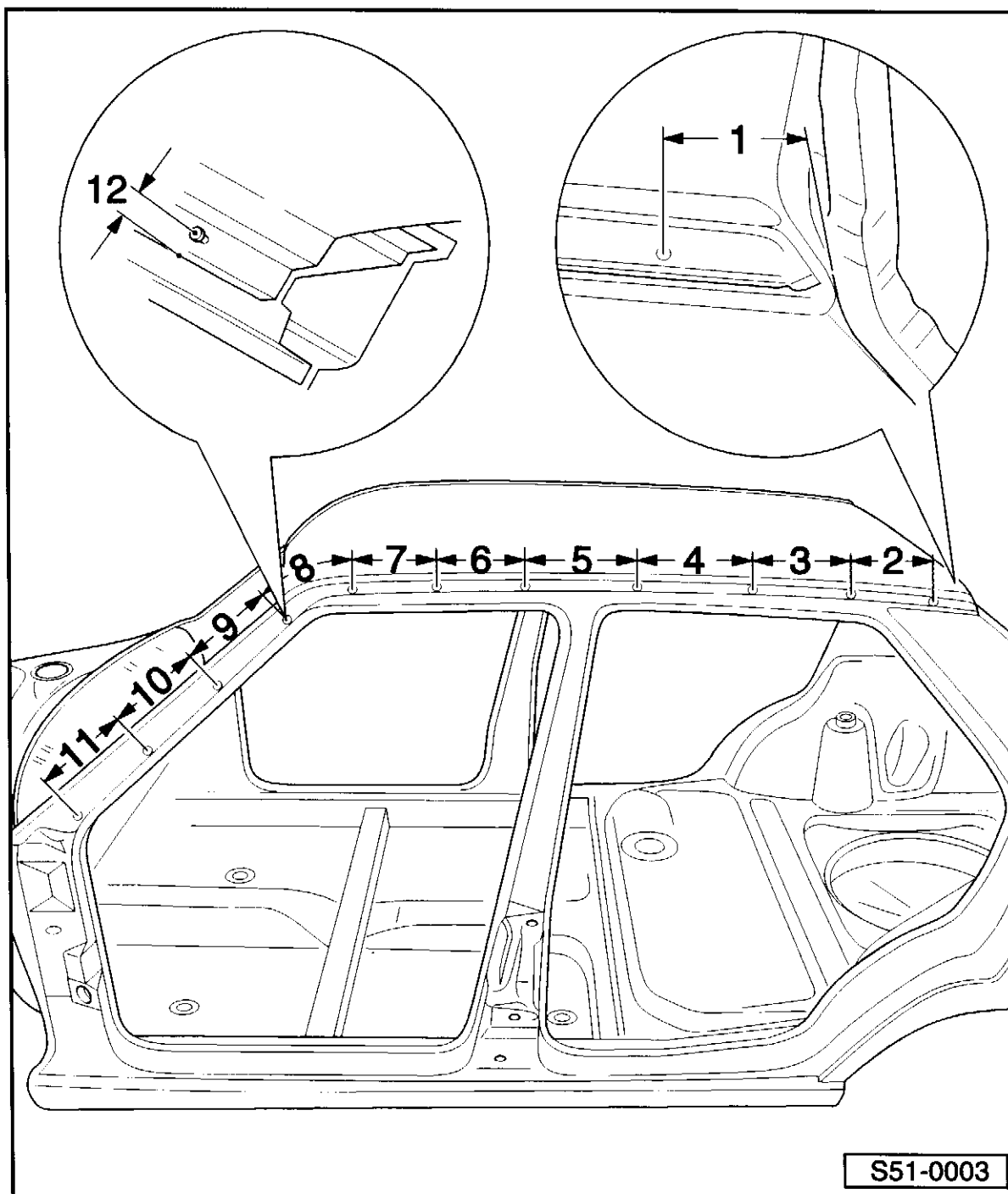
9 - 212 мм

10 - 205 мм

11 - 195 мм

Допуск для всех размеров равен ± 2 мм.

Приваривание штифтов Т



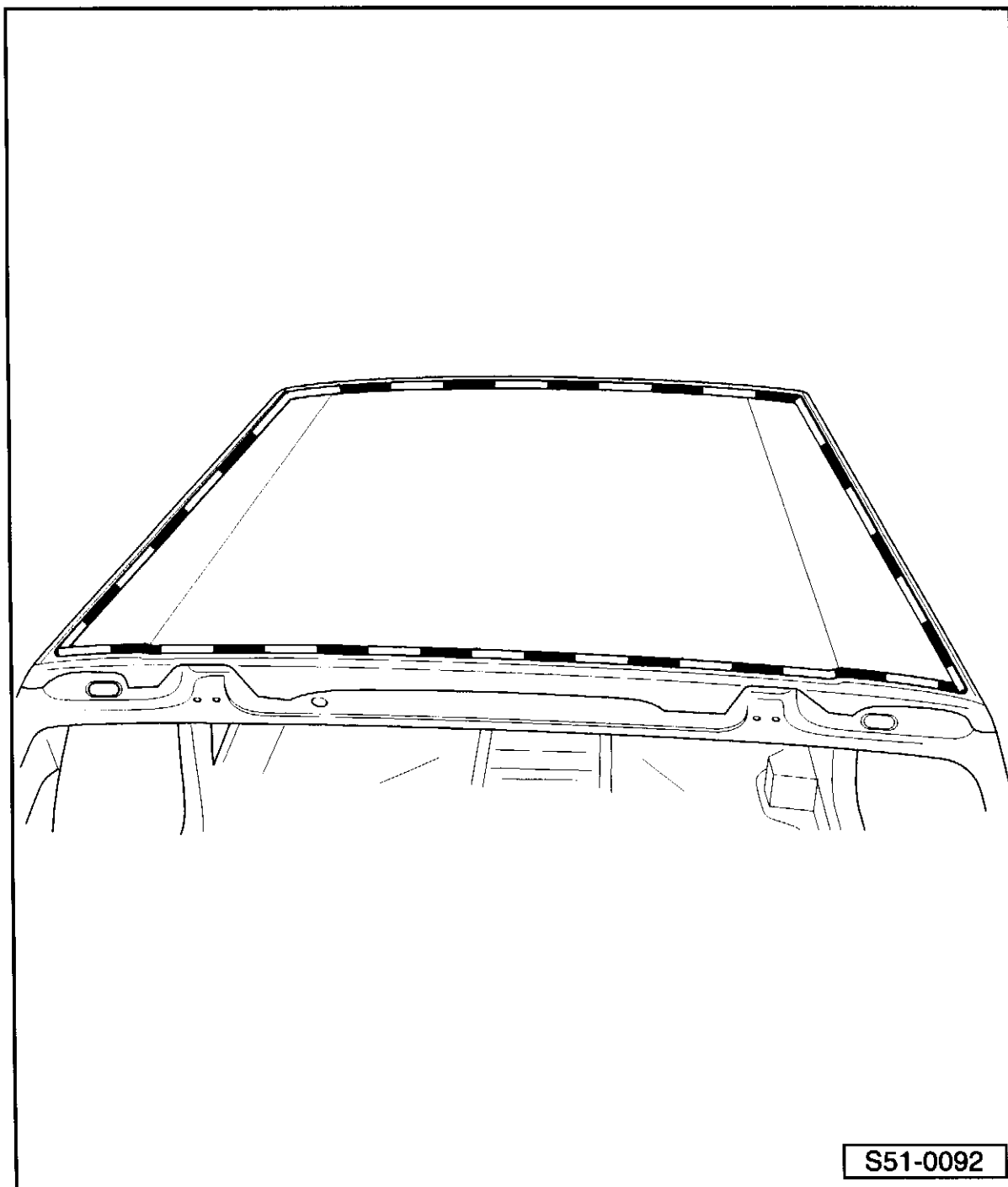
12 - расстояние от фальца:
8,5 мм на участке крыши,
20,5 мм в месте стойки А.
Допуск: $\pm 0,5$ мм

Запасная деталь

♦ Штифт Т N 014 032 3

- Приварить штифты Т с помощью машины для точечной сварки или же, в качестве запасного варианта, с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии \Rightarrow страница 00-21.

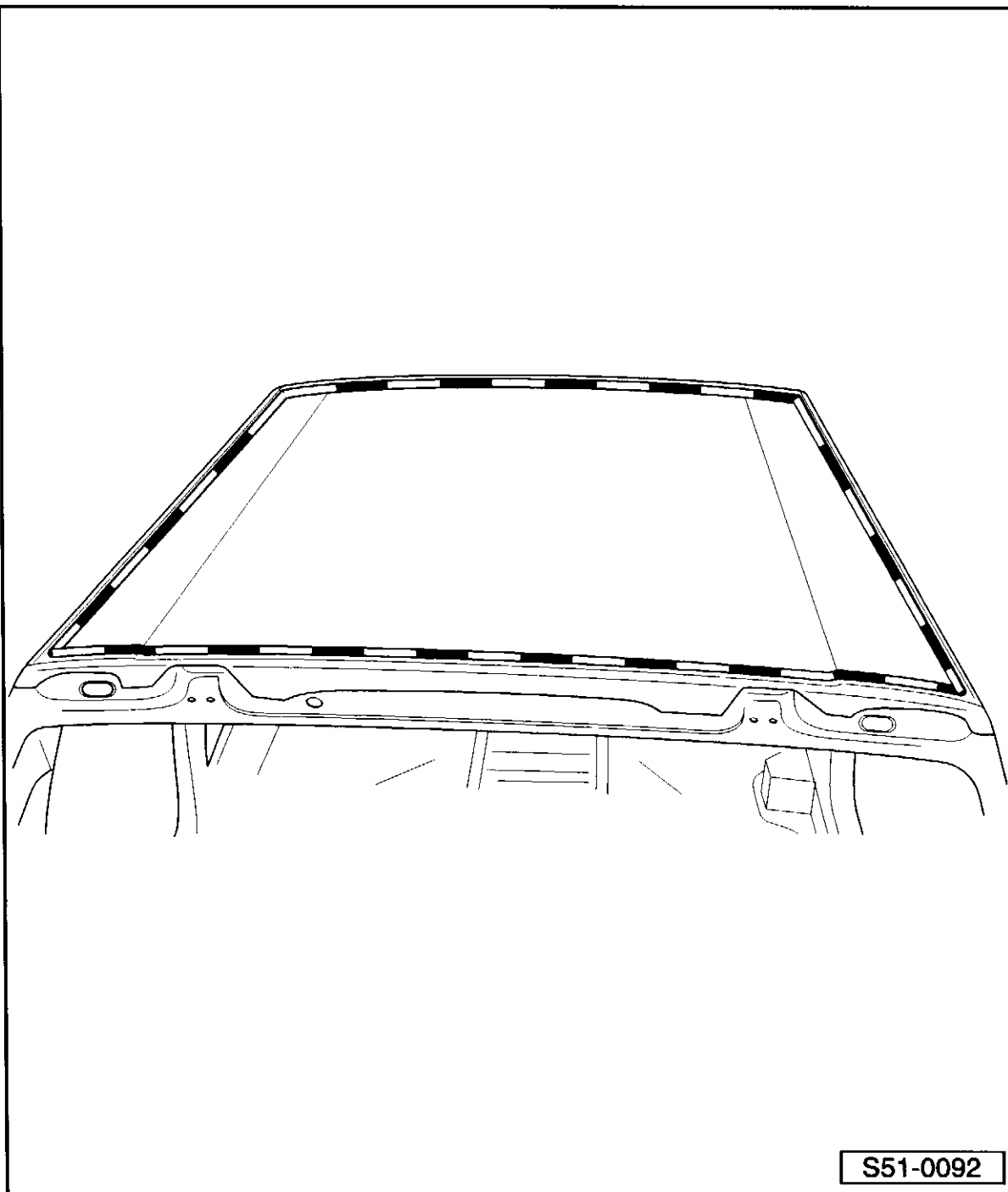
Замена крыши („Felicia Combi“)

**Необходимые разборочные и сборочные работы:****Важно:**

Двери можно не снимать, однако, нужно их предохранять от отлетающих искр.

- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55;
- „Откидная пятая дверь (задка).“

- Разборка и сборка солнечного люка в крыше.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 60;
- „Солнечный люк в крыше“.
- Разборка и сборка ветрового стекла.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 64;
- „Стекла в резиновых уплотнителях“.
- Разборка и сборка реек крыши.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66;
- „Рейки крыши“.



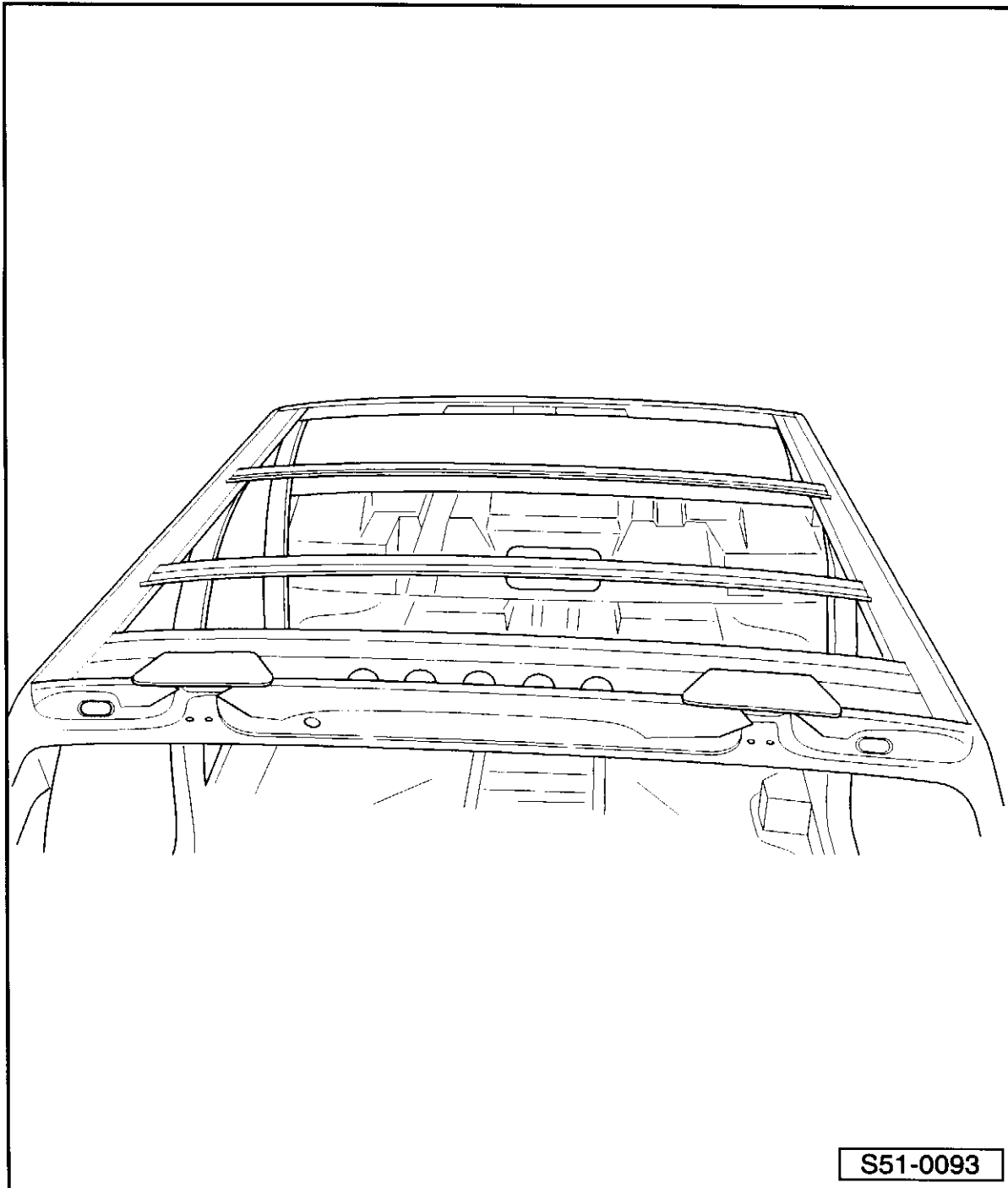
- Разборка и сборка обивки крыши.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70; „Панельный потолок“.
- Разборка и сборка антенны.
⇒ „Система электрооборудования“; ремонтная группа 91; „Автомобильный радиоприемник, громкоговорители“.
- Удалить с места производства работ провод антенны и электропроводы.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Грубая правка деталей из листовой стали
⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS 90“ или „V.A.G 1731“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“



- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“

Устранение старой детали

Важно:

Не повредить усилителей в боковых частях и в задней части.

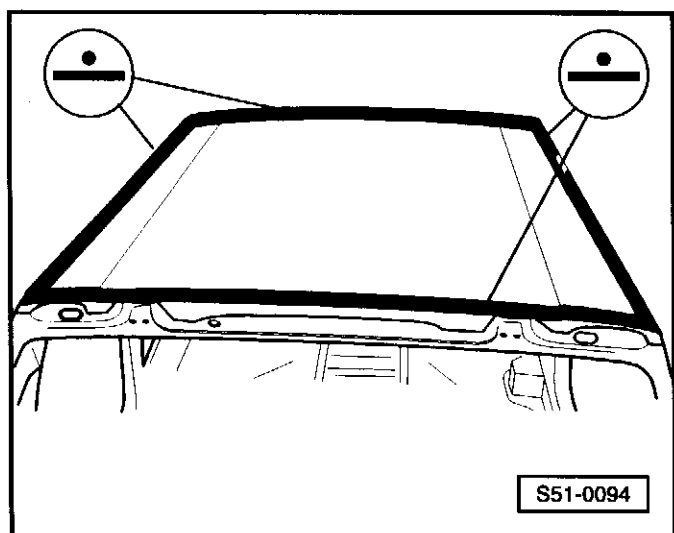
- С помощью острого ножа разрезать клеевое соединение между крышей и усилителем крыши.
- Отрезать крышу пилой по металлу с достаточно большим припуском.
- Высверлить сверлильным станком для точечных сварных швов места соединений, прикрепляющие крышу по периметру на переднем, заднем и боковых участках.
- Разрезать с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования места соединений на участке стоек А. Не повредить при этом стойку А.
- Устранить остатки.
- Отшлифовать с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования площади соприкосновения до чистого металла.

Запасные детали

- ♦ Крыша
- ♦ Бутиловый уплотнительный клейкий шнур „AKL 450 005 05“.

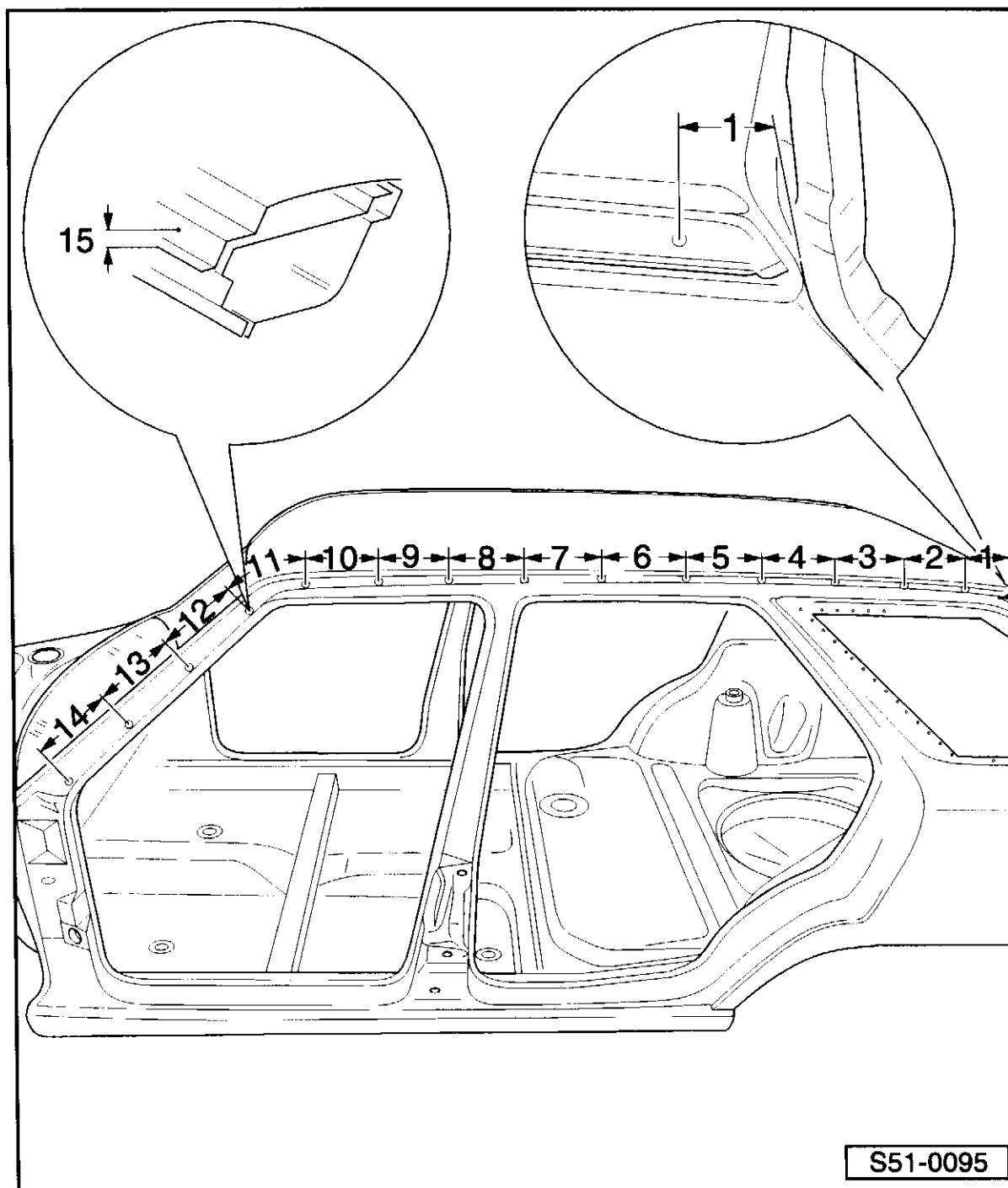
Подготовка новой детали

- Предварительно покрыть лаком внутреннюю поверхность новой детали.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Нанести на усилитель крыши бутиловый клейкий уплотнительный шнур.
- Приложив крышу, подогнать ее и проверить с помощью ветрового стекла соблюдение размеров выреза в кузове для стекла.

**Приваривание**

- ◀ - Приварить крышу с помощью машины для точечной сварки.
- Приварить стойку А сварочным аппаратом для сварки в защитном газе (непрерывным сварным швом - в защитном газе).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

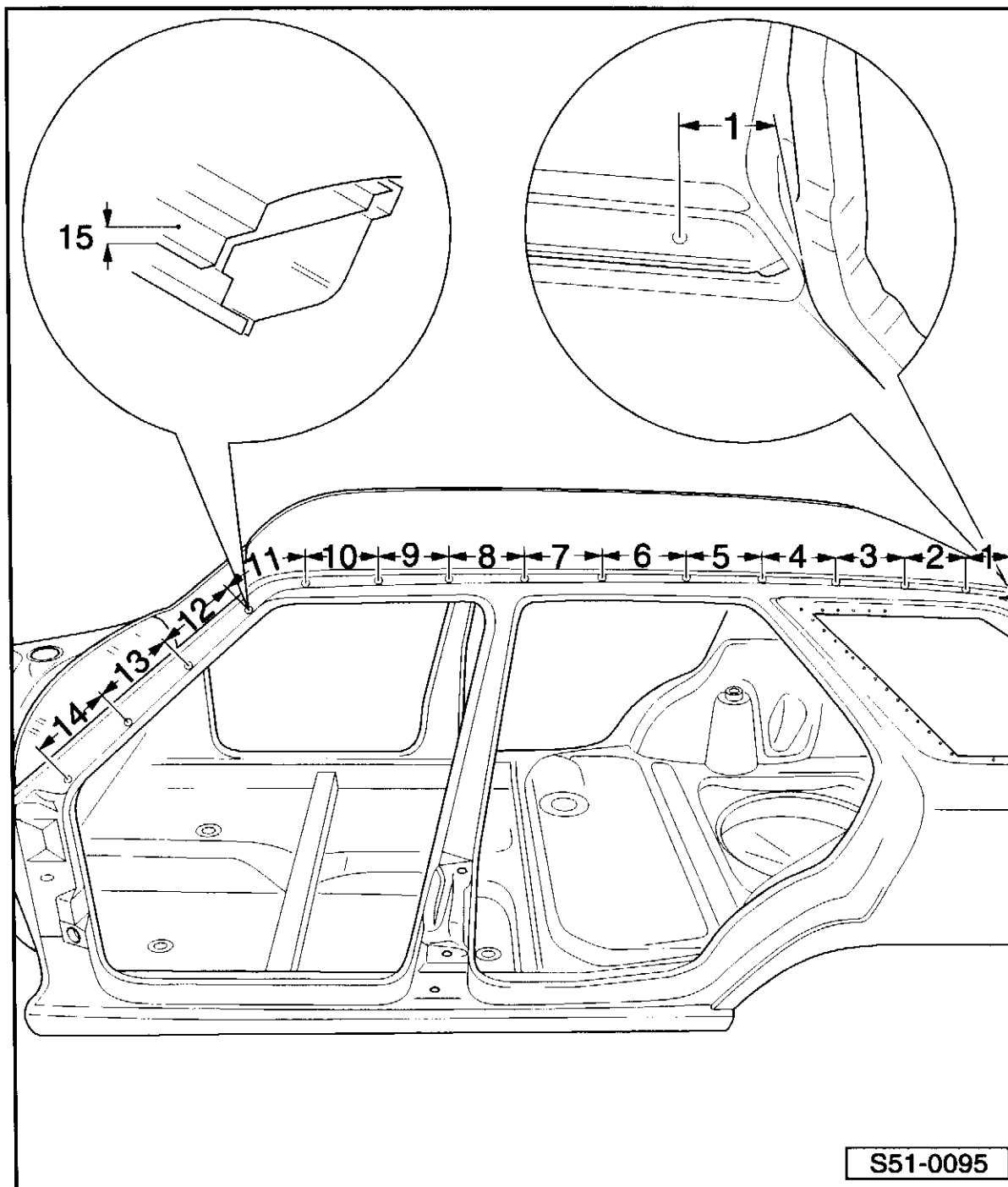
Замена штифтов Т („Felicia Combi“)



Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка реек крыши.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66;
- „Рейки крыши“.

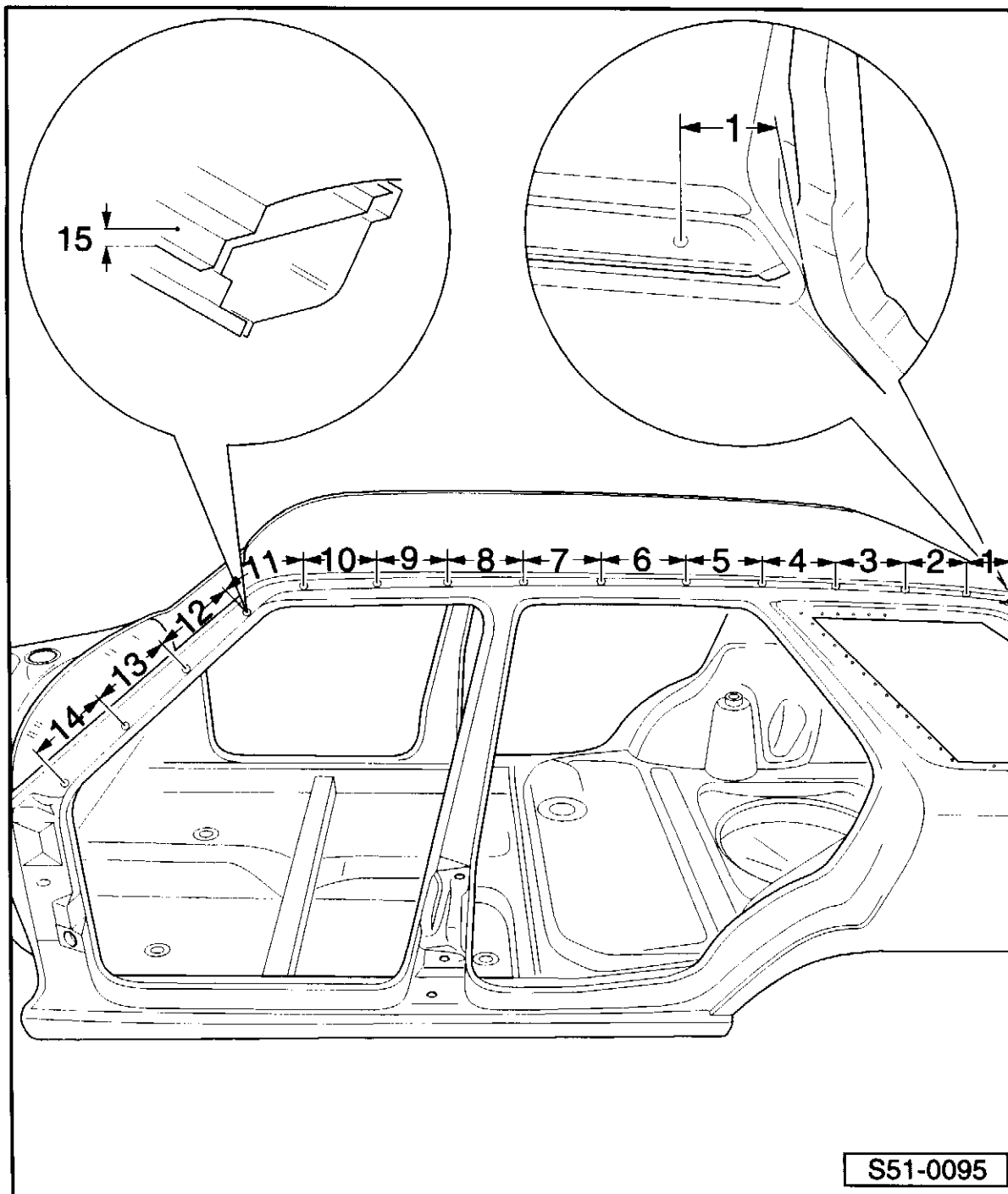
- Разборка и сборка защитных панелей стоек.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70
- „Панели (обивки) стоек и боковин“.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Дыроробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538“

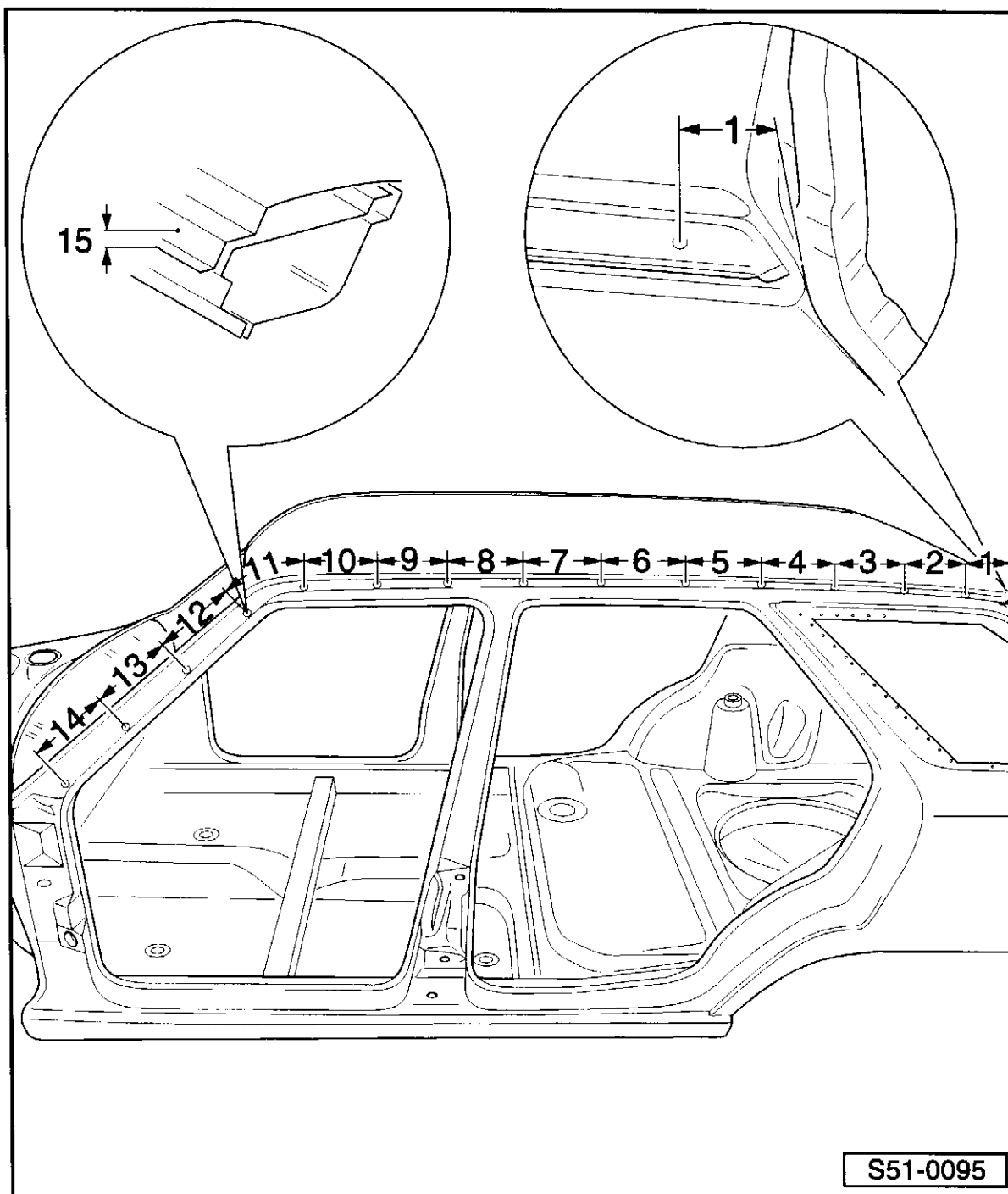
Расстояния между штифтами Т („Felicia Combi“)



S51-0095

1 - 50 ± 2 мм2 - 150 ± 2 мм3 - 140 ± 2 мм4 - 150 ± 2 мм5 - 145 ± 2 мм6 - 130 ± 2 мм7 - 204 ± 2 мм8 - 140 ± 2 мм9 - 212 ± 2 мм10 - 205 ± 2 мм11 - 195 ± 2 мм12 - 172 ± 2 мм13 - 160 ± 2 мм14 - 115 ± 2 мм

Приваривание штифтов Т („FELICIA Combi“)

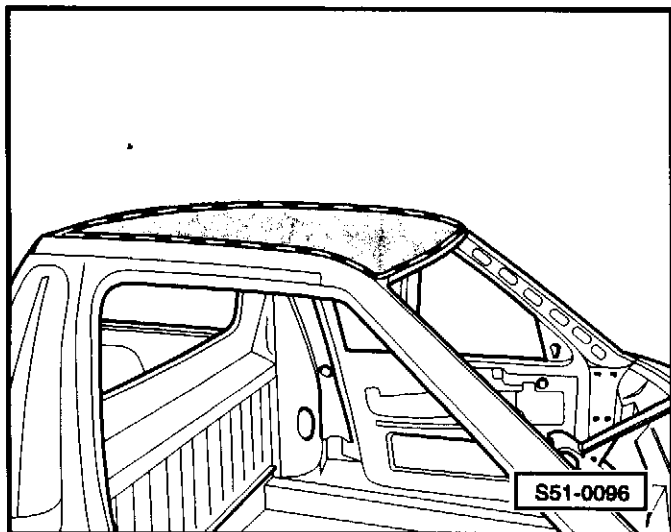


15 - расстояние от фальца:
8,5 мм на участке крыши,
20,5 мм в месте стойки А.
Допуск: $\pm 0,5$ мм

Запасная деталь

♦ Штифт Т N 014 032 3

- Приварить штифты Т с помощью машины для точечной сварки или же, в качестве запасного варианта, с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии \Rightarrow страница 00-21.



◀ Замена крыши (Pickup)

Необходимые разборочные и сборочные работы:

Важно:

Двери можно не снимать, однако, нужно их предохранять от отлетающих искр.

- Разборка и сборка ветрового стекла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 64.
- Разборка и сборка реек крыши.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66.
- Разборка и сборка обивки крыши.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70.
- Утодвинуть с места производства работ электропроводы и предотвращать их повреждение.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выровнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-08.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- Общие указания ⇒ страница 00-12.

Устранение старой детали

Важно:

Не повредить усилителей в боковых частях и в задней части.

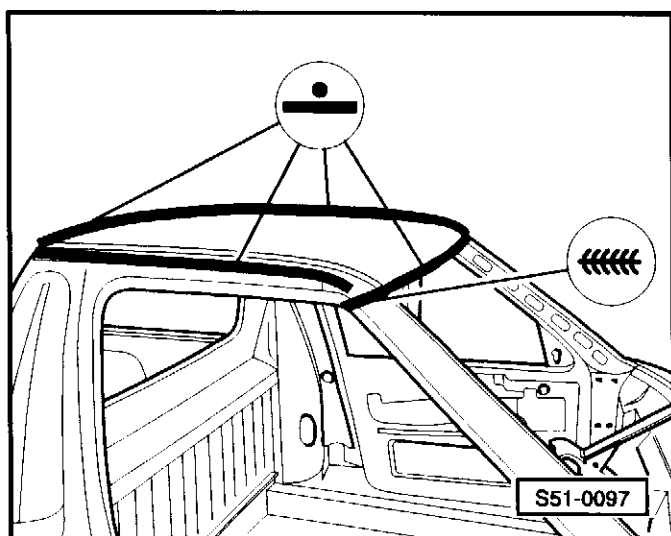
- С помощью острого ножа разрезать клеевое соединение между крышей и усилителем крыши.
- Отрезать крышу пилой по металлу с достаточно большим припуском.
- Высверлить сверлильным станком для точечных сварных швов места соединений, прикрепляющие крышу по периметру.
- Отшлифовать с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования места сварных соединений на участке стойки А. Не повредить при этом стойку.
- Устранить остатки.
- Отшлифовать с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования площади соприкосновения до чистого металла.

Запасные детали

- ♦ Крыша
- ♦ Бутиловый уплотнительный клейкий шнур „AKL 450 005 05“.

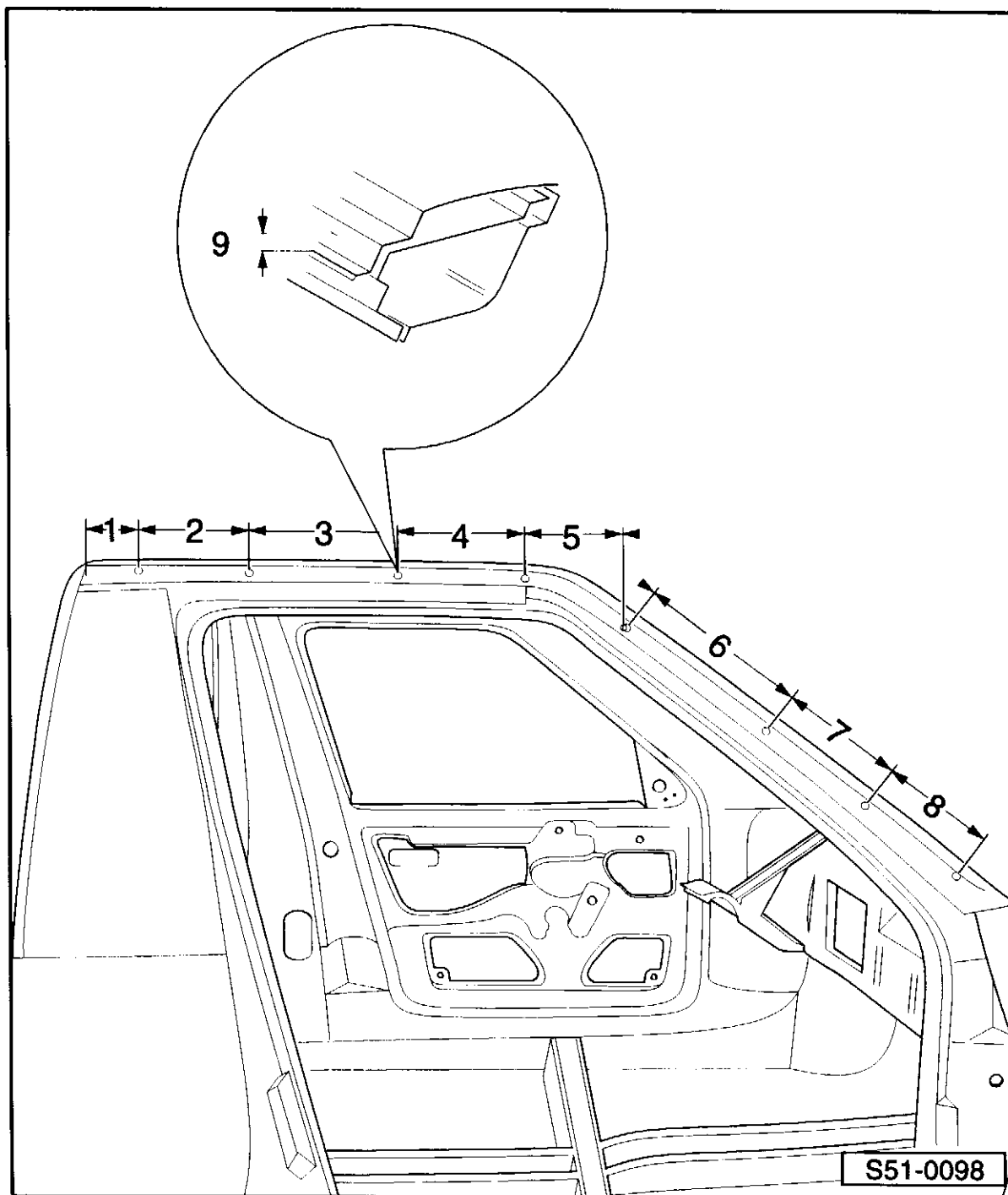
Подготовка новой детали

- Предварительно покрыть лаком внутреннюю поверхность новой детали.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Нанести на усилитель крыши бутиловый клейкий уплотнительный шнур.
- Приложив крышу, проверить с помощью ветрового стекла соблюдение размеров выреза в кузове для стекла.

**Приваривание**

- ◀ - Приварить крышу с помощью машины для точечной сварки.
- Приварить стойку А сварочным аппаратом для сварки в защитном газе непрерывным сварным швом.
- Приварить штифты Т ⇒ страница 51-13.12.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Приваривание штифтов Т („Pickup“)



S51-0098

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка реек крыши.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66;
- „Рейки крыши“.
- Разборка и сборка защитных панелей стоек.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70
- „Панели (обивки) стоек и боковин“.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

Приваривание штифтов Т („Pickup“)**Указание размеров для положения штифтов Т**

1 - 39 ± 2 мм

2 - 137 ± 2 мм

3 - 205 ± 2 мм

4 - 173 ± 2 мм

5 - 137 ± 2 мм

6 - 211 ± 2 мм

7 - 208 ± 2 мм

8 - 186 ± 2 мм

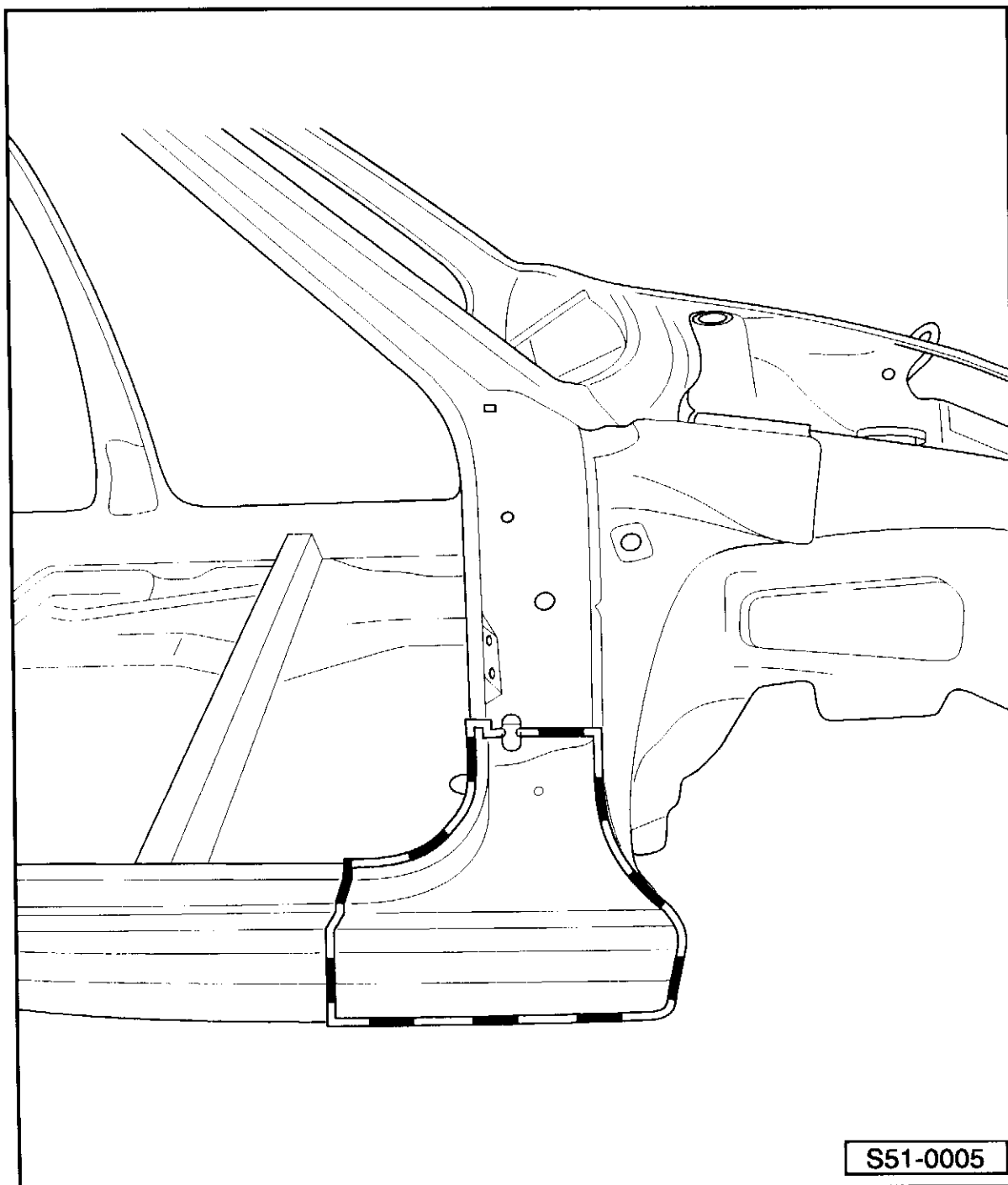
9 - расстояние от фальца:
8,5 мм на участке крыши,
20,5 мм в месте стойки А.
Допуск: $\pm 0,5$ мм

Запасная деталь

◆ Штифт Т N 014 032 3

- Приварить штифты Т с помощью машины для точечной сварки или же, в качестве запасного варианта, с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена стойки А - нижней части

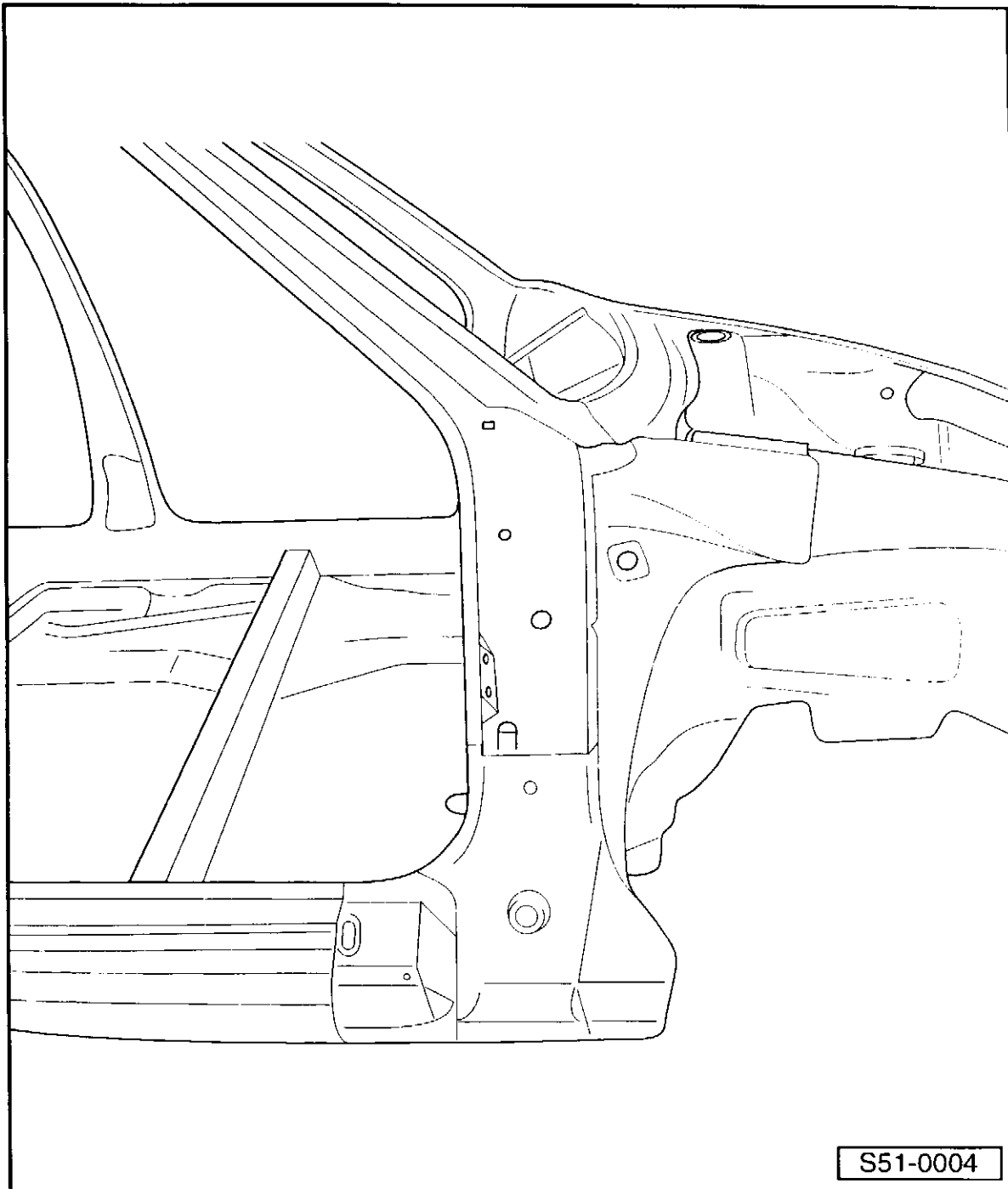
**Необходимые разборочные и сборочные работы:**

- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50; „Крыло“.
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57; „Передние двери“.
- Разборка и сборка обшивки внутренней стойки А.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70; „Панели (обивки) стоек и боковин“.

- Удалить уплотнение дверей, в местах проведения работ ослабить коврик и откинуть его.

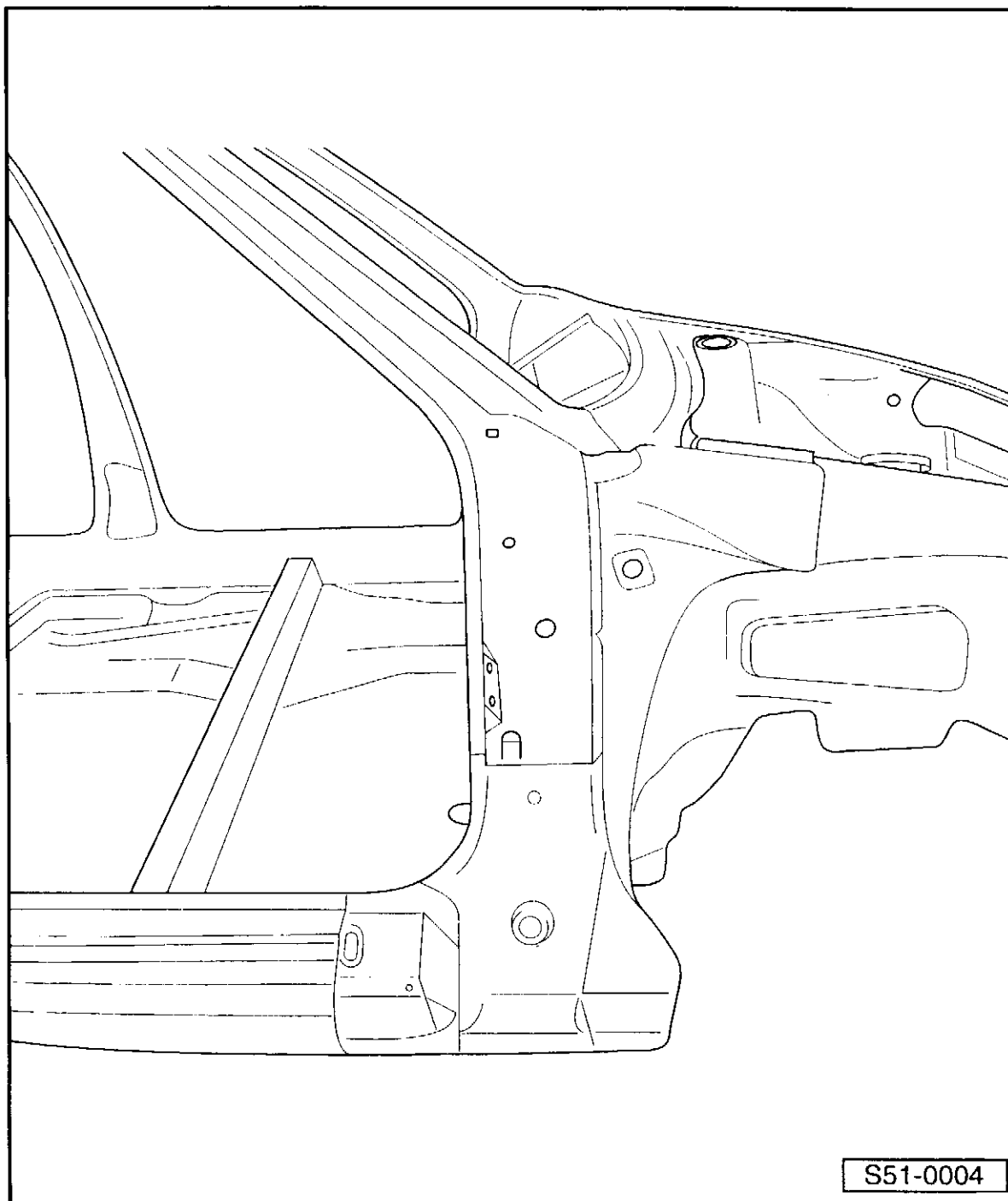
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-08.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старой детали

Важно:

- ♦ В месте резки не допустить повреждение внутреннего металлического листа.
- ♦ Производить верхние и нижние разрезы с помощью пилы по металлу.
- Расположить разъединительные разрезы таким образом, чтобы поврежденная часть оказалась полностью устраненной.

- Боковое и нижнее соединения выполнены посредством точечных сварных швов, которые следует высверлить с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

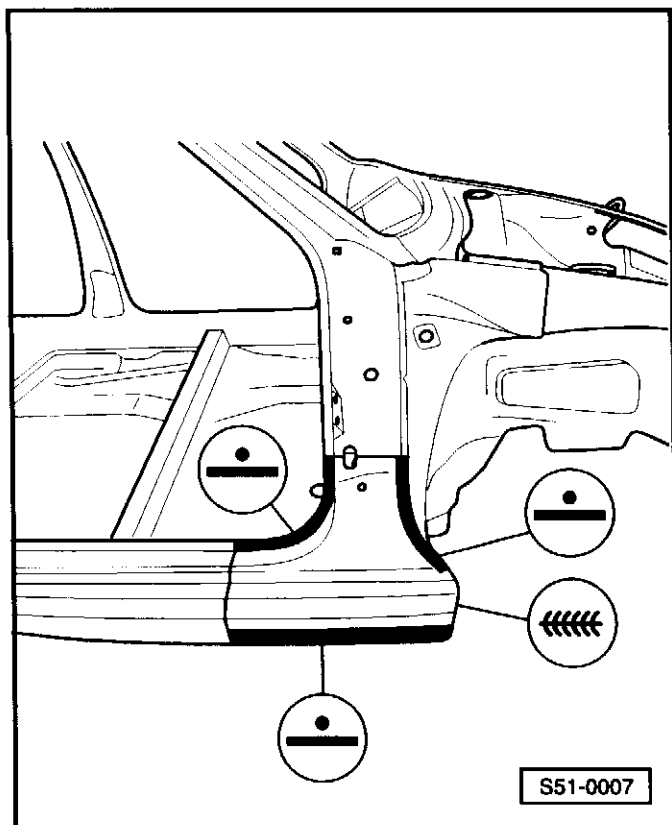
- ♦ Отрезанная часть передней стойки с частью порога кузова.

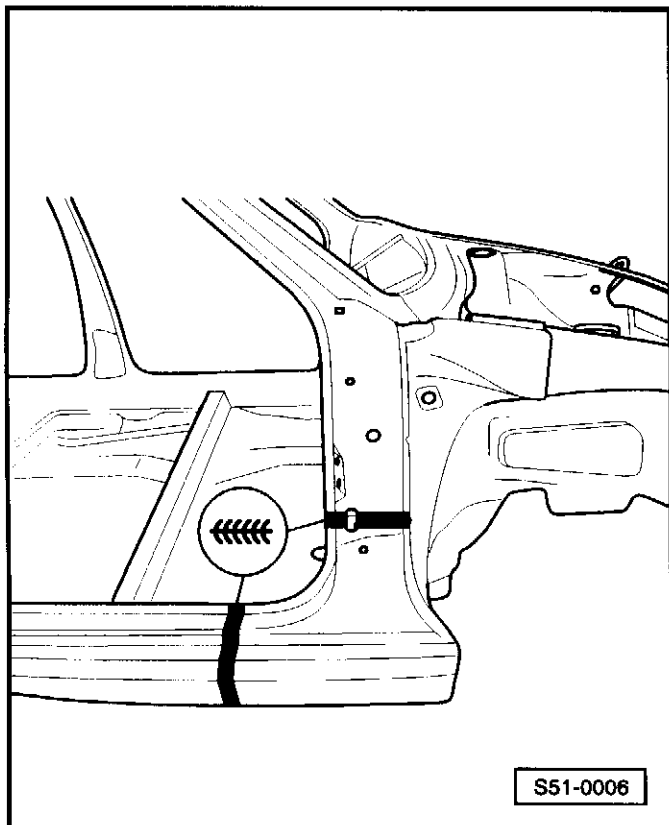
Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новые детали.
- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя с соблюдением требования, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования, обслуживаемого одной рукой.
- Насадить стойку А на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный на накоенчниках станка для правки, и прихватить ее слегка с помощью сварочного аппарата.
- Проверить правильность расположения стойки по установленному крылу и по установленной двери.

Приваривание

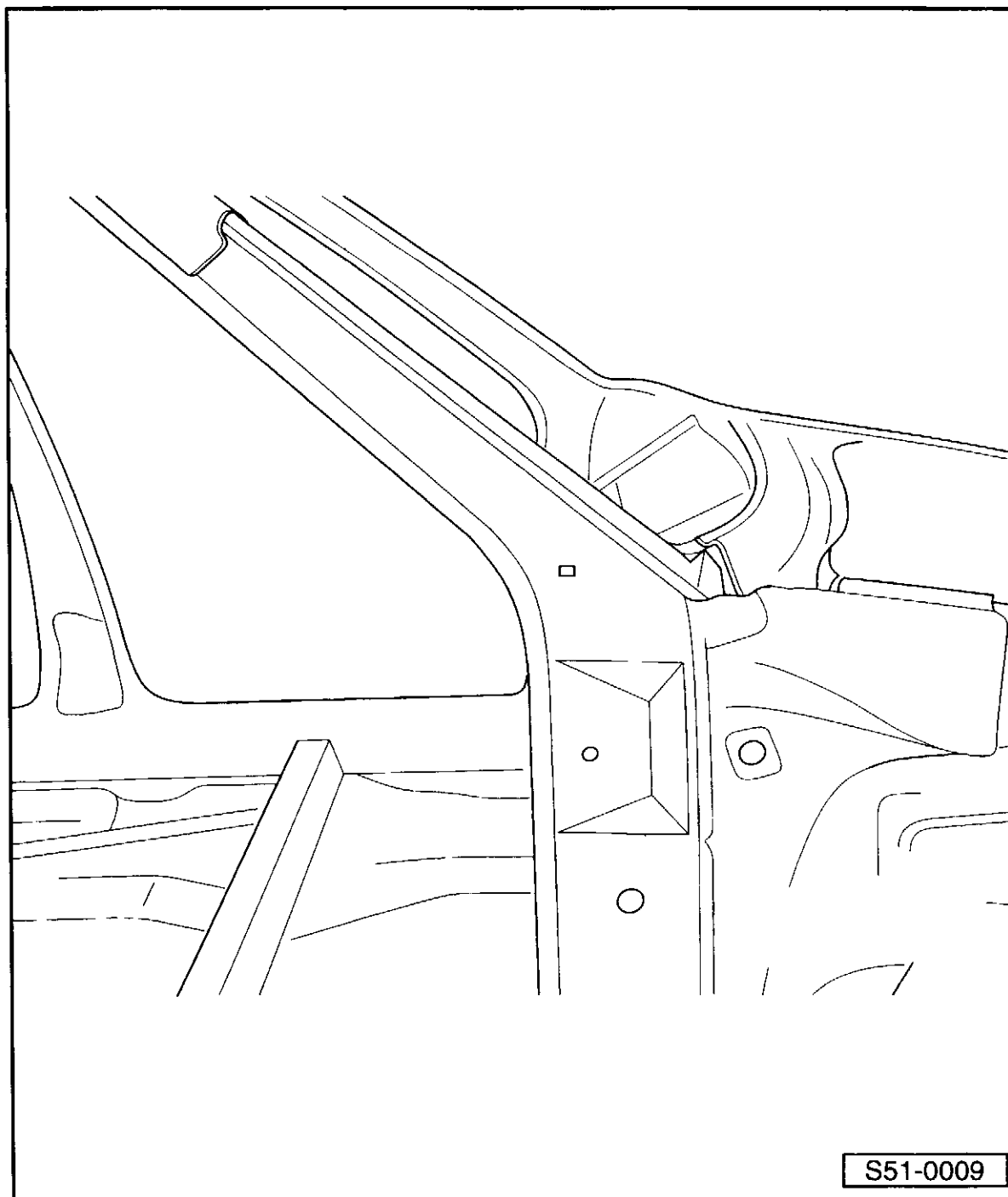
- ◀ - Приварить прерывистым сварным швом в защитном газе порог кузова к колесному кожуху.
- Остаточную часть присоединить с помощью точечной сварки.





- ◀ - Сварить с помощью сварочного аппарата места разреза стыковым сплошным сварным швом.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

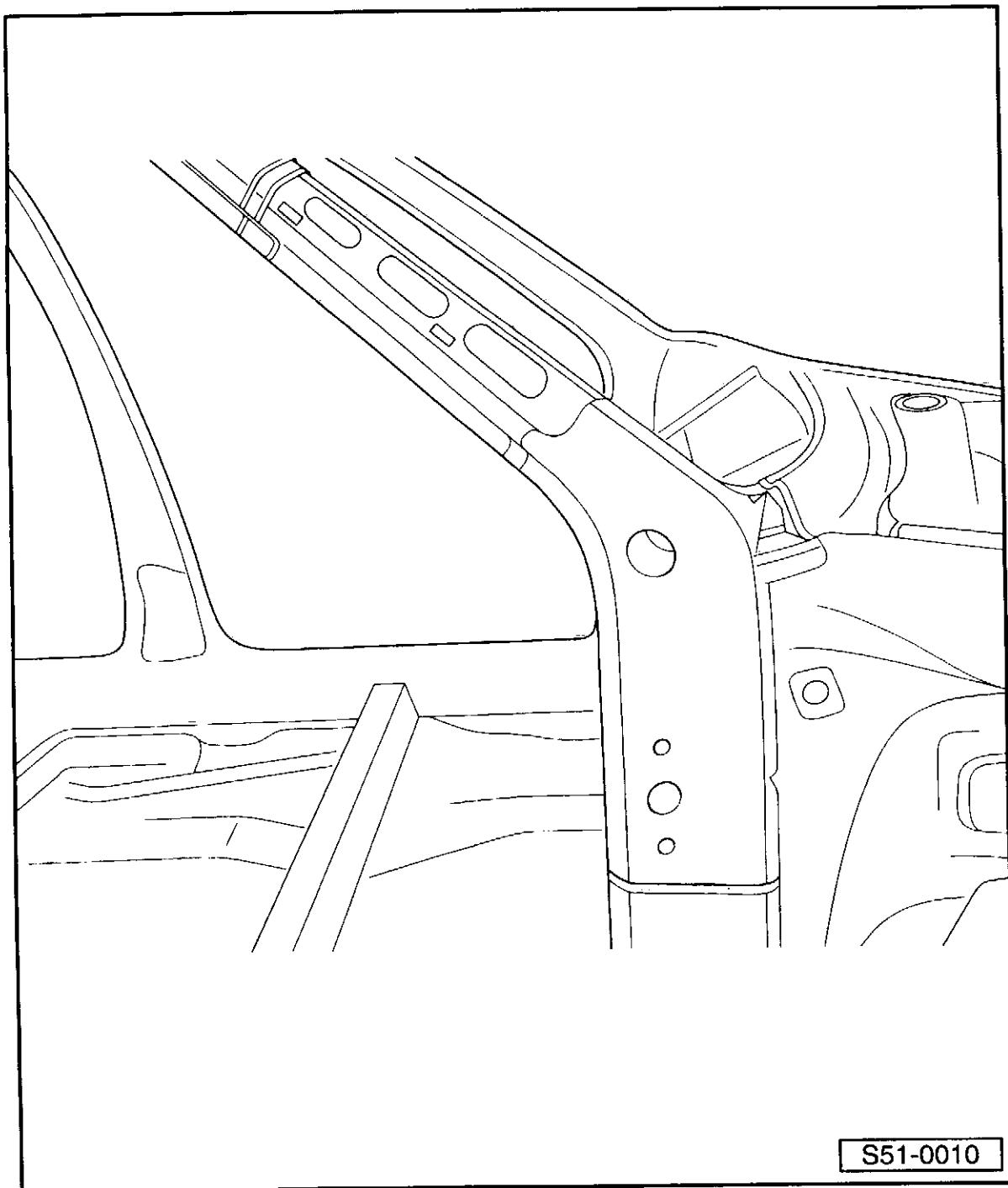
Замена передней стойки - верхней части



Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка крыла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Крылья".
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 57 "Передние двери".

- Разборка и сборка ветрового стекла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 64 "Остекление".
- Разборка и сборка внутренних защитных панелей передней стойки.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Защитные панели стоек и боковин".
- Удалить уплотнение дверей, в местах проведения работ откинуть коврик.
- Закрыть панель щитка приборов.

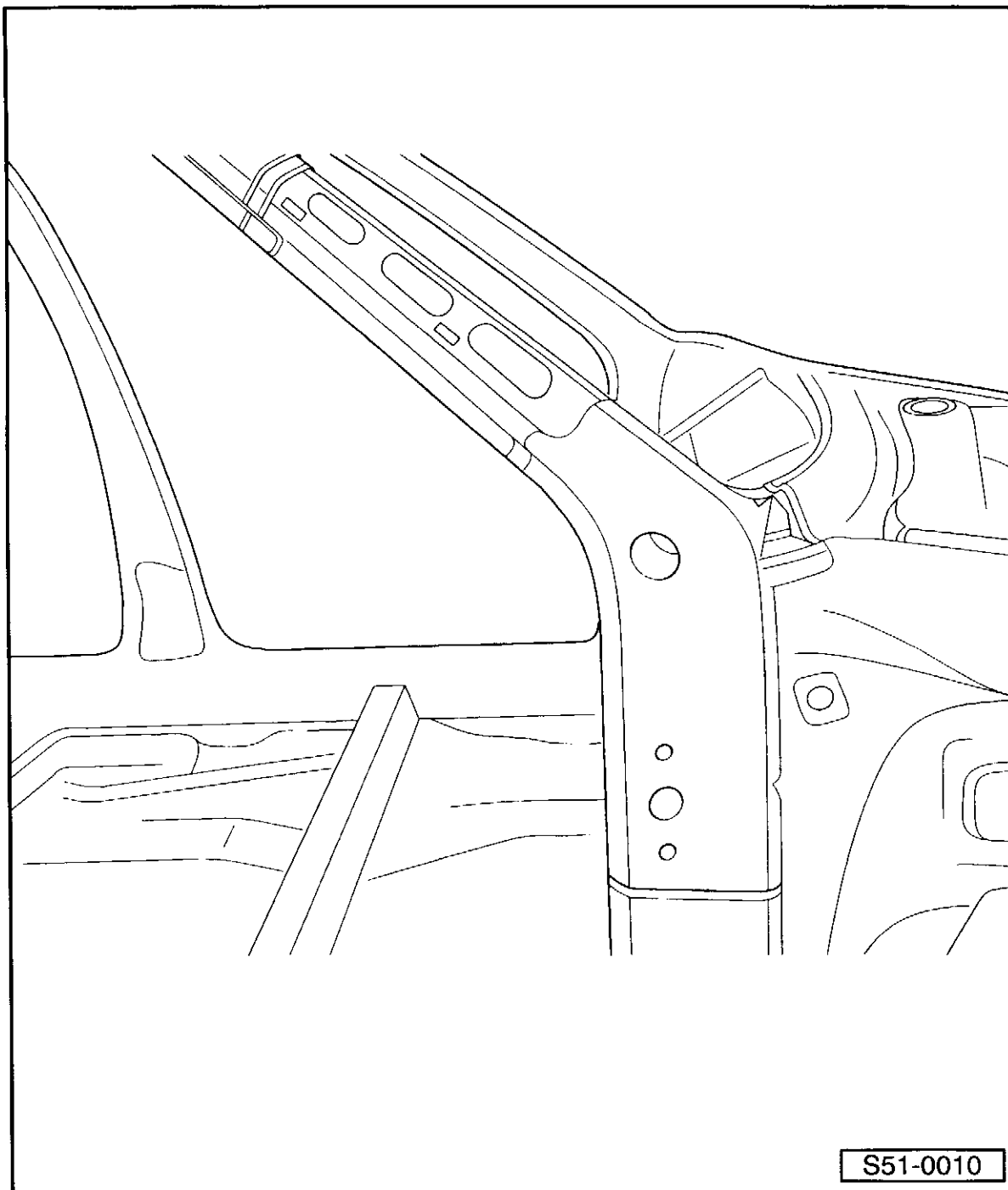


Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выровнять площади соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Извлечение рамы ветрового стекла ⇒ страница 51-5.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodril V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе "V.A.G 1509 A"
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старой детали

Важно:

- ♦ Ради сохранения антикоррозионной защиты следует сохранить первоначальное соединение с крышей.
- ♦ В месте верхнего разреза не допустить повреждение листового металла усилителя.
- ♦ Не повредить при резке панель щитка приборов.
- С помощью пилы по металлу отрезать верхний лонжерон колесного кожуха по месту повреждения.

- С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов устранить оригинальное соединение косынки (соединительной накладки) передней стойки.

Верхние разрезы

- Расположить разрез по месту повреждения.
- Разрезы рамы ветрового стекла и передней стойки должны быть выполнены со взаимным перекосом 20 мм.

Нижний разрез

- Выбирать место отрезки по месту повреждения.
- Высверлить оригинальное соединение передней стойки с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

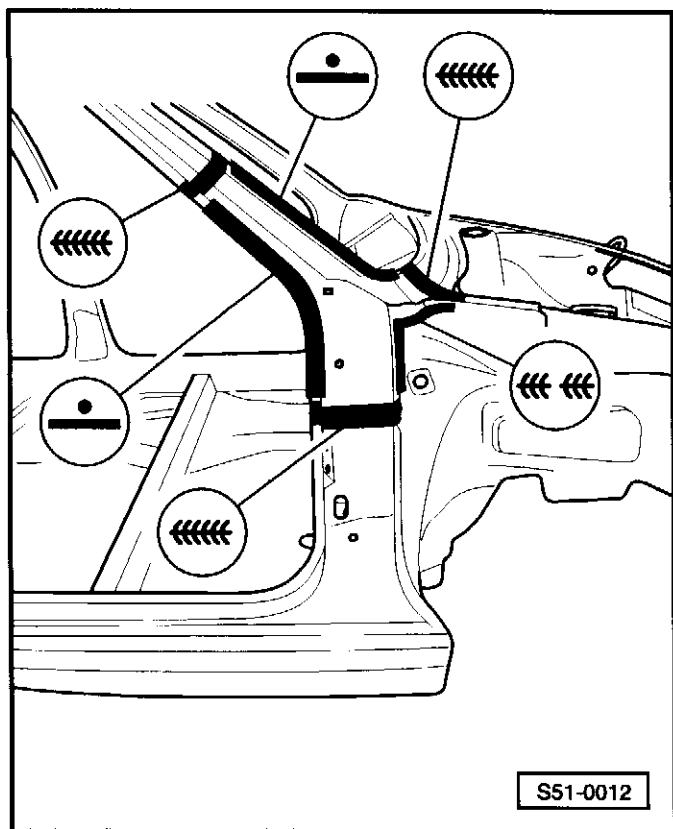
Запасные детали

- ♦ Отрезанная часть передней стойки с нижним порогом кузова.
- ♦ Рама ветрового стекла.

Подготовка новых деталей**Важно:**

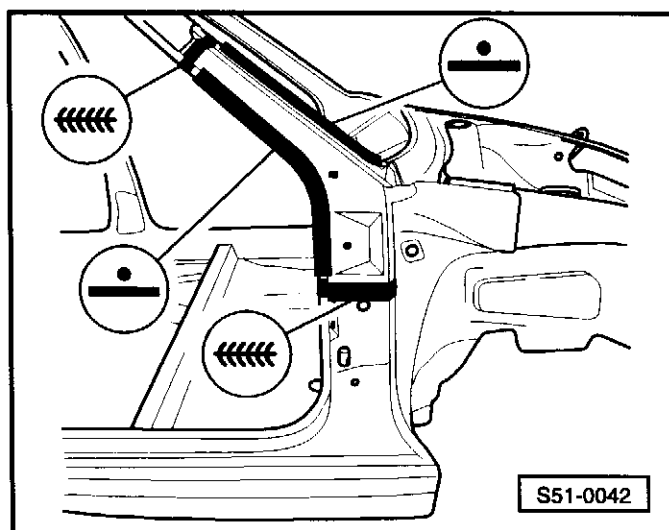
Разрезы, осуществляемые для устранения рамы ветрового стекла, и усилители должны быть выполнены со взаимным перекосом 20 мм.

- Перенести контур выреза на новые детали.
- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.



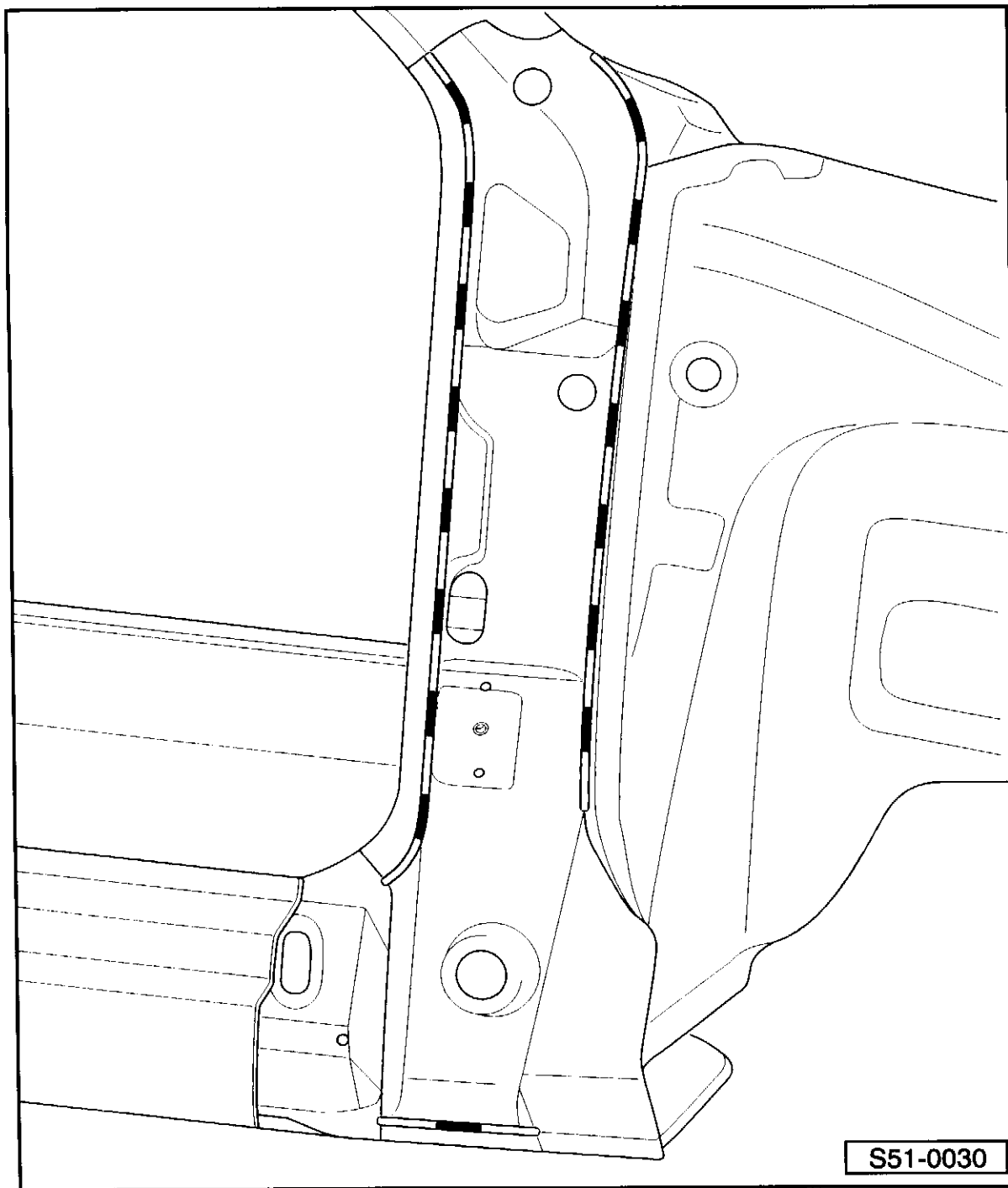
Приваривание

- ◀ - Насадить переднюю стойку на автомобиль, опирающийся на колеса, и прихватить ее с помощью сварочного аппарата.
- Проверить точность установки стойки по отношению к вырезу в кузове для ветрового стекла и к размеру зазора (шва) двери и крыла.
- Приварить прерывистым сварным швом с помощью сварочного аппарата деталь из листового металла для повышения жесткости (усилитель) к передней стойке.



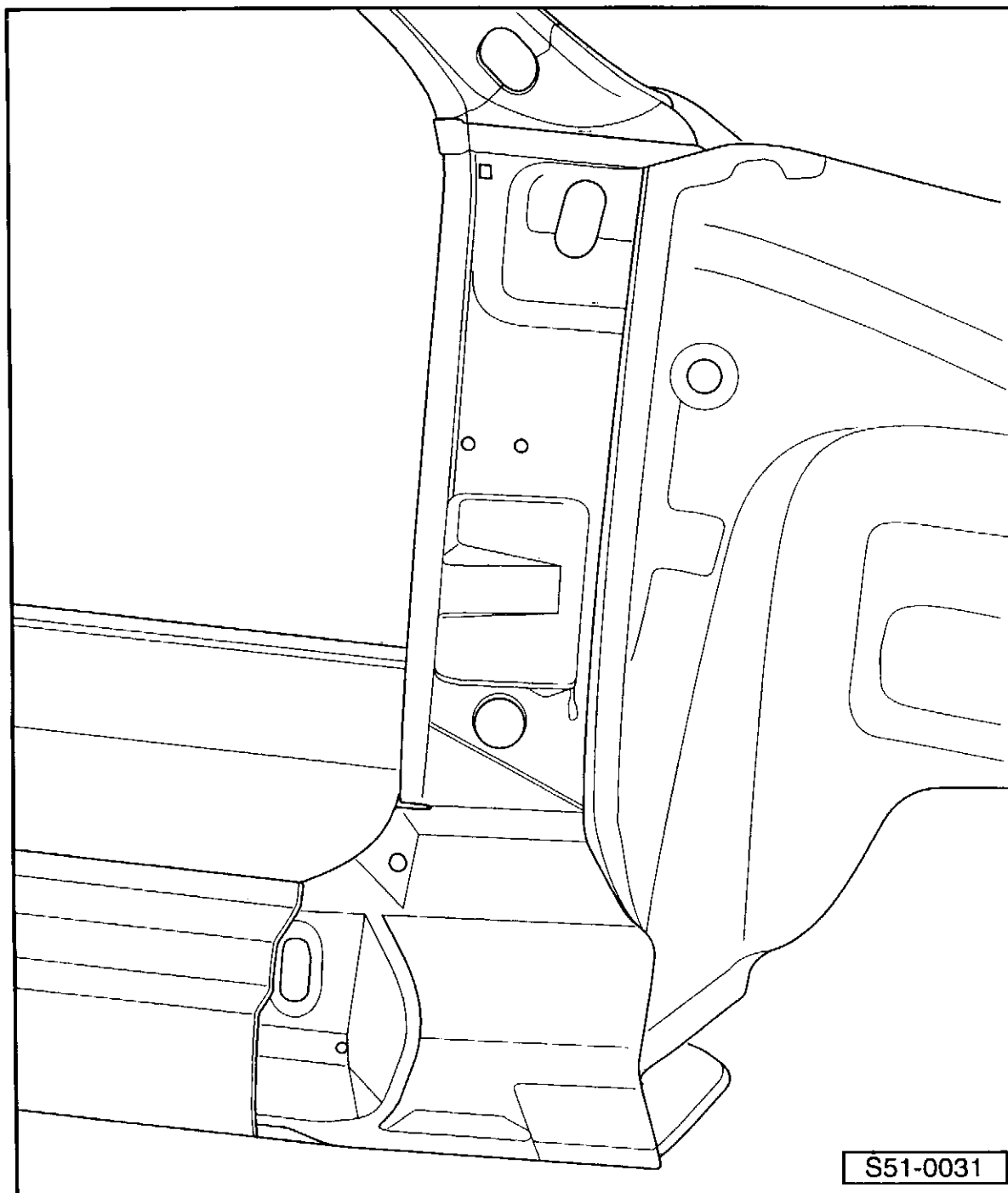
- ◀ - Приварить с помощью сварочного аппарата сплошным сварным швом переднюю стойку в месте нижнего разреза.
- Приварить с помощью сварочного аппарата сплошным сварным швом переднюю стойку в месте верхнего разреза.
- Приварить с помощью сварочного аппарата прерывистым сварным швом переднюю часть передней стойки к колесному кожуху.
- Сварить сплошным сварным швом раму ветрового стекла в местах верхнего и нижнего разрезов.
- Остаточные соединения выполнить с помощью машины для точечной сварки.
- Приваривание части рамы ветрового стекла ⇒ страница 51-5.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена усилителя передней стойки



Необходимые разборочные и сборочные работы

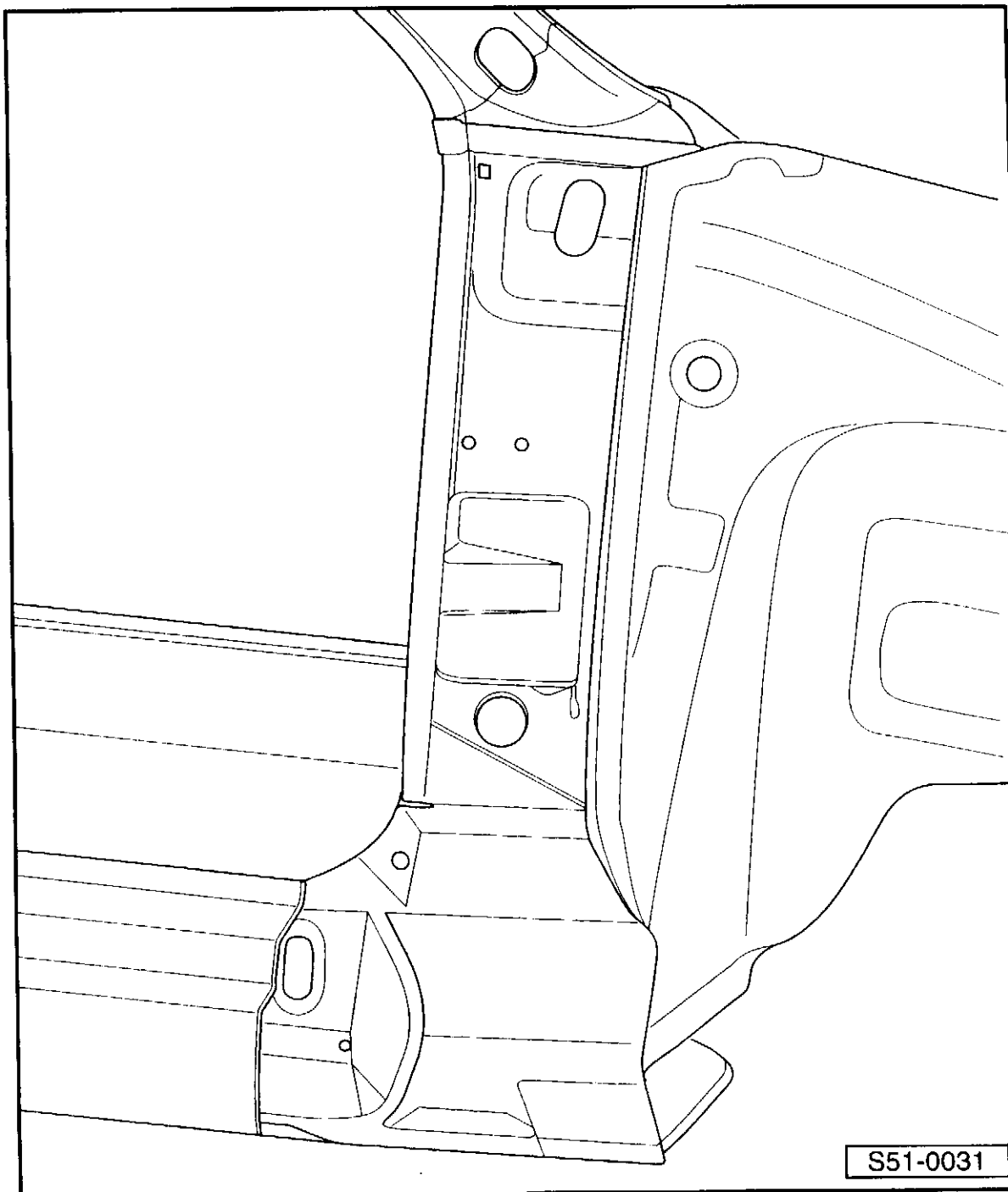
- Разборка и сборка крыла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 50 "Крылья".
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 57 "Передние двери".
- Разборка и сборка ветрового стекла.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 64 "Остекление".
- Разборка и сборка внутренних защитных панелей передней стойки.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Защитные панели стоек и боковин".
- Удалить уплотнение дверей, в местах проведения работ откинуть коврик и закрыть панель щитка приборов.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Вырезать переднюю стойку ⇒ страница 51-14.
- Вырезать часть рамы ветрового стекла ⇒ страница 51-5.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыроробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе



- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"

Устранение старой детали

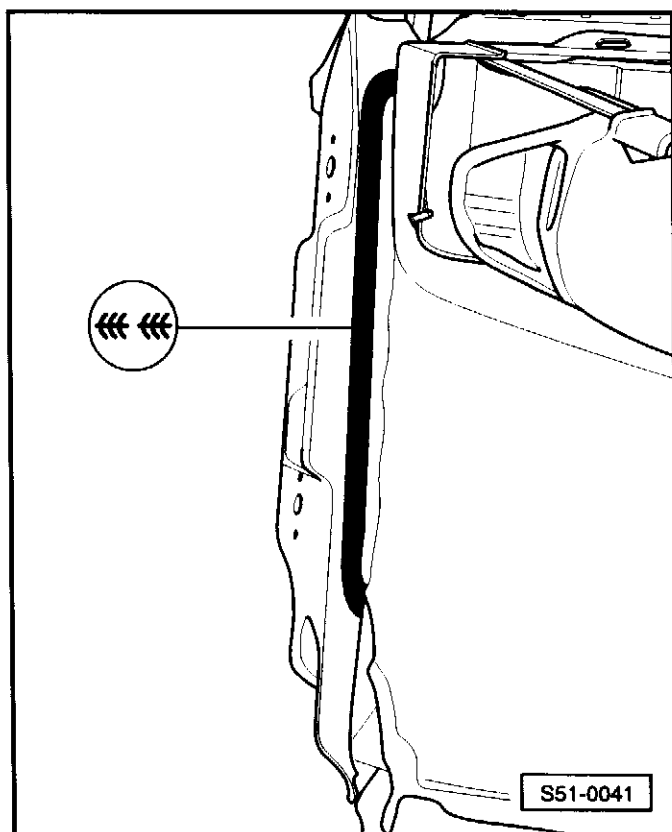
- Произвести разъединительный разрез в месте колесного кожуха в направлении к центру усилителя передней стойки, выполняя его с помощью пилы по металлу.
- Высверлить оригинальное соединение передней стойки.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ♦ Усилитель передней стойки.

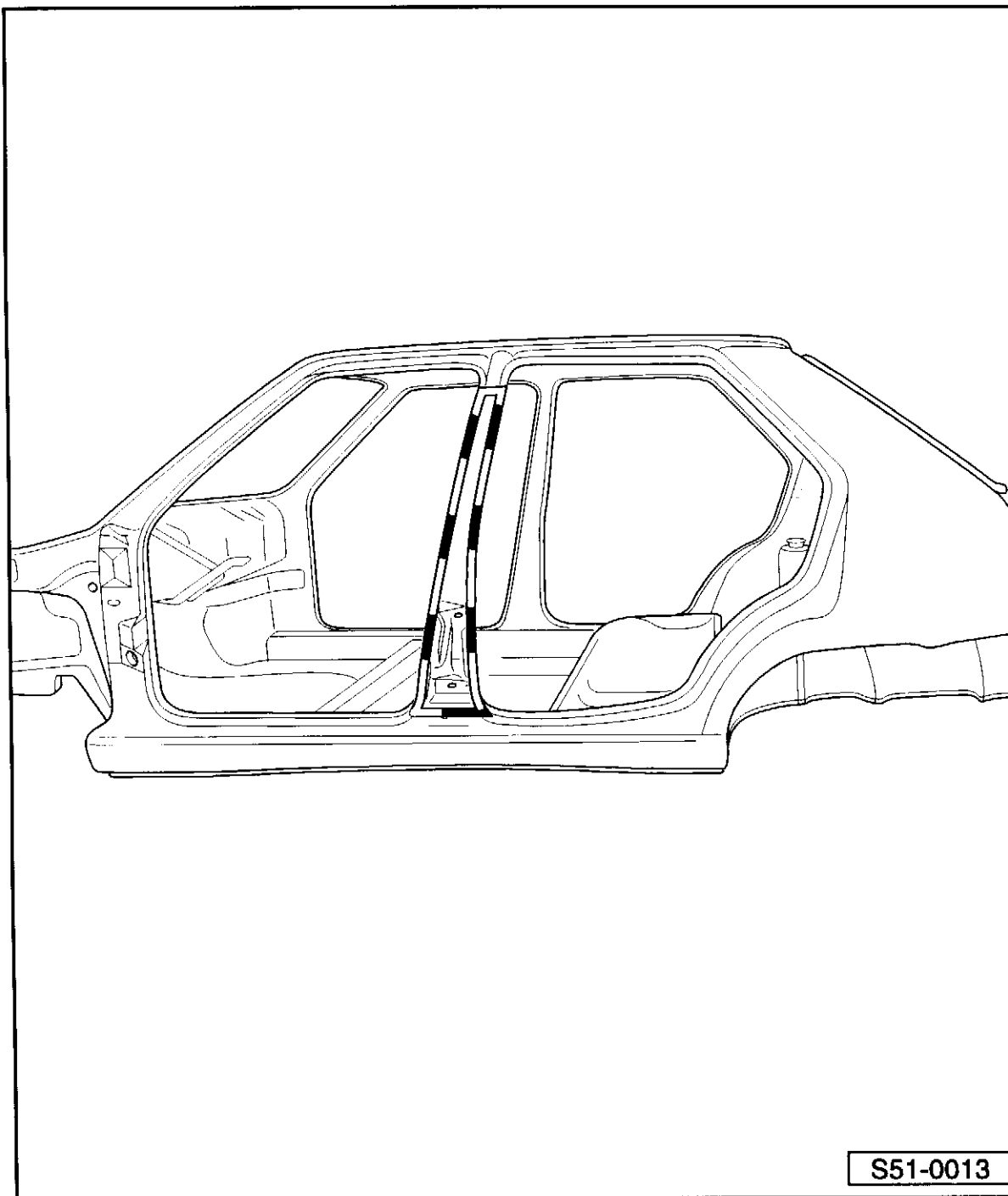
Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новую деталь и отрезать ее с сохранением натяга 20 мм.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Насадить усилитель передней стойки, соединенный с передней стойкой, на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки.
- Проверить точность установки стойки по отношению к вырезу в кузове для ветрового стекла и к размеру зазора (шва) двери и крыла.
- Снова разобрать переднюю стойку.

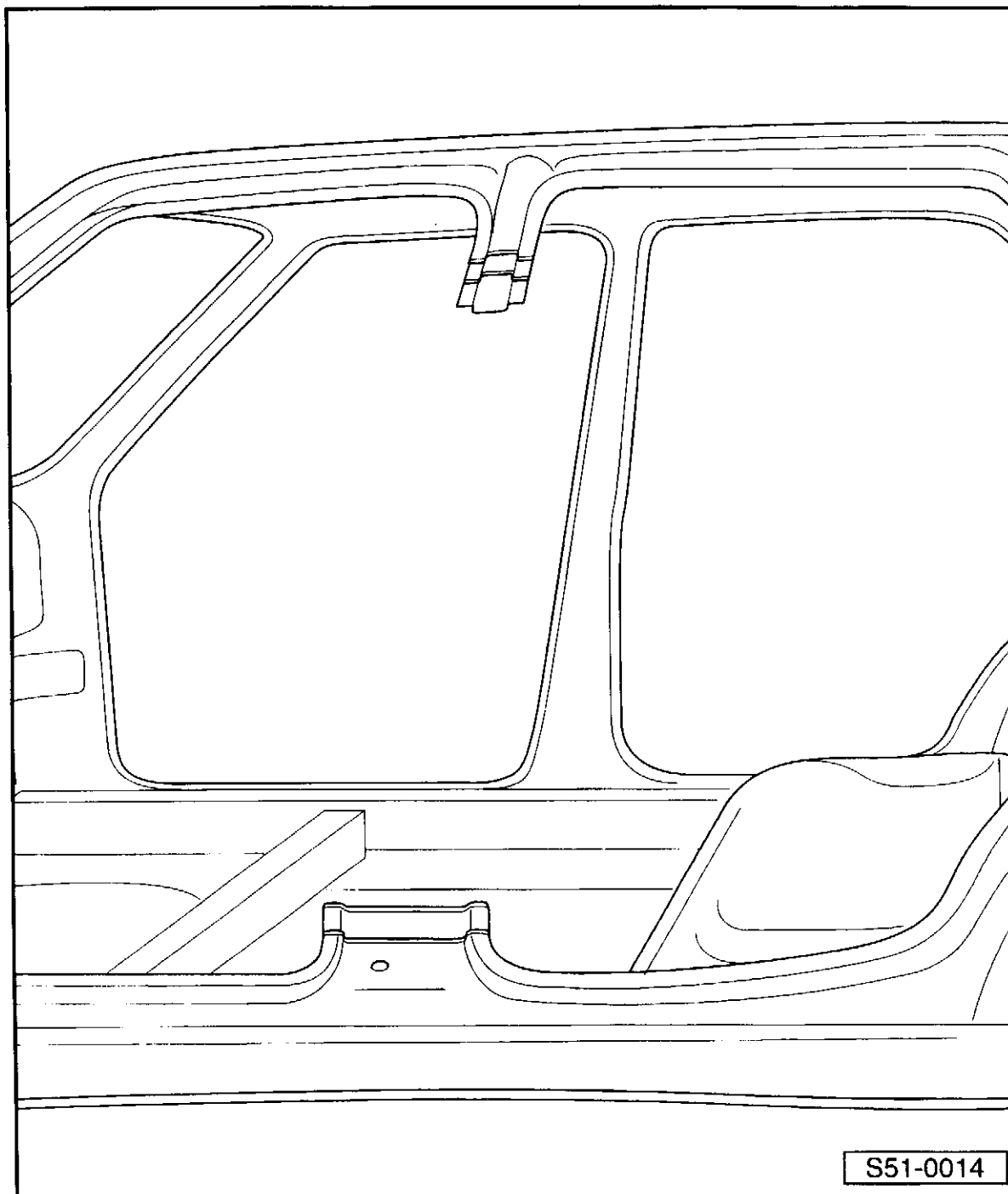
**Приваривание**

- ◀ Сварить соединения с помощью сварочного аппарата прерывистым сварным швом.
- Остаточные соединения выполнить с помощью машины для точечной сварки.
- Приваривание передней стойки ⇒ страница 51-14.
- Приваривание части рамы ветрового стекла ⇒ страница 51-5.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена средней стойки - части детали

**Необходимые разборочные и сборочные работы**

- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 57 "Передние двери".
- Разборка и сборка задних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 58 "Задние двери".
- Разборка и сборка защитной панели средней стойки.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Защитные панели стоек".
- В месте проведения работ освободить и откинуть коврик.
- Освободив ремень безопасности, поместить его таким образом, чтобы предотвратить его повреждение.
- Разборка и сборка уплотнения двери.

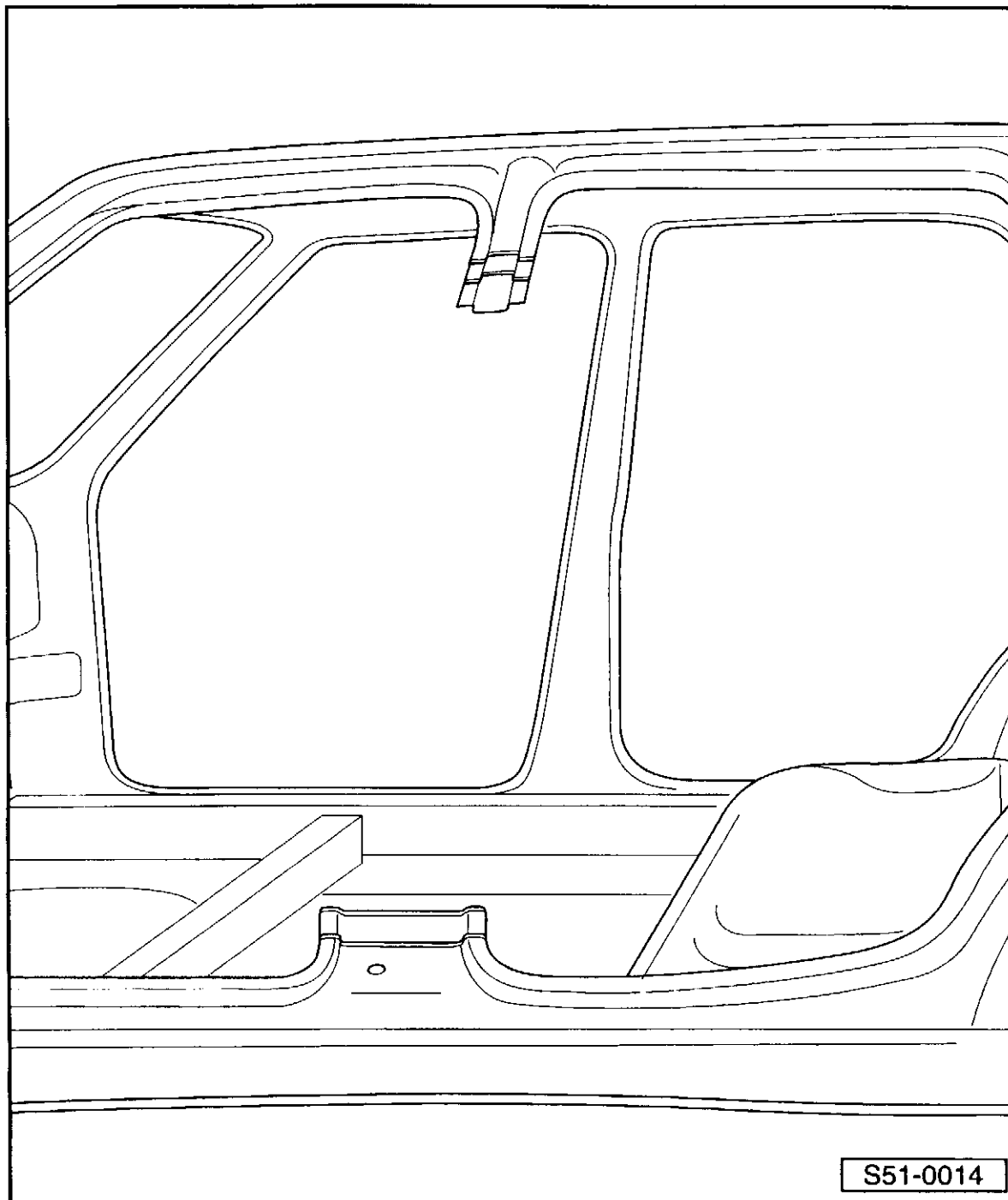


Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodril V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1731"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старых деталей

Важно:

При необходимости замены комплектной средней стойки нужно выполнять разрезы с целью разъединения внутреннего металлического листа, усилителя и средней стойки всякий раз со взаимным перекосом 20 мм. В дальнейшем целесообразно руководствоваться нижеприведенной технологией.

Верхний разрез

- В зависимости от места повреждения следует вести разрез с помощью пилы по металлу

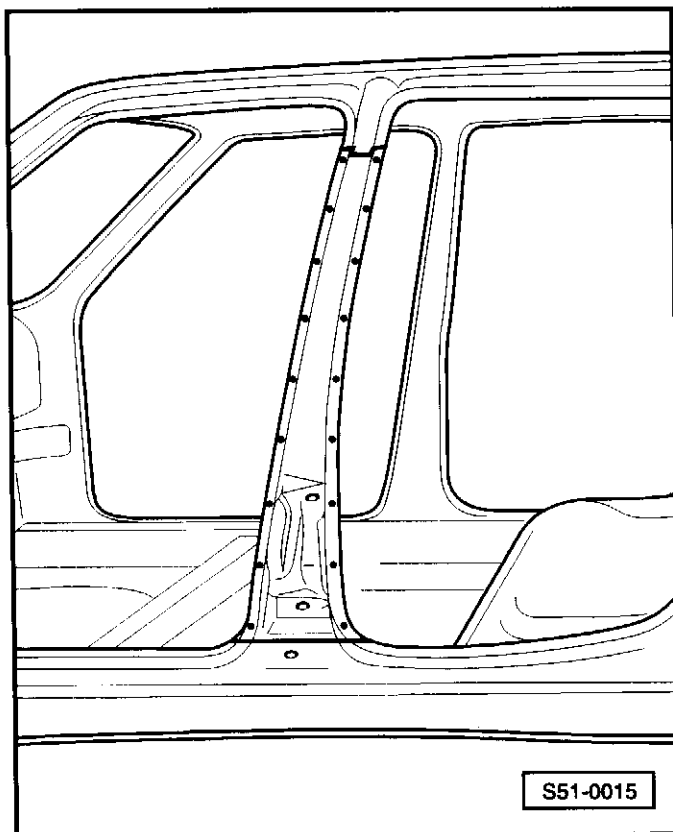
или 60 мм над верхней резьбой усилителя для регулирования по высоте или же 60 мм под нижней резьбой этого усилителя.

Важно:

Ради сохранения антикоррозионной защиты следует сохранить оригинальное соединение с крышей.

Нижний разрез

- Вести разрез над нижним порогом кузова с помощью пилы по металлу.

**Важно:**

С учетом внутреннего металлического листа усилителя следует резать минимум 50 мм над и под креплением дверных петель.

Если одновременно заменяется нижний порог кузова, то следует высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

◀ - Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

♦ Отрезанная деталь - средняя стойка и, при необходимости, также полка рамы двери и усилитель средней стойки.

Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новые детали.

- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.

- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.

- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.

- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.

- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Важно:

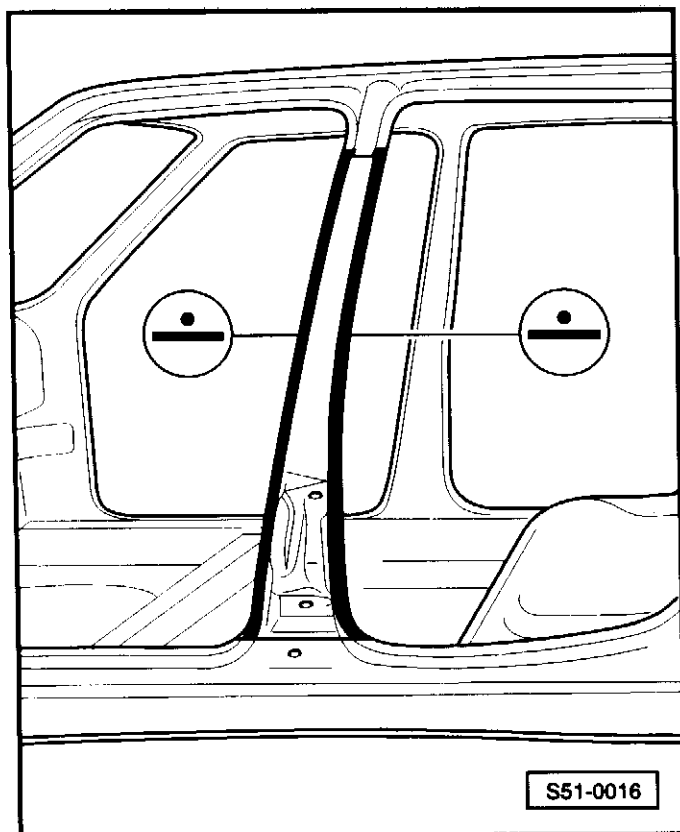
В случае одновременной замены полки рамы и усилителя средней стойки нужно их сначала сварить.

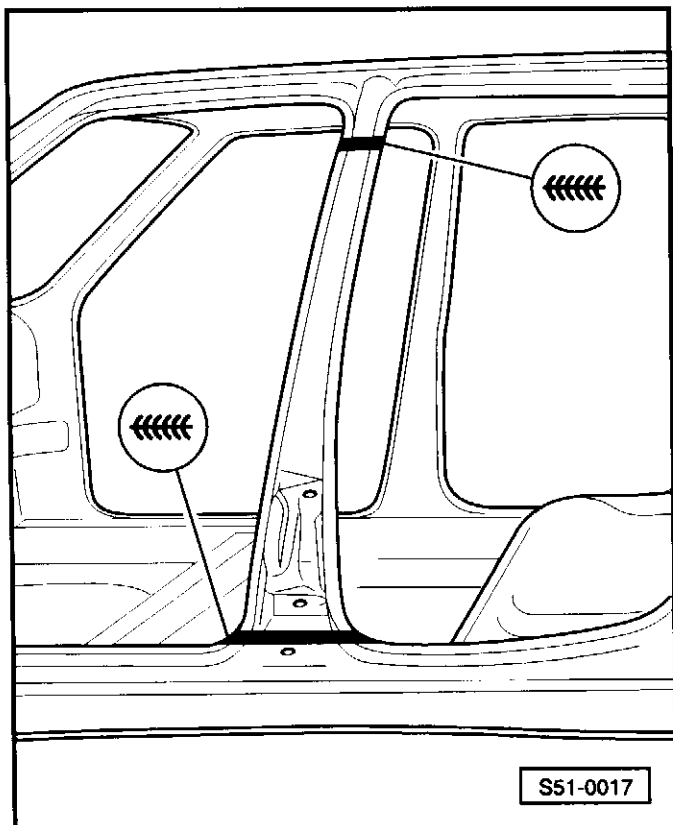
Приваривание

◀ - Насадить среднюю стойку на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки, и прихватить ее слегка с помощью сварки.

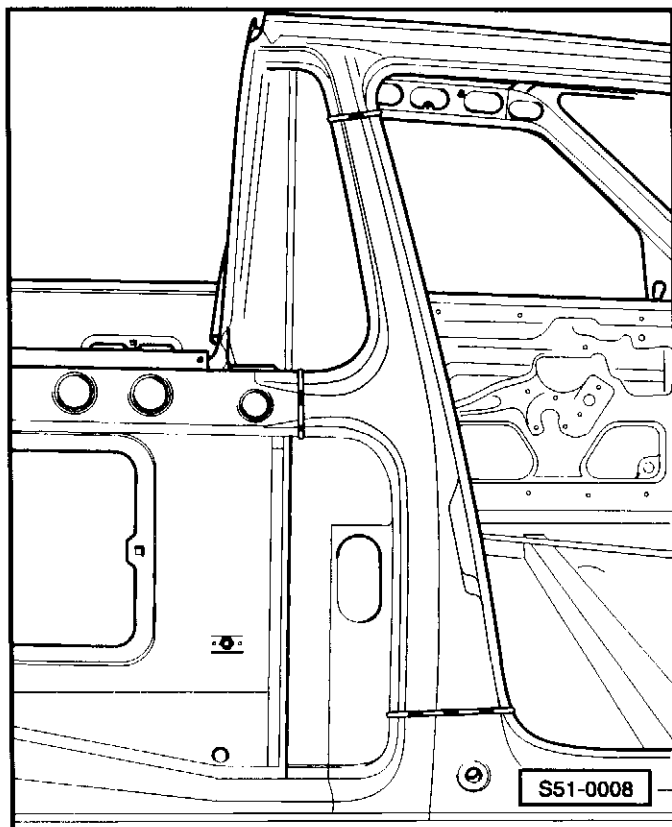
- Проверить правильность расположения стойки по установке двери.

- Приварить среднюю стойку с помощью машины для точечной сварки.





- Сварить места разреза стыковым сплошным сварным швом в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.



◀ Замена стойки В („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57 „Передние двери“.
- Разборка и сборка защитных панелей стойки В.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70 „Молдинги, защитные панели“.
- Разборка и сборка защитных реек (накладок).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66 „Наружное оборудование“.
- Разборка и сборка специализированно конструкции кузова из листовой стали с крышей из слоистого пластика.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 61 (для автомобилей „Pickup“ со специализированной конструкцией кузова).
- Разборка и сборка накладок пространства для груза.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 66 (для автомобилей „Pickup“ без специализированной конструкции кузова).
- В местах проведения работ освободить и откинуть коврик.
- Сняв ремень, отложить его таким образом, чтобы защитить его от повреждений.
- Демонтаж и монтаж уплотнения дверей.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выровнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Вырезать и высверлить защитный лист стойки В
- Удалить боковину ⇒ страница 53-62.
- Вырезать направляющий воздушный кожух (воздуховод) для вентиляции внутреннего пространства автомобиля.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

Устранение старой детали

Важно:

В случае замены целой стойки В нужно осуществлять разъединительные разрезы для отделения внутреннего металлического листа, усилителя и стойки В всякий раз со взаимным перекосом 20 мм.

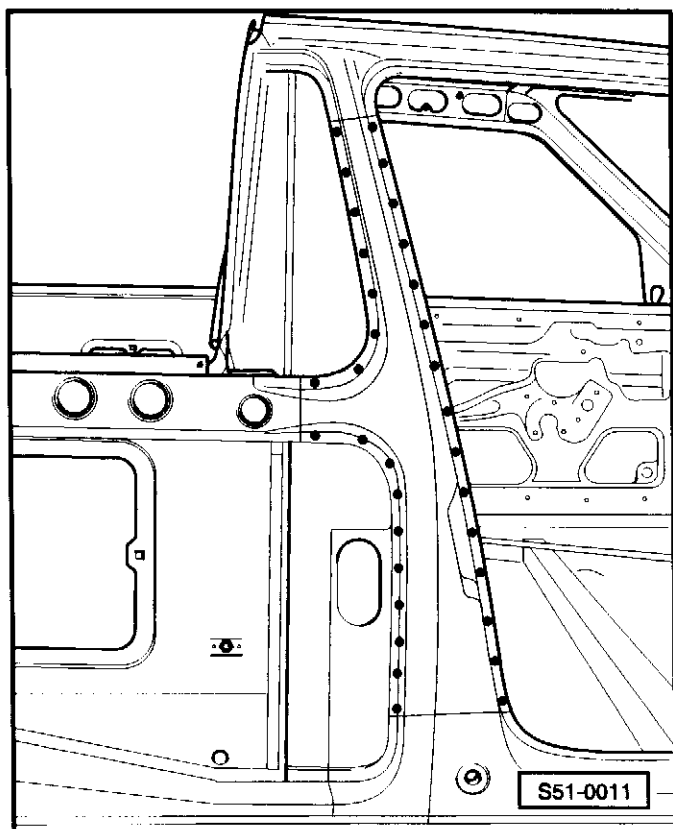
Верхний разрез

- Расположив разрез по месту повреждения 60 мм над верхней резьбой или же 60 мм под нижней резьбой усилителя для регулирования ремней по высоте, выполнить его пилой по металлу.

Важно:

Ради сохранения антикоррозионной защиты следует сохранить первоначальное соединение с крышей.

- Разрез к верхнему лонжерону вести по месту повреждения.



Нижний разрез

- Вести разрез над порогом. Выполнить его пилой по металлу.

Важно:

- ♦ Ввиду наличия детали из листового металла для повышения жесткости, находящейся с внутренней стороны, не отрезать на участке 50 мм над и 50 мм под креплением шарнира (навески).
- ♦ В случае необходимости замены также и порога следует высверлить все оригинальное соединение порога со стойкой В сверлильным станком для точечных сварных швов.

- ◀ - Высверлить оригинальное соединение с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

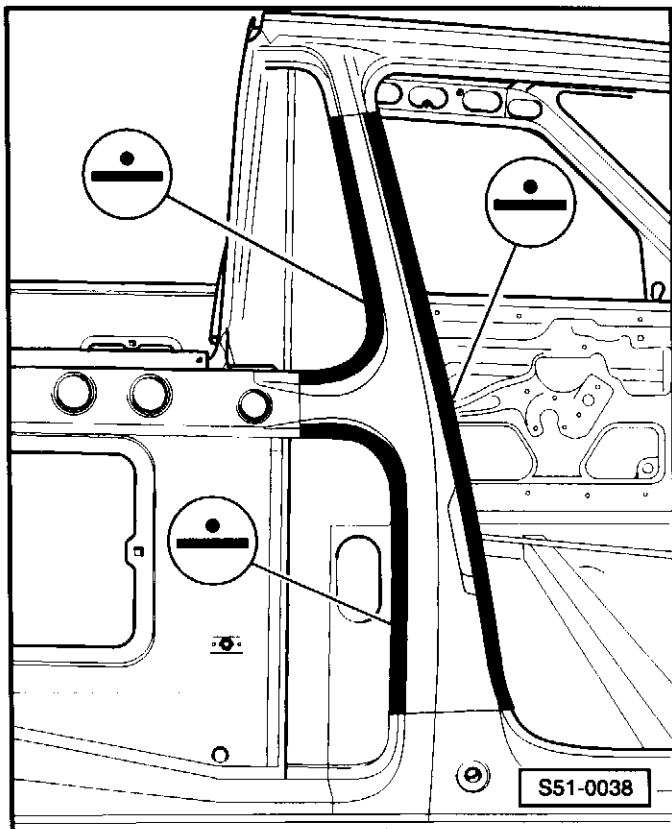
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

- ♦ Отрезанная часть стойки В и в случае необходимости внутренний металлический лист и усилитель стойки В.

Подготовка новых деталей

- Перенести контур выреза на новые детали.
- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.



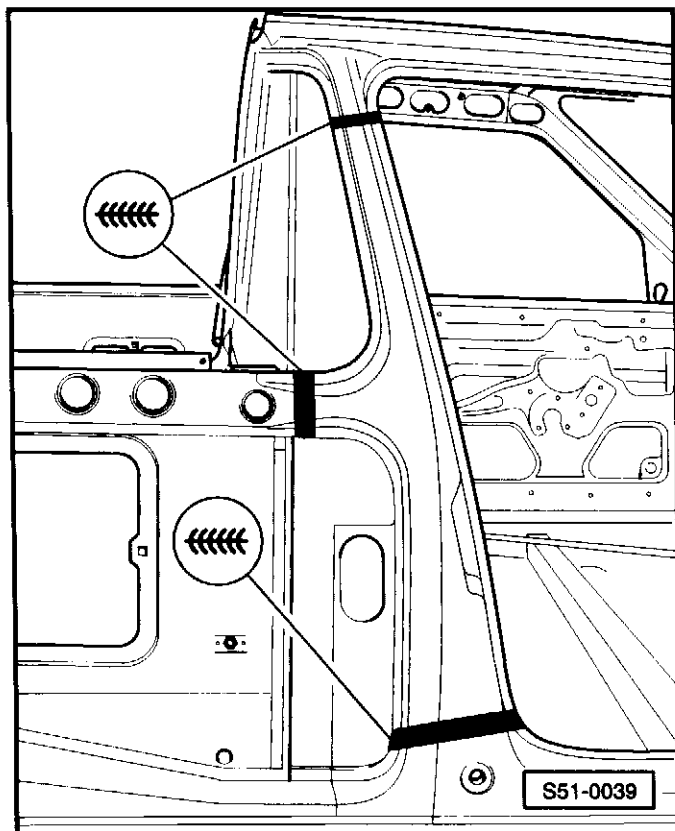
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Важно:

В случае замены внутреннего металлического листа или усилителя стойки В нужно сначала приварить каждую деталь самостоятельно непрерывным сварным швом в защитном газе.

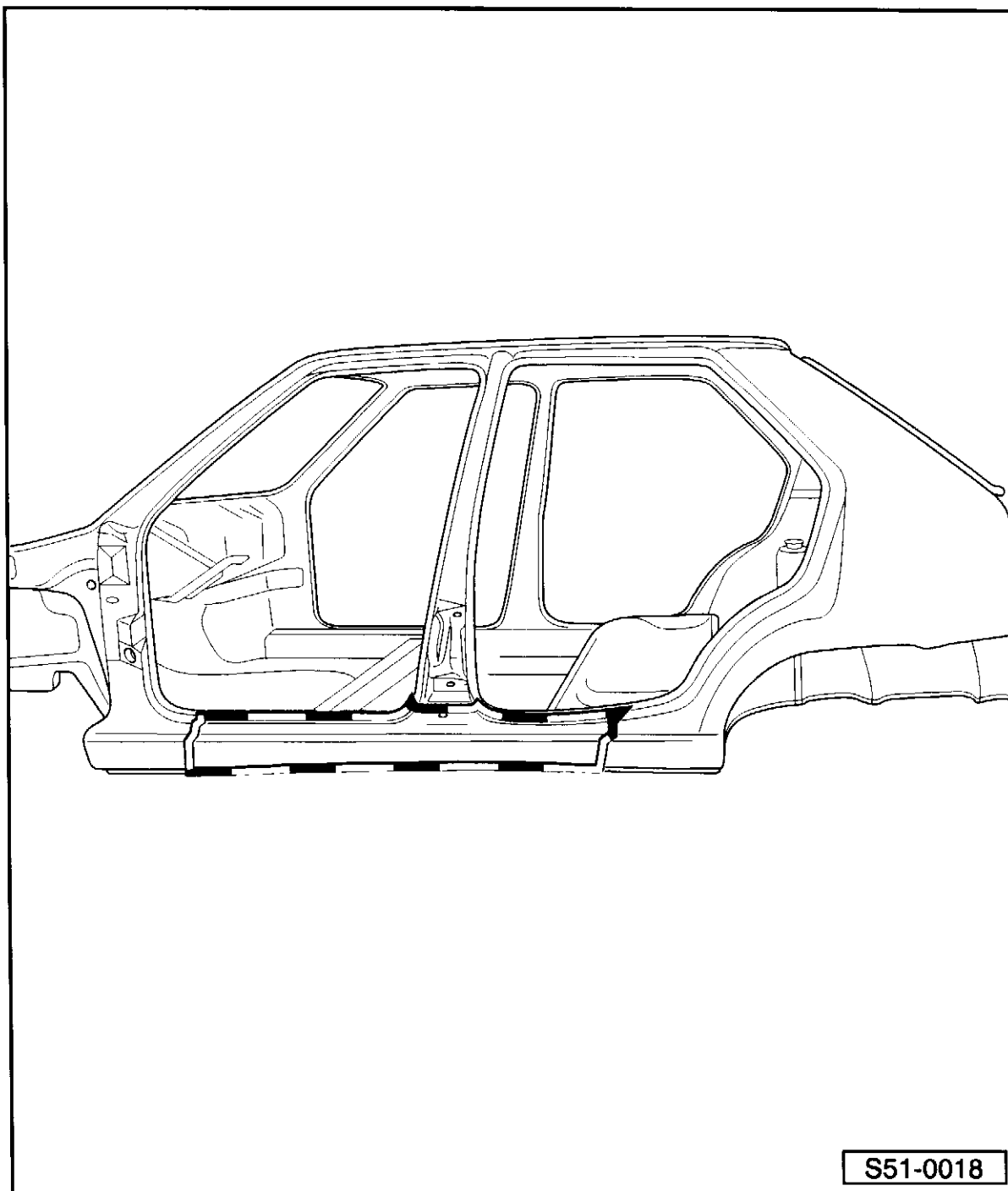
Приваривание

- ◀ - Насадить стойку В на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный на наконечниках станка для правки, и прихватить ее с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе..
- Проверить точность установки стойки при смонтированной двери.
- Приварить с помощью машины для точечной сварки внутреннюю стойку В.



- ◀ - Отдельные детали следует сваривать с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе (сплошным стыковым сварным швом).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

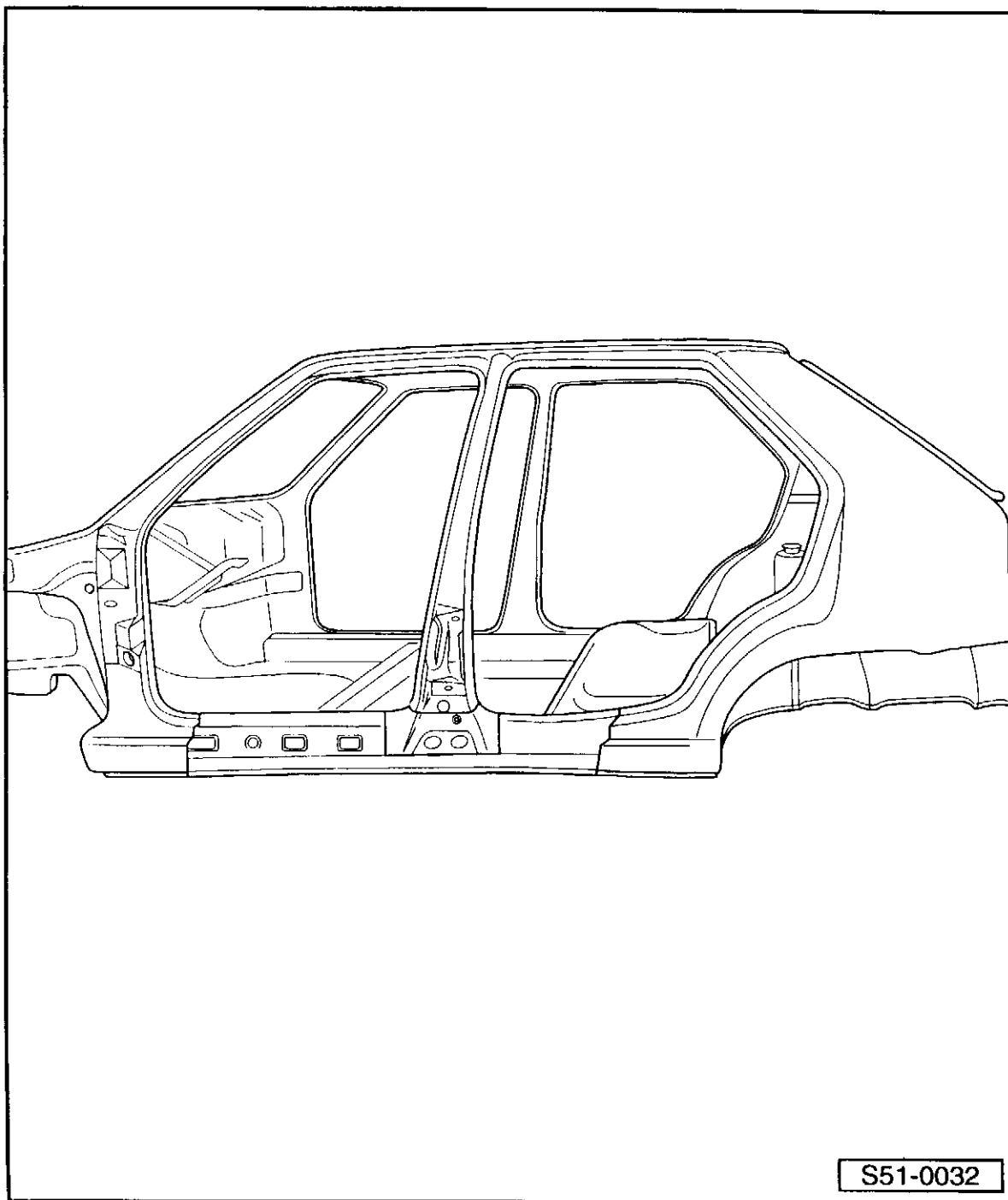
Замена наружного порога



Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 57 "Передние двери".
- Разборка и сборка задних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 58 "Задние двери".

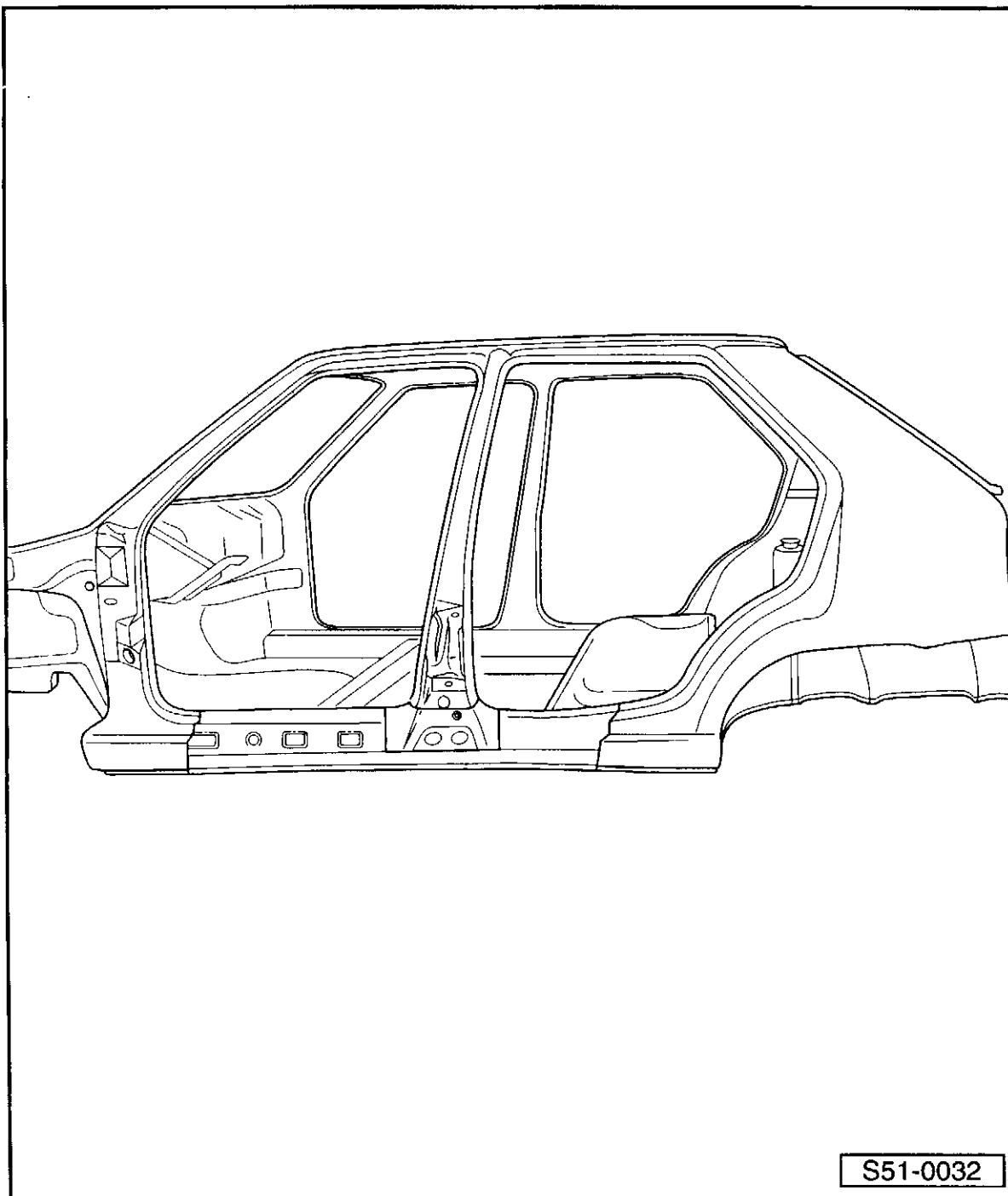
- Разборка и сборка защитной панели средней стойки.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Защитные панели стоек".
- В месте проведения работ освободить и откинуть коврик.
- Разборка и сборка уплотнения передних и задних дверей.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дырпробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1731"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"

**Устранение старых деталей**

- Расположить разрезы по месту повреждения.
- Отрезать с помощью пилы по металлу.

Важно:

Если эта работа связана также с заменой боковины, то нужно разъединить также оригинальное соединение в задней части порога.

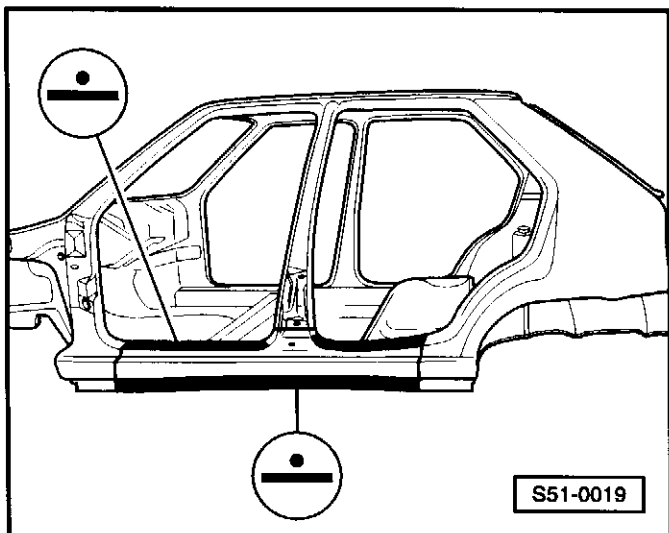
- Отрезать среднюю стойку по крайней мере 50 мм под навеской двери; поступать с осторожностью в отношении металлического листа усилителя, находящегося внутри.
- Разъединить оригинальное соединение основания кузова автомобиля и порога кузова.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

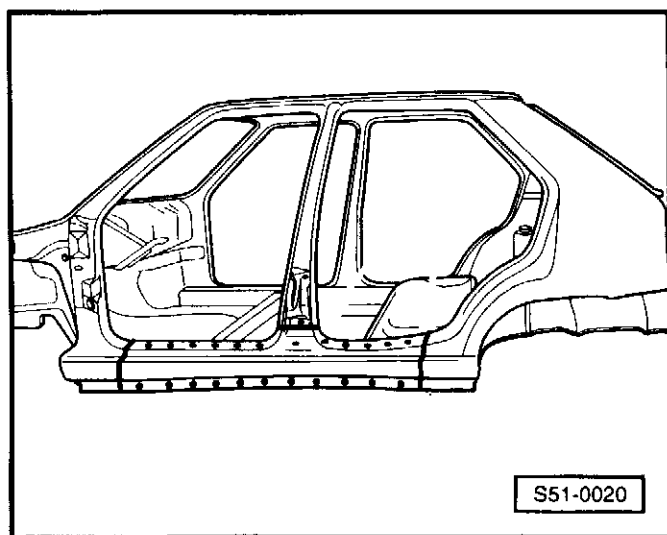
- ♦ Отрезанная деталь порога кузова

Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новые детали.
- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

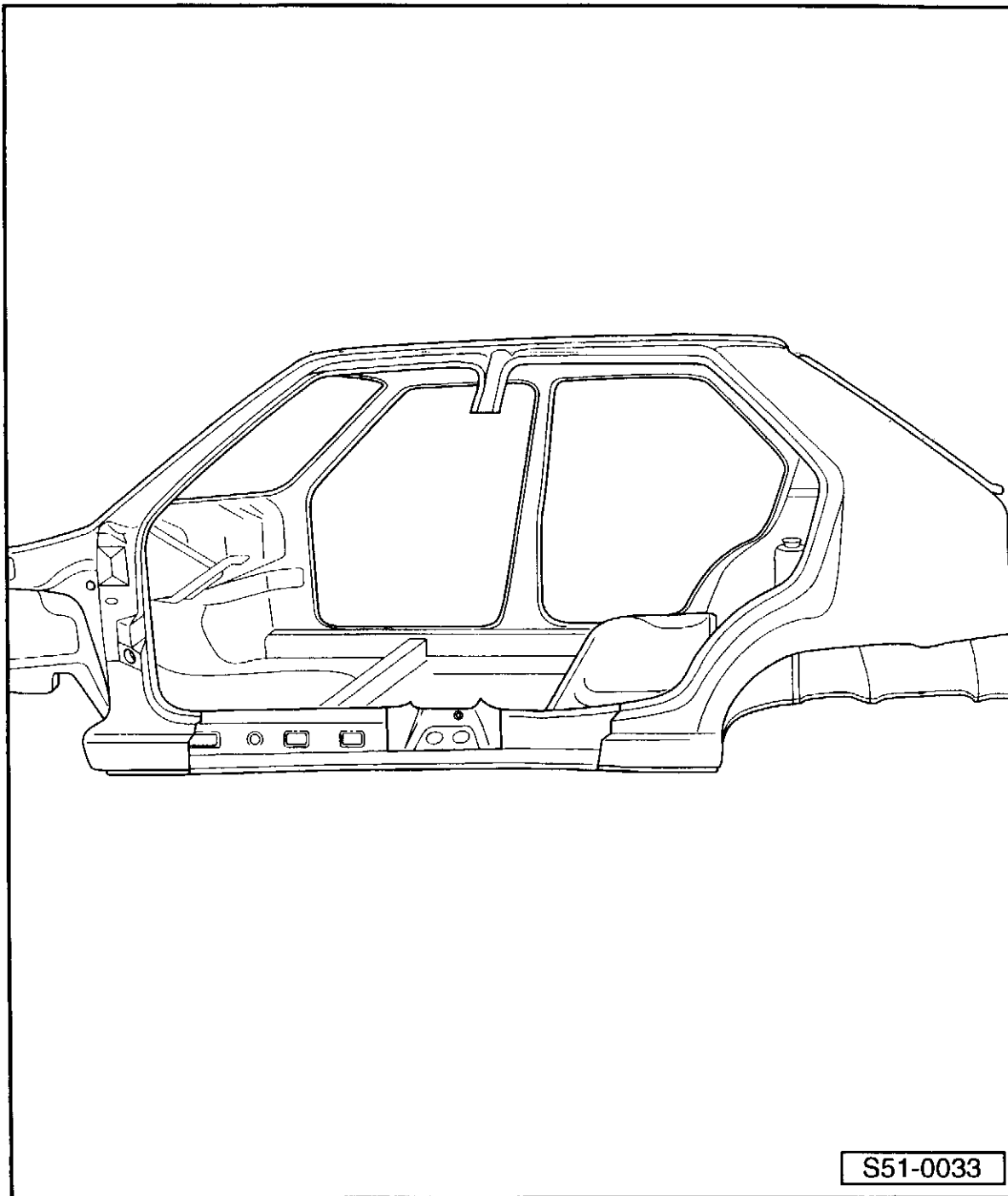
**Приваривание**

- ◀ - Насадить нижний порог на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки.
- Будучи дверь закрытой, проверить точность расположения порога кузова.
- Произвести оригинальное соединение с помощью машины для точечной сварки.



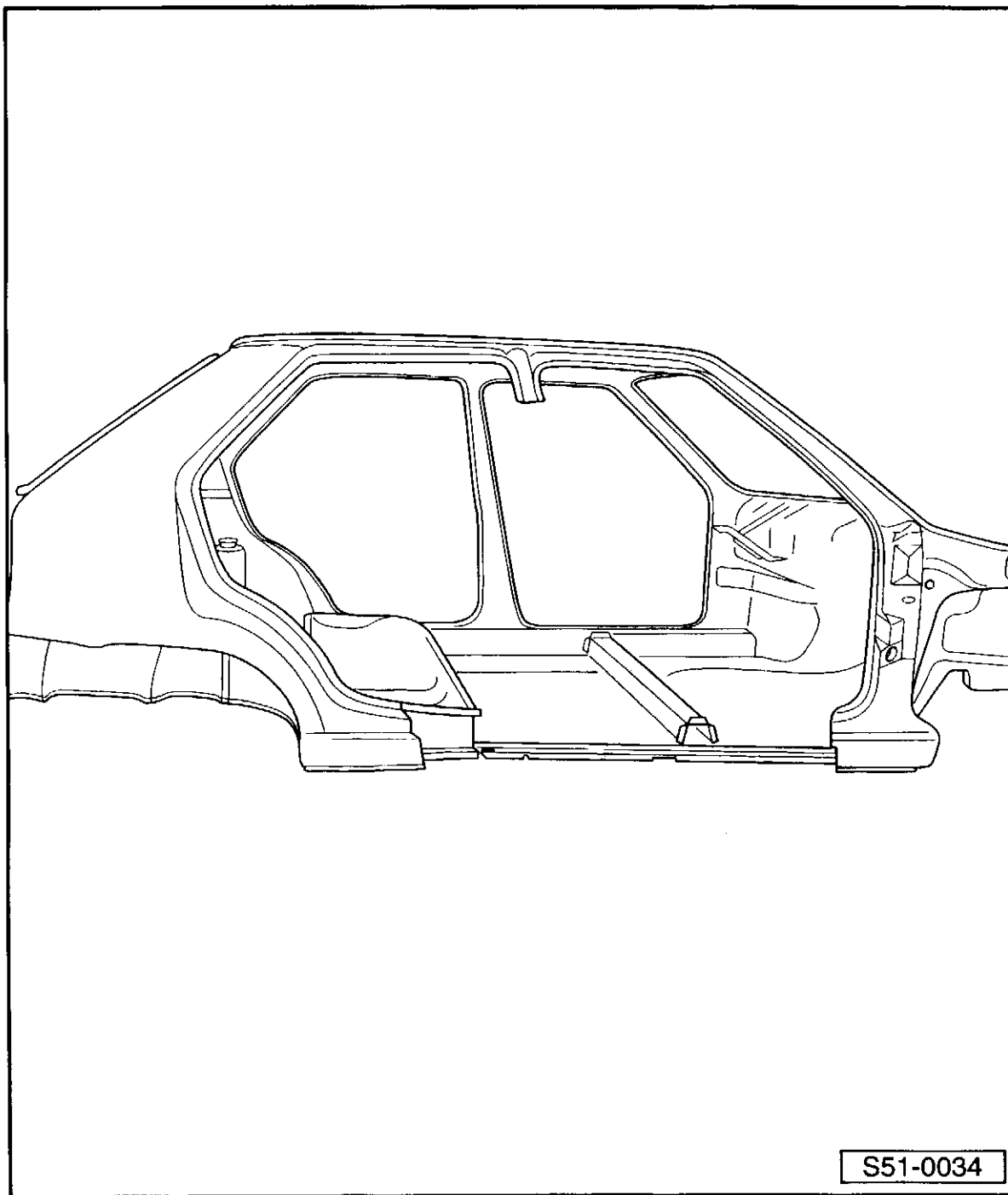
- ◀ - Сварить места резки нижнего порога стыковым сплошным сварным швом в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена части порога и полки лонжерона



Необходимые разборочные и сборочные работы

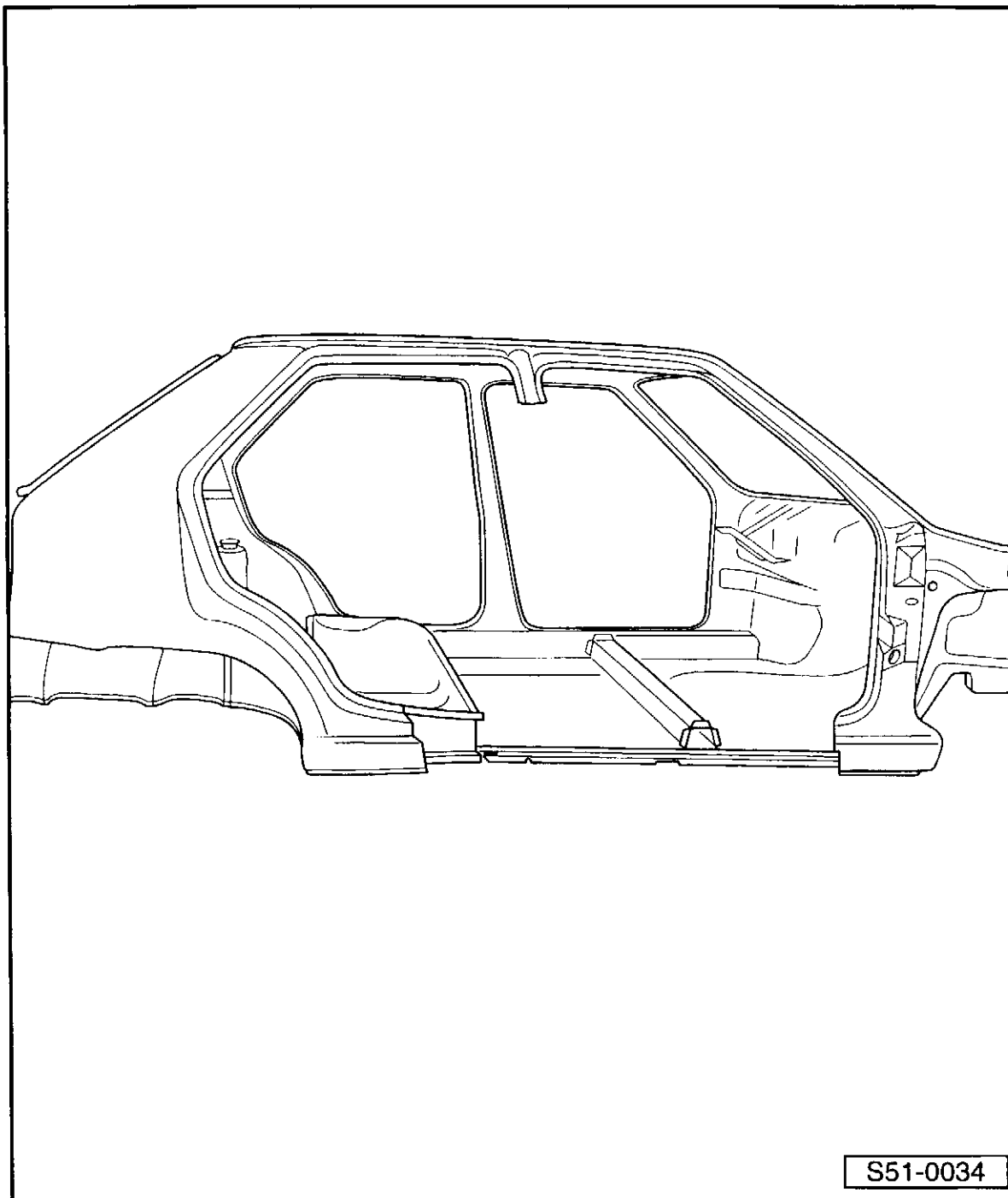
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 57 "Передние двери".
- Разборка и сборка задних дверей.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 58 "Задние двери".
- Разборка и сборка защитных панелей средней стойки.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Защитные панели стоек".
- В месте проведения работ освободить и откинуть коврик.
- Разборка и сборка уплотнения передних и задних дверей.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Грубая обработка старых деталей ⇒ страница 00-08.
- Устранение наружного порога и полки порога ⇒ страница 51-33.
- Устранение средней стойки ⇒ страница 51-28.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе



- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"

Устранение старых деталей

- Сначала удалить наружный порог, а затем полку порога.
- Расположить разрезы по месту повреждения.
- Отрезать с помощью пилы по металлу.
- Высверлить оригинальное соединение с основанием кузова с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Важно:

- ♦ Отрезать заднюю часть внутреннего порога (лонжерона) приблизительно 80 мм позади места крепления ремня безопасности для того, чтобы не имело место повреждение усилителя.
- ♦ Высверлить точечные сварные швы кронштейна крепления сиденья и поперечной балки с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

Запасные детали

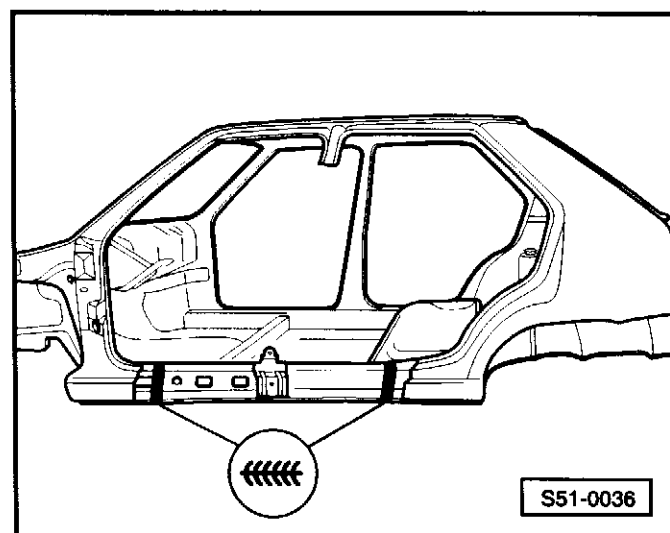
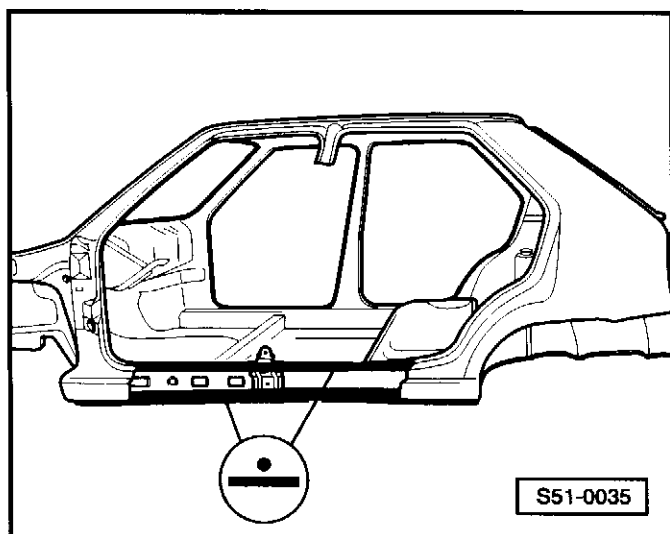
- ♦ Отрезанная деталь - полка порога.

Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новые детали.
- Отрезать новые детали приблизительно в соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новую деталь, прихватить ее с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Установив автомобиль на колеса или же закрепив в станок для правки, установить полку.
- Проверить при закрытой двери и установленном наружном пороге правильность положения порога кузова для сборки.
- Удалить наружный порог.

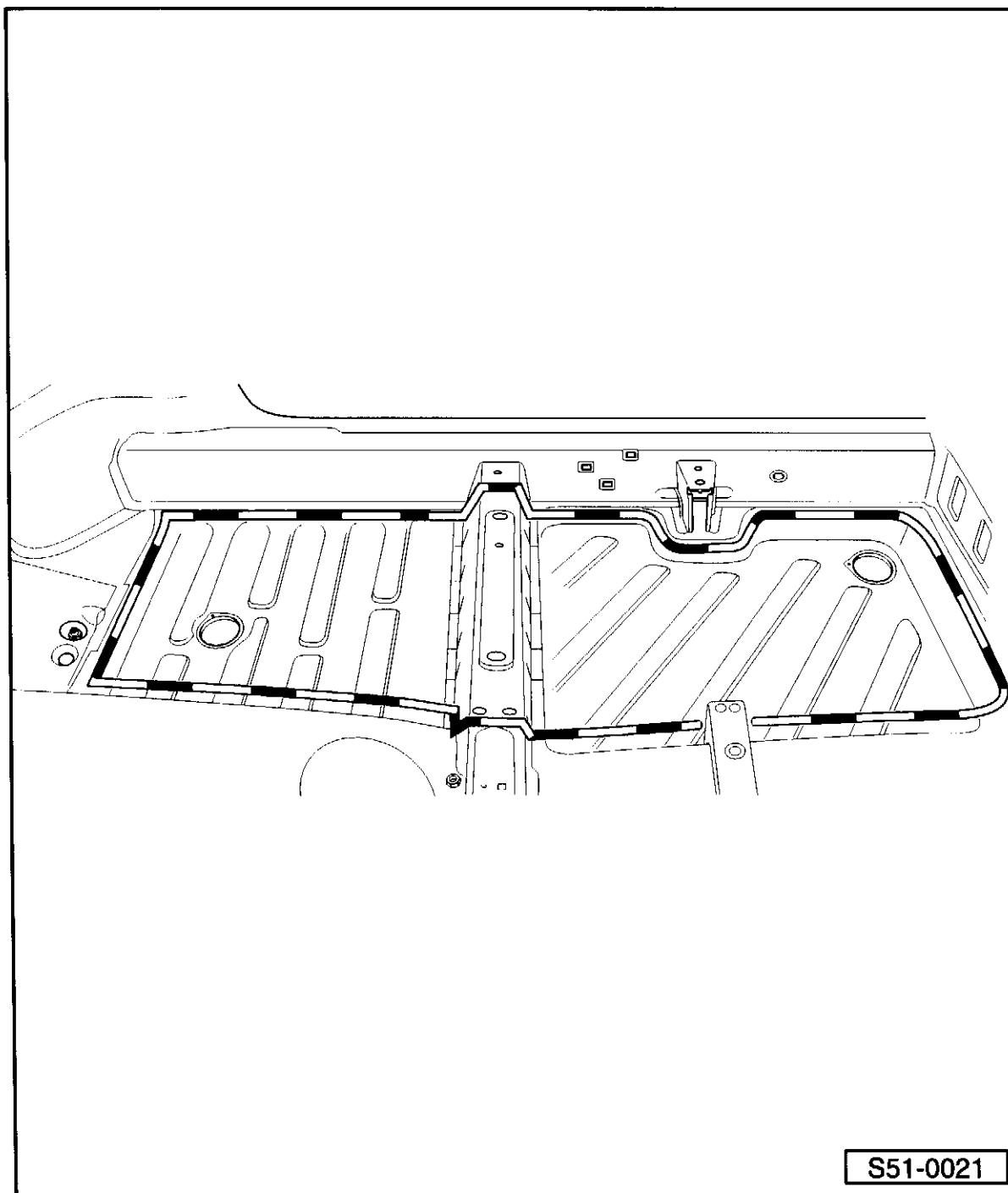
Сварка

- ◀ - Сварить оригинальное соединение с помощью машины для точечной сварки.



- ◀ - Сварить соединения с помощью сварочного аппарата (стыковым сплошным сварным швом в защитном газе).
- Приварить среднюю стойку
⇒ страница 51-28.
- Приварить наружный порог
⇒ страница 51-33.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена части основания кузова автомобиля

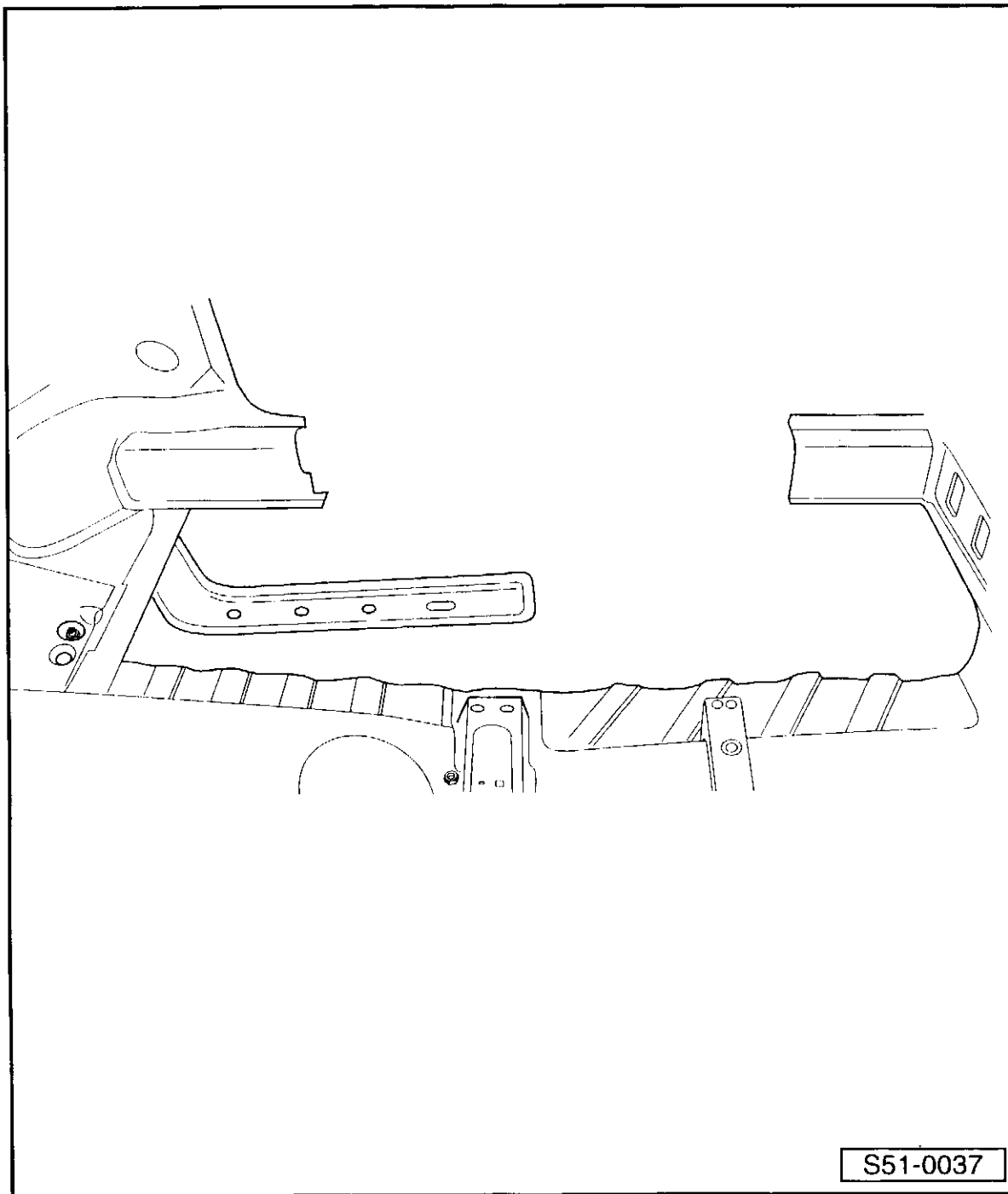


Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка коврика.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Коврики".
- При необходимости - разборка и сборка топливопровода и трубопровода тормозного привода на днище кузова и топливного бака

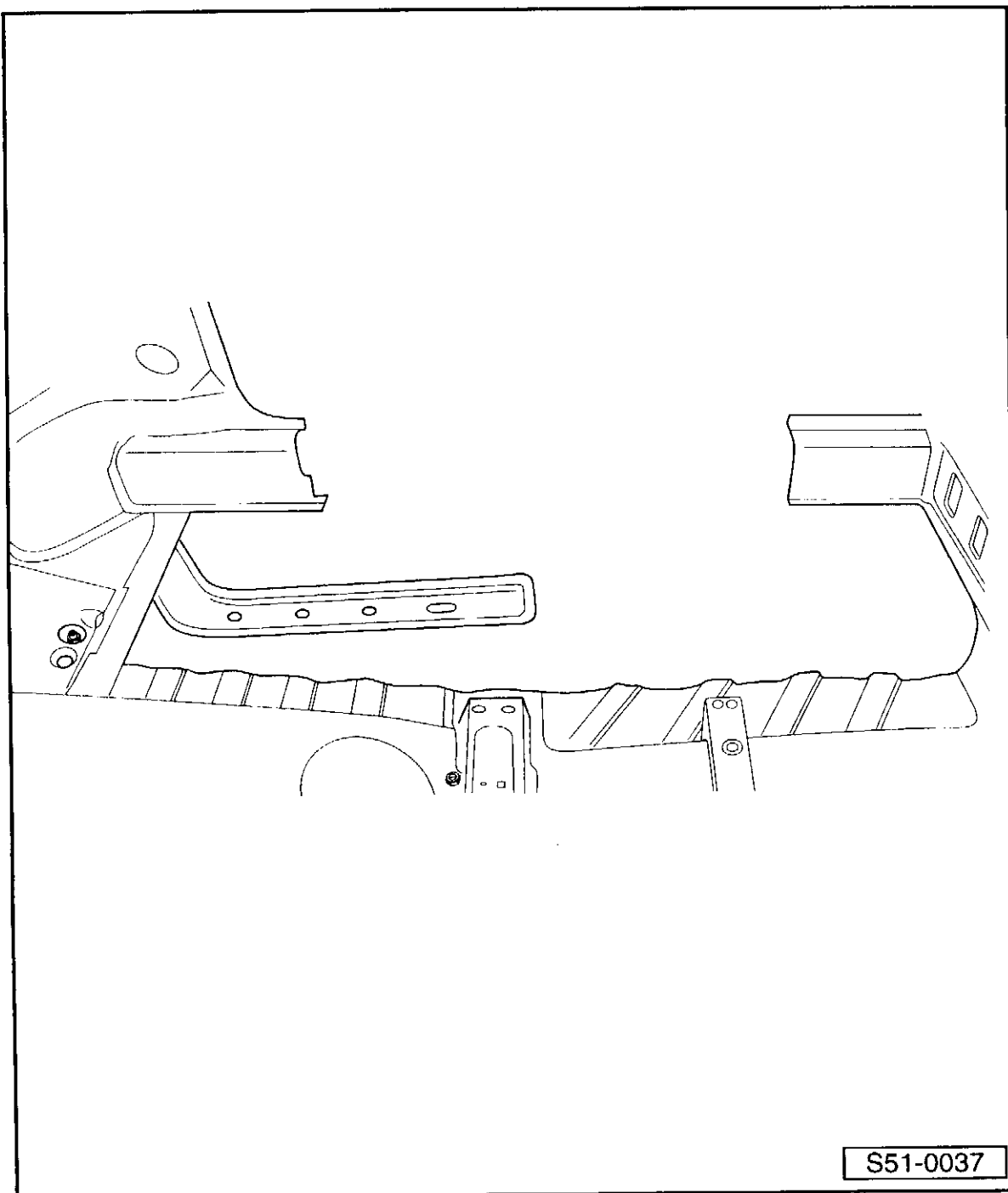
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удалить наружный порог (нижнюю часть рамы двери) ⇒ страница 51-33.
- Удалить внутренний порог (лонжерон) ⇒ страница 51-37.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1713"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе "V.A.G 1509 A"
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старых деталей

- Расположение разрезов выбрать по месту повреждения.
- Высверлить оригинальные переднее и заднее соединения с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Высверлить с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов посередине передней части основания кузова оригинальное соединение с лонжероном, расположенным под основанием кузова.
- По месту повреждения отрезать с помощью пилы по металлу поперечную балку сиденья и с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить оригинальное соединение.
- Сместить разрез поперечной балки сиденья на 50 мм кнутри по сравнению с разрезом основания кузова.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Важно:

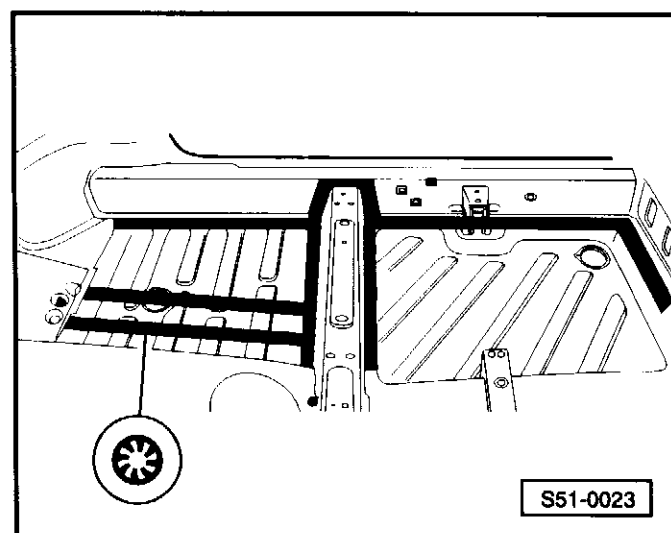
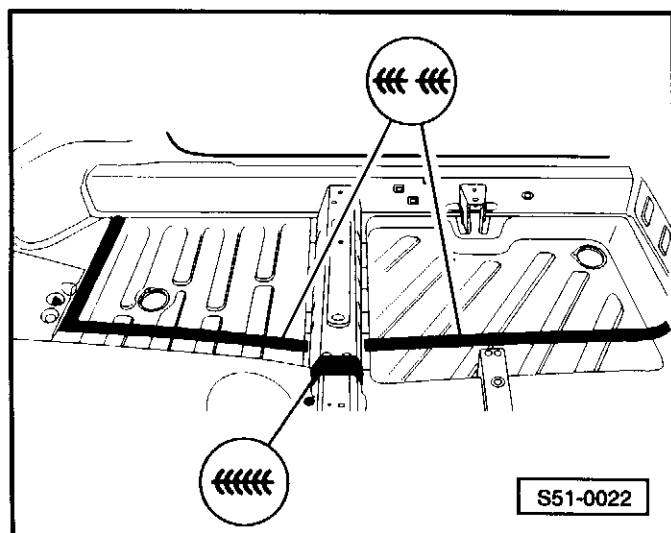
Не резать в месте срединной трубы (тоннеля).

Запасные детали

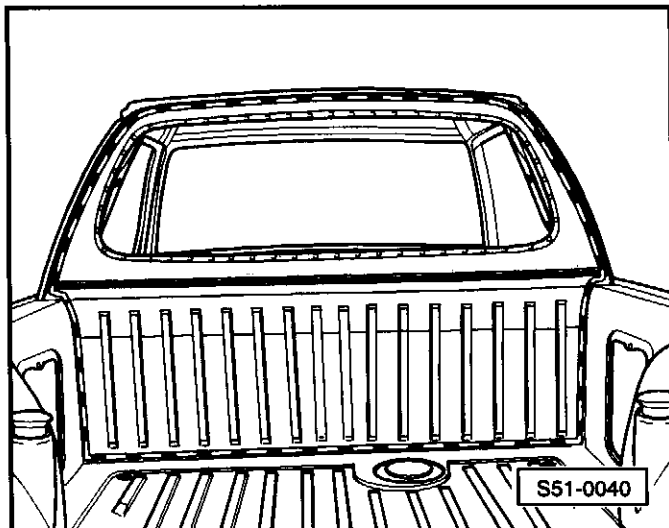
- ♦ Отрезанная деталь - основание кузова.
- ♦ Средняя поперечина.

Подготовка новой детали

- Отрезать основание кузова в соответствии со старой деталью с перекосом ок. 10 мм.
- Отрезать среднюю поперечину и произвести ее окончательную подгонку в соответствии со старой деталью с перекосом ок. 20 мм.
- Прихватить среднюю поперечину с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- С помощью дыропробивочных клещей образовать в местах переднего и заднего соединений отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приваривание
- ◀ - С помощью сварочного аппарата приварить основание кузова прерывистым сварным швом. На верхней и нижней стороне - перекося.
- С помощью сварочного аппарата приварить поперечную балку сиденья стыковым сплошным сварным швом в защитном газе.



- ◀ - С помощью сварочного аппарата сварить оригинальное соединение проваривающим сварным швом в защитном газе.
- Приварить внутренний порог кузова
⇒ страница 51-37.
- Приварить наружный порог кузова ⇒ страница 51-33.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.



◀ Замена перегородки („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы

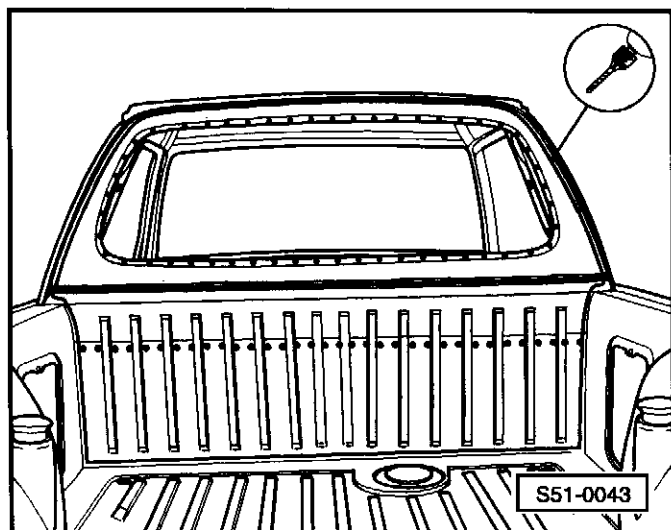
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57 „Передние двери“.
- Разборка и сборка защитных панелей (обшивки) стойки В.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70 „Молдинги, защитные панели“.
- Разборка и сборка специализированно конструкции кузова из листовой стали с крышей из слоистого пластика.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 61 (для автомобилей „Pickup“ со специализированной конструкцией кузова).
- Разборка и сборка панельного потолка.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70.
- Разборка и сборка уплотнения передних и задних дверей.
- Снятие и установка заднего стекла
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 64 „Снятие и установка заднего стекла“.
- Снятие и установка рейки крыши
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 64 „Снятие и установка реек крыши“.
- В местах проведения работ освободить и откинуть коврик.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выровнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

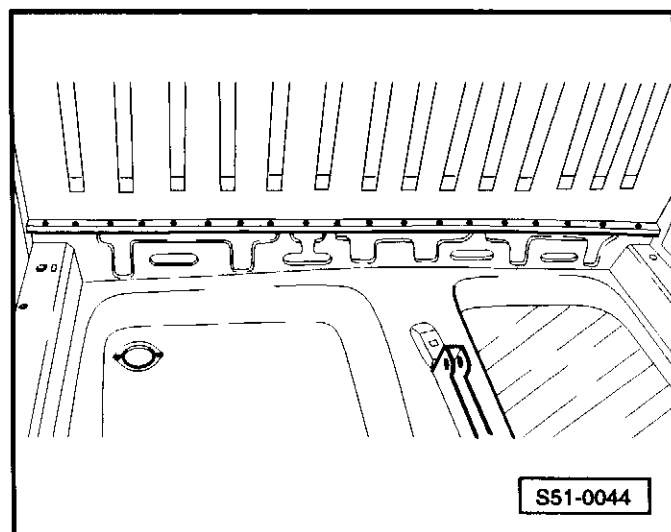


Устранение старой детали

Важно:

Допустимо заменять также лишь часть перегородки, а именно в зависимости от степени повреждения.

- ◀ - Высверлить оригинальное соединение на участке заднего окна, защитной панели стойки В, крыши, а также внутреннего металлического листа рамы заднего окна с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- На участке боковой стенки произвести разрез налево и направо на расстоянии ок. 20 мм от боковой стенки пилой по металлу.



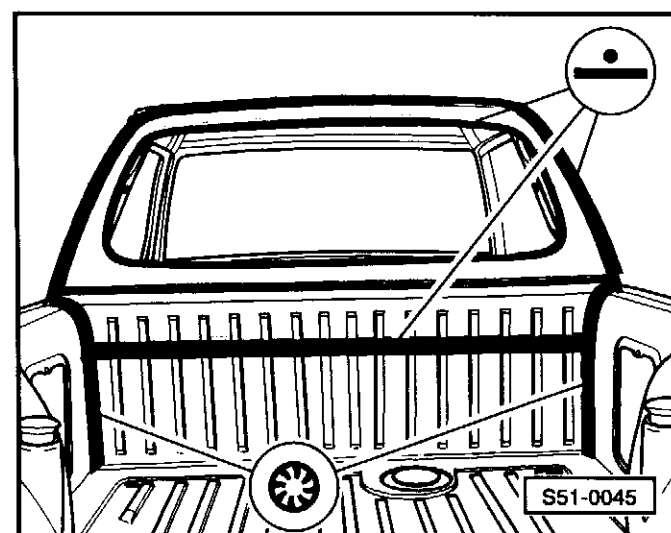
- ◀ - На участке пространства для груза высверлить с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов оригинальное соединение со стороны внутреннего пространства автомобиля.
- Удалить заусенцы.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- Перегородка с вырезом для стекла.

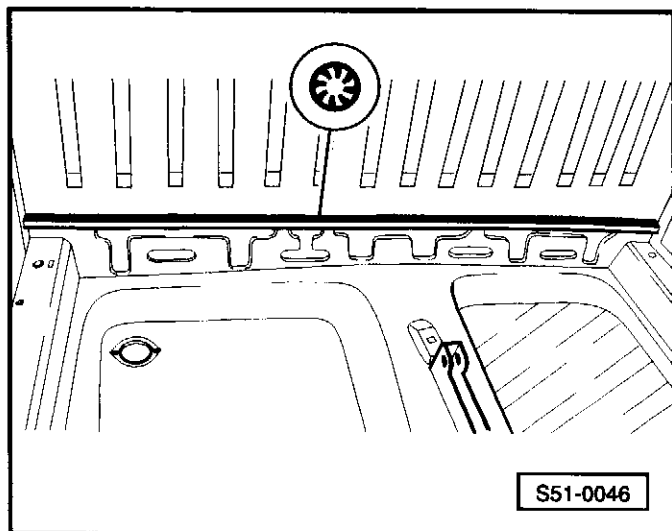
Подготовка новой детали

- Отрезав перегородку пилой по металлу, подогнать ее.
- С применением дыропробивных клещей пробить изнутри отверстия в местах соединений с боковой стенкой.
- С применением дыропробивных клещей пробить отверстия также в местах соединений с полом пространства для груза.



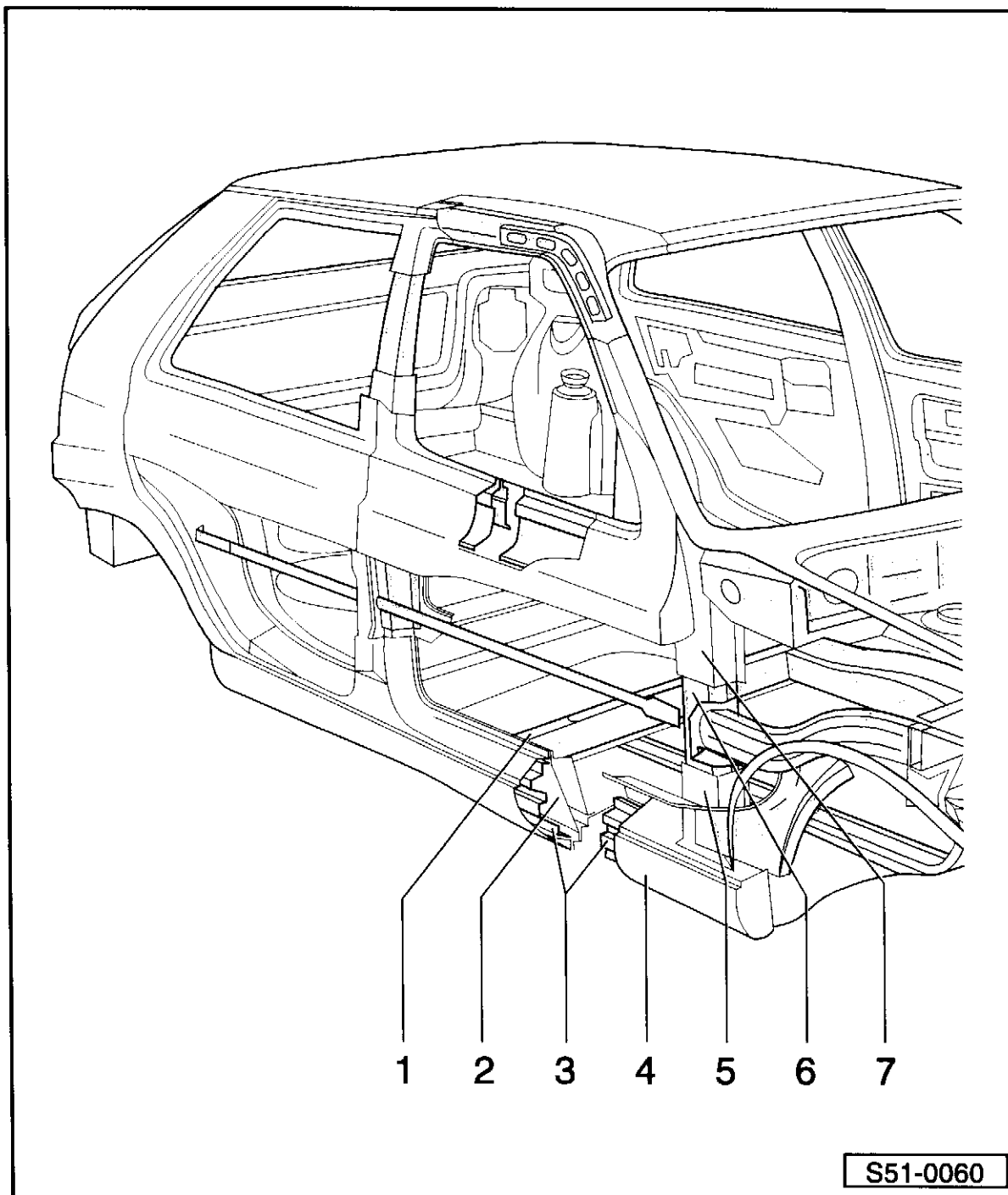
Приваривание

- ◀ - Приварить участки заднего окна, крыши, стойки В и внутреннего металлического листа рамы заднего окна с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Приварить в защитном газе (пробочным сварным швом) участок боковой стенки налево и направо, а также участок пола пространства для груза.



- ◀ - Сварить стенку с полом в защитном газе (пробочным сварным швом).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Ремонт средней части кузова (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



Для того, чтобы увеличить пассивную безопасность пассажиров в автомобиле, было предпринято изменение существенной структуры кузова и его усиление для целей монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“ (детали, отмеченные штриховкой). Вследствие этого меняются жестяные ремонтные работы в нижеследующих узлах конструкции в средней части кузова:

1 - Основание кузова, деталь
♦ Замена ⇒ страница 51-74

2 - Внутренний порог
♦ Замена ⇒ страница 51-70

3 - Продольный усилитель порога
♦ Замена ⇒ страница 51-66

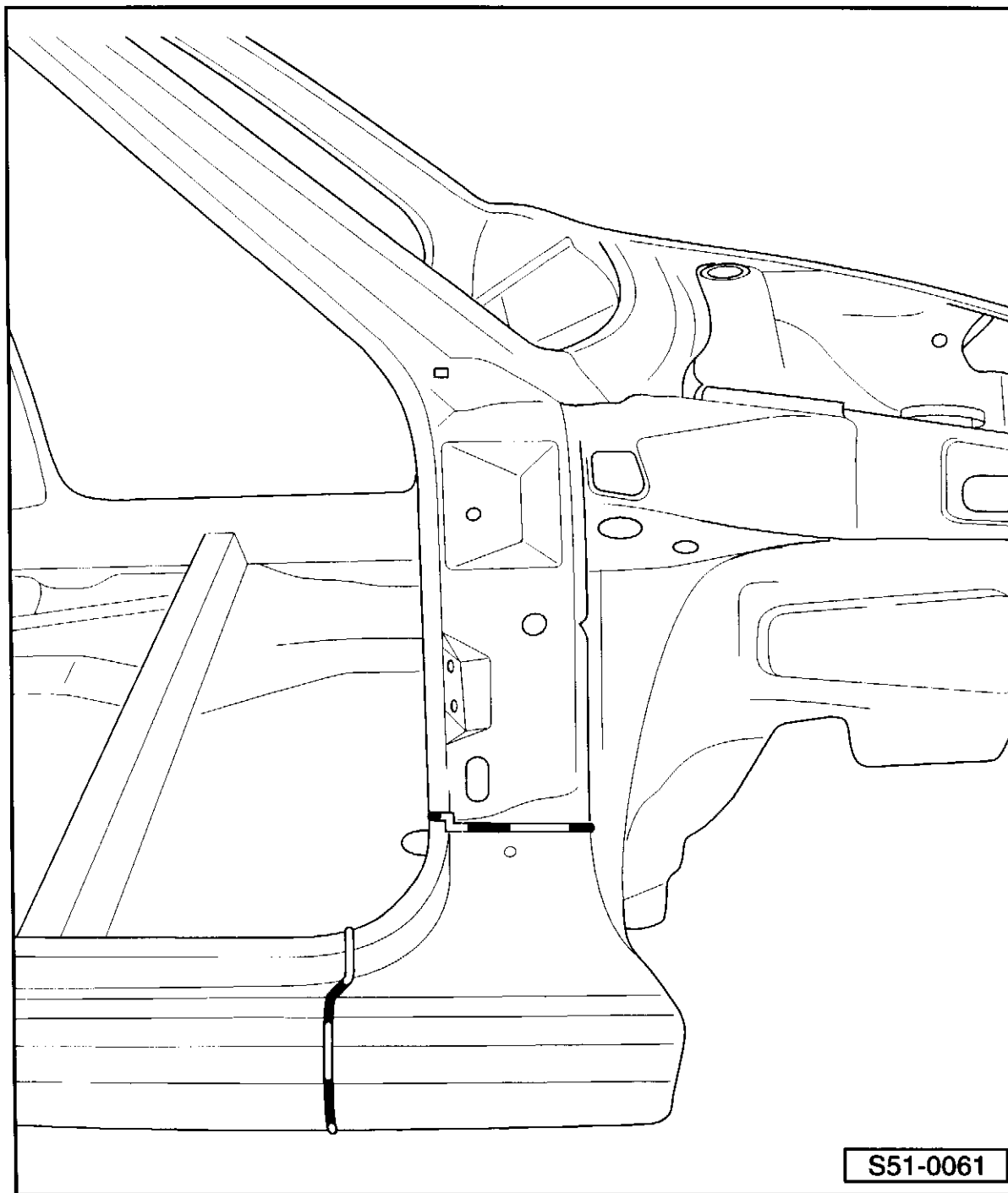
4 - Наружный порог
♦ Замена ⇒ страница 51-61

5 - Стойка А, нижняя деталь
♦ Замена ⇒ страница 51-46

6 - Стойка А, внутренняя
♦ Замена ⇒ страница 51-56

7 - Стойка А, верхняя деталь
♦ Замена ⇒ страница 51-51

Замена стойки А - нижней части (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



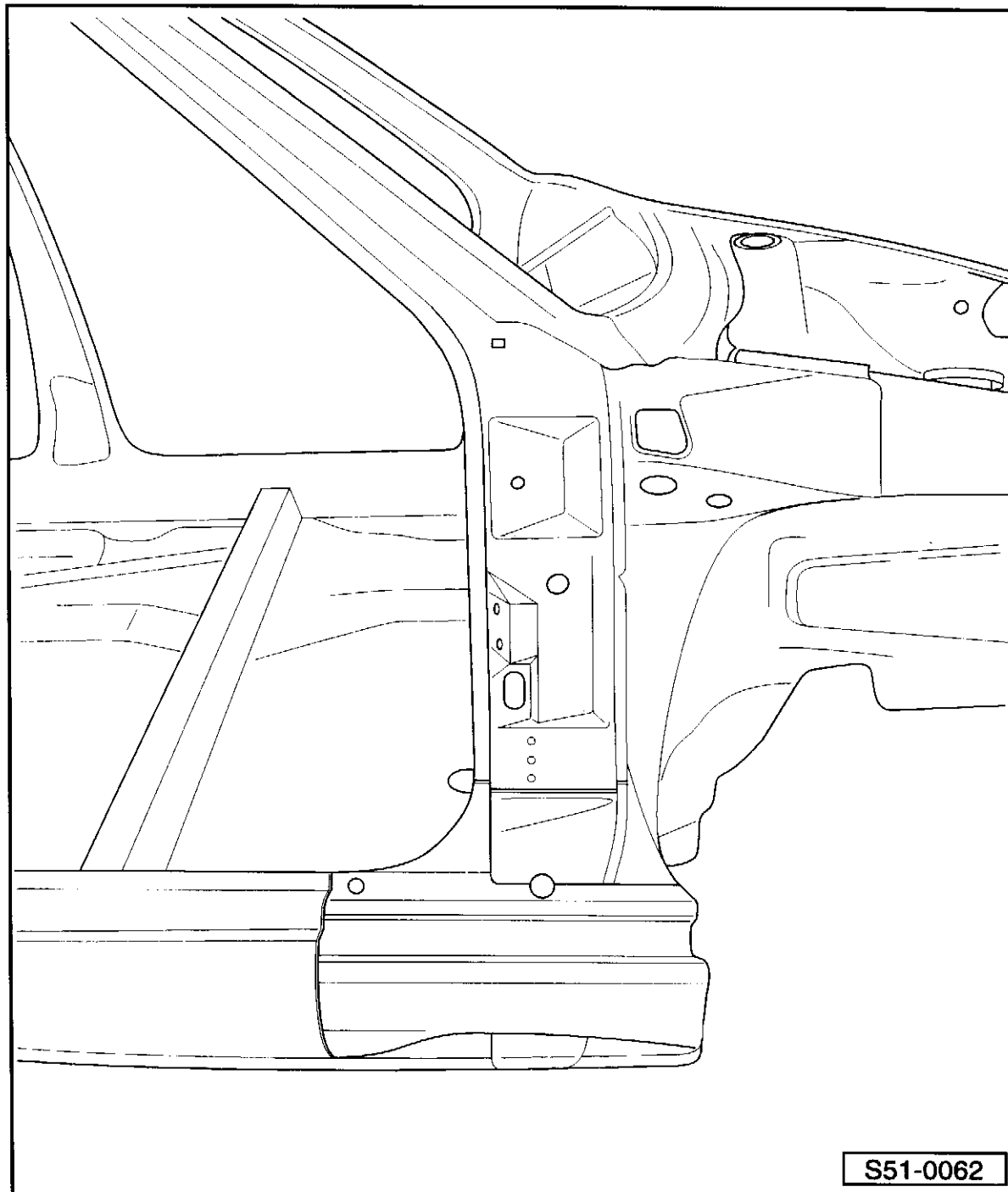
Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50; „Переднее крыло“.
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57; „Передние двери“.
- Разборка и сборка панелей (обивки) внутренней стойки А.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70; „Панели (обивки) стоек и боковин“.

- Удалить уплотнение дверей, в местах проведения работ откинуть коврик.

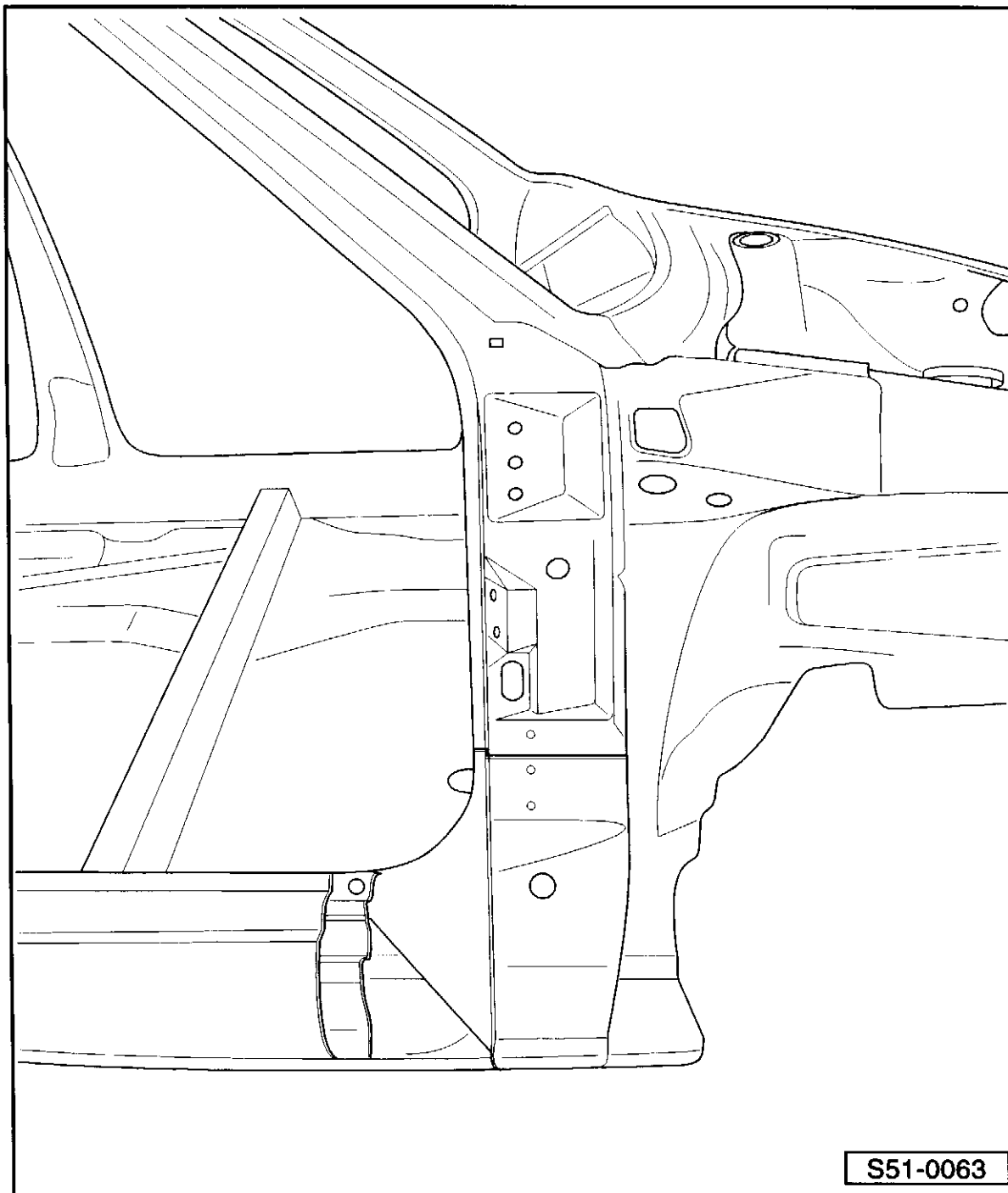
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выровнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-12.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-12.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Ручной шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS-90“ или V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „PLF-80“ или „V.A.G 1523“
- ♦ Дыроробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“



Устранение старой детали

Важно:

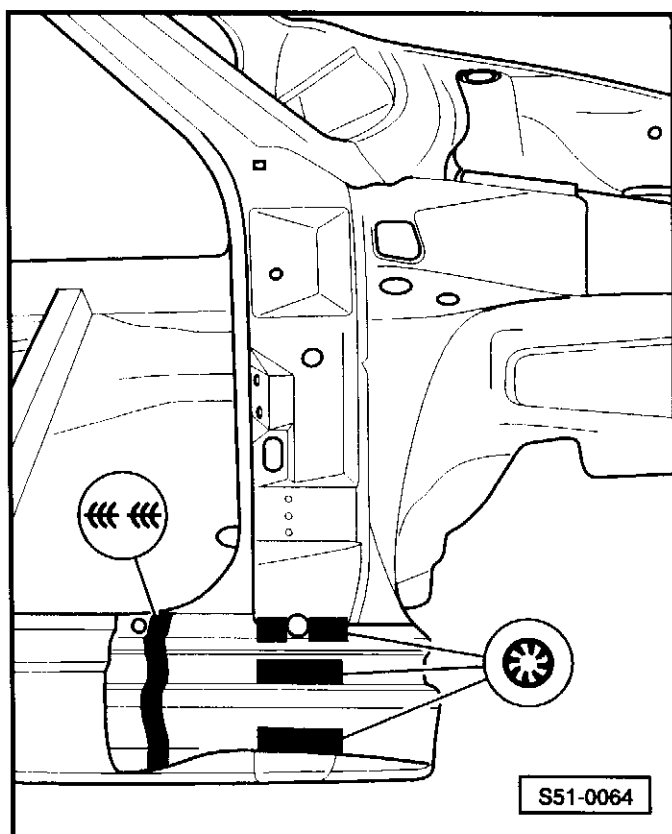
- ♦ На участке места резки не допустить повреждение стойки А.
- ♦ Производить верхние и нижние разрезы с помощью пилы по металлу.
- Расположить разъединительные разрезы таким образом, чтобы поврежденная часть оказалась полностью устраненной.
- С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить оригинальное соединение.
- В случае повреждения усилителя порога отрезать его пилой по металлу и с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить соединение со стойкой А.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

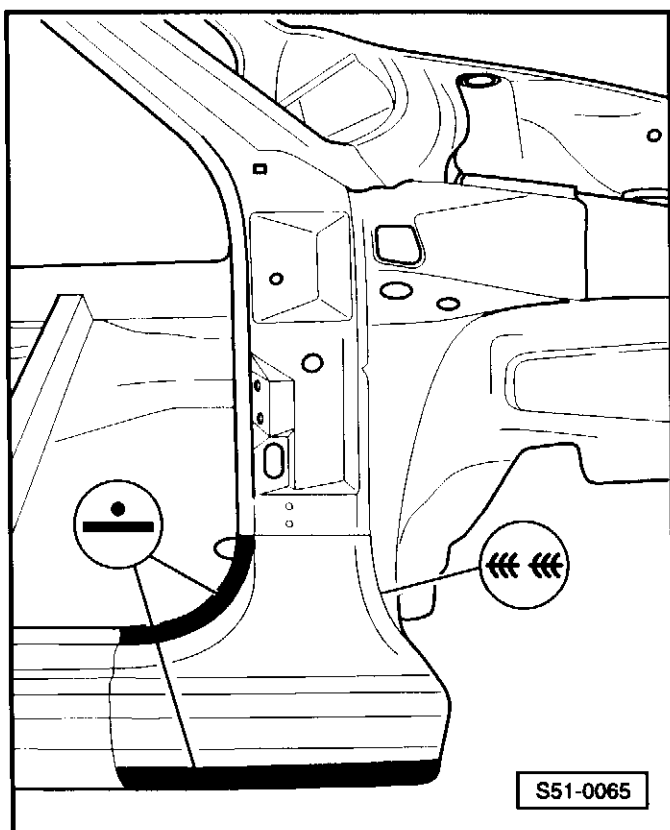
Запасная деталь

- ♦ Отрезанная часть - стойка А с порогом кузова.
- ♦ Усилитель порога (в случае необходимости)

Подготовка новой детали

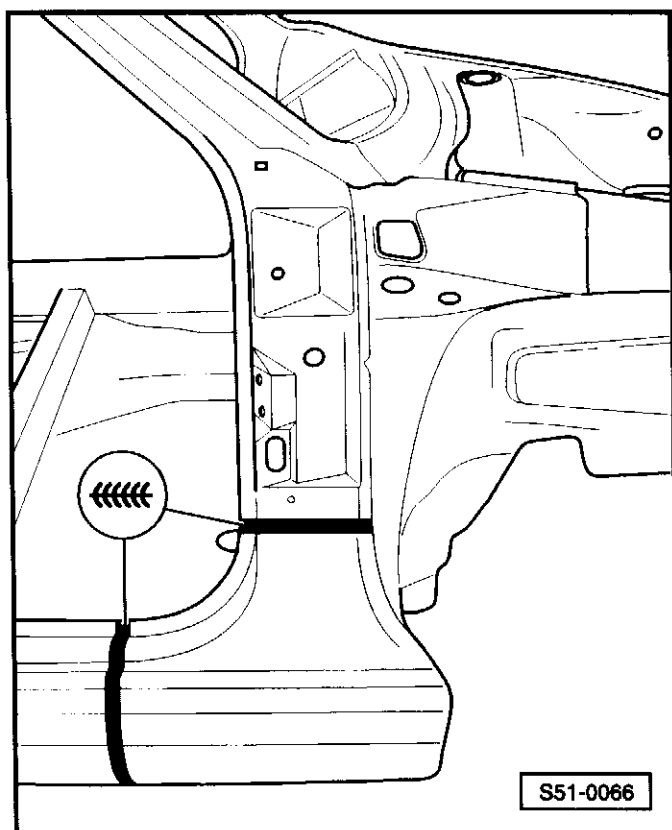
- Перенести контур выреза на новую деталь.
- Отрезать новые детали в приблизительном соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя с соблюдением требования, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Выпрямив усилитель порога, окончательно подогнать и прихватить.
- ◀ - Приварить усилитель порога (сплошным стыковым сварным швом в защитном газе).
- Пробив отверстия в усилителе порога на участке стойки А, приварить его к стойке А с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе (пробочным сварным швом в защитном газе).
- Насадив стойку А на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный на концевниках станка для правки, выправить, окончательно подогнать и прихватить ее с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- Проверить правильность расположения стойки по установленному крылу и по установленной двери.





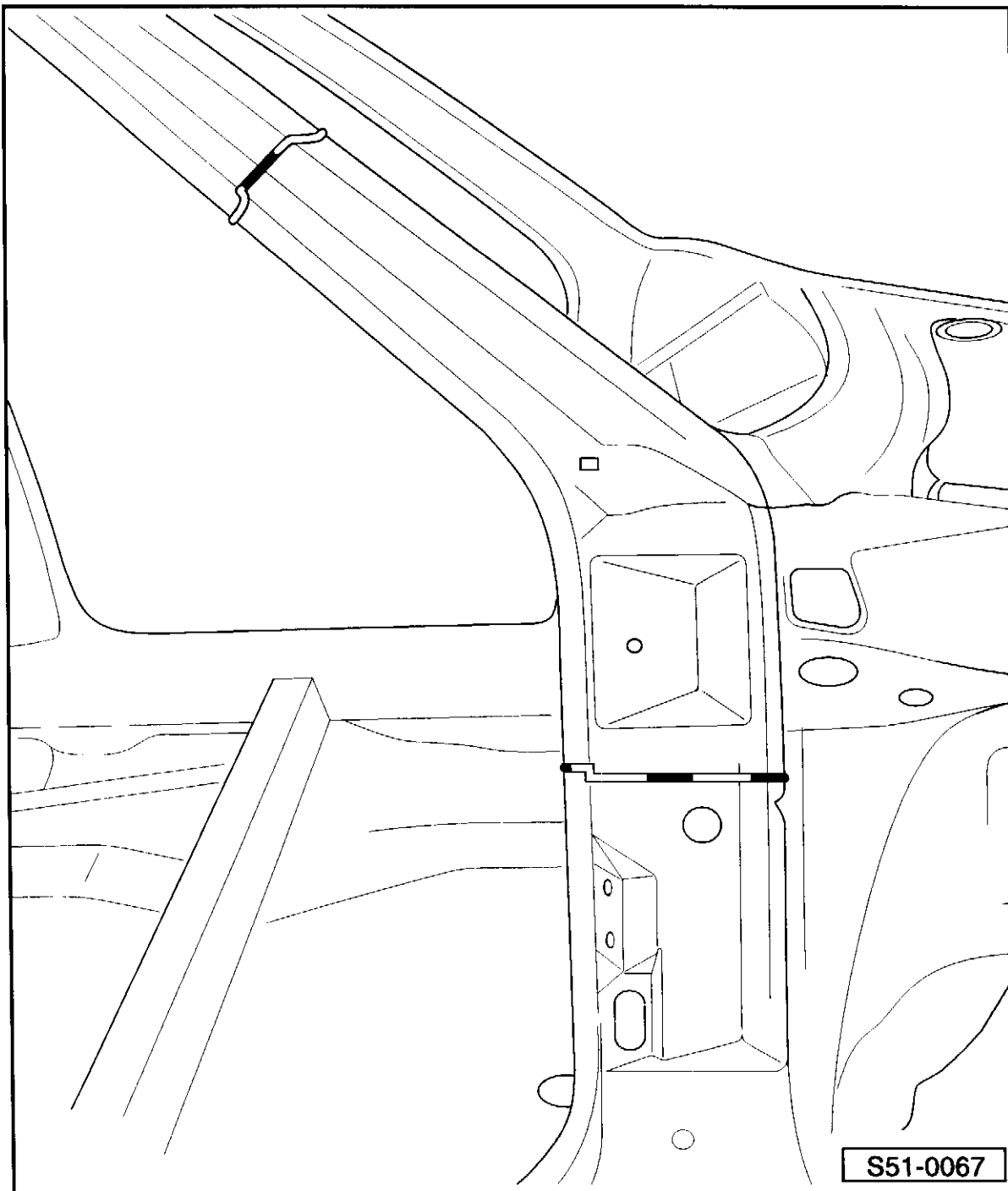
Приваривание

- ◀ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить порог кузова к колесному кожуху (прерывистым стыковым сварным швом).
- Остаточная часть соединений прихватить с помощью точечной сварки.



- ◀ - Сварить с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе места разреза (непрерывным стыковым сварным швом).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-29.

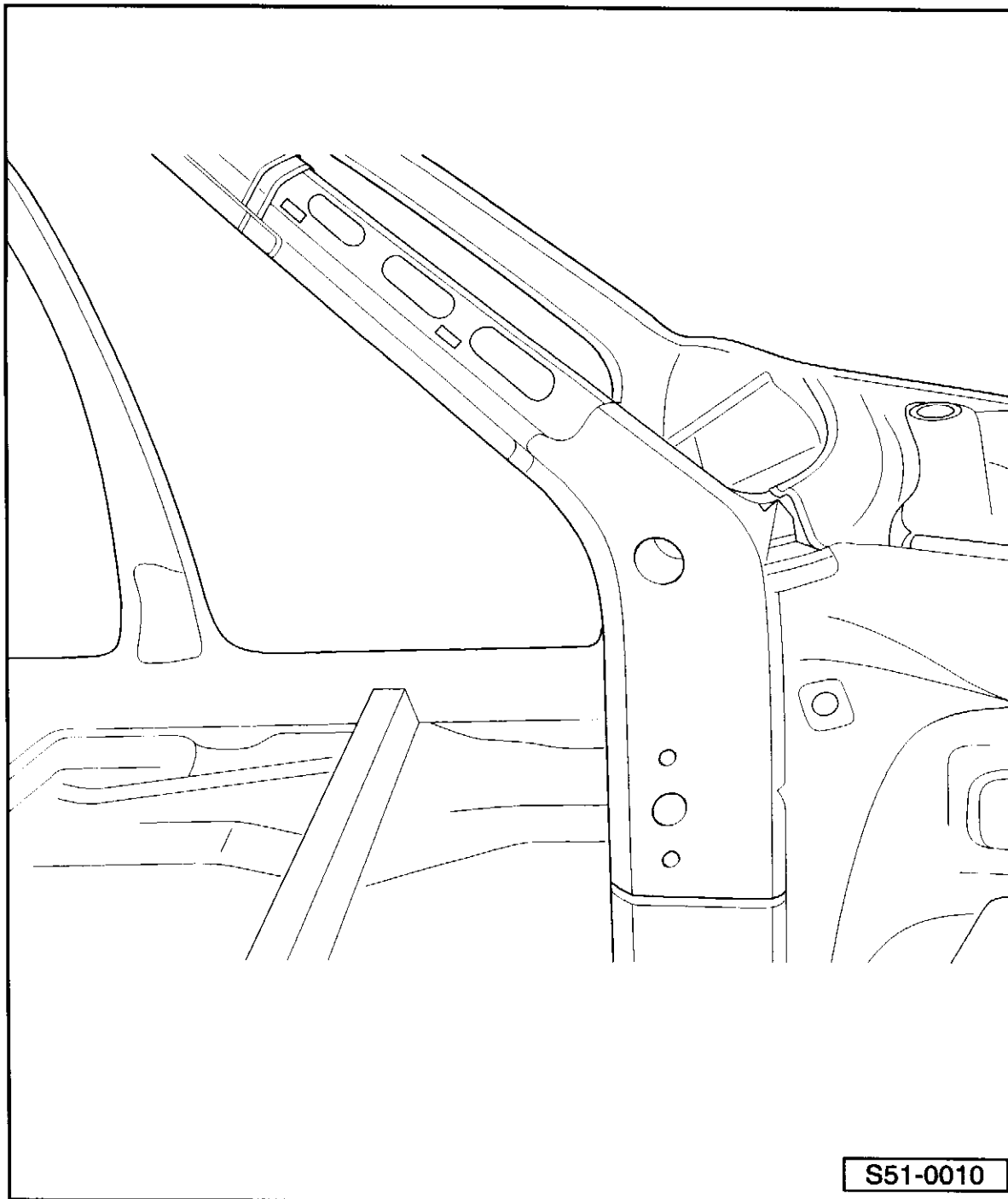
Замена стойки А - верхней части (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50;
„Передняя часть кузова“.
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57;
„Передние двери“.
- Разборка и сборка ветрового стекла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 64;
„Стекла в резиновых уплотнителях“.

- Разборка и сборка внутренних панелей (обивки) стойки А.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70;
„Панели (обивки)“.
- Удалить уплотнение дверей, в местах проведения работ освободить коврик и откинуть его. Закрывать панель щитка приборов.

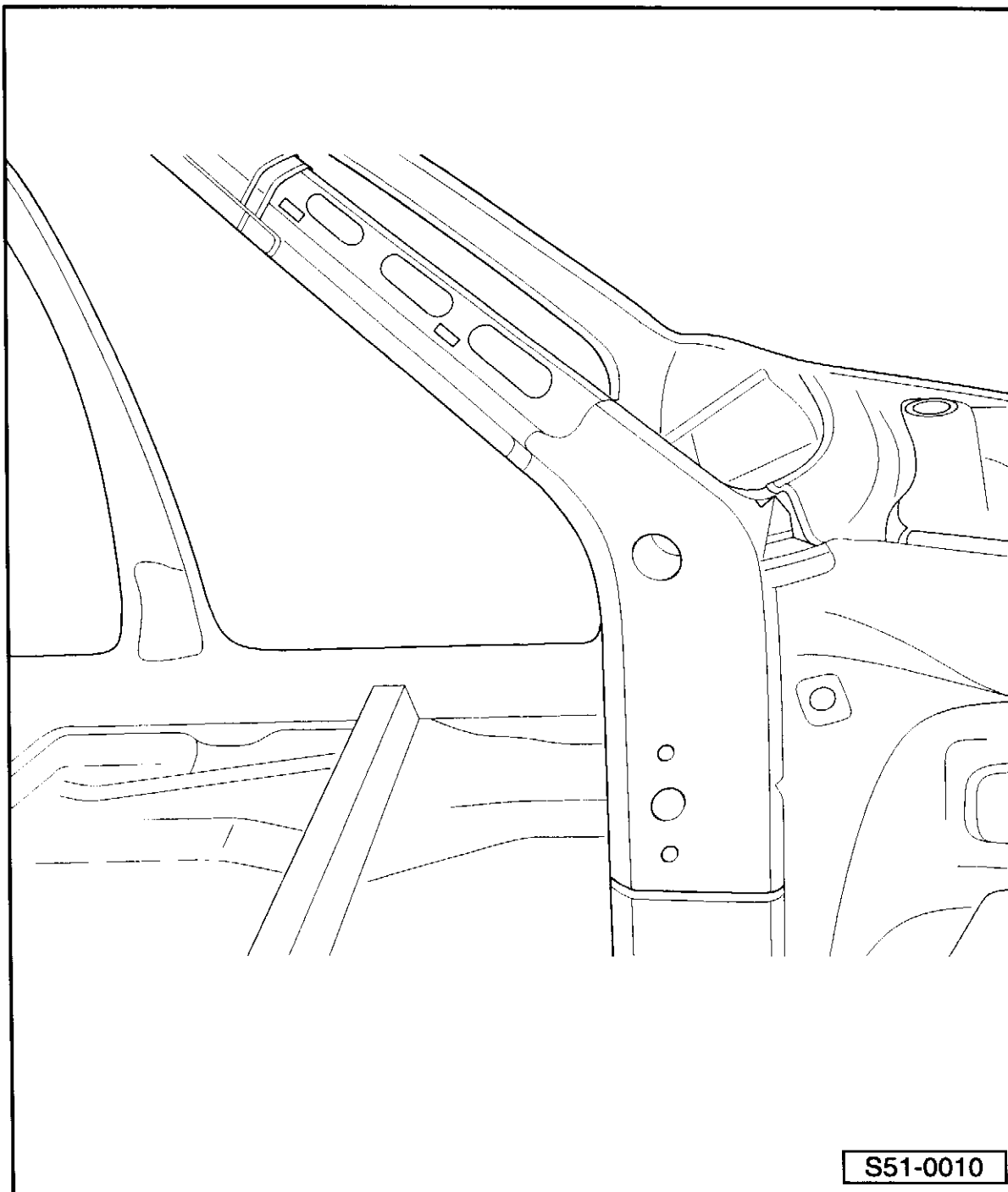


Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-08.
- Отделить с одной стороны раму ветрового стекла
⇒ страница 51-5.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodril WS-90“ или же V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе „V.A.G 1509 A“
- ♦ Машина для точечной сварки „Multispot M6“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“



Устранение старой детали

Важно:

- ♦ Ради сохранения антикоррозионной защиты следует сохранить первоначальное соединение с крышей.
- ♦ В месте верхнего разреза не допустить повреждение листового металла усилителя.
- ♦ Не повредить при резке панель щитка приборов.
- С помощью пилы по металлу вырезать соединительный металлический лист (косынку) между верхним лонжероном и стойкой А. Высверлить первоначальные точечные сварные швы с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

- Согласно повреждению вырезать пилой по металлу верхний лонжерон колесного кожуха.

- С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов устранить оригинальные соединения для (соединительного) металлического листа (косынки) стойки А.

Верхние разрезы

- Расположить разрезы по месту повреждения.
- Разрезы рамы ветрового стекла и передней стойки А должны быть выполнены со взаимным перекосом 20 мм.

Нижний разрез

- Выбирать место отрезки по месту повреждения.
- Высверлить оригинальное соединение стойки А с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

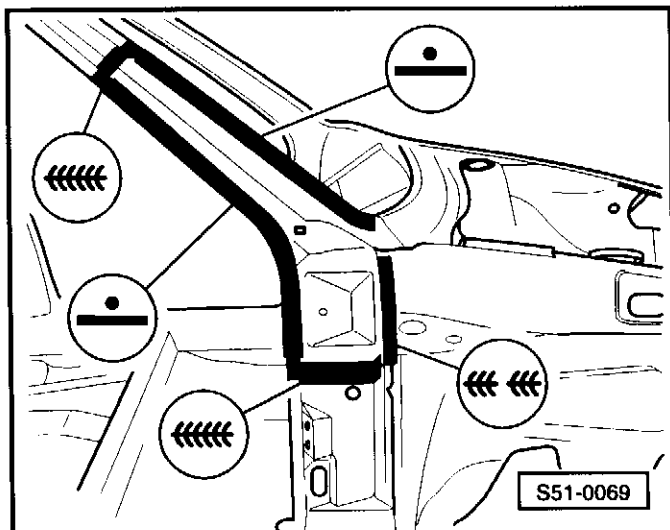
Запасные детали

- ♦ Отрезанная деталь стойки А с порогом кузова
- ♦ Рама ветрового стекла
- ♦ Соединительный металлический лист (косынка) стойки А и верхнего лонжерона

Подготовка новых деталей**Важно:**

Разрезы, осуществляемые для устранения рамы ветрового стекла, и усилители должны быть выполнены со взаимным перекосом 20 мм.

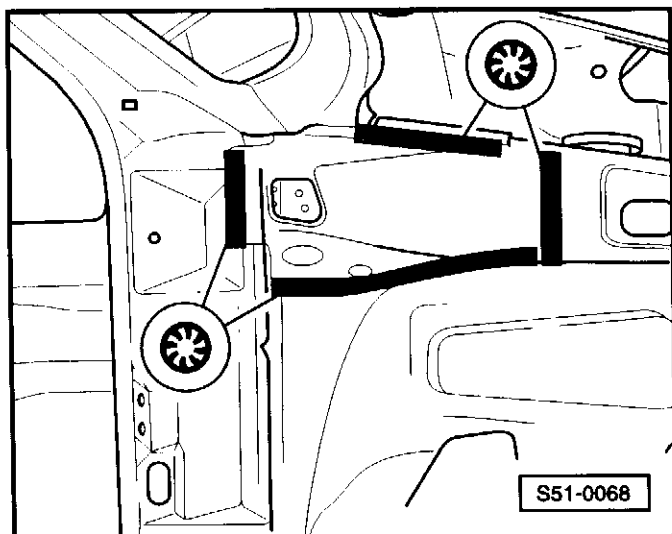
- Перенести контур выреза на новую деталь.
- Отрезать новые детали в приблизительном соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новые детали, прихватить их с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез все время проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- С помощью дыропробивных клещей пробить отверстия в соединительном металлическом листе между стойкой А и верхним лонжероном на участке сварки.



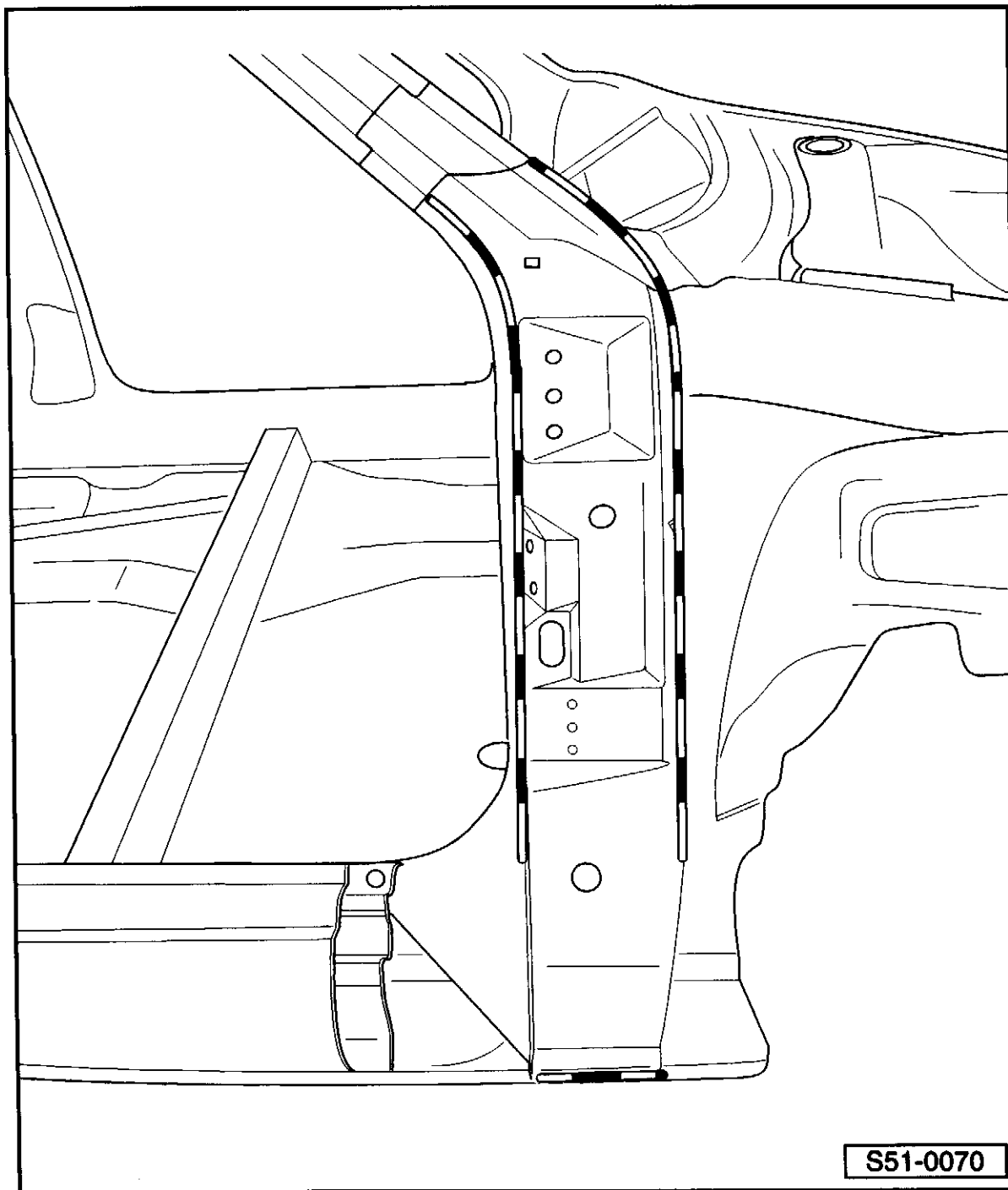
Приваривание

- Насадив стойку А на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный на концевиках станка для правки, выправить, окончательно подогнать и прихватить ее с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- Проверить точность установки выреза в кузове для ветрового стекла и размеров зазора крыла и двери.

- ◀ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сварить место разреза стойки А в нижней части (непрерывным стыковым сварным швом).
- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сварить место разреза стойки А в верхней части (непрерывным стыковым сварным швом).
- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить переднюю стойку А к колесному кожуху (прерывистым стыковым сварным швом).
- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сварить раму ветрового стекла в местах верхнего и нижнего разрезов (непрерывным стыковым сварным швом).
- Остаточные соединения прихватить с помощью машины для точечной сварки.
- ◀ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить соединительный металлический лист (косынку) между верхним лонжероном и стойкой А (пробочным сварным швом).
- Приварить одну сторону рамы ветрового стекла
⇒ страница 51-5.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



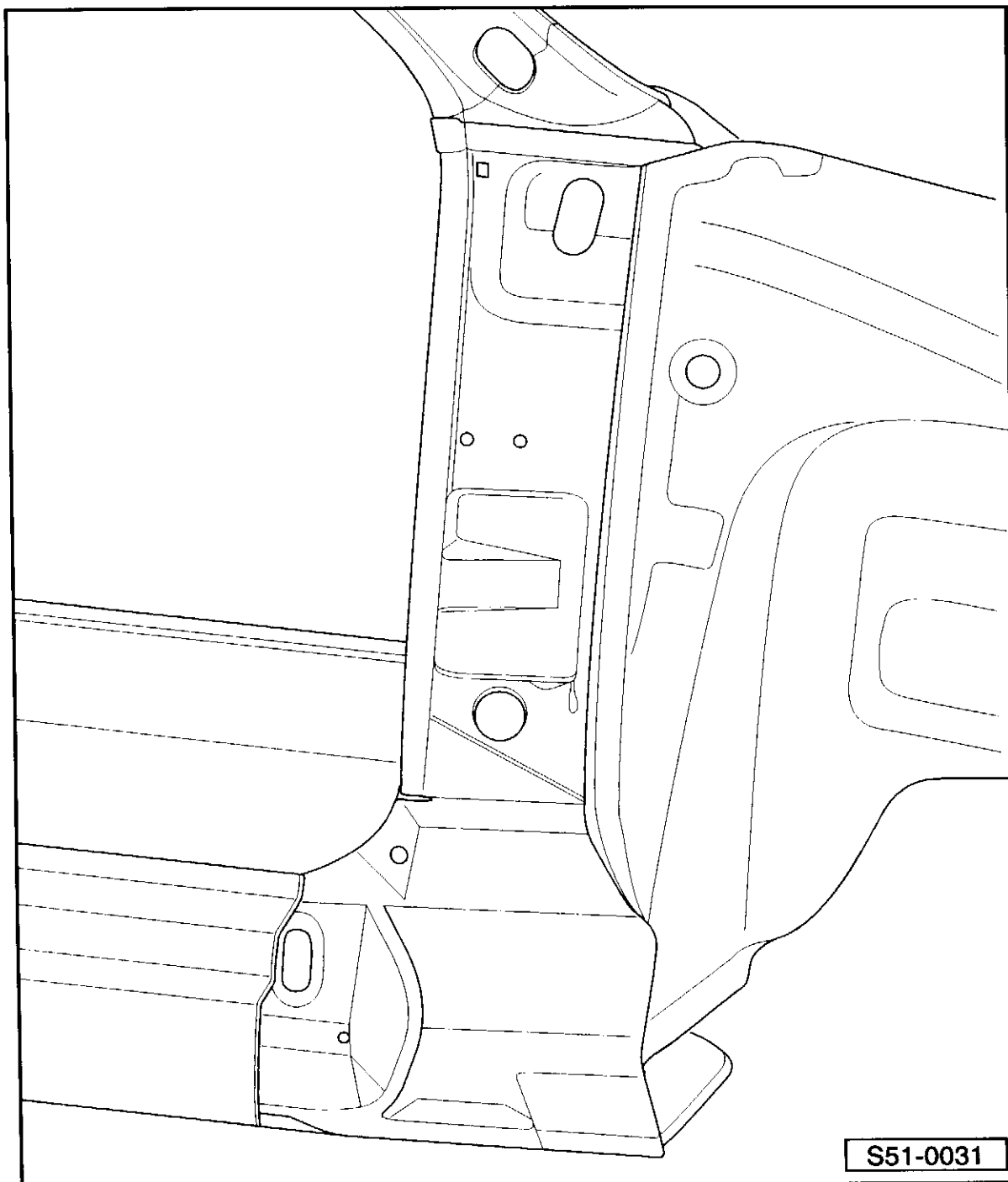
Замена внутренней стойки А (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка крыла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 50;
„Передняя часть кузова“.
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57;
„Передние двери“.

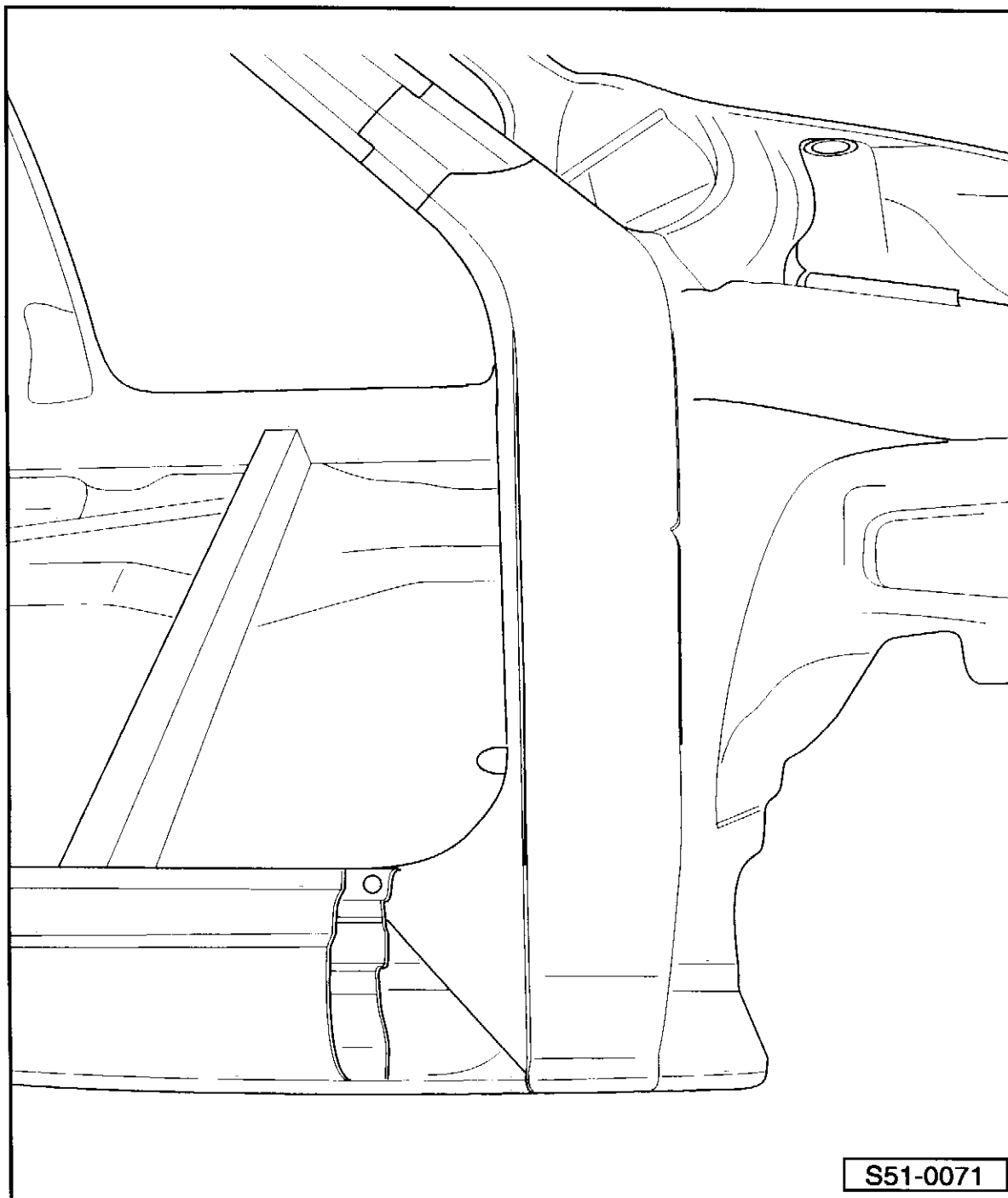
- Разборка и сборка ветрового стекла.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 64;
„Стекла в резиновых уплотнителях“.
- Разборка и сборка внутренних панелей (обивки) стойки А.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70;
„Молдинги и панели (обивки)“.
- Удалить уплотнение дверей, в местах проведения работ освободить коврик и откинуть его. Закрывать панель щитка приборов.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Выправить детали и выравнять площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Вырезать с одной стороны раму ветрового стекла
⇒ страница 51-5.
- Вырезать верхнюю стойку А ⇒ страница 51-51.
- Вырезать нижнюю стойку А ⇒ страница 51-46.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS-90“ или V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дырорубные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе



- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379”
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538”

Устранение старой детали

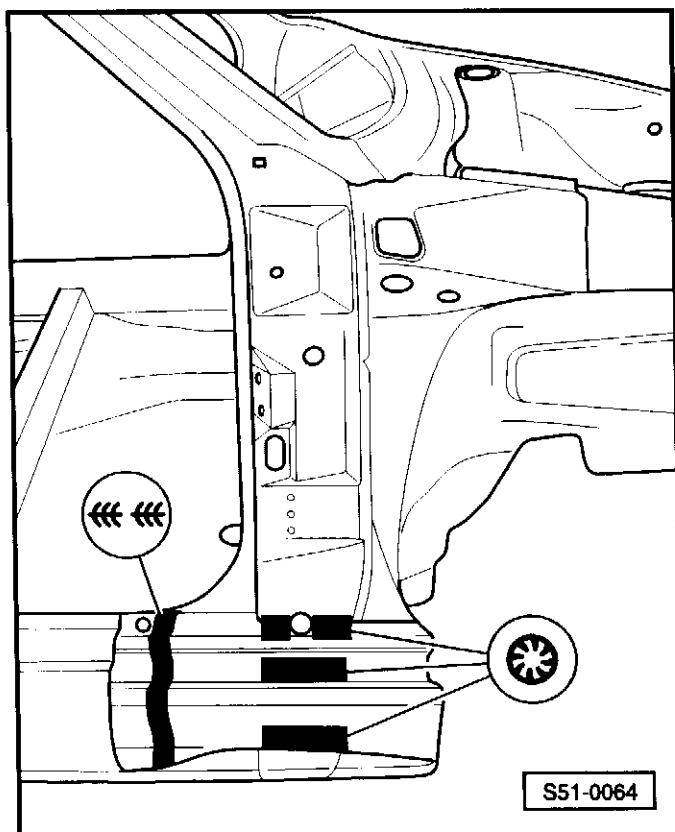
- Отрезав пилой по металлу усилитель порога, высверлить сверлильным станком для точечных сварных швов оригинальное сварное соединение.
- Разрез на участке колесного кожуха направлять к середине внутренней стойки А. Выполнить разрез пилой по металлу.
- Высверлить оригинальное соединение стойки А с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

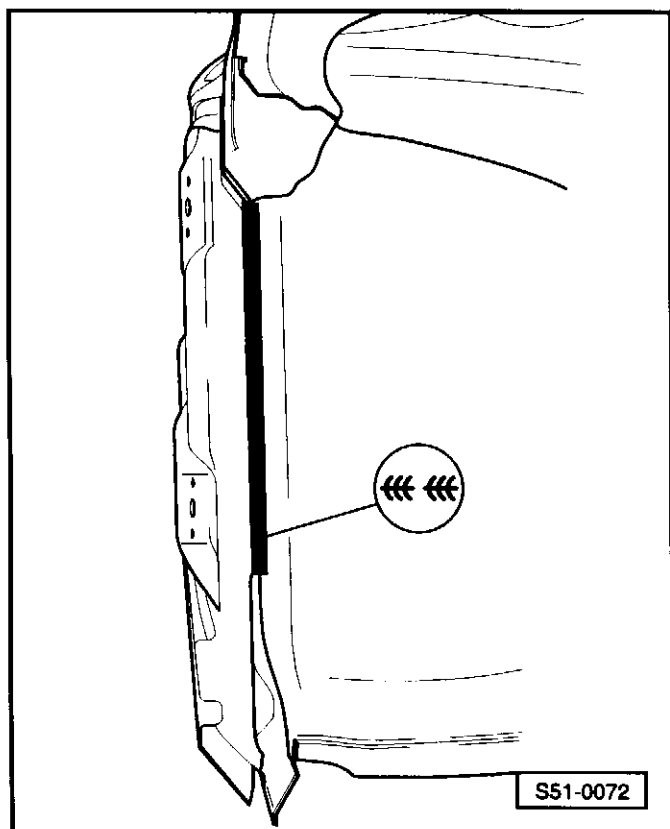
- ♦ Внутренняя стойка А
- ♦ Усилитель порога кузова

Подготовка новых деталей

- Перенести контур выреза на новые детали и отрезать новые детали пилой по металлу. При этом следует оставить перекус ок. 20 мм.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Приложив новый усилитель порога, подогнать его и прихватить с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя с соблюдением требования, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Прихватить усилитель порога с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- Насадить внутреннюю стойку А на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный на наконечниках станка для правки, и подогнать ее в соединении с наружной стойкой А.
- Проверить правильность расположения выреза в кузове для ветрового стекла и зазора установленного крыла и установленной двери.
- Снова демонтировать наружную стойку А.

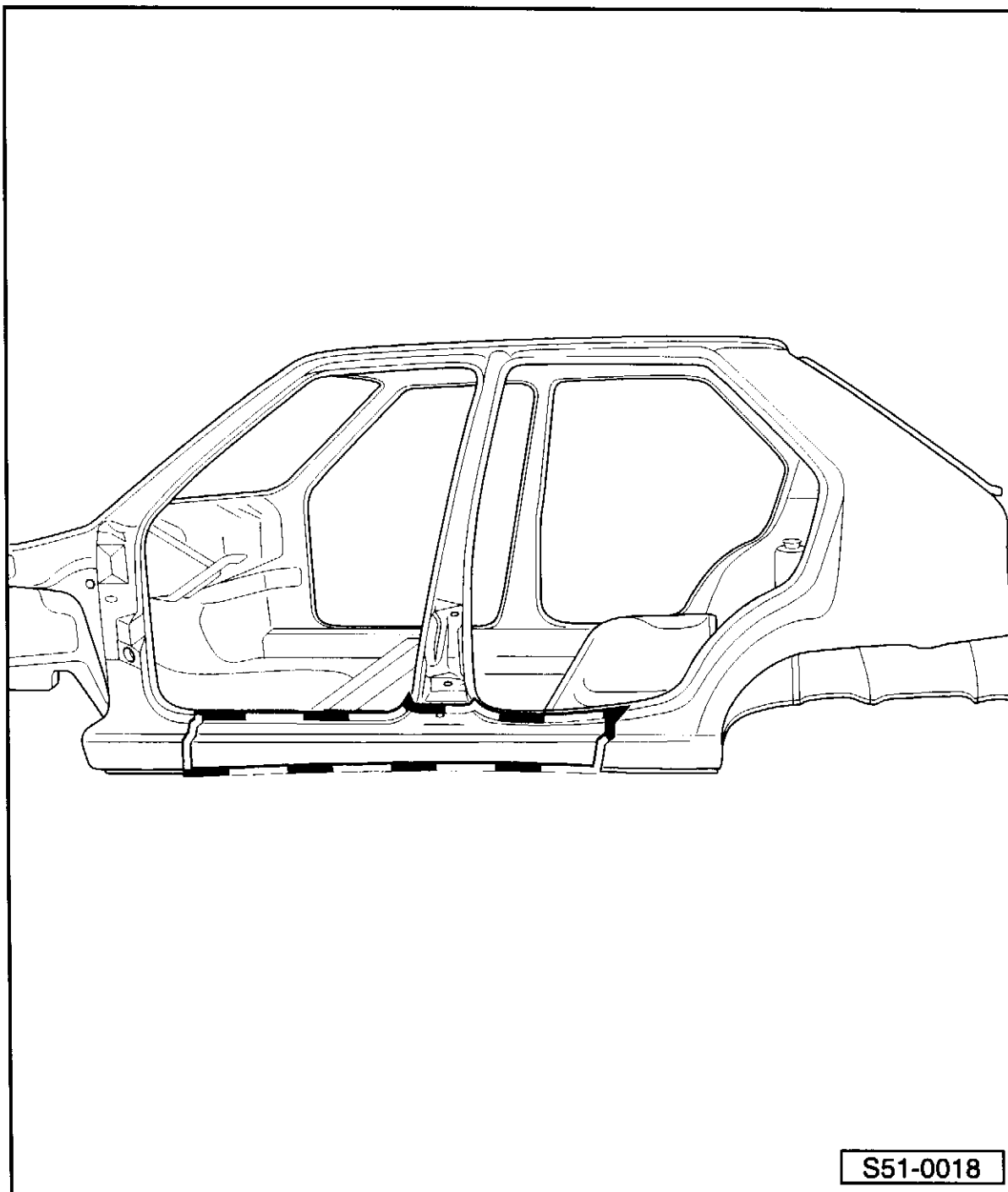
**Приваривание**

- ◀ Приварить порог кузова (непрерывным стыковым сварным швом в защитном газе).
- Пробив дыры в усилителе порога на участке стойки А, приварить к стойке А сварочным аппаратом для сварки в защитном газе (пробочным сварным швом).



- ◀ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сварить переднее соединение (прерывистым стыковым сварным швом).
- Остаточную часть соединения прихватить с помощью аппарата для точечной сварки.
- Приварить нижнюю стойку А ⇒ страница 51-46.
- Приварить верхнюю стойку А ⇒ страница 51-51.
- Приварить одну сторону рамы для ветрового стекла ⇒ страница 51-5.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

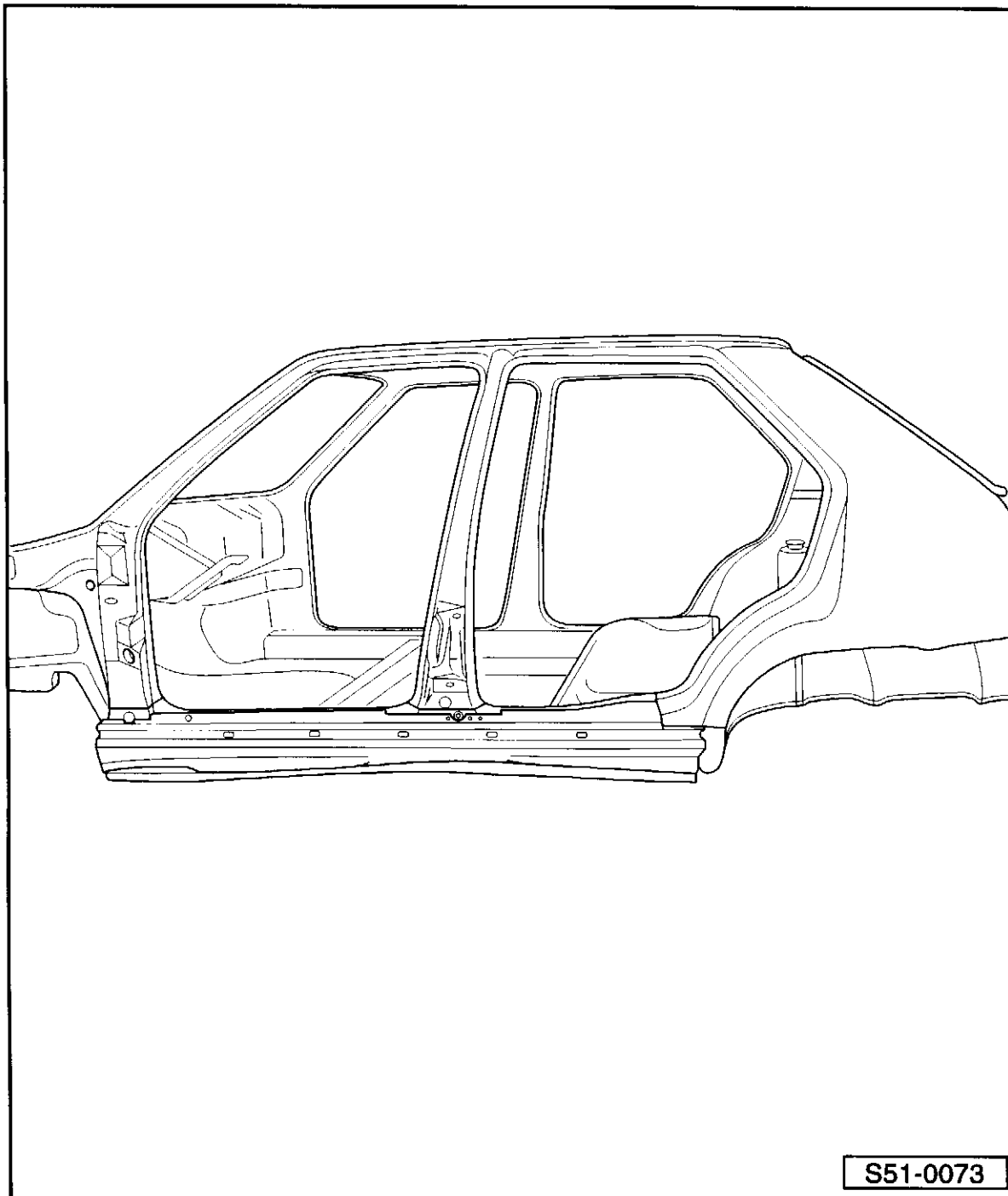
Замена наружного порога (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57;
„Передние двери“.
- Разборка и сборка задних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 58;
„Задние двери“.

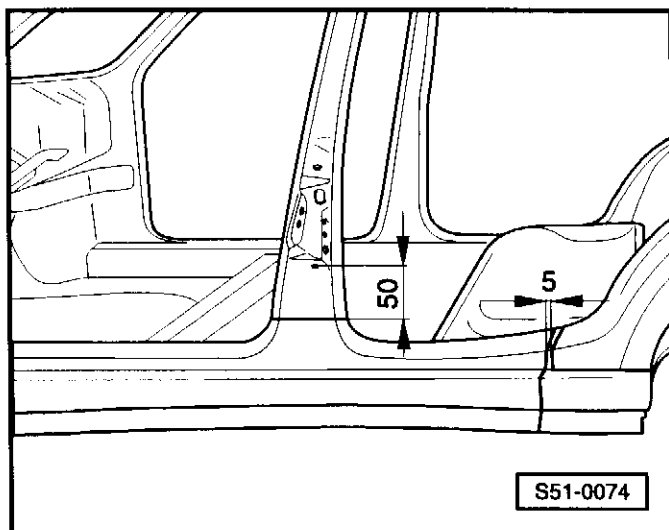
- Разборка и сборка панели (обивки) стойки В.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70;
„Панели (обивка) стоек“.
- В месте проведения работ освободить и откинуть коврик.
- Разборка и сборка уплотнения передних и задних дверей.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS-90“ или V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дыроробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1731“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538“



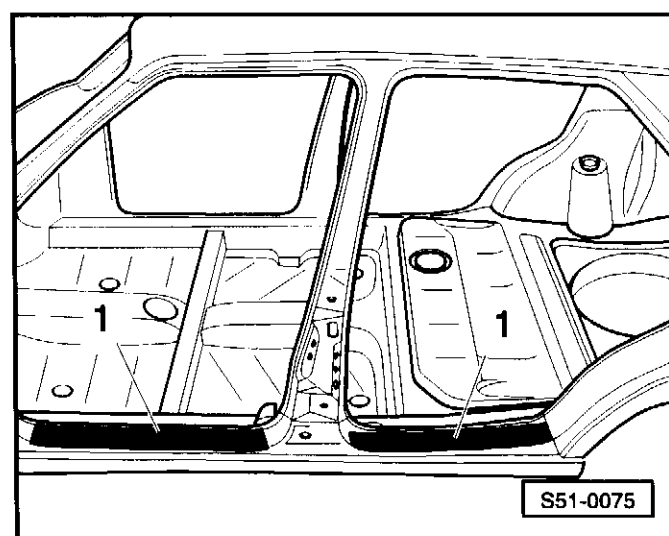
Устранение старых деталей

- Расположить разрезы по месту повреждения.

Важно:

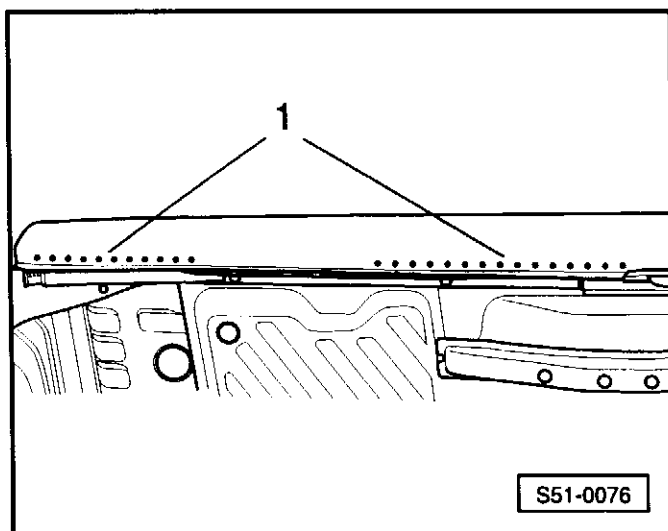
- ♦ Если эти работы совмещены с заменой боковины, то нужно высверлить также оригинальное соединение в задней части порога.
- ♦ При необходимости можно проводить передний разрез на участке стойки А ⇒ страница 51-46.

- ◀ - Отрезать стойку В по крайней мере 50 мм под навеской двери; поступать с осторожностью для того, чтобы не повредить металлический лист усилителя, находящийся внутри.



- Проводить разрез на участке проема задних дверей, примерно 5 мм перед колесной нишей.
- Отрезать с помощью пилы по металлу.
- С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов разъединить оригинальное соединение с основанием кузова автомобиля и порогом кузова.

- ◀ - С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов разъединить оригинальное соединение наверху с усилителем порога кузова.



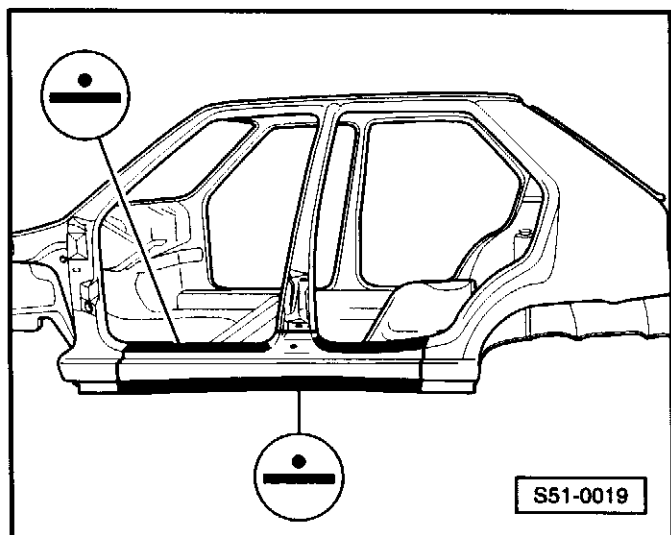
- ◀ - С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов разъединить оригинальное соединение внизу с усилителем порога кузова.
- Удалить порог.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

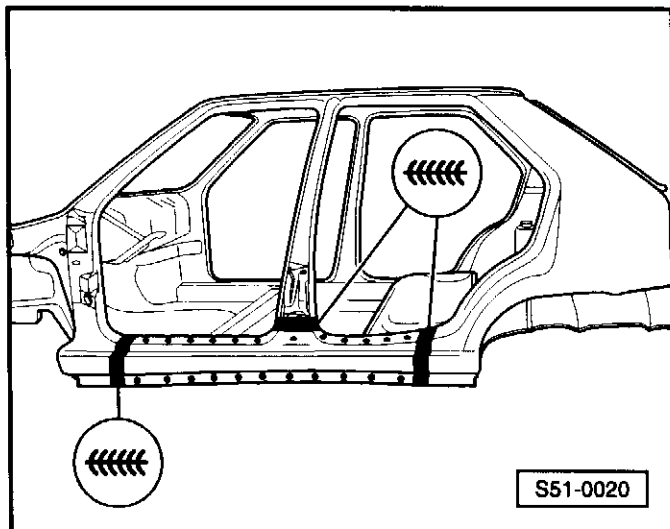
- ♦ Отрезанная деталь порога кузова

Подготовка новой детали

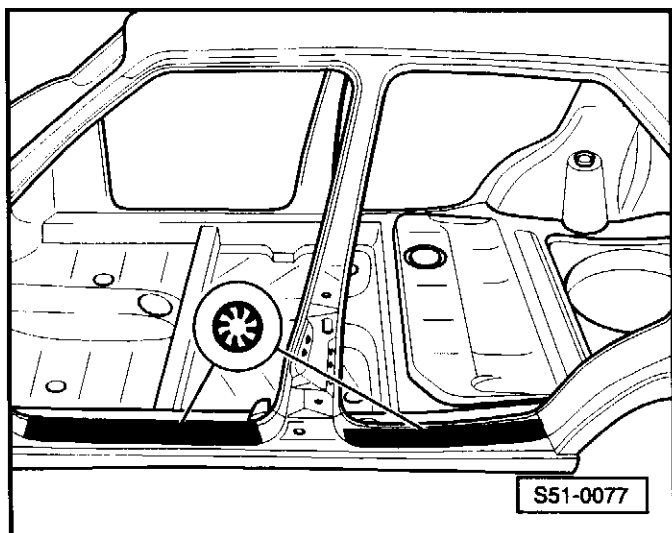
- Перенести контур выреза на новую деталь.
- Отрезать новые детали в приблизительном соответствии со старыми с перекосом ок. 20 мм.
- В месте соединения с усилителем порога кузова снабдить новую деталь отверстиями диаметром ок. 6 мм на расстоянии ок. 20 мм.
- Приложив новую деталь, подогнать ее и прихватить с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез проходил все время через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

**Приваривание**

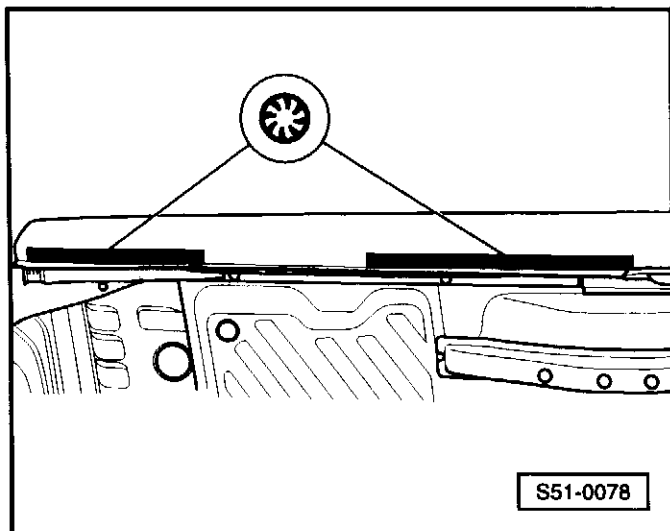
- ◀ - Насадить порог на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки, и подогнать.
- Будучи дверь смонтирована, проверить точность расположения порога кузова.
- Прихватить оригинальное соединение с помощью машины для точечной сварки.



- ◀ - Сварить места резки сварочным аппаратом для сварки в защитном газе (непрерывным стыковым сварным швом).

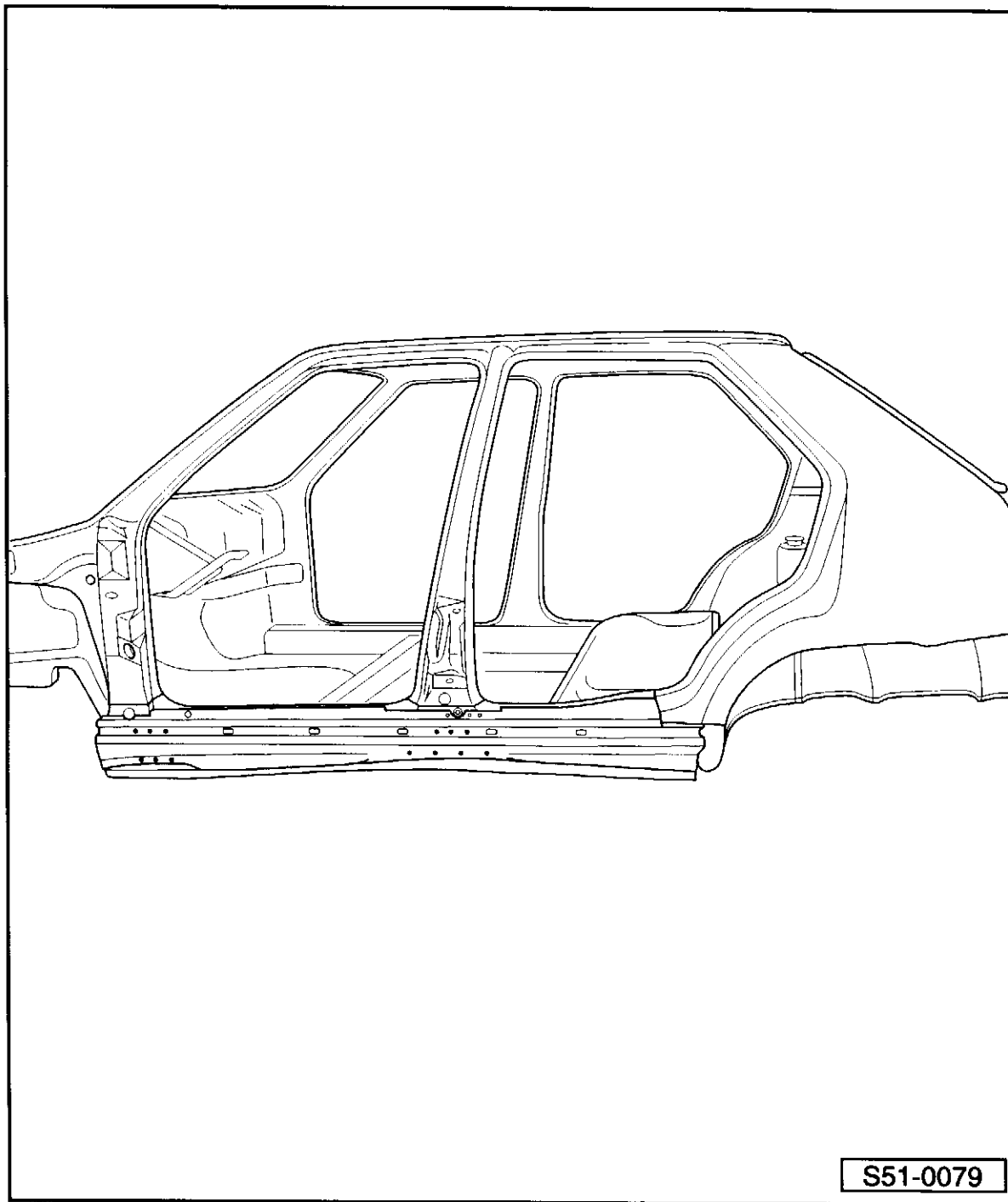


- ◀ - Сварить место верхнего соединения сварочным аппаратом для сварки в защитном газе (пробочным сварным швом).



- ◀ - Сварить место нижнего соединения сварочным аппаратом для сварки в защитном газе (пробочным сварным швом, отверстия диаметром 6 мм).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

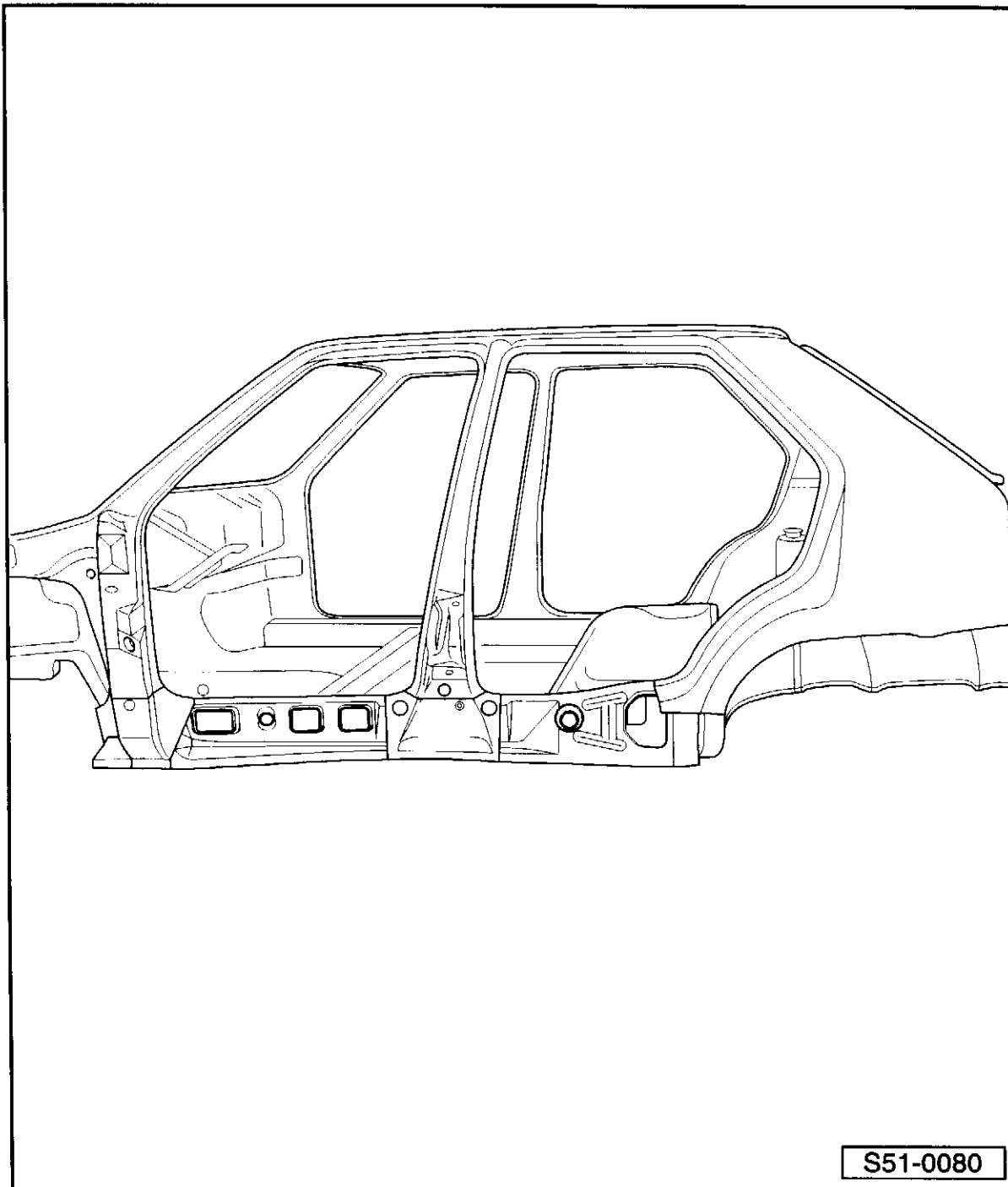
Замена продольного усилителя порога (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



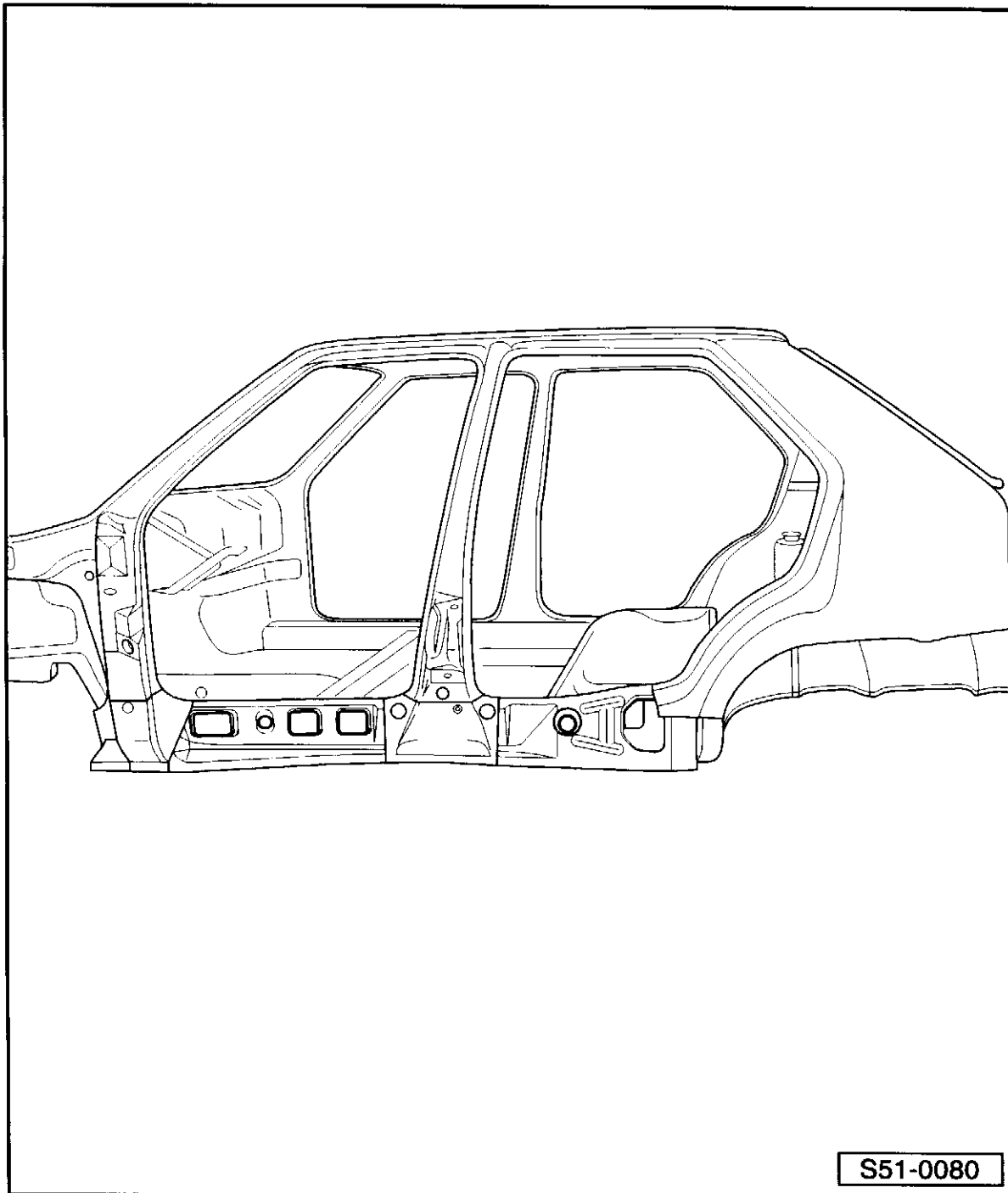
Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57;
„Передние двери“.
- Разборка и сборка задних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 58;
„Задние двери“.
- Разборка и сборка защитных панелей (обивки) стойки В.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70;
„Панели стоек“.

- В месте проведения работ освободить и откинуть коврик и поглощающие материалы.
- Разборка и сборка уплотнения передних и задних дверей.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Отрезка нижней стойки А ⇒ страница 51-46.
- Отрезка наружного порога ⇒ страница 51-61.



S51-0080

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS-90“ или V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538“

Устранение старой детали

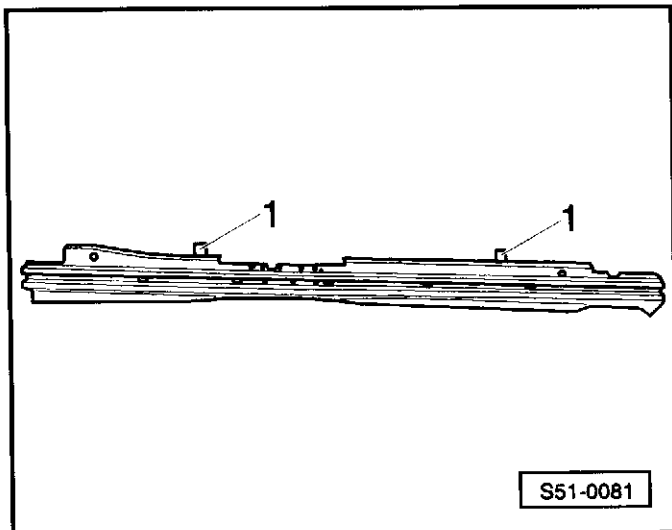
- Высверлить оригинальное соединение в месте соединения со стойкой А, стойкой В и задним колесным кожухом с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

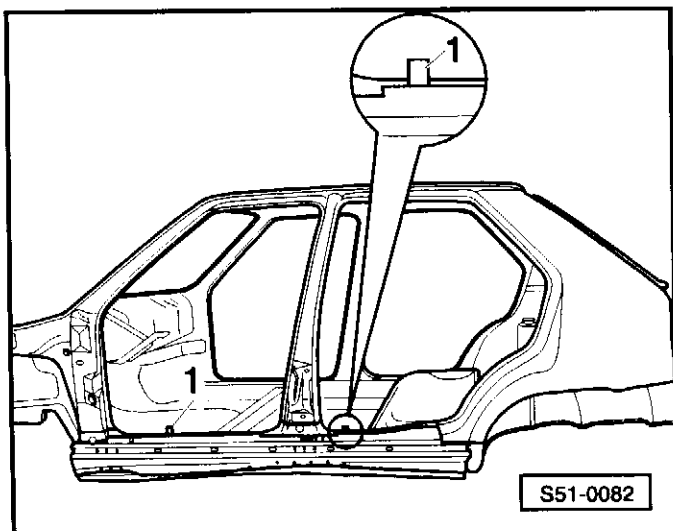
- ♦ Продольный усилитель порога (полка лонжерона порога)

Подготовка новой детали

- На участке соединения со стойкой А, стойкой В и задним колесным кожухом высверлить 6 отверстий диаметром 8 мм.
- ◀ - На верхнем участке соединения с передним вырезом кузова для двери и с задним вырезом кузова для двери прихватить металлическую ленту -1- размеров 20 x 50 мм и загнуть ее таким образом, чтобы образовала прямой угол. Это вспомогательное приспособление необходимо для подгонки продольного усилителя порога вместе с наружным порогом.

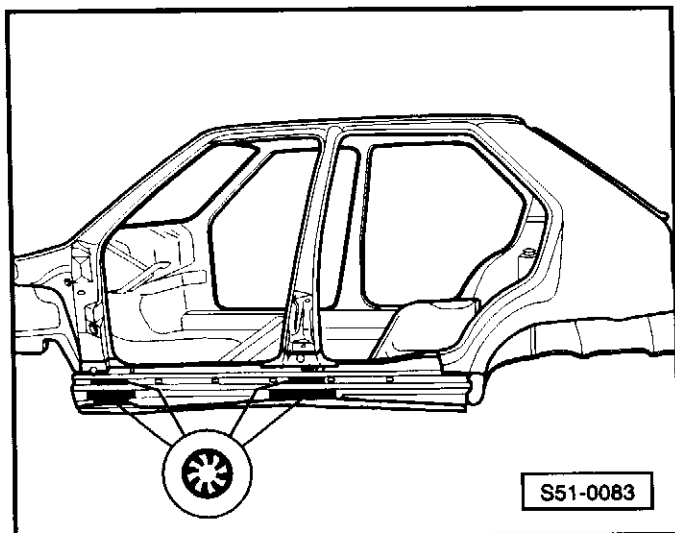
**Сварка**

- Насадить продольный усилитель порога на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки, и подогнать в соединении с наружным порогом. Будучи дверь смонтирована, проверить точность расположения порога кузова.
- ◀ - Загнув металлическую ленту -1-, прихватить ее сварочным аппаратом для сварки в защитном газе.
- Удалить наружный порог.

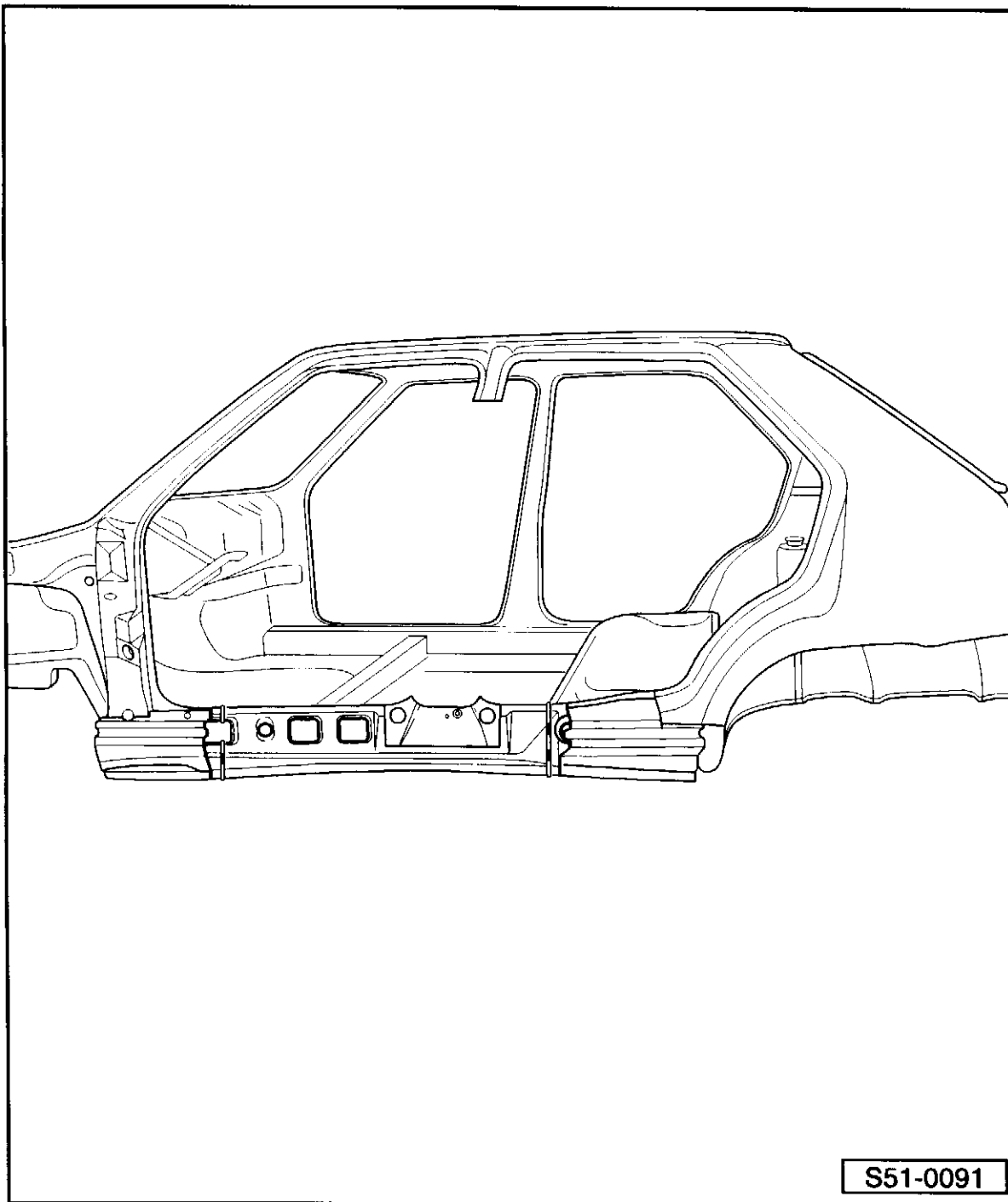


- ◀ - Приварить продольный усилитель порога с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе (пробочным сварным швом).
- Приварить наружный порог ⇒ страница 51-61.
- Приварить нижнюю стойку А ⇒ страница 51-46.

После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

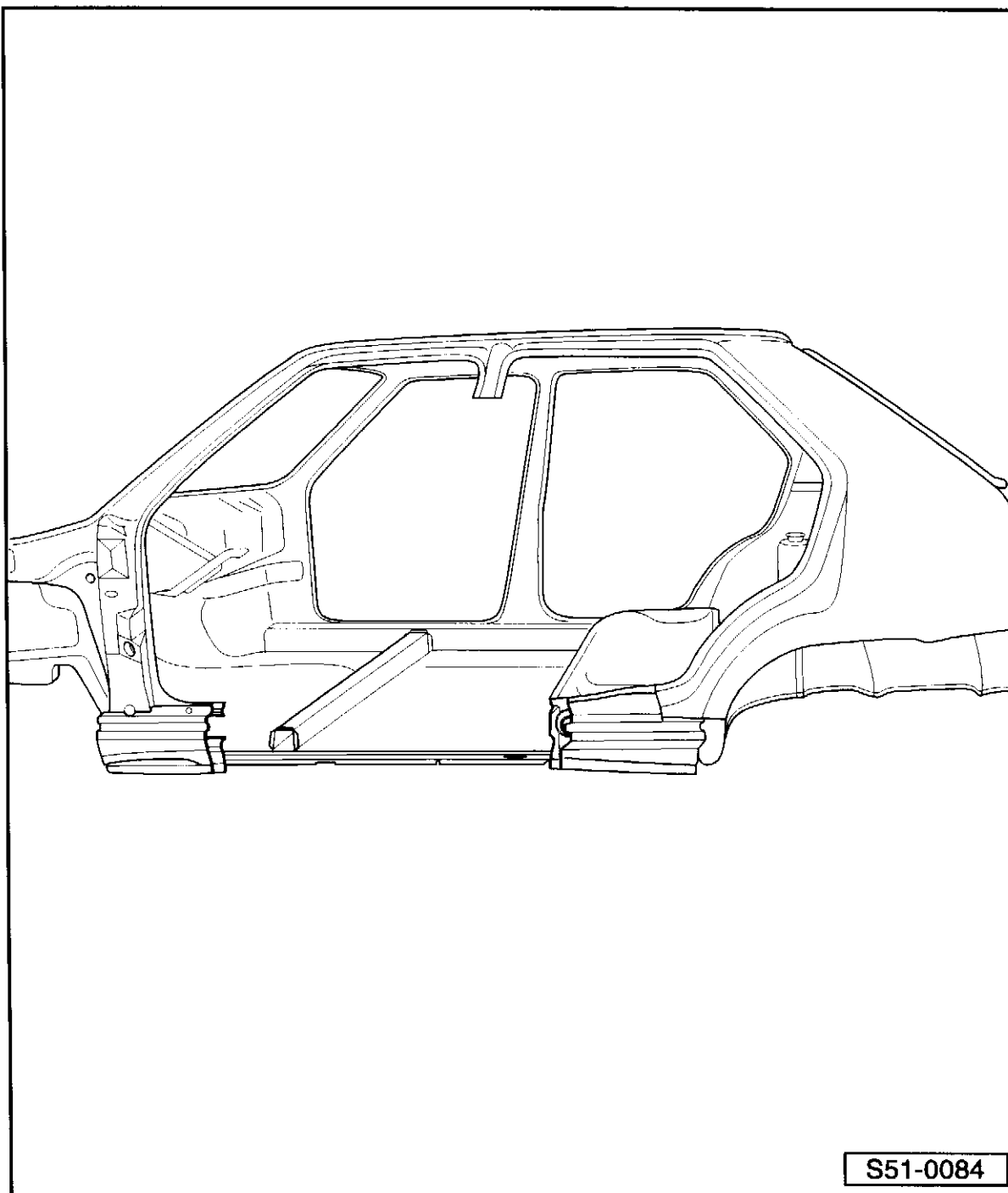


Замена внутреннего порога (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)



Необходимые разборочные и сборочные работы:

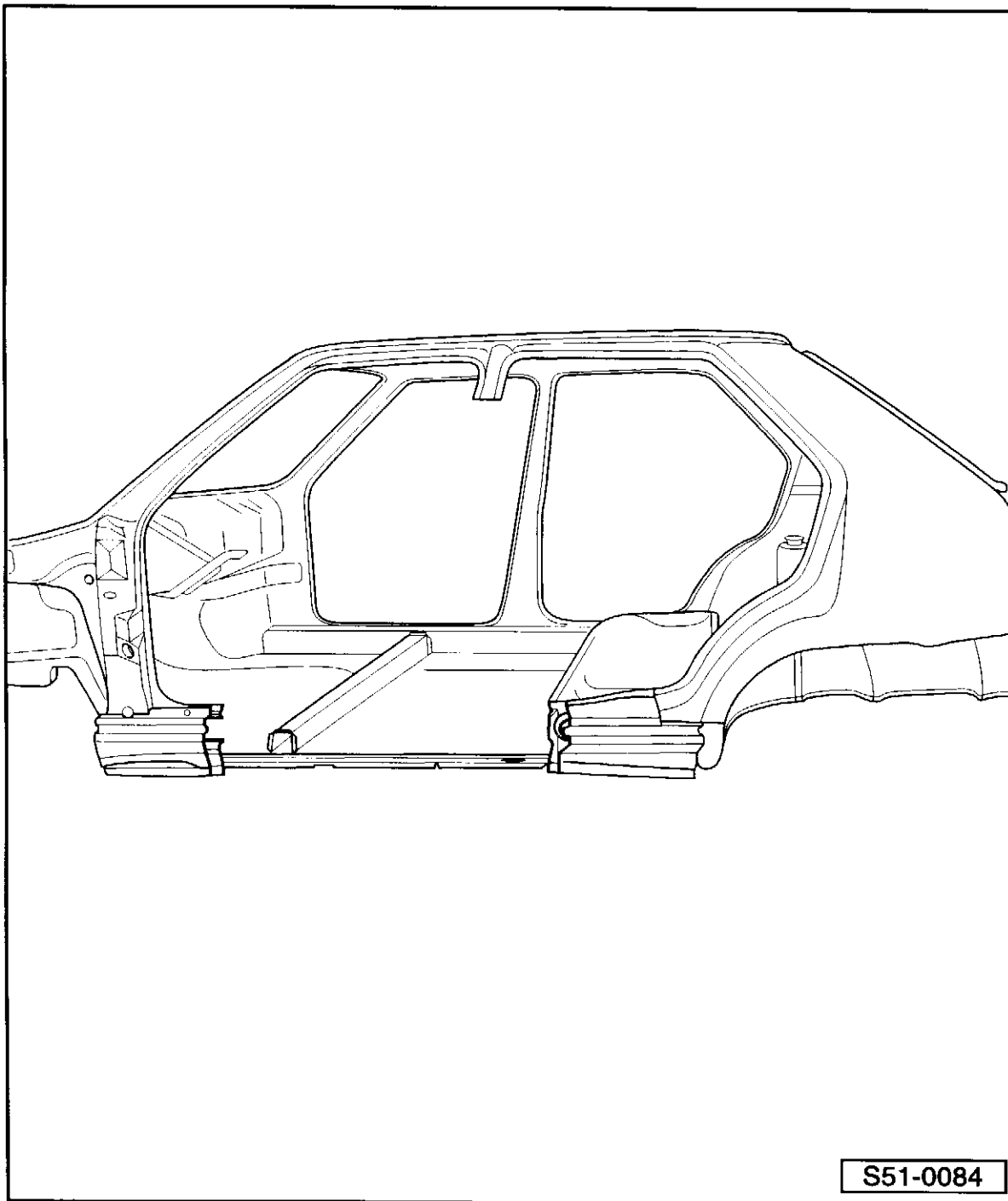
- Разборка и сборка передних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 57; „Передние двери“.
- Разборка и сборка задних дверей.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 58; „Задние двери“.
- Разборка и сборка защитной панели (обивки) стойки В.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70; „Панели (обивки)“.
- В месте проведения работ освободить и откинуть коврик и поглощающие материалы.
- Разборка и сборка уплотнения передних и задних дверей.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и выравнивание площадей соприкосновения ⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-08.
- Отрезать наружный порог ⇒ страница 51-61.
- Отрезать продольный усилитель порога ⇒ страница 51-66.
- Отрезать стойку В ⇒ страница 51-28.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS-90“ или V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1731“



- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538“

Места резки

- Сначала вырезать усилитель порога, а затем внутренний порог.
- Расположить задний разрез по месту повреждения.
- Отрезать с помощью пилы по металлу.
- С помощью сверлильного станка для сварных швов высверлить оригинальное соединение с основанием кузова и с концевой деталью впереди.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Важно:

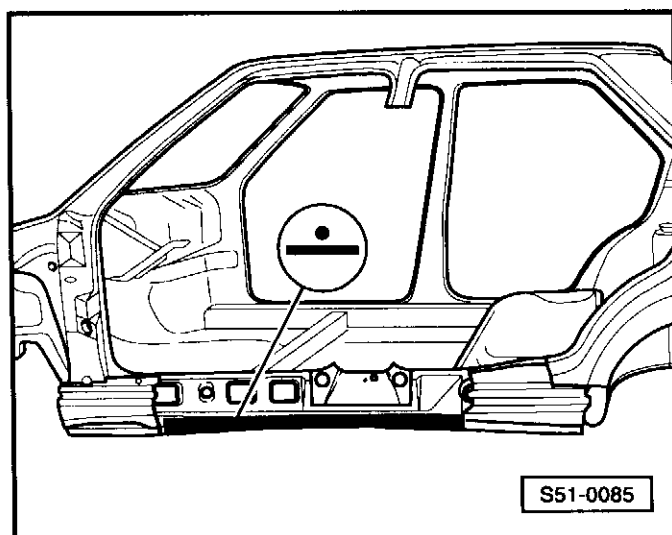
- ♦ На внутреннем участке внутреннего порога отрезать прибл. 80 мм позади кронштейна крепления ремней для того, чтобы не повредить усилитель.
- ♦ С помощью сверлильного станка для точечных сварных швов отделить точечные сварные швы от кронштейна крепления сиденья и от поперечной балки.

Запасная деталь

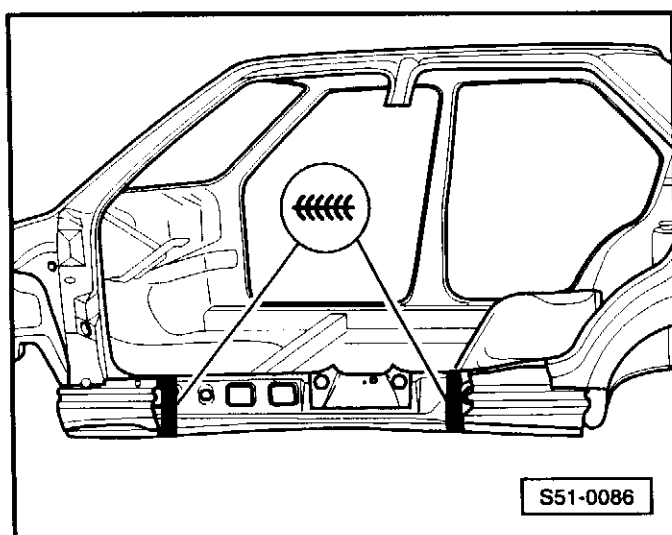
- ◆ Внутренний порог
- ◆ Усилитель порога кузова

Подготовка новых деталей

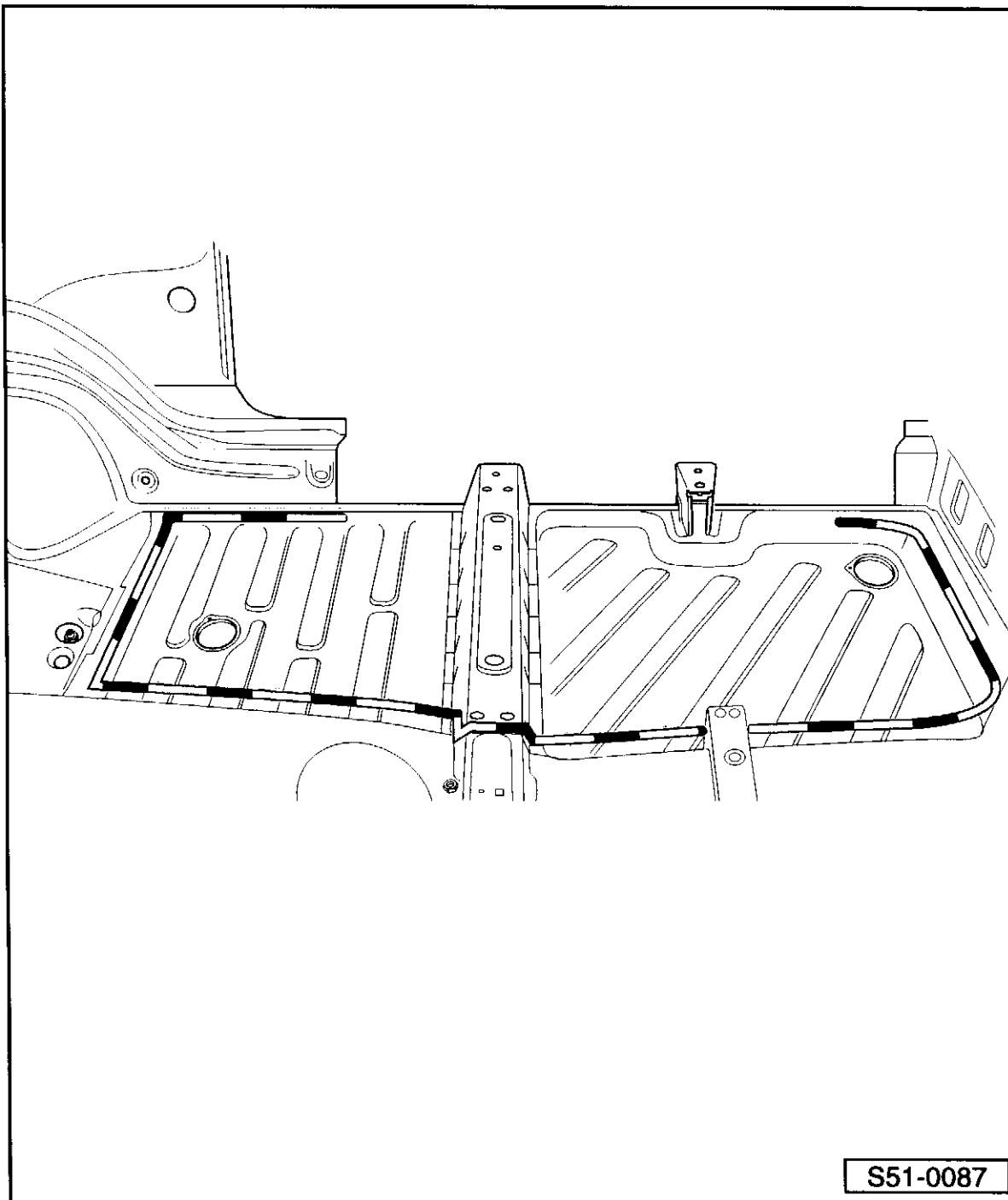
- Перенести контур выреза на новые детали.
- Отрезать новую деталь в приблизительном соответствии со старыми, с перекосом ок. 20 мм.
- Приложив новую деталь, подогнать и прихватить с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя с соблюдением требования, чтобы разрез всегда проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Прихватить усилитель порога с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- Насадить порог, соединенный с усилителем порога, на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный на наконечниках станка для правки, и подогнать в соединении с усилителем порога.
- Проверить правильность подгонки при смонтированном наружном пороге и установленной двери.
- Демонтировать наружный порог.

**Приваривание**

- ◀ - Прихватить оригинальное соединение с помощью машины для точечной сварки.
- ◀ - Сварить места резки позади с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе (непрерывным стыковым сварным швом).
- Приварить стойку В ⇒ страница 51-28.
- Приварить продольный усилитель порога ⇒ страница 51-66.
- Приварить наружный порог ⇒ страница 51-61.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



Замена части основания кузова автомобиля (кузов подготовлен для монтажа системы надувных подушек безопасности „Airbag“)

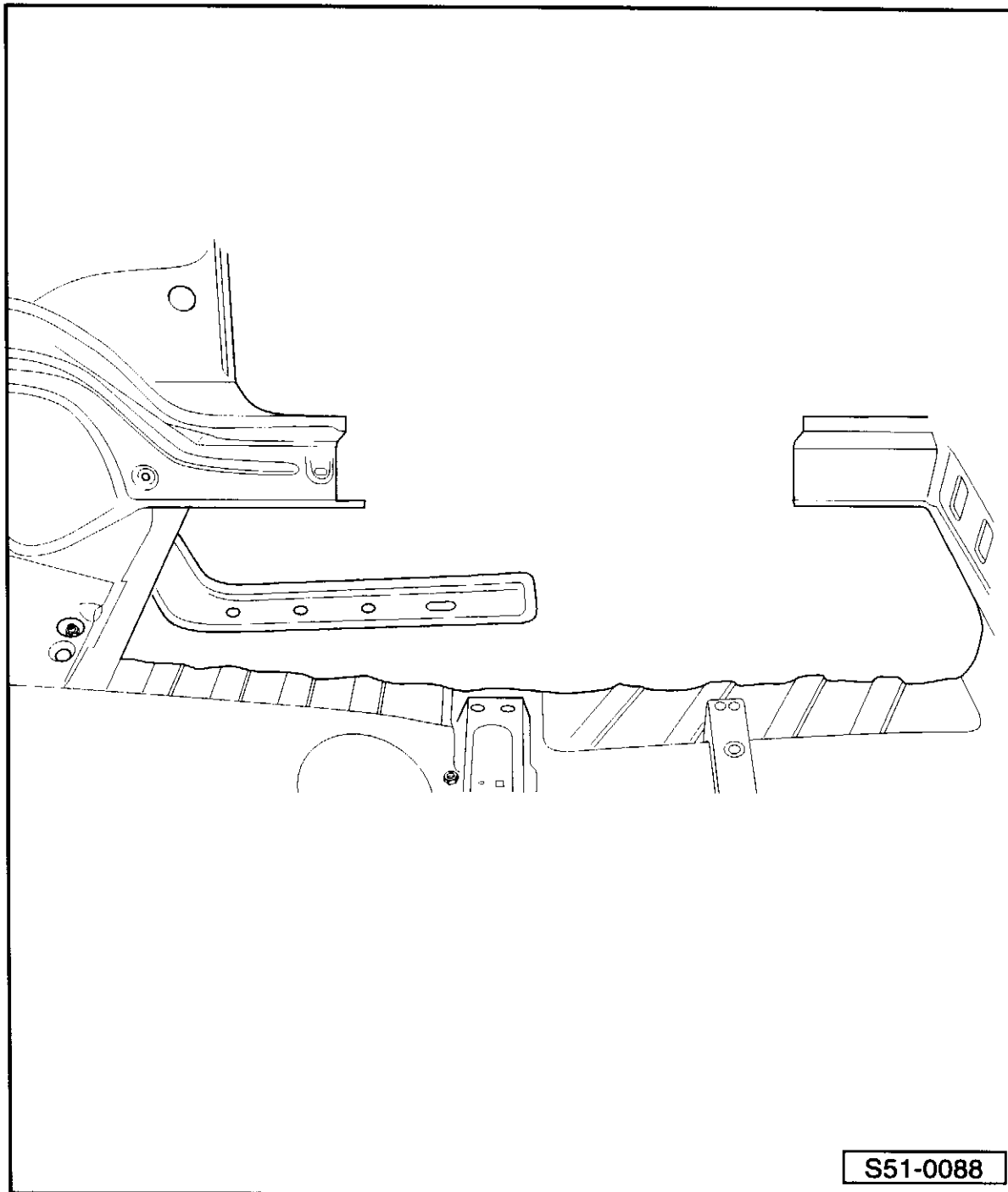


Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка коврика.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70; „Коврики“.
- При необходимости - произвести разборку и сборку топливопровода и трубопровода тормозного привода на днище кузова и топливного бака.

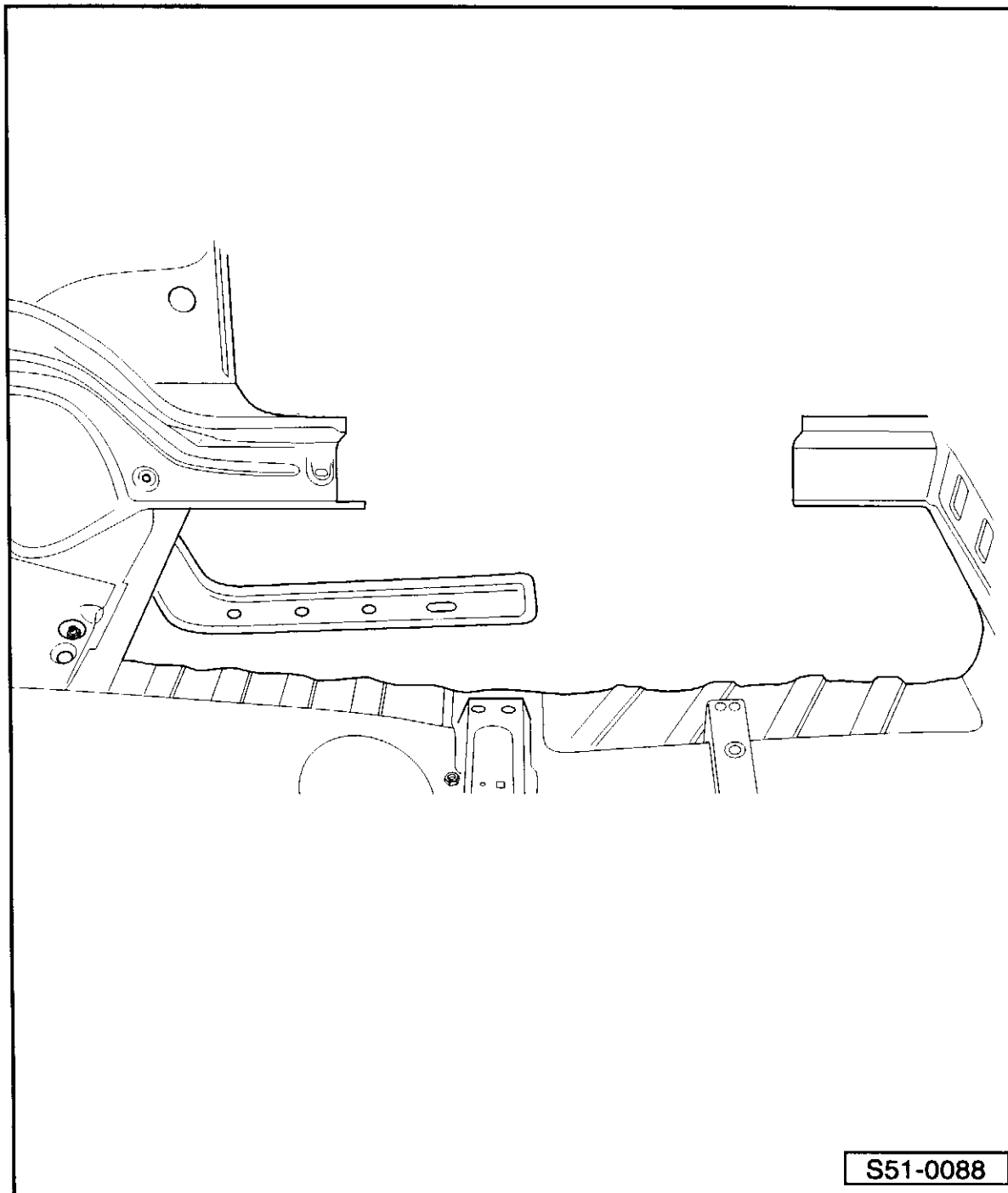
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения
⇒ страница 00-08.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-08.
- Удалить наружный порог (нижнюю часть рамы двери)
⇒ страница 51-61.
- Удалить внутренний порог (полку лонжерона)
⇒ страница 51-70.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill WS-90“ или V.A.G 1731“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1731“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538“



Устранение старых деталей

- Расположение разрезов выбирать по месту повреждения.
- Высверлить оригинальные точечные сварные соединения с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Высверлить с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов посередине передней части основания кузова оригинальное соединение с лонжероном, расположенным под основанием кузова.

- По месту повреждения отрезать с помощью пилы по металлу поперечную балку сиденья и с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов высверлить оригинальное соединение.
- Сместить разрез поперечной балки сиденья на 50 мм кнутри по сравнению с разрезом основания кузова.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Важно:

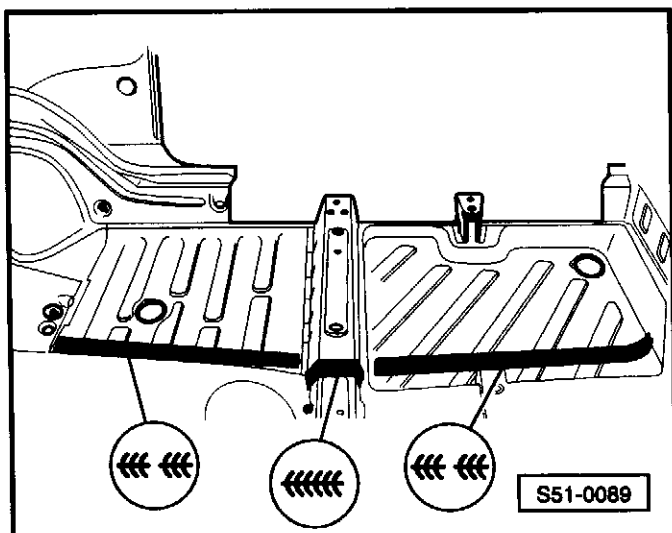
Не резать в месте срединной трубы (тоннеля).

Запасные детали

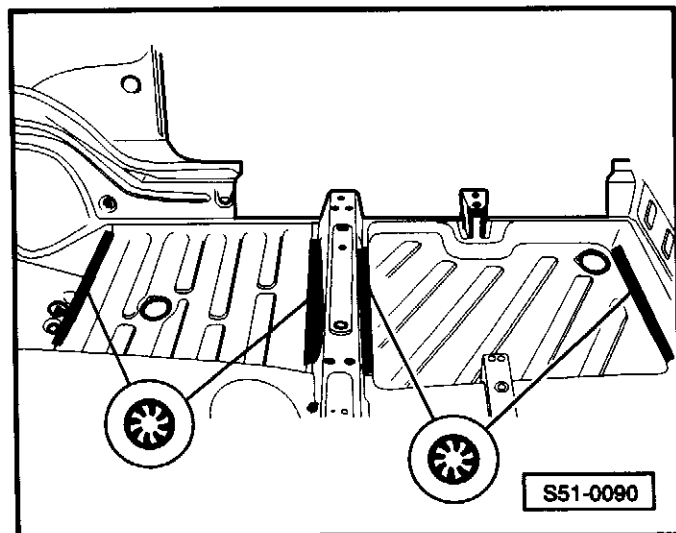
- ♦ Отрезанная деталь - основание кузова.
- ♦ Поперечная балка сиденья (средняя поперечина).

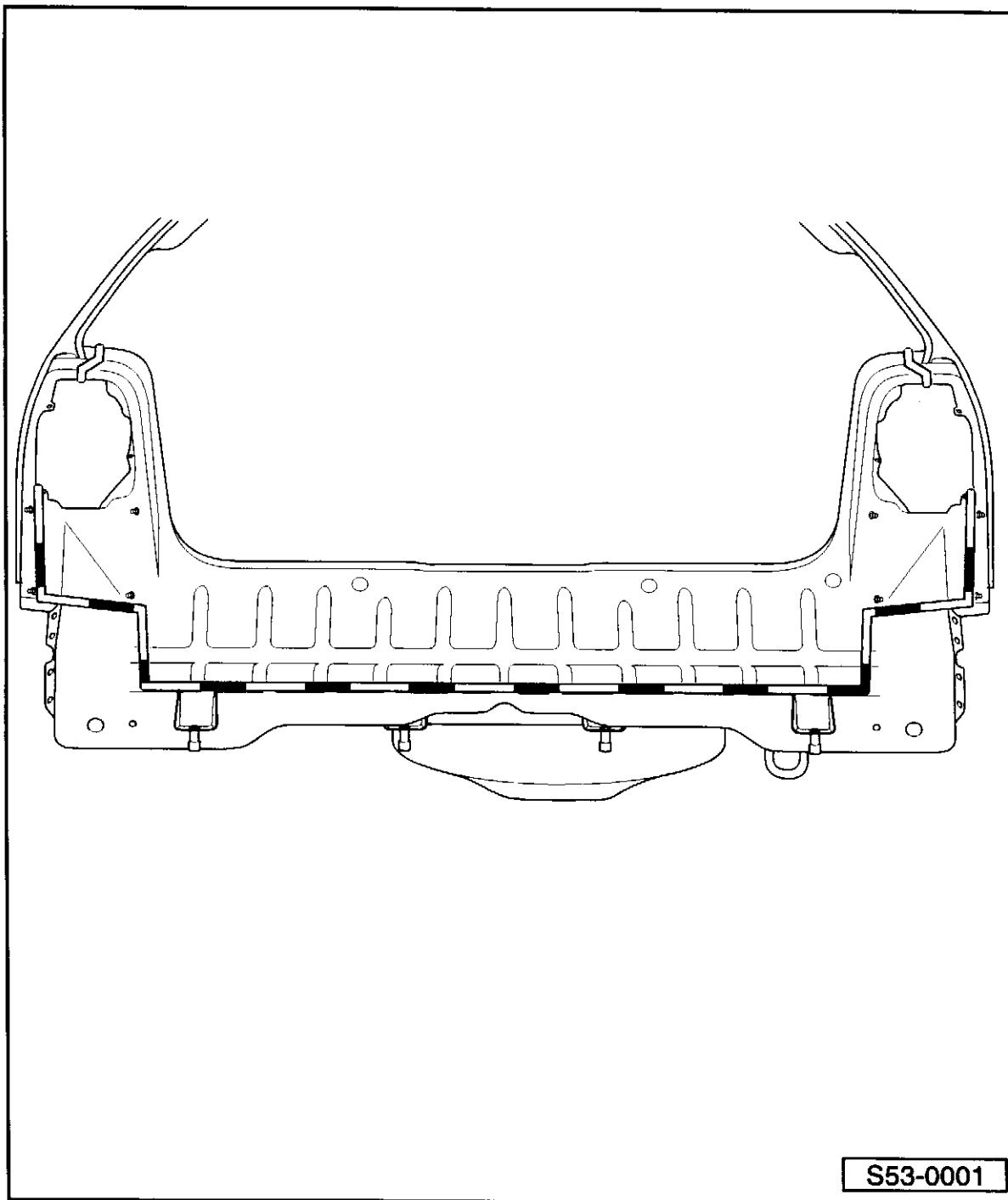
Подготовка новой детали

- Отрезать основание кузова в соответствии со старой деталью с перекосом 10 мм.
- Отрезать среднюю поперечную балку сиденья (среднюю поперечину) и произвести ее окончательную подгонку в соответствии со старой деталью с перекосом ок. 20 мм.
- Прихватить поперечную балку сиденья (среднюю поперечину) с помощью зажимов-фиксаторов.
- Разметить контур раскроя таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- С помощью дыропробивочных клещей образовать в местах переднего и заднего соединений отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.

**Приваривание**

- ◀ - С помощью сварочного аппарата приварить основание кузова прерывистым сварным швом. На верхней и нижней стороне - перекося.
- С помощью сварочного аппарата приварить поперечную балку сиденья стыковым сплошным сварным швом в защитном газе.
- ◀ - С помощью сварочного аппарата сварить оригинальное соединение пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приварить внутренний порог кузова
⇒ страница 51-70.
- Приварить наружный порог кузова
⇒ страница 51-61.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

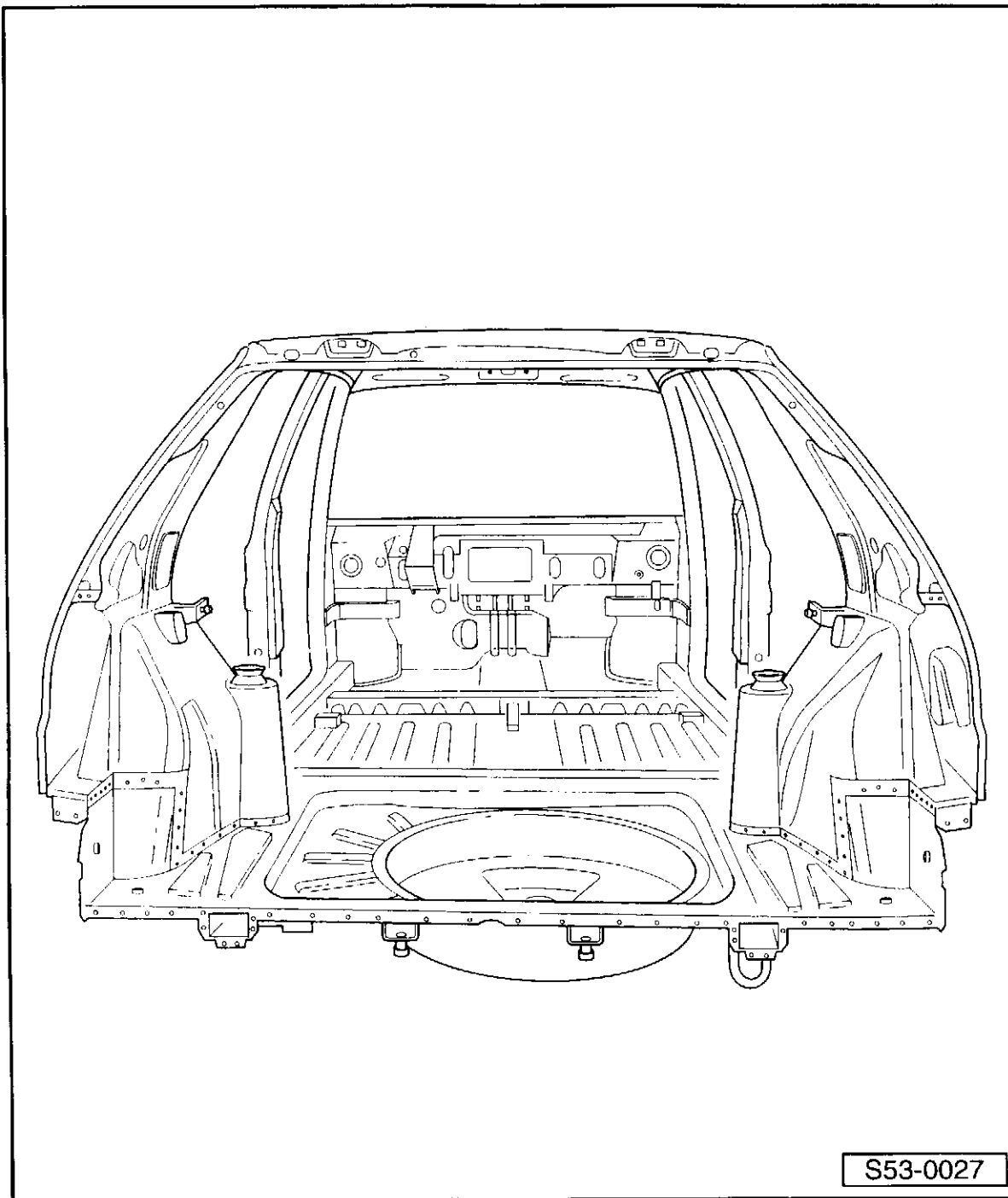


Ремонт задней части кузова**Замена задней стенки кузова****Необходимые разборочные и сборочные работы**

- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63 "Задний бампер".
- Разборка и сборка экрана.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Экран под задним габаритным фонарем"
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".

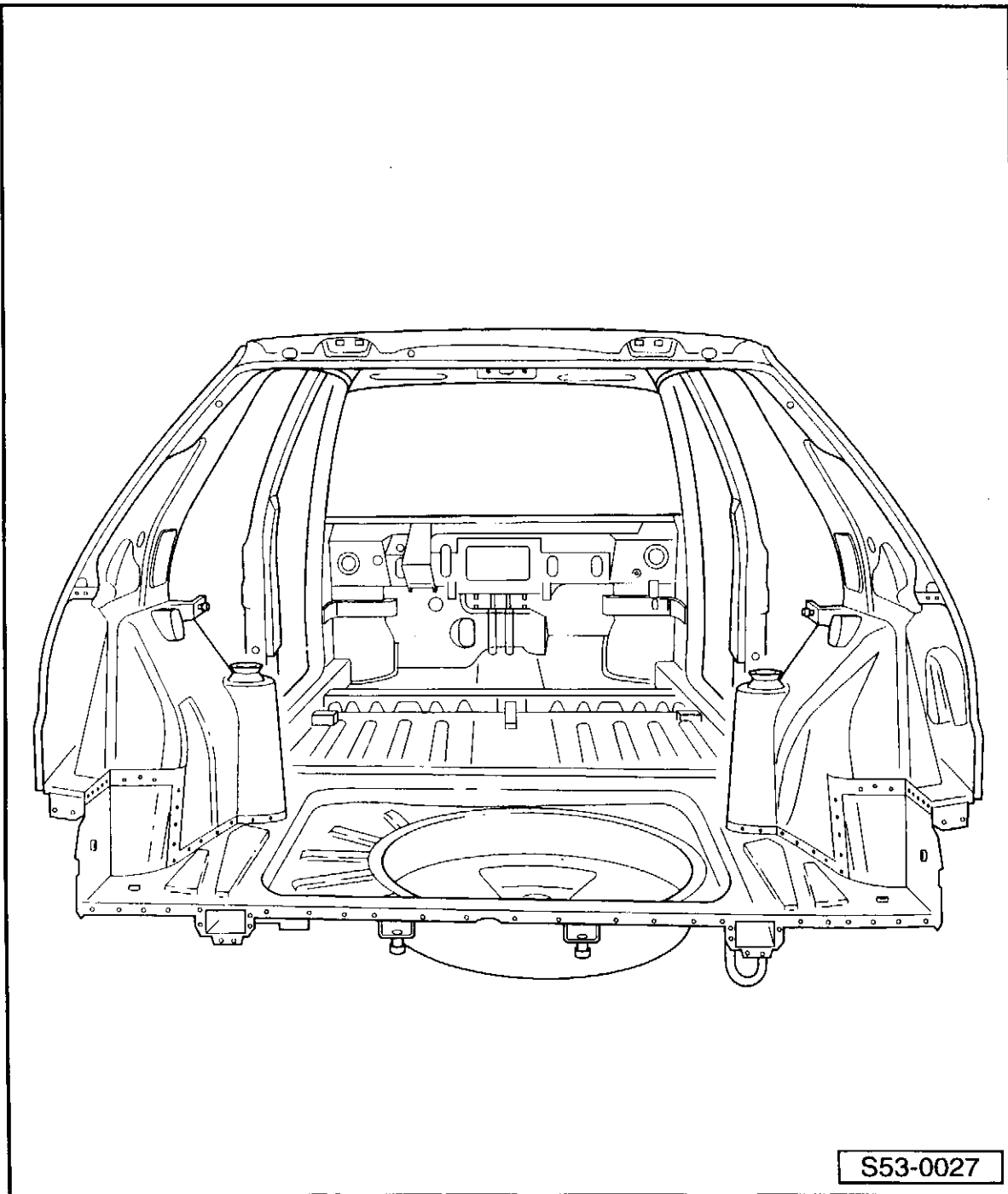
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

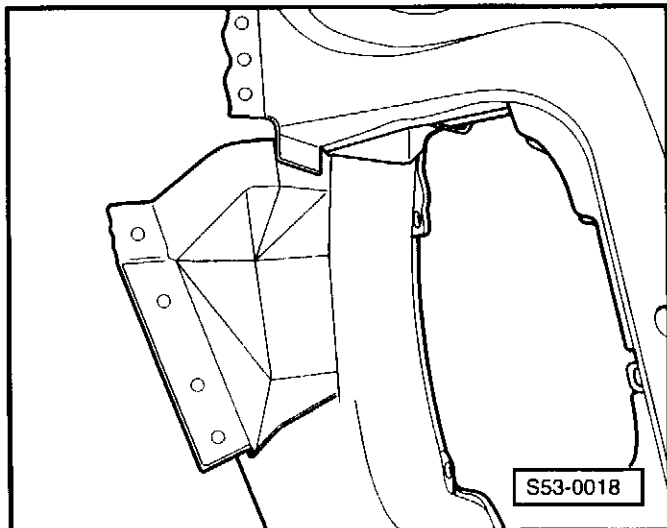
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для затачивания точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"



Устранение старых деталей

Важно:

- ♦ Усилители между задней стенкой кузова и колесным кожухом входят в состав запасной детали "задняя стенка кузова" и, следовательно, подлежат устранению вместе с последней.
- ♦ Не повредить усилитель, находящийся сзади в месте верхнего соединения с колесным кожухом.
- С помощью пилы по металлу отрезать заднюю стенку кузова.
- Отшлифовать с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования сплошной сварной шов, выполненный в защитном газе, верхнего соединения с колесным кожухом.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

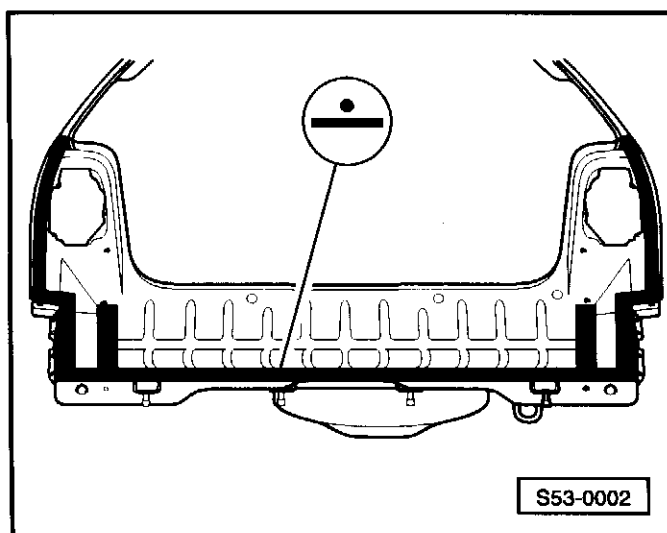


Запасная деталь

- ♦ Задняя стенка кузова

Подготовка новой детали

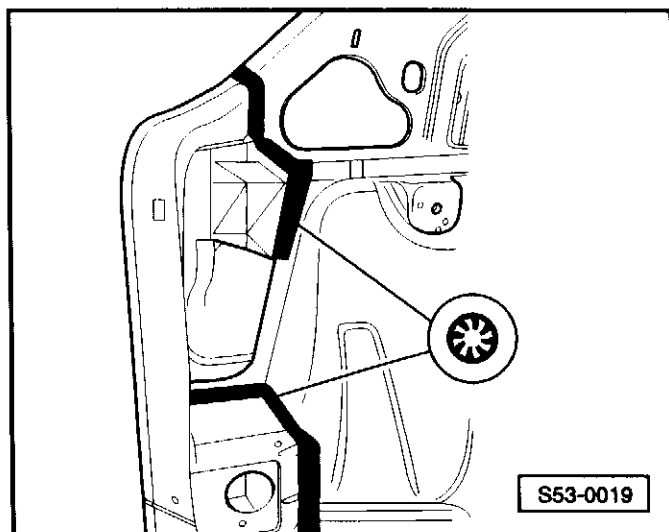
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- ◀ С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах углов отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в усилителе у колесного кожуха отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Вложить заднюю стенку кузова.



- Вложить заднюю стенку кузова снизу и косо, вкладывая сперва кронштейны крепления задних группированных приборов под поверхности соприкосновения боковин.
- Проверить равномерность зазора (шва) между стенкой, задним габаритным фонарем и откидной пятой дверью (задка).
- Проверить правильность действия при закрытии откидной пятой двери (задка).

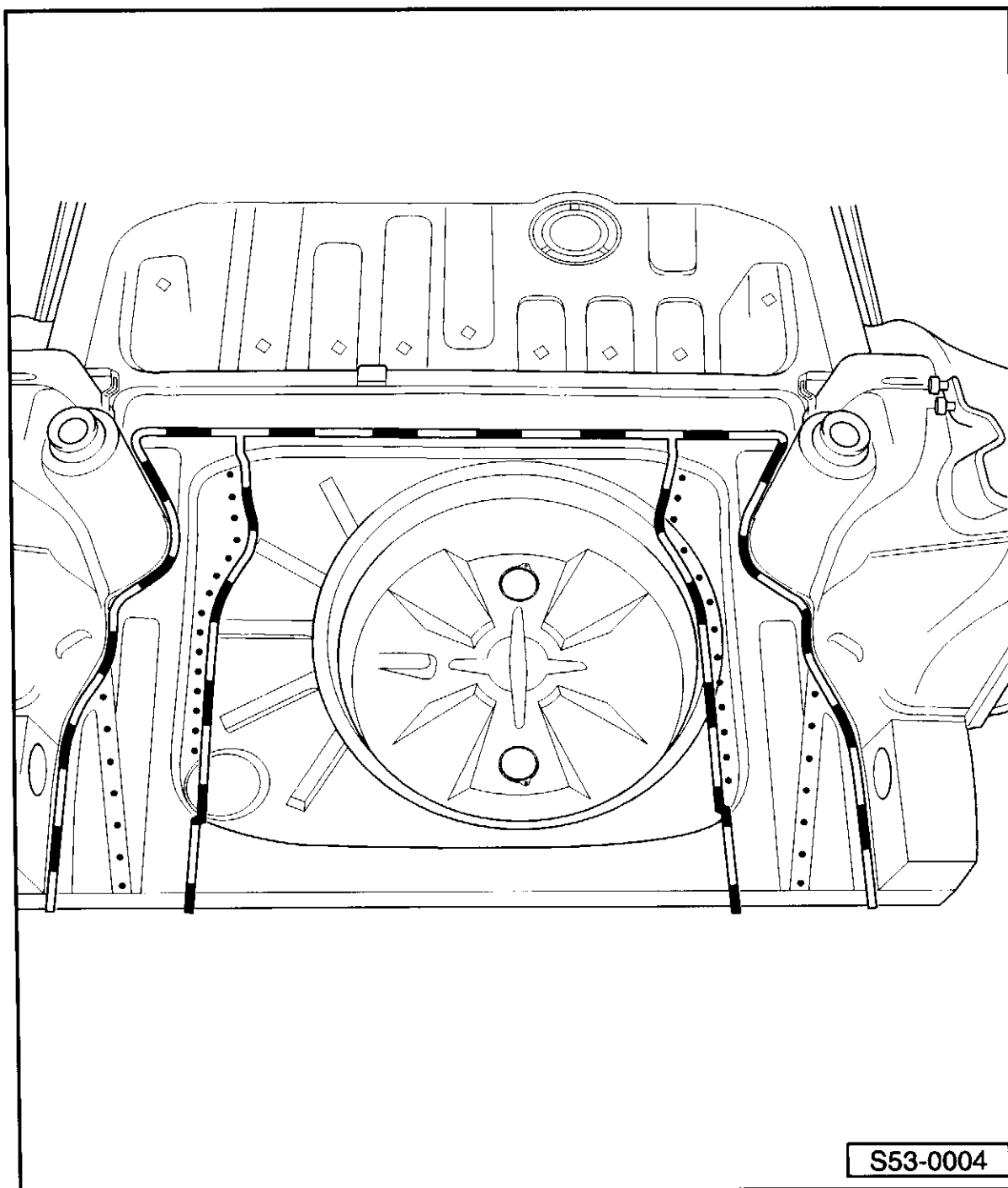
Приваривание

- ◀ Приварить заднюю стенку кузова с помощью машины для точечной сварки.



- ◀ С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сварить углы и соединение с колесным кожухом (пробочный сварной шов в защитном газе).
- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить к колесному кожуху усилитель (пробочный сварной шов в защитном газе).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена основания багажника



Необходимые разборочные и сборочные работы

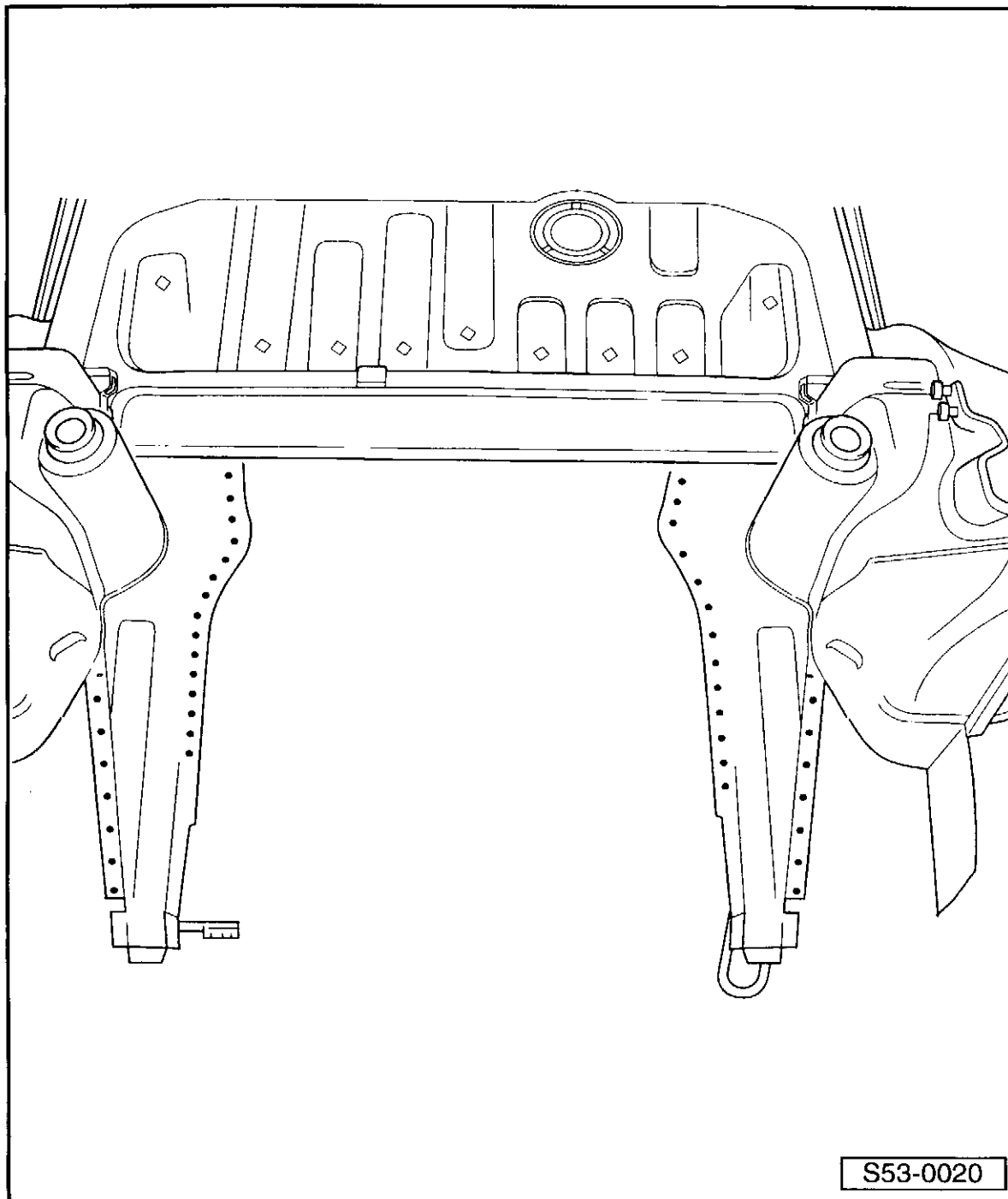
- Разборка и сборка топливного бака и наливной горловины.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20 "Система питания".
- Разборка и сборка задней части выпускной трубы.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 26 "Система выпуска".
- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).

⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Откидная пятая дверь (задка).

- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63 "Задний бампер".

- Разборка и сборка внутренних молдингов.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Внутренние молдинги".

- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".

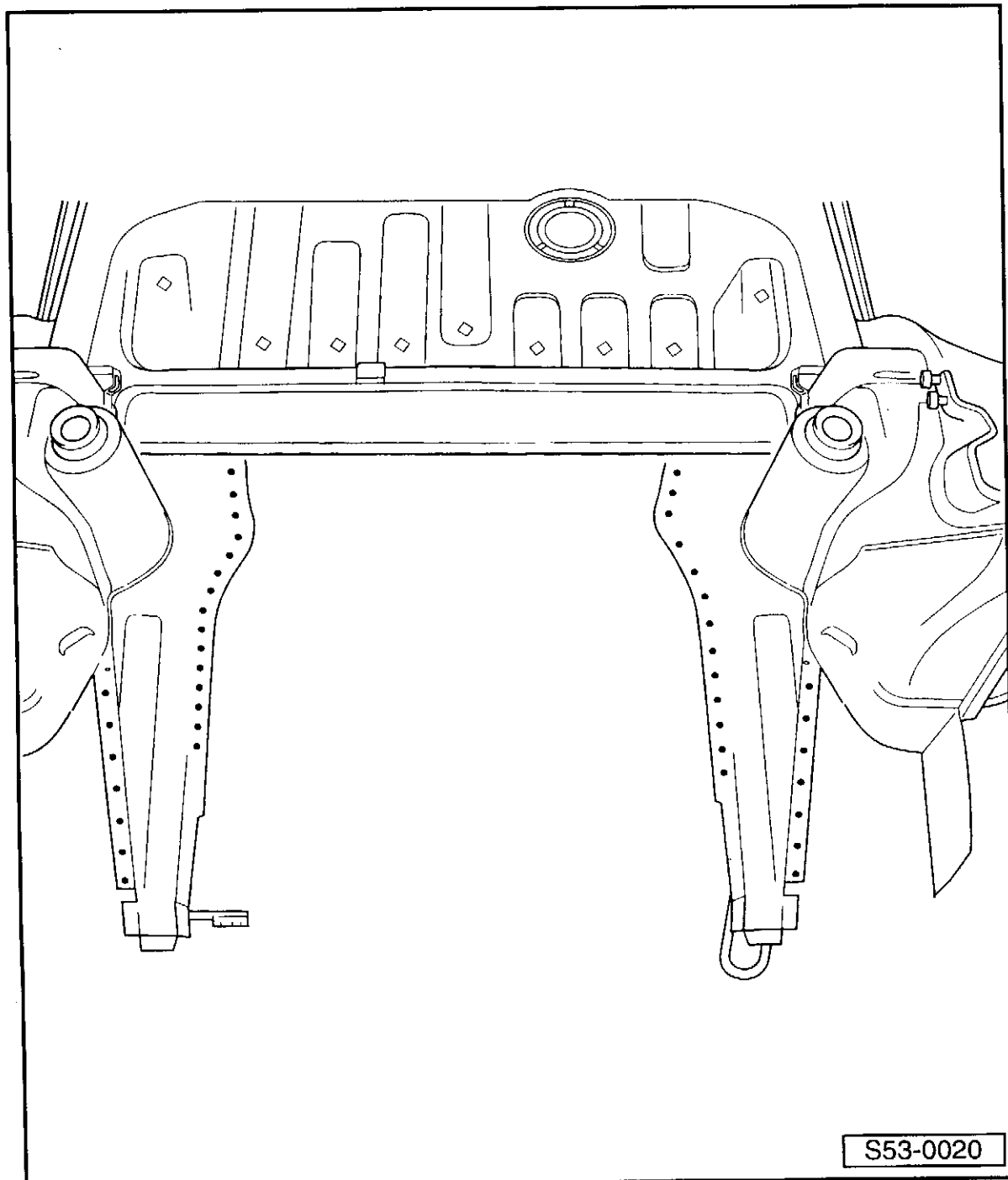


Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление задней стенки кузова ⇒ страница 53-1.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для заточки точечных сварных швов "Variodril V.A.G 1731"
- ♦ Пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дырпробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"

**Устранение старых деталей**

- С помощью пилы по металлу вести разрез поверх лонжеронов и под задним сиденьем.

Важно:

Не повредить лонжерон.

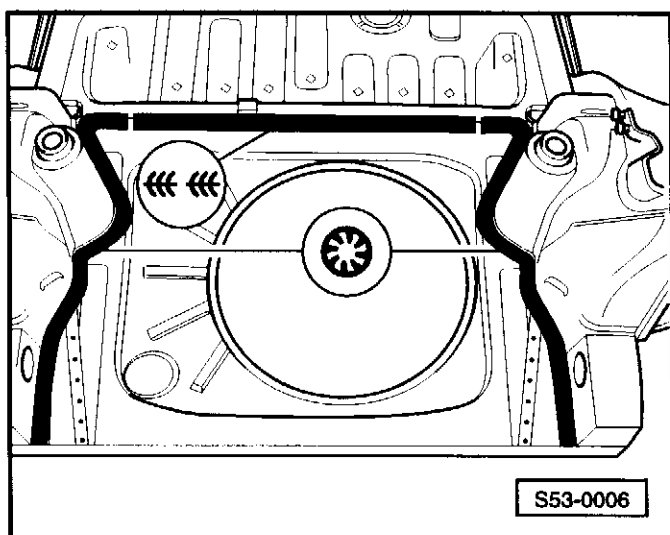
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

- ♦ Отрезанная деталь - основание багажника.
- ♦ Ниша для запасного колеса.

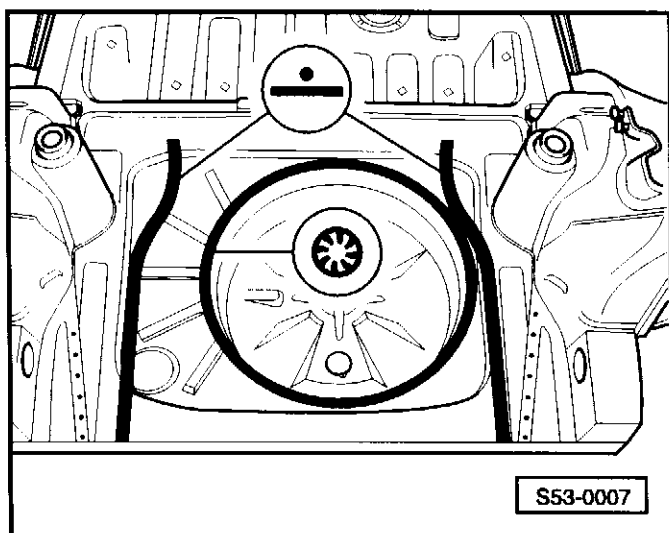
Подготовка новых деталей

- Перенести контур выреза под задним сиденьем на новую деталь и с помощью пилы по металлу отрезать эту деталь с перекосом 10 мм для соединения внахлестку.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах боковых соединений отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в нише для запасного колеса отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Вложить основание багажника в автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки, и проверить при установленной задней стенке кузова и откидной пятой двери (задка) равномерность размера зазора (шва).

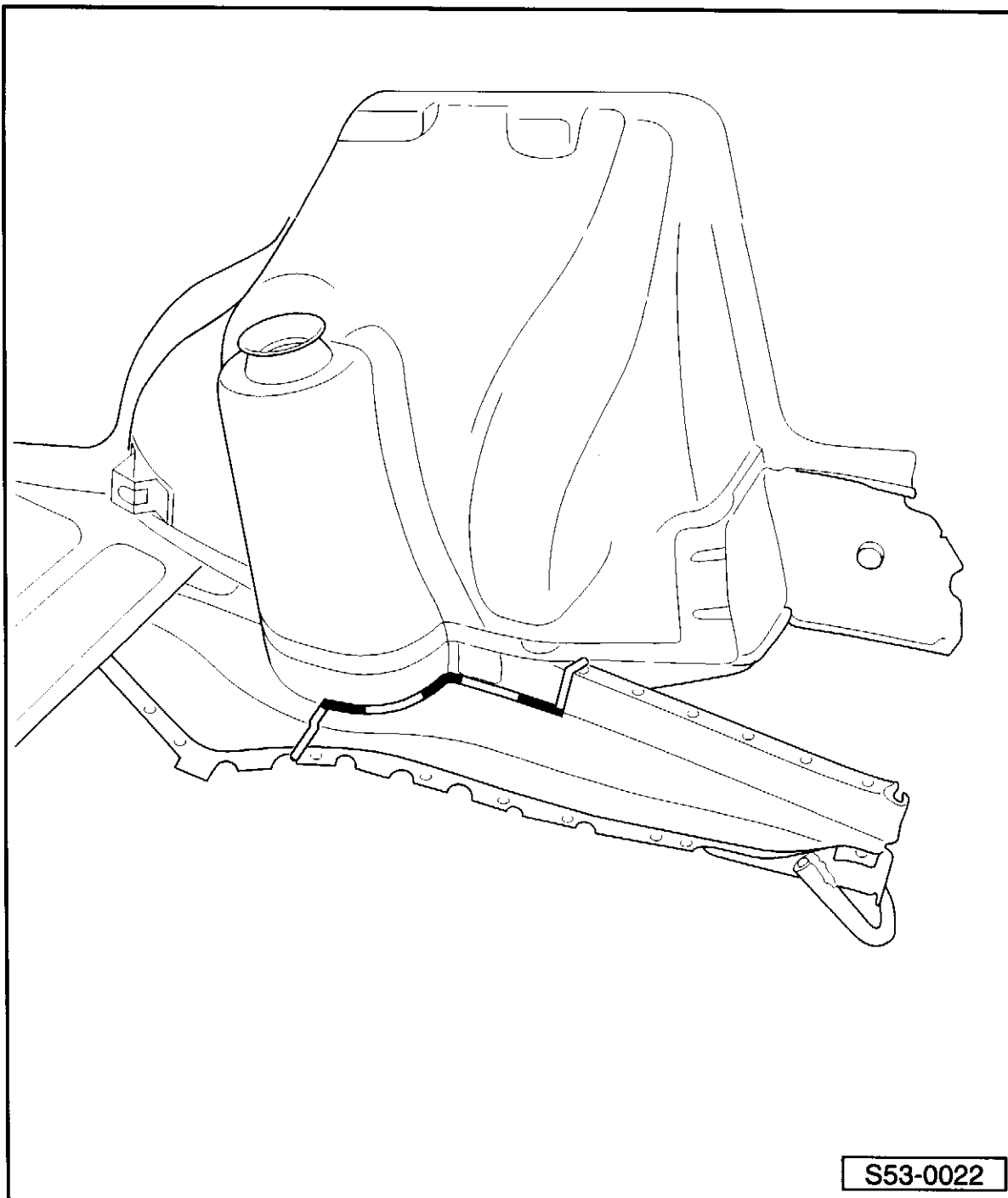


Приваривание

- ◀ - С помощью сварочного аппарата приварить основание багажника пробочным сварным швом в защитном газе.
- С помощью сварочного аппарата сварить соединение под задними сиденьями нахлесточным прерывистым сварным швом в защитном газе.
- ◀ - Приварить, по возможности, основание багажника через отверстие для запасного колеса с помощью клещей для точечной сварки, остаток сварить с помощью сварочного аппарата пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приваривание задней стенки кузова
⇒ страница 53-1.
- После произведенного ремонта следует принять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.



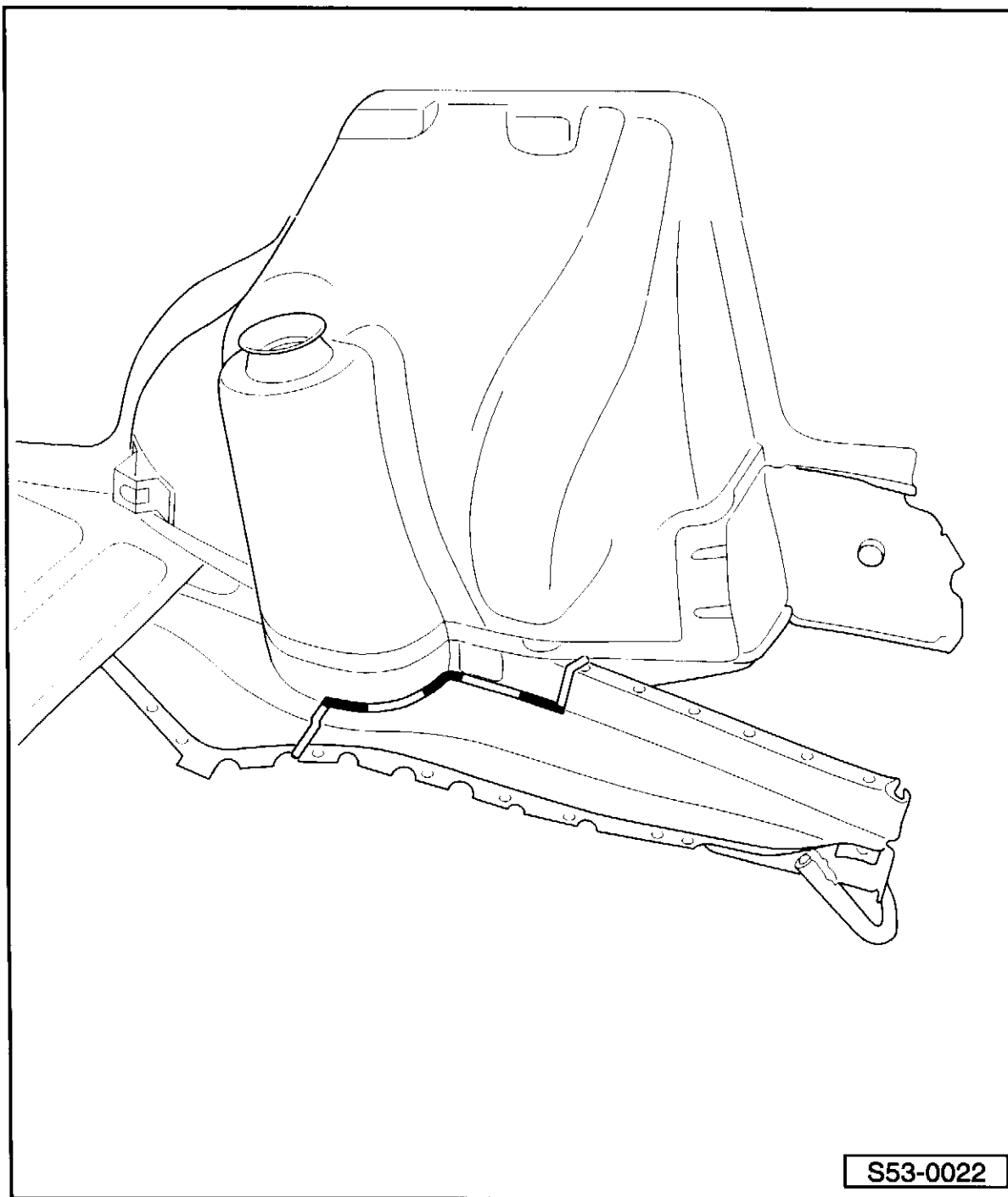
Замена заднего лонжерона



Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Откидная пятая дверь (задка)".
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63 "Задний бампер".

- Разборка и сборка внутренних молдингов.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Внутренние молдинги".
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".

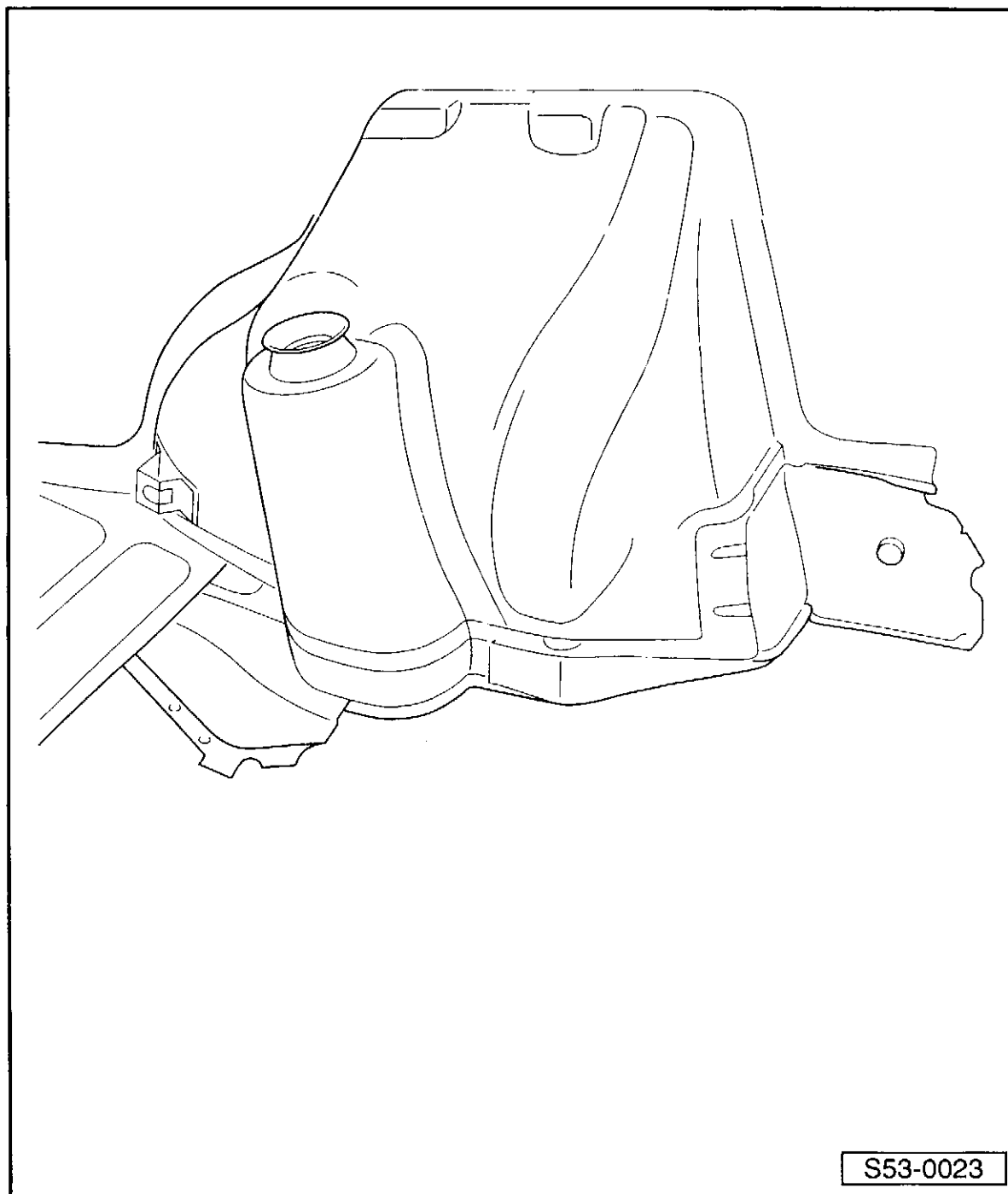


Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление задней стенки кузова ⇒ страница 53-1.
- Удаление основания багажника ⇒ страница 53-1.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки "Celette M85" с набором наконечников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1731"
- ♦ Пила по металлу "V.A.G 1523"



- ♦ Дыроробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"
- ♦ Пневматическое зубило

Устранение старых деталей

- С помощью пилы по металлу вести разрез вблизи от кронштейна телескопического амортизатора.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

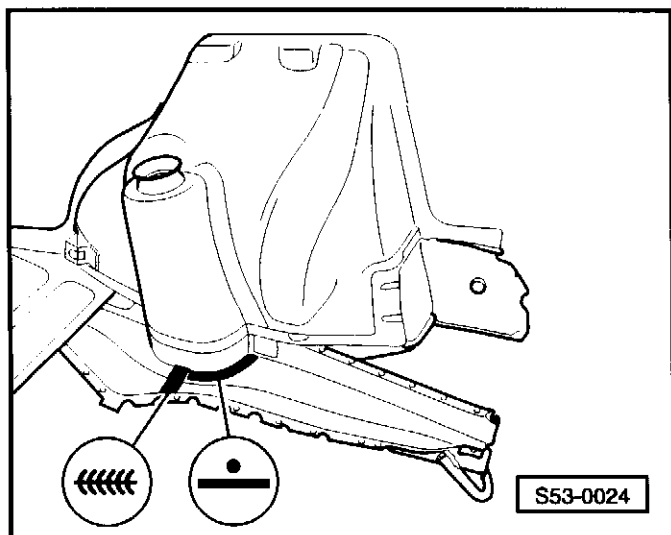
- ♦ Задний лонжерон

Подготовка новой детали

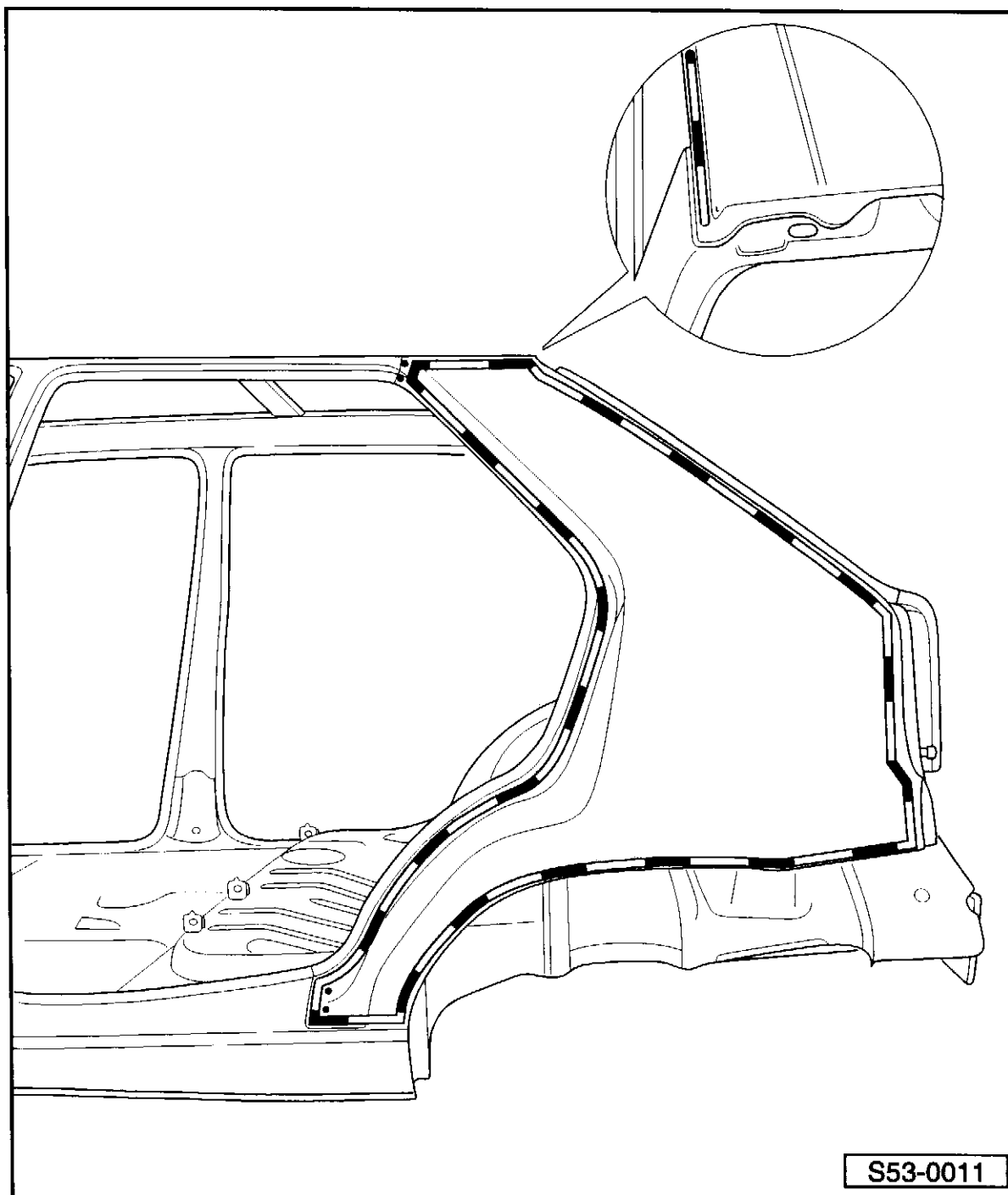
- Перенести контур выреза на новую деталь и с помощью пилы по металлу отрезать эту деталь.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Вложив новую деталь, закрепить ее на наконечниках станка для правки.

Приваривание

- ◀ - Приварить с помощью машины для точечной сварки заднюю часть лонжерона.
- С помощью сварочного аппарата сварить соединение в месте стыковым сплошным сварным соединением в защитном газе.
- Приварить основание багажника
⇒ страница 50-7.
- Приварить заднюю стенку кузова
⇒ страница 50-1.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.



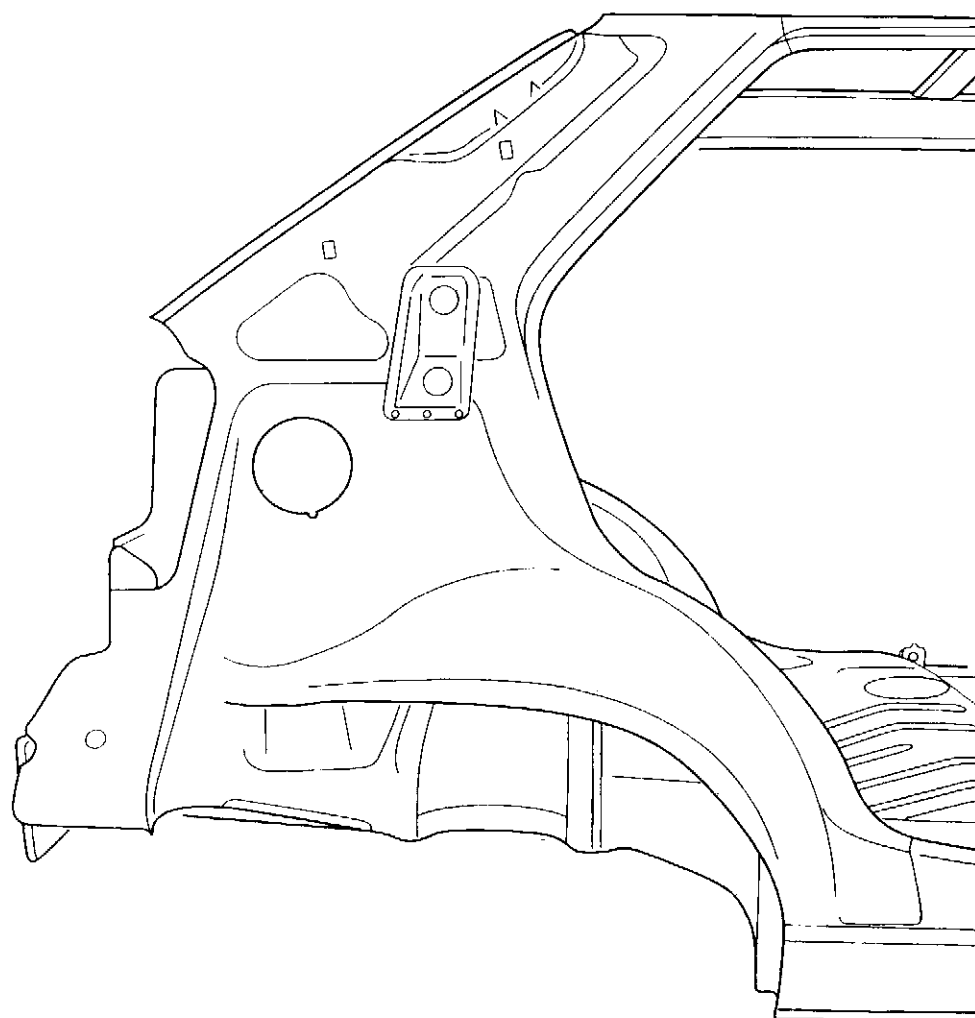
Замена задней боковины



Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
- ⇒ "Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20 "Система питания" (Произвести лишь в случае ремонта правой боковины).
- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Откидная пятая дверь (задка)".
- Разборка и сборка заднего бампера.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63 "Задний бампер".

- Разборка и сборка декоративной накладки крыши.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Наружное оборудование".
- Разборка и сборка внутренних панелей боковины.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Внутренние панели боковин".
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".



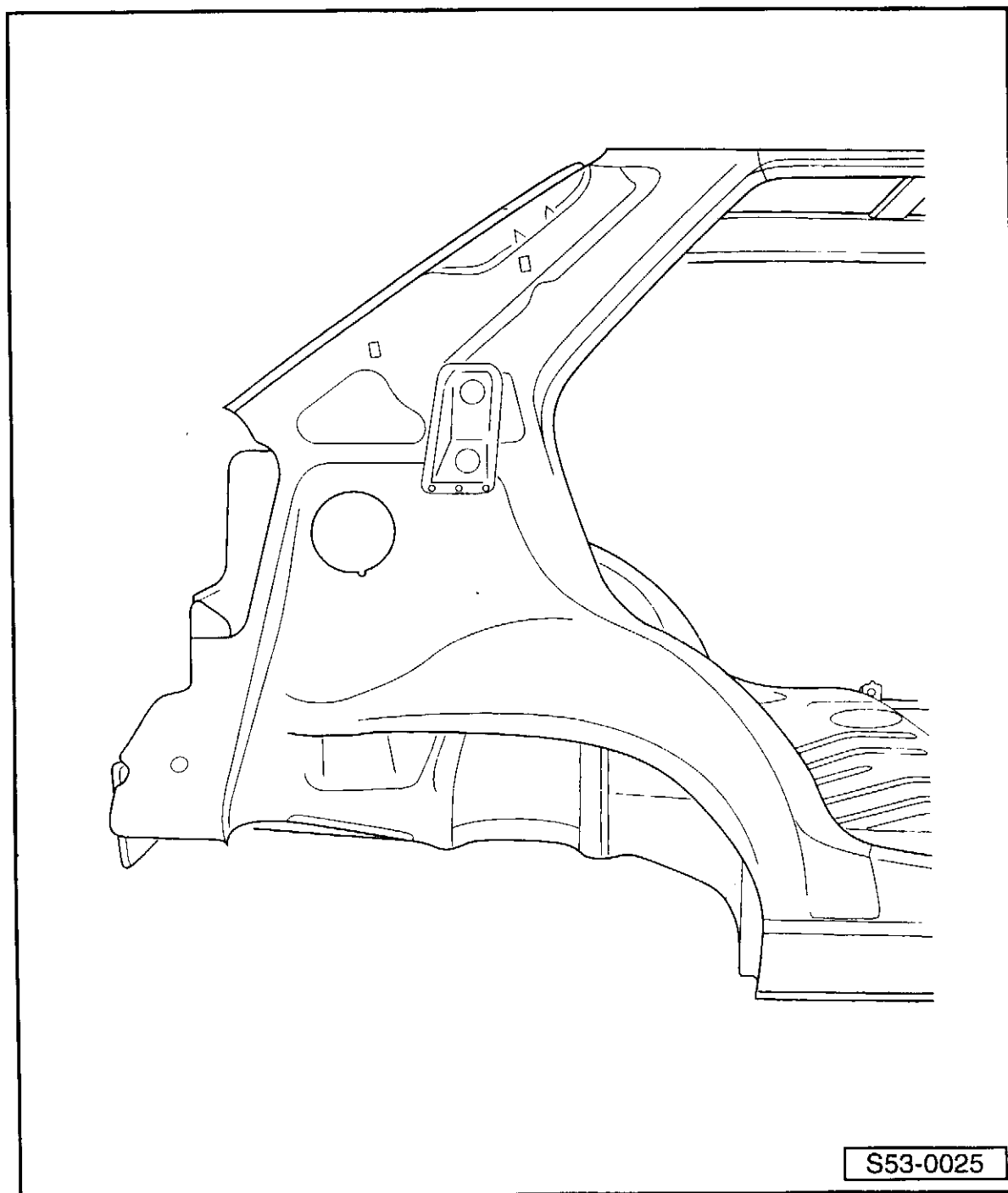
S53-0025

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodrill V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "B.A.Г 1523"
- ♦ Дыропробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"

**Устранение старых деталей**

- С помощью пилы по металлу вести разрез поверх задней стойки С между крышей и боковиной кузова.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

Верхний разрез

- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Нижний разрез

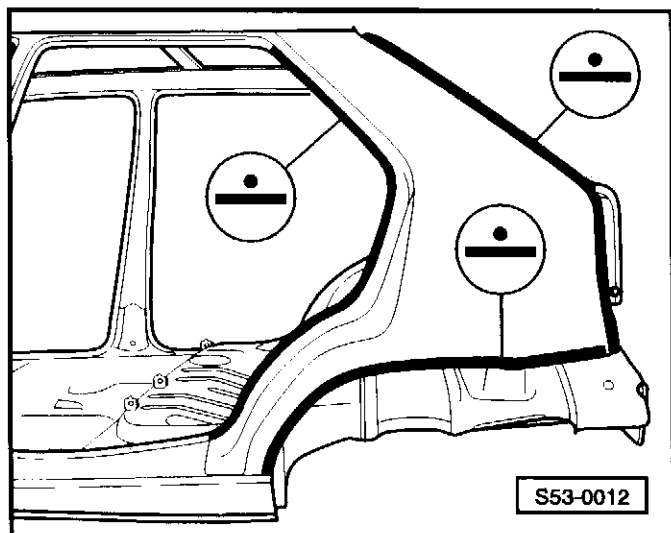
- Высверлить с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов оригинальное соединение в месте порога, колесного кожуха, проема откидной пятой двери (задка) и задней стенки кузова.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ♦ Боковина кузова

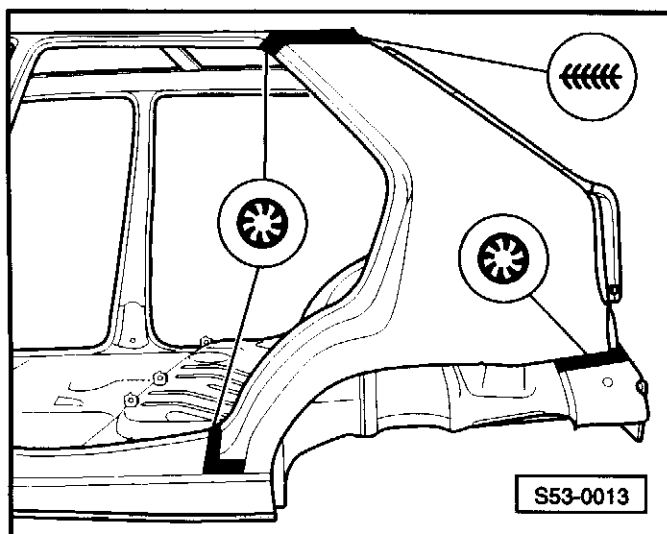
Подготовка новой детали

- Предварительно покрыть запасную деталь изнутри грунтовкой.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в нижней части задней стенки в месте соединения с колесным кожухом отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в месте соединения отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- На участке для наливной горловины топливного бака нанести на колесный кожух герметизирующую массу для кузовов.
- Насадить боковину кузова на автомобиль, опирающийся на колеса или же установленный в станке для правки.
- Проверить равномерность размера зазора (шва) между боковиной кузова и дверью, откидной пятой дверью (задка), рейкой крыши и задним габаритным фонарем.



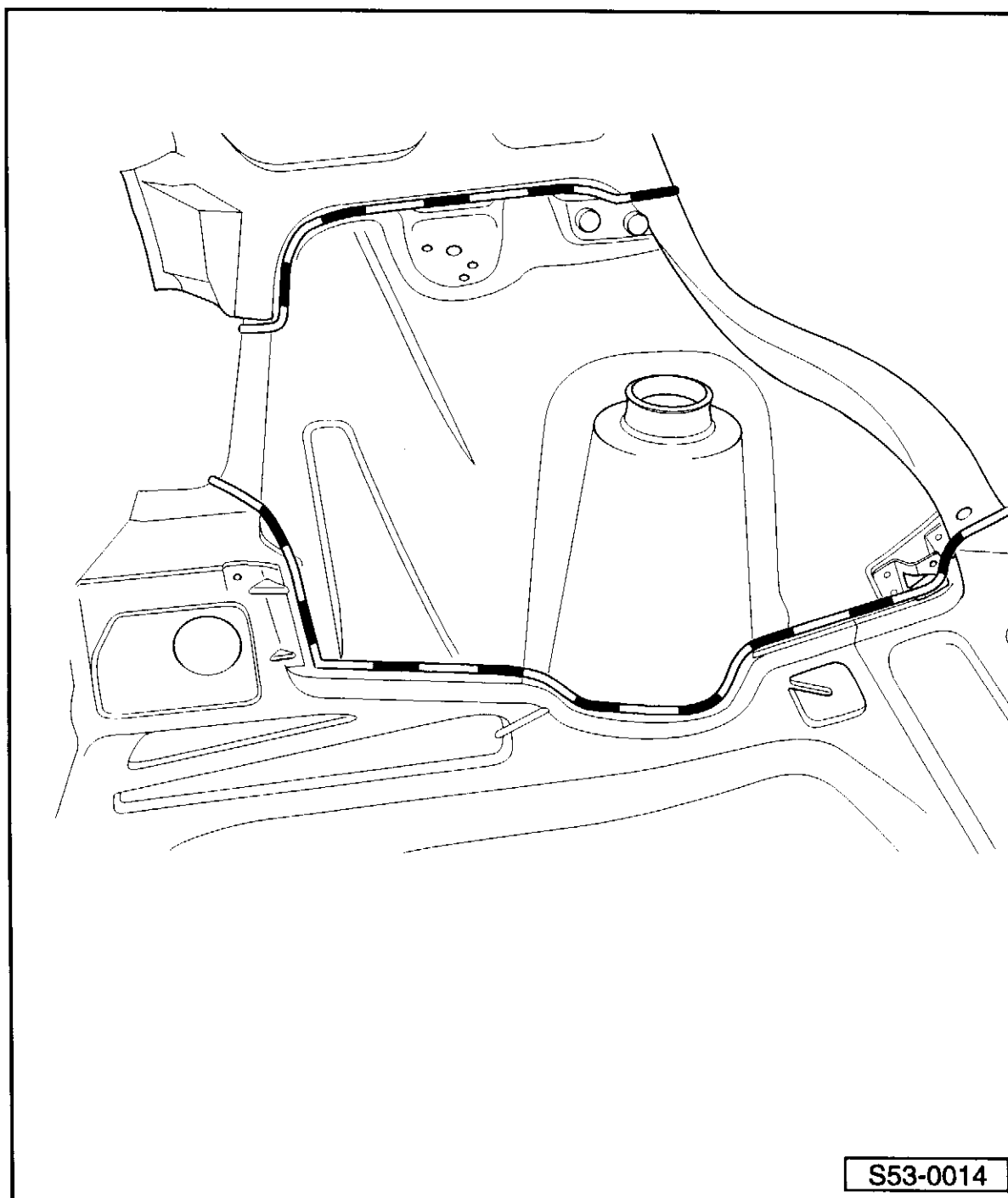
Приваривание

- ◀ Приварить боковину кузова с помощью клещей для точечной сварки.



- ◀ С помощью сварочного аппарата сварить соединение в месте выреза стыковым сплошным сварным швом в защитном газе.
- С помощью сварочного аппарата приварить заднюю стенку кузова пробочным сварным швом в защитном газе.
- С помощью сварочного аппарата сварить соединения на пороге и раме крыши на участке проема двери пробочным сварным швом в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

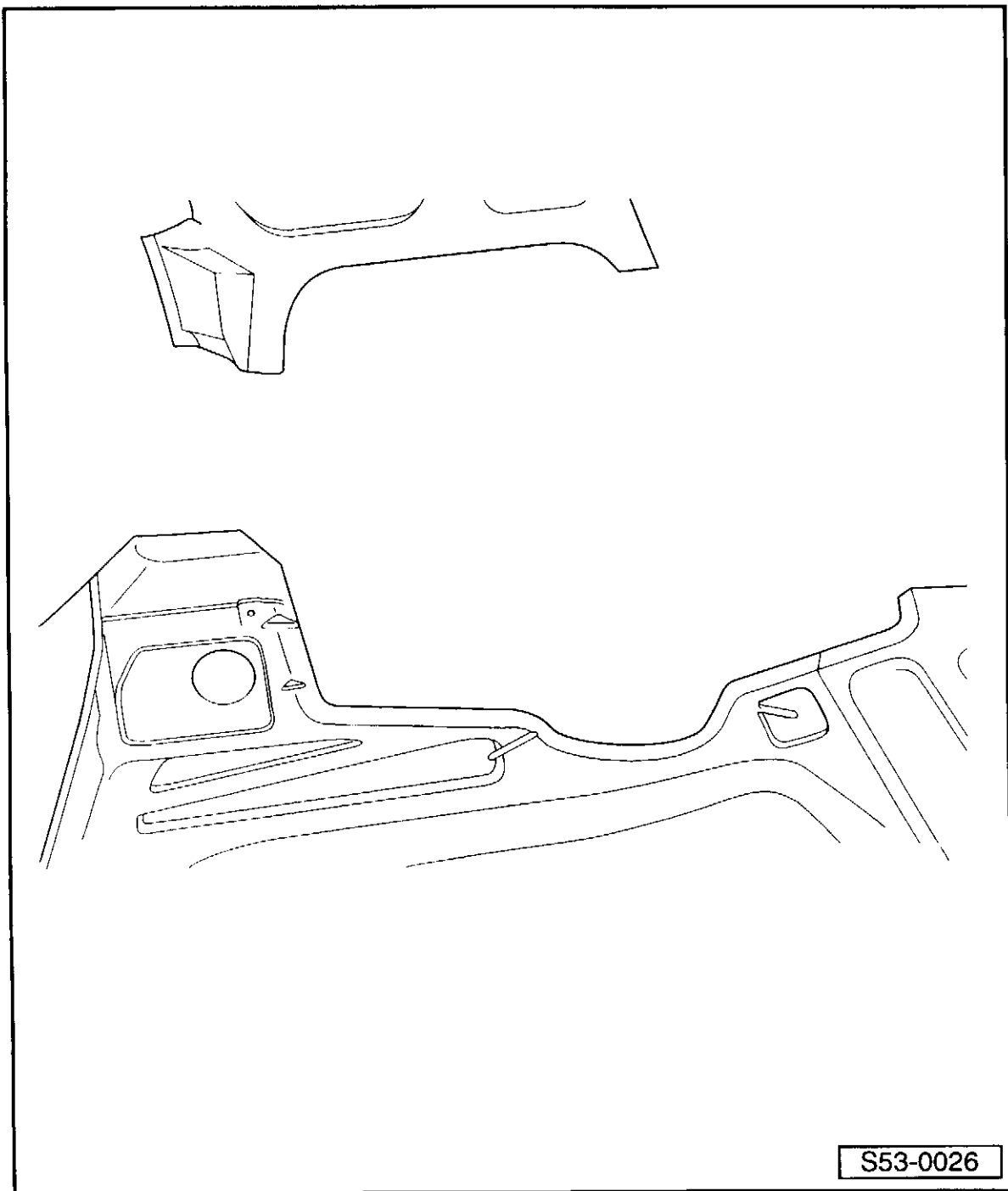
Замена внутреннего кожуха (колесной ниши) заднего колеса



Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20 "Система питания" (Произвести лишь в случае ремонта правого кожуха).
- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Откидная пятая дверь (задка)".
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63 "Задний бампер".

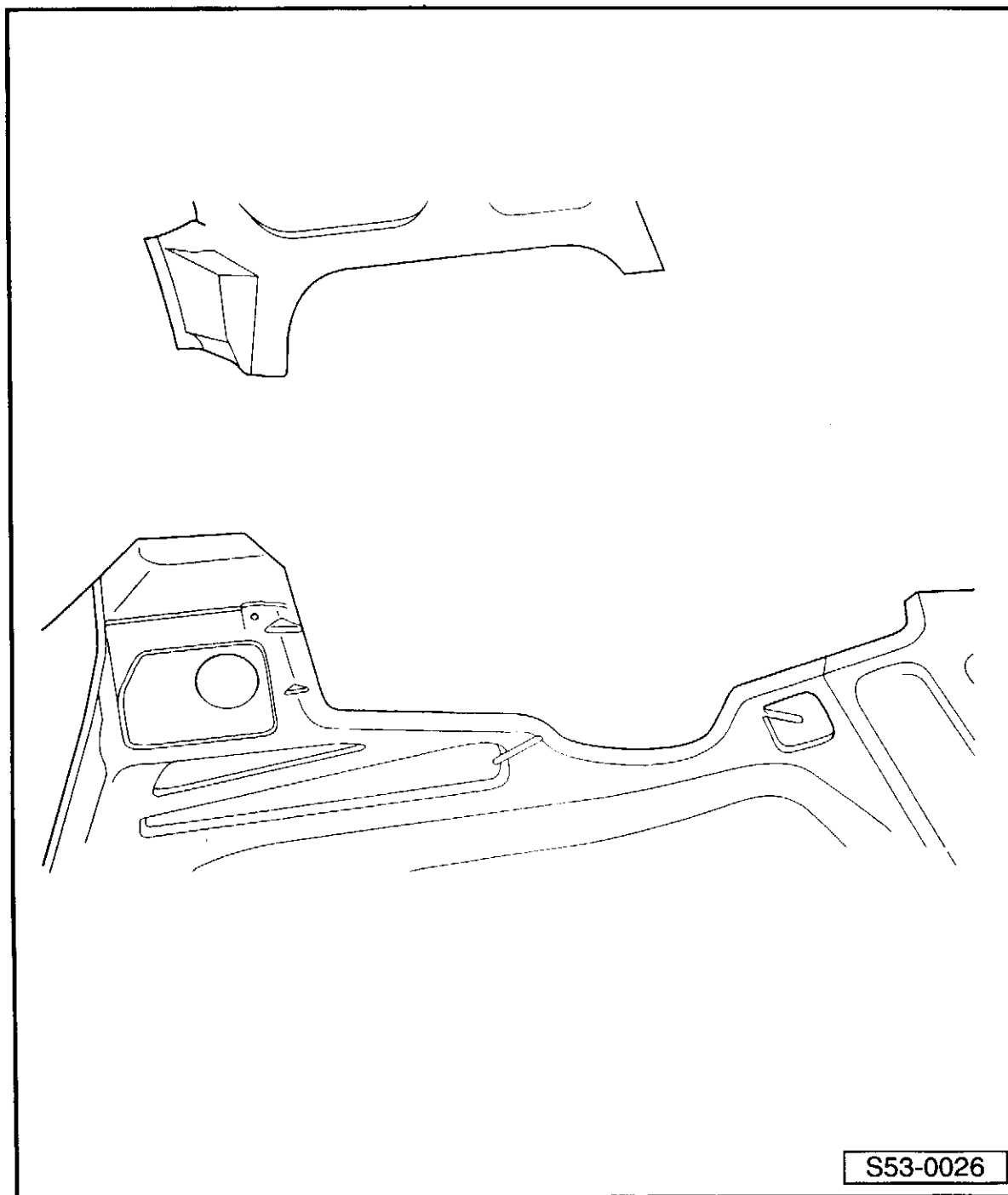
- Разборка и сборка декоративной накладки крыши.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Рейки крыши".
- Разборка и сборка внутренних панелей боковины.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Внутренние панели боковин".
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление боковины кузова ⇒ страница 53-13.
- Удаление наружной части кожуха заднего колеса ⇒ страница 53-22.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки "Celette M85" с набором наконечников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodril V.A.G 1731"
- ♦ Пила по металлу "V.A.G 1523"



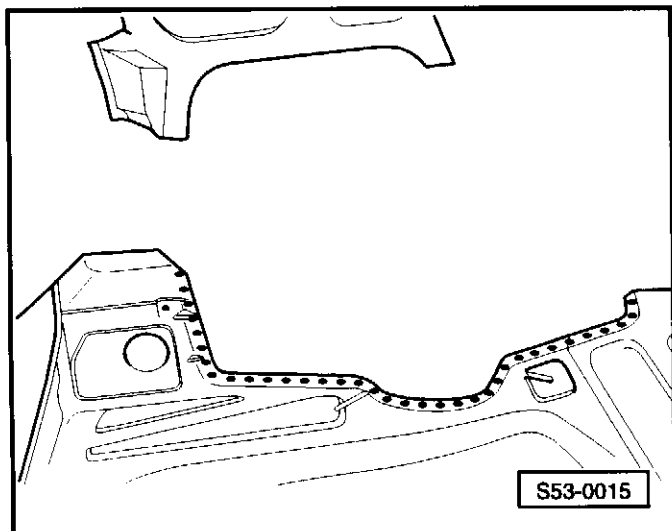
- ♦ Дыроробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"

Устранение старых деталей

Важно:

В верхней части отрезать с помощью пилы по металлу. Нижнее и боковое оригинальные соединения высверлить с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

- Удалить внутреннюю часть колесного кожуха.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.



Запасная деталь

- ♦ Внутренняя часть колесного кожуха.

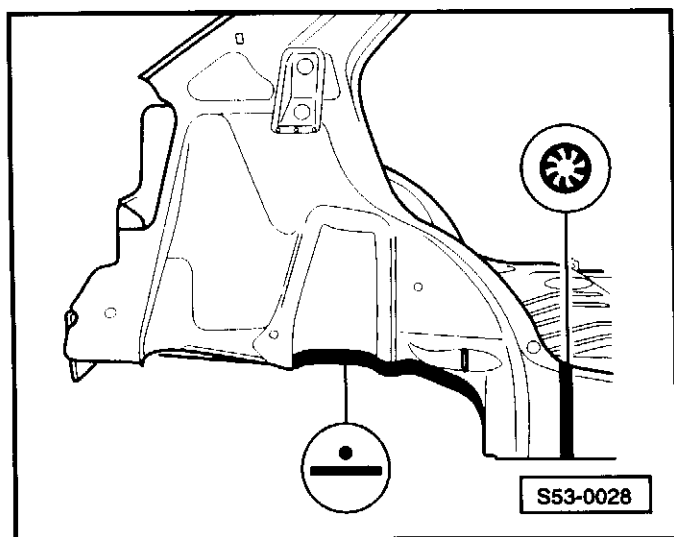
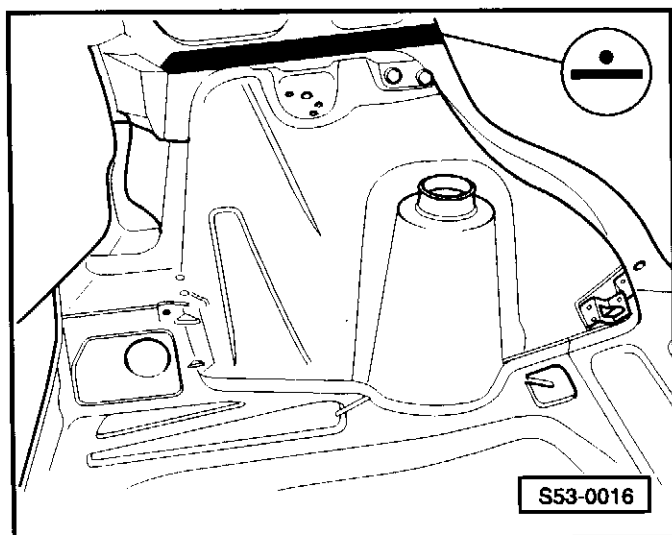
Подготовка новой детали

- ◀ С помощью дыропробивных клещей изготовить в соответствующей части основания кузова отверстия.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в нижней балке отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

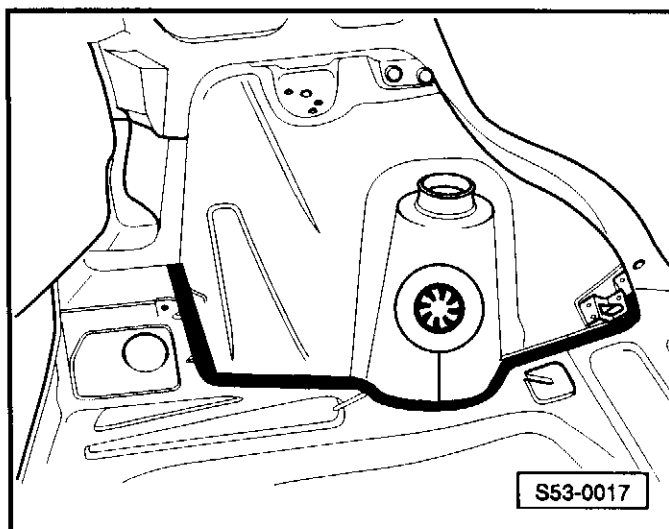
- Насадить новую деталь.
- Закрепить автомобиль и колесный кожух в станке для правки.
- Приложить боковину кузова.
- Будучи ось под нагрузкой, проверить равномерность размера зазора (шва) по отношению к двери, откидной пятой двери (задка) и заднему габаритному фонарю.

Приваривание

- ◀ Приварить колесный кожух с помощью машины для точечной сварки.

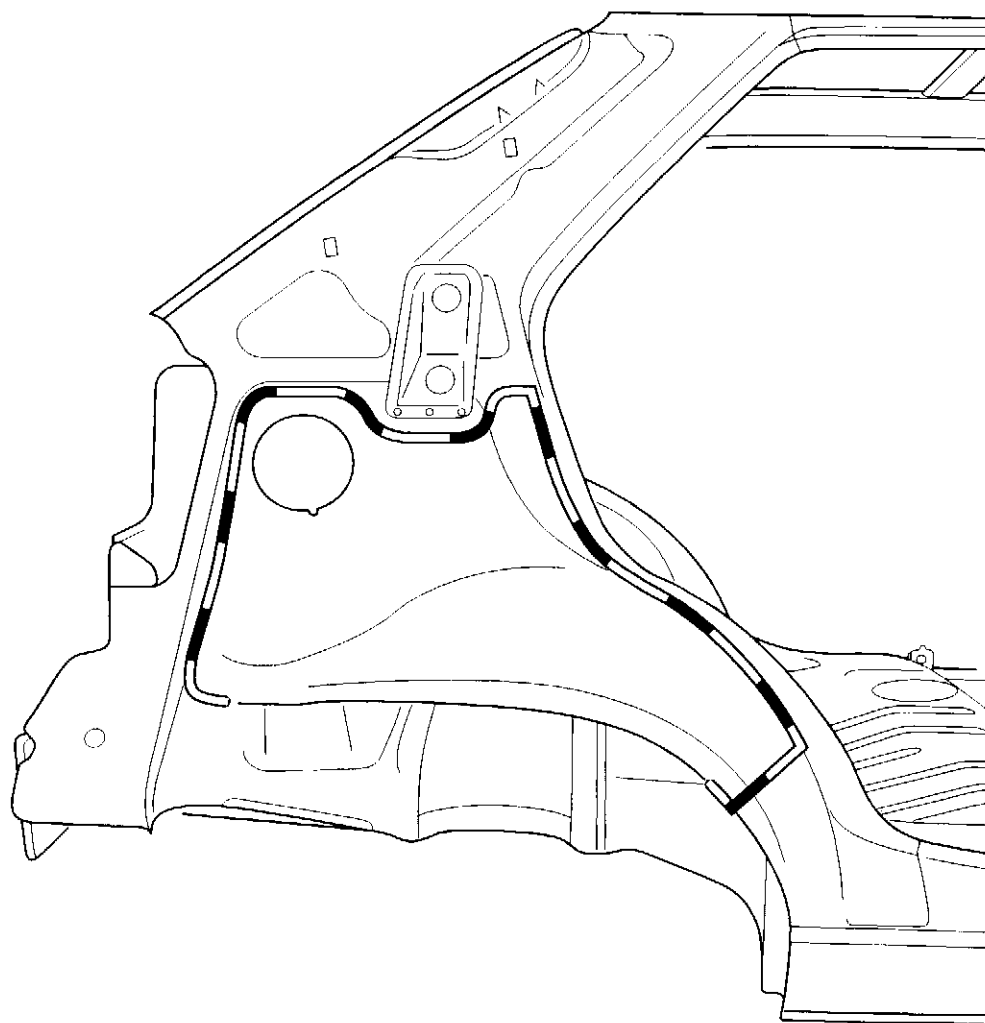


- ◀ Приварить с помощью машины для точечной сварки колесный кожух к нижнему лонжерону.
- С помощью сварочного аппарата приварить колесный кожух к нижнему лонжерону пробочным сварным швом в защитном газе.



- ◀ - Приварить внутреннюю часть колесного кожуха пробочным сварным швом.
- Приварить наружную часть колесного кожуха
⇒ страница 53-22.
- Приварить боковину кузова
⇒ страница 53-13.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена наружного кожуха (колесной ниши) заднего колеса

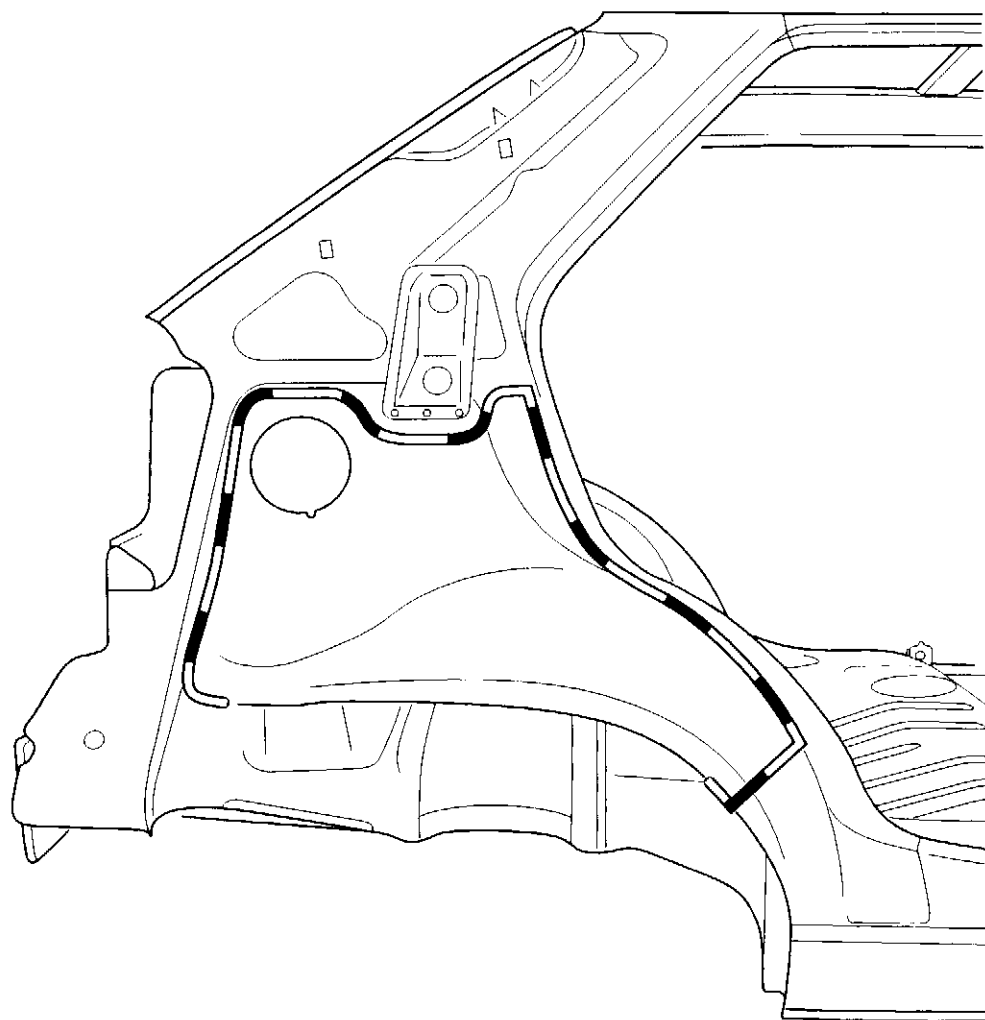


S53-0029

Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
- ⇒ Двигатель - механическая часть*; ремонтная группа 20 "Система питания" (Произвести лишь в случае замены на правой стороне автомобиля).
- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55 "Откидная пятая дверь (задка)".
- Разборка и сборка заднего бампера.

- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63 "Задний бампер".
- Разборка и сборка декоративной накладки крыши.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66 "Рейки крыши".
- Разборка и сборка внутренних панелей боковины.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70 "Внутренние панели".
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
- ⇒ "Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94 "Освещение".



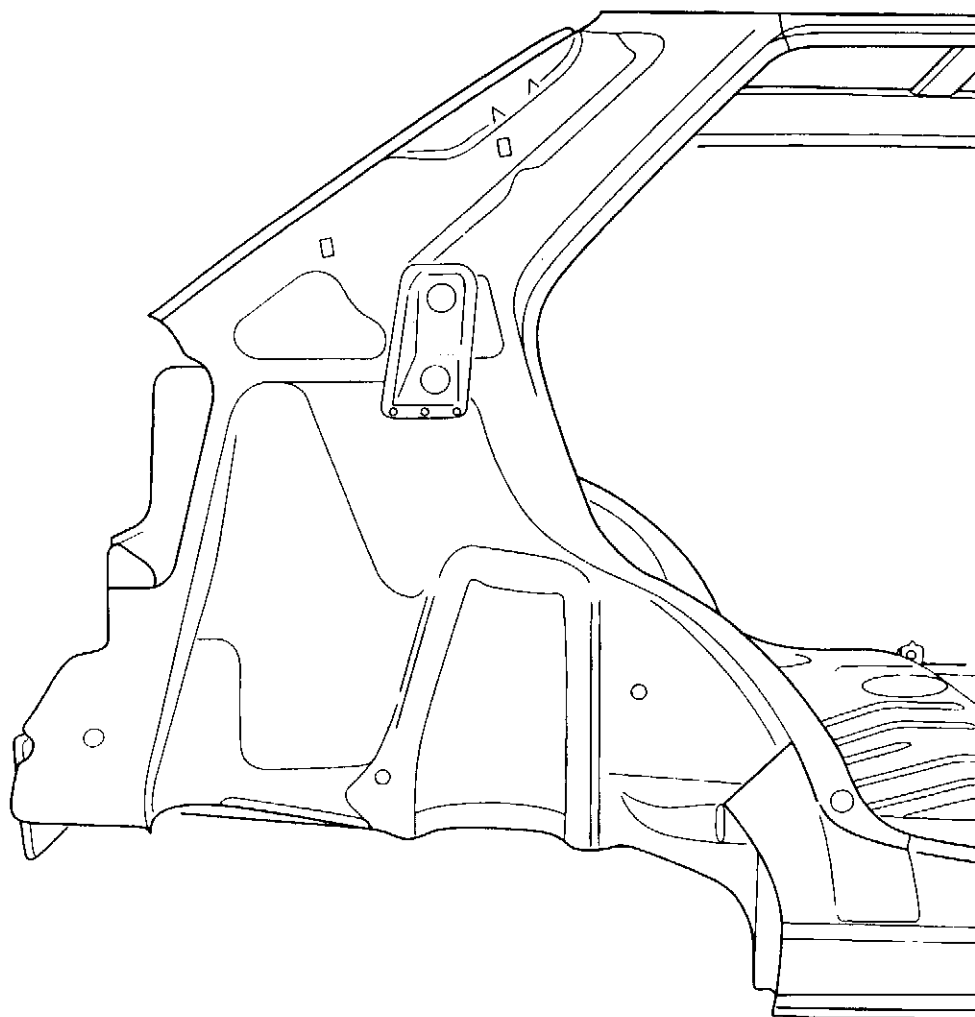
S53-0029

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление боковины кузова ⇒ страница 53-13.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования "WS 125"
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов "Variodril V.A.G 1731"
- ♦ Пневматическая пила по металлу "V.A.G 1523"
- ♦ Дыроробивные клещи "V.A.G 1329"
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки "V.A.G 1713"
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова "V.A.G 1379"
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей "V.A.G 1538"



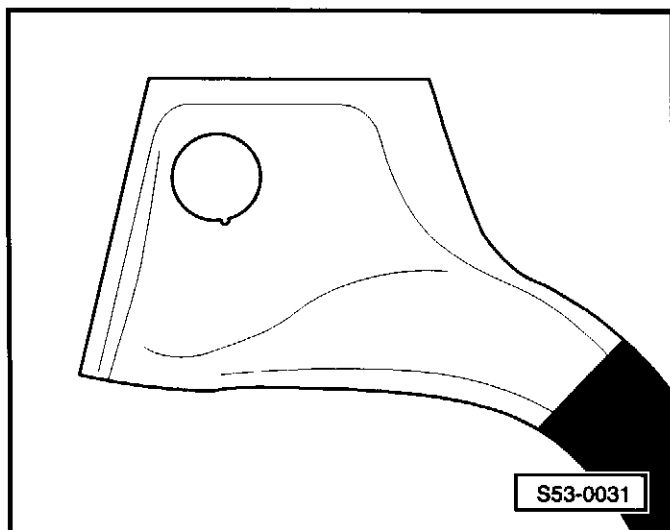
S53-0030

Устранение старых деталей

Важно:

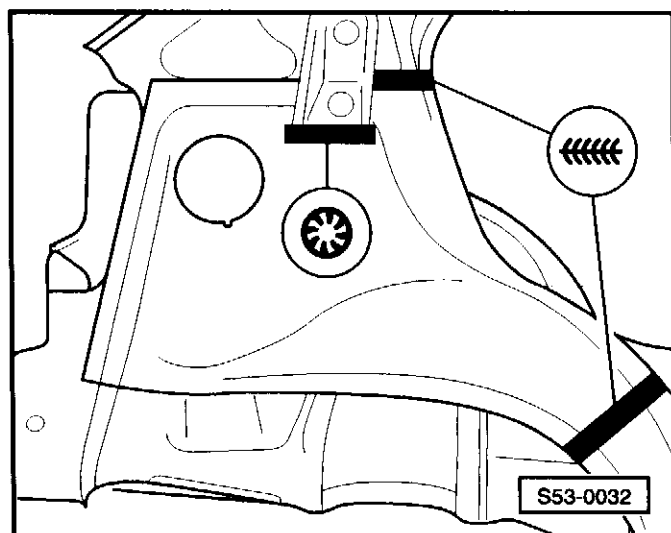
Если заменяется одновременно также порог кузова, то нужно в этих местах разъединить оригинальное соединение.

- Выбирать место разреза по месту повреждения.
- С помощью пилы по металлу отрезать наружную часть колесного кожуха.
- При необходимости высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

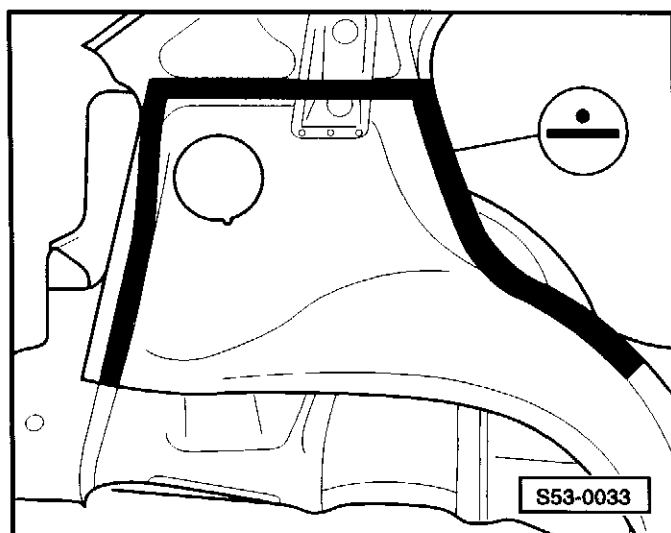
**Запасная деталь**

- ♦ Наружная часть кожуха заднего колеса.

- ◀ - Перенести контур выреза, увеличенный на 15 мм для соединения внахлестку, на новую деталь и с помощью пилы по металлу отрезать заштрихованную часть.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Вложить наружную часть кожуха заднего колеса в автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки, и проверить при установленной боковине кузова равномерность размера зазора (шва) по отношению к задней двери и откидной пятой двери (задка).

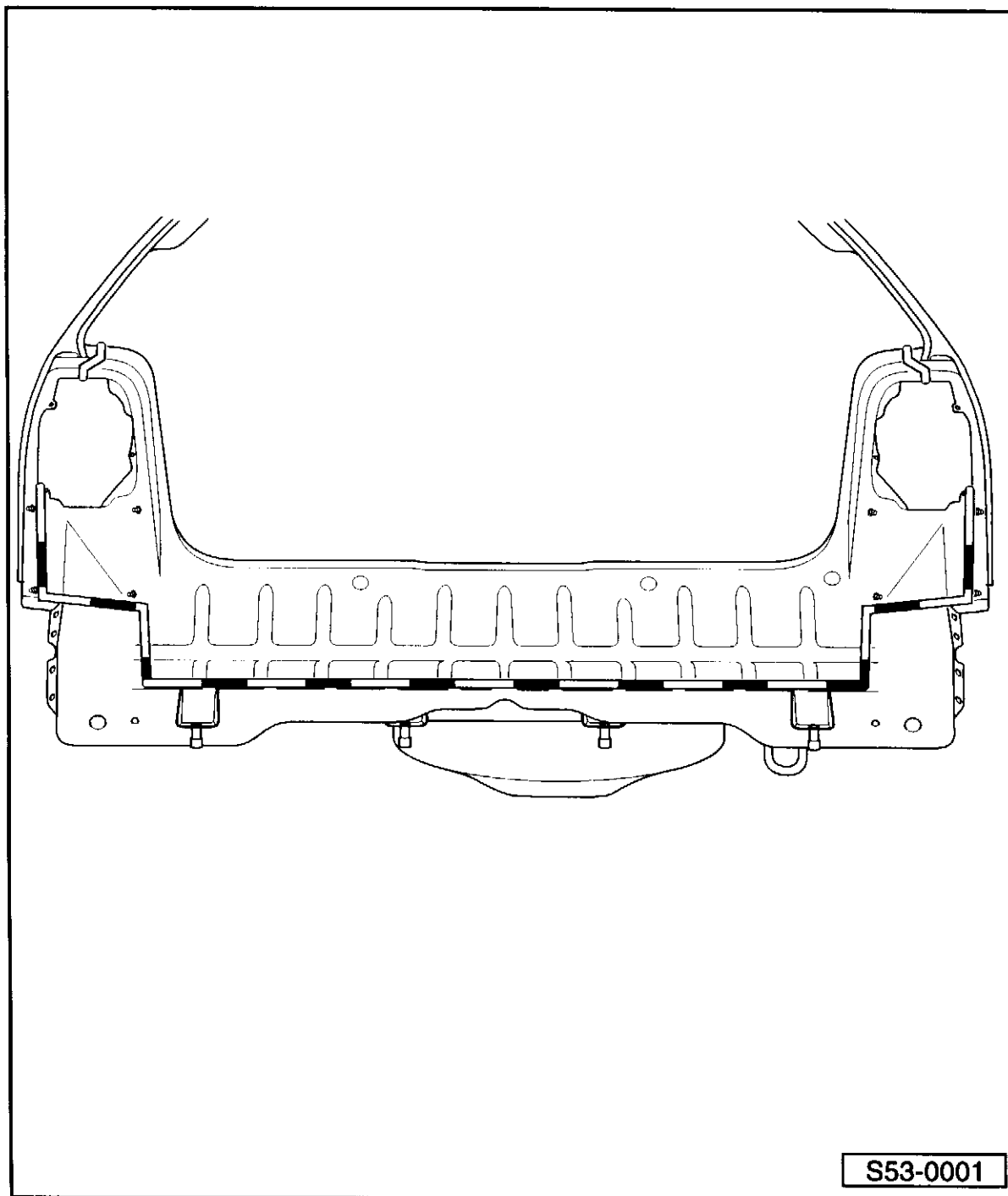
**Приваривание**

- С помощью сварочного аппарата прихватить снизу наружную часть кожуха заднего колеса.
- Снять боковину кузова.
- ◀ - С помощью сварочного аппарата приварить наружную часть кожуха заднего колеса нахлесточным прерывистым сплошным сварным швом в защитном газе.



- ◀ - Снова сварить с помощью машины для точечной сварки оригинальное соединение.
- Приварить боковину кузова
⇒ страница 53-13.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии
⇒ страница 00-21.

Замена заднего борта („Felicia Combi“)

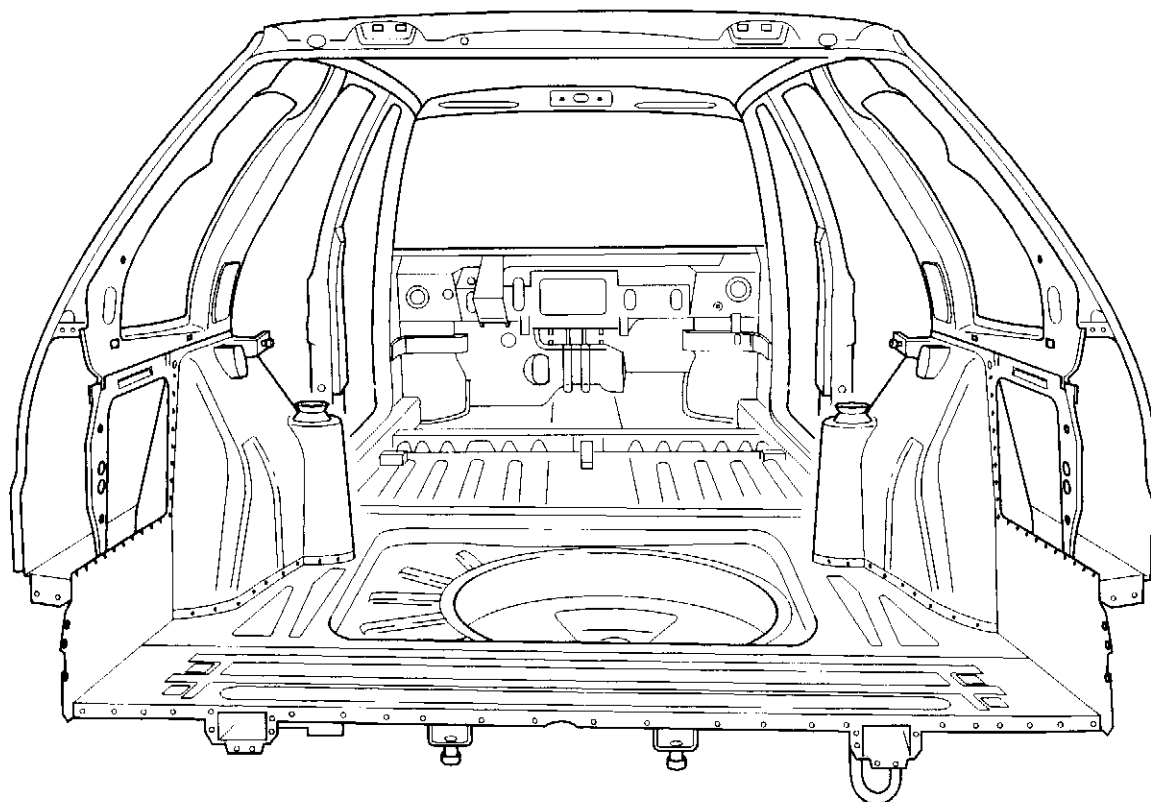


S53-0001

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка замка откидной пятой двери (задка).
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Задний бампер“.

- Разборка и сборка внутренней обивки кузова.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70; „Панели (обивки)“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
- ⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 94; „Освещение“.



S53-0045

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для затачивания точечных сварных швов „Variodrill V.A.G 1731“ или „Variodrill WS-90“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“

Устранение старых деталей

Важно:

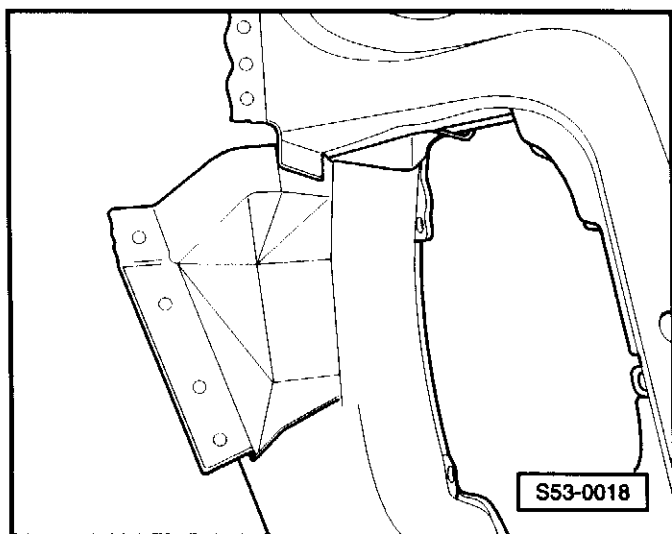
- ♦ Усилители между задней стенкой кузова и колесным кожухом входят в состав запасной детали „задняя стенка кузова“ и, следовательно, подлежат устранению вместе с последней.
- ♦ В случае если допускается возможность повреждения, можно заменить заднюю стенку без усилителя между колесным кожухом и задней стенкой. Для этой цели нужно отсоединить металлический лист усилителя от новой задней стенки с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- ♦ В месте верхних соединений с колесным кожухом не повредить усилитель, находящийся сзади.
- С помощью пилы по металлу отрезать заднюю стенку кузова.
- Отшлифовать с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования пробочные сварные швы верхнего соединения с колесным кожухом.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

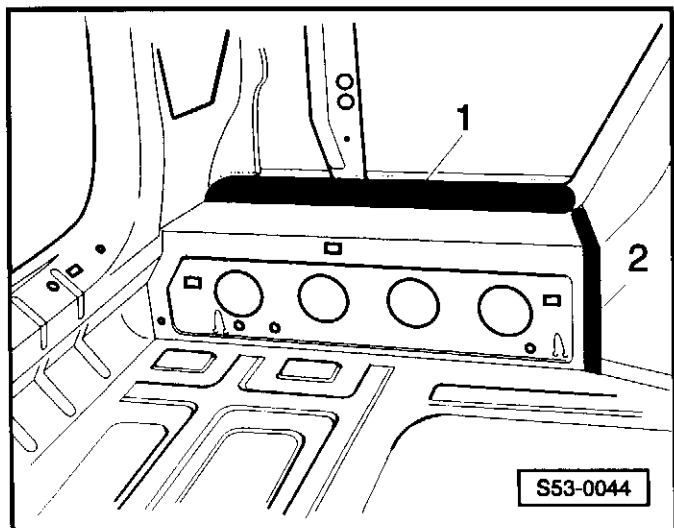
Запасная деталь

- ♦ Задняя стенка кузова

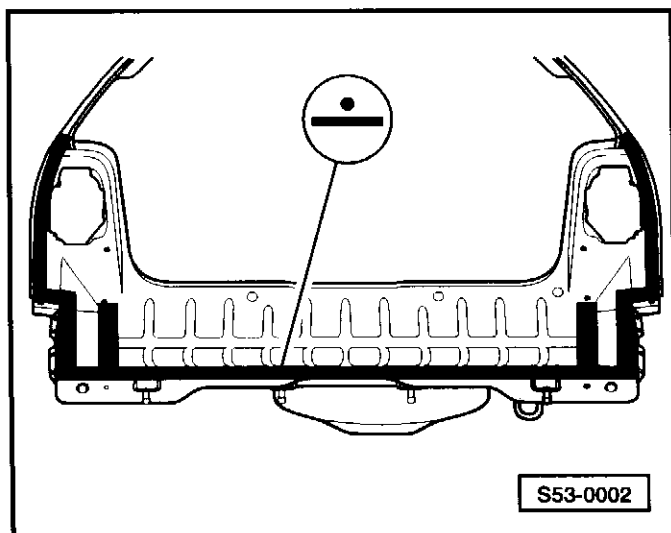
Подготовка новой детали

- В случае необходимости отсоединить усилитель между колесным кожухом и задней стенкой кузова от новой детали сверлением с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- ◀ - С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах углов отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.



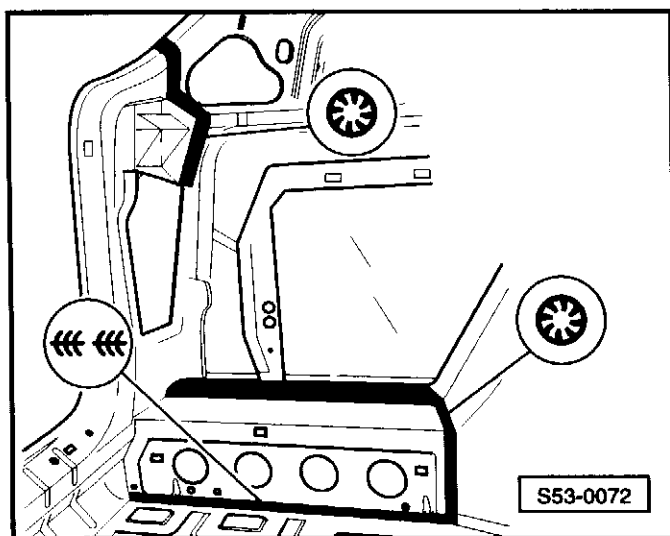


- ◀ - С помощью дыропробивных клещей изготовить в усилителе на участках -1- и -2- отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Вложить заднюю стенку кузова.
- Вложить заднюю стенку кузова снизу и косо, вкладывая сперва кронштейны крепления задних группированных приборов под поверхностями соприкосновения боковин.
- Проверить равномерность зазора (шва) между стенкой, задним габаритным фонарем и откидной пятой дверью (задка).
- Проверить правильность действия при закрытии откидной пятой двери (задка).



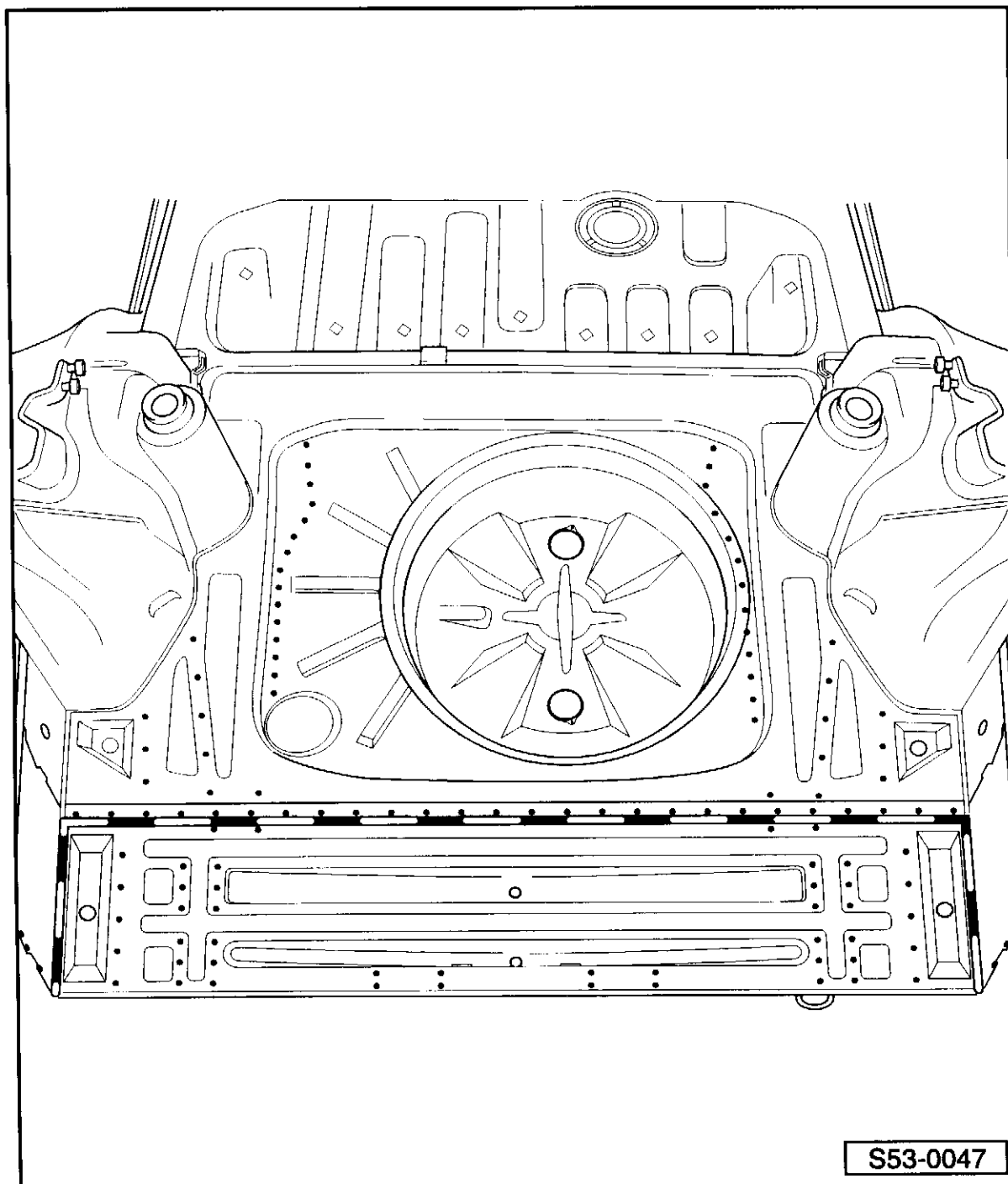
Приваривание

- ◀ - Приварить заднюю стенку кузова с помощью машины для точечной сварки.



- ◀ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе сварить углы и соединение с колесным кожухом (пробочный сварной шов).
- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить к колесному кожуху усилитель (пробочный сварной шов).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена промежуточной детали задней части пола („Felicia Combi“)

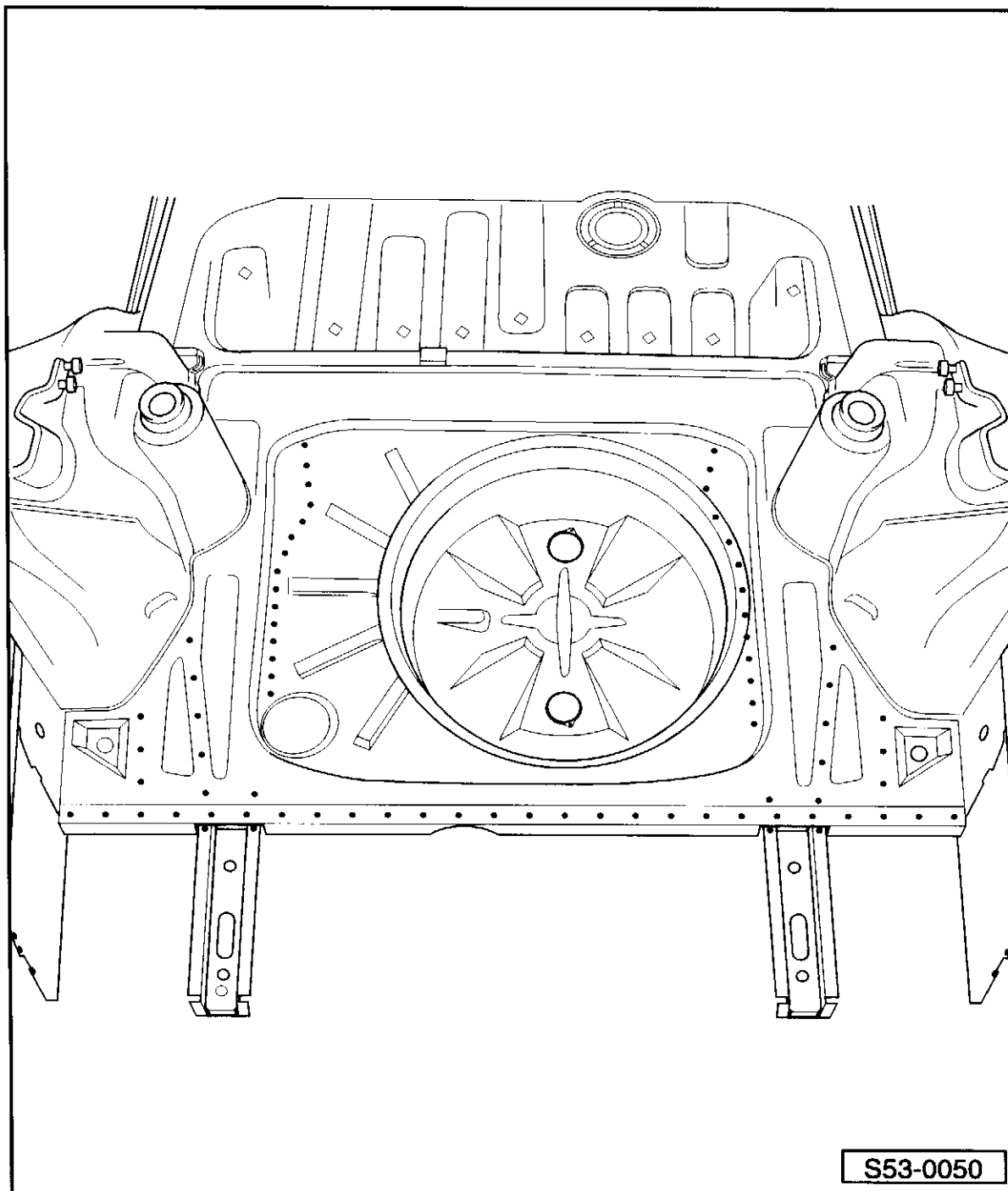


Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка задней части выпускной трубы.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 26; „Система выпуска“.
- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55; „Откидная пятая дверь (задка)“.

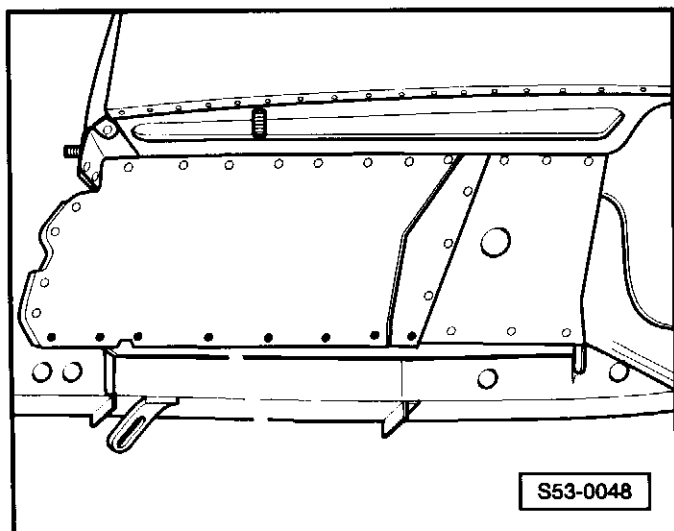
Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление задней стенки кузова ⇒ страница 53-26.



Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125”
- ♦ Сверлильный станок для заточки точечных сварных швов „Вариодрилл V.A.G 1731” или „Variodrill WS-90”
- ♦ Пила по металлу „V.A.G 1523” или „PLF-80”
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329”
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713”
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379”
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538”



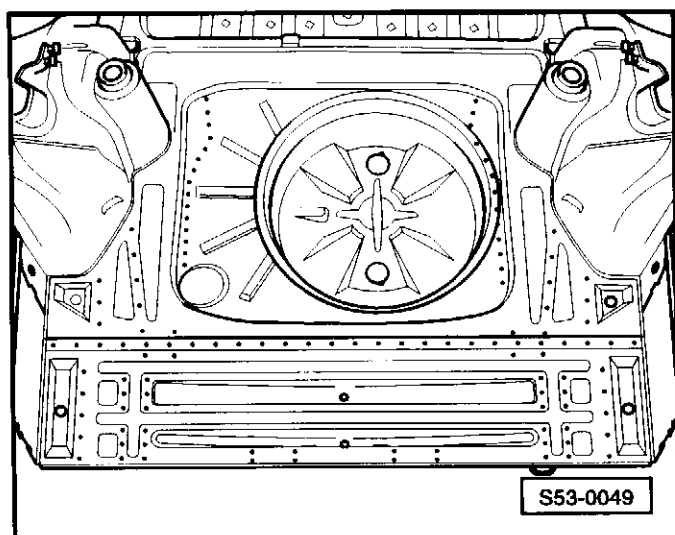
Устранение старых деталей

- С помощью пилы по металлу вести разрез поверх лонжеронов и по направлению к полу багажного отделения.

Важно:

Не повредить лонжерон.

- ◀ - Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

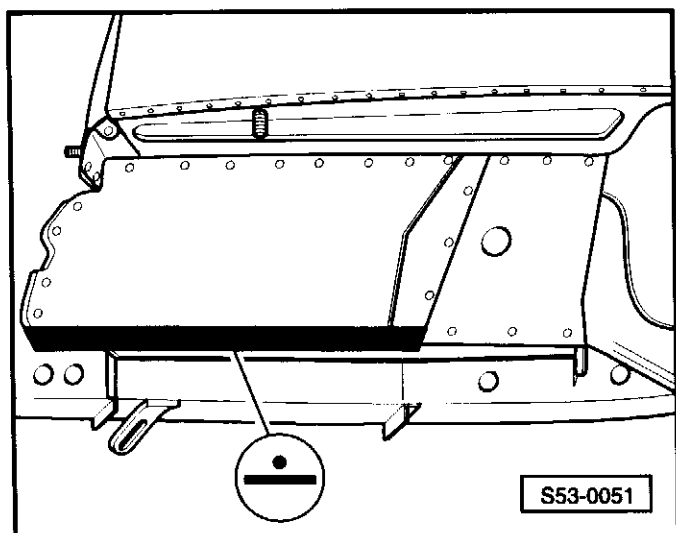


Запасная деталь

- ♦ Промежуточная деталь задней части пола

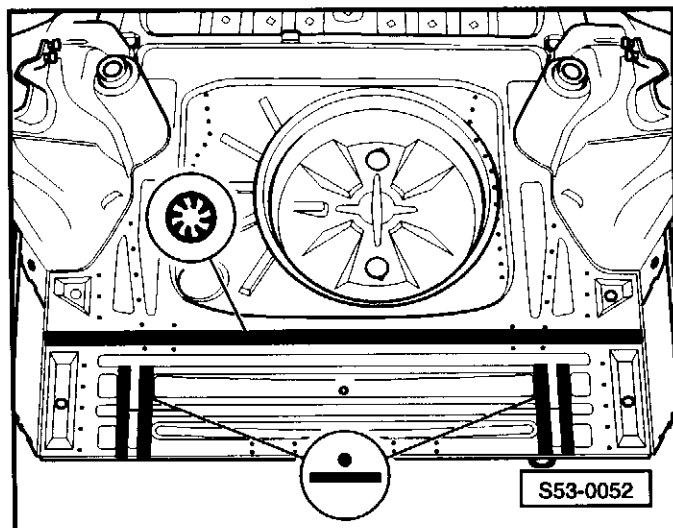
Подготовка новой детали

- С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах соединений с полом багажного отделения отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- ◀ - Вложить промежуточную деталь задней части пола.



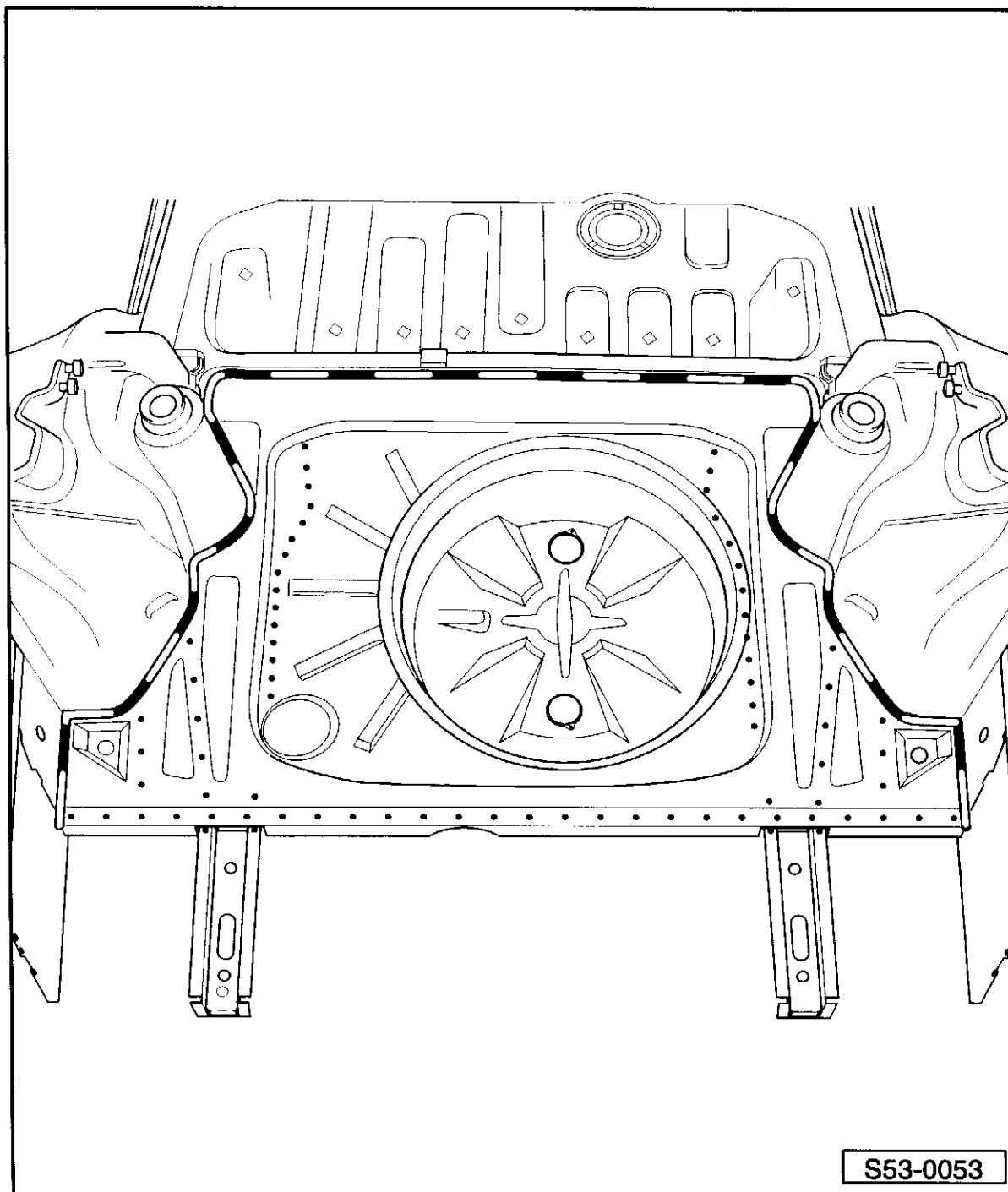
Приваривание

- ◀ - С помощью клещей для точечной сварки приварить боковые места соединений.



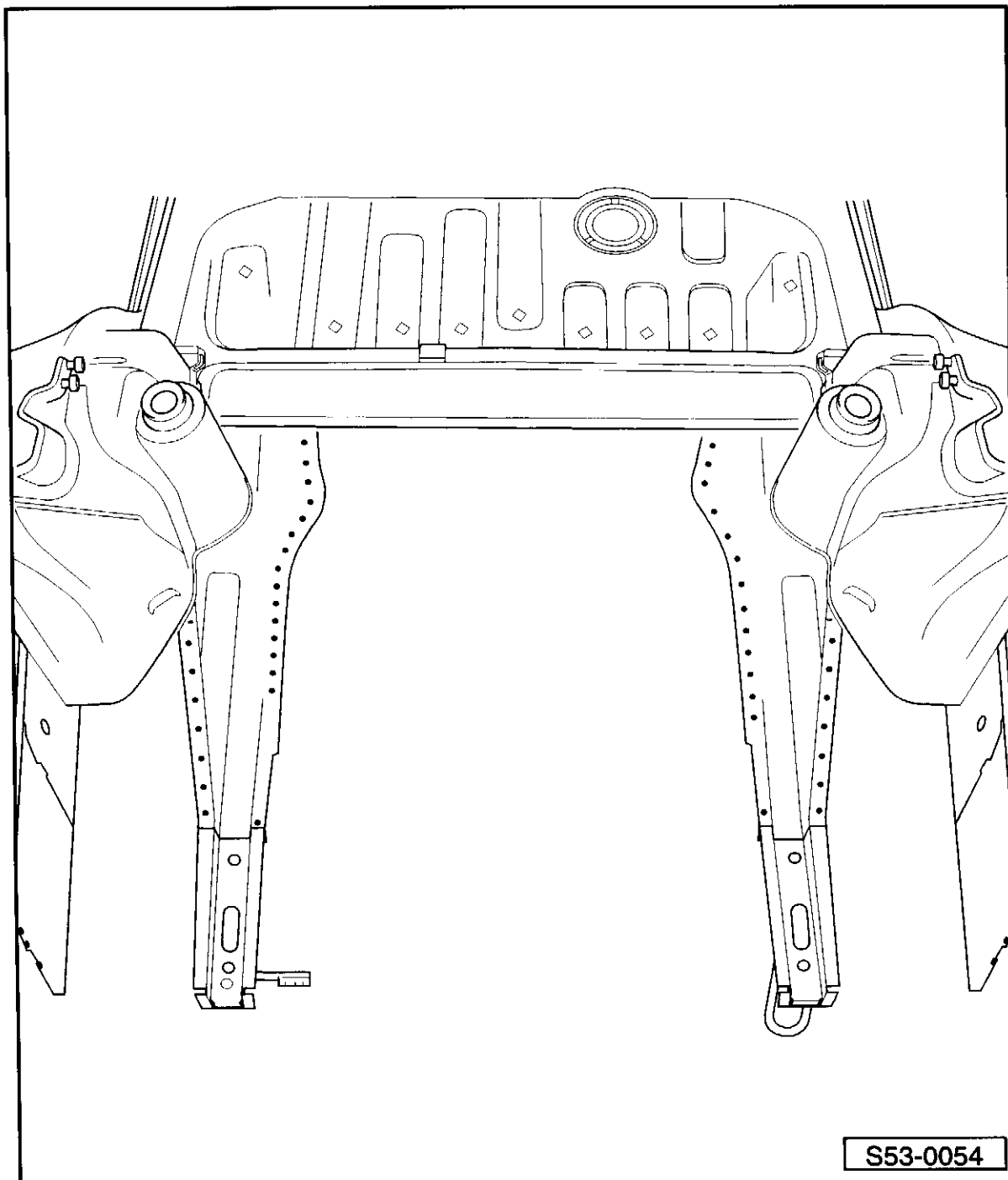
- ◀ - С помощью клещей для точечной сварки приварить места соединений к лонжеронам.
- Приварить основание (пол) багажного отделения с помощью сварочного аппарата пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приваривание заднего борта ⇒ страница 53-26.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена пола багажного отделения („Felicia Combi“)

**Необходимые разборочные и сборочные работы:**

- Разборка и сборка топливного бака.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20; „Система питания“.
- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20; „Система питания“.

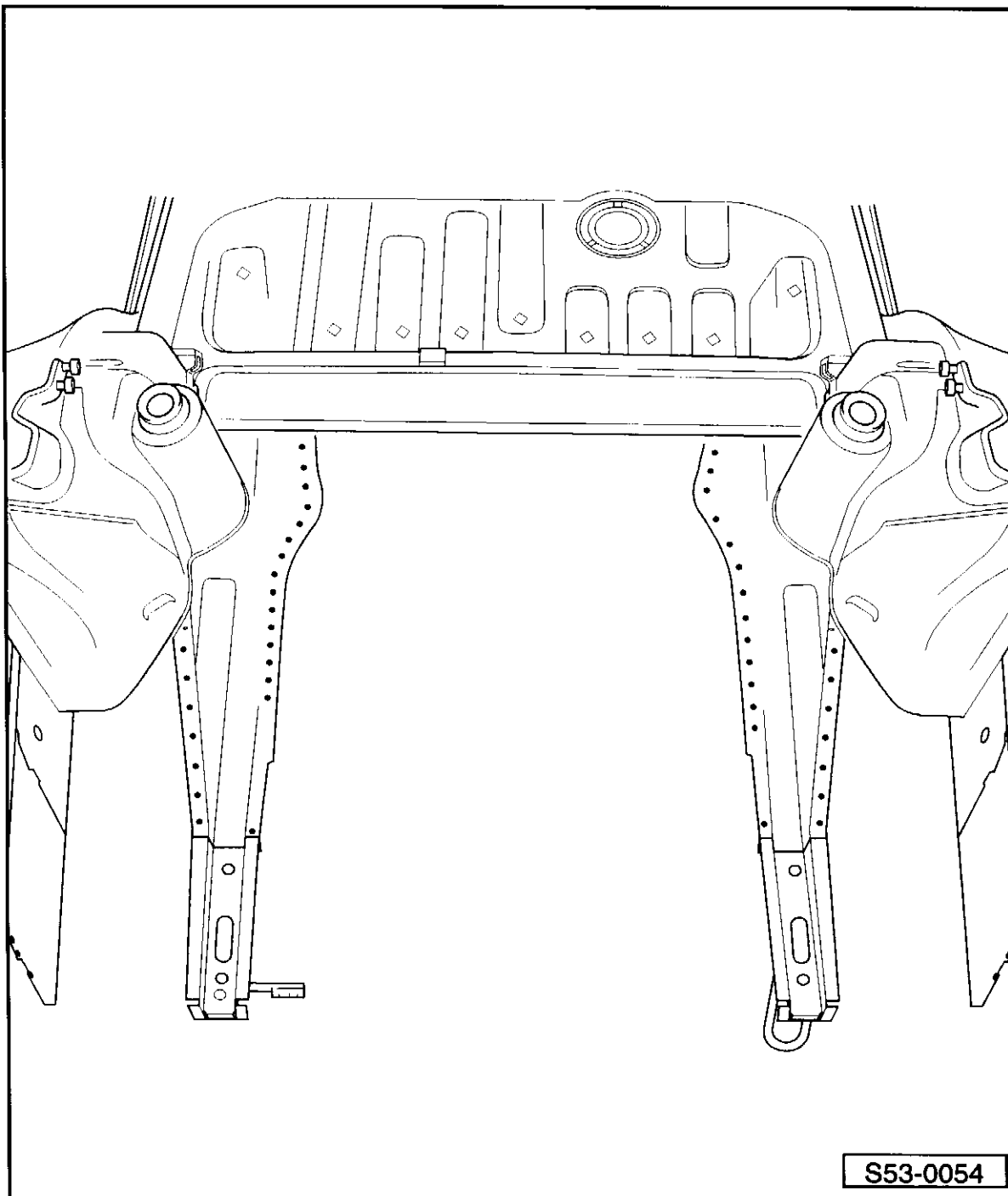
- Разборка и сборка задней части выпускной трубы.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 26; „Система выпуска“.
- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55; „Откидная пятая дверь (задка)“.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление задней стенки кузова ⇒ страница 53-26.
- Удаление промежуточной детали задней части пола
⇒ страница 53-26.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ◆ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ◆ Сверлильный станок для заточки точечных сварных швов „Variodrill V.A.G 1731“ или „Variodrill WS-90“
- ◆ Пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ◆ Дырорубные клещи „V.A.G 1329“
- ◆ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе



- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“

Устранение старых деталей

- С помощью пилы по металлу вести разрез поверх лонжеронов и под задним сиденьем.

Важно:

Не повредить лонжерон.

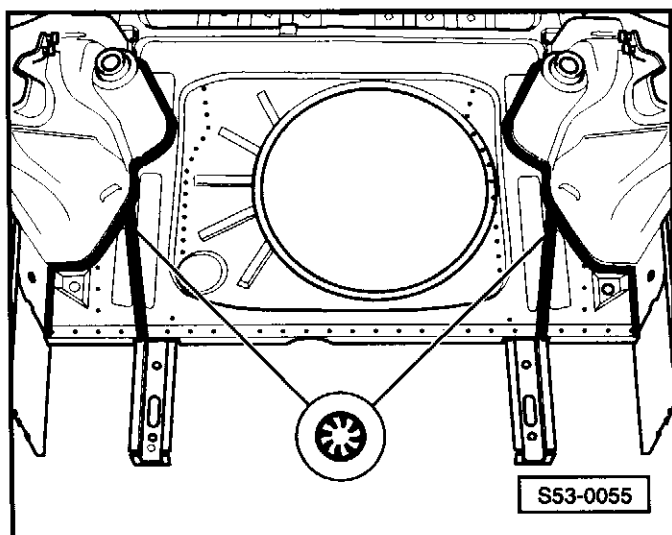
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасные детали

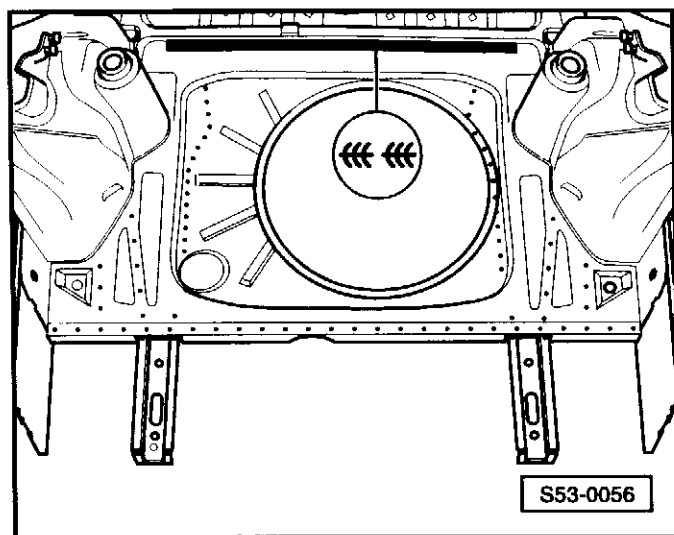
- ♦ Отрезанная деталь - основание багажника.
- ♦ Ниша для запасного колеса

Подготовка новых деталей

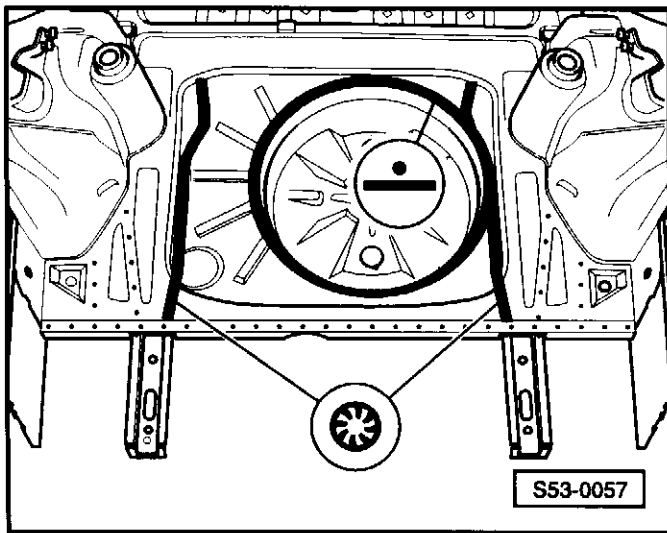
- Перенести контур выреза на новую деталь и с помощью пилы по металлу отрезать эту деталь с перекосом 10 мм для соединения внахлестку.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах боковых соединений отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в нише для запасного колеса отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Вложить основание багажника в автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки, и проверить при установленной задней стенке кузова и откидной пятой двери (задка) равномерность размера зазора (шва).

**Приваривание**

- ◀ - С помощью сварочного аппарата приварить основание багажника пробочным сварным швом в защитном газе.

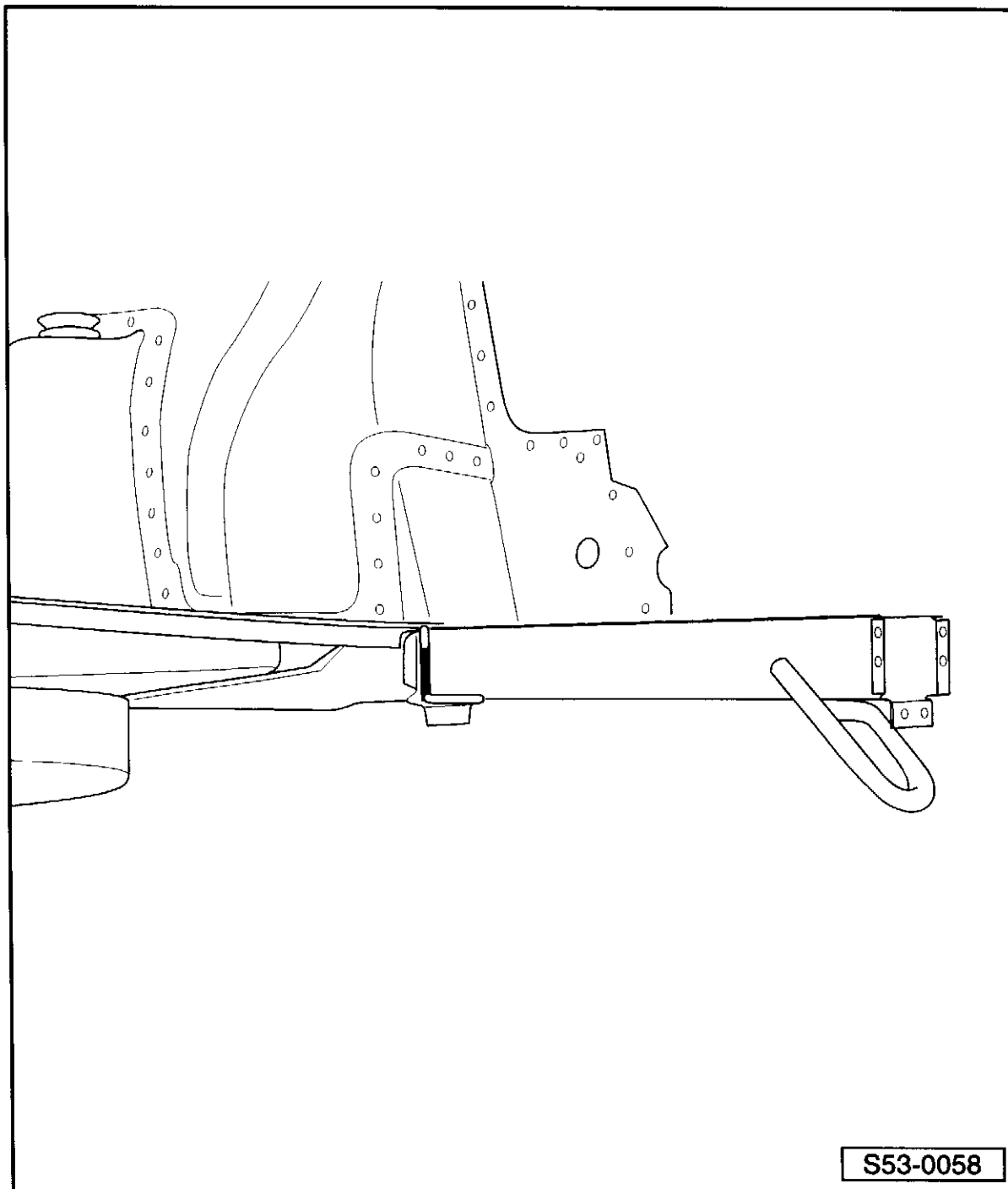


- ◀ - С помощью сварочного аппарата сварить соединение под задним сиденьем нахлесточным прерывистым сварным швом в защитном газе.



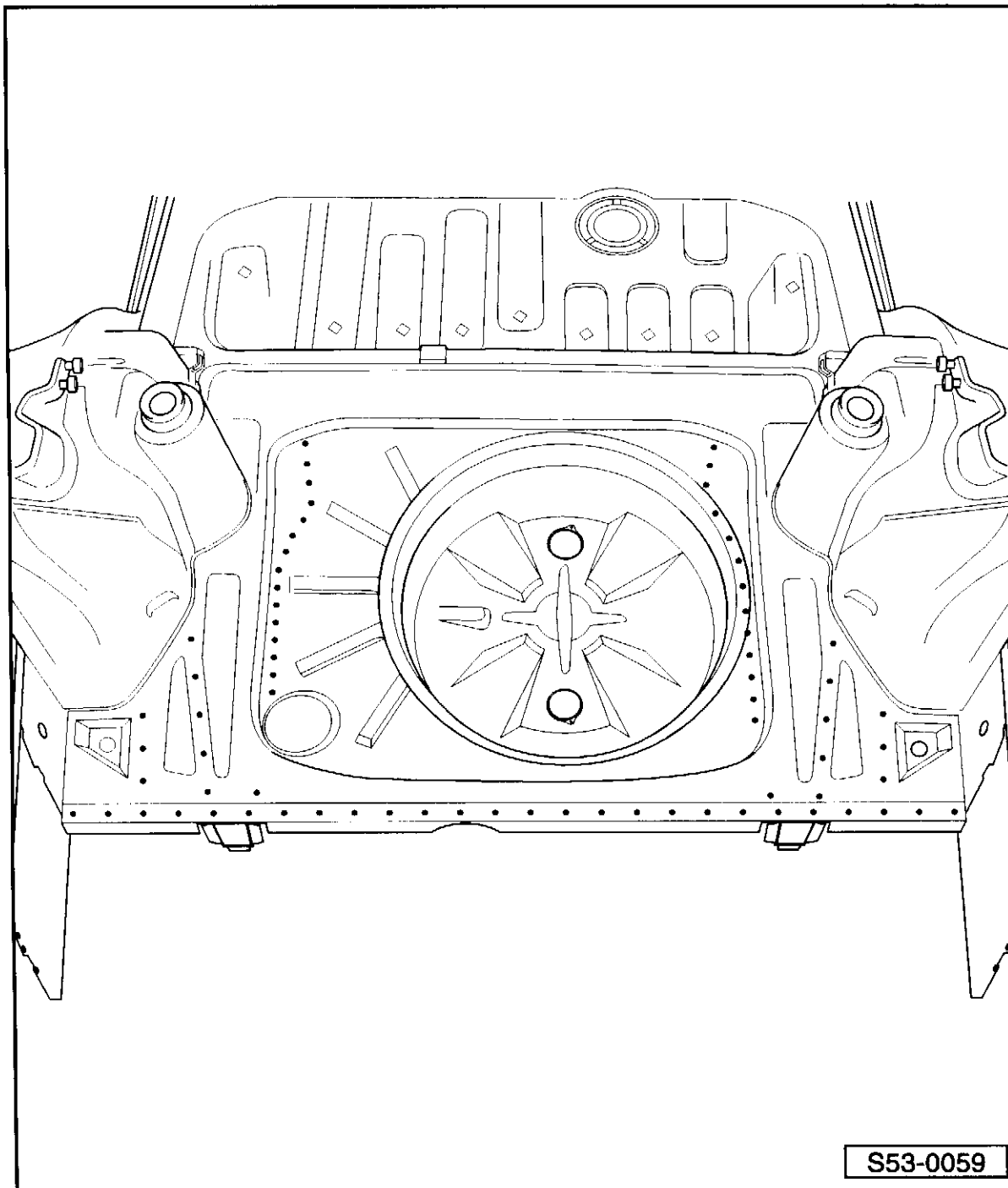
- ◀ - Приварить, по возможности, основание багажника через отверстие для запасного колеса с помощью клещей для точечной сварки; остаток сварить с помощью сварочного аппарата пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приварить нишу для запасного колеса пробочным сварным швом с помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе.
- Приваривание промежуточной детали задней части пола ⇒ страница 53-30.
- Приваривание заднего борта ⇒ страница 53-26.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена заднего лонжерона („Felicia Combi“)

**Необходимые разборочные и сборочные работы:**

- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55;
„Откидная пятая дверь (задка).“
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63;
„Задний бампер“.

- Разборка и сборка внутренних молдингов.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70;
„Внутренние молдинги“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 94;
„Освещение“.

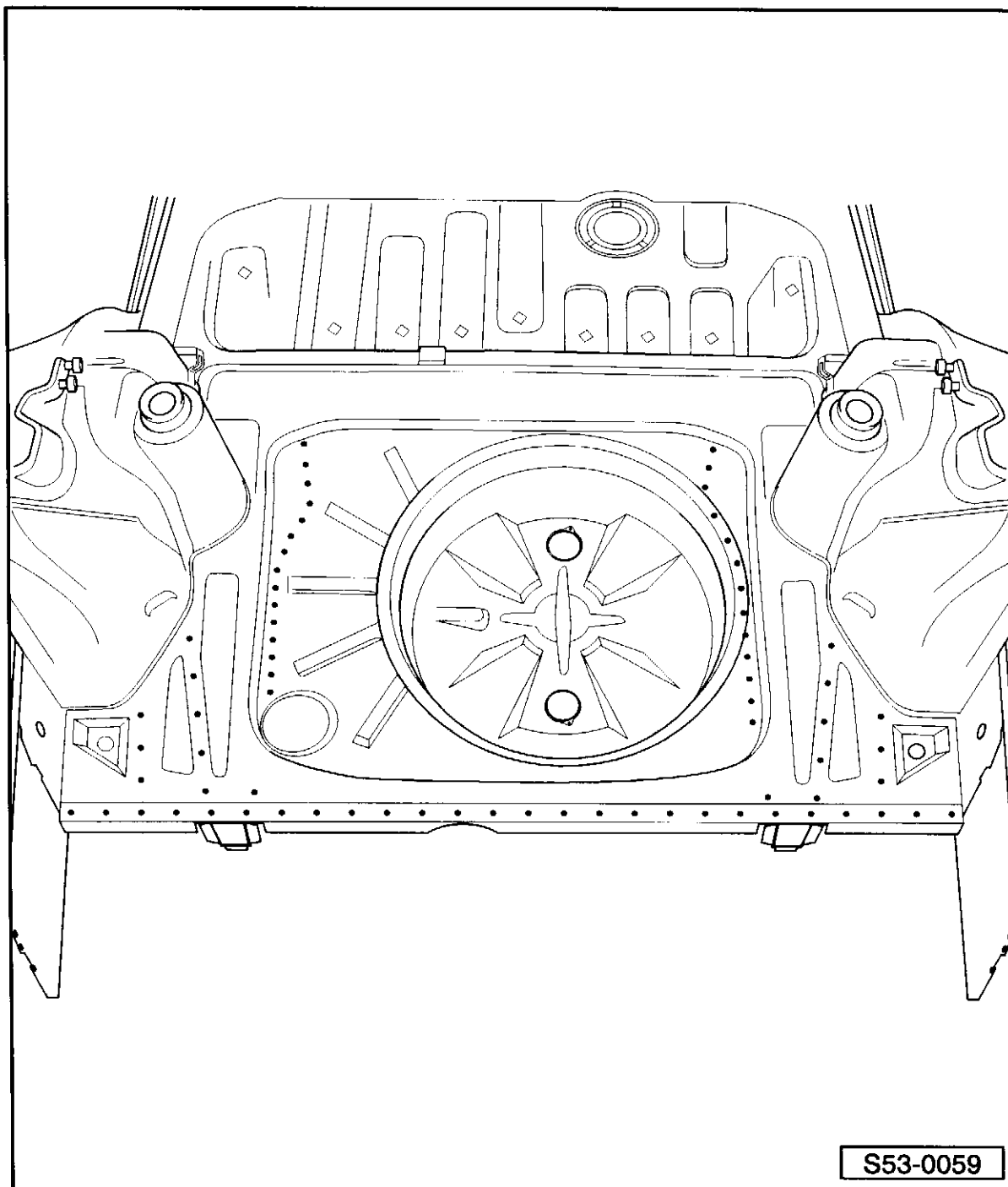


Предварительные ремонтные жестяные работы:

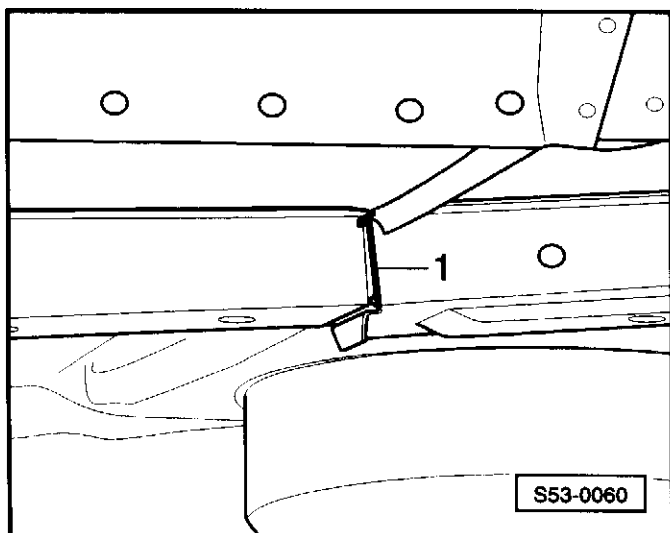
- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление задней стенки кузова ⇒ страница 53-26.
- Удаление промежуточной детали задней части пола
⇒ страница 53-30.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ◆ Станок для правки „Celette M85“ с набором наконечников
- ◆ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ◆ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill V.A.G 1731“ или „Variodrill WS-90“
- ◆ Пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“

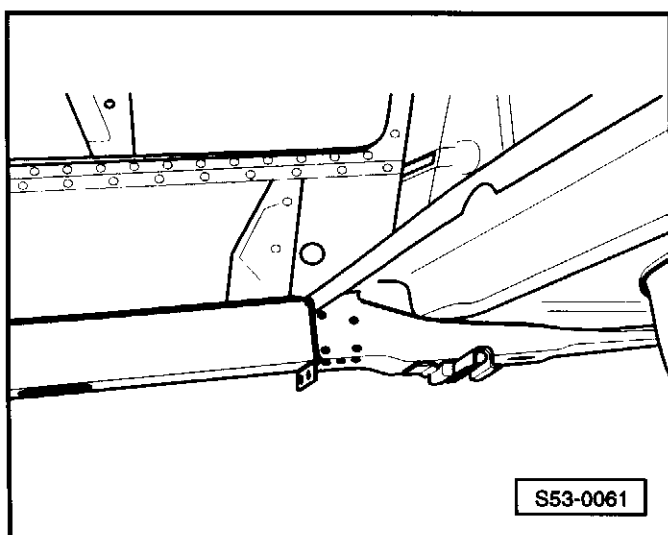


- ◆ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329”
- ◆ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ◆ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713”
- ◆ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379”
- ◆ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538”
- ◆ Пневматическое зубило



Устранение старых деталей

- ◀ - С помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования отшлифовать оригинальное соединение, сваренное полным сварным швом -1-.



- ◀ - Высверлить оригинальное соединение сверлильным станком для точечных сварных швов (на рисунке слева представлен левый лонжерон).
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

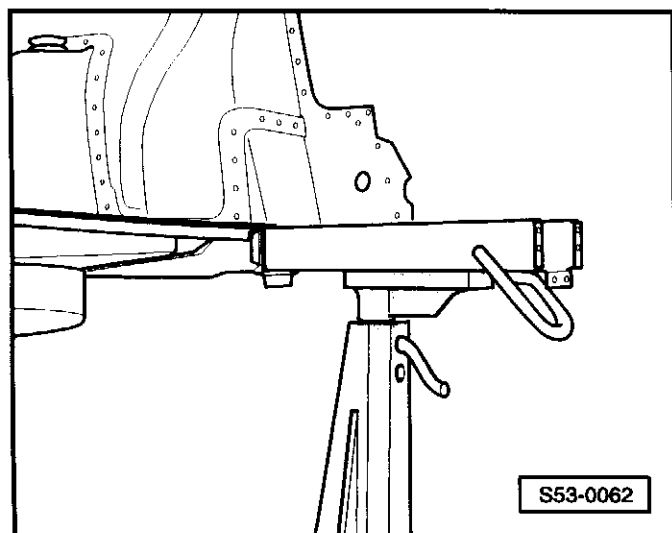
Запасная деталь

- ♦ Задний лонжерон

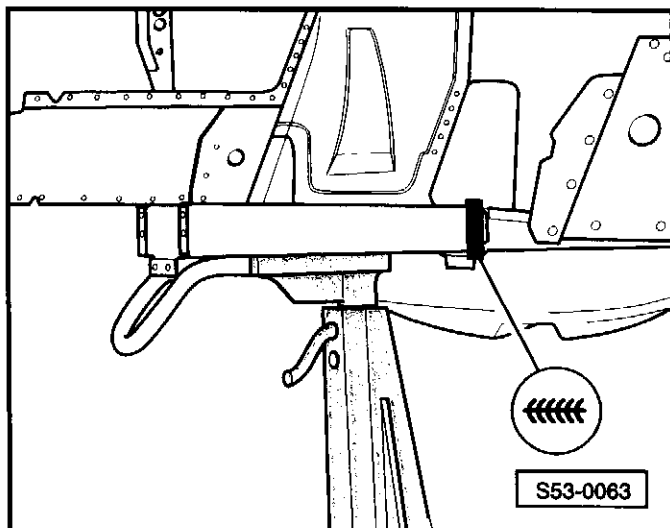
Подготовка новой детали

- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

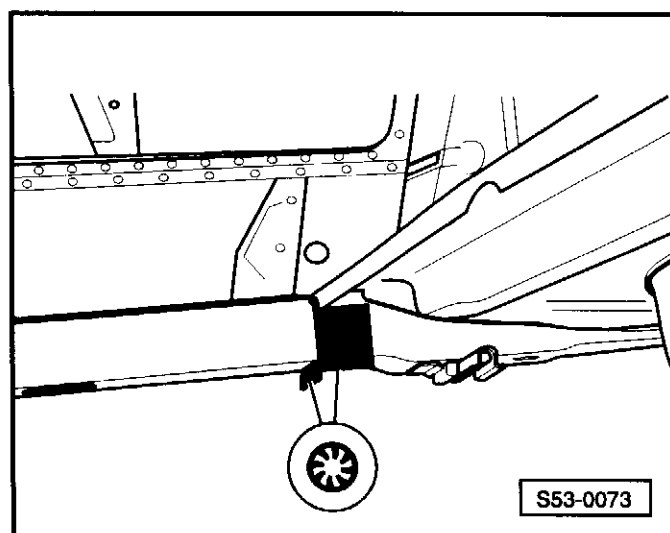
Приваривание



- ◀ - Приложив задний лонжерон, закрепить ее на конечниках станка для правки.

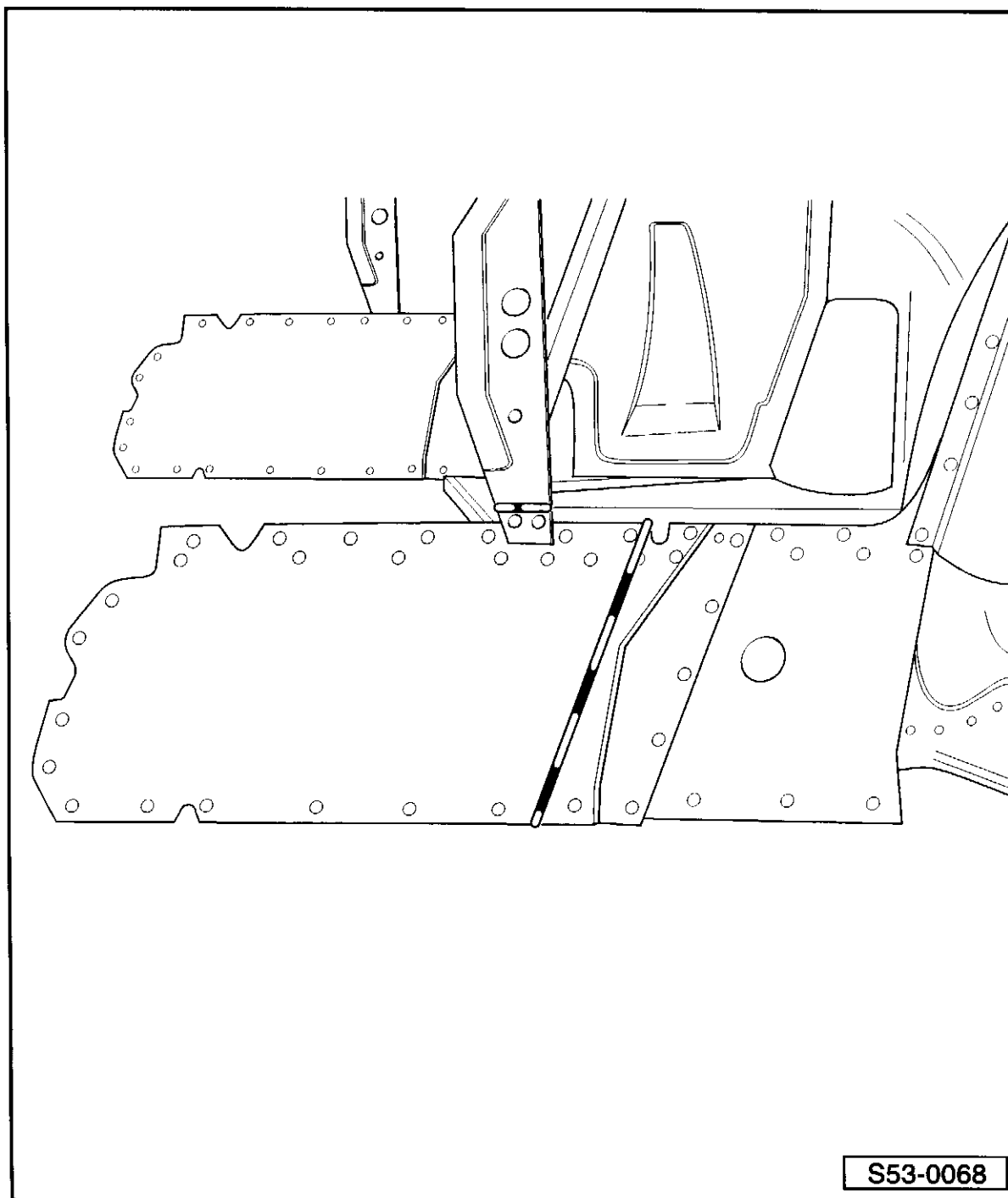


- С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить полным сварным швом заднюю часть лонжерона.



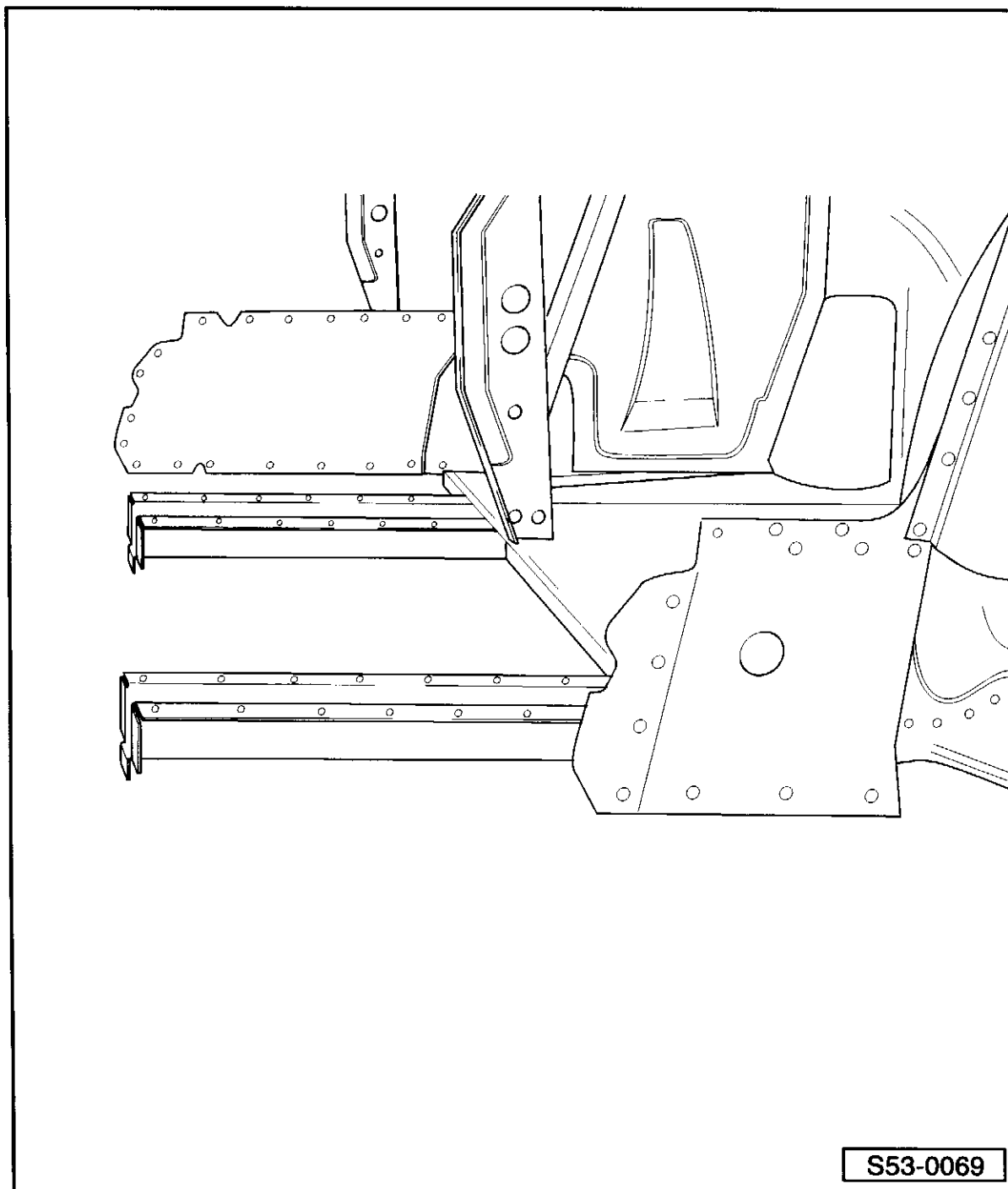
- Приварить пробочным сварным швом заднюю часть лонжерона с помощью машины для точечной сварки.
- Приварить промежуточную деталь задней части пола ⇒ страница 53-30.
- Приварить задний борт кузова ⇒ страница 53-26.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена защитного листа для усилителя („Felicia Combi“)

**Необходимые разборочные и сборочные работы:**

- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55;
„Откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63;
„Задний бампер“.

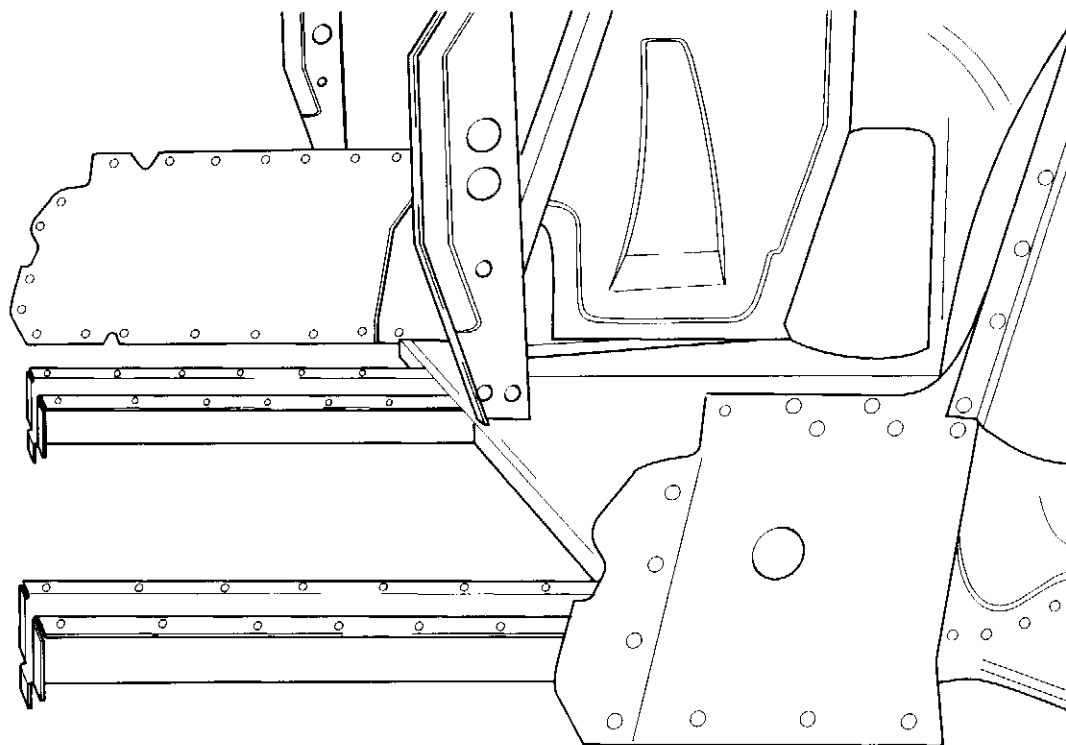
- Разборка и сборка внутренних молдингов.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 70;
„Внутренние молдинги“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 94;
„Освещение“.

**Предварительные ремонтные жестяные работы:**

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удаление заднего борта кузова ⇒ страница 53-26.
- Удаление промежуточной детали задней части пола ⇒ страница 53-30.

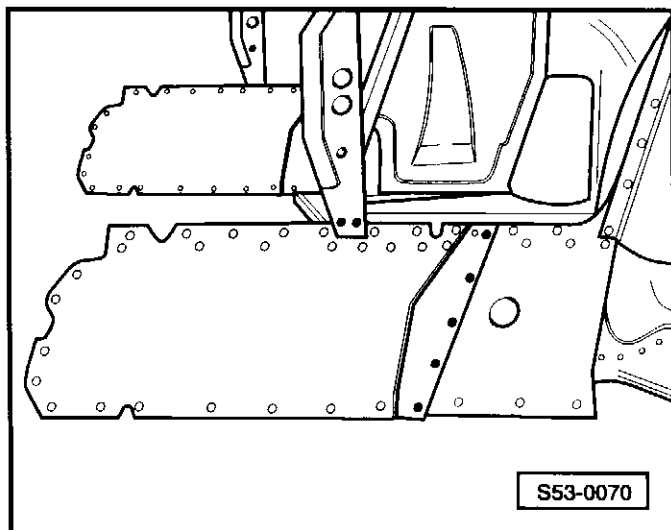
Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Станок для правки „Celette M85” с набором наколочников
- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125”
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill V.A.G 1731” или „Variodrill WS-90”
- ♦ Пила по металлу „V.A.G 1523” или „PLF-80”
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329”



S53-0069

- ◆ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ◆ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с баком для консервации полостей „V.A.G 1538“
- ◆ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ◆ Пневматическое зубило
- ◆ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“

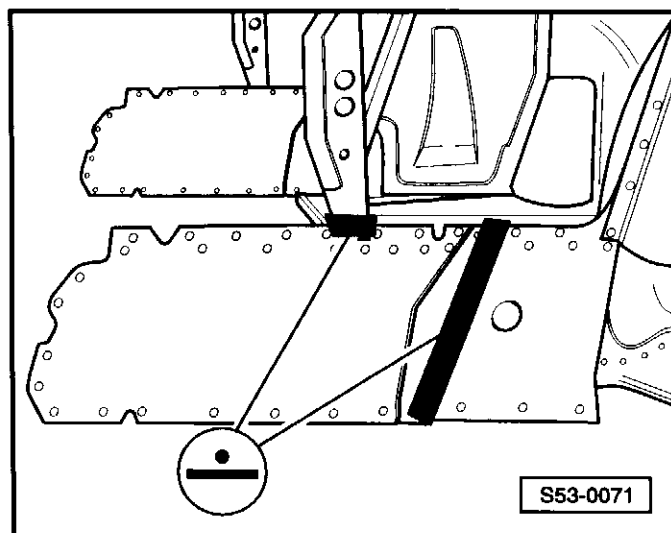


Устранение старых деталей

- ◀ - С помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования отшлифовать оригинальное соединение, сваренное полным сварным швом -1-.
- Высверлить оригинальное соединение сверлильным станком для точечных сварных швов.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

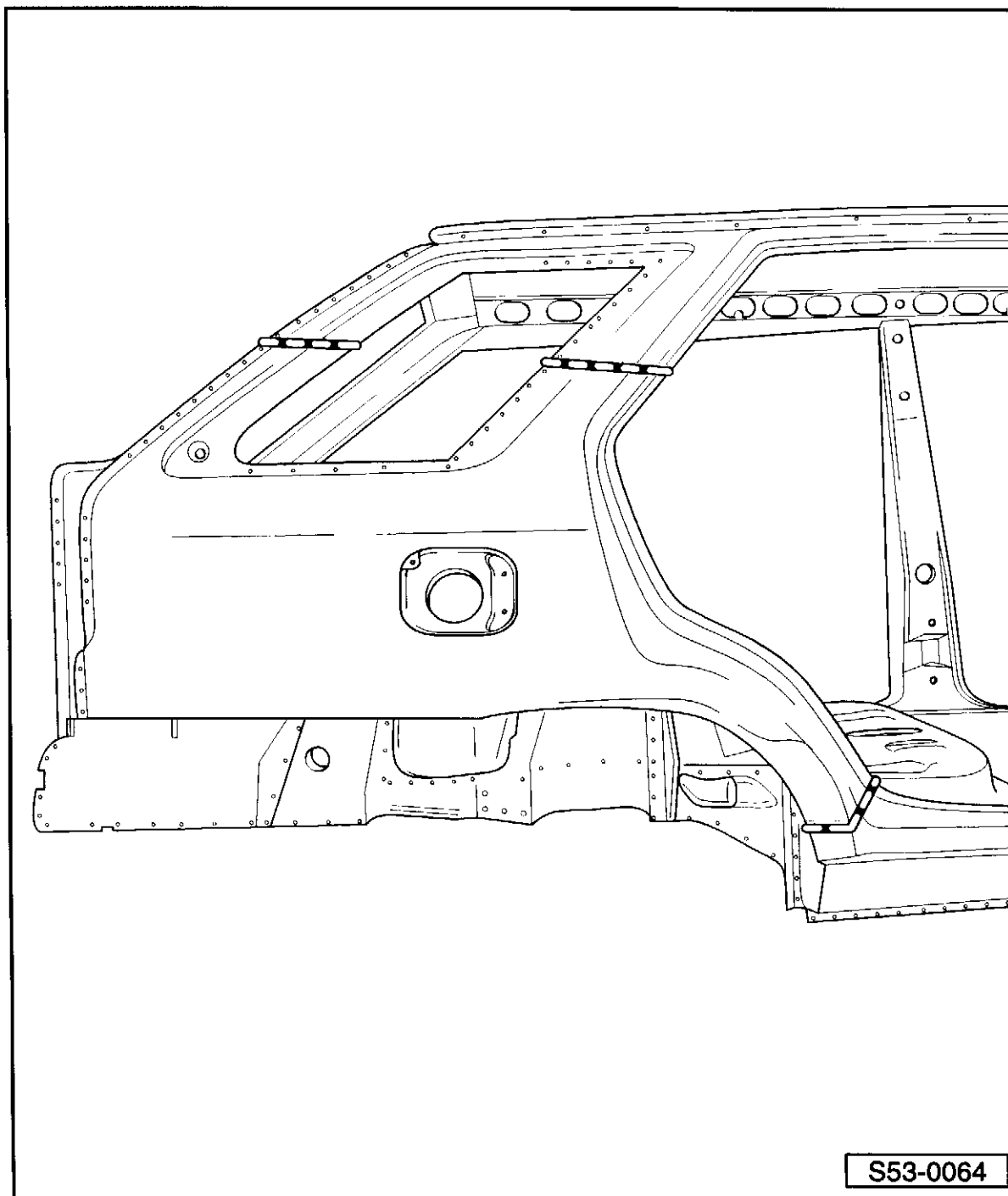
- ♦ Металлический лист для усиления задней стенки



Приваривание

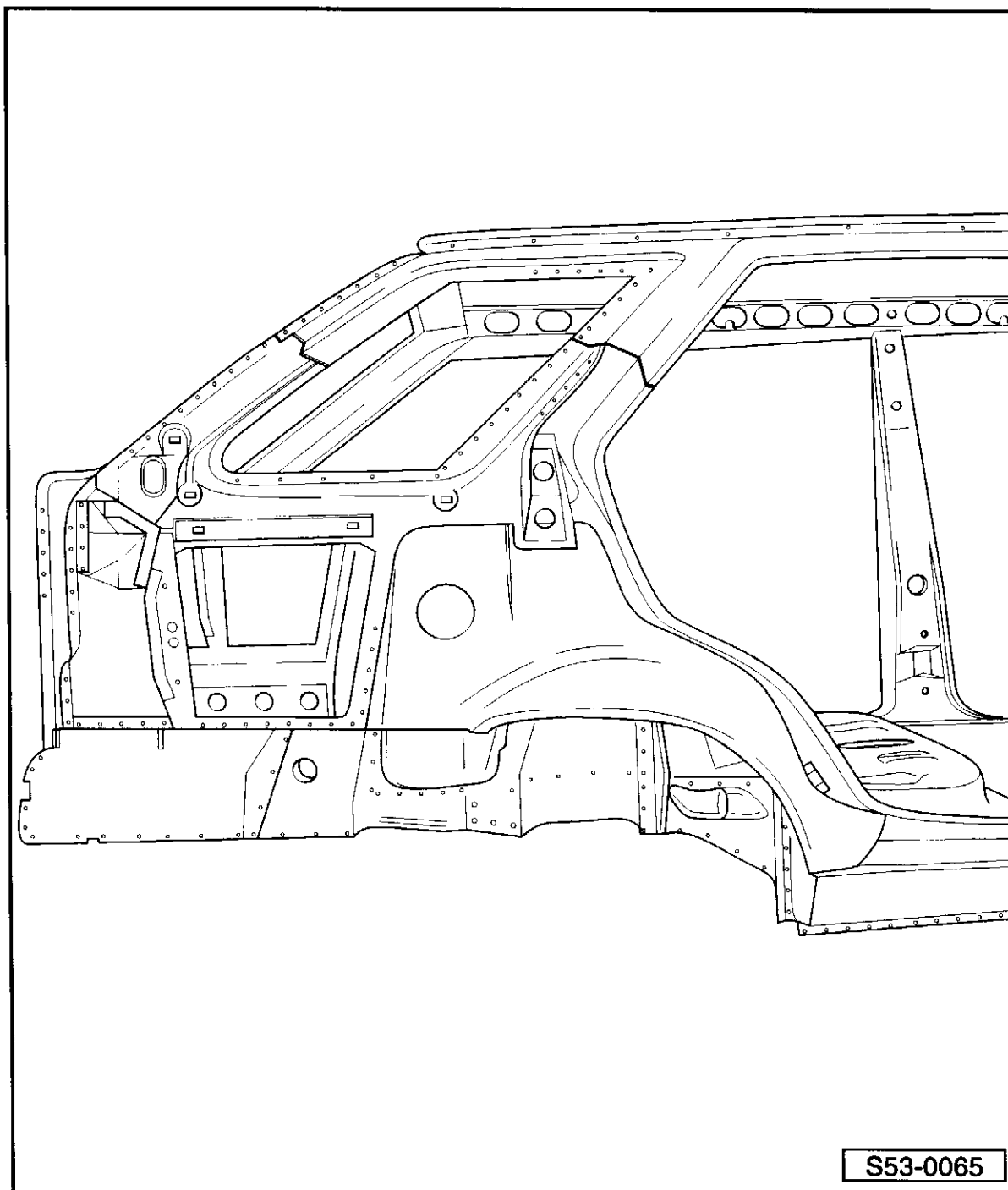
- ◀ - Приварить металлический лист для усиления задней стенки с помощью клещей для точечной сварки.
- Приварить промежуточную деталь задней части пола ⇒ страница 53-30.
- Приварить задний борт кузова ⇒ страница 53-26.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

Замена задней боковины („Felicia Combi“)

**Необходимые разборочные и сборочные работы::**

- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20; „Система питания" (Произвести лишь в случае ремонта правой боковины).
- Разборка и сборка откидной пятой двери (задка).
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55; „Откидная пятая дверь (задка).
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63; „Задний бампер".

- Разборка и сборка бокового стекла.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 64; „Боковые стекла, вклеенные в вырезах кузова"
- Разборка и сборка декоративной накладки крыши.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 66; „Наружное оборудование".
- Разборка и сборка внутренних панелей боковины.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 70; „Внутренние панели боковин".
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 94; „Освещение".



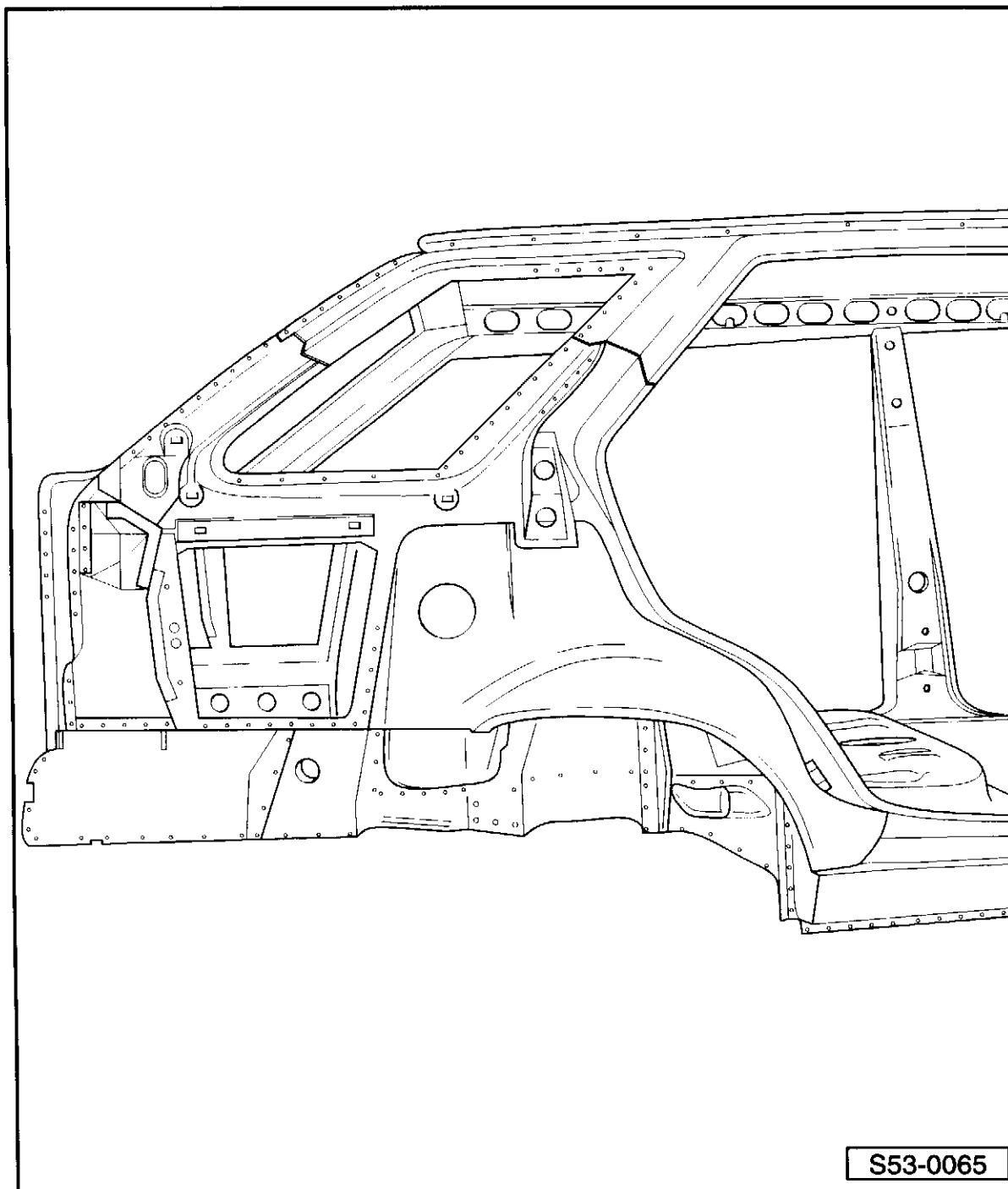
S53-0065

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Правка деталей и подгонка площадей соприкосновения ⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

- ♦ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования „WS 125“
- ♦ Сверлильный станок для точечных сварных швов „Variodrill V.A.G 1731“ или „Variodrill WS-90“
- ♦ Пневматическая пила по металлу „V.A.G 1523“ или „PLF-80“
- ♦ Дыропробивные клещи „V.A.G 1329“
- ♦ Сварочный аппарат для сварки в защитном газе
- ♦ Машина для точечной сварки „V.A.G 1713“
- ♦ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова „V.A.G 1379“
- ♦ Экструдированный пистолет-распылитель, работающий на основе сжатого воздуха, с бачком для консервации полостей „V.A.G 1538“



Устранение старых деталей

Верхний разрез

- С помощью пилы по металлу вести разрез наверху, по месту повреждения.
- Высверлить оригинальное соединение в месте выреза с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Нижний разрез

- Высверлить с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов оригинальное соединение в месте порога, колесного кожуха, проема откидной пятой двери (задка) и задней стенки кузова.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

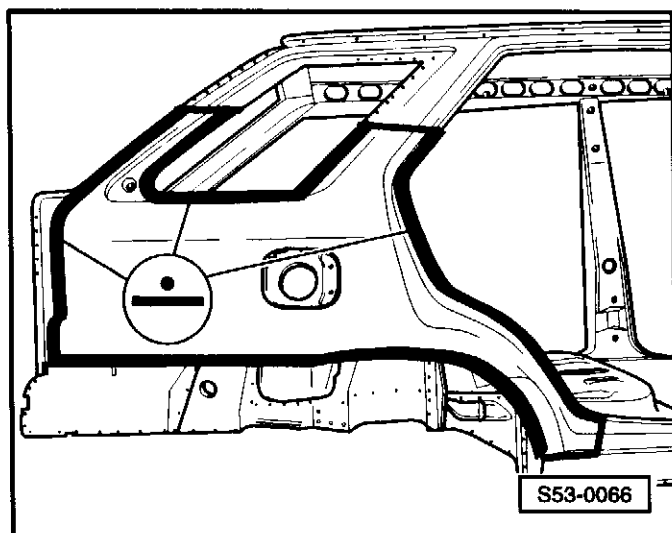
- ♦ Боковина кузова

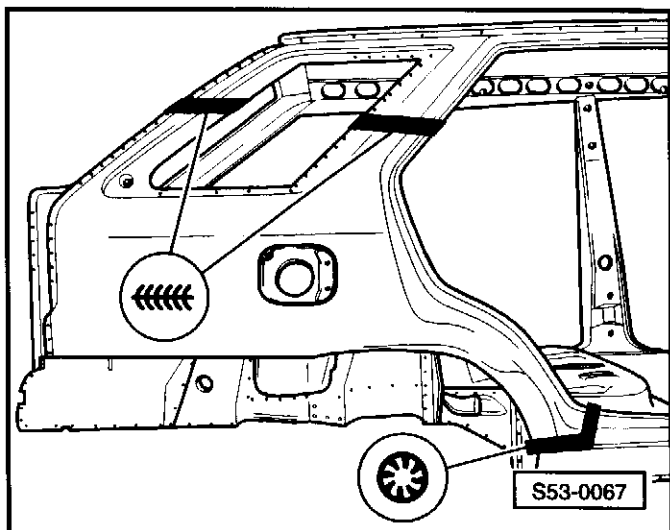
Подготовка новой детали

- Отрезать боковину на верхнем участке выреза в приблизительном соответствии со старой деталью с перекосом ок. 20 мм для соединения внахлестку.
- Установить боковину на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки.
- Проверить равномерность размера зазора (шва) между боковиной кузова и дверью, откидной пятой дверью (задка), декоративной накладкой крыши и задним габаритным фонарем.
- Перенести контур выреза на новую деталь таким образом, чтобы разрез проходил через оба металлических листа.
- С помощью пилы по металлу прорезать вдоль размеченного контура одним разрезом сразу оба металлических листа. Зазор шириной 1 мм, который образуется в результате сказанного, идеально подходит для последующей стыковой сварки металлических листов в защитном газе.
- Удалить боковину.
- Предварительно покрыть запасную деталь изнутри грунтовкой.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в нижней части задней стенки в месте соединения с колесным кожухом отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в месте соединения с порогом отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- На участке для наливной горловины топливного бака нанести на колесный кожух герметизирующую массу для кузовов.
- Насадив боковину кузова на автомобиль, опирающийся на колеса или же установленный в станке для правки, закрепить ее клещами.

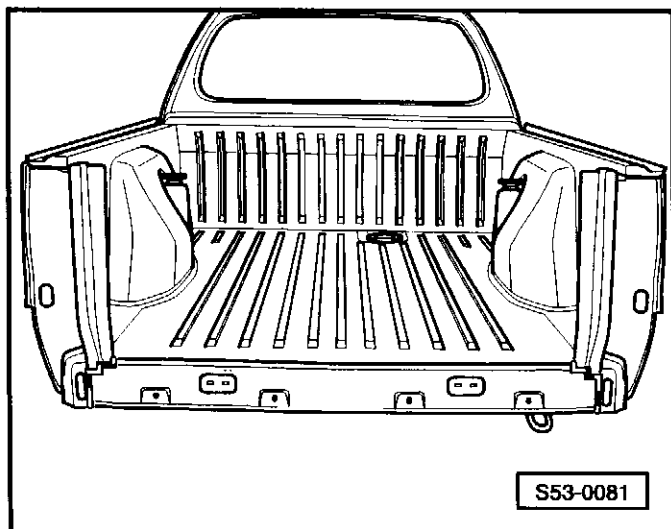
Приваривание

- ◀ Приварить боковину кузова с помощью клещей для точечной сварки.





- ◀ - С помощью сварочного аппарата сварить соединение в месте выреза непрерывным стыковым сварным швом в защитном газе.
- С помощью сварочного аппарата сварить соединения на пороге пробочным сварным швом в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



◀ Замена задней поперечины рамы (пола пространства для груза) - наружной („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование“, ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

Устранение старой детали

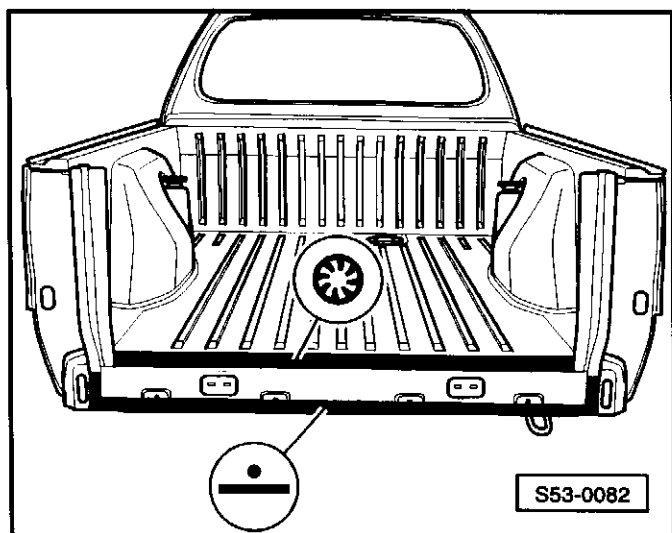
- С помощью пилы по металлу отрезать приблизительно заднюю поперечину рамы кузова (пола пространства для груза) - наружную.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ♦ Задняя поперечина рамы кузова (пола пространства для груза) - наружная.

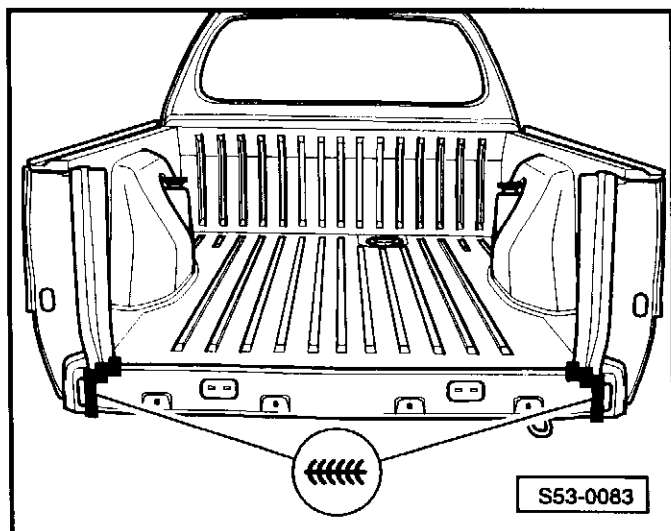
Подготовка новой детали

- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах фальцев, прикасающихся к боковой стенке, отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.
- Подогнать заднюю поперечину рамы кузова (пола пространства для груза) - наружную - с перекосом в углах ок. 10 мм.
- Проверить правильность действия при закрытии задней дверцы (откидной крышки).

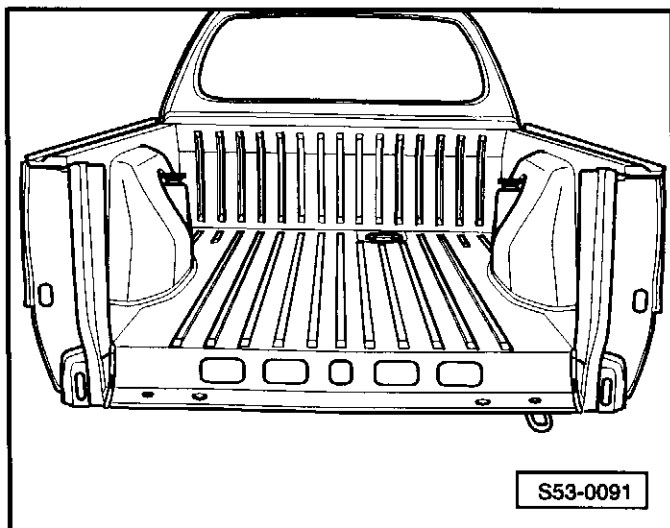


Приваривание

- ◀ - Приварить заднюю поперечину рамы кузова (пола пространства для груза) - наружную - с помощью машины для точечной сварки.



- ◀ - Сварить углы и соединения с полом (в защитном газе, пробочным сварным швом).
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



◀ Замена задней поперечины рамы - внутренней („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование“, ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить анти-коррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Вырезать заднюю поперечину рамы кузова (пола пространства для груза) - наружную ⇒ страница 53-53.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

Устранение старой детали

- С помощью пилы по металлу отрезать приблизительно заднюю поперечину рамы - внутреннюю.
- Высверлить оригинальный шов с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ◆ Задняя поперечина рамы - внутренняя

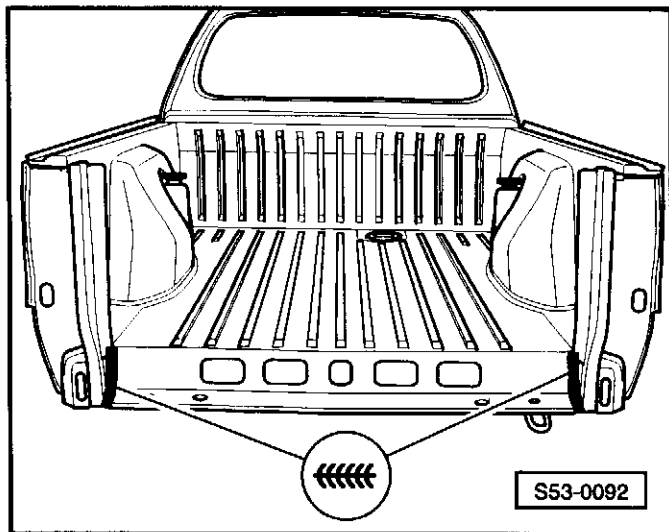
Подготовка новой детали

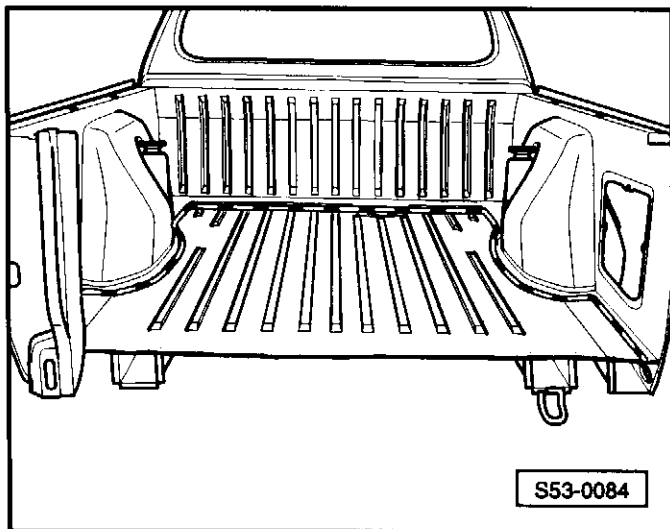
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах соединений с полом и на угловых участках, прикасающихся к боковой стенке, отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.

- Подогнать заднюю поперечину рамы кузова - внутреннюю - с перекосом в углах ок. 10 мм.
- Встроить заднюю поперечину рамы кузова (пола пространства для груза) - наружную - для проверочных целей.
- Слегка прихватить заднюю поперечину рамы кузова - внутреннюю - с помощью сварки в защитном газе.

Приваривание

- Приварить заднюю поперечину рамы кузова - внутреннюю - с помощью машины для точечной сварки.
- ◀ - Сварить углы и соединения с полом пространства для груза (в защитном газе, пробочным сварным швом).
- Приварить заднюю поперечину рамы кузова (пола пространства для багажа) - наружную ⇒ страница 53-53.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.





◀ Замена пола пространства для груза („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка топливного бака.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20; „Система питания“.
- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
⇒ Двигатель - механическая часть"; ремонтная группа 20; „Система питания“.
- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)".
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы"; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование", ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.
- Закрывать трубопровод тормозного привода и топливопровод.
- Извлечь запасное колесо.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

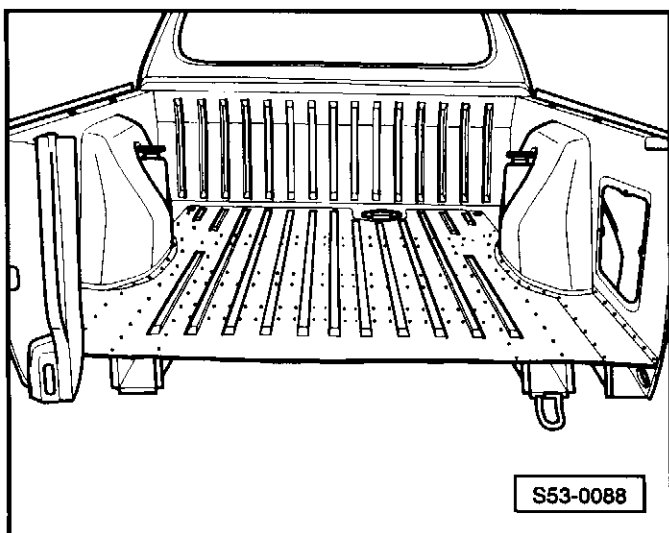
- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Вырезать задние поперечины рамы кузова (пола пространства для груза) - внутреннюю и наружную
⇒ страница 53-55.

Важно:

Когда поперечины неповреждены, тогда можно заменить пол без необходимости их вырезания.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.



Устранение старых деталей

- С помощью пилы по металлу вести разрез поверх лонжеронов и поперечных балок.

Важно:

Не повредить лонжероны и поперечные балки.

- Вести разрез пилой по металлу на участке стенки на расстоянии ок. 20 мм от стенки.

- ◀ - Высверлить оригинальные соединения с боковыми стенками, лонжеронами, поперечными балками и задней поперечной рамы кузова (пола пространства для багажа) - наружной - с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.

- Устранить заусенцы.

- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ♦ Пол пространства для багажа

Подготовка новых деталей

- Перенести контур выреза на новую деталь и с помощью пилы по металлу отрезать эту деталь с перекосом 10 мм для соединения внахлестку.

- С помощью дыропробивных клещей изготовить в местах боковых соединений отверстия для сварки пробочным сварным швом в защитном газе.

- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

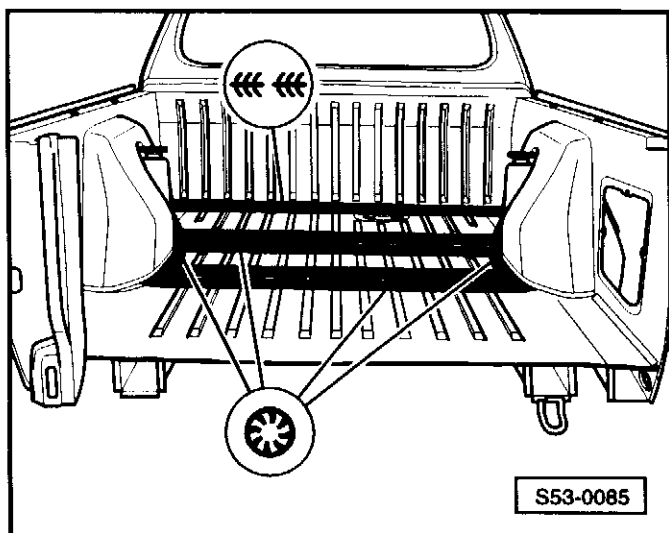
- Вложить пол пространства для груза в автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки, и проверить при установленных задней поперечине пола кузова и задней крышке (откидной дверце) равномерность размера зазоров.

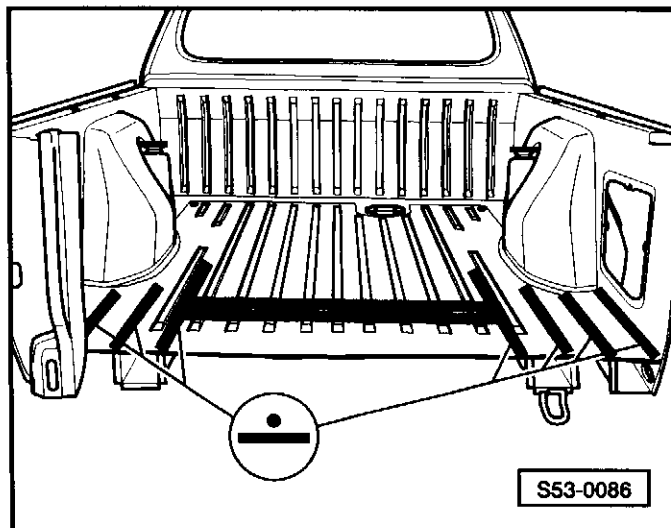
Приваривание

- ◀ - С помощью сварочного аппарата приварить пол пространства для груза пробочным сварным швом в защитном газе.

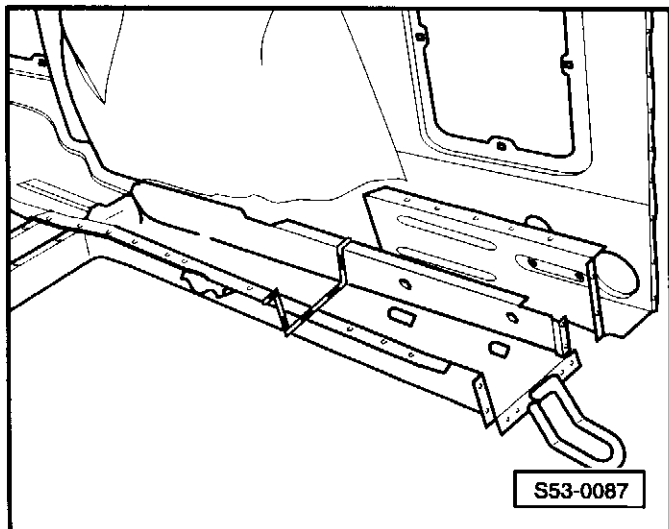
- Сварить соединение с перегородкой (нахлесточным прерывистым сварным швом в защитном газе).

- Пробив отверстия на участках, прикасающихся к лонжеронам и поперечным балкам, выполнить сварку пробочным сварным швом в защитном газе.





- ◀ - Приварить пол пространства для груза, по возможности, с помощью клещей для точечной сварки.
- Остаток сварить с помощью сварочного аппарата пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приварить заднюю поперечину рамы кузова - внутреннюю ⇒ страница 53-55.
- Приварить заднюю поперечину рамы кузова (пола пространства для груза) - наружную ⇒ страница 53-53.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



◀ Замена задней части продольной балки пола („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование“, ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Вырезать пол ⇒ страница 53-57.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

Устранение старой детали

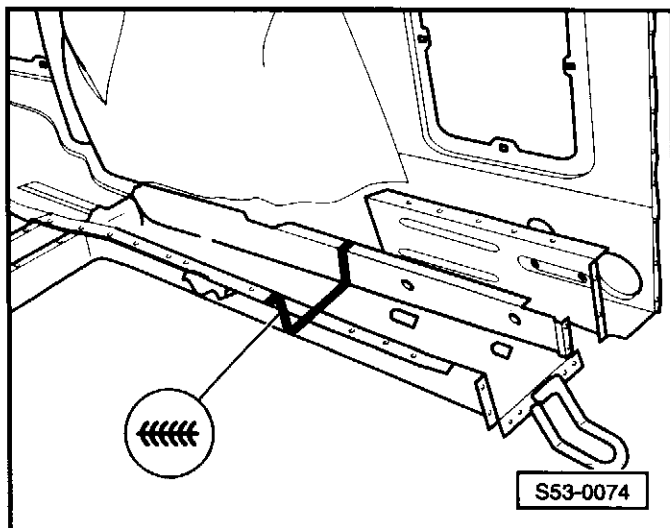
- С помощью пилы по металлу вести разрез по месту повреждения.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

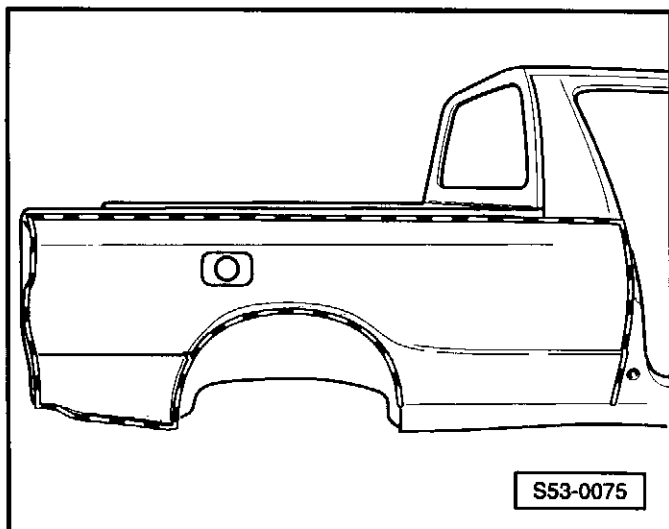
- ◆ Задняя продольная балка

Подготовка новой детали

- Перенести контур выреза на новую деталь и с помощью пилы по металлу отрезать ее.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- Подогнав новую деталь, установить ее на концевых станках для правки.

**Приваривание**

- ◄ - С помощью сварочного аппарата для сварки в защитном газе приварить соединение стыковым сварным швом.
- Приварить пол ⇒ страница 53-57.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



◀ Замена боковины („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы::

- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
(Произвести лишь в случае ремонта правой боковины).
- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование“, ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.
- Разборка и сборка специализированной конструкции кузова из листовой стали с крышей из слоистого пластика.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 61 (для автомобилей „Pickup“ со специализированной конструкцией кузова).

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

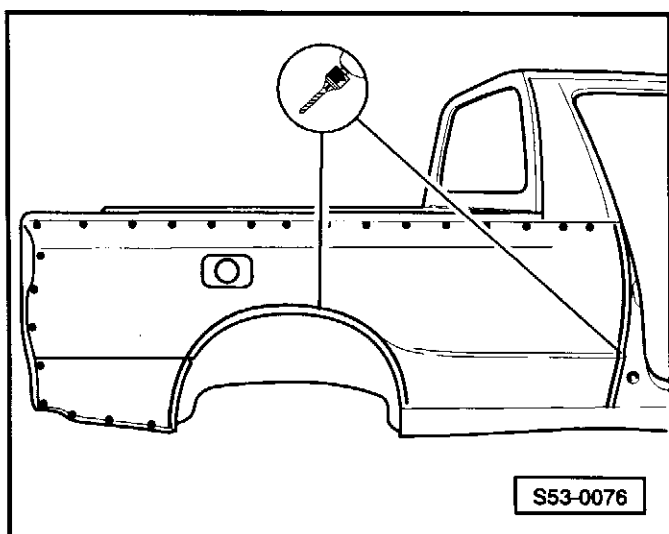
⇒ Общие указания, страница 00-12.

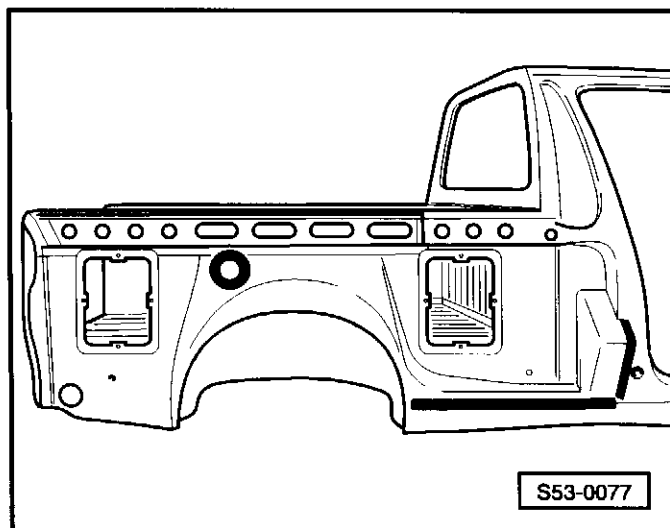
Устранение старой детали

- ◀ - Высверлить оригинальное соединение с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Высверлить снаружи оригинальное соединение в месте соединения со стойкой В с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Прорезать ножом клеевое соединение в месте присоединения порога.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

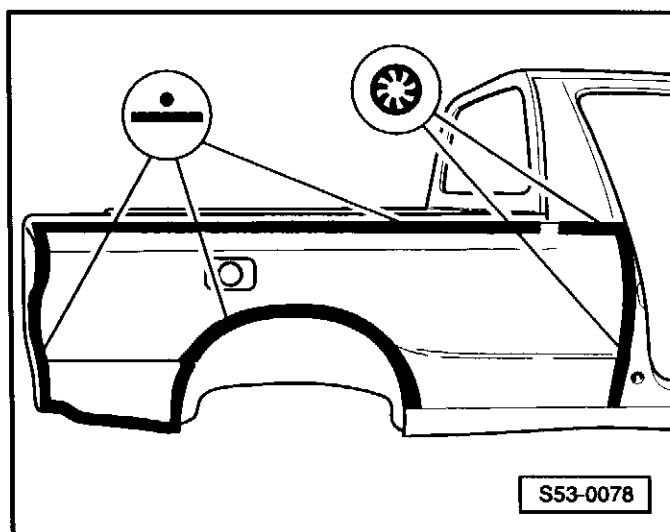
- ♦ Боковина кузова





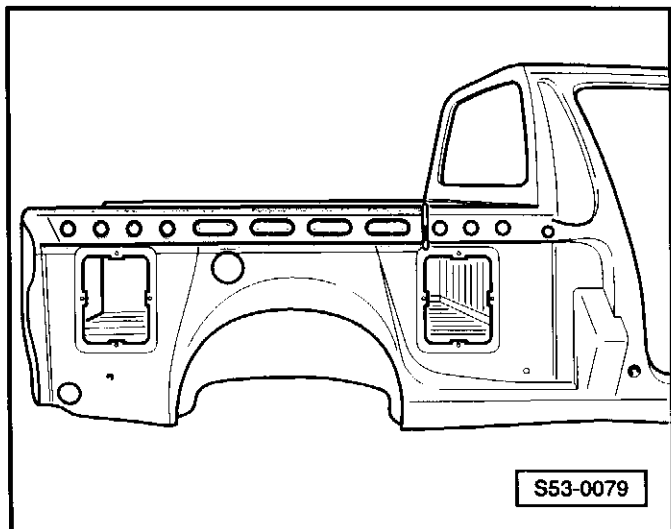
Подготовка новой детали

- Сначала покрыть запасную деталь изнутри лаком.
- Отшлифовать места соединений до чистого металла с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.
- ◀ - На участок от наливной горловины топливного бака до колесного кожуха нанести герметизирующую клеящую массу „PUR“.
- На участке соединения с порогом нанести на порог герметизирующую клеящую массу „PUR“.
- На место соединения с направляющим воздушным кожухом для вентиляции внутреннего пространства автомобиля нанести герметизирующую клеящую массу „PUR“.
- Подогнав боковину, установить ее на автомобиль, опирающийся на колеса или же закрепленный в станке для правки.
- Проверить равномерность размера зазоров между боковиной кузова и дверью, задней крышкой (откидной дверцей) и задним габаритным фонарем.



Приваривание

- ◀ - Приварить боковину кузова с помощью клещей для точечной сварки.
- Место соединения со стойкой В приварить пробочным сварным швом в защитном газе.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



◀ Замена верхней продольной балки („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы:

- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование“, ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.
- Разборка и сборка специализированной конструкции кузова из листовой стали с крышей из слоистого пластика.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; страница 61-2 (для автомобилей „Pickup“ со специализированной конструкцией кузова).
- Разборка и сборка планок (накладок) пространства для груза ⇒ страница 66-9.1 (для автомобилей „Pickup“ без специализированной конструкции кузова).

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удалить боковину ⇒ страница 53-61.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

Устранение старой детали

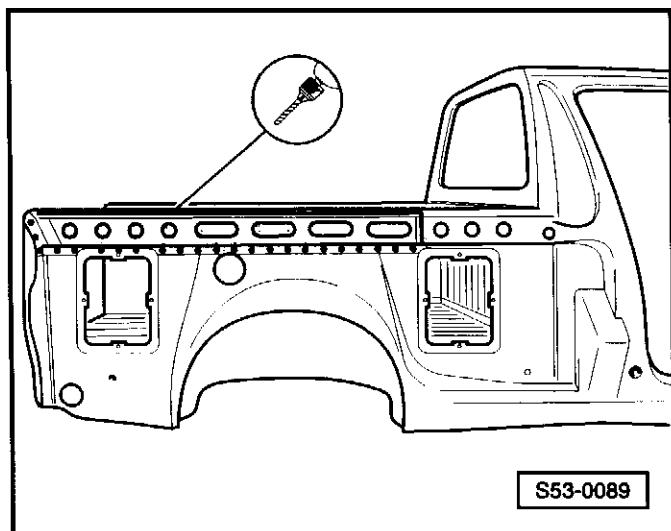
- ◀ - Высверлить оригинальное соединение с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить остатки металлического листа и заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

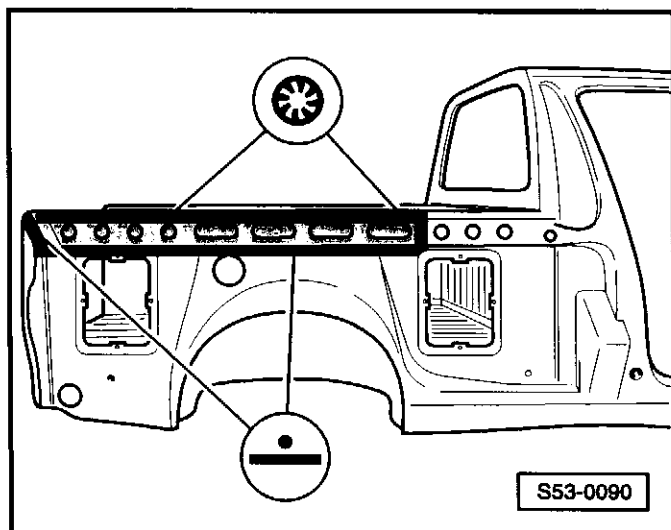
Запасная деталь

- Верхняя продольная балка

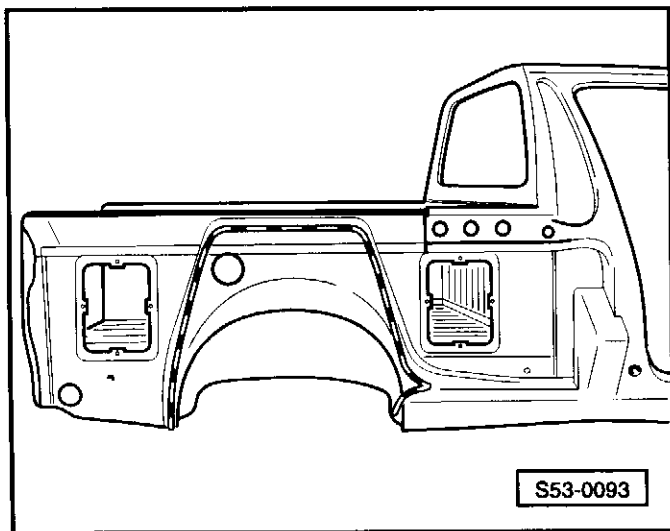
Подготовка новой детали

- С помощью дыропробивных клещей пробить отверстия в месте соединения со стойкой В.



**Приваривание**

- Приварить верхнюю кромку пробочным сварным швом в защитном газе.
- Нижнюю кромку следует приварить с помощью клещей для точечной сварки.
- Приварить соединение со стойкой В пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приварить боковину кузова ⇒ страница 53-62.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



◀ Замена наружного кожуха (колесной ниши) колеса („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы

- Разборка и сборка наливной горловины топливного бака.
(Произвести лишь в случае ремонта правого наружного колесного кожуха).
- Разборка и сборка специализированной конструкции кузова из листовой стали с крышей из слоистого пластика.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 61 (для автомобилей „Pickup“ со специализированной конструкцией кузова).
- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“ (для автомобилей „Pickup“ без специализированной конструкции кузова).
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование“, ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкасания
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.
- Удалить боковину ⇒ страница 53-62.
- Отрезать верхнюю продольную балку ⇒ страница 53-64.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.

Устранение старой детали

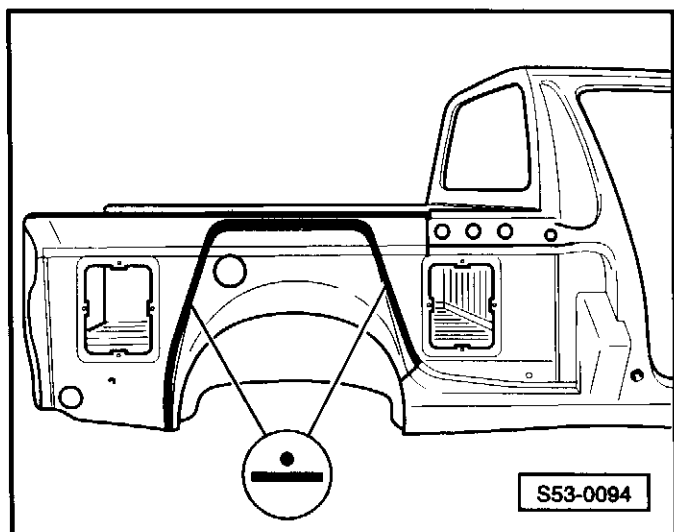
- На участке порога по месту повреждения вести разрез пилой по металлу.
- Разъединить с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования сварные швы на внутренних участках порога и боковой стенки.
- Высверлить оригинальное соединение с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

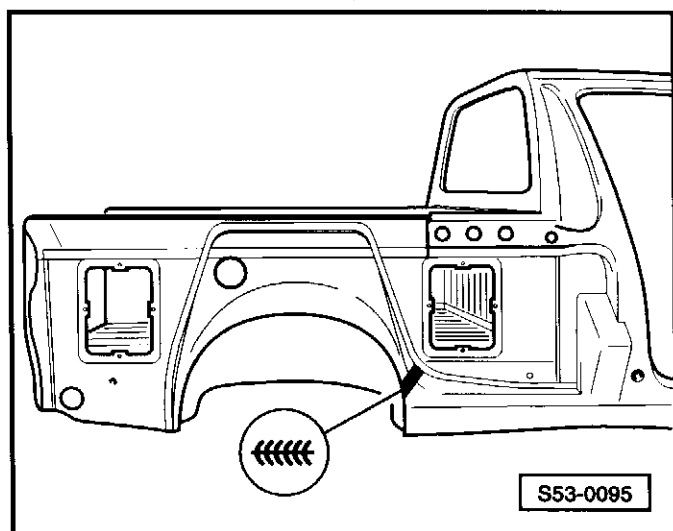
- ♦ Наружная часть колесного кожуха (колесной ниши).

Подготовка новой детали

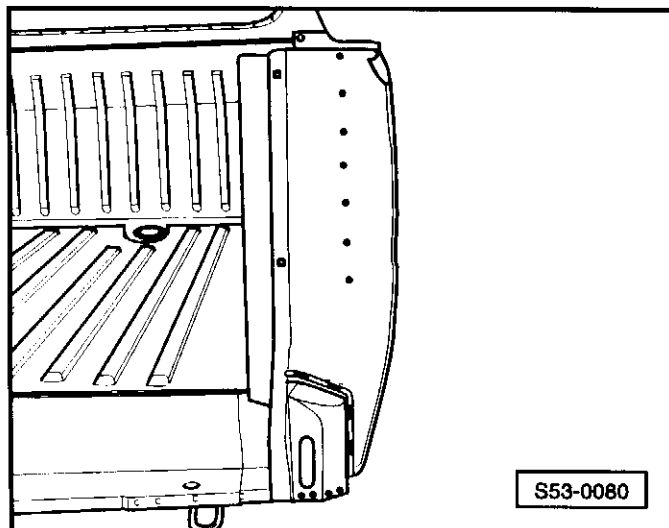
- Подогнав отрезанную деталь, прирезать ее.
- В целях контроля прихватить боковину и проверить ее установку.
- Прихватить колесный кожух с помощью сварки в защитном газе.
- Удалить боковину.

**Приваривание**

- ◀ - Приварить колесный кожух с помощью машины для точечной сварки.



- ◀ - Сварить с помощью сварки в защитном газе место соединения с порогом.
- Верхний участок следует приварить пробочным сварным швом в защитном газе.
- Приварить верхнюю продольную балку ⇒ страница 53-64.
- Приварить боковину ⇒ страница 53-62.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.



◀ Замена задней стойки („Pickup“)

Необходимые разборочные и сборочные работы

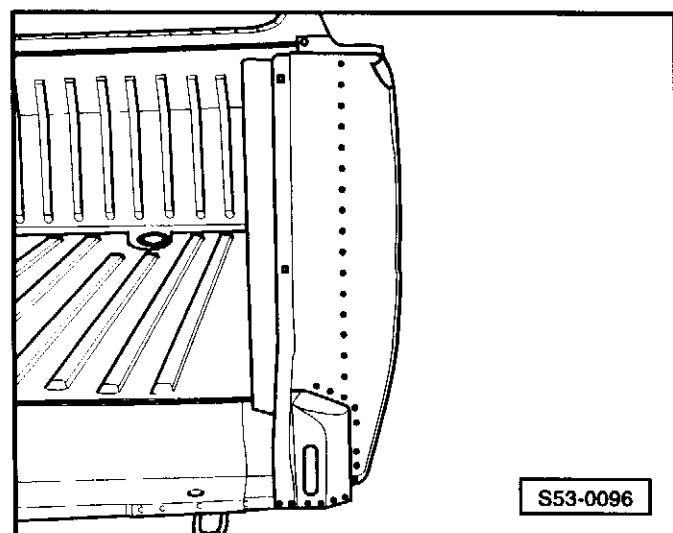
- Разборка и сборка задней дверцы (откидной крышки).
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 55; „Крышки, откидная пятая дверь (задка)“.
- Разборка и сборка заднего бампера.
⇒ „Кузов - сборочные работы“; ремонтная группа 63; „Бамперы“.
- Разборка и сборка задних группированных приборов.
⇒ „Электрооборудование“, ремонтная группа 94; „Фонари, фары, выключатели“.

Предварительные ремонтные жестяные работы:

- Выправить детали и подогнать площади соприкосновения
⇒ страница 00-8.
- Вблизи от ремонтируемого участка устранить антикоррозионное защитное покрытие днища кузова и уплотняющие мастики ⇒ страница 00-8.

Необходимые приборы и приспособления для ремонта кузовов:

⇒ Общие указания, страница 00-12.



Устранение старой детали

- ◀ - Высверлить оригинальное соединение с помощью сверлильного станка для точечных сварных швов.
- Устранить заусенцы.
- Отшлифовать до чистого металла места соединений с помощью шлифовального станка с настраиваемым углом шлифования.

Запасная деталь

- ♦ Задняя стойка

Подготовка новой детали

- Пробить отверстия в задней стойке на участке кромки, прикасающейся к боковине.

Приваривание

- ◀ - Сварить изнутри место соединения боковины со стойкой пробочным сварным швом в защитном газе.
- Остающиеся участки следует сварить машиной для точечной сварки.
- После произведенного ремонта следует предпринять меры по защите от коррозии ⇒ страница 00-21.

