

LAGUNA K56

4 Ремонт кузова

40 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

41 НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

43 ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

44 ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

45 ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

77 11 ??? ???

Русское издание

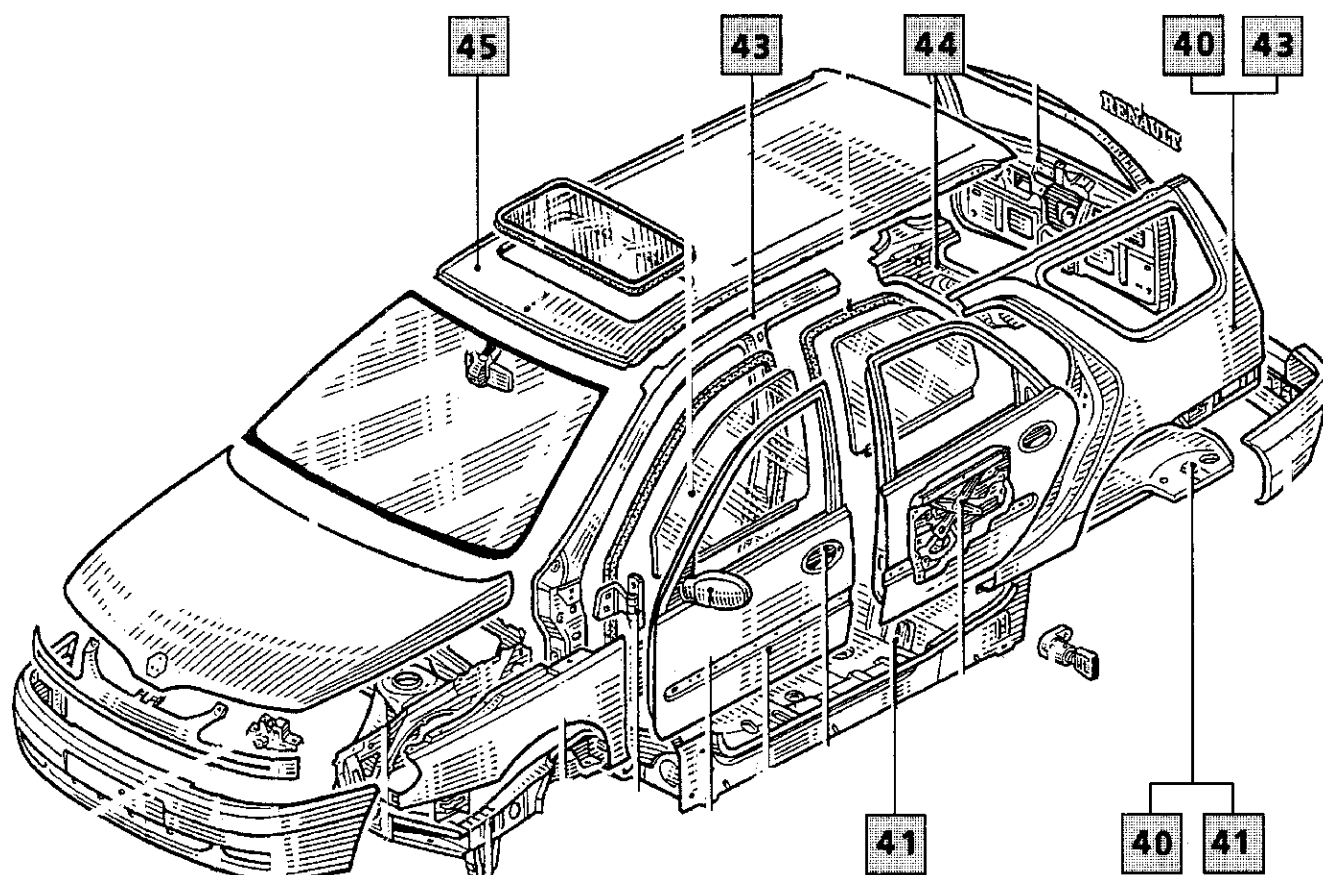
«Методы ремонта, рекомендуемые изготовителем в настоящем документе, соответствуют техническим условиям, действительным на момент составления руководства.»

В случае внесения конструктивных изменений в изготовление деталей, узлов, агрегатов автомобиля данной модели, методы ремонта могут быть также соответственно изменены.»

Все авторские права принадлежат Régie Nationale des Usines Renault S.A.

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

СХЕМА-ИЛЛЮСТРАЦИЯ К ОГЛАВЛЕНИЮ



PRC50.4

Ремонт кузова

Оглавление

Страницы

Страницы

40

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Габаритные размеры кузова	40-1
Зазоры открывающихся элементов относительно прилегающих деталей кузова	40-2
Подетальный вид каркаса кузова	40-4
Справочные размеры для проверки несущего основания кузова	40-6
Стапель для ремонта кузова	40-8
Замена кузова в сборе	40-11

41

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

A Замена заднего лонжерона	41-1
B Замена кронштейна крепления дополнительного заднего сиденья	41-2
C Замена заднего пола в сборе с лонжеронами	41-3

43

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

A Замена верхней панели боковины кузова	43-1
B Замена усилителя задней стойки кузова	43-6
C Замена внутренней панели и усилителя задней продольной балки крыши	43-10
D Замена верхнего заднего углового усилителя	43-13
E Замена центрального усилителя крыши	43-15
F Замена задней секции наружной панели боковины кузова	43-16

44

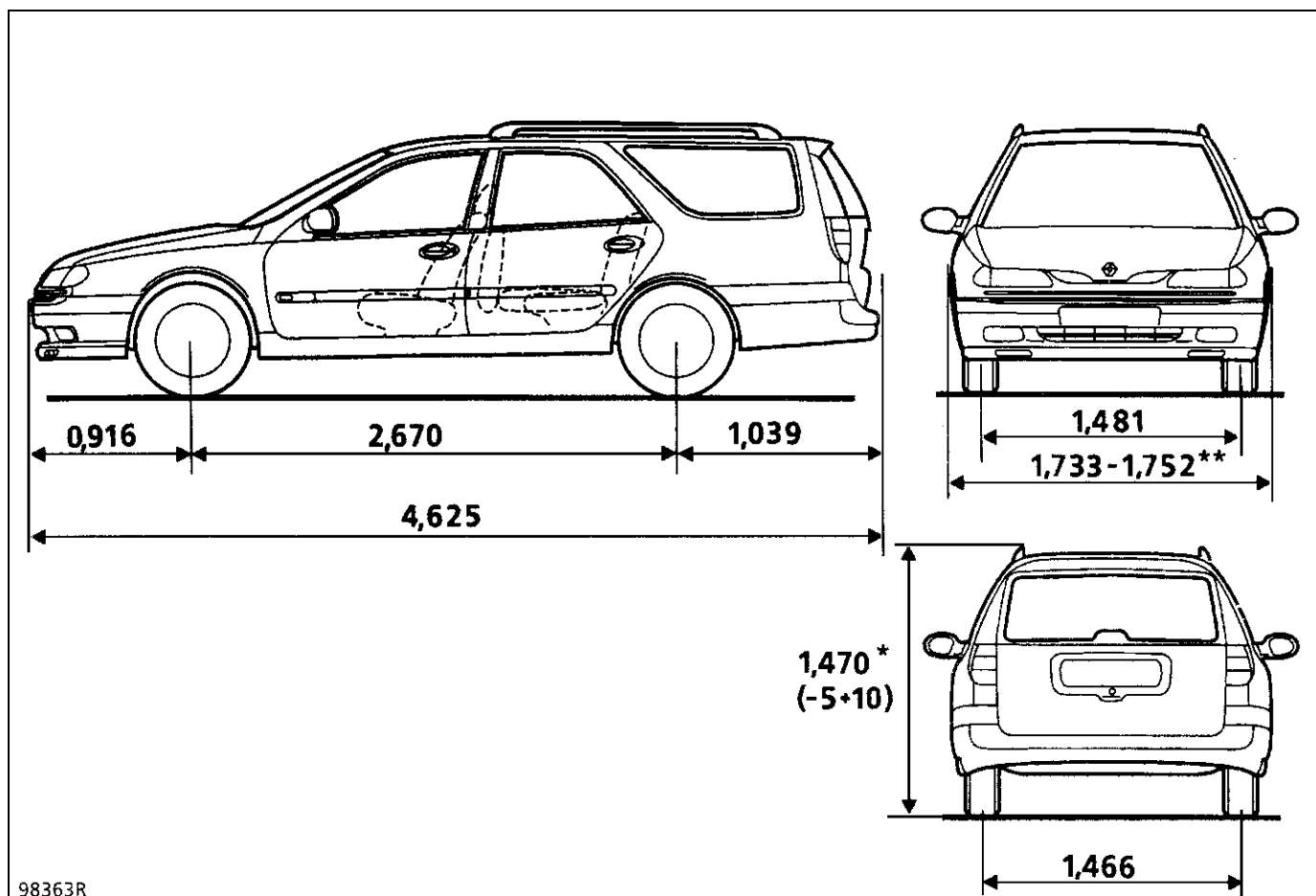
ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

A Замена панели крыла	44-1
B Замена удлинителя боковины кузова	44-6
C Частичная замена панели крепления заднего фонаря	44-7
C Полная замена панели крепления заднего фонаря	44-9
D Замена поперечины крепления ударопоглощающего элемента	44-11
E Замена панели задка	44-12
F Замена нижних накладок	44-16
G Замена задней поперечины кузова	44-18
H Замена усилителя стойки задней двери	44-20
I Замена наружной колесной арки	44-23
J Замена удлинителя колесной арки	44-27
K Замена внутренней колесной арки	44-31
L Замена усилителя задней колесной арки	44-34
M Замена усилителя боковины кузова автомобиля в 7-местном варианте	44-36
N Замена задней боковины в сборе	44-38

45

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

A Замена панели крыши в сборе	45-1
B Замена задней поперечины крыши	45-5
C Замена усилителей крыши	45-7



Наименьший диаметр поворота, м:

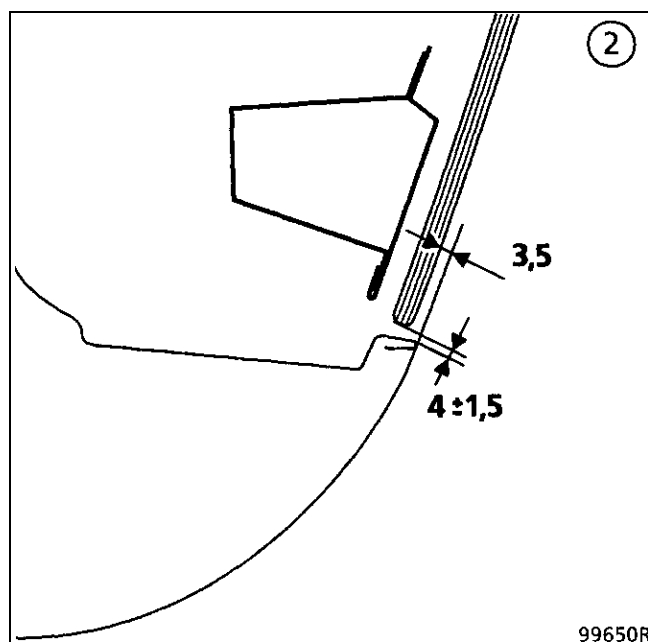
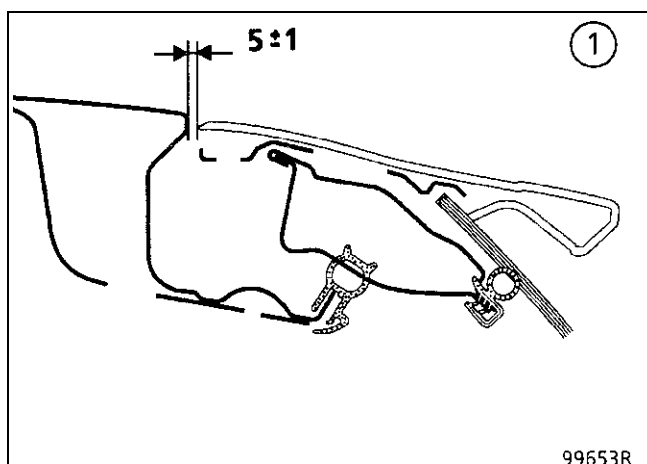
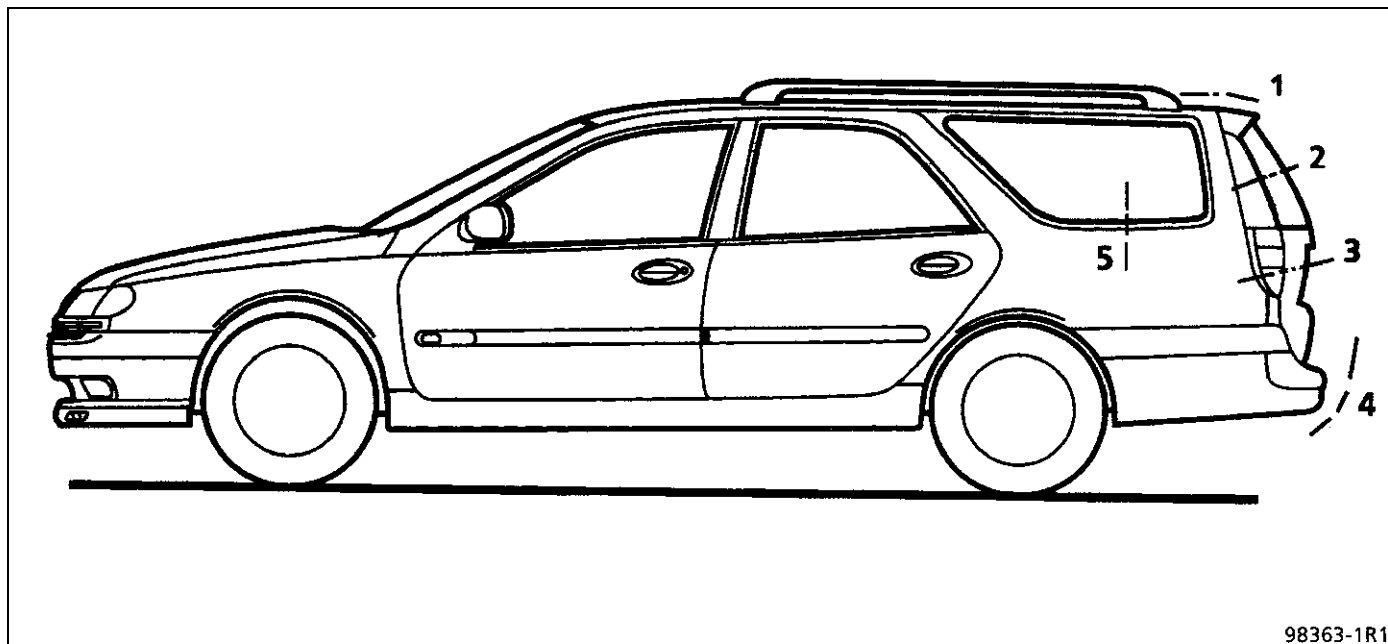
- | | |
|------------------------|-------|
| * по колесам: | 10,47 |
| * по бордюрному камню: | 10,96 |

* без нагрузки

** в зависимости от варианта

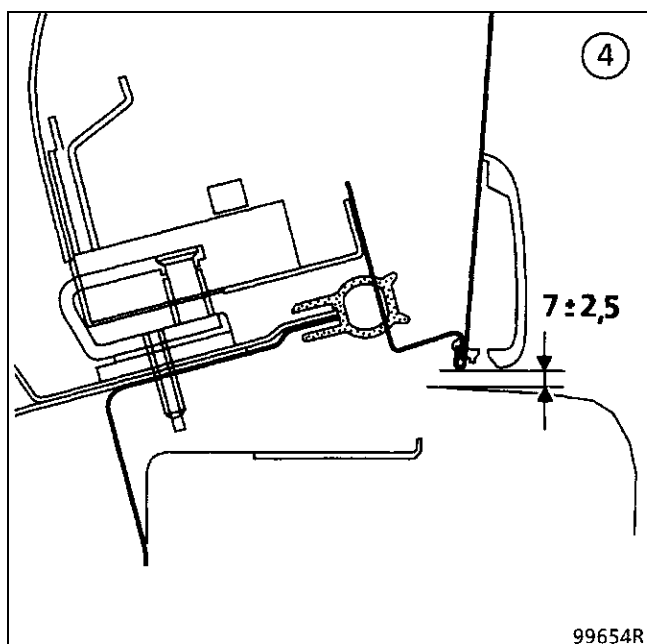
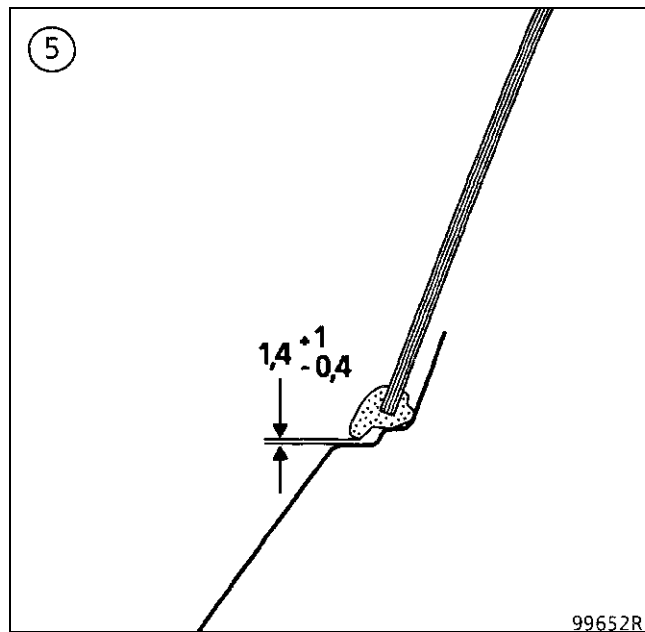
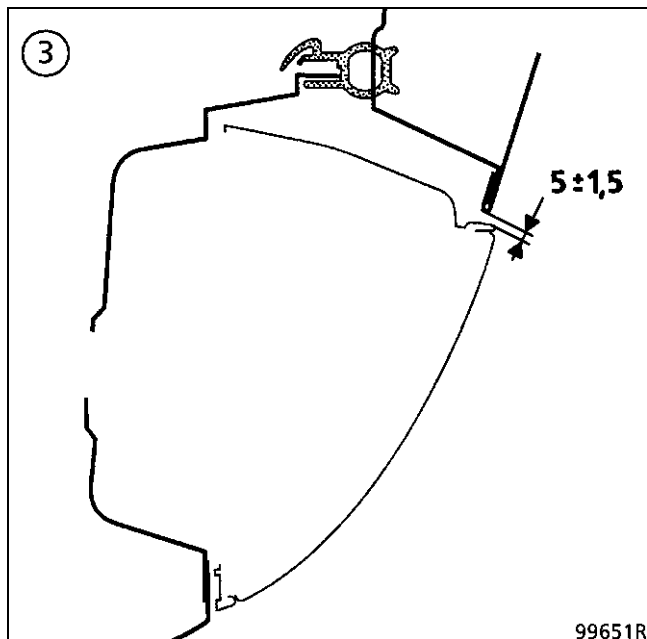
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Зазоры открывающихся элементов относительно
прилегающих деталей кузова K56

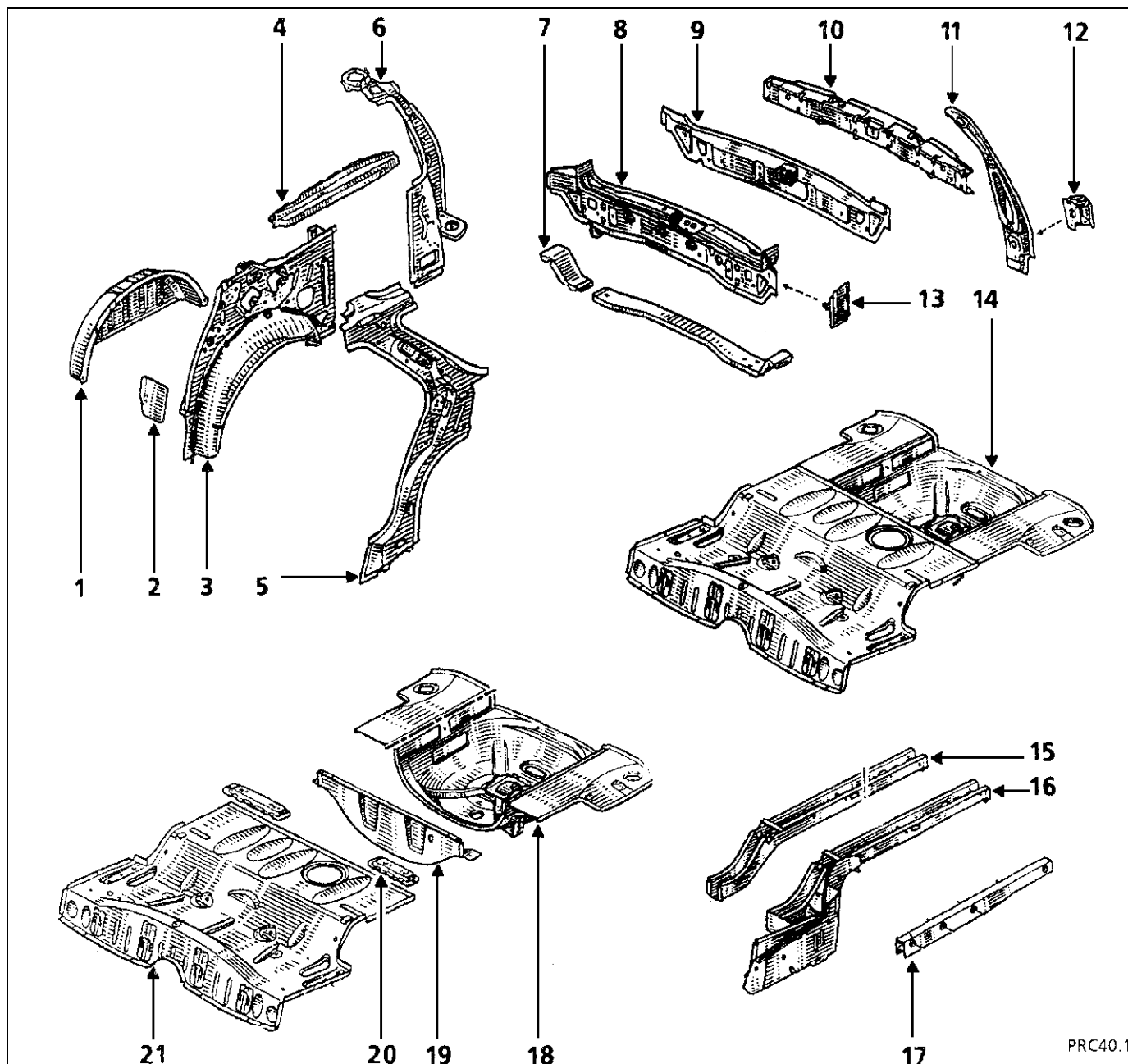
40



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Зазоры открывающихся элементов относительно
прилегающих деталей кузова K56

40





- 1 Внутренняя колесная арка*
- 2 Усилитель колесной арки*
- 3 Наружная колесная арка
- 4 Усилитель боковины кузова (7-местный вариант)
- 5 Усилитель стойки проема задней двери
- 6 Удлинитель колесной арки
- 7 Нижняя накладка*
- 8 Задняя поперечина кузова*
- 9 Панель задка*
- 10 Поперечина крепления ударопоглощающего элемента

- 11 Панель крепления заднего фонаря
- 12 Удлинитель наружной панели боковины кузова
- 13 Накладка панели задка
- 14 Задний пол
- 15 Заменяемая часть заднего лонжерона*
- 16 Задний лонжерон в сборе*
- 17 Усилитель лонжерона (7-местный вариант)
- 18 Задняя часть заднего пола
- 19 Поперечная панель ниши запасного колеса
- 20 Кронштейны крепления дополнительного заднего сиденья (7-местный вариант)
- 21 Передняя часть заднего пола

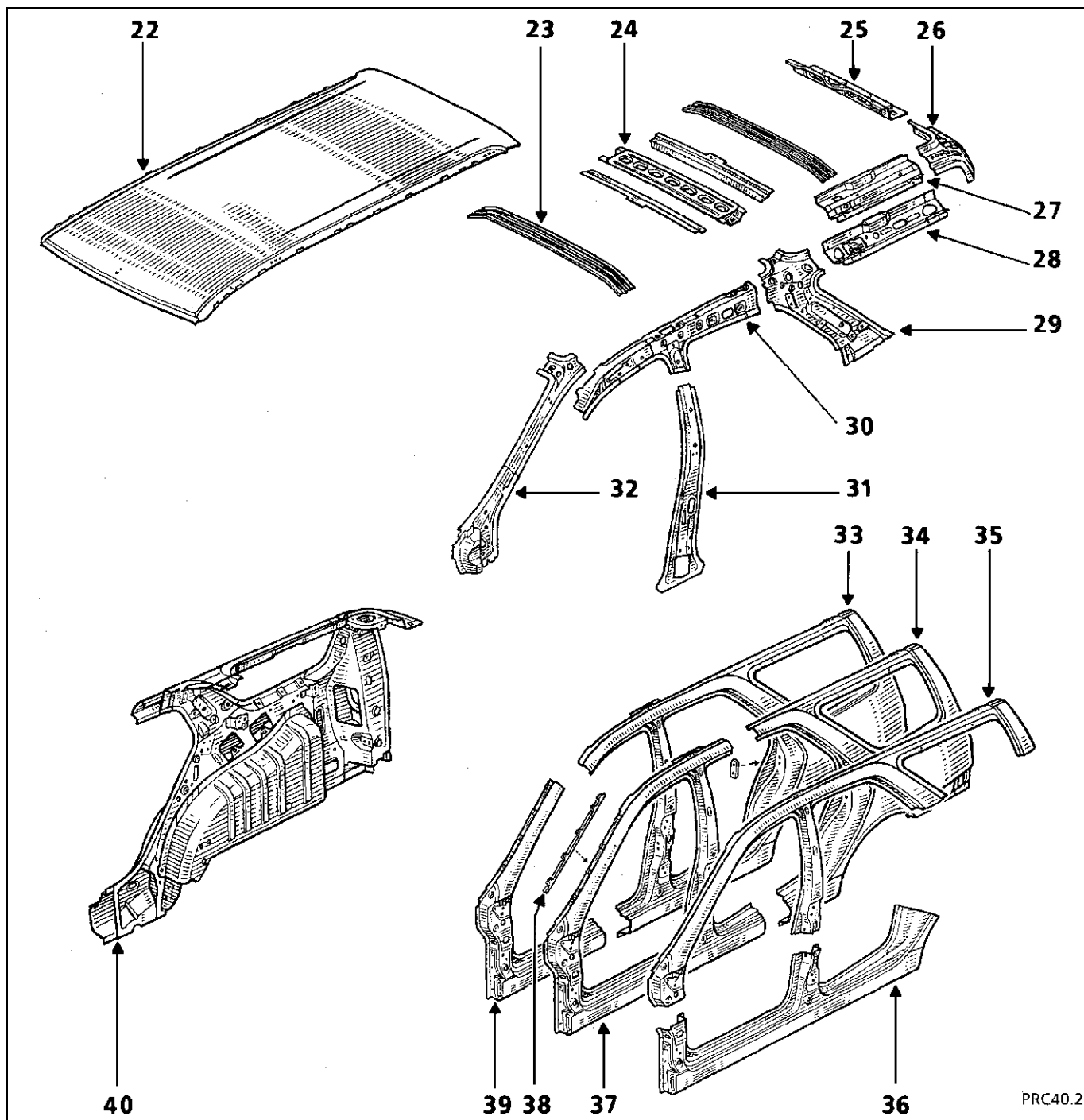
* Детали, ремонтируемые участки которых должны подвергаться электролитическому цинкованию.

PRC40.1

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подетальный вид каркаса кузова

40



PRC40.2

- 22 Панель крыши
- 23 Усилитель крыши
- 24 Центральный усилитель крыши
- 25 Задняя поперечина крыши
- 26 Верхний угловой усилитель
- 27 Усилитель задней продольной балки крыши
- 28 Внутренняя панель задней продольной балки крыши
- 29 Внутренняя панель задней стойки кузова
- 30 Внутренняя панель продольной балки крыши
- 31 Усилитель средней стойки кузова

- 32 Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла
- 33 Задняя секция наружной панели боковины кузова*
- 34 Панель заднего крыла в сборе*
- 35 Верхняя панель боковины кузова*
- 36 Панель порога кузова
- 37 Передняя секция наружной панели боковины кузова*
- 38 Крепление декоративной облицовки*
- 39 Передняя стойка кузова*
- 40 Задняя боковина кузова в сборе*

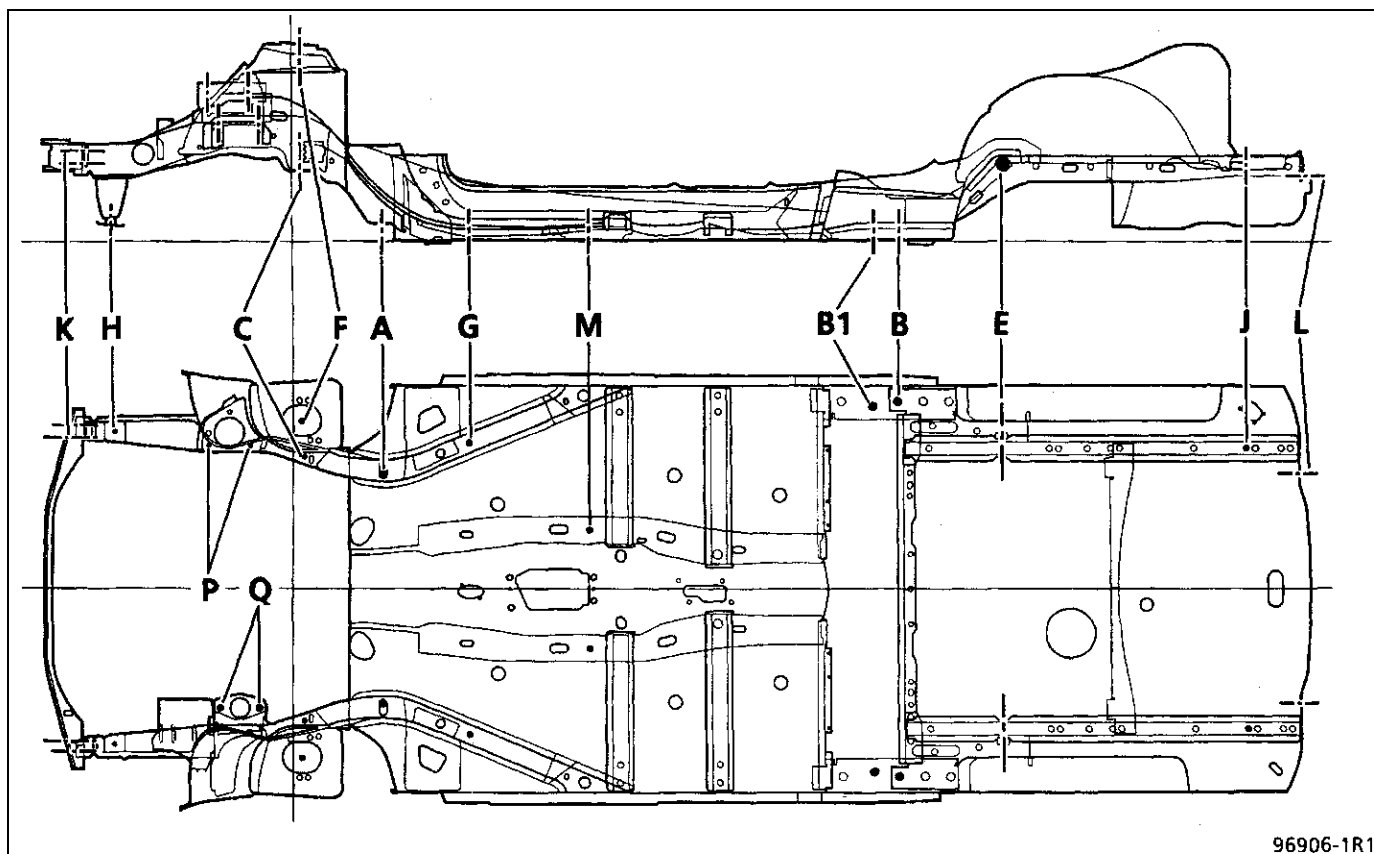
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Справочные размеры для проверки несущего основания кузова

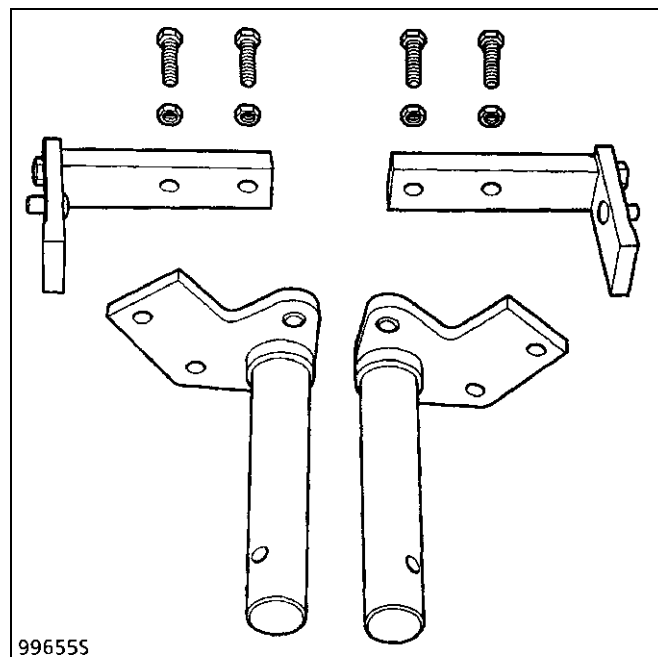
40

Х56	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР X	РАЗМЕР Y	РАЗМЕР Z	ДИАМЕТР	НАКЛОН %
A	Заднее крепление подрамника	299	397	60	Справа: 20,5 Слева: 12,2×18,5	0
B	Переднее крепление задней подвески	2050,25	646	57,5	14,5	0
B1	Крепление управляемой задней подвески	1970	630	59	18,5	0
C	Переднее крепление подрамника	39,5	459,5	252,5	15,5	0
E	Опора крепления амортизатора задней подвески	2399	538	259	14,5	0
F	Опора крепления стойки передней подвески	34,5	578,6	654,6	9,4×3	X: 5° Y: 2°
H	Передний конец переднего лонжерона	-653,5	*559	82	14,5	0
H1	Опора крепления передней панели кузова	-701,5	—	—	—	0
G	Задний конец переднего лонжерона	590	501,3	1	Справа: 18,5 Слева: 18,6×26,5	0
J	Задний конец заднего лонжерона	3258,5	383	218	12,2×16,2	0
K	Нижняя передняя поперечина	-724	599	304	шпилька М8	0
L	Задняя поперечина (панель задка)	3410	412	180	14 Champion	Горизонтально
M	Поперечина под передним полом	1014,8	205	-7	16,5	0
P	Передний кронштейн подвески двигателя	-299	492	545	М10	0
	Задний кронштейн подвески двигателя	-159	492	545	М10	0
Q	Передний кронштейн подвески коробки передач	-259	411,5	404	М12	0
Q	Задний кронштейн подвески коробки передач	-124	411,5	404	М12	0

*Точка крепления поперечины радиатора (см. подраздел по проверке мерными линейками).



Специальные головки

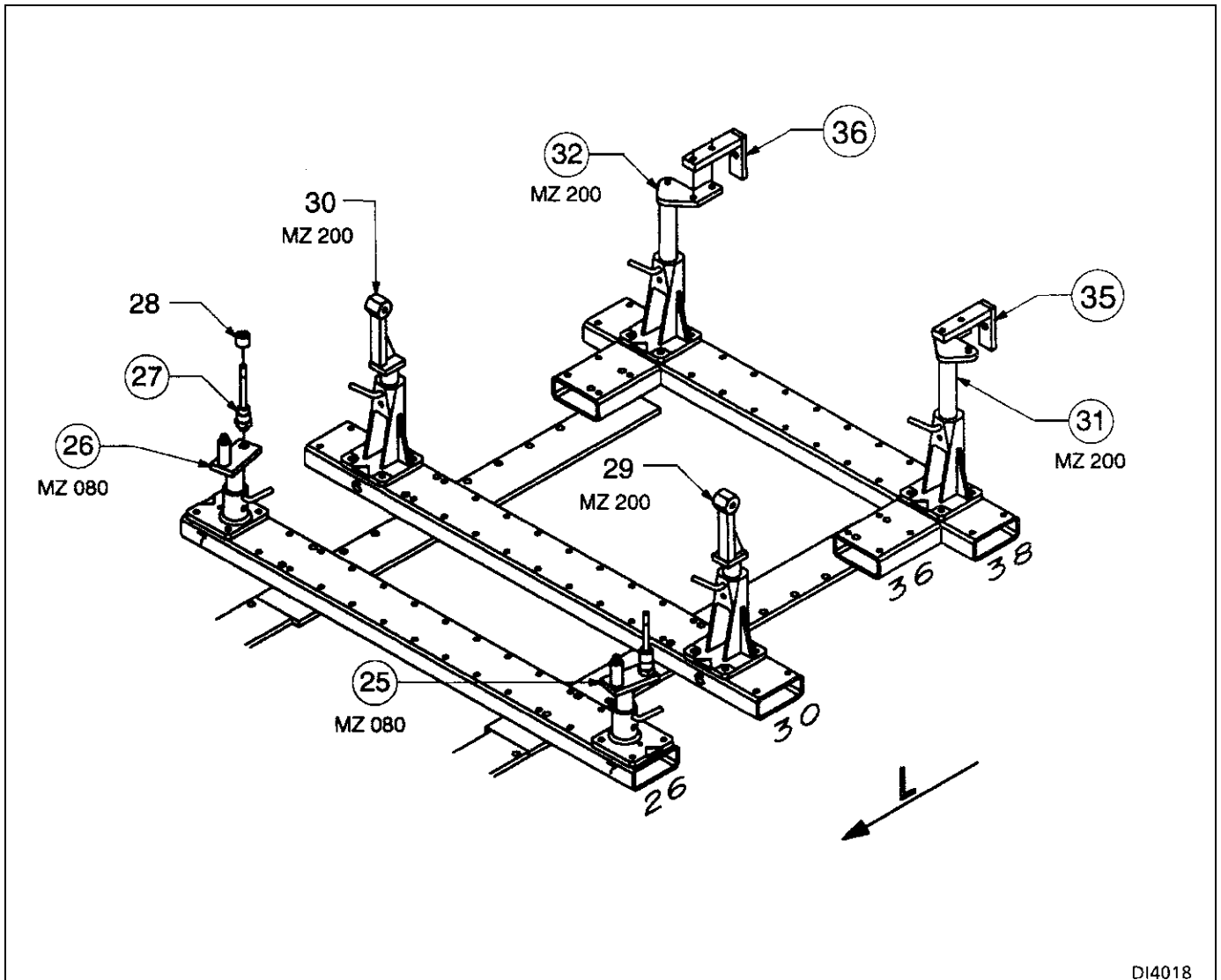


Заказы направлять фирмам:

CELETTE S.A., каталожный номер 675 309

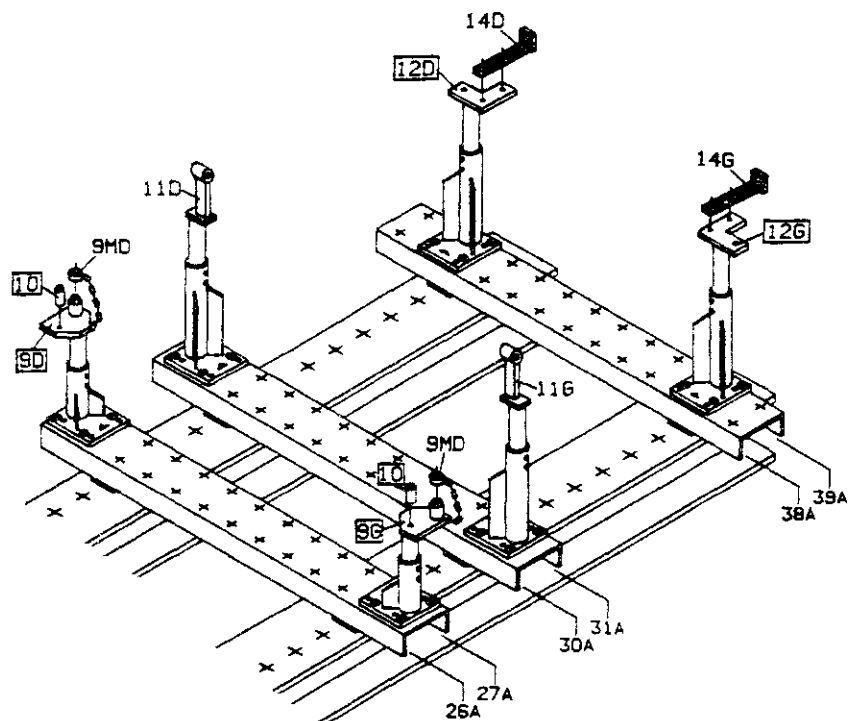
BLACKHAWK S.A, каталожный номер: REN 87791.

Установка деталей стапеля CELETTE

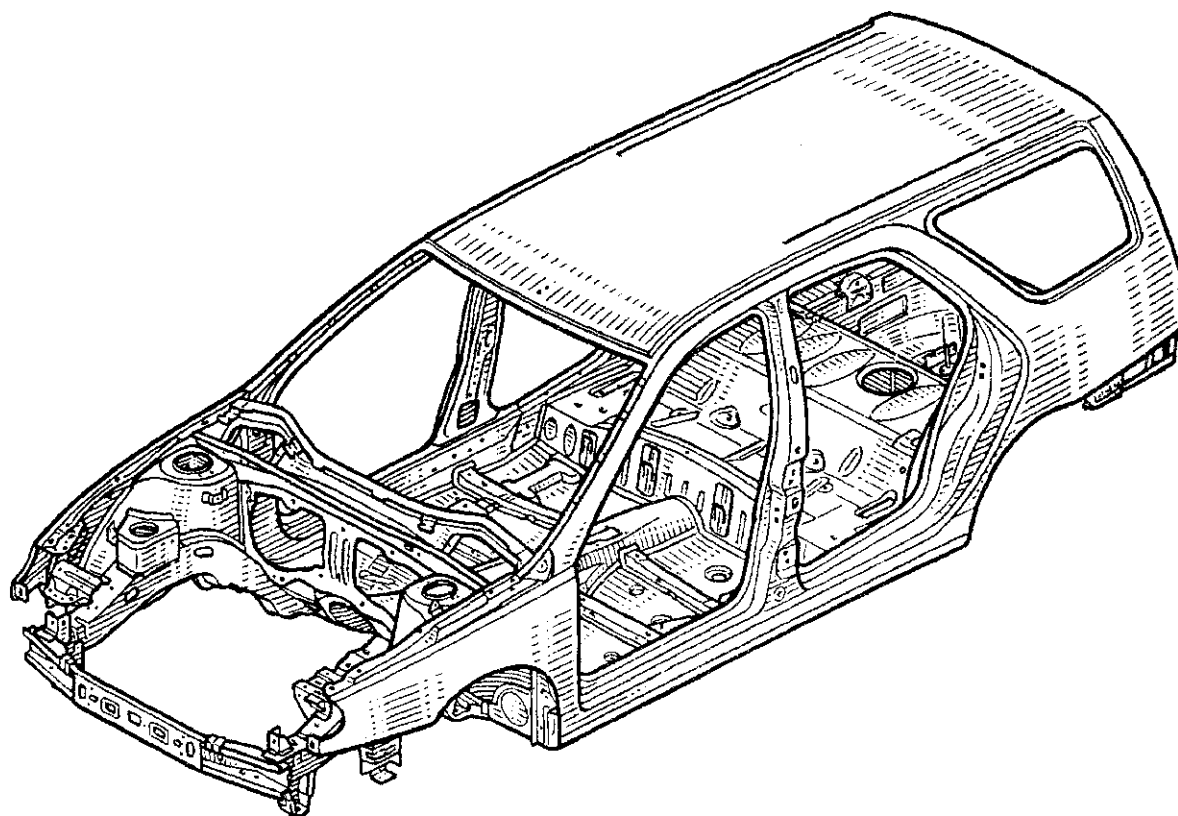


DI4018

Установка деталей стапеля BLACKHOWK



DI4019



PRC40.3

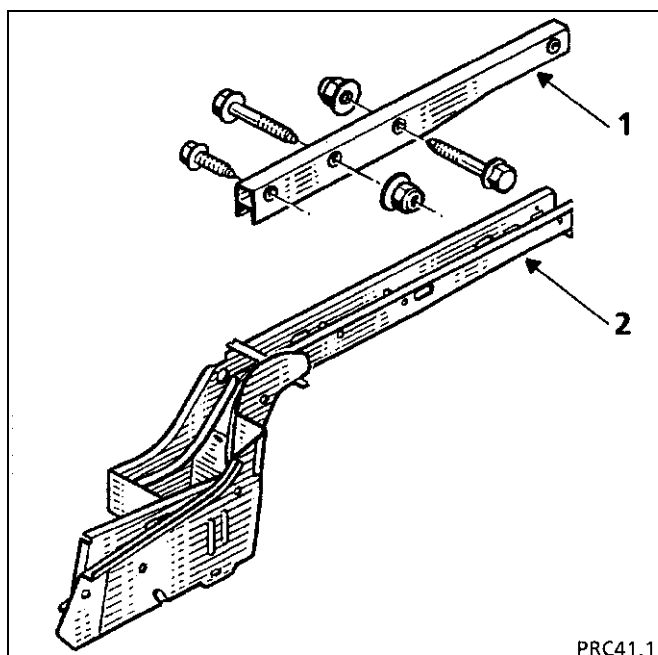
ВВЕДЕНИЕ

Со склада поставляются только детали для кузова в 7-местном варианте.

При замене кузова 5-местного варианта необходимо удалить задние кронштейны крепления второго заднего сиденья (см. раздел 41 С) и вырезать пористую подложку коврика (см. раздел 71).

На автомобилях в варианте «Société» следует удалить все кронштейны крепления дополнительного заднего сиденья (раздел 41 С).

ОСОБЕННОСТИ АВТОМОБИЛЯ В 7-МЕСТНОМ ВАРИАНТЕ



ВВЕДЕНИЕ

При замене заднего лонжерона на автомобилях в 7-местном варианте следует перед сваркой установить внутренний усилитель лонжерона, который заказывается отдельно.

- 1 Внутренний усилитель
- 2 Задний лонжерон в сборе

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена кронштейнов крепления дополнительного заднего сиденья

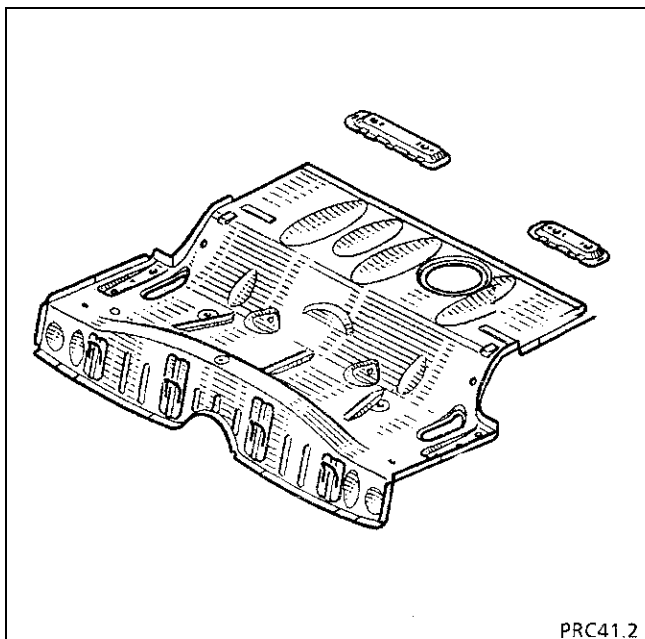
41 В

ОСОБЕННОСТИ АВТОМОБИЛЯ В 7-МЕСТНОМ ВАРИАНТЕ

ВВЕДЕНИЕ

Замена данных деталей производится в
дополнение к операции замены пола.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



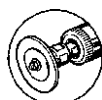
В целях безопасности **ЗАПРЕЩЕНО**
производить переоборудование 5-местного
варианта автомобиля в 7-местный, т. к. на 5-
местном варианте отсутствуют внутренние
усилителя задних лонжеронов и усилители
боковины кузова.

1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

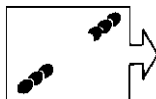
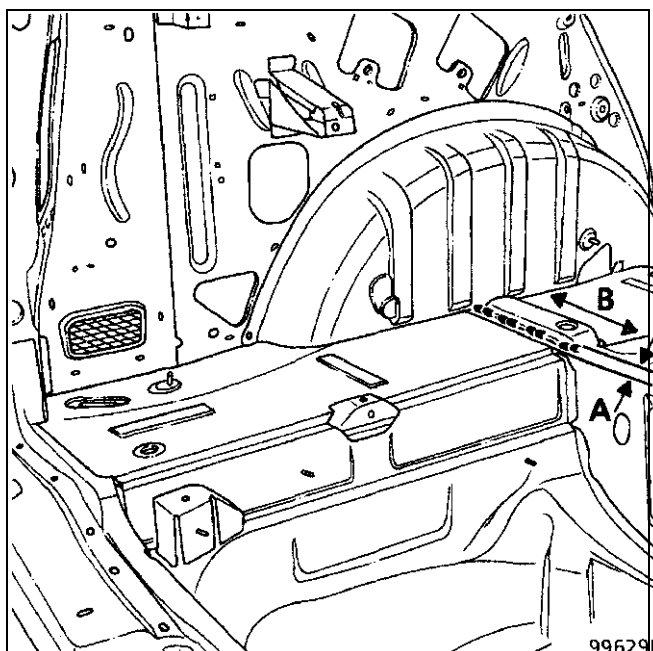
Задний пол	0,7
Кронштейн крепления сиденья	1,2

Удаление сварных соединений



14 швов сварки в защитной среде MAG
длиной 20

Сварка



15 мм

Размеры местоположения шва

A = 42 мм
B = 175 мм
C = 260 мм (правая сторона)

ВВЕДЕНИЕ

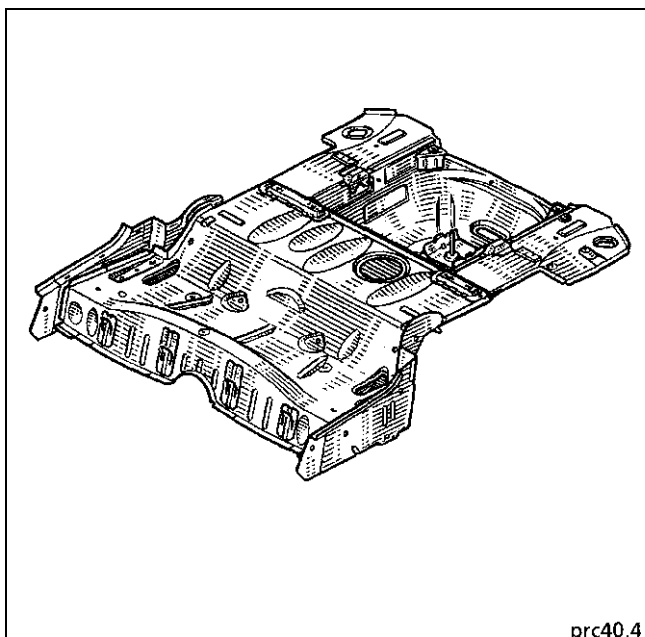
Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены:

- панели задка при повреждениях от удара сзади,
- задней боковины кузова в сборе при повреждениях от бокового удара.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

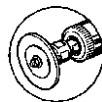
Деталь в сборе, включающая в себя:

- переднюю часть заднего пола в сборе,
- заднюю часть заднего пола в сборе,
- задние лонжероны в сборе,
- поперечину крепления заднего сиденья,
- поперечную панель ниши запасного колеса,
- заднюю поперечину кузова.

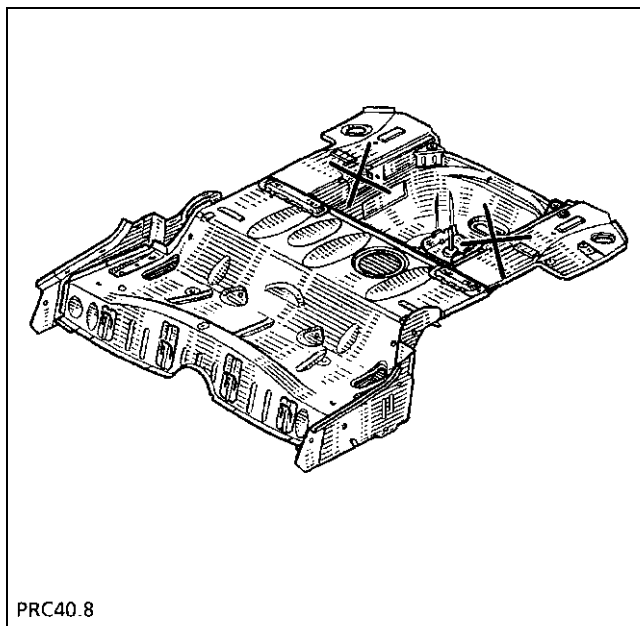


ПРИМЕЧАНИЕ: В целях стандартизации со склада поставляется только задний пол в сборе с лонжеронами для 7-местного варианта. В силу этого в случае замены заднего пола на автомобилях в 5-местном варианте и в варианте «Société» необходимо удалить кронштейны крепления второго заднего сиденья.

Удаление сварных соединений на автомобилях в 5-местном варианте



8 швов сварки в защитной среде MAG длиной 20

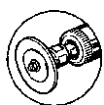


НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

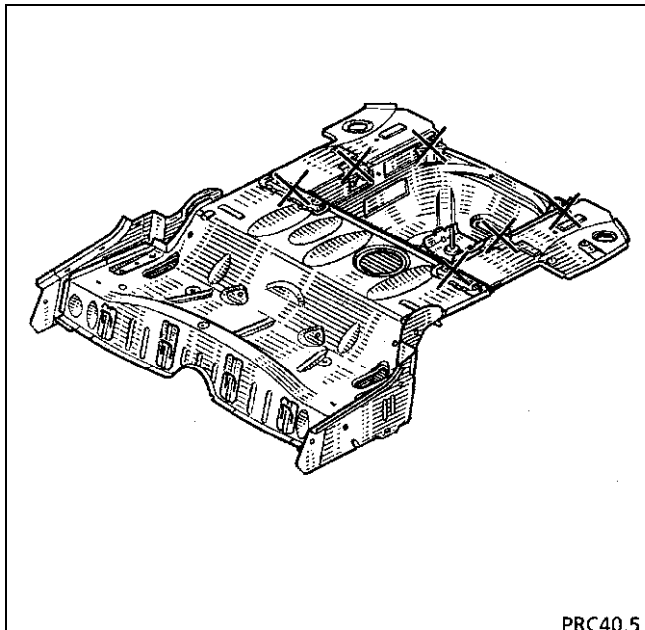
Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

41 С

Удаление сварных соединений на автомобилях в варианте «Société»



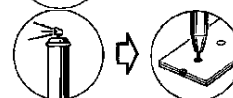
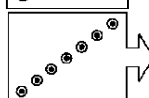
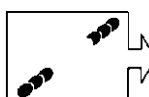
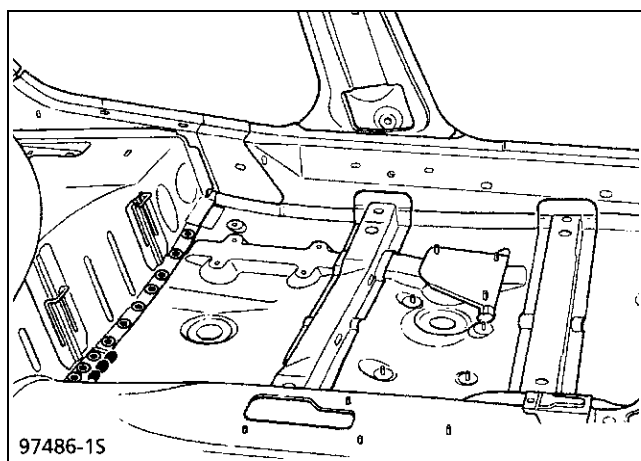
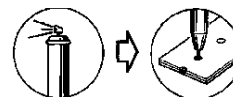
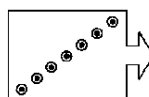
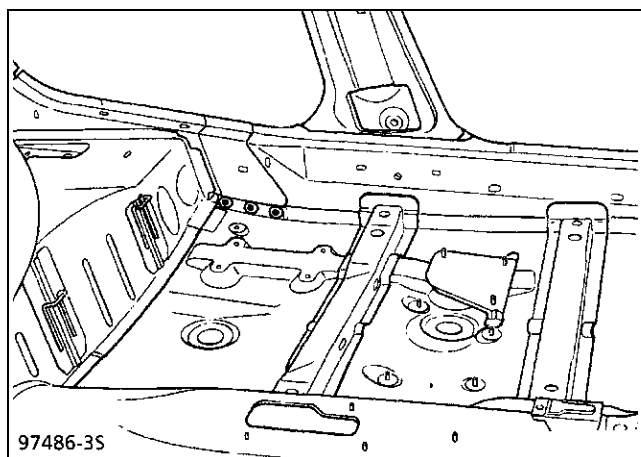
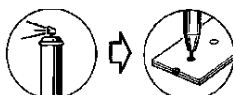
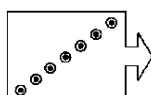
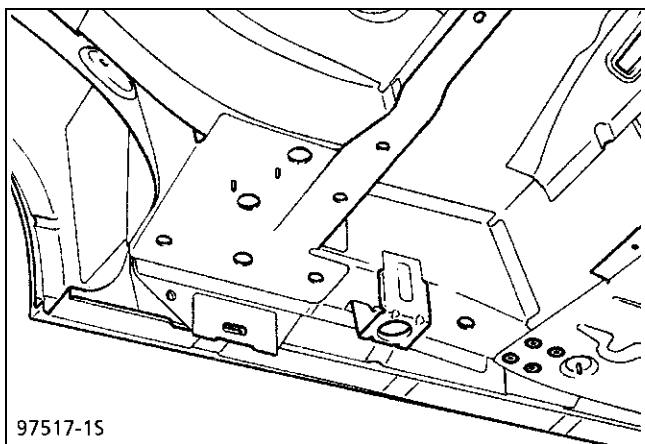
14 швов сварки в защитной среде MAG длиной 15
8 швов сварки в защитной среде MAG длиной 20
8 швов сварки в защитной среде MAG длиной 10



1 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

См. операции 41-R-1 и 41-N-9 руководства М.Р. 308.

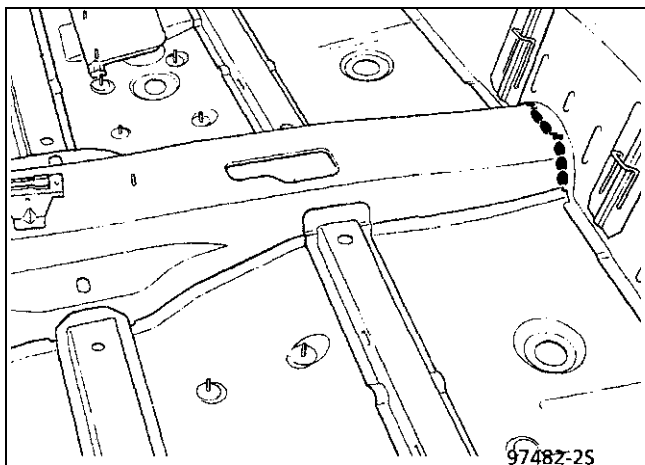
Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ТУННЕЛЕМ ПОЛА

См. операцию 41-R-2 руководства M.R. 308.

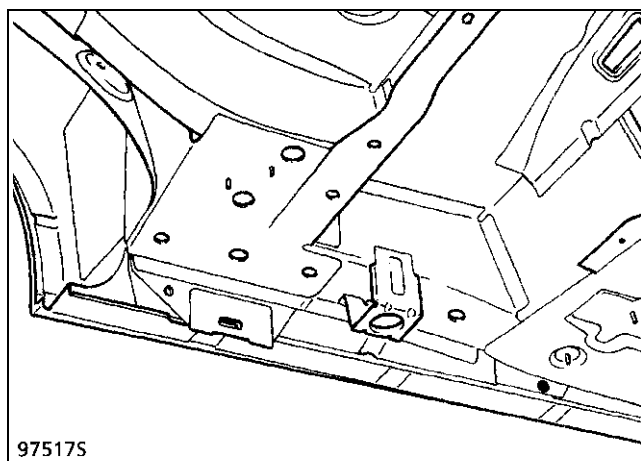
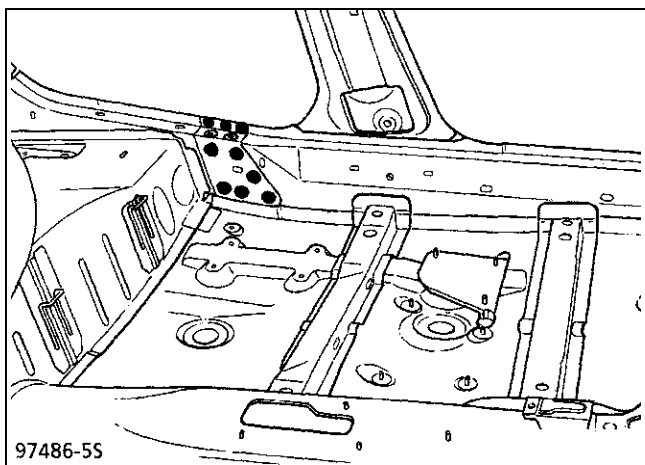
Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

См. операцию 41-U-2 руководства M.R. 308

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Задний пол в сборе с лонжеронами
Панель порога кузова

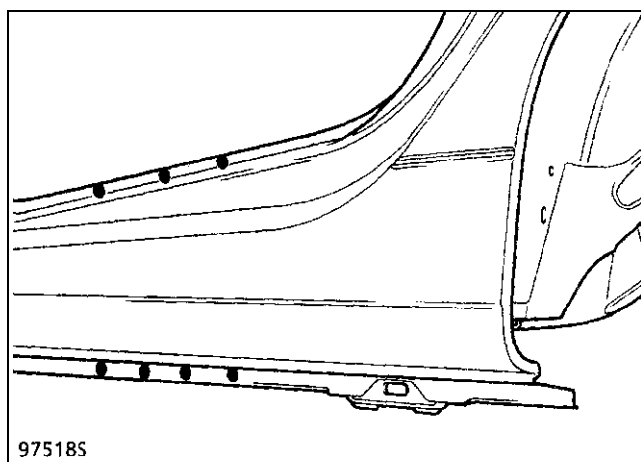
0,8

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа
толщиной 1,2

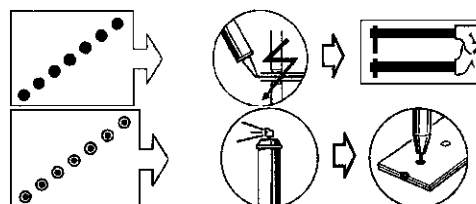
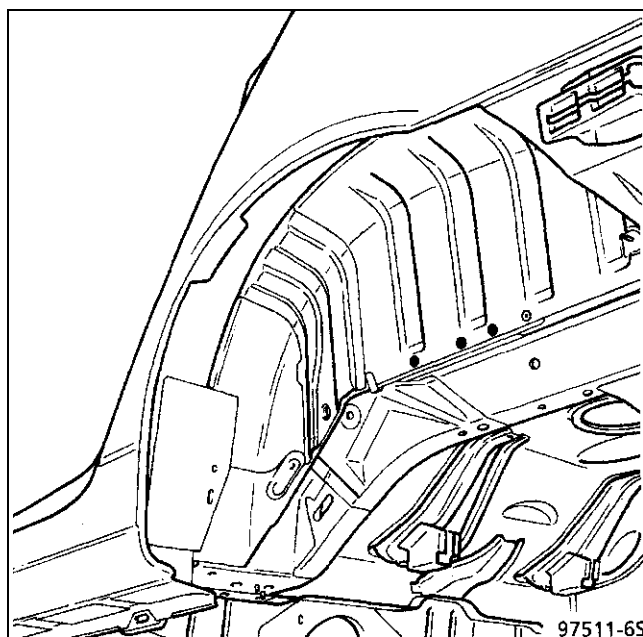
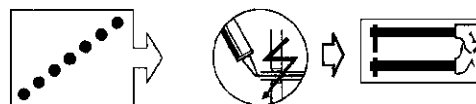
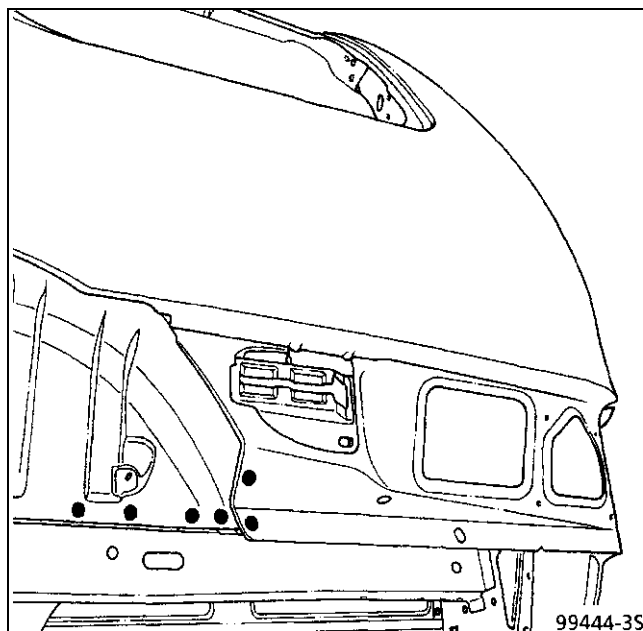
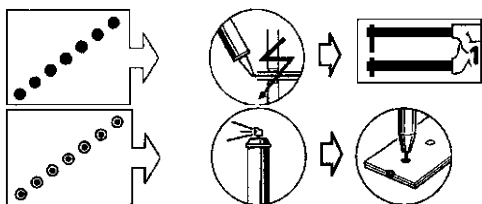
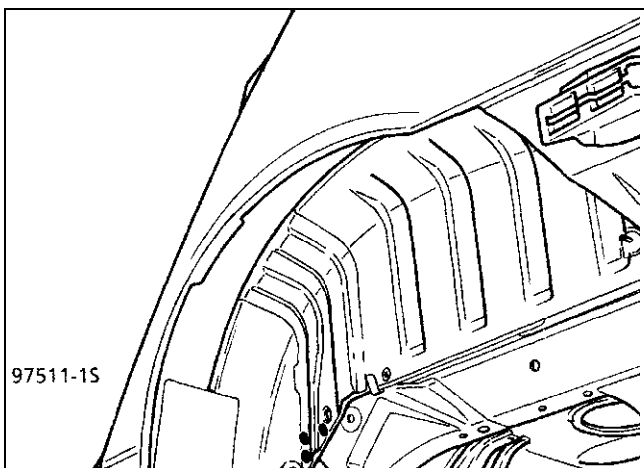
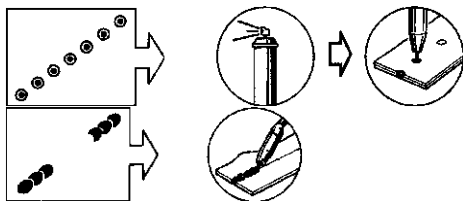
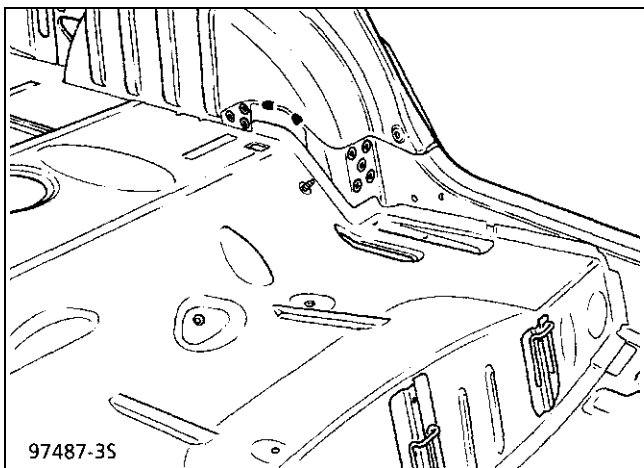
Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ЗАДНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операции 41-U-5, 41-R-5 и 41-S-4 руководства М.Р. 308.

Сварка



НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

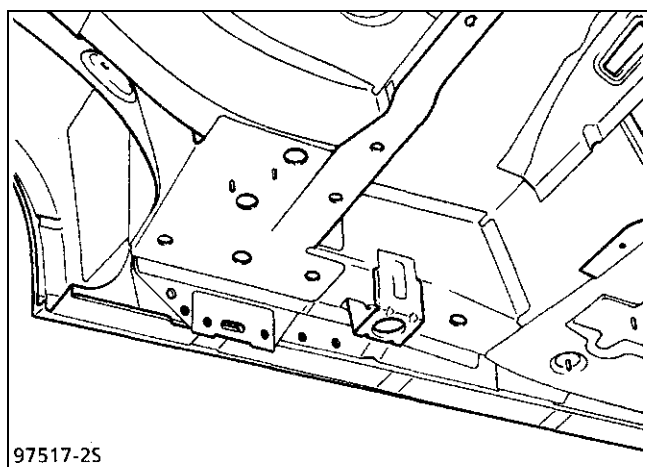
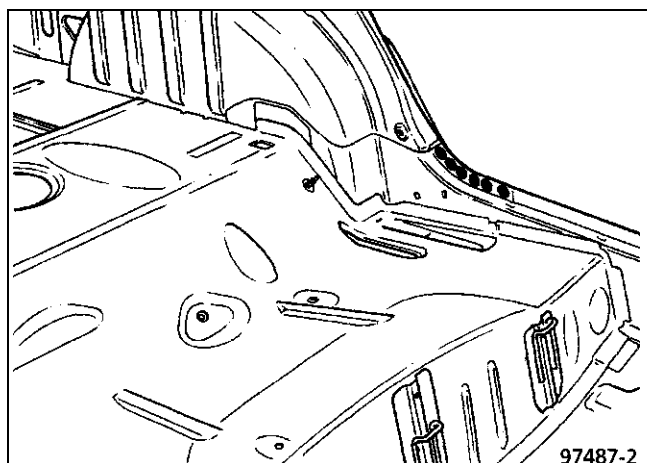
Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

41 С

6 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ

См. операцию 41-U-11 руководства М.Р. 308.

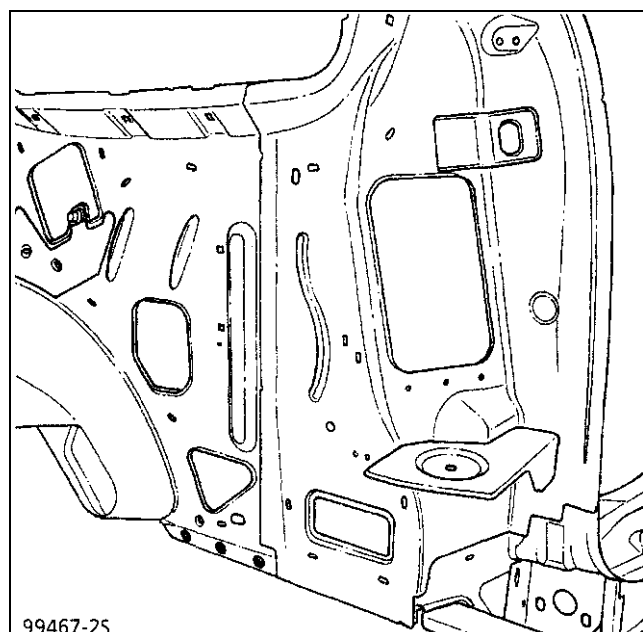
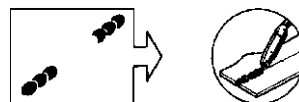
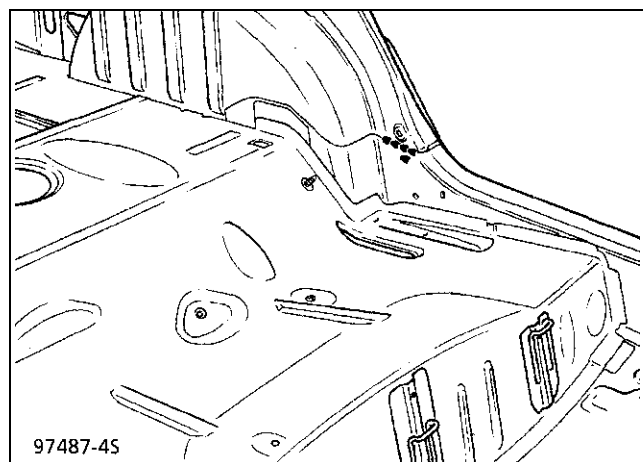
Сварка



7 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ ЗАДНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операции 41-U-6, 41-I-4 руководства М.Р.308.

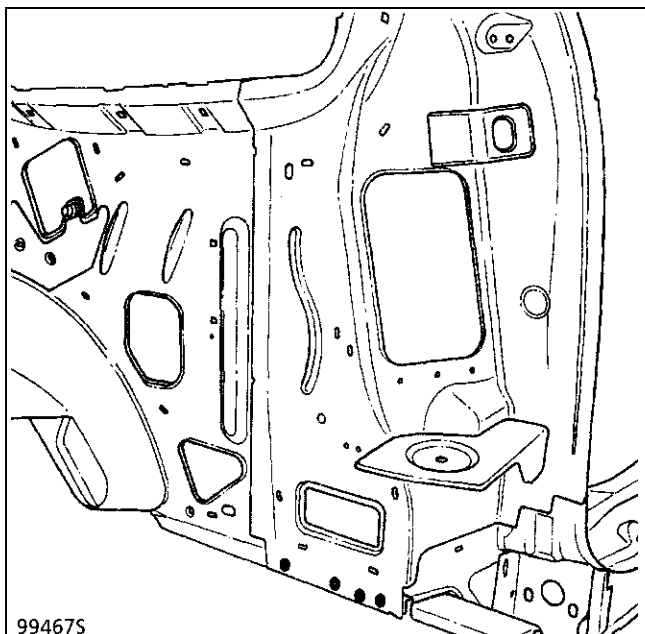
Сварка



8 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ НАРУЖНОЙ
ЗАДНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операцию 44-J-2

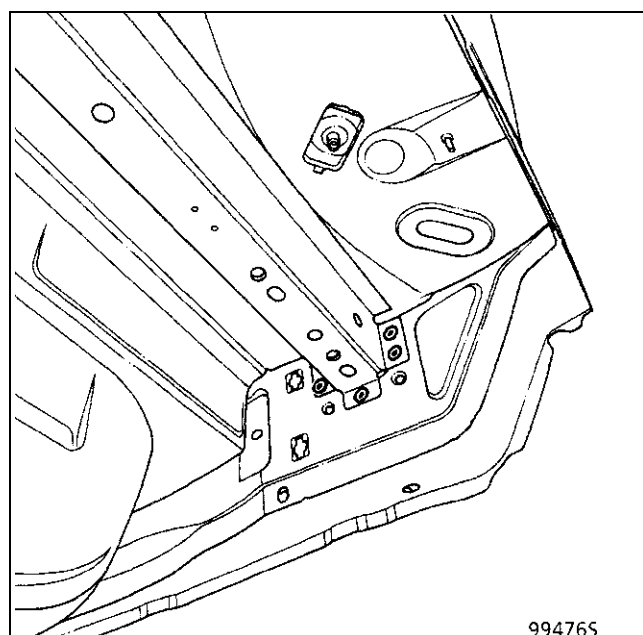
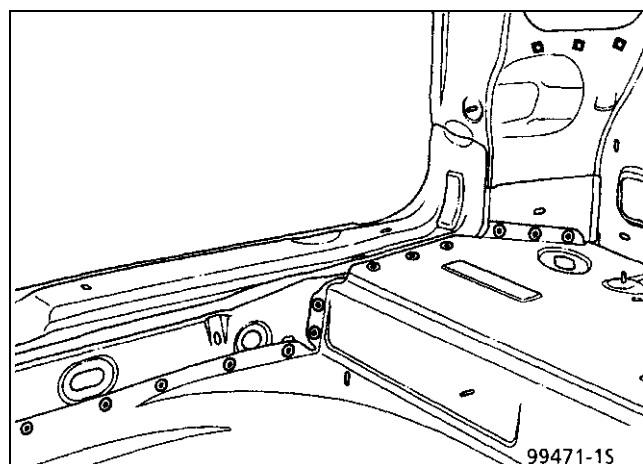
Сварка



9 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операции 44-G-2, 44-G-3.

Сварка

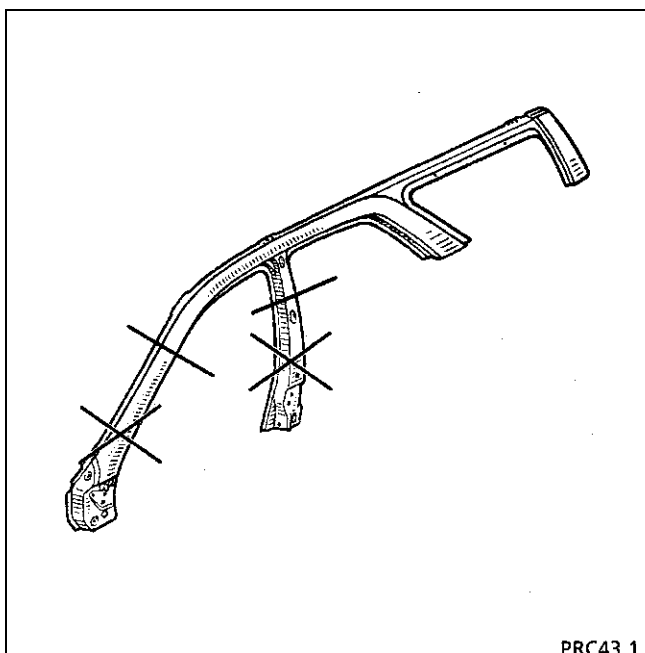


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с фиксатором декоративного элемента.

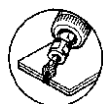


1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Толщина листового металла, мм

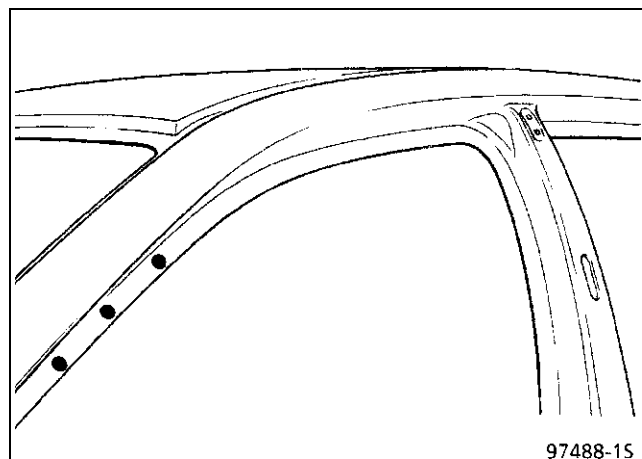
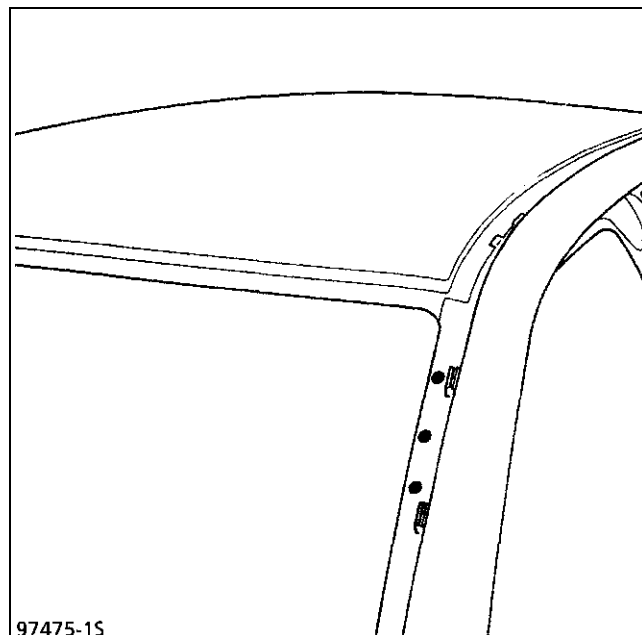
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



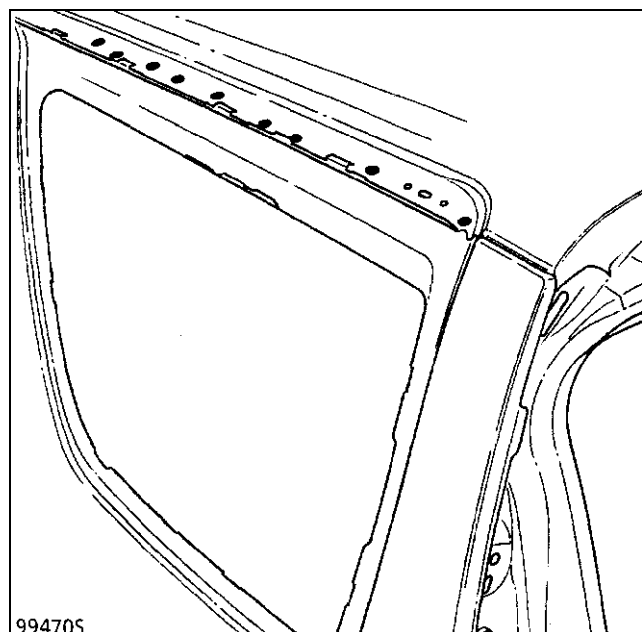
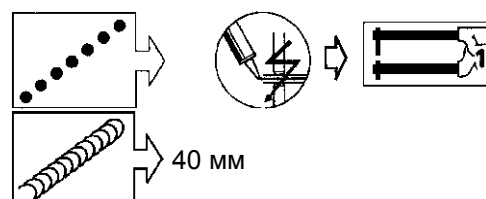
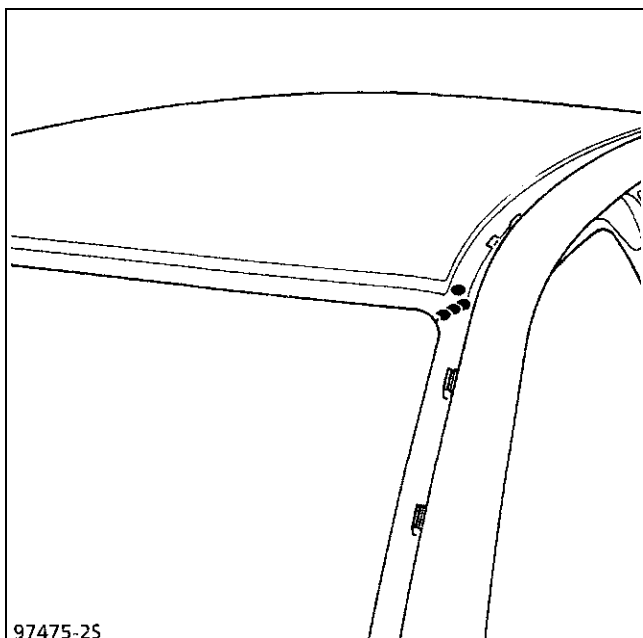
ПРИМЕЧАНИЕ: Все соединения удаляются после снятия крыши.

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Панель крыши	0,9

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

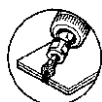
Все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+1,0. Данные сварные соединения выполняются после установки панели крыши.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ УСИЛИТЕЛЕМ

Толщина листового металла, мм

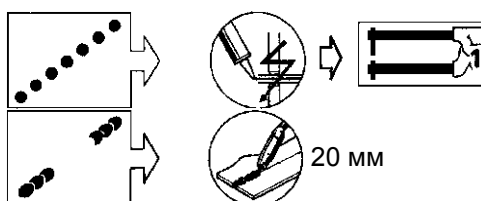
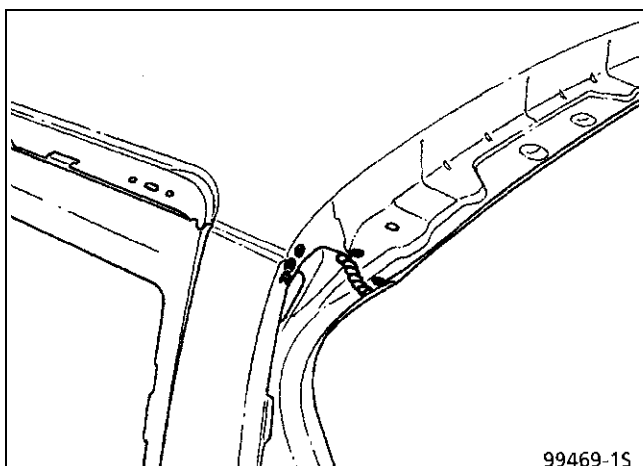
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Усилитель	1,2

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+1,2.

4 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

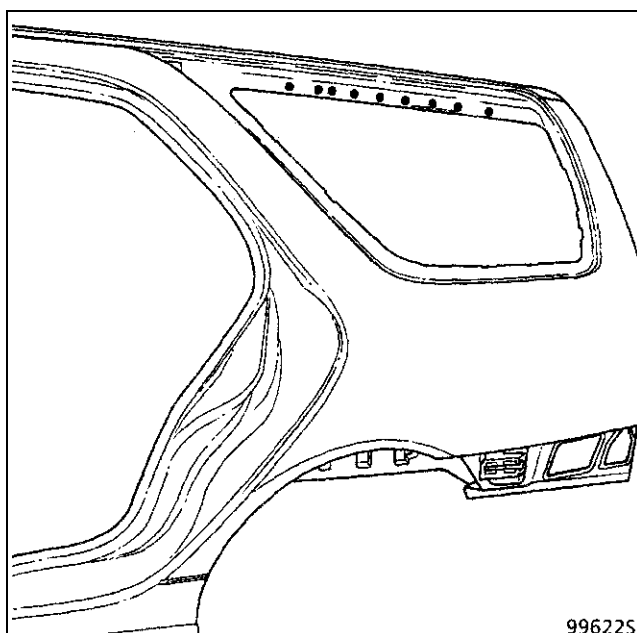
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Внутренняя панель задней продольной балки крыши	0,7

Удаление сварных соединений



15 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+0,7.

5 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

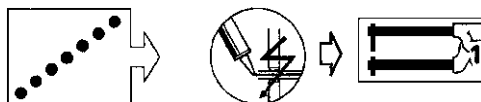
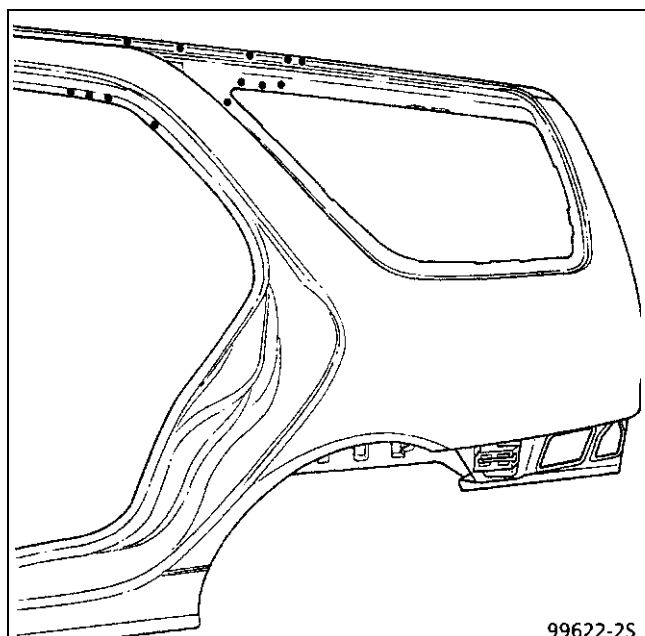
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Усилитель задней стойки кузова	1,2

Удаление сварных соединений



13 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+1,2.

6 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

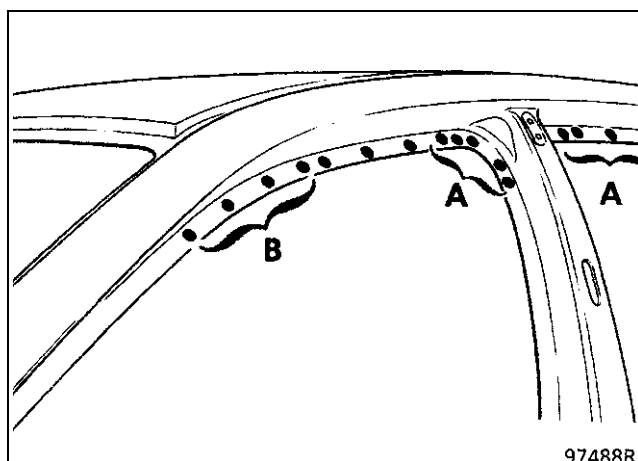
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Внутренняя панель передней продольной балки крыши	1,0

Удаление сварных соединений



36 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

в месте А: 10 точек сварки по листам трех толщин: 0,8+1,5+1,5;
в месте В: 8 точек сварки по трем толщинам: 0,8+1,0+1,0.

7 ВЫРЕЗ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

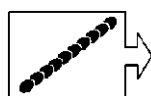
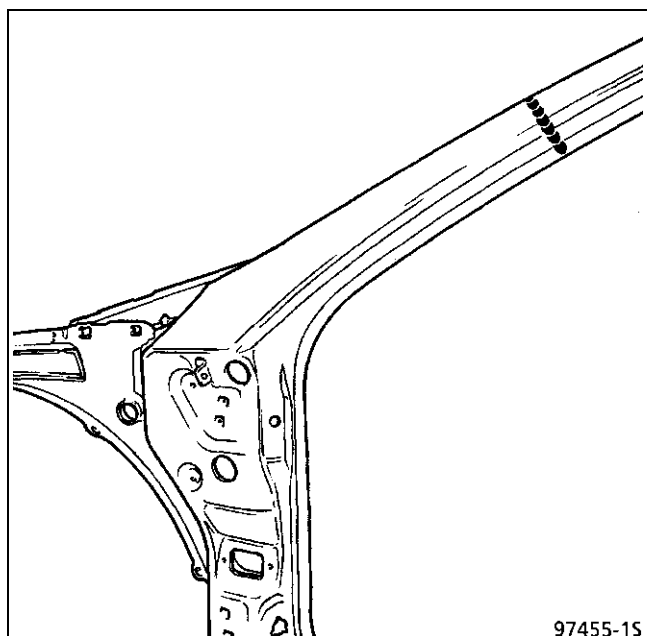
Верхняя панель боковины кузова 0,8

Удаление сварных соединений

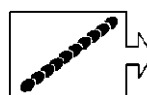
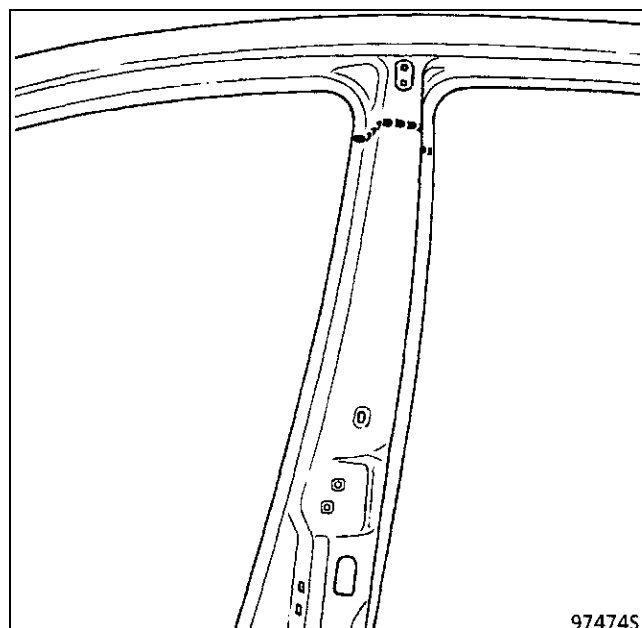


200 мм + 175 мм + 215 мм + 130 мм

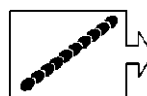
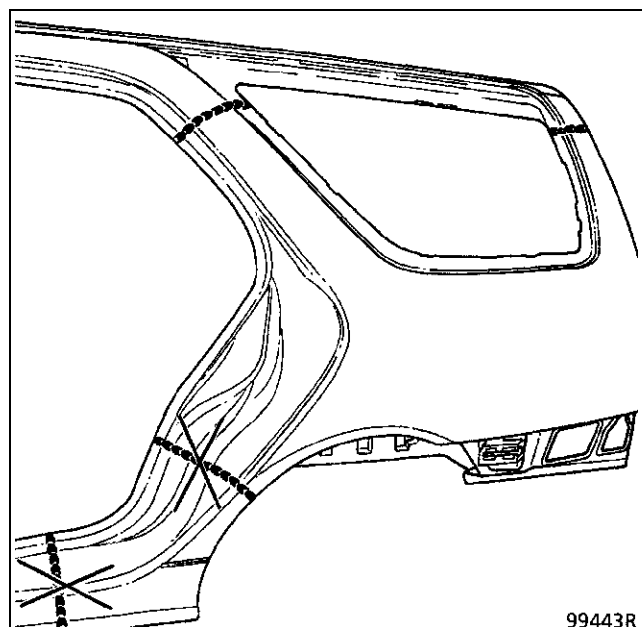
Сварка



200 мм



175 мм



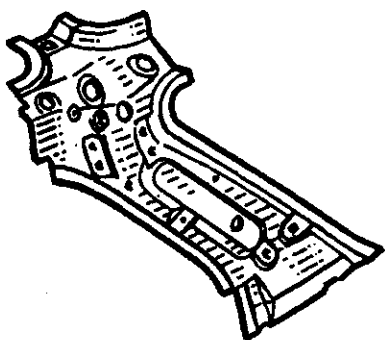
215 мм + 130 мм



ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши в панелью крыла.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



PRC43.2

1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

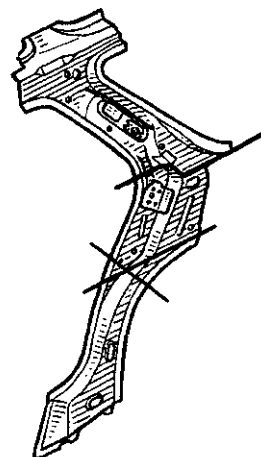
Усилитель стойки	1,2
Внутренняя панель стойки	0,7

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка

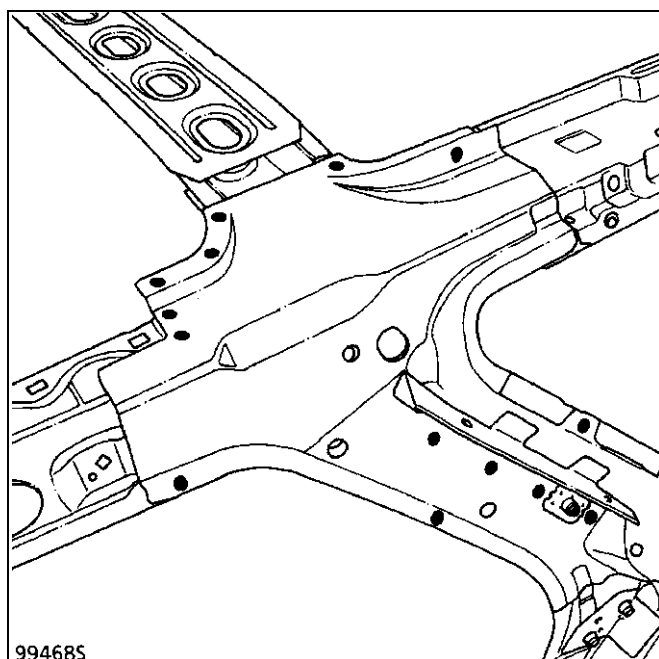
ПРИМЕЧАНИЕ: данное сварное соединение может выполняться только после удаления соединения верхней части усилителя задней стойки.



PRC43.3



5 точек электросварки листа толщиной 1,2.

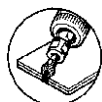


2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

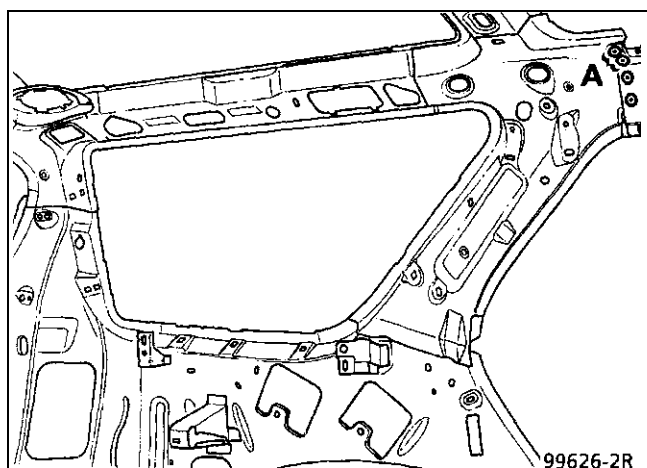
Внутренняя панель продольной балки крыши 1,0
Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



В месте А 2 точки сварки по листам трех толщин: 0,7+1,0+0,8.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

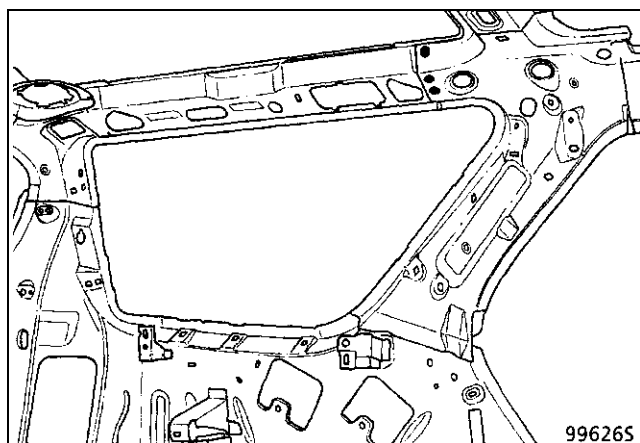
Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель продольной балки крыши 0,7
Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНЫМ УСИЛИТЕЛЕМ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

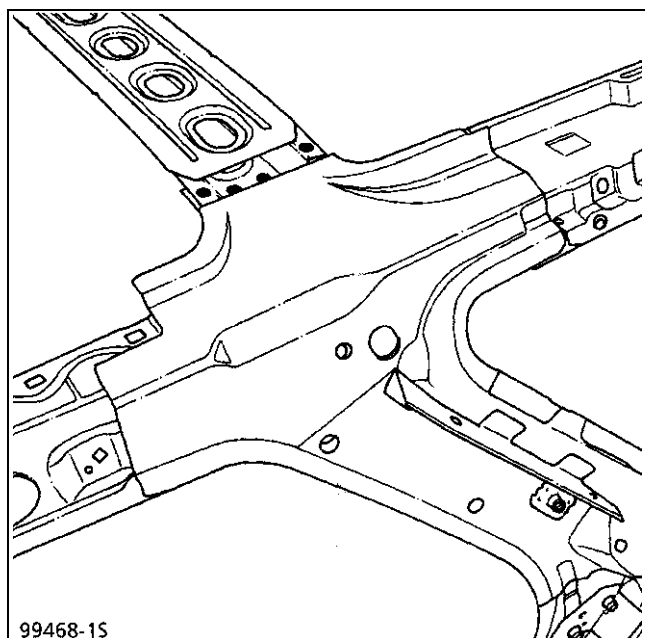
Центральный усилитель крыши 0,7
Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов
толщиной 0,7

Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

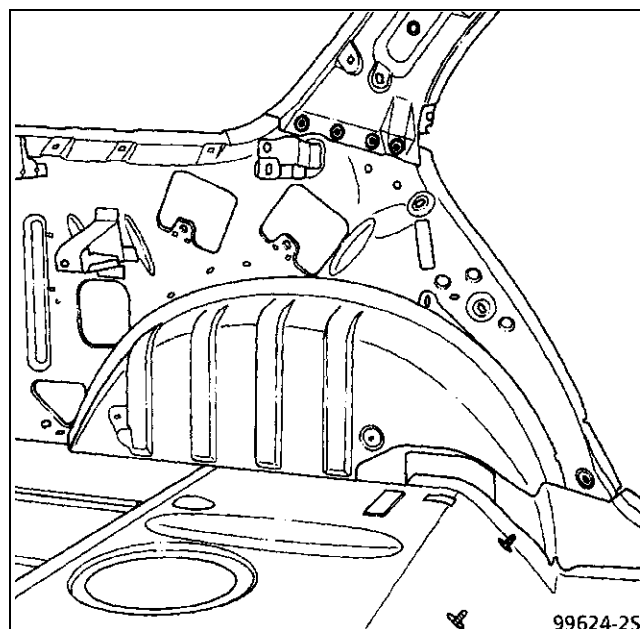
Колесная арка 0,7
Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов
толщиной 0,7

Сварка



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена внутренней панели и усилителя задней продольной балки крыши

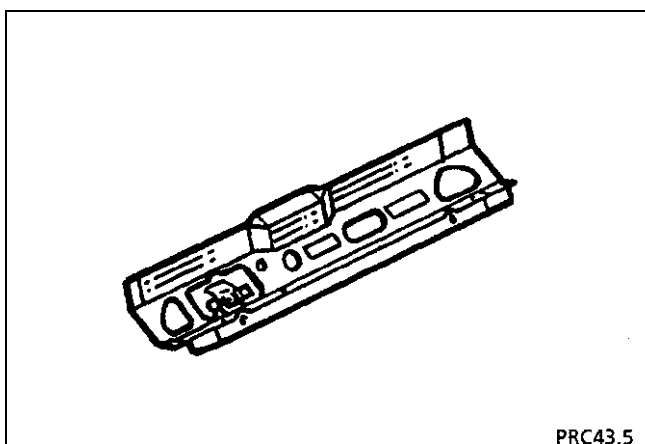
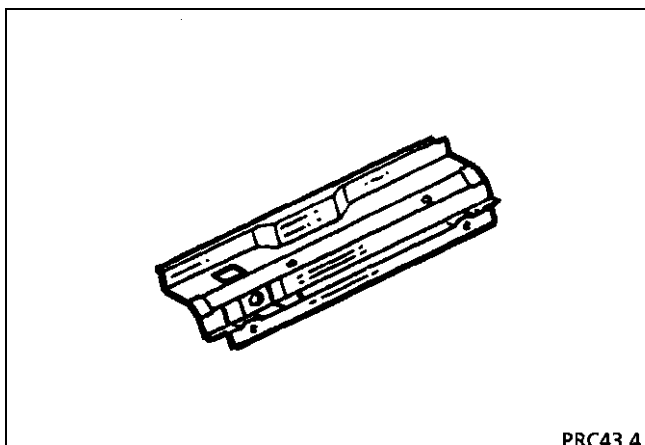
43**С**

ВВЕДЕНИЕ

Замена данных деталей производится в дополнение к операции замены крыши с верхней панелью боковины кузова или панели крыла.

СОСТАВ ДЕТАЛЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ СО СКЛАДА

Детали в сборе с приваренными гайками крепления.



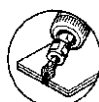
1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель стойки 0,7

Внутренняя панель продольной балки крыши 0,7

Удаление сварных соединений



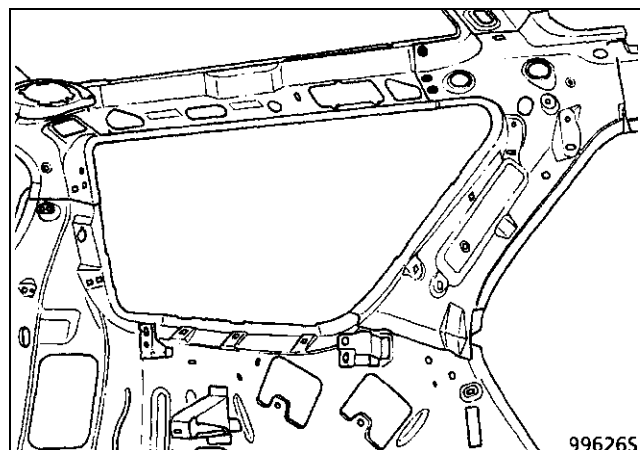
5 точек электросварки листов

толщиной 0,7

4 точки электросварки листа

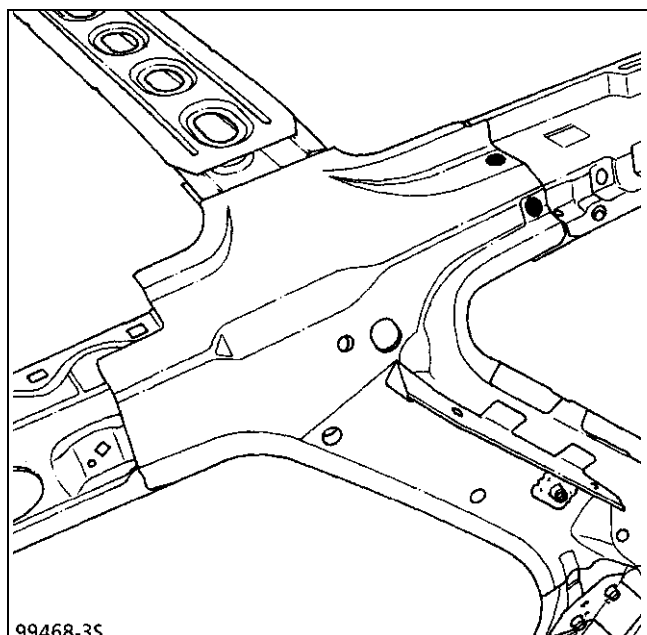
толщиной 1,2

Сварка



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА **Замена внутренней панели и усилителя** **задней продольной балки крыши**

43 **С**



2 СОЕДИНЕНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ С **УСИЛИТЕЛЕМ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ** **КРЫШИ**

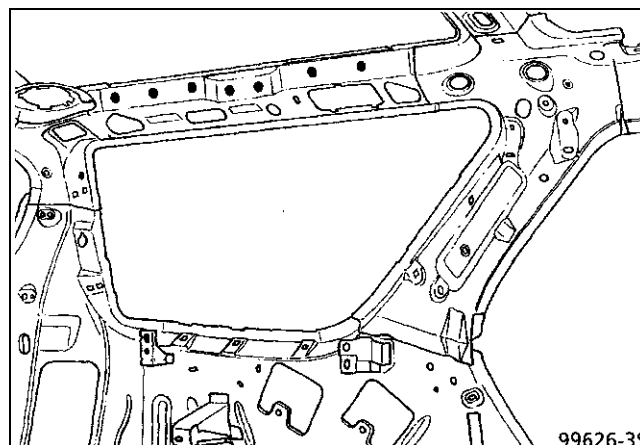
Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель	0,7
Усилитель	1,0

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА **Замена внутренней панели и усилителя** **задней продольной балки крыши**

43 **С**

3 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

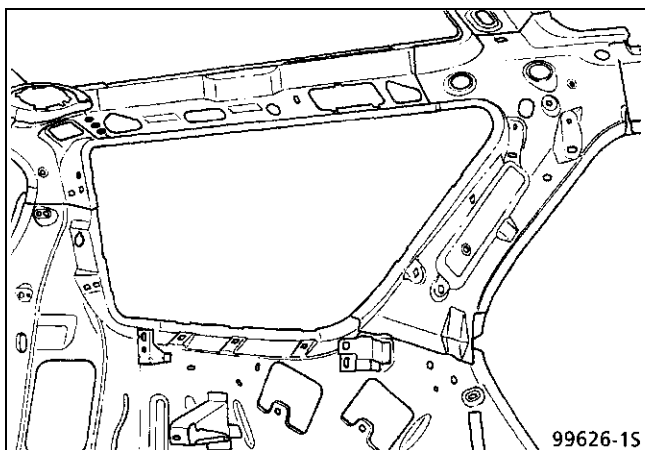
Толщина листового металла, мм

Удлинитель	0,7
Внутренняя панель	0,7

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ УСИЛИТЕЛЕМ

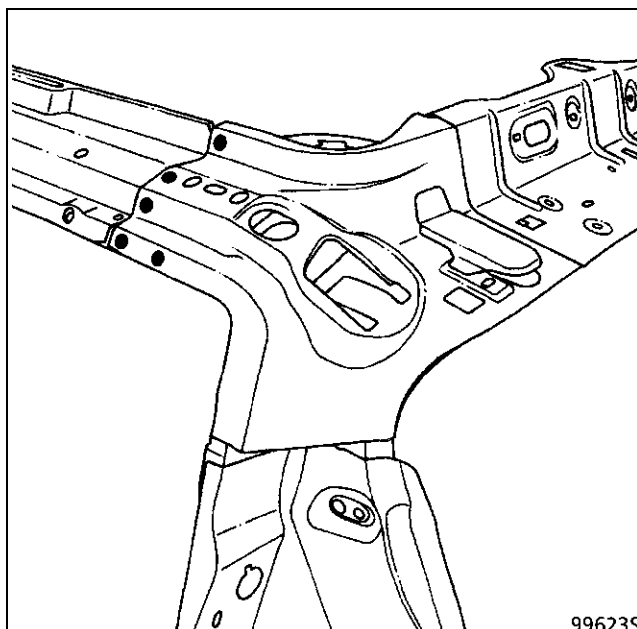
Толщина листового металла, мм

Угловой усилитель	1,2
Накладка порога	0,7

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



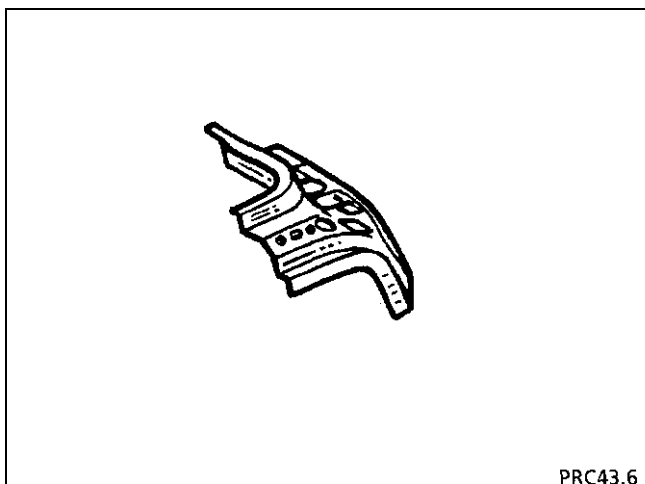
ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши с верхней панелью боковины или панели крыла.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

- обойму пластины,
- усилитель петли двери задка.



1 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ВЕРХНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

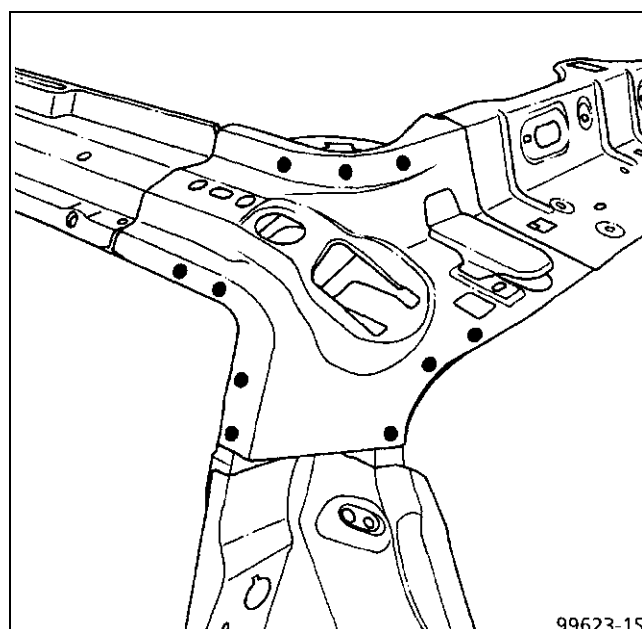
Колесная арка 0,7

Усилитель 1,2

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

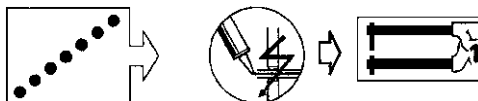
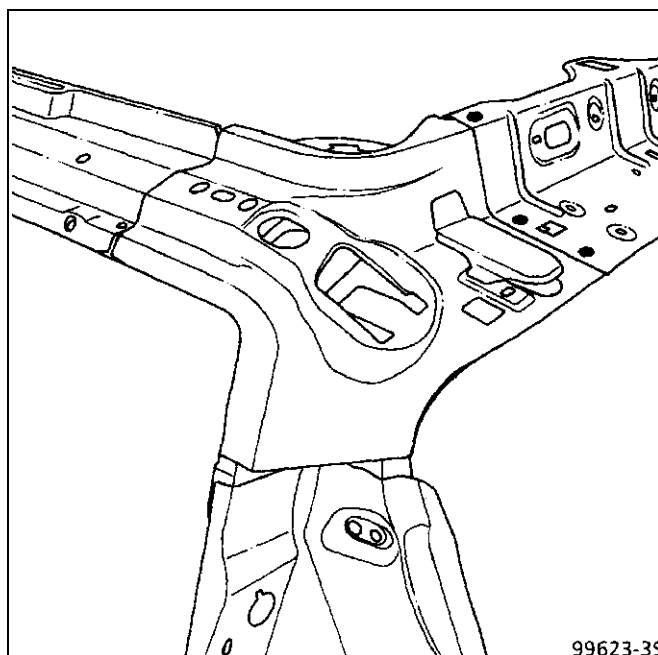
Толщина листового металла, мм

Поперечина	0,8
Усилитель	1,2

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка

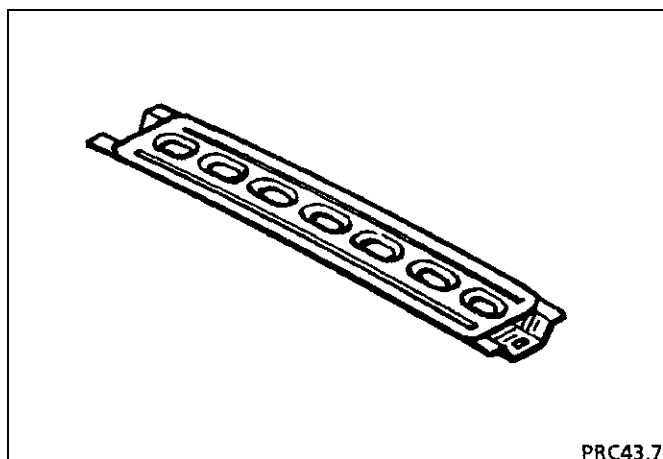


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыши.

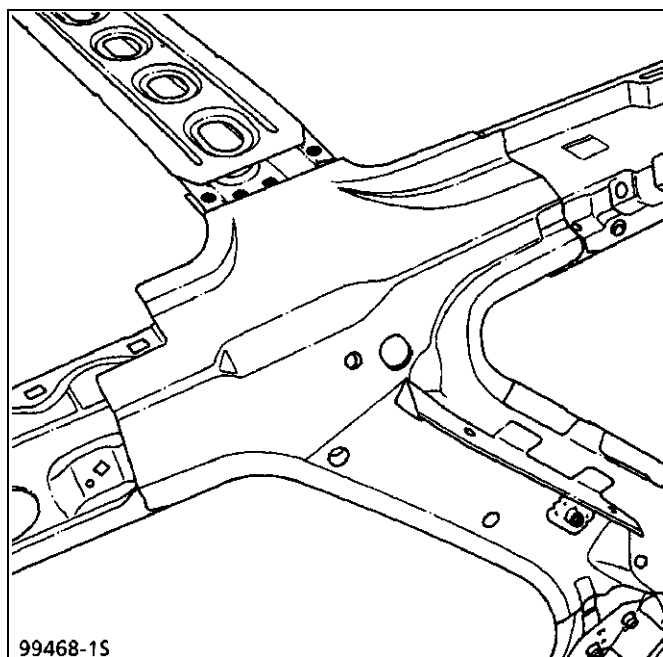
СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с внутренней панелью.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

См. операцию 43-В-4.



ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является основной операцией при повреждениях от удара.

Указания по замене даны в подразделах, касающихся замены средней стойки кузова и панели заднего крыла.

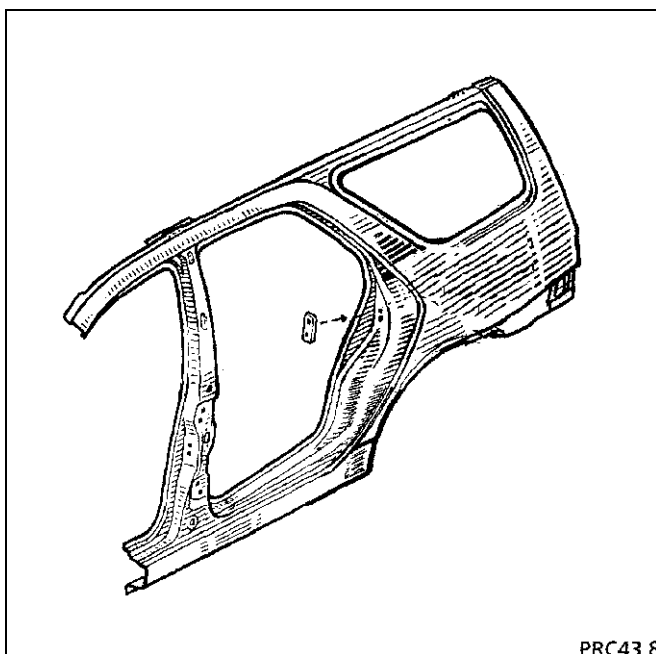
Для замены данной детали обратиться к операциям 43-D — 43-I руководства M.R. 308.

Полная замена данной детали требует снятия панели крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель средней стойки кузова,
- шумоизоляцию,
- усилитель крепления фиксатора замка двери,
- усилитель крепежного ребра



ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сзади.

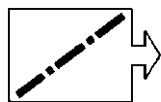
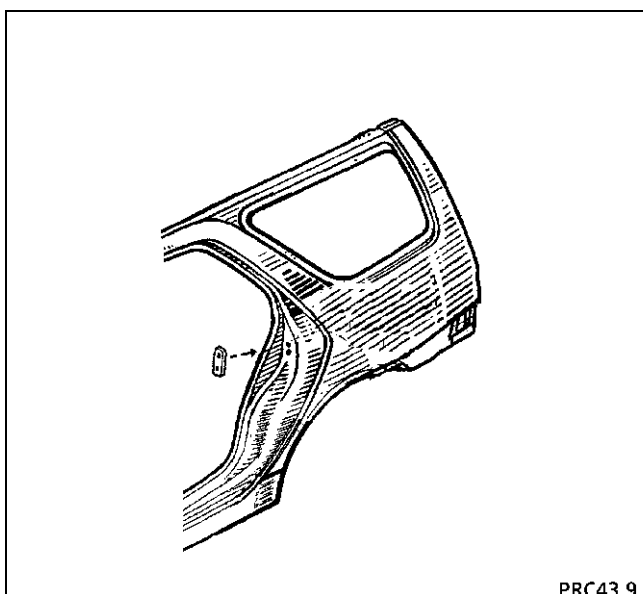
Замена данной детали может производиться двумя способами:

- 1 разрез по линиям A, B, C,
- 2 разрез по линиям A, B, D.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель крепежного ребра,
- усилитель крепления фиксатора замка двери,
- нижнюю часть наружной панели боковины кузова,
- шумоизолирующую обивку.



или



1 ВЫРЕЗ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

Панель крыла

0,80

Удаление сварных соединений



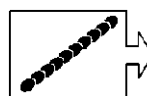
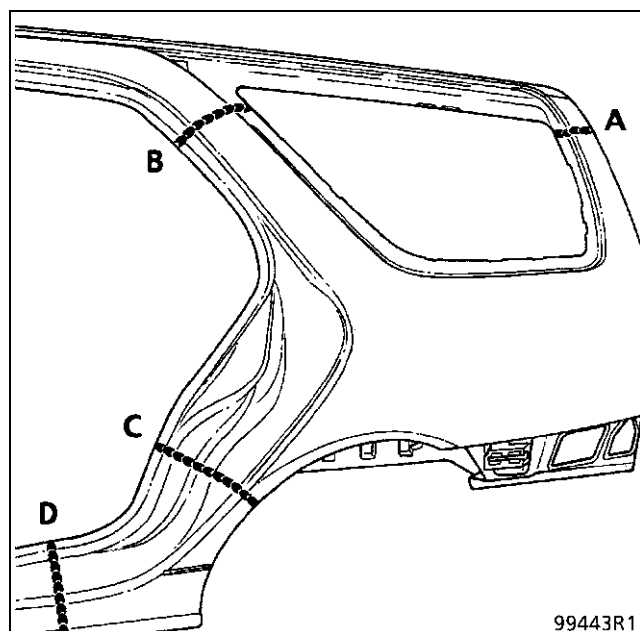
Разрез A = 130 мм

Разрез B = 215 мм

Разрез C = 270 мм

Разрез D = 380 мм

Сварка

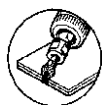


2 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

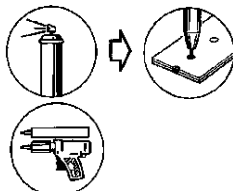
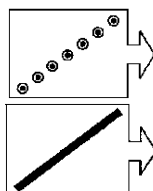
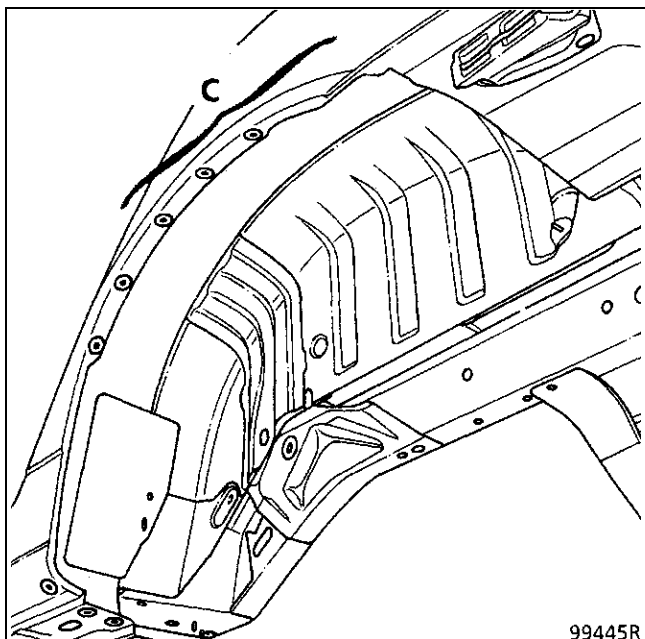
Панель крыла в сборе	0,8
Наружная колесная арка	0,7
Усилитель стойки двери	1,2
Задний пол	0,7

Удаление сварных соединений



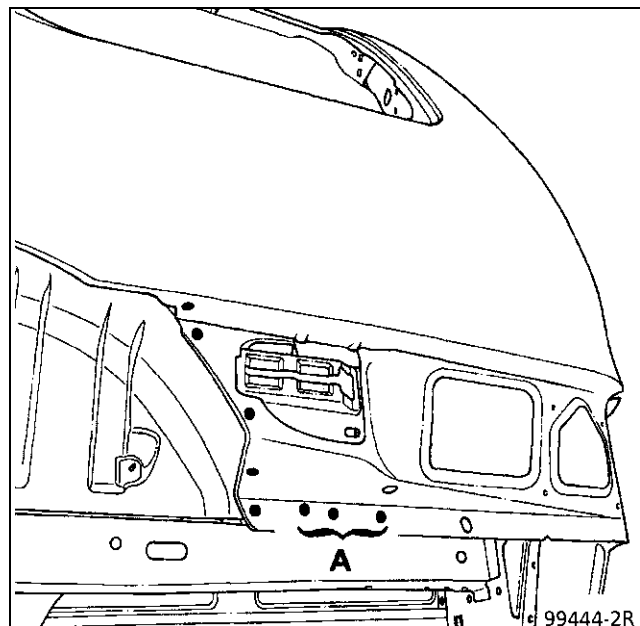
16 точек электросварки листа толщиной 0,8.
В месте (С) для отсоединения панели крыла разогреть клеевой шов ремонтным феном.

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (С) перед установкой панели крыла нанести валик клеевой мастики.



ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) три точки сварки листов трех толщин: 0,8+0,7+0,7.

3 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

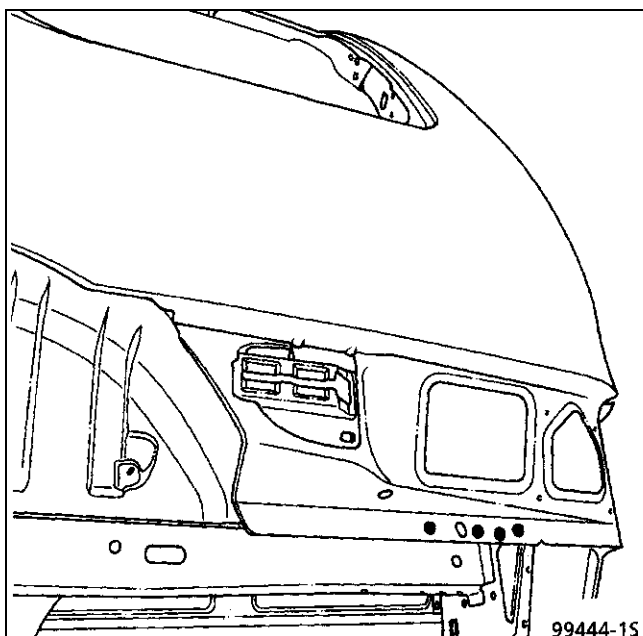
Панель крыла	0,8
Удлинитель наружной колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 4 точки сварки листов трех толщин:
0,8+0,7+0,7.

4 СОЕДИНЕНИЕ С ПРАВОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

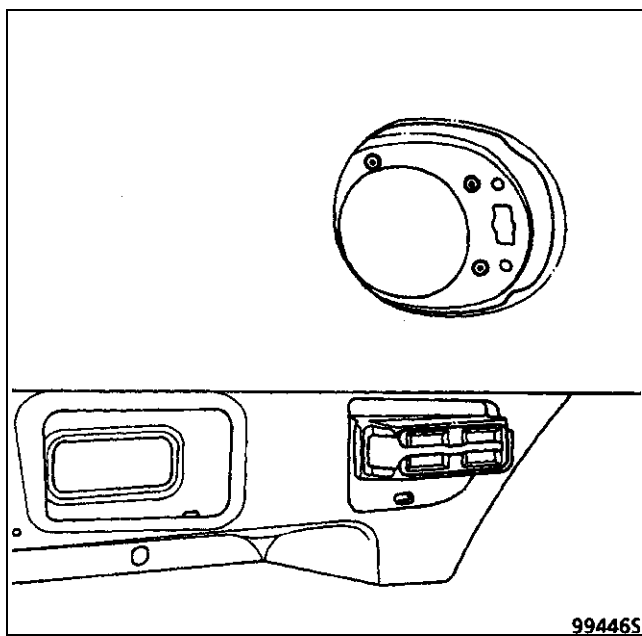
Панель крыла	0,8
Колесная арка	0,8

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ С НАКЛАДКОЙ

Толщина листового металла, мм

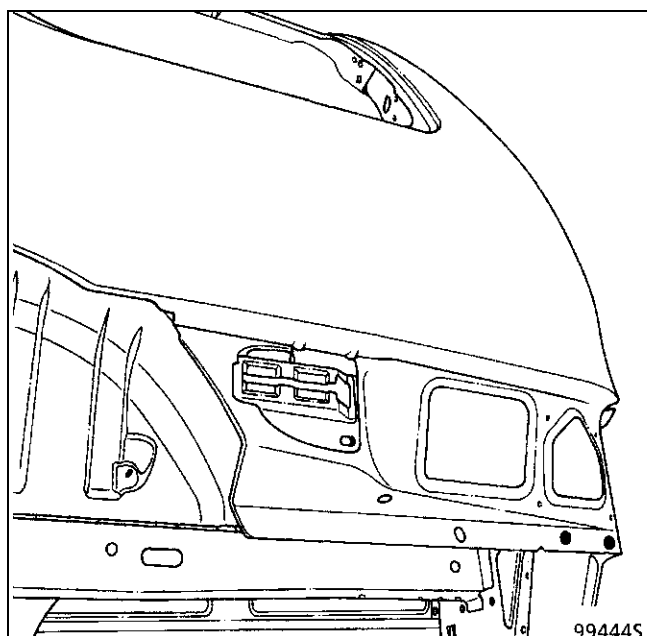
Накладка	0,7
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов
толщиной 0,8

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

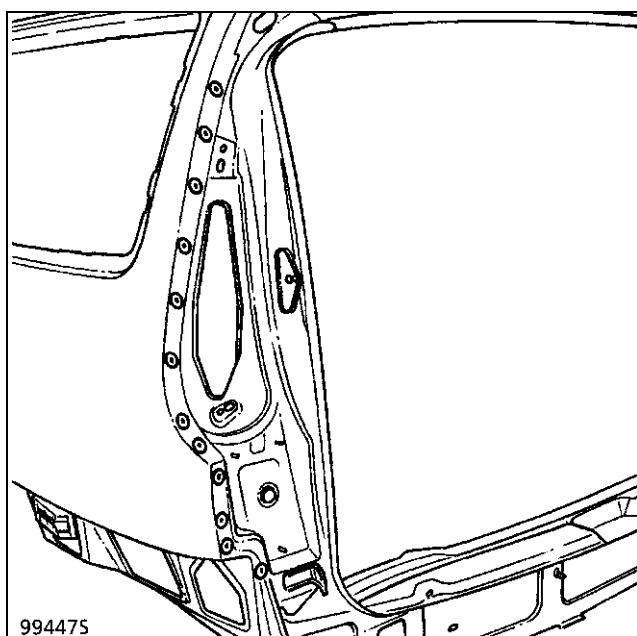
Панель крыла	0,8
Панель крепления заднего фонаря	0,7

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листов
толщиной 0,8

Сварка

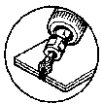


7 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ

Толщина листового металла, мм

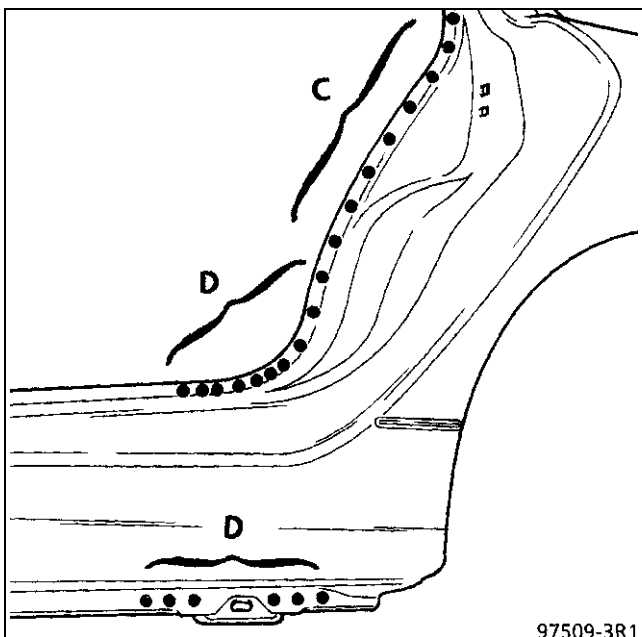
Панель крыла в сборе	0,8
Усилитель стойки задней двери	1,2
Накладка задней части порога кузова	1,5
Кронштейн крепления заднего моста	2,0

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листов толщиной 0,8 при выполнении разреза по линии (C).
25 точек электросварки при выполнении разреза по линии (D).

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

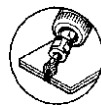
В месте (C) 8 точек электросварки листов трех толщин: 0,8+1,2+0,7.
В месте (D) 25 точек электросварки листов трех толщин: 0,8+1,5+1,2.

8 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

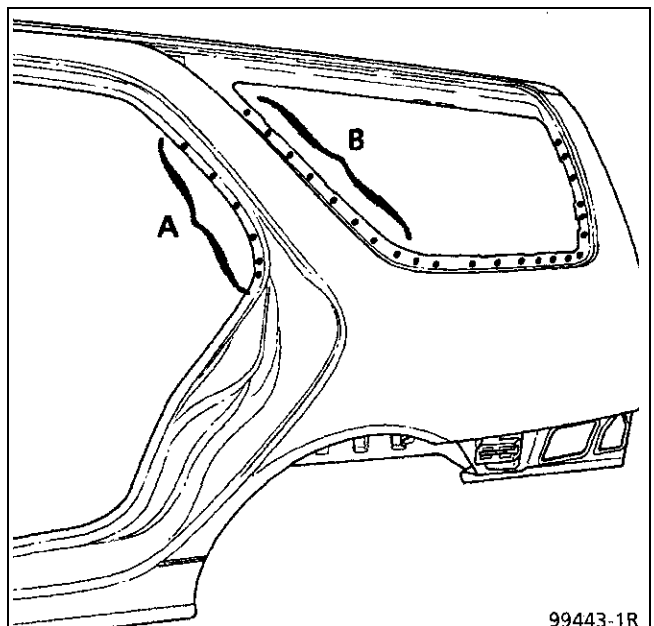
Панель крыла в сборе	0,8
Верхняя часть внутренней панели боковины кузова	0,7
Нижняя часть внутренней панели боковины кузова	1,0

Удаление сварных соединений



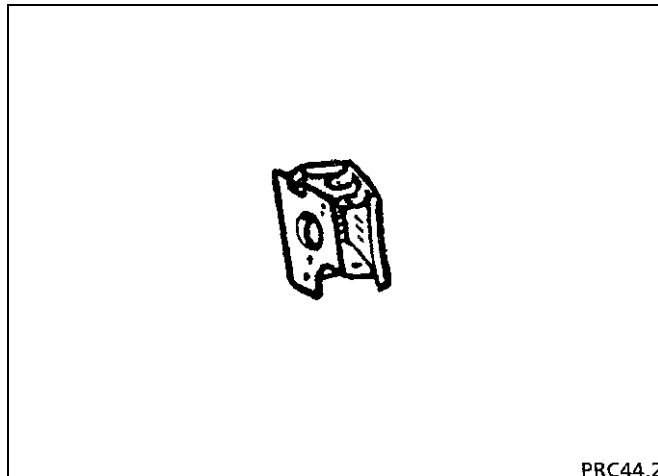
29 точек электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 4 точки электросварки листов трех толщин: 0,80+1,2+0,70.
В месте (B) 8 точек электросварки листов трех толщин: 0,80+1,2+0,70.



СНЯТИЕ

Отверните три гайки крепления.
Отсоедините наклеенную деталь.

УСТАНОВКА

Нанесите валик клеевой мастики.
Установите деталь.
Заверните гайки крепления.

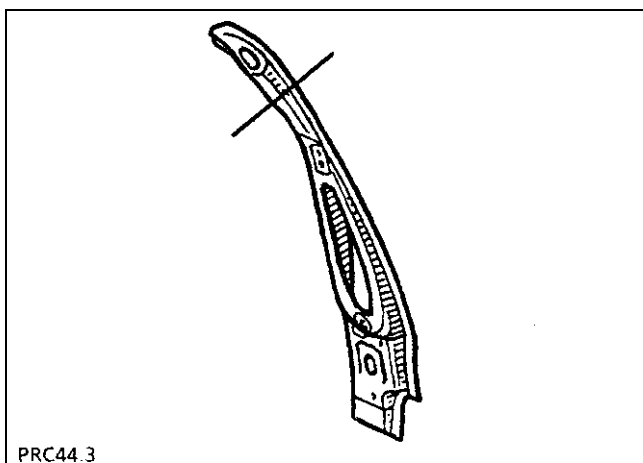
ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Полная замена данной детали требует отпайки и зачистки шлифовальным кругом швов сварки М.А.С. с панелью крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с кронштейном шаровой опоры и лапкой крепления бампера.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,8
Панель крепления заднего фонаря	0,7

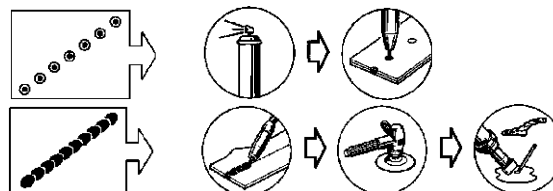
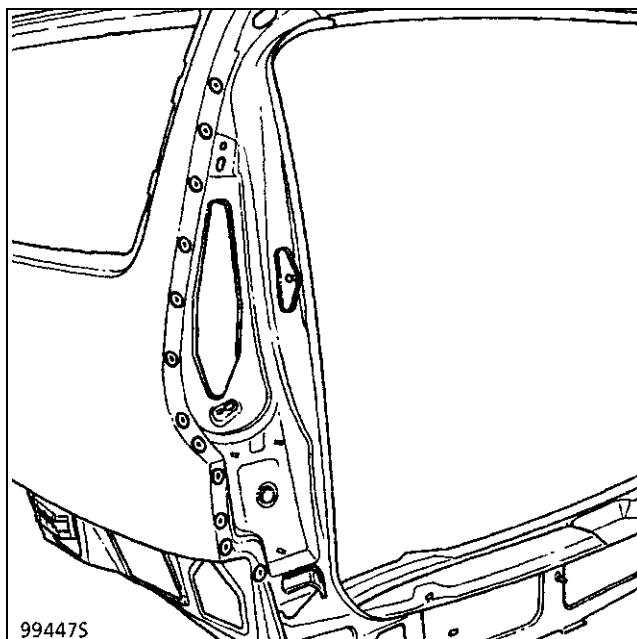
Удаление сварных соединений



Разрез: 110 мм

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка

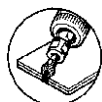


2 СОЕДИНЕНИЕ В ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА

Толщина листового металла, мм

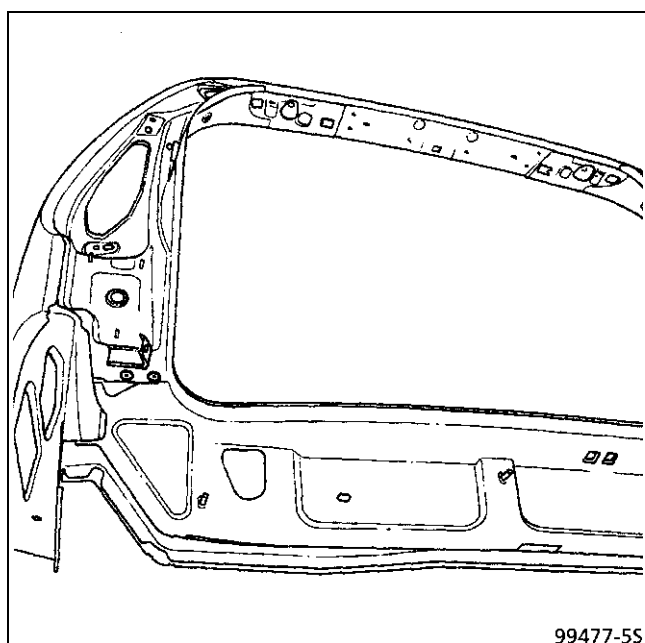
Панель задка	0,7
Панель крепления заднего фонаря	0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ НИЖНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

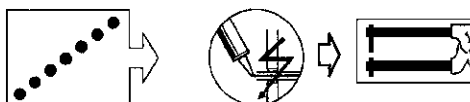
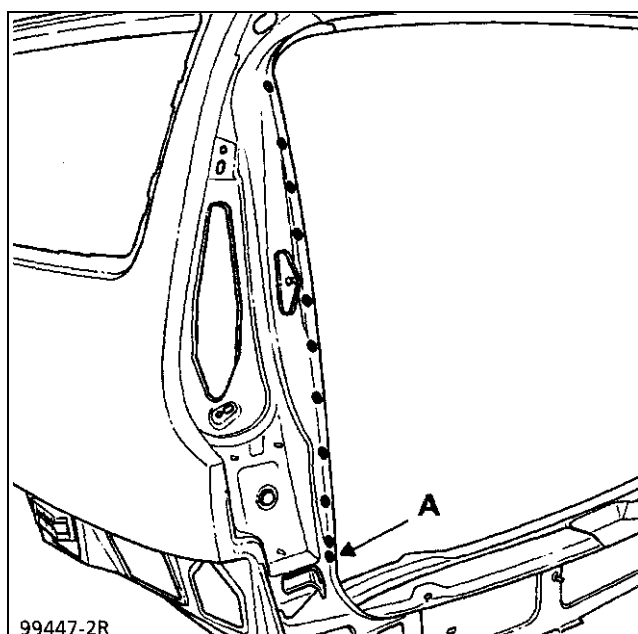
Удлинитель наружной колесной арки	0,7
Панель крепления заднего фонаря	0,8

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: в месте (А) одна точка сварки листов трех толщин: 0,8+0,7+1,0.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА **Полная замена панели крепления** **заднего фонаря**

44 **С**

4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА **(верхняя часть)**

Толщина листового металла, мм

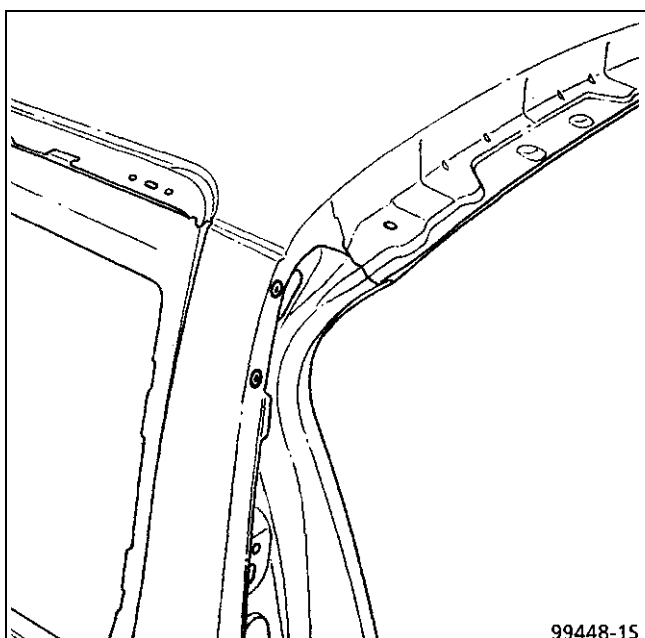
Панель крыла 0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа
толщиной 0,8

Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ **УСИЛИТЕЛЕМ**

Толщина листового металла, мм

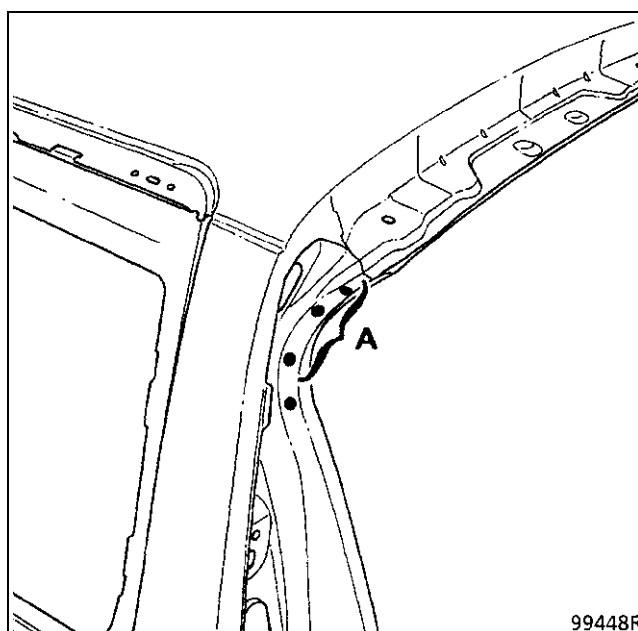
Угловой усилитель 1,2
 Панель крепления заднего фонаря 0,8

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа
толщиной 0,8

Сварка



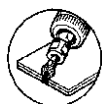
ПРИМЕЧАНИЕ: в месте (А) три точки сварки
 листов трех толщин: 0,8+1,2+0,7.

6 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

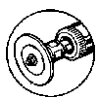
Толщина листового металла, мм

Панель КРЫШИ	0,9
Панель крепления заднего фонаря	0,8

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,9

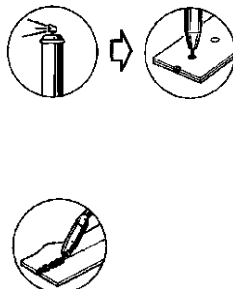
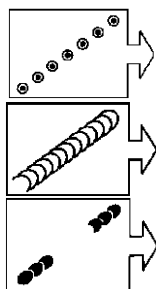
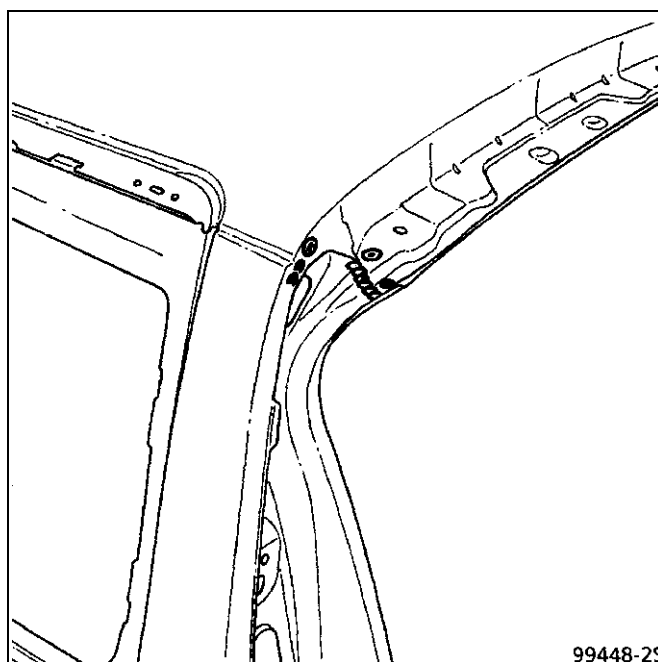


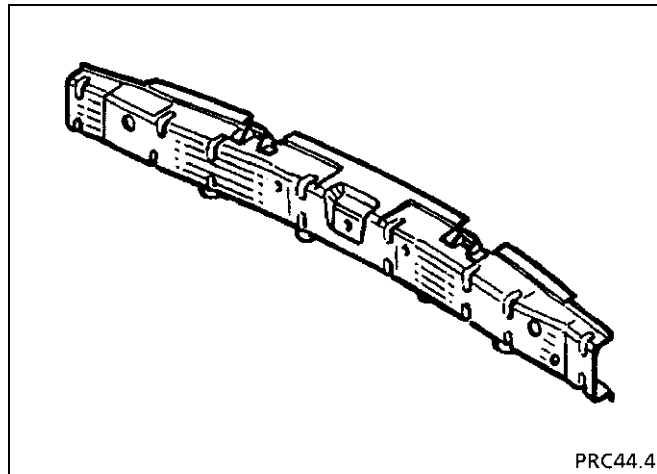
1 шов сварки в защитной среде М.А.С.:
20 мм



Отпайка 1 паяного шва: 70 мм.

Сварка





СНЯТИЕ

Отверните четыре гайки крепления.

УСТАНОВКА

Установите поперечину.
Заверните гайки.

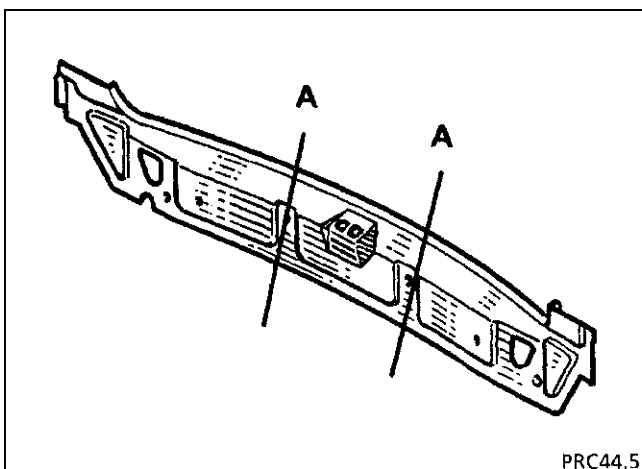
ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сзади или дополнительной операцией при повреждении от бокового удара.

Данная деталь может заменяться частично с разрезом по линиям (А).

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь без комплектующих.



1 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,8
Панель задка	0,7

Удаление сварных соединений

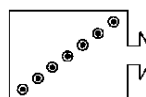
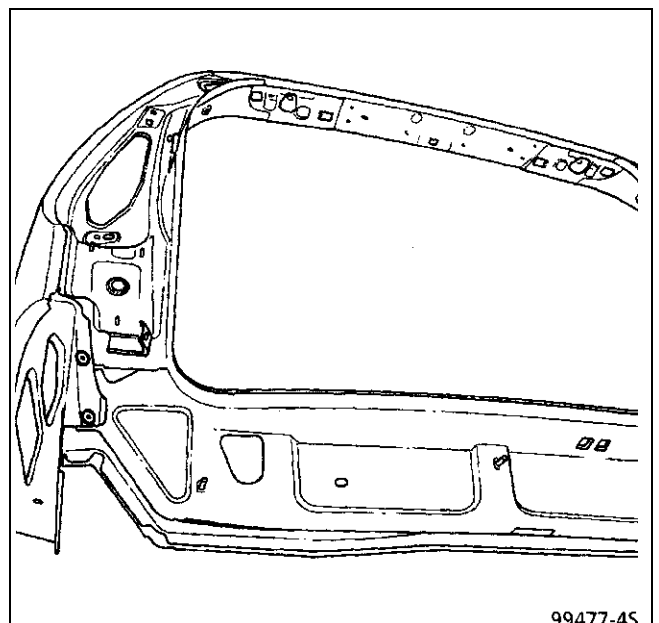


или



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

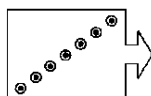
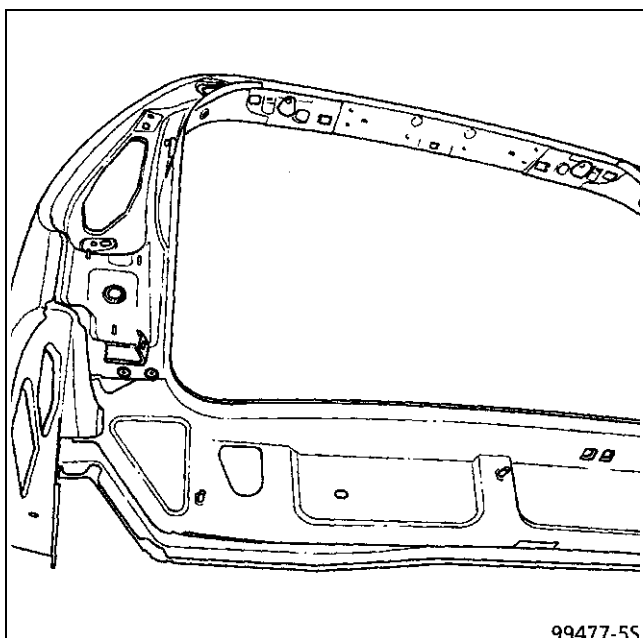
Панель крепления заднего фонаря	0,8
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ НАКЛАДКОЙ

Толщина листового металла, мм

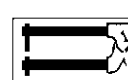
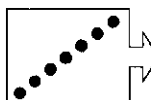
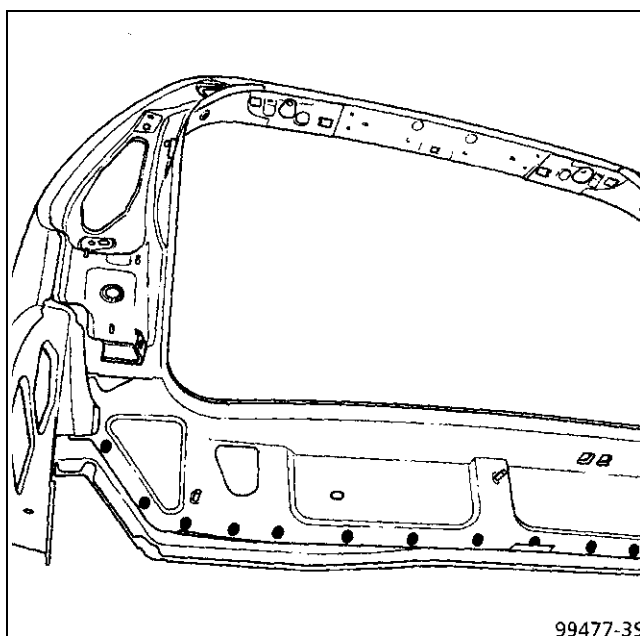
Нижняя накладка	0,7
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений



21 точка электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

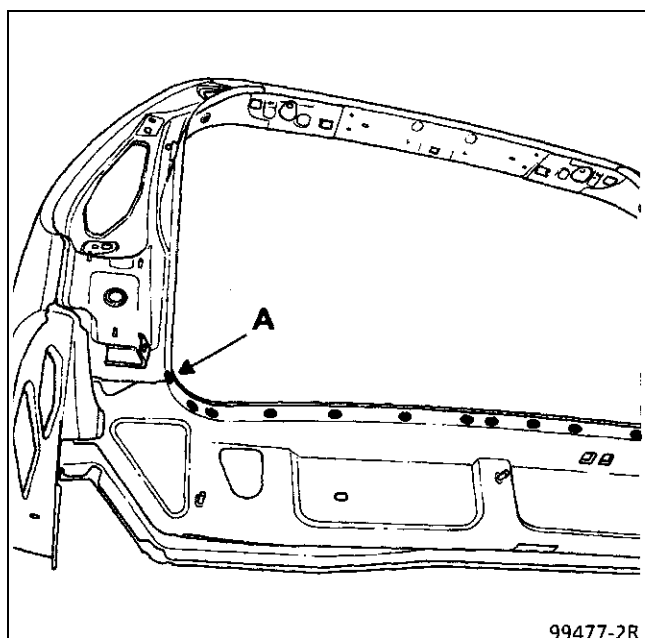
Панель задка	0,7
Удлинитель пола	1,2

Удаление сварных соединений



18 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



В месте (А) одна точка сварки листов трех толщин: 0,8+0,8+1,2.

5 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

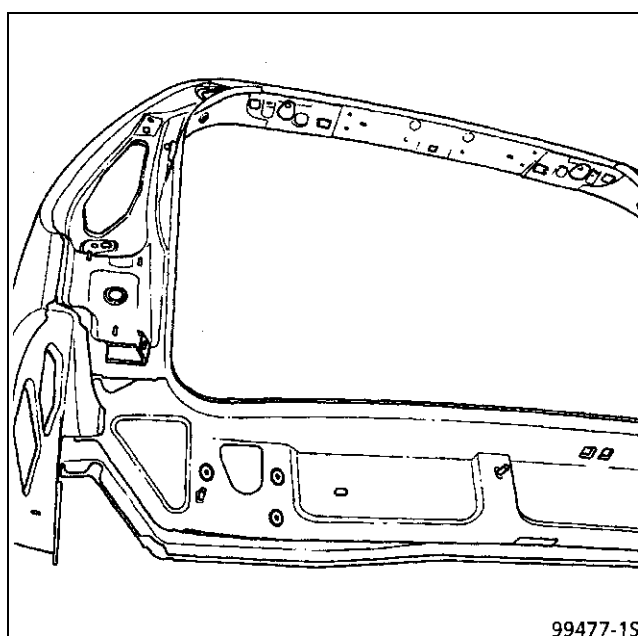
Панель задка	0,7
Удлинитель лонжерона	1,2

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны.

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ПОПЕРЕЧИНЫ

Толщина листового металла, мм

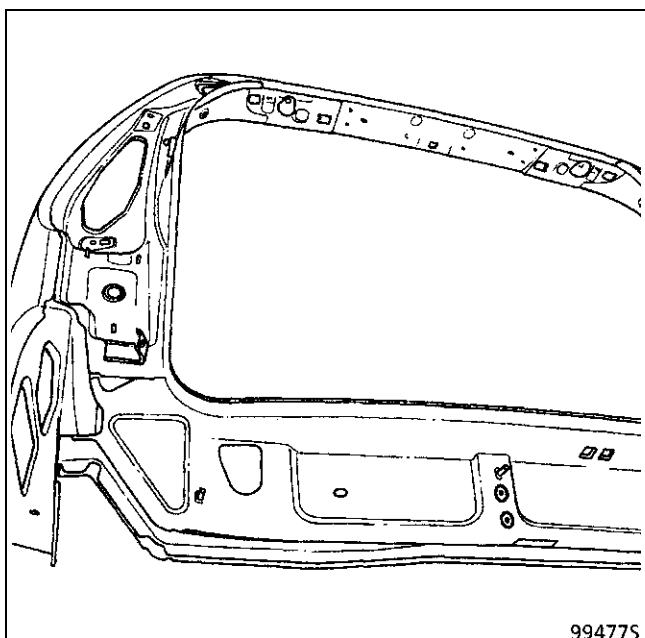
Панель задка	0,7
Усилитель поперечины	1,2

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка



7 ВЫРЕЗ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

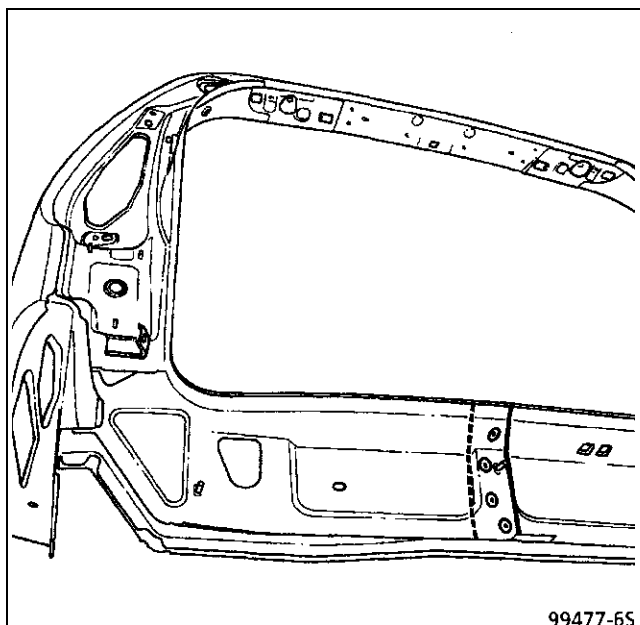
Панель задка	0,7
--------------	-----

Удаление сварных соединений



Разрез на длине 190 мм

Сварка

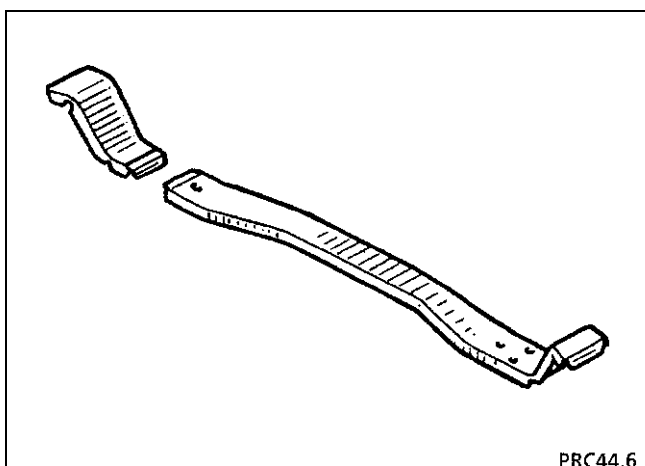


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены задней поперечины или панели задка.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь без комплектующих.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА

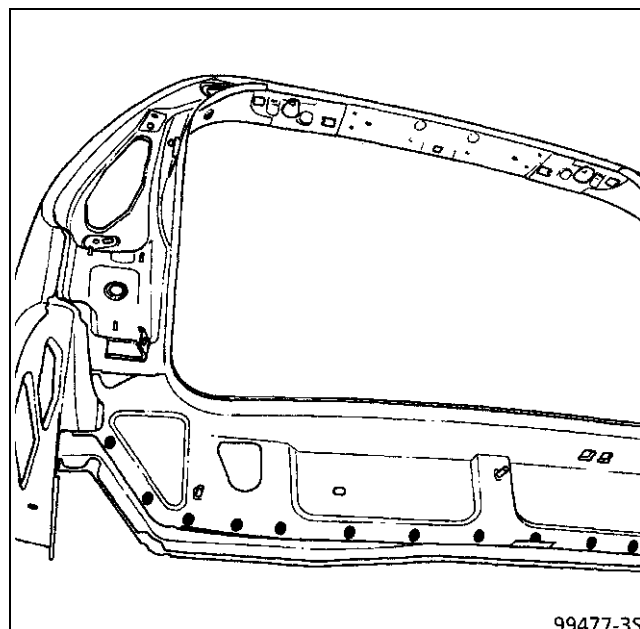
Толщина листового металла, мм

Нижняя накладка	0,7
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка

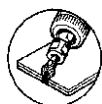


2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

Толщина листового металла, мм

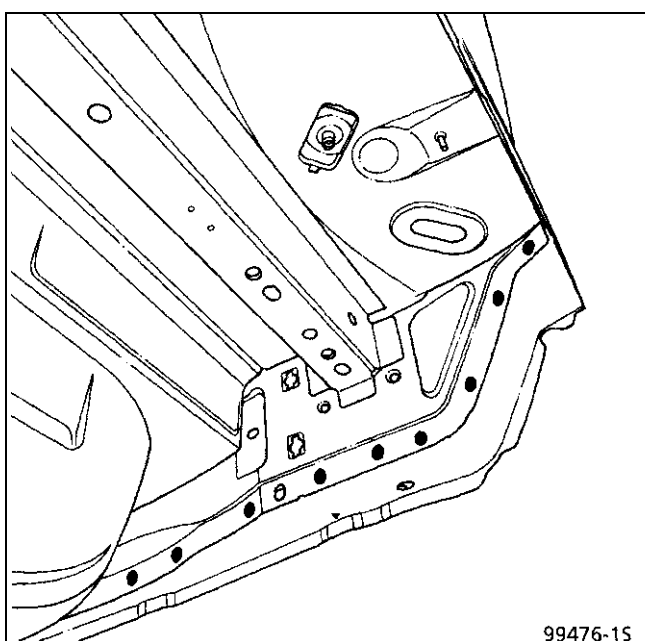
Нижняя накладка	0,7
Задняя поперечина	1,2

Удаление сварных соединений



22 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



99476-15



3 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

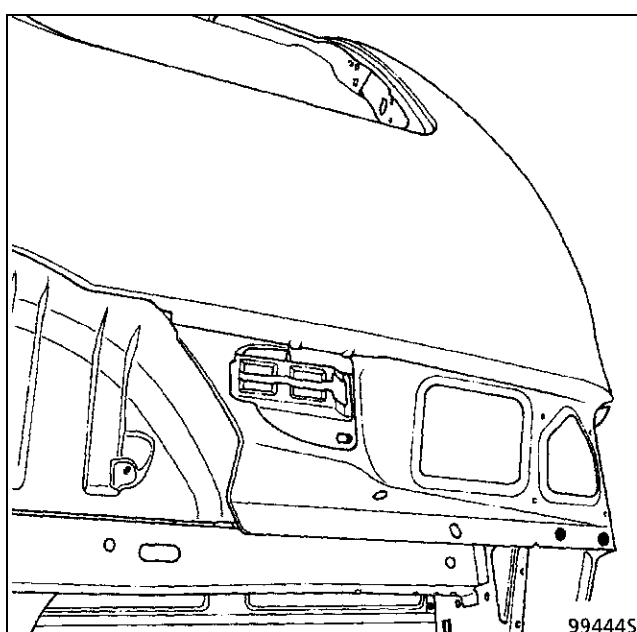
Нижняя накладка	0,7
Панель крыла	0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка



99444S

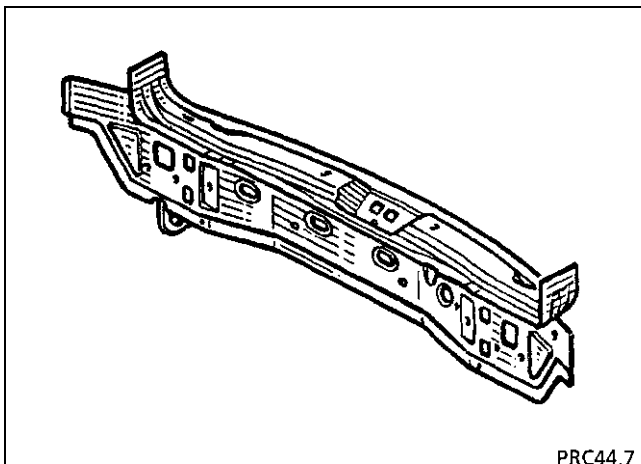


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели задка.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

- задняя поперечина,
- удлинитель пола,
- удлинители лонжеронов,
- усилители поперечины,
- буксировочная проушина.



ПРИМЕЧАНИЕ: при замене поперечины установить накладки на удлинители лонжеронов. Накладки заказываются отдельно.

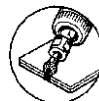
После сборки поперечины с панелью задка напылить во внутренние полости губчатый полиуретан.

1 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

Удлинитель пола	1,2
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

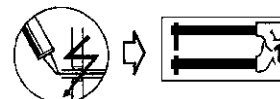
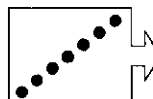
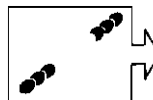
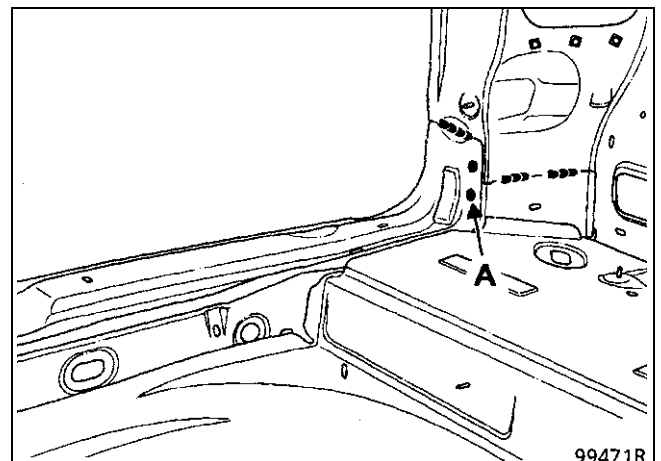


2 точки электросварки листа толщиной 1,2 с каждой стороны



3 сварных шва длиной 30 мм

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: в месте (А) одна точка сварки листов трех толщин: 1,2+0,7×1,2.

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПОЛОМ

Толщина листового металла, мм

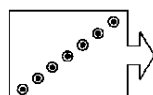
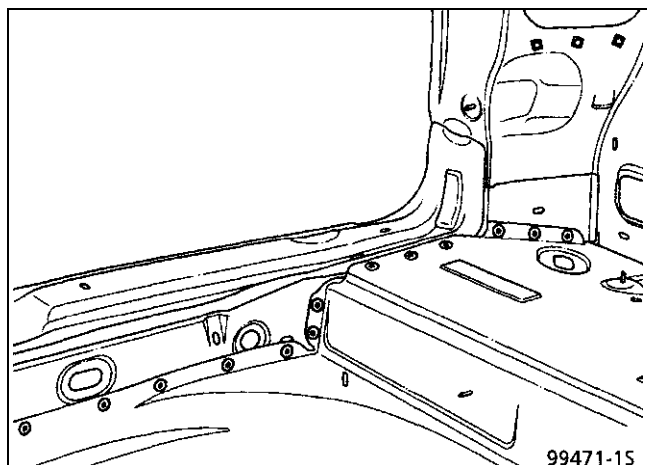
Пол	0,7
Поперечина	1,2

Удаление сварных соединений



26 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ

Толщина листового металла, мм

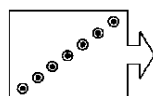
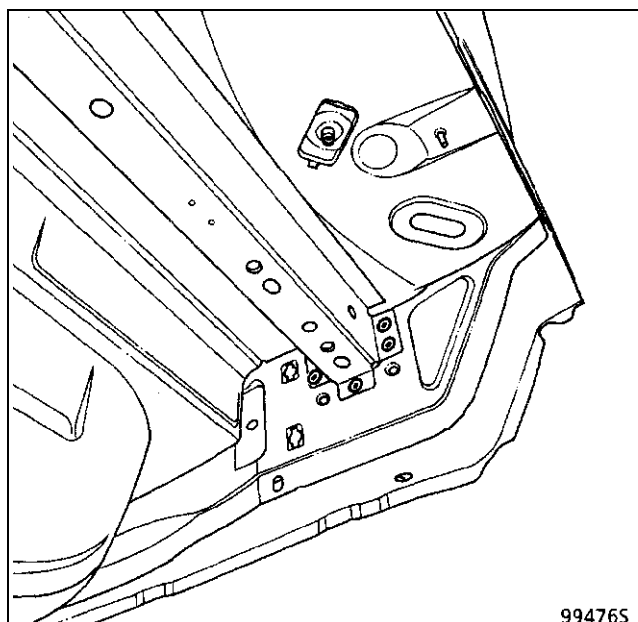
Лонжерон	1,2
Поперечина	1,2

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 0,7 с каждой стороны

Сварка

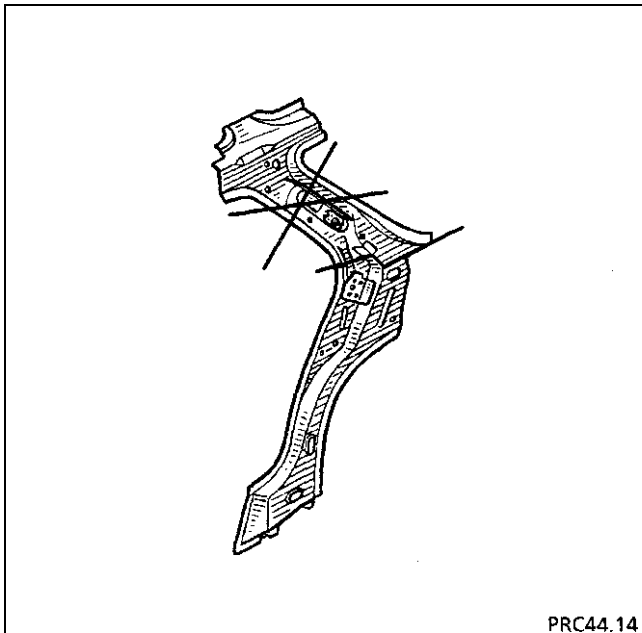


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с приваренными крепежными гайками.



Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 1,2

1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

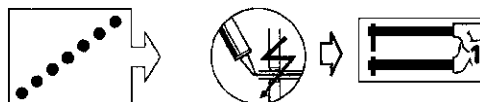
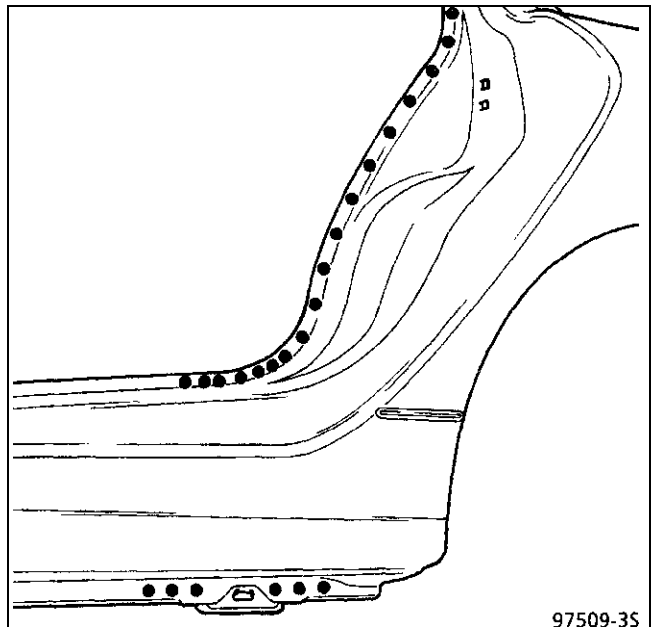
Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,8
Усилитель стойки	1,2
Накладка порога	1,5
Кронштейн крепления заднего моста	2,0

Удаление сварных соединений

Удаление данного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: сварку производить при установке панели крыла.

2 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

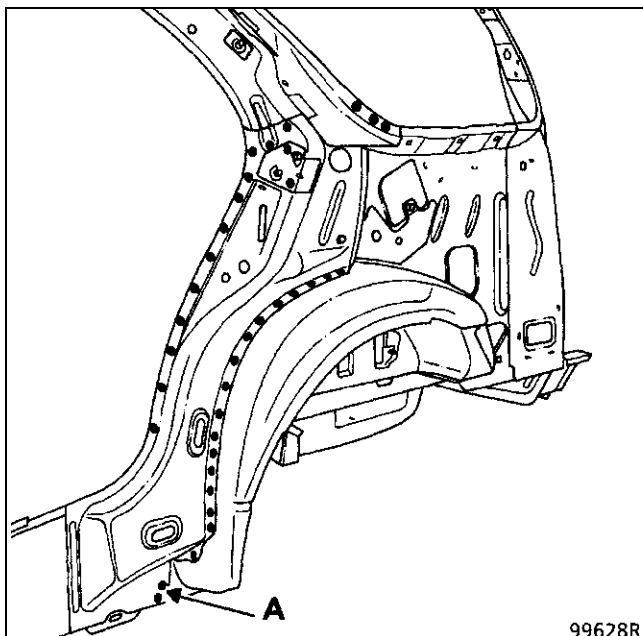
Усилитель стойки задней двери	1,2
Наружная колесная арка	0,7
Панель крыла	0,8

Удаление сварных соединений



39 точек электросварки листа
толщиной 1,2

СВАРКА



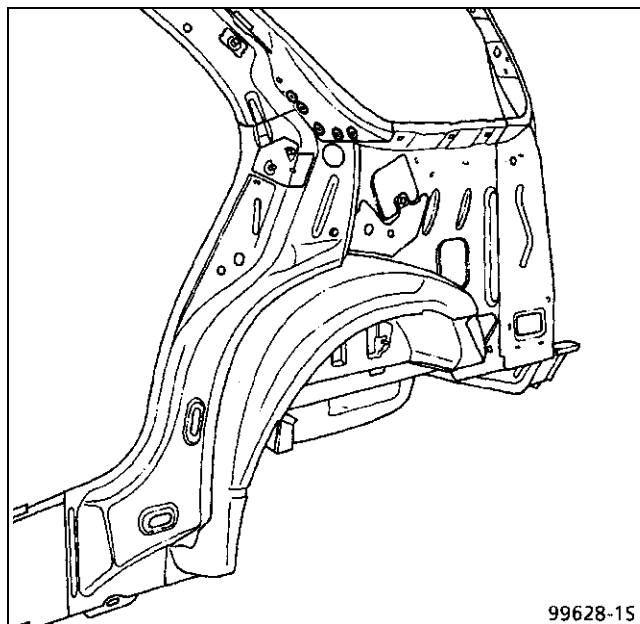
ПРИМЕЧАНИЕ: сварку выполнять при установке панели крыла, кроме места (А), где сварка производится по листам трех толщин.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ЧАСТЬЮ УСИЛИТЕЛЯ СТОЙКИ ДВЕРИ

Толщина листового металла, мм

Верхняя часть усилителя стойки двери	1,2
Нижняя часть усилителя стойки двери	1,2

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

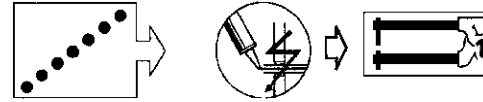
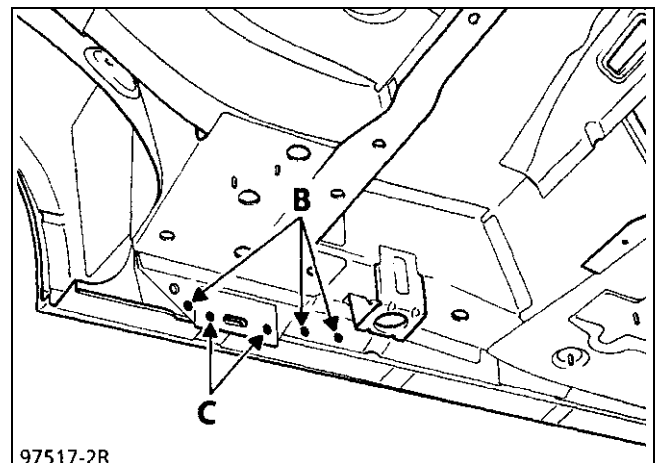
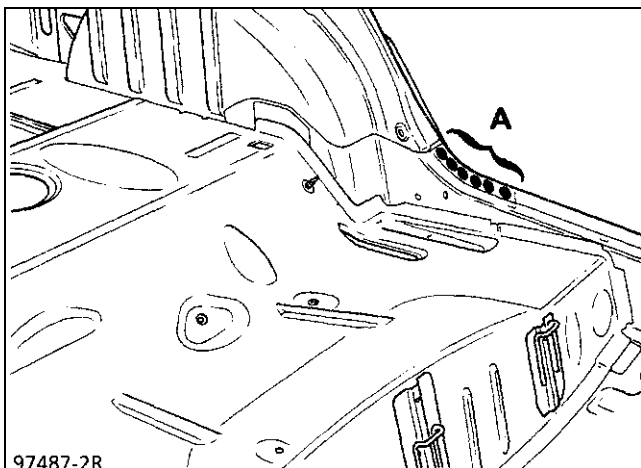
Накладка задней части порога	1,0
Усилитель стойки задней двери	1,2
Усилитель под установку домкрата	1,5
Кронштейн крепления заднего моста	2,0
Панель порога кузова	0,8

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 1,5
3 точки электросварки листов двух толщин: 1,0+1,5
2 точки сварки листов трех толщин: (1,5×2)+2,0.

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 6 точек сварки листов трех толщин: 1,5+1,2+0,8.

В месте (В) 3 точки сварки листов четырех толщин: 2,0+1,5+1,2+0,8.

В месте (С) 2 точки сварки листов пяти толщин: (1,5×2)+2,0+1,0+0,8.

ВВЕДЕНИЕ

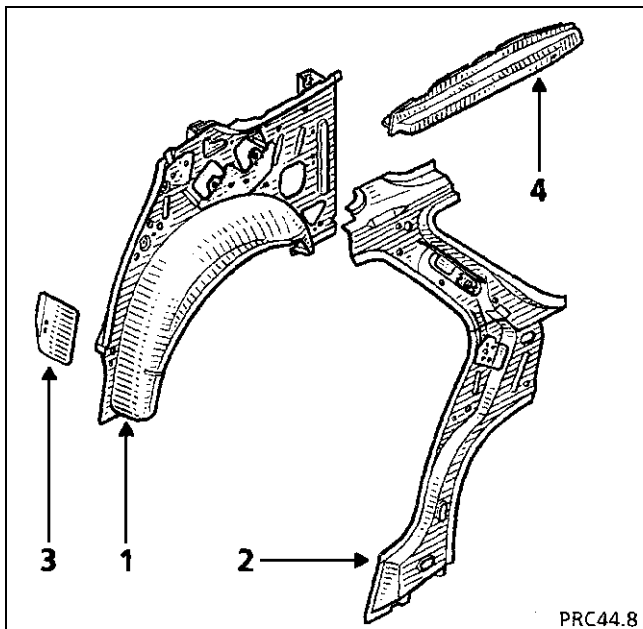
Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла.

Она требует также замены усилителя колесной арки, усилителя стойки двери и усилителя боковины кузова на автомобилях в 7-местном варианте.

Данная деталь может также заменяться частично.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА:

- 1 Колесная арка
- 2 Усилитель стойки двери
- 3 Усилитель колесной арки
- 4 Усилитель боковины кузова



или



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

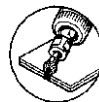
Сварку производить при установке панели крыла (см. операцию 44 А).

2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

Усилитель колесной арки	1,2
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений

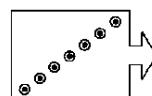
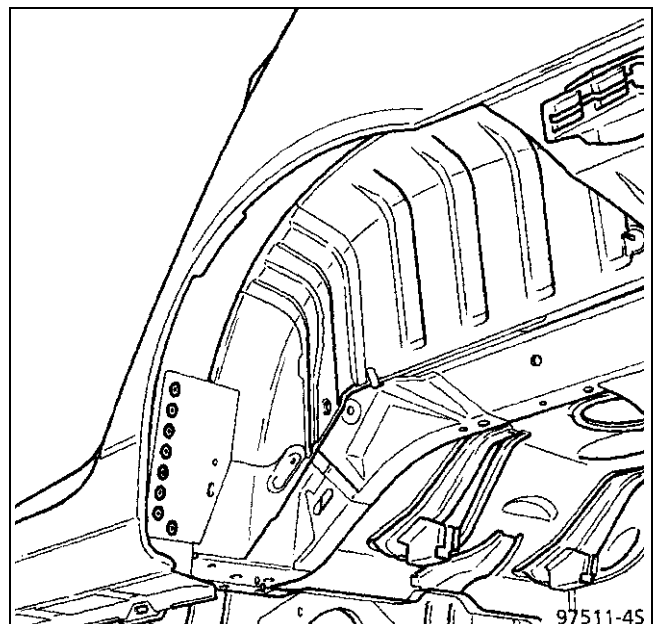


7 точек электросварки листа толщиной 1,2



2 сварных шва длиной 60 мм и 40 мм

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ ДВЕРИ

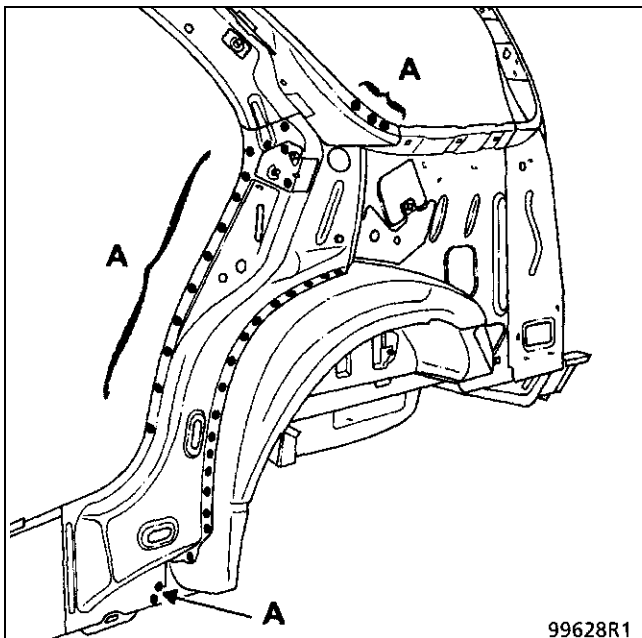
Толщина листового металла, мм

Наружная колесная арка	0,7
Усилитель стойки двери	1,2
Панель крыла	0,8

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

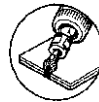
Данное сварное соединение выполняется только после удаления соединения верхней части усилителя стойки двери.
Сварку выполнять до установки панели крыла, кроме места (А), где производится точечная сварки по листам трех толщин: 0,7+1,2+0,8.

4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ПОЛОМ

Толщина листового металла, мм

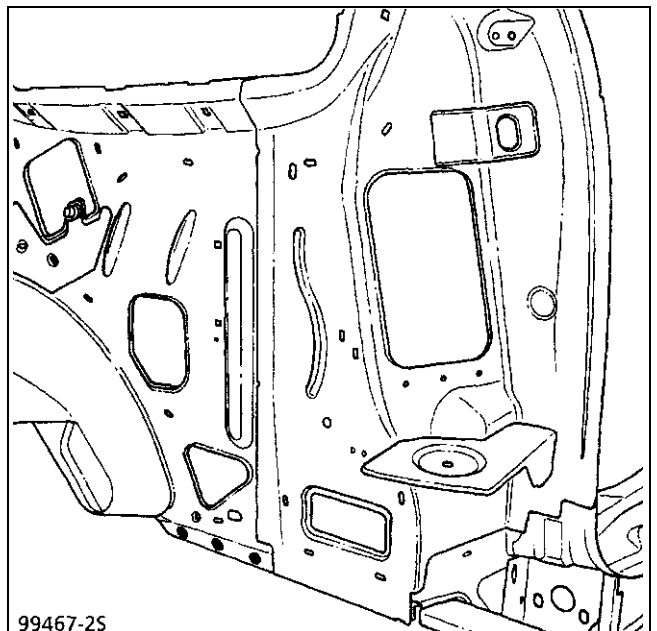
Колесная арка	0,7
Задний пол	0,7

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: Выполняется точечная сварки по листам трех толщин: 0,7+0,7+0,8 при установке панели крыла.

5 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

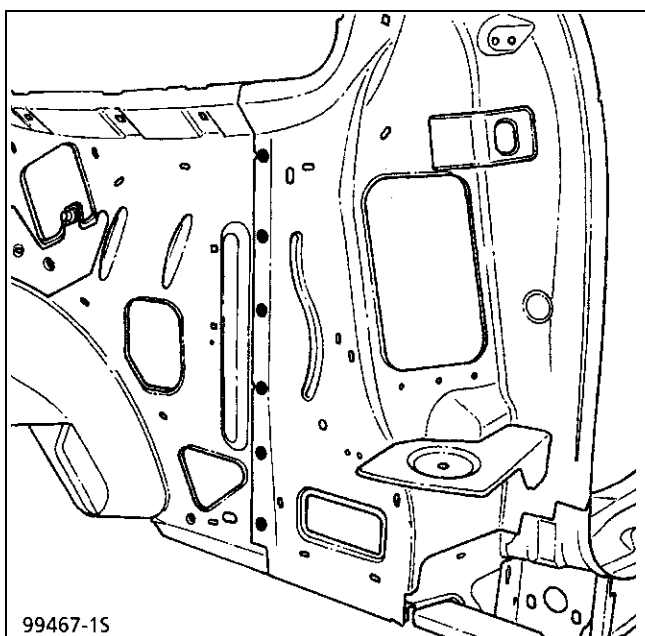
Удлинитель колесной арки	0,7
Колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Наружная колесная арка	0,7
Колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений

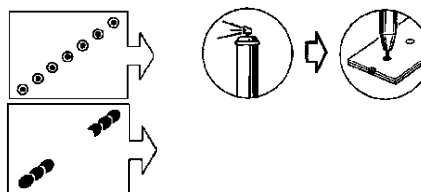
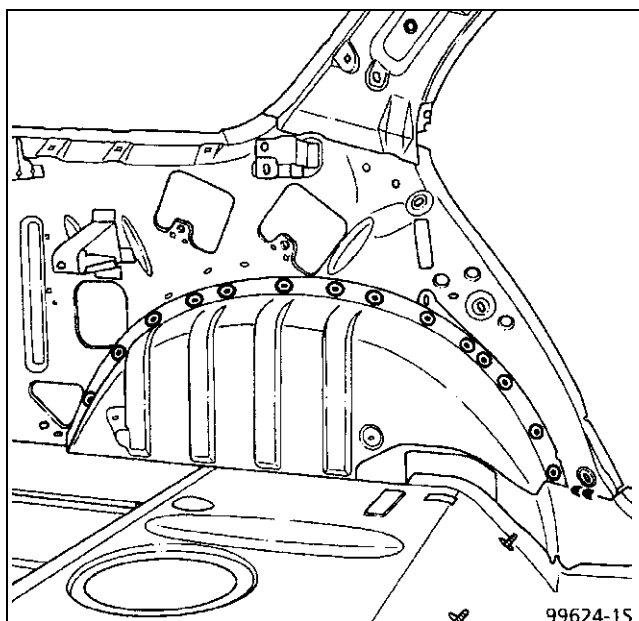


18 точек электросварки листа толщиной 0,7



2 сварных шва длиной 20 мм

Сварка



7 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ

Толщина листового металла, мм

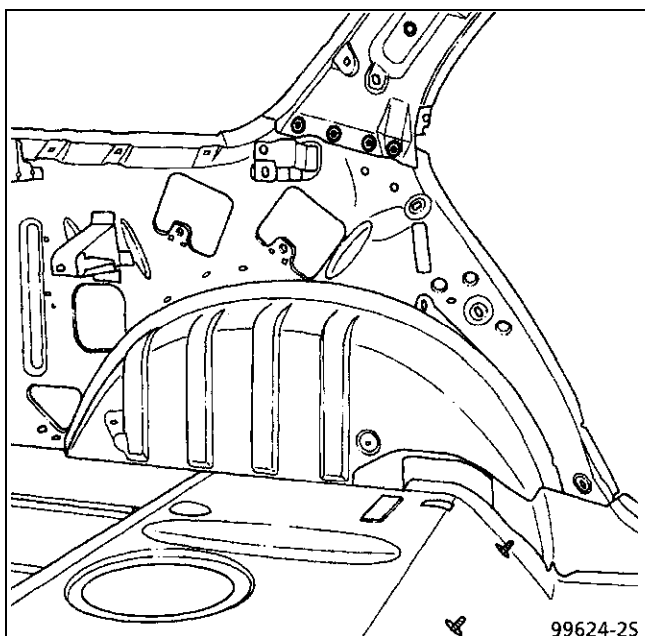
Внутренняя панель стойки	0,7
Колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



8 ВЫРЕЗ ДЕТАЛИ ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ

Толщина листового металла, мм

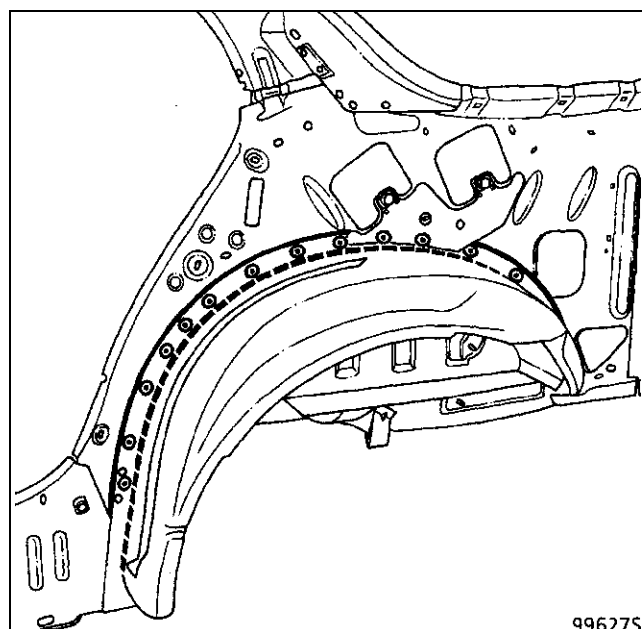
Наружная колесная арка	0,7
------------------------	-----

Удаление сварных соединений



1000 мм

Сварка



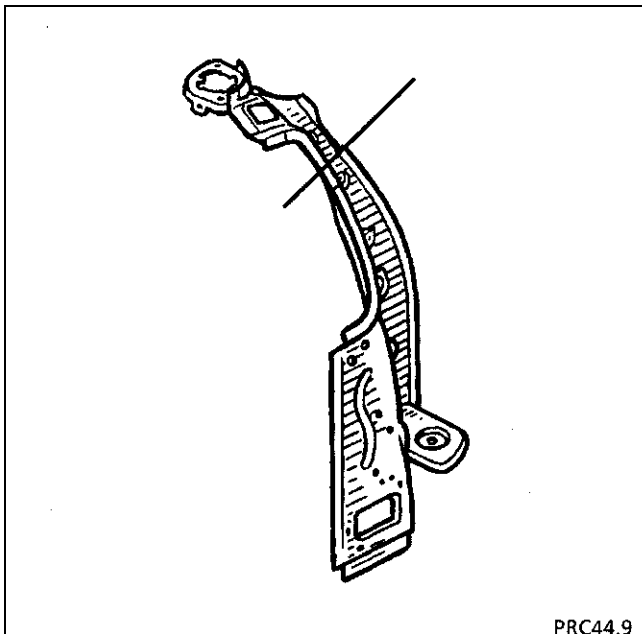
ВВЕДЕНИЕ

Полная замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыши или верхней панели боковины кузова.

Частичная замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла или панели крепления заднего фонаря.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с нижней угловой косынкой, кронштейном крепления громкоговорителя и удлинителем верхней колесной арки.

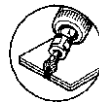


1 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

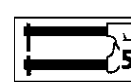
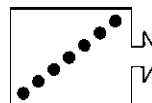
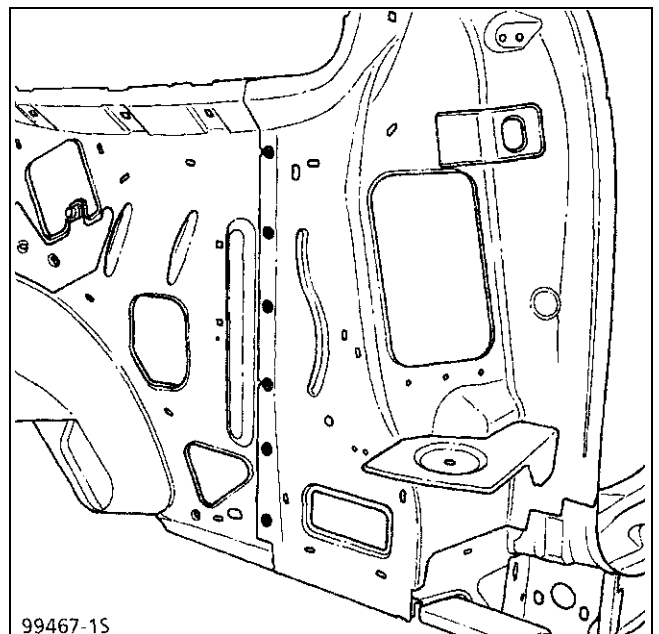
Колесная арка	0,7
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листов толщиной 0,7

Сварка

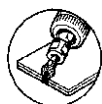


2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ПОЛОМ

Толщина листового металла, мм

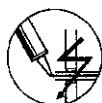
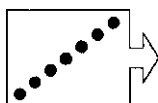
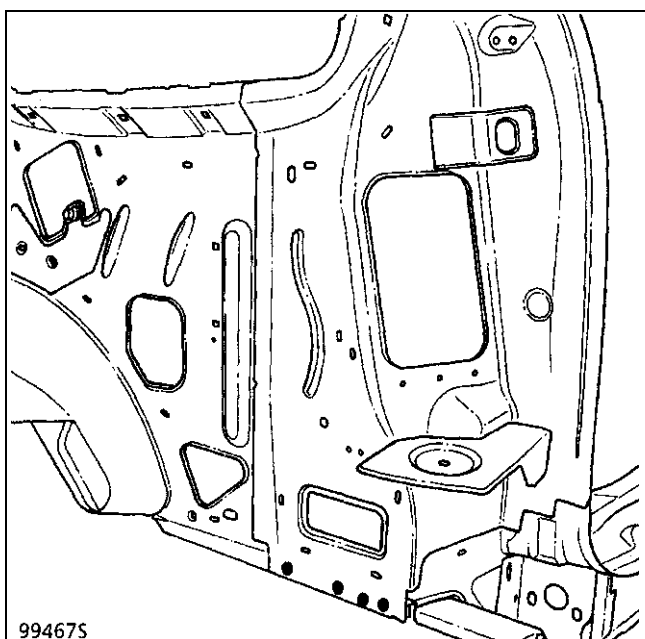
Удлинитель колесной арки	0,7
Задний пол	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа
толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: сварку выполнять при установке
панели крыла.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

Толщина листового металла, мм

Удлинитель пола	1,2
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

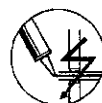
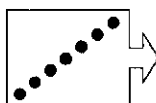
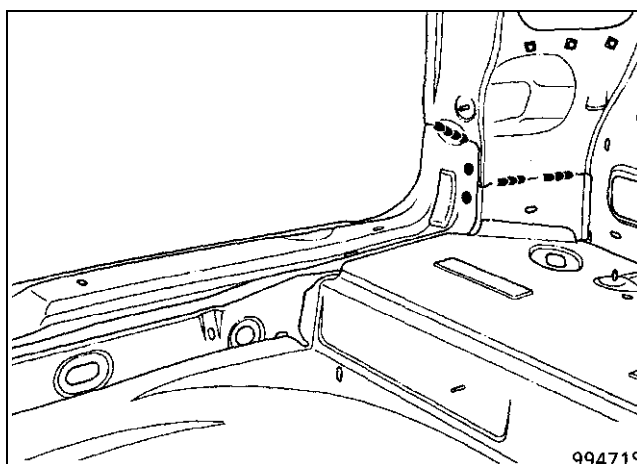


2 точки электросварки листа
толщиной 1,2



3 сварных шва длиной 30 мм

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

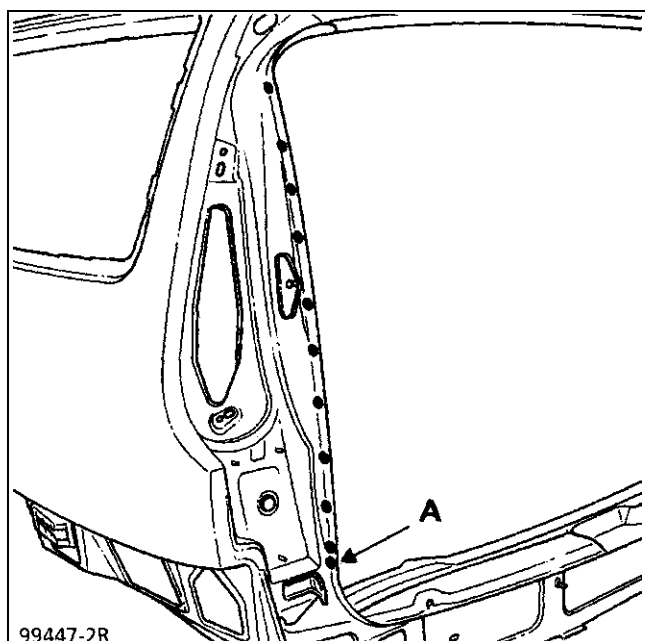
Толщина листового металла, мм

Панель крепления заднего фонаря	0,8
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: в месте А одна точка сварки листов трех толщин: 1,2+0,7+0,8.

5 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ УСИЛИТЕЛЕМ

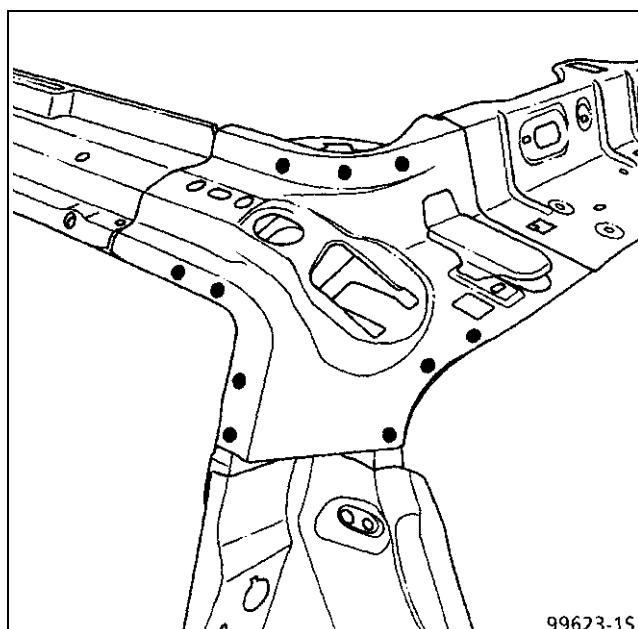
Толщина листового металла, мм

Угловой усилитель	1,2
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

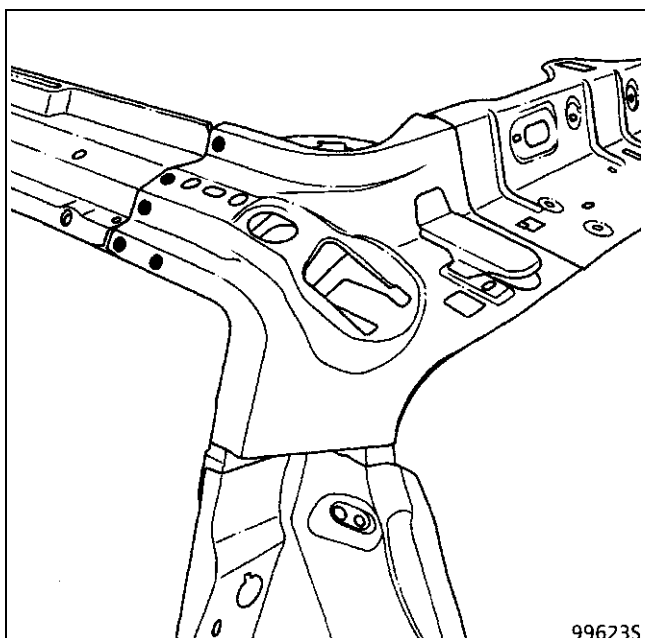
Внутренняя панель продольной балки	0,7
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа
толщиной 0,7

Сварка



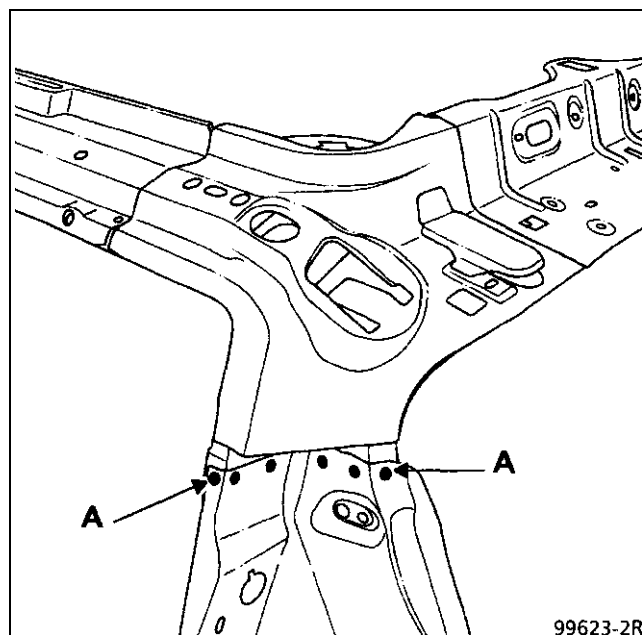
7 ВЫРЕЗ ДЕТАЛИ ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа
толщиной 0,7

Сварка



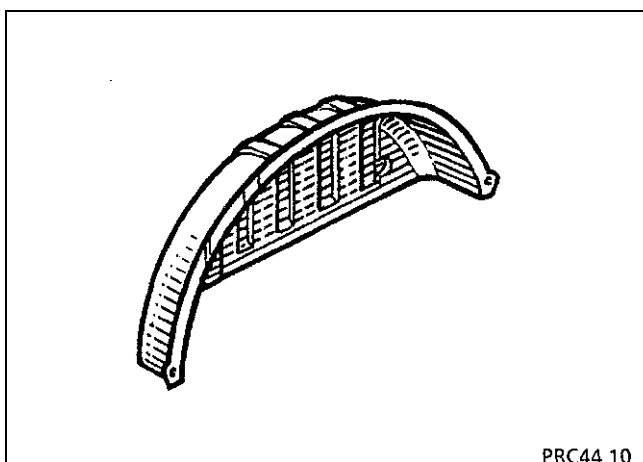
ПРИМЕЧАНИЕ: в месте А две точки сварки
листов трех толщин: 0,7+0,7+0,8.

ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла с наружной колесной аркой или панели задка с полом.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с усилителем.



1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

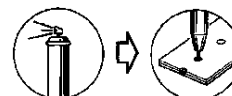
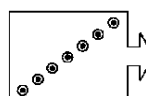
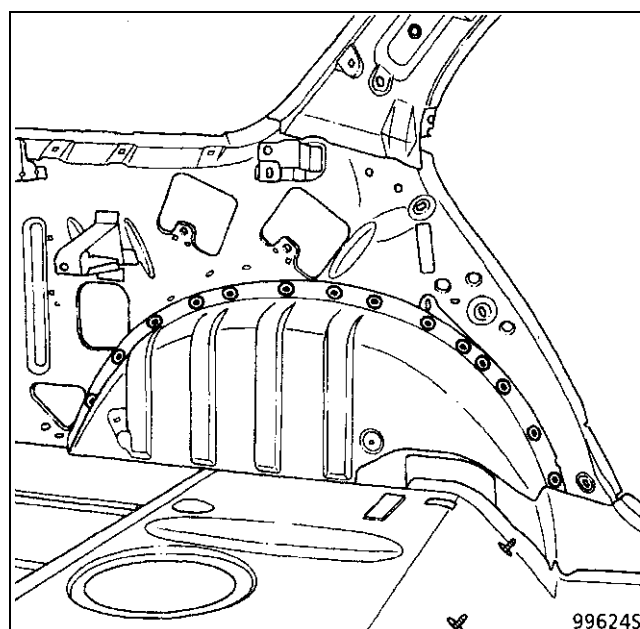
Внутренняя колесная арка	0,7
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



18 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЮ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

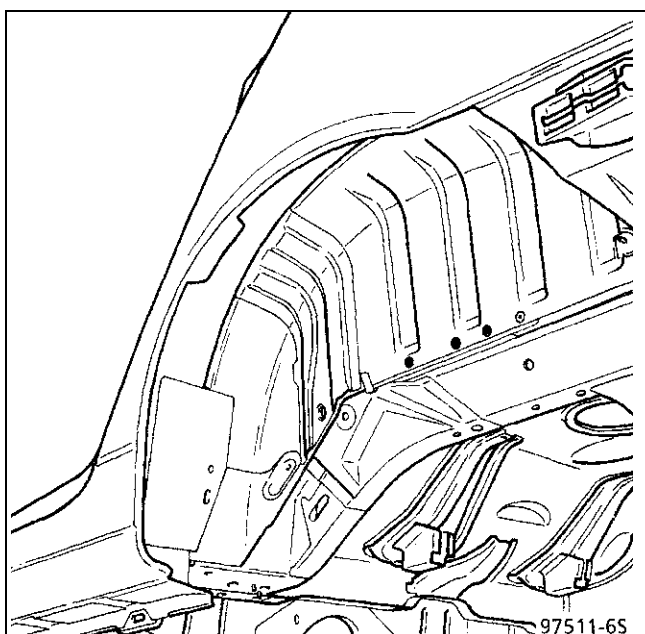
Внутренняя колесная арка	0,7
Передняя часть заднего пола	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

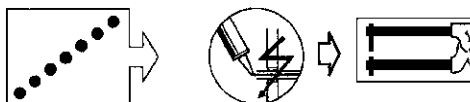
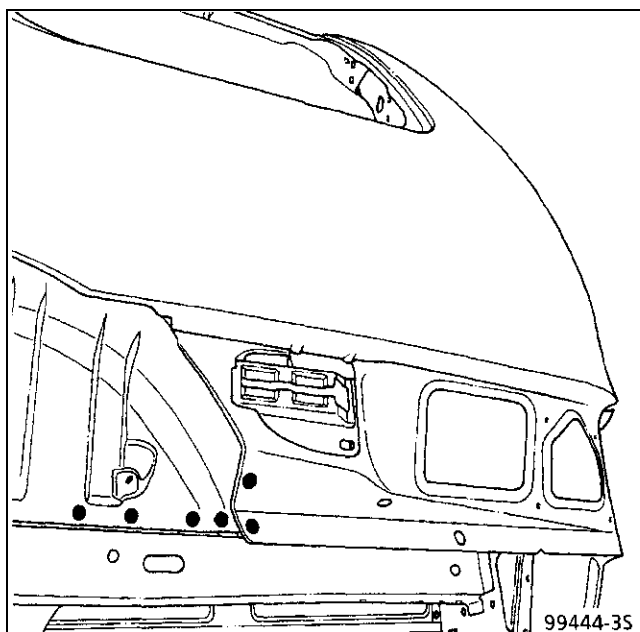
Внутренняя колесная арка	0,7
Задняя часть заднего пола	0,7
Панель крыла	0,8
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листов толщиной 0,7

Сварка

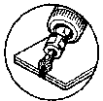


4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

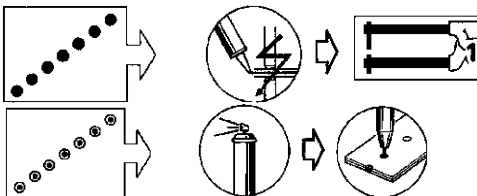
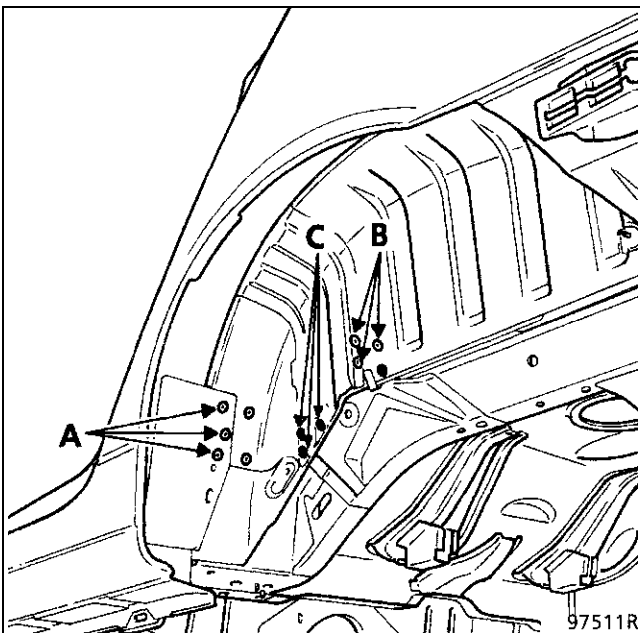
Внутренняя колесная арка	0,7
Задний лонжерон в сборе	1,0
Усилитель колесной арки	1,5

Удаление сварных соединений



- 4 точки электросварки листа толщиной 0,7
- 3 точки электросварки листов толщиной 1,2+0,7
- 5 точек электросварки листов толщиной 1,2+0,7
- 2 сварных шва длиной 15 мм

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

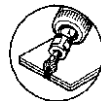
В месте А сварка электрозаклепками листов двух толщин: 1,2+0,7.
 В месте В сварка электрозаклепками листов двух толщин: 1,5+0,7.
 В месте С 3 точки электросварки листов толщиной 1,5+0,7+1,5.

5 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

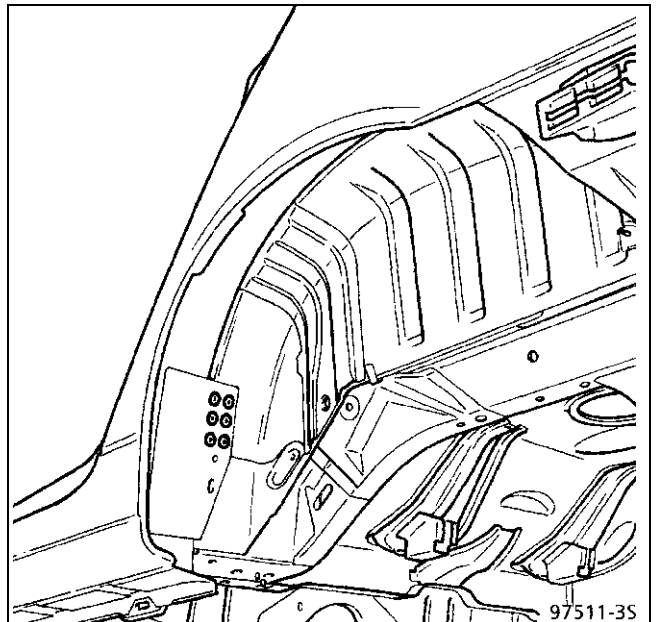
Внутренняя колесная арка	0,7
Усилитель наружной колесной арки	1,2

Удаление сварных соединений



- 6 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка

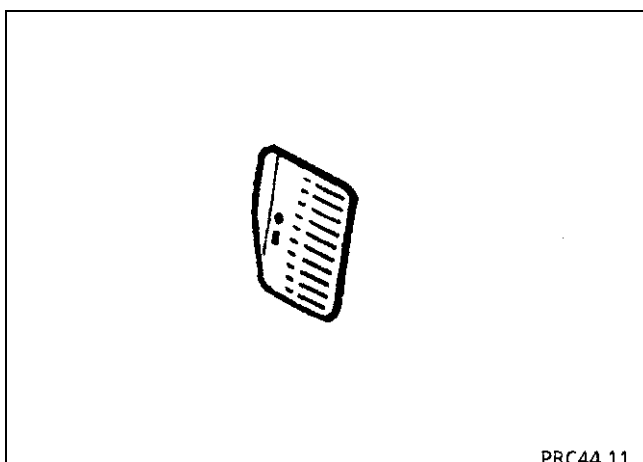


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены задней боковины кузова в сборе со стороны, противоположной месту удара.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с усилителем крепления катушки ремня безопасности.



1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

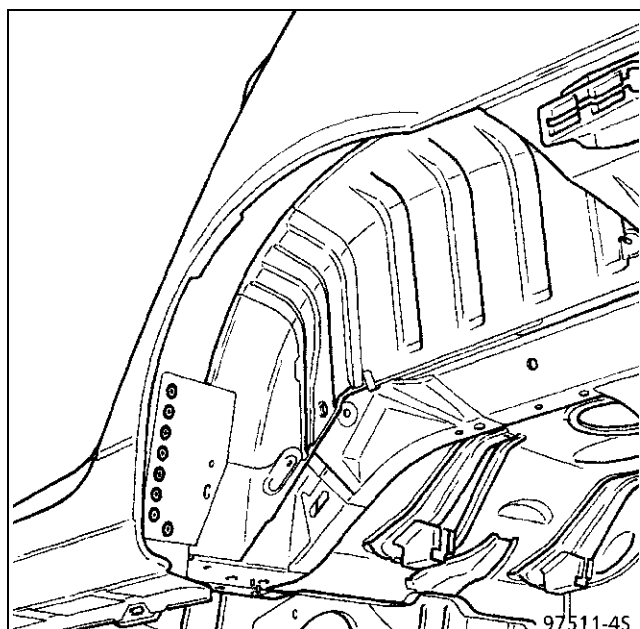
Усилитель задней колесной арки	1,2
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

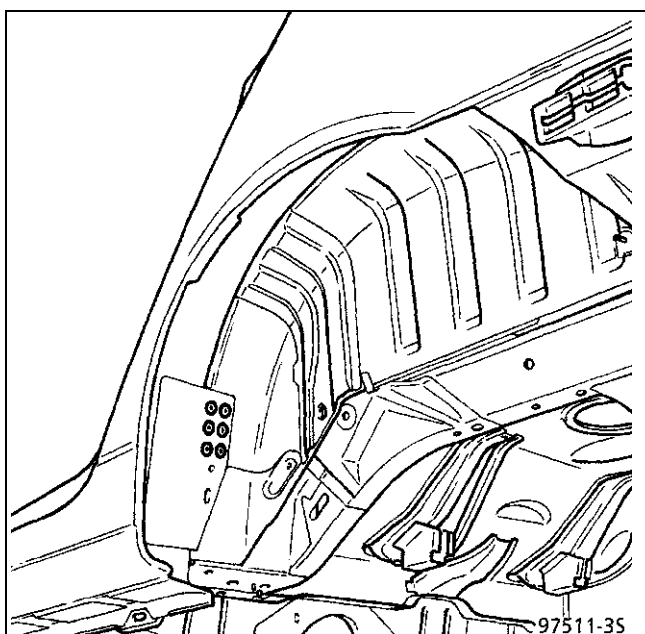
Усилитель колесной арки	1,2
Внутренняя колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка

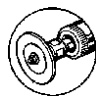


3 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

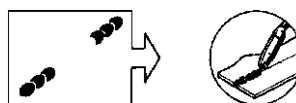
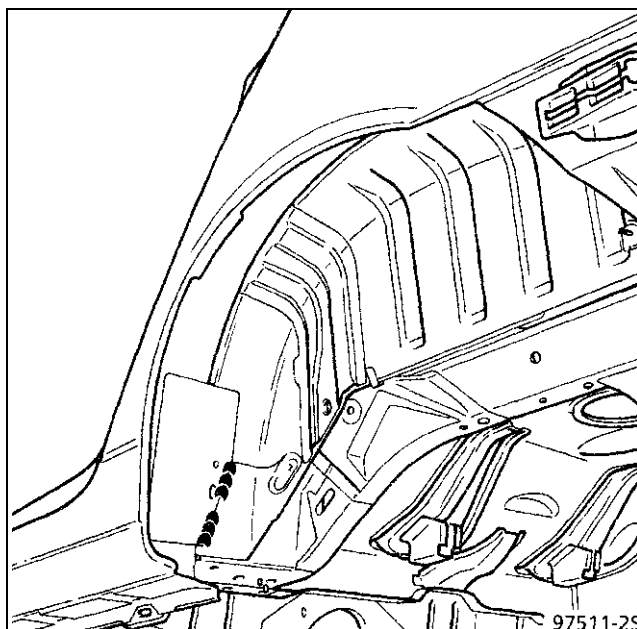
Усилитель задней колесной арки	1,2
Задний лонжерон в сборе	1,0

Удаление сварных соединений



2 сварных шва длиной 50 мм

Сварка

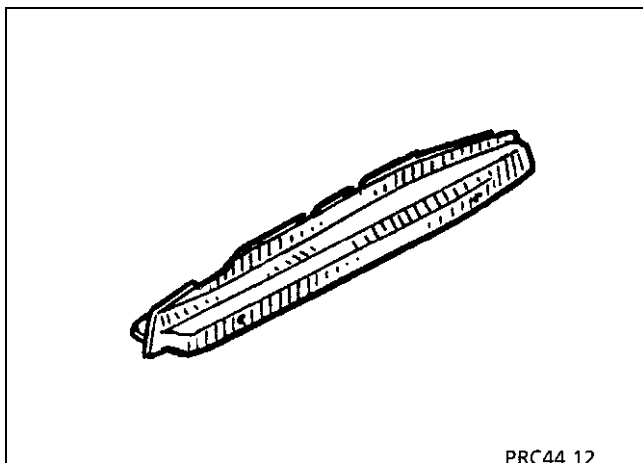


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены наружной колесной арки или удлинителя колесной арки.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с усилителем.



1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Задняя колесная арка	0,7
Усилитель боковины	1,2

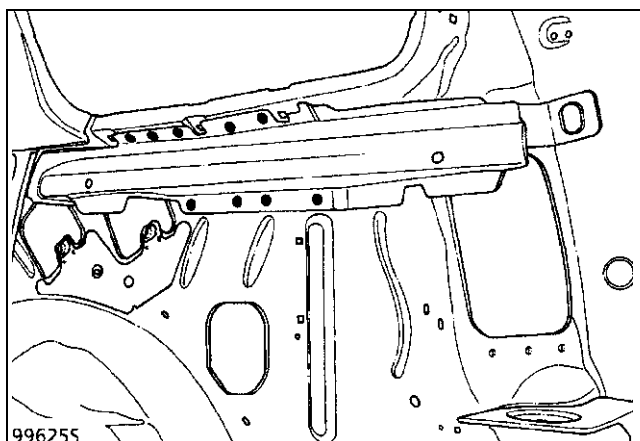
Удаление сварных соединений

Удаление данного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.



При замене вместе с удлинителем колесной арки — 9 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена усилителя боковины кузова автомобиля

в 7-местном варианте

44 М

2 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

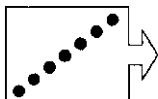
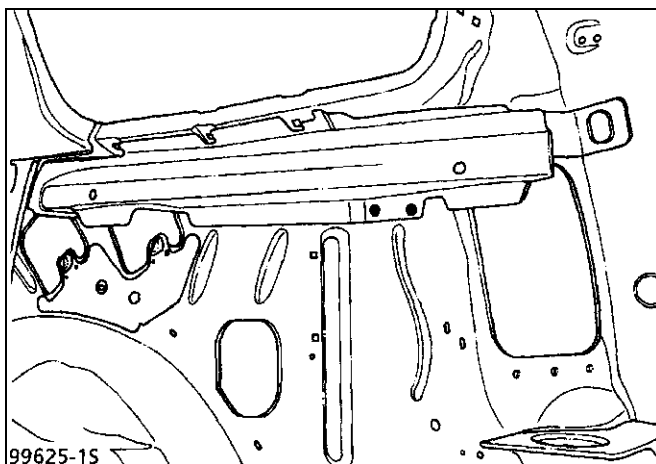
Удлинитель колесной арки	0,7
Усилитель боковины	1,2

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа
толщиной 1,2

Сварка



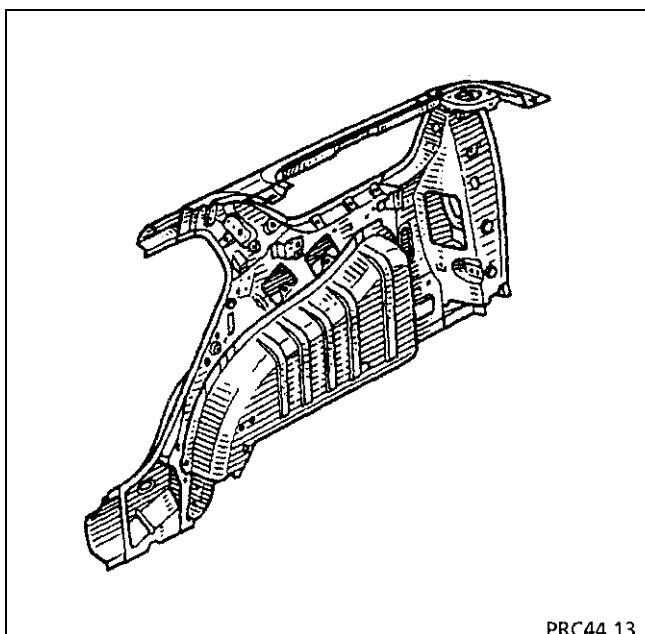
ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сзади.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

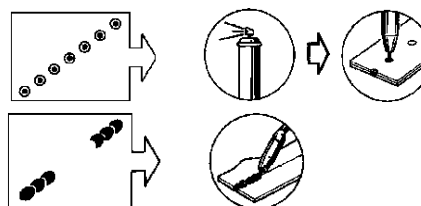
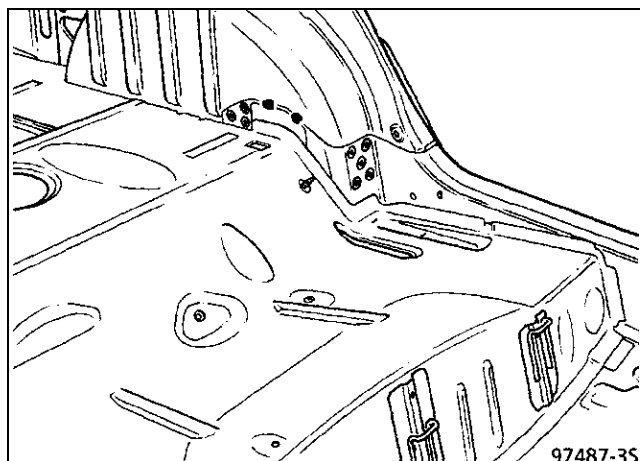
- панель крыла с звукоизолирующим покрытием,
- удлинитель колесной арки,
- внутреннюю и наружную колесные арки,
- усилитель стойки двери,
- усилитель продольной балки крыши,
- внутреннюю панель продольной балки крыши,
- верхний угловой усилитель,
- панель крепления заднего фонаря,
- кронштейн крепления громкоговорителя,
- усилитель крепежного ребра.

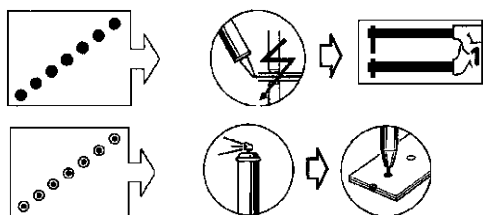
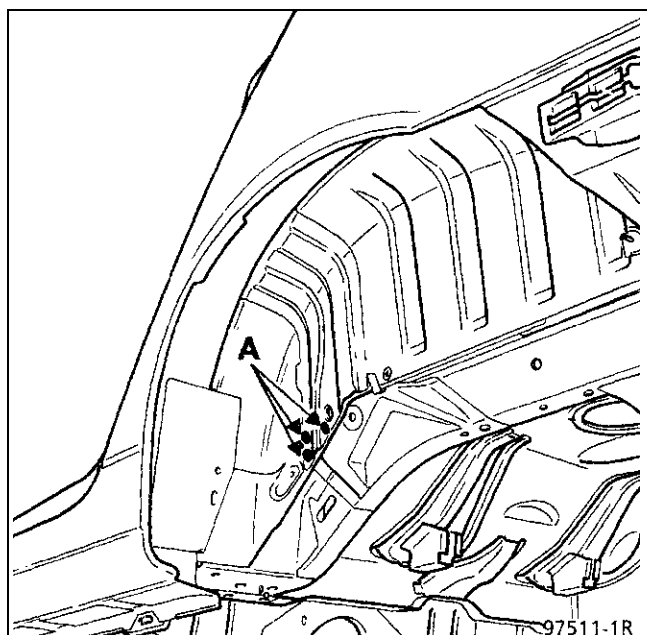


1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

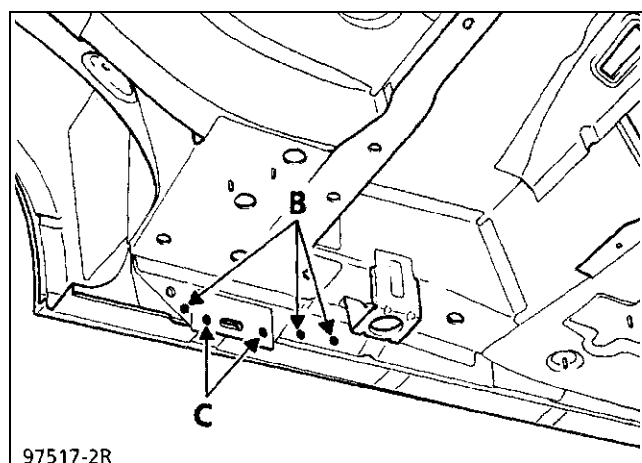
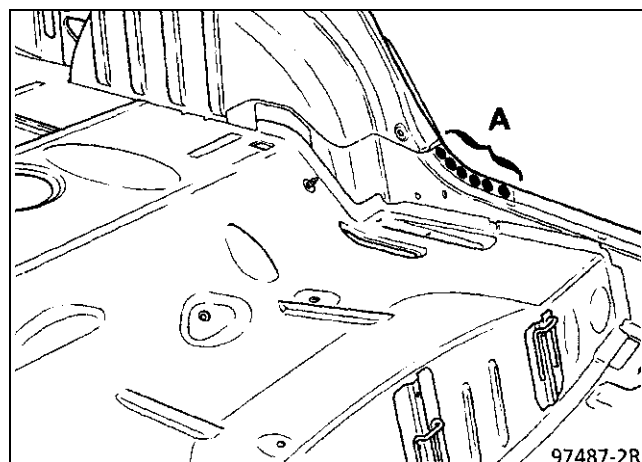
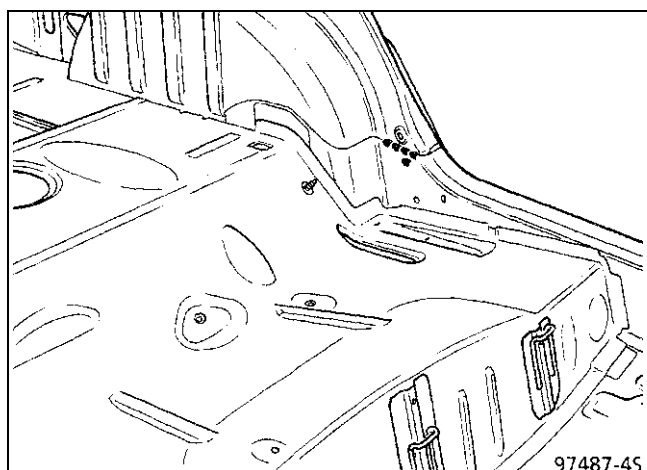
См. операции 41-U-5, 41-U-6, 41-U-11, 41-U-12 руководства M.R. 308.

Сварка





ПРИМЕЧАНИЕ: в месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин: 1,5+0,7+1,5.

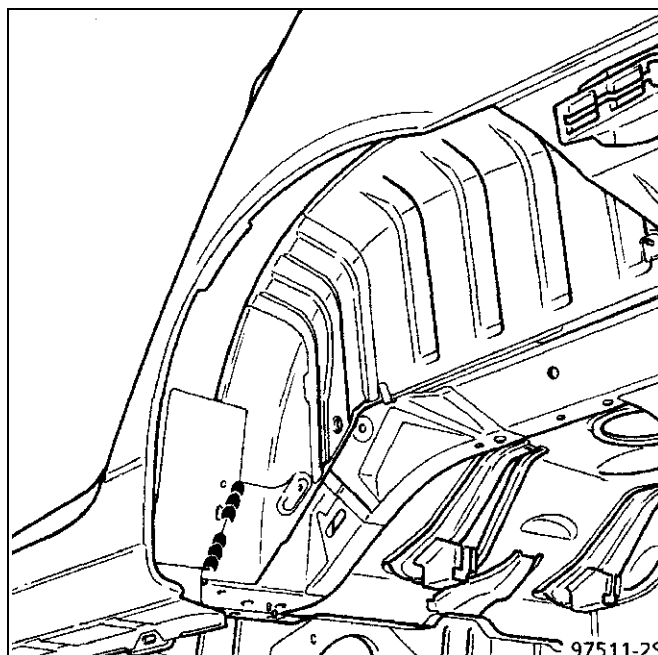


ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (АП) 6 точек сварки листов трех толщин: 1,5+0,7+1,5.

В месте (В) 3 точки сварки листов четырех толщин: 2,0+1,5+1,2+0,8.

В месте (С) 2 точки сварки листов пяти толщин: (1,5×2)+2,0+1,0+0,8.



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

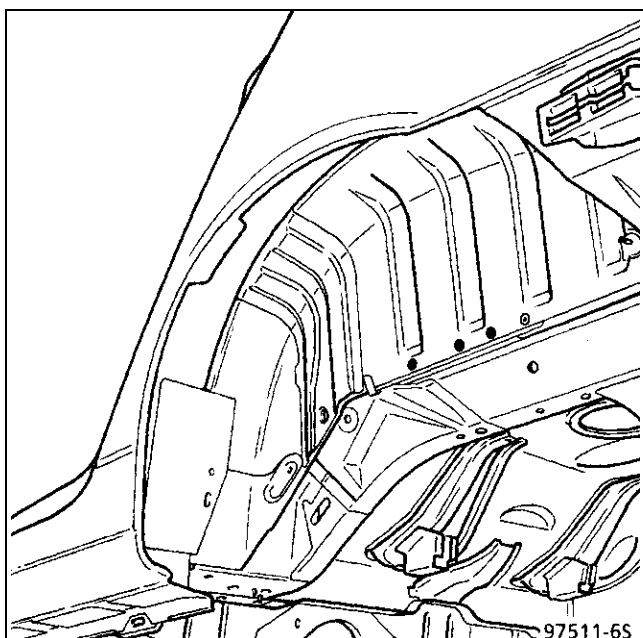
Внутренняя колесная арка	0,7
Передняя часть заднего пола	0,7

Удаление сварных соединений



10 точек электросварки листа
толщиной 0,7

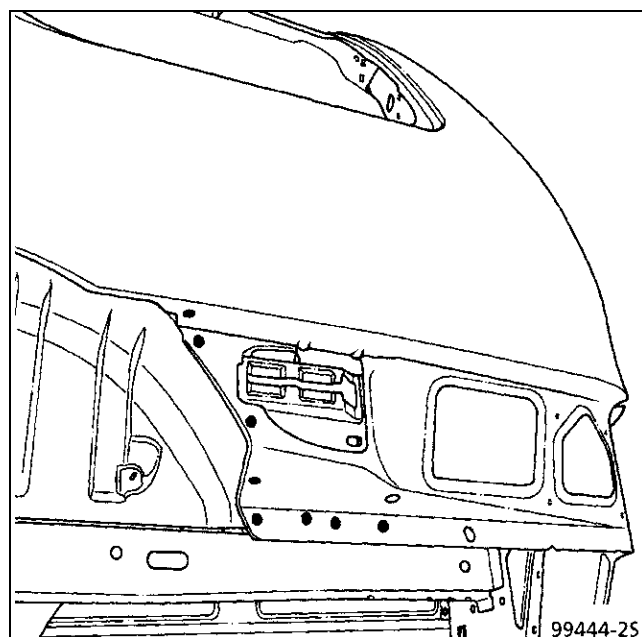
Сварка



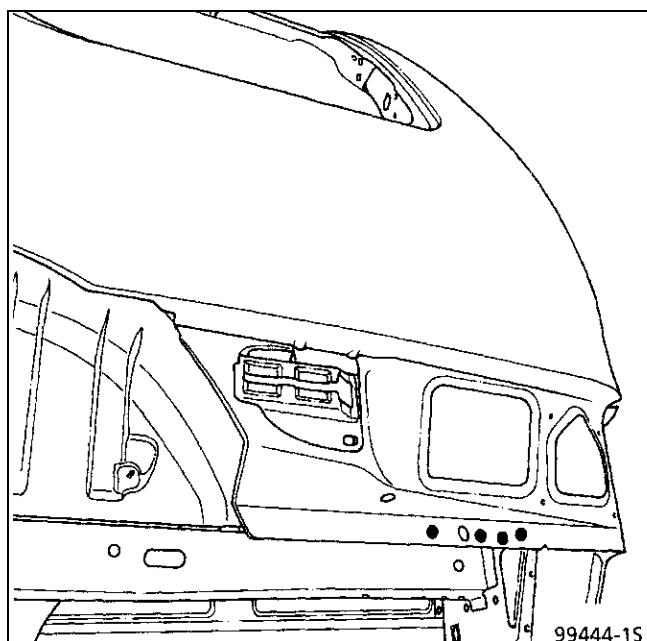
3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

См. операции 44-A-2, 44-A-3.

Сварка



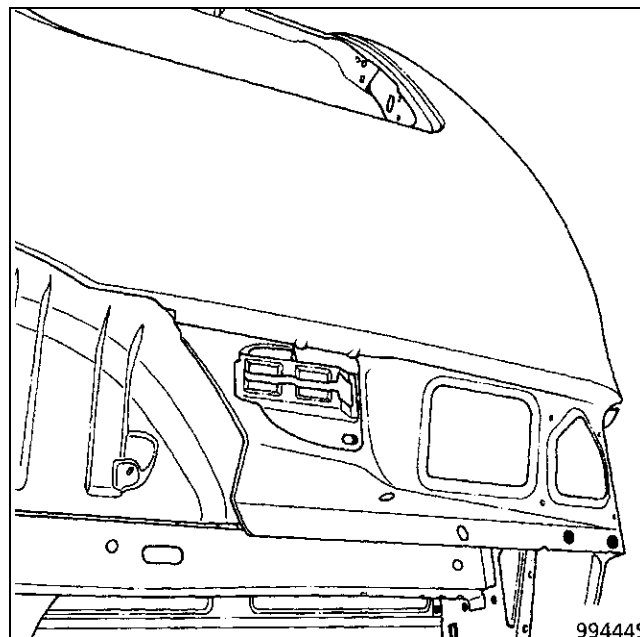
ПРИМЕЧАНИЕ: точки сварки листов трех толщин
(0,7×2)+0,8 выполняются при установке панели
крыла.

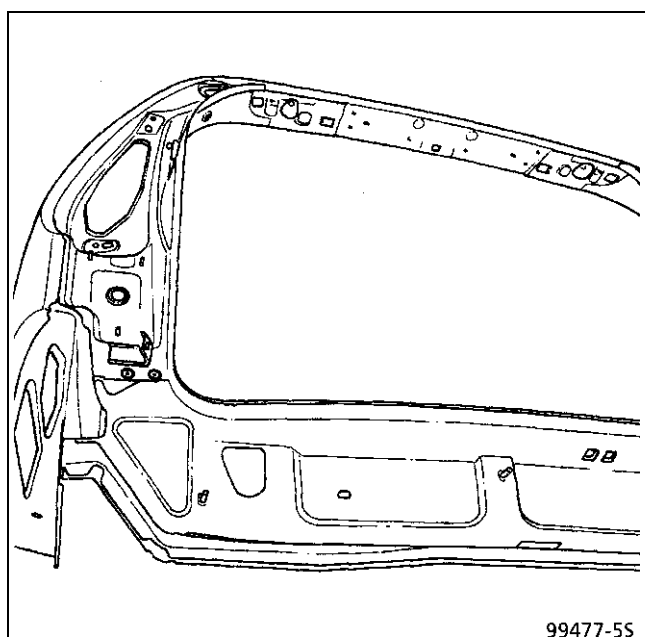
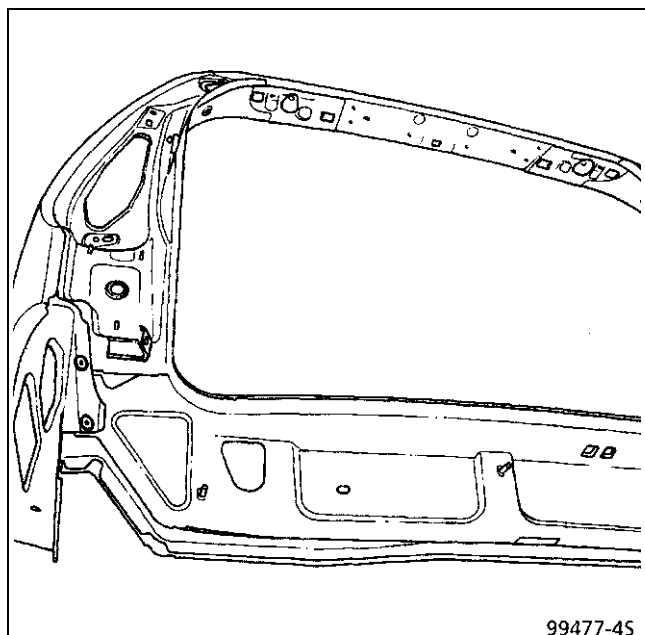


4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

См. операции 44-А-5, 44-Е-1, 44-Е-2.

Сварка

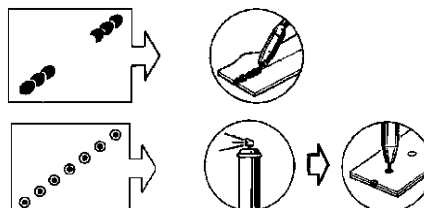
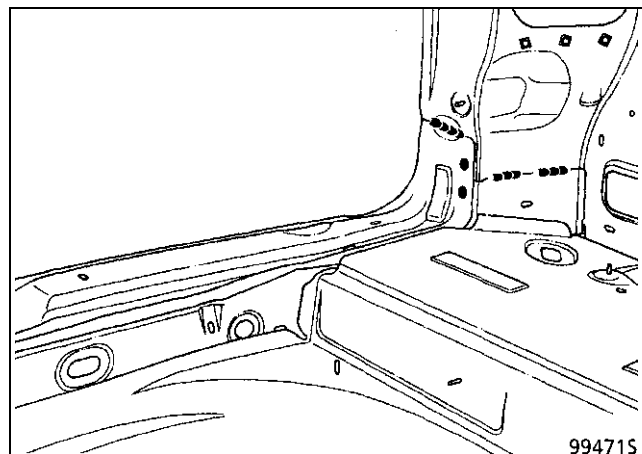




5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операцию 44-G-1.

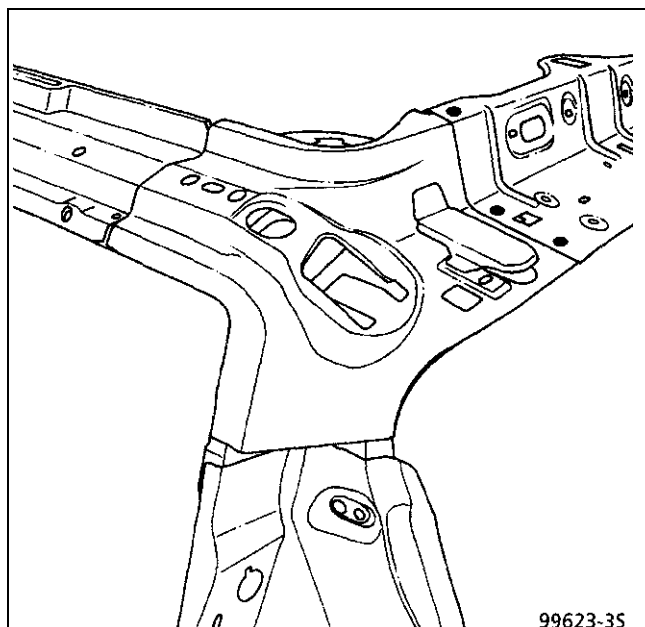
Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операцию 45-B-2.

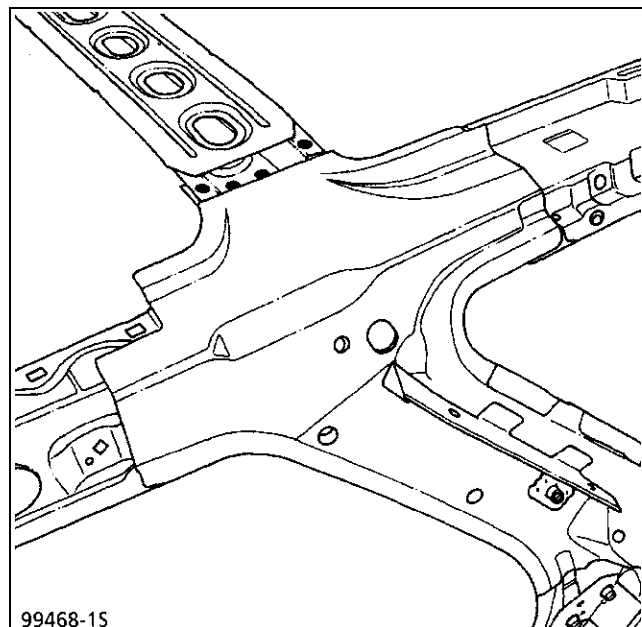
Сварка



7 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНЫМ УСИЛИТЕЛЕМ КРЫШИ

См. операцию 43-H-4.

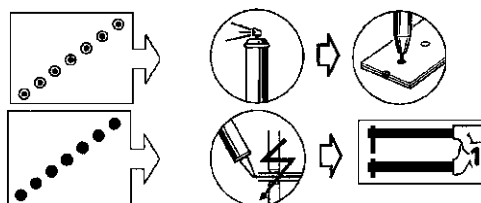
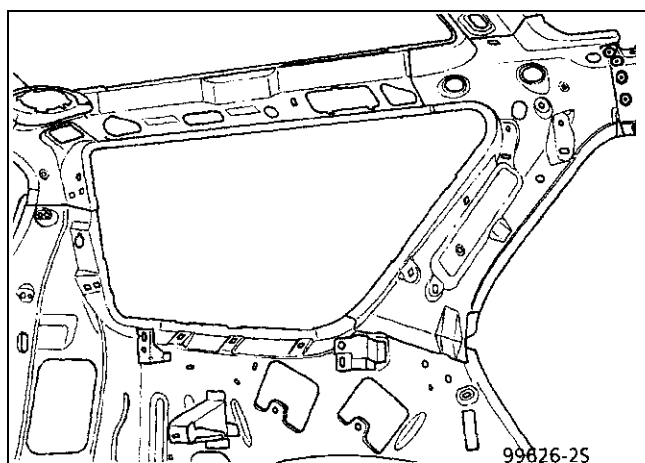
Сварка



8 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

См. операцию 43-B-2.

Сварка

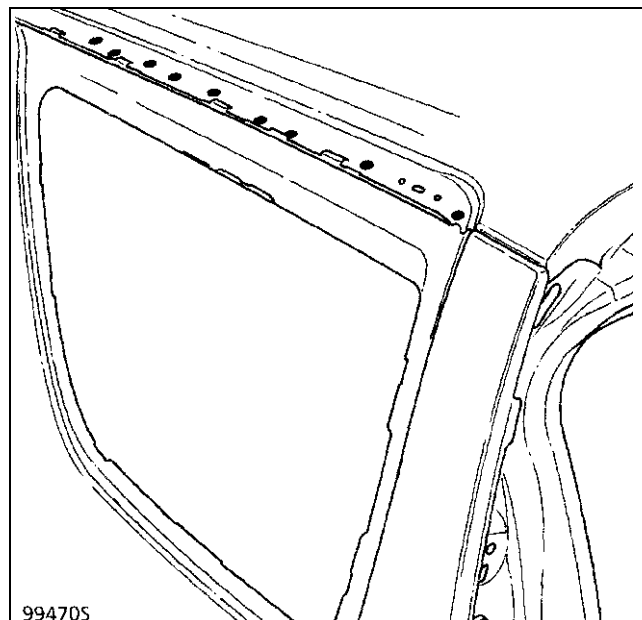


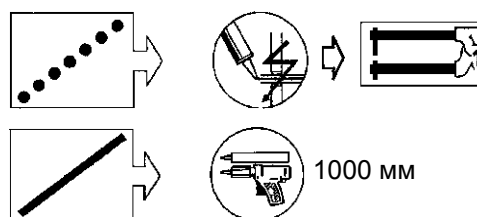
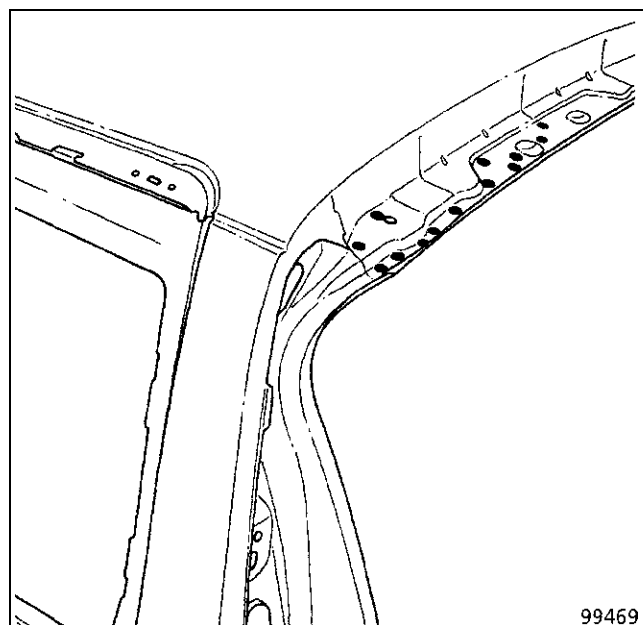
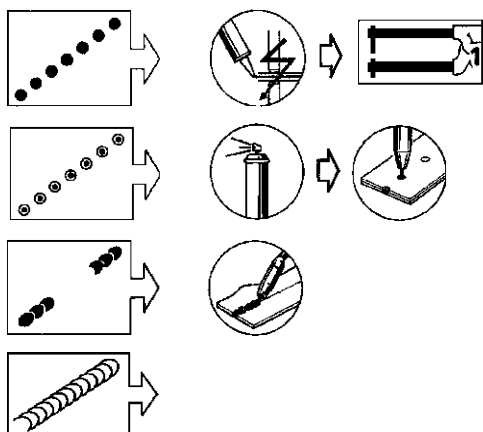
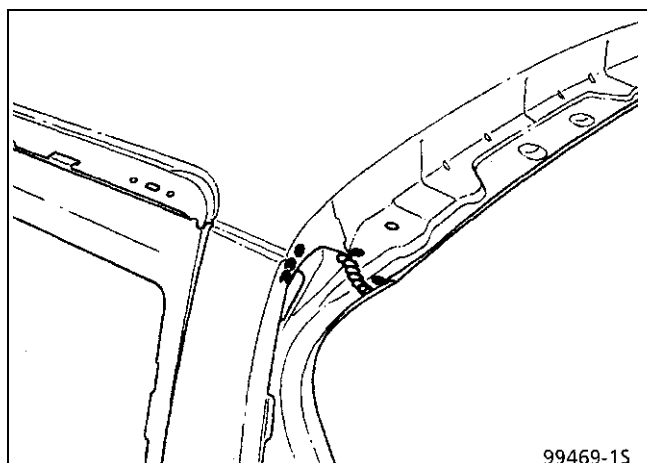
ПРИМЕЧАНИЕ: 3 точки сварки листов трех толщин: 0,7+1,0+0,8.

9 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

См. операции 45-A-3, 45-A-4, 45-A-5.

Сварка





10 ЛИНИИ ВЫРЕЗАНИЯ ДЕТАЛИ ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ

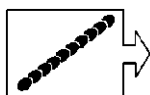
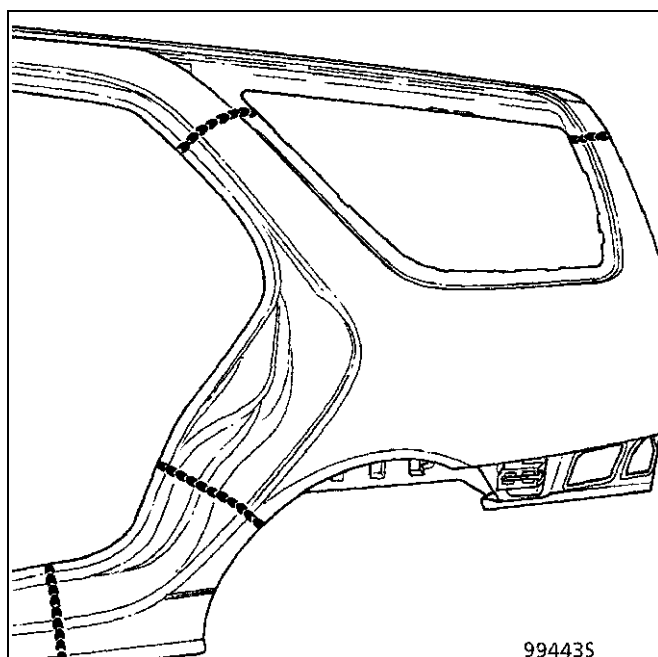
Толщина листового металла, мм

Панель крыла 0,8

Удаление сварных соединений



200 мм + 380 мм

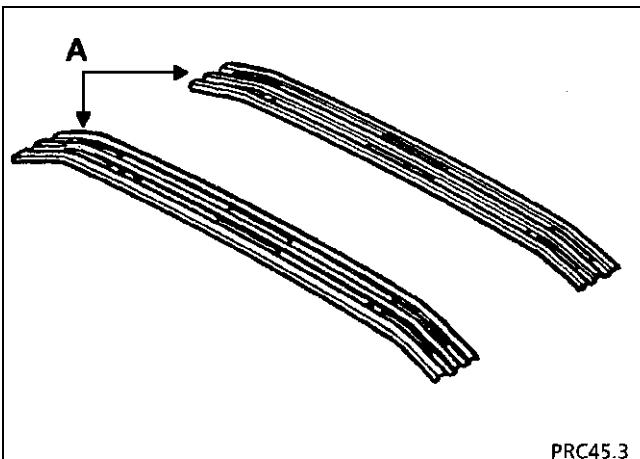
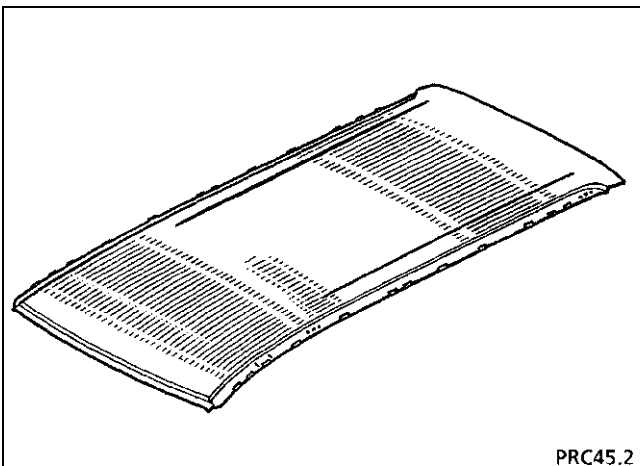


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сверху и дополнительной операцией при замене наружной панели боковины кузова.

ПРИМЕЧАНИЕ: после снятия панели крыши следует сохранить для дальнейшего использования оба усилителя крыши (А), которые будут устанавливаться с новой панелью крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Толщина листового металла, мм

Панель крыши в сборе	0,9
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0

Удаление сварных соединений

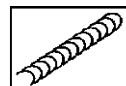
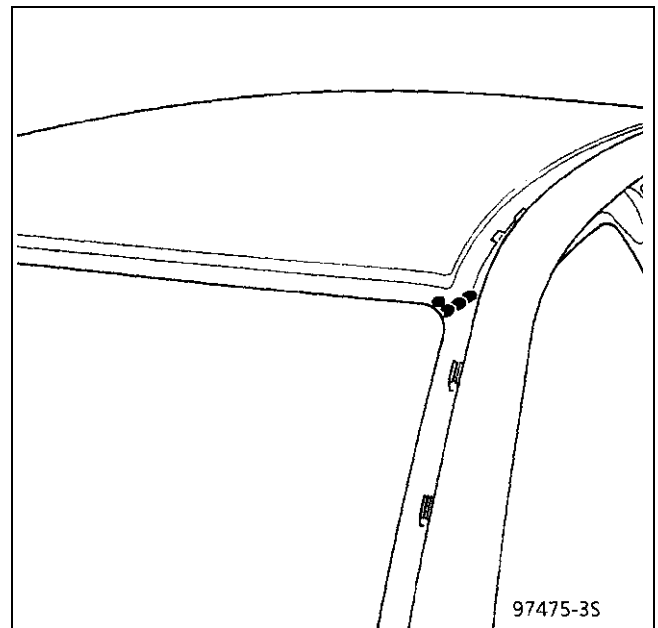


1 точка электросварки листа толщиной 0,7 с каждой стороны

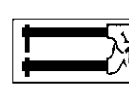
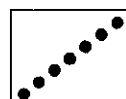


Паяный шов: 40 мм с каждой стороны

Сварка



40 мм



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

Панель крыши	0,9
Накладка передней поперечины крыши	0,7
Передний усилитель крыши	1,5
Передняя поперечина крыши	1,5
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0

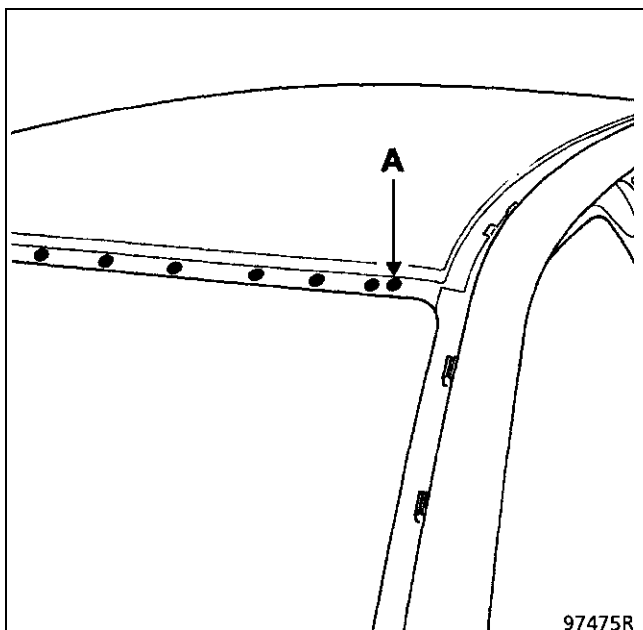
Удаление сварных соединений



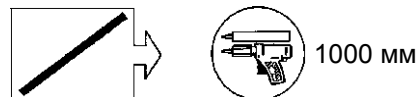
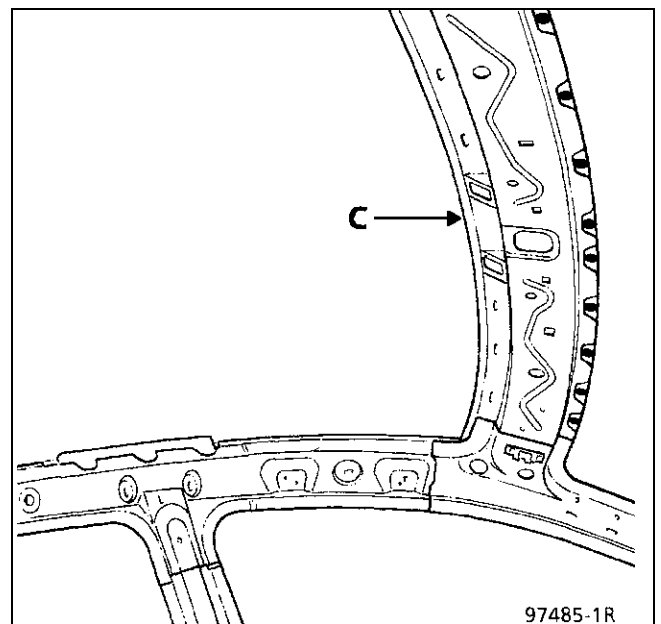
14 точек электросварки листа толщиной 0,8

В месте (С) отсоединить клеевой шов, нагрев его ремонтным феном.

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+1,5+0,7, кроме места (А), где выполняются 2 точки сварки листов четырех толщин: 0,7+1,5+1,5+1,0 с каждой стороны.



ПРИМЕЧАНИЕ:
В месте (С) нанести валик клеевой мастики.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ

Толщина листового металла, мм

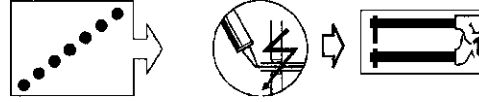
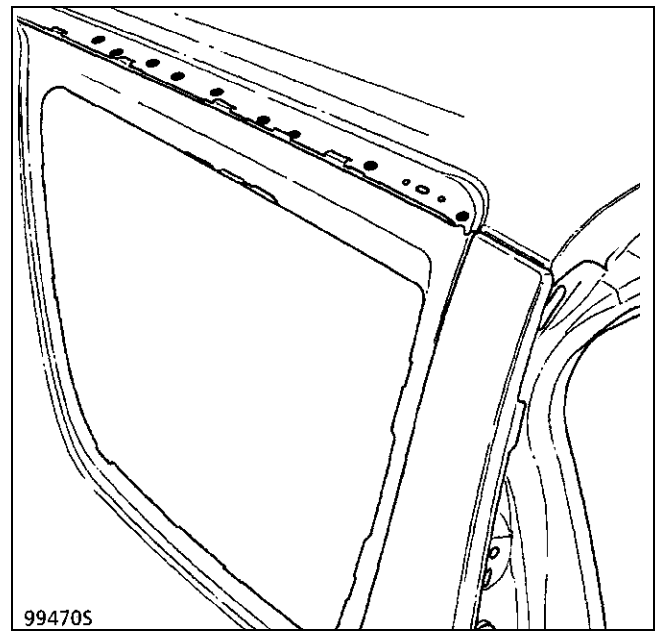
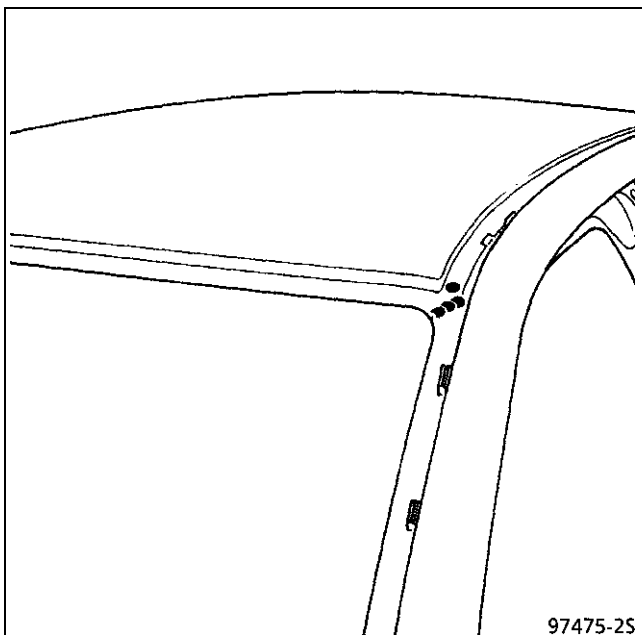
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины	0,8
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0
Внутренняя панель продольной балки крыши	0,7

Удаление сварных соединений



21 точка электросварки листа толщиной 0,9 с каждой стороны

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

Все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+0,7.

4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

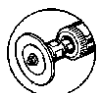
Толщина листового металла, мм

Панель крепления заднего фонаря	0,8
Панель крыши	0,9

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,9 с каждой стороны

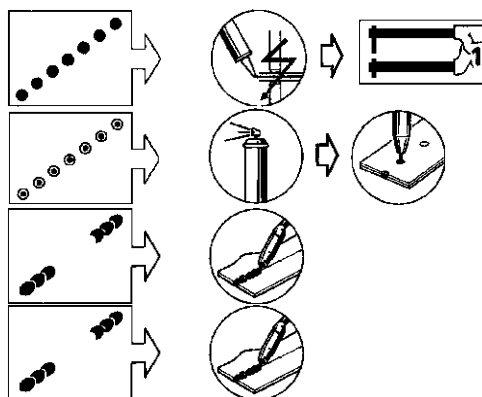
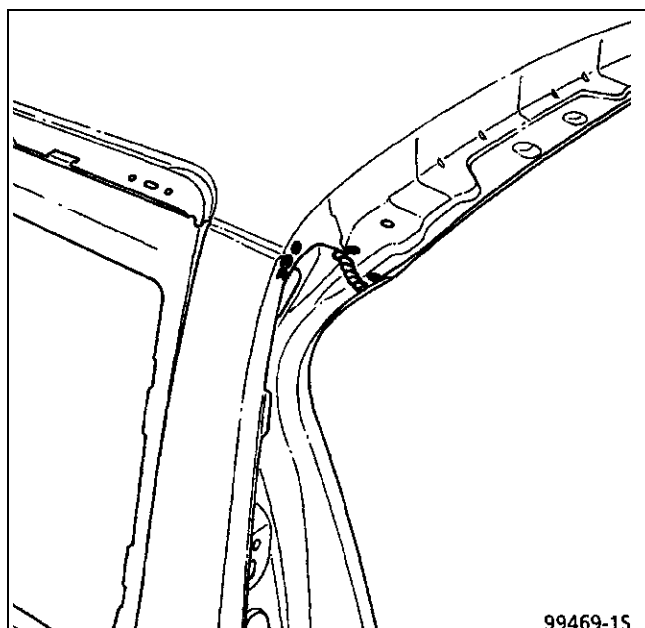


1 шов сварки в защитной среде M.A.G. длиной 20 мм с каждой стороны



Паяный шов длиной 70 мм с каждой стороны

Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

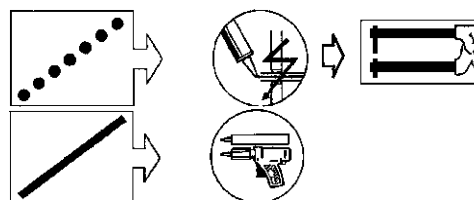
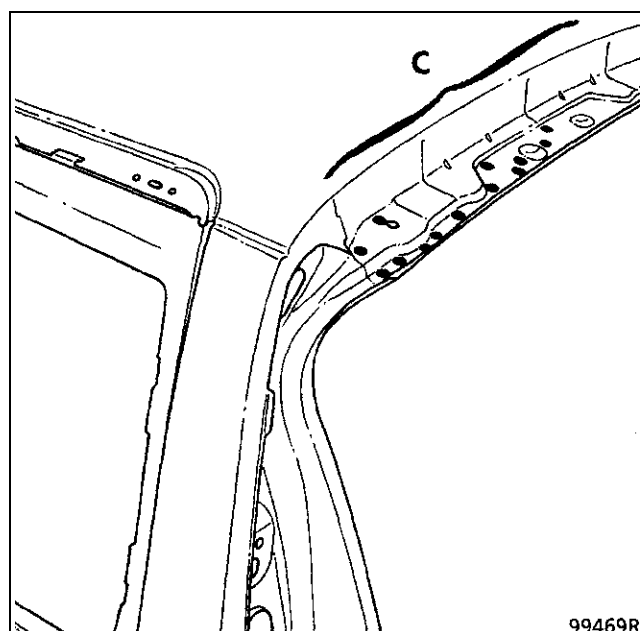
Панель крыши	0,9
Задняя поперечина крыши	0,8

Удаление сварных соединений



19 точек электросварки листа толщиной 0,9

Сварка



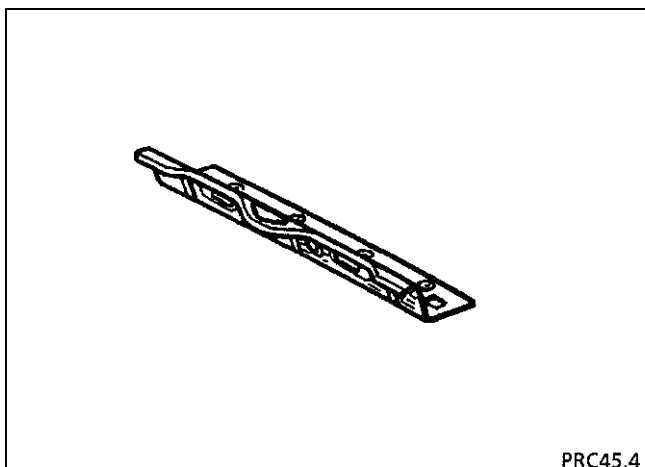
ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (С) нанести валик клеевой мастики.

ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали выполняется в дополнение к операции замены панели крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

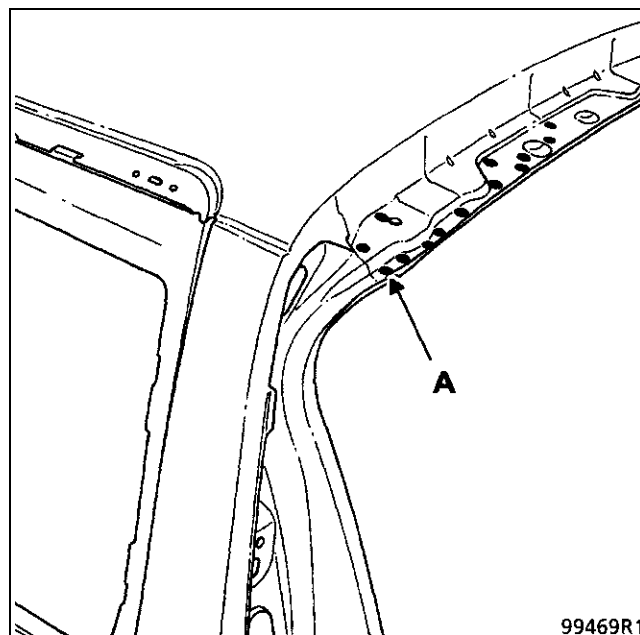
Толщина листового металла, мм

Панель крыши	0,9
Задняя поперечина крыши	0,8

Удаление сварных соединений

Удаление данного соединения не производится, т. к. детали снимаются одновременно.

СВАРКА



В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин:
0,9+0,8+1,2.