

ЗАМЕНА : УСИЛИТЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой.

Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE : сталь со сверхвысоким пределом текучести

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем :

- Электронная измерительная система
- Механическая измерительная система
- Специфическая головка MZ (Специальный инструмент)
- Контрольный шаблон

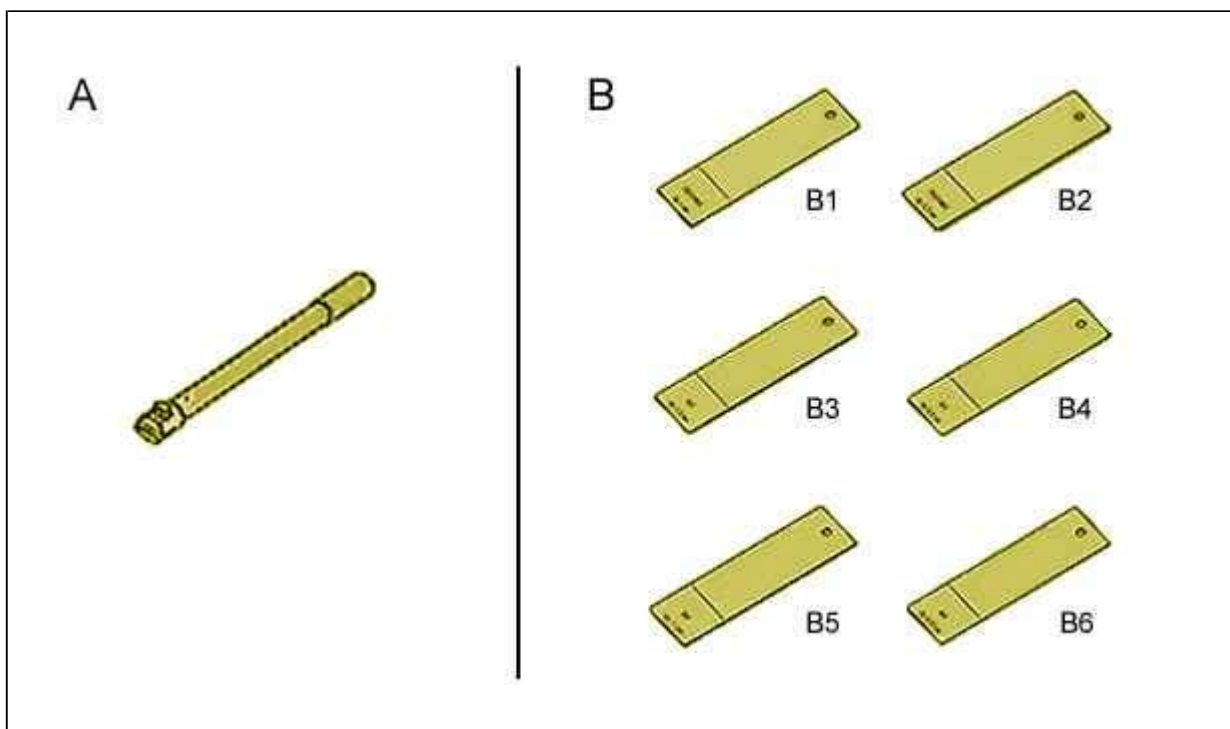


Рисунок : E5AP35MD

Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

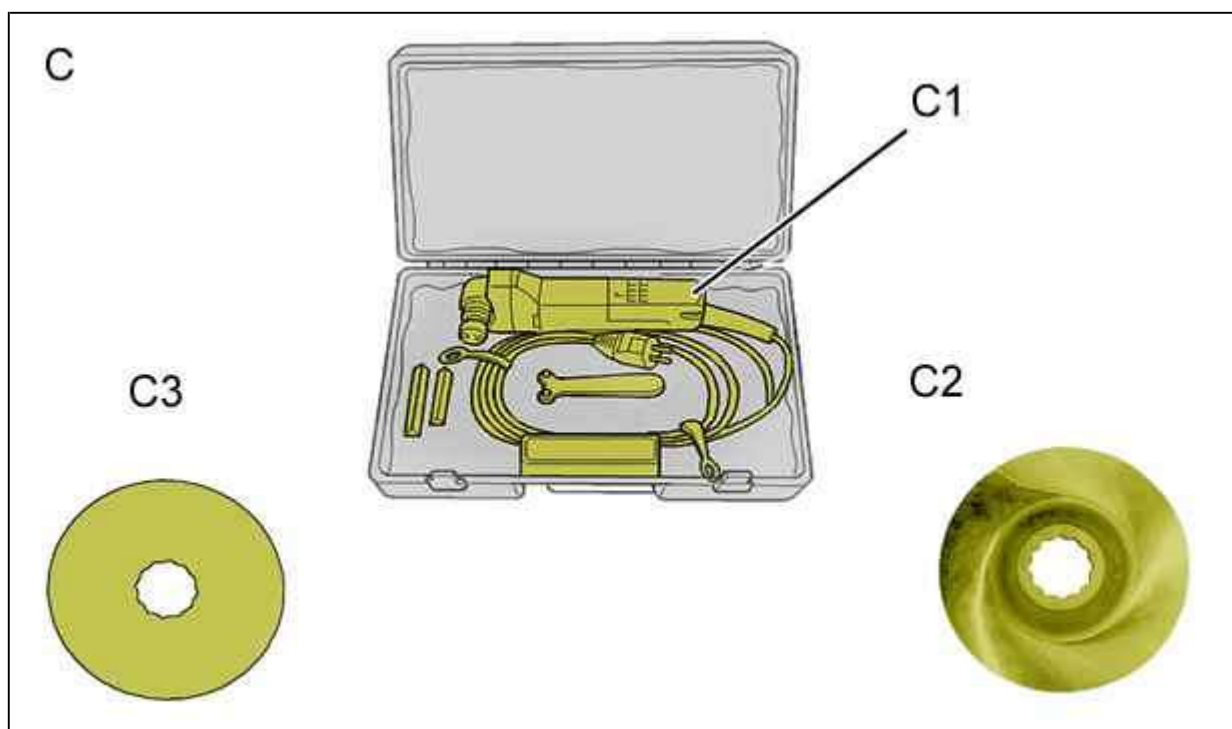


Рисунок : E5AM0EPD

Метка	Номер (реферанс)
"C"	Комплект электрического резака "FEIN"
"C1"	Точильный камень
"C2"	Электрический нож
"C3"	ключ для гаек с радиальными отверстиями
"C4"	Диск пилы "FEIN" со съемной ступицей (реферанс NC)
"C5"	Лезвие n°103



Рисунок : E5AM0JBD

"D" S-образная дрель для высверливания сварных точек.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените :

- **Усилитель со стороны салона** 
- **Со стороны салона** 

4. Локализация : Усилитель передней стойки

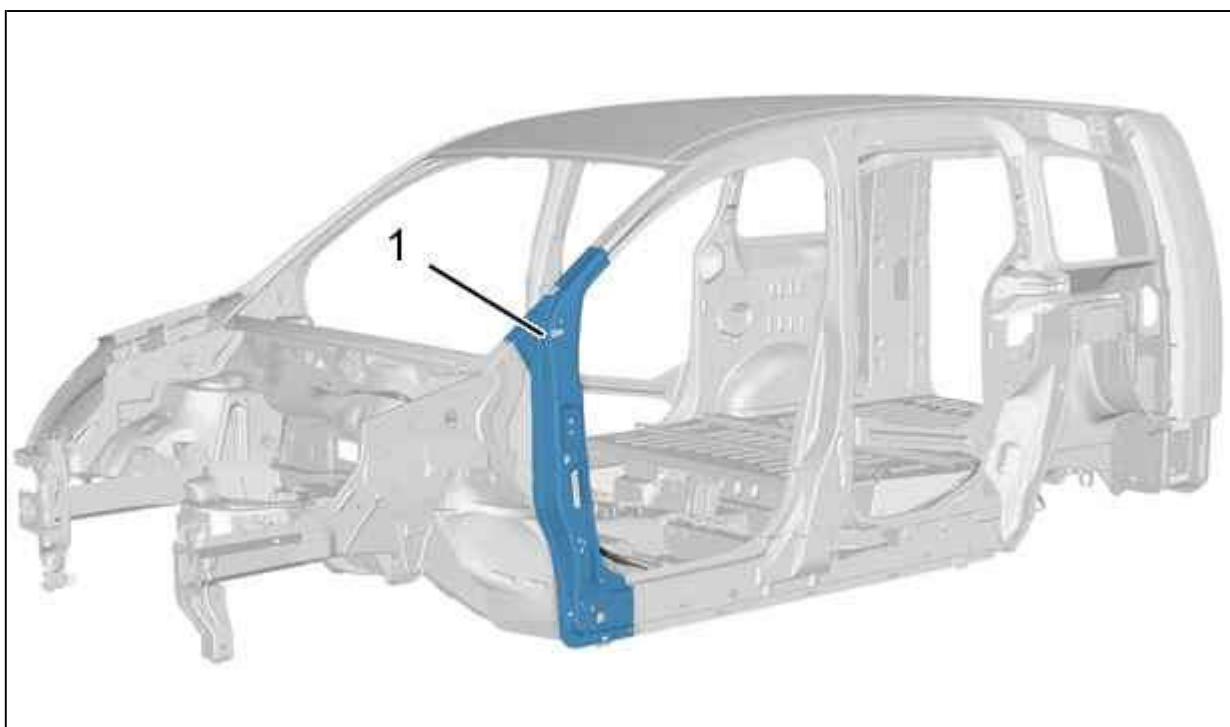


Рисунок : C4EM0A2D

Метка	Обозначение
(1)	Усилитель передней стойки

4.1. Расположение пенистых вставок

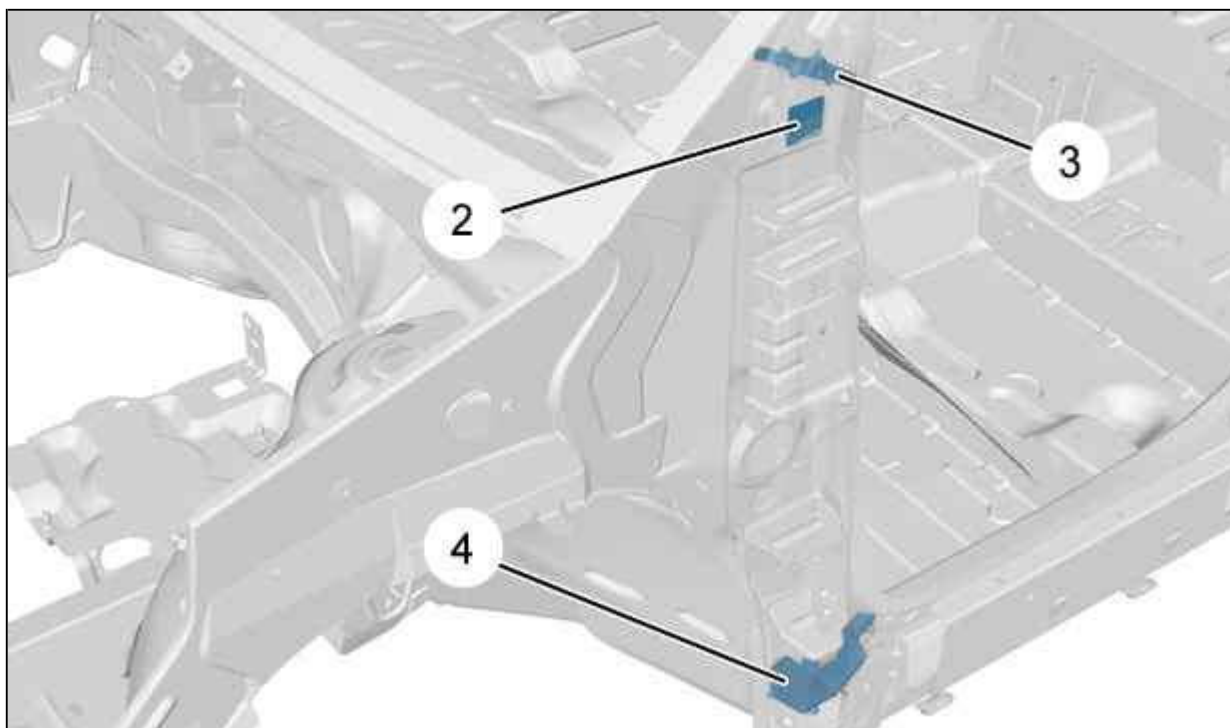


Рисунок : C4CM1QKD

Метка	Обозначение
(2)	Расширяющаяся верхняя вставка усилителя передней стойки
(3)	Защита основного жгута проводов
(4)	Вставка пенистая передней стойки

4.2. Обозначение вставок из вспененного материала

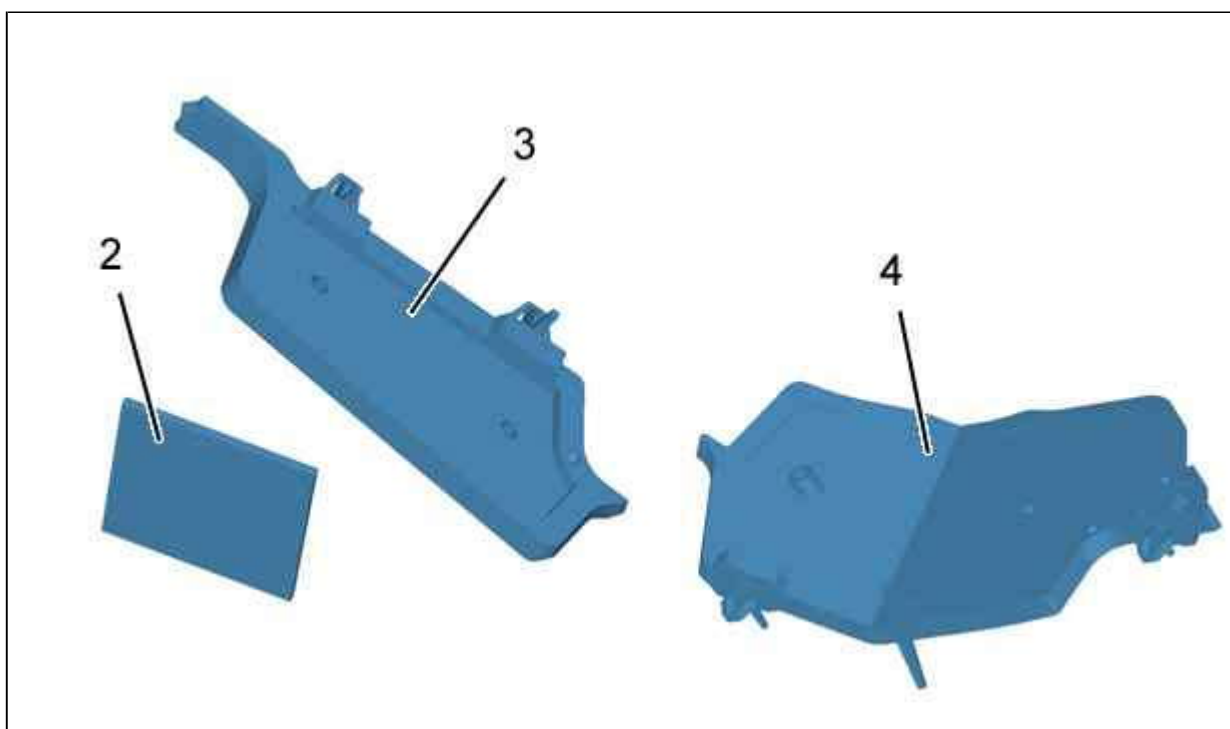


Рисунок : C4CM1QLD

Метка	Обозначение
(2)	Расширяющаяся верхняя вставка усилителя передней стойки
(3)	Защита основного жгута проводов
(4)	Вставка пенная передней стойки

5. Идентификация : Усилитель передней стойки

5.1. Наименование основных запасных частей

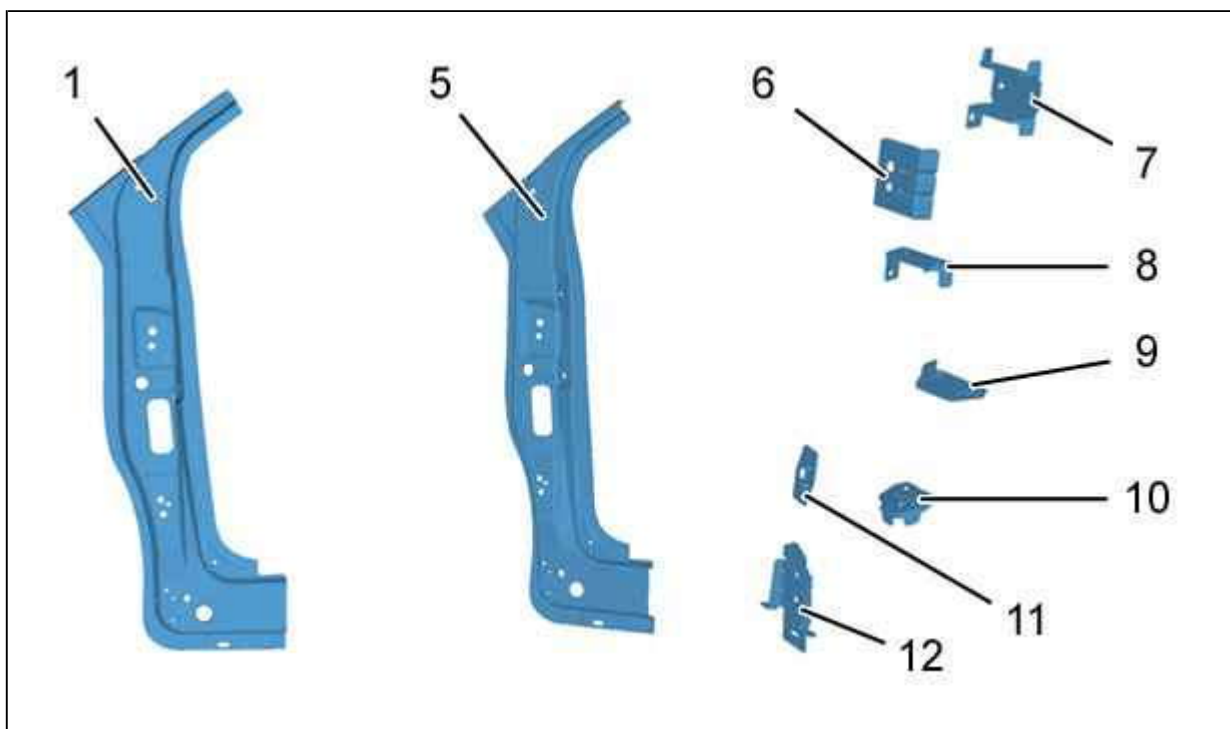


Рисунок : C4CM1QMD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Элемент усиления передней стойки в сборе	-	-
(5)	Усилитель передней стойки	1,45	HLE
(6)	Верхний усилитель шарнира передней стойки	1,85	THLE
(7)	Перегородка усилителя верхней полости передней стойки	2,00	THLE
(8)	Нижняя перегородка верхнего шарнира	2,00	THLE
(9)	Верхняя стенка нижнего шарнира	2,00	THLE
(10)	Нижняя стенка нижнего шарнира	2,00	THLE
(11)	Усиление шарнира передней стойки	1,95	THLE
(12)	Передняя опора домкрата	2,50	THLE

ВНИМАНИЕ : При регулировке сварочной установки учитывайте разницу в толщине металла

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

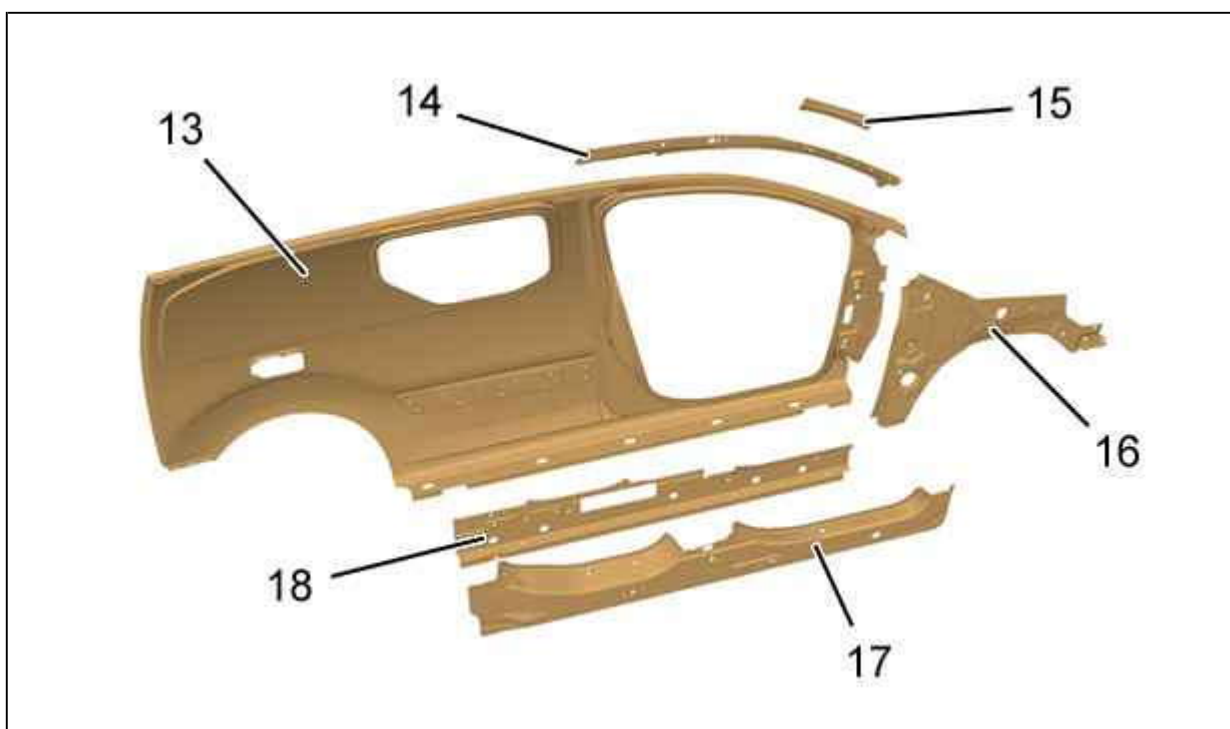


Рисунок : C4CM1QND

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(13)	Со стороны салона	0,77	Мягкая сталь
(14)	Накладки стойки проёма ветрового стекла	1,74	UHLE
(15)	Основание стойки проема ветрового стекла	1,17	HLE
(16)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE
(17)	Внутренний лонжерон	1,74	HLE
(18)	Усилитель лонжерона	1,47	THLE

6. Подготовка запасной части

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

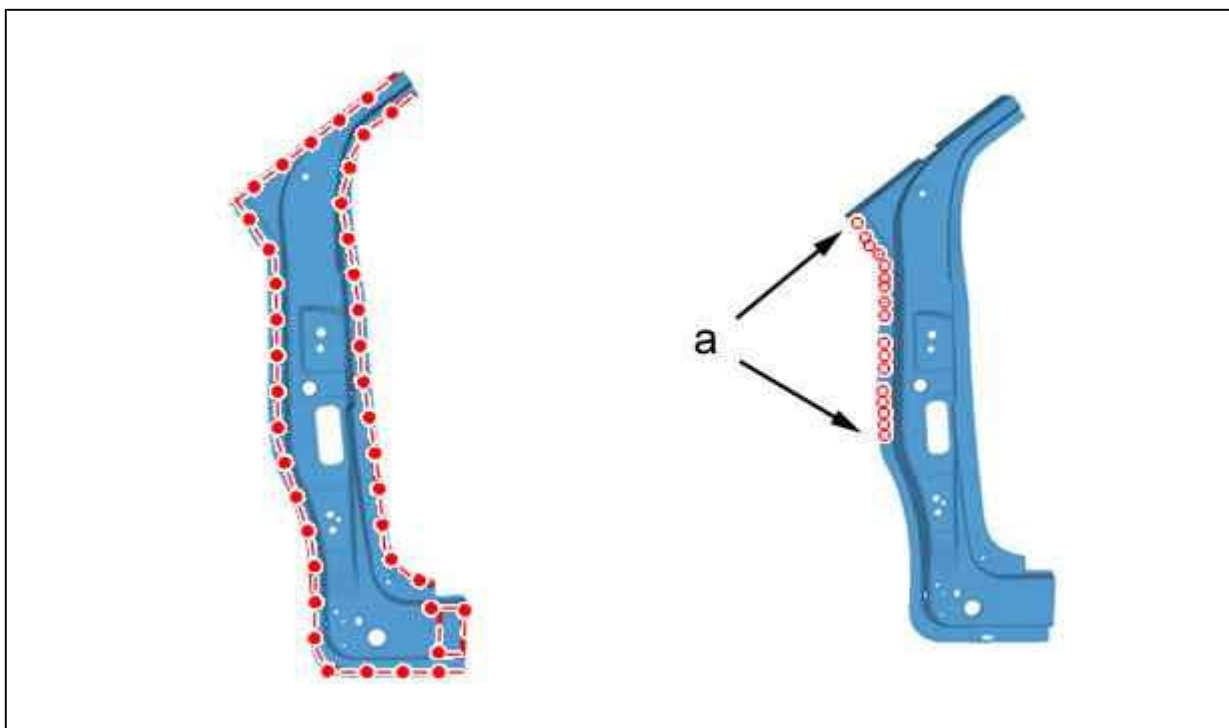


Рисунок : C4CM1QPD

Разметить и высверлить в диаметр $\varnothing$ 6,5 мм (в "а") (8 мм для больших толщин) Для последующей точечной сварки.

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове

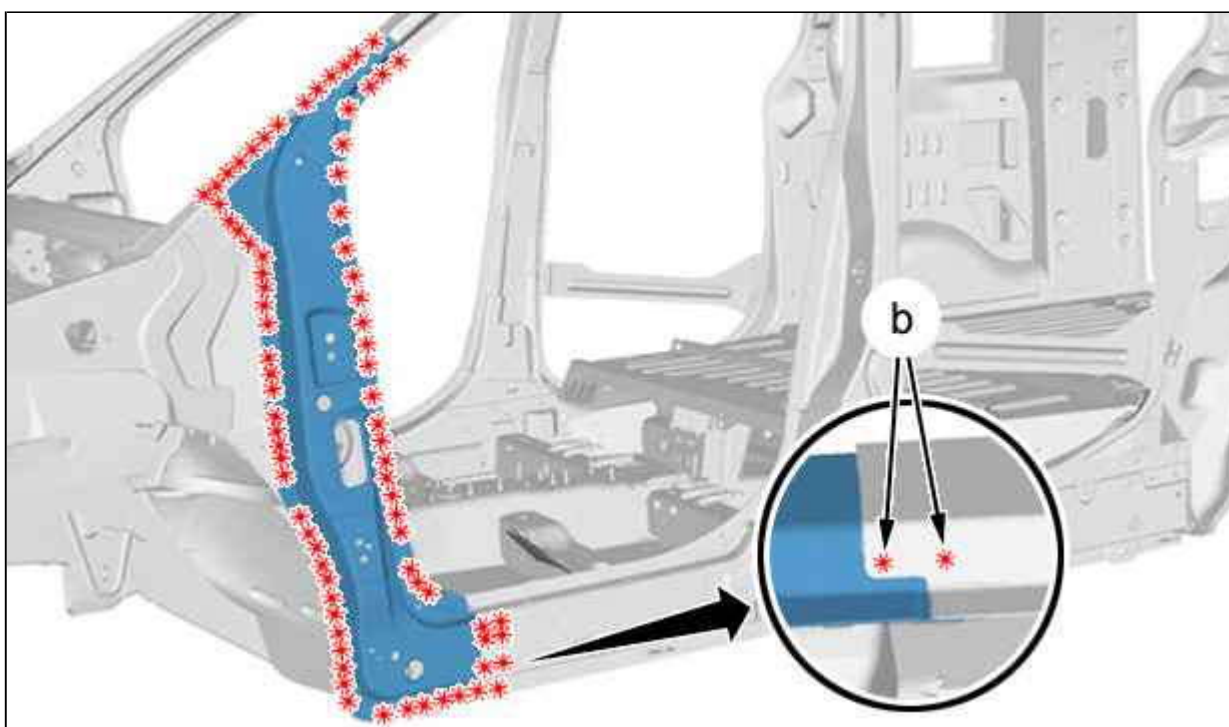


Рисунок : C4CM1QQD

Разметить и вырезать точки сварки (в "b").
Снимите усилитель передней стойки.

8. Очистка и подготовка кузова

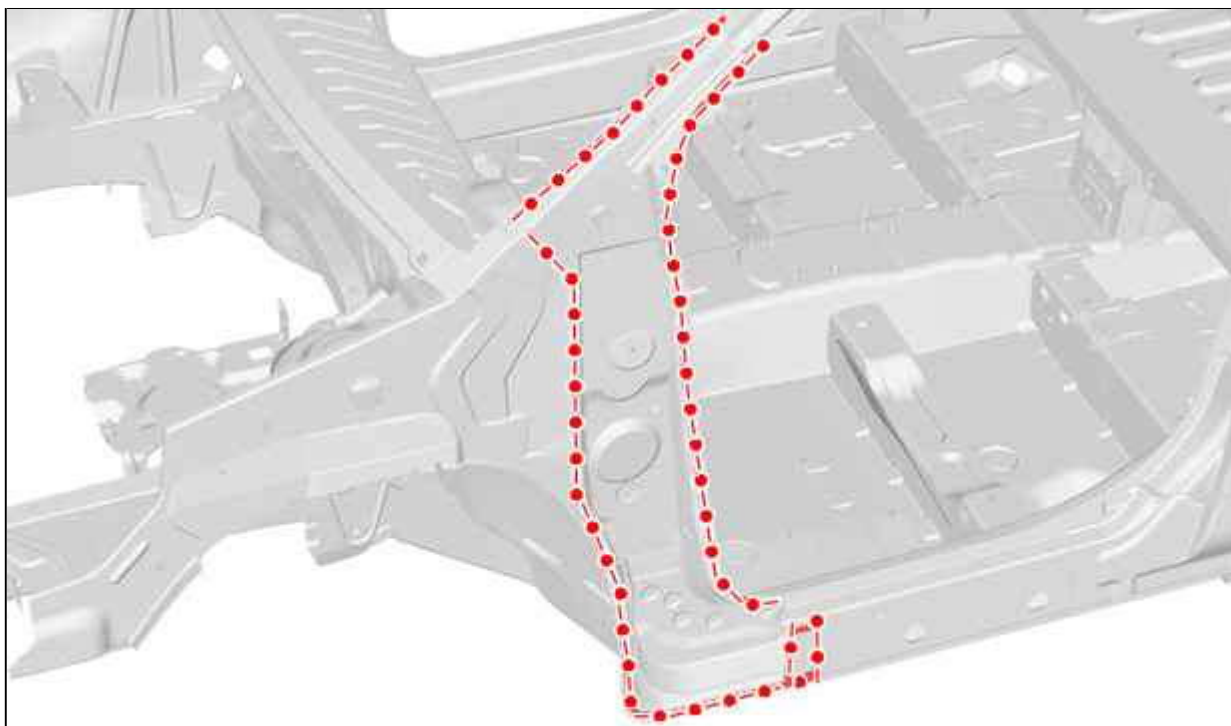


Рисунок : C4CM1QRD

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

Установить расширяющиеся вставки (3), (4).
Установить защиту основного жгута проводов (2).

9. Подгонка

Установите элемент усиления передней стойки.
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Проверьте зазоры и выравнивание.
Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

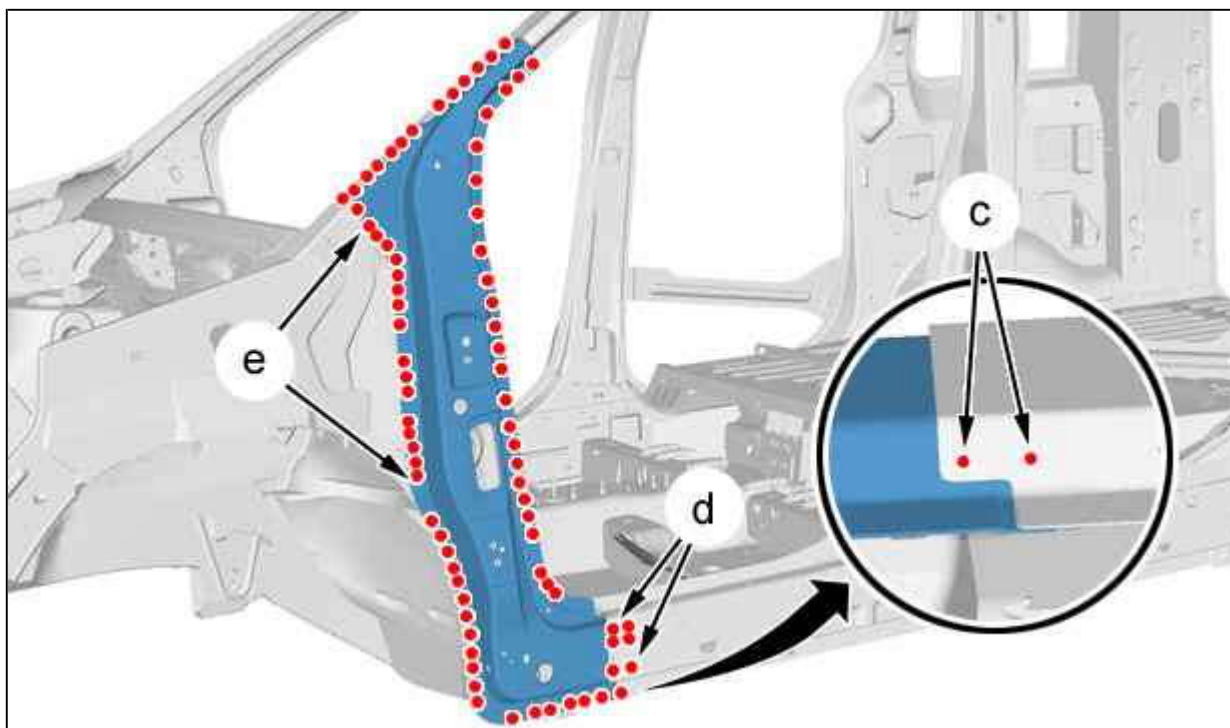


Рисунок : C4CM1QSD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "c").
 Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "d").
 Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "e").
 Зашлифовать точки сварки MAG.
 Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

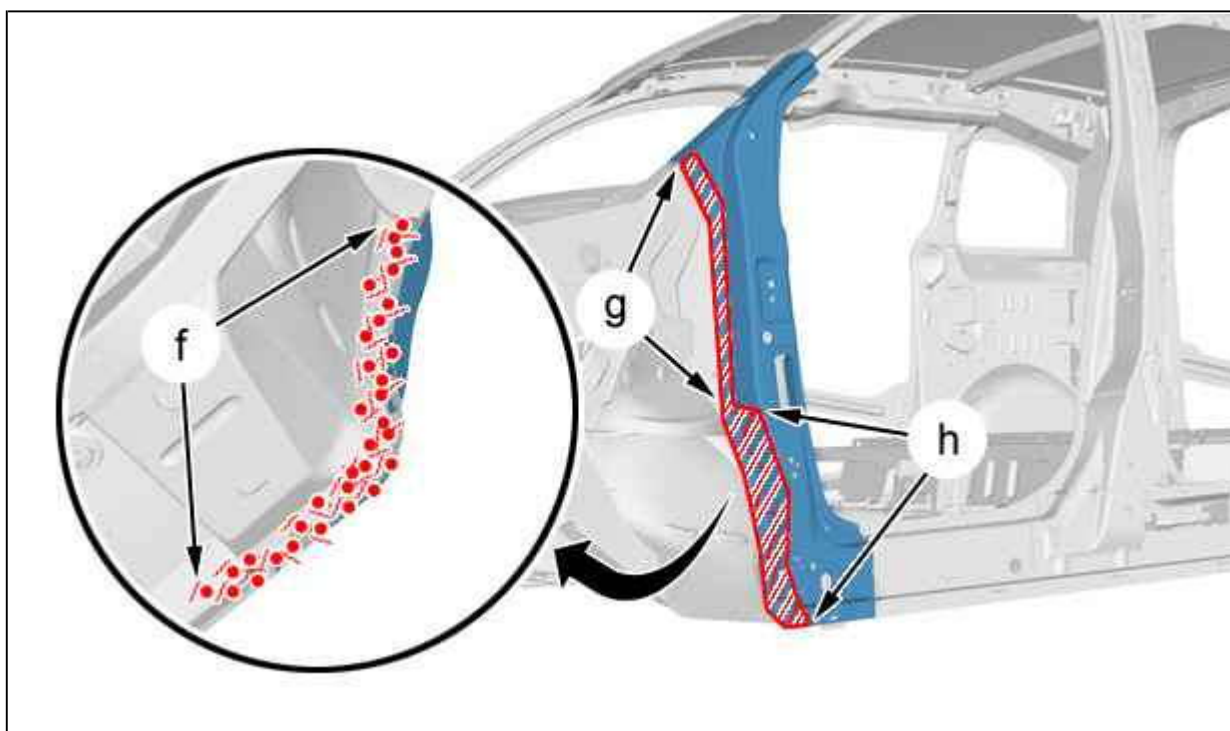


Рисунок : C4CM1QTD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметизирующую мастику типа « A1 » (в "f").

Нанести антигравийное покрытие категории "C4"  (в "g", "h").

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : ЭЛЕМЕНТ УСИЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ В СБОРЕ (ЧАСТИЧНО)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

На этом элементе используются следующие типы сварных швов электродуговой сварки.

Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

ПРИМЕЧАНИЕ : Выполнение частичной замены усиления передней стойки выполняется только с применением гибки, любой другой метод подгонки запрещен.

2. Рекомендуемое оборудование

Работы производятся с применением одной из следующих измерительных систем :

- Электронная измерительная система
- Положительная измерительная система
- Специфическая головка MZ
- Контрольный шаблон
- Продольный наклон стойки переднего колеса [1]
- Пистолет с горячим воздухом

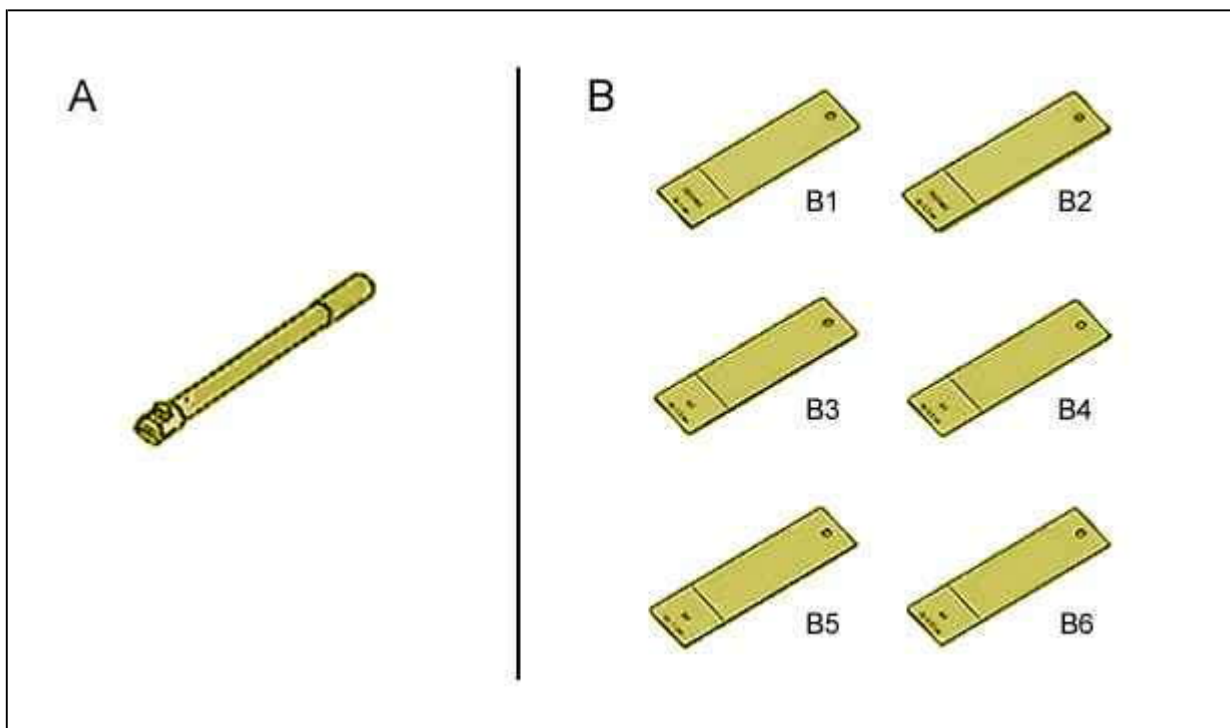


Рисунок : E5AP35MD

"А" Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

"В" Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Заменить следующие элементы :

- **Боковая панель салона** ⓘ (Полностью или частично)
- **Расширяющиеся вставки** ⓘ
- Усилитель лонжерона (Полностью или частично)

ПРИМЕЧАНИЕ : В случае повреждения расширяющейся вставки передней стойки ее необходимо заменить.

4. Локализация : Элемент усиления передней стойки в сборе

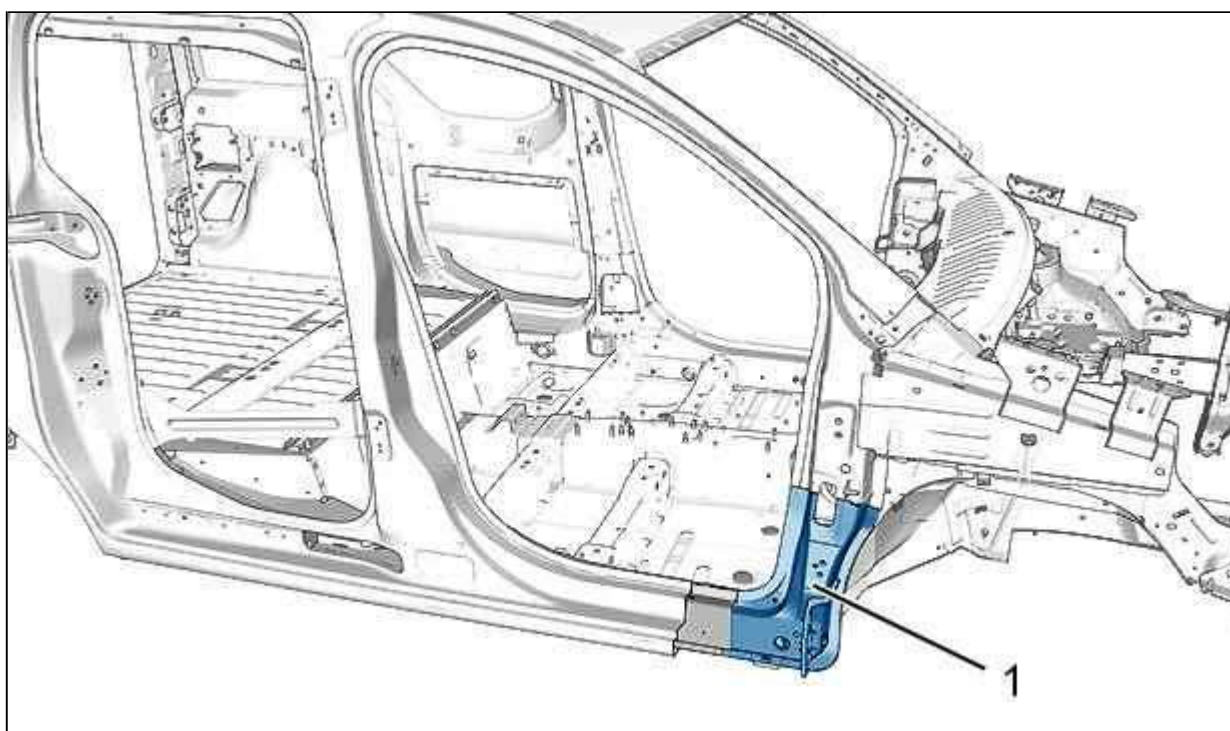


Рисунок : C4CM24TD

Метка	Обозначение
(1)	Элемент усиления передней стойки в сборе

5. Идентификация запасных частей

5.1. Состав : Запасные части

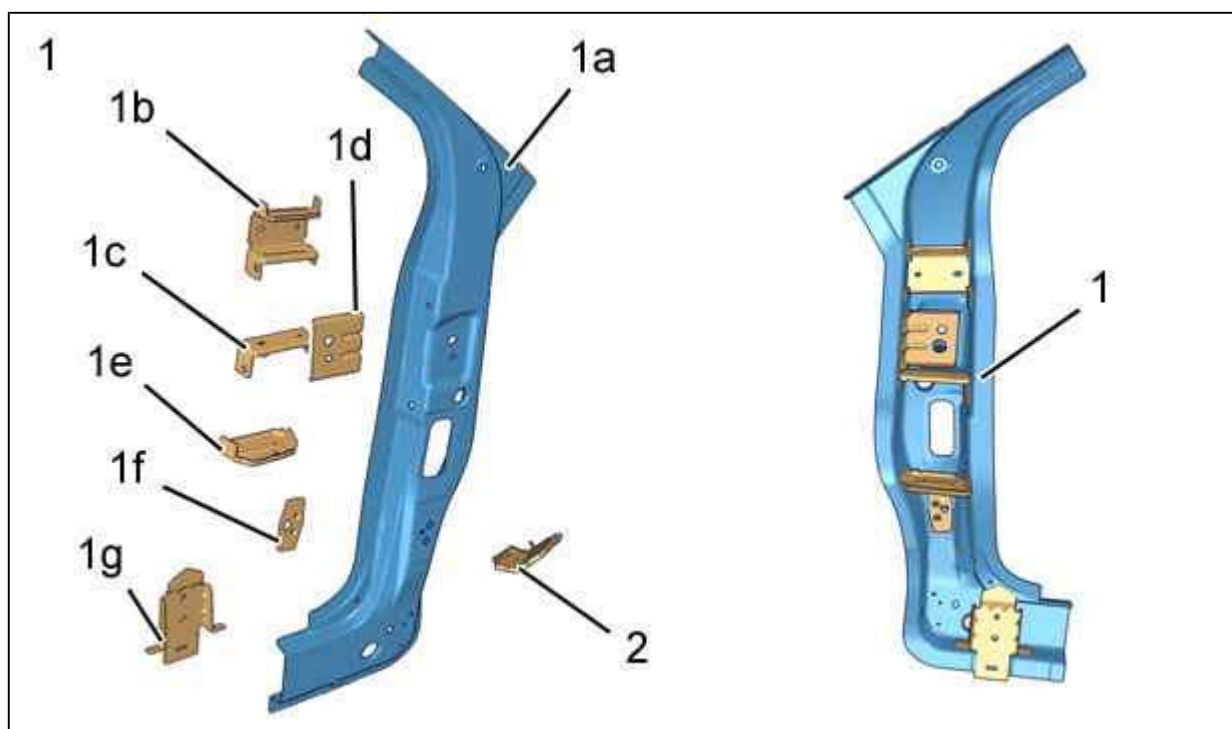


Рисунок : C4CM24UD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Элемент усиления передней стойки в сборе	-	-
(1a)	Усилитель передней стойки	1,45	HLE
(1b)	Верхняя переборка : Верхнее усиление двери	2	THLE
(1c)	Перегородка передней стойки	2	THLE
(1d)	Верхний усилитель передней стойки	1,85	THLE
(1e)	Верхняя перегородка : Верхний шарнир двери	2	THLE
(1f)	Усилитель шарнира передней стойки	1,95	THLE
(1g)	Передняя опора домкрата	2,5	-THLE

Метка	Обозначение
(2)	Расширяющаяся вставка  : Усилитель передней стойки 

5.2. Идентификация прилегающих частей : Усилитель передней стойки

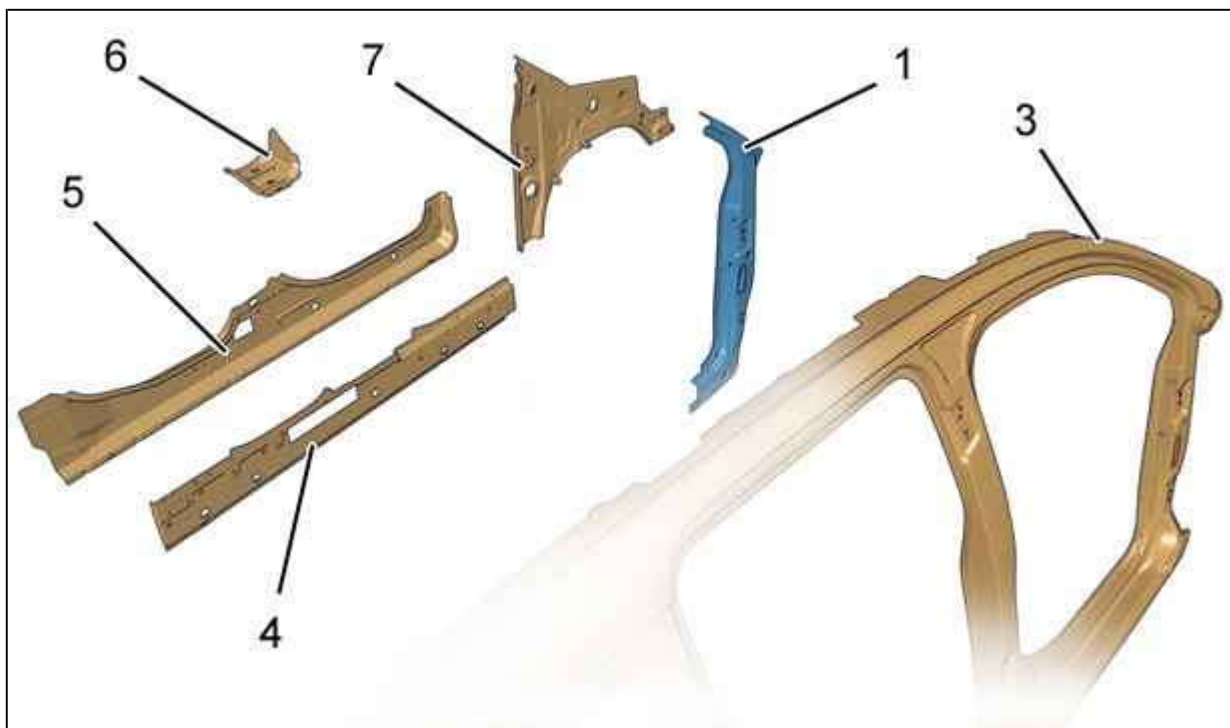


Рисунок : C4CM24VD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Элемент усиления передней стойки в сборе	-	-
(2)	Со стороны салона	0,72	Мягкая сталь
(3)	Усилитель лонжерона	1,17	THLE
(4)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE
(5)	Связь лонжерона усилителя пола	1,47	Мягкая сталь
(6)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE

6. Подготовка запасной части : Усилитель передней стойки (Частично)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

6.1. Подготовка : Предварительная резка

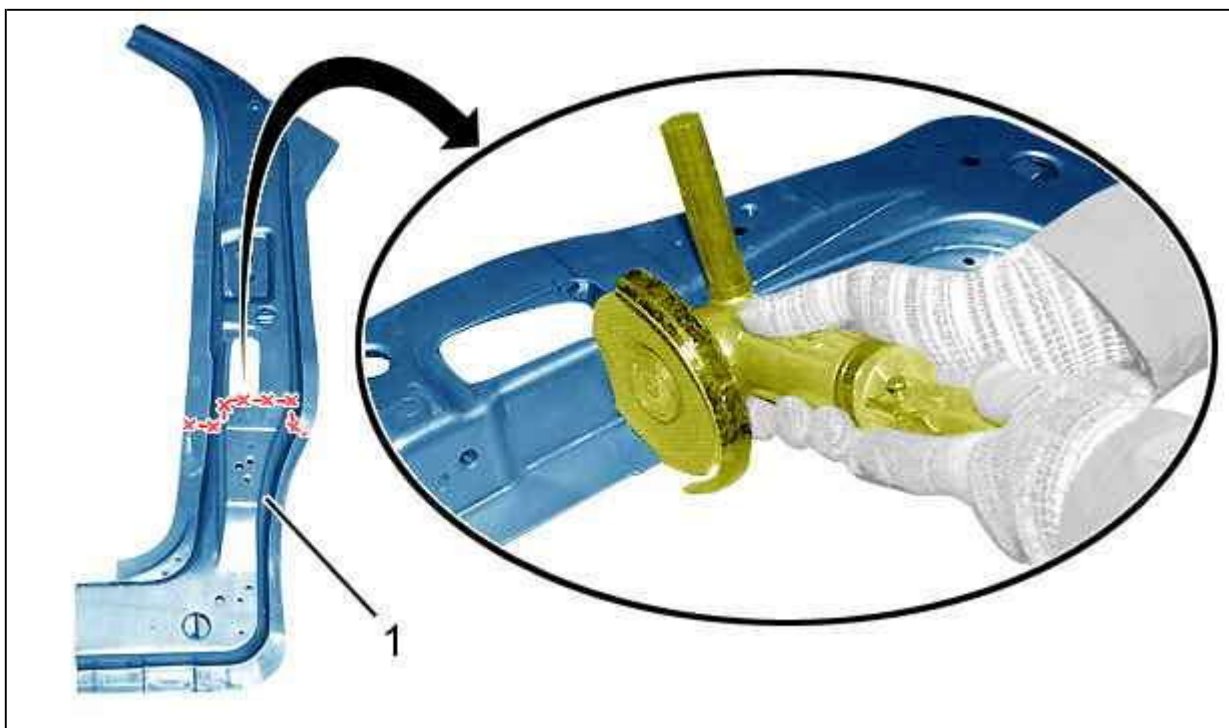


Рисунок : C4CM24WD

Разметить, затем вырезать : Усилитель передней стойки (1) (временный разрез).

6.2. Подготовка изгиба (Разметка)

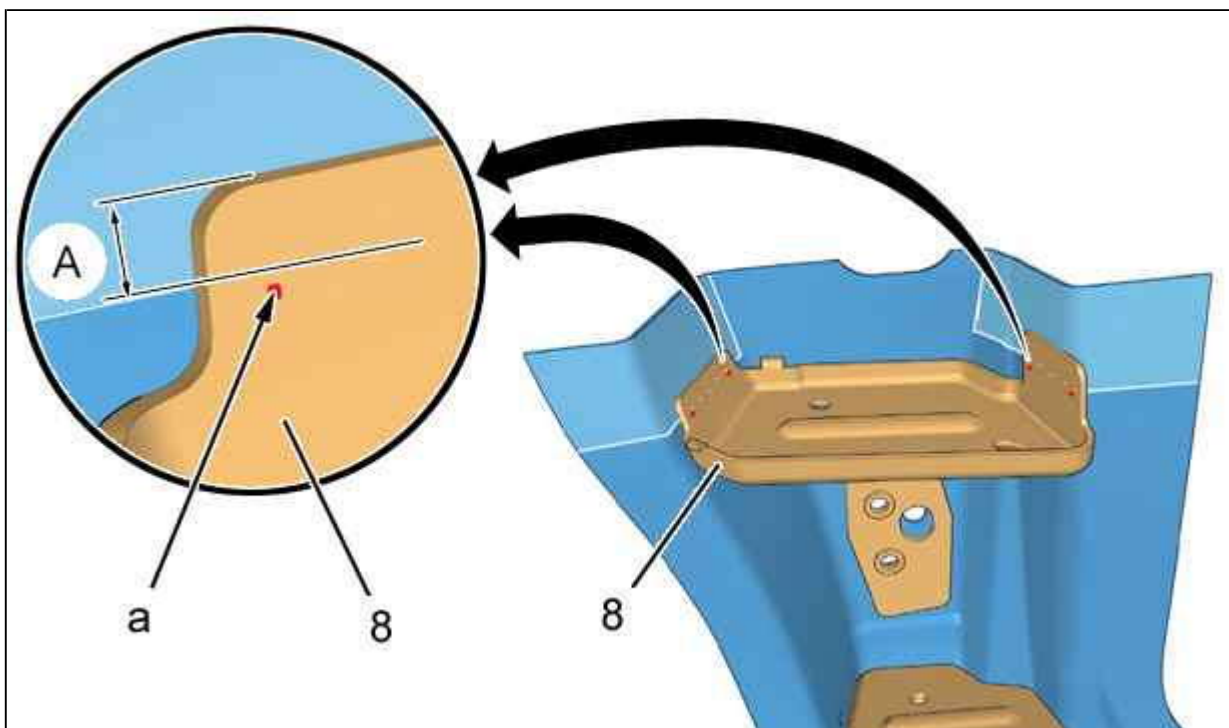


Рисунок : C4CM24XD

"A" = 5 мм .

Разметить выше точек сварки нижней стенки верхней петли двери (8) (в "a").

ВНИМАНИЕ : Точечную сварку нижней стенки верхней петли двери не следует разрушать.

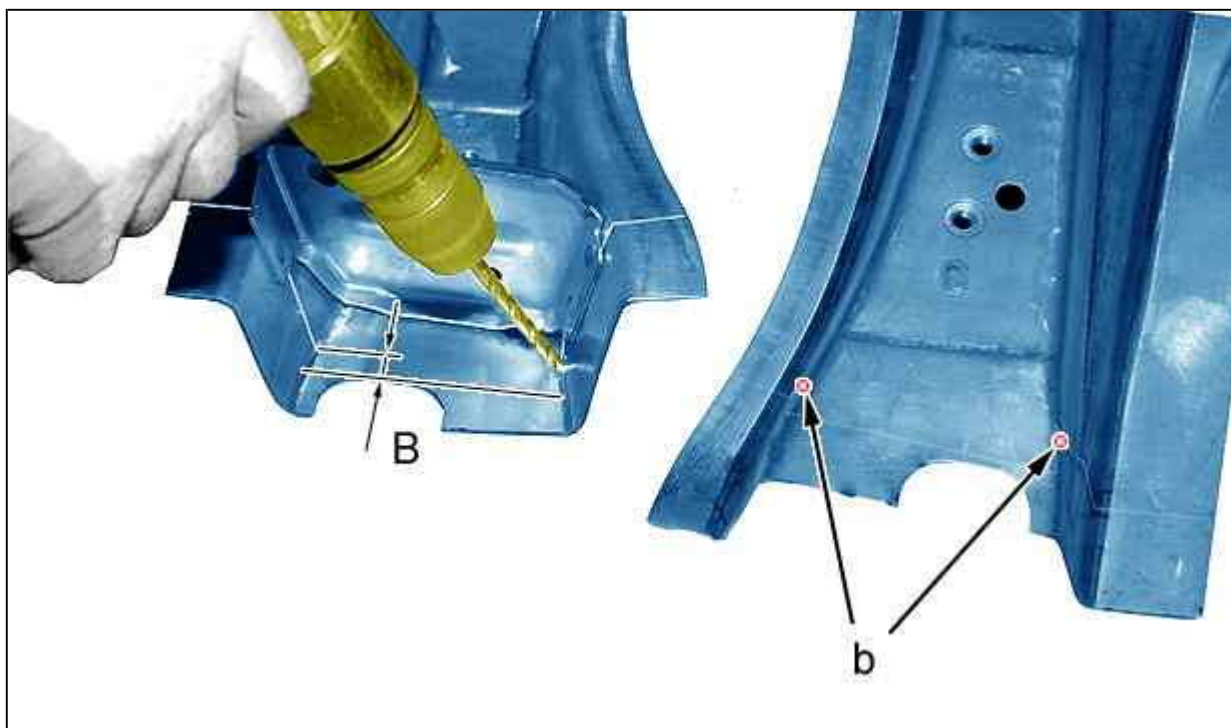


Рисунок : C4CM24YD

"B" = 3 мм .

Высверлить сверлом диаметром 6 мм (в "b"), чтобы избежать образование трещины.

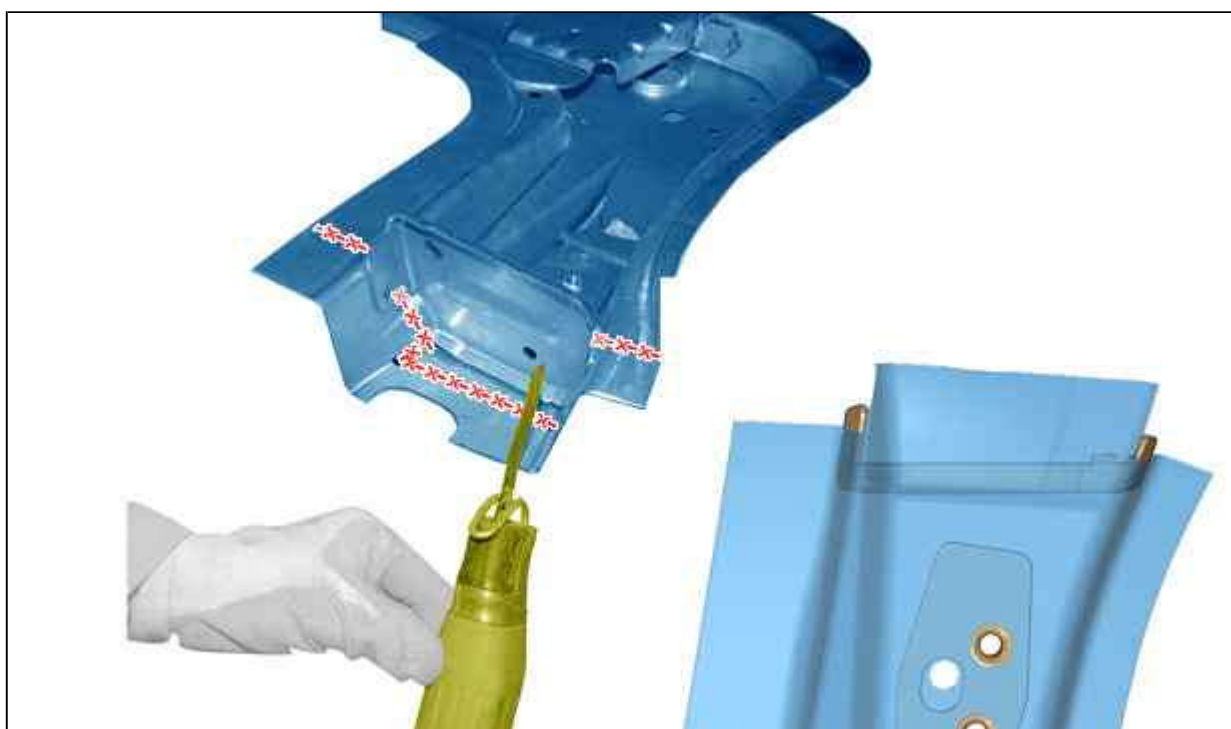


Рисунок : C4CM24ZD

Отрезать усиление нижней части передней стойки (окончательный разрез).

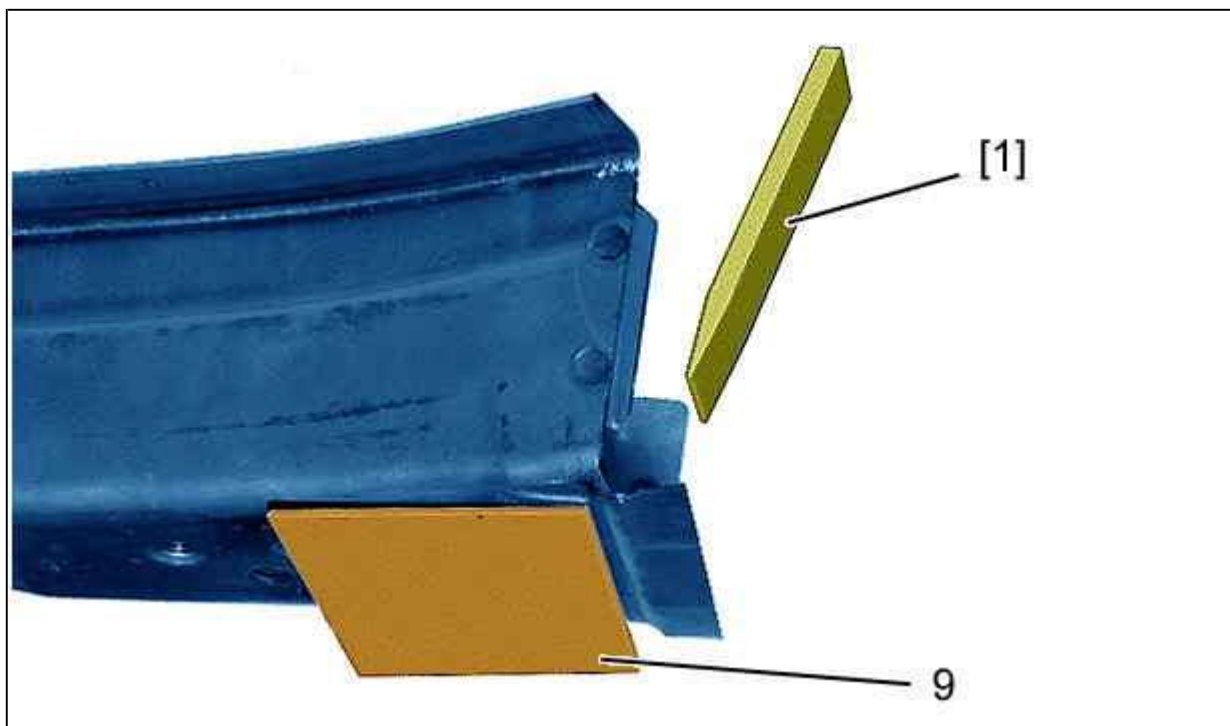


Рисунок : C4CM250D

ВНИМАНИЕ : Приспособление [1] не должно останавливаться.

Расположить стальную панель (9) под подготовленным элементом усиления.
На верстаке выполнить гибку элемента усиления с помощью приспособления [1] и стальной панели (9).

ПРИМЕЧАНИЕ : Стальная панель (9) должна быть взята из неиспользуемой части усиления передней стойки (верхняя часть) или являться образцом из комплекта проверки точечной сварки [B] толщиной 2 мм.

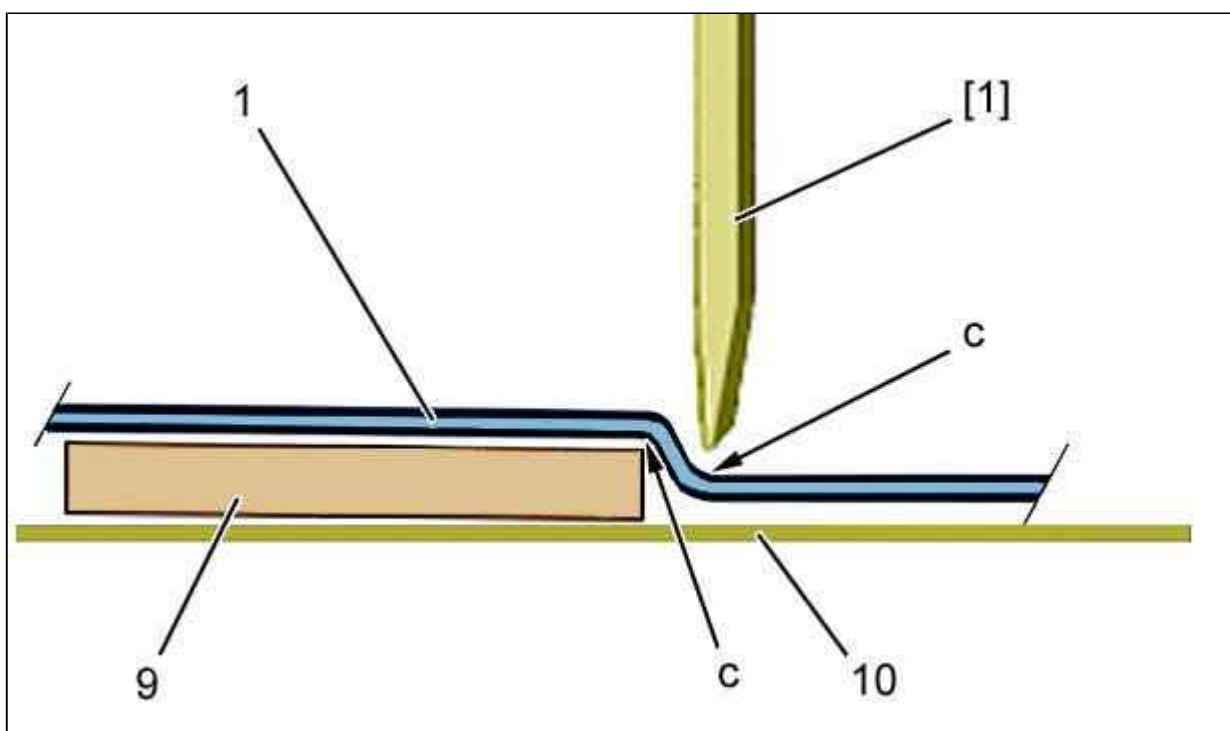


Рисунок : C4CM251D

- (1) Элемент усиления передней стойки в сборе.
- [1] Продольный наклон стойки переднего колеса .
- (9) Стальная панель.
- (10) установлено.

ПРИМЕЧАНИЕ : Радиус "с" изгиба не менее 3 мм.



Рисунок : C4CM252D

Просверлить 4 отверстия (в "d") сверлом диаметром 10 мм для последующей пробочной сварки MAG.

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове

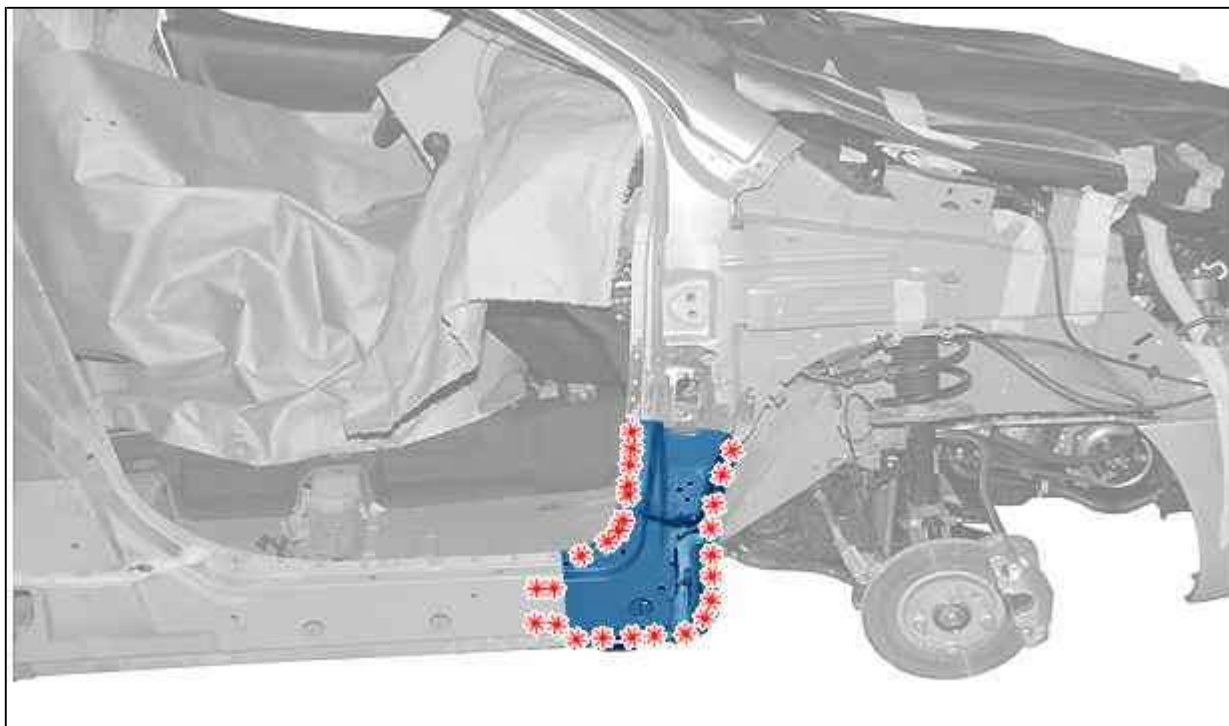


Рисунок : C4CM253D

Вырезать точки сварки усиления передней стойки.



Рисунок : C4CM254D

Вырезать точки электросварки нижней стенки верхней петли двери и усиления передней стойки. Разметить и затем разрезать под точками электросварки нижней стенки верхней петли двери и усиления передней стойки (в "e", "f").

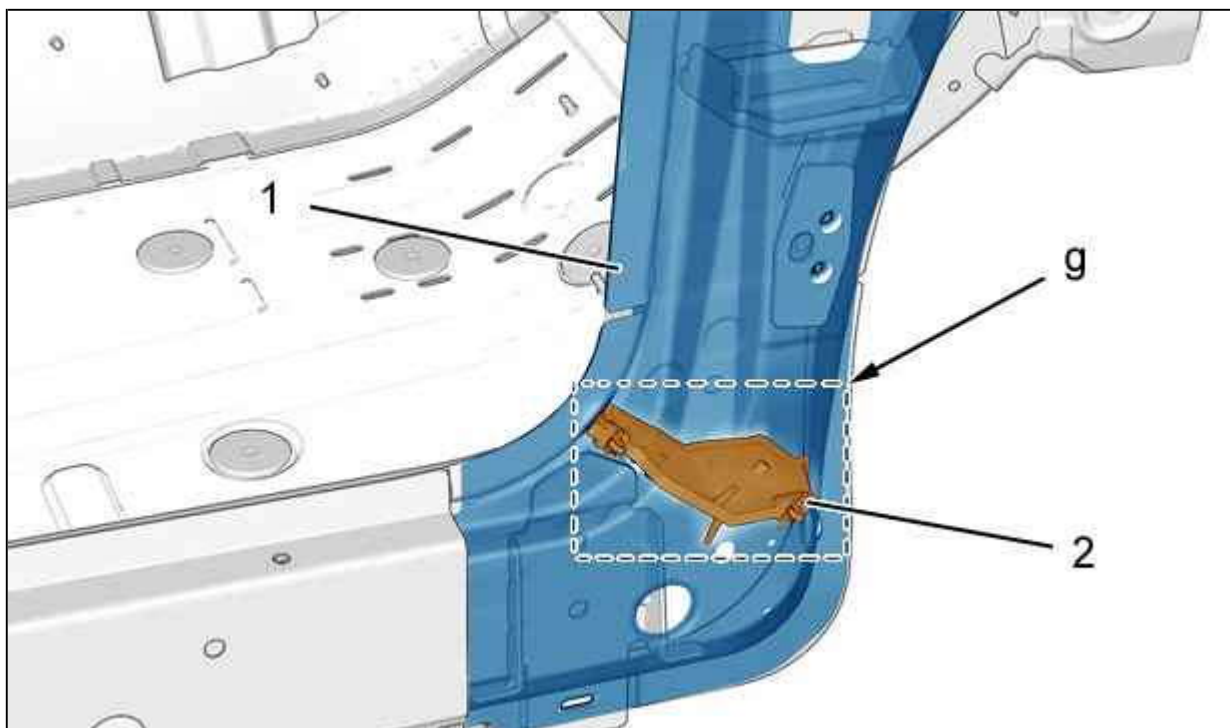


Рисунок : C4CM255D

Снимите : Усилитель передней стойки (нижняя часть).

ПРИМЕЧАНИЕ : Разогреть пистолетом с горячим воздухом усиление передней стойки (1) (в "g"), чтобы не разрушить расширяющуюся вставку усиления передней стойки (2).

8. Очистка и подготовка кузова

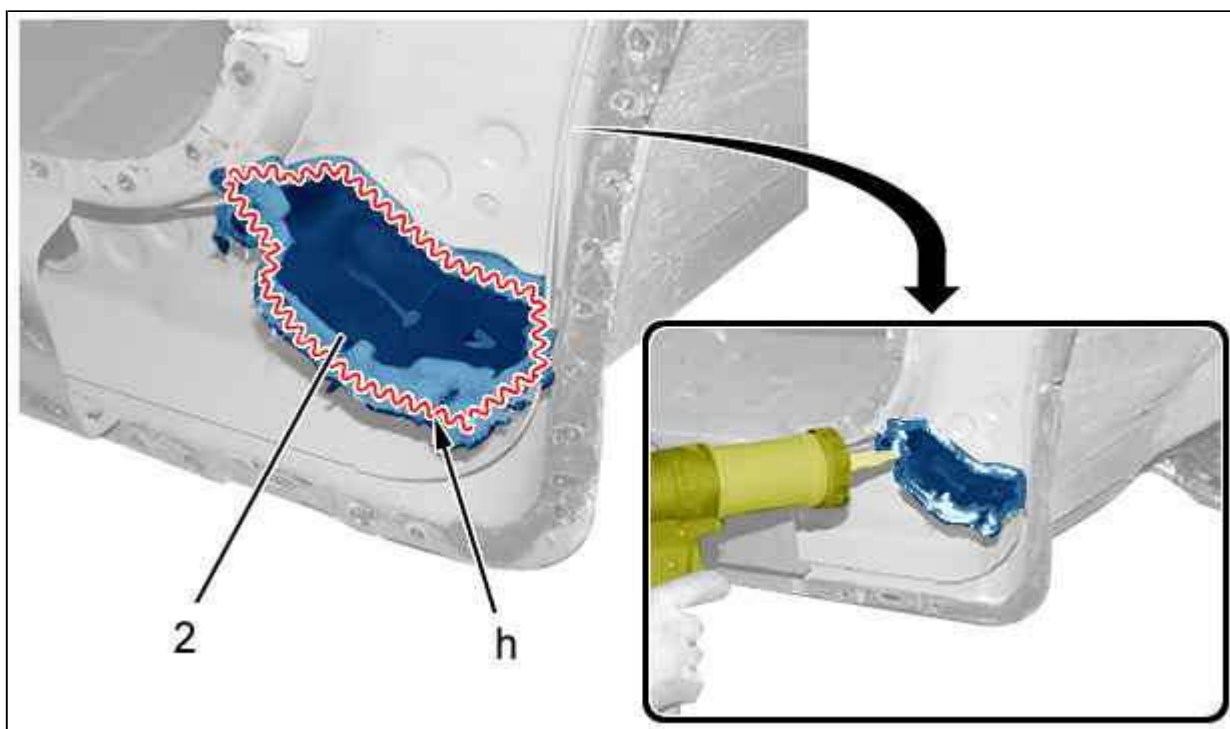


Рисунок : C4CM256D

Закрепить в фиксаторах : **Расширяющаяся вставка усиления передней стойки (2)** ⓘ .

ПРИМЕЧАНИЕ : Заменить расширяющуюся вставку усиления передней стойки (2) (В случае разрушения).

Нанести герметизирующую мастику А1 на наружную поверхность вставки (в "H").

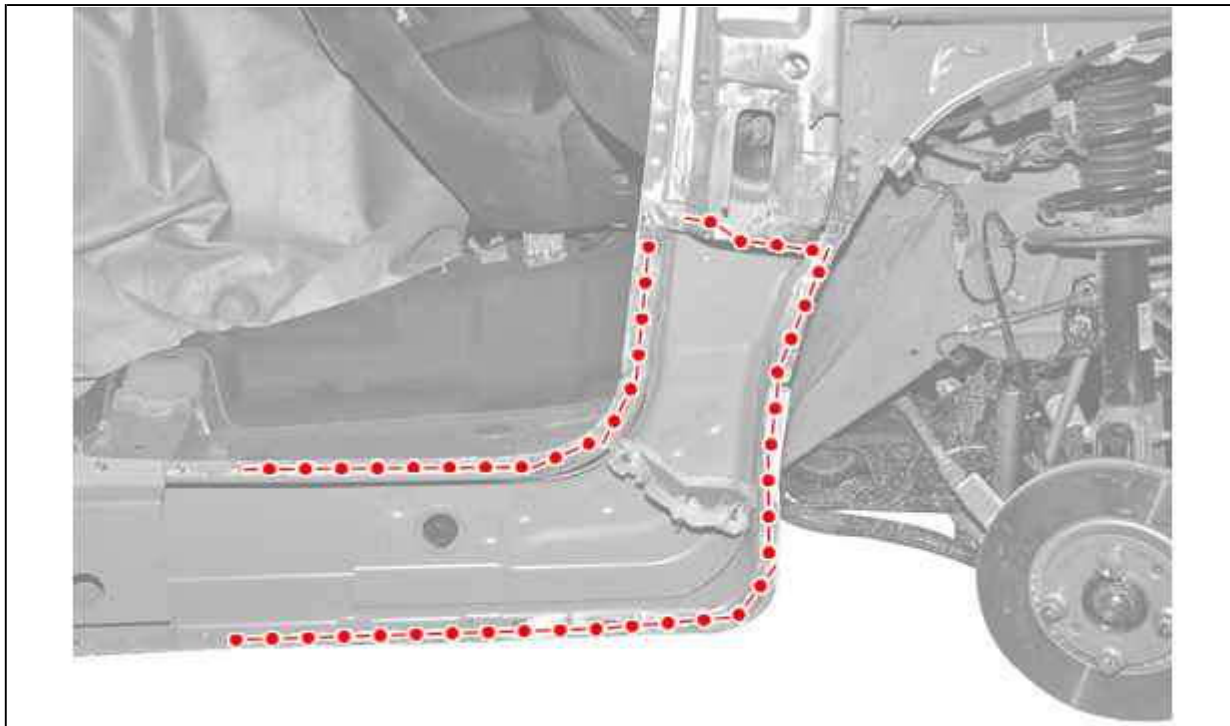


Рисунок : C4CM257D

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

9. Подгонка

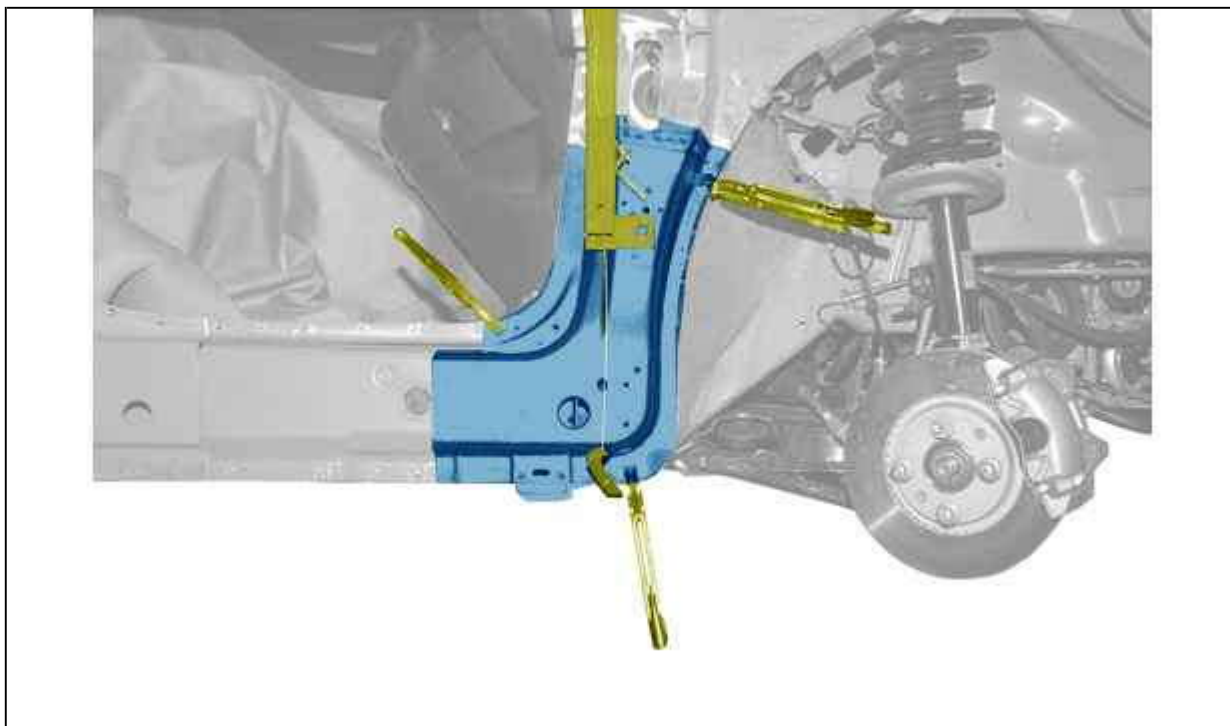


Рисунок : C4CM258D

Установить элемент усиления передней стойки (нижняя часть).

Проверить прилегание элемента усиления передней стойки ; Работы производятся с применением одной из следующих измерительных систем :

- Электронная измерительная система
- Положительная измерительная система
- Специфическая головка MZ
- Контрольный шаблон

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка



Рисунок : C4CM259D

Приварить точками сварки.

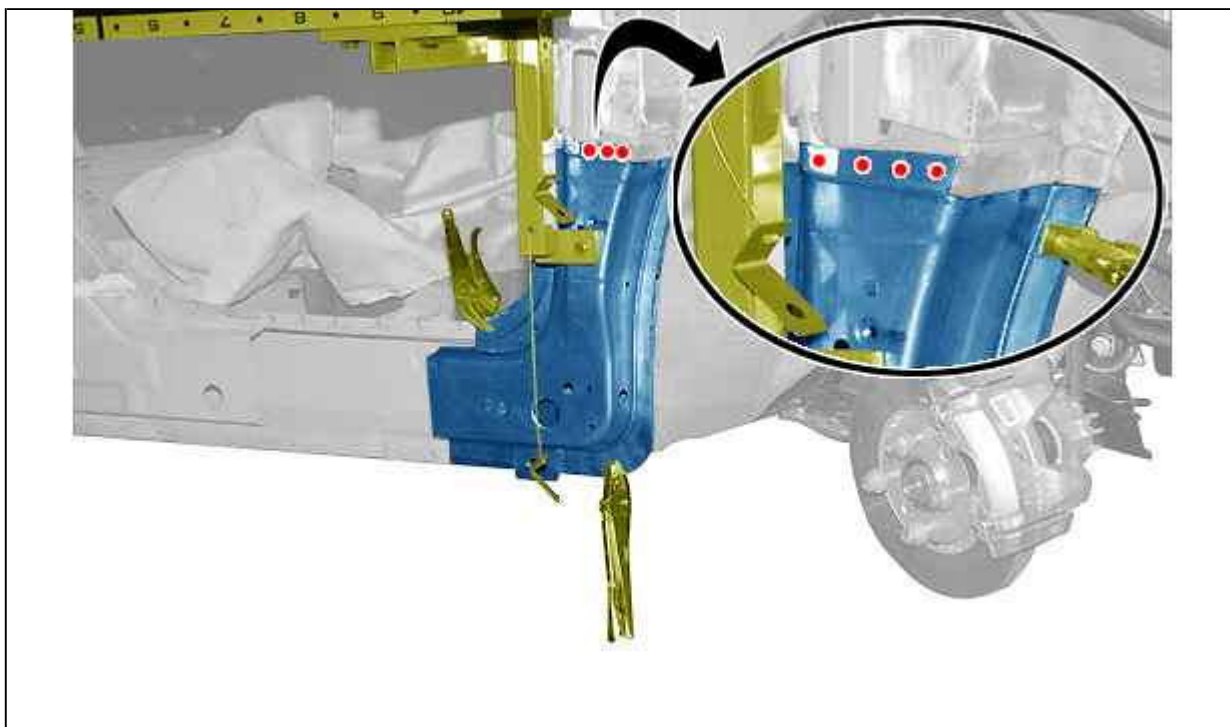


Рисунок : C4CM25AD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

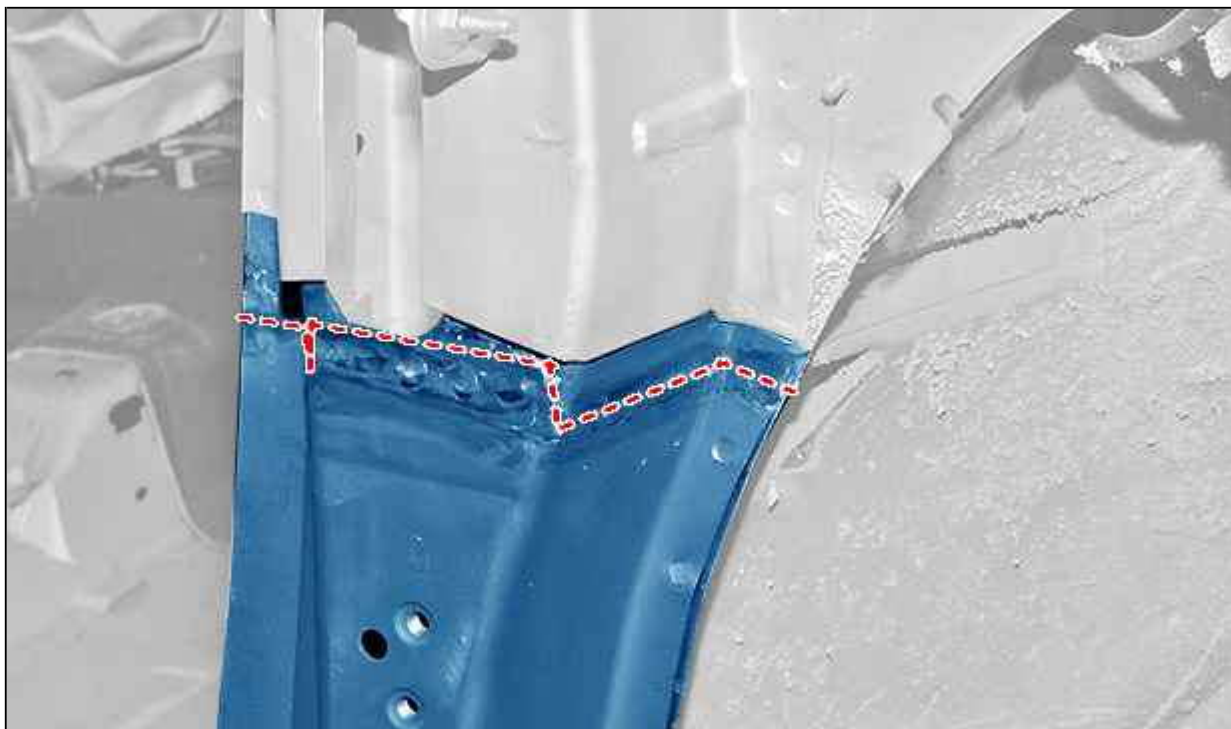


Рисунок : C4CM25BD

Приварите последовательными швами по методу MAG.

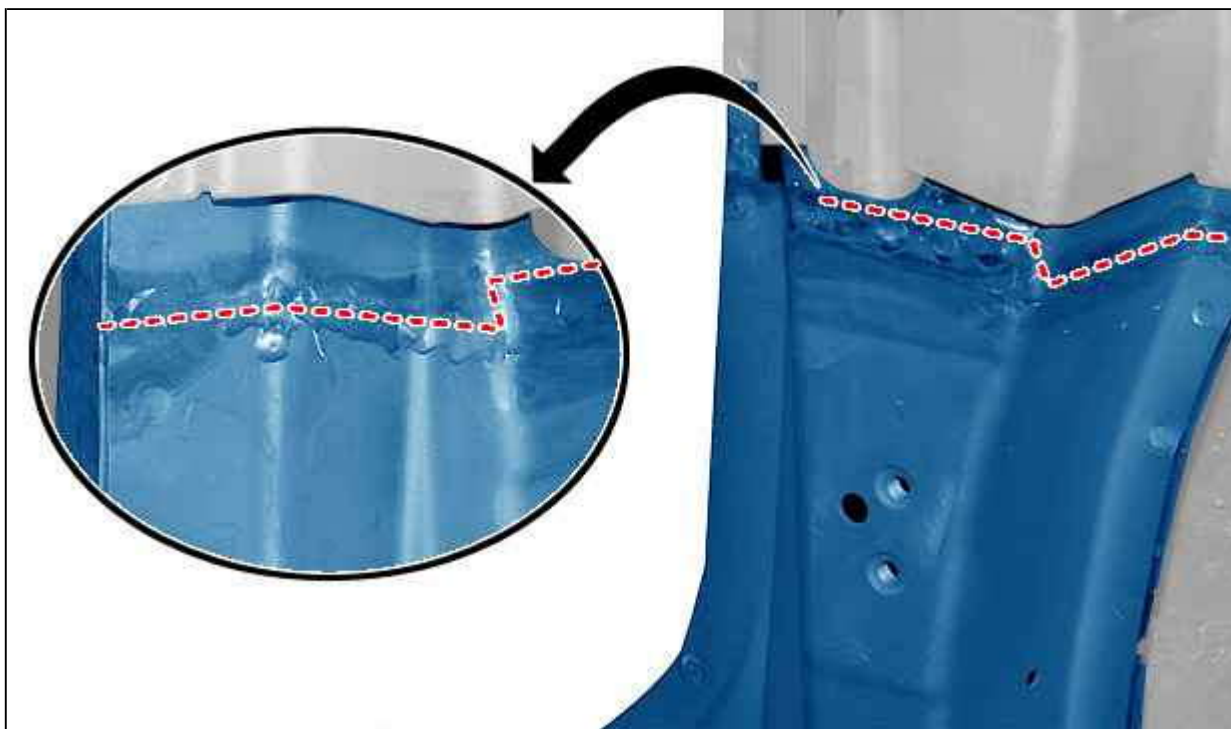


Рисунок : C4CM25CD

Приварите последовательными швами по методу MAG.

ПРИМЕЧАНИЕ : Обрезать только те сварочные швы MAG, которые соприкасаются с боковиной кузова.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом C5 в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : НАКЛАДКА ПОРОГА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Рекомендуемое оборудование

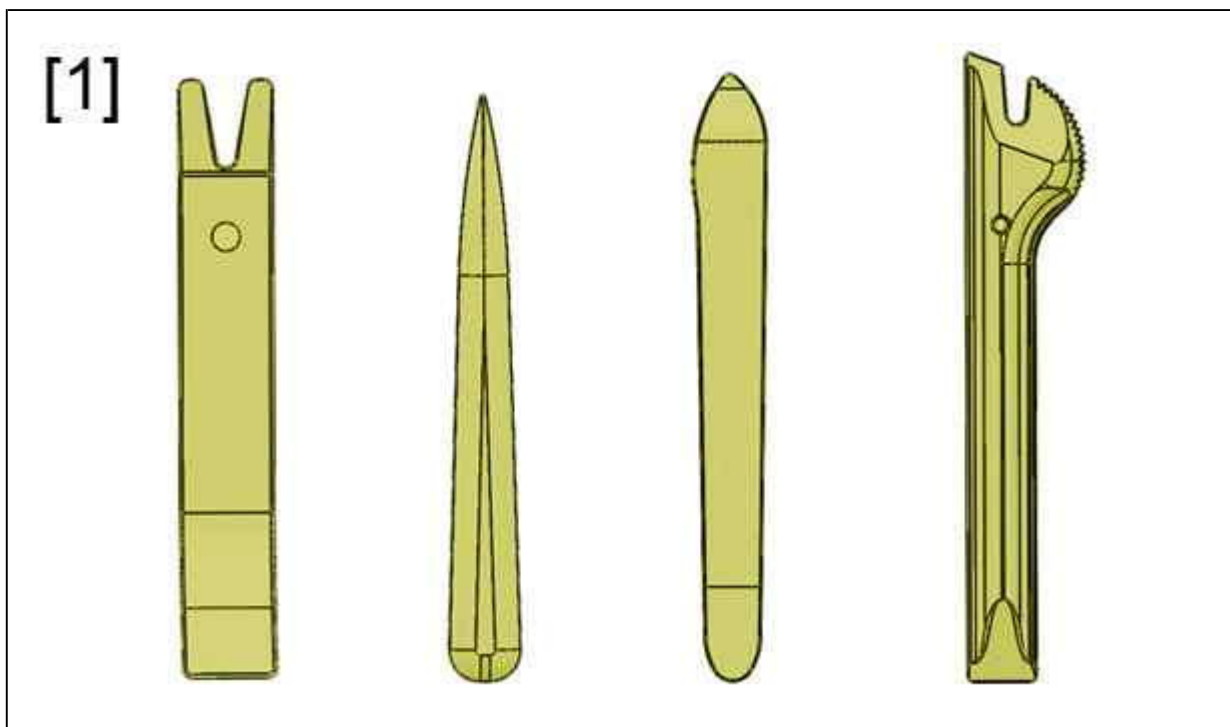


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособление для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Снятие

Установите автомобиль на 2 стоечный подъемник.

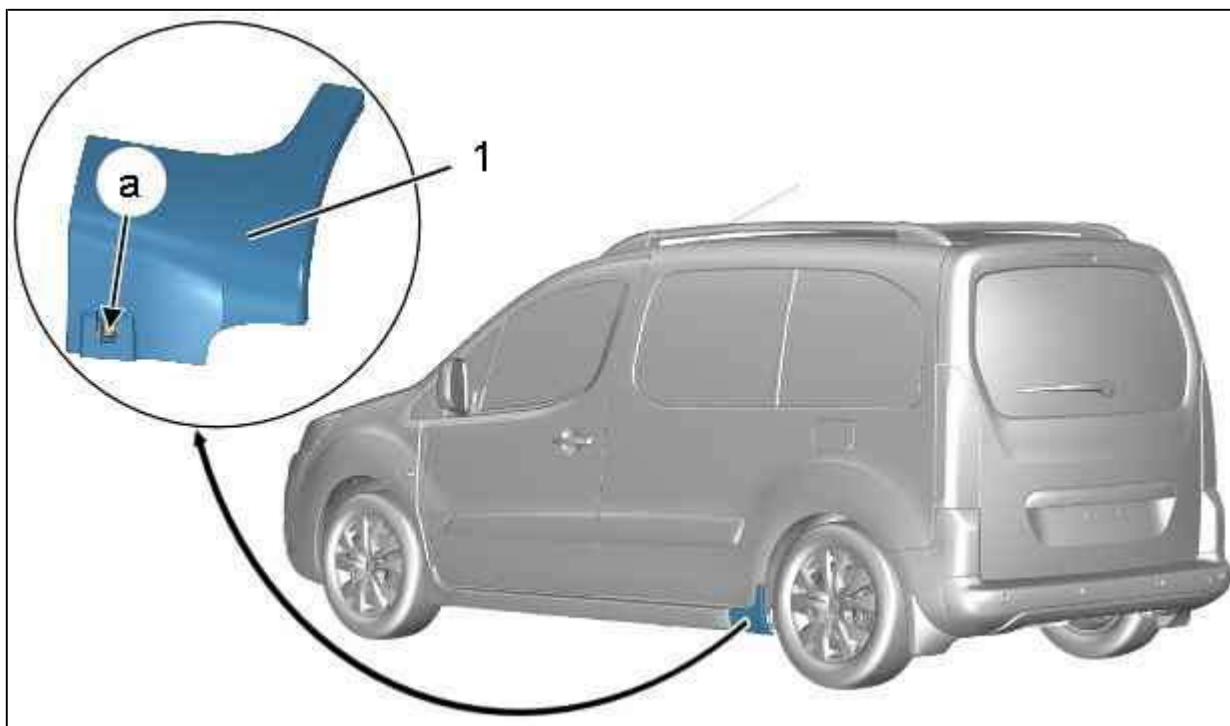


Рисунок : E1AM06ZD

Отсоединить : Накладку порога кузова (1) (в "а") ; С помощью приспособления [1].

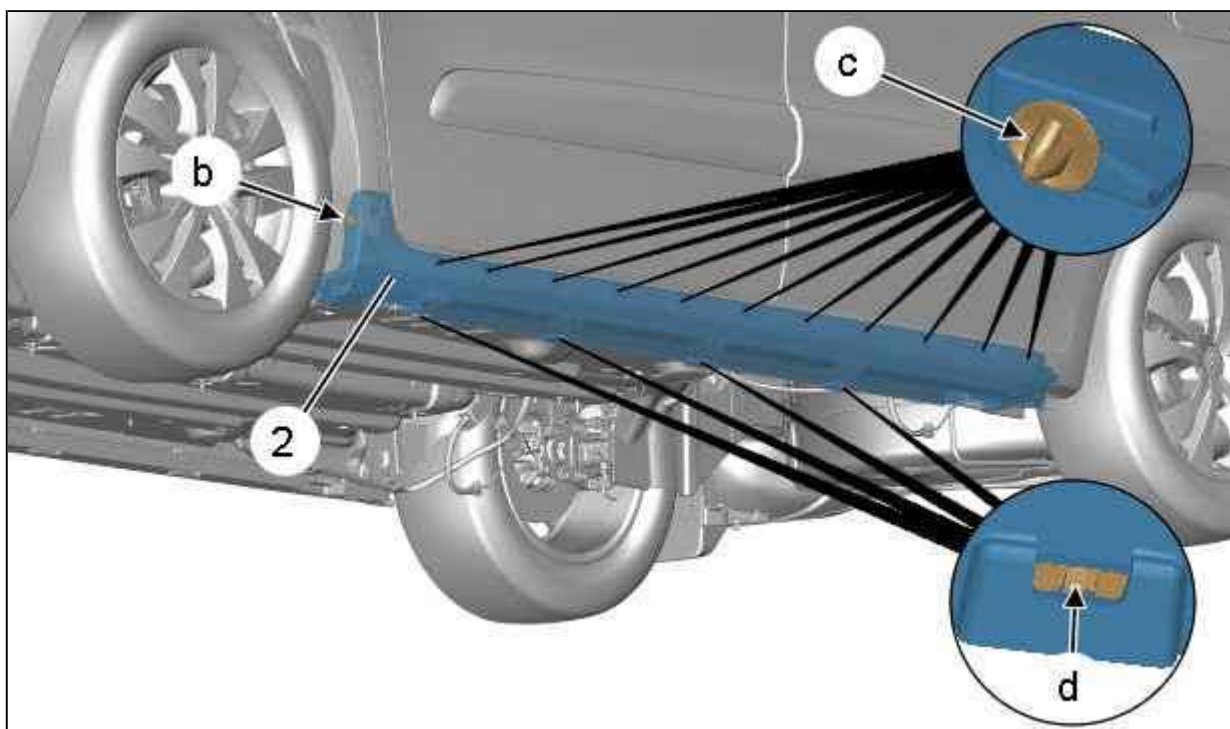


Рисунок : C4CM1MVD

Отсоединить : Накладку порога кузова (2) (в "b", "с", "d") ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Накладку порога кузова (2).

3. Установка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Систематически заменять неисправные фиксаторы.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

ЗАМЕНА : ВЫРЕЗАНИЕ ВНЕШНЕГО ЛОНЖЕРОНА ПОД ДВЕРЬЮ (НИЗ КУЗОВА)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

На этом элементе используются следующие типы сварных швов электродуговой сварки : MAG.
Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE : сталь со сверхвысоким пределом текучести

2. Рекомендуемое оборудование

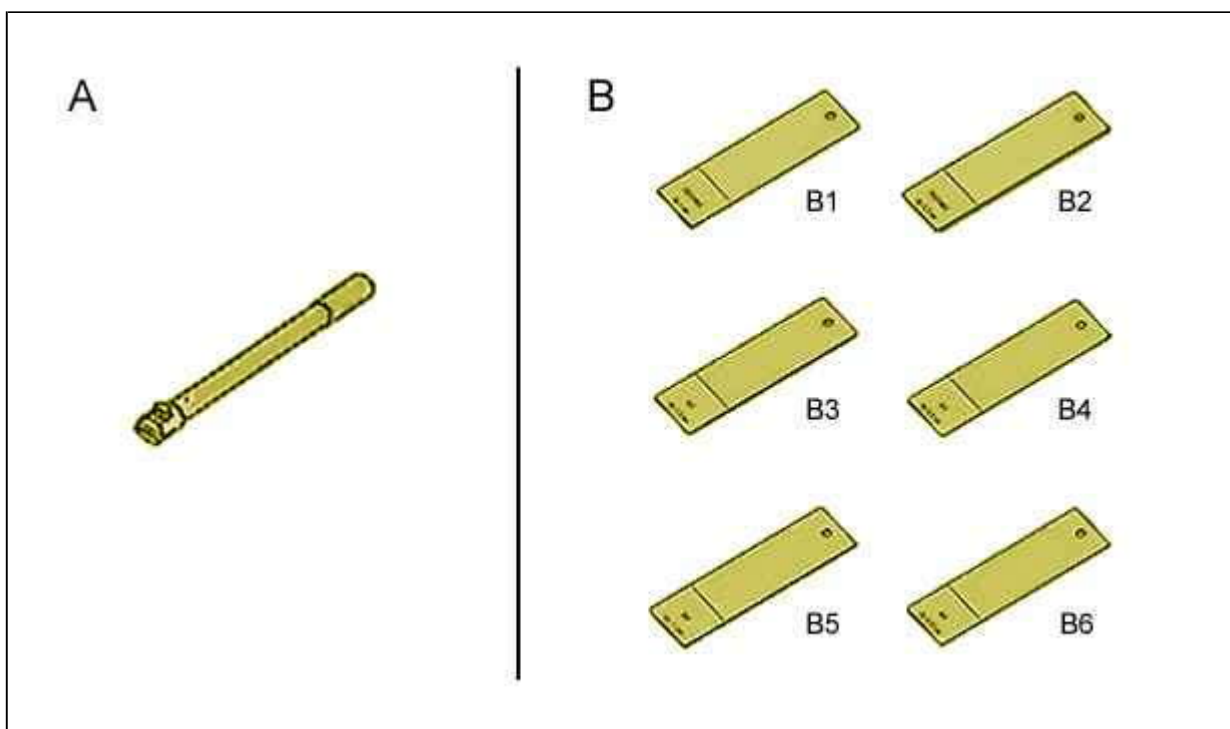


Рисунок : E5AP35MD

Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.
Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить элементы, расположенные в зоне проведения ремонта, которые могут быть повреждены повышенной температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.
Заменить заглушки наружного лонжерона .

4. Локализация : Наружный лонжерон

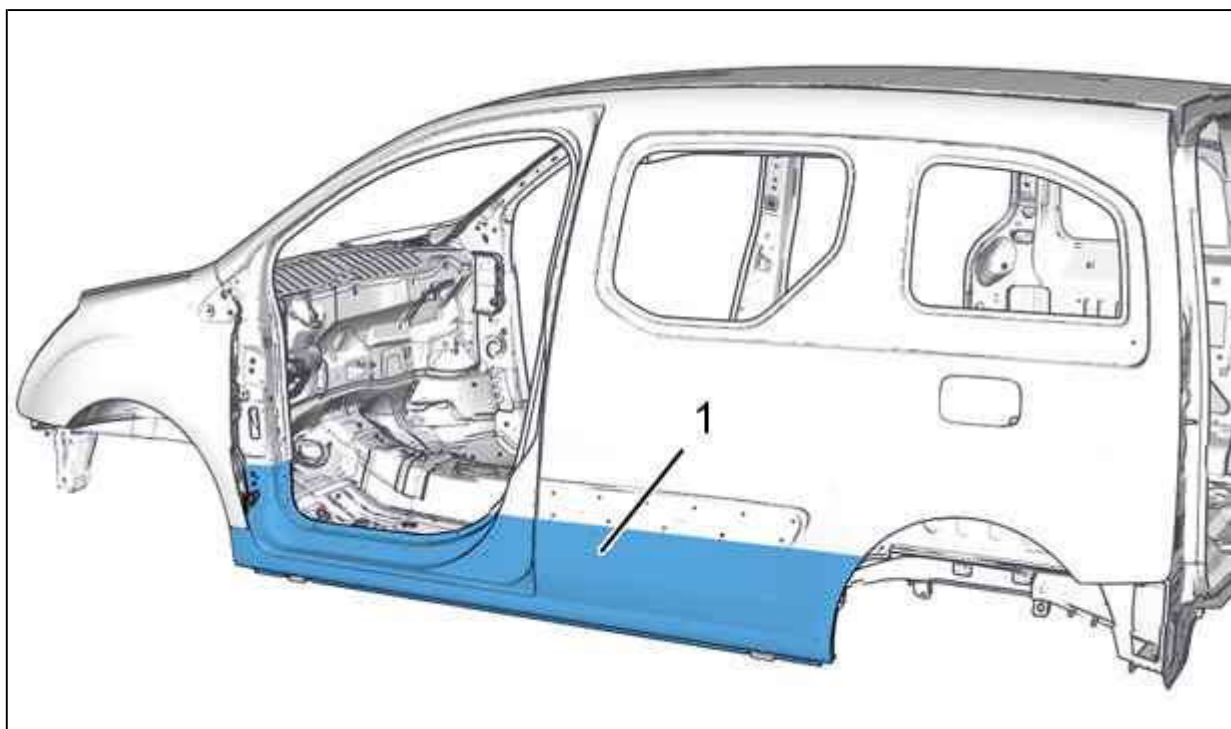


Рисунок : C4CM1SRD

Метка	Обозначение
(1)	Наружный лонжерон в сборе

5. Идентификация : Наружный лонжерон

5.1. Состав : Наружный лонжерон (низ кузова)

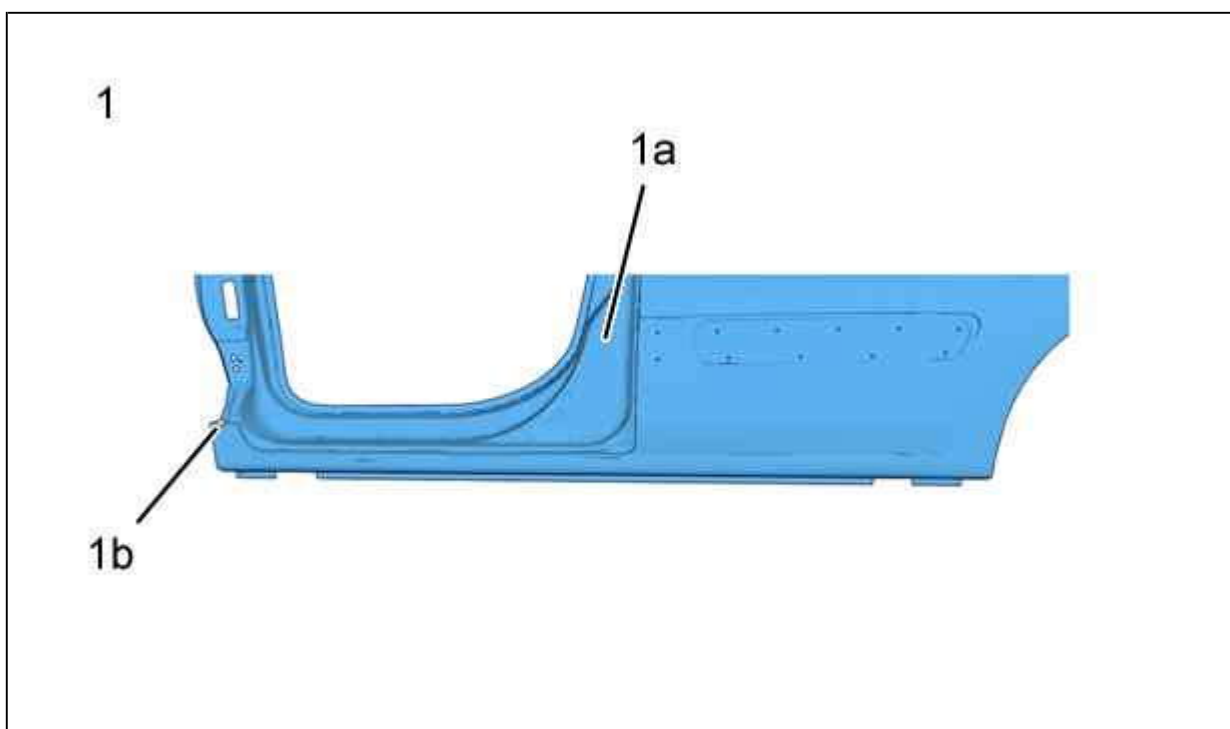


Рисунок : C4CM1SSD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Наружный лонжерон в сборе	-	-
(1a)	Наружный лонжерон	0,72	Мягкая сталь
(1b)	Закатка гайки : Крепление переднего крыла	-	M6

5.2. Идентификация частей, прилегающих к наружному лонжерону

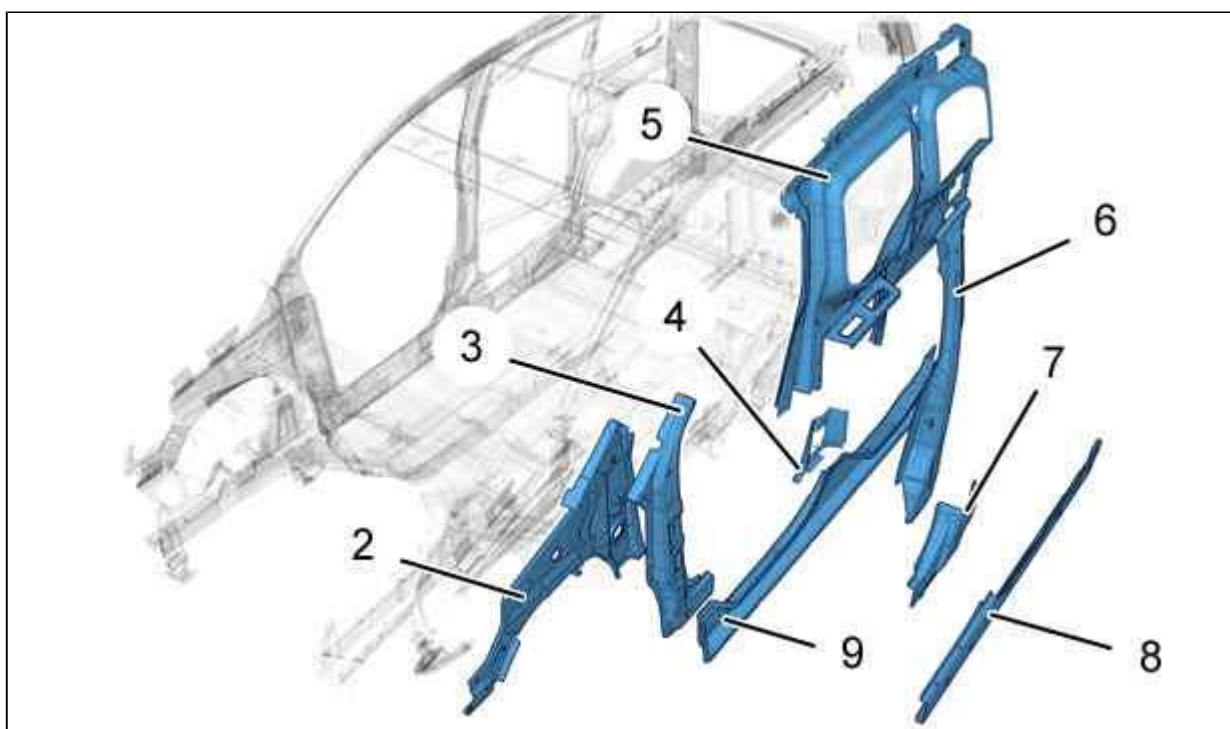


Рисунок : C4CM1STD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Задняя накладка переднего крыла	1,17	HLE
(3)	Усилитель передней стойки	1,76	HLE
(4)	Усилитель накладки (Центральная стойка)	2,5	HLE
(5)	Накладка заднего крыла	0,97	Мягкая сталь
(6)	Усилитель центральной стойки	2	UHLE
(7)	Нижний усилитель центральной стойки	2	THLE
(8)	Усилитель лонжерона	1,17	THLE
(9)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE

6. Подготовка запасной части

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

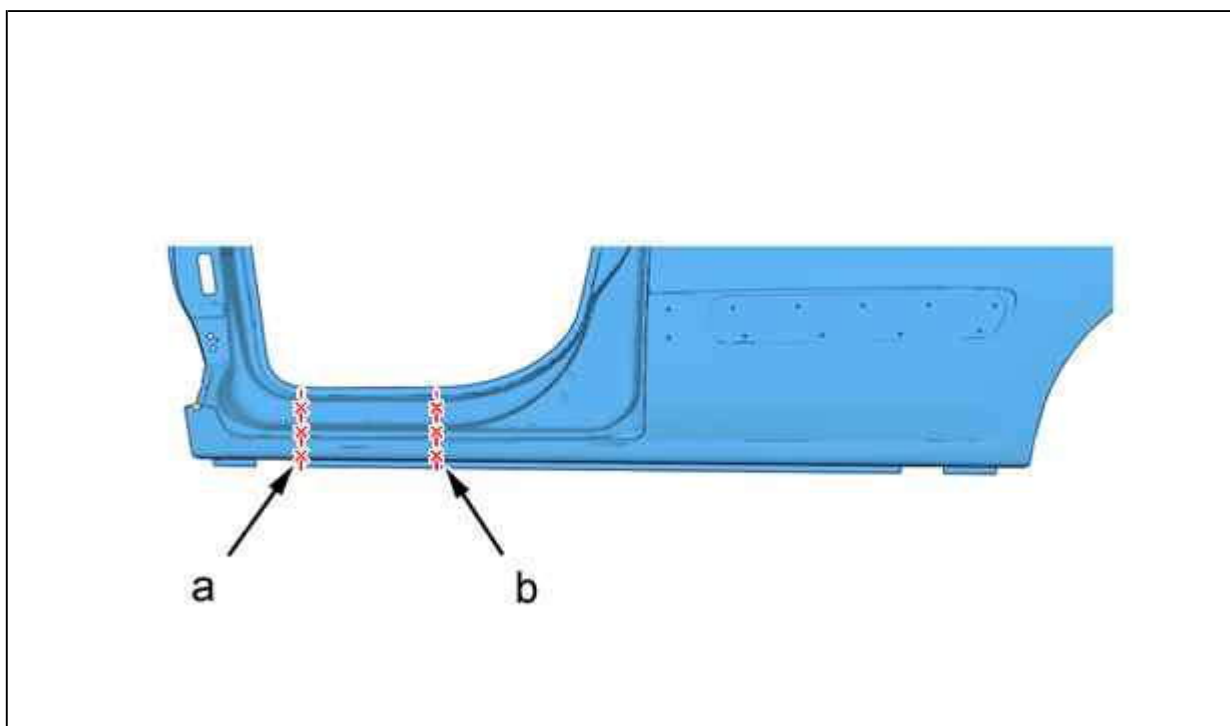


Рисунок : C4CM1SUD

Нанести линию разреза и затем вырезать с помощью пилы (в "a", "b").

ПРИМЕЧАНИЕ : Линии реза "a","b" даны для ориентира. Размеры могут меняться в зависимости от различных ситуаций замены наружного лонжерона в сборе (низ кузова).

7. Резка элемента на кузове

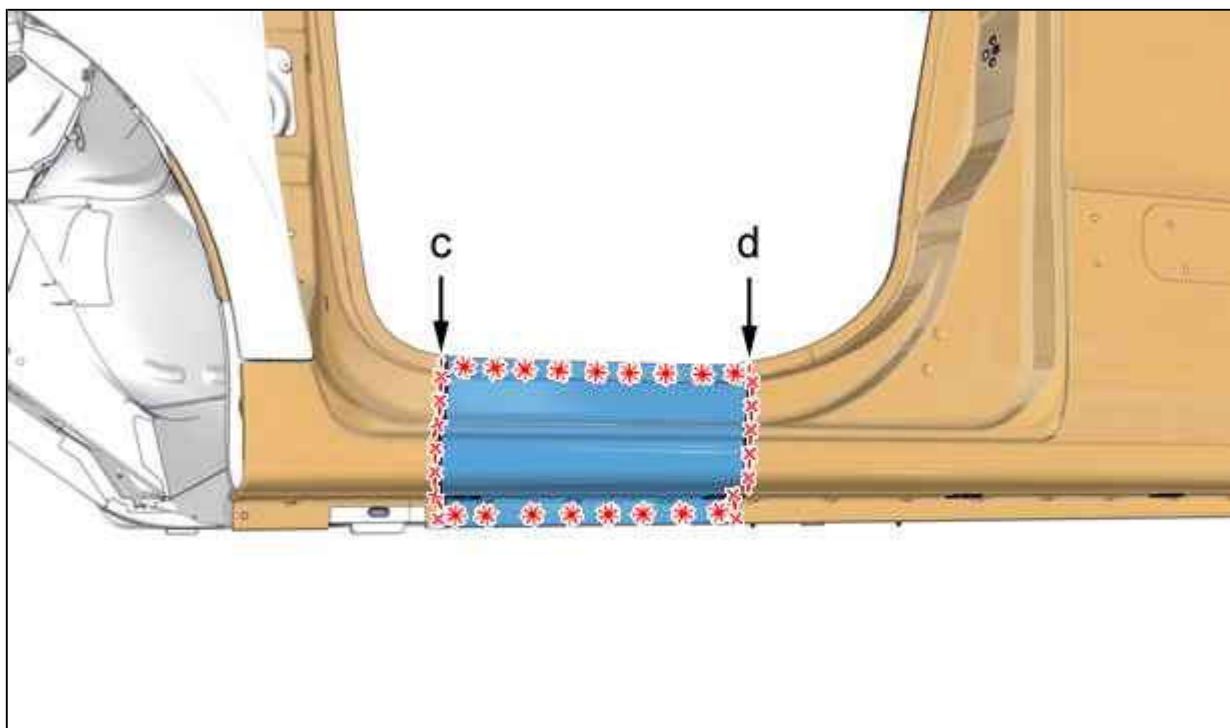


Рисунок : C4CM1SVD

Нанести линию разреза и затем вырезать с помощью пилы (в "c", "d").

Срезать по точкам .

Снять наружную панель лонжерона (низ кузова).

8. Очистка и подготовка кузова

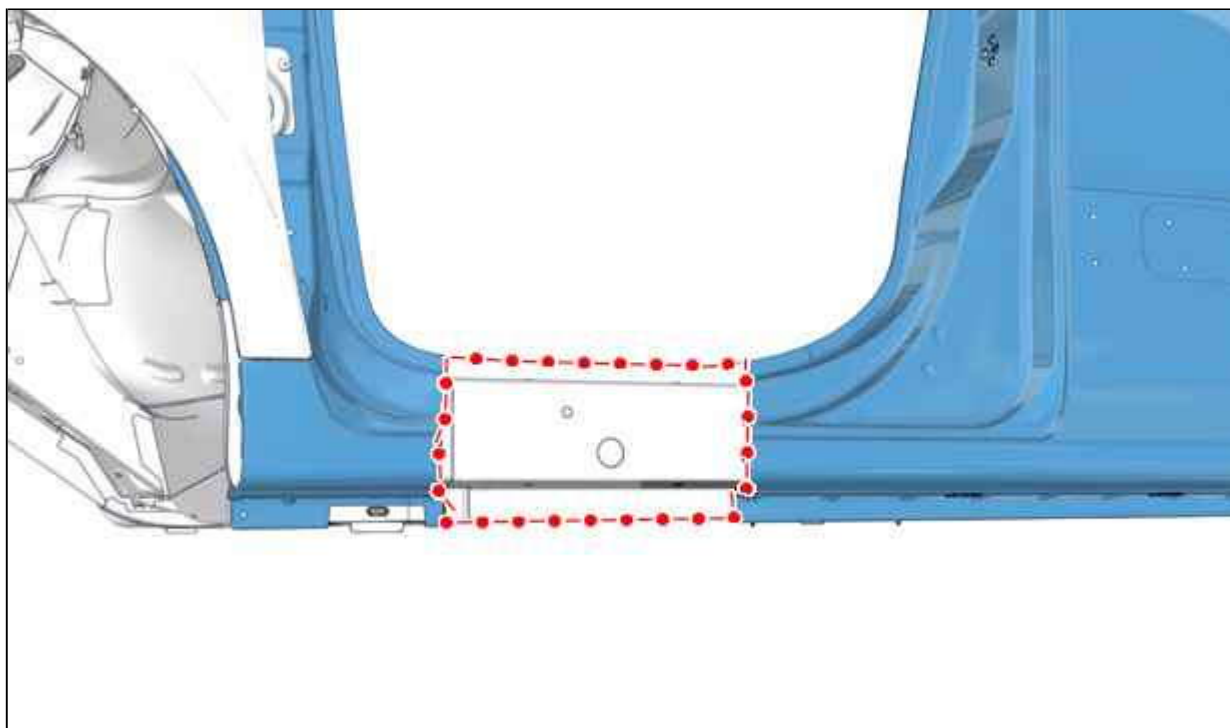


Рисунок : C4CM1SWD

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой .

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Расположить : Наружный лонжерон (низ кузова).
Проверьте подгонку.

ПРИМЕЧАНИЕ : Уточнить линии разреза (при необходимости).

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

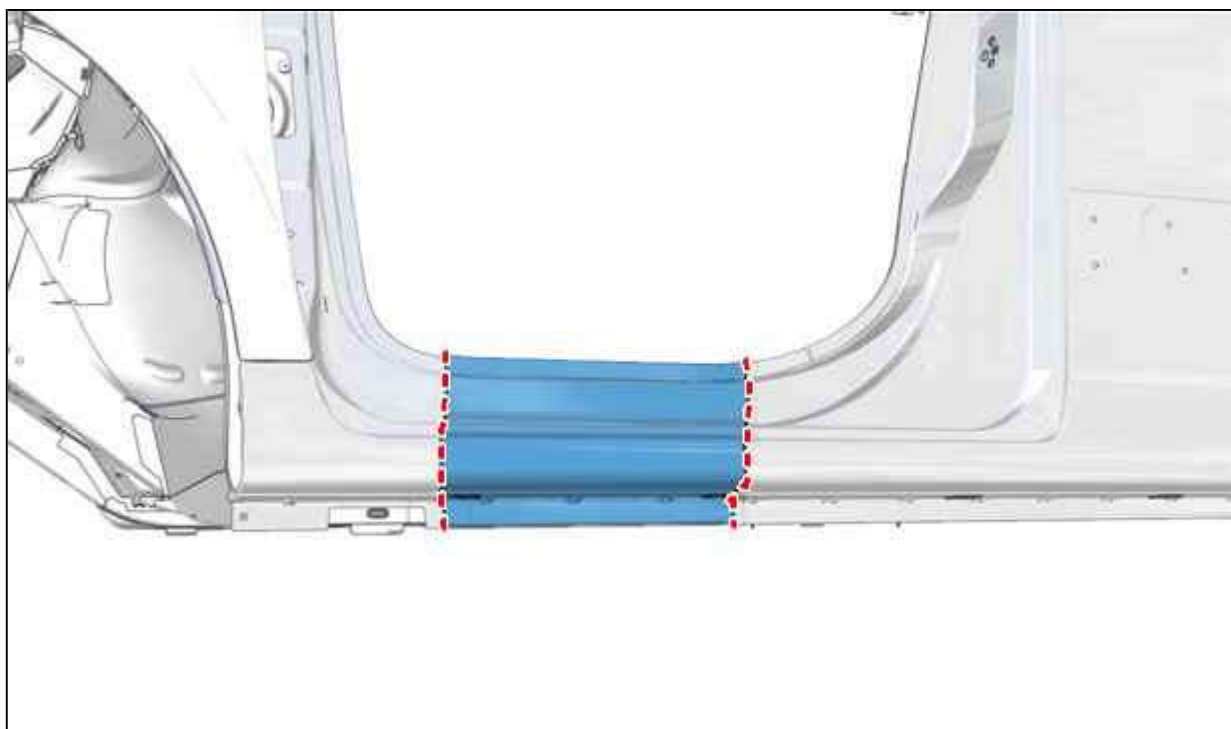


Рисунок : C4CM1SXD

Последовательно выполнить сварку MAG.
Зашлифовать швы, выполненные сваркой MAG.

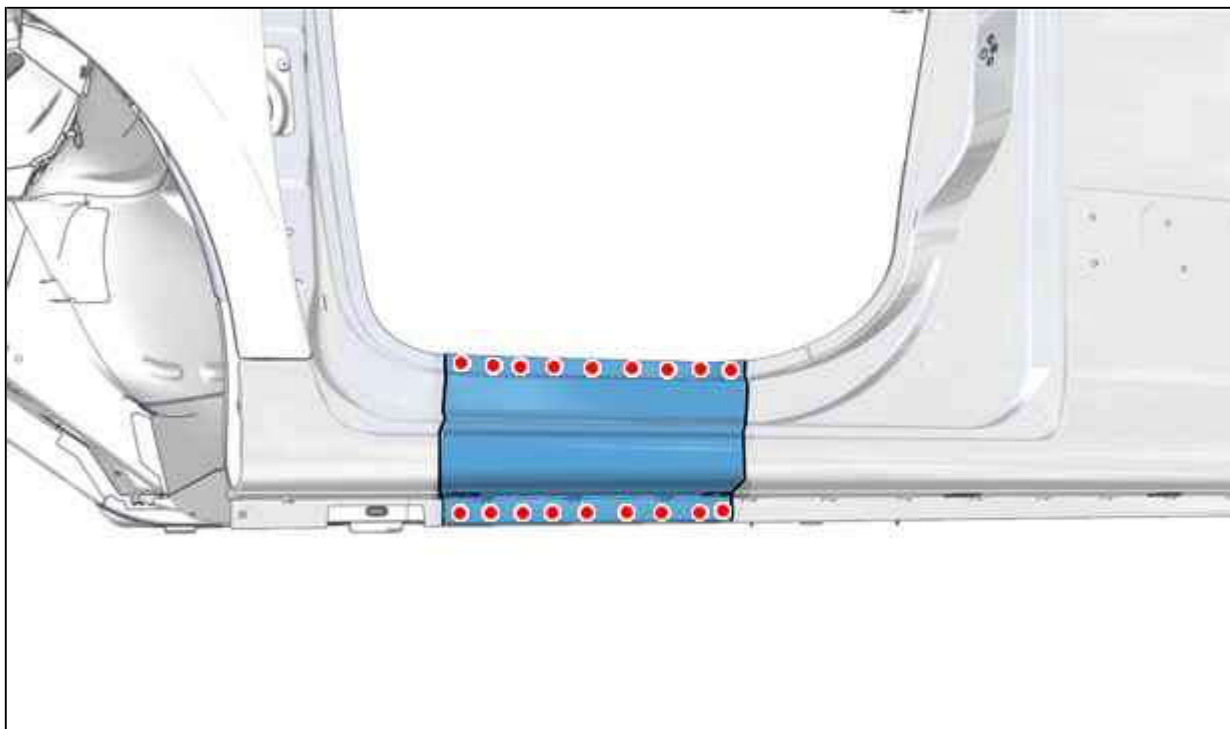


Рисунок : C4CM1SYD

Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанесите слой антигравийного покрытия ⓘ (индекс "C4" ⓘ).

Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом C5 в зоне ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : УСИЛИТЕЛЬ ЛОНЖЕРОНА (ЧАСТИЧНО)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

На этом элементе используются следующие типы сварных швов электродуговой сварки.
Сварка в среде инертных газов по методу MIG с медно-алюминиевым электродом.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

2. Рекомендуемое оборудование

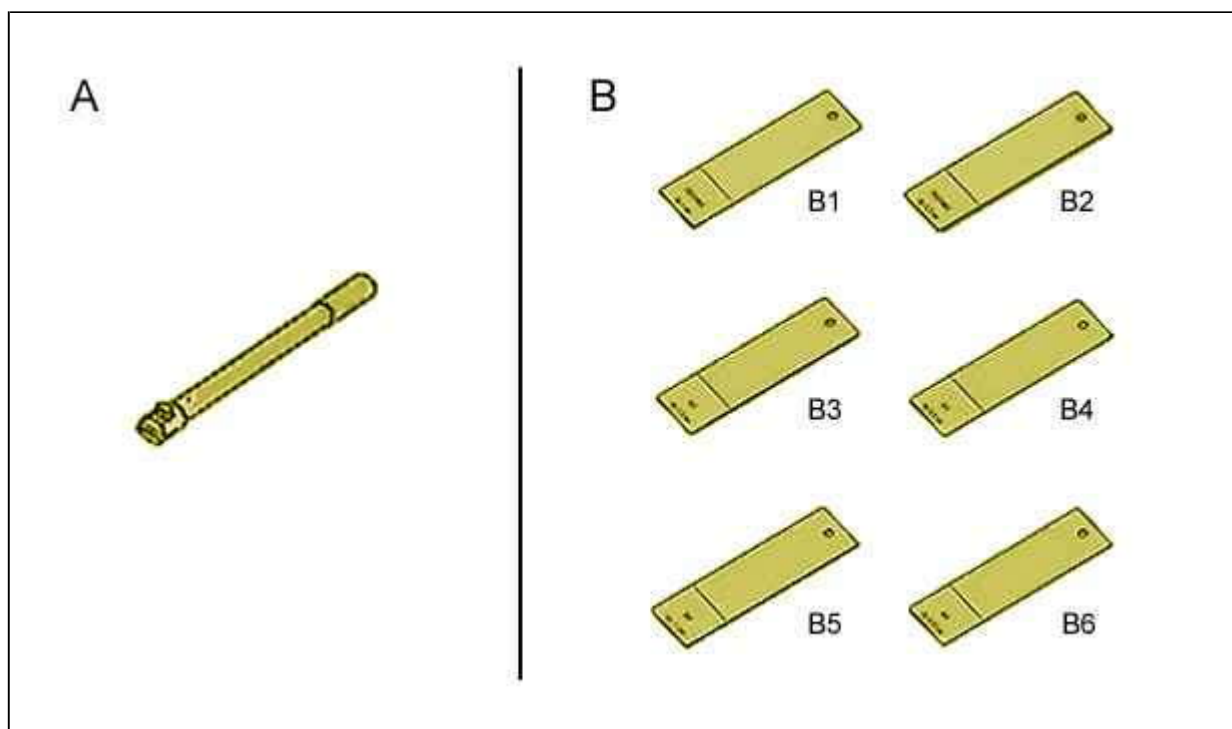


Рисунок : E5AP35MD

"А" Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

"В" Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : **Боковая панель салона**  (Полностью или частично).

4. Расположение запасной части : Усилитель лонжерона

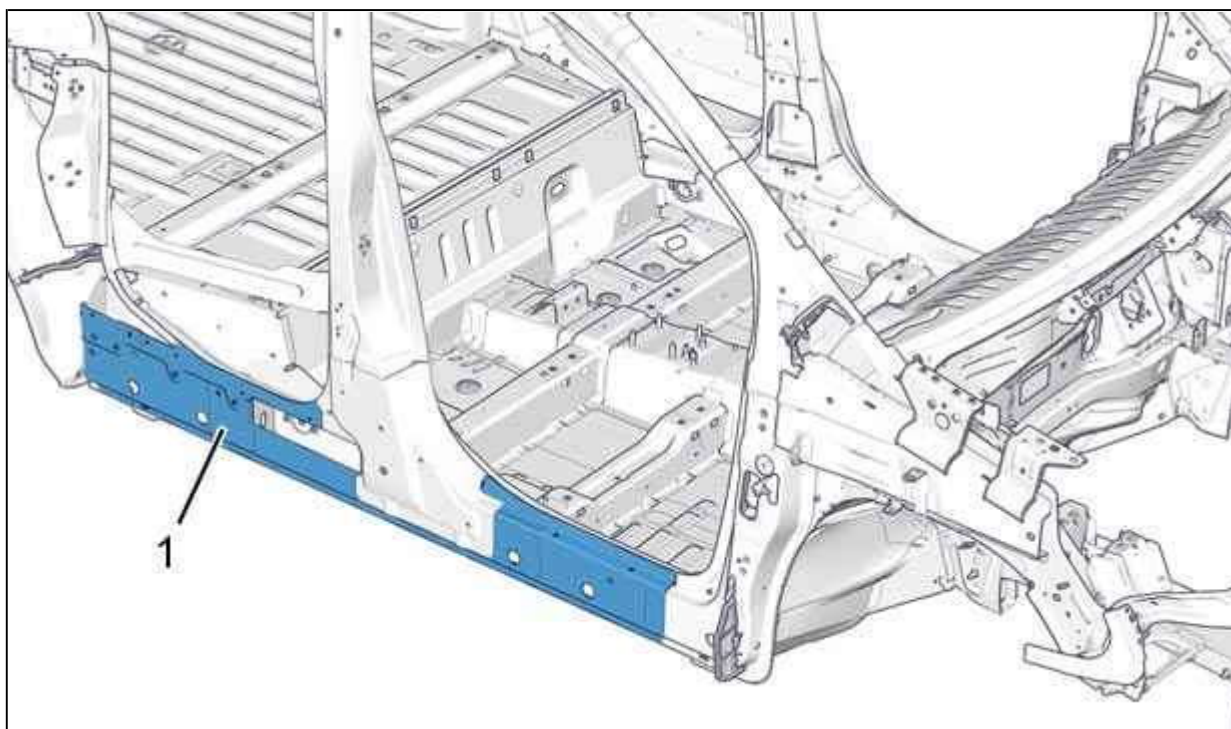


Рисунок : C4CM28GD

Метка	Обозначение
(1)	Усилитель лонжерона

5. Идентификация запасной части : Усилитель лонжерона

5.1. Состав : Запасная часть

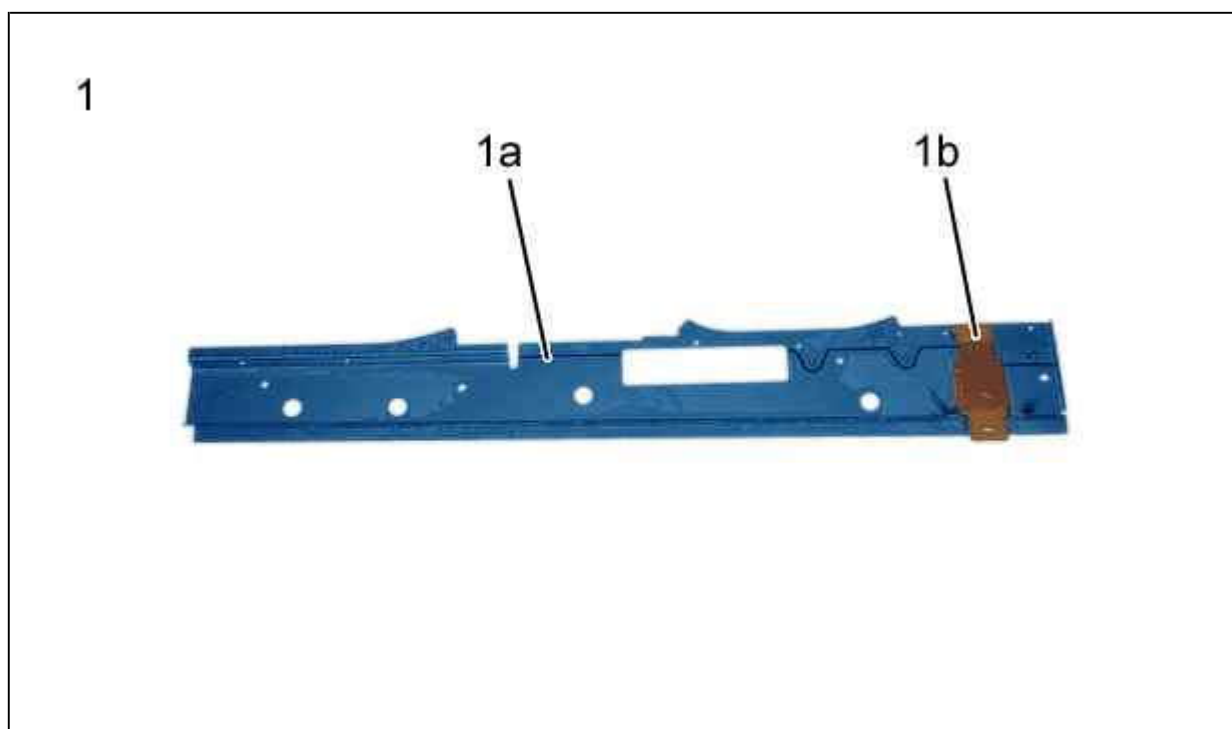


Рисунок : C4CM28HD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Усилитель лонжерона	-	-
(1a)	Усилитель лонжерона	1,17	THLE
(1b)	Задняя опора домкрата	2,5	THLE

5.2. Идентификация деталей, прилегающих к усилителю лонжерона

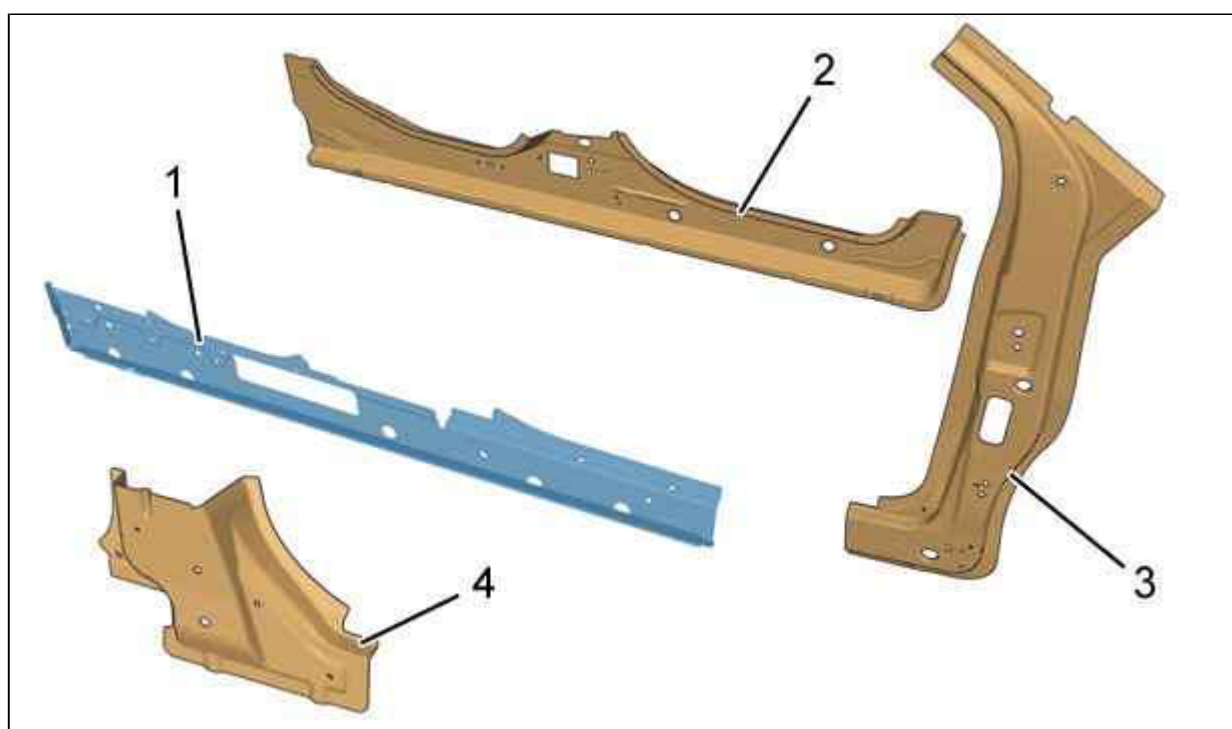


Рисунок : C4CM28JD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Усилитель лонжерона	-	THLE
(2)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE
(3)	Усилитель передней стойки	1,76	HLE
(4)	Нижний усилитель центральной стойки	2	THLE

6. Подготовка запасной части : Усилитель лонжерона

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

6.1. Подготовка : Усилитель лонжерона (Частично)

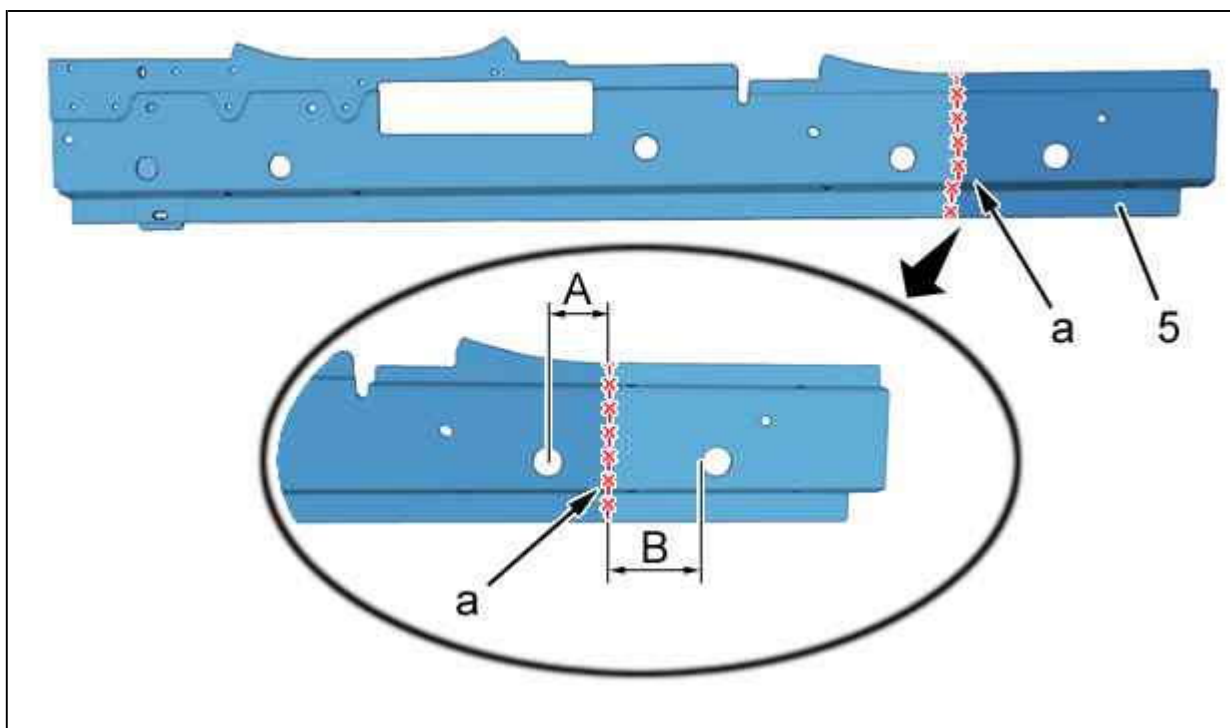


Рисунок : C4CM28KD

A = 55 мм .

B = 111 мм .

Разметить, затем вырезать ; С помощью пилы (в "а") (Окончательная резка).

Снять усилитель лонжерона (5) (Частично) .

6.2. Подготовка : Ремонтная вставка усилителя лонжерона

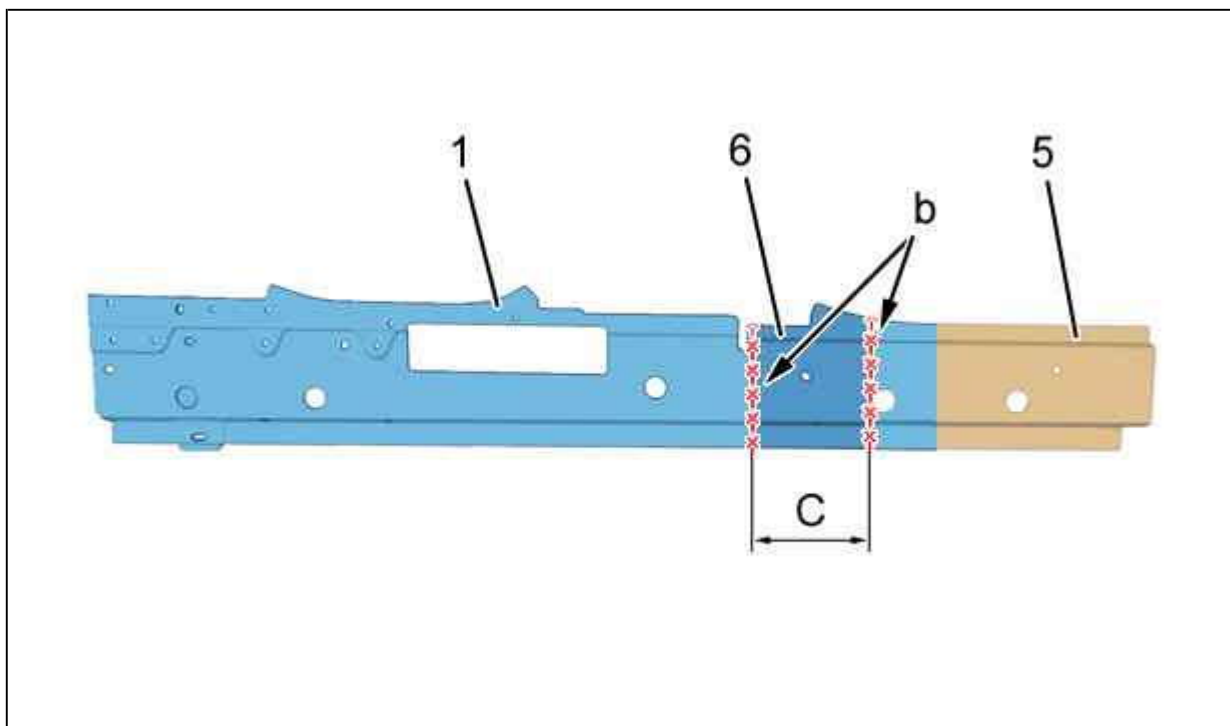


Рисунок : C4CM28LD

- (1) Усилитель лонжерона .
- (5) Усилитель лонжерона (Частично).
- (6) Вставки усилителя лонжерона.

C = 160 мм .

Нанести линию разреза и затем вырезать с помощью пилы (в "b").

Снимите : Вставка усилителя лонжерона (6) (Частично) (Предварительная резка).

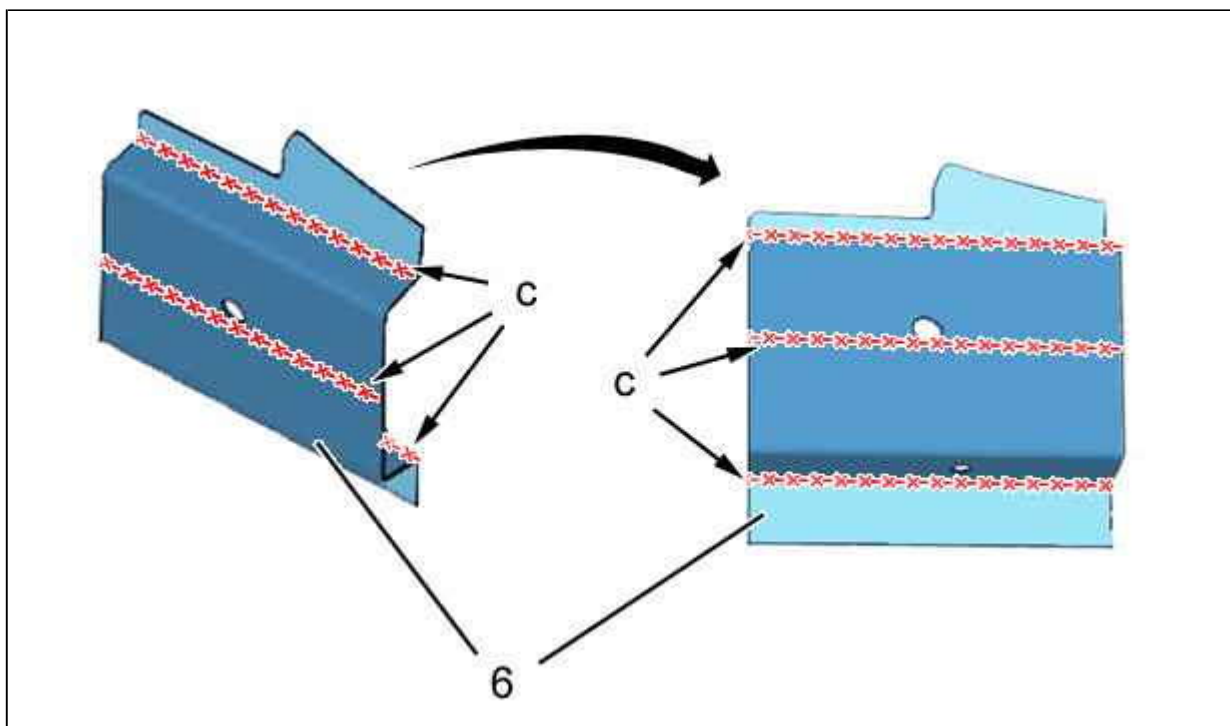


Рисунок : C4CM28MD

- (6) Вставки усилителя лонжерона (Частично).

Нанести линию разреза и затем вырезать с помощью пилы (в "c") (Окончательная резка).

6.3. Сборка вставки усилителя лонжерона

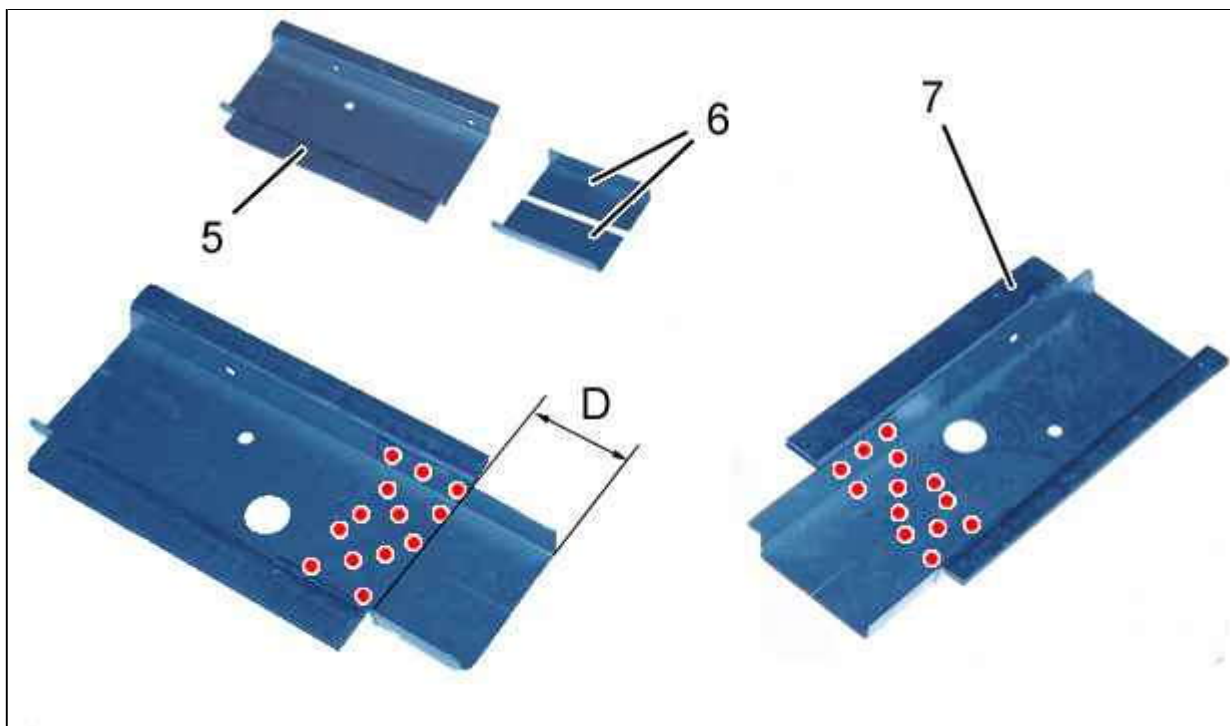


Рисунок : C4CM28ND

(5) Усилитель лонжерона (Частично).

(6) Муфты (Усилитель лонжерона).

(7) Отремонтированный усилитель лонжерона

D = 80 мм .

Расположить вставки (6) на усилителе лонжерона (5).

Сварить точечной электросваркой.

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове

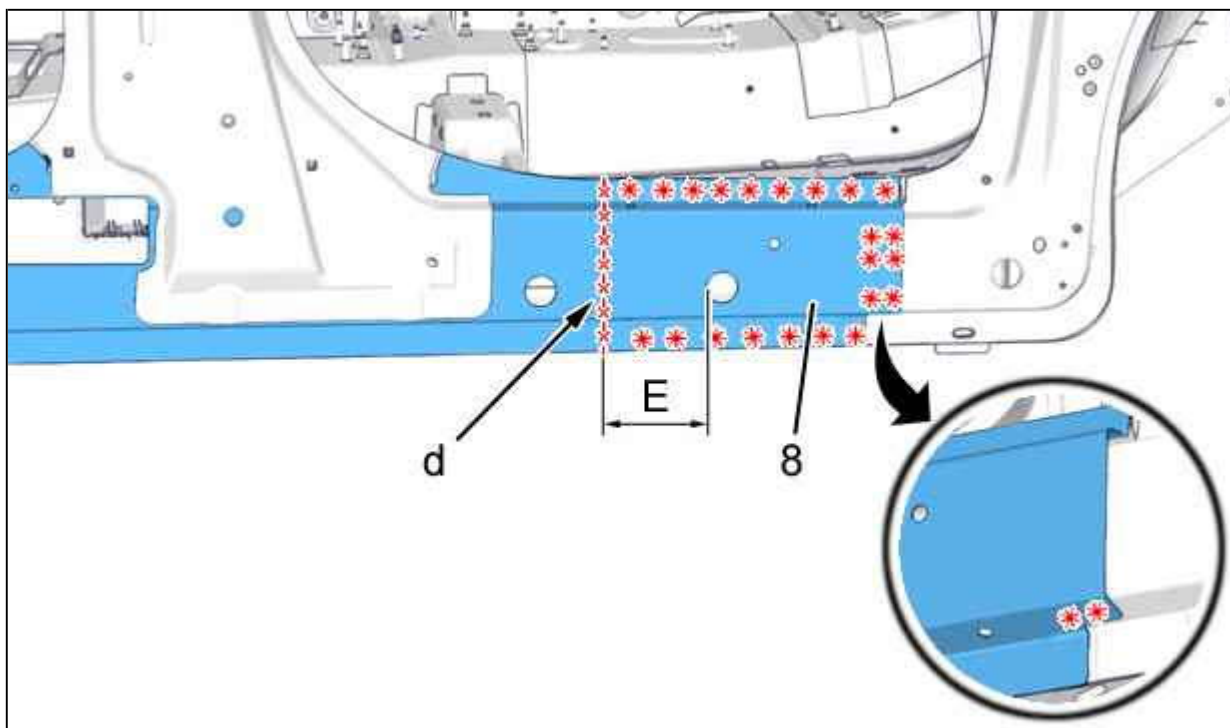


Рисунок : C4CM28PD

$E = 111 \text{ мм}$.

Разметить, затем вырезать (в "d").

Вырезать точки электросварки.

Снять усилитель лонжерона (8) (Передняя часть).

8. Очистка и подготовка кузова

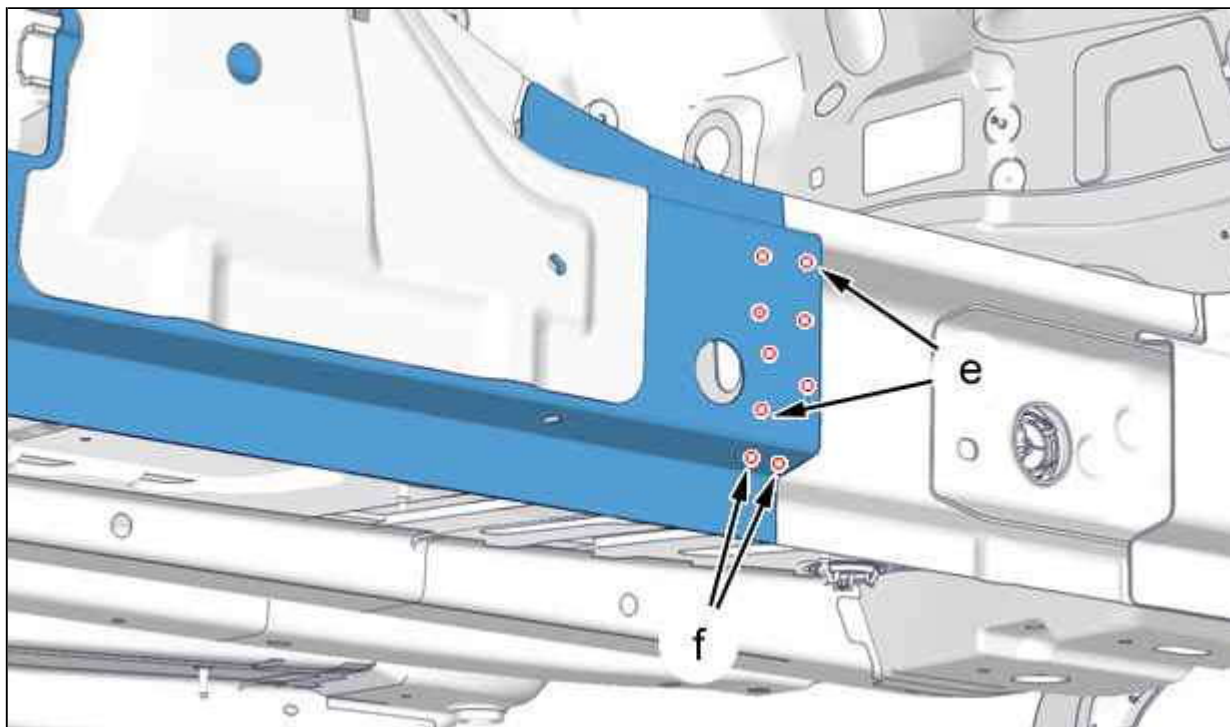


Рисунок : C4CM28QD

Разметить, затем просверлить диаметром 10 для последующей сварки электрозаклёлками MIG (в "f", "g").

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Расположить : Усилитель лонжерона (7), отремонтированный вставкой.

Отрегулировать резку (При необходимости).

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

ПРИМЕЧАНИЕ : Рекомендуется использовать исключительно сертифицированные производителем сварочные станции MIG (см. каталог оборудования для ремонта).

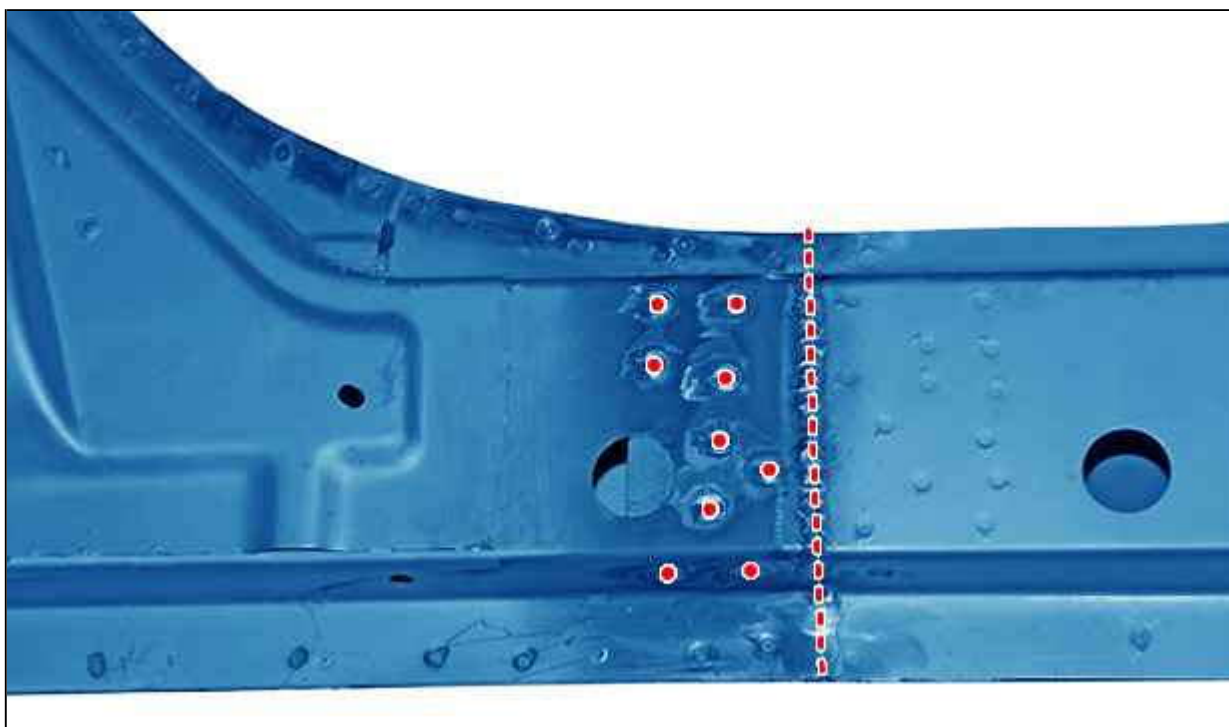


Рисунок : C4CM28RD

Произведите последовательную шовную MIG-сварку.

Сварить точечной сваркой способом MIG .

ПРИМЕЧАНИЕ : Во избежание изменения механической прочности усилителя средней стойки в сборе не рекомендуется зачищать сварочные швы MIG.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : НИЖНИЙ УСИЛИТЕЛЬ ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Для данного элемента применяются следующие типы сварных швов, выполненных методом электродуговой сварки :

- Сварка-пайка методом VIG с нанесением металла (медь-алюминий) в среде инертного газа
- Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

2. Рекомендуемое оборудование

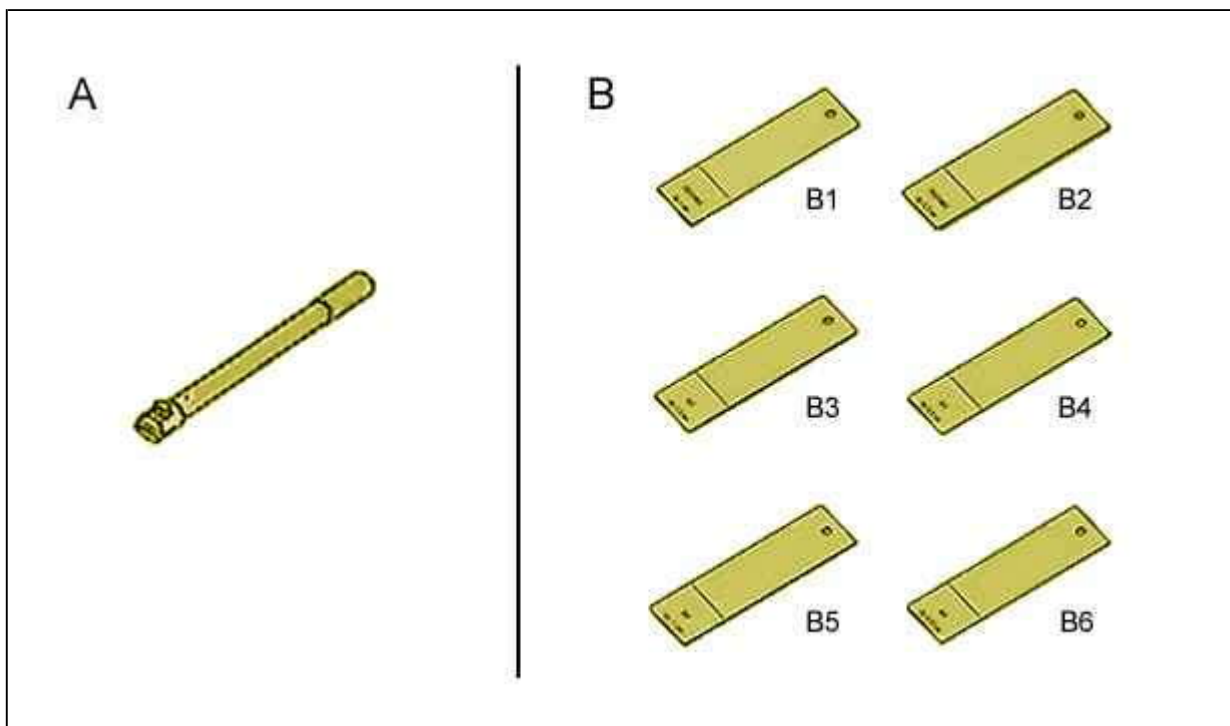


Рисунок : E5AP35MD

"А" Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

"В" Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : **Боковая панель салона**  (Полностью или частично).

4. Локализация : Нижний усилитель центральной стойки

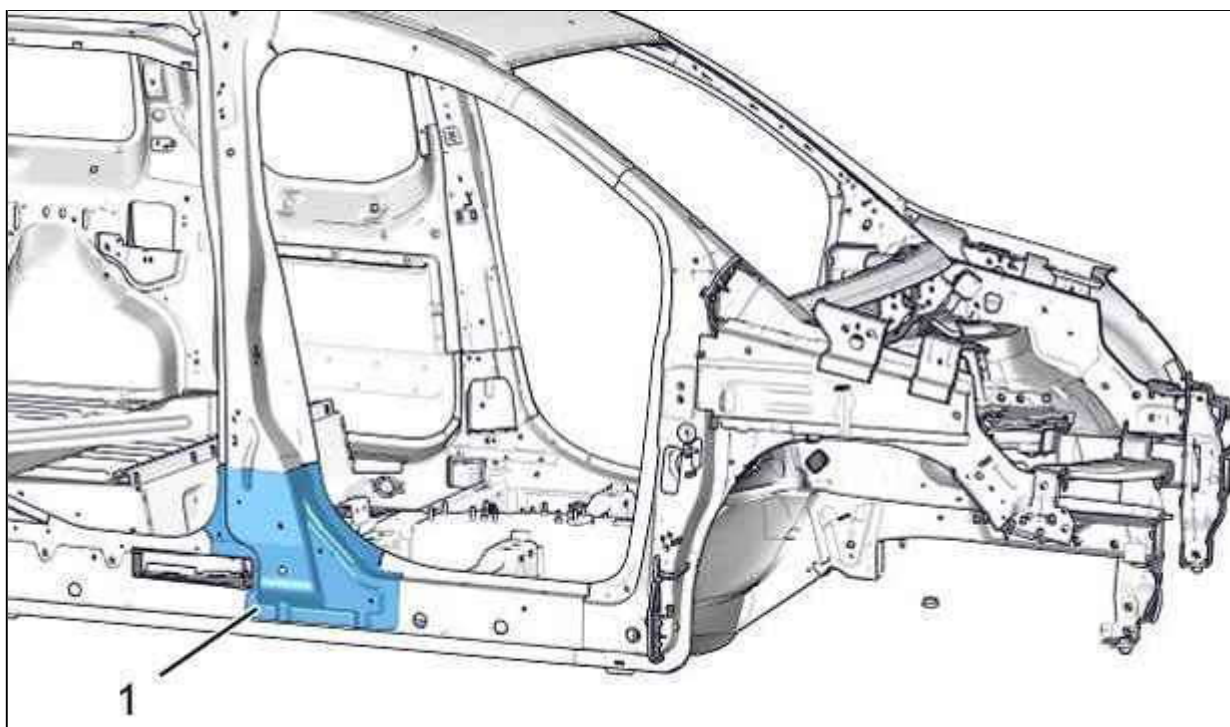


Рисунок : C4CM26HD

Метка	Обозначение
(1)	Нижний усилитель центральной стойки

5. Идентификация : Нижний усилитель центральной стойки

5.1. Состав : Нижний усилитель центральной стойки

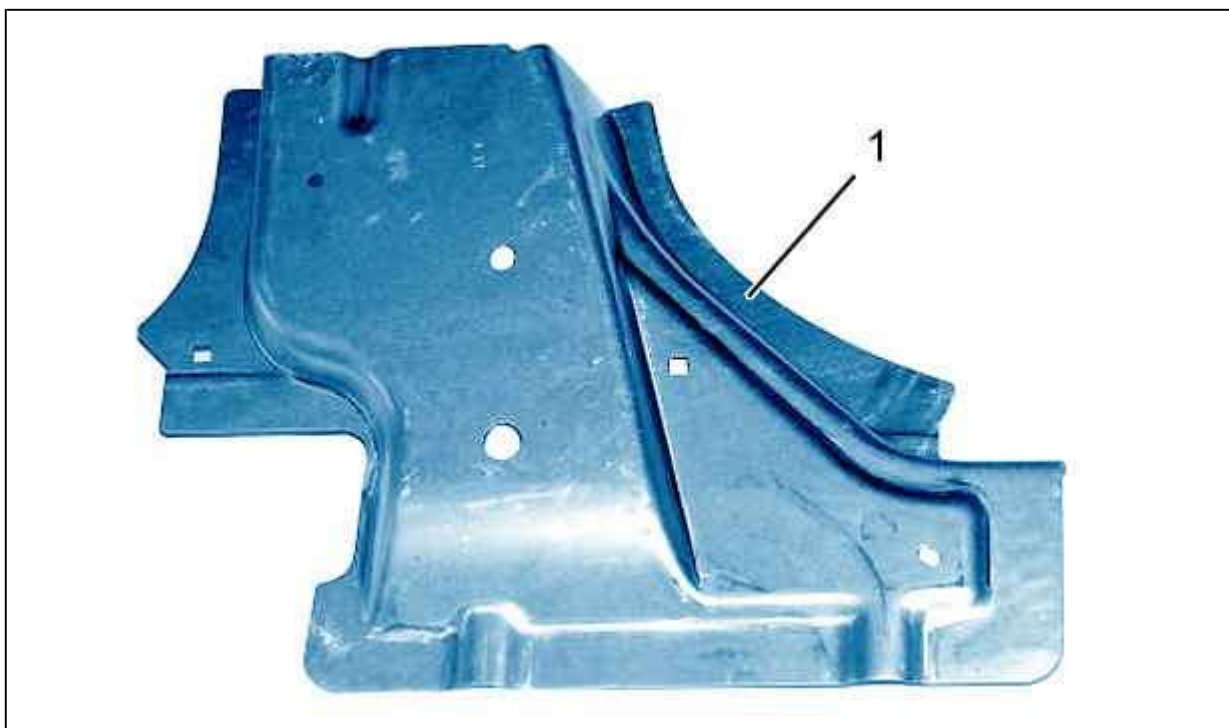


Рисунок : C4CM26JD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Нижний усилитель центральной стойки	2	THLE

5.2. Идентификация элементов, прилегающих к нижнему усилителю центральной стойки

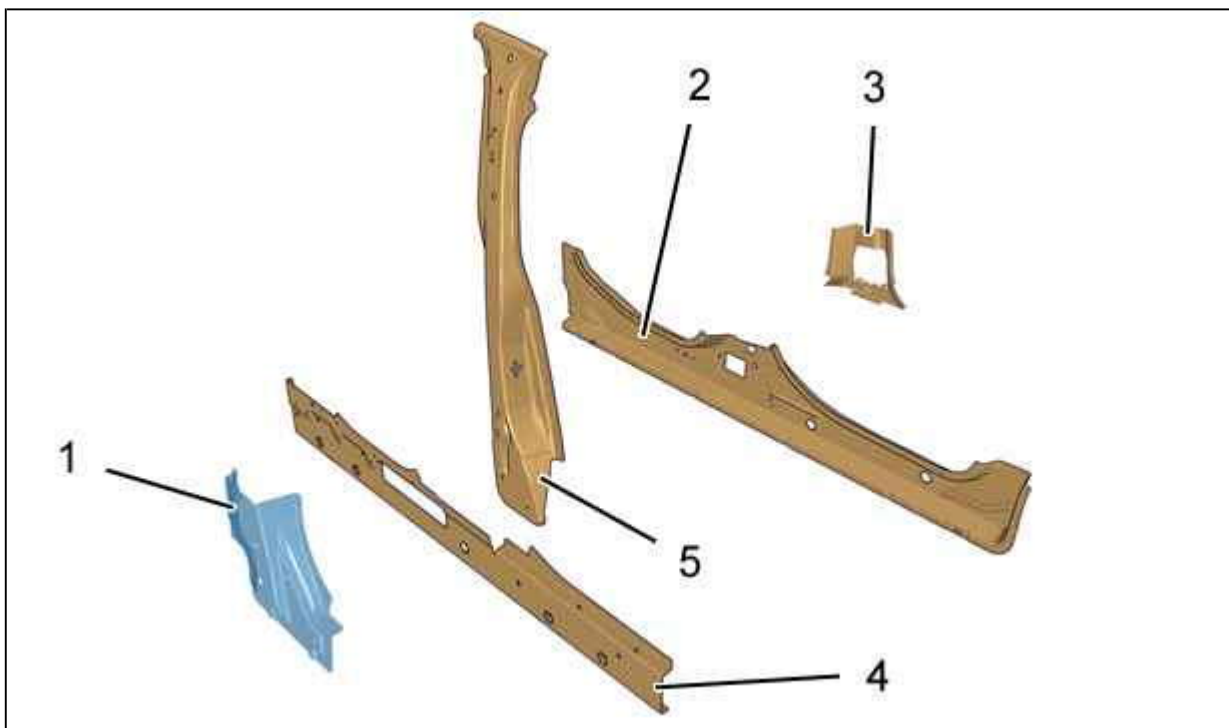


Рисунок : C4CM26KD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация

(1)	Нижний усилитель центральной стойки	2	THLE
(2)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE
(3)	Усилитель внутренней панели средней стойки	2,5	THLE
(4)	Внешний усилитель лонжерона	1,17	THLE
(5)	Усилитель центральной стойки	1,8	UHLE

6. Подготовка запасной части

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.



Рисунок : C4CM26LD

Положите старую деталь на новую деталь, используя ее как шаблон (если возможно).
Разметить, затем просверлить отверстия Ø 10 мм для последующей сварки методом «точка-пробка» MAG.

ПРИМЕЧАНИЕ : Просверливайте отверстия по месту и разместите сварные точки в прежних местах.

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове



Рисунок : C4CM26MD

Срезать по точкам .

Снимите : Нижний усилитель центральной стойки.

8. Очистка и подготовка кузова

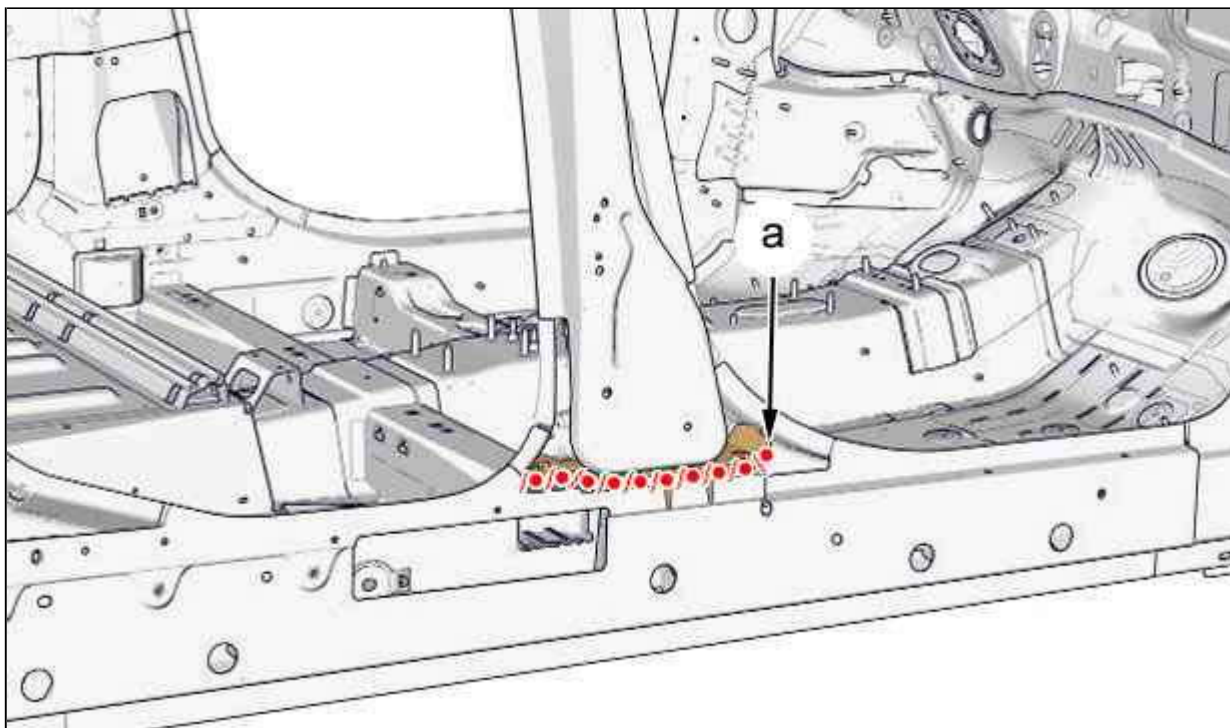


Рисунок : C4CM26ND

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

Нанесите герметик по контуру вставки  (в "а").

9. Подгонка

Расположить : Нижний усилитель центральной стойки.

Проверьте правильность прилегания нижнего усилителя центральной стойки к усилителю центральной стойки.

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

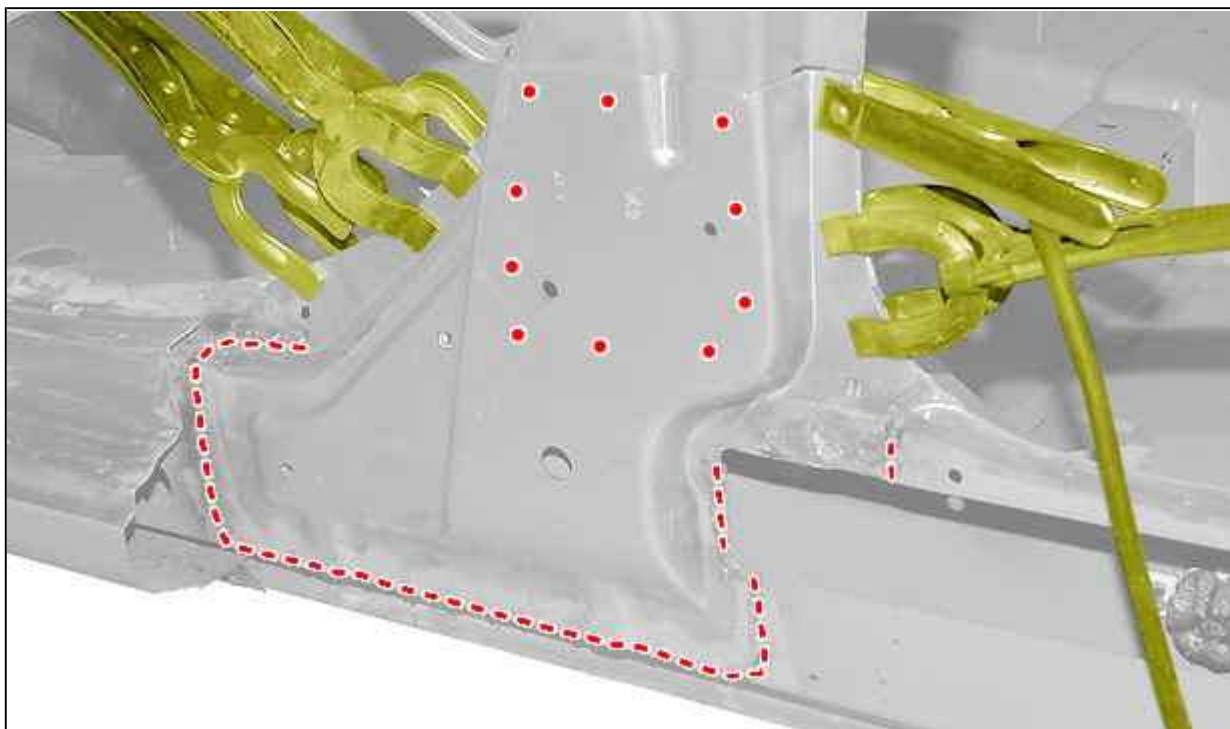


Рисунок : C4CM26PD

ВНИМАНИЕ : Сварные заклепки MAG можно заменить точками электросварки, выполненными с помощью сварочных агрегатов, одобренных производителем (см. каталог оборудования для ремонта). Новые точки сварки должны быть строго идентичными первоначальным точкам сварки.

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

Сварка выполняется прерывистым швом MIG 20 мм с интервалами 30 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ : Рекомендуется использовать исключительно сертифицированные производителем сварочные станции MIG (см. каталог оборудования для ремонта).

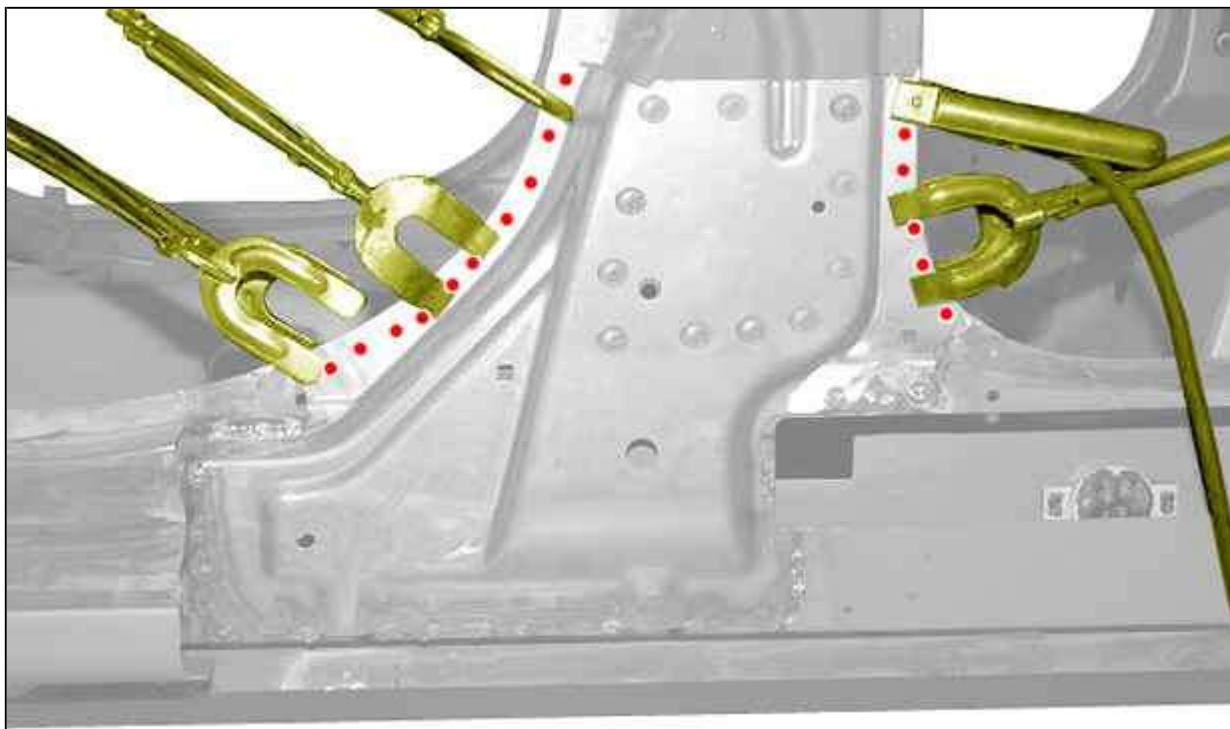


Рисунок : C4CM26QD

Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

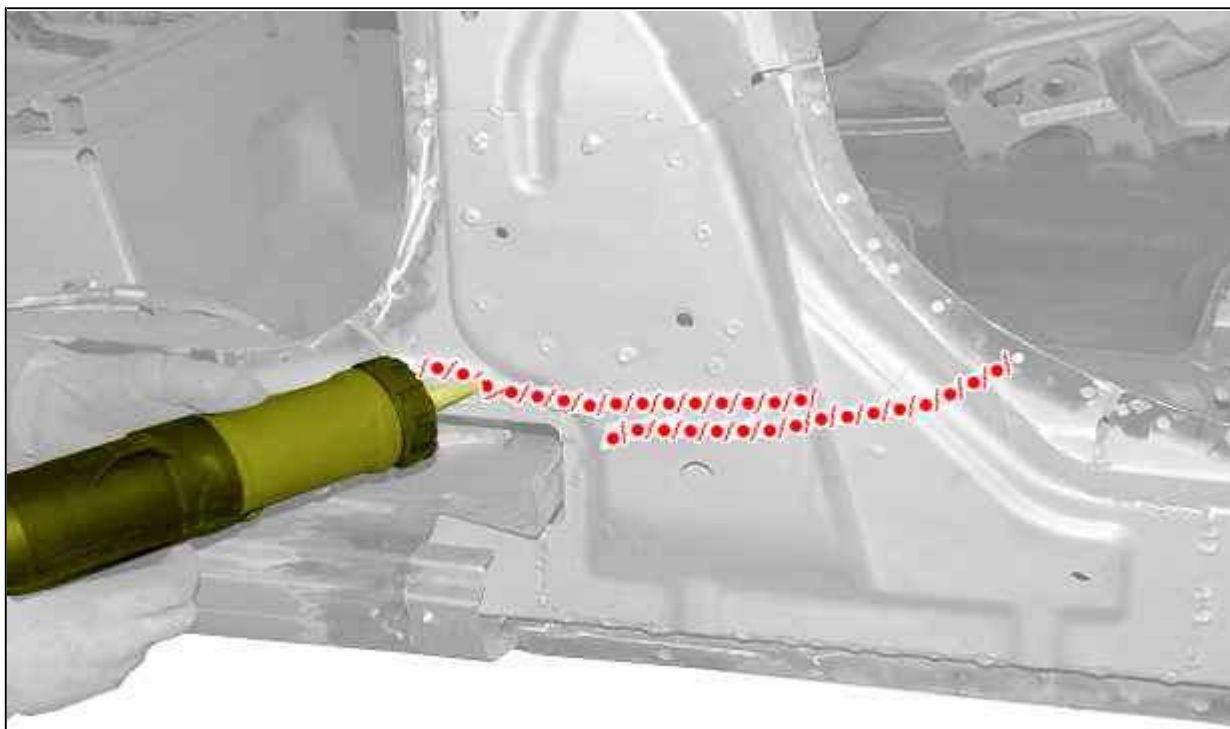


Рисунок : C4CM26RD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметизирующую мастику типа « A1 ».

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : УСИЛИТЕЛЬ ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКИ В СБОРЕ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

На этом элементе используются следующие типы сварных швов электродуговой сварки.
Сварка в среде инертных газов по методу MIG с медно-алюминиевым электродом.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

ПРИМЕЧАНИЕ : Эта операция может быть выполнена без демонтажа крыши.

2. Рекомендуемое оборудование

Работы производятся с применением одной из следующих измерительных систем :

- Электронная измерительная система
- Положительная измерительная система
- Специфическая головка MZ
- Контрольный шаблон

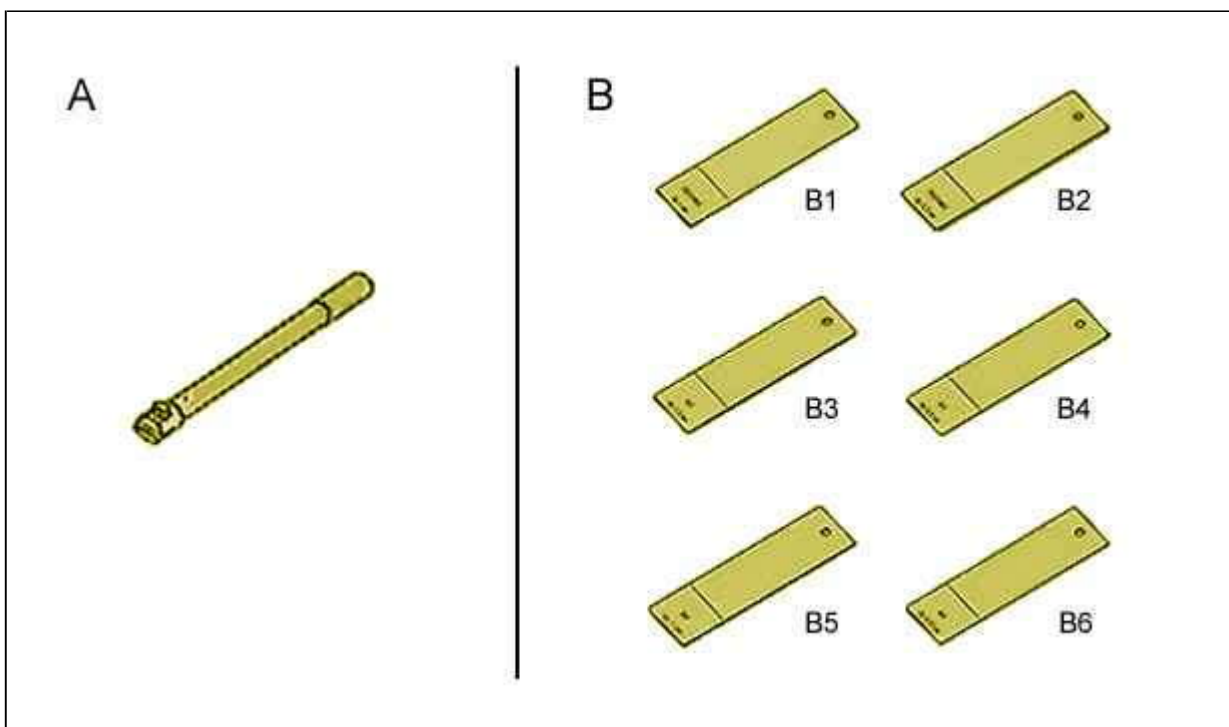


Рисунок : E5AP35MD

"А" Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

"В" Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

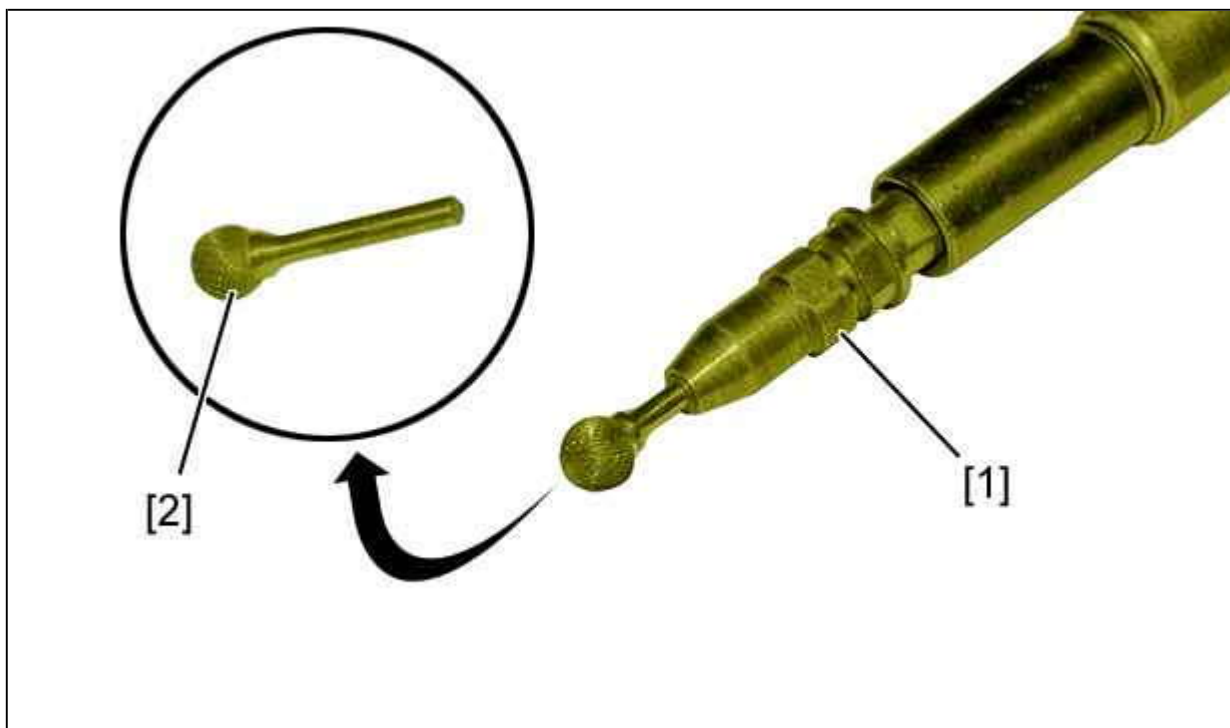


Рисунок : E5AM0M5D

[1] Прямая шлиф-машинка типа Facom (Номер (реферанс) : v.345).

[2] Фреза из карбида вольфрама типа Facom (Номер (реферанс) : VFA.1200).

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : **Боковая панель салона** ⓘ (Полностью или частично).

ПРИМЕЧАНИЕ : Замените : Заполняющую вставку усилителя средней стойки в сборе (В случае разрушения).

ПРИМЕЧАНИЕ : Замена усилителя средней стойки в сборе может производиться без замены крыши, если последняя не повреждена.

4. Локализация : Усилитель центральной стойки в сборе

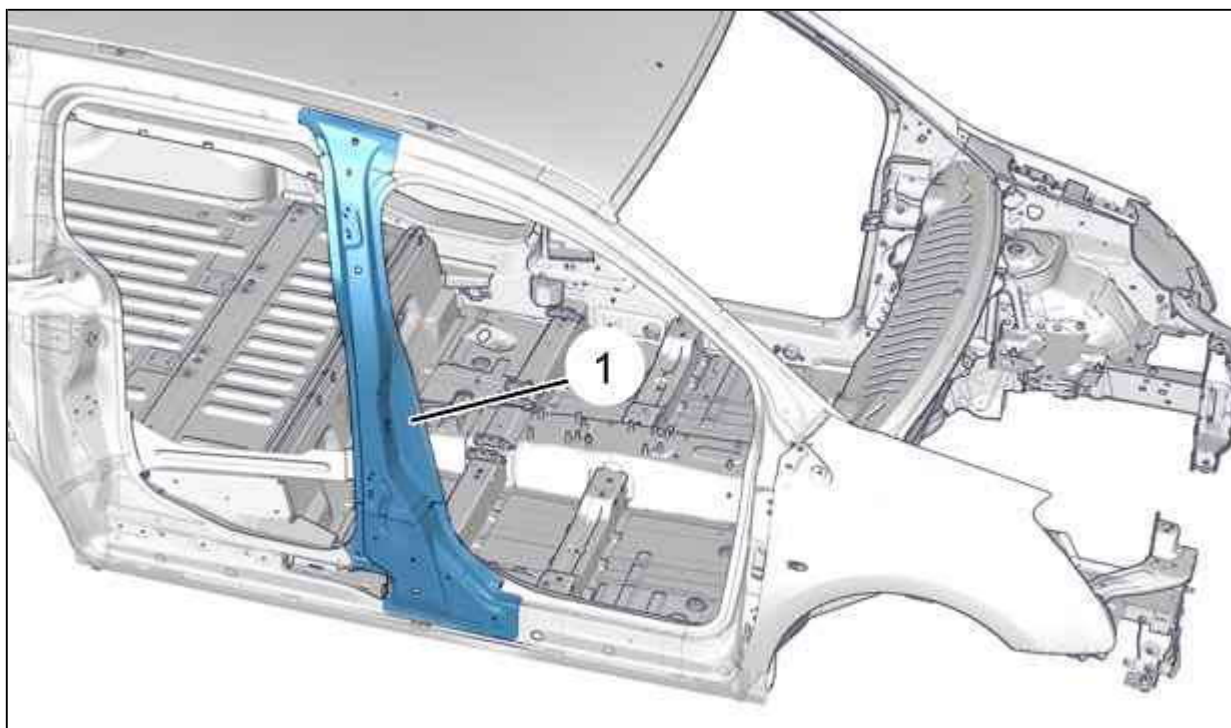


Рисунок : C4CM27ZD

Метка	Обозначение
(1)	Усилитель центральной стойки в сборе

5. Идентификация запасной части

5.1. Компоновка запасных частей

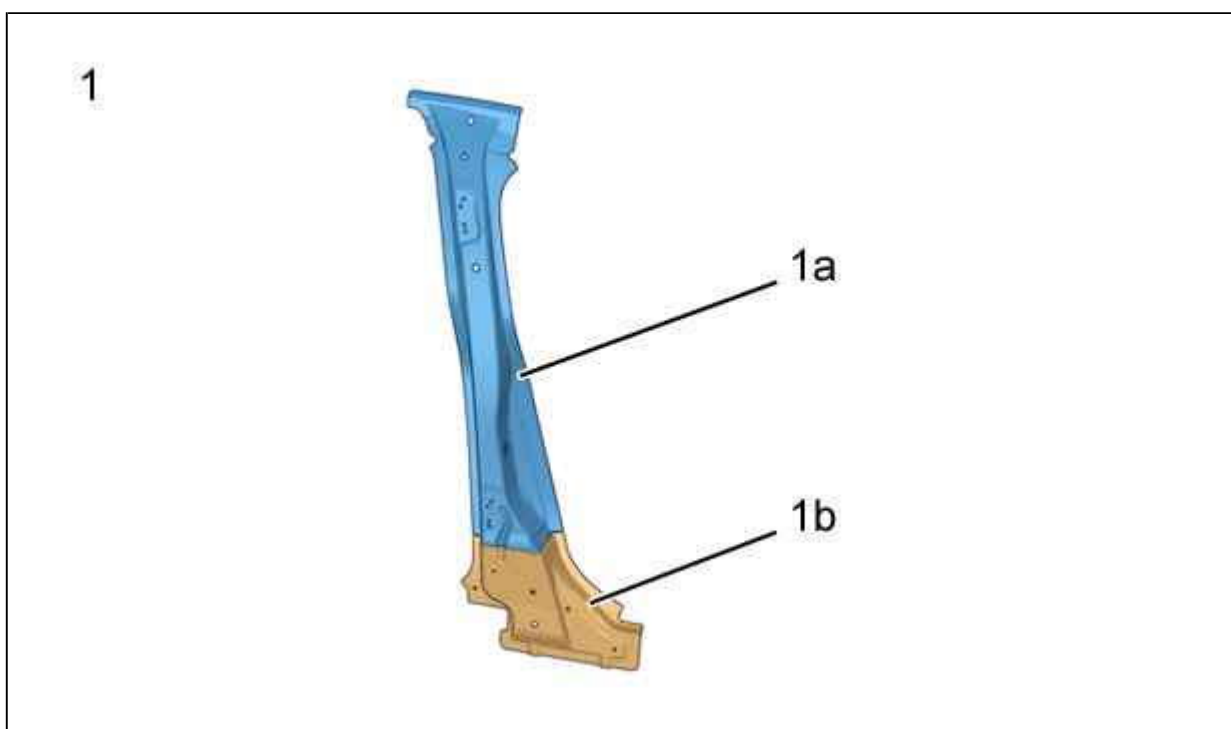


Рисунок : C4CM280D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Усилитель центральной стойки в сборе	-	-
(1a)	Верхний усилитель центральной стойки	2	UHLE
(1b)	Нижний усилитель центральной стойки	2	THLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к усилителю центральной стойки

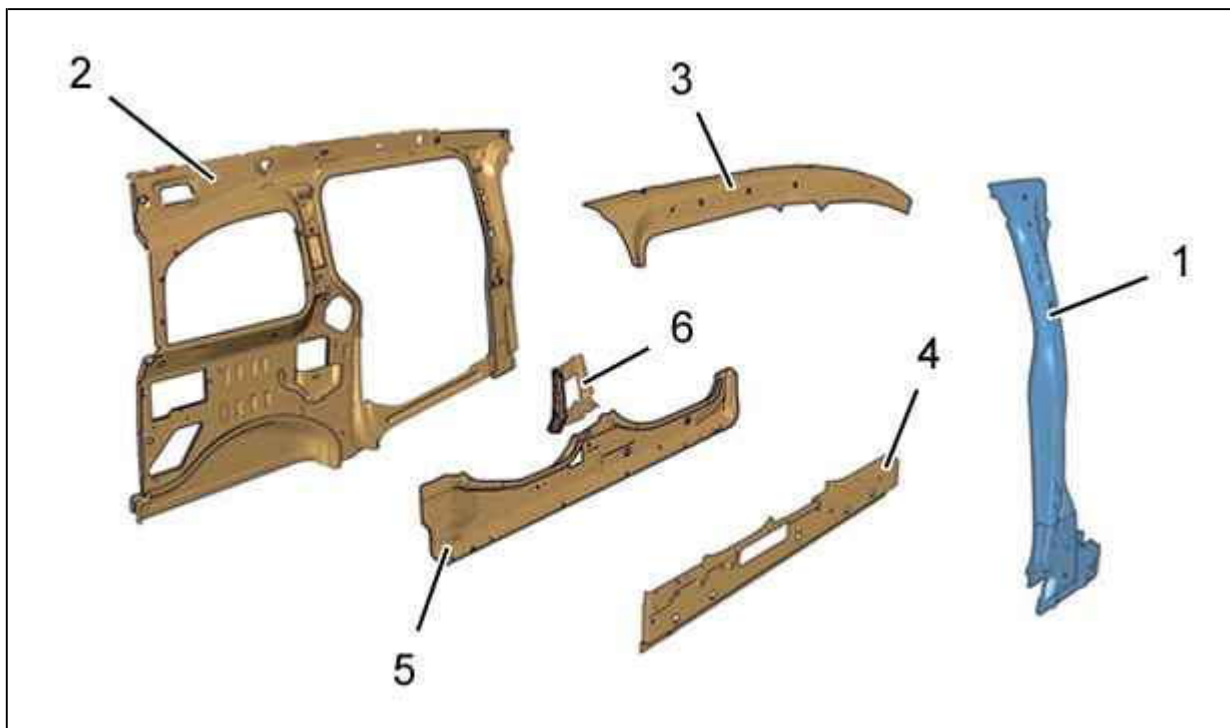


Рисунок : C4CM281D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Усилитель центральной стойки в сборе	2	-
(2)	Накладка заднего крыла в сборе	0,97	Мягкая сталь
(3)	Основание арки крыши	0,97	HLE
(4)	Усилитель лонжерона	1,17	THLE
(5)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE
(6)	Усилитель внутренней панели средней стойки	2,5	HLE

6. Подготовка запасной части : Усилитель центральной стойки в сборе

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

6.1. Нижняя часть : Усилитель центральной стойки в сборе

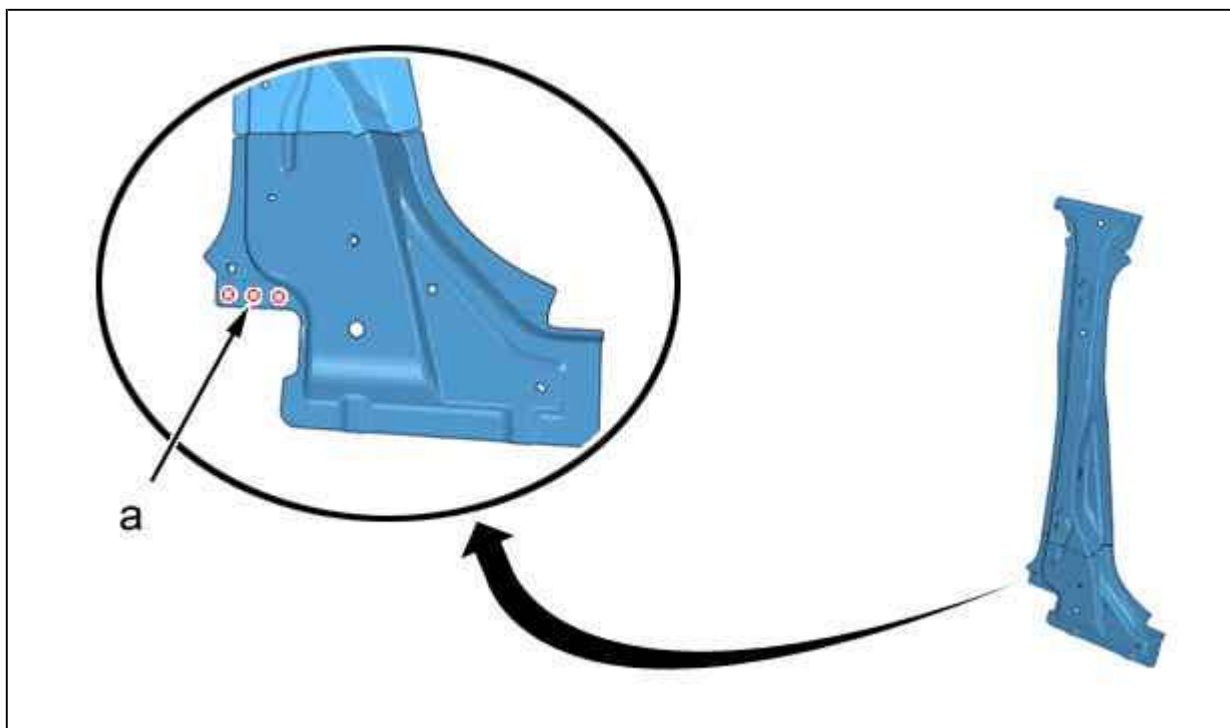


Рисунок : C4CM282D

Разметить, затем просверлить диаметром 10 для последующей сварки электрозаклёпками MIG (в "а"). Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

6.2. Верхняя часть : Усилитель центральной стойки в сборе

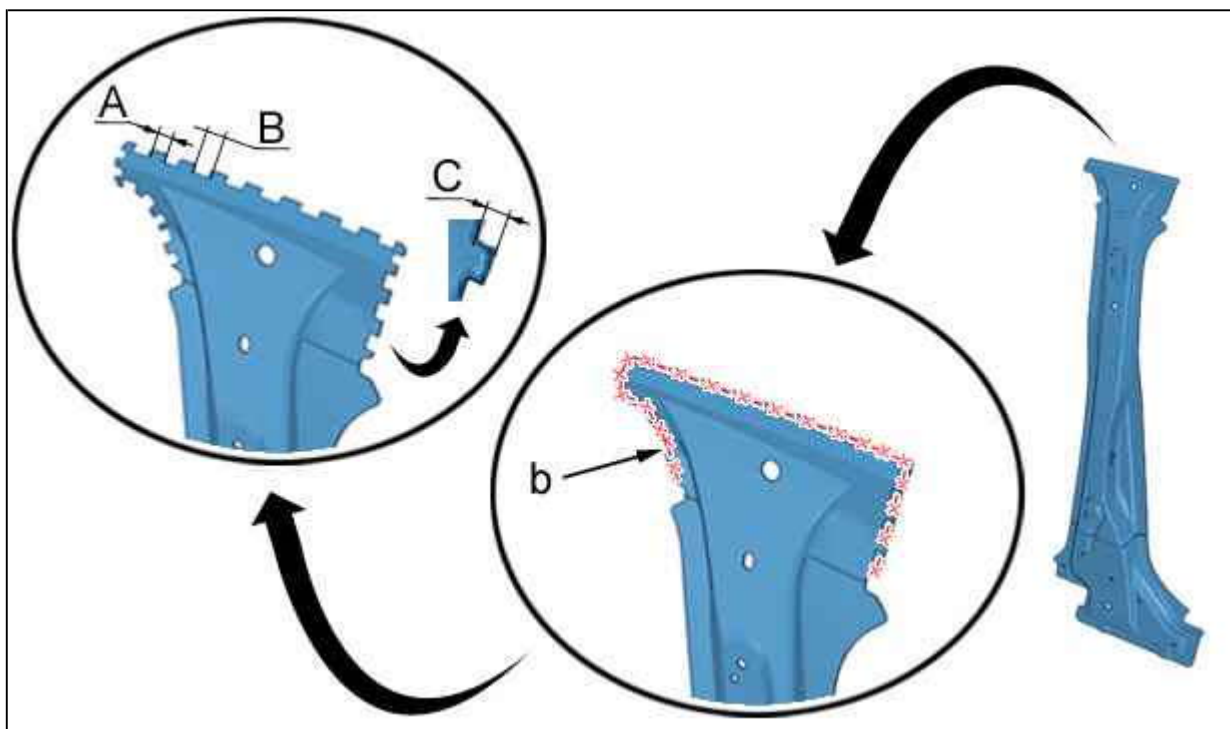


Рисунок : C4CM283D

A = 20 мм .

B = 30 мм .

C = 7 мм .

Разметить, затем срезать (в месте "b") при помощи пилы для последующей сварки MIG сплошным швом.

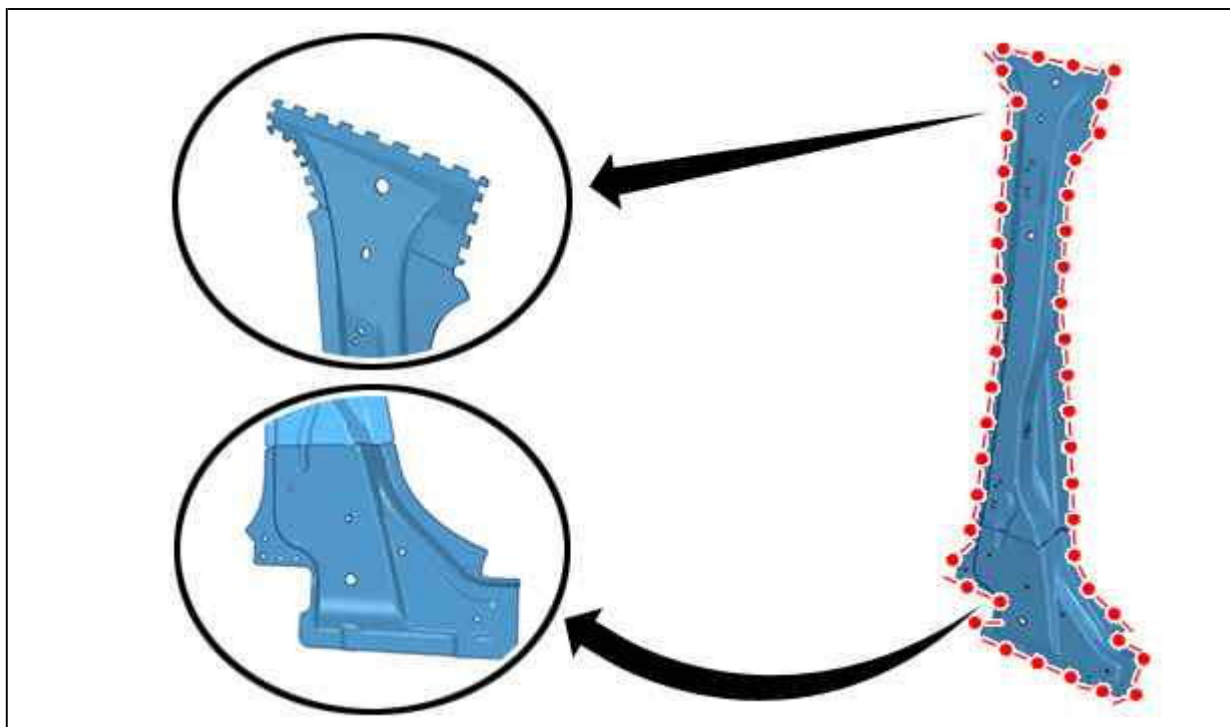


Рисунок : C4CM284D

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове

7.1. Подготовка со стороны салона

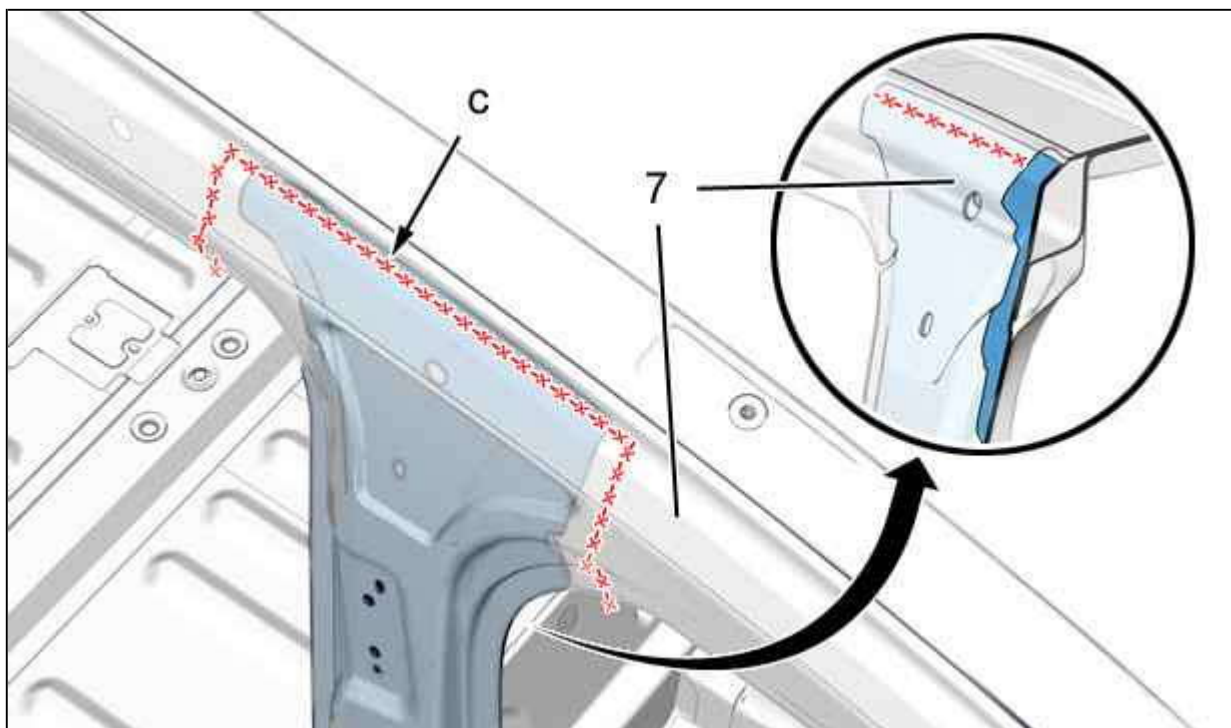


Рисунок : C4CM285D

Разметить, затем срезать (в месте "с") со стороны салона (7) для последующей сварки MAG прерывистым швом.

ПРИМЕЧАНИЕ : Линия реза со стороны салона (7) дана для справки, она может меняться в зависимости от конкретного случая замены усилителя средней стойки в сборе или по желанию оператора

7.2. Подготовка : Муфты (Со стороны салона)

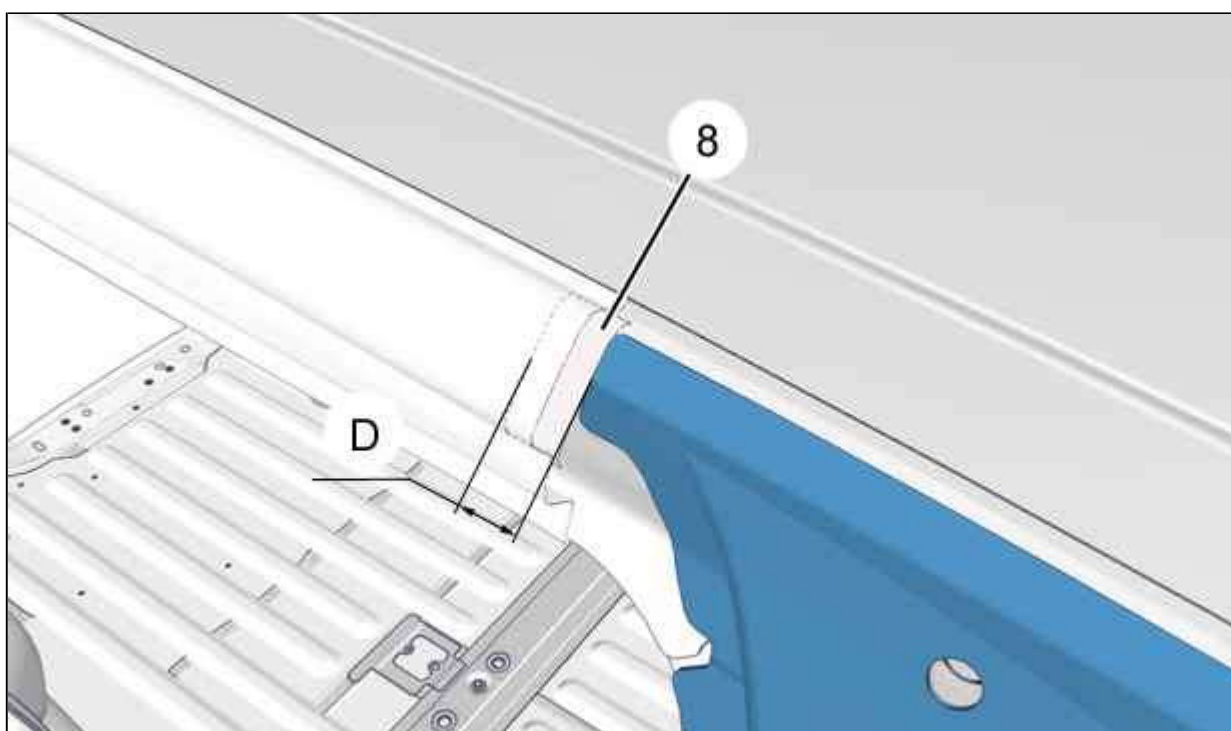


Рисунок : C4CM286D

D = 60 мм .

ВНИМАНИЕ : Частичная замена со стороны салона производится исключительно с использованием накладок во всех зонах реза.

Изготовить ремонтную накладку (8) со стороны салона из неиспользуемой запчасти.

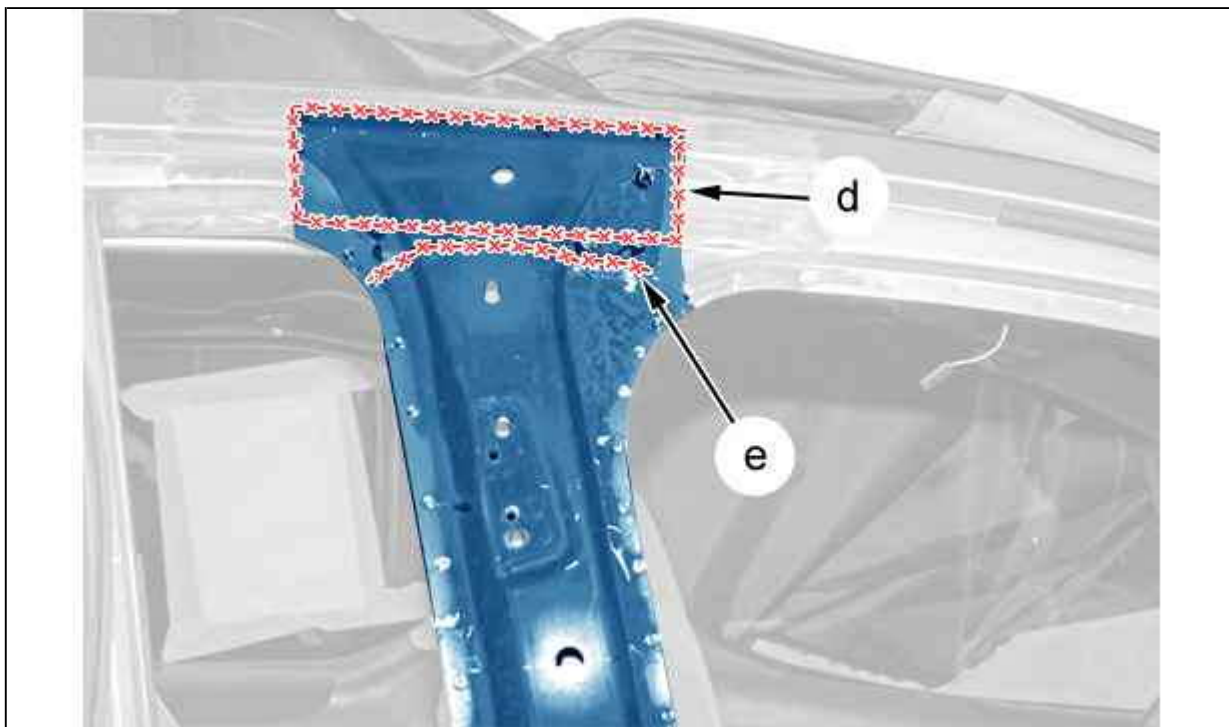


Рисунок : C4CM287D

Разметить, затем вырезать (в "е") : Усилитель средней стойки в сборе.
Зашлифовать точки сварки (в "d") ; При помощи приспособлений [1], [2].

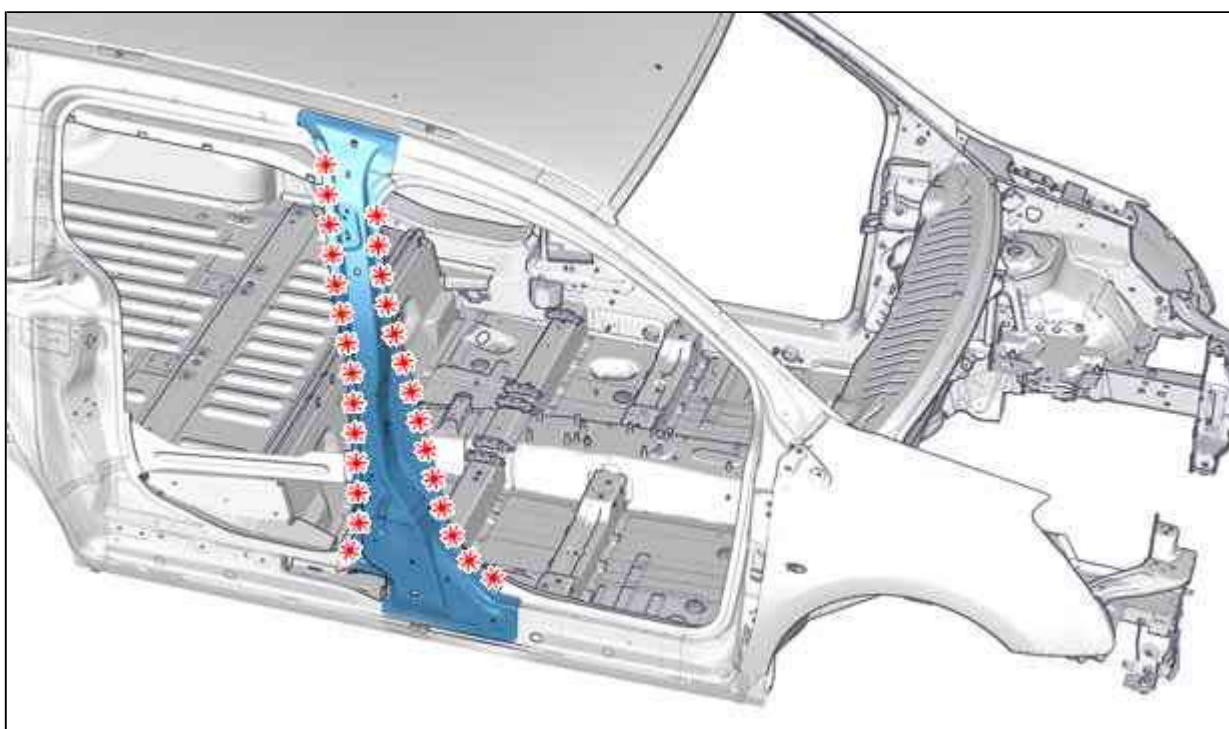


Рисунок : C4CM288D

Срезать по точкам .



Рисунок : C4CM289D

Срезать по точкам .

Снимите : Усилитель средней стойки в сборе.

8. Очистка и подготовка кузова

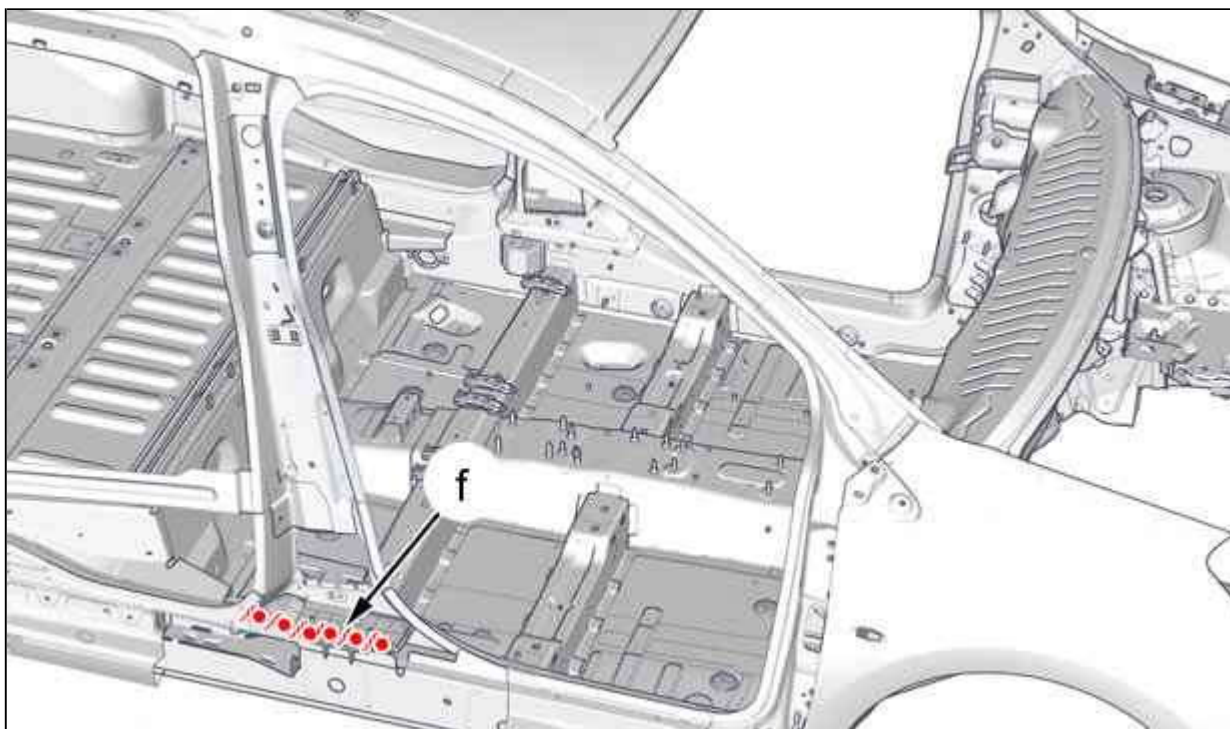


Рисунок : C4CM28AD

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

Нанести слой герметика с индексом "А1" по контуру заполняющей вставки усилителя средней стойки в сборе

(в "f").

ПРИМЕЧАНИЕ : Проверить герметичность заполняющей вставки усилителя средней стойки в сборе во избежание попадания воды и пыли внутрь салона автомобиля.

9. Подгонка

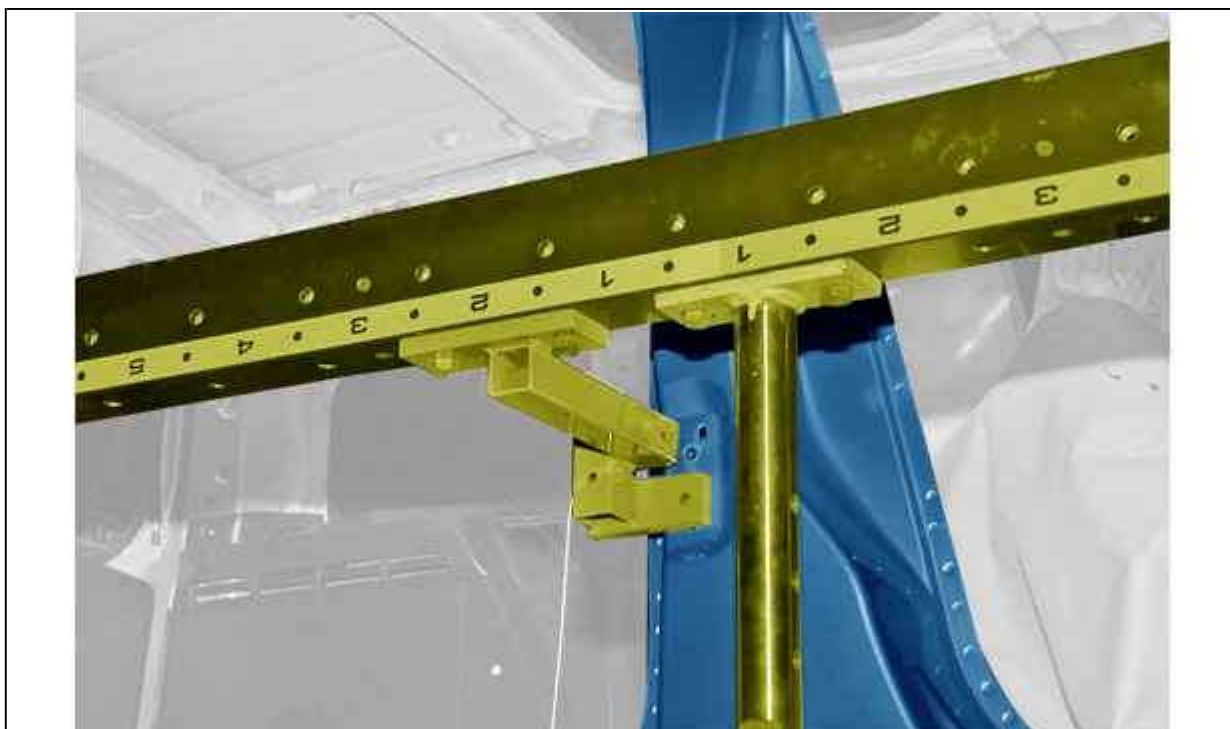


Рисунок : C4CM28BD

Расположить : Усилитель средней стойки в сборе.

Проверить подгонку усилителя средней стойки в сборе при помощи шаблона или сертифицированного производителем электронного измерительного устройства (см. каталог оборудования для ремонта).

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

ВНИМАНИЕ : Рекомендуется использовать исключительно сертифицированные производителем сварочные станции MIG (см. каталог оборудования для ремонта).



Рисунок : C4CM28CD

Произведите последовательную шовную MIG-сварку (в "g").

ПРИМЕЧАНИЕ : Во избежание изменения механической прочности усилителя средней стойки в сборе не рекомендуется защищать сварочные швы MIG.

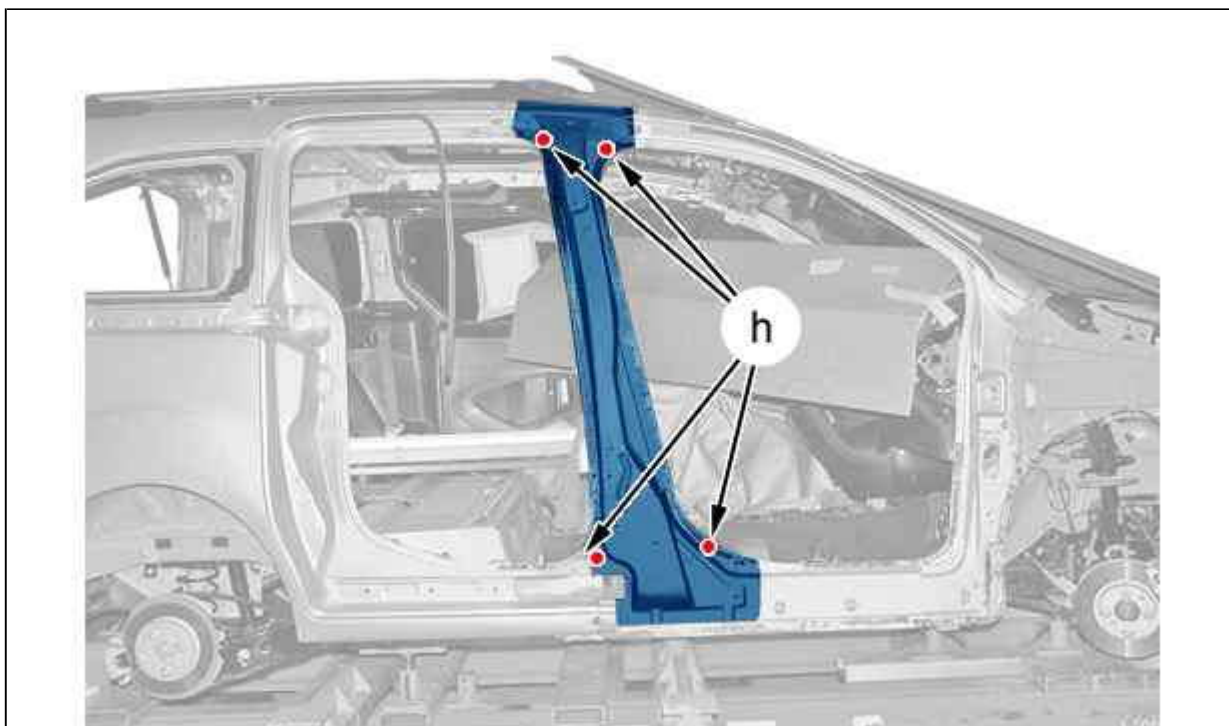


Рисунок : C4CM28DD

Приварить электросваркой в 4 точках (в "h").

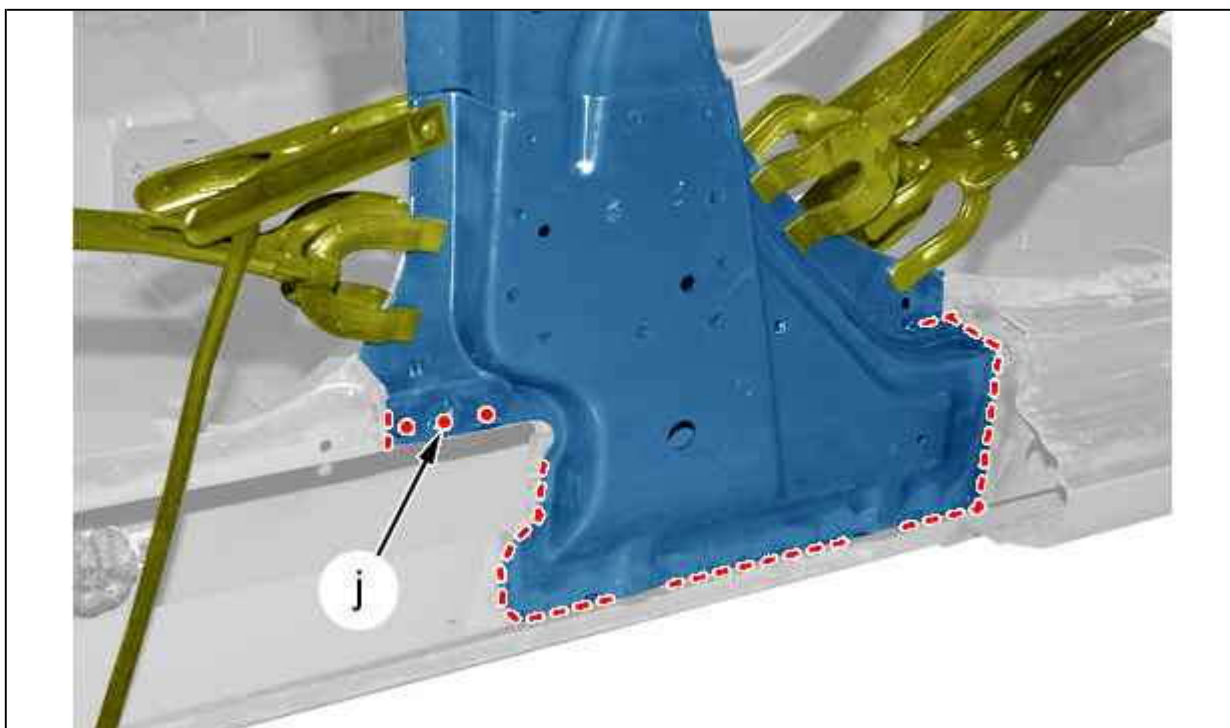


Рисунок : C4CM28ED

Сварить точечной сваркой способом MIG (в "j").
Произведите последовательную шовную MIG-сварку.

ПРИМЕЧАНИЕ : Во избежание изменения механической прочности усилителя средней стойки в сборе не рекомендуется зачищать сварочные швы MIG.

11. Герметичность - защита

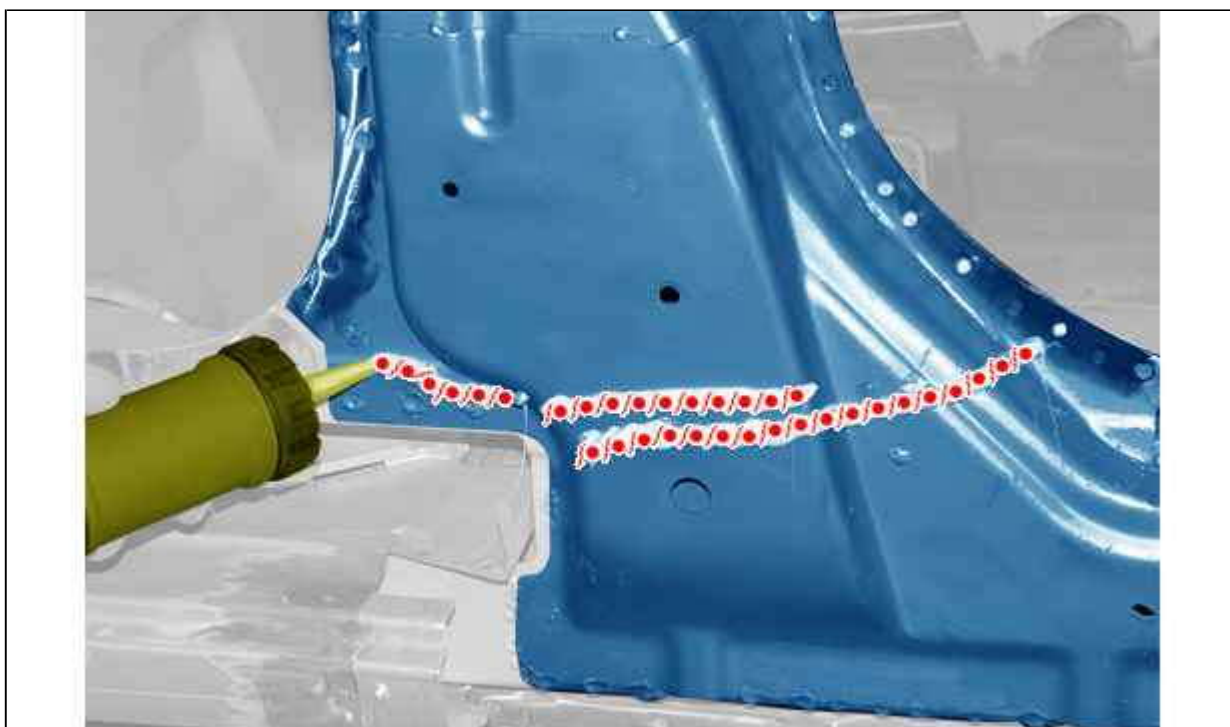


Рисунок : C4CM28FD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести слой герметика типа "А 1" на нижний усилитель средней стойки.

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "С5" в зоне проведения ремонта.

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести слой герметика на нижний усилитель средней стойки перед установкой и приваркой со стороны салона.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : ЧАСТИЧНАЯ НАКЛАДКА ЦЕНТРАЛЬНОЙ СТОЙКИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой.
Сварка-пайка методом VIG с нанесением металла (медь-алюминий) в среде инертного газа.

ПРИМЕЧАНИЕ : Для замены накладки центральной стойки ; Заказать в отделе запасных частей накладку заднего крыла.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

2. Рекомендуемое оборудование

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При замене накладки центральной стойки с усилителем центральной стойки предписывается использовать только агрегаты для точечной сварки, сертифицированные производителем (см. каталог оборудования для ремонта).

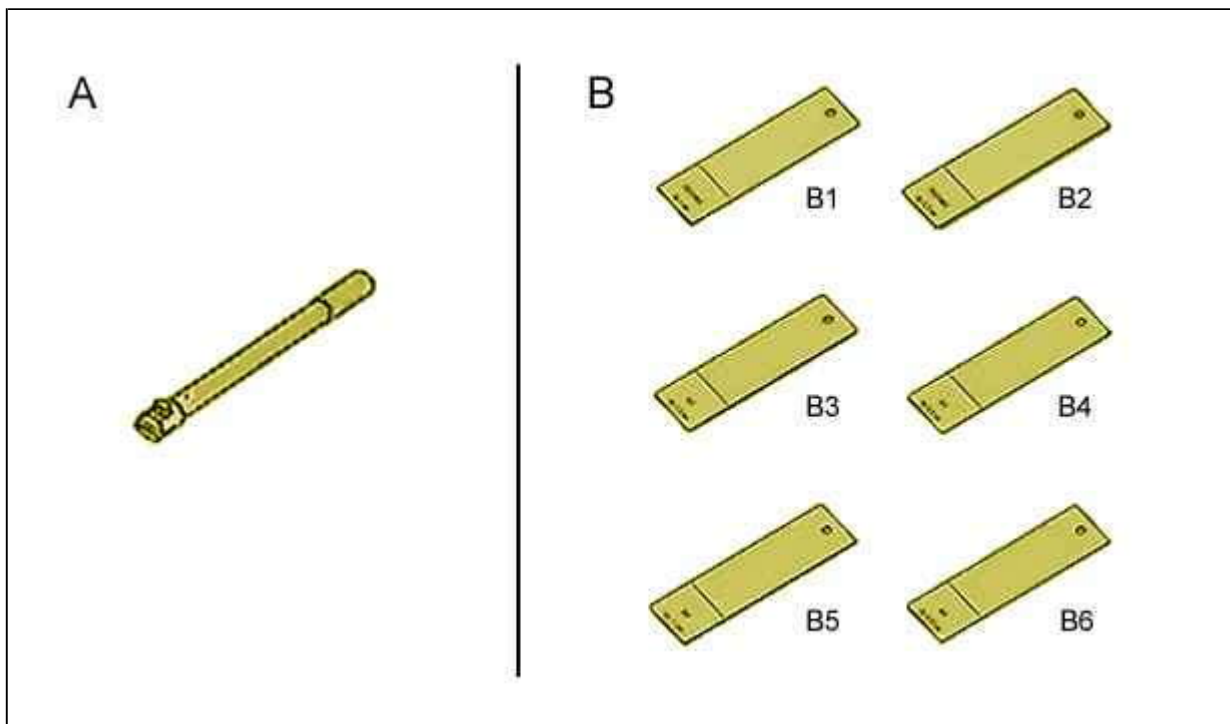


Рисунок : E5AP35MD

"А" Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

"В" Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : **Усилитель центральной стойки**  .

4. Локализация Запасная часть

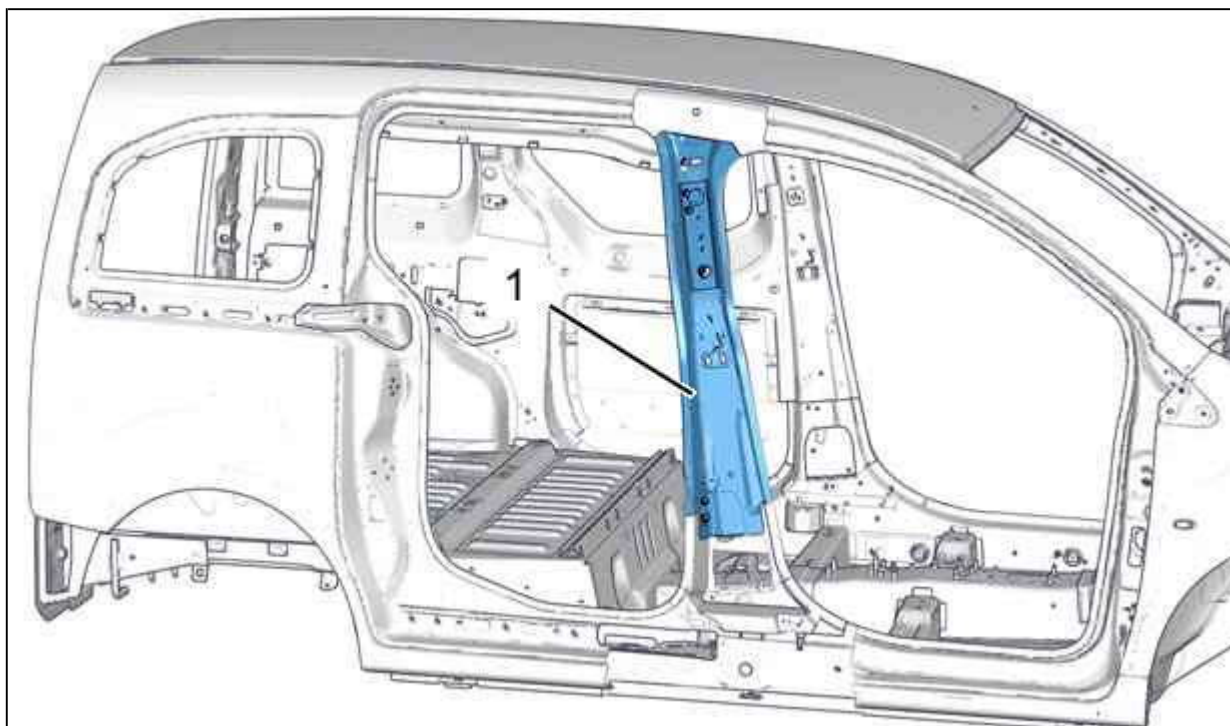


Рисунок : C4CM25ND

Метка	Обозначение
(1)	Накладка заднего крыла в сборе / Внутренняя панель центральной стойки

5. Идентификация запасной части

5.1. Состав : Запасная часть

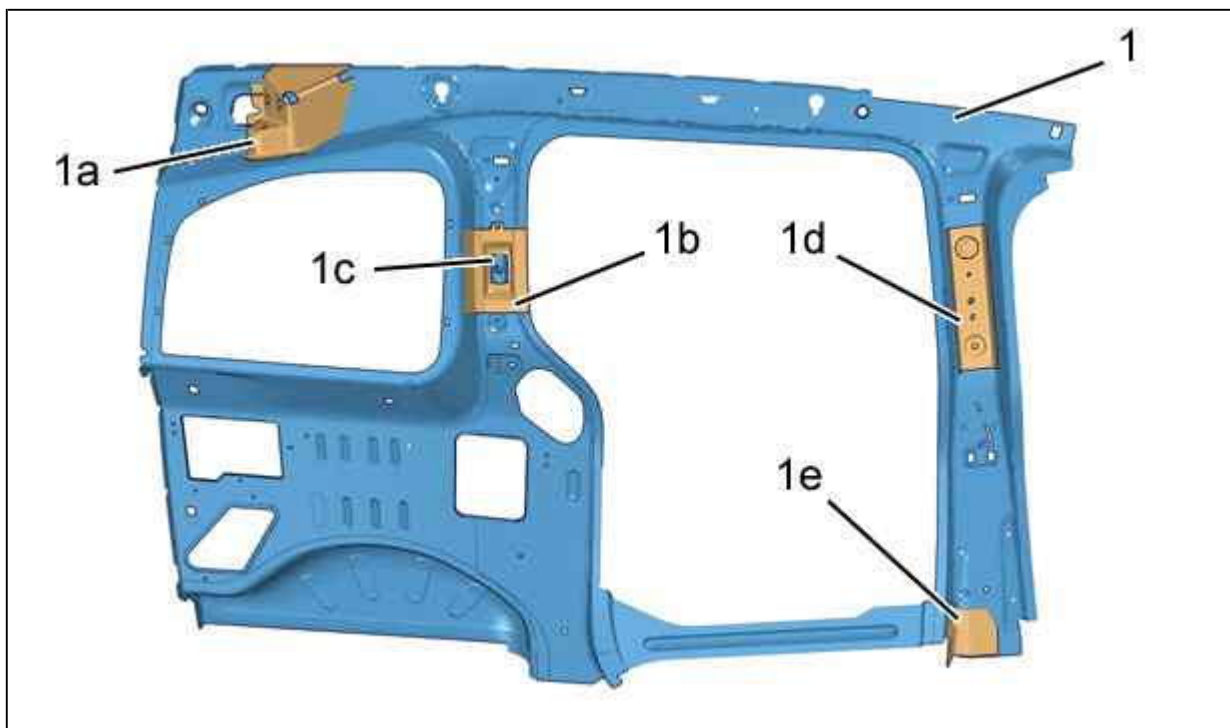


Рисунок : C4CM25PD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Накладка заднего крыла в сборе	0,97	Мягкая сталь
(1a)	Опора крепления инерционной катушки ремня безопасности	1,47	Мягкая сталь
(1b)	Усиление направляющей заднего ремня безопасности	1,47	HLE
(1c)	Крепление ремня безопасности	M10	-
(1d)	Усилитель крепления регулятора ремня безопасности	1,47	HLE
(1e)	Усилитель накладки заднего крыла	1,47	HLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчаст

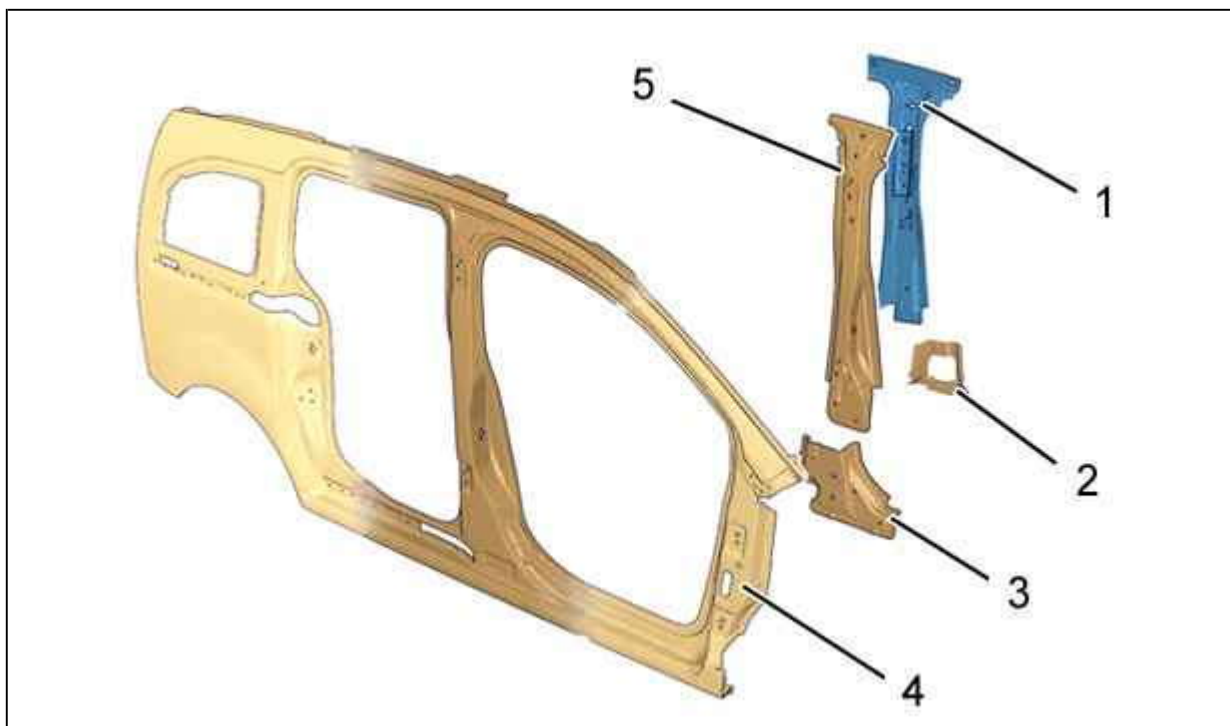


Рисунок : C4CM25QD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Накладка заднего крыла в сборе с частью центральной стойки (Часть)	0,97	Мягкая сталь
(2)	Усилитель внутренней панели средней стойки	2,5	THLE
(3)	Нижний усилитель центральной стойки	2	THLE
(4)	Со стороны салона (Полностью или частично)	0,72	Мягкая сталь
(5)	Усилитель центральной стойки	2	UHLE

6. Подготовка запасной части

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

6.1. Предварительная резка

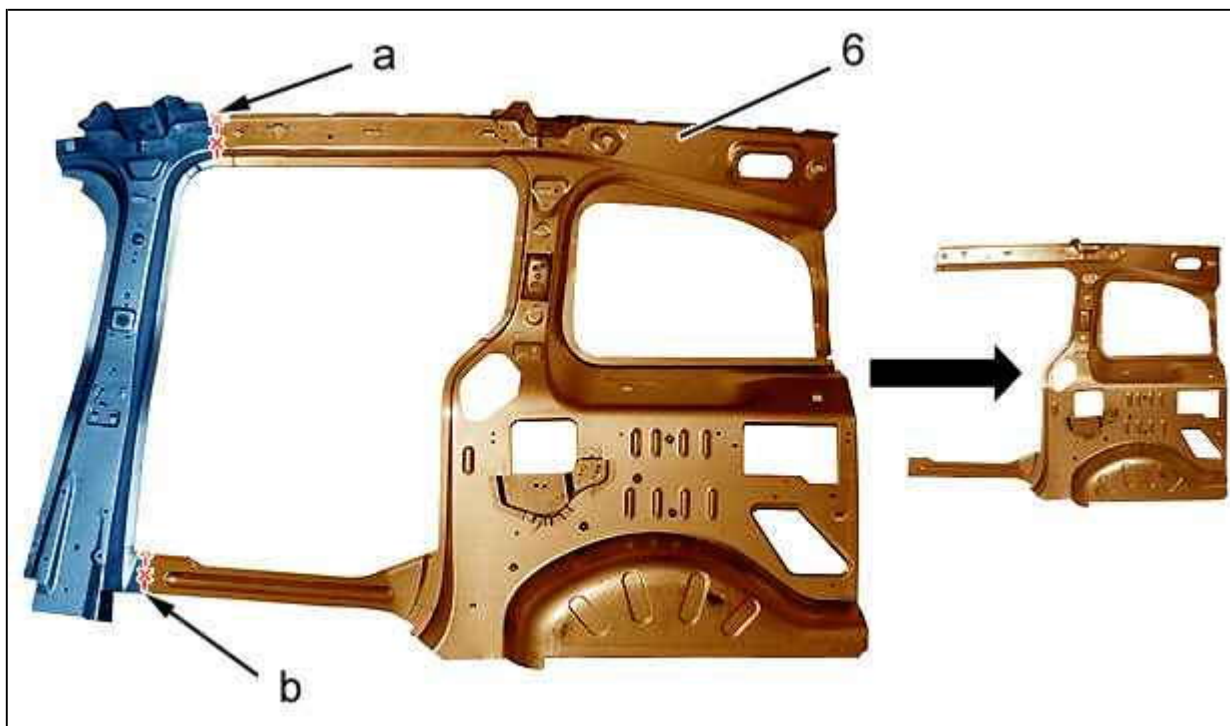


Рисунок : C4CM25RD

Разметить, затем вырезать (в "a", "b") ; Накладку заднего крыла в сборе (6).

6.2. Окончательная резка

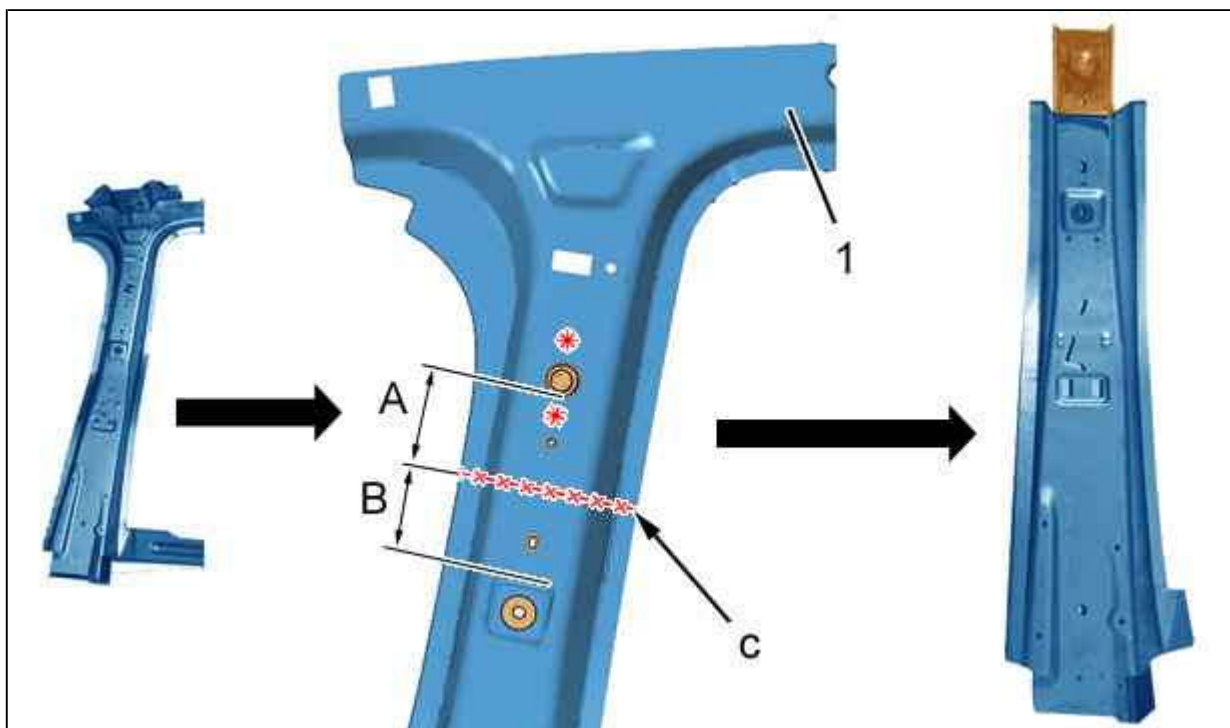


Рисунок : C4CM25SD

A = 50 мм.

B = 90 мм.

Разметить в "с" накладку заднего крыла в сборе (1) (Часть центральной стойки).

Вырезать : 2 электрические контакты ; С помощью сверла диаметром 10 мм.

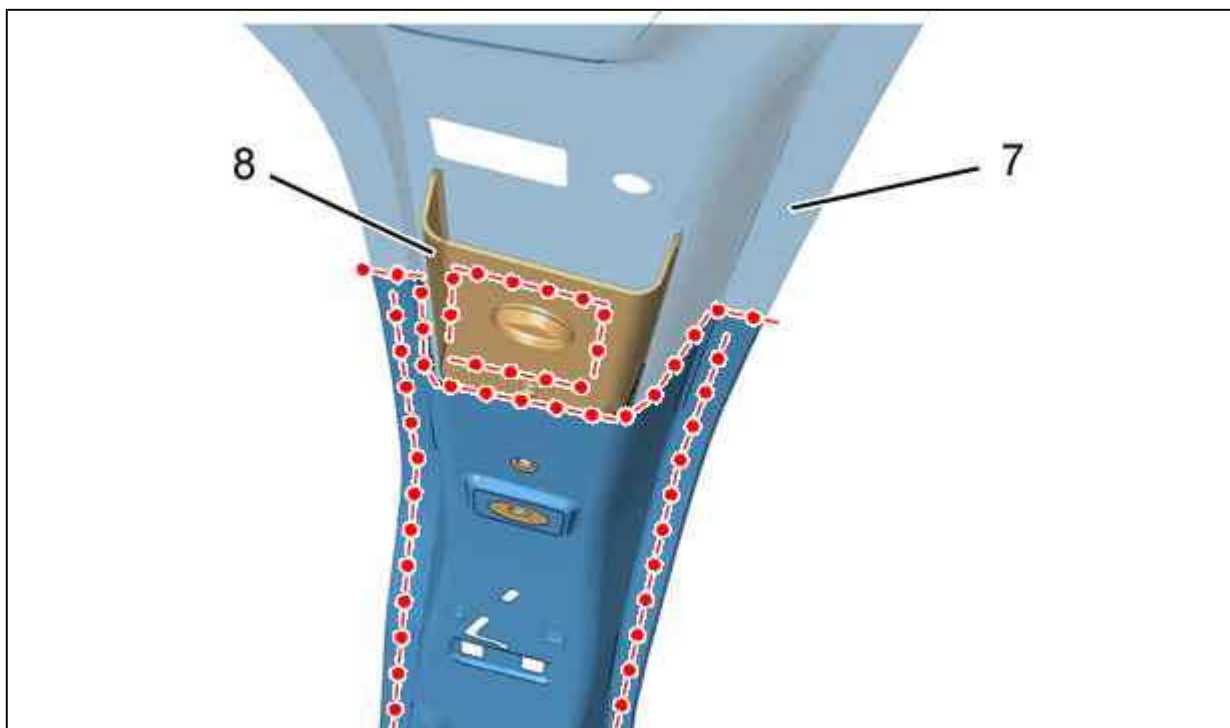


Рисунок : C4CM25TD

ВНИМАНИЕ : Во время вырезания ; Не повредить усилитель крепления регулятора ремня безопасности (8).

Вырезать : Накладку заднего крыла в сборе (Часть центральной стойки) (как показано " с ").
Снять накладку центральной стойки (7) (Верхняя часть).
Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове

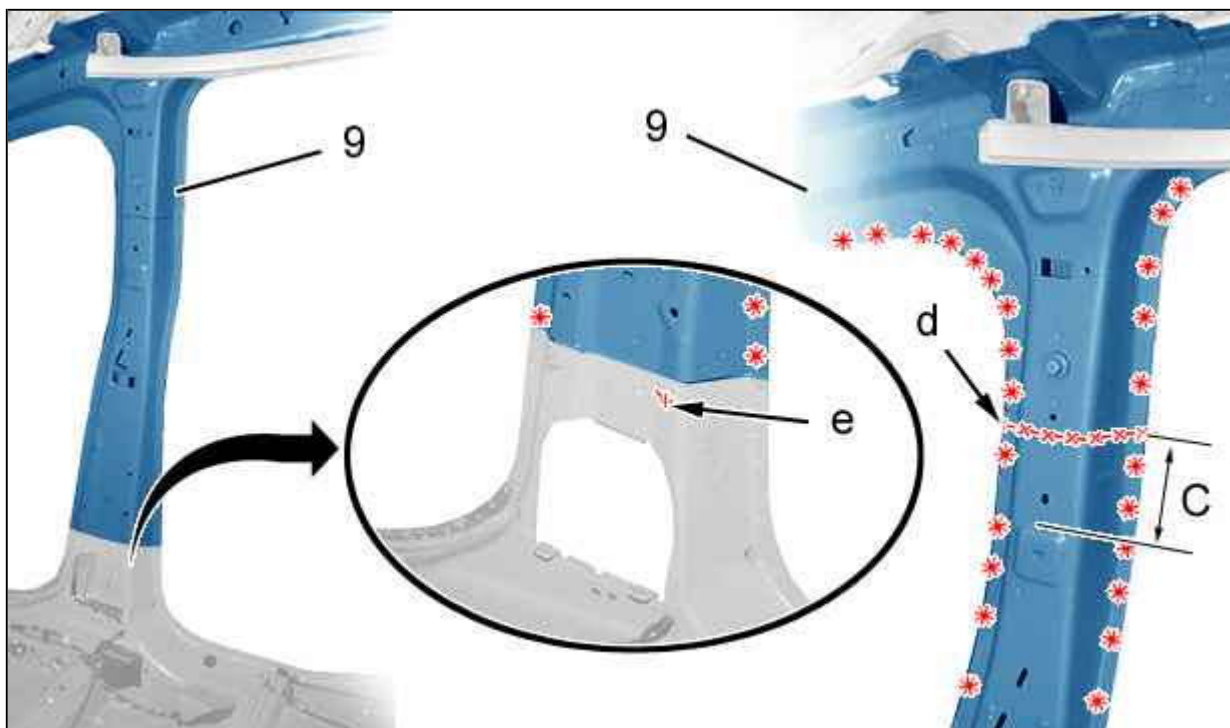


Рисунок : C4CM25UD

C = 90 мм.

Нанесите маркировочные штрихи, затем разрежьте в зоне "d" ; Накладку центральной стойки (9) ; C помощью пилы.

Вырезать : электрические контакты .

Вырезать : Сварной шов MAG (в "e").

ПРИМЕЧАНИЕ : Рекомендуется вырезать сварочный шов MAG (в "e") (снаружи автомобиля).

Снять накладку центральной стойки (9).

8. Очистка и подготовка кузова

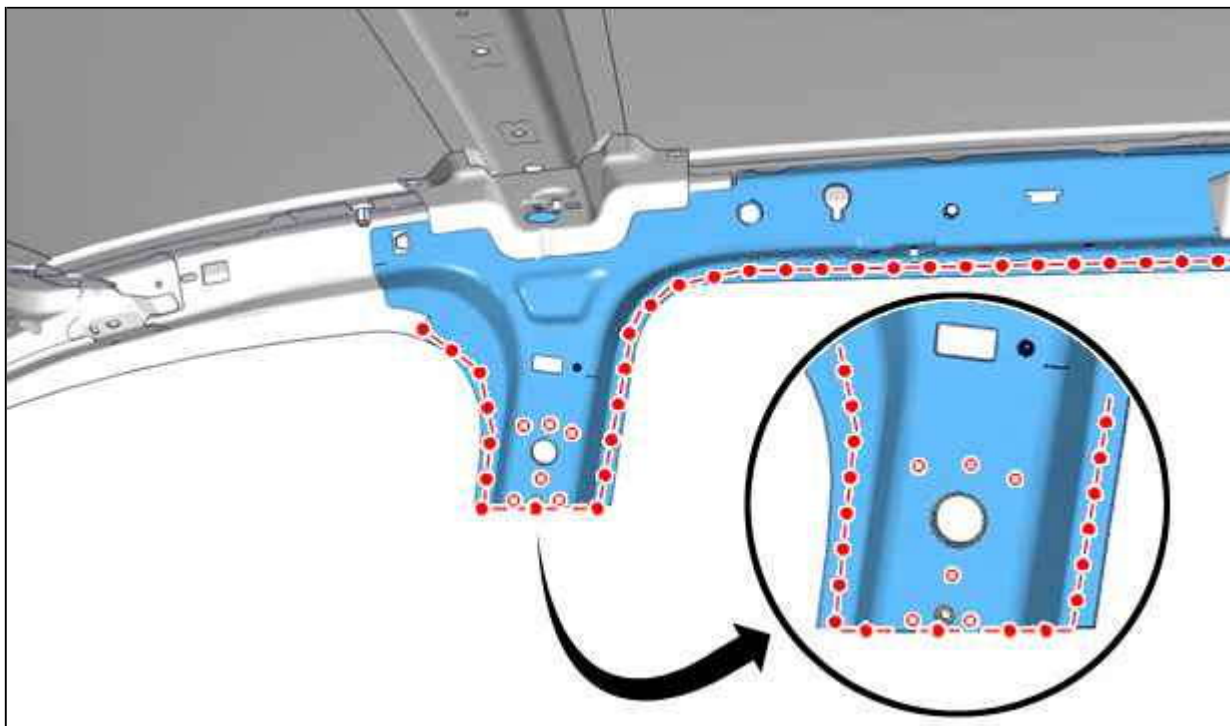


Рисунок : C4CM25VD

Наметить, затем просверлить диаметром 10 мм для последующей сварки методом "точка-пробка" MIG. Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

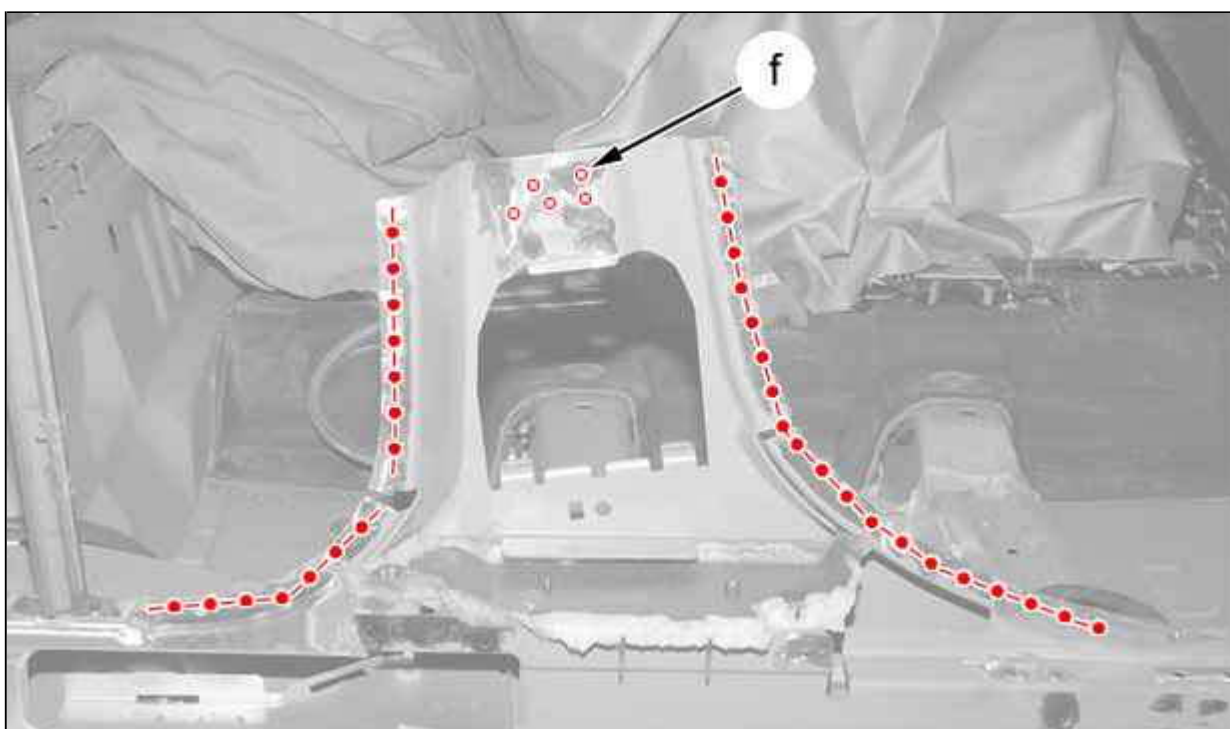


Рисунок : C4CM25WD

Разметить, затем просверлить диаметром 10 для последующей сварки электрозаклёпками MIG (в "f"). Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Установить следующие элементы :

- Подготовленную накладку центральной стойки
- Усилитель средней стойки в сборе

Проверить подгонку усилителя центральной стойки в сборе ; Работы производятся с применением одной из следующих измерительных систем :

- Электронная измерительная система
- Положительная измерительная система
- Специфическая головка MZ
- Контрольный шаблон

Зафиксировать накладку центральной стойки в требуемом положении.

Снять усилитель центральной стойки в сборе .

10. Сварка

10.1. Сварка (Нижняя часть)



Рисунок : C4CM25XD

Сварить точечной сваркой способом MIG .

10.2. Сварка (Верхняя часть)

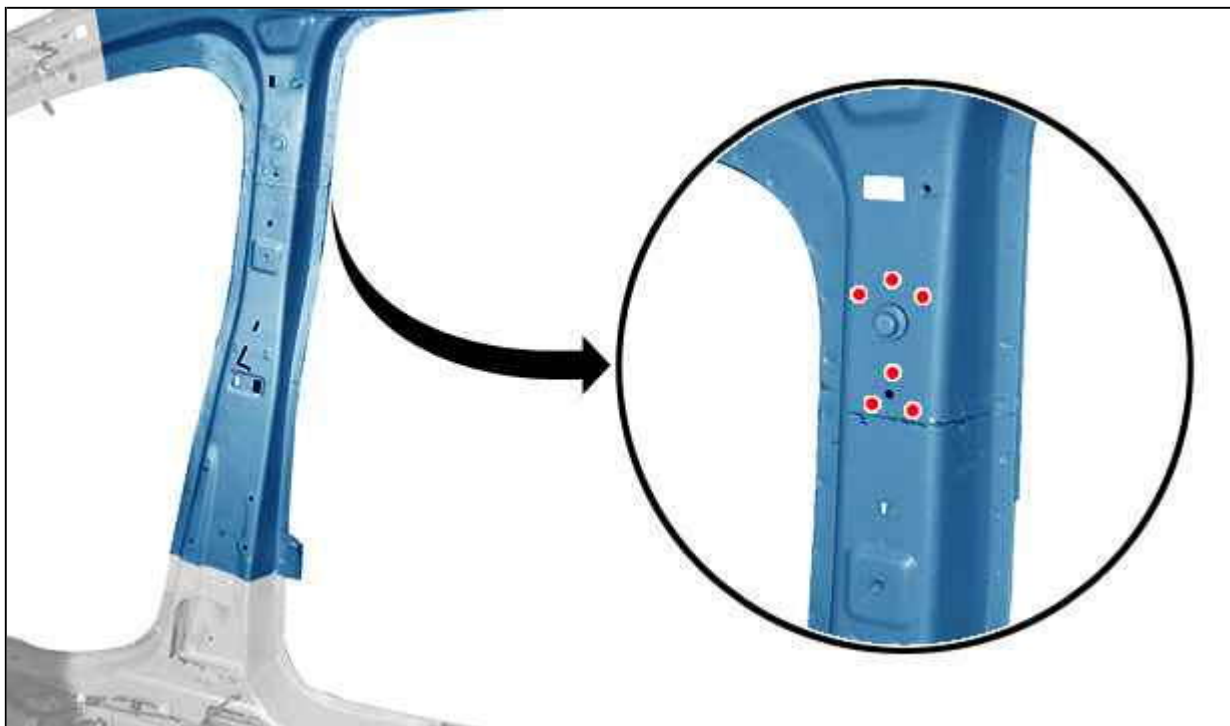


Рисунок : C4CM25YD

Сварить точечной сваркой способом MIG .

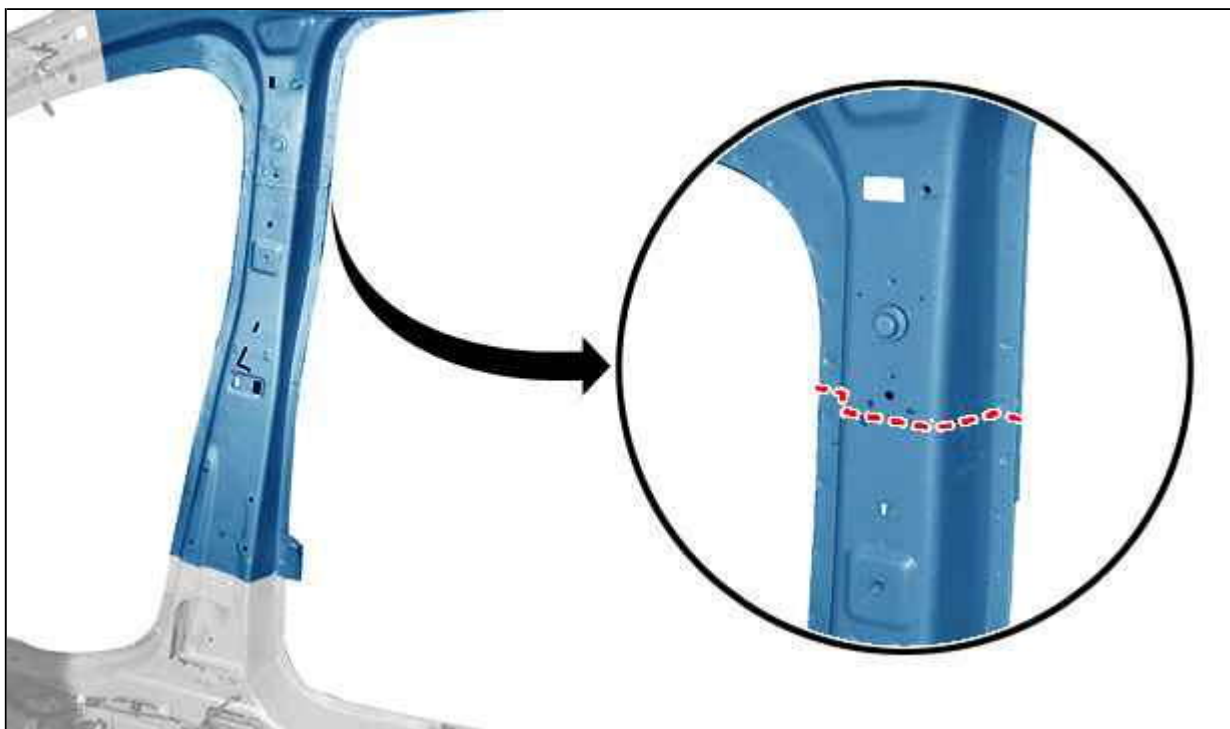


Рисунок : C4CM25ZD

Произведите последовательную шовную MIG-сварку.

11. Герметичность - защита

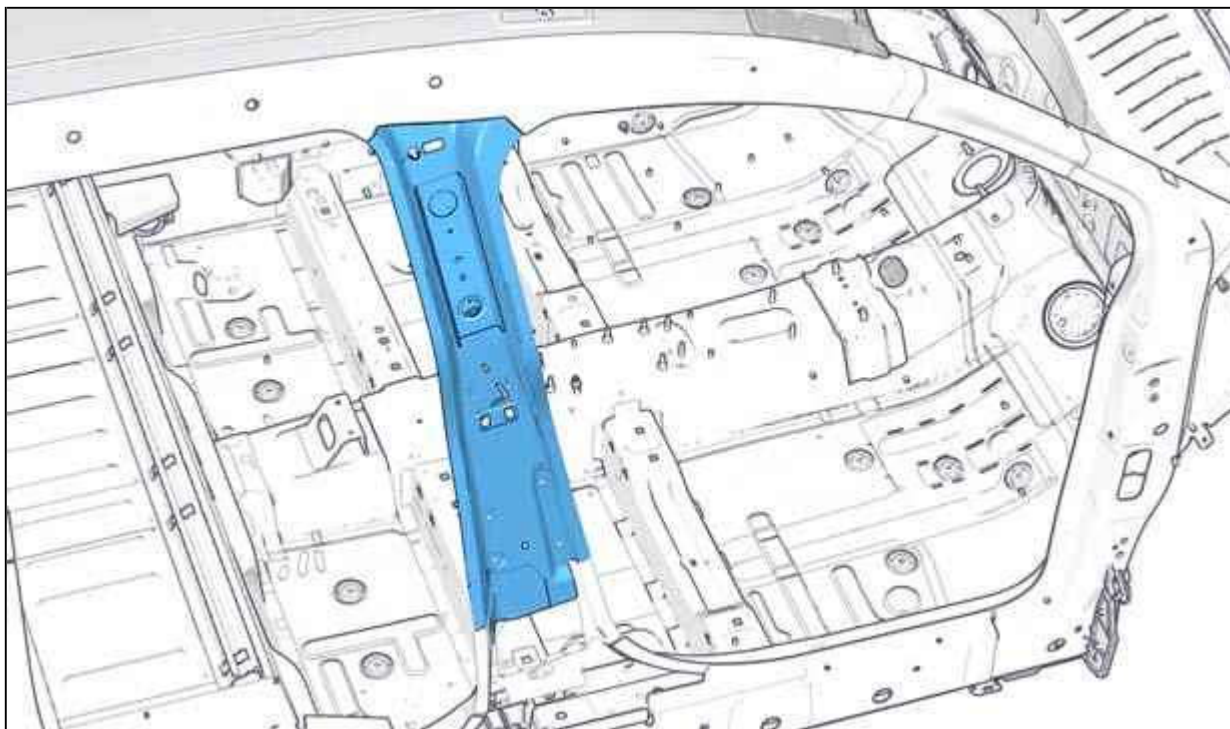


Рисунок : C4CM260D

Перед установкой усилителя центральной стойки ; Нанести слой фосфатной грунтовки на защищенные зоны. Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : НАКЛАДКА БОКОВИНЫ САЛОНА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

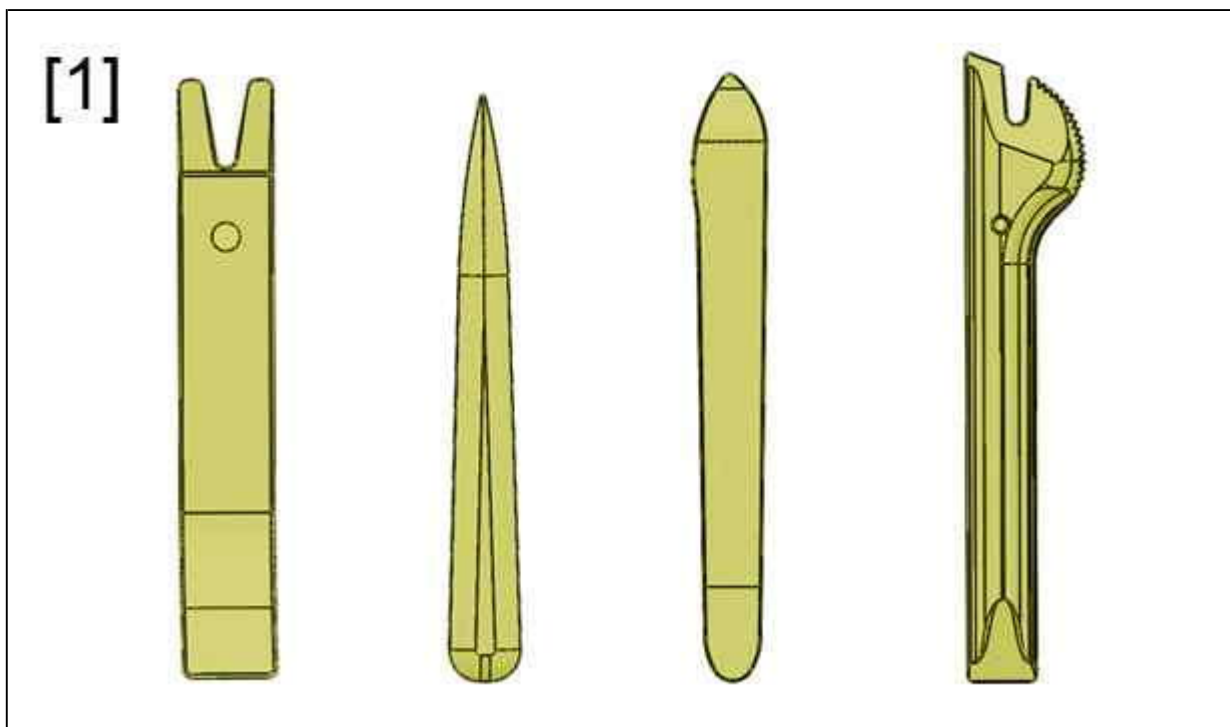


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособление для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Снятие

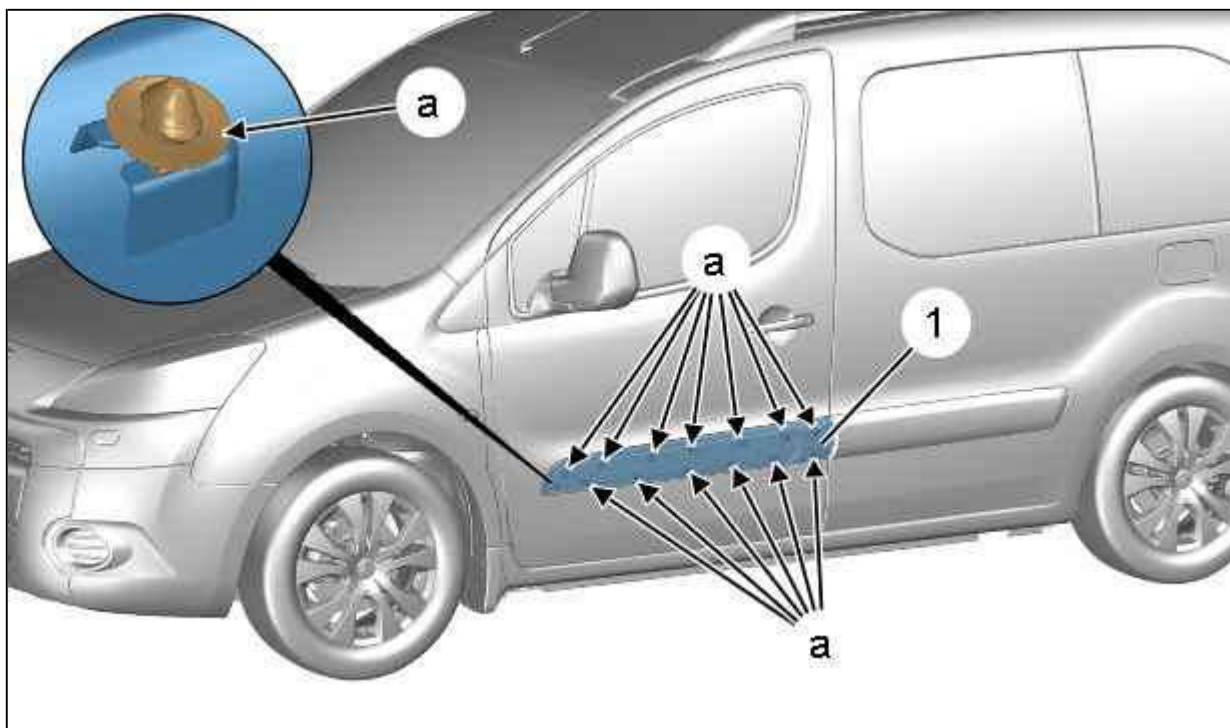


Рисунок : C4CM1MWD

Отсоединить : Накладку боковины салона (1) (спереди) (в "а") ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Накладку боковины салона (1) (спереди).

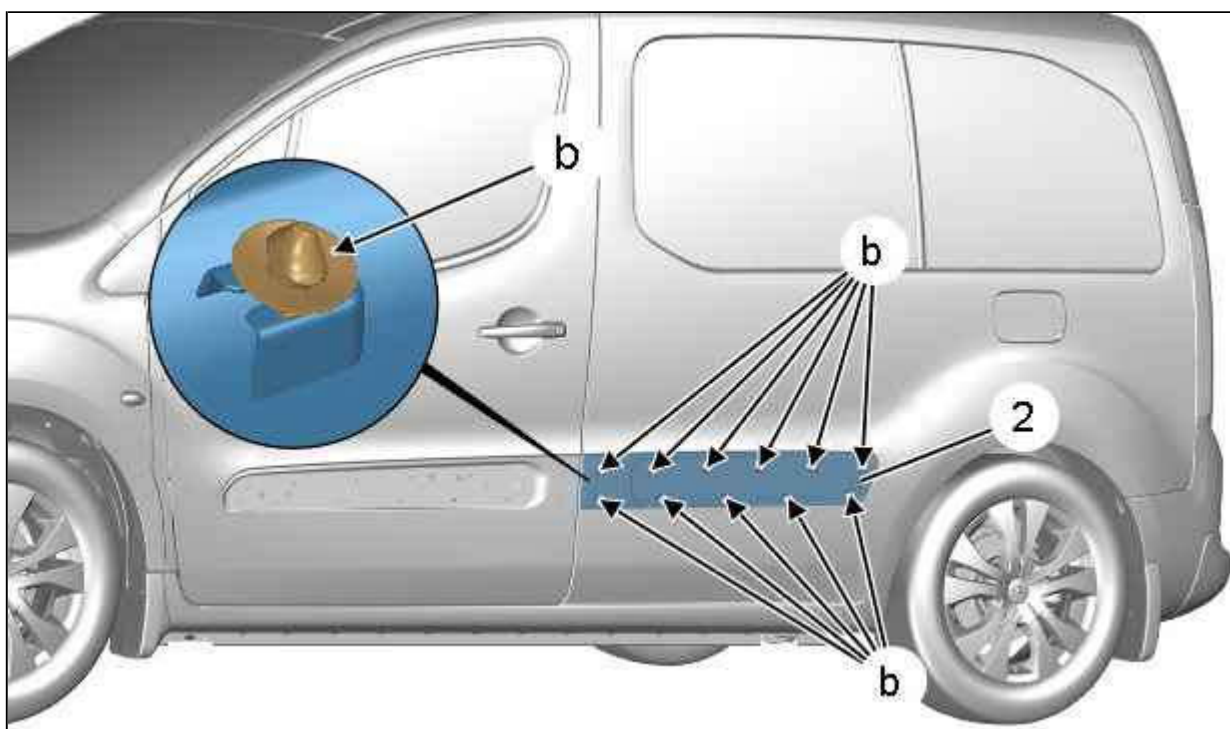


Рисунок : C4CM1MXD

Отсоединить : Накладку боковины салона (2) (задняя) (в "b") ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Накладку боковины салона (2) (задняя).

3. Установка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Систематически заменять неисправные фиксаторы.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : УПЛОТНИТЕЛИ ДВЕРНЫХ ПРОЕМОВ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Инструменты

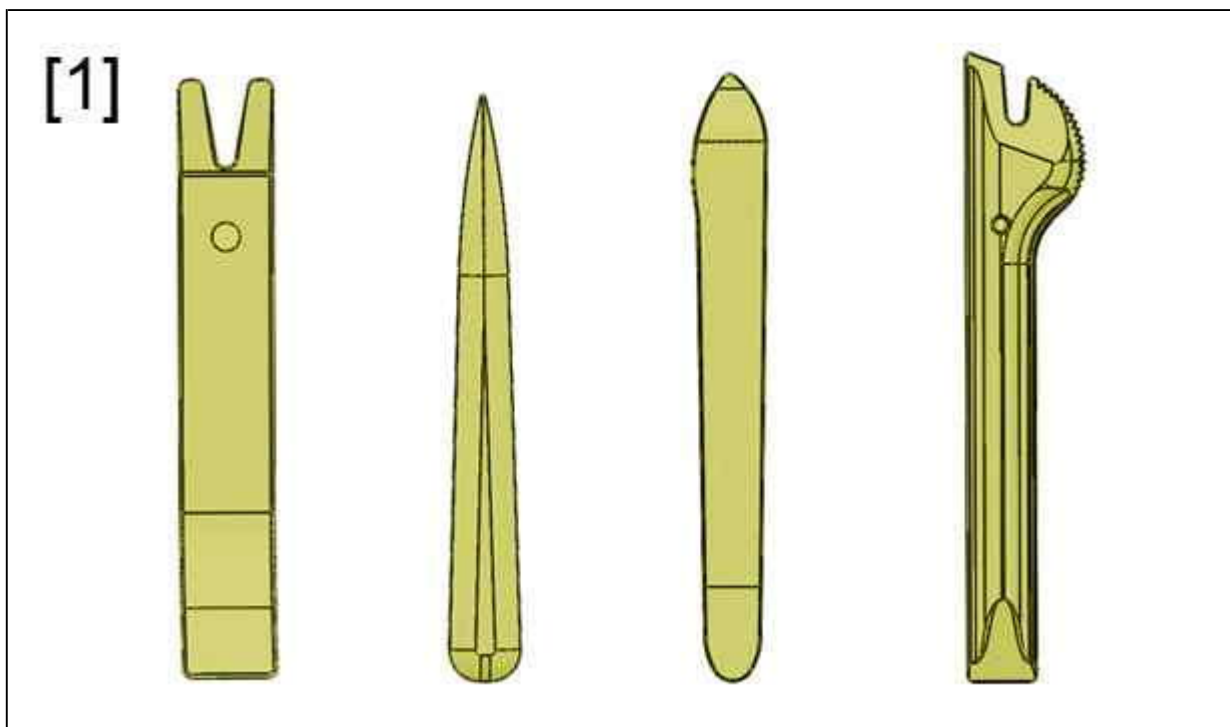


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособления для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Снятие

2.1. Уплотнитель проема передней двери

Открыть переднюю дверь.

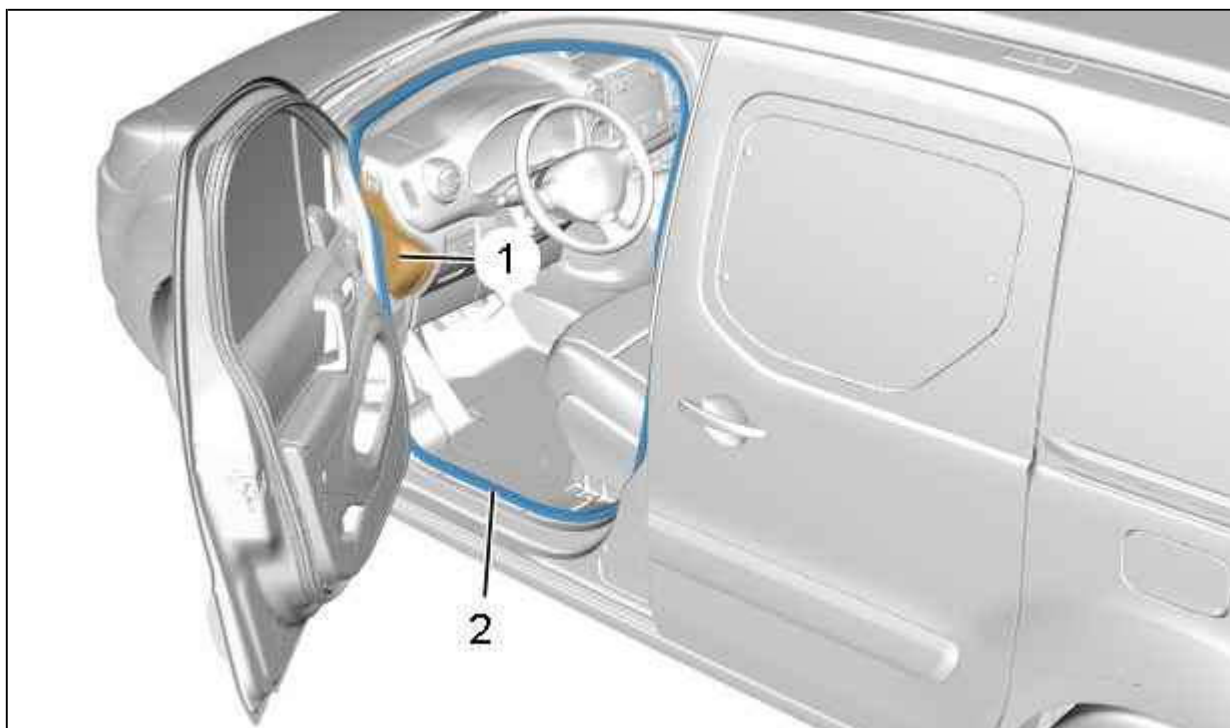


Рисунок : C4CM1NED

Отсоединить ; Снимите боковую облицовку приборной панели (1) ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Уплотнитель проема передней двери (2).

2.2. Уплотнитель входного проема боковой сдвижной двери

Открыть боковую сдвижную дверь.

ПРИМЕЧАНИЕ : Не снимать крепления нижней и центральной кареток, чтобы не выполнять снова регулировку боковой сдвижной двери.

Отделите : **Жгут проводов боковой сдвижной двери** ⓘ .

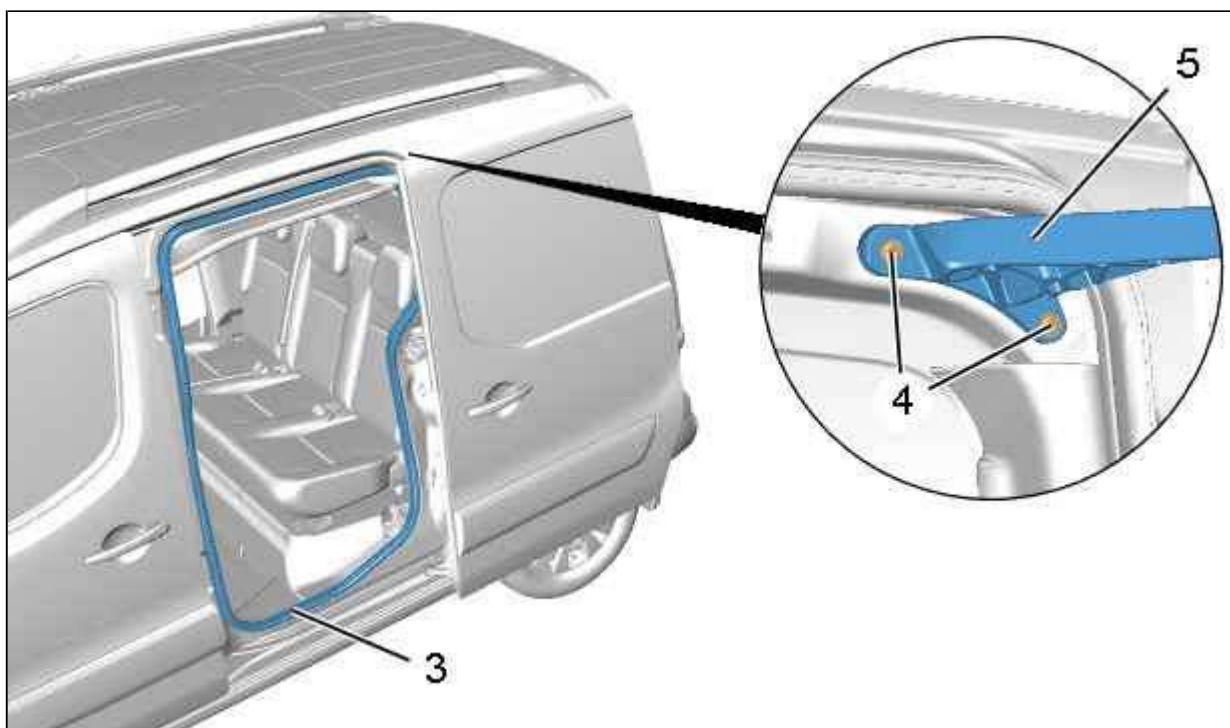


Рисунок : C4CM1NFD

ВНИМАНИЕ : Защитить заднее крыло ; Разместить на защитной пленке.

Отвернуть болты (4).

Отделите : Верхняя каретка боковой сдвижной двери (5).

Снимите : Уплотнитель входного проема боковой сдвижной двери (3).

Установите винты (4), не затягивая.

2.3. Грязезащитный уплотнитель (Без боковой сдвижной двери)

Открыть переднюю дверь.

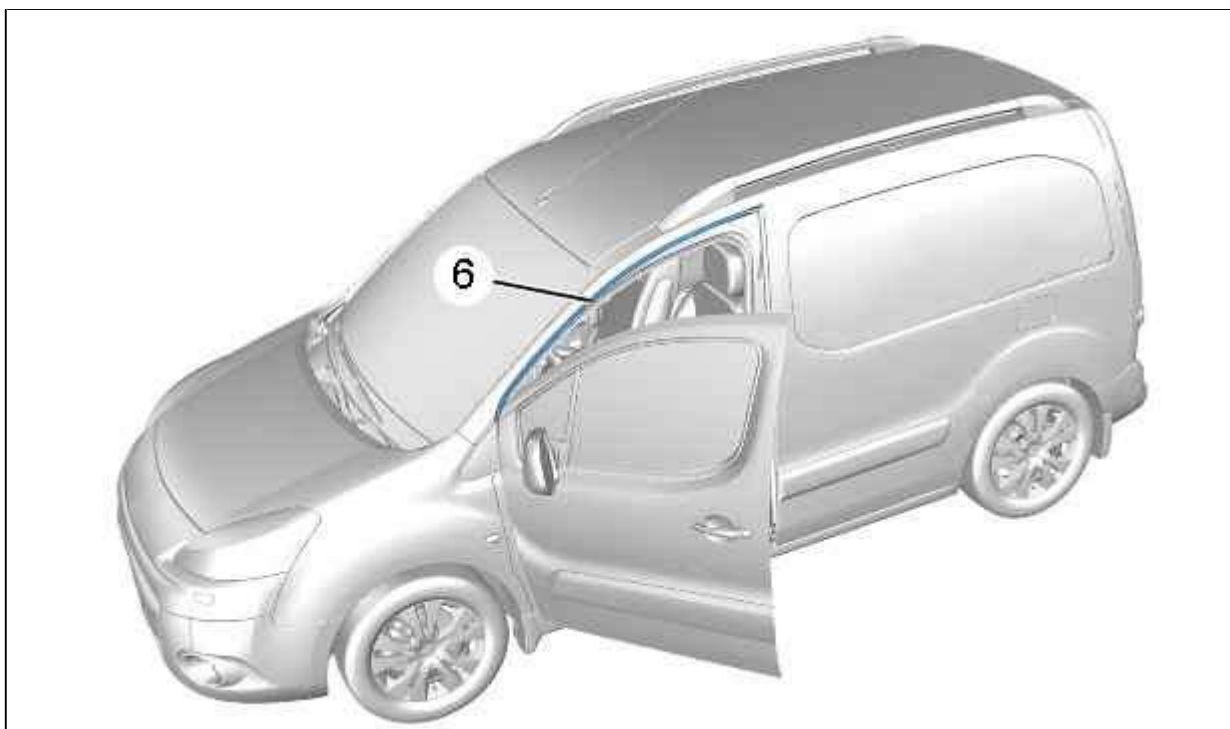


Рисунок : C4CM1NGD

Отделите ; Снять уплотнение (6).

2.4. Грязезащитный уплотнитель (С боковой сдвижной дверью)

Откройте двери.

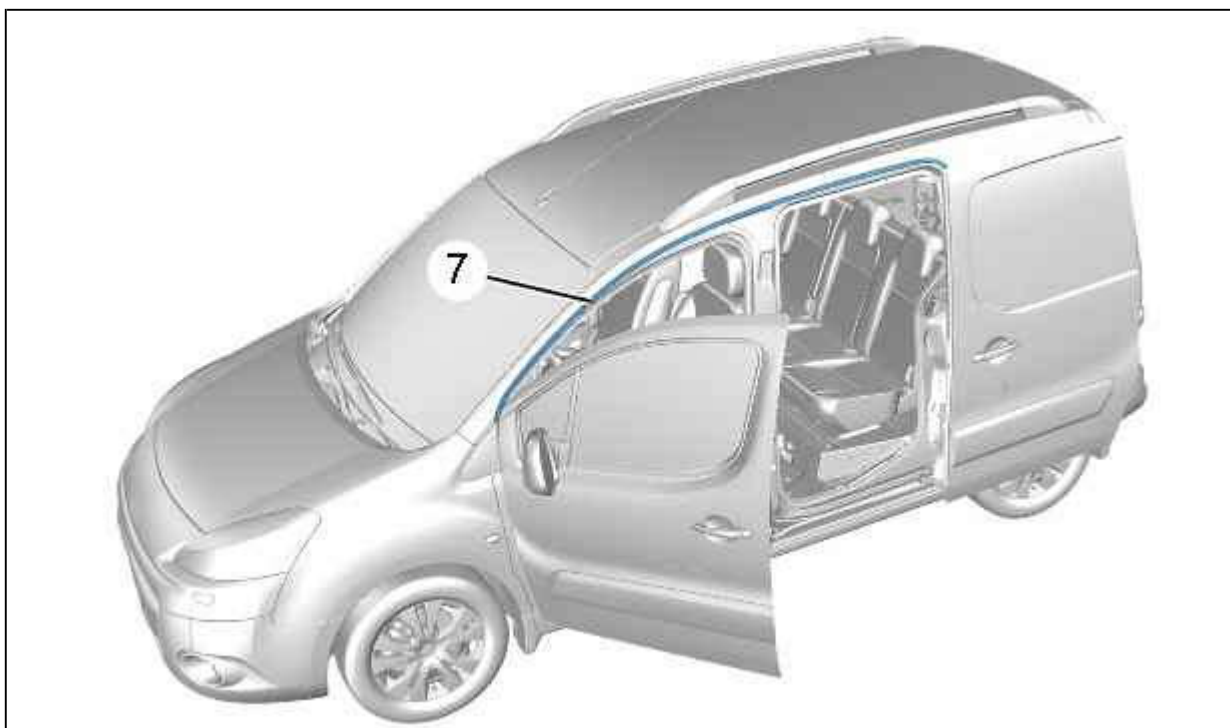


Рисунок : C4CM1NHD

Отделите ; Снять уплотнение (7).

2.5. Уплотнители проема крышки багажника

Открыть крышку багажника .

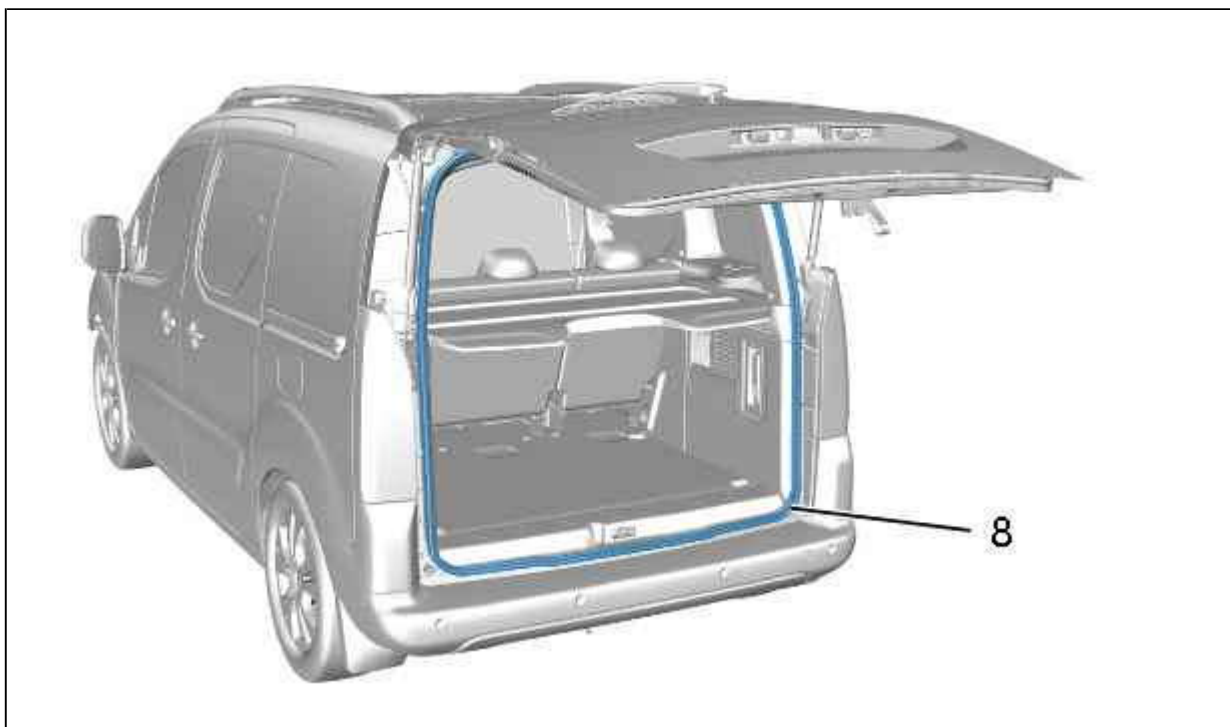


Рисунок : C4BM0S6D

Снимите : Уплотнение проема крышки багажника (8).

2.6. Уплотнитель проема задних распашных дверей

Открыть задние распашные двери.

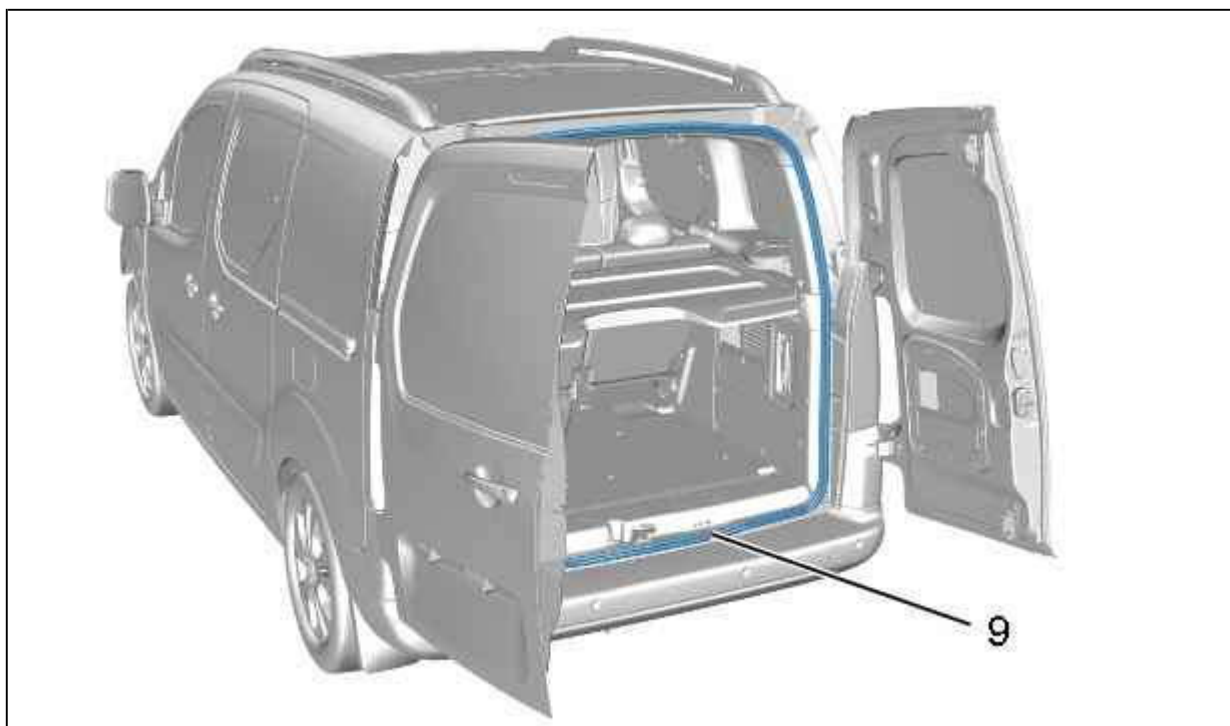


Рисунок : C4BM0S7D

Снимите : Уплотнитель проема распашных дверей багажного отделения (9).

3. Установка

3.1. Уплотнитель проема передней двери

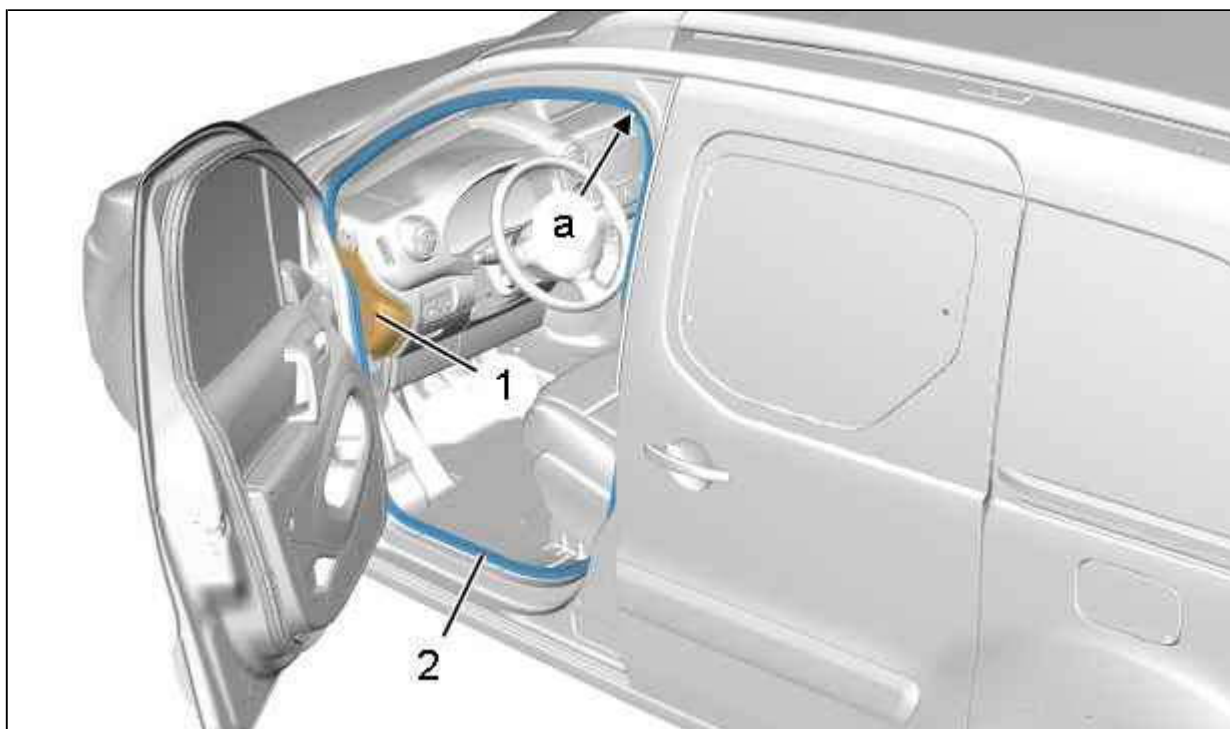


Рисунок : C4CM1NJD

Расположить : Уплотнитель проема передней двери (2).
Установка уплотнителя проема передней двери (2) :

- Начните установку с угла (в "а")
- Установите уплотнение проема передней двери (2) в паз передней двери ; С помощью пластикового молотка

Установите : Боковую накладку приборной панели (1).

3.2. Уплотнитель входного проема боковой сдвижной двери

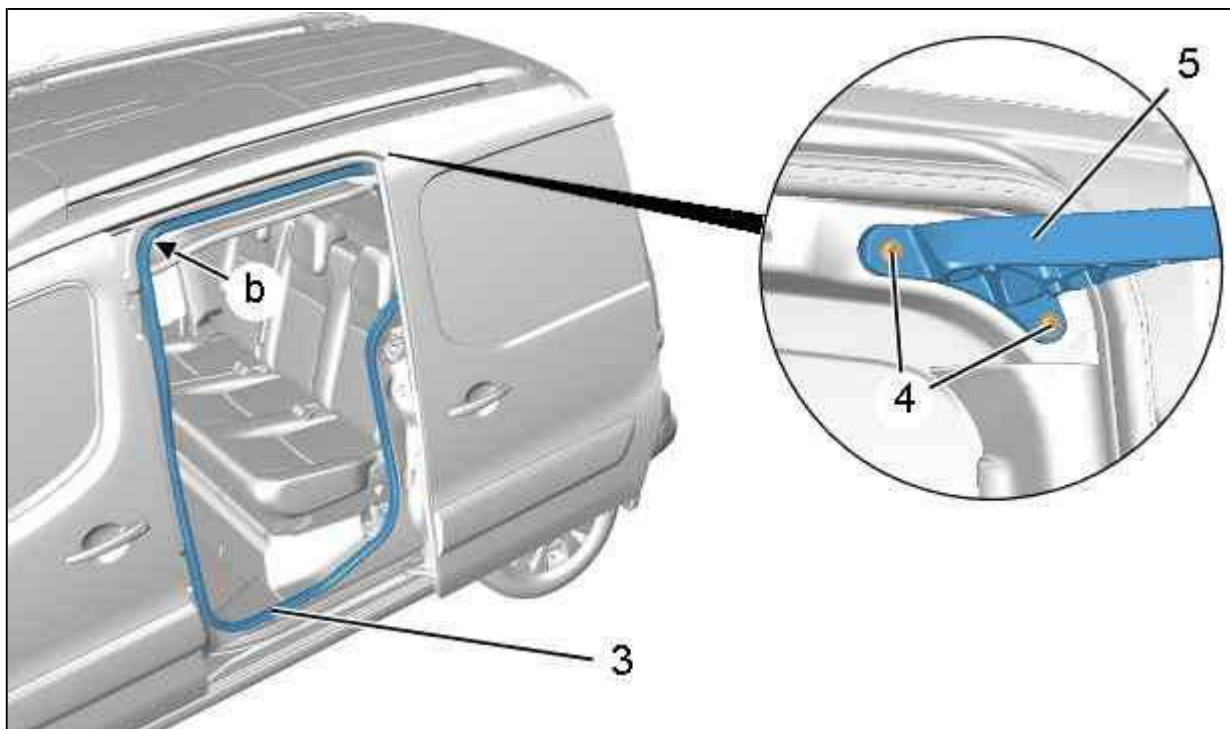


Рисунок : C4CM1NKD

Отвернуть болты (4).

Расположить : Уплотнитель входного проема боковой сдвижной двери (3).

Установить на место болтов (4) ; Затяните моментом 0,8 дН.м.

Установка уплотнителя входного проема боковой сдвижной двери (3) :

- Начните установку с угла (в "b")
- Уложить уплотнитель входного проема сдвижной двери (3) в отбортовку проема сдвижной двери ; С помощью пластикового молотка

Установите : **Жгут проводов боковой сдвижной двери**  .

Проверьте зазоры и отрегулируйте выравнивание  .

3.3. Грязезащитный уплотнитель (Передняя дверь)

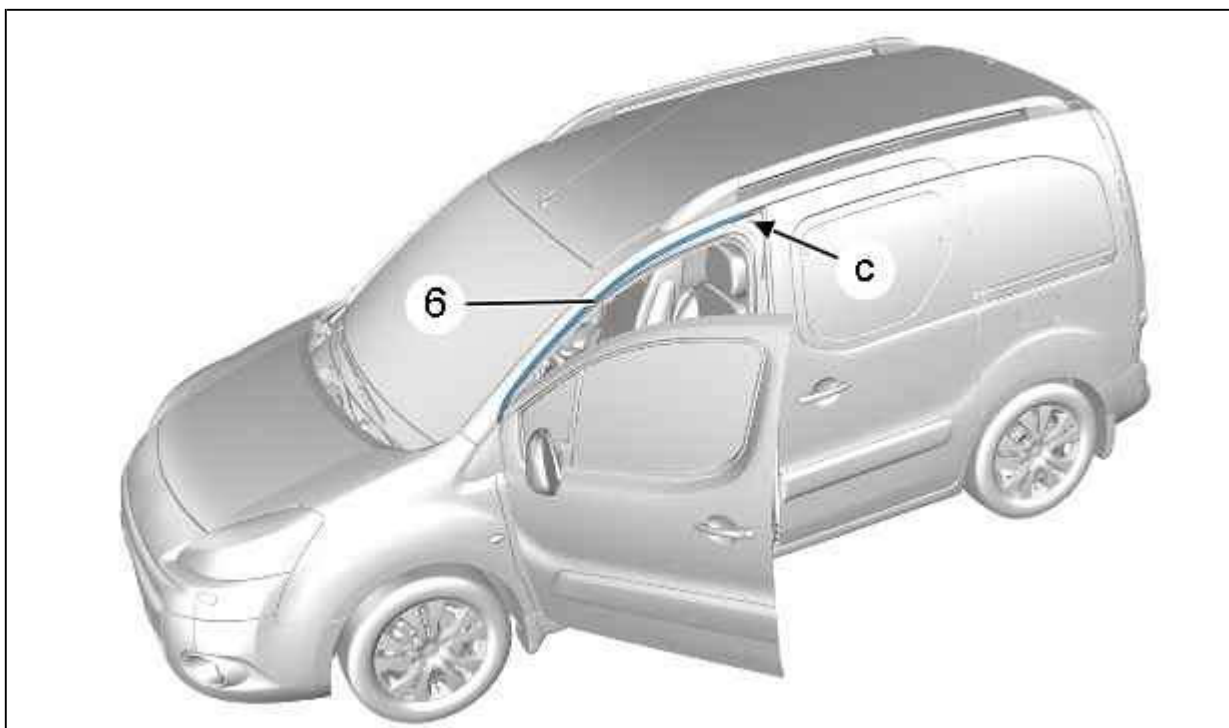


Рисунок : C4CM1NLD

ВНИМАНИЕ : Систематически заменять : Грязезащитный уплотнитель (6).

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства с индексом "J1".
Установите - Наклейте : Грязезащитный уплотнитель (6) ; С помощью метки (в "с").

3.4. Грязезащитный уплотнитель (Передняя дверь / Боковая сдвижная дверь)

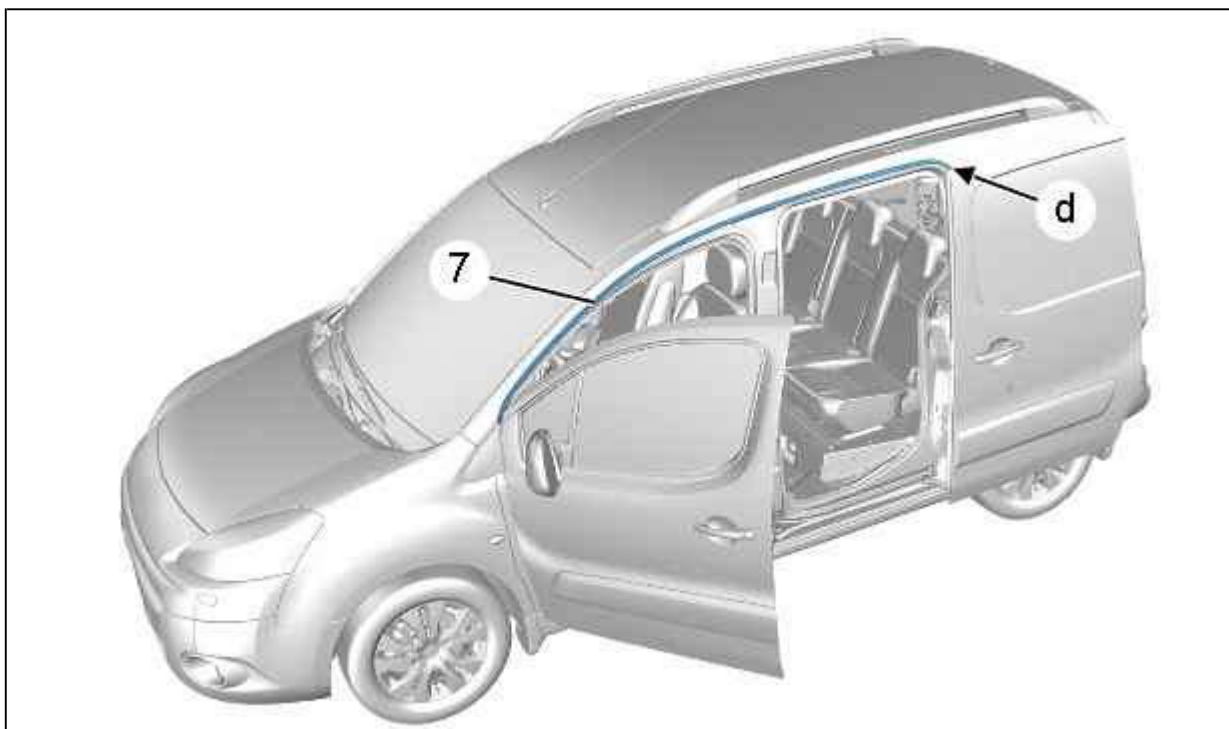


Рисунок : C4CM1NMD

ВНИМАНИЕ : Систематически заменять : Грязезащитный уплотнитель (7).

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства с индексом "J1".
Установите - Наклейте : Грязезащитный уплотнитель (7) ; С помощью метки (в "d").

3.5. Уплотнитель проема двери багажного отделения



Рисунок : C4BM0S8D

Расположить : Уплотнение проема крышки багажника (8).

Установка уплотнителя проема двери багажного отделения (8) :

- Начните установку с угла (в "e")
- Уложить уплотнитель проема двери багажного отделения (8) в отбортовку проема ; С помощью пластикового молотка

3.6. Уплотнитель проема задних распашных дверей

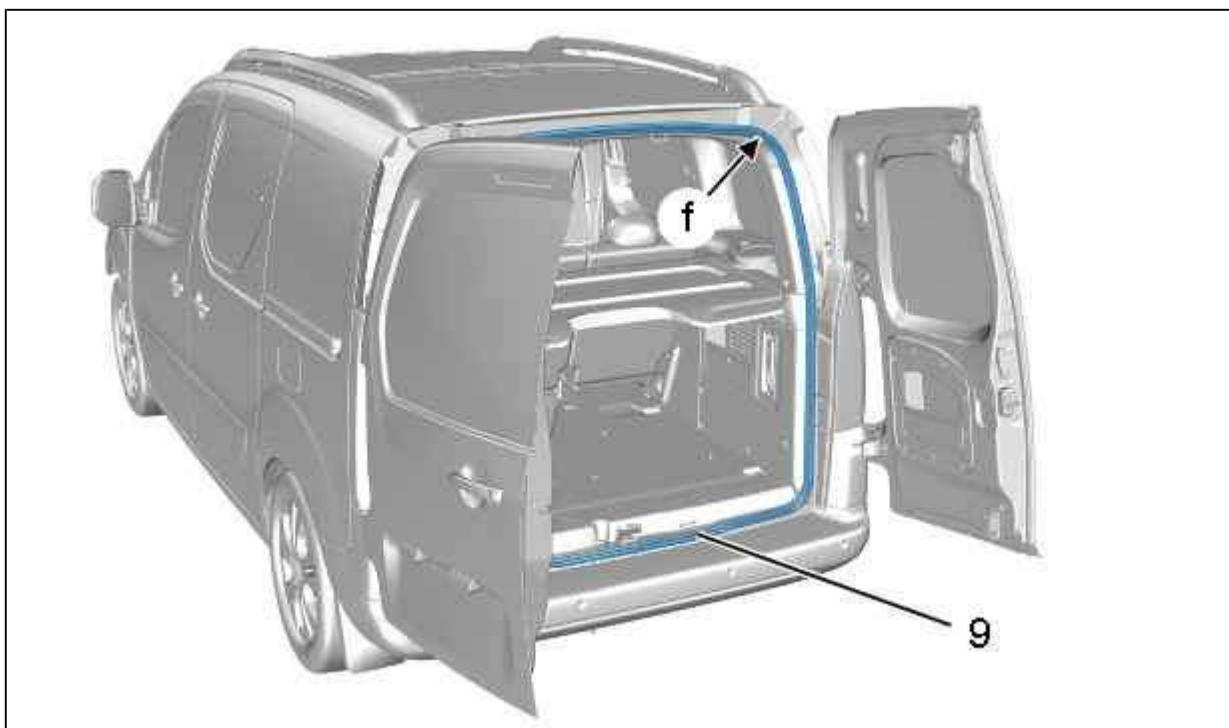


Рисунок : C4BM0S9D

Расположить : Уплотнитель проема распашных дверей багажного отделения (9).

Установка уплотнителя проема задних распашных дверей (9) :

- Начните установку с угла (в "f")
- Надеть уплотнитель проема распашных задних дверей (9) на желоб дверного проема ; С помощью пластикового молотка

3.7. Общие операции

Проверить : :

- Закрытие дверей
- Герметичность уплотнения дверных проемов

ЗАМЕНА : ПАНЕЛЬ БОКОВИНЫ КУЗОВА СО СДВИЖНОЙ ДВЕРЬЮ И 1 СТЕКЛОМ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой.

Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE : сталь со сверхвысоким пределом текучести

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем :

- Электронная измерительная система
- Механическая измерительная система
- Специфическая головка MZ (Специальный инструмент)
- Контрольный шаблон

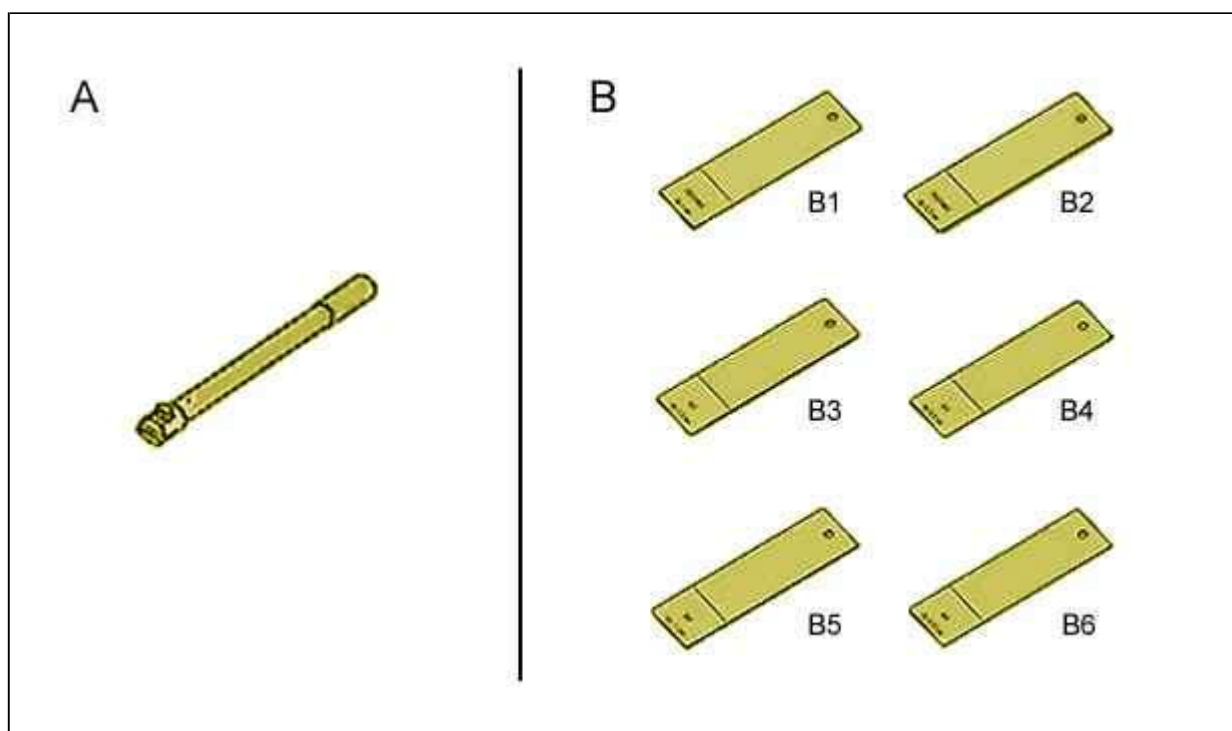


Рисунок : E5AP35MD

"А" Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

"В" Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

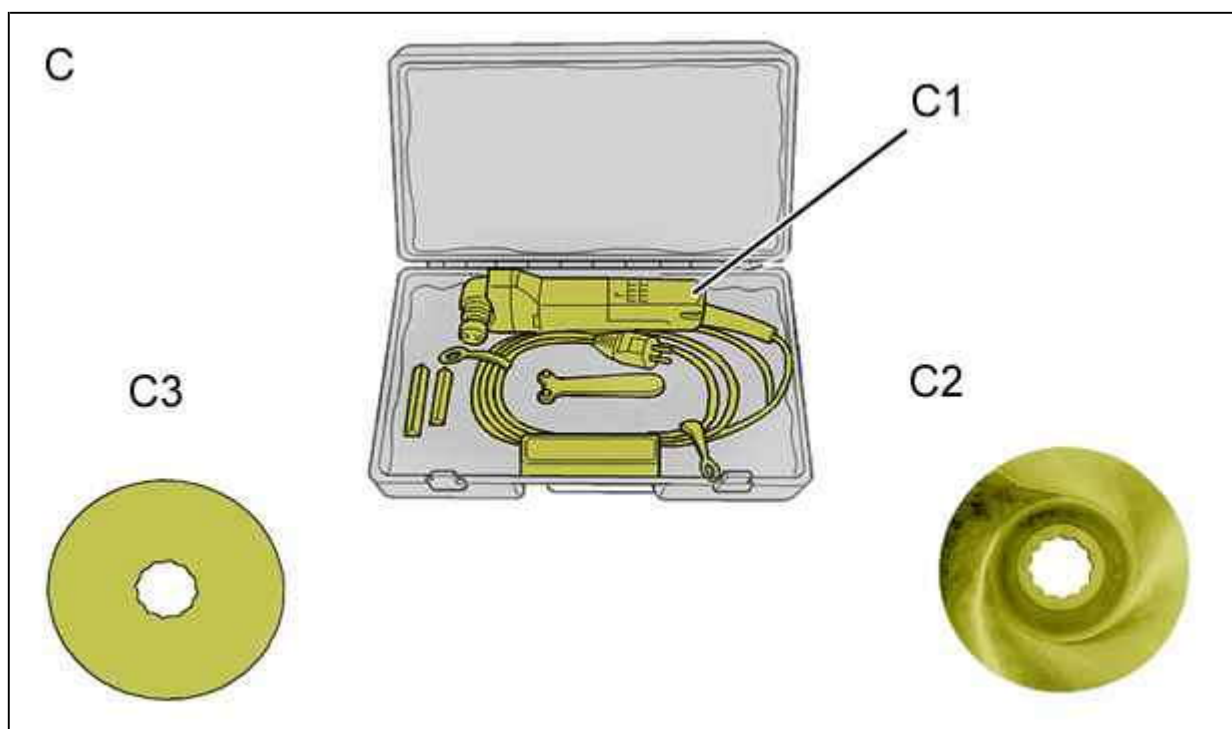


Рисунок : E5AM0EPD

"C" Комплект электрического резака FEIN.

Метка	Обозначение
"C1"	Электрический нож
"C2"	Диск пилы FEIN со съемной ступицей
"C3"	Лезвие n°103



Рисунок : E5AM0JBD

"D" S-образная дрель для высверливания сварных точек.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : **Усилитель со стороны салона** ⓘ .

4. Локализация : Панель боковины салона

4.1. Расположение запасной части

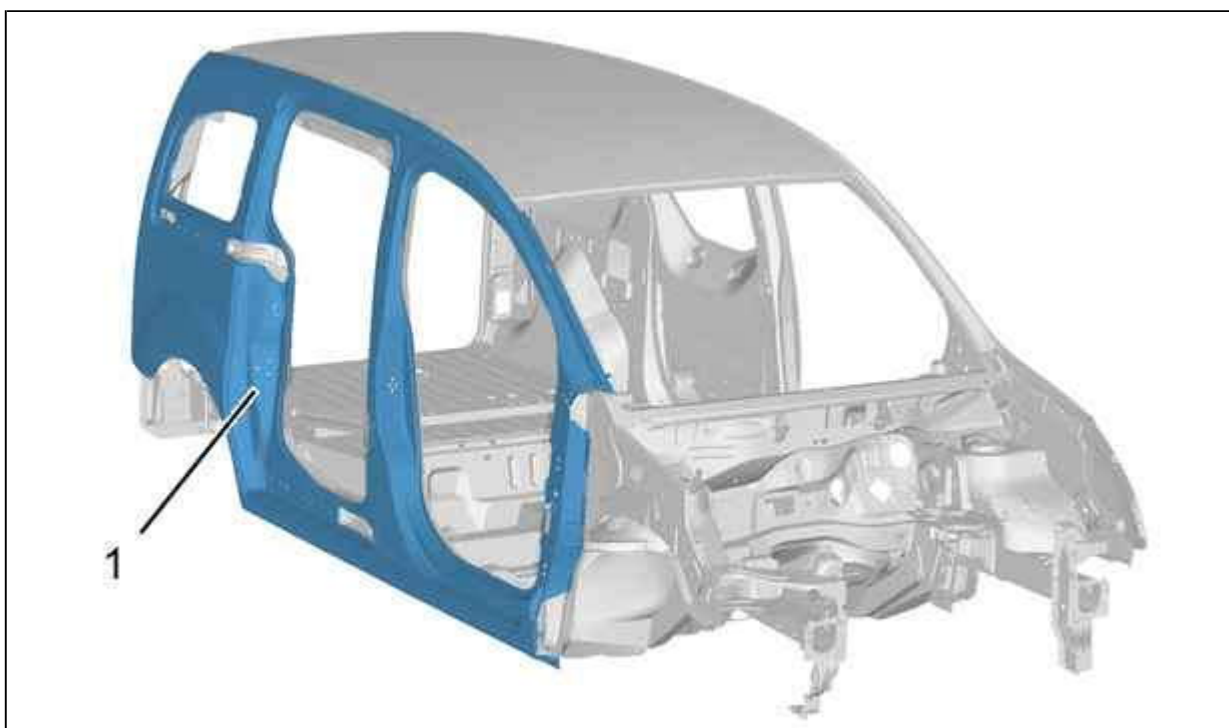


Рисунок : C4CM1RTD

Метка	Обозначение
(1)	Панель боковины салона в сборе

4.2. Расположение пенистых вставок

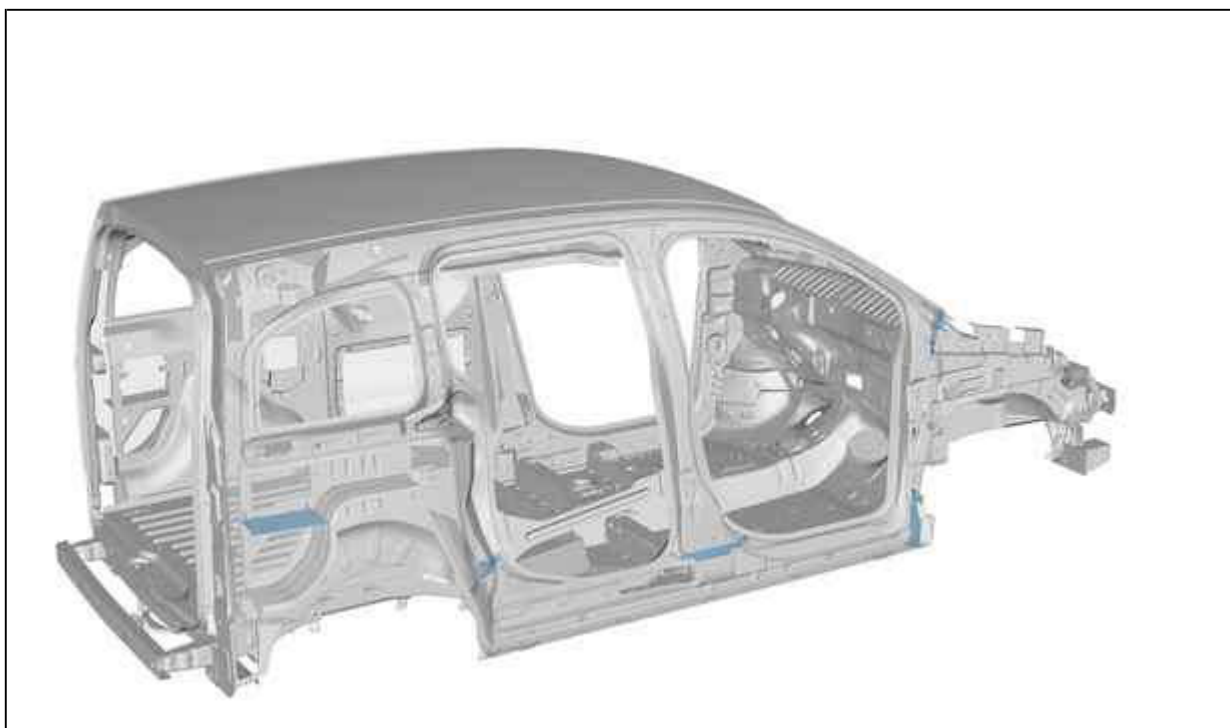


Рисунок : C4CM1RUD

Расположение пенистых вставок.

4.3. Обозначение вставок из вспененного материала

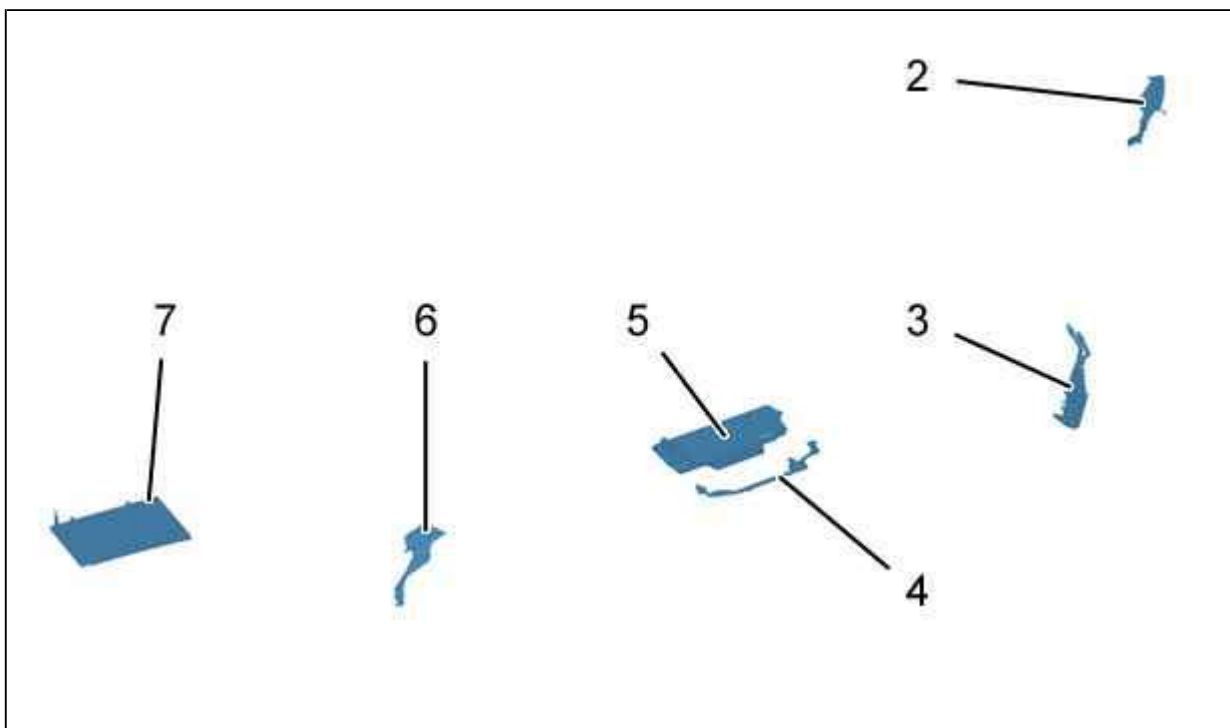


Рисунок : C4CM1RVD

Метка	Обозначение
(2)	Герметичность : Крышка баковой панели салона
(3)	Герметичность : Со стороны салона
(4)	Наружная пенистая вставка центральной стойки кузова

(5)	Расширяющуюся вставку центральной стойки
(6)	Расширяющаяся вставка задней стойки
(7)	Расширяющаяся вставка : Накладка боковины

5. Идентификация : Панель боковины салона в сборе

5.1. Состав : Панель боковины салона

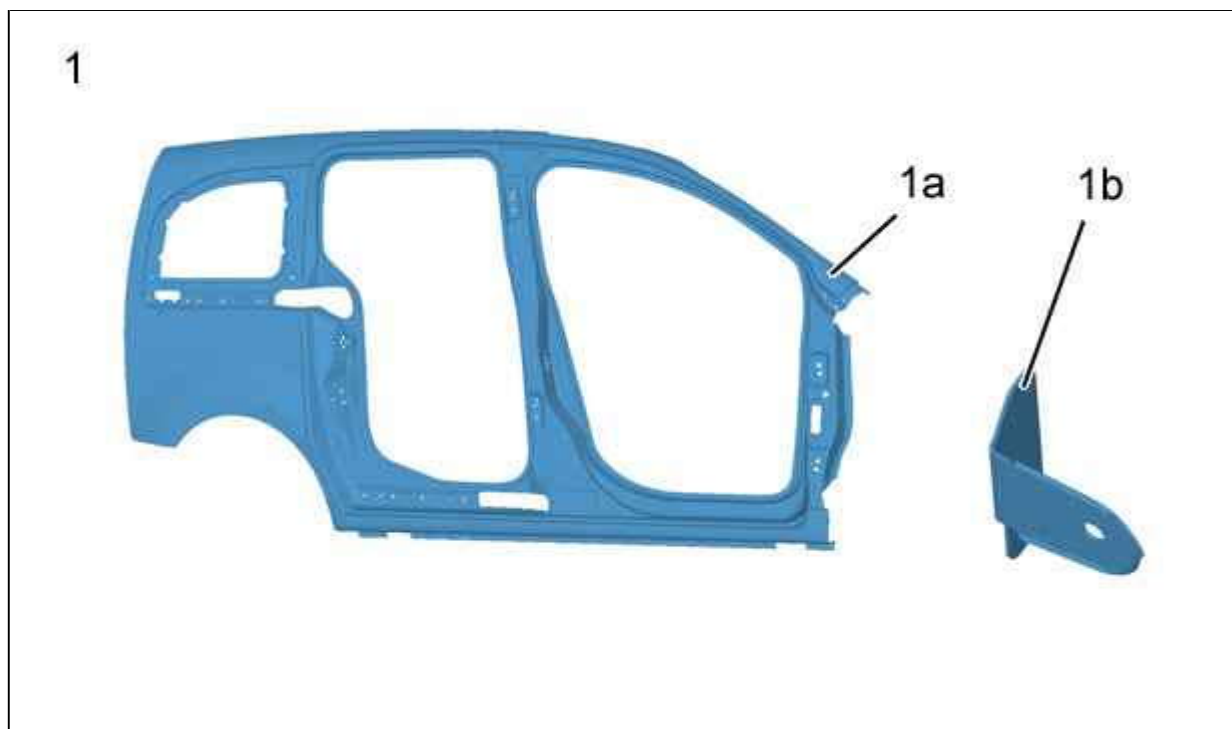


Рисунок : C4CM1RWD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Панель боковины салона в сборе	-	-
(1a)	Панель боковины салона	0,77	Мягкая сталь
(1b)	Задняя промежуточная опора переднего крыла	2	HLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

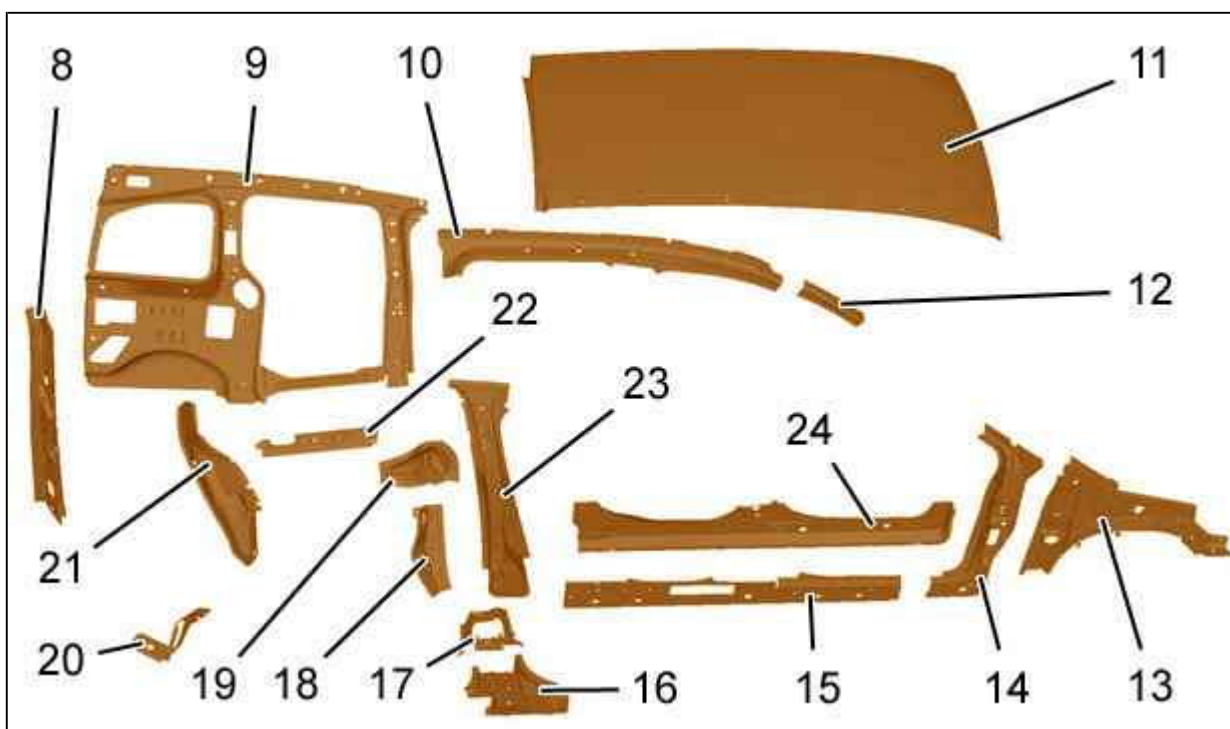


Рисунок : C4CM1RXD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(8)	Желоб заднего крыла	0,97	HLE
(9)	Накладка заднего крыла	0,97	Мягкая сталь
(10)	Основание арки крыши	1,17	HLE
(11)	Крыша	0,67	Мягкая сталь
(12)	Основание стойки проема ветрового стекла	1,17	HLE
(13)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE
(14)	Усилитель передней стойки	1,47	HLE
(15)	Элемент усиления внутреннего лонжерона	1,17	THLE
(16)	Нижний усилитель центральной стойки	2,2	THLE
(17)	Усилитель накладки центральной стойки	2	THLE
(18)	Усилитель крепления скобы боковой двери	1,17	Мягкая сталь
(19)	Корпус центральной направляющей сдвижной двери	1,47	Мягкая сталь
(20)	Нижняя крышка заднего крыла	0,97	Мягкая сталь
(21)	Арка заднего колеса, передняя часть	0,67	Мягкая сталь
(22)	Усилитель кронштейна крепления центральной направляющей сдвижной двери	1,17	Мягкая сталь
(23)	Усилитель центральной стойки	2	UHLE
(24)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE

6. Подготовка запасной части

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

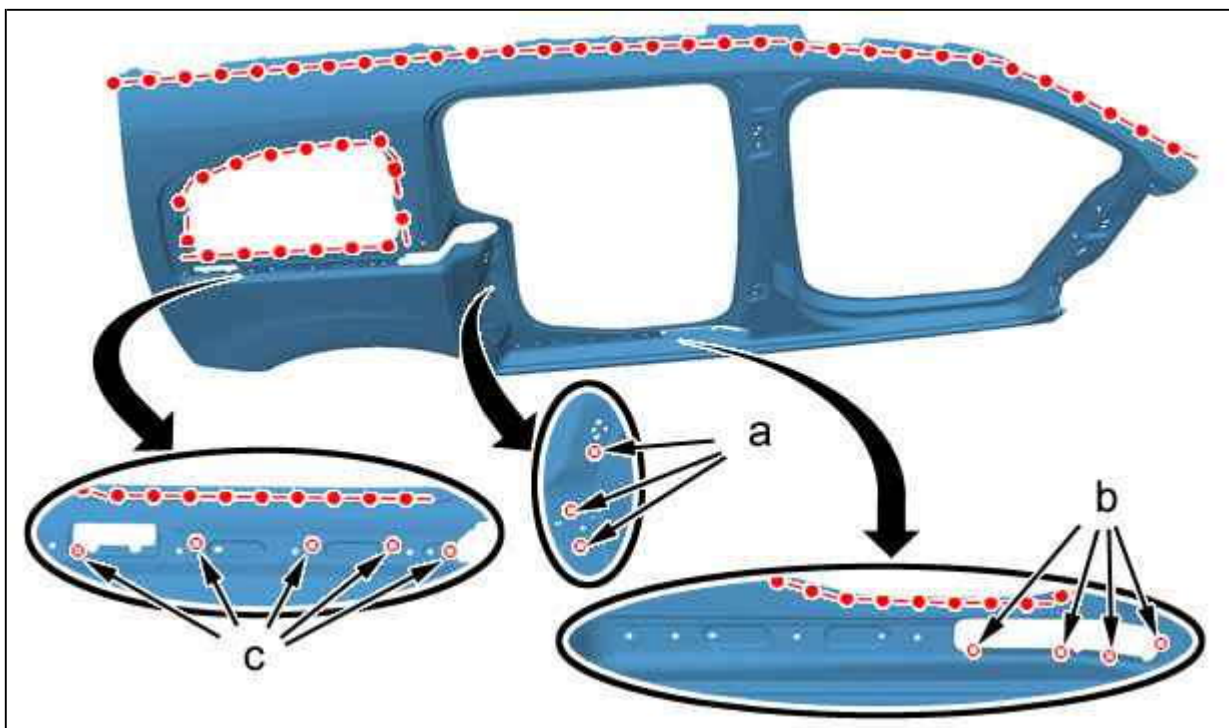


Рисунок : C4CM1RYD

Разметить в "a", "b", "c", затем просверлить сверлом Ø 6,5 для последующей пробочной сварки.
Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

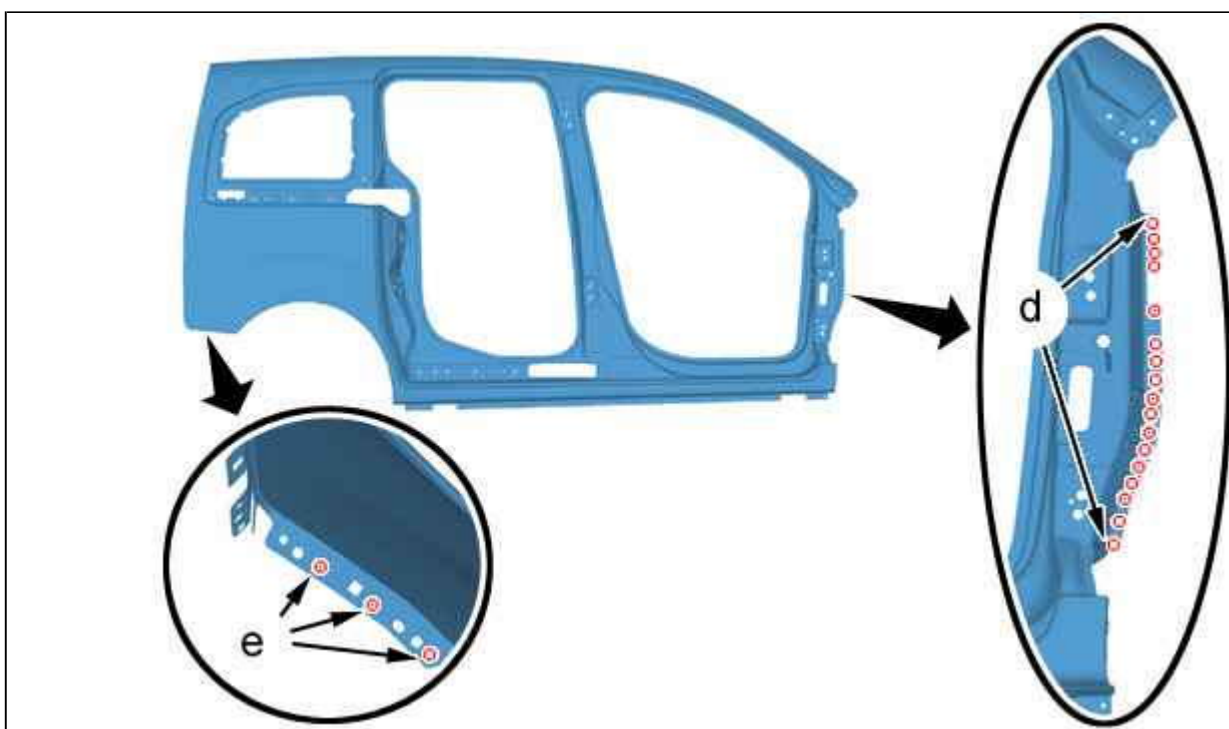


Рисунок : C4CM1RZD

Разметить в "d", "e", затем просверлить сверлом Ø 6,5 для последующей пробочной сварки.

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

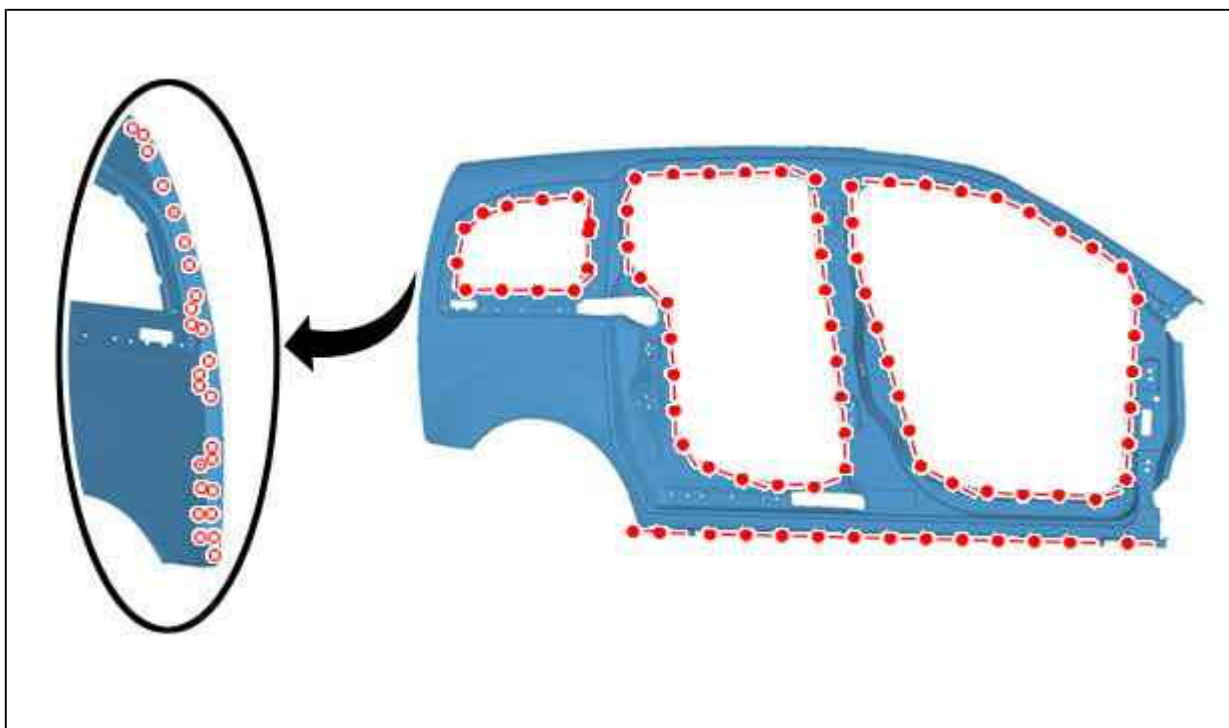


Рисунок : C4CM1S0D

Разметить, затем просверлить отверстия $\varnothing 6,5$ мм для последующей сварки методом «точка-пробка». Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове

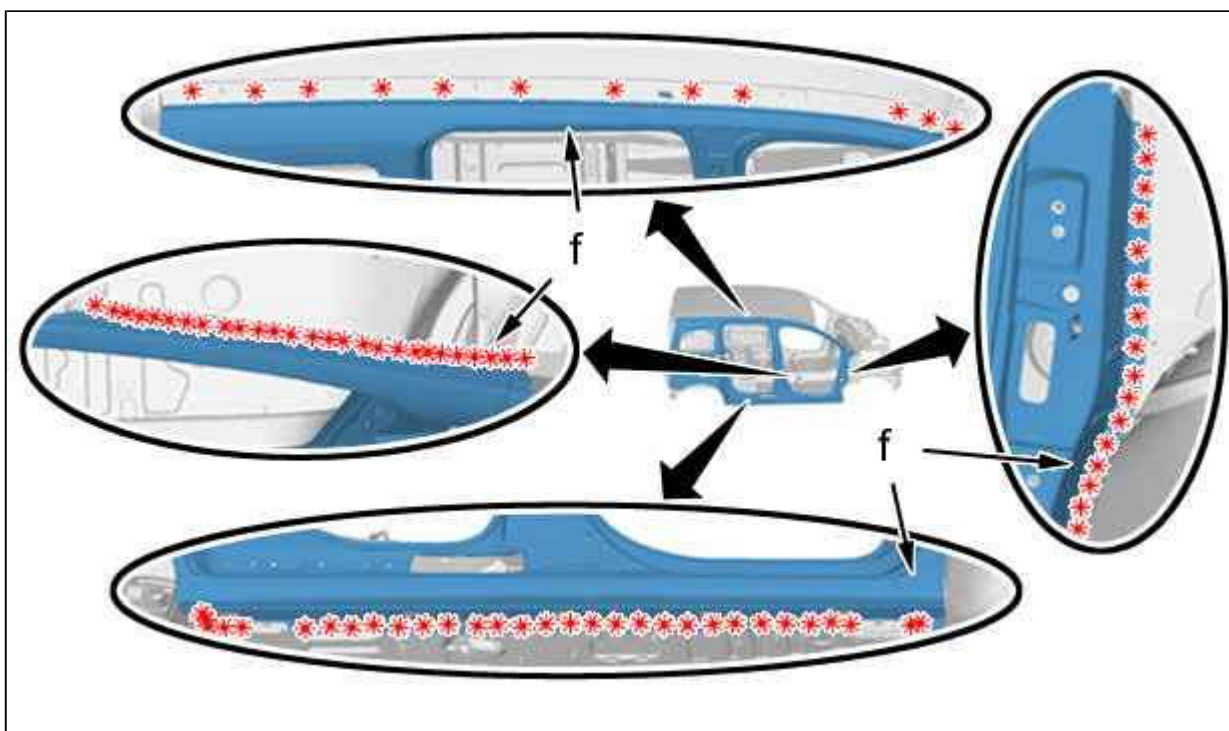


Рисунок : C4CM1S1D

Срезать по точкам .
Разметить в "f", затем вырезать точки сварки.
Сдвинуть в "f" край крыши.

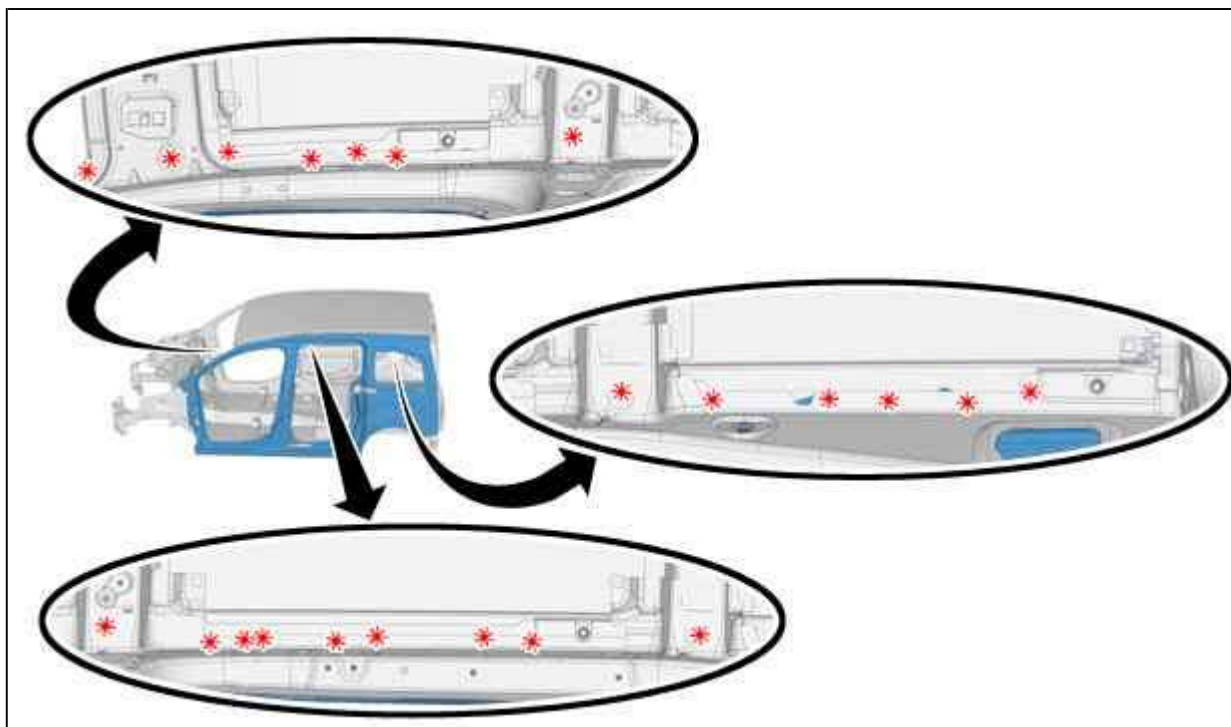


Рисунок : C4CM1S2D

Срезать по точкам .

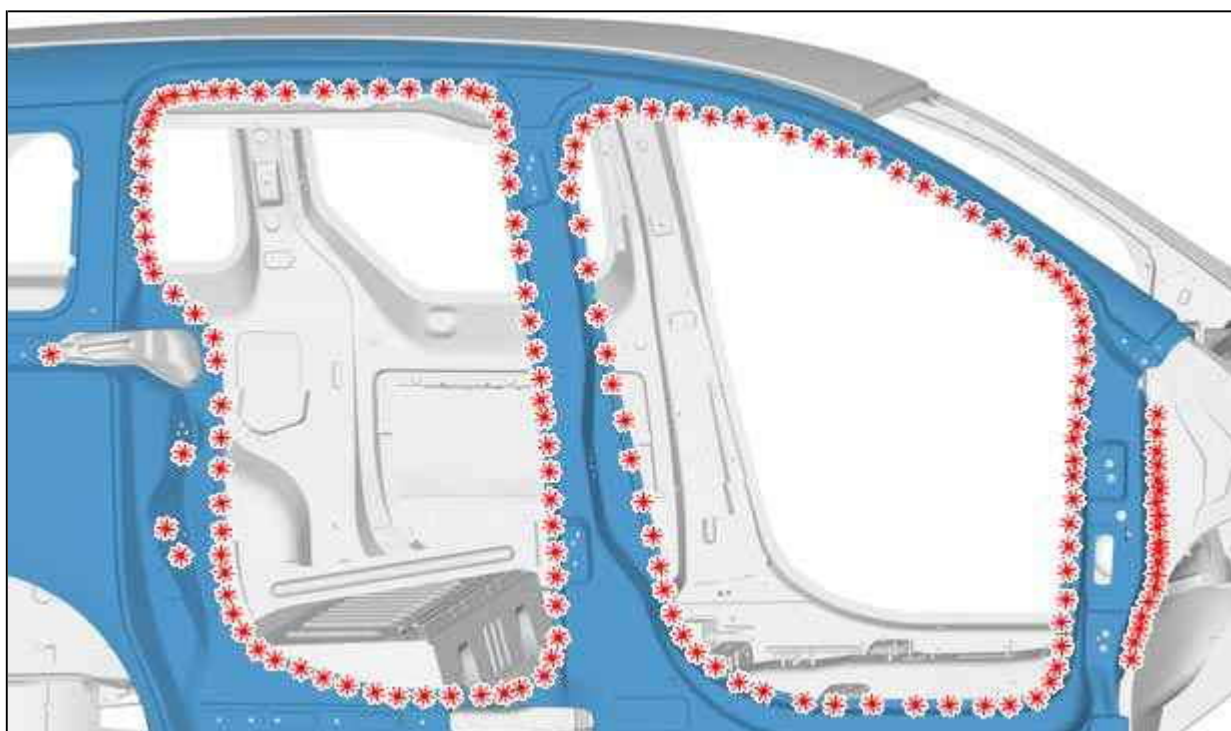


Рисунок : C4CM1S3D

Срезать по точкам .

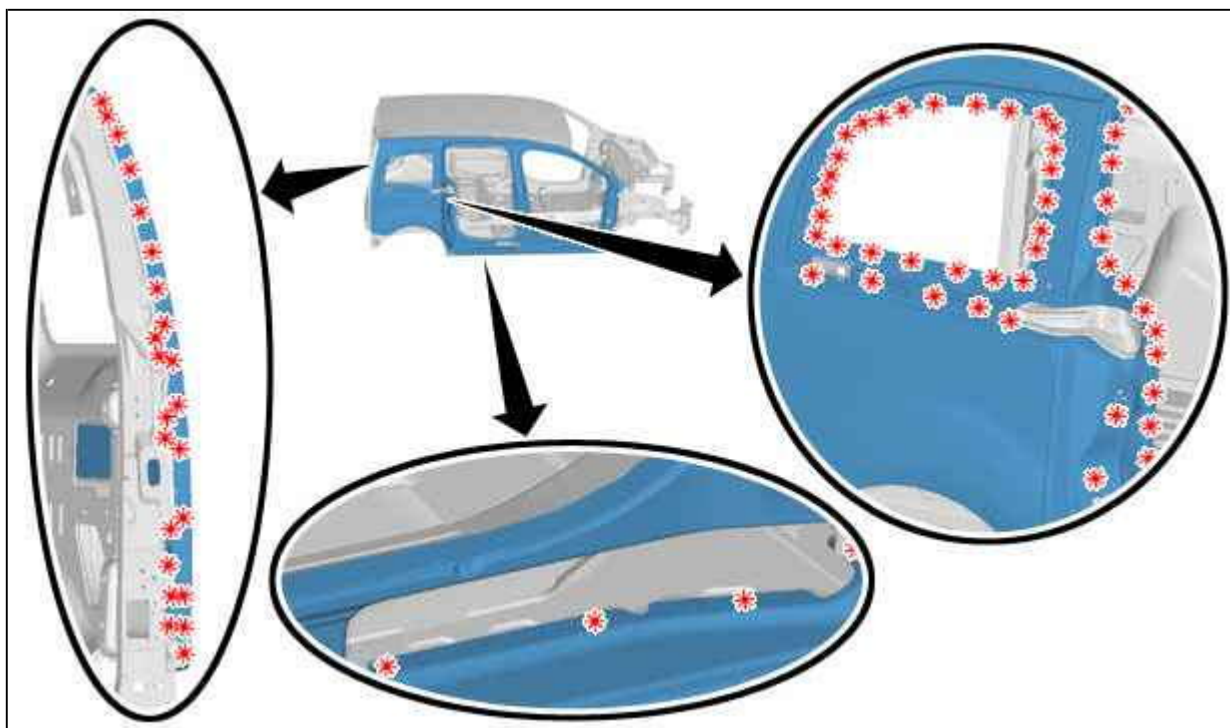


Рисунок : C4CM1S4D

Срезать по точкам .

Снимите : Панель боковины салона

8. Очистка и подготовка кузова

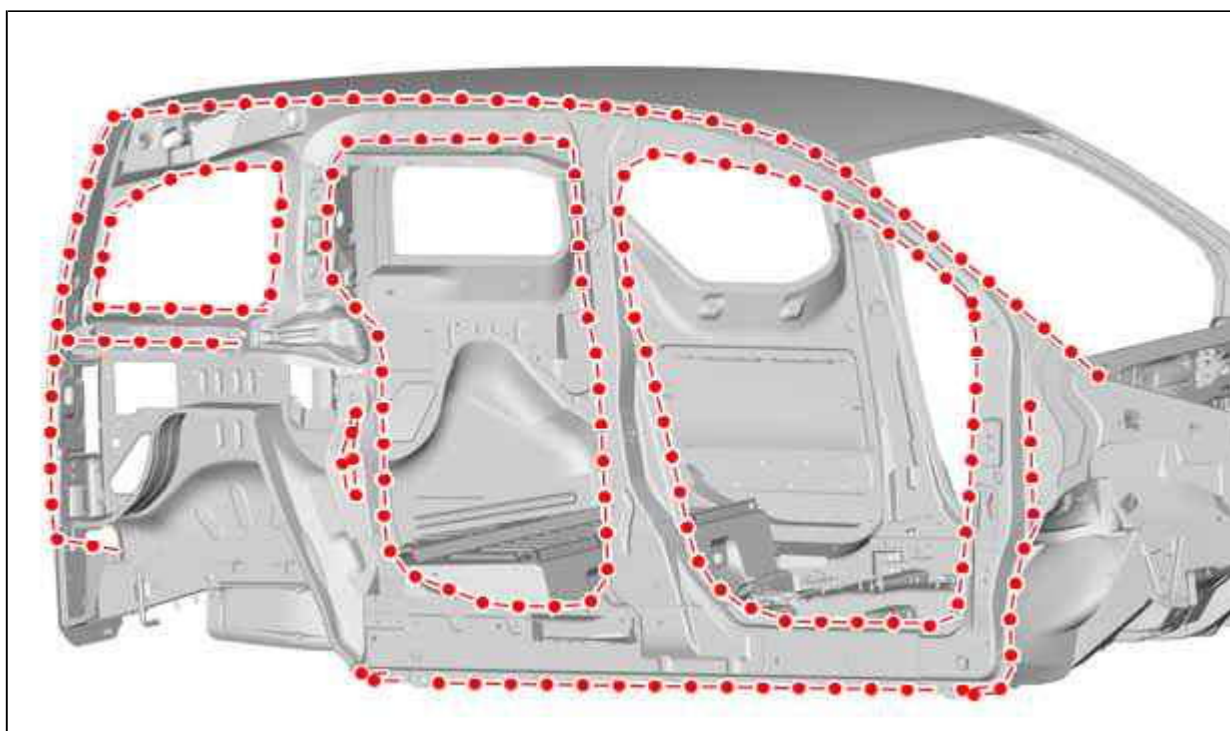


Рисунок : C4CM1X0D

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

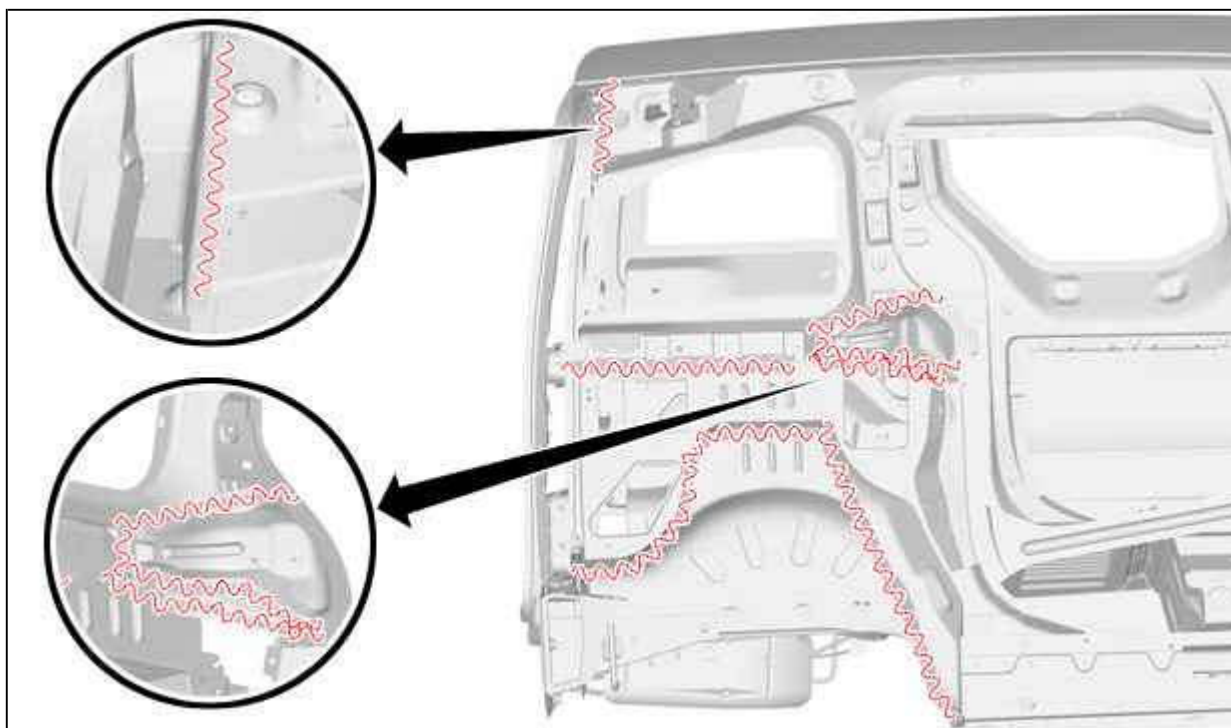


Рисунок : C4CM1S5D

Нанести фиксирующую мастику (индекс "А1").
Установить структурные и расширяющиеся вставки .

9. Подгонка

Установить панель боковины салона
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Проверьте зазоры и выравнивание.
Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

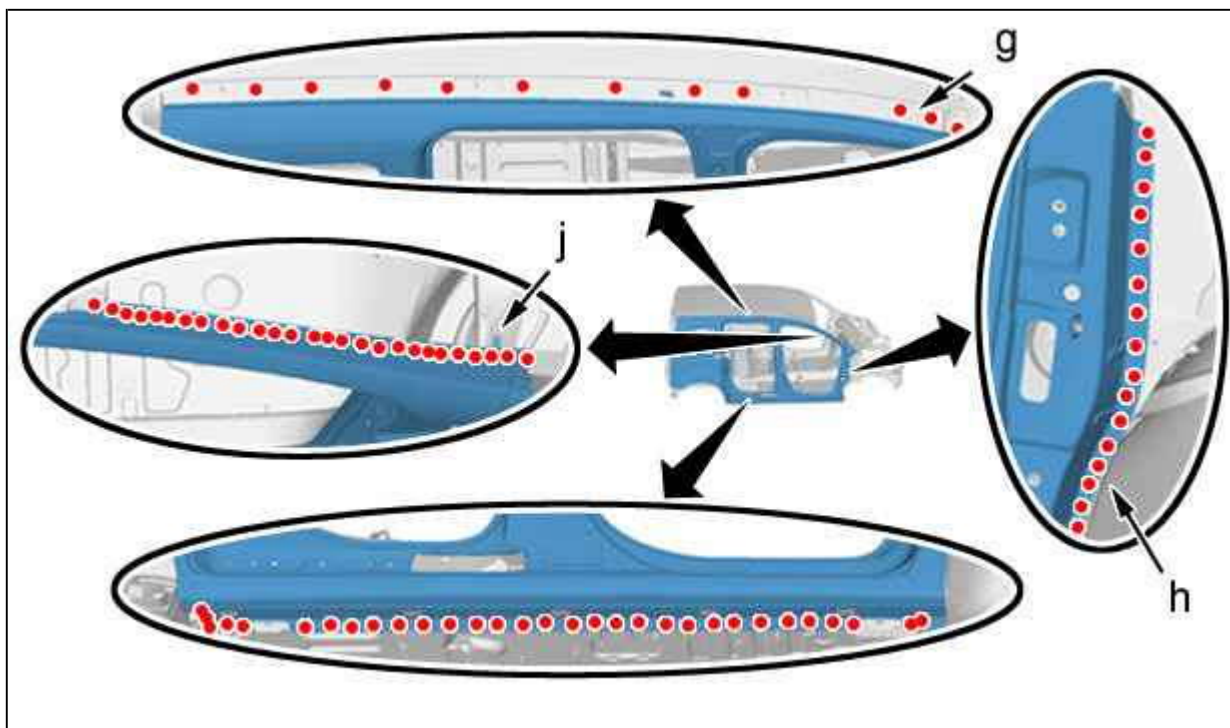


Рисунок : C4CM1S6D

Приварить точечной сваркой по методу mag (в "g").
Зашлифовать точки сварки MAG.
Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "h").
Приварить точками сварки.

ПРИМЕЧАНИЕ : Отогнуть внутрь на 180° фиксирующий выступ (в "j").

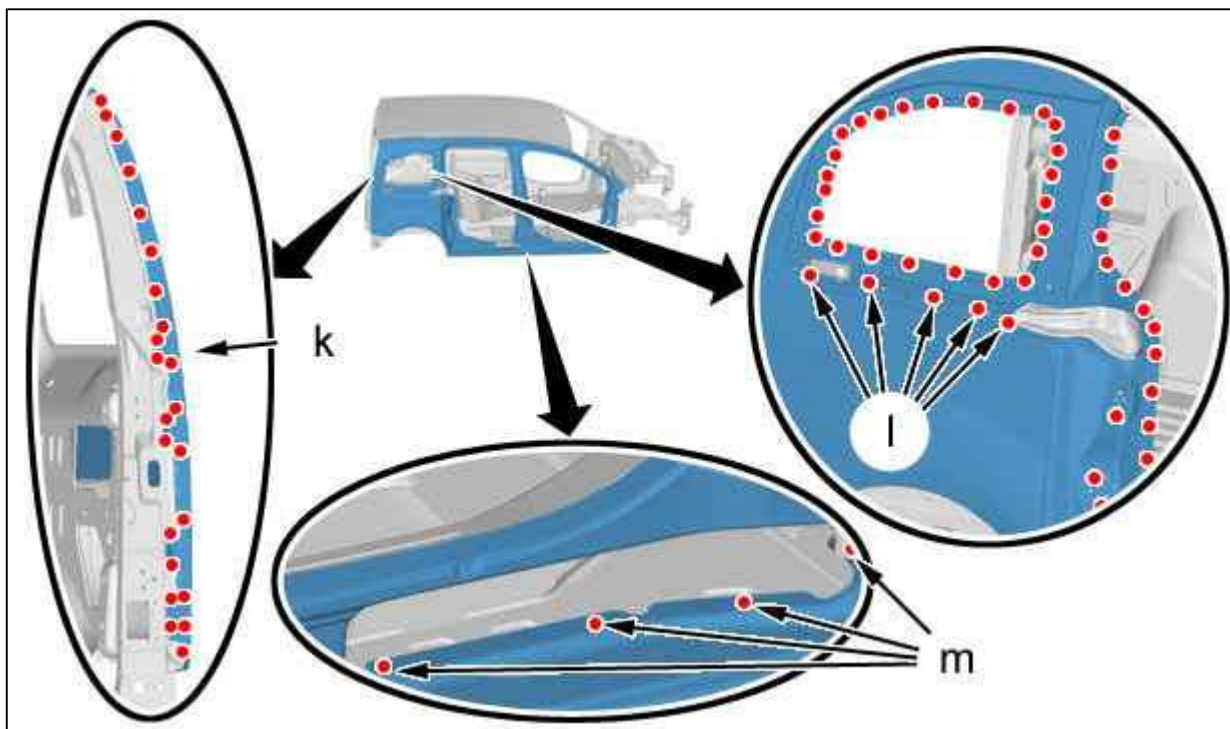


Рисунок : C4CM1S7D

Приварить точечной сваркой по методу mag (в "k", "l", "m").
Зашлифовать точки сварки MAG.

Приварить точками сварки.

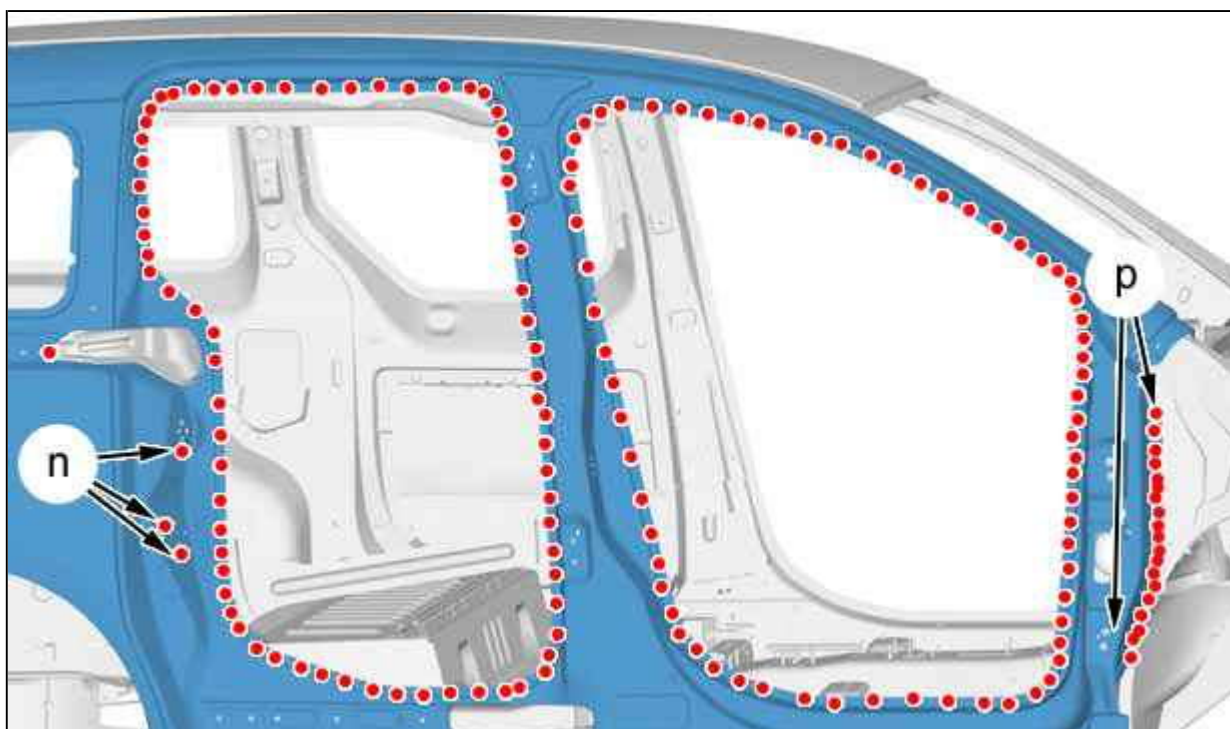


Рисунок : C4CM1S8D

Приварить точечной сваркой по методу mag (в "n").

Зашлифовать точки сварки MAG.

Приварить точечной сваркой по методу mag (в "p").

Приварить точками сварки.

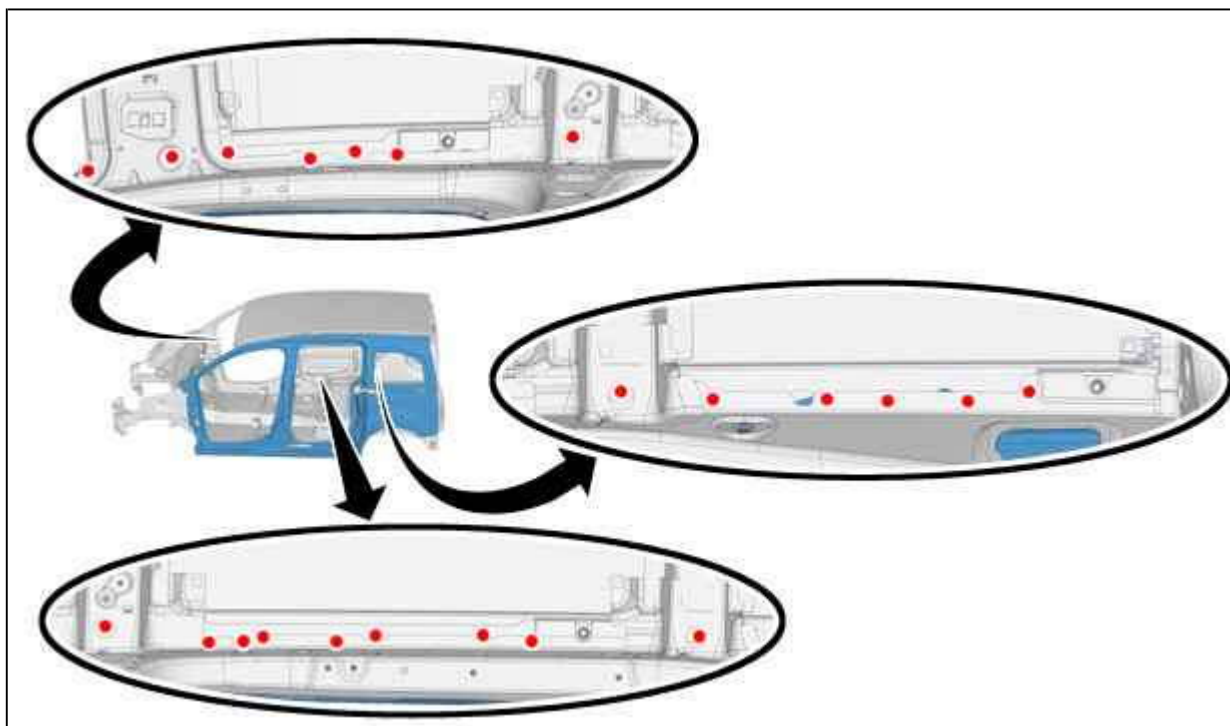


Рисунок : C4CM1S9D

Приварить точечной сваркой по методу mag.

Зашлифовать точки сварки MAG.

11. Герметичность - защита

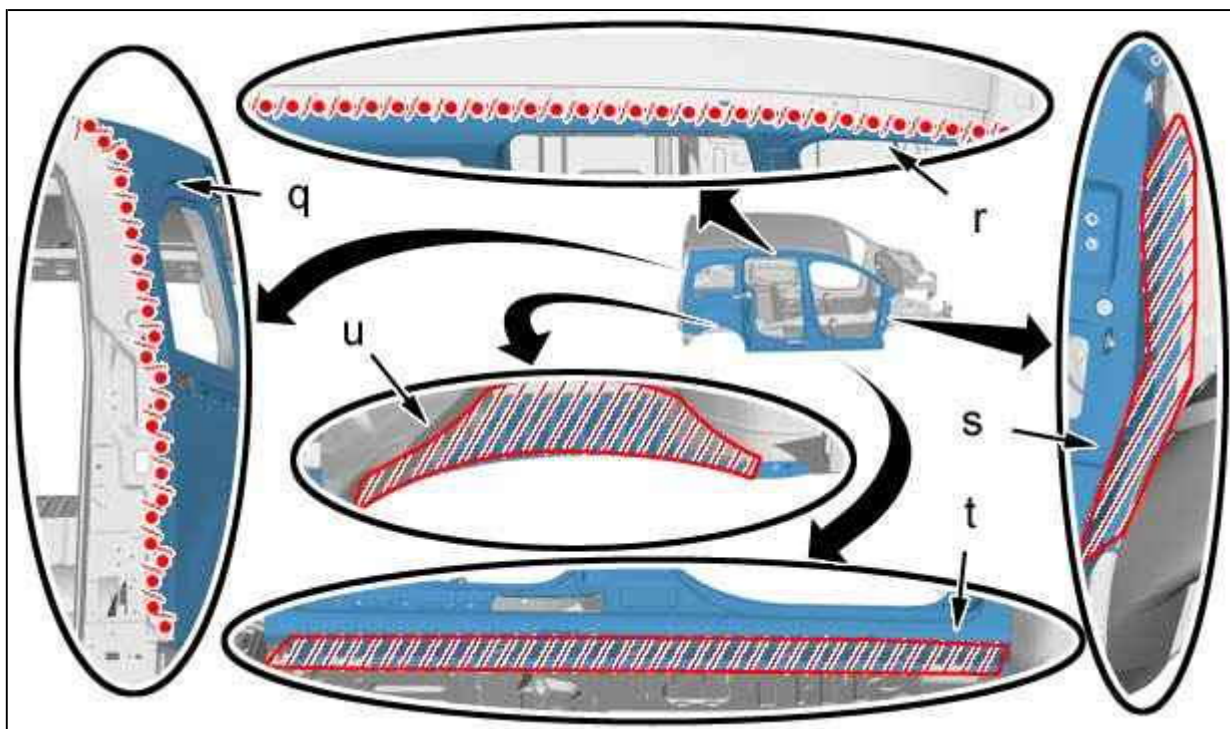


Рисунок : C4CM1SAD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести в "q", "r" уплотнительную мастику "А1".

Нанести в "s", "t", "u" защитную мастику от гравия "С4" ⓘ.

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "С5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : ПАНЕЛЬ БОКОВИНЫ САЛОНА 2 СТЕКОЛ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой :

- Сварка-пайка по технологии MIG с медно-кремниевым электродом в среде инертного газа
- Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE : сталь со сверхвысоким пределом текучести

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем :

- Электронная измерительная система
- Механическая измерительная система
- Специфическая головка MZ (Специальный инструмент)
- Контрольный шаблон

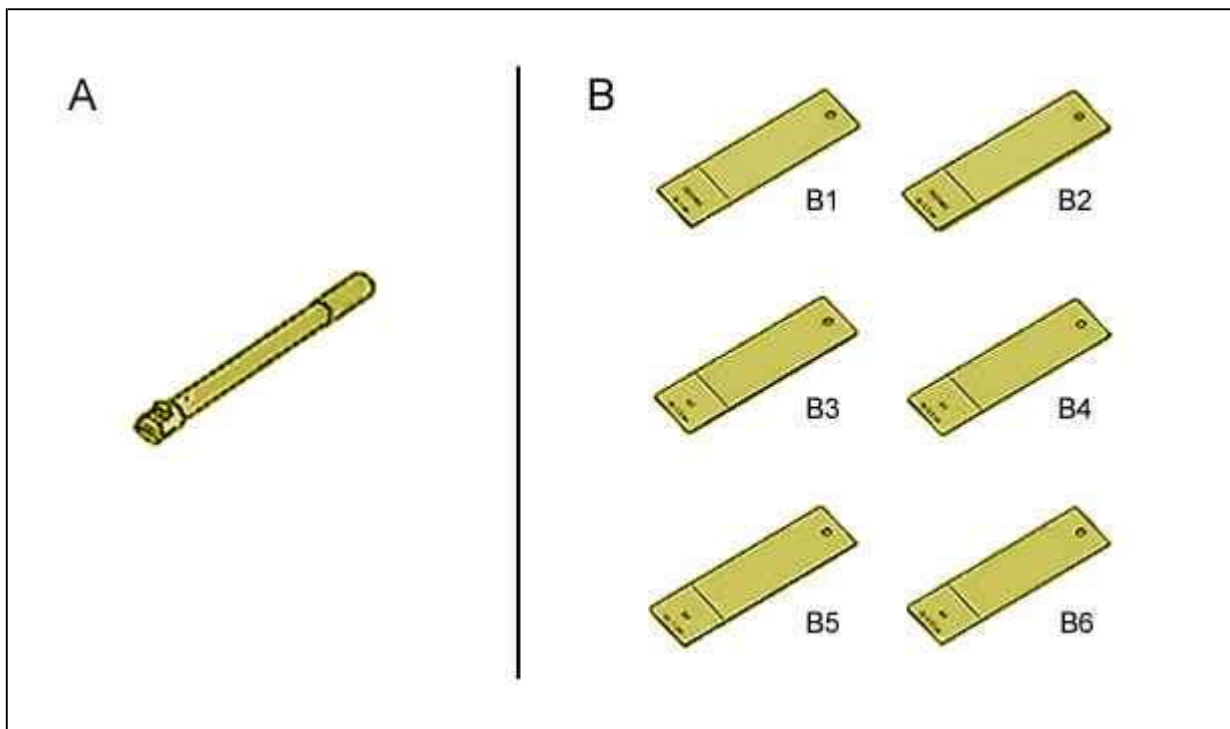


Рисунок : E5AP35MD

Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366 ZZ.

Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B).



Рисунок : E5AM0JCD

"C" S-образная дрель для высверливания сварных точек.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : Передний элемент усиления со стороны салона

4. Локализация : Панель боковины салона

4.1. Локализация : Панель боковины салона

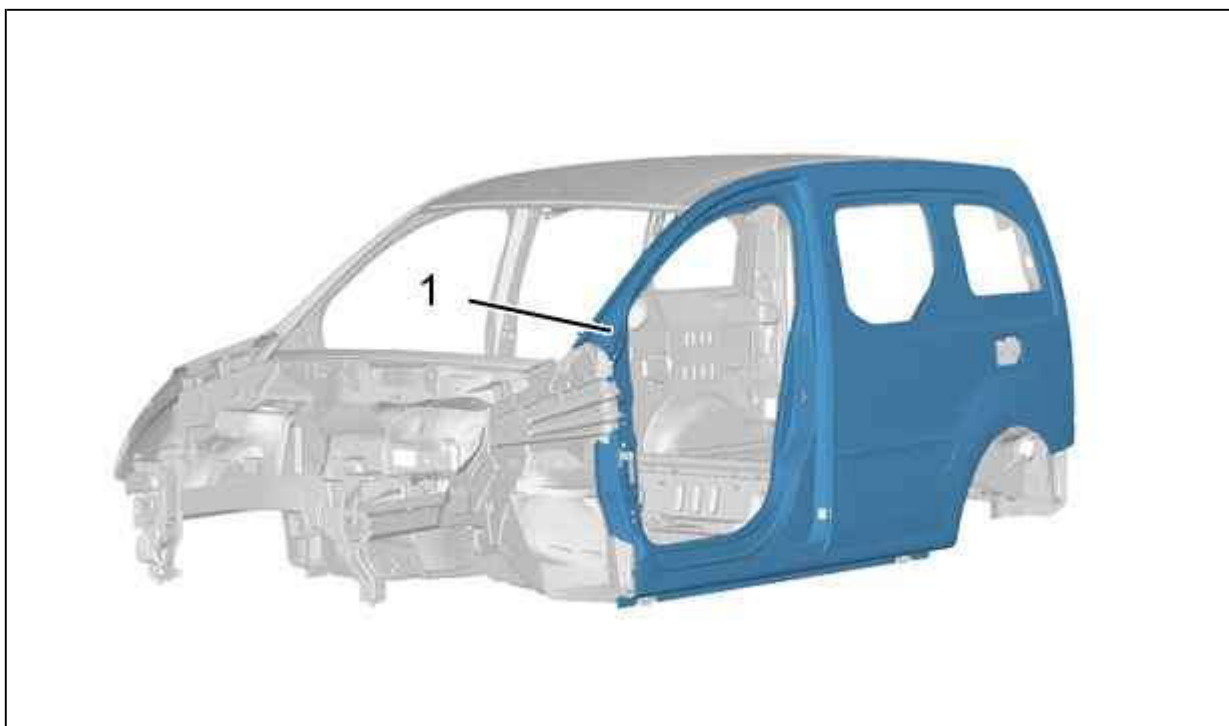


Рисунок : C4CM1QUD

Метка	Обозначение
(1)	Панель боковины салона

4.2. Расположение структурных и пенистых вставок

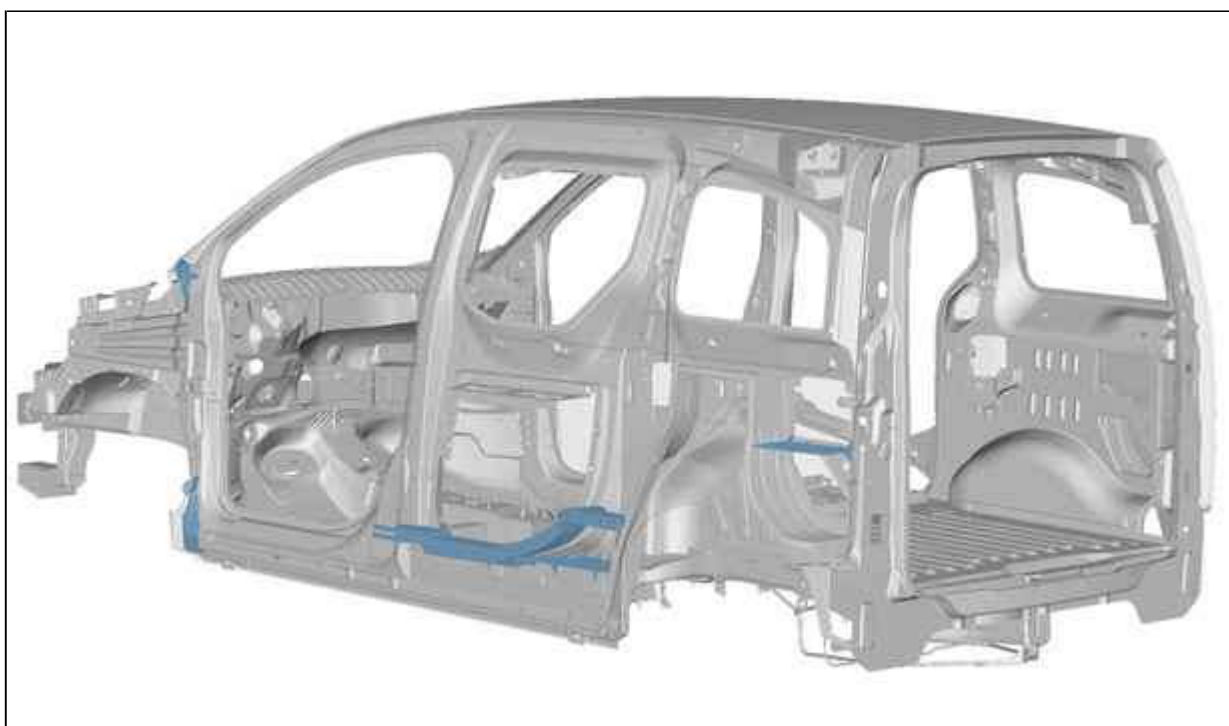


Рисунок : C4CM1QVD

Расширяющиеся вставки ⓘ.

4.3. Идентификация структурных и пенистых вставок

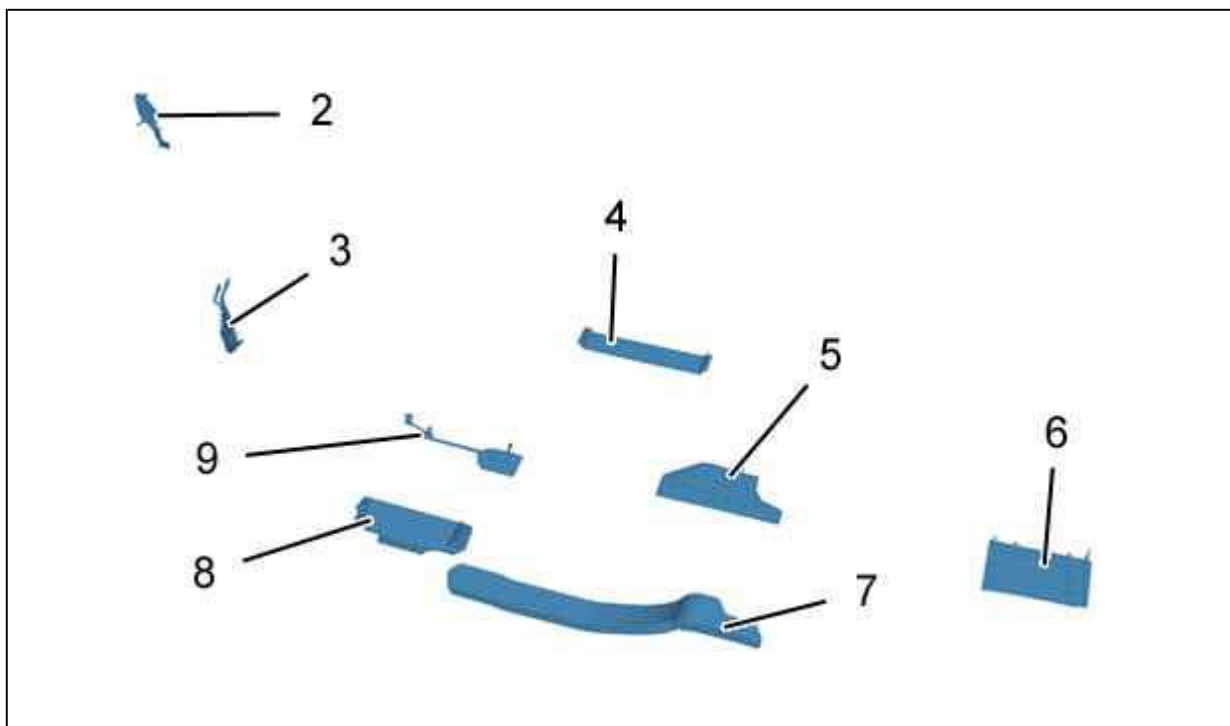


Рисунок : C4CM1QWD

Метка	Обозначение
(2)	Закрывающее уплотнение (со стороны салона)
(3)	Герметичность (со стороны салона)
(4)	Расширяющаяся вставка : Усилитель лонжерона
(5)	Расширяющаяся вставка : Задней стойки
(6)	Расширяющаяся вставка : Накладка боковины
(7)	Расширяющаяся вставка : Задней стойки
(8)	Наружная расширяющаяся вставка : Усилитель центральной стойки
(9)	Наружная расширяющаяся вставка : Центральная стойка

5. Идентификация : Панель боковины салона

5.1. Состав : Панель боковины салона

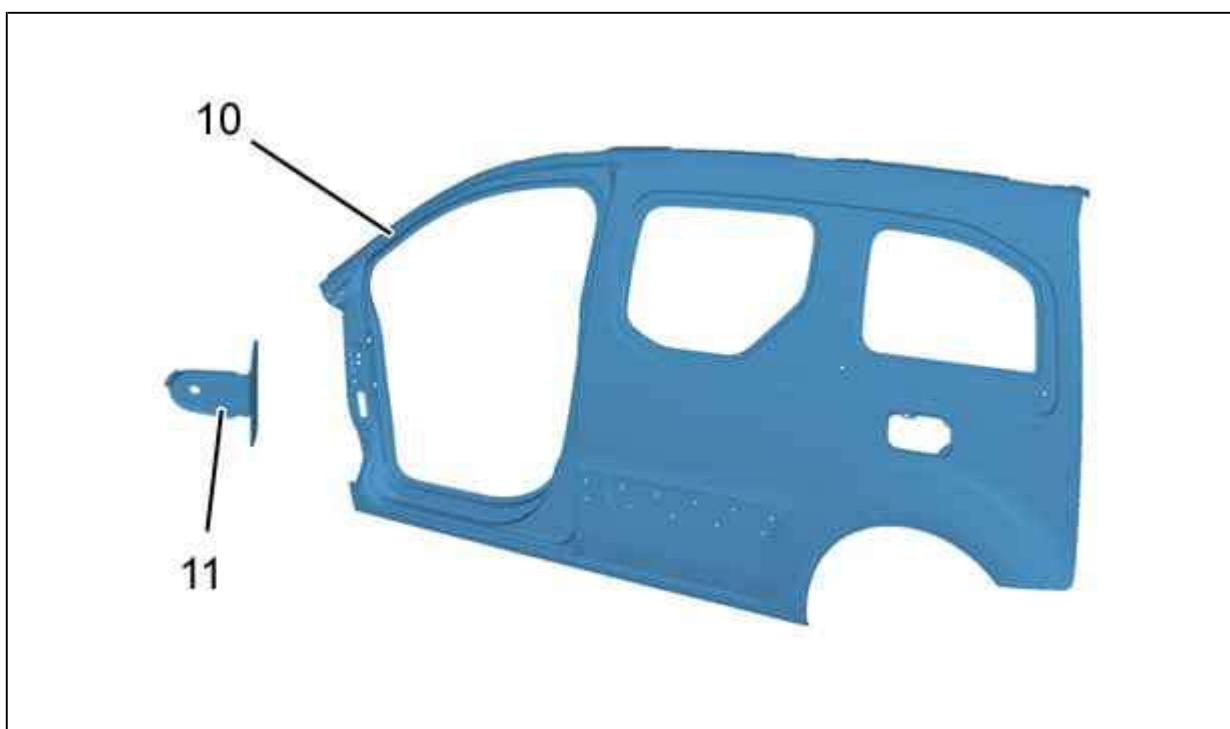


Рисунок : C4CM1QXD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(10)	Панель боковины салона	0,77	Мягкая сталь
(11)	Задняя промежуточная опора переднего крыла	2	HLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к панели боковины салона

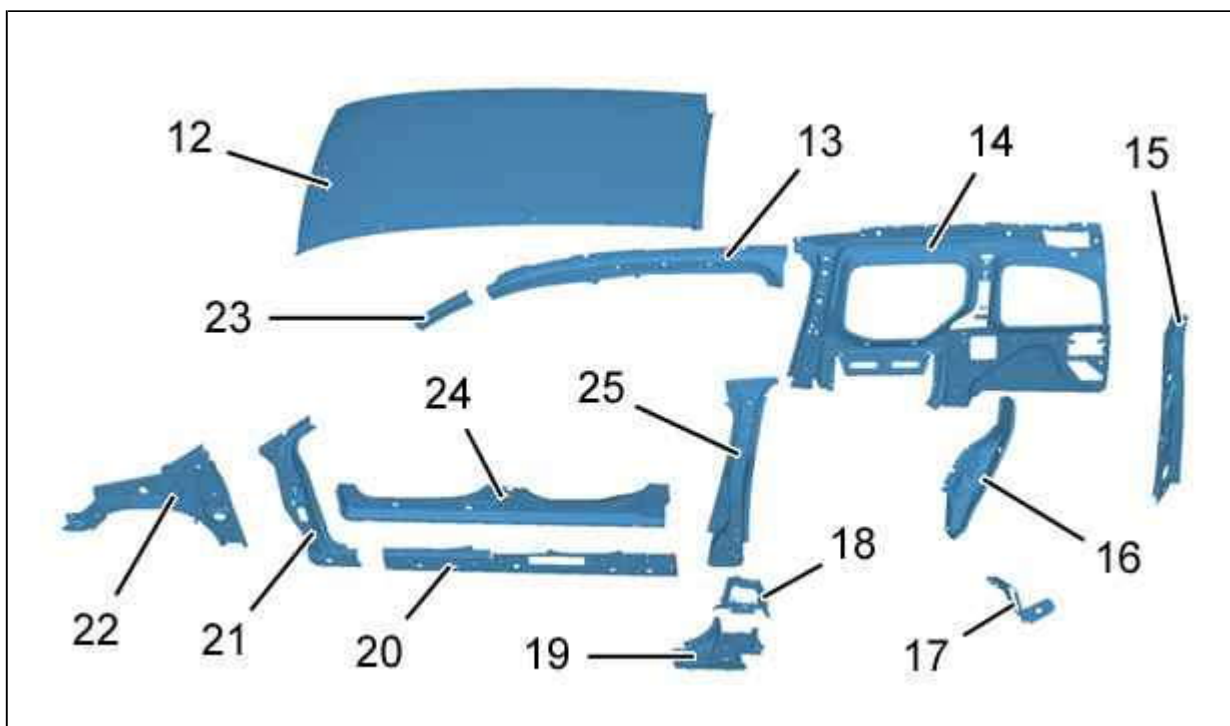


Рисунок : C4CM1QYD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация

(12)	Крыша	0,67	Мягкая сталь
(13)	Основание арки крыши	1,17	HLE
(14)	Накладка заднего крыла	0,97	Мягкая сталь
(15)	Желоб заднего крыла	-	-
(16)	Арка заднего колеса, задняя часть	0,67	Мягкая сталь
(17)	Нижняя крышка заднего крыла	0,97	Мягкая сталь
(18)	Усилитель накладки центральной стойки	2	THLE
(19)	Нижний элемент усиления : Центральная стойка	2,2	THLE
(20)	Элемент усиления внутреннего лонжерона	1,17	THLE
(21)	Усилитель передней стойки	1,47	HLE
(22)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE
(23)	Основание стойки проема ветрового стекла	1,17	HLE
(24)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE
(25)	Усилитель центральной стойки	2	UHLE

6. Подготовка : Панель боковины салона

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

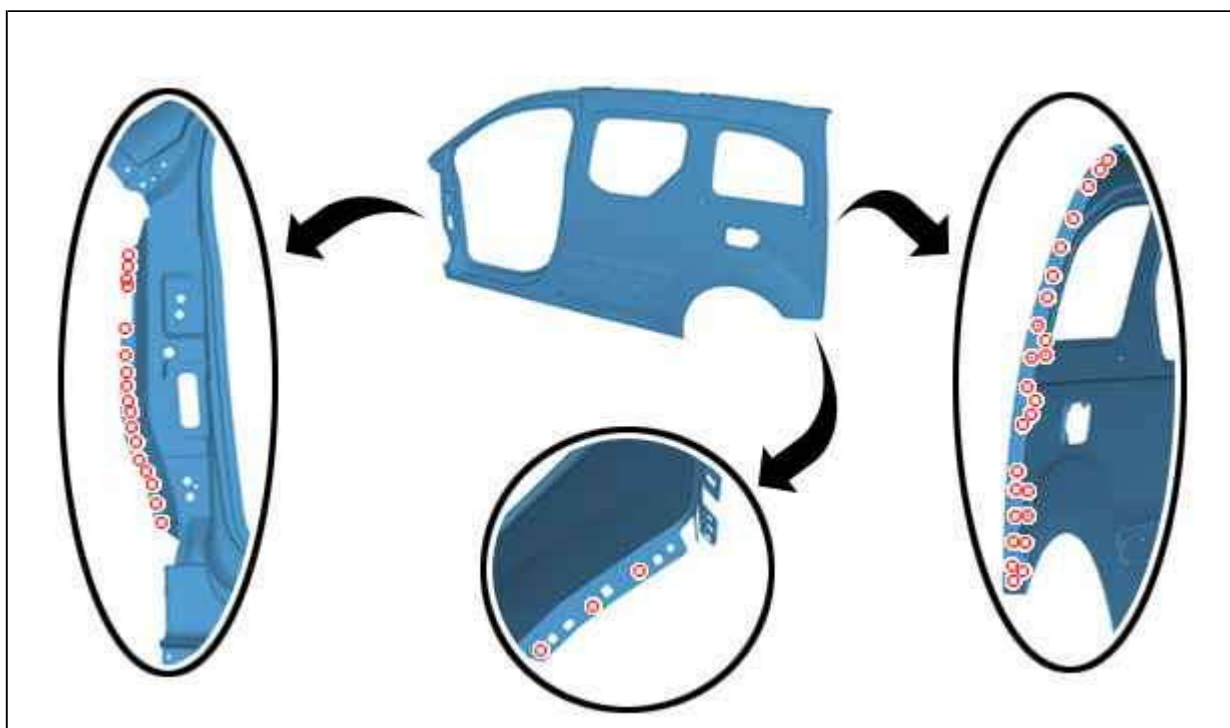


Рисунок : C4CM1QZD

Разметить и просверлить отверстия Ø 6,5 мм (или 8 мм для элементов значительной толщины) для последующей точечной сварки.

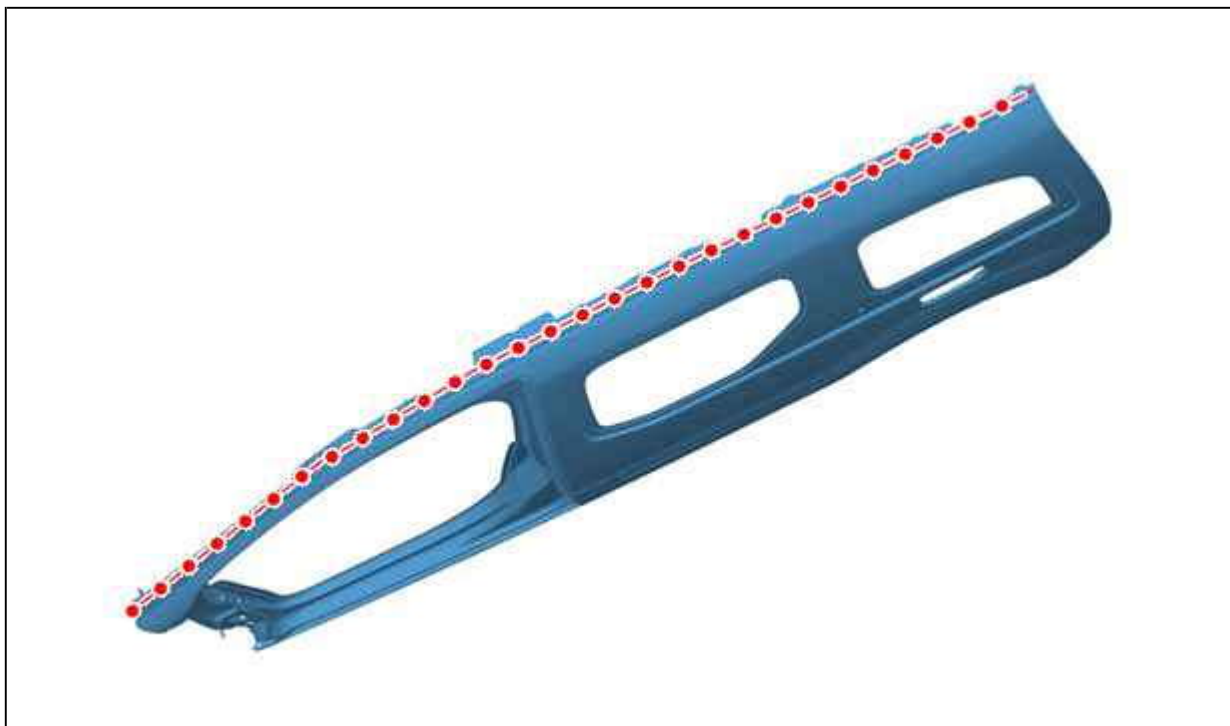


Рисунок : C4CM1R0D

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

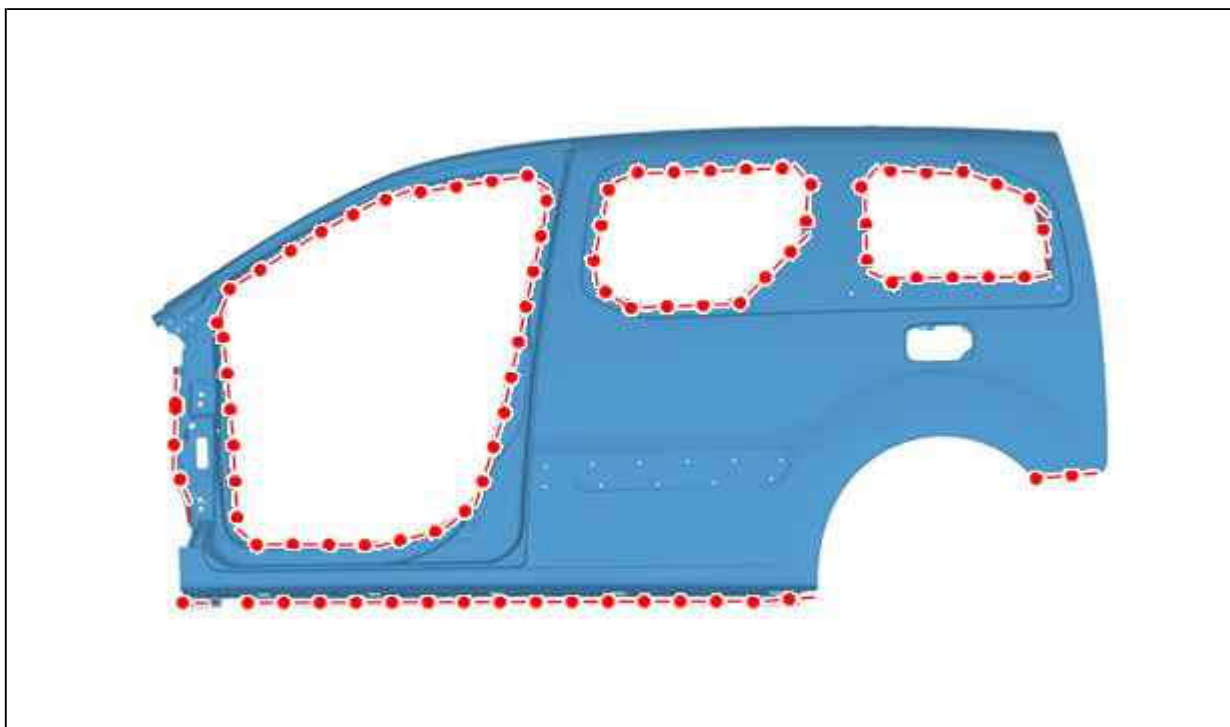


Рисунок : C4CM1R1D

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Вырезание : Панель боковины салона

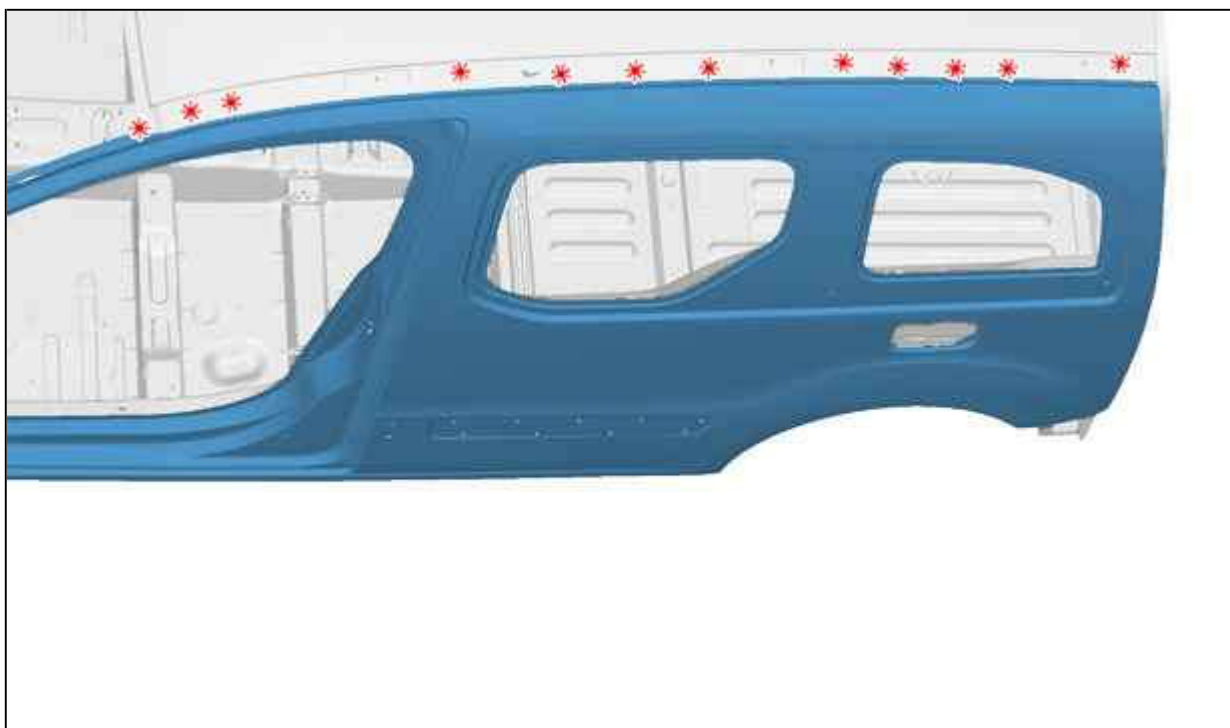


Рисунок : C4CM1R2D

Разметить - Срезать по точкам .

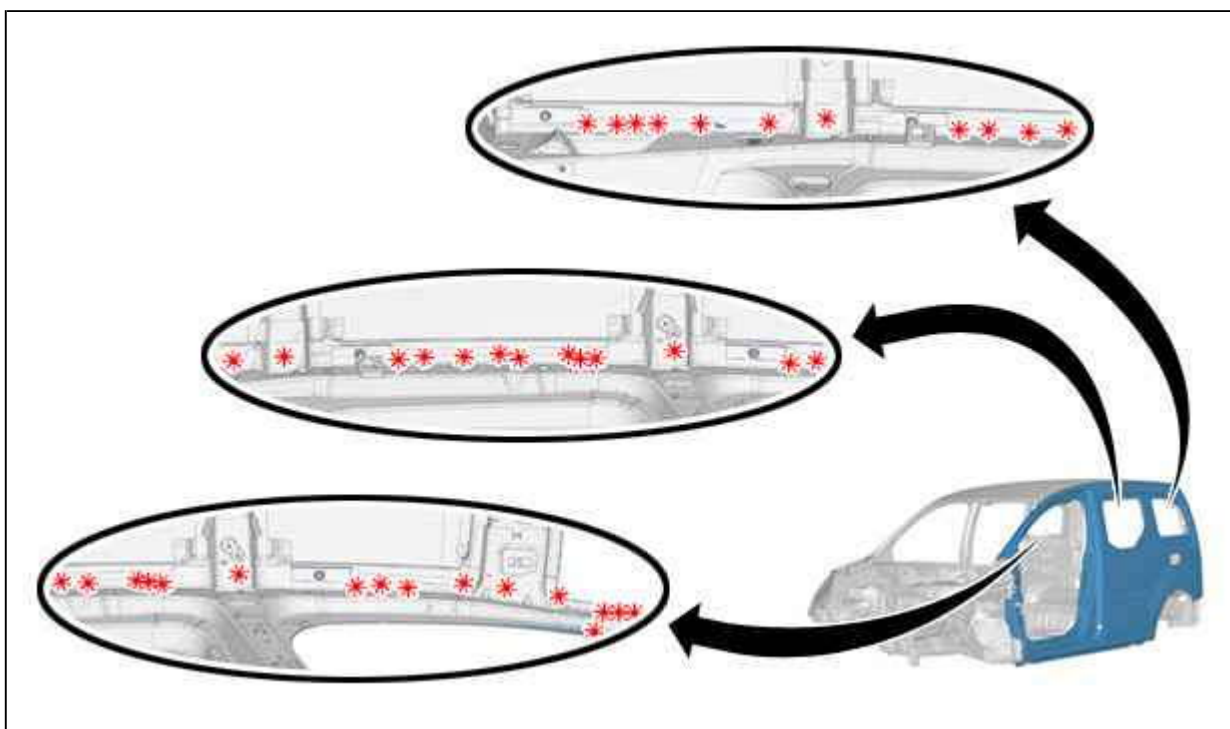


Рисунок : C4CM1R3D

Разметить - Срезать по точкам .

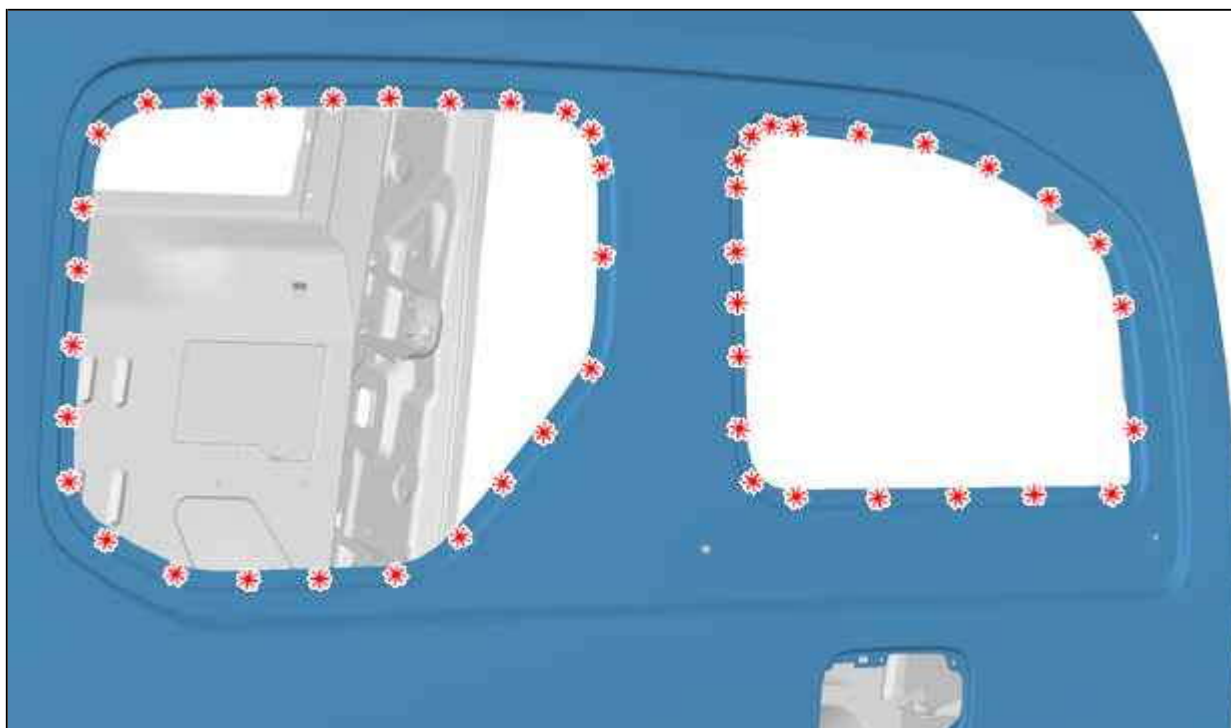


Рисунок : C4CM1R4D

Разметить - Срезать по точкам .

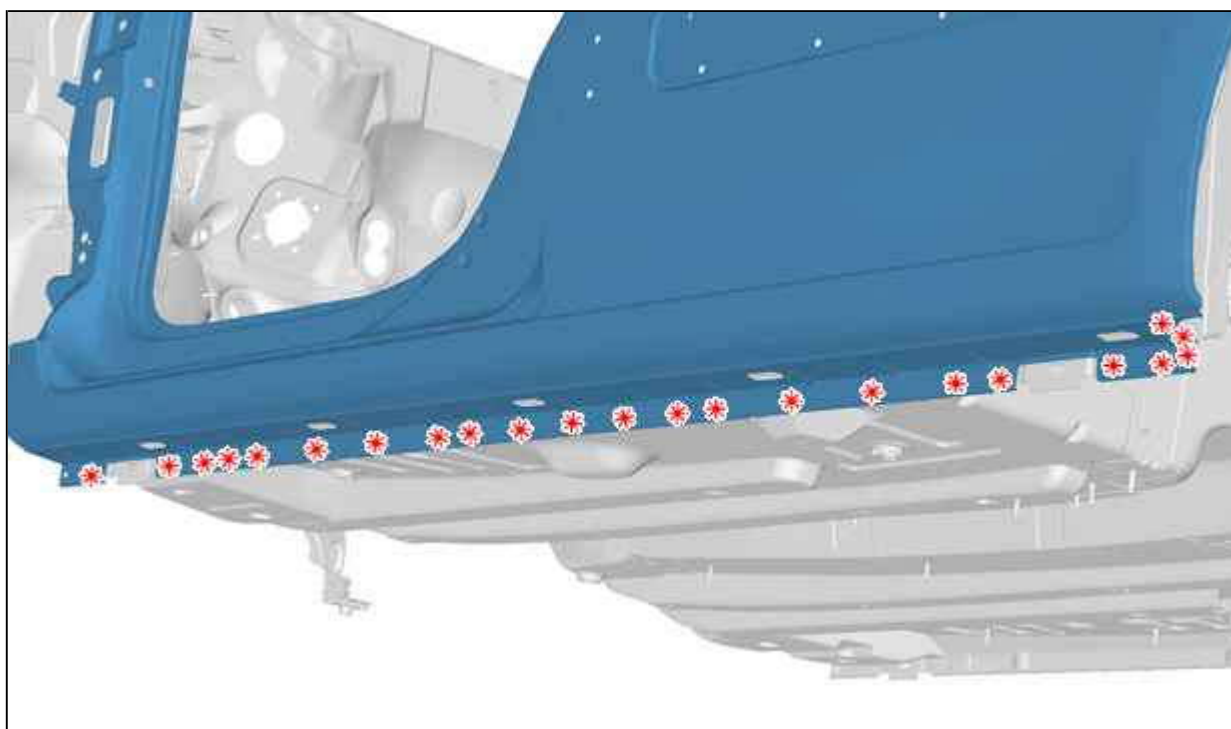


Рисунок : C4CM1R5D

Разметить - Срезать по точкам .

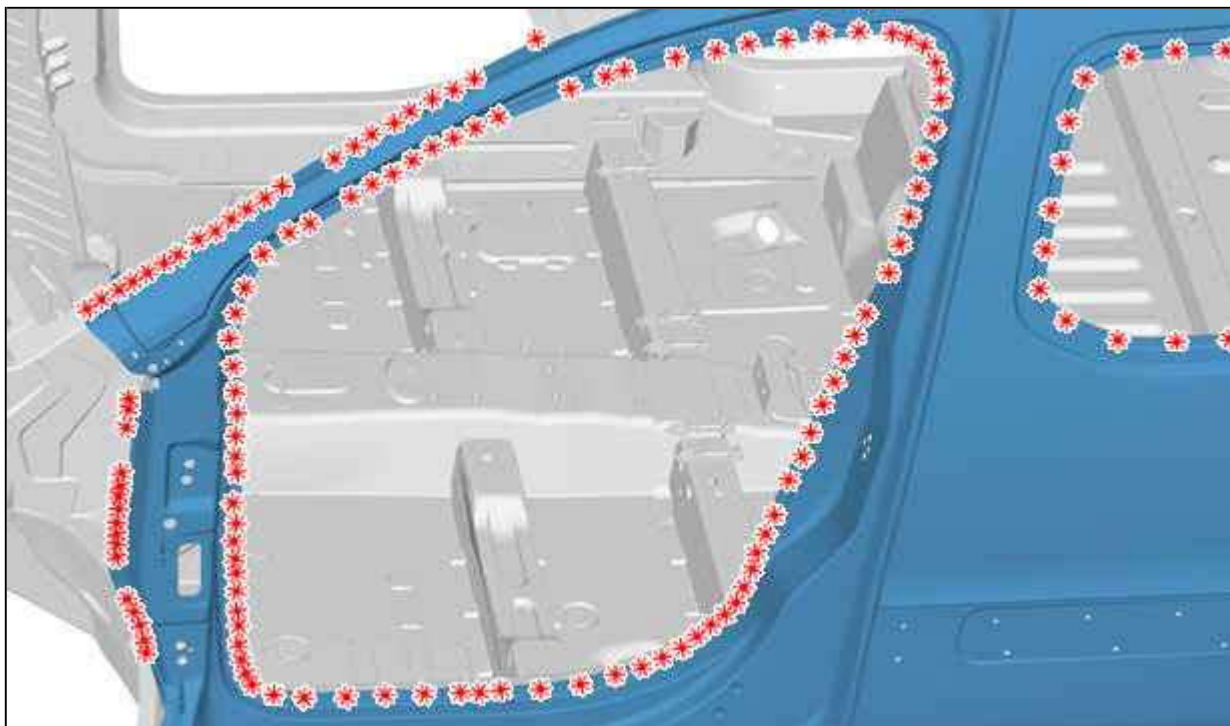


Рисунок : C4CM1R6D

Разметить - Срезать по точкам .

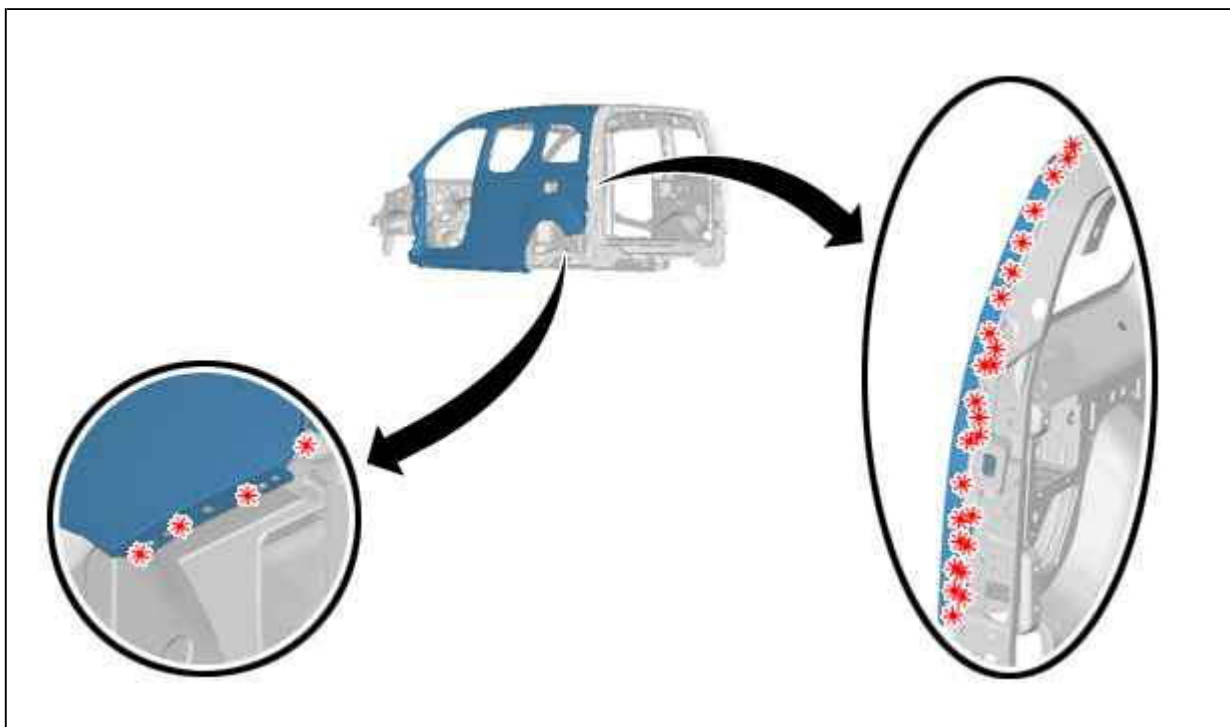


Рисунок : C4CM1R7D

Разметить - Срезать по точкам .

Снимите : Лист панели боковины салона .

8. Очистка и подготовка кузова

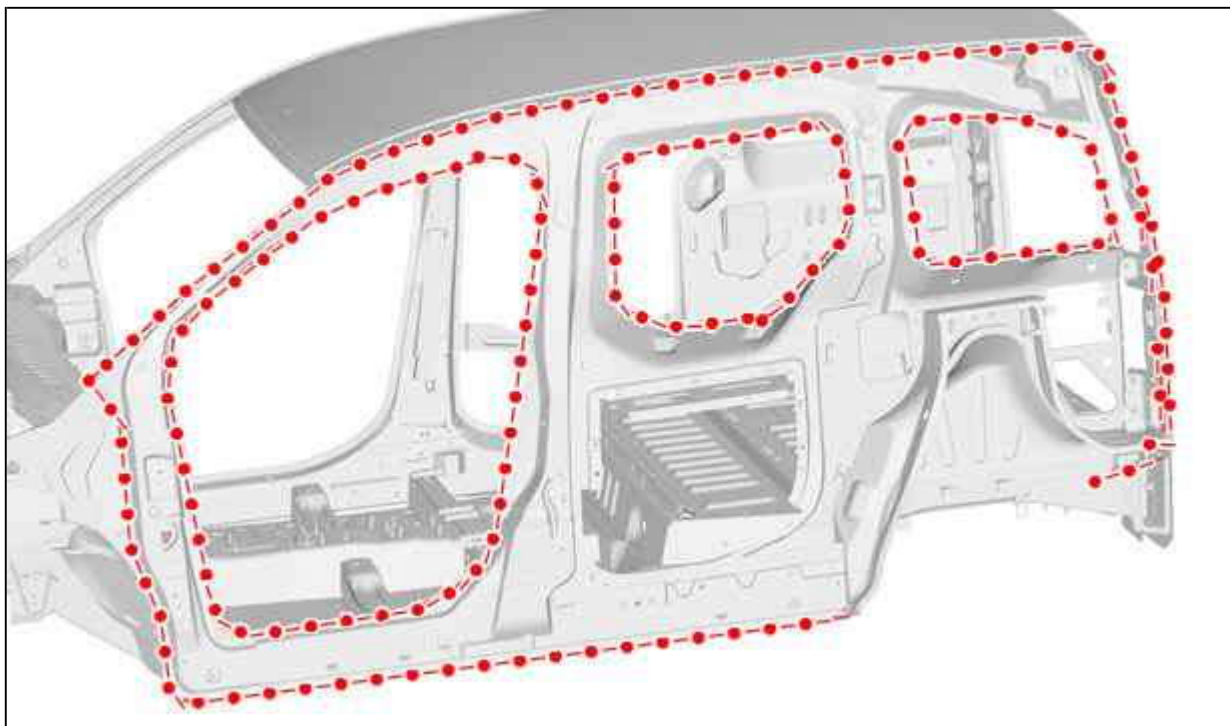


Рисунок : C4CM1R8D

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

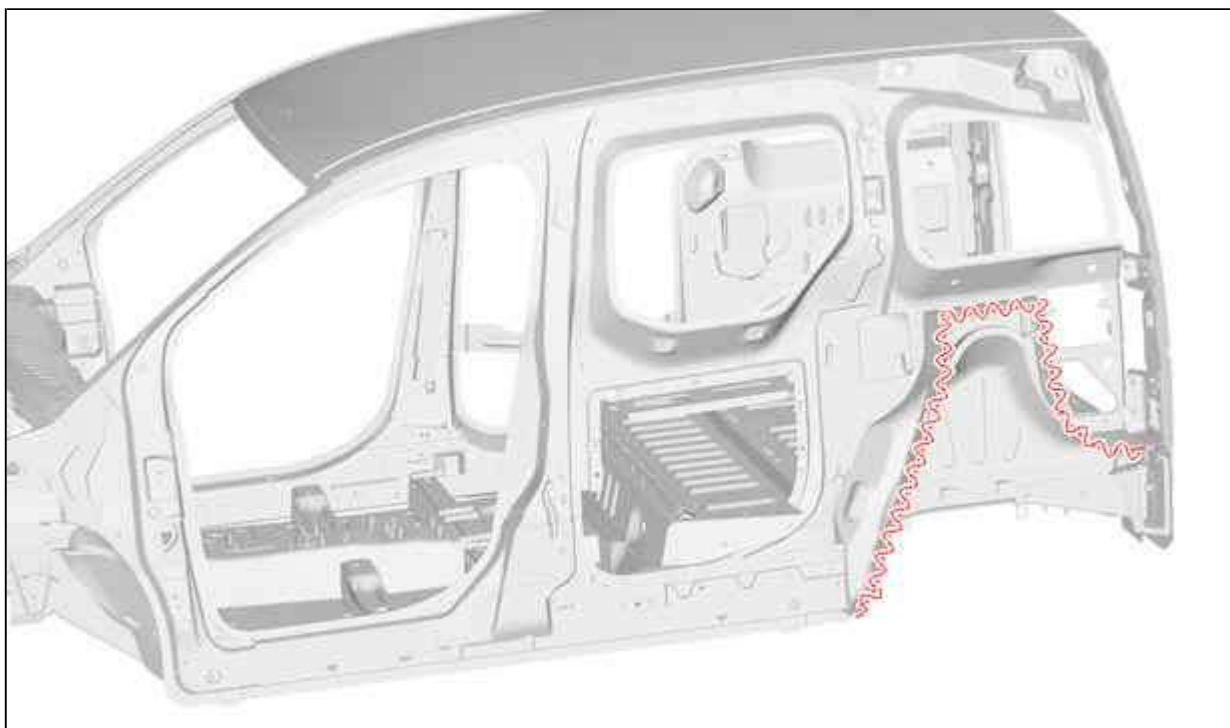


Рисунок : C4CM1R9D

Нанести фиксирующую мастику (индекс "А1").
Установить структурные и пенистые вставки.

9. Подгонка

Установить панель боковины салона
 Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
 Проверьте зазоры и выравнивание.
 Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

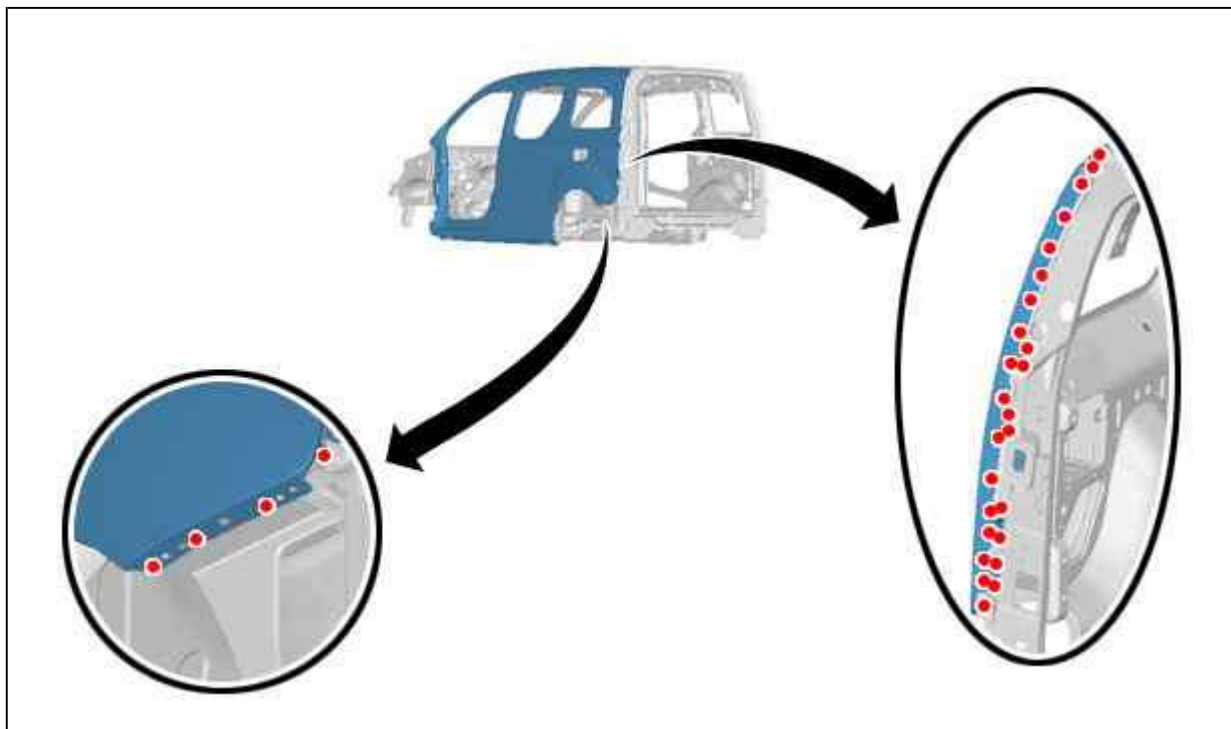


Рисунок : C4CM1RAD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.
 Зашлифовать точки сварки MAG.

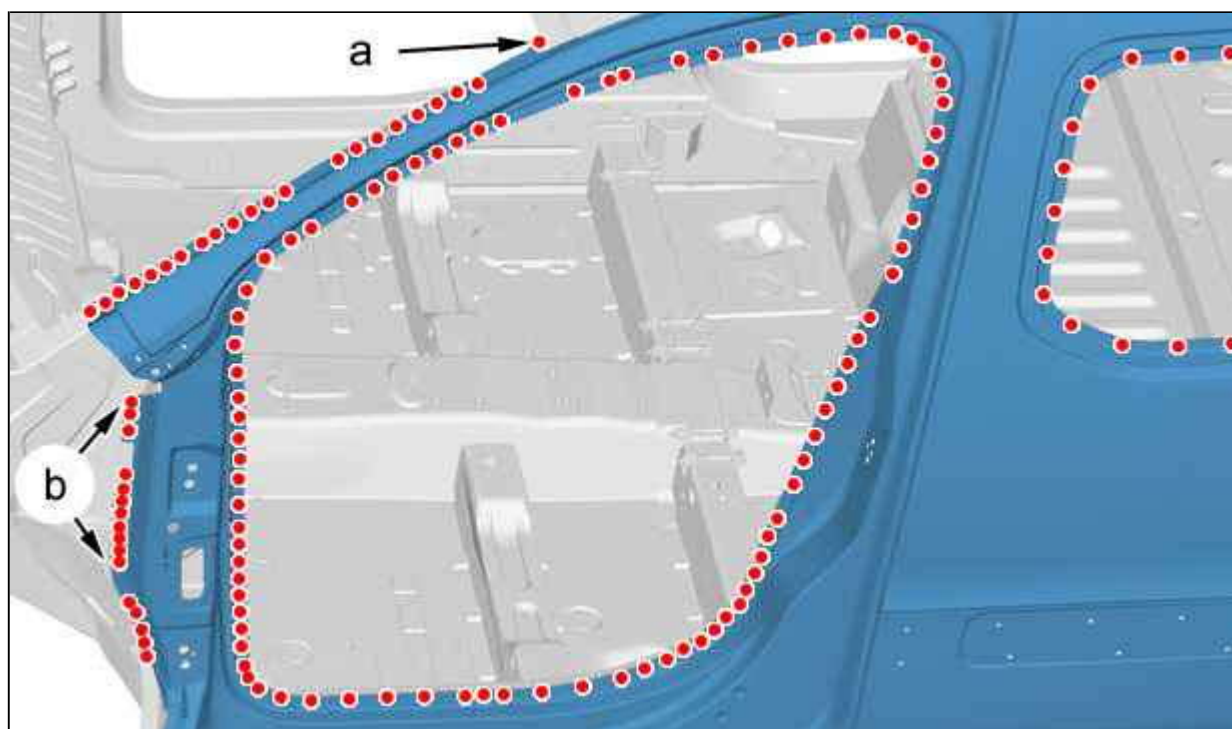


Рисунок : C4CM1RBD

Выполнить точечную сварку MAG (в "a").
Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "b").
Зашлифовать точки сварки MAG.
Приварить точками сварки.

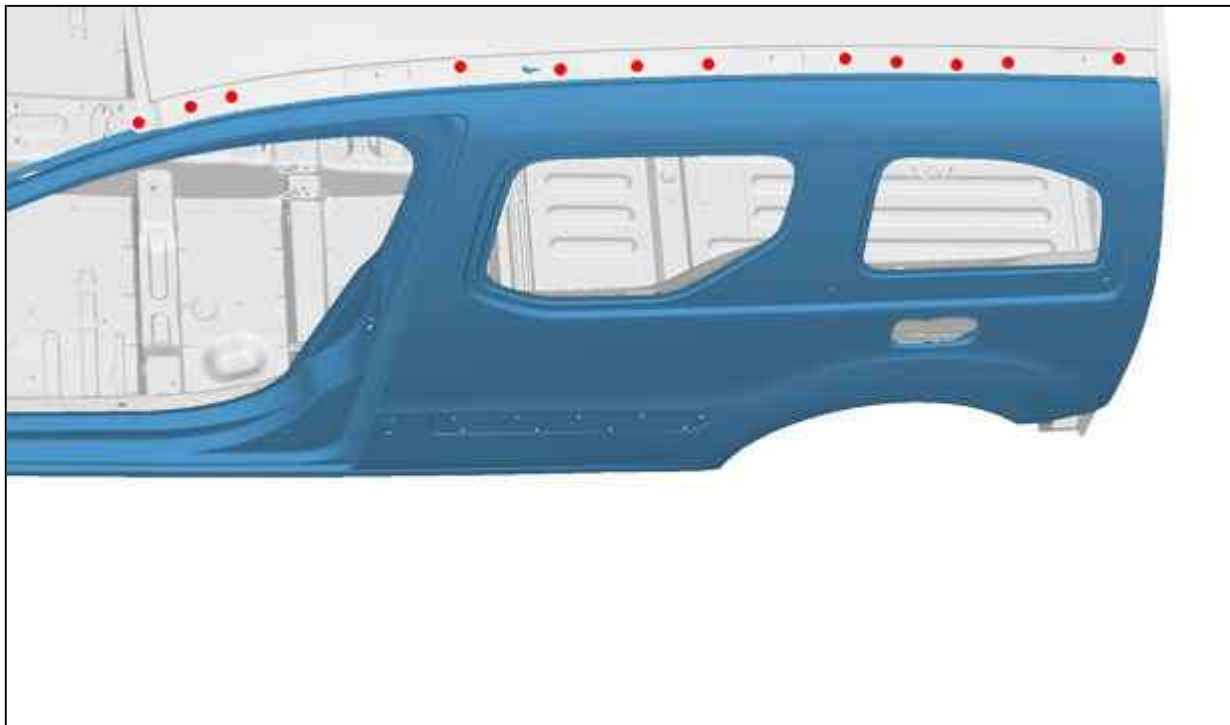


Рисунок : C4CM1RCD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.
Зашлифовать точки сварки MAG.

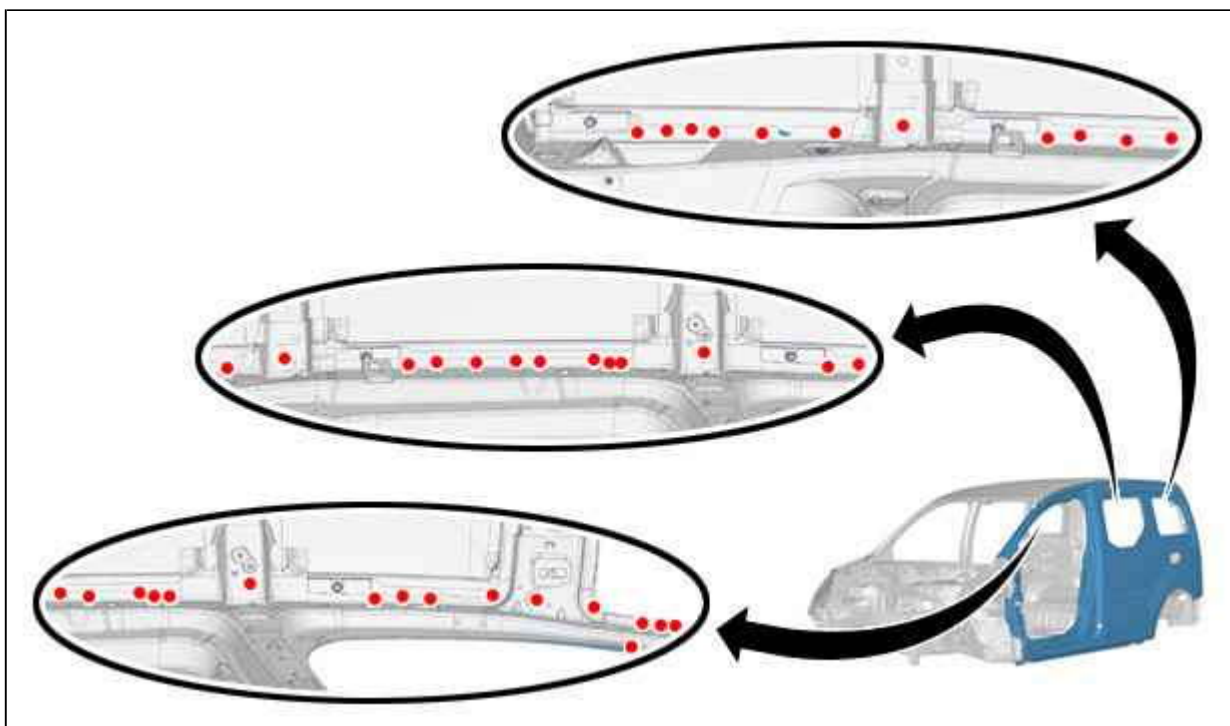


Рисунок : C4CM1RDD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.
Зашлифовать точки сварки MAG.

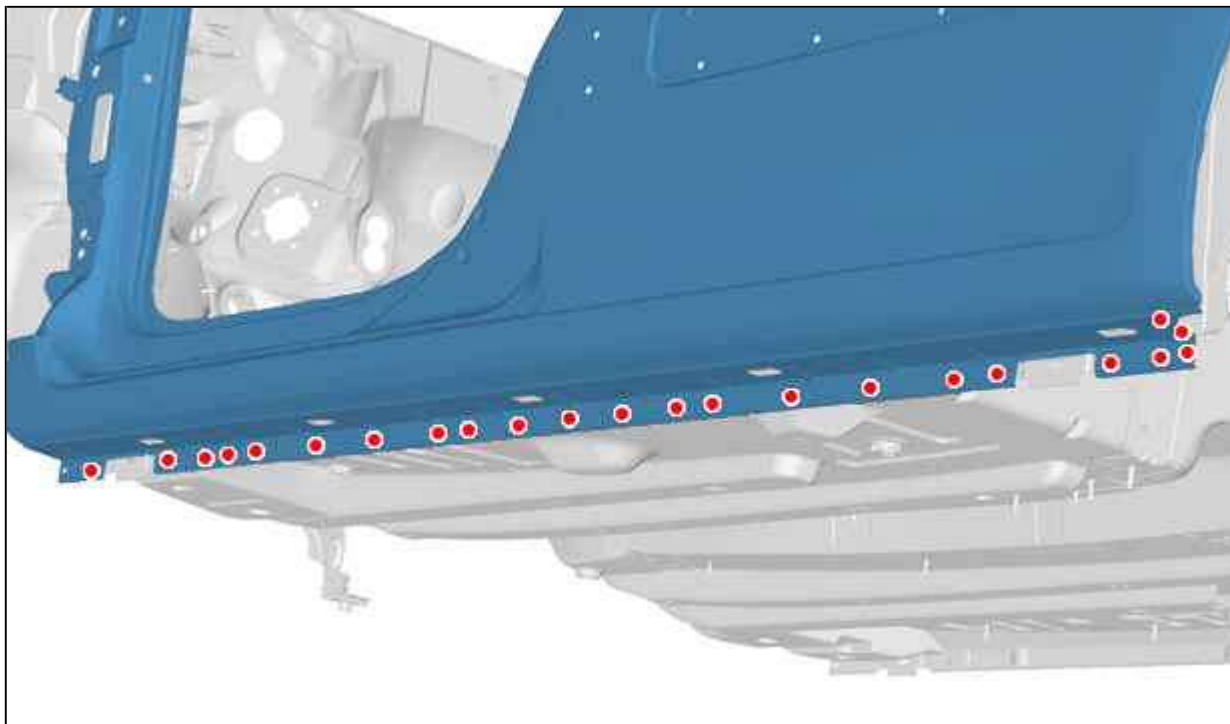


Рисунок : C4CM1RED

Приварить точками сварки.

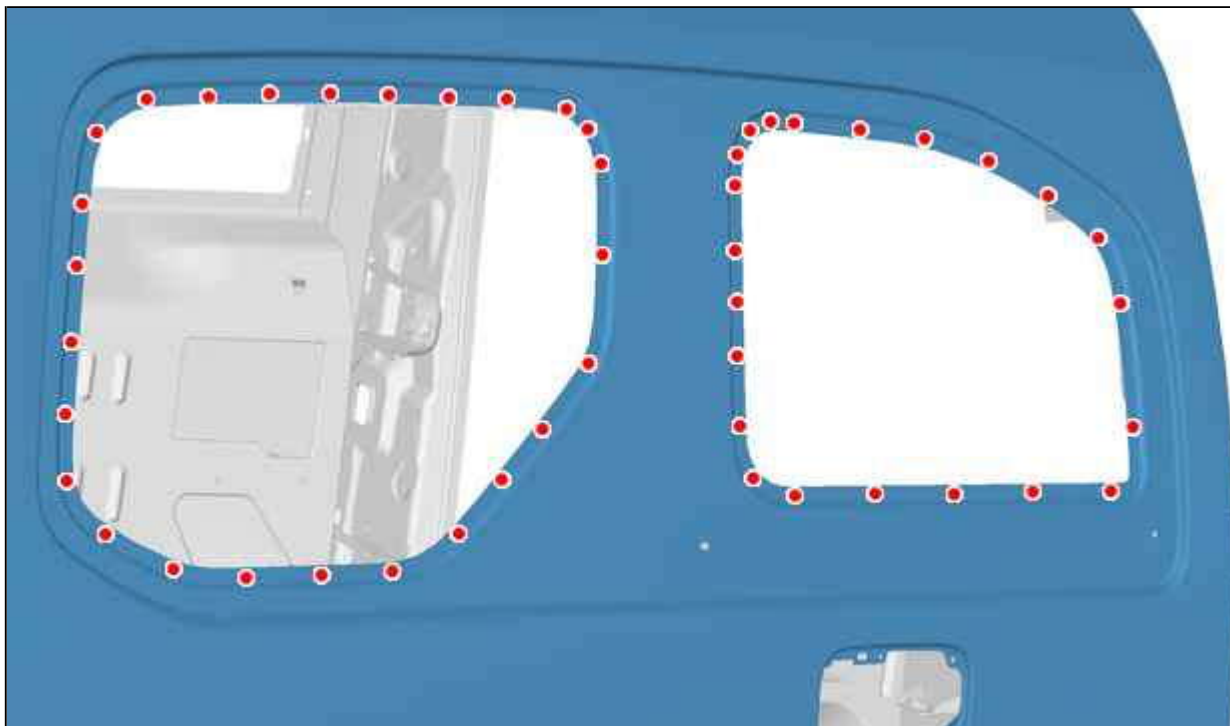


Рисунок : C4CM1RFD

Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

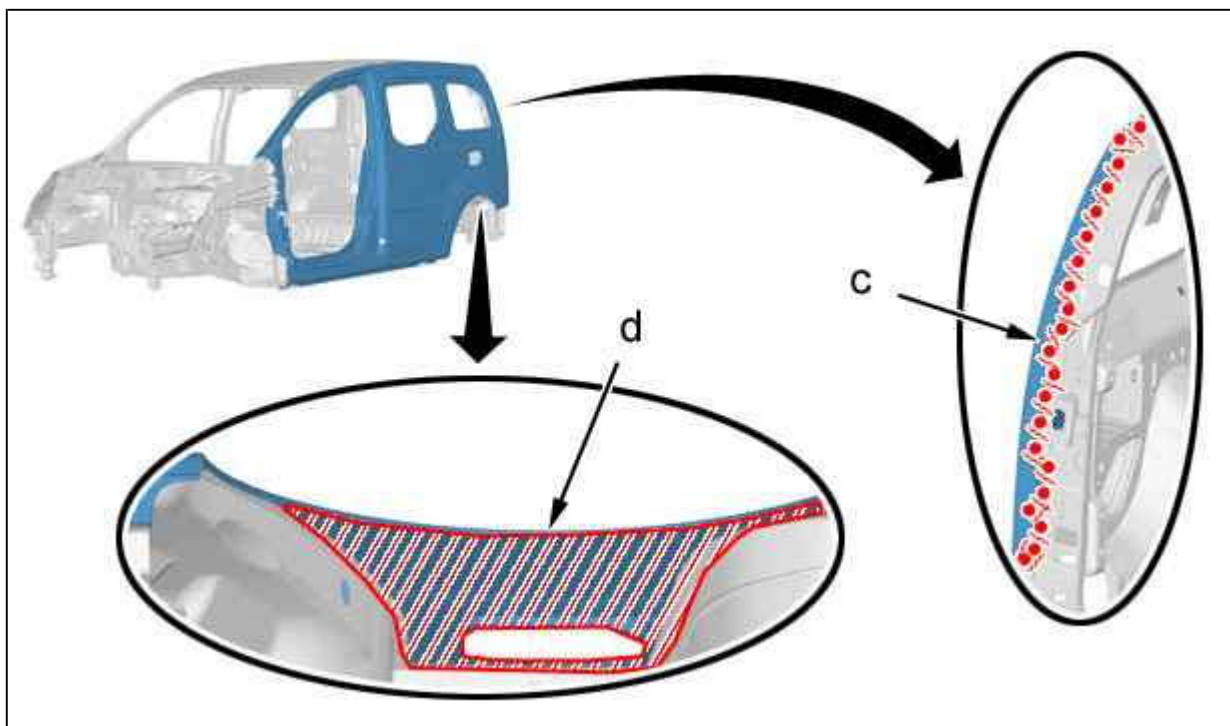


Рисунок : C4CM1RGD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик (индекс "А1") (в "с").

Нанести антигравийное покрытие категории "С4" ⓘ (в "d").

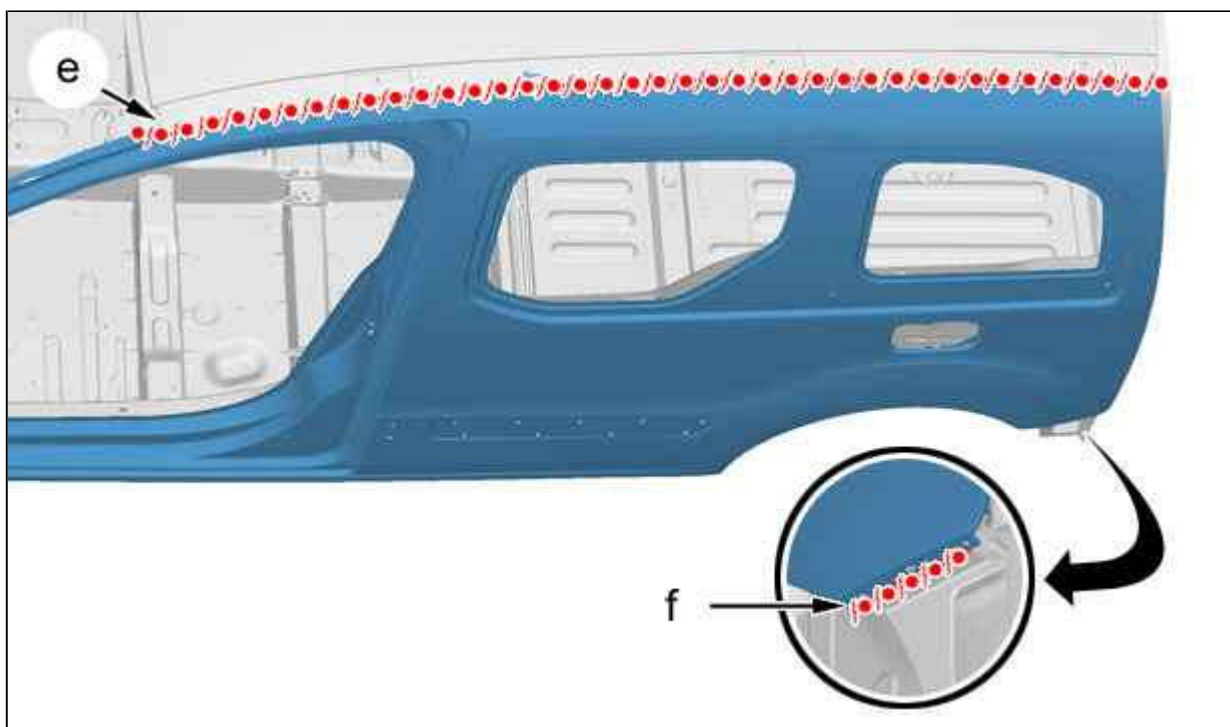


Рисунок : C4CM1RHD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик (индекс "А1") (в "е", "f").

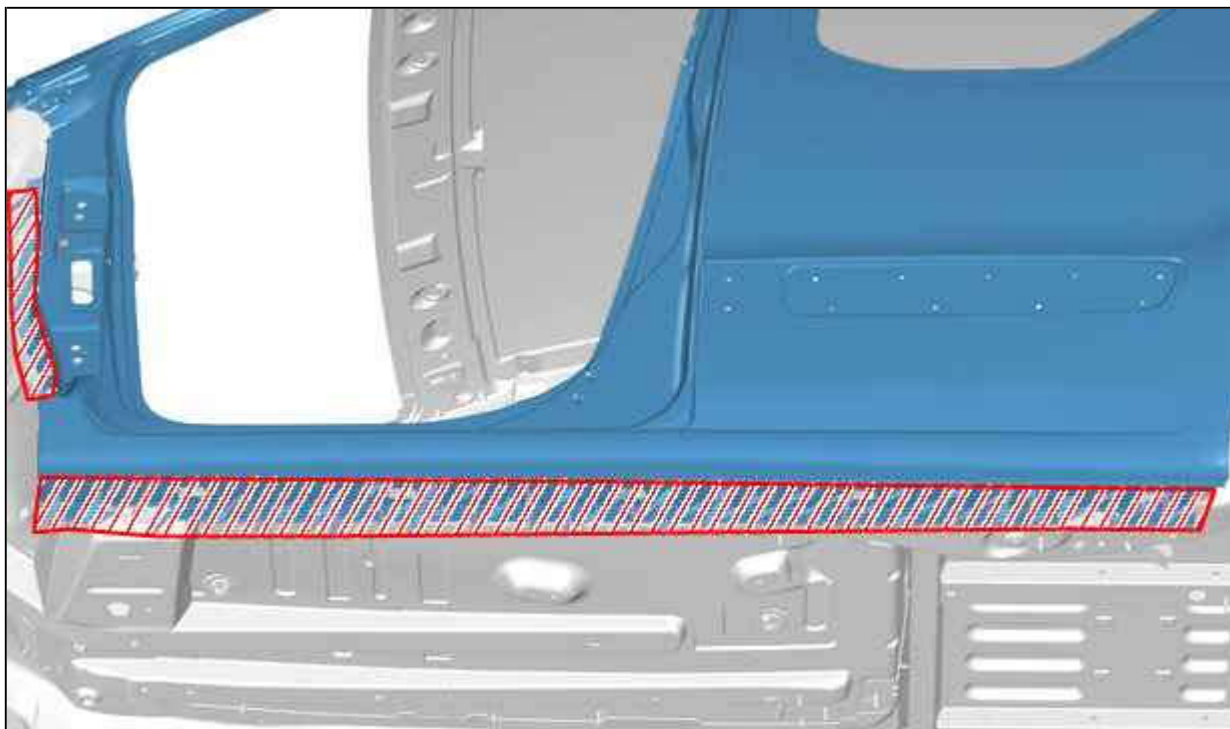


Рисунок : C4CM1RJD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие категории "С4" .

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "С5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : ПЕРЕДНИЕ И ЗАДНИЕ ВЕРХНИЕ ОПОРЫ ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой.

Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- Мягкая сталь

2. Рекомендуемое оборудование

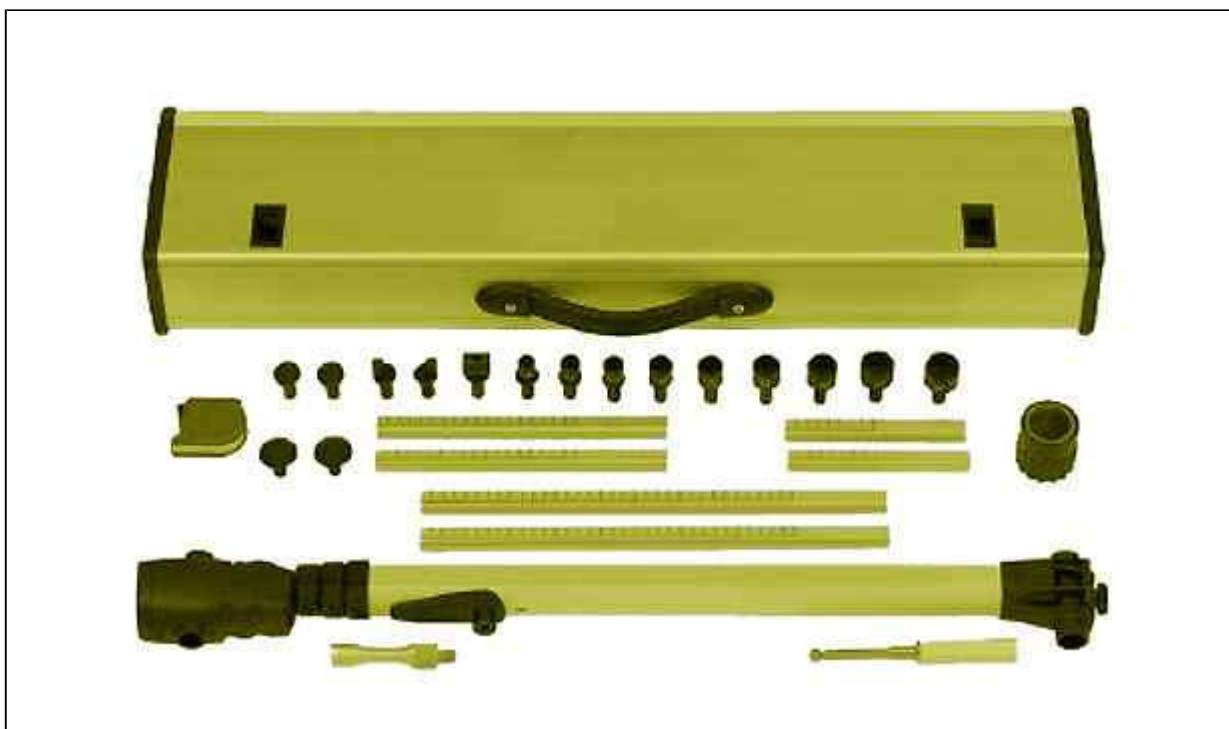


Рисунок : E5AM0LPD

Система сравнительных измерений ((приспособление, позволяющее измерить и сопоставить положения нижних и верхних точек кузова относительно оси симметрии)).

Тип Car O Liner ; Номер (реферанс) : M430 000 001.

ПРИМЕЧАНИЕ : Для получения дополнительной информации о системе сравнительных измерений обратитесь к фирменному каталогу оборудования.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть

повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

4. Расположение запасной части

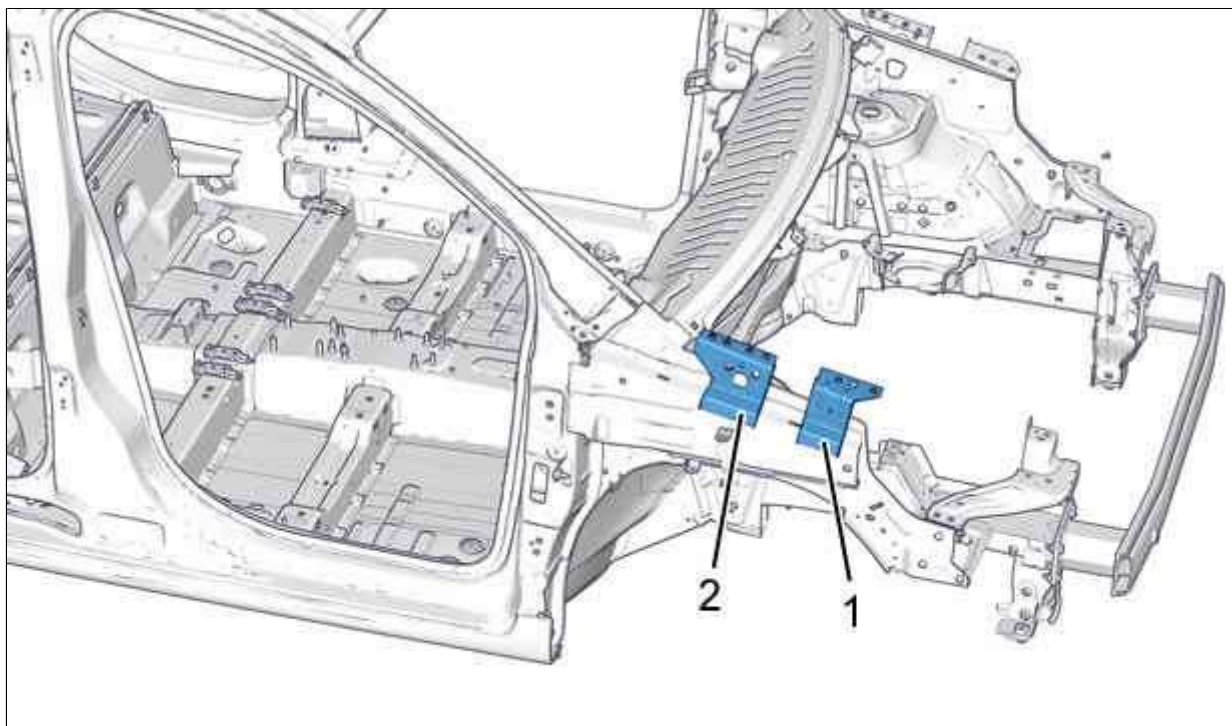


Рисунок : C4CM298D

Метка	Обозначение
(1)	Верхняя опора переднего крыла
(2)	Задняя верхняя опора переднего крыла

5. Идентификация запасных частей

5.1. Состав : Верхняя опора переднего крыла

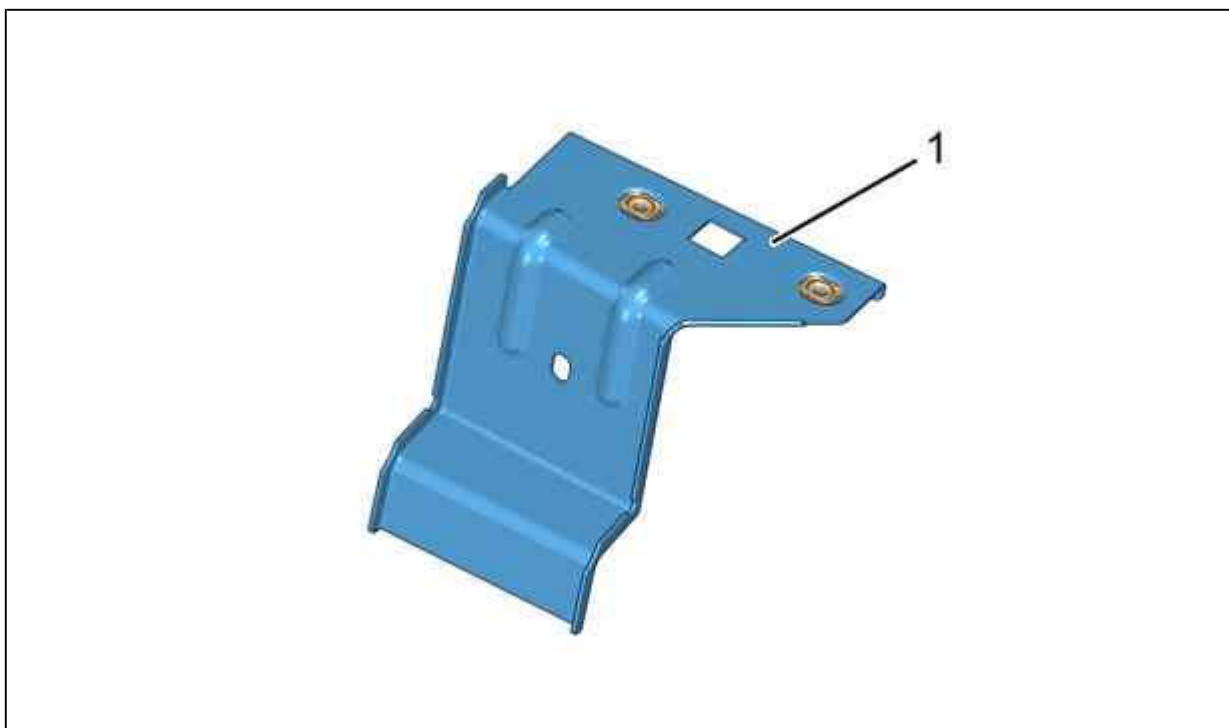


Рисунок : C4CM299D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь

5.2. Состав :Задняя верхняя опора переднего крыла

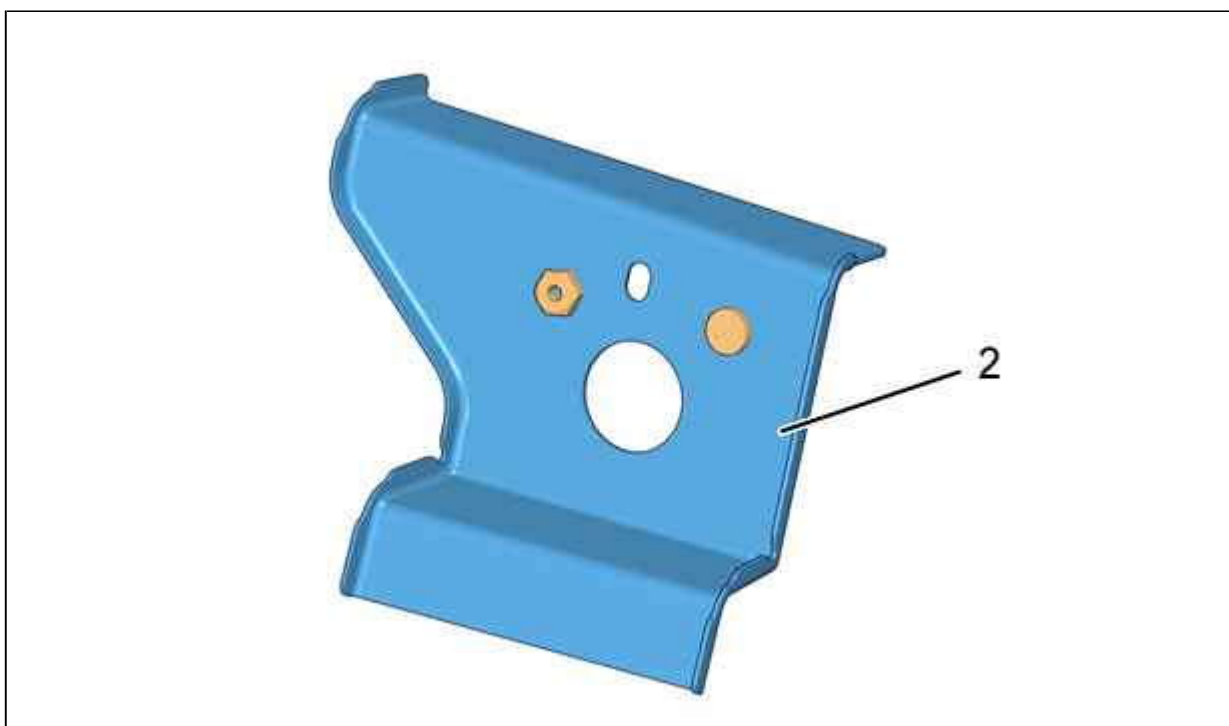


Рисунок : C4CM29AD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Задняя верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь

5.3. Идентификация частей, прилегающих к запасной части

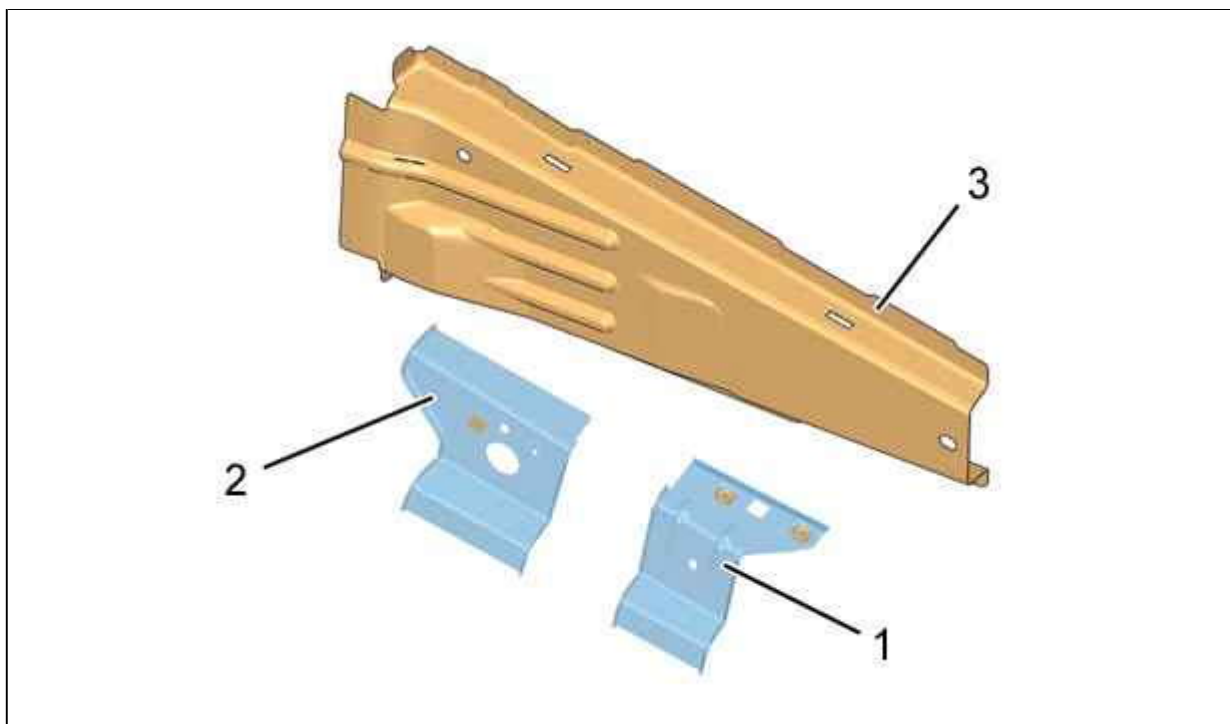


Рисунок : C4CM29BD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь
(2)	Задняя верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь
(3)	Передний элемент усиления со стороны салона	1,47	HLE

6. Подготовка запасной части

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

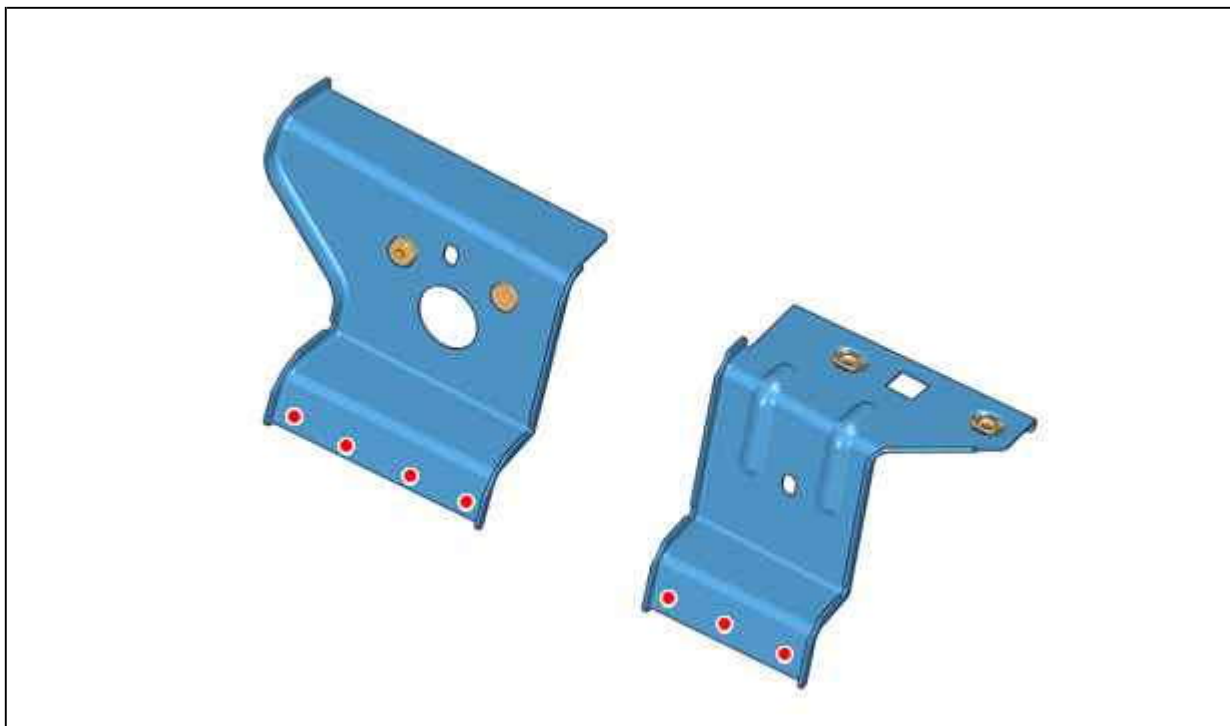


Рисунок : C4CM29CD

Нанесите маркировочные штрихи, затем просверлите отверстия сверлом диаметром 8 мм для последующей точечной МАG-сварки.

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

7. Резка элемента на кузове

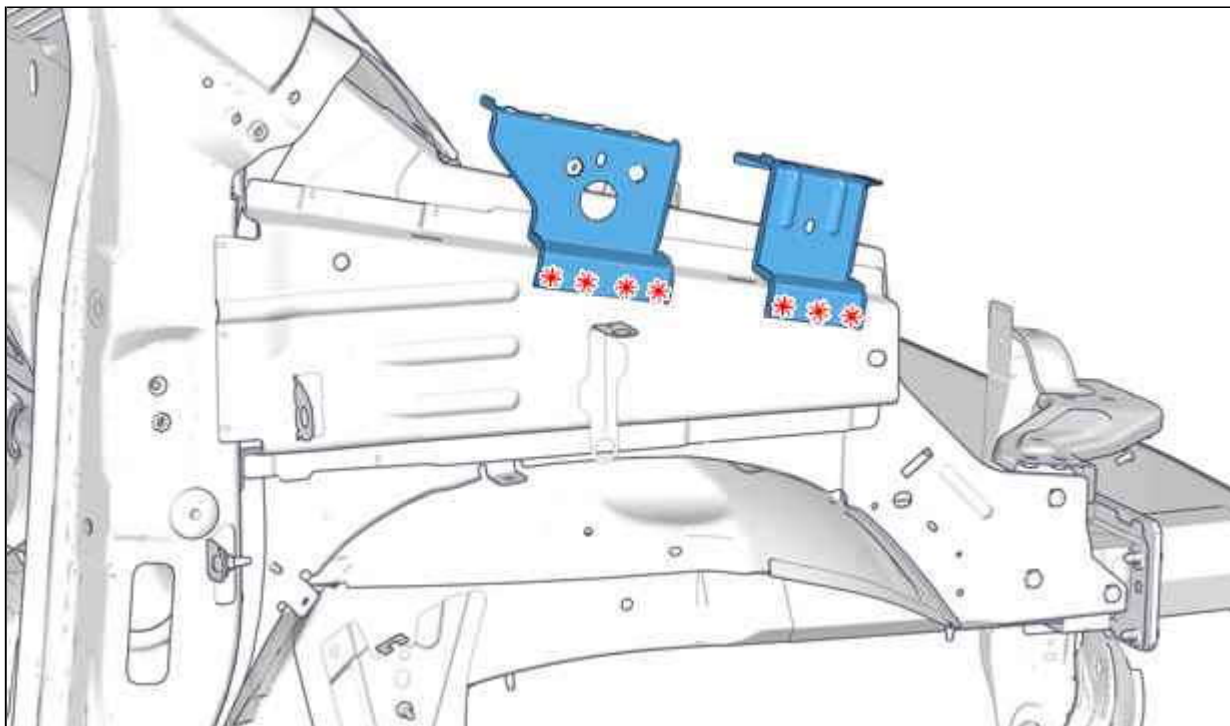


Рисунок : C4CM29DD

Срезать по точкам .
Снять элементы.

8. Очистка и подготовка кузова

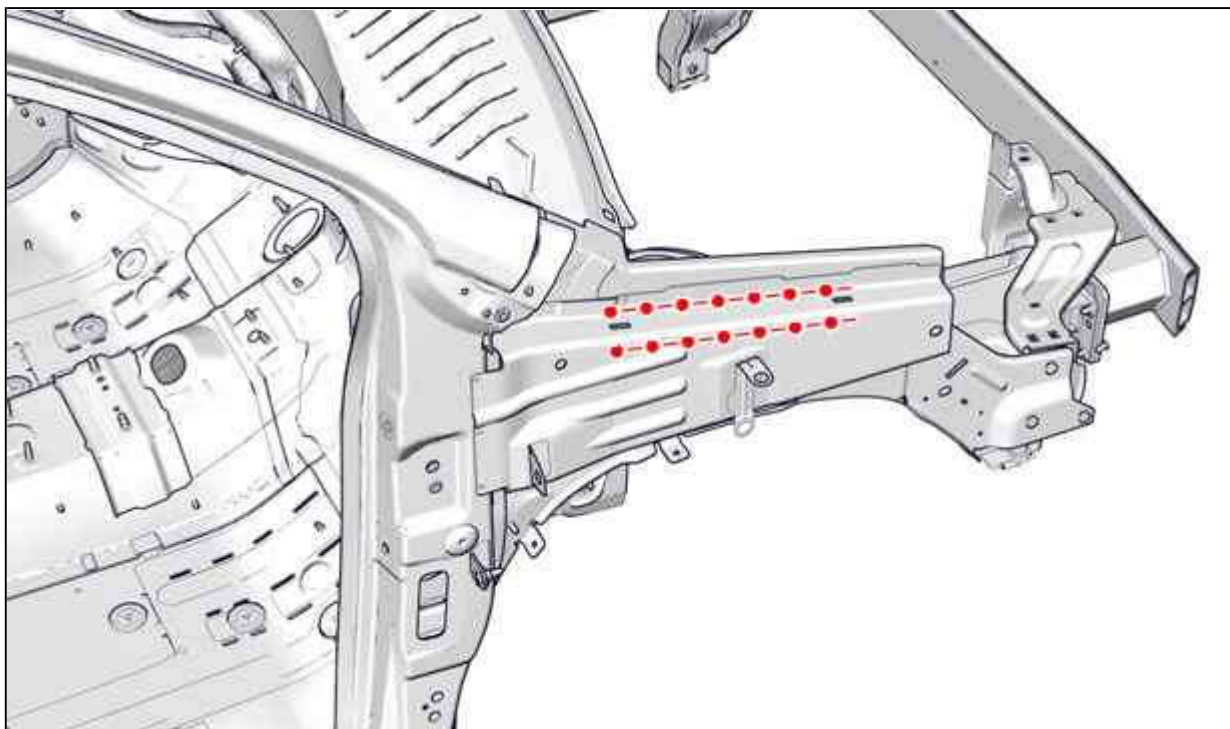


Рисунок : C4CM29ED

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

9. Подгонка

ПРИМЕЧАНИЕ : Размеры указаны для справки и могут измениться в процессе жизненного цикла автомобиля.

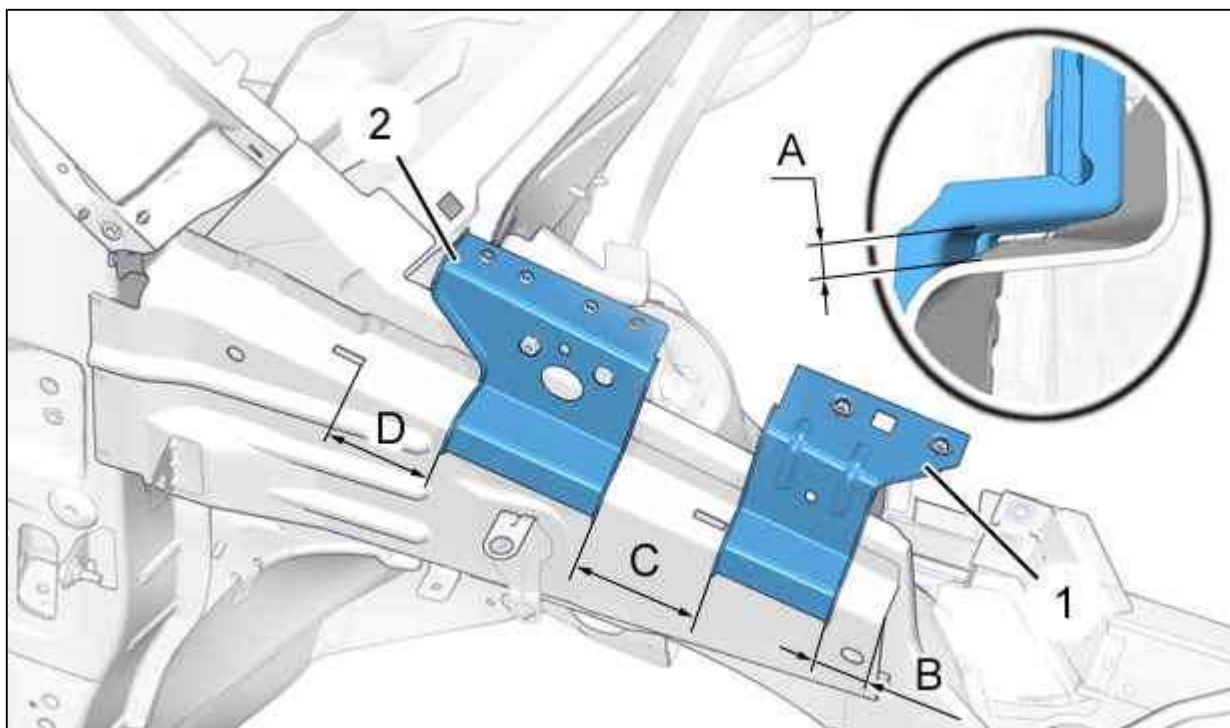


Рисунок : C4CM29FD

"A" = 5 мм.

"B" = 37 мм.

"C" = 92 мм.

"D" = 82 мм.

Установить следующие элементы :

- Верхняя опора переднего крыла (1) (соответствующая стороне кузова, на которой выполняется замена)
- Задняя верхняя опора переднего крыла (2) (соответствующая стороне кузова, на которой выполняется замена)

ПРИМЕЧАНИЕ : Можно выполнить контрольную сборку кузова с передним крылом и передней дверью, чтобы проконтролировать высоту верхних опор (1 и 2) переднего крыла.

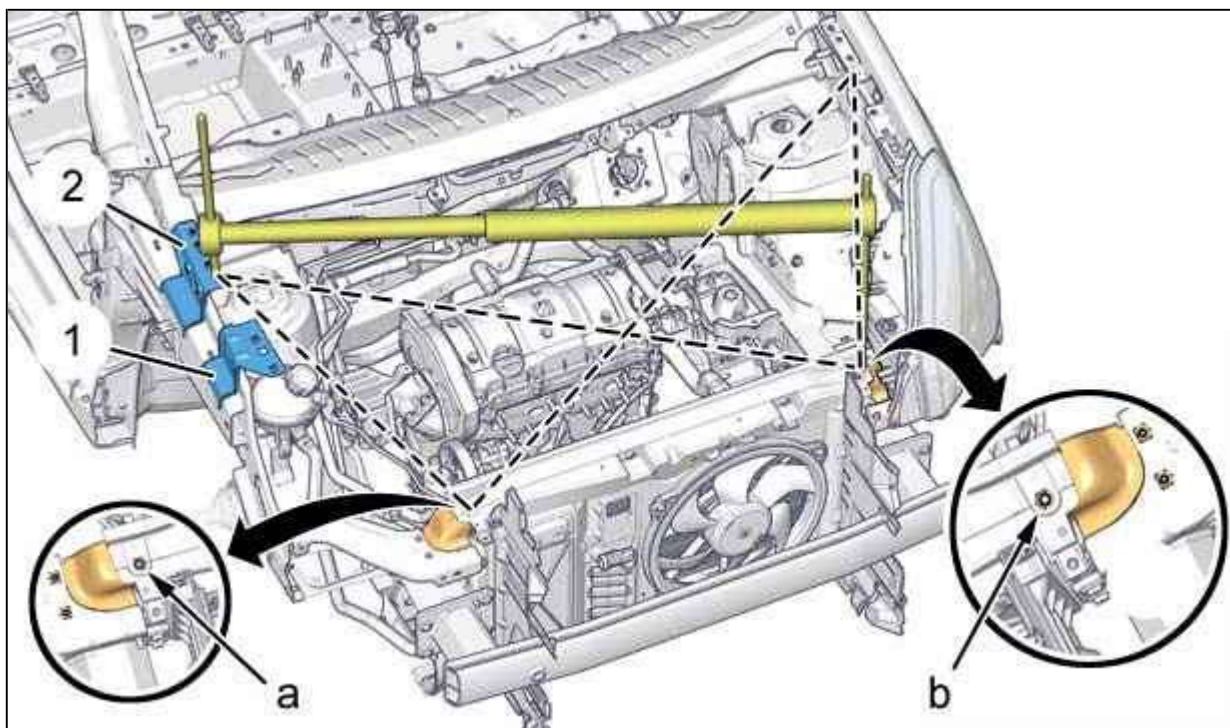


Рисунок : B1BM179D

Проверьте и отрегулируйте симметричность зазоров, зависящих от установки верхних опор переднего крыла (1 и 2) (в "а", "b").

Удерживайте детали в требуемом положении.

ПРИМЕЧАНИЕ : Операция выполняется так же, как для верхней опоры переднего крыла (1).

10. Сварка

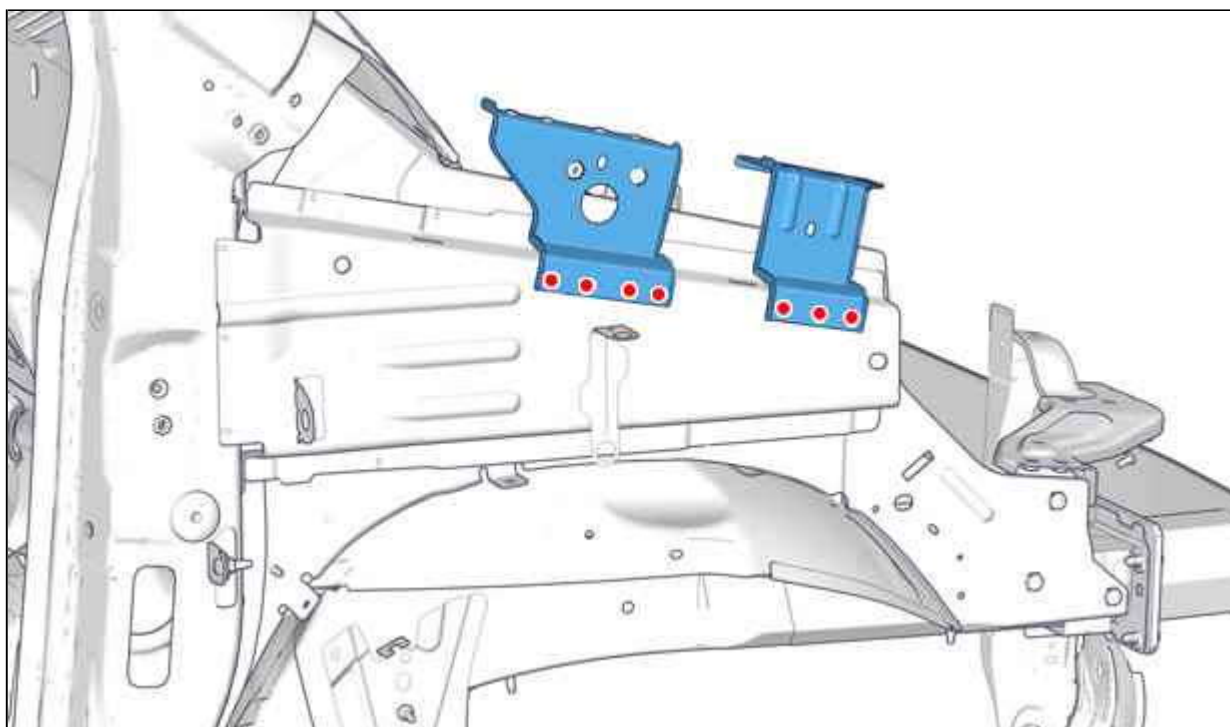


Рисунок : C4CM29GD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

ЗАМЕНА : ПЕРЕДНИЙ ЭЛЕМЕНТ УСИЛЕНИЯ СО СТОРОНЫ САЛОНА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой :

- Сварка-пайка по технологии MIG с медно-кремниевым электродом в среде инертного газа
- Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE: сталь со сверхвысоким пределом текучести

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем.

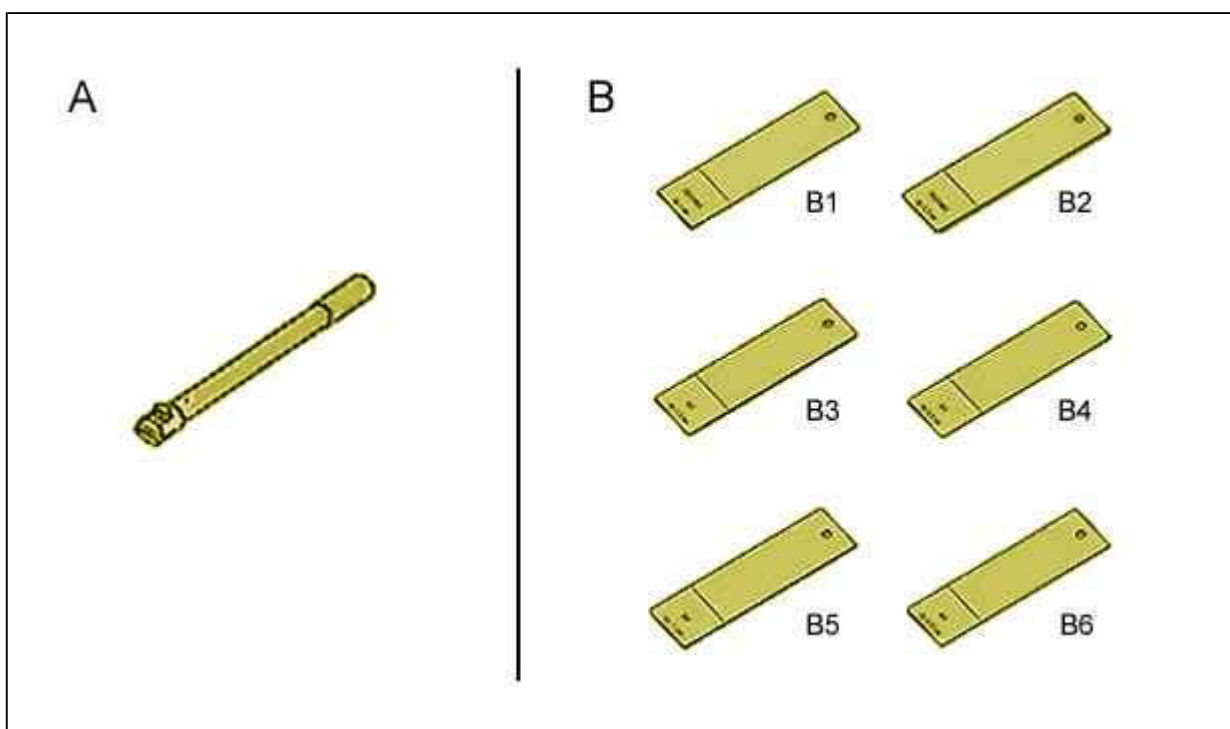


Рисунок : E5AP35MD

Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-). 1366 ZZ.

Шаблон для проверки качества точек электрической сварки (-). 1366-B.

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Подождите как минимум 15 минут, прежде чем выполнять любые работы (разряд резерва энергии компьютера подушек безопасности).

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

4. Локализация : Усилитель со стороны салона в сборе

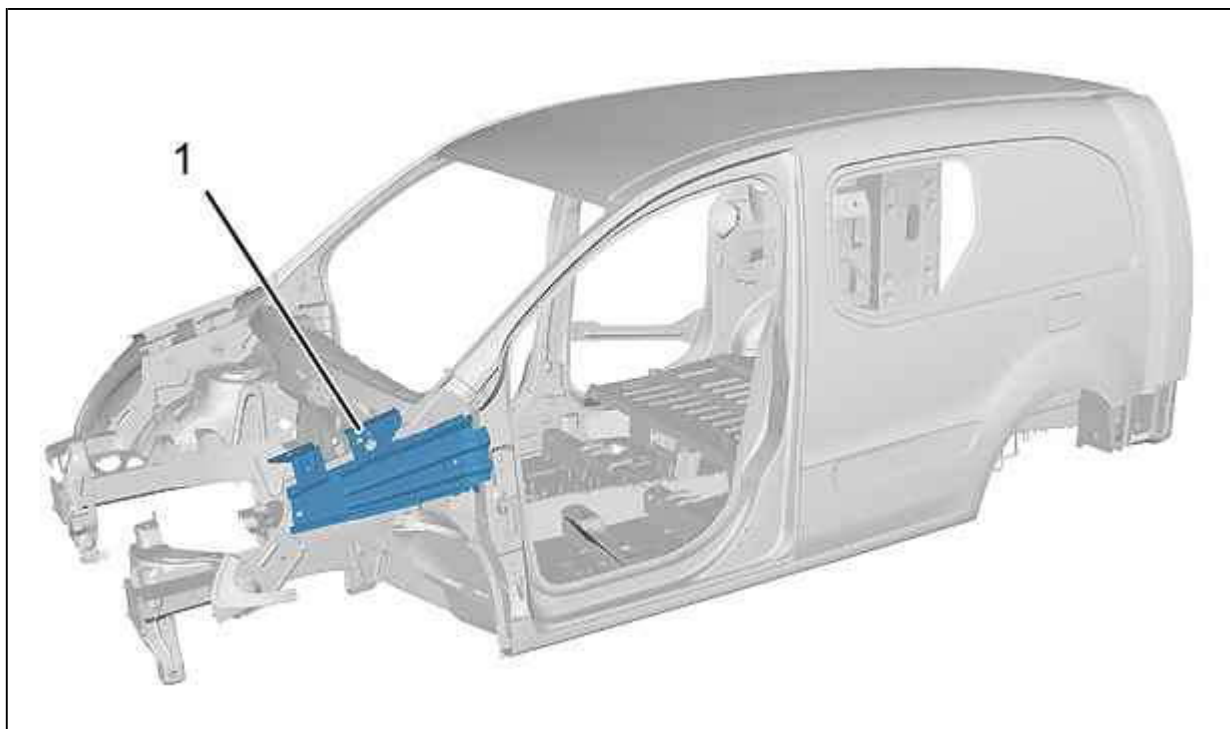


Рисунок : C4CM1QCD

Метка	Обозначение
1	Усилитель со стороны салона в сборе

5. Идентификация : Усилитель со стороны салона в сборе

5.1. Состав : Усилитель со стороны салона в сборе

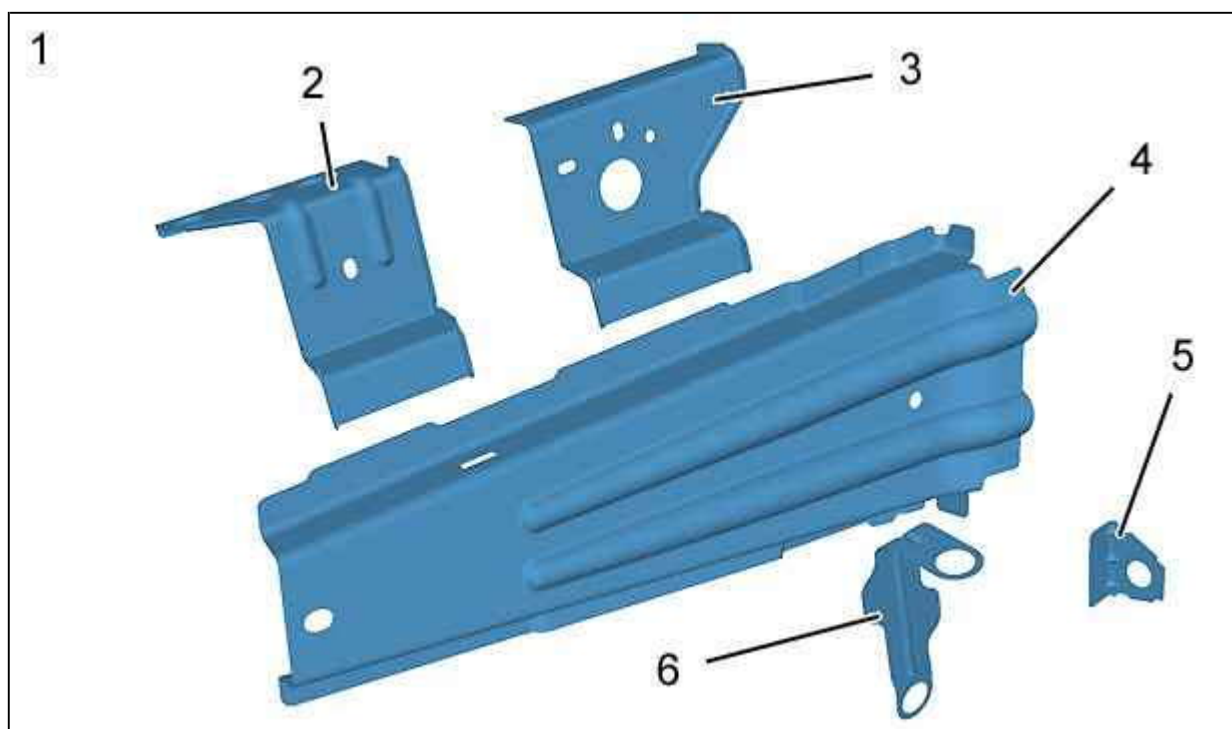


Рисунок : C4CM1QDD

(1) Передняя опора со стороны салона в сборе.

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь
(3)	Задняя верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь
(4)	Передний элемент усиления со стороны салона	1,47	HLE
(5)	Задняя опора адсорбера паров топлива	1,47	Мягкая сталь
(6)	Задняя опора адсорбера паров топлива	1,47	Мягкая сталь

ПРИМЕЧАНИЕ : Опоры адсорбера паров топлива (5) и (6) помещаются только направо.

5.2. Идентификация прилегающих частей (Передний элемент усиления со стороны салона)



Рисунок : C4CM1QED

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(7)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE
(8)	Со стороны салона	0,77	Мягкая сталь

6. Подготовка : Передний элемент усиления со стороны салона

ВНИМАНИЕ : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

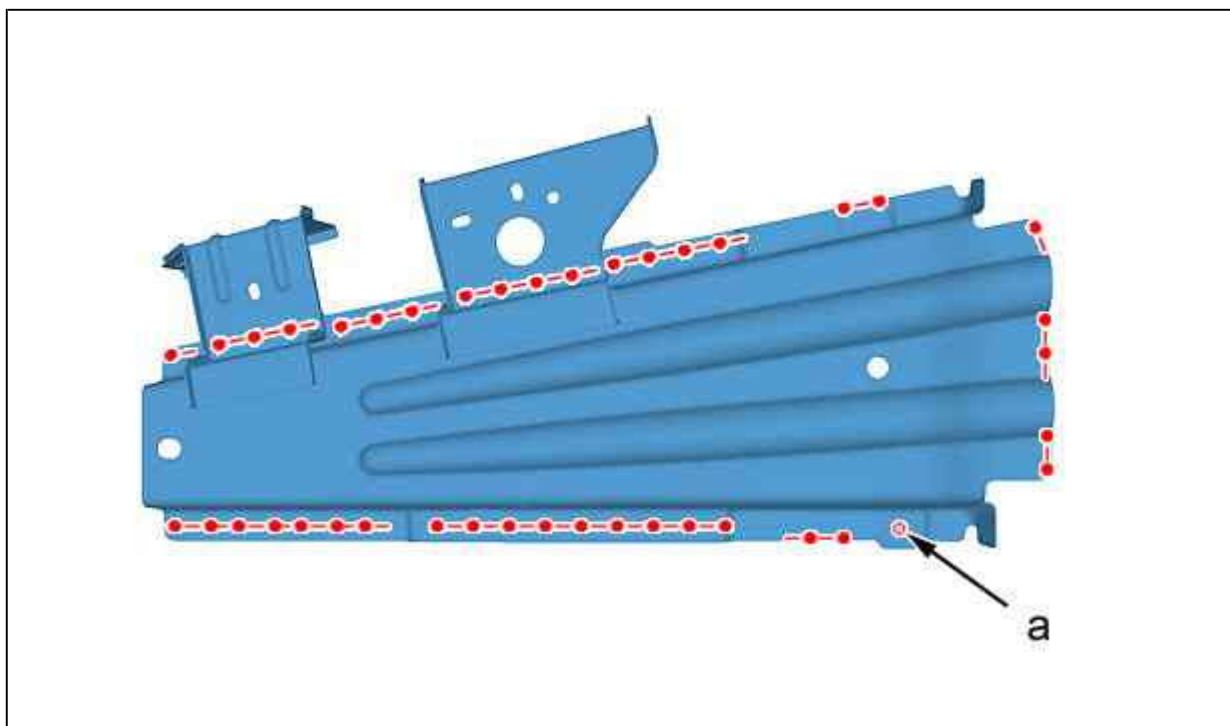


Рисунок : C4CM1QFD

Разметить, затем просверлить отверстия $\varnothing 6,5$ мм для последующей сварки методом «точка-пробка» (8 мм для больших толщин) (в "а").

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Вырезание : Передний элемент усиления со стороны салона (На кузове)

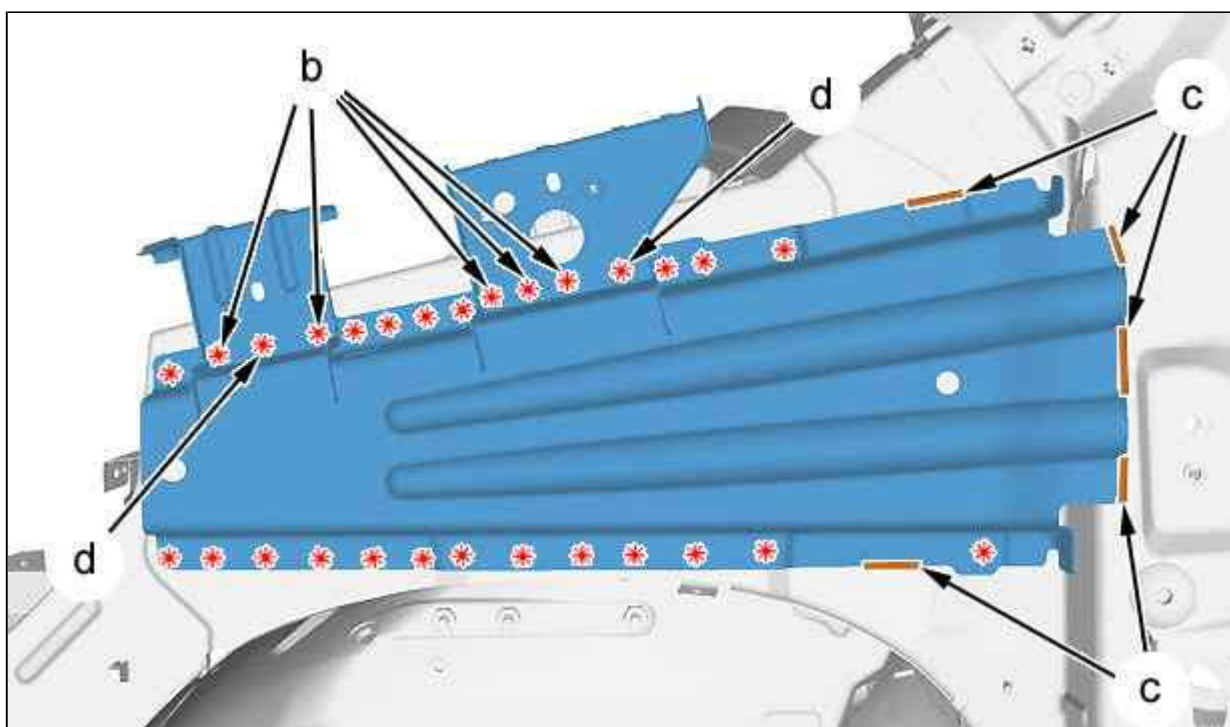


Рисунок : C4CM1QGD

Разметить и высверлить точки на панелях 3 толщин (в "b").
Зашлифуйте сварные швы MIG (в "c").
Размерить и высверлить оставшиеся точки на 1 толщине.
Снять передний элемент усиления со стороны салона

ПРИМЕЧАНИЕ : Нет необходимости высверливать 2 точки сварки (в "d").

8. Очистка и подготовка кузова

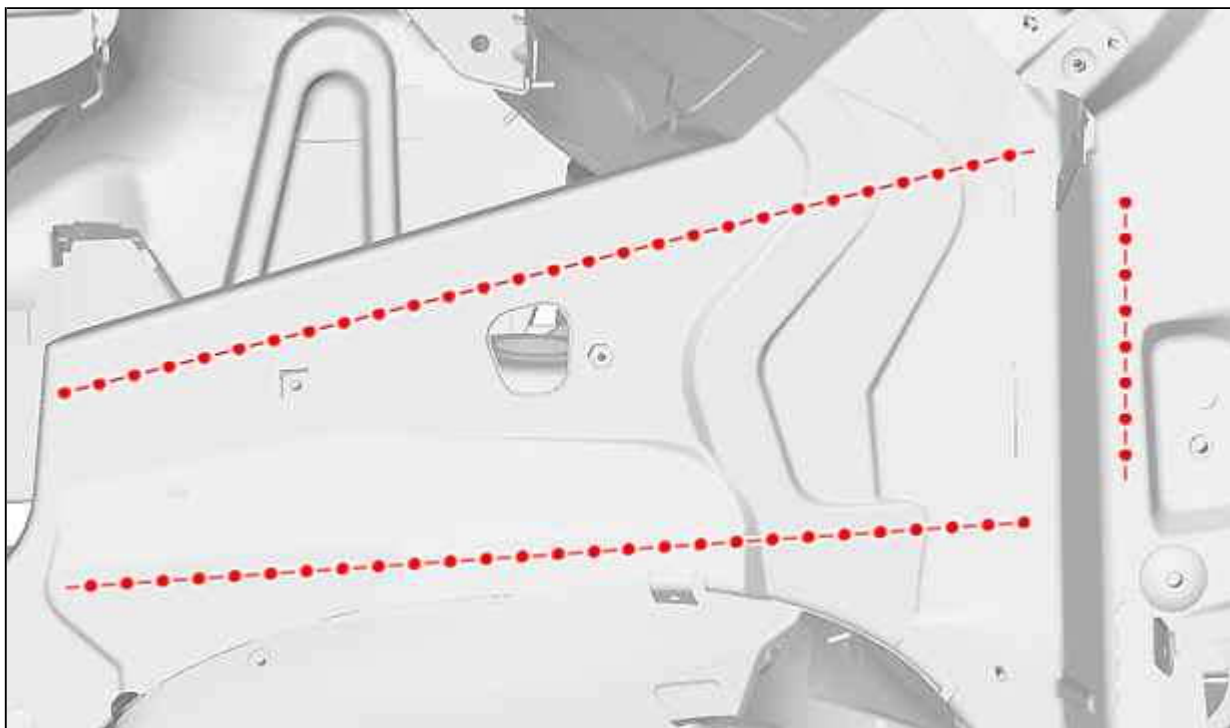


Рисунок : C4CM1QHD

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Расположить : Передний элемент усиления со стороны салона
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Проверьте зазоры и выравнивание.
Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

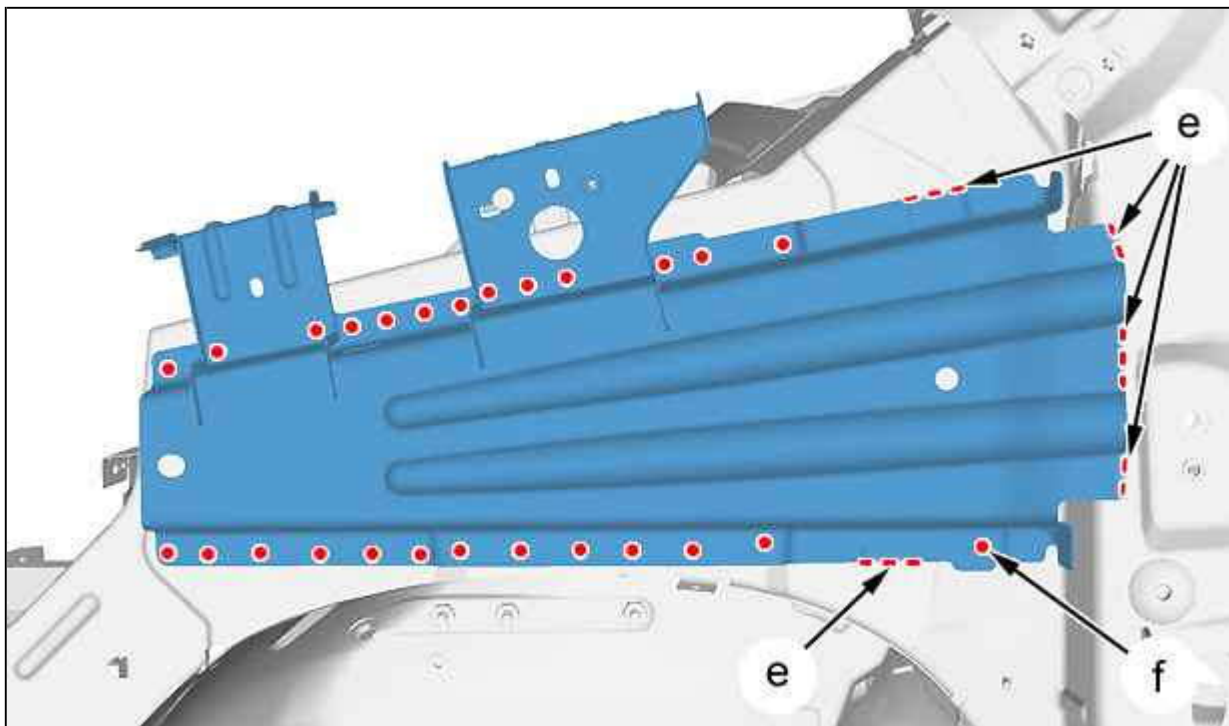


Рисунок : C4CM1QJD

Сварка швом по технологии MIG (в "e").
Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "f").
Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.
Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

12. Повторная инициализация

Выполнить дополнительные операции.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ЗАМЕНА : ПРАВАЯ ПАНЕЛЬ БОКОВИНЫ САЛОНА (ЧАСТИЧНО) ДЛИННОБАЗНАЯ ВЕРСИЯ (С БОКОВОЙ СДВИЖНОЙ ДВЕРЬЮ)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

1. Информация

Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой.

Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- UHLE : сталь со сверхвысоким пределом текучести

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем.

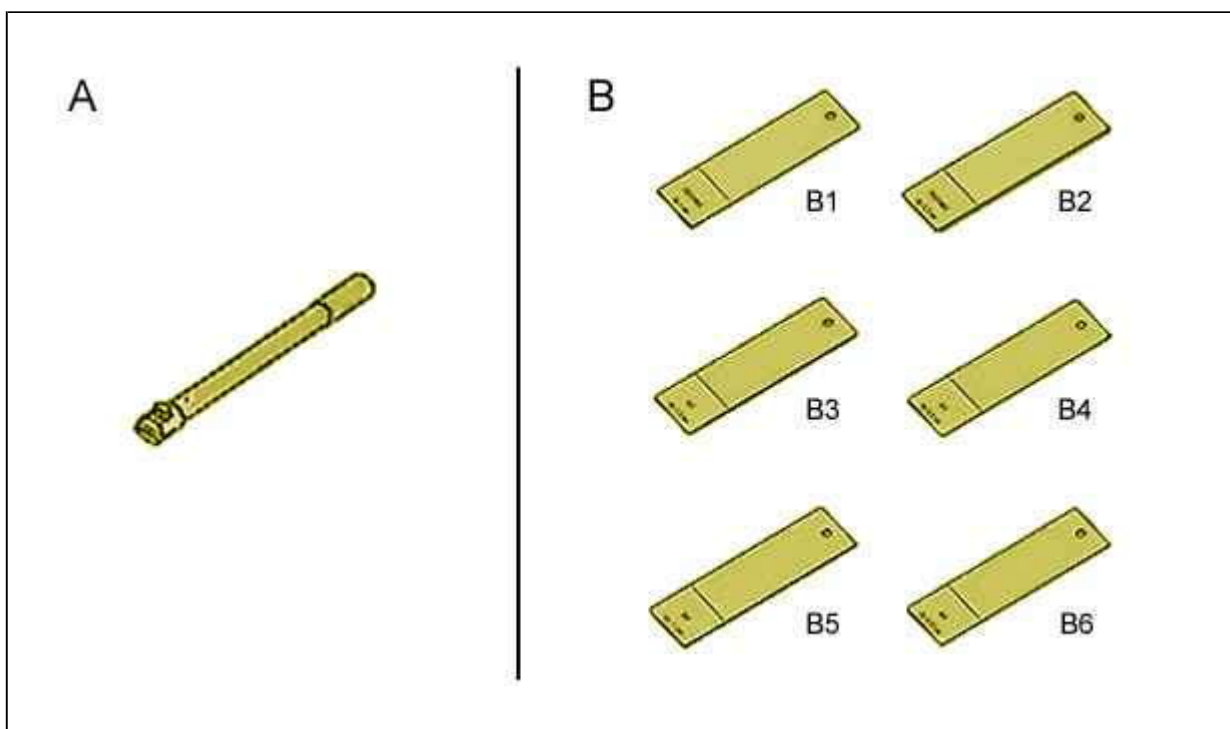


Рисунок : E5AP35MD

Оборудование для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-ZZ.

Ш аблон для проверки качества точек электрической сварки (-).1366-B.

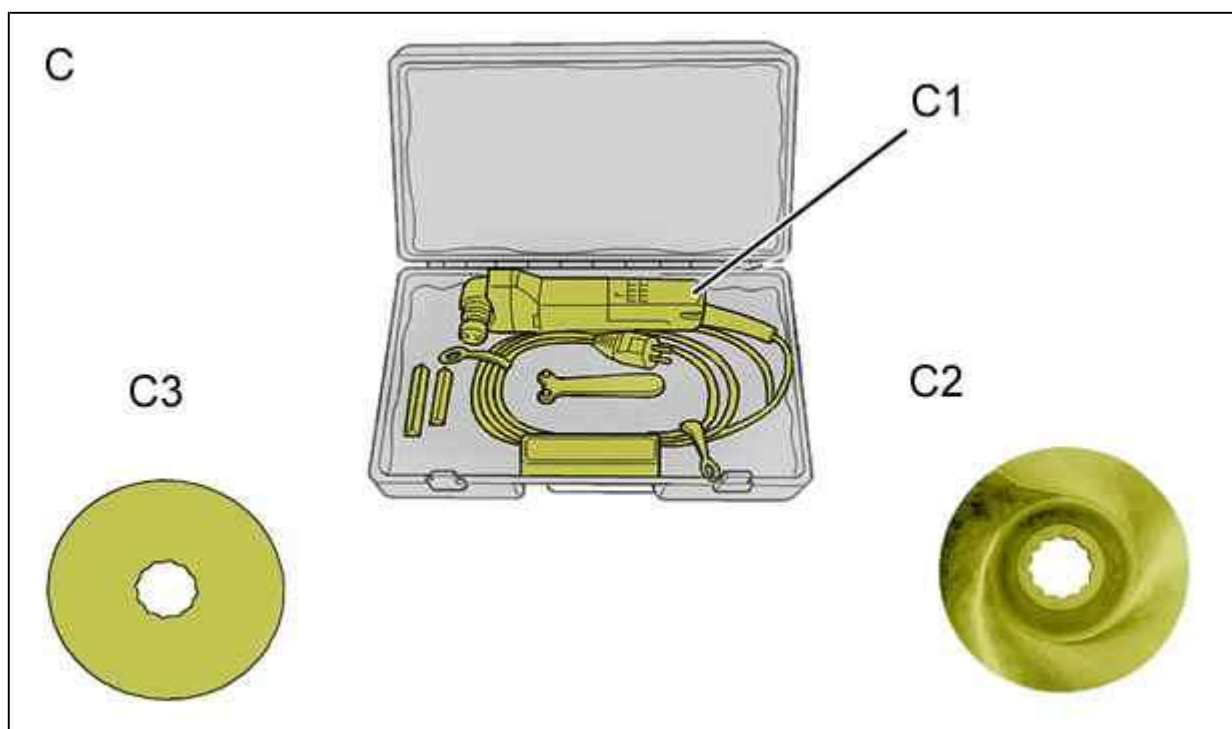


Рисунок : E5AM0EPD

Метка	Обозначение
"C"	Инструментальный ящик FEIN (Номер (реферанс) P.R 9776.63)
"C1"	электрорезак fein
"C2"	Диск пилы FEIN со съемной ступицей (Номер (реферанс) N C)
"C3"	Лезвие n°103 FEIN (Номер (реферанс) P.R 9769.24)

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

4. Локализация : Панель боковины салона (частично)

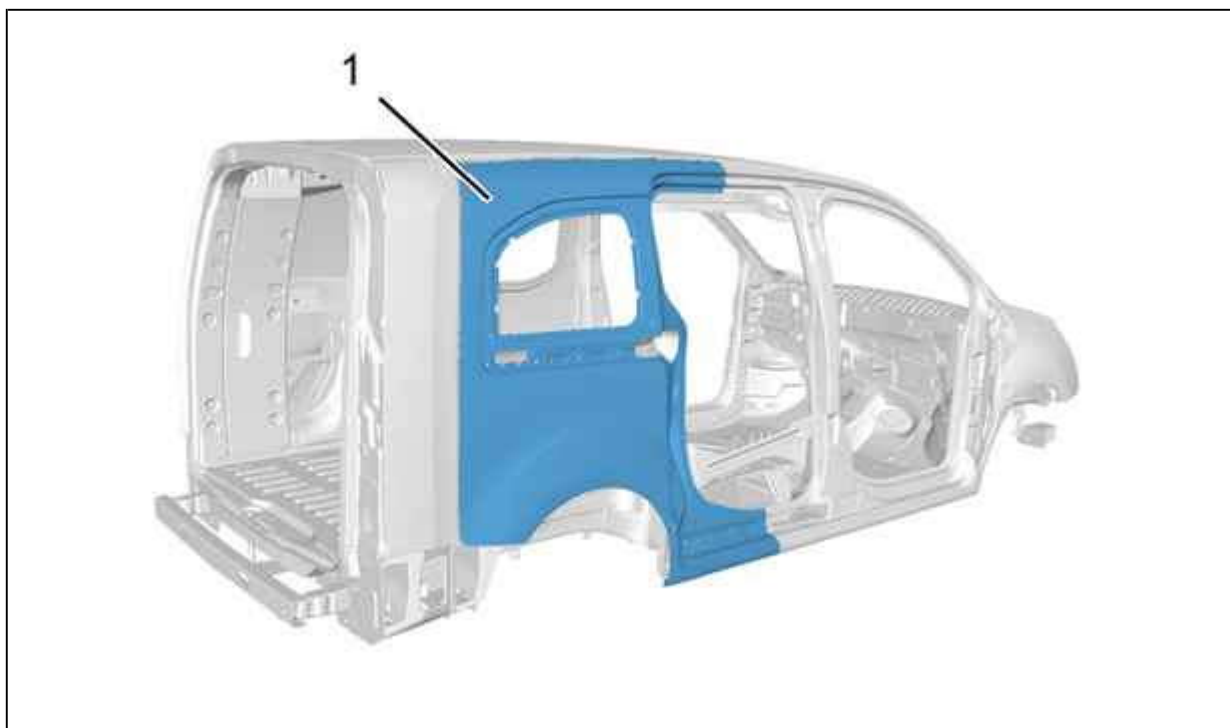


Рисунок : C4EM09MD

Метка	Обозначение
(1)	Правая панель боковины салона (С боковой сдвижной дверью)

5. Идентификация : Панель боковины салона (частично)

5.1. Состав : Панель боковины салона (частично)

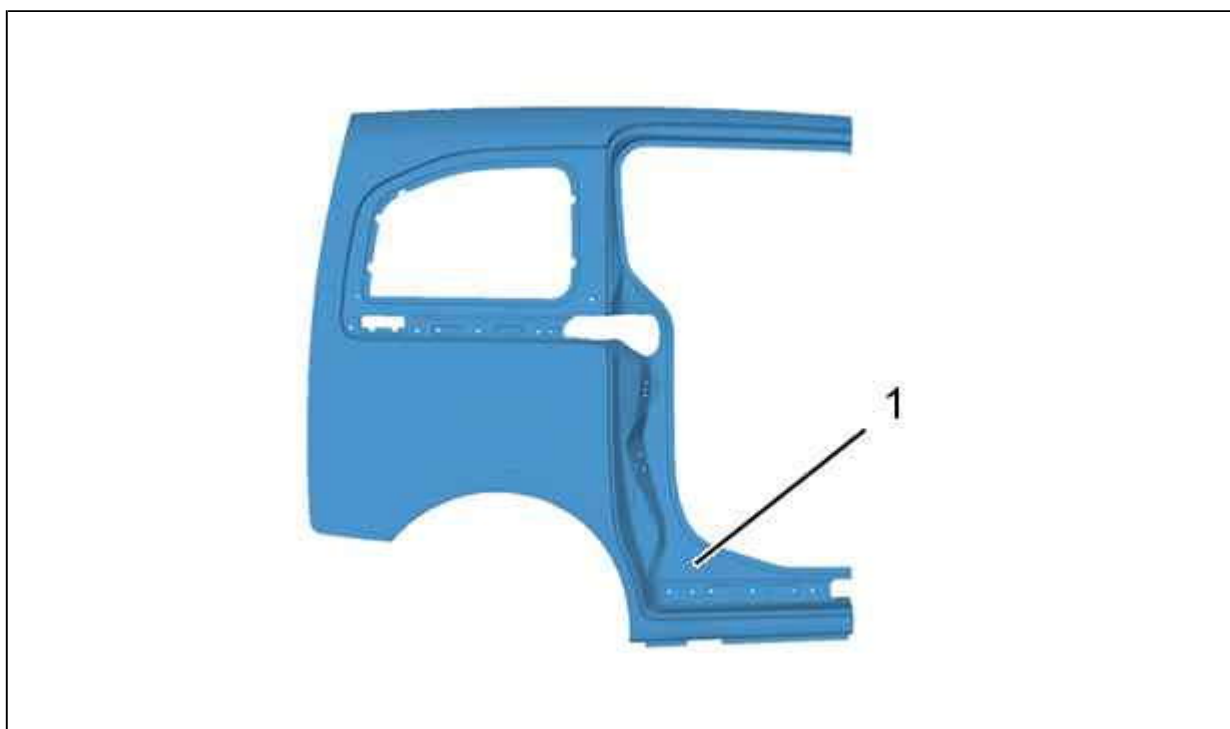


Рисунок : C4CM1LGD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Со стороны салона - Боковая сдвижная дверь - Задняя часть	0,72	Мягкая сталь

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

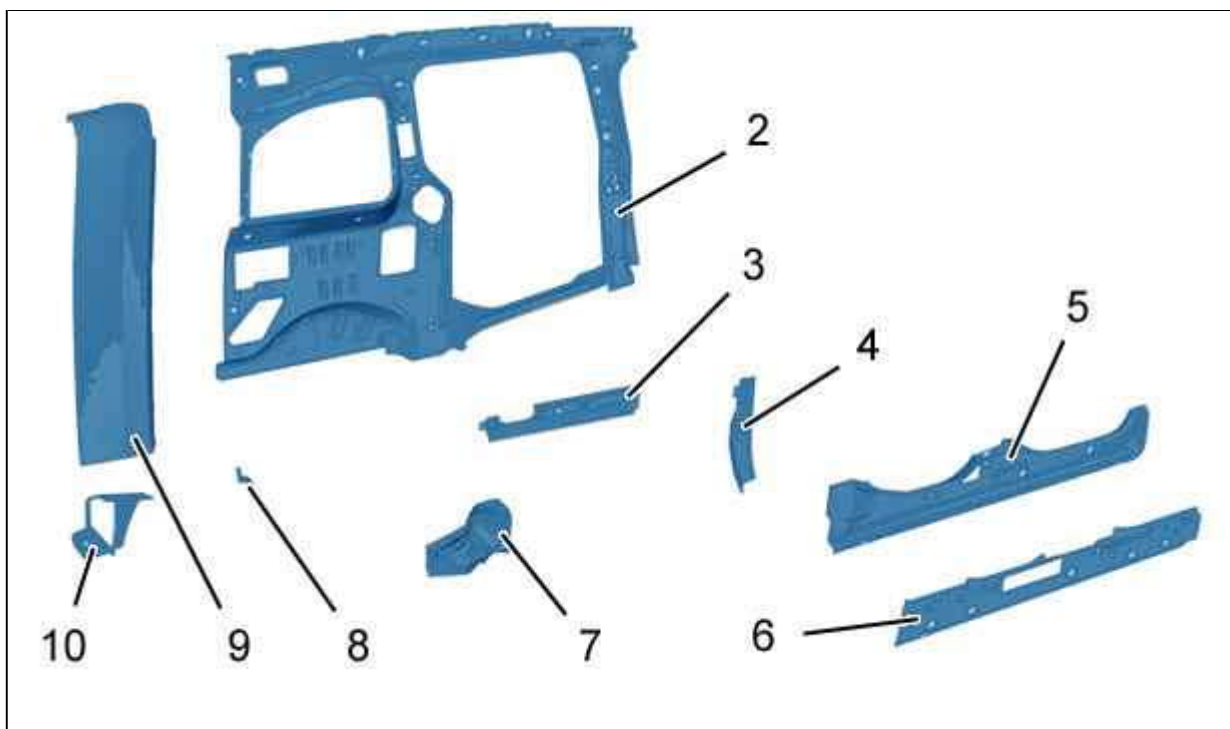


Рисунок : C4CM1LHD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Накладка заднего крыла	0,97	Мягкая сталь
(3)	Усилитель кронштейна крепления центральной направляющей сдвижной двери	1,17	Мягкая сталь
(4)	Усилитель крепления скобы боковой двери	1,17	Мягкая сталь
(5)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE
(6)	Элемент усиления внутреннего лонжерона	1,17	THLE
(7)	Корпус центральной направляющей сдвижной двери	1,47	Мягкая сталь
(8)	Запор на заднем крыле	0,97	Мягкая сталь
(9)	Задний удлинитель боковины салона	0,67	Мягкая сталь
(10)	Нижняя крышка заднего крыла	0,97	Мягкая сталь

6. Подготовка : Панель боковины салона (частично)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения антикоррозионной защиты.

6.1. Место разреза

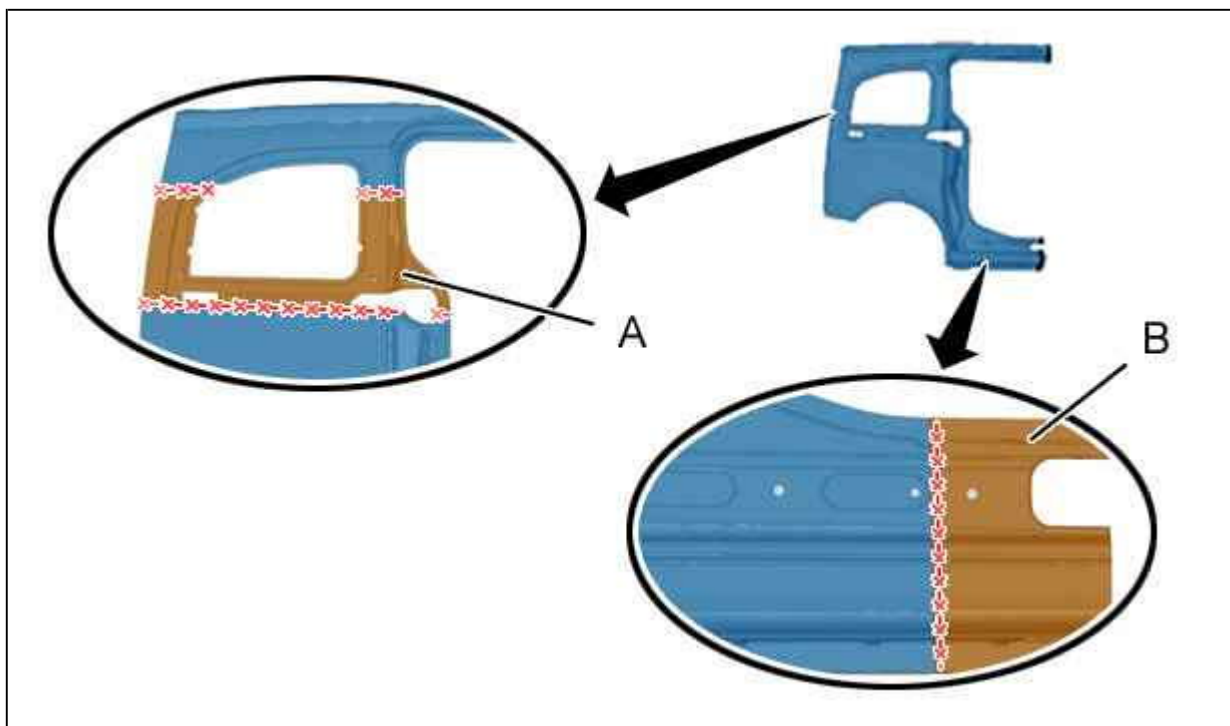


Рисунок : C4CM1LJD

Место разреза "А".
Место разреза "В".

6.2. Линия разреза

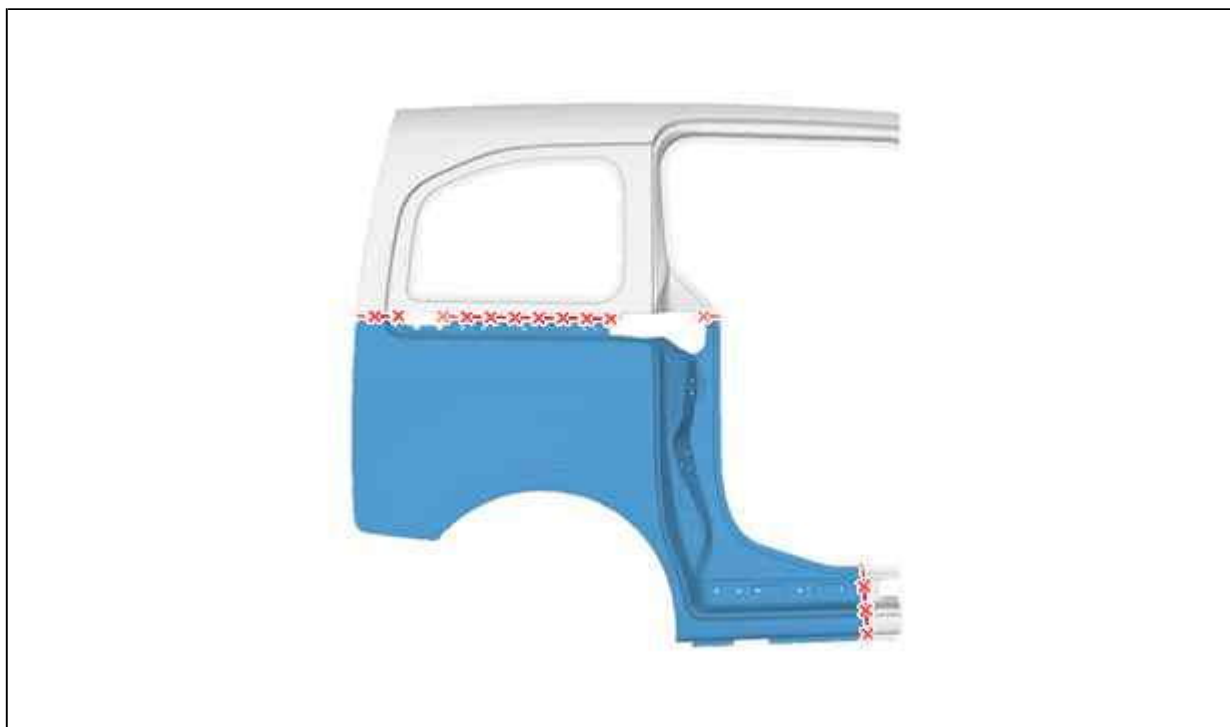


Рисунок : C4CM1LKD

Разметить в "а" зону резки "А", затем выполнить резку ; С помощью электрорезака FEIN.
Разметить в "b" зону резки "В", затем выполнить резку ; С помощью электрорезака FEIN.

ПРИМЕЧАНИЕ : Линии реза "а, b" даны для ориентира ; Эти линии могут быть изменены в соответствии

с различными случаями частичной замены панели боковины салона

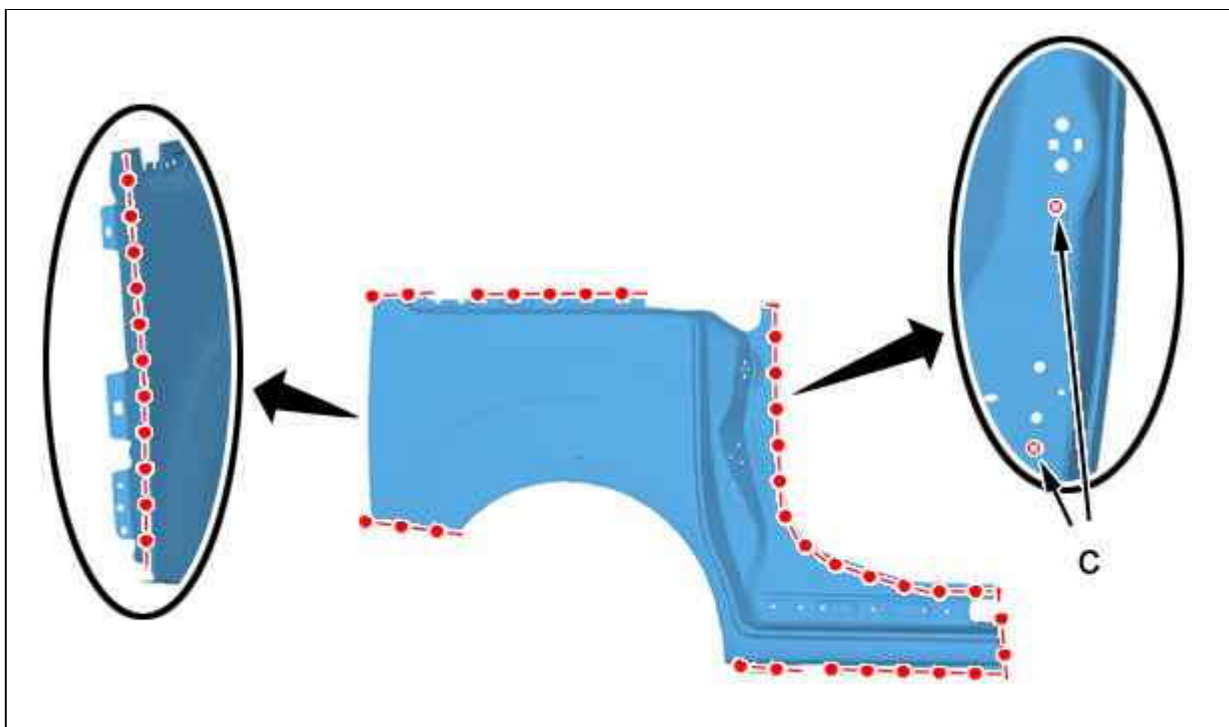


Рисунок : C4CM1LLD

Разметить (в "с") ; Просверлить отверстие диаметром 6,5 мм для последующей точечной сварки методом MAG.

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой : индекс "С7".

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Вырезание : Панель боковины салона (частично)

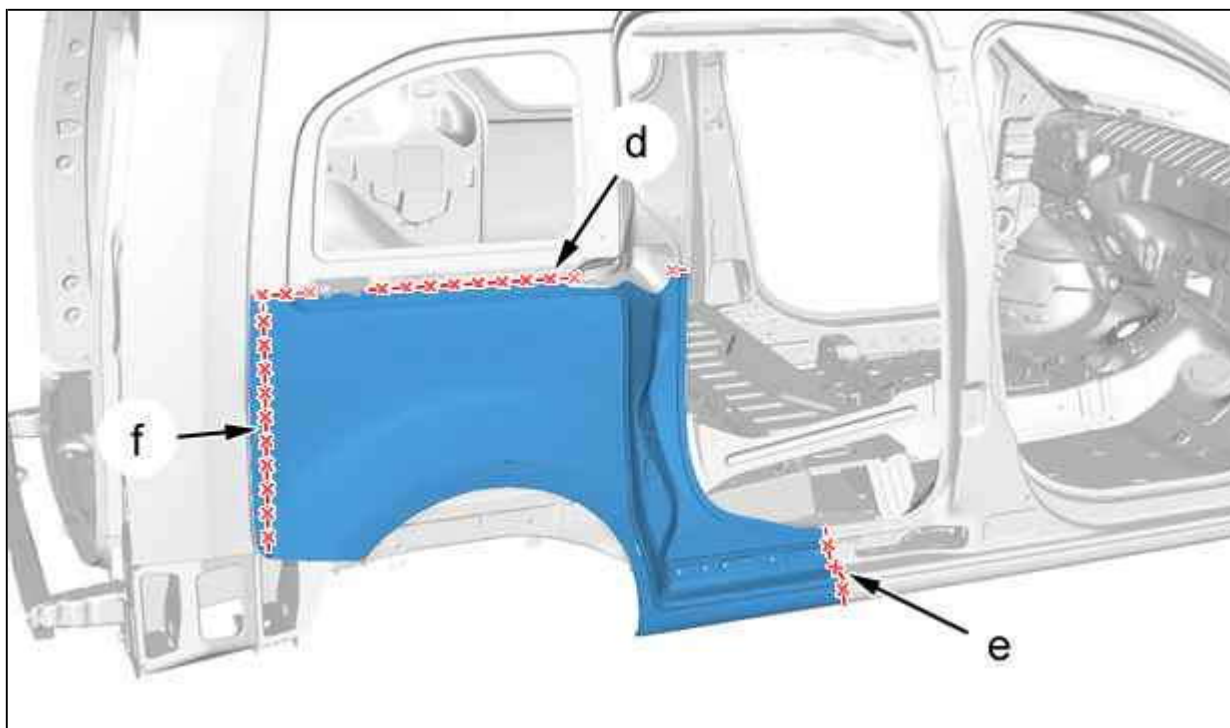


Рисунок : C4CM1LMD

Разметить в "d" и разрезать с помощью электрического резака, оснащенного режущим диском.
 Разметить в "e" и разрезать с помощью электрического резака, оснащенного режущим диском.
 Разметить в "f" и разрезать с помощью электрического резака, оснащенного режущим диском.

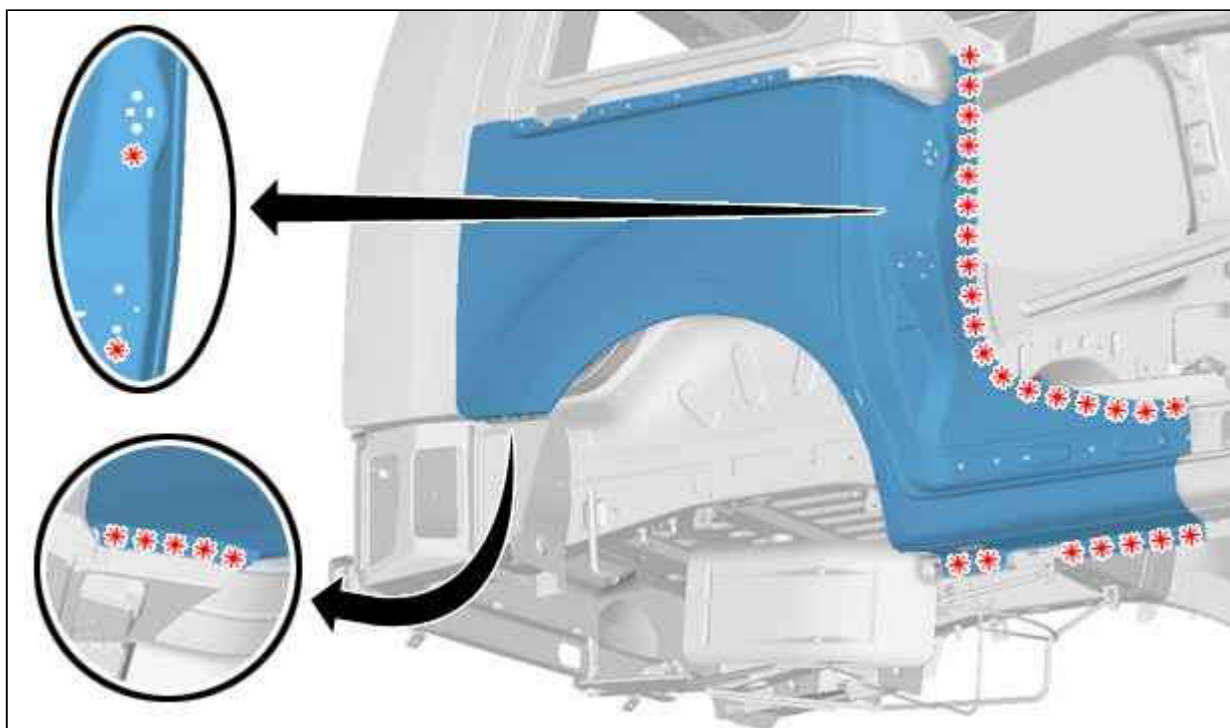


Рисунок : C4CM1LND

Срезать по точкам .
 Снять боковую панель (частично).

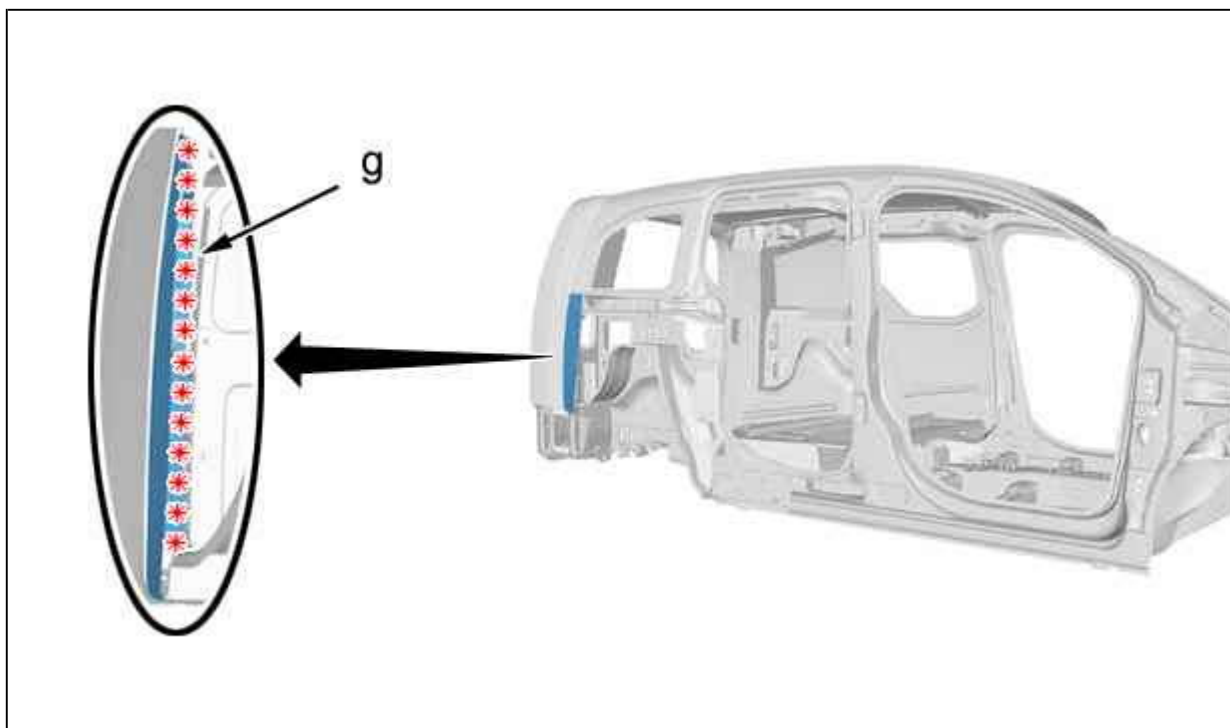


Рисунок : C4CM1LPD

Срезать по точкам (в "g").
Снять остаток части панели боковины кузова

8. Очистка и подготовка кузова

8.1. Очистка

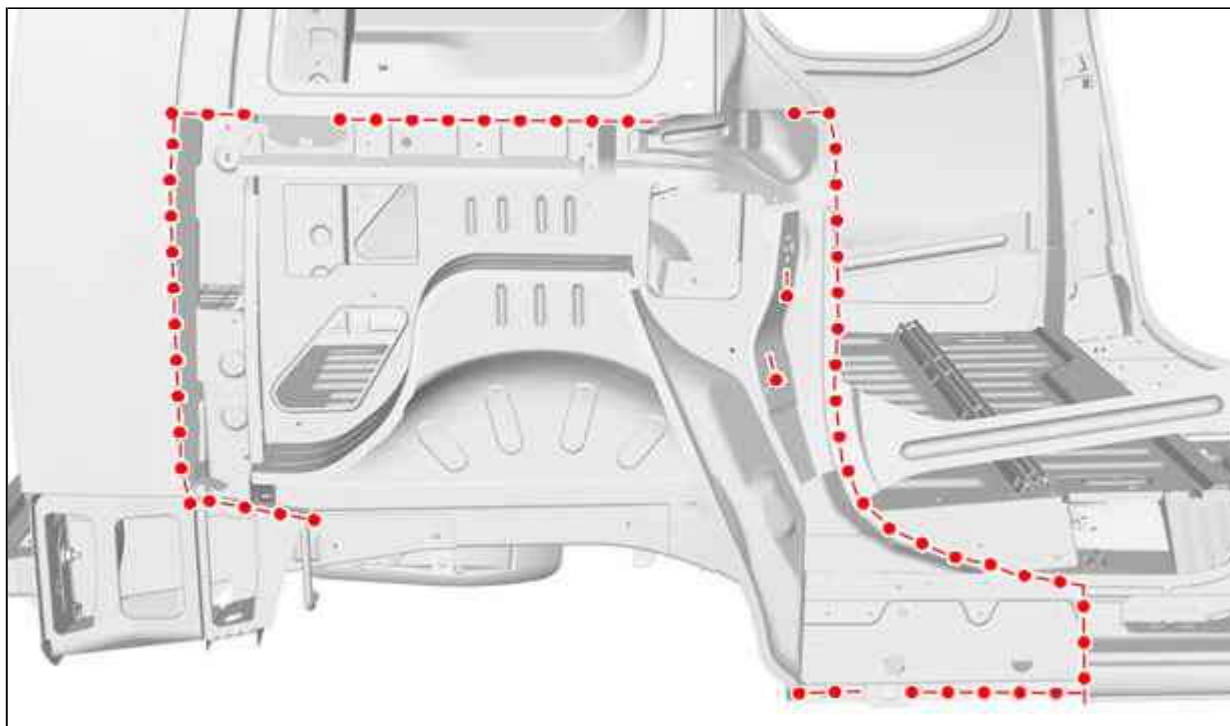


Рисунок : C4CM1LQD

Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой : индекс "C7".

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

8.2. Наложение одного слоя клея для кузовного ремонта

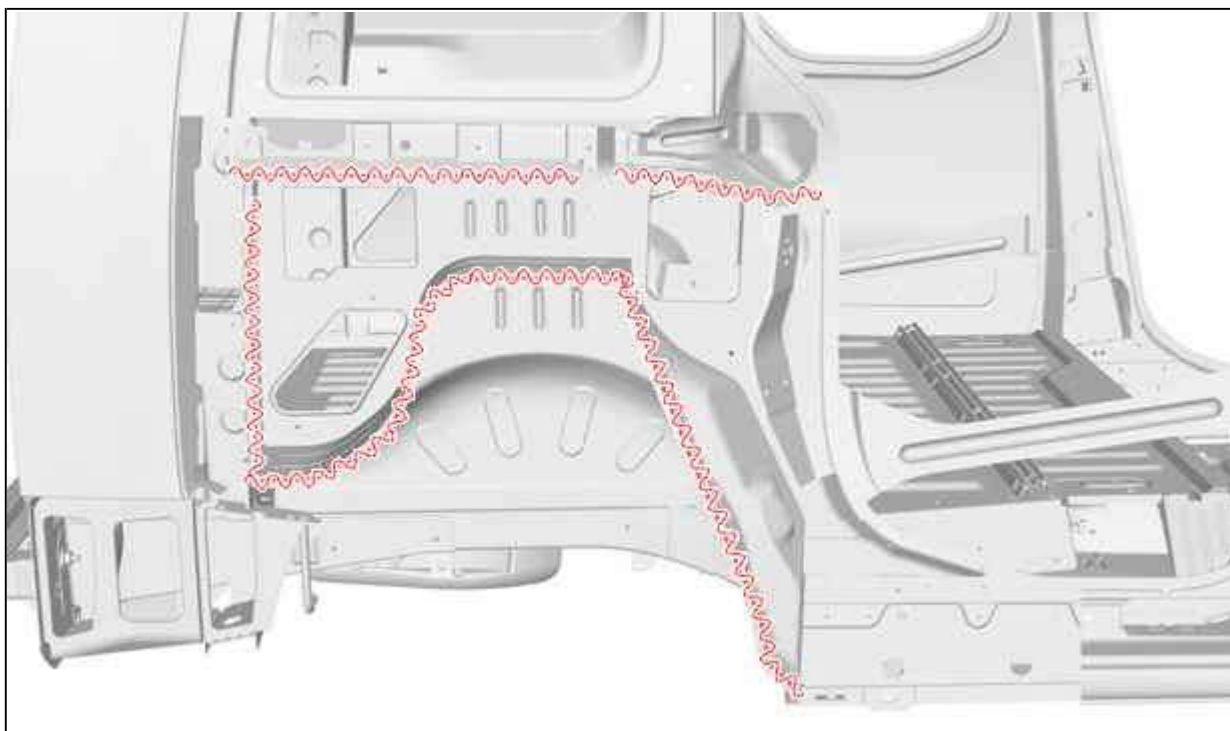


Рисунок : C4CM1LRD

Подготовить стыки .

Нанести фиксирующую мастику "А1".

9. Подгонка

Установить панель боковины салона (частично).

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Проверьте зазоры и выравнивание.

Уточнить линии разреза (при необходимости).

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

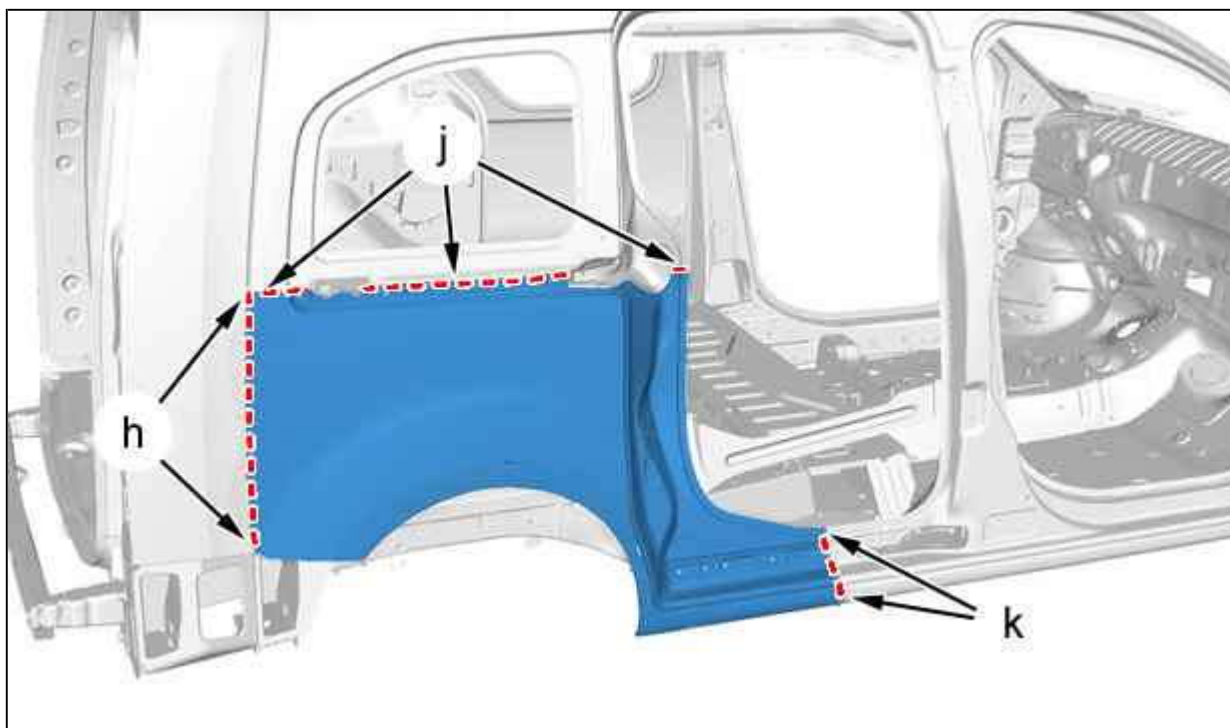


Рисунок : C4CM1LSD

Сварить короткими швами MAG (в "h").
 Сошлифовать короткие швы сварки MAG (в "h").
 Выполните шовную сварку методом MAG (в зонах « j » и « k »).
 Зашлифовать швы, выполненные сваркой MAG (в зонах « j » и « k »).

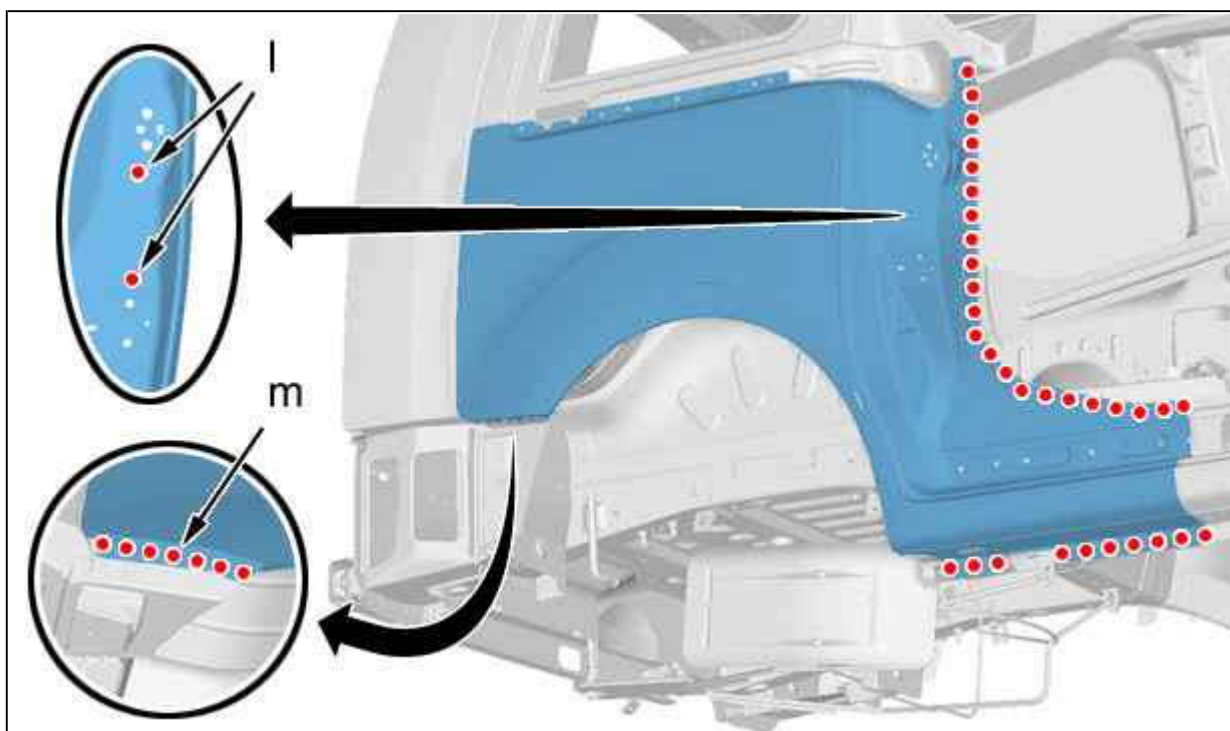


Рисунок : C4CM1LTD

Варить методом «точка – пробка» (в "l").
 Зашлифовать точки сварки MAG.
 Приварить точками сварки (в "m").
 Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

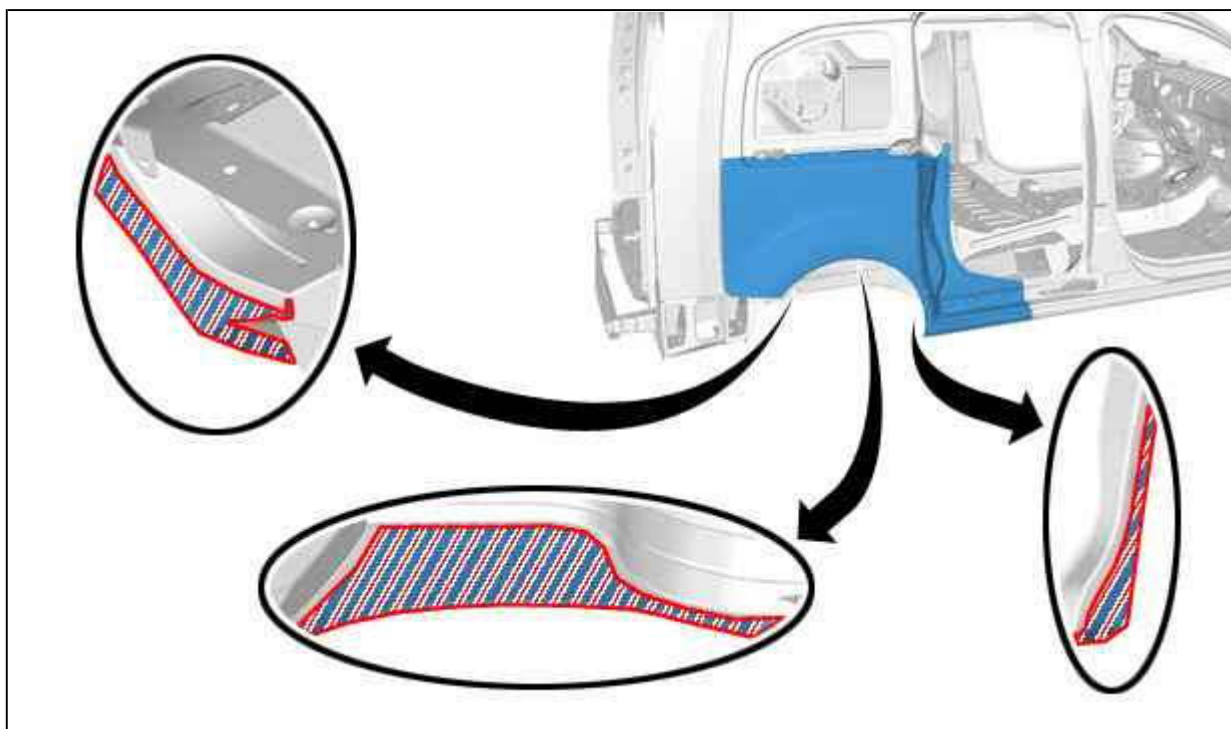


Рисунок : C4CM1LUD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие категории "C4" ⓘ .

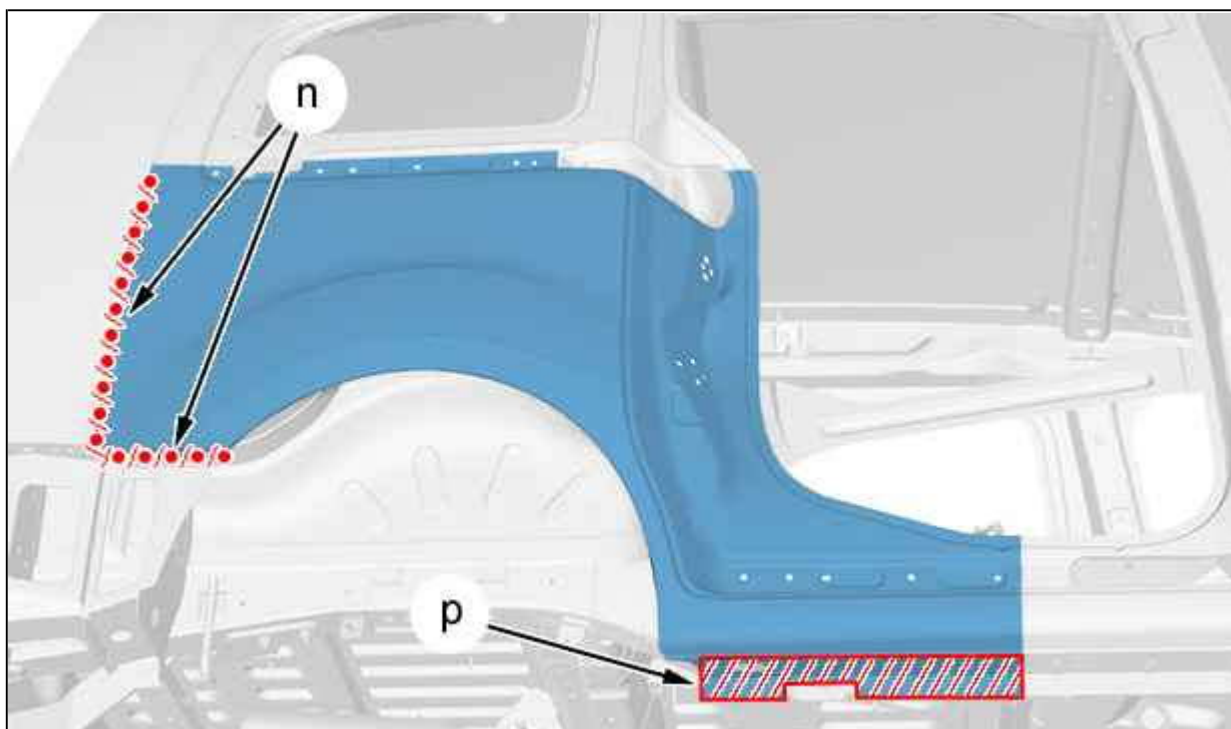


Рисунок : C4CM1LVD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметизирующую мастику типа « A1 » (в "n").

Нанести антигравийное покрытие категории "C4" ⓘ (в "р").

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : НЕПОДВИЖНОЕ СТЕКЛО БОКОВОЙ СДВИЖНОЙ ДВЕРИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

Оборудование для работы со стеклами.

2. Рекомендуемые компоненты

Компоненты ветрого стекла ⓘ .

3. Снятие

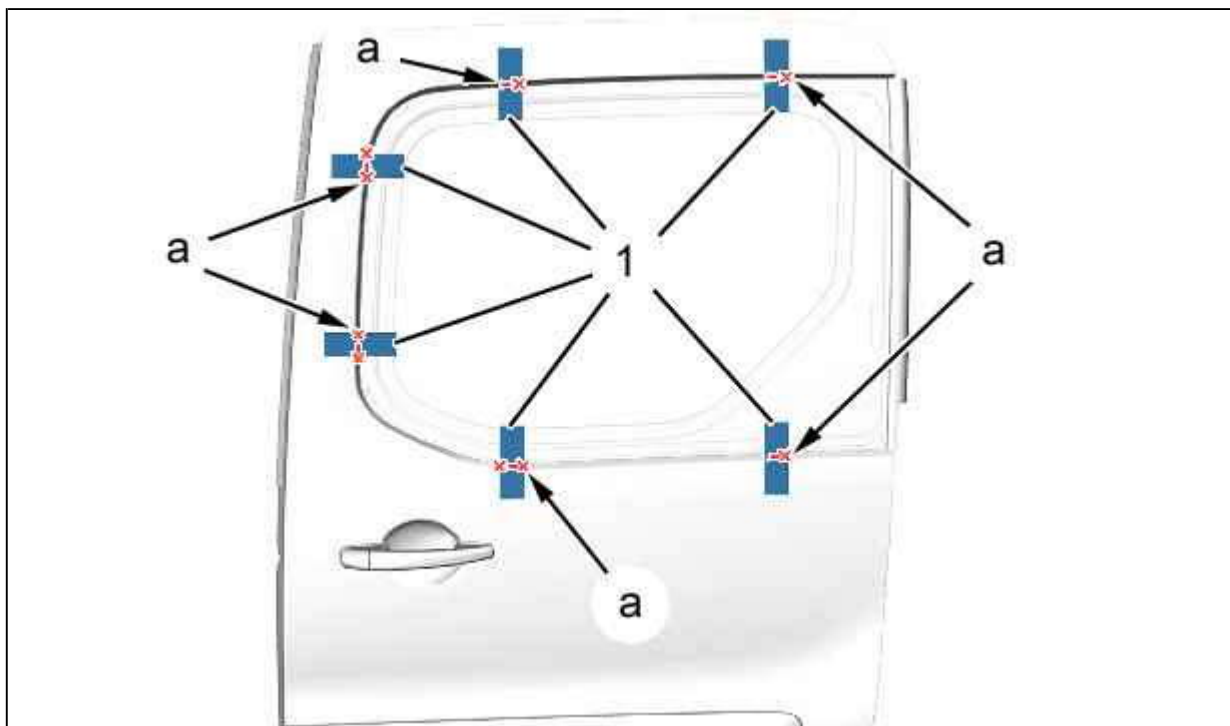


Рисунок : C4CM29HD

ПРИМЕЧАНИЕ : При намерении повторного использования стекла боковой сдвижной двери расположить отрезки клейкой ленты (1) и разрезать их (в "а").

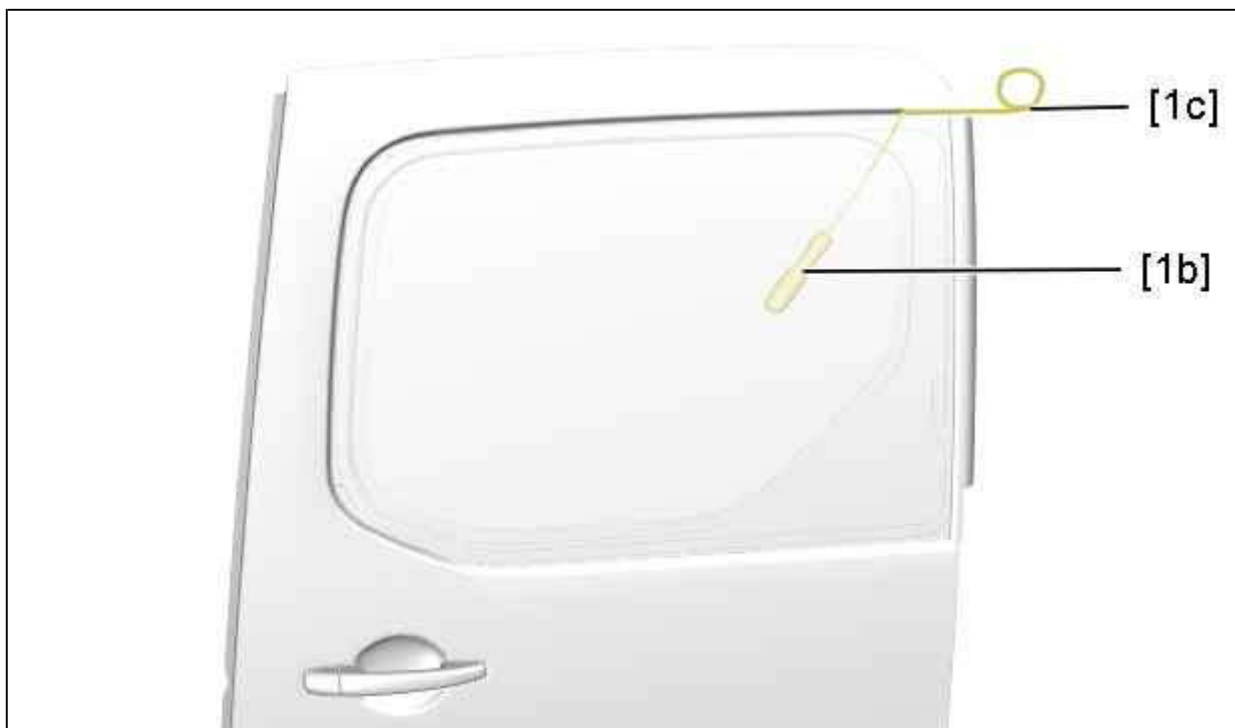


Рисунок : C4CM29JD

ВНИМАНИЕ : Защитить : Боковая сдвижная дверь ; С помощью клейкой ленты .

Пропустить шило [1b] через клейкое уплотнение изнутри наружу.

Прикрепить режущую струну [1c] на шиле [1b].

Пропустите режущую струну [1c] внутрь автомобиля ; С помощью шила [1b].

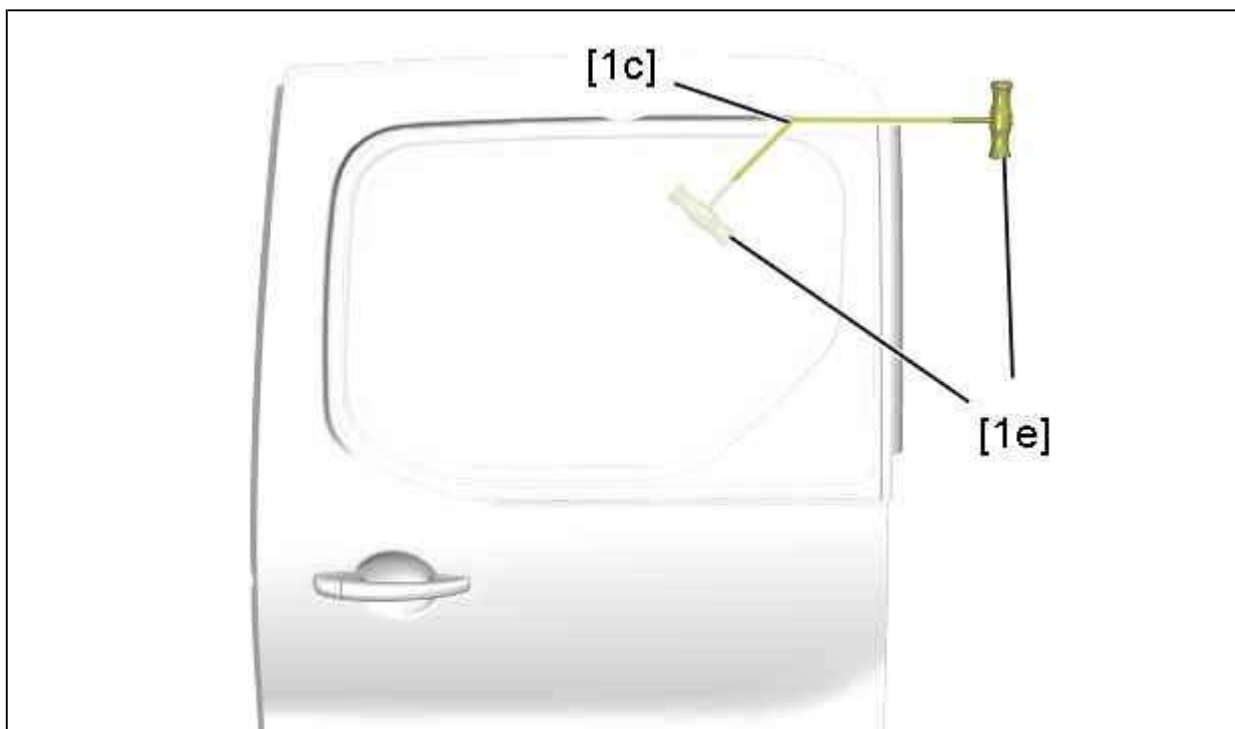


Рисунок : C4CM29KD

Установить с каждой стороны режущую струну [1c] с ручками [1e].

Оставьте достаточную длину, чтобы позволить закрепить ручки [1e].

ВНИМАНИЕ : 2 человека необходимы для выполнения следующих операций.

Разделите слой клея движениями струны [1с] вперед-назад.

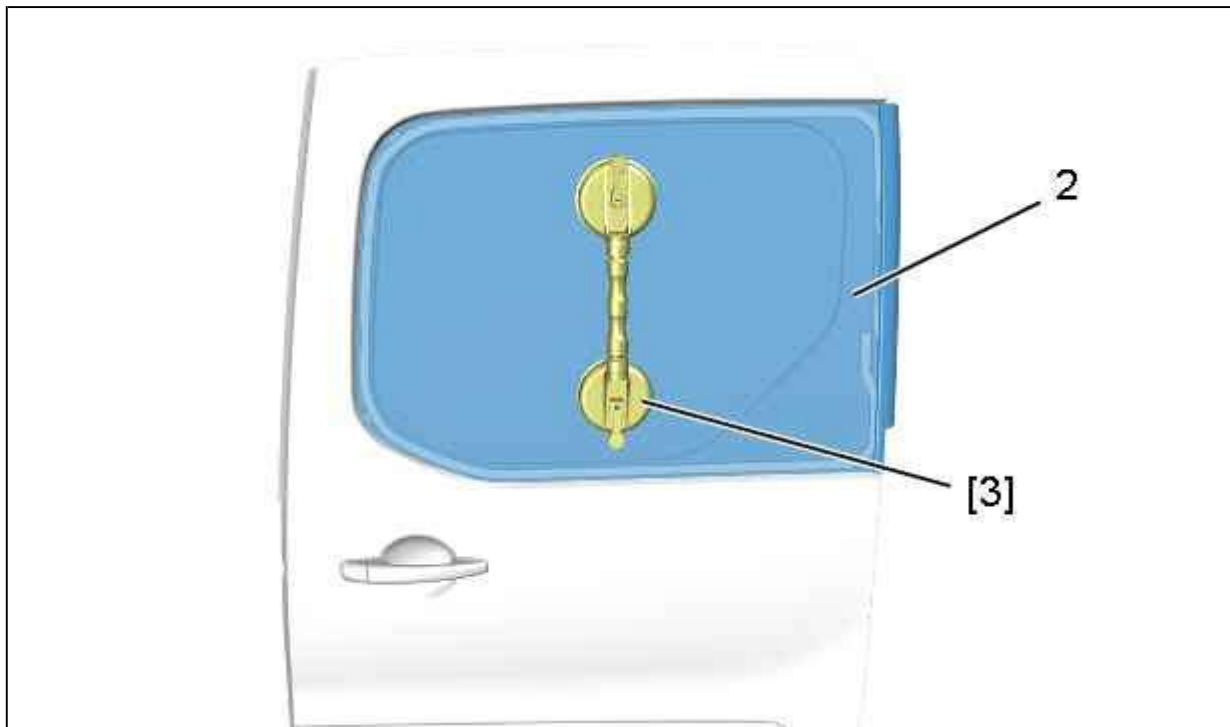


Рисунок : C4CM29LD

Снимите : Неподвижное стекло боковой сдвижной двери (2) ; С помощью шарнирных присосок [3].

4. Очистка

4.1. Подготовка : Неподвижное стекло боковой сдвижной двери

1-й раз : Повторное использование неподвижного стекла боковой сдвижной двери .

Вставьте в электрический нож [9b] лезвие [13].

Срежьте со стекла остатки клеевого шва.

Сотрите пыль чистой тряпкой.

Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла ⓘ .

2-й раз : Установка нового неподвижного стекла боковой сдвижной двери .

Обезжирить края стекла боковой сдвижной двери .

Нанести первичный подготовительный слой из комплекта для наклейки A3 ⓘ .

Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла ⓘ .

4.2. Подготовка паза

1-й раз : При наличии остатка клеевого шва.

Вставьте в электрический нож [9a] лезвие [13].

Срежьте со стекла остатки клеевого шва.

Сотрите пыль чистой тряпкой.

2-й раз : На новой детали.

Обезжирьте паз.

Нанести первичный подготовительный слой из комплекта для наклейки A3 ⓘ .

Дайте подсохнуть в течение 10 минут.

5. Установка

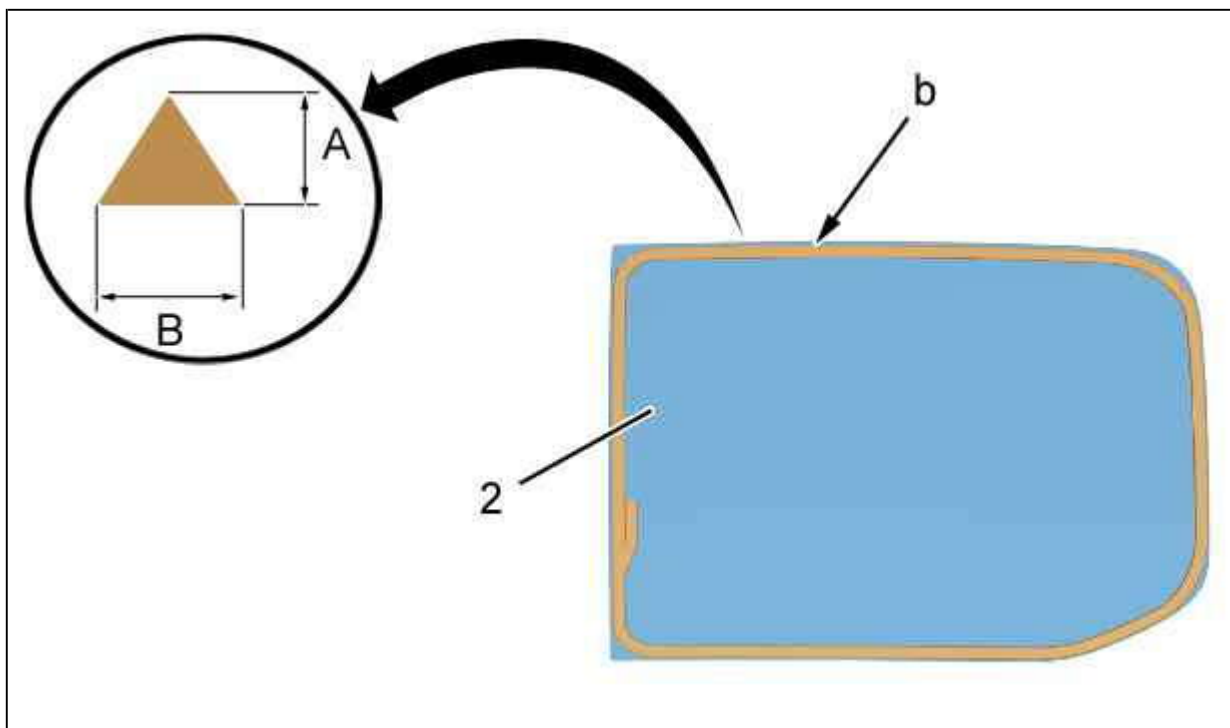


Рисунок : C5CM060D

Высота "A" = 12 мм.
шириной "B" = 8 мм.

Размер наконечника треугольного сечения для получения валика клея уплотнителя шириной "B" и высотой "A".

1-й раз : Повторное использование неподвижного стекла боковой сдвижной двери .

Нанести слой клея (в "b") по краям стекла боковой сдвижной двери (2).

ВНИМАНИЕ : Использование двухкомпонентного средства : Между установкой стекла на автомобиль и началом выдавливания герметика проходит 5 минут.

Установить стекло боковой сдвижной двери :

- С помощью шарнирных присосок [3]
- С помощью клейких лент (1)

Слегка нажать на края стекла боковой сдвижной двери .

Очистить стекло боковой сдвижной двери и ее края .

2-й раз : Установка нового неподвижного стекла боковой сдвижной двери .

Нанести слой клея (в "b") по краям стекла боковой сдвижной двери .

ВНИМАНИЕ : Использование двухкомпонентного средства : Между установкой стекла на автомобиль и началом выдавливания герметика проходит 5 минут.

Установить стекло боковой сдвижной двери ; С помощью шарнирных присосок [3].

Слегка нажать на края стекла боковой сдвижной двери .

Очистить стекло боковой сдвижной двери и ее края .

ВНИМАНИЕ : После установки стекла выждать необходимое время перед началом эксплуатации автомобиля, рекомендуемое поставщиками для используемых составов.

Продолжите операции установки в последовательности, обратной снятию.

Проверить герметичность установки стекла боковой сдвижной двери .

Очистить стекло боковой сдвижной двери и ее края .

Проверьте функционирование различного оборудования

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ПОДВИЖНОЕ СТЕКЛО (ИМЕЮЩАЯ ИЛИ НЕТ БОКОВУЮ СДВИЖНУЮ ДВЕРЬ)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Инструменты

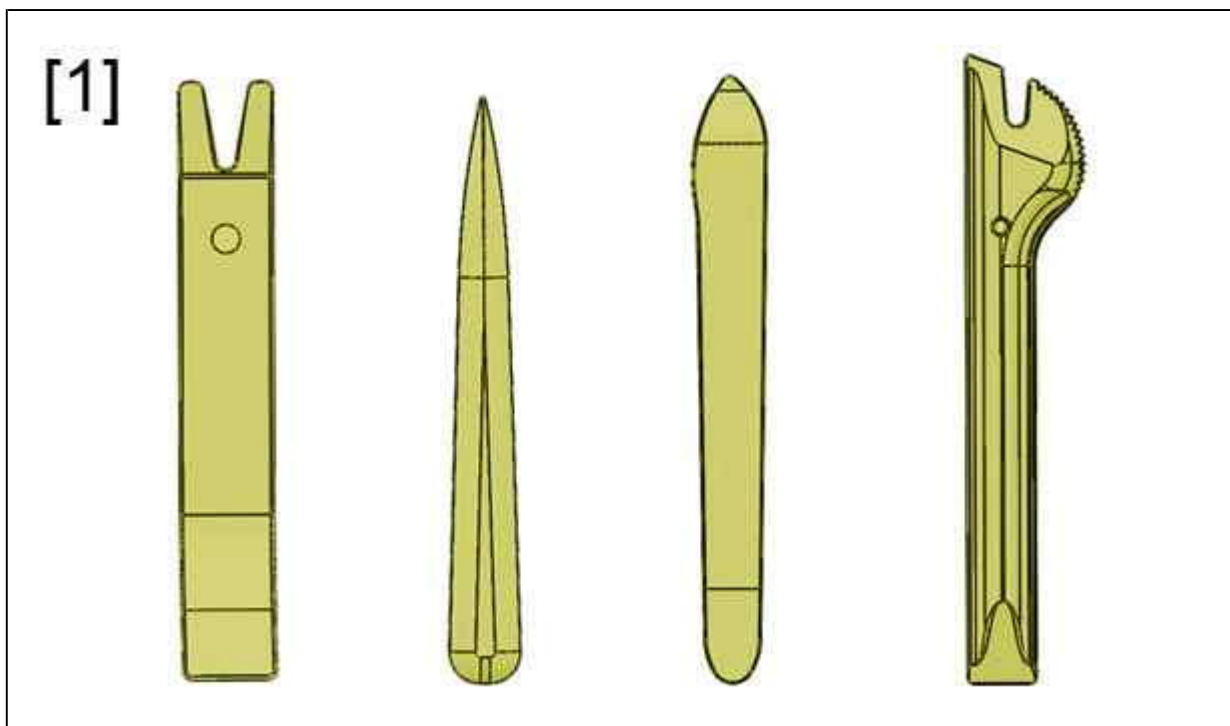


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособления для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Снятие

2.1. Подвижное стекло (С боковой сдвижной дверью)

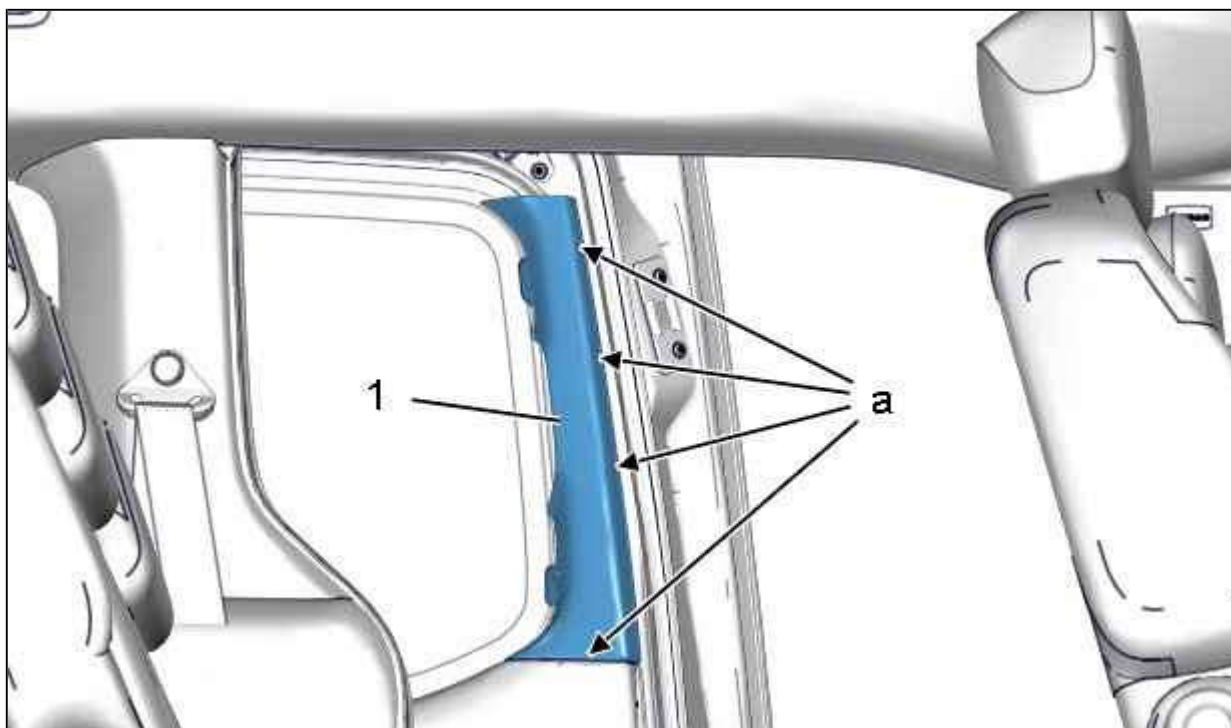


Рисунок : C4CM1TDD

Открыть боковую сдвижную дверь.

Отсоединить : Отделку боковой сдвижной двери (1) (в "а") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Отделку боковой сдвижной двери (1).



Рисунок : C4CM1TED

ПРИМЕЧАНИЕ : 2 человека необходимы для выполнения следующих операций.

Снимите :

- болтов (2)
- Гайки с буртиком (3)

Удерживать подвижное стекло боковой сдвижной двери (4).

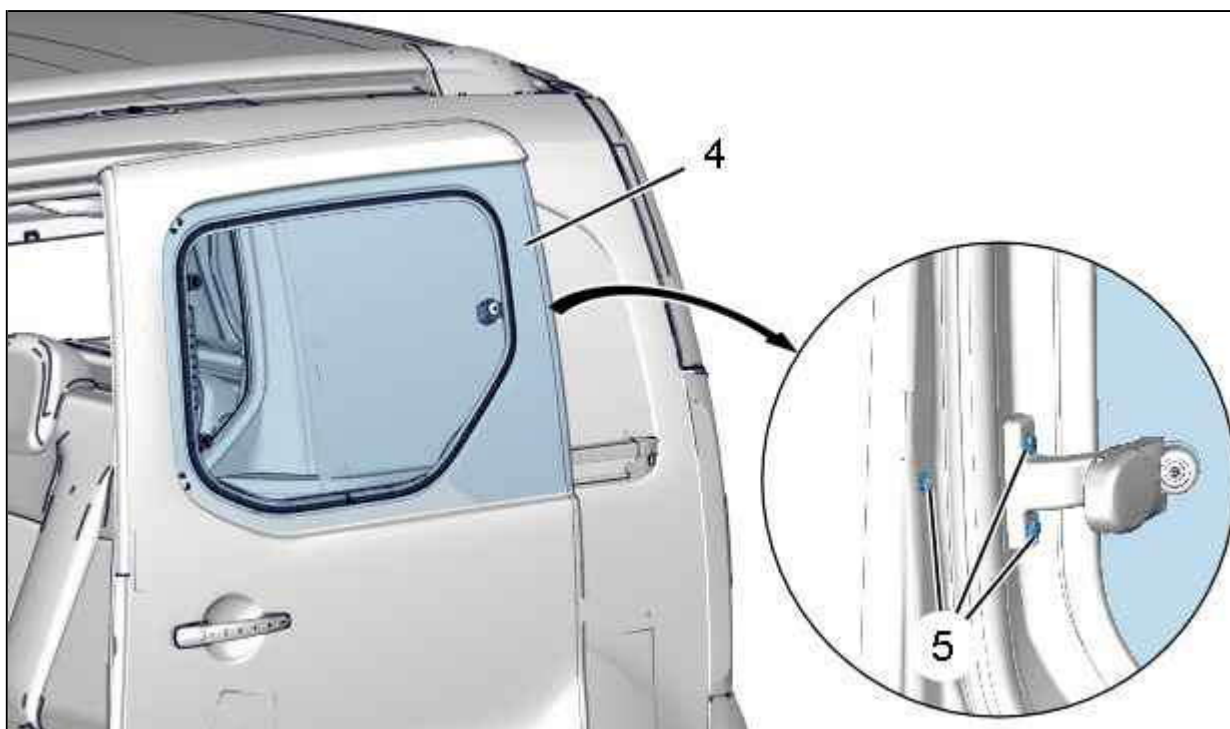


Рисунок : C4CM1TFD

Снимите :

- болтов (5)
- Подвижное стекло боковой сдвижной двери (4)

2.2. Подвижное стекло (Без боковой сдвижной двери)

Отделите : **Передний ремень безопасности** .

Верхнюю отделку передней стойки .

Снять боковую панель обивки (в зависимости от комплектации).

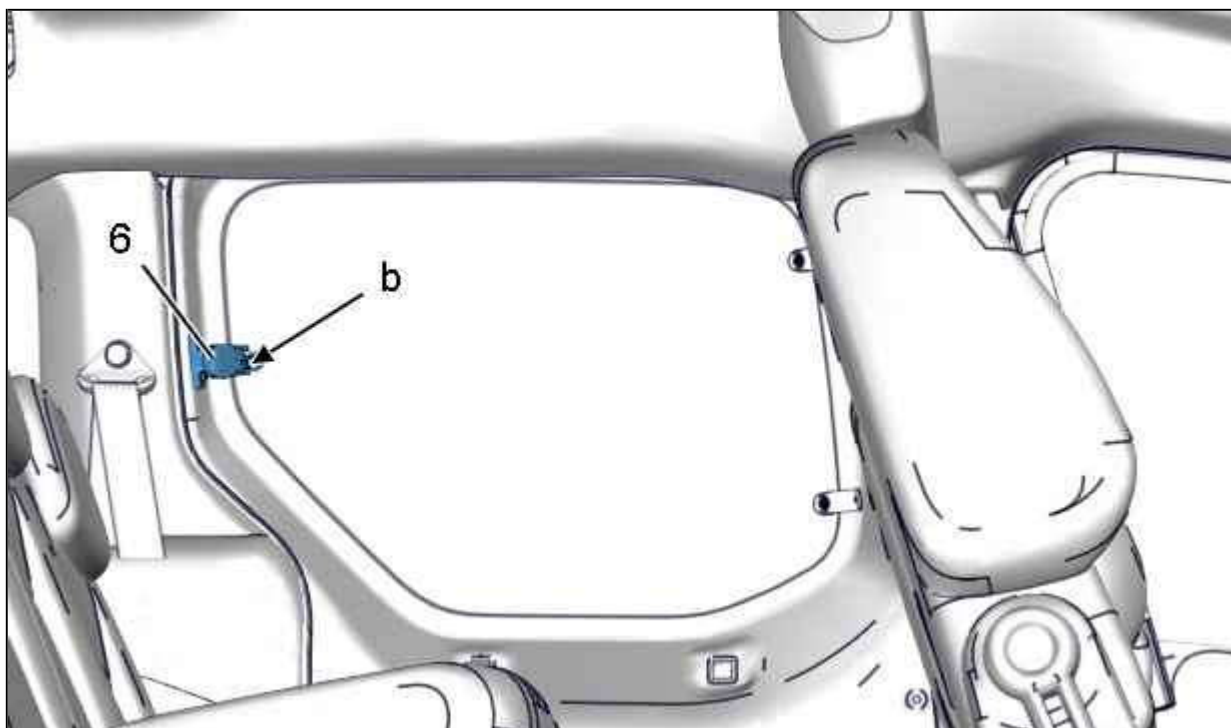


Рисунок : C4CM1THD

Отсоединить крышку фиксатора стекла (6) (в "b") ; При помощи тонкой отвертки.

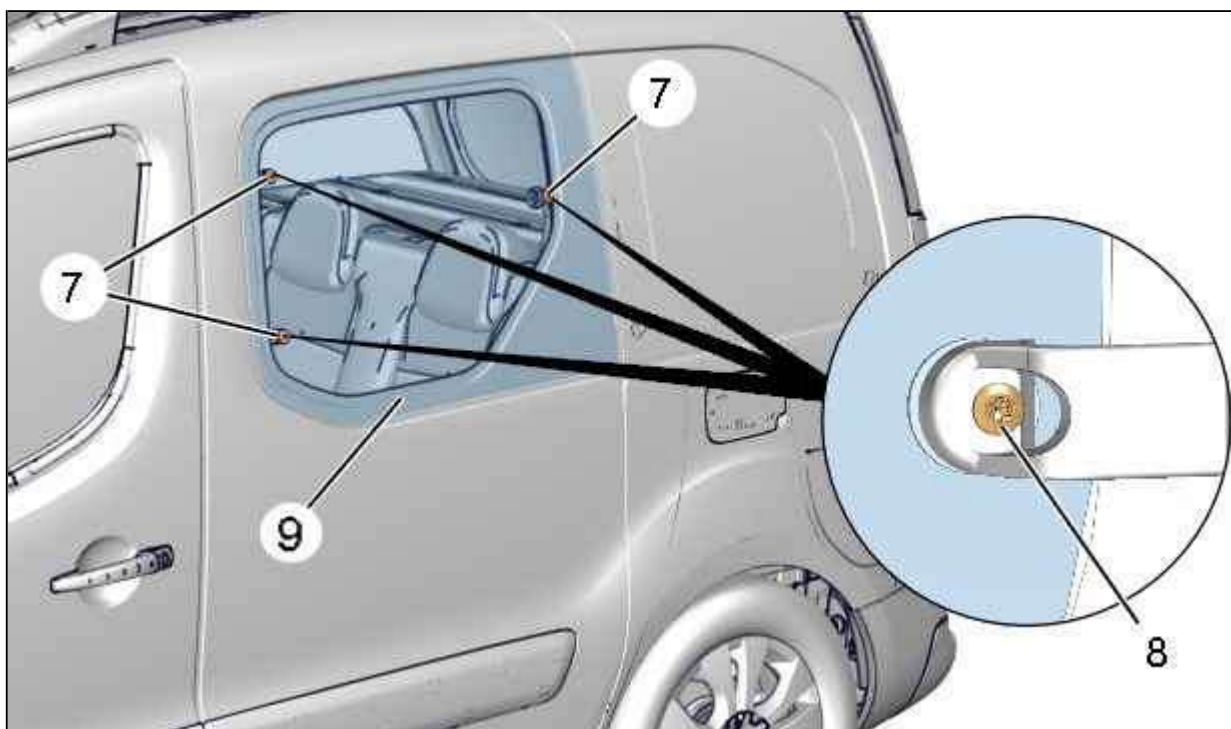


Рисунок : C4CM1TJD

ПРИМЕЧАНИЕ : 2 человека необходимы для выполнения следующих операций.

Снимите :

- болтов (8) (Доступ изнутри автомобиля)
- Гайки с буртиком (7)
- Подвижное стекло (9)

3. Установка

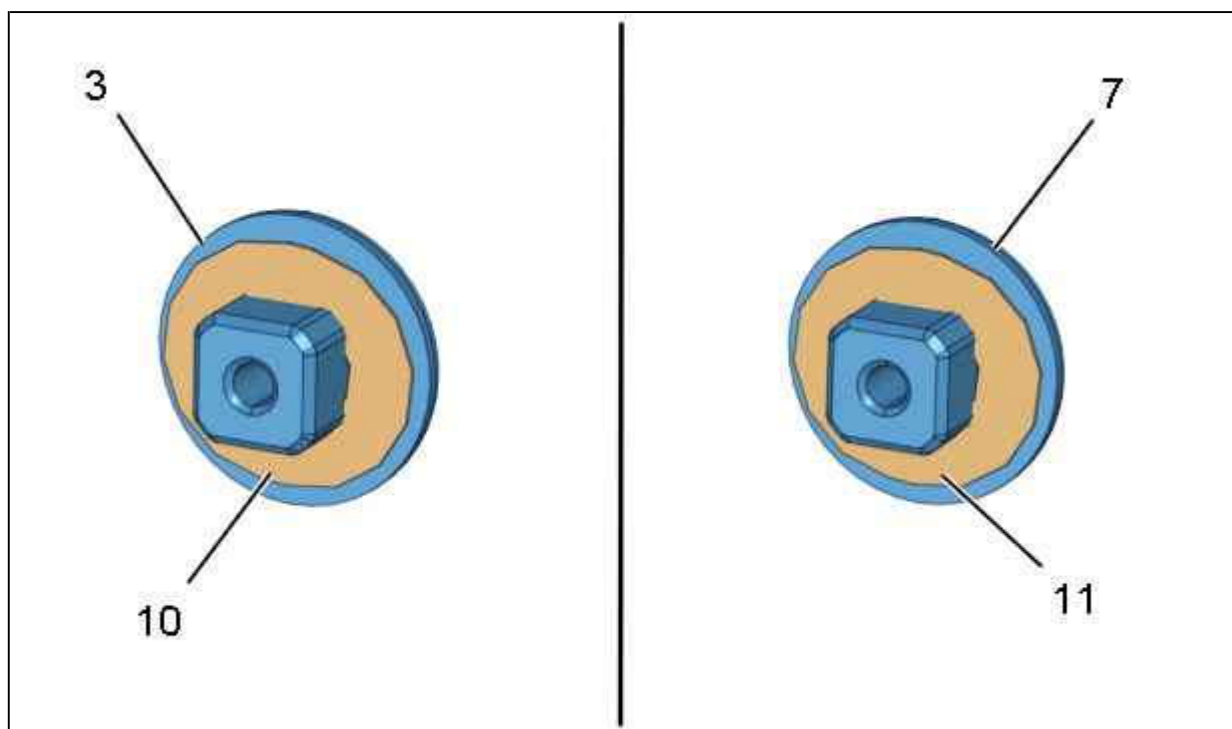


Рисунок : C4CM1TKD

Проверить наличие уплотнений (10), (11) на фасонных гайках (3), (7).

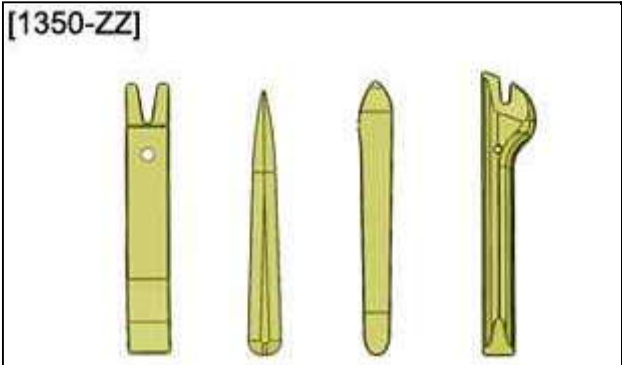
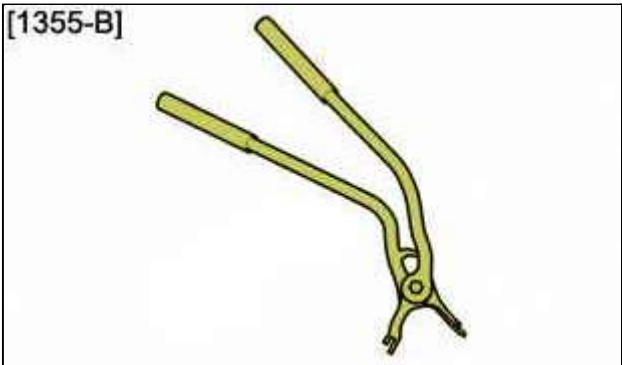
Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затянуть болты (2), (5), (8) моментом 0,2 дН.м .

Проверить зазоры и выравнивание подвижного стекла  .

Проверьте правильность функционирования электрооборудования.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ПЕРЕДНЯЯ ДВЕРЬ**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .**1. Инструменты**

инструмент	Артикул	Обозначение
 Рисунок : E5AG03UT	-	Поддержка двери типа Facom (См. каталог оборудования)
[1350-ZZ]  Рисунок : E5AG02MT	[1350-ZZ]	Инструмент для снятия обшивки
[1355-B]  Рисунок : E5AG03VT	[1355-B]	Съемник оси

2. Снятие

Отсоединить аккумуляторную батарею ⓘ .

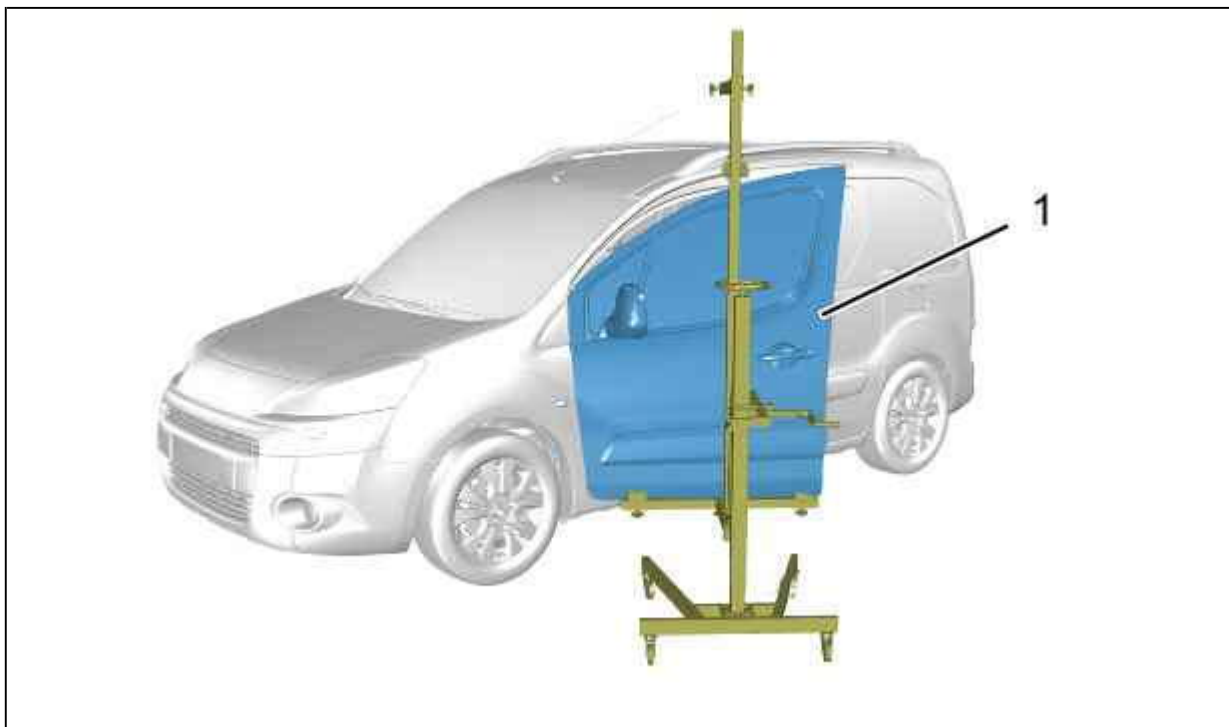


Рисунок : C4CG0KBD

Поместить переднюю дверь (1) на подставку .

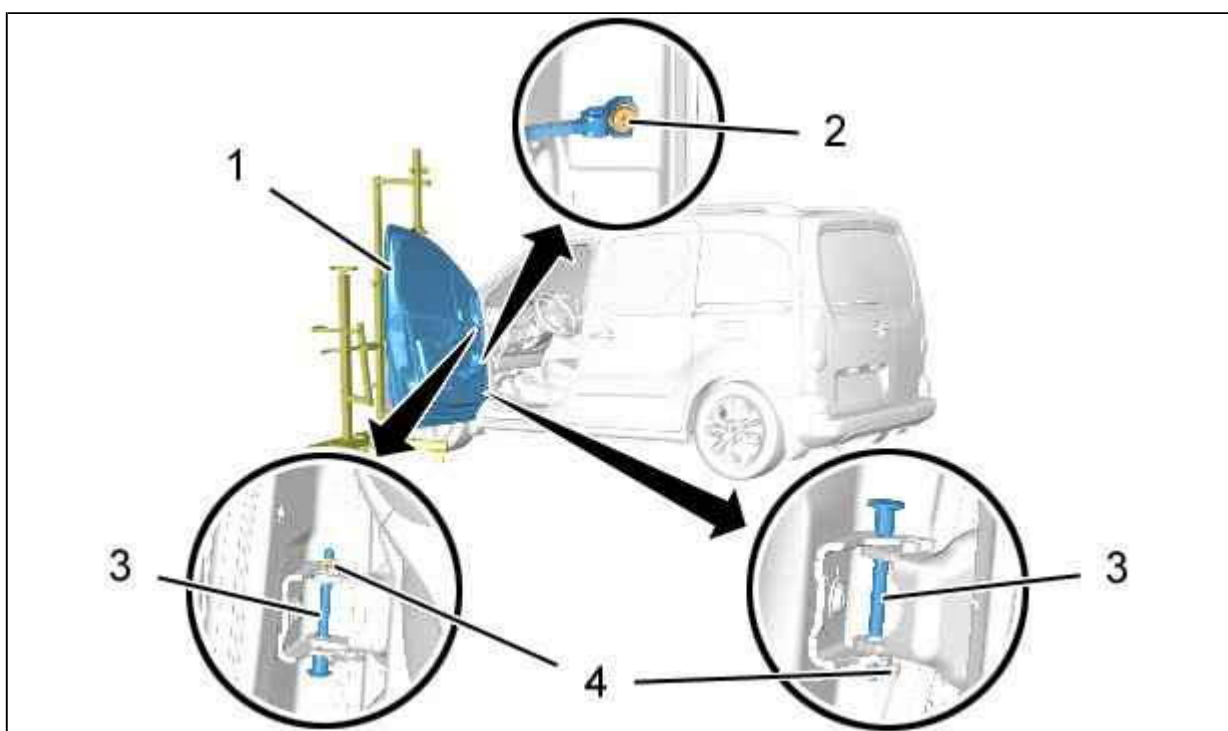


Рисунок : C4CG0KCD

Снимите :

- Болт (2)
- зажима (-ов) (4) ; При помощи тонкой отвертки
- оси (3) ; С помощью приспособления [1355-B]

Освободить дверь (1) ; Using the door support (Следите за тем, чтобы не повредить переднее крыло).

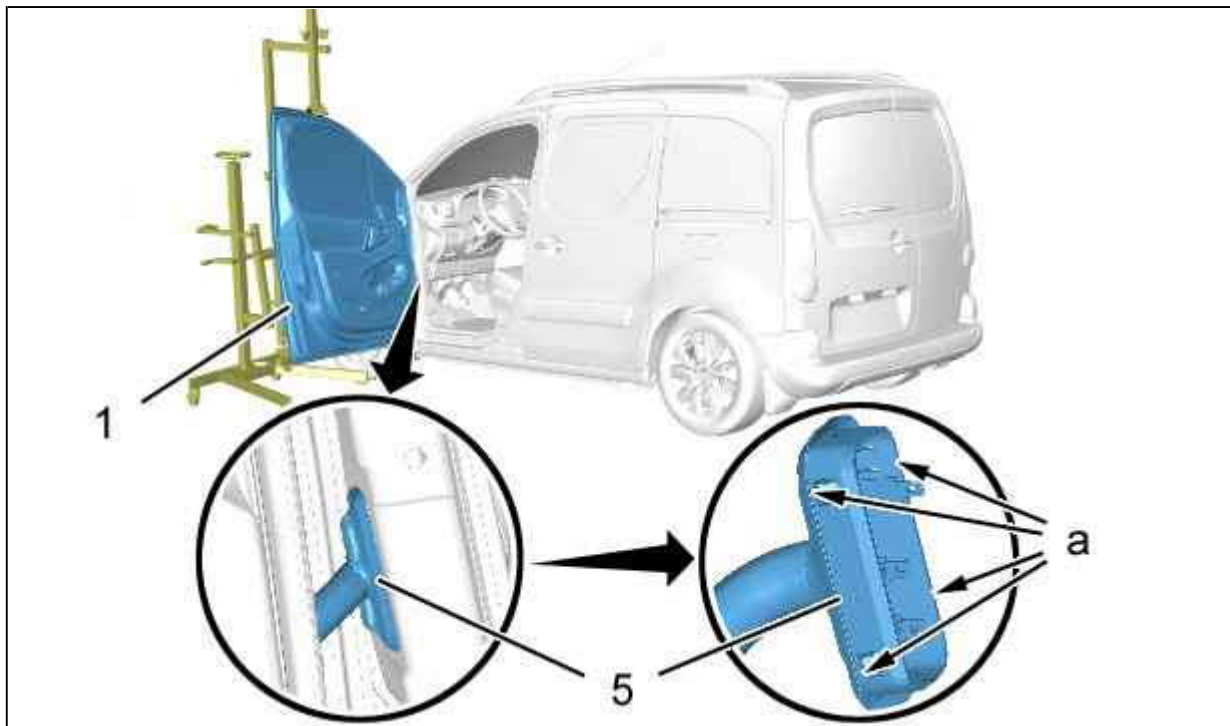


Рисунок : C4CG0KDD

Уберите переднюю дверь (1) ; Using the door support (Следите за тем, чтобы не повредить переднее крыло).
Открепить чехол (5) (в "а") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].
Отделите втулку (5).

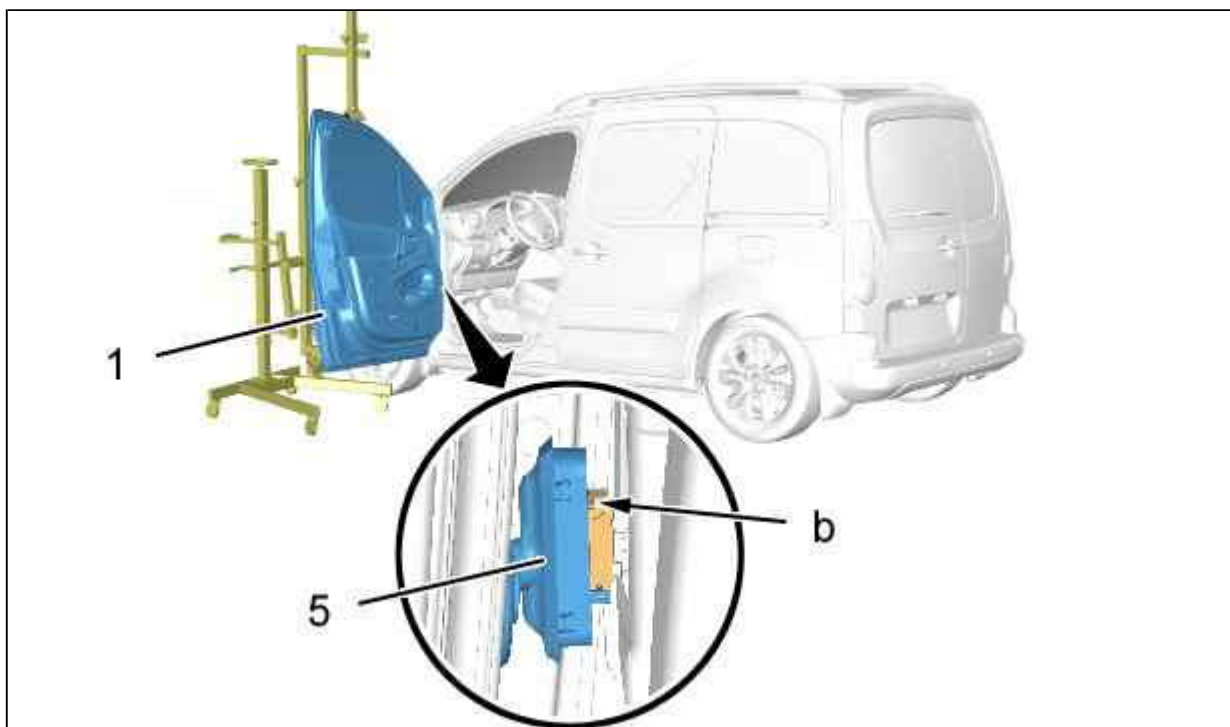


Рисунок : C4CG0KED

Отодвинуть : Втулка (5).

Отсоедините разъем (в "b").

Снять дверь (1) ; Using the door support.

3. Установка

ВНИМАНИЕ : Проверить состояние зажимов (4).

ВНИМАНИЕ : Проверить расположение втулки и опоры (5).

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке
Затяните болт (2) моментом 3 дН.м.

4. Регулировки

Снять грязезащитный щиток  .

Величины зазоров и выравнивания  .

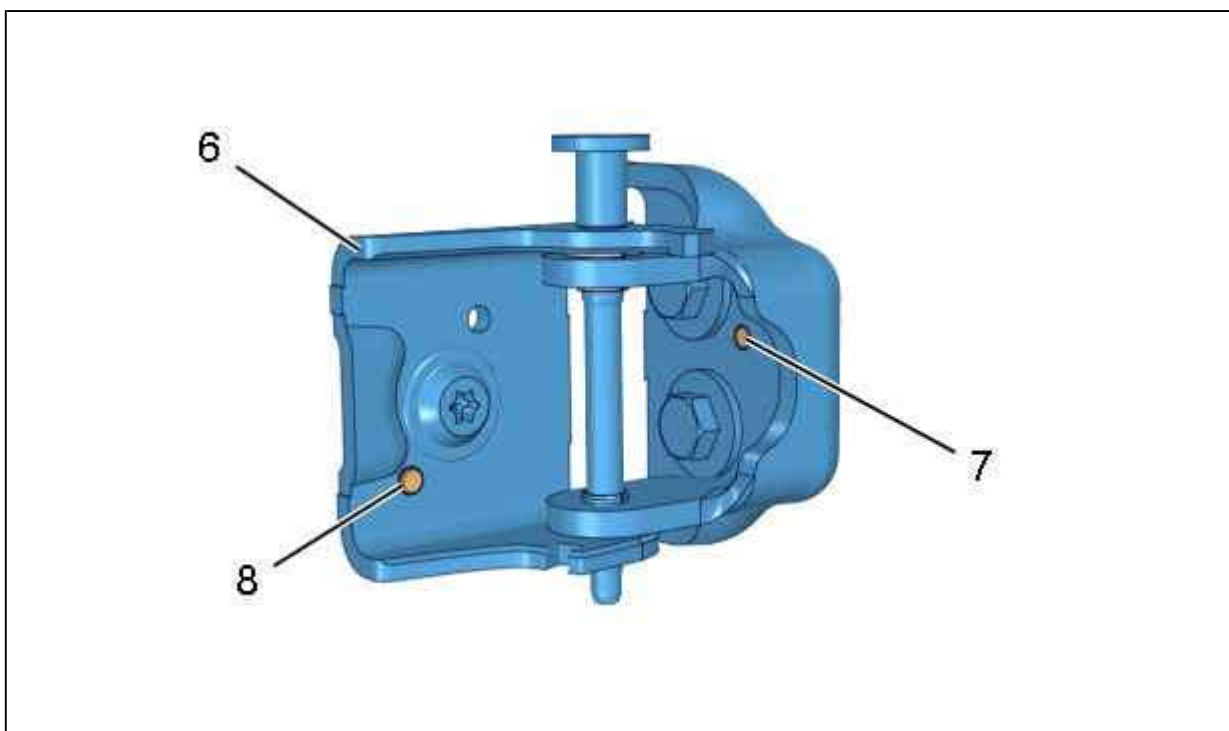


Рисунок : C4CM1NSD

ПРИМЕЧАНИЕ : Шарнир (6) имеет направляющие элементы со стороны двери. Установочные выступы могут быть удалены, если необходима дополнительная регулировка (Выравнивание).

Нижний установочный выступ передней двери (8) снимается путем его выбивания ; С помощью выколотки.

ПРИМЕЧАНИЕ : Нижний шарнир двери (6) имеет направляющий элемент со стороны кузова. Установочные выступы (7) могут быть удалены, если необходима дополнительная регулировка (Зазоры).

Установочный выступ (7) снимается путем его выбивания ; С помощью выколотки.

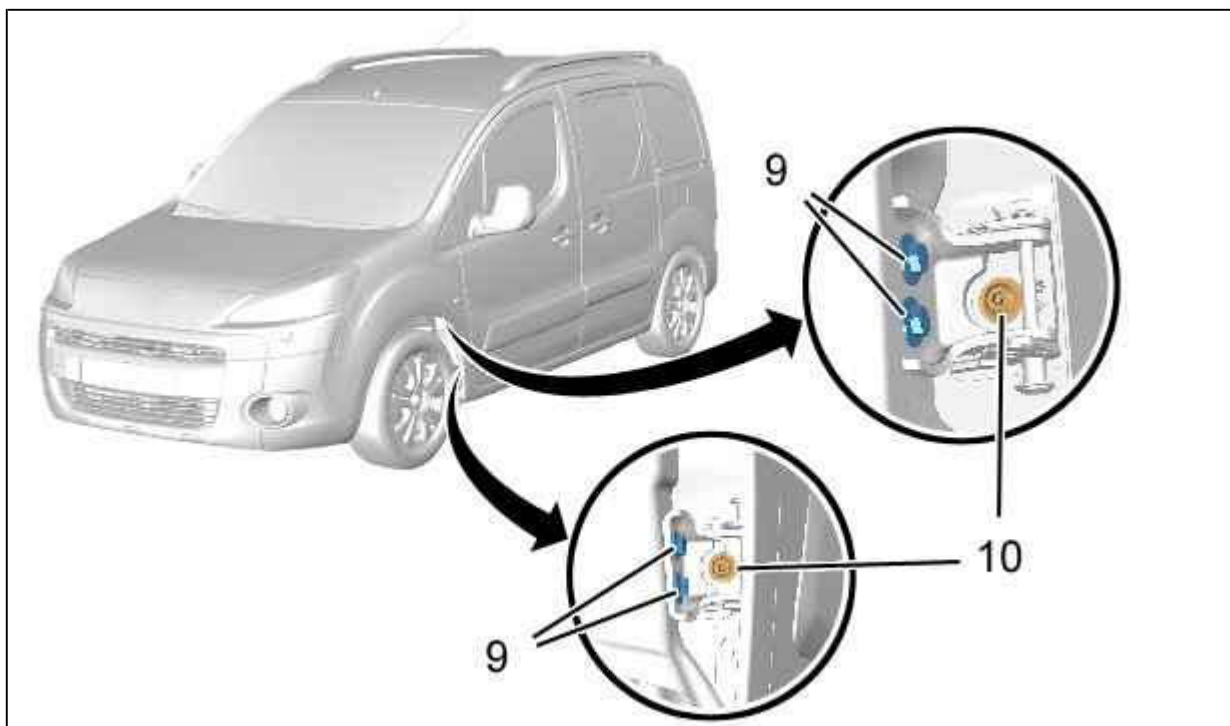


Рисунок : C4CG0KFD

ПРИМЕЧАНИЕ : Доступ к болтам двери (9) возможен через брызговик.

Отрегулируйте зазоры передней двери (болта (9)).

Затянуть болты (9) моментом 3 дН.м .

Отрегулируйте выравнивание (болта (10)).

Затянуть болты (10) моментом 3 дН.м .

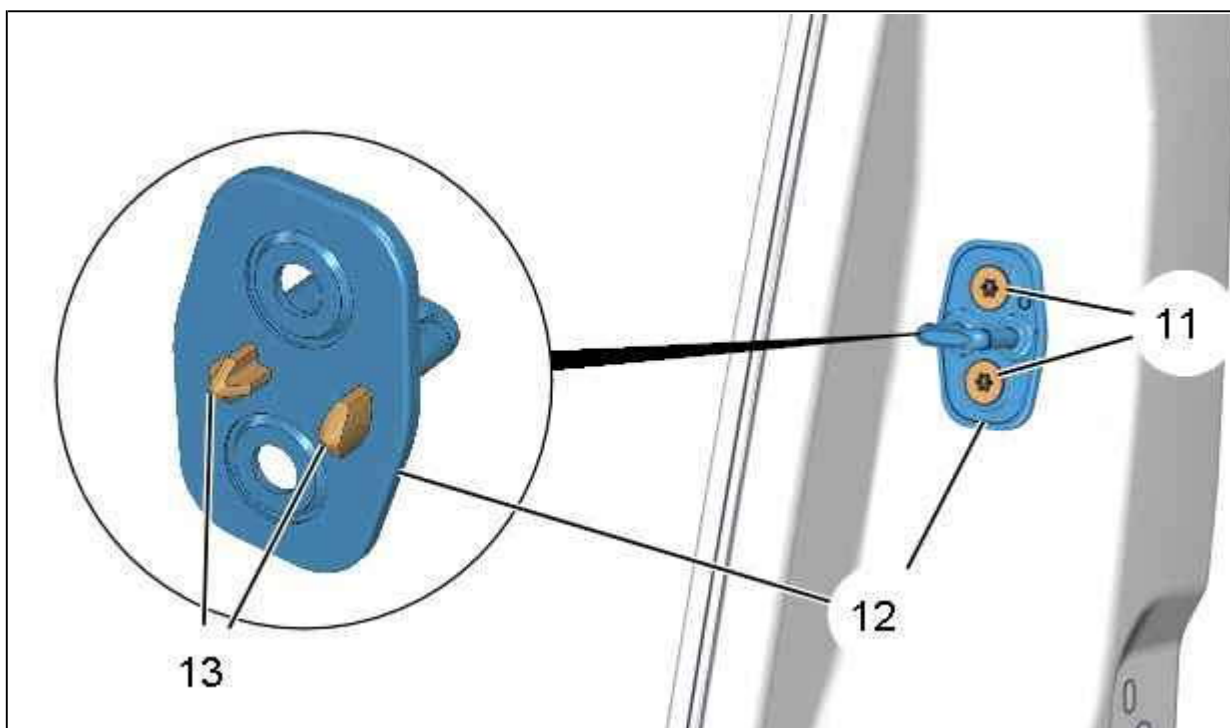


Рисунок : C4CM1NUD

Отвернуть болты (11).

Отделить скобу передней двери (12).

Зашлифуйте отметки (13).

Установите :

- Скоба двери (12)
- болтов (11) (не затягивая)

Позиционируйте скобу (12), чтобы отрегулировать выравнивание двери.

Затянуть болты (11) моментом 2 дН.м .

Проверьте зазоры и отрегулируйте выравнивание  .

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

Проверьте функционирование различного оборудования.

РАЗБОРКА - СБОРКА : БОКОВАЯ СДВИЖНАЯ ДВЕРЬ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Рекомендуемое оборудование

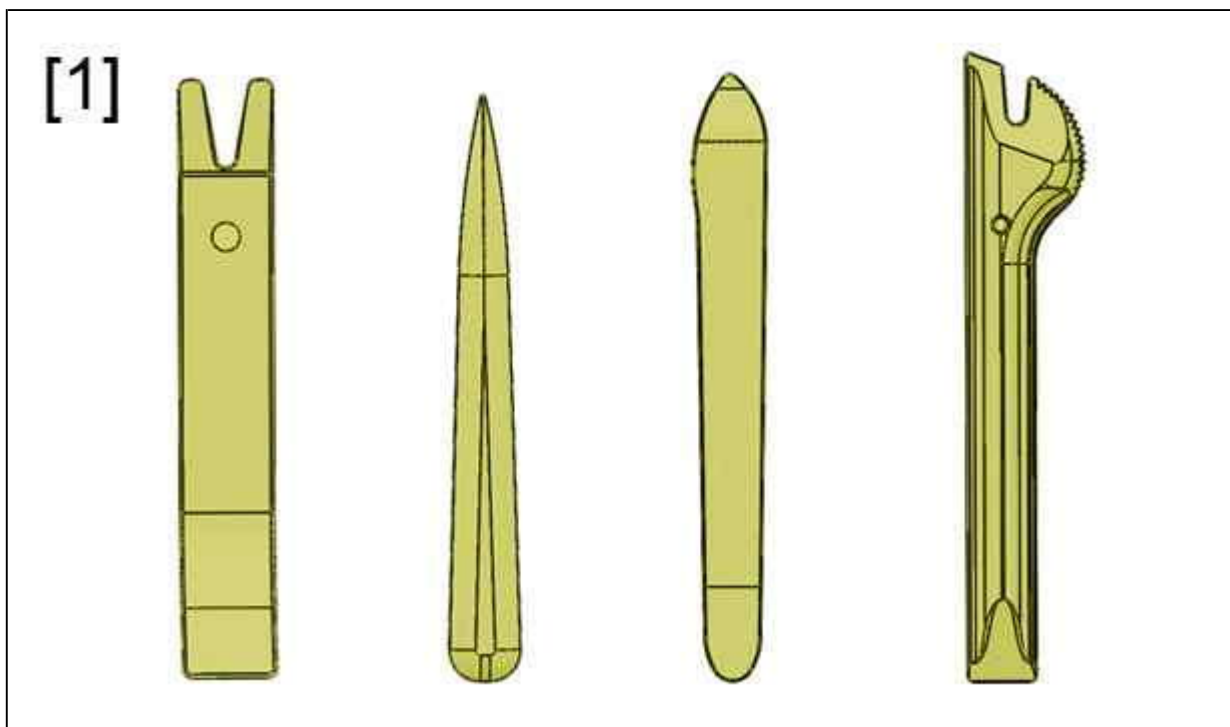


Рисунок : E5AP30WD

[1] Инструмент для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

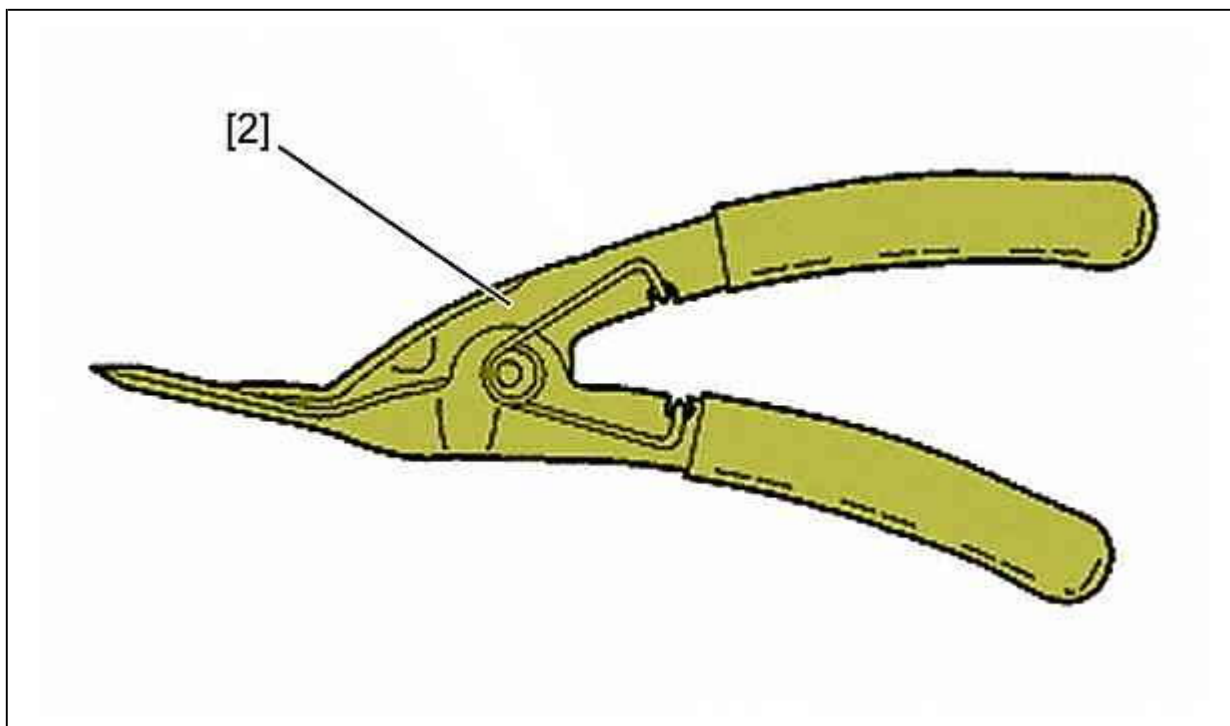


Рисунок : E5AP363D

[2] Съёмник для пластмассовых штырей (-).1311.

2. Предварительные операции

Снимите боковую сдвижную дверь  .

3. Разборка

3.1. Верхняя накладка двери

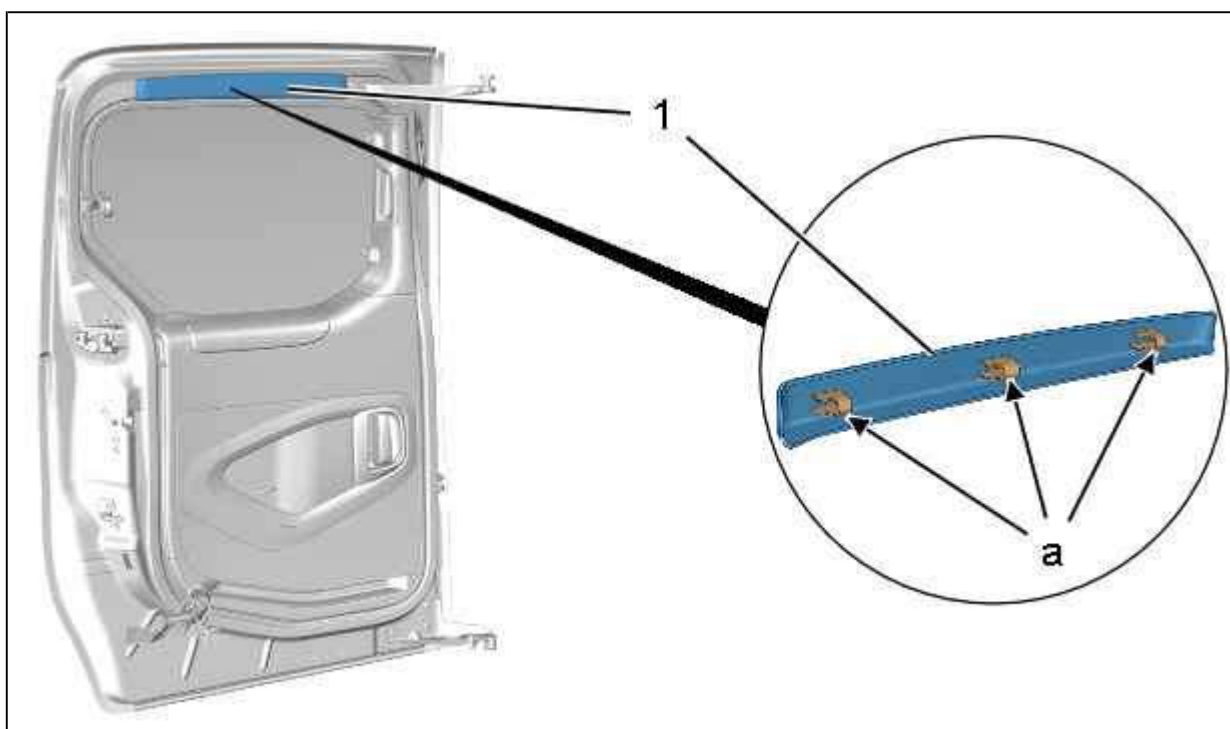


Рисунок : C4CM26SD

Отсоединить : Декоративный элемент (1) (в "а") ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Декоративный элемент (1).

3.2. Накладка стойки двери

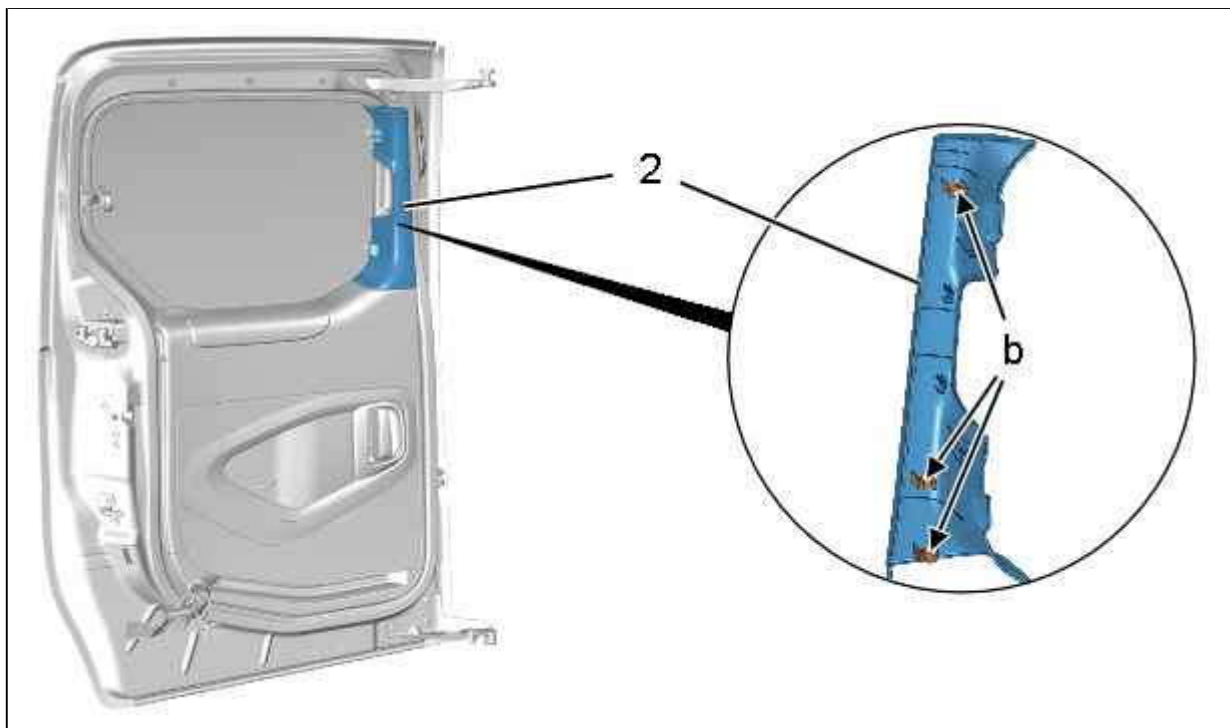


Рисунок : C4CM26TD

Отсоединить : Накладку стойки двери (2) (в "b") ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Накладку стойки двери (2).

3.3. Отделка панели двери

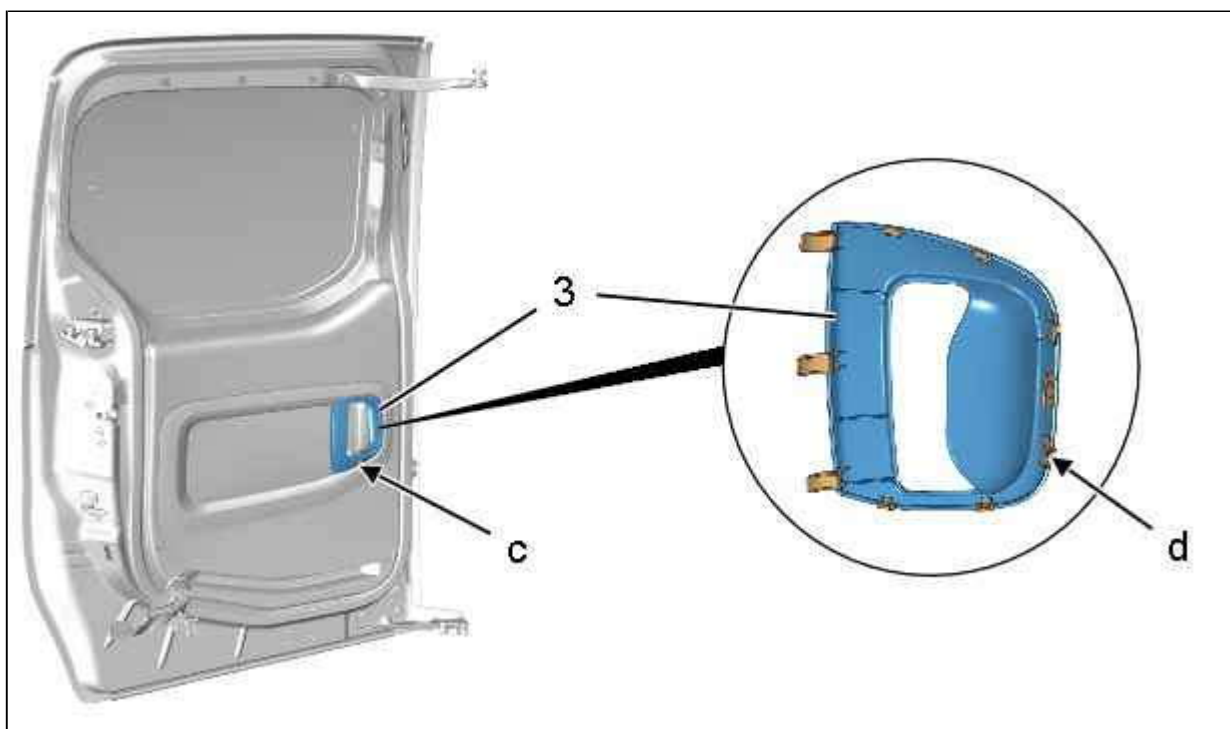


Рисунок : C4CM26UD

Отсоединить : Декоративный элемент (3) (в "с") ; С помощью приспособления [1].

ПРИМЕЧАНИЕ : Продолжить данную операцию на всех фиксаторах (в "d") ; С помощью приспособления [1] по периметру накладки (3), чтобы отсоединить накладку (3).

Снимите : Декоративный элемент (3).

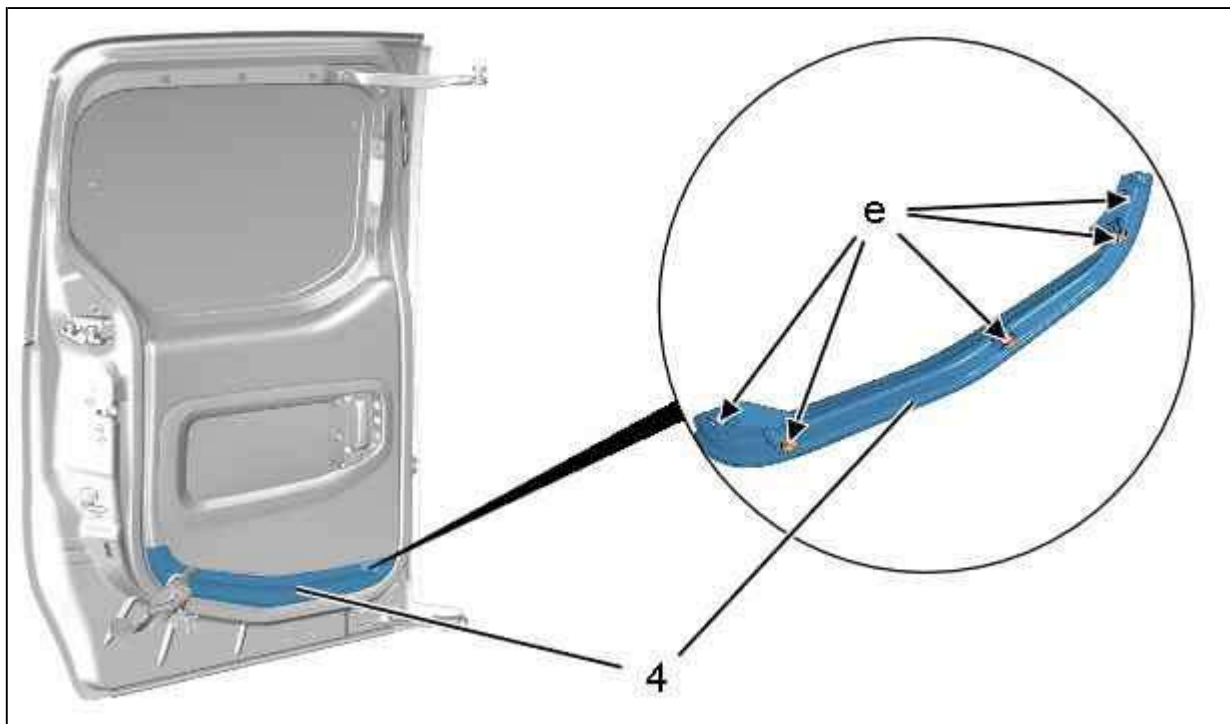


Рисунок : C4CM26VD

Отсоединить : Нижняя обшивка (Панель двери(4)) (в "е") ; С помощью приспособления [2].

Снимите : Нижняя обшивка (Панель двери(4)).

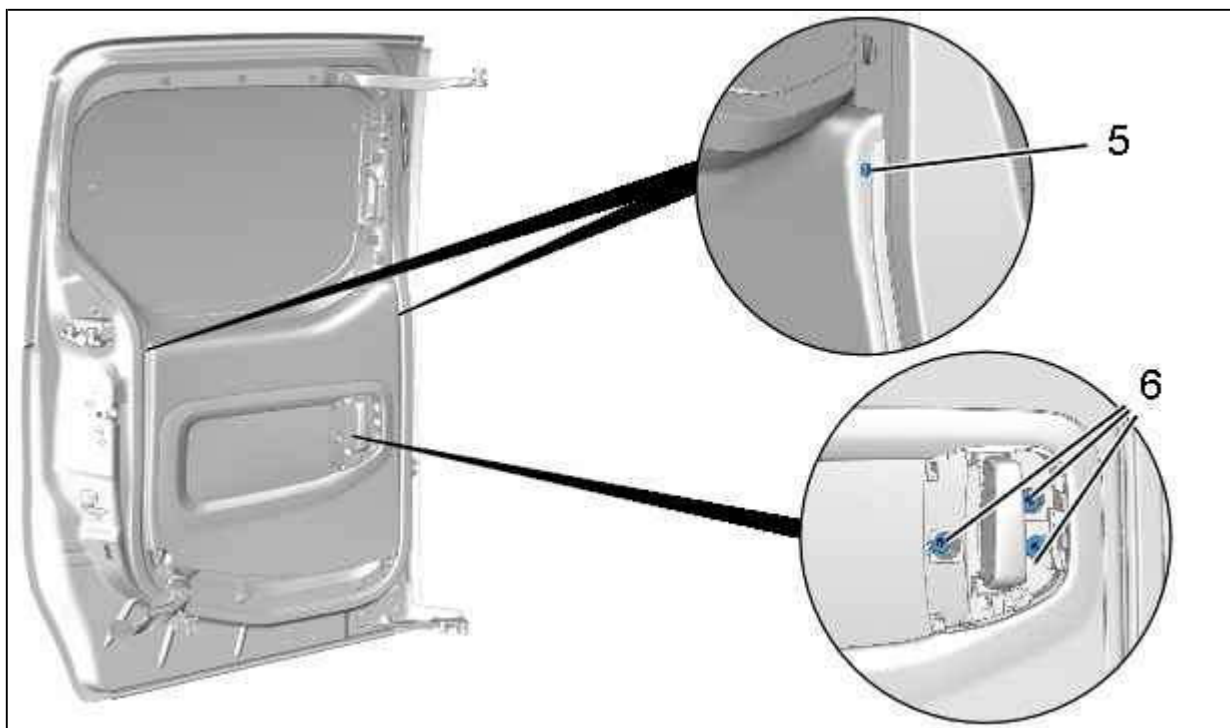


Рисунок : C4CM26WD

Отвернуть болты (5), (6).

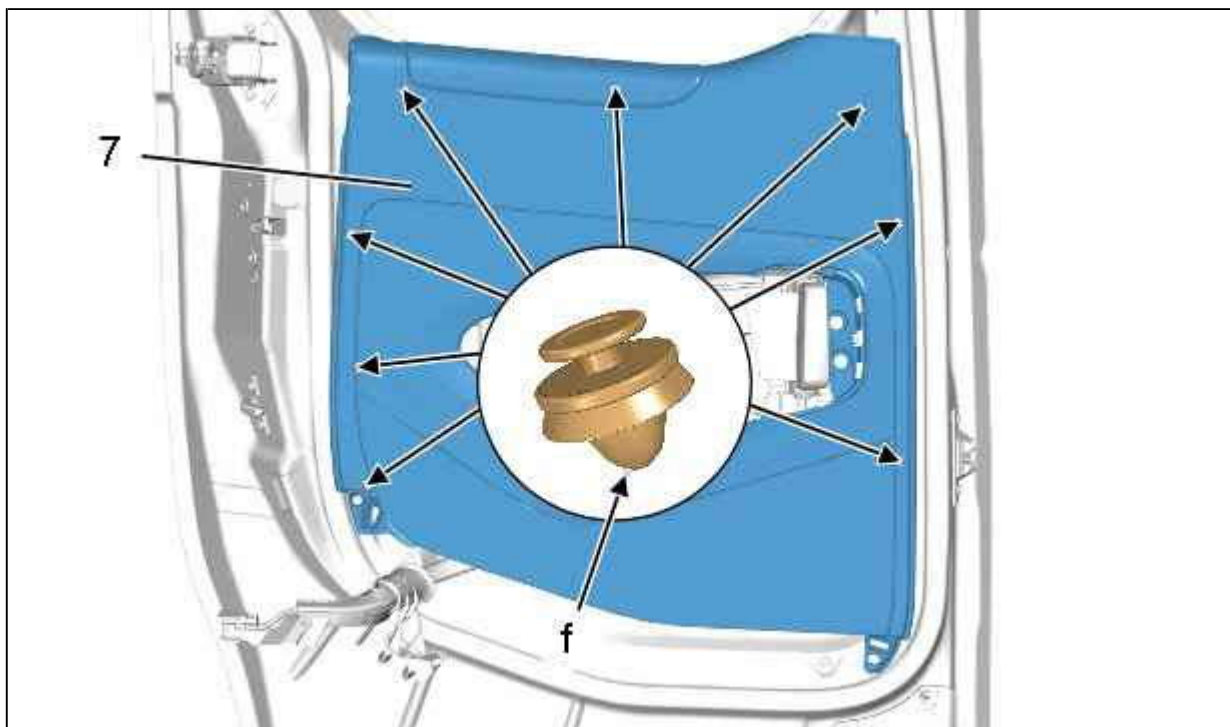


Рисунок : C4CM26XD

Отсоединить : Панель отделки двери (7) (в "f") ; С помощью приспособления [2].
Снять панель отделки двери (7).

3.4. Опора накладки стойки двери

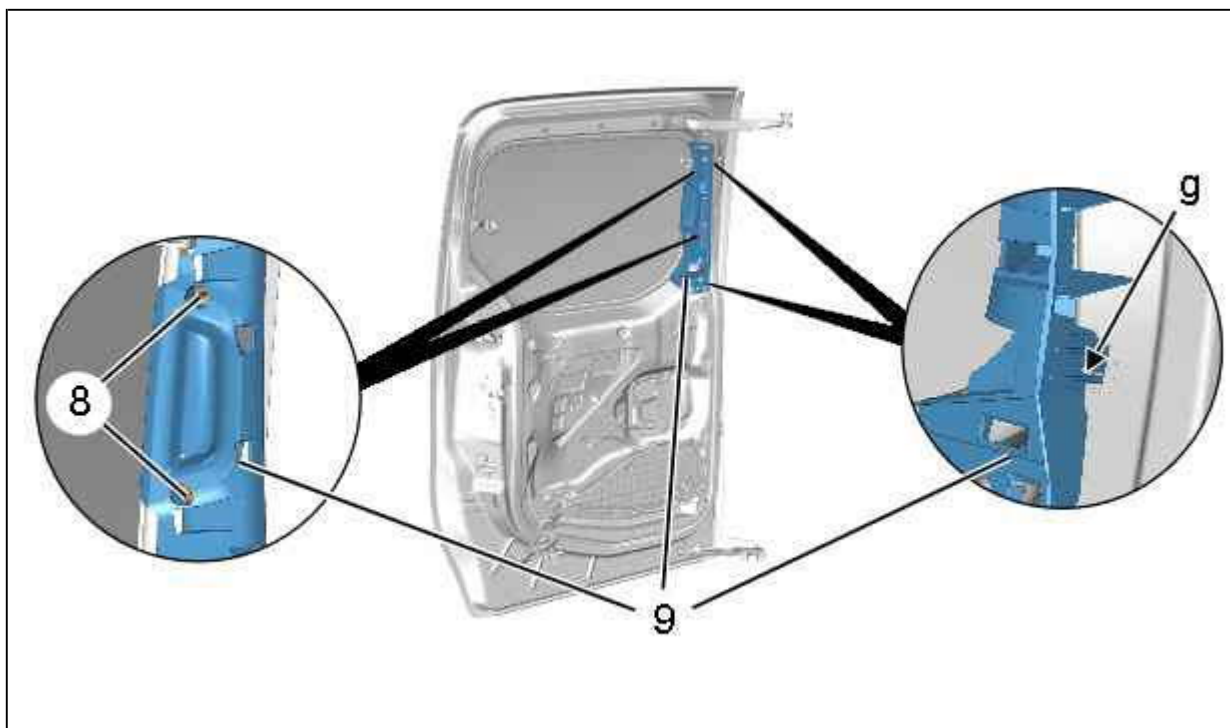


Рисунок : C4CM26YD

Отвернуть болты (8).

Отсоединить : Опору накладки стойки двери (9) (в "g") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Опору накладки стойки двери (9).

3.5. Крепления сдвижных боковых дверей

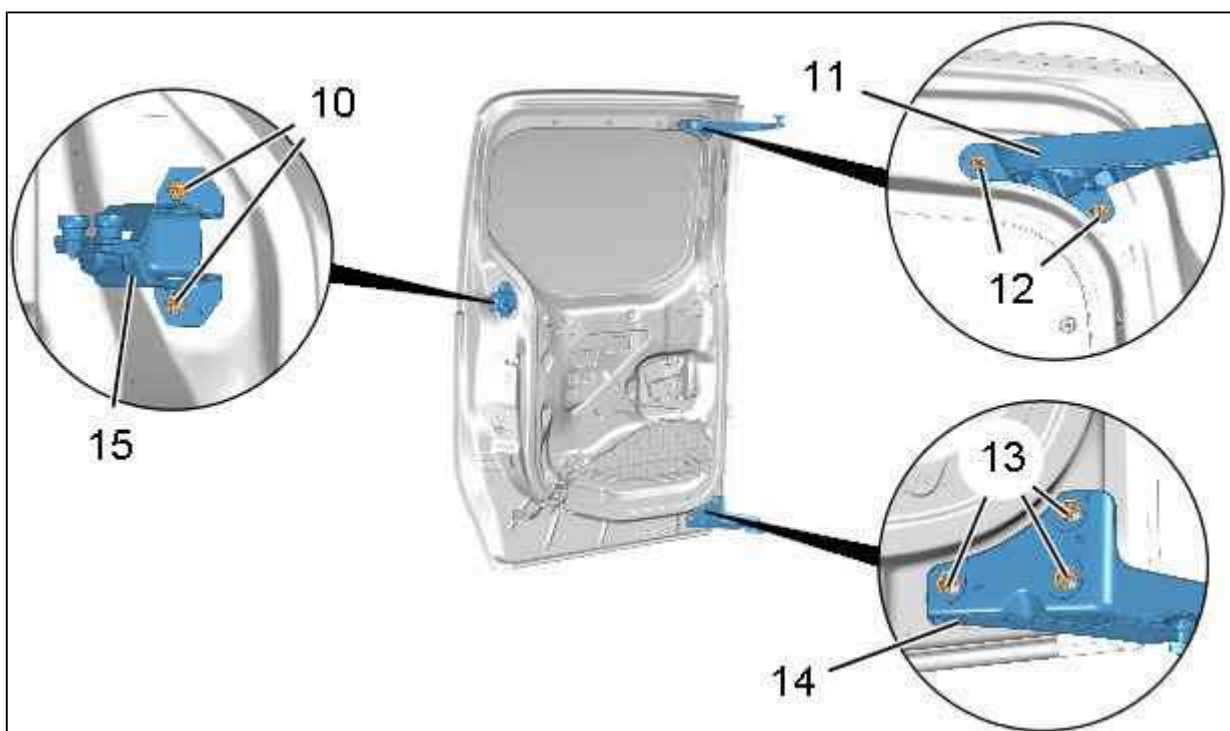


Рисунок : C4CM26ZD

СНИМИТЕ :

- болтов (10), (12)
- Гайки (13)

- Каретки (11), (14), (15)

3.6. Направляющие/центрирующие устройства сдвижной двери

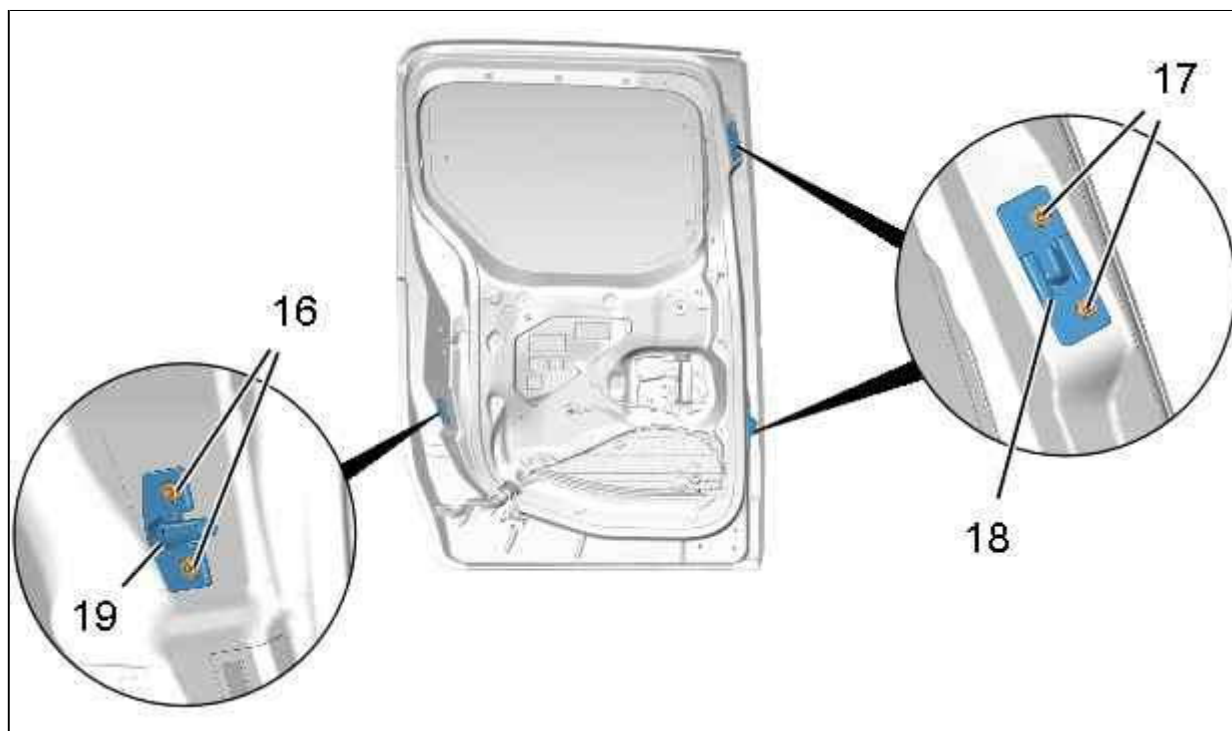


Рисунок : C4CM270D

Снимите :

- болтов (16), (17)
- Направляющие элементы (18)
- Центрирующий элемент (19)

3.7. Внутренняя кнопка для разблокирования

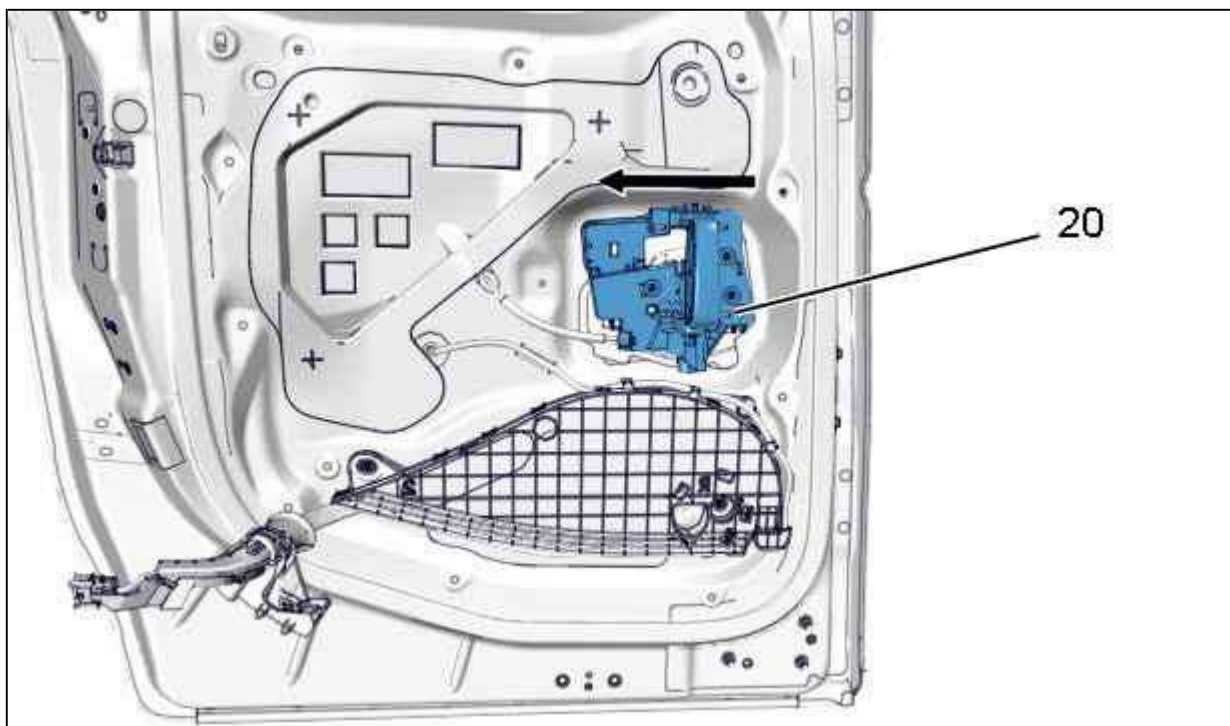


Рисунок : C4CM271D

Отделите : Внутренняя кнопка для разблокирования (20) (в соответствии со стрелкой).

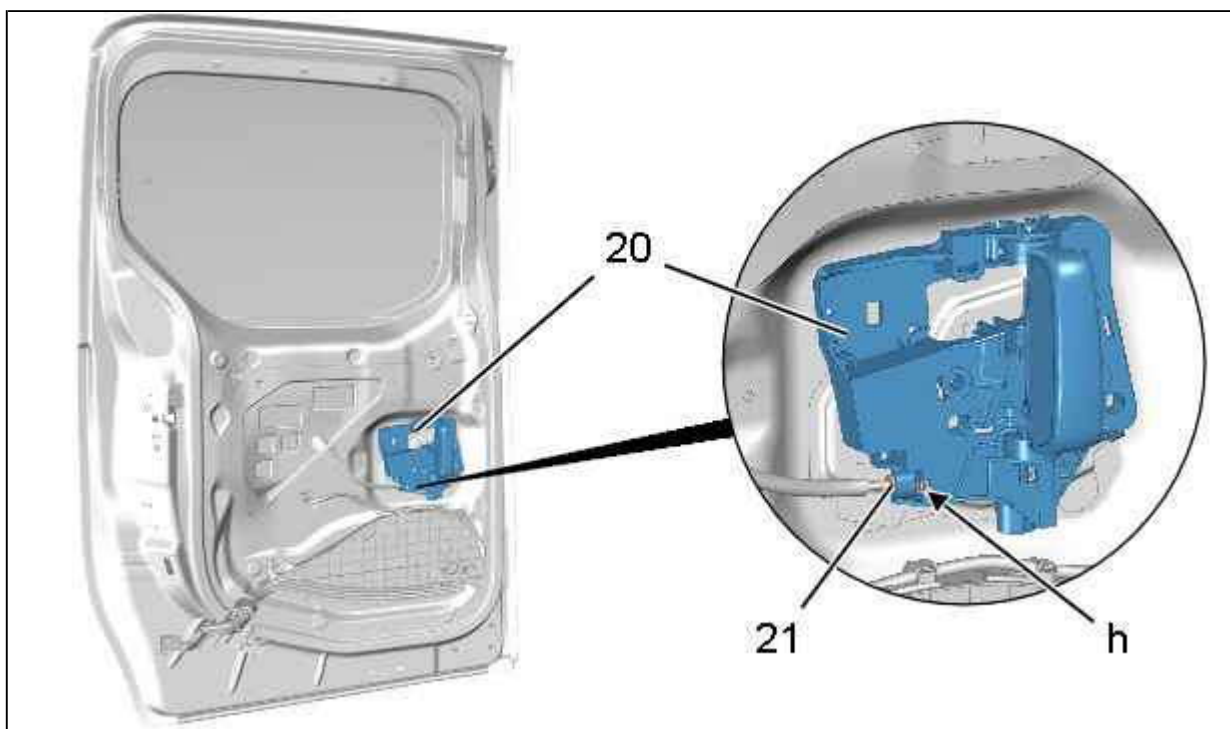


Рисунок : C4CM272D

Открепить фиксатор оболочки (21) (в "h") привода (20) открытия изнутри.

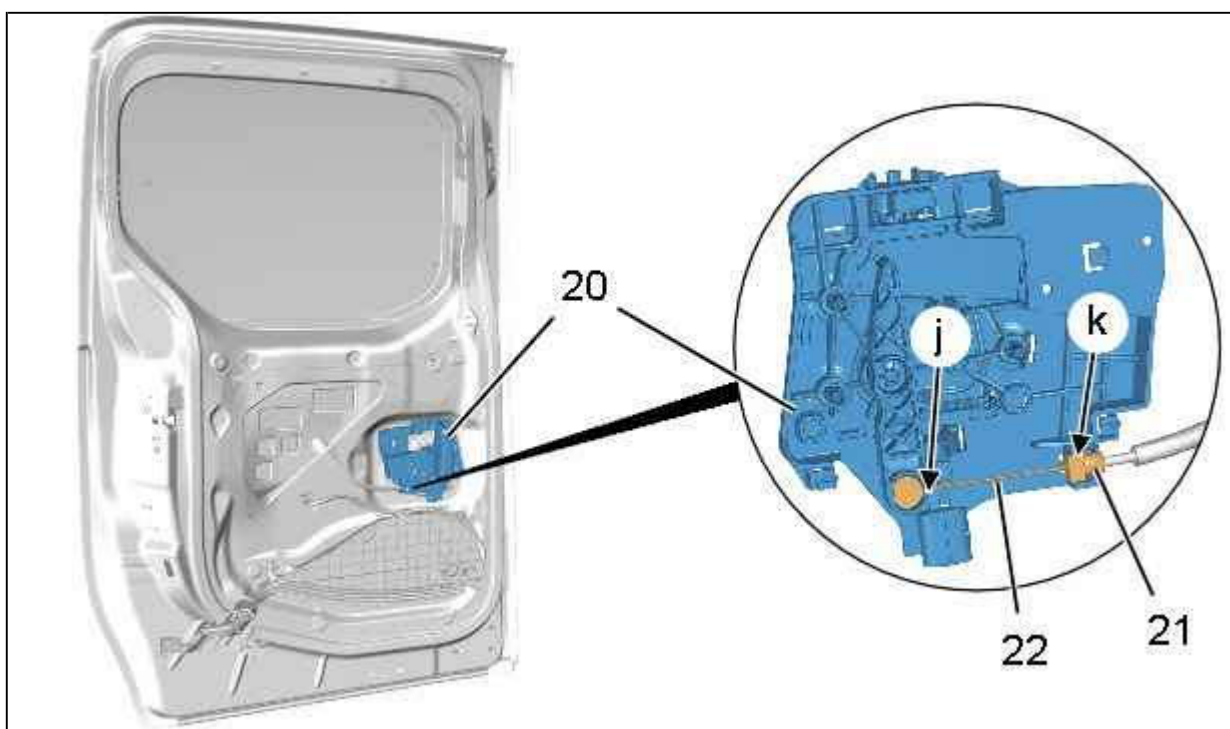


Рисунок : C4CM273D

Отсоедините :

- Крепление оболочки троса привода (21) (в "к")
- Конец троса (22) (в "j")

Снимите : Внутренняя кнопка для разблокирования (20).

3.8. Герметичная панель

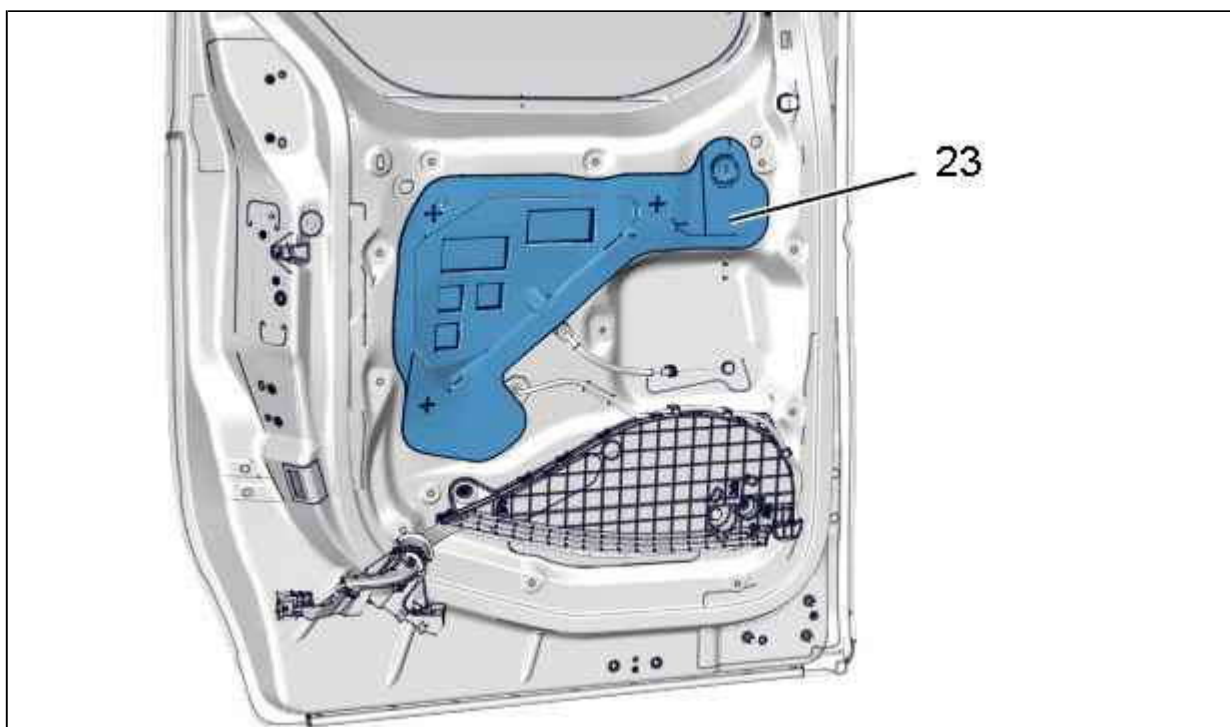


Рисунок : C4CM274D

Отклеить герметизирующую панель (23) ; С помощью приспособления [1].

ПРИМЕЧАНИЕ : Удалить с двери в зоне наклеивания герметичной панели все следы клея с помощью очистителя с индексом "J1".

3.9. Подвижное стекло боковой сдвижной двери (в зависимости от комплектации)

Снимите: **Подвижное стекло боковой сдвижной двери** .

3.10. Неподвижное стекло боковой сдвижной двери (в зависимости от комплектации)

Снимите: **Неподвижное стекло боковой сдвижной двери** .

3.11. Наматывающее устройство жгута проводов

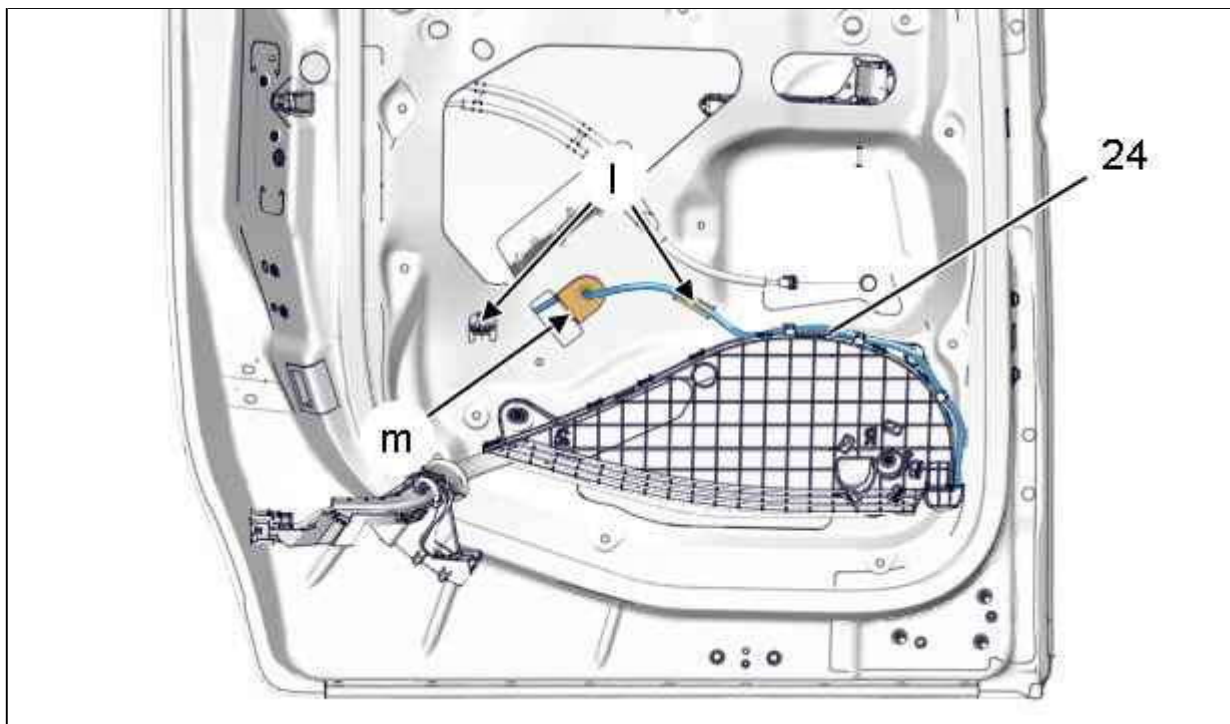


Рисунок : C4CM275D

Отсоединить : Крепежные хомуты (в "I") ; С помощью приспособления [1].
Отделите жгут проводов (24) (в "m").

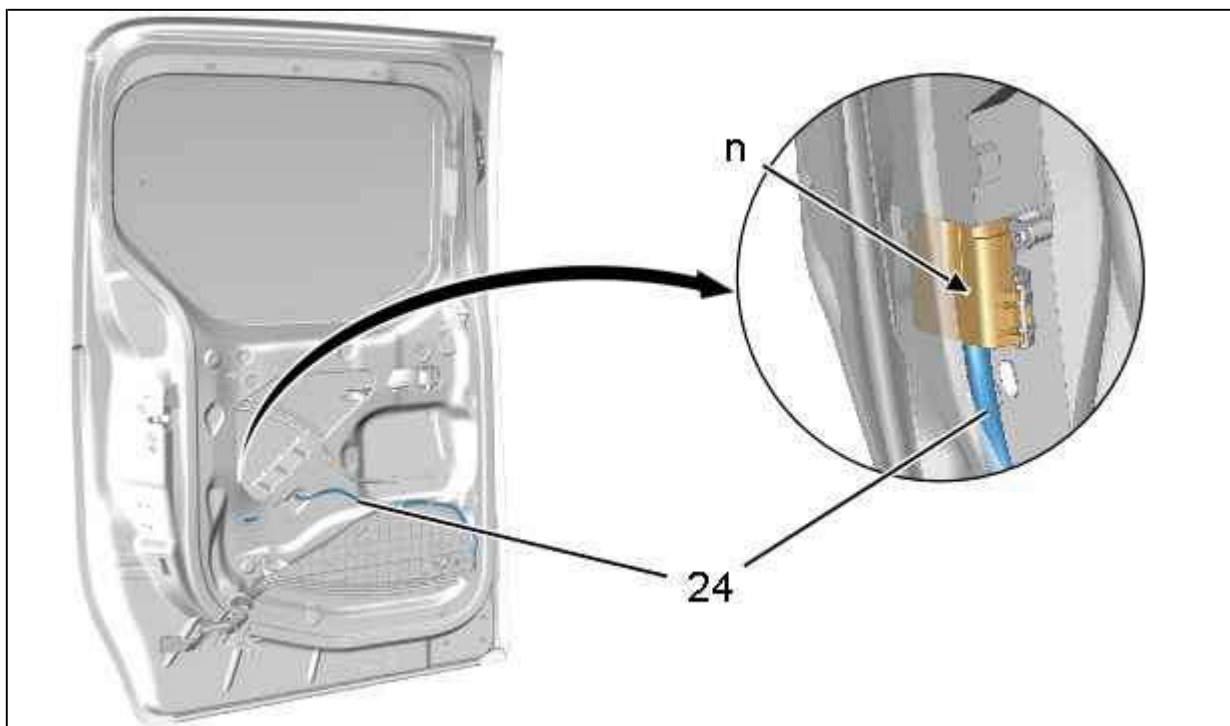


Рисунок : C4CM276D

Отсоедините разъем (в "n").
Отделите жгут проводов (24).

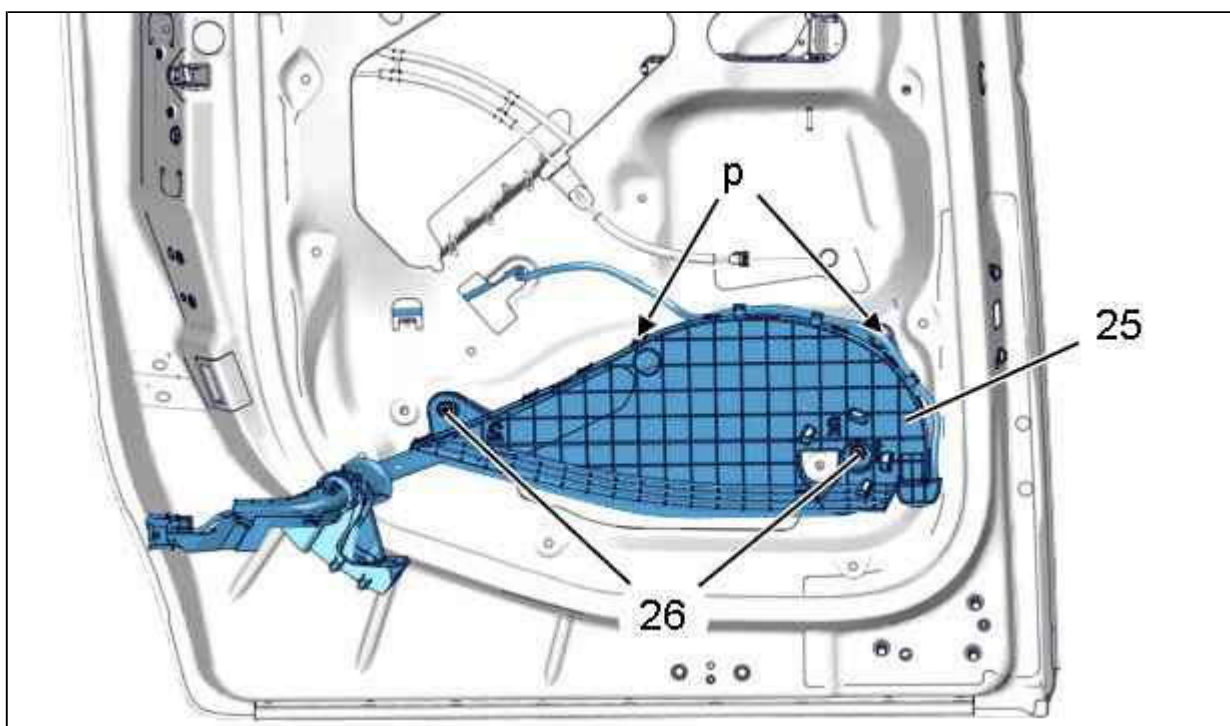


Рисунок : C4CM277D

Отсоединить (в "p") ; С помощью приспособления [1].
Снимите :

- болтов (26)
- Наматывающее устройство жгута проводов (25)

3.12. Наружная ручка открытия двери

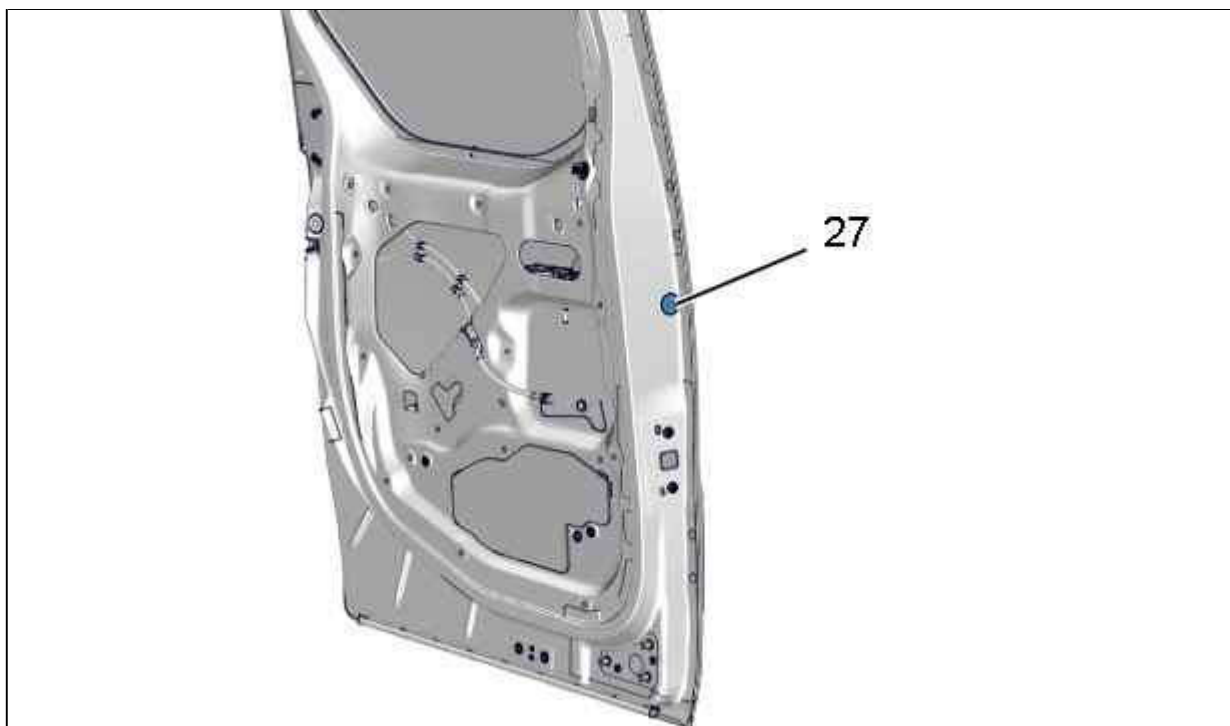


Рисунок : C4CM278D

Отклеить приклеенную накладку (27).

ПРИМЕЧАНИЕ : Не забыть заменить клейкую накладку (27).

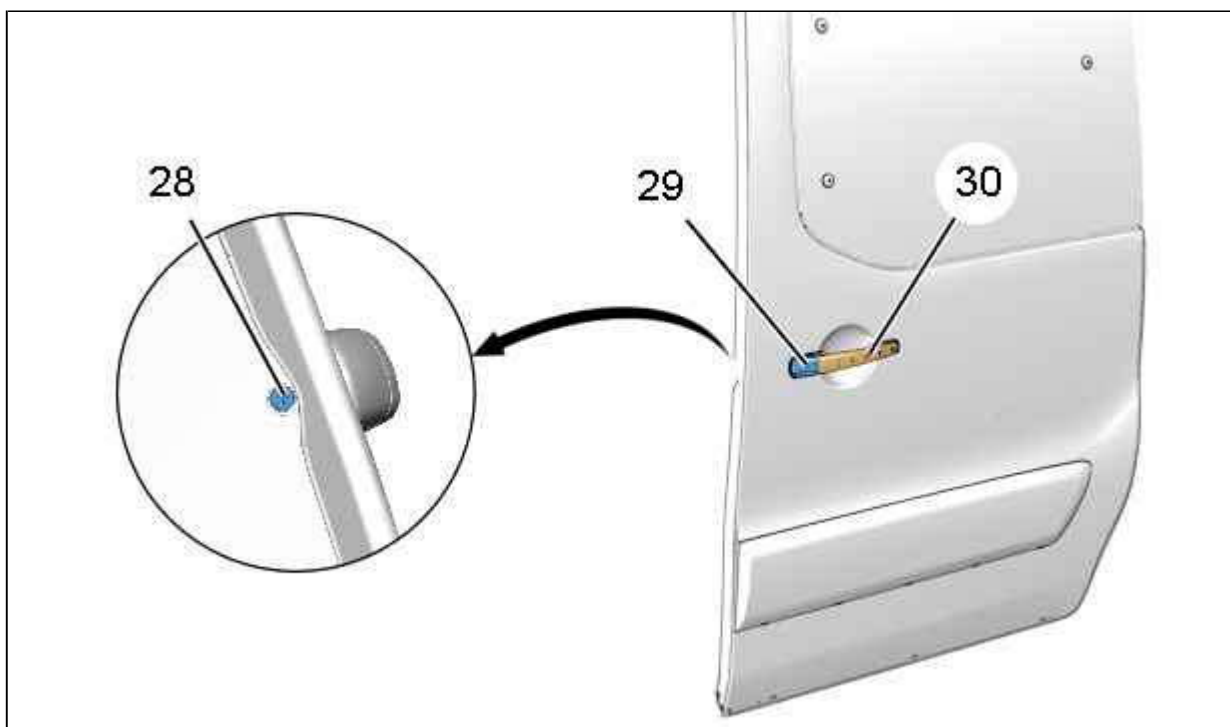


Рисунок : C4CM279D

Ослабьте : Болт крепления (28) крышки (29) (Не снимать : Болт (28)).
Отделите - Снимите : Кожух (29).

Сдвинуть ручку (30) назад и освободить ее.

Открыть : Рукоятка (30) (Переместить ручку (30) в полностью открытое положение).

Снимите : Рукоятка (30).

3.13. Приводной механизм наружной ручки двери

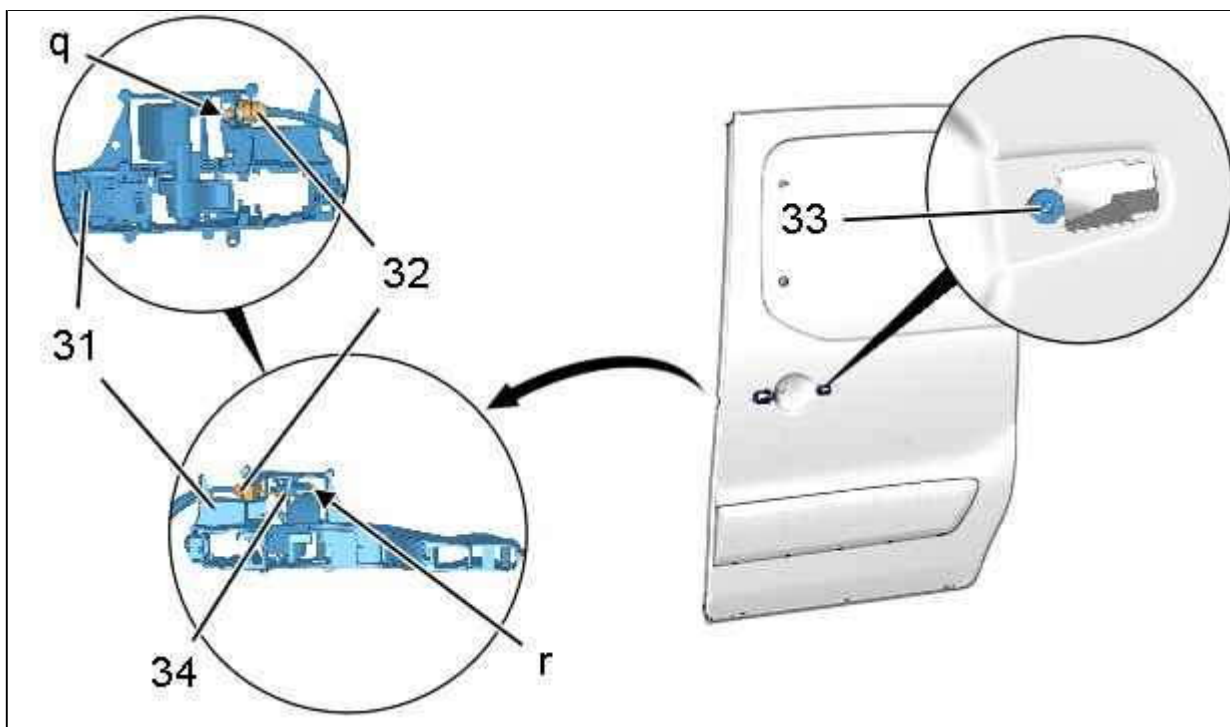


Рисунок : C4CM27AD

Снимите болтов (33).

Отсоединить механизм наружного управления открытием (31) с внутренней стороны двери.

Отсоедините :

- Крепление оболочки троса привода (32) (в "q")
- Оконечность троса (34) (в "r")

Снимите : Приводной механизм наружной ручки двери (31).

3.14. Замок

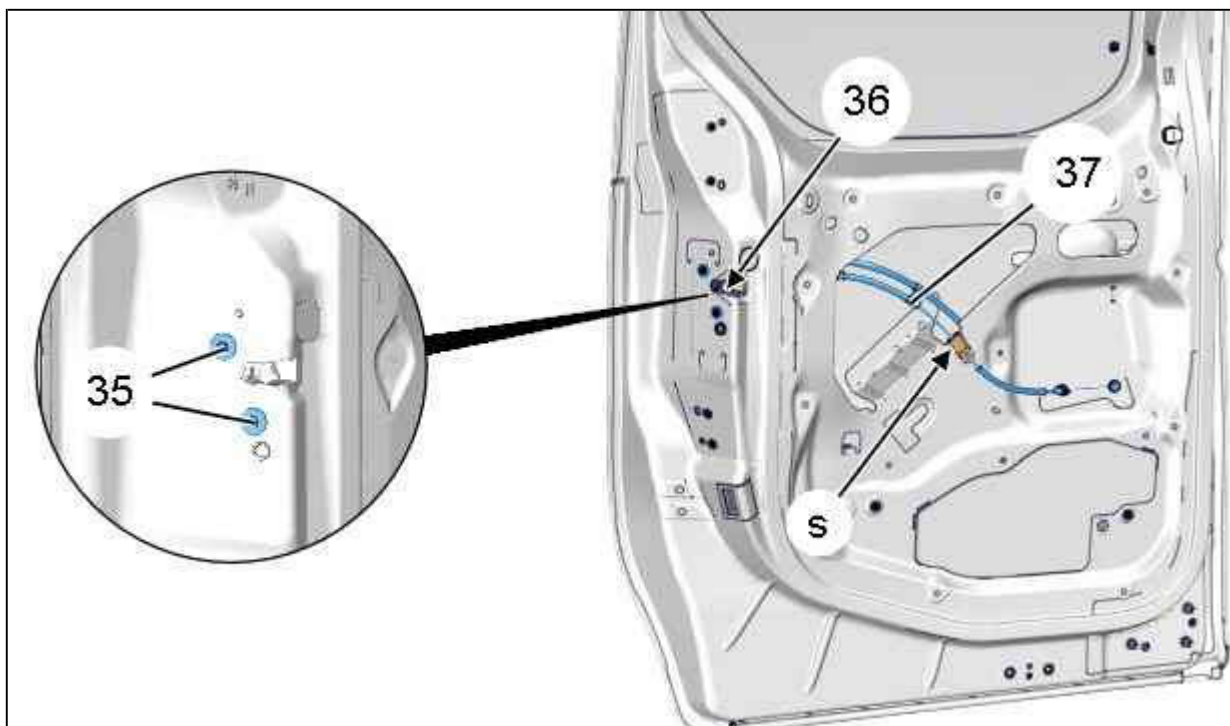


Рисунок : C4CM27BD

Отвернуть болты (35).

Отделите :

- Трос (37) (в "s")
- Замок (36) через внутренний вырез двери

Снять замок (36).

3.15. Защита двери

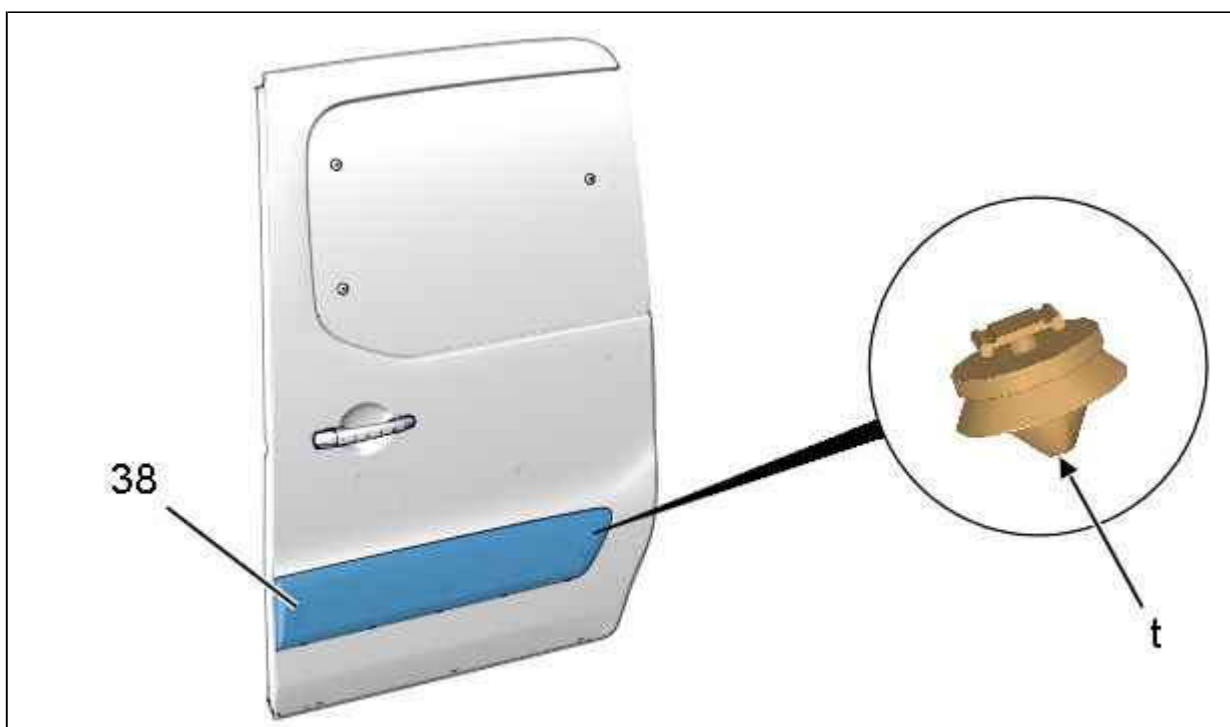


Рисунок : C4CM27CD

Отсоедините фиксаторы (в "t") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Защиту двери (38).

3.16. Уплотнители

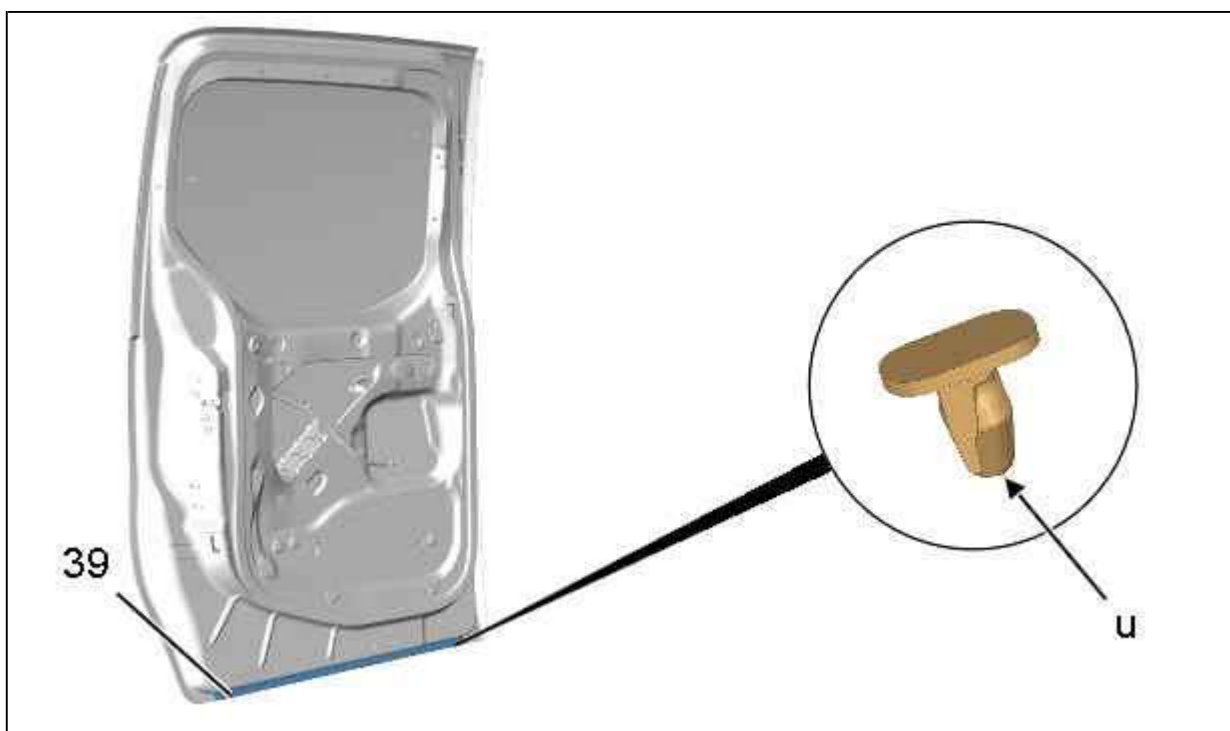


Рисунок : C4CM27DD

Отсоедините фиксаторы (в "u") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Прокладку (39).

4. Сборка

ВНИМАНИЕ : Систематически заменять : Дефектные фиксаторы.

ВНИМАНИЕ : Проверить работу всех механизмов перед установкой листа уплотнителя двери.

ВНИМАНИЕ : Установите новые уплотнения без складок и разрывов ; Необходима полная чистота опорной поверхности на панели двери ; Провести роликом по предварительно наклеенному листу ; Эти рекомендации необходимы, чтобы избежать возможного проникновения воды, пыли или шума.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните :

- болтов (5), (6) моментом $0,25 \pm 0,05$ дН.м
- болтов (8), (26) моментом $0,8 \pm 0,2$ дН.м
- болтов (10), (12), (16), (17) моментом $2 \pm 0,3$ дН.м
- болтов (28), (33) моментом $0,5 \pm 0,1$ дН.м
- Болт (35) моментом $1 \pm 0,2$ дН.м
- гайк (13) моментом $2 \pm 0,3$ дН.м

Проверьте функционирование различного оборудования

ЗАМЕНА : НАРУЖНАЯ ПАНЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ.

1. Информация

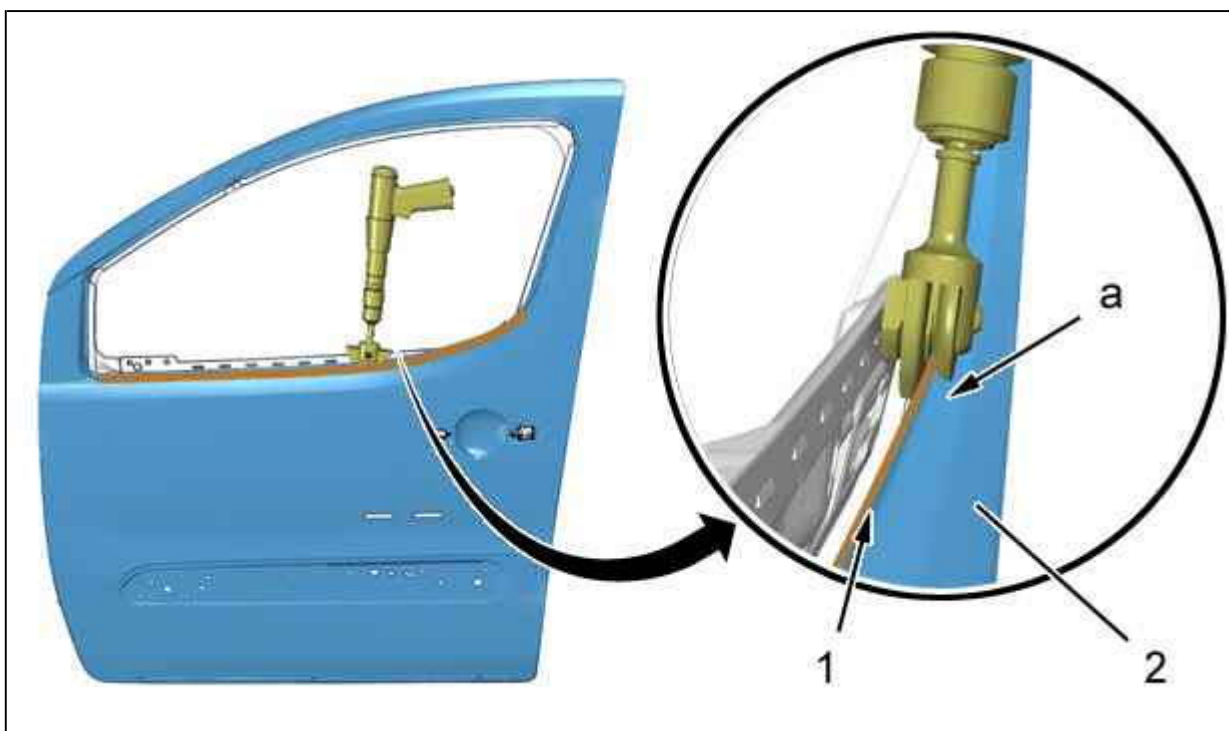


Рисунок : C4CM1CQD

ВНИМАНИЕ : Использовать в обязательном порядке приспособление G.1130 при проведении операции завальцовки в зоне "a" наружной панели передней двери (2) с горизонтальным ребром жёсткости двери (1).

2. Рекомендуемое оборудование

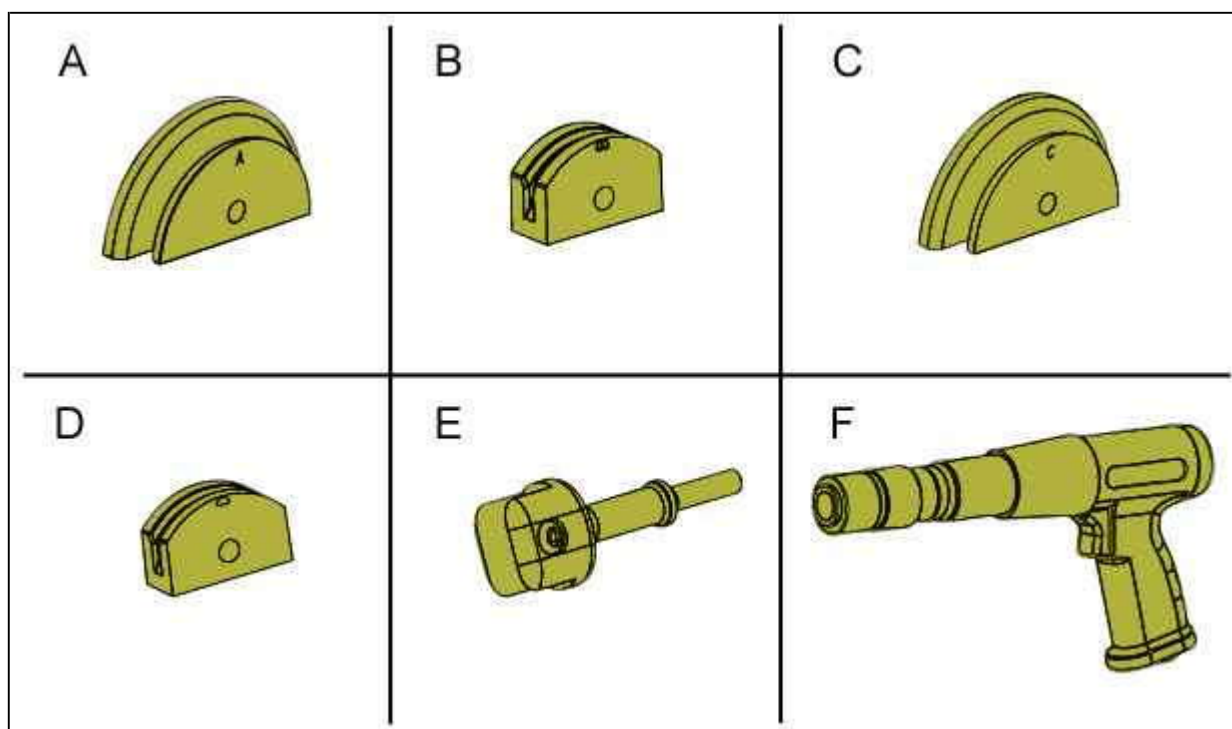


Рисунок : E5AM00ZD

[1] комплект для завальцовки наружной панели двери.
инструмент [1] : G.1130.
Каталожный номер запчасти: 9776.EB.

3. Дополнительная операция

Снять переднюю дверь.
Разобрать (Частично) : Переднюю дверь.

4. Идентификация запасной части

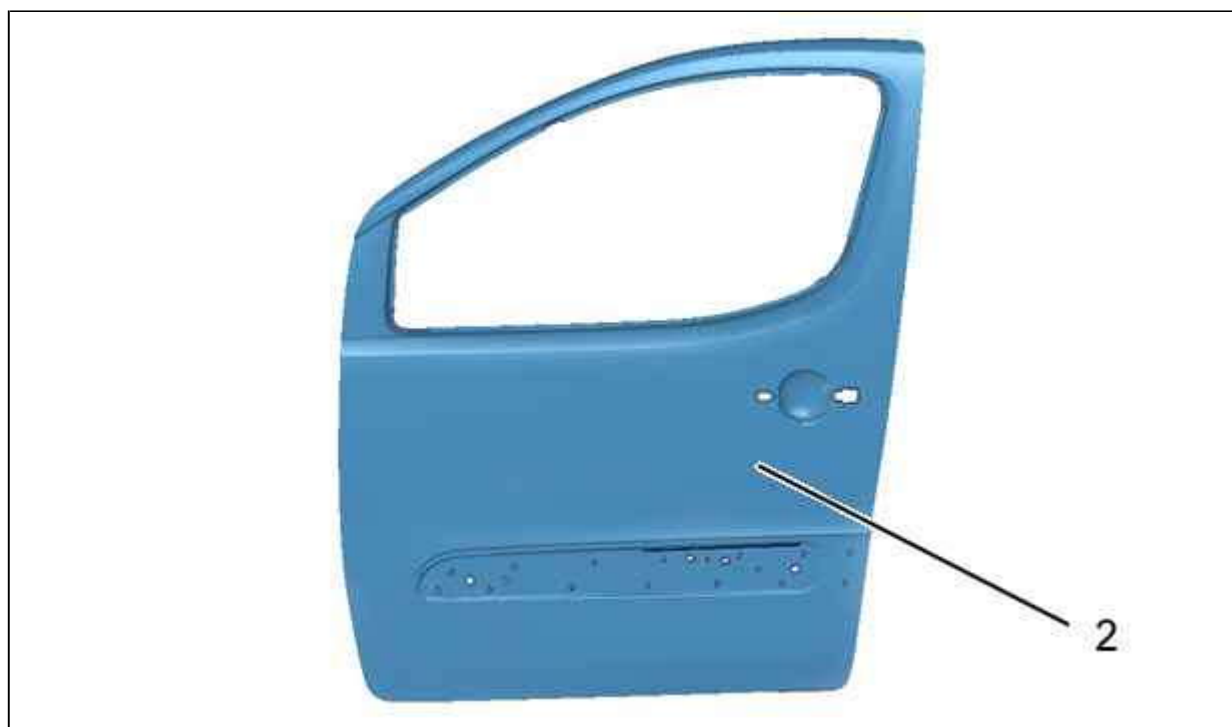


Рисунок : C4CM1CRD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Наружная панель передней двери	0,77	ADX (*)
(*) ADX: мягкая сталь			

5. Разъединение

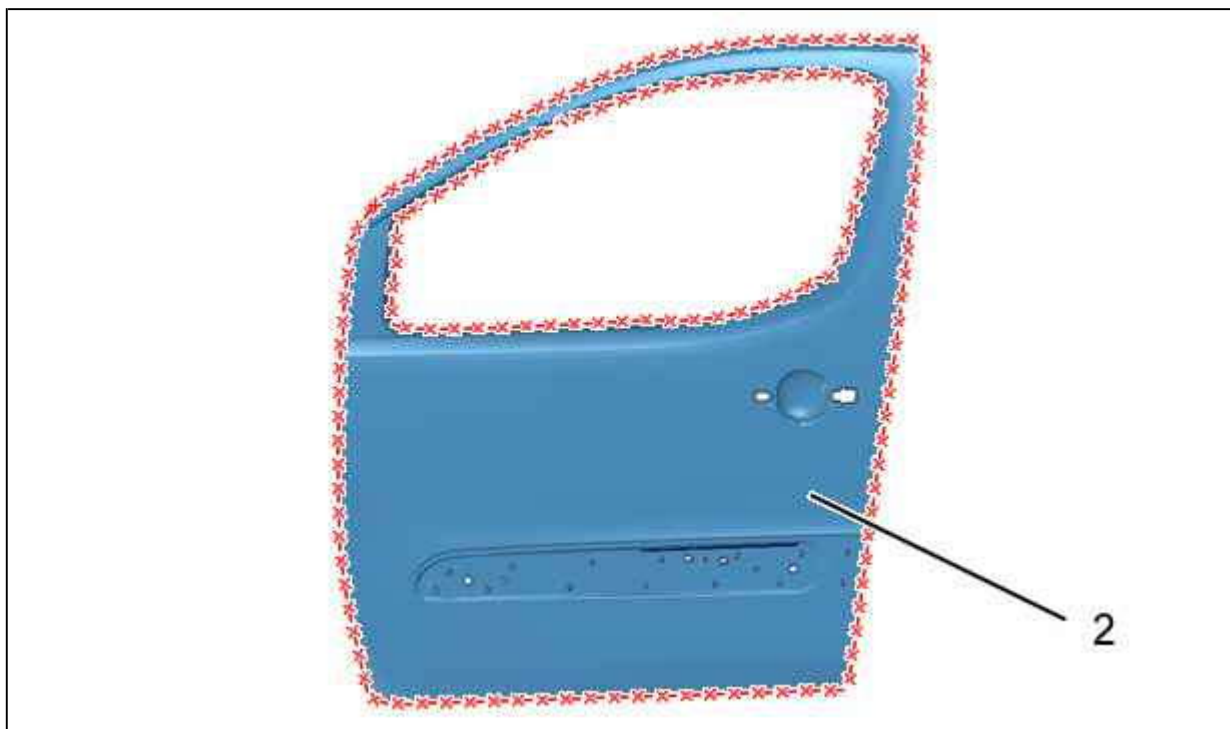


Рисунок : C4CM1CSD

Вырезать : Контур наружной панели двери (Передний) ; С помощью гибкого диска.
Снять наружную панель передней двери (2).

ПРИМЕЧАНИЕ : Наружная панель двери (2) приклеена структурным клеем типа "B8". Для снятия наружной панели двери (2) необходимо прогреть контур наружной панели передней двери (2).

6. Очистка и подготовка двери

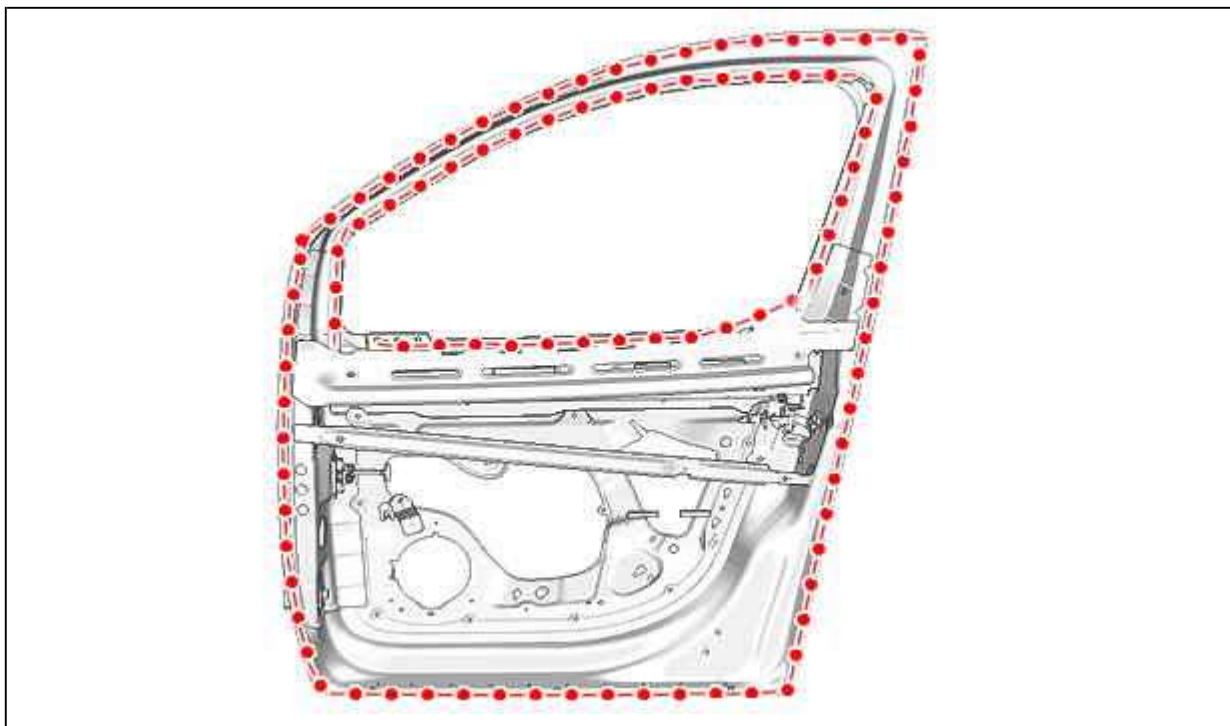


Рисунок : C4CM1CTD

Выпрямить стыки и защитить их слоем сварочной грунтовки (индекс "С7").

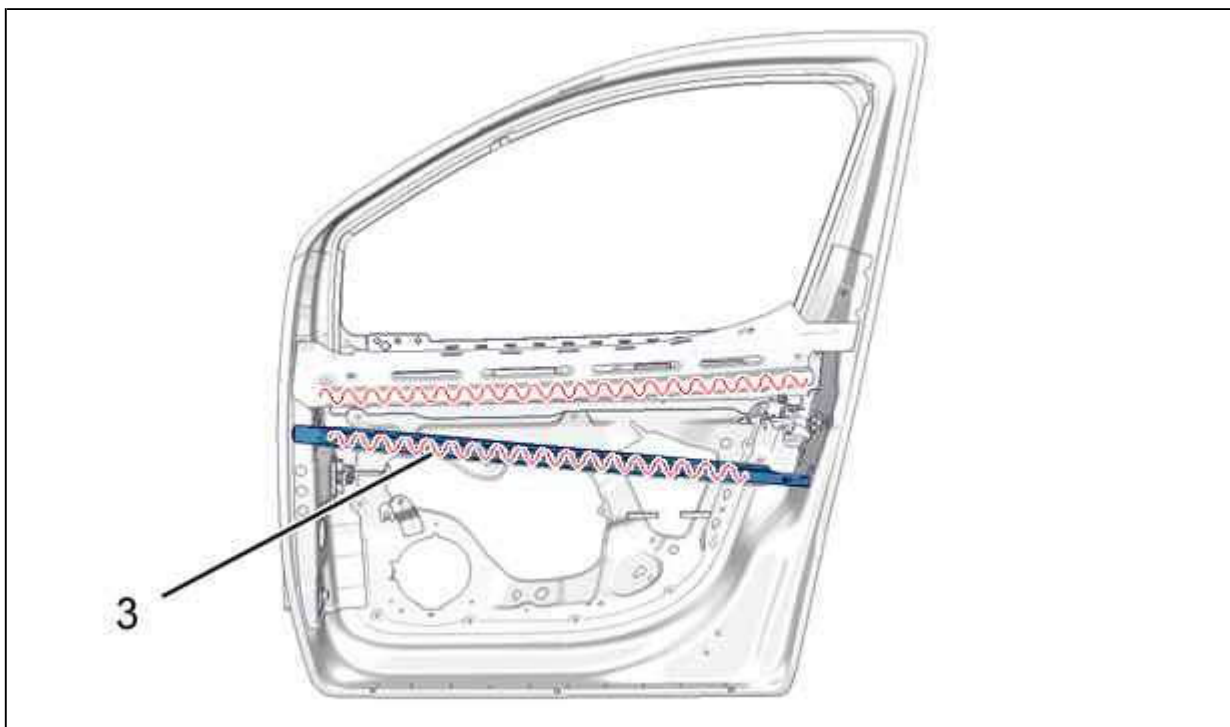


Рисунок : C4CM1CUD

Нанести фиксирующую мастику с индексом "А1" на следующий элемент : Боковой усилитель защиты от удара (3).

ПРИМЕЧАНИЕ : Высота валика фиксирующего клея должна быть минимум 15 мм.

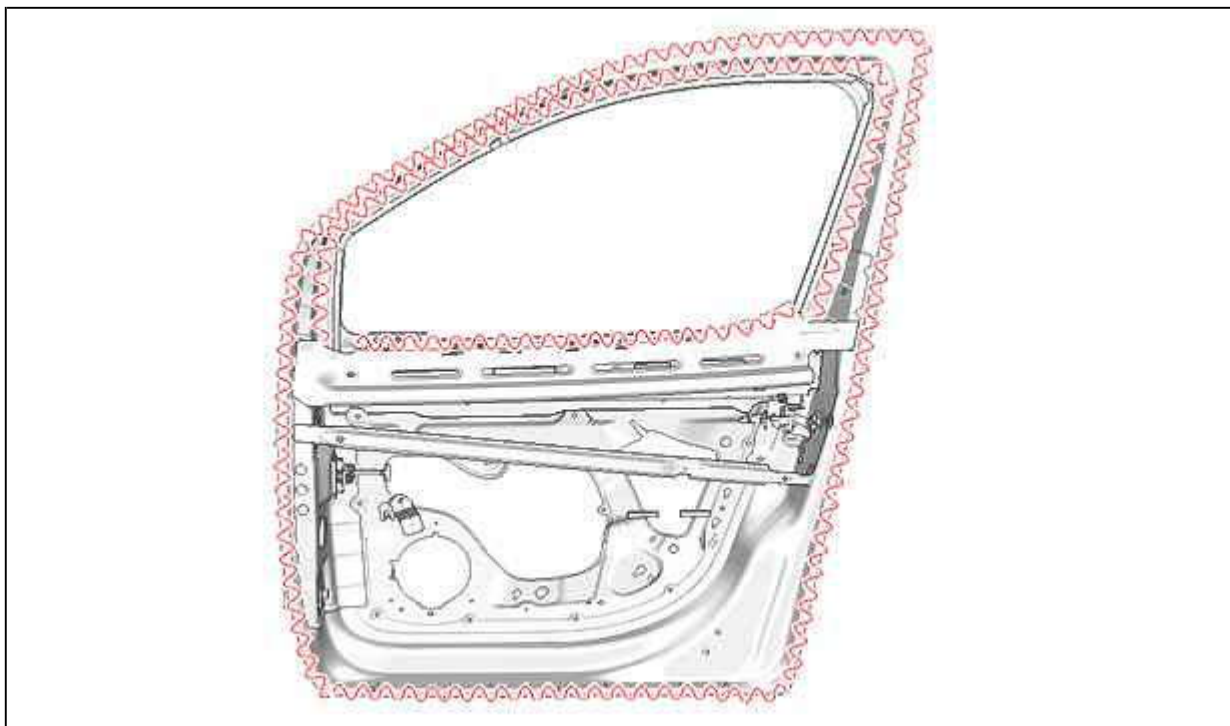


Рисунок : C4CM1CVD

Нанести структурный клей с индексом "В8" по контуру передней двери .

7. Оправка

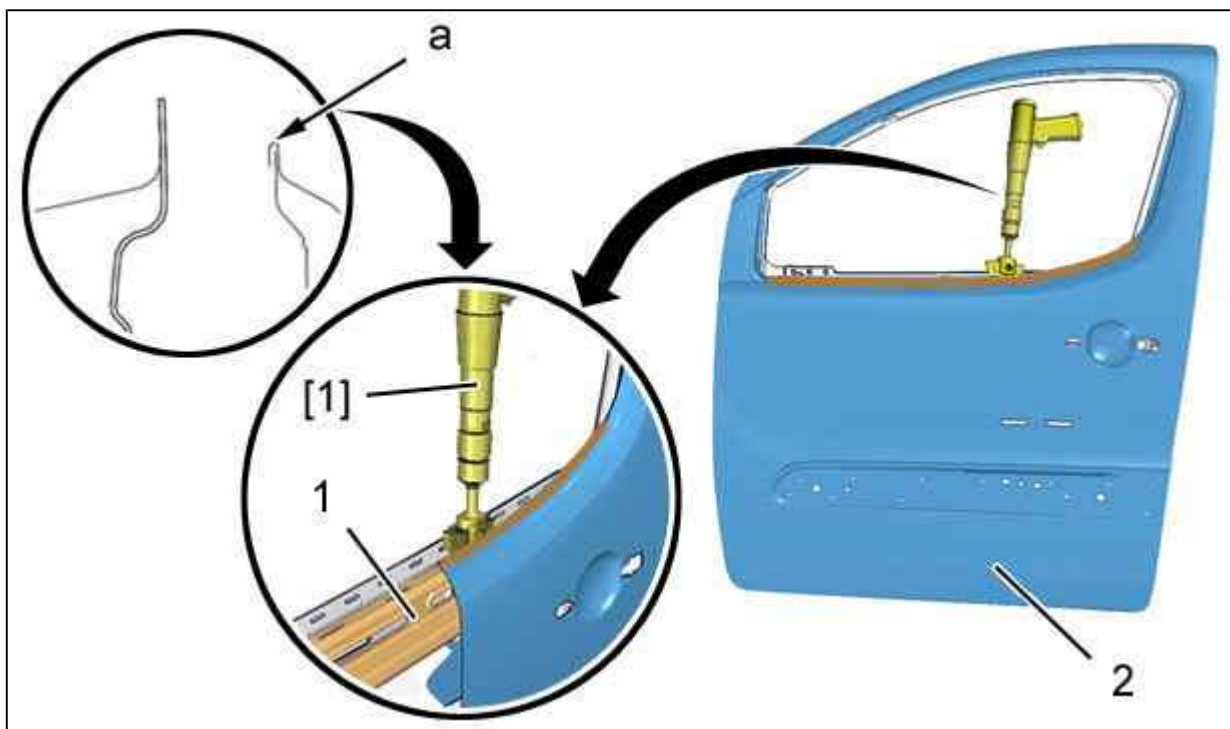


Рисунок : C4CM1CWD

ВНИМАНИЕ : Использовать в обязательном порядке приспособление G.1130 при проведении операции завальцовки в зоне "а" наружной панели передней двери (2) с горизонтальным ребром жёсткости двери (1).

Установите : Наружную панель передней двери (2).

Завальцевать наружную панель передней двери ; С помощью приспособления [1].

8. Герметичность

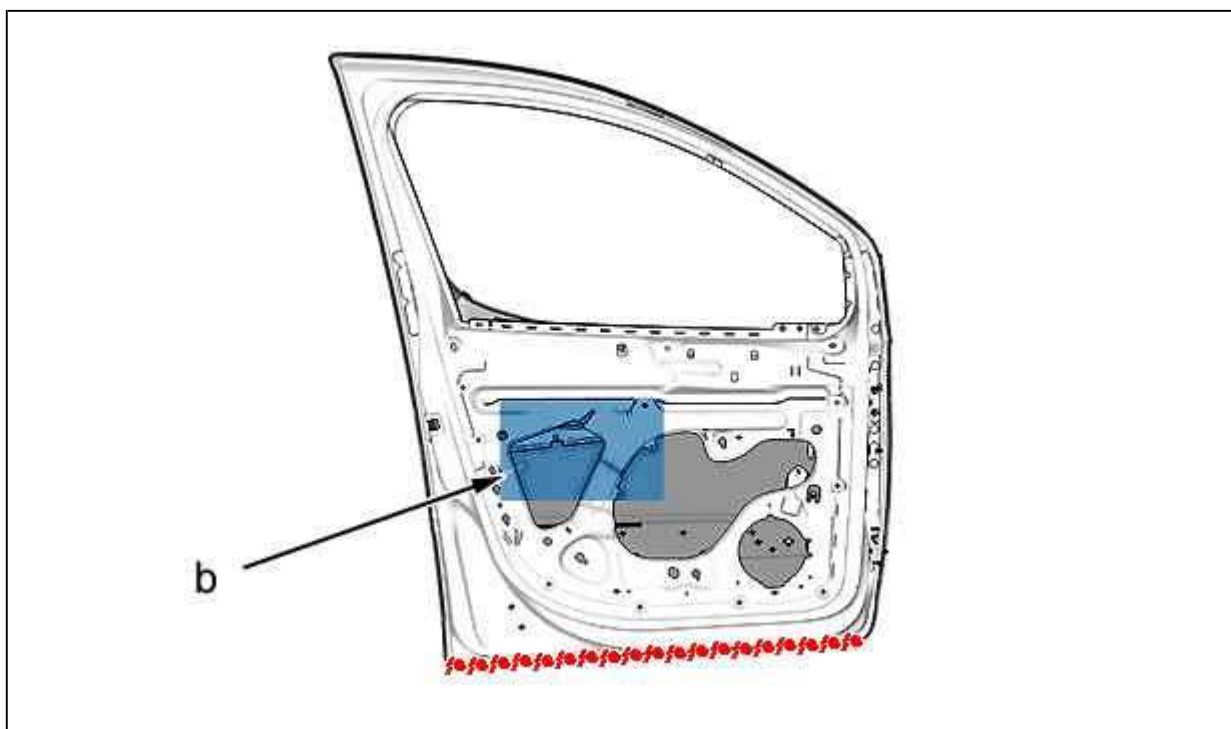


Рисунок : C4CM1CXD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.

Нанести герметизирующую мастику типа « A1 ».

Установите : Амортизирующую пластину (в "b").

9. Защита

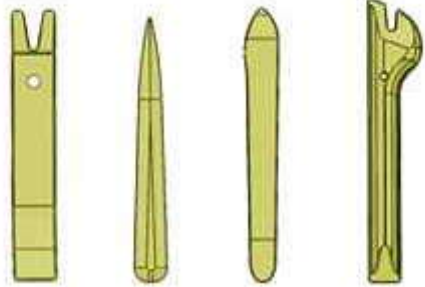
Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом C5 в зоне ремонта.

10. Повторная инициализация

Выполнить дополнительные операции.

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

РАЗБОРКА - СБОРКА : ПЕРЕДНЯЯ ДВЕРЬ**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .**1. Оборудование**

инструмент	Артикул	Обозначение
[1350-ZZ]  Рисунок : E5AG02MT	[1350-ZZ]	Инструмент для снятия обшивки

2. Предварительные операции**Снять переднюю дверь** ⓘ .**3. Разборка****3.1. Панель передней двери**

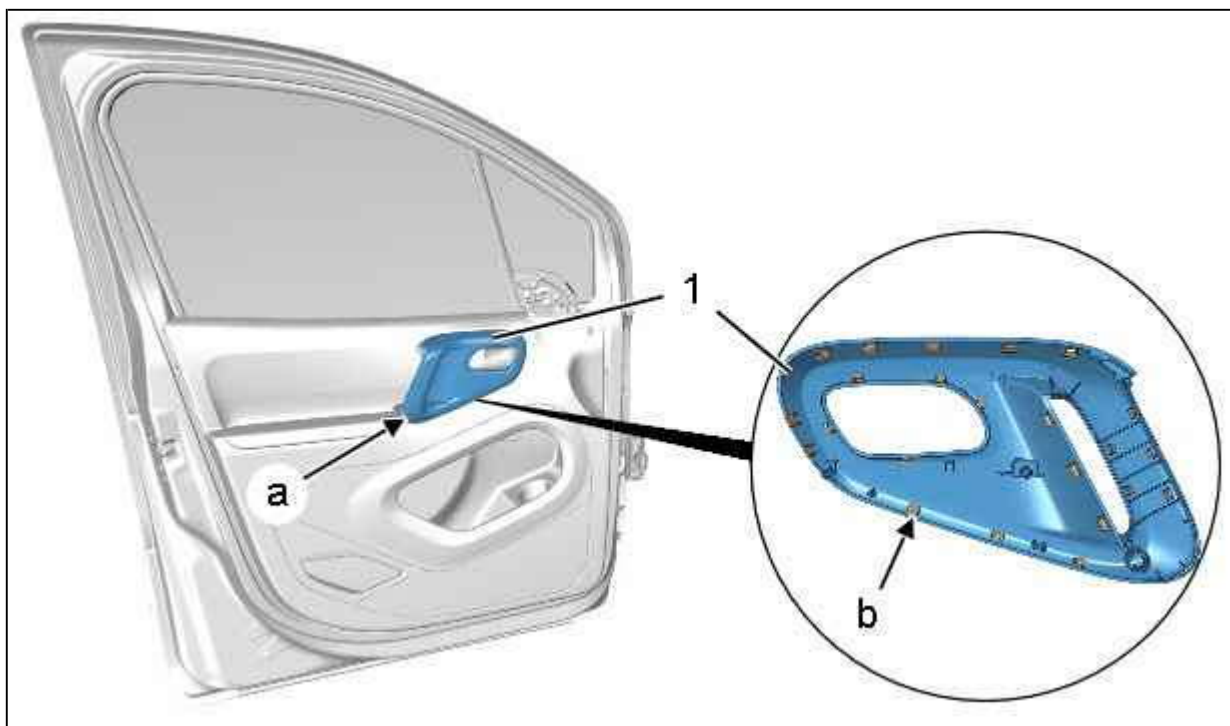


Рисунок : C4CM21ED

Отсоединить декоративную накладку (1) (в "а") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].

ПРИМЕЧАНИЕ : Продолжить данную операцию на всех фиксаторах (в "b") ; С помощью приспособления [1350-ZZ] по периметру накладки (1), чтобы отсоединить накладку (1).

Снять декоративную накладку (1).

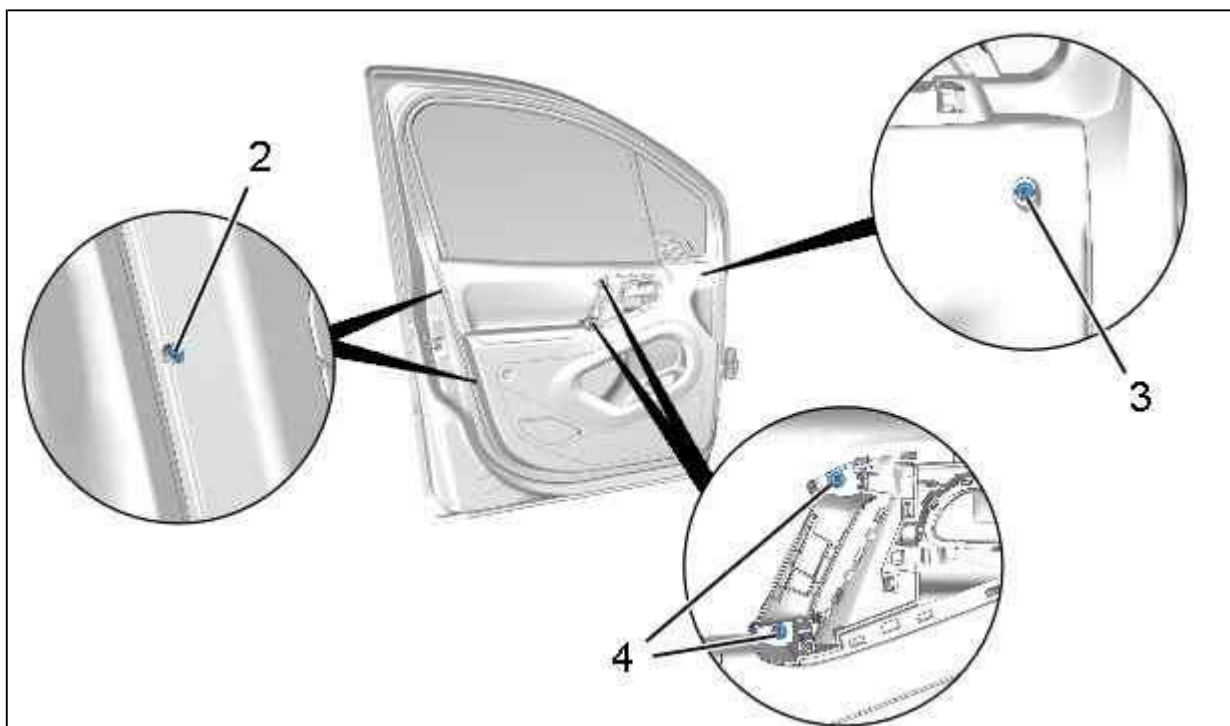


Рисунок : C4CM21FD

Отвернуть болты (2), (3), (4).

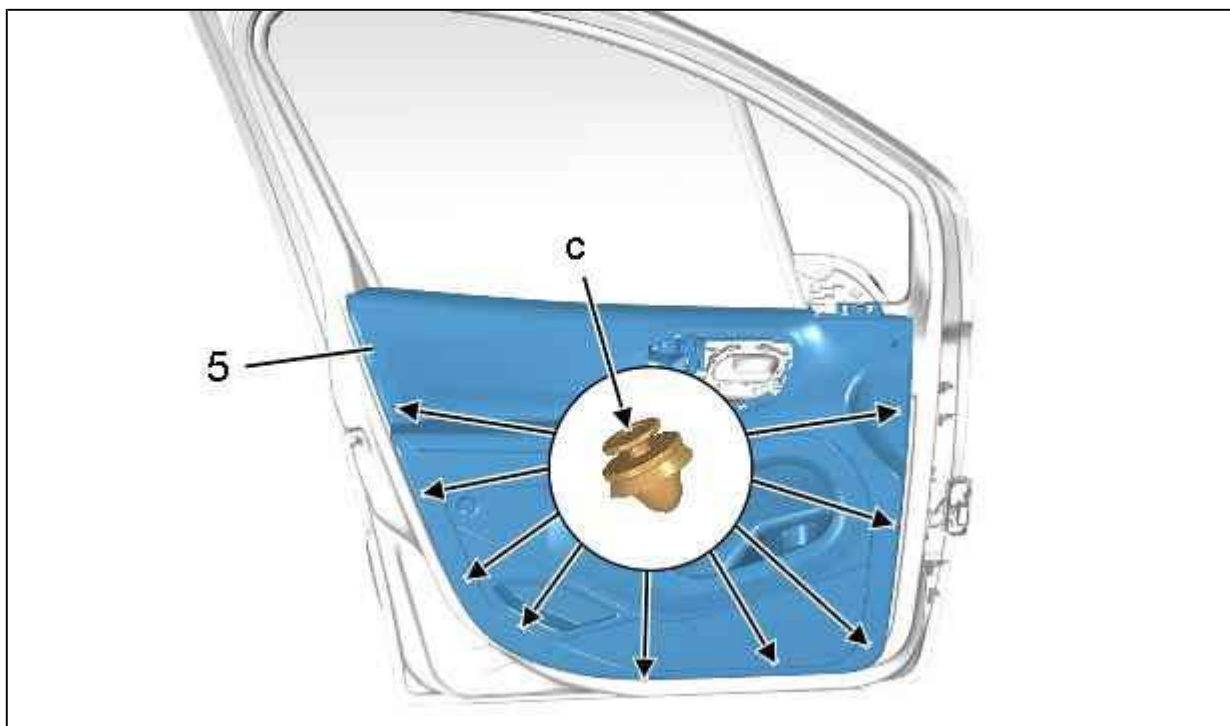


Рисунок : C4CM21GD

Отсоединить : Панель отделки передней двери (5) (в "с") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].
Снять панель передней двери (5).

3.2. Внутренняя кнопка для разблокирования

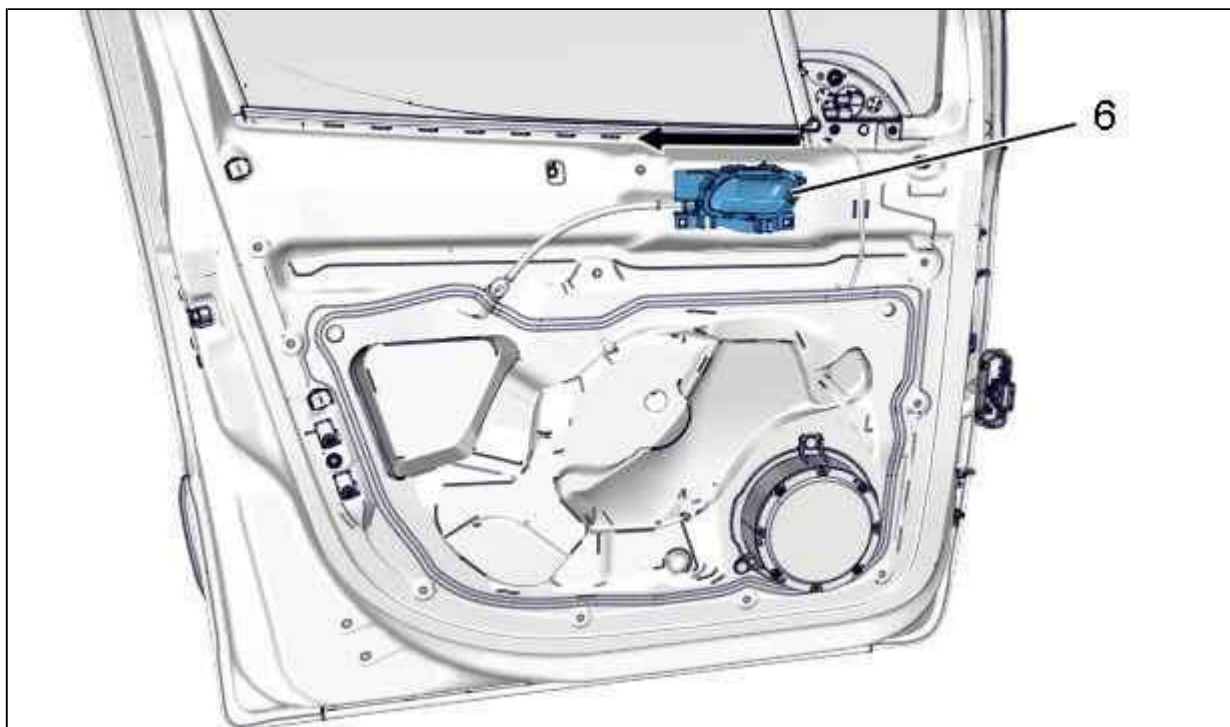


Рисунок : C4CM21HD

Отделить ручку открывания изнутри салона (6) (в соответствии со стрелкой).

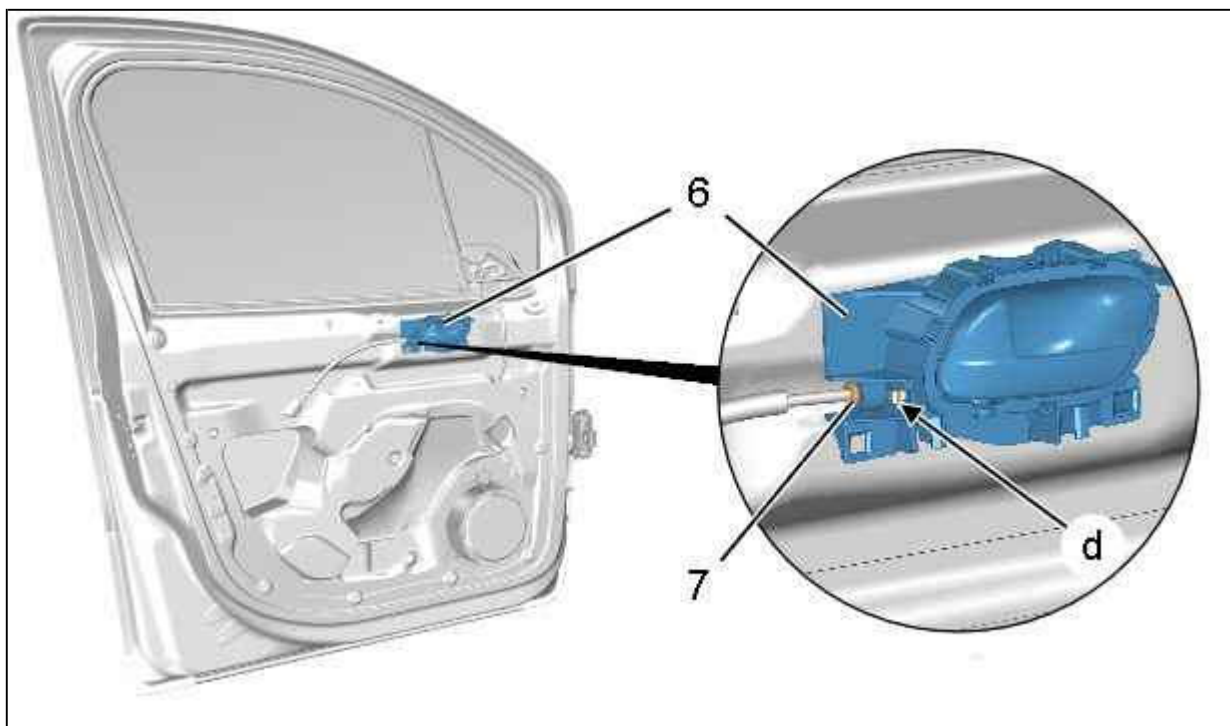


Рисунок : C4CM21JD

Открепить фиксатор оболочки (7) (в "d") привода (6) открытия изнутри.

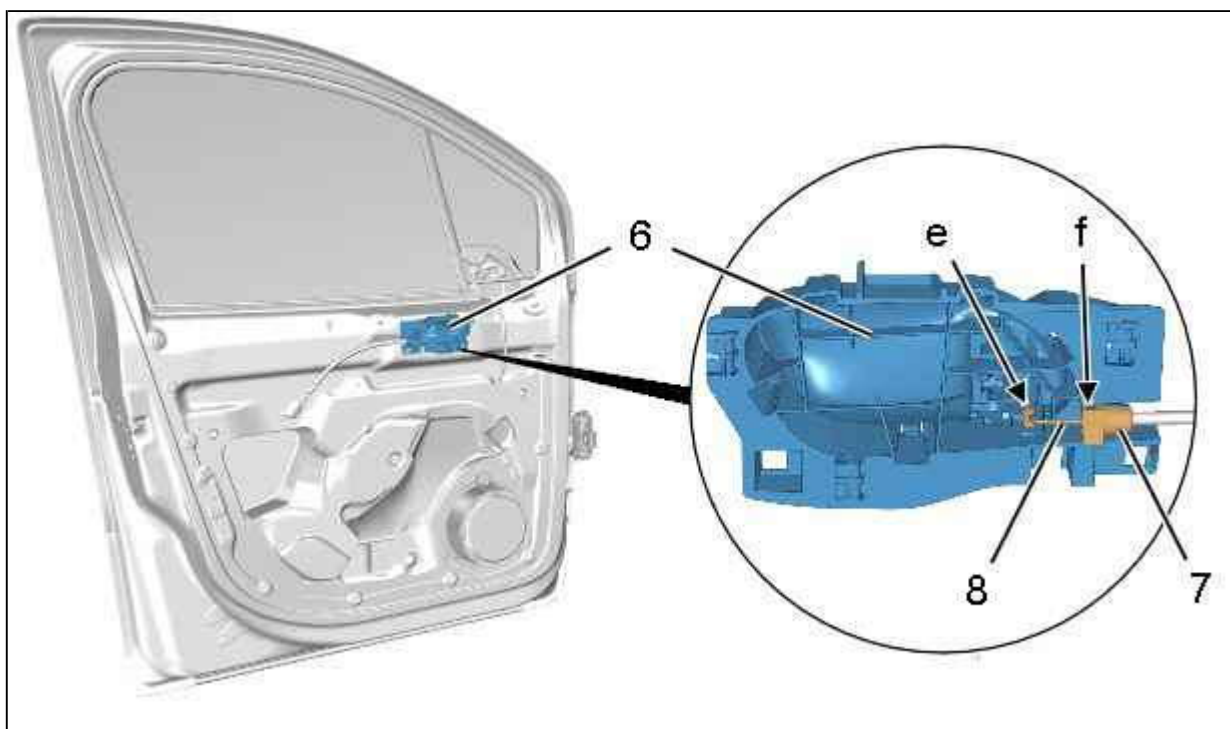


Рисунок : C4CM21KD

Отсоедините :

- Крепление оболочки троса привода (7) (в "f")
- Конец троса (8) (в "e")

Снять внутреннюю ручку открывания (6).

3.3. Динамик

Снимите громкоговоритель из передней двери ⓘ.

3.4. Наружного зеркала заднего вида

Снять наружное зеркало заднего вида ⓘ.

3.5. Герметичная панель



Рисунок : C4CM21LD

Отклеить герметизирующую панель (9) ; С помощью приспособления [1350-ZZ].

ПРИМЕЧАНИЕ : Удалить с двери в зоне наклеивания герметичной панели все следы клея с помощью очистителя с индексом "J1".

3.6. Стекла боковых дверей (Передняя)

Снимите : **Стекло передней двери** ⓘ.

3.7. Механизм стеклоподъемника передней двери

Снимите : **Механизм стеклоподъемника передней двери** ⓘ.

3.8. Наружная ручка открытия двери

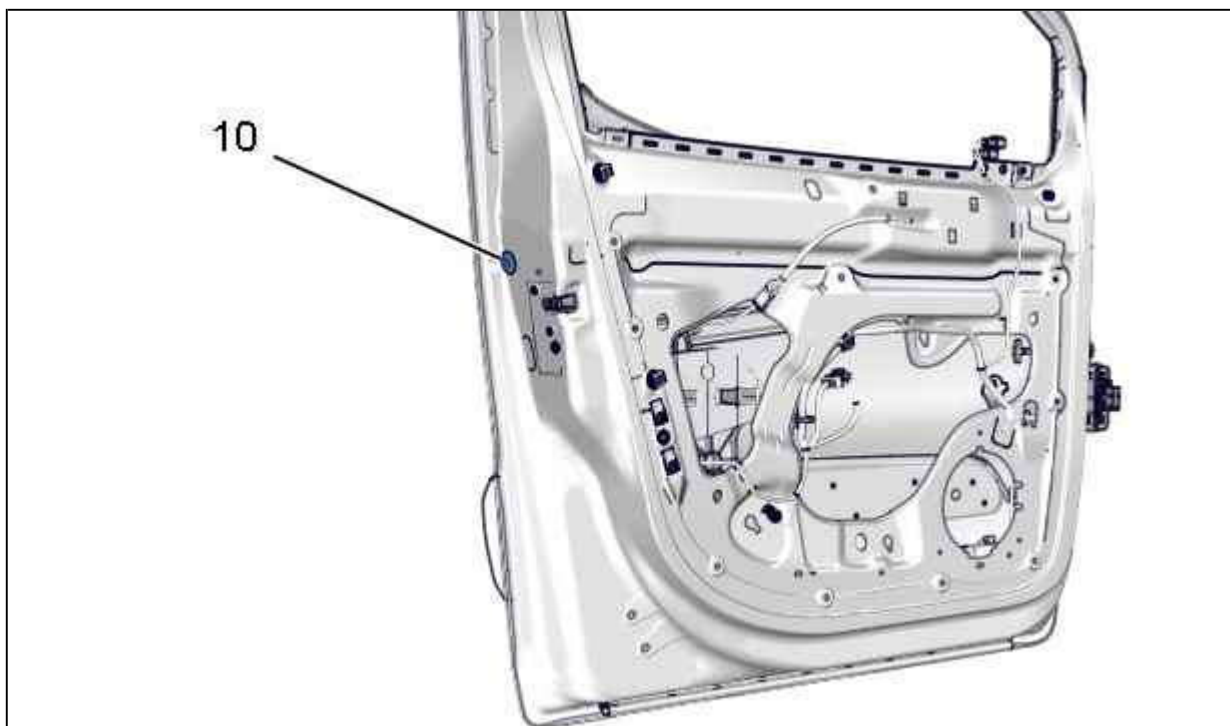


Рисунок : C4CM21MD

Отклеить приклеенную накладку (10).

ПРИМЕЧАНИЕ : Не забыть заменить клейкую накладку (10).

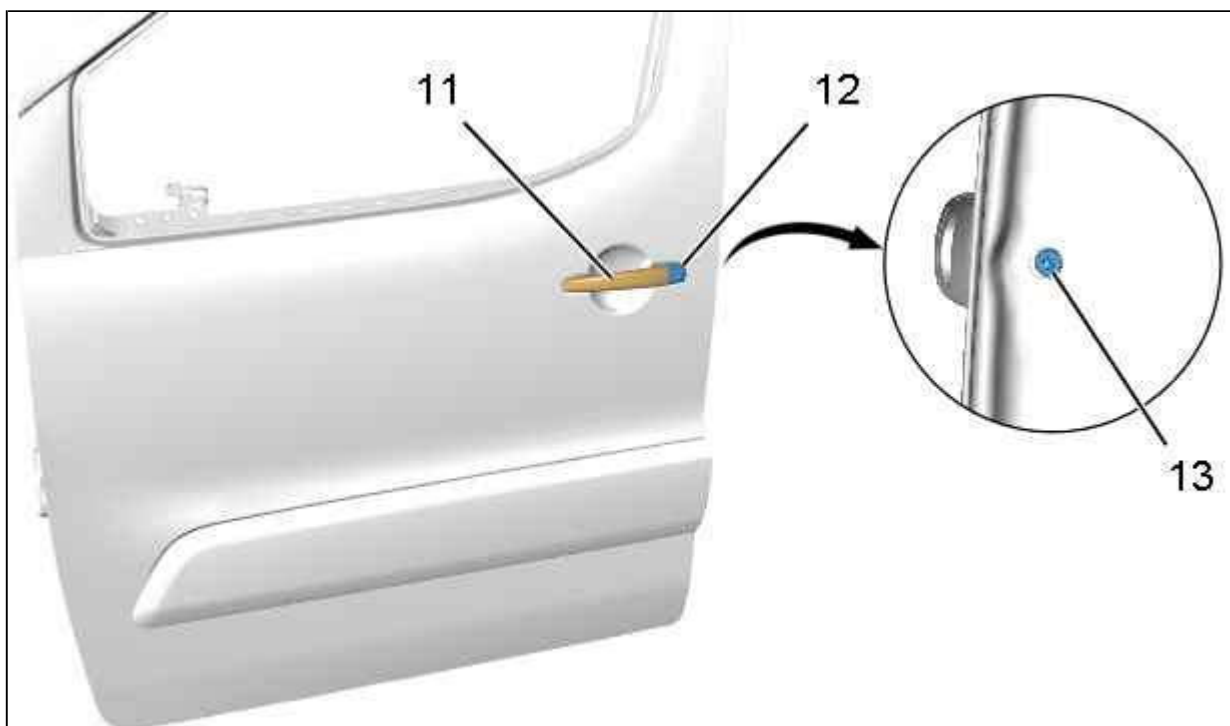


Рисунок : C4CM21ND

Ослабьте болт крепления (13) замка передней двери (12) (Не снимая болта (13)).

Отделите - Снимите : Замок (12).

Сдвинуть ручку (11) назад и освободить ее.

Открыть : Ручку открывания (11) (До упора).

Снимите : Ручку открывания (11).

3.9. Наружный механизм управления открытием

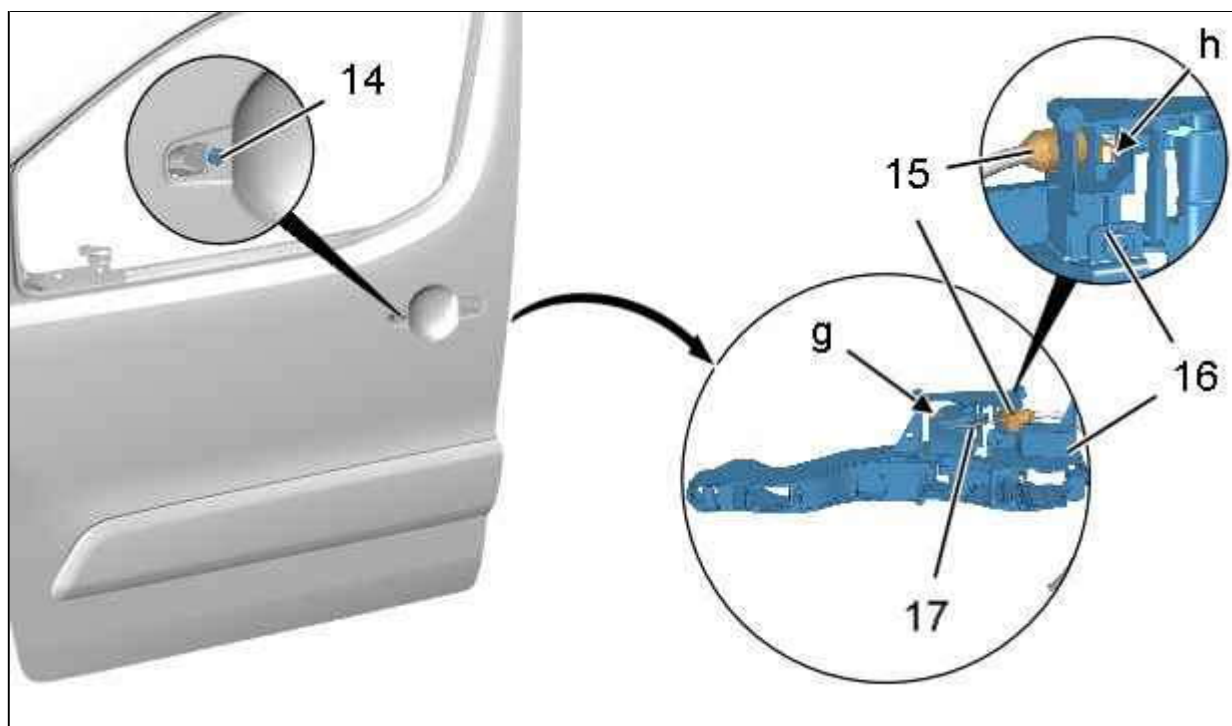


Рисунок : C4CM21PD

Снять винт (14).

Отсоединить механизм наружного управления открытием (16) с внутренней стороны двери.

Отсоедините :

- Крепление оболочки троса привода (15) (в "h")
- Оконечность троса (17) (в "g")

Снять наружный механизм управления открытием (16).

3.10. Замок

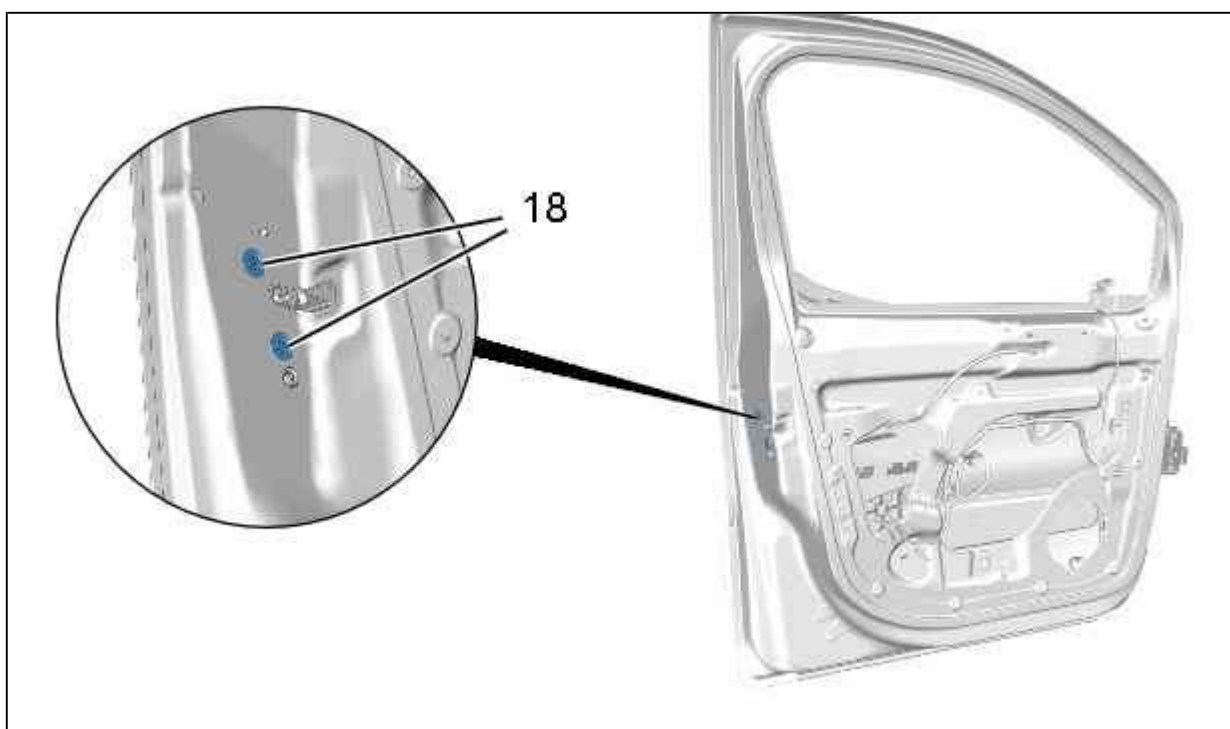


Рисунок : C4CM21QD

Отвернуть болты (18).

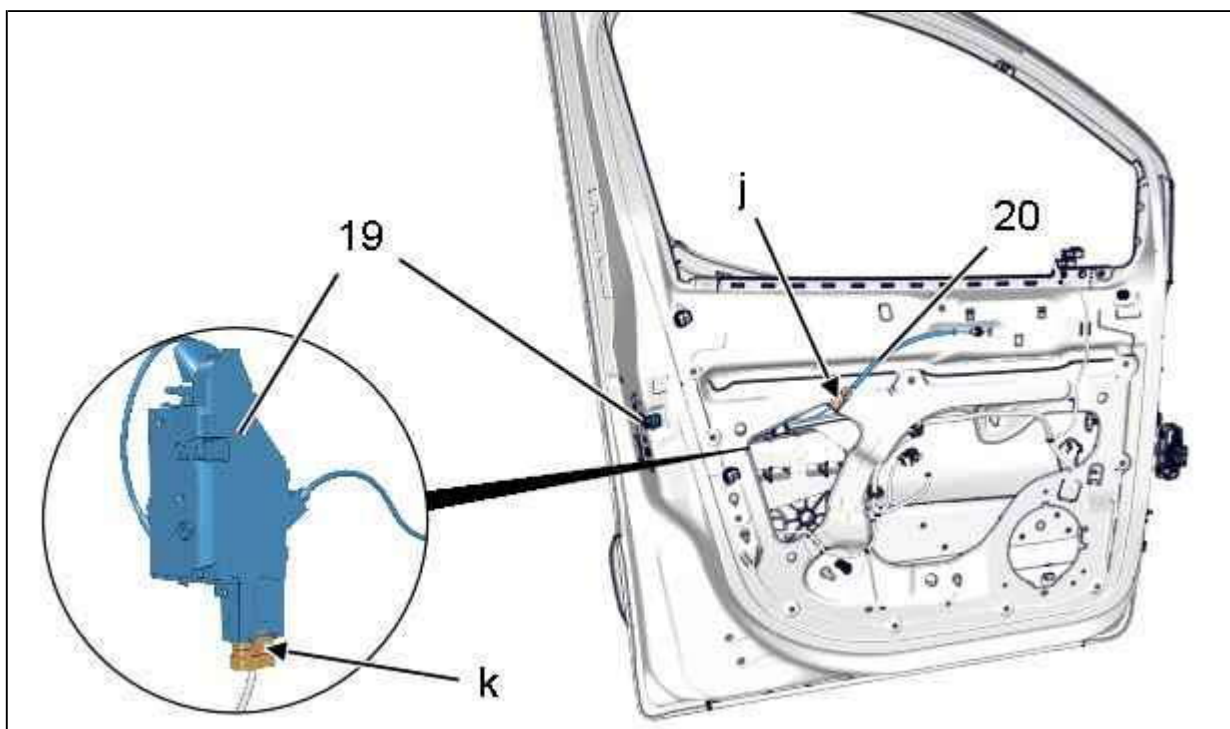


Рисунок : C4CM21RD

Освободить трос (20) (в "j").
 Освободить замок (19) через внутреннее отверстие двери.
 Отсоединить разъем (в "k").
 Снять замок (19).

3.11. Упор двери

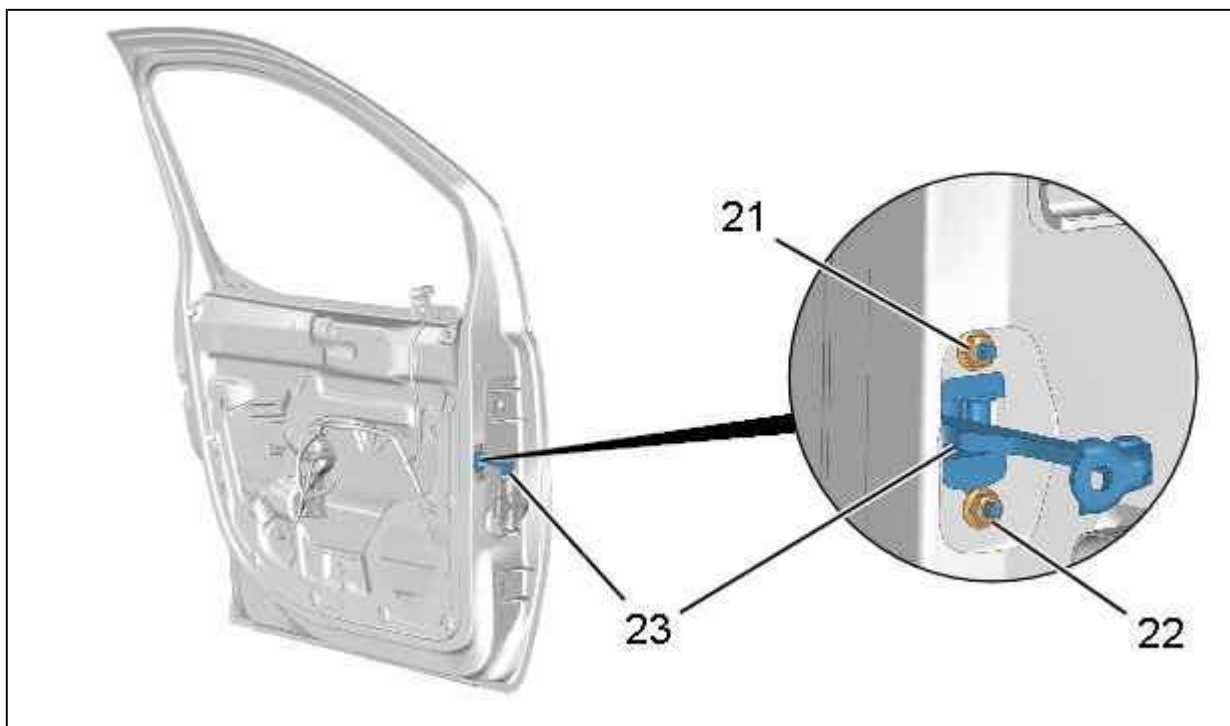


Рисунок : C4CM21SD

Снимите :

- крепежных гаек (21), (22)
- Упор двери (23)

3.12. Электрический жгут

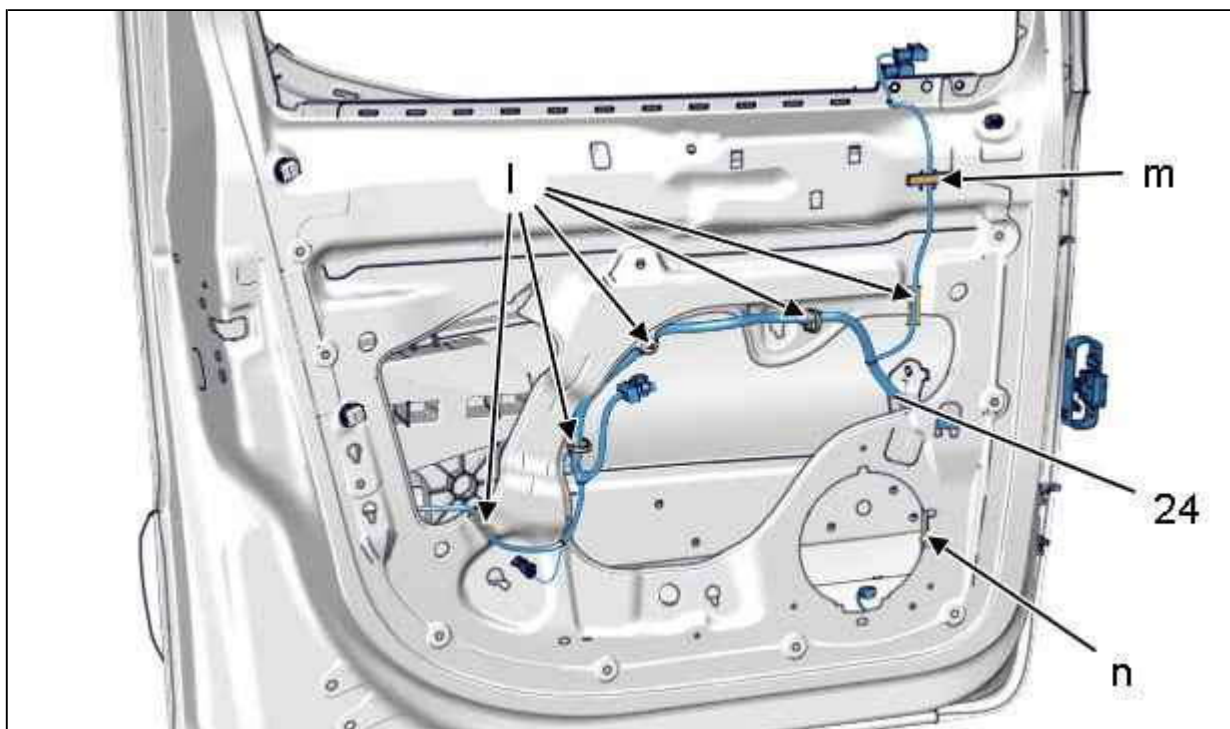


Рисунок : C4CM21TD

Отсоединить крепежные хомуты (в "l", "n") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].
 Отделите : Клейкую губчатую панель (в "m").

Отделите жгут проводов (24).

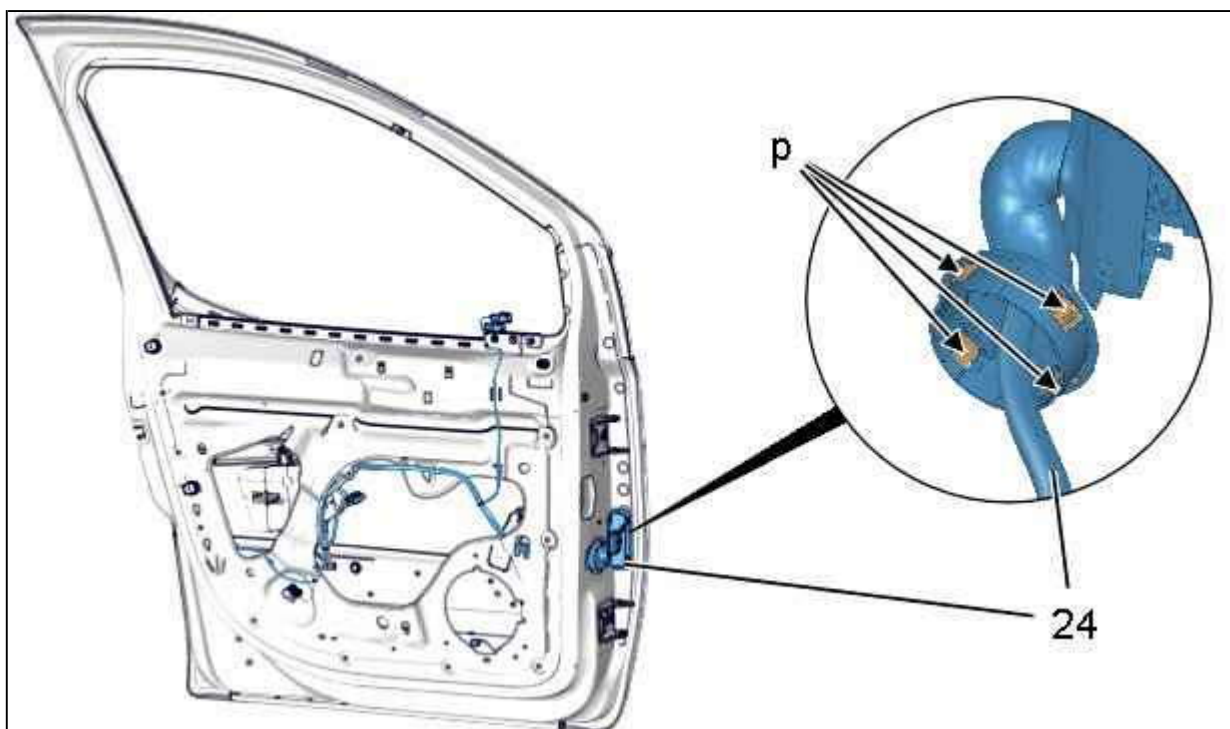


Рисунок : C4CM21UD

Отсоединить (в "p") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].
Снимите жгут проводов (24).

3.13. Боковая самоклеющаяся накладка передней двери

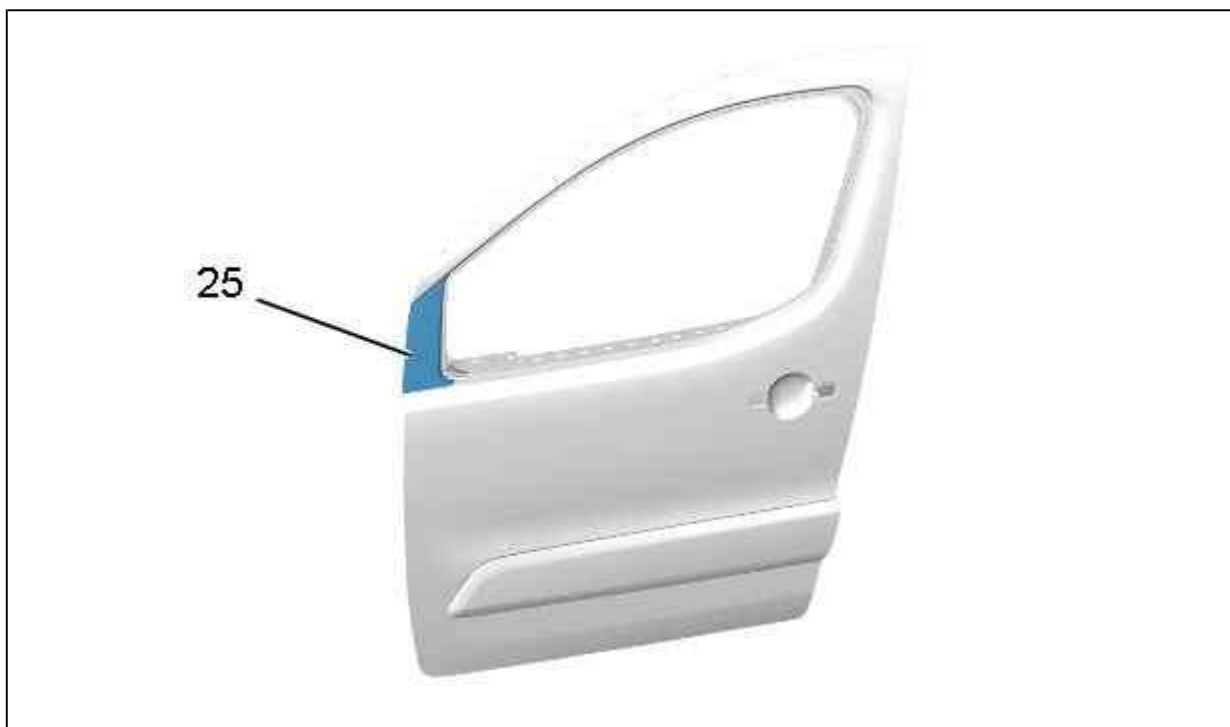


Рисунок : C4CM21VD

Отделите - Снимите : Боковую самоклеющуюся накладку передней двери (25).

3.14. Защита двери

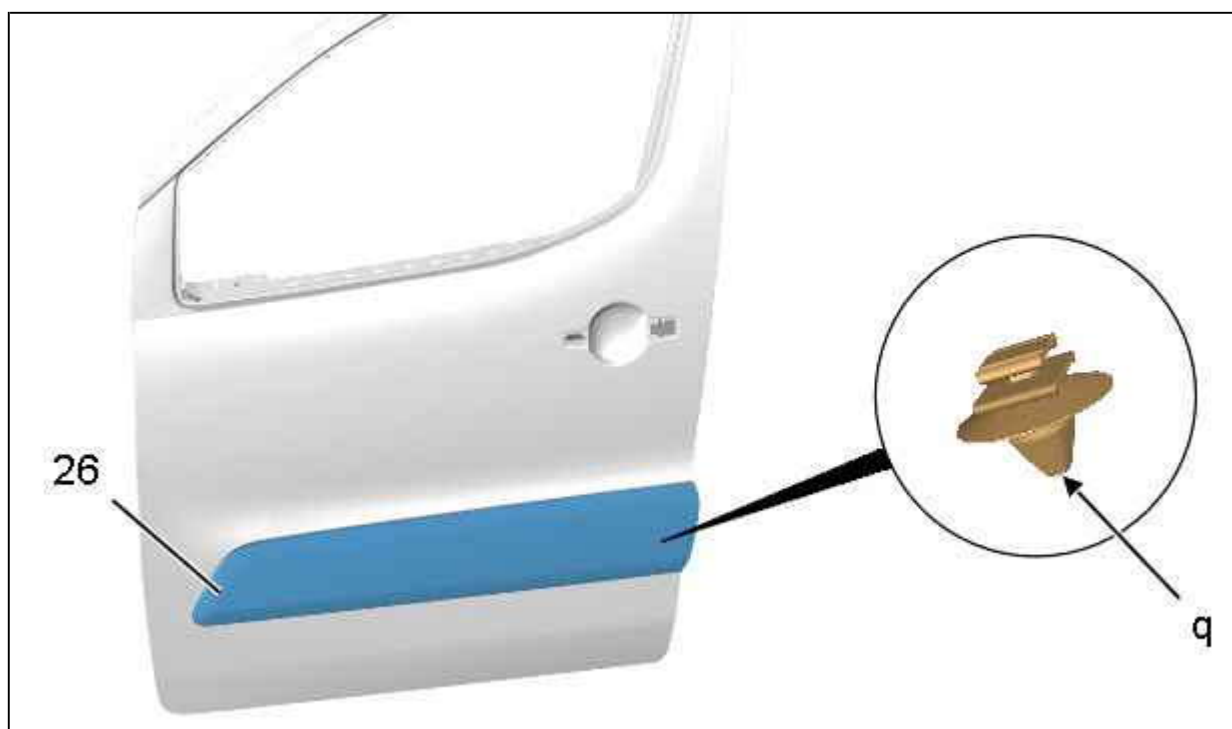


Рисунок : C4CM21WD

Отсоедините фиксаторы (в "q") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].
Снимите : Защиту двери (26).

3.15. Уплотнители

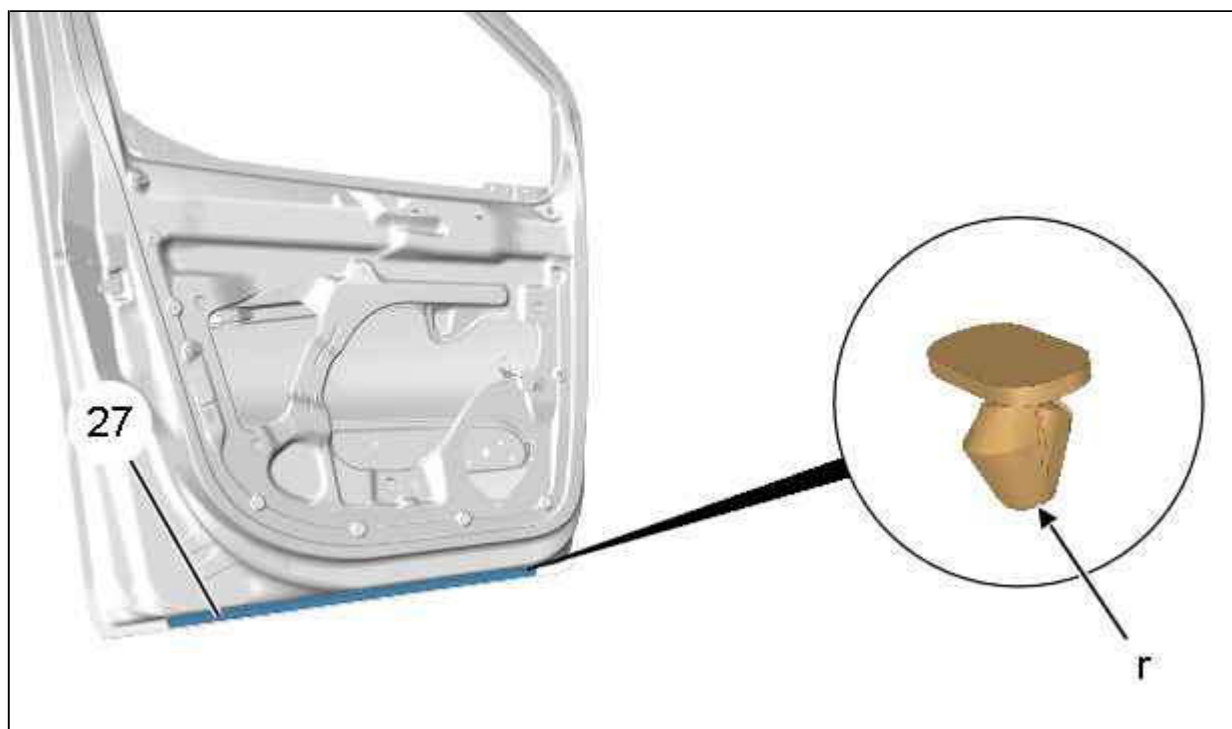


Рисунок : C4CM21XD

Отсоедините фиксаторы (в "r") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].
Извлечь сальник (27).

4. Сборка

ВНИМАНИЕ : Систематически заменять : Дефектные фиксаторы.

ВНИМАНИЕ : Проверить работу всех механизмов перед установкой листа уплотнителя двери.

ВНИМАНИЕ : Установите новые уплотнения без складок и разрывов ; Необходима полная чистота опорной поверхности на панели двери ; Провести роликом по предварительно наклеенному листу ; Эти рекомендации необходимы, чтобы избежать возможного проникновения воды, пыли или шума.

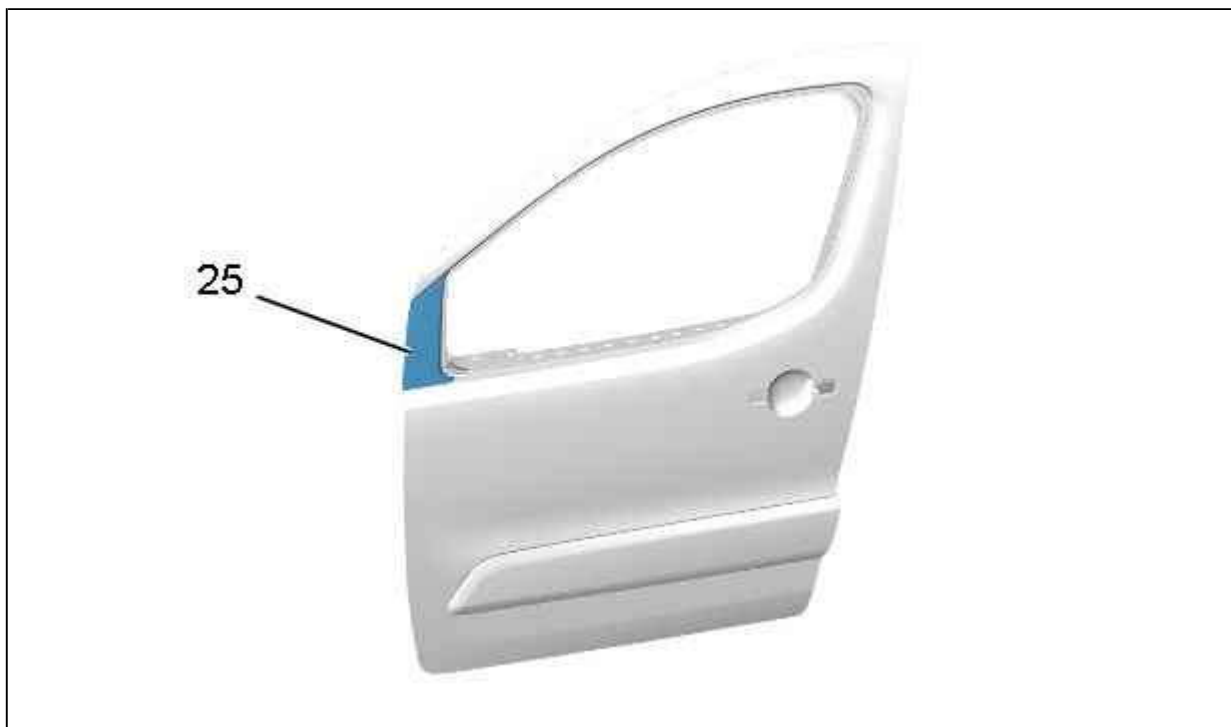


Рисунок : C4CM21VD

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства с индексом "J1".

Установите - Наклейте : Боковую самоклеющуюся накладку передней двери (25).

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните :

- болтов (2), (3), (4) моментом $0,25 \pm 0,05$ дН.м
- болтов (13), (14) моментом $0,5 \pm 0,1$ дН.м
- болтов (18) моментом $1 \pm 0,2$ дН.м
- гайки (21), (22) моментом 1 дН.м

Проверьте функционирование различного оборудования

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : СТЕКЛО БОКОВОЙ ДВЕРИ (СПЕРЕДИ)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

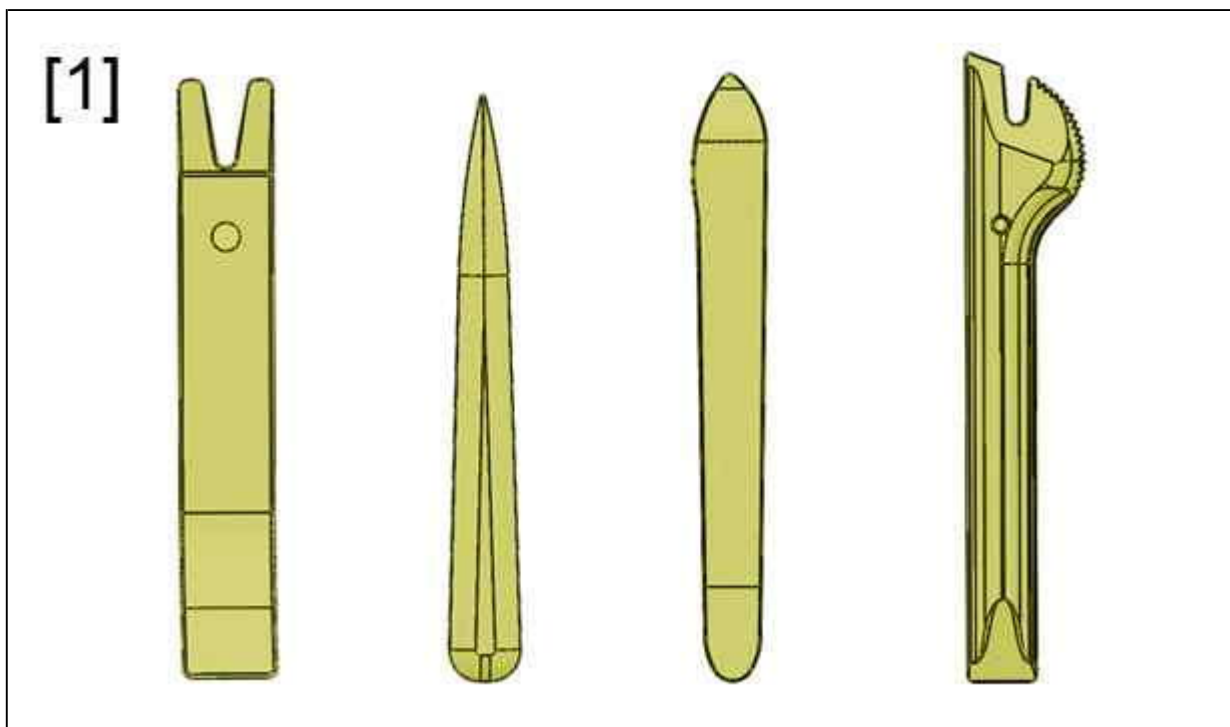


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособления для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Предварительные операции

Открыть переднюю дверь.

Снимите :

- Панель отделки передней двери ⓘ
- Наружное зеркало ⓘ
- Кронштейн динамика ⓘ (спереди)
- Уплотнительный лист ⓘ

Опустить стекло передней двери.

Отсоединить аккумуляторную батарею ⓘ .

3. Снятие

3.1. Подвижное стекло

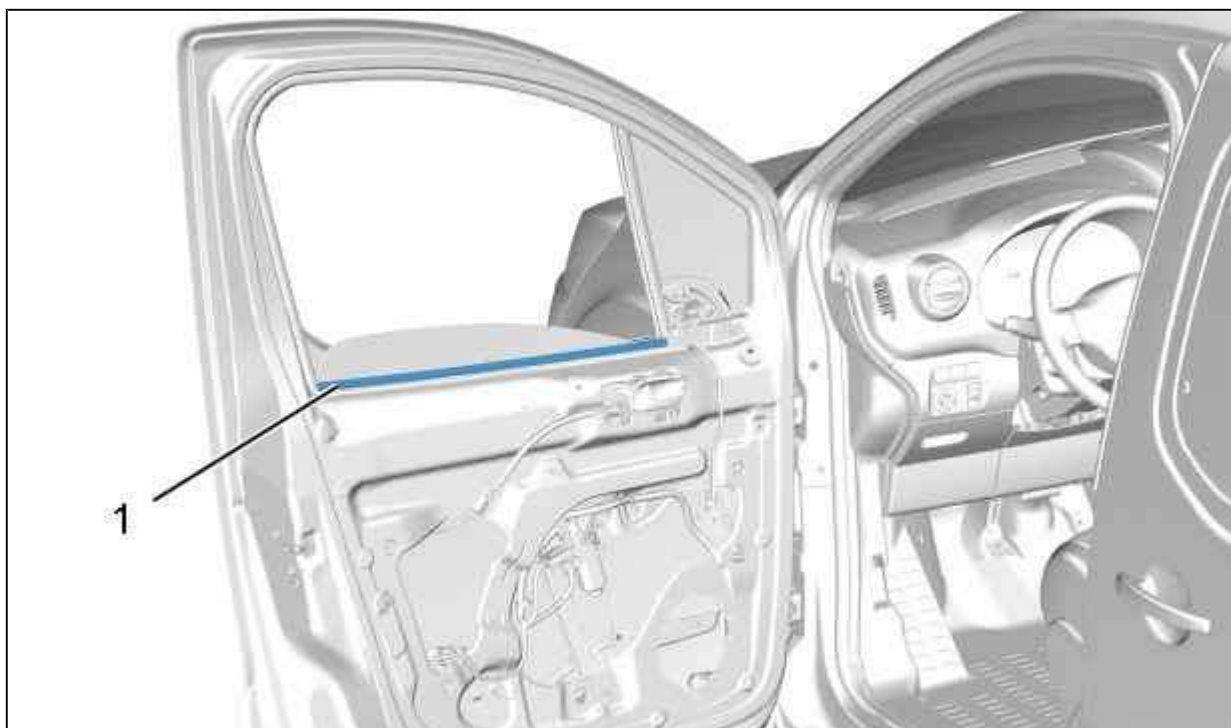


Рисунок : C4CM1UGD

Снимите : Нижний уплотнитель стекла на двери (1) ; С помощью приспособления [1].

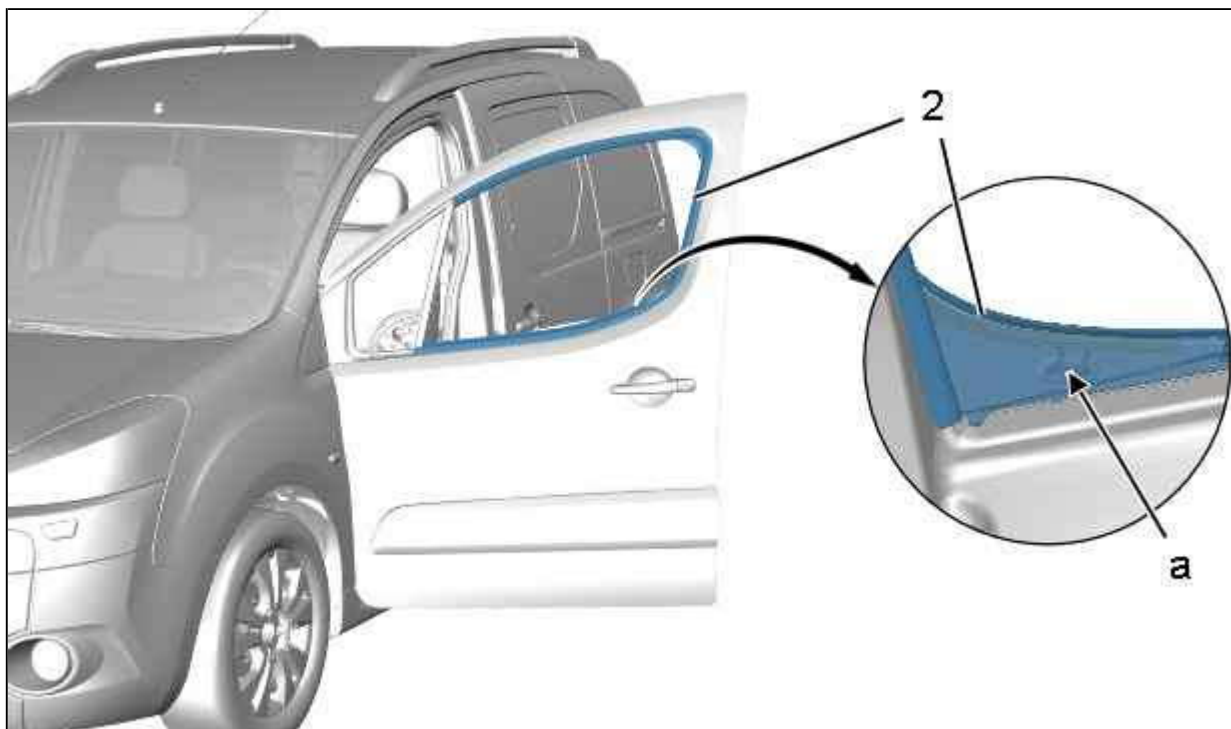


Рисунок : C4CM1UHD

Освободить уплотнитель направляющей стекла передней двери (2) (в "а").
Снять вкладыш уплотнения направляющей стекла передней двери (2).
Снять уплотнение направляющей стекла передней двери (2).

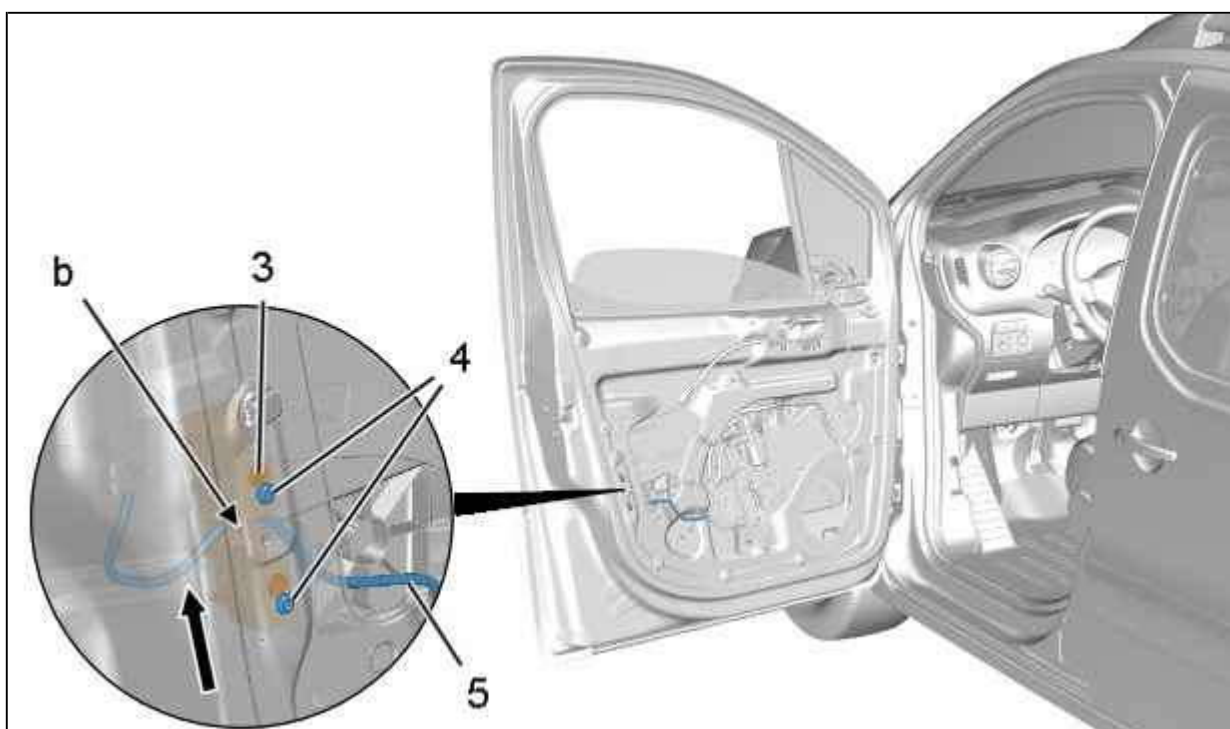


Рисунок : C4CM1UJD

Отделить жгут проводов (5) (в "b").

Ослабьте болты (4) на несколько оборотов.

Отделите - Снимите : Жёлоб направляющей (3) (в соответствии со стрелкой).

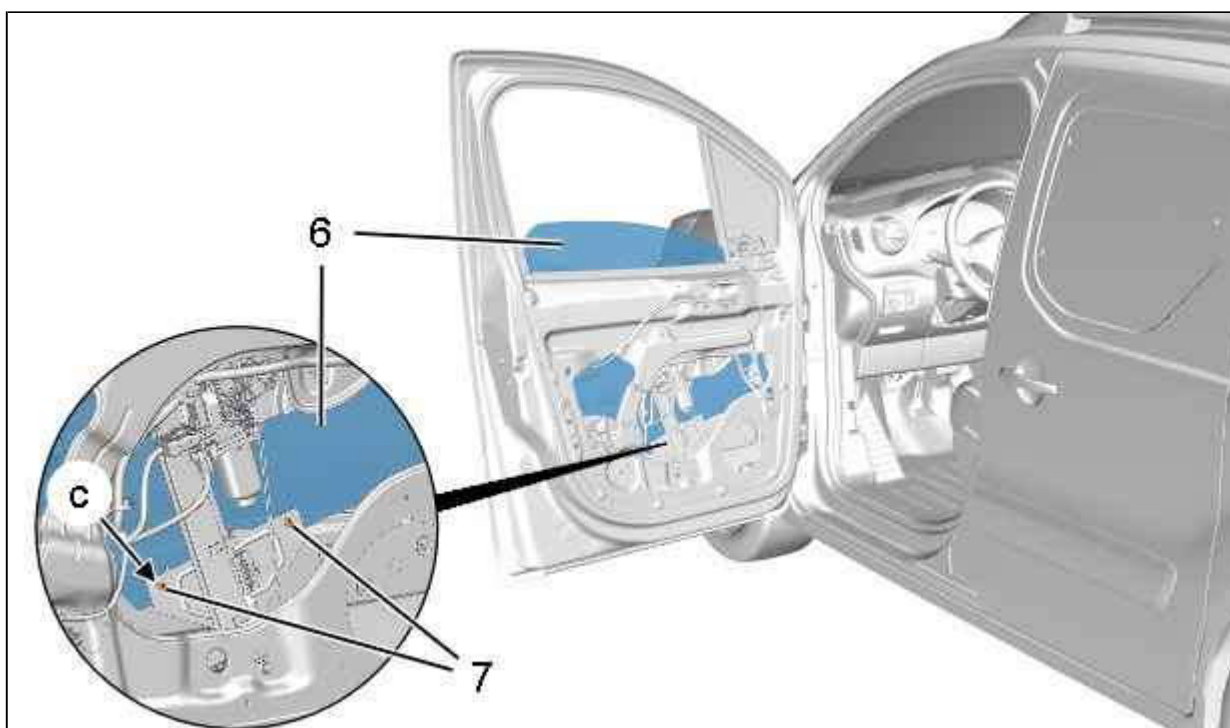


Рисунок : C4CM1UKD

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею .

Поднимите стекло короткими перемещениями до указанного положения (в "c").

Снимите :

- болтов (7)
- Опустить подвижное стекло передней двери (6) до низа передней двери

Отсоединить аккумуляторную батарею ⓘ .

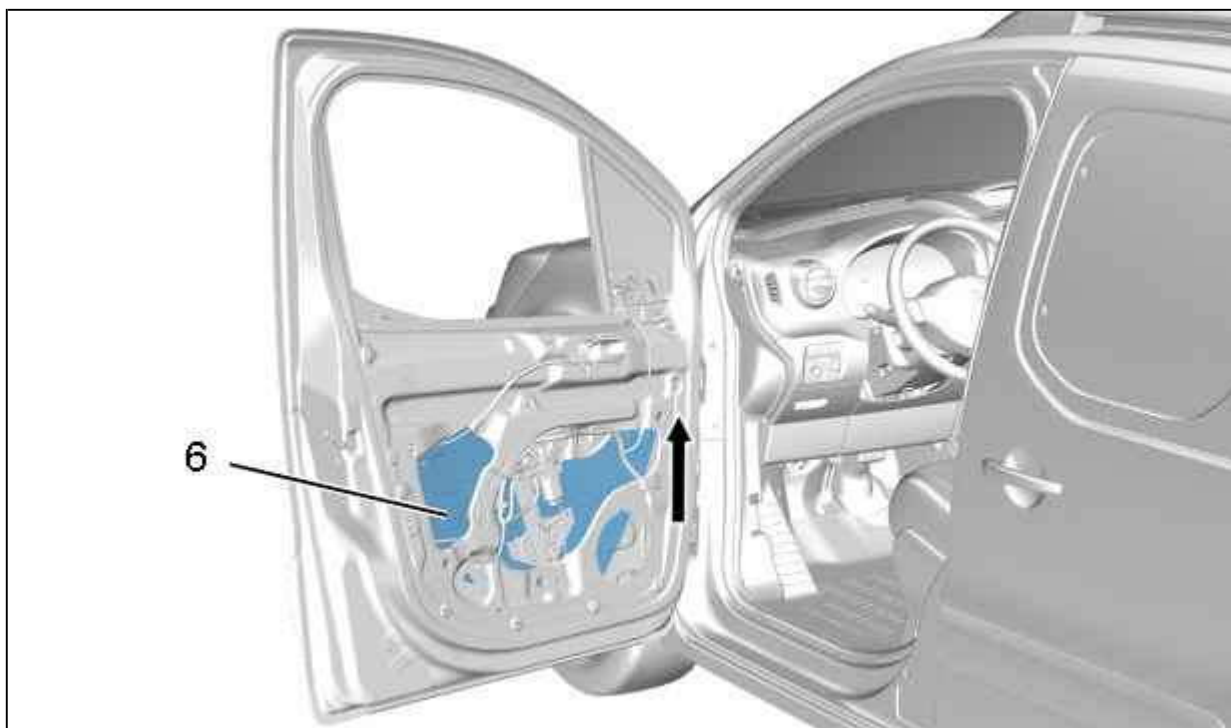


Рисунок : C4CM1ULD

Повернуть на четверть оборота по часовой стрелке стекло передней двери (6).
Снимите подвижное стекло передней двери (6) (в соответствии со стрелкой).

3.2. Неподвижное стекло

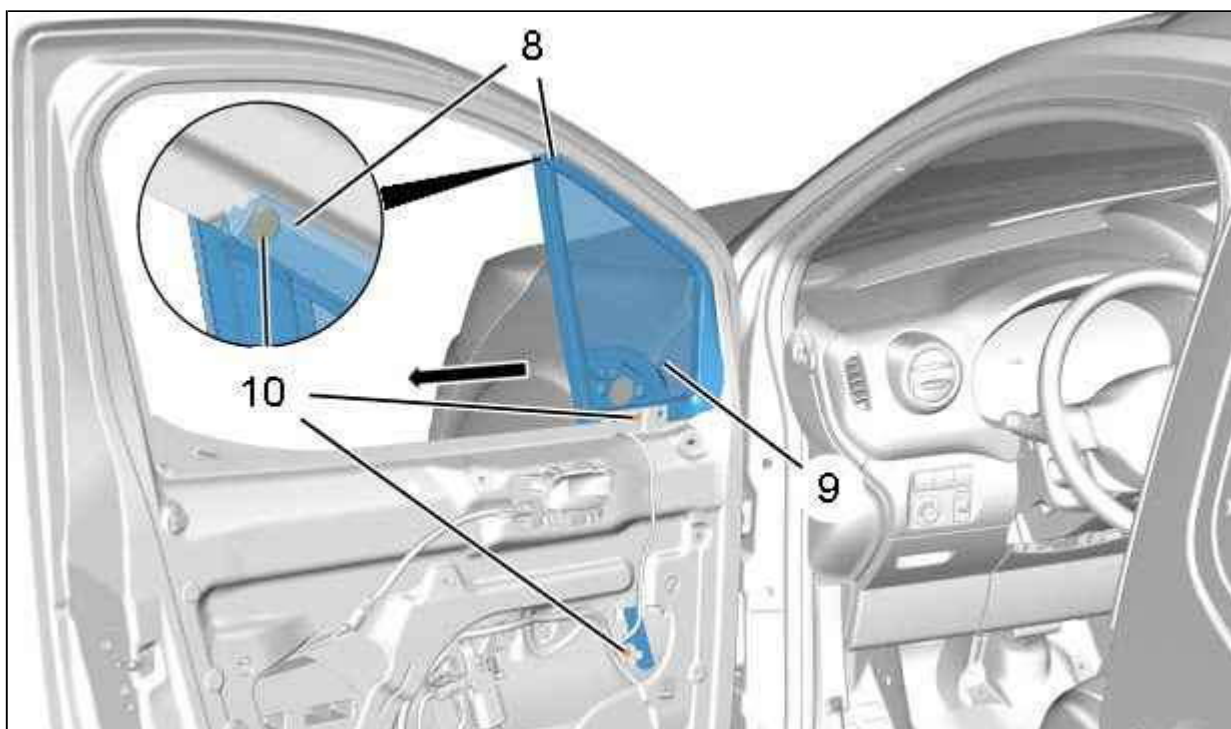


Рисунок : C4CM1UMD

Отодвинуть : Уплотнение неподвижного стекла (8).
Срезать стержни заклепок , прежде чем начать сверление.

Высверлить головки заклепок (10) сверлом Ø 6 мм.
Снять неподвижное стекло (9) (в соответствии со стрелкой).
Высверлить остальные заклепки.

ПРИМЕЧАНИЕ : Удалить остатки заклепок из нижней части двери с помощью пылесоса

4. Установка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Установите новые уплотнения без складок и разрывов. Необходима полная чистота опорной поверхности на панели двери. Провести роликом по предварительно наклеенному листу. Эти рекомендации необходимы, чтобы избежать возможного проникновения воды, пыли или шума.

ВНИМАНИЕ : Обязательно заменять неисправные крепления.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке
Затяните :

- Болт (4) моментом $0,8 \pm 0,1$ дН.м
- Болт (7) моментом $0,3 \pm 0,03$ дН.м

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею  .

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

Проверьте правильность функционирования электрооборудования.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : МЕХАНИЗМ СТЕКЛОПОДЪЕМНИКА (ПЕРЕДНИЙ)

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте требования по обеспечению безопасности и чистоты ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

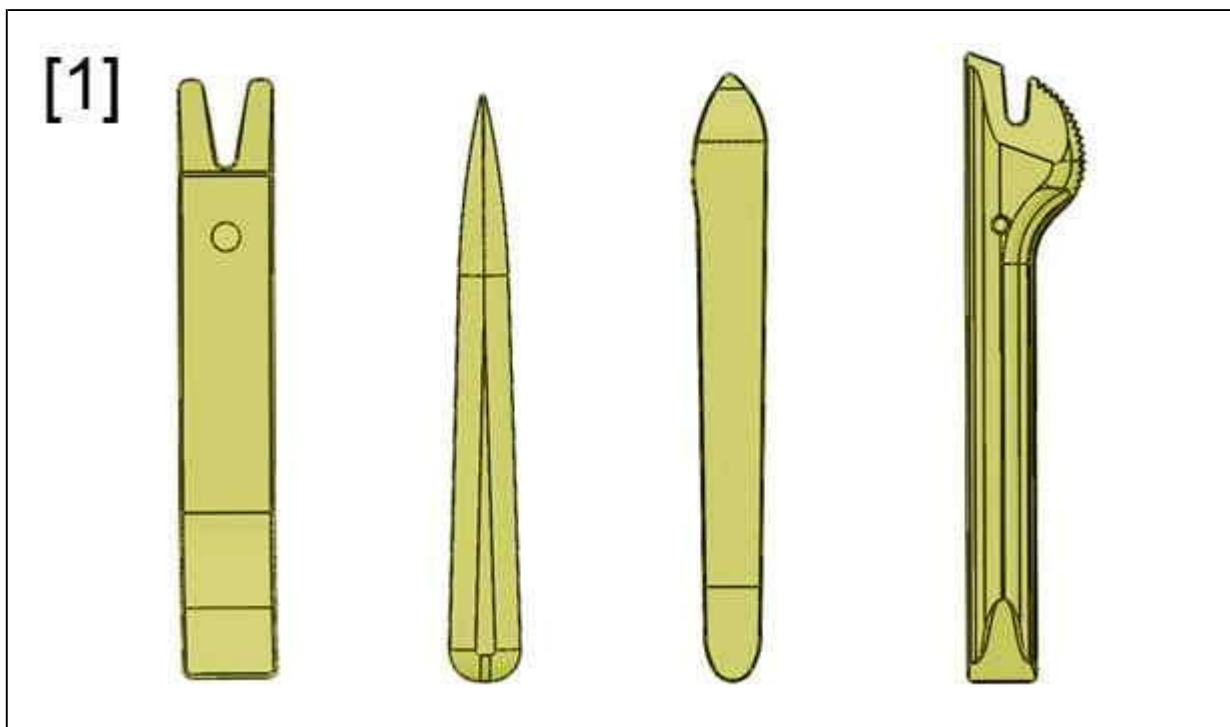


Рисунок : E5AP30WD

[1] Инструмент для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Предварительные операции

Снимите подвижное стекло передней двери ⓘ .

3. Снятие

3.1. Механизм стеклоподъемника

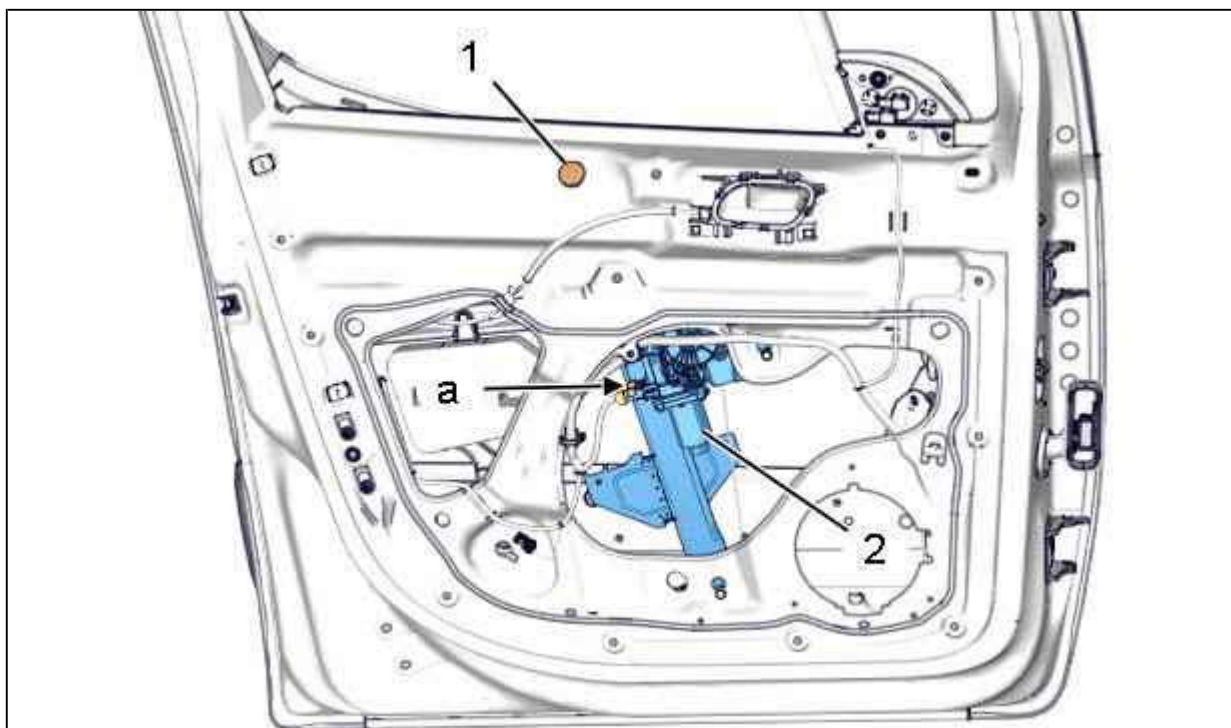


Рисунок : C5DM05RD

(2) Механизм стеклоподъемника.

Отклеить приклеенную накладку (1) ; С помощью приспособления [1].

ПРИМЕЧАНИЕ : Не забыть заменить клейкую накладку (1).

Отсоедините разъем (в "а").

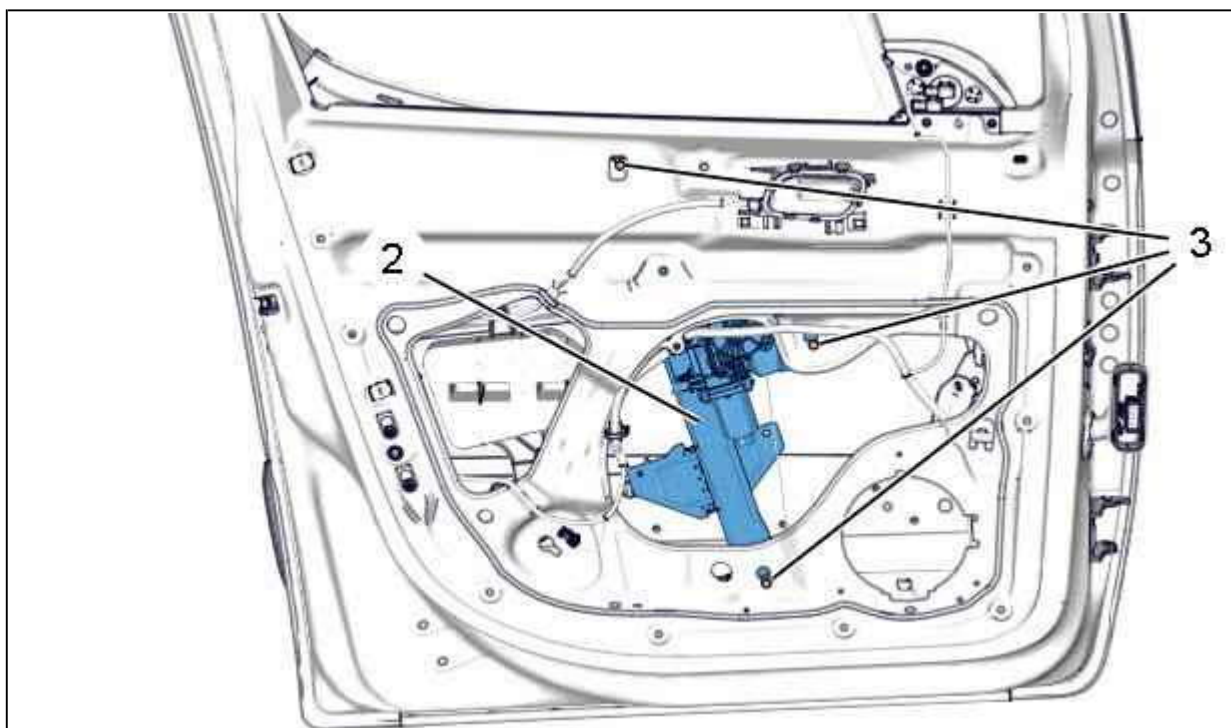


Рисунок : C5DM05SD

Ослабить болты (3), не снимая их.

Отделить механизм стеклоподъемника (2) через вырез во внутренней панели двери.

Снимите механизм стеклоподъемника (2).

3.2. Привод стеклоподъемника

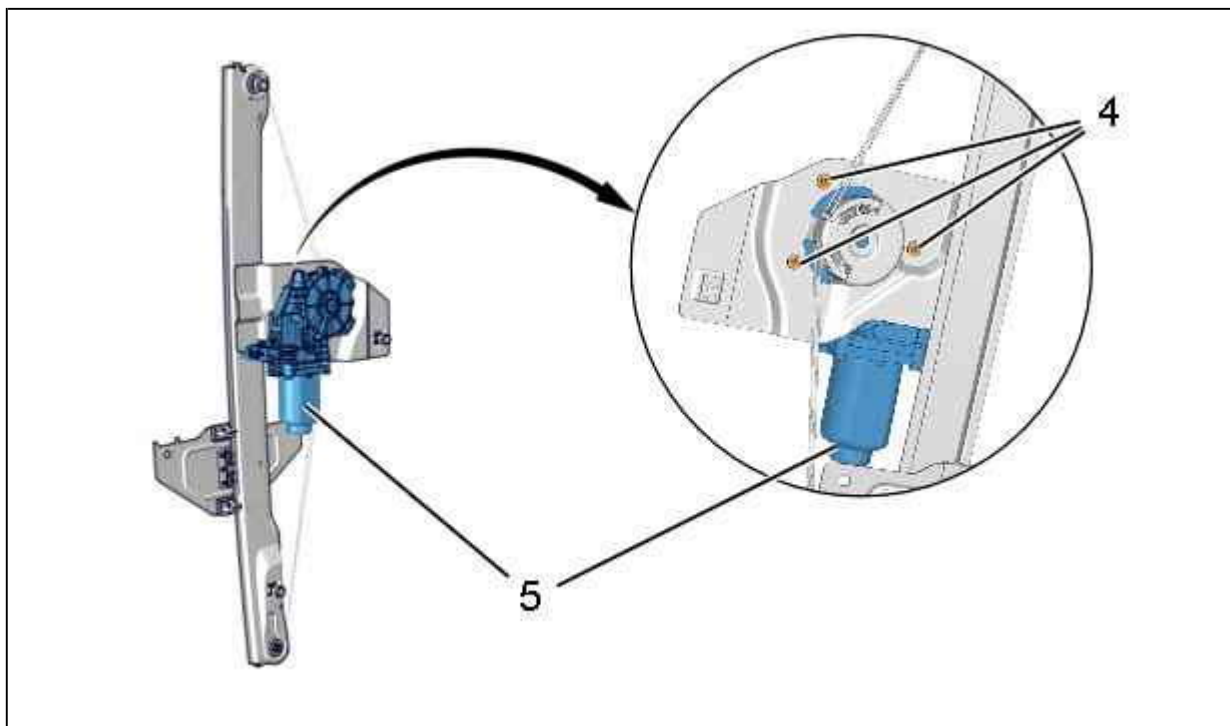


Рисунок : C5DM05TD

Отвернуть болты (4).

Снять электродвигатель механизма стеклоочистителя (5).

4. Установка

ВНИМАНИЕ : Перед установкой уплотнительного листа проверить, как работает механизм стеклоподъемника (2).

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните болта (3), (4) моментом $1 \pm 0,2$ дН.м.

Проверьте функционирование электрооборудования.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : НАРУЖНОГО ЗЕРКАЛА ЗАДНЕГО ВИДА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Предварительные операции

Снимите отделку панели двери ⓘ (спереди).

2. Снятие

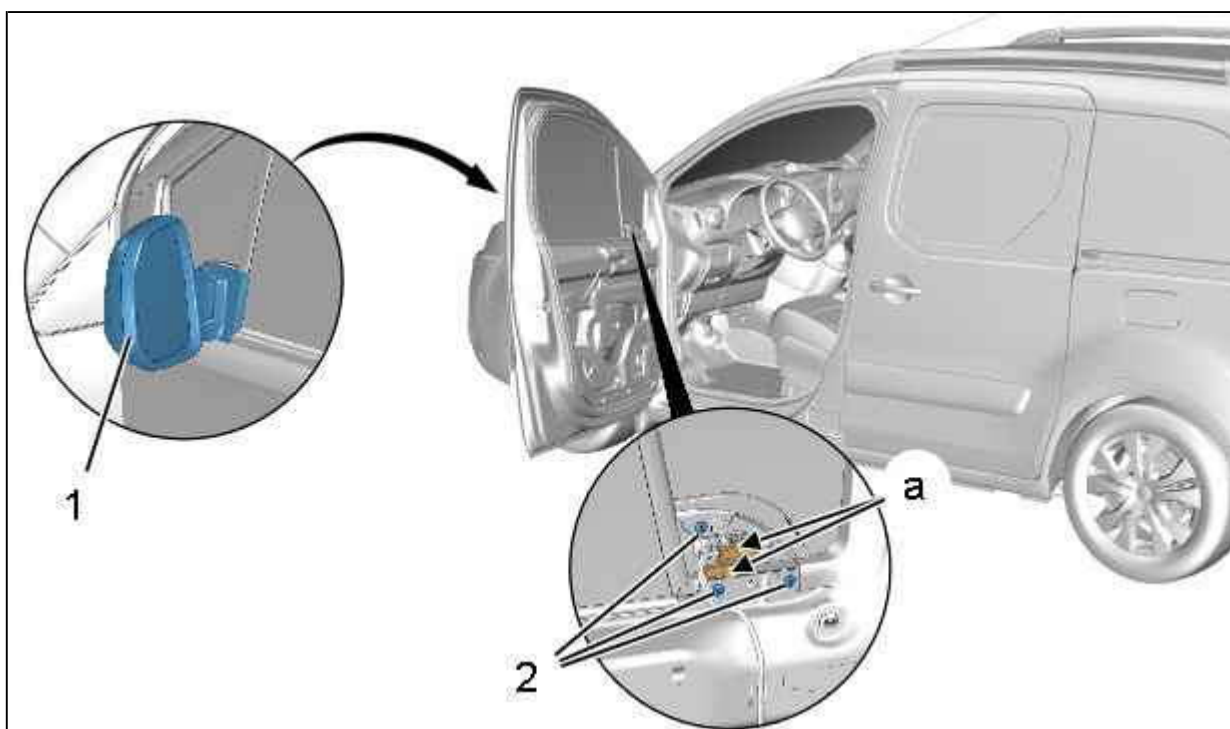


Рисунок : C4CM1MDD

Отключить электрических разъема (в "а").

Снимите :

- болтов (2)
- Наружное зеркало (1)

3. Установка

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке
Проверьте правильность функционирования электрооборудования.

РАЗБОРКА - СБОРКА : НАРУЖНОГО ЗЕРКАЛА ЗАДНЕГО ВИДА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

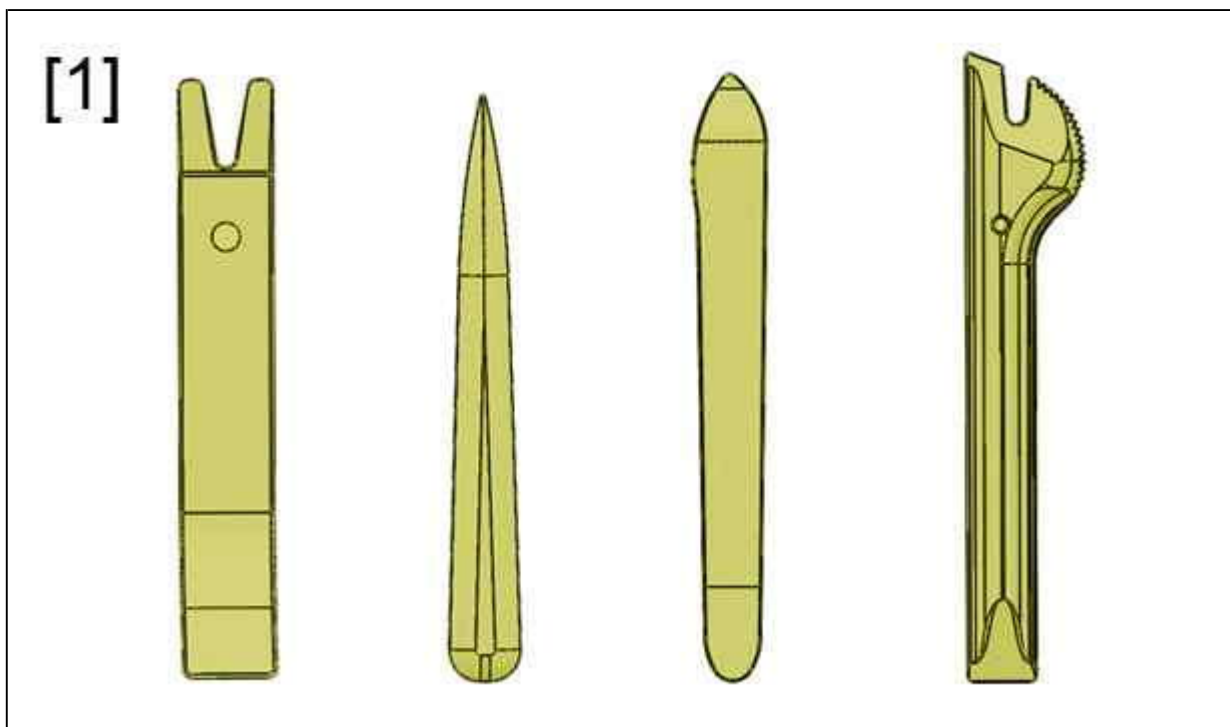


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособление для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Предварительные операции

Снимите :

- Зеркальный элемент наружного зеркала заднего вида ⓘ
- Наружное зеркало ⓘ

3. Разборка

3.1. Электродвигатель зеркального элемента наружного зеркала заднего вида

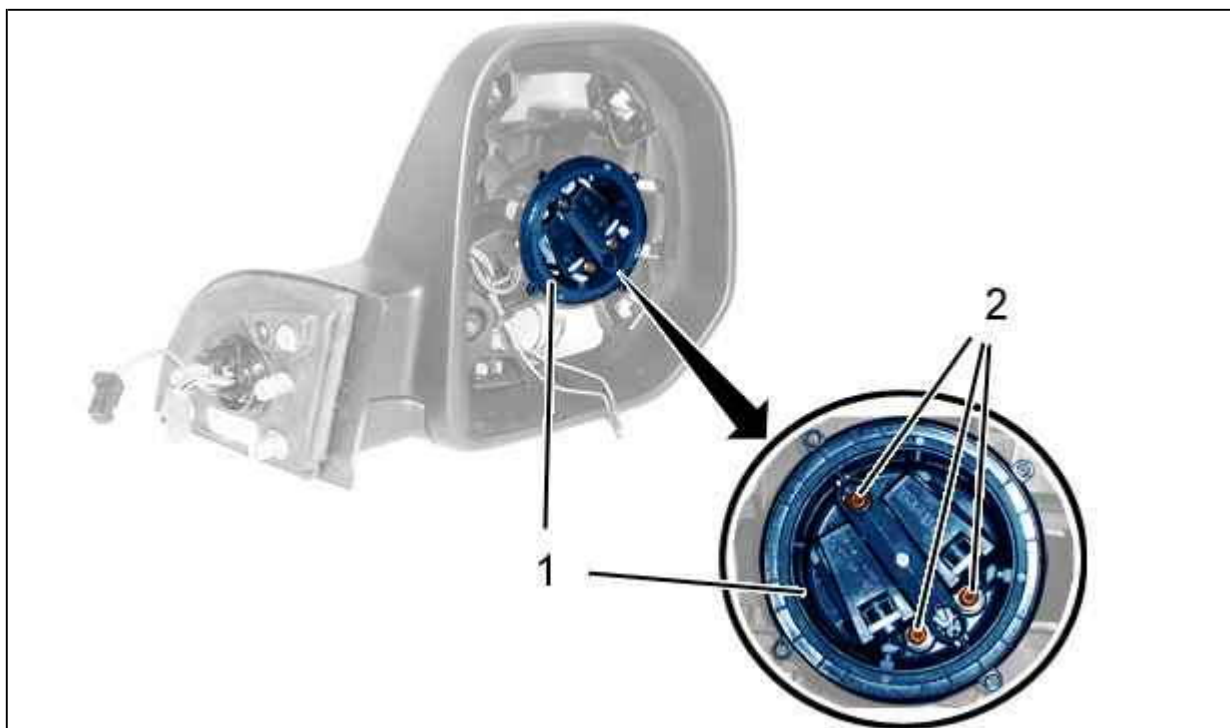


Рисунок : C4CM1XDD

Отвернуть болты (2).
Освободите привод зеркального элемента наружного зеркала (1).

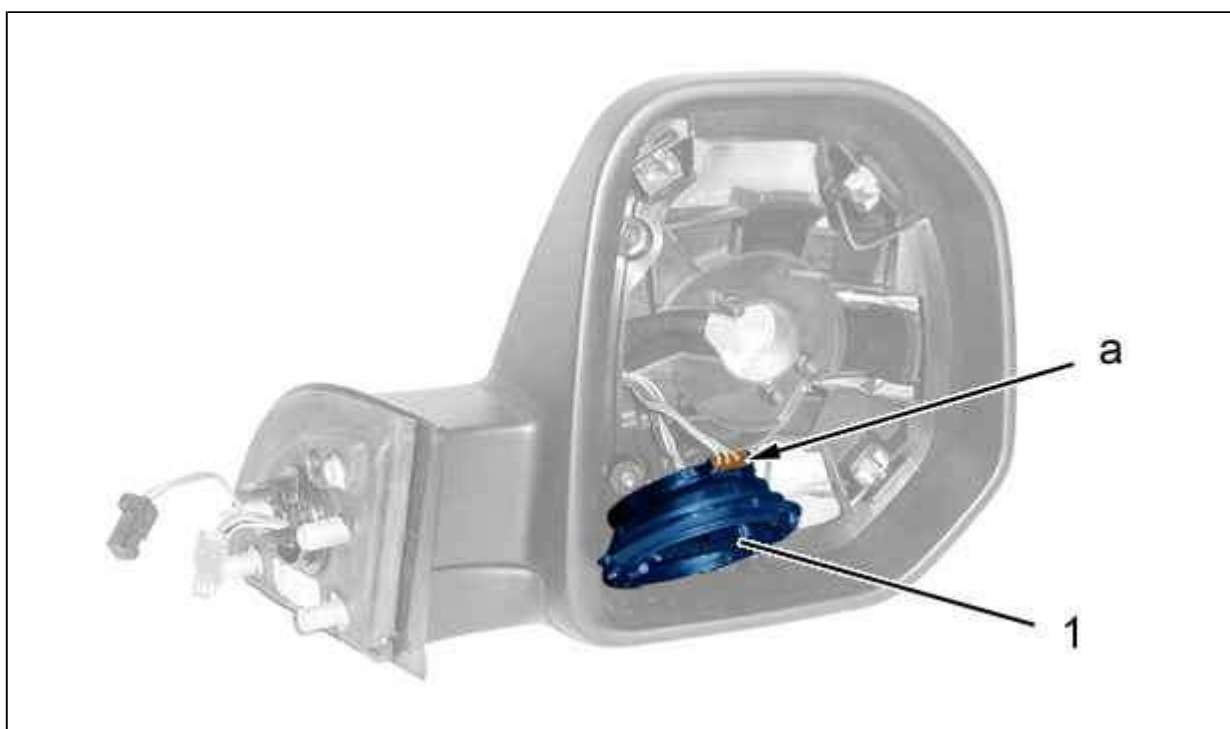


Рисунок : C4CM1XED

Отключить электрический разъем "а", поочередно освободив лапки крепления электродвигателя зеркального элемента наружного зеркала заднего вида (1) ; При помощи тонкой отвертки.
Снимите привод зеркального элемента наружного зеркала (1).

3.2. Окрашенные корпуса наружных зеркал

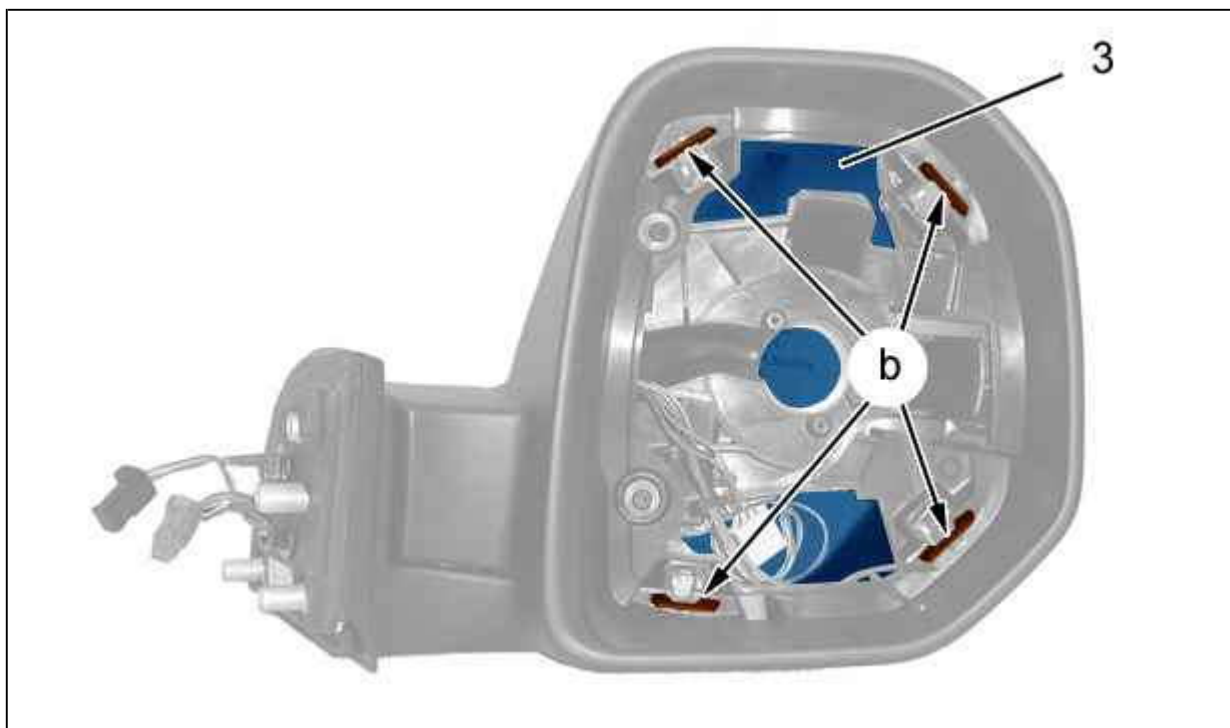


Рисунок : C4CM1XFD

Отсоединить корпус наружного зеркала (3) (в "b") ; С помощью приспособления [1].

Сложить : Наружное зеркало (Вручную).

Снять корпус наружного зеркала (3).

3.3. Корпус наружного зеркала (Неокрашенный)

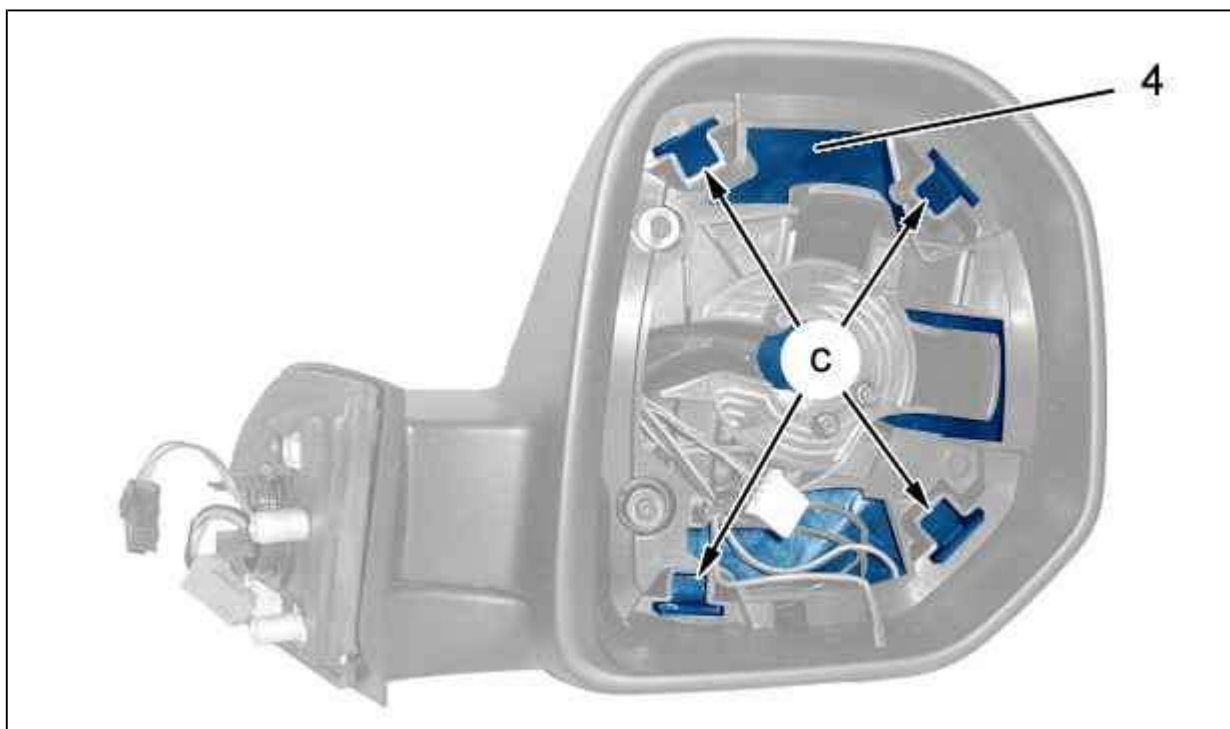


Рисунок : C4CM1XGD

Отсоединить корпус наружного зеркала (4) (в "c") ; С помощью приспособления [1].

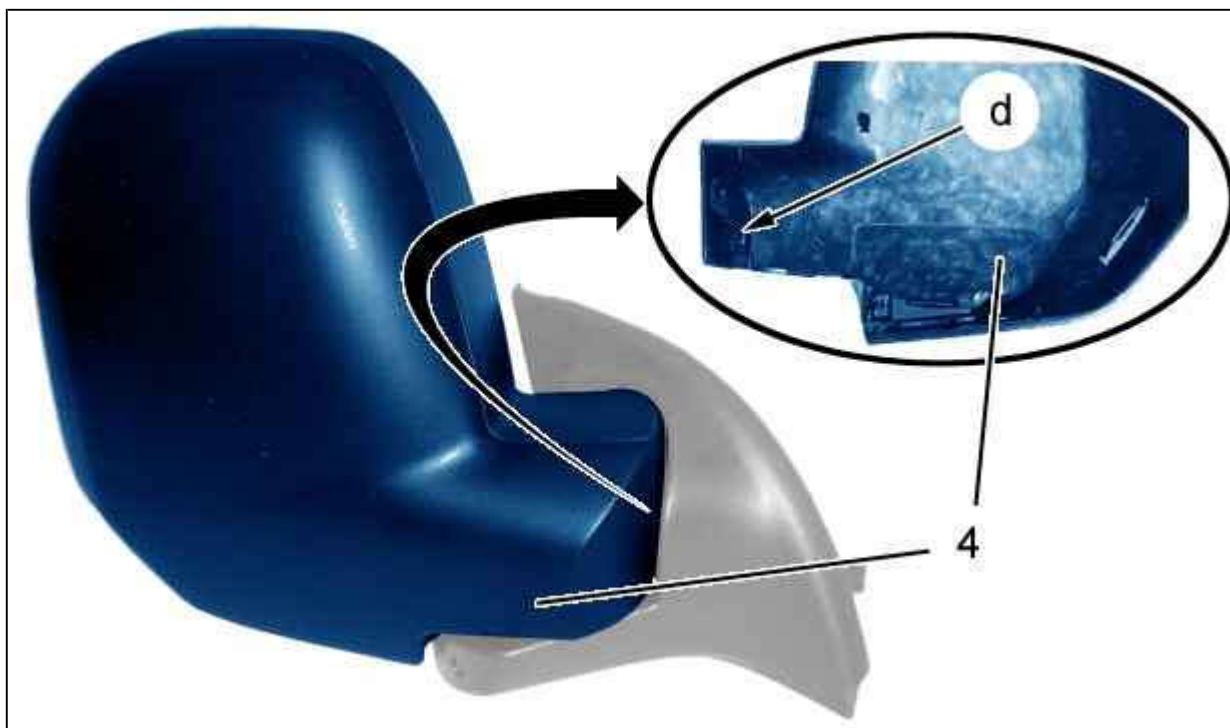


Рисунок : C4CM1XHD

Сложить : Наружное зеркало (Вручную).

ВНИМАНИЕ : Действовать аккуратно, чтобы не повредить крепление (в "d").

Отсоединить корпус наружного зеркала (4) (в "d") ; Слегка повернуть.

3.4. Полукорпус наружного зеркала

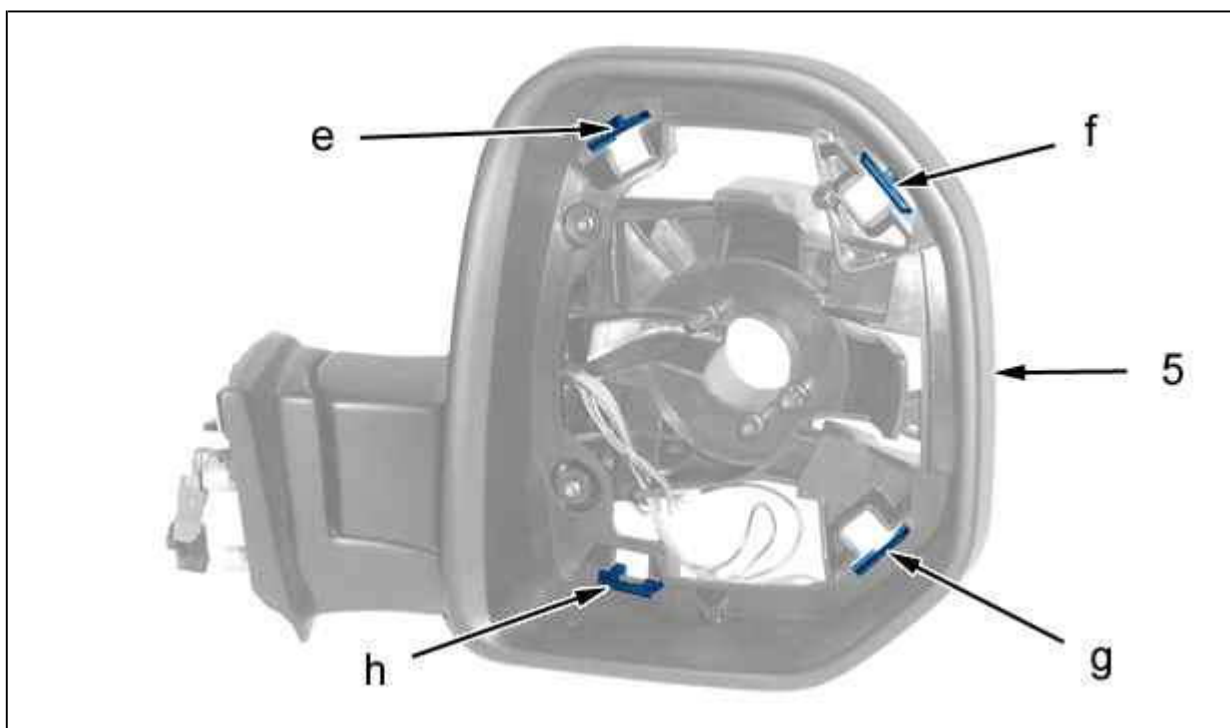


Рисунок : C4CM1XJD

Отсоединить : Полукорпус наружного зеркала (5) (в "h", "g", "f", "e") ; Соблюдать порядок освобождения

фиксаторов (в зависимости от комплектации).

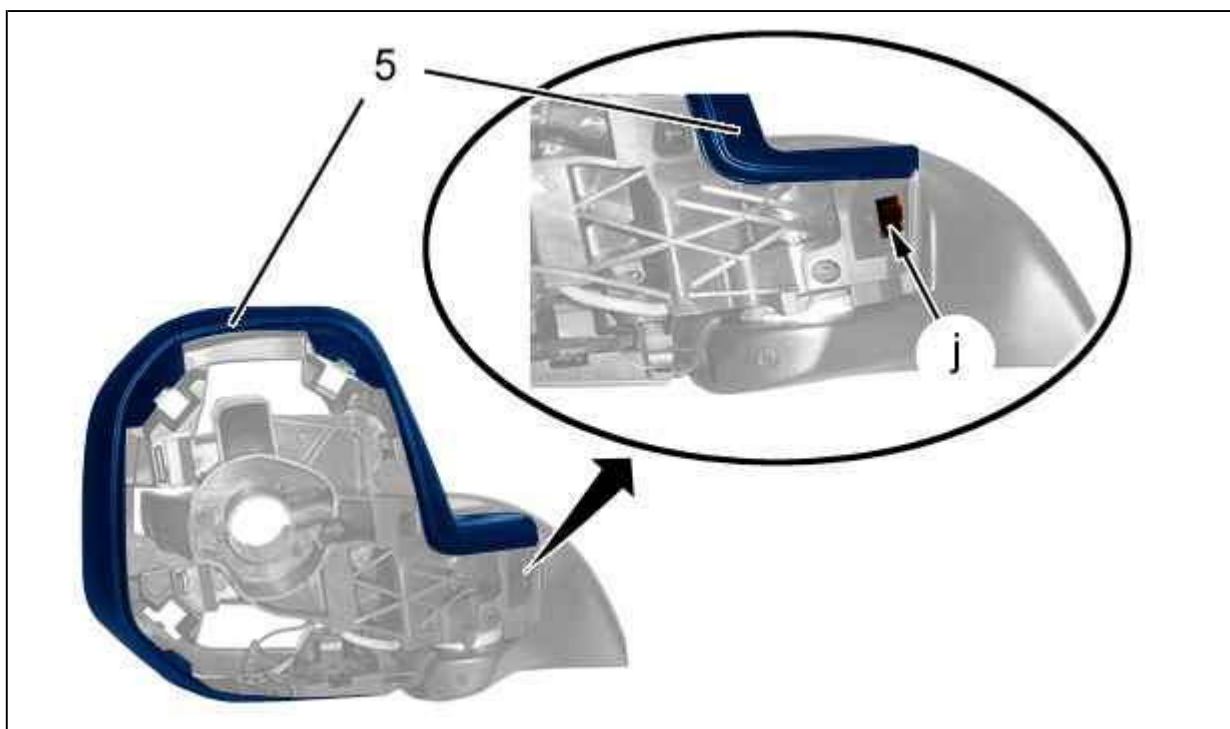


Рисунок : C4CM1XKD

Отсоединить (в "j").

Снимите : Полукорпус наружного зеркала (5) (в зависимости от комплектации).

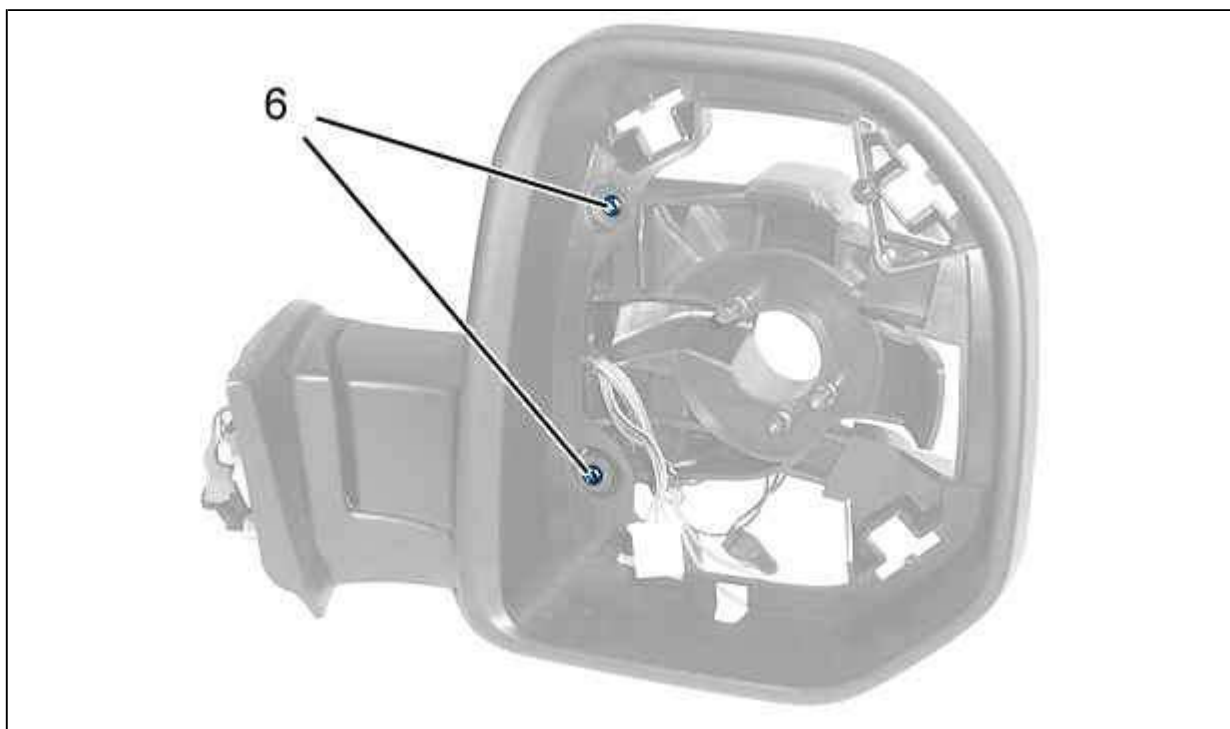


Рисунок : C4CM1XLD

Отвернуть болты (6).

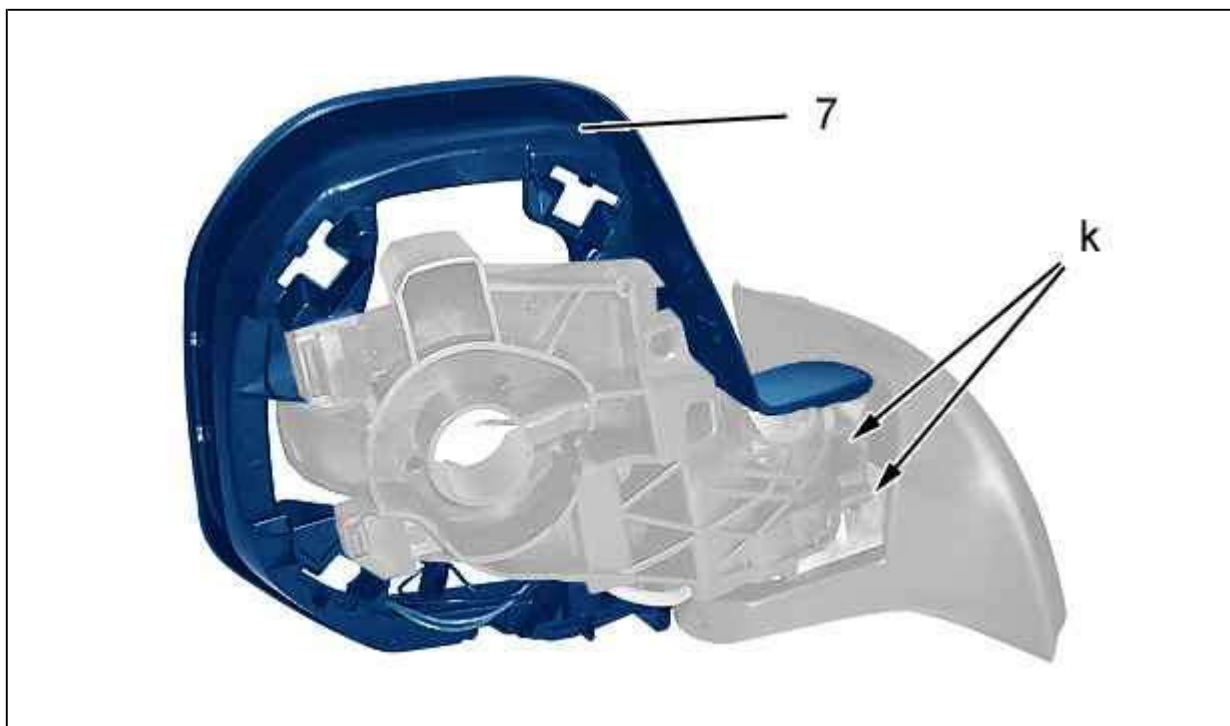


Рисунок : C4CM1XMD

Отсоединить (в "k").

Снимите : Полукорпус наружного зеркала (7).

3.5. Жгут проводов наружного зеркала

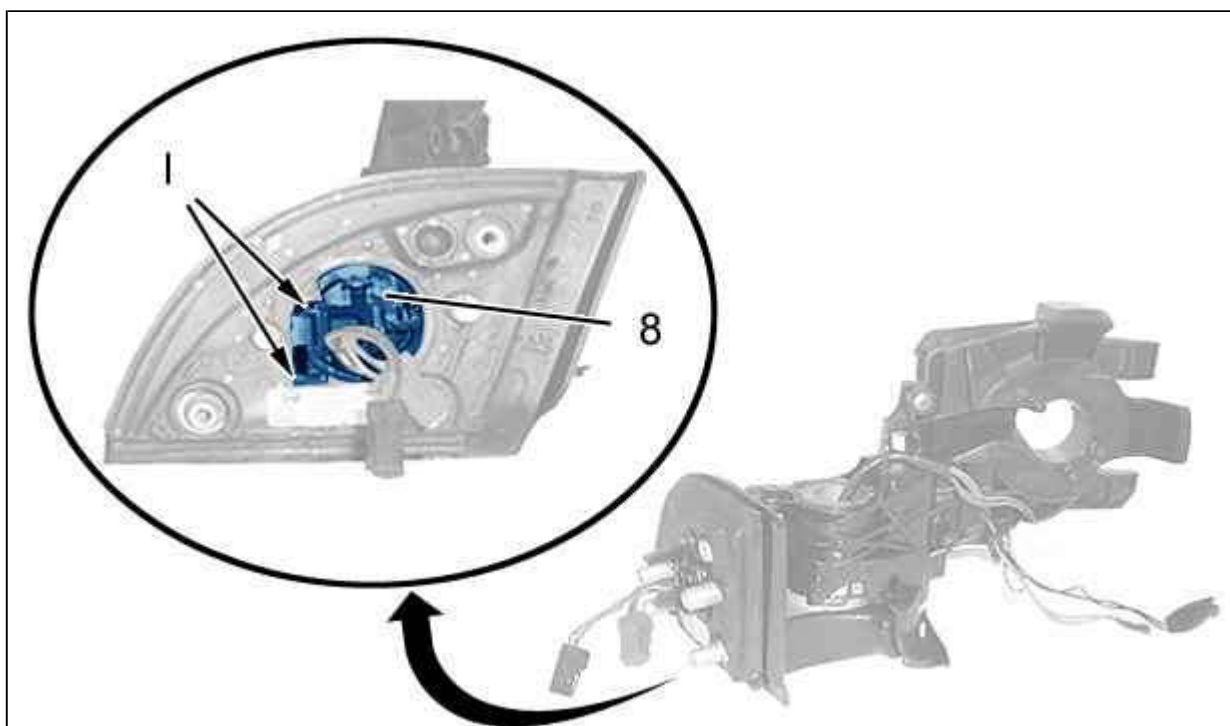


Рисунок : C4CM1XND

Отсоединить (в "l") ; С помощью приспособления [1].

Снять опору (8).



Рисунок : C4CM1XPD

Отделите и уберите уплотнитель (9) основания наружного зеркала.

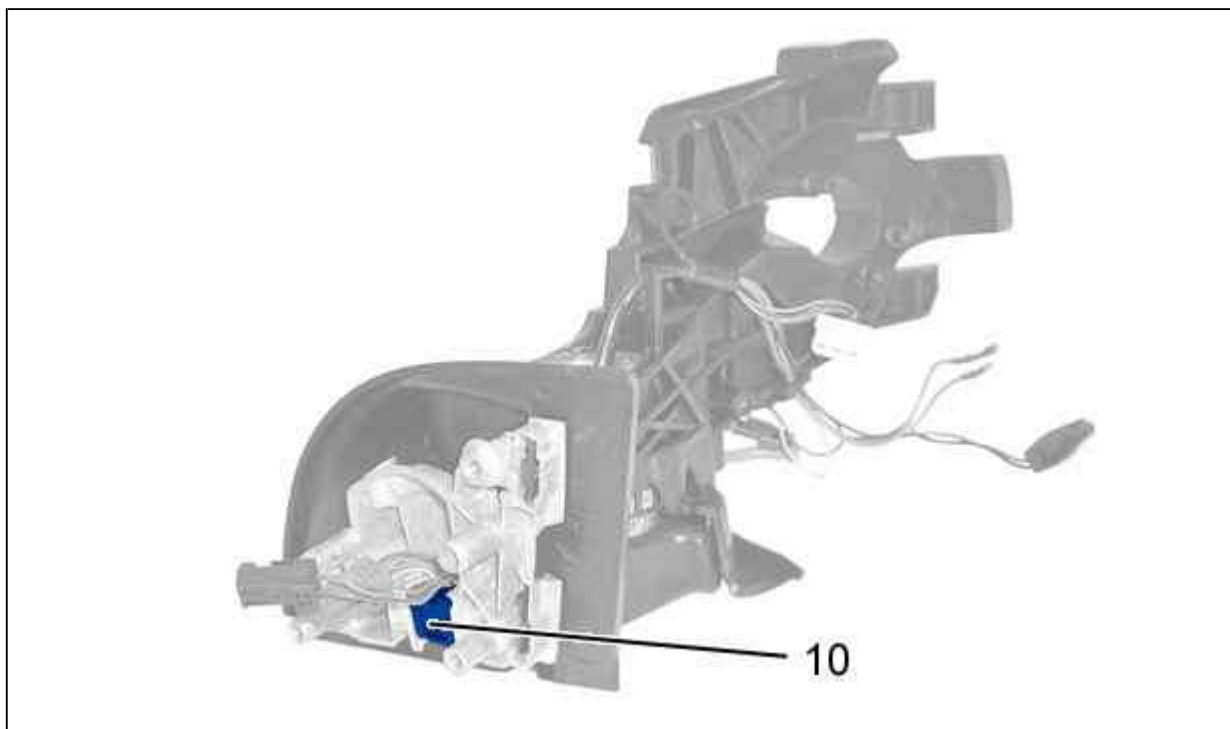


Рисунок : C4CM1XQD

Отделите - Снимите : Крепление жгута проводов (10).

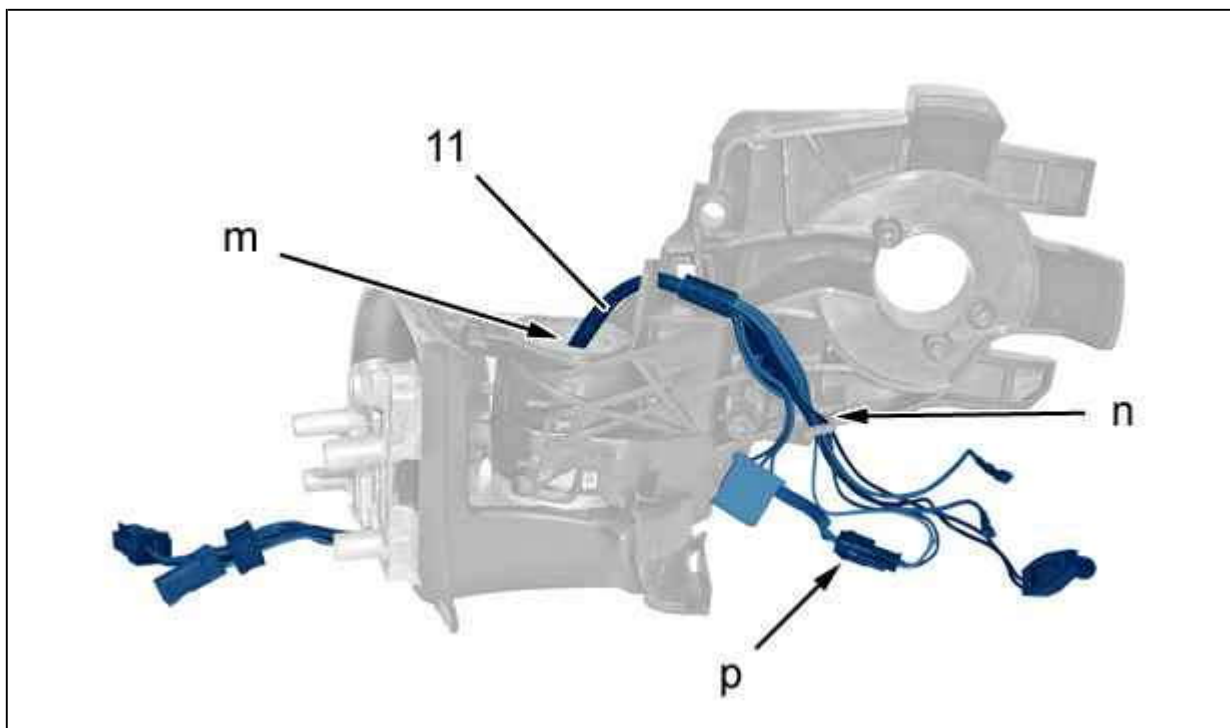


Рисунок : C4CM1XRD

ВНИМАНИЕ : Отключение электрических разъемов должно осуществляться без приложения усилий к электрическим жгутам и электрическим разъемам (Запрещается тянуть за электрические жгуты).

Отсоедините разъем (в "p").

Отделите : Жгут проводов наружного зеркала (11) (в "n").

Снимите : Жгут проводов наружного зеркала (11) ; Через отверстие в "m" (в соответствии со стрелкой).

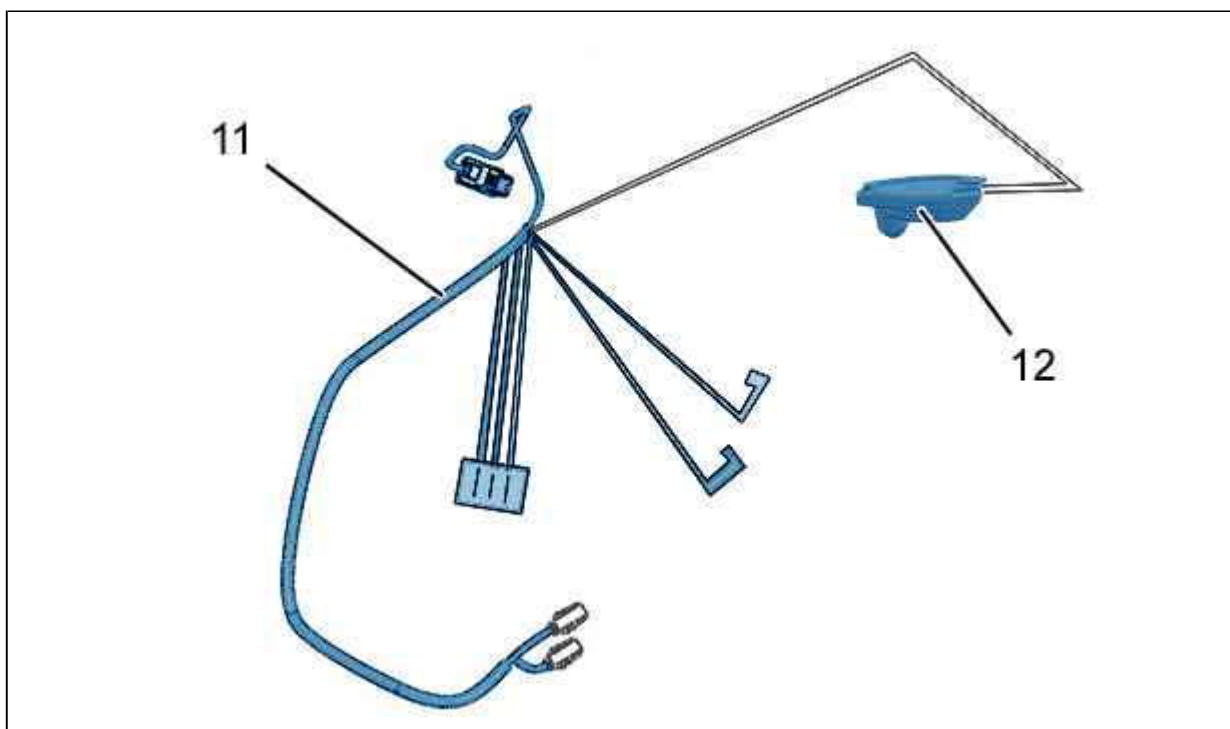


Рисунок : D6AM02CD

(11) Жгут проводов наружного зеркала .

Снять датчик температуры наружного воздуха (12)  .

4. Сборка

Действовать в последовательности, обратной операциям по разборке.

Проверить работу электрооборудования наружного зеркала заднего вида (в зависимости от комплектации).

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : СТЕКЛО НАРУЖНОГО ЗЕРКАЛА ЗАДНЕГО ВИДА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Рекомендуемое оборудование

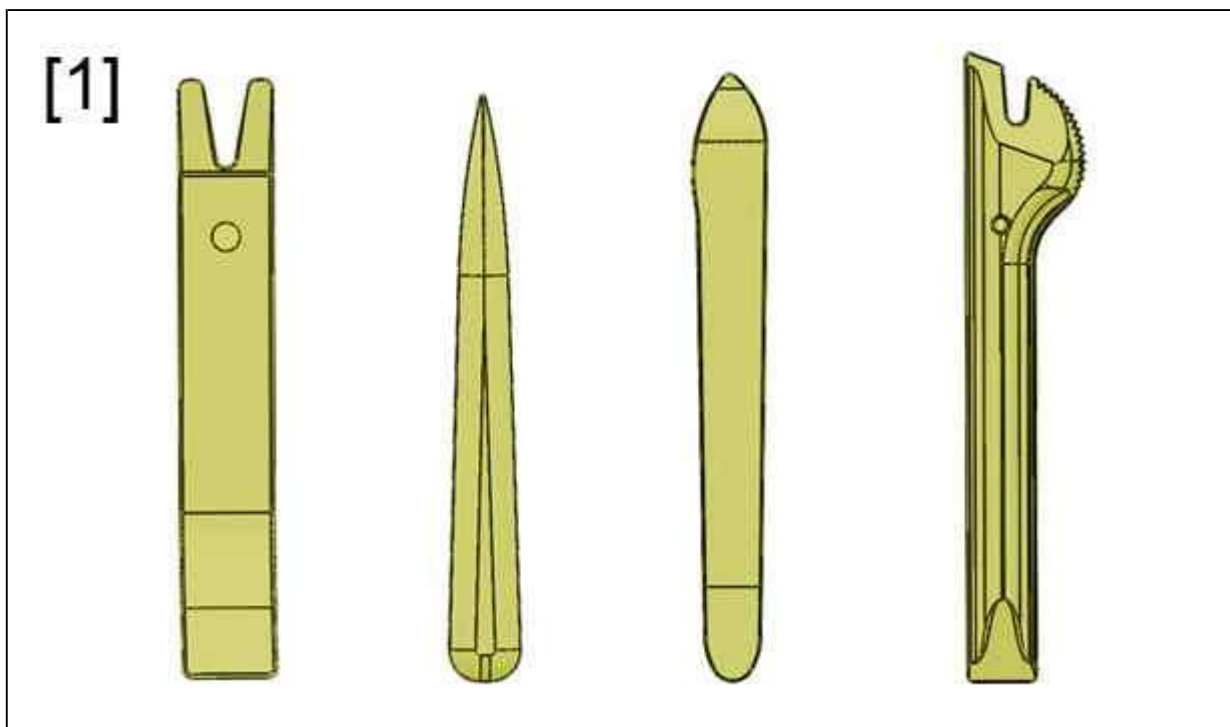


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособления для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Снятие

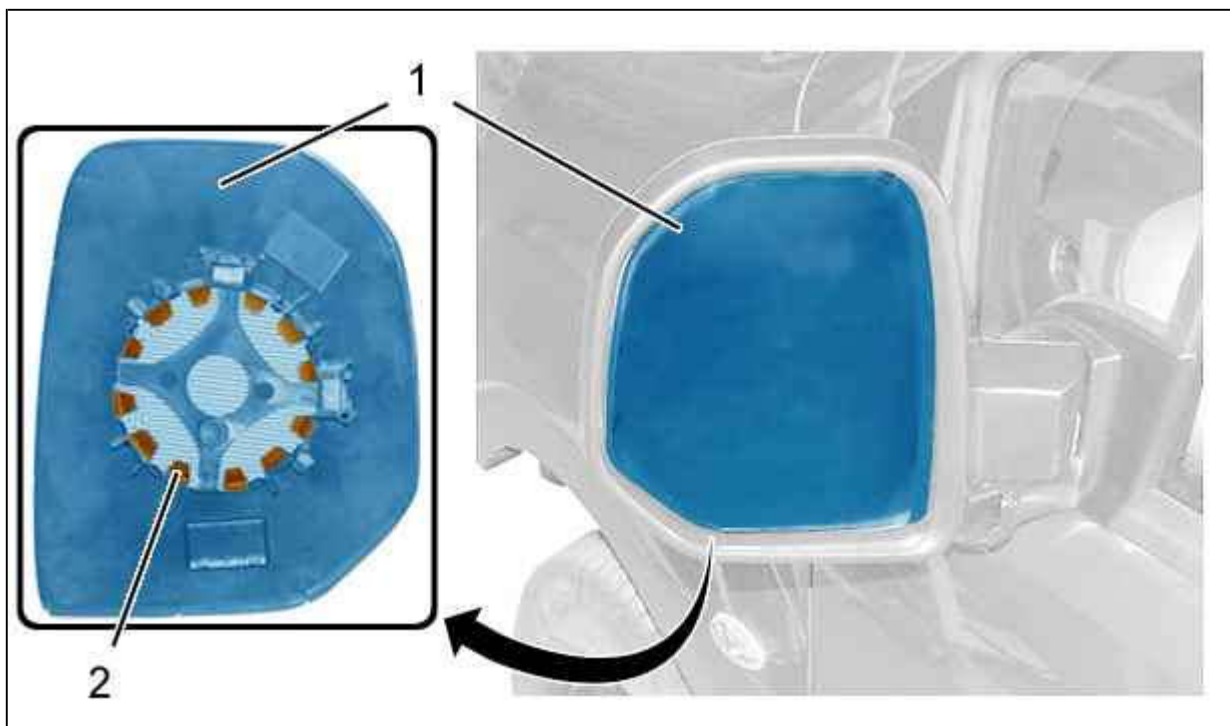


Рисунок : C4CM1MGD

Вставьте приспособление [1] за стеклом наружного зеркала заднего вида (1), надавливая на приспособление [1].

Отсоедините выступы (2) крепления наружного зеркала заднего вида.

Освободить зеркальный элемент наружного зеркала заднего вида (1).

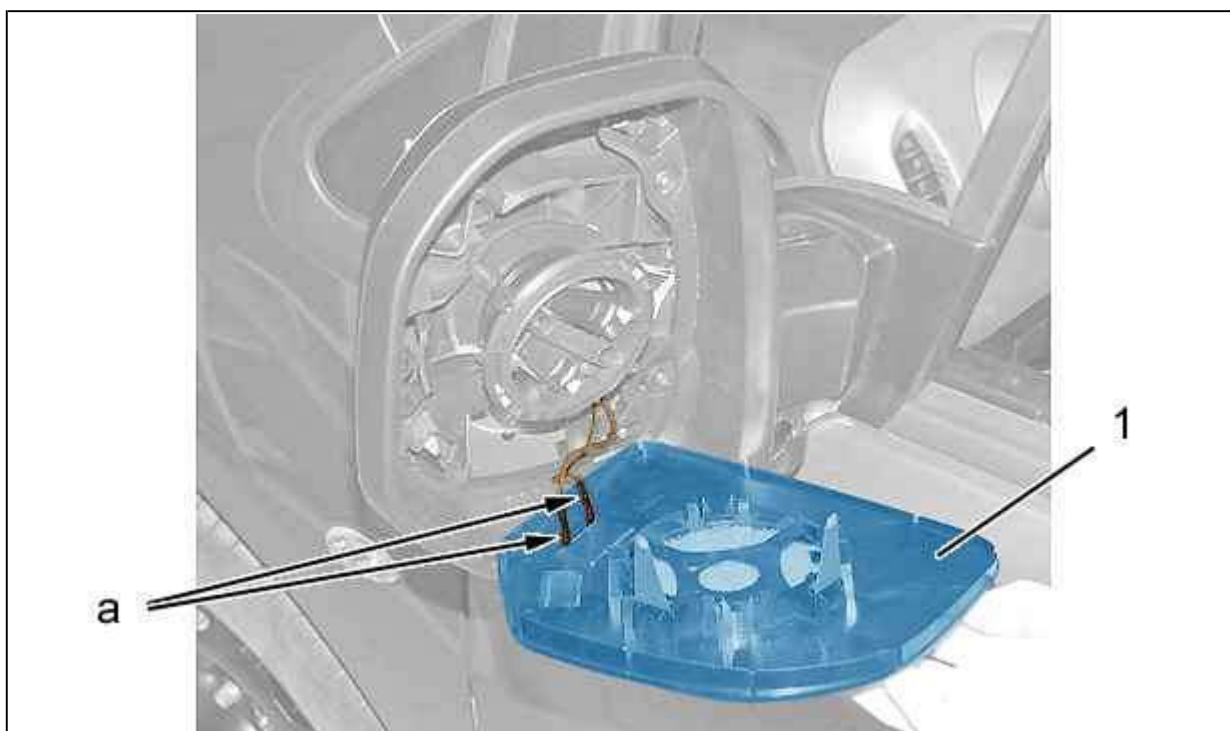


Рисунок : C4CM1MHD

Отключить электрических разъема (в "a") (в зависимости от комплектации).

Снять зеркальный элемент наружного зеркала заднего вида(1).

3. Установка

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке
Проверьте правильность функционирования электрооборудования.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : БОКОВАЯ СДВИЖНАЯ ДВЕРЬ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Инструменты

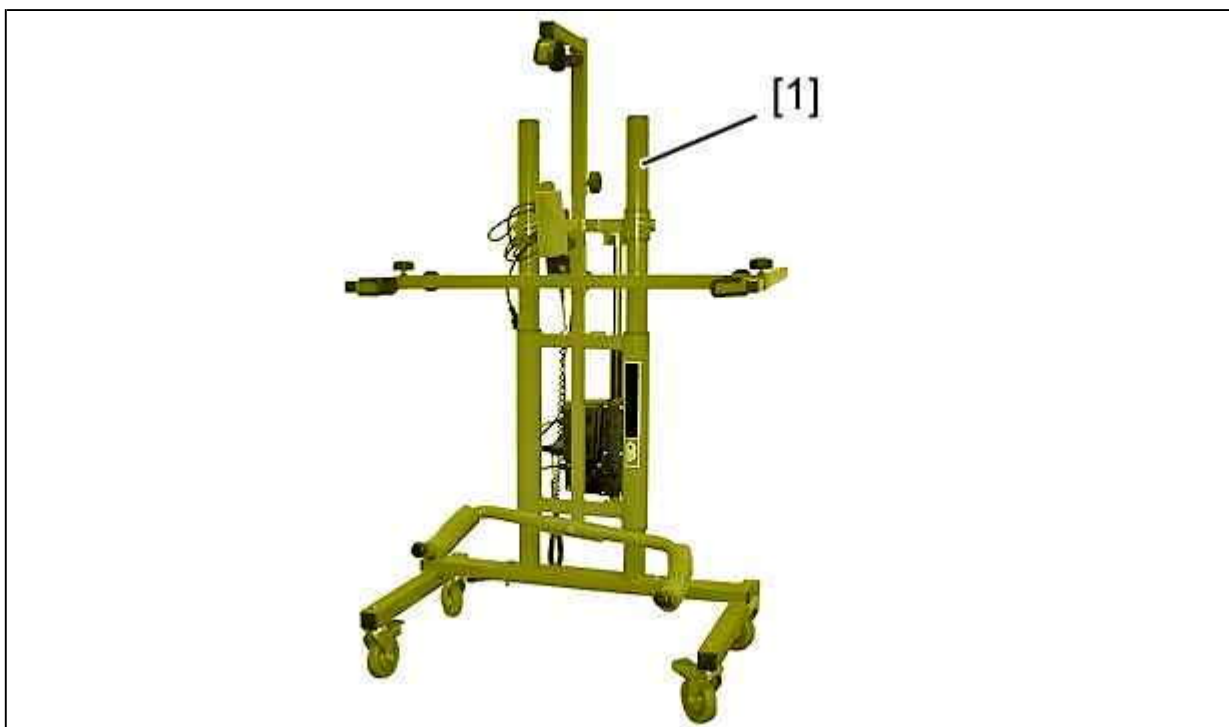


Рисунок : E5AM0LRD

[1] Подвижная опора для установки двери (См. каталог оборудования).

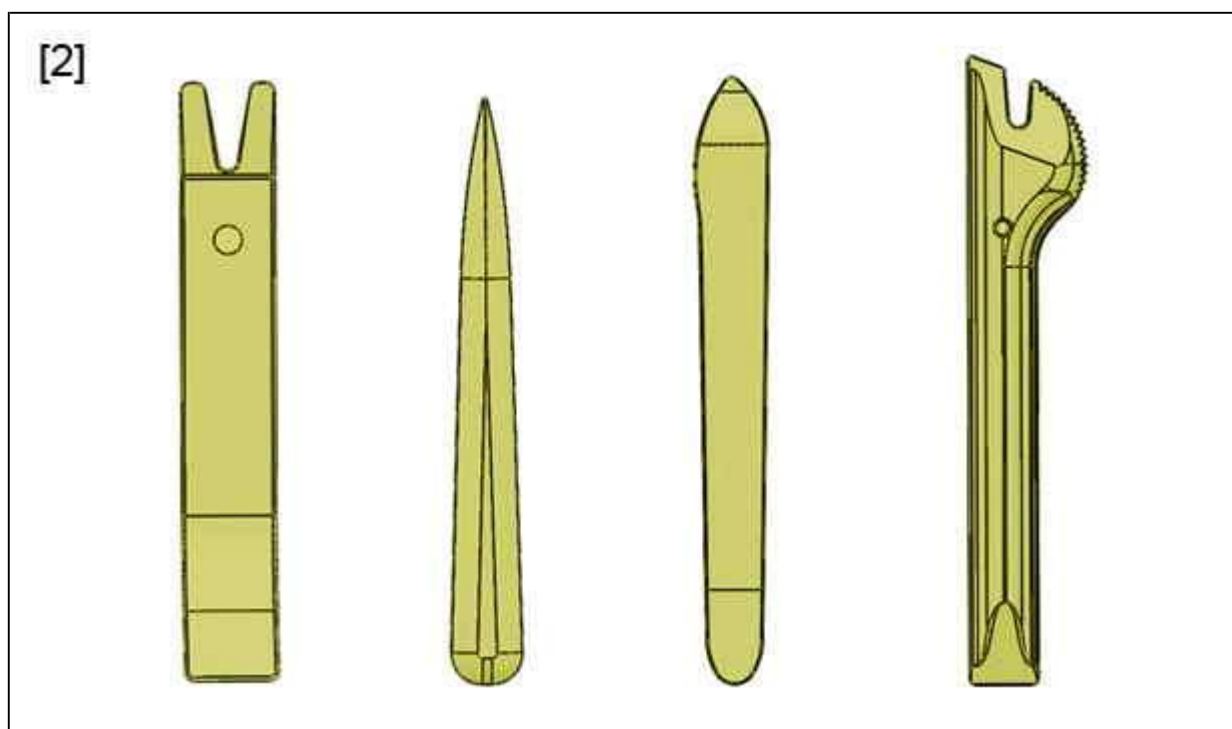


Рисунок : E5AP35QD

[2] Приспособления для снятия обшивки (-).1350.

2. Предварительные операции

Открыть боковую сдвижную дверь.

Отсоединить аккумуляторную батарею .

Снимите : **Отделка задних крыльев** .

Установите опору [1] на боковую сдвижную дверь .

3. Снятие

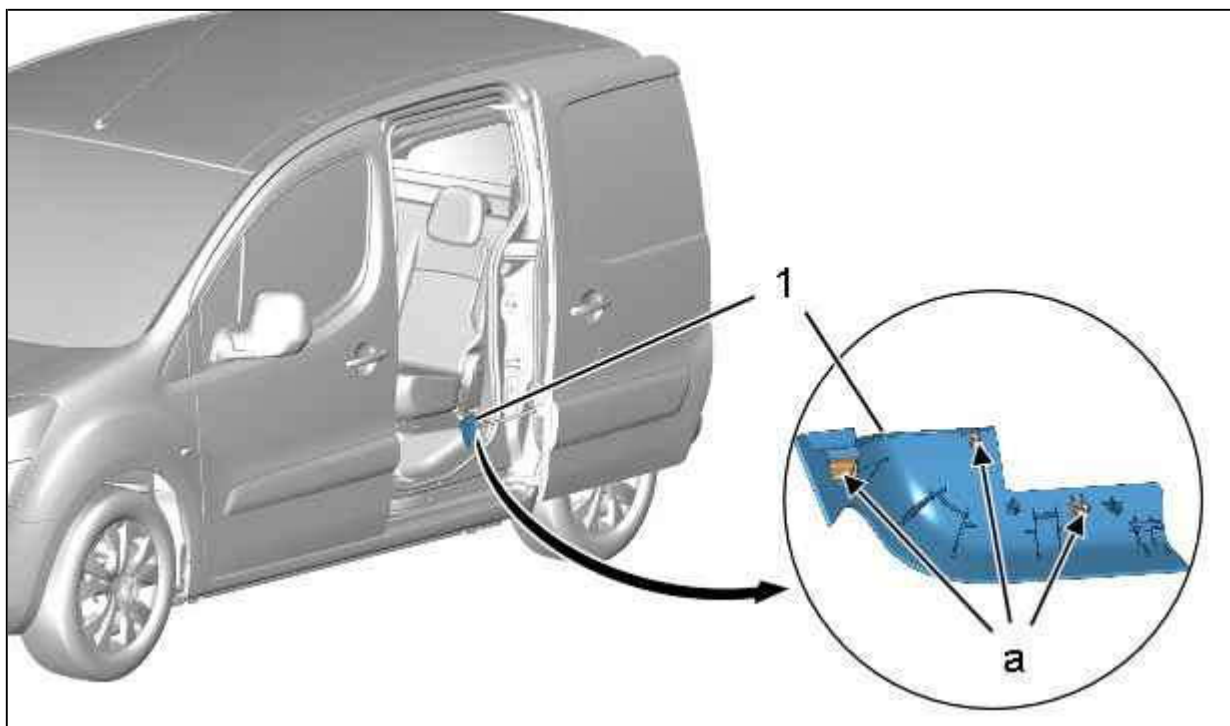


Рисунок : C4CM29YD

Отсоединить панель отделки ((1)) (в "а") ; С помощью приспособления [2].
Снять панель отделки (1).

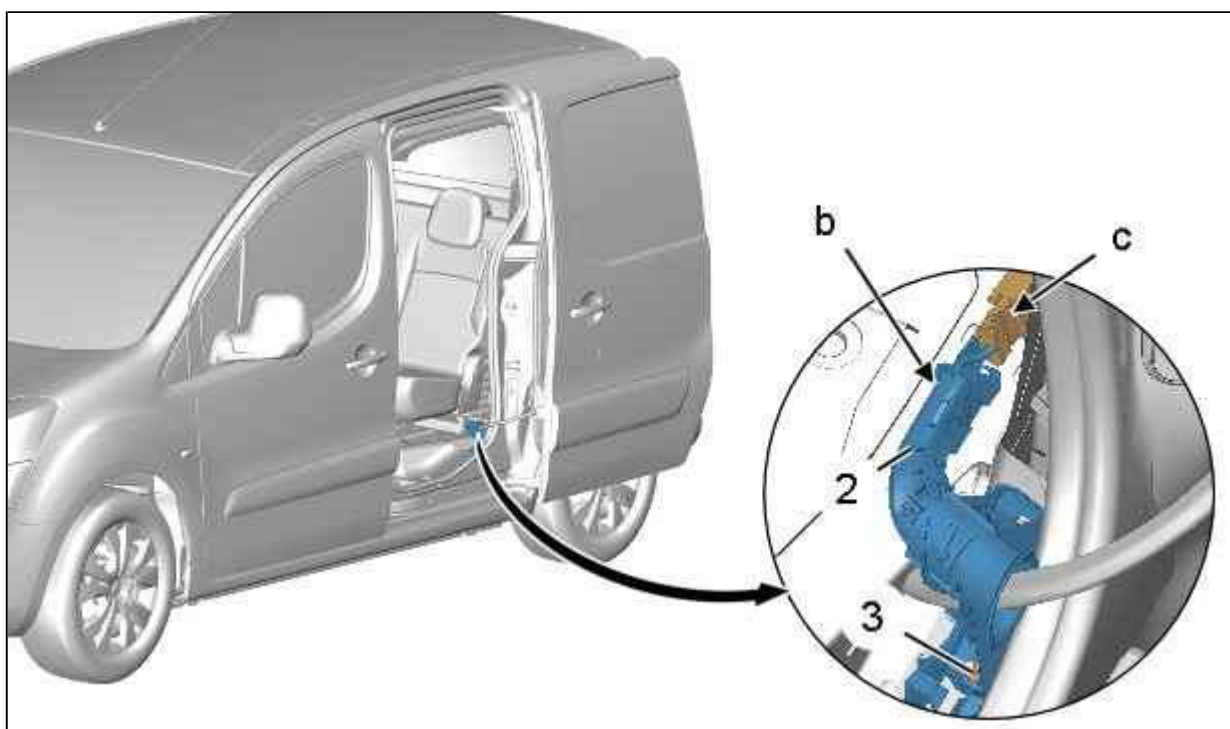


Рисунок : C4CM29ZD

Отсоединить : Крепление жгута проводов (2) (в "b") ; С помощью приспособления [2].
Отсоедините разъем (в "c").
Отвернуть гайку (3).
Отделите : Крепление жгута проводов (2).

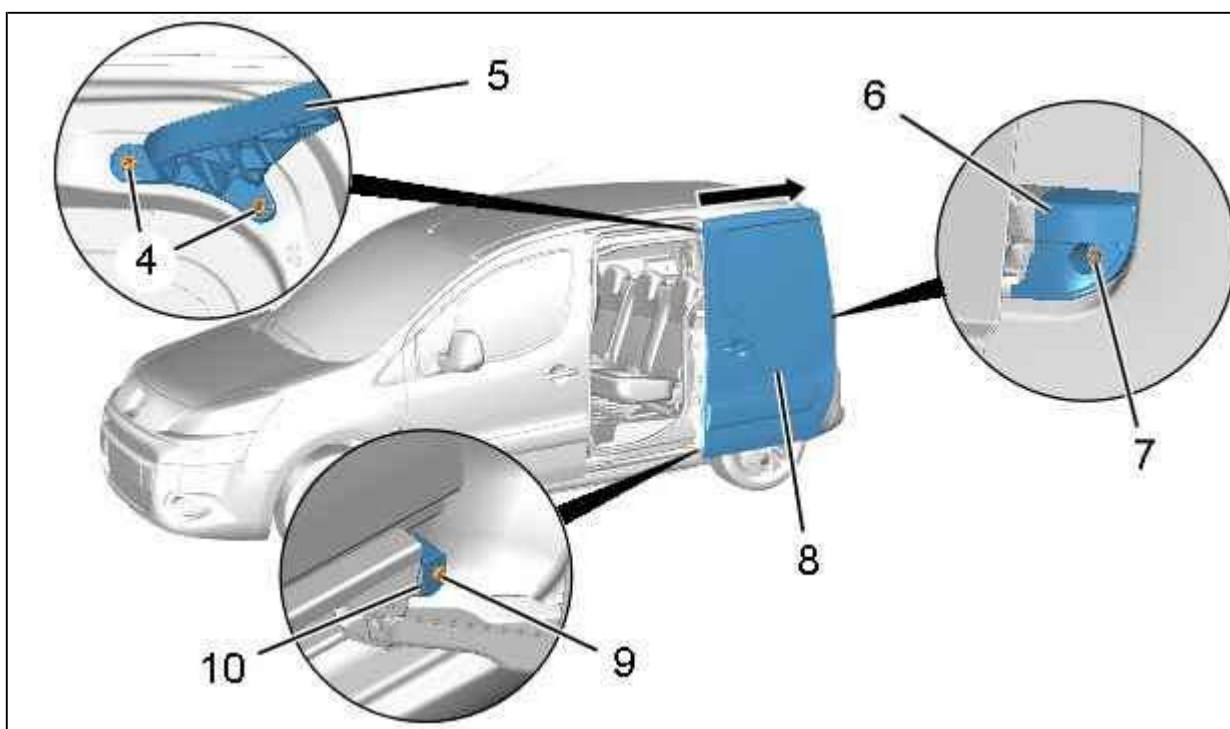


Рисунок : C4CM2A0D

Отвернуть болты (4).

Отделите : Верхняя каретка боковой сдвижной двери (5).

Снимите :

- болтов (7), (9)
- упоры (6), (10)

ВНИМАНИЕ : Не повредить заднее крыло.

Отделите ; Снимите : Боковая сдвижная дверь (8) (в соответствии со стрелкой) ; С помощью приспособления [1].

4. Установка

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните :

- Гайки (3) моментом 0,8 дНм
- Затянуть болты (7), (9) моментом 0,8 дНм
- Затянуть болты (4) моментом 2 дНм

5. Регулировки

Величины зазоров и выравнивания ⓘ .

5.1. Крепления сдвижных боковых дверей

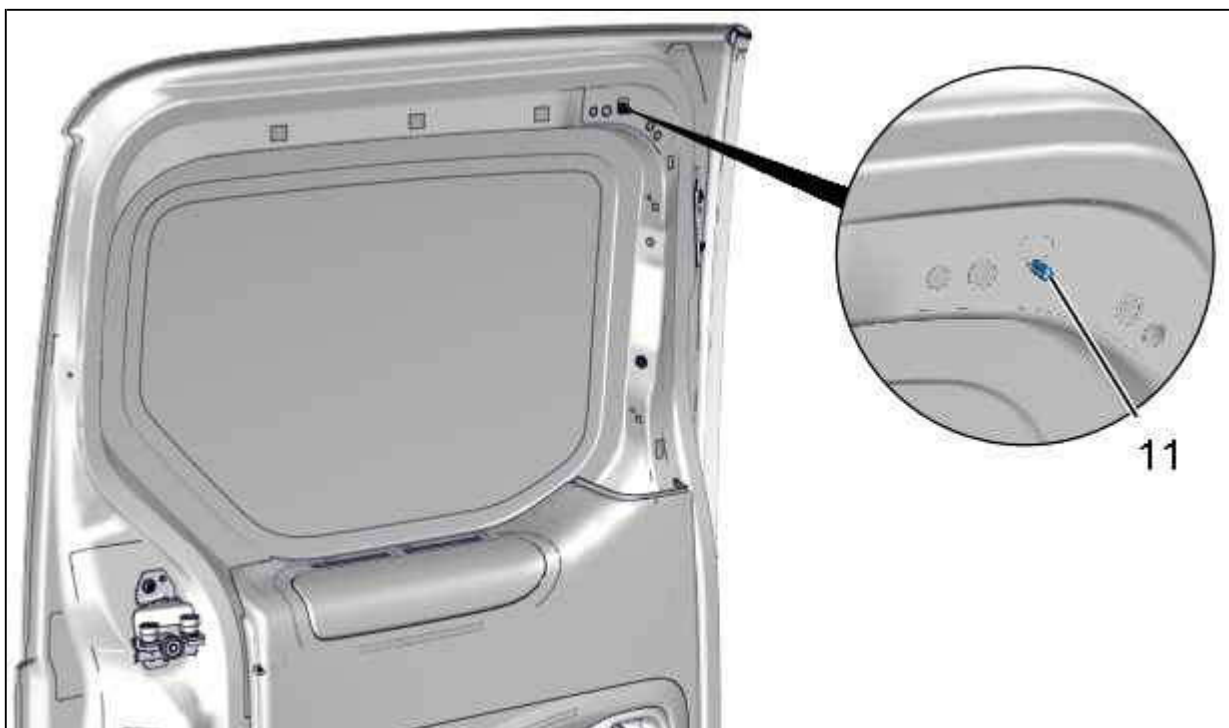


Рисунок : C4CM2A1D

Снимите : Фиксатор (11).

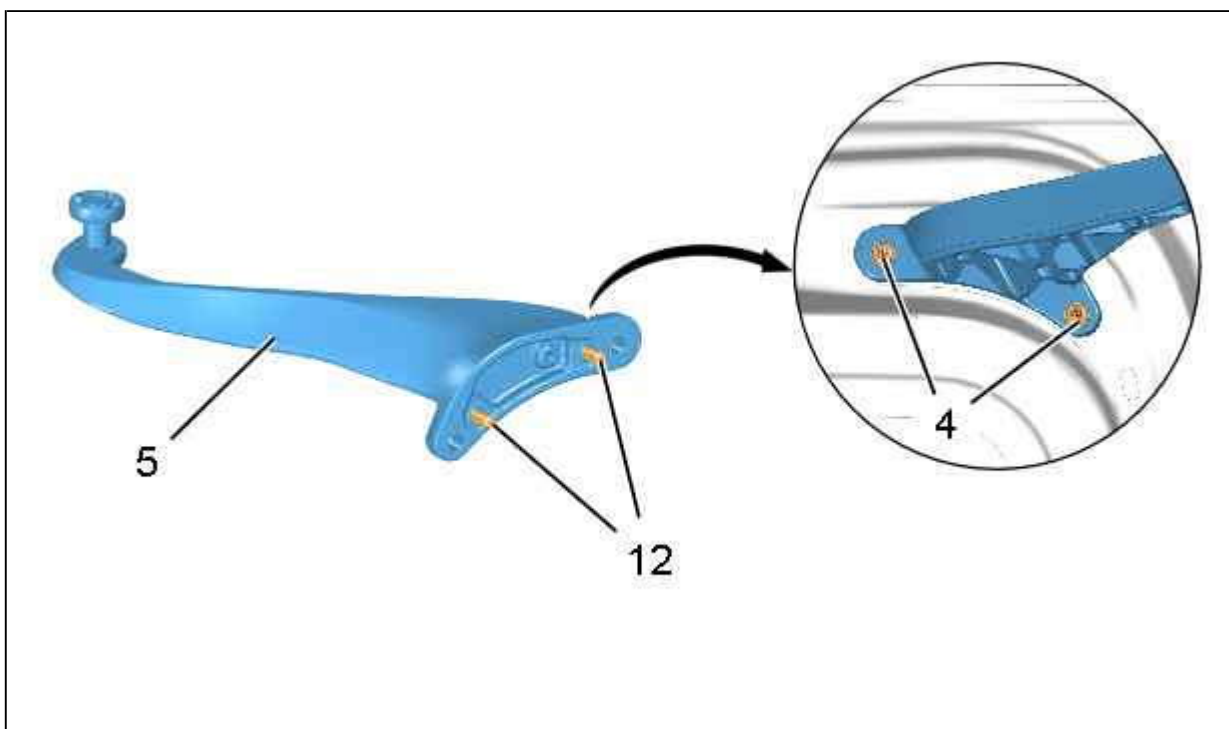


Рисунок : C4CM2A2D

ПРИМЕЧАНИЕ : Для дополнительной регулировки зазоров боковой сдвижной двери (8) ; Можно сошлифовать или извлечь центровочные штифты (12).

ВНИМАНИЕ : Выполните антикоррозийную обработку в зоне направляющих штырей .

При необходимости можно воздействовать на установочные штифты (12) ; Для регулировки верхней

каретки .

Установить : Зазор сдвижной двери (болта (4)).

Затянуть болты (4) моментом 2 дН.м .

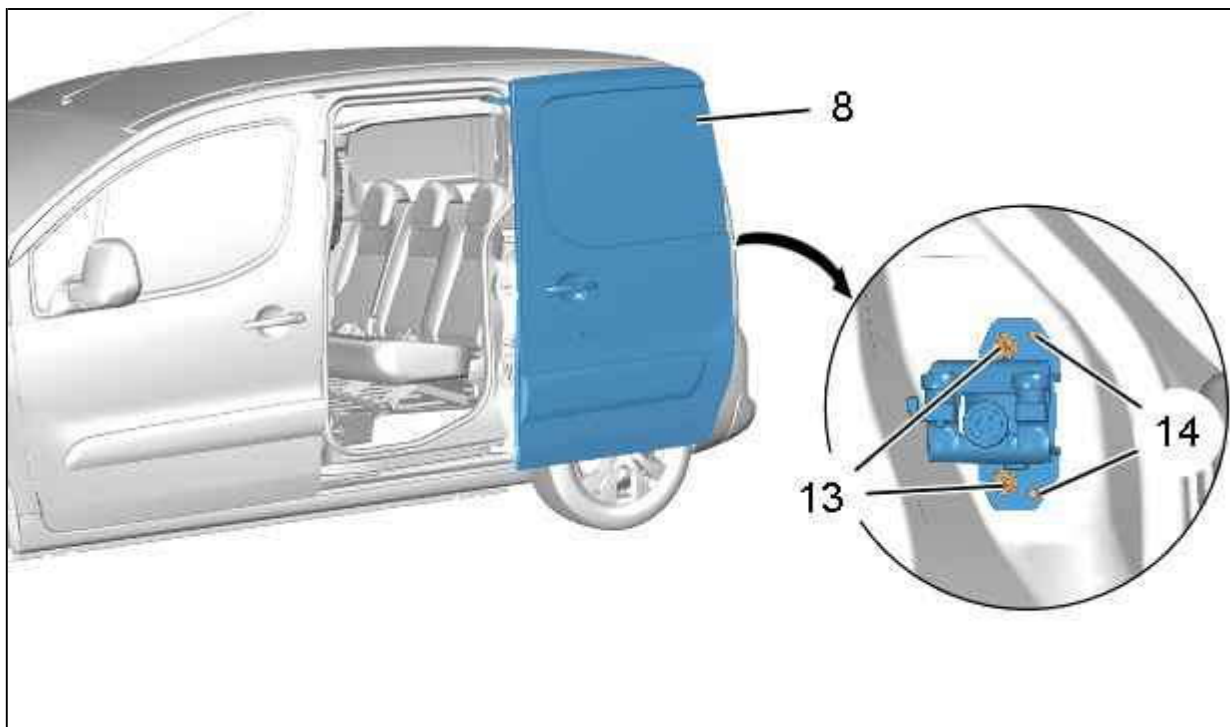


Рисунок : C4CM2A3D

ПРИМЕЧАНИЕ : Для дополнительной регулировки зазоров боковой сдвижной двери (8) ; Можно извлечь установочные штифты (14) ; С помощью выколотки.

Установить : Зазор сдвижной двери (болта (13)).

Затянуть болты (13) моментом 2 дН.м .

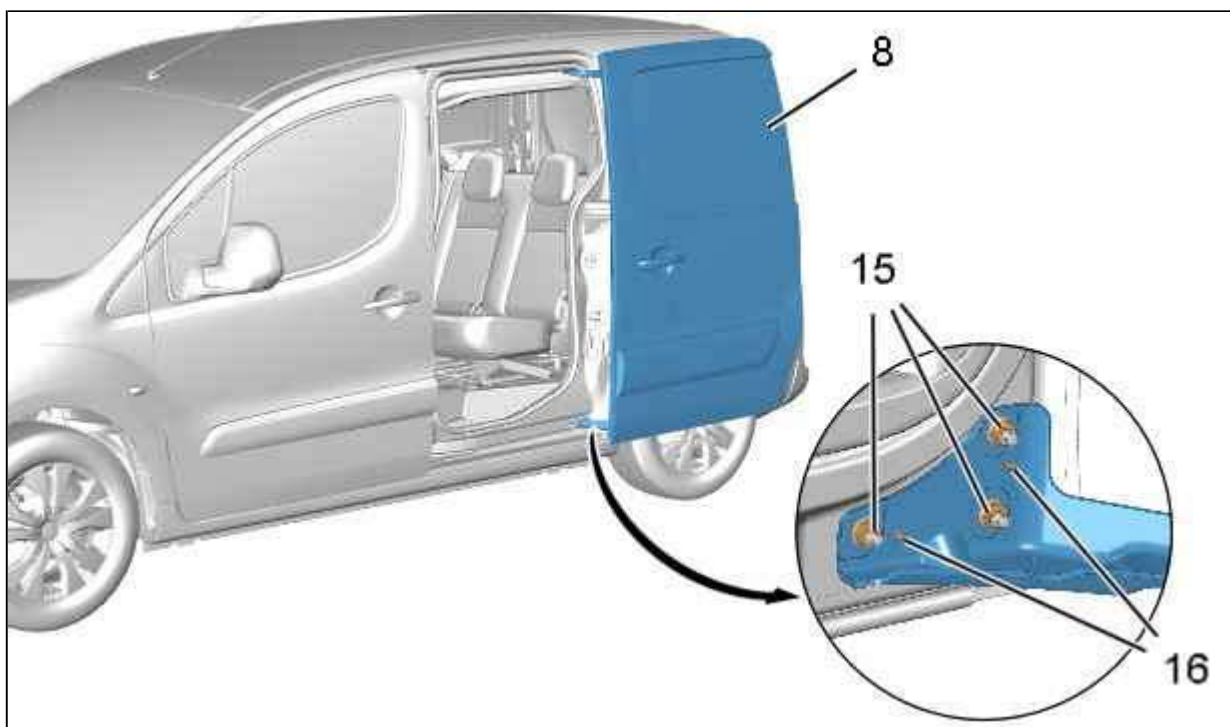


Рисунок : C4CM2A4D

ПРИМЕЧАНИЕ : Для дополнительной регулировки зазоров боковой сдвижной двери (8) ; Можно извлечь установочные штифты (16) ; С помощью выколотки.

Установить : Зазор сдвижной двери (гайки (15)).
Затянуть гайк моментом от (15) до 2 дН.м.

5.2. Направляющие/центрирующие устройства сдвижной двери

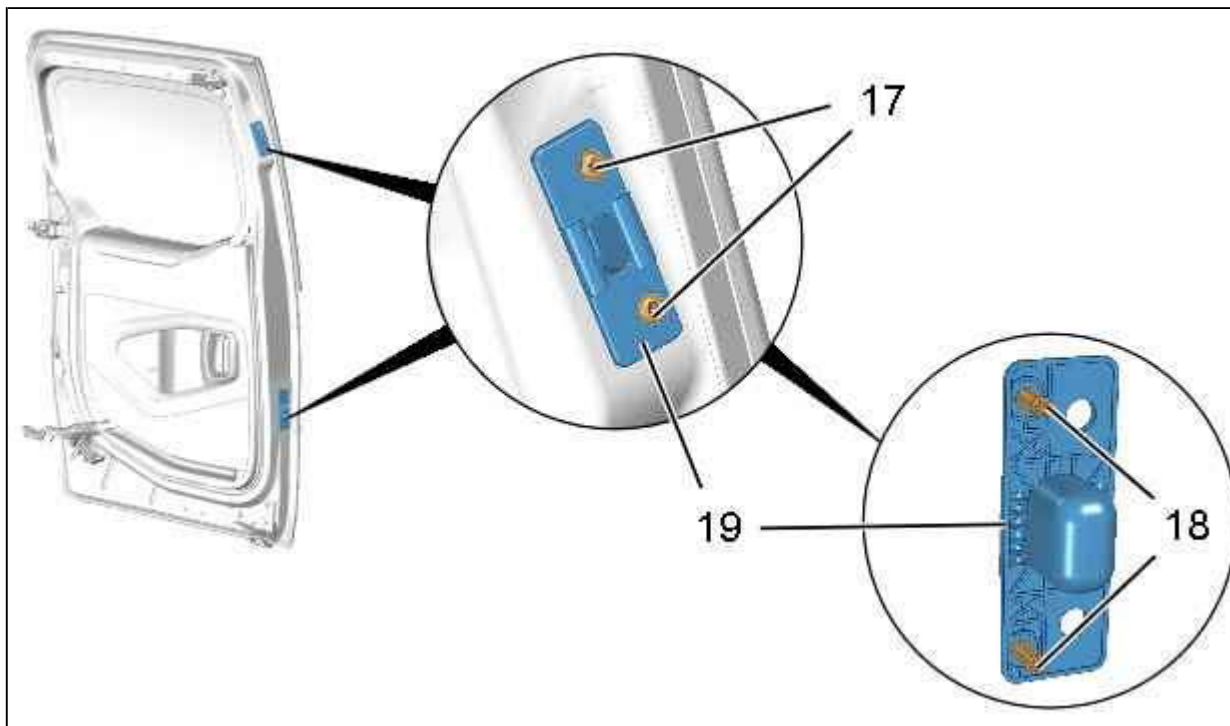


Рисунок : C4CM2A5D

ПРИМЕЧАНИЕ : Для дополнительной регулировки зазоров боковой сдвижной двери (8) ; Можно сошлифовать или извлечь центровочные штифты (18).

Снимите :

- болтов (17)
- центрующих элементов (Боковая сдвижная дверь (19))

ВНИМАНИЕ : Выполните антикоррозийную обработку в зоне направляющих штырей .

При необходимости можно воздействовать на установочные штифты (18) ; Чтобы отрегулировать отбойник сдвижной двери.

Установить : Зазор сдвижной двери (болта (17)).
Затянуть болты (17) моментом 2 дН.м .

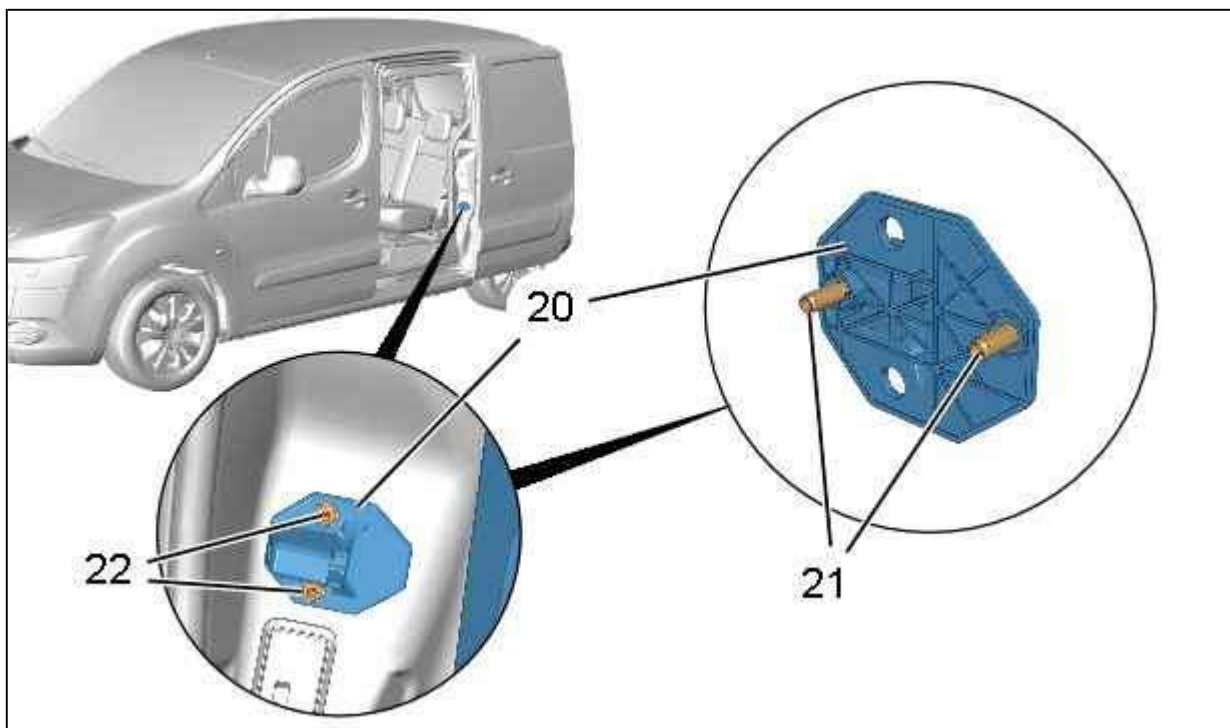


Рисунок : C4CM2A6D

ПРИМЕЧАНИЕ : Для дополнительной регулировки зазоров боковой сдвижной двери (8) ; Можно сошлифовать или извлечь центровочные штифты (21).

Снимите :

- болтов (22)
- Отбойник сдвижной двери (20)

ВНИМАНИЕ : Выполните антикоррозийную обработку в зоне направляющих штырей .

При необходимости можно воздействовать на установочные штифты (21) ; Чтобы отрегулировать отбойник сдвижной двери.

Установить : Зазор сдвижной двери (болта (22)).

Затянуть болты (22) моментом 2 дН.м .

5.3. Центрирующие устройства сдвижной двери

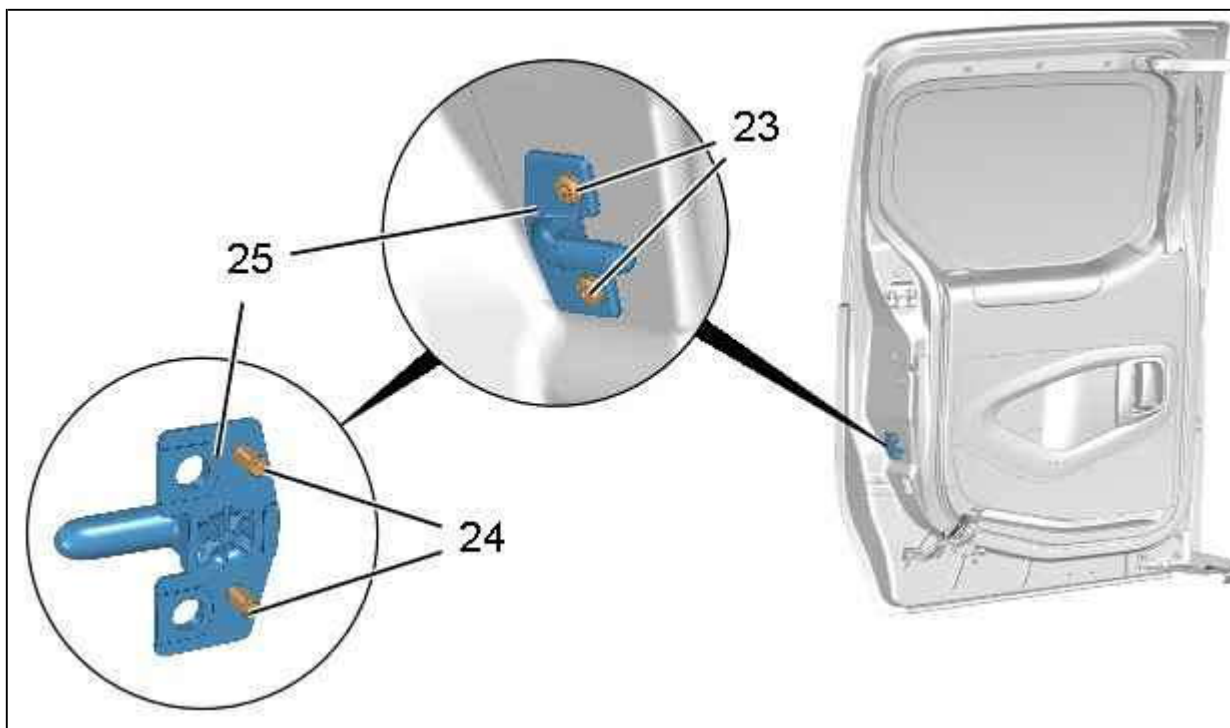


Рисунок : C4CM2A7D

ПРИМЕЧАНИЕ : Для дополнительной регулировки зазоров боковой сдвижной двери (8) ; Можно сошлифовать или извлечь центровочные штифты (24).

Снимите :

- болтов (23)
- Отбойник сдвижной двери (25)

ВНИМАНИЕ : Выполните антикоррозийную обработку в зоне направляющих штырей .

При необходимости можно воздействовать на установочные штифты (24).

Установить : Зазор сдвижной двери (болта (23)).

Затянуть болты (23) моментом 2 дН.м .

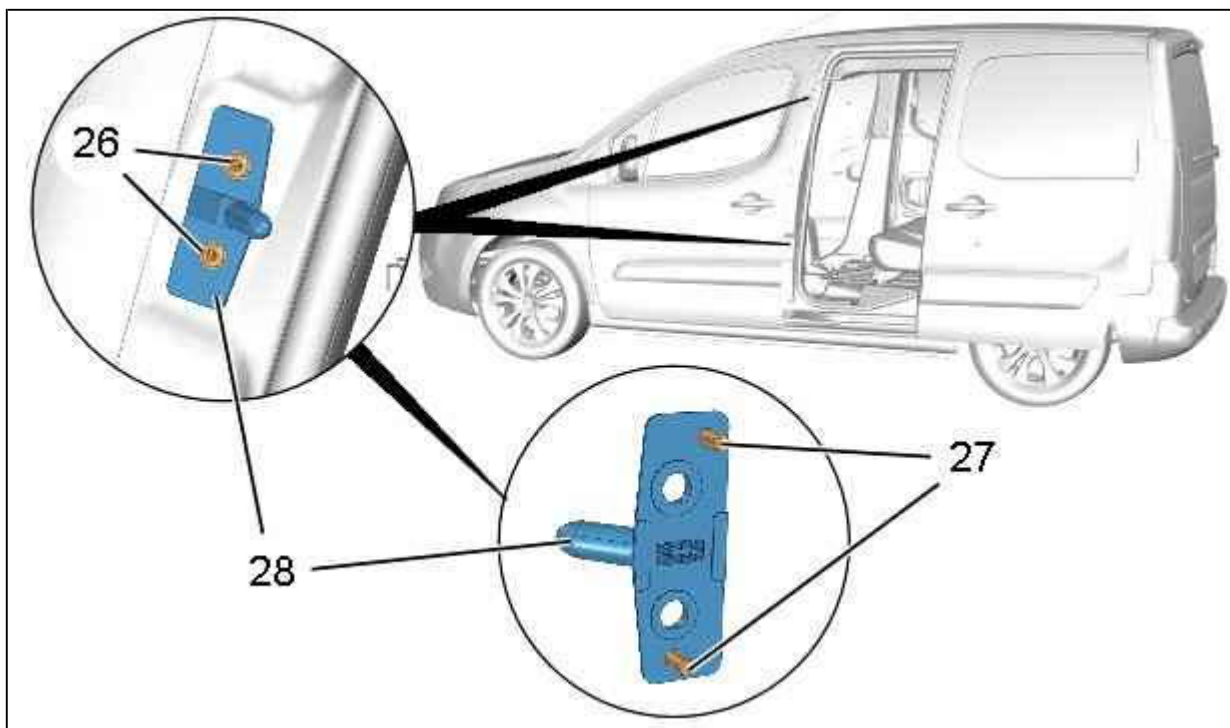


Рисунок : C4CM2A8D

ПРИМЕЧАНИЕ : Для дополнительной регулировки зазоров боковой сдвижной двери (8) ; Можно сошлифовать или извлечь центровочные штифты (27).

Снимите :

- болтов (26)
- Отбойники боковой сдвижной двери (28)

ВНИМАНИЕ : Выполните антикоррозийную обработку в зоне направляющих штырей .

При необходимости можно воздействовать на установочные штифты (27) ; Для регулировки направляющих, центрирующих боковые сдвижные двери.

Установить : Зазор сдвижной двери (болта (26)).

Затянуть болты (26) моментом 2 дН.м .

5.4. Скоба сдвижной боковой двери

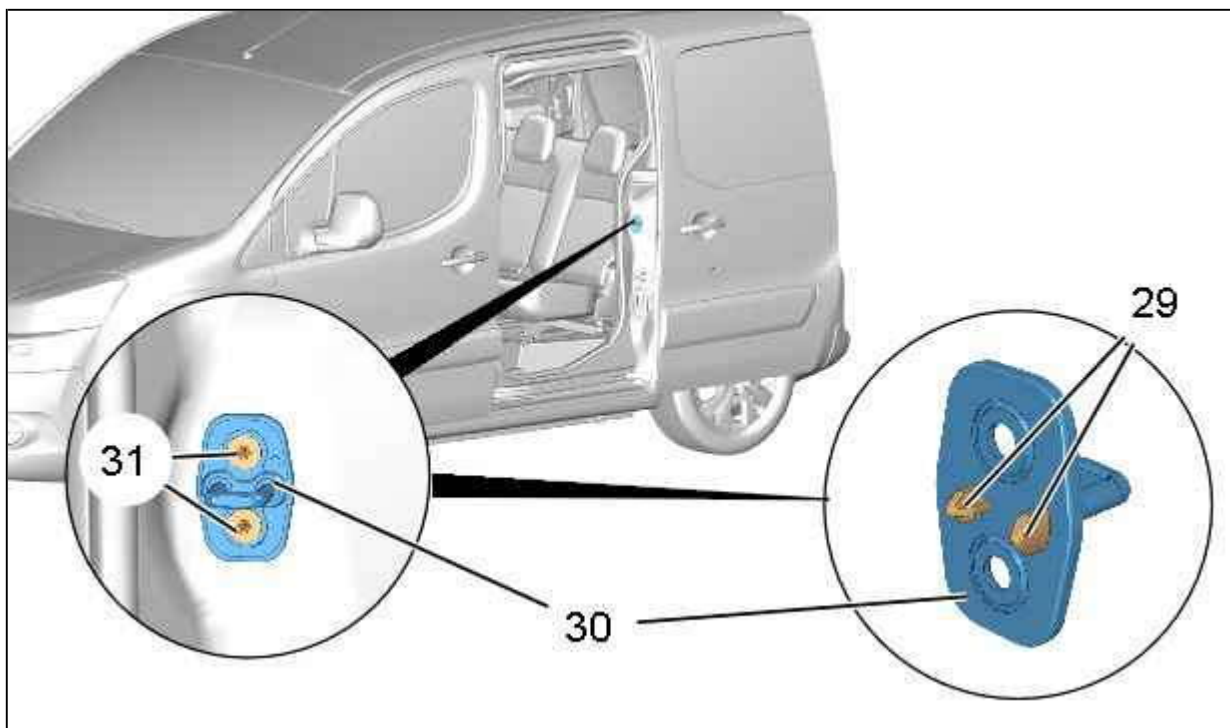


Рисунок : C4CM2A9D

Отвернуть болты (31).

Отделите скобу задней двери (30).

Зашлифуйте отметки (29).

Установите :

- Скоба двери (30)
- болтов (31) (не затягивая)

Отрегулировать положение скобы (30) для регулировки выравнивания боковой сдвижной двери.

Затянуть болты (31) моментом 2 дН.м .

6. Дополнительные операции

Величины зазоров и выравнивания  .

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

Проверьте функционирование различного оборудования.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : КАРЕТКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЗАДНЕЙ БОКОВОЙ СДВИЖНОЙ ДВЕРИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

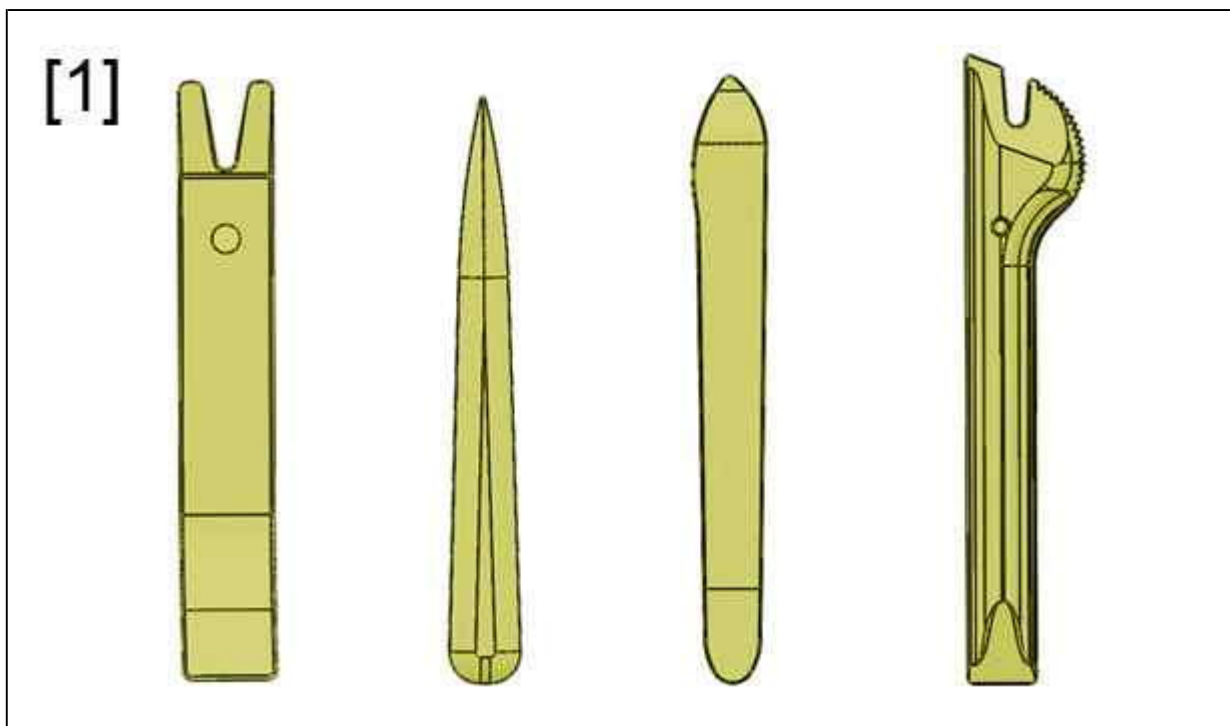


Рисунок : E5AP30WD

[1] Приспособления для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

2. Снятие

Снимите боковую сдвижную дверь ⓘ .

2.1. Центральная каретка боковой сдвижной двери

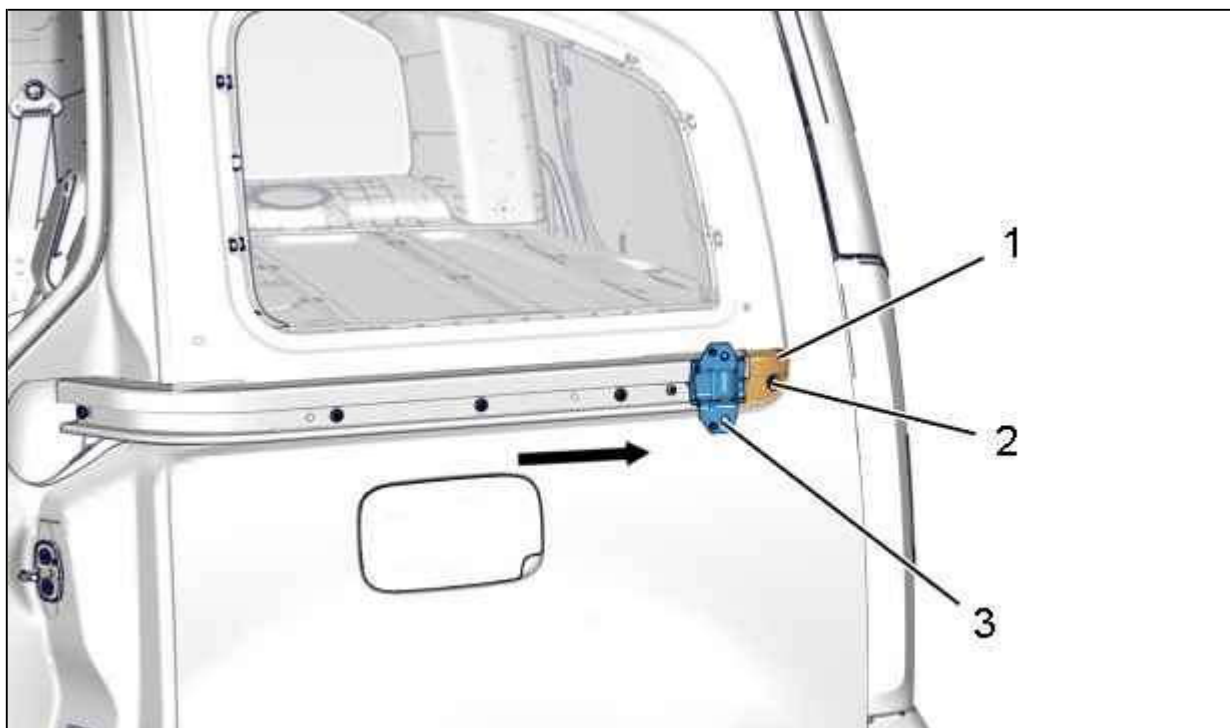


Рисунок : C4CM1T8D

Снимите :

- Болт (2)
- Упор (1)
- Центральная каретка боковой сдвижной двери (3) (в соответствии со стрелкой)

2.2. Нижняя каретка боковой сдвижной двери

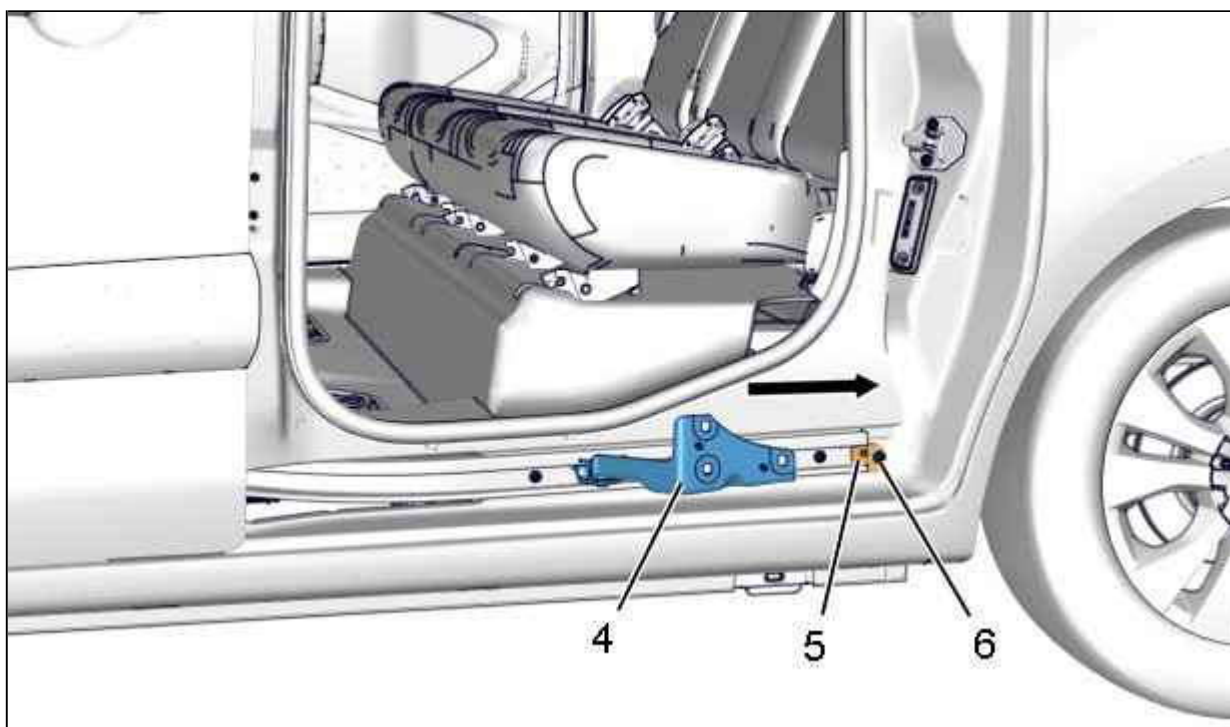


Рисунок : C4CM1T9D

Снимите :

- Болт (6)
- Упор (5)
- Нижняя каретка боковой сдвижной двери (4) (в соответствии со стрелкой)

2.3. Верхняя каретка боковой сдвижной двери

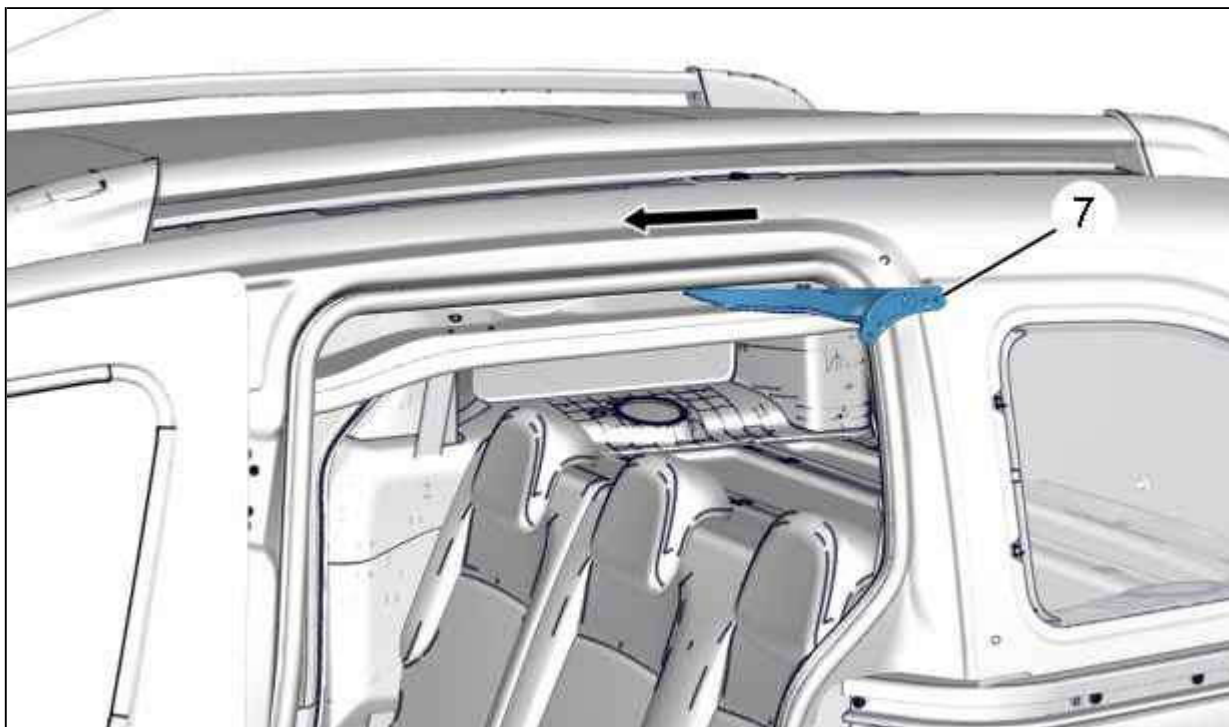


Рисунок : C4CM1TAD

Сдвиньте верхнюю каретку боковой сдвижной двери (7) до переднего края направляющей боковой сдвижной двери (в соответствии со стрелкой).

Снимите : Верхняя каретка боковой сдвижной двери (7).

2.4. Центральный рельс боковой сдвижной двери

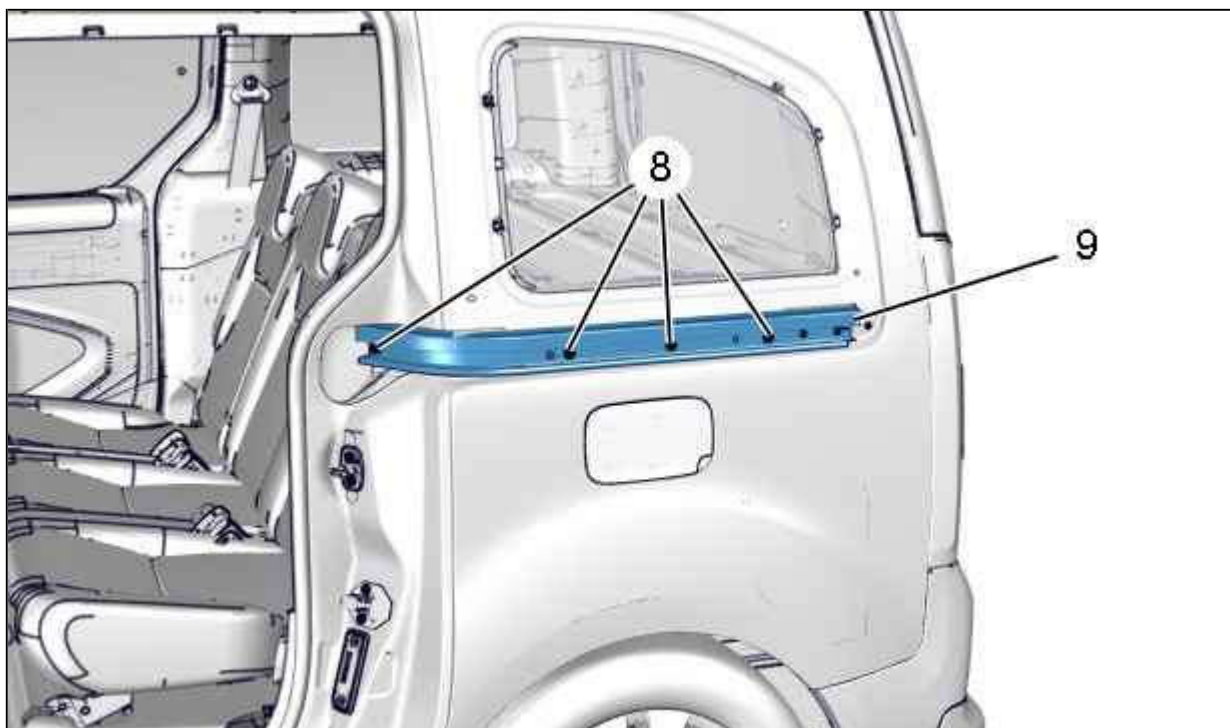


Рисунок : C4CM1TBD

Снимите :

- болтов (8)
- Центральный рельс боковой сдвижной двери (9)

2.5. Нижний рельс боковой сдвижной двери

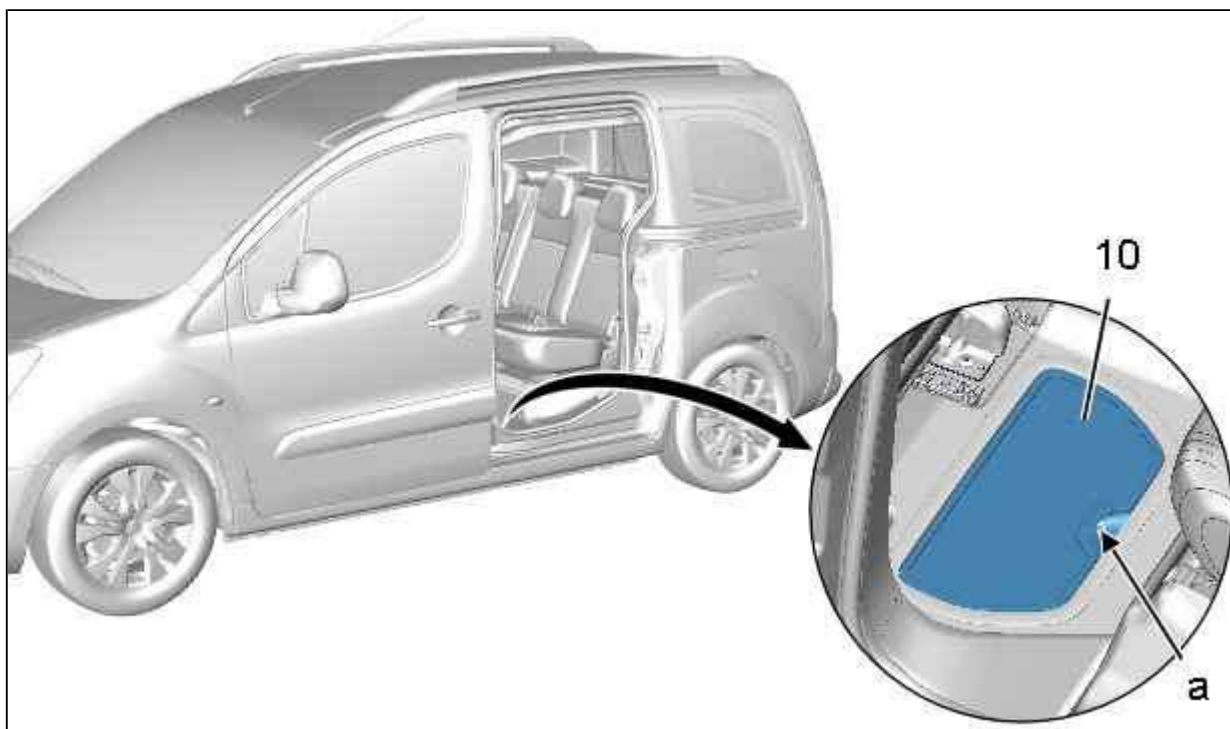


Рисунок : C4CM1TCD

Открыть : Крышку багажного ящика (10) (в "а").

Снимите : Крышку багажного ящика (10).

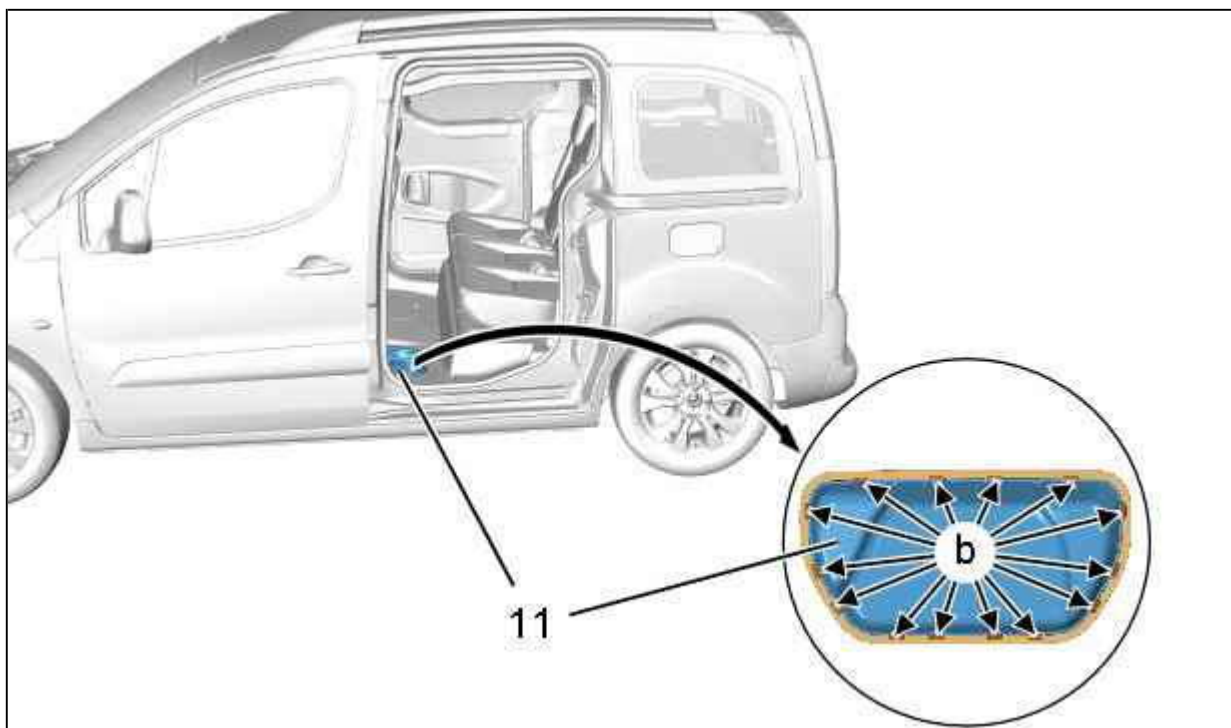


Рисунок : C4CM1TGD

Отсоединить : Ящик для багажа (11) (в "b") ; С помощью приспособления [1].
Снять кожу (11).

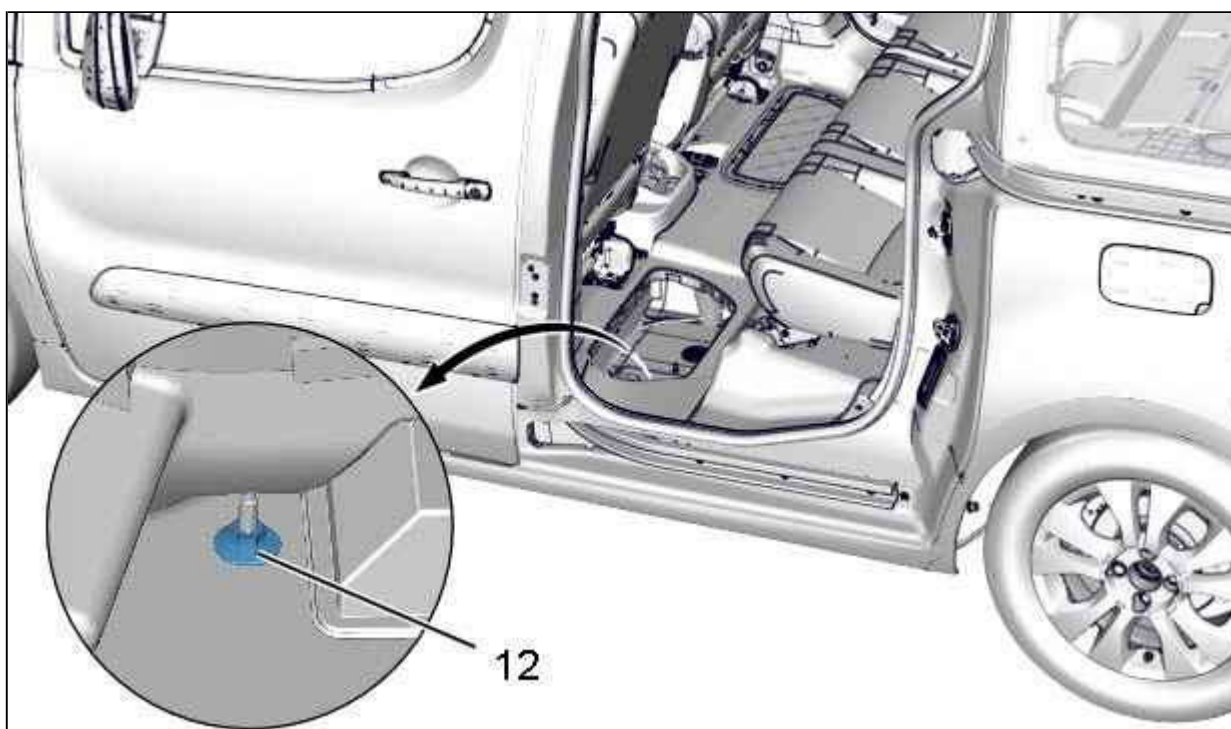


Рисунок : C5GM0WGD

Отвернуть гайку (12).

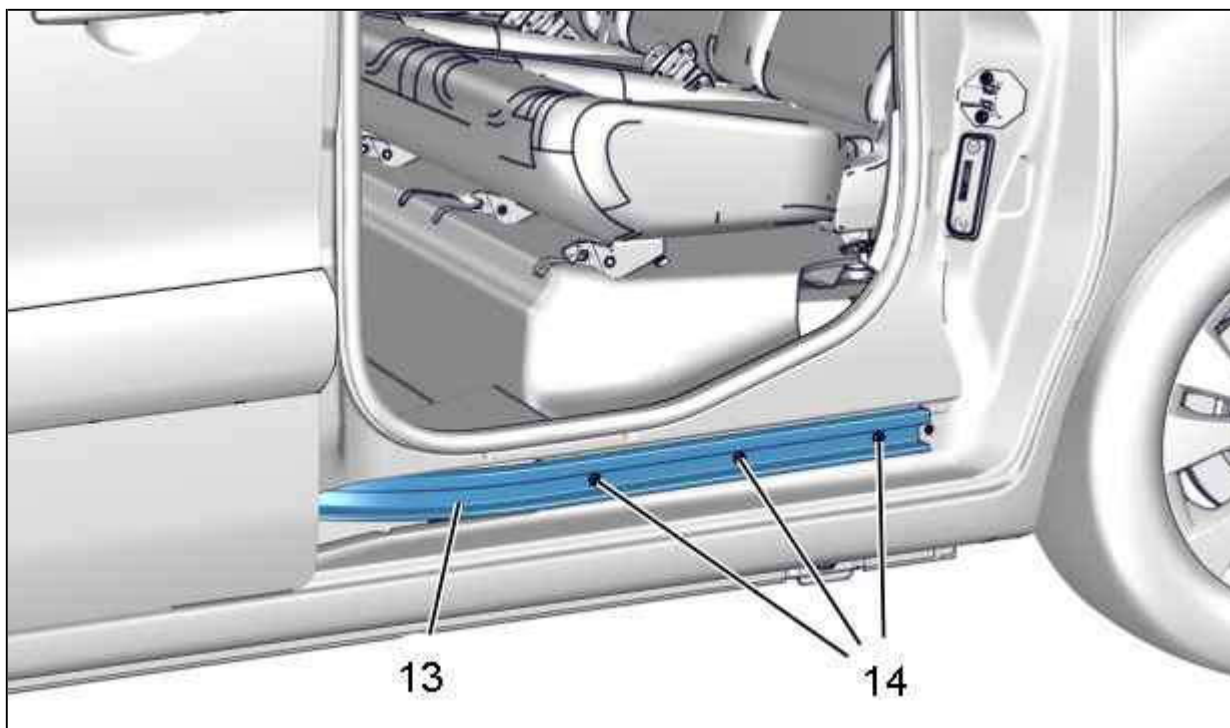


Рисунок : C4CM1TLD

Снимите :

- болтов (14)
- Нижний рельс боковой сдвижной двери (13)

2.6. Верхний рельс боковой сдвижной двери

Снимите :

- **Обивку крыши** ⓘ (без люка)
- **Обивку крыши** ⓘ (с люком)

Отделить частично ⓘ : Боковая подушка безопасности крыши (в зависимости от комплектации).

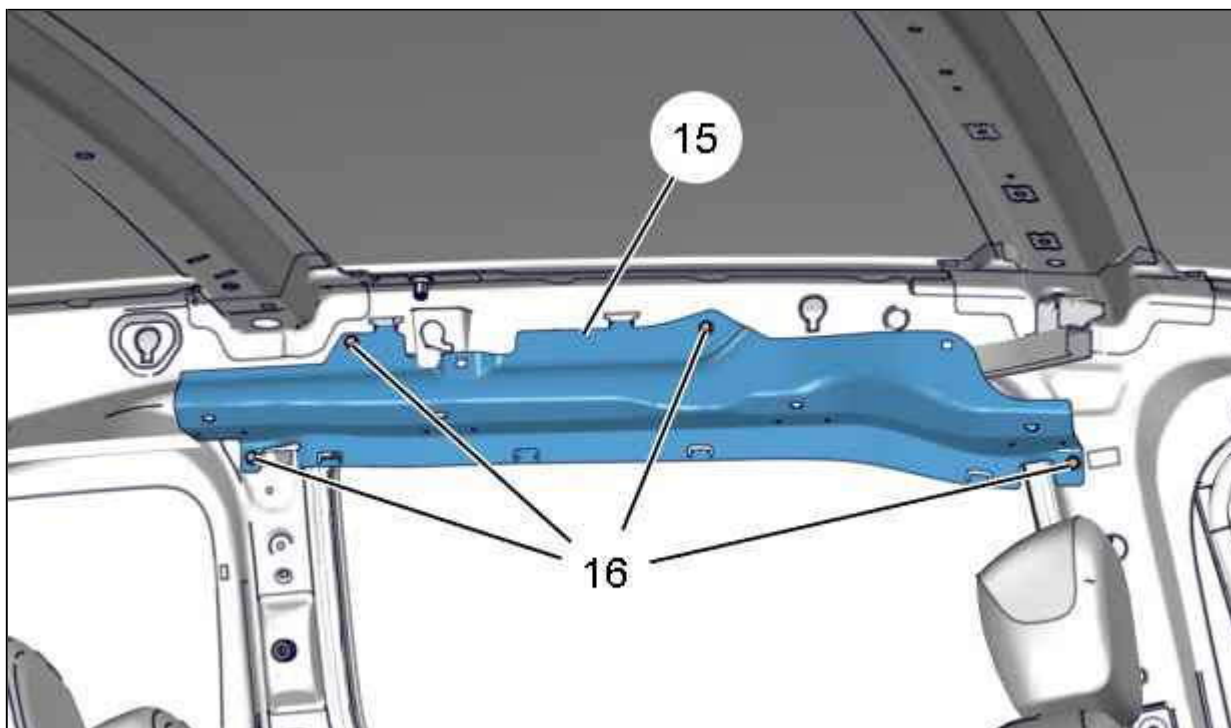


Рисунок : C4CM1TMD

Снимите :

- болтов (16)
- Центральная опора обивки крыши (15)

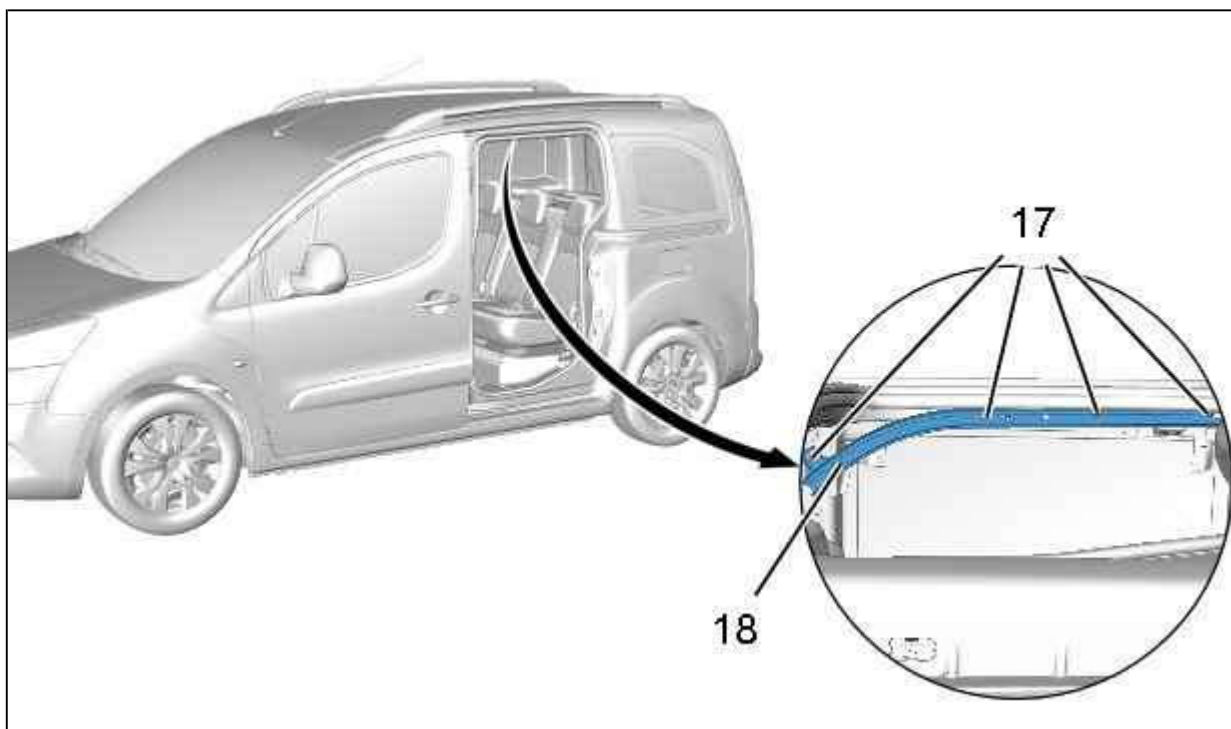


Рисунок : C4CM1TND

Снимите :

- болтов (17)
- Верхний рельс боковой сдвижной двери (18)

2.7. Каретка фиксации боковой сдвижной двери

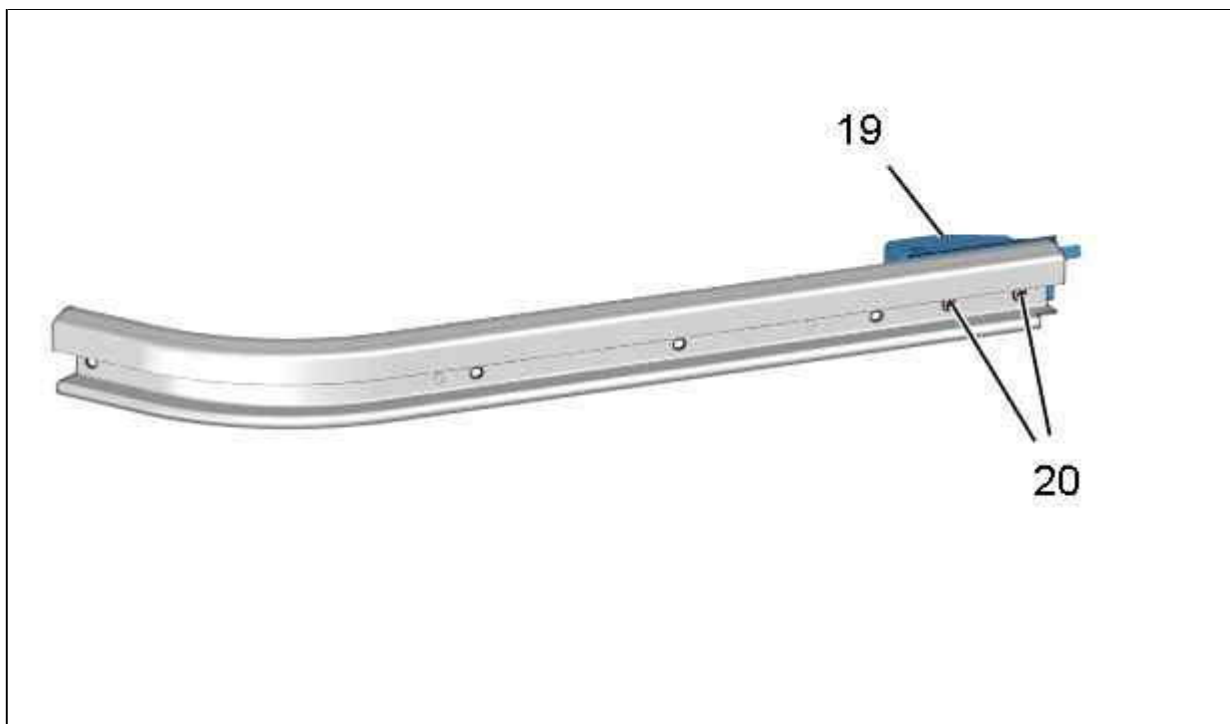


Рисунок : C4CM1TPD

СНИМИТЕ:

- болтов (20)
- Каретка фиксации боковой сдвижной двери (19)

3. Установка

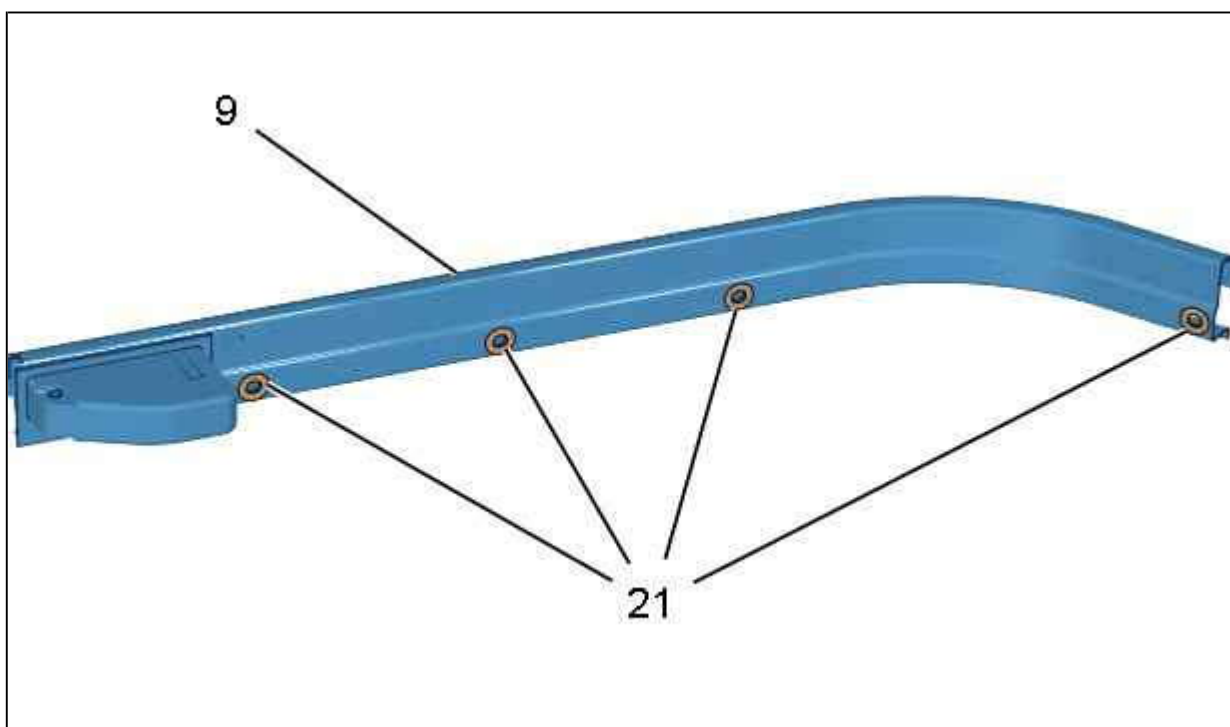


Рисунок : C4CM1TQD

При установке центрального рельса боковой сдвижной двери (9), не забудьте установить уплотнительные шайбы (21).

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните :

- болтов (2), (6), (8), (14), (16), (17), (20) моментом $0,8 \pm 0,2$ дН.м
- Гайку (12) моментом $0,8 \pm 0,2$ дН.м

Проверьте правильность функционирования электрооборудования.

ЗАМЕНА : НАРУЖНАЯ ПАНЕЛЬ БОКОВОЙ СДВИЖНОЙ ДВЕРИ СО СТЕКЛОМ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ.

1. Рекомендуемое оборудование

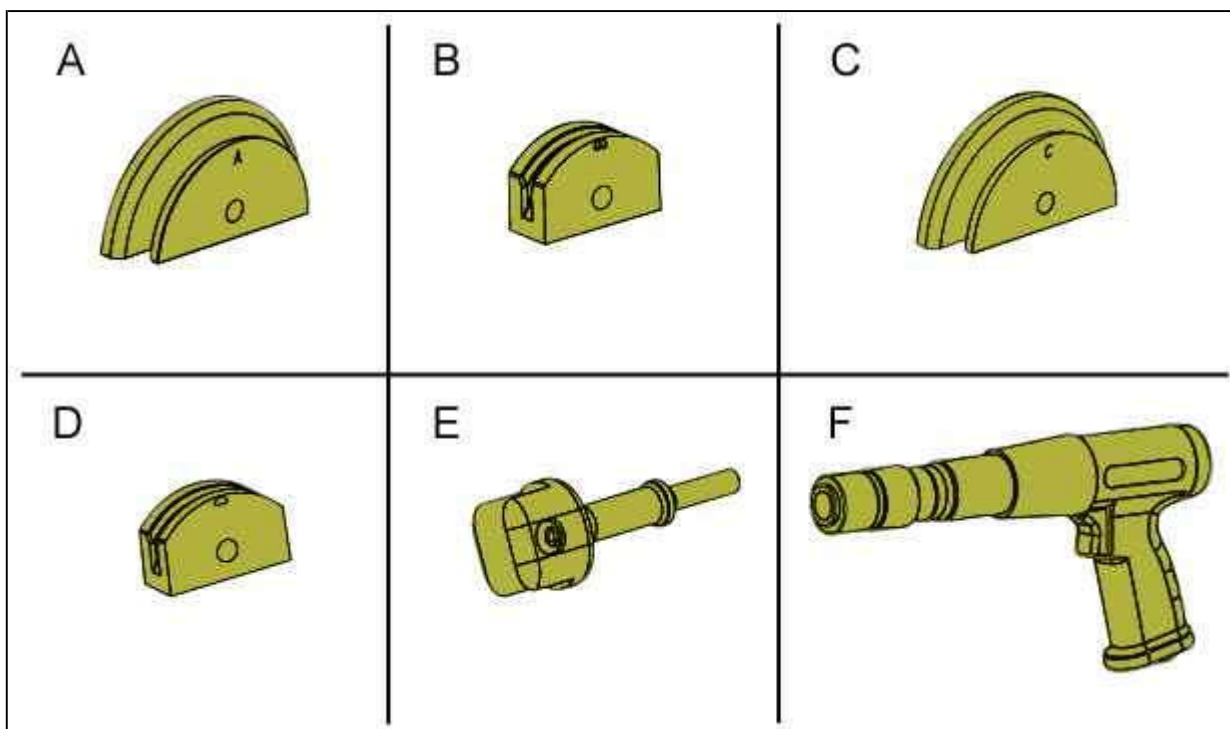


Рисунок : E5AM00ZD

[1] комплект для завальцовки наружной панели двери.
инструмент [1] : G.1130.
реферанс pr : 9776.EB.

ВНИМАНИЕ : Для осуществления завальцовки рекомендуется использовать приспособление G.1130.

2. Дополнительная операция

Снимите боковую сдвижную дверь.
Разобрать (частично) : Боковая сдвижная дверь.

3. Идентификация запасной части

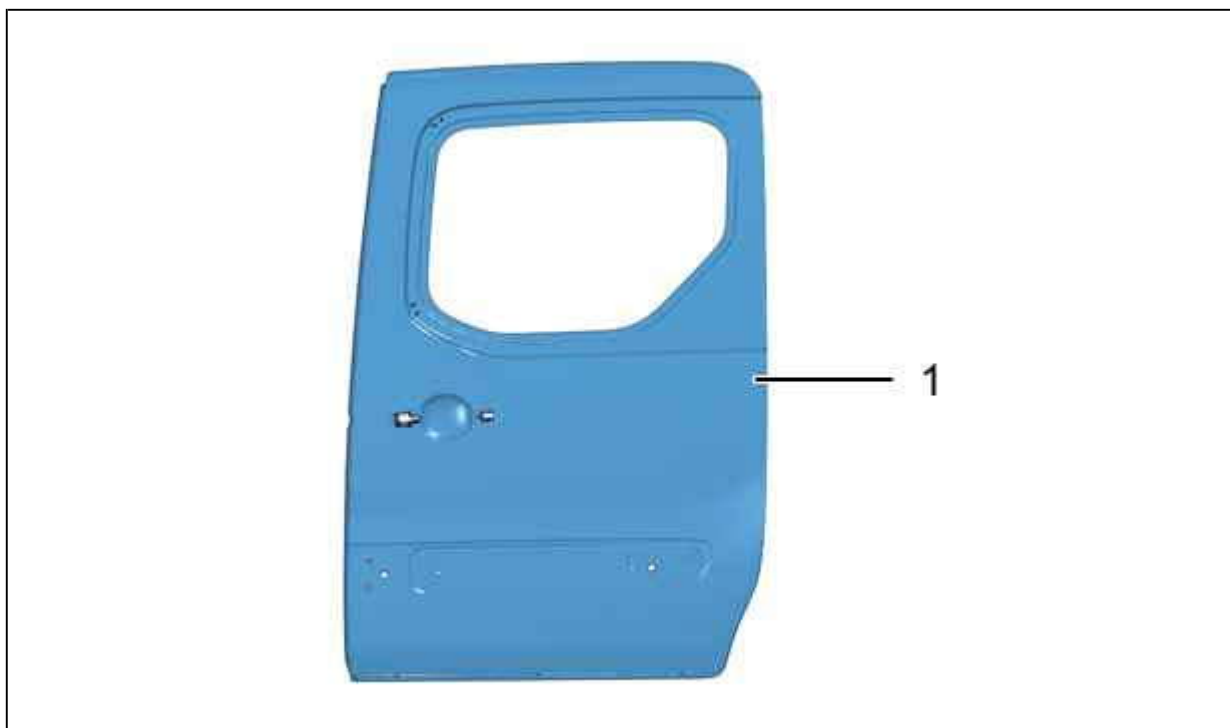


Рисунок : C4CM1DAD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Природа (характер) / Классификация
(1)	Наружная панель боковой сдвижной двери со стеклом	0,77	ADX (*)
(*) ADX: мягкая сталь			

4. Разъединение

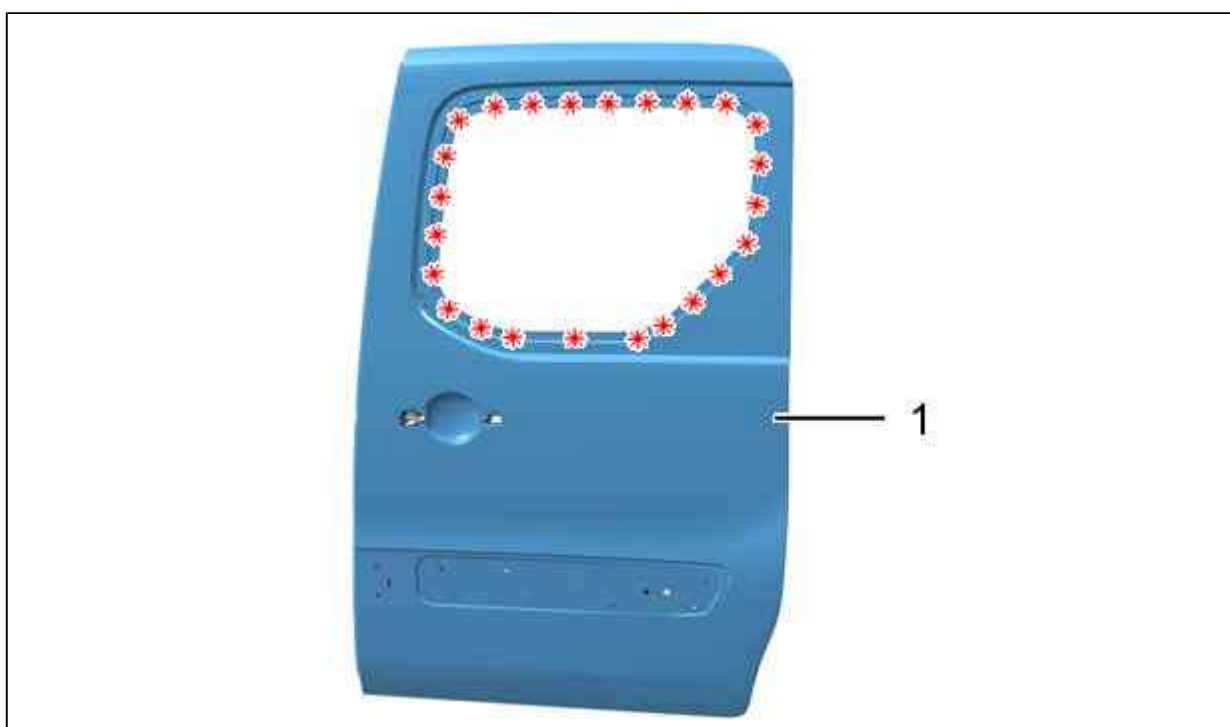


Рисунок : C4CM1DBD

Вырезать : Точки сварки ; С помощью фрезы диаметром 8 мм.

Вырезать : Контур наружной панели двери (задняя) ; С помощью гибкого диска.

Снимите : Наружную панель боковой сдвижной двери (1).

ПРИМЕЧАНИЕ : Наружная панель боковой сдвижной двери (1) приклеена структурным клеем типа "B8".
Для снятия наружной панели задней двери необходимо прогреть контур наружной панели задней двери (1).

5. Очистка и подготовка двери

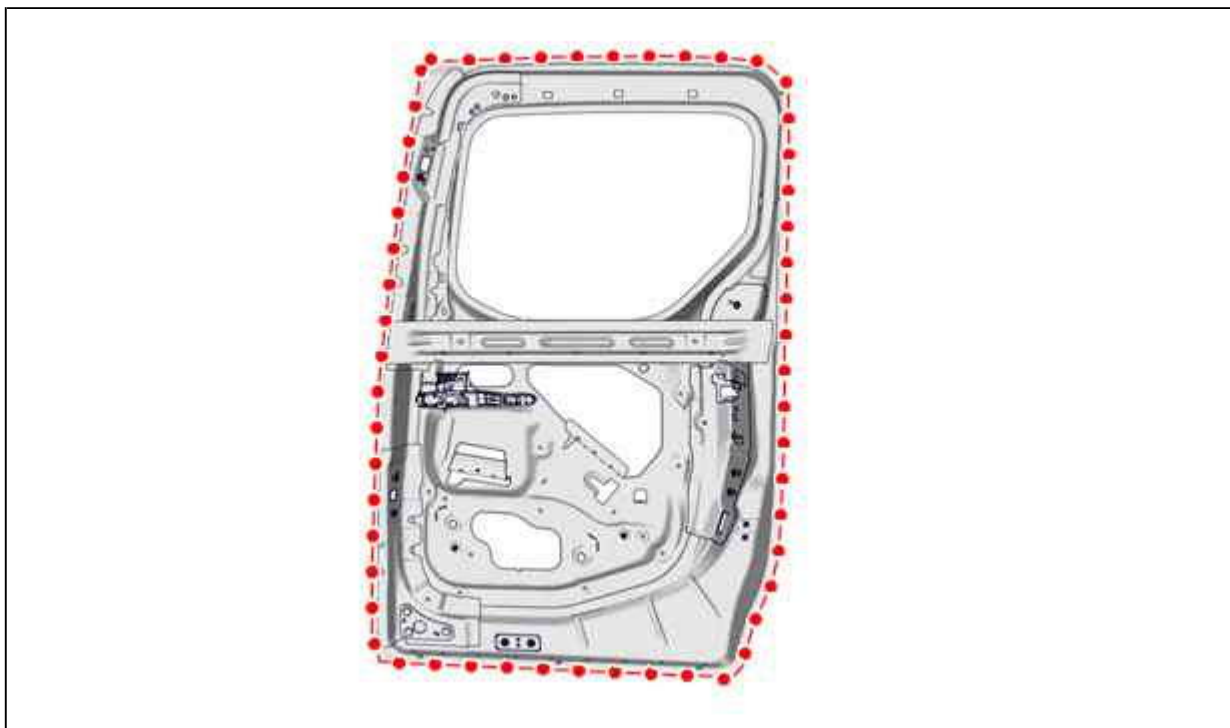


Рисунок : C4CM1DCD

Выполните следующие операции :

- Очистить и выправить края стыков
- Нанести сварочную грунтовку "C7"

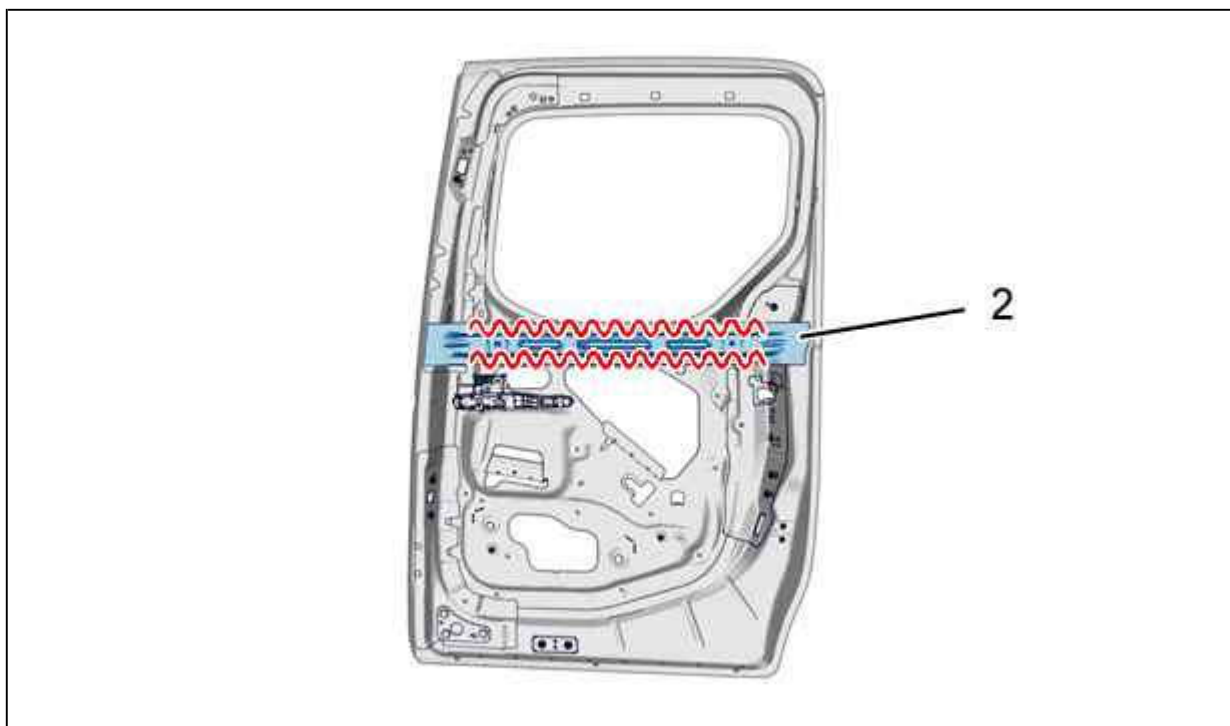


Рисунок : C4CM1DDD

Нанести фиксирующую мастику с индексом "А1" на следующий элемент : Боковой усилитель защиты от удара (2).

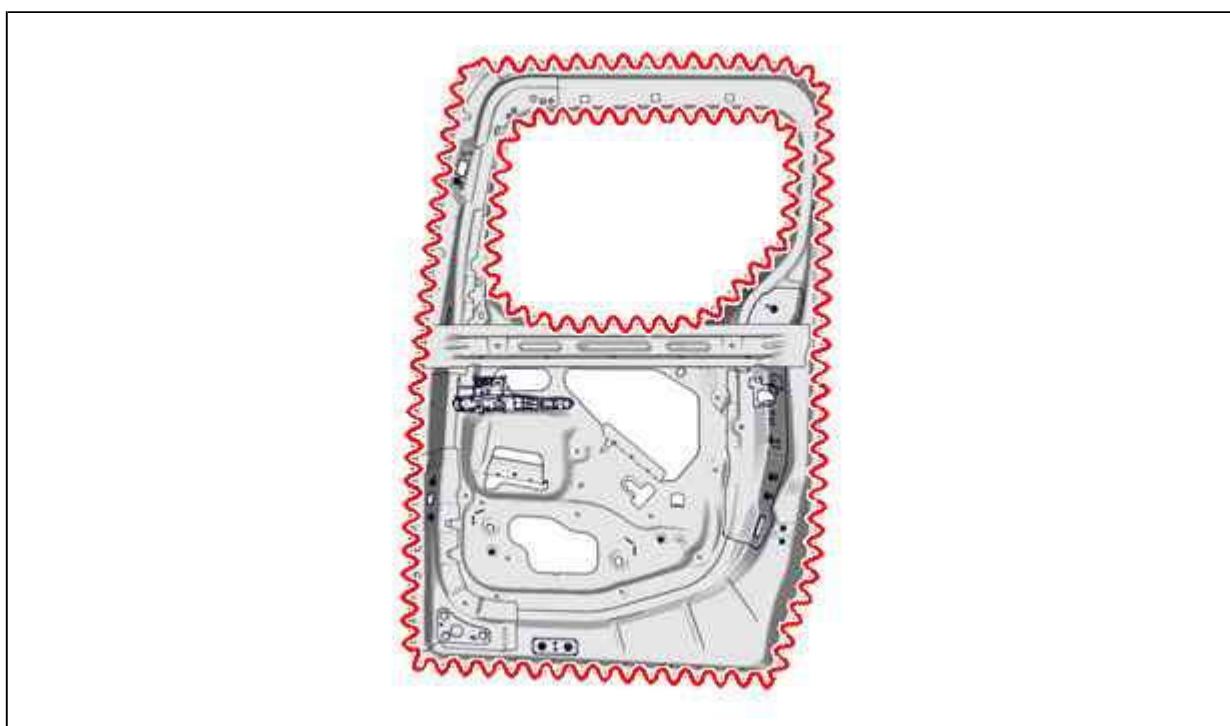


Рисунок : C4CM1DED

Нанести структурный клей "B8" по контуру боковой сдвижной двери.

6. Сварка

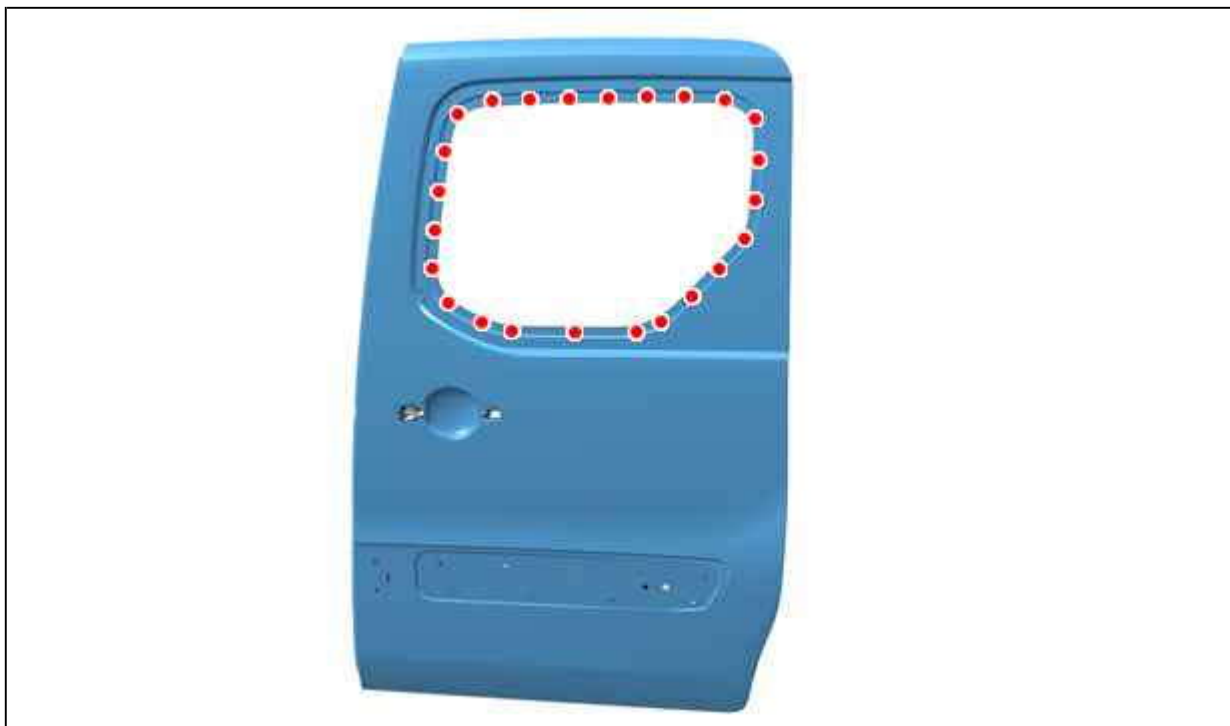


Рисунок : C4CM1DFD

Установите : Наружную панель боковой сдвижной двери .
Приварить точками сварки.

7. Оправка

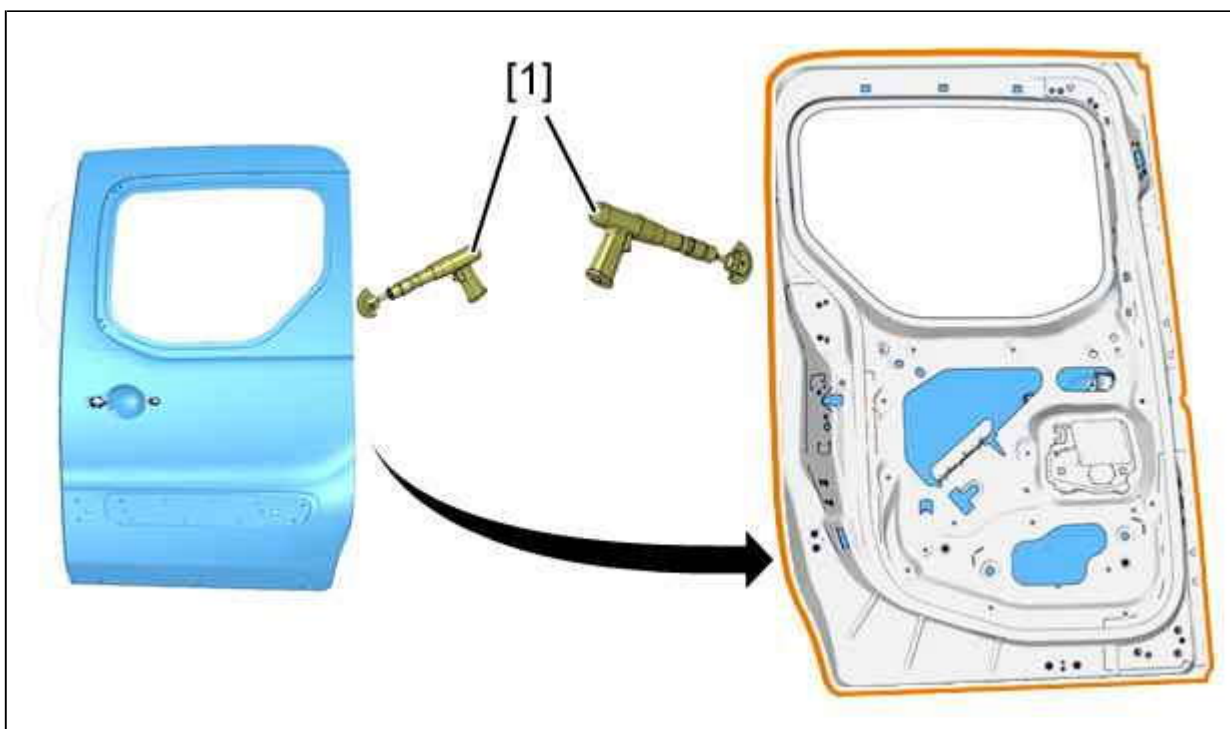


Рисунок : C4CM1DGD

Завальцевать наружную панель боковой сдвижной двери с помощью приспособления [1].

8. Герметичность

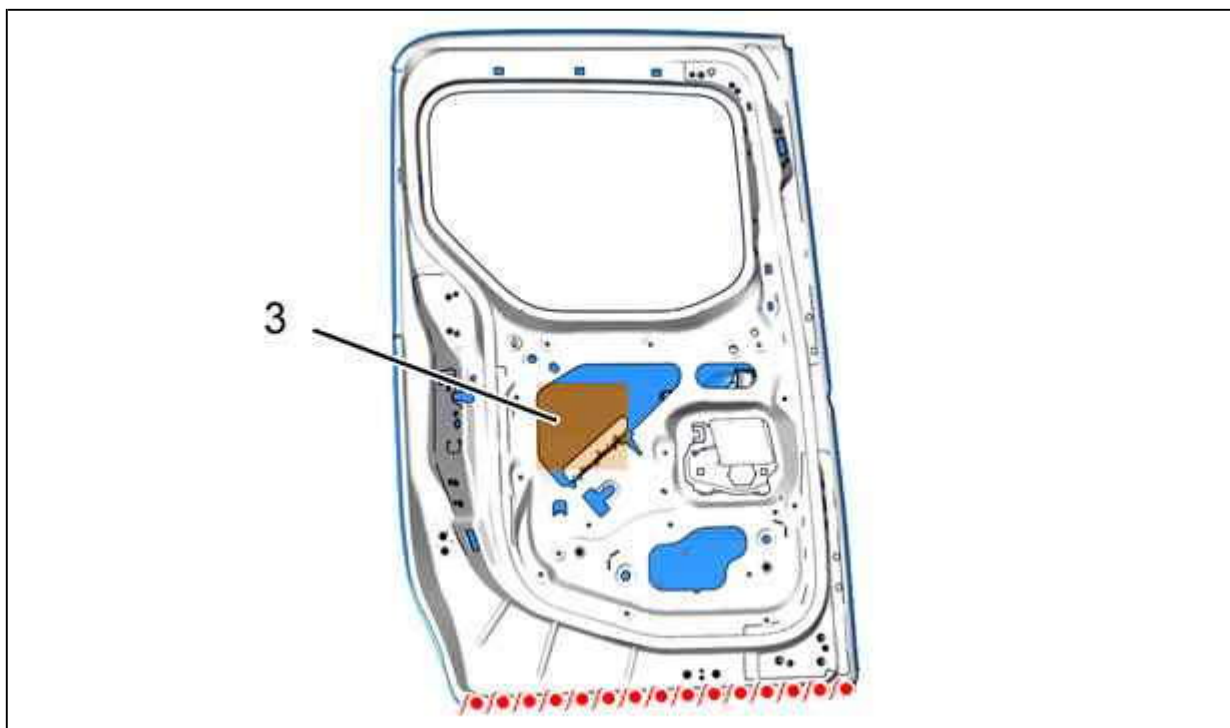


Рисунок : C4CM1DHD

Нанести слой фосфатирующего материала на защищенные места

Нанести герметизирующую мастику типа « А1 ».

Установить новую амортизирующую пластину (3) внутрь боковой сдвижной двери на место старой.

9. Защита

Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом С5 в зоне ремонта.

10. Повторная инициализация

Выполнить дополнительные операции.

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

ЗАМЕНА : НАРУЖНАЯ ПАНЕЛЬ НЕОСТЕКЛЕННОЙ БОКОВОЙ СДВИЖНОЙ ДВЕРИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ.

1. Рекомендуемое оборудование

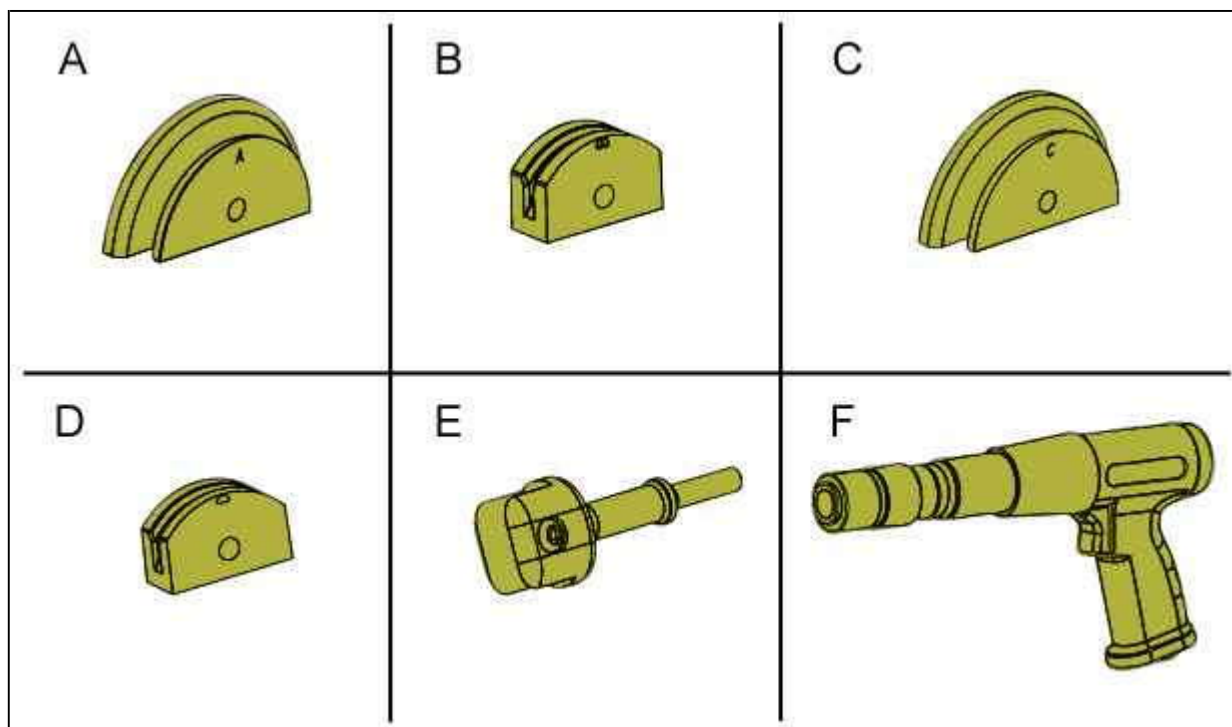


Рисунок : E5AM00ZD

[1] комплект для завальцовки наружной панели двери.
инструмент [1] : G.1130.
реферанс pr : 9776.EB.

ВНИМАНИЕ : Для осуществления завальцовки рекомендуется использовать приспособление G.1130.

2. Дополнительная операция

Снимите боковую сдвижную дверь.
Разобрать (частично) : Боковая сдвижная дверь.

3. Идентификация запасной части



Рисунок : C4CM1CHD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Природа (характер) /Классификация
(1)	Наружная панель неостекленной боковой сдвижной двери	0,77	ADX (*)
(*) ADX: мягкая сталь			

4. Разъединение

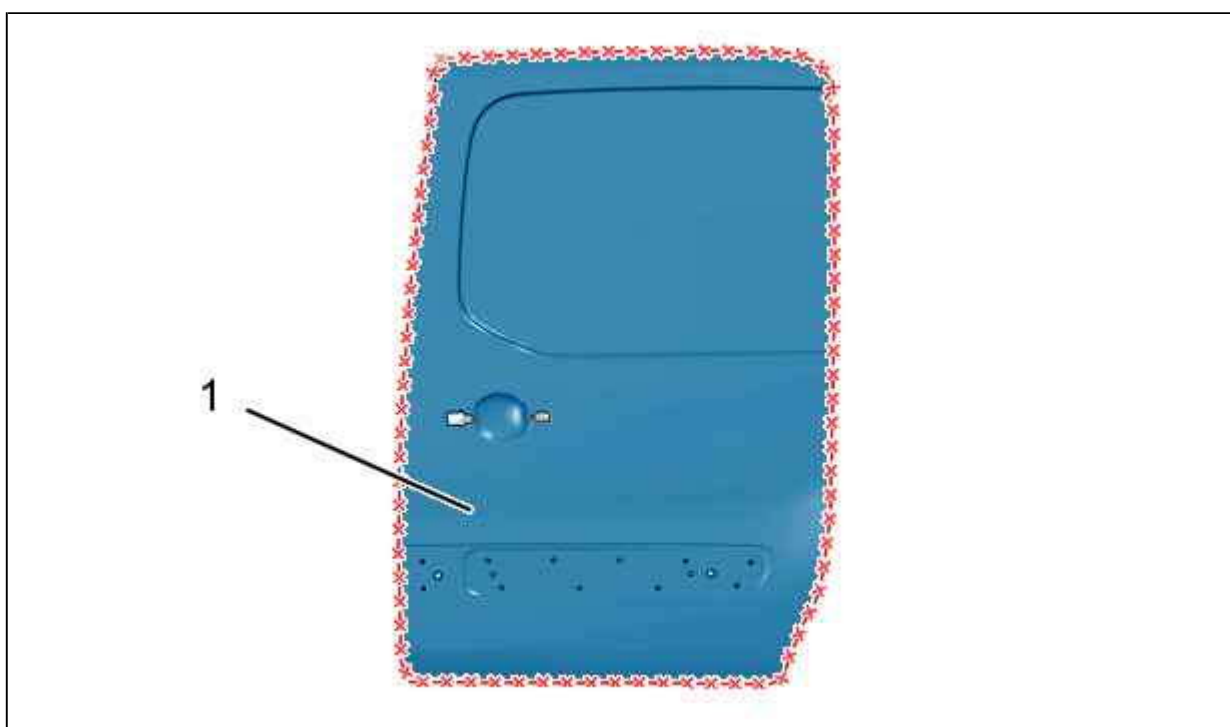


Рисунок : C4CM1CJD

Вырезать : Вырежьте по контуру наружную панель боковой сдвижной двери (1) ; С помощью гибкого диска.
Снимите : Наружную панель боковой сдвижной двери (1).

ПРИМЕЧАНИЕ : Наружная панель боковой сдвижной двери (1) приклеена структурным клеем типа "B8".
Для снятия наружной панели боковой сдвижной двери (1) ее следует разогреть по контуру.

5. Очистка и подготовка двери

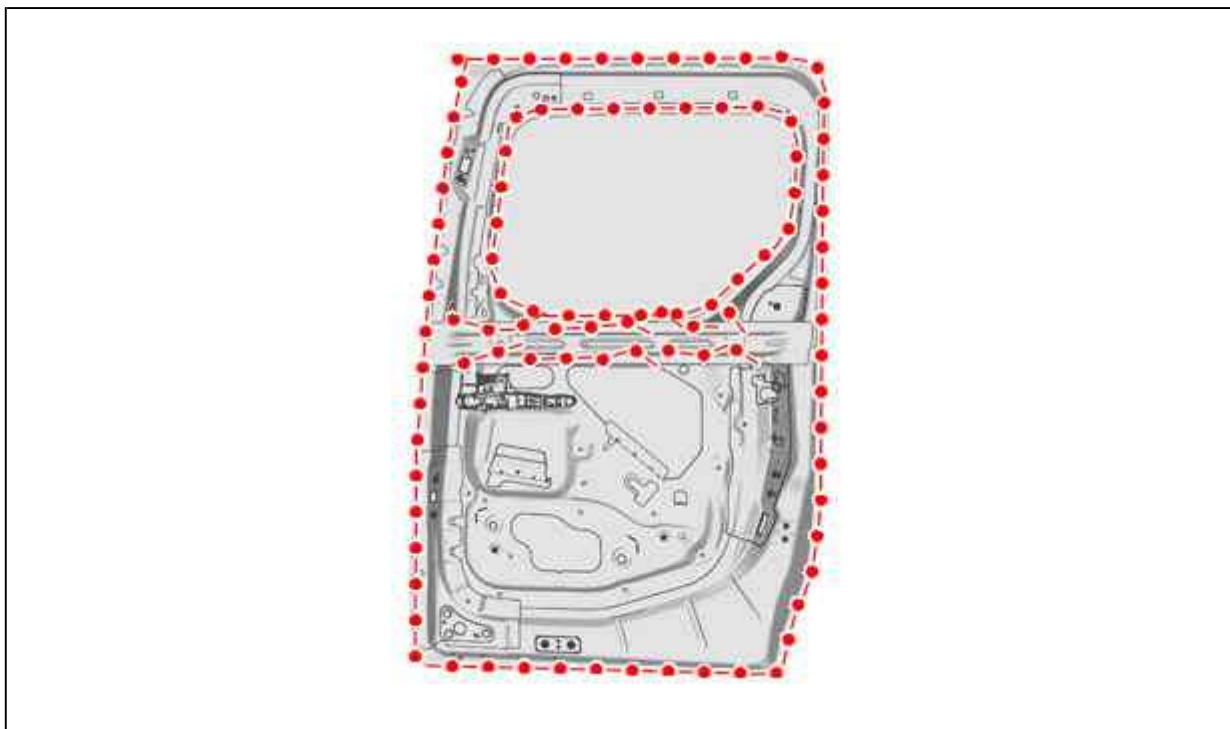


Рисунок : C4CM1CKD

Выполните следующие операции :

- Очистить и выправить края стыков
- Защитить поверхности металлических элементов сварочной грунтовкой индекса "C7"

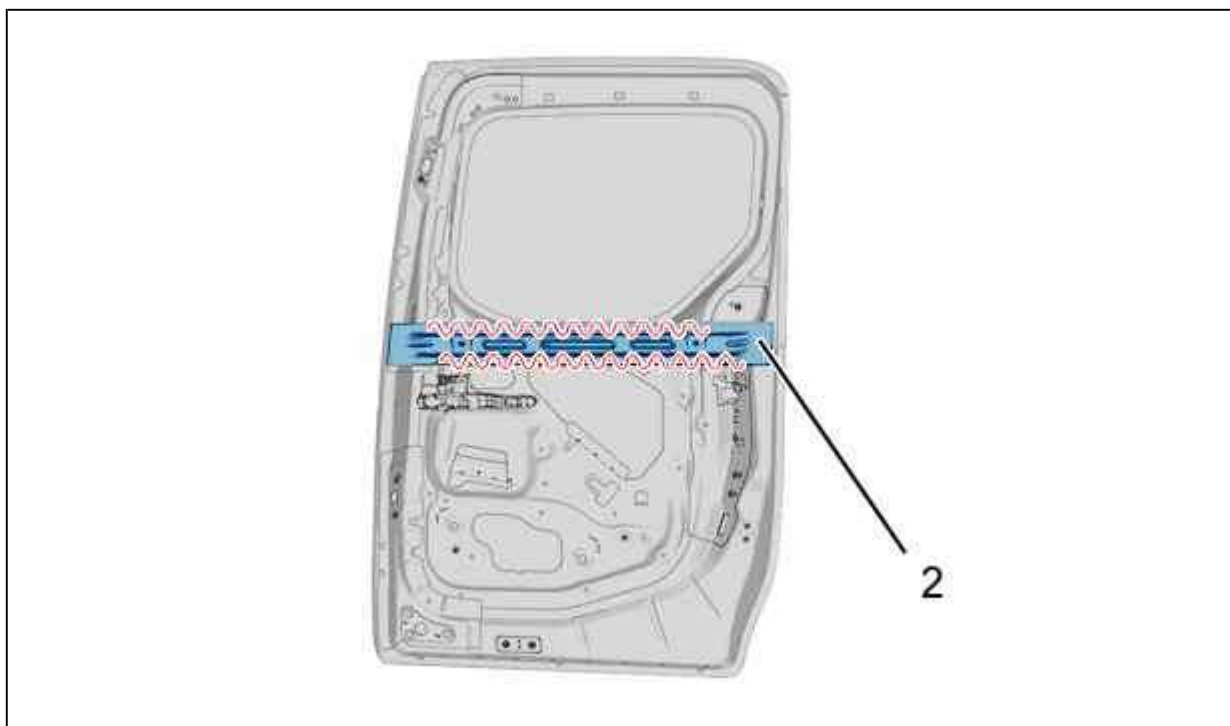


Рисунок : C4CM1CLD

Нанести фиксирующую мастику с индексом "А1" на следующий элемент : Боковой усилитель защиты от удара (2).

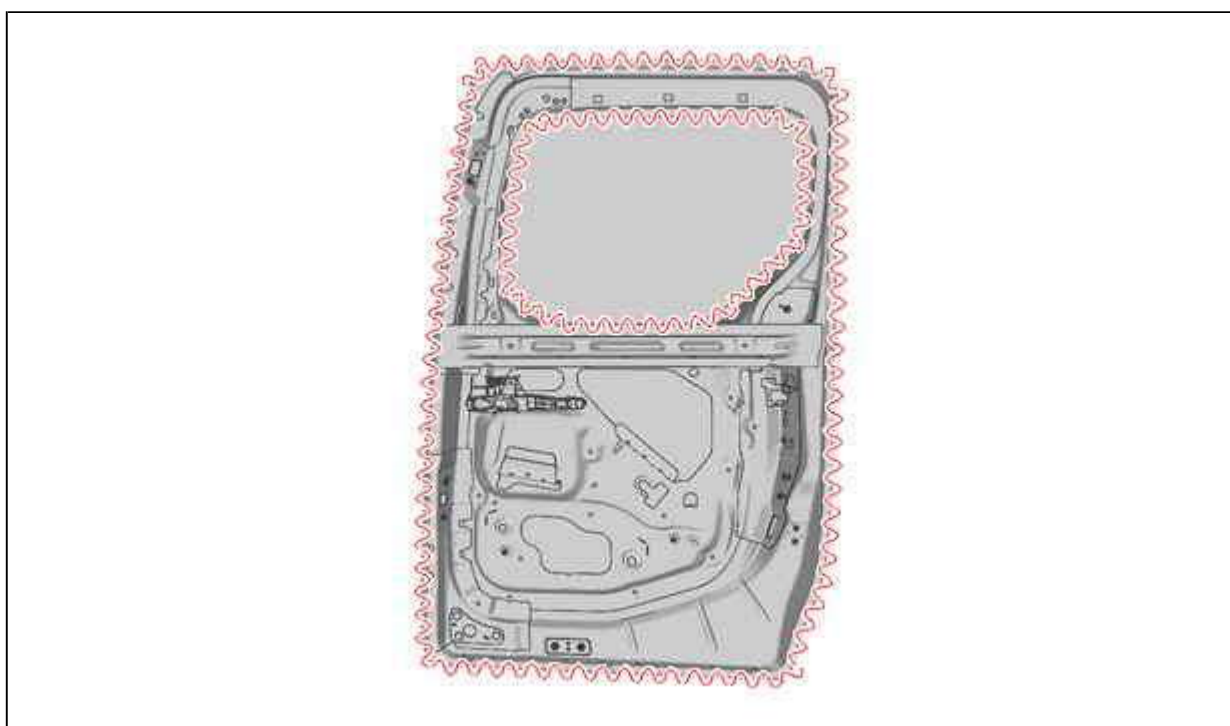


Рисунок : C4CM1CMD

Нанести структурный клей "B8" по контуру боковой сдвижной двери.

6. Оправка

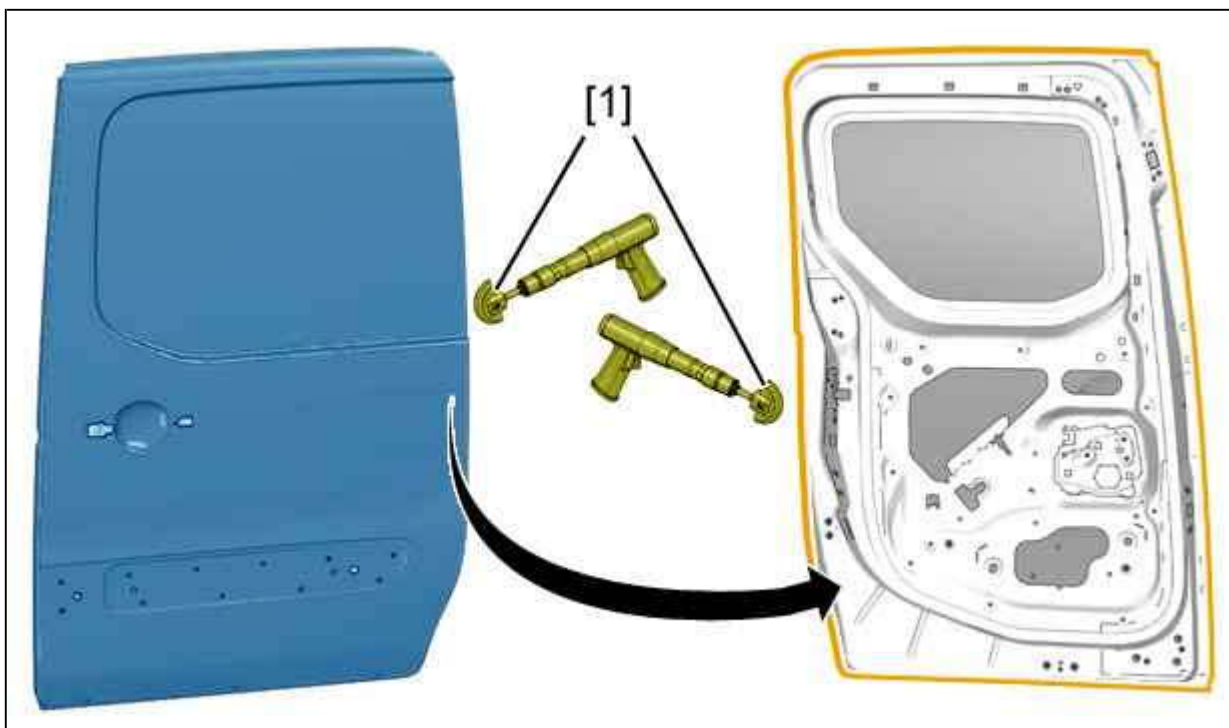


Рисунок : C4CM1CND

Установите : Наружную панель боковой сдвижной двери .
Завальцевать наружную панель боковой сдвижной двери с помощью приспособления [1].

7. Герметичность

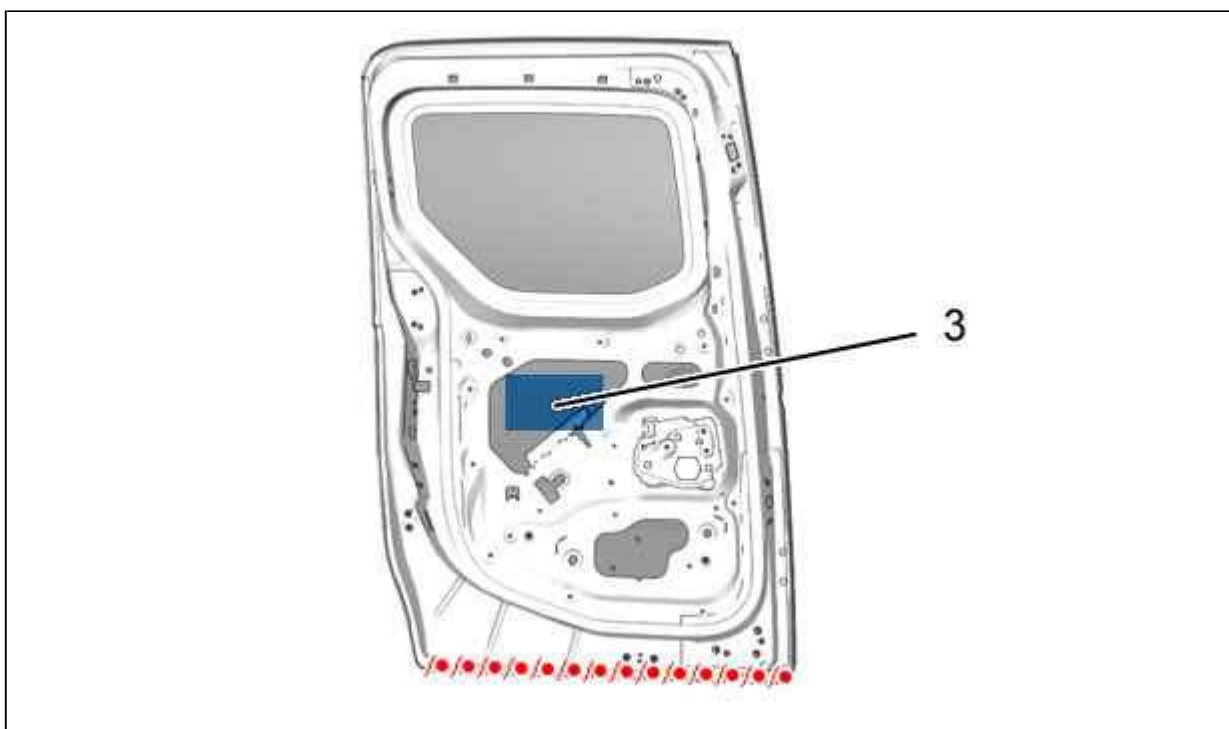


Рисунок : C4CM1CPD

Нанести слой фосфатирующего материала на зачищенные места
Нанести герметизирующую мастику типа « А1 ».
Установить новую амортизирующую пластину (3) внутрь боковой сдвижной двери на место старой.

8. Защита

Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом C5 в зоне ремонта.

9. Повторная инициализация

Выполнить дополнительные операции.

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

РАЗБОРКА - СБОРКА : БОКОВАЯ СДВИЖНАЯ ДВЕРЬ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Рекомендуемое оборудование

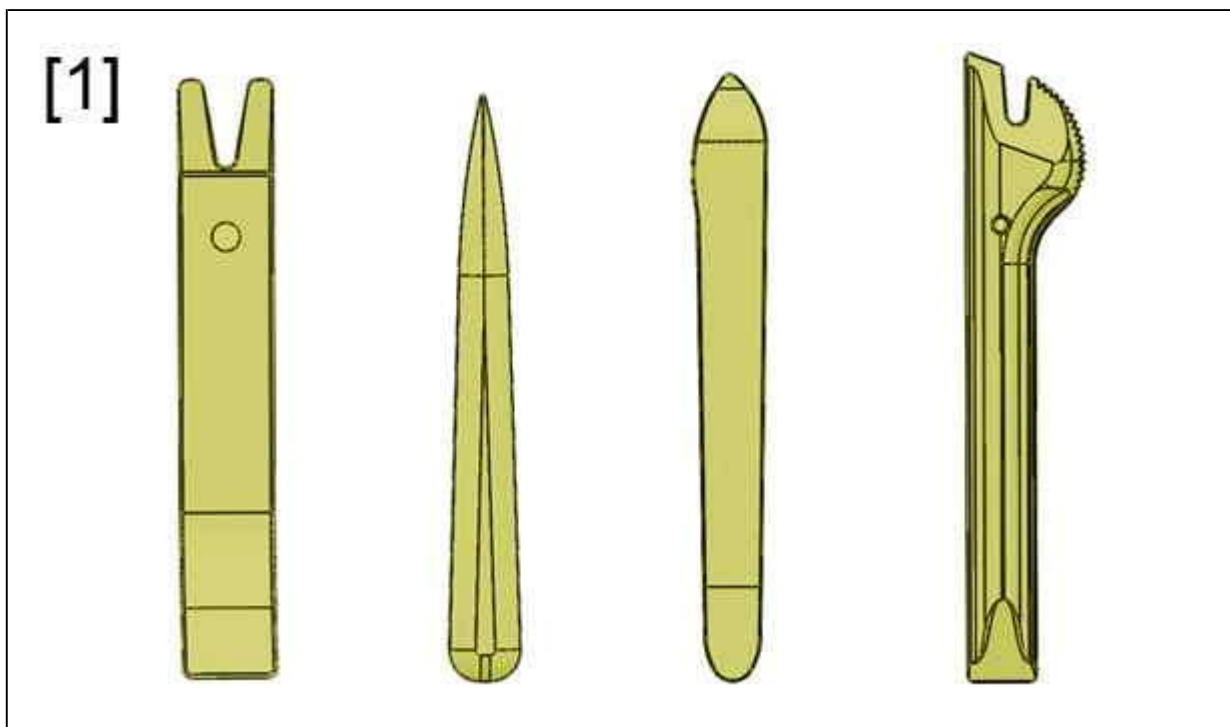


Рисунок : E5AP30WD

[1] Инструмент для снятия обшивки (-).1350-ZZ.

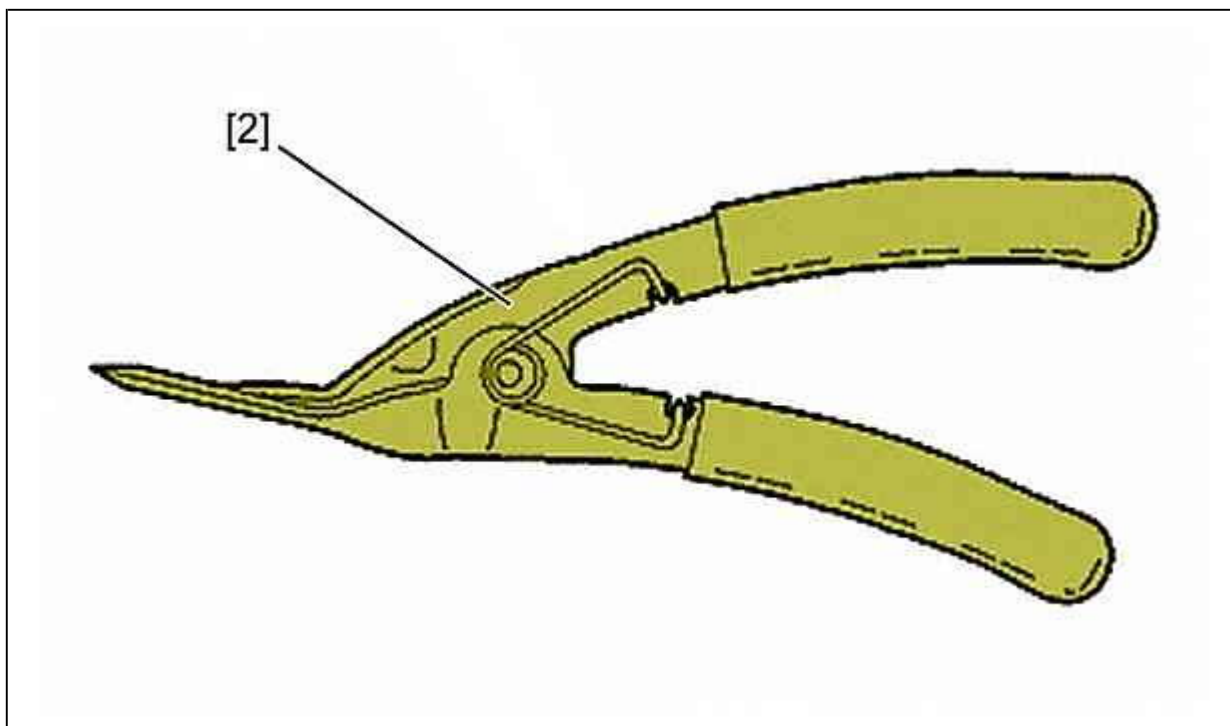


Рисунок : E5AP363D

[2] Съёмник для пластмассовых штырей (-).1311.

2. Предварительные операции

Снимите боковую сдвижную дверь  .

3. Разборка

3.1. Верхняя накладка двери

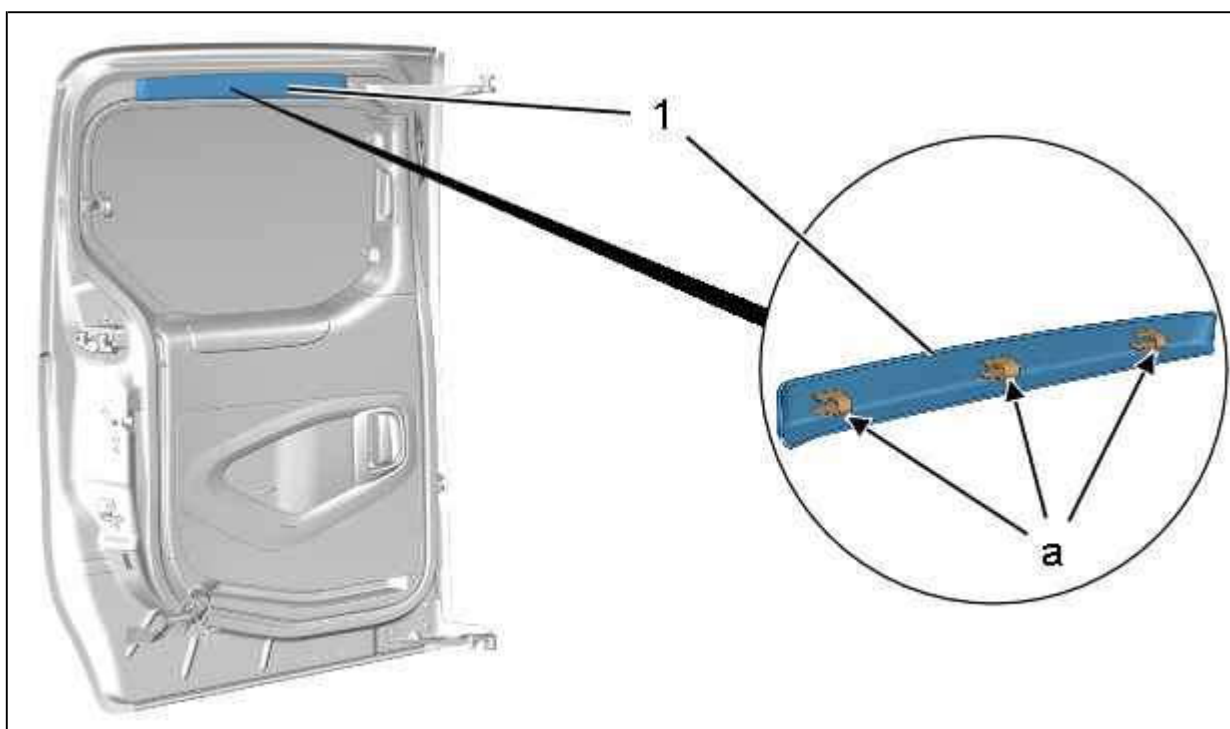


Рисунок : C4CM26SD

Отсоединить : Декоративный элемент (1) (в "а") ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Декоративный элемент (1).

3.2. Накладка стойки двери

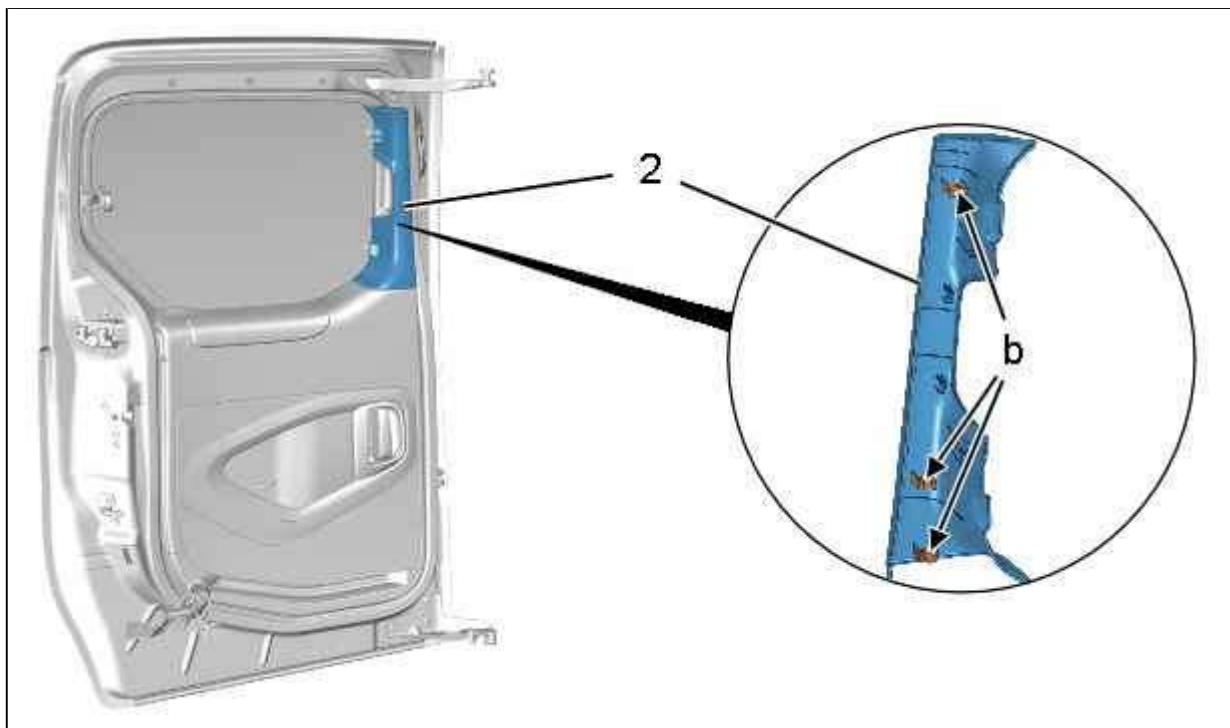


Рисунок : C4CM26TD

Отсоединить : Накладку стойки двери (2) (в "b") ; С помощью приспособления [1].
Снимите : Накладку стойки двери (2).

3.3. Отделка панели двери

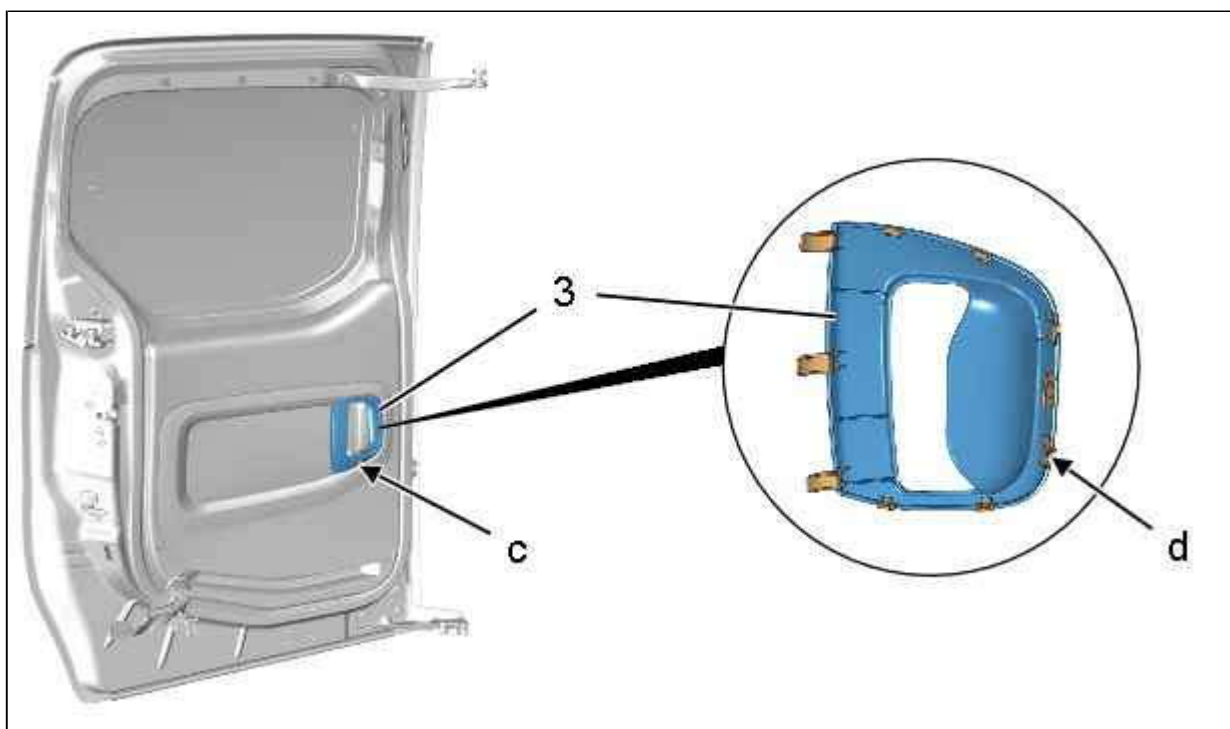


Рисунок : C4CM26UD

Отсоединить : Декоративный элемент (3) (в "с") ; С помощью приспособления [1].

ПРИМЕЧАНИЕ : Продолжить данную операцию на всех фиксаторах (в "d") ; С помощью приспособления [1] по периметру накладки (3), чтобы отсоединить накладку (3).

Снимите : Декоративный элемент (3).

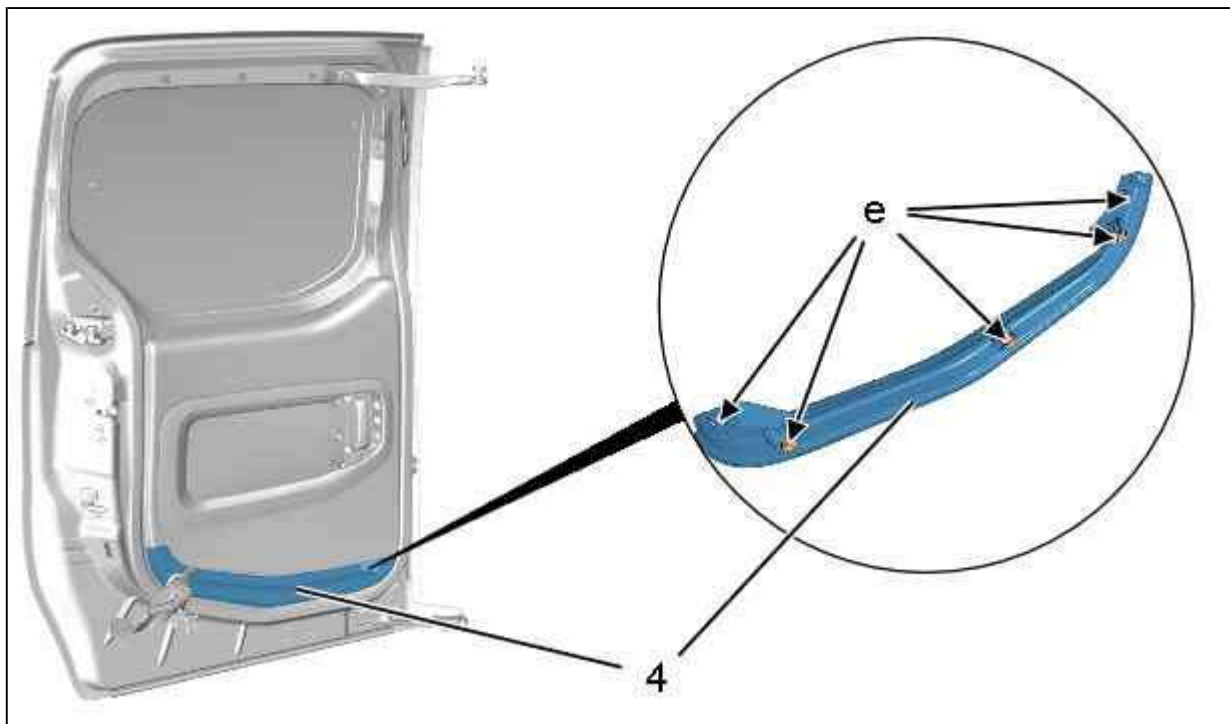


Рисунок : C4CM26VD

Отсоединить : Нижняя обшивка (Панель двери(4)) (в "е") ; С помощью приспособления [2].

Снимите : Нижняя обшивка (Панель двери(4)).

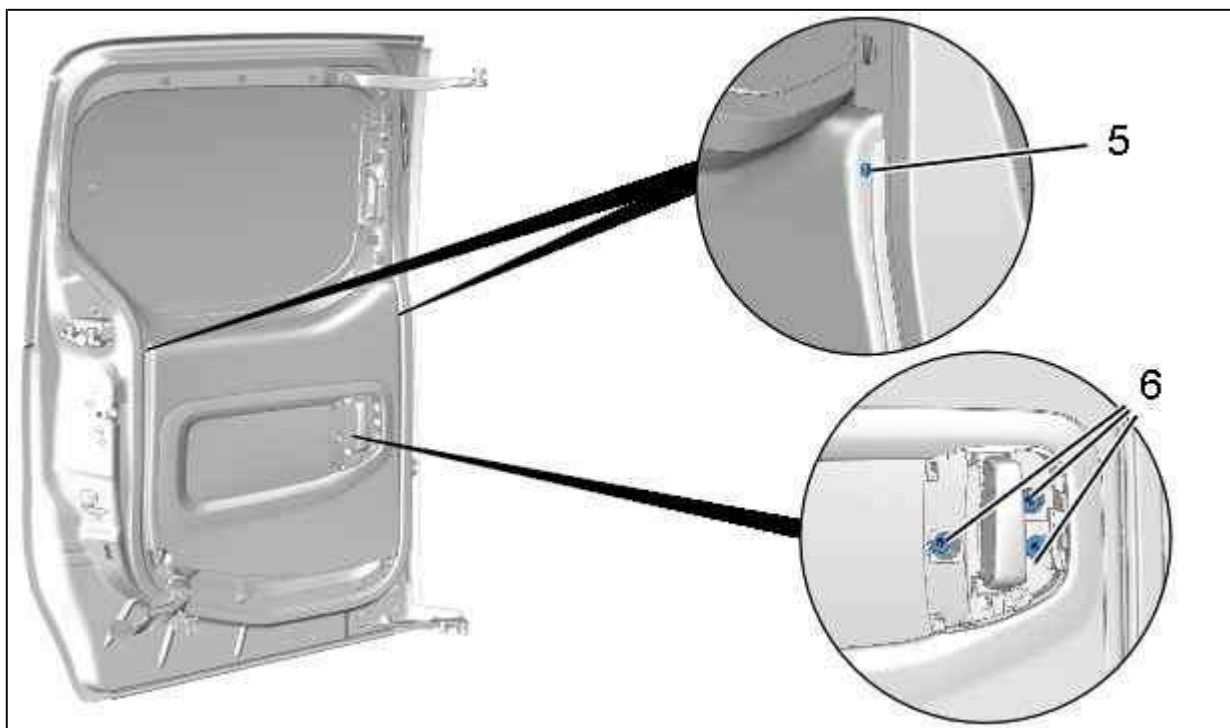


Рисунок : C4CM26WD

Отвернуть болты (5), (6).

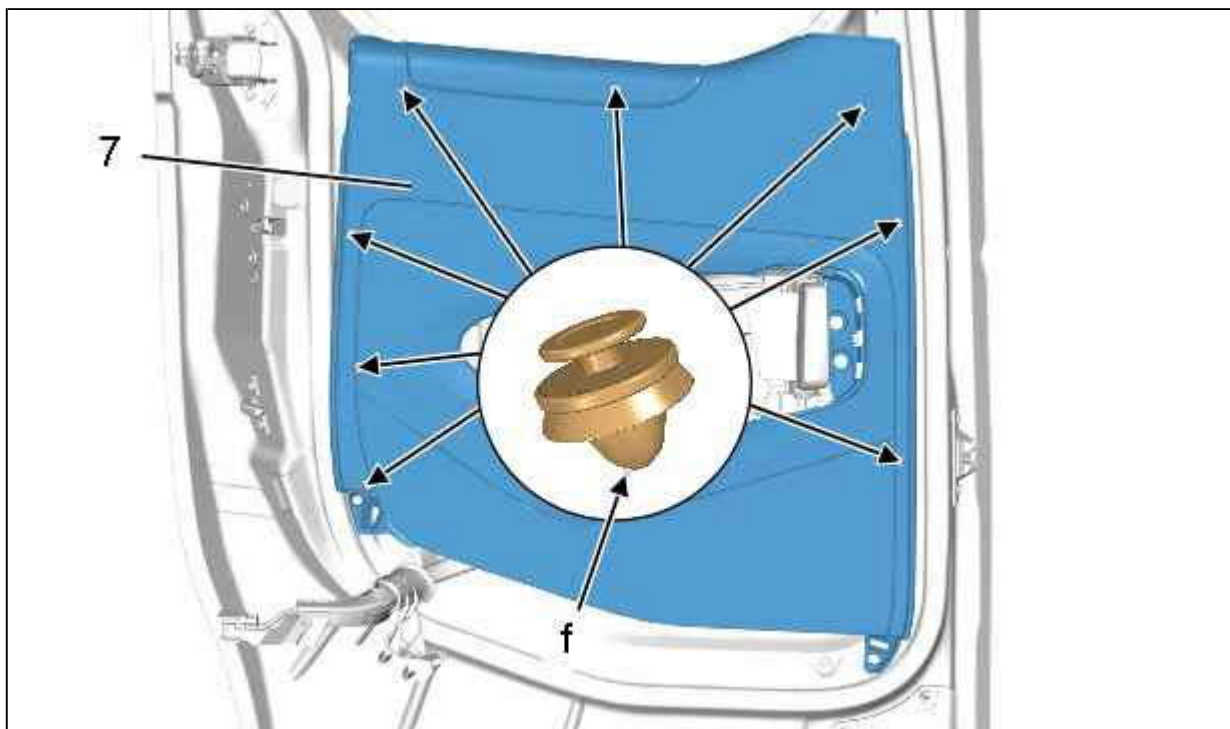


Рисунок : C4CM26XD

Отсоединить : Панель отделки двери (7) (в "f") ; С помощью приспособления [2].
Снять панель отделки двери (7).

3.4. Опора накладки стойки двери

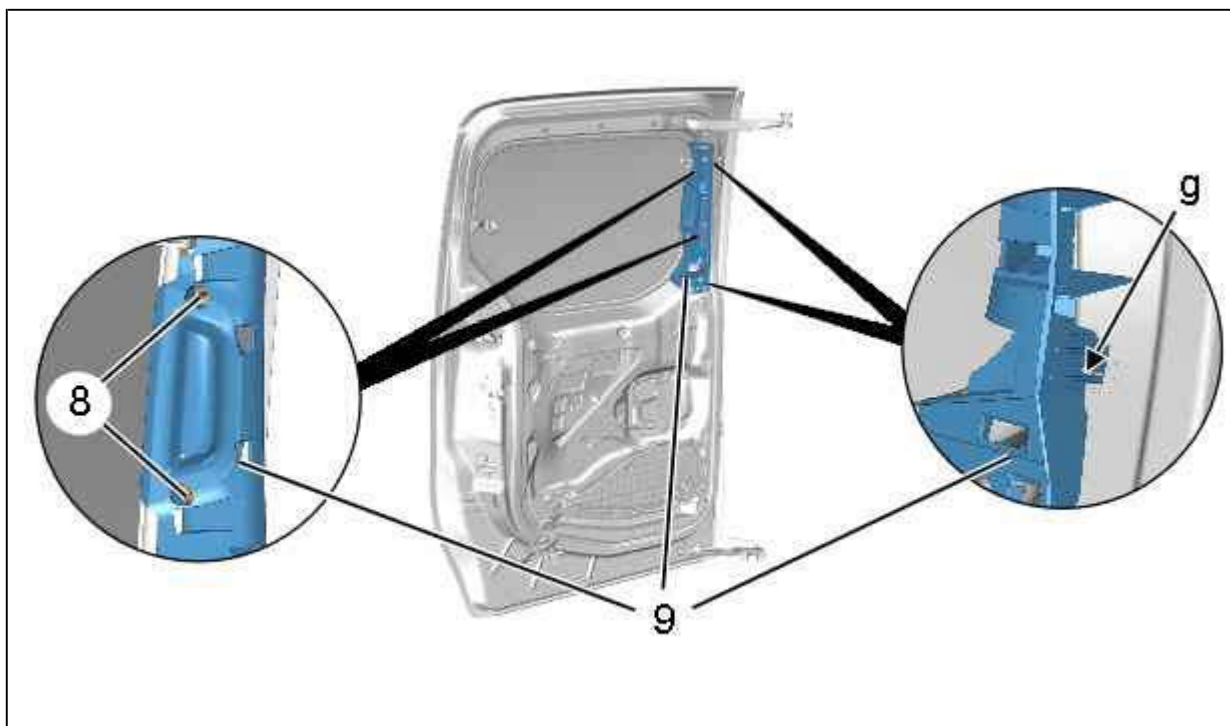


Рисунок : C4CM26YD

Отвернуть болты (8).

Отсоединить : Опору накладки стойки двери (9) (в "g") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Опору накладки стойки двери (9).

3.5. Крепления сдвижных боковых дверей

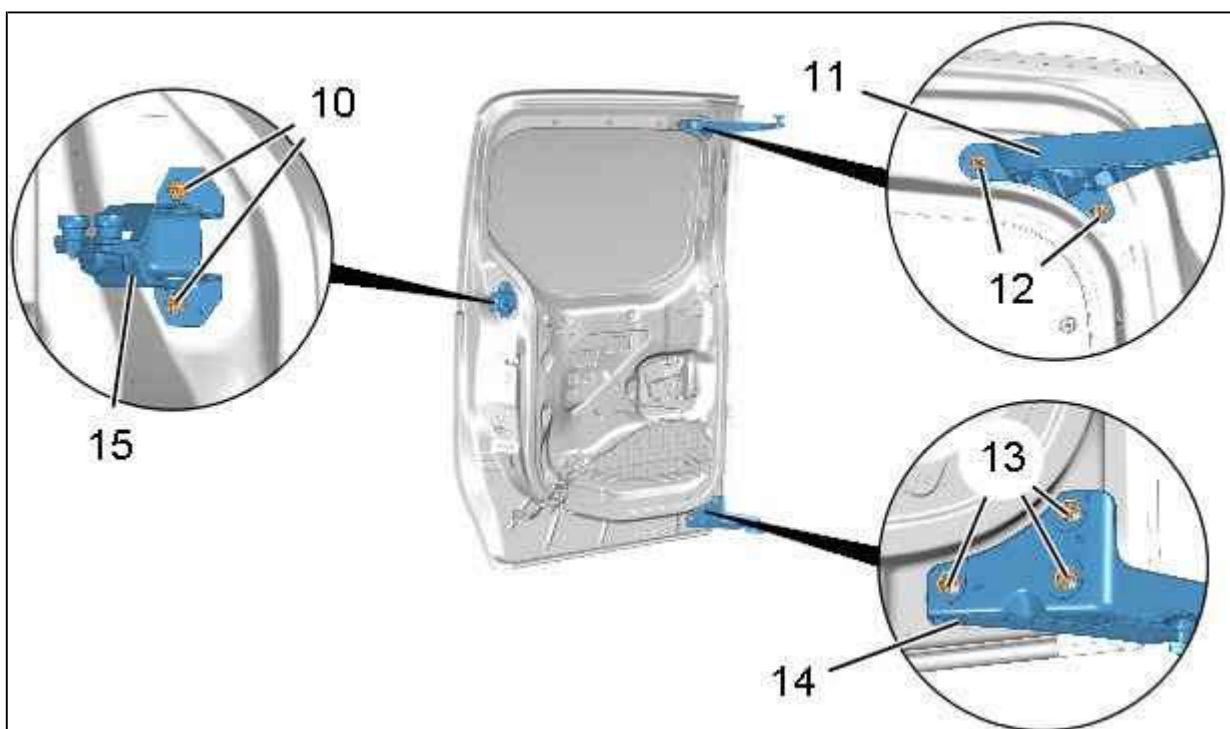


Рисунок : C4CM26ZD

СНИМИТЕ :

- болтов (10), (12)
- Гайки (13)

- Каретки (11), (14), (15)

3.6. Направляющие/центрирующие устройства сдвижной двери

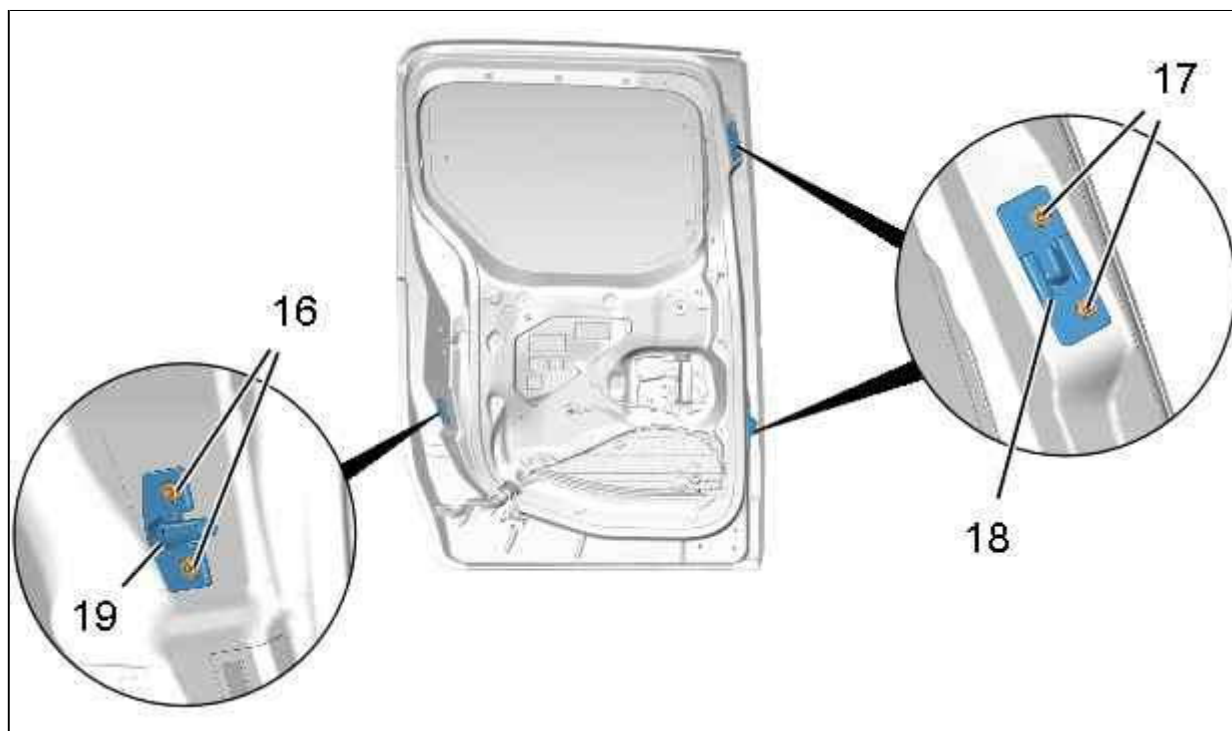


Рисунок : C4CM270D

Снимите :

- болтов (16), (17)
- Направляющие элементы (18)
- Центрирующий элемент (19)

3.7. Внутренняя кнопка для разблокирования

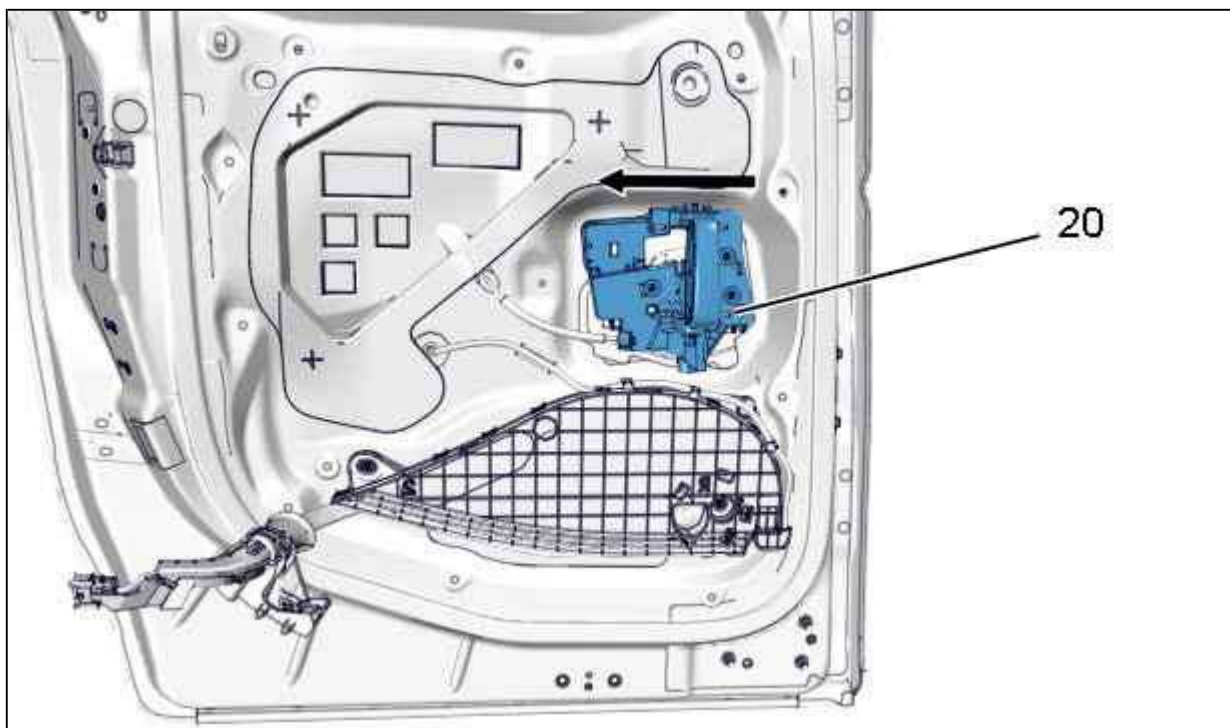


Рисунок : C4CM271D

Отделите : Внутренняя кнопка для разблокирования (20) (в соответствии со стрелкой).

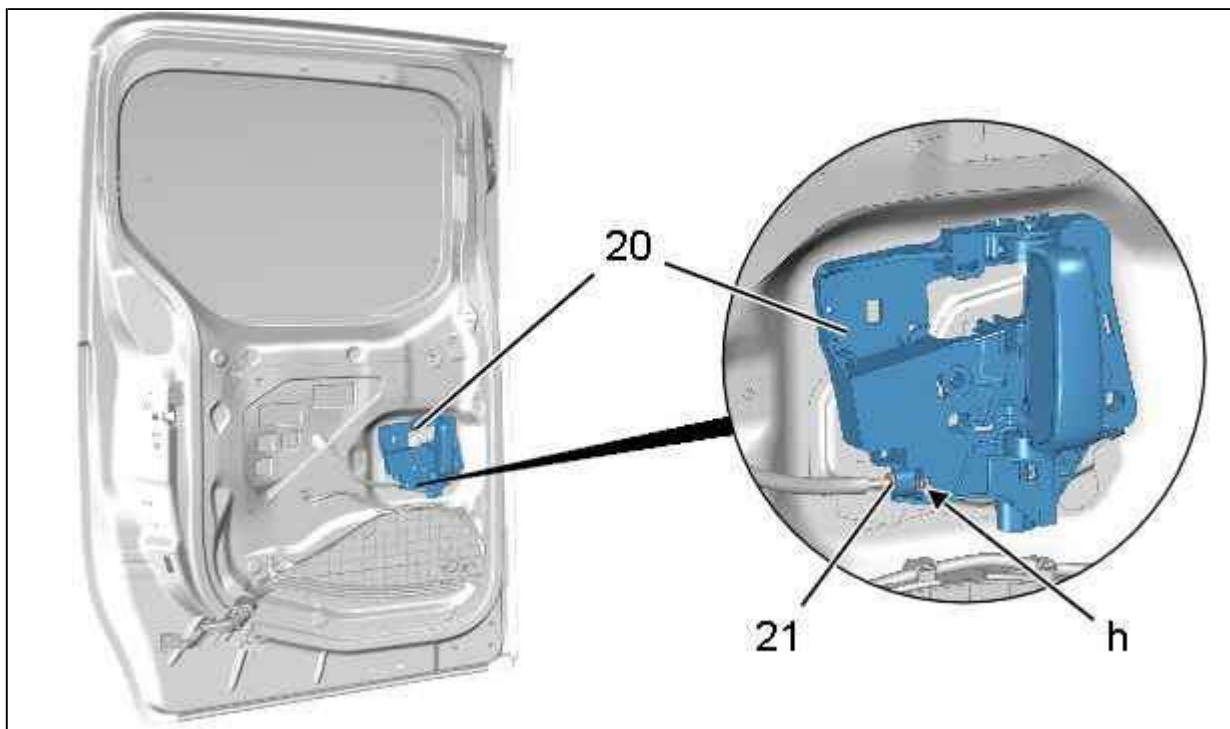


Рисунок : C4CM272D

Открепить фиксатор оболочки (21) (в "h") привода (20) открытия изнутри.

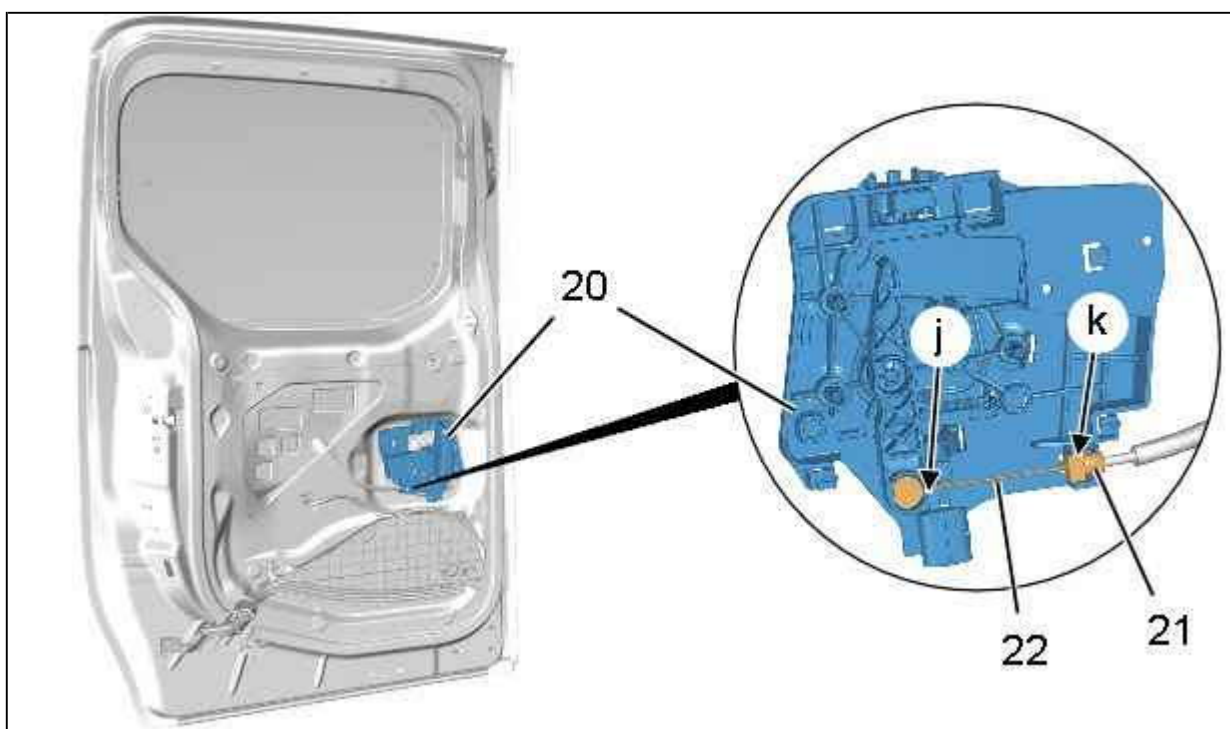


Рисунок : C4CM273D

Отсоедините :

- Крепление оболочки троса привода (21) (в "к")
- Конец троса (22) (в "j")

Снимите : Внутренняя кнопка для разблокирования (20).

3.8. Герметичная панель

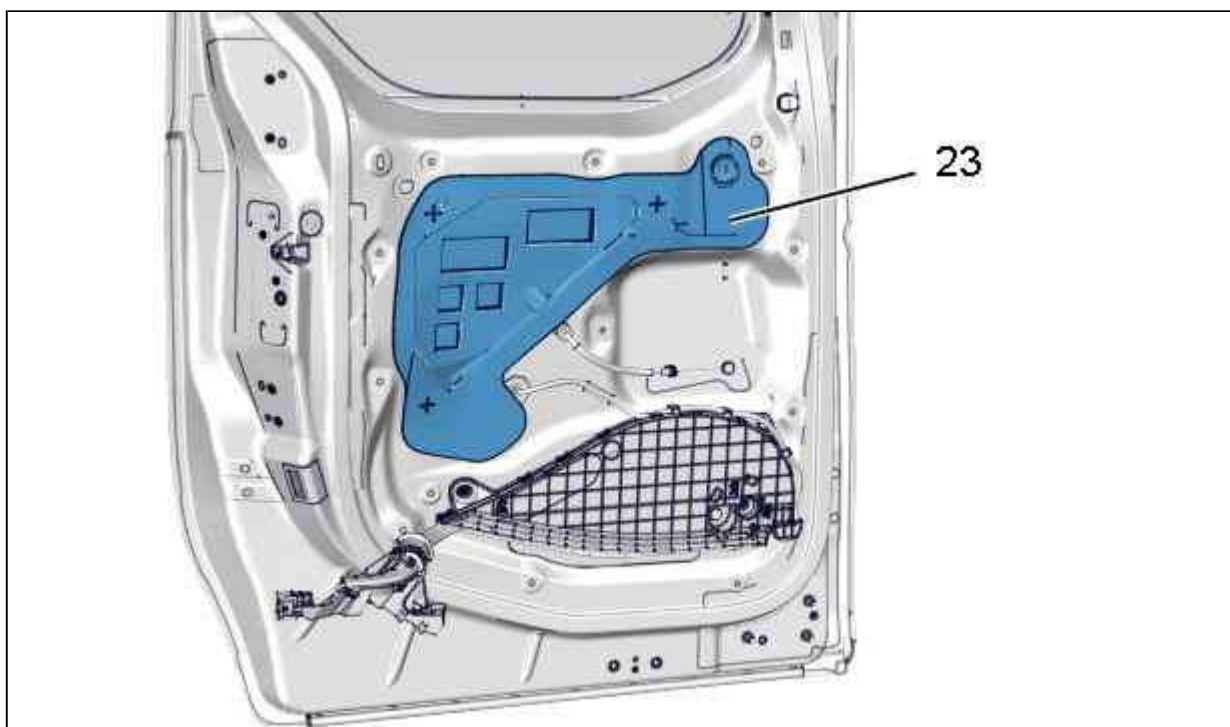


Рисунок : C4CM274D

Отклеить герметизирующую панель (23) ; С помощью приспособления [1].

ПРИМЕЧАНИЕ : Удалить с двери в зоне наклеивания герметичной панели все следы клея с помощью очистителя с индексом "J1".

3.9. Подвижное стекло боковой сдвижной двери (в зависимости от комплектации)

Снимите: **Подвижное стекло боковой сдвижной двери** .

3.10. Неподвижное стекло боковой сдвижной двери (в зависимости от комплектации)

Снимите: **Неподвижное стекло боковой сдвижной двери** .

3.11. Наматывающее устройство жгута проводов

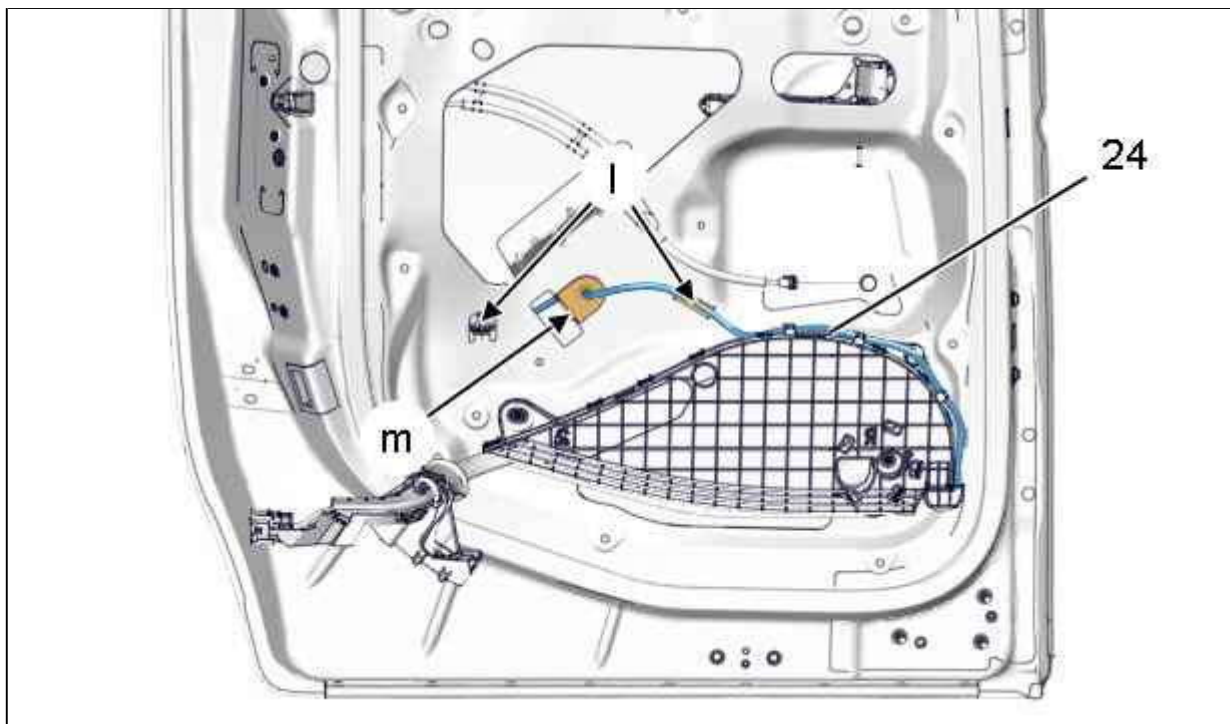


Рисунок : C4CM275D

Отсоединить : Крепежные хомуты (в "I") ; С помощью приспособления [1].
Отделите жгут проводов (24) (в "m").

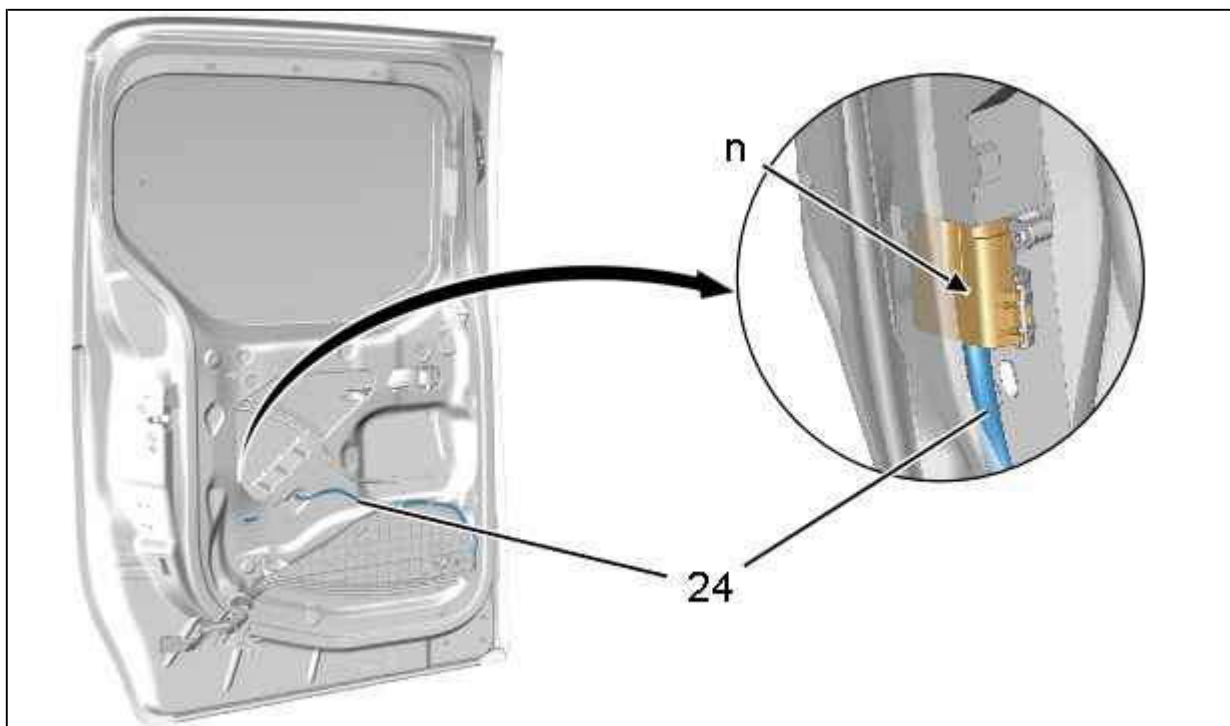


Рисунок : C4CM276D

Отсоедините разъем (в "n").
Отделите жгут проводов (24).

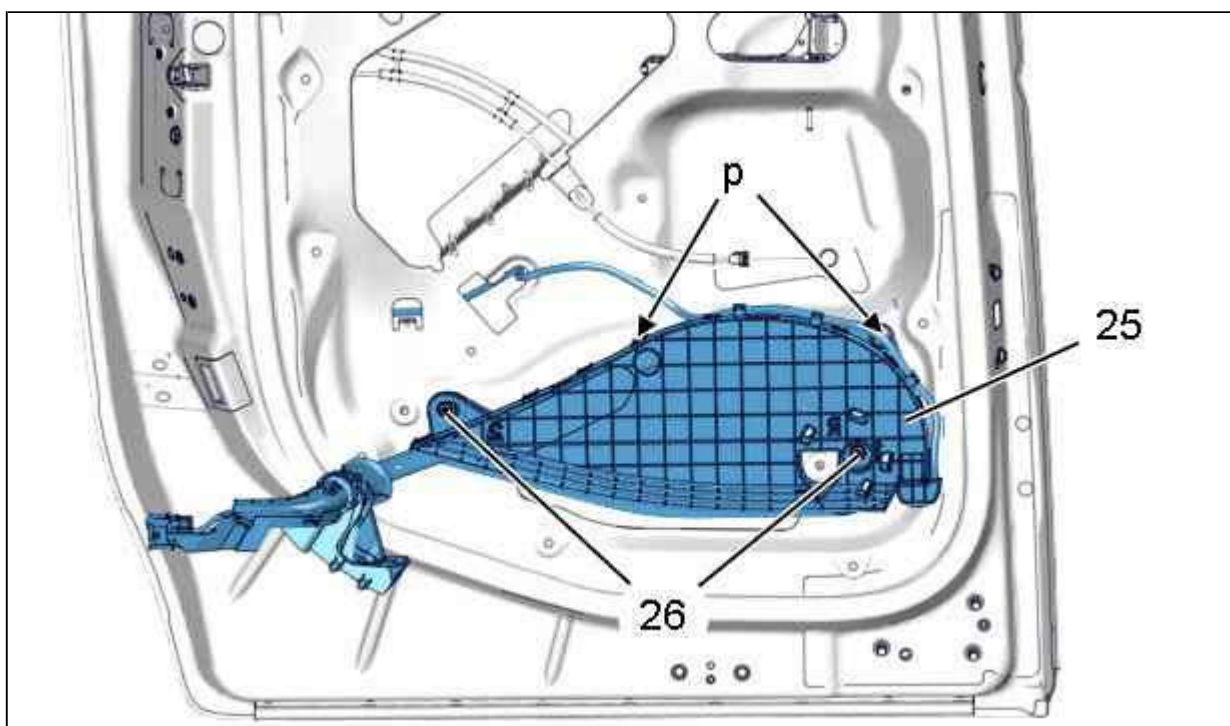


Рисунок : C4CM277D

Отсоединить (в "p") ; С помощью приспособления [1].
Снимите :

- болтов (26)
- Наматывающее устройство жгута проводов (25)

3.12. Наружная ручка открытия двери

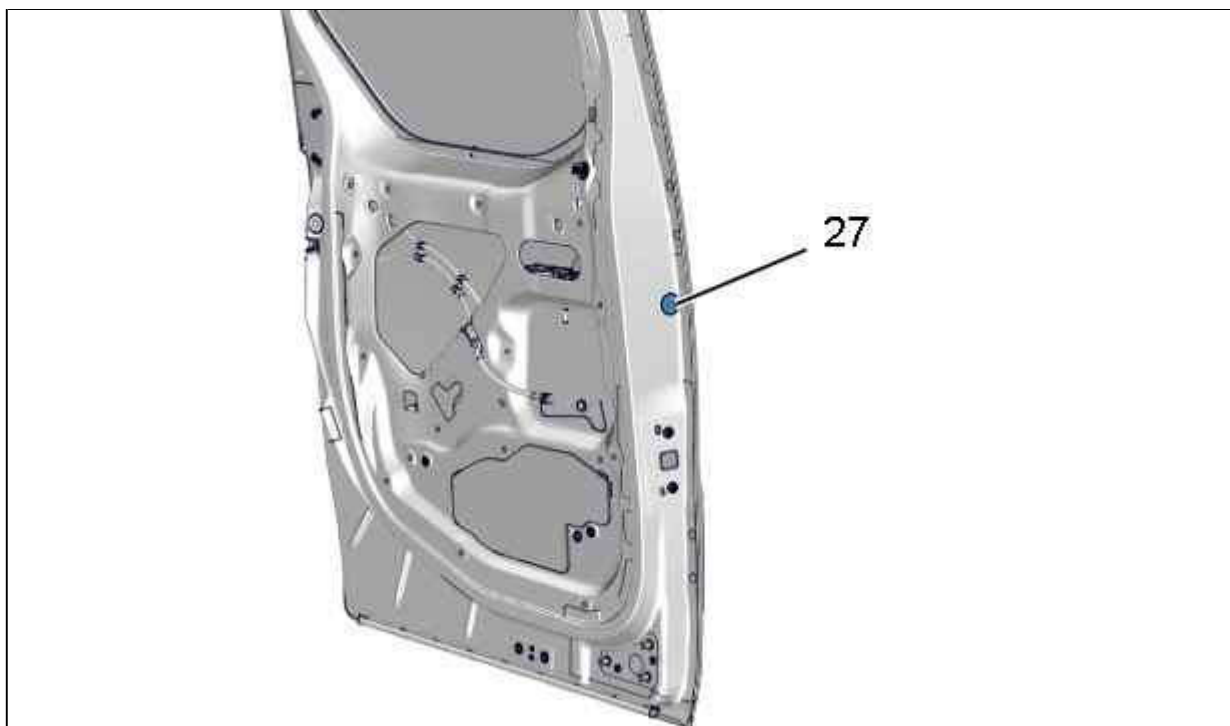


Рисунок : C4CM278D

Отклеить приклеенную накладку (27).

ПРИМЕЧАНИЕ : Не забыть заменить клейкую накладку (27).

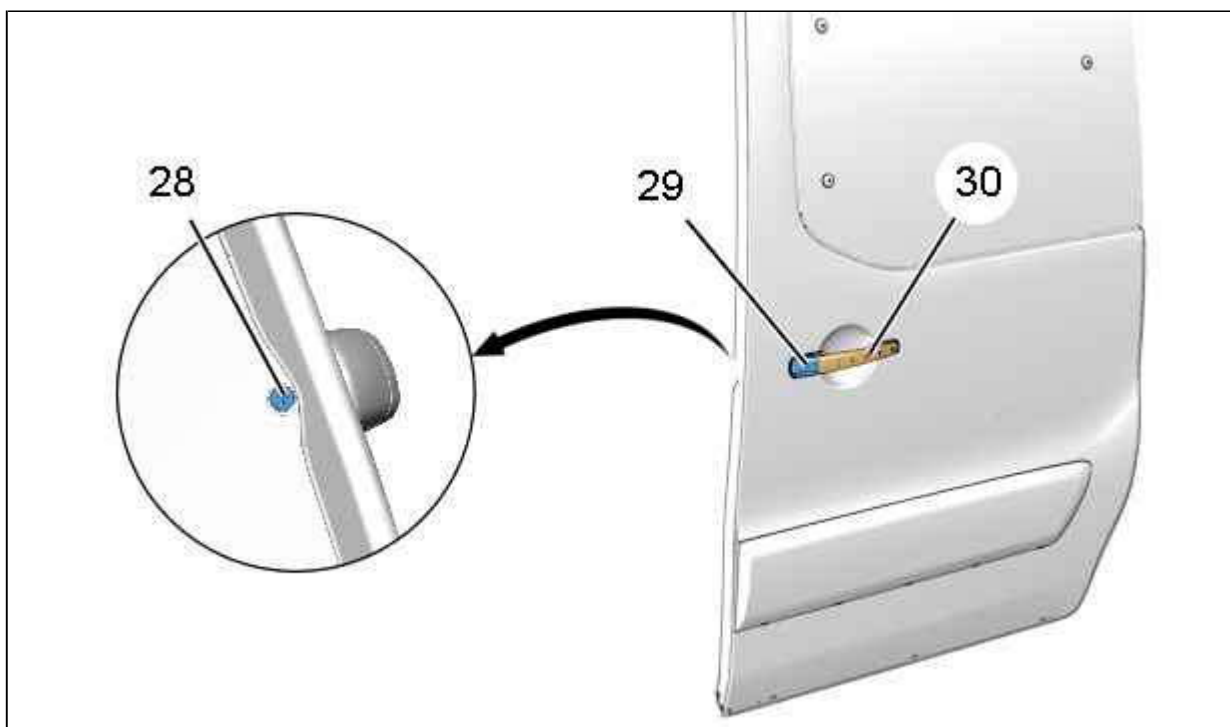


Рисунок : C4CM279D

Ослабьте : Болт крепления (28) крышки (29) (Не снимать : Болт (28)).
Отделите - Снимите : Кожух (29).

Сдвинуть ручку (30) назад и освободить ее.

Открыть : Ручка (30) (Переместить ручку (30) в полностью открытое положение).

Снимите : Ручка (30).

3.13. Приводной механизм наружной ручки двери

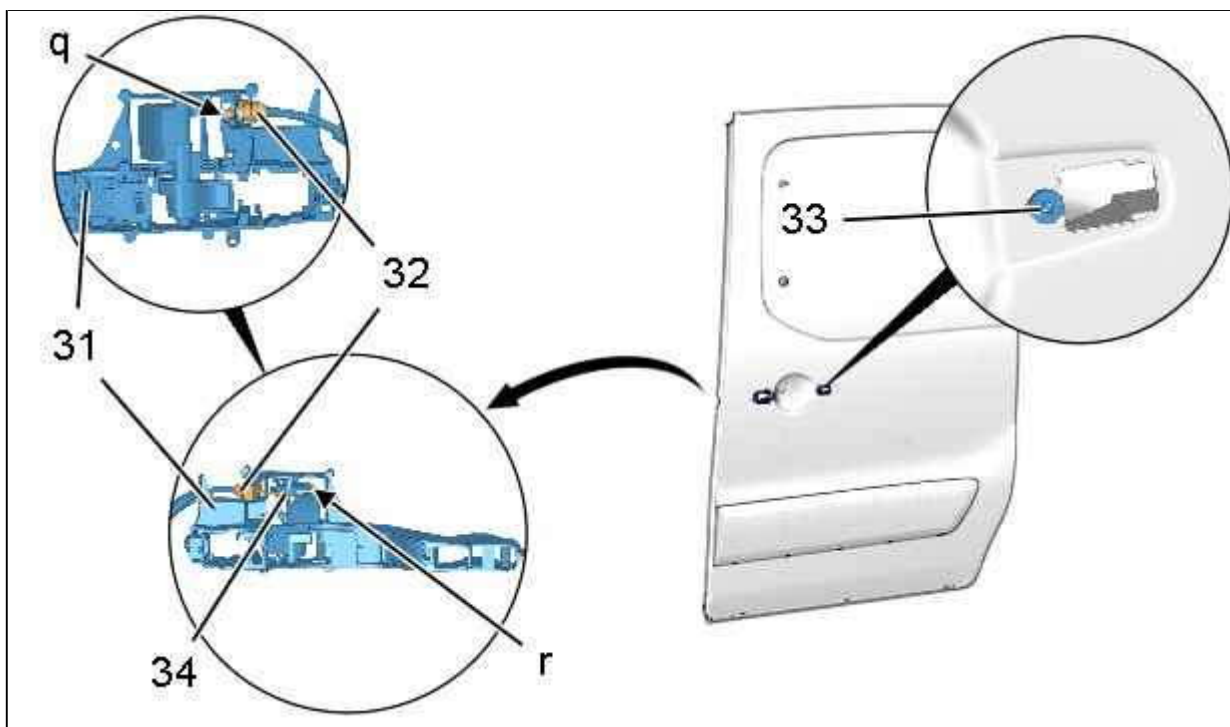


Рисунок : C4CM27AD

Снимите болтов (33).

Отсоединить механизм наружного управления открытием (31) с внутренней стороны двери.

Отсоедините :

- Крепление оболочки троса привода (32) (в "q")
- Оконечность троса (34) (в "r")

Снимите : Приводной механизм наружной ручки двери (31).

3.14. Замок

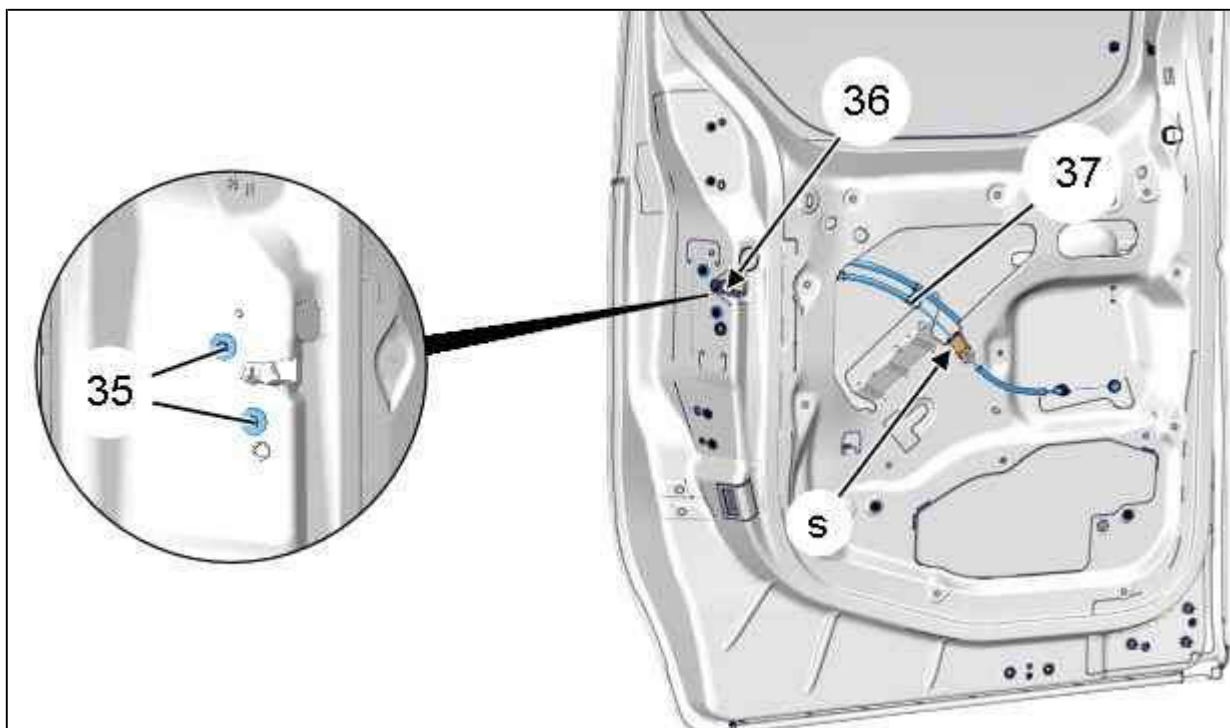


Рисунок : C4CM27BD

Отвернуть болты (35).

Отделите :

- Трос (37) (в "s")
- Замок (36) через внутренний вырез двери

Снять замок (36).

3.15. Защита двери

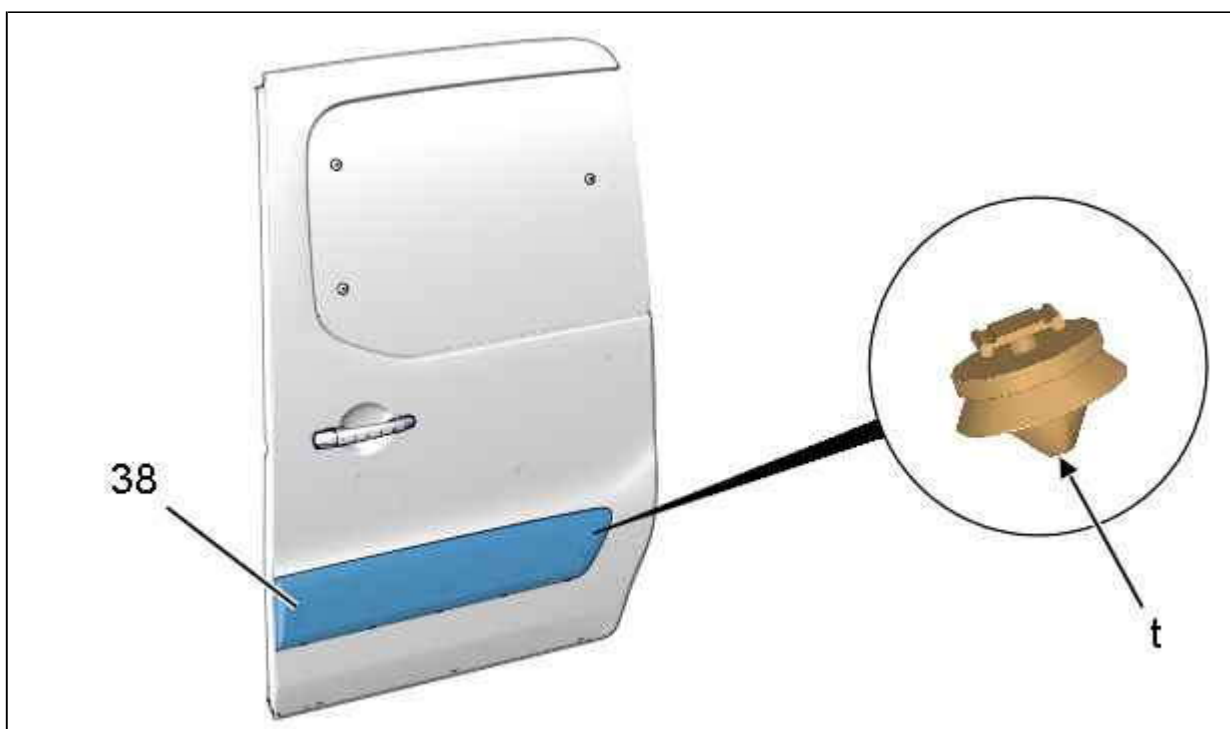


Рисунок : C4CM27CD

Отсоедините фиксаторы (в "t") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Защиту двери (38).

3.16. Уплотнители

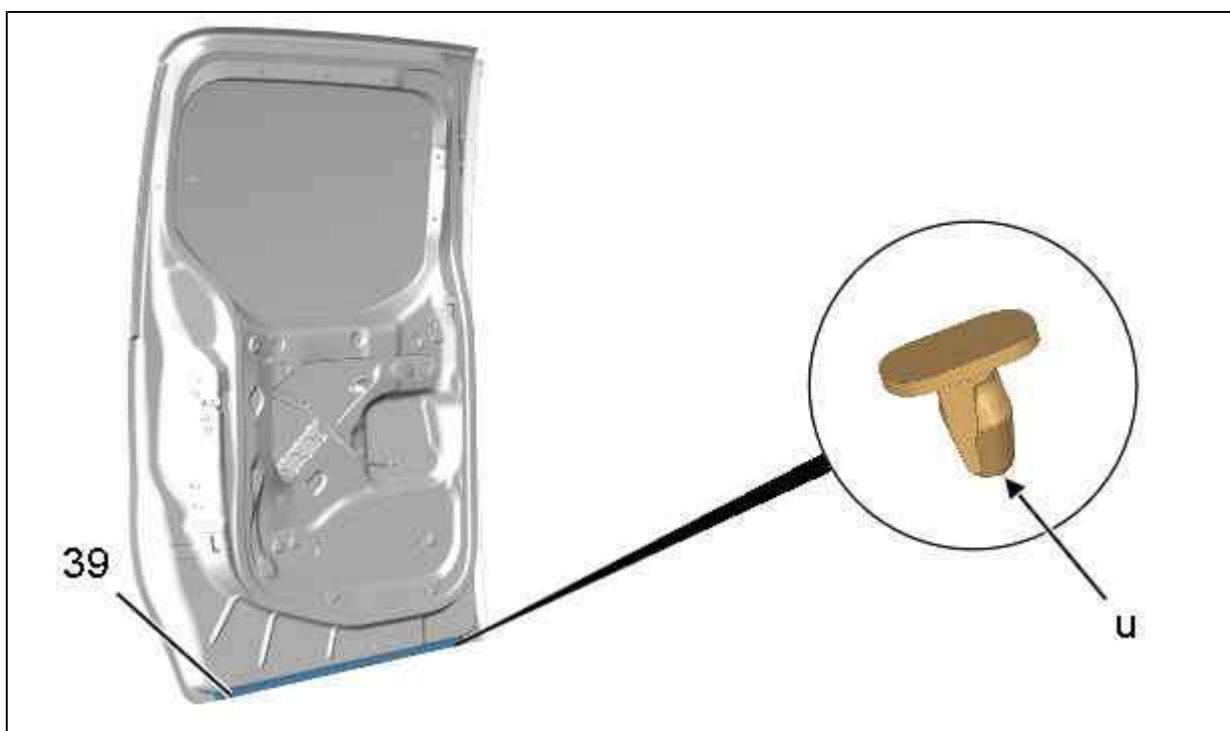


Рисунок : C4CM27DD

Отсоедините фиксаторы (в "u") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Прокладку (39).

4. Сборка

ВНИМАНИЕ : Систематически заменять : Дефектные фиксаторы.

ВНИМАНИЕ : Проверить работу всех механизмов перед установкой листа уплотнителя двери.

ВНИМАНИЕ : Установите новые уплотнения без складок и разрывов ; Необходима полная чистота опорной поверхности на панели двери ; Провести роликом по предварительно наклеенному листу ; Эти рекомендации необходимы, чтобы избежать возможного проникновения воды, пыли или шума.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните :

- болтов (5), (6) моментом $0,25 \pm 0,05$ дН.м
- болтов (8), (26) моментом $0,8 \pm 0,2$ дН.м
- болтов (10), (12), (16), (17) моментом $2 \pm 0,3$ дН.м
- болтов (28), (33) моментом $0,5 \pm 0,1$ дН.м
- Болт (35) моментом $1 \pm 0,2$ дН.м
- гайк (13) моментом $2 \pm 0,3$ дН.м

Проверьте функционирование различного оборудования

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : СТЕКЛО ОТКИДНОЙ ДВЕРИ БАГАЖНОГО ОТДЕЛЕНИЯ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

Оборудование для работы со стеклами.

2. Рекомендуемые компоненты

Компоненты ветрого стекла ⓘ .

3. Снятие

Снимите электромотор заднего стеклоочистителя ⓘ (в зависимости от комплектации).

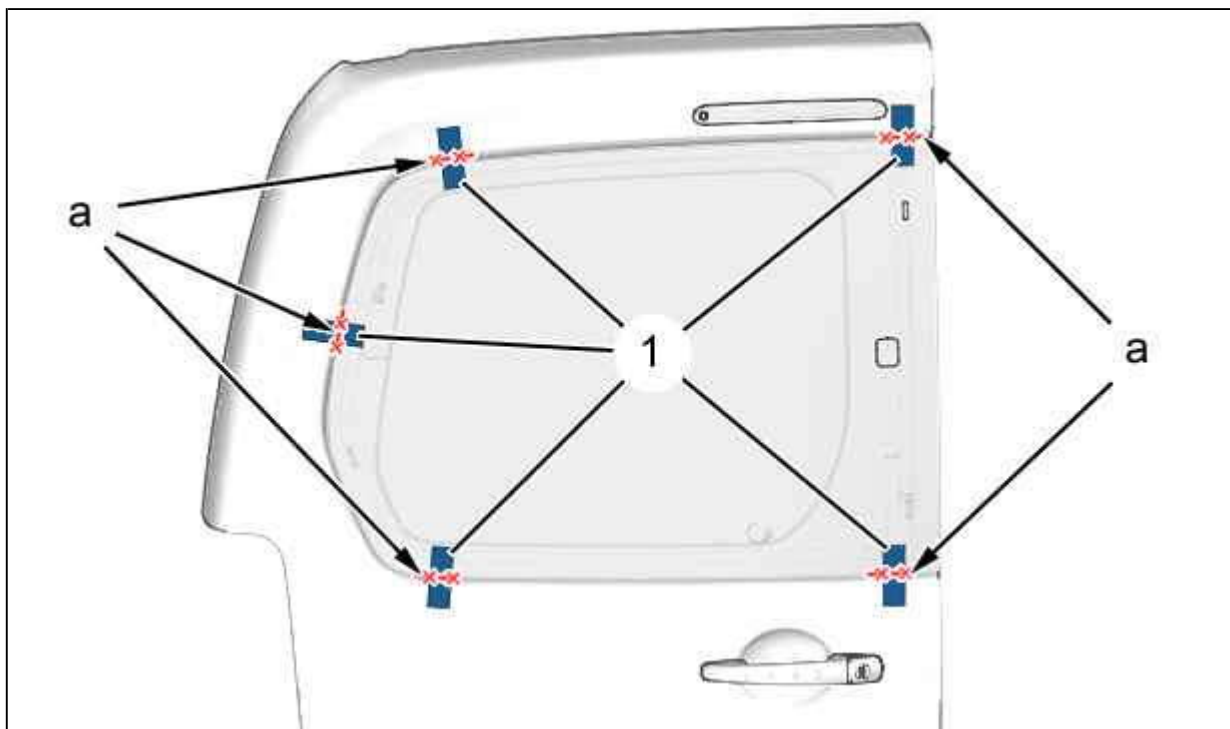


Рисунок : C4BM0XRD

ПРИМЕЧАНИЕ : В случае повторного использования стекла задней двери расположить отрезки клейкой ленты (1), как показано на рисунке и разрезать их (в "а").

Отсоединить : 2 разъема оттаивания (Стекло задней двери).

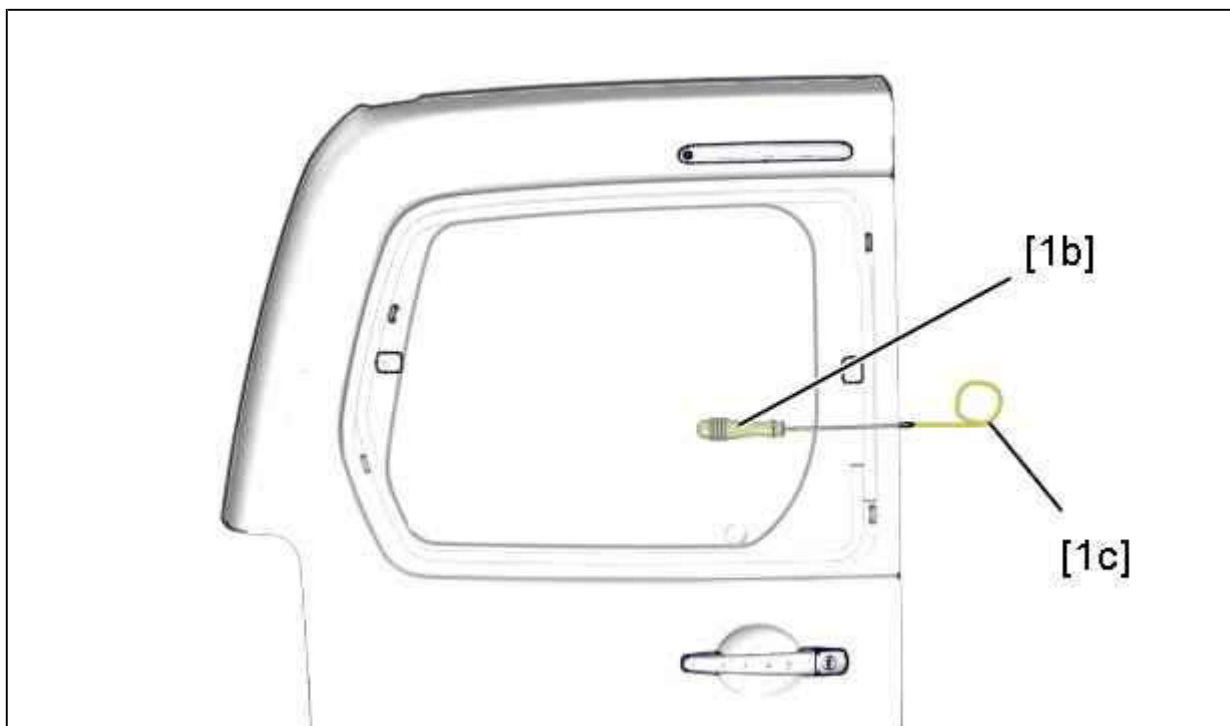


Рисунок : C4BM0XSD

ВНИМАНИЕ : Защитить : Заднюю дверь ; С помощью клейкой ленты .

Пропустить шило [1b] через клейкое уплотнение изнутри наружу.

Прикрепить режущую струну [1c] на шиле [1b].

Пропустите режущую струну [1c] внутрь автомобиля.

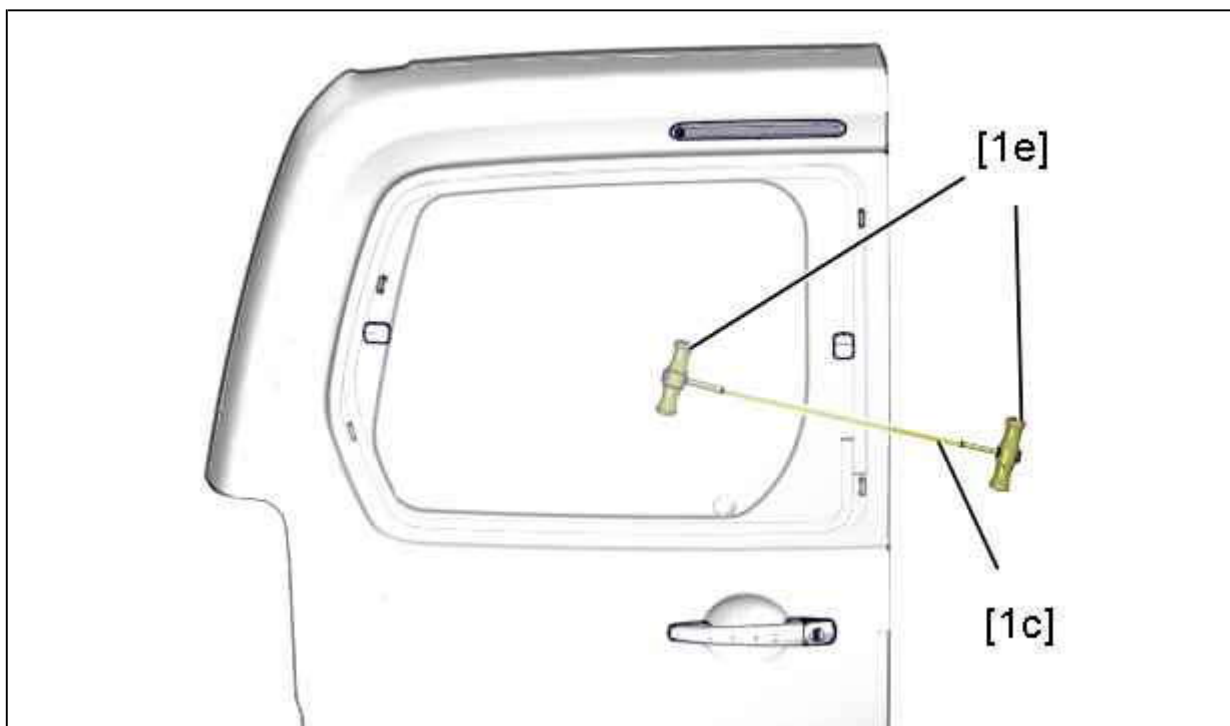


Рисунок : C4BM0XTD

Установить с каждой стороны режущую струну [1c] с ручками [1e].

Пропустить режущую струну [1c], как показано на рисунке.

Оставьте достаточную длину, чтобы позволить закрепить ручки [1e].

ВНИМАНИЕ : 2 человека необходимы для выполнения следующих операций.

Разрезать слой клея возвратными движениями режущей струны [1с].

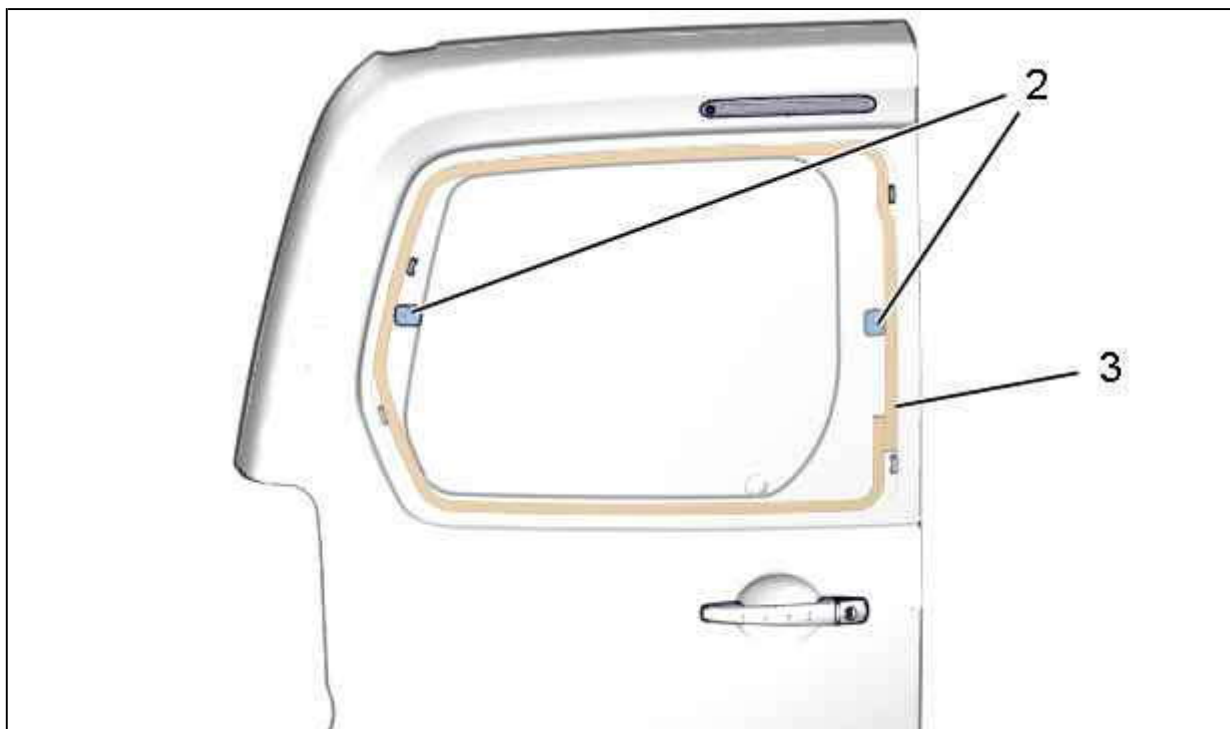


Рисунок : C4BM0XUD

При срезке следует также срезать центрирующие штыри (2).
Завершите разрезание клейкого шва (3).

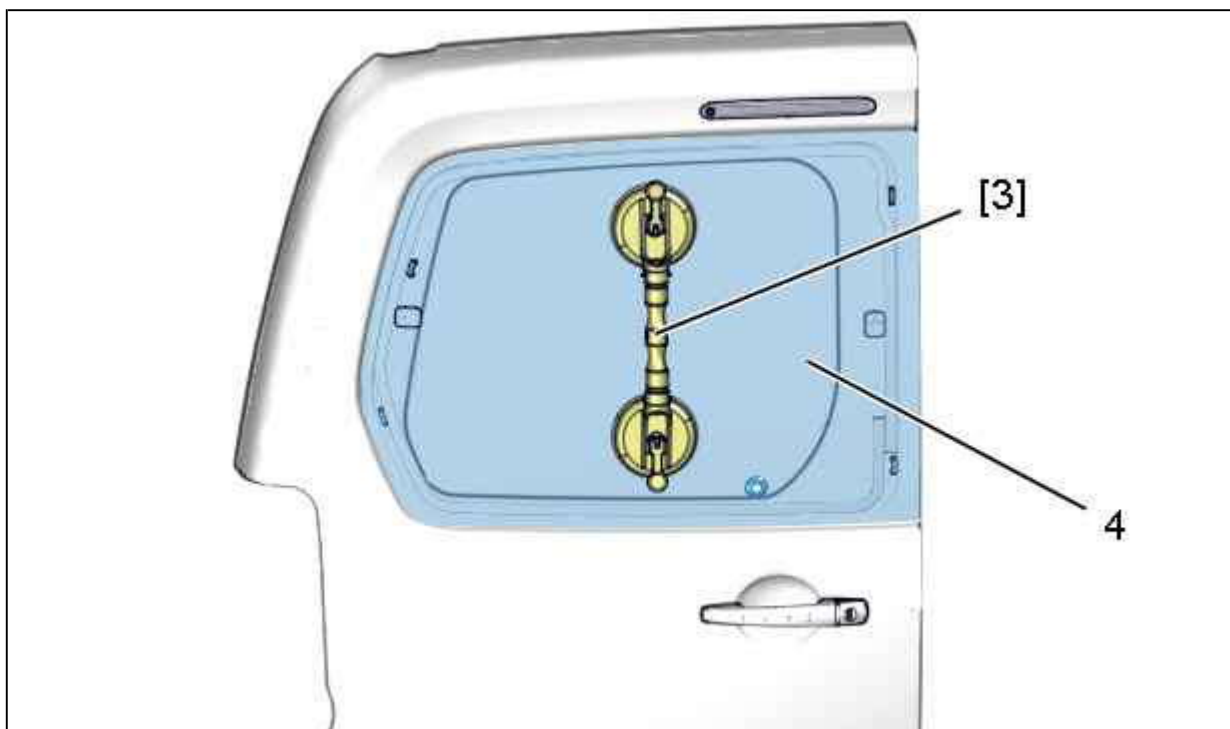


Рисунок : C4BM0XVD

Снимите : Стекло задней двери (4) ; С помощью шарнирных присосок [3].

4. Очистка

4.1. Подготовка : Стекло задней двери

1-й раз : Подготовка стекла задней двери .
Вставьте в электрический нож [9b] лезвие [13].
Срежьте со стекла остатки клеевого шва.
Сотрите пыль чистой тряпкой.

Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла  .

2-й раз : Установка нового стекла задней двери.
Обезжирить края стекла задней двери .

Нанести первичный подготовительный слой из комплекта для наклейки А3  .

Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла  .

4.2. Подготовка паза

1-й раз : При наличии остатка клеевого шва.
Вставьте в электрический нож [9b] лезвие [13].
Срежьте со стекла остатки клеевого шва.
Сотрите пыль чистой тряпкой.

2-й раз : На новой детали.
Обезжирьте паз.

Нанести первичный подготовительный слой из комплекта для наклейки А3  .

Дайте подсохнуть в течение 10 минут.

5. Установка

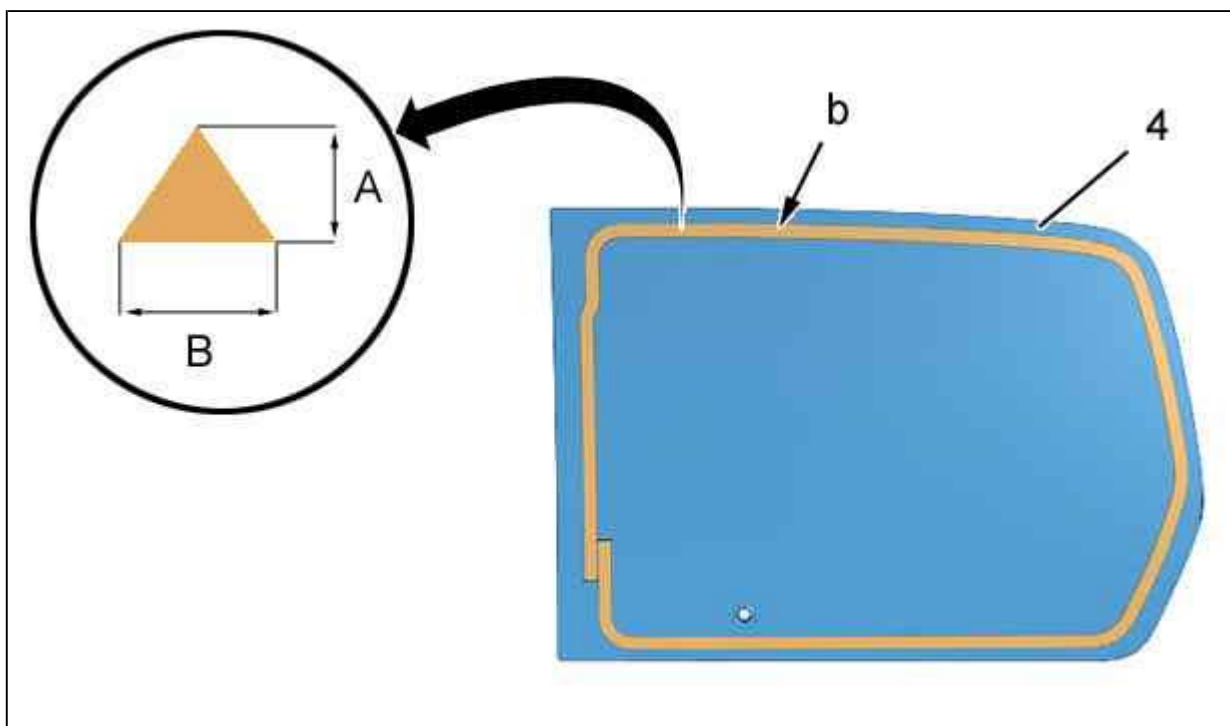


Рисунок : C5CM054D

Высота "А" = 12 мм.

шириной "В" = 8 мм.

Размер наконечника треугольного сечения для получения валика клея уплотнителя шириной "В" и высотой "А".

1-й раз : Подготовка стекла задней двери .

Нанесите валик клея на края стекла задней двери (4) (в "b").

ВНИМАНИЕ : Использование двухкомпонентного средства : Между установкой стекла на автомобиль и

началом выдавливания герметика проходит 5 минут.

Установите стекло задней двери :

- С помощью шарнирных присосок [3]
- С помощью клейких лент (1)

Слегка нажать на края стекла задней двери .

Очистите стекло задней двери и края проема стекла.

2-й раз : Установка нового стекла задней двери.

Нанесите валик клея на края стекла задней двери (в "b").

ВНИМАНИЕ : Использование двухкомпонентного средства : Между установкой стекла на автомобиль и началом выдавливания герметика проходит 5 минут.

Установите стекло задней двери ; С помощью шарнирных присосок [3].

Слегка нажать на края стекла задней двери .

Очистите стекло задней двери и края проема стекла.

ВНИМАНИЕ : После установки стекла выждать необходимое время перед началом эксплуатации автомобиля, рекомендуемое поставщиками для используемых составов,.

Продолжите операции установки в последовательности, обратной снятию.

Проверьте герметичность стекла задней двери .

Очистите стекло задней двери и края проема стекла.

Проверьте правильность функционирования электрооборудования.