

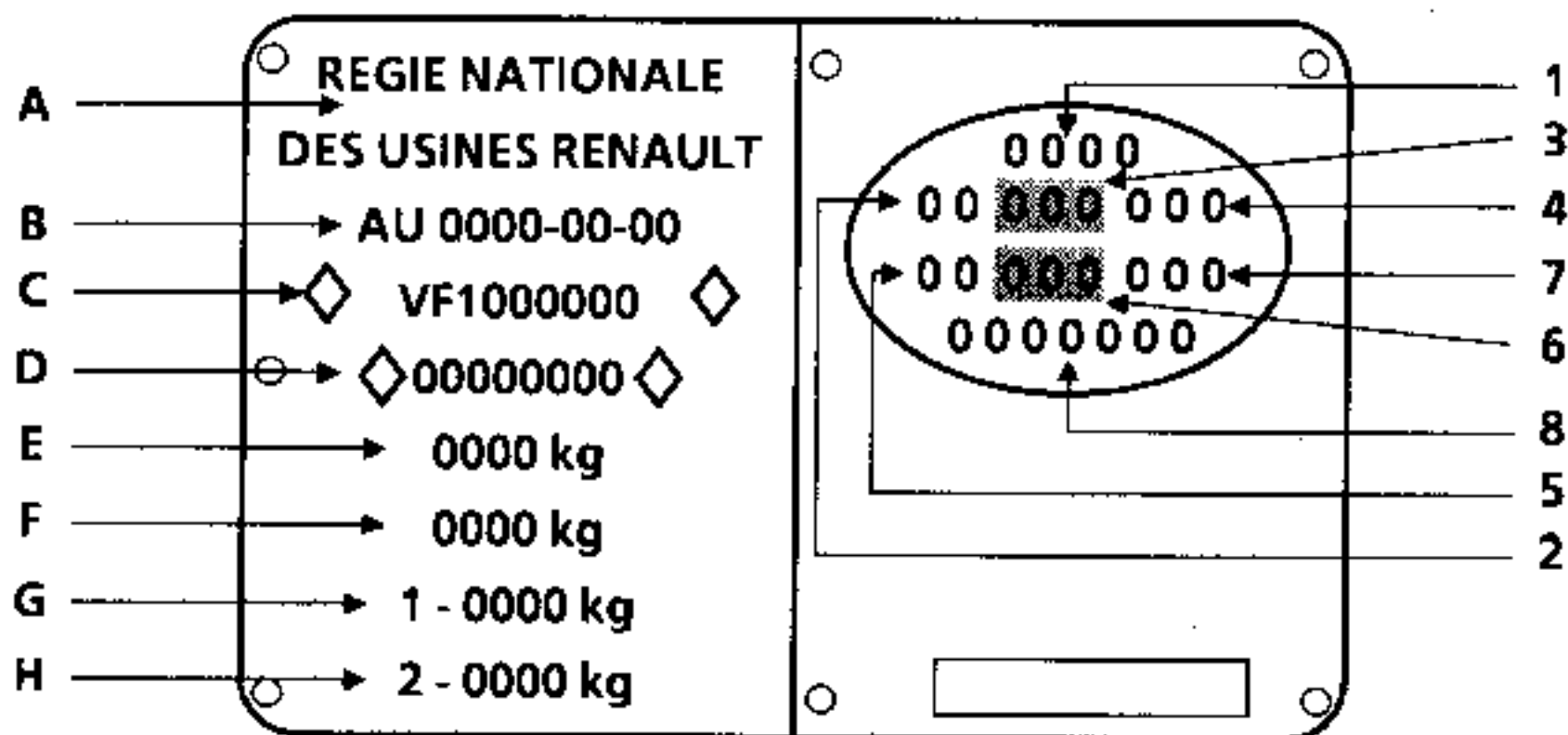
95 915 R1

Abmessungen in Metern

MOTOR - KUPPLUNG - GETRIEBE

Fahrzeugtyp	Motor		Kupplungstyp	Getriebetyp
	Typ	Hubraum		
C063	C3G	1 238	160 CPH 2750	JB1

Einheitliches Fabrikschild*



Es beinhaltet :

- In A : Name des Fahrzeugherstellers,
- In B : Nummer der EG-Betriebserlaubnis
- In C : Fahrzeugtyp, davor die weltweit festgelegte Hersteller-Schlüssel-Nr. (VF1 entspricht RENAULT FRANKREICH)
- In D : Fahrgestell-Nr.
- In E : zulässiges Gesamtgewicht des Fahrzeuges
- In F : zulässiges Gesamtgewicht des Fahrzeuges mit Anhänger,
- In G : zulässige Achslast vorne,
- In H : zulässige Achslast hinten,
- In 1 : Fahrzeugtyp,
- In 2 : 1. Zahl: Getriebe oder Achsantrieb,
2. Zahl: Ausrüstungsniveau
- In 3 : Technische Ausrüstung,
- In 4 : Werksseitige Zusatz-Ausrüstung,
- In 5 : Polster-Nr.
- In 6 : Lack-Nr.
- In 7 : Ausrüstungsniveau
- In 8 : Buchstabe, gibt das Herstellerwerk an, gefolgt von der Fabrikationsnummer

WICHTIG: Die 7 Zeichen der Fabr.-Nr. dürfen nicht getrennt werden. Bei den Fahrzeugen früherer Modelljahre besteht die Fabr.-Nr. aus 7 Ziffern.

* Bei den obigen Angaben handelt es sich um ein komplettes Fabrikschild. Je nach Exportland sind nicht alle Daten aufgeführt.
Zur Auffindung eines Teiles im Teilekatalog muß die auf dem ovalen Schild angegebene Grundausrüstung-Nr. berücksichtigt werden.

Aufschlüsselung der Ausrüstungsnummern

Normalausrüstung		Spezialausrüstung	
Linkslenkung	Rechtslenkung	Linkslenkung	Rechtslenkung
Serie 10X bis 49X	Serie 70X bis 89X	Serie 50X bis 69X	Serie 90X bis 99X

X entspricht einer zusätzlichen technischen Definition



Sicherheitszeichen (bei einer Arbeit unbedingt zu treffende Vorsichtsmaßnahmen).

SPEZIALWERKZEUGE

Cha. 280-02 Auflage für fahrbaren
Wagenheber
Cha. 408-01
oder Buchse für fahrbaren Wagenheber
Cha. 408-02



Bei Verwendung eines fahrbaren Wagenhebers müssen unbedingt geeignete Unterstellböcke verwendet werden.

Zum Anheben des Fahrzeuges darf der Wagenheber nicht an den vorderen Querlenkern oder unter der Hinterachse angesetzt werden.

Je nach Typ des Wagenhebers die Buchsen Cha.408-01 oder Cha.408-02 zum Anbringen des Aufsatzes Cha.280-02 verwenden.

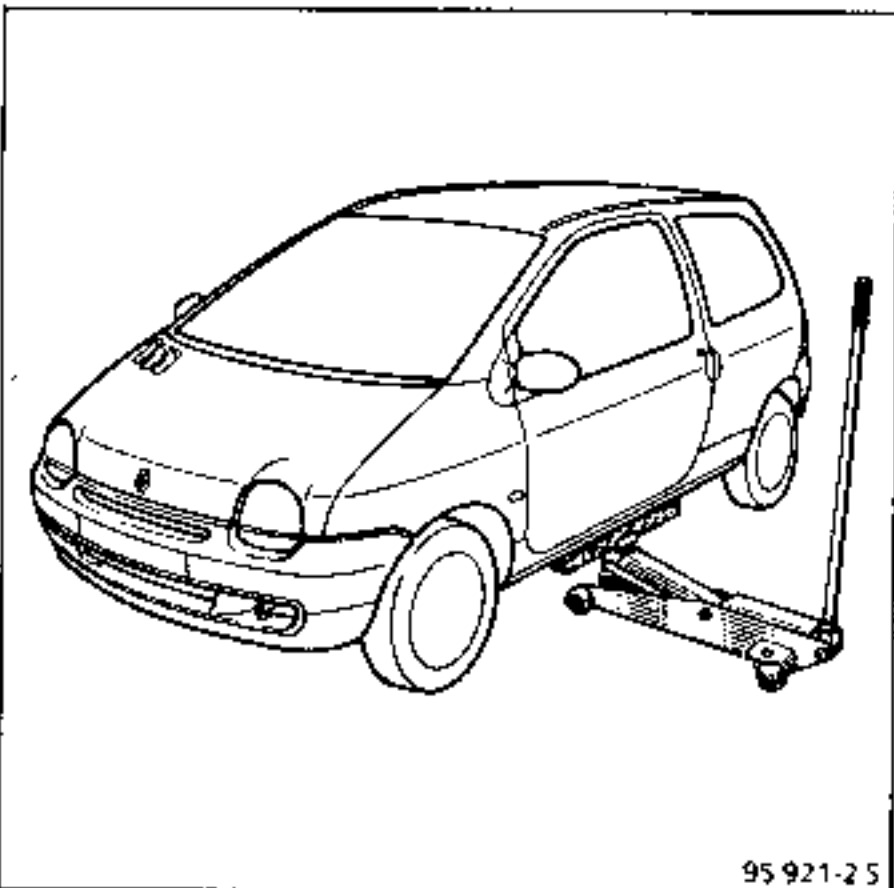
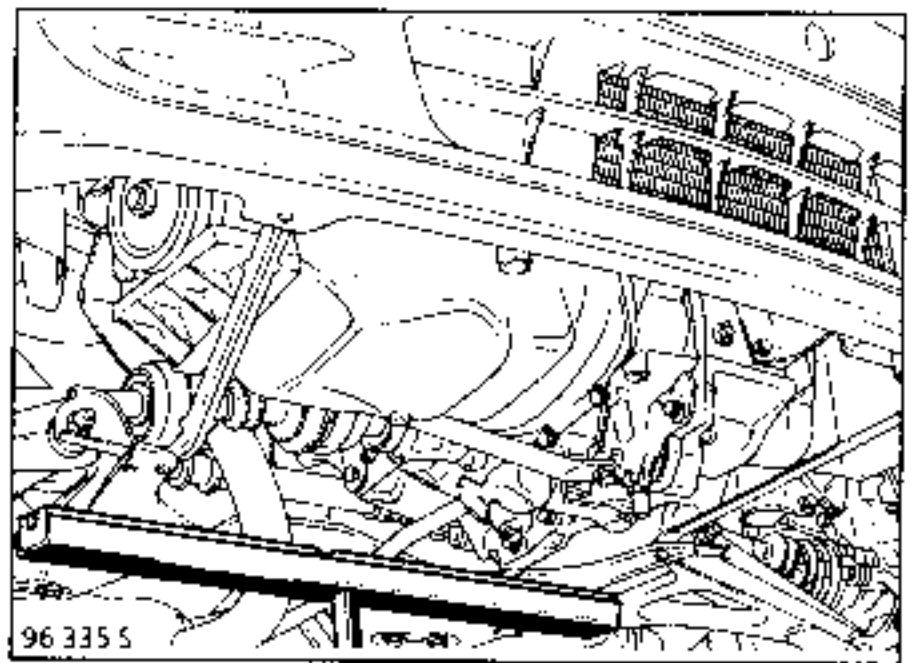
SEITLICH ANZUSETZENDER WAGENHEBER

Den Aufsatzbalken Cha.280-02 verwenden.

Den Wagenheber unter dem Türschweller in Höhe der Vordertür ansetzen.

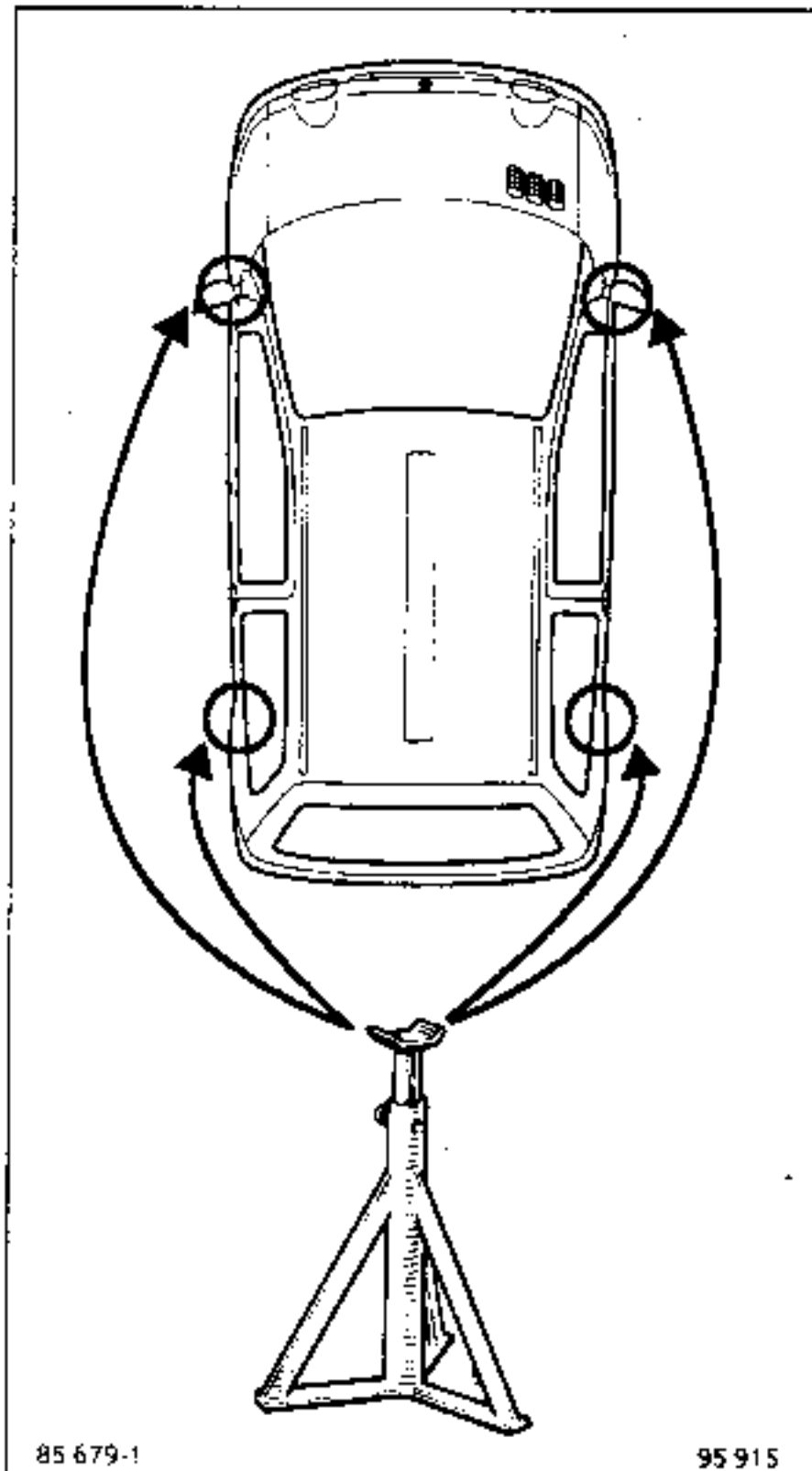
Die Schwellerkante korrekt in die Aussparung des Aufsatzbalkens setzen.

UNTERSTELLBÖCKE



UNTERSTELLBÖCKE

Unterstellböcke grundsätzlich an den vorgesehene Aufsatzpunkten ansetzen



Darauf achten, daß nicht die Bremsleitungen hinten links mit den Unterstellböcken in Kontakt gelangen.

SICHERHEITSHINWEISE

Mehrere Punkte sind zu berücksichtigen :

1 - AUSBAU VON BAUTEILEN

Nach Möglichkeit immer eine Vier-Säulen-Hebebühne anstelle einer Zwei-Säulen-Hebebühne verwenden.

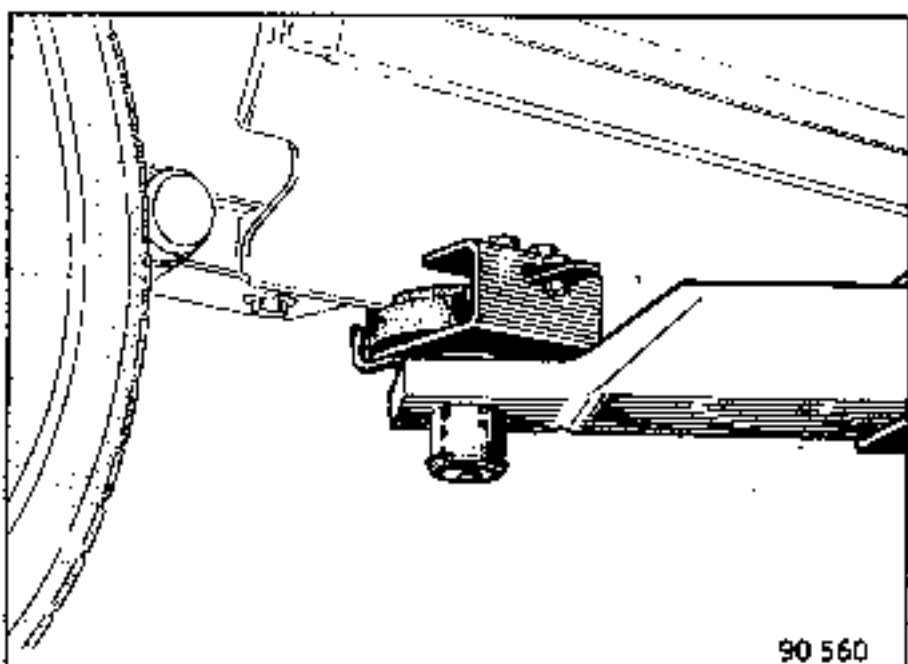
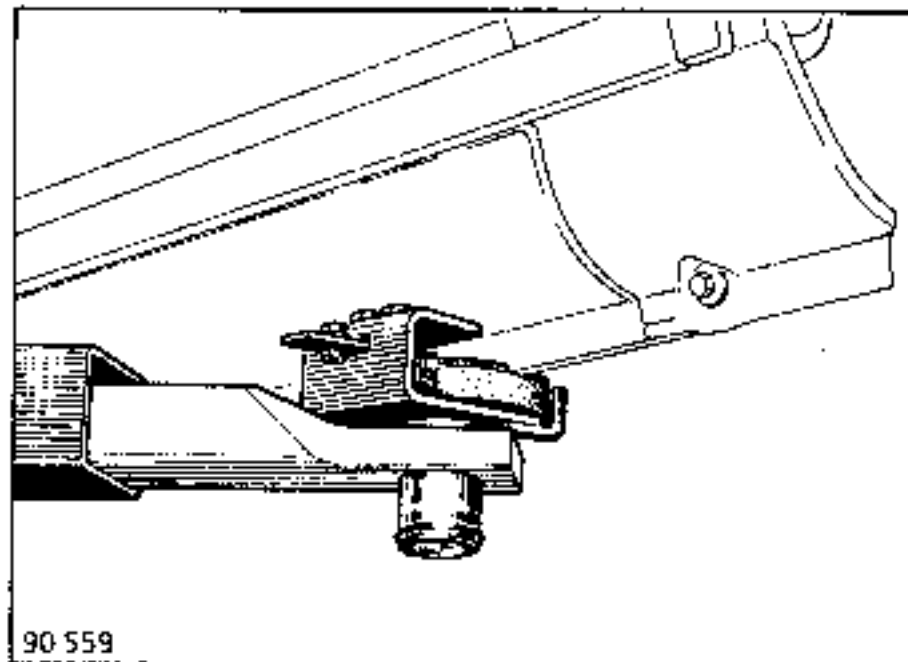
Ist dies nicht möglich, die Aufsätze unter der Schwellerkante in Höhe der Aufnahmen für den Bord-Wagenheber setzen, dabei darauf achten, daß die Bremsleitungen hinten links nicht eingeklemmt werden.

2 - BESONDERHEITEN BEIM AUSBAU - EINBAU DER ANTRIEBSGRUPPE

In diesem speziellen Fall muß die Karosserie unbedingt mit den Schwenkarmen der Zwei-Säulen-Hebebühne mit speziellen Aufsätzen* verbunden werden.

Diese Aufsätze müssen in den Nuten der Türschwellerkanten ausgerichtet werden.

*Händler in Deutschland wenden sich bitte an das Zentral-Teilelager.

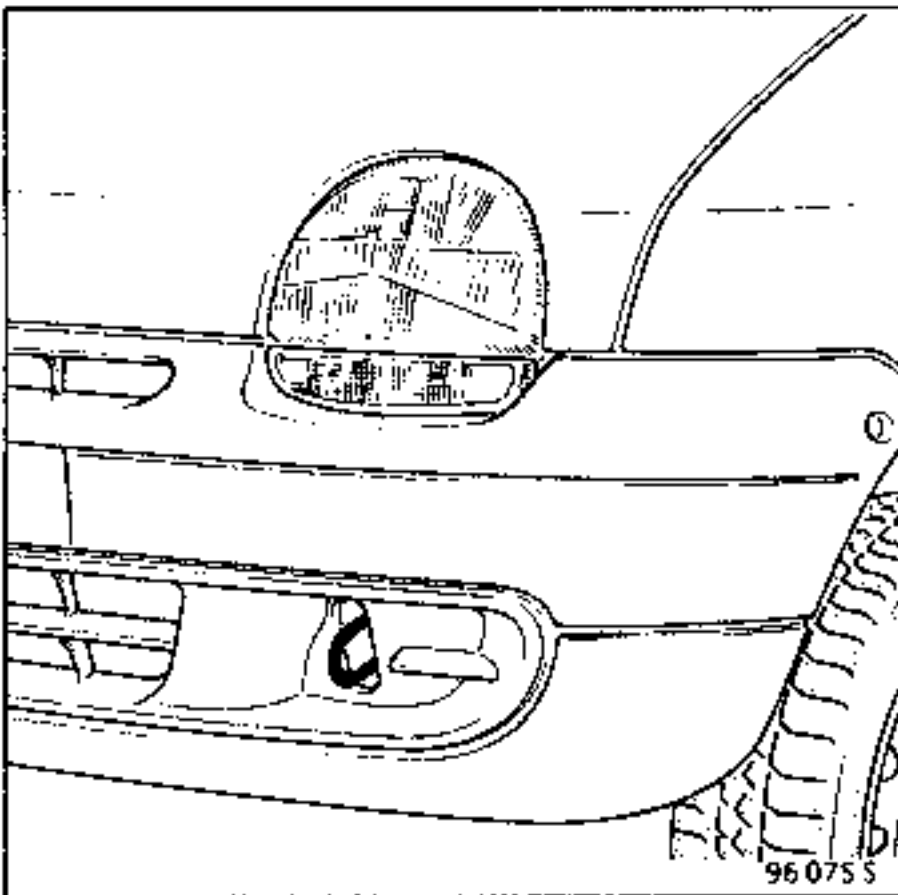


BEDINGUNGEN ZUM ABSCHLEPPEN: SIEHE BESTIMMUNGEN DER JEWEILIGEN LÄNDER

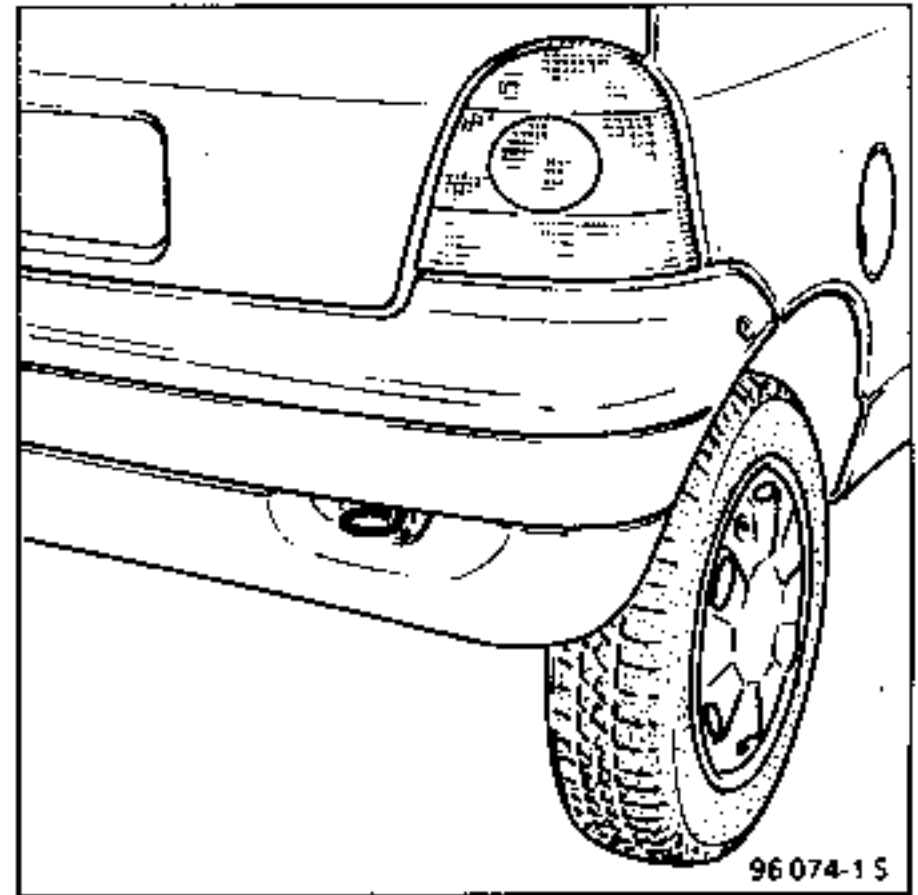
NIEMALS DIE ANTRIEBSWELLEN ZUM ABSCHLEPPEN VERWENDEN

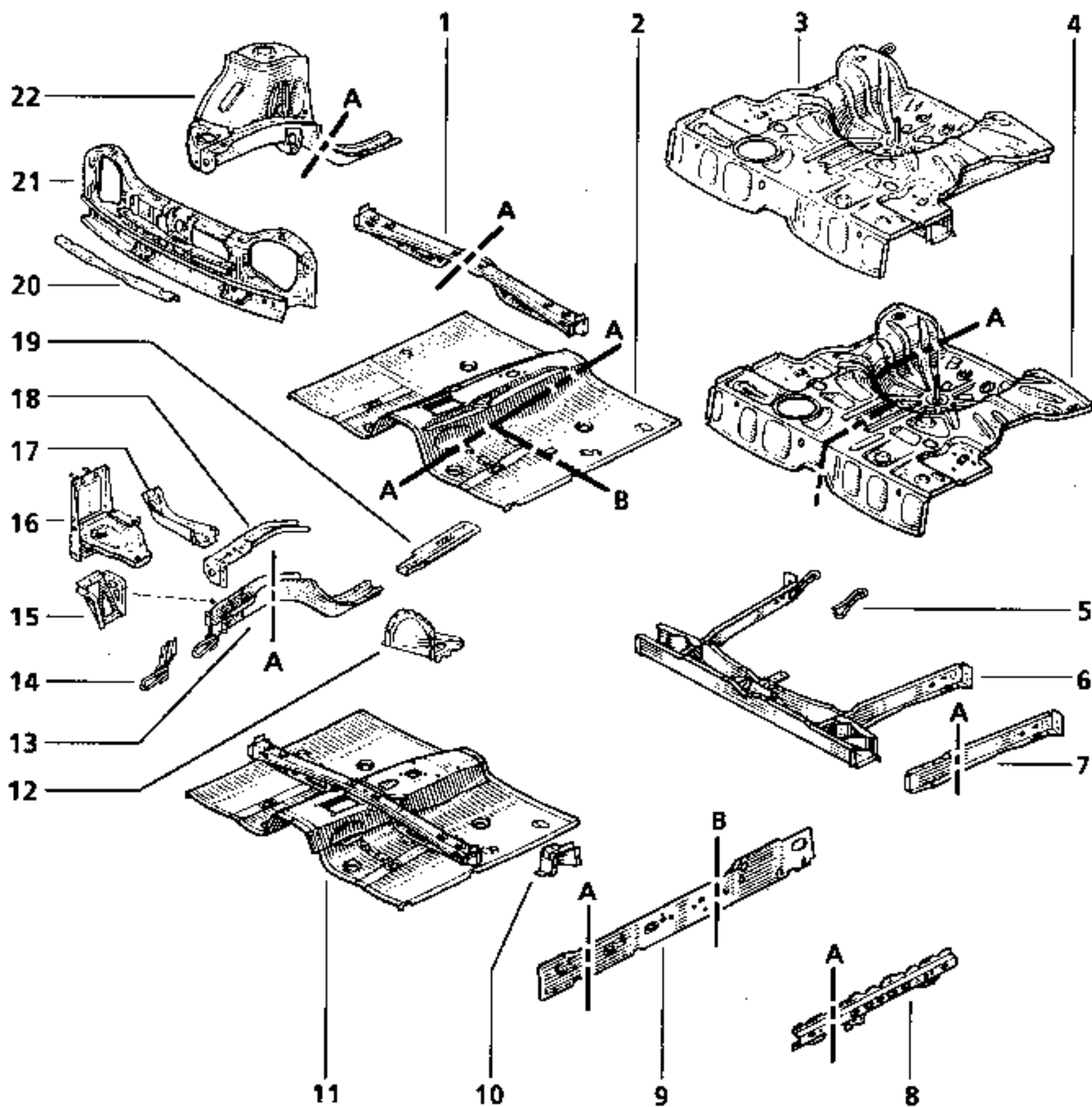
Die Abschleppösen dürfen nur zum Abschleppen auf der Straße benutzt werden. Auf keinen Fall dürfen sie zum Bergen, z.B. Herausziehen des Fahrzeuges aus einem Graben oder als ähnliche Pannenhilfe verwendet werden; ebensowenig dürfen sie zum Anheben des Fahrzeuges benutzt werden.

VORNE



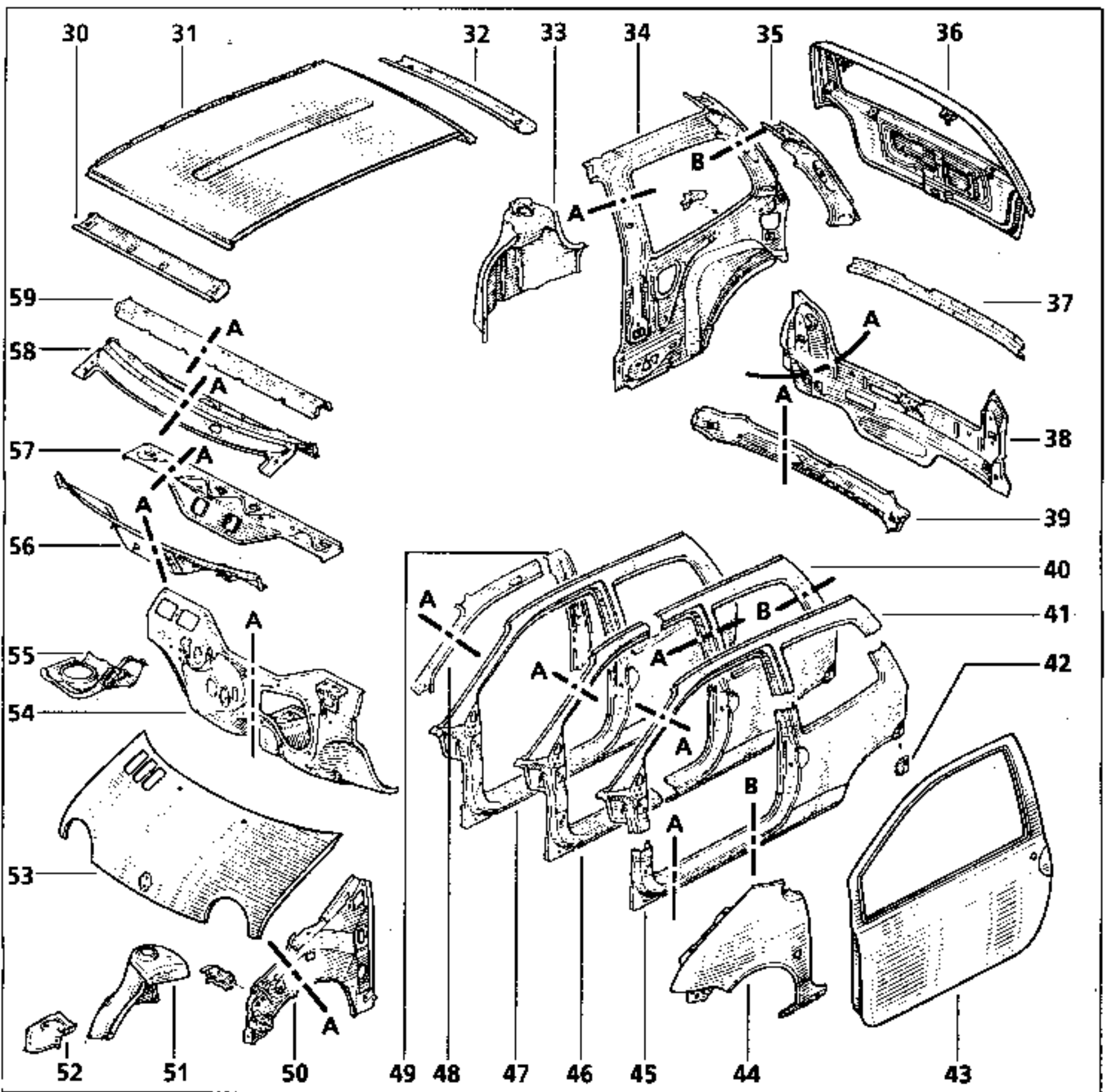
HINTEN





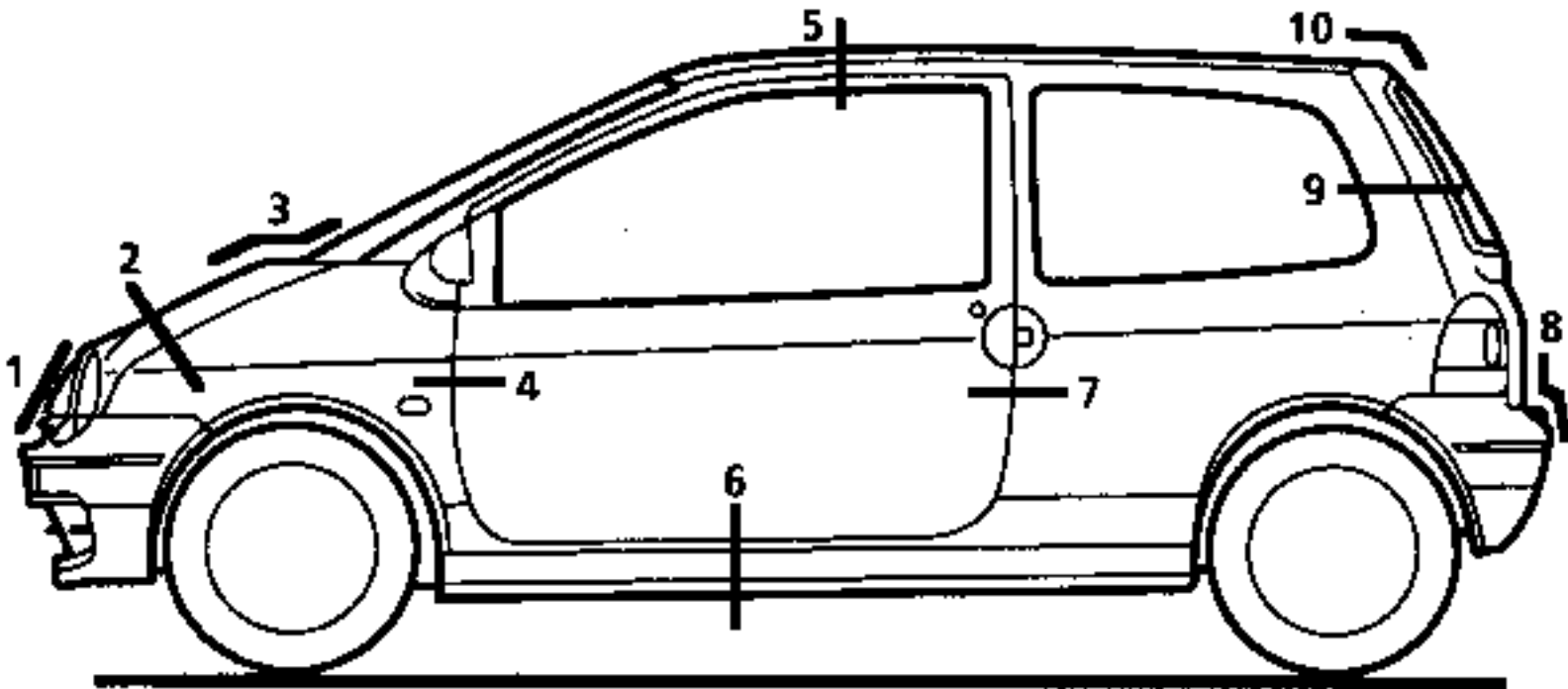
UNTERBAU

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Vorderer Querträger unter vorderen Sitzen 2 Mittleres Bodenblech (m. Trennlinien A, B) 3 Hintere Bodenblecheinheit 4 Hinteres Bodenblech (m. Trennlinie A) 5 Abschleppöse hinten 6 Einheit hinterer Quer-/Längsträger 7 Hinterer Längsträger 8 Versteifung für Einstiegschweller-Schließblech 9 Einstiegschweller-Schließblech 10 Hinterer Befestigungssockel für vorderen Sitz 11 Mittleres Bodenblech mit Sitzquerträger | <ul style="list-style-type: none"> 12 Seitlicher vorderer Querträger 13 Vorderer Längsträger 14 Abschleppöse vorne 15 Halterung für Batterieaufnahme 16 Batterieaufnahme 17 Hintere Halterung für Motortragrahmen 18 Schließblech des Längsträgers 19 Hintere Partie des vorderen Längsträgers 20 Aufprallblech für vorderen Stoßfänger 21 Frontblech 22 Vorderbauhälfte |
|--|---|



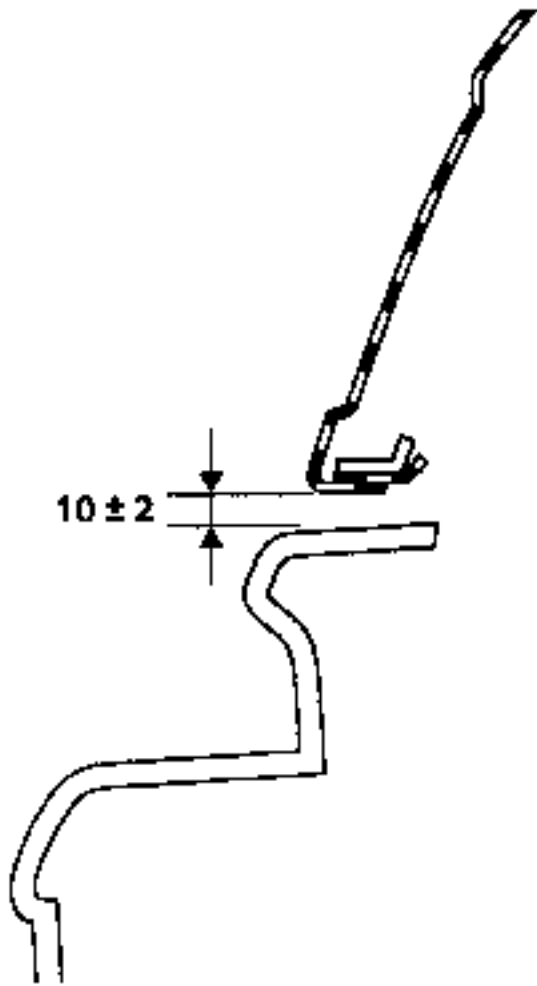
AUFBAU

- | | | | |
|----|---|----|---|
| 30 | Vorderer Dachquerträger | 45 | Einstiegschweller |
| 31 | Dach | 46 | A-Säule |
| 32 | Hinterer Dachquerträger | 47 | Seitenwand komplett |
| 33 | Radkasten hinten (innen) | 48 | Verstärkung des seidl. Windschutzscheibenrahmens |
| 34 | Obere Verstärkung d. hint. ob. Seitenbleches | 49 | Verstärkung der B-Säule |
| 35 | Seitl. Verstärkung d. hint. ob. Seitenbleches | 50 | Radkasten-Stehblech |
| 36 | Heckklappe | 51 | Radkasten vorne |
| 37 | Aufprallblech des hinteren Stoßfängers | 52 | Radkasten-Schließblech |
| 38 | Heckblech | 53 | Motorhaube |
| 39 | Heckquerträger | 54 | Stirnwand / Pedalblech |
| 40 | Hinterer Seitenwand teilweise | 55 | Heizungstrennwand |
| 41 | Obere Partie der Seitenwand | 56 | Unterer Abschluß des Windschutzscheibenrahmens |
| 42 | Befestigung des Stoßfängers | 57 | Obere Stirnwandpartie |
| 43 | Seitentür | 58 | Unt. Querträger Windschutzscheibenrahm. vord. Part. |
| 44 | Kotflügel vorne | 59 | Unt. Querträger Windschutzscheibenrahm. hint. Part. |



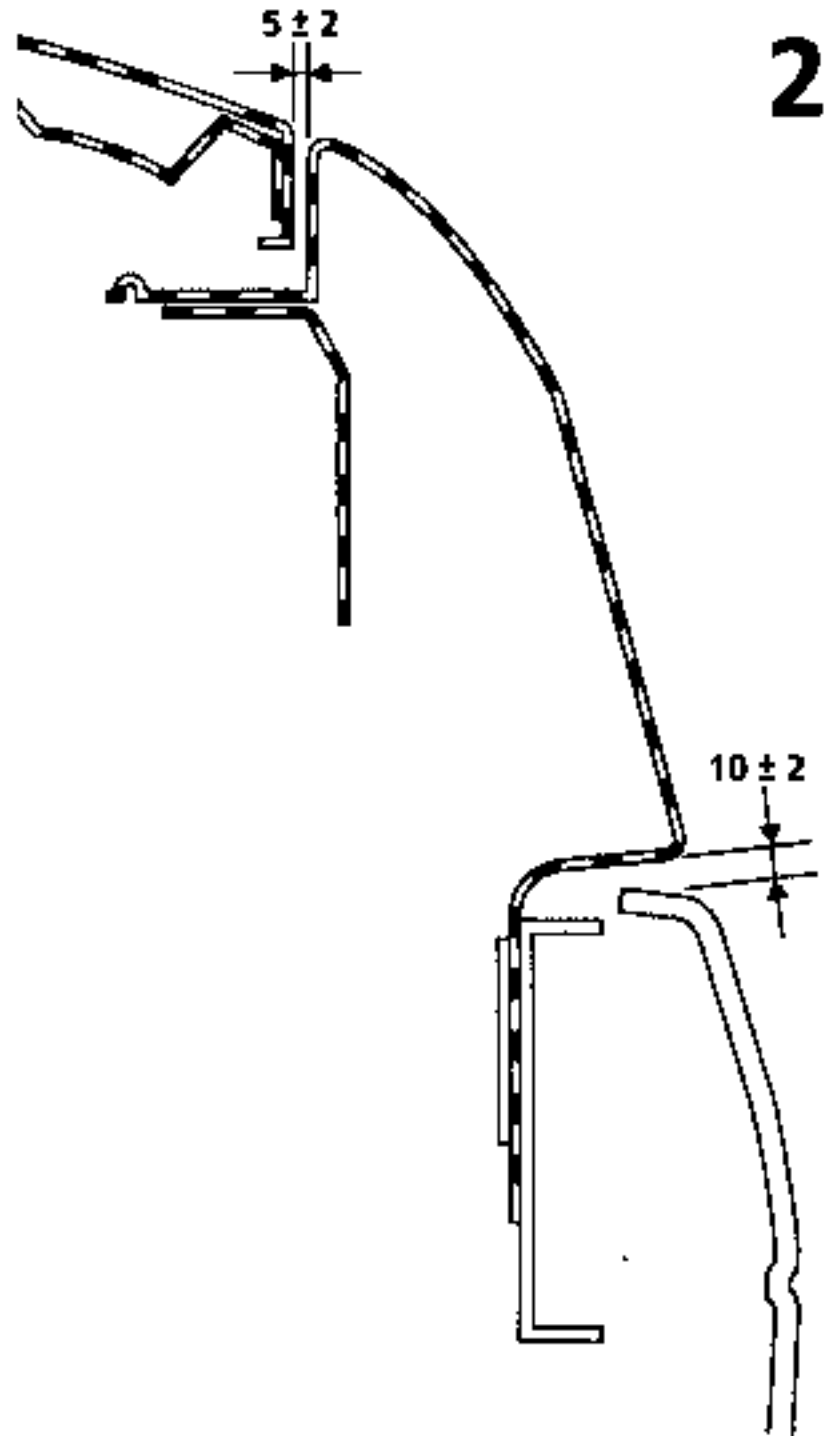
95 915 R2

1



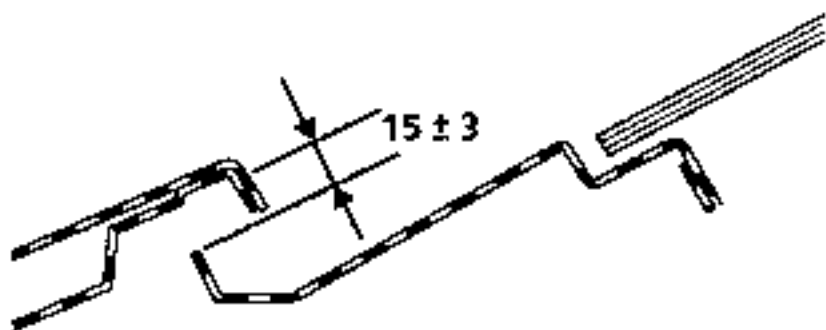
95 991 R

2



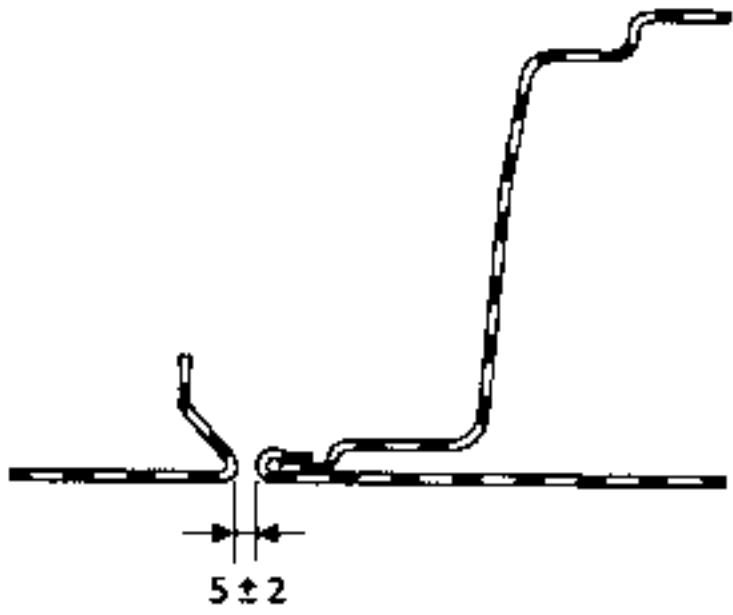
95 991-2 R

3



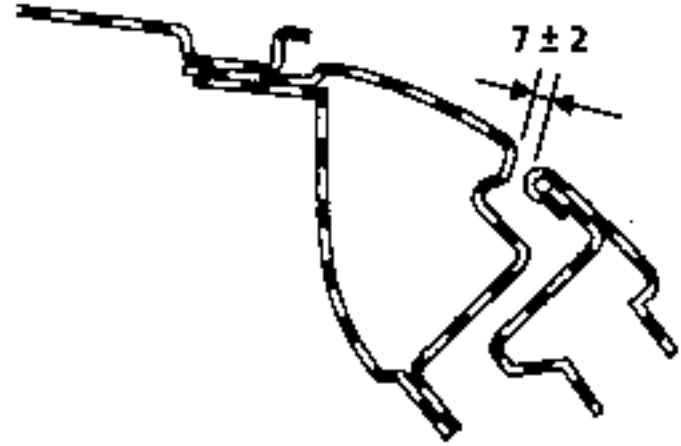
95 991-1 R

4



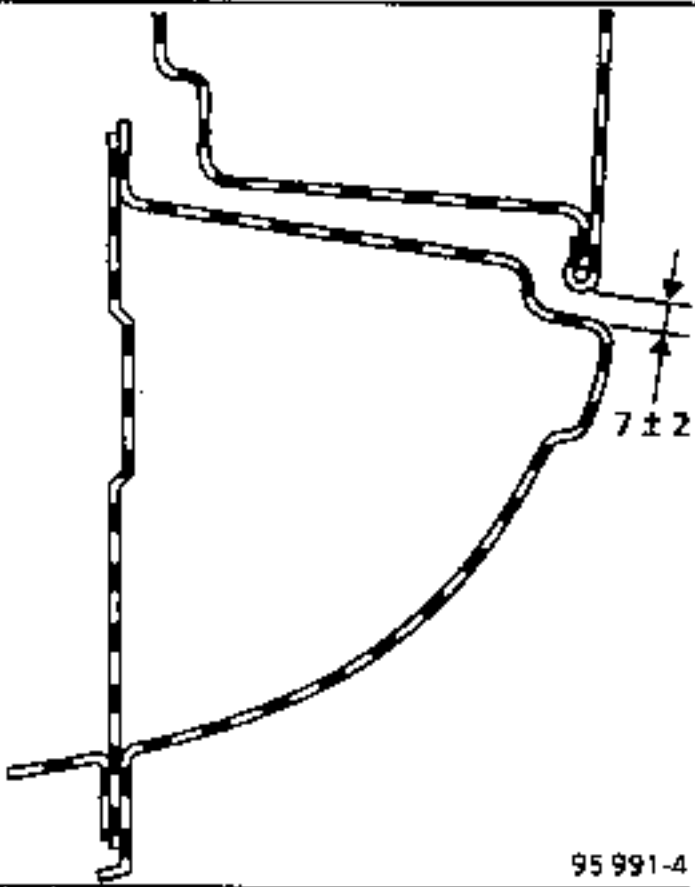
95 991-3 R

5



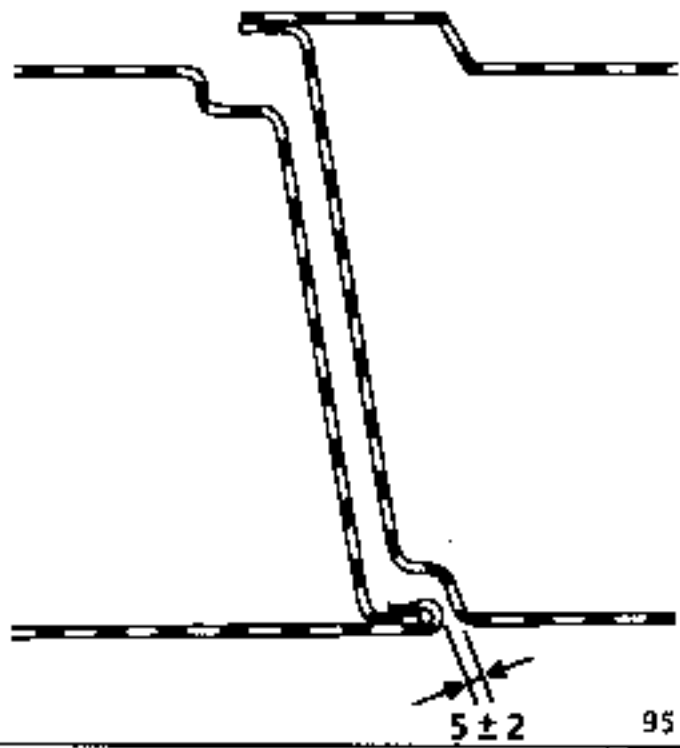
95 991-6 R

6

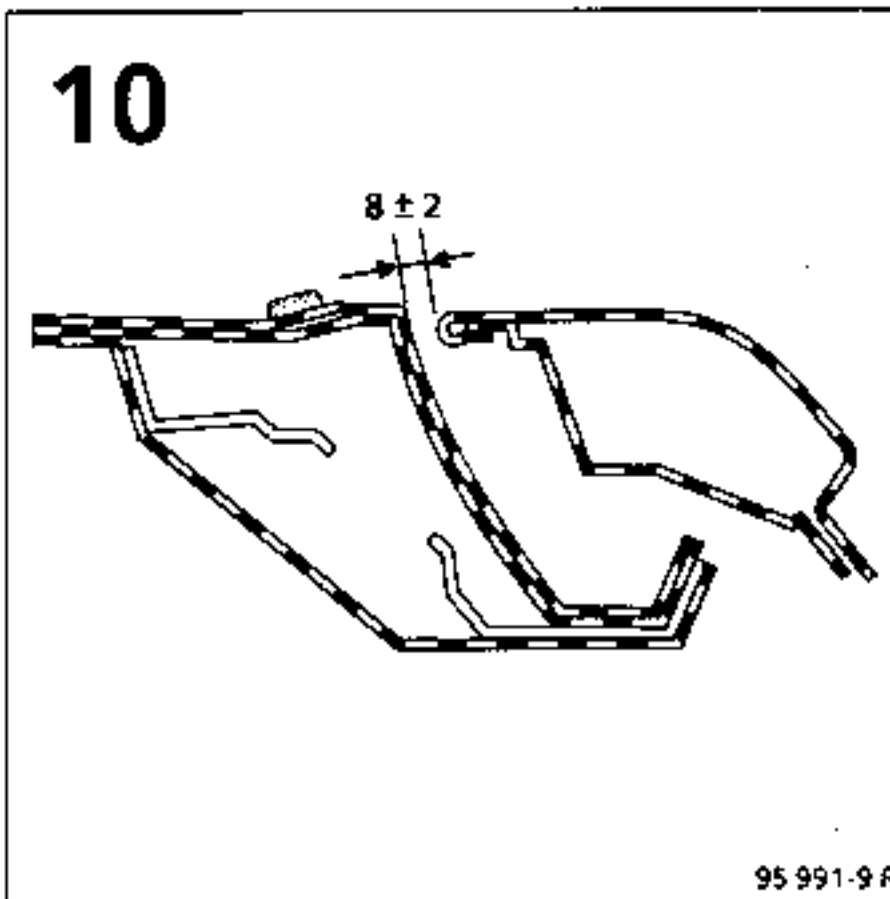
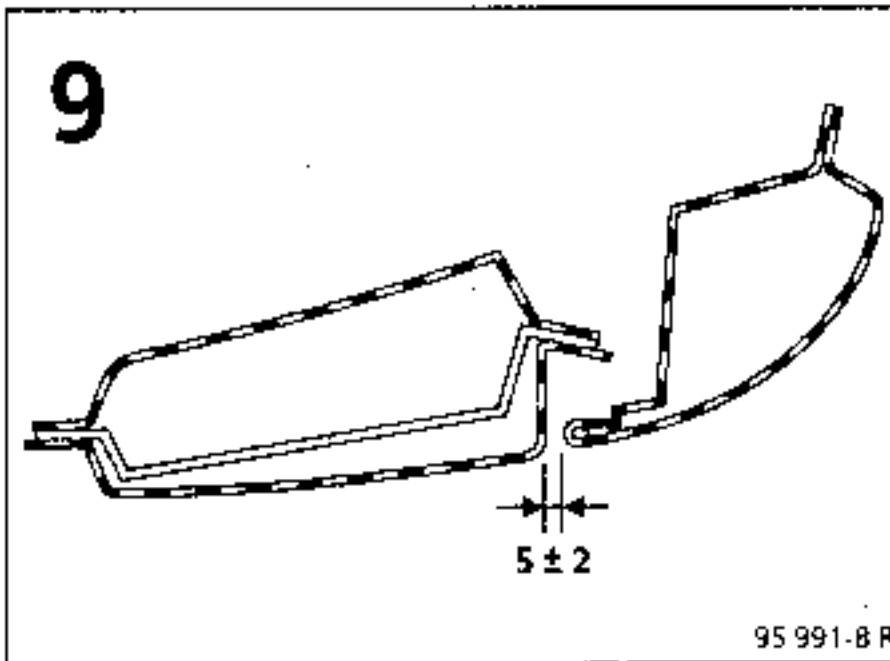
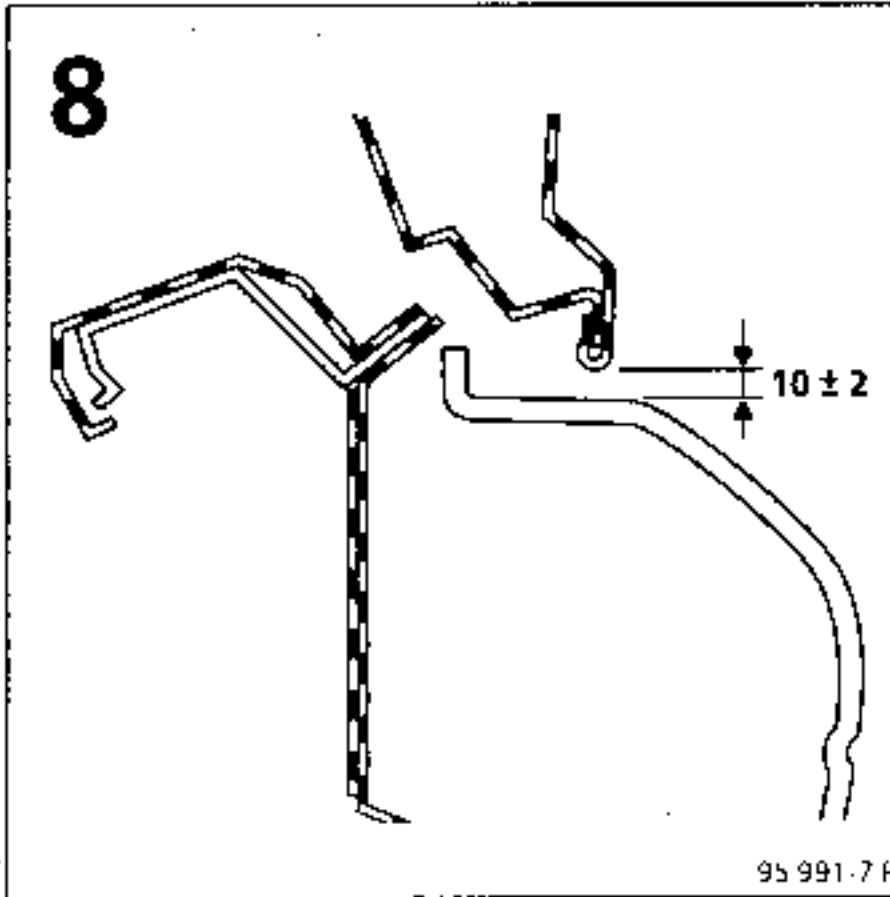








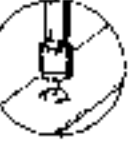















95 991-4 R

7



95 991-5 R

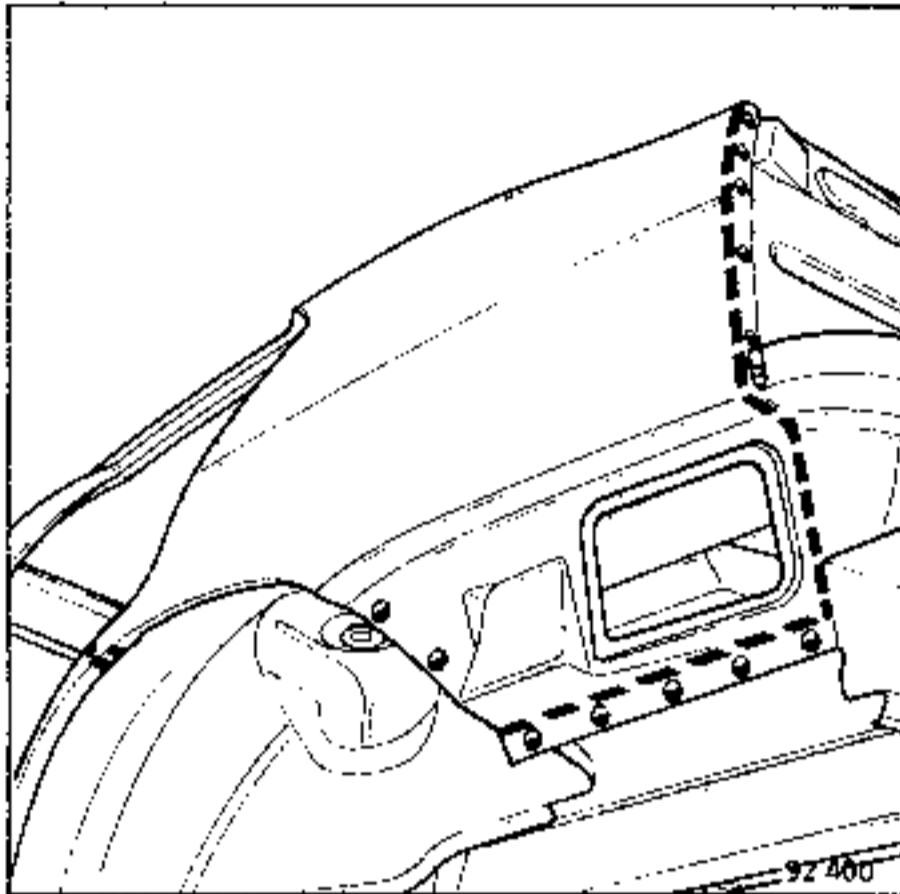


 <p>Mit dem Meißel abtrennen.</p>	 <p>Ketten-Punktschweißnähte im Schutzgas-Schweißverfahren MAG. Um eine gute Schweißqualität zu erzielen, wird die Verwendung eines Mischgases z.B. CORGON 18 (Argon + 185 CO₂) empfohlen.</p>
 <p>Die Schweißnaht bzw. Schweißpunkte schleifen. Einhand-Gerad-Schleifer, versehen mit einer Bakelit-Scheibe, Ø 75, 1,8 bis 3,2 mm Stärke (feste Scheibe)</p>	 <p>Schutzgas-Lochpunkt-Schweißung MAG</p>
 <p>Die Schweißpunkte mit Fräser lösen. Einhand-Gerad-Schleifer 20 000 1/min versehen mit einem Kugelpkopfräser (Worfram): Ø 10 oder 16 mm.</p>	 <p>Hohlraumschutz mittels Düse einspritzen. Druckbecherpistole mit einem Schlauch mit verschiedenen Düsen.</p>
 <p>Die Schweißpunkte mit dem Bohrer lösen. Bohrer zum Lösen der Schweißpunkte. Drehgeschwindigkeit 800 bis 1000 1/min.</p>	 <p>Sicherheits-Symbol: Dieses Zeichen bedeutet, daß die Schweißarbeiten an einem bzw. mehreren Sicherheitselementen des Fahrzeuges durchgeführt werden.</p>
 <p>Das Blechband lösen.</p>	 <p>Glätten mit Zinn. Warmluftgebläse. Austrittstemperatur an der Düse: 600°C mini. Hartholzspachtel + Füllzinn 33% + Talg. Nota: Mit Zinn kann man weitgehend Verformungen ausgleichen.</p>
 <p>Die zu schweißenden Oberflächen reinigen. Fiberscheibe, Ø 100 mm.</p>	 <p>Mittels Sage abtrennen (pneumatische Säge).</p>
  <p>Mittels Sage abtrennen (pneumatische Säge).</p>	 <p>Das Teil abtrennen, dabei die Blechfalz abschleifen oder die Partien mit den verbliebenen Schweißpunkten abschleifen. Vertikal-Schleifer, versehen mit 1 Gummiplatte u. 1 flex. Scheibe, (Ø 120 bis 180 mm, Körnung P 36).</p>
 <p>Das Teil abtrennen, dabei die Blechfalz abschleifen oder die Partien mit den verbliebenen Schweißpunkten abschleifen. Vertikal-Schleifer, versehen mit 1 Gummiplatte u. 1 flex. Scheibe, (Ø 120 bis 180 mm, Körnung P 36).</p>	 <p>Elektrisch leitende Dichtmasse: Hat die Funktion eines Stromleiters; wird sie zwischen zwei punktzuerschweißenden Blechen angebracht, gewährleistet sie somit die Abdichtung zwischen diesen Blechen und verhindert die Korrosion der Schweißpunkte</p>
 <p>Lösen der Lötverbindung</p>	 <p>Grundierung auf Aluminiumbasis. Sie muß auf den Flächen, die zueinandergekehrt liegen, aufgetragen werden. Diese Grundierung ist stromleitend und widersteht hohen Temperaturen; sie gewährleistet einen Korrosionsschutz um die Schweißpunkte herum.</p>
<p>Länge und Typ der Elektrodenhalter, die für die jeweiligen Reparaturarbeiten verwendet werden</p>  <p>1 L = 100 2 L = 100 3 L = 100 + flache Elektrode 4 L = 250 5 L = 350 + Pendelelektrode 6 L = 330 7 L = 330 8 L = 330</p>	 <p>Das Produkt raupenförmig aufbringen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • manuell oder pneumatische Spritzpistole mit Patrone • Zwei-Komponenten-Kleber für Falze und Blechverbindungen  <p>Das Produkt aufspritzen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Druckbecherpistole • Zwei-Komponenten-Steinschlag und Korrosionsschutz.

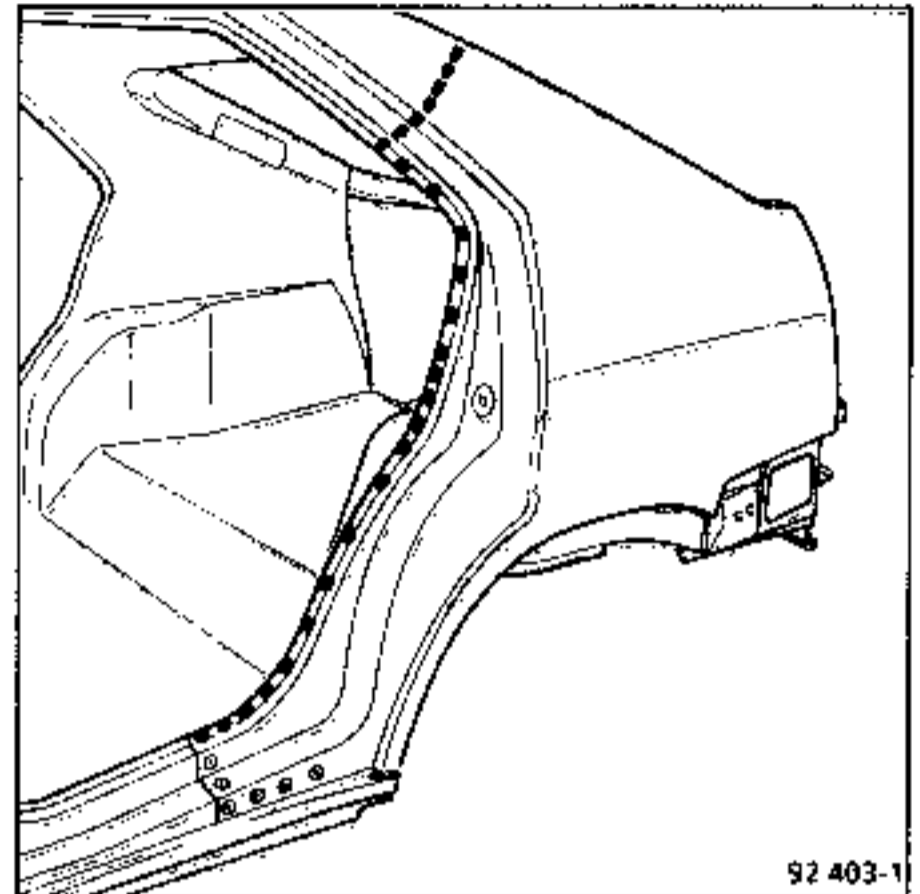
Bereich der durchzuführenden Arbeit	Werkzeuge und Arbeitsfolge												
ABTRENNEN - LÖSEN													
	oder sägen sägen												
	 meißeln												
	→ → fräsen lösen reinigen												
	→ → schleifen lösen reinigen												
	 flex-Scheibe												
	 fräsen												
	→ → schleifen lösen reinigen												
	 schleifen (feste Scheibe)												
	→ ablöten schleifen (feste Scheibe)												
SCHWEISSEN													
	 elektr. Punktschweißzange												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>x</th> <th>L (in mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1-2</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>3-4</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>350</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>330</td> </tr> </tbody> </table>	x	L (in mm)	1-2	100	3-4	100	5	250	6	350	8	330
x	L (in mm)												
1-2	100												
3-4	100												
5	250												
6	350												
8	330												
	→ → unterbrochene Schweißnaht schleifen mit Zinn glätten												

Bereich der durchzuführenden Arbeit	Werkzeuge und Arbeitsfolge
SCHWEISSEN (Fortsetzung)	
	 Schutzgas-Lochpunktschweißung
	 Heftschweißung
RICHTEN	
	 Nägel ziehen
ABDICHTUNG DER FALZEN UND BLECHVERBINDUNGEN	
	 Mastic-Dichtraupe (Kartusche)
	→ Mastic-Dichtraupe (Spritzpistole)
STEINSCHLAGSCHUTZ	
	 Aufspritzen des Steinschlagschutzes
HOHLRAUMSCHUTZ	
	 Aufspritzen mit gewinkelter Düse
LACKIERUNG VON STILELEMENTEN	
	 mittels Sprühdose

ABTRENNEN - LÖSEN



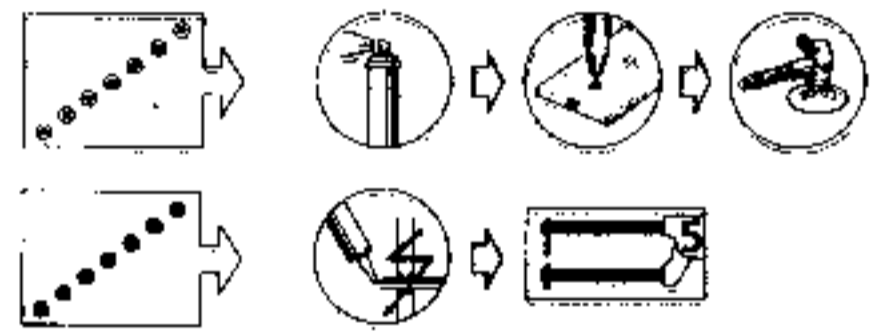
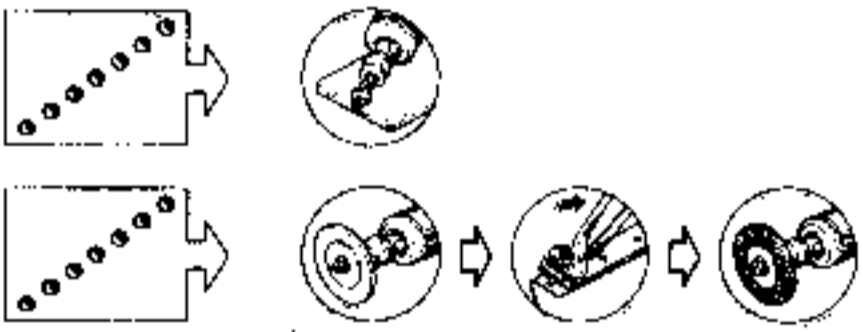
SCHWEISSEN



$e = 1,7 \text{ mm}$

$H = 30 \text{ mm}$

$\varnothing = 6 \text{ mm}$



Symbole für Arbeitsvorgänge

Symbole für Werkzeuge

Sie bezeichnen die Art der Arbeit sowie die genaue Stelle, an der sie durchzuführen ist.

Sie bestimmen die Werkzeuge sowie deren logische Anwendungsfolge an den betreffenden Stellen.

Nota: Das Lösen des Blechbandes sowie die Arbeiten mittels Schleifmaschine an den Schweißpunktarten, die Neuteile aufnehmen, können nur nach dem kompletten Ausbau des auszu-tauschenden Teiles vorgenommen werden.

Hinweis: Vorbehandlung von Schweißbereichen:
Bei Schutzgas-Schweißung; Aluminiumspray auftragen.
Bei Widerstandspunkt-Schweißung: Zinkspray, evtl. elektrisch leitende Dichtmasse auftragen.

Unabhängig vom Umfang eines Karosserieschadens sind vor Beginn der Reparaturarbeiten eine gewisse Anzahl von Kontrollen am Fahrzeug vorzunehmen.

● **SICHTKONTROLLE**

Diese Kontrolle besteht darin, das Fahrzeug im Bereich der Befestigungen der mechanischen Aggregate sowie in den Knautsch- und den leicht verformbaren Zonen zu prüfen, um eventuelle Verformungen festzustellen.

● **KONTROLLE MITTELS MESSLEHRE**

Die visuelle Kontrolle kann durch eine Kontrolle mittels Meßlehre vervollständigt werden; hierdurch können durch symmetrische Vergleiche gewisse Verformungen gemessen werden (Einzelheiten sind im entsprechenden nachfolgenden Absatz beschrieben).

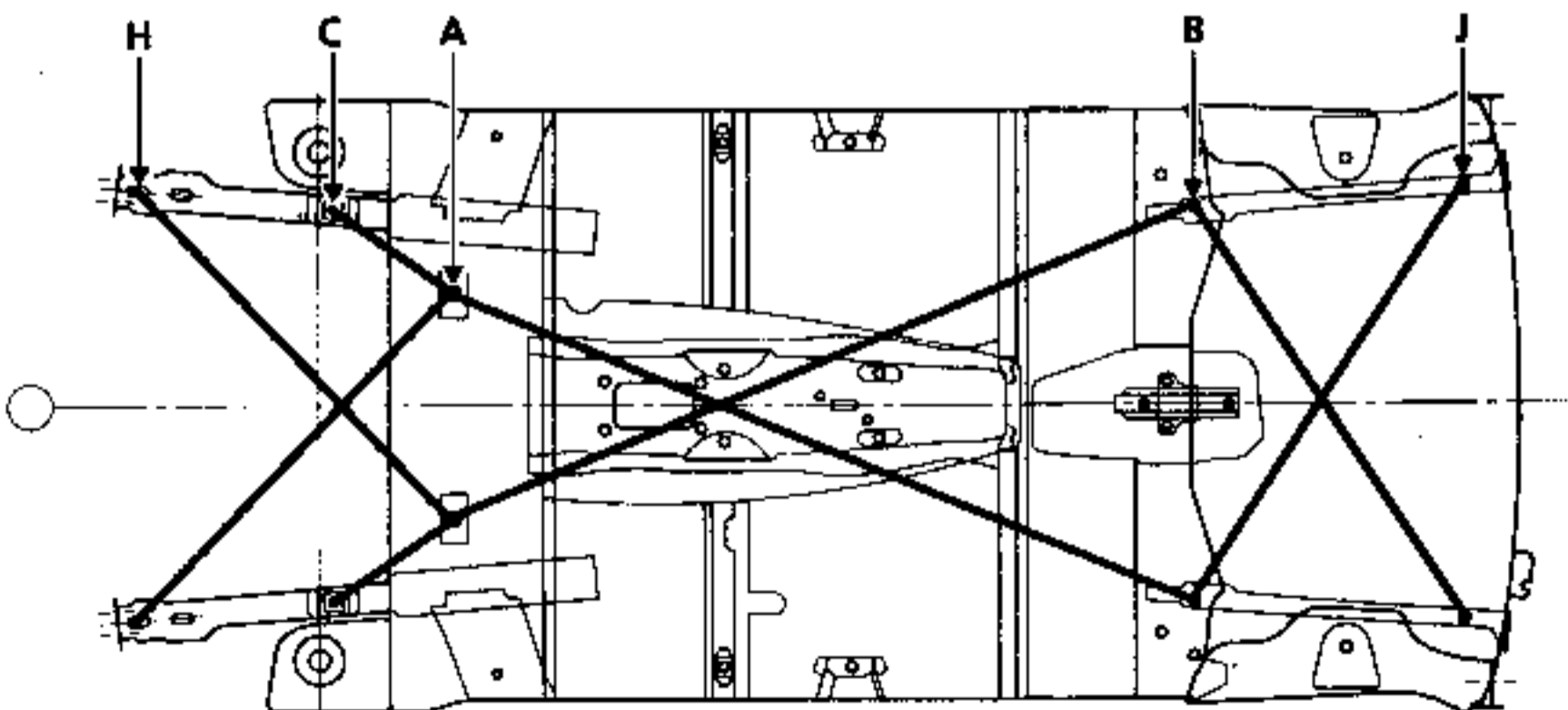
● **KONTROLLE DER FAHRGESTELLGEOMETRIE (ACHSGEOMETRIE)**

Dies ist die einzige Kontrolle, mit der festgestellt werden kann, ob das Fahrverhalten des Fahrzeuges durch einen Aufprall beschädigt worden ist oder nicht.

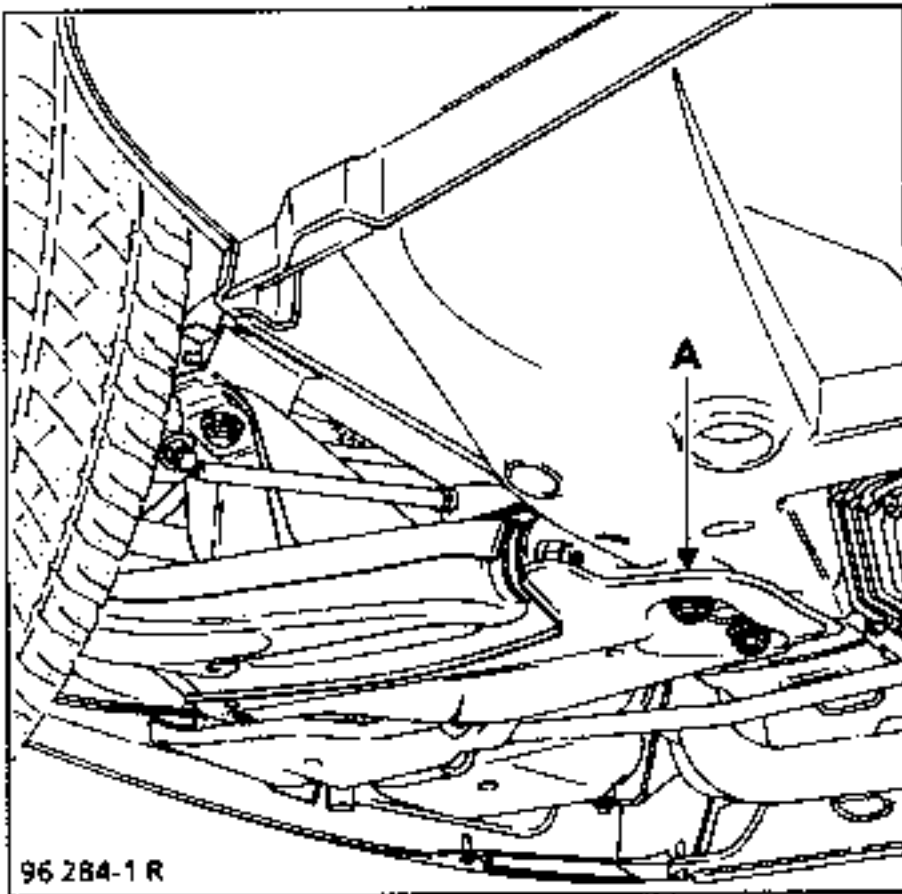
Wichtig: In Grenzfällen muß auch eine Kontrolle der Elemente der Achse durchgeführt werden, da diese ebenfalls beschädigt sein könnten.

Grundsätzlich muß vor Austausch von verschweißten, tragenden Teilen der Karosserie überprüft werden, ob die Bodengruppe keine Verformungen aufweist.

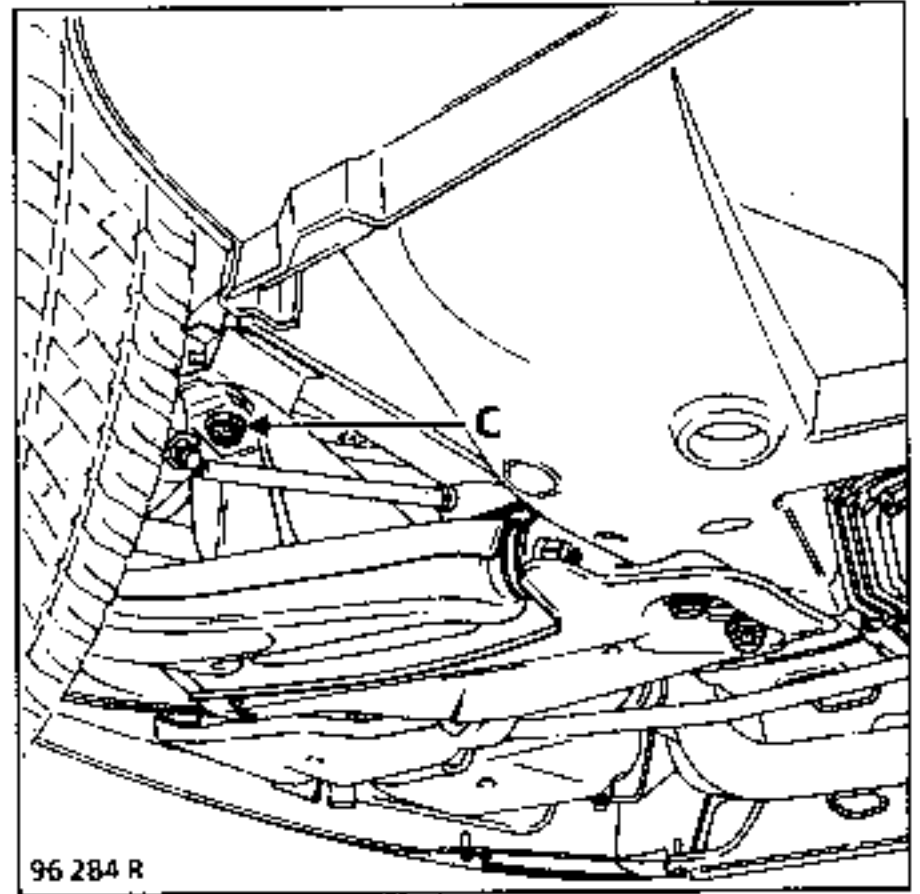
MESSPUNKTE



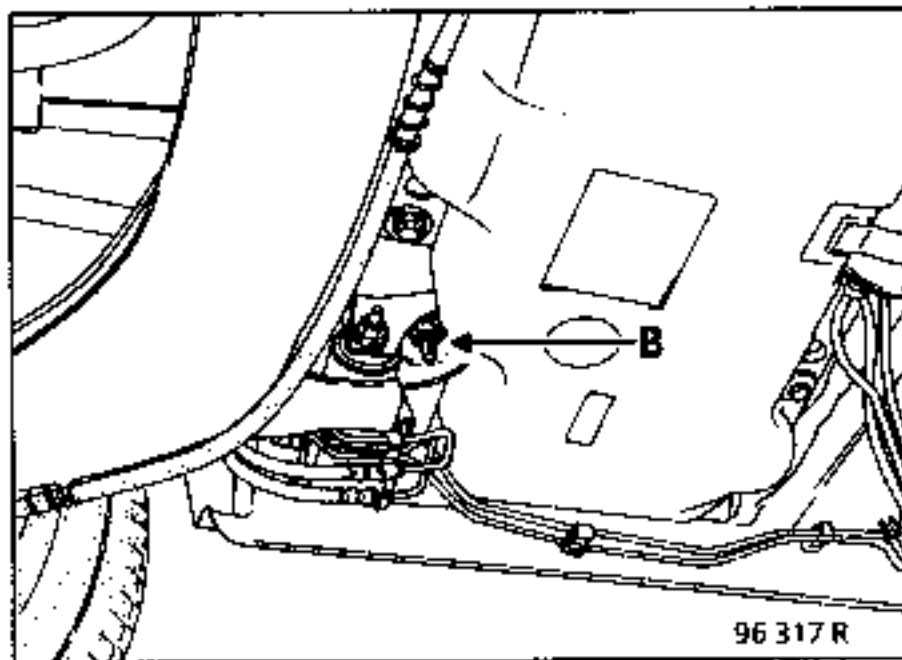
PUNKT A



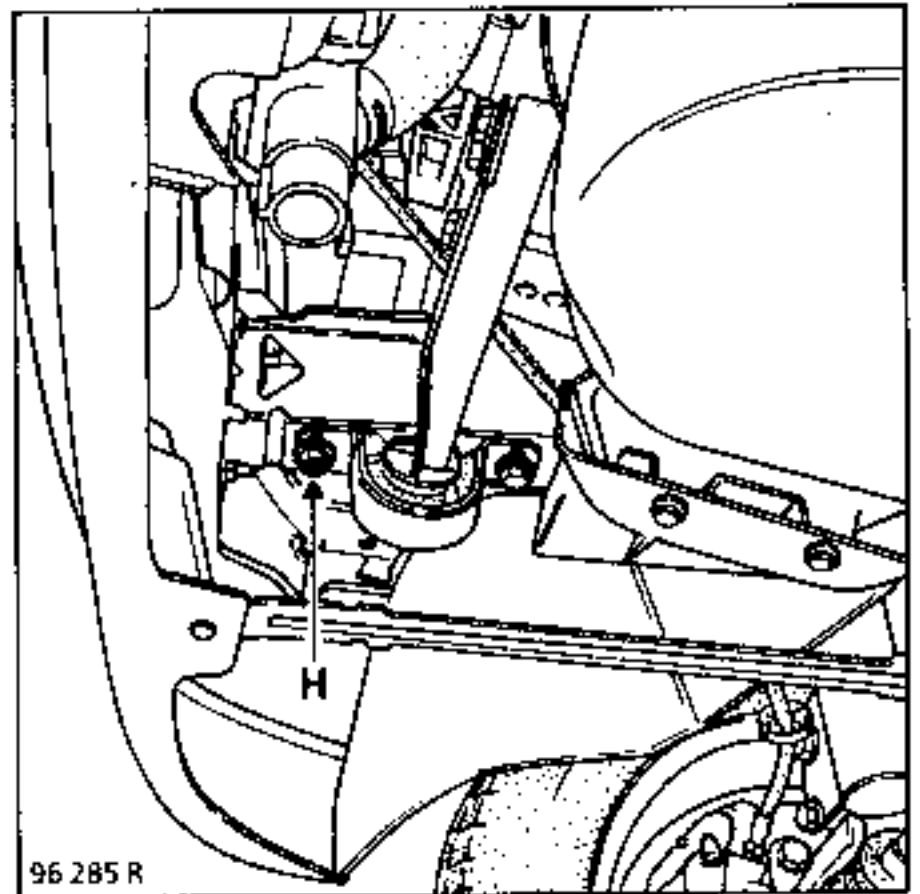
PUNKT C



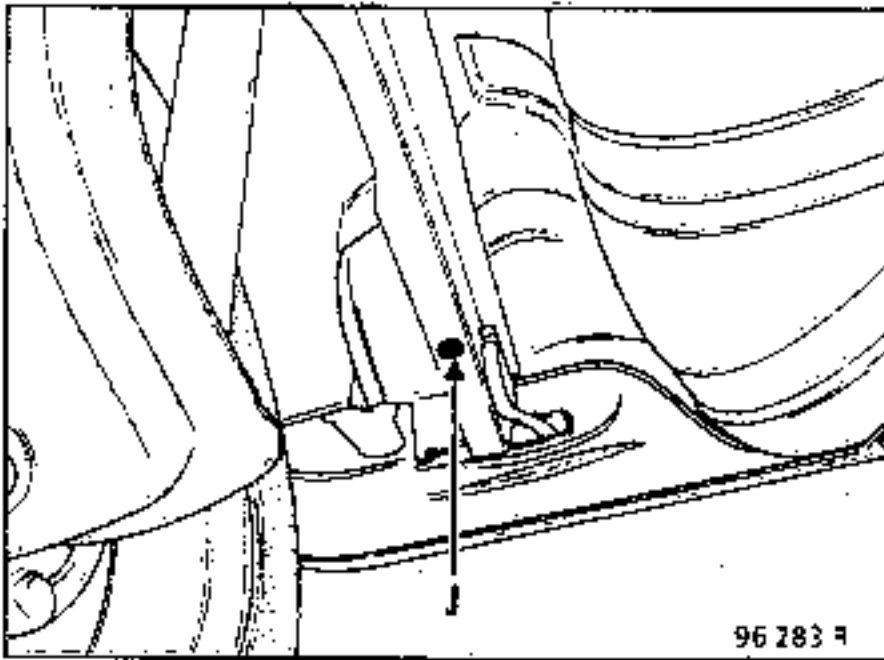
PUNKT B



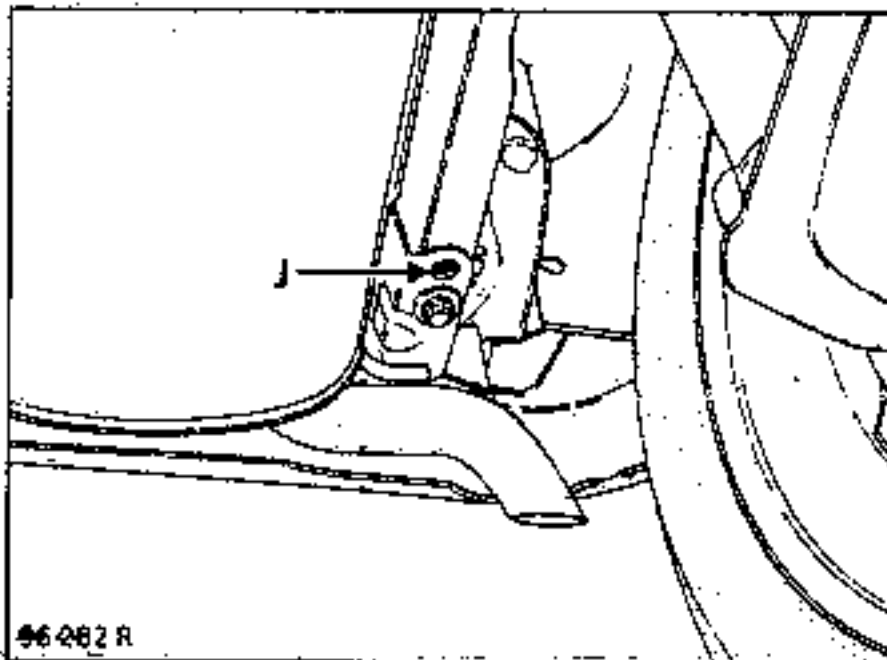
PUNKT H



PUNKT J rechts



PUNKT J links

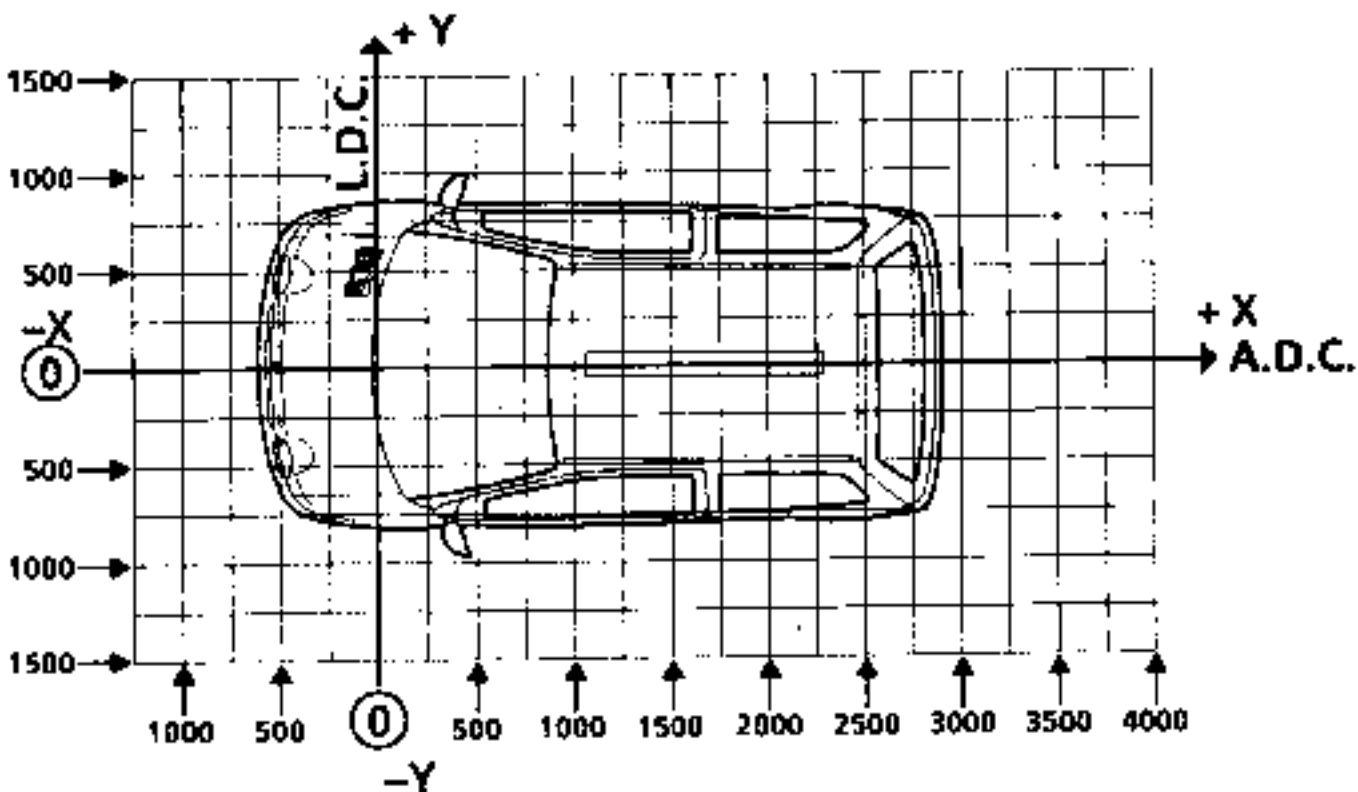
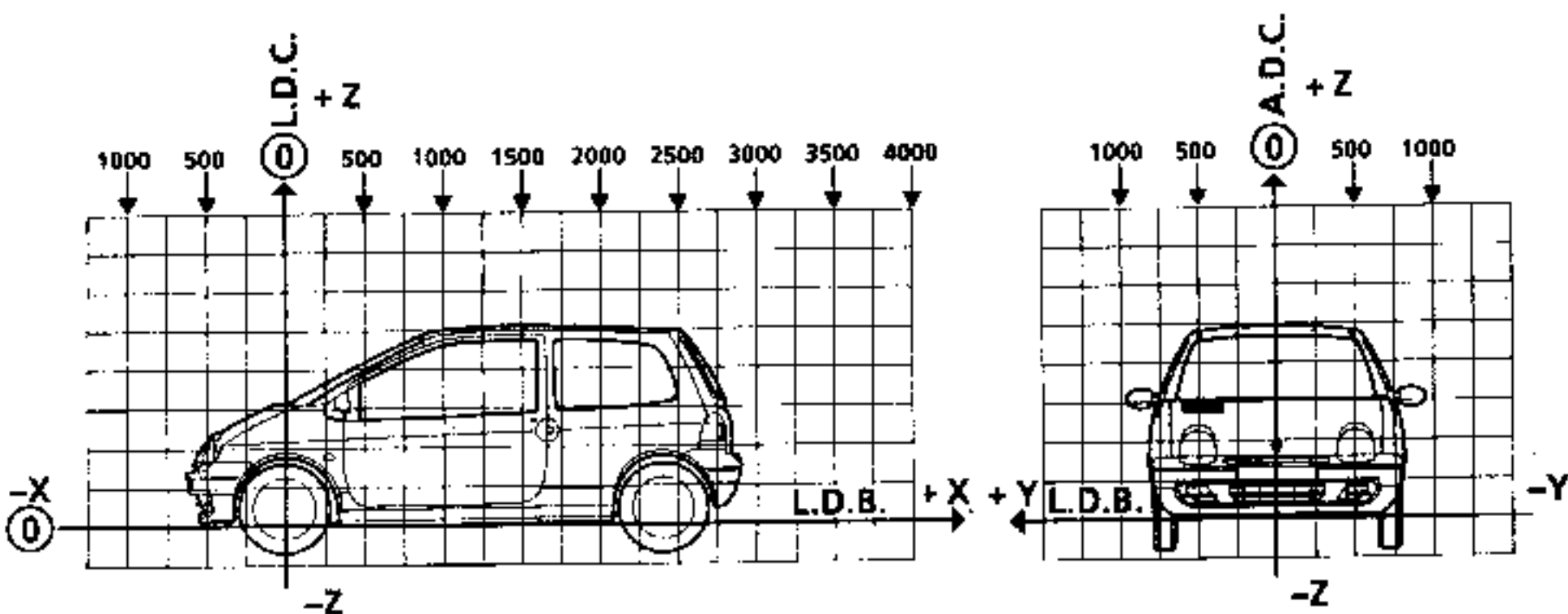


FAHRZEUG-GEOMETRIE

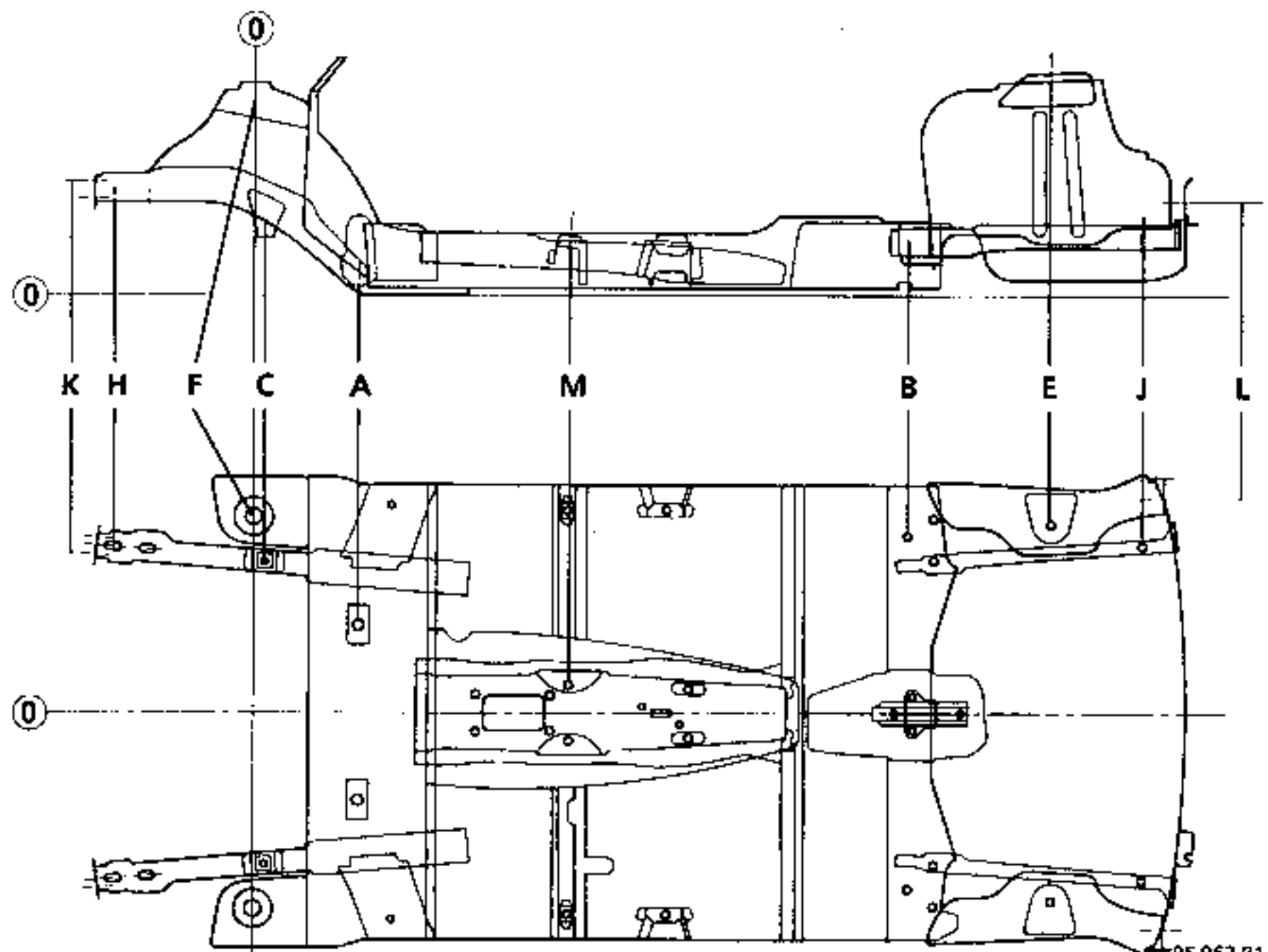
Der Schnittpunkt der drei Bezugs-Ebenen X - Y - Z gilt als Ausgangspunkt 0 für den Fahrzeug-Aufriß und die drei Bezugslinien.

- 1 Meß-Bezugslinie **L - D - C** (Position der Aufsätze auf der Ebene X, ausgehend von dieser Linie)
- 2 Fahrzeug-Längsachse: **A - D - C** (Position der Aufsätze auf der Ebene Y, ausgehend von dieser Linie)
- 3 Basislinie: **L - D - B** (Position der Aufsätze auf der Ebene Z, ausgehend von dieser Linie).

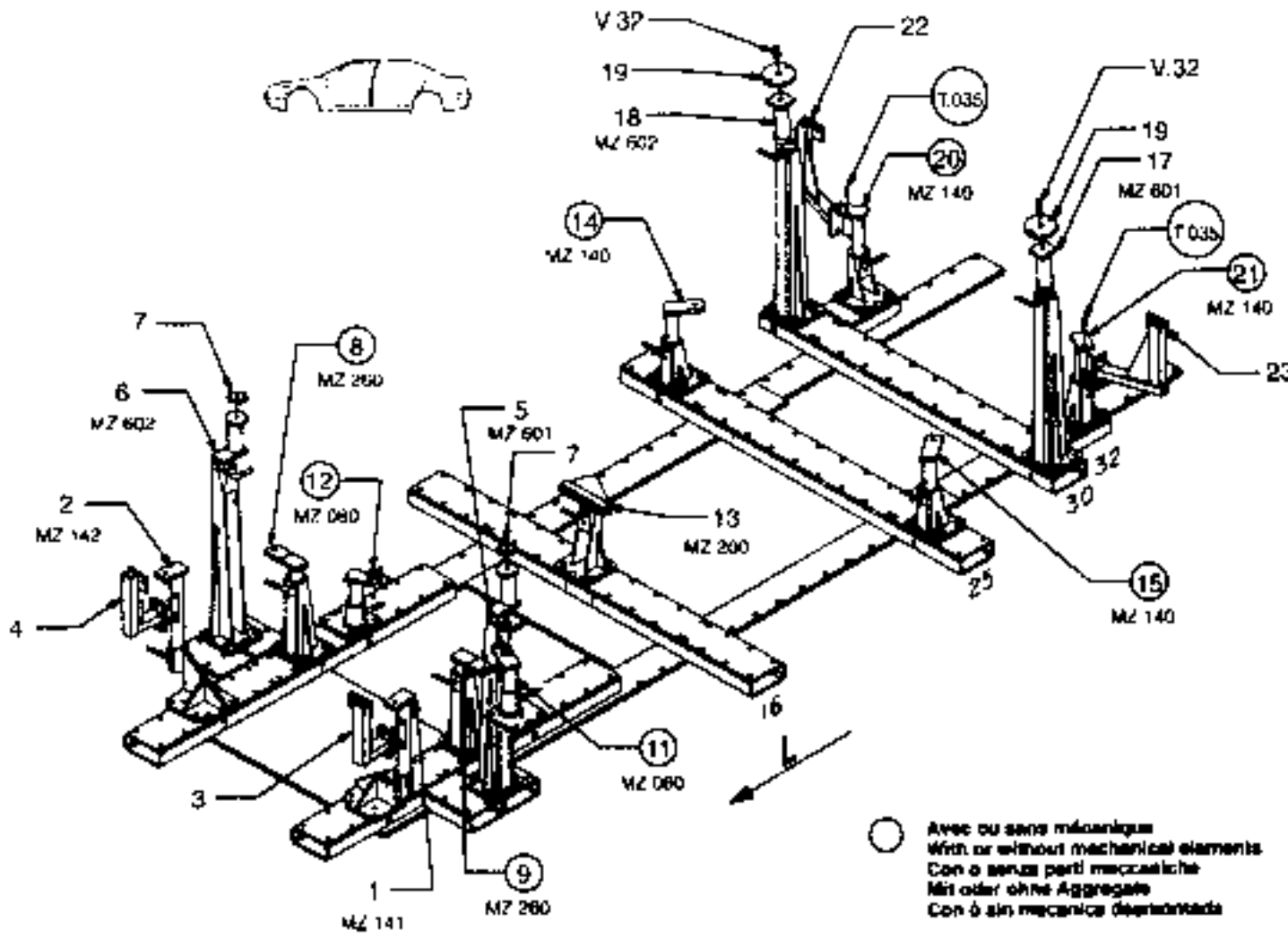
Bei der Entwicklung der Karosserie-Aufsätze sowie deren Position auf der Richtbank wurden diese drei Bezugslinien zugrunde gelegt..



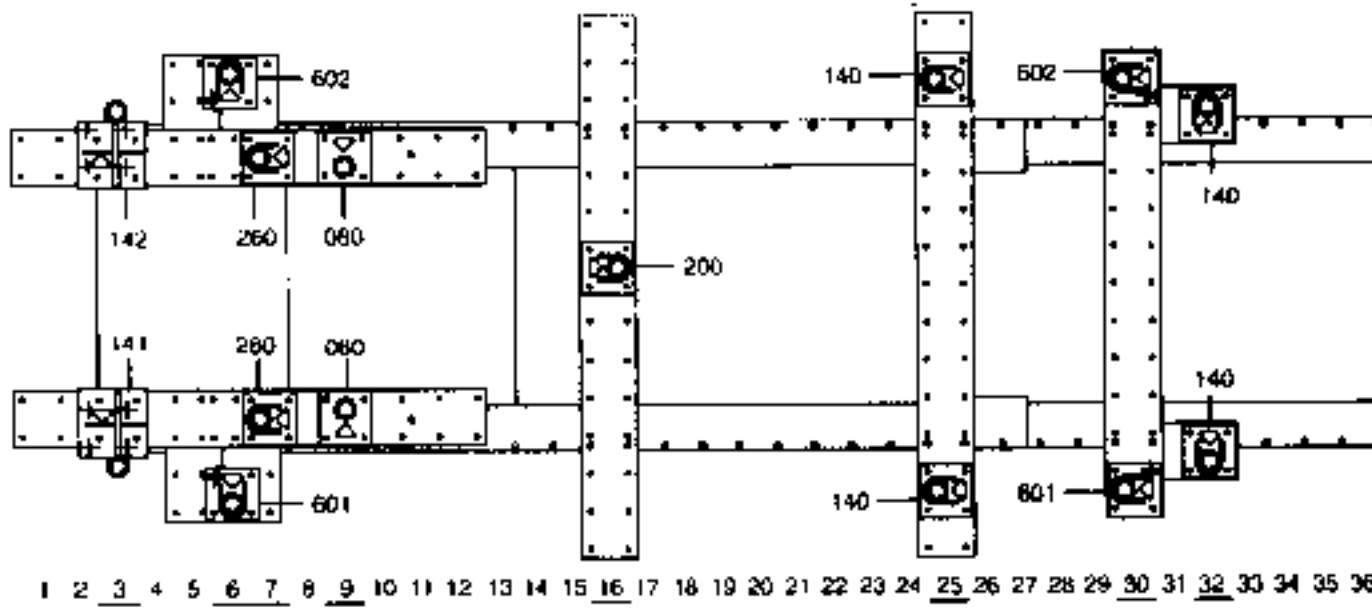
X06	TEILEBEZEICHNUNG	Bezugs-ebene X	Bezugs-ebene Y	Bezugs-ebene Z	Ø	Neigung %
A	Hint. Befestigung des Tragrahmens	279	252,5	26,5	M10x150	0
B	Vordere Befestigung der Hinterachse	1971,5	457	103	10,2	0
C	Vord. Befestigung des Tragrahmens	27	442,5	158,5	M10x150	0
E	Befestigung d. hint. Stoßdämpferhalterung	2302	559	634,5	10,2 x 2	X = 5° Y = 0
F	Befestigung d. vord. Stoßdämpferhalterung	2,5	568,5	599	48	X = 2° Y = 1°
H*	Vord. Zentrierpunkt d. vord. Längsträgers	-394	480	261	10,2	0
J	Hint. Zentrierpunkt d. hint. Längsträgers	2531	506	131,5	14,5	0
K	Vorderer Zentrierpunkt des Frontquerträgers	-454	links : 440 rechts : 441	316,5	M8 x 125	0
L	Zentrierpunkt hint. Abschluß Querträger	2632	635	275	20,5	0
M	Querträger unter dem mittleren Bodenblech		80	144,5	10,2	X = 4° Y = 0



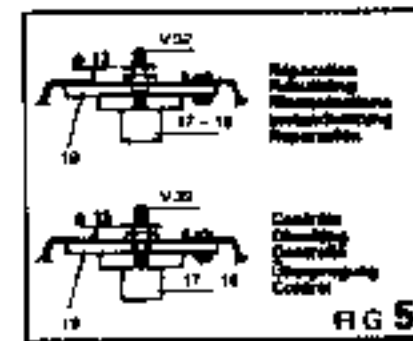
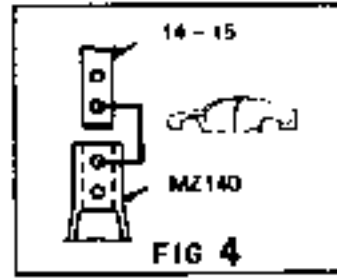
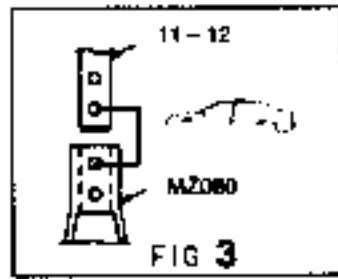
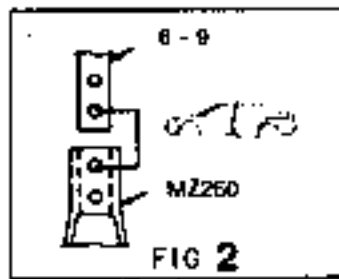
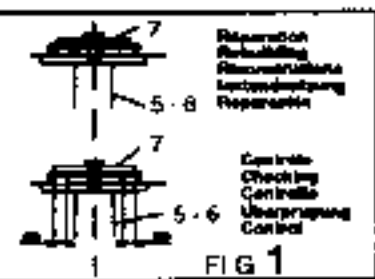
ANBRINGEN DER CELETTE AUF SÄTZE



RENAULT



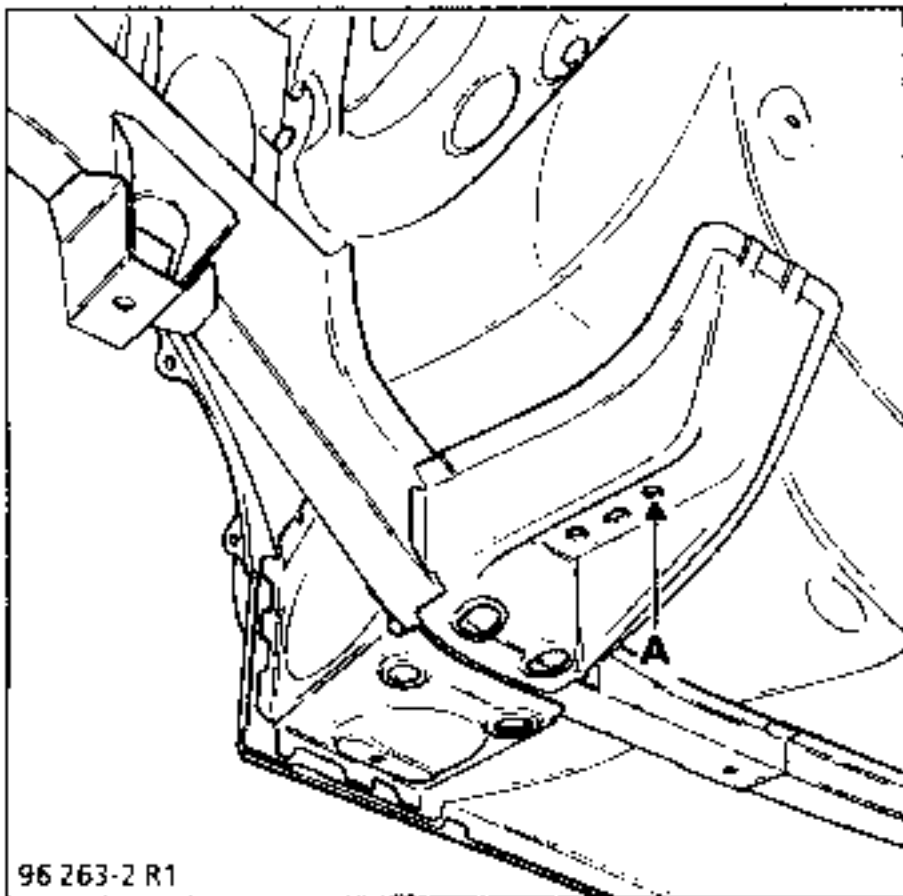
REP	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	654 701	3,7	1	141
2	654 702	3,7	1	142
3	654 703	1,5	1	
4	654 704	1,5	1	
5	654 705	2,1	1	601
6	654 706	2,1	1	602
7	654 707	0,2	2	
8	654 708	2,0	1	080/260
9	654 709	2,0	1	080/260
10	654 710	0,7	2	
11	654 711	2,3	1	080
12	654 712	2,3	1	080
13	654 713	2,7	1	200
14	654 714	2,3	1	080/140
15	654 715	2,3	1	080/140
16	654 716	0,4	2	
17	654 717	2,0	1	601
18	654 718	2,0	1	602
19	654 719	0,7	2	
20	654 720	2,1	1	140
21	654 721	2,1	1	140
22	654 722	2,1	1	
23	654 723	2,2	1	
	V.32	0,1	2	
	T.035	0,05	2	
	M 8X25		2	
	M 10X16		4	
	M 10X30		2	
	M 10X50		2	
	M 10X70		2	
	M 10X10		2	
	M 12X20		2	
	M 12X30		12	
	M 18X30		2	
	M 10		4	
	M 12		2	
	M 18		2	
	MU 12		2	
654.300				
49Kg	15.07.92	427-D-21 A		



I - HAUPTMESSPUNKTE DER KAROSSERIE

A - HINTERE BEFESTIGUNG DES VORDEREN TRAGRAHMENS

Es handelt sich um den Hauptmeßpunkt.

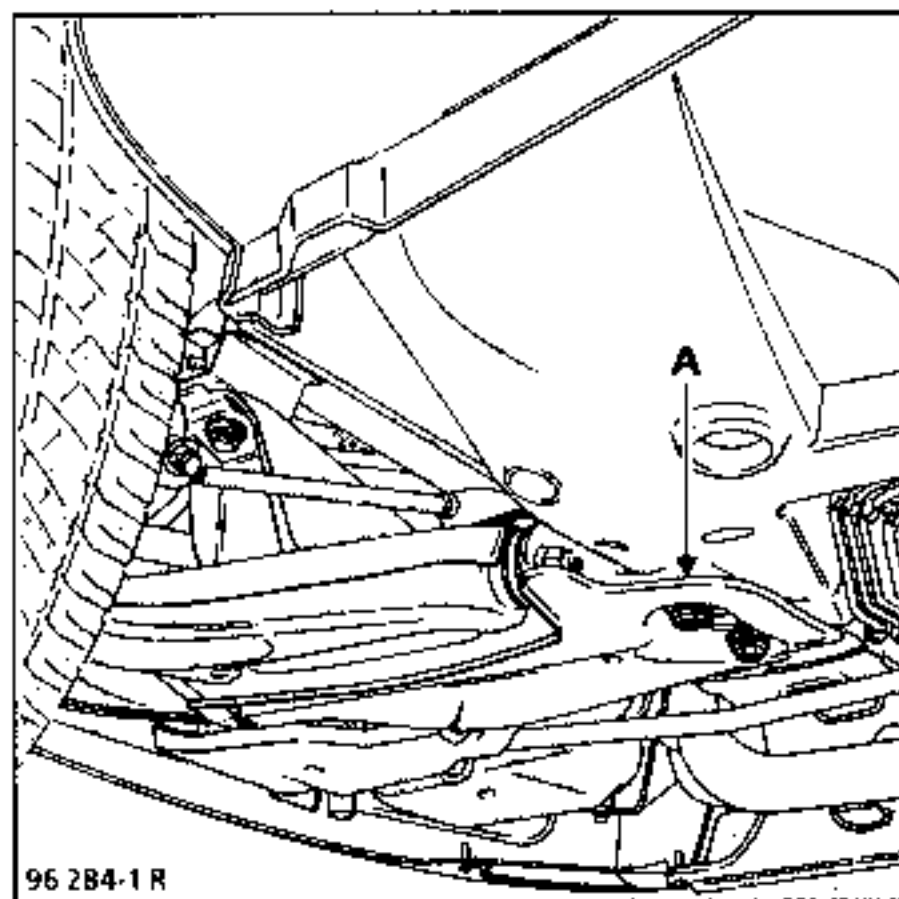


1 - Mechanische Aggregate am Vorderfahrzeug ausgebaut :

Der Aufsatz wird unter dem Querträger des Bodenbleches angesetzt und in der Befestigungsbohrung des Tragrahmens zentriert.

Er dient zur Ausrichtung des Vorderfahrzeuges auf der Richtbank.

Bei Austausch des Querträgers unter dem Pedalblech wird dieser Meßpunkt provisorisch durch den Punkt (M) ersetzt, der sich unter dem Bodenblech, zu beiden Seiten des Gestängetunnels befindet; die Punkte (A) dienen zur Ausrichtung des ausgetauschten Teiles.



2 - Mechanische Aggregate am Vorderfahrzeug eingebaut :

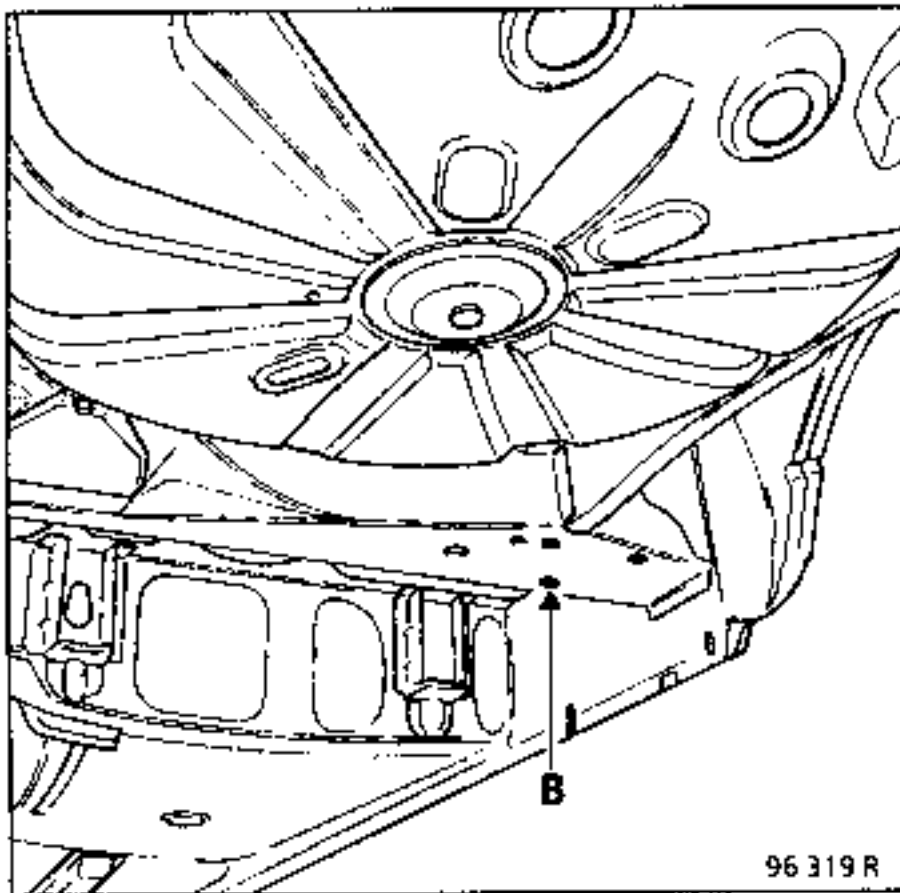
Der Aufsatz überdeckt den Kopf der Befestigungsschraube des Tragrahmens.

Bei einem Wiederaufbau hinten genügt er allein zur Ausrichtung des Vorderfahrzeuges.

I - HAUPTMEßPUNKTE (Fortsetzung)

**B - VORDERE BEFESTIGUNG DES
HINTEREN TRAGRAHMENS**

Es handelt sich um den Haupt-Meßpunkt hinten.

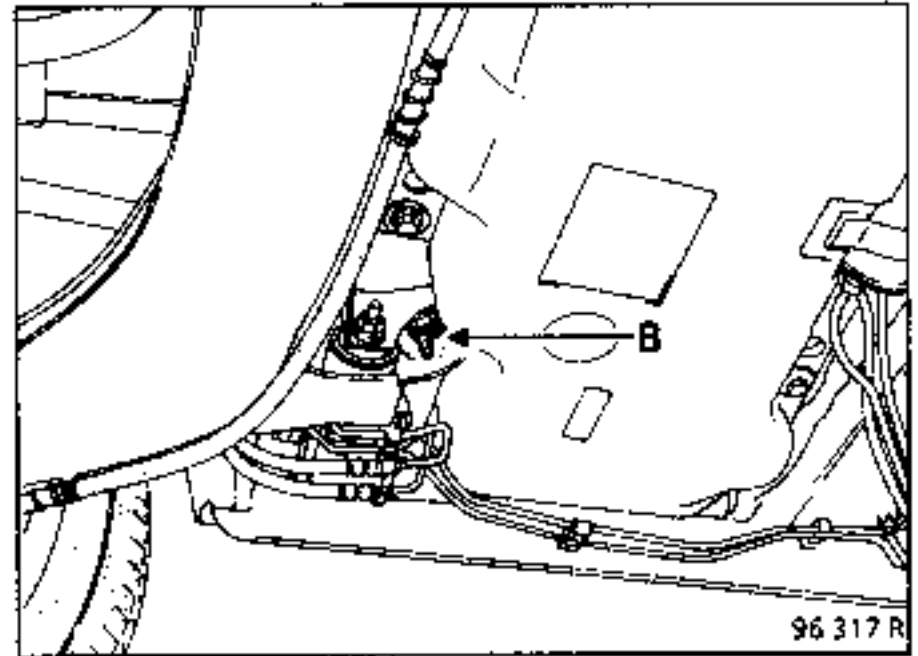


96 319 R

**1 - Mechanische Aggregate am Fahrzeugheck
ausgebaut :**

Der Aufsatz wird unter dem Quertäger angesetzt und in einer der Befestigungsbohrungen der Hinterachse zentriert.

Wird der hintere Querträger ausgetauscht, wird dieser Meßpunkt durch die Punkte (M) ersetzt, der sich unter dem Bodenblech, zu beiden Seiten des Gestängetunnels befindet. Die Punkte (B) dienen zur Ausrichtung des neuen Querträgers (bzw. des hinteren Bodenbleches).



96 317 R

**2 - Mechanische Aggregate am Fahrzeugheck
eingebaut:**

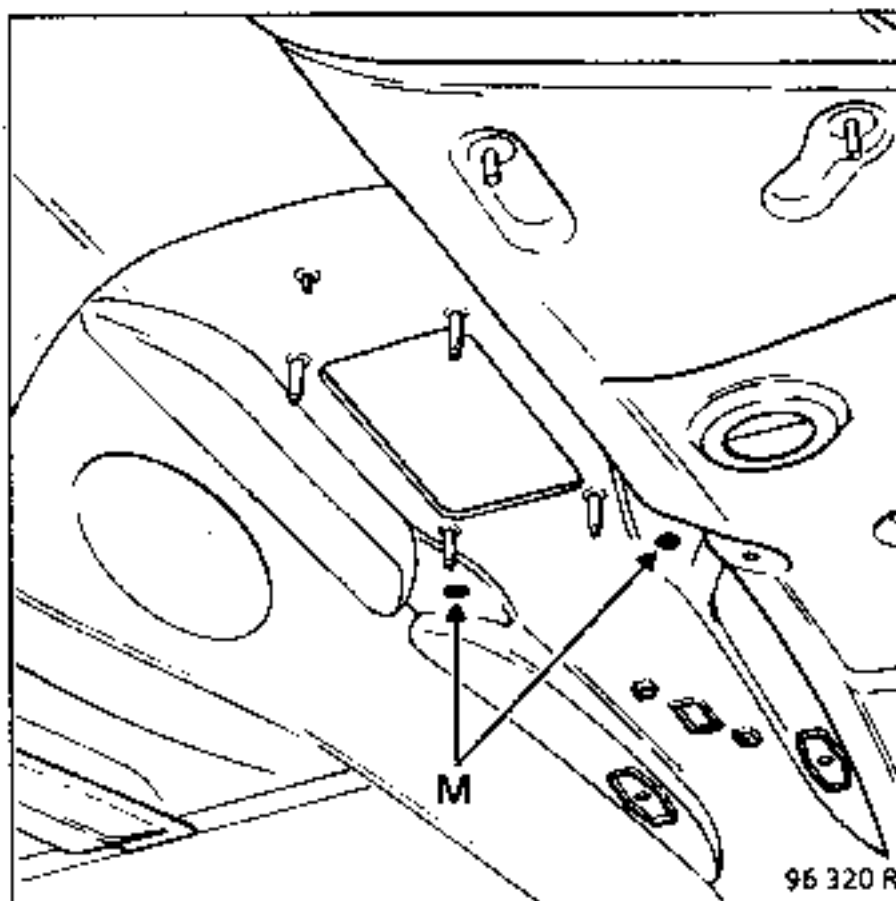
Der Aufsatz überdeckt eine der Befestigungsschrauben der Hinterachse.

Im Falle eines Wiederaufbaus vorne, dient er allein zur Ausrichtung des Fahrzeugs mit der Richtbank.

II - ZUSATZ-MESSPUNKTE

M - AUFLAGE UNTER DEM BODENBLECH

Es handelt sich um einen provisorischen Zusatz-Meßpunkt, der bei vorderem oder hinterem Wiederaufbau, beim Austausch einer Bauhälfte bzw. bei starken Aufprallschäden benutzt wird, bei denen einer der Haupt-Meßpunkte in Mitleidenschaft gezogen wurde.



Diese Punkte ermöglichen die zusätzliche Kontrolle des Fahrzeuges, und zwar zusätzlich zu einem Hauptmeßpunkt vorne oder hinten, je nach Aufprallbereich des Fahrzeuges.

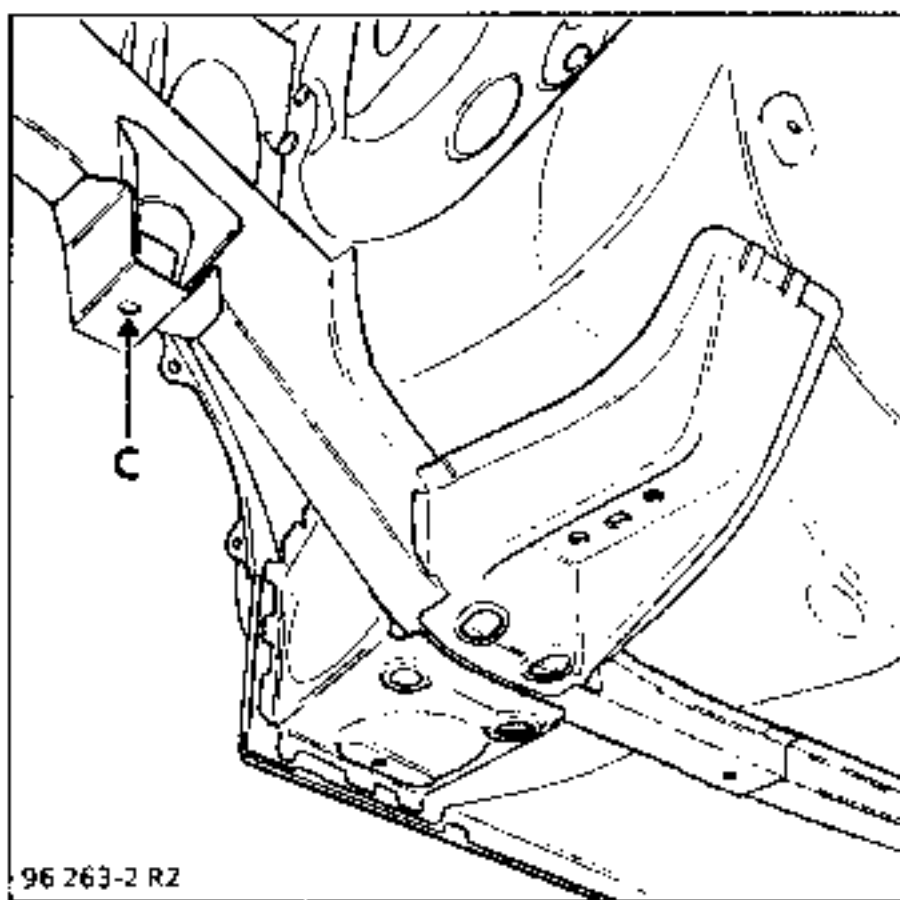
HINWEIS: Diese Zusatzpunkte sind nur in den vorstehend beschriebenen Fällen zu benutzen. Sie sollten nicht berücksichtigt werden, wenn die Haupt-Meßpunkte korrekt sind.

Die Aufgabe der Zusatz-Meßpunkte kann ebenfalls von Kontrollpunkten an den vorderen oder hinteren Längsträgerenden übernommen werden. In diesem Falle müssen die Punkte, die dem Aufprallbereich gegenüberliegen, genommen werden.

Das Anbringen dieses Aufsatzes erfordert den Ausbau der Sitze.

III - MESSPUNKTE DER AUSGETAUSCHTEN TEILE

C - VORDERE BEFESTIGUNG DES TRAGRAHMENS

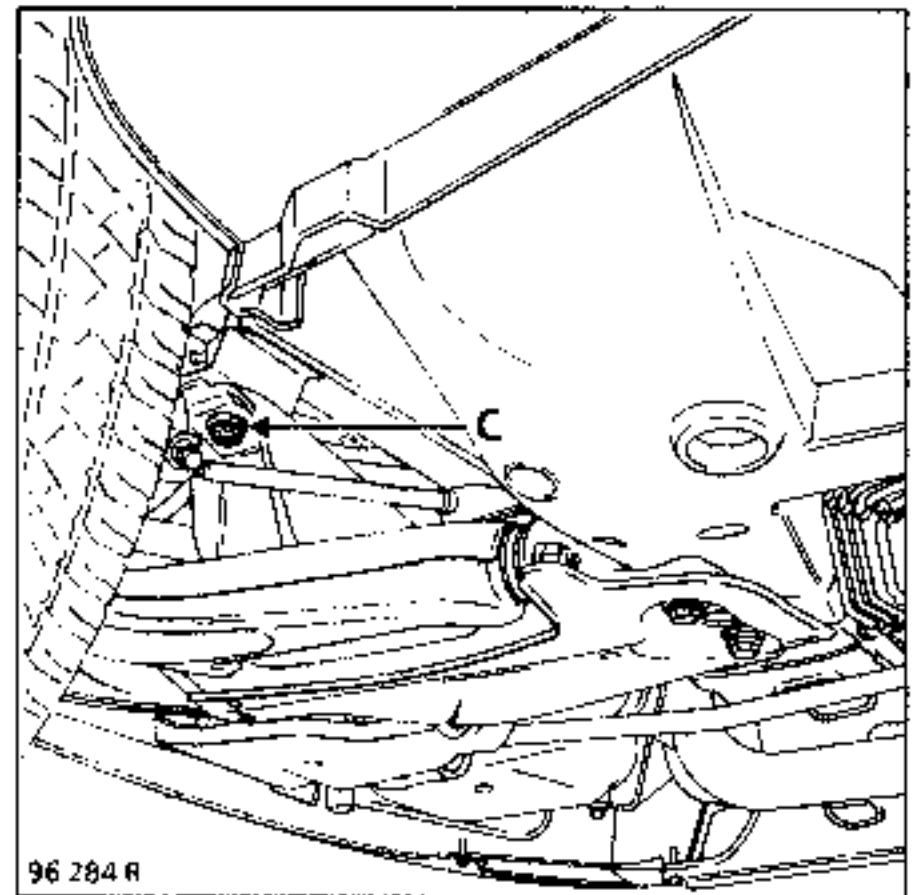


1 - Mechanische Aggregate am Vorderfahrzeug
ausgebaut

Der Aufsatz wird unter der Befestigung des Tragrahmens angesetzt und kontrolliert den Befestigungspunkt.

Er wird verwendet beim Austausch des
- vorderen Längsträgers,
- einer Vorderbauhälfte

Er dient ebenfalls zum Ausrichten der vorderen Längsträgerpartie.



2 - Mechanische Aggregate am Vorderfahrzeug
eingebaut

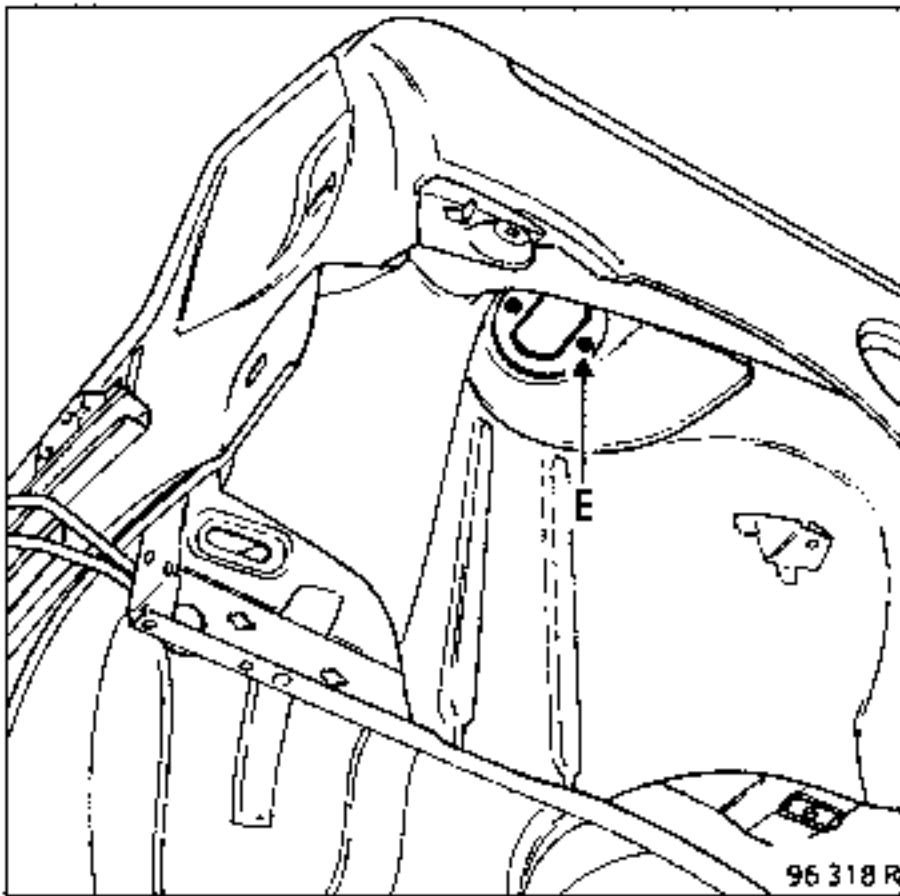
Der Aufsatz wird unter der Befestigungsschraube des Tragrahmens angesetzt und überdeckt die Schraube.

Er wird bei kleineren Schäden am Vorderfahrzeug verwendet.

Er dient zur Diagnose der mechanischen Befestigung, wenn nach Kontrolle der Vorderachsgeometrie noch Zweifel bestehen.

III - MESSPUNKTE ZUM AUSRICHTEN DER AUSGETAUSCHTEN TEILE (Fortsetzung)

E - OBERE BEFESTIGUNG DES HINTEREN
STOSSDÄMPFERS



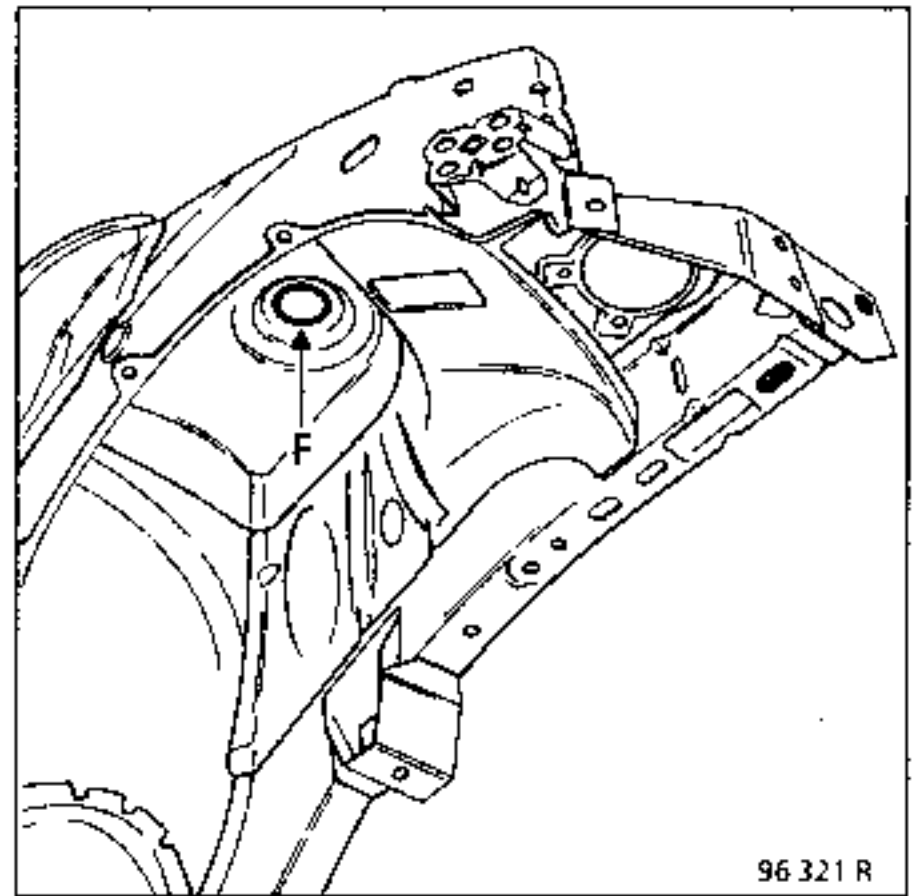
Der Aufsatz wird unter der Befestigungsplatte des Stoßdämpferdomes angesetzt und kontrolliert bzw. positioniert die Befestigungspunkte.

Er wird verwendet beim Austausch:

- des Radkastens,
- einer Vorderbauhälfte

Er dient ebenfalls zur Kontrolle beim Ausrichten der Stoßdämpfer-Befestigungsplatte nach Ausbau der hinteren mechanischen Teile.

F - OBERE BEFESTIGUNG DES VORDEREN
STOSSDÄMPFERS



Der Aufsatz wird unter der Stoßdämpfer-Befestigungsplatte angesetzt und kontrolliert den Befestigungspunkt der Stoßdämpfer-Kolbenstange.

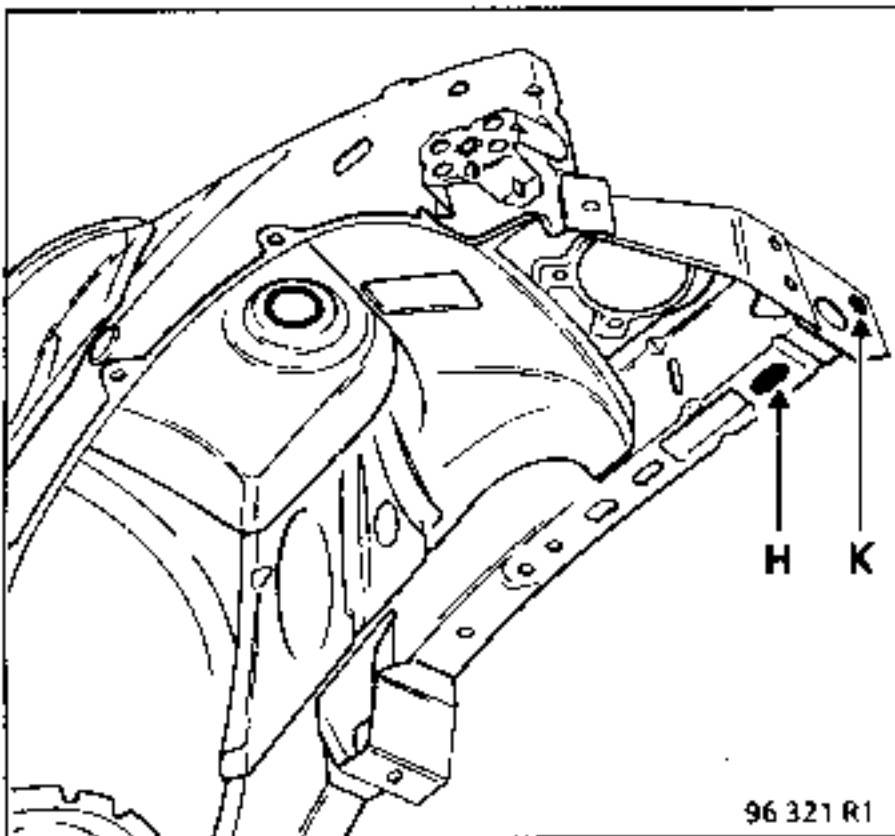
Er wird verwendet beim Austausch:

- des Radkastens,
- einer Vorderbauhälfte

Er dient ebenfalls zur Kontrolle beim Ausrichten der Stoßdämpfer-Befestigungsplatte nach Ausbau der vorderen mechanischen Teile.

III - MESSPUNKTE ZUM AUSRICHTEN DER AUSGETAUSCHTEN TEILE (Fortsetzung)

H - K - VORDERE ABSCHLUSSPARTIE DES
VORDEREN LÄNGSTRÄGERS



1 - Mechanische Aggregate am Vorderfahrzeug
ausgebaut

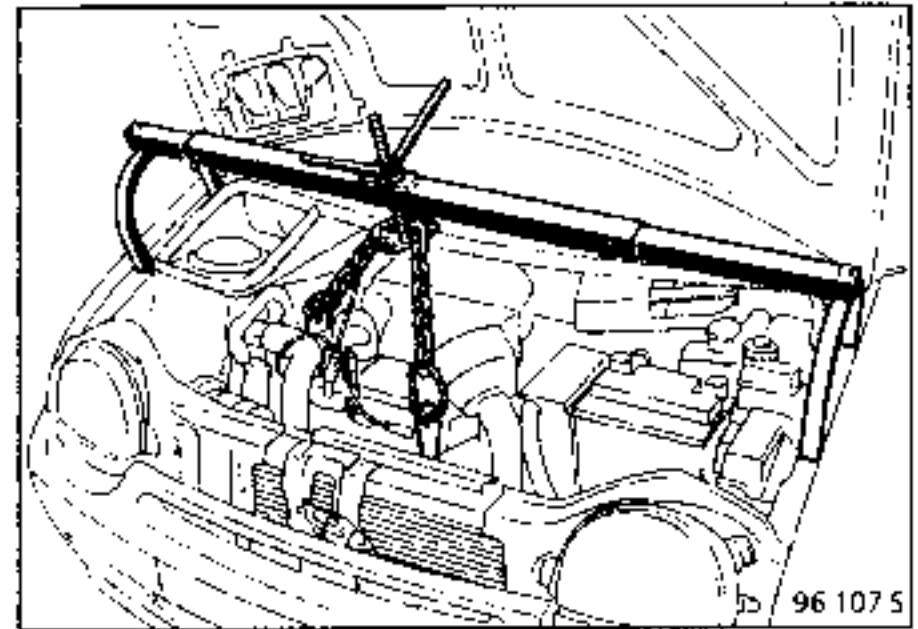
H
Der Aufsatz wird unter der Längsträger-Endpartie angesetzt und kontrolliert den Befestigungspunkt des Flansches für die Motorhalterung.

K
Der Aufsatz wird an der Vorderseite des Längsträgers in der Befestigungsbohrung der vorderen Bauteile angesetzt.

Er wird verwendet für den Austausch :

- einer Vorderbauhälfte,
- eines vorderen Längsträgers,

oder zum Ausrichten der vorderen Endpartie des Längsträgers.



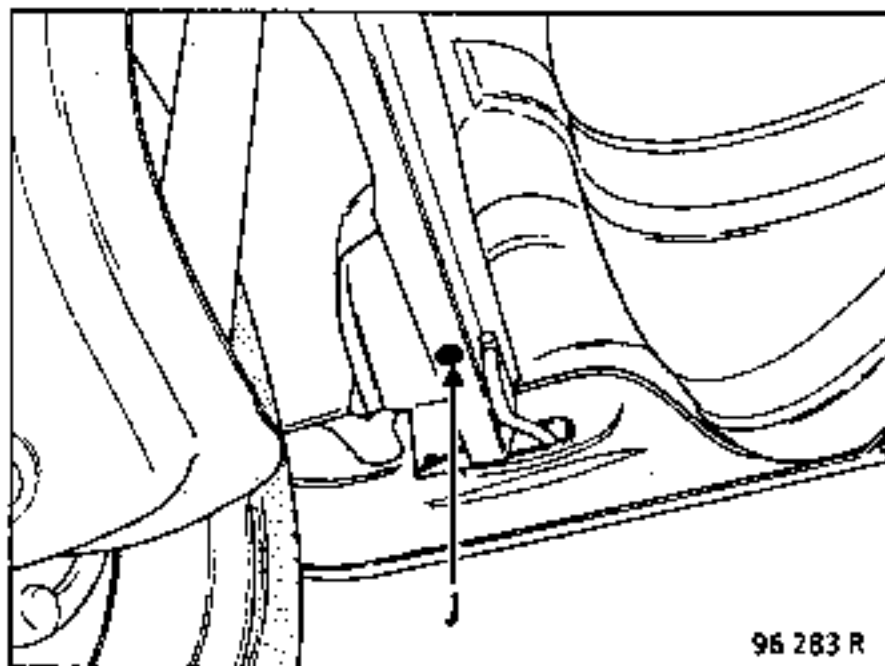
2 - Mechanische Aggregate vorne eingebaut

Gleiche Montage wie bei ausgebaute Mechanik, jedoch erfordert das Anbringen des Aufsatzes den Ausbau des vorderen Befestigungslagers der Antriebsgruppe. Hierzu muß das Gewicht der Antriebsgruppe mit Hilfe des Celette-Werkzeuges 918-910 (siehe Kapitel "Getriebe") gehalten werden.

Hinweis: Der Punkt K des Aufsatzes wird erst nach Ausbau der vorderen Bauteile zum Ausrichten (bei leichten Schäden) verwendet.

III - MESSPUNKTE ZUM AUSRICHTEN DER AUSGETAUSCHTEN TEILE (Fortsetzung)

J - HINTERE ABSCHLUSSPARTIE DES HINTEREN LÄNGSTRÄGERS



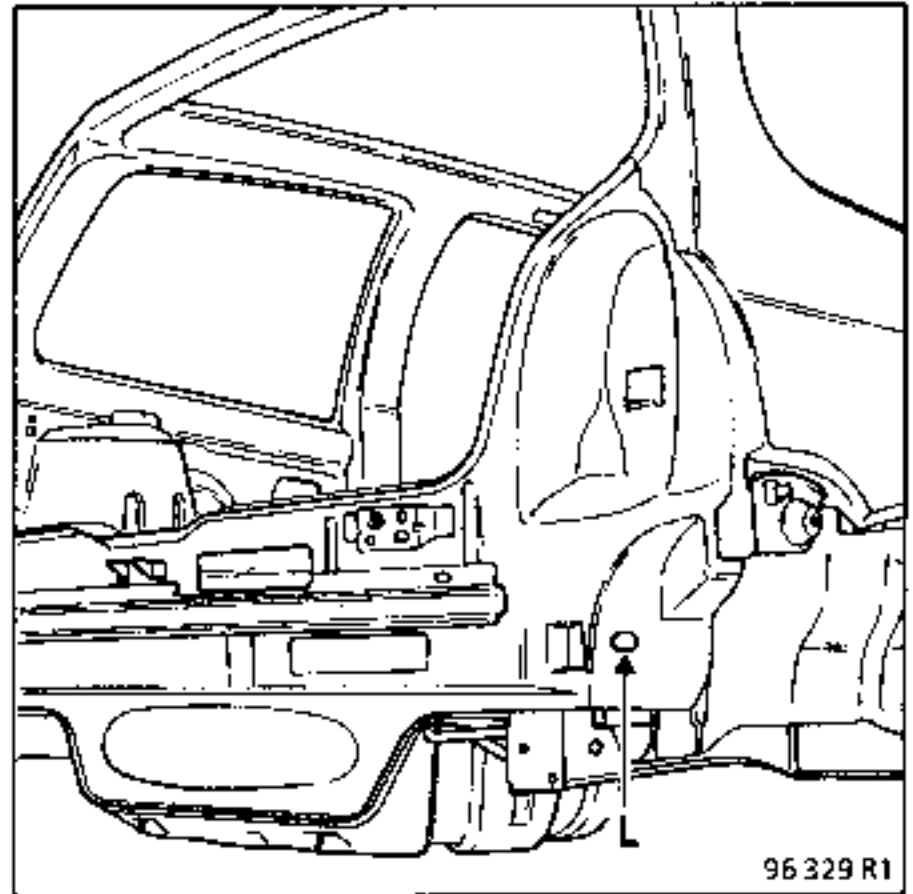
Der Aufsatz wird unter dem Längsträger angesetzt und in der Führungsbohrung mittels eines zylindrischen Stiftes zentriert.

Er wird bei eingebauter Mechanik zum Ausrichten der hinteren Endpartie verwendet. Je nach Fall muß der Auspuff-Befestigungsflansch linksseitig ausgebaut werden.

Er wird bei ausgebaute hinterer Mechanik beim Austausch folgender Elemente verwendet:

- hinterer Längsträger,
- Heckbauhälfte

L - HECKQUERTRÄGER

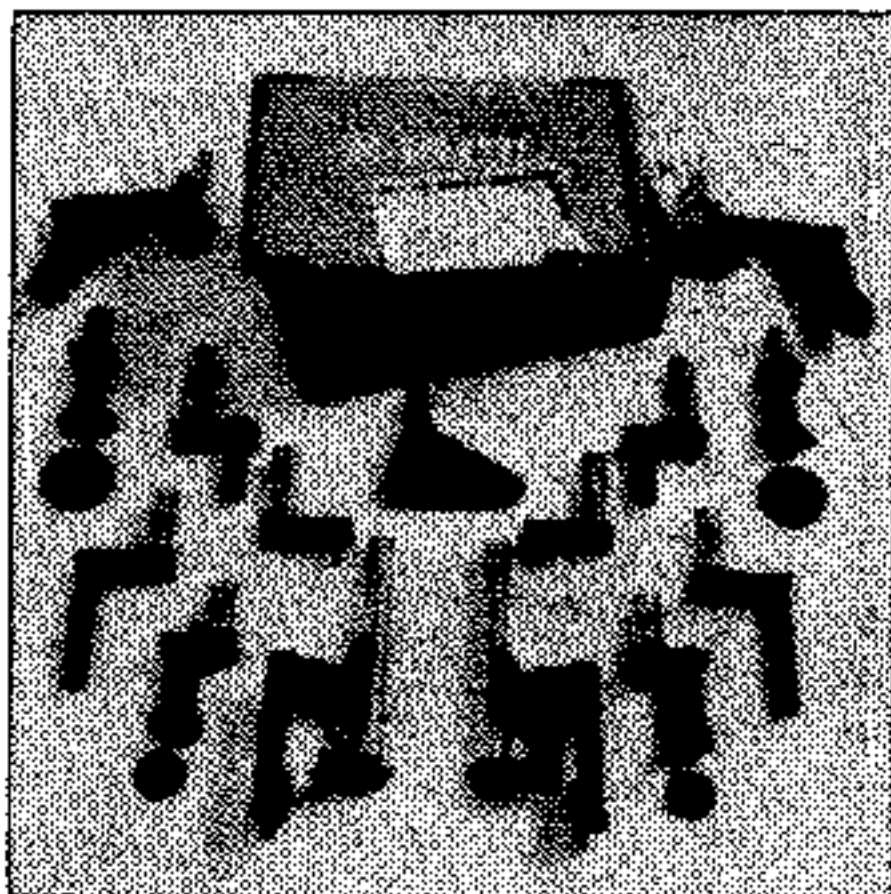


Der Aufsatz wird am Heckblech (senkrecht) angesetzt; anschließend in einer runden Öffnung linksseitig und eines Langloches rechtsseitig zentriert (siehe Abb).

Er wird zum Austausch des Heckbleches bei ausgebautem Stoßfänger verwendet.

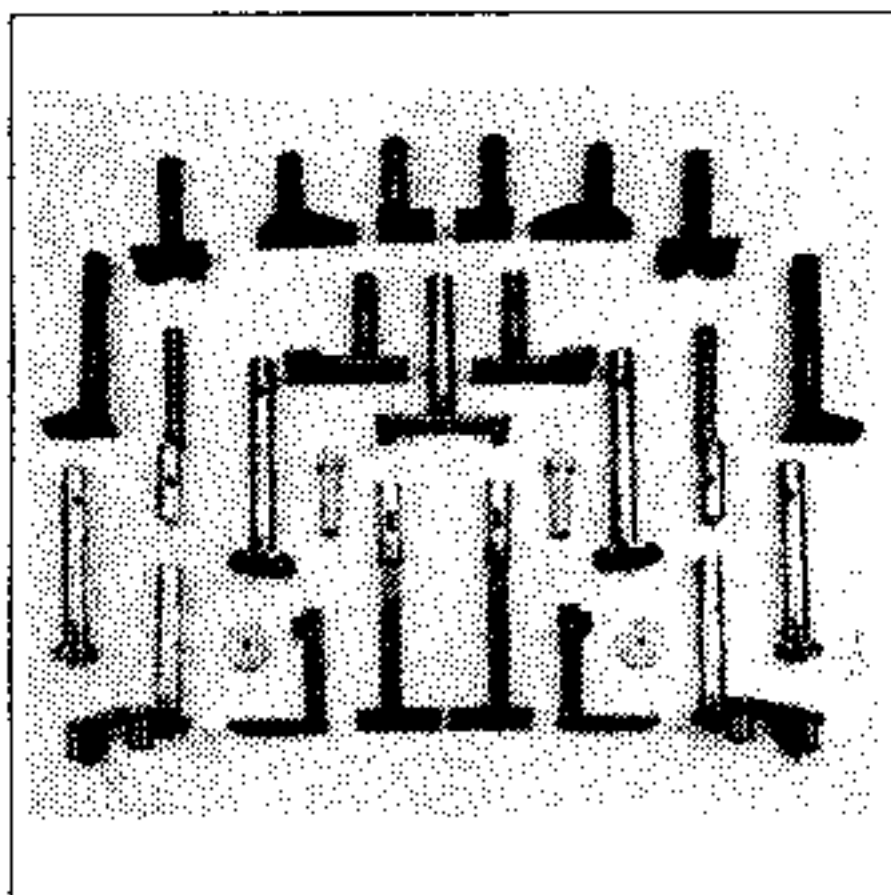
Abbildung

Bezeichnung



Spezialaufsätze für Richtbank **CELETTE**,
MZ-System

Zwecks Beschaffung dieser Aufsätze
wenden sich die Vertragspartner in Deutschland
bitte an das Zentral-Teilelager in Brühl.



Spezialaufsätze für Richtbank **BLACKHAWK**,
MS-System

Zwecks Beschaffung dieser Aufsätze
wenden sich die Vertragspartner in Deutschland
bitte an das Zentral-Teilelager in Brühl.

ARBEITSBESCHREIBUNG

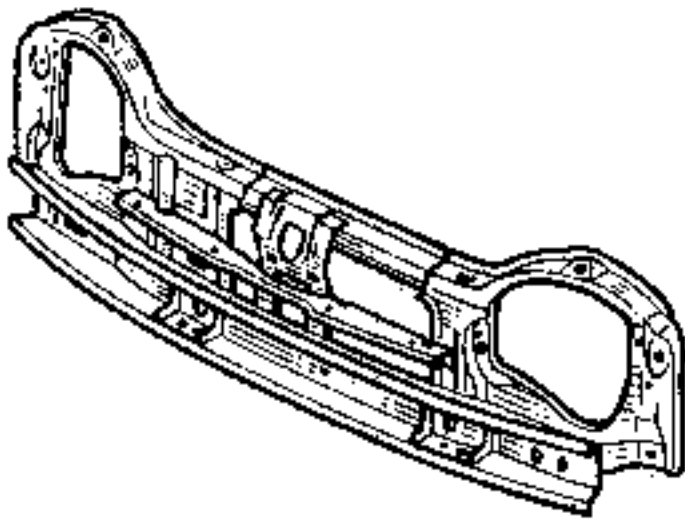
Es handelt sich hierbei um ein abnehmbares Teil, welches mittels 12 Schrauben $\varnothing 8 \times 125$ befestigt ist.

Basisarbeit bei Schäden am Vorderfahrzeug.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- unterem Querträger mit Verstärkungen
- oberer Querträger
- Scheinwerferträger links und rechts,
- Halterung für Schloß der Motorhaube,
- Auflage für Stoßfänger,
- angeschweißte Muttern und Bolzen



AUSBAU - EINBAU

Ausbauen:

- Stoßfänger,
- Frontblech komplett

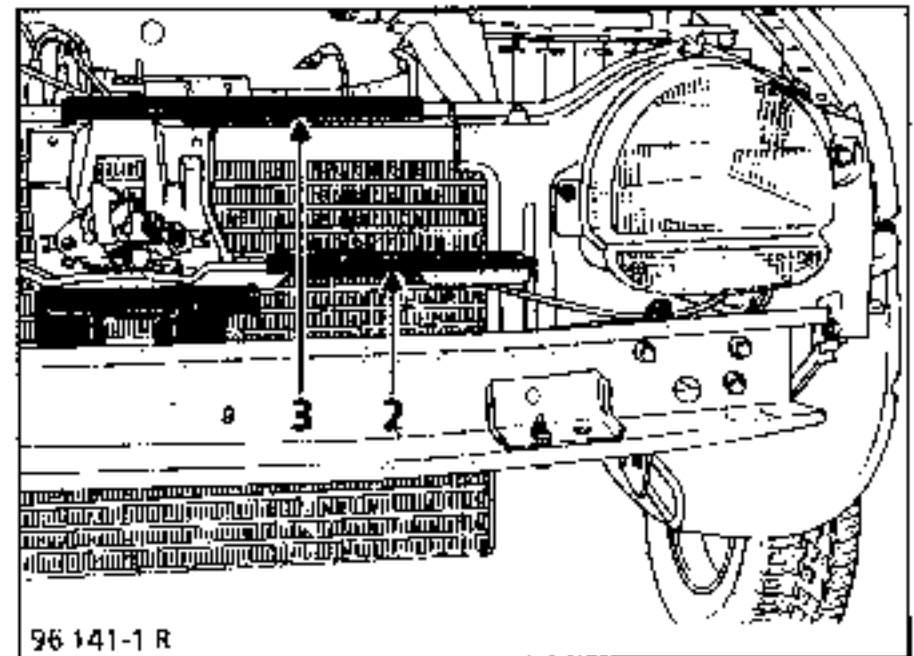
ABGARNIEREN

Ausbauen:

- die Scheinwerfer,
- Kühler, falls beschädigt
- Motorhaubenschloß

Entgegennehmen:

- Auflagen für Motorhaube
- Kunststoffauflagen für Stoßfänger (2),
- die Blende (3) des oberen Querträgers,
- Befestigungsklammern der Kabelstränge



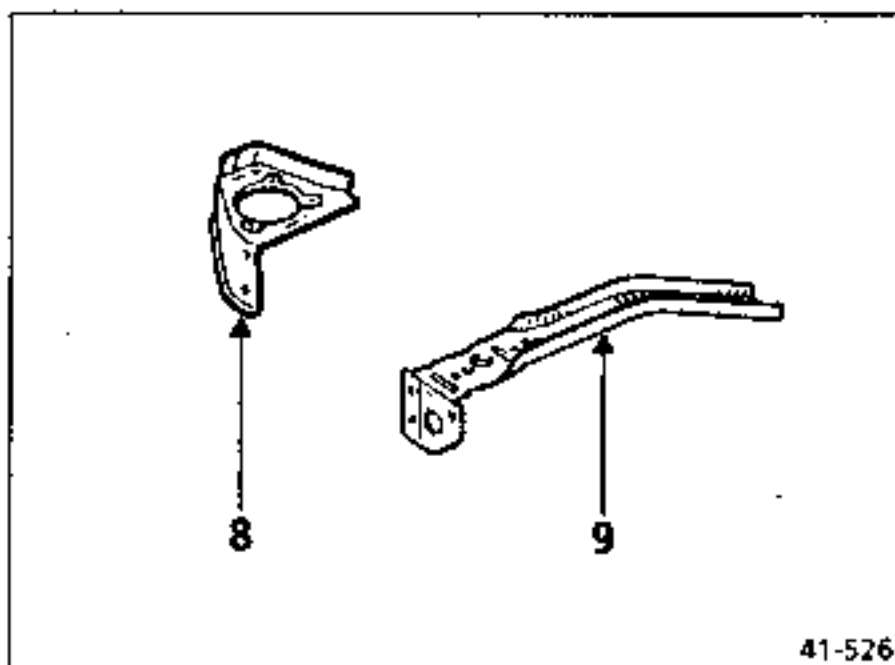
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Richten der Längsträger-Endpartie bzw. zum teilweisen Austausch der Längsträger-Vorderpartie. Hierzu ist ebenfalls der Austausch des Radkasten-Schließbleches erforderlich.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Bleche allein

- 8 Radkasten-Schließblech
- 9 Längsträger-Schließblech



41-526

1 VERBINDUNG MIT RADKASTEN-SCHLIESSBLECH

Blechstärke (mm)

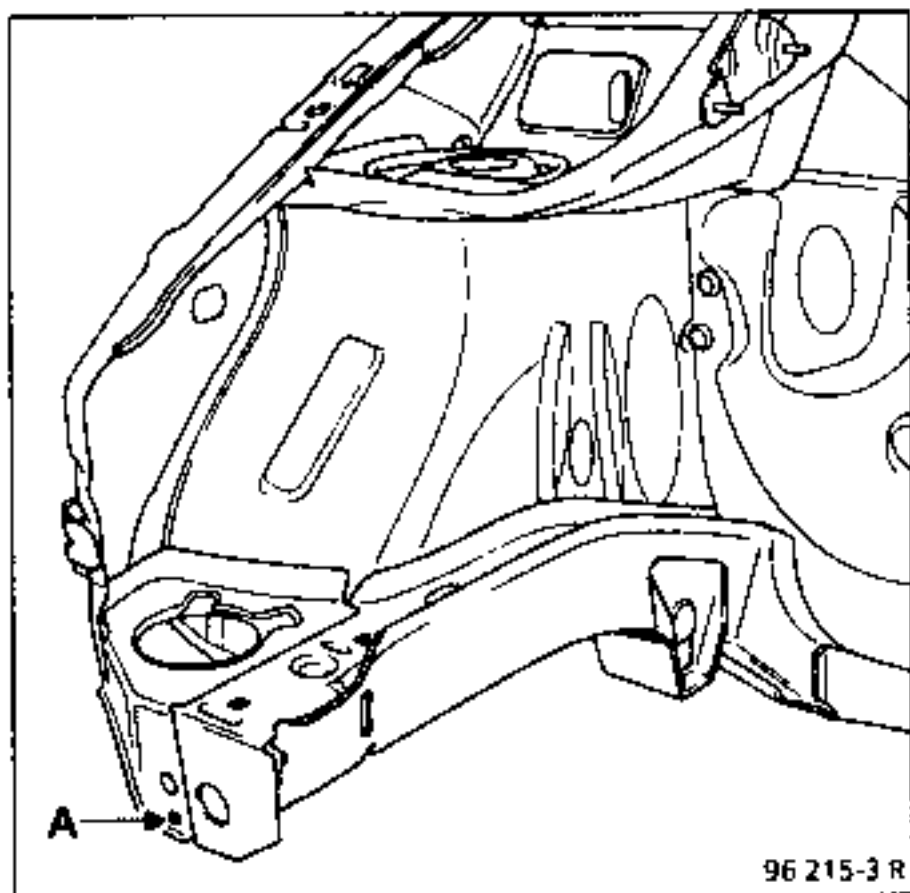
Radkasten-Schließblech	0,70
Längsträger-Schließblech	0,70
Längsträger	1,20

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



96 215-3 R



HINWEIS: Alle Punkte gehen durch drei Blechstärken hindurch, außer dem Punkt (A). Diese Punkte werden während der Arbeit **41-B-2** gesetzt.

2 VERBINDUNG MIT DEM LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

Radkasten-Schließblech	0,70
Längsträger-Schließblech	0,70
Längsträger	1,20

Lösen

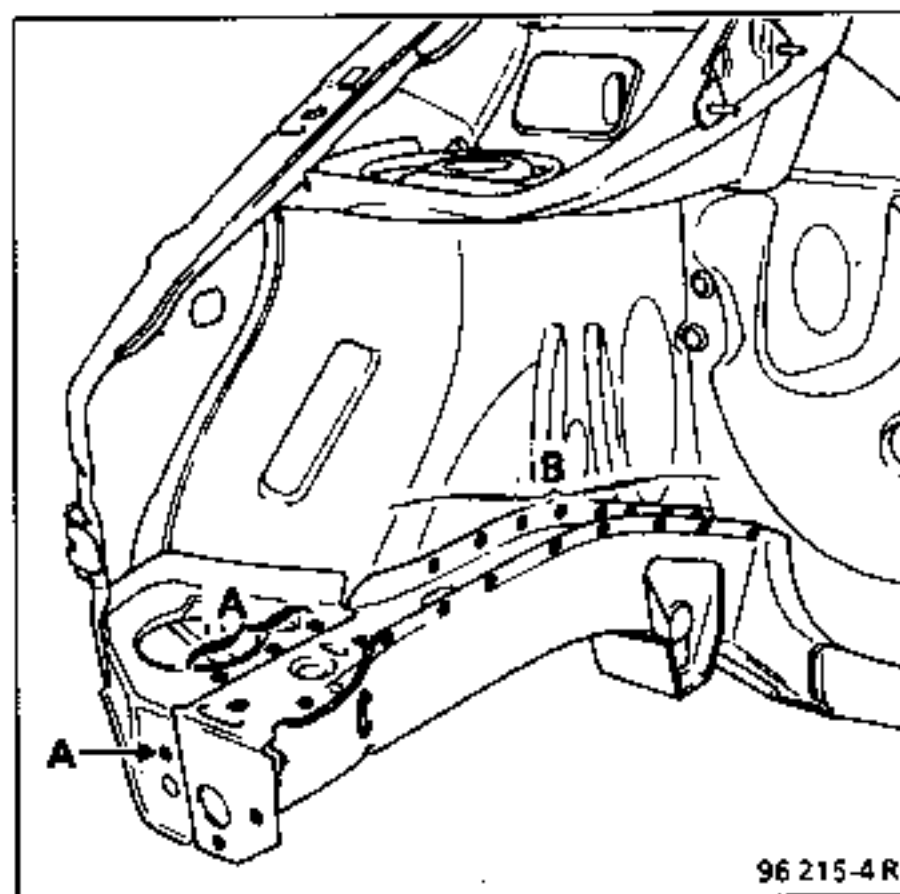


Mittels Meißel auf einer Länge von
500 mm abtrennen.



24 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



96 215-4 R



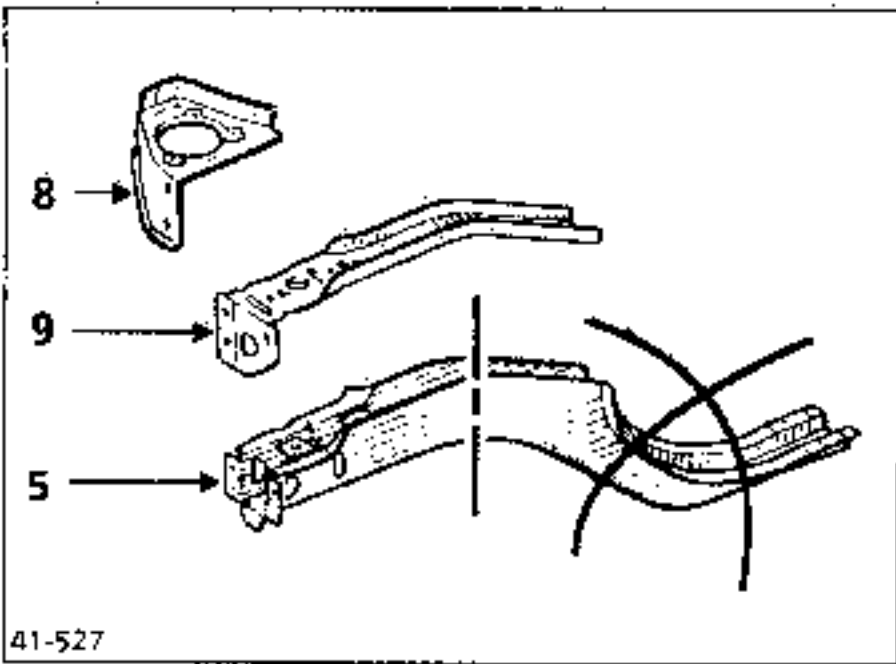
HINWEIS: in (A) 4 Punkte in drei Blechstärken, siehe **41-B-1**
in (B) 9 Punkte in drei Blechstärken, siehe **42-C-2**

ARBEITSBESCHREIBUNG

Basisarbeit bei Schäden am Vorderfahrzeug. Hierzu sind ebenfalls der Austausch des Längsträger-Schließbleches und des Radkasten-Schließbleches erforderlich.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

- 5 Vordere Partie des vorderen Längsträgers komplett, bestehend aus:
 - Befestigungsteil des Motors,
 - Abschleppöse, linksseitig,
- 8 Radkasten-Schließblech, Blech allein
- 9 Längsträger-Schließblech, Blech allein



1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-SCHLIESSBLECH

Stärke der Bleche (mm)

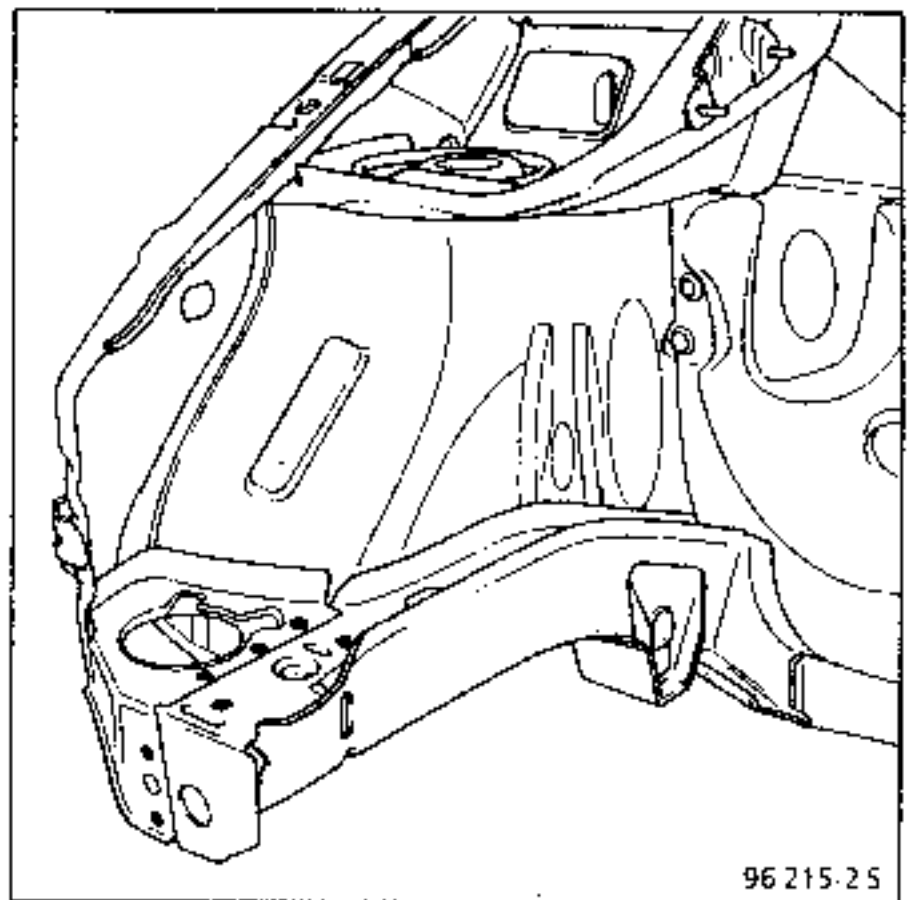
Radkasten-Schließblech	0,70
Längsträger-Schließblech	0,70
Längsträger	1,20

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte in zwei Blechstärken (0,70 mm x 2)

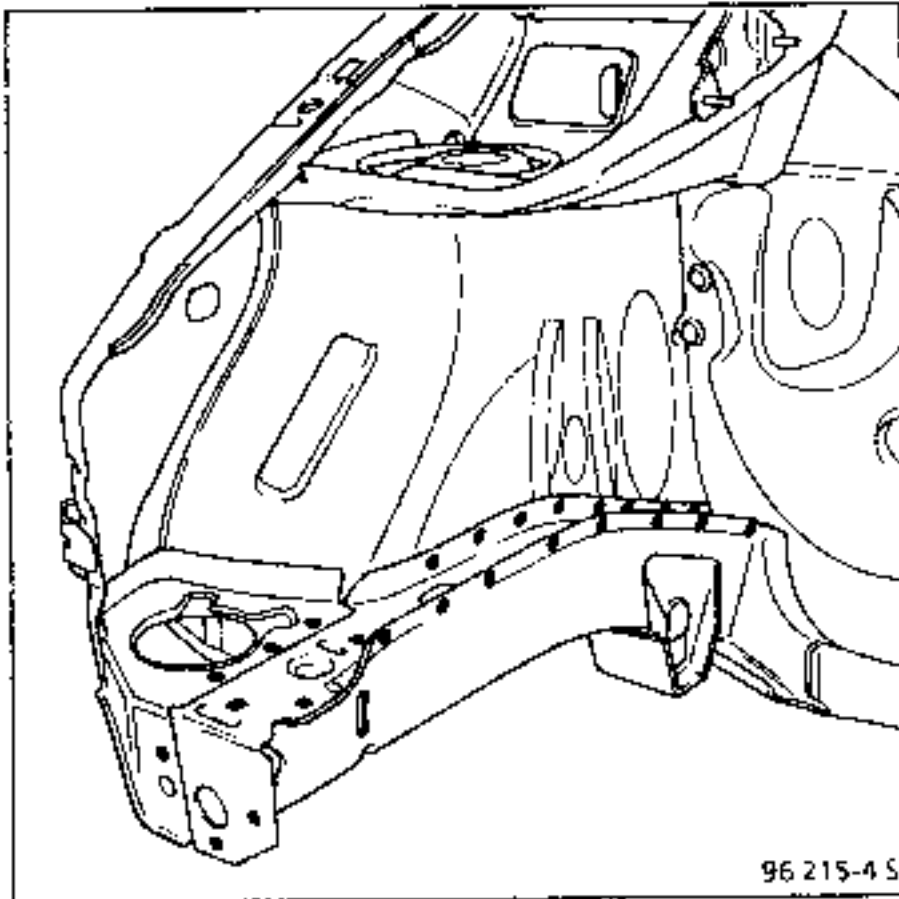
Schweißen



Hinweis: Diese Punkte gehen durch drei Blechstärken hindurch, sie werden im Rahmen der Zusatzarbeit **41-B-2** angelegt.

2 VERBINDUNG MIT DEM LÄNGSTRÄGER

Hinweis: siehe **41-B-2**



3 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

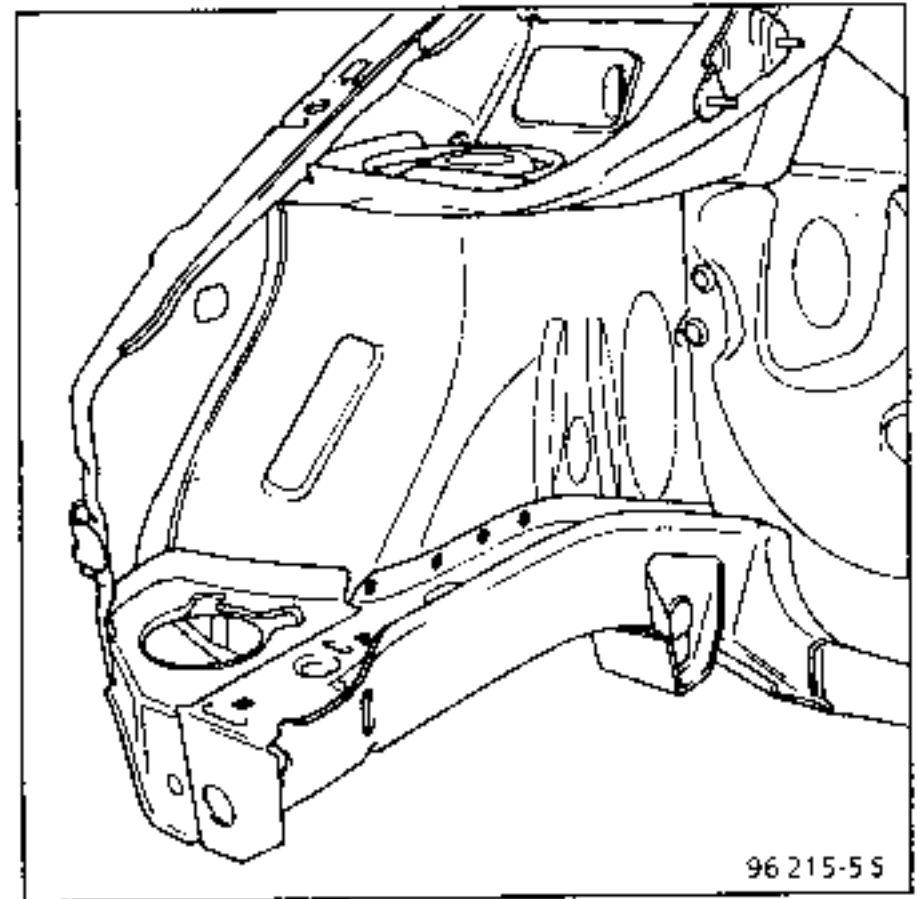
Radkasten	0,70
Längsträger	1,20
Längsträger-Schießblech	0,70

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte,
 1 Blechstärke 1,2 mm

Schweißen



HINWEIS: Diese Punkte gehen durch drei Blechstärken hindurch, sie werden im Rahmen der Zusatzarbeit **41-B-2** gesetzt.

**4 VERBINDUNG MIT DER BATTERIE-HALTERUNG
 (NUR LINKSSEITIG)**

Stärke der Bleche (mm)

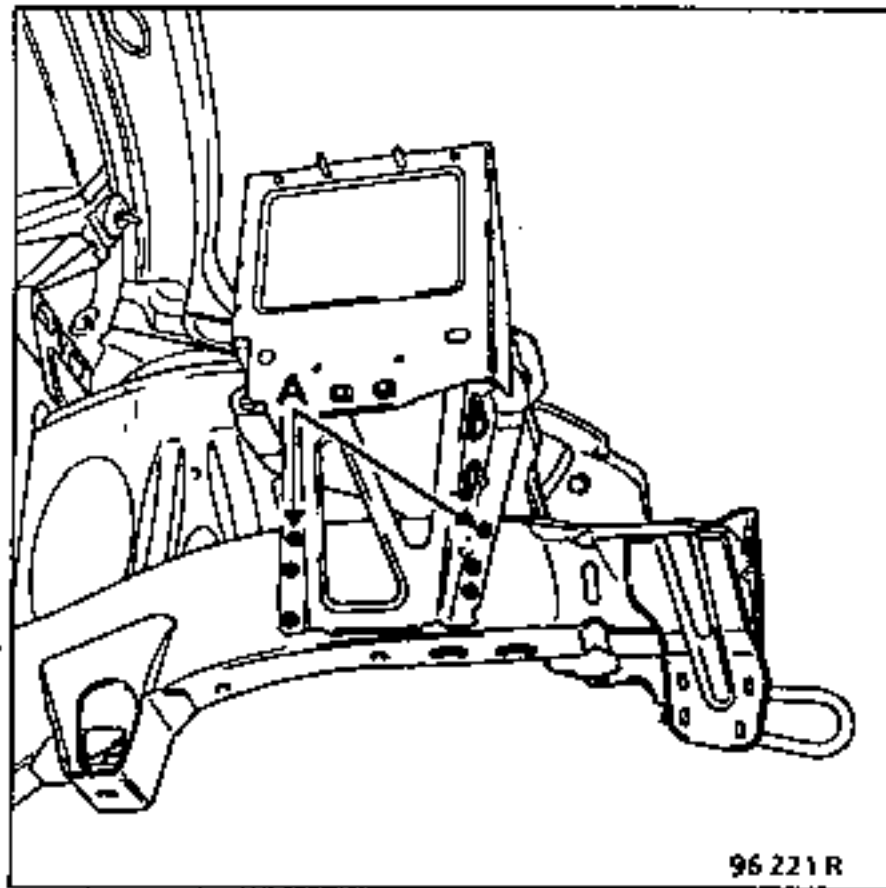
Untere Halterung	1,20
Längsträger	1,20
Längsträger-Schließblech	0,70

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte,
 1 Stärke 1,2 mm

Schweißen



96 221 R



HINWEIS: Diese Punkte (A) gehen durch drei Blech-
 stärken hindurch; sie werden im Rahmen der Zu-
 satzarbeit **41-B-2** gesetzt.
 Die anderen Punkte werden bereits vor dem An-
 bringen des Längsträger-Schließbleches angelegt.

5 ABTRENNEN TEILWEISE

Stärke der Bleche (mm)

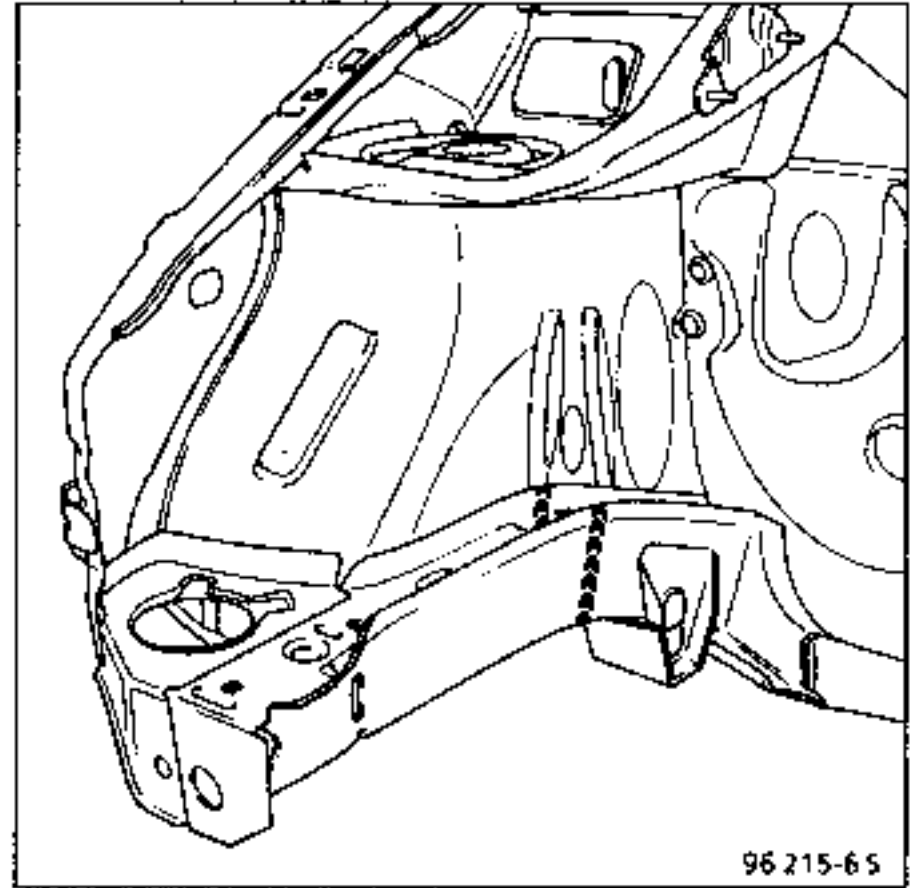
Längsträger	1,20
-------------	------

Lösen



250 mm

Schweißen



96 215-6 S



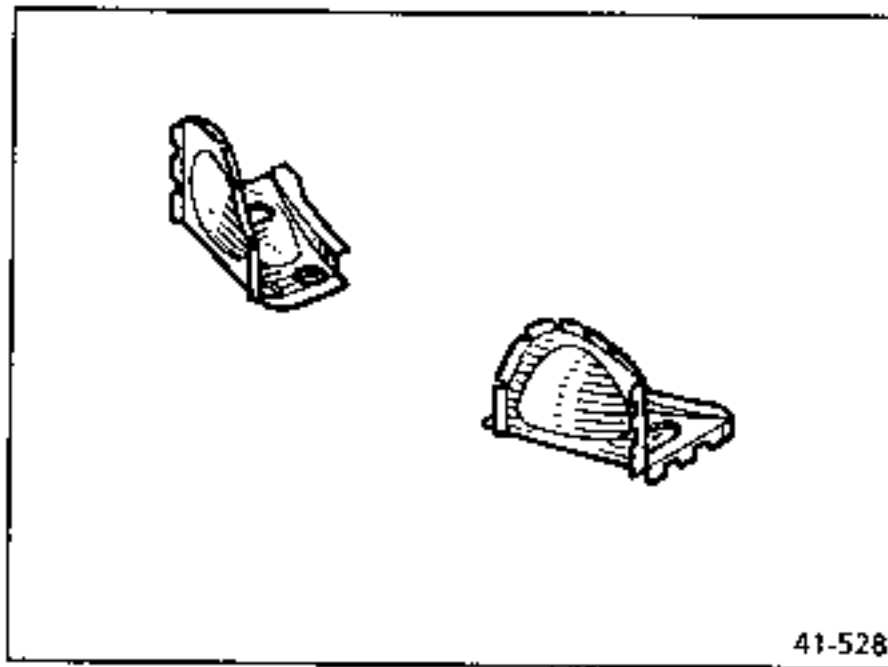
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch einer Vorderbauhälfte bei Schäden am Vorderfahrzeug.

A-Säule bei seitlichen Aufprallschäden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Blech allein



1 VERBINDUNG MIT DEM STIRNWANDBLECH

Stärke der Bleche (mm)

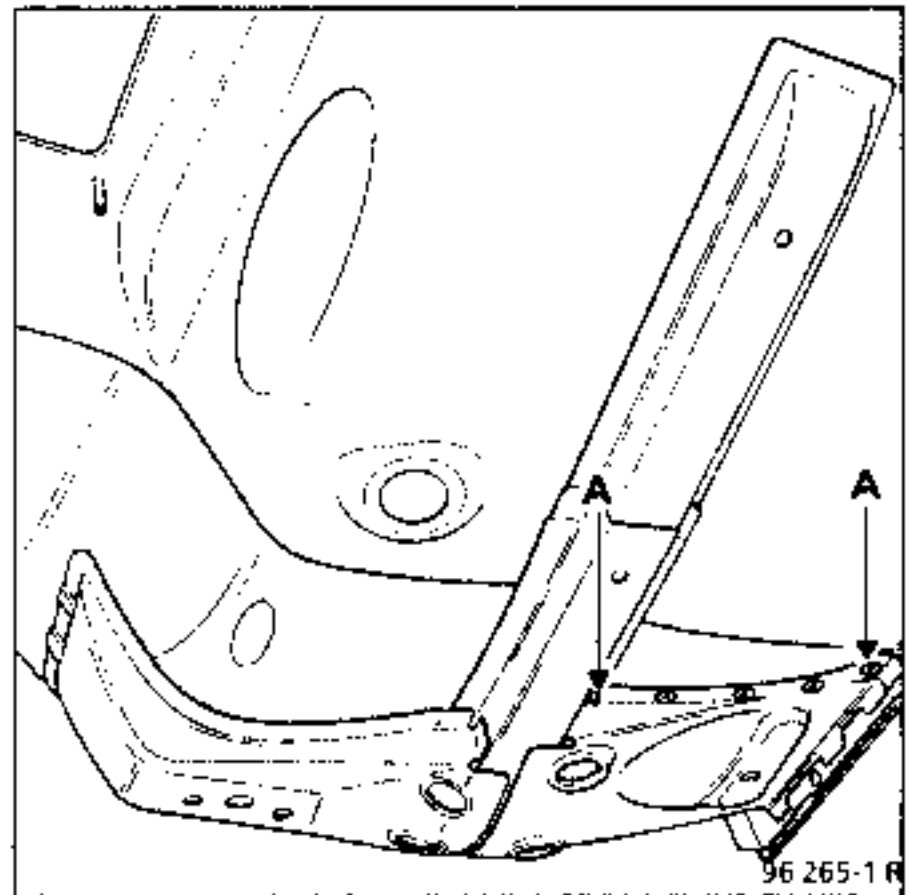
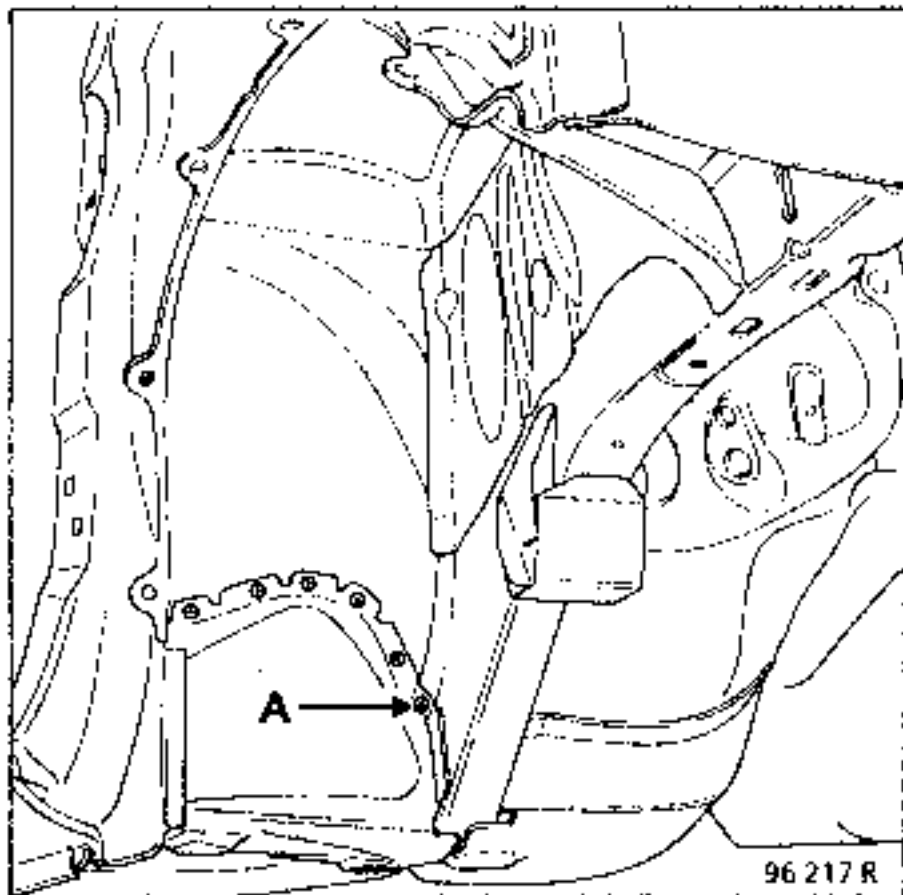
Seitlicher Querträger	1,00
Sitnwan	0,70
vorderer Längsträger	1,50
mittleres Bodenblech	0,70

Lösen



11 elektrische Schweißpunkte,
 Blechstärke 1,0 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A), Schweißpunkte in drei
 Blechstärken:

2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

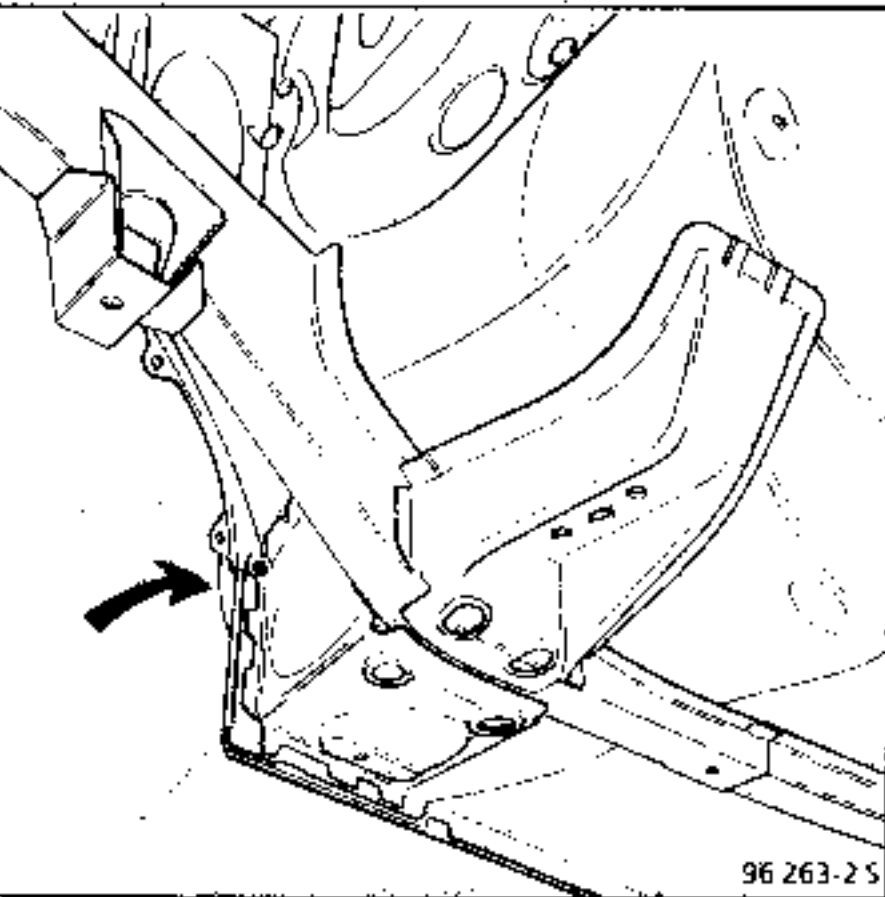
A-Säule	0,70
Verstärkung der A-Säule	1,50
Verstärkung des Einstiegschwellers	1,00
seitlicher Querträger	1,00

Lösen



1 elektrischer Schweißpunkt 1,00 mm

Schweißen



HINWEIS: Schweißpunkte in vier Blechstärken.

3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

Stärke der Bleche (mm)

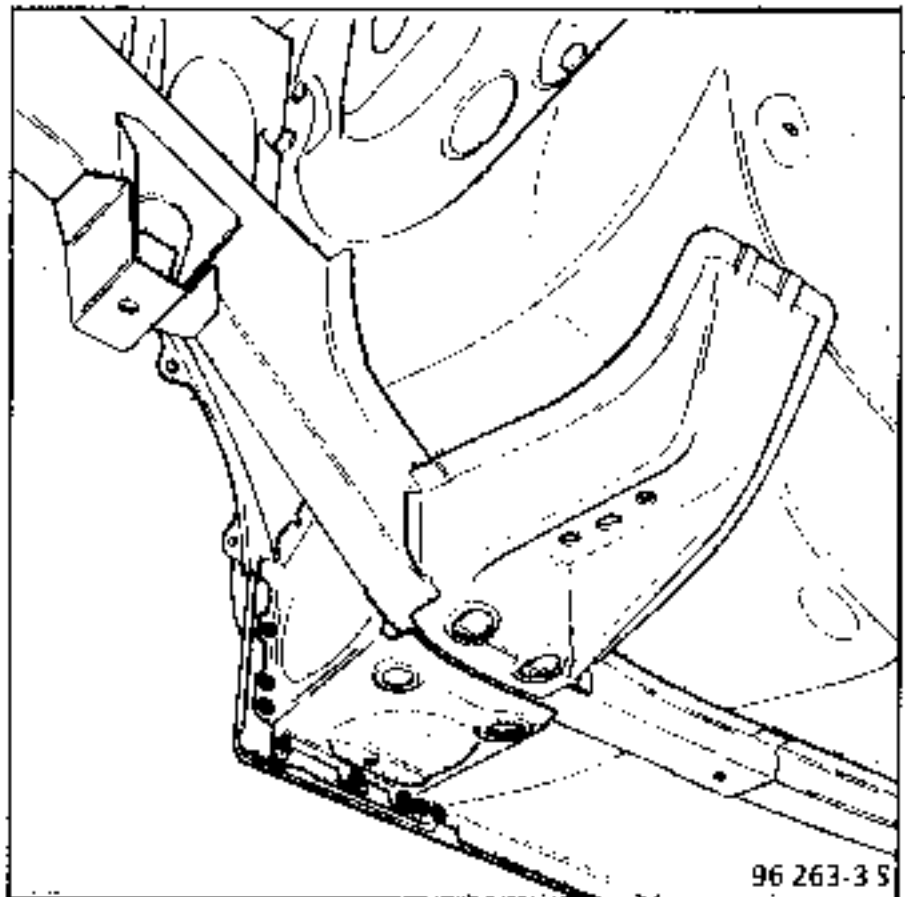
Vestärkung des Einstiegschwellers	1,00
A-Säule	0,70
Seitlicher Querträger	1,00

Lösen



8 elektrische Schweißpunkte, Stärke 1,00 mm

Schweißen



HINWEIS: alle Punkte in drei Blechstärken.

4 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN LÄNGSTRÄGER (VORDERBAUHÄLFTE)

Stärke der Bleche (mm)

vorderer Längsträger	1,20
seitlicher Querträger	1,00
Stirwandblech	0,70

Lösen

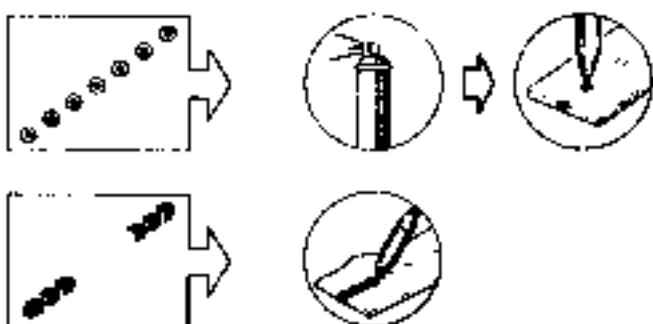
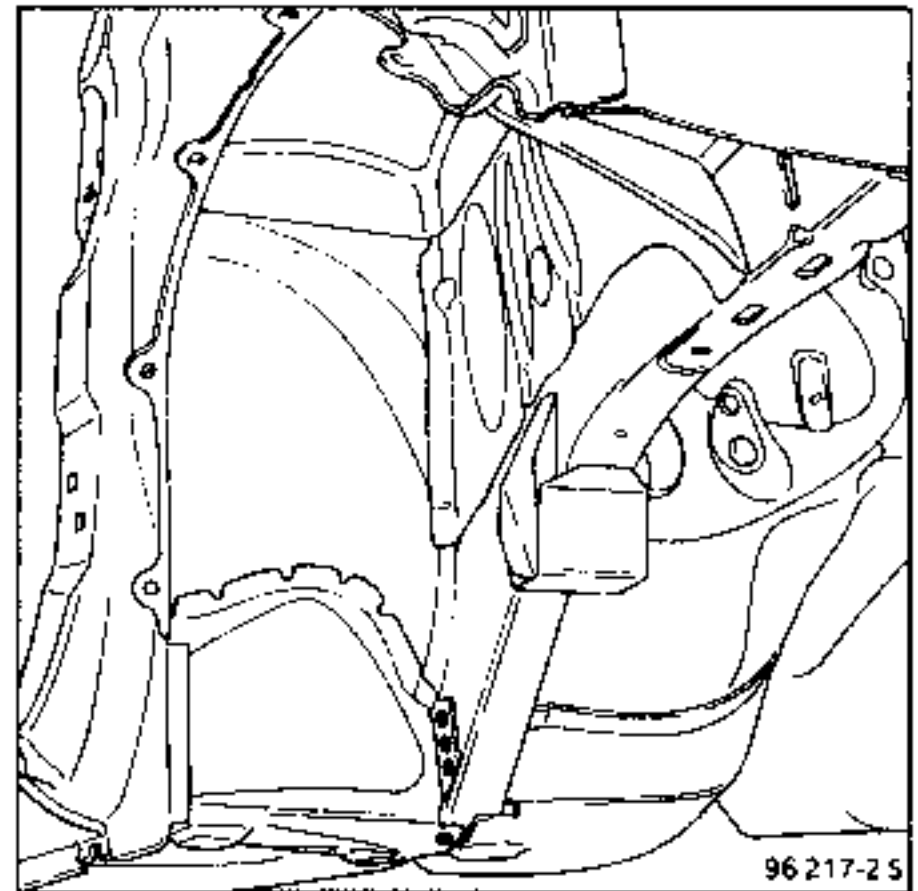
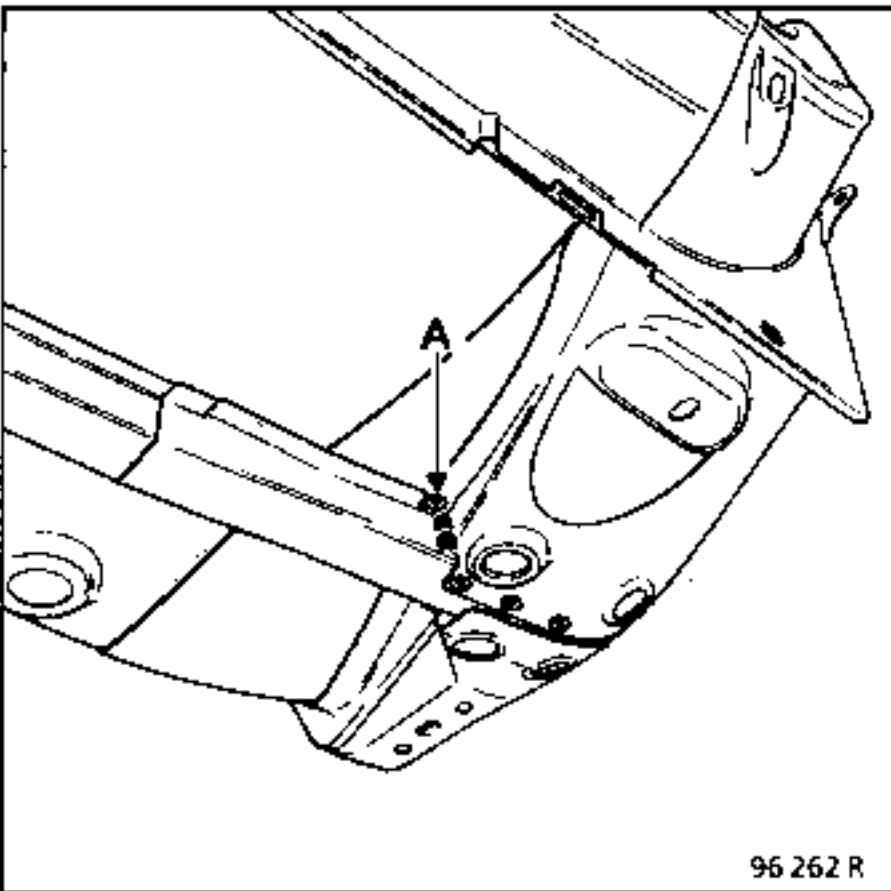


8 elektrische Schweißpunkte,
 Stärke 1,20 mm.



Abtrennen mittels Meissel auf einer
 Länge von 20 mm.

Schweißen



HINWEIS: in (A), Schweißpunkte durch drei Blech-
 stärke.

ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch von:

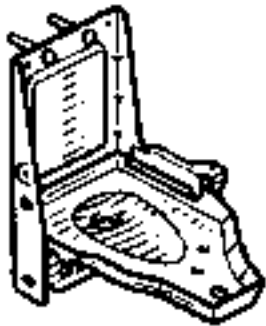
- Radkasten-Stehblech mit Radkasten,
- vorderer Längsträger, teilweise
- Vorderbauhälfte

nur linksseitig

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus:

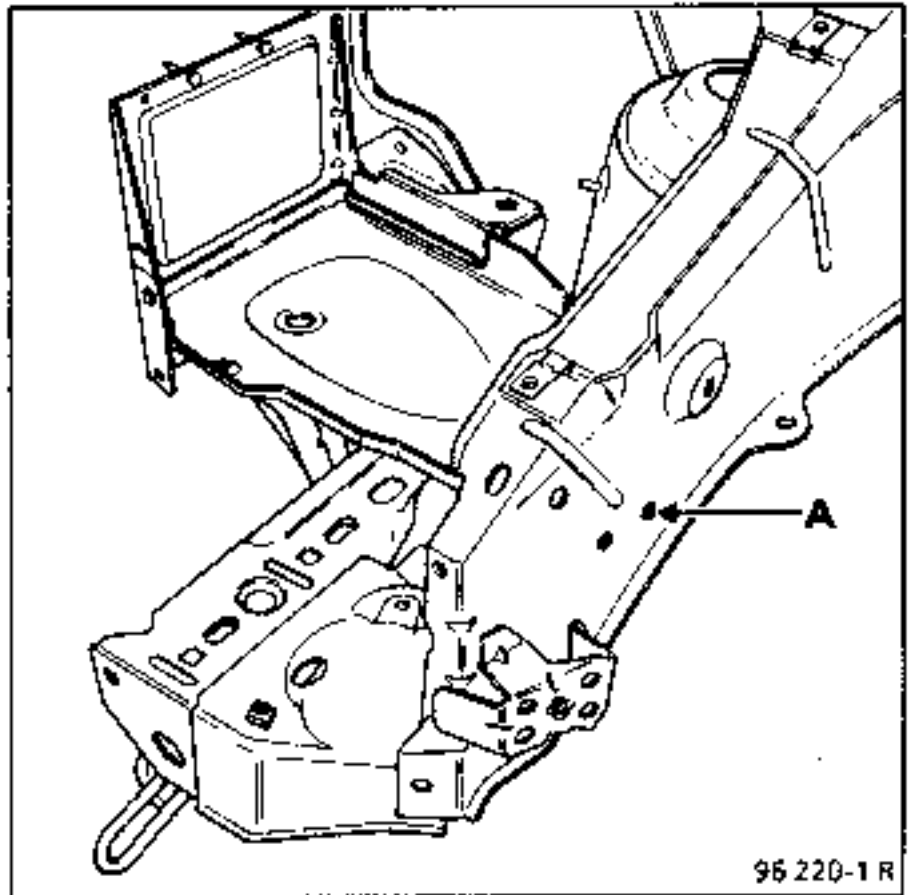
- Batteriesockel,
- Verstärkung,
- angeschweißte Muttern,
- Halterung des Steuergerätes der
Einspritzanlage mit angeschweißten
Schrauben und Muttern



41-529

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN- STEHBLECH

Hinweis: siehe 42-B-4



2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

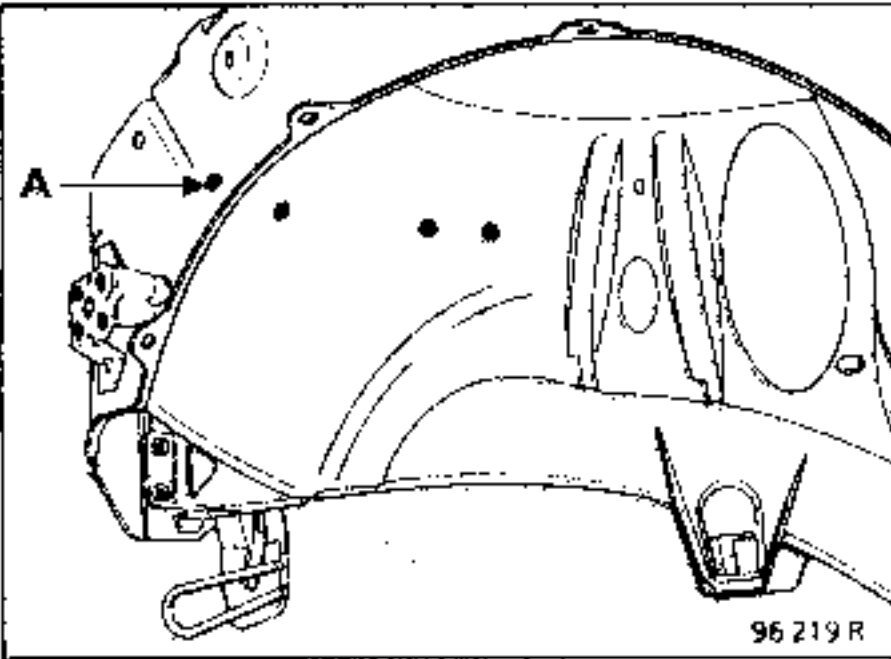
Batterieaufnahme	1,20
Radkasten	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,20 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A), 1 Punkt in drei Blechstärken

3 VERBINDUNG MIT DER HALTERUNG DER BATTERIEAUFNAHME

Stärke der Bleche (mm)

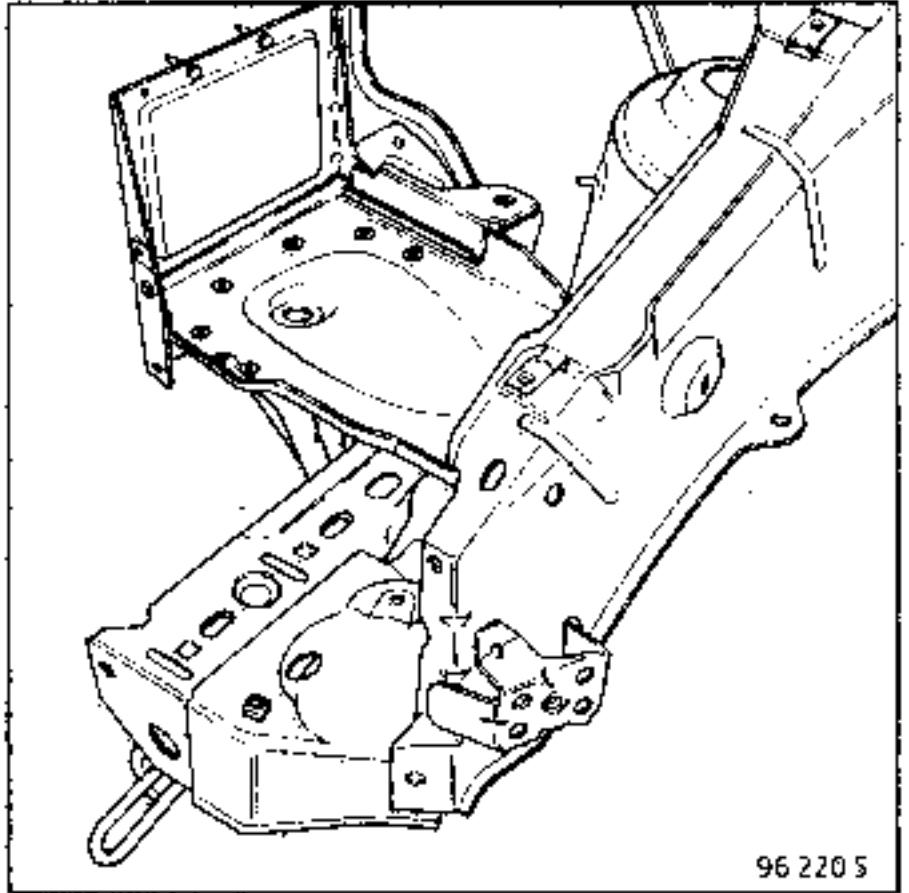
Batterieaufnahme	1,20
Halterung	1,20

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte,
Stärke 1,20

Schweißen



ARBEITSBESCHREIBUNG

Die Arbeit ist zusätzlich zum Austausch:
- des vorderen Längsträgers, teilweise
- des Radkasten-Stehbleches mit Radkasten durchzuführen.

Nur linksseitig

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

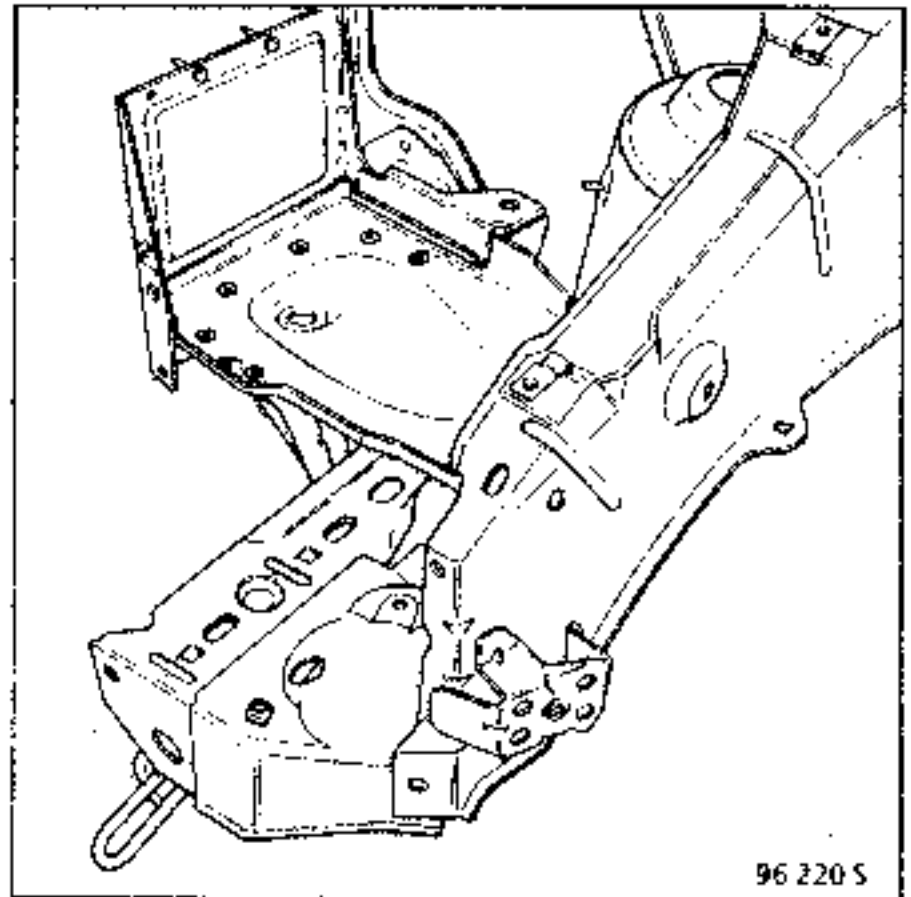
Teil komplett mit angeschweißten Muttern



41-530

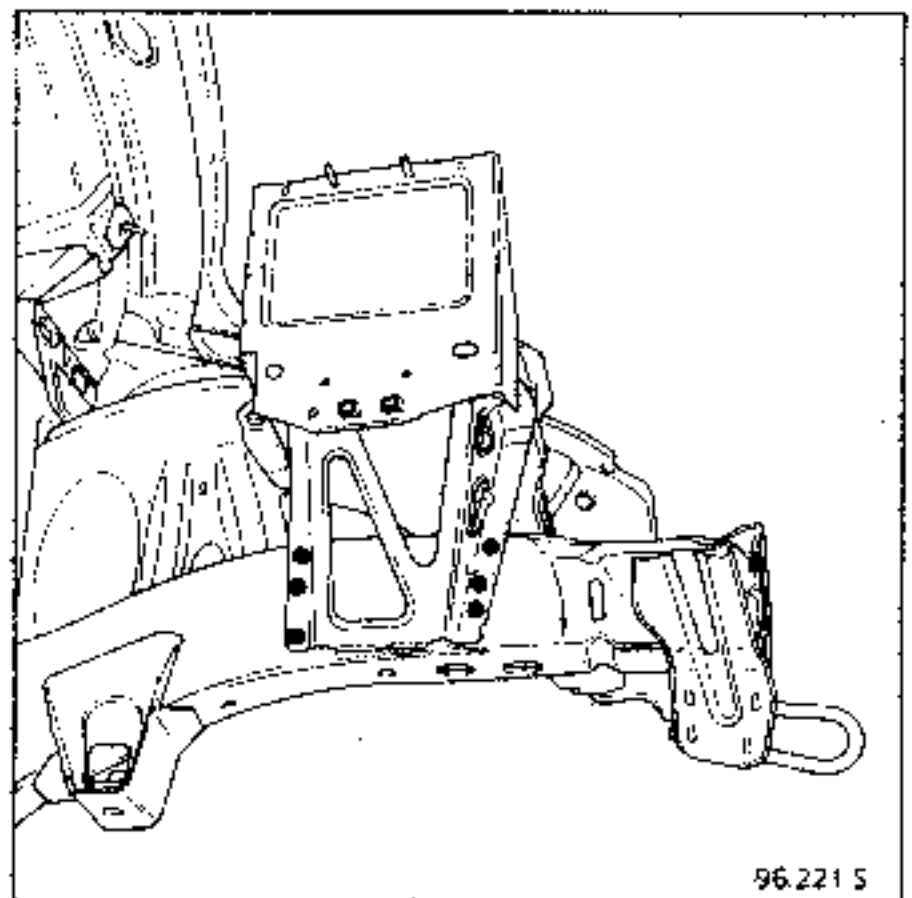
1 VERBINDUNG MIT DER BATTERIEAUFNAHME

Hinweis: siehe 41-E-3



2 HINWEIS MIT DEM VORDEREN LÄNGSTRÄGER

Hinweis: siehe 41-C-4



ARBEITSBESCHREIBUNG

Basisarbeit bei Schäden am Vorderfahrzeug.

Zwei Austausch-Methoden sind möglich:

- 1) Vorderbauhälfte komplett, dies erfordert den Ausbau des seitlichen vorderen Querträgers.
- 2) Vorderbauhälfte teilweise mit Abtrennen der hinteren Endpartie des Längsträgers.

Die Einzelheiten dieser beiden Methoden sind nachstehend in der Verbindung "Vorderbauhälfte mit Stirnwand" beschrieben.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus:

- Längsträger vorne, vordere Partie komplett, bestehend aus:
 - . Schließblech
 - . Befestigungsteil des Motors
 - . vordere Halterung des Tragrahmens
 - . Abschleppöse, linksseitig
- Radkasten komplett mit:
 - . Stoßdämpfer-Befestigungsplatte
 - . Radkasten-Schließblech
 - . Halterung der Batterieaufnahme, linksseitig

**1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-
STEHBLECH**

Stärke der Bleche (mm)

Radkasten-Stehblech	0,70
Radkasten	0,70
Stoßdämpfer-Befestigungsplatte	2,00
Radkasten-Schließblech	0,70

Lösen



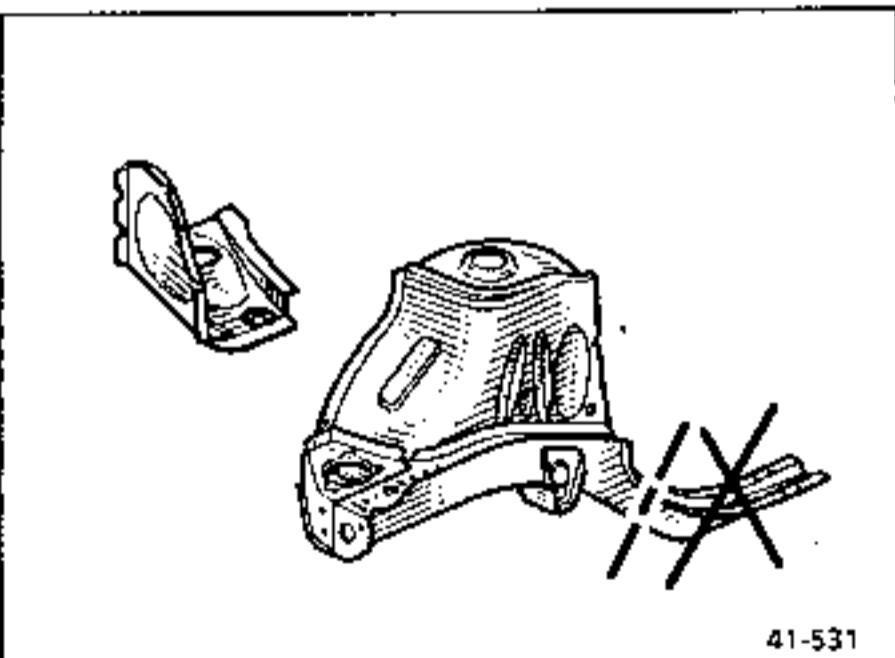
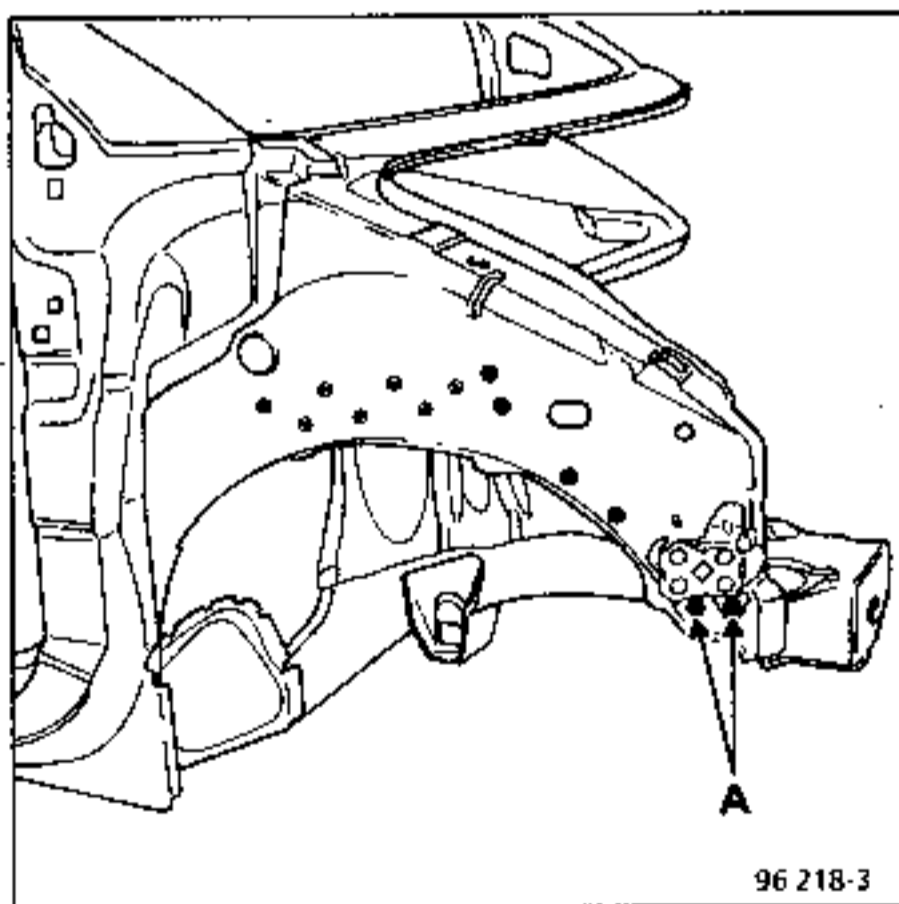
7 elektrische Schweißpunkte, Stärke 0,70 mm (Verbindung mit der Stoßdämpfer-Befestigungsplatte)



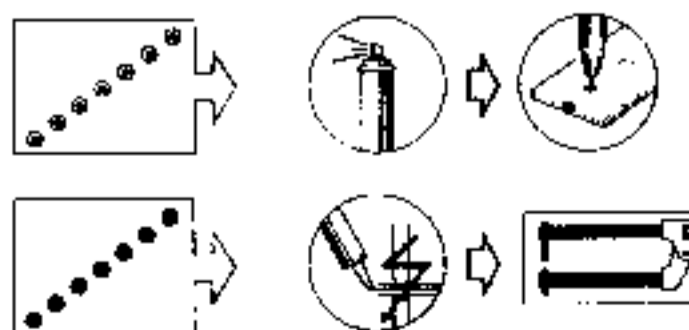
350 mm (Verbindung mit dem Radkasten)



6 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm



HINWEIS : Bei der Methode 1: zusätzlich das Teil (7) bestellen.
Bei der Methode 2: das Teil (4) abtrennen.



NOTA : in (A), zwei Schweißpunkte in drei Blechstärken.

2 VERBINDUNG MIT DER STIRNWAND

1. Methode :
Längsträger, vordere Partie komplett

Stärke der Bleche (mm)

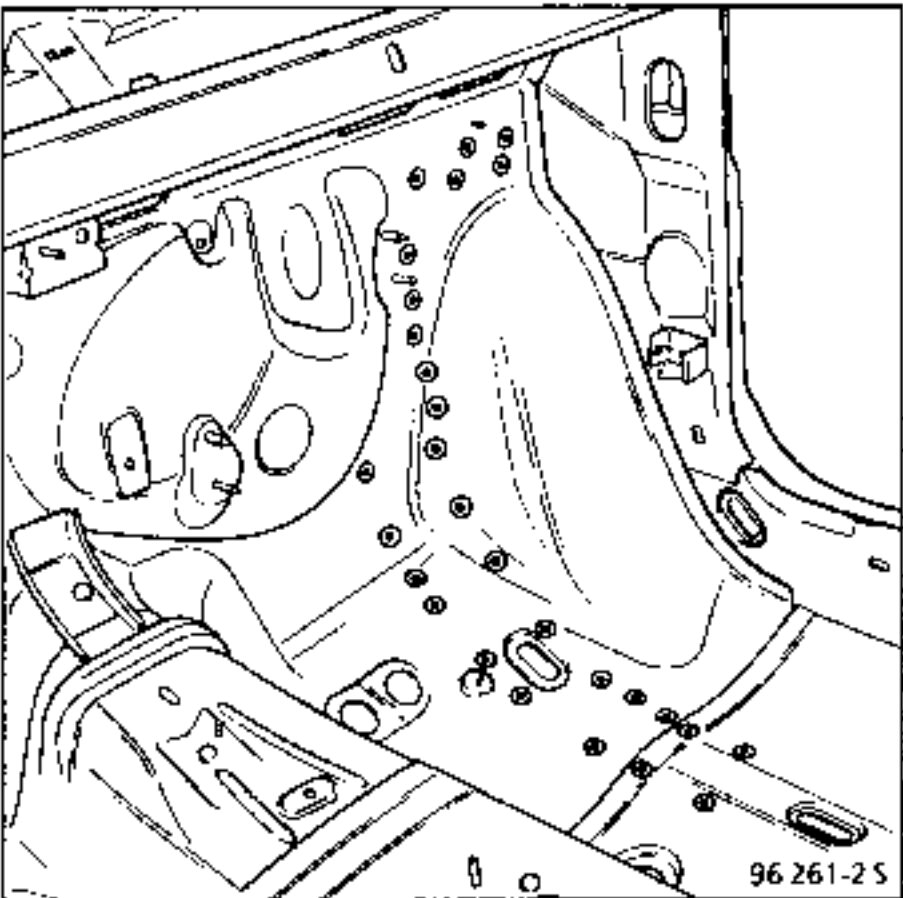
Radkasten	0,70
Längsträger	1,20
Stirnwand	0,70
seitlicher Querträger	1,00
hintere Halterung des Tragrahmens	1,50

Lösen



32 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm, von der Fahrzeuginnenseite aus

Schweißen



2. Methode :
Längsträger, vordere Partie komplett:

Stärke der Bleche (mm)

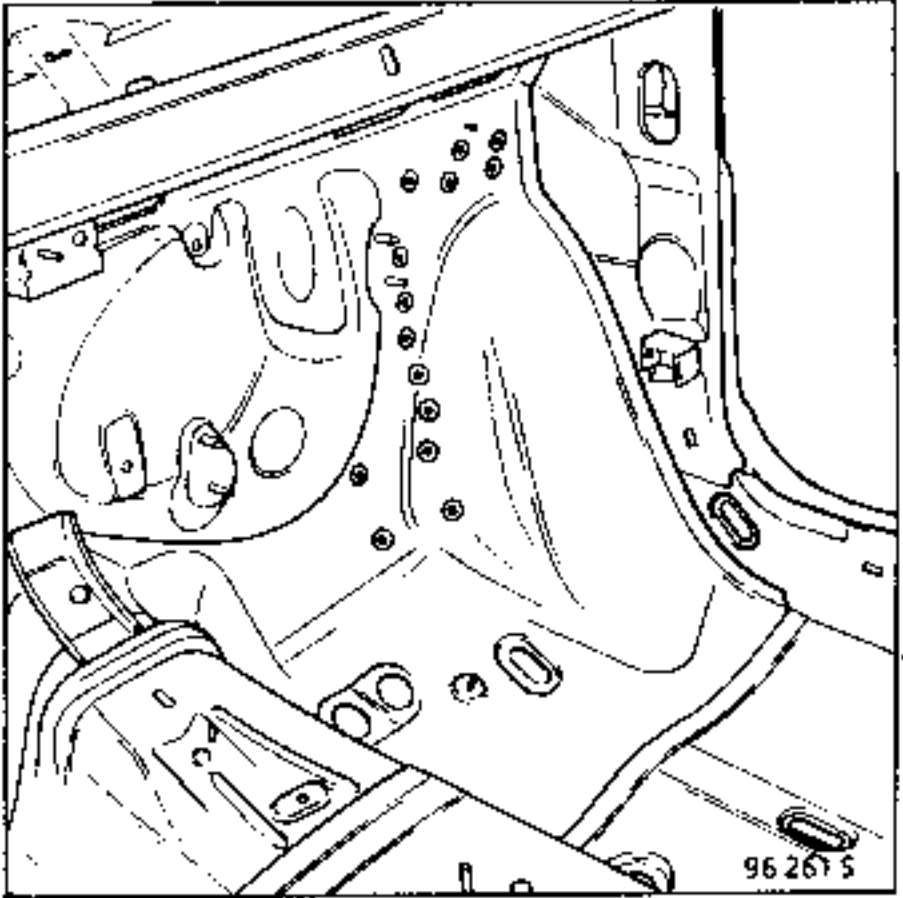
Radkasten	0,70
Längsträger	1,20
Stirnwand	0,70

Lösen



14 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm von der Fahrzeuginnenseite aus

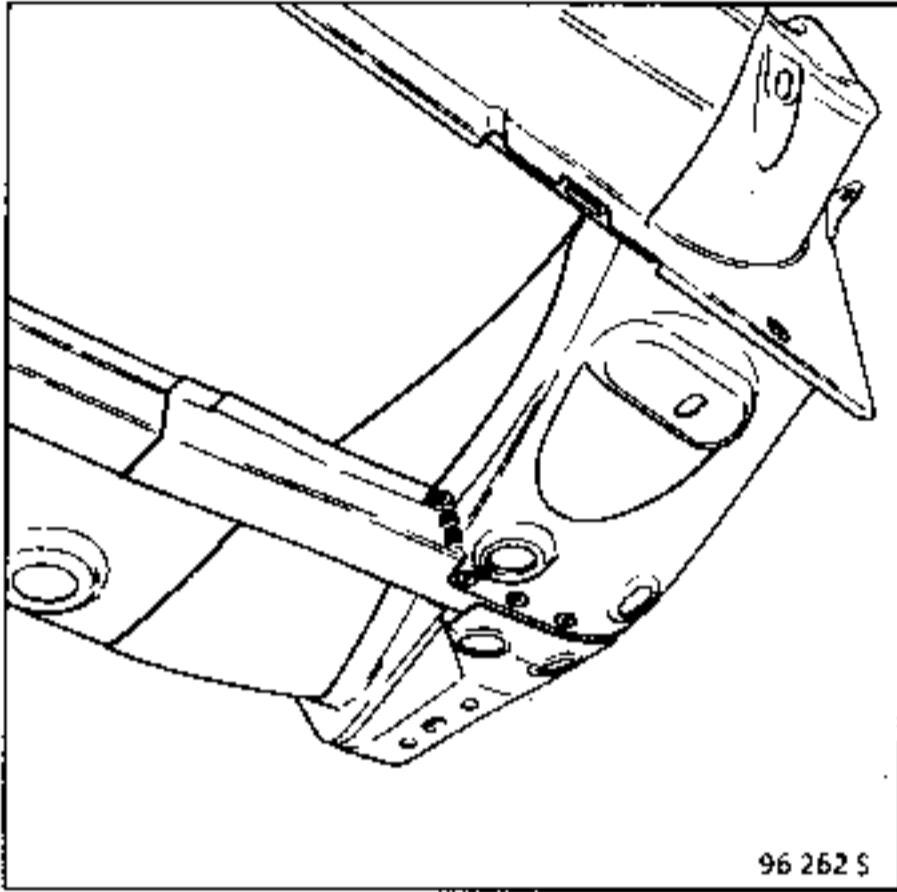
Schweißen



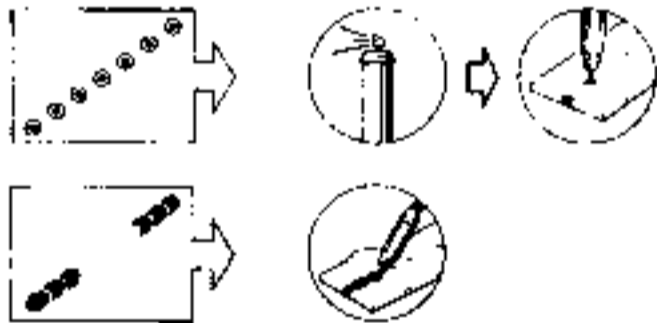
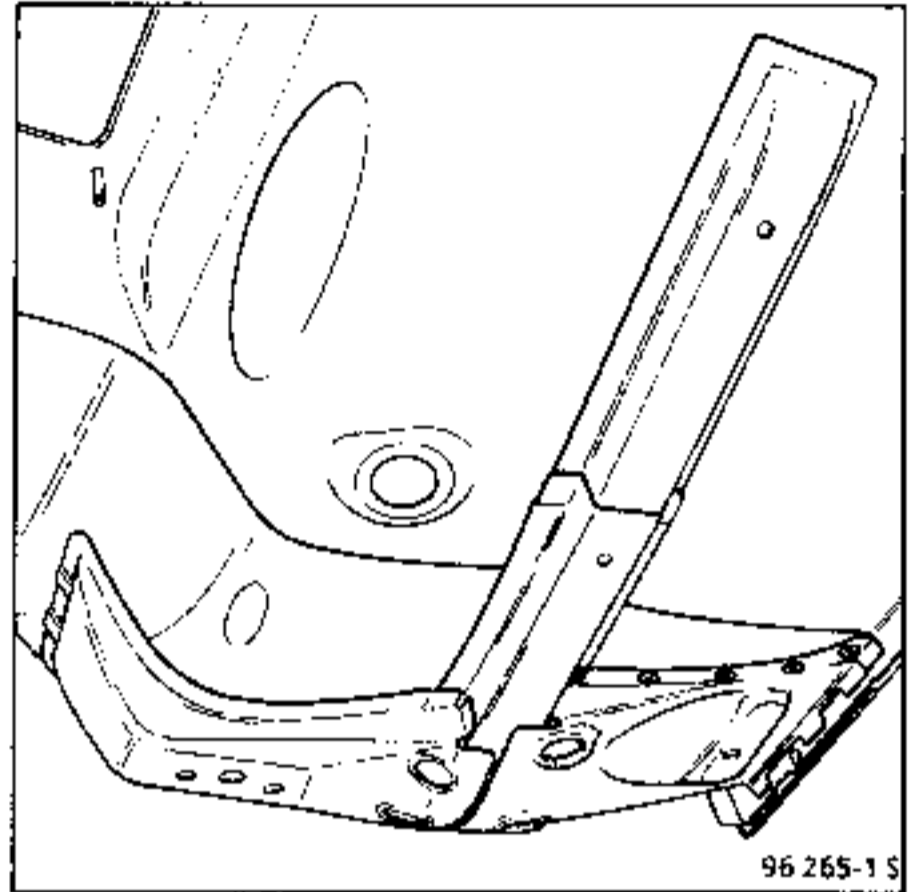
3 VERBINDUNG MIT DEM SEITLICHEN
QUERTRÄGER

Hinweis: siehe 41-D-1

VORNE



HINTEN



**4 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN HALTERUNG
DES TRAGRAHMENS**

Stärke der Bleche (mm)

Längsträger	1,20
Hinterer Halterung des Tragrahmens	1,50
Stirnwand	0,70

Lösen

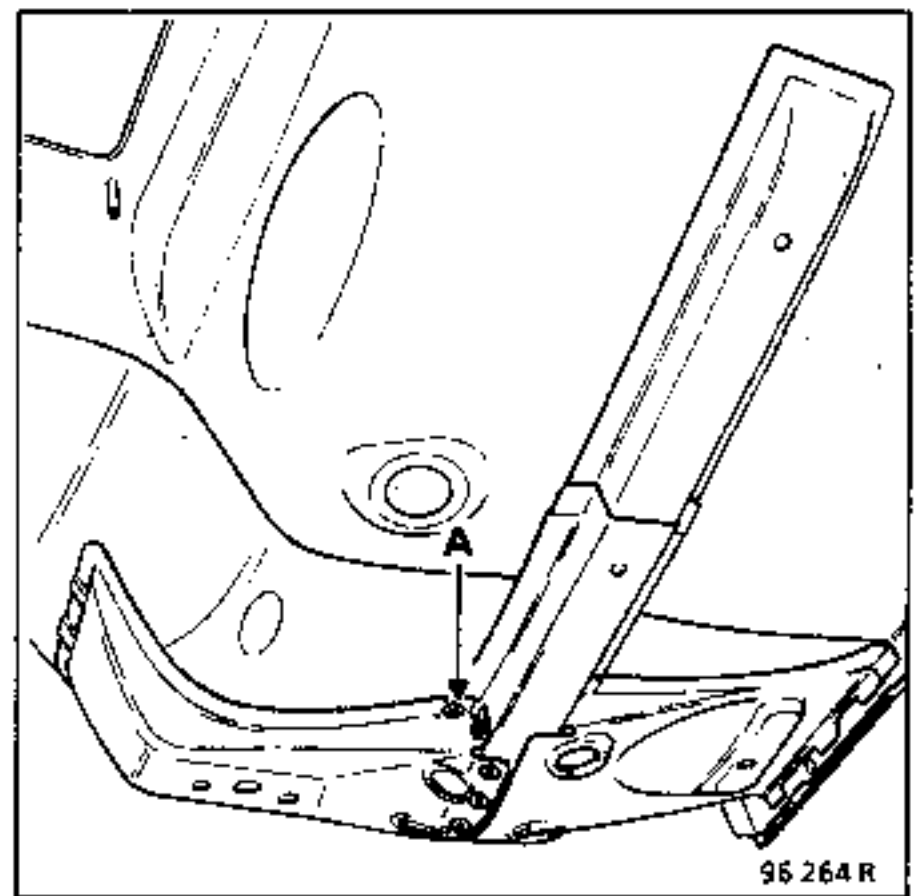
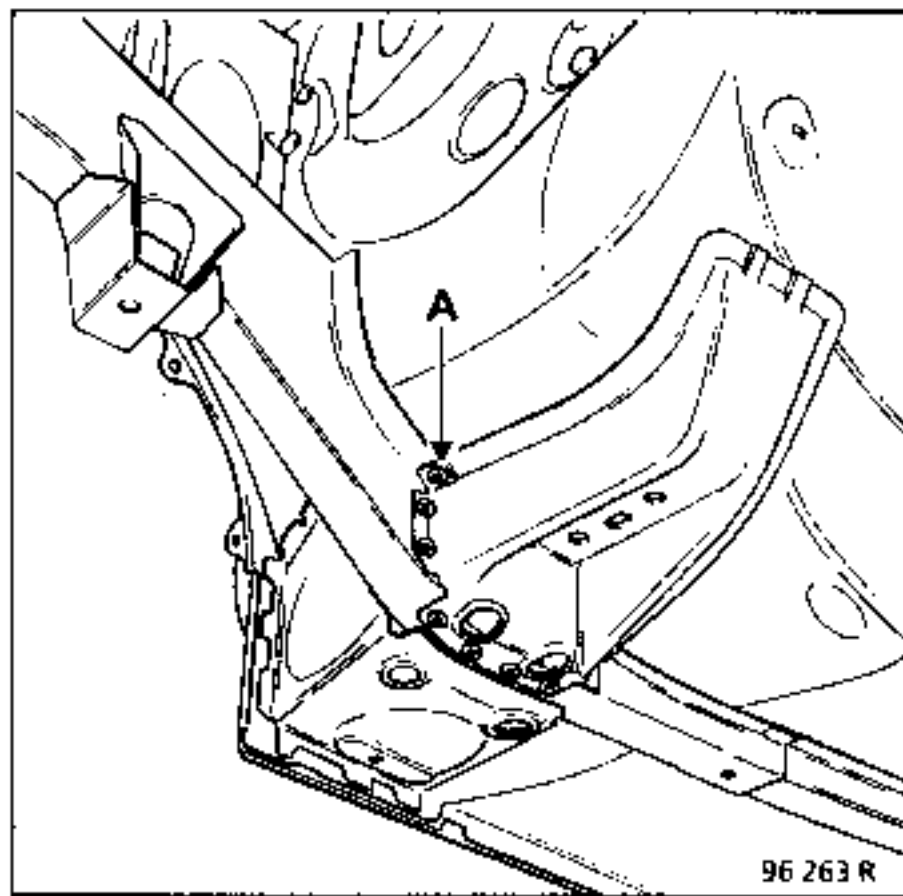


9 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,50 mm.

Schweißen

VORNE

HINTEN



HINWEIS: in (A) Punkte in drei Blechstärken mit
der Stirnwand.

5 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERS

Stärke der Bleche (mm)

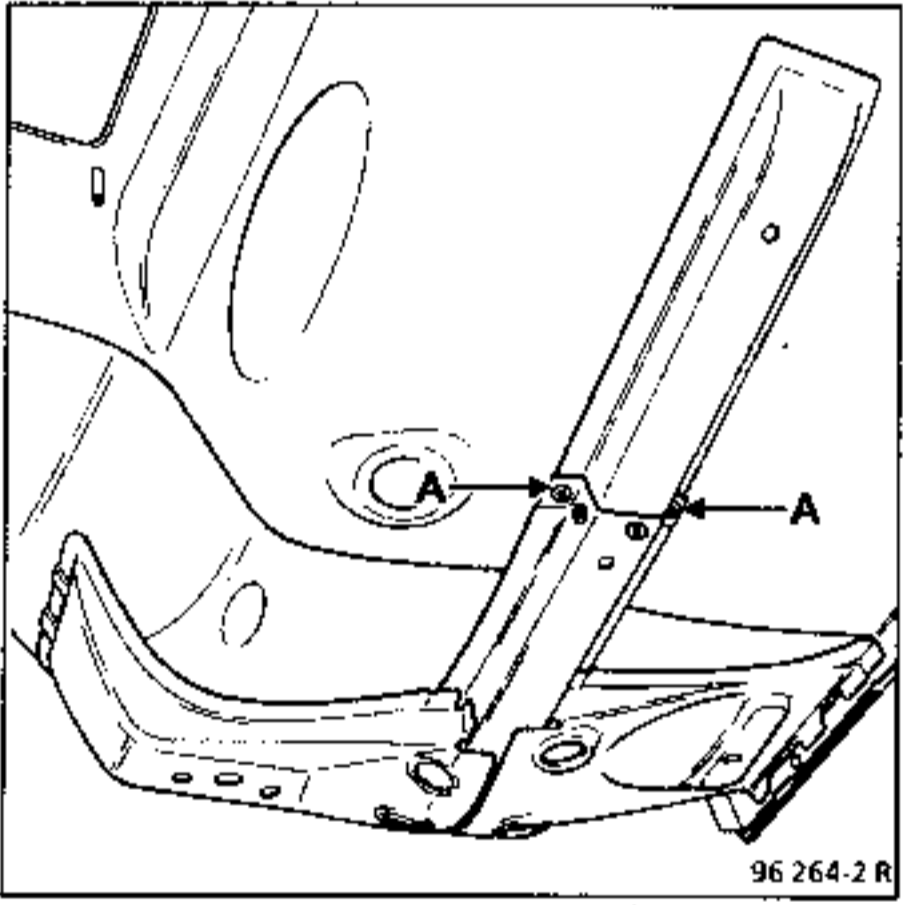
Vordere Partie des Längsträgers	1,20
Hintere Partie	1,00
Mittleres Bodenblech	0,70

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,20 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A) Punkte in drei Blechstärken

6 TEILWEISES ABTRENNEN DES LÄNGSTRÄGERS

Stärke der Bleche (mm)

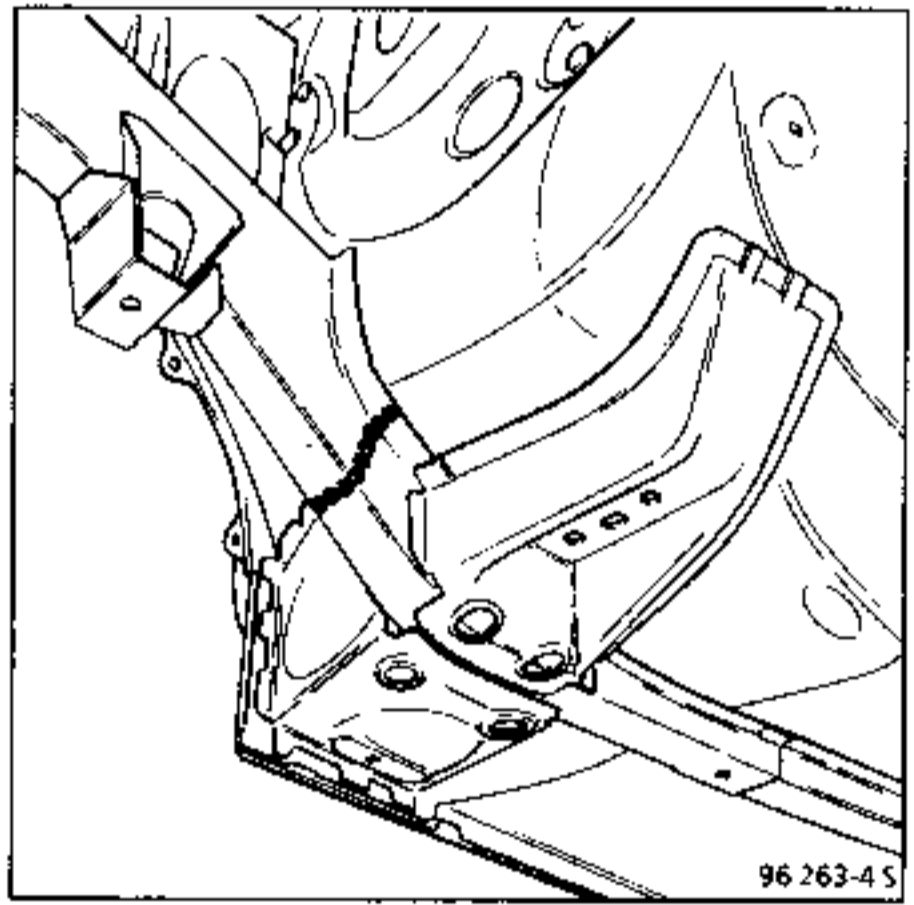
Längsträger	1,20
-------------	------

Lösen



200 mm

Schweißen



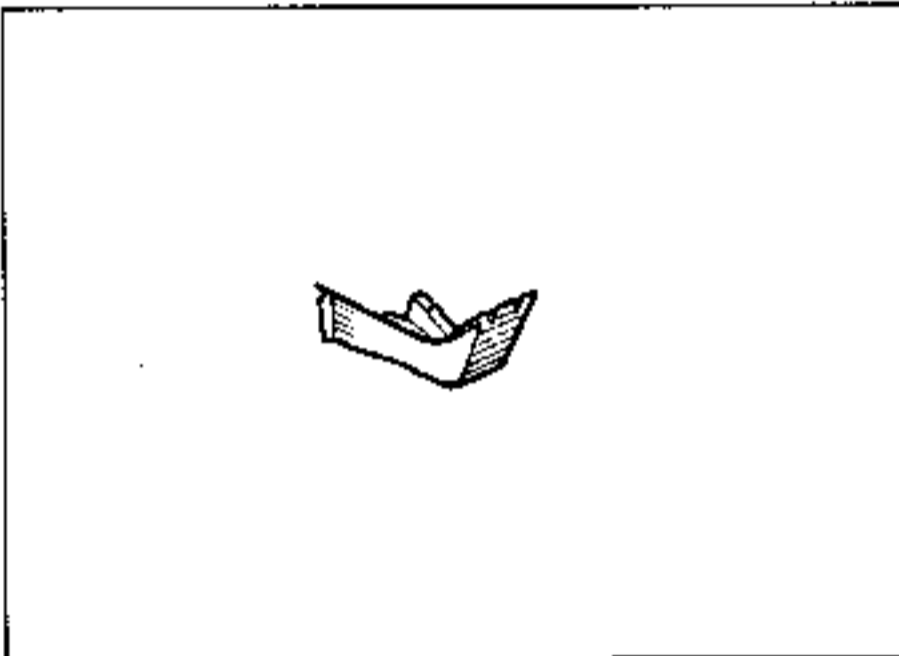
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch einer kompletten Vorderbauhälfte.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil komplett bestehend aus :

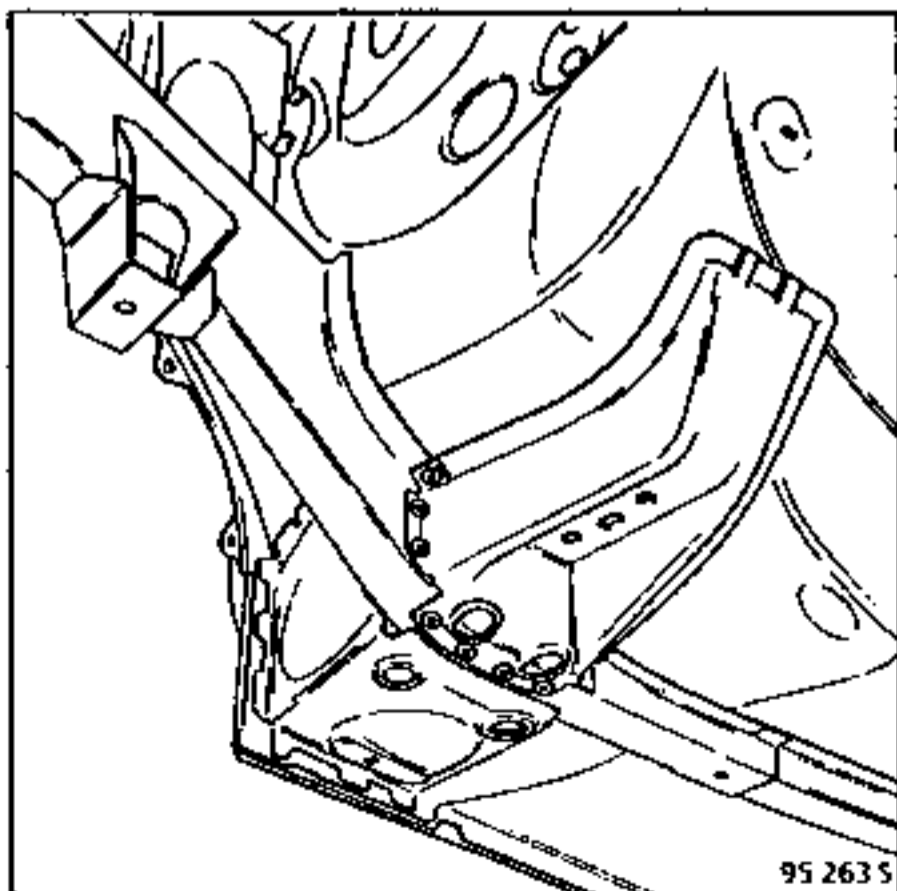
- Halterung allein,
- Befestigungswinkel des Tragrahmens.



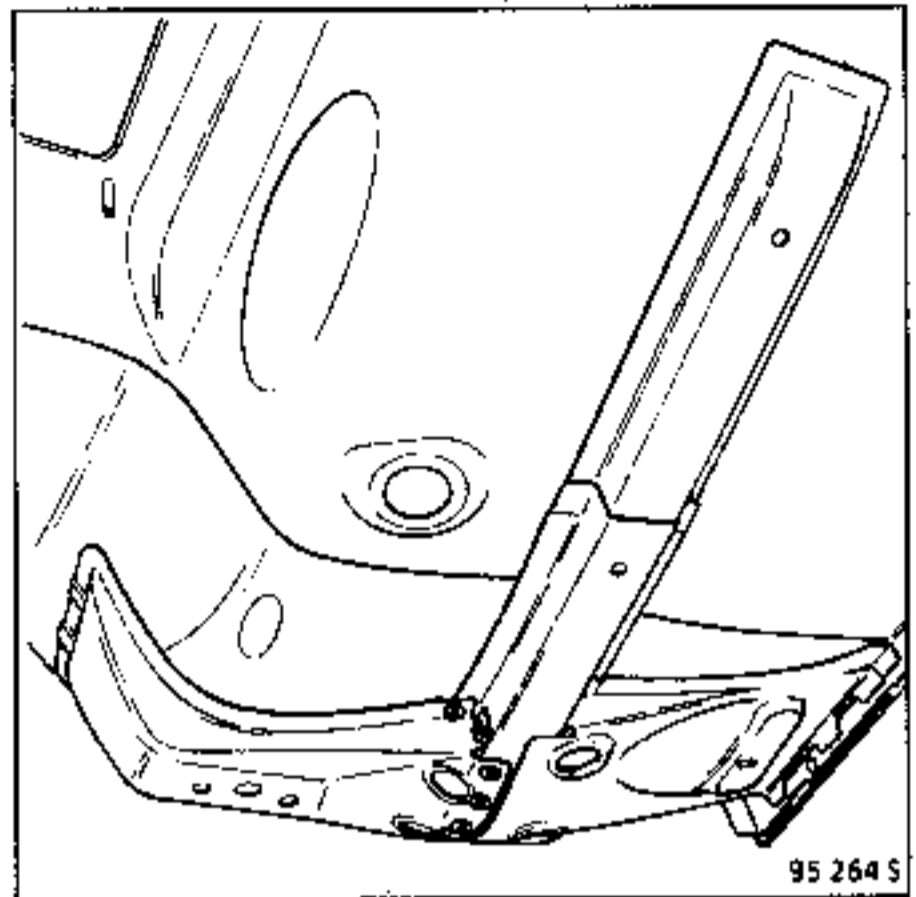
1 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN LÄNGSTRÄGER

Hinweis: siehe **41-G-4**

VORNE



HINTEN



95 264 S



2 VERBINDUNG MIT DER STRINWAND

Stärke der Bleche (mm)

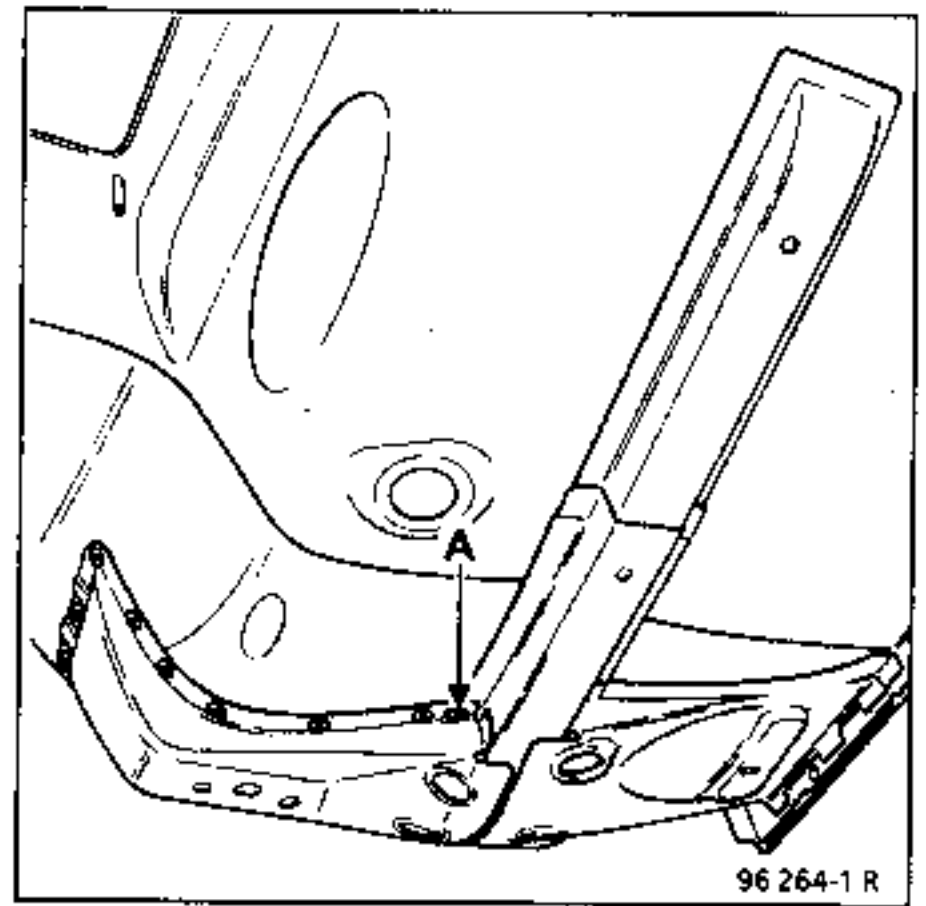
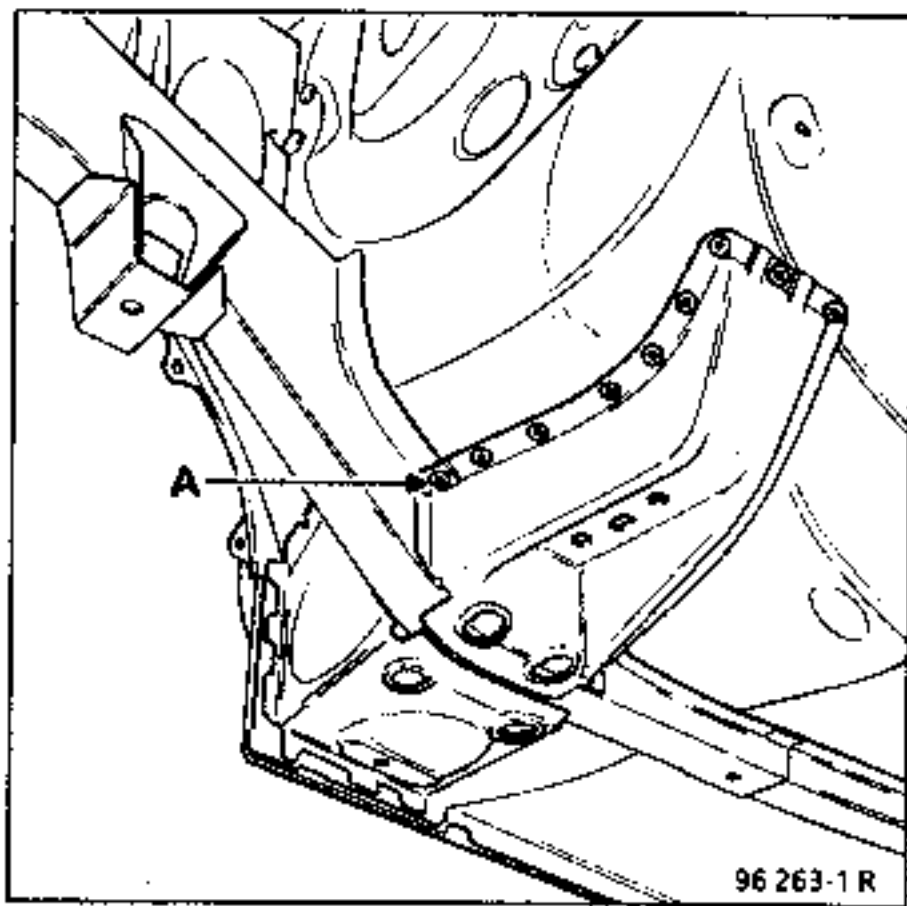
Halterung des Tragrahmens	1,50
Stirnwand	0,70
Längsträger	1,20

Lösen



15 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,50 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A) Punkte in drei Blechstärken

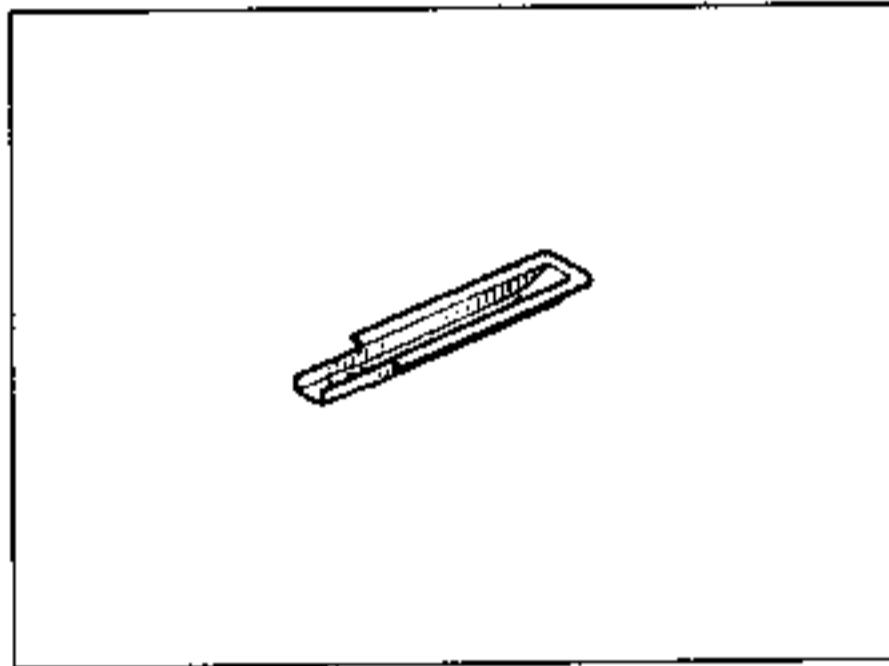
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch von:

- Vorderbauhälfte bei Aufprallschäden vorne
- Einstiegschweller mit Bodenblech bei Aufprallschäden seitlich

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

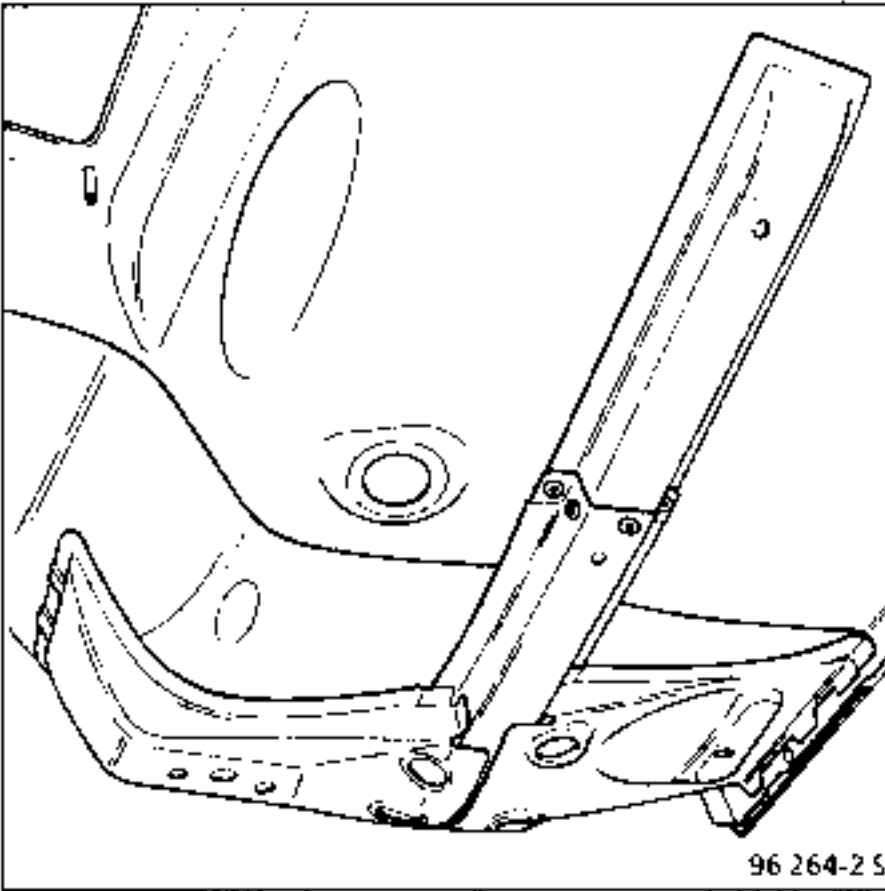
Blech allein



1 VERBINDUNG MIT DER VORDERPARTIE

Hinweis : siehe **41-G-5**

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM MITTLEREN BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

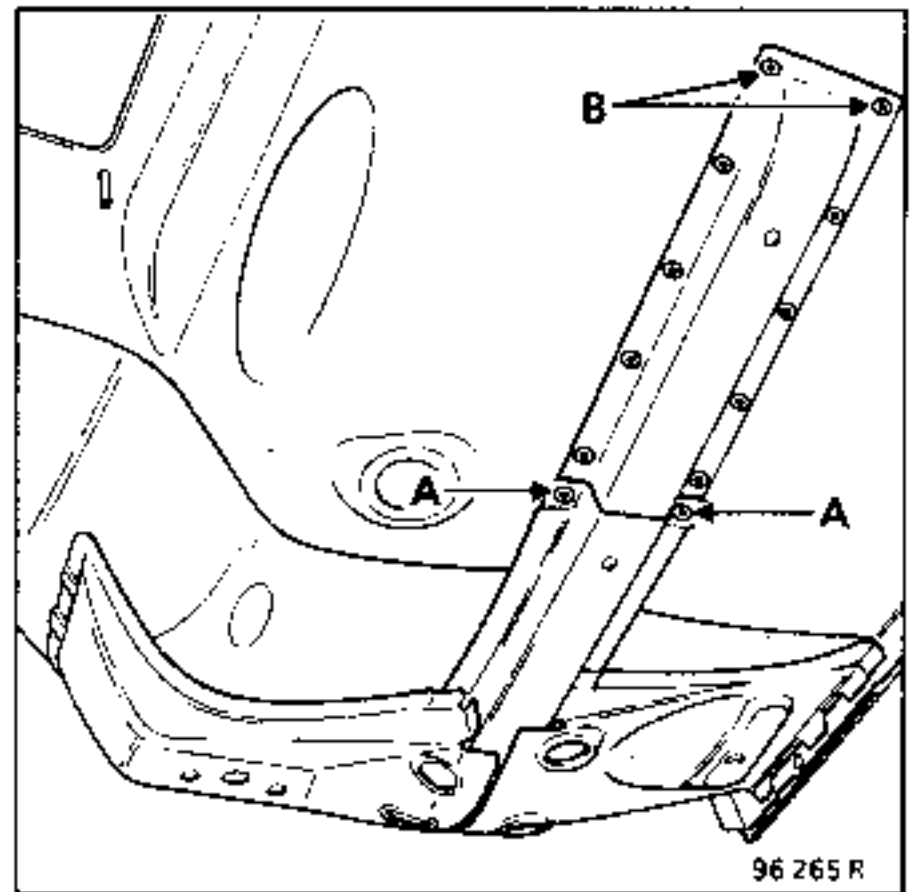
Hintere Partie des Längsträgers	1,00
Vordere Partie	1,20
Bodenblech	0,70
Querträger unter den vorderen Sitzen	

Lösen



10 elektrische Schweißpunkte auf einer Blechstärke von 1,00 mm
2 Schweißpunkte auf zwei Blechstärken 1,2 + 1,0 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A), 3 Stärken 1,2 + 1,0 + 0,7
in (B), 3 Stärken 1,0 + 1,0 + 0,7

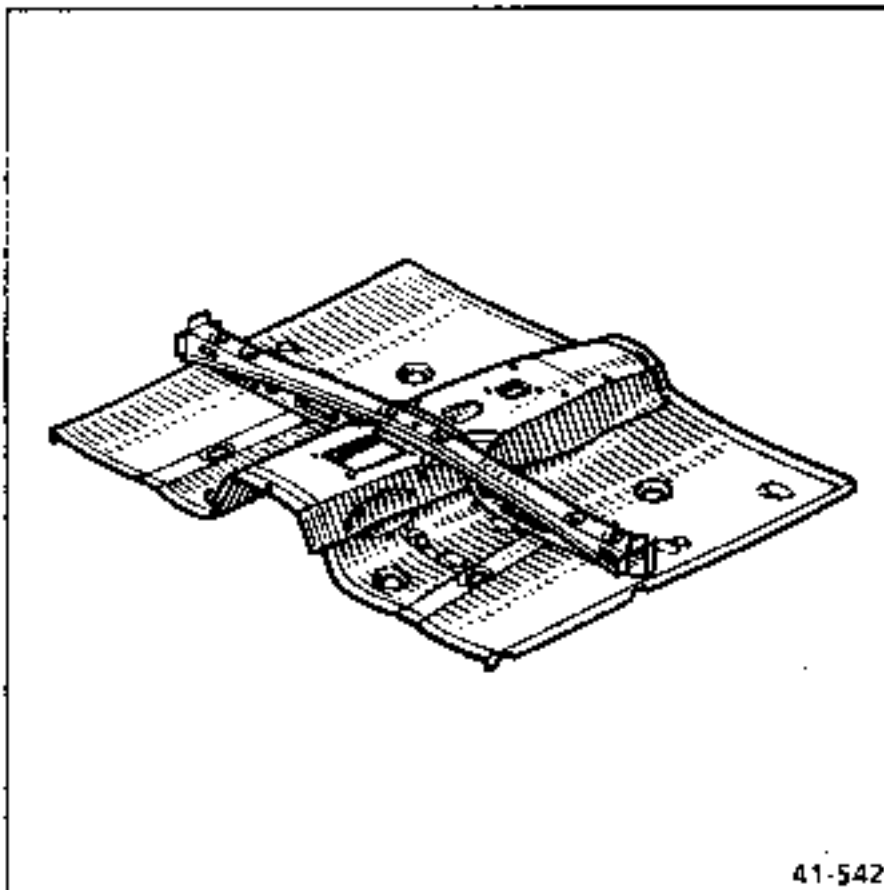
ARBEITSBESCHREIBUNG

Basisarbeit bei Schäden unter dem Fahrzeug.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES.

Komplettes Teil bestehend aus:

- Verstärkung des Gestängetunnels mit Befestigung für den Schalthebel
- Vorderer Querträger unter den Sitzen mit Distanzstücken und Befestigungselementen
- Hüllenarretierung des Handbremszuges
- Mutter der Bremsschläuche
- Verstärkungen der Sitzbefestigung
- angeschweißte Muttern



1 VERBINDUNG MIT DER STIRNWAND

Stärke der Bleche (mm)

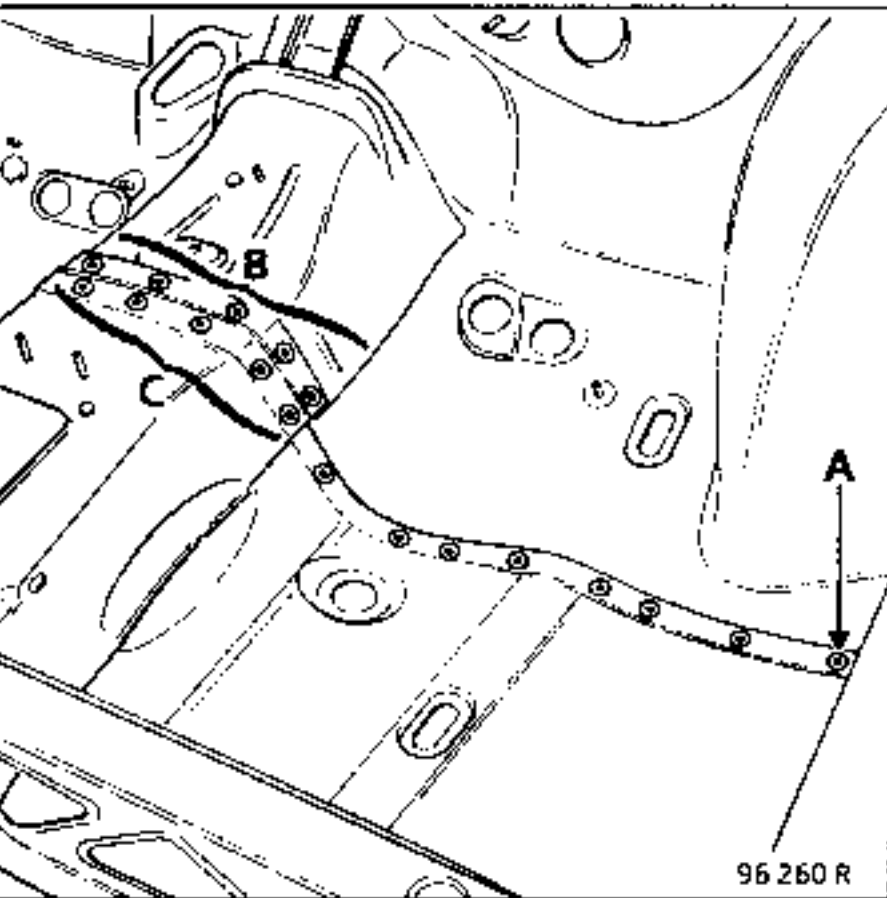
Verstärkung des Gestängetunnels	1,00
Mittleres Bodenblech	0,70
Stirnwand	0,70
vordere Partie des vorderen Längsträgers	1,20
seitlicher vorderer Querträger	1,00

Lösen



16 elektrische Schweißpunkte in 1 Blechstärke, 0,70 mm.
7 elektrische Schweißpunkte in zwei Blechstärken, 1,0 + 0,70 mm.
7 elektrische Schweißpunkte in 1 Blechstärke, 1,00 mm.

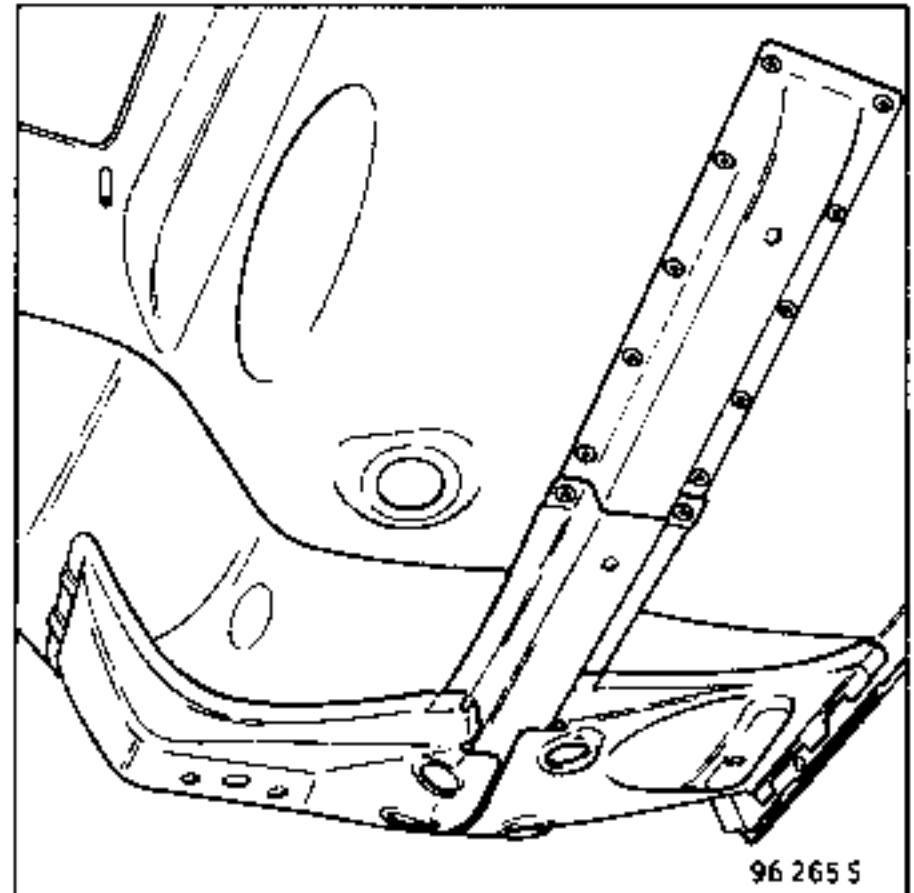
Schweißen



NOTA : in (A), 1 Schweißpunkt in drei Blechstärken, (0,70 + 2) + 1,00 mm
in (B) 7 Schweißpunkte in drei Blechstärken, (1,0 x 2) + 0,70 mm).
in (C) 7 elektrische Schweißpunkte in drei Blechstärken (0,70 x 2) + 1,0 mm

2 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERS

Hinweis: siehe 41-I-2



**3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
EINSTIEGSCHWELLERS**

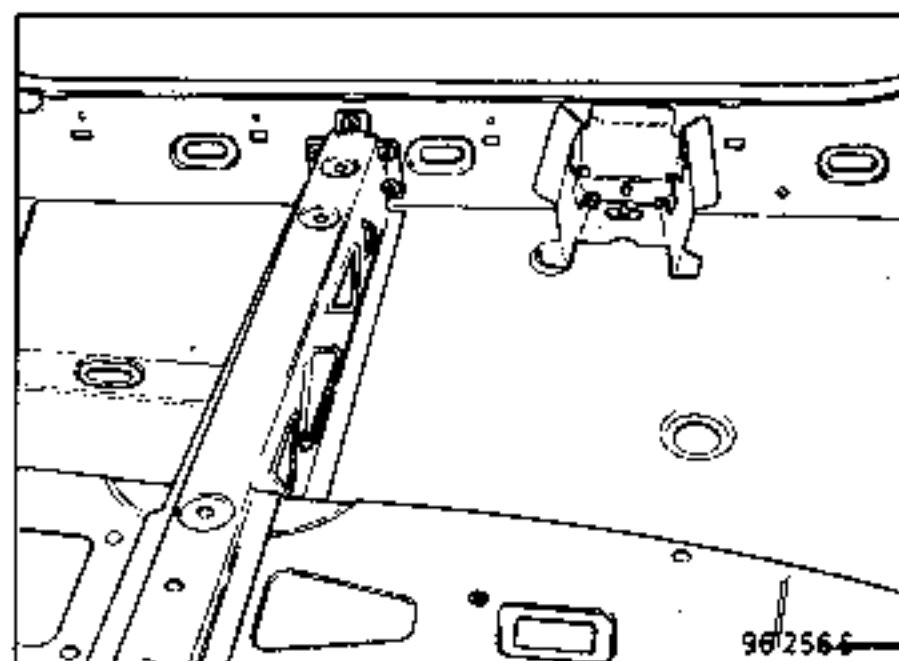
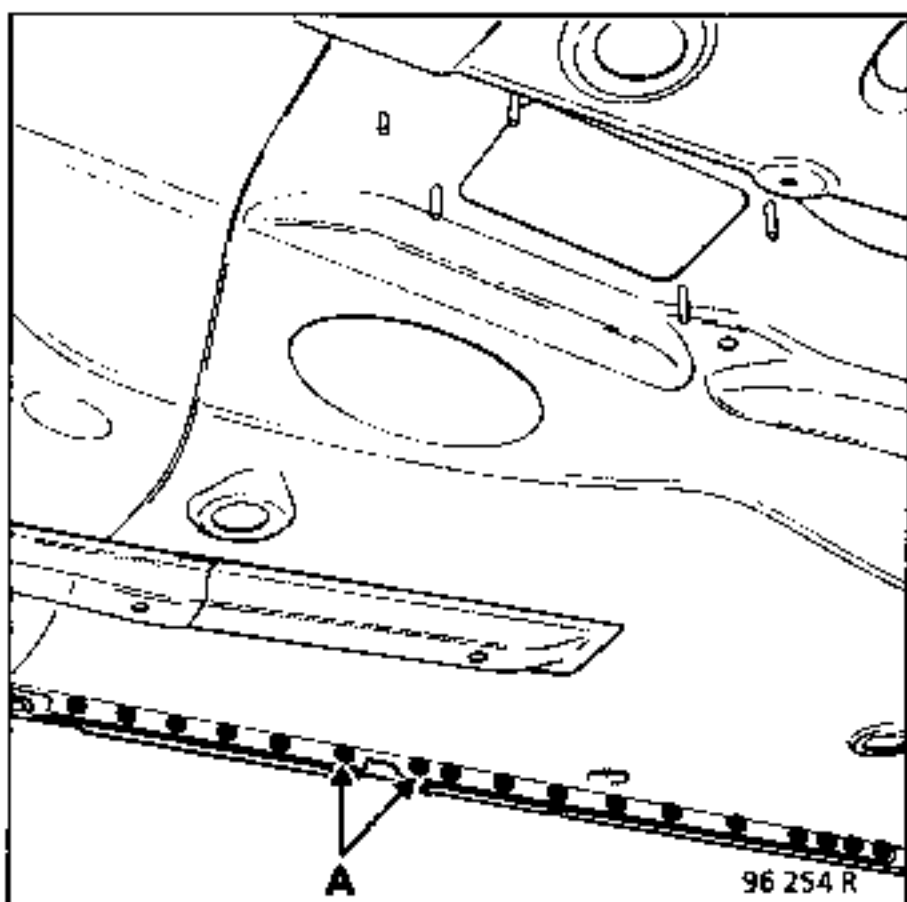
Stärke der Bleche (mm)	
Bodenblech	0,70
Verstärkung des Einstiegschwellers	1,00
Einstiegschweller	0,70
Wagenheberauflage	2,00
Vorderer Querträger unter den Vordersitzen	1,00

Lösen



18 x 2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm.
4 x 2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,00 mm.

Schweißen



HINWEIS: Verbindung vorderer Querträger der
Vordersitze mit Verstärkung des Einstieg-
schwellers.

HINWEIS: Alle Schweißpunkte sind in drei
Blechstärken, (0,7 mm x 2) + 1,0 mm außer in (A),
4 Blechstärken: (0,7 mm x 2) + 1,0 mm + 2

4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN BEFESTIGUNGS SOCKEL DES VORDER-SITZES

Stärke der Bleche (mm)

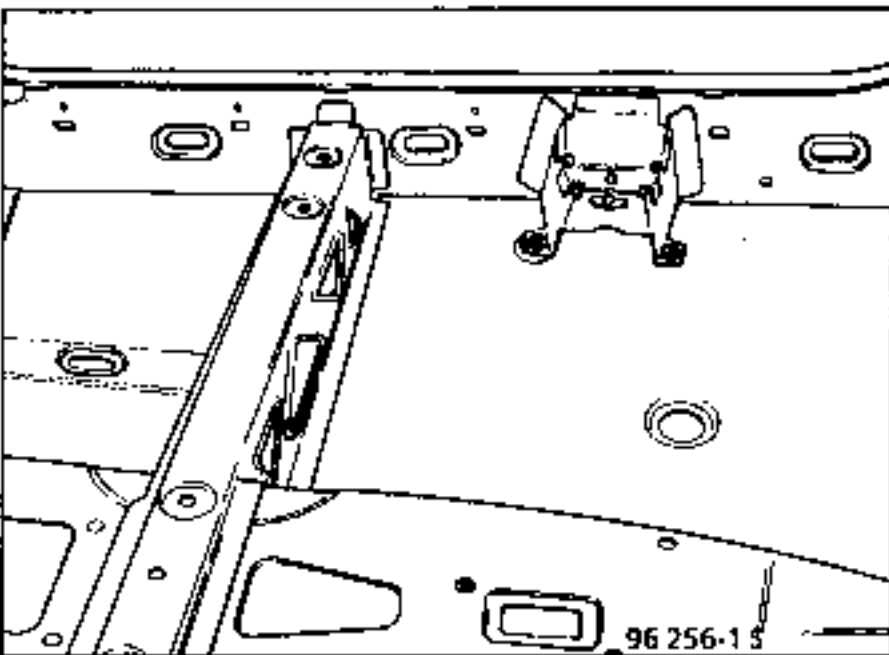
Bodenblech	0,70
Gehäuse	1,20

Lösen



2 x 2 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm.

Schweißen



5 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

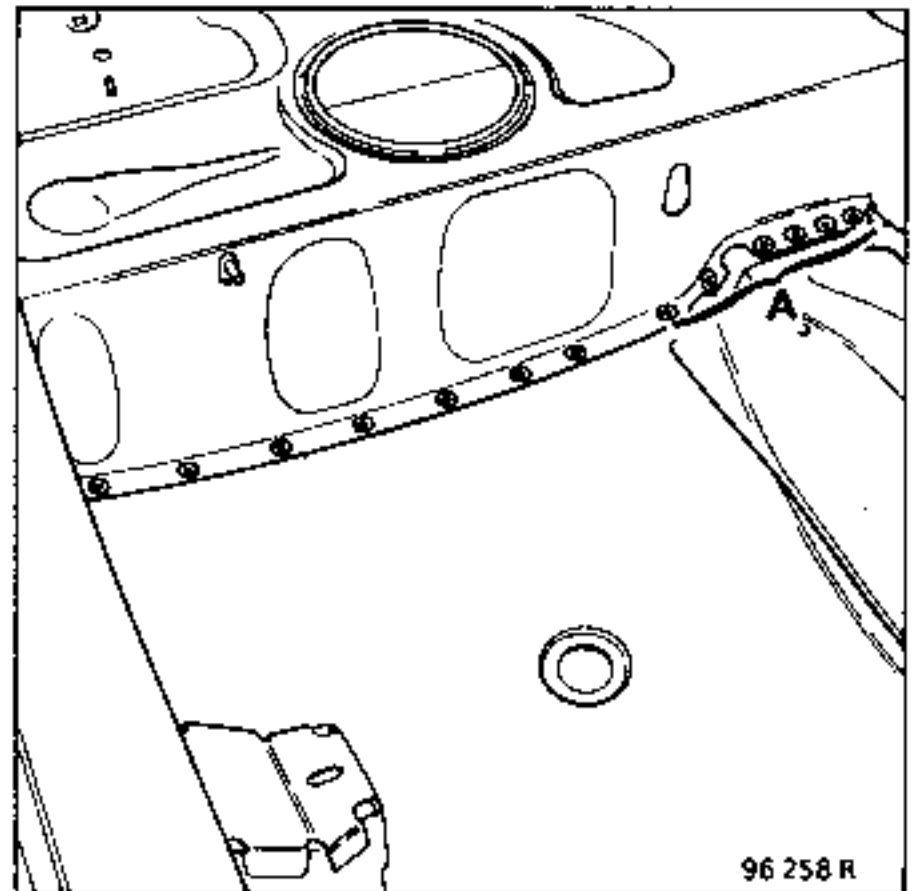
Mittleres Bodenblech	0,70
Hinteres Bodenblech	0,70
Hüllenarretierung des Handbremsseilzuges	1,50

Lösen



7 x 2 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm.
8 elektrische Schweißpunkte in zwei Blechstärken, 1,5 mm + 0,7 mm.

Schweißen



HINWEIS: in (A) Schweißpunkte in 2 Blechstärken, 1,5 mm + 0,7 mm anlegen.

ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch von :

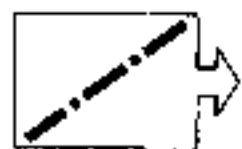
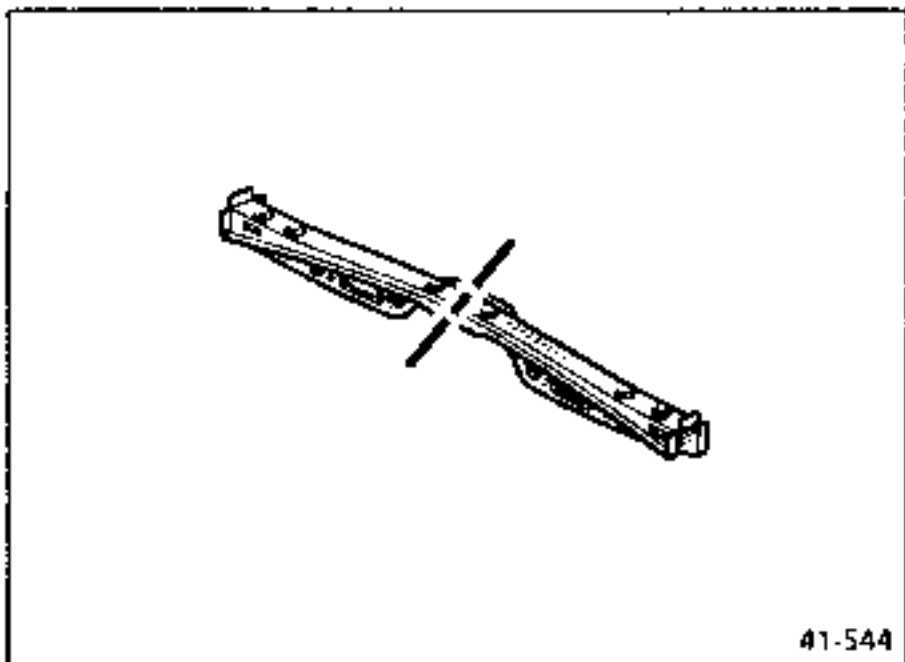
- Einstiegschweller,
- B-Säule mit Verstärkung

Bei seitlichen Schäden ist auch ein teilweiser Austausch des Querträgers möglich (Schnitt in der Mitte).

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

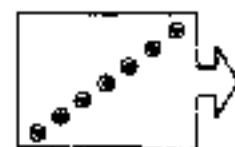
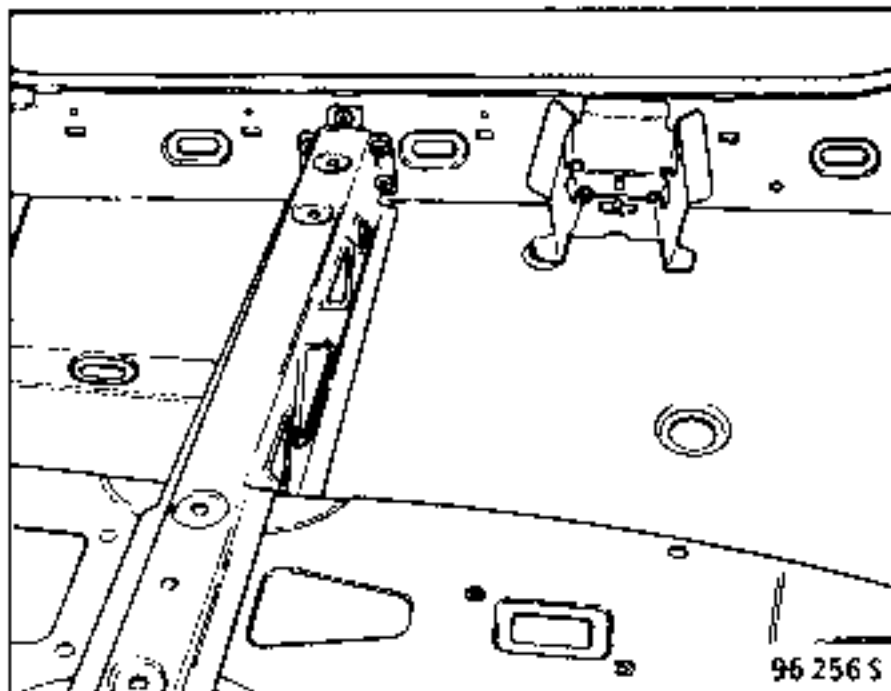
- Sitzbefestigung,
- Winkel für Sitzbefestigung



nur bei teilweisem Austausch

1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

Hinweis: siehe 41-J-3



2 VERBINDUNG MIT DEM MITTLEREN BODENBLECH

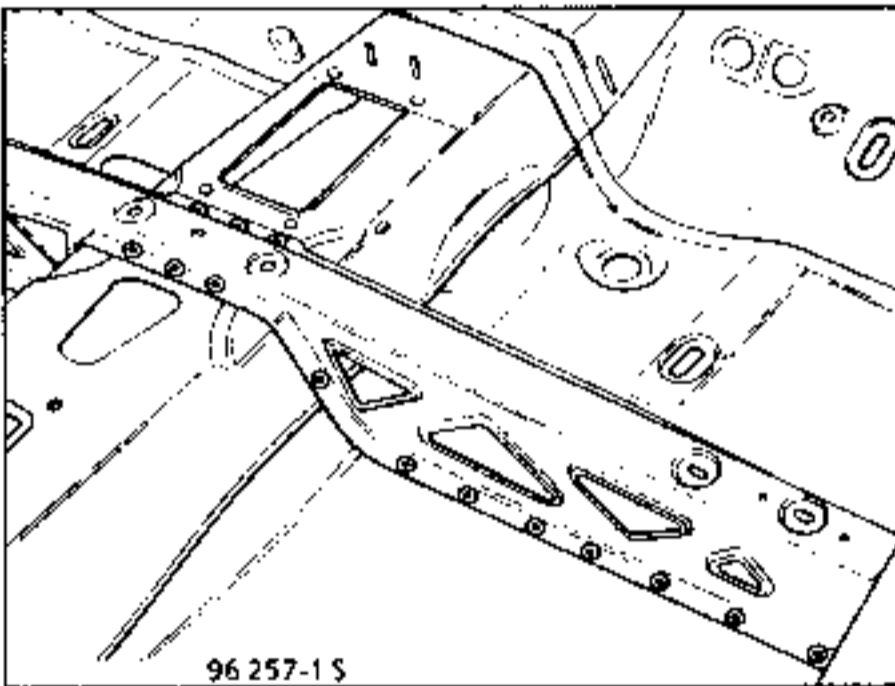
Stärke der Bleche (mm)	
Querträger unter den Sitzen	1,00
Bodenblech	0,70
Verstärkung des Gestängetunnels	1,00

Lösen



7 x 2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm
8 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,0 mm

Schweißen



3 SCHNITT TEILWEISE

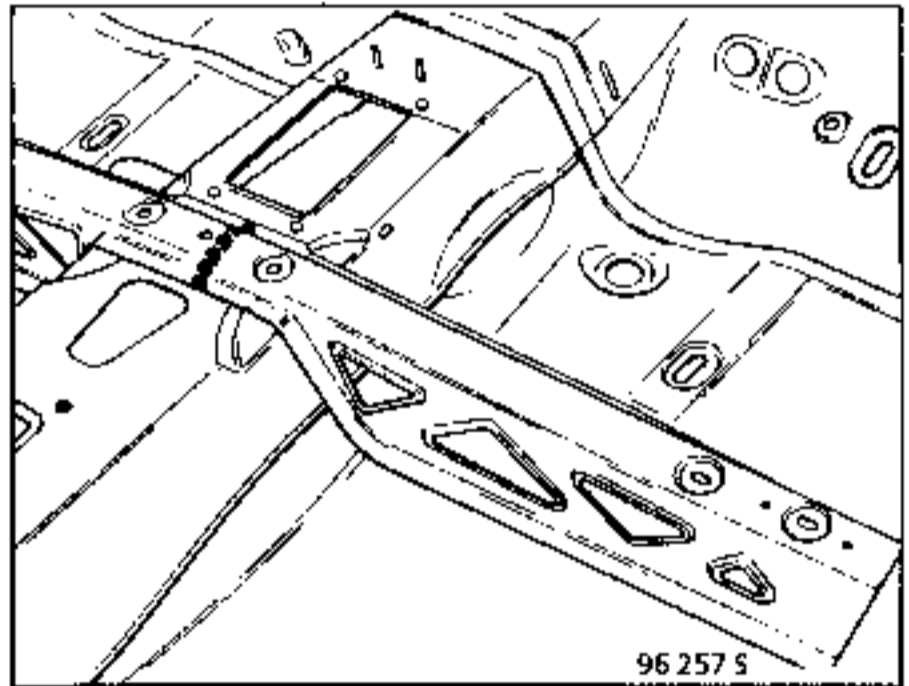
Stärke der Bleche (mm)	
Querträger	1,00

Lösen



100 mm

Schweißen



ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch von :

- Vorderbauhälfte komplett bei Aufprallschäden vorne,
- Einstiegschweller bei Aufprallschäden seitlich

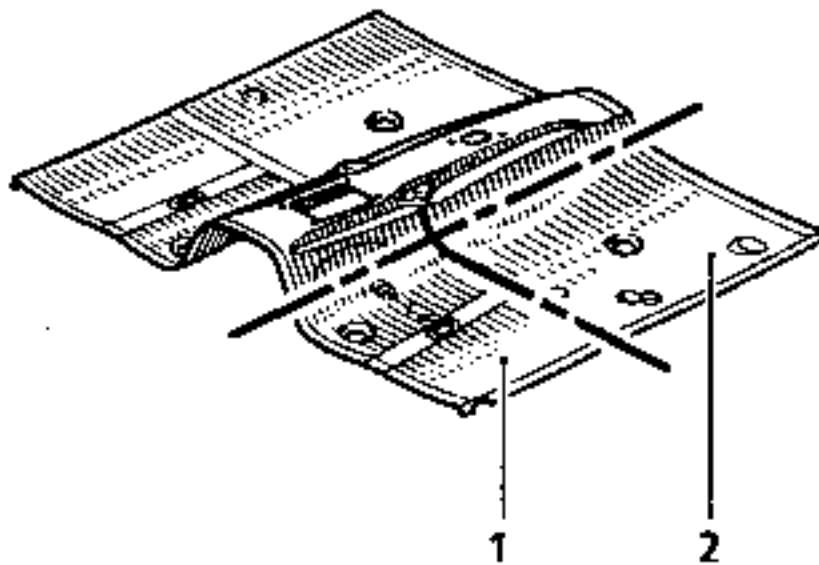
2 Austauschmöglichkeiten :

- 1) vordere Partie
- 2) hintere Partie

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- Verstärkung der Sitzbefestigung,
- Zwischenstück
- angeschweißte Muttern und Bolzen



41-543

1 VERBINDUNG MIT DER STIRNWAND

Stärke der Bleche (mm)

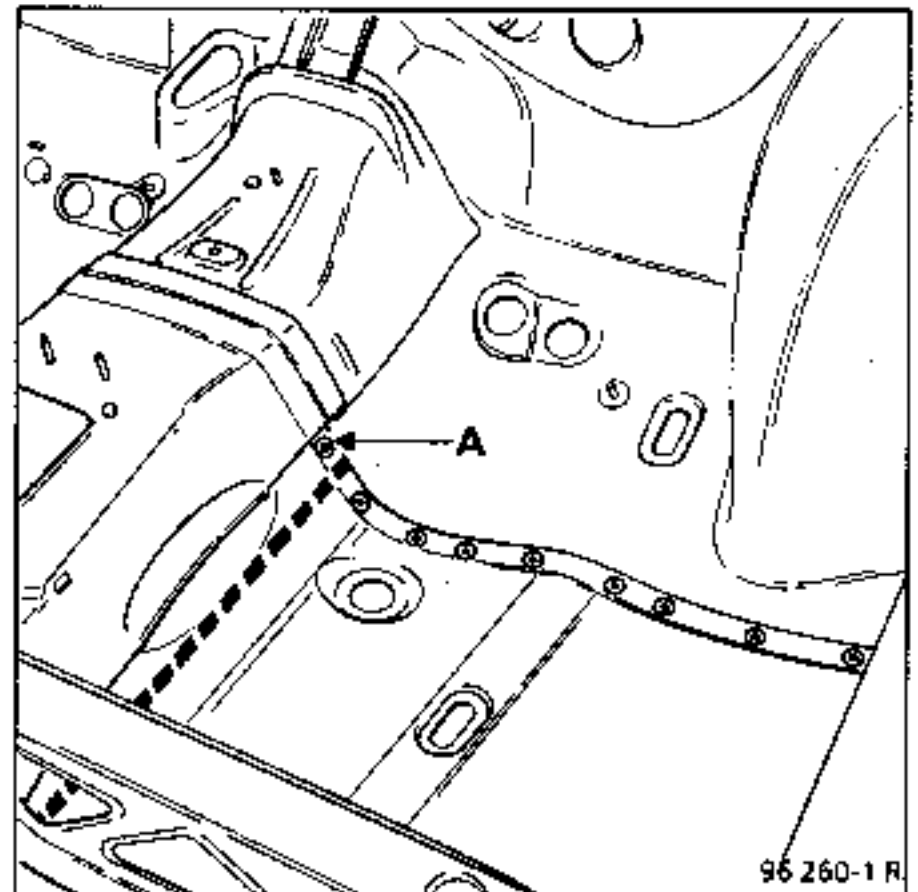
Mittleres Bodenblech	0,70
Stirnwand	0,70
vordere Partie des vorderen Längsträgers	1,20
seitlicher vorderer Querträger	1,00

Lösen



8 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



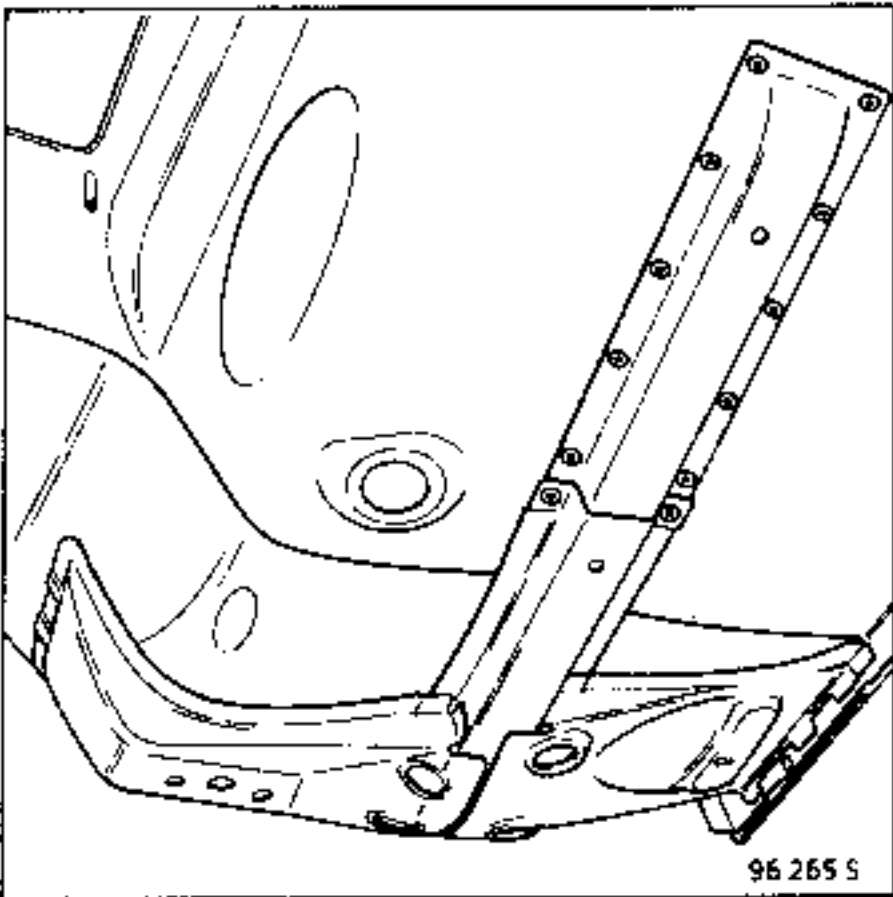
96 260-1 R



HINWEIS: in (A), Schutzgas-Lochpunktschweißung in zwei Blechstärken 0,70 mm.

2 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERS

Hinweis: siehe 41-I-2



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

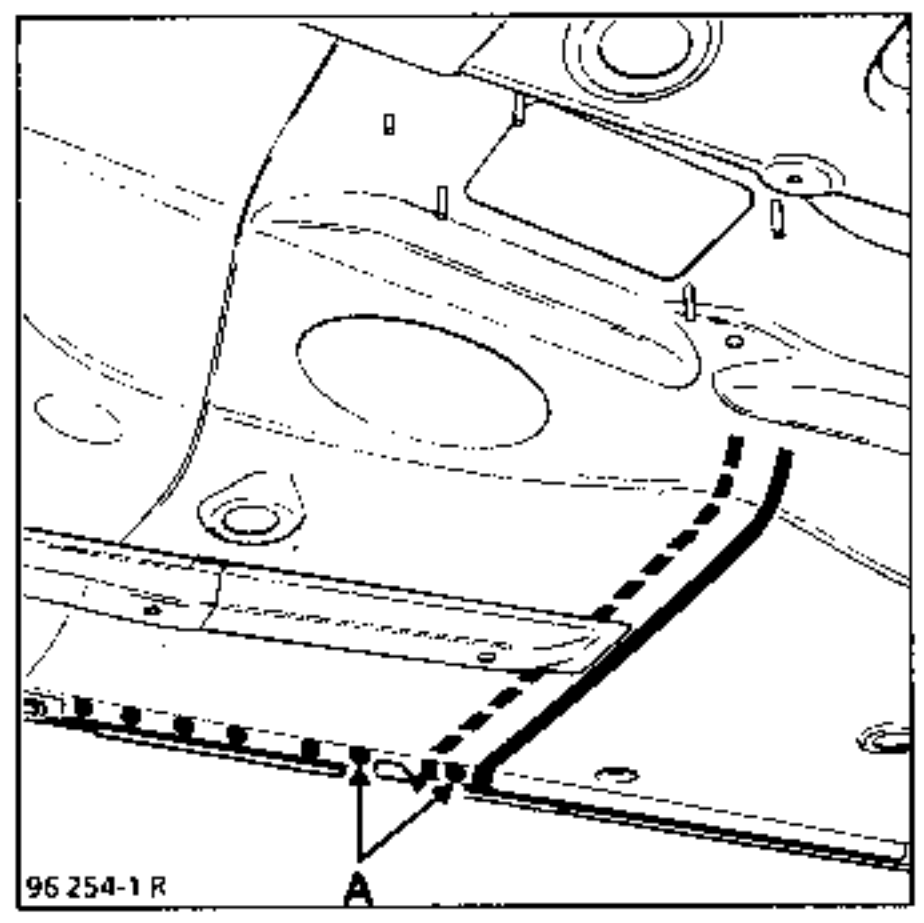
Stärke der Bleche (mm)

Bodenblech	0,70
Verstärkung des Einstiegschwellers	1,00
Einstiegschweller	0,70
Wagenheberauflage	2,00

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm



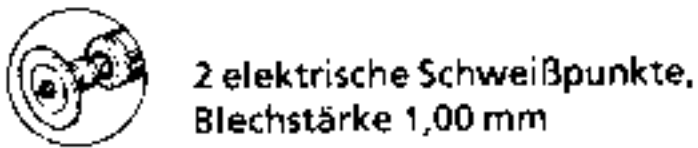
Hinweis: in (A) 2 Punkte in vier Blechstärken. Alle anderen Punkte sind in drei Blechstärken (0,70 mm x 2) + 1,00 mm.

4 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN QUERTRÄGER UNTER DEN VORDESITZEN + QUERTRENNSCHNITT

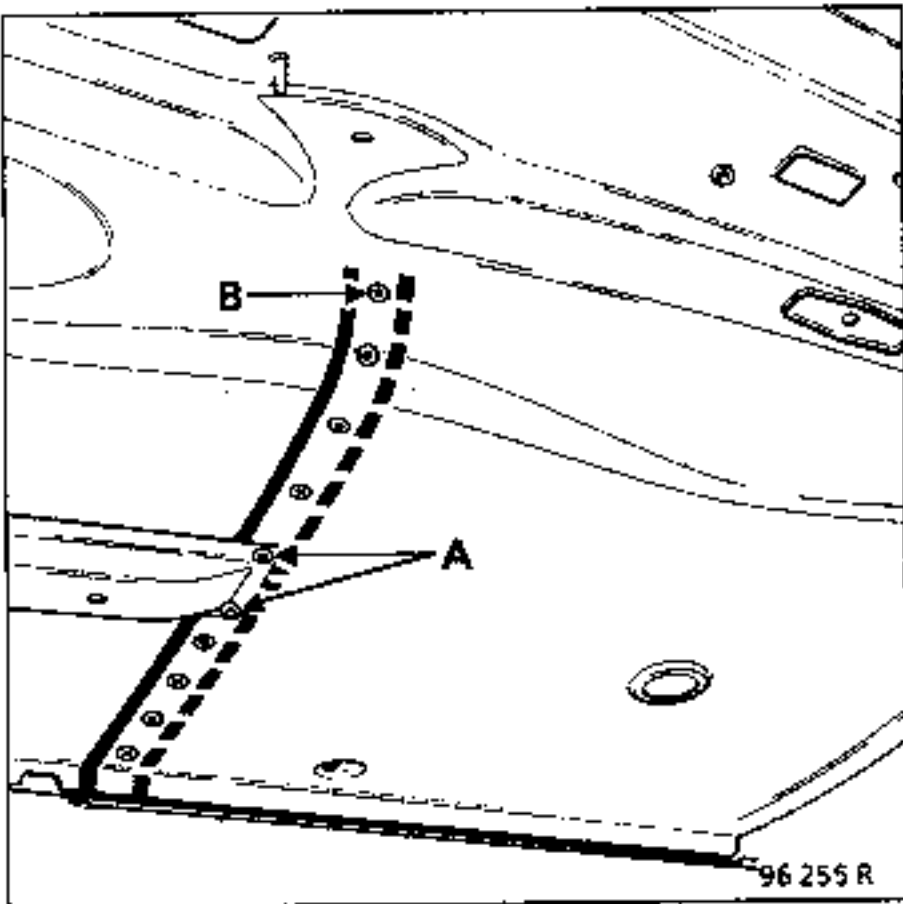
Stärke der Bleche (mm)

Mittleres Bodenblech	0,70
Querträger unter den Sitzen	1,00
Hintere Längsträger-Partie	1,00

Lösen



Schweißen



HINWEIS: in (A) Schutzgas-Lochpunktschweißung in zwei Blechstärken: 1,00 mm + 0,70 mm; 8 Schweißpunkte (Schutzgas-Lochpunkt-Schweißung) insgesamt anlegen.

In (B) Schutzgas-Lochpunktschweißung in zwei Blechstärken 0,70 mm x 2.

5 LÄNGS-TRENNSCHNITT

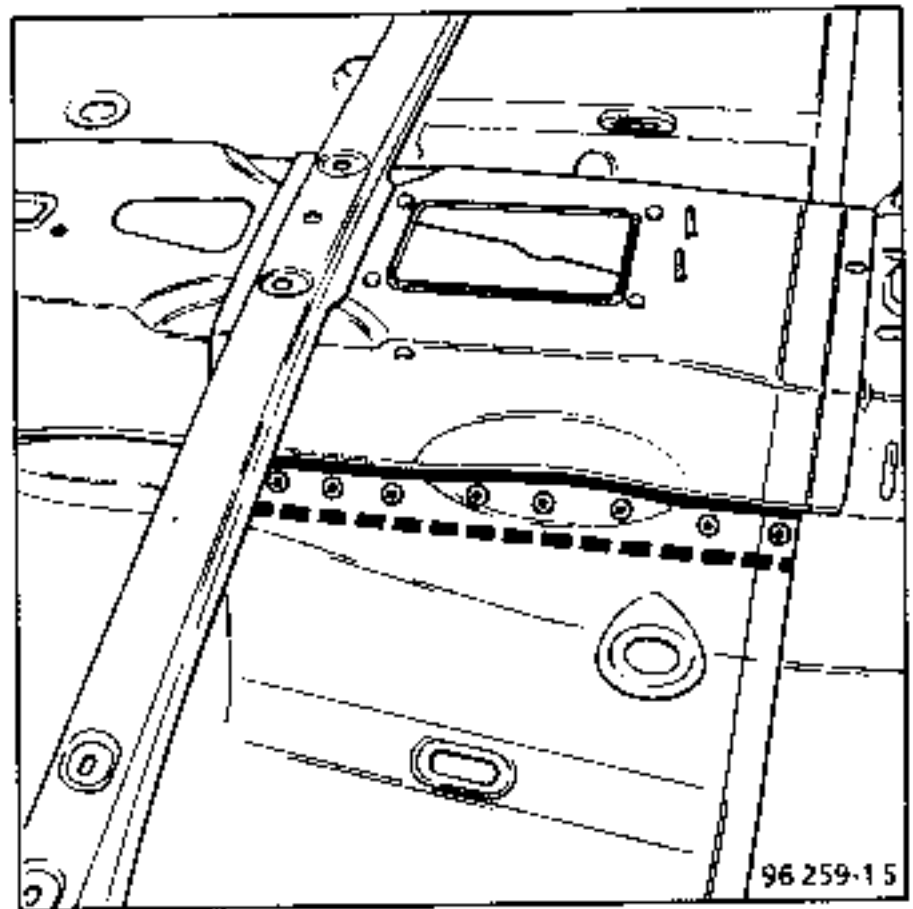
Stärke der Bleche (mm)

Bodenblech	0,70
------------	------

Lösen



Schweißen



HINWEIS: 6 Schweißpunkte (Schutzgas-Lochpunktschweißung), Blechstärke 0,70 mm anlegen.

6 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

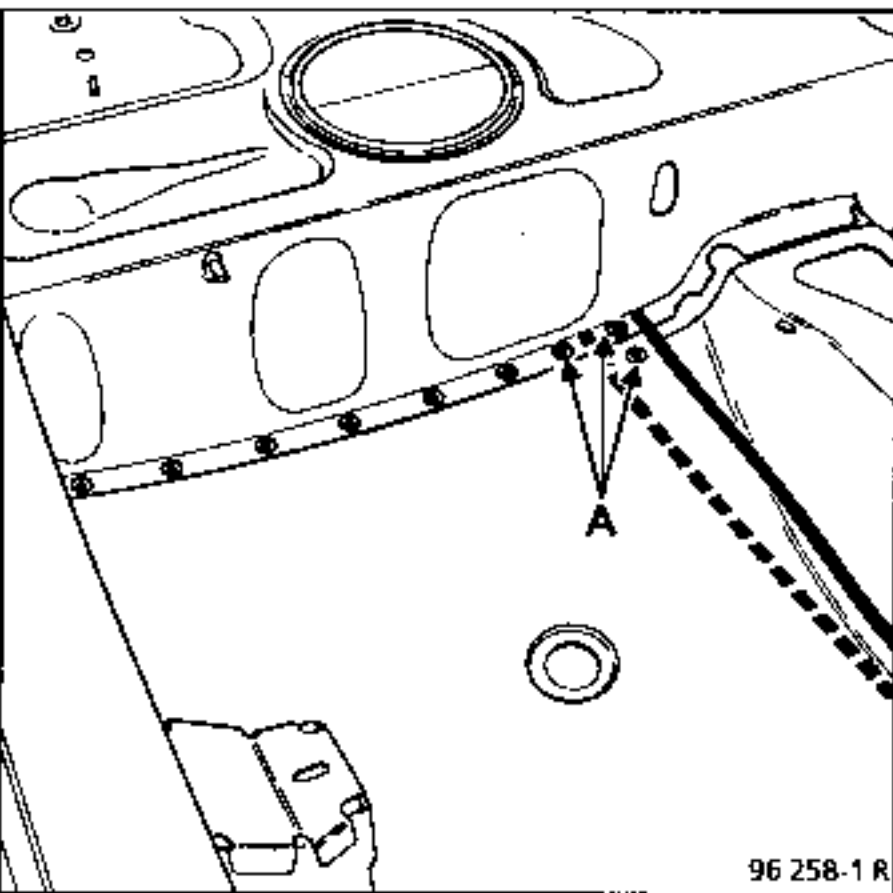
Mittleres Bodenblech	0,70
Hinteres Bodenblech	0,70
Hüllenarretierung	1,50

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm
3 elektrische Schweißpunkte,
2 Blechstärken 1,50 mm + 0,70 mm

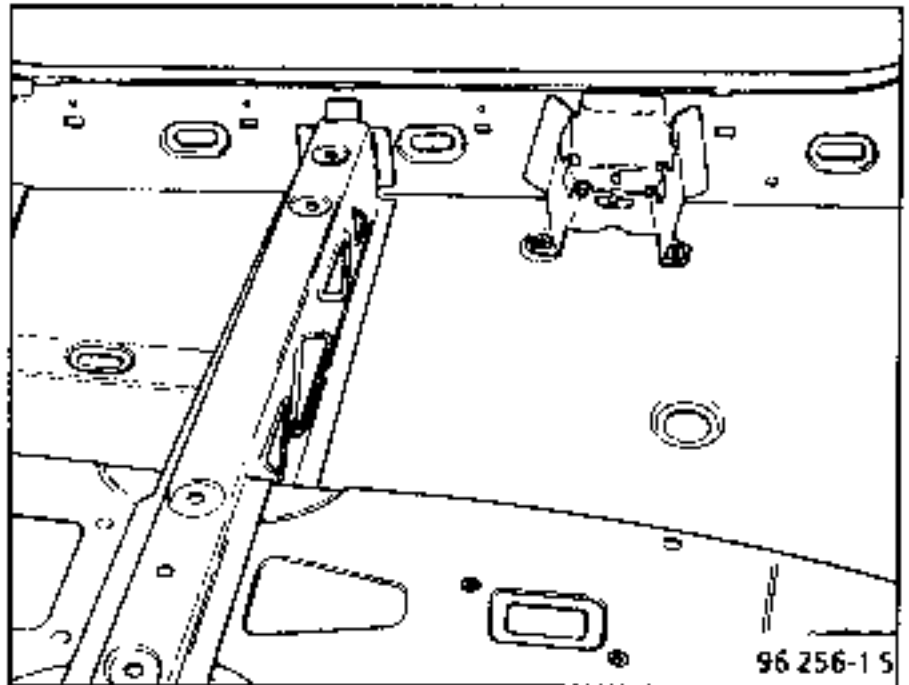
Schweißen



HINWEIS: in (A), 3 Schweißpunkte (Lochpunkt-schweissung) durch 2 Blechstärken hindurch 0,70 mm x 2.

7 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN BEFESTIGUNGS SOCKEL DES VORDERSITZES

Hinweis: siehe 41-J-4



8 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

Stärke der Bleche (mm)

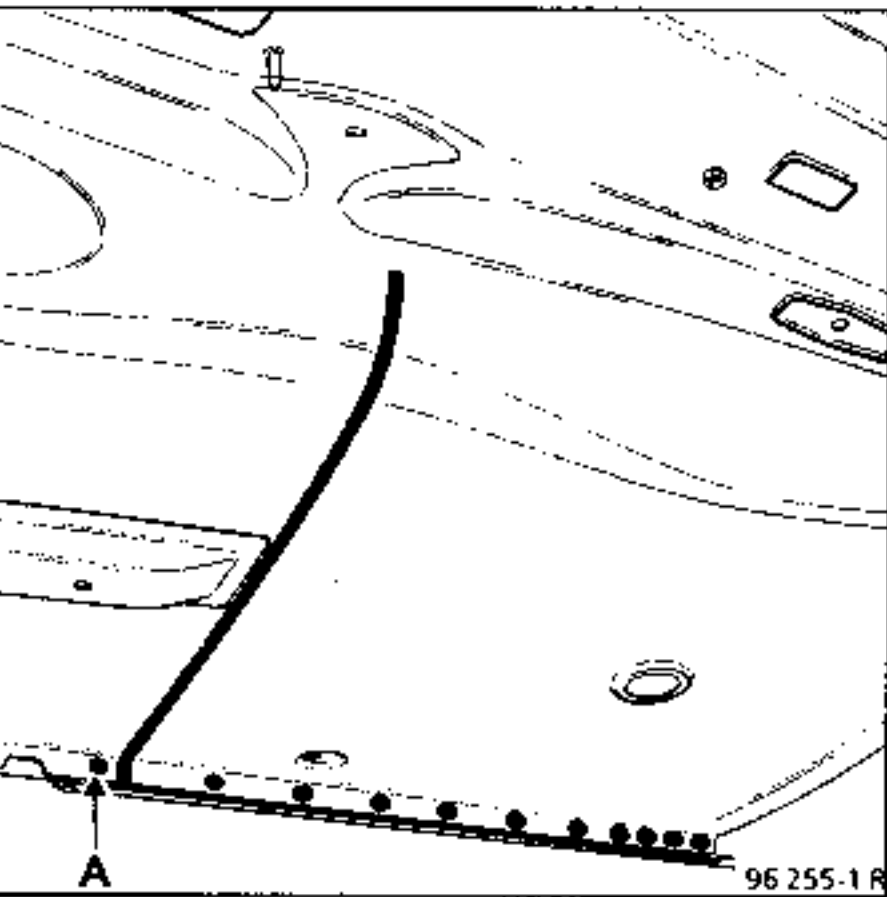
Bodenblech	0,70
Vestärkung	1,00
Einstiegschweller	0,70

Lösen



11 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A), 1 Schweißpunkt in vier Blechstärken (0,70 mm x 3) + 1,00 mm.

9 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN QUERTRÄGER UNTER DEN VORDERSITZEN

Stärke der Bleche (mm)

Bodenblech	0,70
Querträger	1,00

Lösen

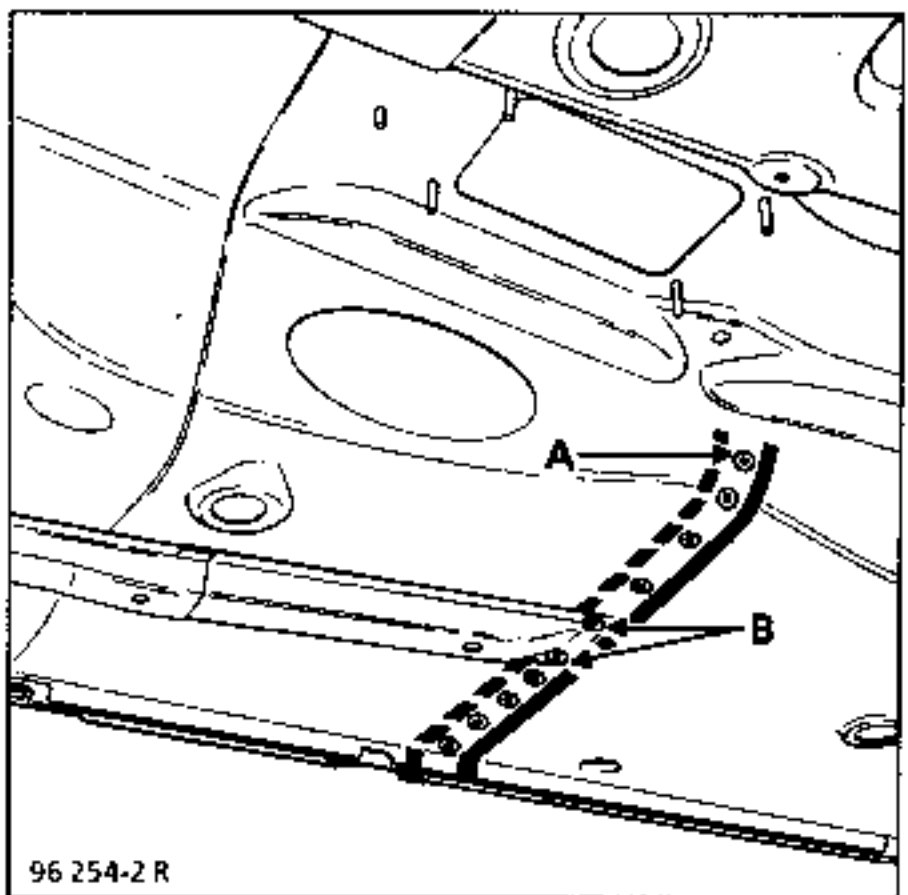


500 mm



2 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 1,00 mm

Schweißen



HINWEIS: 8 Schweißpunkte (Lochpunktschweißung) insgesamt.

In (A) 1 Punkt auf 2 Blechstärken 0,70 mm

In (B) 2 Punkte auf zwei Blechstärken 1,00 mm + 0,70 mm.

10 TEILWEISES ABTRENNEN - LÄNGS-
TRENNSCHNITT

Stärke der Bleche (mm)

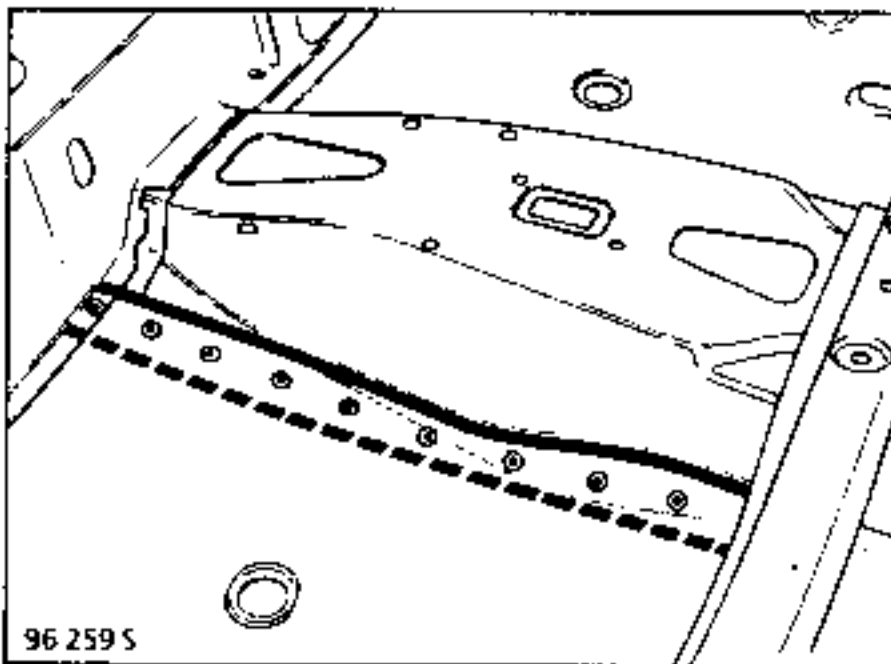
Bodenblech 0,70

Lösen



650 mm

Schweißen

**HINWEIS:** 9 Schweißpunkte (Lochpunktschweißung) auf einer Blechstärke von 0,70 mm.

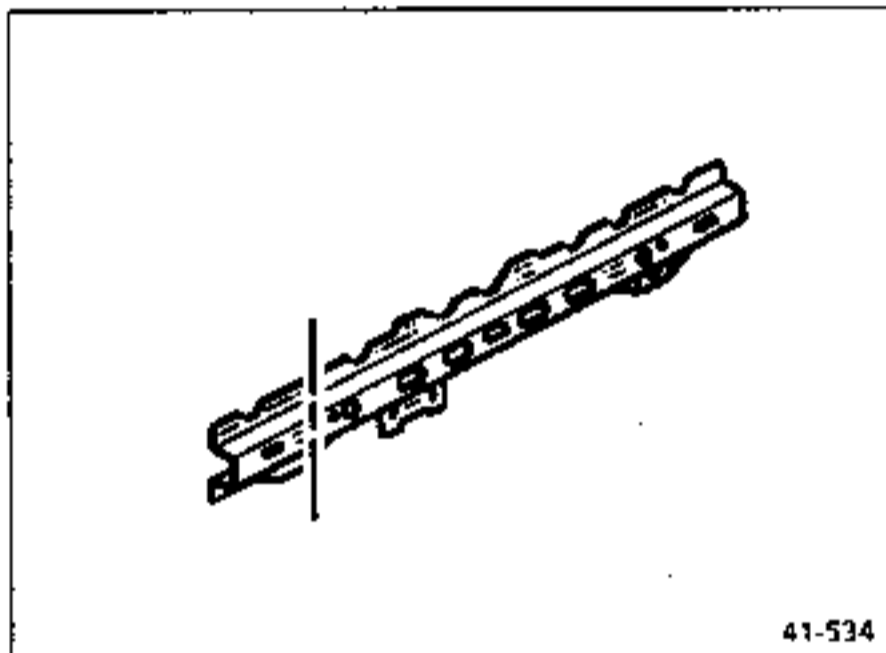
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch des Einstiegschwellers bei Schaden auf der Fahrzeugseite.

HINWEIS: Die Partie (A), die sich an der Verstärkung des A-Säule befindet, wird nicht ausgetauscht. Die Versteifung wird teilweise ausgetauscht, jedoch ohne ihre vordere Partie (siehe teilweises Abtrennen).

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil mit Befestigung des Sicherheitsgurtes und der Wagenheberauflage



1 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER-SCHLIESSBLECH

Stärke der Bleche (mm)

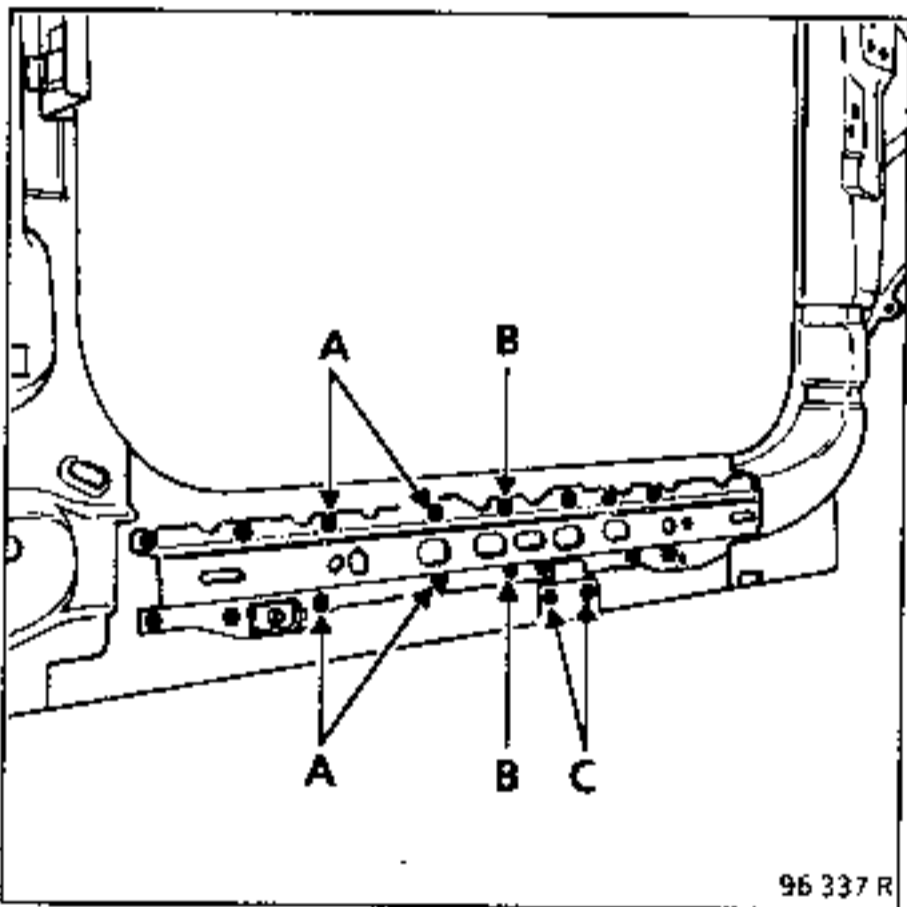
Versteifung	1,00
Schließblech	1,00
Befestigungssockel für Sitz	1,20
Vorderer Querträger unter den Vordersitzen	1,00
Bodenblech	0,70
Wagenheberauflage	2,00

Lösen



18 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 1,00 mm
2 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 2,00 mm

Schweißen



96 337 R



NOTA : in (A) 4 Schweißpunkte in 3 Blechstärken, (1,00 mm x 2) + 1,20 mm
in (B) 2 Schweißpunkte in drei Blechstärken, 1,00 mm x 3
in (C) 2 Schweißpunkte in drei Blechstärken, 2,00 mm + 1,00 mm + 0,70 mm.

2 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

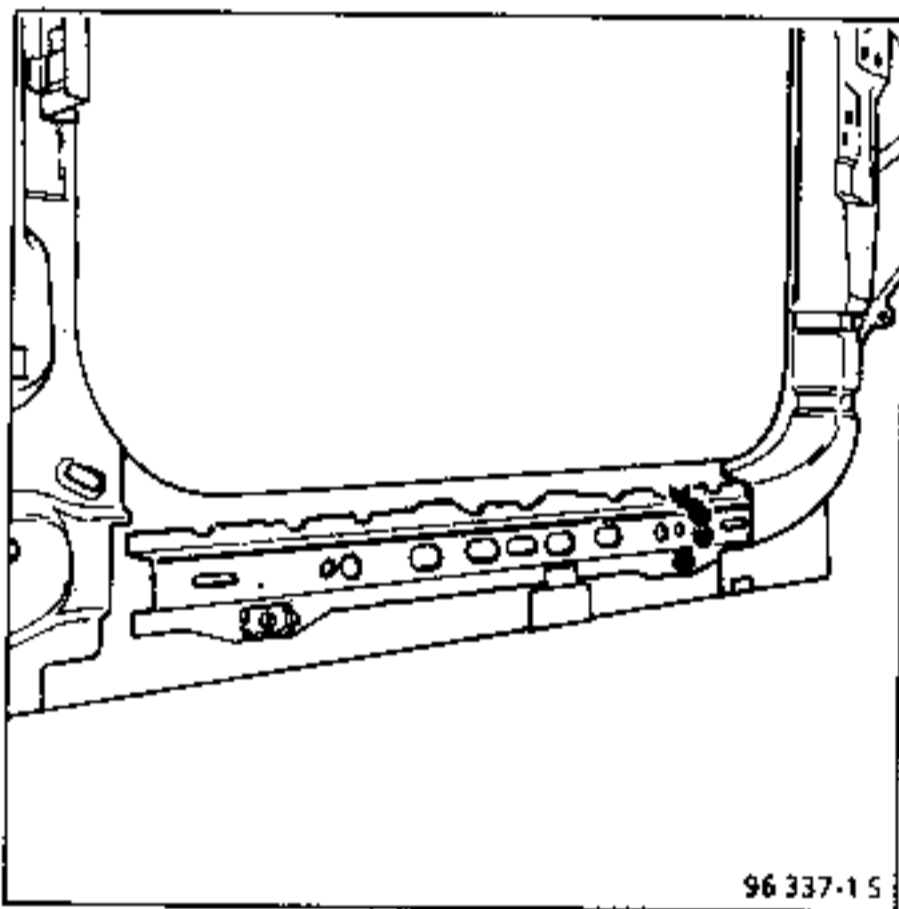
Versteifung	1,00
-------------	------

Lösen



150 mm

Schweißen



96 337-1 S



ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch eines Einstiegschwellers, A-Säule oder hinterer Seitenwand mit Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

Das Schließblech kann teilweise ausgetauscht werden; dies erfordert den Austausch der Versteifung, die getrennt bestellt werden muß.

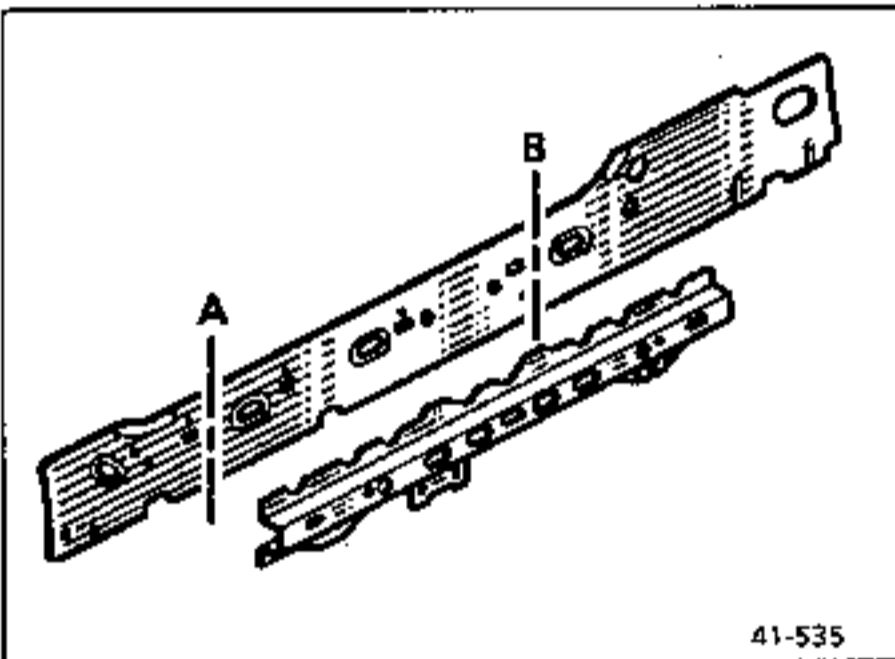
Mehrere Schnitte sind möglich:

A; B; A + B.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Schließblech allein.

Die Versteifung des Schließbleches muß zusätzlich bestellt werden.



41-535



1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE AUF DER SEITE DES RADKASTEN-STEHBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

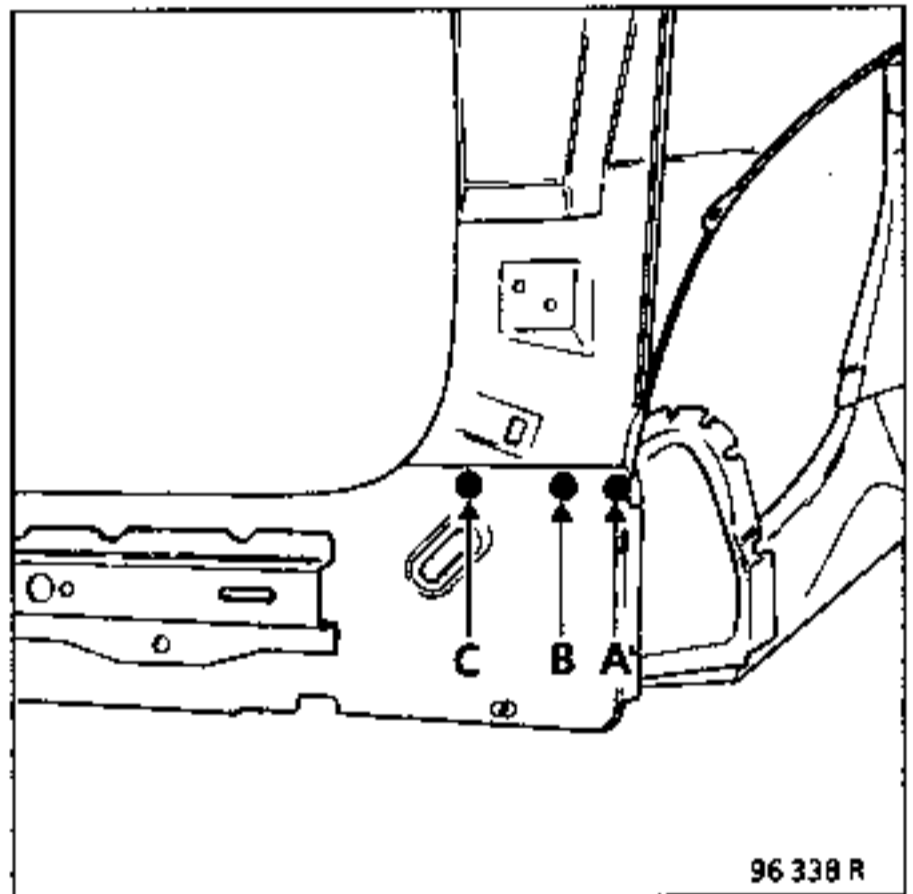
Verstärkung des Einstieschwellers	0,70
Verstärkung der A-Säule	1,00
vorderer seitlicher Querträger	1,00
Stirnwand	0,70

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,00 mm

Schweißen



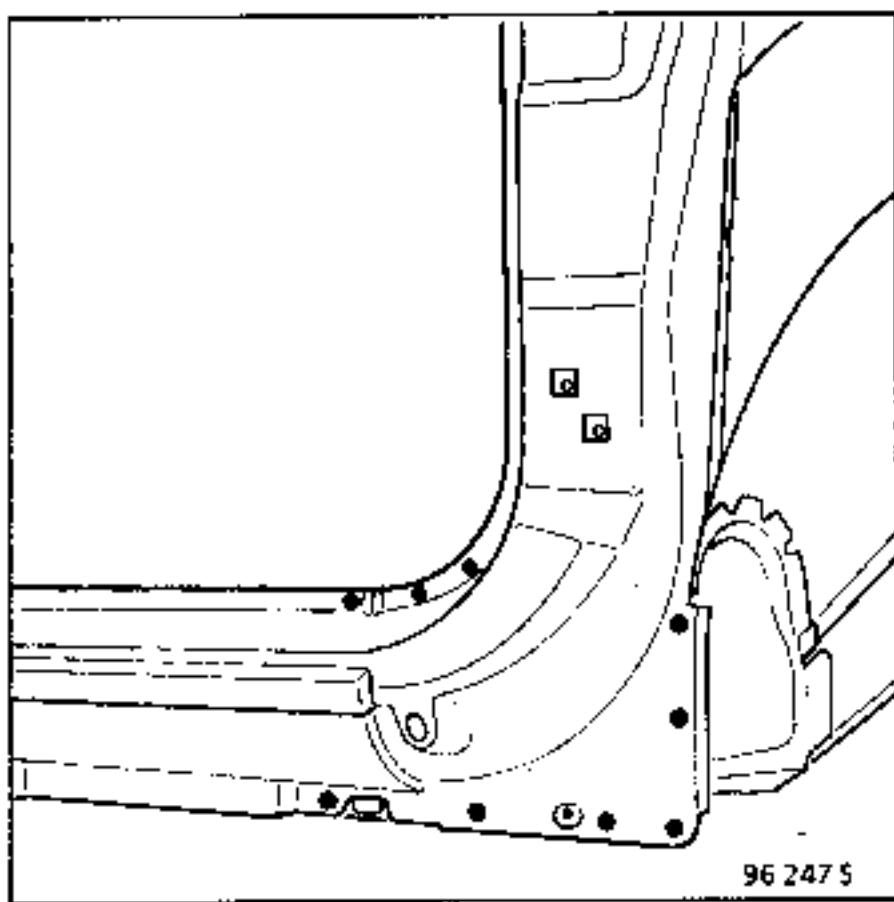
96 338 R



- HINWEIS :**
- in (A), 1 Schweißpunkt in drei Blechstärken, (1,00 mm x 2) + 0,70 mm)
 - in (B), 1 Schweißpunkt in drei Blechstärken, (0,70 mm x 2) + 1,00 mm
 - in (C), 1 Schweißpunkt in zwei Blechstärken, 1,00 m + 0,70 mm.

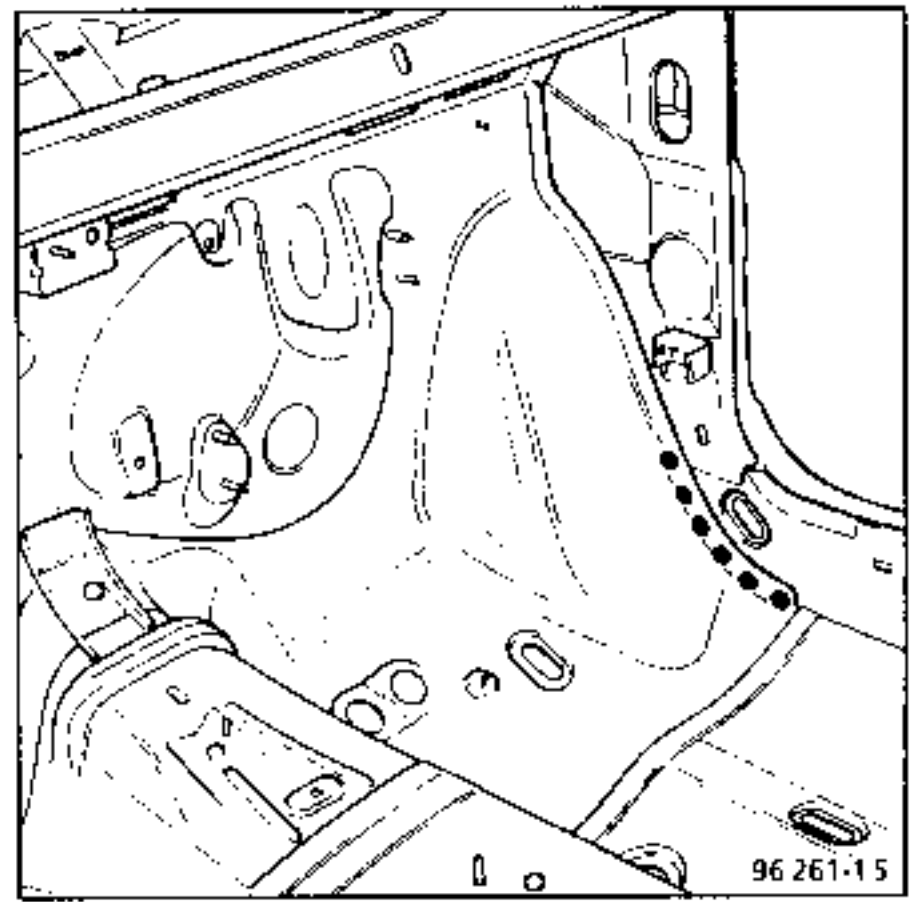
2 VERBINDUNG MIT DER A-SÄULE

Hinweis: siehe **43-A-3**



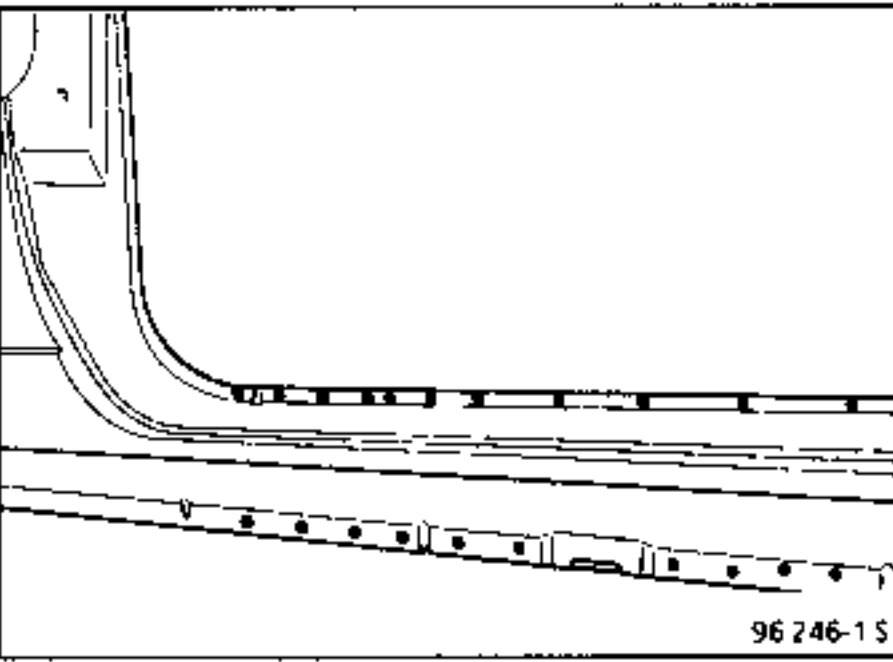
3 VERBINDUNG MIT DEM STIRNWAND-PEDALBLECH

Hinweis: siehe **42-J-8**



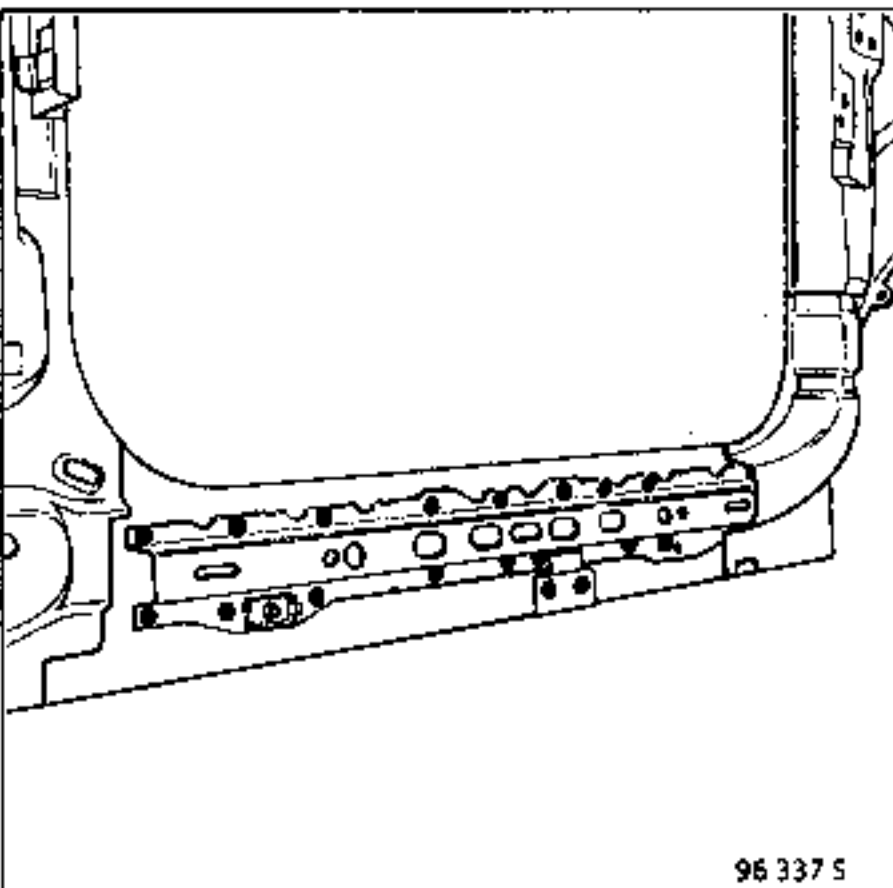
4 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER

Hinweis: siehe **43-D-1**



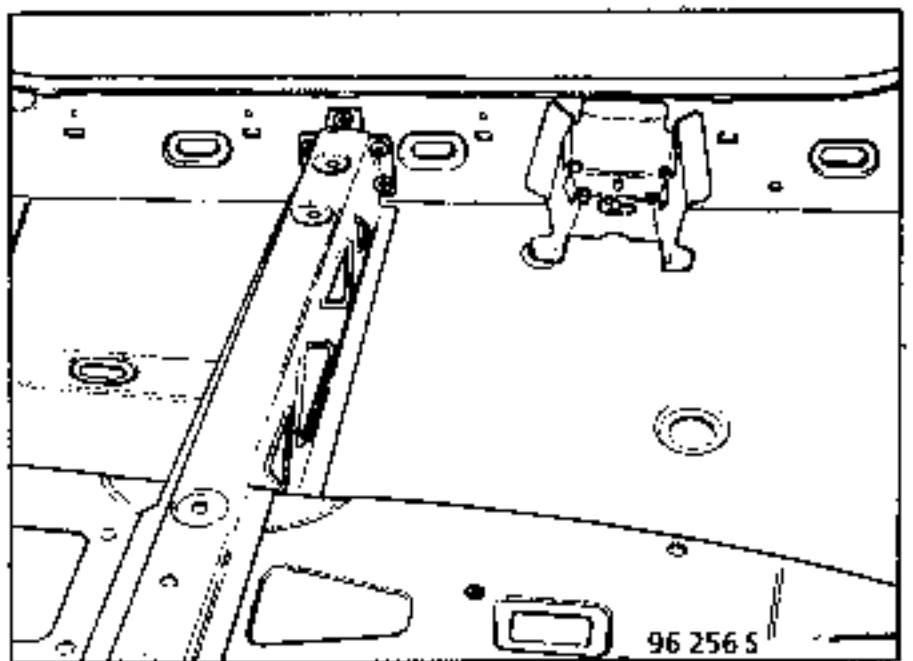
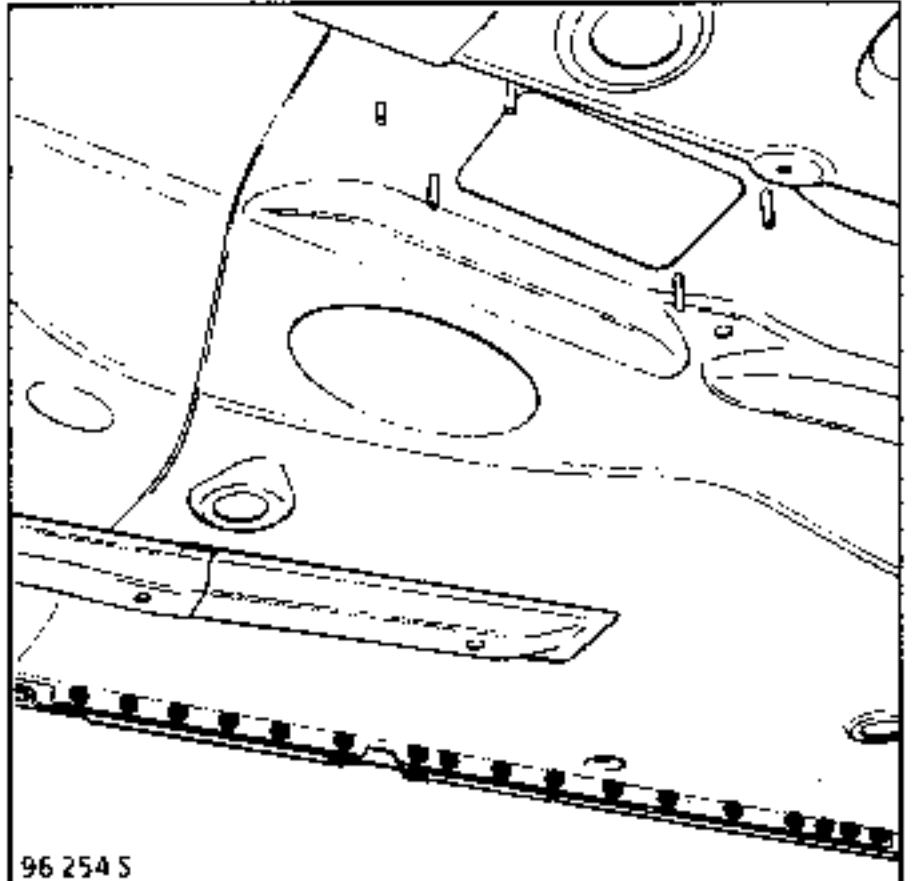
5 VERBINDUNG MIT DER VERSTEIFUNG

Hinweis: siehe **41-M-1**



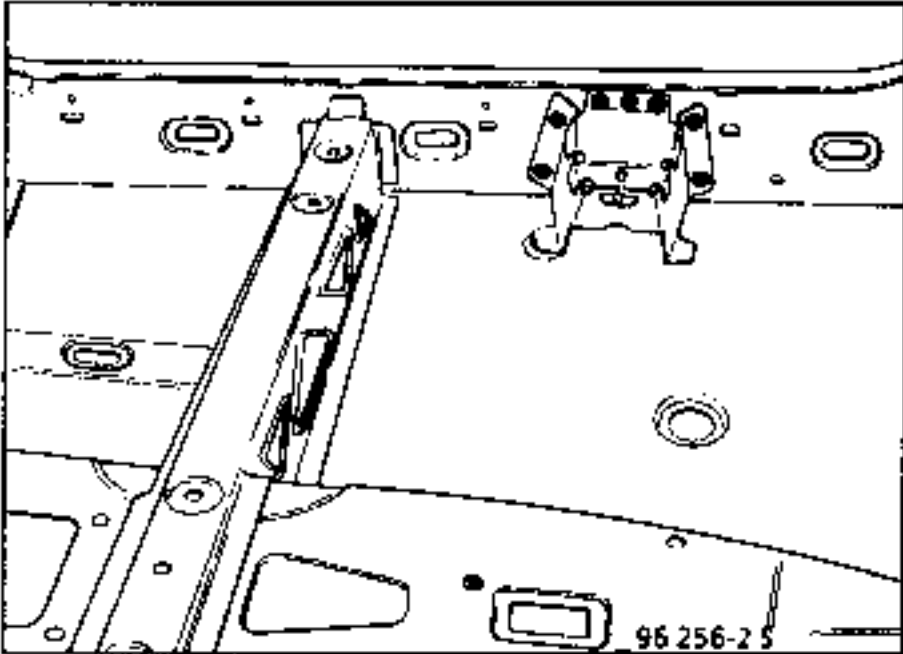
6 VERBINDUNG MIT DEM MITTLEREN BODENBLECH

Hinweis: siehe **41-J-3**



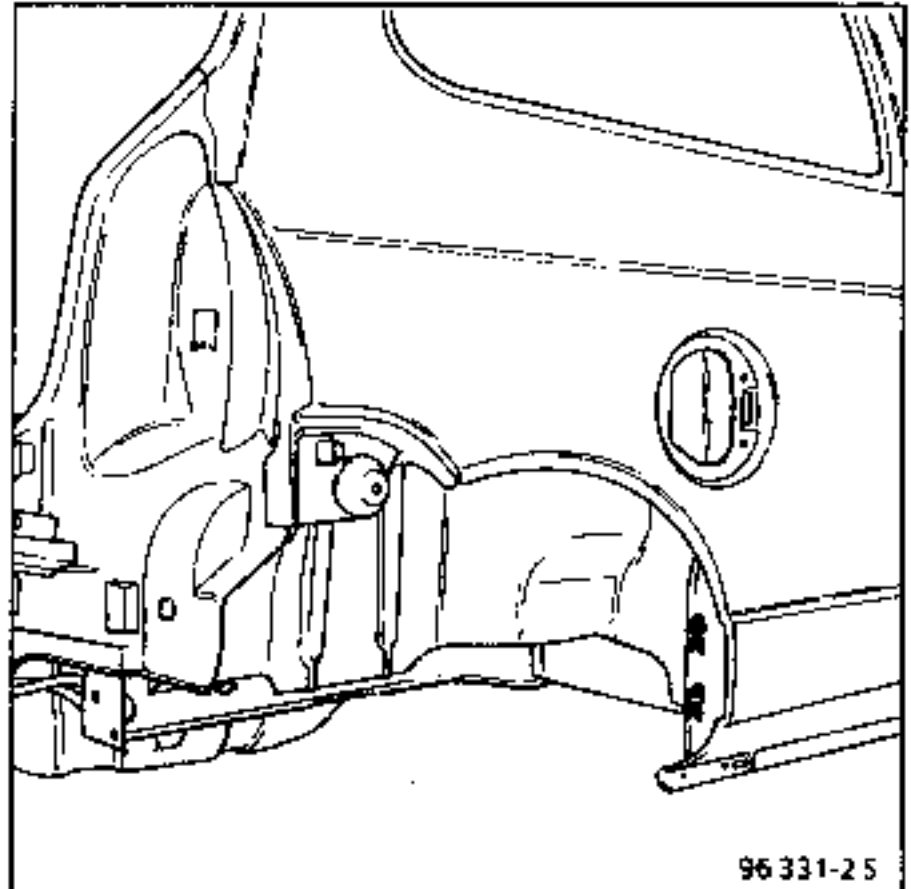
7 VERBINDUNG MIT DEM BEFESTIGUNGS-
SOCKEL DES VORDERSITZES

Hinweis: siehe **41-O-1**



8 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN
RADKASTEN

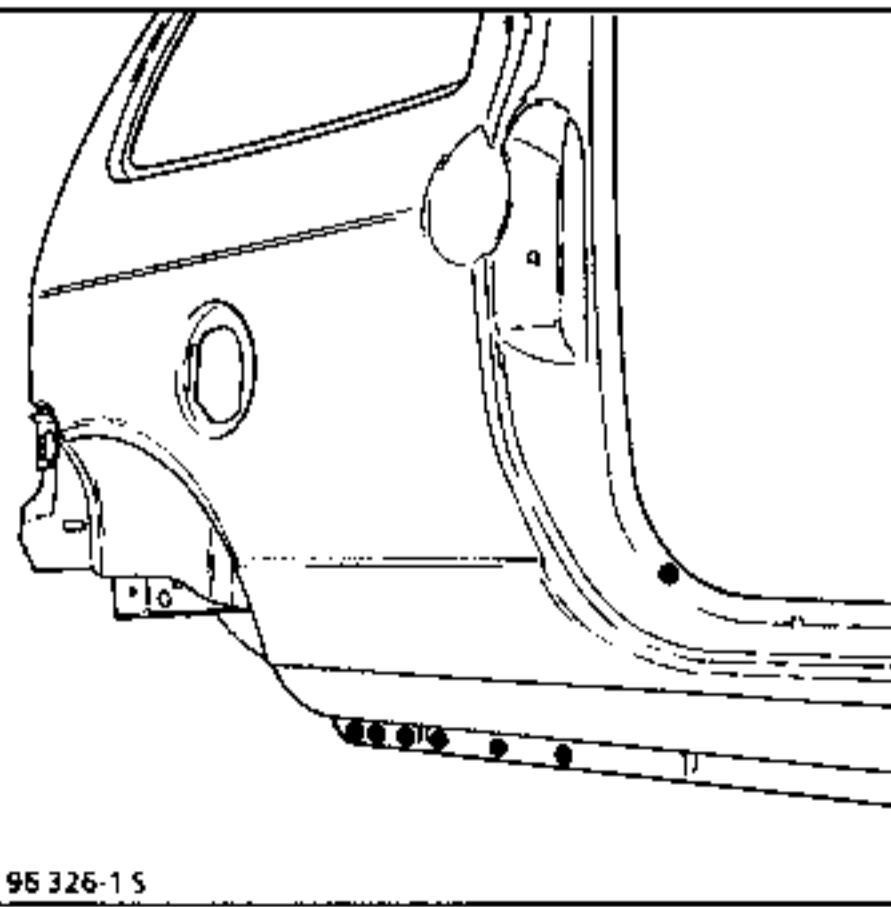
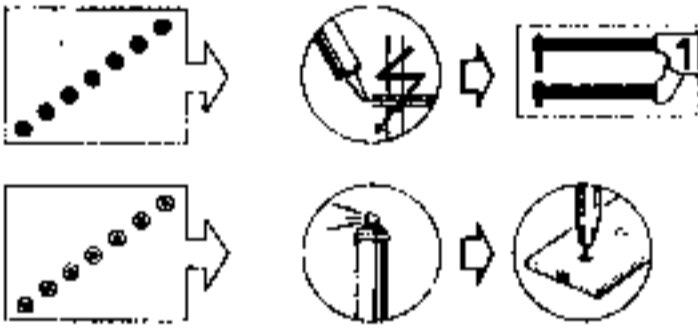
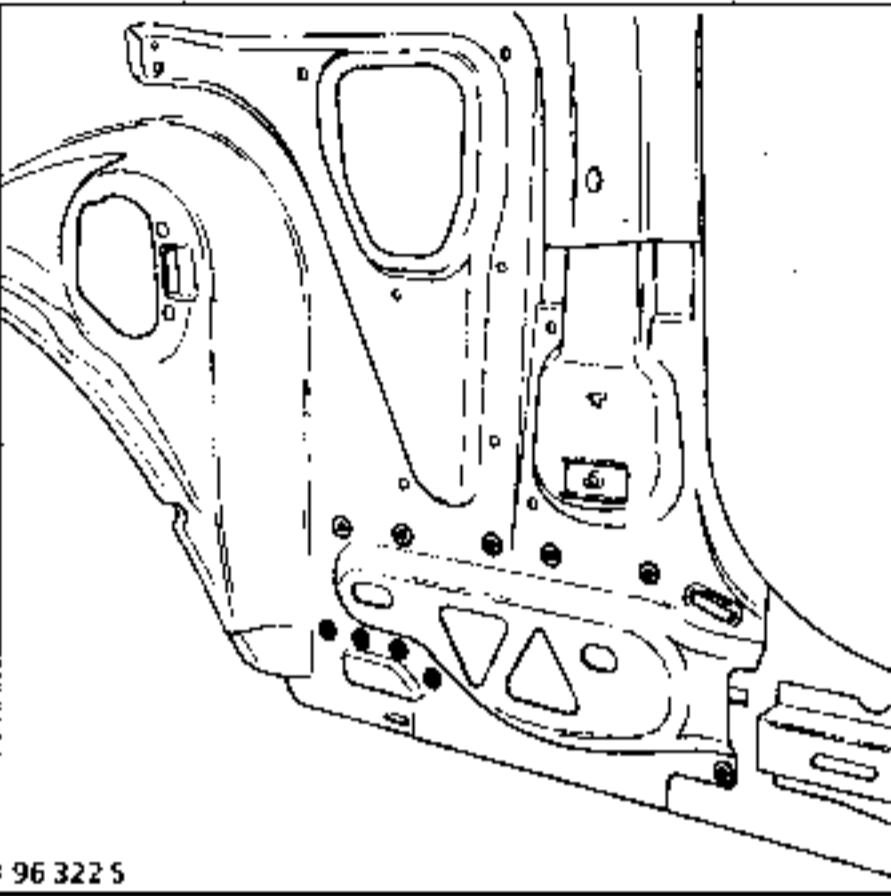
Hinweis: siehe **44-E-2**



HINWEIS: Um zum Lösen an die Schweißpunkte zu gelangen, muß zuerst die Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches bzw. das Schließblech des Hinterachs-Querträgers ausgebaut werden.

9 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Hinweis: siehe **44-C-2**



10 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN
BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

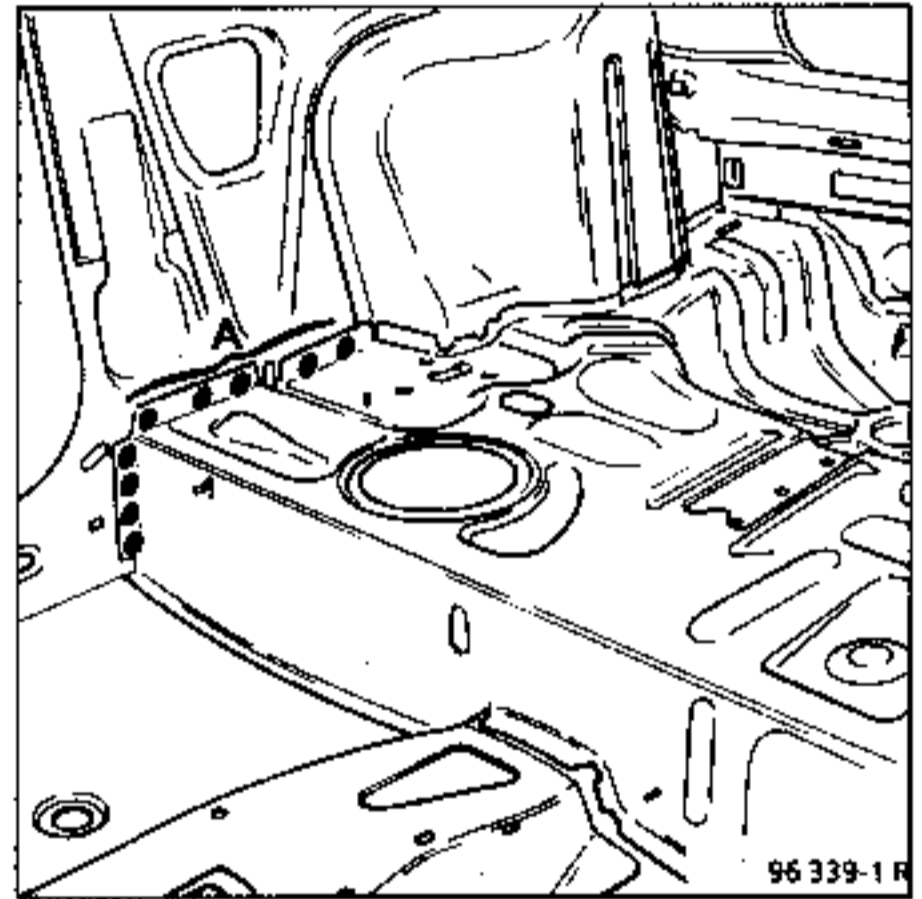
Schließblech	1,00
Hinteres Bodenblech	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte, Stärke
1,00 mm (nach Ausbau des hinteren
oberen Seitenbleches)

Schweißen



HINWEIS: in (A), 5 elektrische Schweißpunkte in
drei Blechstärken, 1,00 mm + 0,70 mm +
0,80 mm.

11 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DER HINTERACHSE

Stärke der Bleche (mm)

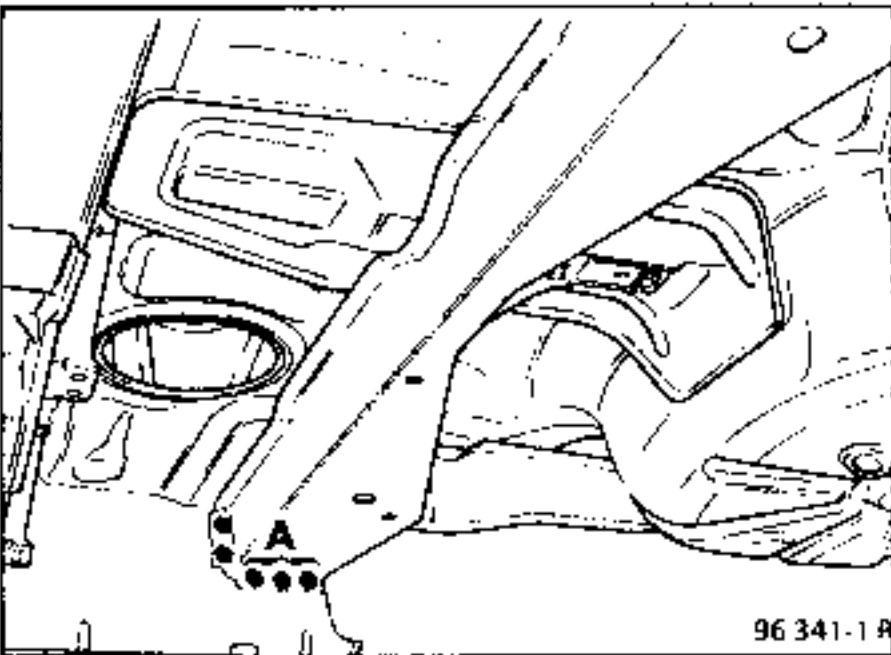
Querträger der Hinterachse	1,20
Schließblech	1,00
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 1,00 mm (diese Punkte sind nach dem Ausbau des hinteren oberen Seitenbleches zugänglich).

Schweißen



HINWEIS: in (A), 3 Schweißpunkte in drei Blechstärken, 1,00 mm + 1,20 mm + 0,80 mm.

Auf der dem Schaden gegenüberliegenden Seite werden diese Punkte in MAG-Schutzgas-schweissung angelegt.

12 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

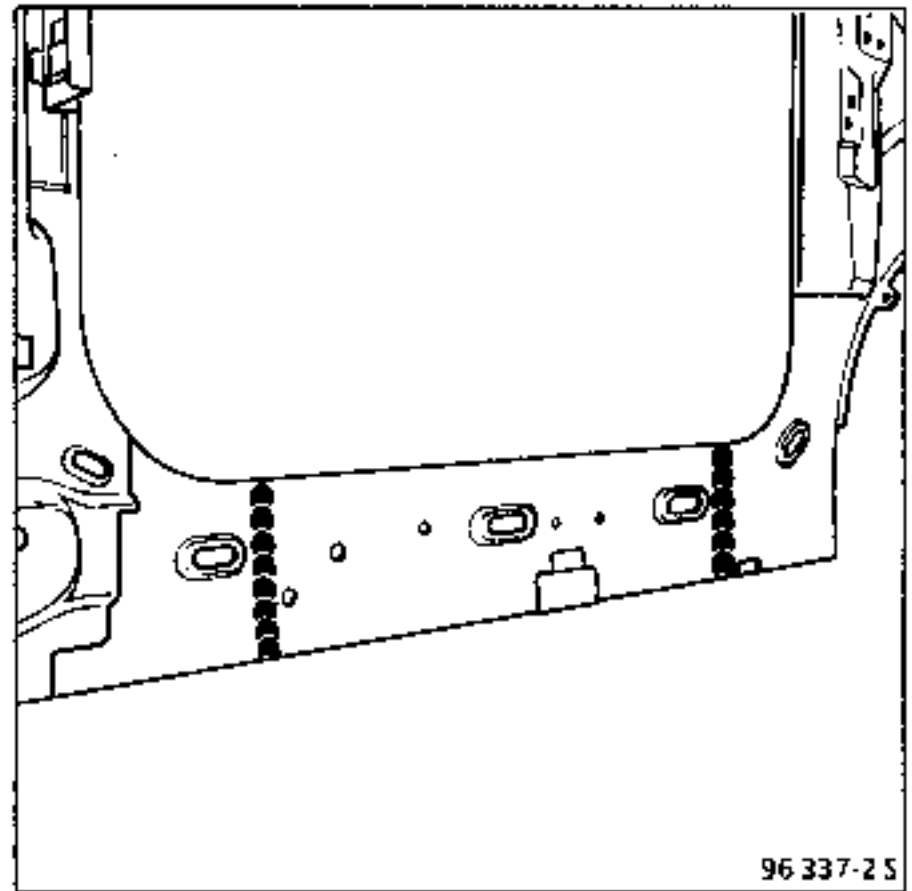
Schließblech	1,00
--------------	------

Lösen



200 mm x 2

Schweißen



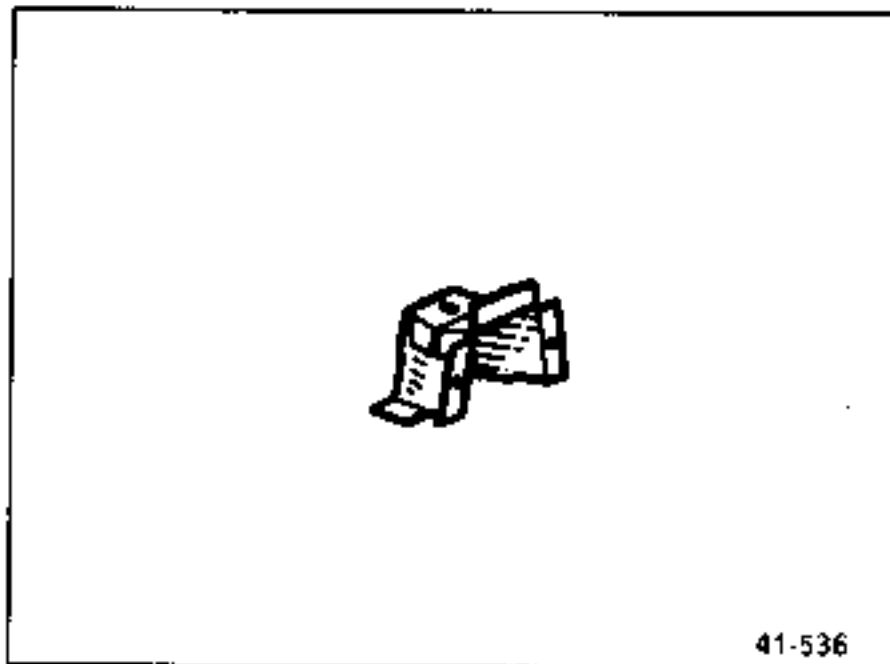
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch des Einstiegschweller-Schließbleches bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- obere Partie
- untere Partie
- Gehäuse



**1 VERBINDUNG MIT DEM
EINSTIEGSCHWELLER-SCHLIESSBLECH**

Stärke der Bleche (mm)

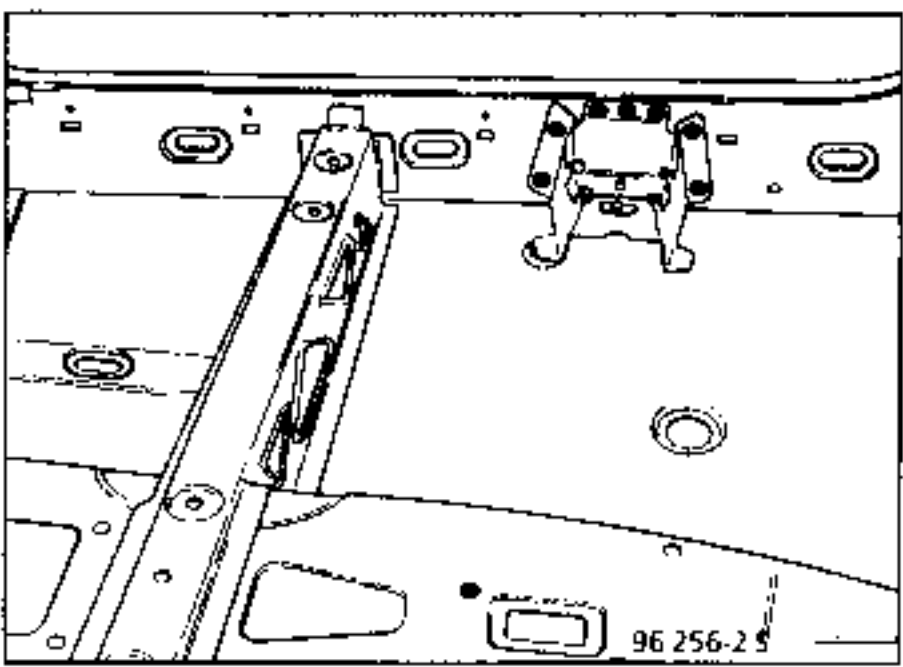
obere Partie	1,20
unter Partie	1,20
Gehäuse	0,70
Einstiegschweller-Schließblech	1,00

Lösen



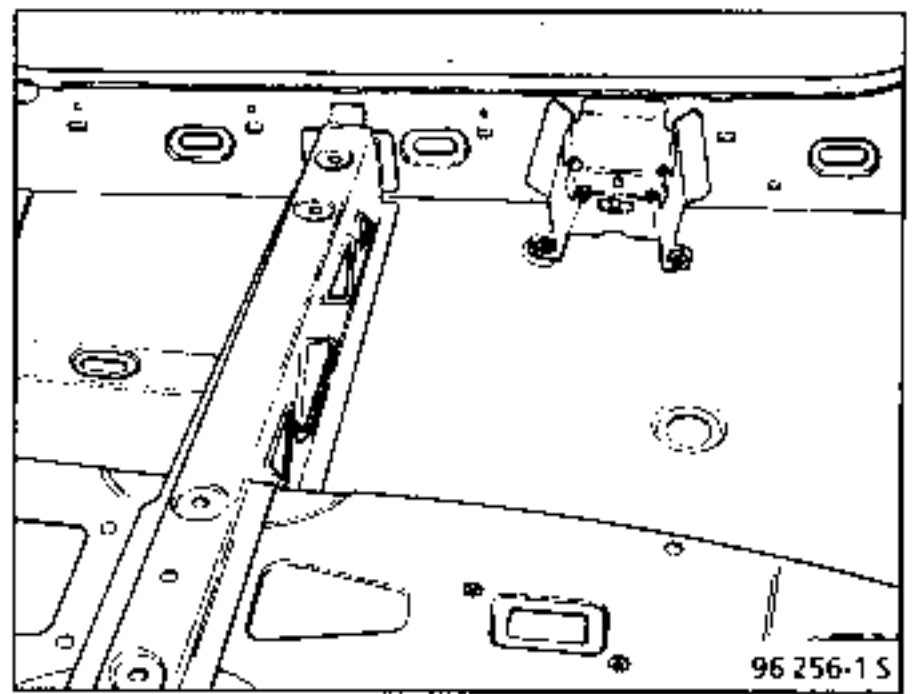
7 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,20 mm

Schweißen



**2 VERBINDUNG MIT DEM MITTLEREN
BODENBLECH**

Hinweis: siehe 41-J-4

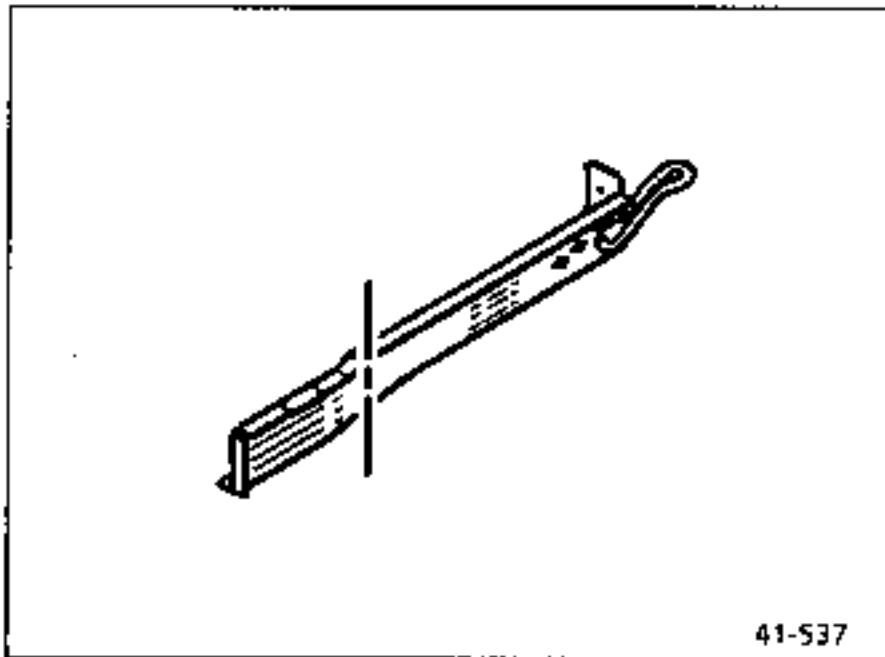


ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch des Heckbleches bei Schäden am Fahrzeugheck.

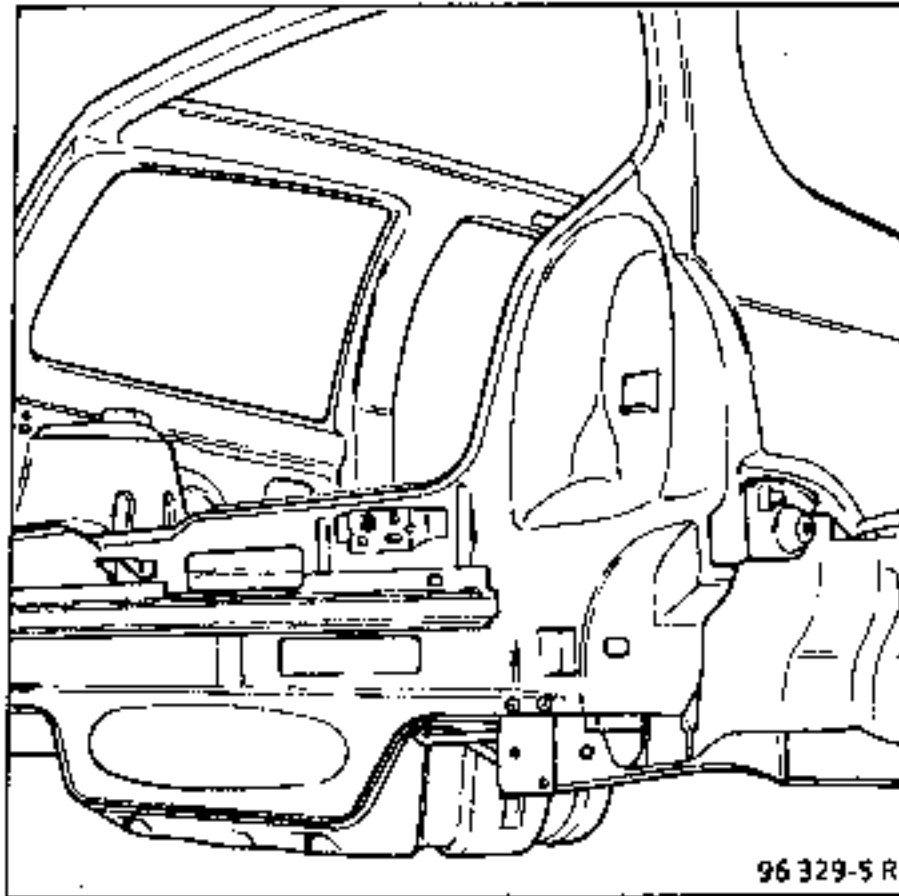
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil mit angeschweißten Muttern und Abschleppöse (rechtsseitig).



1 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

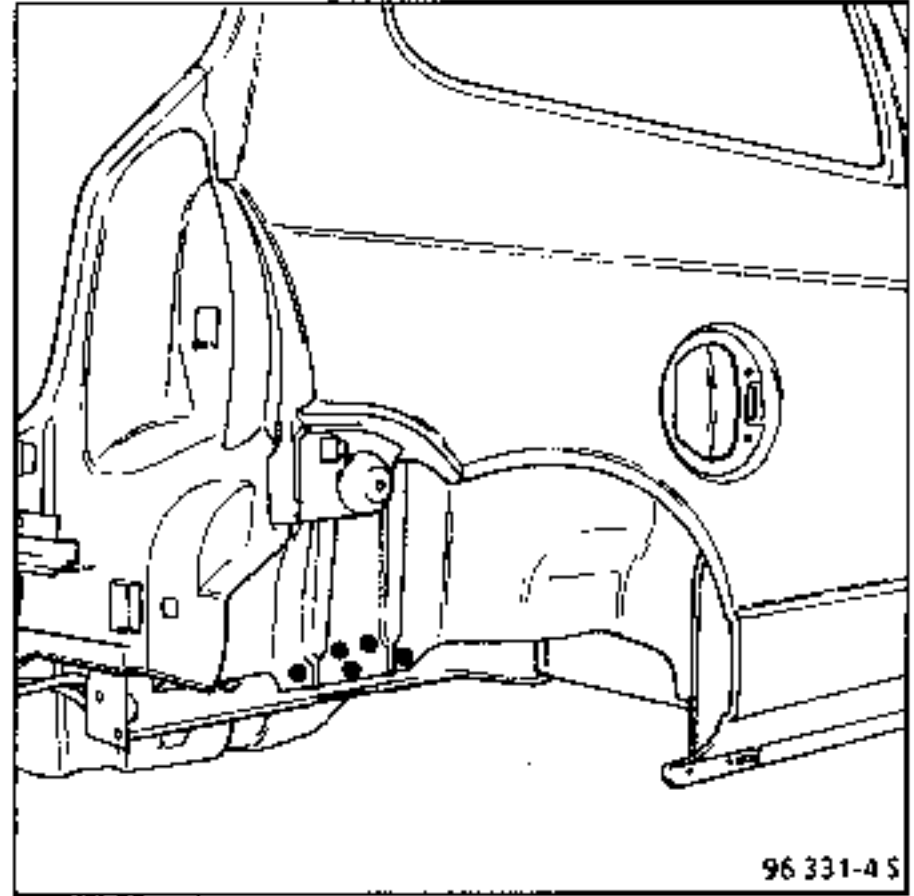
Hinweis: siehe **44-F-6**



HINWEIS: Diese Schweißpunkte werden in drei Blechstärken nach dem Einbau des Heckbleches angelegt.

2 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN RADKASTEN

Hinweis: siehe **44-E-5**



3 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

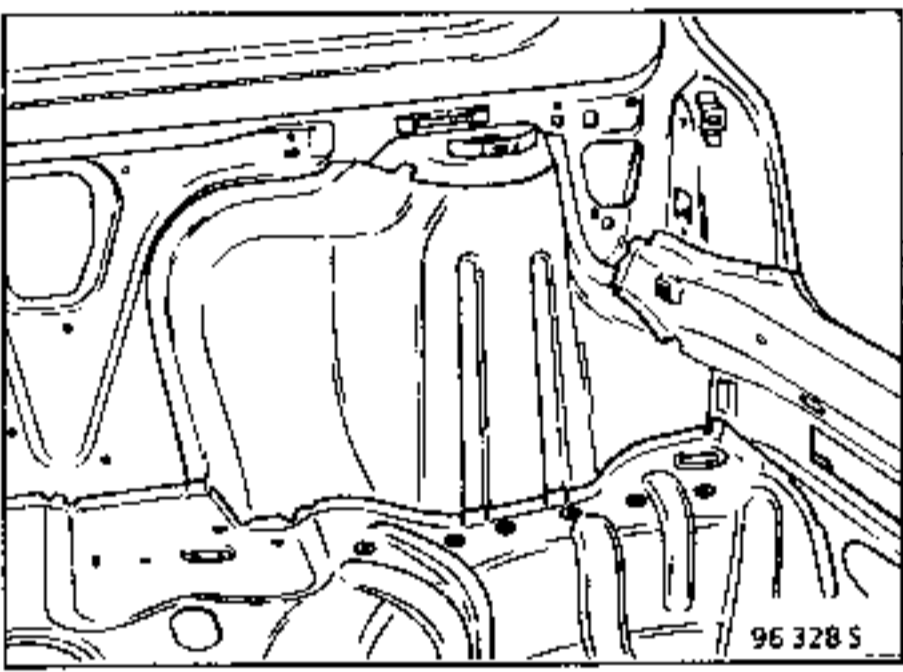
Längsträger	1,80
Bodenblech	0,70

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte,
 Blechstärke 0,70 mm.

Schweißen



4 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

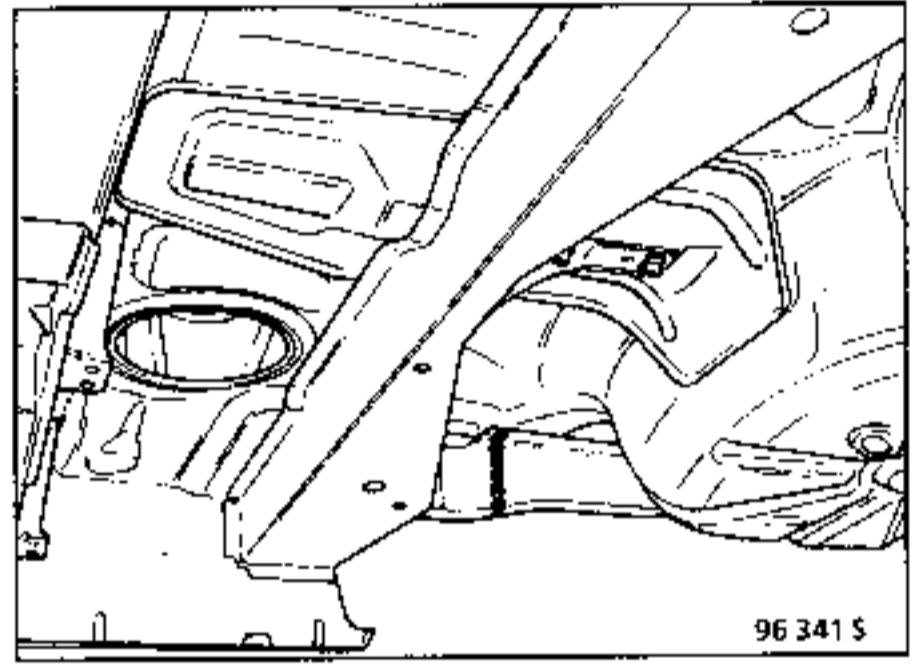
Längsträger	1,80
-------------	------

Lösen



100 mm

Schweißen



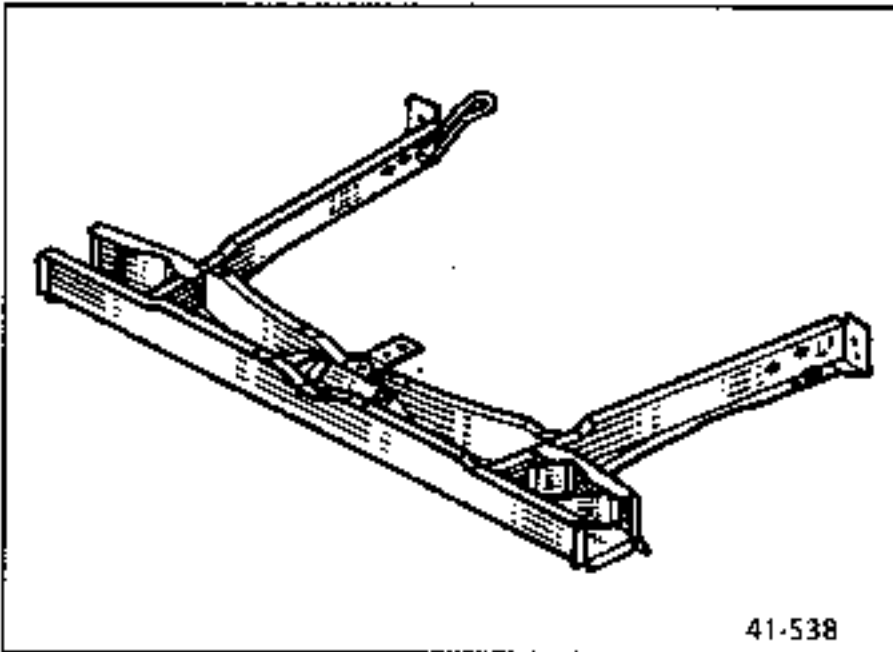
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch des Heckbleches mit hinterem Bodenblech teilweise bei Heckschäden, sowie Zusatzarbeit zum Austausch der hinteren Seitenwand teilweise mit Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

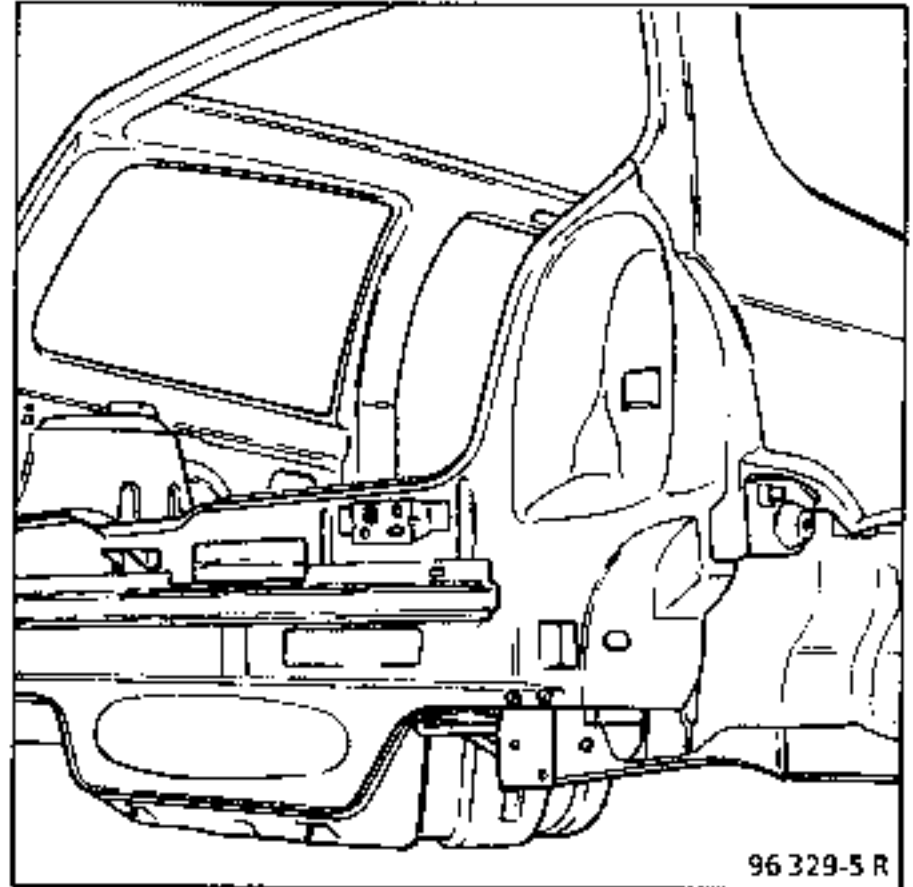
Komplettes Teile, bestehend aus :

- hinterer Längsträger rechts,
- hinterer Längsträger links,
- Hinterachs-Querträger,
- seitliche Schließbleche der linken und rechten Querträger,
- Distanzstück der Hinterachsbefestigung,
- Aufnahme für Abschleppöse,
- angeschweißte Muttern



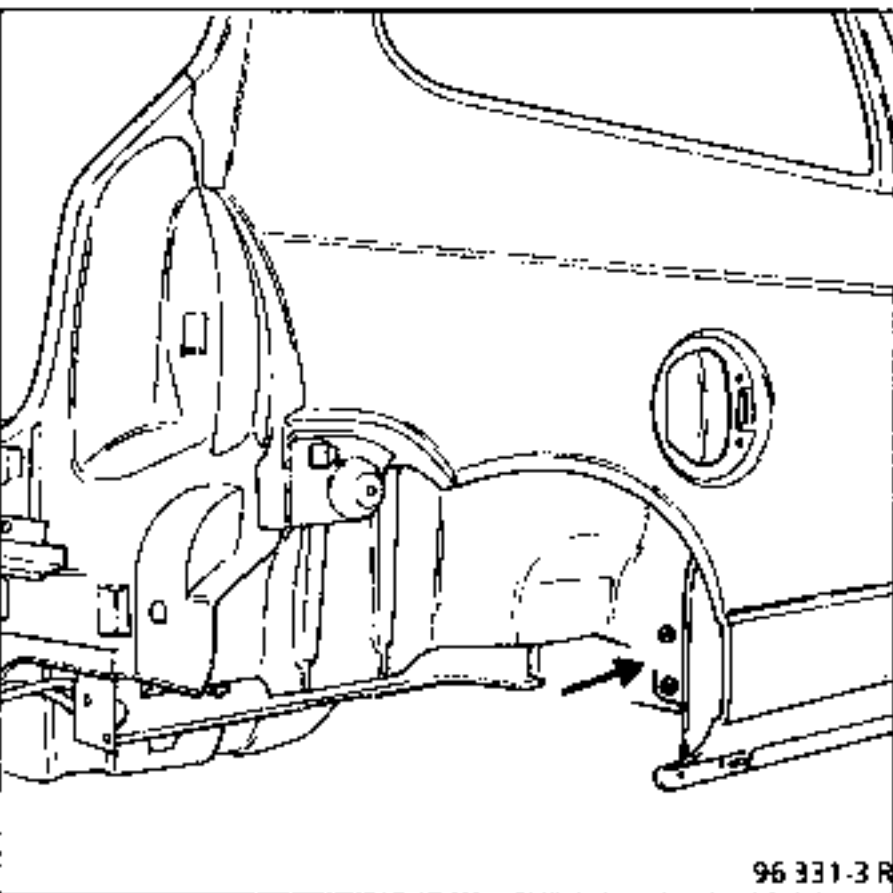
1 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Hinweis: siehe 44-F-6

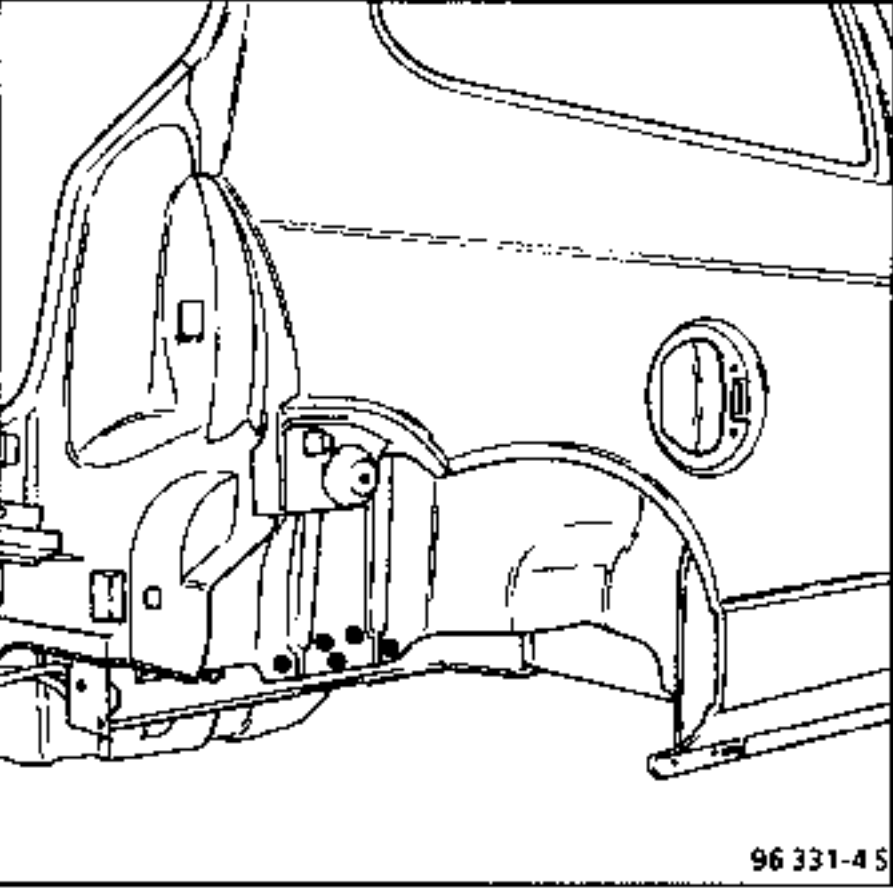


2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Hinweis: siehe **44-E-3** und **44-E-5**



96 331-3 R



96 331-4 S



3 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

Längsträger	1,80
Querträger der Hinterachse	1,20
Bodenblech	0,70
mittlere Verstärkung des Bodenbleches	1,20

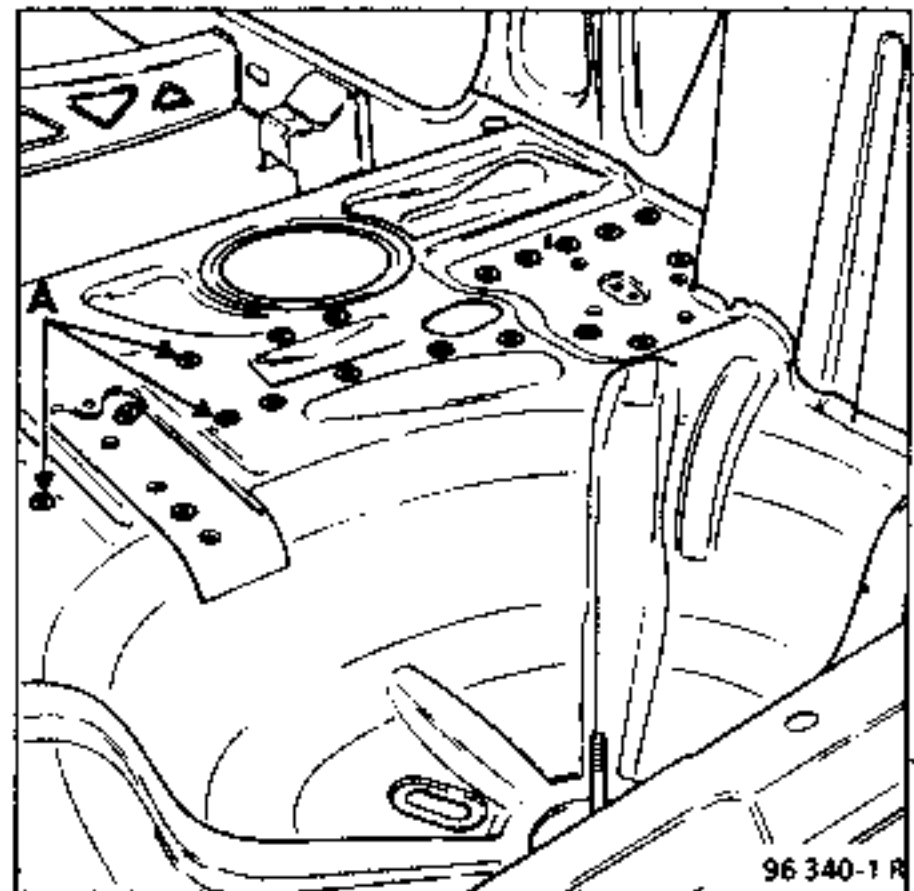
Lösen



25 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70

HINWEIS: die anderen 25 Schweißpunkte wurden bereits mit dem Ausbau des teilweisen Bodenbleches entfernt **41-R-4**).

Schweißen

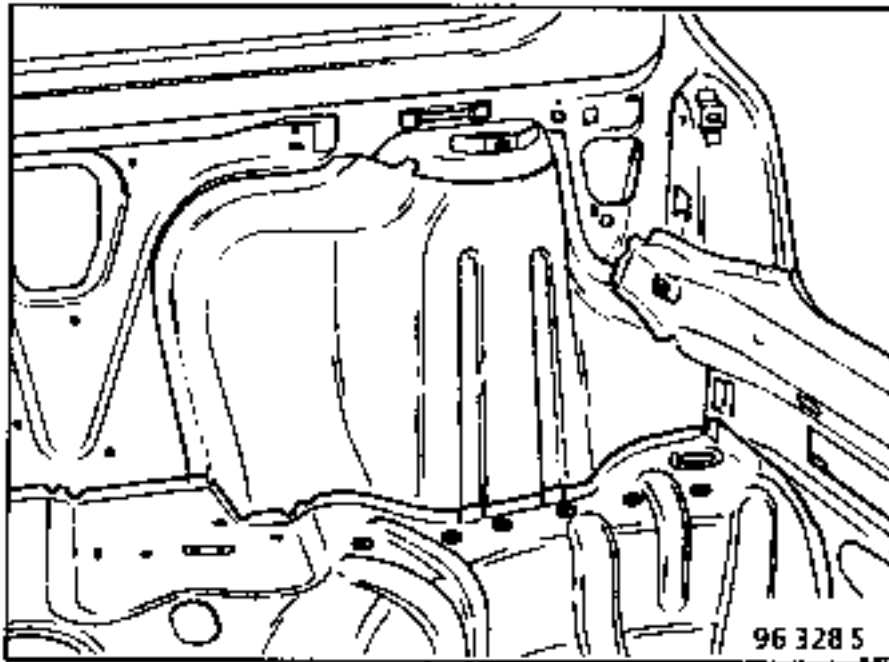


96 340-1 R



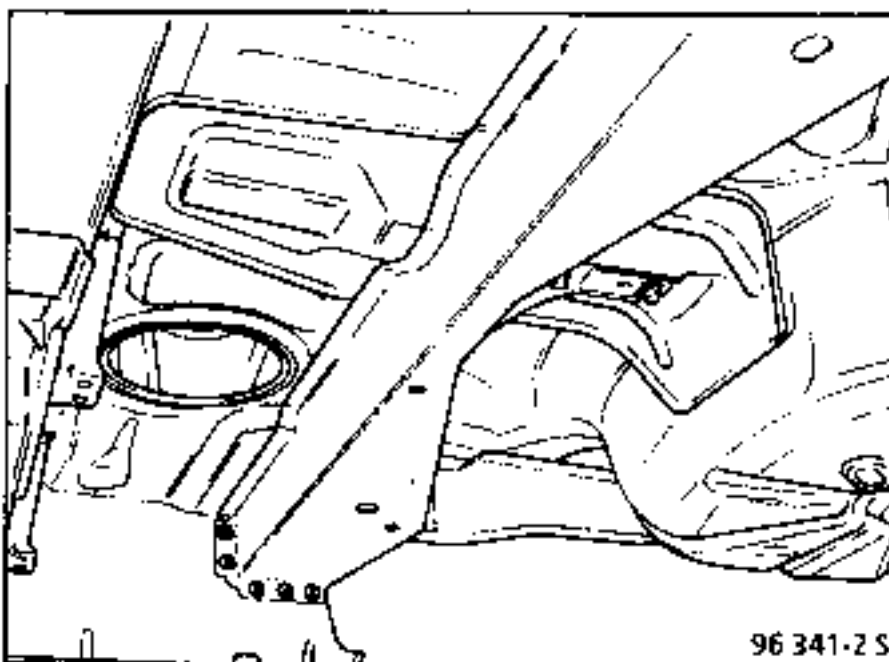
HINWEIS: in (A) Schutzgas-Lochpunktschweißung in zwei Blechstärken, 0,70 mm + 1,20 mm. Insgesamt 50 Schweißpunkte (Schutzgas-Lochpunktschweißung).

Hinweis: siehe **41-R-4**



4 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER-
SCHLIESSBLECH

Hinweis: siehe **41-N-11**



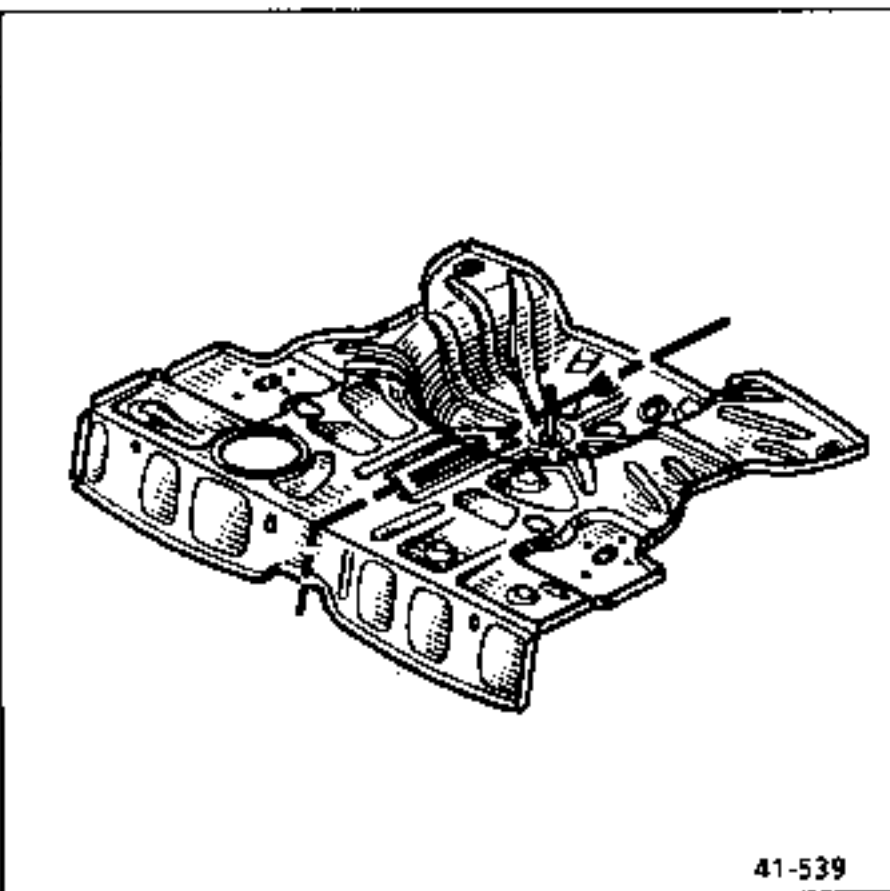
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch eines Heckbleches mit teilweisem Längsträger bei Heckschäden. Diese Arbeit wird ebenfalls zusätzlich zum Austausch einer hinteren Seitenwand mit Verstärkung des oberen hinteren Seitenbleches und Einheit Quer-/Längsträger bei Schäden auf der Fahrzeugseite durchgeführt. In diesem Fall wird das Bodenblech teilweise ausgetauscht.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

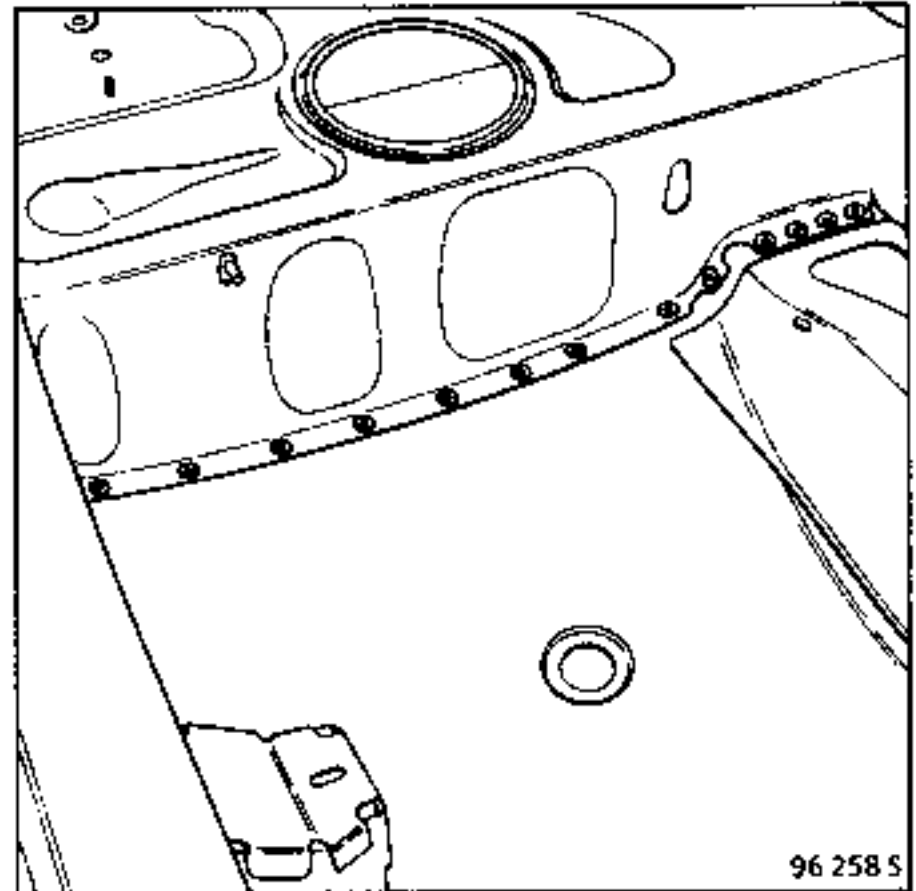
Komplettes Teil bestehend aus:

- mittlere Verstärkung des Bodenbleches,
- Befestigungswinkel des Kraftstoffbehälters,
- Befestigungsmuttern des Sicherheitsgurtes



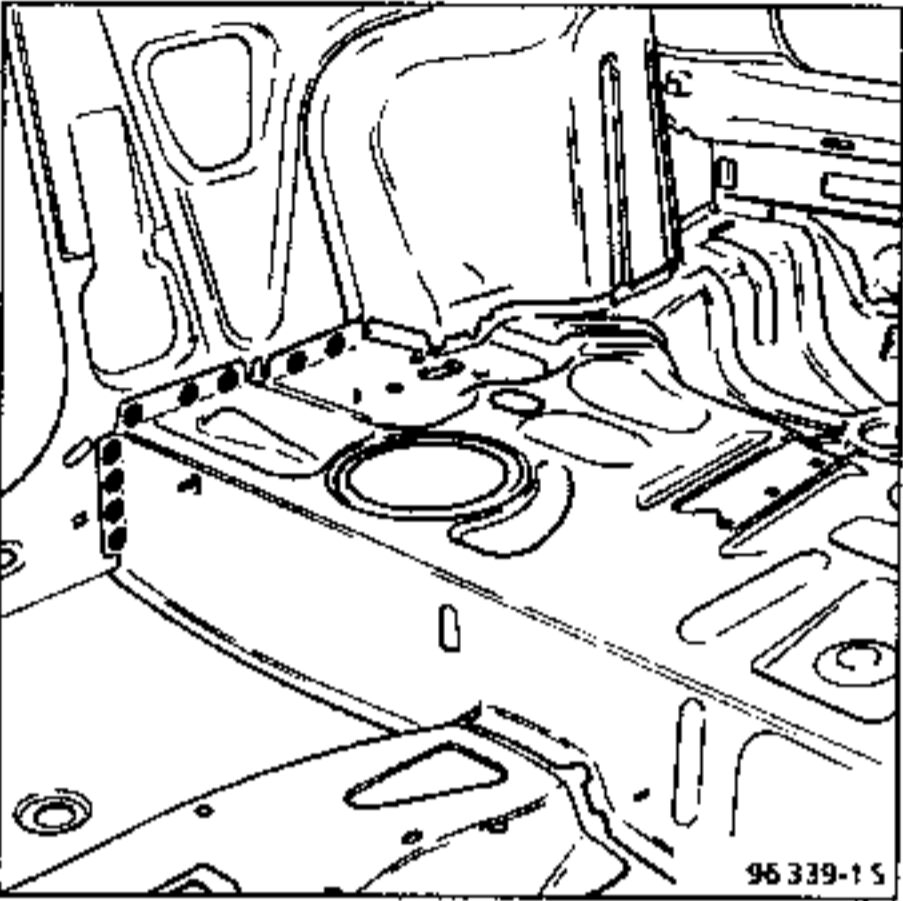
1 VERBINDUNG MITTLERES BODENBLECH

Hinweis: siehe 41-J-5



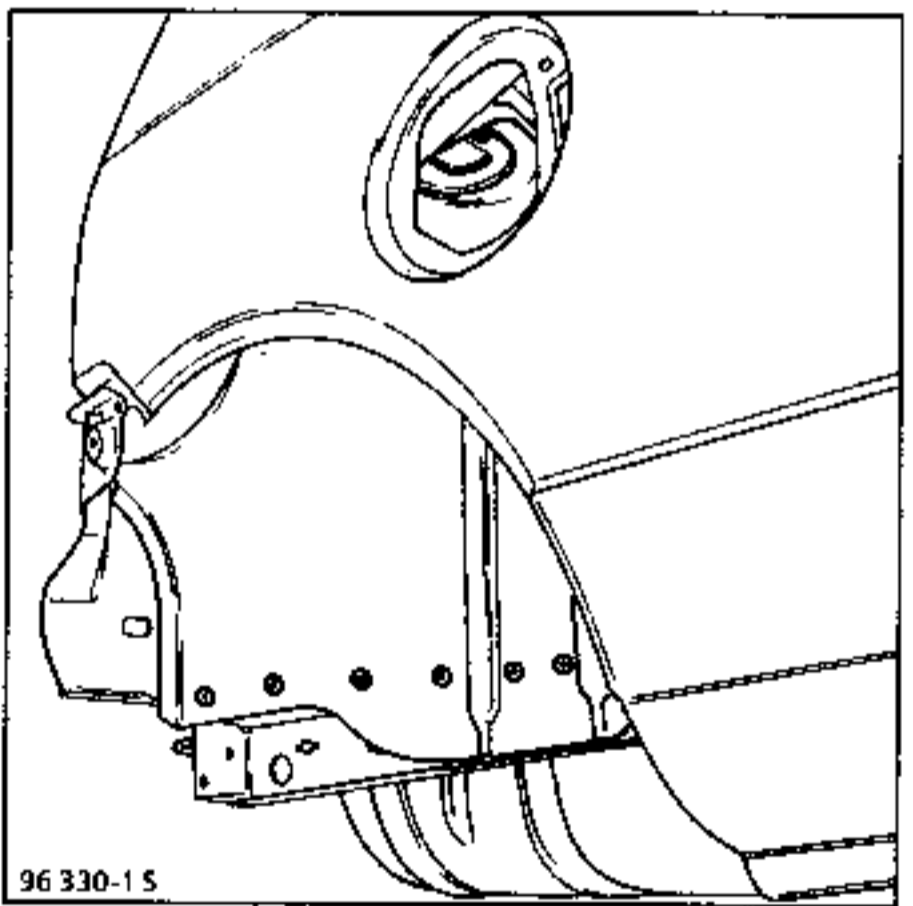
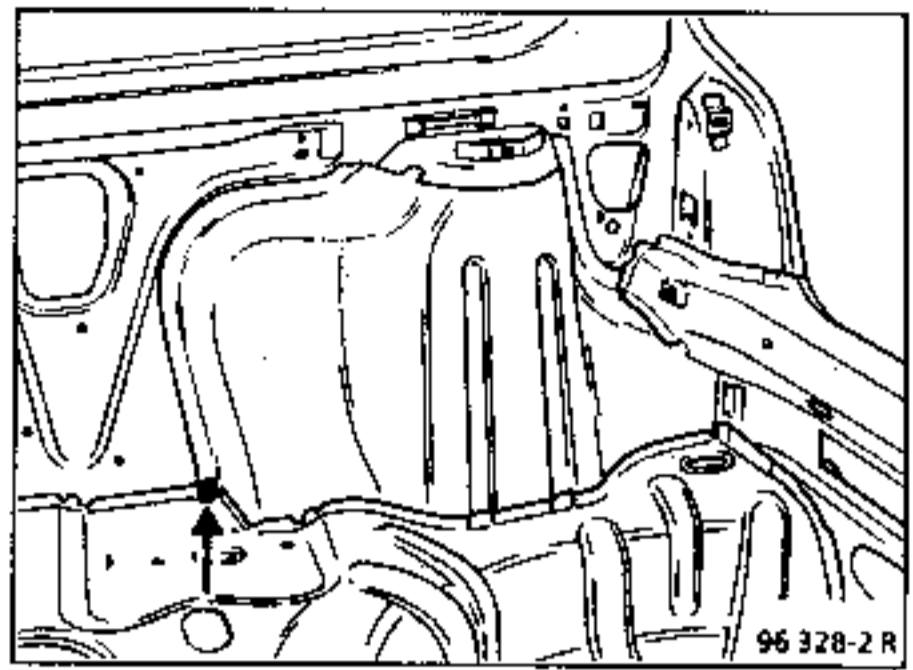
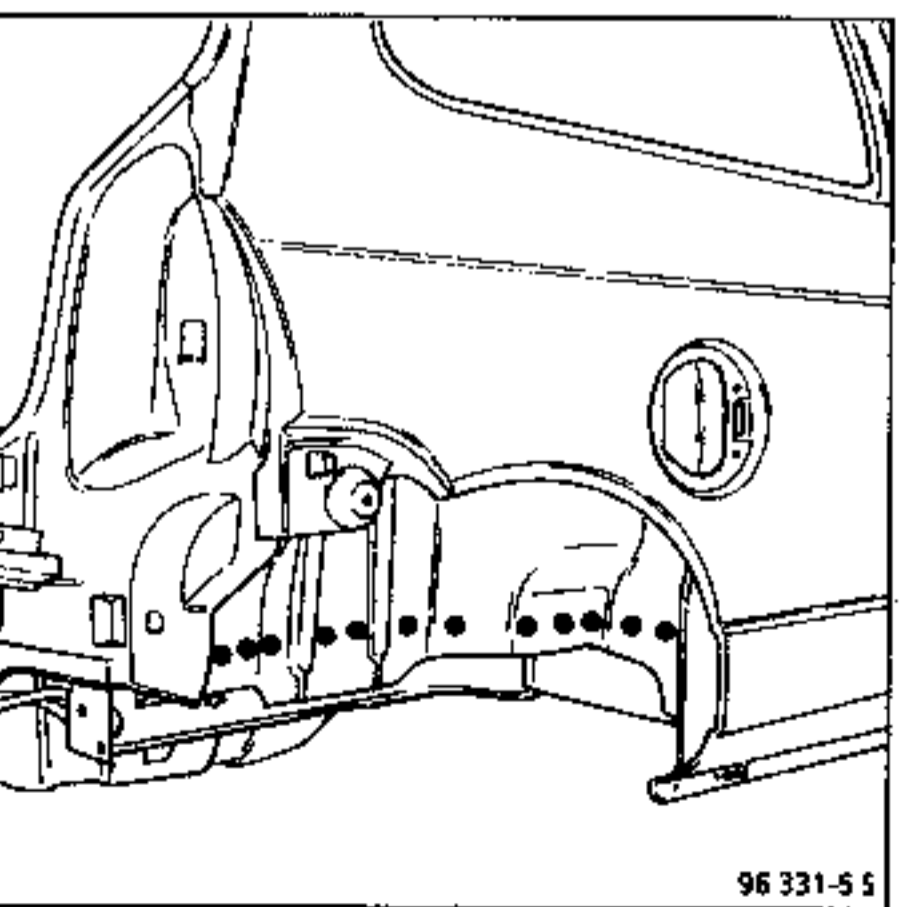
2 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER-SCHLISSBLECH

Hinweis: siehe 41-N-10




3 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN RADKASTEN

Hinweis: siehe 44-E-4

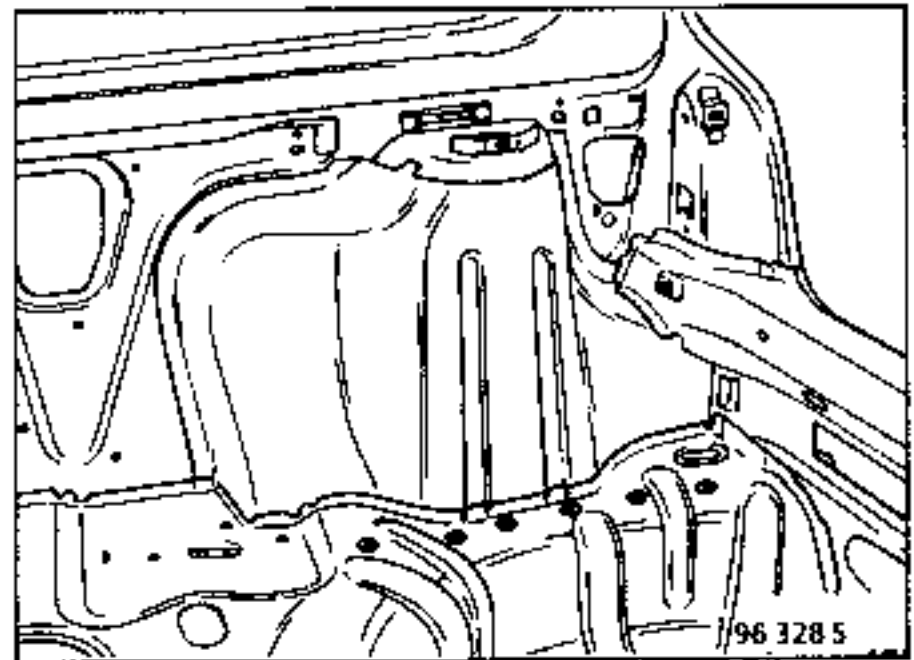
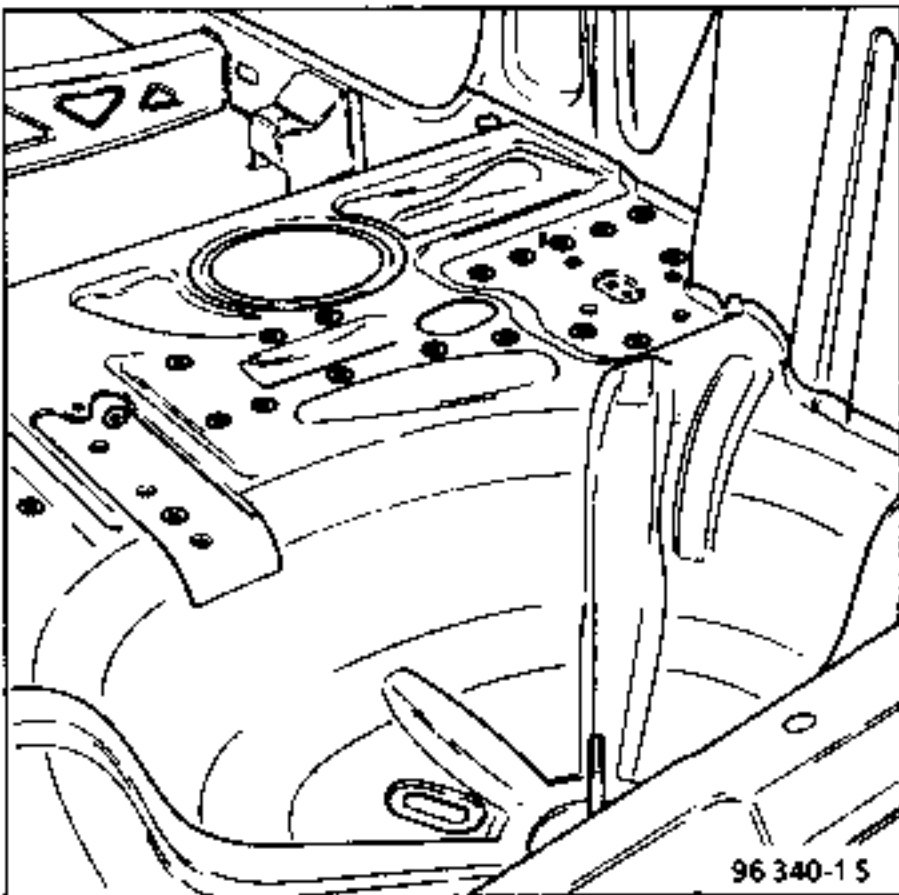


4 VERBINDUNG MIT DER EINHEIT HINTERER QUER-/LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)	
Längsträger	1,80
Bodenblech	0,70
Hinterachsquerträger	1,20
Mittlere Verstärkung des Bodenbleches	1,20
Lösen	

 50 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

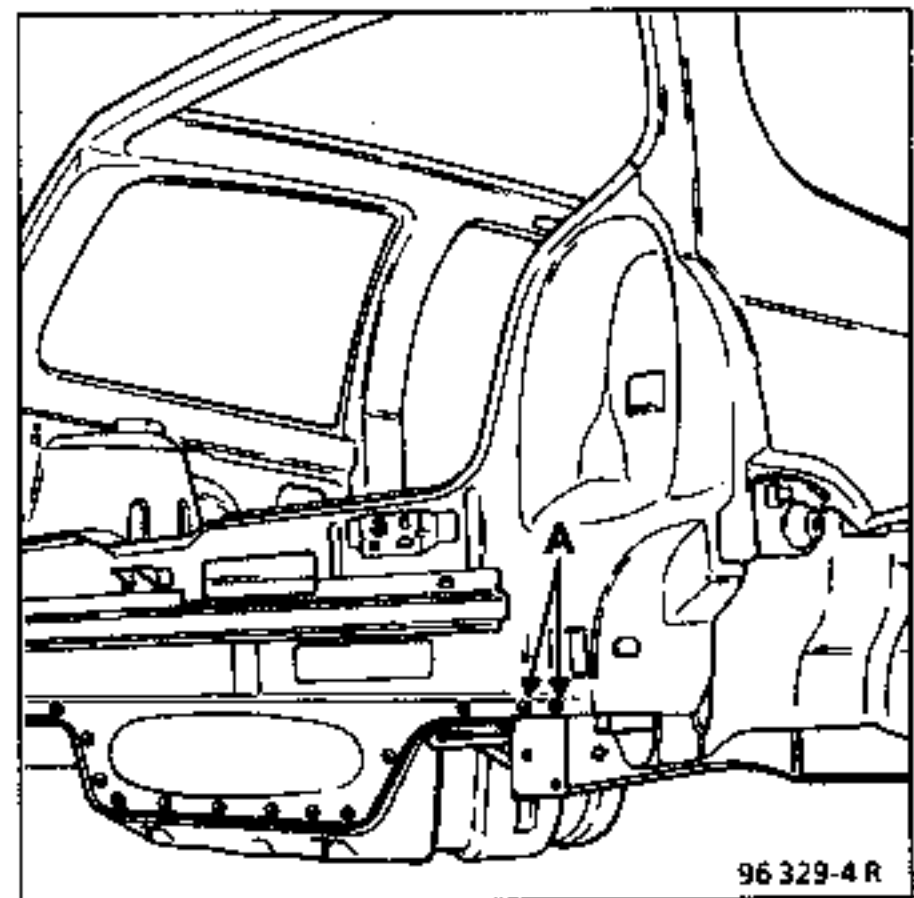
Schweißen



HINWEIS: die beiden Verbindungspunkte Bodenblech mit Heckblech werden in drei Blechstärken angelegt (siehe nachstehend).

5 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Hinweis: siehe **44-F-5**



HINWEIS: in (A) 2 Schweißpunkte (Schutzgas-Lochpunktschweißung) in zwei Blechstärken.

6 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

Bodenblech

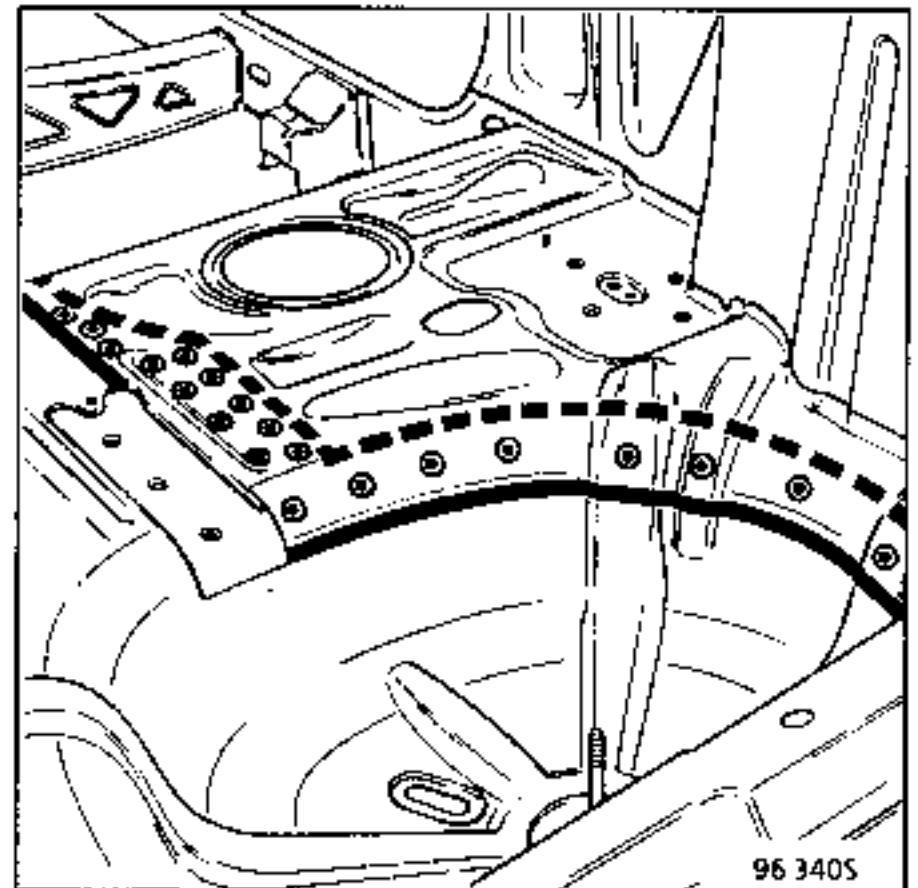
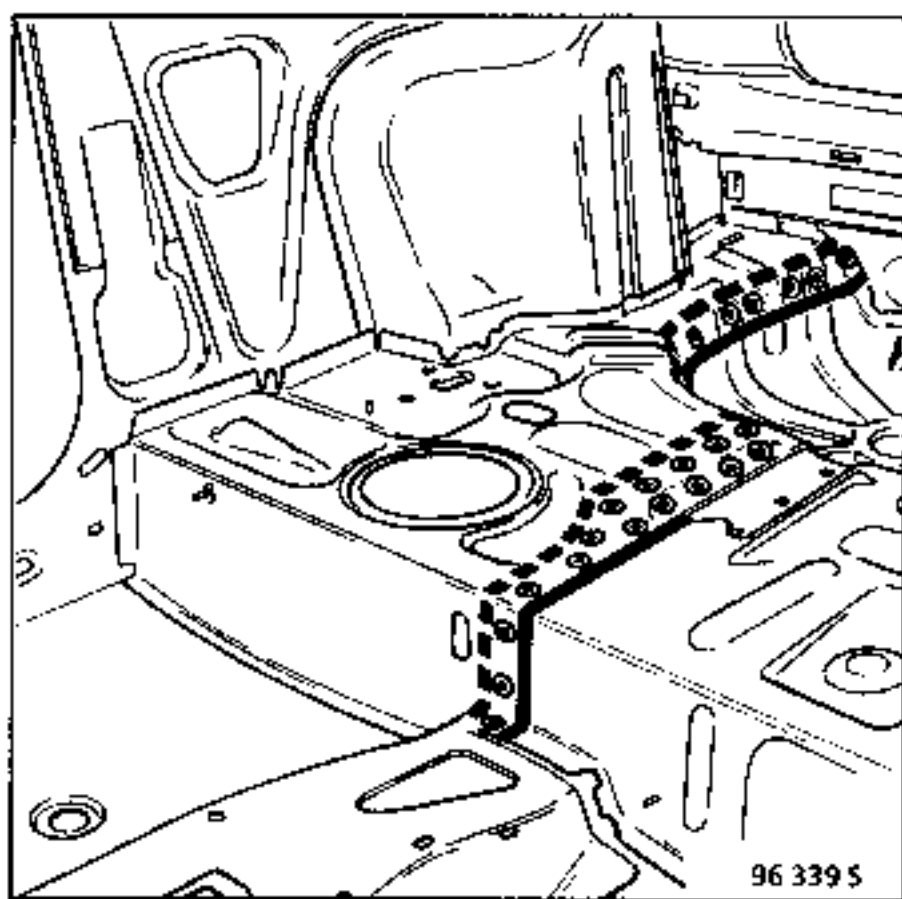
0,70

Lösen



1350 mm

Schweißen



ARBEITSBESCHREIBUNG

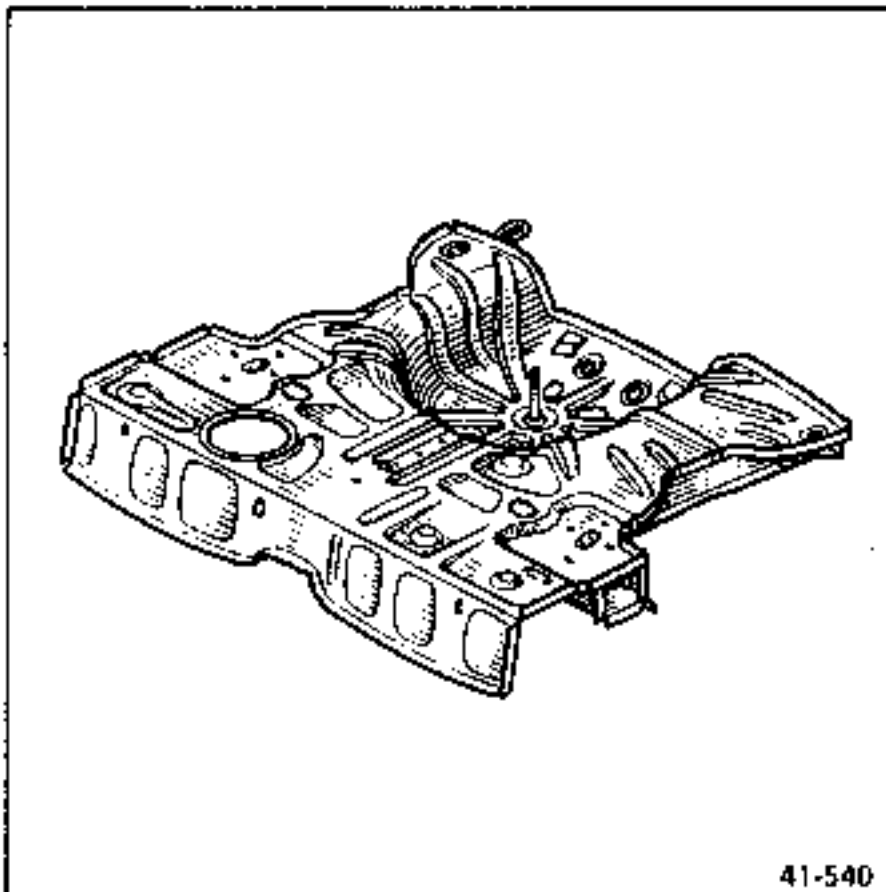
Zusätzliche Arbeit zum Austausch eines Heckbleches bei Heckschäden.

Zusätzliche Arbeit zum Austausch eines Seitenbleches mit oberer hinterer Verstärkung sowie teilweisem Einstiegschweller-Schließblech bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus:

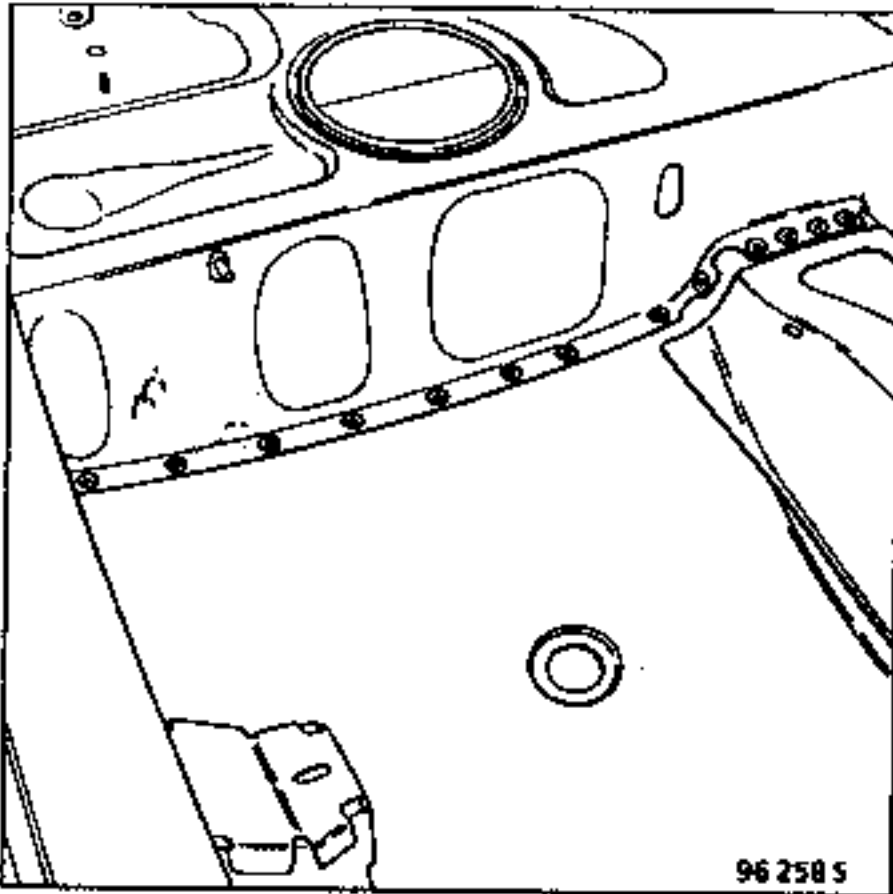
- Einheit hinterer Querträger/Längsträger (s. **41-Q**)
- Hinteres Bodenblech (siehe **41-R**)



41-540

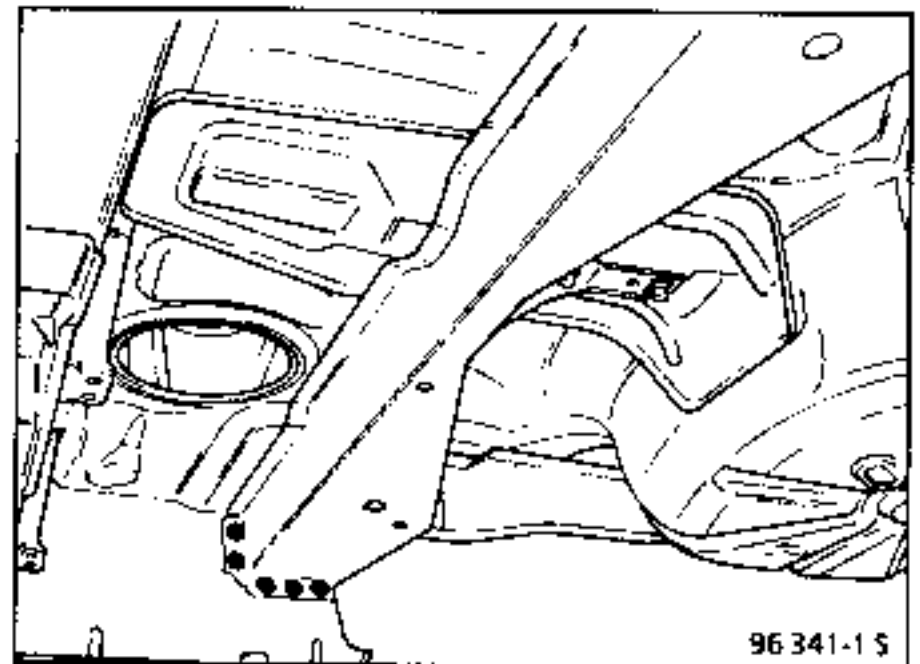
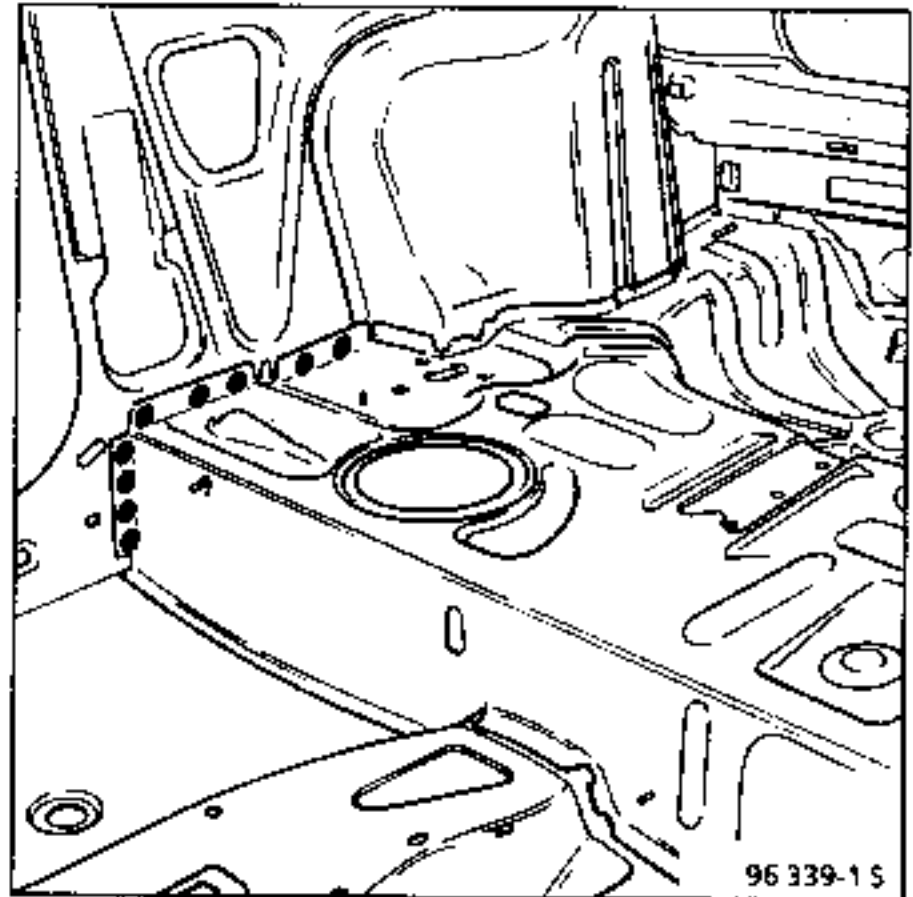
1 VERBINDUNG MIT MITTLEREM BODENBLECH

Hinweis: siehe **41-J-5**



2 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER-SCHLISSBLECH

Hinweis: siehe **41-N-10** und **41-N-11**

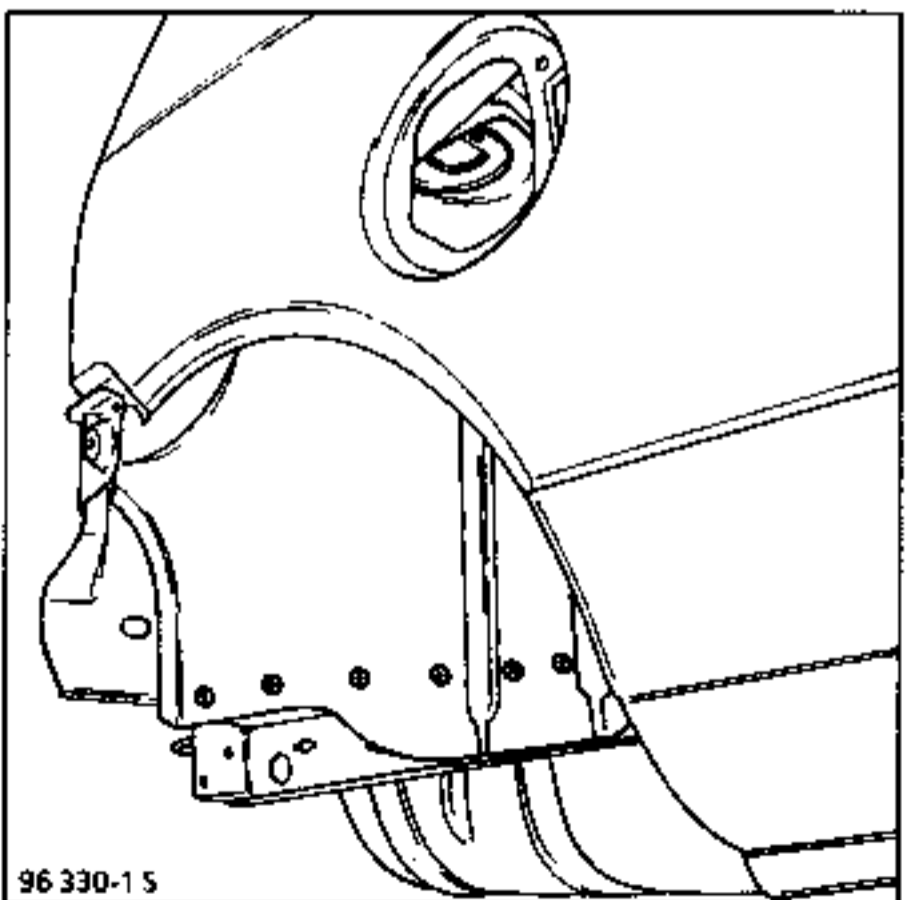
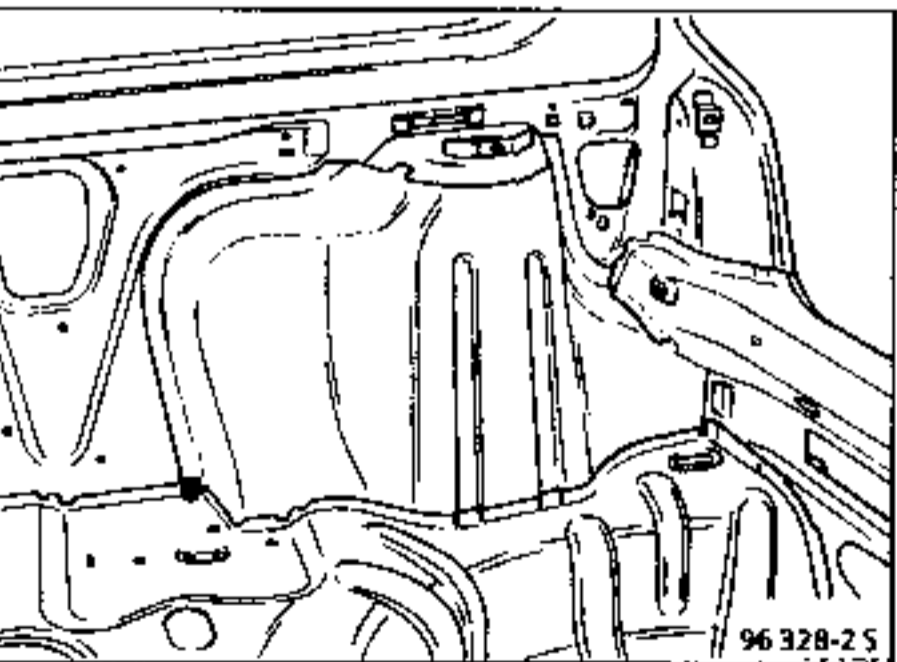
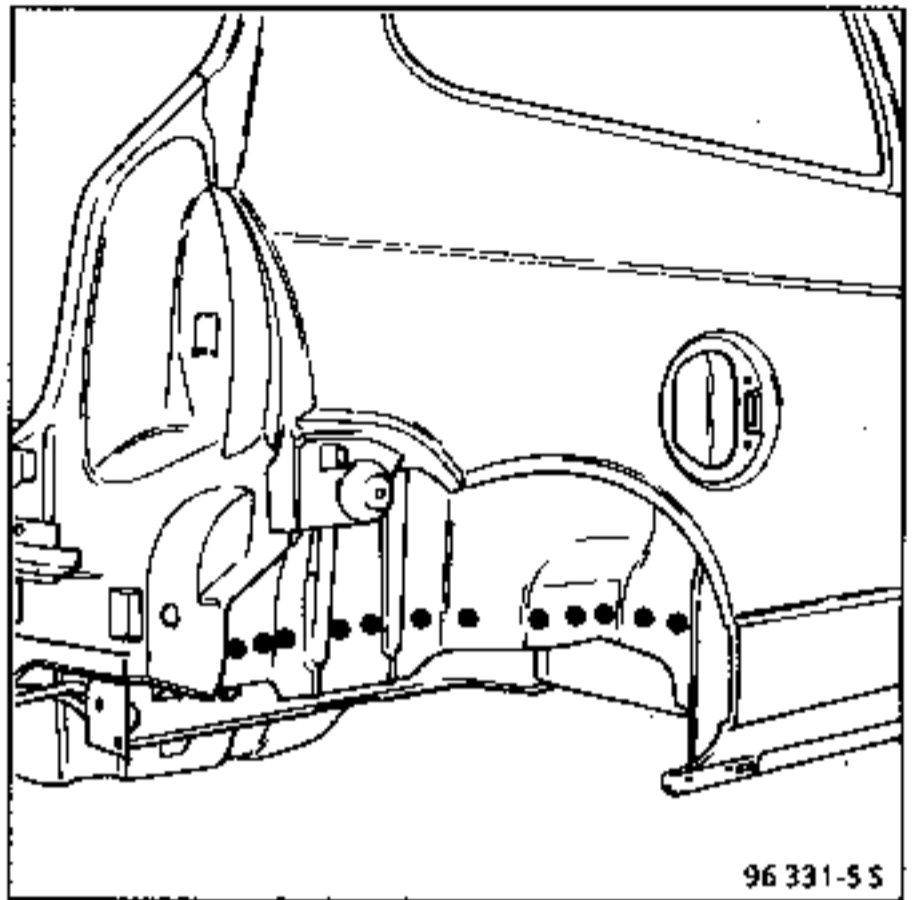
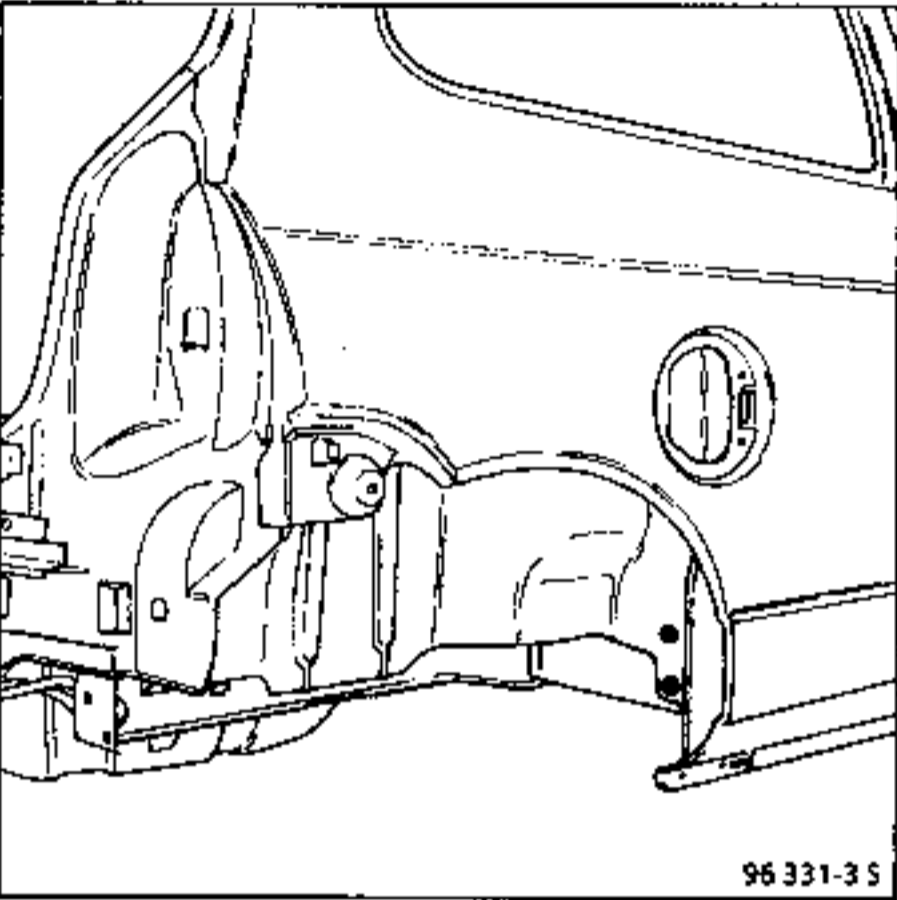


HINWEIS :

- Aufprallschäden seitlich: die elektrischen Schweißpunkte sind vor dem Einbau der hinteren Seitenwand anzulegen.
- Aufprallschäden hinten: diese Punkte sind als Lochpunkt-Schutzgasschweißung anzulegen.

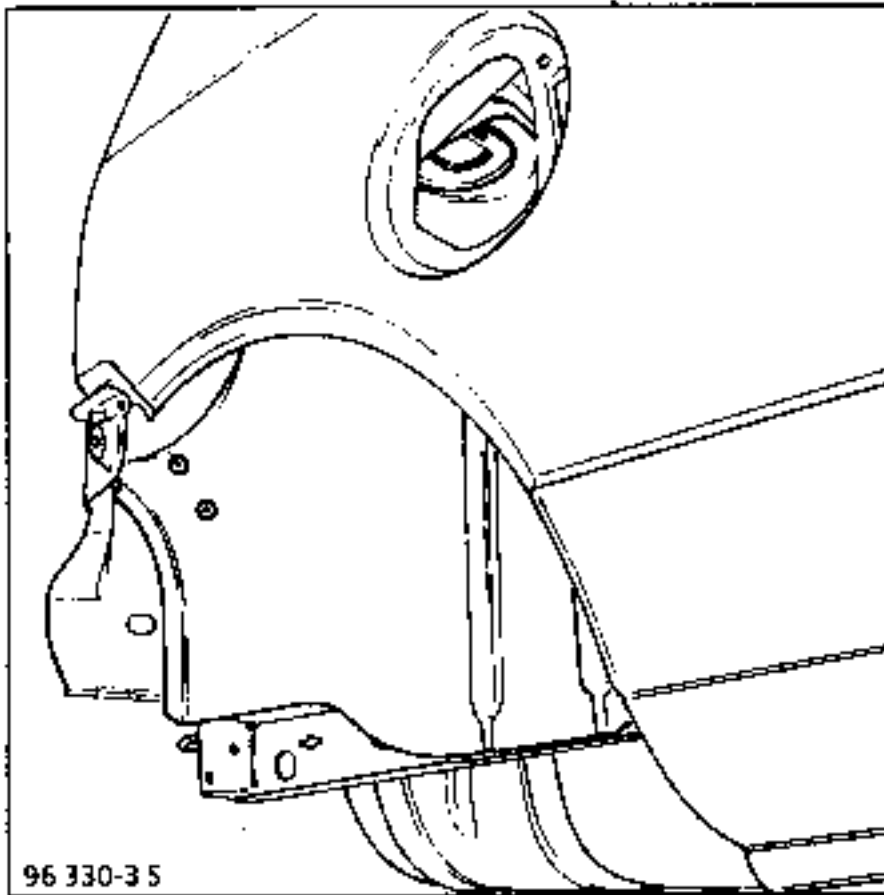
3 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN RADKASTEN

Hinweis: siehe 44-E-3 und 44-E-4



4 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Hinweis: siehe **44-F-5**



ARBEITSBESCHREIBUNG

Austauscharbeit, die nicht unbedingt als Folge eines Aufprallschadens sondern eventuell auch nach einem Abschleppvorgang vorzunehmen ist.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Abschleppöse allein



41-541

1 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

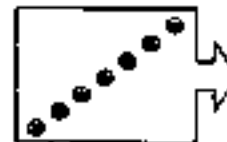
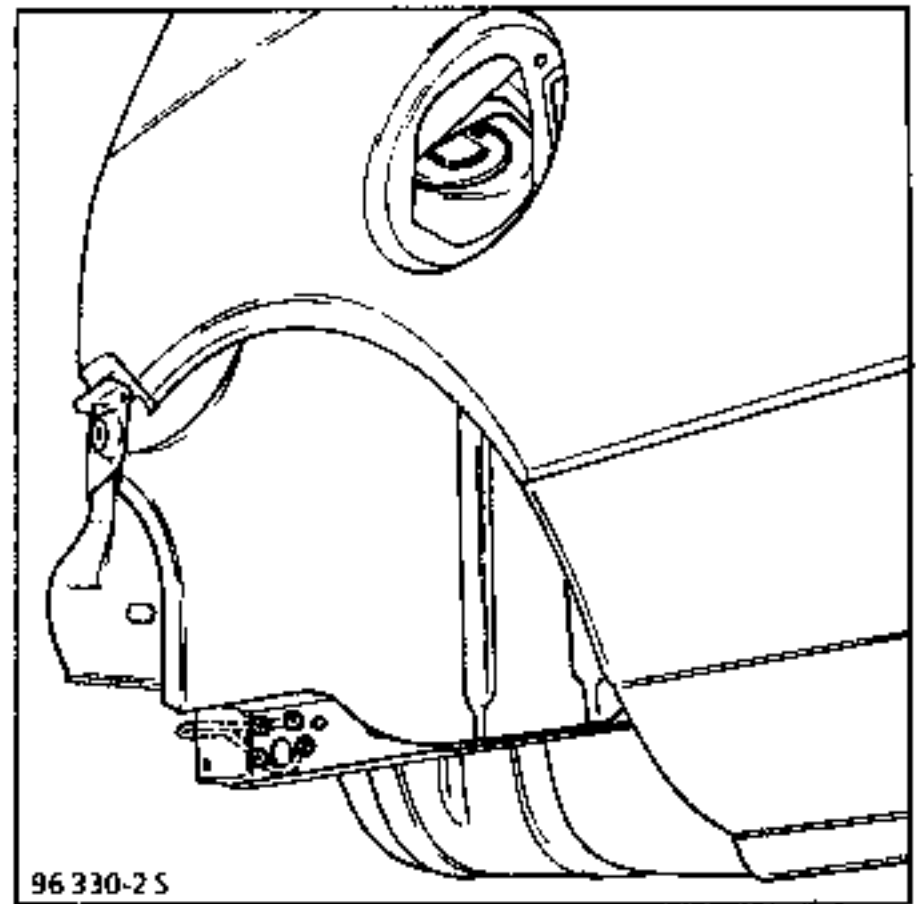
Abschleppöse $\varnothing 8$
Längsträger 1,80

Lösen

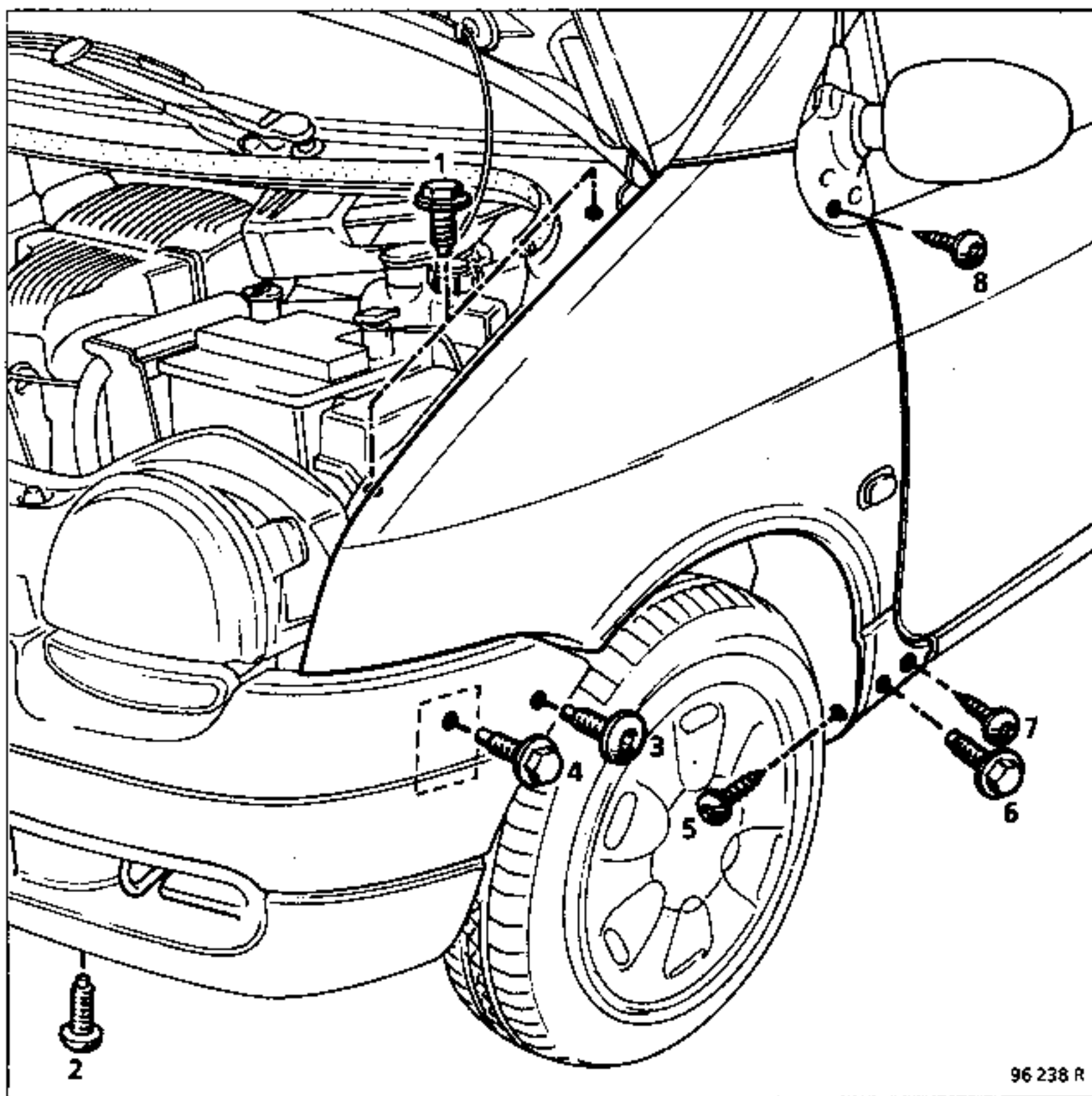


4 MAG-Schweißbraupen 10 mm

Schweißen



AUSBAU - EINBAU



96 238 R

Ausbauen:

- den Rückspiegel,
- teilweise den Stoßfänger, dabei die seitlichen Befestigungen entfernen (2), (3),
- die Befestigungen des Kotflügels (1), (4), (5), (6), (7), (8).

NOTA :

- (1), (6) Schraube $\varnothing 6$ mit Sechskant 10 mm
- (4) Schraube $\varnothing 8 \times 125$ mit Sechskant 13 mm
- (2) Torx-T 20-Schraube $\varnothing 6 \times 100$
- (3) Torx-T-30-Schraube $\varnothing 8 \times 125$
- (5), (7), (8) Torx-T-20-Schraube $\varnothing 4,2$

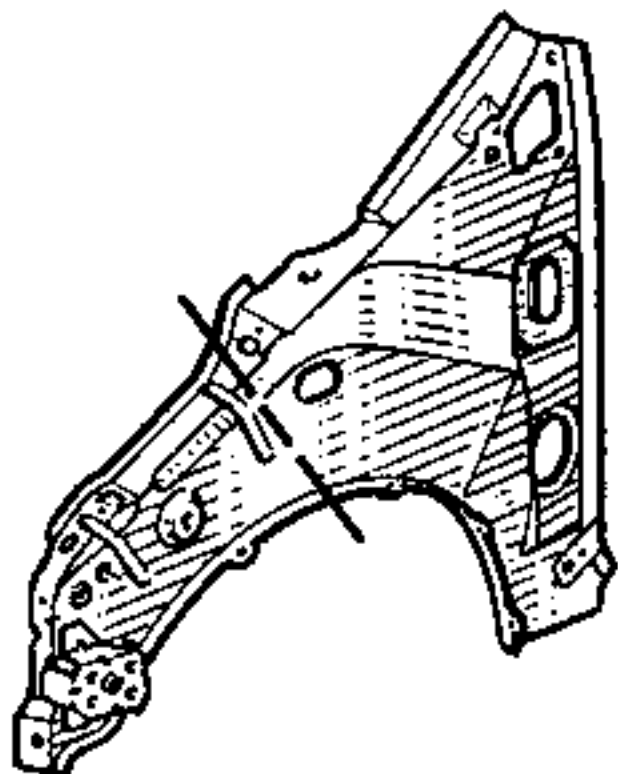
ARBEITSBESCHREIBUNG

Das Fahrzeug ist so konzipiert, daß das Radkasten-Stehblech und die A-Säulenverstärkung ein Teil bilden. Beim Austausch einer dieser Partien muß das vom Teilelager gelieferte Neuteil entsprechend ausgeschnitten werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- Verstärkung,
- Befestigungsflasche des Kotflügels,
- Befestigung des Armaturenbrettes,
- angeschweißte diverse Muttern



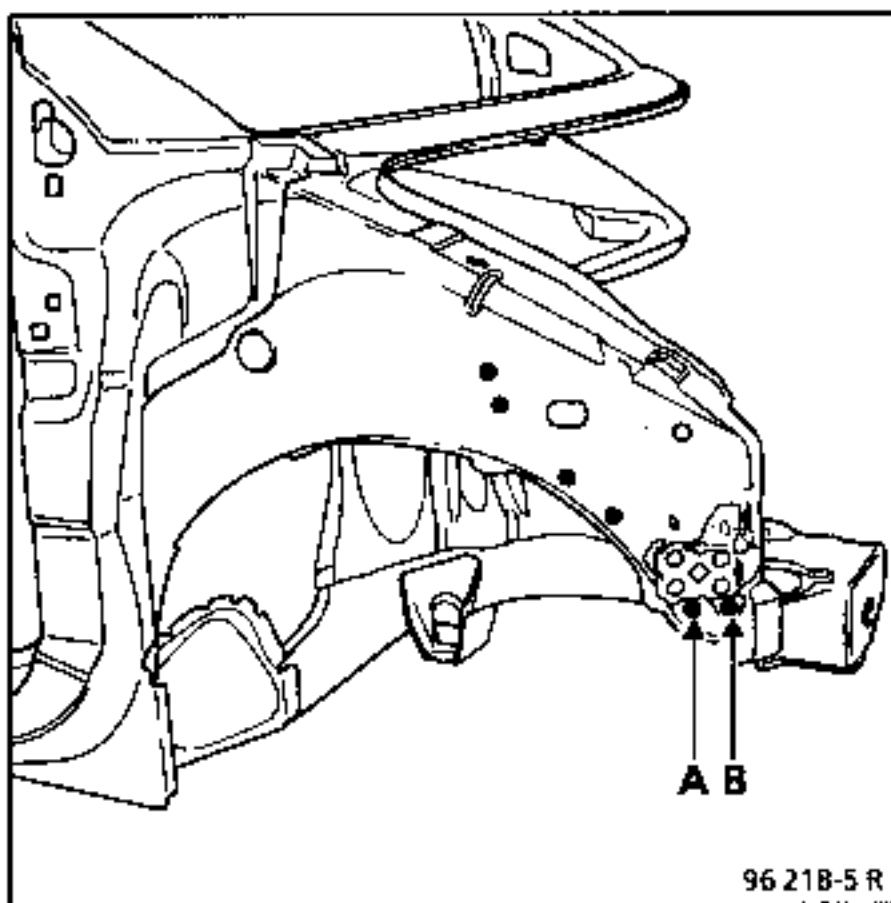
42-510

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN**Stärke der Bleche (mm)**

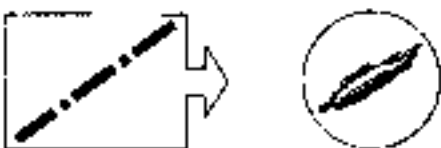
Radkasten-Stehblech	0,70
Radkasten	0,70
Befestigungsbrücke des Kotflügels	1,20
Lösen	



5 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm
1 Schweißpunkt in zwei Blechstärken
1,2 + 0,7 mm

Schweißen

96 21B-5 R




HINWEIS: in (A), 1 Schweißpunkt durch drei Blechstärken hindurch (0,7 mm x 3).

In (B), 1 Schweißpunkt durch drei Blechstärken hindurch (0,7 mm x 2) + 1,2 mm.

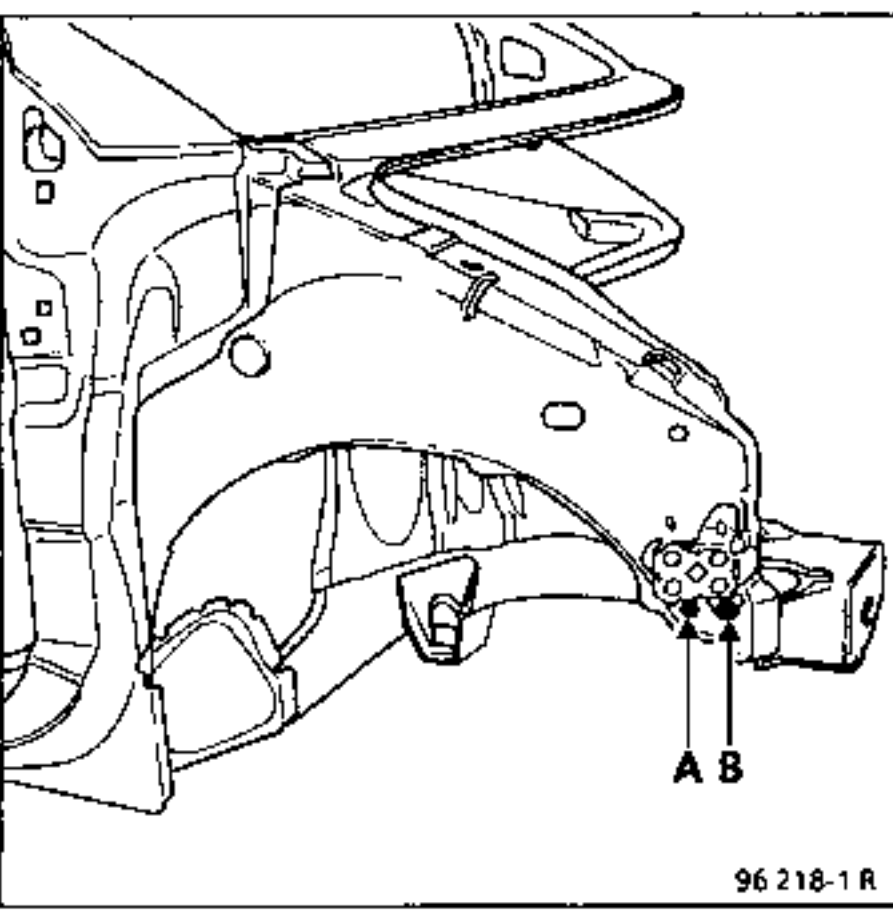
2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-SCHLIESSBLECH

Stärke der Bleche (mm)	
Radkasten	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70
Radkasten-Schließblech	0,70
Befestigungsbrücke des Kotflügels	1,20

Lösen

 1 elektrischer Schweißpunkt, Blechstärke 0,70 mm
1 elektrischer Schweißpunkt in zwei Blechstärken 1,20 + 0,70 mm.

Schweißen




HINWEIS: in (A) 3 Blechstärken (0,70 mm x 3)
in (B), 3 Blechstärken 0,70 mm x 2)
+ 1,20 mm.

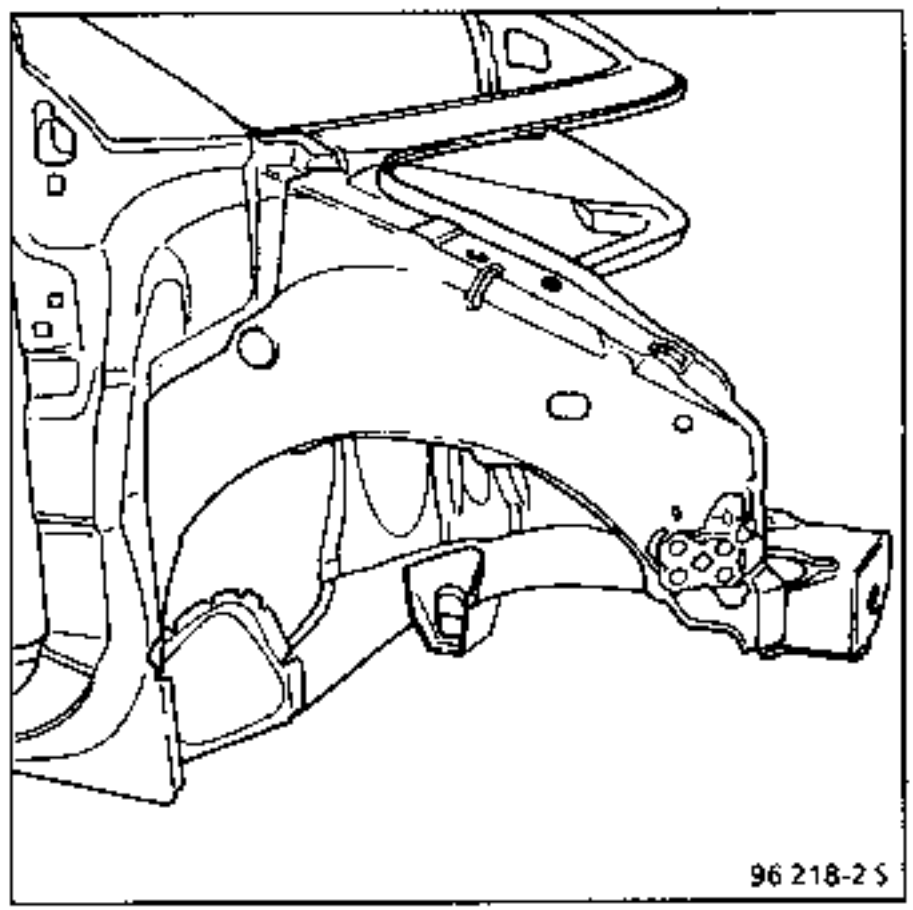
3 VERBINDUNG MIT DER HEIZUNGSTRENNWAND

Stärke der Bleche (mm)	
Radkasten-Stehblech	0,70
Heizungstrennwand	0,70

Lösen

 1 elektrischer Schweißpunkt, Blechstärke, 0,70 mm.

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM BATTERIEBEHÄLTER (NUR LINKSSEITIG)

Stärke der Bleche (mm)

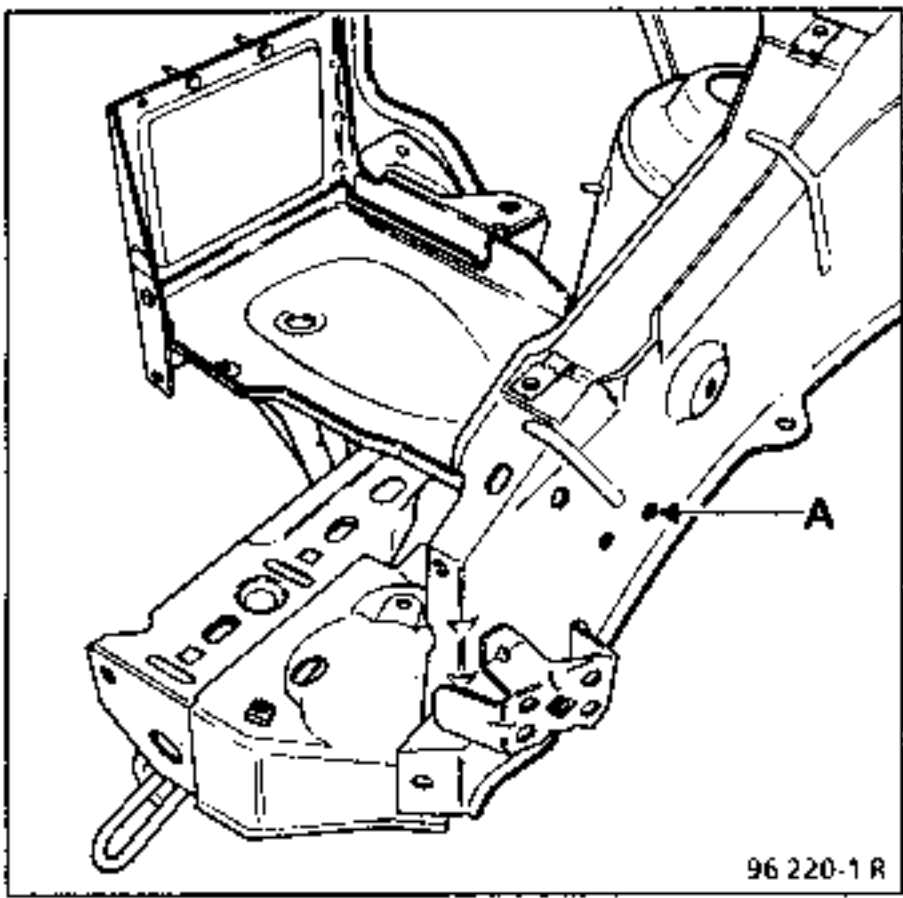
Radkasten-Stehblech	0,70
Batteriebehälter	1,20
Radkasten	0,70

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: Punkt (A) in drei Blechstärken

5 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

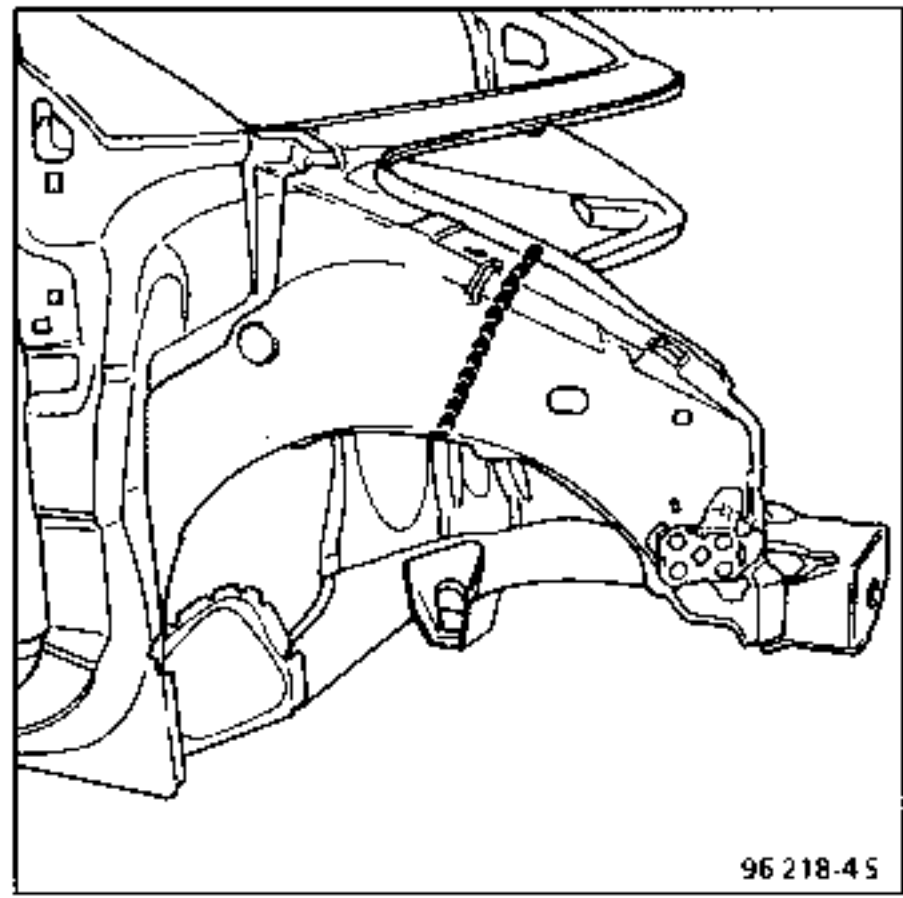
Radkasten-Stehblech	0,70
---------------------	------

Lösen



250 mm

Schweißen



ARBEITSBESCHREIBUNG

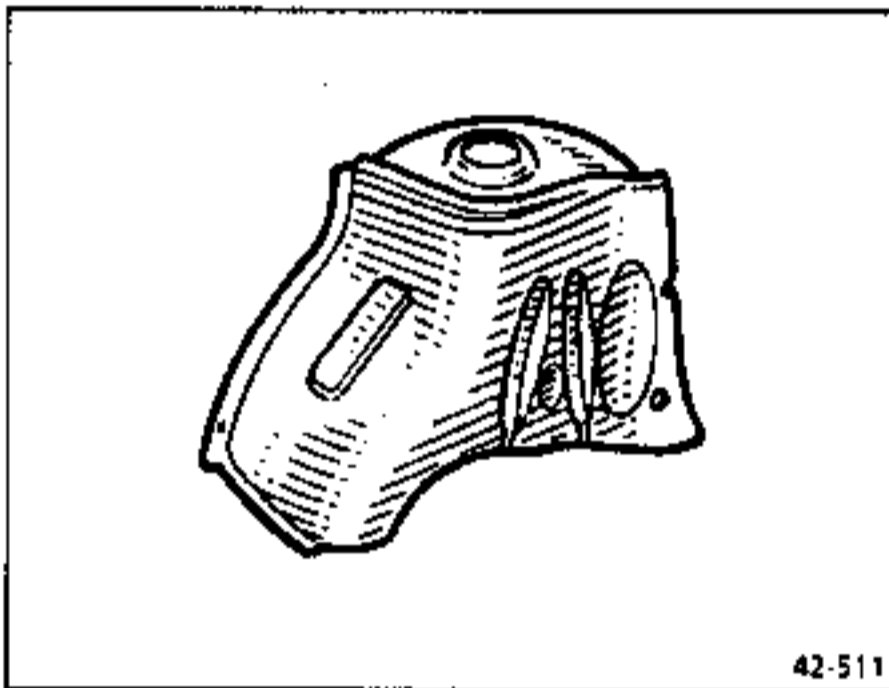
Zusätzliche Arbeit zum Austausch von:

- Radkasten-Stehblech, bei Schäden am Vorderfahrzeug
- Verstärkung der A-Säule bei Schäden auf der Fahrzeugseite

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- Radkasten,
- Stoßdämpfer-Befestigungsplatte,
- angeschweißten Bolzen.



42-511

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-SCHLIESSBLECH

Stärke der Bleche (mm)

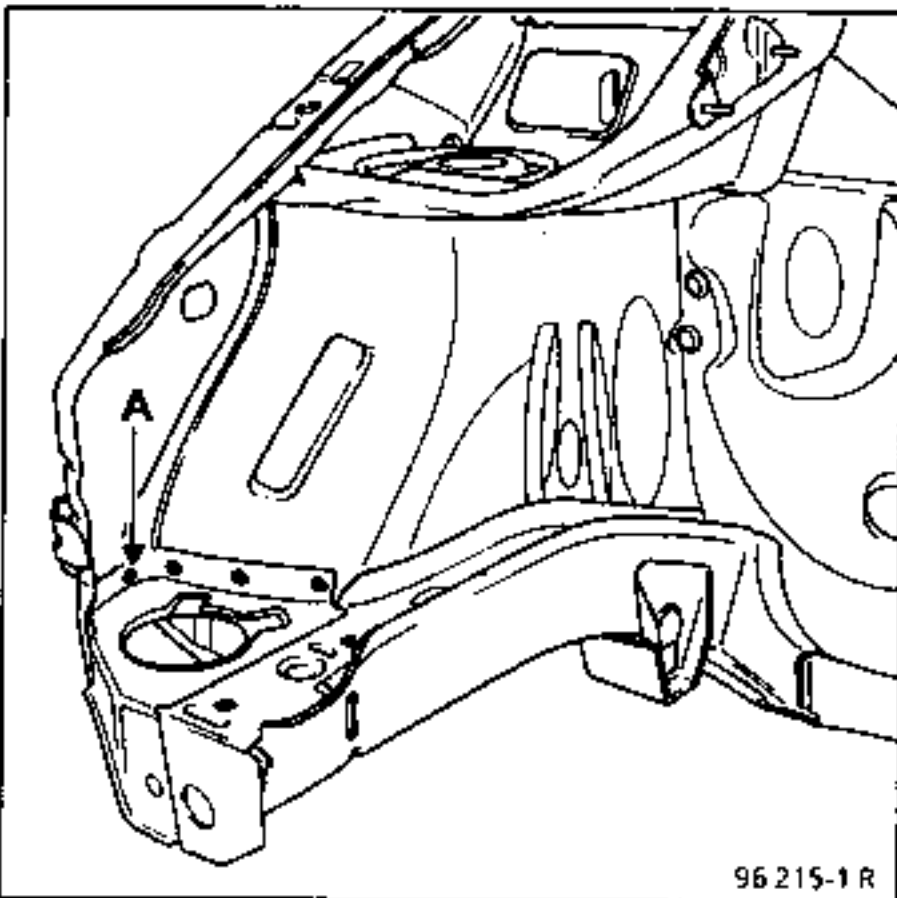
Radkasten	0,70
Schließblech	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm.
1 Schweißpunkt in zwei Blechstärken,
0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: Punkt (A) geht durch drei Blechstärken hindurch.

2 VERBINDUNG MIT DEM LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

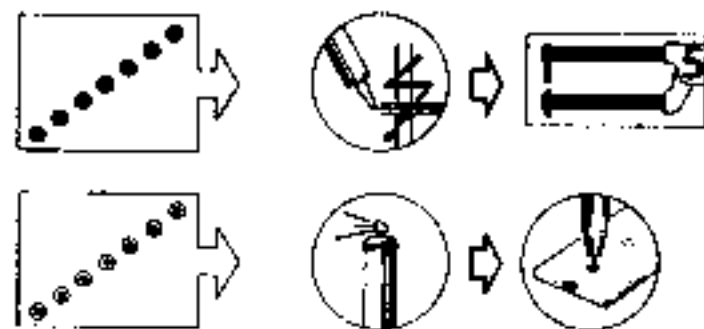
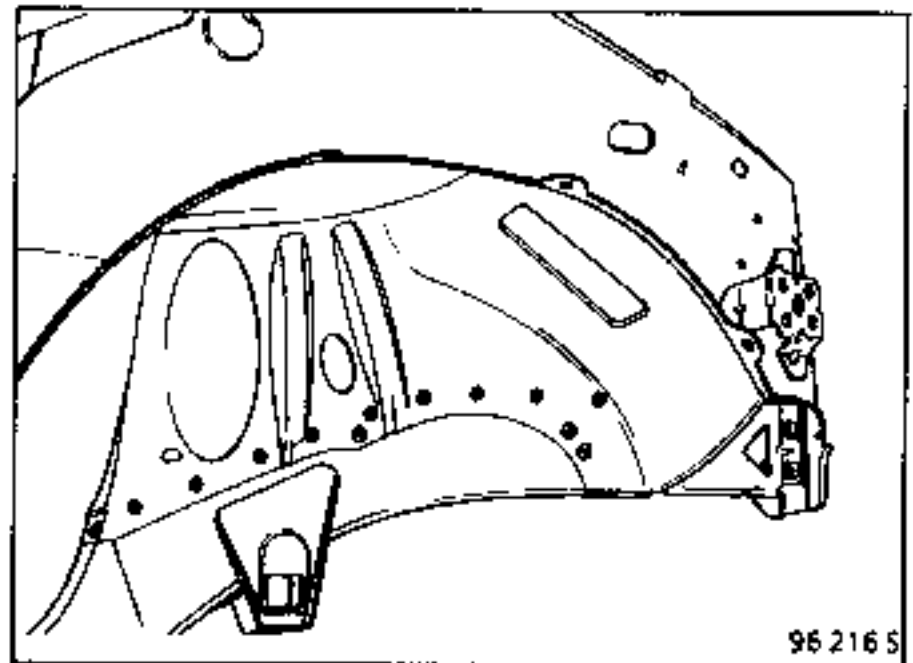
Radkasten	0,70
Längsträger	1,20
Längsträger-Schließblech	0,70

Lösen



13 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

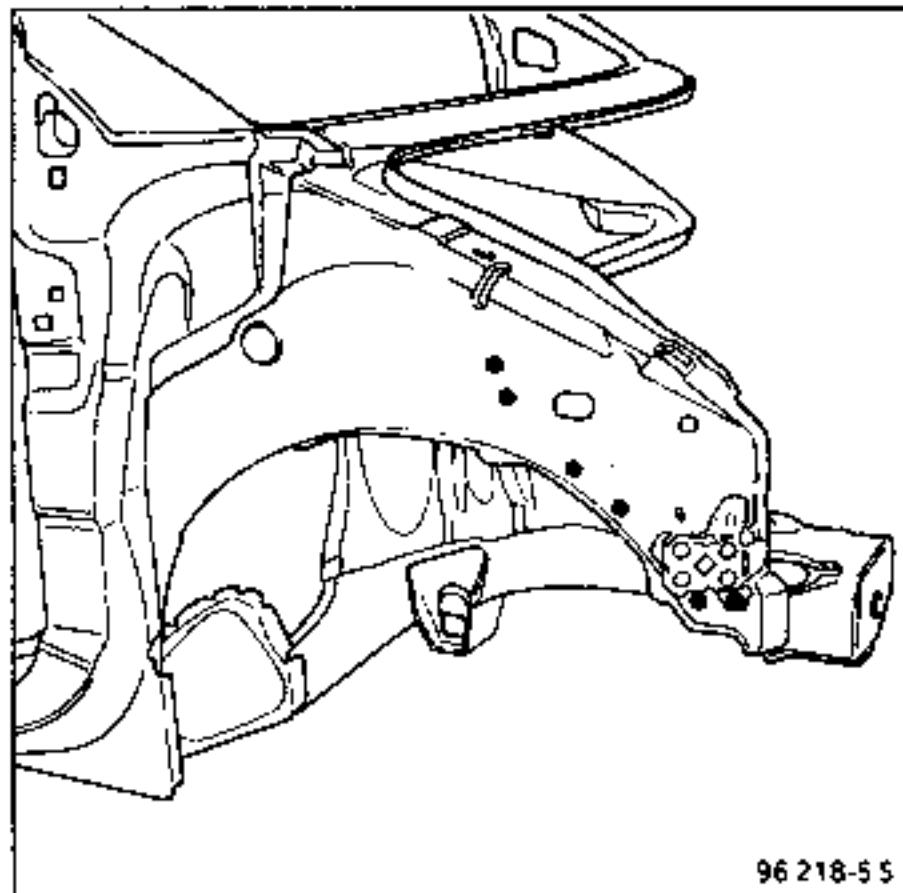
Schweißen



HINWEIS: alle elektrischen Schweißpunkte gehen durch drei Blechstärken hindurch.

3 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-
STEHBLECH (VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE)

Hinweis: siehe 42-B-1



4 VERBINDUNG MIT DER STIRNWAND

Stärke der Bleche (mm)

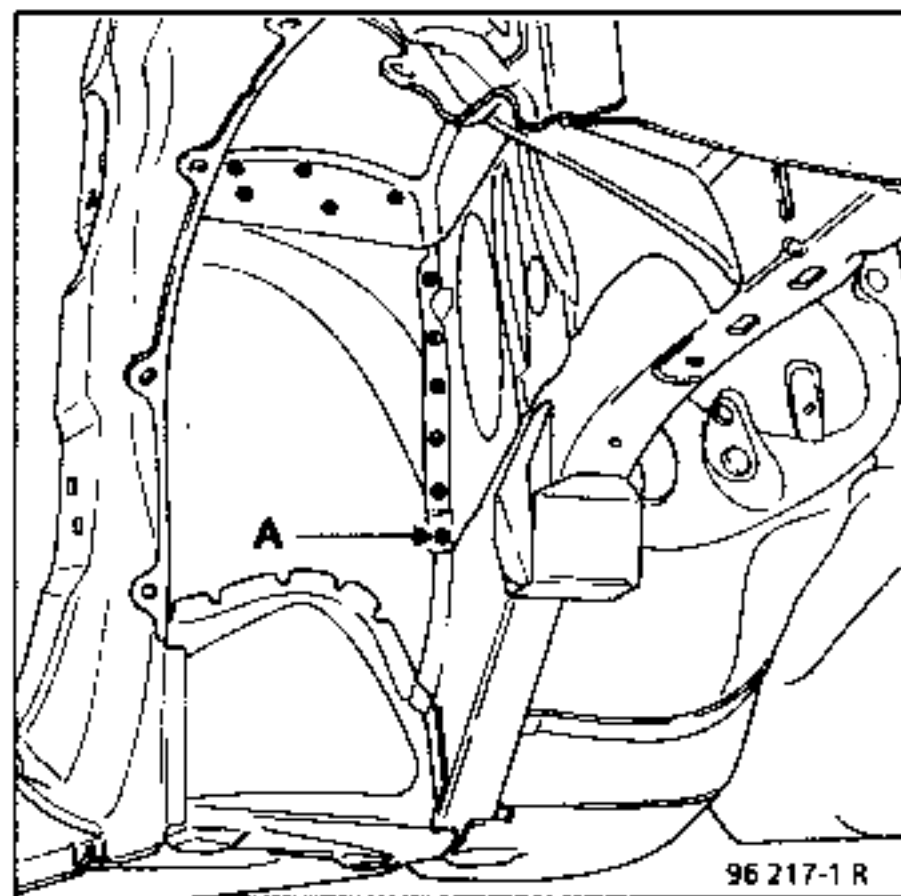
Radkasten	0,70
Stoßdämpfer-Befestigungsplatte	2,00
Stirnwand	0,70
Längsträger	1,20

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 2,00 mm.
6 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A) 3 Blechstärken

**5 VERBINDUNG MIT DEM BATTERIEBEHÄLTER
(NUR LINKSSEITIG)**

Stärke der Bleche (mm)

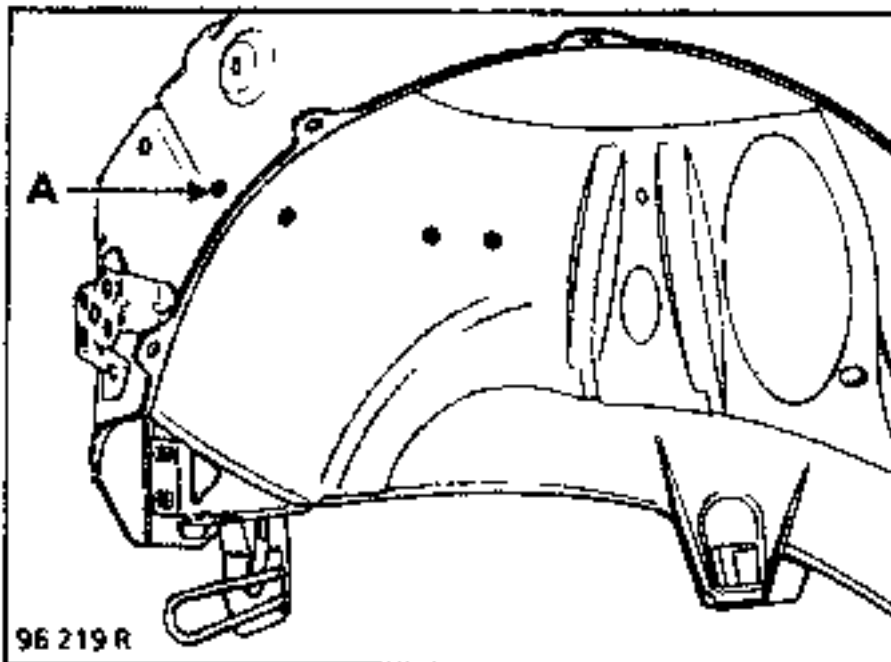
Batteriebehälter	1,20
Radkasten	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm.
1 Schweißpunkt in zwei Blech-
stärken 0,70 mm x 2.

Schweißen



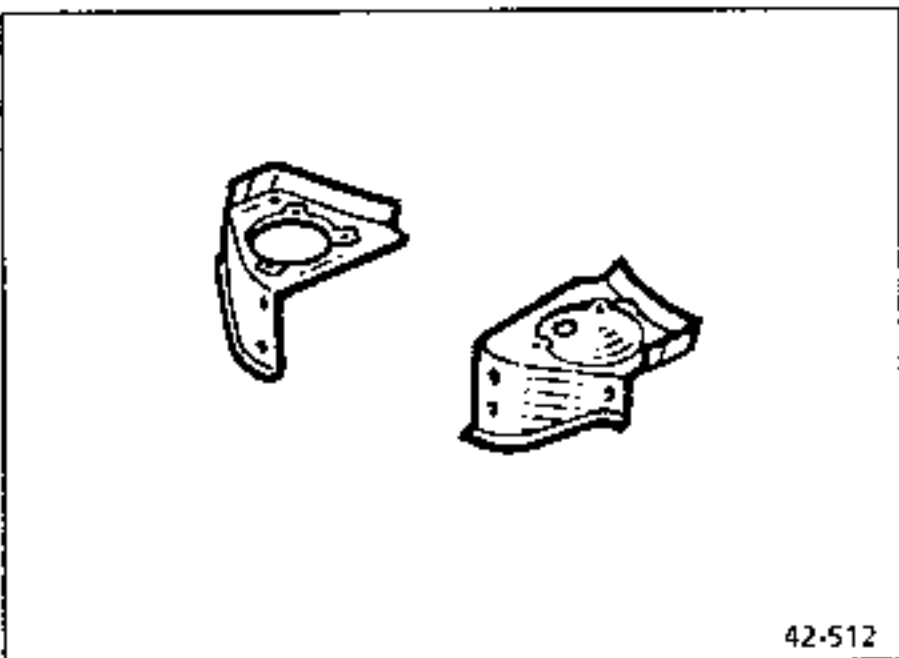
HINWEIS: in (A), 1 Schweißpunkt durch drei
Blechstärken.

ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch des Radkasten-Stehbleches (Verstärkung der A-Säule).

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil mit angeschweißten Muttern.



42-512

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-STEHBLECH (VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE)

Stärke der Bleche (mm)

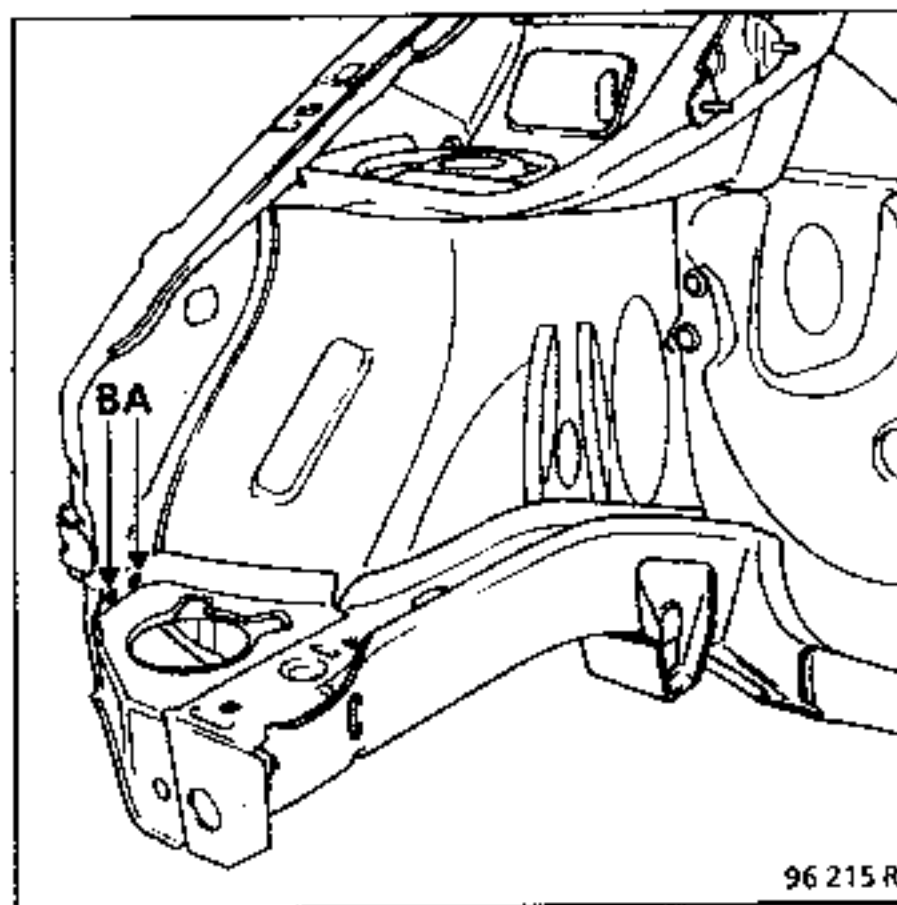
Radkasten-Schließblech	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70
Befestigungsbrücke des Kotflügels	1,20
Radkasten	0,70

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte.
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



96 215 R



HINWEIS:

In (A), 3 Blechstärken 1,20 mm + (0,70 mm x 2)
In (B), 3 Blechstärken, 0,70 mm x 3.

2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

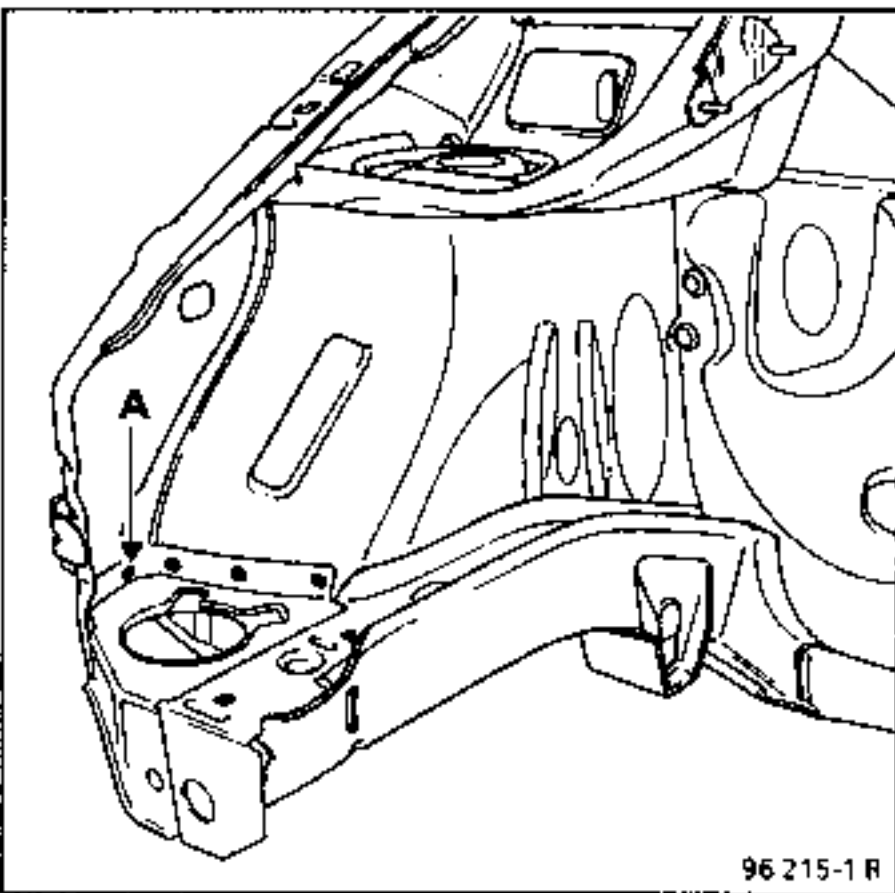
Schließblech	0,70
Radkasten	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm.

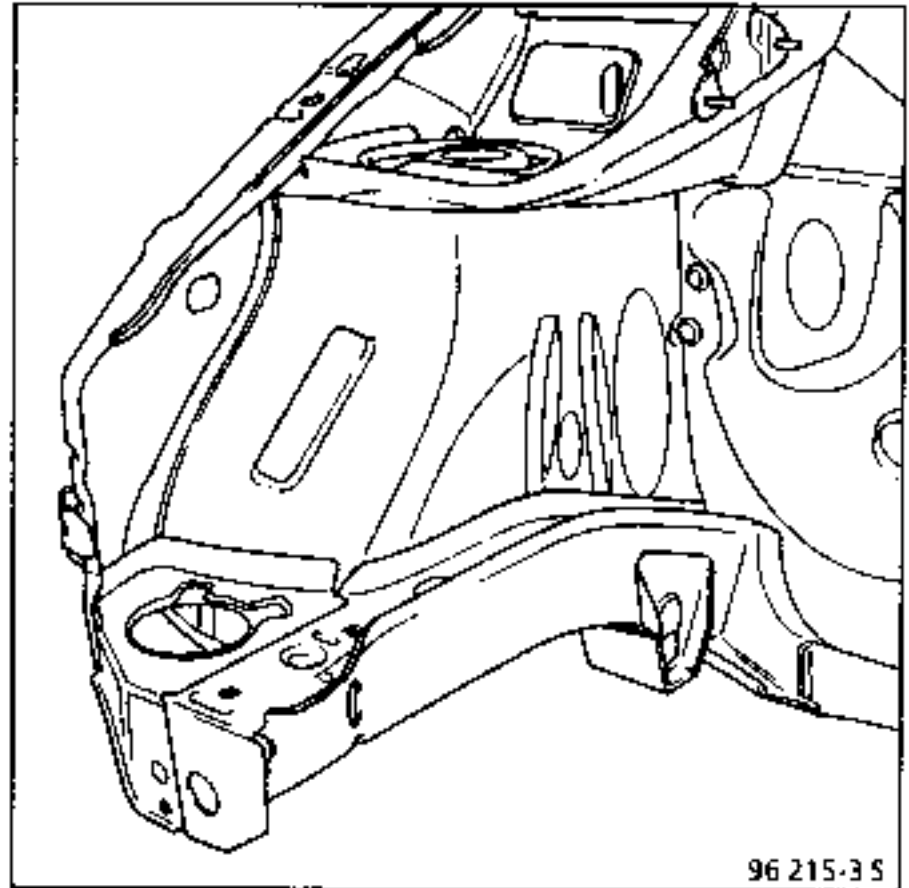
Schweißen



HINWEIS:
In (A), 1 Schweißpunkt durch drei Blechstärken,
0,70 mm x 3.

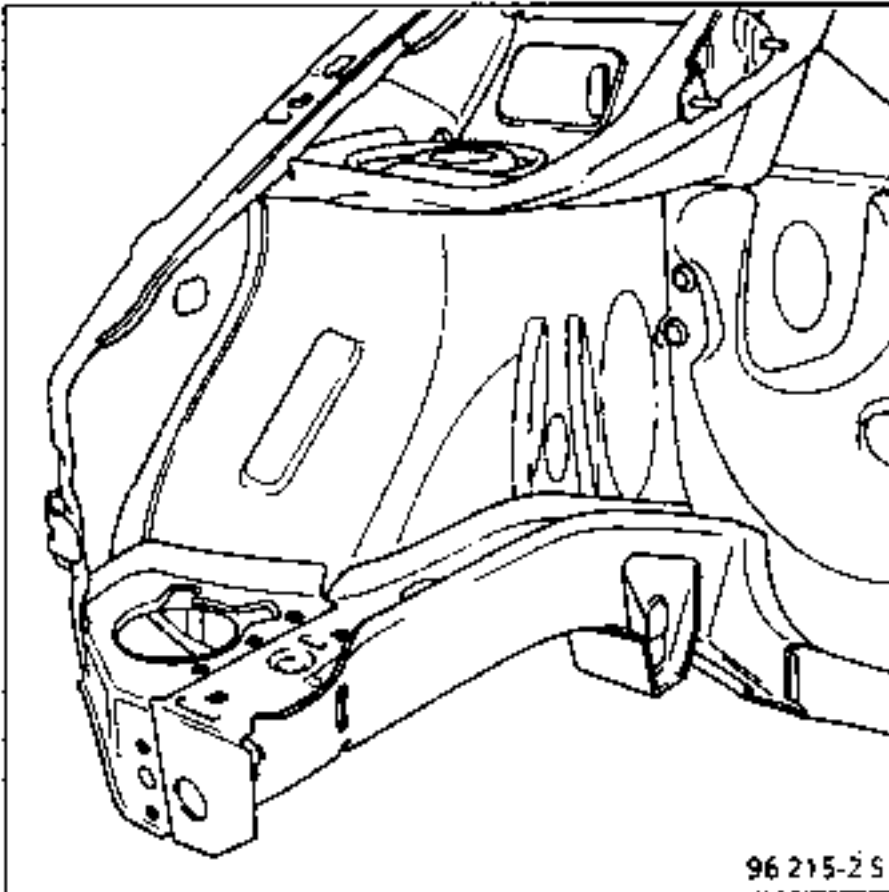
3 HINWEIS MIT DEM LÄNGSTRÄGER-SCHLIESSBLECH

Hinweis: siehe 41-B-1



4 VERBINDUNG MIT DEM LÄNGSTRÄGER

Hinweis: siehe **41-C-1**



ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch:

- einer Vorderbauhälfte bei Schäden am Vorderfahrzeug,
- der A-Säule mit Verstärkung bei Schäden auf der Fahrzeugseite

LIEFERUMFANG EINES NEUTEILES

Komplettes Teil mit Halterung für Zündmodul und angeschweißten Bolzen.



42-513

1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE (RADKASTEN-STEHBLECH)

Stärke der Bleche (mm)

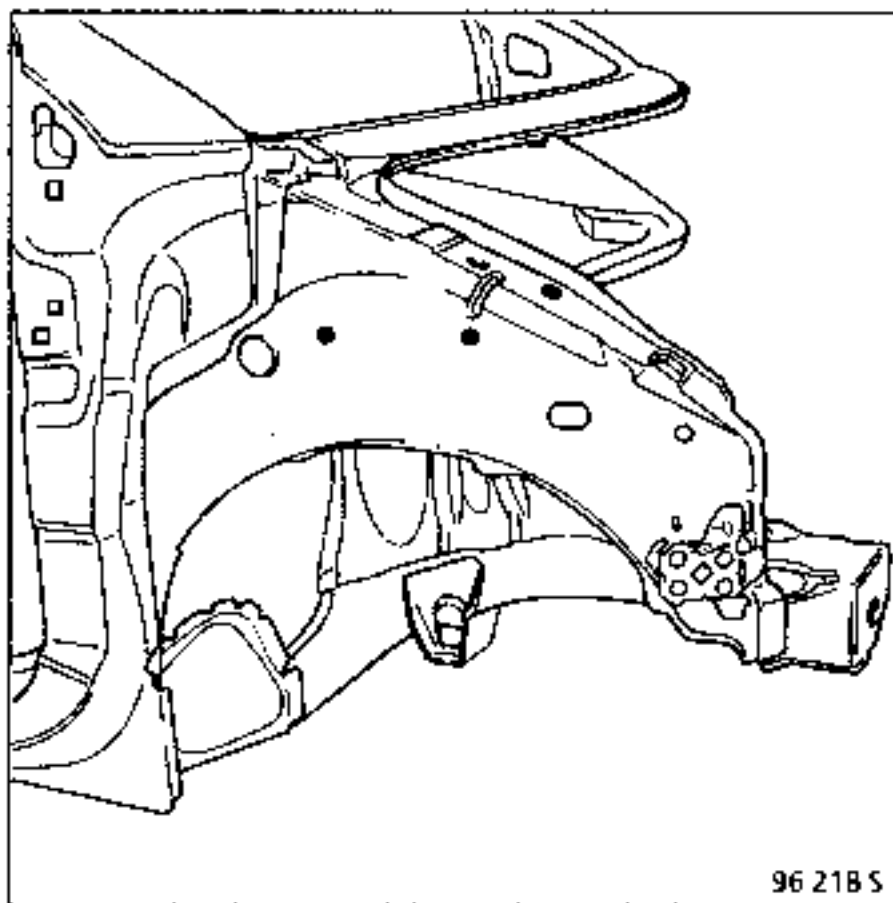
Verstärkung der A-Säule	0,70
Heizungstrennwand	0,70

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



96 218 S



2 VERBINDUNG MIT DER STIRNWAND

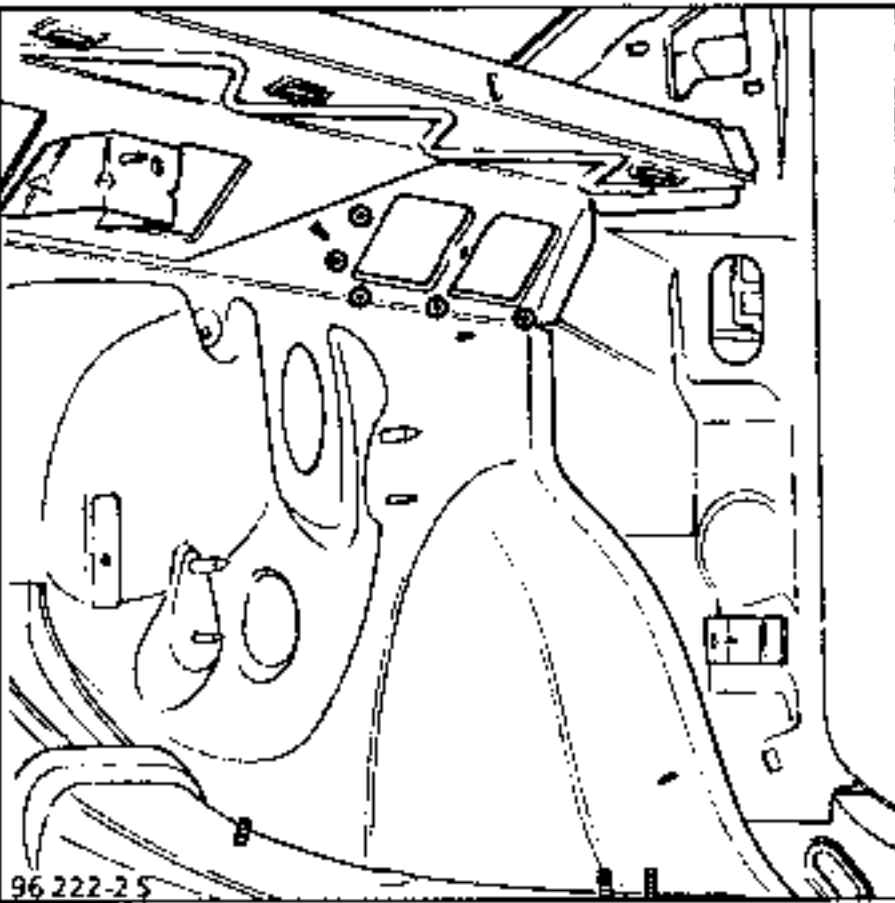
Stärke der Bleche (mm)

Stirnwand	0,70
Heizungstrennwand	0,70

Lösen

 5 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen




3 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN ABSCHLUSS
DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS

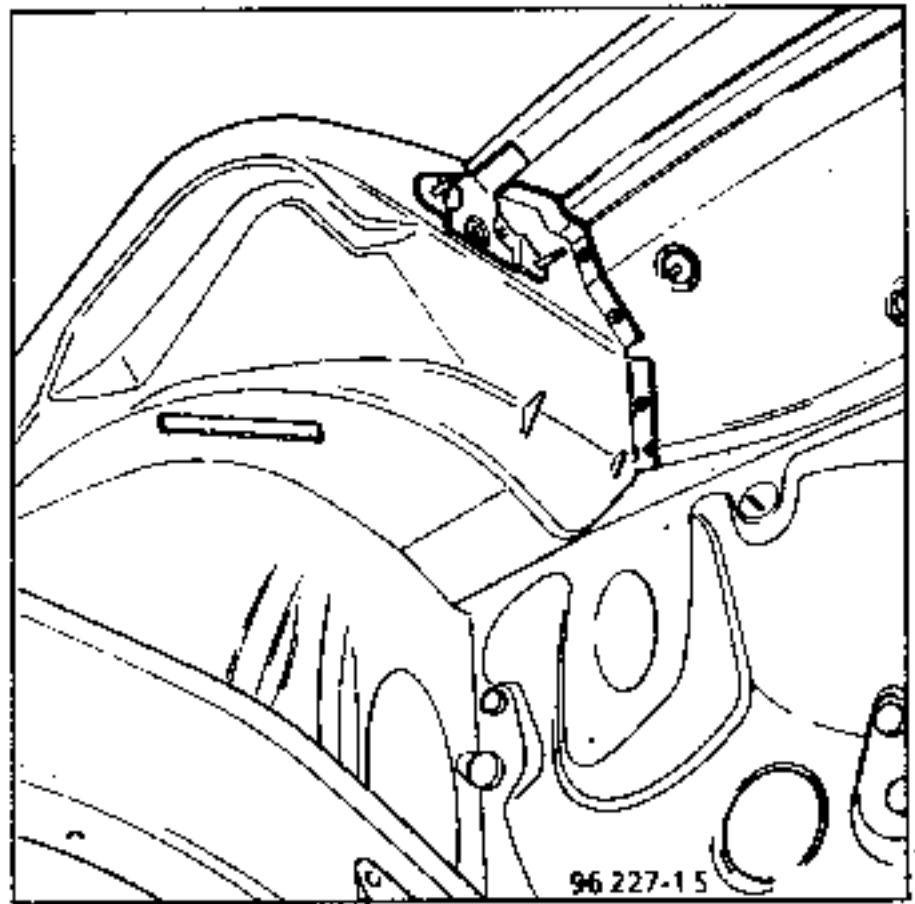
Stärke der Bleche (mm)

Abschlußblech	0,70
Heizungstrennwand	0,70

Lösen

 3 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm.

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN QUERTRÄGER
DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS

Stärke der Bleche (mm)

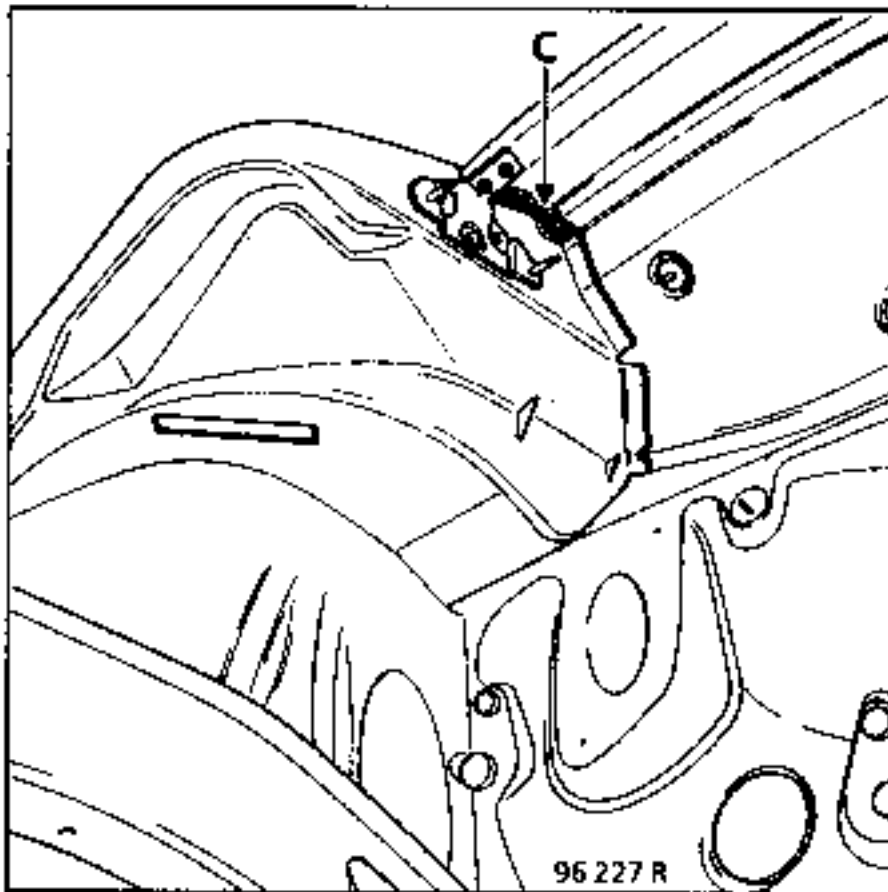
Querträger	0,70
Heizungstrennwand	0,70
Halterung Zündmodul	1,00

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,00 mm

Schweißen



HINWEIS: in (C) eine Kleberaupe, L = 100 mm
anlegen.

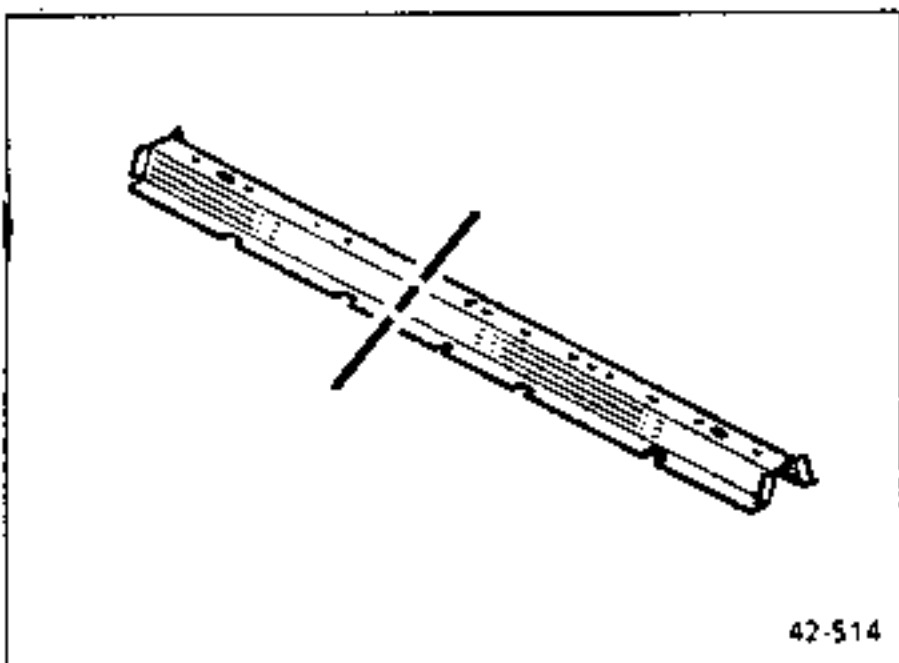
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch :

- einer A-Säule bei Schäden auf der Fahrzeugseite

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil mit Befestigung der Lenksäule

**1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-
STEBBLECH / VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE**

Stärke der Bleche (mm)

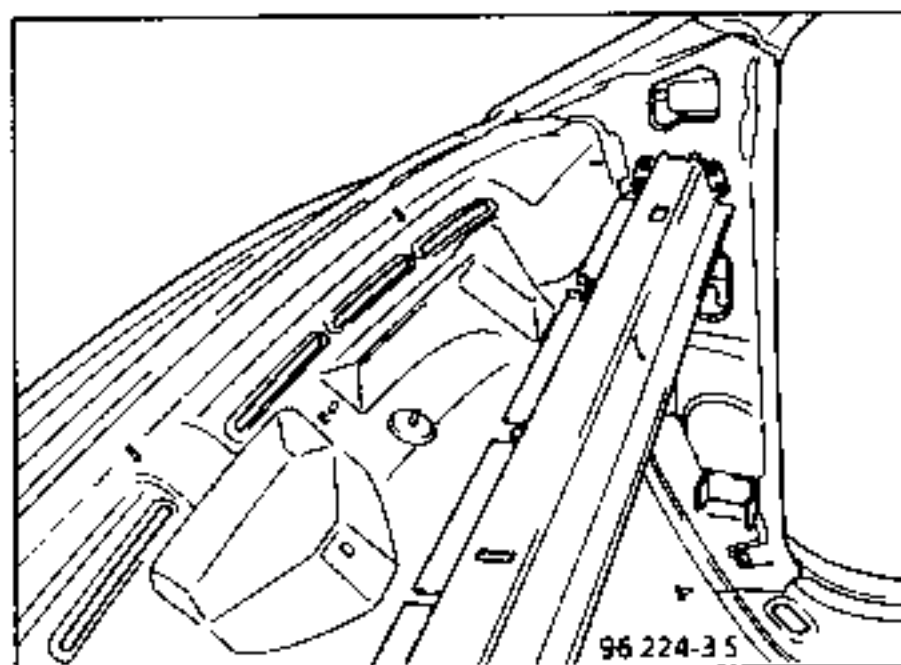
Querträger 0,70

Radkasten-Stehblech 0,70

Lösen

4 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen

**HINWEIS:** Diese Punkte sind vor dem Anbau der A-Säule anzulegen.

2 VERBINDUNG MIT DER STIRNWAND, OBERE PARTIE

Stärke der Bleche (mm)

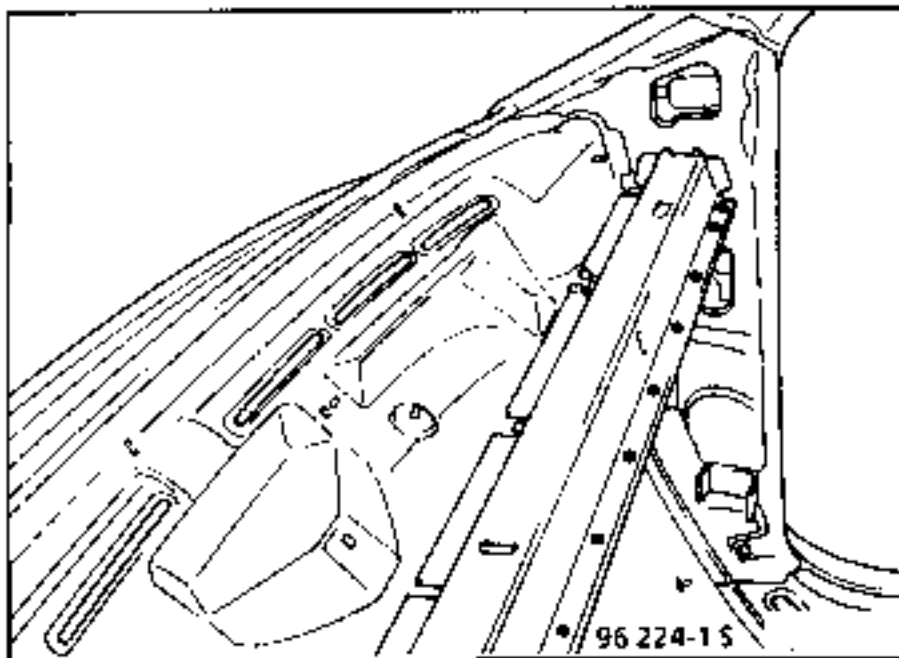
Querträger	0,70
Stirnwand	0,90

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm.

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN QUERTRÄGER DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS, VORDERE PARTIE

Stärke der Bleche (mm)

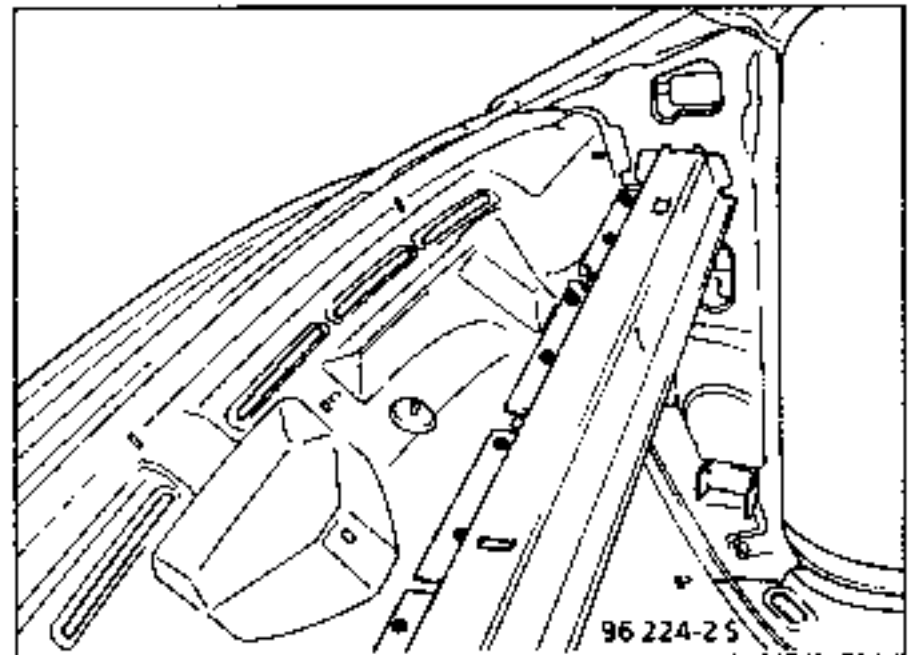
Hinterer Querträger	0,70
Vorderer Querträger	0,70
Obere Partie der Stirnwand	0,90

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: alle diese Punkte gehen durch drei Blechstärken hindurch:

- Querträger, vordere Partie,
- Querträger, hintere Partie,
- Stirnwand, obere Partie

4 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

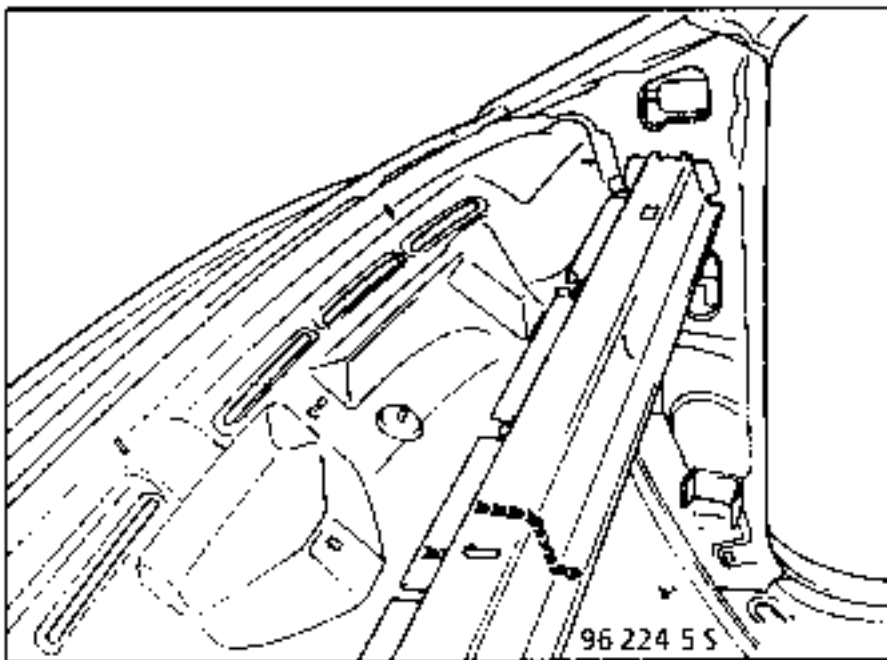
Hinterer Querträger 0,70

Lösen



150 mm

Schweißen

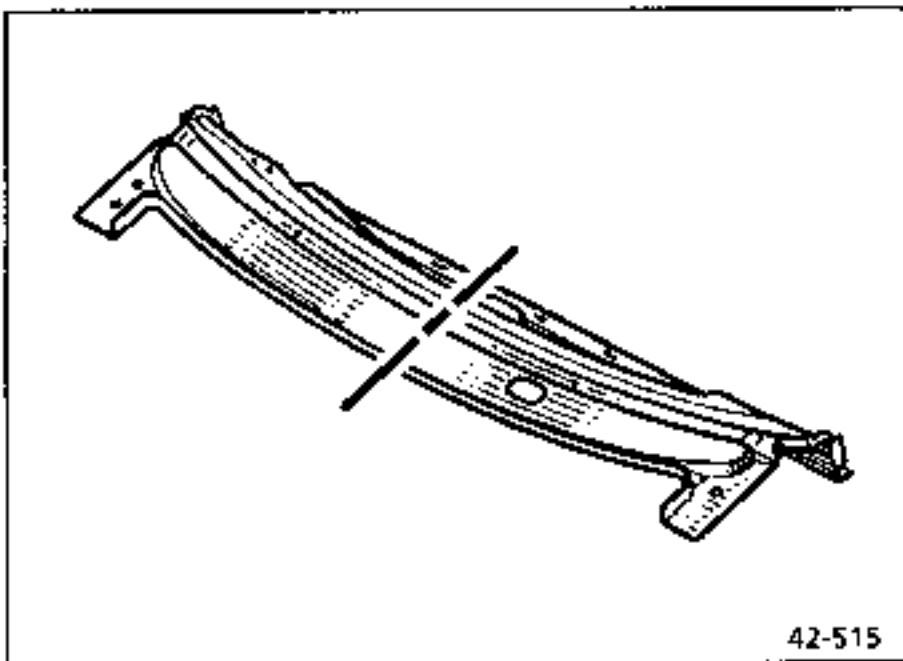


ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch einer A-Säule bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus:
2 Scharnierbefestigungen der Motorhaube mit angeschweißten Mutttern und Bolzen.



1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-STEBBLECH/VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE

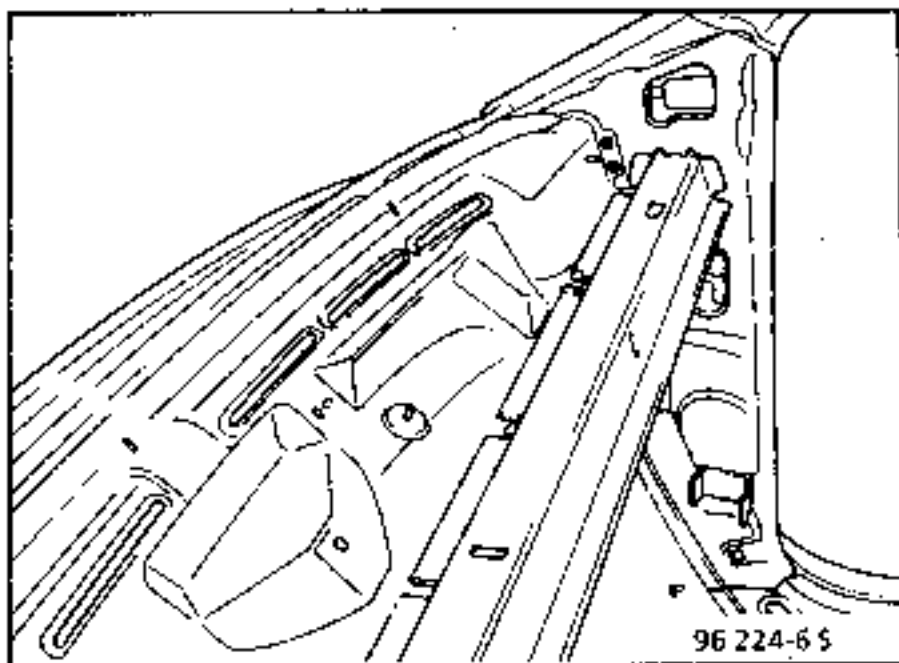
Stärke der Bleche (mm)

Querträger, vordere Partie	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70

Lösen



Schweißen



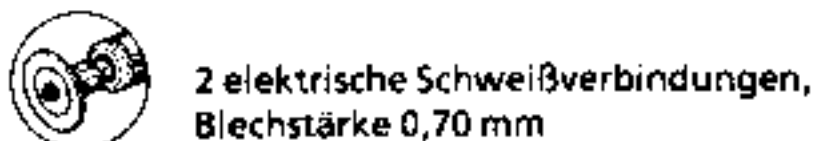
HINWEIS: Diese Punkte werden vor dem Einbau der A-Säule angelegt.

2 VERBINDUNG MIT DER A-SÄULE

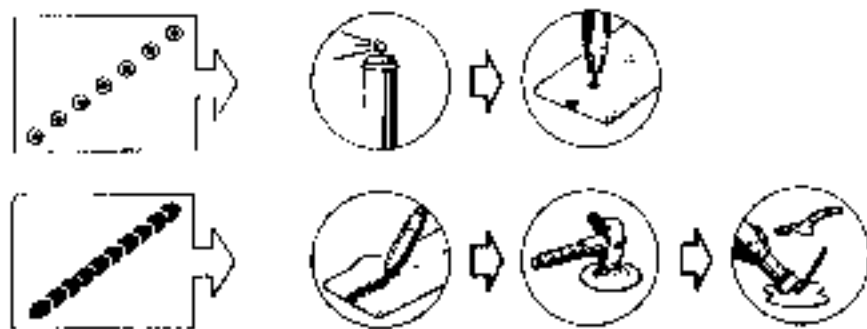
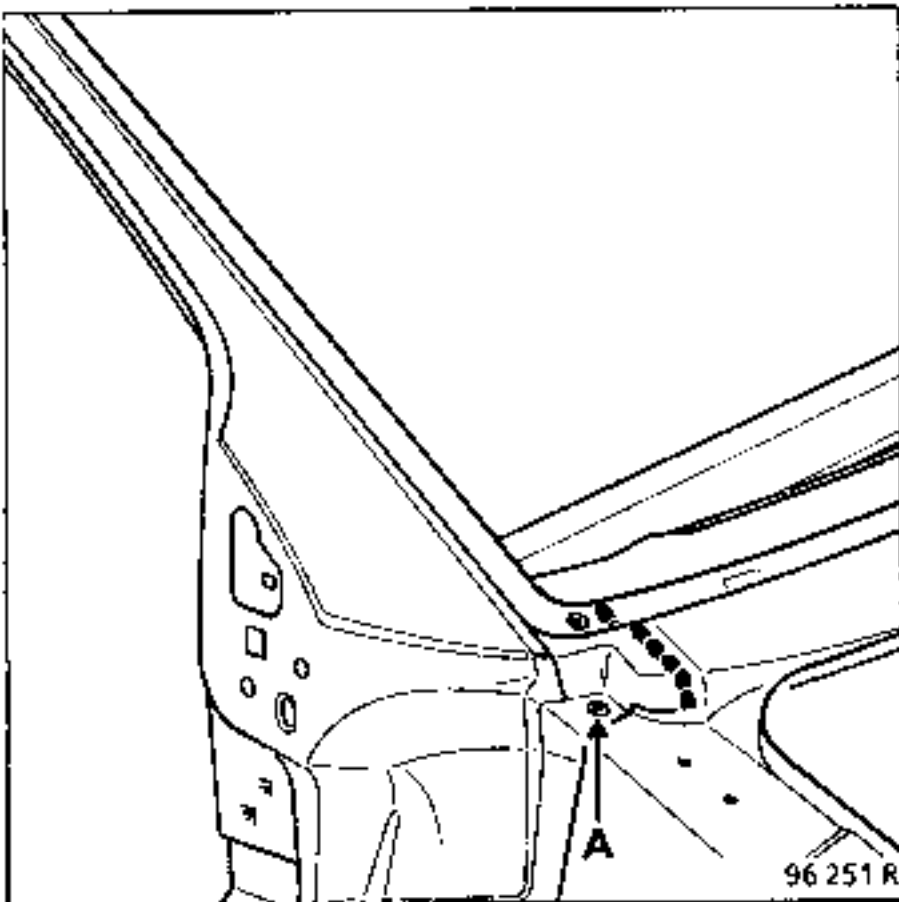
Stärke der Bleche (mm)

A-Säule	0,70
Vorderer Querträger des Windschutzscheibenrahmens	0,70
Radkasten-Stehblech	0,70

Lösen



Schweißen




HINWEIS: in (A), Schutzgas-Lochpunktschweissung in zwei Blechstärken anbringen, 0,70 mm x 2.

3 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN ABSCHLUSS DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS

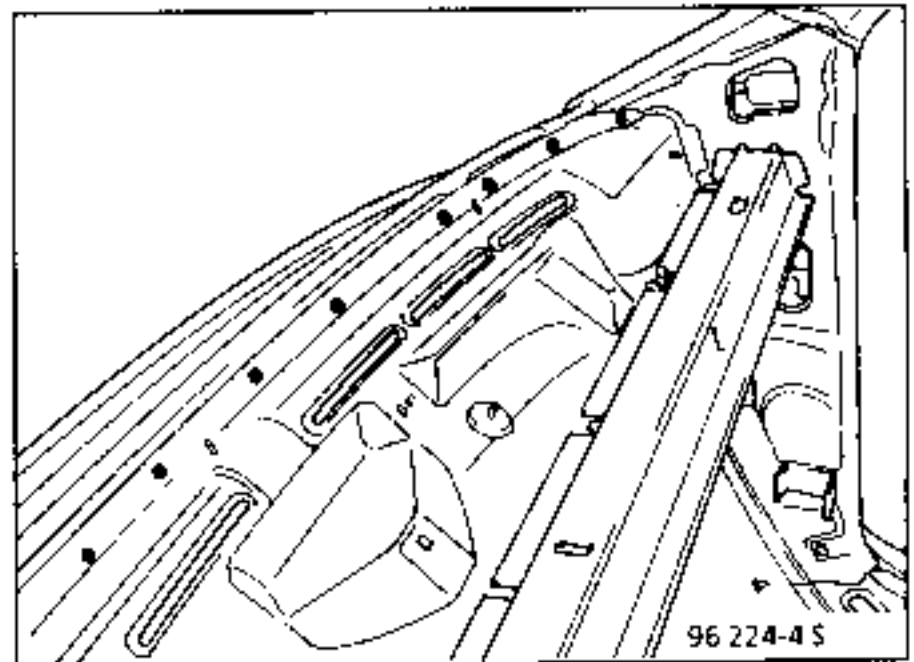
Stärke der Bleche (mm)	
Querträger	0,70
Abschlußblech	0,90

Lösen



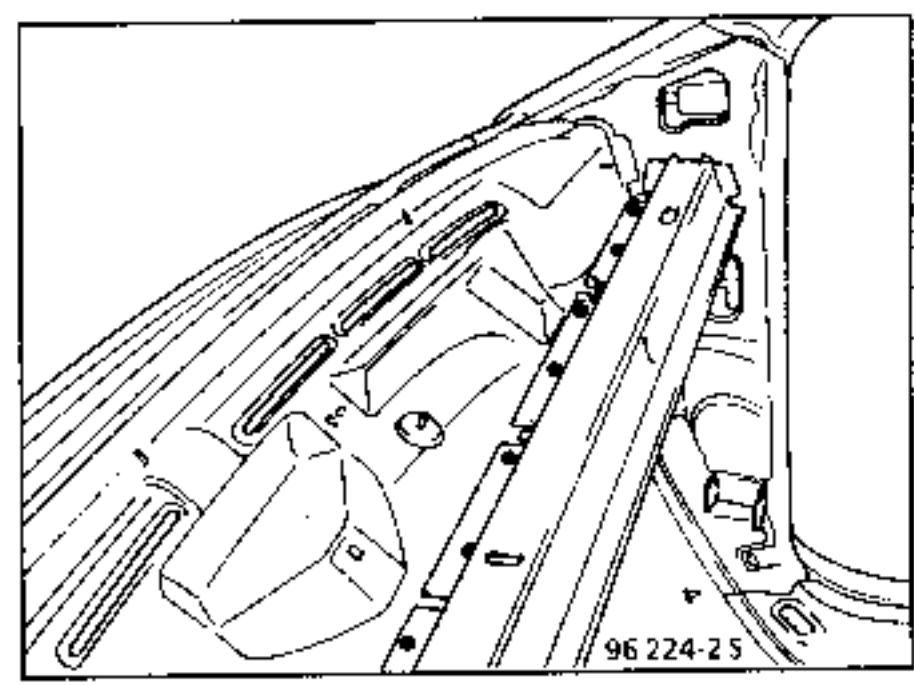
6 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm.

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE

Hinweis: siehe 42-F-3



HINWEIS: Schweißpunkte in drei Blechen

- unterer Querträger, Windschutzscheibenrahmen, vordere Partie
- unterer Querträger, Windschutzscheibenrahmen, hintere Partie
- obere Partie des Stirnwandbleches

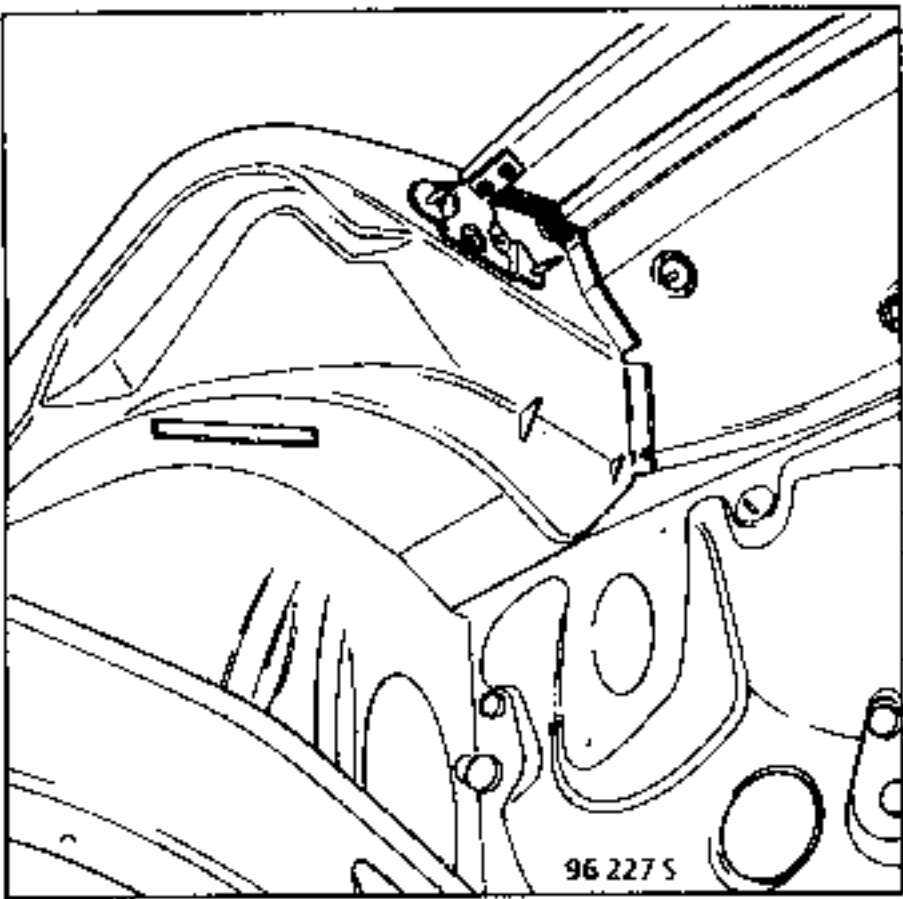
Diese Punkte sind erst nach dem Ausbau der hinteren Partie zugänglich.

5 VERBINDUNG MIT OBERER PARTIE DER STIRNWAND

HINWEIS: gleiche Verbindung wie auf Seite 41-19-G-4 in drei Blechstärken.

6 VERBINDUNG MIT DER HEIZUNGSTRENNWAND

Hinweis: siehe 42-E-4



7 TEILWEISES ABTRENNEN

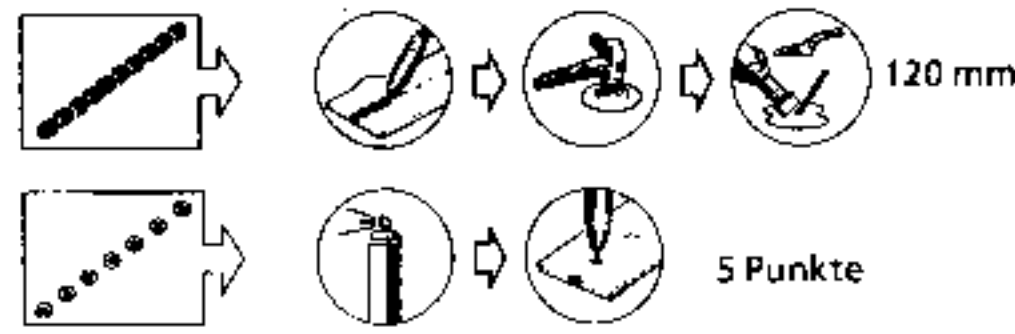
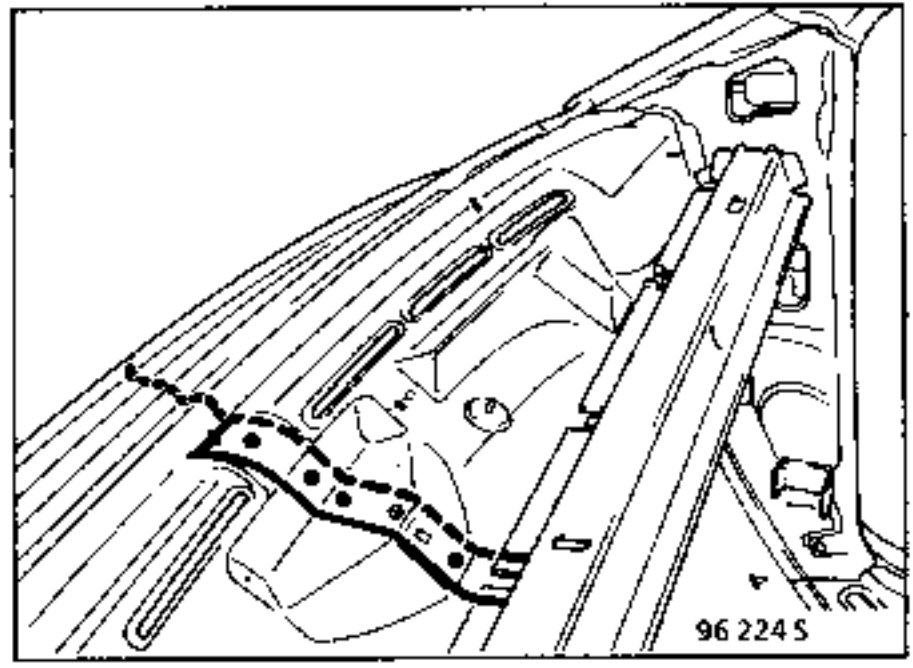
Stärke der Bleche (mm)

Querträger 0,70

Lösen



Schweißen



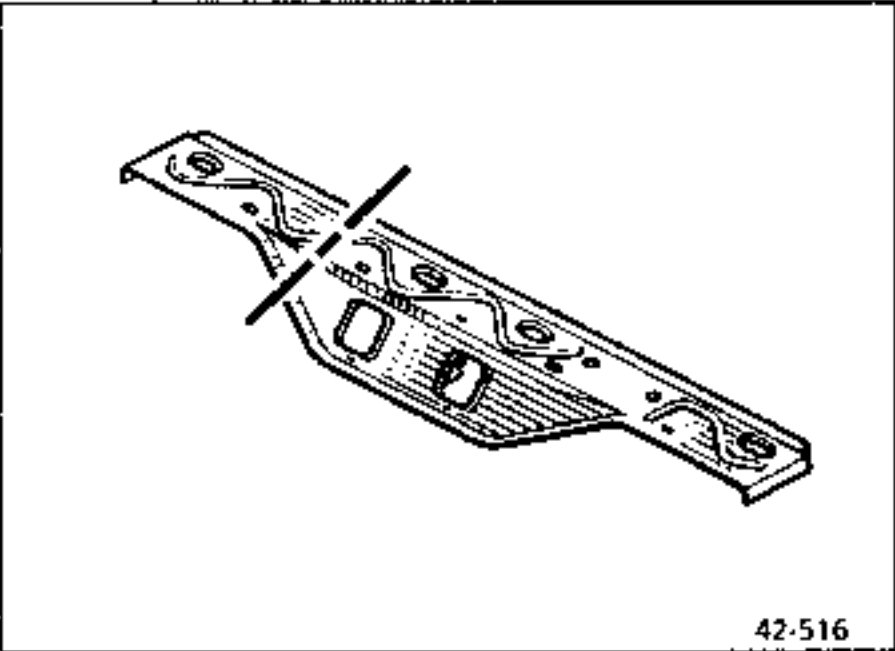
ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch der A-Säule bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- Befestigung für die Heizung,
- Ausrichtung für Armaturenbrett
- angeschweißte Muttern und Bolzen



**1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-
 STEHBLECH / VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE**

Stärke der Bleche (mm)

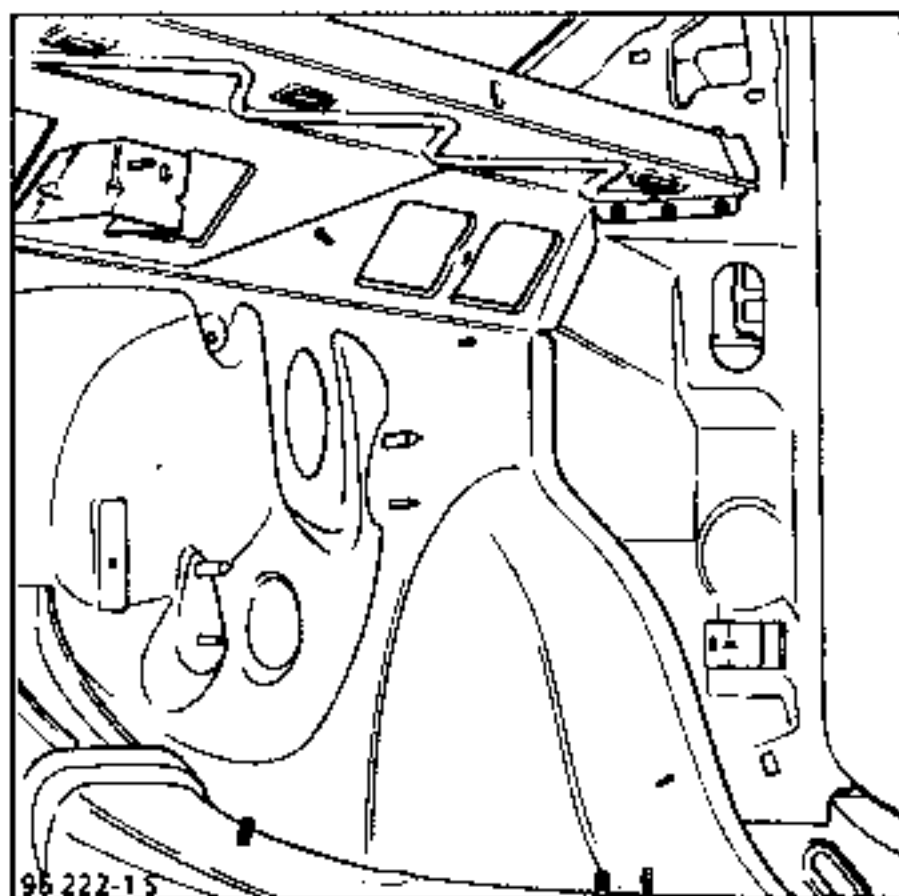
Stirnwand	0,90
Radkasten-Stehblech	0,70

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte,
 Blechstärke 0,70 mm

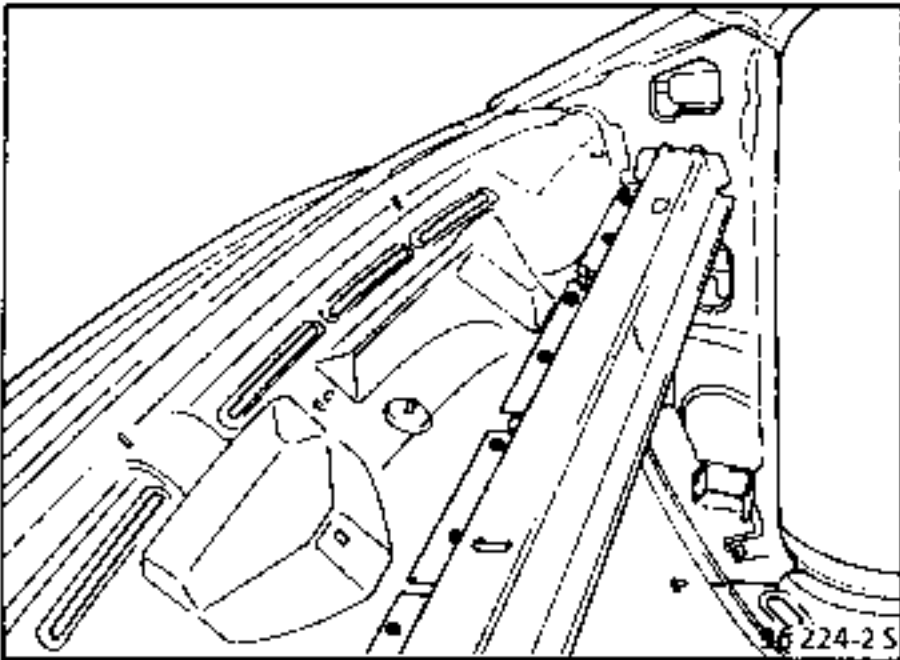
Schweißen



HINWEIS: Diese Punkte müssen vor dem Einbau der A-Säule angelegt werden.

2 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN QUERTRÄGER DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS, VORDERE PARTIE

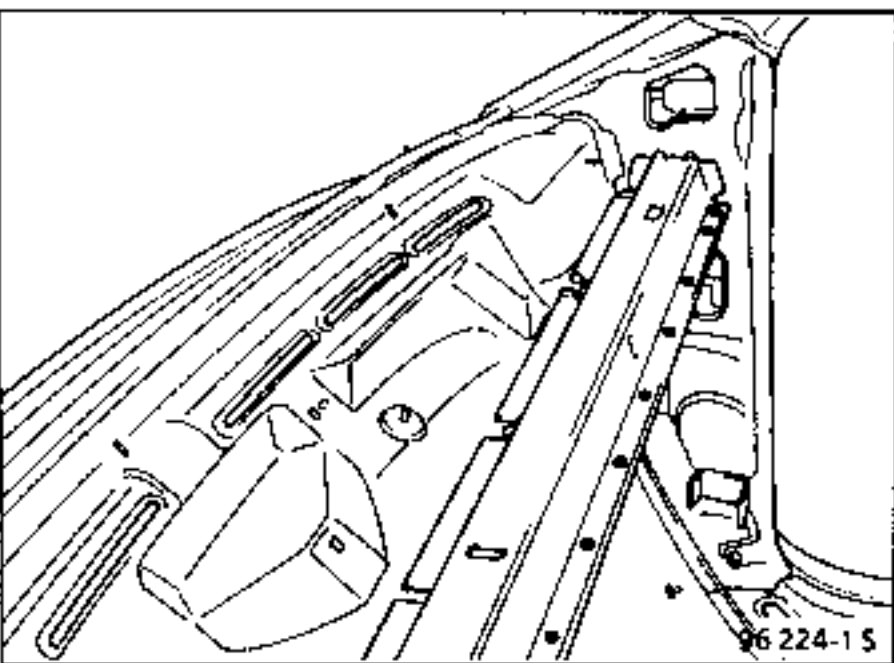
Hinweis: siehe 42-F-3



HINWEIS: Schweißpunkte in drei Blechstärken

3 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN QUERTRÄGER DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS, HINTERE PARTIE

Hinweis: siehe 42-F-2



4 VERBINDUNG MIT DER UNTEREN PARTIE

Stärke der Bleche (mm)

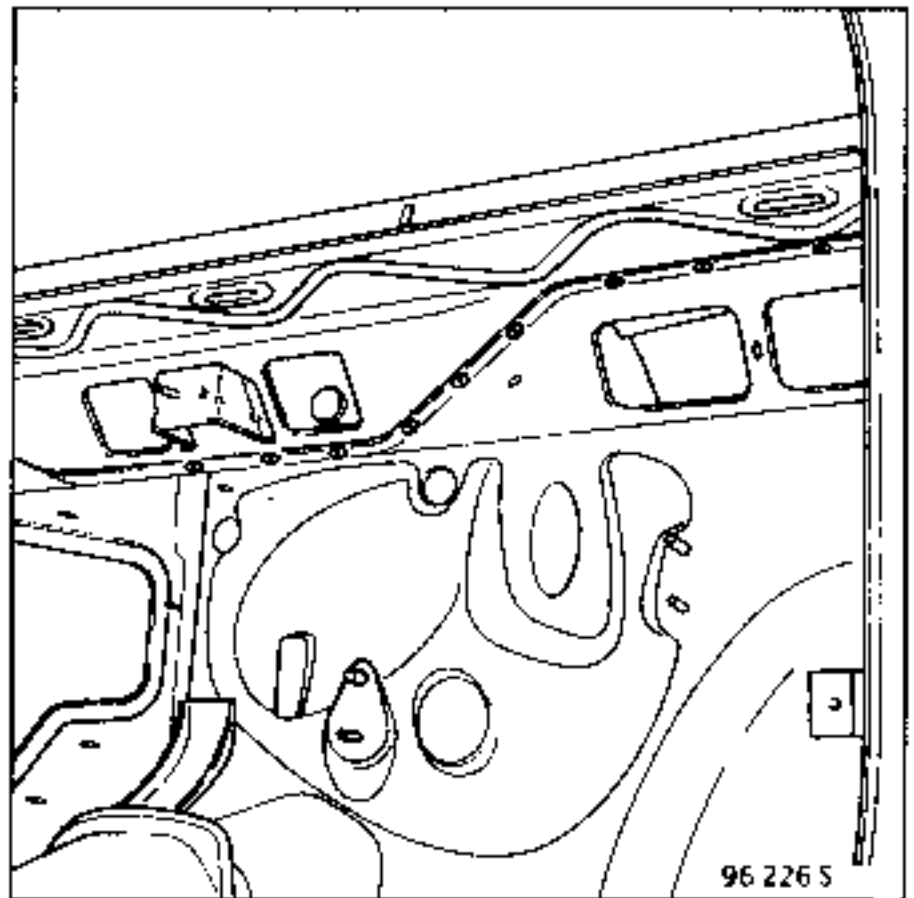
obere Stirnwand	0,90
untere Stirnwand	0,70
Unterer Abschluß des Windschutzscheibenrahmens	0,90

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,90 mm

Schweißen



HINWEIS: diese Schweißpunkte gehen durch drei Blechstärken hindurch.

5 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleches (mm)

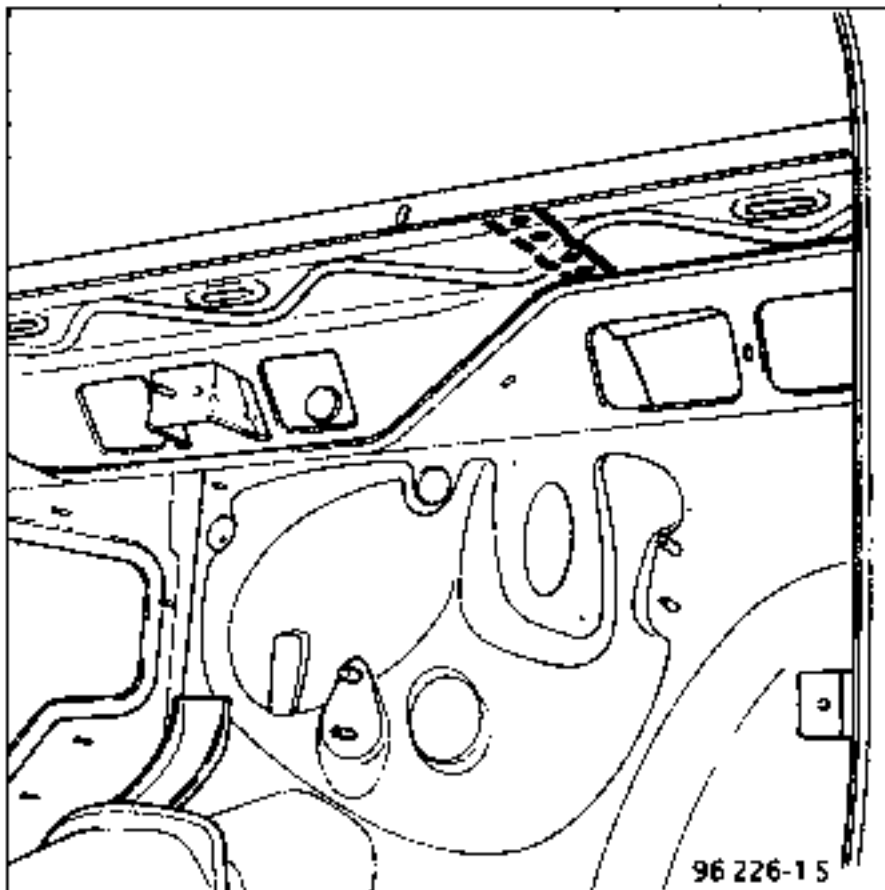
Stirnwand 0,90

Lösen



100 mm

Schweißen



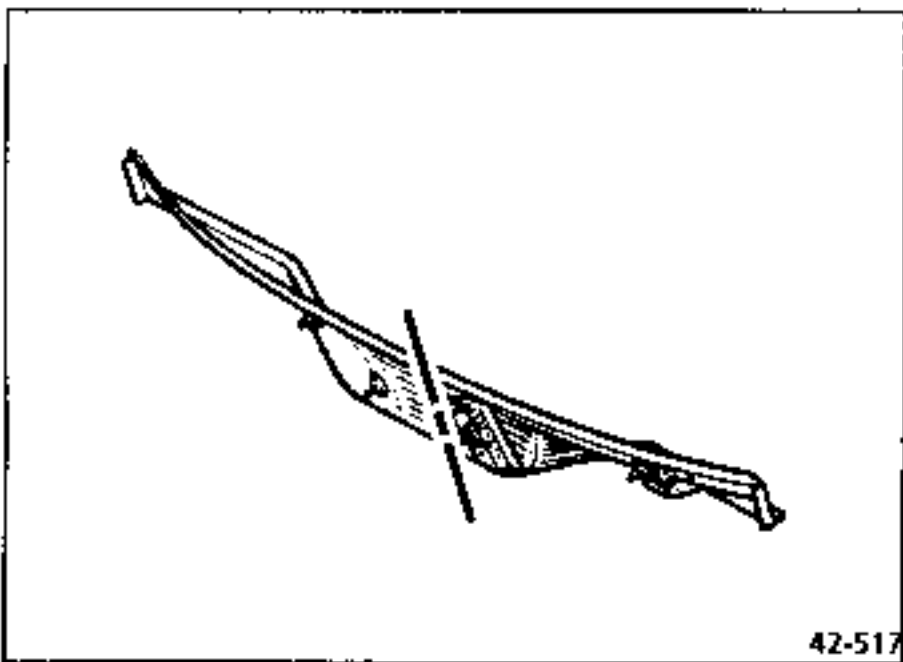
HINWEIS: Diese Punkte sind vor dem Einbau der hinteren Partie des unteren Querträgers des Windschutzscheibenrahmens anzulegen.

ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch der A-Säule bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

Komplettes Teil bestehend aus :

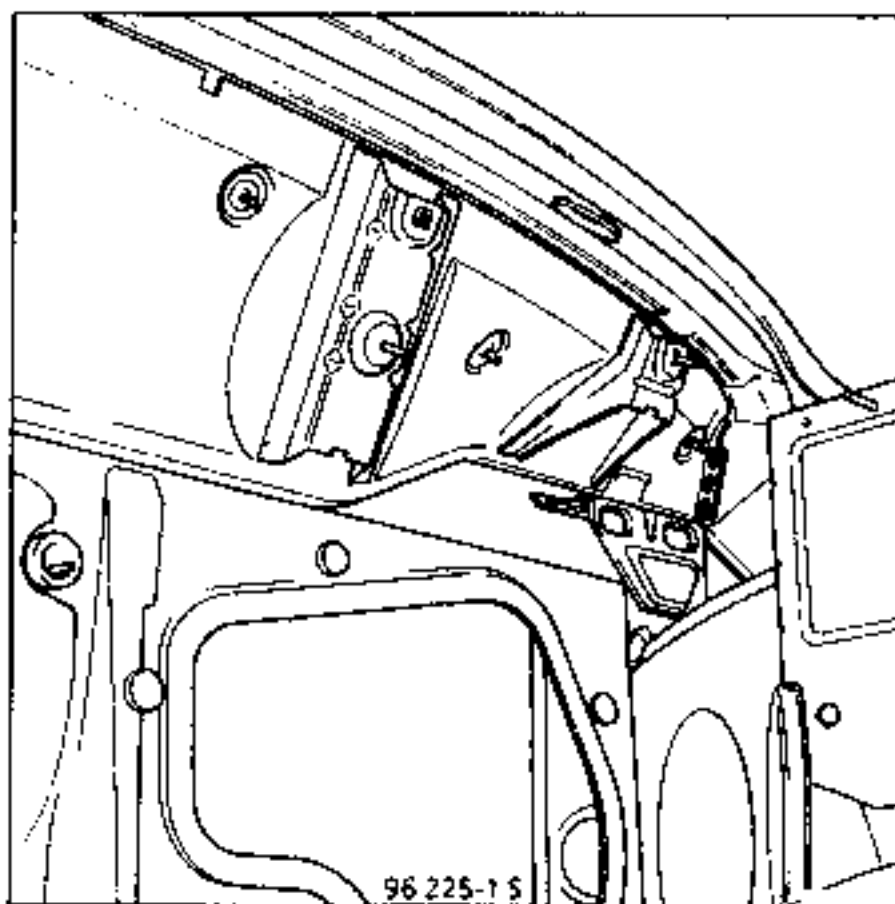
- Befestigung linker Scheibenwischer
- Befestigung rechter Scheibenwischer
- anzuschweisende Muttern und Schrauben

**1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-
STEHBLECH / VERSTÄRKUNG DER A-SÄULE****Stärke der Bleche (mm)**

Schließblech	0,90
Radkasten-Stehblech	0,70

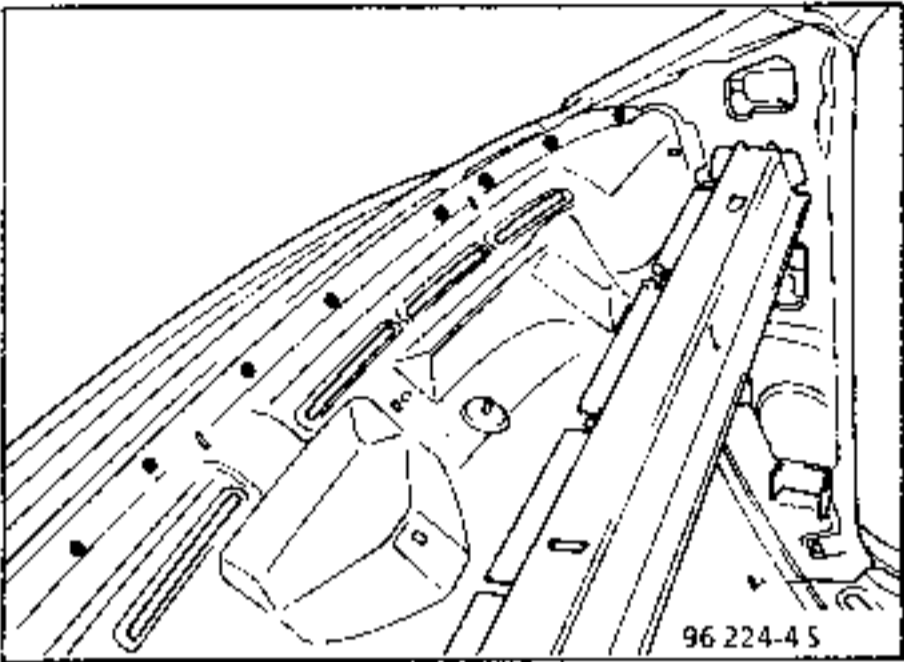
Lösen

Die Kleberaube mittels Heißluftgebläse lösen (Länge 60 mm).

Schweißen

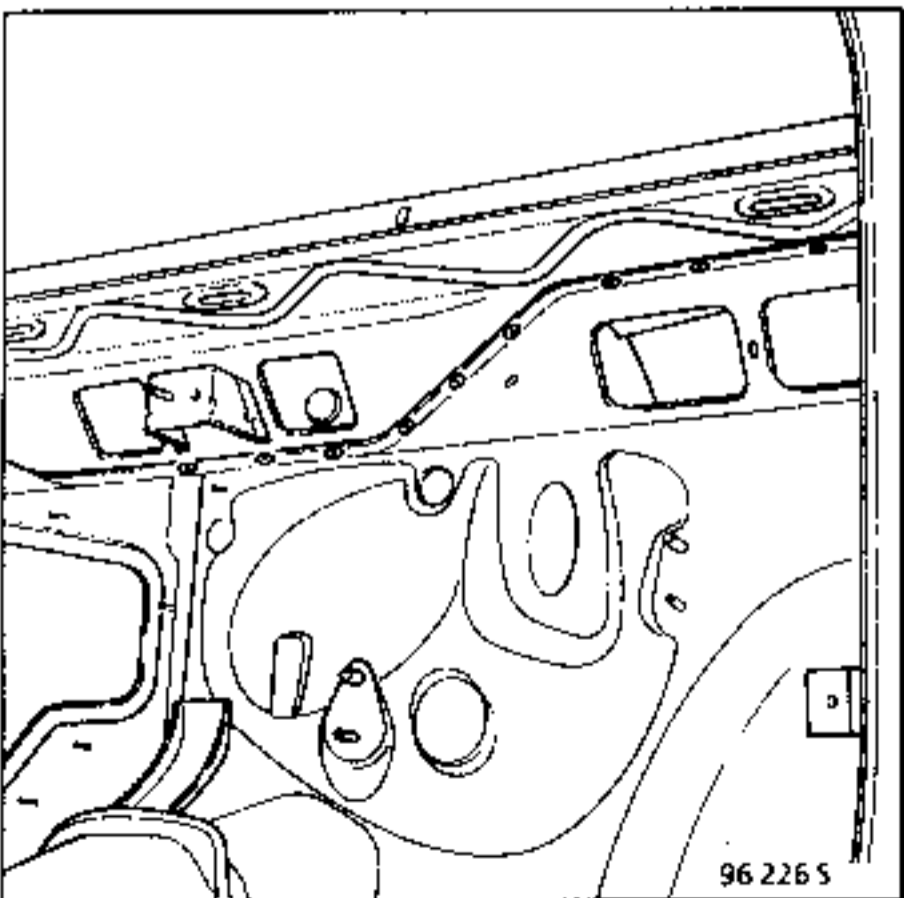
2 VERBINDUNG MIT DER VORDEREN PARTIE DES UNTEREN QUERTRÄGERS DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS

Hinweis: siehe 42-G-3



3 VERBINDUNG MIT DEM STIRNWANDPEDALBLECH

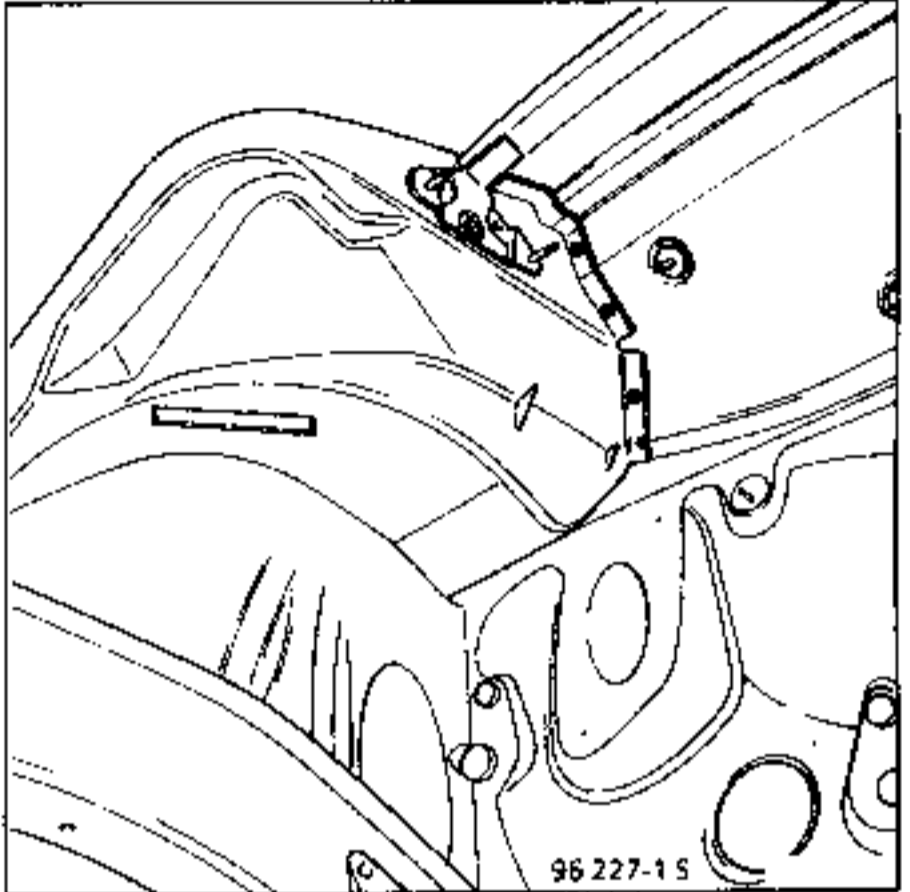
Hinweis: siehe 42-H-4



HINWEIS: Schweißpunkte in drei Blechstärken

4 VERBINDUNG MIT DER HEIZUNGSTRENNWAND

Hinweis: siehe 42-E-3



5 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

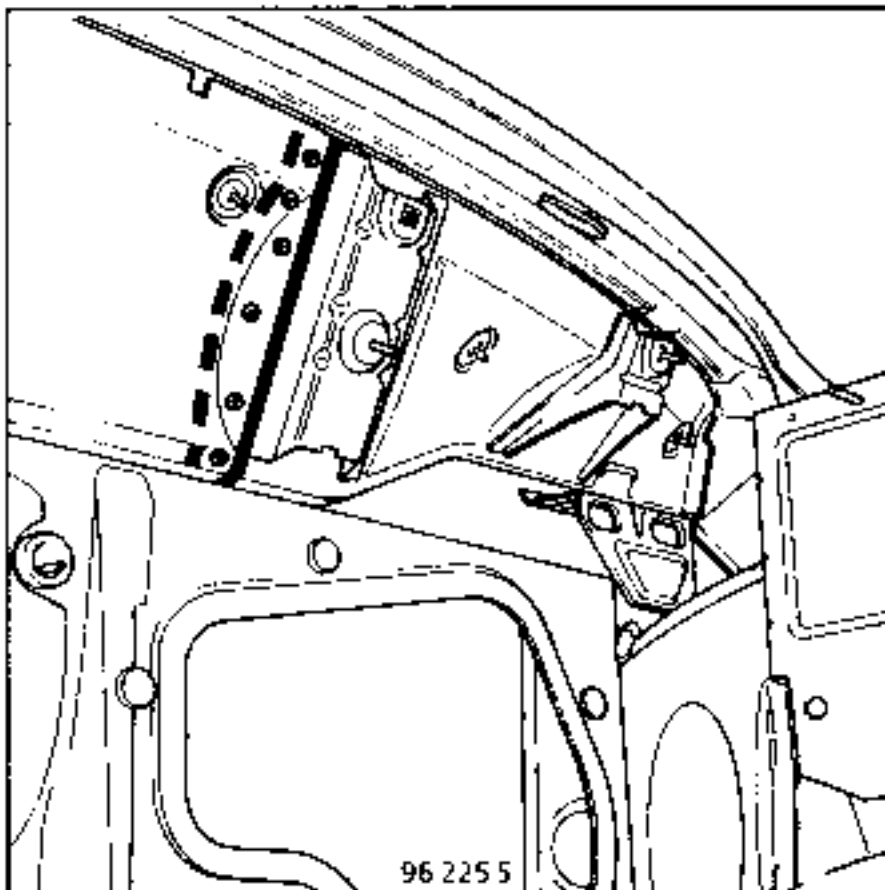
Abschlußblech 0,90

Lösen



200 mm

Schweißen



HINWEIS : Schutzgas-Lochpunktschweißung,
Blechstärke 0,90 mm

ARBEITSBESCHREIBUNG

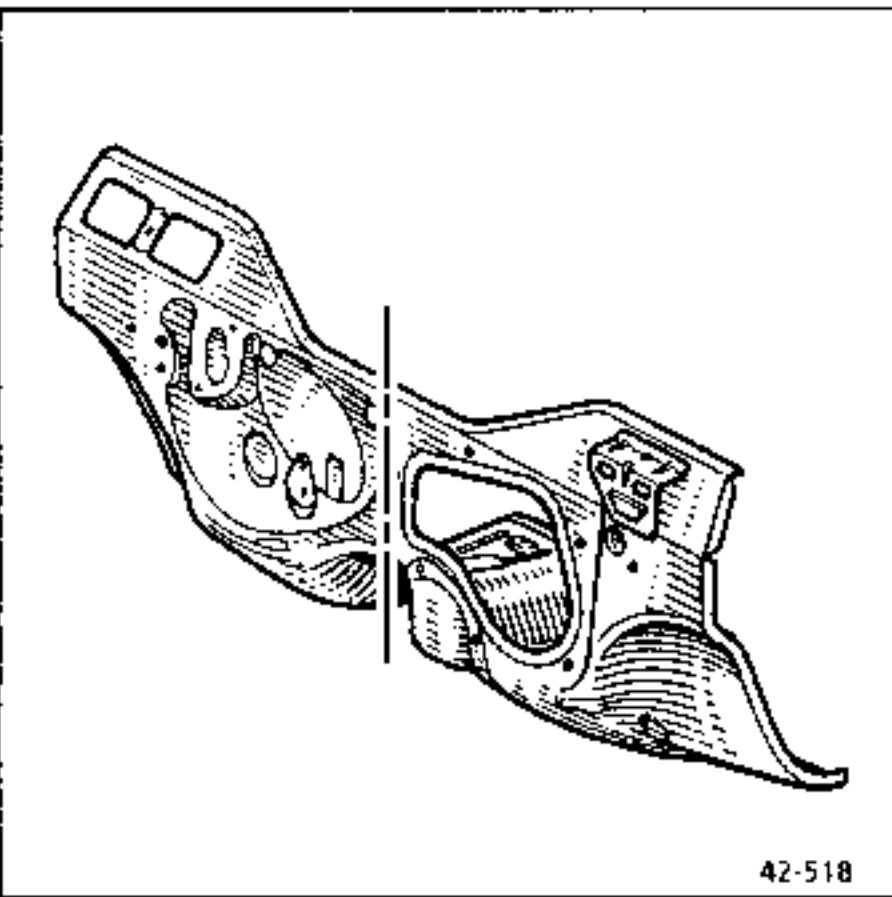
Zusätzliche Arbeit zum Austausch:

- der Vorderbauhälfte bei Schäden am Vorderfahrzeug
- der A-Säule bei Schäden auf der Fahrzeugseite

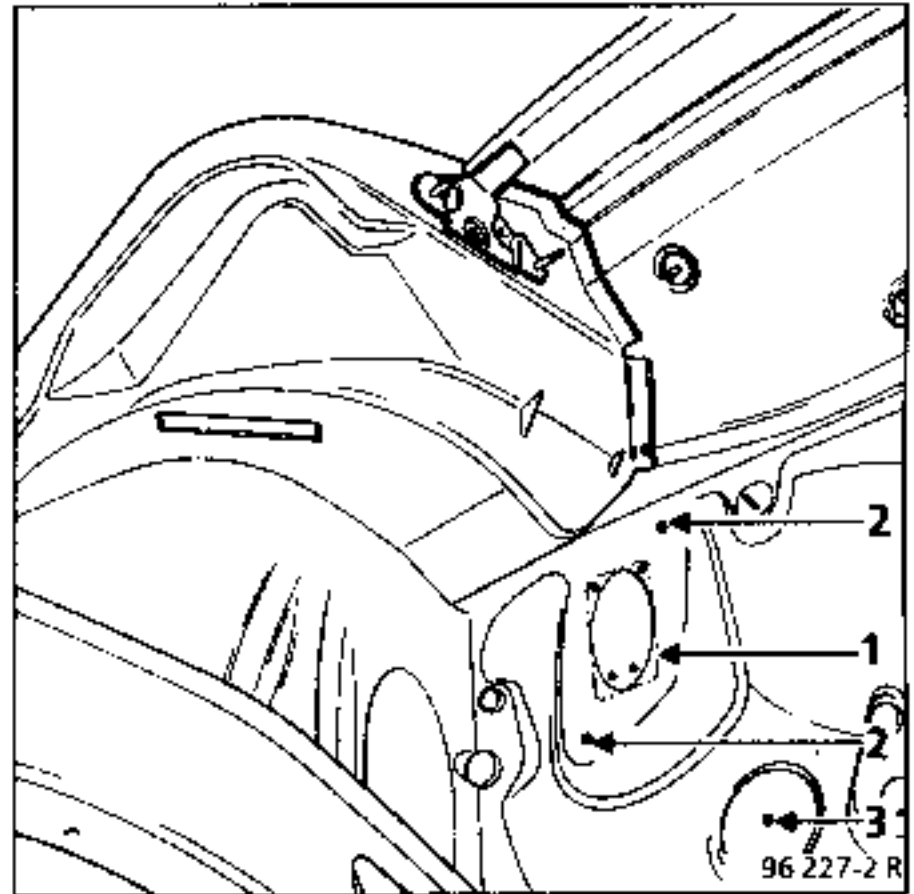
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- Halterung des Scheibenwaschbehälters,
- Verstärkung des Gestängetunnels,
- Winkel der Verstärkung des Gestängetunnels,
- Halterung der Lenksäulenmanschette mit angeschweißten Müttern und Bolzen



HINWEIS: Bei Fahrzeugen mit Klimaanlage muß das gelieferten Neuteil gemäß nachstehenden Angaben ausgeschnitten werden.

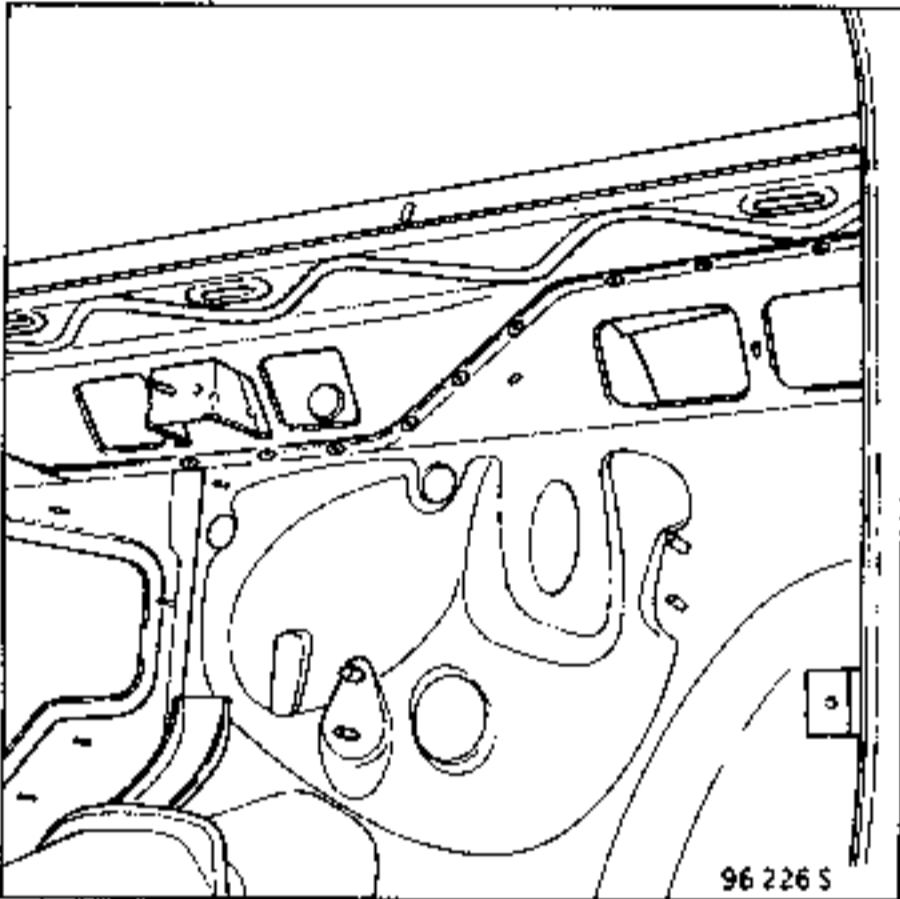


- (1) rechteckig ausschneiden
- (2) Bohrungen \varnothing 14,5
- (3) Bohrung \varnothing 30

Die Mitte jeder Öffnung ist werkseitig vorgestanzt.

1 VERBINDUNG MIT DER OBEREN STIRNWANDPARTIE

Hinweis: siehe 42-H-4



2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-STEHBLECH (A-Säulen-Verstärkung)

Stärke der Bleche (mm)

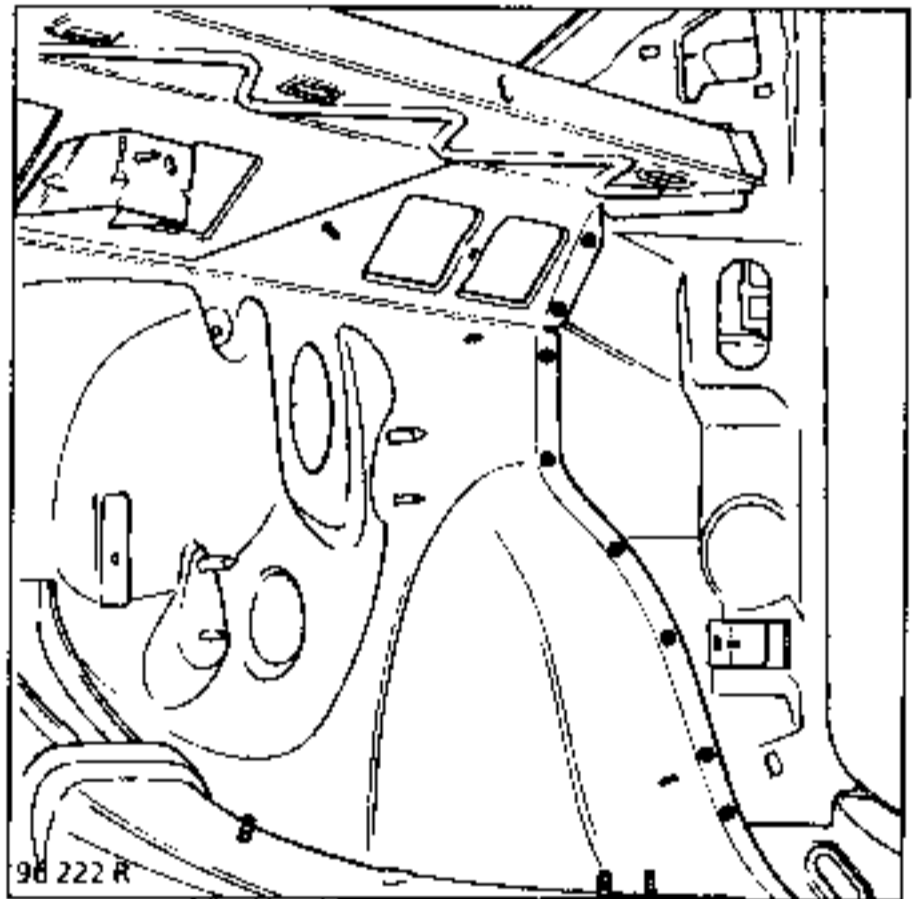
untere Stirnwandpartie	0,70
Verstärkung der A-Säule	0,70
Verstärkung des Einstiegschwellers	1,00

Lösen



8 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



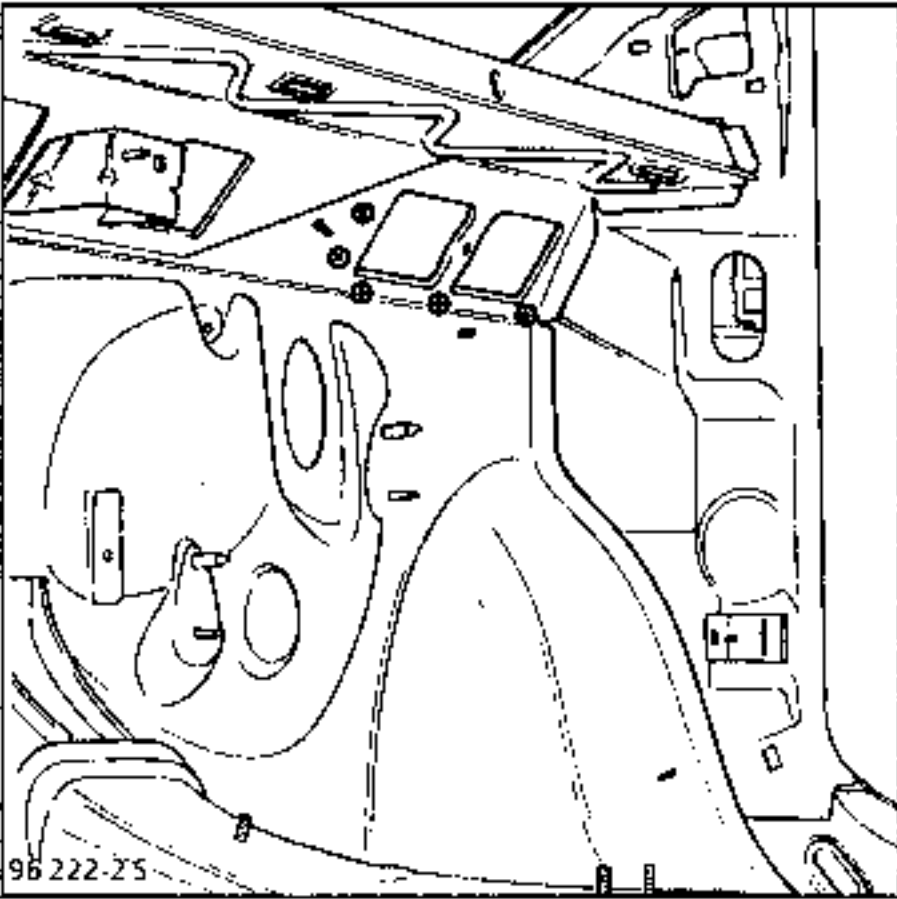
HINWEIS: in (A), 1 Schweißpunkt in drei Blechstärken.

Diese Punkte sind vor dem Einbau der A-Säule anzulegen.

Bei Schäden am Vorderfahrzeug, bei denen die A-Säule nicht mit beschädigt wurde, werden diese 8 elektrische Schweißpunkte als 8 Schutzgas-Schweißpunkte (Lochpunktschweißung), Blechstärke 0,70 mm ausgeführt.

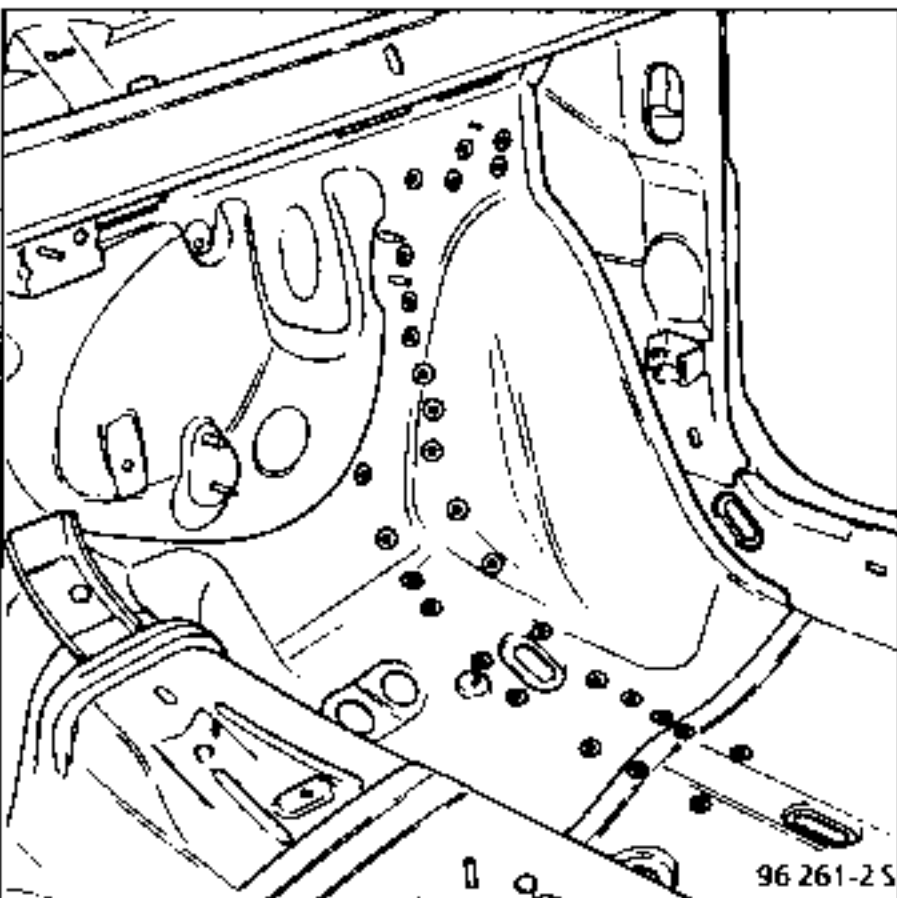
3 VERBINDUNG MIT DER HEIZUNGSTRENNWAND

Hinweis: siehe 42-E-2



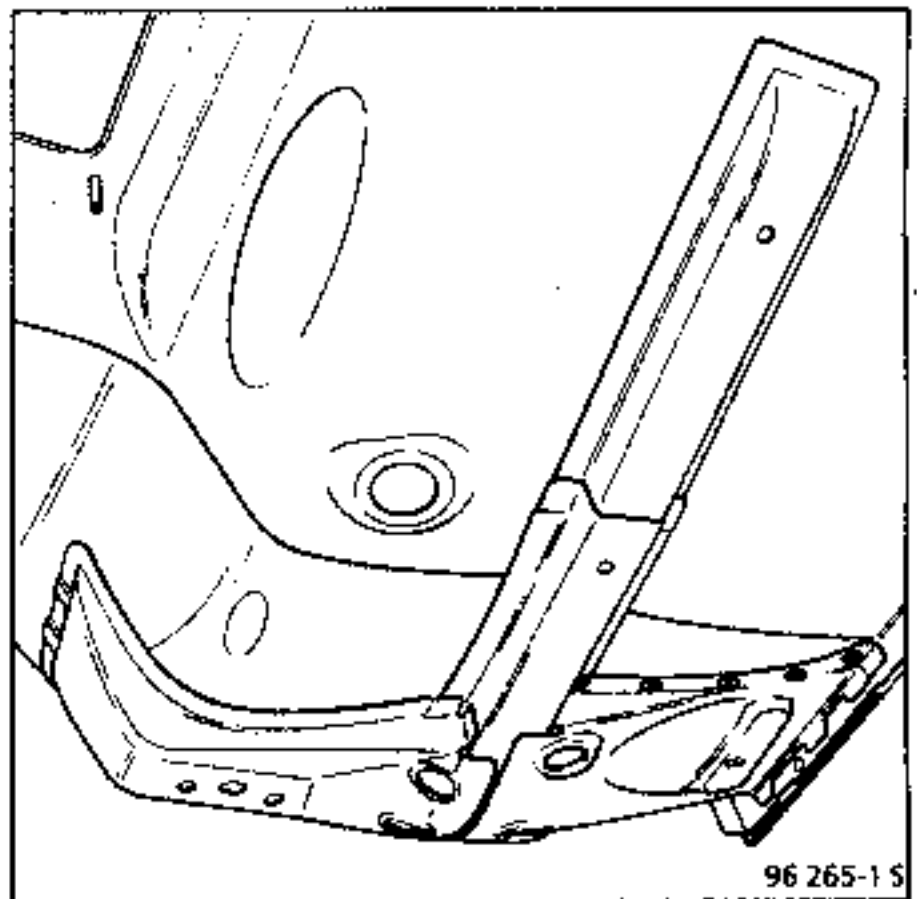
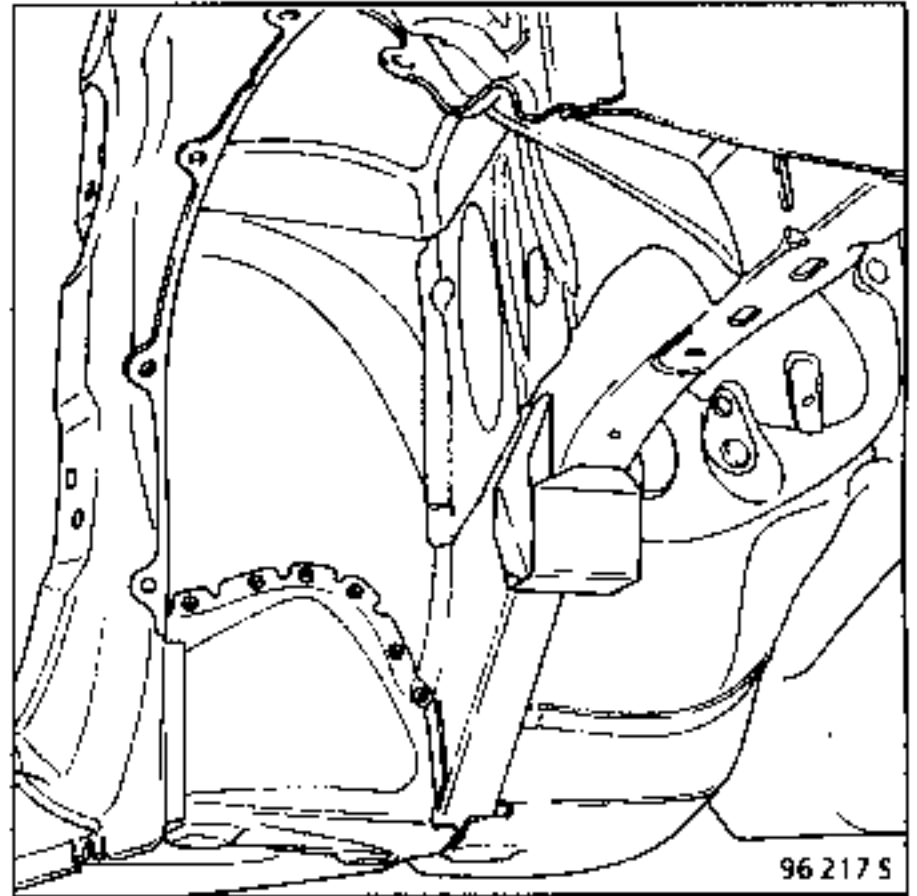
4 VERBINDUNG MIT DER VORDERBAUHÄLFTE

Hinweis: siehe 41-G-2



5 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN SEITLICHEN QUERTRÄGER

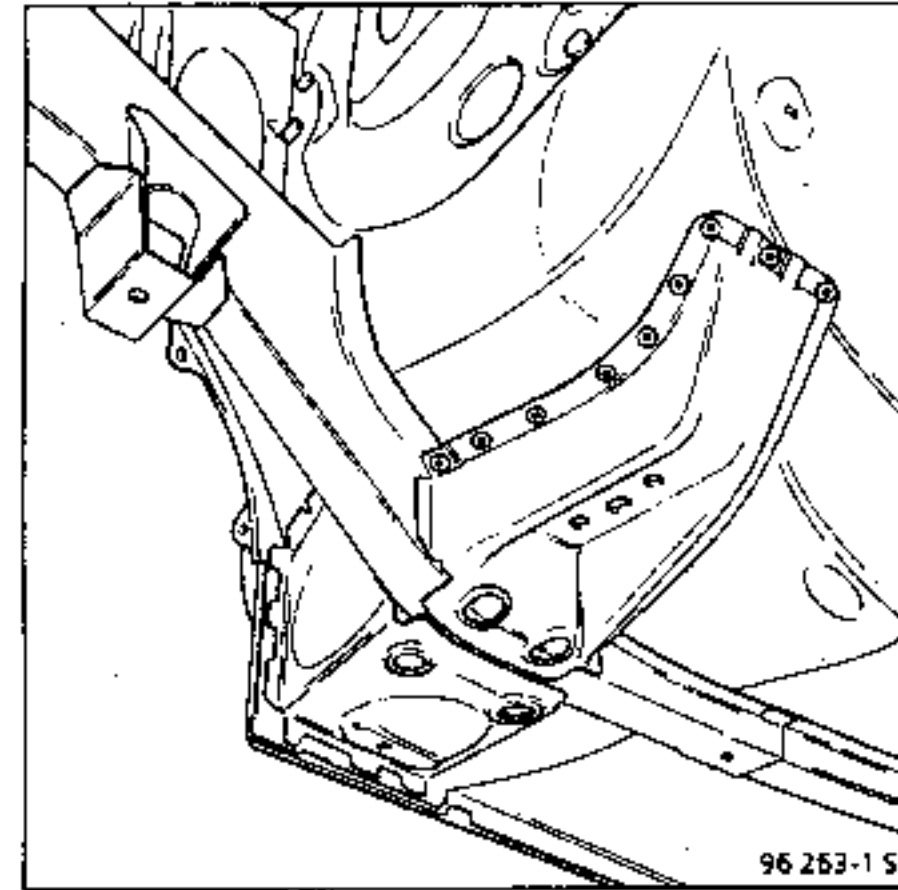
Hinweis: siehe 41-D-1



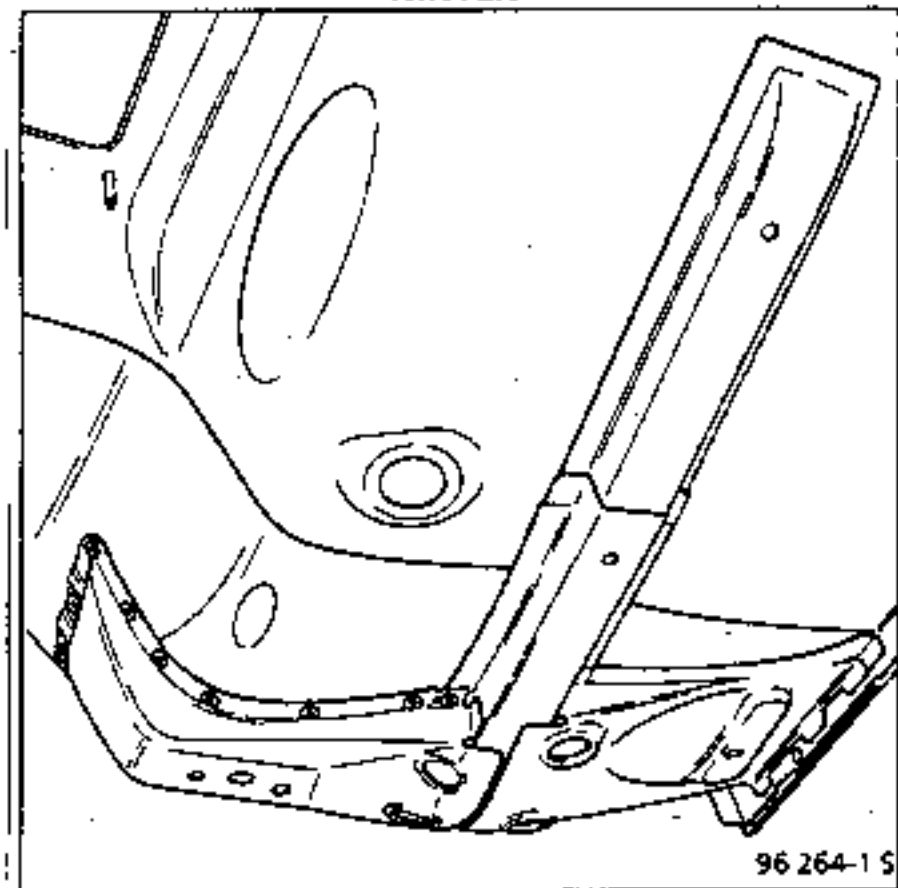
6 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN HALTERUNG
FÜR MOTORTRAGGRAHMEN

Hinweis: siehe 41-H-2

VORNE

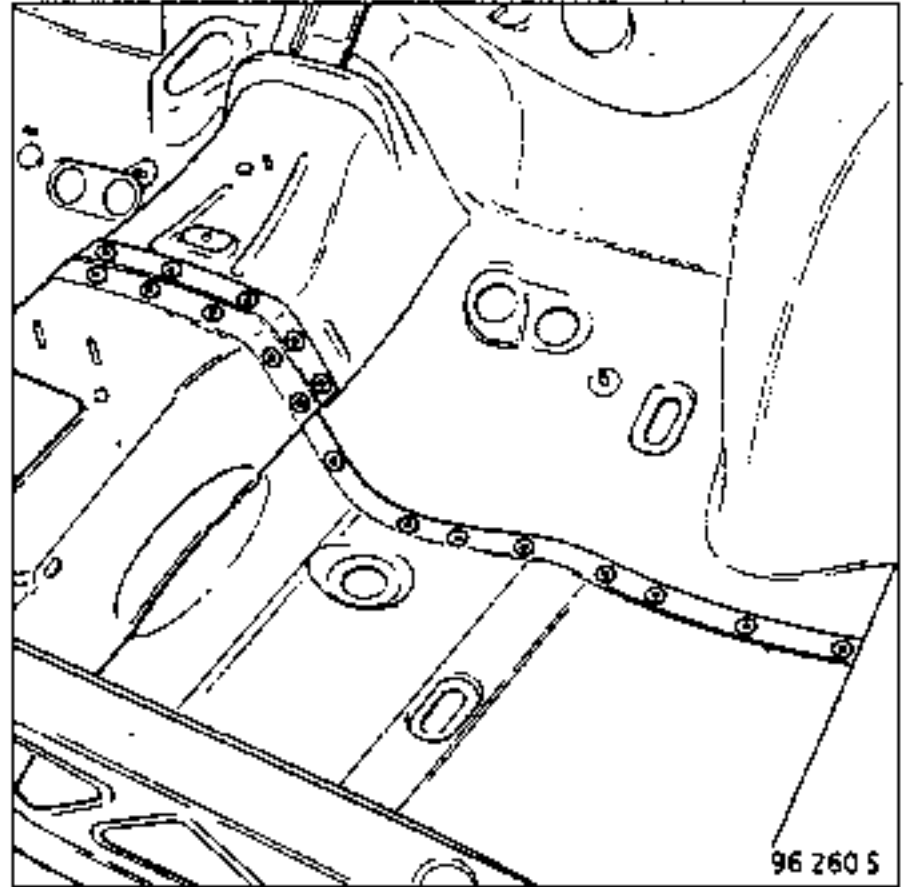


HINTEN



7 VERBINDUNG MIT DEM MITTLEREN
BODENBLECH

Hinweis: siehe 41-J-1



8 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER-SCHLISSBLECH

Stärke der Bleche (mm)

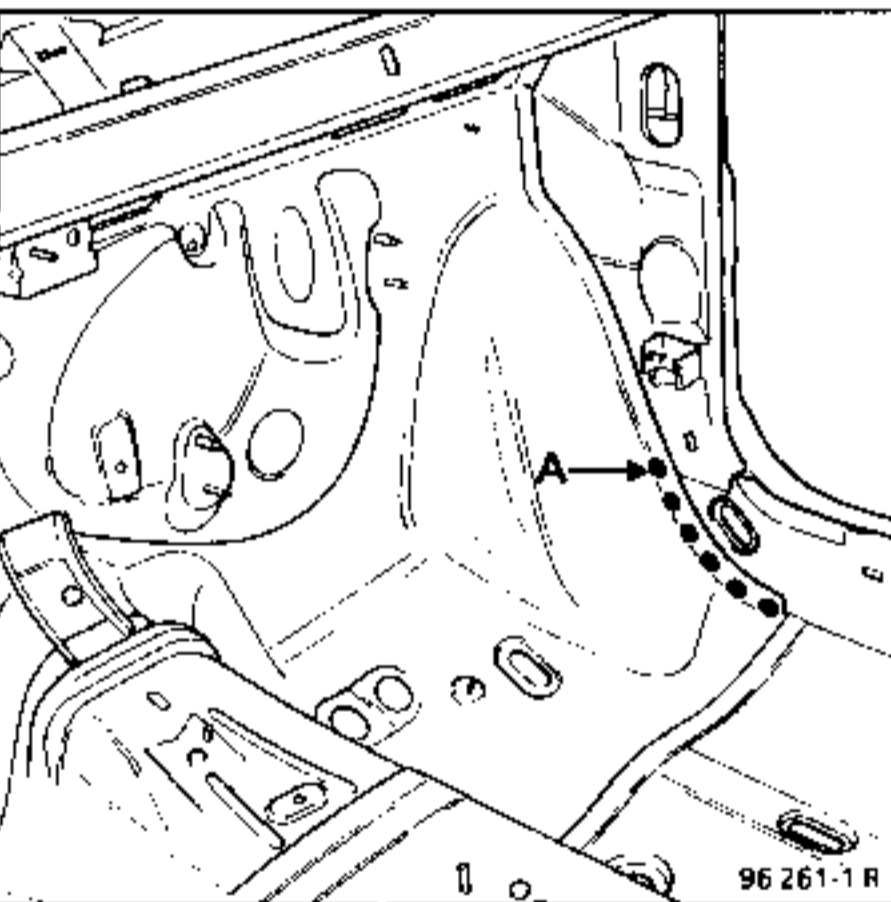
Stirnwand	0,70
Einstiegschweller-Schließblech	1,00
Verstärkung der A-Säule	0,70

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm.

Schweißen



HINWEIS:

In (A) 1 Schweißpunkt in drei Blechstärken.

Diese Punkte sind vor dem Einbau der A-Säule anzulegen.

Bei Schäden am Vorderfahrzeug mit Austausch der Vorderbauhälfte, bei denen die A-Säule nicht mit beschädigt wurde, werden diese 6 elektrischen Schweißpunkte als 6 Schutzgas-Schweißpunkte (Lochpunktschweißung), Blechstärke 0,70 mm, angelegt.

9 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm).

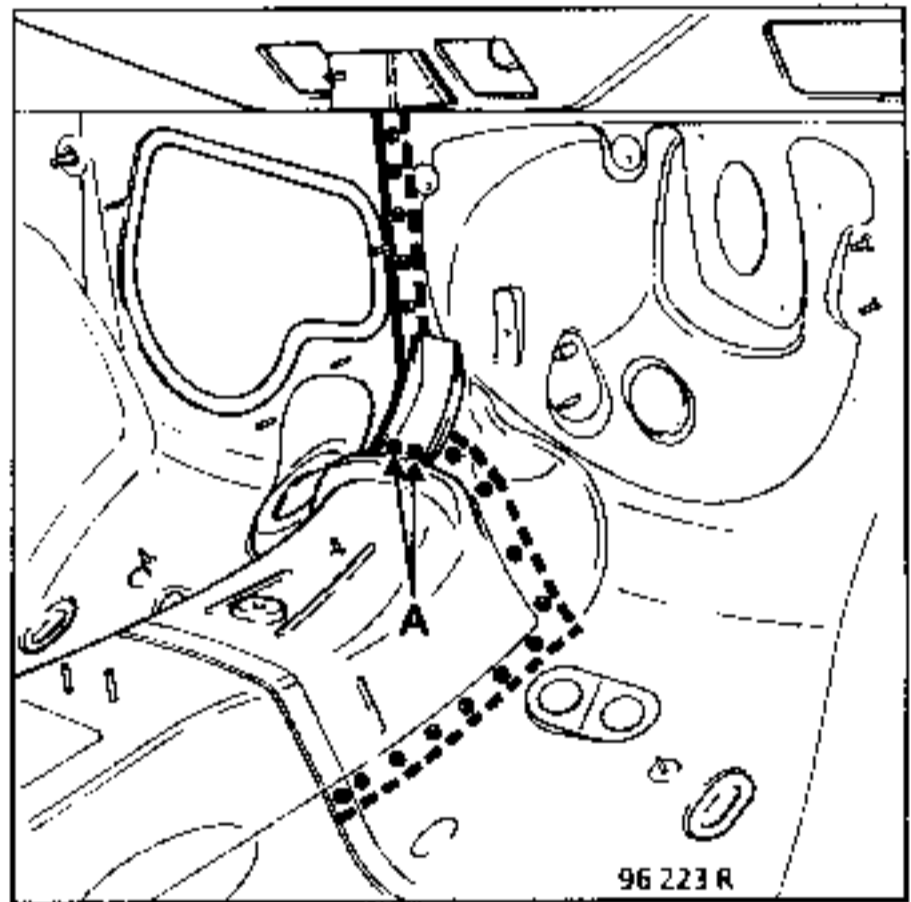
Stirnwand	0,70
Verstärkungswinkel des Gestängetunnels	1,50

Lösen



900 mm

Schweißen



HINWEIS:

In (A), 2 Schweißpunkte, Blechstärke 1,5 mm.

Alle anderen Schweißpunkte werden in einer Blechstärke von 0,70 mm angelegt.

ARBEITSBESCHREIBUNG

Basisarbeit bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

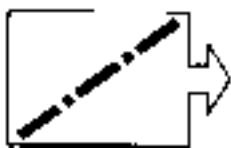
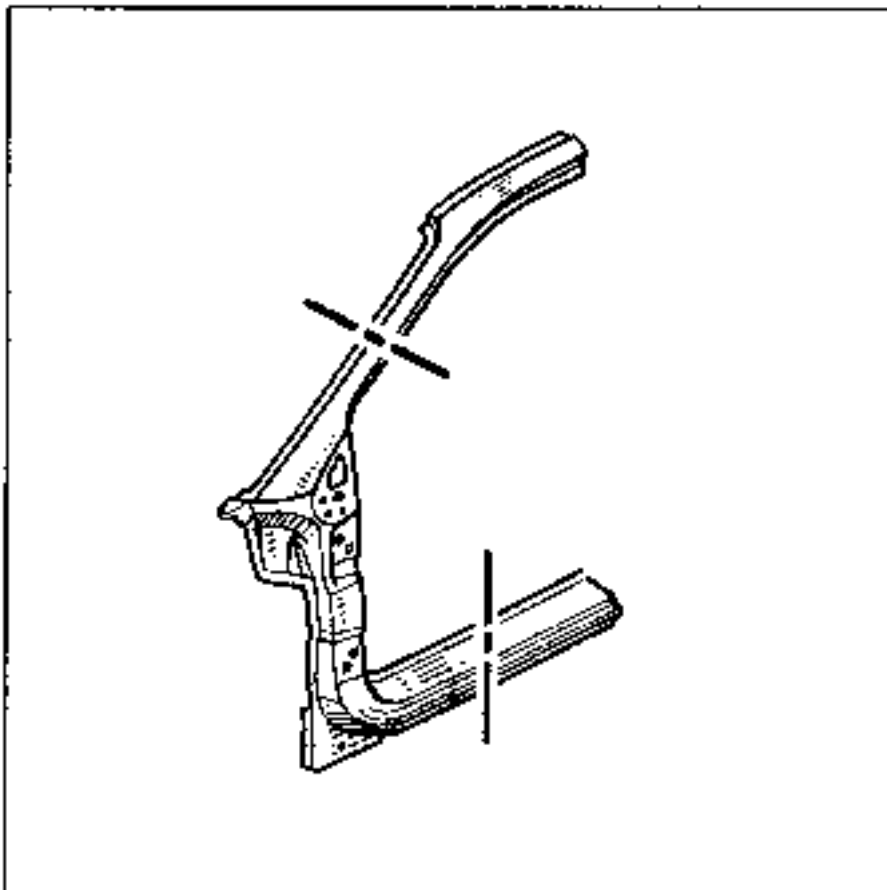
Das beschädigte Teil wird aus dem serienmäßig zusammengefügt Karosserie-Seitenteil ausgetrennt.

Zum Austausch muß demzufolge das gelieferte Neuteil überlappend an der oberen und unteren Partie angesetzt und die beschädigte Partie sowie die entsprechende Neuteilpartie ausgeschnitten werden (siehe "HINWEISE").

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- Verstärkung der A-Säule,
- Verstärkungen des oberen und unteren Scharniers,
- Gewindeplatten
- Kasten der Gewindeplatten



1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER WINDSCHUTZSCHEIBENSTREBE

Stärke der Bleche (mm)

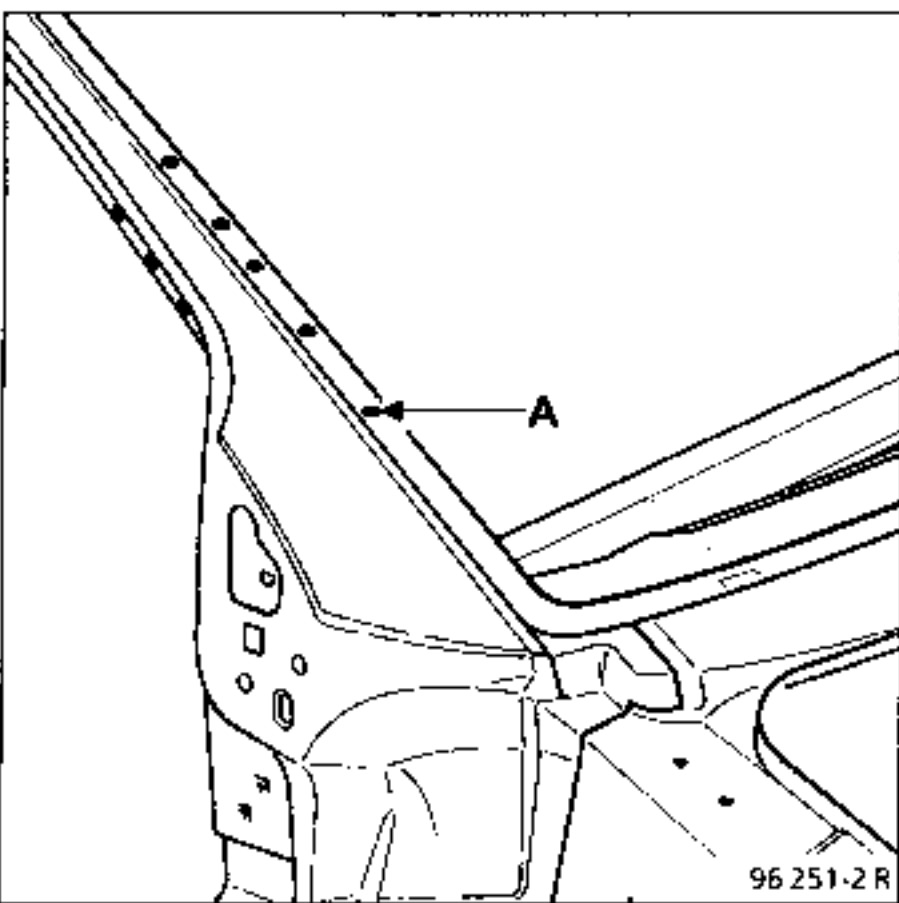
A-Säule	0,70
Verstärkung der A-Säule	1,50
Verstärkung der Windschutzscheibenstrebe	1,00
Verstärkung der A-Säule	0,70

Lösen

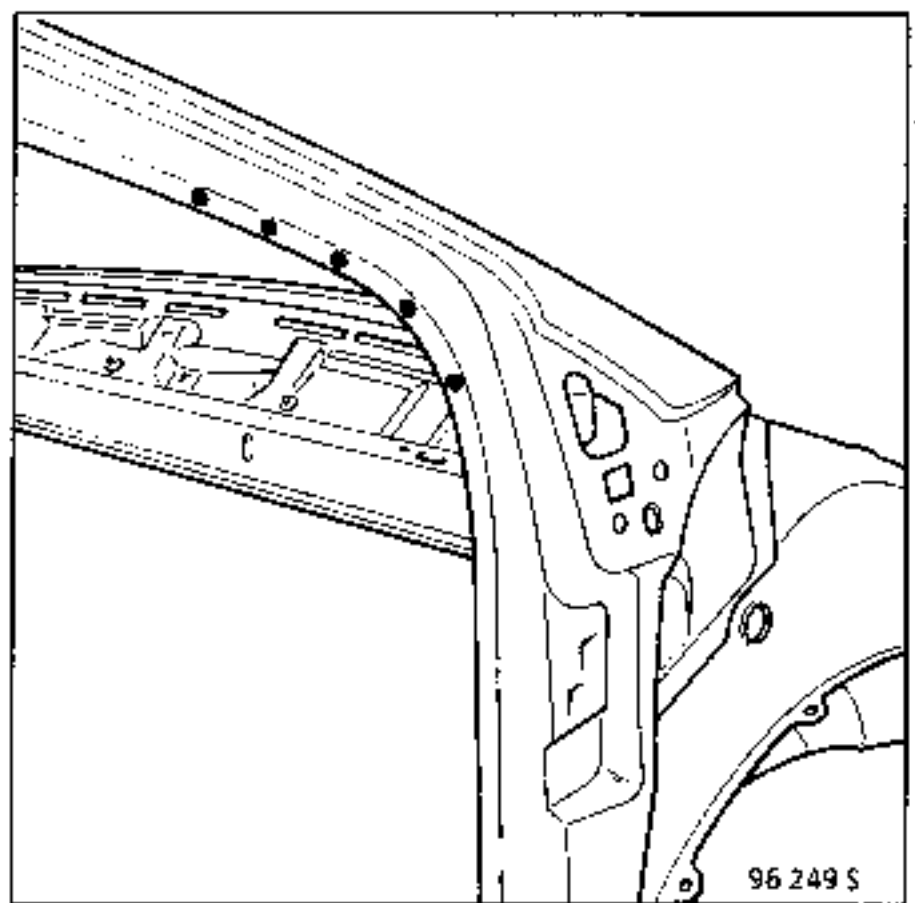


10 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,7 mm + 1,5 mm.

Schweißen



96 251-2 R



96 249 S



HINWEIS: in (A) 1 Schweißpunkt in vier Blechstärken. Alle anderen Punkte sind in drei Blechstärken (0,70 mm x 2) + 1,5 mm.

2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DER A-SÄULE (RADKASTEN-STEHBLECH)

Stärke der Bleche (mm)

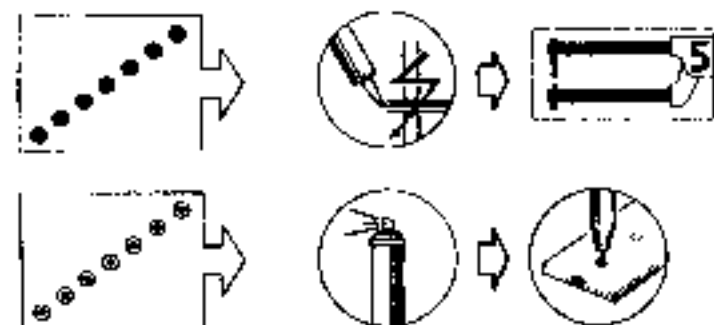
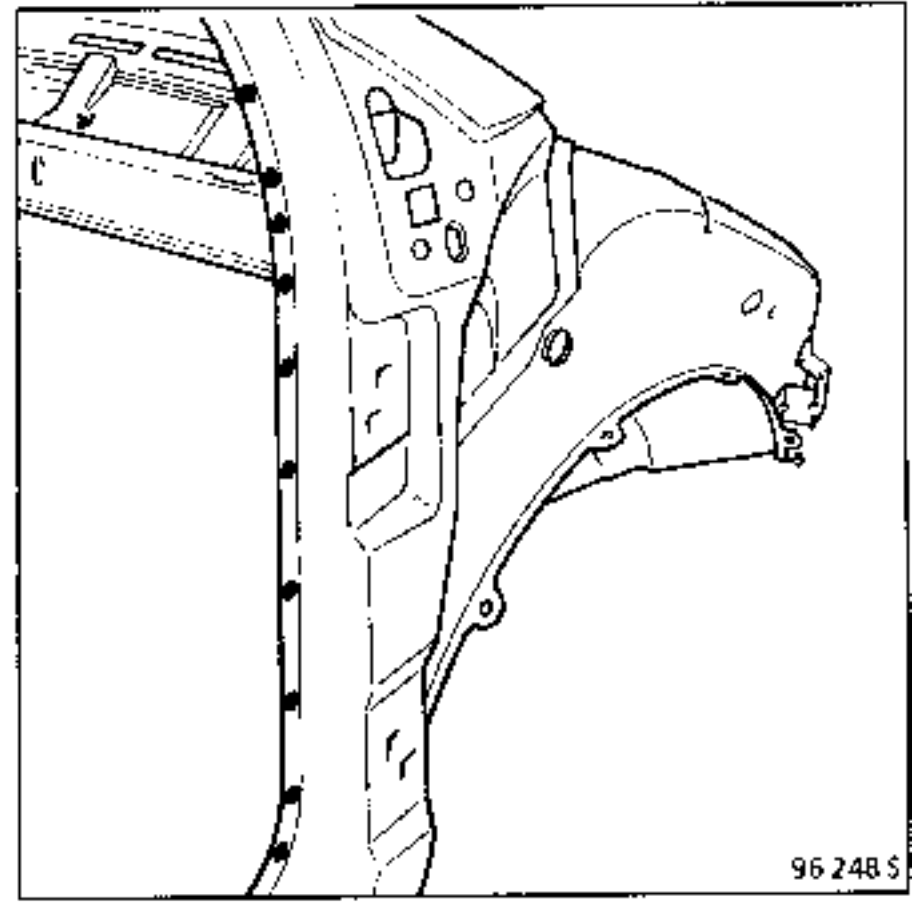
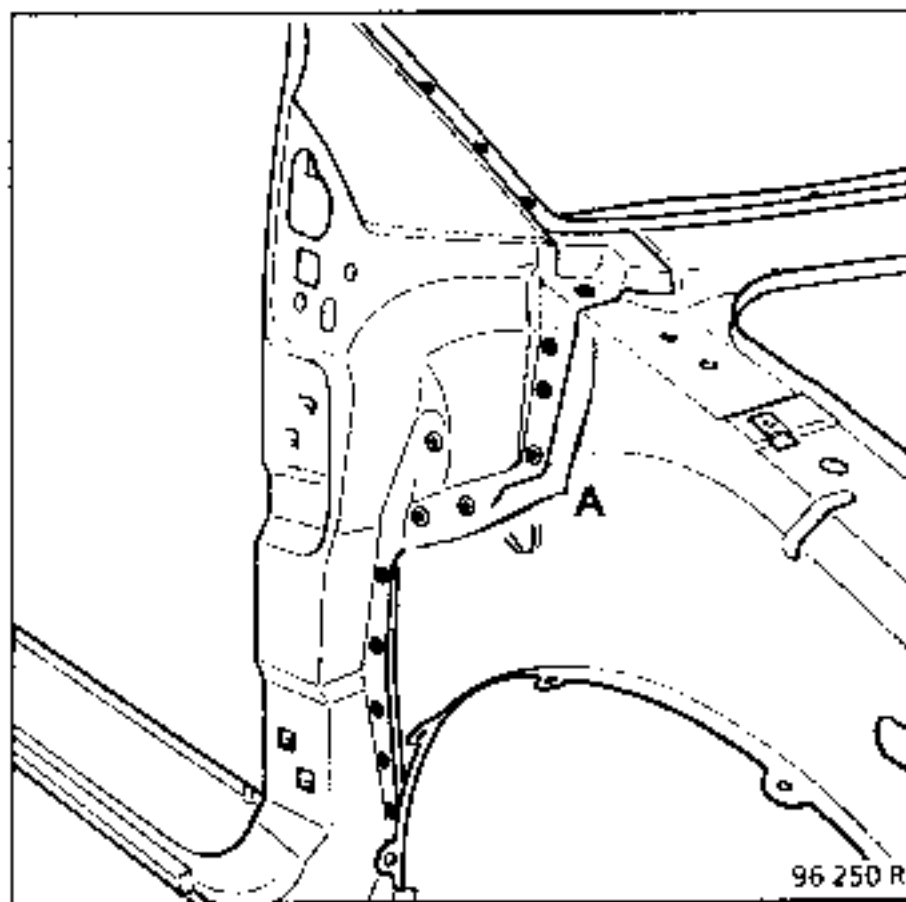
A-Säule	0,70
Verstärkung der A-Säule	1,50
Verstärkung der A-Säule	0,70

Lösen



25 elektrische Schweißpunkte, davon 7 in Blechstärke 0,7 mm und 18 in zwei Blechstärken 0,7 mm + 1,5 mm.

Schweißen



HINWEIS: in (A), 7 Schweißpunkte in zwei Blechstärken. Alle anderen Punkte sind in drei Blechstärken.

**3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
EINSTIEGSCHWELLERS**

Stärke der Bleche (mm)

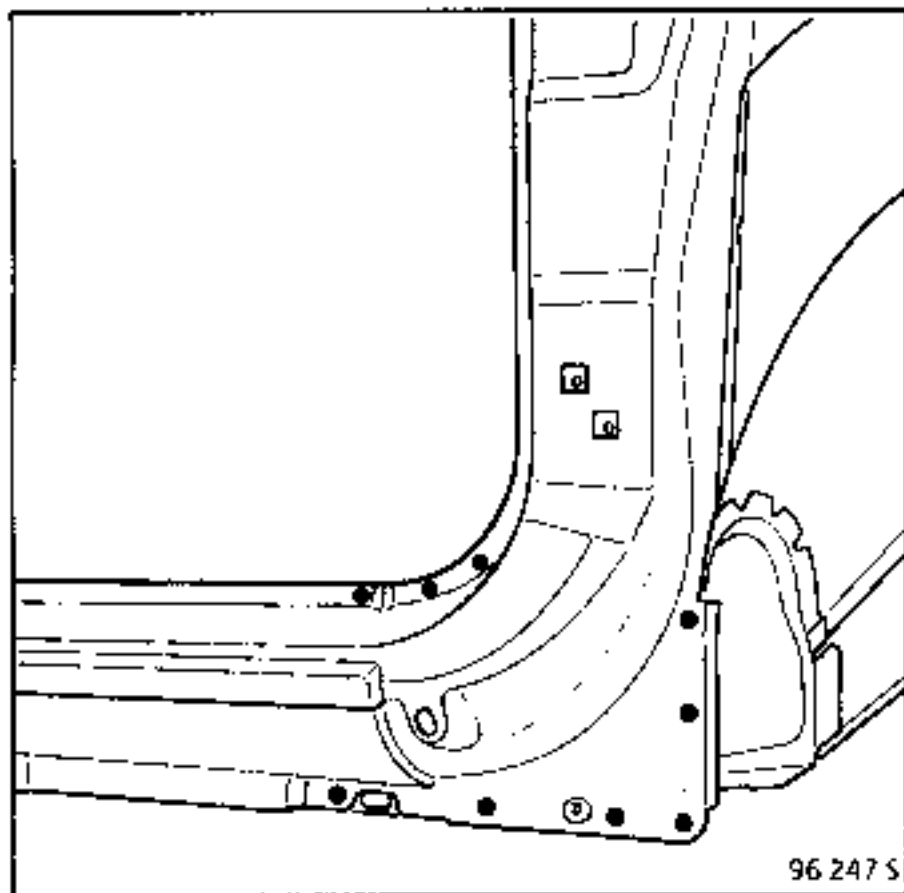
A-Säule	0,70
Verstärkung der A-Säule	1,50
Verstärkung des Einstiegschwellers	1,00

Lösen



10 elektrische Schweißpunkte in zwei Blechstärken 0,7 mm + 1,5 mm.

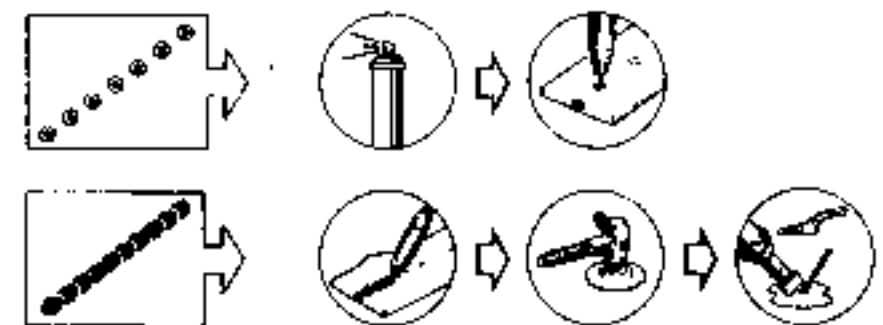
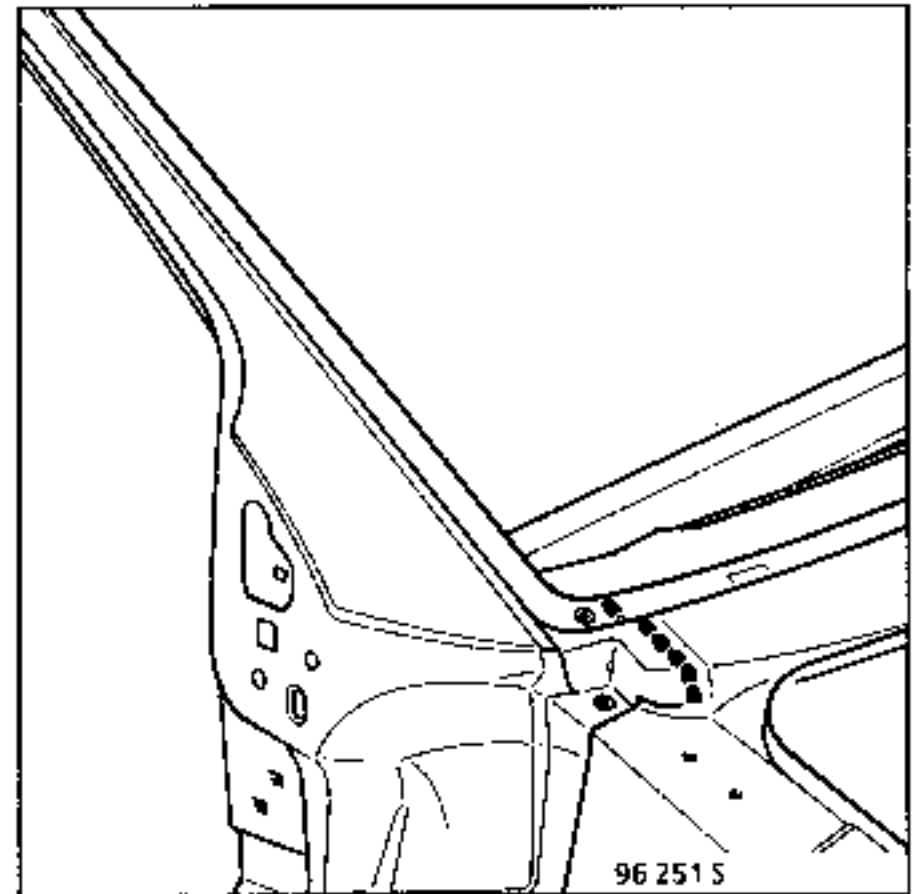
Schweißen



HINWEIS: Alle Schweißpunkte gehen durch drei Blechstärken.

**4 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN QUERTRÄGER
DES WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS,
VORDERE PARTIE**

Hinweis: siehe **42-G-2**



5 OBERER SCHNITT AM WINDSCHUTZ-
SCHEIBENRAHMEN

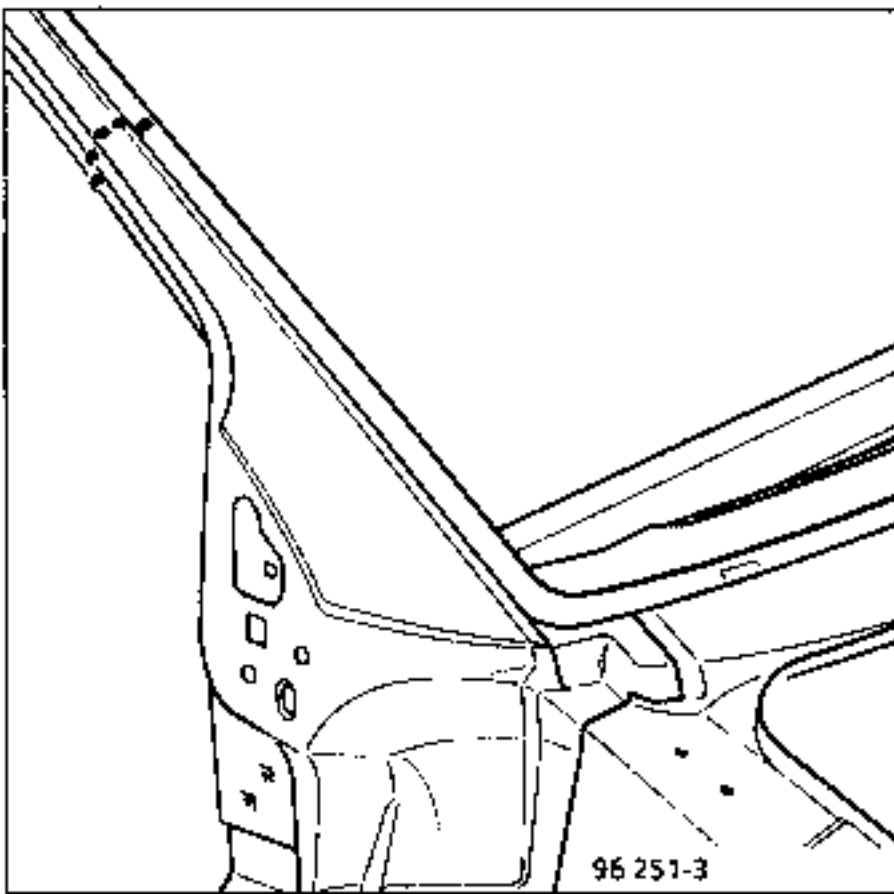
Stärke der Bleche (mm)

A-Säule 0,70

Lösen



Schweißen



HINWEIS: Der Schnitt muß oberhalb der Verstärkung der A-Säule ausgeführt werden.

6 UNTERER SCHNITT AM EINSTIEGSCHWELLER

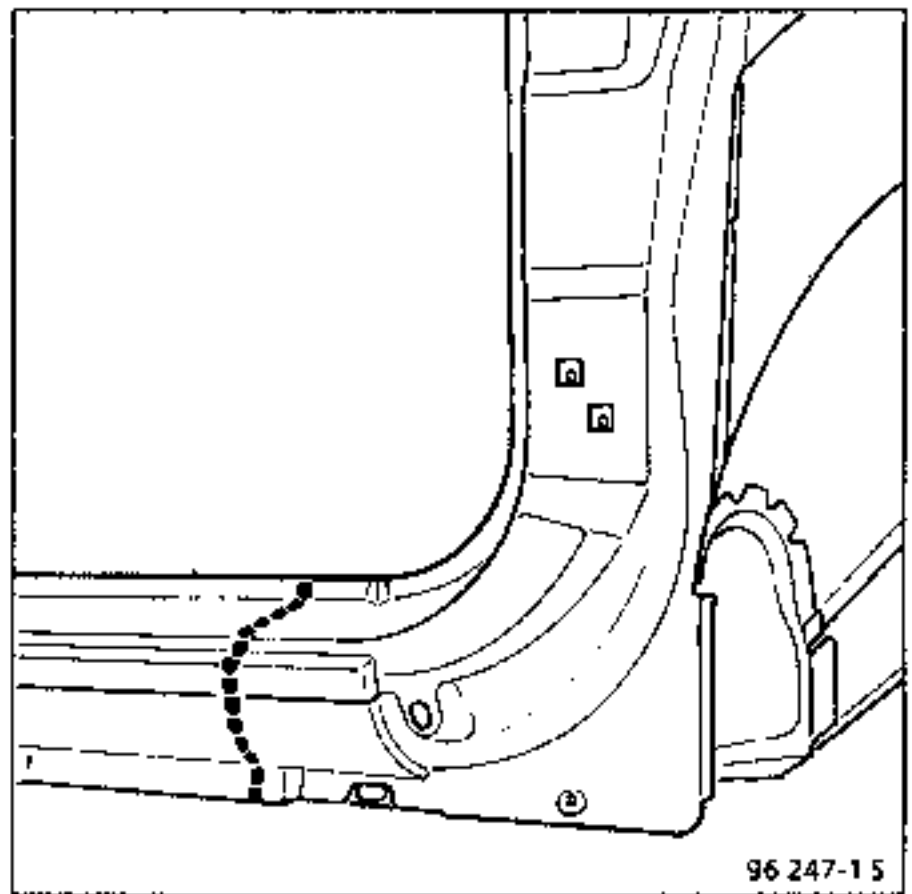
Stärke der Bleche (mm)

A-Säule 0,70

Lösen



Schweißen



HINWEIS: Der Schnitt muß hinter der Verstärkung der A-Säule ausgeführt werden.

ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch von:

- A-Säule,
- obere Partie der Seitenwand

Dieses Teil kann in (A) teilweise ausgetauscht werden, als Zusatzarbeit zur A-Säule.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



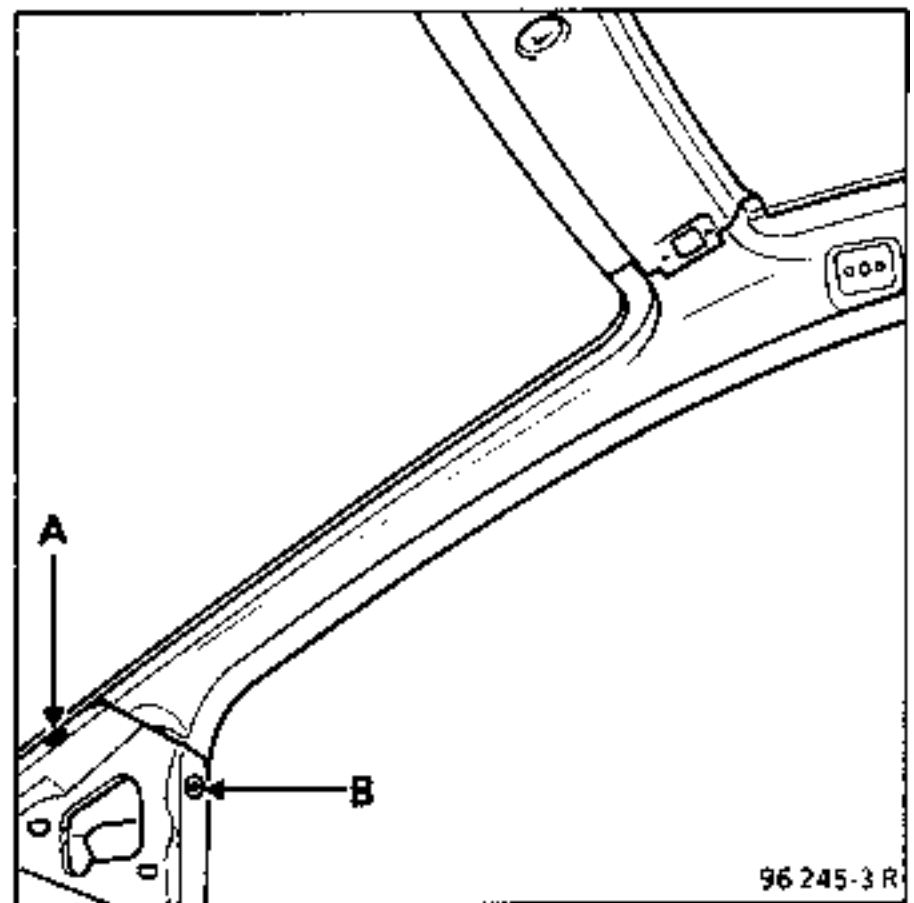
43-513

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN-STEHBLECH / A-SÄULENVERSTÄRKUNG**Stärke der Bleche (mm)**

A-Säule	0,70
Verstärkung der A-Säule	0,70
Verstärkung des Rahmens	1,00
Verstärkung der A-Säule	1,50

Lösen

2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen

96 245-3 R

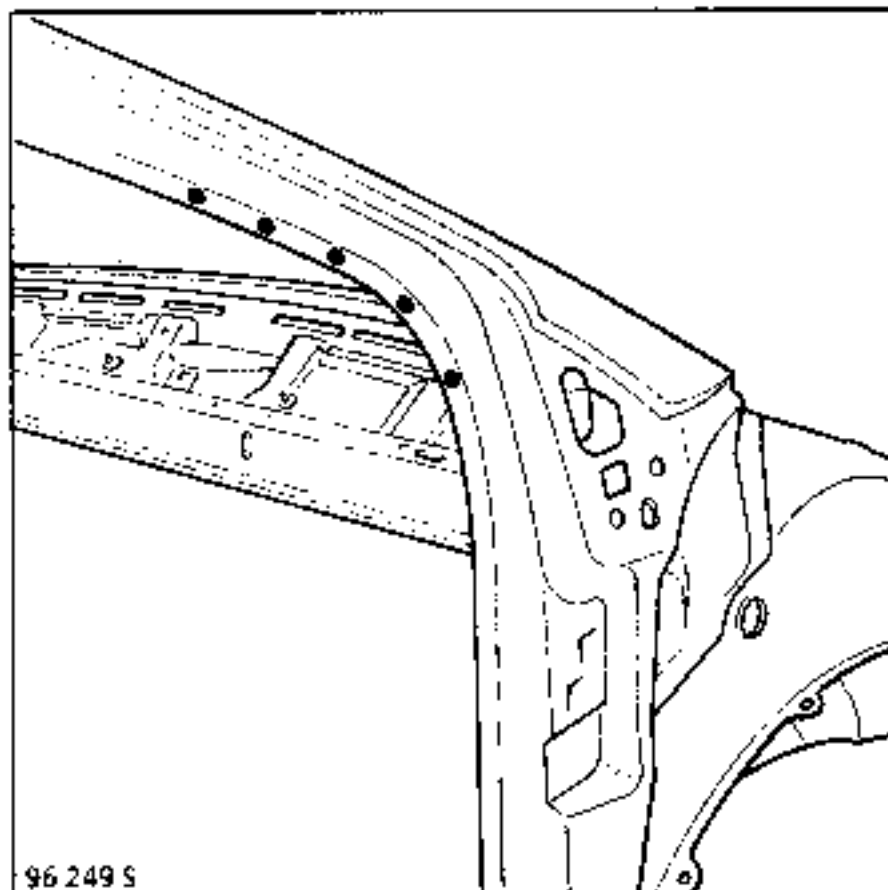
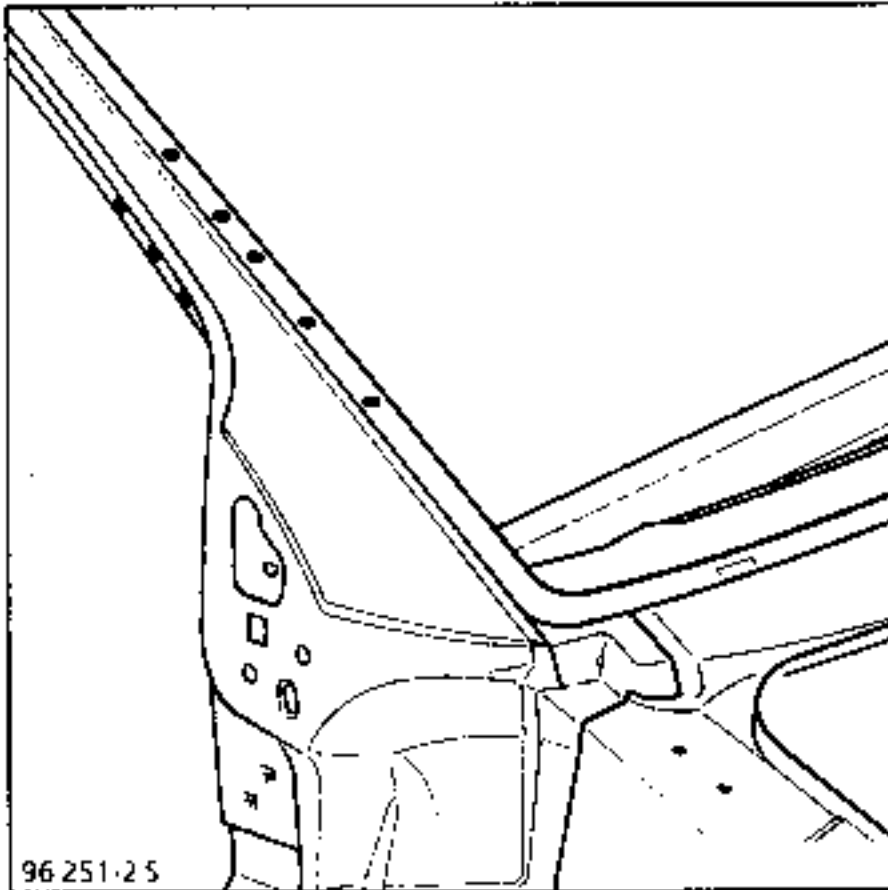


HINWEIS: beim zusätzlichen Austausch zu einer A-Säule, werden diese beiden Punkte mittels elektrischer Widerstandspunkt-Schweißung angelegt.

A: 4 Blechstärken

B: 3 Blechstärken

(siehe 43-A-1).

2 VERBINDUNG MIT DER A-SÄULEHinweis: siehe **43.A-1**

3 VERBINDUNG MIT DER OBEREN SEITENWAND

Stärke der Bleche (mm)

Verstärkung des Windschutzscheibenrahmens	1,00
Obere Partie der Seitenwand	0,70
Dach	0,70
Verstärkung des oberen hinteren Seitenbleches	0,70
Lösen	

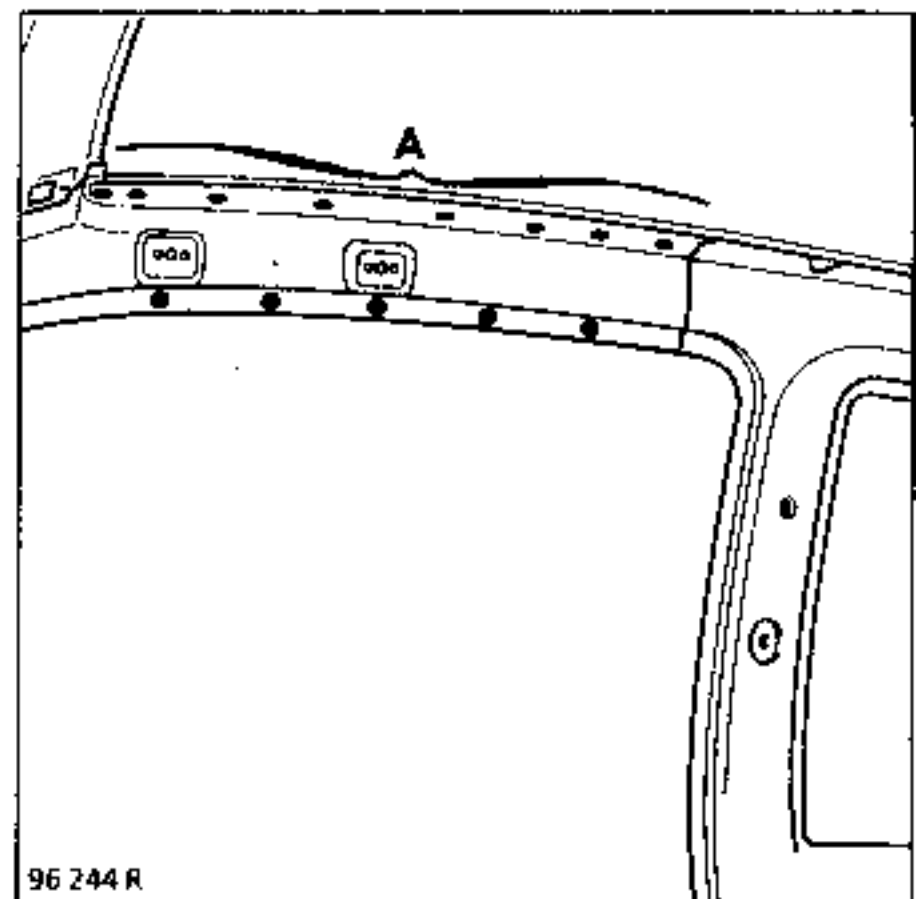
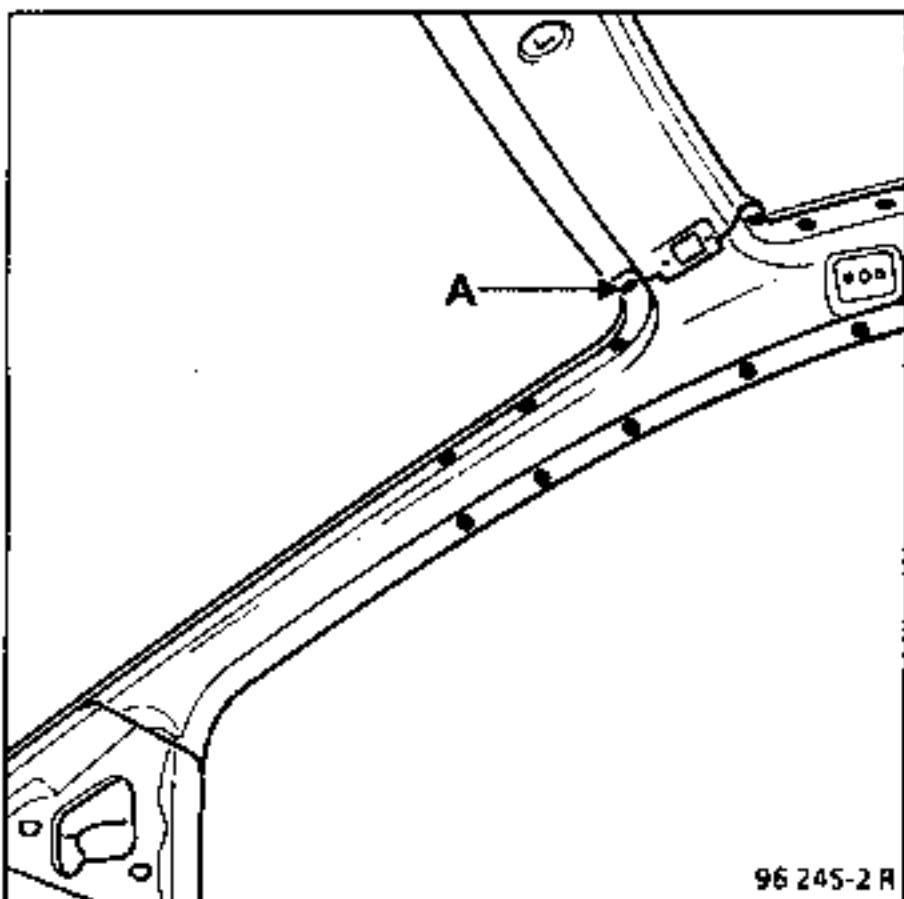


21 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 1,00 mm



2 Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A), 9 Schweißpunkte in drei Blechstärken (0,70 mm x 2) + 1,00 mm.

4 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN DACHQUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

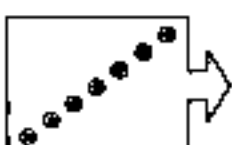
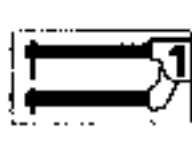
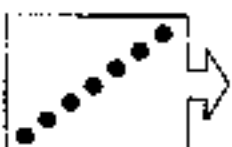
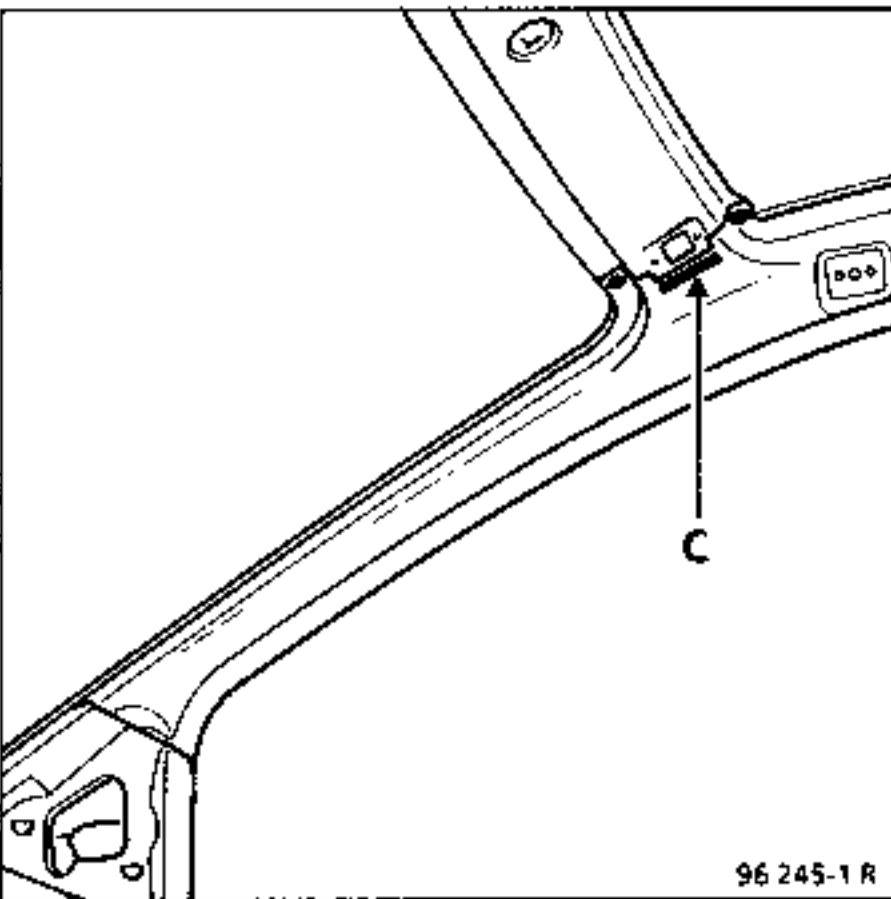
Verstärkung des seitlichen Windschutzscheibenrahmens	1,00
Querträger	0,70
Dach	0,70

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: in (C) eine Kleberaube aufbringen.

5 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

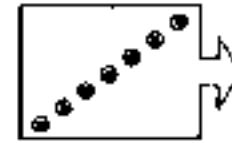
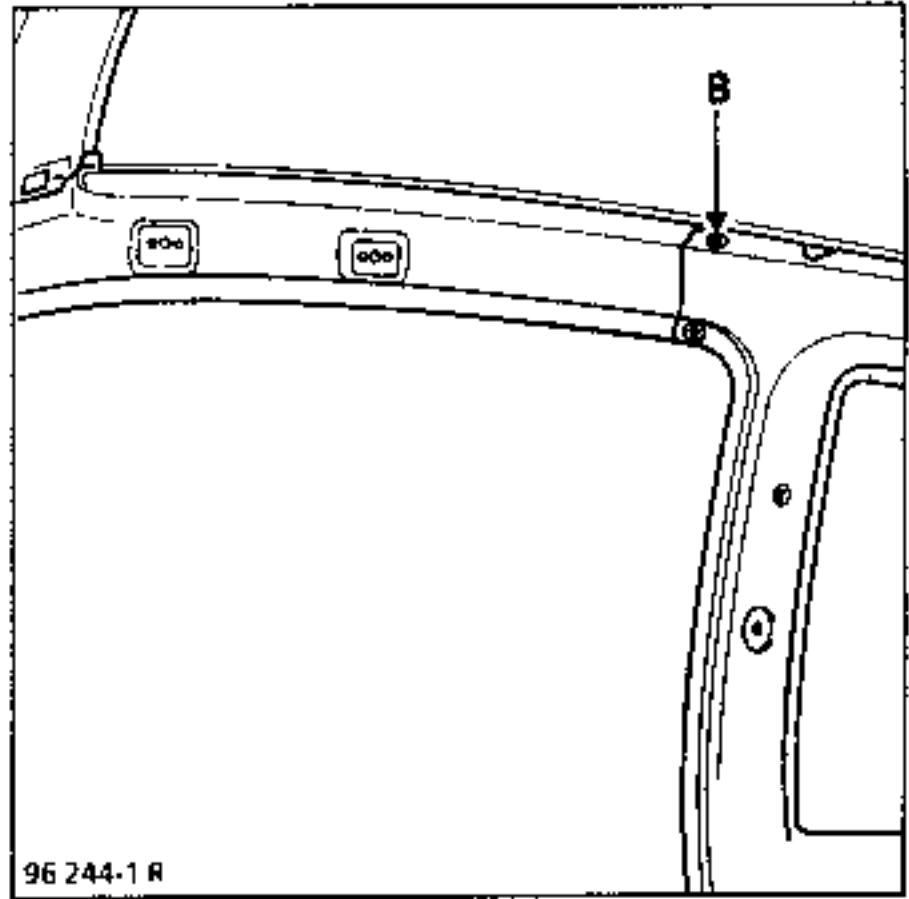
Verstärkung des seitlichen Windschutzscheibenrahmens	1,00
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,70
Seitenwand	0,70
Dach	0,70

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: in (B), Lochpunkt-Schutzgas-Schweißung durch zwei Blechstärken, wenn die obere Partie der Seitenwand ausgetauscht wird.

6 TEILWEISES ABTRENNEN

Stärke der Bleche (mm)

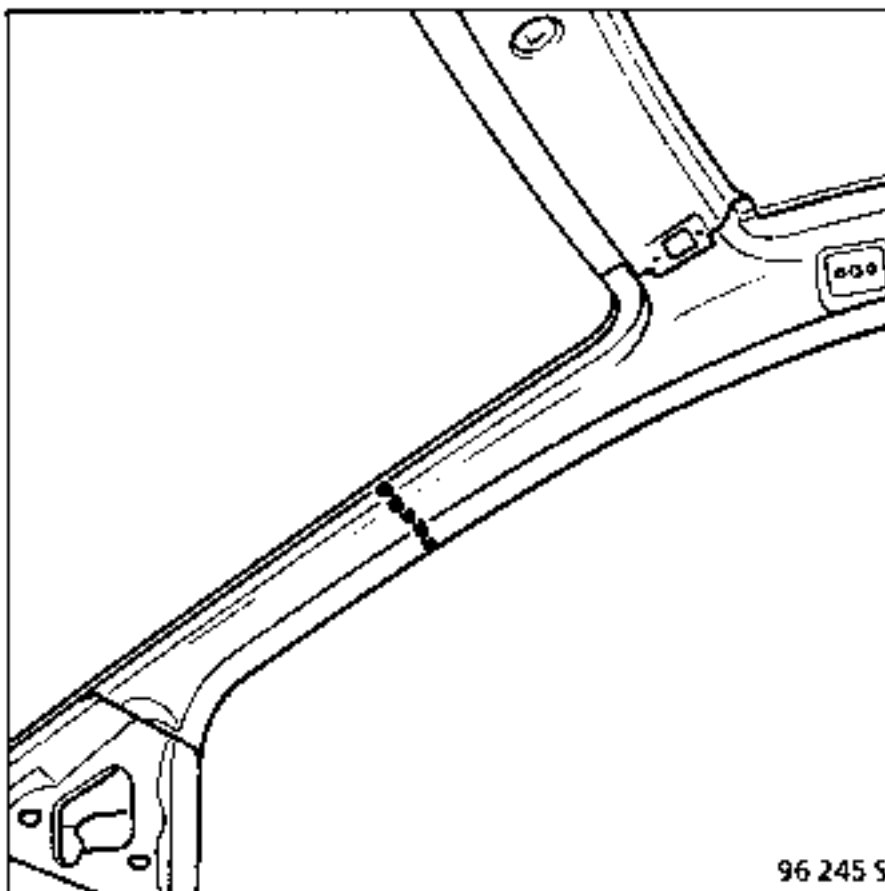
Verstärkung 1,00

Lösen



70 mm

Schweißen



HINWEIS: Der Schnitt an der Verstärkung des seitlichen Windschutzscheibenrahmens muß ca. 50 mm über dem Schnitt an der A-Säule ausgeführt werden.

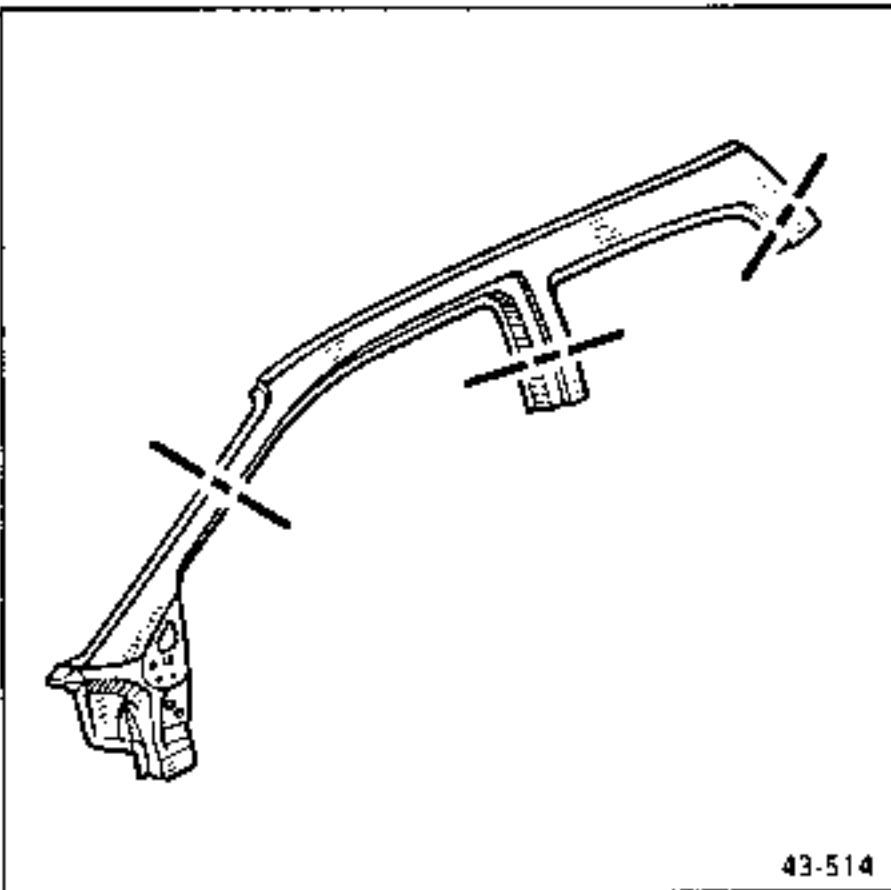
ARBEITSBESCHREIBUNG

Diese Arbeit wird zusätzlich zum Austausch des Daches bei Seitenschäden durchgeführt, und zwar meistens auf der dem Aufprall gegenüberliegenden Seite.

Das Teil von der serienmässigen Karosserie-Seitenwand abtrennen; zum Austausch wird das Teil überlappend abgetrennt.

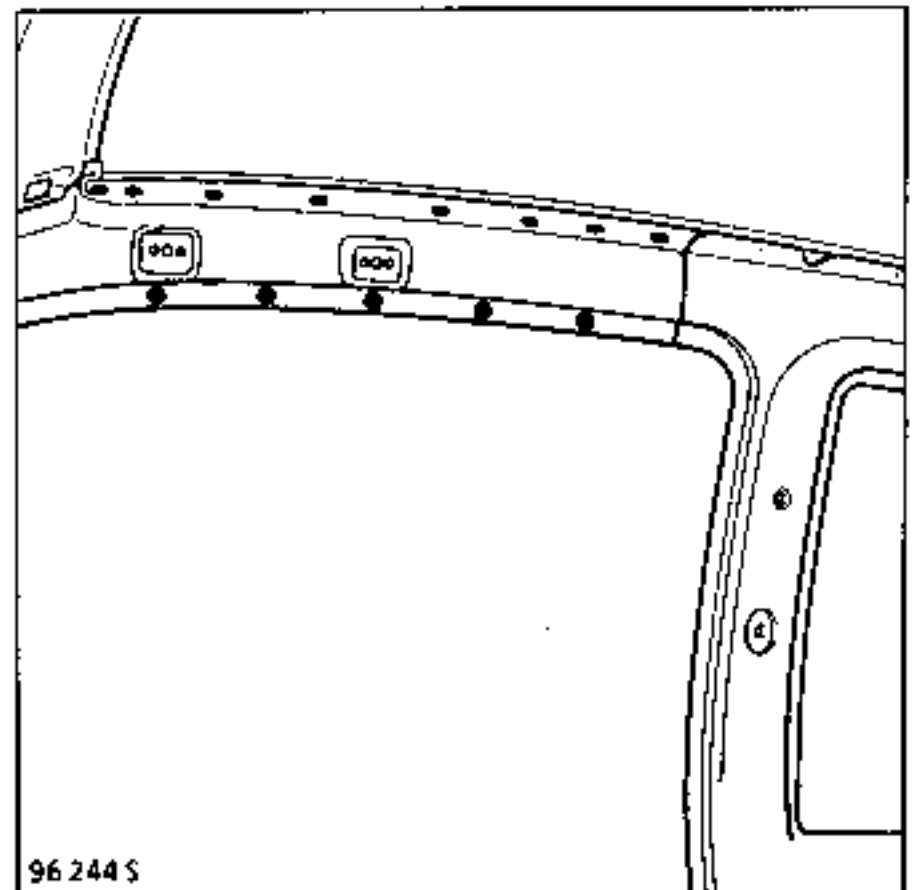
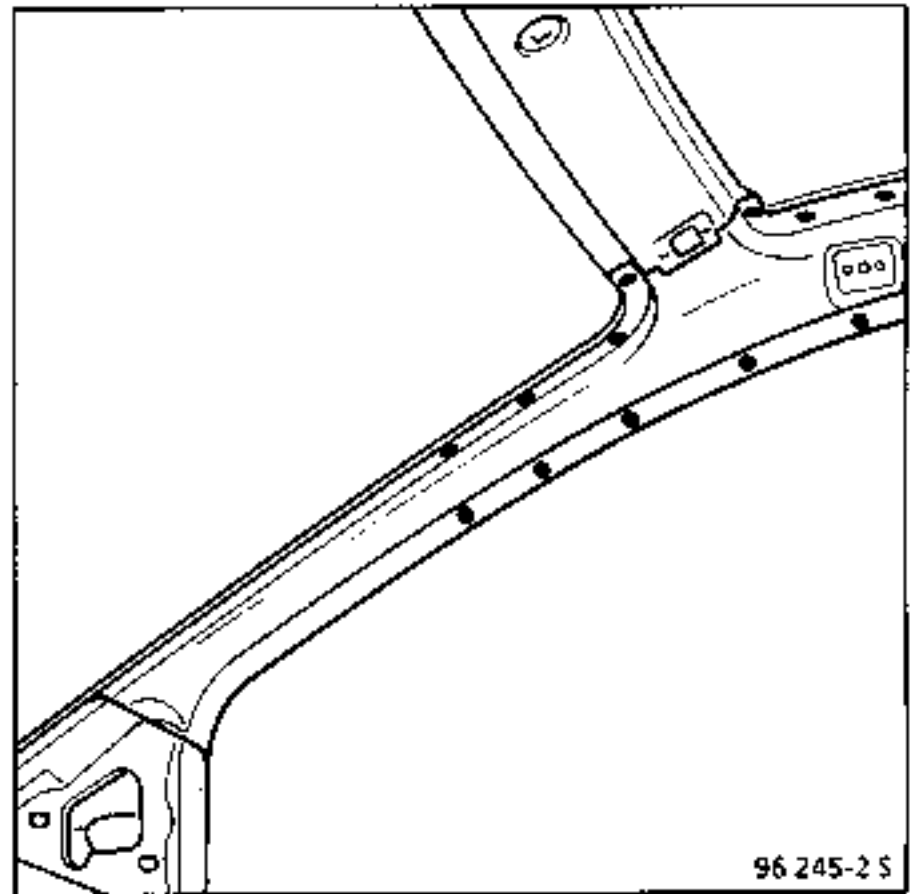
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES SEITLICHEN WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS

Hinweis: siehe 43-B-3



2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
OBEREN HINTEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

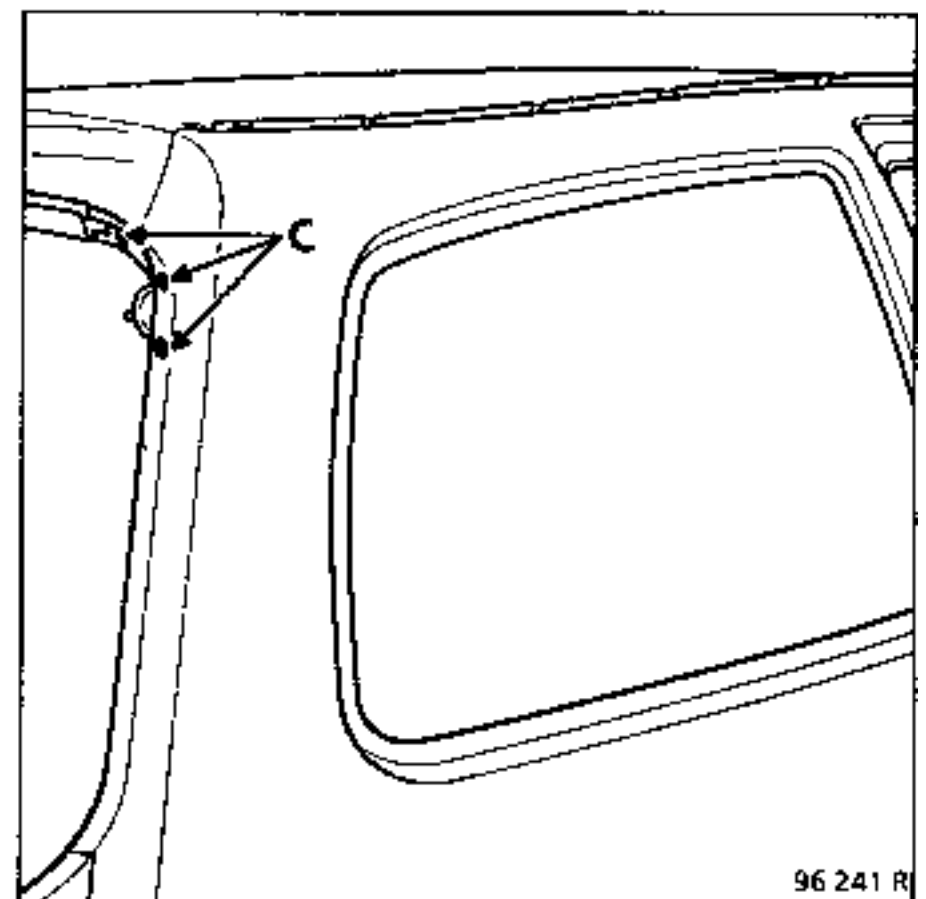
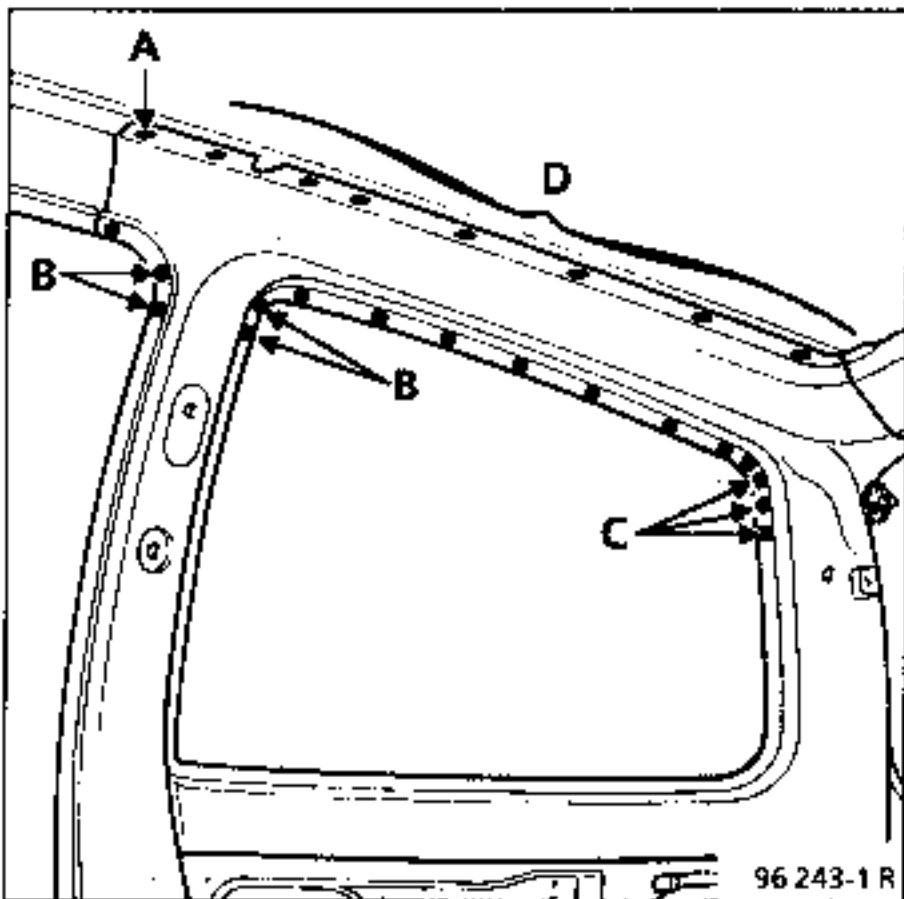
Obere Partie der Seitenwand	0,70
Verstärkung des oberen hinteren Seitenbleches	0,70
Verstärkung des seitlichen Windschutzscheibenrahmens	1,00
Dach	0,70
Verstärkung des vorderen Sicherheitsgurtes	1,20
Verstärkung des hinteren Sicherheitsgurtes	1,50

Lösen



27 elektrische Schweißpunkte,
1 Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A), 1 Schweißpunkt in 4 Blechstärken: $(0,70 \text{ mm} \times 3) + 1,0 \text{ mm}$
 in (B), Schweißpunkte in drei Blechstärken: $(0,70 \text{ mm} \times 2) + 1,2 \text{ mm}$
 in (C), Schweißpunkte in drei Blechstärken: $(0,70 \text{ mm} \times 2) + 1,5 \text{ mm}$
 in (D), Schweißpunkte in drei Blechstärken: $(0,70 \text{ mm} \times 2) + 1,0 \text{ mm}$

3 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Stärke der Bleche (mm)

Dach	0,70
Obere Partie der Seitenwand	0,70
Seitliche Verstärkung des Windschutzscheibenrahmens	1,00
Verstärkung des hinteren Sicherheitsgurtes	1,50

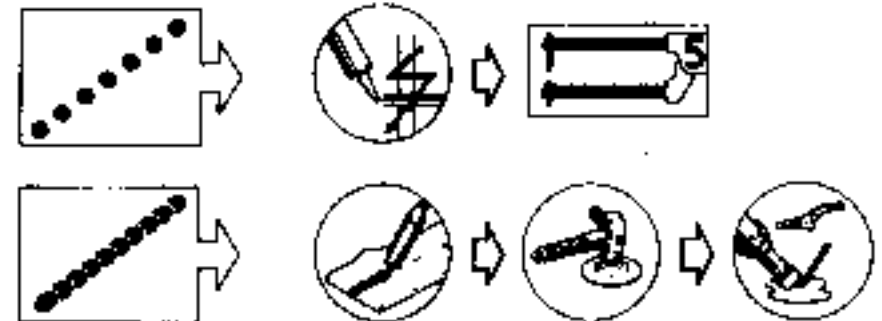
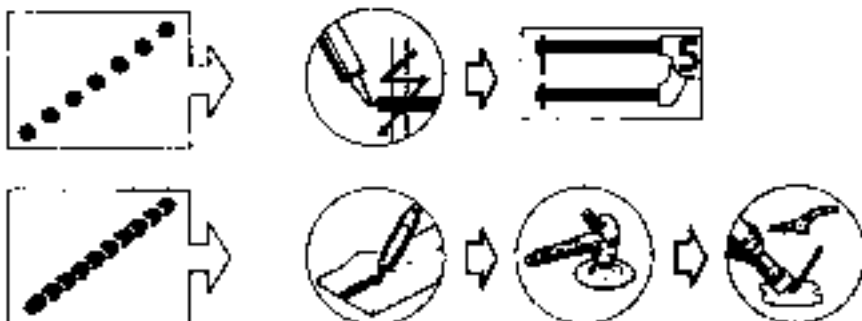
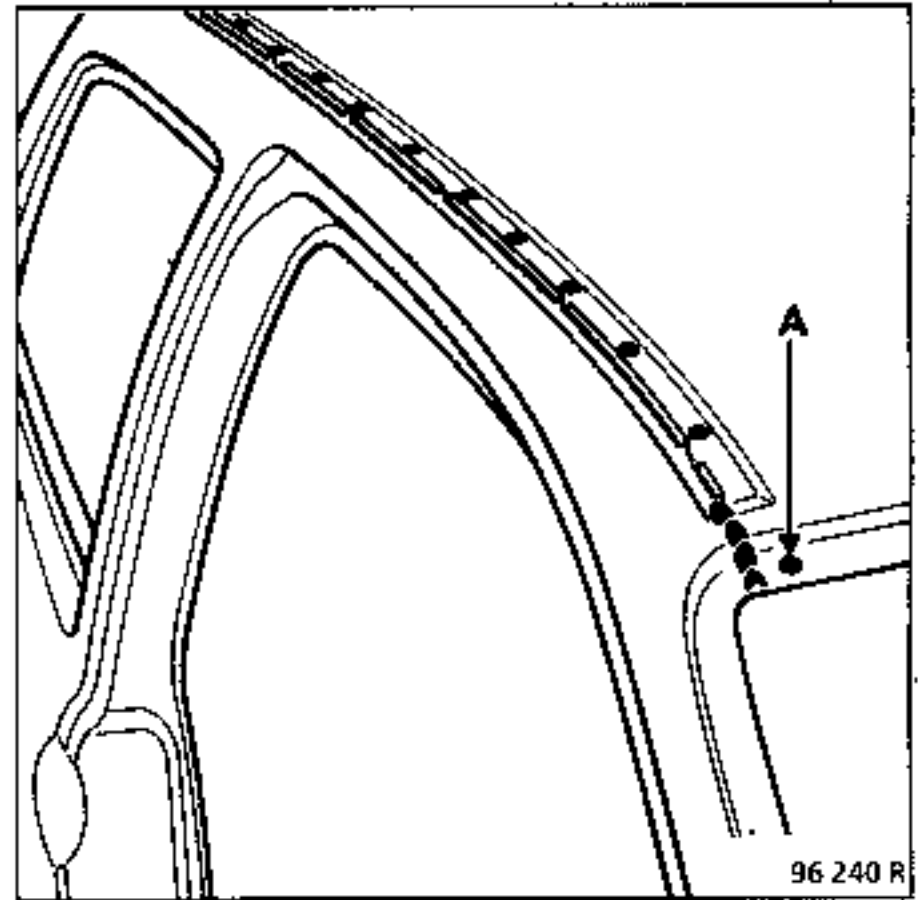
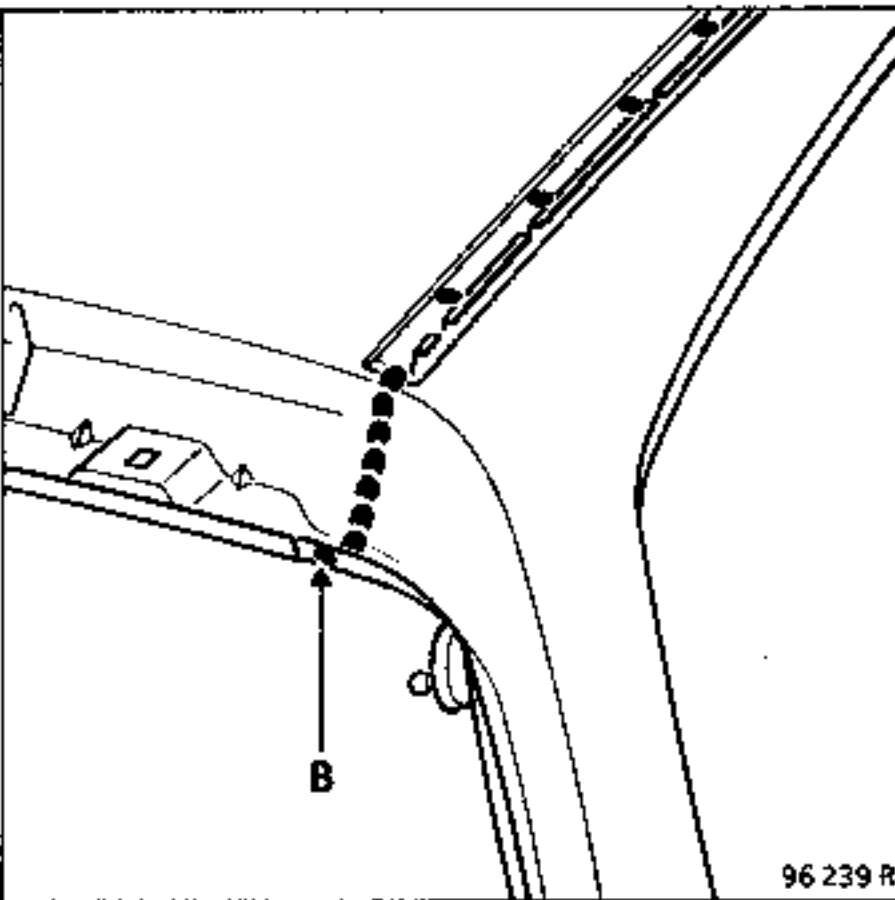


14 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm



2 Löttraupen: 1,20 + 60 mm

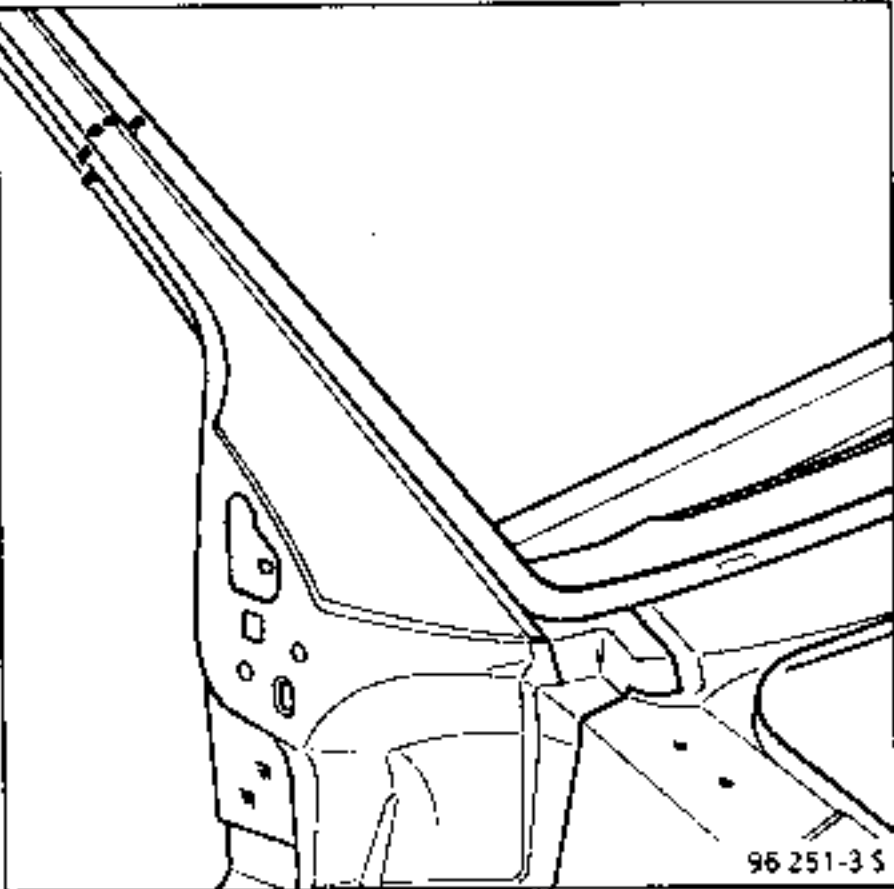
Schweißen



HINWEIS: in (A), 1 Schweißpunkt in drei Blechstärken
(0,70 mm x 2) + 1,0 mm
in (B), 1 Schweißpunkt in drei Blechstärken
(0,70 mm x 2) + 1,5 mm.

4 VORDERER SCHNITT AM
WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMEN

Hinweis: siehe 43-A-5



5 SCHNITT AN DER B-SÄULE

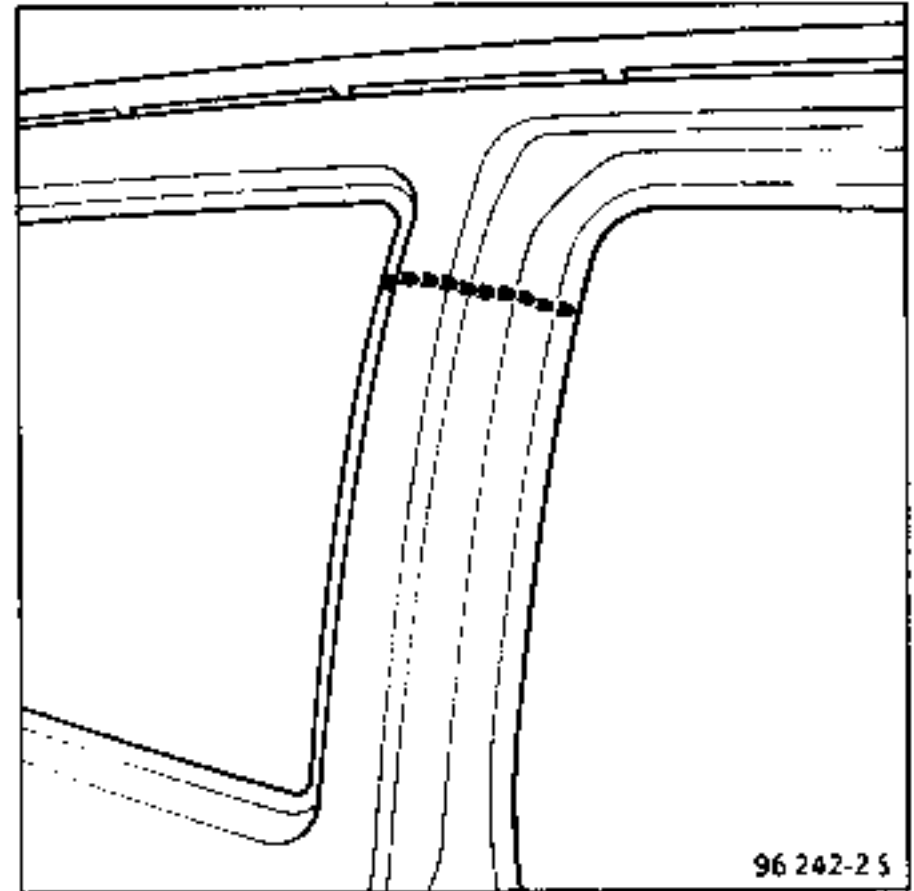
Stärke der Bleche (mm)

Obere Partie der Seitenwand 0,70

Lösen



Schweißen



6 SCHNITT AN DER B-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

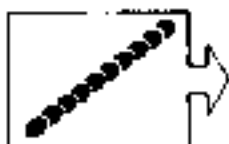
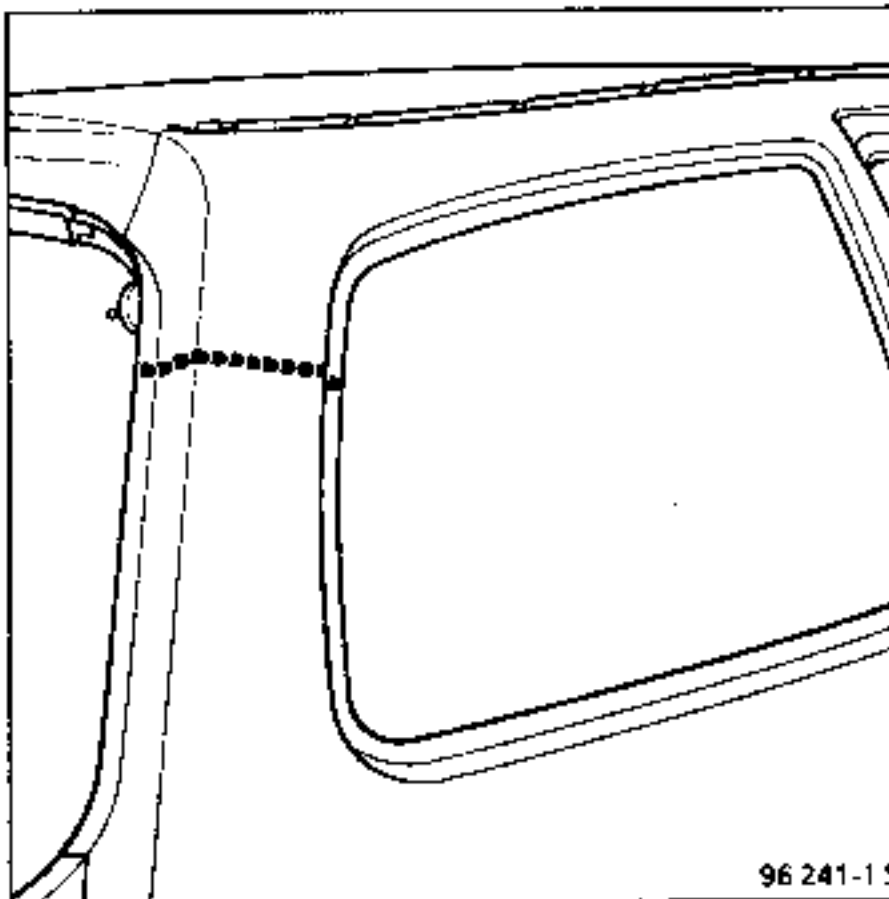
Obere Partie der Seitenwand 0,70 mm

Lösen



150 mm

Schweißen



ARBEITSBESCHREIBUNG

Basisarbeit bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

Das beschädigte Teil aus der Karosserie-Seitenwand austrennen. Bei Austausch müssen demzufolge die Schnitte überlappend ausgeführt werden. Anschließend muß eine Stoß-an-Stoß-Schweißung (Kettenpunkt-Schweißnähte) an den vorderen und hinteren Endpartien angelegt werden (nähere Angaben siehe nachstehend).

Mehrere Schnitt-Kombinationen sind möglich:
A ; B oder A + B.

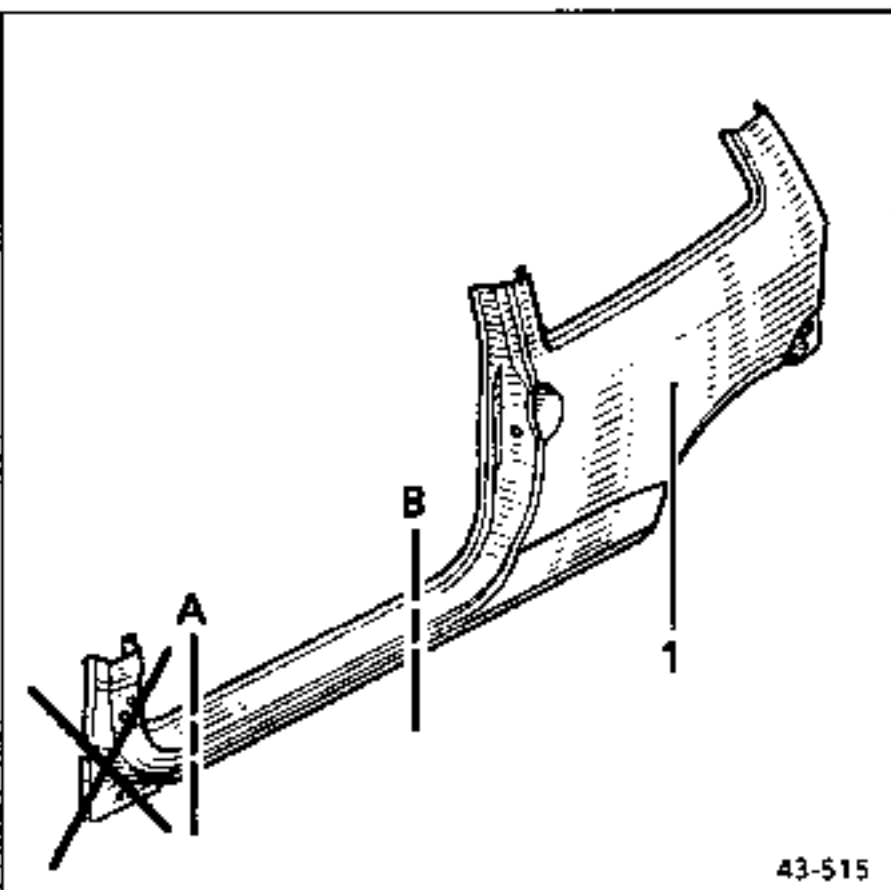
Nachstehend wird nur die Möglichkeit A + B behandelt.

Zum kompletten Austausch des betreffenden Teiles müssen die Arbeiten 43-D + 44 A miteinander verbunden werden.

Der Austausch der restlichen Partie (1) wird im Kapitel 44-A behandelt.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

Blechstärke (mm)

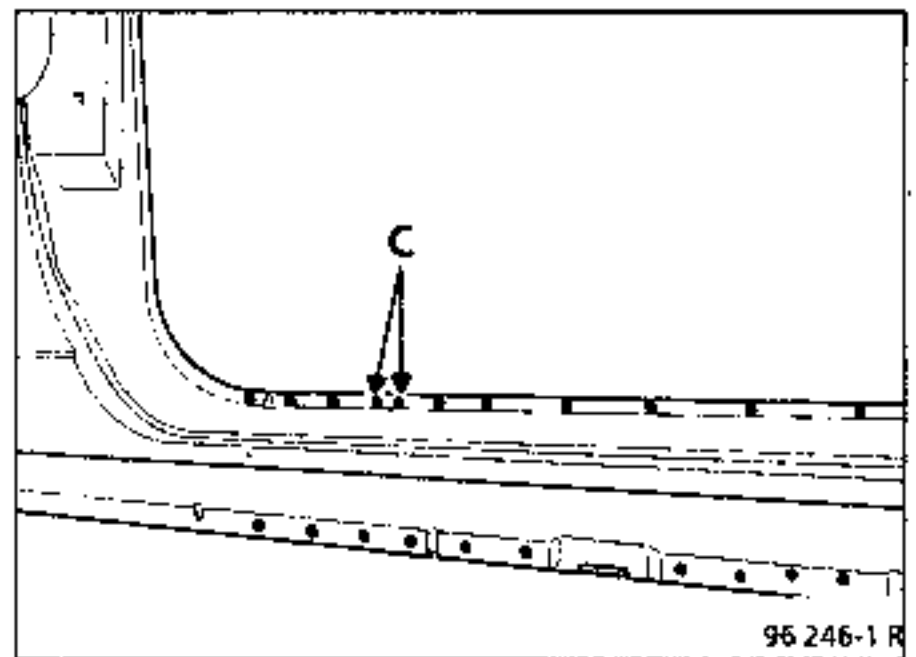
Einstiegschweller	0,70
Verstärkung des Einstiegschwellers	1,00
Hinterer Sitzbefestigung	1,20

Lösen



21 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70

Schweißen



HINWEIS: in (C), Blechstärken (0,7 mm + 1,0 mm + 1,2 mm).

2 SCHNITT VORNE

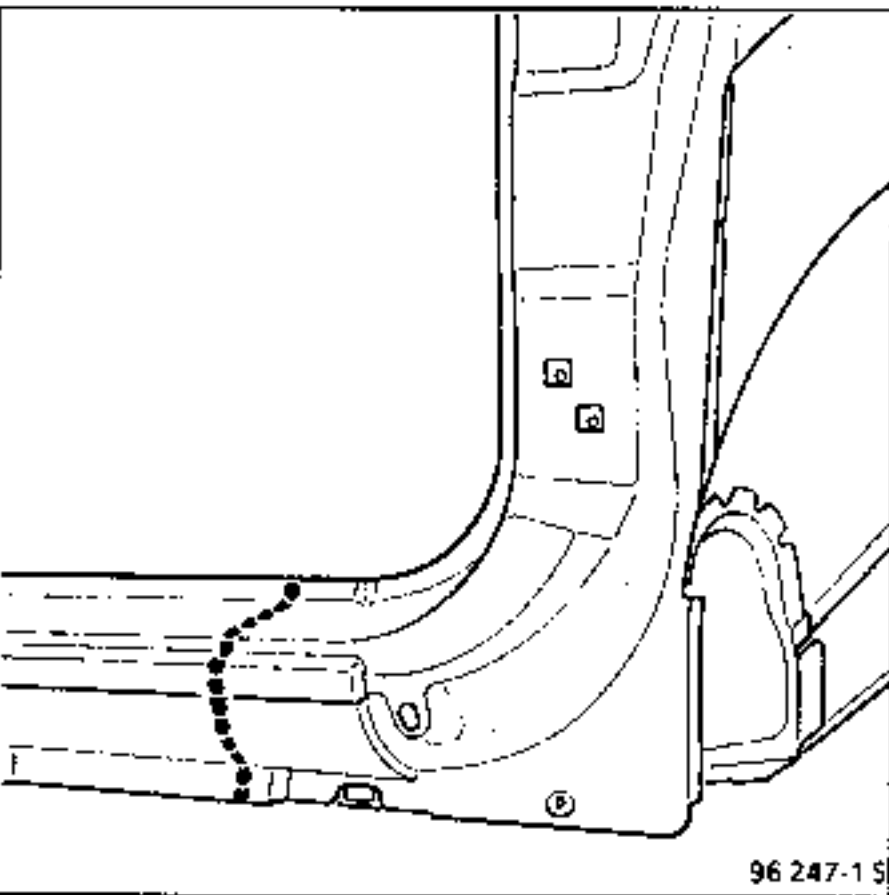
Stärke der Bleche (mm)

Einstiegschweller 0,70

Lösen



Schweißen



HINWEIS: Der Schnitt vorne muß hinter der Verstärkung der A-Säule ausgeführt werden.

3 SCHNITT HINTEN

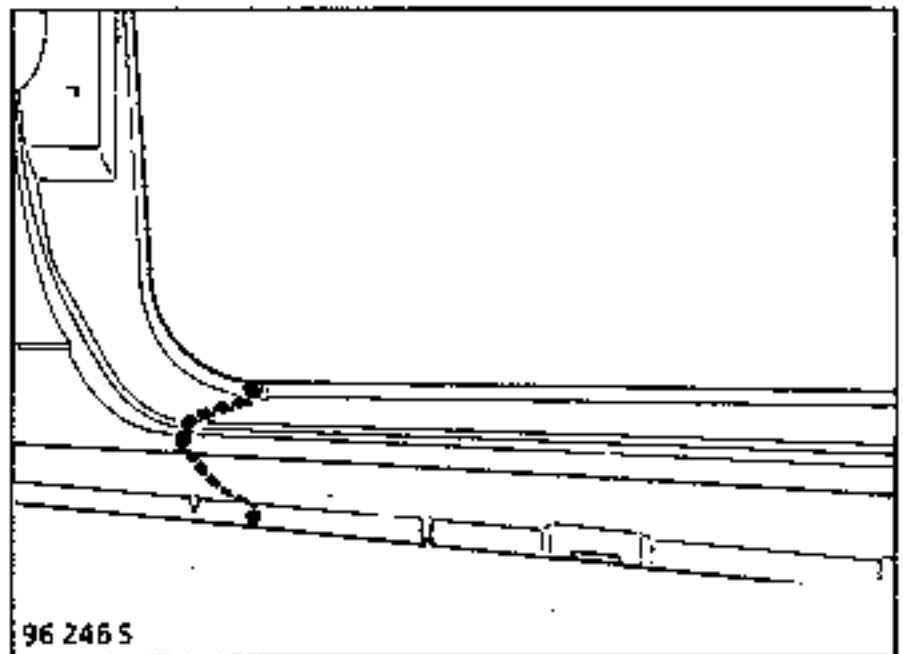
Stärke der Bleche (mm)

Einstiegschweller 0,70

Lösen



Schweißen



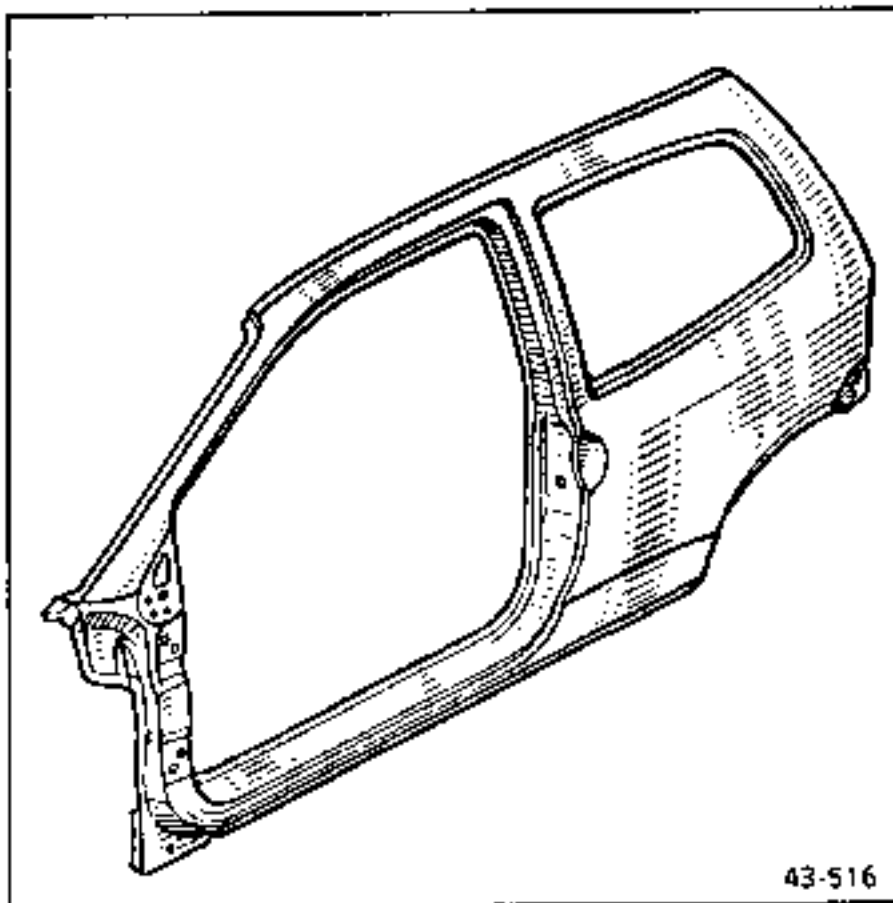
ARBEITSBESCHREIBUNG

Basisarbeit bei Schäden auf der Fahrzeugseite.
Der Austausch dieses Elementes wird in den
Kapiteln 43-A, 43-C, 43-D, 44-A behandelt.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus :

- Verstärkung der A-Säule,
- obere und untere Scharnierverstärkungen
- Gewindeplatten,
- Kasten der Gewindeplatten,
- Verstärkung des Stoßfängers



43-516

ARBEITSBESCHREIBUNG

Basisarbeit bei Heckschäden.

Zum Austausch dieses Teiles gibt es zwei Möglichkeiten:

- 1 Teilweiser Austausch der unteren Partie
- 2 Kompletter Austausch

Einzelheiten siehe nachstehend.

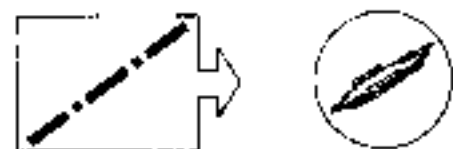
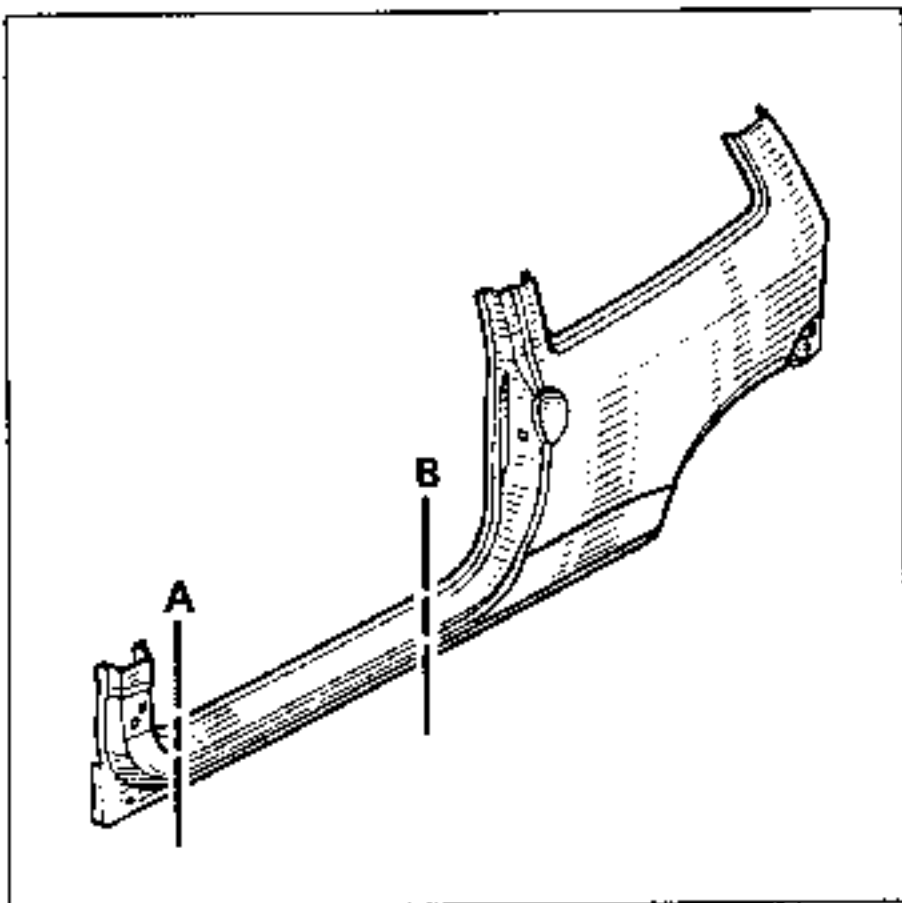
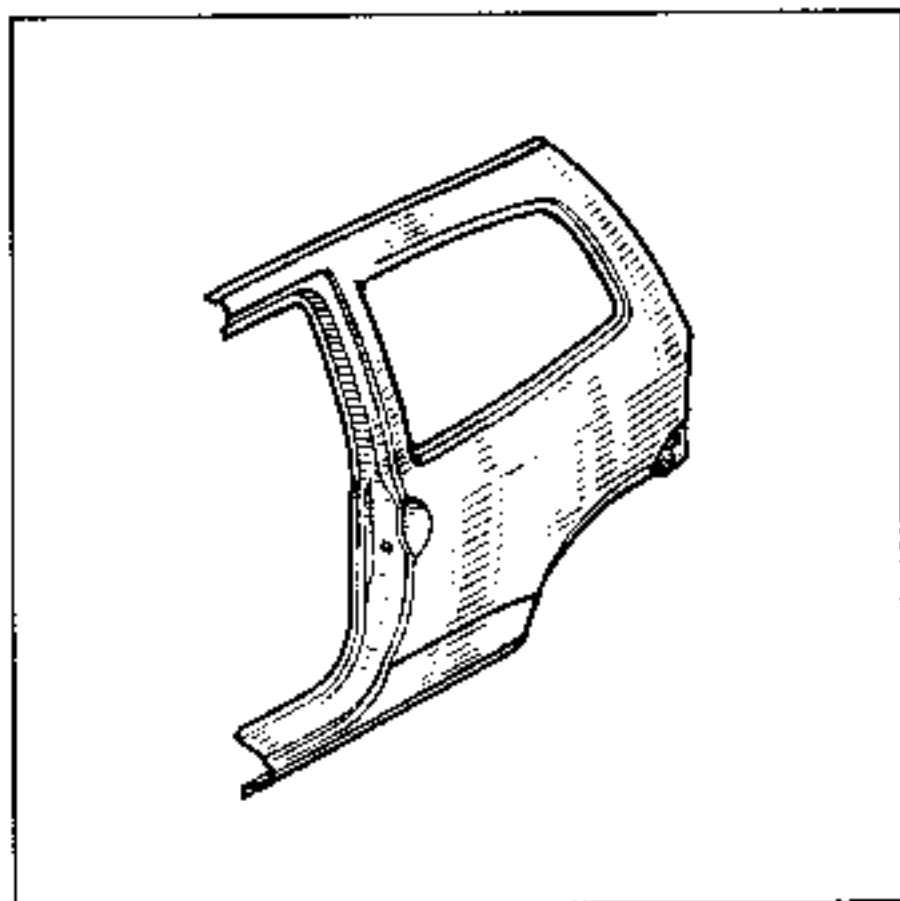
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus:

- Verstärkung für die Befestigung des Stoßfängers,
- Verstärkung der Türfalle

- 1 Teilweiser Austausch der unteren Partie

2 Austausch komplett



HINWEIS: Zwei Trennschnitte sind möglich:

- Schnitt A:** siehe Kapitel 43-D
hinsichtlich Zusatz-Informationen
Schnitt B: siehe nachstehend

1 TEILSCHNITTE

Stärke der Bleche (mm)

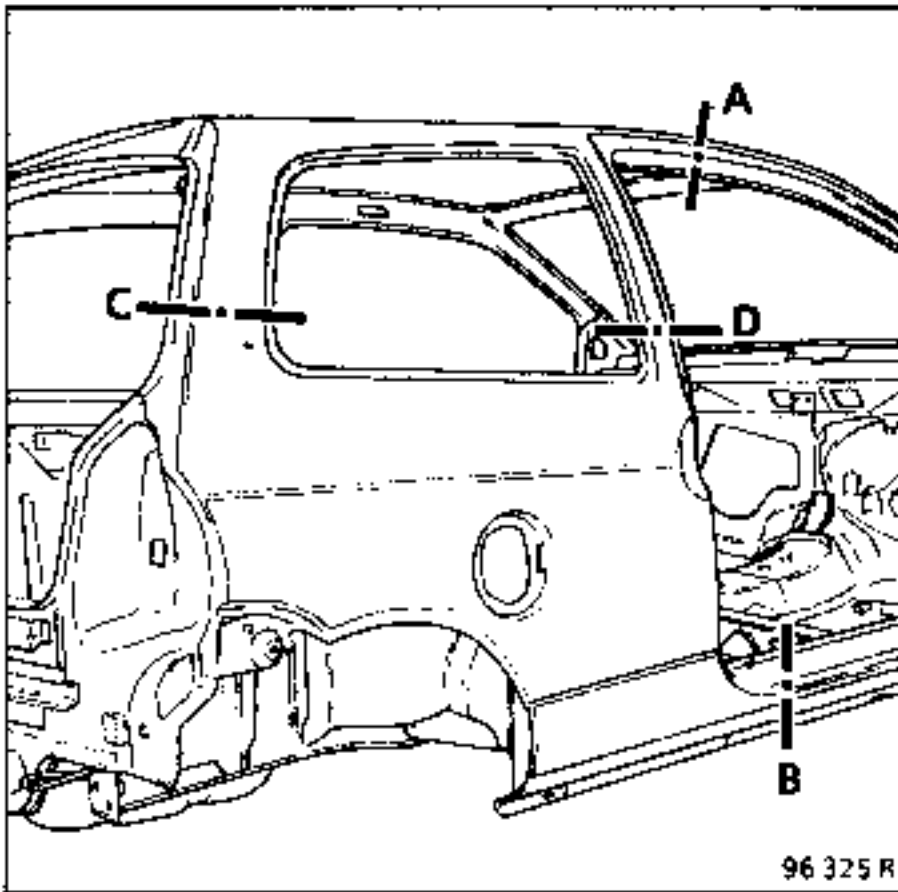
Seitenwand 0,70

Lösen:



- Schnitt A = 150 mm
- Schnitt B = 300 mm
- Schnitt C = 150 mm
- Schnitt D = 150 mm

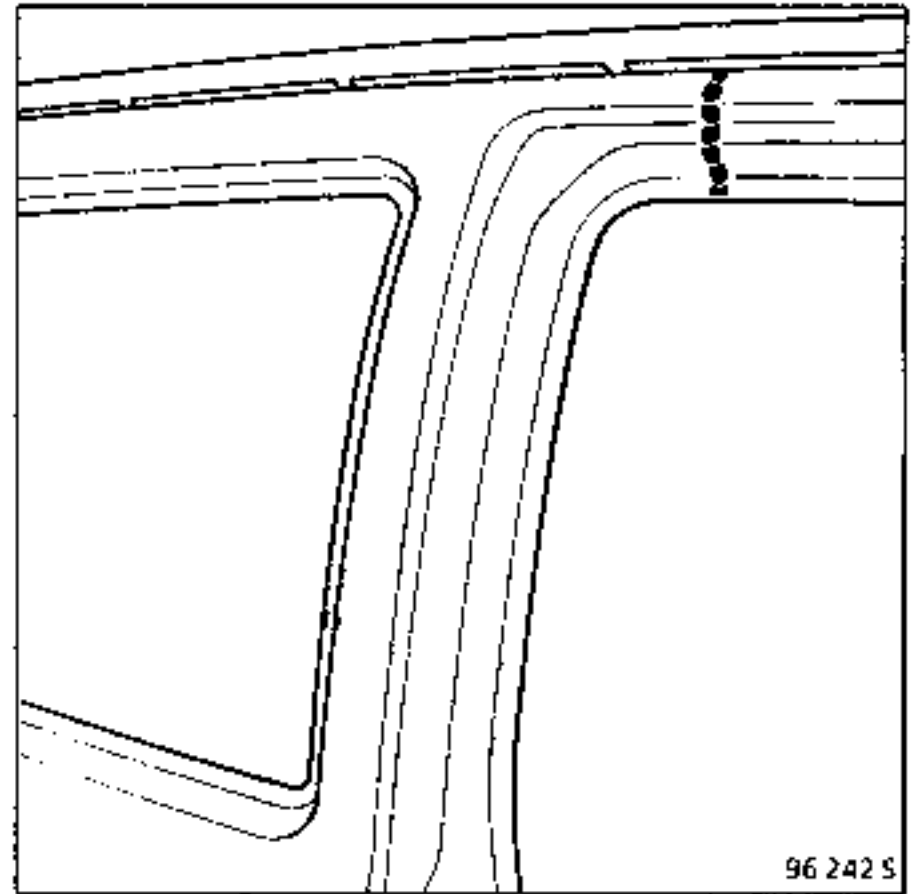
Schweißen



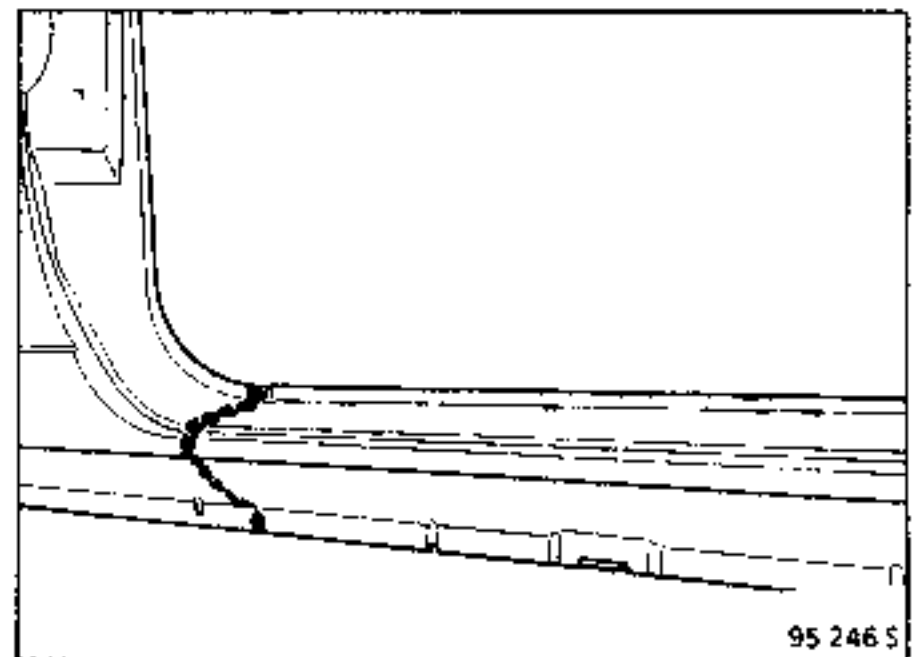
Schweißen



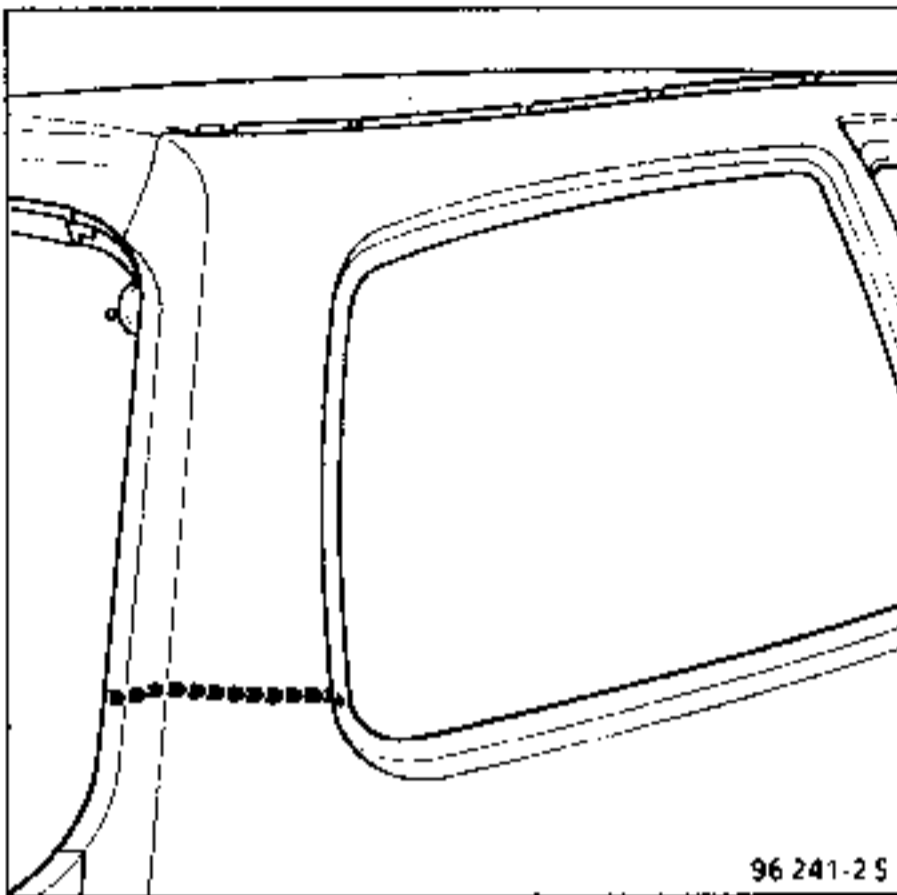
SCHNITT A



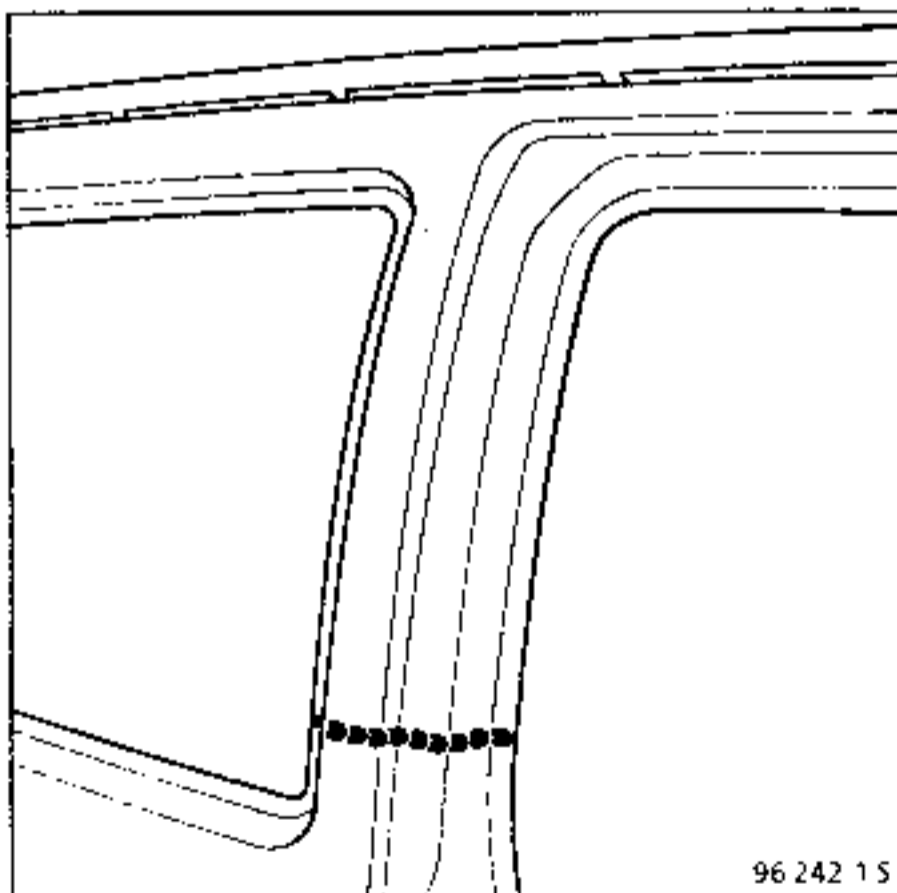
SCHNITT B



SCHNITT C



SCHNITT D



2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HECKKLAPPENRAHMENS

Stärke der Bleche (mm)	
Hintere Seitenwand	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80
Verstärkung des Heckklappenrahmens	1,00
Lösen	

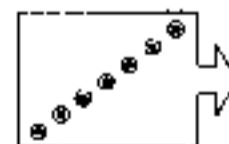
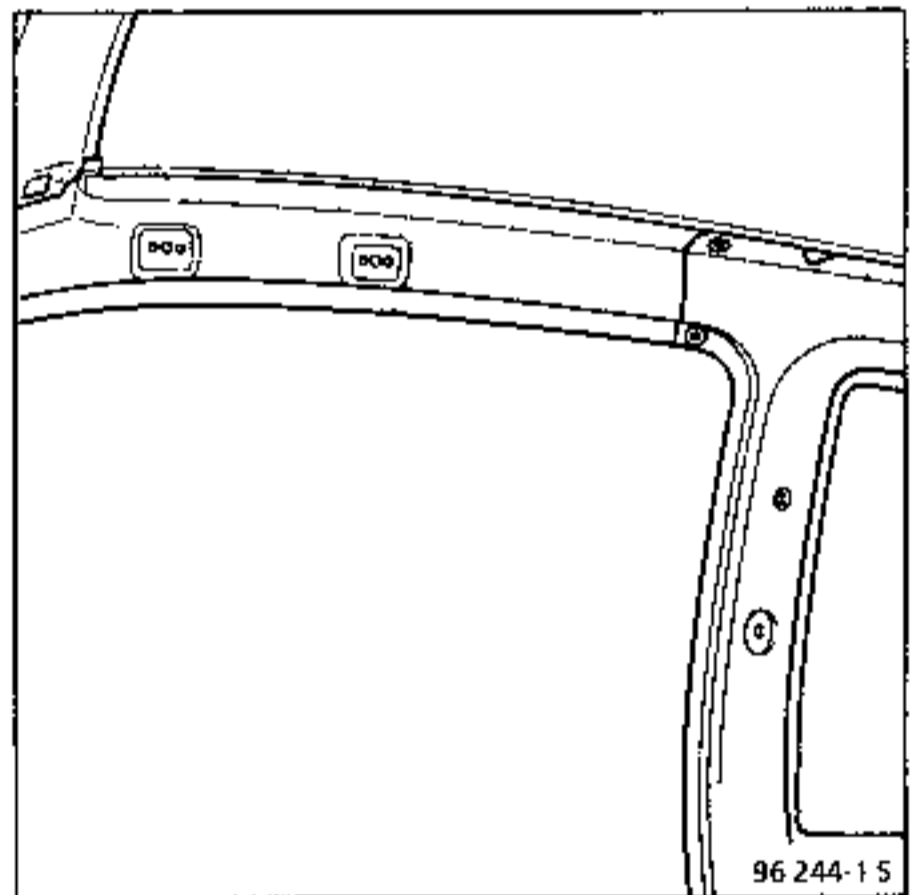


1 elektrischer Schweißpunkt,
Stärke 0,70 mm



1 elektrischer Schweißpunkt,
Stärke 0,80 mm

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DER B-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

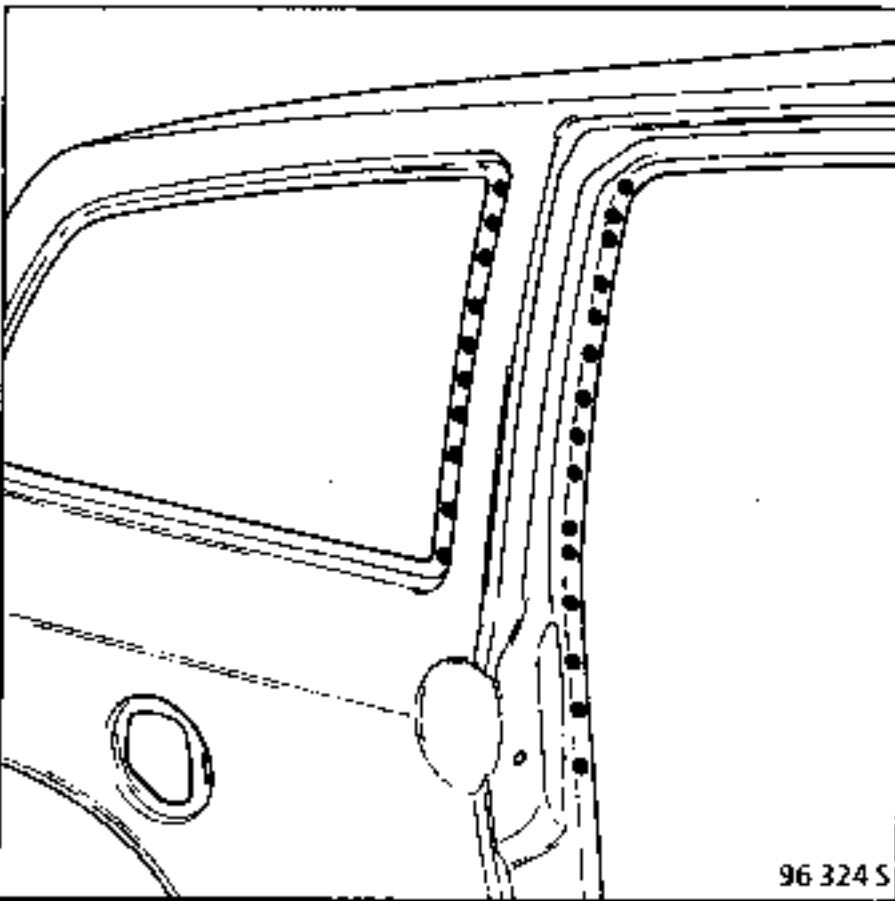
Hintere Seitenwand	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80
Verstärkung der B-Säule	1,20

Lösen



26 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70

Schweißen



96 324 S



HINWEIS: Alle Schweißpunkte gehen durch drei
Blechstärken hindurch.

4 VERBINDUNG MIT DER OBEREN VERSTÄRKUNG
DES HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

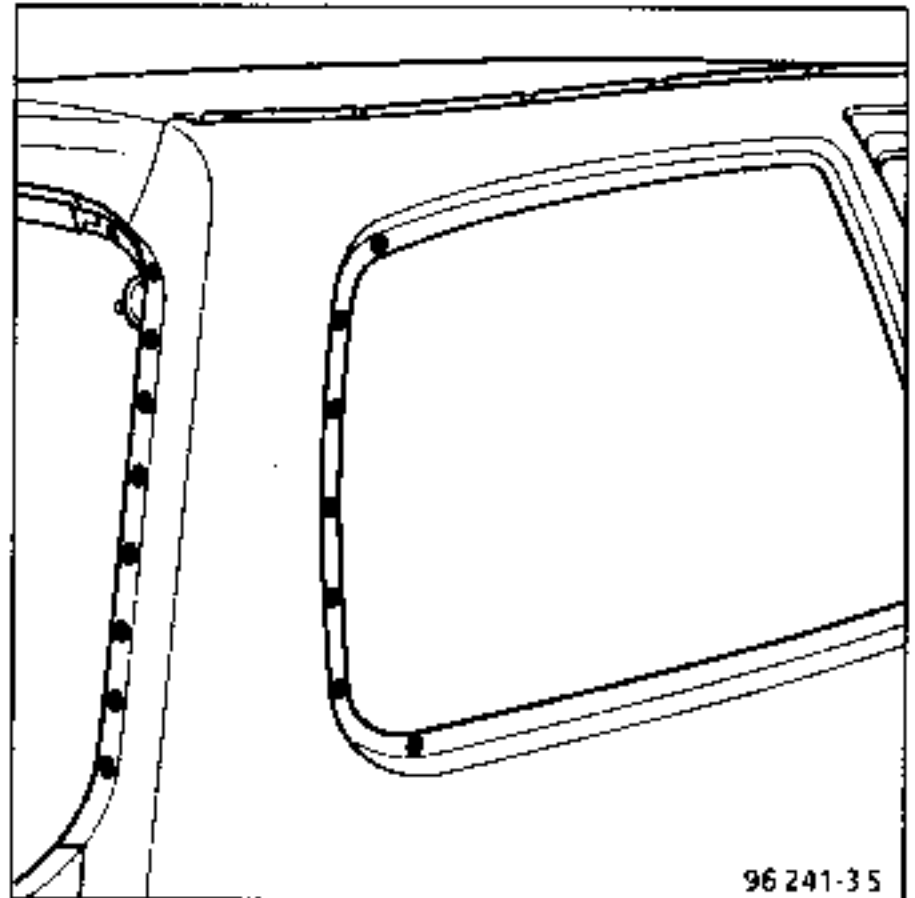
Hintere Seitenwand	0,70
Obere Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	1,50
Seitl. Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80

Lösen



26 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



96 241-3 S




HINWEIS: Alle Schweißpunkte gehen durch drei
Blechstärken hindurch.

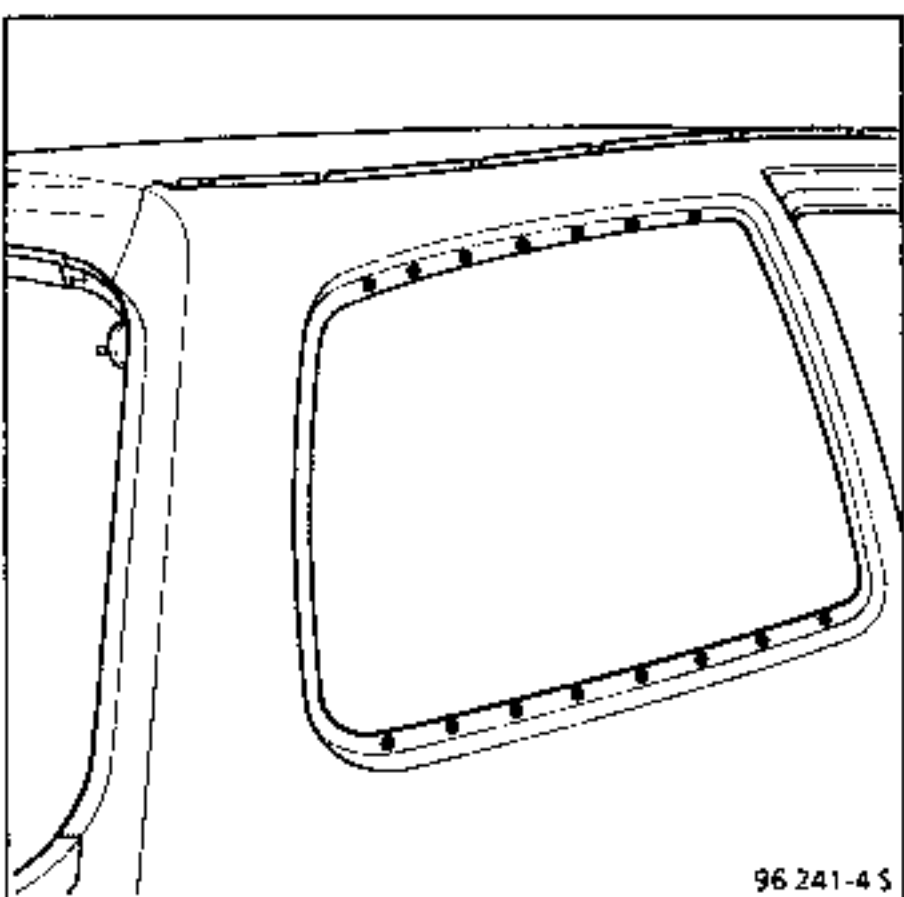
5 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)	
Hintere Seitenwand	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80
Einstiegschweller-Schließblech	1,00
Verstärkung der Stoßfänger-Befestigung	0,70

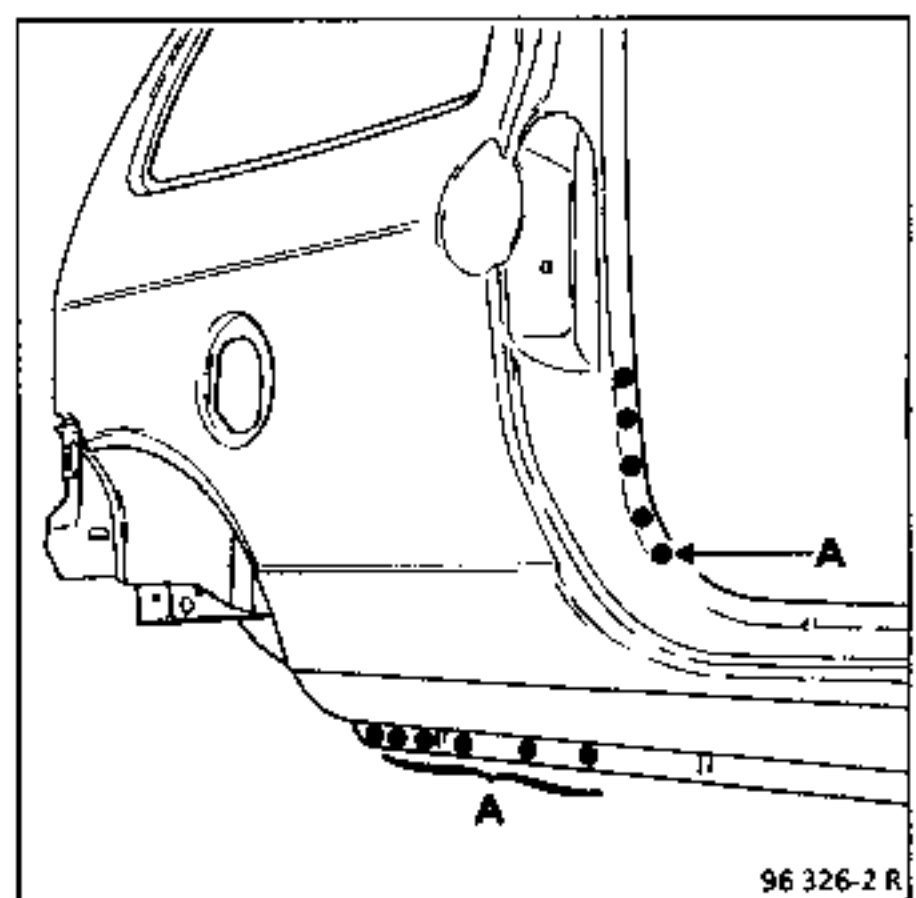
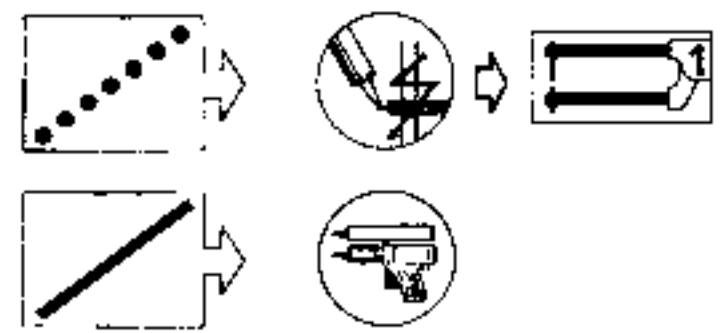
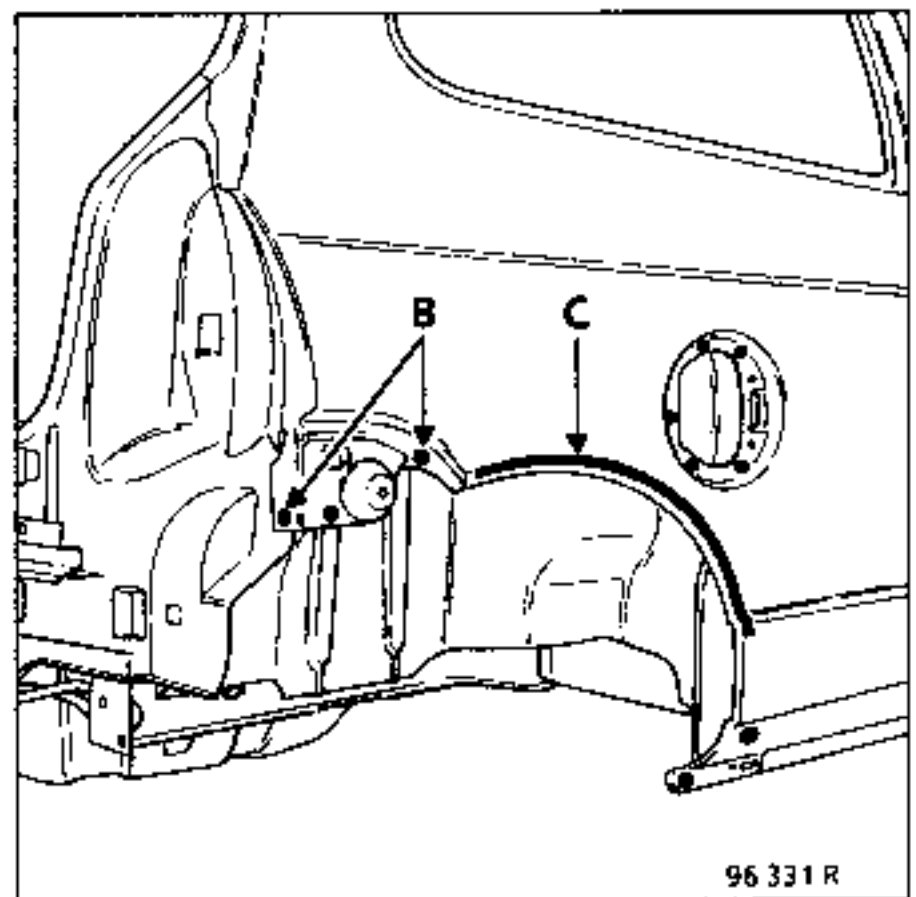
Lösen

 26 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm. Die Kleberaube auf einer Länge von 700 mm mittels Heißluftgebläse erwärmen.

Schweißen



- HINWEIS:** in (A), 3 Blechstärken:
- | | |
|---|---------|
| Hintere Seitenwand | 0,70 mm |
| Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches | 0,80 mm |
| Einstiegschweller-Schließblech | 1,00 mm |
- in (B), 3 Blechstärken:
- | | |
|---|---------|
| Hintere Seitenwand | 0,70 mm |
| Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches | 0,80 mm |
| Verstärkung des Stoßfängers | 1,50 mm |



HINWEIS: in (C) eine Kleberaube, 700 mm, anlegen.

6 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Stärke der Bleche (mm)

Hintere Seitenwand	0,70
Dach	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80

Lösen



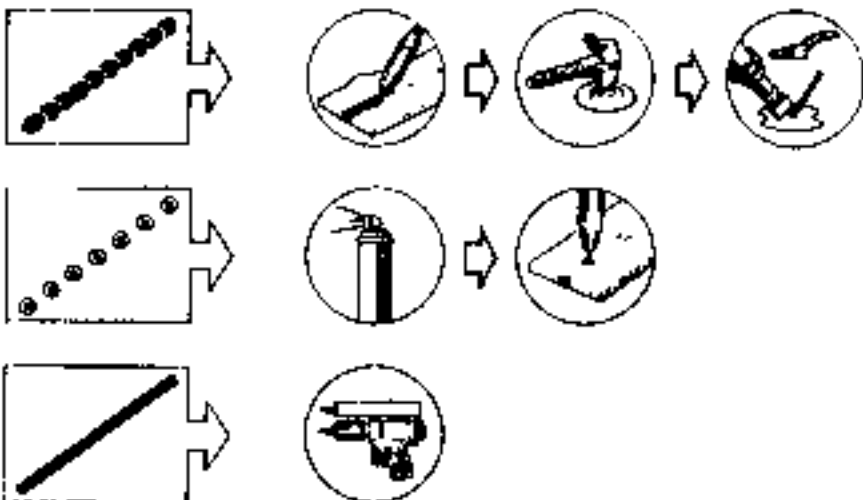
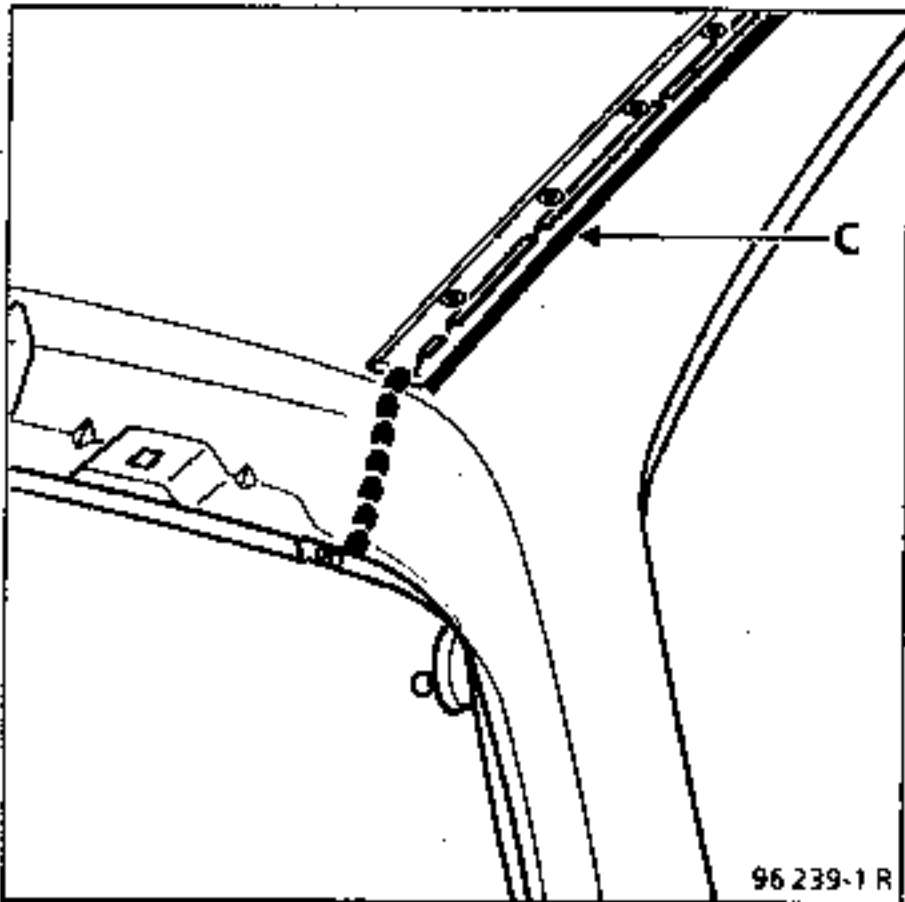
9 elektrische Schweißpunkte (0,70 mm x 2)

Mittels Heißluftgebläse die Kleberaube, Länge 800 mm, lösen.



Eine Lötraupe von 120 mm lösen

Schweißen



HINWEIS: in (C), eine Kleberaube zur Dachabdichtung aufbringen.

7 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Stärke der Bleche (mm)

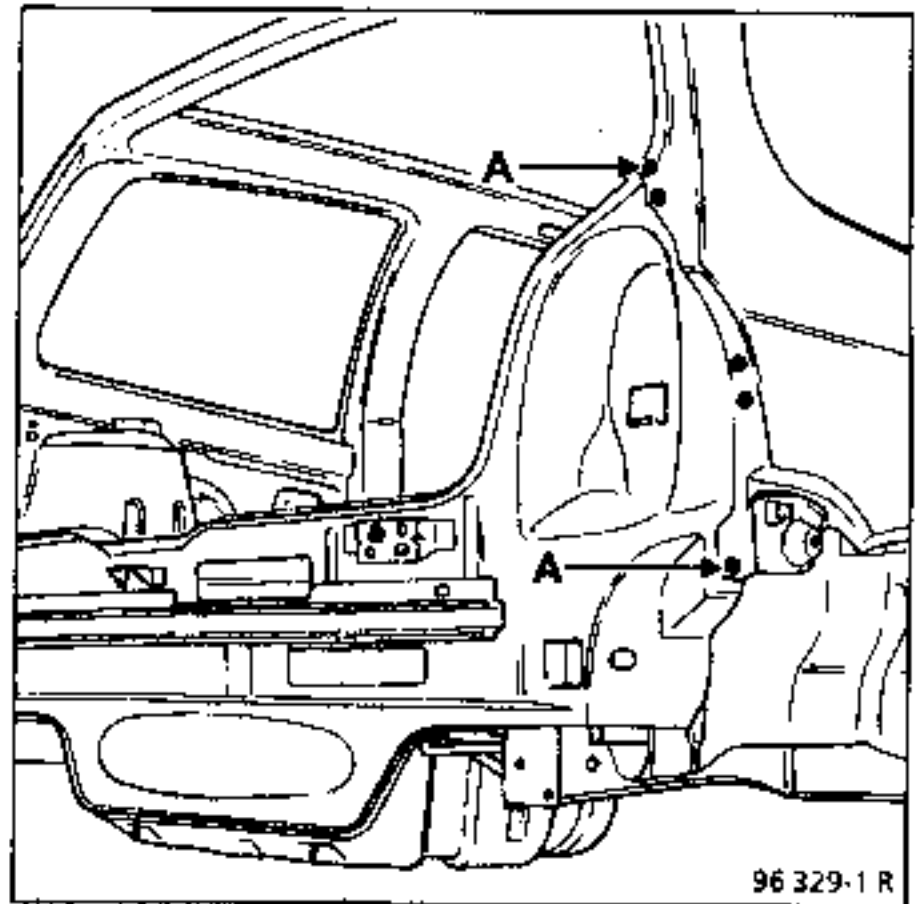
Hintere Seitenwand	0,70
Heckblech	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm.

Schweißen



HINWEIS: in (A), 3 Blechstärken

hintere Seitenwand	0,70 mm
Heckblech	0,70 mm
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80 mm

8 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER-
SCHLIESSBLECH

Stärke der Bleche (mm)

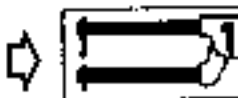
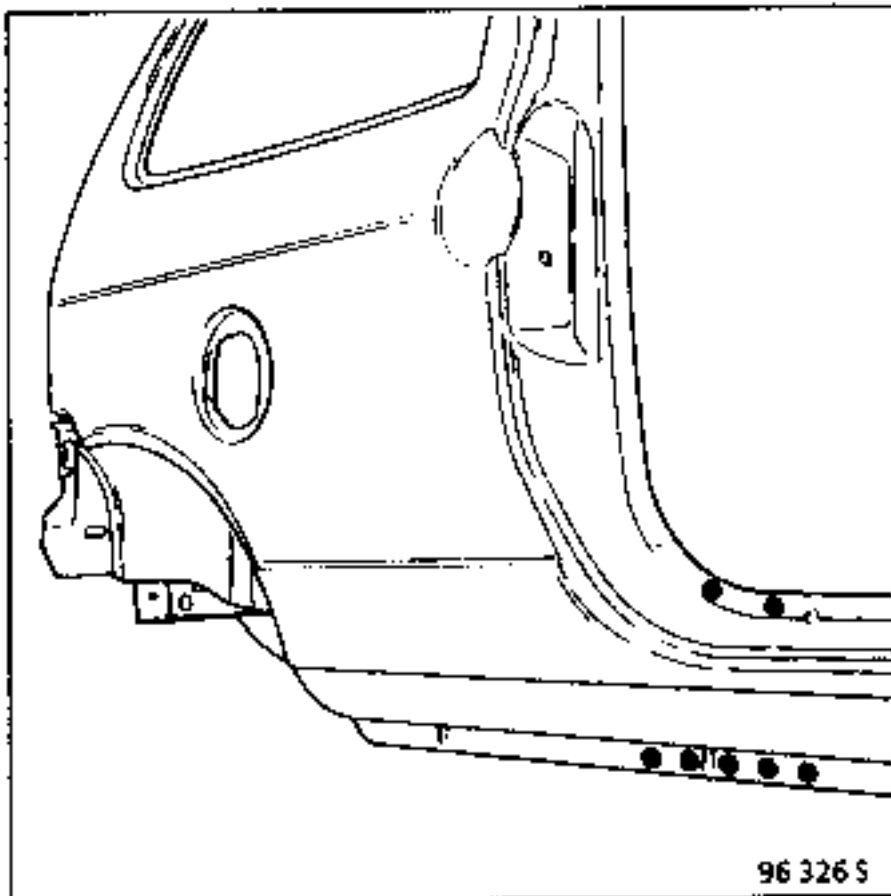
Hintere Seitenwand	0,70
Schließblech	1,00

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70

Schweißen

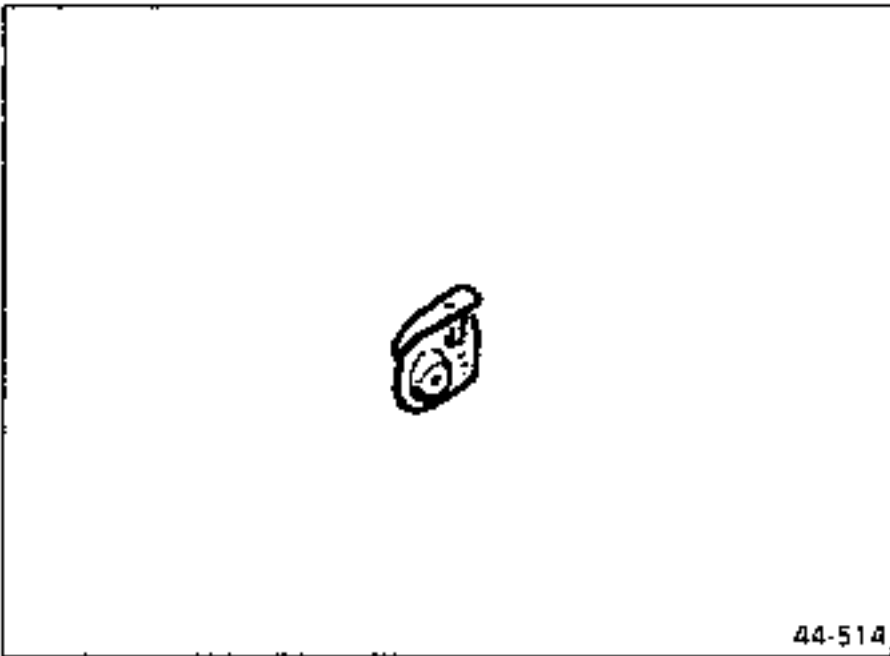


ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit bei Beschädigungen der Gewindestücke der Stoßdämpferbefestigung.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil mit angeschweißten Muttern.



1 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN SEITENWAND

Stärke der Bleche (mm)

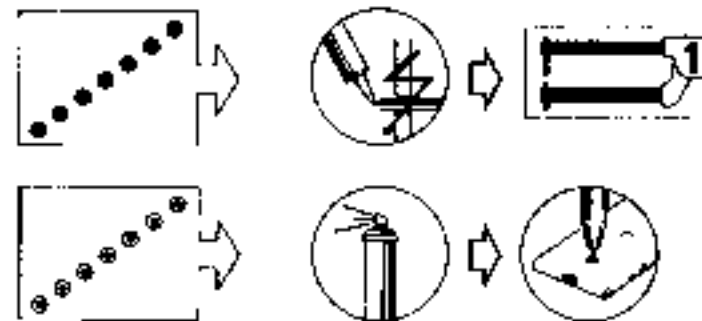
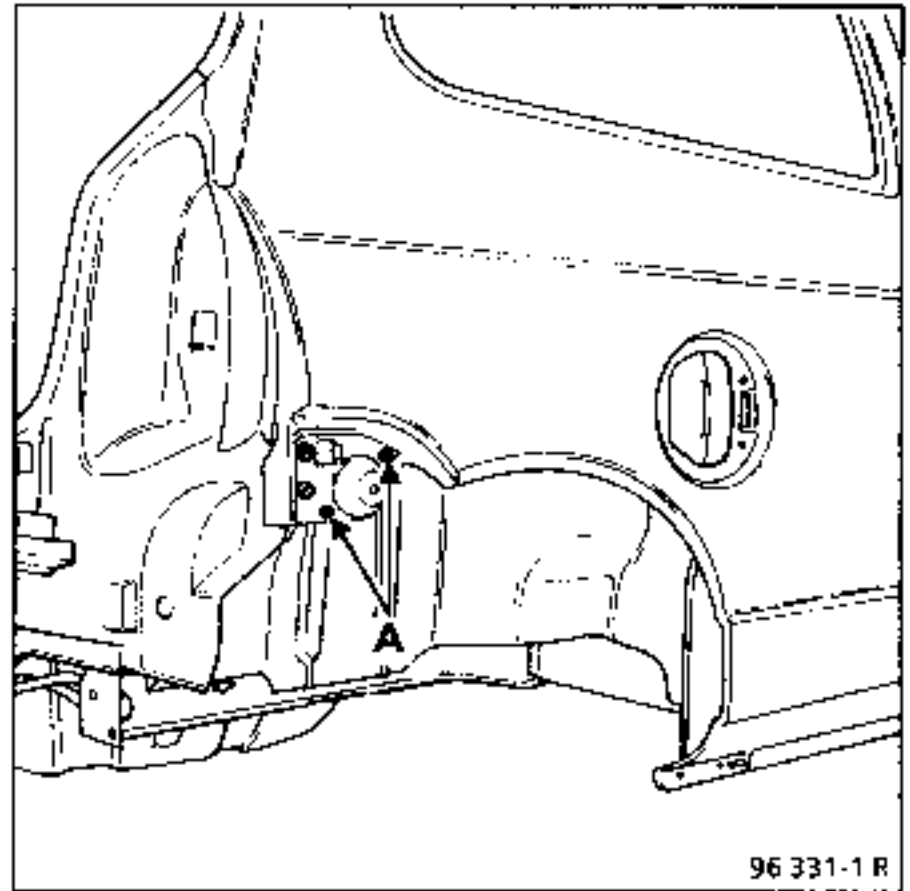
Stoßfänger-Befestigung	1,50
Hintere Seitenwand	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 1,5 mm

Schweißen



HINWEIS:
In (A) 2 Punkte in drei Blechstärken.

ARBEITSBESCHREIBUNG

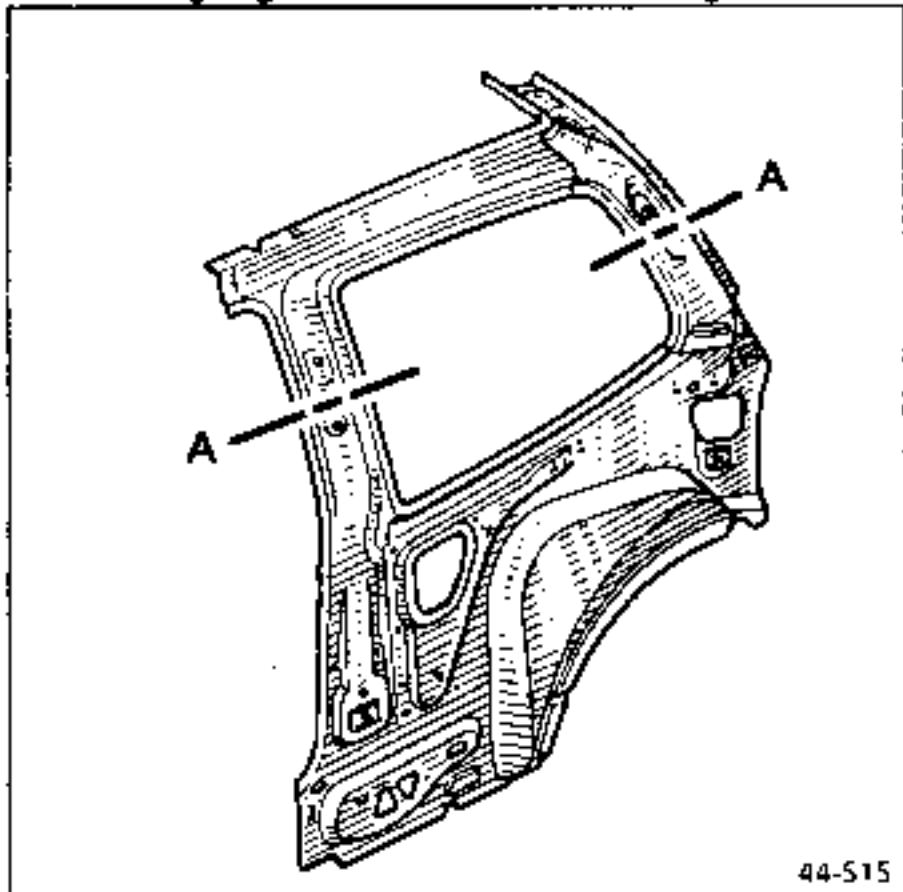
Zusatzarbeit zum Austausch der hinteren Seitenwand - bei Heckschäden,
oder
zum Austausch der Seitenwand komplett -
bei Schäden auf der Fahrzeugseite.

Dieses Element kann teilweise ausgetauscht werden, dabei die Schnittlinien A beachten.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus:

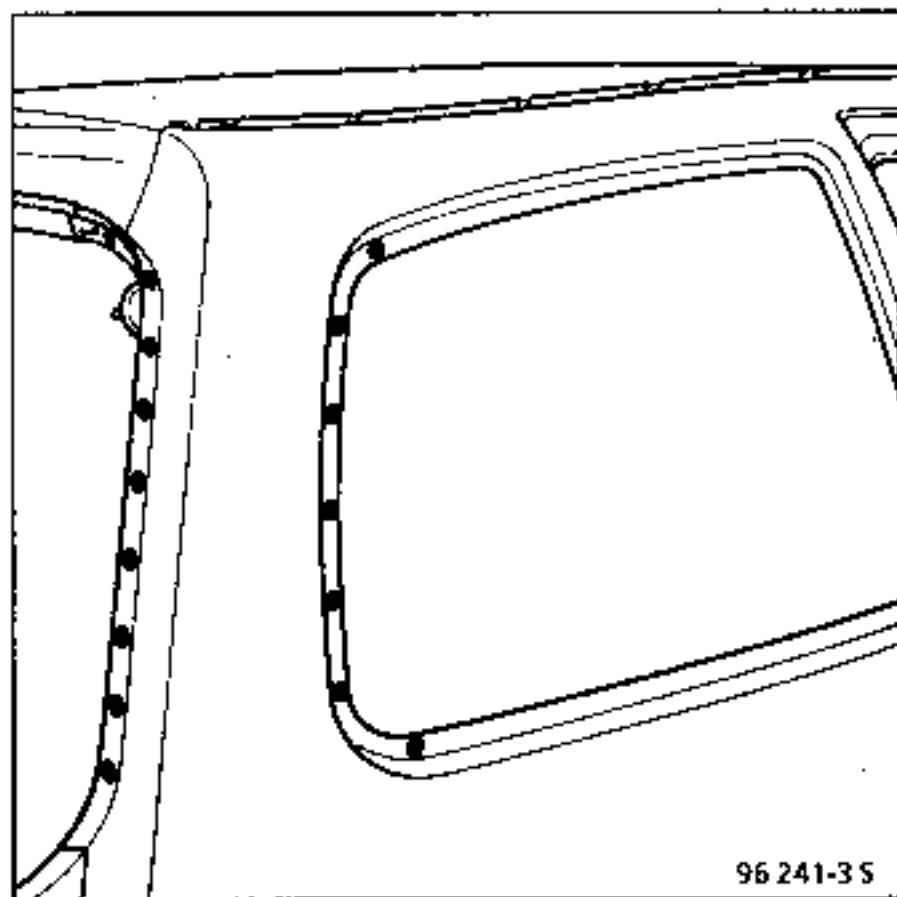
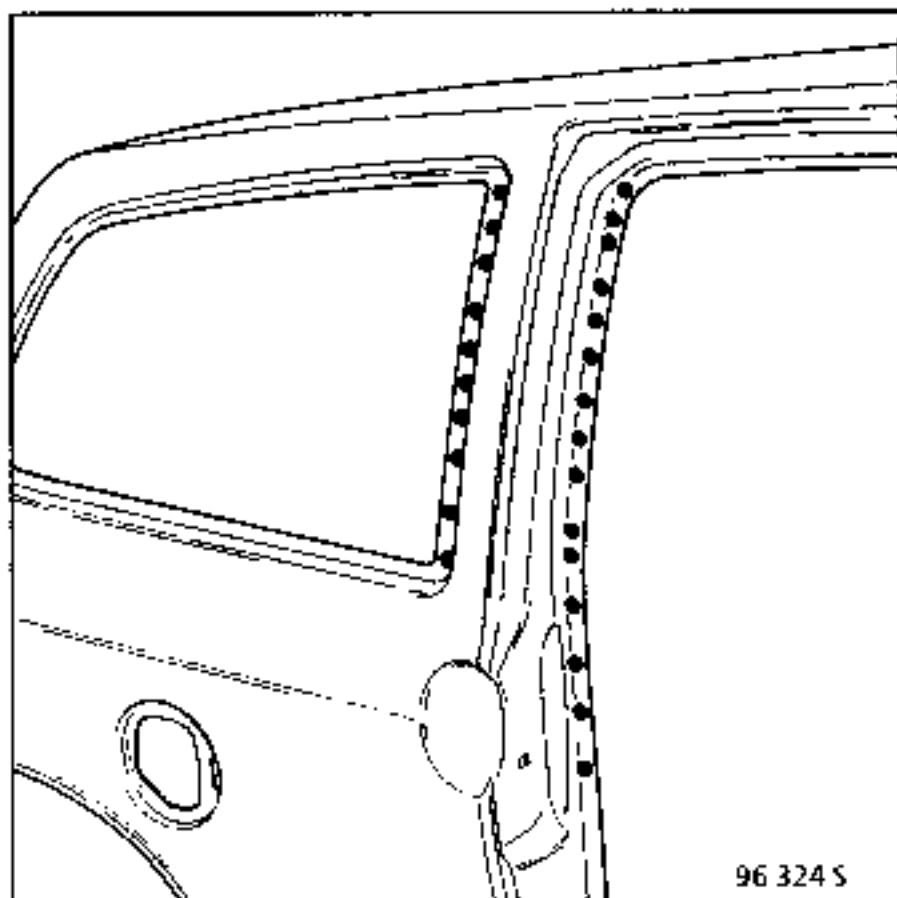
- Befestigungswinkel der hinteren Ablage
- Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches,
- Befestigungsmuttern des Sicherheitsgurtes

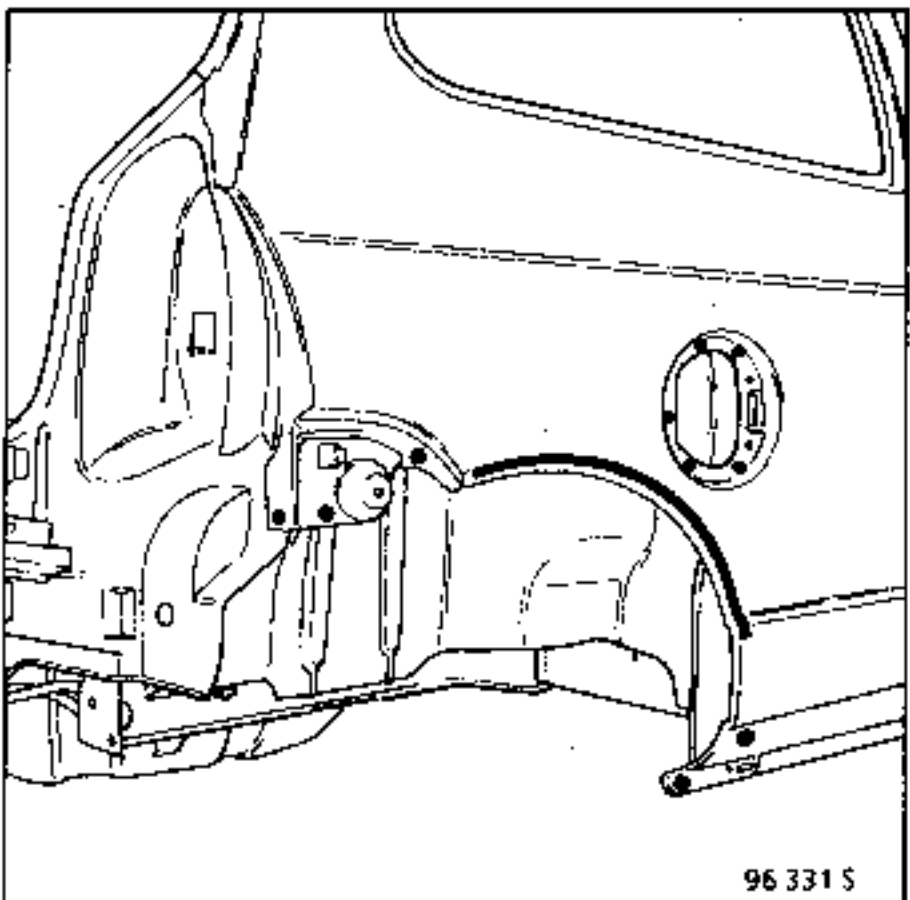
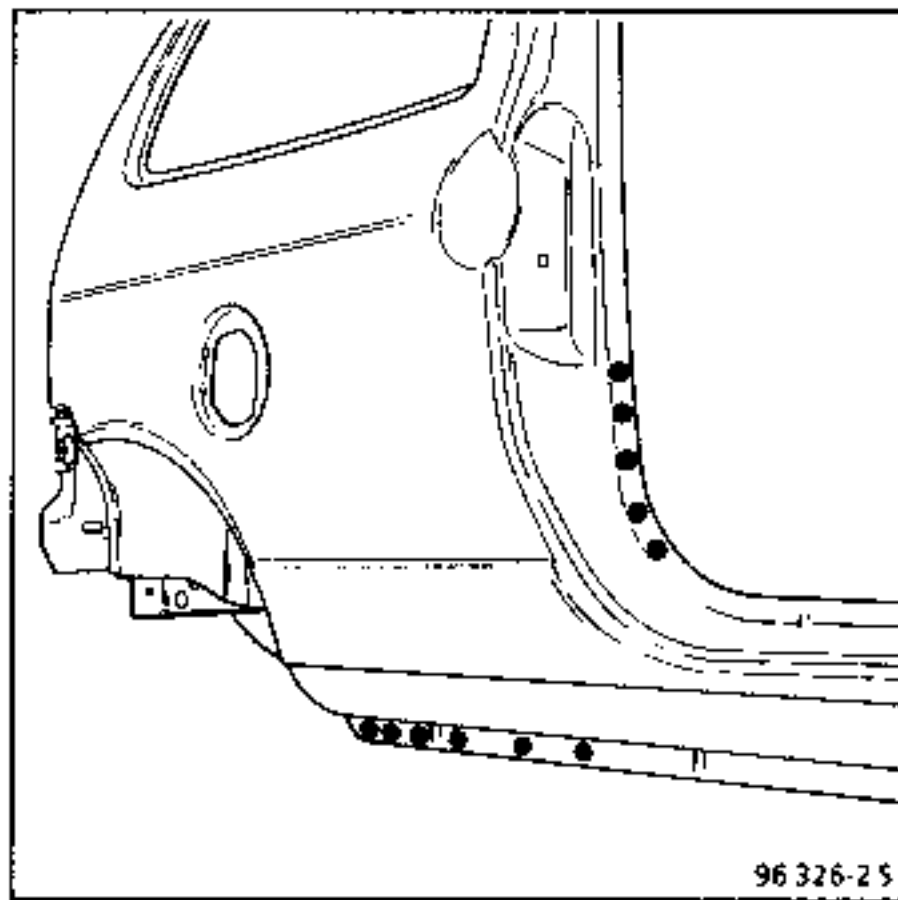
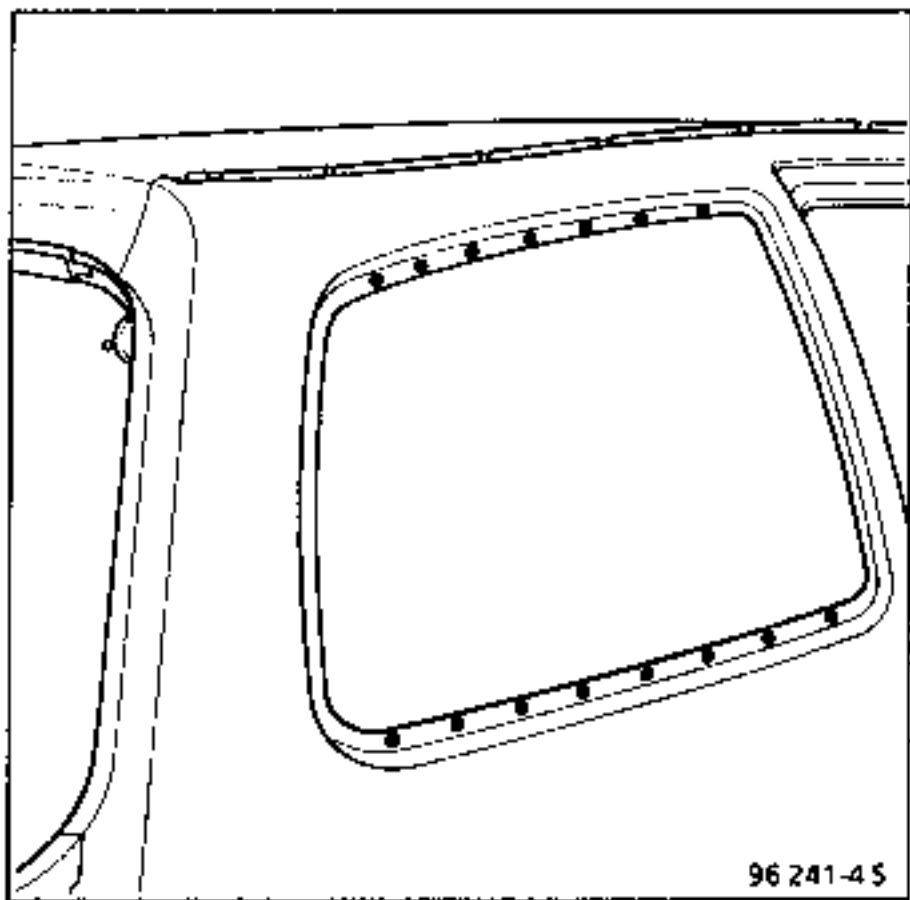


Nur bei teilweisem Austausch.

1 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN SEITENWAND

Hinweis: siehe **44-A-3**, **44-A-4** u **44-A-5**





2 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER-SCHLISSBLECH

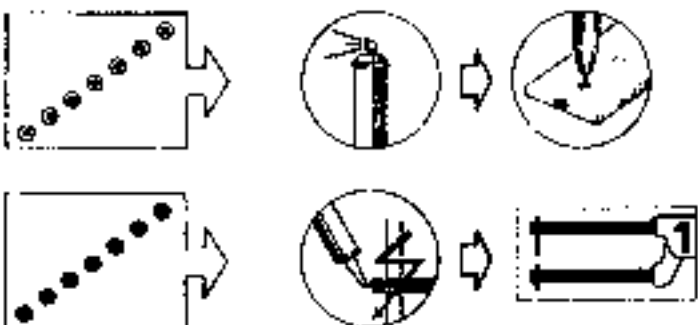
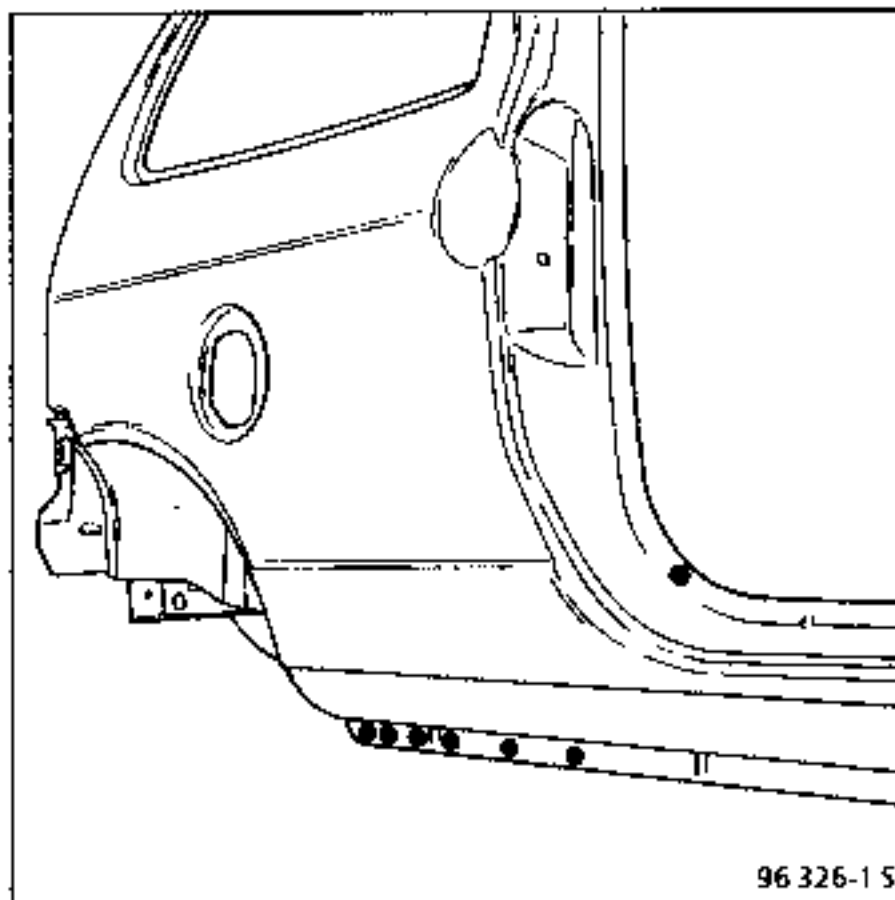
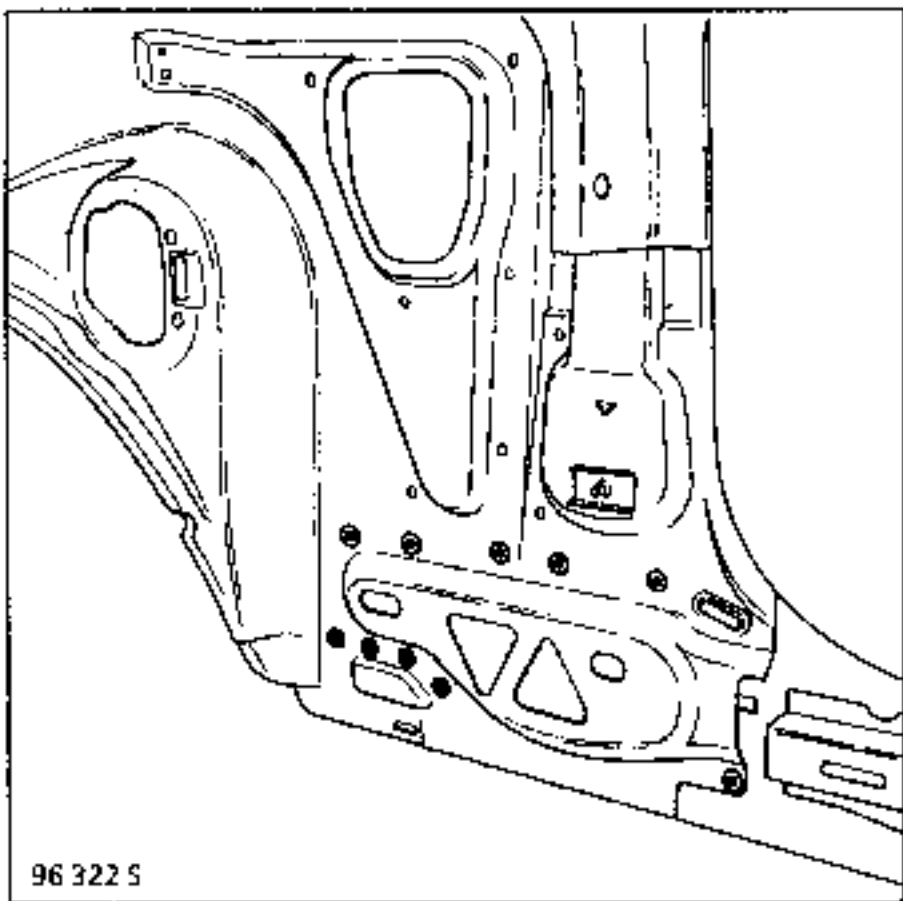
Stärke der Bleche (mm)

Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80
Einstiegschweller-Schließblech	1,00
Hintere Seitenwand	0,70
Lösen	



16 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm (nach dem Ausbau der Seitenwand).

Schweißen



Diese Punkte werden nach dem Einbau der Seitenwand angelegt.

HINWEIS: Alle elektrischen Schweißpunkte gehen durch drei Blechstärken hindurch.

3 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN INNEN

Stärke der Bleche (mm)

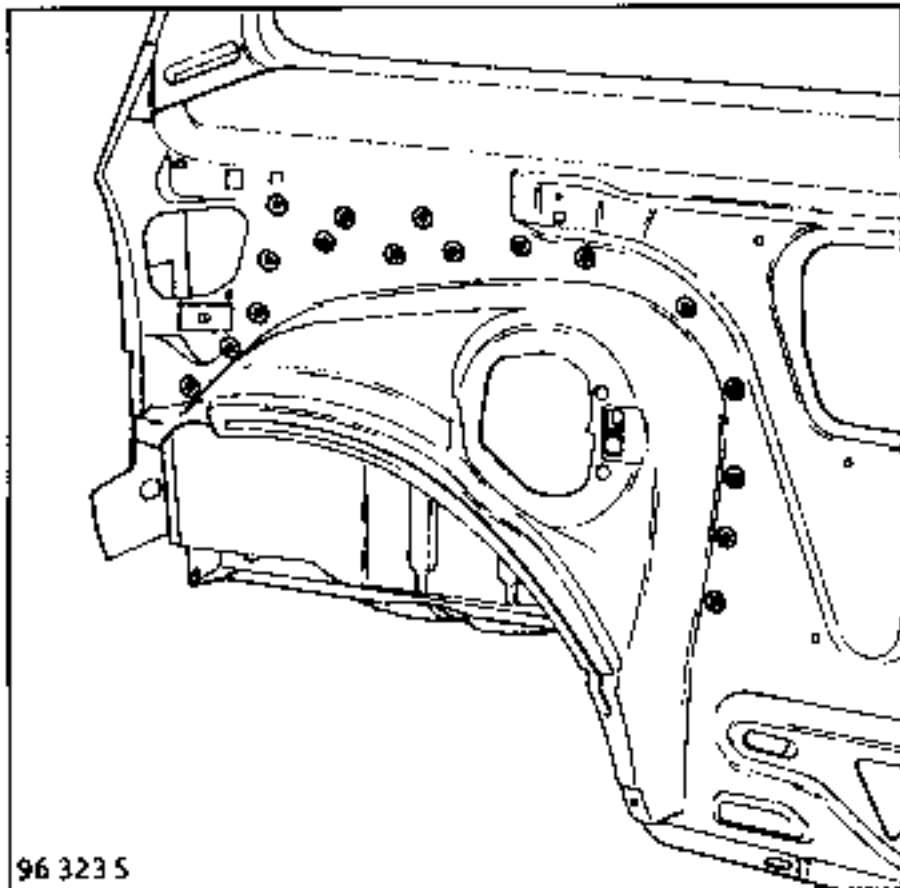
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80
Befestigungsplatte des Stoßdämpfers	2,00
Radkasten	0,70

Lösen



17 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,80 mm (nach Ausbau der hinteren Seitenwand).

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM HECKQUERTRÄGER

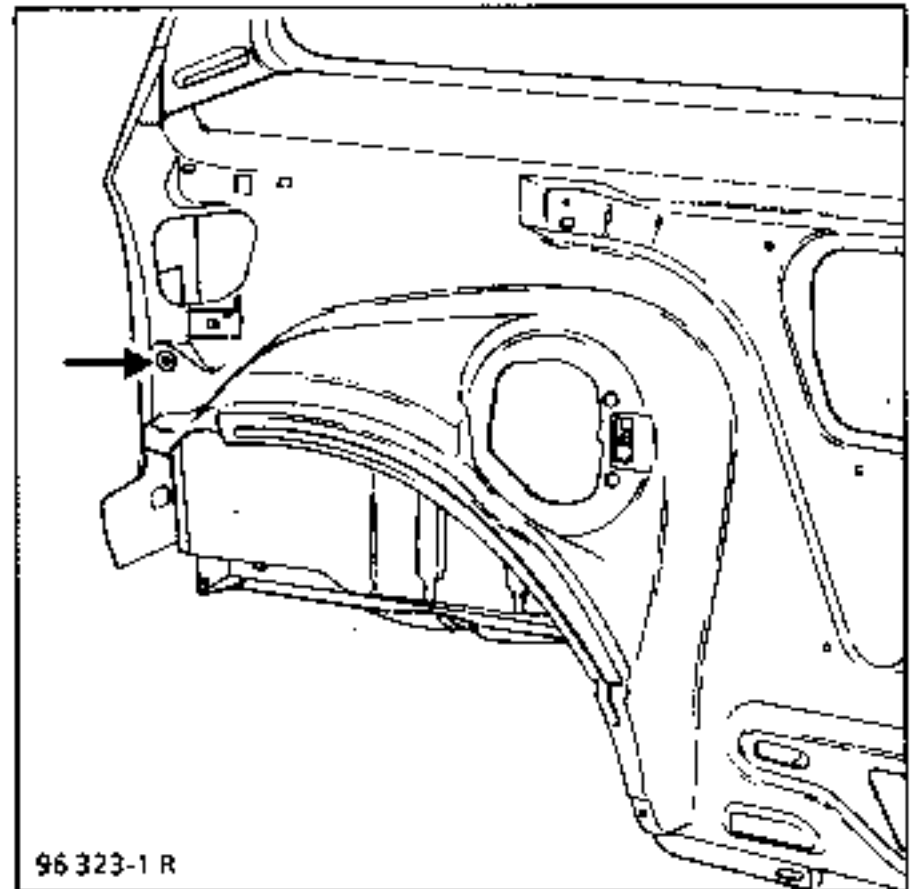
Stärke der Bleche (mm)

Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80
Heckquerträger	0,70
Radkasten	0,70
Lösen	



1 elektrischer Schweißpunkt, Blechstärke 0,80 mm (nach Ausbau der hinteren Seitenwand).

Schweißen




5 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Stärke der Bleche (mm)

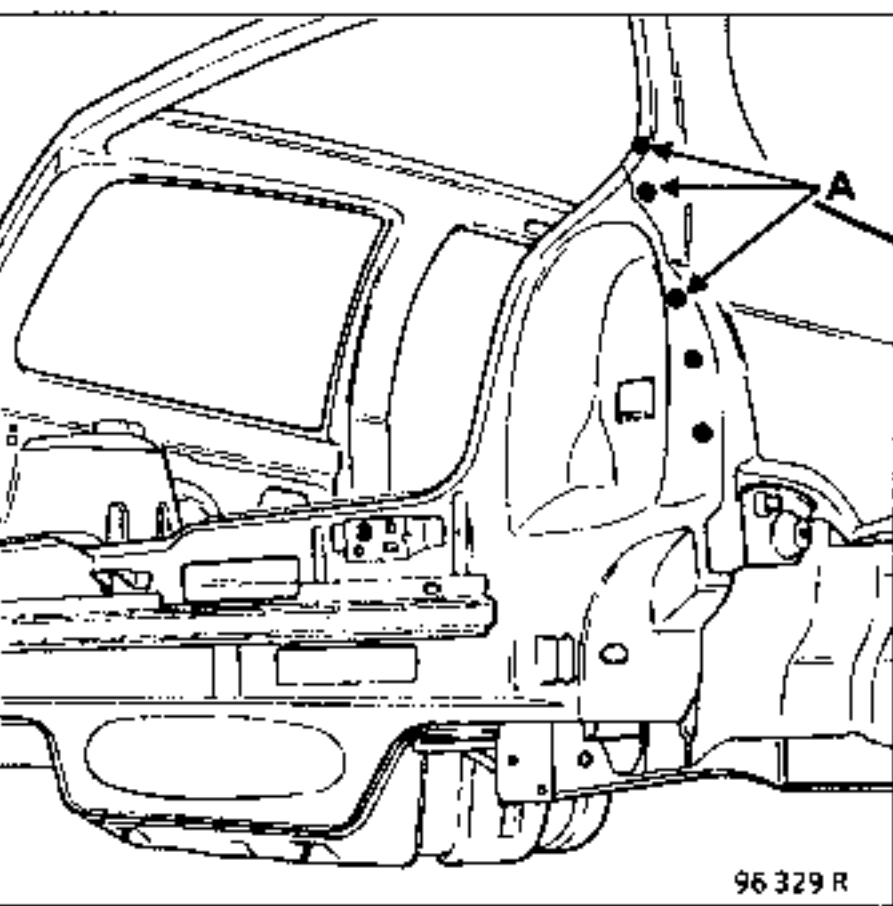
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80
Heckblech	0,70
Hintere Seitenwand	0,70

Lösen

 300 mm vom Fahrzeug-Innenraum aus

 5 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,80 mm (vom Fahrzeug-Innenraum aus).

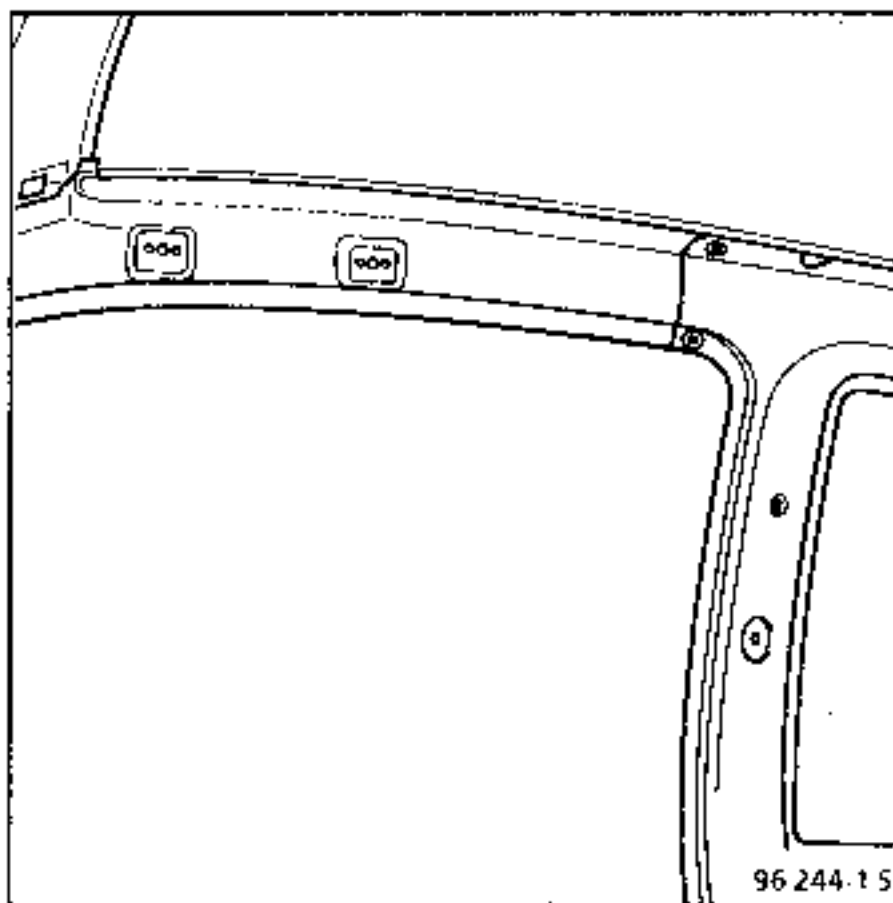
Schweißen



HINWEIS: in (A), 3 Punkte in drei Blechstärken

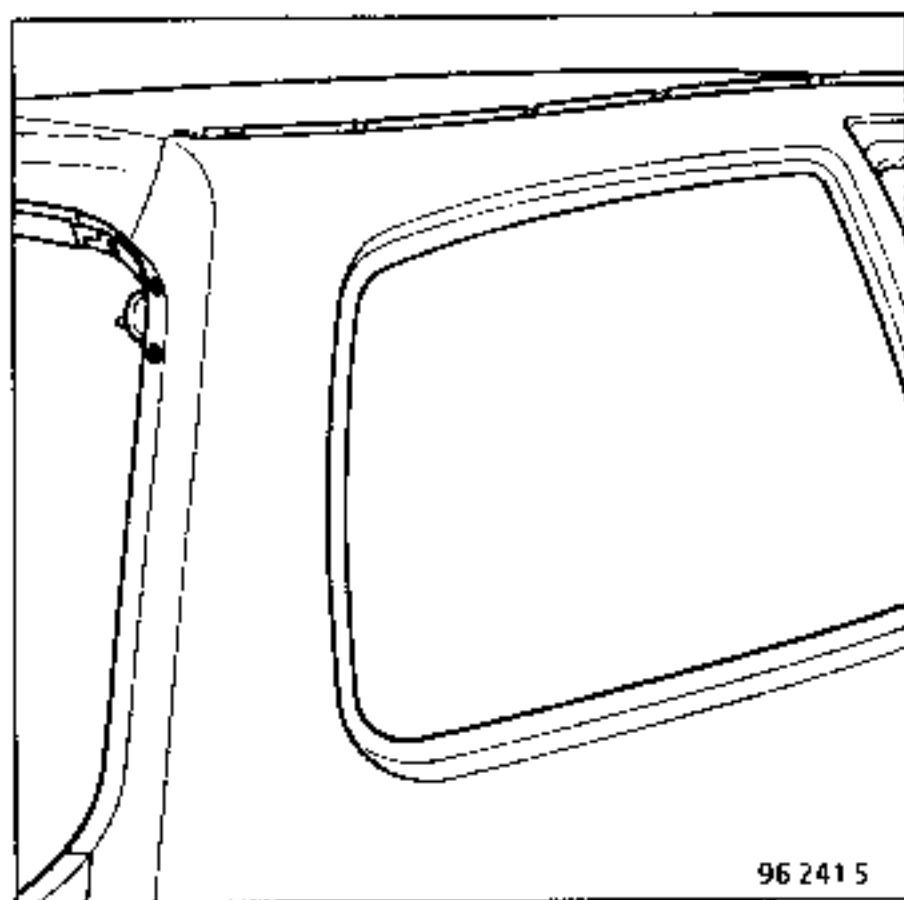
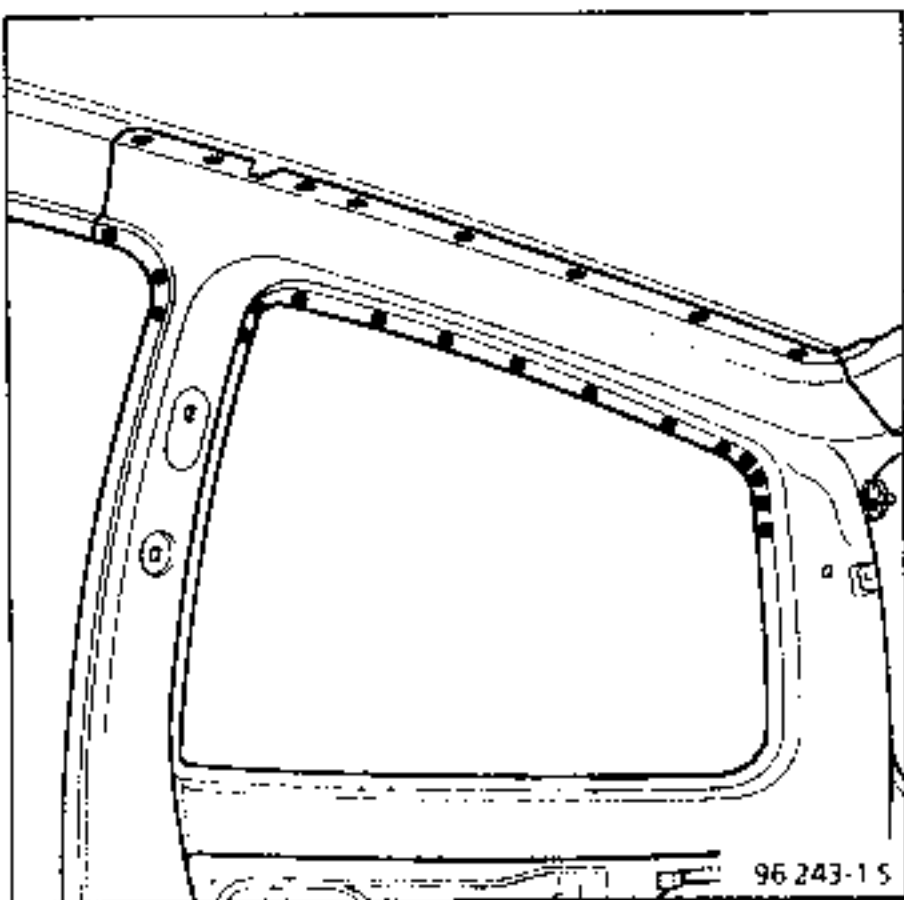
6 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HECKKLAPPENRAHMENS

Hinweis: siehe **43-B-5**



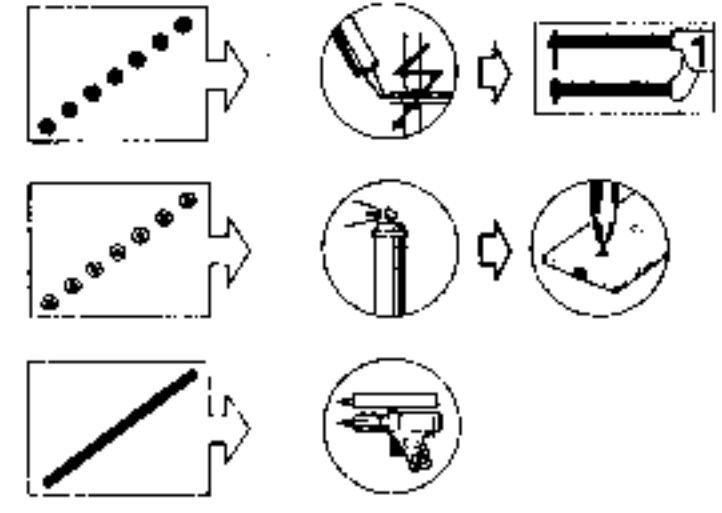
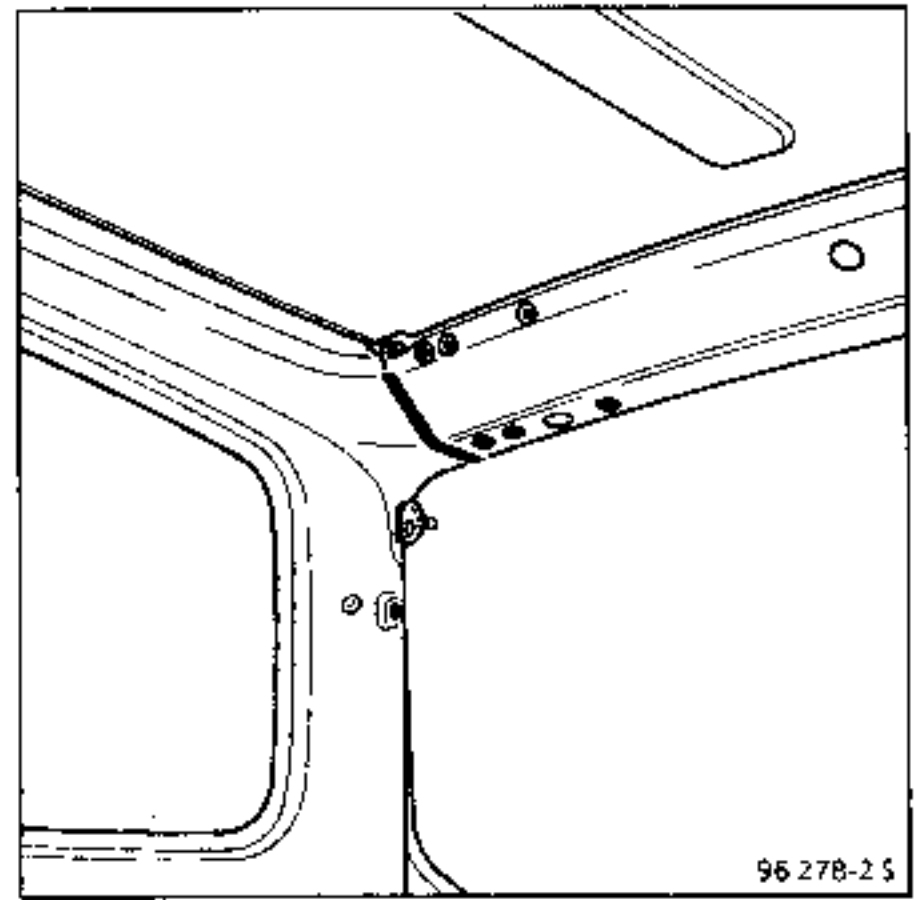
7 VERBINDUNG MIT DER OBEREN PARTIE DER SEITENWAND

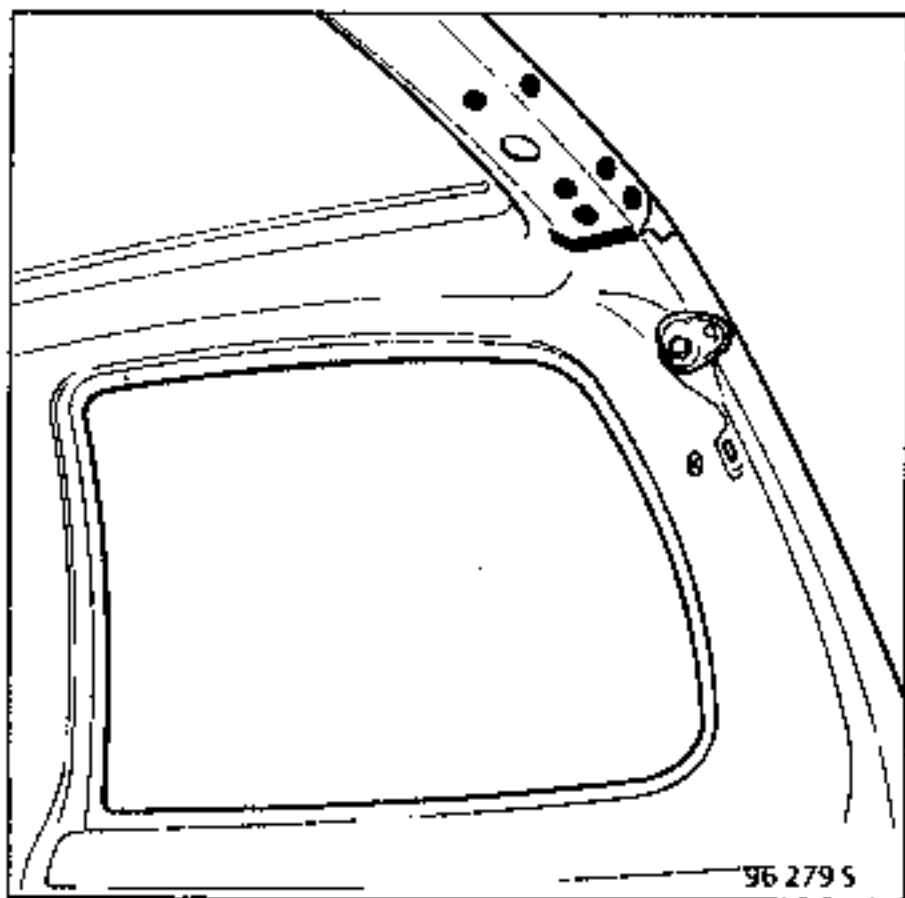
Hinweis: siehe 43-C-2



8 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN DACHQUERTRÄGER

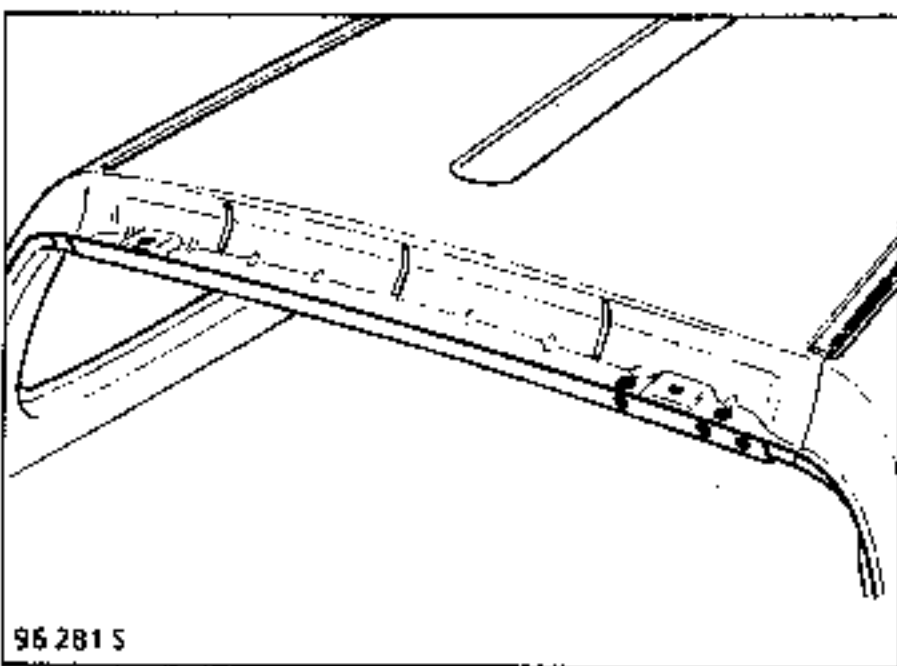
Hinweis: siehe 45-C-2





9 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Hinweis: siehe 45-A-3

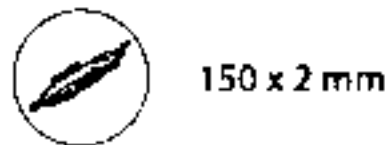


10 TEILSCHNITTE

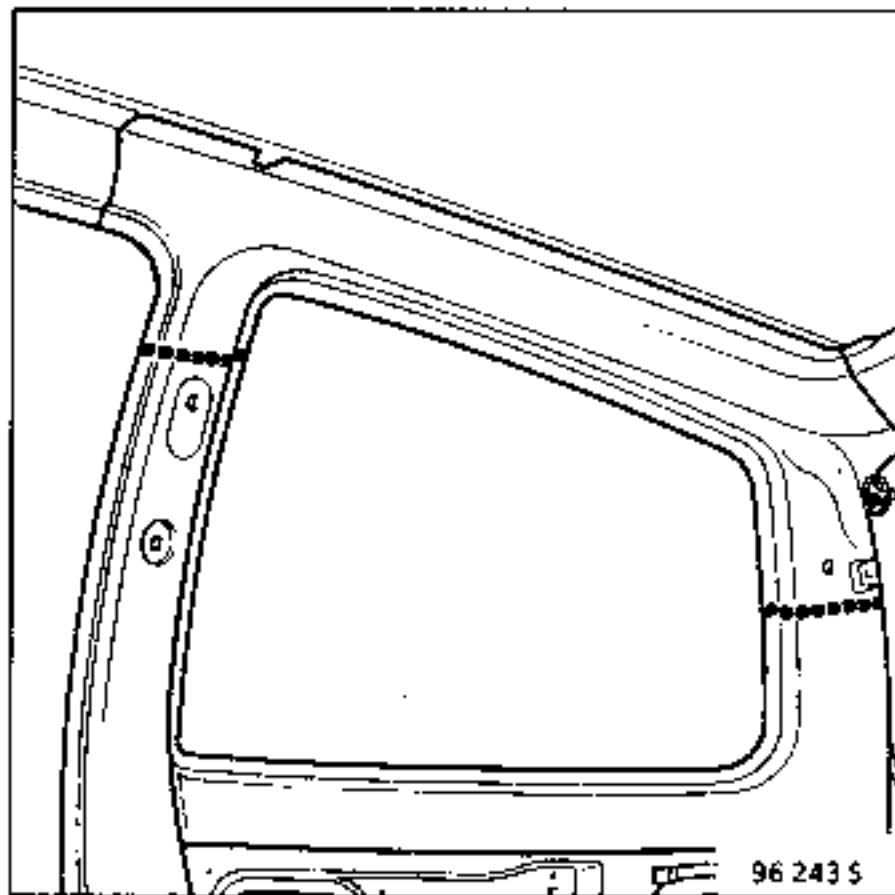
Stärke der Bleche (mm)

Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches 0,80

Lösen



Schweißen



ARBEITSBESCHREIBUNG

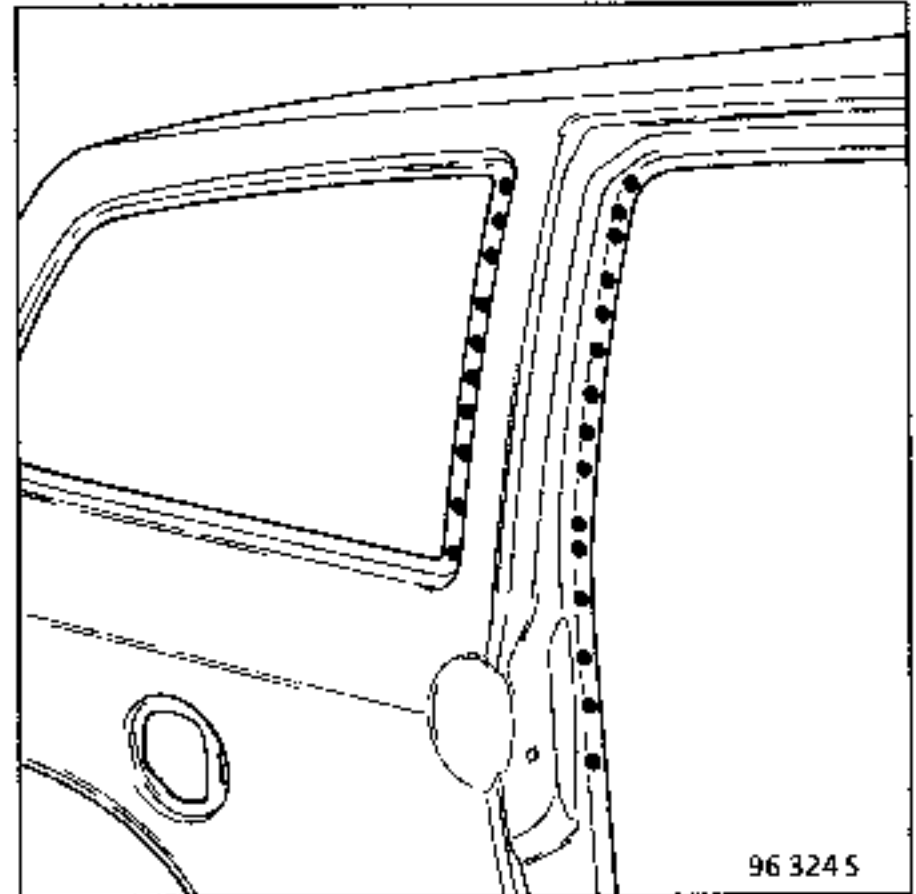
Zusatzarbeit zum Austausch einer hinteren
Seitenwand - bei Heckschäden
oder
zum Austausch einer Seitenwand komplett -
bei Schäden auf der Fahrzeugseite.



44-516

**1 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN
SEITENWAND**

Hinweis: siehe **44-A-3**



HINWEIS. Alle Schweißpunkte gehen durch drei
Blechstärken hindurch, Seitenwand, Verstärkung
der Türsäule, Verstärkung des hinteren oberen
Seitenbleches. Die Arbeit ist eine Zusatzarbeit
zum Austausch der hinteren Seitenwand. Die Ver-
bindung wird durch die Schweißnaht hergestellt.

**2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES**

HINWEIS: siehe **44-D-1**

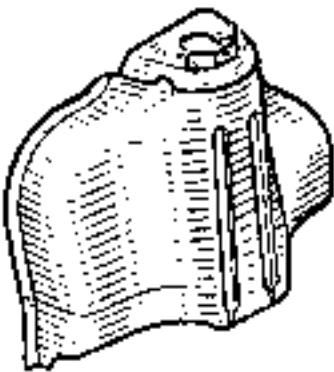
EINFÜHRUNG

Diese Arbeit wird zusätzlich zum Austausch einer hinteren Seitenwand mit Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches oder zum Austausch eines kompletten hinteren Bodenbleches durchgeführt.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil bestehend aus:

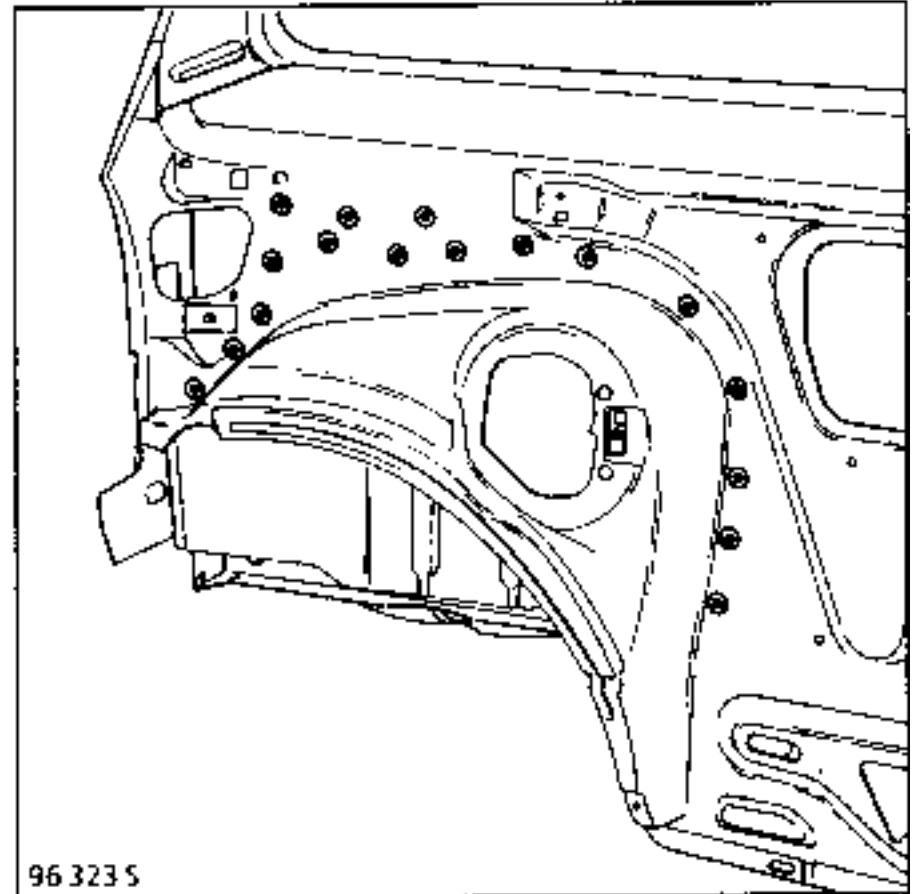
- Befestigungsplatte des Stoßdämpfers
- Verstärkung der Befestigungsplatte,
- Befestigungsplatte der hinteren Ablage



44-517

1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Hinweis: siehe 44-C-3



**2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
EINSTIEGSCHWELLERS**

Stärke der Bleche (mm)

Radkasten	0,70
Verstärkung des Einstiegschwellers	1,00

Lösen

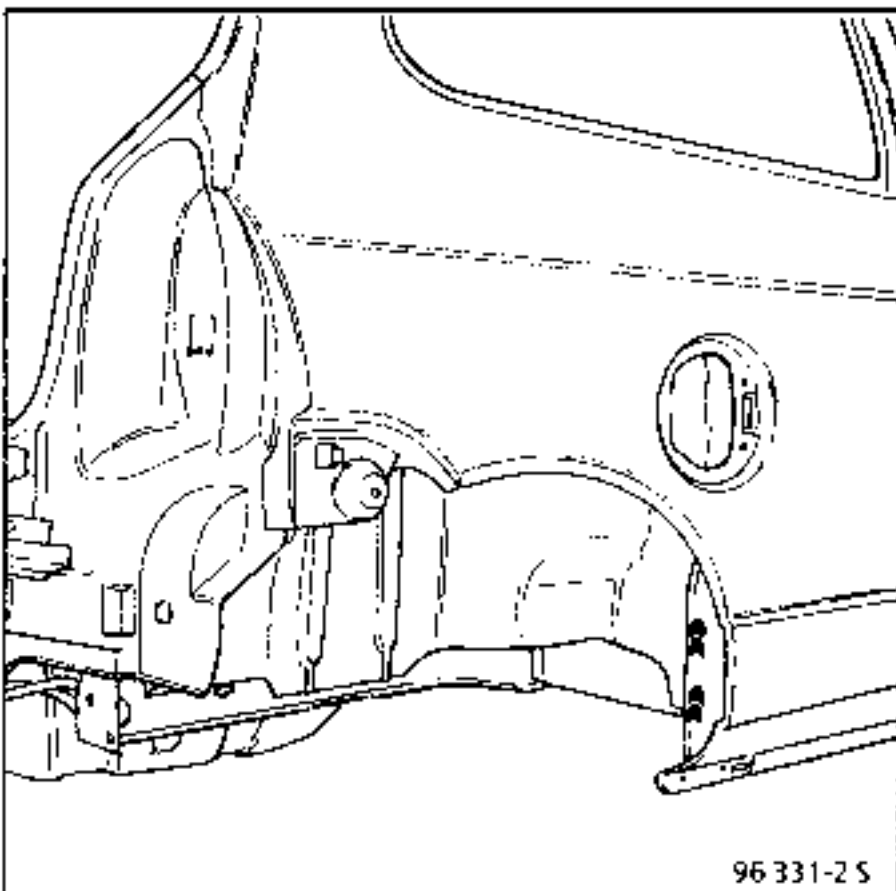


2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm oder (je nach
Schadenseite)



2 Schweißpunkte, Blechstärke 1,00 mm

Schweißen



**3 VERBINDUNG MIT DEM SEITLICHEN
SCHLIESSBLECH**

Stärke der Bleche (mm)

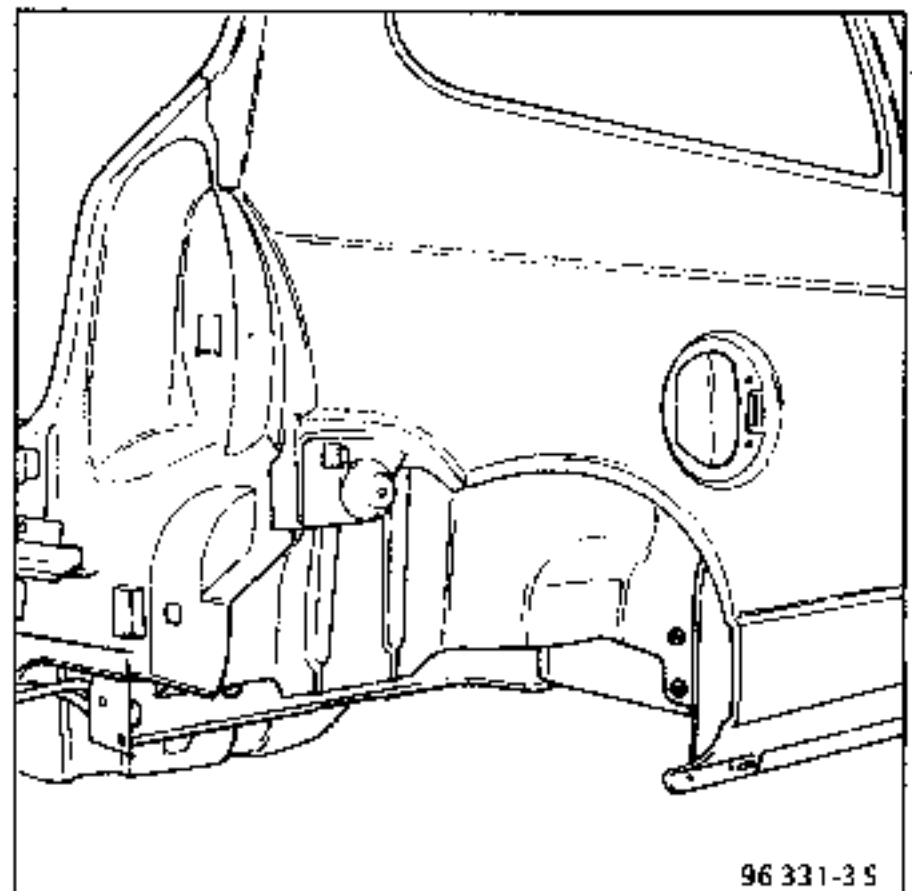
Radkasten	0,70
Schließblech	2,00

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



**4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN
BODENBLECH**

Stärke der Bleche (mm)

Radkasten	0,70
Boden	0,70

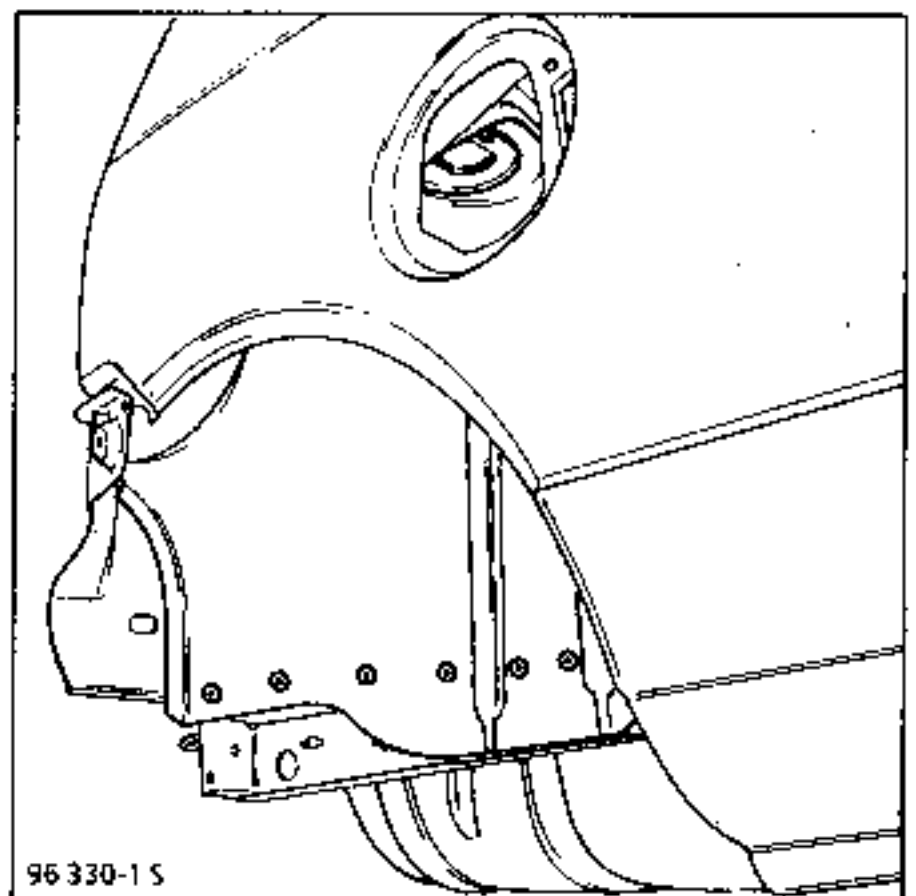
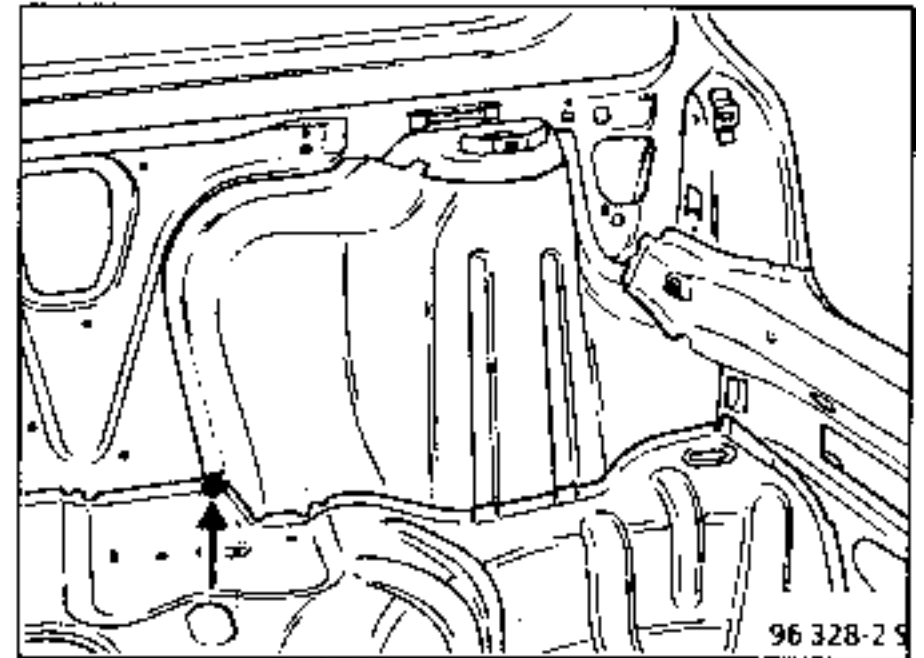
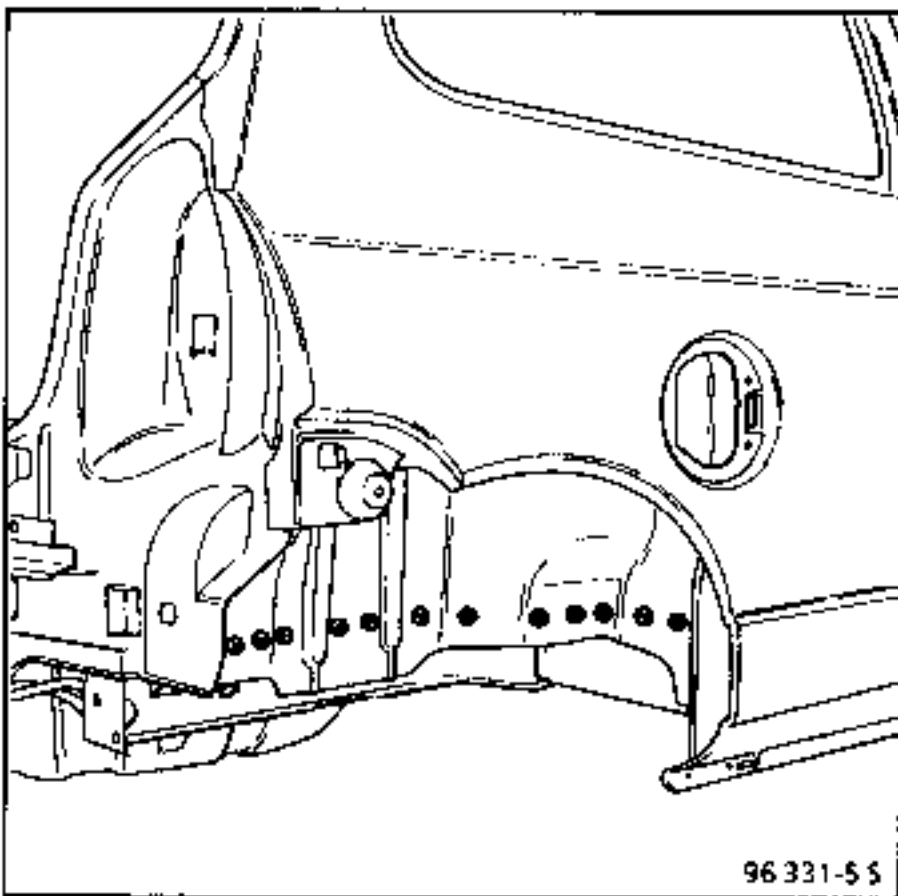
Lösen



13 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm



1 Schweißpunkt, Blechstärke 0,70 mm



5 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

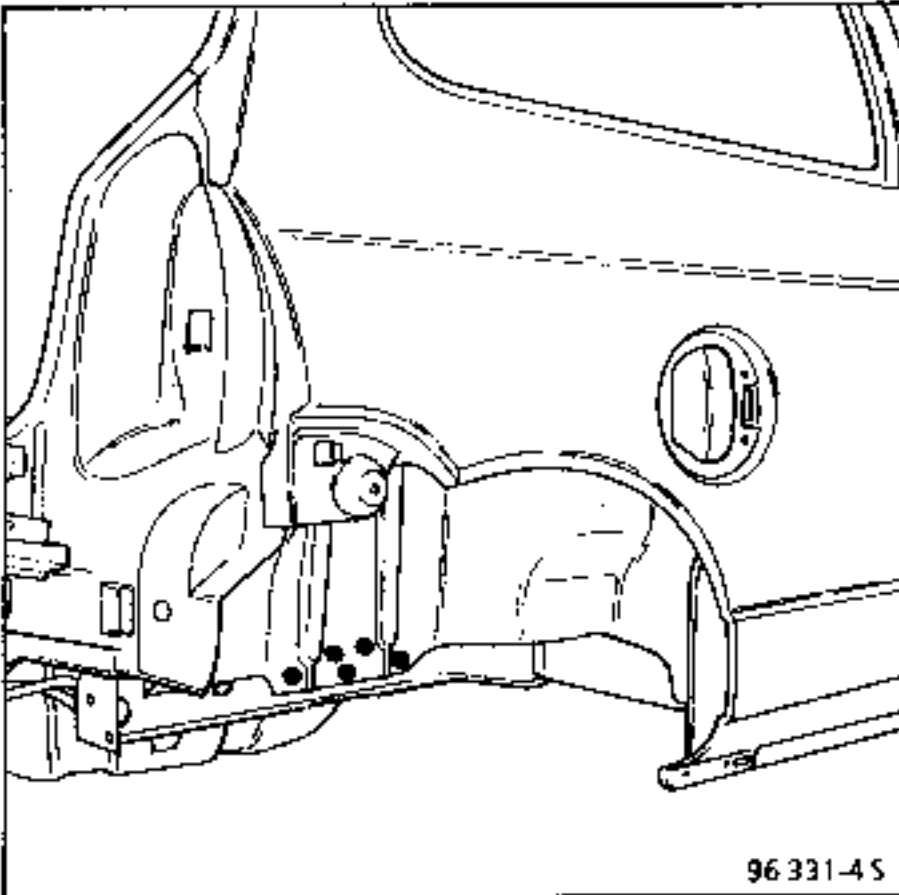
Radkasten	0,70
Längsträger	1,80

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DEM HECKQUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

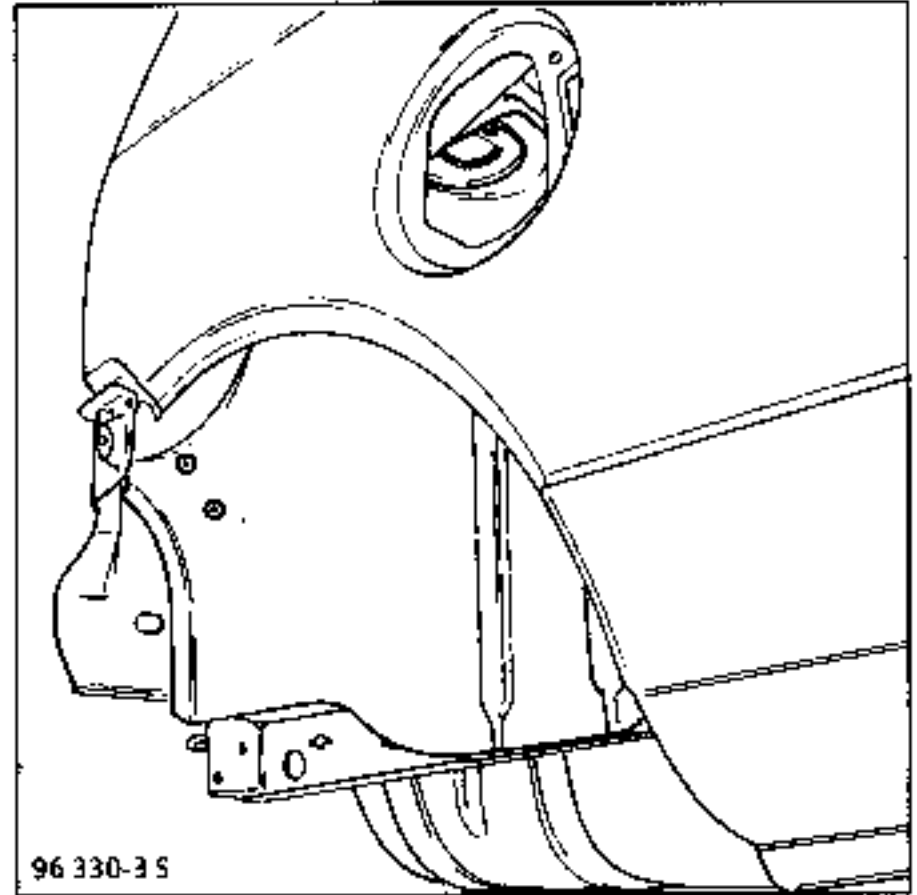
Radkasten	0,70
Querträger	0,70

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



7 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Stärke der Bleche (mm)

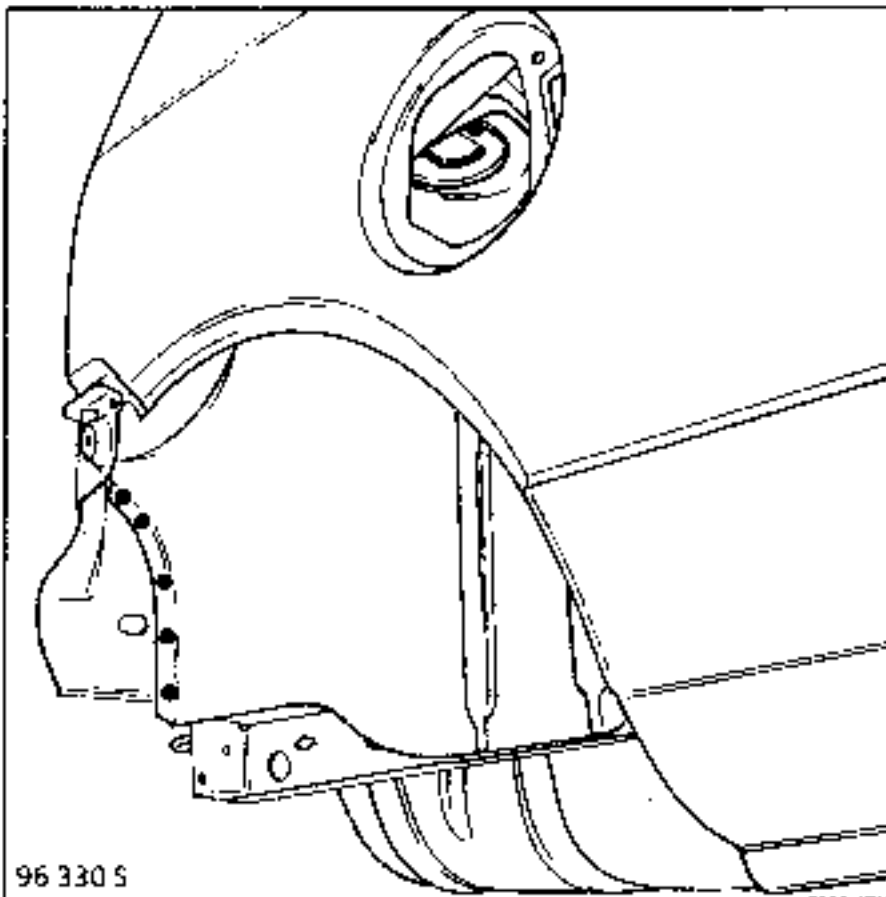
Radkasten	0,70
Heckblech	1,00

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



ARBEITSBESCHREIHUNG

Basisarbeit bei Heckschäden. Das Heckblech wird teilweise, gemäß Trennlinie A, ausgeschnitten, falls die beiden hinteren Kotflügel nicht beschädigt sind.

Als Zusatzarbeit zum Austausch der hinteren Seitenwand kann das Heckblech komplett ausgetauscht werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

(1) Komplettes Teil bestehend aus:

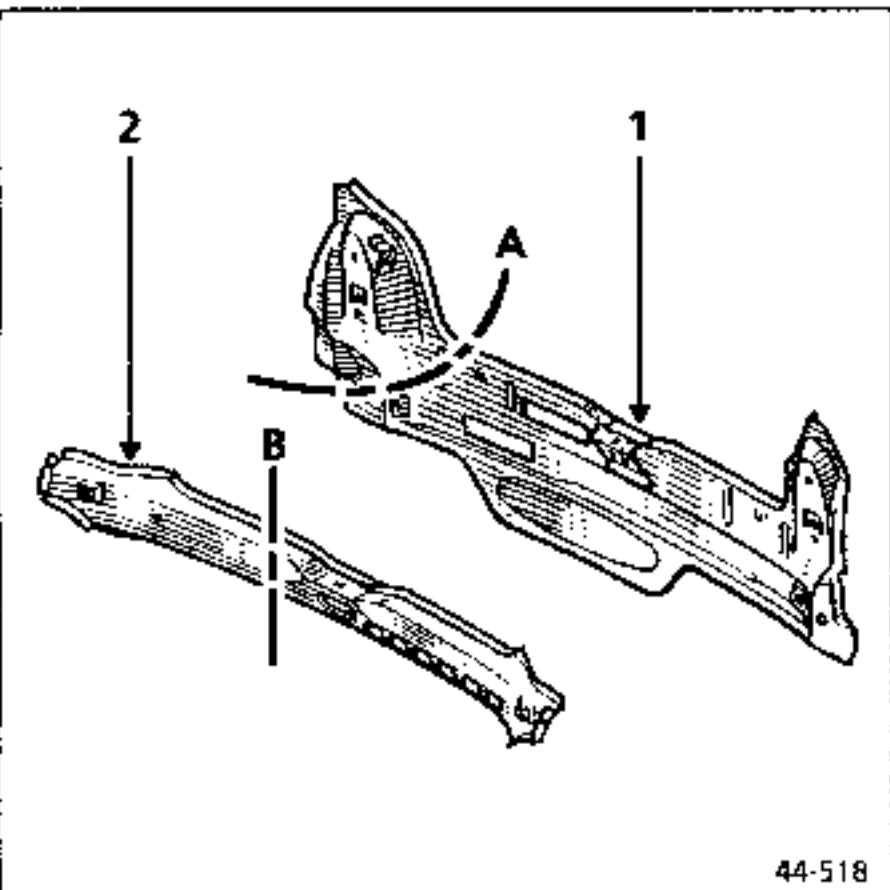
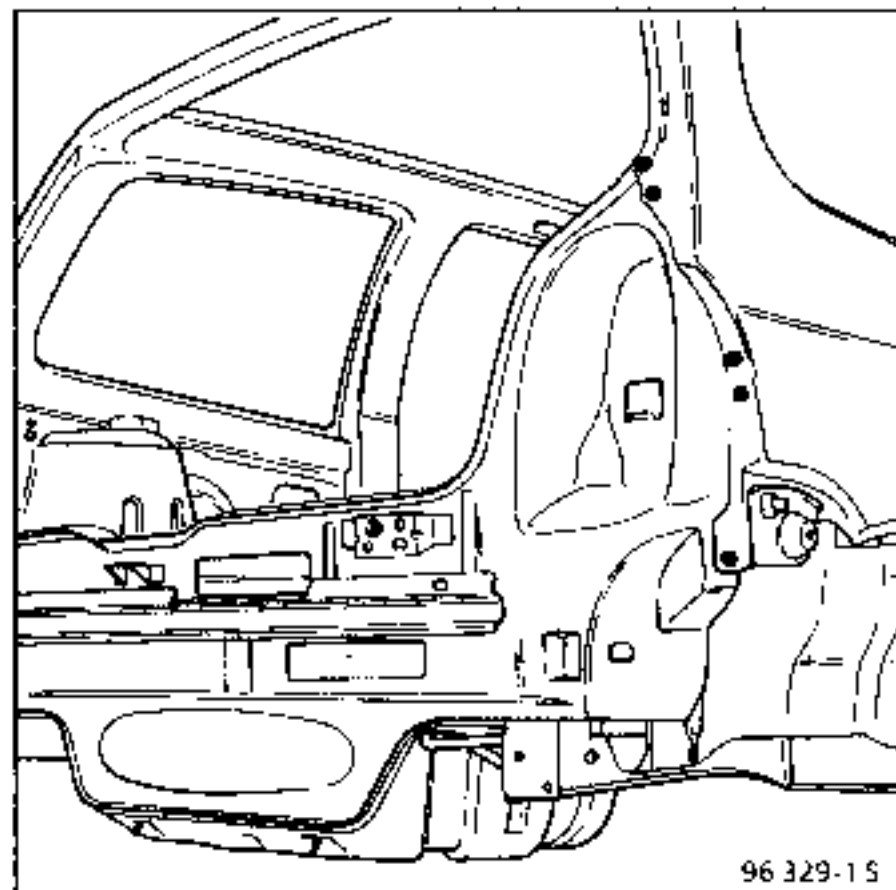
- Verstärkung für Heckklappenschloß,
- Auflage des Stoßfängers,
- Befestigungswinkel des Stoßfängers,
- Auflegewinkel des Stoßfängers,
- Verstärkung der Auspuffbefestigung
- Befestigungslaschen der hinteren Ablage.

Zusätzlich einen Querträger (2) für das Heckblech bestellen.

HINWEIS: der Heckquerträger kann, gemäß Trennlinie B, teilweise ausgetauscht werden. Siehe Arbeit **44-G.4**.

1 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN SEITENWAND

Hinweis: siehe **44-A-7**

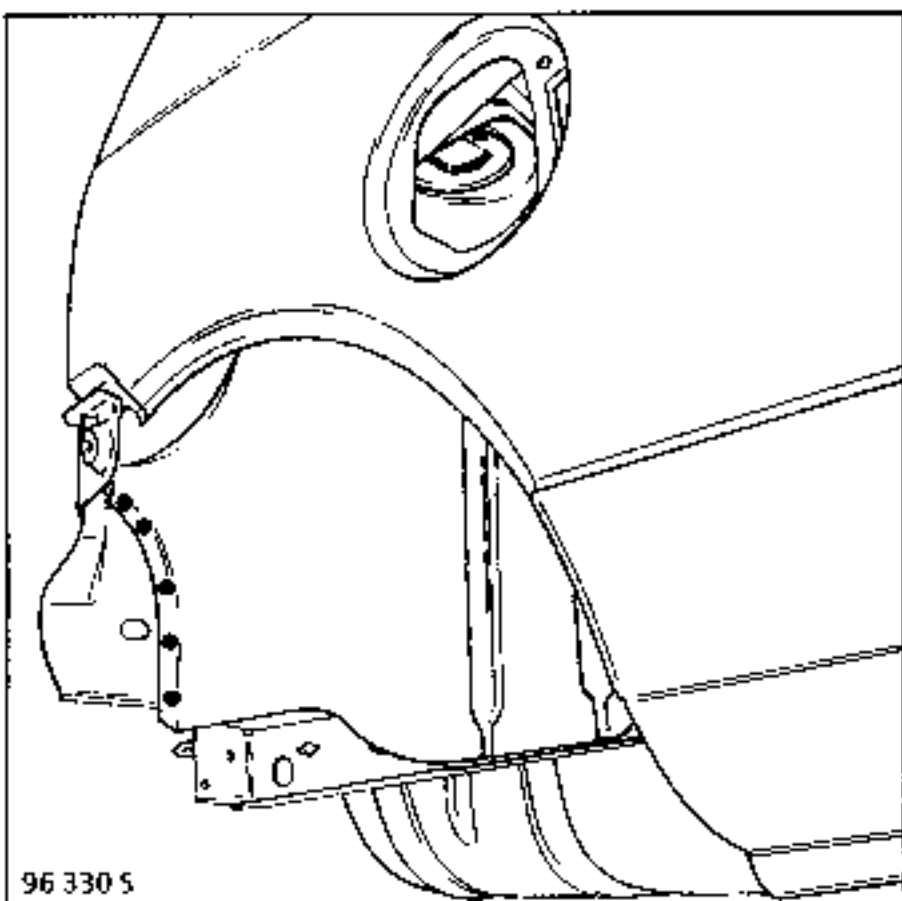


44-518



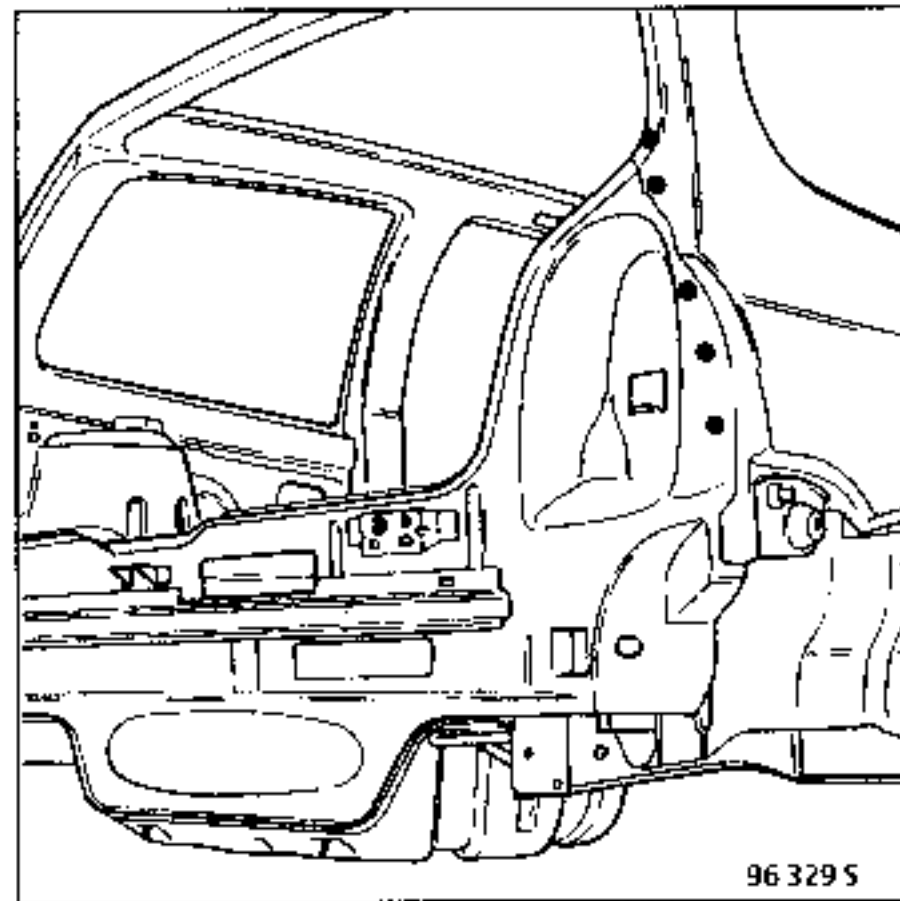
2 VERBINDUNG MIT DER RADKASTEN-
INNENPARTIE

Hinweis: siehe **44-E-7**



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Hinweis: siehe **44-C-5**



4 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DES HECKBLECHES

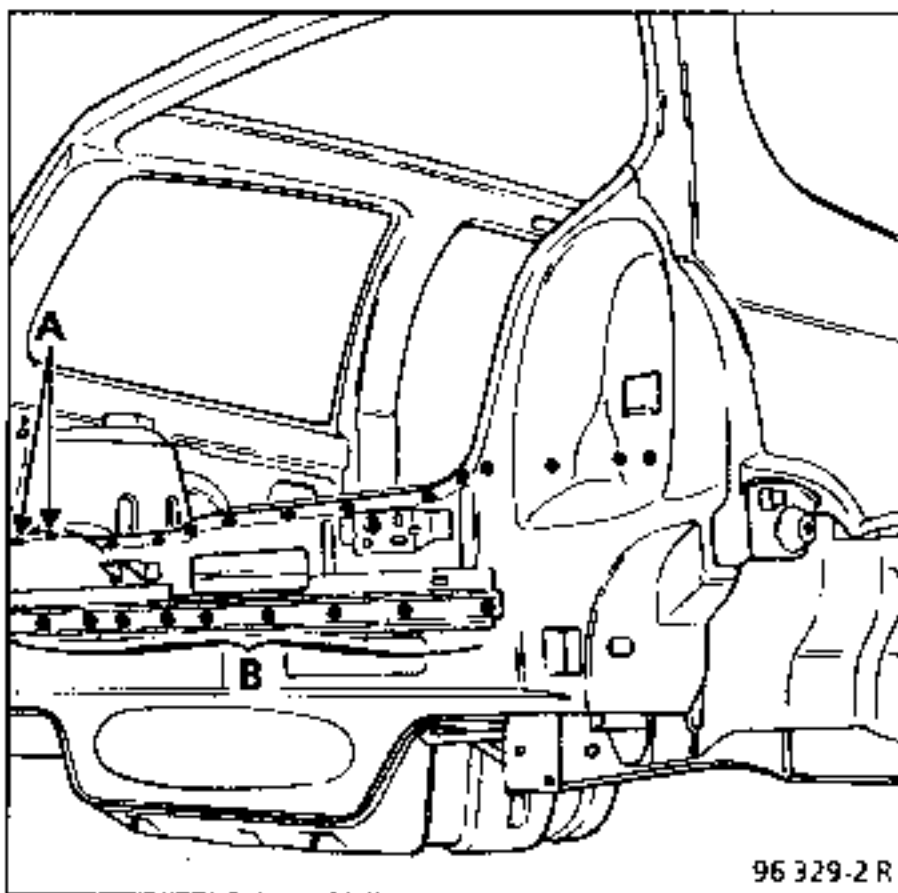
Stärke der Bleche (mm)

Heckblech	1,00
Querträger	0,70
Auflage für Stoßfänger	0,70
Verstärkung der Schloßbefestigung	1,20

Lösen

HINWEIS: Es sind keine Lösearbeiten vorzunehmen, da das Heckblech mit dem Querträger zusammen ausgetauscht wird.

Schweißen



HINWEIS: in (A), 2 Schweißpunkte in drei Blechstärken, 0,70 mm + 1,00 mm + 1,20 mm.
In (B), 10 Schweißpunkte in drei Blechstärken, (0,70 mm x 2) + 1,00 mm.

5 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

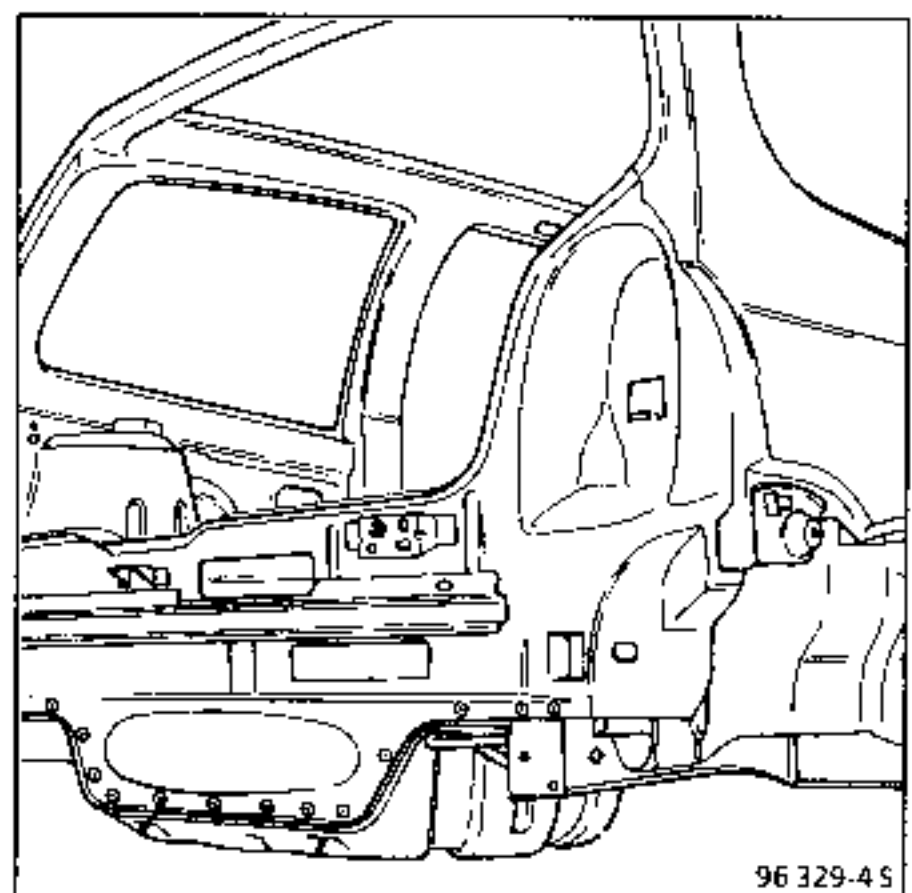
Heckblech	1,00
Querträger	0,70
Längsträger	1,80

Lösen



14 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 1,00 mm.

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

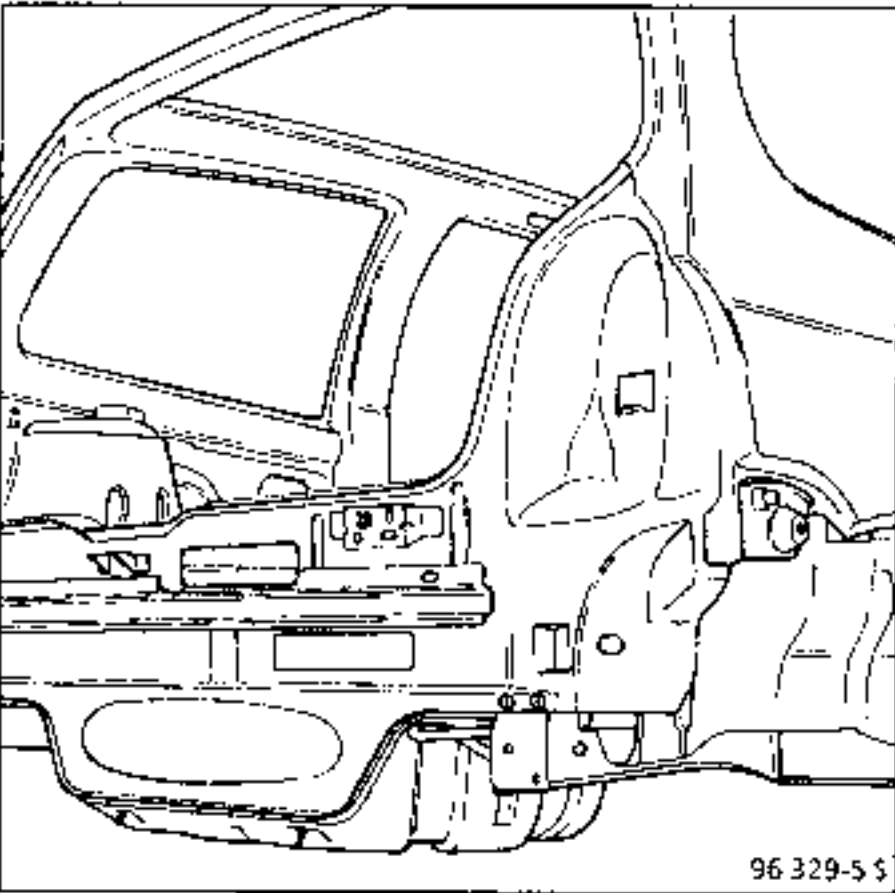
Heckblech	1,00
Längsträger	1,80
Bodenblech	0,70

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,00 mm.

Schweißen



96 329-5 S



7 SCHNITT TEILWEISE

Stärke der Bleche (mm)

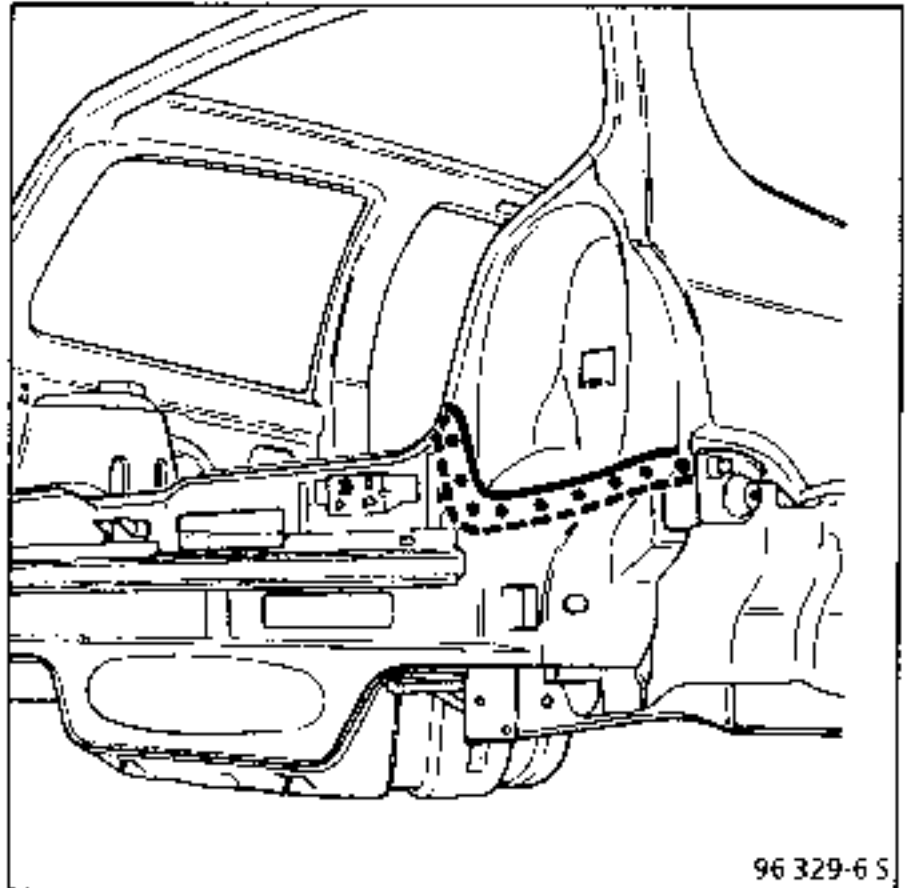
Heckblech	1,00
-----------	------

Lösen

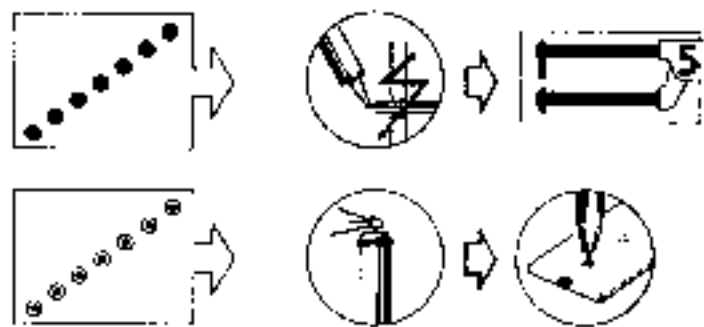


300 mm

Schweißen



96 329-6 S

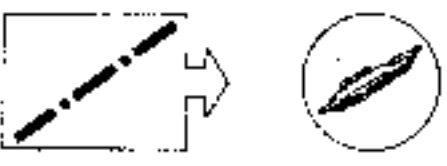
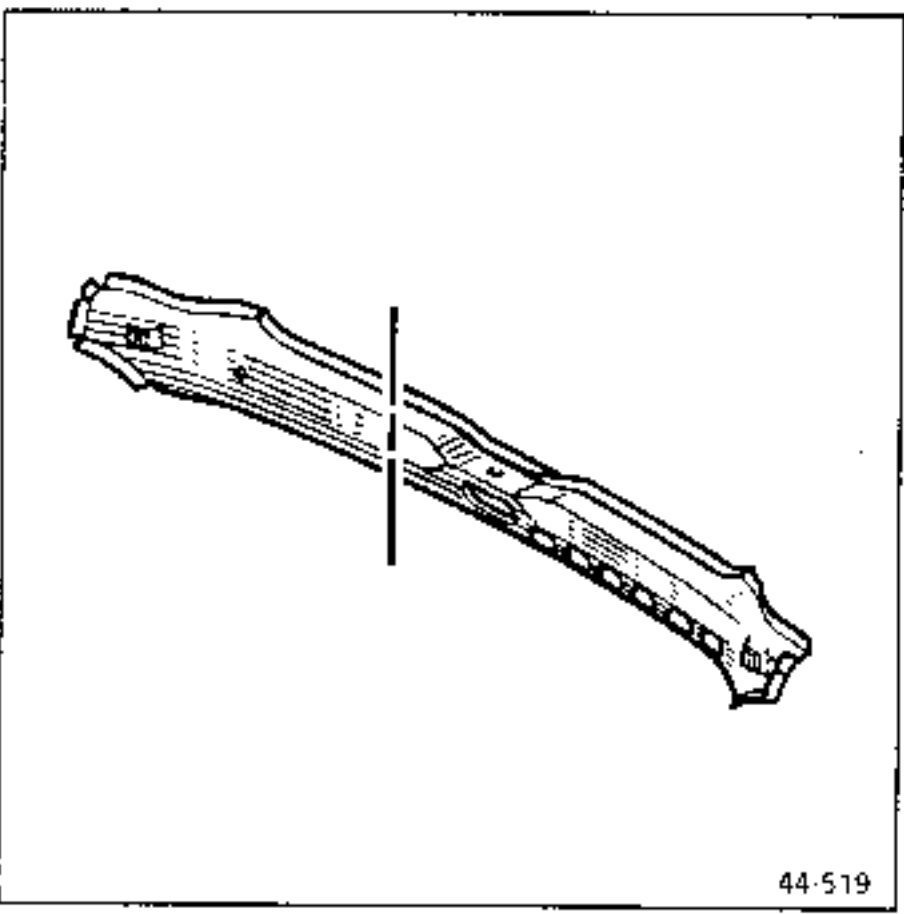


ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusätzliche Arbeit zum Austausch des Heckbleches.
Der Querträger kann teilweise, gemäß Linie A abgetrennt werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein.

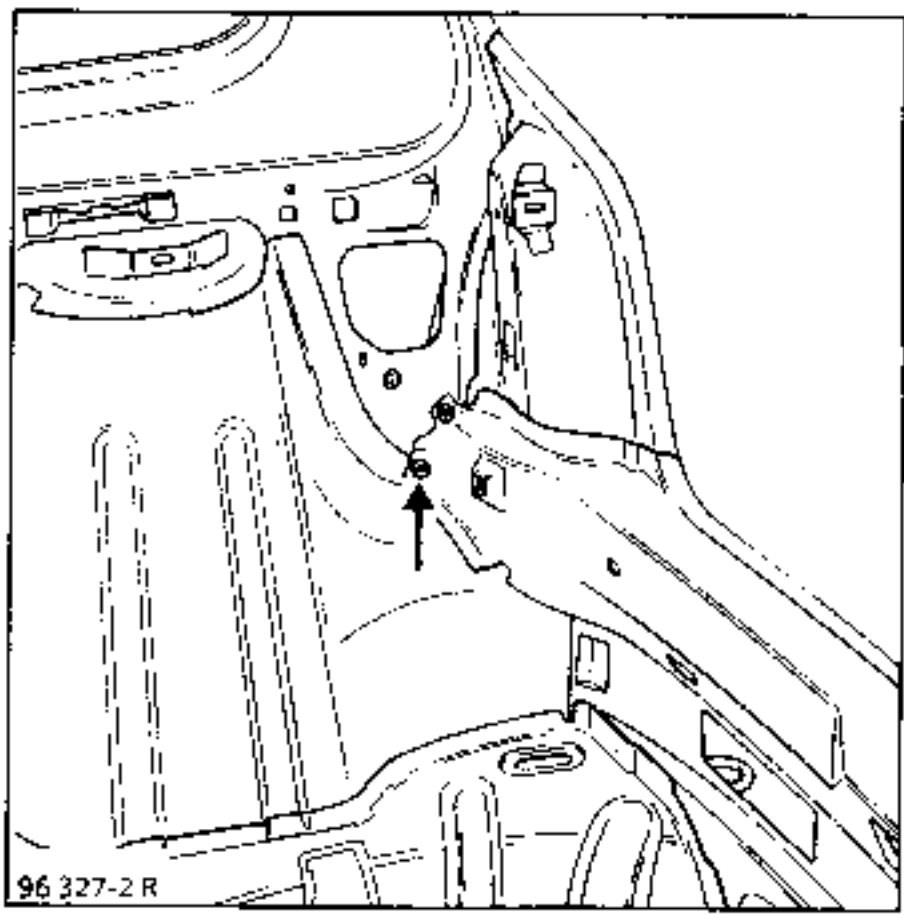
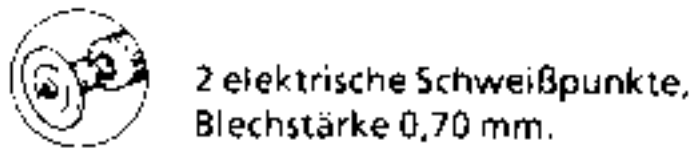


1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

Querträger	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,80

Lösen

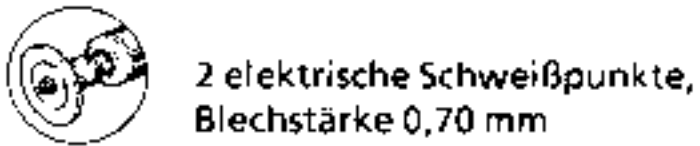


2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

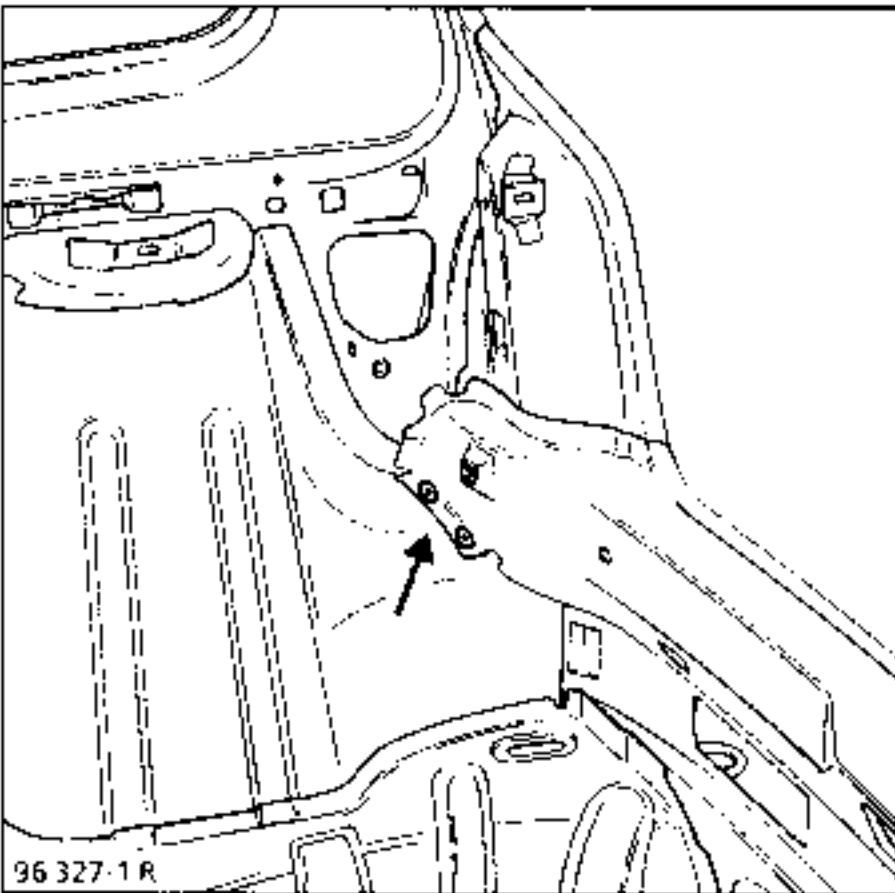
Stärke der Bleche (mm)

Querträger	0,70
Radkasten	0,70

Lösen

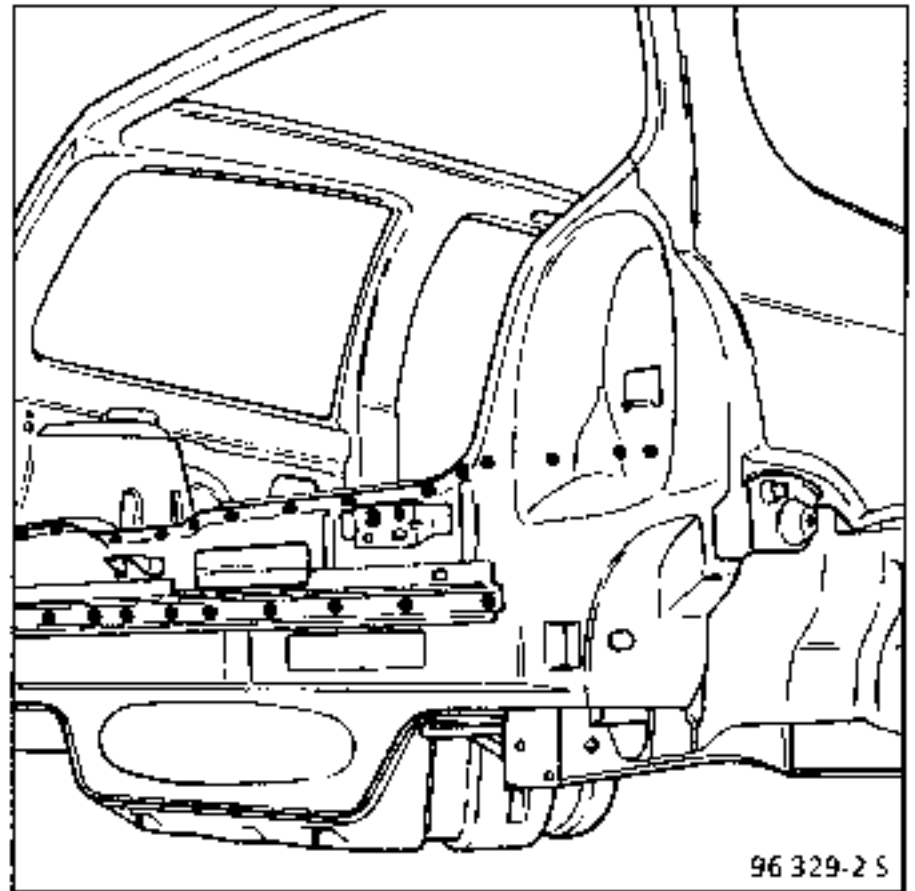


Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Hinweis: siehe **44-F-4**



4 TEILWEISES ABTRENNEN

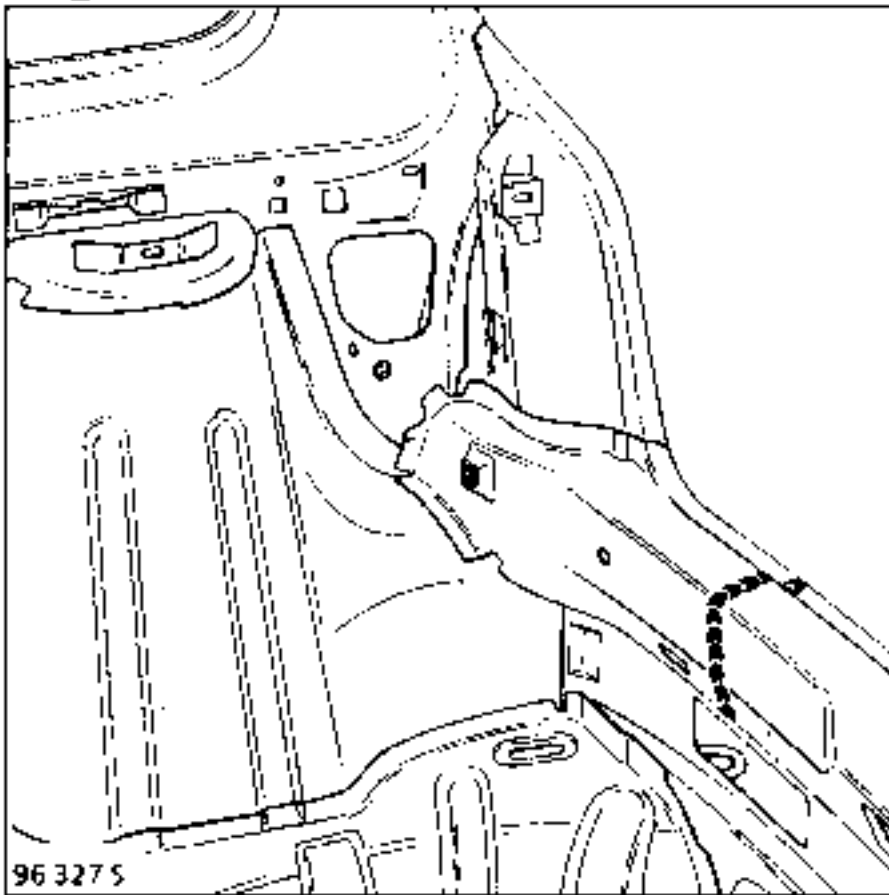
Stärke der Bleche (mm)

Querträger 0,70

Lösen



200 mm

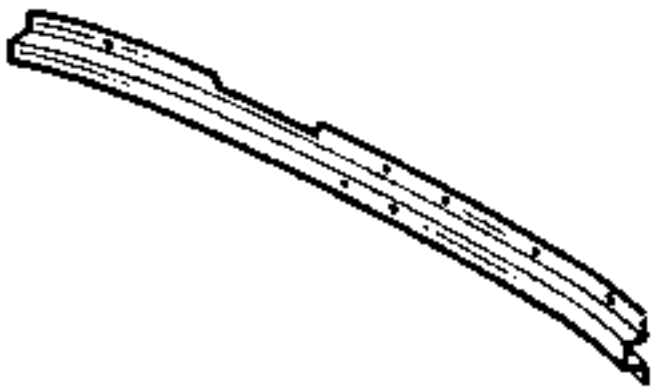


EINFÜHRUNG

Basisarbeit bei Heckschäden

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



44-520

1 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Stärke der Bleche (mm)

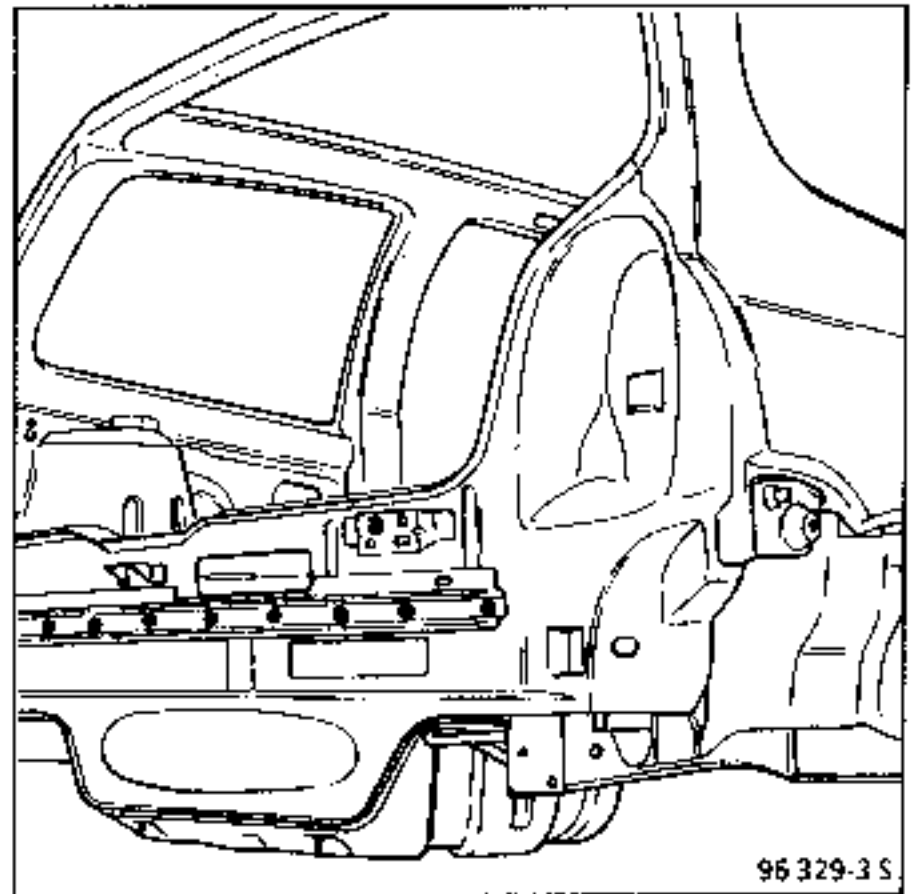
Auflage	0,70
Heckblech	0,70
Heckquerträger	0,70

Lösen



14 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: Alle Punkte sind in drei Stärken.

ARBEITSBESCHREIBUNG:

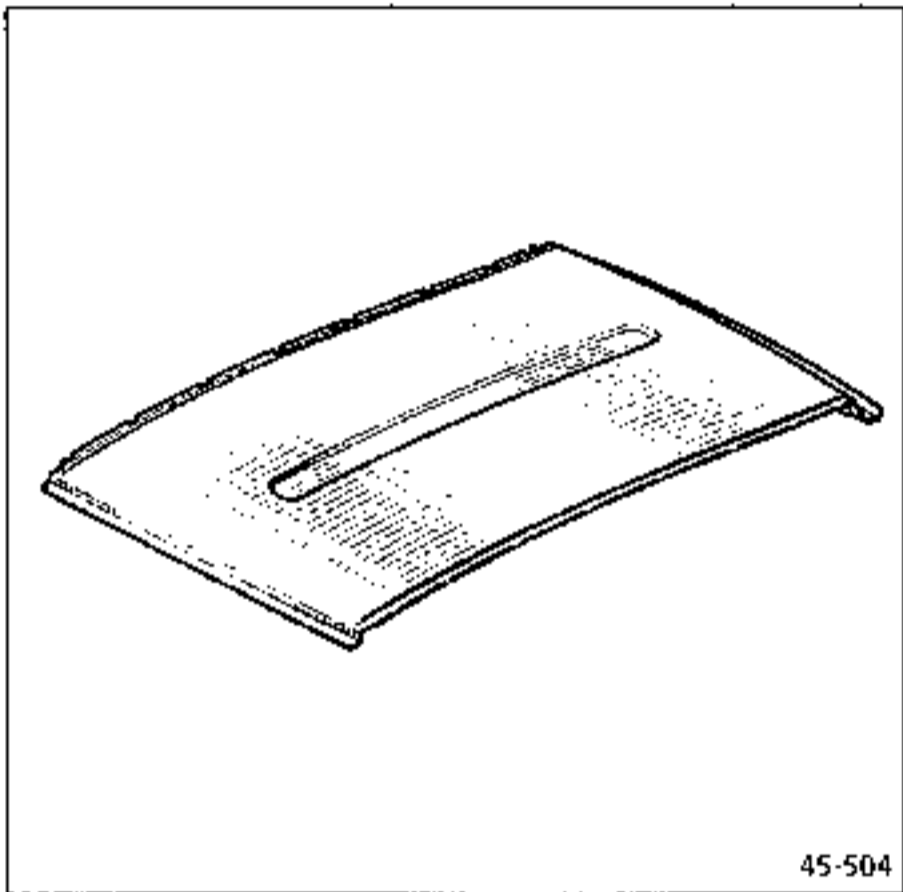
Basisarbeit bei Schäden auf die obere Partie.

Zusatzarbeit bei Austausch:

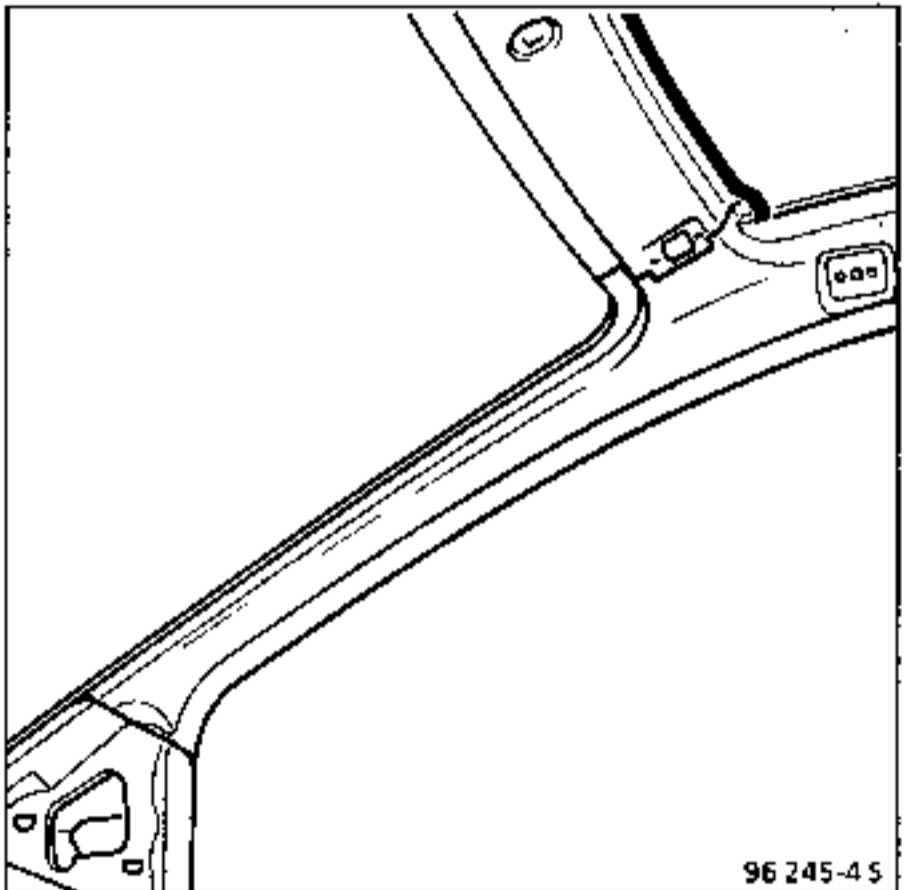
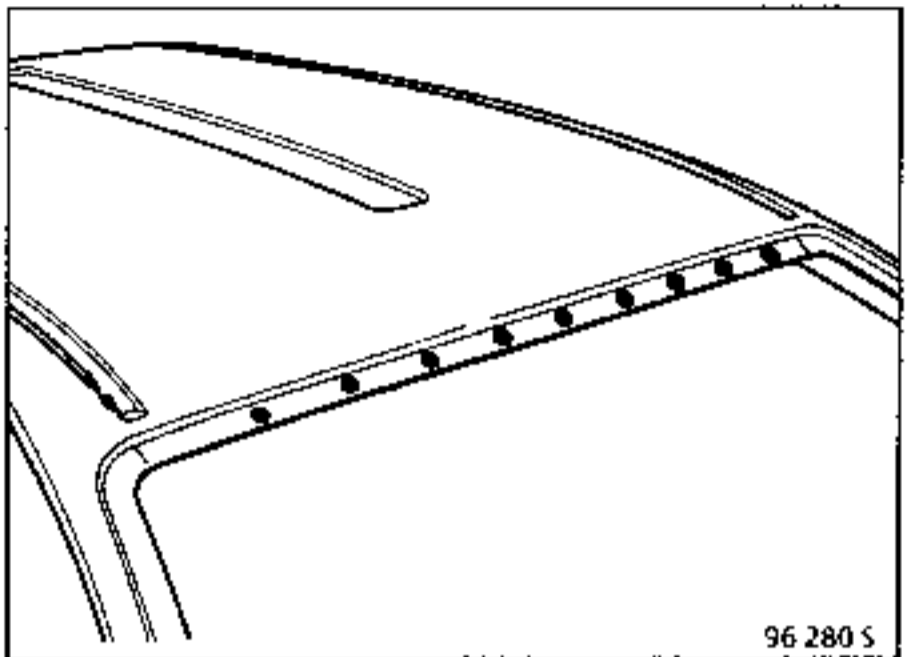
- der Karosserie-Seitenwand bei Schäden auf der Fahrzeugseite
- der Heckbauhälfte bei Heckschäden

Lieferumfang des Neuteiles

Dach allein



Schweißen



1 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN DACH-QUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

Querträger	0,70
Dach	0,70

Lösen

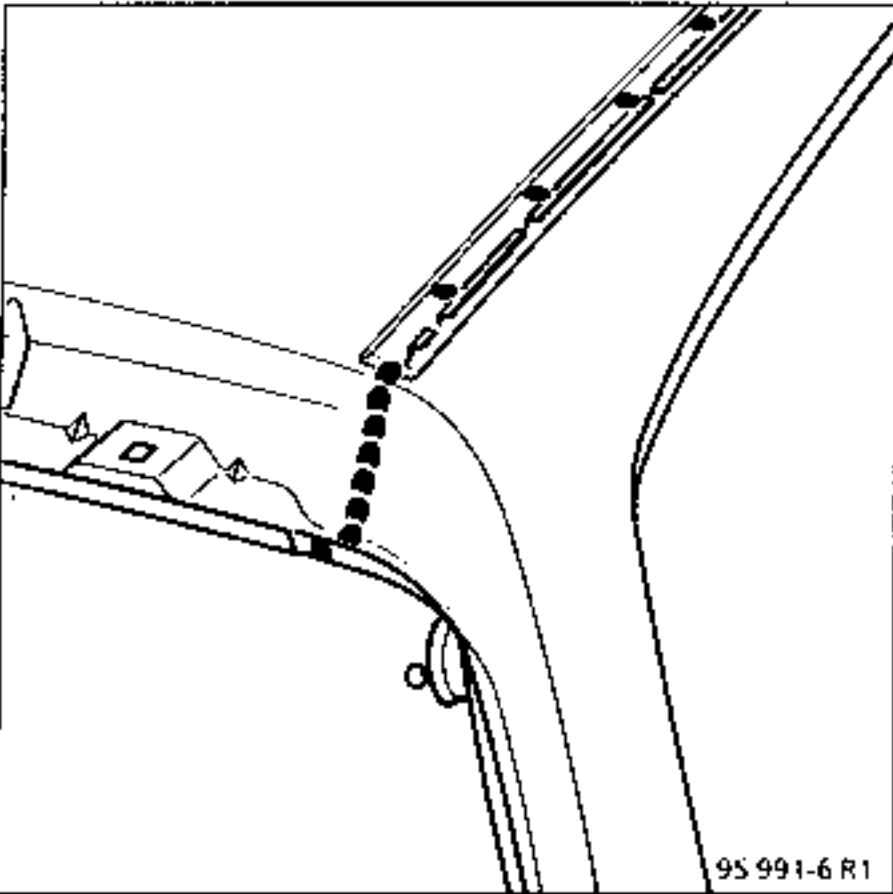


9 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm
1 Kleberaube, Länge 700 mm

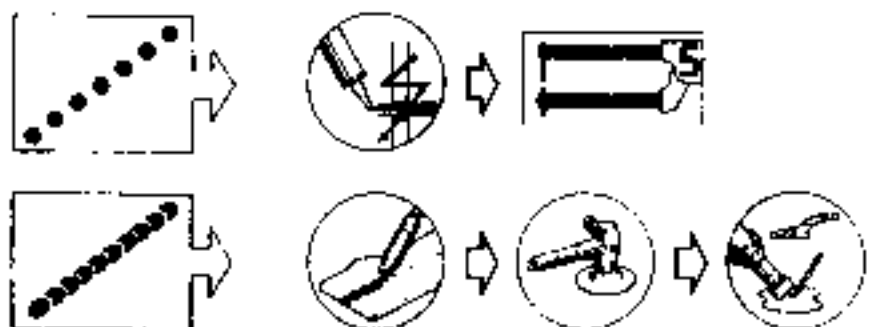
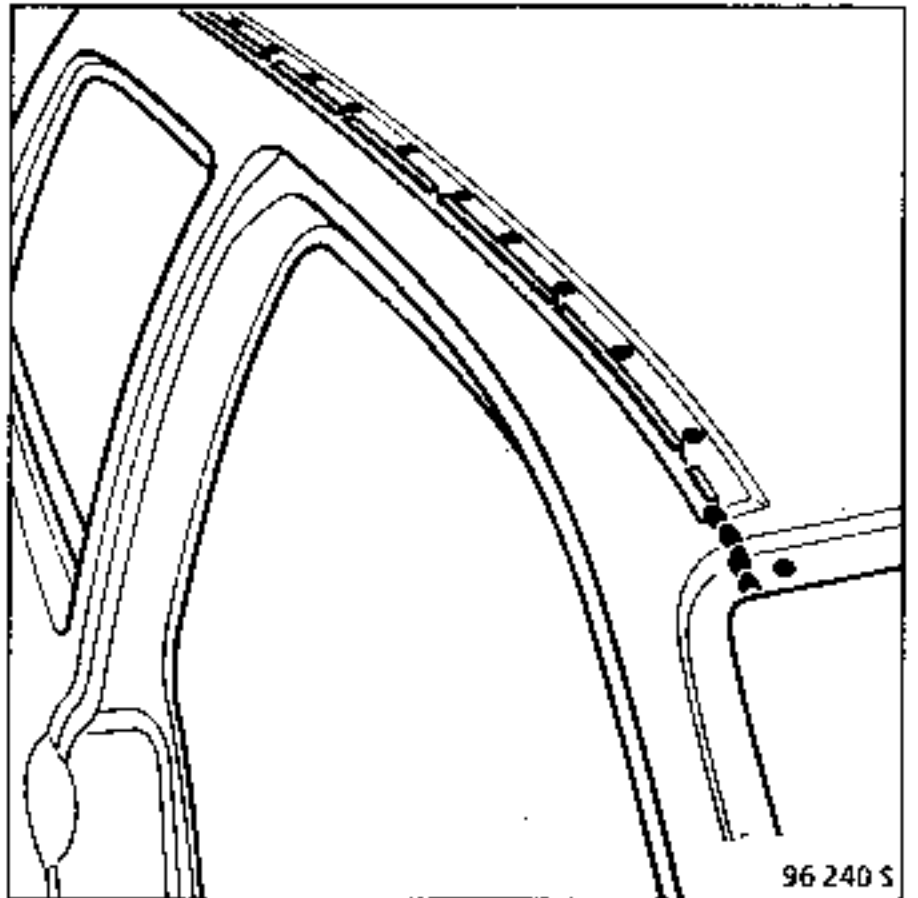
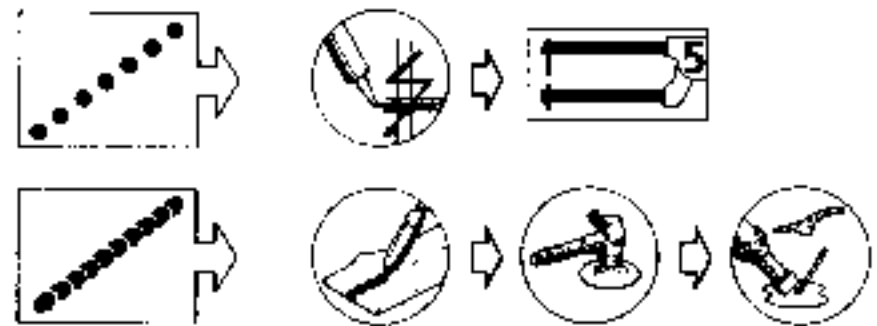
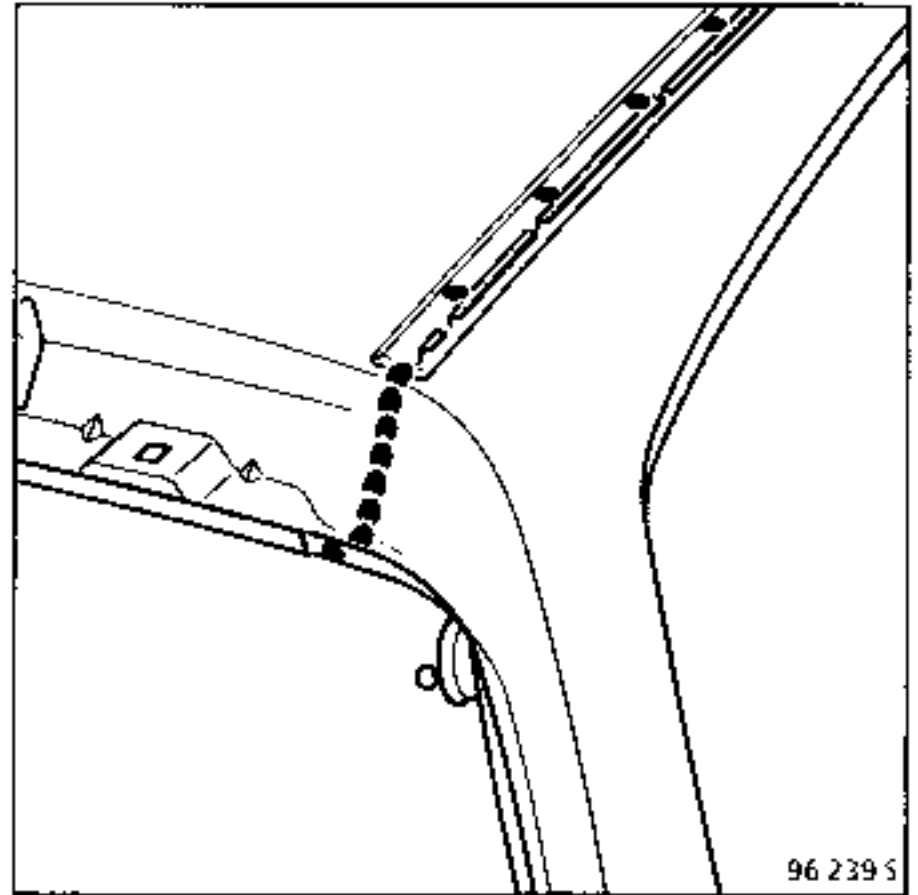
Die Kleberaube auf einer Länge von 800 mm erwärmen.

2 OBERE PARTIE DER SEITENWAND

Hinweis: siehe 43-C-3



HINWEIS: in (A) vor dem Anbringen des Daches eine Kleberaube, Ø 4 mm, aufbringen.



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTEIFUNG DES HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

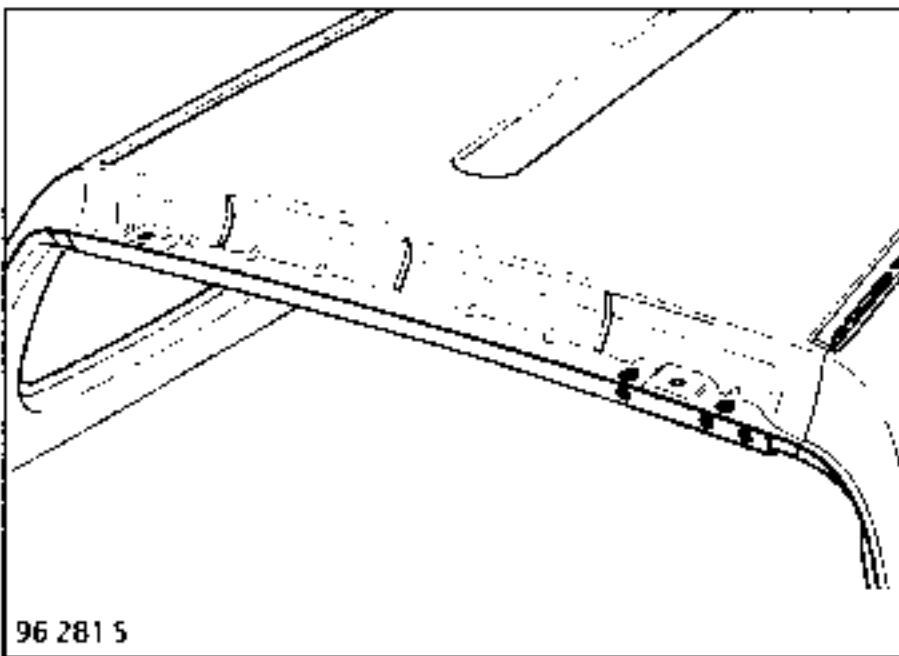
Dach	0,70
Seitl. Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	1,50
Dach-Querträger	0,70

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: Alle Punkte sind in drei Stärken (0,7 mm x 2) + 1,50 mm.

4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN DACHQUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

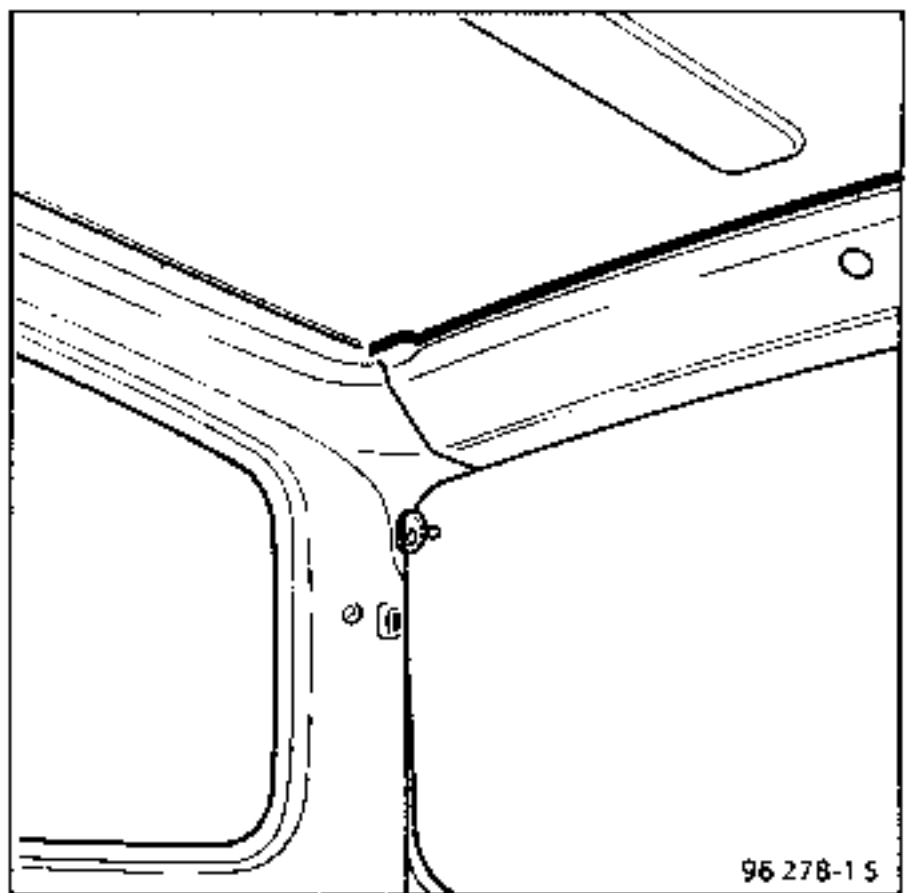
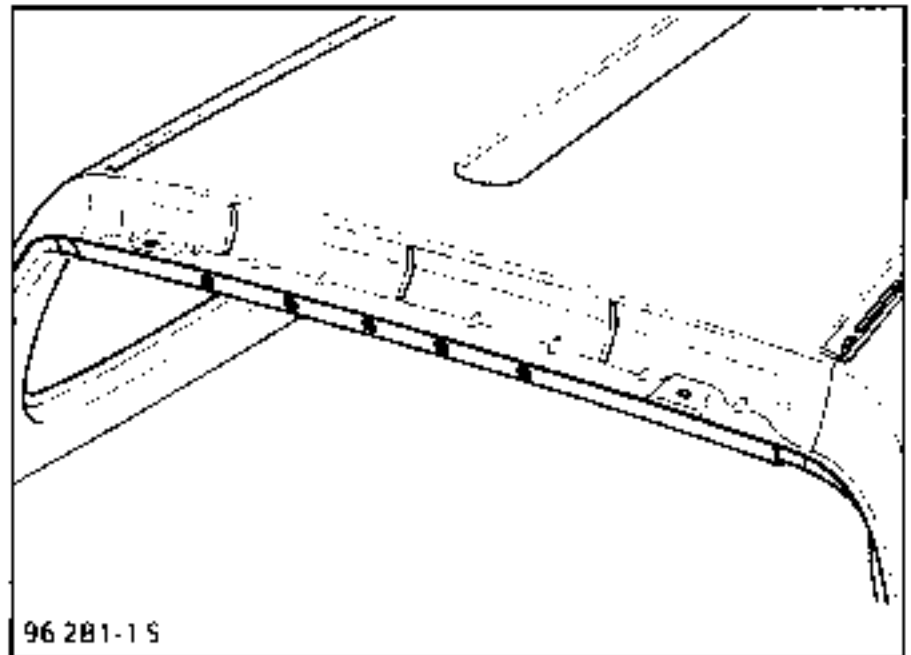
Dach	0,70
Querträger	0,70

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte, Blechstärke 0,70 mm. 1 Kleberaube, Länge 700 mm, mittels Heißluftbrenner auf einer Länge von 800 mm erwärmen

Schweißen

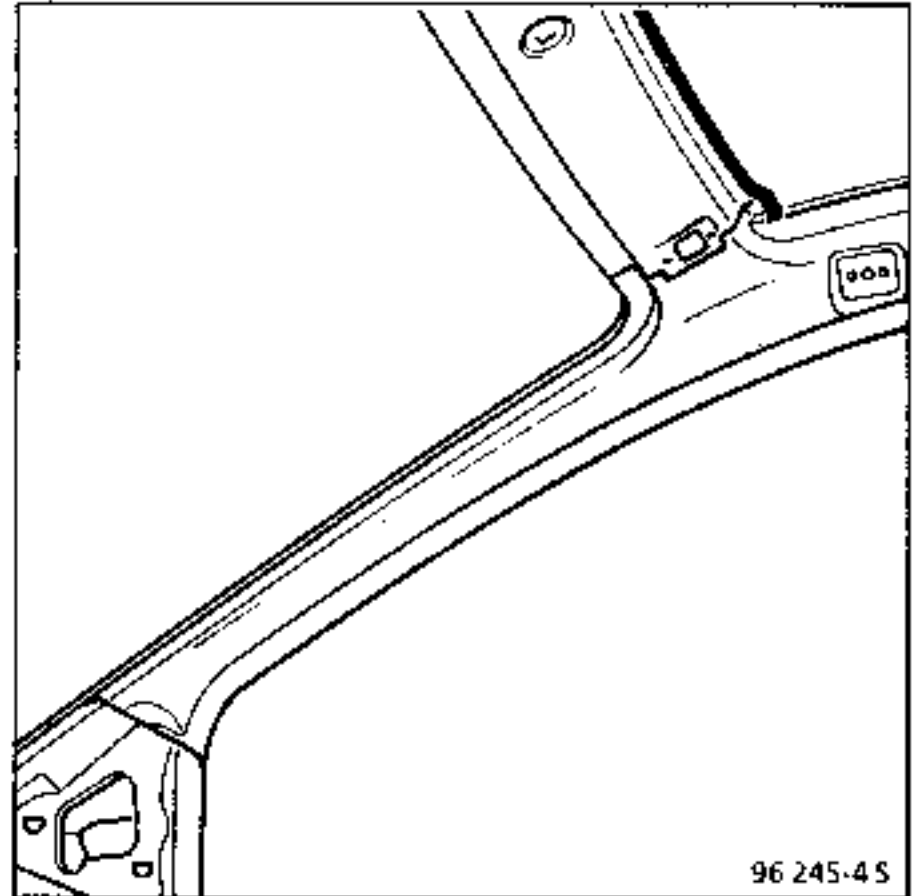
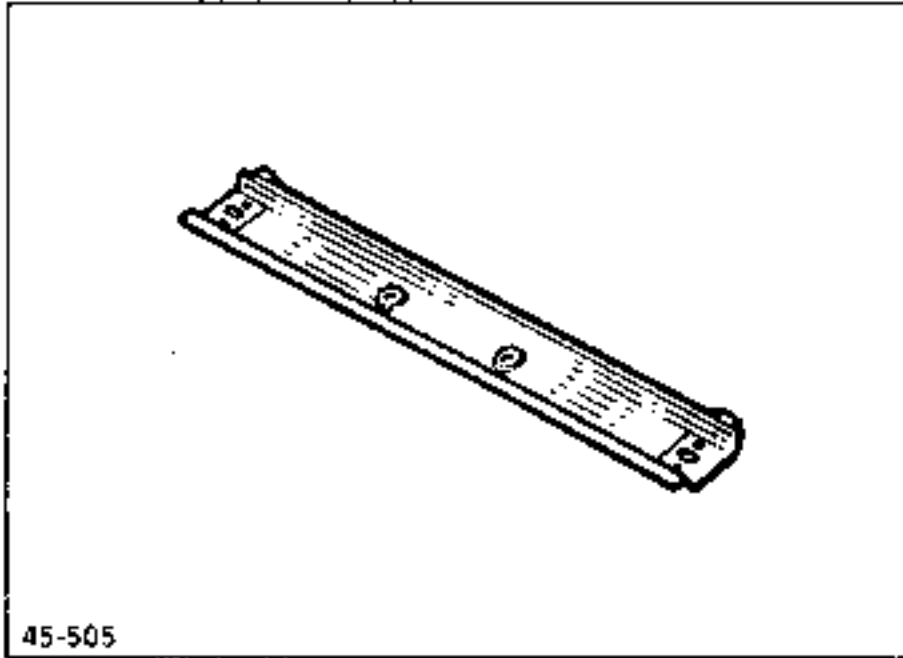


ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch des Daches.

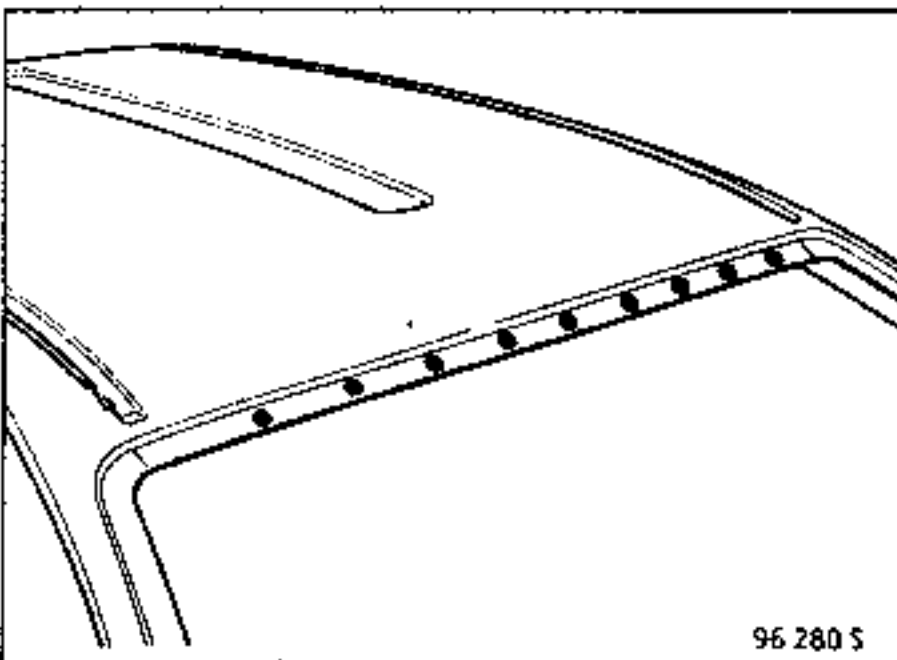
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Querträger allein



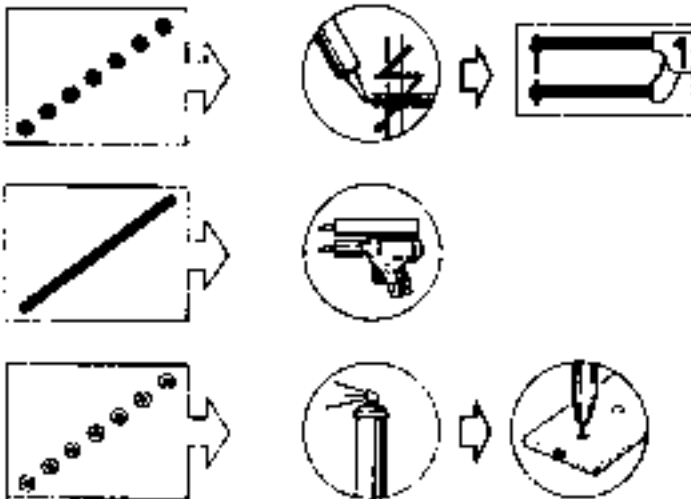
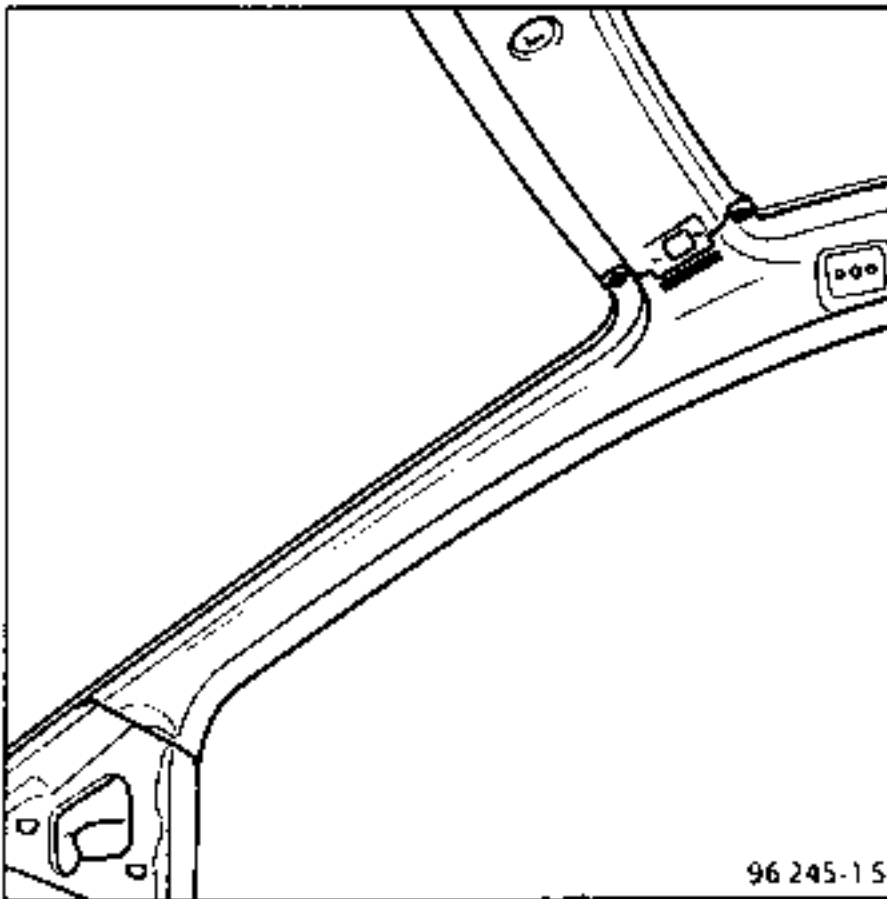
1 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Hinweis: siehe 45-A-1



2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
SEITLICHEN WINDSCHUTZSCHEIBENRAHMENS

Hinweis: siehe **43-B-4**

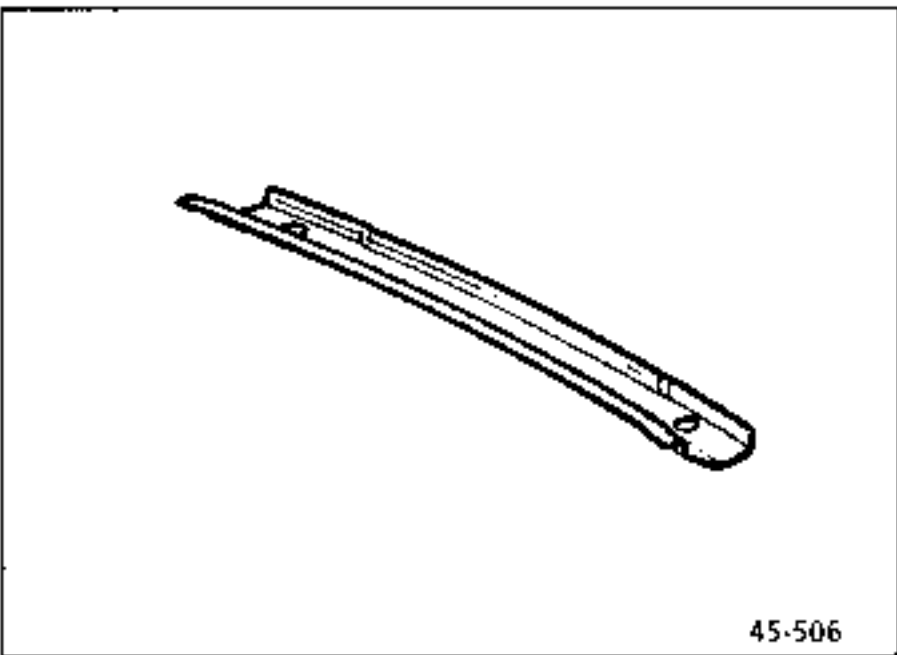


ARBEITSBESCHREIBUNG

Zusatzarbeit zum Austausch des Daches.

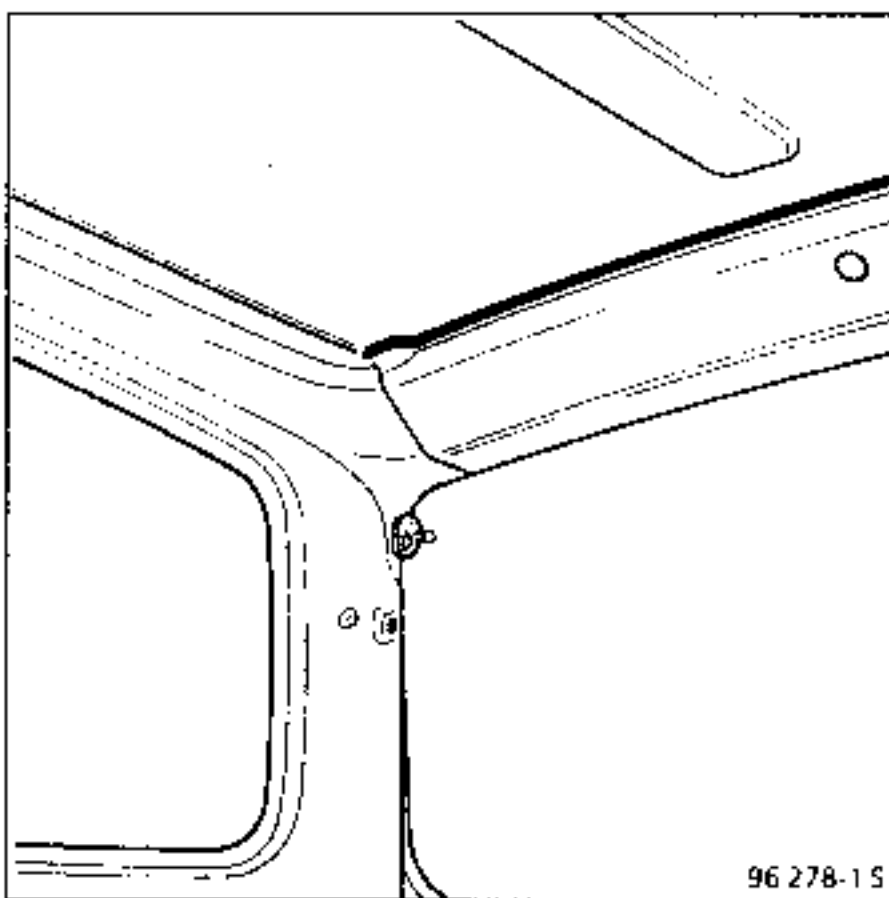
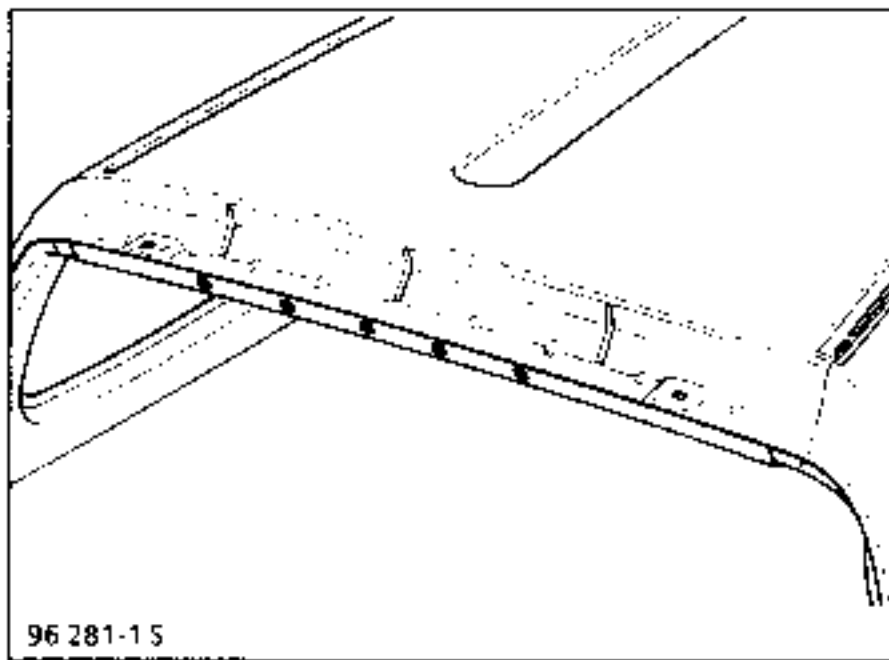
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Querträger allein



1 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Hinweis: siehe **45-A-4**



2 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN VERSTÄRKUNG
 DES HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

Querträger 0,70

Dach 0,70

Seitliche Verstärkung des
 hinteren oberen Seitenbleches 1,50

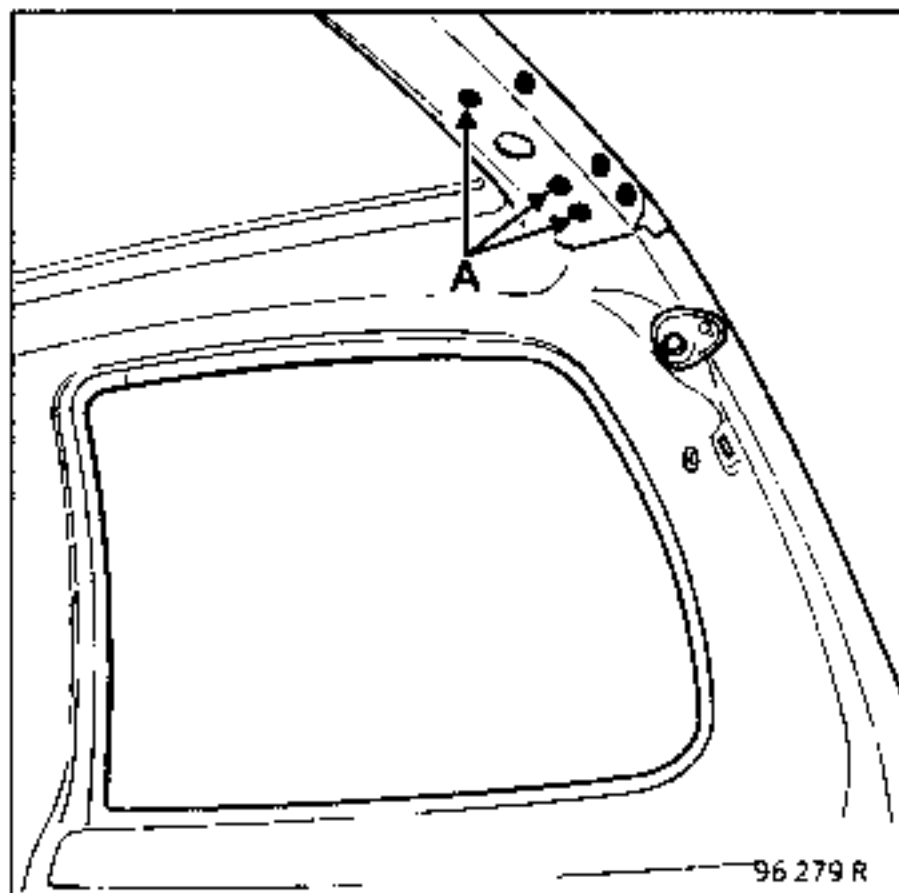
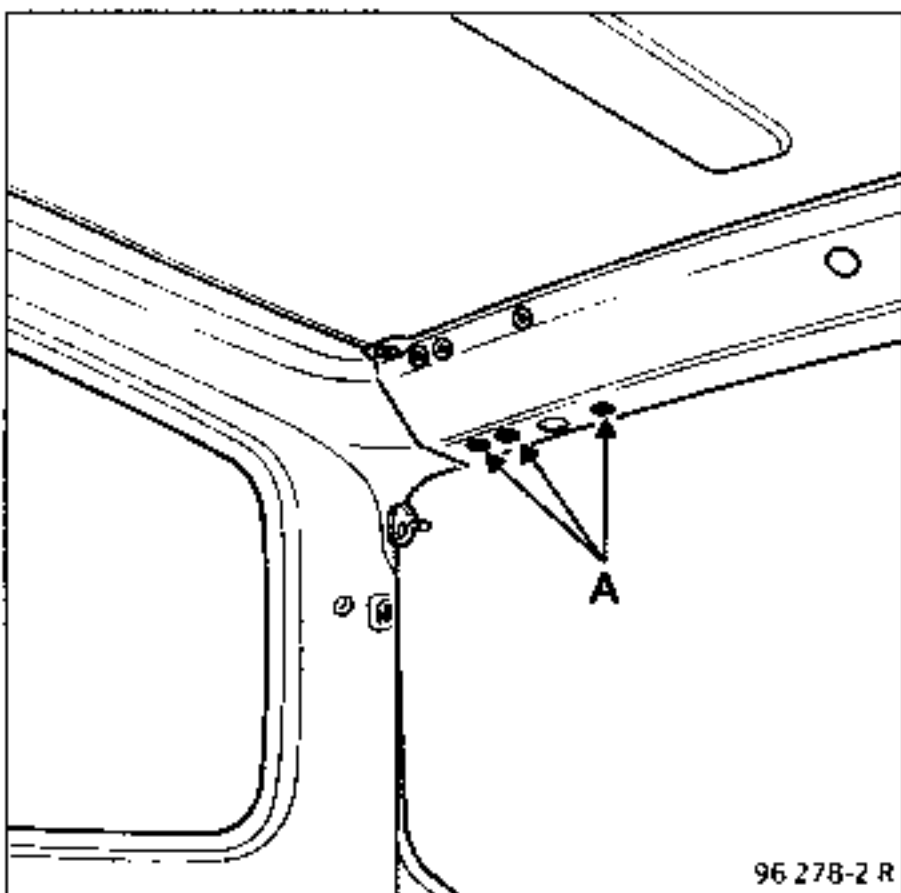
Obere Verstärkung des hinteren
 oberen Seitenbleches 0,70

Lösen



10 elektrische Schweißpunkte,
 Blechstärke 0,70 mm

Schweißen



HINWEIS: in (A), Schweißpunkte in drei
 Blechstärken (0,70 mm + 2) + 1,5 mm.

3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES
HINTEREN OBEREN SEITENBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

Querträger	0,70
Verstärkung des hinteren oberen Seitenbleches	0,70

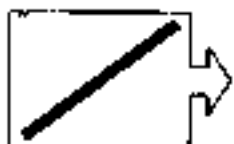
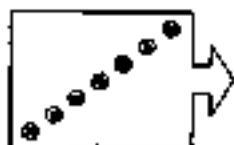
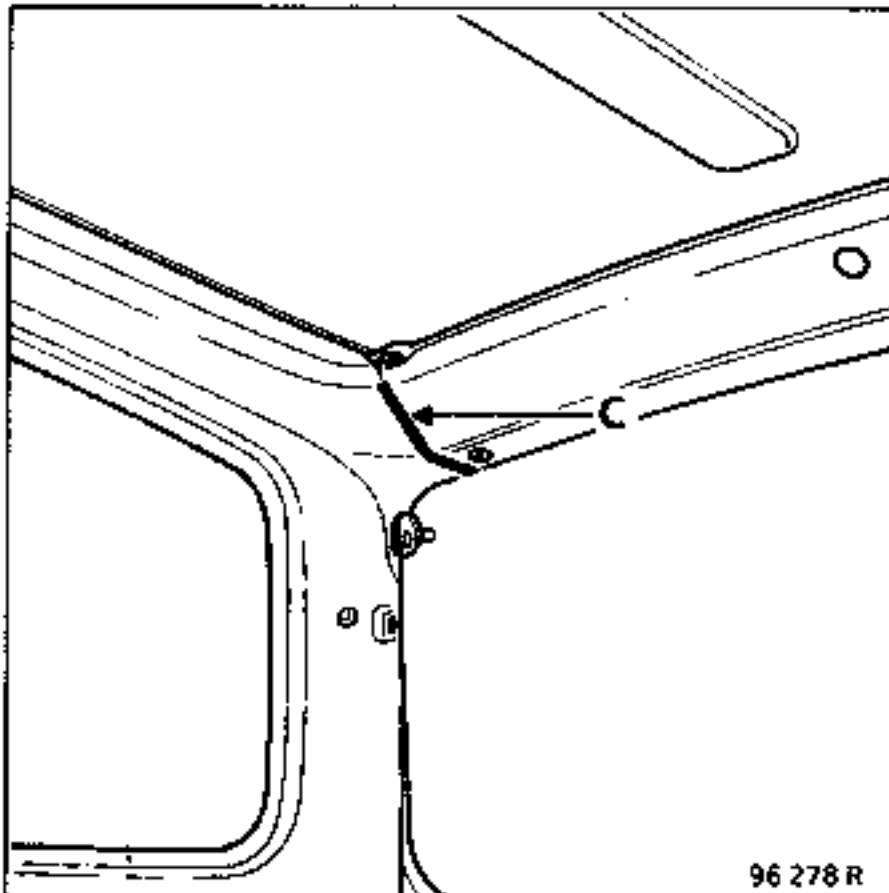
Lösen



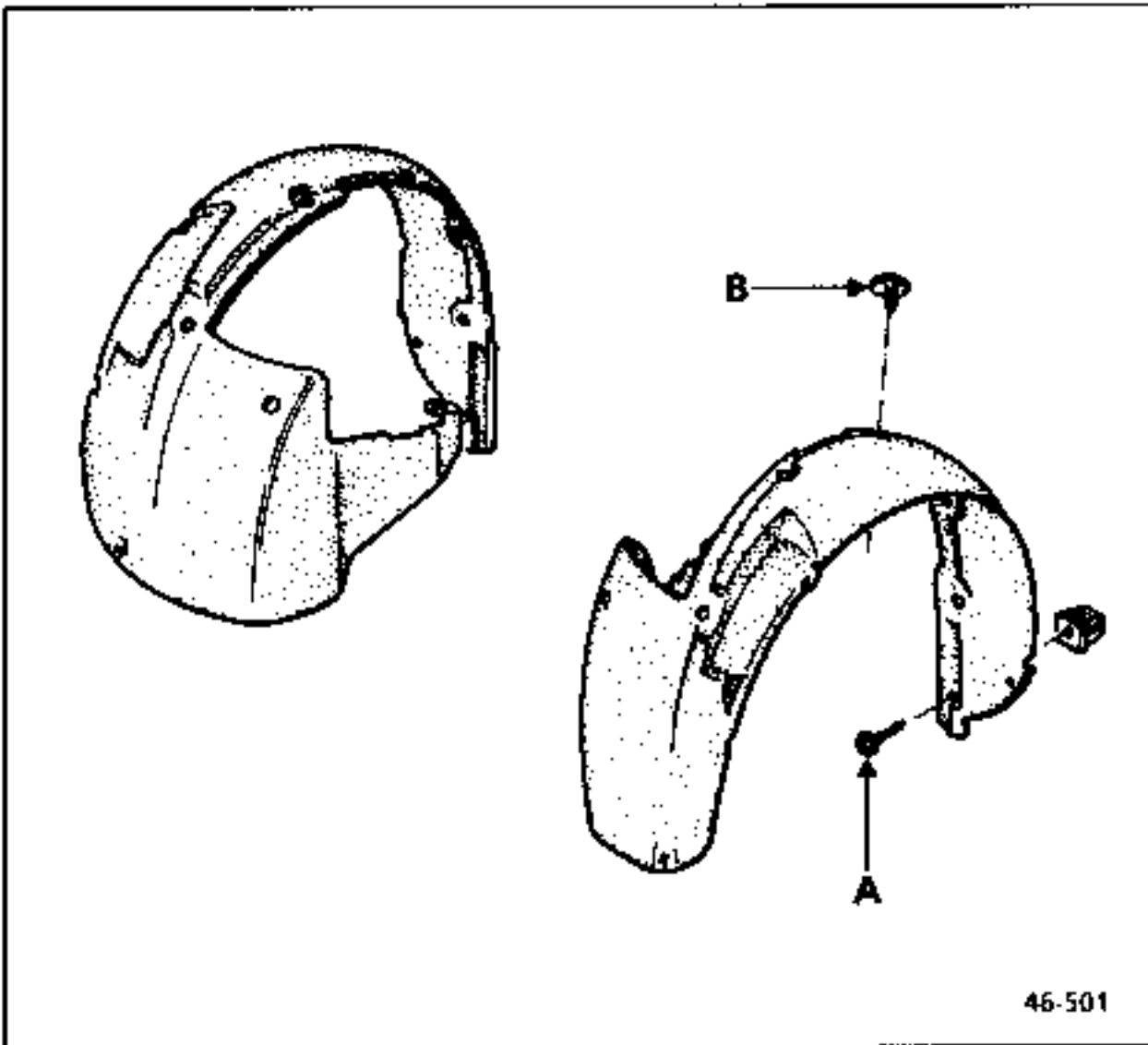
2 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 0,70 mm.

Mittels Heißluftbrenner die Kleberaube,
Länge 200 mm, erwärmen

Schweißen

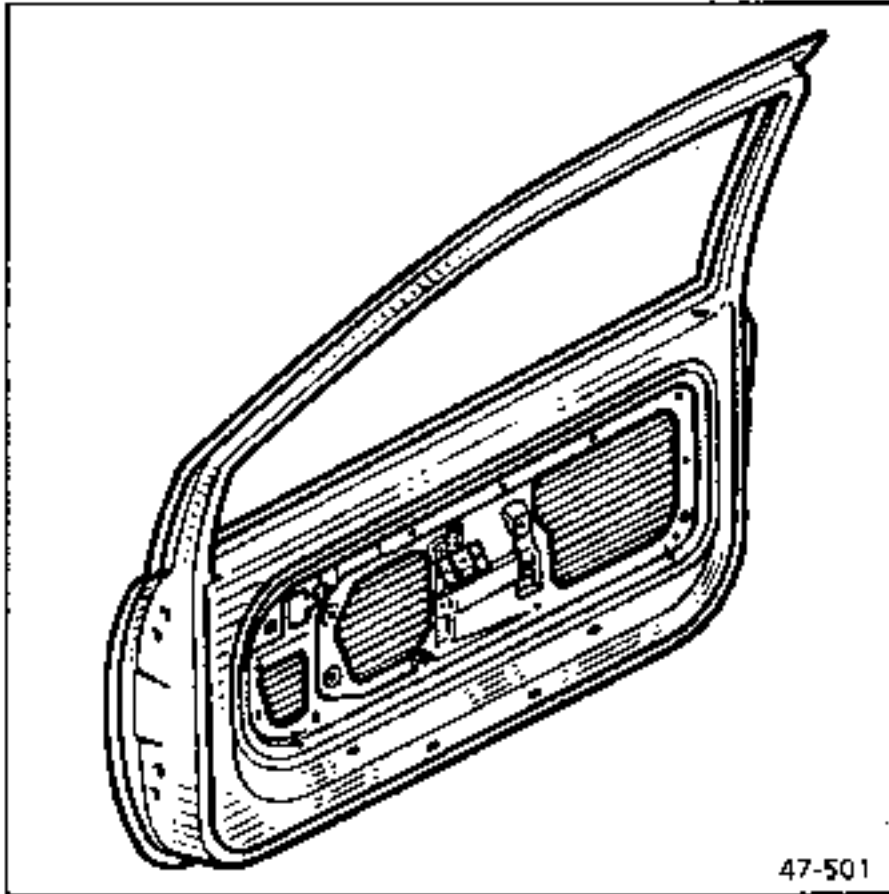


HINWEIS: in (C) eine Kleberaube aufbringen

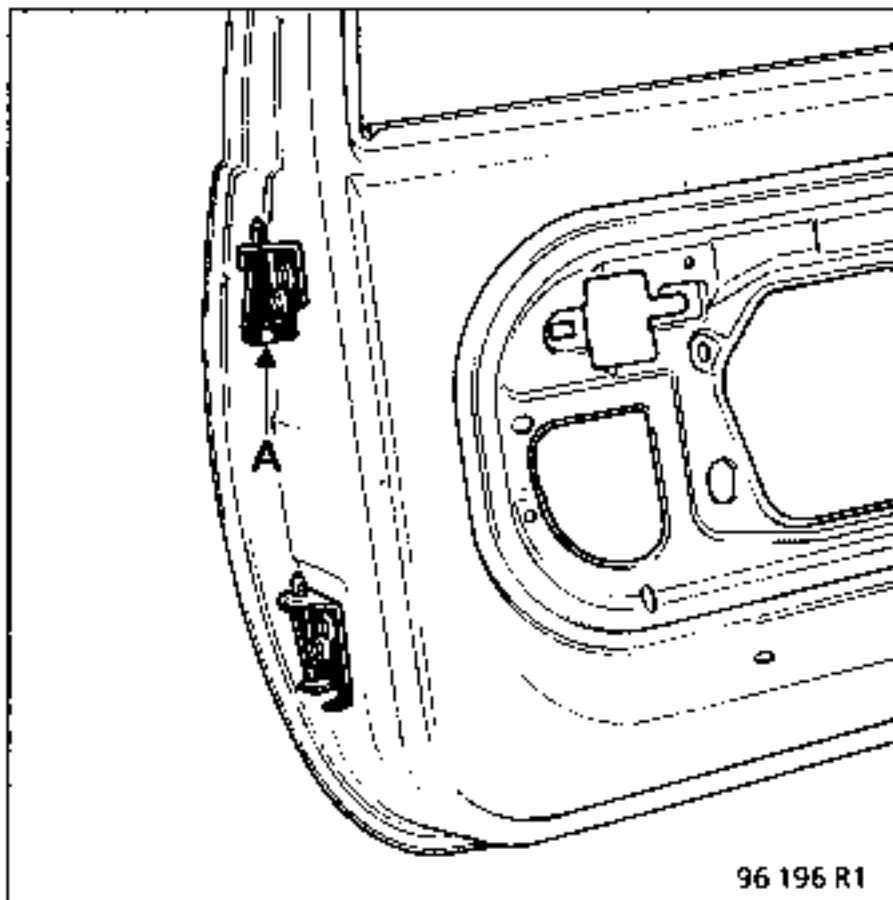


Ausbau:

- Torx-T-20-Schrauben (A),
- Kunststoffklammern (B).

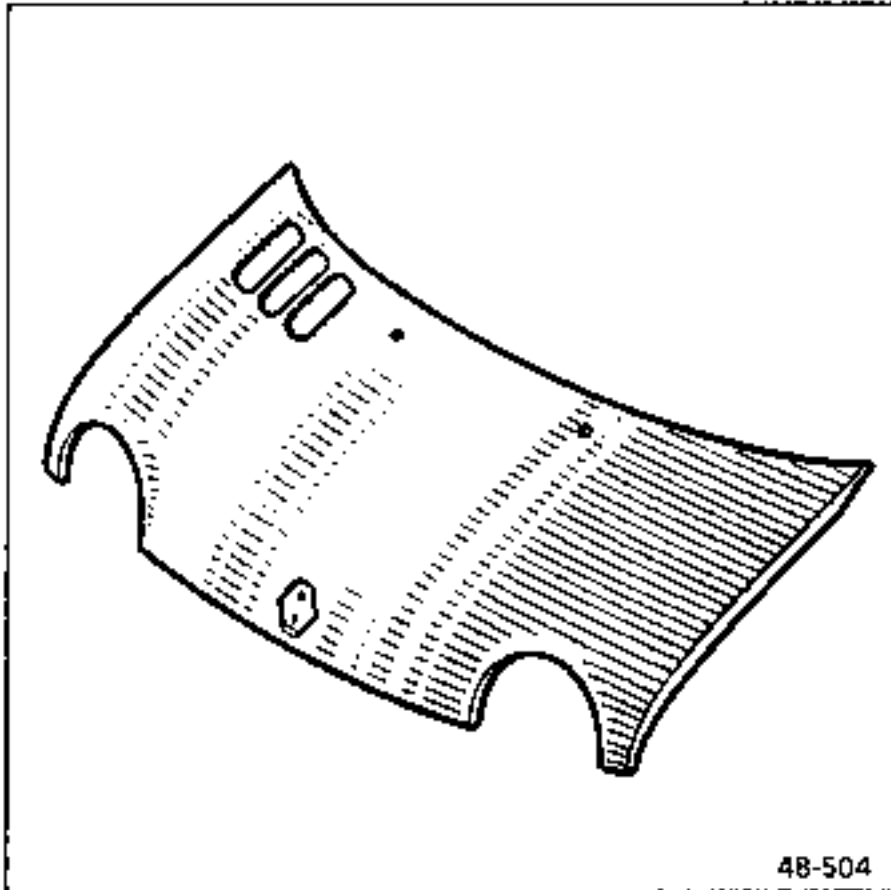


AUSBAU

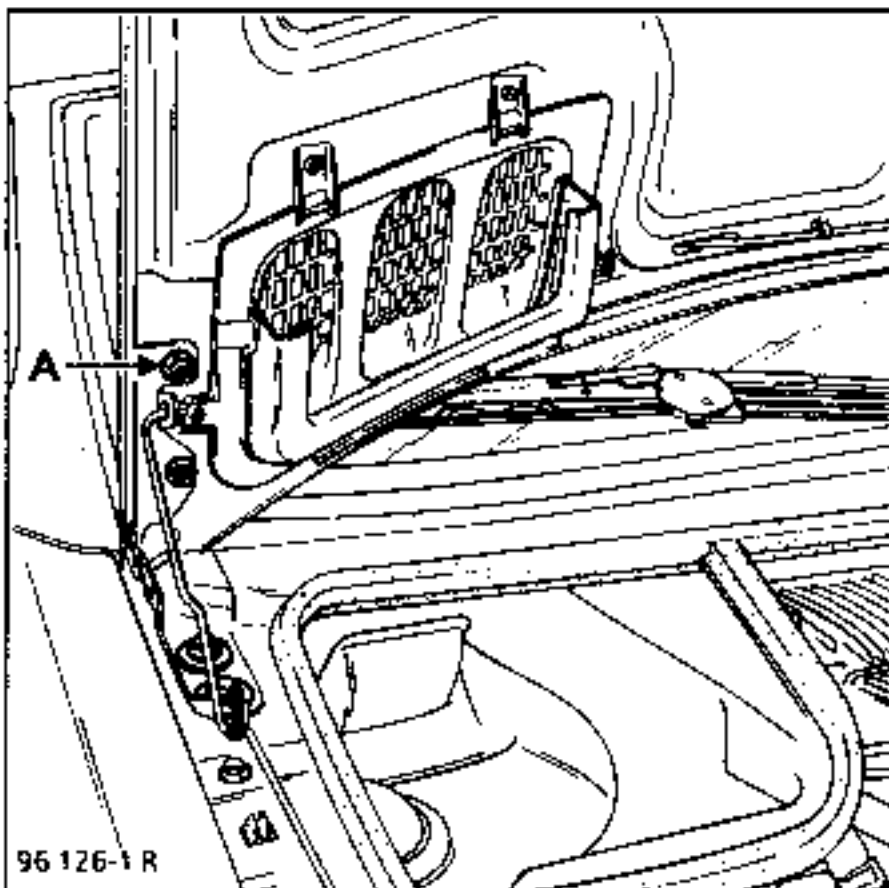


Die Mutter der Türarretierung (A) lösen.

Die Tür vorsichtig anheben, um sie aus ihren Scharnieren zu lösen.

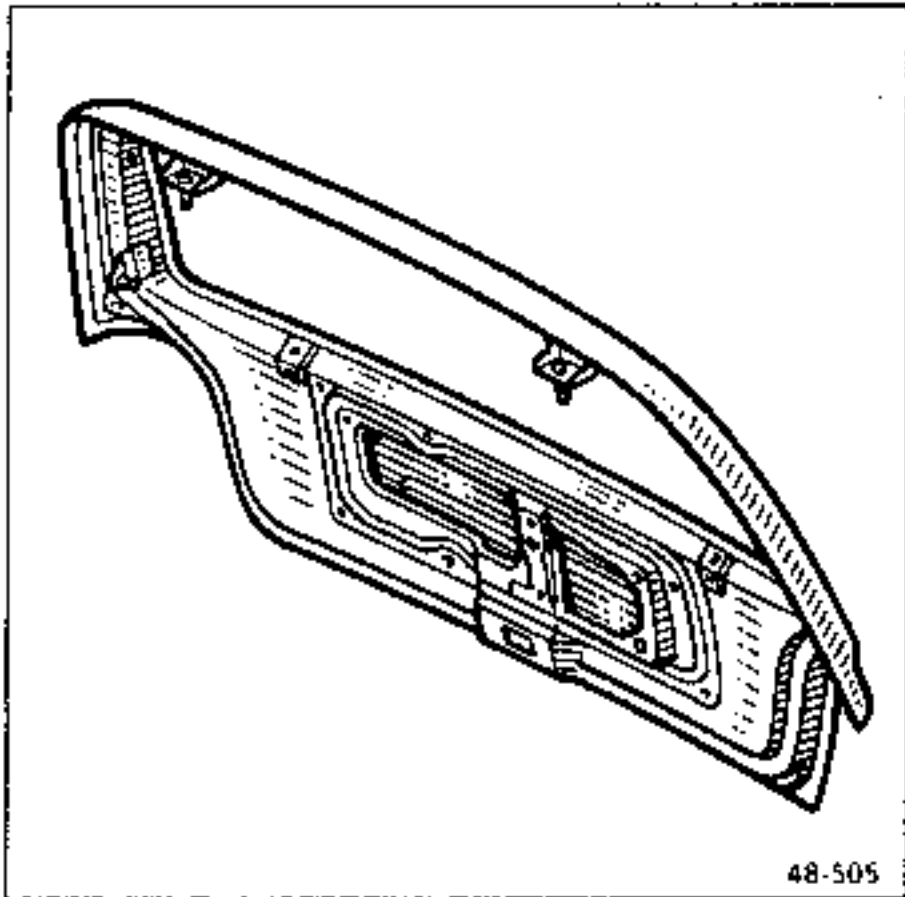


AUSBAU

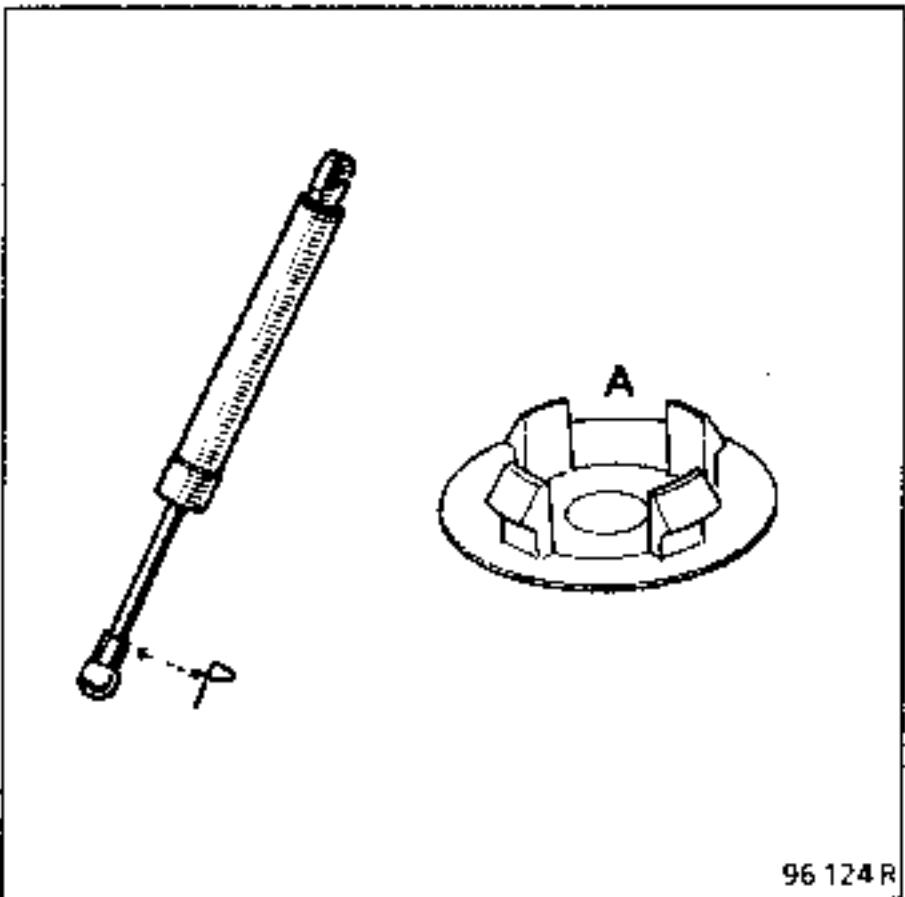


Die Aufstellstütze zentrieren.

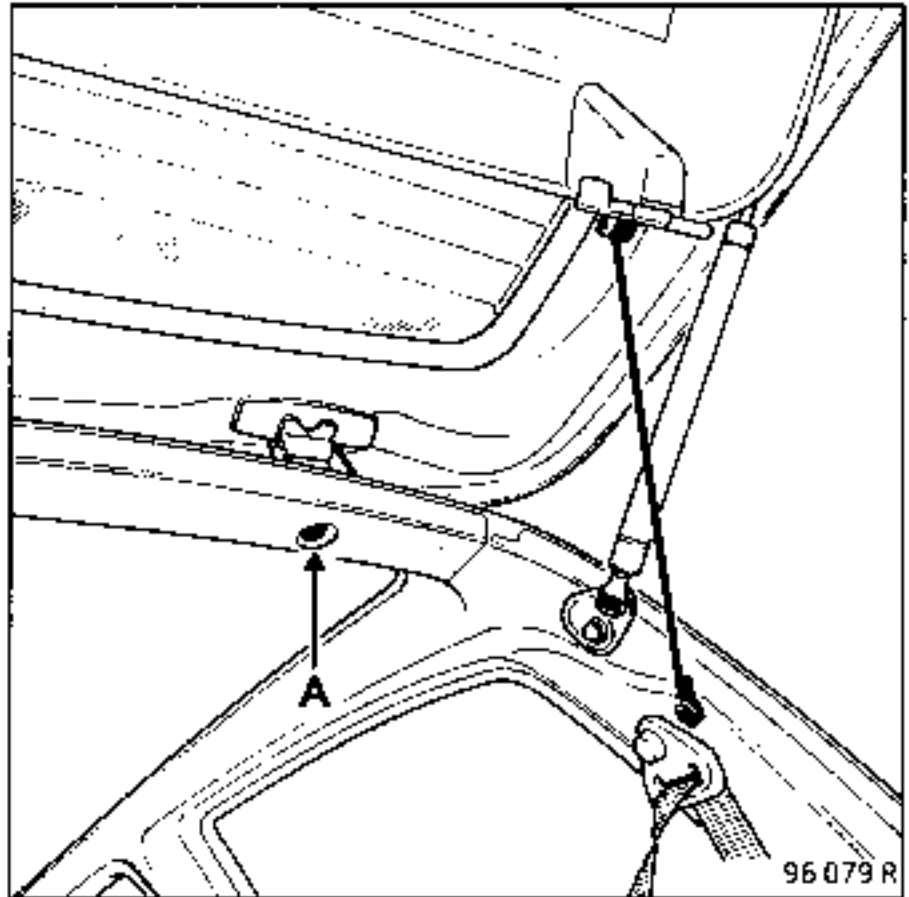
Die Befestigungen der Motorhaube (A) lösen.



AUSBAU



Den elektrischen Kabelstrang abziehen.
Die Heckklappenstützen lösen.



Den Verschlussstopfen (A) entfernen.
Die Befestigungen (Muttern Ø 8 mm) ausbauen.

HINWEIS: Beim Einbau auf die korrekte Position der Haltebänder der hinteren Ablage achten.