PEHO 19

- 40 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
- 41 НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 42 ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 43 БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 44 ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 45 ВЕРХ КУЗОВА
- 46 ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА
- 47 БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ
- 48 НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

77 11 294 205 НОЯБРЬ 1996 Русское издание

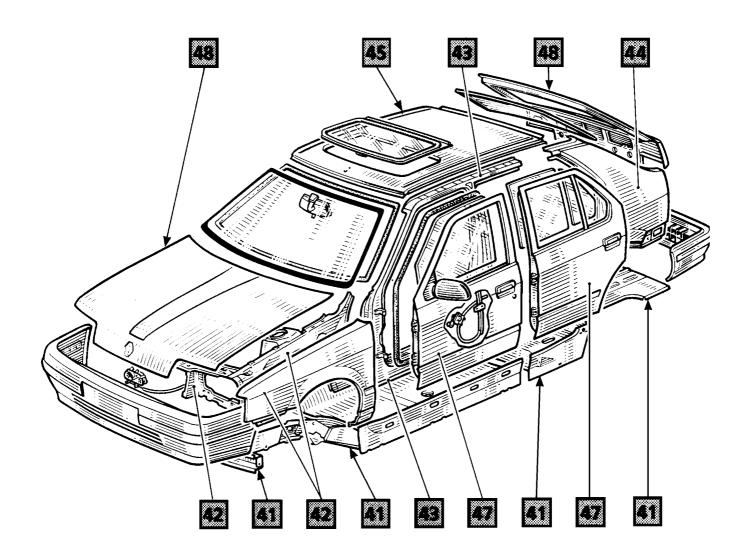
«Методы ремонта, рекомендуемые изготовителем в настоящем документе, соответствуют техническим условиям, действительным на момент составления руковолства Все авторские права принадлежат Renault.

В случае внесения конструктивных изменений в изготовление деталей, узлов, агрегатов автомобиля данной модели, методы ремонта могут быть также соот-

Воспроизведение или перевод, в том числе частичные, настоящего документа, равно как и использование системы нумерации запасных частей, запрещены без предварительного письменного разрешения Renault.



СХЕМА – ИЛЛЮСТРАЦИЯ К ОГЛАВЛЕНИЮ



PRS4011

Корпус кузова

Оглавление

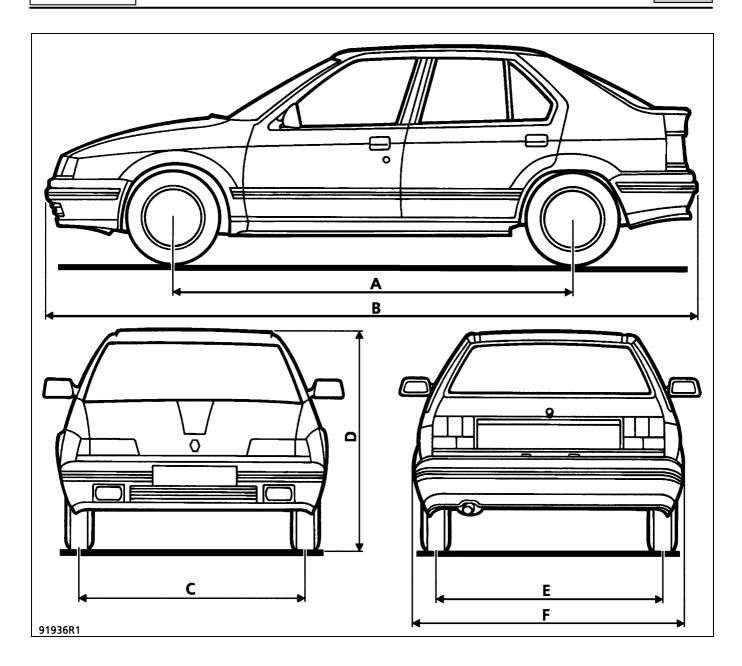
	Ст	раницы			Стра	ницы
	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ				Замена бокового усилителя пола и поперечины	41-29
_	Двигатель, сцепление, коробка переключения передач	40-1		T U	Замена верхней поперечины пола Замена задней панели кузова в	41-30
	Габаритные размеры Подъем автомобиля	40-2 40-7		٧	Частичная замена задней крайней	41-31
	Описание частей (вид с разбиением по деталям) Символы операций и применяемого	40-11			•	41-34 41-36
	инструмента Зазоры дверей, капота и крышки	40-18	42	ПЕ	ЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ	
	багажника относительно прилегающих деталей кузова	40-20	72		30BA	
	Диагностика состояния кузова после аварии	40-27			Переднее крыло Замена верхней поперечины	42-1
	Размеры контрольных точек основания кузова	40-32			передней панели кузова в сборе Частичная замена верхней	42-4
	Основные размеры кузова Стапель для ремонта кузова	40-34 40-35			поперечины передней панели кузова	42-6
	Специальные приспособления	40-42		Ε	Замена кронштейна замка капота Замена панели крепления	42-7
	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА			F	блок-фары Частичная замена переднего	42-8
_	А Замена передней крайней поперечины в сборе	41-1		G	брызговика (передняя часть) Замена колесной арки (чашки	42-9
	В Частичная замена передней крайней поперечины	41-3		Н	крепления опоры амортизатора) Частичная замена стенки ниши	42-10 42-14
	 С Замена передней панели кузова в сборе 	41-4		I	Частичная замена нижней попере-	42-14
	D Частичная замена передней панел кузова			J	Замена верхнего усилителя	42-18
	Е Замена накладки лонжеронаF Замена передней части переднего	41-6			породилен енения просож	
	лонжерона G Частичная замена передней части	41-7	43	Б	ОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗ	ОВА
	переднего лонжерона Н Замена задней части переднего	41-9			Замена нижней части передней стойки кузова	43-1
	лонжерона Замена передней боковой поперечины 	41-10 41-12			Замена передней стойки кузова с разрезом по стойке проема	
	Ј Замена переднего дрызговика в сборе	41-13		С	ветрового стекла Замена петель двери на передней	43-3
	К Частичная замена центральной части пола	41-16		D	стойке кузова Замена передней стойки кузова в	43-5
	L Частичная замена центральной секции задней части пола	41-17		Ε	сборе Замена передней стойки кузова	43-6 43-8
	М Замена задней части пола N Замена пола	41-18 41-22			Замена креплений уплотнителя передней стойки кузова (KSM)	43-9
	O Замена нижней части бокового лонжерона	41-23		Н	Замена центральной стойки кузова Замена внутренней панели	43-10 43-15
	Р Замена нижнего бокового соединителя	41-25		I	Замена панели порога	43-15 43-19 43-21
	Q Замена усилителя накладки порога кузова				•	43-21
	R Замена усилителя нижней части передней стойки кузова	41-28				

Оглавление (продолжение)

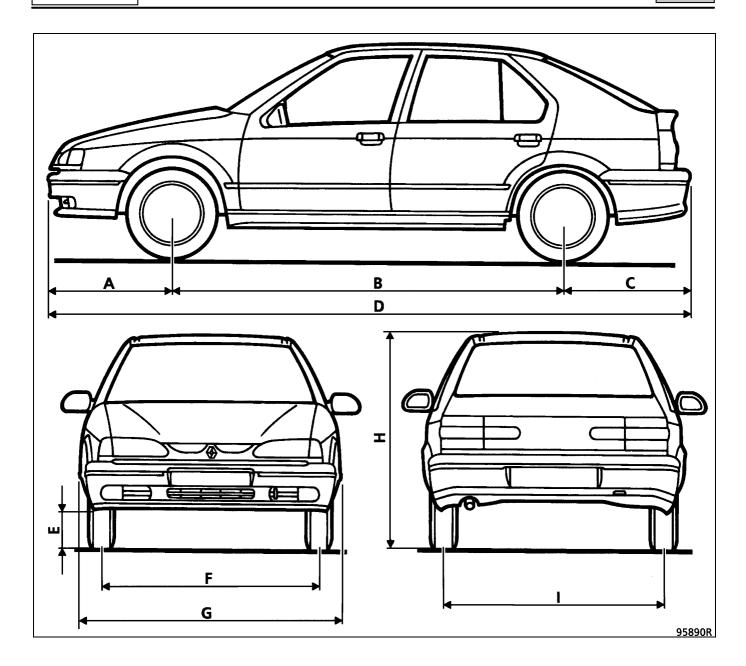
	Замена панели порога в сборе	43-23		W Частичная замена поперечины	44-71
IVI	Замена переднего усилителя панели порога	43-27		задней панели кузова X Замена удлинителя задней панели	
N	Замена заднего усилителя панели	45-21		кузова	44-73
14	порога	43-29		Y Замена бокового желоба панели	-1- 7-5
0	Замена усилителя крыши	43-30		заднего крыла	44-75
·	Замена усилителя крыши	40-00		Z Замена желоба багажника	44-77
				2А Замена панели крепления заднего	
В	ЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗО	ВА		2 годинота паполи кроплотии оддного	фонаритто
A	Замена панели крыла в сборе Замена панели заднего крыла	44-1	45	ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА	
	в сборе	44-8		А Замена панели крыши	45-1
В	Частичная замена панели крыла	44-13		В Замена рамы ветрового стекла	45-7
	Частичная замена панели заднего			С Замена внутренних панелей и	
_	крыла	44-25		усилителей	45-9
С	Замена внутренней панели задней			D Замена внутренней стойки рамы	
_	стойки кузова	44-26		ветрового стекла	45-10
D	Замена внутренней панели крыла			Е Замена верхней поперечины рамы	
_	в сборе	44-32		ветрового стекла	45-11
E	Замена нижней передней секции	44.00		F Замена задней поперечины крыши	45-12
_	внутренней панели крыла	44-36			
Г	Замена верхней передней секции	44-37	40		
G	внутренней панели крыла Замена задней секции внутренней	44-37	46	ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	
G	панели крыла	44-38		КУЗОВА	
н	Замена верхнего желоба проема	44-00			40.4
•••	двери задка	44-39		А Передний защитный кожух	46-1
- 1	Замена наружной колесной арки	44-40		В Замена подкрылков	46-2
	Замена усилителя задней стойки				
•	кузова	44-44	47	FOWORI IF OTKEL ID A IOUU AFOR	
К	Частичная замена усилителя		47	БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ	
	задней стойки кузова	44-46		ЭЛЕМЕНТЫ	
L	Замена усилителя крепления			A 0	47.4
	спинки заднего сиденья	44-47		А Замена петель дверей	47-1
М	Замена усилителя наружной			В Замена панели передней двери	47-2 47-4
	колесной арки	44-48		С Замена панели задней двери	
Ν	Замена верхней поперечины			D Замена передних и задних дверей	47-6
_	между колесными арками	44-49			
О	Замена панели пола отделения		48	НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕС	·a
_	для уборки складной крыши	44-51	40	ЭЛЕМЕНТЫ	7/1
Р	Замена задней поперечины			STICINICATION	
	отделения для уборки складной	44.50		A 20M0U0 K0F0T0	48-1
_	крыши	44-53		А Замена капота В Замена двери задка	48-3
Q	Замена усилителя крепления	44.54		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	48-5
D	спинки заднего сиденья	44-54 44-55		С Замена крышки багажника D Замена крышки отделения для	1 0-5
	Замена держателя домкрата Замена центральной части полки	44-55 44-56		уборки складной крыши	48-11
	Замена центральной части полки Замена задней части боковины	44-50		Е Снятие шаровой опоры	.5 11
•	в сборе	44-58		газонаполненного упора крышки	
ш	Замена задней панели кузова	44-64		багажника	48-13
	Замена задней панели кузова Замена накладки задней панели	-, -, -, -, -, -, -, -, -, -, -, -, -, -		F Замена усилителя крыши	48-14
٧	кузова и задней панели в сборе	44-70		- Cameria year	

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Двигатель, сцепление, коробка переключения передач

	Двигатель			Тип автоматической или	
Модель автомобиля	Модель Рабочий объем, см ³		Тип сцепления	механической коробки передач	
B530-C530-L530 S530	C1G	1237	180 CP 3300	JB0-JB1-JB4-JB5	
B531-C-531-L531	C1J	1397	180 CP 3300	JB0-JB1-JB4-JB5	
B53H-B53P-C53P L53H-L53P	C2J	1397	180 CP 3300	JB0-JB1-JB4-JB5	
B32-C532-L532	C3J	1390	180 CP 3300	JB0-JB-1	
B53G-B537-C-537 L53G-L537-S537	E6J	1390	180 CP 3300	JBO-JB1-MB1	
B53A-C53A-L53A	E7J	1390	180 CP 3300	JB1-MB1	
B535-C535-L535	E7J	1390	180 CP 3300	JB1-MB1	
B53W-C53W L53W	E7F	1171	180 CP 3300	JB0-JB1-JB3	
B53E-B53M-B533 B536-C53E-C53M C533-L533-L536	F2N	1721	200 CP 4000	JB0-JB1-JB3-AD4	
B53B-B53C-B53F C53B-C53C-L53C D53C-L53B-L53C L53F	F3N	1721	200 CP 4000	AD4-JB3-MB3	
B53V-B53Y-B538 C53V-C53Y-C538 D53V-D53Y-L53V L53Y-L538-353A 353C-353D-353F 453A-453C-453D 453F-453H-553A 553C-553D-553F 553H-853A-853C 853F	F3P	1794	200 CP 4000	AD4-JB33-JC5	
853D-B539-C53D C539-D53D-L53D L539	F7P	1764	200 CP 4400	JB3-JC5	
B53I-B53J-B53K B53T-B53Z-B534 C53I-C53J-C53K C53T-C53Z-C534 L53I-L53J-L53K L53T-L53Z-L534 S53I-S53J-S53K	F8Q	1870	200 CPV 4600 200 CPV 3500	JB1-JB3-JC5	

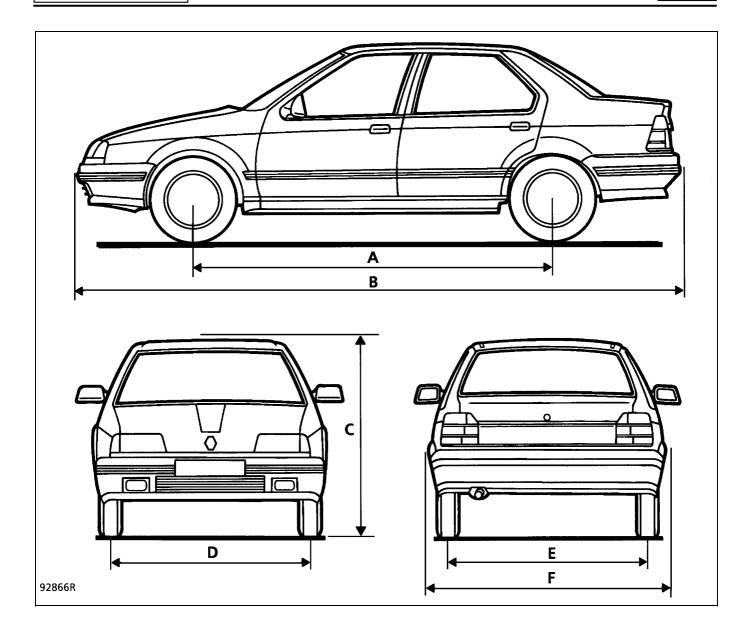


Размер	Значение, м
Α	2,545
В	4,155
С	1,418
D	1,418 без нагрузки
Е	1,406-1,417
F	1,676 или 1,694



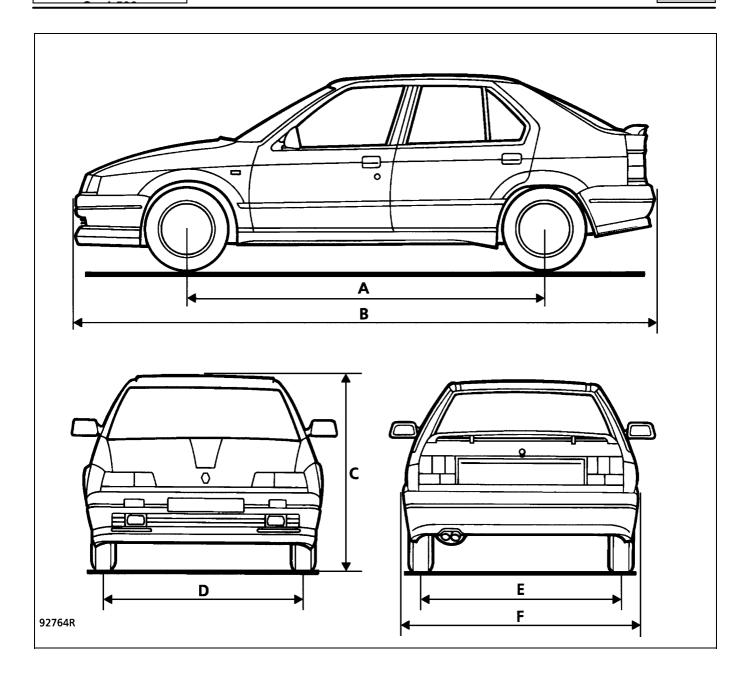
Размер	Значение, м	
А	0,813	
В	2,540-2,544 (1)	
С	0,805-0,809 (1)	
D	4,158-4,166 (1)	
Е	0,120 (2)	
F	1,426	
G	1,684-1,696 (1)	
Н	1,400-1,420 (1) – (3)	
l	1,406-1,417 (1)	

- (1) В зависимости от варианта в заказанной комплектации.
- (2) С нагрузкой.
- (3) Без нагрузки.

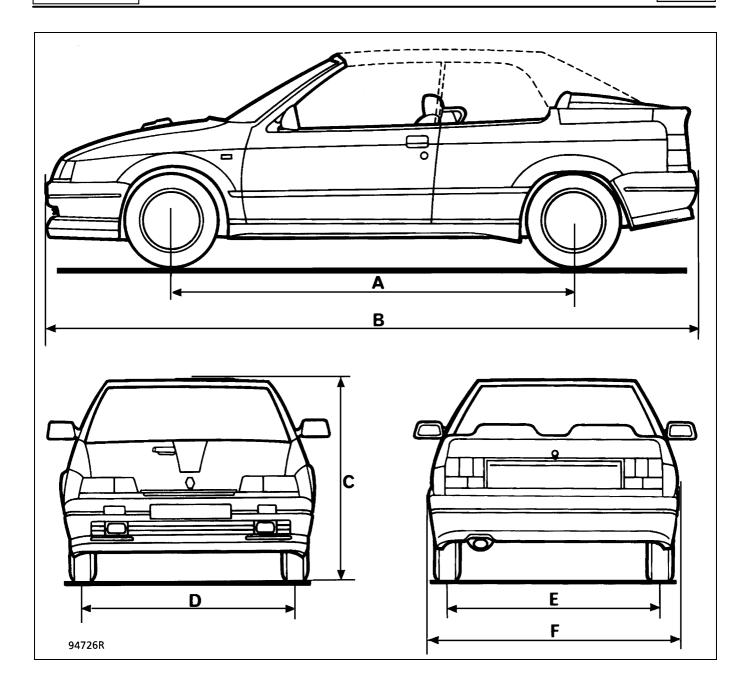


Размер	Значение, м	
Α	2,545 или 2,540*	
В	4,262	
С	11,412 без нагрузки	
D	1,418	
Е	1,406-1,417*	
F	1,684 или 1,694*	

^{*} В зависимости от варианта.



Размер	Значение, м		
	ВиС	L	
А	2,5	40	
В	4,150	4,259	
С	1,389	1,400	
D	1,4	29	
Е	1,4	06	
F	1,684		



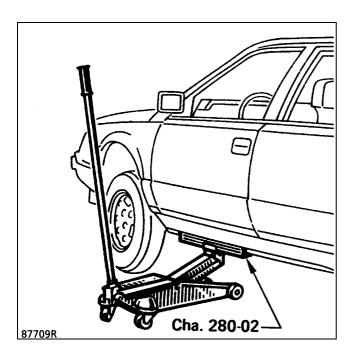
Размер	Значение, м	
Α	2,545	
В	4,155	
С	1375 ± 5	
D	1,418	
Е	1,406-1,417	
F	1,676 или 1,694	

УСТАНОВКА КАТКОВОГО ДОМКРАТА С БОКОВОЙ СТОРОНЫ АВТОМОБИЛЯ

Используйте для подъема проставку Cha. 280-02.

Упор производите под панель порога на уровне передней двери.

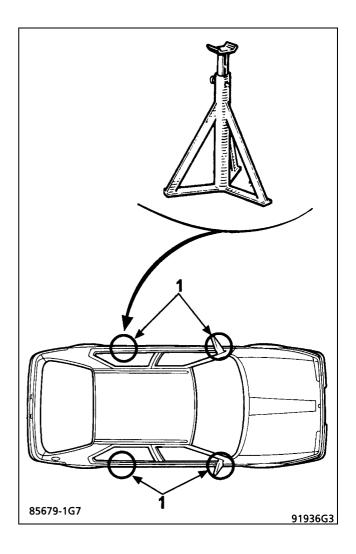
Следите за правильным положением ребра порога в пазу проставки.



УСТАНОВКА АВТОМОБИЛЯ НА ПРОСТАВКИ

Проставки устанавливайте только под усилители (1), предусмотренные для подъема автомобиля с помощью возимого домкрата.

Для установки на подпорки задней части автомобиля поочередно поднимите его боковые стороны.





Символ предупреждения об опасности (требует соблюдения особых предосторожностей при проведении работ).

НЕОБХОДИМЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Cha. 280-02 Проставка для гаражного домкрата

Cha. 408-01

или Втулка для гаражного домкрата

Cha. 408-02



Пользование катковым передвижным домкратом требует обязательного применения соответствующих подпорок для вывешивания колес.

Запрещено поднимать автомобиль за рычаги передней подвески.

В зависимости от вида гаражного домкрата используйте втулки **Cha. 408-01** или **Cha. 408-02** для установки проставки **Cha. 280-02**.

Катковый домкрат располагайте под точками, предусмотренными для возимого домкрата.

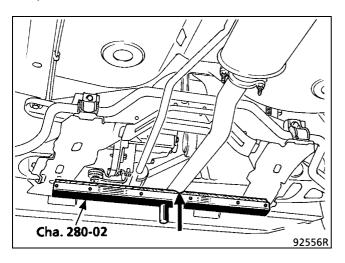
ПОДЪЕМ КАТКОВЫМ ДОМКРАТОМ ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ АВТОМОБИЛЯ

Затяните стояночный тормоз или установите башмаки под задние колеса.

Для подъема используйте проставку Cha. 280-02.

Подъем производите, делая упор под передний подрамник.

Следите за тем, чтобы проставка не касалась коробки передач и приемной трубы системы выпуска.



Для автомобилей моделей «B537» и «C537» выполните в проставке вырез так, чтобы она не касалась приемной трубы системы выпуска.

ПОДЪЕМ КАТКОВЫМ ДОМКРАТОМ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ АВТОМОБИЛЯ

ЗАПРЕЩЕНО производить упор в детали заднего моста. Поднимайте автомобиль отдельно с каждой стороны, устанавливая домкрат под точками, предусмотренными для подъема автомобиля с помощью возимого домкрата.

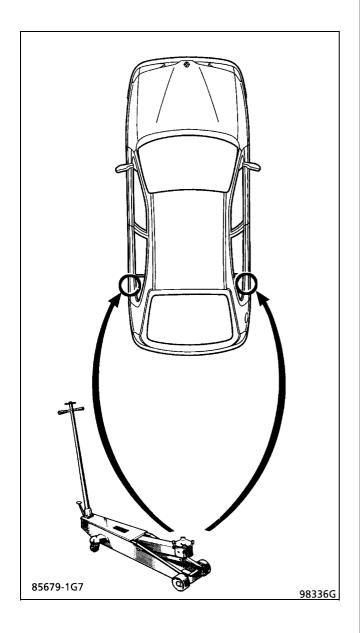
ПОДПОРКИ ДЛЯ ВЫВЕШИВАНИЯ КОЛЕС



Подпорки устанавливать только в следующих точках:

- под усилители, предусмотренные для подъема автомобиля возимым домкратом либо
- под площадки, расположенные позади усилителей.

Установка подпорок под заднюю часть автомобиля производится путем подъема сбоку.



УСТАНОВКА АВТОМОБИЛЯ НА ПОДЪЕМНИК С ЗАХВАТОМ ПОД КУЗОВ

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

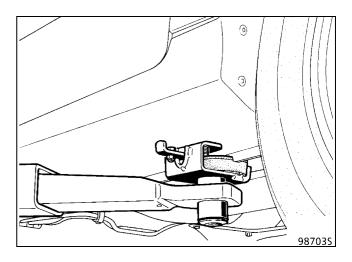


1 – ПРИ СНЯТИИ АГРЕГАТОВ

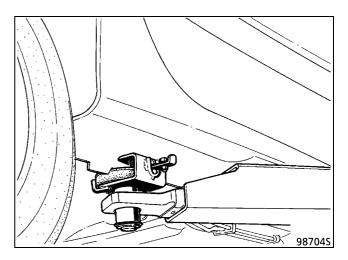
Во всех случаях запрещено устанавливать автомобиль на двухстоечный подъемник, если есть возможность использования четырехстоечного подъемника.

Если такой возможности нет, следует подводить лапы подъемника под ребра порогов в точках, используемых для упора возимого домкрата.

УСТАНОВКА ЛАП ПОД ПЕРЕДНЮЮ ЧАСТЬ АВТОМОБИЛЯ



УСТАНОВКА ЛАП ПОД ЗАДНЮЮ ЧАСТЬ АВТОМОБИЛЯ



Лапы подъемника размещать только в точках, используемых для подъема с помощью возимого домкрата. Лапы должны войти в вырезы ребер панели порога.

2 - ПРИ СНЯТИИ СИЛОВОГО АГРЕГАТА

В данном случае кузов автомобиля должен быть закреплен на лапах двухстоечного подъемника с помощью специальных захватов указанных ниже фирм.

Фирма FOG

Каталожный номер FOG: 449 8111-449 8411

или

Фирма СНЕМІСО Каталожный номер 39 2550 0001

или

Фирма SCHENCH Каталожный номер 776 684.

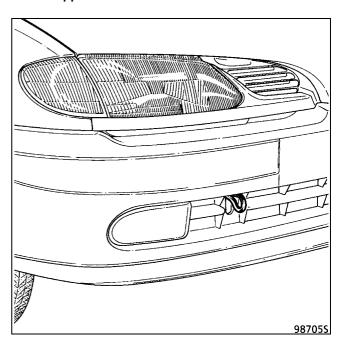
БУКСИРОВКА АВТОМОБИЛЯ

БУКСИРОВКУ АВТОМОБИЛЯ ПРОИЗВОДИТЕ В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩИМИ В СТРАНЕ ПРАВИЛАМИ ДОРОЖНОГО ДВИЖЕНИЯ.

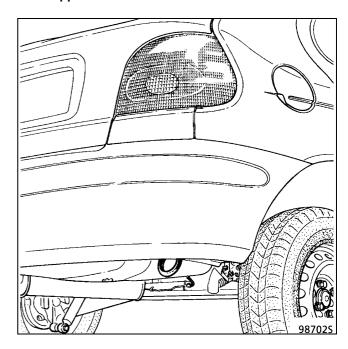
ЗАПРЕЩЕНО ЗАКРЕПЛЯТЬ БУКСИРОВОЧНЫЙ ТРОС ЗА ПРИВОДНЫЕ ВАЛЫ

Буксировочные проушины используются только для буксировки автомобиля по дороге. Запрещено использовать их для извлечения автомобиля из кювета или иных подобных действий, а также для подъема автомобиля тем или иным способом.

ПЕРЕДНЯЯ БУКСИРОВОЧНАЯ ПРОУШИНА



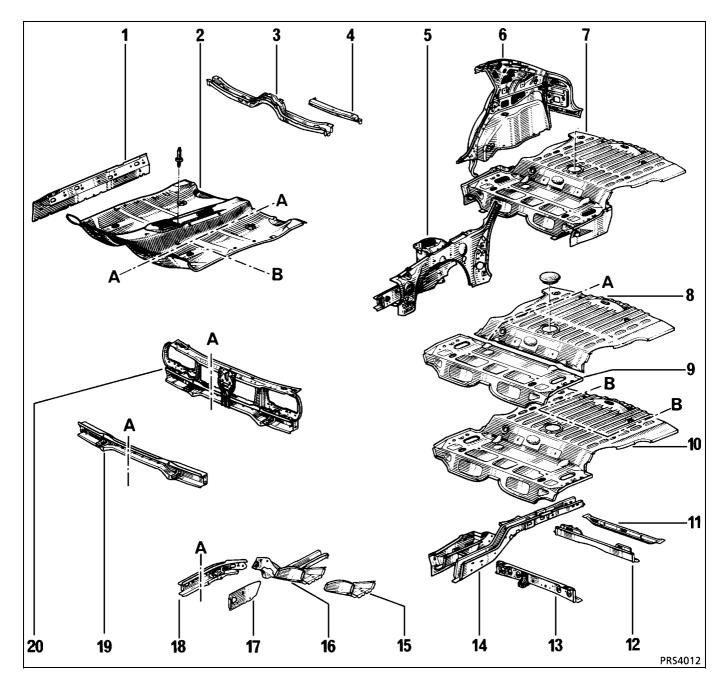
ЗАДНЯЯ БУКСИРОВОЧНАЯ ПРОУШИНА



Модели В53, С53

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Описание частей (вид с разбиением по деталям)





НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА АВТОМОБИЛЕЙ ВСЕХ МОДЕЛЕЙ

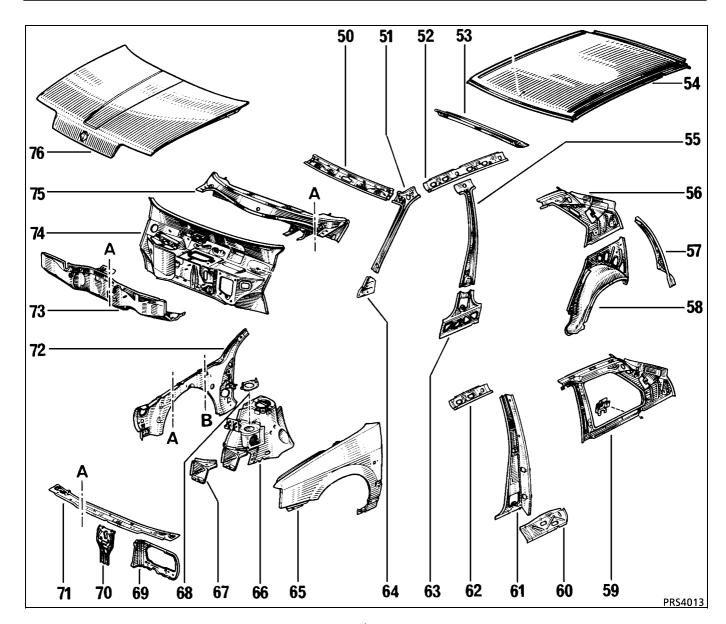
- 1 Накладка порога
- 2 Центральная часть пола
- 2А Секция центральной части пола
- 2В Секция центральной части пола
- 3 Поперечина центральной части пола
- 4 Поперечина крепления переднего сиденья
- 5 Передний брызговик в сборе
- 6 Задняя колесная арка в сборе
- 7 Задняя часть пола в сборе с лонжероном
- 8 Задняя секция задней части пола
- 8А Секция задней части пола
- 8В Секция задней части пола

- 9 Передняя секция задней части пола
- 10 Задняя часть пола
- 11 Поперечина усиления пола
- 12 Поперечина крепления топливного бака
- 13 Поперечина под задней частью пола
- 14 Задний лонжерон
- 15* Боковая передняя поперечина
- 16* Задняя часть переднего лонжерона
- 17 Накладка переднего лонжерона
- 18 Передняя часть переднего лонжерона
- 18А Часть переднего лонжерона
- 19 Нижняя передняя поперечина
- 19А Часть нижней поперечины
- 20 Передняя панель кузова в сборе
- 20А Часть передней панели кузова в сборе

Модели B53, C53

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Описание частей (вид с разбиением по деталям)





ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

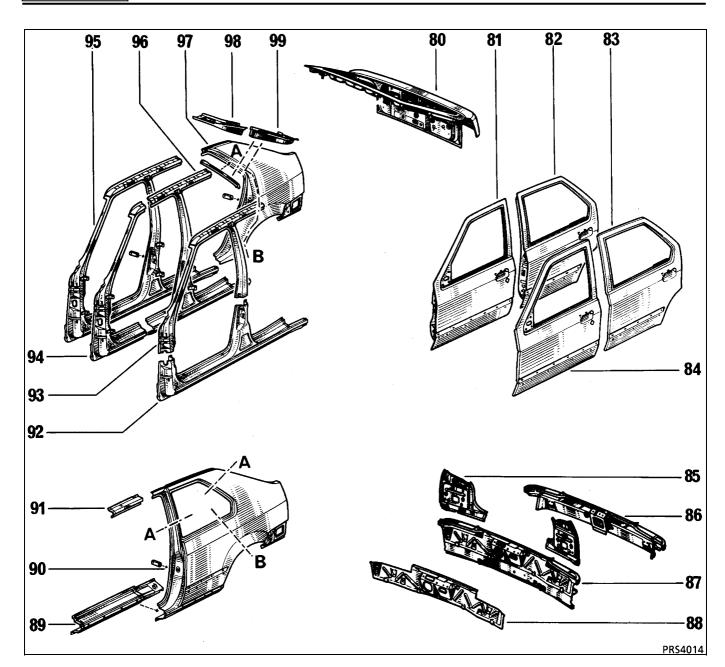
- Передняя балка крыши
- Внутренняя стойка рамы ветрового стекла
- 51 52 Верхняя внутренняя балка боковины автомобилей модели «В53»
- 53 Задняя поперечина крыши
- 54 Панель крыши
- 55 Внутренняя панель центральной стойки
- 56 Внутренняя панель задней стойки автомобиля модели «В53»
- 57 Усилитель задней стойки
- 58 Наружная задняя колесная арка
- 59 Внутренняя панель по окну боковины автомобиля модели «С53»
- 60 Усилитель панели порога («С53»)
- 61 Усилитель стойки («С53»)
- 62 Верхняя внутренняя балка боковины автомобилей модели «С53»
- 63 Нижняя часть внутренней панели центральной стойки

- 64 Косынка переднего крыла
- 65 Переднее крыло
- 66 Передняя колесная арка
- 67 Удлинитель передней колесной арки
- 68 Усилитель опоры дизельного двигателя
- 69 Панель крепления блок-фары
- 70 Кронштейн крепления замка капота
- 71 Поперечина верхняя передняя
- 71A Часть верхней передней поперечины
- 72 Передний брызговик – накладка передней стойки кузова
- 72A Часть переднего брызговика – накладки передней стойки
- 72B Часть переднего брызговика – накладки передней стойки
- Стенка ниши воздухозабора
- 73A Часть стенки ниши воздухозабора
- 74 Щиток передка
- 75 Нижняя поперечина рамы ветрового окна
- 75A Часть нижней поперечины
- 76 Капот

Модели В53, С53

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Описание частей (вид с разбиением по деталям)





ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

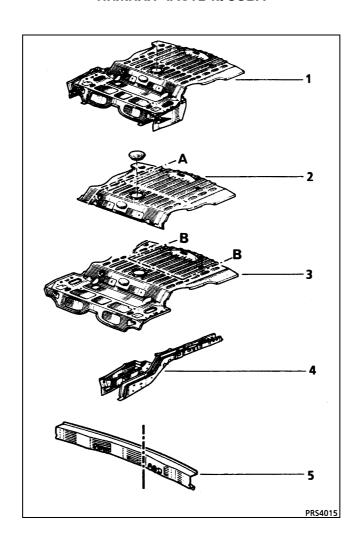
- 80 Дверь задка
- 81 Передняя дверь
- 82 Задняя дверь
- 83 Панель задней двери
- 84 Панель передней двери
- 85 Панель крепления заднего фонаря
- 86 Задняя панель кузова
- 87 Задняя панель кузова в сборе с поперечиной
- 88 Усилитель задней панели кузова
- 89 Панель порога (С53)
- 90 Панель заднего крыла (С53)
- 90А Часть панели крыла с разрезом по линии А

- 90В Часть панели крыла с разрезом по линии В
- 91 Верхняя балка боковины кузова (С53)
- 92 Панель порога (В53)
- 93 Верхняя панель боковины (В53)
- 94 Передняя стойка
- 95 Боковина кузова
- 96 Центральная стойка кузова
- 97 Панель заднего крыла (В53)
- 97A Часть панели заднего крыла с разрезом по линии A
- 97В Часть панели заднего крыла с разрезом по линии В
- 98 Верхний желоб панели крыла
- 99 Нижний желоб панели крыла

Модели В53, C53, L53

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Описание частей (вид с разбиением по деталям)

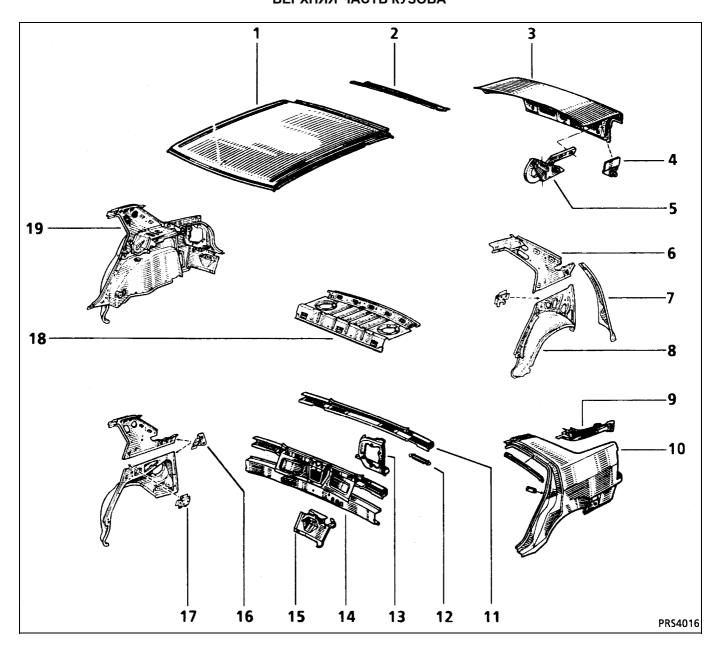
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА



- 1 Задняя часть пола в сборе с лонжероном
- 2 Задняя секция задней части пола
- 3 Задняя часть пола
- 4 Задний лонжерон
- 5 Часть задней крайней поперечины

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Описание частей (вид с разбиением по деталям)

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

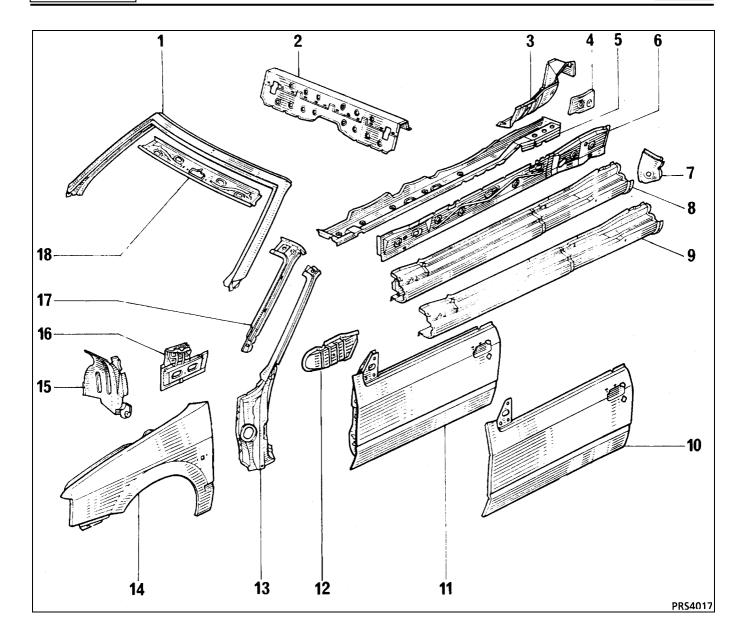


- 1 Панель крыши
- 2 Задняя балка крыши
- 3 Крышка багажника
- 4 Шаровая опора газонаполненного упора
- 5 Петля крышки багажника
- 6 Внутренняя панель задней стойки кузова
- 7 Усилитель задней стойки
- 8 Наружная колесная арка
- 9 Боковой желоб панели крыла
- 10 Панель крыла

- 11 Поперечина задней панели кузова
- 12 Заглушка поперечины задней панели кузова
- 13 Панель крепления заднего фонаря
- 14 Задняя панель кузова в сборе
- 15 Боковой удлинитель задней панели кузова
- 16 Держатель домкрата (только правая сторона)
- 17 Усилитель крепления спинки сиденья
- 18 Центральная часть задней полки
- 19 Задняя колесная арка в сборе

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Описание частей (вид с разбиением по деталям)



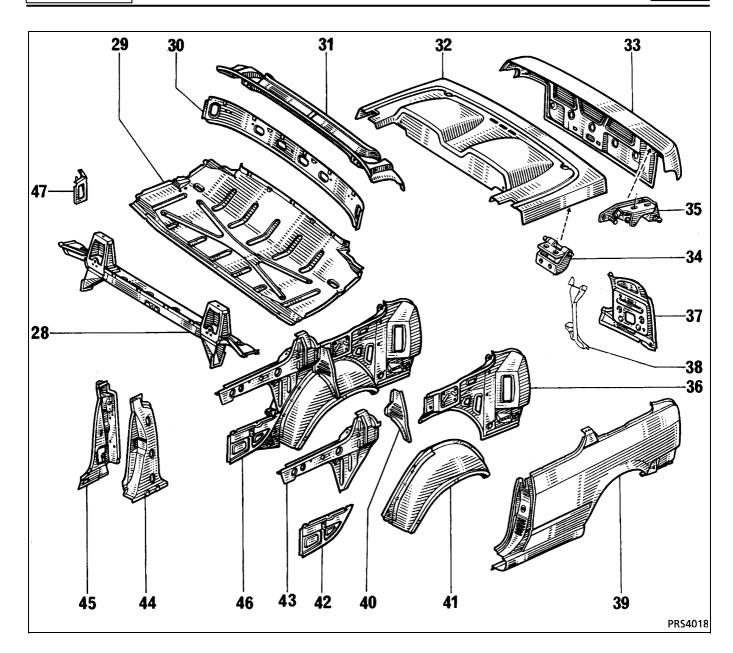


- 1 Рама ветрового стекла
- 2 Верхняя поперечина задней части пола
- 3 Боковой усилитель пола и поперечины
- 4 Нижний боковой соединитель
- 5 Нижняя часть бокового лонжерона
- 6 Усилитель накладки панели порога
- 7 Задний усилитель панели порога
- 8 Наружная панель порога в сборе
- 9 Наружная панель порога как отдельная деталь

- 10 Панель двери
- 11 Дверь
- 12 Верхний усилитель передней стойки
- 13 Передняя стойка кузова
- 14 Переднее крыло
- 15 Передний усилитель панели порога
- 16 Усилитель нижней части передней стойки кузова
- 17 Внутренняя стойка рамы ветрового стекла
- 18 Верхняя поперечина рамы ветрового стекла

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Описание частей (вид с разбиением по деталям)





- 28 Верхняя поперечина между колесными арками
- 29 Пол отделения для уборки складной крыши
- 30 Задняя поперечина отделения для уборки складной крыши
- 31 Желоб багажника
- 32 Крышка отделения для уборки складной крыши
- 33 Крышка багажника
- 34 Петля крышки отделения для уборки складной крыши
- 35 Петля крышки багажника
- 36 Задняя секция внутренней панели крыла
- 37 Панель крепления заднего фонаря

- 38 Усилитель панели крепления заднего фонаря
- 39 Наружняя панель заднего крыла
- 40 Усилитель наружной колесной арки
- 41 Наружная колесная арка
- 42 Нижняя передняя секция внутренней панели крыла
- 43 Верхняя передняя секция внутренней панели крыла
- 44 Центральная стойка кузова
- 45 Внутренняя панель центральной стойки кузова
- 46 Внутренняя панель крыла в сборе
- 47 Кронштейн крепления лампы освещения багажника

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Символы операций и применяемого инструмента





Вырубить зубилом



Зачистить сварной шов или точки сварки шлифовальным кругом Прямая шлифовальная машинка с бакелитовым диском ⊘75, толщина 1,8-3,2 мм



Удалить фрезой точки сварки Прямая шлифовальная машинка с частотой вращения 20000 об/мин со сферической фрезой Ø10 или 16 мм



Высверлить точки сварки Сверло для удаления точек сварки. Частота вращения 800-1000 об/мин



Отсоединить полосу листового металла



Зачистить свариваемые поверхности Фибровый диск ⊘100 мм





Резать пилой Пневматическая ножовка



Вырезать деталь шлифовальным кругом или срезать остатки точек сварки Вертикальная шлифовальная машинка с резиновым кругом и фибровым диском Ø120-180 мм, зернистость Р36



Отпаять



Типоразмеры используемых электродов:



L = 100



L = 100



L = 100 с плоским торцом



L = 250



L = 350 со сферическим торцом



= 330



Сварка сплошным швом в среде защитного газа

Примечание: для получения качественной сварки рекомендуется использовать защитный газ, состоящий из аргона в смеси с 15% СО₂, который рассматривается как активный газ (MAG)



Сварка по отверстиям Выполнять в среде защитного газа



Выполнить защитную обработку закрытых полостей

Напылять под давлением пистолетом с гибким наконечником и различными насадками



Знак безопасности

Указывает на то, что выполняемая операция сварки касается одного или нескольких элементов безопасности автомобиля



Лудить

Горелка с подачей горячего воздуха Температура воздуха на выходе из сопла не ниже 600°

Лопатка + пруток припоя с 33% олова + сало

Примечание: лужение позволяет в значительной степени уменьшить риск появления деформации в зоне сварки.



Нанести электропроводящую мастику Мастика наносится между листами, соединяемыми точечной сваркой, для обеспечения герметичности соединения и предотвращения коррозии сварных точек.



Нанести алюминиевый грунт Грунт наносится на соединяемые поверхности каждой детали, свариваемой по отверстиям. Грунт — токопроводящий и жаростойкий, он обеспечивает антикоррозионную защиту вокруг точек сварки.



Нанести валик мастики путем выдавливания

- ручной или пневматический пистолет с баллончиком
- одно- или двухкомпонентная мастика для закатанных кромок или соединений



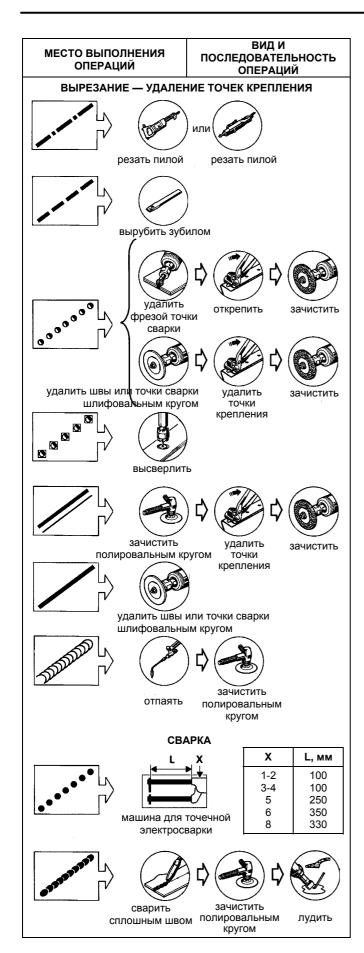
Напылить мастику

- пистолет для напыления под давлением
- двухкомпонентная антигравийная и антикоррозионная мастика

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

40

Символы операций и применяемого инструмента



МЕСТО ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ

ВИД И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ

СВАРКА (продолжение)





сварить по отверстиям





выполнить прихваточные швы

ПРАВКА





гвоздодер

ЗАЩИТА СТЫКОВ





нанести валик мастики пистолетом







нанесение мастики валиком и напыление мастики

ПРОТИВОГРАВИЙНАЯ ЗАЩИТА





напыление мастики

ЗАЩИТА ВНУТРЕННИХ ПОЛОСТЕЙ





напыление мастики коленчатым насадком

ОКРАСКА СТИЛИЗОВАННЫХ УЧАСТКОВ

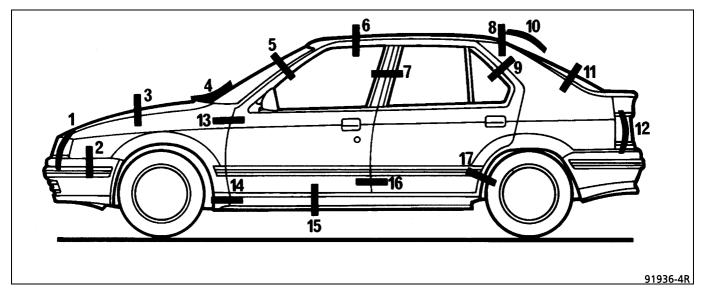


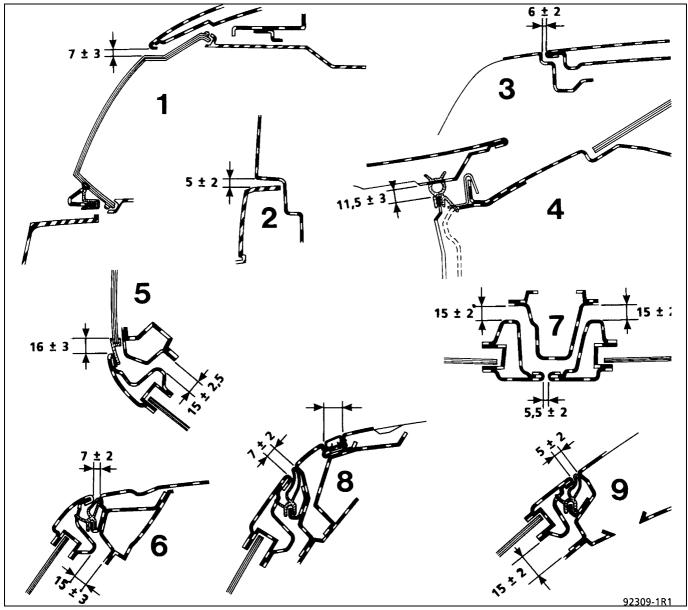


напылить аэрозольным баллончиком

Модель В53 Phases I и II

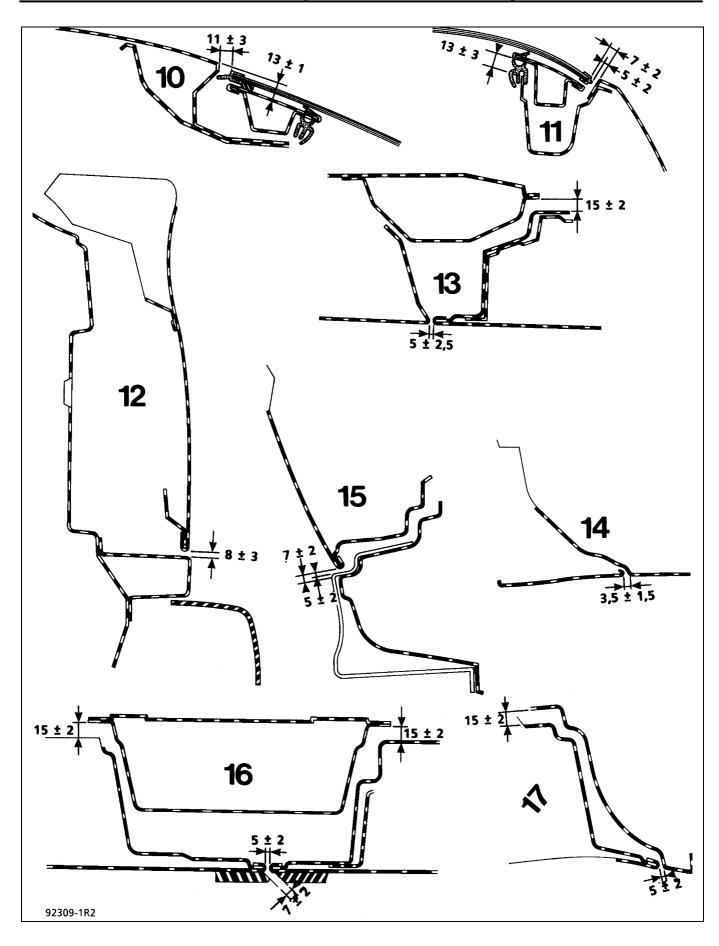






Модель В53 Phases I и II

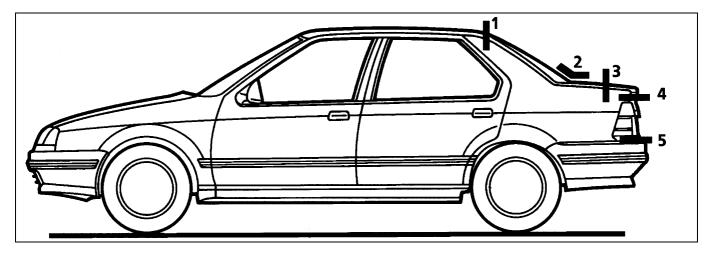


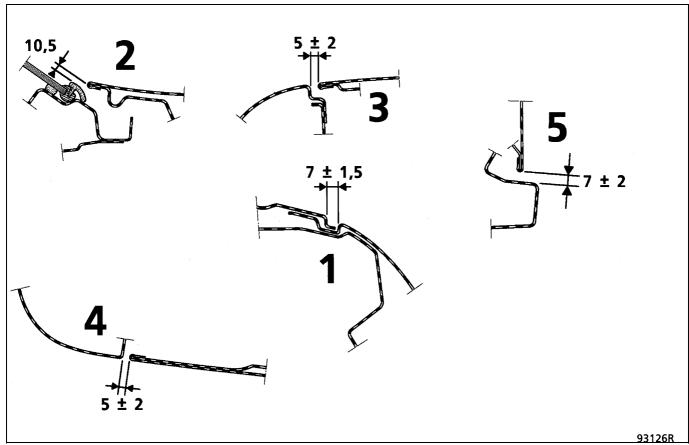


Модель L53 Chamade

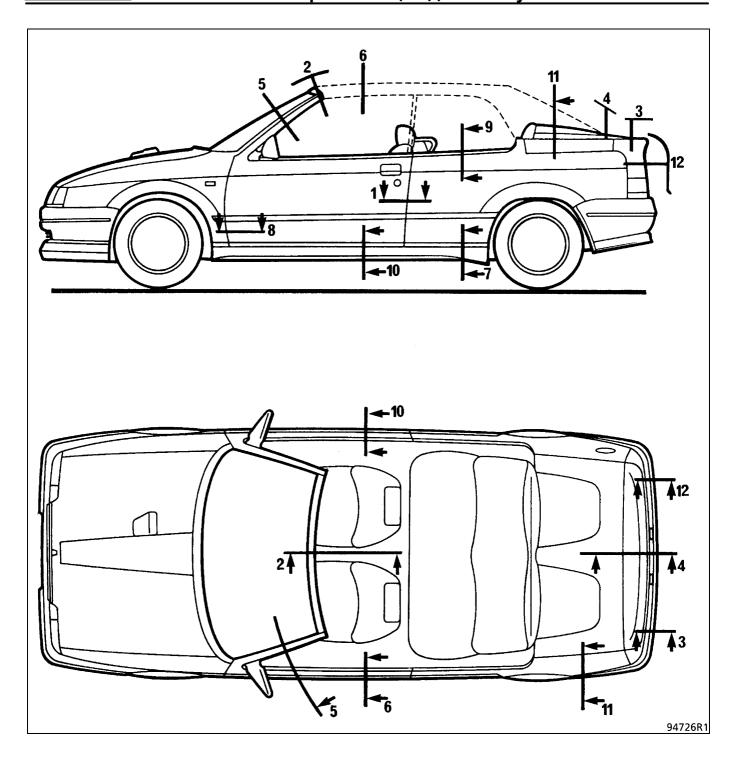
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Зазоры дверей, капота и крышки багажника относительно прилегающих деталей кузова



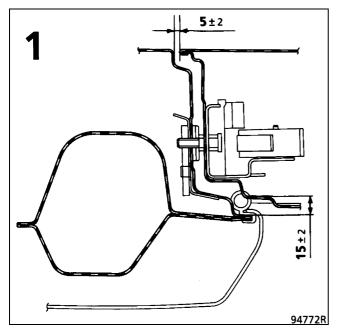


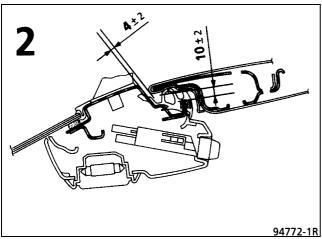


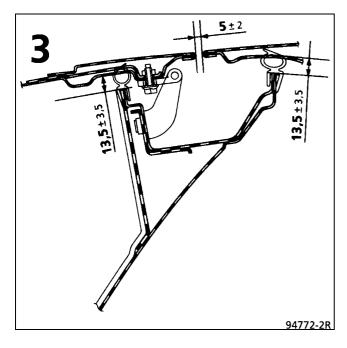
ПРИМЕЧАНИЕ: сечения передней части кузова показаны на предыдущих страницах (модели В53).

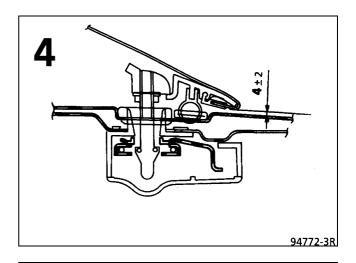


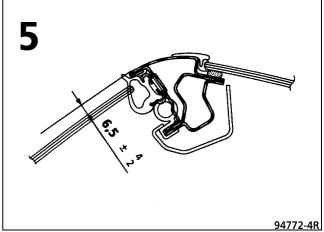


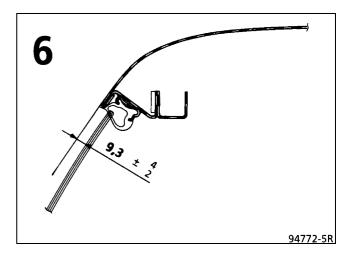


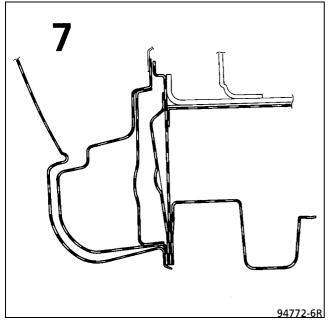


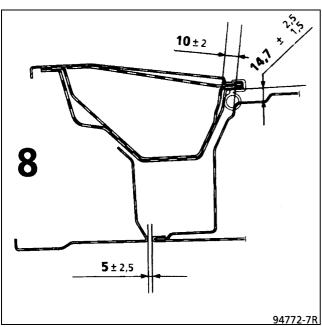


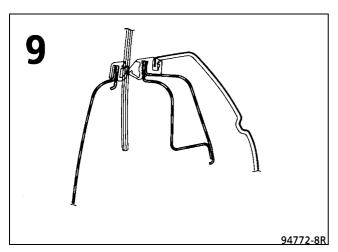


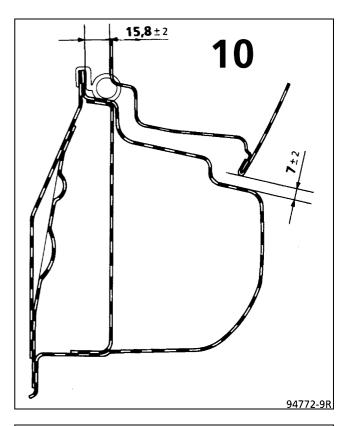


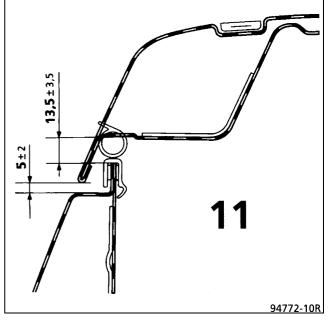




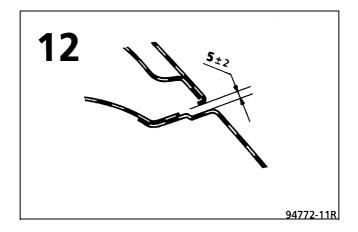












ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Диагностика состояния кузова после аварии

ПРОВЕРКА ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНЫ И ПЕРЕДНИХ ТОЧЕК КРЕПЛЕНИЯ (1) ПОДРАМНИКА

Сравните размеры:

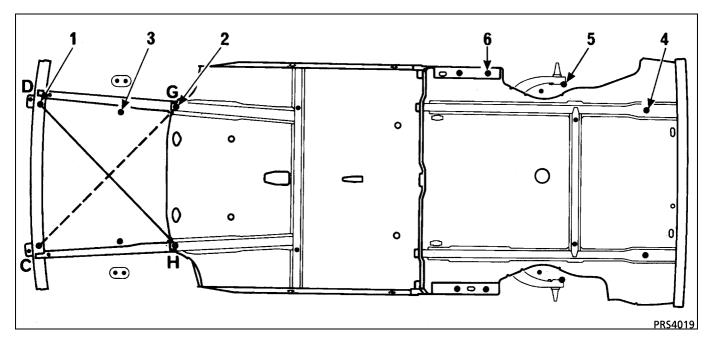
CG = DH

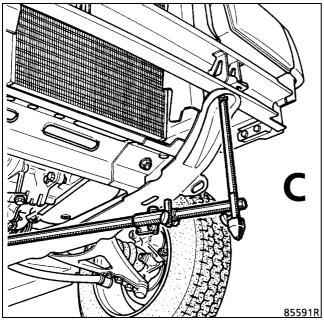
CH = DG

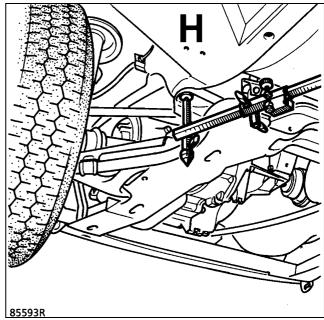
Если расстояния (CH–DG) и диагональные размеры (CG–DH) соответственно не равны между собой, следует проверить точку (3) подрамника, как указано ниже.

При правильном положении точек (1) и (2) проверьте и отрегулируйте углы установки передних колес.

Если регулировка углов установки передних колес оказывается невозможной, необходимо заменить узлы передней подвески (поворотные кулаки и др.).







ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Диагностика состояния кузова после аварии

ПРОВЕРКА ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЧАСТИ (3) ПОДРАМНИКА

Сравните размеры:

EI = FJ

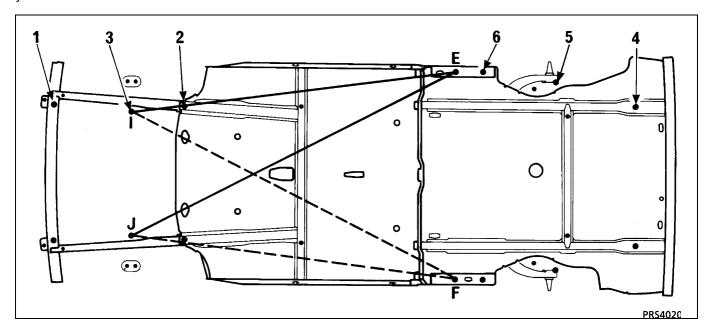
EJ = FI

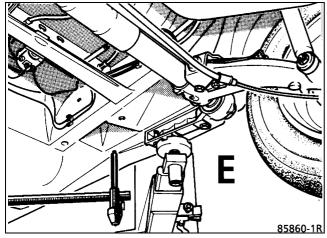
При правильном положении точек (2) и (3) существует возможность правки или частичной замены передней части лонжерона и установки новой поперечины без установки автомобиля на ремонтный стапель. Правильное положение точки (1) определяется по положению подрамника двигателя после выполненной при необходимости его замены.

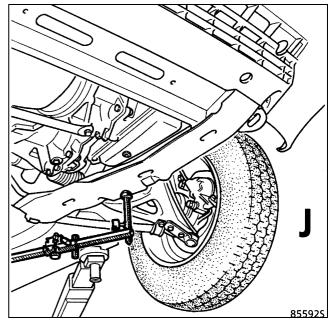
При правильном положении точек (1), (2), (3) проверки подрамника необходимо проверить и отрегулировать углы установки передних колес.

Если такая регулировка невозможна, следует заменить некоторые детали передней подвески (поворотные кулаки и др.)

Если положение точек (1) и (3) не соответствует норме, следует заменить переднюю часть лонжерона, установив автомобиль на стапель.







ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Диагностика состояния кузова после аварии

ПРОВЕРКА БОКОВЫХ ЛОНЖЕРОНОВ (6) (ТОЧЕК КРЕПЛЕНИЯ РЫЧАГОВ ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ)

Сравните размеры:

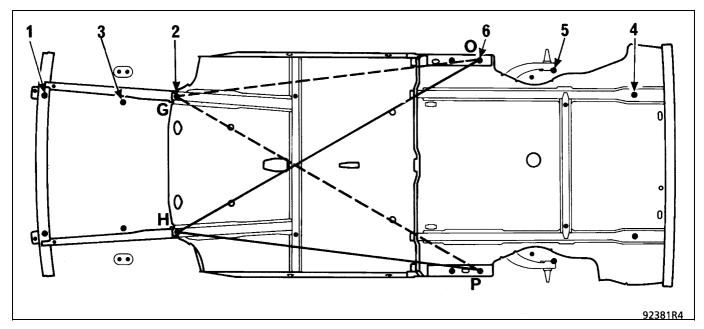
GO = HP

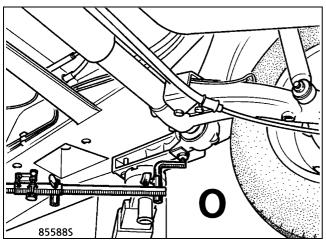
GP = HO

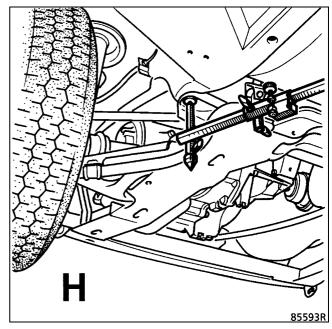
Если вследствие бокового или заднего удара выявлено неравенство указанных расстояний, следует установить автомобиль на ремонтный стапель для возврата лонжерона в первоначальное положение или его частичной замены.

ПРИ УСТАНОВКЕ НА РЕМОНТНЫЙ СТАПЕЛЬ АВТОМОБИЛЯ С ПОВРЕЖДЕНИЕМ ОТ БОКОВОГО ИЛИ ЗАДНЕГО УДАРА НЕ ТРЕБУЕТСЯ СНЯТИЯ АГРЕГАТОВ ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ АВТОМОБИЛЯ. ПРИ ЭТОМ В ТОЧКАХ (2) УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ ДЛЯ ЭТОГО ПОДСТАВКИ.

При равенстве указанных размеров проверьте точки (4), как указано ниже.







ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Диагностика состояния кузова после аварии

ПРОВЕРКА КОНЦЕВЫХ ЧАСТЕЙ ЗАДНИХ ЛОНЖЕРОНОВ (4)

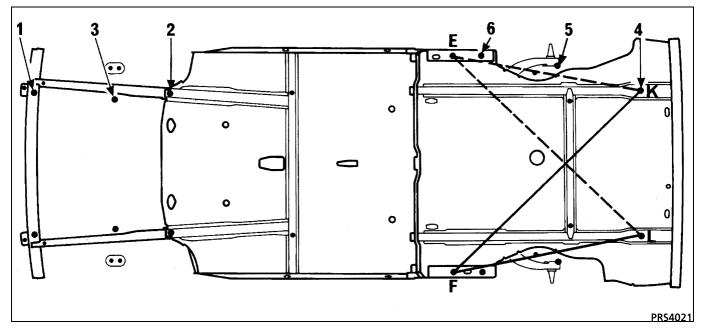
Сравните размеры:

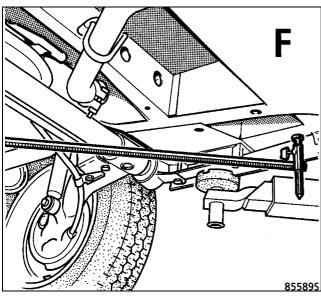
EK = FL

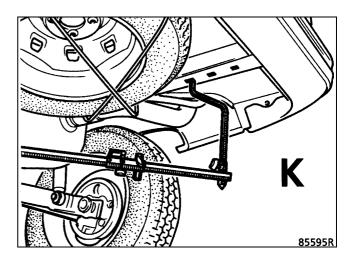
EL = FK

При правильном положении точек (4) и (6) и отсутствии видимых повреждений в виде морщин или складок, ремонт можно выполнять без использования стапеля при условии, что верхняя часть кузова не повреждено и число заменяемых деталей невелико.

При наличии разницы в размерах (FK–EL) выбор способа ремонта (с установкой на стапель или без нее) зависит от числа заменяемых деталей верхней части кузова.







ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Диагностика состояния кузова после аварии

ПРОВЕРКА РЫЧАГОВ ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ (5)

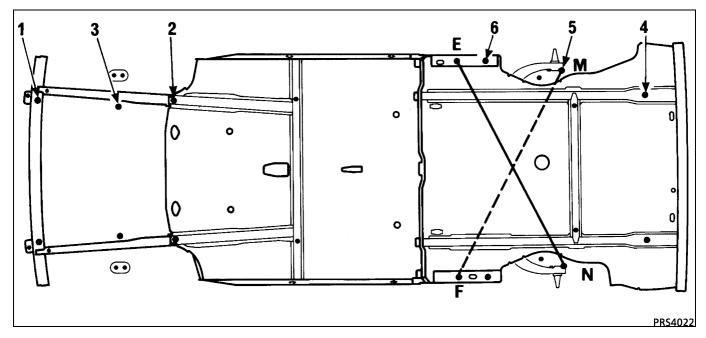
Сравните размеры:

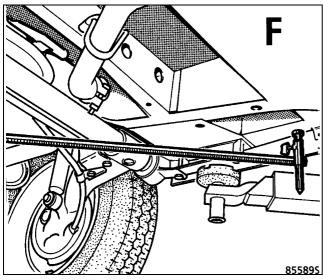
FM = EN

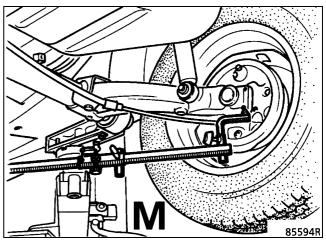
При заднем ударе или ударе в одно из колес существует быстрый способ проверки наличия деформации рычагов задней подвески.

При неравенстве указанных диагональных расстояний следует заменить рычаги задней подвески.

После данной проверки рычагов подвески (5) следует выполнить проверку мерной линейкой положения точек крепления рычагов подвески к боковым лонжеронам (6).







ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Размеры контрольных точек основания кузова

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пересечением трех плоскостей **X–Y–Z** определяется положение нулевой точки **0** автомобиля и трех опорных линий:

1 Линии начала отсчета размеров: ЛНОР (относительно данной линии дается положение

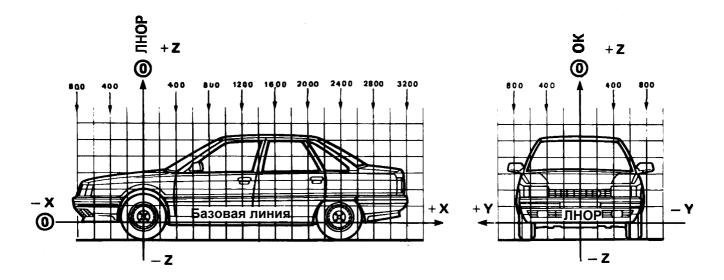
калибра по оси X).

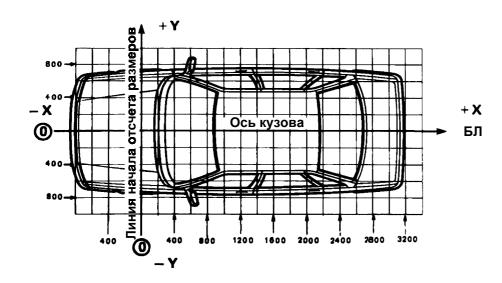
2 Оси кузова: ОК (относительно данной линии дается положение

калибра по оси Y).

3 Базовой линии: БЛ (относительно данной линии дается положение

калибра по оси **Z**).

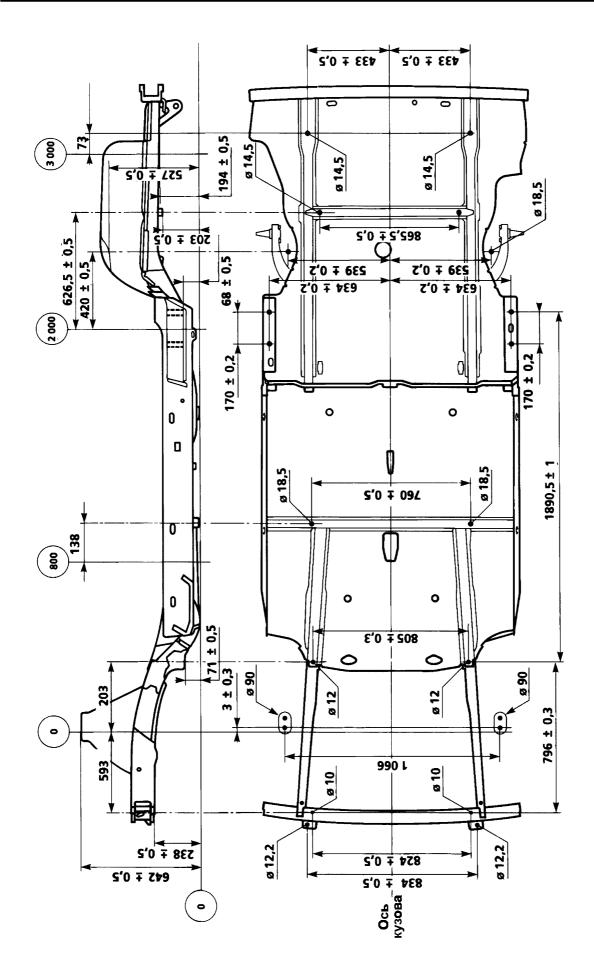




PRS4023

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Размеры контрольных точек основания кузова



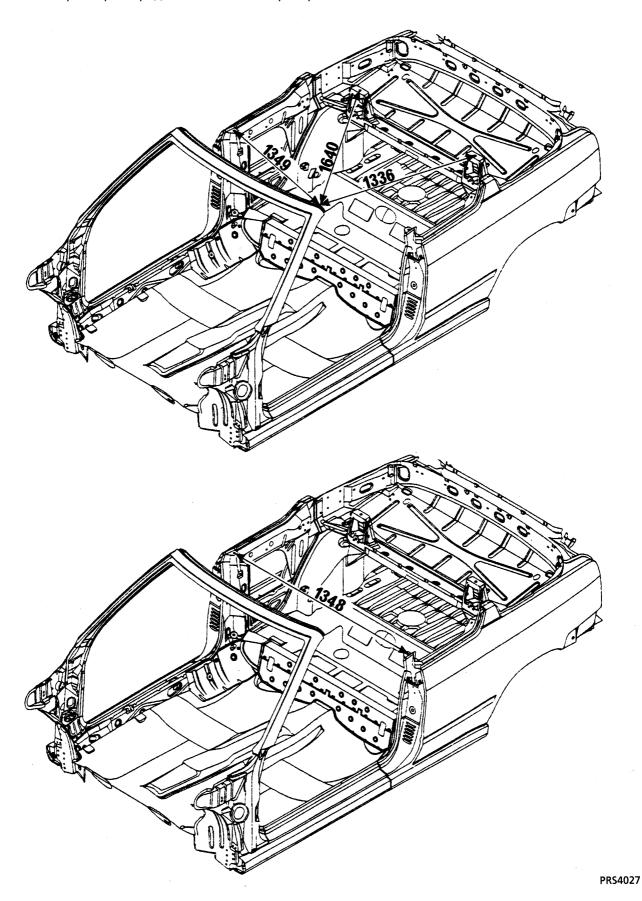
92381R3

Модель D53 Cabriolet

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Основные размеры кузова



ПРИМЕЧАНИЕ: размеры определяются по осям приваренных гаек.

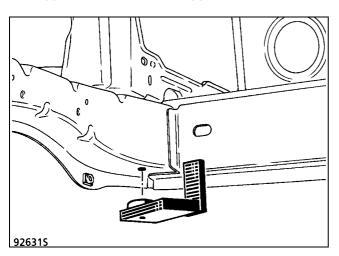


ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Стапель для ремонта кузова

КАЛИБРЫ И ОПОРНЫЕ ТОЧКИ

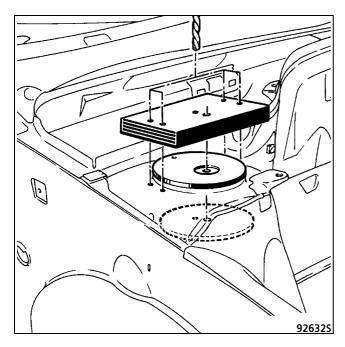
ПЕРЕДНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ ПОДРАМНИКА



Калибр используется для восстановления конструкции передней части автомобиля со снятием агрегатов шасси.

Калибр предназначен для установки нижней поперечины кузова и концевой части лонжерона.

ВЕРХНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ ПЕРЕДНЕЙ АМОРТИЗАЦИОННОЙ СТОЙКИ



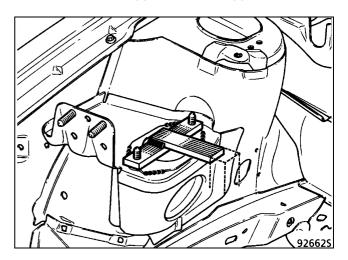
Калибр служит для восстановления конструкции передней части автомобиля со снятием механических деталей и агрегатов.

Калибр обеспечивает:

 установку колесной арки или колесной арки в сборе, сверление отверстий крепления чашке крепления верхней опоры амортизаторной стойки (передней).

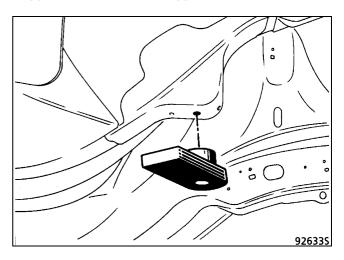
(Указания по выполнению операций даны ниже в разделе 41.)

ВЕРХНЯЯ ОПОРА ДИЗЕЛЬНОГО ДВИГАТЕЛЯ



Калибр служит для установки чашки опоры двигателя при ее сварке с передним брызговиком.

ЗАДНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ ПОДРАМНИКА



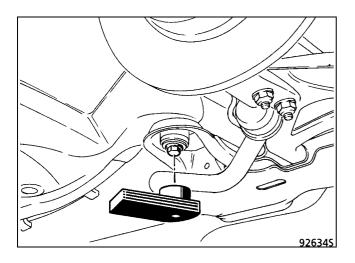
А – Восстановление конструкции передней части кузова (со снятием агрегатов)

Калибр используется для установки лонжерона или передней колесной арки в сборе.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Стапель для ремонта кузова

В – Восстановление конструкции задней части кузова без снятия агрегатов передней части автомобиля

Калибр обеспечивает поддержку и выверку передней части автомобиля на стапеле.

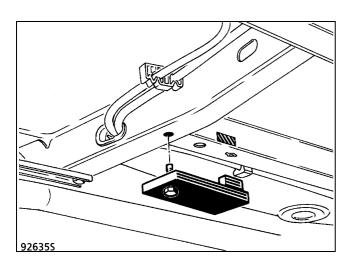


ПОПЕРЕЧИНА КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО СИДЕНЬЯ

Калибр, расположенный в центре по длине автомобиля, обеспечивает его поддержку и выверку положения при значительных операциях восстановления конструкции.

Пример: замена переднего или задней части пола в сборе с лонжероном.

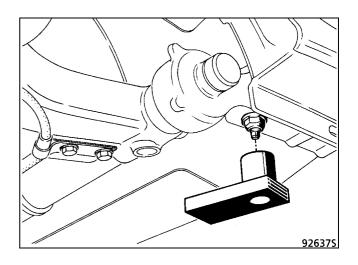
Он обеспечивает также выверку положения задней части переднего лонжерона.



КРЕПЛЕНИЕ ЗАДНЕГО МОСТА

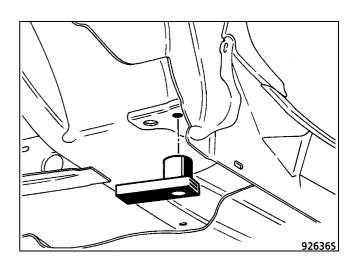
А – Восстановление конструкции передней части кузова без снятия агрегатов задней части автомобиля

Калибр обеспечивает поддержку и выверку задней части автомобиля на стапеле.



В – Восстановление конструкции задней части кузова без снятия агрегатов передней части автомобиля

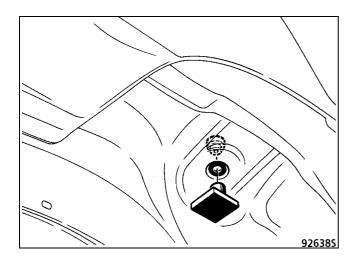
Калибр служит для установки лонжерона или задней части пола в сборе с лонжероном.



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Стапель для ремонта кузова

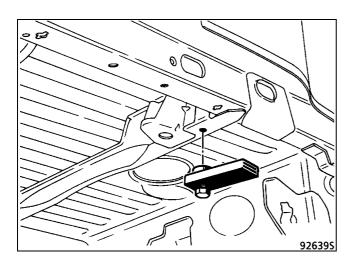
ВЕРХНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ АМОРТИЗАТОРА ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ

При замене деталей задней части кузова со снятием агрегатов задней части автомобиля калибр используется для установки задней колесной арки в сборе.



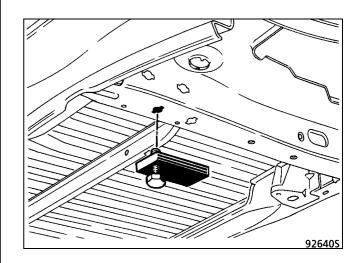
ПОПЕРЕЧИНА КРЕПЛЕНИЯ ТОПЛИВНОГО БАКА

При замене деталей задней части кузова со снятием агрегатов калибр используется для установки поперечины крепления топливного бака.



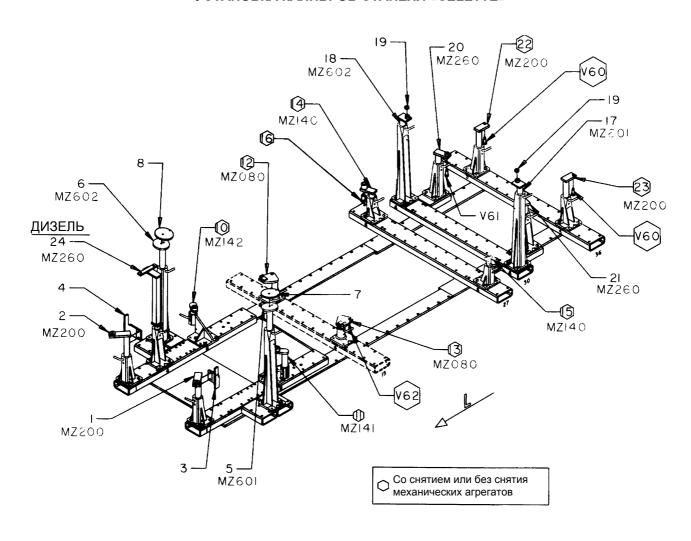
ЗАДНЯЯ КОНЦЕВАЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

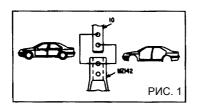
При замене деталей задней части кузова калибр служит для установки лонжерона или задней части пола в сборе с лонжероном.

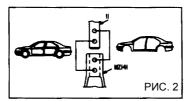


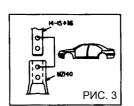
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Стапель для ремонта кузова

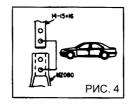
УСТАНОВКА КАЛИБРОВ СТАПЕЛЯ «CELETTE»







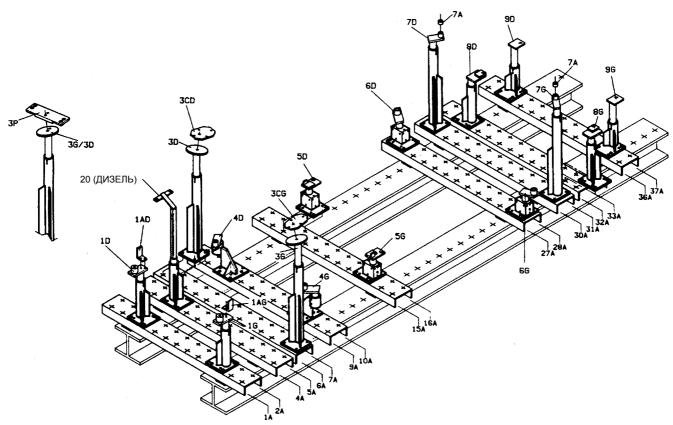


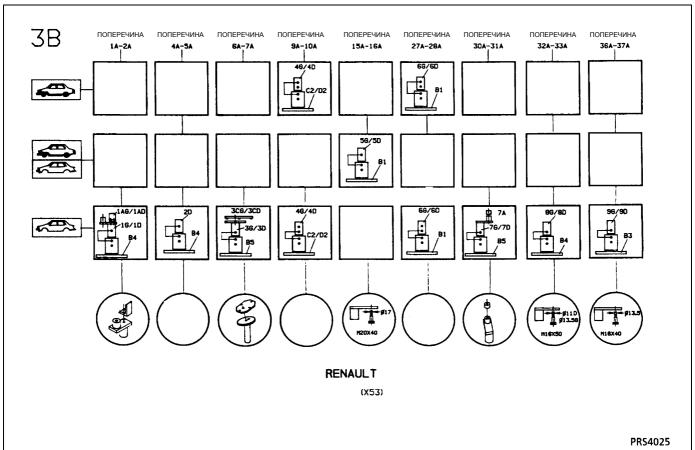


PRS4024

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Стапель для ремонта кузова

УСТАНОВКА КАЛИБРОВ СТАПЕЛЯ «BALACKHAWK»



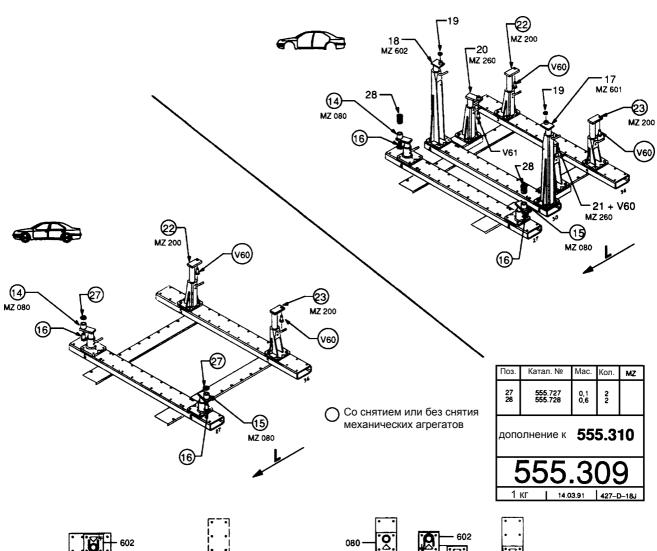


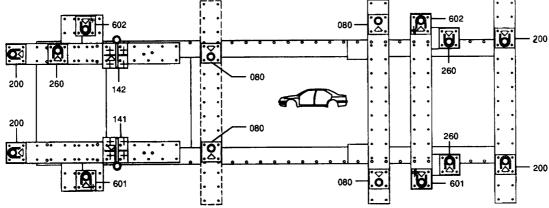
Модель D53 Cabriolet

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Стенд для ремонта кузова

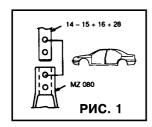


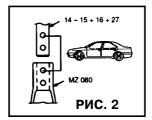
УСТАНОВКА КАЛИБРОВ CELETTE





<u>1</u> 2 3 <u>4</u> 5 <u>6</u> 7 <u>8</u> 9 10 11 12 13 14 <u>15</u> 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 <u>27</u> 28 29 <u>30</u> 31 <u>32</u> 33 34 35 <u>36</u>





PRS4026

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Стапель для ремонта кузова

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Рисунок Наименование



Специальные головки для ремонтного стапеля CELETTE Система MZ

адрес для заказа: CELETTE S.A. B.P 9 38026 VIENNE

Каталожный номер Поставщика: 555 320

Специальные головки для ремонтного стапеля BLACKHAWK

Система MS

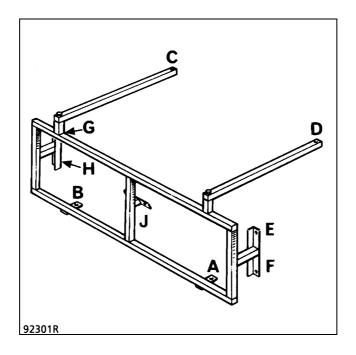


адрес для заказа: BLACKHAWK S.A. Centre Eurofret Rue de Rheinfeld 67100 STRASBOURG

Каталожный номер Поставщика: REN 87 350

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Специальные приспособления

КАЛИБР ДЛЯ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА



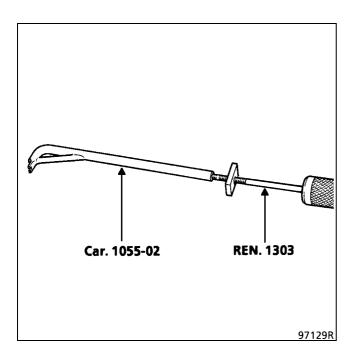
Car. 1138-02 Каталожный № М.Р.R. **00 00 113 802**

Точки (A), (B), (C), (D) являются опорными точками для установки калибра на автомобиль. Перед установкой убедиться путем диагностической проверки в правильности положения точек.

Точки (E), (F), (G), (H) и (J) служат главным образом для крепления и установки заменяемых деталей. Однако в случае, когда точки (A) и (B) не могут использоваться как опорные, в качестве опорных используются точки расположенные со стороны, противоположной месту удара.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Специальные приспособления

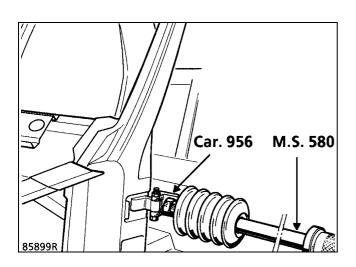
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ОСЕЙ ПЕТЕЛЬ НАВЕСКИ ДВЕРЕЙ



Car. 1055-02 Каталожный № М.Р.R. **00 00 105 502**

Устанавливается на инерционный съемник типа **FENWICK REN. 1303**

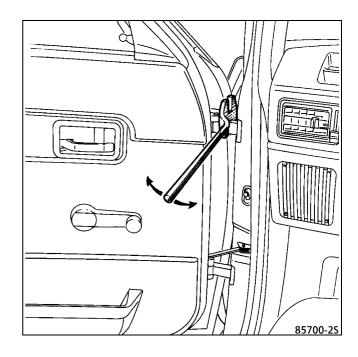
РЕГУЛИРОВКА ДВЕРЕЙ



Регулировка по выступанию

Регулировка производится перемещением на себя или от себя одной или обеих петель навески двери с помощью приспособления **Car. 956**, установленного на ударный съемник **M.S. 580**.

Ход регулировки: 3 мм.



Регулировка по наклону

Зазоры дверей можно регулировать без их снятия путем перемещения спереди назад или по наклону, перемещая петли с помощью рычага с захватами.

Wilmonda индекс ВНА (Поставщик: Z. INTERNATIONAL)

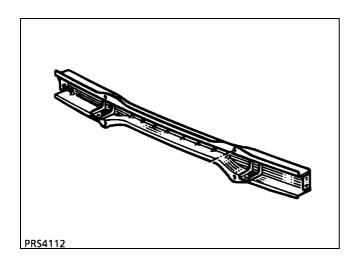
Замена крайней передней поперечины в сборе



Данная операция выполняется на ремонтном стапеле. Указания по установке элементов даны в разделе $\boxed{40}$.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе с усилителями крепления подрамника двигателя.



1 соединение с лонжероном

Толщина листового металла, мм

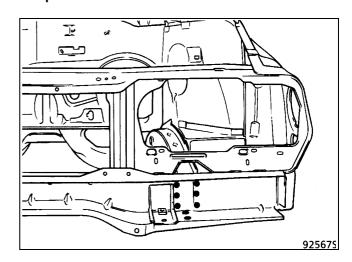
Поперечина	1,25
Лонжерон	1,25
Наклалка понжерона	0.8

Удаление сварных соединений



10 точек электросварки

Сварка





2 соединение с передним брызговиком

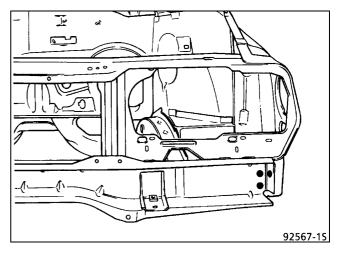
Толщина листового металла, мм

Поперечина 1,25 Брызговик 1,0

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки





Замена крайней передней поперечины в сборе



3

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ БЛОК-ФАРЫ

Толщина листового металла, мм

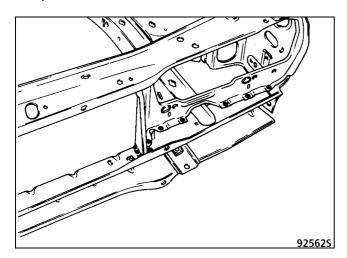
Поперечина 1,25 Панель крепления блок-фары 0,8

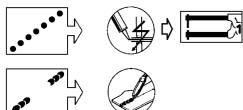
Удаление сварных соединений



8 точек электросварки 1 шов сварки в защитной среде MAG длиной 15 мм

Сварка





4

СОЕДИНЕНИЕ С КРОНШТЕЙНОМ КРЕПЛЕНИЯ ЗАМКА КАПОТА

Толщина листового металла, мм

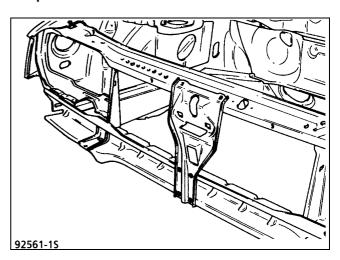
 Поперечина
 1,25

 Кронштейн крепления замка
 1,5

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки









Частичная замена крайней передней поперечины

Автомобили модели Phase II

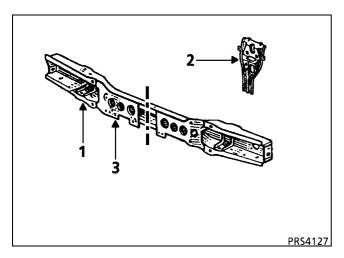
Данная операция является вариантом предыдущей. Ниже указаны только ее особенности.

Операция не требует применения ремонтного стапеля. Достаточно использования калибра для передней панели кузова **Car. 1138**.

Для выполнения данной операции необходимо дополнительно заказать кронштейн (2) крепления замка.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

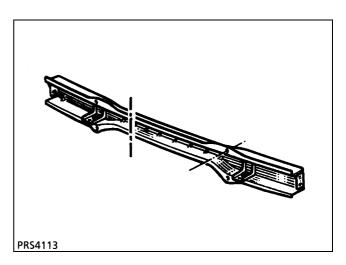
Тот же, что и в предыдущей операции.







Автомобили модели Phase I







Для выполнения данной операции на автомобилях модели Phase I необходимо снять с новой детали М.Р.R. внутреннюю панель (3).

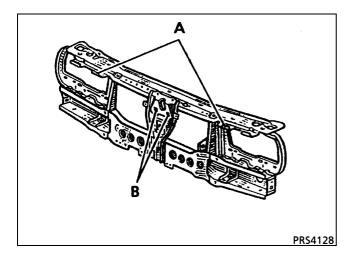
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена передней панели кузова в сборе



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Специальная запасная часть, включающая в себя:

- верхнюю поперечину,
- нижнюю поперечину,
- кронштейн крепления замка капота.



На автомобилях Phase I:

В местах А: срезать лапки крепления фар,

предусмотренные для автомобилей Phase II.

В местах В: поставить две шайбы \emptyset 6 \times 18 для

компенсации увеличения размера

вырезов.

1 соединение с лонжероном

См. предыдущую операцию.

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ

Толщина листового металла, мм

Верхняя поперечина1,2Панель крепления блок-фары0,8Нижняя поперечина1,25Передний брызговик1,0

Удаление сварных соединений





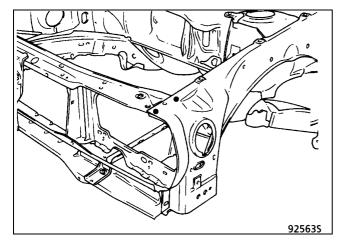




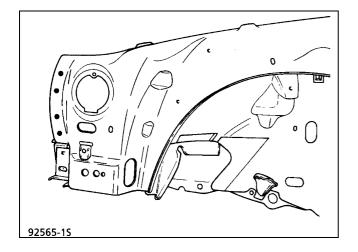
18 точек электросварки

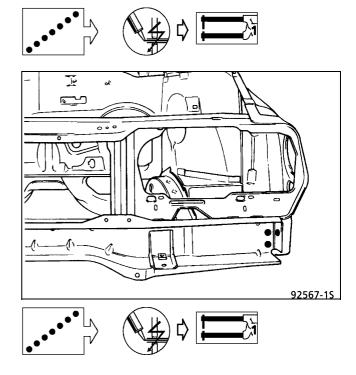
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена передней панели кузова в сборе











Частичная замена передней панели кузова

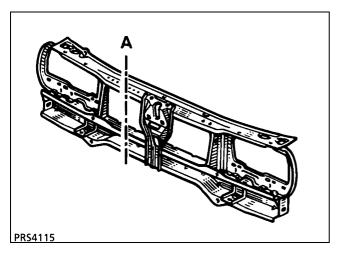


Данная операция является вариантом предыдущей. Ниже указаны только ее особенности.

Операцию можно выполнять только на автомобилях Phase I, на которых нижняя поперечина не имеет накладки (см. операцию частичной замены нижней поперечины).

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

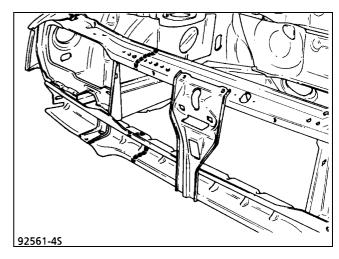
Тот же, что и в предыдущей операции.







ПРИМЕЧАНИЕ: разрез (A) выполняйте только со стороны, противоположной стороне удара.











НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена накладки лонжерона

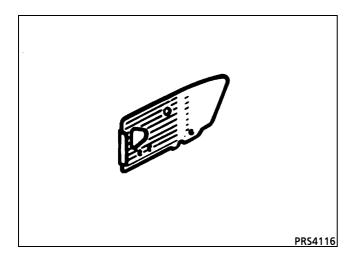


Данная операция выполняется как дополнительная к операциям:

- правки передней части лонжерона после снятия нижней передней поперечины,
- частичной замены передней части лонжерона после снятия нижней передней поперечины,
- полной замены передней части лонжерона.

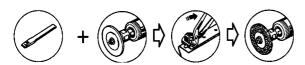
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.



УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

- 3 точки электросварки на передней поперечине,
- 10 точек электросварки на лонжероне по одной толщине.

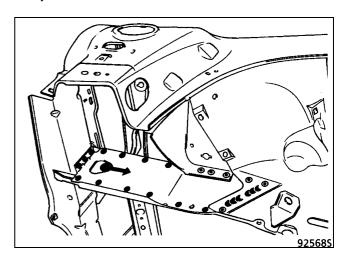


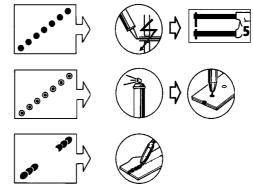
6 точек сварки двух листов разной толщины



2 шва сварки в защитной среде MAG (15 мм \times 2)







НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена накладки лонжерона

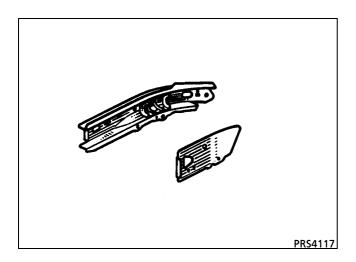
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена передней части переднего лонжерона



Данная операция выполняется на ремонтном стапеле. Указания по установке деталей даны в подразделе 40.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь без накладки (накладка заказывается отдельно).



1 соединение с накладкой

См. предыдущую операцию.

2 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

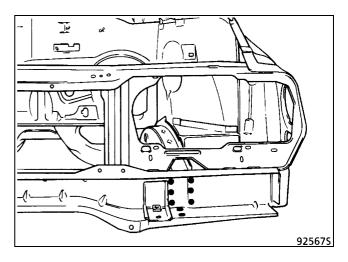
Толщина листового металла, мм

Поперечина1,25Лонжерон1,25Накладка0,8

Удаление сварных соединений



10 точек электросварки





Замена передней части переднего лонжерона



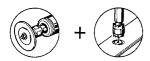
3

СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

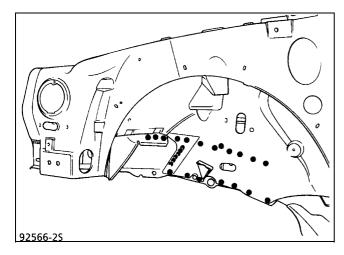
Передняя часть лонжерона	1,25
Накладка лонжерона	0,8
Колесная арка	0,7

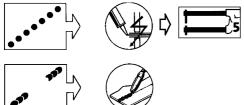
Удаление сварных соединений



18 точек электросварки 2 шва сварки в защитной среде MAG длиной 15 мм

Сварка





4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЛОНЖЕРОНА

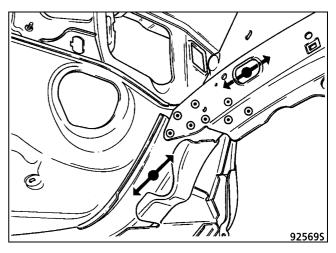
Толщина листового металла, мм

Передняя часть лонжерона	1,25
Задняя часть лонжерона	2,0
Колесная арка	0,7

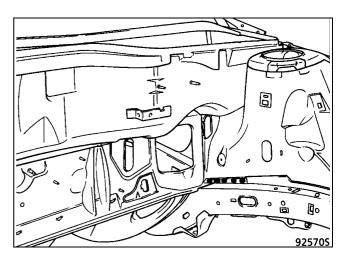
Удаление сварных соединений



Сварка









После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.





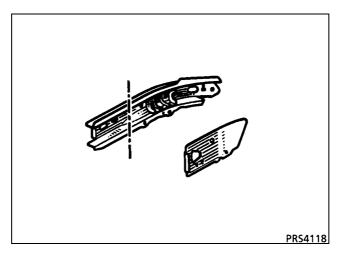
a 41 G

Частичная замена передней части переднего лонжерона

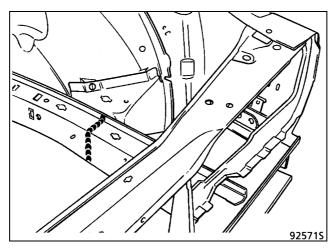
Данная операция является вариантом предыдущей. Ниже указаны только ее особенности.

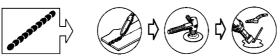
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Тот же, что и предыдущей операции.









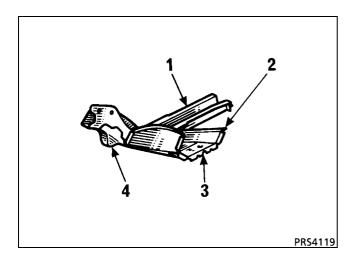
Замена задней части переднего лонжерона



Данная операция выполняется на ремонтном стапеле. Указания по установке деталей даны в подразделе 40.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- (1) Лонжерон как отдельная деталь
- (2) Боковая поперечина
- (3) Держатель домкрата
- (4) Усилительная косынка подрамника
- (5) Усилительная пластинка



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЛОНЖЕРОНА

См. предыдущую операцию.

2 соединение с полом

Толщина листового металла, мм

Задняя часть лонжерона	2,0
Усилитель пола	2,0
Пол	0,6

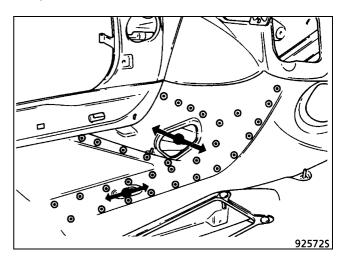
Удаление сварных соединений

Изнутри кузова:



32 точки электросварки

Сварка









После окраски и перед установкой облицовок выполнить антикоррозионную обработку внутренних полостей.





Замена задней части переднего лонжерона



3

СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

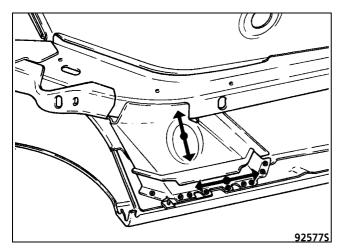
Боковая поперечина	1,0
Держатель домкрата	2,0
Накладка порога	1,5
Панель порога	1,0

Удаление сварных соединений



9 точек электросварки

Сварка





После окраски и перед установкой облицовок выполнить антикоррозионную обработку внутренних полостей.



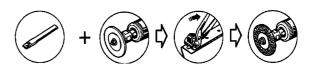


СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧИНОЙ **КРЕПЛЕНИЯ СИДЕНЬЯ**

Толщина листового металла, мм

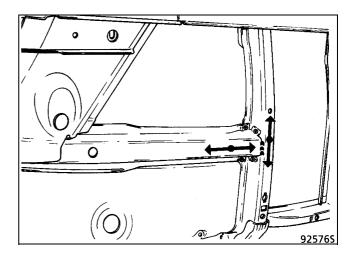
Задняя часть лонжерона	2,0
Поперечина крепления сиденья	1,25

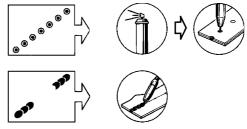
Удаление сварных соединений



6 точек электросварки

Сварка





После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.



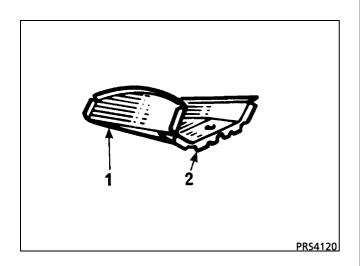


Замена передней боковой поперечины



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- (1) Боковая поперечина как отдельная деталь
- (2) Держатель домкрата



1 соединение с накладкой порога

См. предыдущую операцию.

2 соединение с полом

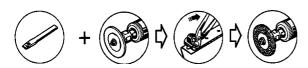
См. предыдущую операцию.

3 соединение с лонжероном

Толщина листового металла, мм

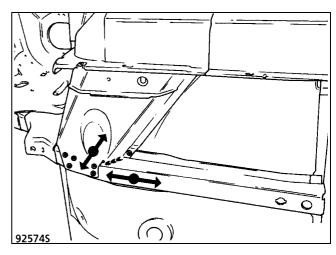
 Боковая поперечина
 1,0

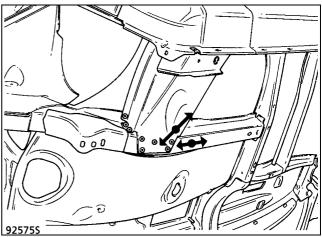
 Лонжерон
 2,0

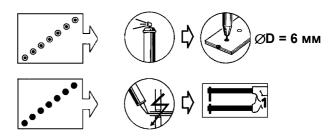


9 точек электросварки 1 шов сварки в защитной среде MAG длиной 30 мм

Сварка







После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.





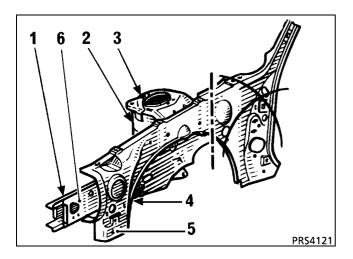
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВАЗамена переднего брызговика в сборе



Данная операция выполняется на ремонтном стапеле. Указания по установке деталей даны в подразделе 40.

СТРУКТУРА УЗЛА, ПОСТАВЛЯЕМОГО В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОГО

- (1) Передняя часть лонжерона
- (2) Колесная арка
- (3) Чашка крепления верхней опоры амортизатора
- (4) Удлинитель колесной арки
- (5) Передний брызговик
- (6) Накладка лонжерона

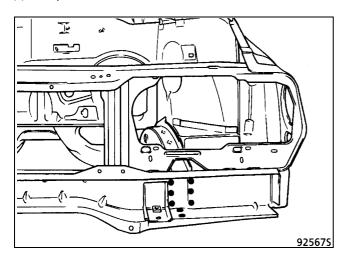


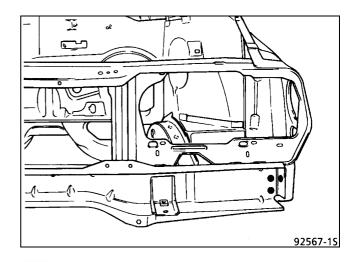




1 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

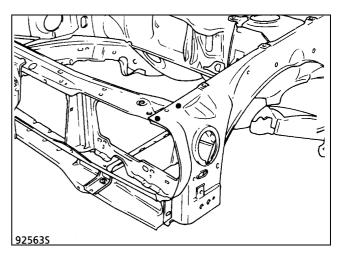
Для справки.





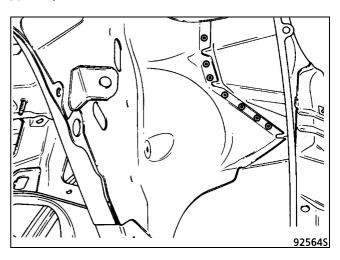
2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

Для справки.

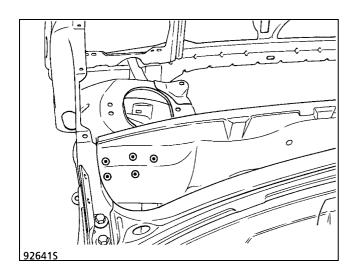


3 СОЕДИНЕНИЕ СО СТЕНКОЙ НИШИ ВОЗДУХОЗАБОРА

Для справки.

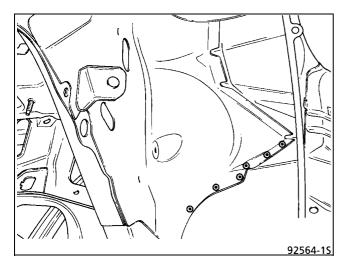


НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВАЗамена переднего брызговика в сборе



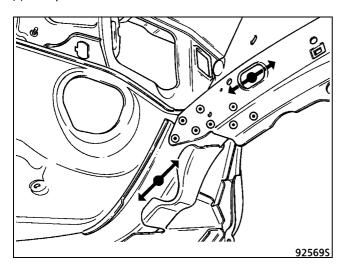
4 СОЕДИНЕНИЕ СО ЩИТОМ ПЕРЕДКА

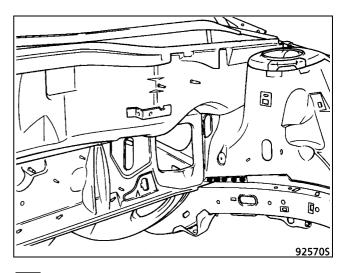
Для справки.



5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЛОНЖЕРОНА

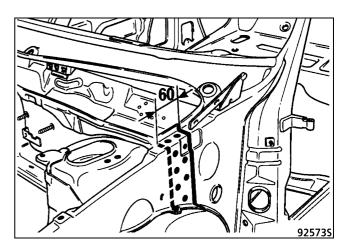
Для справки.

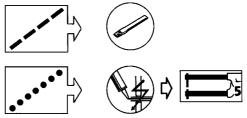




6 ЧАСТИЧНОЕ РАЗРЕЗАНИЕ ПЕРЕДНЕГО БРЫЗГОВИКА

- На автомобиле выполните разрез в брызговике по показанной на рисунке пунктирной линии, проходящей заподлицо со стенкой ниши воздухозабора.
- Обрежьте новую деталь по показанной на рисунке сплошной линии, проходящей на расстоянии 60 мм от линии разреза, выполняемого на автомобиле.





НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВАЗамена переднего брызговика в сборе

7

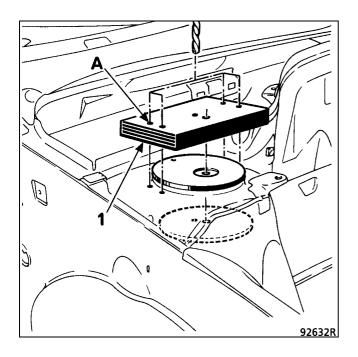
СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ВЕРХНЕГО КРЕПЛЕНИЯ АМОРТИЗАТОРНОЙ СТОЙКИ

На установленном на ремонтном стапеле автомобиле после приварки колесной арки выполните отверстия крепления верхней опоры стойки.

Для этого:

- наложите на чашку колесной арки деталь (1) (см. рисунок),
- по отверстиям в детали (1) просверлите четыре отверстия (A) Ø8 мм.

Внимание: деталь (1) используется для левой и правой сторон автомобиля. Для перехода на другую сторону поверните ее на полоборота.

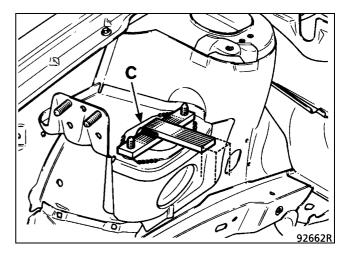


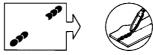
8

ОСОБЕННОСТИ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИИ НА АВТОМОБИЛЯХ С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ

На указанных автомобилях на правой колесной арке расположен дополнительный кронштейн для маятникового подвески двигателя.

При ремонте чашка кронштейна (C) приваривается с помощью калибра, поставляемого в комплекте деталей стапеля.





Частичная замена центральной части пола



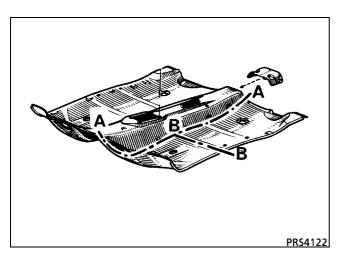
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь (только листовая часть).

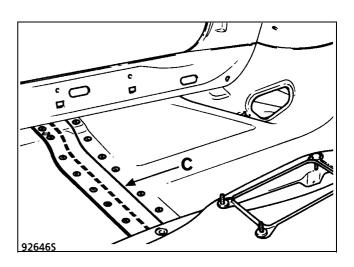
Подготовка новой детали

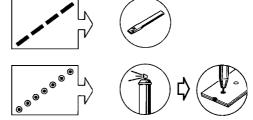
Разрез (А) выполняется на расстоянии 20 мм от закругления туннеля.

Разрез (В) выполняется по обеим сторонам от места расположения поперечины крепления сиденья: спереди от него, если вырезается задняя часть пола, или позади него, если вырезается передняя часть пола.









Пример вырезания передней части пола:

На автомобиле вырежьте пол зубилом по поперечине крепления сиденья (пунктирная линия на рисунке).

ПРИМЕЧАНИЕ: при замене задней части пола разрез должен выполняться по линии (C).

нижняя часть кузова

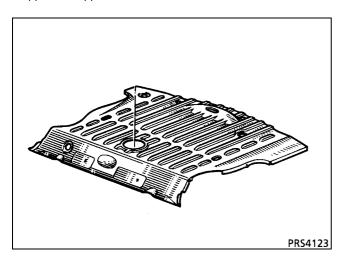
Частичная замена центральной секции задней части пола



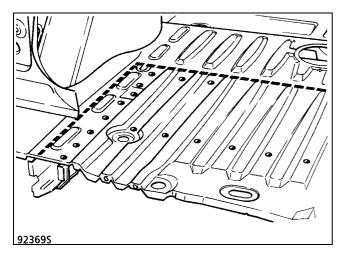
Дополнение к операции: Замена задней панели кузова, Способ 3, раздел 44-U

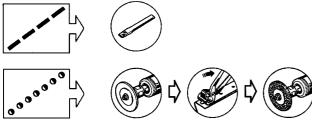
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.



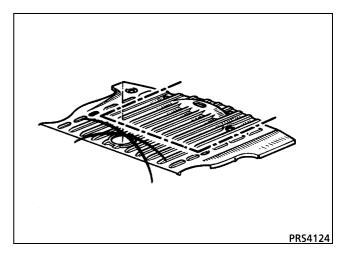
ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ





ПРИМЕЧАНИЕ: весь комплекс операций замены сварных деталей изложен в подразделе М.R. 502 подраздел 4.

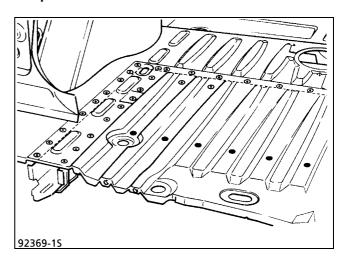
ПОДГОТОВКА НОВОЙ ДЕТАЛИ

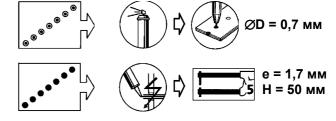




Обрежьте новую деталь с припуском **20 мм** относительно линии вырезания, выполненного на автомобиле, для последующей приварки ее внахлест заклепками.

Сварка





После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей лонжеронов.

Замена задней части пола

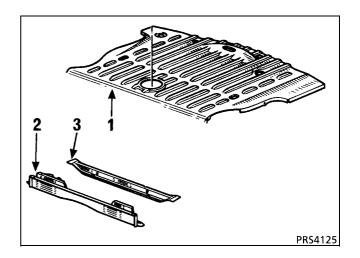


Дополнение к операции: Замена задней панели кузова, Способ 3, раздел 44-U

Операция выполняется с заменой поперечины крепления топливного бака и поперечины под полом.

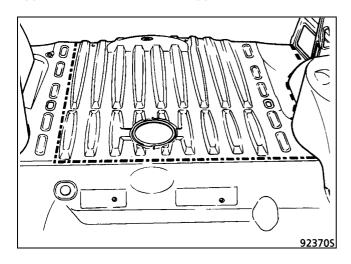
СТРУКТУРА УЗЛА, ПОСТАВЛЯЕМОГО В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОГО

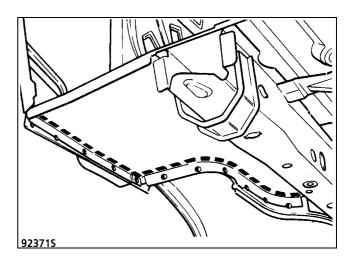
- (1) Задняя часть пола как отдельная деталь.
- (2) Поперечина крепления топливного бака Кронштейн крепления держателя запасного колеса.
- (3) Поперечина под полом как отдельная деталь.

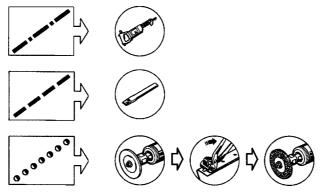


Данная операция выполняется на ремонтном стапеле. Указания по установке деталей даны в подразделе 40.

ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ







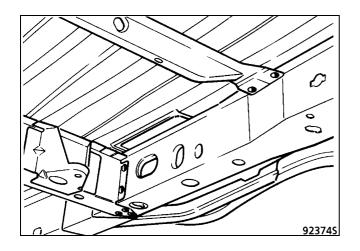
ПРИМЕЧАНИЕ: весь комплекс операций замены сварных элементов изложен в подразделе 4.

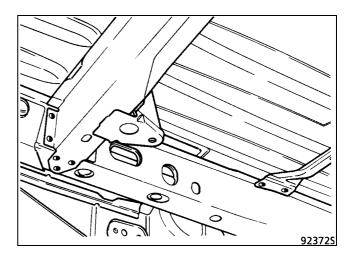
нижняя часть кузова

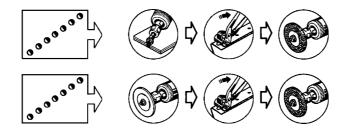
Замена задней части пола



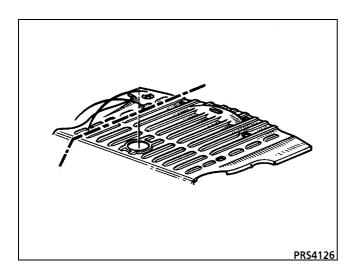
УДАЛЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ ПОПЕРЕЧИН СО СТОРОНЫ, ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ МЕСТУ УДАРА







ПОДГОТОВКА НОВОЙ ДЕТАЛИ

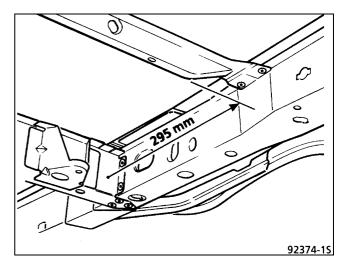


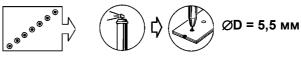




Вырежьте новую деталь с припуском 20 мм относительно линии отреза, выполненного на автомобиле для обеспечения сварки внахлест заклепками.

ПРИВАРИВАНИЕ ПОПЕРЕЧИН (правая сторона)



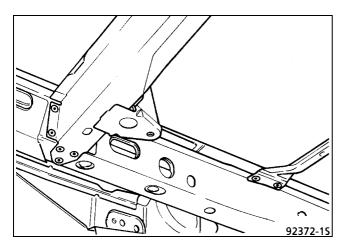


Поперечину под полом установите на указанном на рисунке расстоянии от поперечины крепления топливного бака.

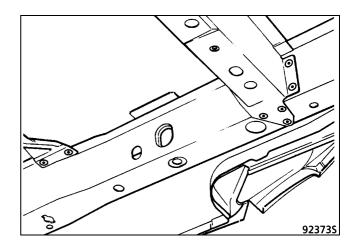
Замена задней части пола



(правая сторона)



(левая сторона)



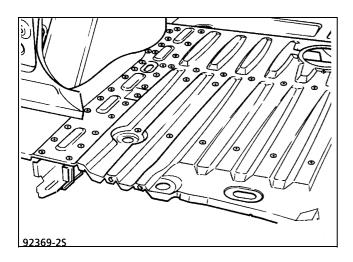


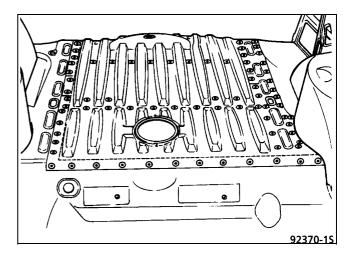




ØD = 5 mm

ПРИВАРИВАНИЕ К ПОЛУ







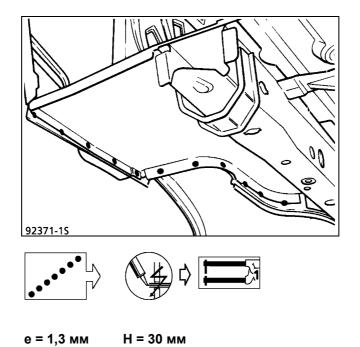




ØD = 4,5 MN

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена задней части пола





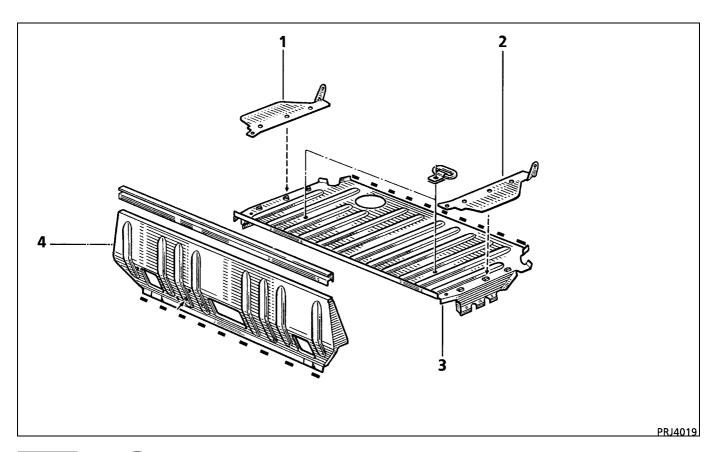
После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную защиту внутренних полостей лонжеронов.

Модель S53 Société

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена пола



УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И СНЯТИЕ ПОЛА







СНЯТЬ:

- четыре проушины крепления груза и коврик задней части пола,
- боковые части (1) и (2), закрепленные к полу и к боковинам кузова.

Удалить шлифовальным кругом сварные швы крепления частей (3) и (4) грузового пола, не отделяя эти части одну от другой.

Вынуть из автомобиля грузовой пол в сборе с ограничительной перегородкой.

Снять 3 держателя крепления рукоятки и детали крепления домкрата.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1°/ Перед выполнением операции со шлифовальным кругом обязательно предусмотреть защиту всех стекол кузова и панели приборов.
- 2°/ Перед установкой задних сидений произвести обычную окраску всех поверхностей, обработанных шлифовальным кругом.

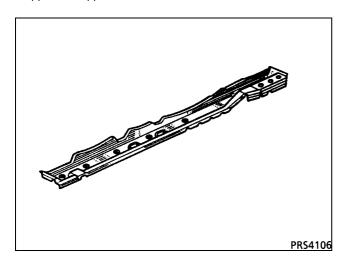
Модель D53 Cabriolet

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена нижней части бокового лонжерона



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.



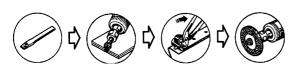
1 СОЕДИНЕНИЕ С ПОЛОМ, ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА И УСИЛИТЕЛЕМ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

Боковой лонжерон	1,5
Панель порога	1,5
Усилитель порога	1,5

Удаление сварных соединений

42 точки электросварки по полу 22 точки сварки по панели порога



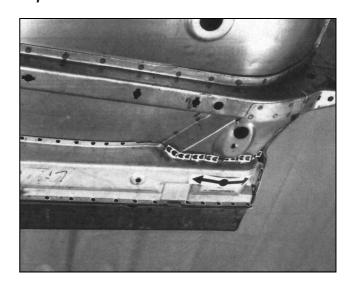
20 швов сварки в защитной среде длиной по 20 мм

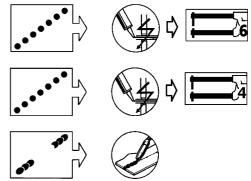
2 сварных шва длиной 40 мм



Сварка

Передняя часть:

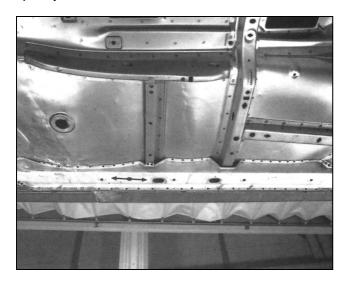




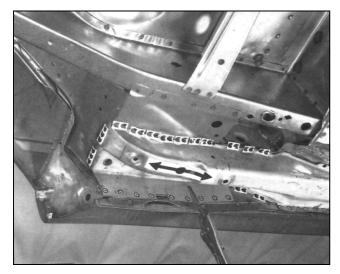
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена нижней части бокового лонжерона



Центральная часть:



Задняя часть:













ØD = 8 мм





После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.

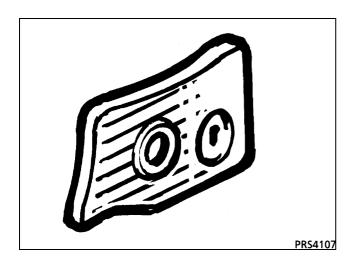
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВАЗамена нижнего бокового соединителя



Замену данной детали можно производить только после снятия нижней части бокового лонжерона.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.

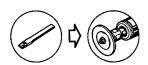


1 СОЕДИНЕНИЕ С ПОЛОМ И НИЖНЕЙ ЧАСТЬЮ БОКОВОГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

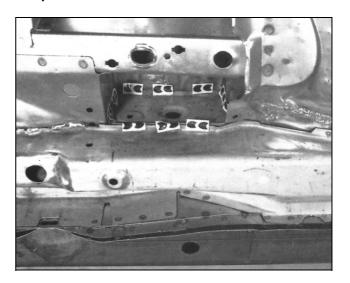
Соединитель	1,5
Нижняя часть лонжерона	1,5
Пол	0.88

Удаление сварных соединений



10 швов сварки в защитной среде длиной по 20 мм

Сварка







После окраски и перед установкой облицовок выполнить антикоррозионную обработку внутренних полостей.

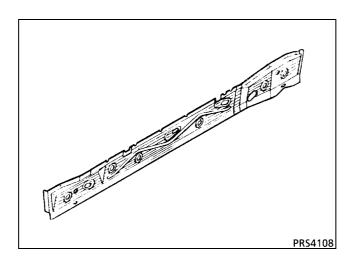
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена усилителя накладки порога кузова



Данная операция выполняется только после снятия панели порога в сборе.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.



1 соединение с полом

Толщина листового металла, мм

Усилитель 1,5 Накладка порога 1,5

Удаление сварных соединений

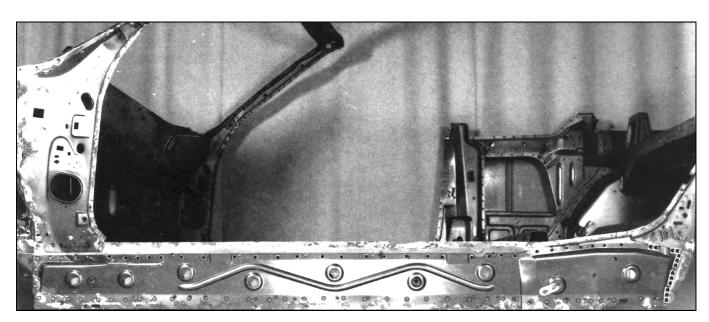


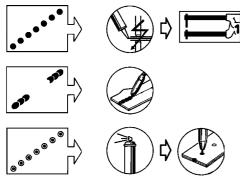
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена усилителя накладки порога кузова



Сварка

В соединении рядом с передней стойкой кузова выполнить в доступных местах сварку по отверстиям в защитной среде вместо точек электросварки.





 \emptyset D = 8 mm

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ УСИЛИТЕЛЕМ ПАНЕЛИ ПОРОГА

См. подраздел 43-L-1.

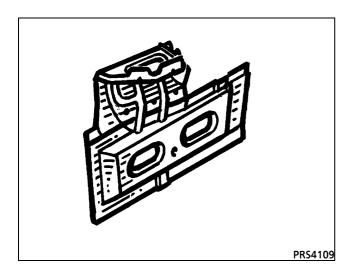
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена усилителя нижней части передней стойки кузова



Данная операция выполняется только после снятия передней стойки кузова.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.



1

СОЕДИНЕНИЕ С БРЫЗГОВИКОМ (С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ КУЗОВА) И С НАКЛАДКОЙ ПОРОГА

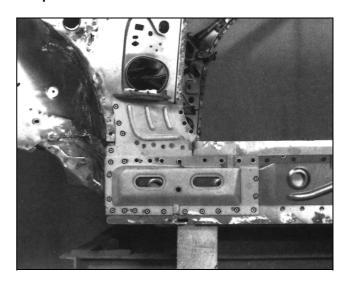
Толщина листового металла, мм

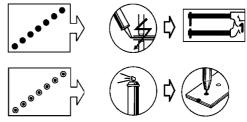
Брызговик	0,97
Усилитель стойки кузова	1,5
Внутренняя панель (накладка) порога	1,5



31 точка электросварки

Сварка





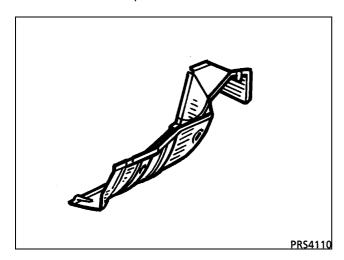
ØD = 8 mm

После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена бокового усилителя пола и поперечины

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Усилитель пола.
- Усилитель поперечины.

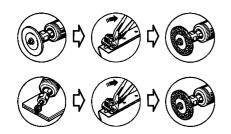


1 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЧАСТЬЮ ПОЛА И ПОПЕРЕЧИНОЙ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

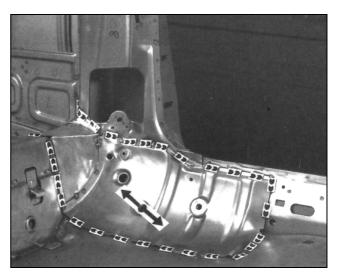
Усилитель	1,5
Центральная часть пола	0,8
Поперечина	1,5
Центральная стойка кузова	1.5

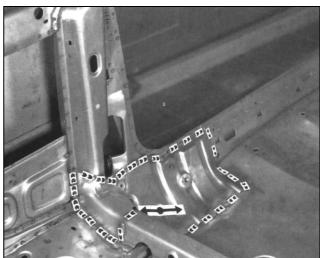
Удаление сварных соединений

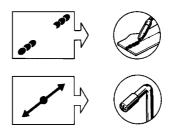


36 сварных швов длиной 25 мм

Сварка







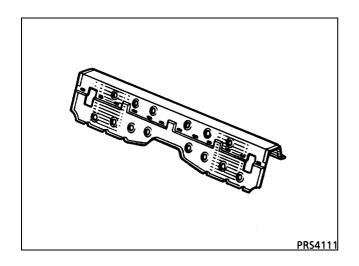
После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена верхней поперечины пола



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.



1 СОЕДИНЕНИЕ СО ПОЛОМ И УСИЛИТЕЛЕМ ПОПЕРЕЧИНЫ

Толщина листового металла, мм

Поперечина1,5Пол0,88Усилитель1,5

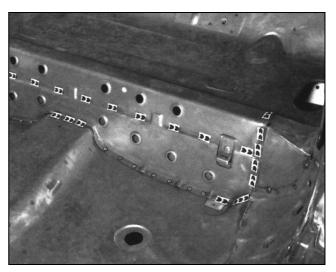






33 шва сварки в защитной среде длиной 25 мм 2 сварных шва длиной 50 мм

31 точка электросварки















 \emptyset D = 6 MM

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена задней панели кузова в сборе

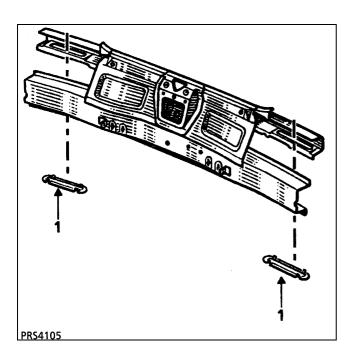


СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе включает в себя:

- крайнюю заднюю поперечину,
- заднюю панель кузова,
- усилитель крепления фиксатора замка,
- поперечину задней панели кузова.

Обе заглушки (1) заказываются отдельно.



1

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

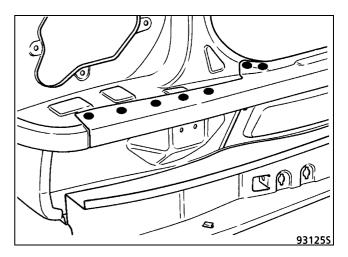
Панель крепления заднего фонаря	0,67
Поперечина задней панели кузова	0,67
Боковая панель	0,67
Удлинитель задней панели кузова	0,97

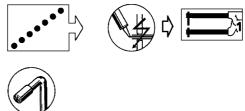
Удаление сварных соединений



14 точек электросварки

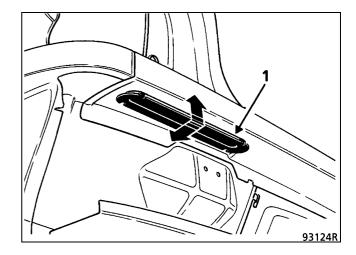
Сварка





- 1 точка соединения 3 листов различной толщины (поперечина – боковая панель – панель крепления заднего фонаря)
- 4 точки соединения 3 листов различной толщины (поперечина – панель крепления заднего фонаря – удлинитель).

Особенности



После выполнения сварки и до защиты зафланцованных соединений установите 2 листовых заглушки (1), закрепив их фиксаторами.

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена задней панели кузова в сборе



2

СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

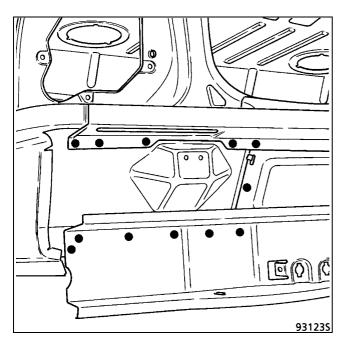
Толщина листового металла, мм

Поперечина задней панели кузова	0,67
Задняя панель кузова	0,67
Крайняя задняя поперечина	1,25
Удлинитель задней панели кузова	0,97

Удаление сварных соединений



24 точки электросварки









 4 точки соединения листов различной толщины

3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ

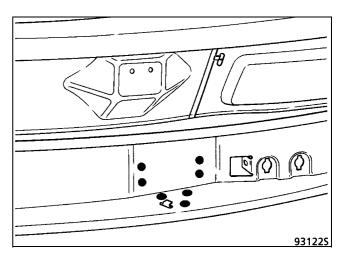
Толщина листового металла, мм

Крайняя задняя поперечина 1,25 Задний лонжерон 1,00

Удаление сварных соединений



14 точек электросварки









НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена задней панели кузова в сборе



4

СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПОЛА

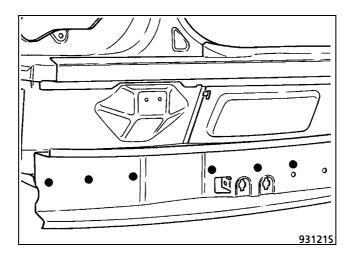
Толщина листового металла, мм

 Крайняя задняя поперечина
 1,25

 Задняя часть пола
 0,60

Удаление сварных соединений











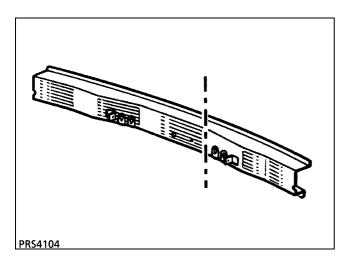
НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Частичная замена крайней задней поперечины



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.









СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

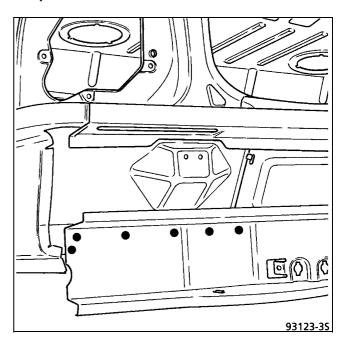
Крайняя задняя поперечина 1,25 Удлинитель задней панели кузова 0,97 Задняя панель кузова 0,67

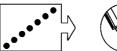
Удаление сварных соединений

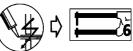


6 точек электросварки

Сварка







1 точка сварки трех листов различной толщины

2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПАНЕЛЬЮ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

 Крайняя задняя поперечина
 1,25

 Задняя панель кузова
 0,67

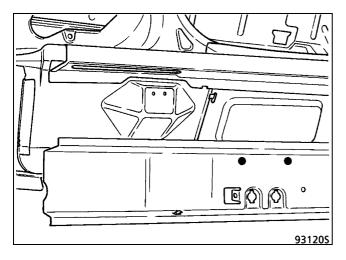
Удаление сварных соединений



2 точки электросварки

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Частичная замена крайней задней поперечины

Сварка



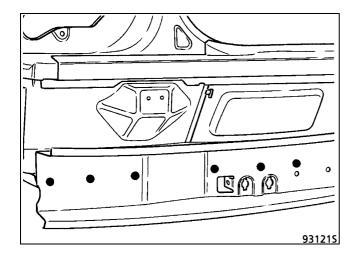






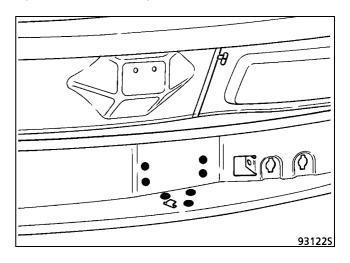
З СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПОЛА

Примечание: см. подраздел 41-U-4

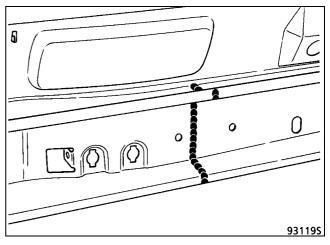


4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ

Примечание: см. подраздел **41-U-3**.



5 вырезание части детали





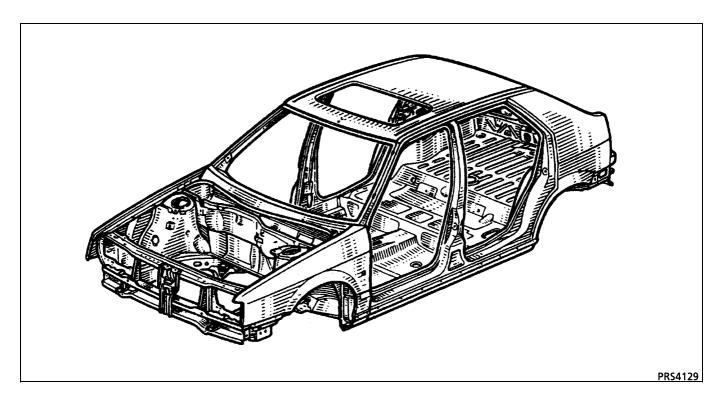






НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена кузова в сборе





В случае замены кузова в сборе автомобилей Phase I в запчасти поставляется кузов автомобиля Phase II. В силу этого необходимо выполнить следующие операции, которые подробно указаны в разделе «Содержание» настоящей Инструкции по каждой модифицируемой детали:

Для всех типов:

- удаление скоб крепления блок-фар к верхней поперечине передней панели кузова,
- установка шайб под болты крепления замка капота,
- заказ комплекта новых накладок панелей порогов.

Для автомобилей с декоративными накладками дверей и крыльев закажите запасные специальные самоклеящиеся держатели накладок (см. P.R.).

При замене кузова автомобилей модификаций B, C и S53:

- выполните отверстие под плунжерный выключатель в задней панели кузова,
- заглушите отверстие для прохода проводов двери задка в верхнем желобе.

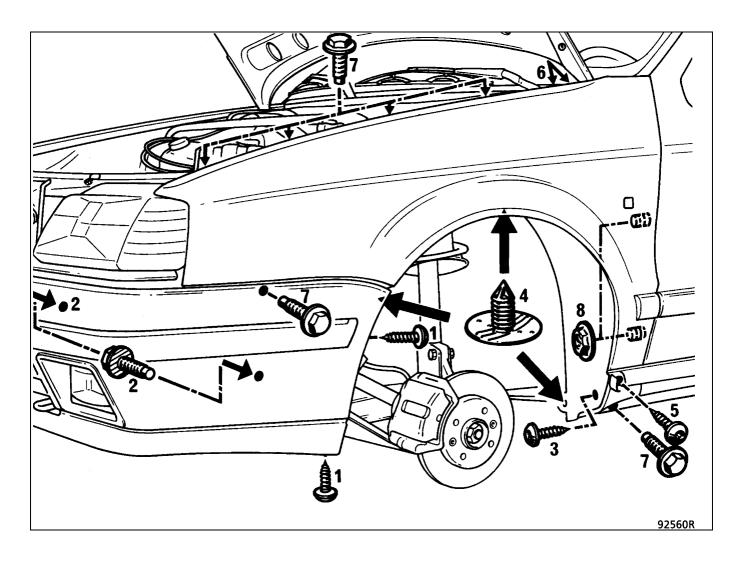
При замене кузова автомобилей модификаций С и S53 для установки прежних ремней безопасности выполните отверстие в облицовке центральной стойки кузова на 17 мм выше.

Переднее крыло

42_A

ВСЕ МОДЕЛИ

3AMEHA



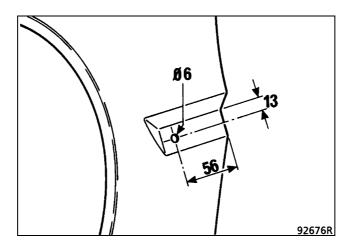
- А) Отсоедините от крыла бампер, не снимая его. Для чего отверните:
 - 2 винта (1) с головкой «торкс» T20,
 - 2 винта с шестигранной головкой (2) 10 мм.
- В) Снимите подкрылок, отвернув:
 - 1 винт с головкой «торкс» T20,
 - снимите 3 держателя (4).
- С) Отсоедините от крыла передний конец декоративной накладки порога, отвернув:
 - 1 винт (5) с головкой «торкс» Т20.
- D) Ослабьте затяжку болтов крепления петли капота:
 - 2 болта с шестигранной головкой (6) 13 мм.
- Е) Отверните детали крепления крыла:
 - 6 болтов с шестигранной головкой (7) 10 мм,
 - 2 шестигранных гайки (8) 11 мм.
- F) Струей горячего воздуха из горелки размягчите антигравийную мастику на внутренней стороне крыла и снимите крыло.

ВСЕ МОДЕЛИ

Переднее крыло

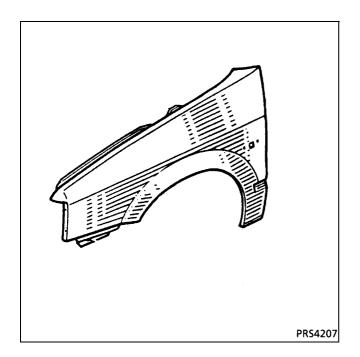


При замене переднего крыла автомобилей с декоративными накладками дверей и крыльев следует выполнить в крыле отверстие для крепления накладки по размерам, указанным на рисунке.



ПРИМЕЧАНИЕ: накладка наклеивается с помощью мастики «joint peinture».

ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Переднее крыло





Переднее крыло идентично крыльям базовой модели X 53, за исключением его нижней задней части.

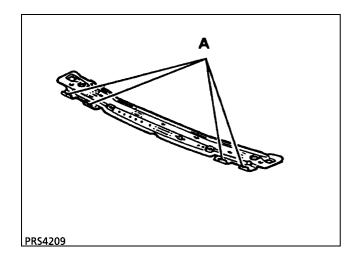
Эта часть крыла крепится болтом (1) (см. рис.).

Замена верхней поперечины передней панели кузова

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

См. приведенный рисунок.

ПРИМЕЧАНИЕ: на автомобилях Phase I срезать лапки (A) крепления блок-фар.



1 СОЕДИНЕНИЕ С КРОНШТЕЙНОМ КРЕПЛЕНИЯ ЗАМКА КАПОТА

Толщина листового металла, мм

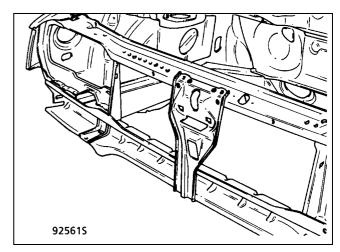
Поперечина 1,2 Кронштейн крепления замка капота 1,5

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки

Сварка









2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ

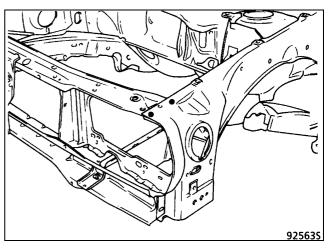
Толщина листового металла, мм

Поперечина 1,2 Передний брызговик 1,0

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки









Замена верхней поперечины передней панели кузова

3

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЯМИ КРЕПЛЕНИЯ БЛОК-ФАР

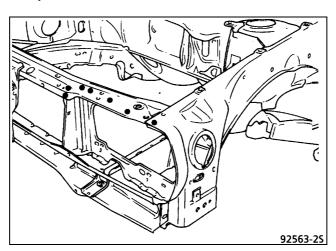
Толщина листового металла, мм

Поперечина 1,2 Панель крепления блок-фары 0,8

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки







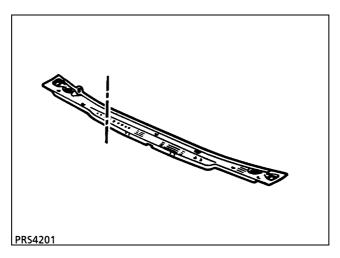




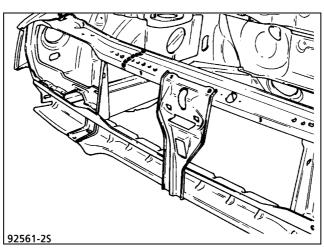
Данная операция является вариантом предыдущей. Указаны только ее особенности.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Тот же, что и в предыдущей операции.









ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена кронштейна крепления замка капота



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

См. предыдущую операцию.

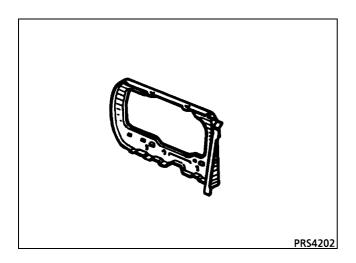
2 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операцию «Замена крайней передней поперечины в сборе» подраздела 41-А.

Замена панели крепления блок-фары



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

См. предыдущий пункт, стр. 42-3.

2 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операцию «Замена передней крайней поперечины в сборе» подраздела 41-А.

3 соединение с передним брызговиком

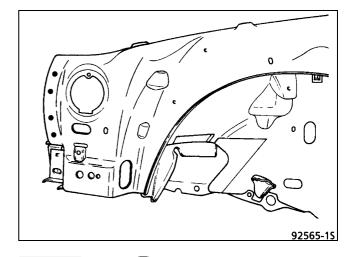
Толщина листового металла, мм

Панель крепления блок-фары 0,8 Передний брызговик 1,0

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки









Частичная замена переднего брызговика (передняя часть)



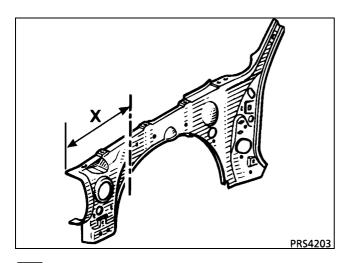
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь (см. рисунок).

Вырезание новой детали на расстоянии

X = 435 MM

Вырезание детали на автомобиле на расстоянии **X = 415 мм**



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

См. предыдущий пункт.

2 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операцию «Замена передней крайней поперечины в сборе» подраздела 41-А.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ БЛОК-ФАРЫ

См. предыдущий пункт.

4 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

 Передний брызговик
 1,0

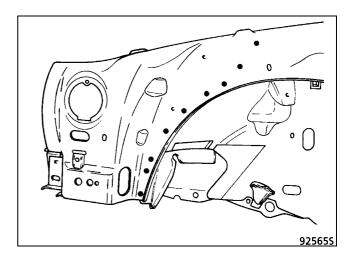
 Колесная арка
 0,7

Удаление сварных соединений



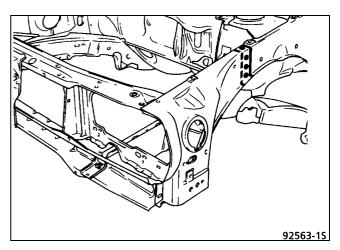
9 точек электросварки

Сварка





5 Вырезание части детали





Замена колесной арки (чашки крепления опоры амортизатора)

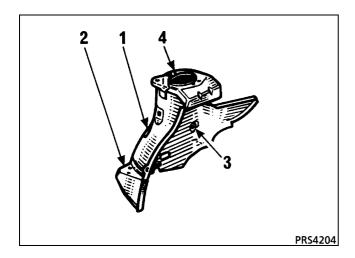


Данная операция выполняется на ремонтном стапеле. Указания по установке деталей даны в подразделе 40.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- (1) колесную арку,
- (2) удлинитель колесной арки,
- (3) упругий фиксатор
- (4) чашку крепления верхней опоры амортизаторной стойки.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО БРЫЗГОВИКА

См. предыдущий пункт.

2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО БРЫЗГОВИКА

(Опора стойки передней подвески на переднем брызговике)

Толщина листового металла, мм

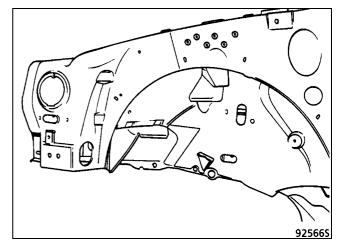
Чашка крепления опоры амортизатора 2,0 Передний брызговик 1,0

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки

Сварка





3 СОЕДИНЕНИЕ СО СТЕНКОЙ НИШИ ВОЗДУХОЗАБОРА

А – СОЕДИНЕНИЕ ЧАШКИ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРЫ АМОРТИЗАТОРА СО СТЕНКОЙ НИШИ ВОЗДУХОЗАБОРА

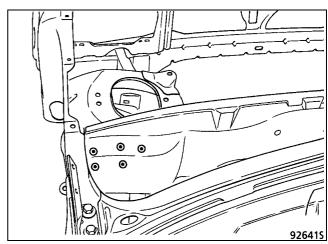
Толщина листового металла, мм

Чашка 2,0 Стенка ниши воздухозабора 0,7

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки





Замена колесной арки



(чашки крепления опоры амортизатора)

В – СОЕДИНЕНИЕ КОЛЕСНОЙ АРКИ СО СТЕНКОЙ НИШИ ВОЗДУХОЗАБОРА

Толщина листового металла, мм

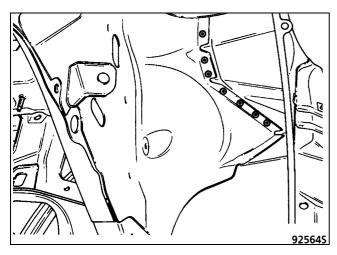
Колесная арка	0,7
Стенка ниши воздухозабора	0,7

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки

Сварка









4 СОЕДИНЕНИЕ СО ЩИТОМ ПЕРЕДКА

Толщина листового металла, мм

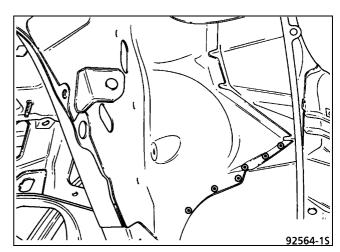
 Колесная арка
 0,7

 Щиток передка
 0,7

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки









Замена колесной арки (чашки крепления опоры амортизатора)



5

СОЕДИНЕНИЕ С ЛОНЖЕРОНОМ

Толщина листового металла, мм

Колесная арка	0,7
Передняя часть лонжерона	1,25
Накладка лонжерона	0,8
Задняя часть лонжерона	2,0

Удаление сварных соединений

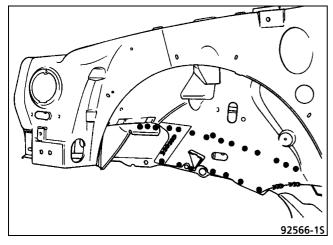


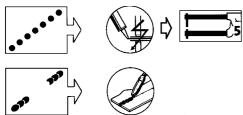
21 точка электросварки

2 шва сварки в защитной среде MAG длиной 15 мм

2 шва сварки в защитной среде MAG длиной 30 мм

Сварка





После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионнуюю обработку внутренних полостей.





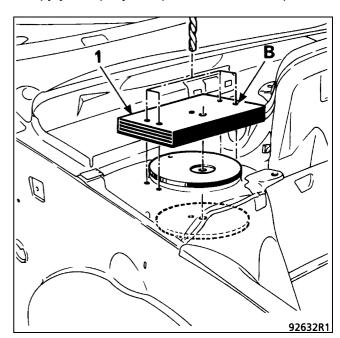
6 СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ КРЕПЛЕНИЯ ВЕРХНЕЙ ОПОРЫ ПЕРЕДНЕГО АМОРТИЗАТОРА

На установленном на ремонтном стапеле автомобиле после приварки колесной арки выполните отверстия для крепления переднего амортизатора.

Для этого:

- наложите на чашку деталь (1) (см. рисунок),
- по отверстиям в детали (1) просверлите четыре отверстия (A) Ø8 мм.

Внимание: деталь (1) используется как для левой, так и правой стороны автомобиля. При переходе на другую сторону поверните ее на полоборота.



Замена колесной арки (чашки крепления опоры амортизатора)

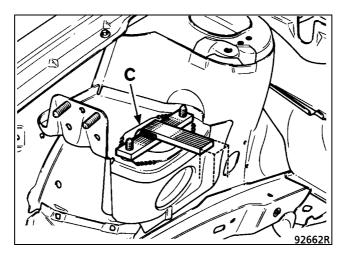


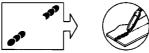
7

ОСОБЕННОСТИ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИИ НА АВТОМОБИЛЯХ С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ

На указанных автомобилях на правой колесной арке расположен дополнительный кронштейн для маятниковой подвески двигателя.

При ремонте чашка опоры двигателя (C) приваривается с помощью калибра, поставляемого в комплекте деталей стапеля.





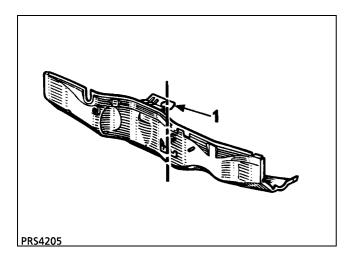




СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь включает в себя:

- стенку ниши воздухозабора,
- соединитель с нижней поперечиной (1) проема ветрового стекла,
- полка аккумуляторной батареи,
- кронштейн электродвигателя стеклоочистителя,
- приваренные шпильки и гайки.



1 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

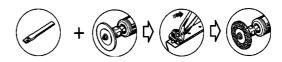
См. предыдущий пункт.

2 соединение с передним брызговиком

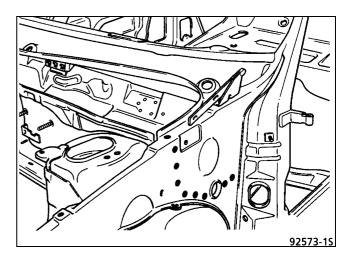
Толщина листового металла, мм

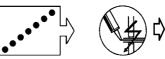
Стенка ниши воздухозабора 0,7 Передний брызговик 1,0

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки





Частичная замена стенки ниши воздухозабора

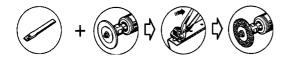
3

СОЕДИНЕНИЕ СО ЩИТОМ ПЕРЕДКА

Толщина листового металла, мм

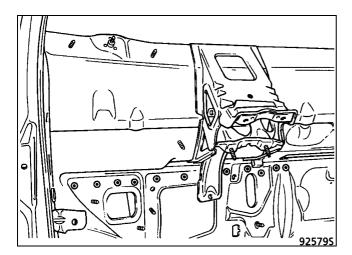
Стенка ниши воздухозабора 0,7 Щиток передка 0,7

Удаление сварных соединений

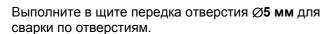


12 точек электросварки на каждой половине стенки (итого 24 точки на всей детали)

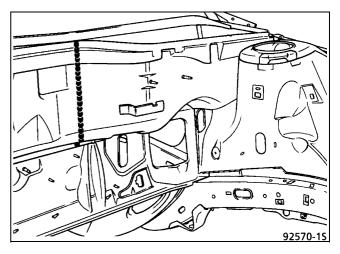
Сварка







4 линия вырезания детали







Частичная замена нижней поперечины проема ветрового стекла

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь включает в себя:

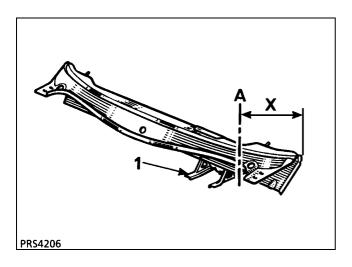
- нижнюю поперечину проема ветрового стекла,
- кронштейн крепления рулевой колонки (1),
- приваренные шпильки и гайки.

Вырезание новой детали на расстоянии

X = 320 MM

Вырезание детали на автомобиле на расстоянии

X = 300 MM



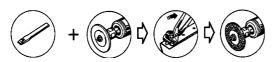
1

СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Нижняя поперечина проема ветрового стекла 1,0 Передний брызговик 1,0

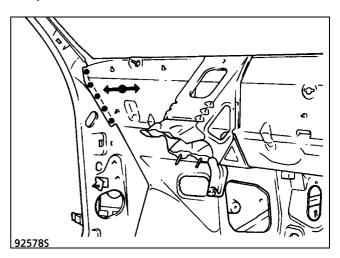
Удаление сварных соединений



5 точек электросварки 2 шва сварки в защитной среде MAG длиной

∠ шва сварки в защитнои среде мАG длиною 30 мм

Сварка

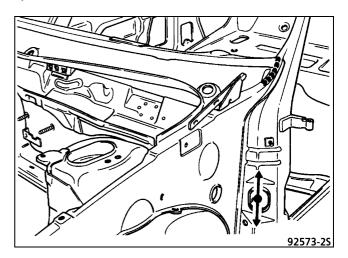








Показанная на рисунке операция сварки может выполняться только при снятой передней стойке кузова.









После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.





Частичная замена нижней поперечины проема ветрового стекла

2

СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

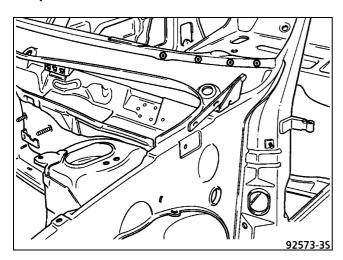
Нижняя поперечина проема ветрового стекла 1,0 Передний брызговик 0,7

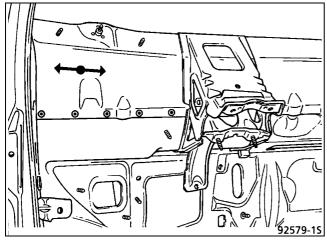
Удаление сварных соединений



10 точек электросварки

Сварка

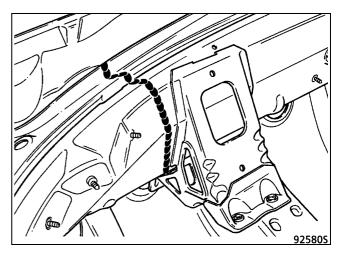






Сверление в поперечине отверстий **Ø5 мм** для сварки по отверстиям.

3 линия вырезания детали

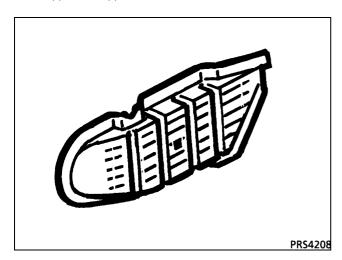




Замена верхнего усилителя передней стойки кузова

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



1 СОЕДИНЕНИЕ С БРЫЗГОВИКОМ И С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Усилитель	1,5
Брызговик	0,97
Передняя стойка кузова	1,25

Удаление сварных соединений

11 точек электросварки



7 швов сварки в защитной среде длиной 30 мм



















Замена нижней части передней стойки кузова



СНЯТИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ОПЕРАЦИИ

Снимите:

- переднюю дверь,
- переднее крыло,
- панель приборов,
- облицовку боковой панели кузова,
- переднее сиденье.

Частично откиньте коврик.

Снимите:

- рукоятку привода замка капота,
- жгут проводов стойки кузова,
- декоративную накладку панели порога.

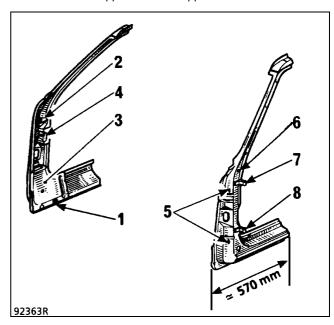
СТРУКТУРА ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- (1) Передняя стойка кузова
- (2) Усилитель крепления верхней петли навески двери
- (3) Усилитель крепления нижней петли навески двери
- (4) Крепление ограничителя открывания двери
- (5) Шпилька крепления панели крыла
- (6) Приваренные держатели KSM двойного уплотнителя

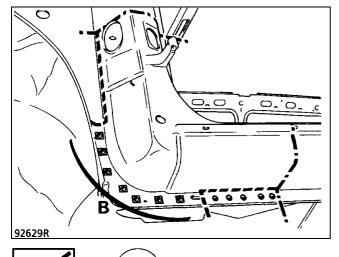
(7) Верхняя петля навески двери

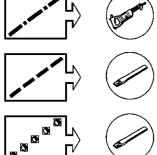
(8) Нижняя петля навески двери

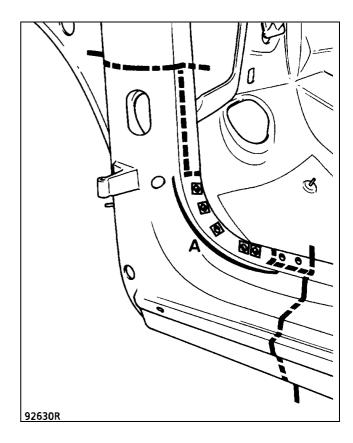
Максимальная длина новой детали: 570 мм.



ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ



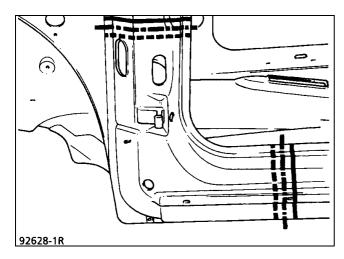


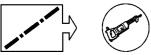


Снимите поврежденную деталь, руководствуясь приведенными рисунками (см. расшифровку символов операций и инструмента).

В месте (А) полностью высверлите точки сварки стойки кузова с усилителем петли навески двери и внутренней панелью; в месте (В) вырубите зубилом.

Замена нижней части передней стойки кузова





Зачистьте заподлицо остатки точек сварки на основном металле.

Вырежьте из новой детали ее часть с расчетом получения перекрытия шириной около **50 мм** относительно детали, вырезанной на автомобиле.

Наложите внахлест новую деталь на место и закрепите ее струбцинами.

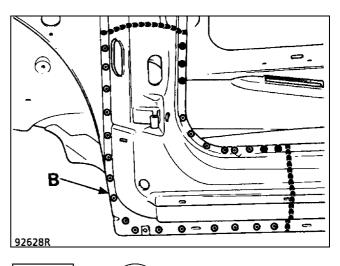
Ножовкой обрежьте одновременно оба листа для облегчения подгонки линий разреза.

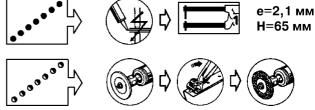
ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Зачистьте до металла внутренние и наружные стороны всех свариваемых участков (на автомобиле и на новых деталях).

Нанесите слой электропроводящей мастики на участки точечной сварки; нанесите грунт на основе алюминия на участки сварки по отверстиям.

Наложите на место новую деталь и закрепите ее струбцинами.





B = Ø5 мм

СВАРКА

Выполните:

- точки прихваточной сварки по линиям сварки встык,
- швы точечной электросварки.
 Соответствующие значения (е) и (Н) даны на каждом рисунке,
- сплошные швы сварки в среде защитного газа,
- сварку по отверстиям в среде защитного газа в соединении с усилителем стойки и с усилителем крепления петли навески двери,
- лужение мест сварки встык, предварительно зачистив сварные швы.

АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА

После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку путем распыления защитного состава во внутренние полости стойки.

Замена передней стойки кузова с разрезом по стойке проема ветрового стекла



СНЯТИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ОПЕРАЦИИ

Снимите:

- переднюю дверь,
- переднего крыла,
- панель приборов,
- облицовку боковой панели кузова,
- переднее сиденье.

Частично откиньте коврик.

Снимите:

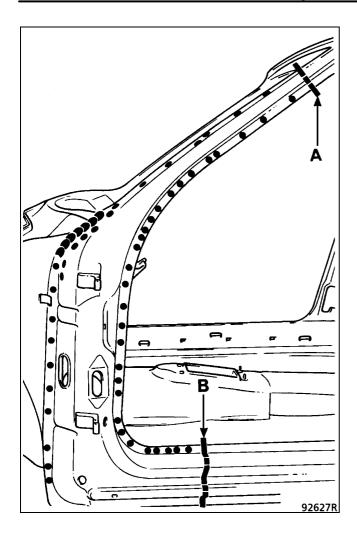
- рукоятку привода замка капота,
- жгут проводов стойки кузова,
- ветровое стекло,
- уплотнитель стойки,
- декоративная накладка панели порога.

Снимите электропроводку.

ЗАЩИТА

Обеспечьте защиту деталей салона, накрыв их чехлом из материала, стойкого к воздействию частиц, разлетающихся в процессе сварки и обработки шлифовальным кругом.

Замена передней стойки кузова с разрезом по стойке проема ветрового стекла

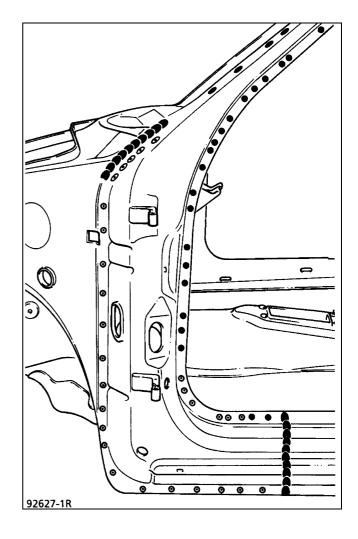


Определите линии разреза (A) и (B). Методика выполнения операции та же, что и при замене нижней части стойки кузова.

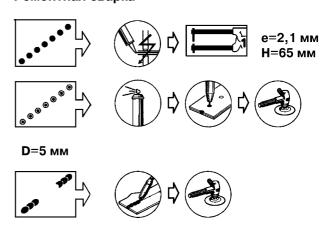
Разрезы (A) и (B) должны выполняться напротив какого-либо отверстия для облегчения защиты внутренних полостей.

Для облегчения резки и удаления сварных соединений ниже указаны способы сварных соединений.





Ремонтная сварка



Залудите места сварки встык, предварительно зачистив шов сварки.

АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА

После окраски выполните антикоррозионную обработку путем распыления защитного состава во внутренние полости новой детали.

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена петель двери на передней стойке кузова

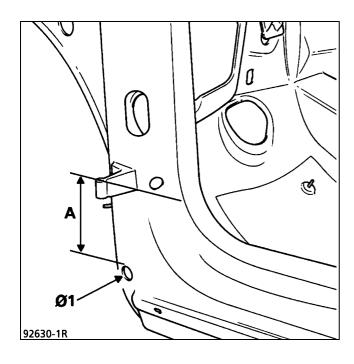
ПРИВАРИВАНИЕ ПЕТЕЛЬ НАВЕСКИ ДВЕРИ К ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКЕ КУЗОВА

При замене передней стойки кузова следует приварить к ней петли навески двери, которые заказываются отдельно.

Для этого выполните следующие операции.

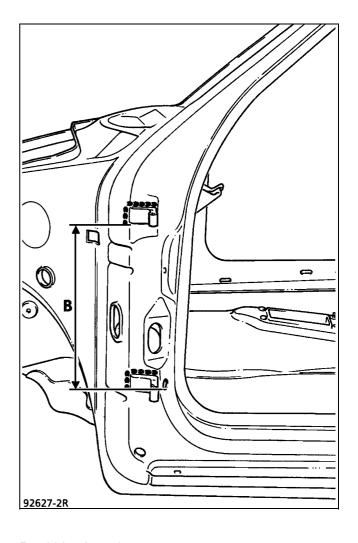
Временно прихватите точечной сваркой одинарные петли к стойке, выполнив разметку по размерам снятой стойки.

Установите дверь (при снятом переднем крыле), проверьте правильность ее положения, после чего окончательно приварите петли.



A = 115 ± 1 мм (справочный теоретический размер)

 \emptyset 1 = 20 MM



B = 296 ± 1 мм (справочный теоретический размер)

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

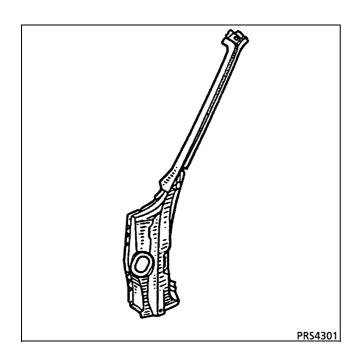
Замена передней стойки кузова в сборе



Данная операция выполняется только после снятия верхнего усилителя стойки и является дополнительным этапом операции частичной замены рамы ветрового стекла.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Передняя стойка кузова как отдельная деталь.
- Усилительная трубка стойки рамы ветрового стекла.
- Внутренний усилитель стойки кузова.



1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ ПРОЕМА ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

См. раздел 45...

2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ КУЗОВА И ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

Передняя стойка кузова	1,25
Усилитель стойки кузова	0,97
Панель порога	1,5
Передний усилитель панели порога	1,5

Удаление сварных соединений

50 точек электросварки









3 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм 1 шов сварки в защитной среде длиной 90 мм





















ØD = 8 MM





БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена передней стойки кузова в сборе



3

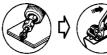
СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННИМ УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

1,25 Передняя стойка кузова Усилитель 1,5

Удаление сварных соединений

2 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм 1 шов сварки в защитной среде длиной 10 мм







Сварка







СОЕДИНЕНИЕ С РАМОЙ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Примечание: см. подраздел 45-В.





После окраски и до установки облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.

Модели С53

Замена передней стойки кузова

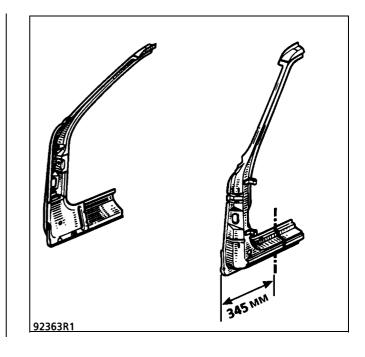


СТРУКТУРА СТОЙКИ КУЗОВА, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

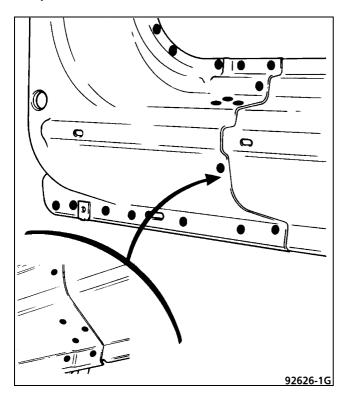
В целях стандартизации в запчасти поставляются передние стойки кузова автомобилей модели «В53».

В случае замены передней стойки автомобиля «С53» следует отрезать пороговую часть новой детали для сохранения прежнего стыка и облегчения подгонки.

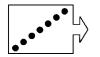
Размер для вырезания: 345 мм.



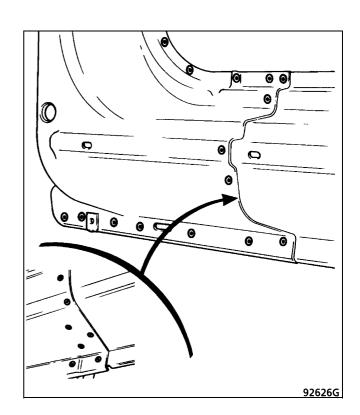
Сварка



Заводская сварка



Точечная сварка



Ремонтная сварка





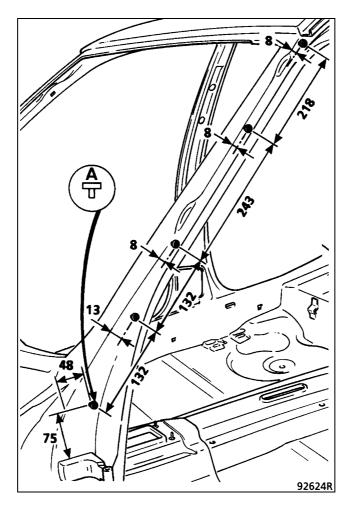




D = 5 мм

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена креплений уплотнителя передней стойки кузова (KSM)

РАЗМЕРЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛОЖЕНИЯ ДЕРЖАТЕЛЕЙ KSM НА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ СТОЙКИ КУЗОВА



В точках (A): приваренные держатели типа KSM.

В четырех остальных точках крепление выполняется заклепками,

каталожный номер 77 03 072 263 при установке держателя уплотнителя.

Перед клепкой нанести в отверстия электропроводящую мастику для обеспечения герметичности и защиты от коррозии.

Замена центральной стойки кузова

СНЯТИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ОПЕРАЦИИ

Снимите:

- заднюю дверь,
- облицовки боковины кузова,
- переднее сиденье,
- заднее сиденье в сборе.

Частично откиньте коврик.

Снимите:

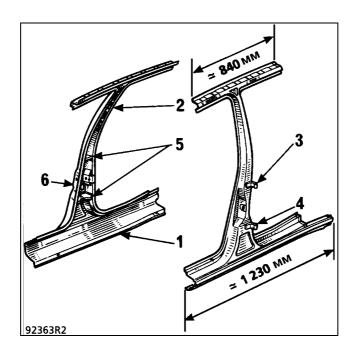
- декоративную накладку панели порога,
- электропроводку,
- фиксатор замка передней двери,
- верхний кронштейн крепления ремня безопасности,
- ремень безопасности.

СТРУКТУРА ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКИ КУЗОВА, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

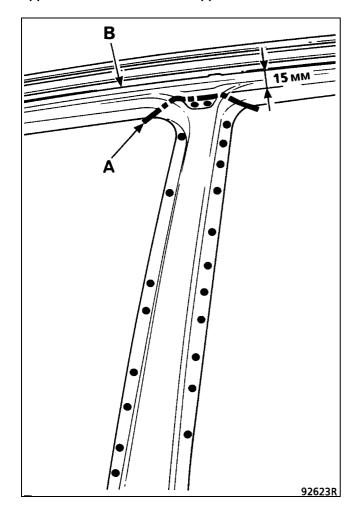
- (1) Центральная стойка кузова
- (2) Крепление ремня безопасности
- (3) Верхняя петля навески двери
- (4) Нижняя петля навески двери
- (5) Усилители крепления петель навески двери
- (6) Обойма крепления фиксатора замка двери

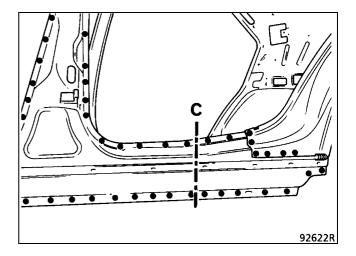
Наибольшая длина новой детали:

верх **840 мм** низ **1230 мм**



ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ







(В) держатель двойного уплотнителя.

(A) и (C) — рекомендуемые линии вырезания. Для облегчения вырезания и удаления сварных соединений ниже указаны способы заводской сварки.

ПРИМЕЧАНИЕ: можно выполнить резку по линии (C), что позволит избежать увеличения размера заменяемой детали.

Вырежьте из новой детали ее часть, большую по размерам примерно на **50 мм** детали, вырезанной на автомобиле.

Наложите внахлест новую деталь на ее место на автомобиле и закрепите ее струбцинами.

По линии (А) вырезание выполните с припуском **15 мм**, т. к. по этой линии сварка производится по отверстиям.

Отрежьте ножовкой одновременно обе толщины листов для облегчения подгонки кромок.

Замена центральной стойки кузова

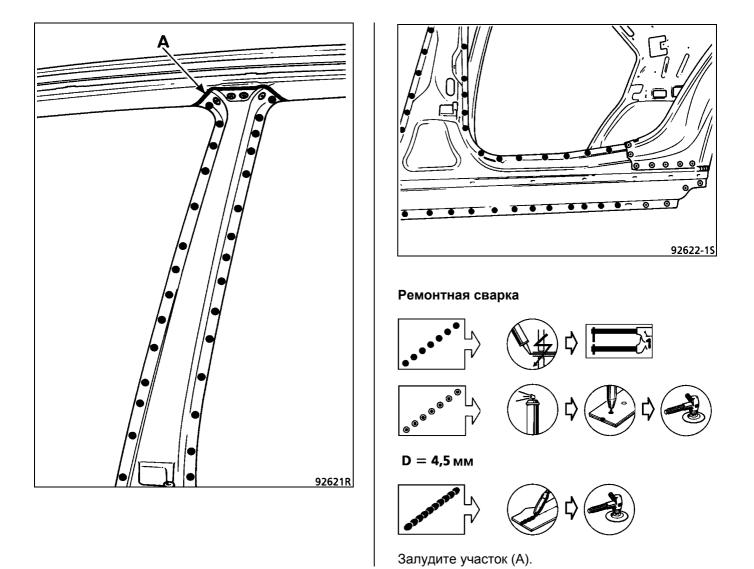
ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Зачистьте до металла внутренние и наружные стороны всех участков сварки (на автомобиле и на новой детали).

Нанесите валик электропроводящей мастики на участки точечной сварки (см. расшифровку символов операций и инструмента).

Подготовьте участки сварки по отверстиям, для чего выполните в первой листовой детали отверстия диаметром **D**, указанным на каждом рисунке по сварке, и нанесите на них грунт на основе алюминия.

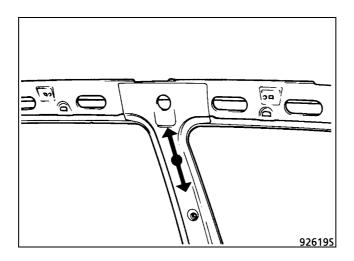
Установите по месту новую деталь и закрепите ее струбцинами.

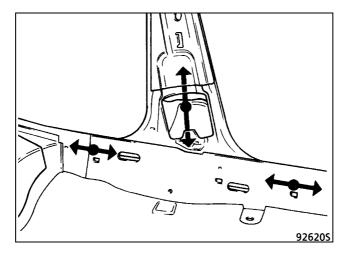


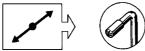
Залудите участки сварки встык, предварительно зачистив швы сварки.

ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ

После окраски распылите антикоррозионный состав во внутренние полости новой детали.







Антикоррозионная защита при ремонте.

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена центральной стойки кузова



Данная операция выполняется только после снятия заднего крыла.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.



1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКИ КУЗОВА И ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

Центральная стойка кузова 1,25 Внутренняя панель стойки 1,5 Панель порога 1,5

Удаление сварных соединений

30 точек электросварки

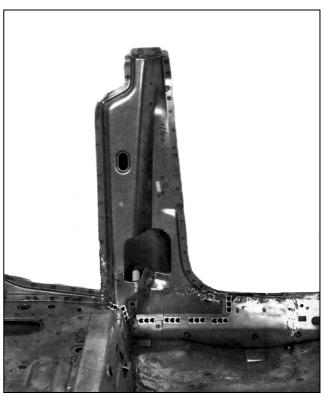


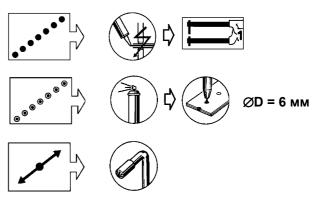
4 шва сварки в защитной среде длиной 25 мм



15 точек сварки по отверстиям в защитной среде

Сварка

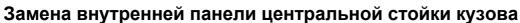




На правой передней части некоторые точки сварки выполняются только после установки крыла.

2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

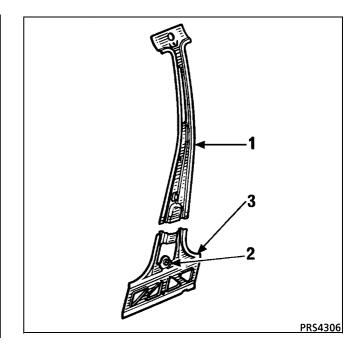
См. подраздел 44-D.



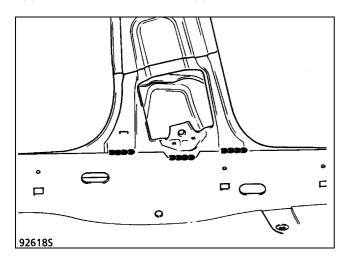


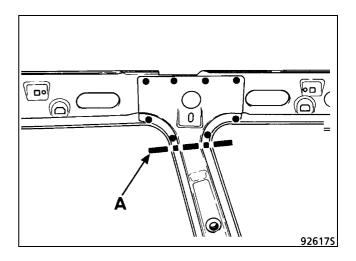
СТРУКТУРА ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- (1) Верхняя часть внутренней панели центральной стойки.
- (2) Гайка крепления ремня безопасности.
- (3) Нижняя часть внутренней панели центральной стойки.

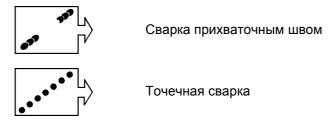


ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ





Заводская сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: можно заменить центральную стойку в сборе или выполнить разрез по линии (A) для выполнения сварки встык, что позволит выполнить операцию без снятия обивки потолка.

Замена внутренней панели центральной стойки кузова

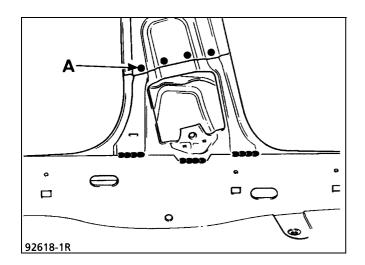
ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

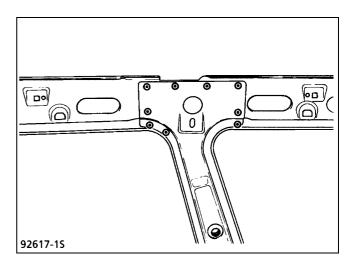
Зачистьте до металла внутренние и наружные стороны всех участков сварки (на автомобиле и на новых деталях).

Напылите цинкосодержащий грунт на участки точечной сварки.

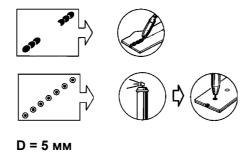
Подготовьте участки сварки по отверстиям, для чего выполните в первой листовой детали отверстия диаметром D, указанным на каждом рисунке по сварке, и нанесите на них грунт на основе алюминия.

Установите новую деталь по месту и закрепите ее струбцинами.

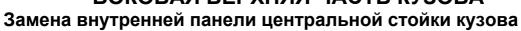




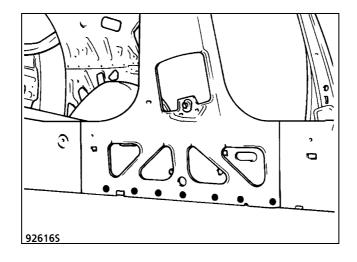
Ремонтная сварка



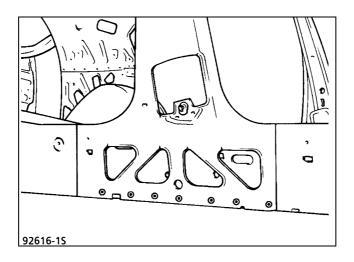
По линии (А) выполните точечную сварку.







Заводская сварка



Ремонтная сварка



D = 6 MM

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

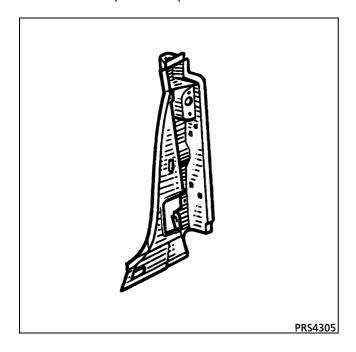
Замена внутренней панели центральной стойки кузова



Данная операция выполняется только после снятия нижней передней секции внутренней панели заднего крыла и бокового усилителя пола и поперечины.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Внутренняя панель центральной стойки кузова.
- Усилитель крепления ремня безопасности.



1 соединение с полом

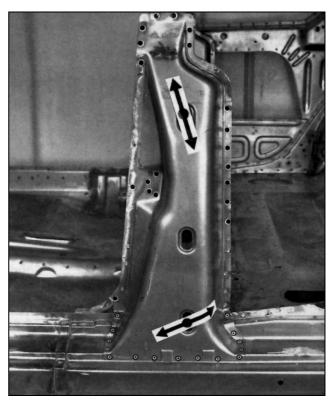
Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель стойки кузова 1,5 Пол 0,88

Удаление сварных соединений

7 швов сварки в защитной среде длиной 40 мм









2 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

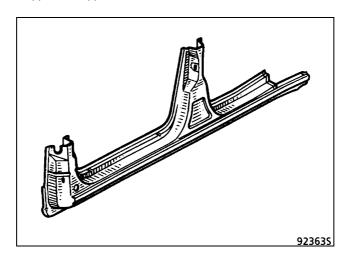
См. предыдущую операцию.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕГО КРЫЛА

Примечание: см. подраздел 44-D.

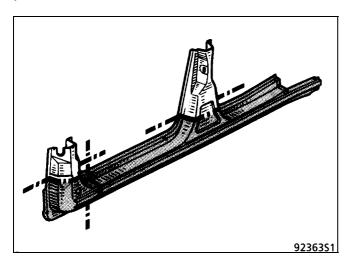
БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели порога

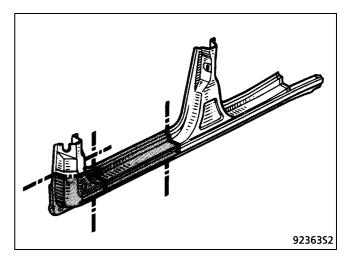
Панель порога поставляется в запчасти как отдельная деталь.

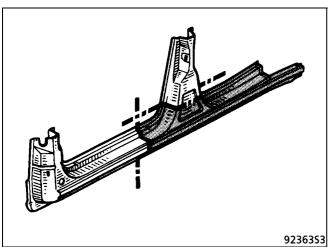


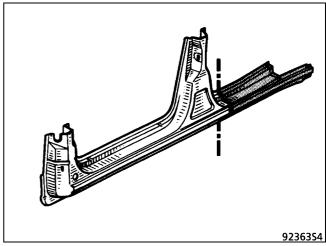
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАМЕНЕ

В зависимости от расположения поврежденной части панели порога могут заменяться различные ее участки.



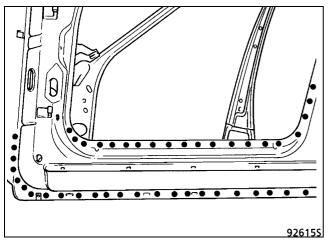


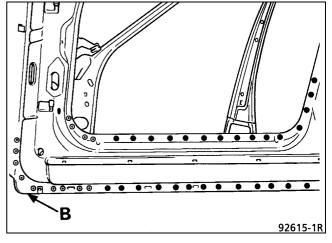


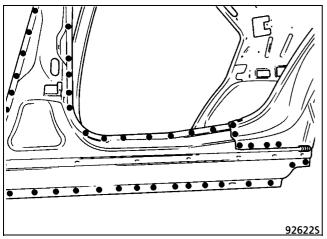


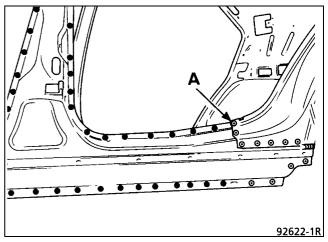
Сварка по всем указанным линиям разреза должна выполняться встык сплошным швом в среде защитного газа с последующим лужением.

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели порога











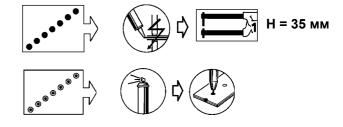


Точечная сварка



Пайка

Ремонтная сварка



(A) D = 4.5 MM(B) D = 5 MM

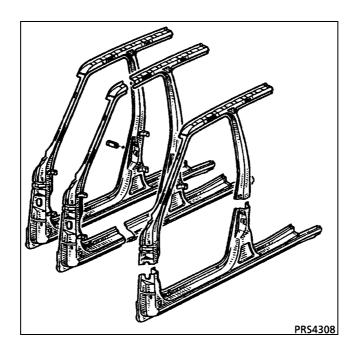
ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ

После окраски и до установки облицовок распылите антикоррозионный состав во внутренние полости.

BCE МОДЕЛИ Phase I

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена панели крыши



Конструкция данных деталей изменена в связи с введением новых декоративных накладок панели порога. Они поставляются в запчасти с двумя рядами креплений, как на автомобилях модели Phase II.

При замене одной из этих деталей на автомобиле Phase I следует перед нанесением антигравийной мастики заглушить нижний ряд отверстий крепления накладки самоклеящимися пластинками, которые можно заказать не складе запчастей (см. Каталог запчастей).

ПРИМЕЧАНИЕ: данное решение уже применяется на серийных автомобилях.

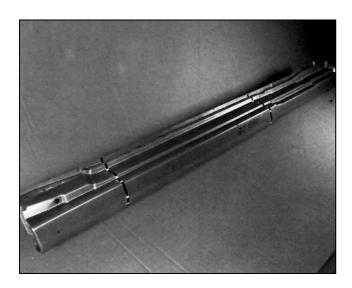
БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Частичная замена панели порога



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Отдельная деталь.







Перед вырезанием заменяемой части панели порога на автомобиле следует удалить сварные точки ее соединения с продольной перегородкой.

Число удаляемых сварных точек зависит от длины заменяемой части.

В новой детали выполните отверстия диаметром 6,5 мм в месте соединения с продольным усилителем.

Удаление сварных соединений









Сварка

- Выполнить сваркой по отверстиям соединение с усилителем.
- Выполнить точечную электросварку соединения с внутренней накладкой порога.
- Выполнить сплошной сварной шов по концам заменяемой детали.

Дополнительные сведения приведены в предыдущем подразделе.

БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

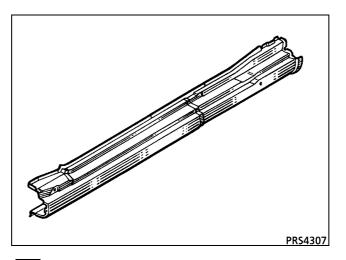
Замена панели порога в сборе



Данная операция выполняется только после снятия передней стойки кузова и панели крыла.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Панель порога.
- Продольный усилитель.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

См. подраздел 43-D-2.

Примечание: Если передняя стойка кузова не повреждена, рекомендуется выполнить только частичную замену панели порога, как указано в подразделе **43-К**.

2 СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ

Толщина листового металла, мм

Панель порога	1,5
Внутренняя накладка порога	1,5
Усилитель накладки	1,5
Боковой лонжерон	1.5

Удаление сварных соединений

62 точки электросварки 3 точки сварки в защитной среде



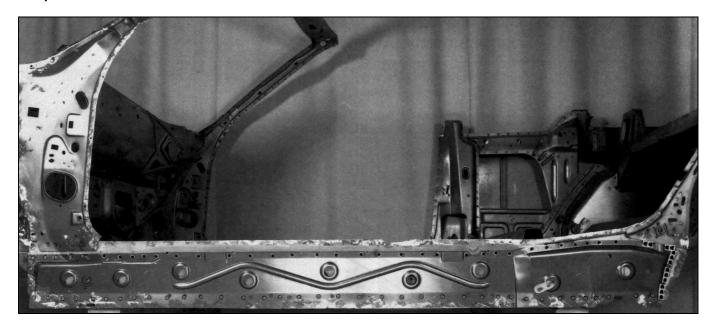


БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена панели порога в сборе



Сварка





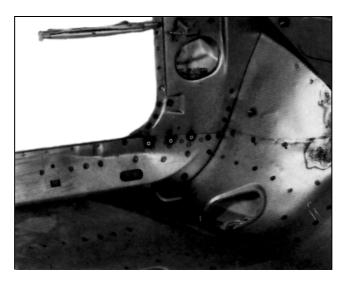




БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена панели порога в сборе











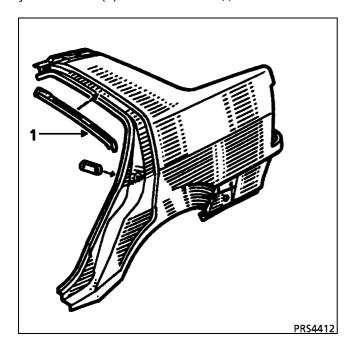
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыла в сборе



Данная операция выполняется при снятой крыше кузова.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь. Держатель двойного уплотнителя (1) заказывается отдельно.



1 СОЕДИНЕНИЕ С КРЫШЕЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

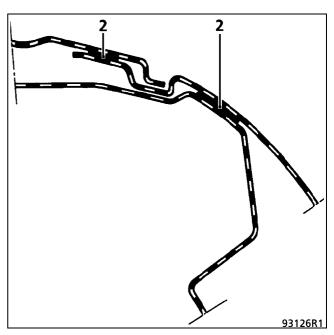
Панель крыла	0,67
Крыша кузова	0,67
Надставка панели боковины кузова	0,67

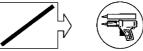
Удаление сварных соединений



1 шов сварки в защитной среде длиной 25 мм

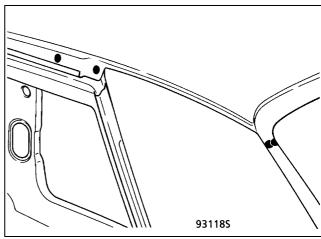






Нанесите в местах (2) клей для закрепления панели.

Сварка









- 2 точки сварки 3 листов различной толщины









ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыла в сборе



2

СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ЧАСТЬЮ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

 Панель крыла
 0,67

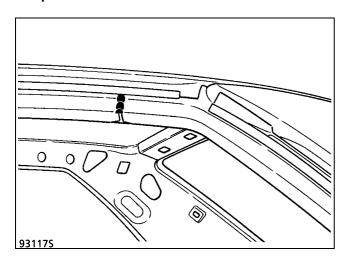
 Боковина кузова
 1,1

Удаление сварных соединений

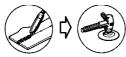


1 шов сварки в защитной среде длиной 25 мм

Сварка









СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ

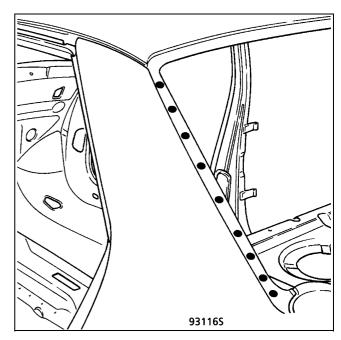
Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,67
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67
Верхняя внутренняя балка боковины	0,67
Кронштейн крепления катушки ремня	
безопасности	1,2
Верхний удпинитель боковины кузова	0.67

Удаление сварных соединений



21 точка электросварки

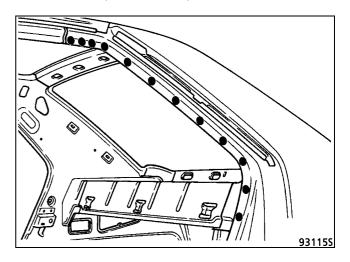








- 4 точки сварки 3 листов различной толщины





3 точки сварки 3 листов различной толщины

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыла в сборе



4

СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВЫМ ЖЕЛОБОМ

Толщина листового металла, мм

 Крыло
 0,67

 Боковой желоб
 0,87

Удаление сварных соединений

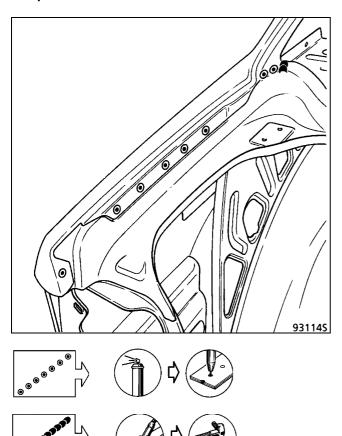


1 шов сварки в защитной среде длиной 10 мм



8 точек электросварки

Сварка





СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

Крыло 0,67 Панель крепления заднего фонаря 0,67

Удаление сварных соединений

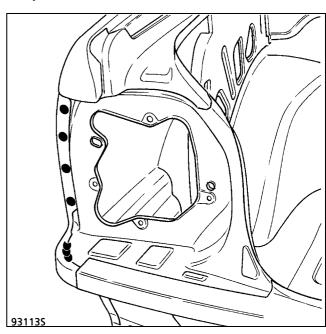


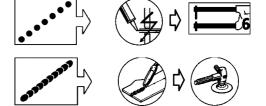
1 шов сварки в защитной среде длиной 20 мм (см. ниже Примечание к операции 6)



4 точки электросварки

Сварка





Производится, как указано ниже в операции 6



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыла в сборе





СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

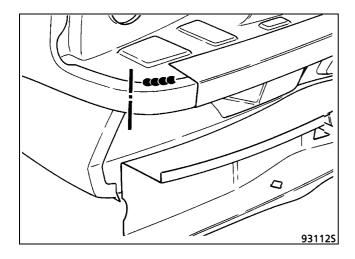
Толщина листового металла, мм

Панель крыла 0,67 Удлинитель задней панели кузова 0,97

ПРИМЕЧАНИЕ: Одна точка сварки расположена под поперечиной задней панели кузова (см. пункт «Сварка»). Если поперечина задней панели кузова не снимается, следует выполнить специальный разрез панели.



4 или 5 точек электросварки в зависимости от применяемого способа.



A – Со снятием поперечины задней панели кузова



1 шов сварки в защитной среде длиной 20 мм

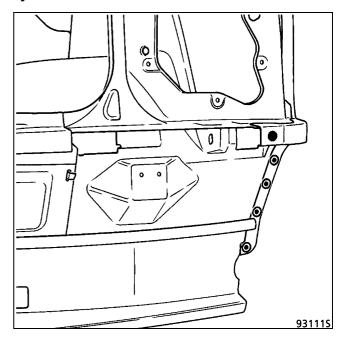
В – Без снятия поперечины задней панели кузова

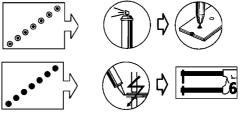




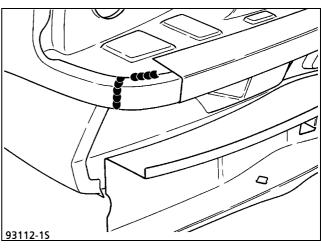
Сварка

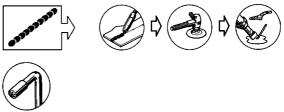
А – Со снятием поперечины задней панели кузова





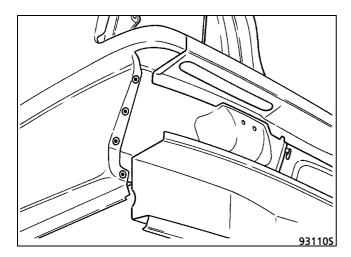
В – Без снятия поперечины задней панели кузова



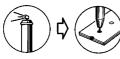


ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыла в сборе









7 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ

Толщина листового металла, мм

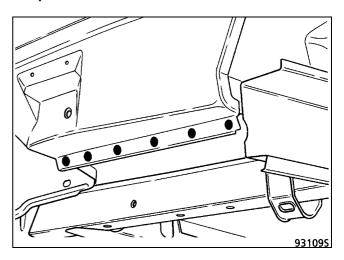
Панель крыла	0,67
Задняя часть пола	0,60
Наружная колесная арка	0,67
Внутренняя колесная арка	1,25

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки

Сварка









- 1 точка сварки 4 листов различной толщины
- 1 точка сварки 3 листов различной толщины

8 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,67
Наружная колесная арка	0,67
Внутренняя колесная арка	1,25
Усилитель крепления спинки сиденья	1,5
Накладка лонжерона	1,5
Панель порога	1,1

Удаление сварных соединений

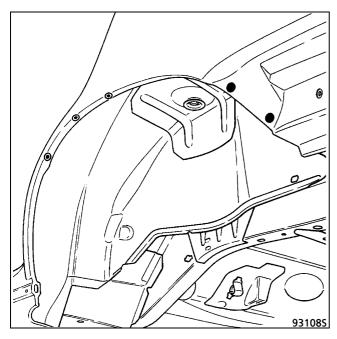


19 точек электросварки

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыла в сборе

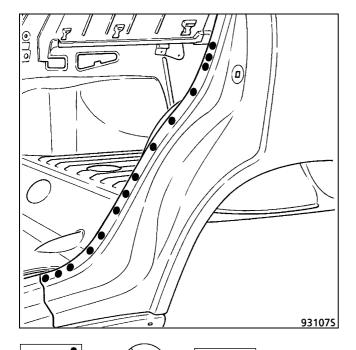


Сварка











14 точек сварки 3 листов различной толщины

9 соединение с полом кузова

Толщина листового металла, мм

 Панель крыла
 0,67

 Панель порога
 1,1

Удаление сварных соединений

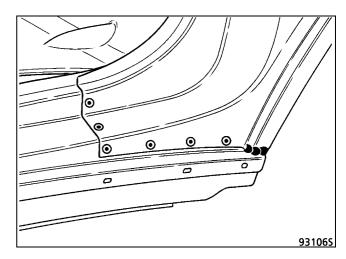


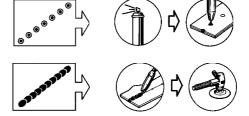
6 точек электросварки



1 паяный шов длиной 25 мм

Сварка





1 шов сварки в защитной среде длиной 25 мм



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыла в сборе



10

СОЕДИНЕНИЕ С ДЕРЖАТЕЛЕМ ДВОЙНОГО УПЛОТНИТЕЛЯ

Толщина листового металла, мм

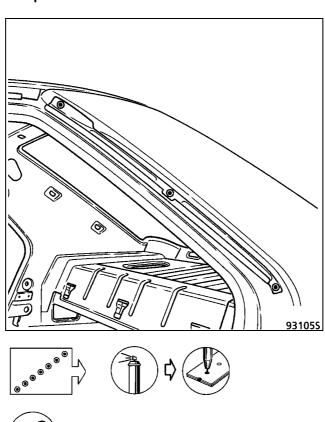
Панель крыла 0,67 Держатель двойного уплотнителя 0,67

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки

Сварка

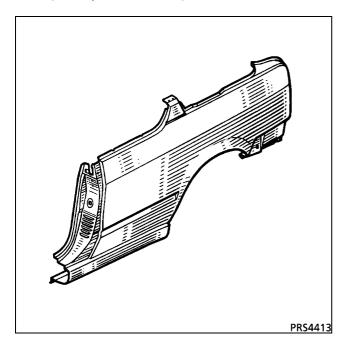


ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели заднего крыла в сборе



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Панель как отдельная деталь.
- Усилитель рамы окна.
- Усилитель панели.
- Усилитель фиксатора замка.
- Усилитель крепления бампера.
- Верхний усилитель направляющей стекла.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ НАКЛАДКОЙ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

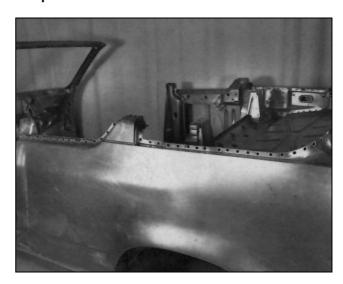
Панель крыла 0,80 Передняя верхняя секция внутренней панели заднего крыла 1,0

Удаление сварных соединений

38 точек электросварки



Сварка









2 СОЕДИНЕНИЕ С ЖЕЛОБОМ БАГАЖНИКА И С ЗАДНЕЙ СЕКЦИЕЙ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ ЗАДНЕГО КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

 Панель крыла
 0,80

 Желоб багажника
 1,0

 Внутренняя панель
 0,88

Удаление сварных соединений

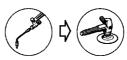
23 точки электросварки 1 шов сварки в защитной среде











ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели заднего крыла в сборе



Примечание: Для удаления точек сварки с желобом багажника высверлите их фрезой. Сварку по этим отверстиям выполните по отверстиям в защитной среде.

Сварка



Указанные точки сварки по отверстиям выполняйте с обеих сторон автомобиля.

























3



СОЕДИНЕНИЕ С АРКОЙ КОЛЕСА И ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

Крыло0,88Панель порога1,5Арка колеса0,80

Удаление сварных соединений

11 точек электросварки



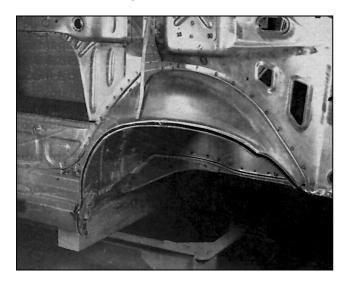




ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели заднего крыла в сборе



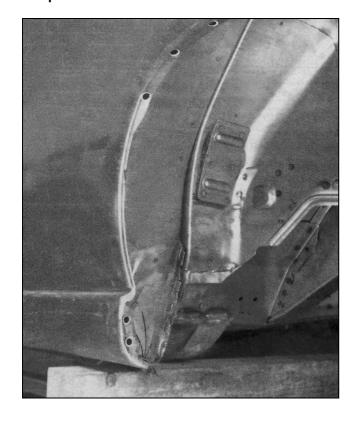
Подготовка к сварке:



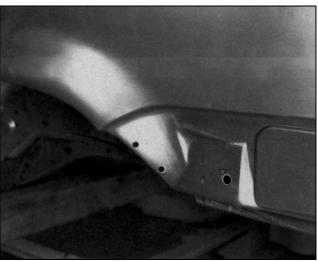




Сварка













ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели заднего крыла в сборе



4

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА И ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

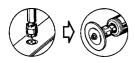
Толщина листового металла, мм

 Крыло
 0,88

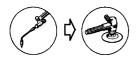
 Панель порога
 1,5

Удаление сварных соединений

15 точек электросварки 2 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм

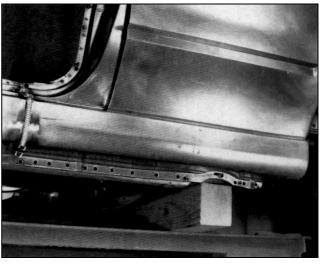


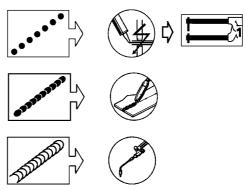
1 паяный шов



Сварка

Примечание: В нижней части панели порога точечную сварку выполняйте в вырезах, чтобы избежать сварки четырех наложенных друг на друга листов.





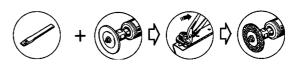
5 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Крыло	0,88
Центральная стойка кузова	1,25
Внутренняя панель центральной	
стойки кузова	1,5

Удаление сварных соединений

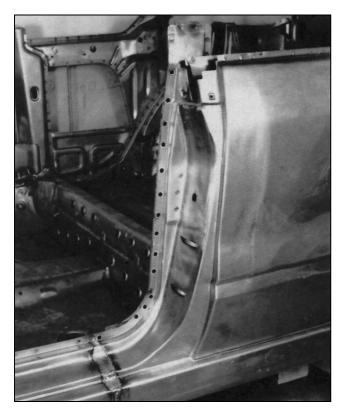
14 точек электросварки



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели заднего крыла в сборе



Сварка









6 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА И УСИЛИТЕЛЕМ ПАНЕЛИ

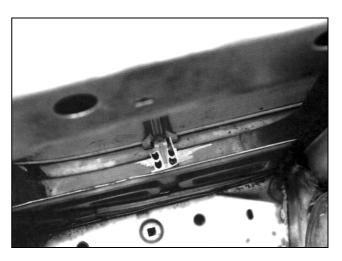
Толщина листового металла, мм

 Усилитель
 0,6

 Панель порога
 1,5

Удаление сварных соединений

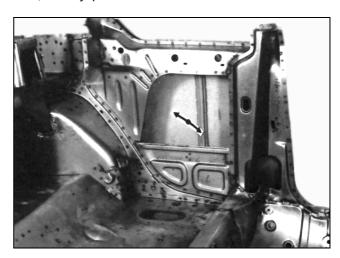
2 шва сварки в защитной среде длиной 10 мм

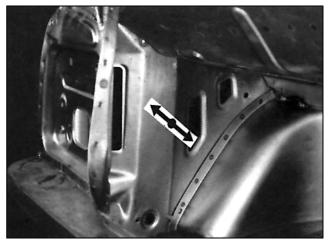






Защита внутренних полостей:









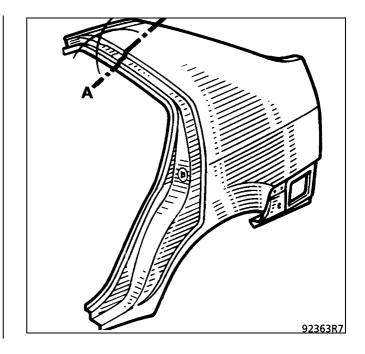
Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии A)



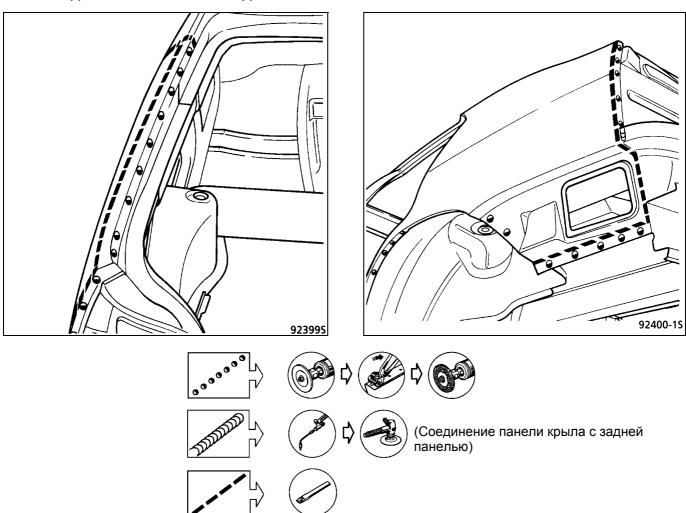
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель крепления бампера,
- усилитель крепления фиксатора замка.



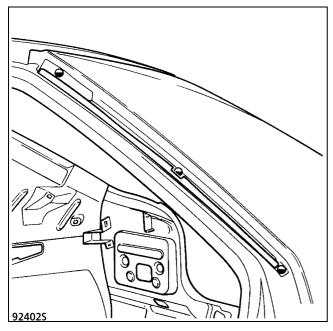
РЕЗКА – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ



ПРИМЕЧАНИЕ: все варианты замены сварных элементов приведены в руководстве М.R. 502, раздел 4.

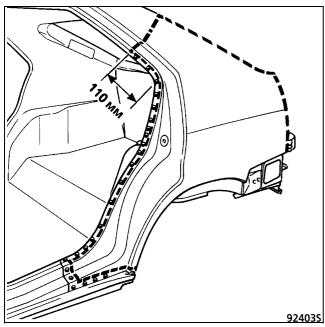
Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии A)

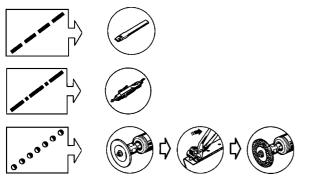


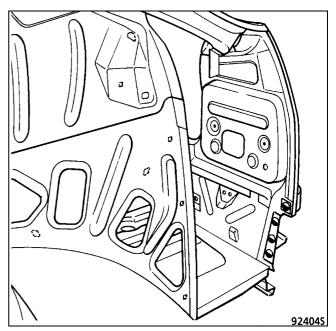


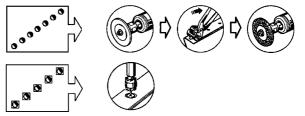


Снимите держатель двойного уплотнителя.

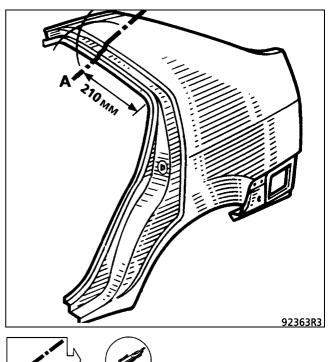








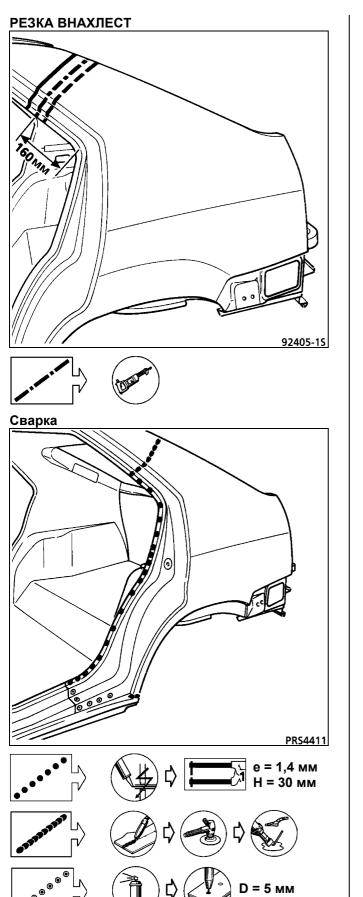
ПОДГОТОВКА НОВОЙ ДЕТАЛИ

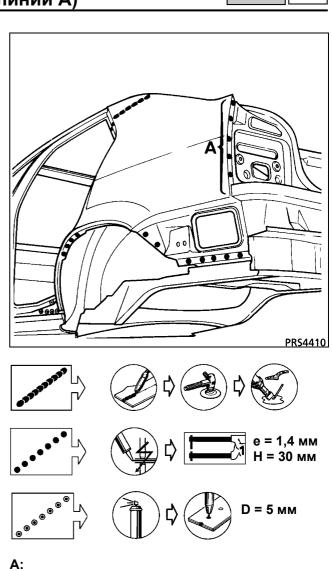




Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии A)

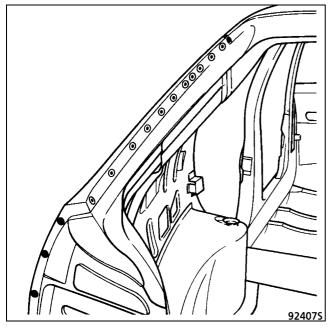




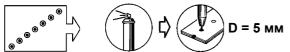


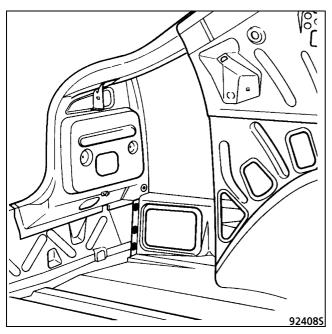
Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии A)





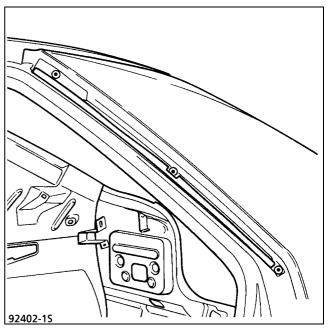






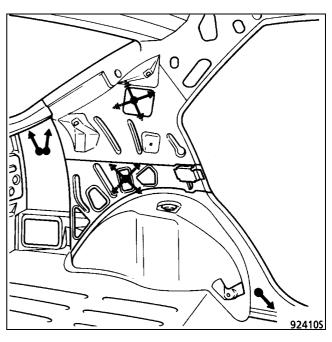








АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА





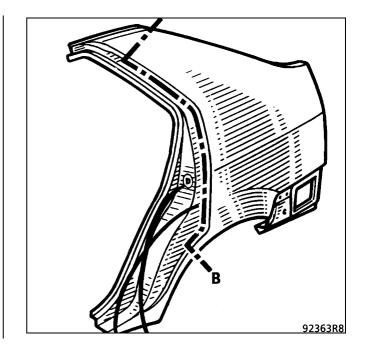
Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии B)



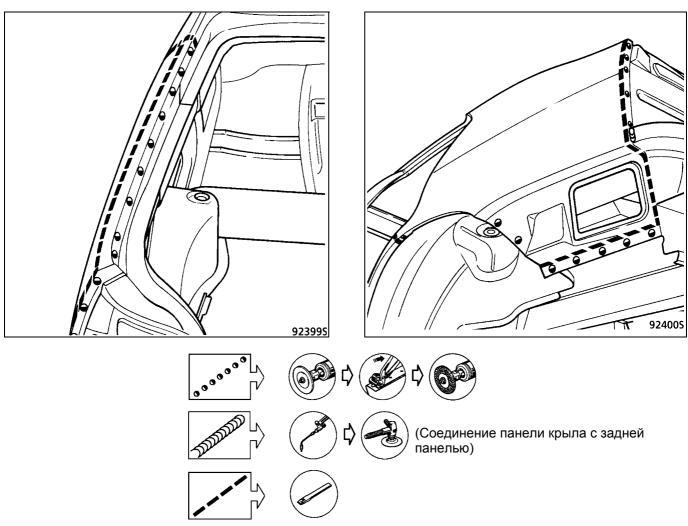
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель крепления бампера,
- усилитель крепления фиксатора замка.



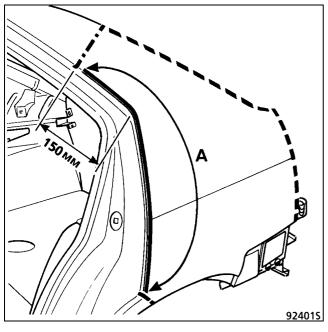
РЕЗКА – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

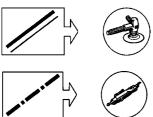


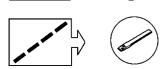
ПРИМЕЧАНИЕ: все варианты замены сварных элементов приведены в руководстве М.R. 502, раздел 4.

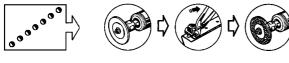
Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии В)







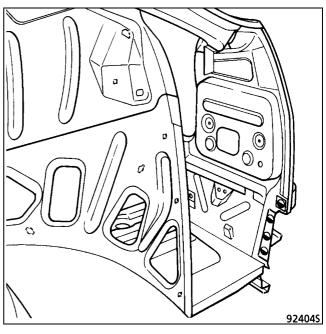


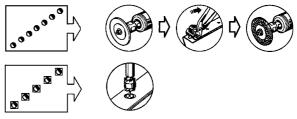




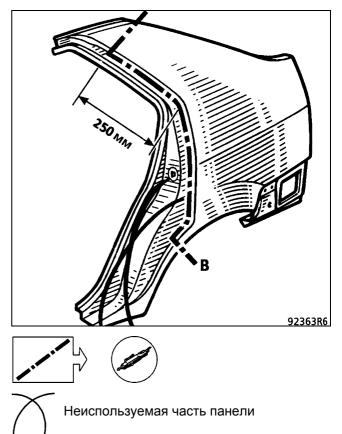
(соединение панели крыла с задней панелью кузова)

Сохраните кромку листа (A) и слегка отогните ее для соединения внахлест с новой деталью и ее сварки по отверстиям (см. пункт «Сварка»).





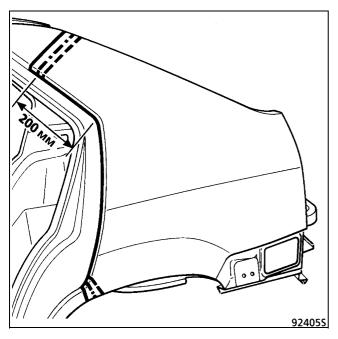
ПОДГОТОВКА НОВОЙ ДЕТАЛИ



Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии B)

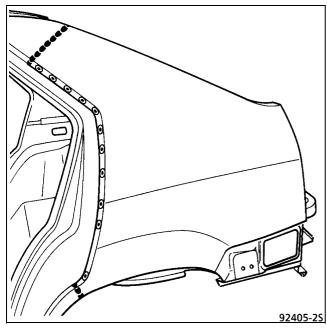


РЕЗКА ВНАХЛЕСТ

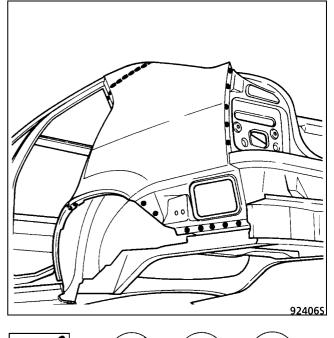




Сварка





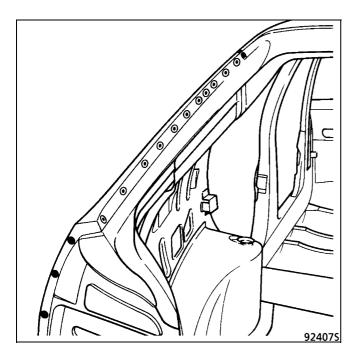


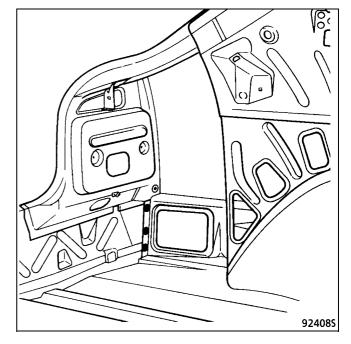




Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии B)













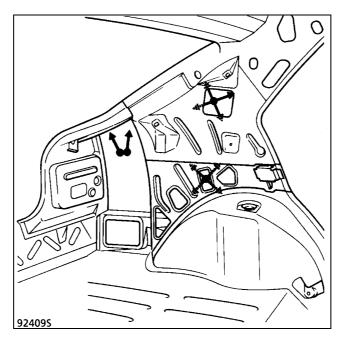






е = 1,4 мм Н = 60 мм

АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА



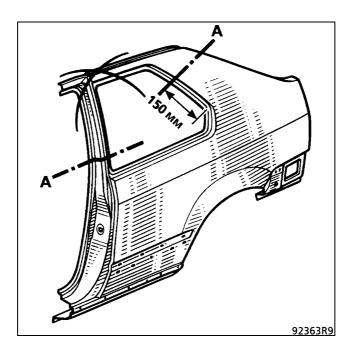




Частичная замена панели крыла (разрез по линии A)



Модель С53



Операции замены панели крыла в основном те же, что и для модели «В53», за исключением расположения линий резки.



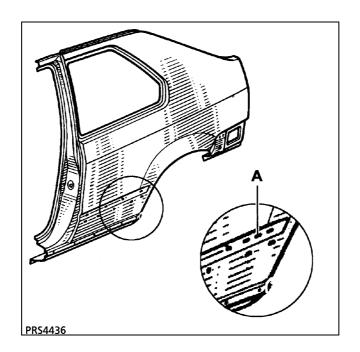
Неиспользуемая часть панели

Модели C53, S53 Phase I

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Частичная замена панели крыла (разрез по линии A)





В запчасти поставляются только детали автомобилей Phase II, имеющие только один ряд отверстий под держатели крепления декоративной накладки крыла. Для крепления декоративной накладки автомобилей Phase I следует дополнительно заказывать самоклеящиеся держатели.

ПРИМЕЧАНИЕ: поскольку предпоследнее отверстие (A) под держатель крепления накладок на автомобилях Phase I не используется, необходимо в целях герметизации внутренней полости заглушить его самоклеящейся пластинкой или шариком мастики (см. Каталог запчастей).

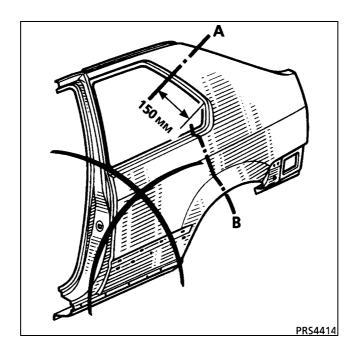
Модель С53

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Частичная замена панели крыла (разрез по линии A, B)



ОСОБЕННОСТИ



Операции замены панели крыла в основном те же, что и для модели «В53», за исключением расположения линий резки.



Неиспользуемая часть панели

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

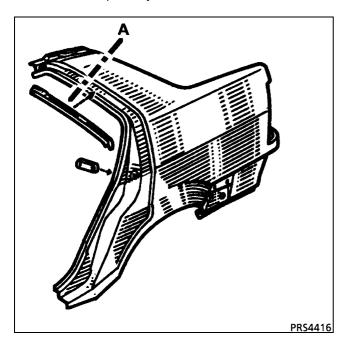
Частичная замена панели крыла (разрез по линии A)



Данная операция является вариантом предыдущей операции. Ниже указаны только ее особенности.

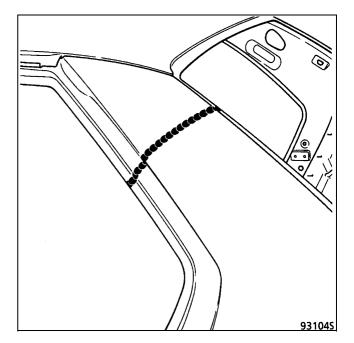
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Тот же, что и предыдущей детали.



















ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

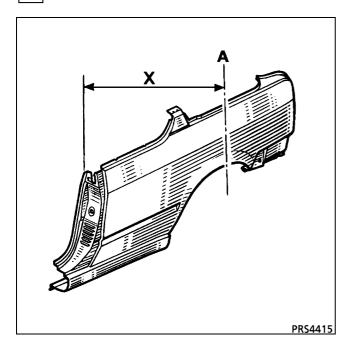
Частичная замена панели заднего крыла (разрез по линии A)



Снять частично поврежденную деталь, как указано в предыдущей операции.

1

ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ЧАСТИ



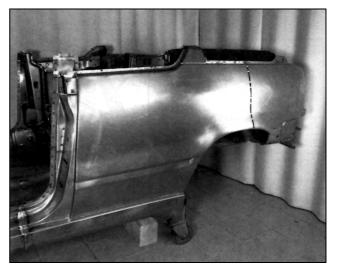




X = 920 MM

Снятие заменяемой детали

Длина разреза 400 мм.





После окраски и до установки облицовок выполнить антикоррозионную обработку внутренних полостей (внутренней части панели крыла).

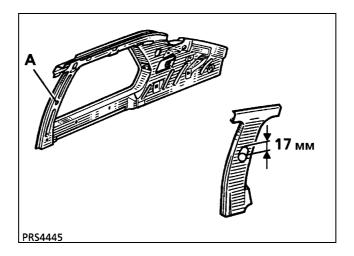




Модели Phase I

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели задне стойки кузова





На автомобилях указанных моделей верхнее крепление ремней безопасности регулируется по высоте. В запчасти поставляются только детали для автомобилей Phase II, к которым можно крепить ремни безопасности всех видов. Вырез (А) под крепление ремней смещен на 17 мм вверх. Поэтому при замене внутренних панелей по окну боковины или кузова в сборе автомобилей Phase I следует увеличить на 17 мм вверх имеющееся отверстие в облицовке центральной стойки кузова (см. раздел по облицовке стойки).

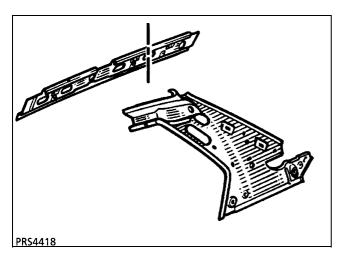
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели задней стойки кузова



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- внутреннюю панель задней стойки,
- верхний удлинитель панели боковины.









СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ЧАСТЬЮ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Верхний удлинитель боковины кузова	0,67
Боковина кузова	1,1
Внутренняя верхняя балка боковины	0,67
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67

Удаление сварных соединений

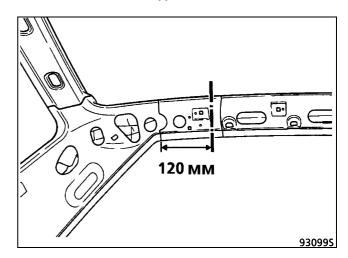


8 точек электросварки



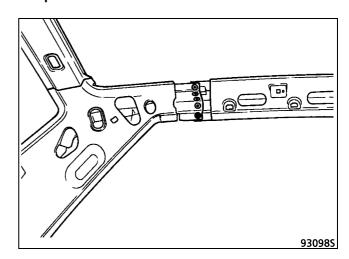
5 точек электросварки

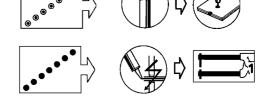
Особенности снятия детали



Для доступа к сварным точкам удлинителя боковой части кузова следует частично снять усилитель верхней балки.

X = 125 MM

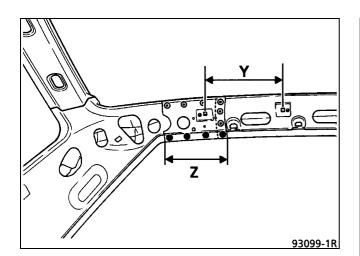


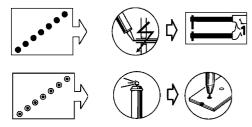


ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена внутренней панели задней стойки кузова







Отрежьте от усилителя верхней балки его часть длиной Z = 145 мм.

Пунктиром на приведенном рисунке показана линия разреза, выполняемого на автомобиле при снятии детали. Размер Y = 180 мм указан для установки новой детали.



СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

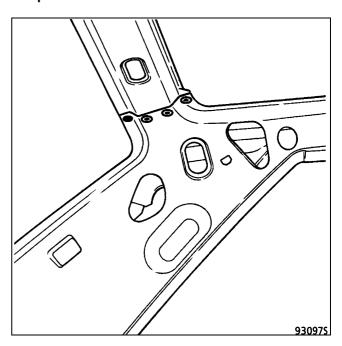
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67
Панель крыши	0,67
Задняя поперечина крыши	0,67

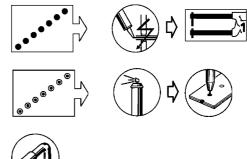
Удаление сварных соединений



4 точки электросварки

Сварка





СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

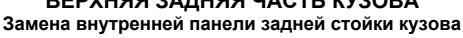
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67
Наружная колесная арка	0,67
Усилитель задней стойки	0,97
Боковая часть полки	0,97
Усилитель крепления спинки сиденья	1,25

Удаление сварных соединений



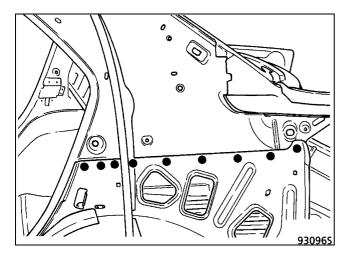
9 точек электросварки

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

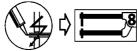




Сварка

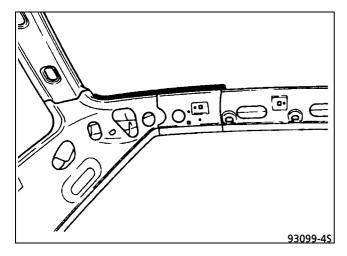






4 точки сварки трех листов различной толщины

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ







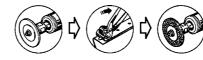
Нанести слой клея для крепления панели.

5 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ЧАСТЬЮ полки

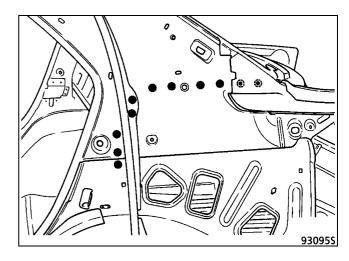
Толщина листового металла, мм

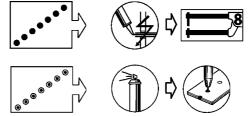
Внутренняя панель задней стойки	0,67
Боковая часть полки	0,97
Усилитель задней стойки	0,97
Наружная колесная арка	0,67

Удаление сварных соединений



11 точек электросварки





- 3 точки сварки трех листов различной толщины
- 2 точки сварки по отверстиям, выполняемой изнутри кузова

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели задней стойки кузова



6

СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВЫМ ЖЕЛОБОМ

Толщина листового металла, мм

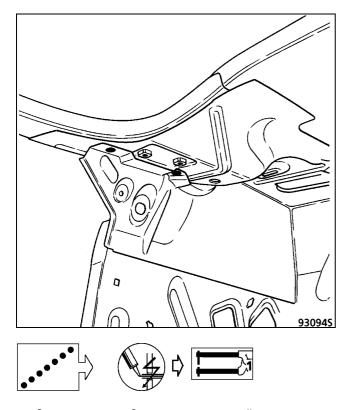
Внутренняя панель задней стойки 0,67 Боковой желоб 0,97 Кронштейн крепления катушки ремня безопасности 1,20

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки

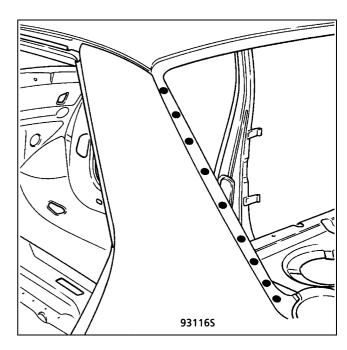
Сварка

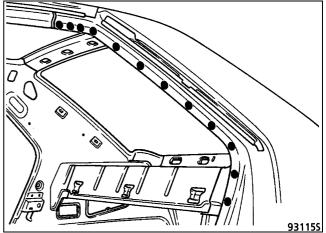


- 2 точки сварки 3 листов различной толщины

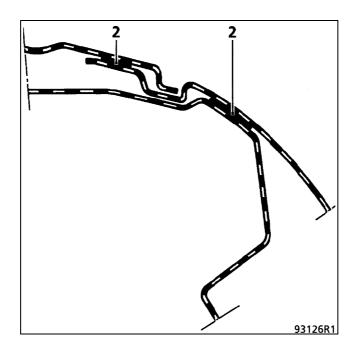
7 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Примечание: см. подраздел 44-А-3.



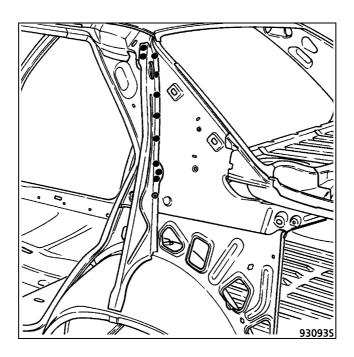


ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели задней стойки кузова



8 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ

Примечание: см. подраздел 44-J-1.



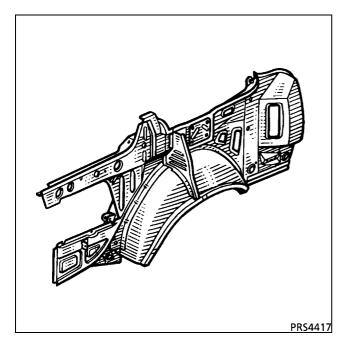
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели крыла в сборе



Данная операция выполняется только после снятия панели крыла в сборе.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Верхняя передняя секция внутренней панели крыла.
- Нижняя передняя секция внутренней панели крыла.
- Задняя секция внутренней панели крыла.
- Наружная колесная арка.
- Усилитель колесной арки.
- Внутренняя колесная арка.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

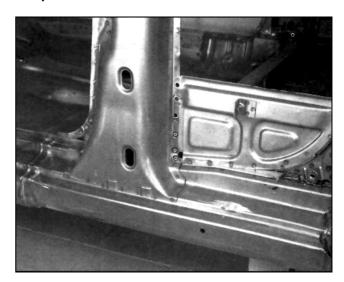
Внутренняя панель крыла	0,88
Центральная стойка кузова	1,25
Внутренняя панель центральной стойки	
кузова	1,5

Удаление сварных соединений

8 точек электросварки

- 2 шва в защитной среде длиной 20 мм
- 2 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм



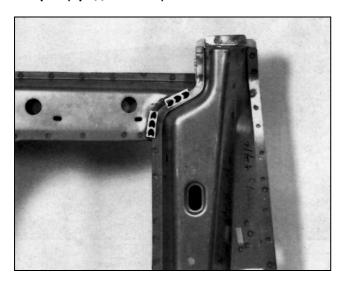




ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели крыла в сборе



Сварка (продолжение)



















 \emptyset D = 6 MM

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА И КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель крыла	0,88
Наружная панель порога	1,5
Наружная колесная арка	0,88
Усилитель панели порога	1,5
Внутренняя панель порога	1,5

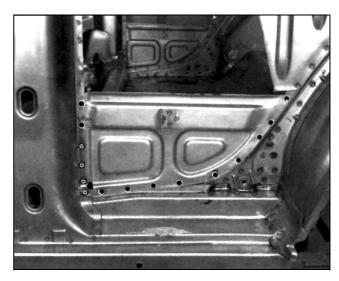
Удаление сварных соединений

11 точек электросварки



2 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм 1 шов сварки в защитной среде длиной 20 мм

















ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели крыла в сборе



3

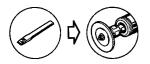
СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ

Толщина листового металла, мм

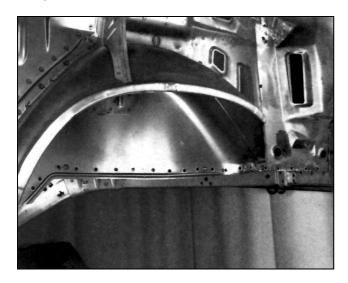
Внутренняя панель крыла	0,88
Задняя часть пола	0,88
Колесная арка	1,2

Удаление сварных соединений

25 точек электросварки 2 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм



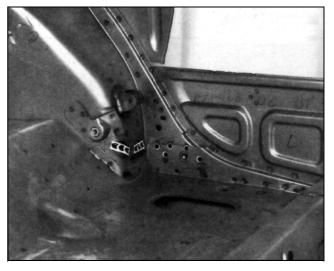
Сварка























СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

88,0 Внутренняя панель заднего крыла Панель крепления заднего фонаря 0,67

Удаление сварных соединений

12 точек электросварки





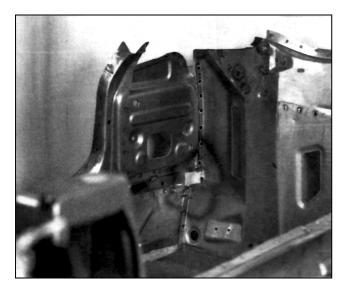




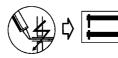
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена внутренней панели крыла в сборе



Сварка (продолжение)



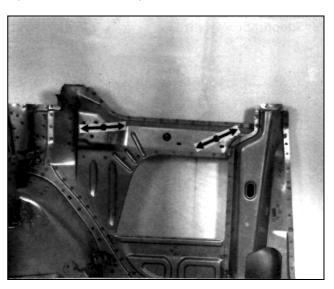




Примечание: Сварку с панелью заднего крыла производите, как указано в подразделе **44-A**.

5 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Примечание: см. подраздел 44-N.







После окраски и до установки облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

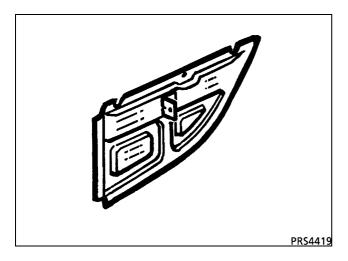
Замена нижней передней секции внутренней панели крыла



Данная операция выполняется только после снятия панели заднего крыла.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Нижняя передняя секция как отдельная деталь.
- Кронштейн стеклоподъемника.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА, С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА И КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

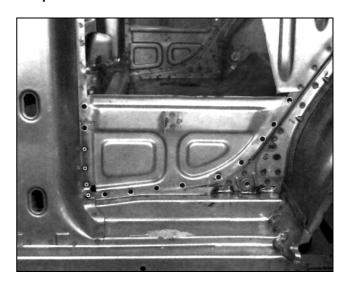
Панель порога	1,5
Накладка панели порога	1,5
Нижняя передняя секция внутренней	
панели крыла	0,88
Центральная стойка кузова	1,25
Внутренняя панель центральной стойки	1.5

Удаление сварных соединений

15 точек электросварки



Сварка















 \emptyset D = 8 MM

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

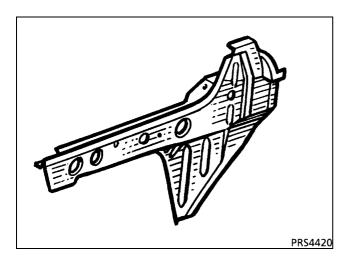
Замена верхней передней секции внутренней панели крыла



Данная операция выполняется только после снятия панели заднего крыла.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Кронштейн крепления складной крыши.
- Усилитель.



1 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ И ЗАДНЕЙ СЕКЦИЕЙ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель крыла	0,88
Внутренняя колесная арка	1,2
Наружная колесная арка	0,88

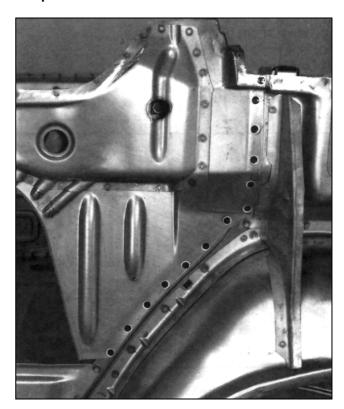
Удаление сварных соединений

15 точек электросварки





Сварка









2 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

См. операцию **44-D** «Замена внутренней панели заднего крыла в сборе».

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

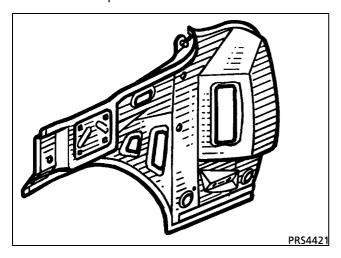


Замена задней секции внутренней панели крыла

Данная операция выполняется только после снятия панели заднего крыла.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Усилитель крепления газонаполненного упора.
- Вилка крепления газонаполненного упора.
- Усилитель крепления замка.



СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ, ЖЕЛОБОМ КРЫШКИ БАГАЖНИКА И ПЕРЕДНЕЙ СЕКЦИЕЙ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

Задняя секция внутреннеи панели крыла 0,	,88
Передняя секция внутренней панели крыла 0,	,88
Желоб 0,	,88
Наружная колесная арка 0,	,88
Внутренняя колесная арка 1,	,2

Удаление сварных соединений

На арке колеса: 10 точек электросварки



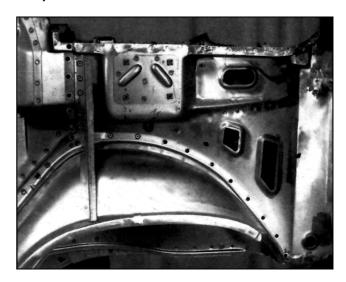
На желобе багажника: 5 точек электросварки

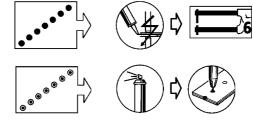


На передней части: 5 точек электросварки



Сварка





 $\emptyset D = 6 MM$

2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПОЛА И ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

См. подраздел 44-2А.

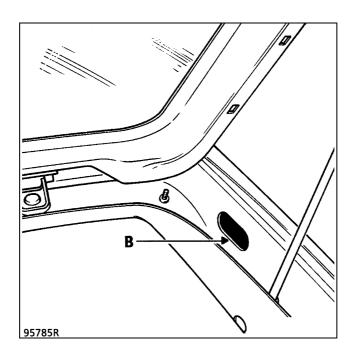
Модели Phase I

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена верхнего желоба проема двери задка



В запчасти поставляются детали для автомобилей Phase II. Поэтому необходимо заглушить отверстие (В) в верхнем желобе (см. рисунок).

ПРИМЕЧАНИЕ: для определения типа заглушки обратиться к Каталогу запчастей автомобиля.



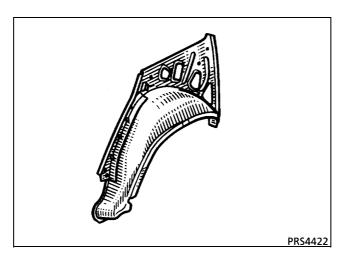




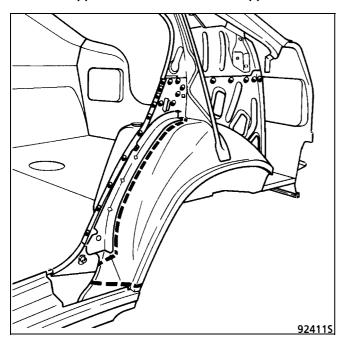
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

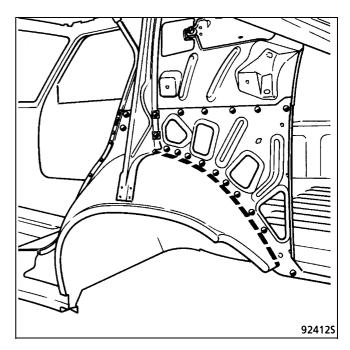
Деталь в сборе, включающая в себя:

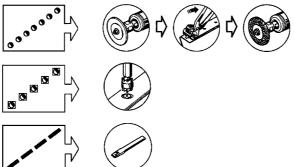
- наружную колесную арку как отдельную деталь,
 усилитель колесной сред.
- усилитель колесной арки.



РЕЗКА – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ



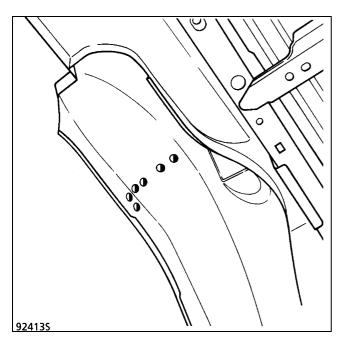




ПРИМЕЧАНИЕ: все варианты замены сварных элементов приведены в руководстве М.R. 502, раздел 4.

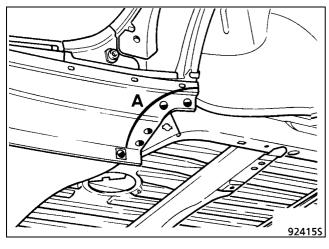
Замена наружной колесной арки

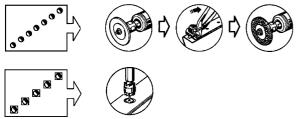




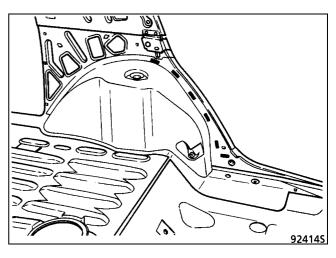


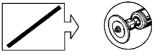
Если усилитель задней стойки кузова не заменяется, отсоедините его сварное соединение изнутри колесной арки.



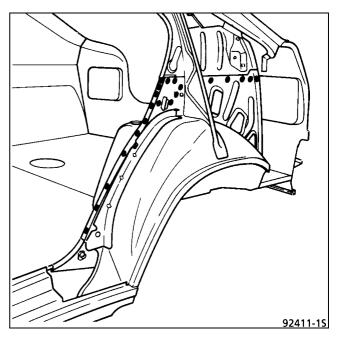


Сварные точки (А) удалите изнутри панели порога.





Сварка

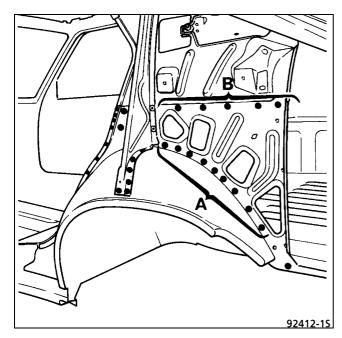




Соединение с: внутренней колесной аркой e = 2 мм H = 60 мм усилителем крепления спинки сиденья e = 2,2 мм H = 60 мм внутренней панелью задней стойки e = 1,4 мм H = 60 мм

Замена наружной колесной арки







Соединение с:

внутренней колесной аркой

е = 2 мм Н = 60 мм

внутренней панелью задней стойки кузова

е = 1,4 мм Н = 60 мм

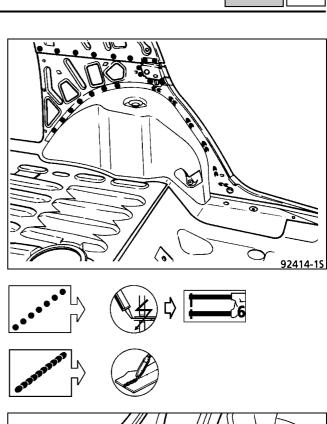
усилителем задней стойки кузова

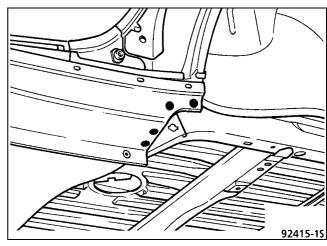
е = 1,7 мм Н = 60 мм

полом

e = 1,4 MM H = 60 MM

Если к точкам (A) и (B) нет возможности подойти с машинкой для точечной электросварки, выполните сварку по отверстиям **D** = **5 мм**.







е = 1,8 мм

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена наружной колесной арки

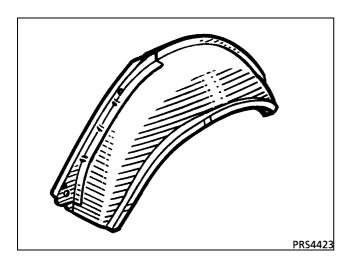


Данная операция выполняется только после снятия панели заднего крыла.

Примечание: см. подраздел 44-А.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Колесная арка как отдельная деталь.
- Усилитель.



1

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА И ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Наружная колесная арка	0,88
Внутренняя колесная арка	1,2
Внутренняя панель крыла	0,88
Усилитель колесной арки	1,5

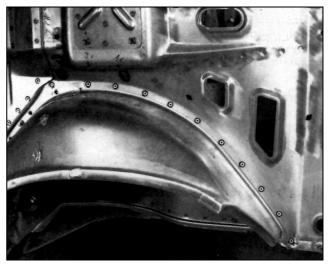
Удаление сварных соединений

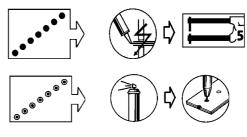
31 точка электросварки



Сварка







ØD= 6 мм

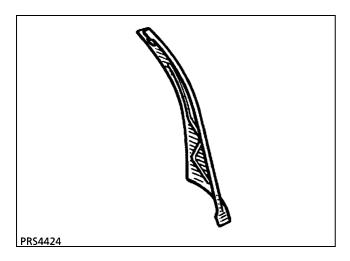
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена усилителя задней стойки кузова



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

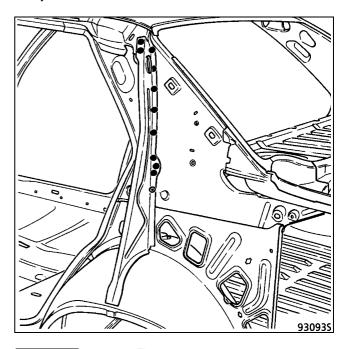
Усилитель задней стойки кузова	0,97
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67
Верхний удлинитель боковины кузова	0,67
Боковой желоб	0.97

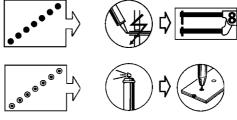
Удаление сварных соединений



11 точек электросварки

Сварка





2 точки сварки 3 листов различной толщины

2 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Усилитель задней стойки кузова	0,97
Наружная колесная арка	0,67
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67

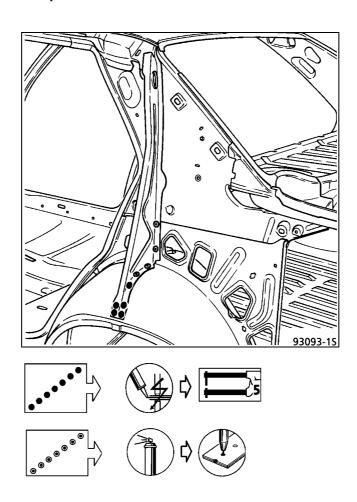
Удаление сварных соединений



9 точек электросварки

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена усилителя задней стойки кузова





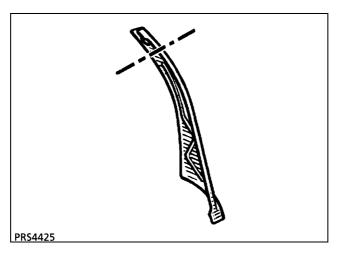
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Частичная замена усилителя задней стойки кузова



Данная операция является вариантом предыдущей операции. Ниже указаны только ее особенности.

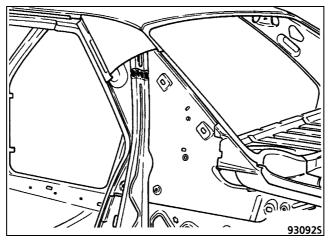
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.





Сварка (с наложением)





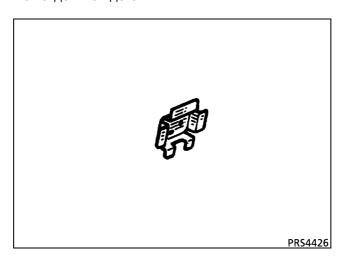
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена усилителя крепления спинки заднего сиденья



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



Толщина листового металла, мм

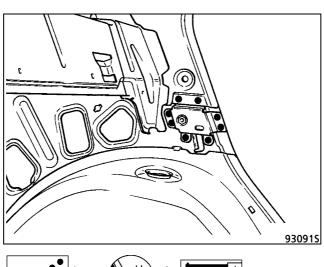
Усилитель	1,5
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67
Арка колеса	0,67

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки

Сварка





 2 точки сварки трех листов различной толщины

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена усилителя наружной колесной арки

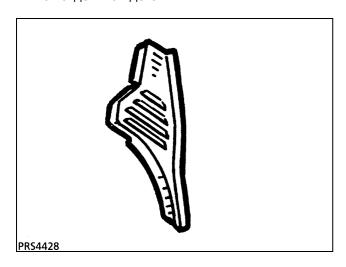


Данная операция выполняется только после снятия панели заднего крыла.

Примечание: см подраздел 44-А.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Как отдельная деталь.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

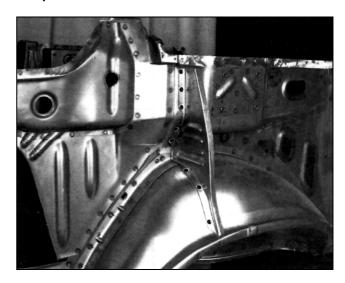
Толщина листового металла, мм

Усилитель	0,88
Колесная арка	0,88
Внутренняя панель крыла	0,88

Удаление сварных соединений

8 точек электросварки











ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

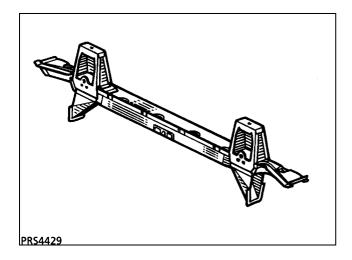
Замена верхней поперечины между колесными арками



Данная операция выполняется только после снятия панели пола отделения для уборки складной крыши.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Поперечина.
- Уголковые усилители.
- Усилитель панели пола отделения для уборки складной крыши.
- Усилитель крепления спинки сиденья.
- Кронштейны крепления ремней безопасности.



1 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНЫМИ АРКАМИ

Толщина листового металла, мм

 Поперечина
 1,5

 Внутренняя колесная арка
 1,2

 Внутренняя панель крыла
 0,88

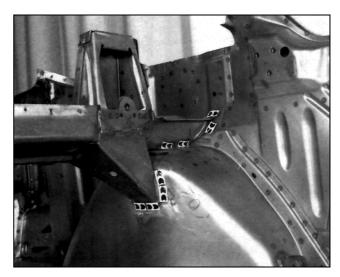
Удаление сварных соединений

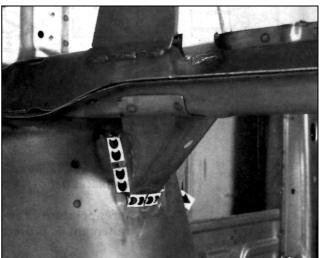
12 точек электросварки

22 шва электросварки в защитной среде длиной

30 мм











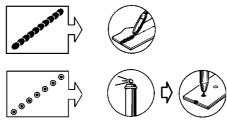
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена верхней поперечины между колесными арками



Сварка (продолжение)





 \emptyset D = 8 MM

Примечание: вместо 12 точек электросварки выполняется сварка по отверстиям.

После окраски и перед установкой облицовок выполните антикоррозионную обработку внутренних полостей.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

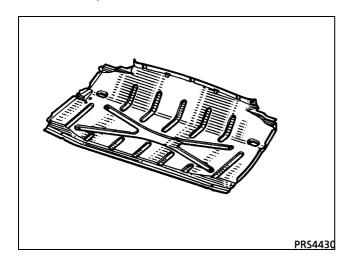
Замена пола отделения для уборки складной крыши



Данная операция выполняется только со снятием задней поперечины отделения для уборки складной крыши и желоба багажника.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Панель пола как отдельная деталь.
- Кронштейн фонаря освещения (заказывается отдельно).



1 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНЫМИ АРКАМИ

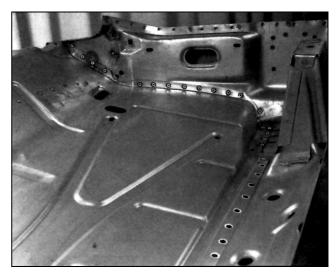
Толщина листового металла, мм

Панель пола	0,7
Поперечина	1,5
Внутренняя панель крыла	0,88

Удаление сварных соединений

52 точки электросварки

















 $\emptyset D = 6 MM$

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена пола отделения для уборки складной крыши



2

СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНЫМИ АРКАМИ

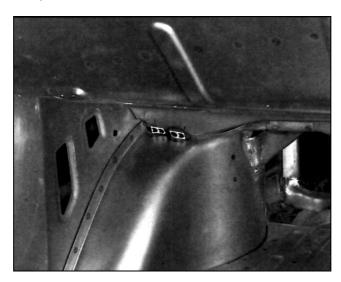
Толщина листового металла, мм

Панель пола 0,7 Колесная арка 1,2

Удаление сварных соединений

4 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм









Модель D53 Cabriolet

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

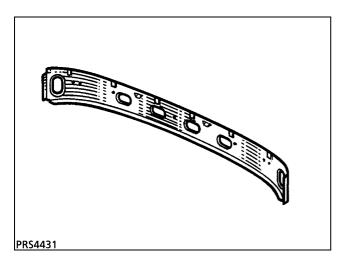
Замена задней поперечины отделения для уборки складной крыши



Данная операция выполняется в дополнение к замене желоба багажника (см. предыдущую операцию).

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Как отдельная деталь.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

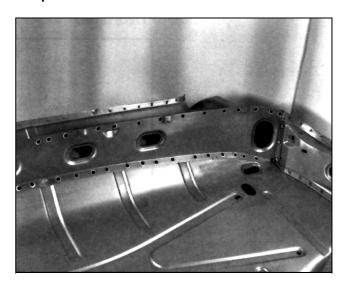
Толщина листового металла, мм

Поперечина	1,5
Пол отделения для уборки складной крыши	1
Желоб	1,0
Задняя секция внутренней панели крыла	0,88

Удаление сварных соединений

60 точек электросварки









 \emptyset D = 6 MM

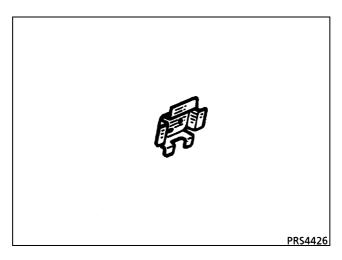
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена усилителя крепления спинки заднего сиденья



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



Толщина листового металла, мм

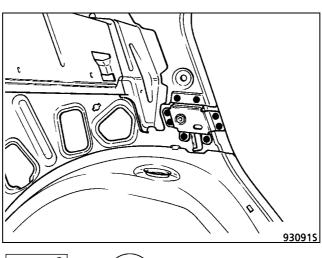
Усилитель	1,5
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67
Колесная арка	0,67

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки

Сварка





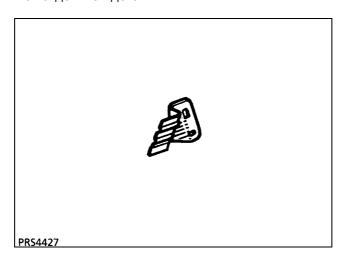
 2 точки сварки трех листов различной толщины

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена держателя домкрата



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



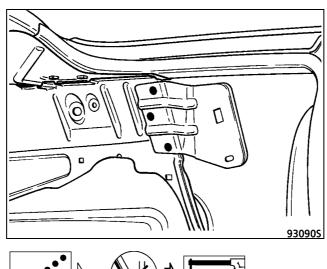
Толщина листового металла, мм

Держатель домкрата	1,2
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67
Наружная колесная арка	0,67

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

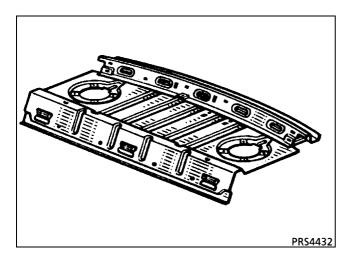
Замена центральной части полки



СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

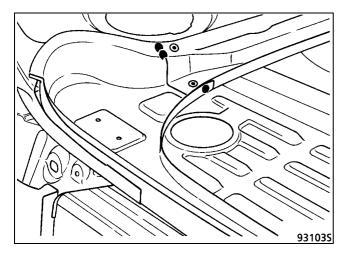
Деталь в сборе, включающая в себя:

- центральную часть полки как отдельная деталь,
- нижнюю поперечину проема заднего стекла.



1 соединение с боковым желобом

Примечание: см. подраздел 44-Y-1.



2 СОЕДИНЕНИЕ С КОСЫНКОЙ КРЕПЛЕНИЯ КАТУШКИ РЕМНЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Толщина листового металла, мм

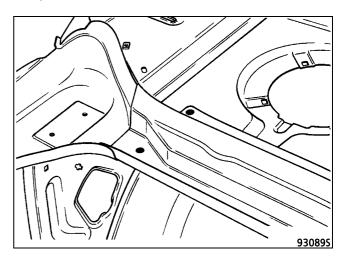
Центральная часть полки	0,67
Нижняя поперечина проема заднего	
стекла	0,67
Косынка крепления катушки ремня	
безопасности	1,2

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки

Сварка



4 точки сварки трех листов различной толщины

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена центральной части полки



3

СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ЧАСТЬЮ ПОЛКИ

Толщина листового металла, мм

Центральная часть полки	0,67
Боковая часть полки	0,97
Косынка крепления катушки ремня	
безопасности	1,2

Удаление сварных соединений

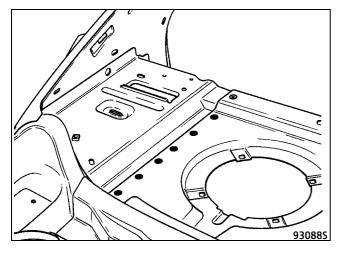






24 точки электросварки

Сварка







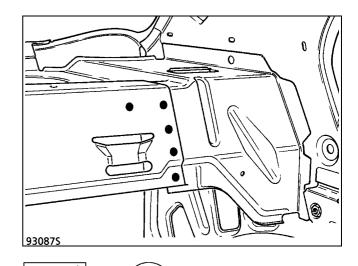








 6 точек сварки трех листов различной толщины



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена задней части боковины в сборе

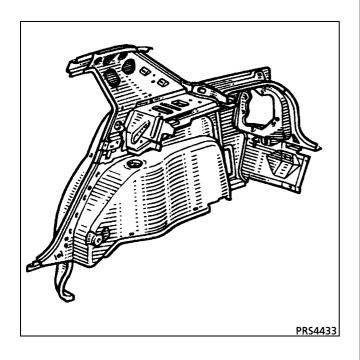


Данная операция выполняется на ремонтном стапеле. См. подраздел 40 базового документа.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- панель крыла,
- наружную колесную арку в сборе,
- внутреннюю колесную арку в сборе,
- усилитель задней стойки кузова,
- внутреннюю панель задней стойки кузова в сборе,
- боковой желоб в сборе,
- панель крепления заднего фонаря,
- удлинитель задней панели кузова,
- боковую часть полки в сборе,
- усилитель крепления спинки сиденья,
- держатель домкрата (только правая сторона).



1

СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

Наружная колесная арка	0,67
Внутренняя колесная арка	1,25
Накладка лонжерона	1,5

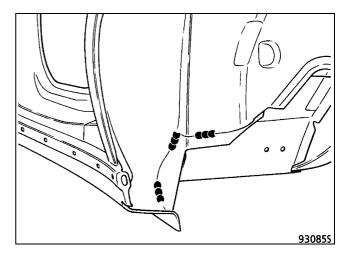
Удаление сварных соединений



2 шва сварки в защитной среде длиной 25 мм 5 швов сварки в защитной среде длиной 20 мм



3 точки электросварки







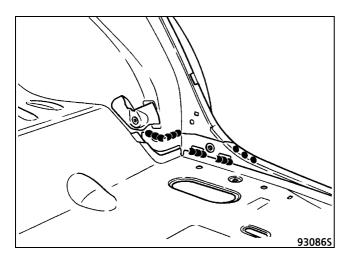
- 1 шов сварки в защитной среде длиной 20 мм
- 2 шва сварки в защитной среде длиной 25 мм



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена задней части боковины в сборе









4 шва сварки в защитной среде длиной 20 мм







3 точки сварки трех листов различной толщины



2

СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

1,25
0,67
0,60
2,00

Удаление сварных соединений

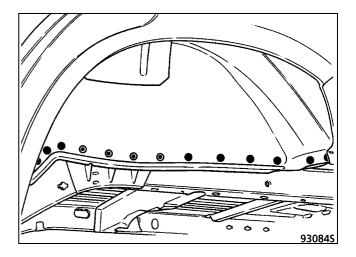


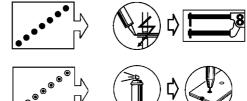




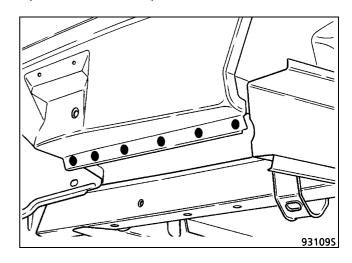
19 точек электросварки

Сварка





Примечание: см. подраздел 44-А-7.



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена задней части боковины в сборе



3

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

Крыло0,67Панель порога1,1Наружная колесная арка0,67

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки



4 точки электросварки



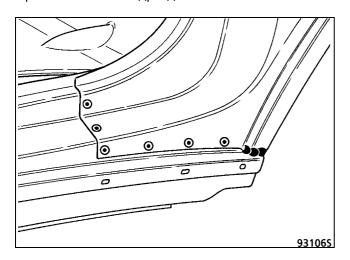
1 точка электросварки

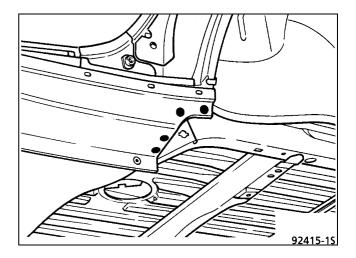


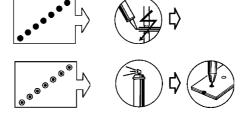
1 паяный шов длиной 25 мм

Сварка

Примечание: см. подраздел 44-А-9.





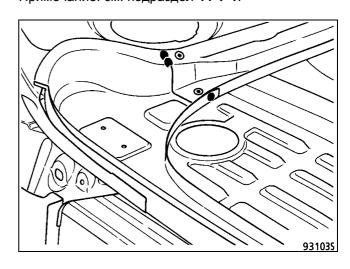


(A) удалите фрезой одну точку сварки трех листов различной толщины.



4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОЛКОЙ

Примечание: см. подраздел 44-Y-1.

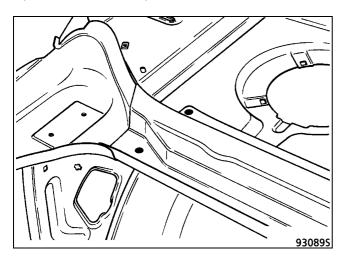


ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

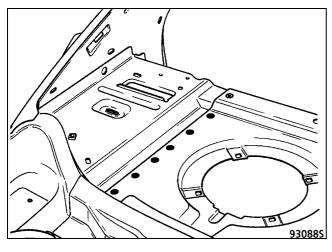
Замена задней части боковины в сборе

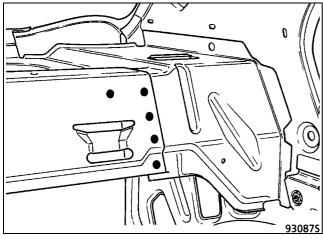


Примечание: см. подраздел 44-S-2.



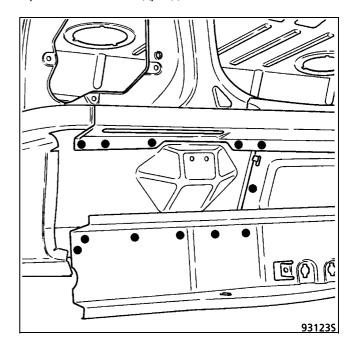
Примечание: см. подраздел 44-S-3.





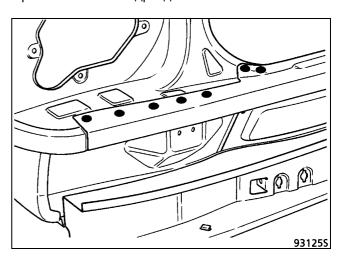
5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПАНЕЛЬЮ КУЗОВА В СБОРЕ

Примечание: см. подраздел 44-U-2.



6 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧИНОЙ ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

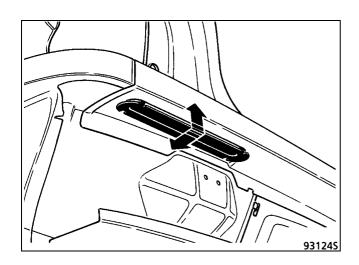
Примечание: см. подраздел **44-U-1**.



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

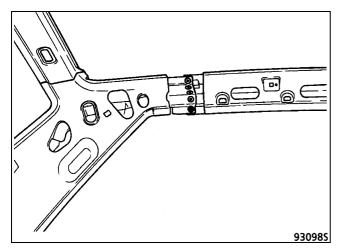
Замена задней части боковины в сборе

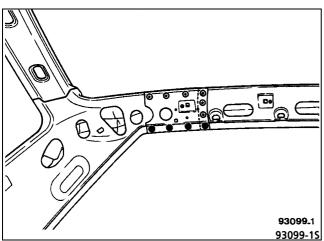




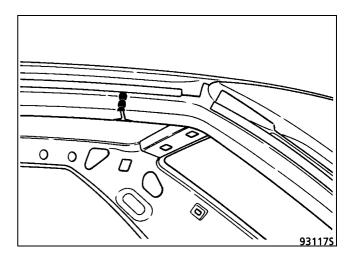
7 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Примечание: см. подраздел 44-С-1.



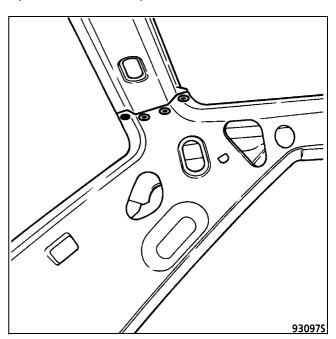


Примечание: см. подраздел 44-А-2.



8 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ БАЛКОЙ КРЫШИ

Примечание: см. подраздел 44-С-2.



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

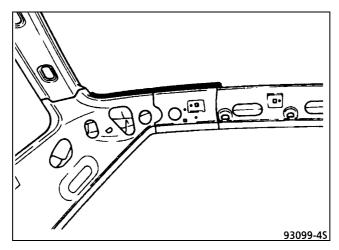
Замена задней части боковины в сборе

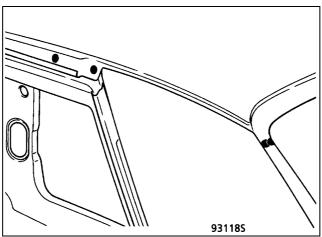


9

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

Примечание: см. подраздел 44-А-2.





Замена задней панели кузова

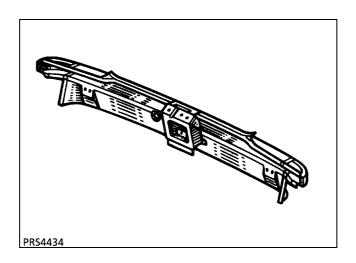


СПОСОБ 1

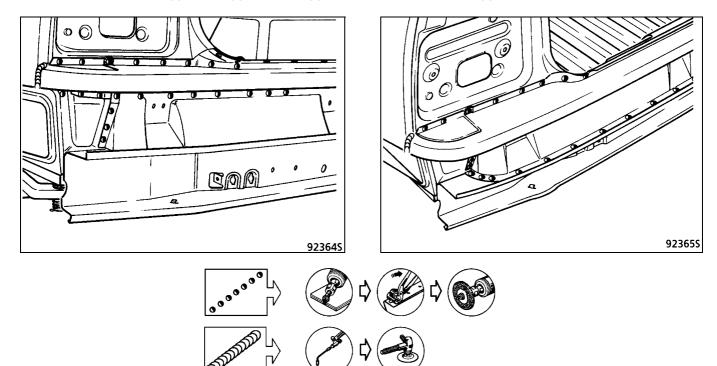
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- заднюю панель кузова как отдельную деталь,
- боковые косынки,
- усилитель крепления фиксатора замка.



ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

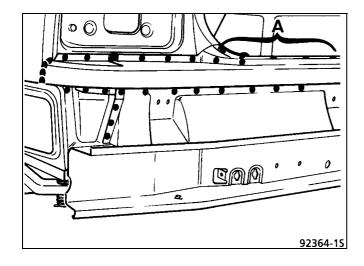


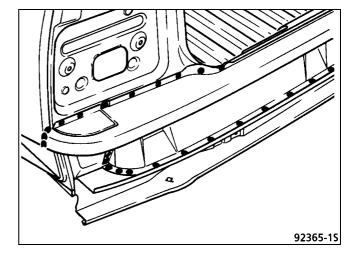
ПРИМЕЧАНИЕ: весь комплекс операций замены сварных элементов изложен в руководстве М.R. 502, подраздел 4.

Замена задней панели кузова



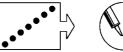
Сварка

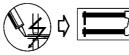




A =







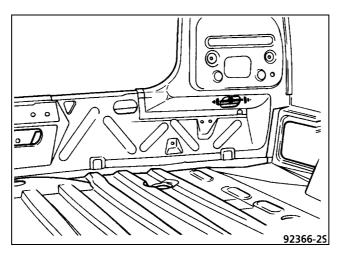
e = 1,4 mm H = 60 mm





Соединение задней панели кузова с поперечиной $e = 1,9 \ \text{мм}$

ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ







Замена задней панели кузова



СПОСОБ 2 (задняя панель кузова с накладкой)

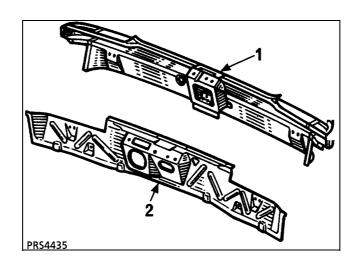
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Деталь в сборе, включающая в себя: 1 – заднюю панель

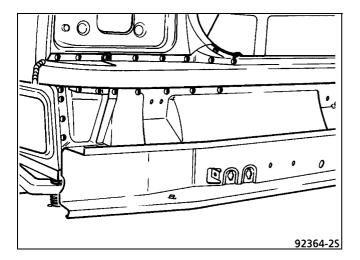
2 - накладка

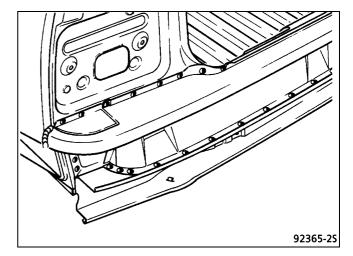
боковые косынки

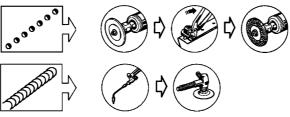
усилитель крепления фиксатора замка



ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ



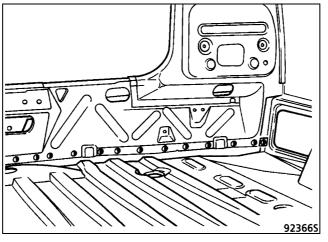


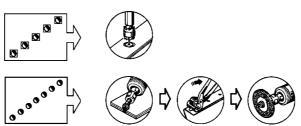


ПРИМЕЧАНИЕ: весь комплекс операций замены сварных элементов изложен в руководстве М.R. 502, подраздел 4.

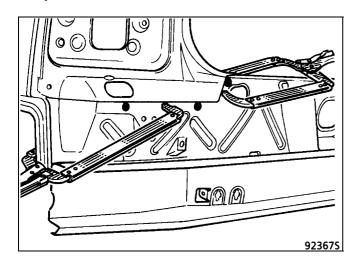
Замена задней панели кузова

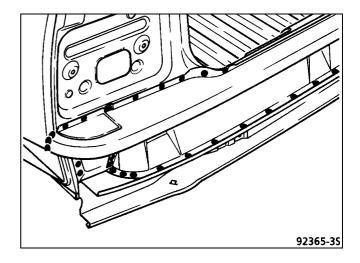






Сварка





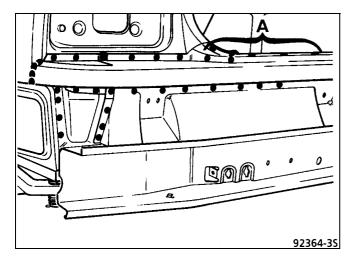
Установите на место накладку и прихватите ее точечной сваркой в нескольких местах.

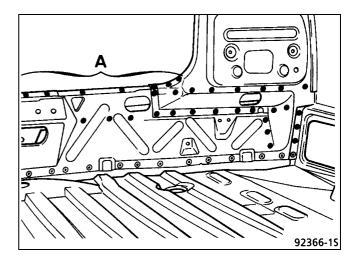


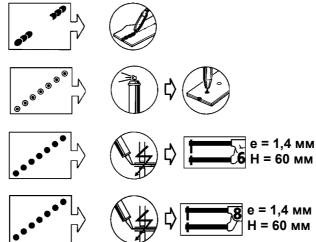
Соединение задней панели кузова с поперечиной, е = 1,9 мм

Замена задней панели кузова

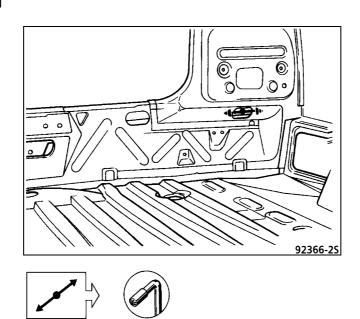








ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ



Замена задней панели кузова



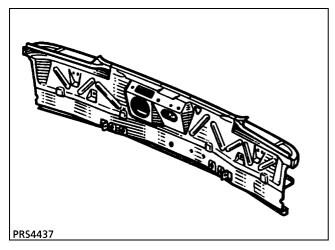
СПОСОБ 3

(задняя панель кузова с накладкой и нижней поперечиной)

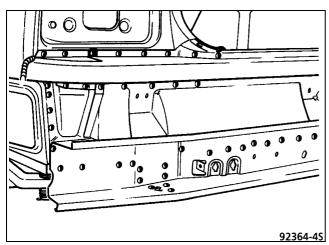
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

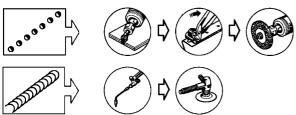
Деталь в сборе, включающая в себя:

- заднюю панель кузова,
- боковые косынки,
- усилитель крепления фиксатора замка,
- накладку,
- нижнюю поперечину.



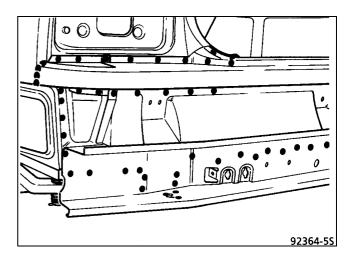
ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

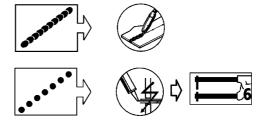




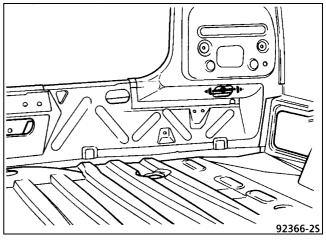
ПРИМЕЧАНИЕ: весь комплекс операций замены сварных элементов изложен в руководстве М.R. 502, подраздел 4.

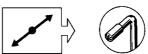
СВАРКА





ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ



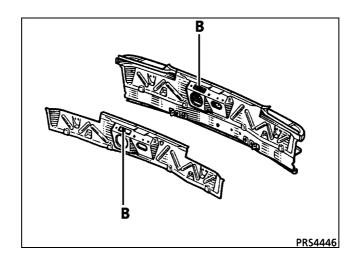


Модели B, C, S53 Phase I

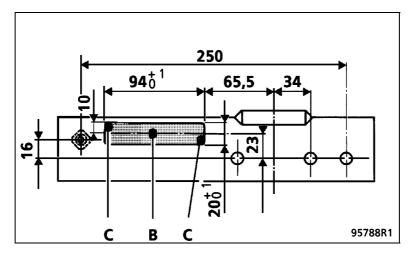
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

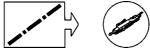
Замена накладки задней панели кузова и задней панели в сборе





Разница между панелями автомобилей Phase I и Phase II состоит в отсутствии в одной из них выреза (В) под плунжерный выключатель. В запчасти поставляются детали как с вырезом (В), так и без него. При замене кузова в сборе в запчасти поставляются только кузова автомобилей Phase II, на которых необходимо выполнить вырез (В) по приведенным на рисунке размерам.





Вырез (В) (заштрихованный участок) выполняйте с помощью механической ножовки, предварительно просверлив 2 отверстия (С) \emptyset 8 мм.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

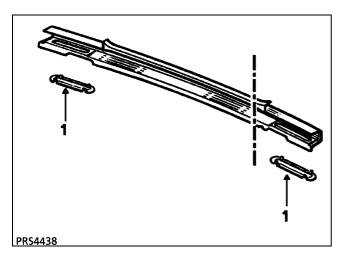
Частичная замена поперечины задней панели кузова



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.

Две заглушки (1) заказываются отдельно.

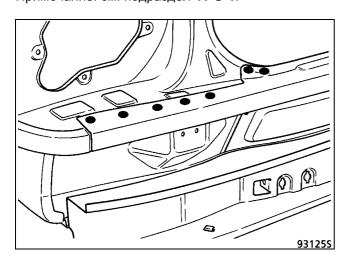






1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Примечание: см. подраздел 41-U-1.



2 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

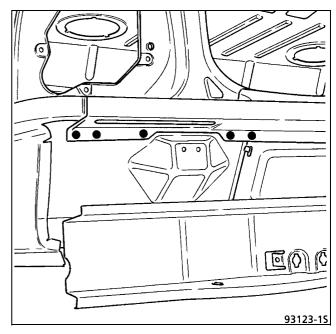
Поперечина задней панели	0,67
Удлинитель задней панели	0,97
Задняя панель кузова	0.67

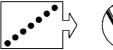
Удаление сварных соединений



5 точек электросварки

Сварка



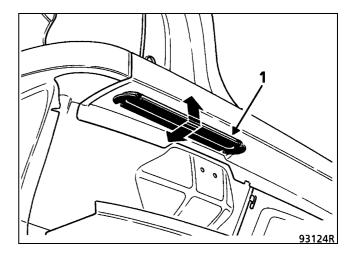






 1 точка сварки трех листов различной толщины

Особенности



После сварки и перед защитной обработкой зафланцованных соединений установите две

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Частичная замена поперечины задней панели кузова



заглушки из листового металла (1), защелкнув их

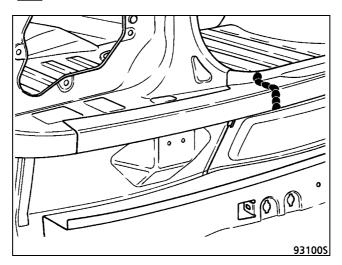
выступы.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Частичная замена поперечины задней панели кузова



3 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ









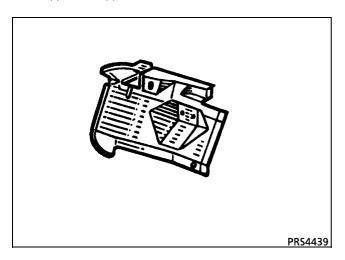
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена удлинителя задней панели кузова



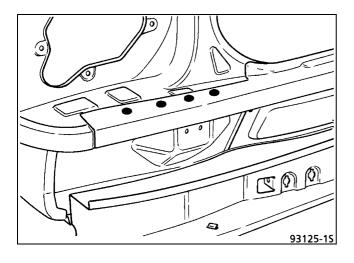
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.

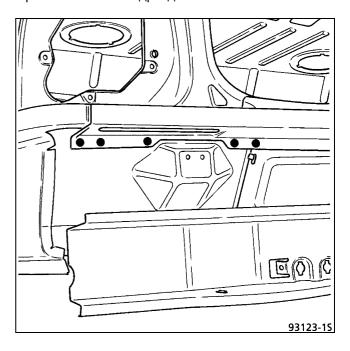


1 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧИНОЙ ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ КУЗОВА

Примечание: см. подраздел 41-U-1.



Примечание: см. подраздел 44-W-2.



2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПАНЕЛЬЮ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Удлинитель задней панели 0,97 Задняя панель кузова 0,67

Удаление сварных соединений



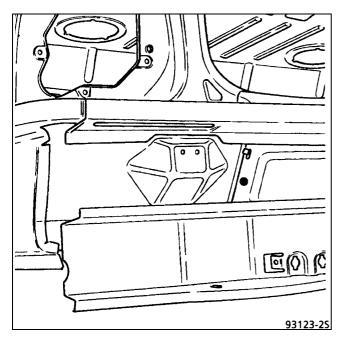
1 точка электросварки

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена удлинителя задней панели кузова



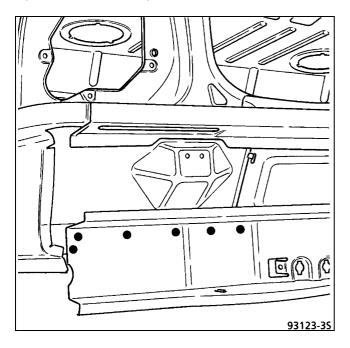
Сварка





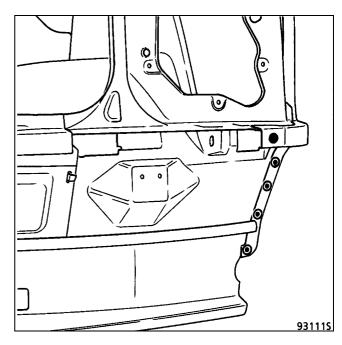
3 СОЕДИНЕНИЕ С КРАЙНЕЙ ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

Примечание: см. подраздел 41-V-1.



4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Примечание: см. подраздел 41-А-6.



Модель L53 Chamade (кроме Sportive)

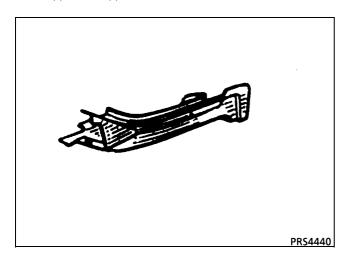
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена бокового желоба панели заднего крыла



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



1

СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ЧАСТЬЮ ПОЛКИ

Толщина листового металла, мм

Боковой желоб 0,87 Нижняя поперечина проема заднего стекла 0,67

Удаление сварных соединений



1 шов сварки в защитной среде длиной 20 мм



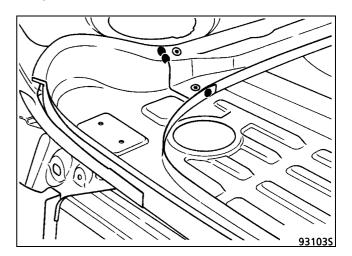
1 точка электросварки



См. «Сварка»

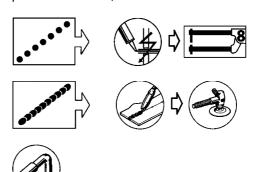
2 точки электросварки

Сварка





После высверливания точки сварки выполнить 1 точку сварки по отверстиям трех листов различной толщины.



2

СОЕДИНЕНИЕ С КОСЫНКОЙ КРЕПЛЕНИЯ КАТУШКИ РЕМНЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Толщина листового металла, мм

 Боковой желоб
 0,87

 Косынка крепления катушки ремня
 1,2

 Внутренняя панель задней стойки
 0,67

Удаление сварных соединений



Модель L53 Chamade (кроме Sportive)

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена бокового желоба панели заднего крыла



11 точек электросварки

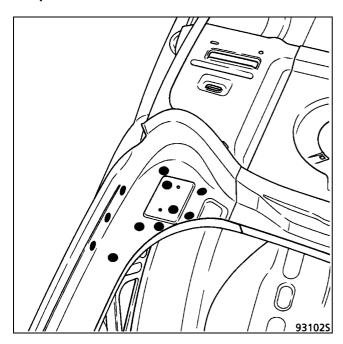
Модель L53 Chamade (кроме Sportive)

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена бокового желоба панели заднего крыла



Сварка









2 точки сварки трех листов различной толщины

3 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

Боковой желоб 0,87 Панель крепления заднего фонаря 0,67

Удаление сварных соединений

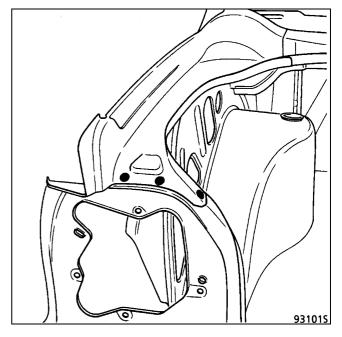








3 точки электросварки









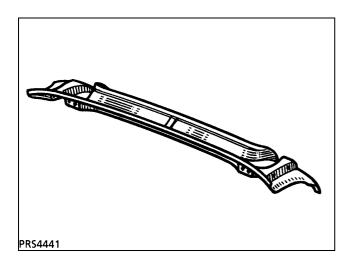
Модель D53 Cabriolet

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена желоба багажника



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Желоб как отдельная деталь.
- Усилители крепления замка крышки отделения для уборки складной крыши.
- Усилители крепления петель крышки багажника.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ СТЕНКОЙ ОТДЕЛЕНИЯ ДЛЯ СКЛАДНОЙ КРЫШИ И ЗАДНЕЙ СТЕНКОЙ БАГАЖНИКА

Толщина листового металла, мм

 Задняя стенка отделения для

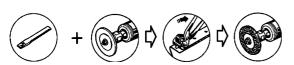
 складной крыши
 1,5

 Панель пола багажника
 0,7

 Желоб
 1,0

Удаление сварных соединений

50 точек электросварки











Модель D53 Cabriolet

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена желоба багажника



2

СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА И ПАНЕЛЯМИ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

Желоб 1,0 Крыло 0,88 Панель крепления заднего фонаря 0,67

Удаление сварных соединений

54 точки электросварки













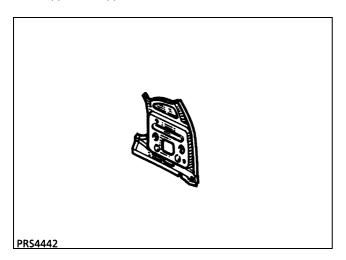




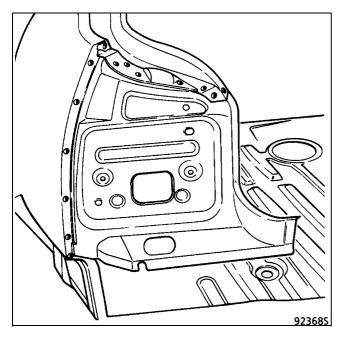


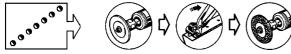
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



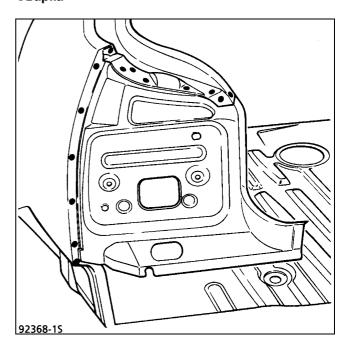
ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

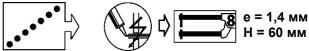




ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: удаление точек сварки производите изнутри панели.

Сварка



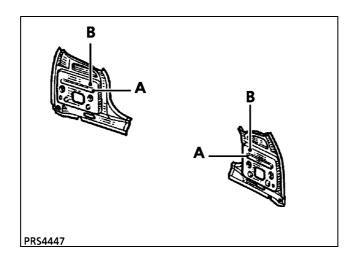


ПРИМЕЧАНИЕ: весь комплекс операций замены сварных элементов изложен в руководстве М.R. 502, подраздел 4.

Модели B, C, S53 Phase I

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крепления заднего фонаря





В панели крепления заднего фонаря автомобилей Phase II дополнительно выполнено центрирующее отверстие (В). На автомобилях Phase I сохранено также центрирующее отверстие (А). В дальнейшем в целях экономии это отверстие выполняться не будет. Поэтому в случае повторного использования заднего фонаря автомобилей Phase I на автомобилях Phase II следует при установке срезать его верхний центрирующий штифт.

Модель D53 Cabriolet

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крепления заднего фонаря

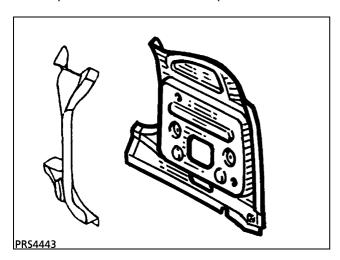


Данная деталь заменяется только вместе с усилителем.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельные детали.

Панель крепления заднего фонаря и его усилитель заказываются одновременно. Они имеют разные каталожные номера.



1

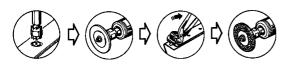
СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

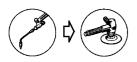
Панель крепления фонаря	0,7
Желоб	1,0
Крыло	0,88
Задняя панель кузова	0,7
Усилитель панели крепления фонаря	1,0

Удаление сварных соединений

42 точки электросварки



1 паяный шов









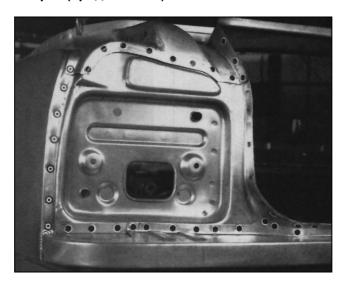


Модель D53 Cabriolet

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крепления заднего фонаря



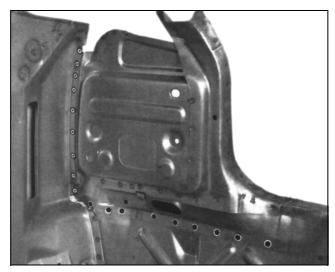
Сварка (продолжение)























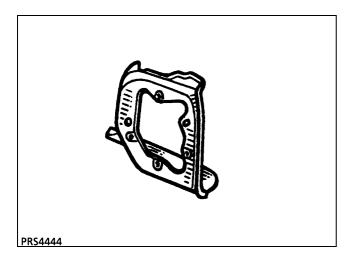


ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крепления заднего фонаря

44_{2A}

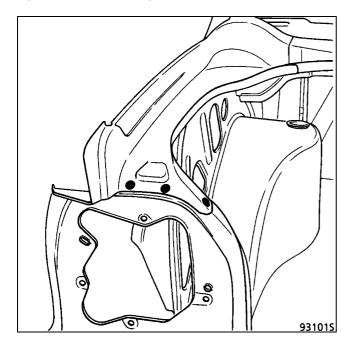
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



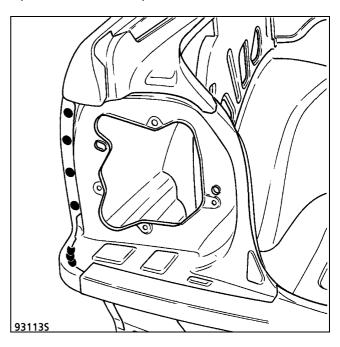
1 соединение с боковым желобом

Примечание: см. подраздел 44-2H-3.



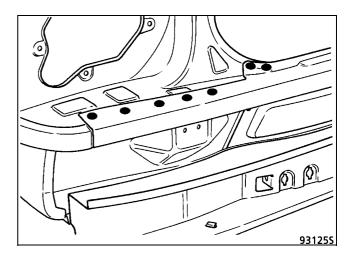
2 соединение с боковой панелью

Примечание: см. подраздел 44-С-5.



3 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧИНОЙ ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

Примечание: см. подраздел **44-V-1**.

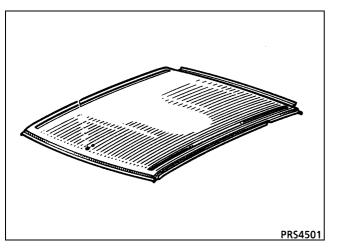


ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена панели крыши



Панель крыши поставляется в запчасти как отдельная деталь, т. е. без поперечин и балок боковины.



СНЯТИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

Снимите:

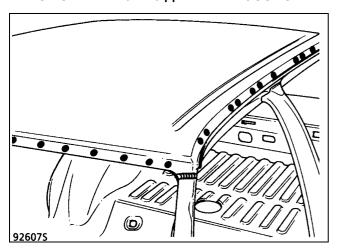
- сиденья,
- обивки и облицовки салона,
- ветровое стекло,
- дверь задка.

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ ДЕТАЛЕЙ

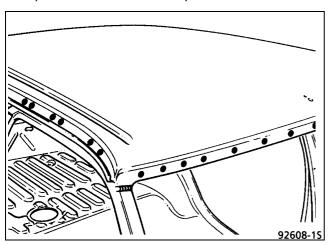
Обеспечьте защиту деталей салона, закрыв их чехлом из материала стойкого к воздействию частиц, разлетающихся в процессе сварки и обработки шлифовальным кругом.

ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ Заводская сварка

АВТОМОБИЛИ С 3- И 5-ДВЕРНЫХ КУЗОВОМ

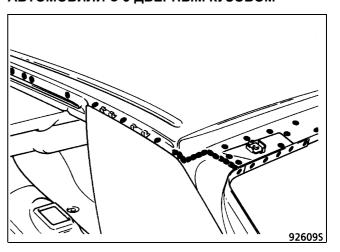


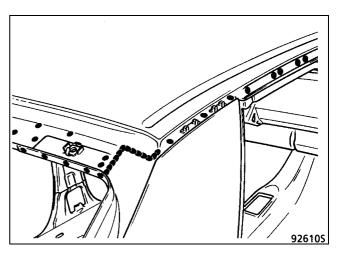
Соединение панели крыши с передней поперечиной — 13 точек сварки.



Соединение панели крыши с боковиной кузова — 14 точек сварки.

АВТОМОБИЛИ С 5-ДВЕРНЫМ КУЗОВОМ



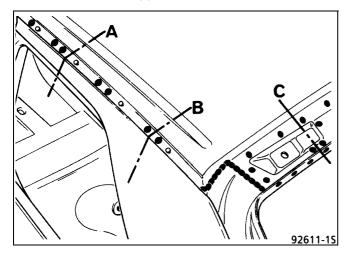


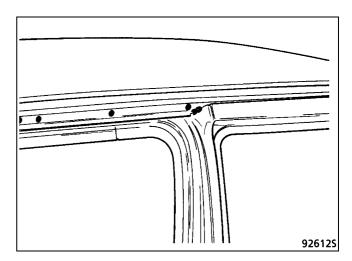
Соединение панели крыши с задней поперечиной — 40 точек сварки.

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена панели крыши

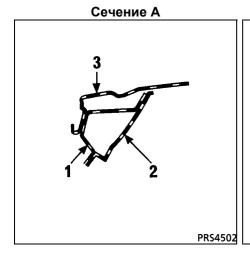
АВТОМОБИЛИ С 3-ДВЕРНЫМ КУЗОВОМ

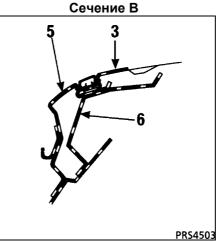


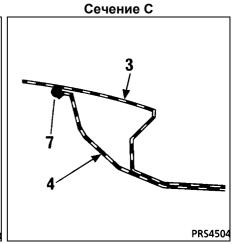


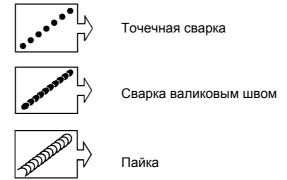
Соединение панели крыши с боковиной кузова — 14 точек сварки.

Заводская сварка









- (1) боковина кузова
- (2) верхняя балка боковины
- (3) панель крыши

- (4) задняя поперечина
 (5) верхняя часть задней стойки кузова
 (6) верхний усилитель задней стойки кузова
- (7) конструкционная клеящая мастика (соединение верхних балок с боковой панелью крыши, поперечных балок с панелью крыши)

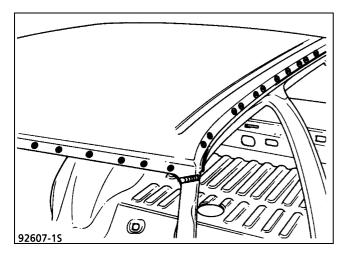
ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

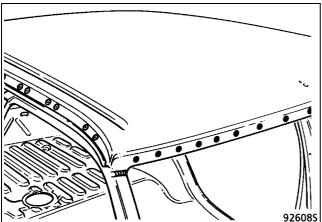
Замена панели крыши



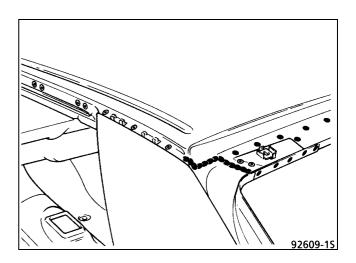
Ремонтная сварка

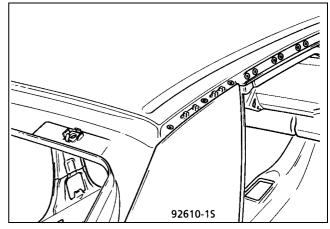
АВТОМОБИЛИ С 3- И 5-ДВЕРНЫМ КУЗОВОМ





АВТОМОБИЛИ С 3-ДВЕРНЫМ КУЗОВОМ



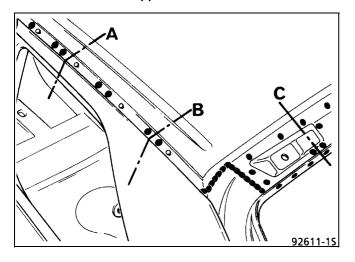


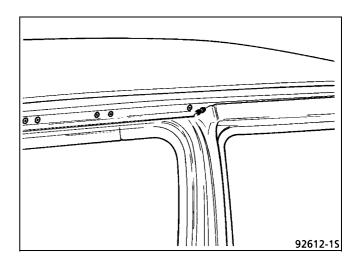
ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена панели крыши

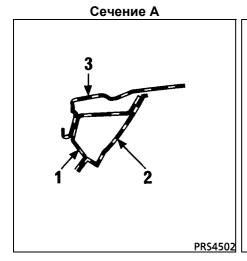


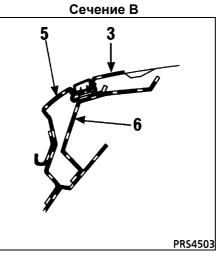
АВТОМОБИЛИ С 3-ДВЕРНЫМ КУЗОВОМ

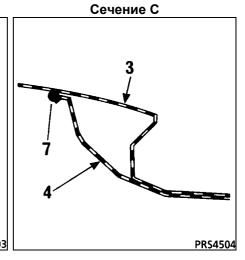




Ремонтная сварка

























- (1) боковина кузова
- (2) верхняя балка боковины
- (3) панель крыши
- (4) задняя поперечина
- (5) верхняя часть задней стойки кузова
- (6) верхний усилитель задней стойки кузова
- (7) конструкционная клеящая мастика (соединения верхних балок с боковой панелью крыши, поперечных балок с панелью крыши).

Модель L53 Chamade

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

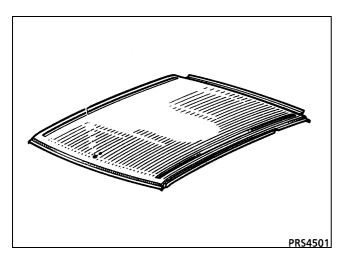
Замена панели крыши



Ниже указаны только особенности выполнения операции на автомобилях «L53». Операции выполнения остальных соединений указаны в подразделе **45-A**.

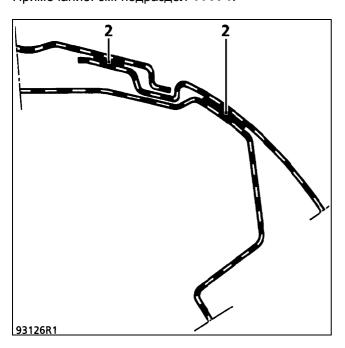
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

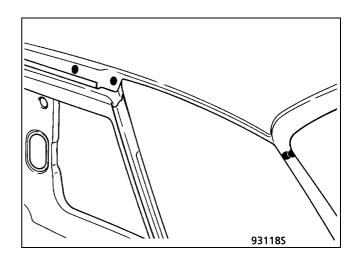
Как отдельная деталь.



1 соединение с панелью крыла

Примечание: см. подраздел 44-А-1.





2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

Панель крыши	0,67
Поперечина крыши	0,67
Верхняя надставка боковины кузова	0,67
Внутренняя панель задней стойки кузова	0,67

Удаление сварных соединений



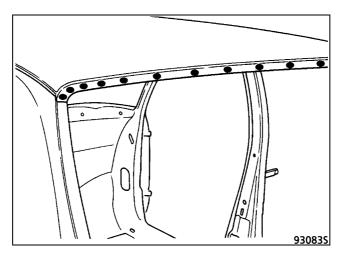
17 точек электросварки

Модель L53 Chamade

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена панели крыши

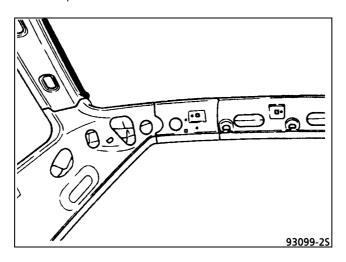


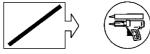
Сварка





 8 точек сварки трех листов различной толщины





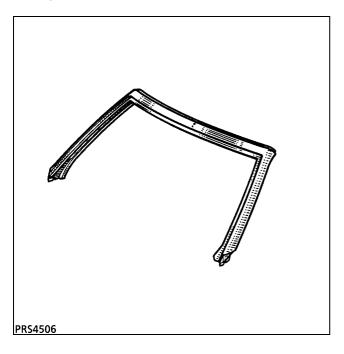
Нанести слой мастики для склейки листового металла.

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена рамы ветрового стекла



СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

- Рама.
- Усилитель стойки рамы.
- Верхние накладки.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Рама	1,0
Внутренняя стойка рамы ветрового стекла	1,5
Передняя стойка кузова	1,25

Удаление сварных соединений

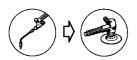
98 точек электросварки

4 шва сварки в защитной среде длиной 20 мм

6 швов сварки в защитной среде длиной 30 мм

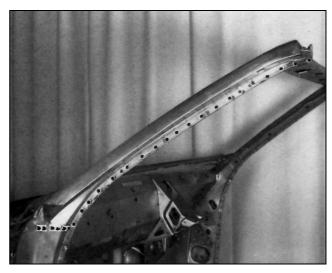


2 паяных шва

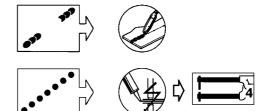


Сварка

При установке детали следует руководствоваться данными, приведенными в разделе **40** «Основные справочные размеры кузова автомобиля модели «D53 Cabriolet».



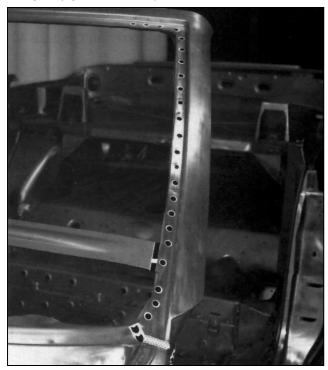


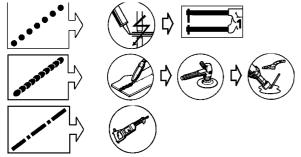


ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена рамы ветрового стекла



Сварка (продолжение)

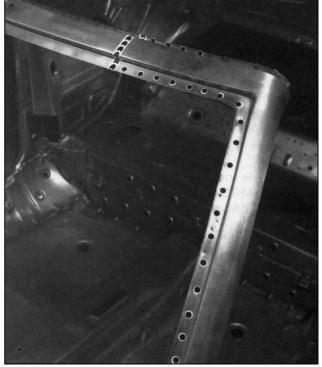


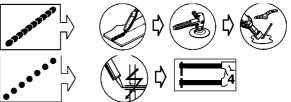


2 ЛИНИЯ ОТРЕЗА ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ



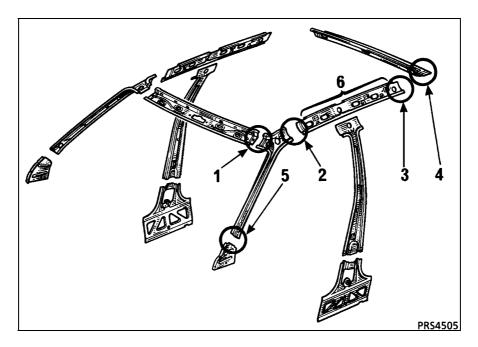






ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВАЗамена внутренних панелей и усилителей





Заводская сварка



Соединения (1) - (2) - (3) - (4) - (5) - (6)

ПРИМЕЧАНИЕ: соединение (6) — соединение верхней балки с боковиной.

Ремонтная сварка выполняется так же, как и заводская.

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

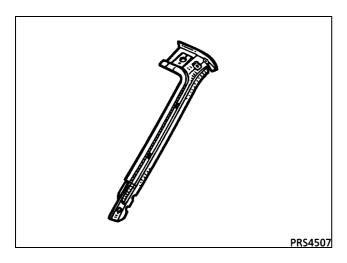
45_D

Замена внутренней стойки рамы ветрового стекла

Данная операция выполняется дополнительно к операции замены рамы ветрового окна.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

 Внутренняя стойка
 1,5

 Передняя стойка кузова
 1,25

 Рама ветрового стекла
 1,0

Удаление сварных соединений

31 точка электросварки



Сварка









ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

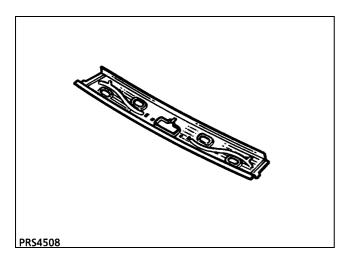
Замена верхней поперечины рамы ветрового стекла



Данная операция выполняется дополнительно к операции замены рамы ветрового стекла.

СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



ОКНА СОЕДИНЕНИЕ С РАМОЙ ВЕТРОВОГО

Толщина листового металла, мм

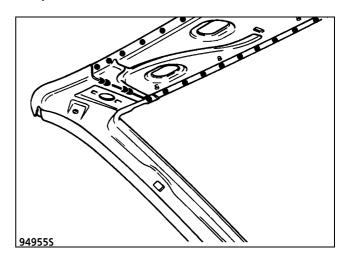
Поперечина	1,5
Внутренняя стойка рамы Рама ветрового стекла	1,5
	1.0

Удаление сварных соединений

42 точки электросварки 2 шва сварки в защитной среде длиной 30 мм



Сварка













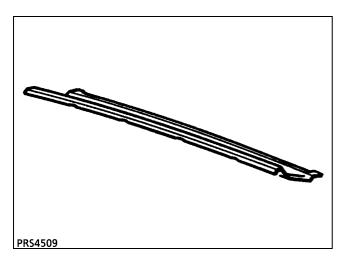
Модель L53 Chamade

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Замена задней поперечины крыши



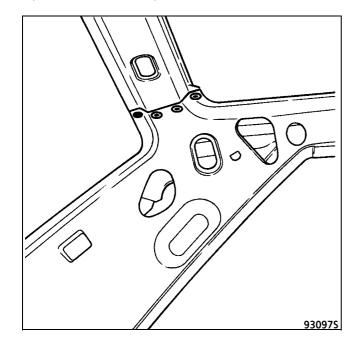
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

Как отдельная деталь.



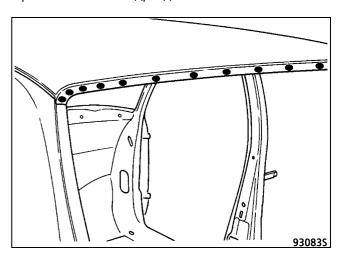
1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ЗАДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

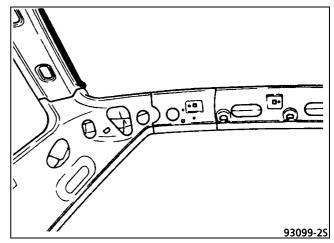
Примечание: см. подраздел 44-С-2.



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

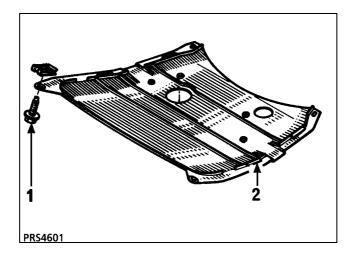
Примечание: см. подраздел 44-А-2.





ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА

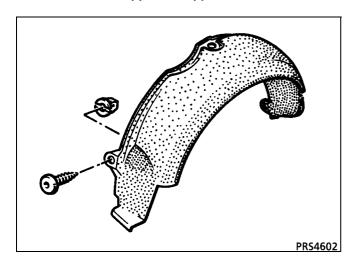
. Передний защитный кожух



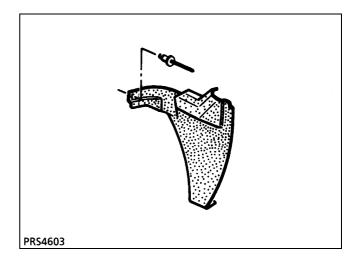
Отверните четыре болта (1) и отсоедините кожух от четырех штифтов (2).

ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА Замена подкрылков

ПЕРЕДНИЙ ПОДКРЫЛОК

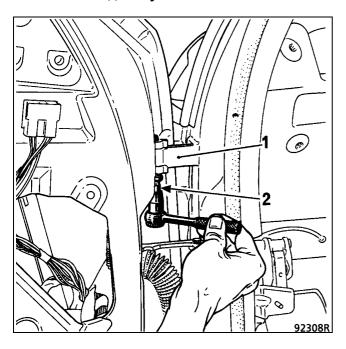


ЗАДНИЙ ПОДКРЫЛОК



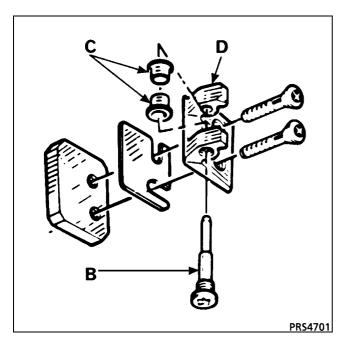
Замена петель дверей

Заводская установка петель



- (1) Приваренные петли.
- (В) Резьбовая ось петли **Ø6 мм**, установленная во втулках (С).
- (2) Головка ключа для винтов «торкс».

Установка петель при замене дверей

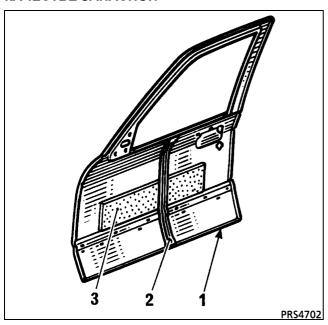


- (B) Резьбовая ось петли **Ø6 мм**, установленная во втулках (C).
- (D) Поставляемая в запчасти петля крепится болтами.

Особенности прокладки электропроводки в дверях: для облегчения снятия двери без снятия обивки в каждой стойке кузова расположен разъемный блок.

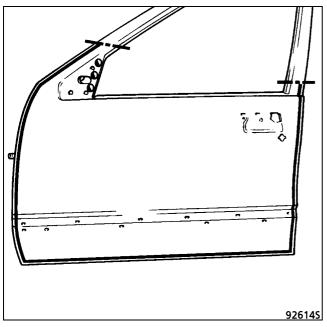
Замена панели передней двери

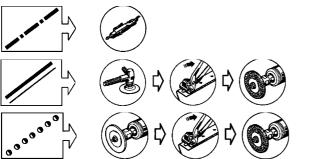
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ

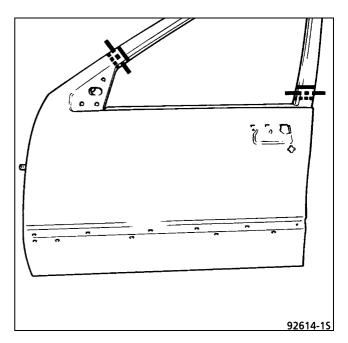


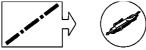
- (1) Наружная панель двери.
- (2) Усилитель панели.
- (3) Шумоизоляция (элемент жесткости).

ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ









ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Вырежьте из новой детали ее часть размерами, превышающими примерно на 50 мм размеры детали, вырезанной на автомобиле.

Наложите с перекрытием новую деталь на ее место и закрепите струбцинами.

Ножовкой одновременно разрежьте листы двух толщин для облегчения подгонки кромок.

Снимите панель двери, удалите оставшиеся на двери части прежней панели.

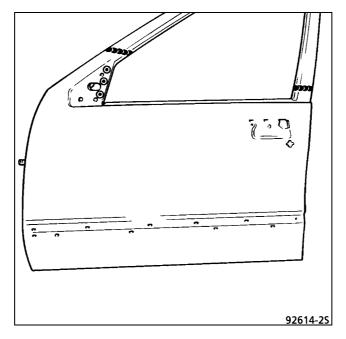
Замена панели передней двери

Нанесите грунт на основе алюминия на участки подлежащие сварке по отверстиям.

Нанесите слой мастики для клейки листового металла (прежнее обозначение мастики: клей **514**).

Установите панель и закрепите ее струбцинами.

Последовательно выполните зафланцовку по контуру кромок панели.



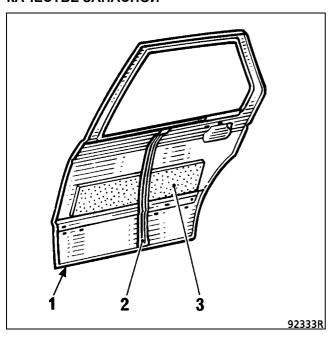


D = 4,5 MM

После окраски распылите во внутренние полости двери защитный состав (особенно тщательно— на участки сварки).

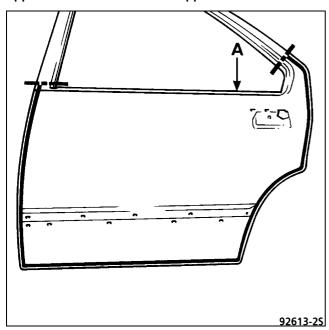
Замена панели задней двери

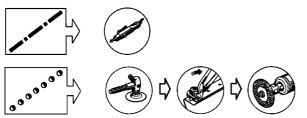
СТРУКТУРА ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ В КАЧЕСТВЕ ЗАПАСНОЙ



- 1 Наружная панель двери.
- 2 Усилитель панели.
- 3 Шумоизоляция.

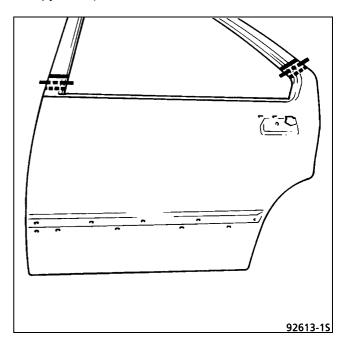
ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ – УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

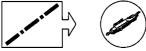




В месте (А) высверлите три точки контактной электросварки панели с коробом двери.

Снимите поврежденную часть, как указано в предыдущей операции (см. символы операций и инструмента).





ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Вырежьте новую деталь с размерами, превышающими примерно на 50 мм размеры вырезанной на автомобиле детали.

Наложите с перекрытием новую деталь на ее место и закрепите ее струбцинами.

Ножовкой одновременно разрежьте листы двух толщин для облегчения подгонки кромок.

Снимите панель двери, удалите оставшиеся на двери части прежней панели.

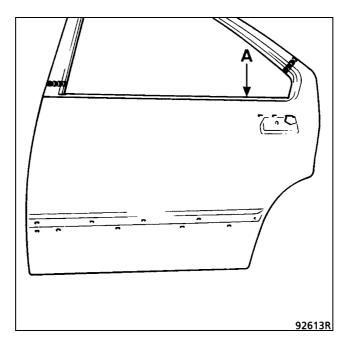
Замена панели задней двери

Нанесите грунт на основе алюминия на участки сварки по отверстиям.

Нанесите слой мастики для клейки листового металла (прежнее обозначение мастики: клей **514**).

Установите панель и закрепите ее струбцинами.

Последовательно выполните зафланцовку по контуру кромок панели.





D = 4,5 MM

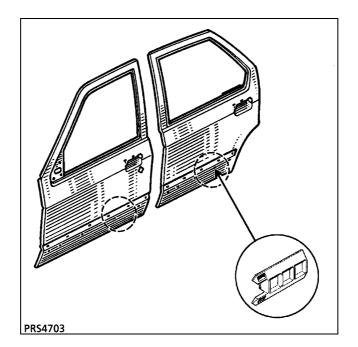
После окраски распылите во внутренние полости двери защитный состав (особенно тщательно—на участки сварки).

Модели Phase I

БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена передних и задних дверей





Автомобили указанных моделей не имеют нижнего ряда креплений декоративных накладок дверей. В запчасти поставляются только двери автомобилей моделей Phase II. Поэтому для установки декоративных накладок дверей на автомобилях Phase I следует в зависимости от вида накладок:

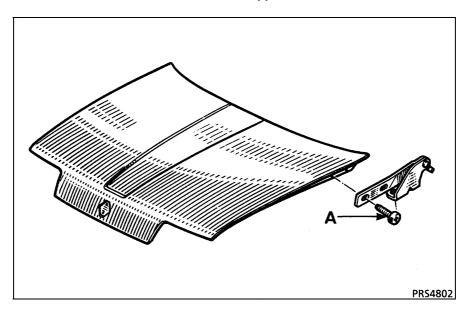
- заказать самоклеящиеся держатели накладок (А) для накладок малой ширины (см. Каталог запчастей) или
- наклеить на нижнюю часть накладок двухстороннюю самоклеющуюся ленту шириной 6 мм для накладок большой ширины.

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ Замена капота

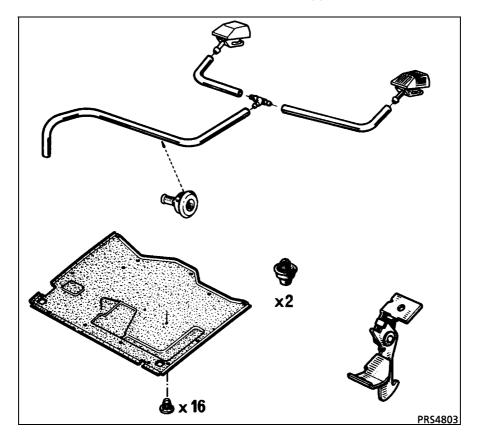
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА КАПОТА

Для снятия капота отверните четыре болта (А) крепления петель.

ЗАМЕНЯЕМЫЕ ДЕТАЛИ



ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЕТАЛИ



НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ Замена капота

РЕГУЛИРОВКА КАПОТА

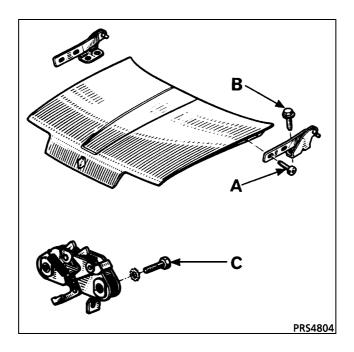
Выполните в указанном порядке следующие операции регулировки:

1 - Регулировка петлями капота

Точки крепления (А) позволяют регулировать:

- перефирийные зазоры капота,
- выступание задней части капота относительно передних крыльев.

Точки крепления (B) дают возможность регулировать положение капота в боковом направлении, не изменяя его положения по высоте.



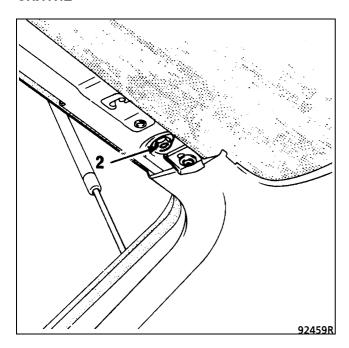
2 - Регулировка замком

Болты (C) крепления замка обеспечивают регулировку положение передней части капота по высоте.

ПРИМЕЧАНИЕ: запрещено применять регулировку замком для получения нужных зазоров капота относительно крыльев. Замок не должен подвергаться боковым напряжениям.

Замена двери задка

СНЯТИЕ

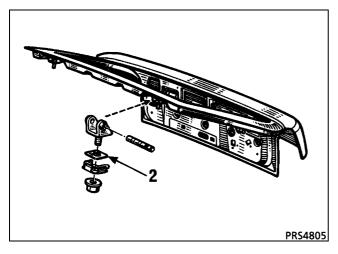


Отсоедините заднюю обивку потолка салона.

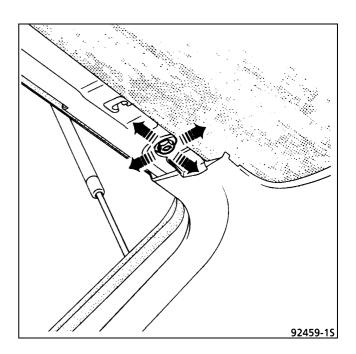
Отсоедините газонаполненные упоры.

Отверните две гайки (1).

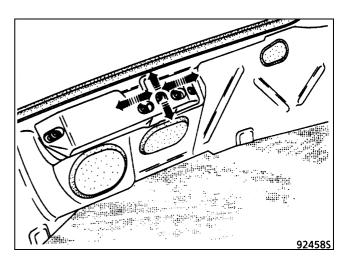
РЕГУЛИРОВКА



Отрегулируйте выступание новой двери относительно крыши с помощью регулировочных прокладок (2).



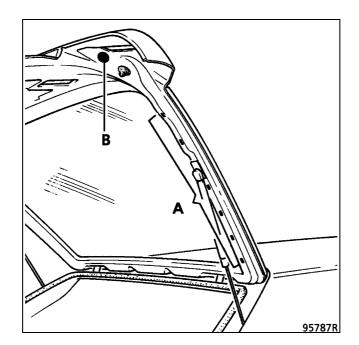
Отрегулируйте перефирийные зазоры двери относительно крыши и боковых панелей с помощью гаек крепления.



Отрегулируйте выступание двери относительно задней панели кузова и задних фонарей с помощью болтов крепления фиксатора замка.

Модели В, С, S53 Phase II

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ Замена двери задка



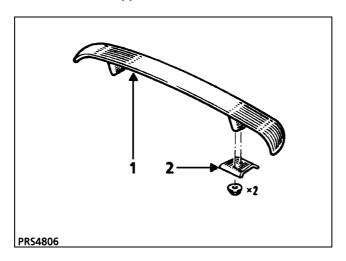
Деталь, поставляемая в запчасти для автомобилей Phase I состоит из короба двери типа Phase II и панели типа Phase I. Поэтому для обеспечения герметичности двери следует заглушить отверстия (A) и (B) короба (каталожные номера заглушек указаны в Каталоге запчастей).

Модели В, С, S53 Sportives

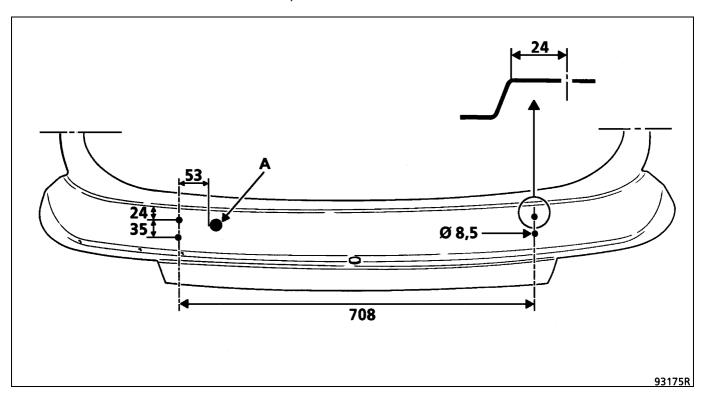
ДРУГИЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена крышки багажника

УСТАНОВКА ЗАДНЕГО СПОЙЛЕРА



- 1 Спойлер
- 2 Усилитель крепления



По указанным на рисунке размерам разметить центры отверстий для крепления спойлера, откладывая размеры от кромки отверстия (A) под очиститель заднего стекла.

Выполнить 4 отверстия крепления ∅8 мм.

Нанести герметик на кромки отверстий и установить спойлер.

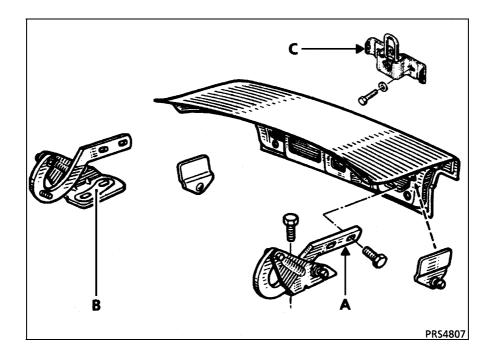
Изнутри двери задка установить 2 усилителя крепления и закрепить их четырьмя гайками.

Модель L53 Chamade

ДРУГИЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена крышки багажника

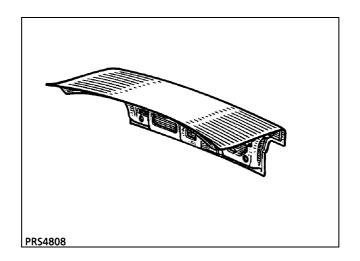
РЕГУЛИРОВКА



- (А) Регулировка зазоров выступания относительно панели задка и выступания относительно крыльев.
- (В) Регулировка задней части в боковом направлении.
- (С) Регулировка с помощью замка.

Модель L53 Chamade Phase II

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ Замена крышки багажника



На автомобилях Phase II отсутствует монограмма «Chamade». Поставляемые в запчасти детали отличаются друг от друга в зависимости от модели автомобиля.

Модель L539 Chamade

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена крышки багажника

РАЗМЕРЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ КРЕПЛЕНИЯ ДЕКОРАТИВНОЙ ПАНЕЛИ МЕЖДУ ЗАДНИМИ ФОНАРЯМИ

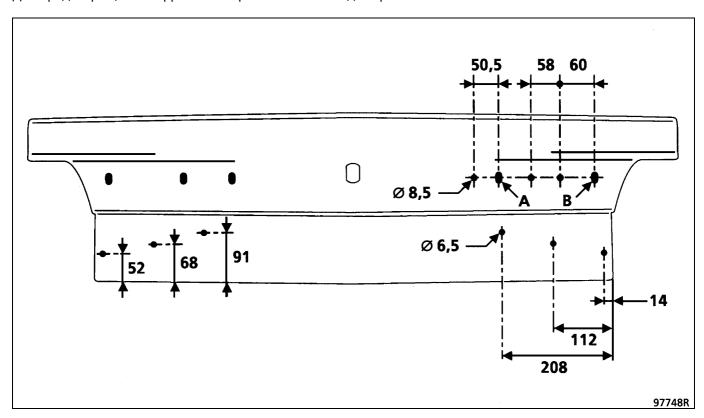
В целях стандартизации в запчасти поставляются только крышки багажника без отверстий крепления.

В силу этого в случае замены крышки багажника автомобилей в спортивном варианте (L539) следует выполнить отверстия, как указано ниже.

УСТАНОВКА ЗАДНИХ ФОНАРЕЙ И МОНОГРАММ

По указанным на рисунке размерам разметьте положение шести отверстий крепления задних фонарей и трех отверстий крепления монограмм.

Для предотвращения коррозии отверстия выполнять до окраски.



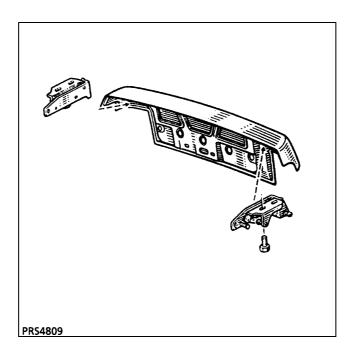
А и **В** — имеющиеся отверстия.

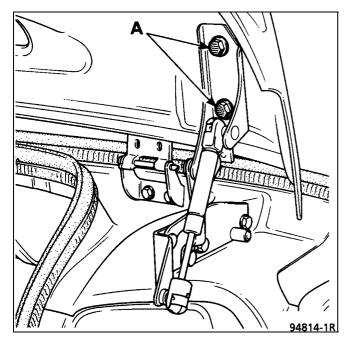




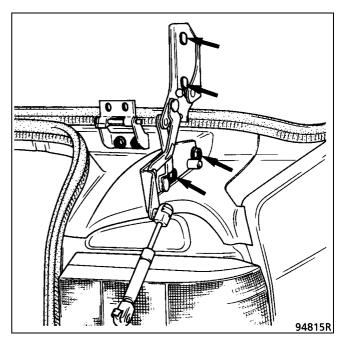
НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена крышки багажника





После снятия газонаполненных упоров отверните 4 болта ($\bf A$).



Стрелками показаны точки регулировки крышки багажника.

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена крышки багажника

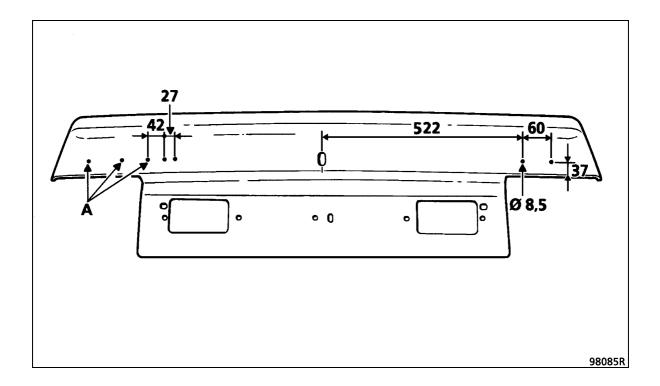
РАЗМЕРЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ КРЕПЛЕНИЯ МОНОГРАММ

В целях стандартизации в запчасти поставляются только крышки багажника без отверстий крепления монограмм.

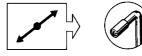
В силу этого в случае замена крышки багажника автомобилей в спортивном варианте D53 Phase I и II следует выполнить отверстия крепления монограмм, как указано ниже.

По указанным на рисунке размерам разметьте положение четырех (2 + 2) отверстий крепления монограмм.

Для предотвращения коррозии отверстия выполняйте до окраски.



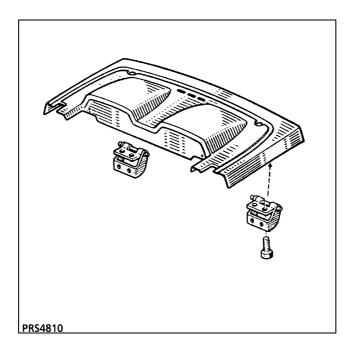
А — имеющееся отверстие.



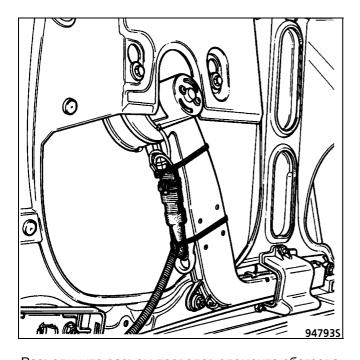
После окраски и до установки облицовок напылить в закрытые полости антикоррозионный состав.

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ Замена крышки отделения для уборки

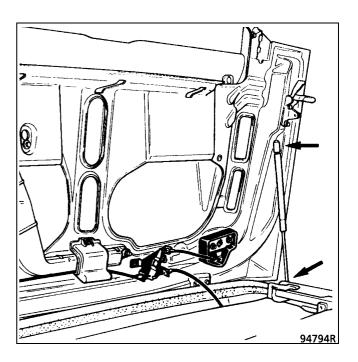
складной крыши



Снятие



Разъедините разъем проводов элемента обогрева заднего стекла.

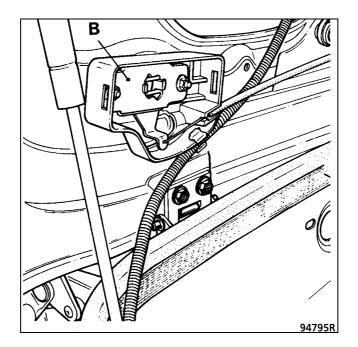


Для отсоединения троса (А) снимите замок крышки.

Снимите газонаполненные упоры.

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена крышки отделения для уборки складной крыши



Снимите крепления (В).

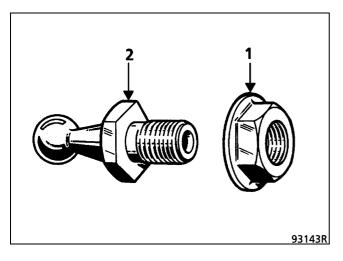
Модель L53 Chamade

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

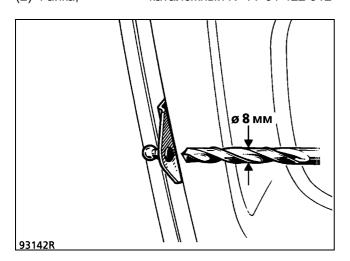
Снятие шаровой опоры газонаполненного упора крышки багажника



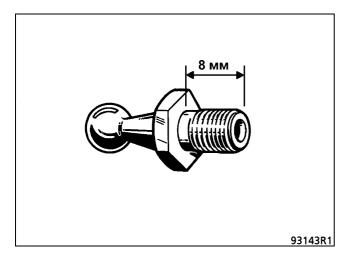




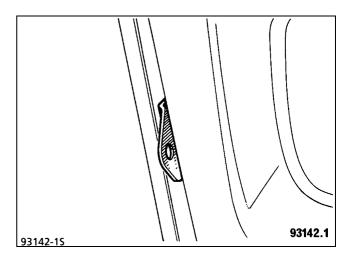
(1) Шаровая опора, каталожный № 77 00 753 309 каталожный № 77 01 422 012 (2) Гайка,



Высверливание шаровой опоры.



Срежьте резьбовую часть шаровой опоры на длине 8 мм.



Перед установкой шаровой опоры и затягиванием гайки нанести на резьбы контровочный клей Loctite марки:

SCEL BLOC, каталожный № 77 01 394 072 или

SCEL METAL, каталожный № 77 01 421 041.

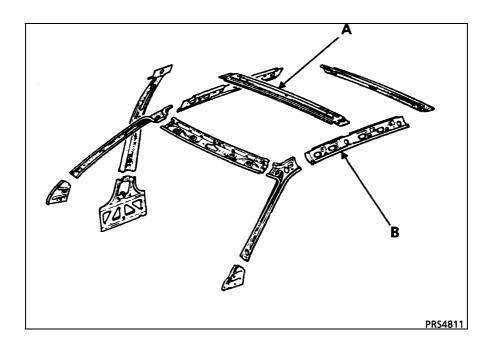
ПРИМЕЧАНИЕ: общие указания по установке или замене шаровых опор газонаполненных упоров двери задка или крышки багажника приведены в инструкции № 258.

Все модели X53

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ

Замена усилителя крыши (снижение шума)

Вырезание крыши при установке люка крыши автомобилей Renault 19 выпуска с 1 декабря 1991 г.



- **1** Убедитесь в наличии усилителя крыши (при его наличии обивка потолка имеет выступ).
- **2** Разметьте положение поперечины по шаблону для правильного выполнения выреза в крыше.
- **3** Совместное разрезание панели крыши и поперечины выполняется как одна операция с помощью инструмента типа механической ножовки.

ВНИМАНИЕ: запрещено разрезать детали по отдельности или использовать поперечину (A) в качестве опоры при приложении рычажного усилия, т. к. это приведет к деформации верхних балок боковин (B).

- **4** Перед установкой люка в крыше обязательно выполнить следующее:
 - снять заусенцы с кромок вырезов,
 - нанести свежую противошумную мастику в полости между панелью крыши и оставшимися концами поперечины,
 - нанести антикоррозионный состав на кромки всех вырезов.