

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ПЕРЕДНЕГО БАМПЕРА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Предварительные операции

Установите автомобиль на 2 стоечный подъемник.

Отсоединить аккумуляторную батарею ⓘ .

Снимите :

- **Защитного щитка под двигателем** ⓘ (в зависимости от комплектации)
- **передние брызговики** ⓘ (частично)
- **Декоративные накладки омывателей фар** ⓘ (в зависимости от комплектации)

2. Снятие

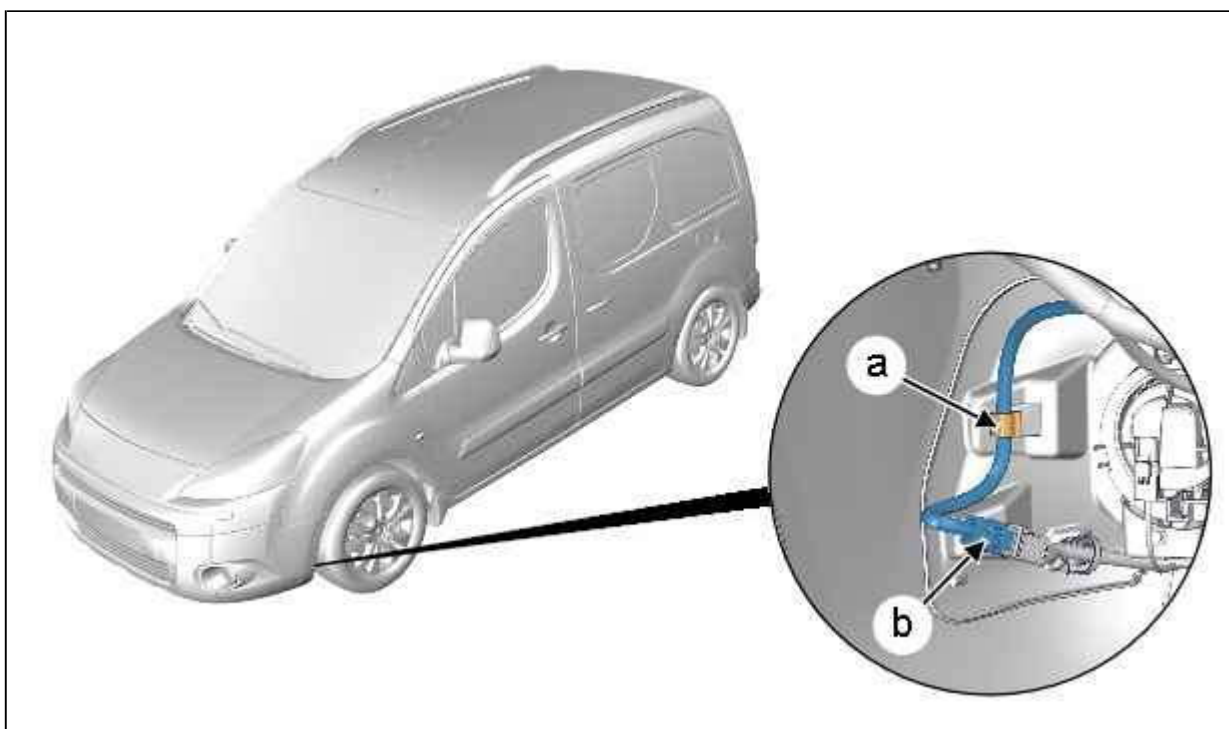


Рисунок : C5JM0FND

ПРИМЕЧАНИЕ : В зависимости от комплектации.

Отделите жгут проводов (в "a").

Отсоедините разъем (в "b").

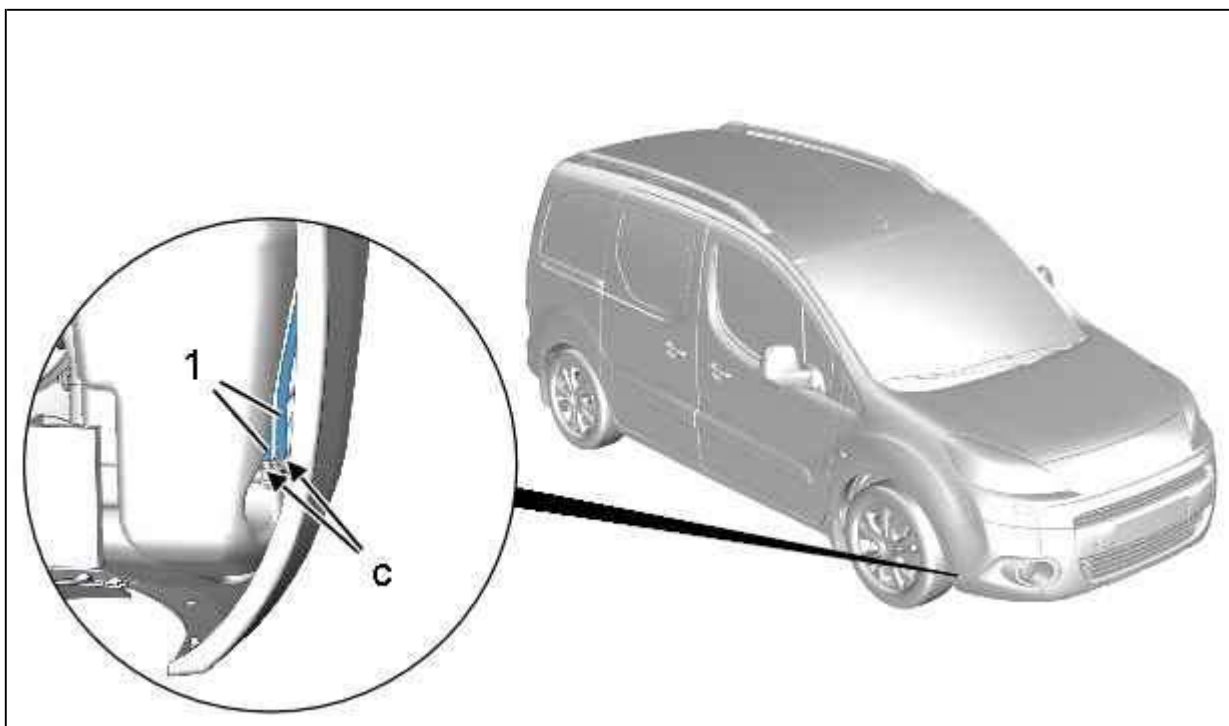


Рисунок : C5JM0FPD

ПРИМЕЧАНИЕ : В зависимости от комплектации.

Отсоедините : Трубки омывателей фар (1) (в "с").

ПРИМЕЧАНИЕ : Заглушить : Трубки омывателей фар.

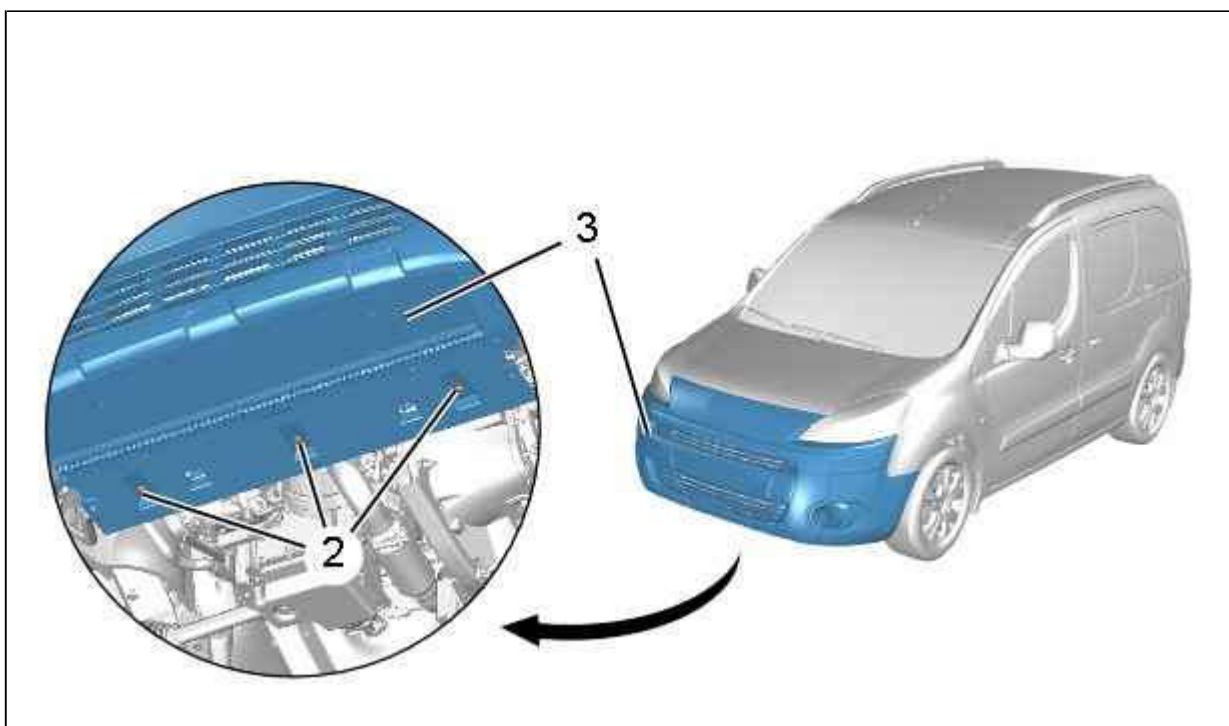


Рисунок : C5JM0FQD

Снимите болты (2) переднего бампера (3).

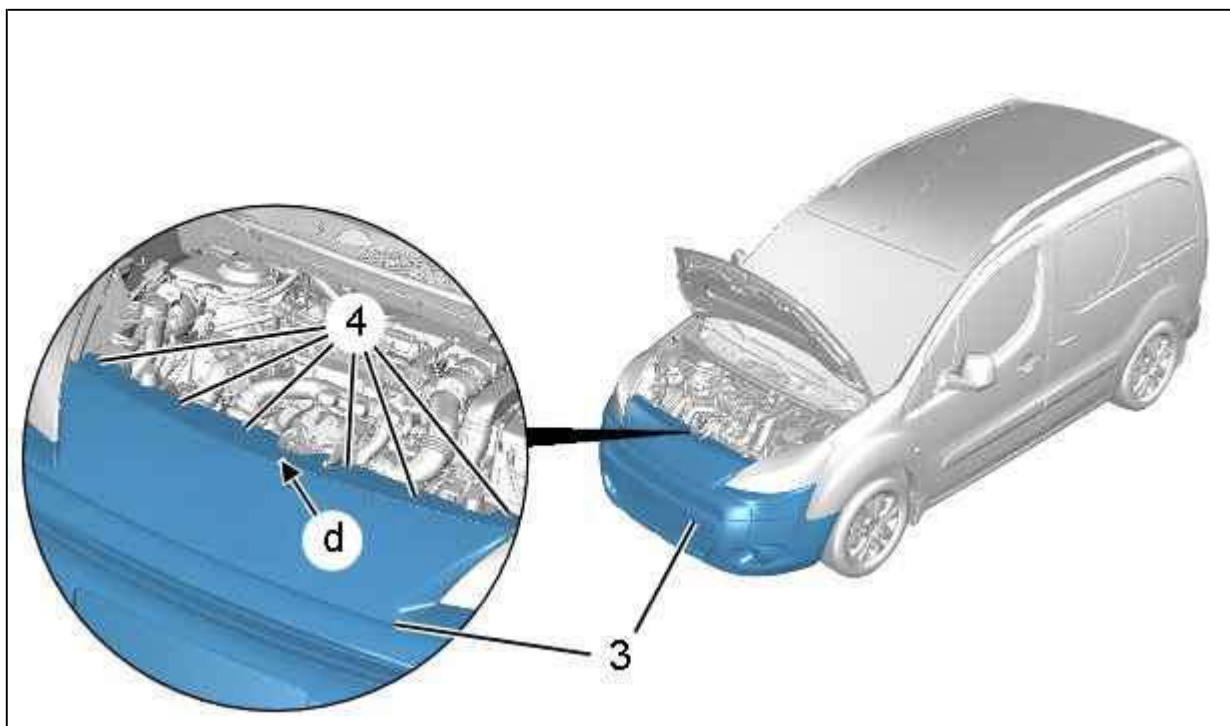


Рисунок : C5JM0FRD

Открыть капот.

Снимите болты (4) переднего бампера (3).

Вытащите верхнюю часть переднего бампера (3) (в "d").

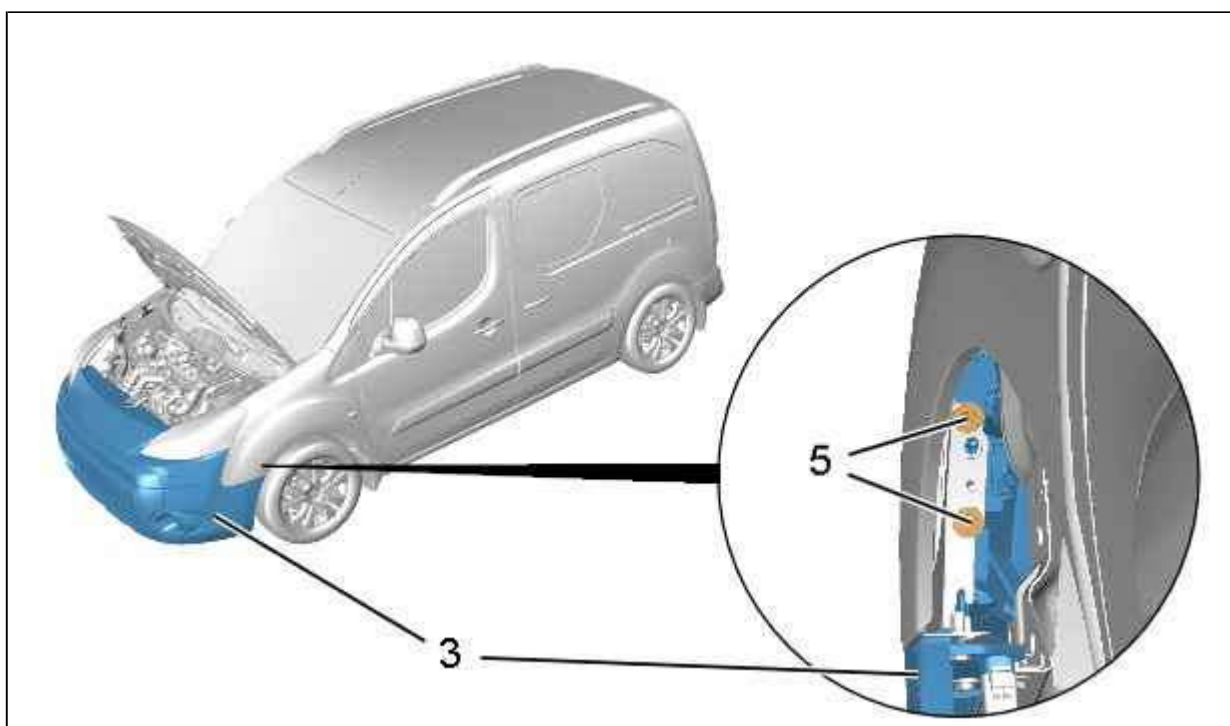


Рисунок : C5JM0FSD

Снимите болты (5) переднего бампера (3) (Операция выполняется симметрично).

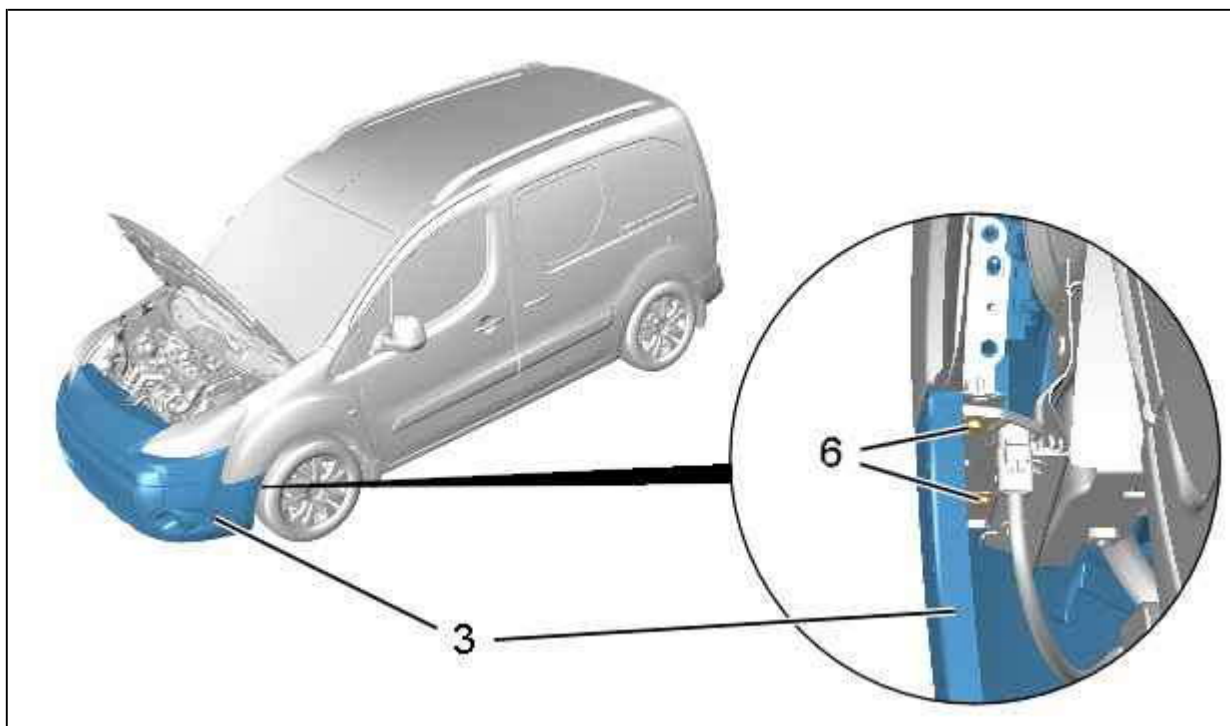


Рисунок : C5JM0FTD

Отверните болты (6) на несколько оборотов (Не снимать) (Операция выполняется симметрично).

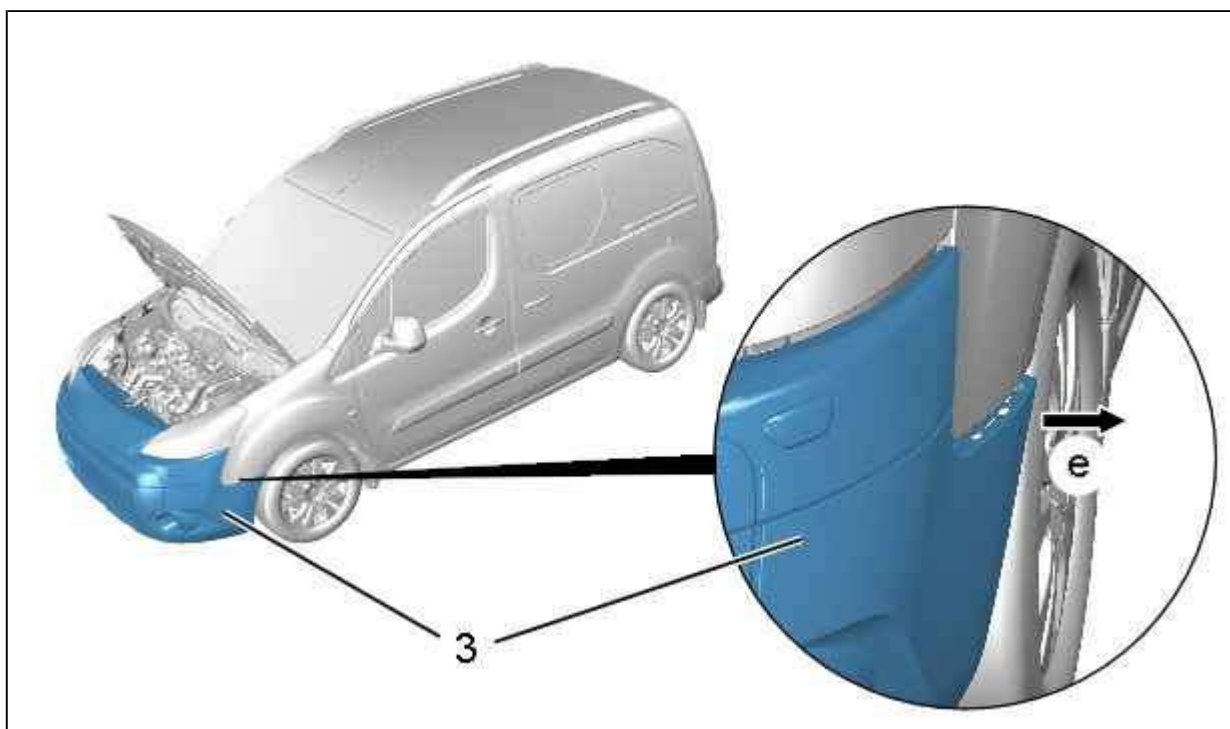


Рисунок : C5JM0FUD

ПРИМЕЧАНИЕ : Необходимы два человека.

с каждой стороны : Отсоедините передний бампер (3) сбоку (Как показано в "e").
Освободите передний бампер (3), потянув его вперед.
Снять передний бампер (3).

3. Установка

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею .

Выполните регулировку зазоров и выравнивания .

Затяните болта (5), (6) моментом $1 \pm 0,2$ дН.м.

Проверьте правильность функционирования электрооборудования.

ЗАМЕНА : ПИРОТЕХНИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ (ПОСЛЕ СРАБАТЫВАНИЯ ПОДУШЕК БЕЗОПАСНОСТИ И ПИРОТЕХНИЧЕСКИХ ПРЕДНАТЯЖИТЕЛЕЙ РЕМНЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ) ; РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАМЕНЕ НЕИСПРАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ И РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ ЖГУТА ПРОВОДОВ

Замените (В случае удара и после каждого срабатывания) :

- Разъемы газового генератора (В случае разрушения)
- Блок централизованного управления
- Элементы, перечисленные ниже (в зависимости от комплектации)

1. Необходимые детали

Какой бы ни была причина срабатывания пиротехнических элементов (удар или случайное срабатывание) блок срабатывания этих элементов (или блок управления подушками безопасности) должен быть заменен.

ВНИМАНИЕ : Специфичные разъемы генераторов газа должны быть заменены, если они повреждены.

1.1. Срабатывание при ударе

Пиротехнические устройства сработали	Замена обязательна	Замена по желанию
подушка безопасности водителя	Модуль подушек безопасности - Рулевое колесо - Контактное кольцо / Рычаг управления под рулевым колесом	Рулевая колонка
Подушка безопасности пассажира под кожаной обивкой или с лентой	Модуль подушек безопасности - Приборная панель	Проверьте монтаж, зазоры, выравнивание и состояние окружающих деталей (Замените неисправные детали)
Надувная шторка безопасности	Отделка потолка - Сторона удара : Спутник (сателлит) ; Модуль подушек безопасности; Панели отделки, имитирующие дерево (Стойка ветрового стекла - Верхняя облицовка центральной стойки - Облицовка боковины - Ручки, за которые держатся пассажиры - Солнцезащитные козырьки) Ветвь наматывателя пиротехнического преднатяжителя или нет	Сторона удара : Уплотнитель двери ; Ответвители ; Различные детали, которые были повреждены при раскладывании - Регулировка ремня
Подушка безопасности боковая защиты грудной клетки передняя (На виду или под обивкой)	Сторона удара : Спутник (сателлит) ; Сиденье в сборе (включая замок ремня безопасности и датчика положения салазок) - Ветвь наматывателя пиротехнического преднатяжителя или нет	Сторона удара : Регулировка ремня ; Инерционную катушку
Подушка безопасности боковая задняя защиты грудной клетки в панели двери под обивкой (Срабатывание одновременно с передней подушкой защиты грудной клетки)	Сторона удара : Спутник (сателлит) ; Модуль подушек безопасности ; Панель двери ; Дверь	Сторона удара : Стекло ; уплотнение ; Привод стеклоподъемника ; Жгут проводов двери и другие поврежденные детали
Подушка безопасности водителя на уровне колен (Срабатывание одновременно с подушкой безопасности водителя и пассажира)	Модуль подушек безопасности; Приборная панель	кожухи рулевой колонки ; Внутренние элементы приборной панели
ASA (Система предотвращения	Модуль подушек безопасности	Каркас и отделку, если они повреждены ; При

подныривания активна)		необходимости окружающие детали (коврики, разъем, картер и т.д.)
Петля натяжения (Одновременное функционирование подушек водителя и пассажира)	Замок ремня безопасности с пиротехническим преднатяжителем (Если ремень был надет : Инерционные катушки ; Регулировка привода)	Замок ремня безопасности с пиротехническим преднатяжителем (Если ремень был надет : Ветвь наматывателя ; Регулировка привода)
Пиротехнический наматыватель (Одновременное функционирование подушек водителя и пассажира)	Пиротехнический наматыватель - Регулировка привода (Если ремень был надет : Ветвь наматывателя)	Если ремень был надет : Скоба замка (В случае разрушения) - Если ремень безопасности не был надет, не требуется заменять замок (Не пиротехнический)
Возврат ремня на наматыватель	Наматыватель и возврат ремня(Если ремень был надет : Регулировка привода ; Скоба замка)	Если ремень безопасности не был надет, не требуется заменять замок
Возврат ремня в сиденье	Наматыватель и возврат ремня(Если ремень был надет : Регулировка привода ; Скоба замка)	Если ремень безопасности не был надет, не требуется заменять замок
Активный капот для защиты пешехода от столкновения	Датчик столкновения с пешеходом, акселерометр столкновения с пешеходом, компьютер системы столкновения с пешеходом, исполнительные механизмы, шарниры, крышки шарниров (в зависимости от комплектации)	Проверить жгуты проводов и разъемы
Дуги безопасности (Купе-кабриолет)	Кассета арок ; Блок возврата в исходное состояние	-

ПРИМЕЧАНИЕ : Если автомобиль оборудован 2 сателлитами (передним и задним), замените 2 сателлита, даже если один модуль не работает.

1.2. Случайное срабатывание без удара

Пиротехнические устройства сработали	Замена обязательна	Замена по желанию
подушка безопасности водителя	Модуль подушек безопасности- Контактное кольцо / Рычаг управления под рулевым колесом	-
Подушка безопасности пассажира под кожаной обивкой или с лентой	Модуль подушек безопасности- В случае расположения подушки безопасности под кожаной обивкой : Приборной панели В случае подушки безопасности с лентой : Проверьте монтаж, зазоры и выравнивание, состояние приборной панели ; Если неисправность отсутствует, можно сохранить панель управления	Проверьте монтаж, зазоры, выравнивание и состояние окружающих деталей (Замените неисправные детали)
Надувная шторка безопасности	Отделка потолка (Сторона срабатывания : Сателлит , который вызвал срабатывание ; Модуль подушек безопасности ; Панели отделки, имитирующие дерево(Стойка ветрового стекла- Верхняя облицовка центральной стойки - Облицовка боковины - Солнцезащитные козырьки))	Сторона срабатывания : Уплотнитель двери ; Ответители ; Различные детали, которые были повреждены при раскладывании ; Ручки, за которые держатся пассажиры ; Регулировка ремня
Передняя боковая подушка безопасности, защищающая грудную клетку, находящаяся на виду или под обивкой	Сторона срабатывания : Сателлит , который вызвал срабатывание ; Модуль подушек безопасности ; Обивка и пенный наполнитель сиденья (Если под обивкой)	Сторона срабатывания : Арматура
Задняя боковая подушка	Сторона срабатывания : Сателлит , который	Сторона срабатывания :

безопасности по защите грудной клетки в боковине под обивкой	вызвал срабатывание ; Боковина спинки сиденья с подушкой безопасности	Уплотнитель двери ; Обивка колесной арки(В случае разрушения)
Подушка безопасности боковая задняя защиты грудной клетки в панели двери под обивкой	Сторона срабатывания : Сателлит , который вызвал срабатывание ; Модуль подушек безопасности: Панель двери	Сторона срабатывания : Дверь ; Уплотнитель двери ; Привод стеклоподъемника ; Жгуты проводов дверей и другие элементы (В случае разрушения)
Подушка безопасности водителя на уровне колен	Модуль подушек безопасности	Проверьте монтаж, зазоры и выравнивание (Без неисправностей : Отсутствие замены приборной панели) Окружающие элементы повреждены
ASA (Система предотвращения подныривания активна)	Модуль подушек безопасности	Каркас и отделку, если они повреждены ; При необходимости окружающие детали (коврики, разъем, картер и т.д.)
Петля натяжения	Замок ремня безопасности с пиротехническим преднатяжителем (Если ремень был надет : Ветвь наматывателя ; Регулировка привода)	Если ремень не был надет, не нужно заменять ветви наматывателей ; Регулировка привода
Пиротехнический наматыватель	Ветвь пиротехнического наматывателя (Если ремень был надет : Скоба замка ; Регулировка привода)	Если ремень не был надет, не нужно заменять ветви наматывателей ; Регулировка привода
Возврат ремня на наматыватель	Наматыватель и возврат ремня(Если ремень был надет : Регулировка привода ; Скоба замка)	Если ремень безопасности не был надет, не требуется заменять замок
Возврат ремня в сиденье	Замена сработавшего элемента (Если ремень был надет : Регулировка привода ; Скоба замка)	Если ремень безопасности не был надет, не требуется заменять замок
Активный капот для защиты пешехода от столкновения	Исполнительные механизмы, компьютер столкновения с пешеходом, шарниры, крышки шарниров (в зависимости от комплектации)	Проверить жгуты проводов и разъемы, датчик столкновения с пешеходом, акселерометр столкновения с пешеходом
Дуги безопасности (Купе-кабриолет)	Кассета арок ; Блок, если он сработал с помощью пиротехнического замка	В случае механического срабатывания арки могут быть снова приведены в работоспособное состояние

2. Методы визуализации сработавших элементов

2.1. Инерционную катушку(и) ремней безопасности

О срабатывании наматывателя сигнализирует :

- Включение визуального сигнализатора боковой подушки безопасности на панели приборов
- Код ошибки, зарегистрированный и считанный с помощью диагностического прибора
- Характерный шум шариков, который слышно после снятия наматывателя

2.2. Выключатель нейтрализации подушки безопасности пассажира



Рисунок : C5JM0C3D

Выключатель нейтрализации подушки безопасности пассажира включает систему в положение on или выключает систему в положение off с помощью ключа зажигания :

- Положение on разрешает срабатывание передней подушки безопасности в случае фронтального удара
- Визуализация данной функции усилена путем загорания сигнализатора на панели приборов

3. Рекомендации по замене деталей

Замененные детали будут сработавшими в следующих случаях :

- Детали, которые должны быть разрушены
- Детали, содержащие просроченный срок годности

ВНИМАНИЕ : Как следствие, любая деталь, требующая замены по гарантии, должна возвращаться в несработавшем состоянии.

4. Условия транспортировки пиротехнических элементов

Перевозка этих деталей должна проводиться в упаковке, позволяющей осуществить их обратную установку при операции по замене.

5. Ремонтопригодность жгута проводов

Ремонт всех жгутов проводов разрешается только с использованием соединительных сварочных втулок типа RAYCHEM с выполнением всех инструкций по их применению.

Обязательные средства ремонта : Материалы (RAYCHEM).

ВНИМАНИЕ : Ремонт проводов должен осуществляться с помощью термоплавок соединительных втулок и оболочек (Инструментальный ящик (-).1228).

Заменить жгут проводов связи с генератором (газа), если разъем был поврежден после срабатывания. Если модуль поставляется вместе со жгутом проводов, весь узел должен быть заменен.

6. Проверка после ремонта

ОБЯЗАТЕЛЬНО : После любого ремонта централизованной системы подушек безопасности произвести

считывание ошибок с помощью диагностического прибора .

РЕМОНТ : ПЛАСТИКОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕТОДОМ СВАРКИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Оборудование

ПРИМЕЧАНИЕ : См. каталог инструментов.

Ремонтный комплект для пластиковых деталей.

Обозначение	М атериал
PP	Полипропилен
PA	Полиамид
PP-EPDM или P/E	Этилен-пропилен-диен
ABS	Акрилонитрилбутадиенстирол

2. Подготовка зоны ремонта

Промыть деталь, предназначенную для ремонта очистителем под давлением, затем просушить.

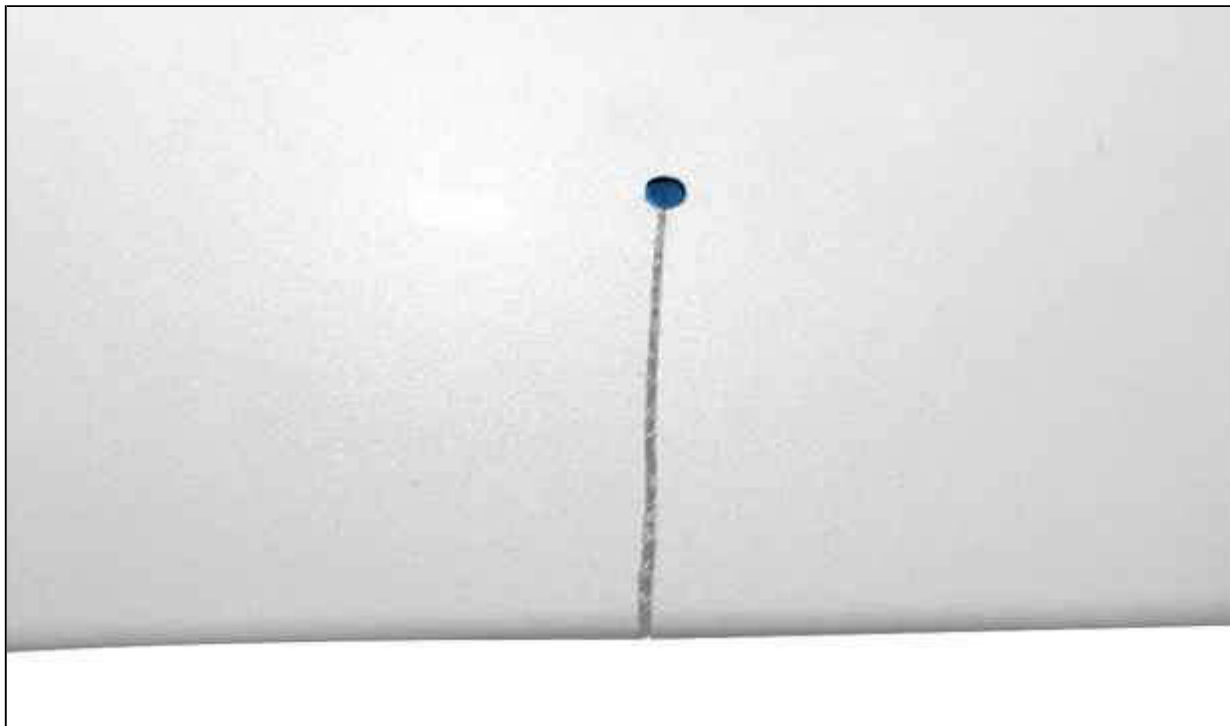


Рисунок : C5GM1FPD

Остановить развитие трещины ; С помощью сверла диаметром 4 мм.

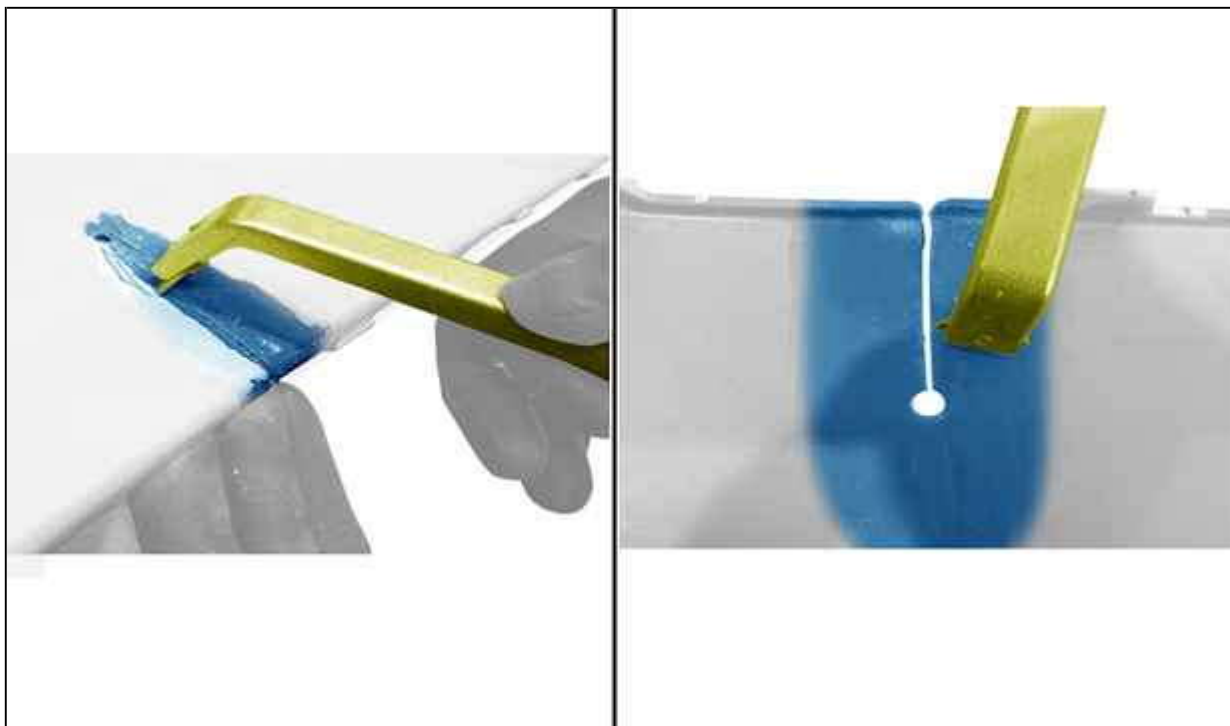


Рисунок : C5GM1FSD

Зачистить краску вдоль трещины до появления чистого пластика с внутренней и внешней сторон ; С помощью шпателя.

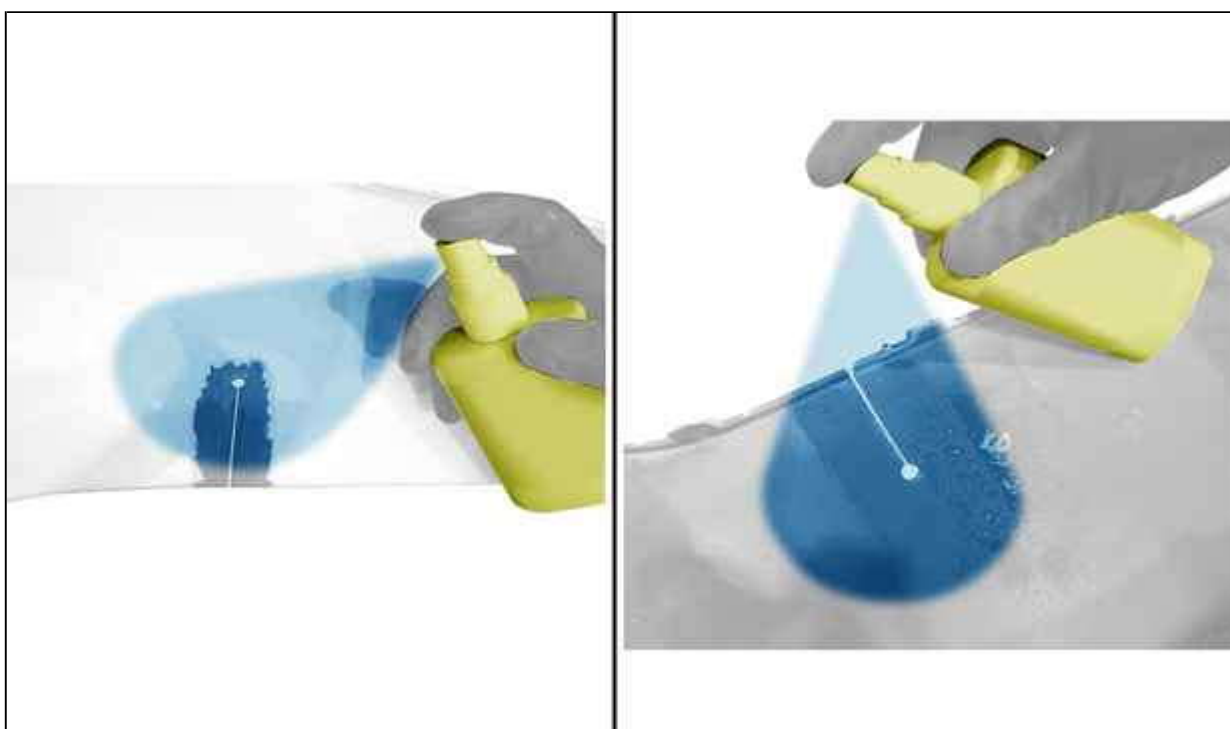


Рисунок : C5GM1FVD

Обезжирить ремонтируемое место с внутренней и внешней стороны ; С помощью специального обезжиривателя (см. инструкцию по эксплуатации).



Рисунок : C5GM1FYD

Определить природу ремонтируемого пластика "P/E" (Смотреть таблицу обозначений).

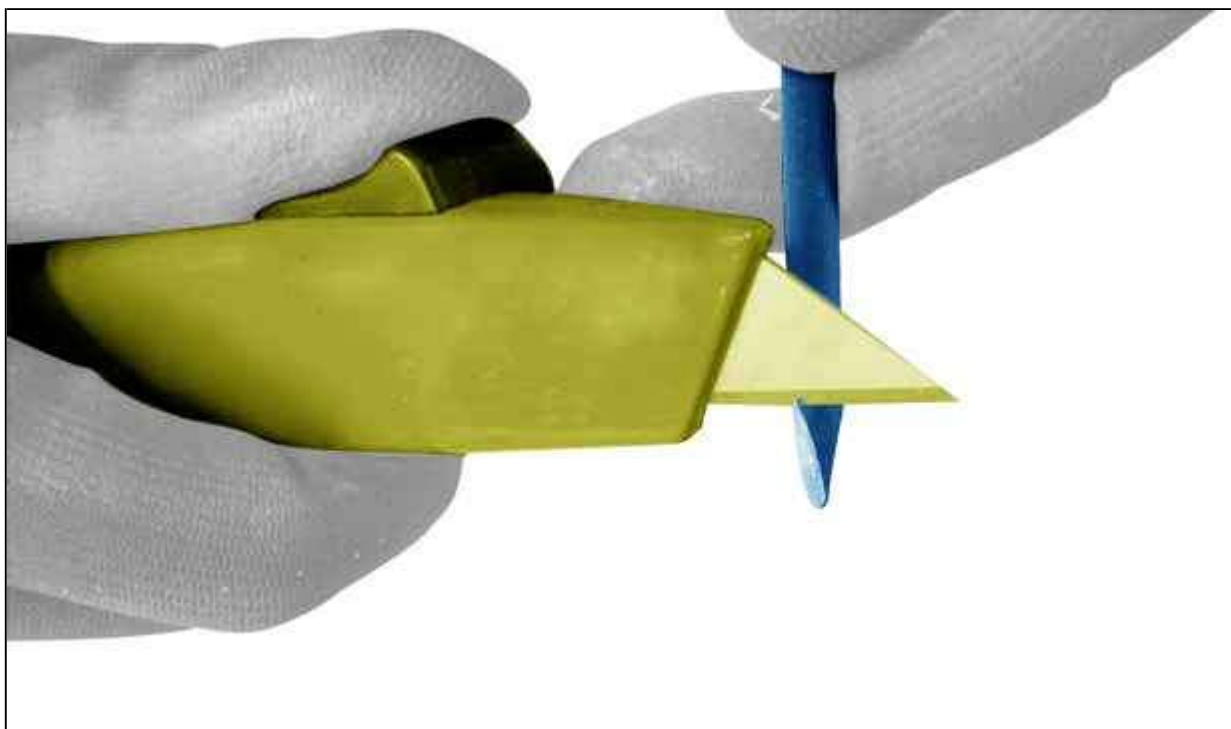


Рисунок : C5GM1G1D

Скосить конец палочки, соответствующей ремонтируемому материалу ; С помощью режущего инструмента.

3. Сварка

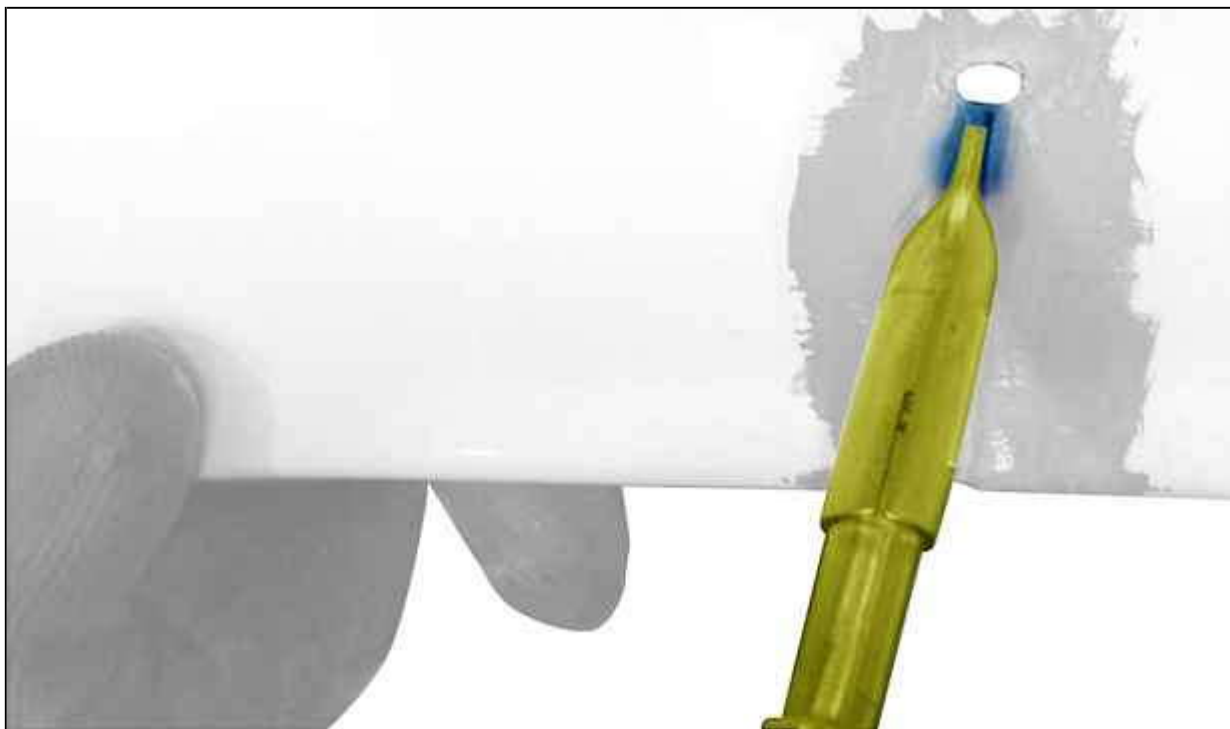


Рисунок : C5GM1G4D

Выполнить один проход сварки для отверждения трещины и разогрева пластика; С помощью пистолета, оснащенного соплом для регулирования температуры (см. инструкцию по эксплуатации).

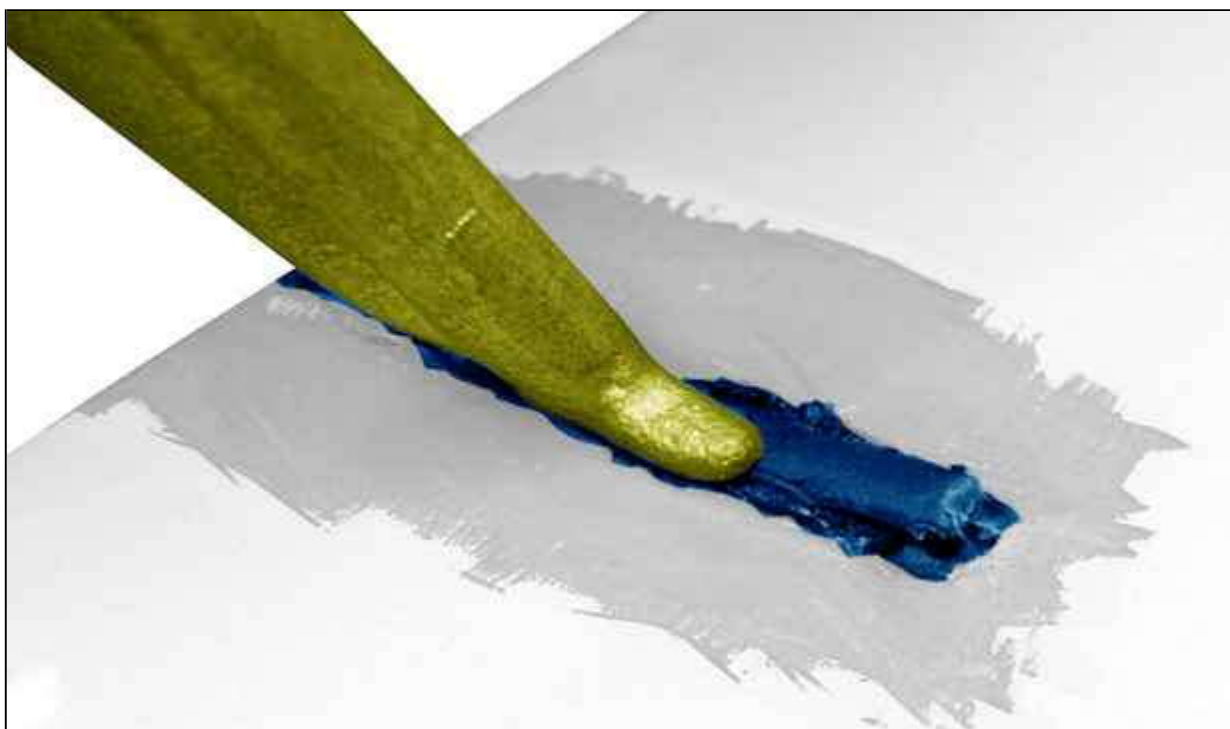


Рисунок : C5GM1G7D

ПРИМЕЧАНИЕ : Использовать палочку для сварки, соответствующую типу пластика (см. инструкцию по эксплуатации).

Оснастить пистолет горячего воздуха соплом для сварки.
Вставить палочку в насадку для сварки (Скошенным концом вперед).

ПРИМЕЧАНИЕ : Продвигаться от точки сверления к наружному концу по длине трещины Продвигаться постепенно, чтобы палочка начала таять в опоре.

Выполнить сварку (Скошенная точка в трещине).



Рисунок : C5GM1GAD

ПРИМЕЧАНИЕ : Использовать плоскую палочку, соответствующую типу пластика (см. инструкцию по эксплуатации).

Нанести усиление с внутренней стороны ; С помощью плоской палочки и сопла для усиления.

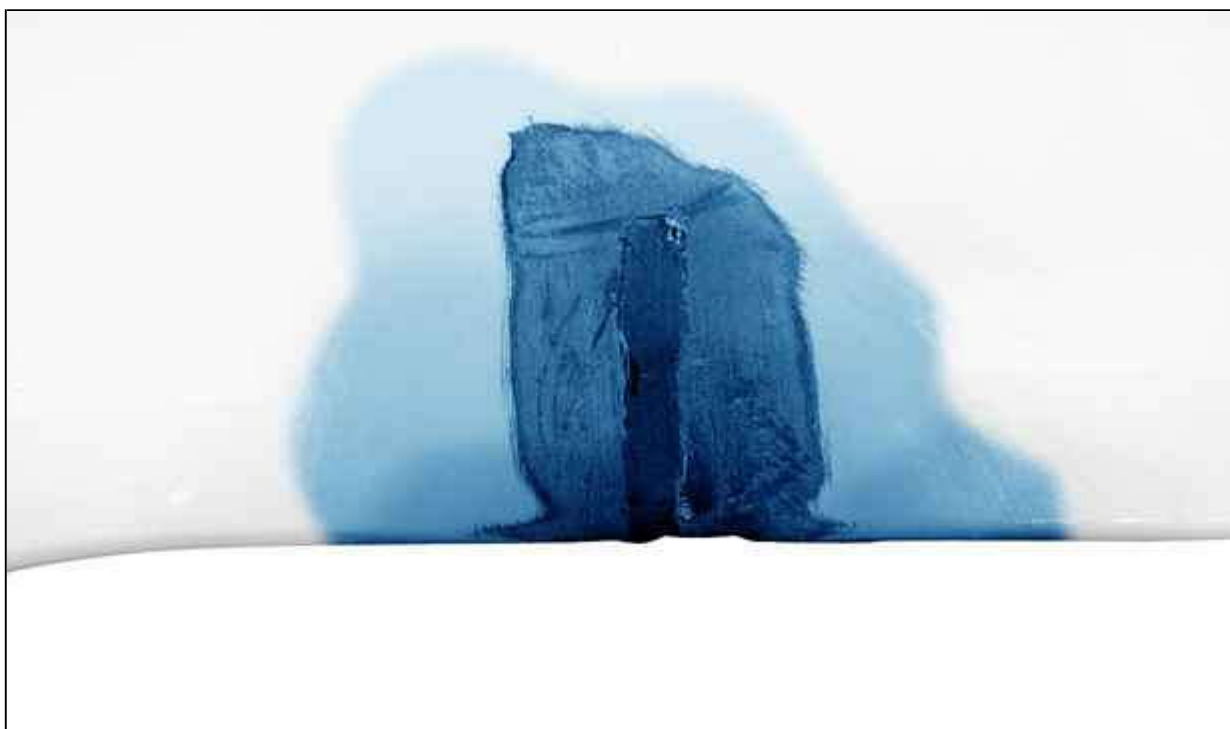


Рисунок : C5GM1GDD

Прошлифовать отремонтированную поверхность абразивом ; С помощью орбитальной шлифовальной машинки.

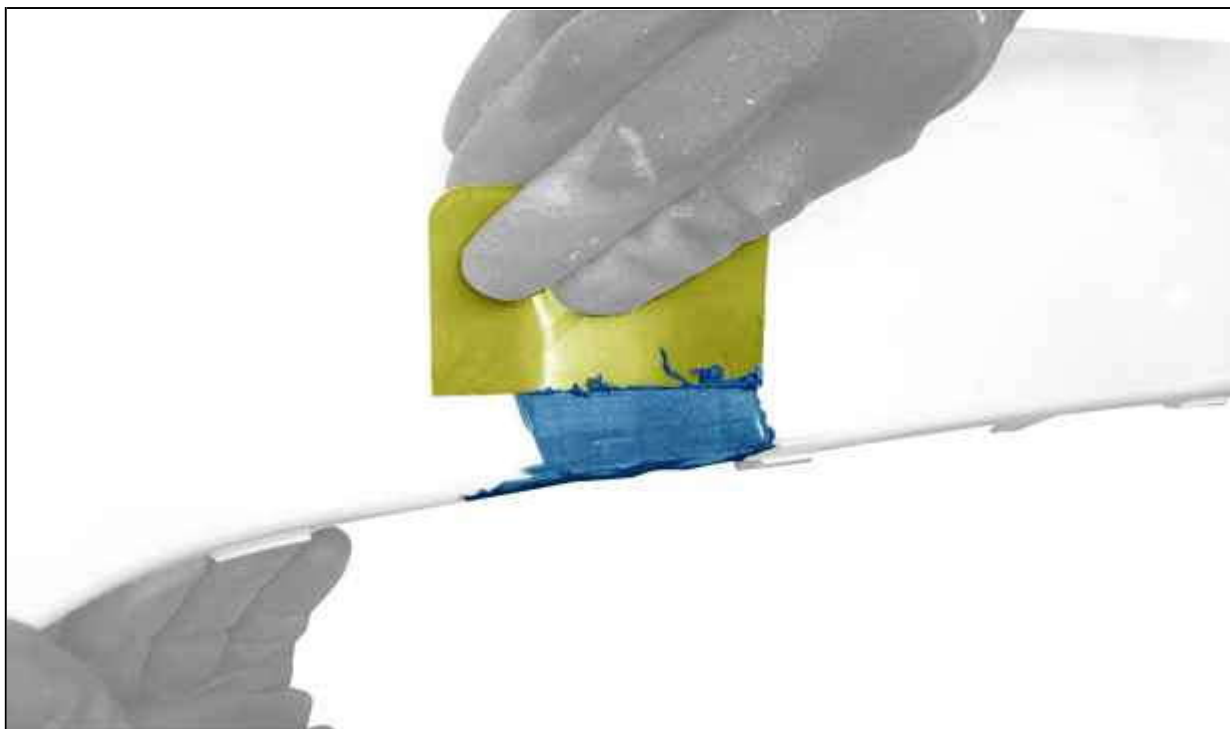


Рисунок : C5GM1GGD

ПРИМЕЧАНИЕ : Обезжирить место ; С помощью специального обезжиривателя (см. инструкцию по эксплуатации).

Нанести отделочную мастику на трещину ; С помощью шпателя .

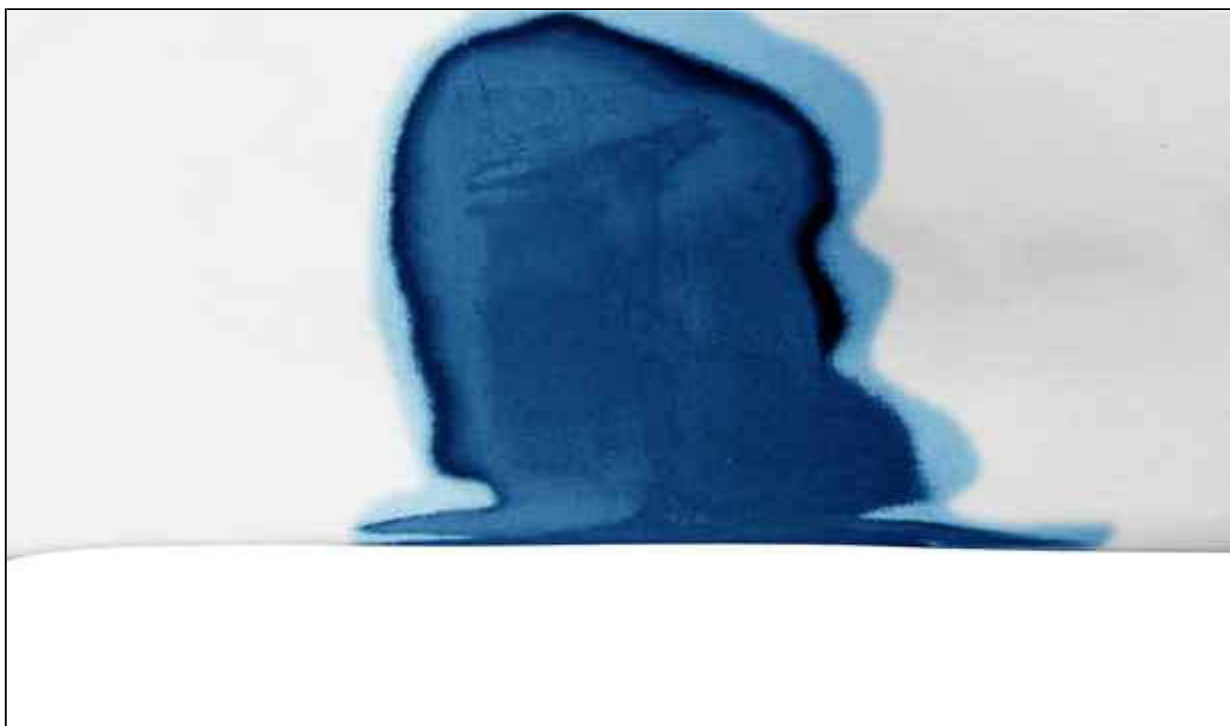


Рисунок : C5GM1GJD

Шлифовать отделочную мастику до получения первоначальной формы детали.
Использовать грунтовку для пластика (см. инструкцию по эксплуатации).
Перейти к окраске детали.

РЕМОНТ : ШЕСТЕРНИ ИЗ ПЛАСТИКА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Оборудование

ПРИМЕЧАНИЕ : См. каталог инструментов.

Ремонтный комплект для пластиковых деталей.

Обозначение	М атериал
PP	Полипропилен
PA	Полиамид
PP-EPDM или P/E	Этилен-пропилен-диен
ABS	Акрилонитрилбутадиенстирол

2. Подготовка зоны ремонта



Рисунок : C5JM0LV D

Очистите :

- Деталь для ремонта с помощью очистителя высокого давления с последующей сушкой
- Ремонтную зону внутри и снаружи с помощью очистителя ; С помощью чистой ветоши (см. инструкцию по эксплуатации)

Дождаться полного испарения очистителя (примерно 5 минут).

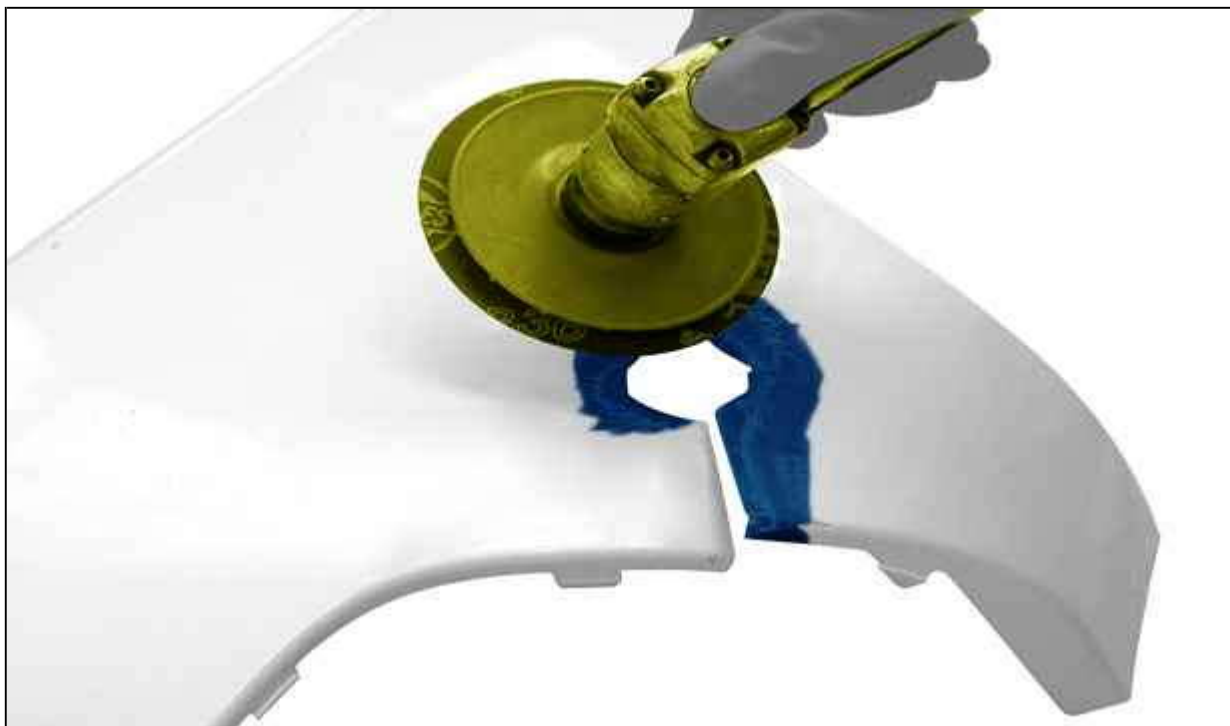


Рисунок : C5JM0LYD

Обработать наружные края ремонтируемой зоны на от 1 до 2 см ; С помощью дискового инструмента.

ПРИМЕЧАНИЕ : Включить вращение диска на малой скорости.



Рисунок : C5JM0M1D

Отшлифовать ремонтную зону изнутри и снаружи.



Рисунок : C5JM0M4D

Очистите Ремонтную зону внутри и снаружи с помощью очистителя ; С помощью чистой ветоши.

3. Применение

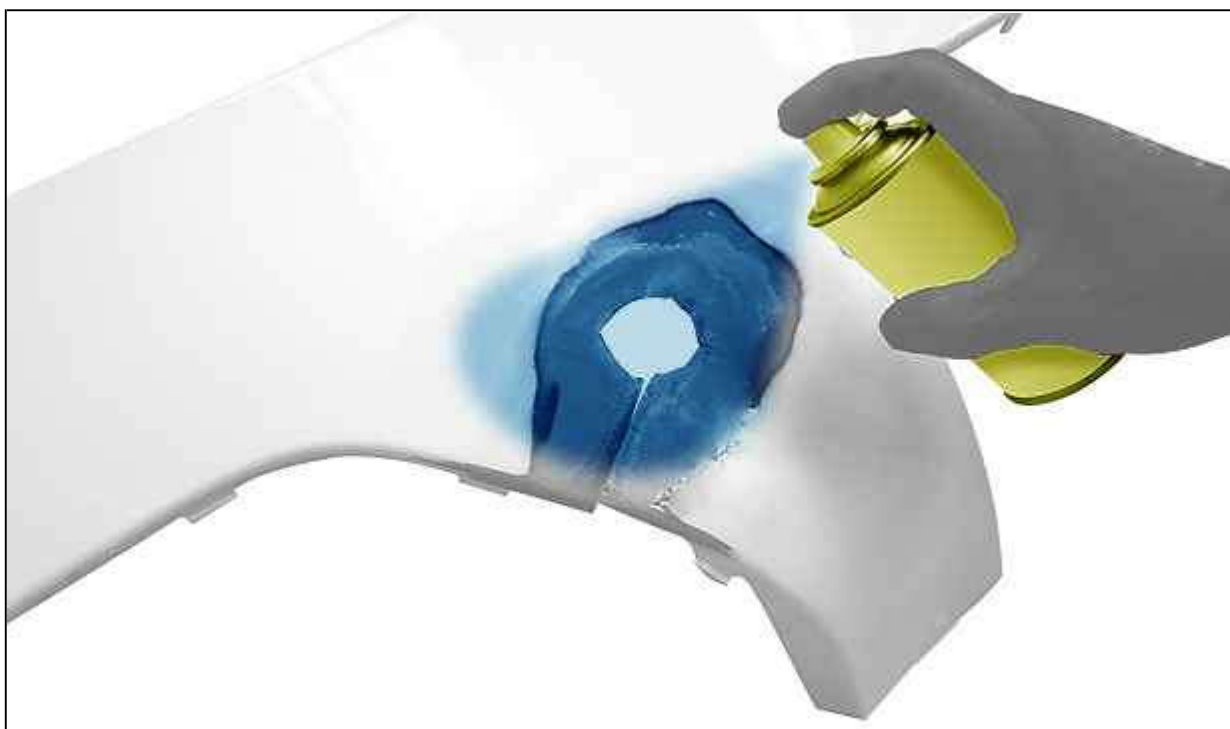


Рисунок : C5JM0M7D

ВНИМАНИЕ : При применении грунтовки : Не перегружать ремонтную зону.

Наносить грунтовку очень тонким слоем на ремонтную зону изнутри и снаружи.
Оставить сохнуть в течение 10 минут при комнатной температуре.



Рисунок : C5JM0MAD

Подготовить подкладку из стекловолокна, с лихвой покрывающую ремонтную зону.

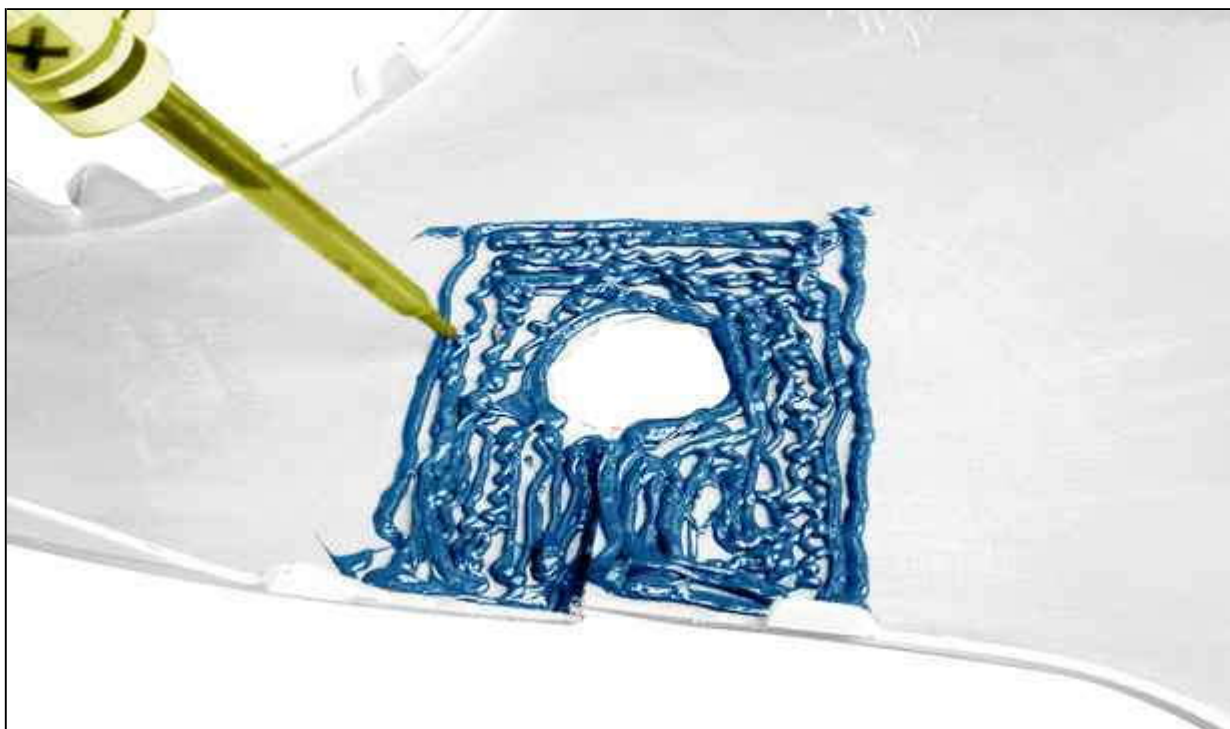


Рисунок : C5JM0MDD

Нанести слой полимерного состава на внутреннюю поверхность ремонтной зоны того же размера что и подкладка из стекловолокна.

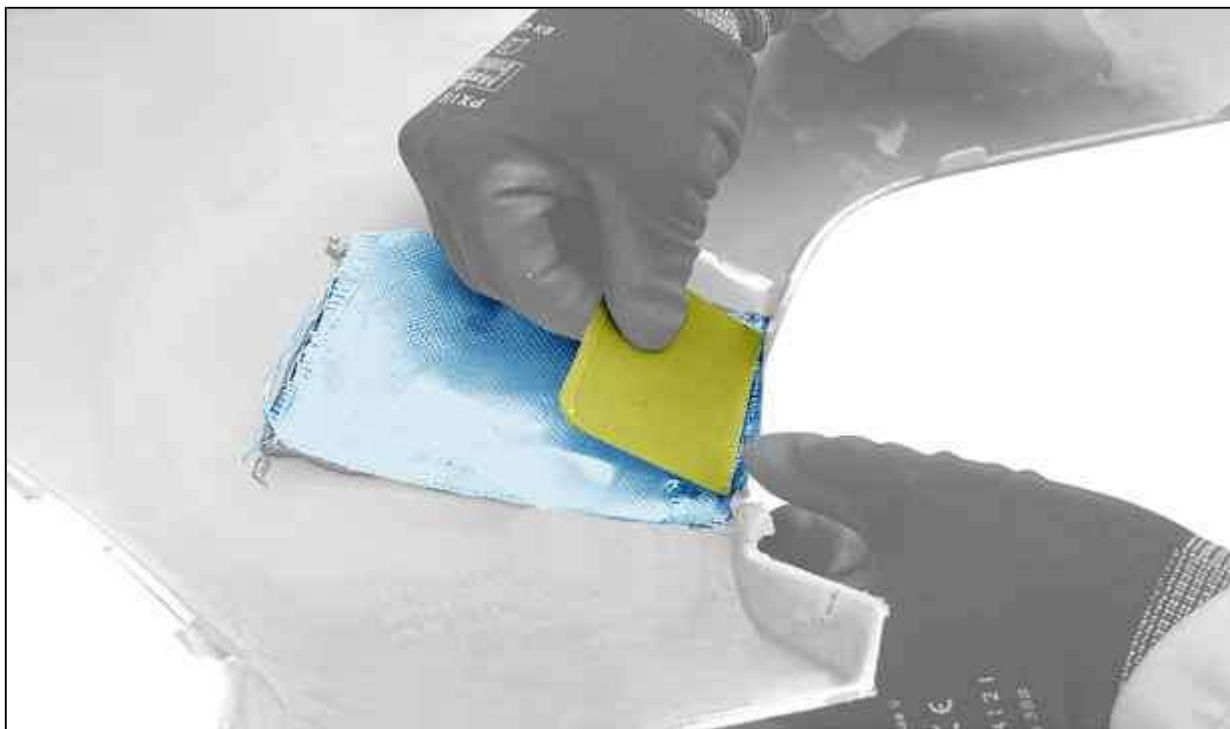


Рисунок : C5JM0MGD

Наложить подкладку из стекловолкна ; С помощью пластикового шпателя.

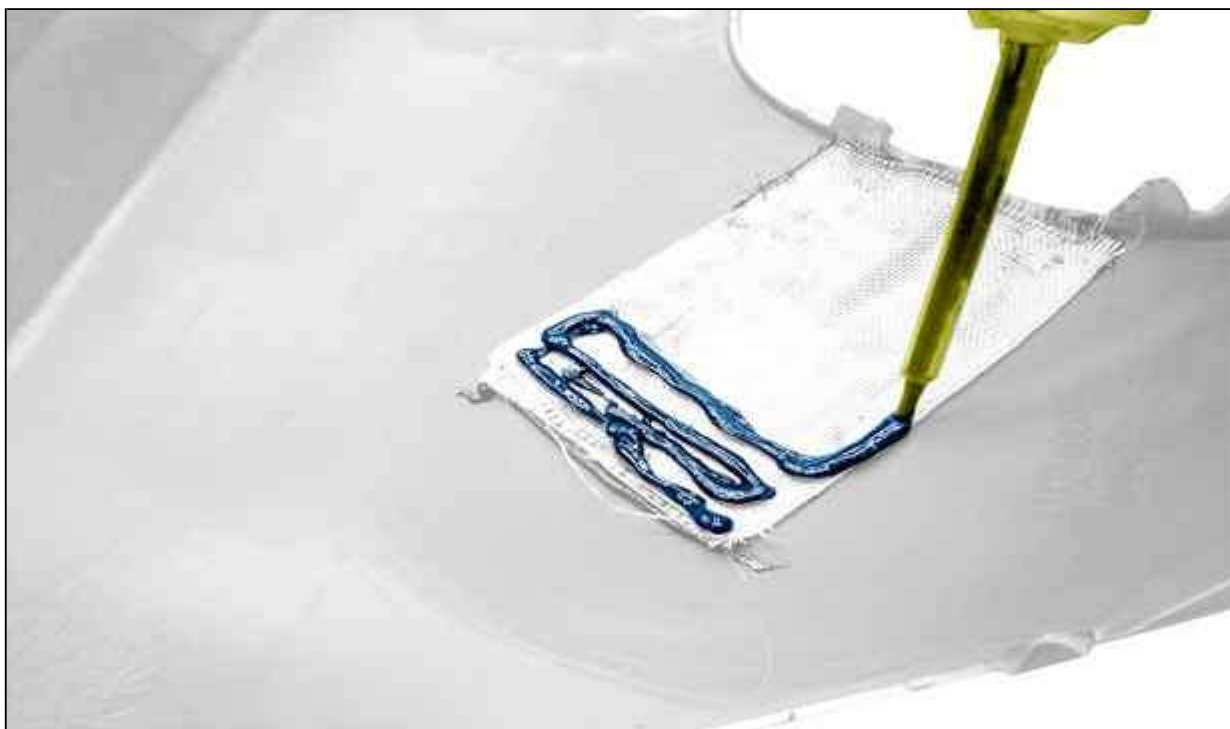


Рисунок : C5JM0MJD

Нанести слой смолы на подкладку из стекловолкна ; С помощью пистолета .

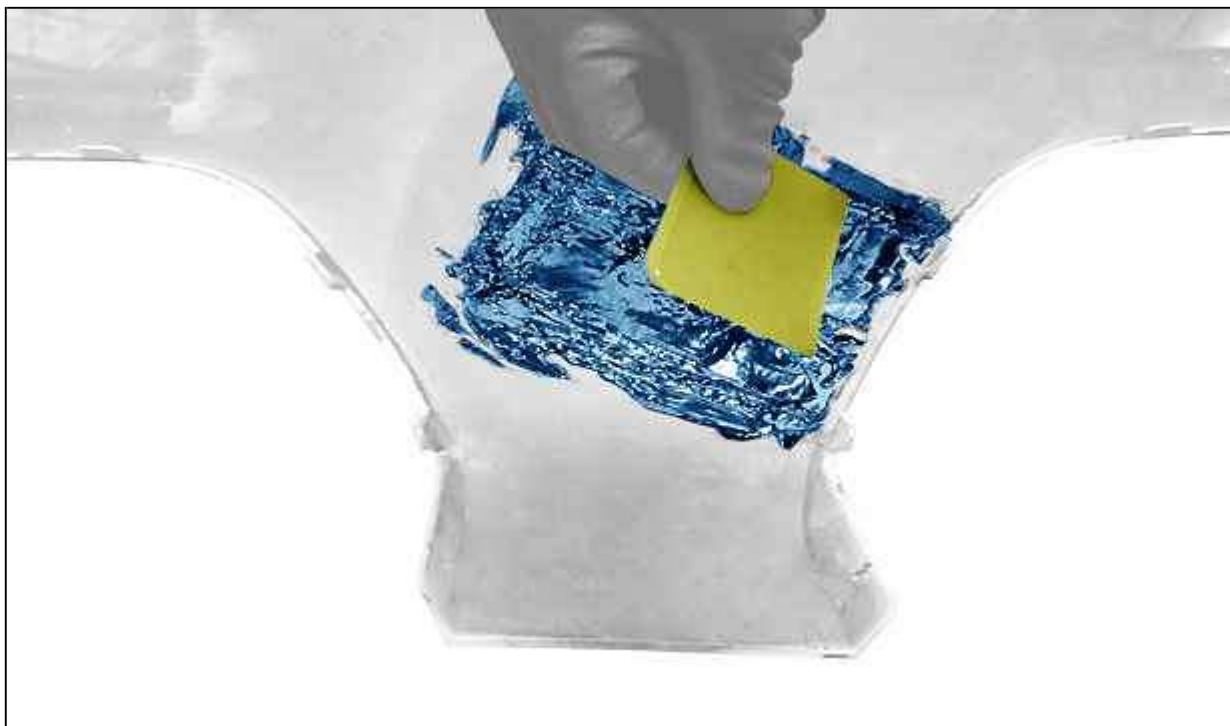


Рисунок : C5JM0MMD

Разровнять смолу ; С помощью пластикового шпателя.



Рисунок : C5JM0MPD

Нанести смолу на наружную поверхность ; С помощью пистолета .

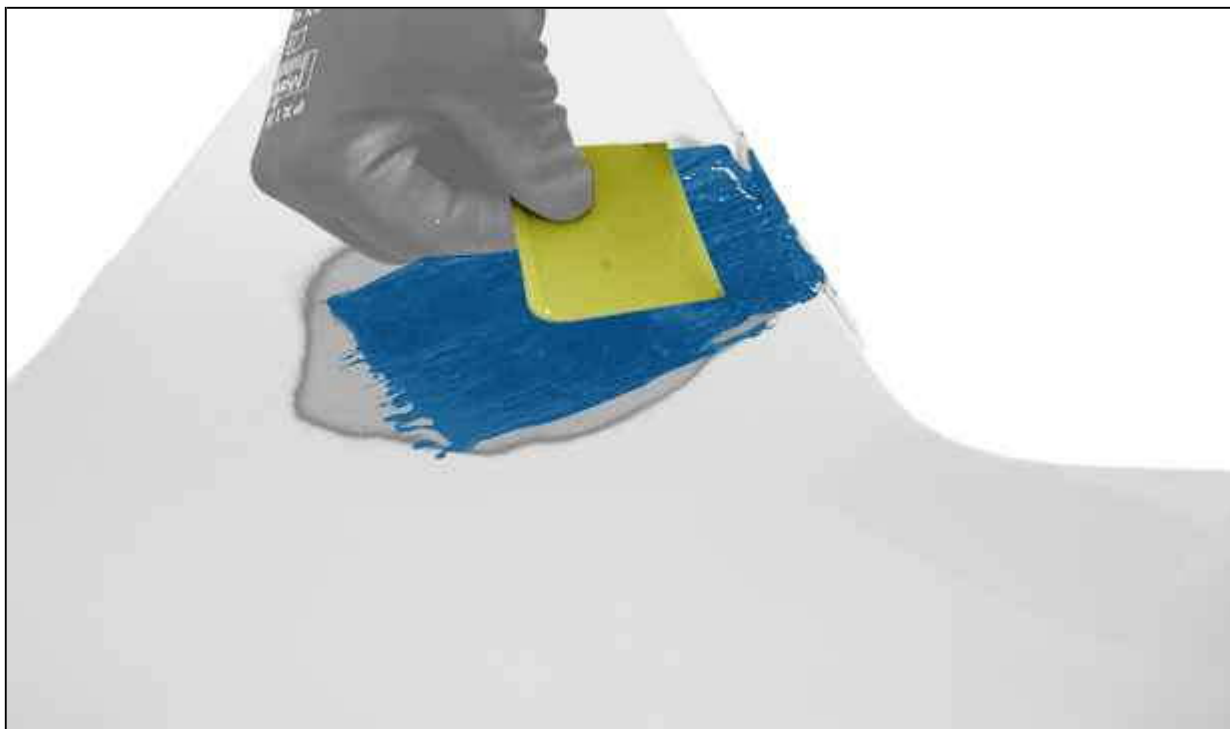


Рисунок : C5JM0MSD

ПРИМЕЧАНИЕ : Оставить немного более толстый слой смолы.

Разровнять смолу ; С помощью пластикового шпателя.

Дождитесь полимеризации; С помощью инфракрасной лампы (В зависимости от типа используемой смолы) (см. инструкцию по эксплуатации).

4. Отделка

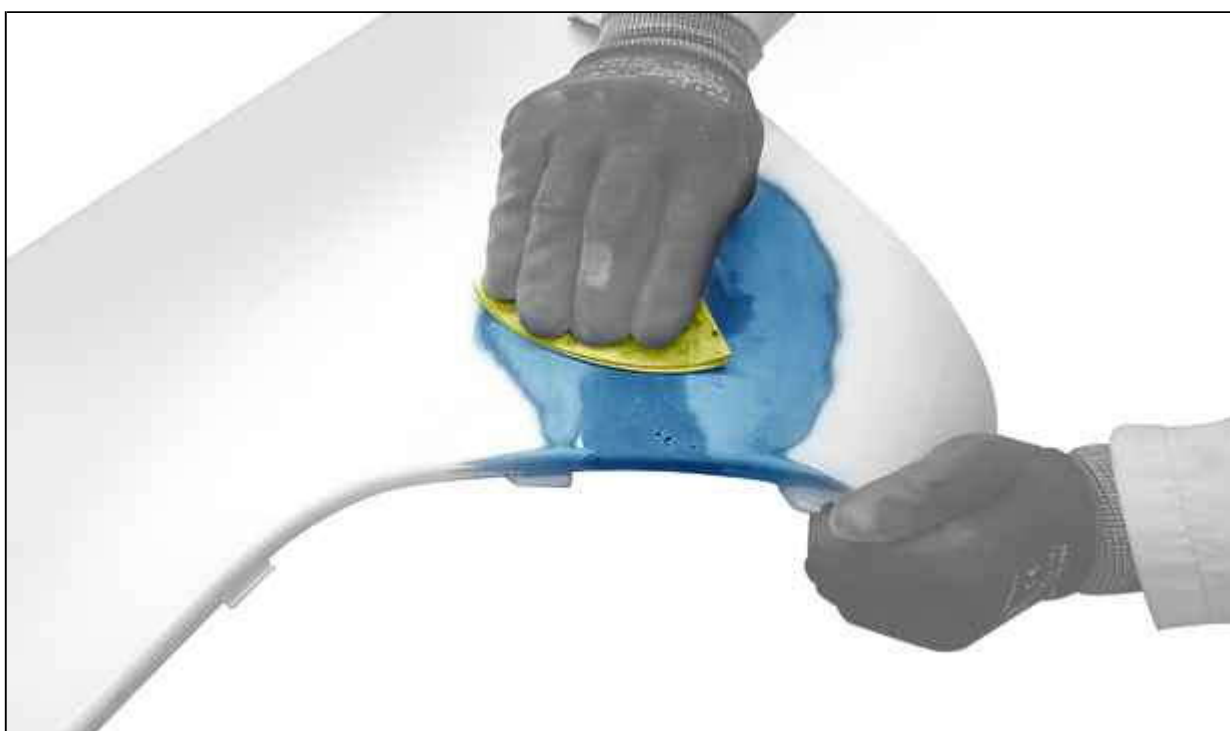


Рисунок : C5JM0MVD

ПРИМЕЧАНИЕ : Удалить все царапины или маленькие изъяны.

Отшлифовать, сняв избыток смолы, чтобы получить изначальную форму детали.

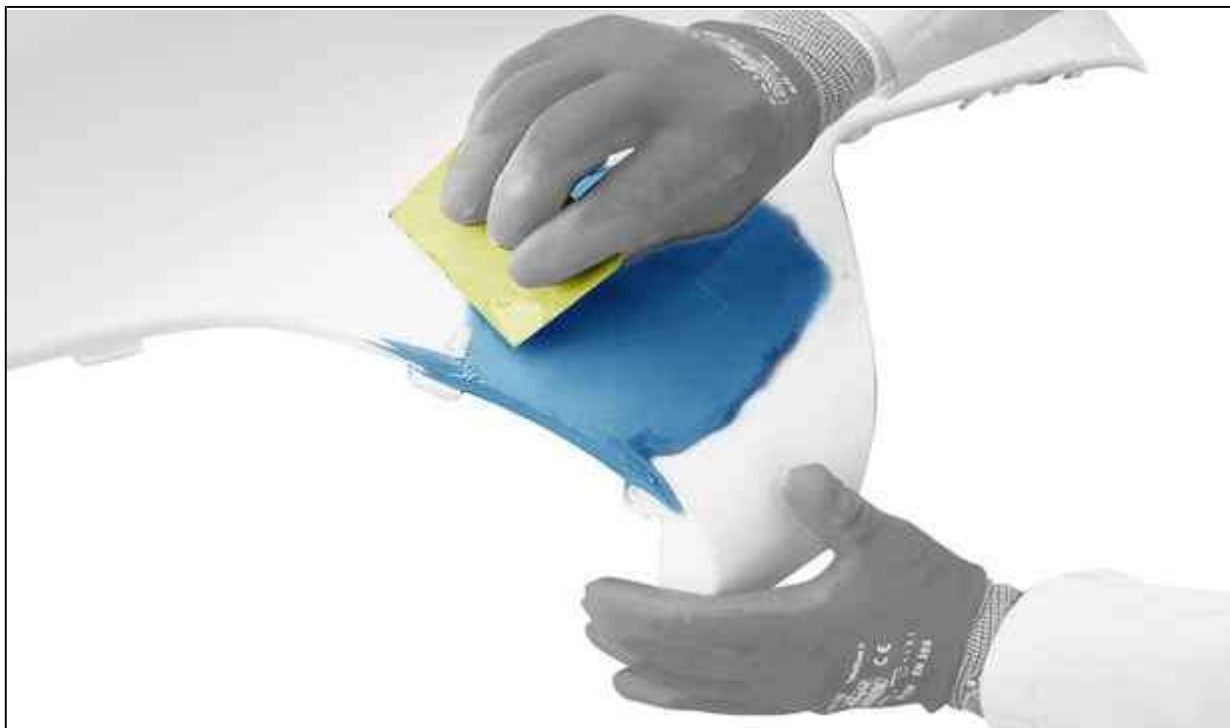


Рисунок : C5JM0MYD

Нанести отделочную мастику на всю ремонтируемую поверхность; С помощью пластикового шпателя.

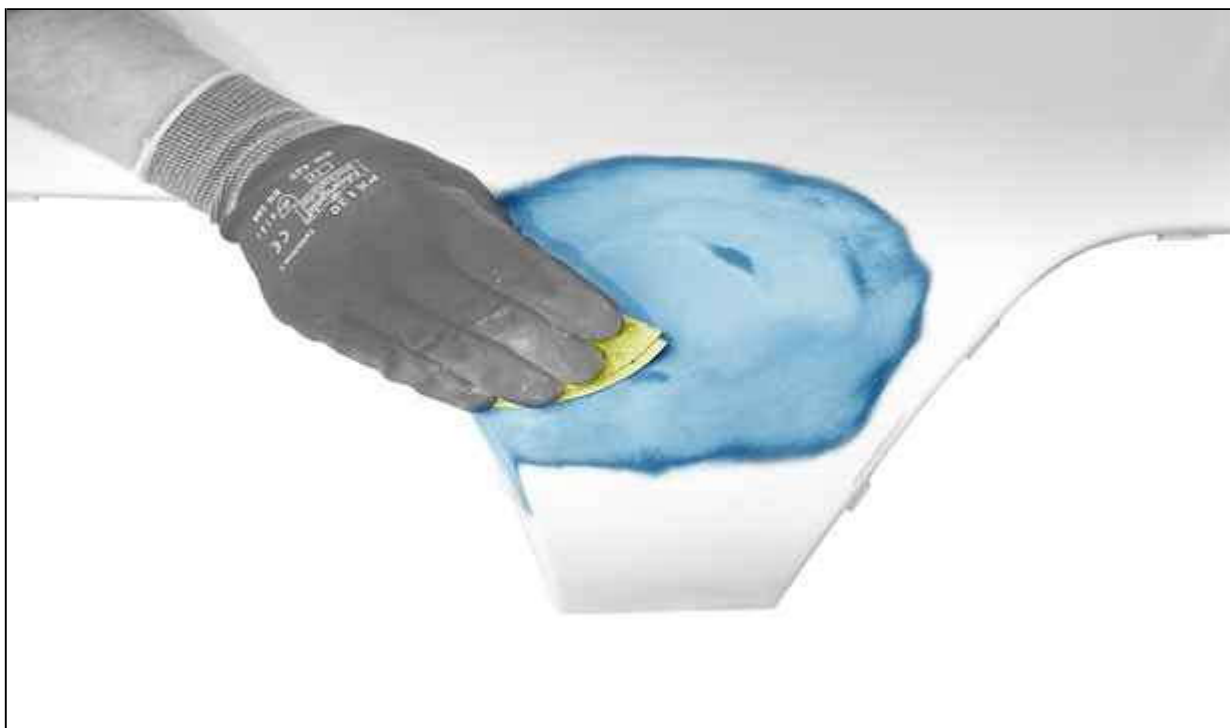


Рисунок : C5JM0N1D

Отшлифовать отделочную мастику.
Перейти к окраске детали.

РАЗБОРКА - СБОРКА : ПЕРЕДНЕГО БАМПЕРА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

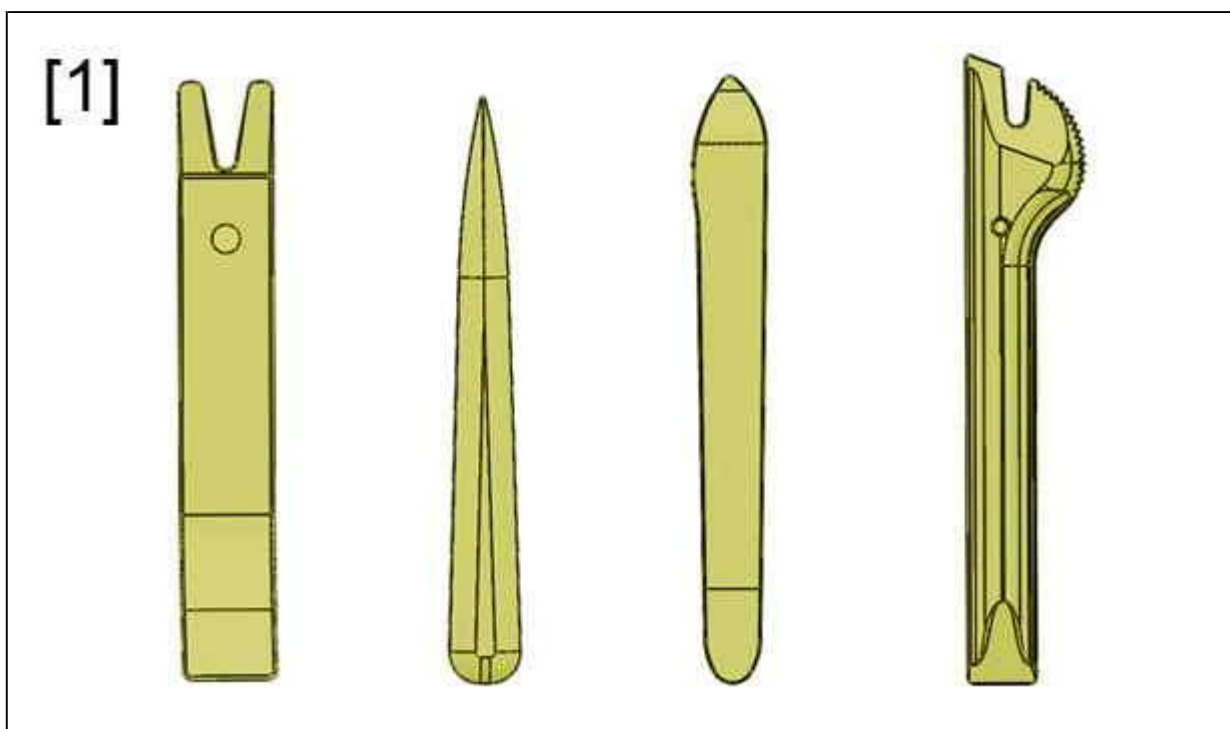


Рисунок : E5AP30WD

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

2. Предварительная операция

Снять передний бампер ⓘ .

3. Разборка

3.1. Омыватели фар

ПРИМЕЧАНИЕ : В зависимости от комплектации.

Снять омыватели фар ⓘ .

3.2. Передняя противотуманная фара

ПРИМЕЧАНИЕ : В зависимости от комплектации.

Снять передние противотуманные фонари ⓘ .

3.3. Электрический жгут - Жгут омывателей фар

ПРИМЕЧАНИЕ : В зависимости от комплектации.

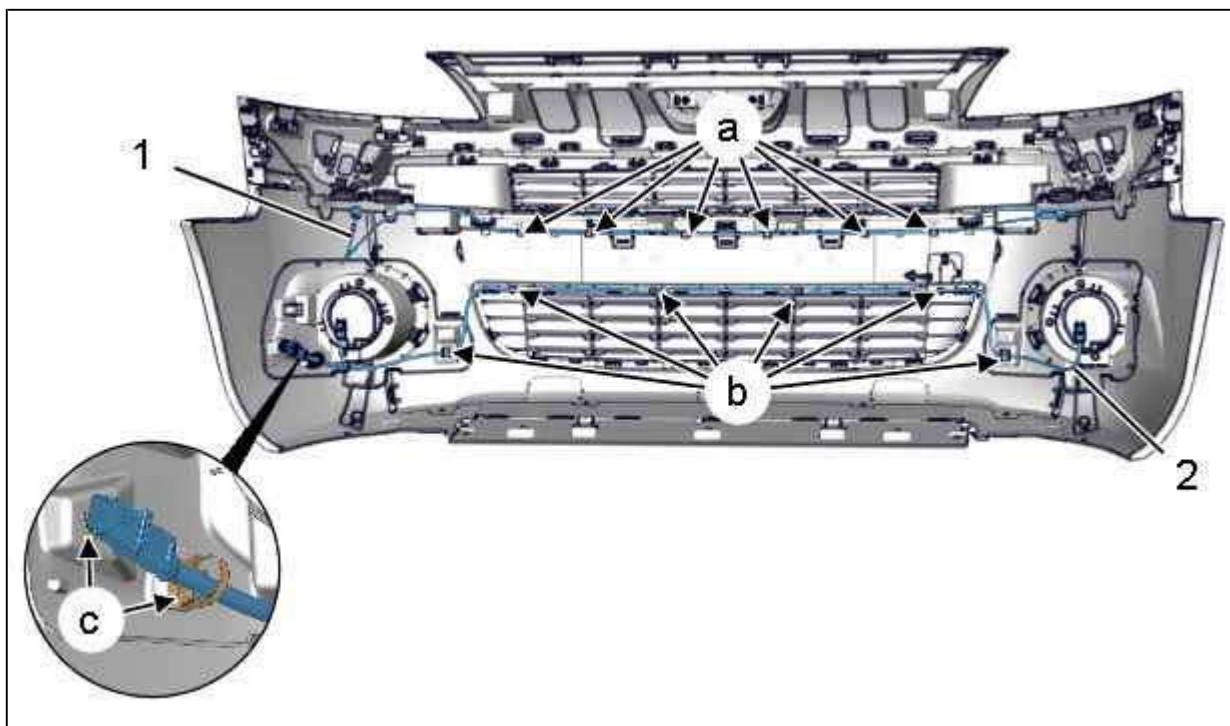


Рисунок : C5JM0GED

Отделите : фиксаторов (в "a").
 Снимите : Трубки омывателя фар (1).
 Отсоедините фиксаторы (в "c") ; С помощью приспособления [1].
 Отделите : фиксаторов (в "b").
 Снимите жгут проводов (2).

3.4. Кронштейн противотуманной фары

ПРИМЕЧАНИЕ : В зависимости от комплектации.

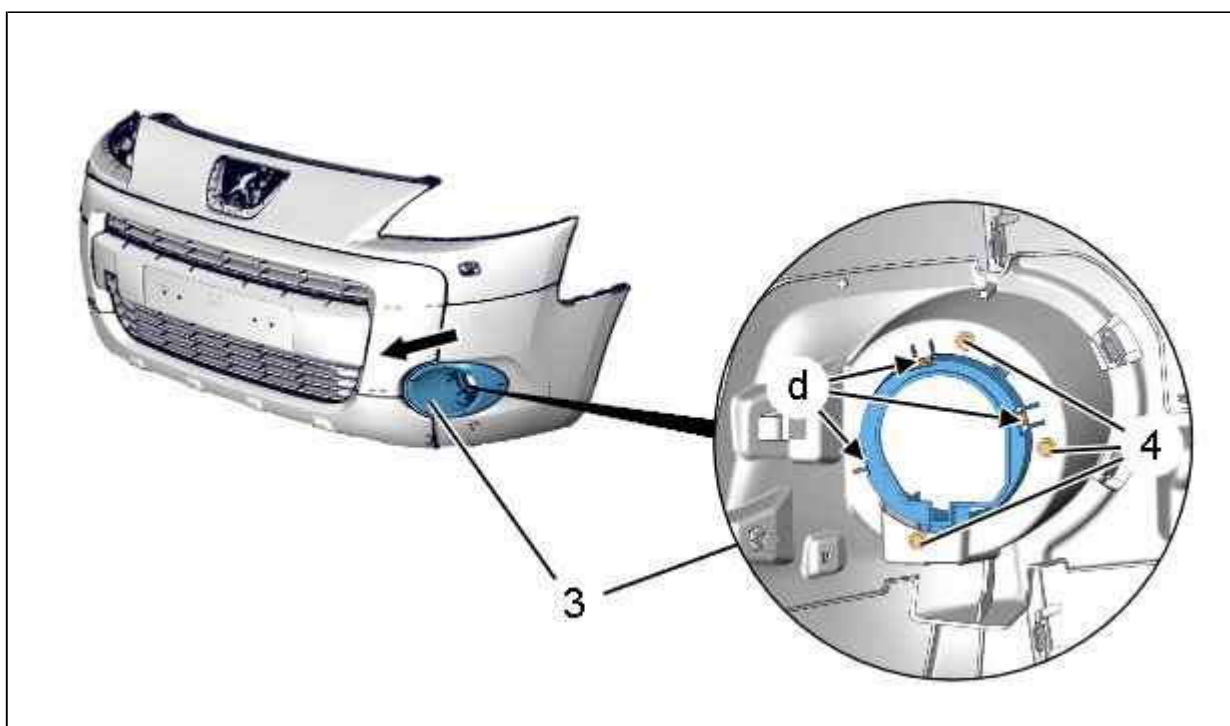


Рисунок : C5JM0GFD

Операции выполняются симметрично :

- Отвернуть болты (4)
- Отсоединить декоративную накладку (3) (в "d") ; С помощью приспособления [1]
- Отделите ; Снять декоративную накладку (3) (в соответствии со стрелкой)

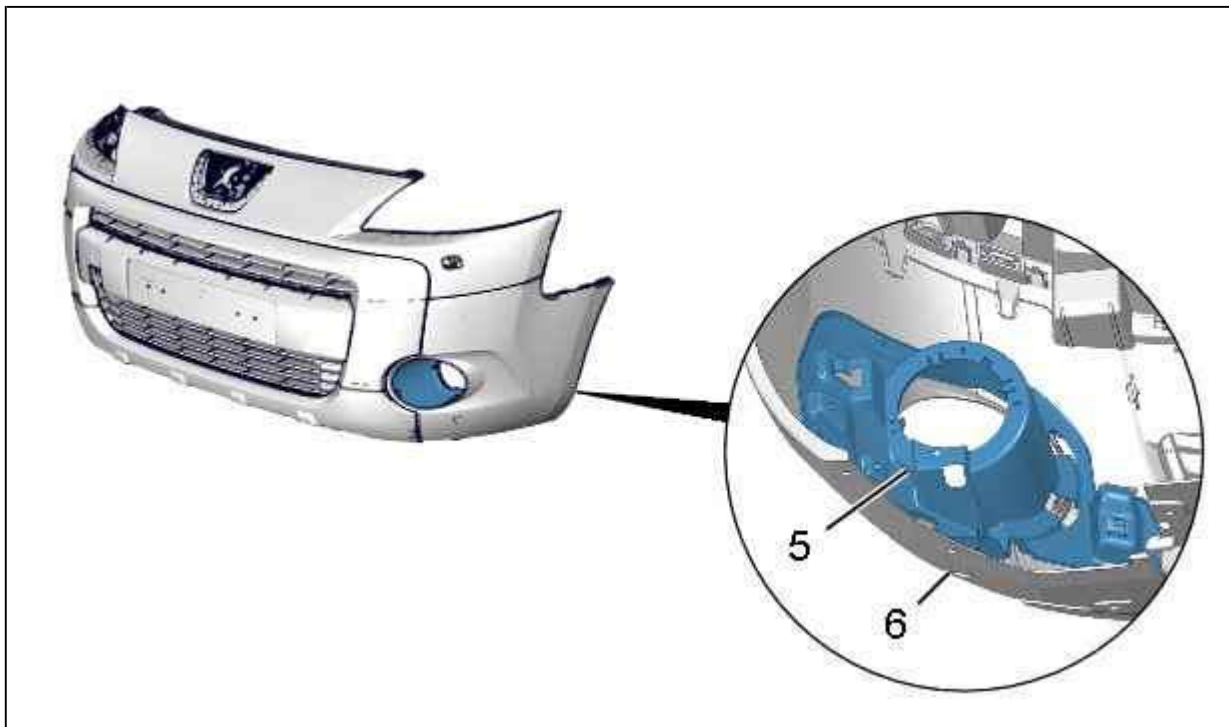


Рисунок : C5JM0GGD

Операции выполняются симметрично :

- Срезать стержни заклепок , прежде чем начать сверление
- Просверлите головку заклепки (6) сверлом Ø 4 мм
- Снимите : Кронштейн противотуманной фары (5)
- Высверлить остальные заклепки

3.5. Фирменная эмблема

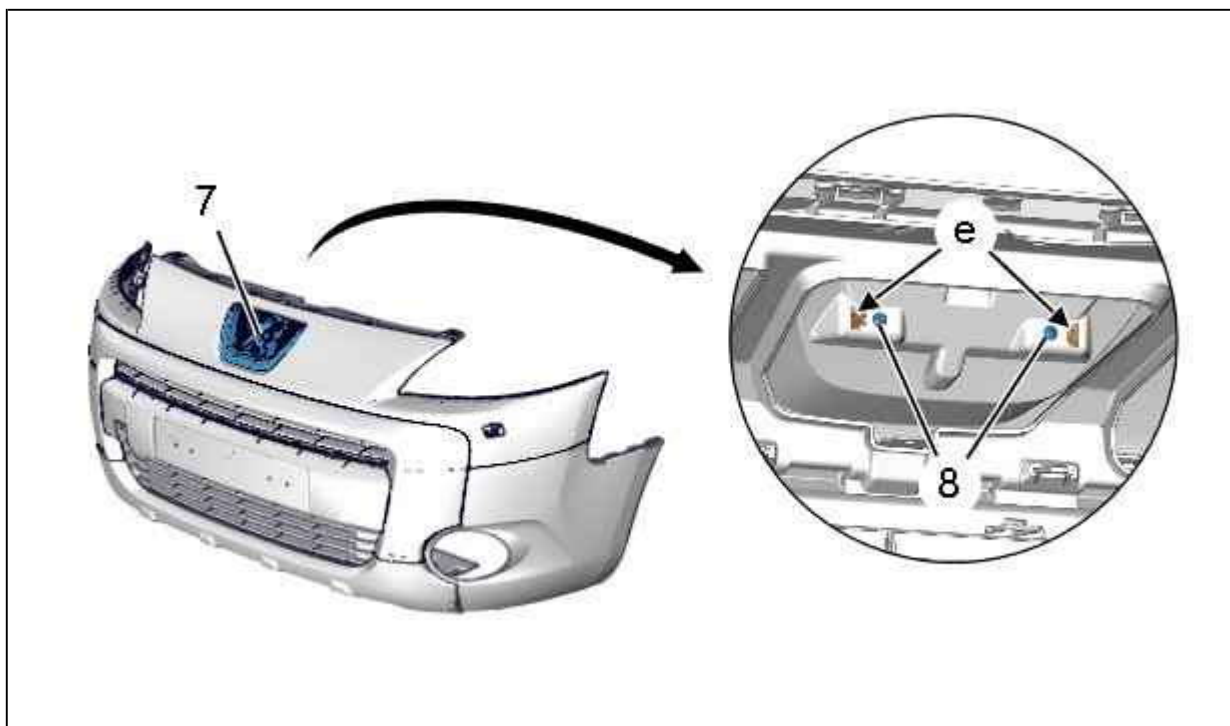


Рисунок : C5JM0GHD

Отвернуть болты (8).
 Отсоедините фирменную эмблему (7) (в "е").
 Снимите фирменную эмблему (7).

3.6. Нижняя решетка переднего бампера

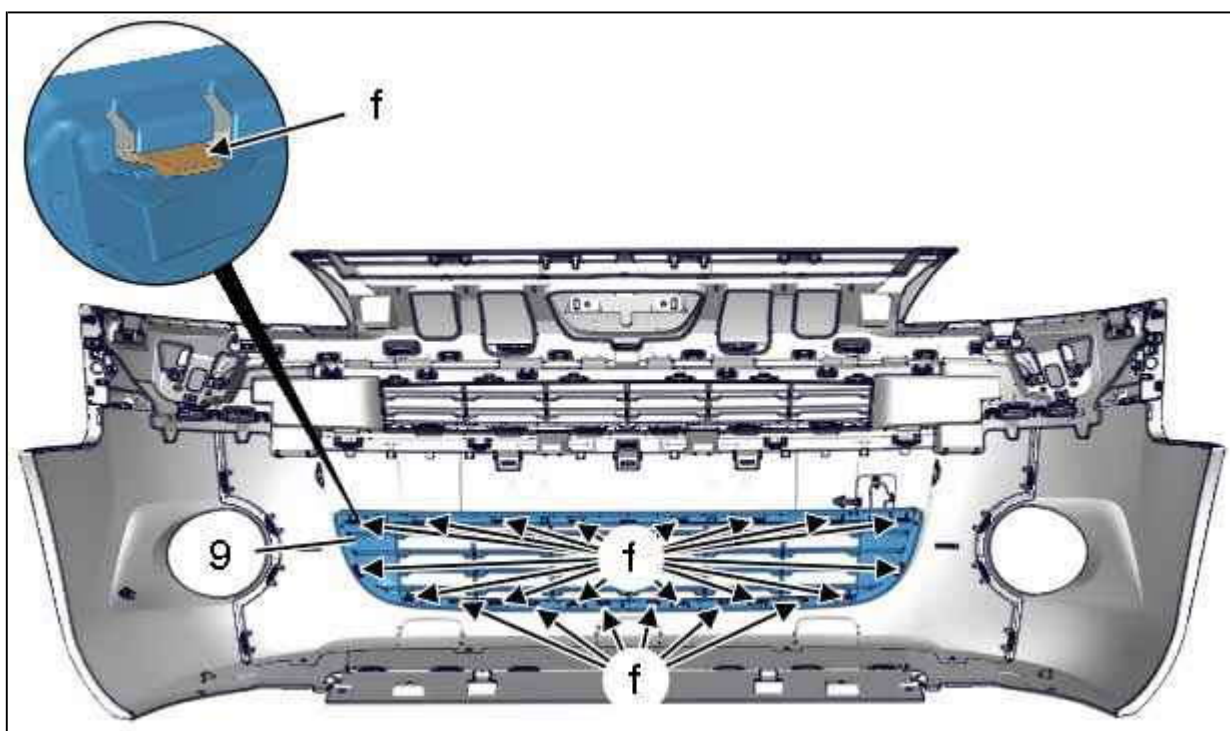


Рисунок : C5JM0GJD

Отсоединить : фиксаторов (в "f") ; С помощью приспособления [1].
 Снять нижнюю решетку переднего бампера (9).

3.7. Кронштейн решетки бампера (Передний)

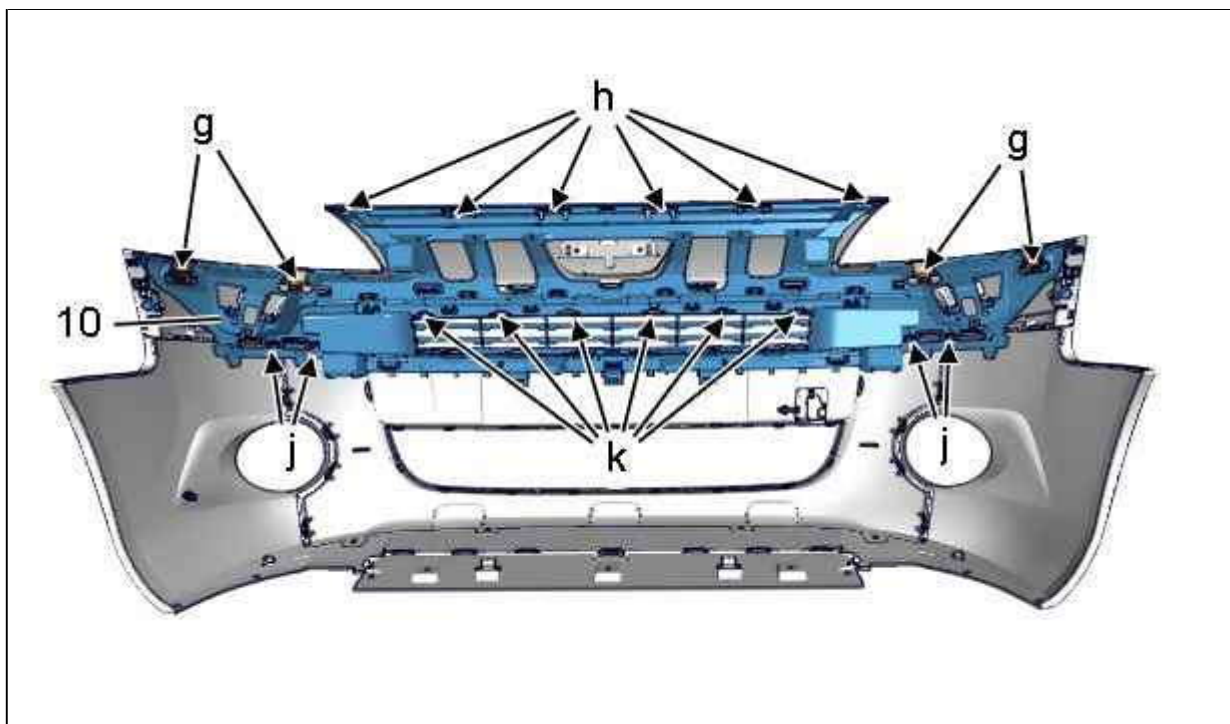


Рисунок : C5JM0GKD

Отсоединить : фиксаторов (в "g", "j", "k", "h") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Кронштейн решетки в сборе (10).

3.8. Верхняя решетка переднего бампера

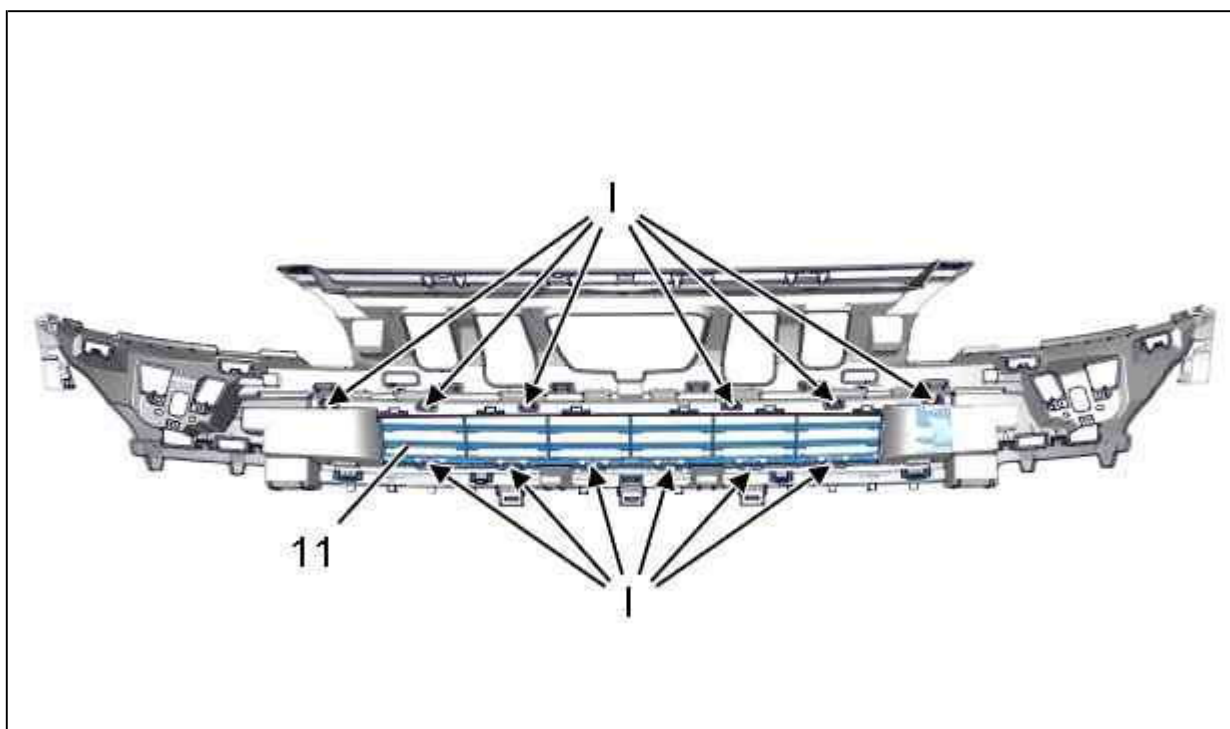


Рисунок : C5JM0GLD

Отсоединить : фиксаторов (в "I") ; С помощью приспособления [1].

Снять верхнюю решетку переднего бампера (11).

3.9. Верхний декоративный элемент переднего бампера (в зависимости от комплектации)

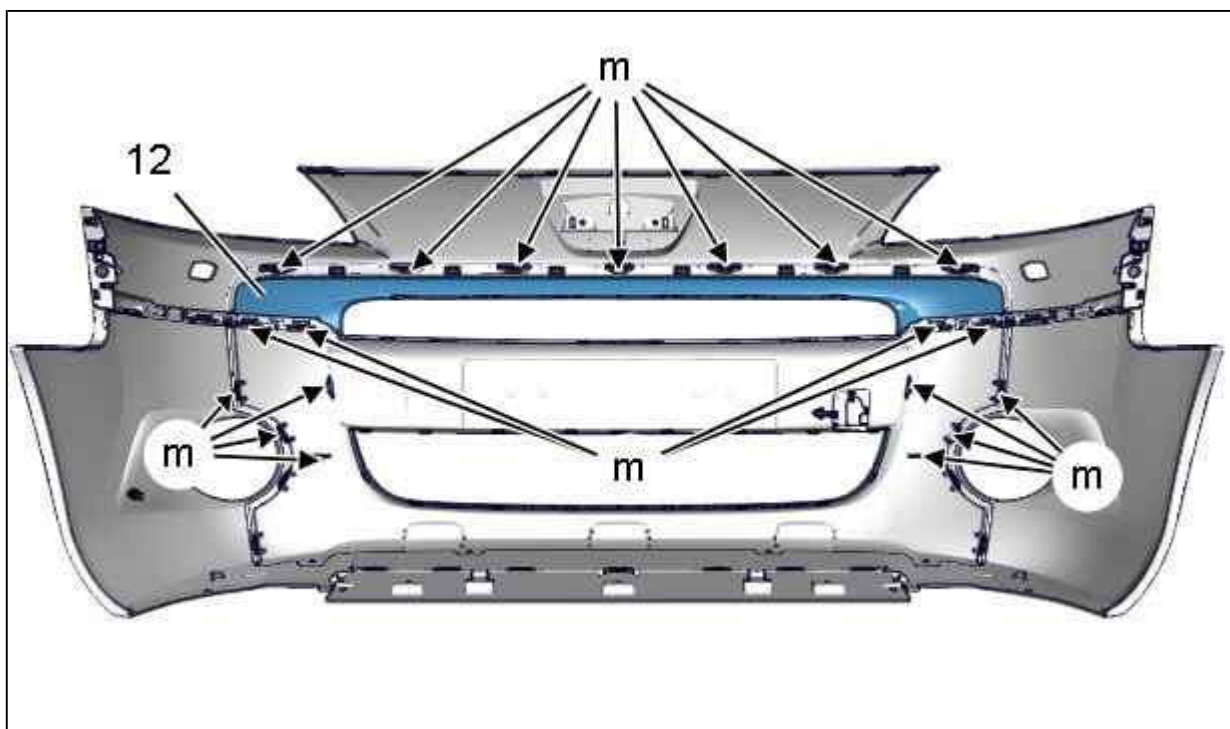


Рисунок : C5JM0GMD

Отсоединить : Верхняя декоративная накладка бампера (12) (Передний) (в "m") ; С помощью приспособления [1].

Отделите : Верхняя декоративная накладка бампера (12) (Передний).

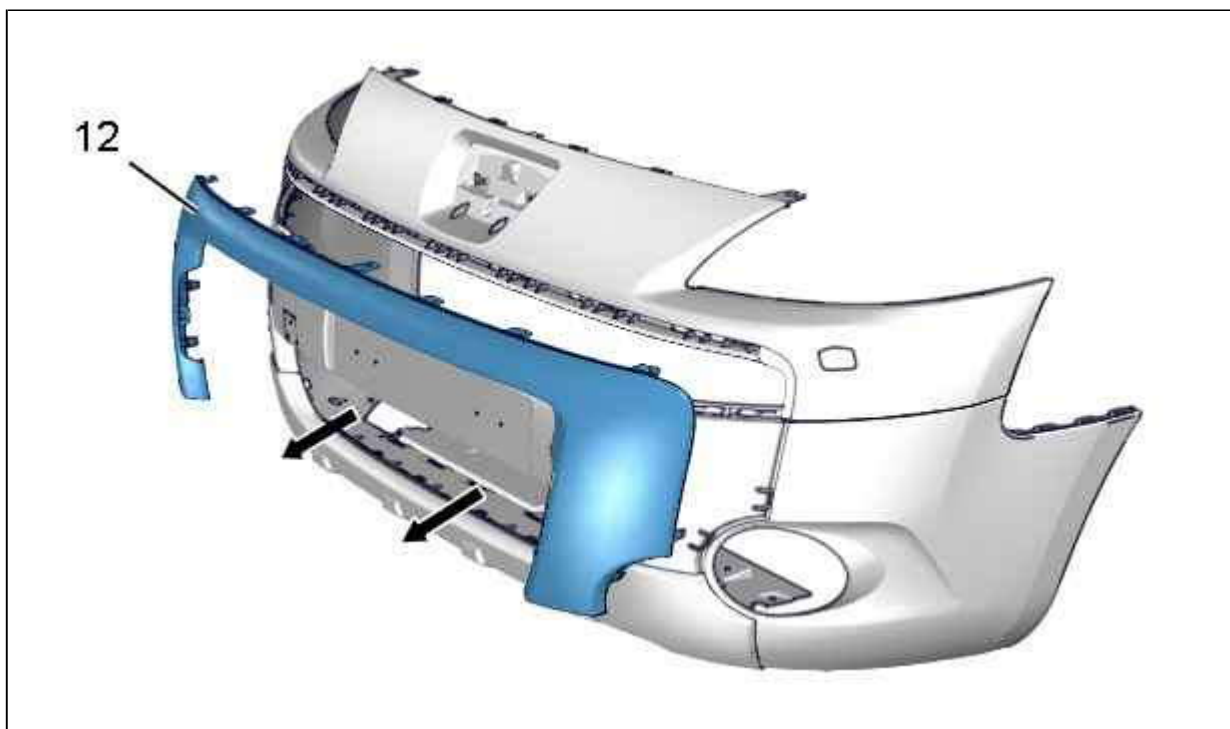


Рисунок : C5JM0GND

Снимите : Верхняя декоративная накладка бампера (12) (Передний) (как показано стрелками).

3.10. Нижний декоративный элемент переднего бампера (в зависимости от комплектации)

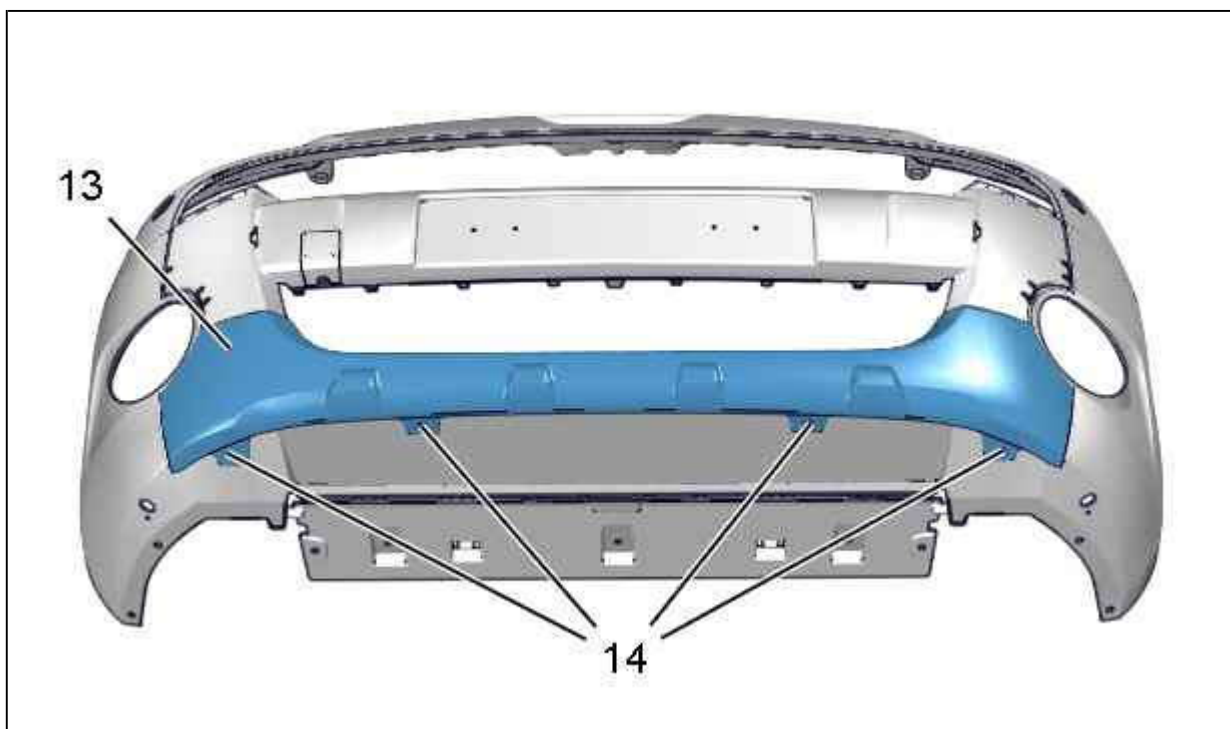


Рисунок : C5JM0GPD

Срезать стержни заклепок , прежде чем начать сверление.
Просверлите головку заклепки (14) сверлом Ø 4 мм.
Отделите : Нижнюю накладку бампера (13) (Передний).
Высверлить остальные заклепки.

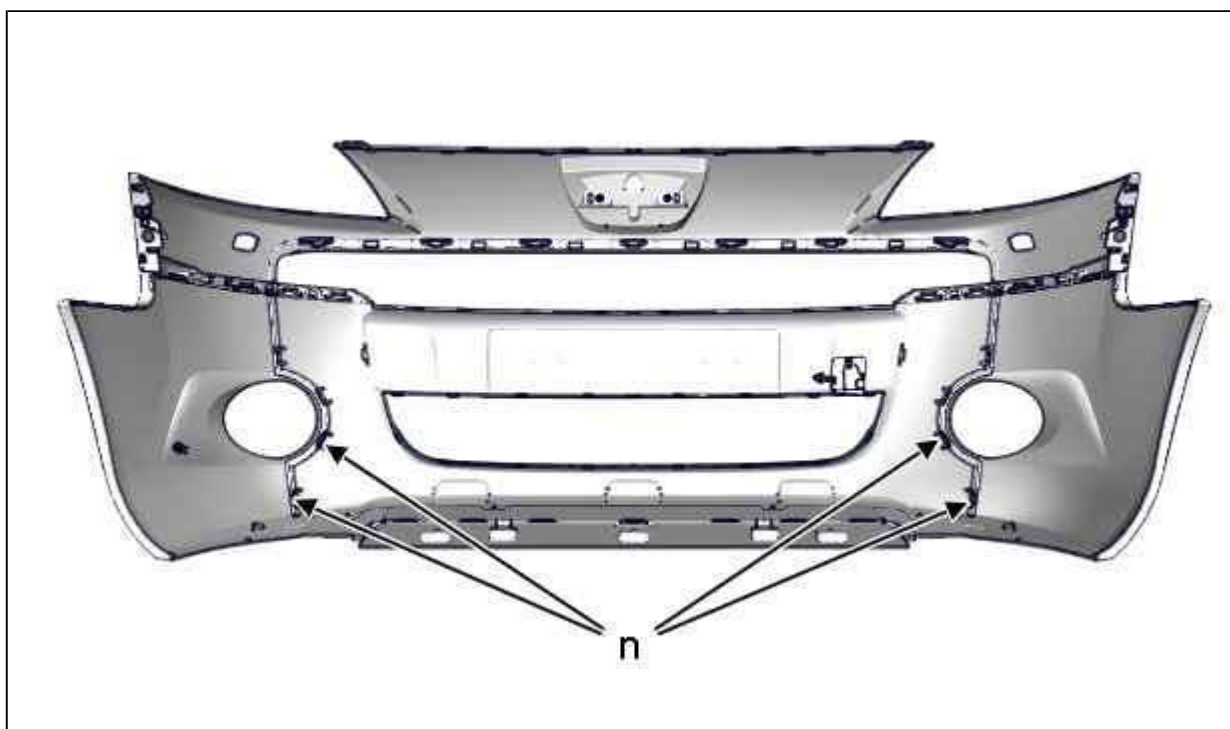


Рисунок : C5JM0GQD

Отсоединить : Нижнюю накладку бампера (13) (Передний) (в "п") ; С помощью приспособления [1].

Отделите : Нижнюю накладку бампера (13) (Передний).



Рисунок : C5JM0GRD

Снимите : Нижнюю накладку бампера (13) (Передний) (как показано стрелками).

3.11. Накладка переднего бампера (в зависимости от комплектации)

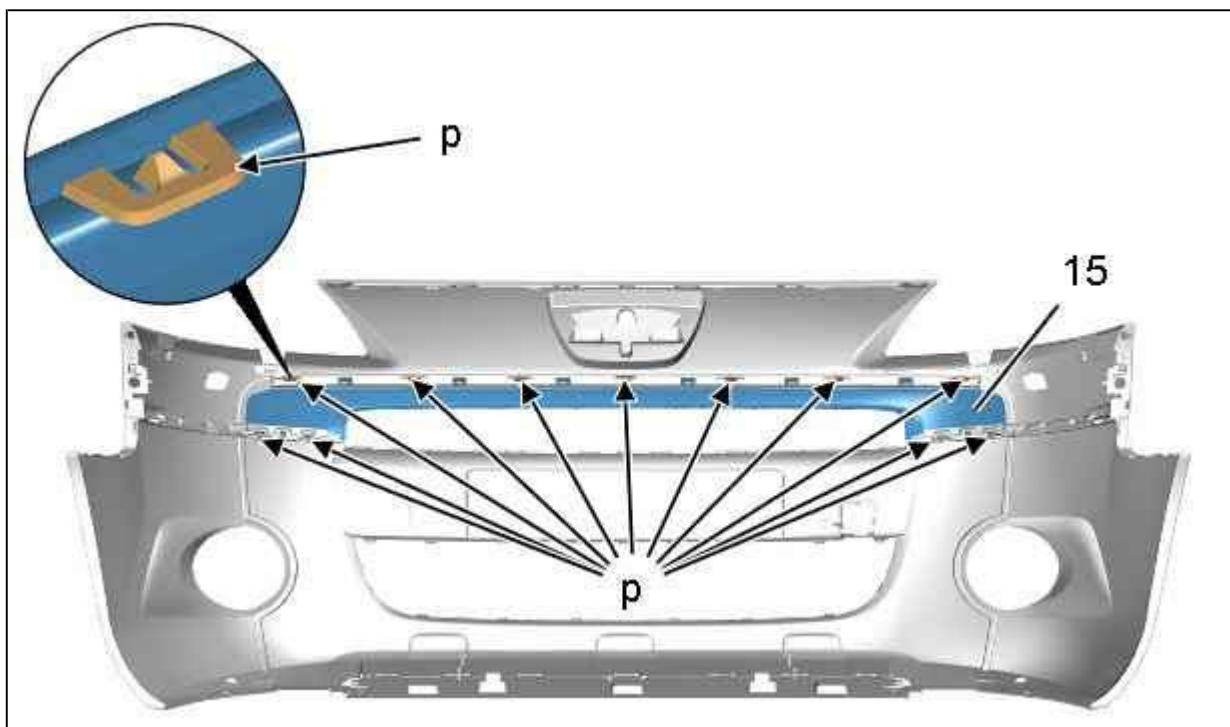


Рисунок : C5JM0GSD

Отсоединить : Накладку бампера (15) (Передний) (в "р") ; С помощью приспособления [1].

Отделите : Накладку бампера (15) (Передний).

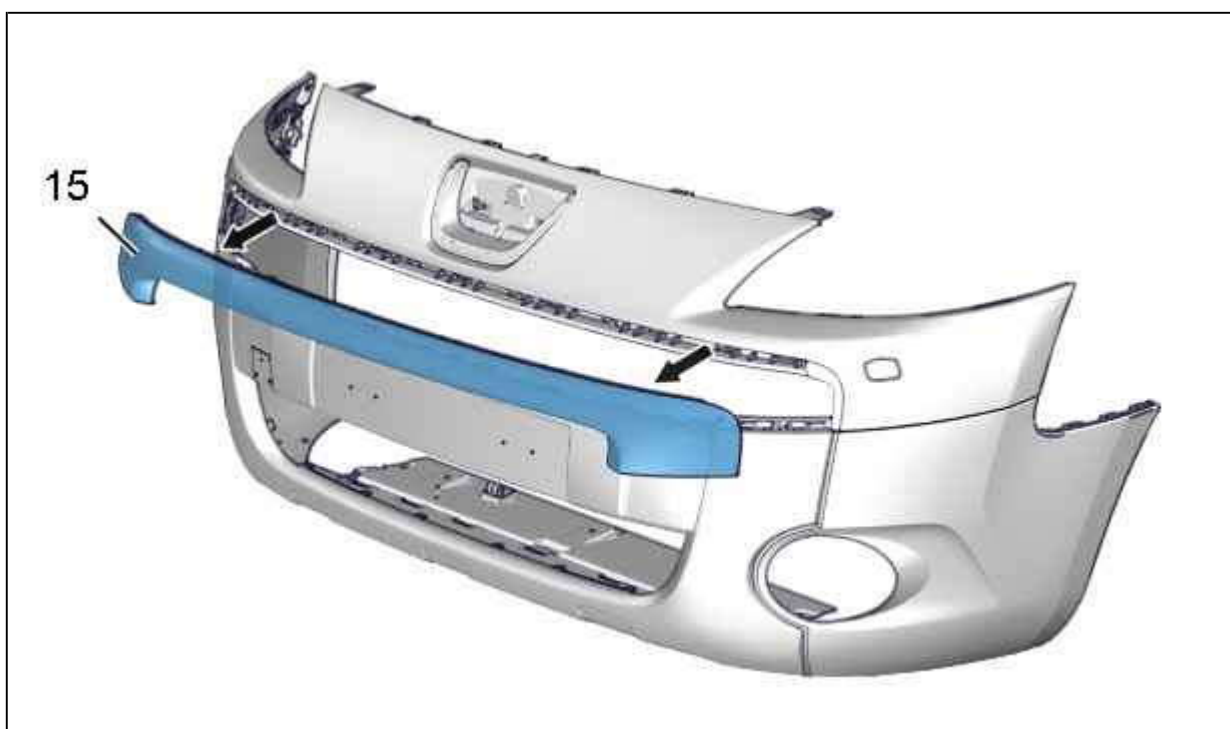


Рисунок : C5JM0GTD

Снимите : Накладку бампера (15) (Передний) (как показано стрелками).

3.12. Облицовка радиатора

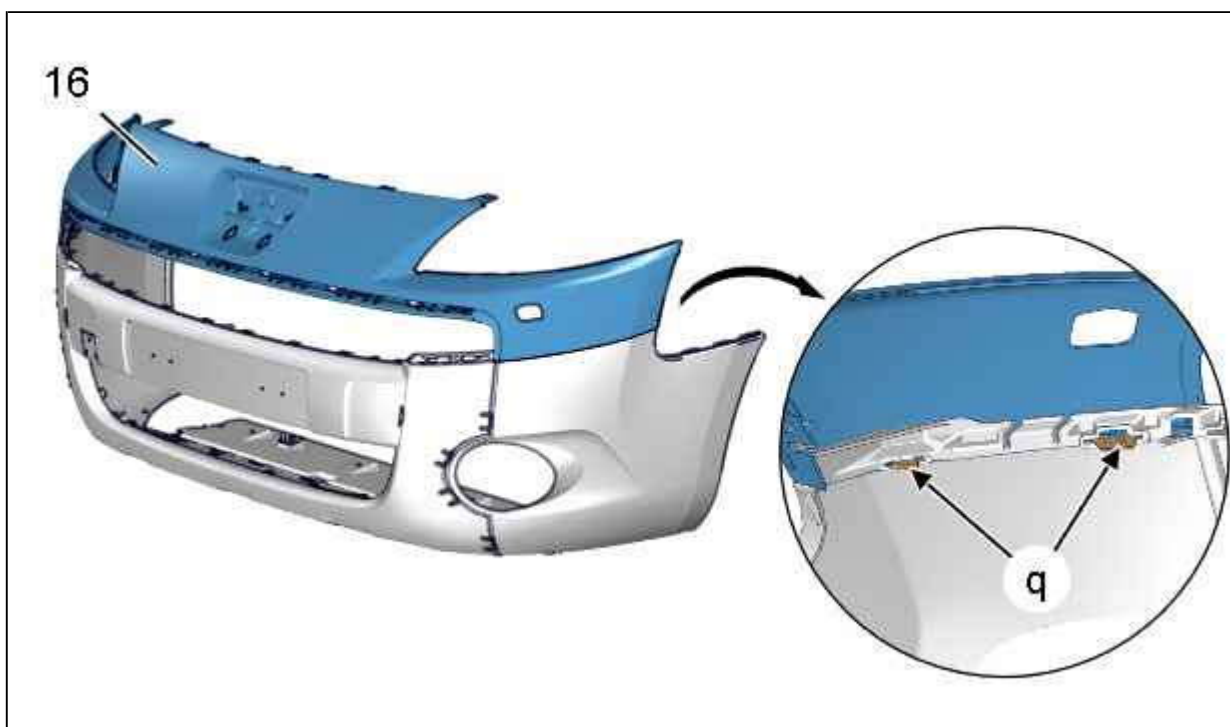


Рисунок : C5JM0GUD

ПРИМЕЧАНИЕ : Операция выполняется симметрично.

Отсоединить : Облицовка радиатора (16) (в "q") ; С помощью приспособления [1].

Снимите : Облицовка радиатора (16).

3.13. Усилитель бамперов (Передний) (в зависимости от комплектации)

ПРИМЕЧАНИЕ : Не снимать передний бампер для снятия усилителя (17).

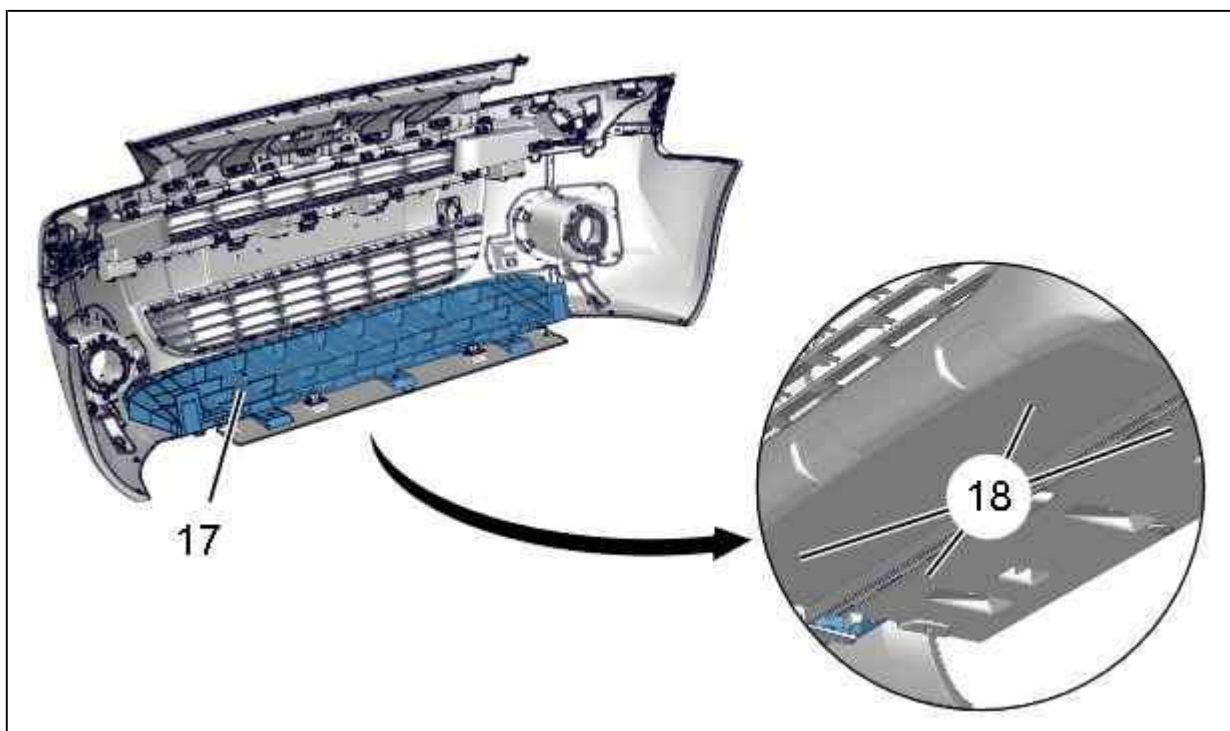


Рисунок : C5JM0GVD

Срезать стержни заклепок , прежде чем начать сверление.
Просверлите головку заклепки (18) сверлом Ø 4 мм.
Снимите : Усилитель бампера (17) (Передний).
Высверлить остальные заклепки.

4. Сборка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Систематически заменять неисправные фиксаторы.

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Убедиться в правильном расположении фиксаторов.

Действовать в последовательности, обратной операциям по разборке.
Проверьте функционирование электрооборудования.

ЗАМЕНА : ОПОРА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ БЛОКА В СБОРЕ

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

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте элементарные правила гигиены и безопасности (надевайте фильтрующую маску для паров органических жидкостей – работайте в вентилируемой зоне).

1. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

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

2. Расположение запасной части

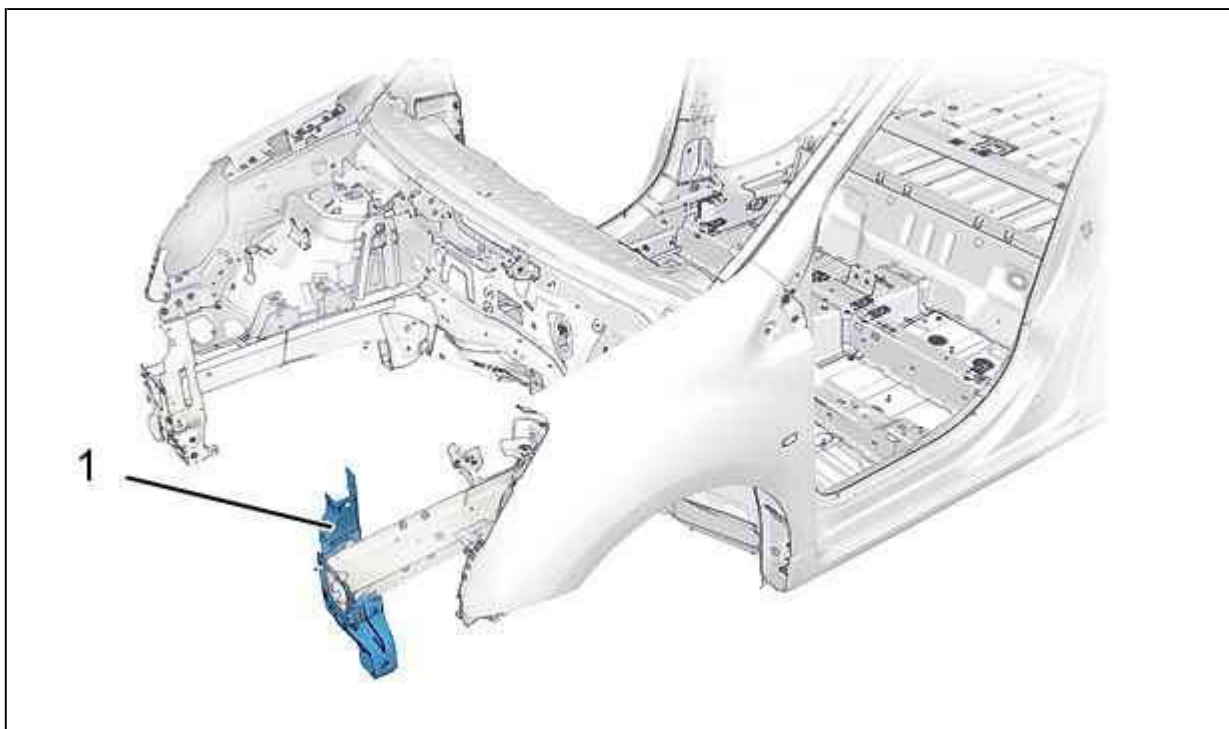


Рисунок : C4AM0HPD

Метка	Обозначение
(1)	Опора передней панели блока в сборе

3. Запасная часть

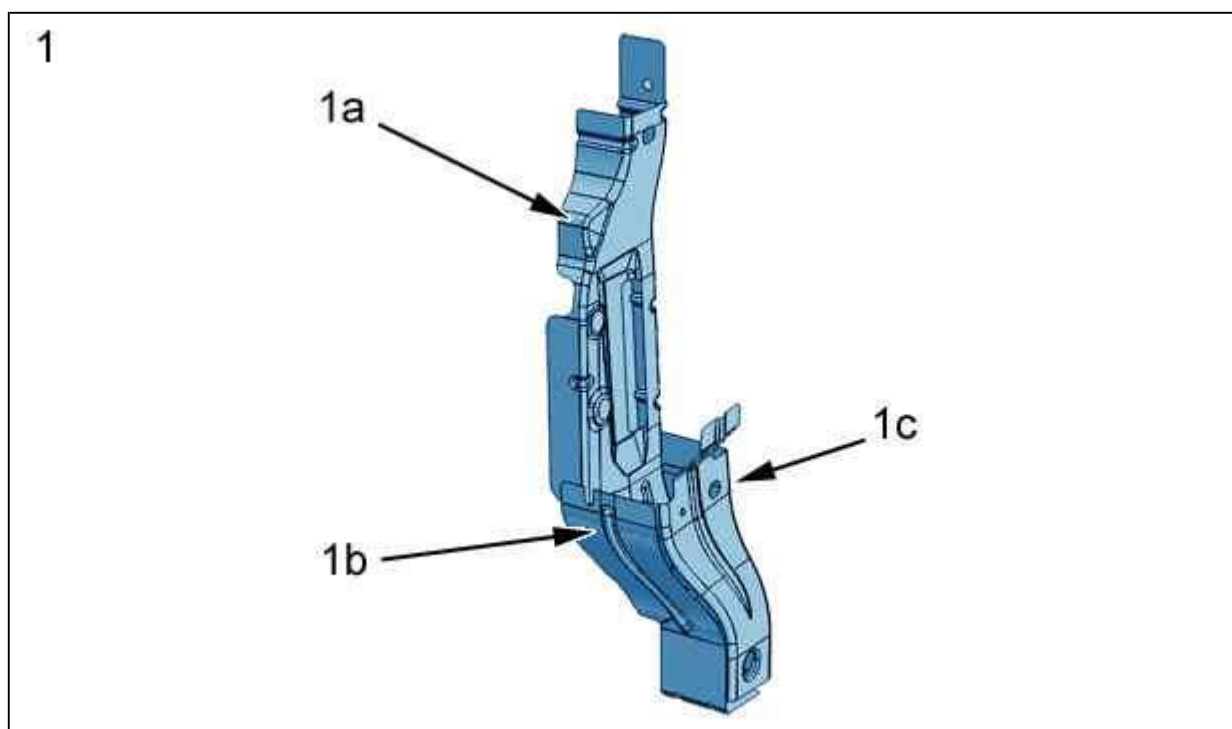


Рисунок : C4AP1T0D

Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(1)	Опора передней панели блока в сборе	-	-
(1a)	Опора передней панели блока	1,95	THLE (*)
(1b)	Кронштейн опоры передней панели блока	1,95	THLE (*)
(1c)	Усилитель опоры передней панели блока	1,95	THLE (*)

(*) THLE : Сталь с очень высоким пределом текучести.

4. Подготовка запасной части

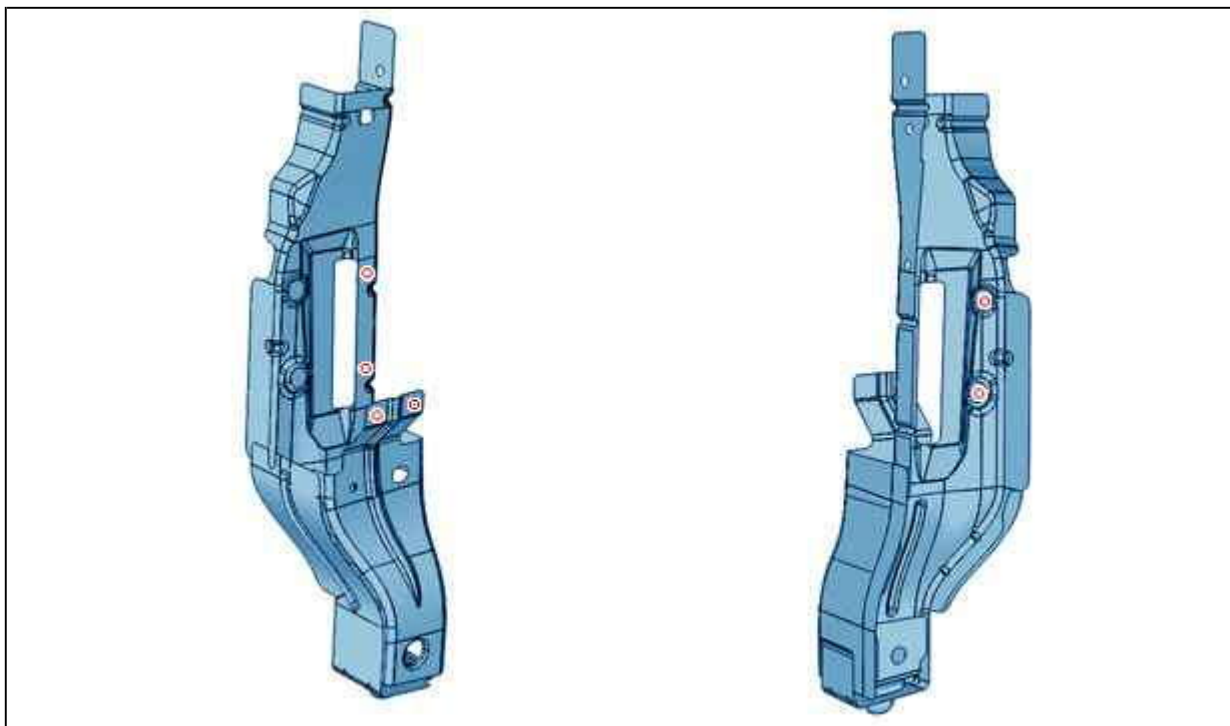


Рисунок : C4AP1T2D

Наметьте, затем просверлите 6 отверстий Ø 8 мм для последующей сварки методом «точка-пробка».

5. Вырезание

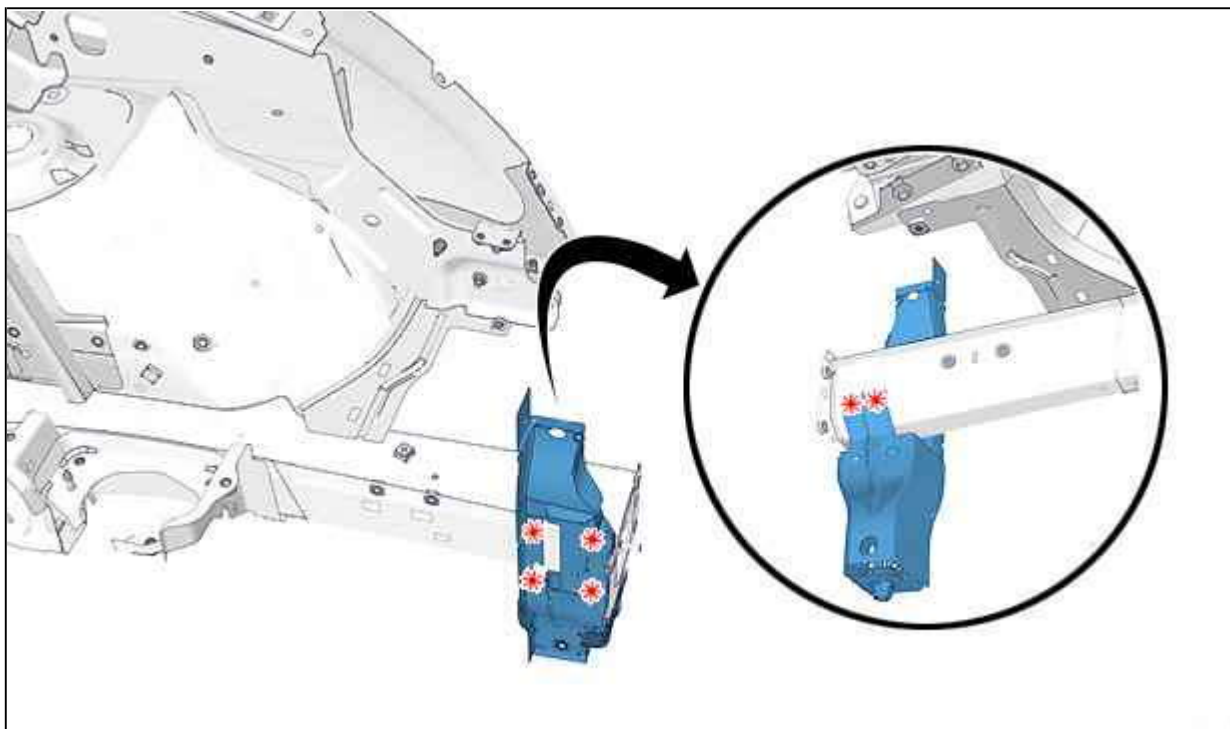


Рисунок : C4AM0HQD

Срезать по точкам ; С помощью фрезы.
Снять опору передней панели блока в сборе.

6. Очистка – подготовка кузова

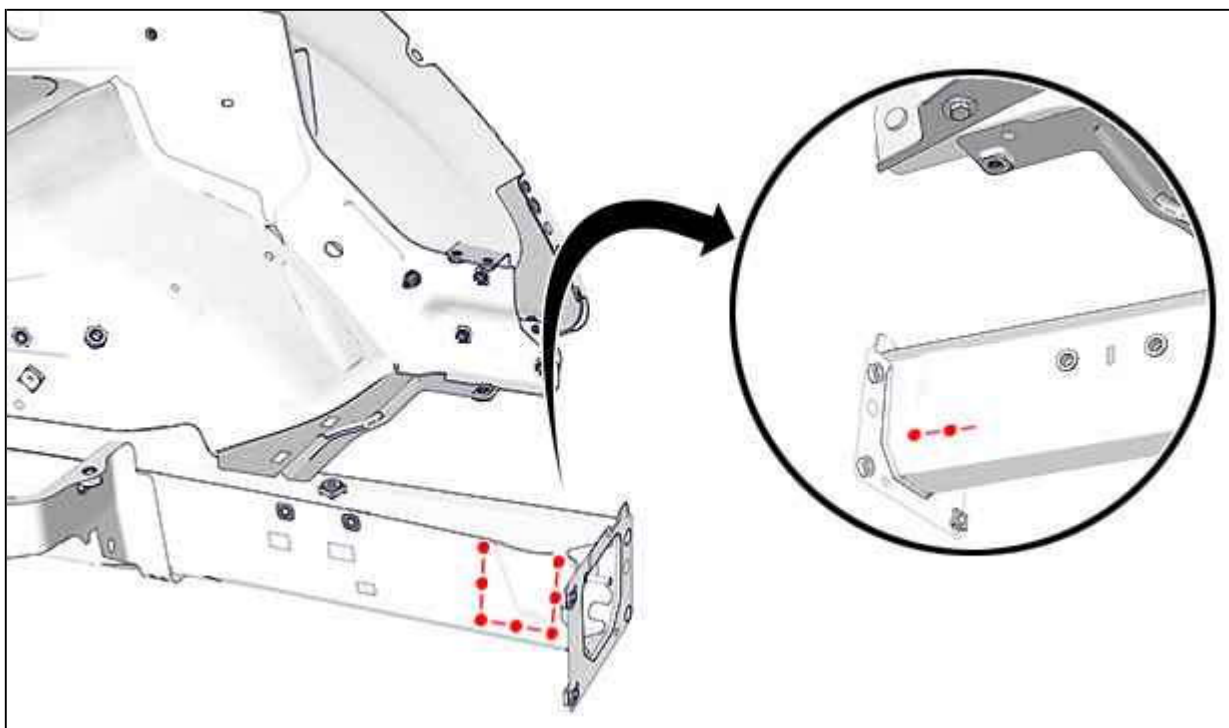


Рисунок : C4AM0HRD

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

7. Подгонка

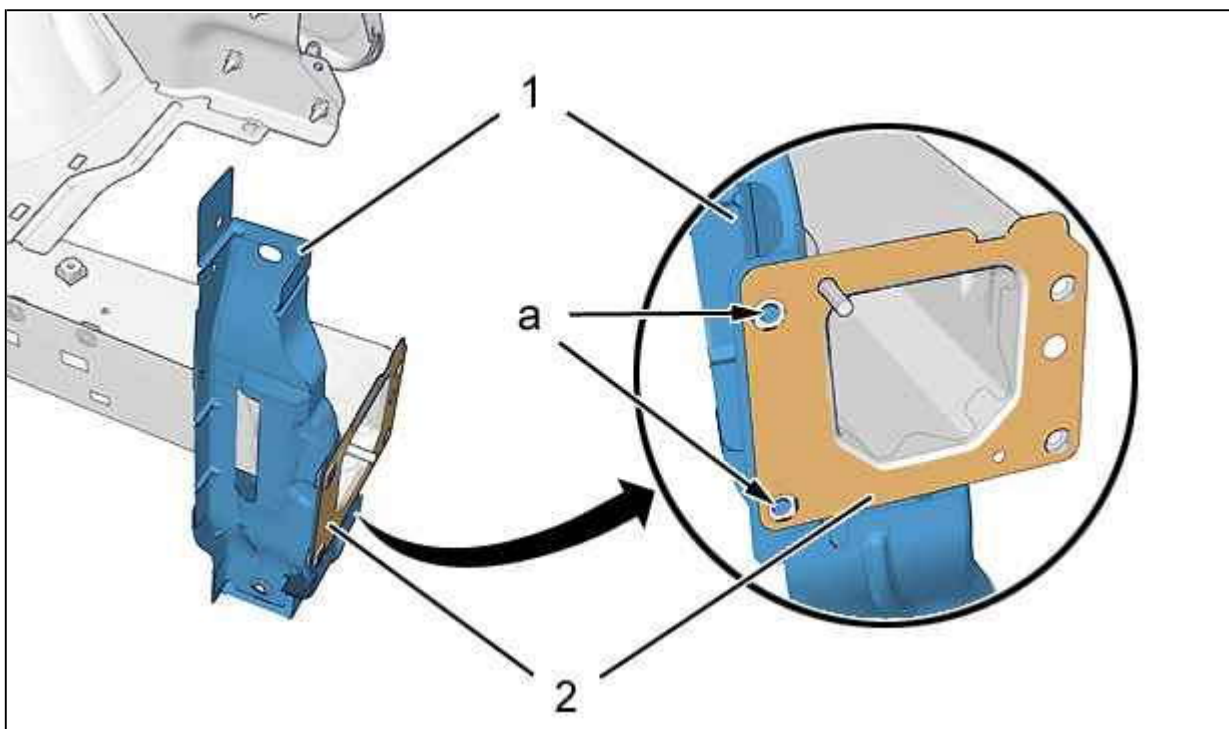


Рисунок : C4AM0HSD

Установить опору передней панели блока в сборе (1) на наконечнике лонжерона (2).

ПРИМЕЧАНИЕ : Проверить прилегание опоры передней панели блока в сборе (1) к наконечнику лонжерона (1) в "а" для последующей установки балки бампера в сборе.

8. Сварка

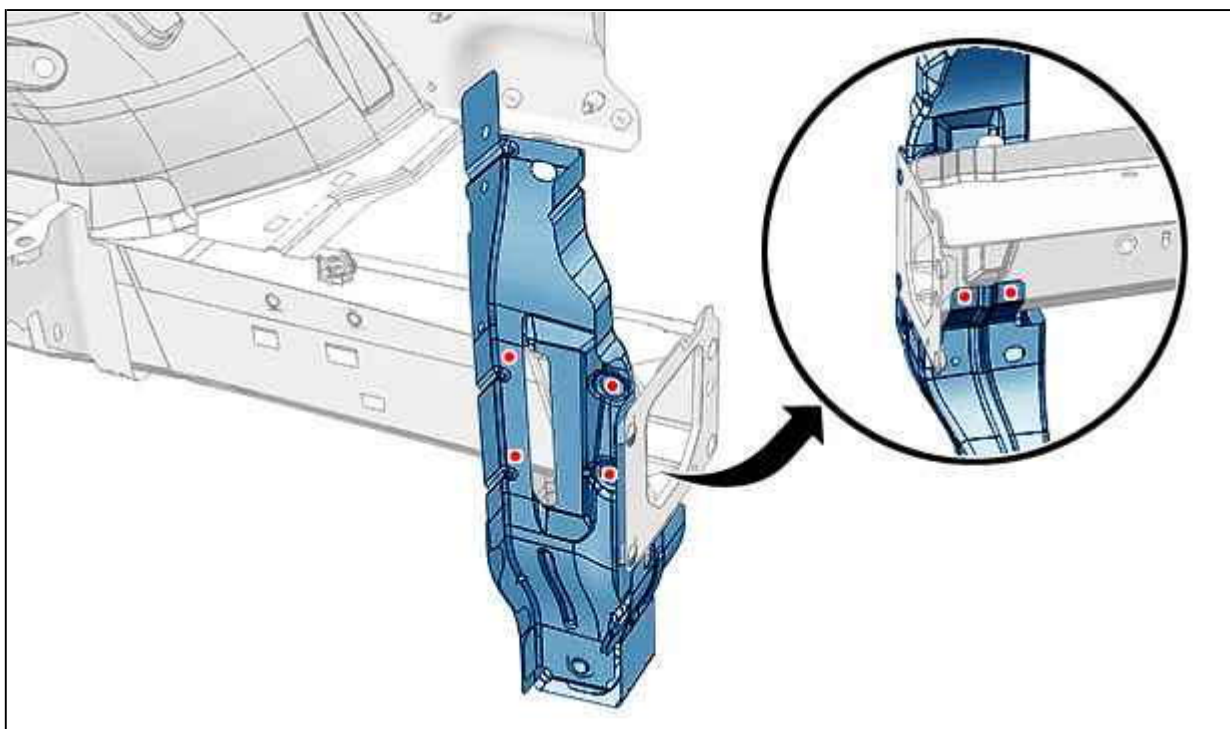


Рисунок : C4AP1T6D

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

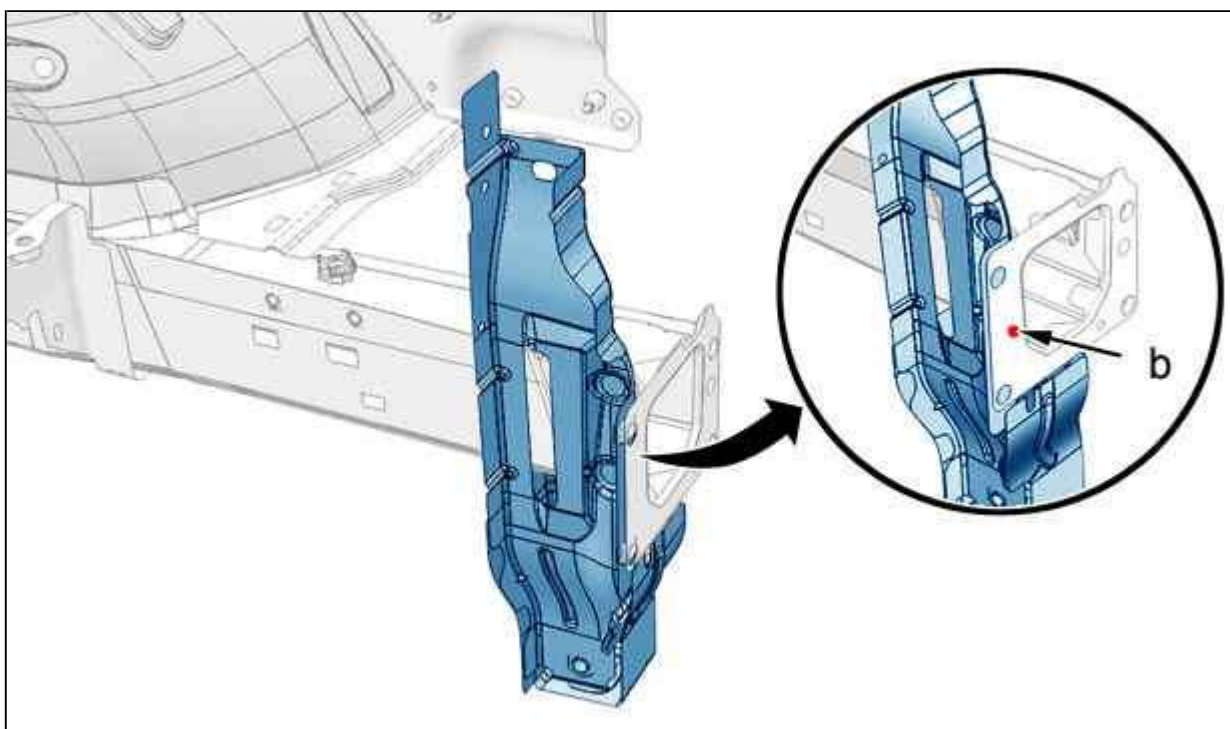


Рисунок : C4AM0HTD

Приварить точками сварки (в "b").

9. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.

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

10. Повторная инициализация

Выполнить дополнительные операции.

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

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ПЕРЕДНЕЕ КРЫЛО

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Инструменты

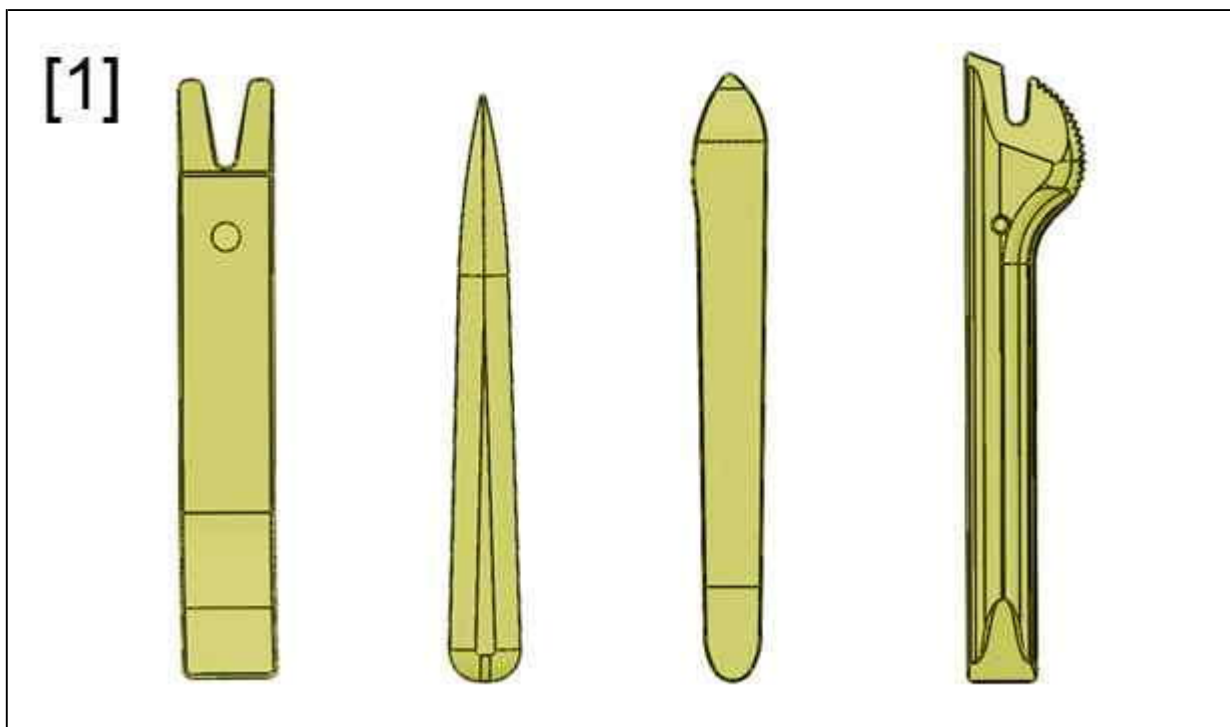


Рисунок : E5AP30WD

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

2. Снятие

Снять передний бампер ⓘ .

Снять фару ⓘ .

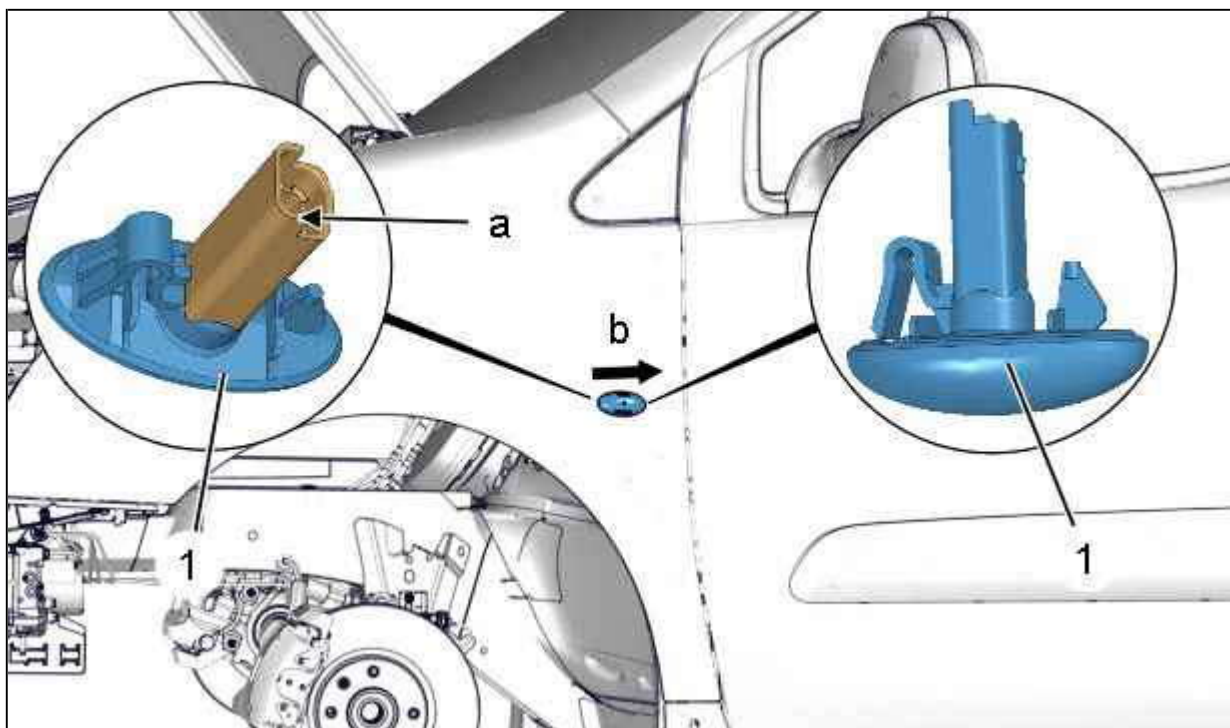


Рисунок : C4AM0SGD

Отделить и удалить : Повторитель указателя поворота переднего крыла (1) (как показано " b ").

Отсоедините разъем (в " a ").

Снимите : Повторитель указателя поворота переднего крыла (1).

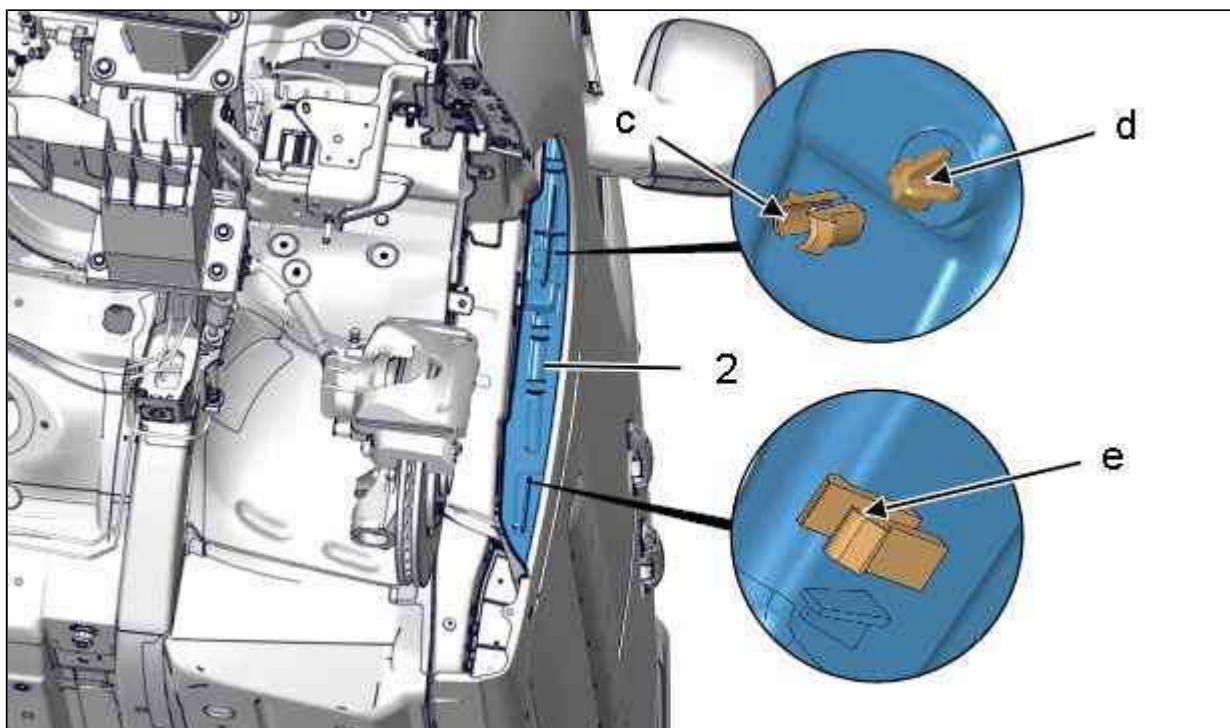


Рисунок : C4AM0SHD

Отсоединить, потянув вниз : Фиксаторы акустической накладки переднего крыла (2) (в " c ", " d ", " e ").

Снимите : Звукоизоляцию крыла (2) (спереди).

ПРИМЕЧАНИЕ : В случае повреждения при снятии заменить акустическую накладку переднего крыла (2).

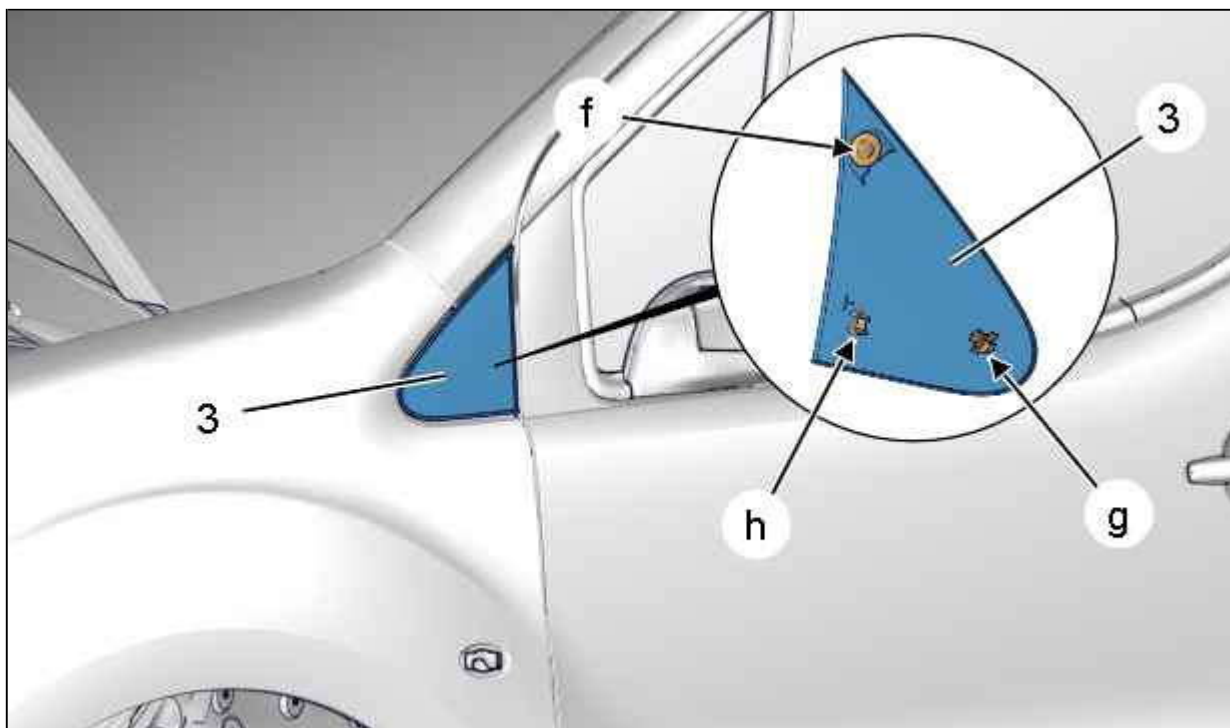


Рисунок : C4CM1X9D

Отсоединить декоративную накладку (3) (в "f", "g", "h") ; С помощью приспособления [1].
Снять декоративную накладку (3).

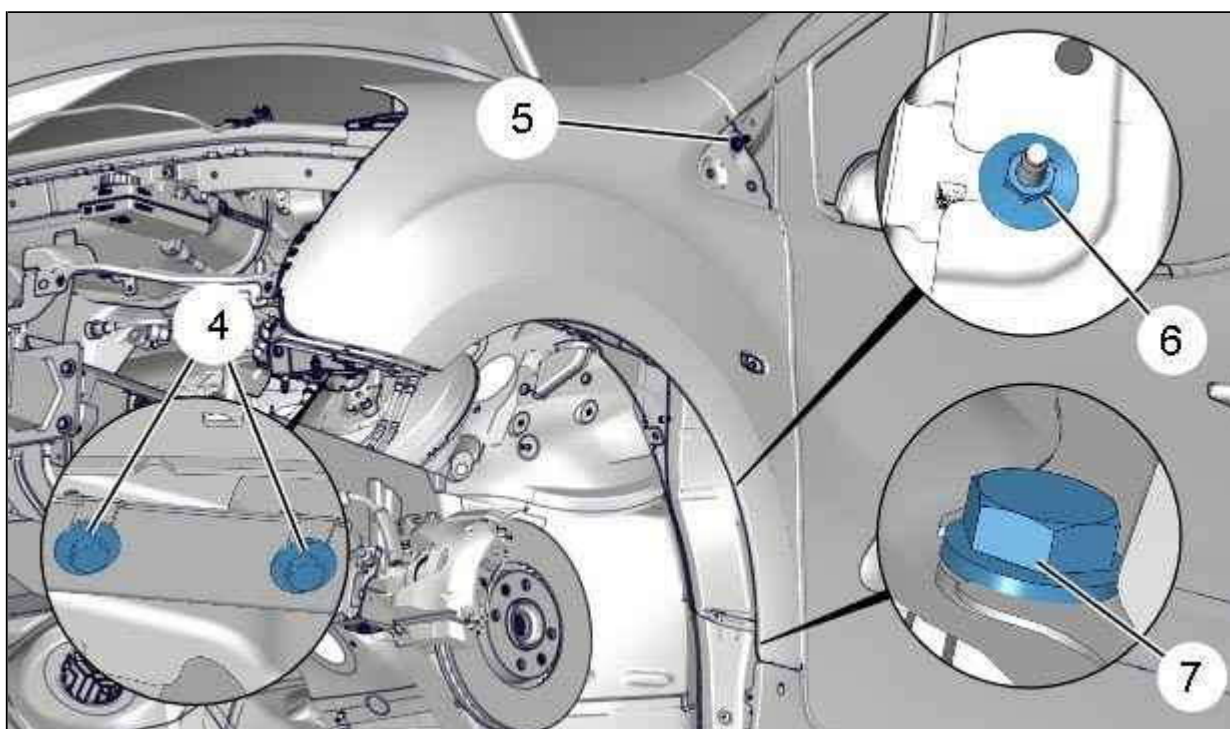


Рисунок : C4AM0SJD

Отвернуть болты (4), (5), (7).
Ослабить гайку (6) на несколько оборотов.

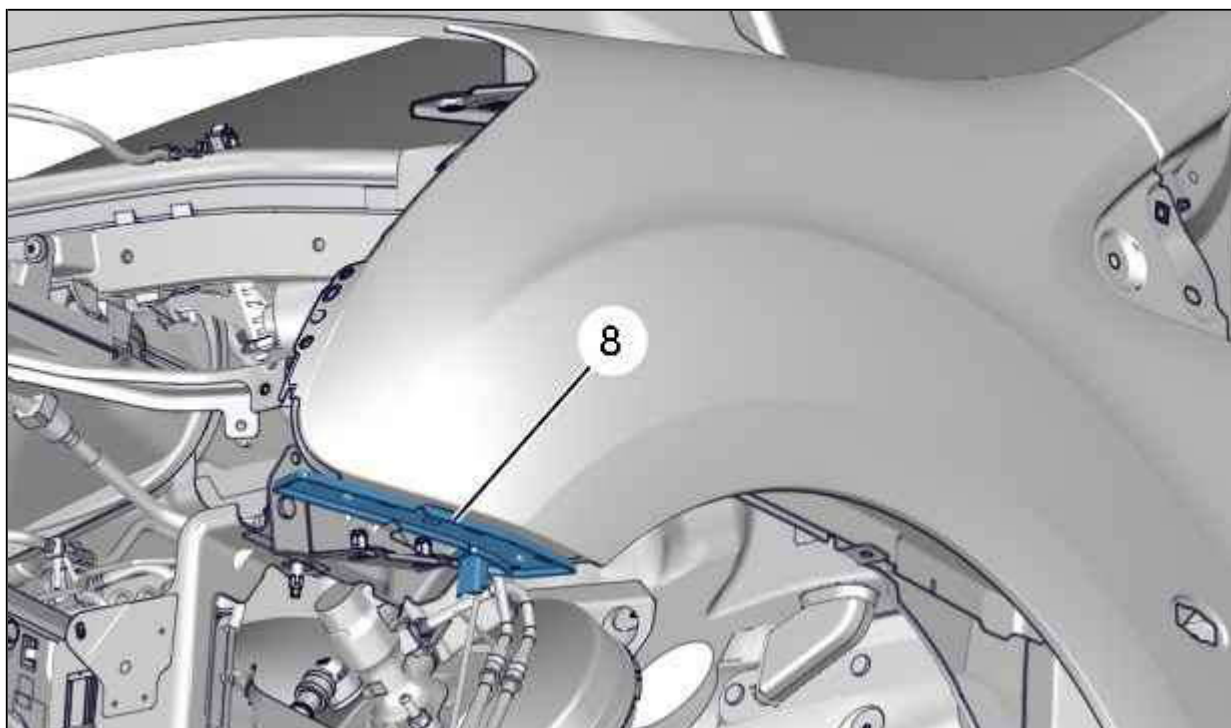


Рисунок : C4AM0SKD

Отсоединить - Снимите : Опора (8) (при необходимости).

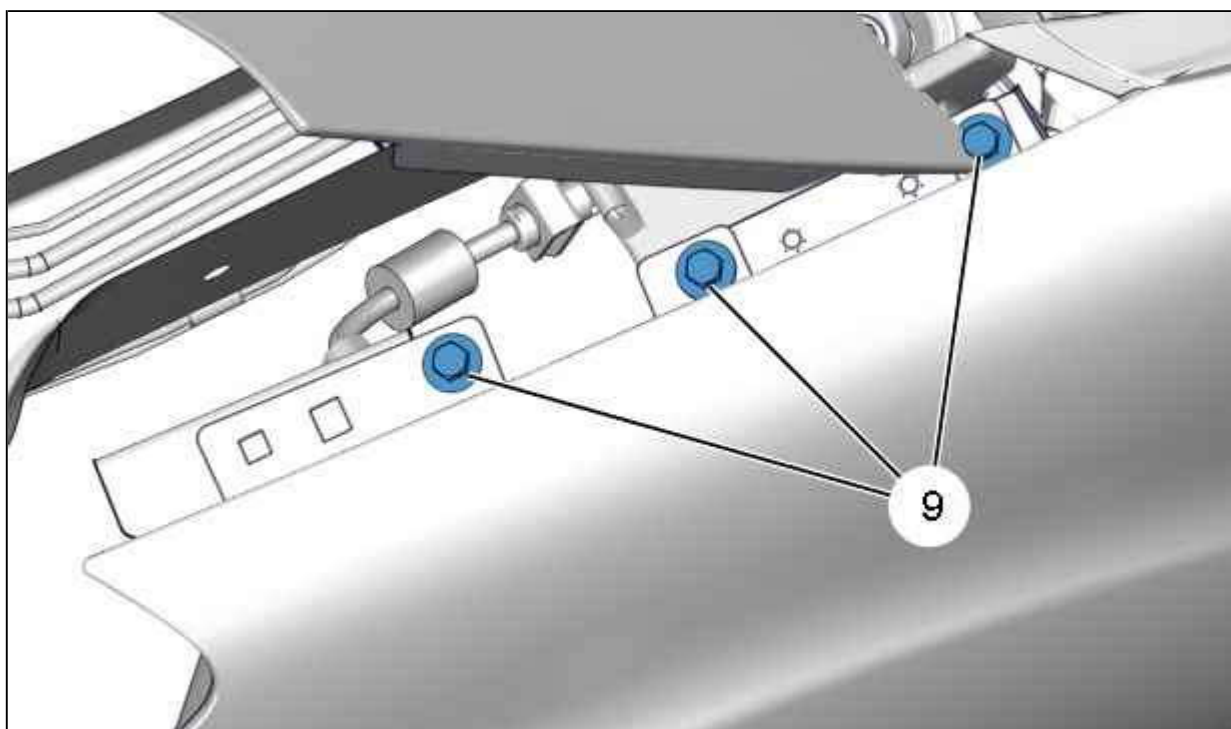


Рисунок : C4AM0SLD

Отвернуть болты (9).

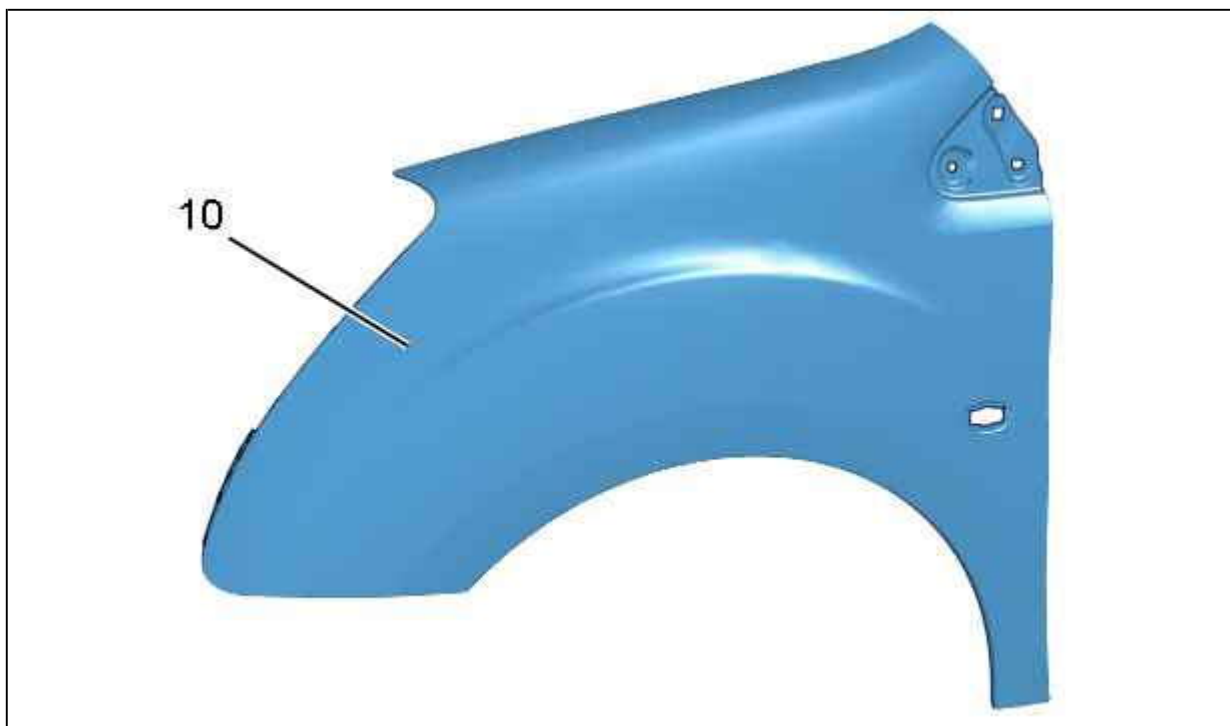


Рисунок : C4AM0SMD

Снимите переднее крыло (10).

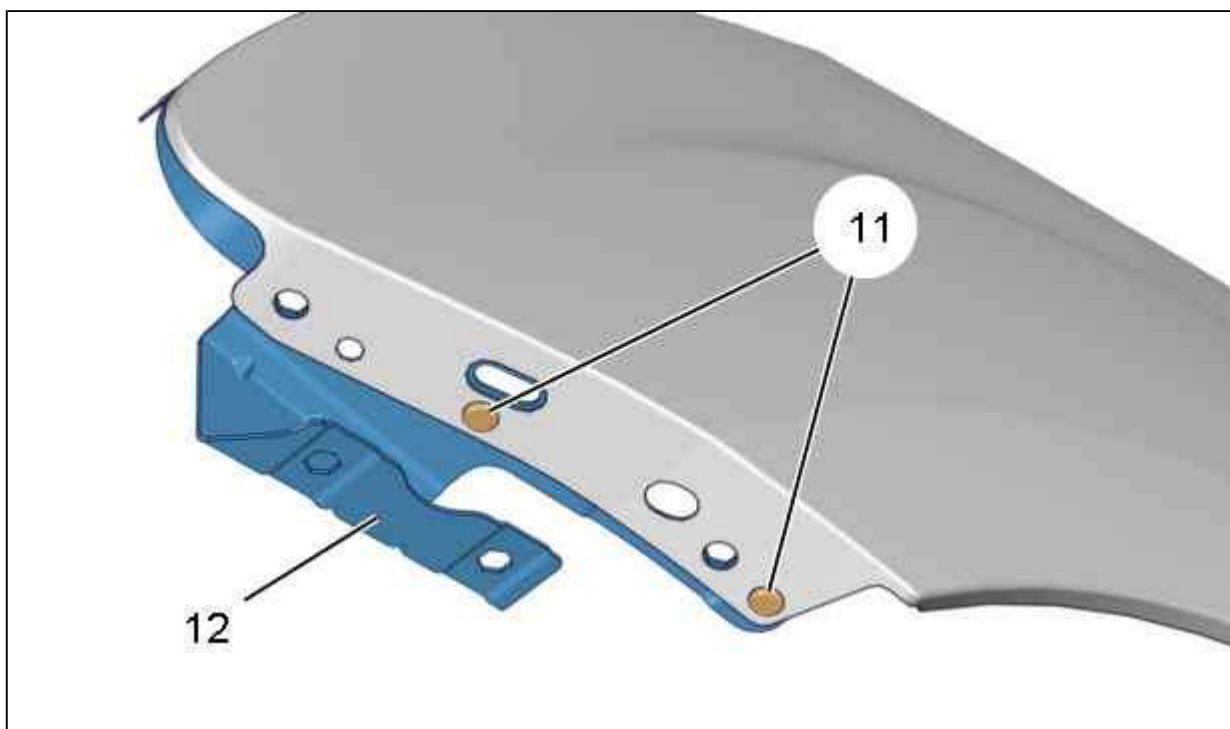


Рисунок : C4AM0SND

ПРИМЕЧАНИЕ : Срезать стержни заклепок , прежде чем начать сверление.

В случае замены : Снять заклепки (11) ; С помощью дрели со сверлом диаметром 4 мм.
Снимите : Промежуточную опору (12).

3. Установка

ВНИМАНИЕ : Обязательно заменять неисправные крепления.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Выполните регулировку зазоров и выравнивания  .

Затяните :

- Затянуть болты (4), (5), (7), (9) моментом 1 дНм
- Гайки (6) моментом 1 даНм

Проверьте функционирование различного оборудования

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ПЕРЕДНИЙ ГРЯЗЕЗАЩИТНЫЙ ЩИТОК

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. РЕКОМЕНДОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

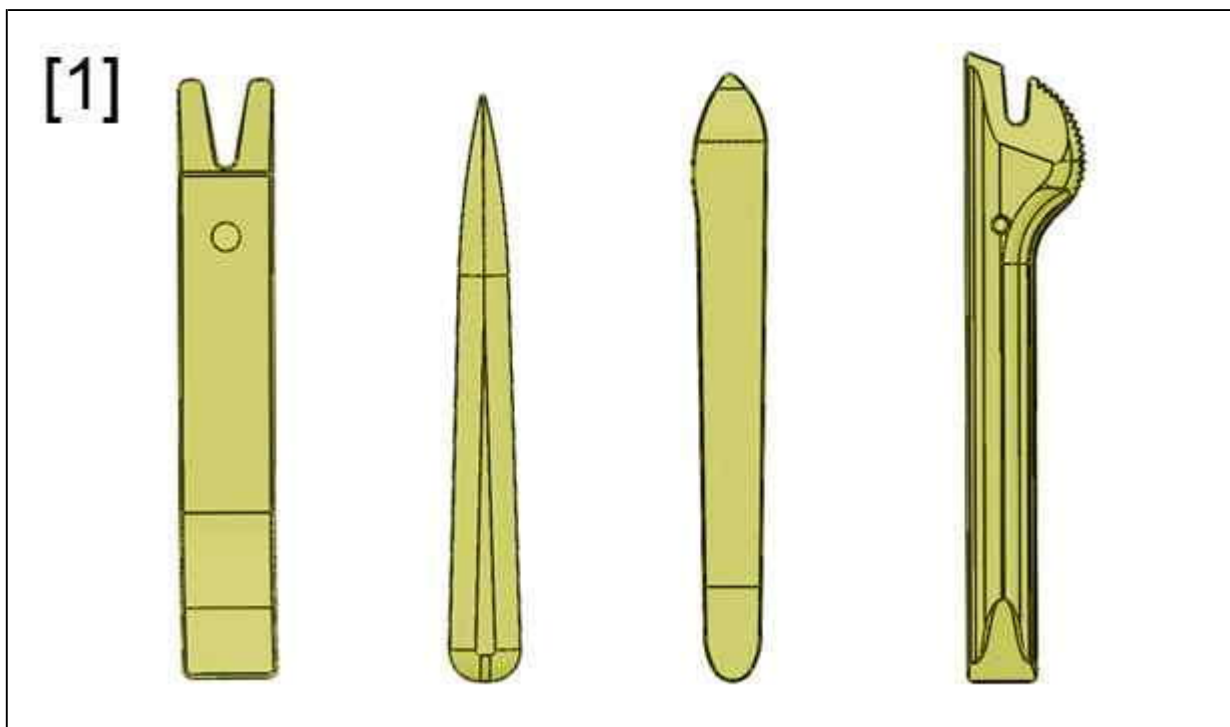


Рисунок : E5AP30WD

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

2. Снятие

Установить автомобиль на подъемник.
Снять колесо.

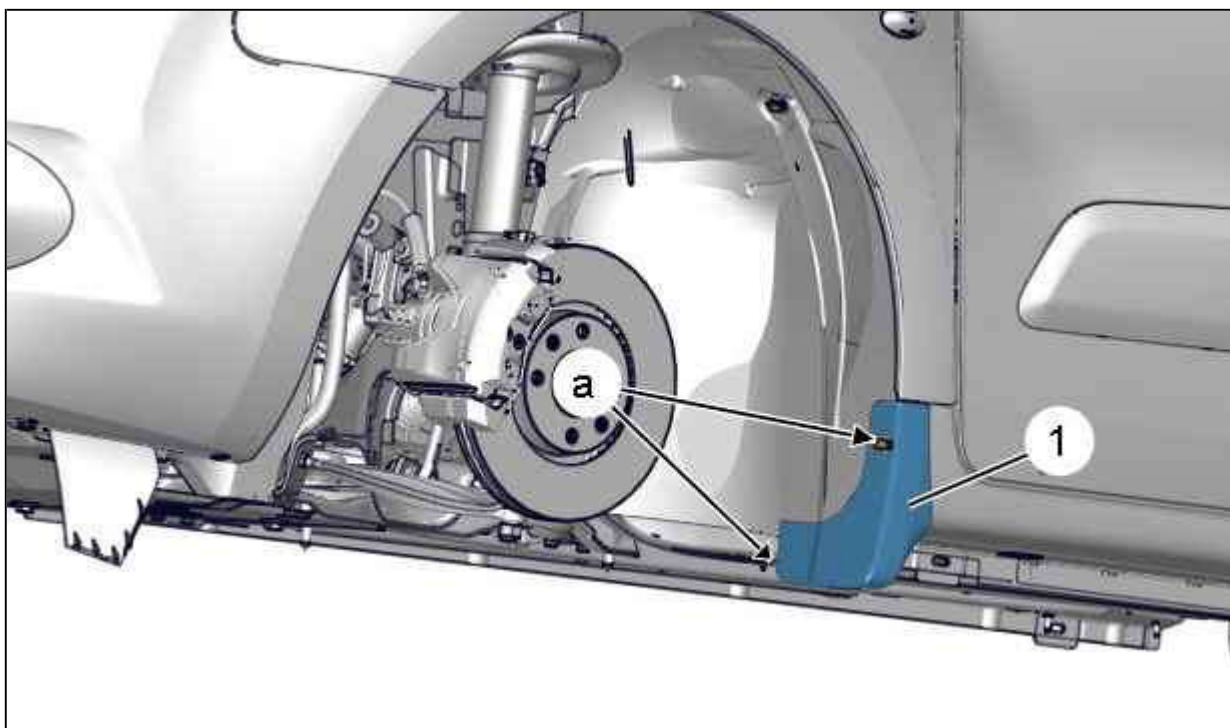


Рисунок : C4CM1RRD

ПРИМЕЧАНИЕ : В зависимости от комплектации.

Отсоедините фиксаторы (в "а") ; С помощью приспособления [1].
Снять декоративную накладку (1).

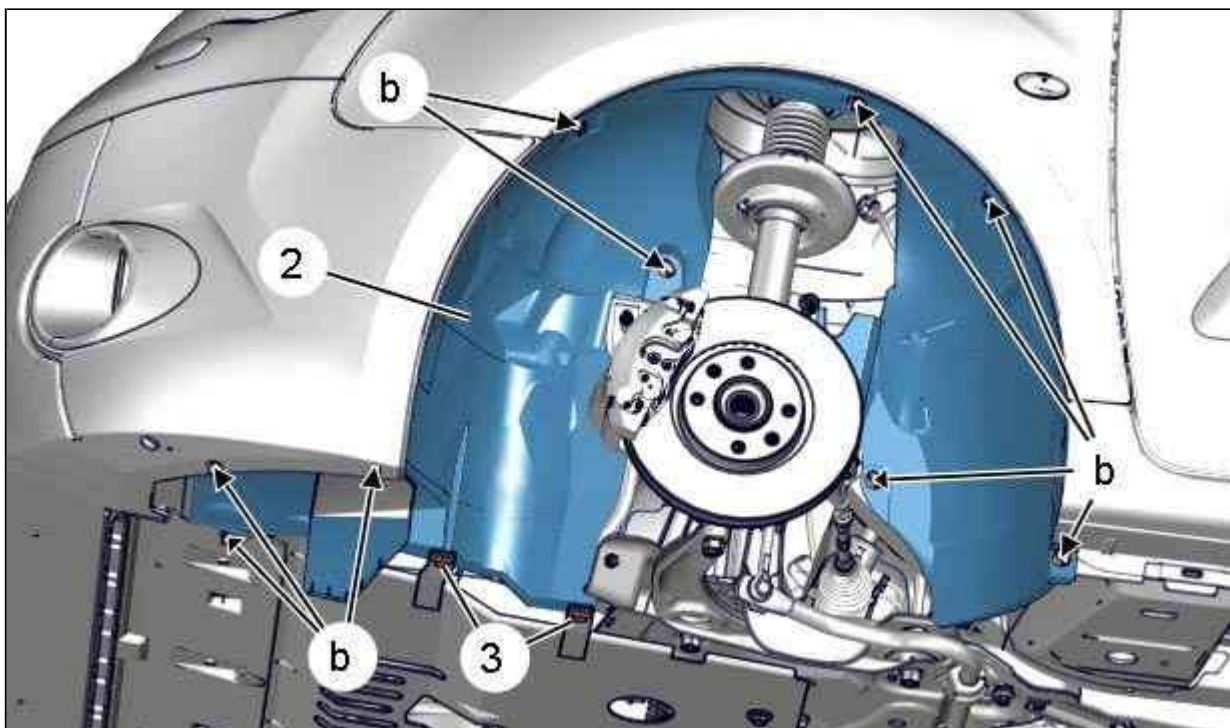


Рисунок : C4CM1RSD

Отсоедините фиксаторы (в "b") ; С помощью приспособления [1].
Снимите :

- болтов (3)
- Передний подкрылок (2)

3. Установка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Заменить поврежденные фиксаторы.

Установите :

- Передний подкрылок (2)
- болтов (3) ; Затяните моментом $1,8 \pm 0,4$ дН.м
- фиксаторов (в "b")
- Декоративный элемент (1)
- фиксаторов (в "a")
- Колесо

Опустите автомобиль на землю.

Затянуть колесные болты :

- Алюминиевый колесный диск : Затяжка моментом 9 ± 2 дН.м
- Стальной штампованный колесный диск : Затяжка моментом 10 ± 10 2 дН.м

ЗАМЕНА : АРКА ПЕРЕДНЕГО КОЛЕСА

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.

2. Рекомендуемое оборудование

Работы производятся с применением одной из следующих измерительных систем :

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

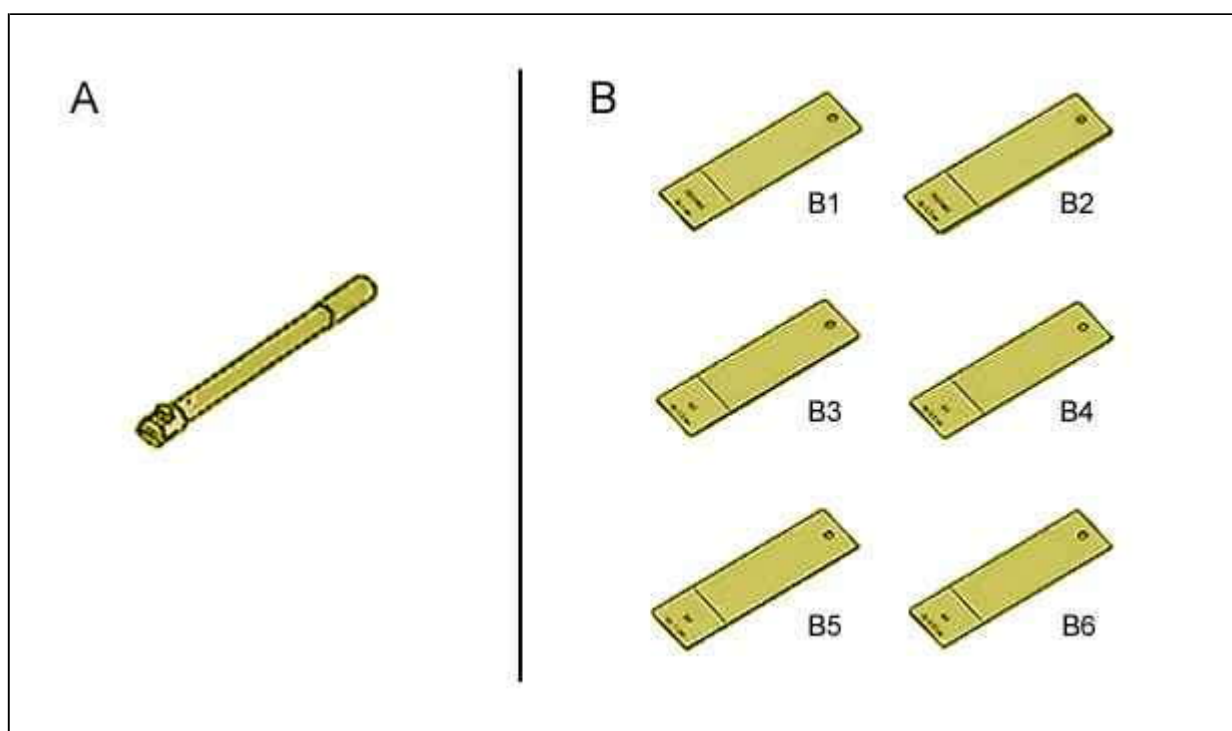


Рисунок : E5AP35MD

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

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

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.

Замените : **Обивку переднего крыла**  .

4. Расположение запасной части

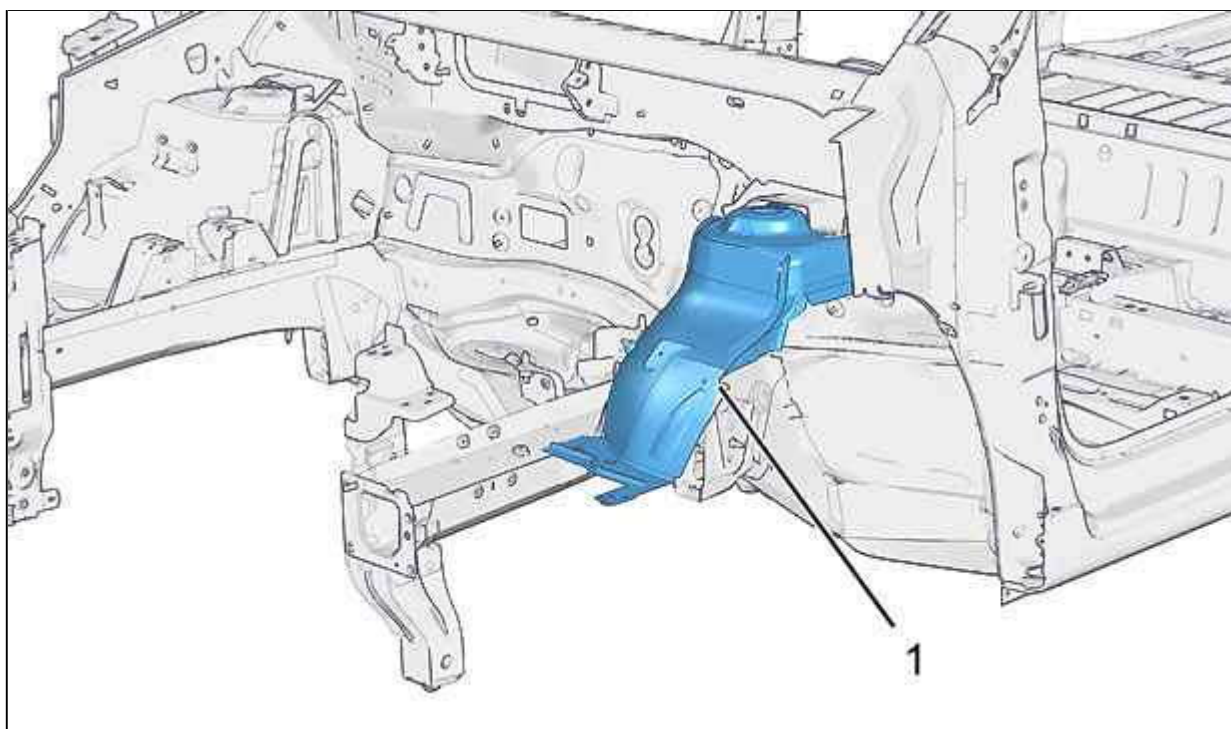


Рисунок : C4AM0PSD

Метка	Обозначение
(1)	Арка переднего колеса в сборе

5. Идентификация запасной части

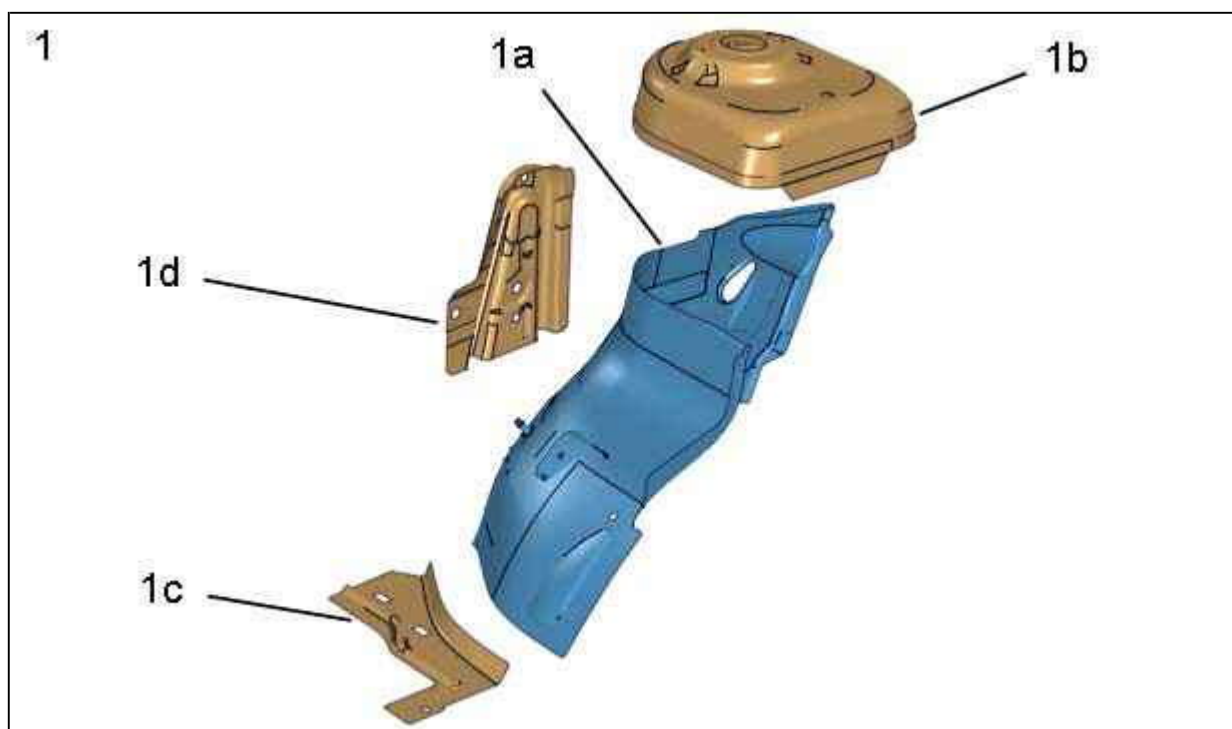


Рисунок : C4AM0PTD

Метка	Обозначение	Толщиной (мм)	Характер/классификация
(1)	Арка переднего колеса в сборе	-	-
(1a)	Арка переднего колеса	1,17	Мягкая сталь
(1b)	Опора передней подвески	2,5	HLE
(1c)	Передняя часть арки переднего колеса	1,17	Мягкая сталь
(1d)	Усилителя арки переднего колеса	0,87	Мягкая сталь

6. Подготовка запасной части

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

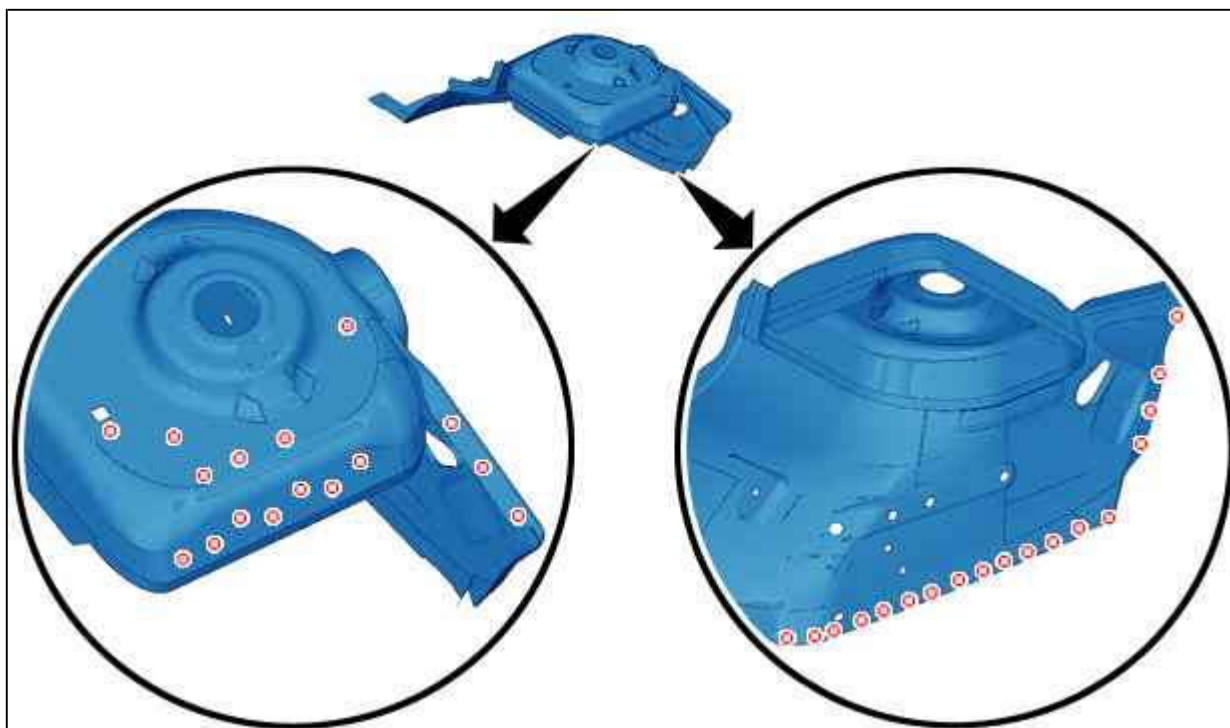


Рисунок : C4CM0TZD

Разметить, затем просверлить отверстия $\varnothing 8$ мм для последующей сварки методом «точка-пробка». Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

7. Вырезание

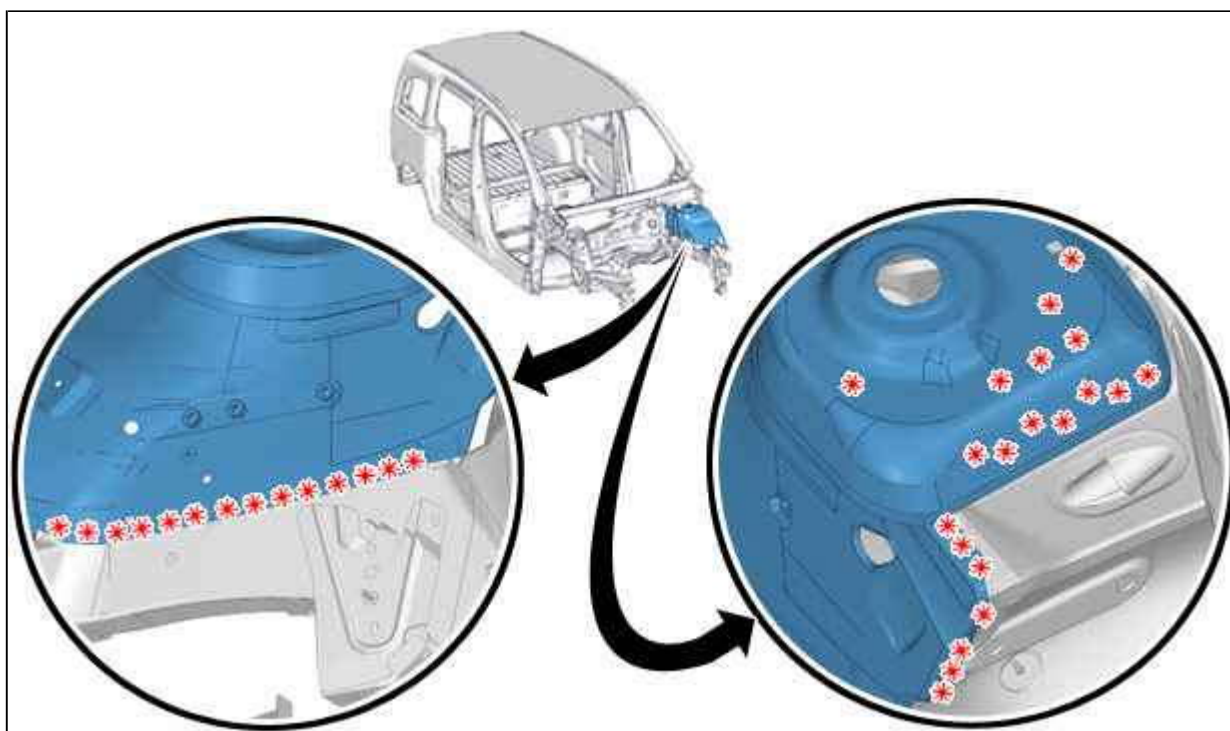


Рисунок : C4AM0PUD

Срезать по точкам .



Рисунок : C4CM0U1D

Срезать по точкам .
Снимите переднюю арку колеса .

8. Очистка и подготовка кузова

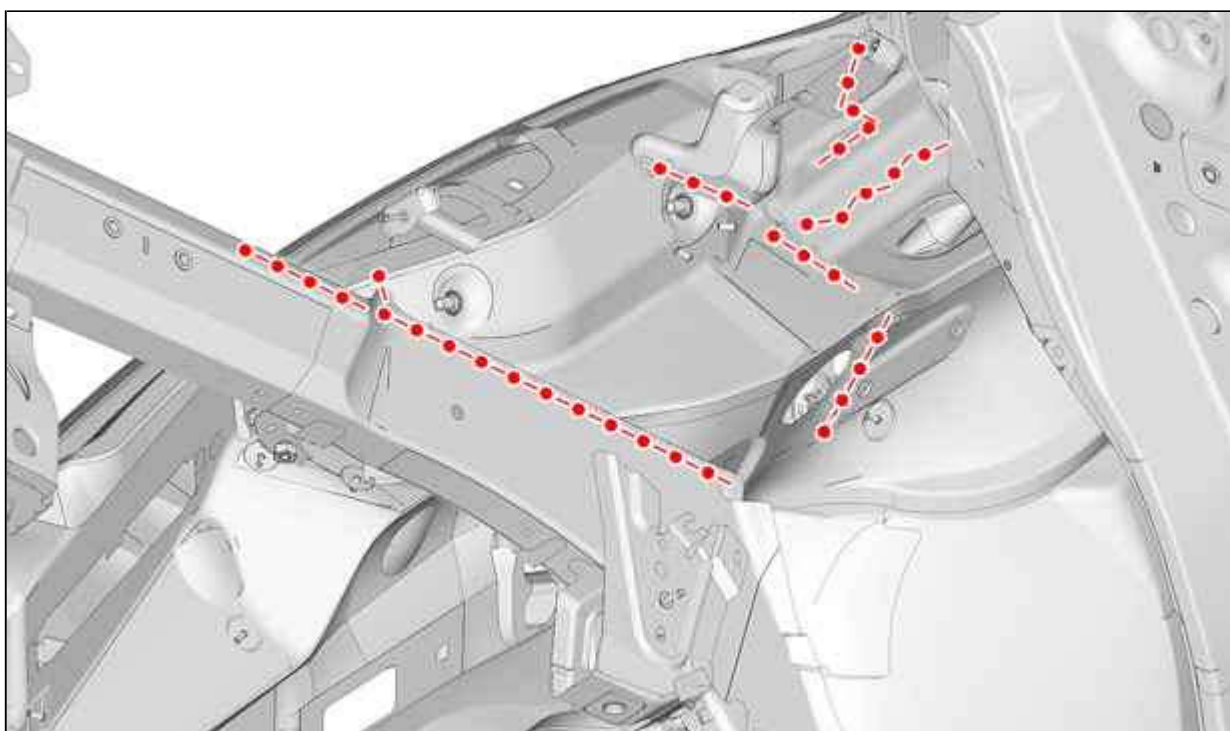


Рисунок : C4CM0U2D

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

9. Подгонка

Расположить : Арка переднего колеса .
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Проверить положение арки переднего колеса на стенде
Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

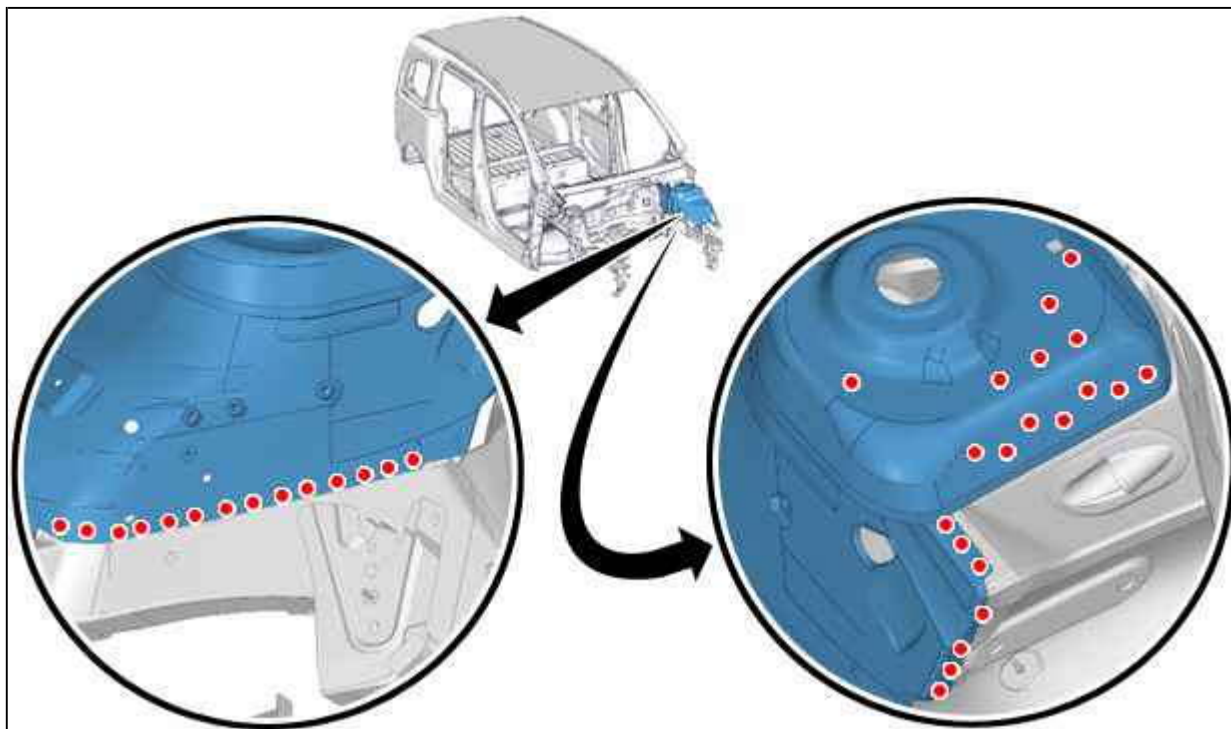


Рисунок : C4AM0PVD

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

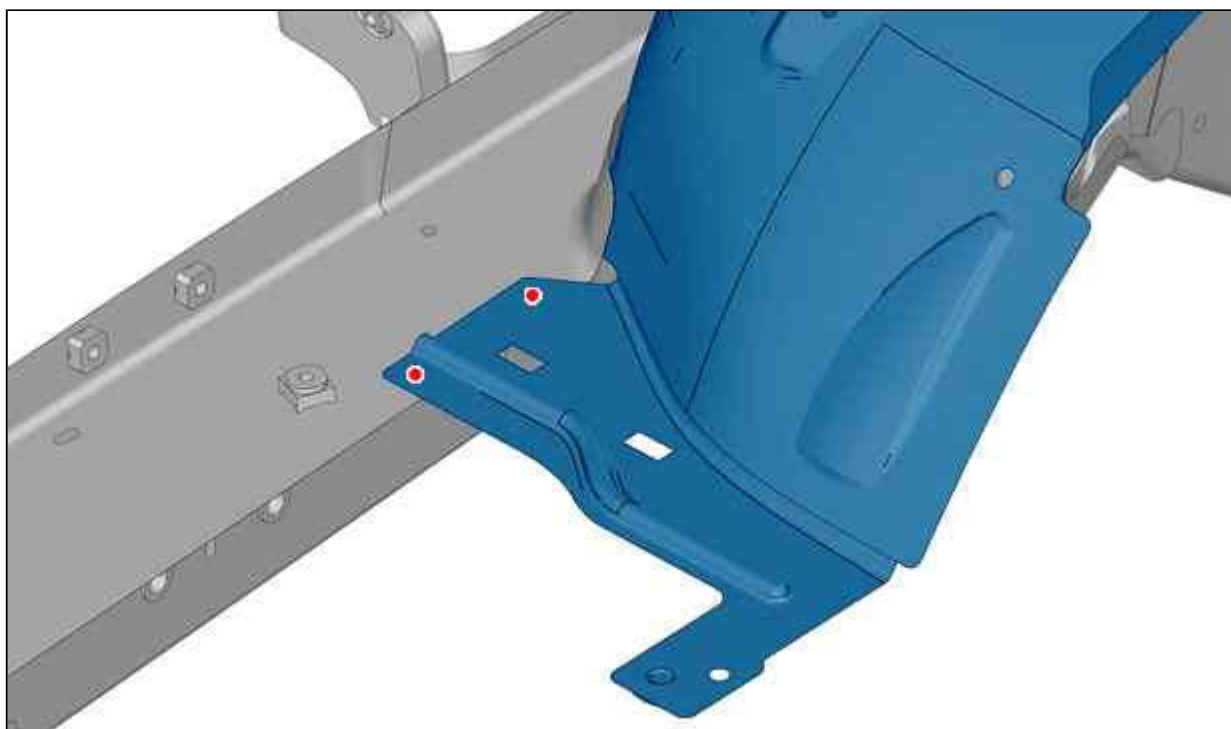


Рисунок : C4CM0U4D

Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

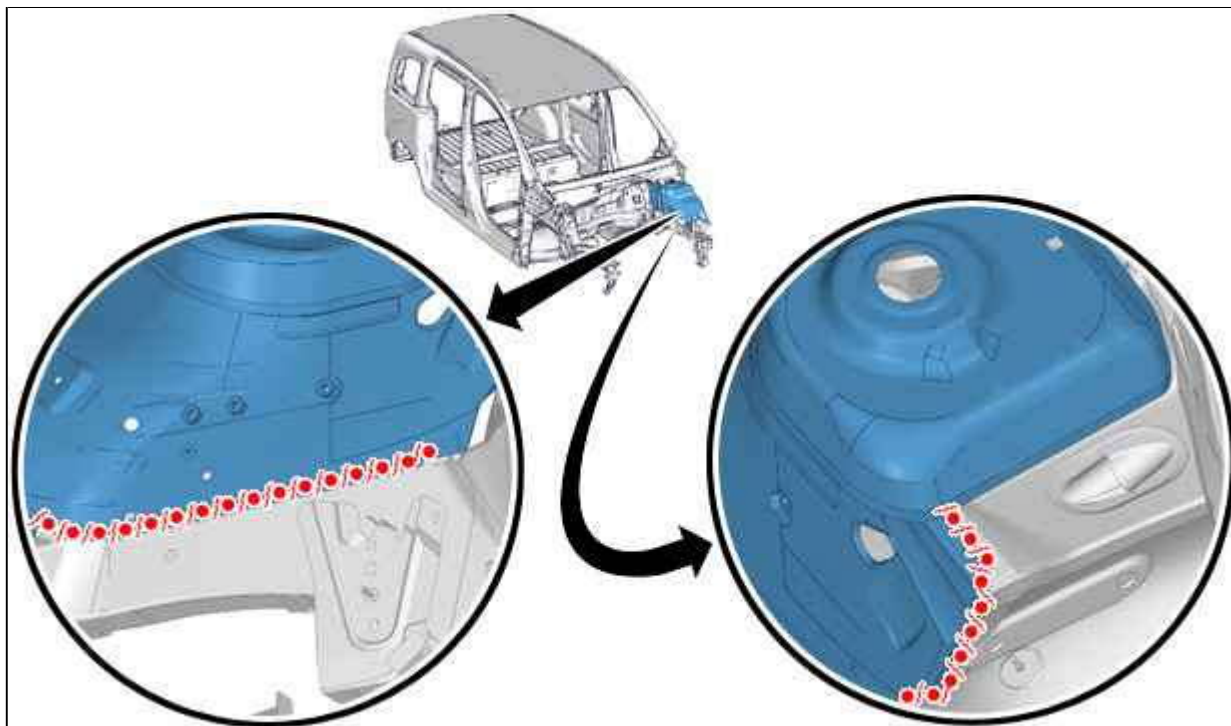


Рисунок : C4AM0PWD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.
Нанести герметик (индекс "А 1").

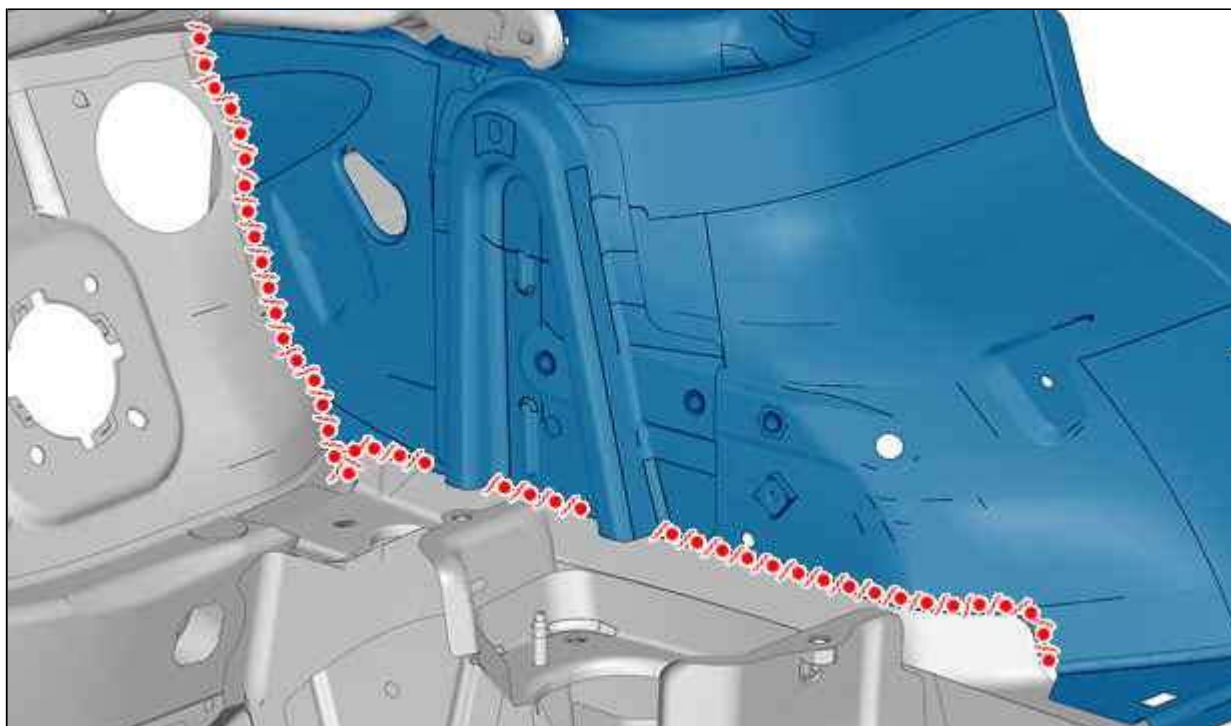


Рисунок : C4CM0U6D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик (индекс "А1").

Нанести антигравийное покрытие категории "С4"  .

Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом С5 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 : КОСЫНКА

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
- 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.

2. Рекомендуемое оборудование

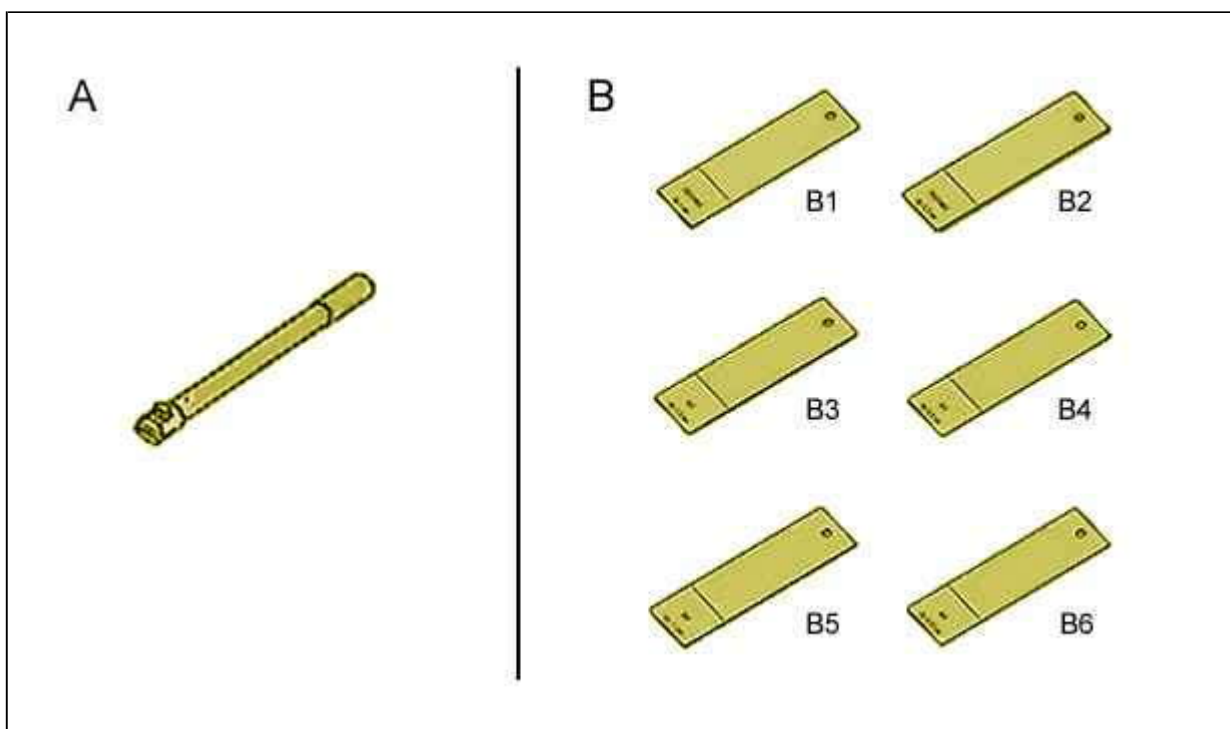


Рисунок : E5AP35MD

"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 :

- Лонжерон в сборе 

- или
- **Арку переднего колеса в сборе** 

4. Локализация : Запасная часть

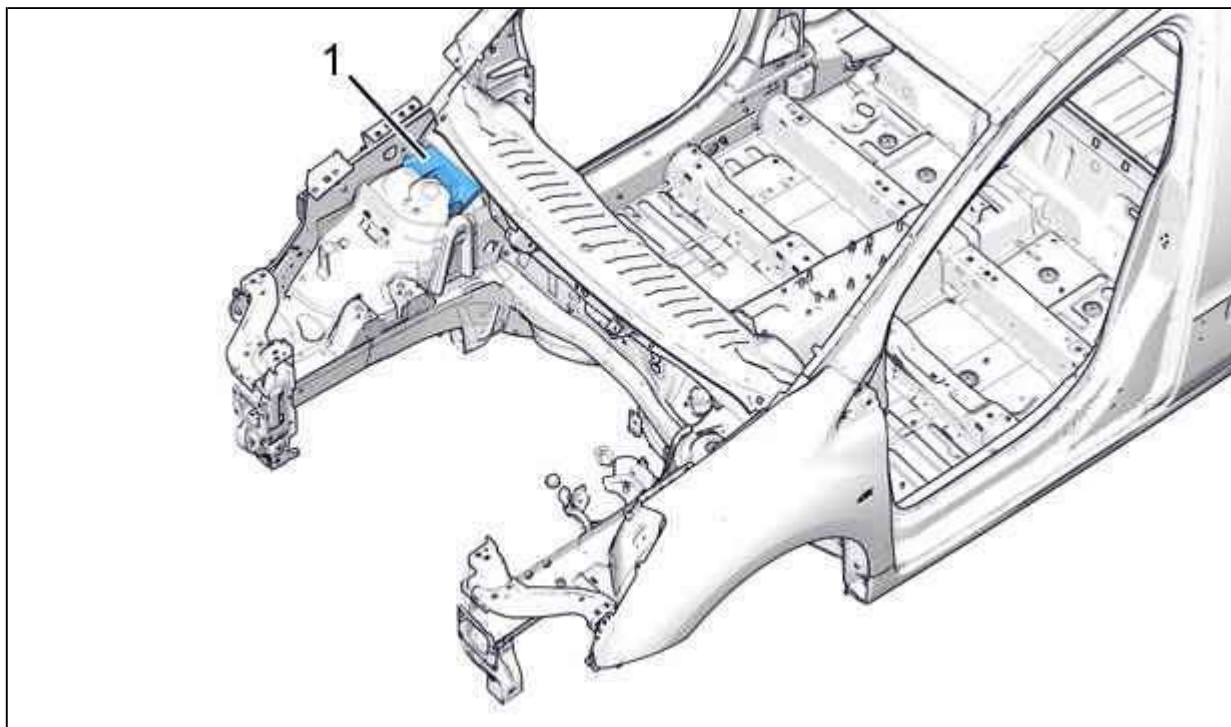


Рисунок : C4AM0TLD

Метка	Обозначение
(1)	Косынка

5. Идентификация запасной части

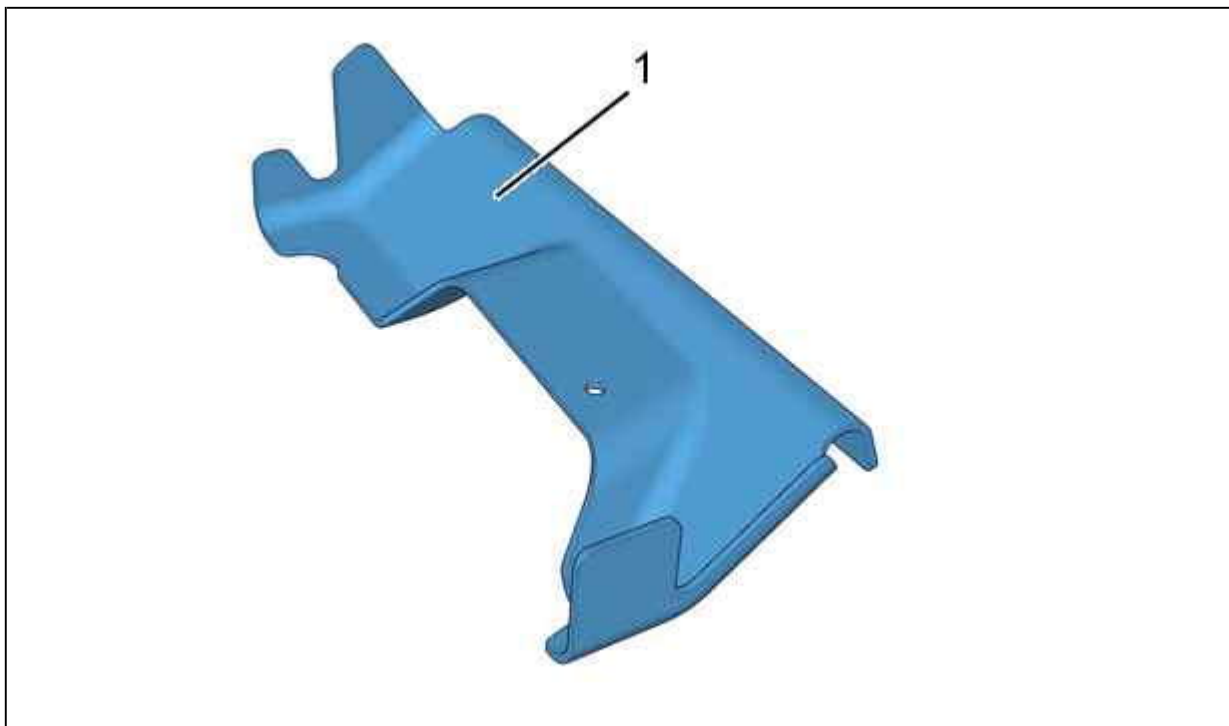


Рисунок : C4AM0TMD

Метка	Обозначение
(1)	Косынка

5.1. Состав : Запасная часть : Косынка

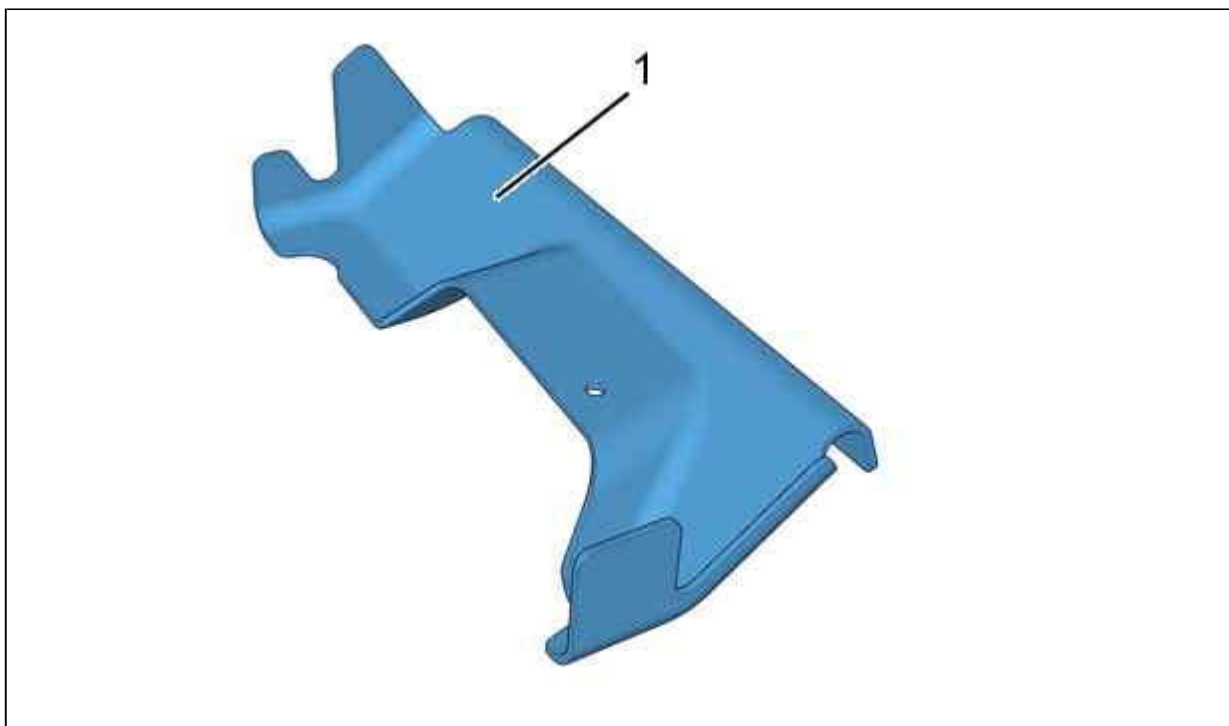


Рисунок : C4AM0TMD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Косынка	2,44	HLE

5.2. Идентификация прилегающих частей : Косынка

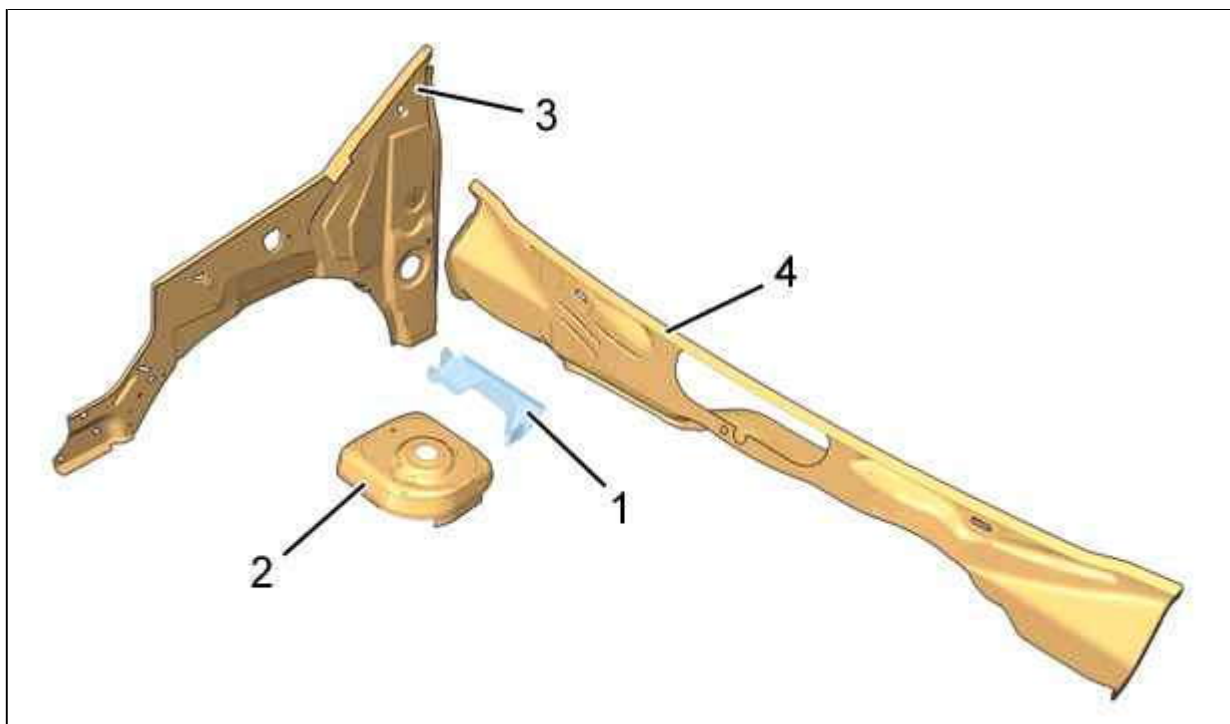


Рисунок : C4AM0TND

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Косынка	2,44	HLE
(2)	Опора передней подвески	2,5	HLE
(3)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE
(4)	Нижняя накладка проема ветрового стекла	1,17	Мягкая сталь

6. Подготовка запасной части : Косынка

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

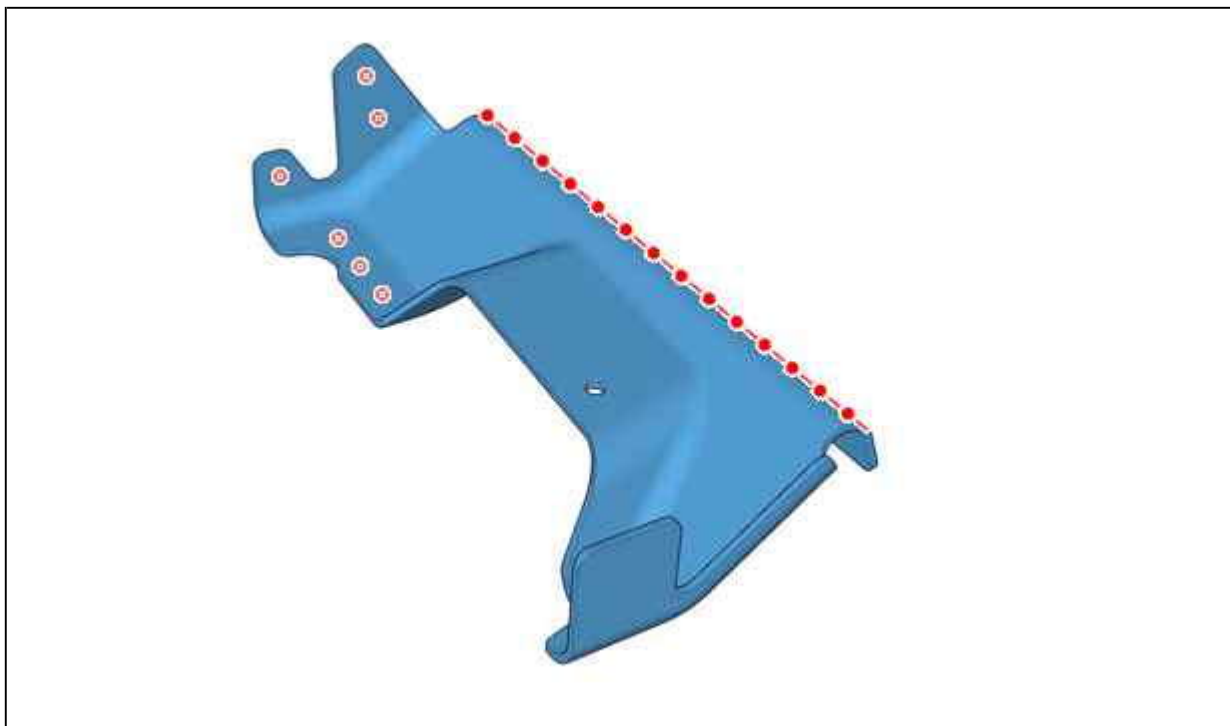


Рисунок : C4AM0TPD

С помощью сверла : Просверлить отверстие диаметром 10 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. Резка элемента на кузове

Снимите :

- Лонжерон в сборе ⓘ
- или
- Арку переднего колеса в сборе ⓘ

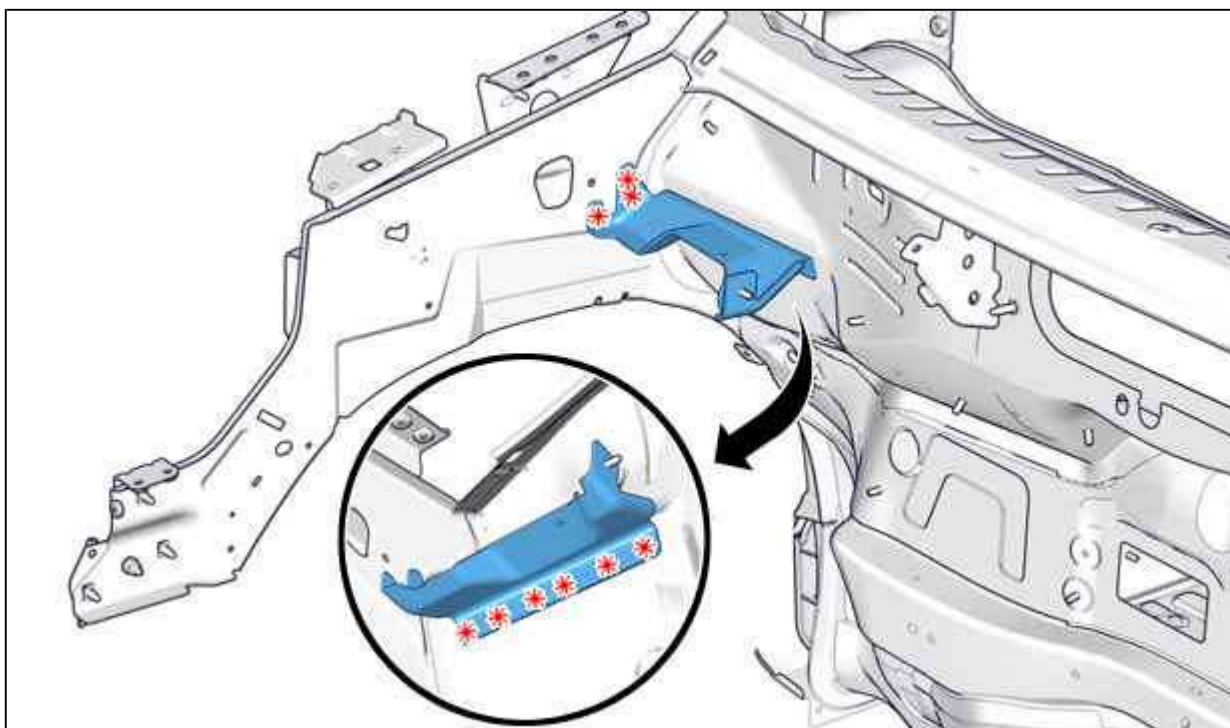


Рисунок : C4AM0TQD

Вырезать точки электросварки.

8. Очистка и подготовка кузова

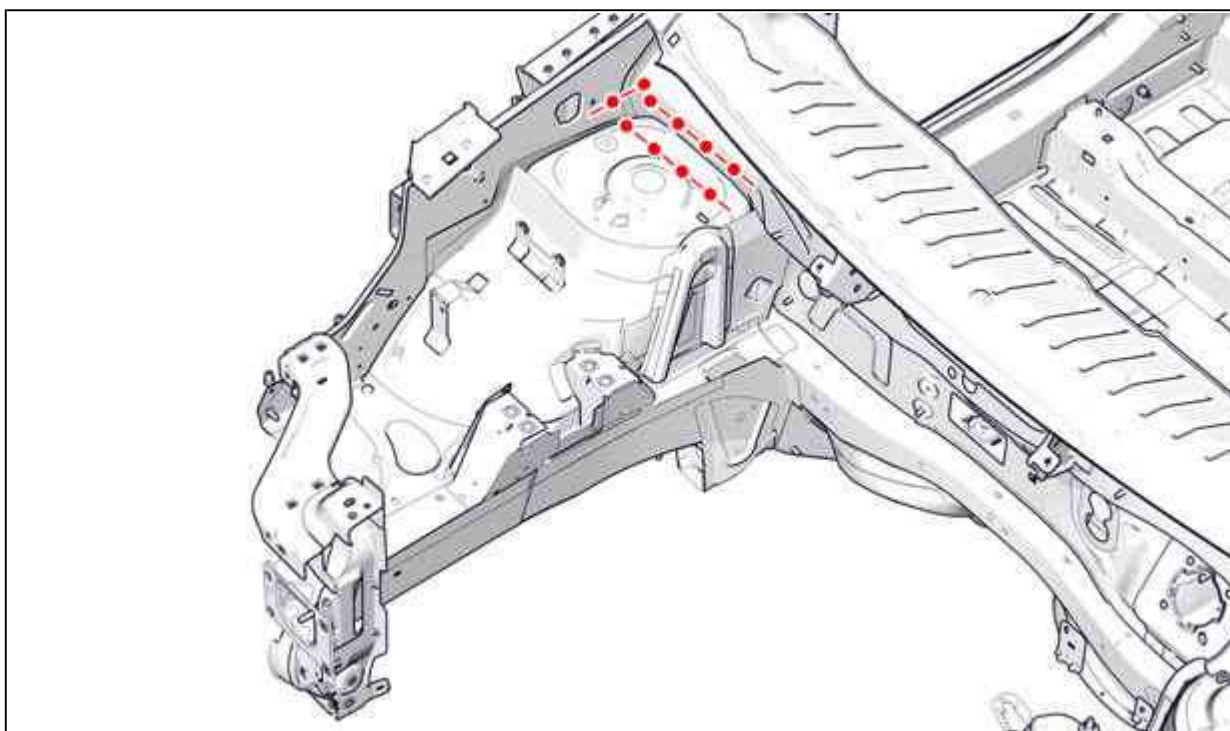


Рисунок : C4AM0TRD

Установите и приварите :

- Лонжерон в сборе ⓘ
- или
- Арку переднего колеса в сборе ⓘ

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Установить косынку сверху.

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Проверить прилегание с накладкой переднего крыла и колесной аркой в сборе.

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

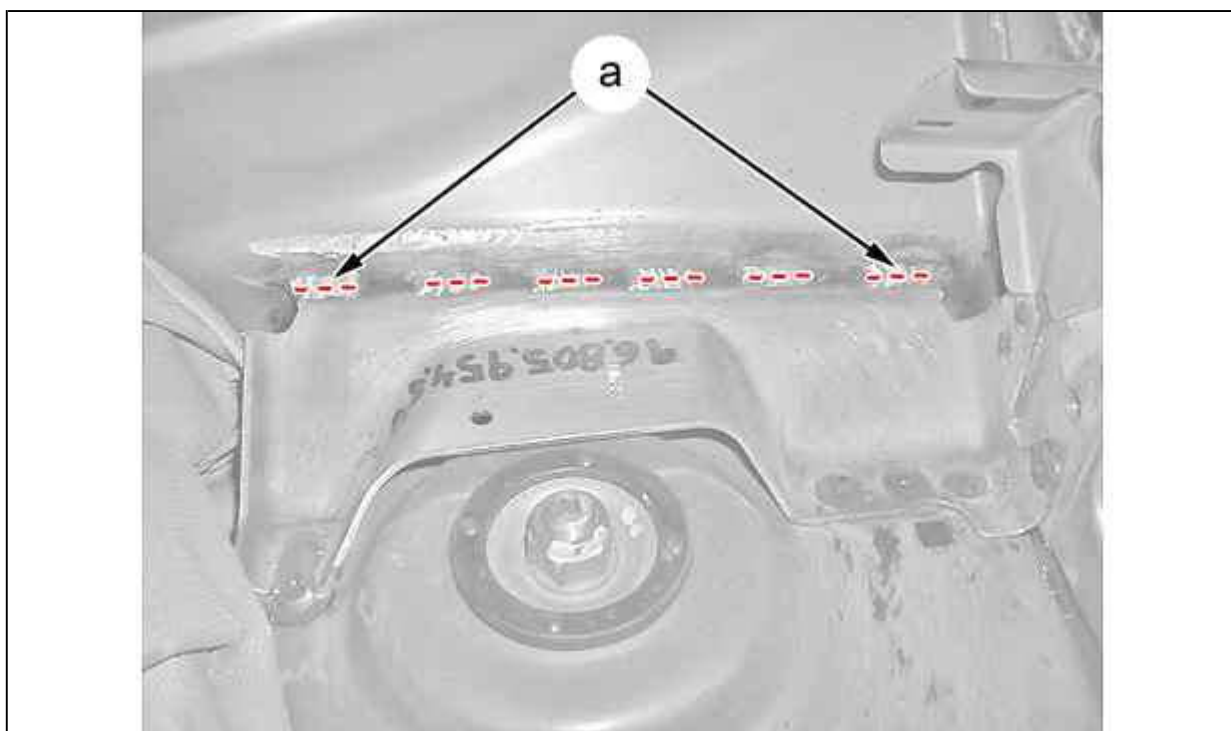


Рисунок : C4AM0TSD

Сварка швом по технологии MIG (в "а").

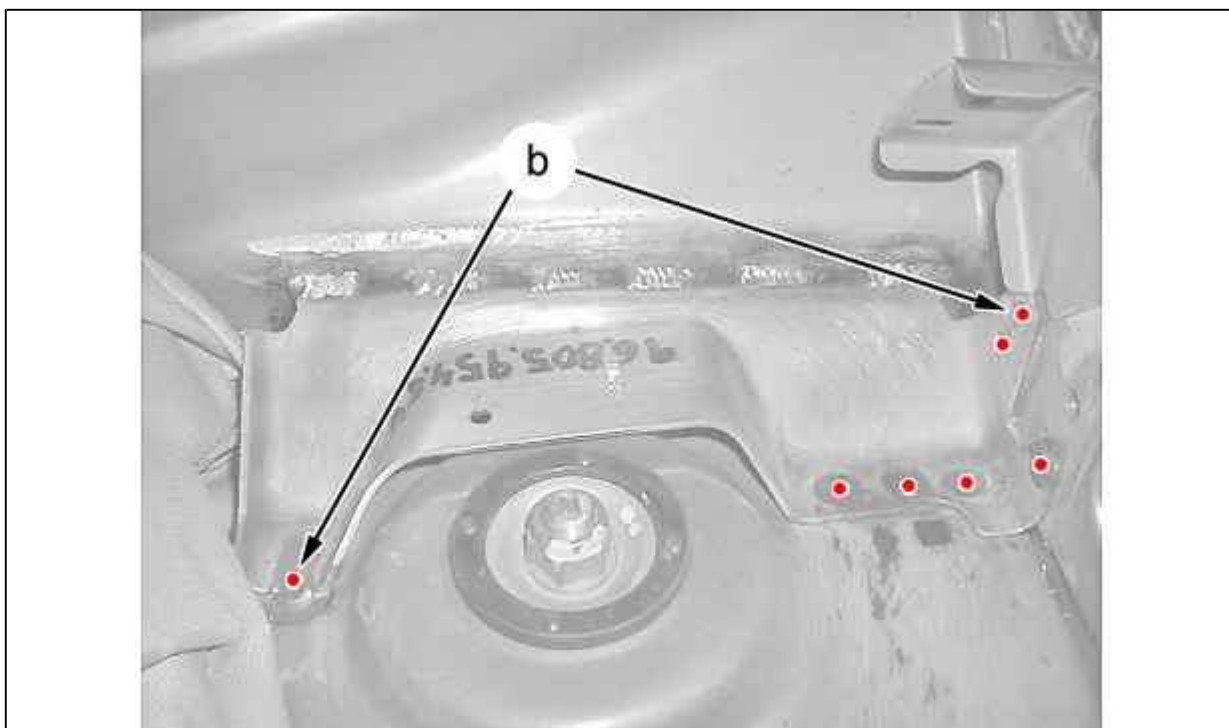


Рисунок : C4AM0TTD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "b").
Зашлифовать точки сварки MAG.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

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 : НАКЛАДКА 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.

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем :

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

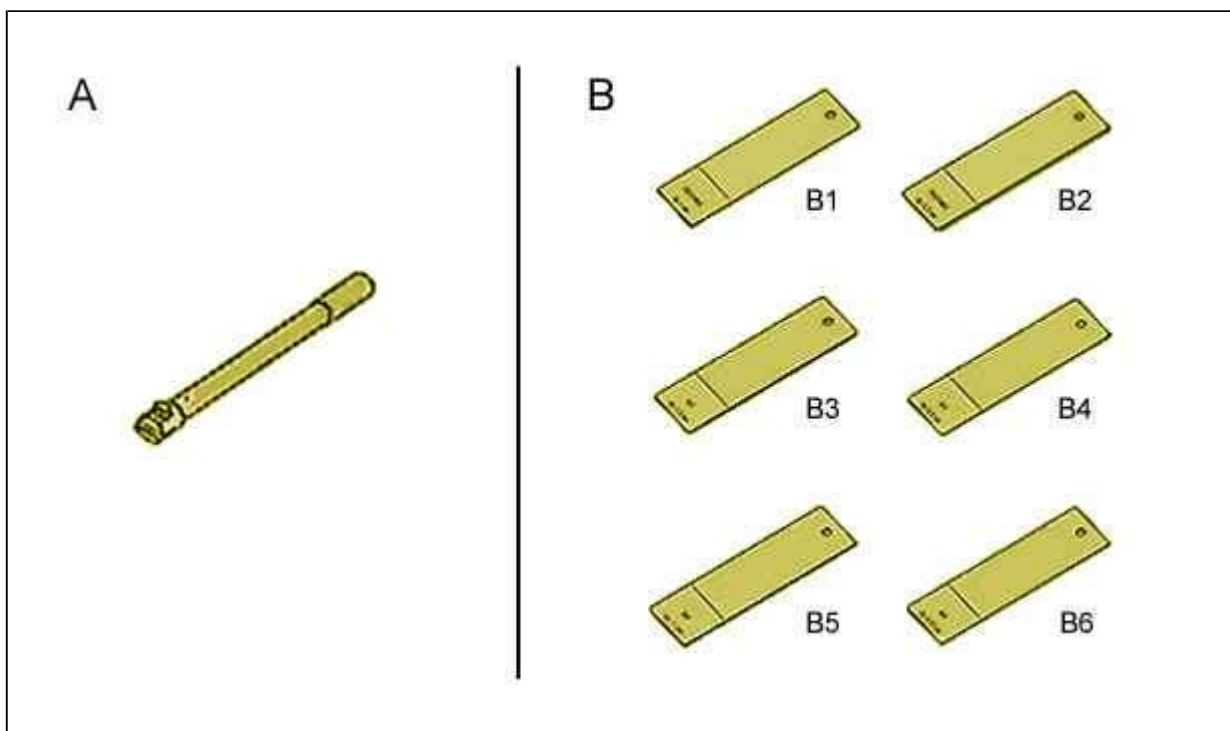


Рисунок : E5AP35MD

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

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

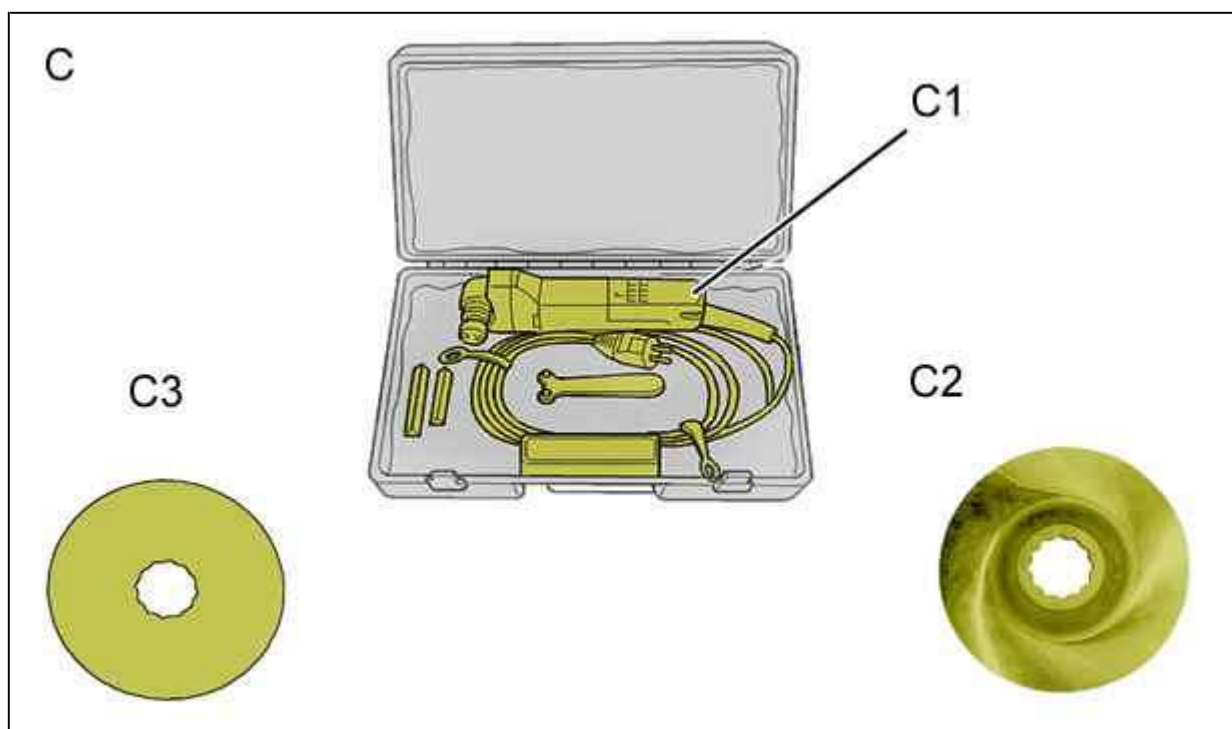


Рисунок : E5AM0EPD

"C" : Комплект электрического резака FEIN.

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

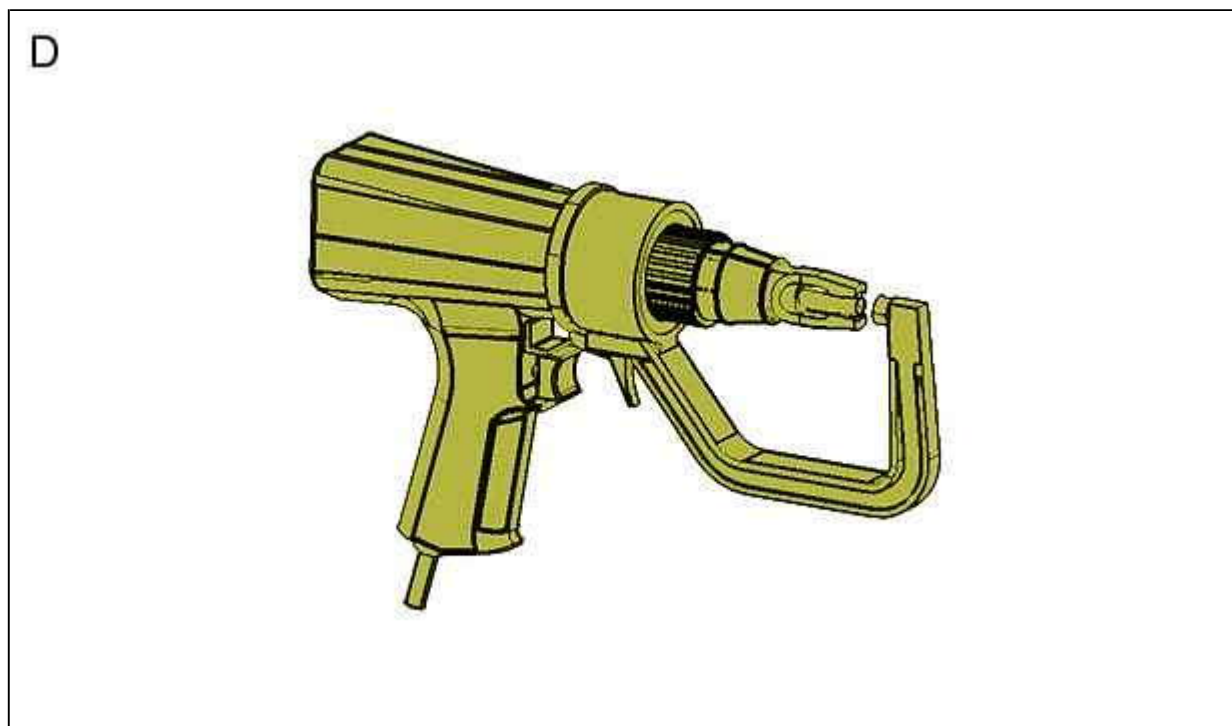


Рисунок : E5AM0HED

"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.

Передний элемент усиления со стороны салона ⓘ .

4. Локализация : Накладка переднего крыла

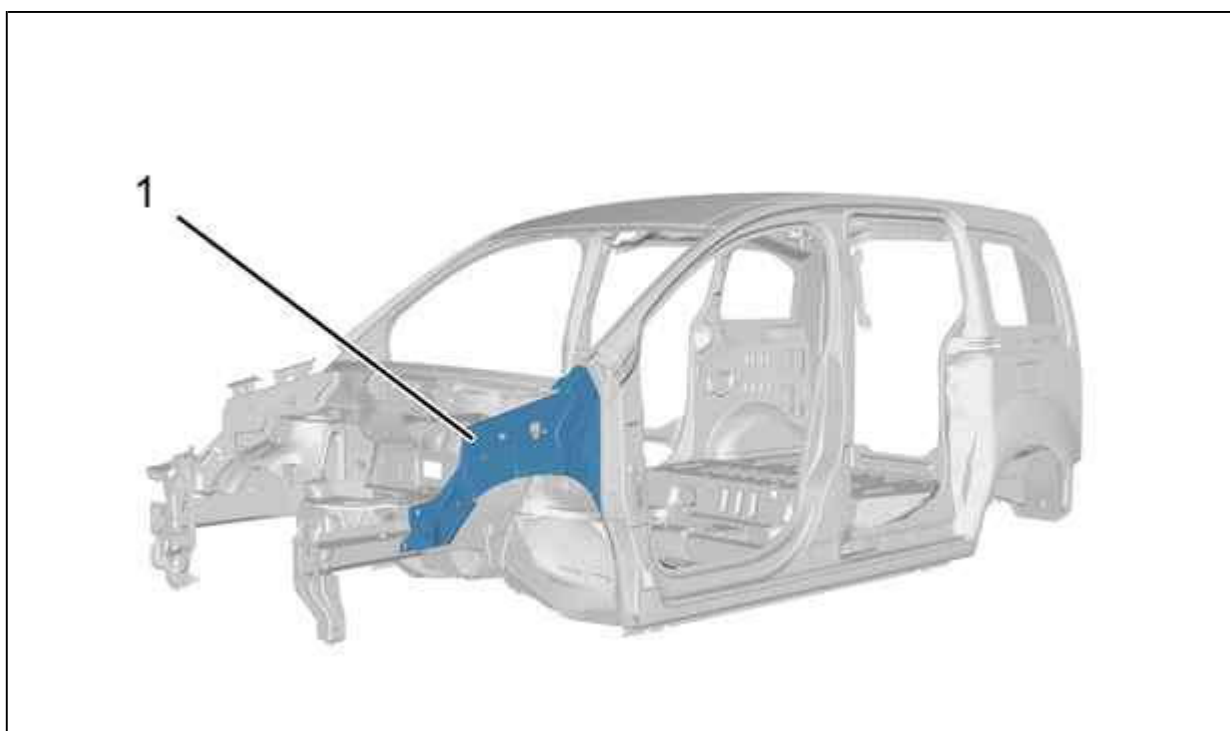


Рисунок : C4EM0A6D

Метка	Обозначение
(1)	Накладка переднего крыла в сборе

5. Идентификация : Накладка переднего крыла

5.1. Идентификация

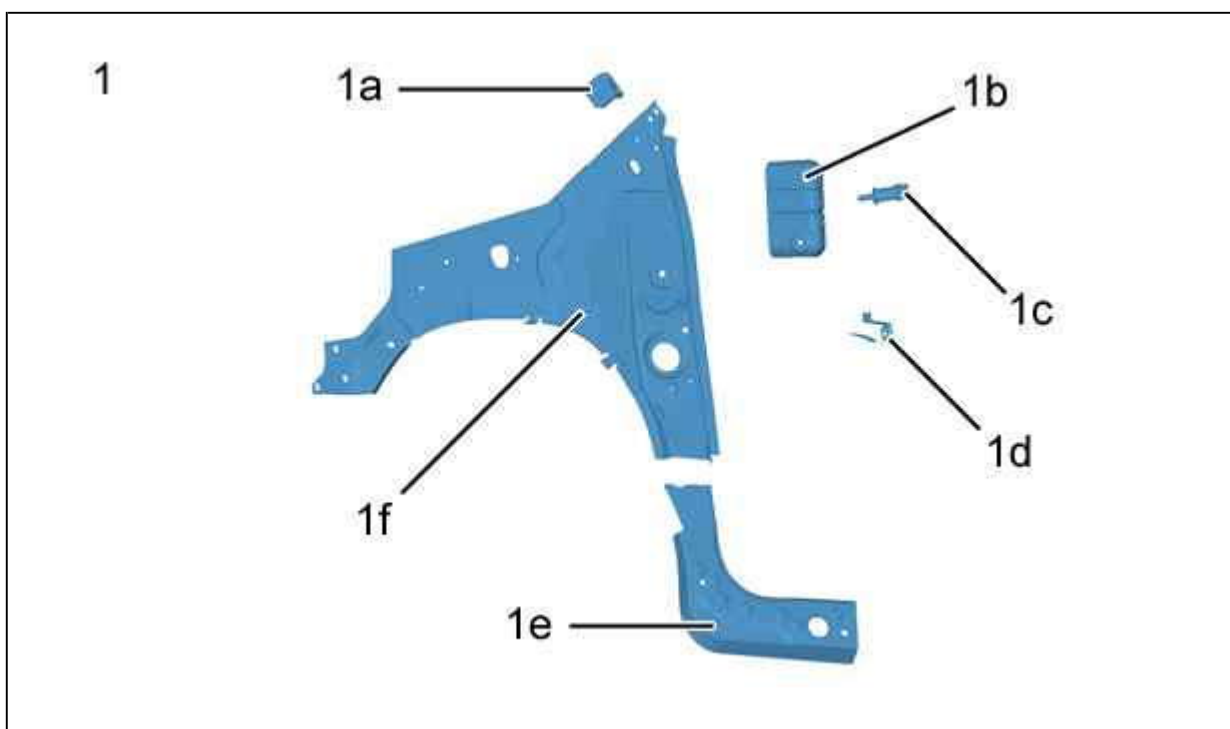


Рисунок : C4AM0P4D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Накладка переднего крыла в сборе	-	-
(1a)	Кронштейн стеклоочистителя	1,47	Мягкая сталь
(1b)	Боковой кронштейн приборной панели	2,44	Мягкая сталь
(1c)	Верхняя распорная втулка передней стойки	NC	NC
(1d)	Лапки крепления BSI	1,17	Мягкая сталь
(1e)	Нижняя накладка передний стойки	1,95	HLE
(1f)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

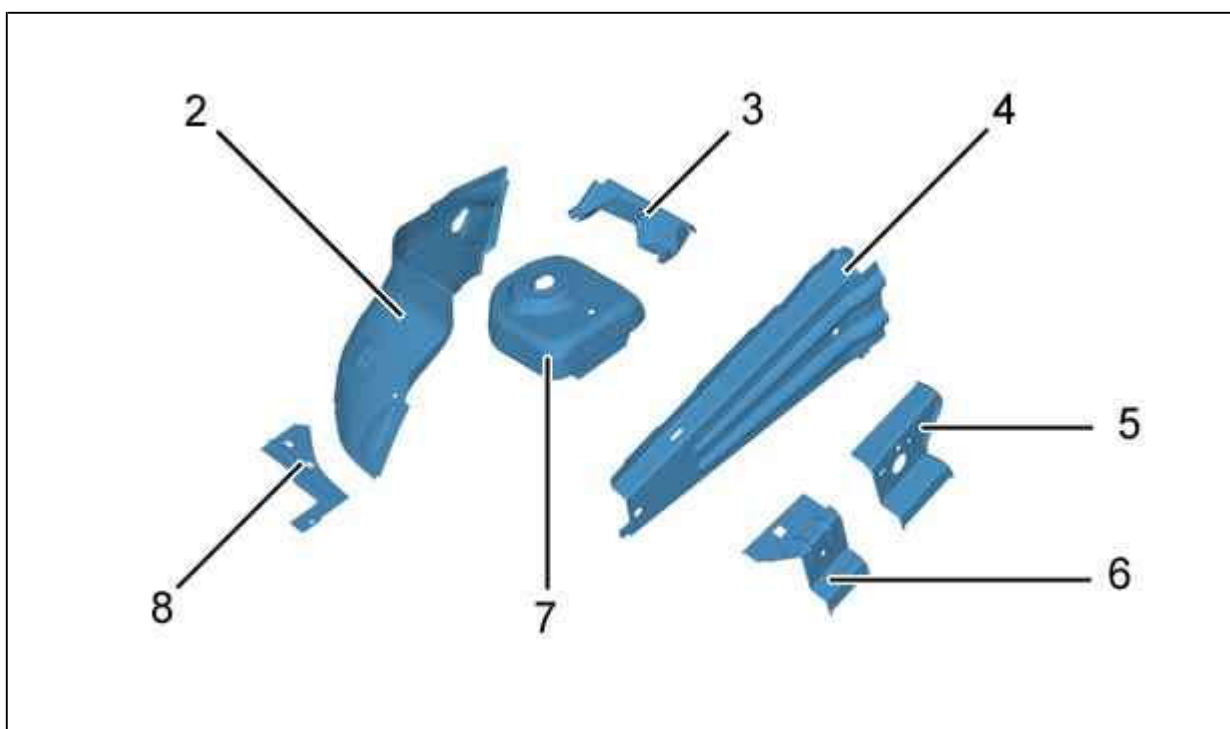


Рисунок : C4AM0P5D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Арка переднего колеса	1,17	Мягкая сталь
(3)	Косынка	1,17	HLE
(4)	Передний элемент усиления со стороны салона	1,47	HLE
(5)	Задняя верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь
(6)	Верхняя опора переднего крыла	1,47	Мягкая сталь
(7)	Опора передней подвески	2,50	HLE
(8)	Передняя часть арки колеса	1,17	Мягкая сталь

6. Подготовка запасной части

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

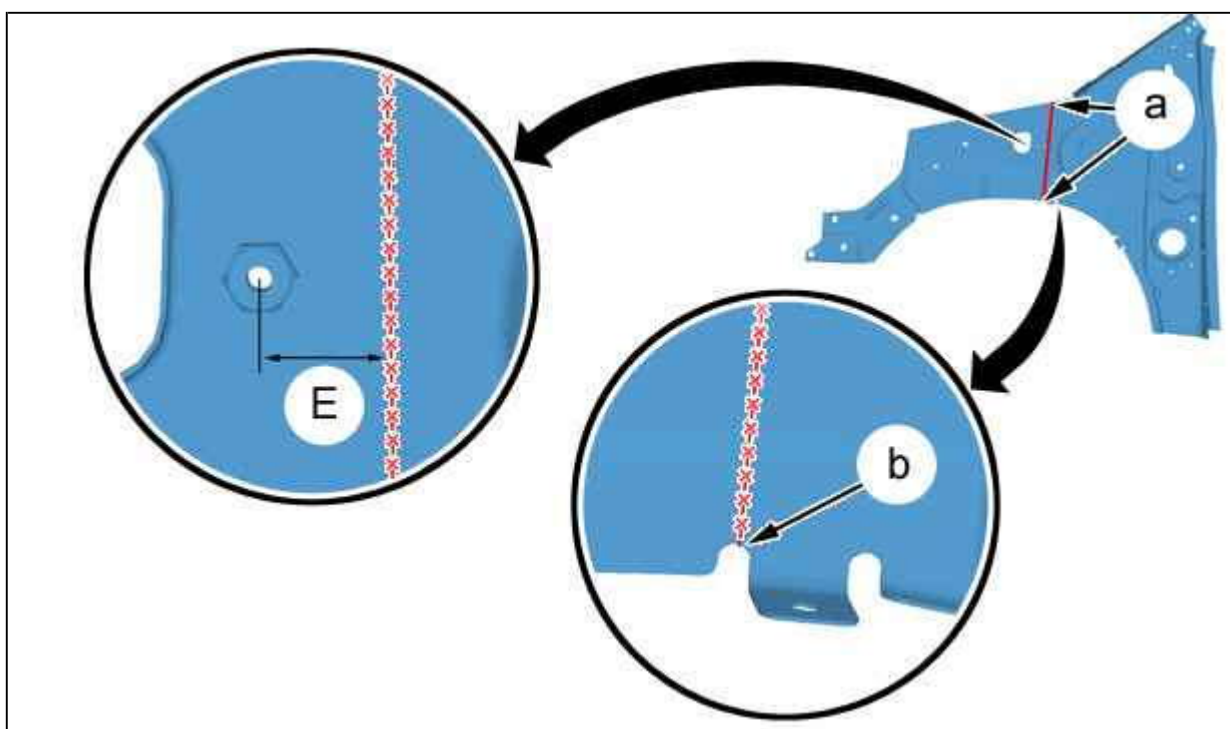


Рисунок : C4AM0P6D

"E" = 21 ± 2 mm.

ПРИМЕЧАНИЕ : Использовать середину выреза "b" в качестве ориентира.

Разметить линию разреза (в "a"), соблюдая размер "E", (в "b") и выполнить разрез.

ПРИМЕЧАНИЕ : Размер "E" приводится для справки и может изменяться в зависимости от условий частичной замены внутренней панели переднего крыла

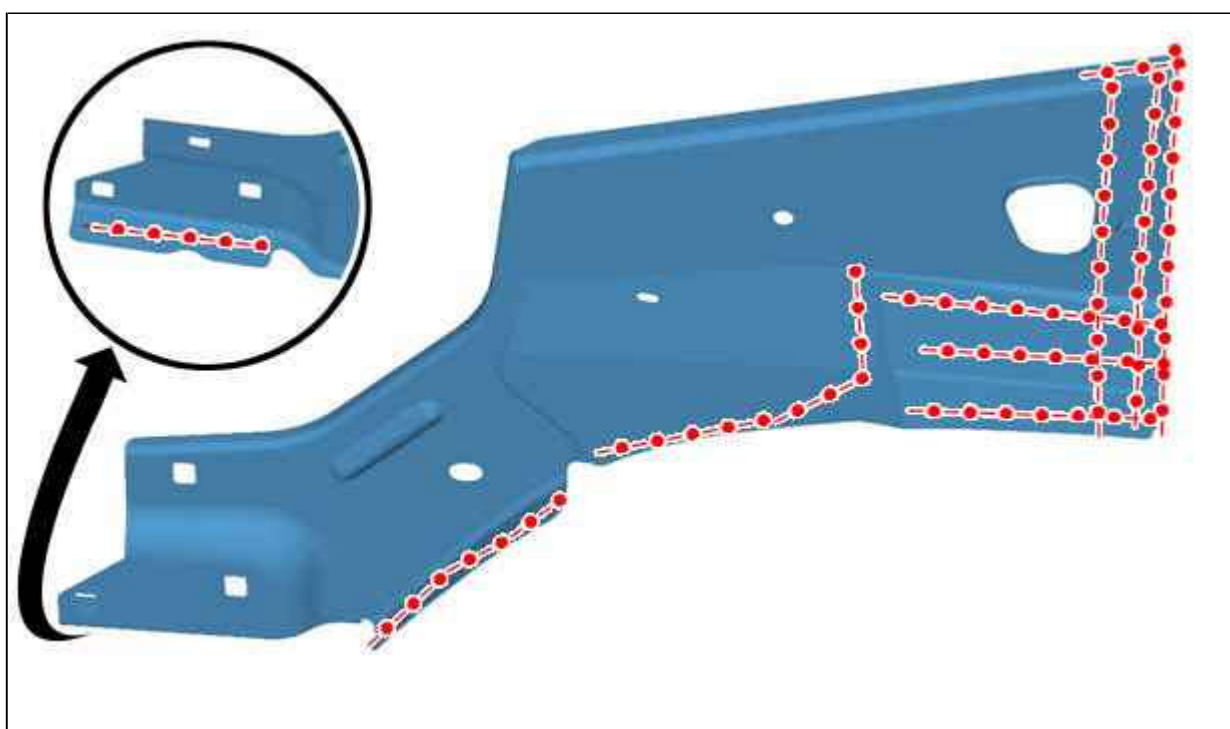


Рисунок : C4AM0P7D

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Резка элемента на кузове

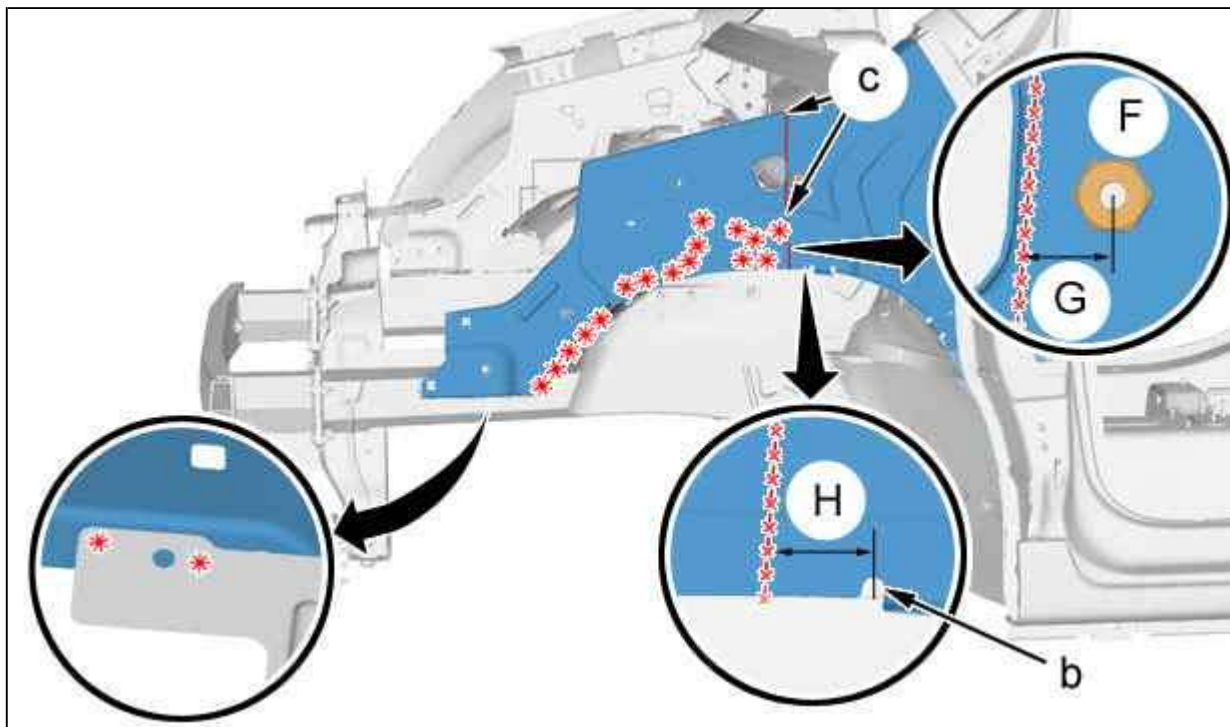


Рисунок : C4AM0P8D

"G" = 17 ± 2 mm.

"H" = 34 ± 2 mm.

ПРИМЕЧАНИЕ : Использовать середину выреза "b" в качестве ориентира.

Разметить линию разреза (в "с") в соответствии с размерами "G" и "H" и выполнить разрез с помощью резака "Fein".

Срезать по точкам .

Снимите обивку переднего крыла.

Удалить гайку "F" на остающейся на кузове части панели.

8. Очистка и подготовка кузова

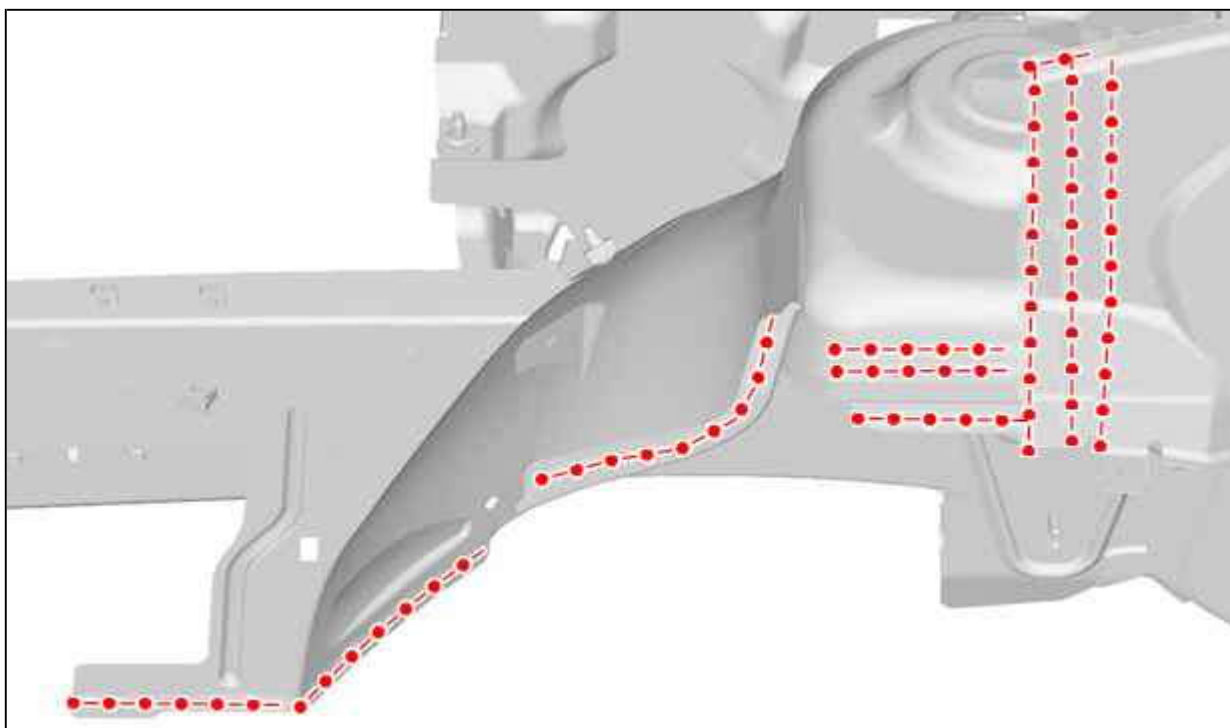


Рисунок : C4AM0P9D

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

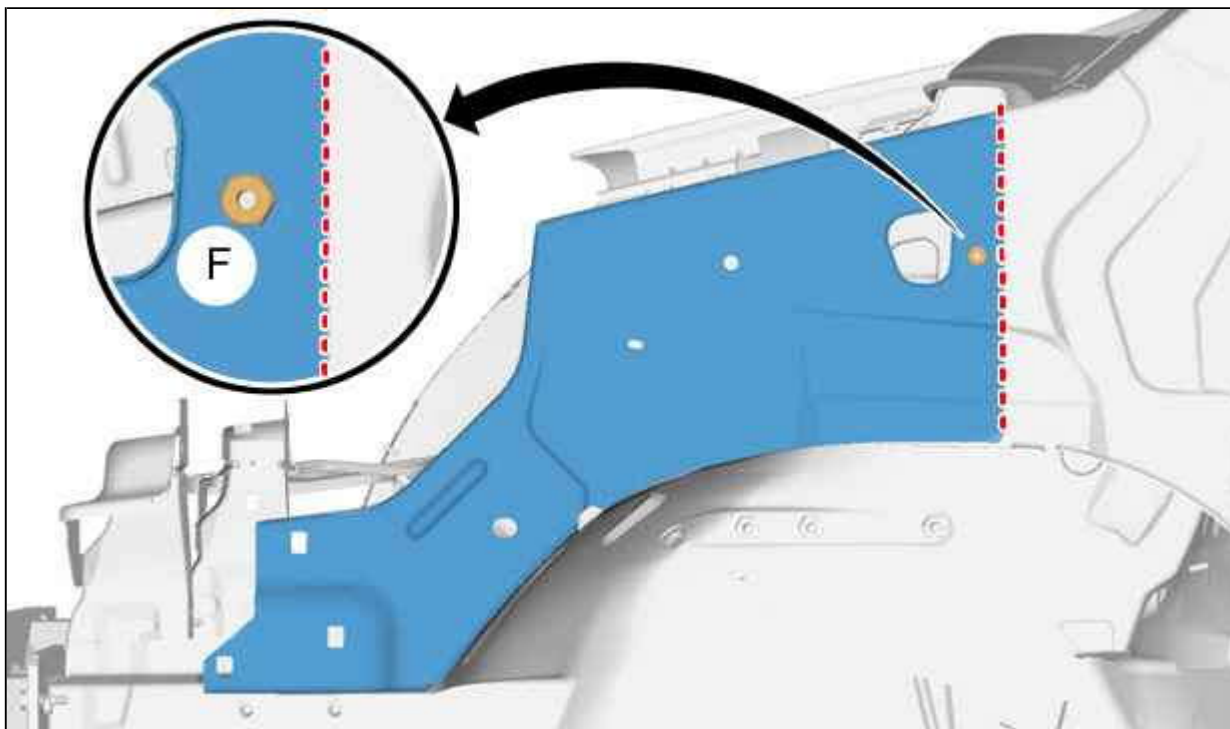


Рисунок : C4AM0PAD

Расположить : Обивку переднего крыла.

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Отрегулировать резку (При необходимости).
Удерживать элемент на месте.

ПРИМЕЧАНИЕ : Отрегулируйте : Обивку переднего крыла ; С помощью гайки ; Соединить сваркой "F".

10. Сварка

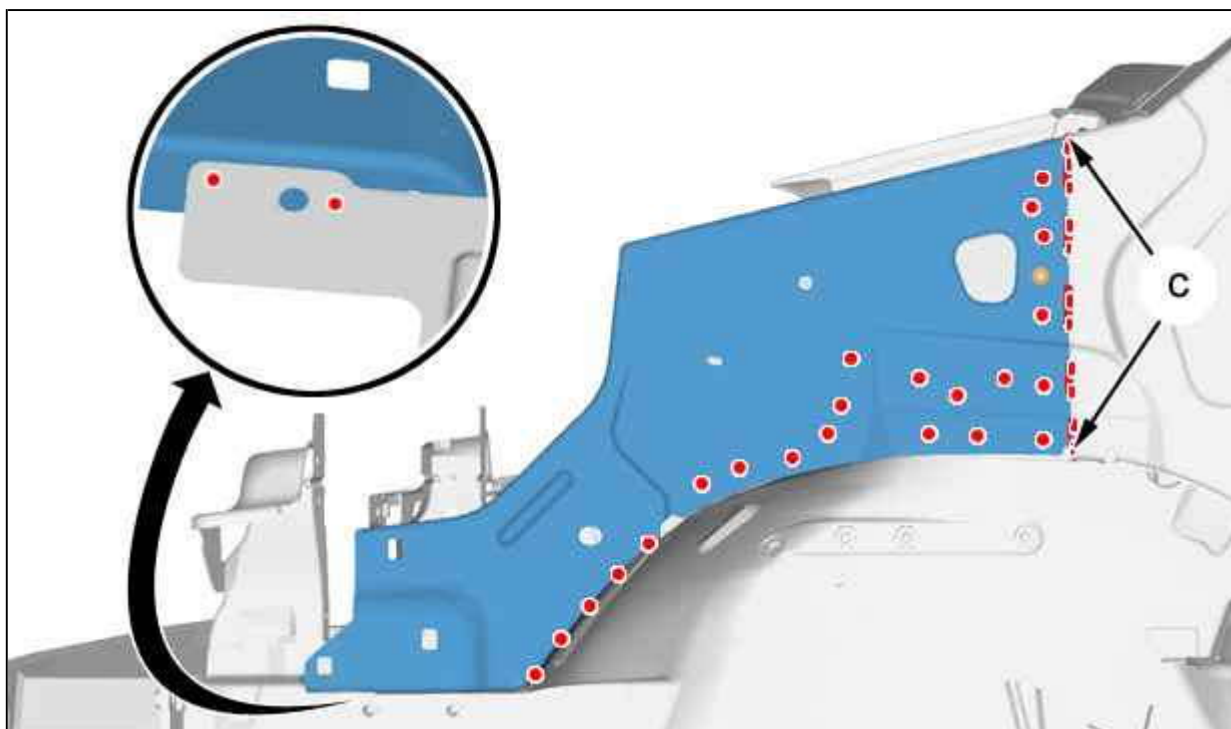


Рисунок : C4AM0PBD

Сварить сваркой MAG по линии разреза (в "с").
Зашлифовать швы, выполненные сваркой MAG.
Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

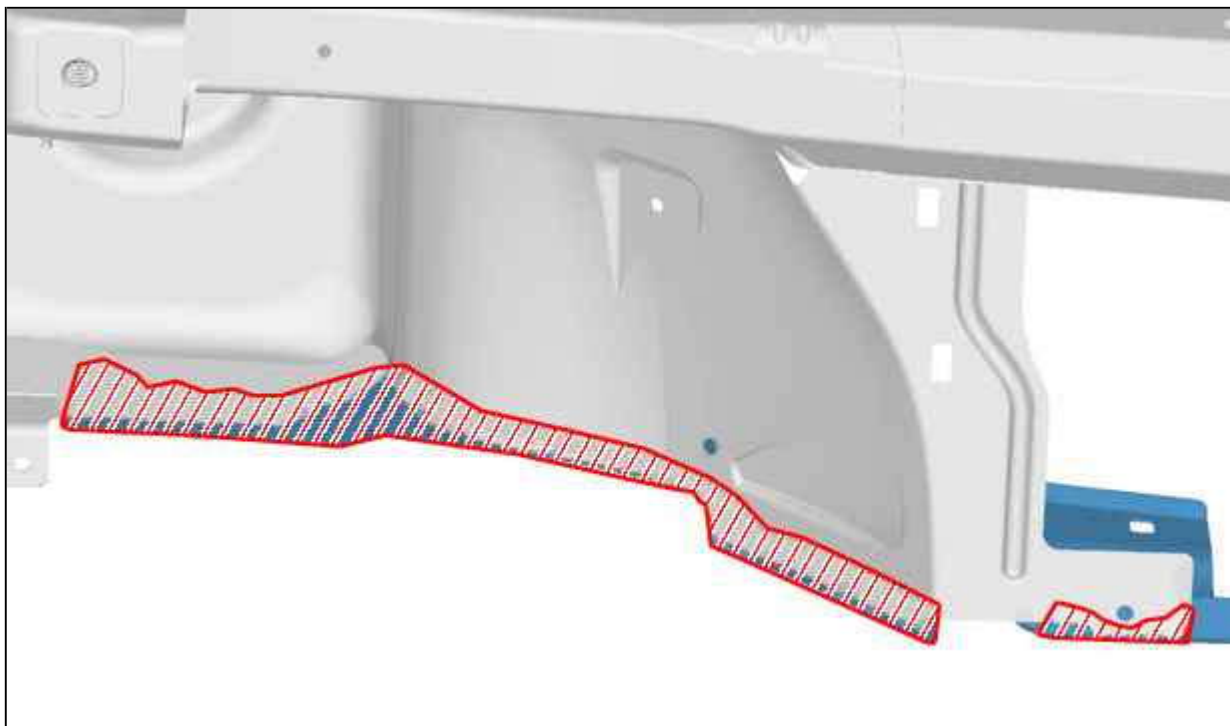


Рисунок : C4AM0PCD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие ⓘ (индекс "C4").

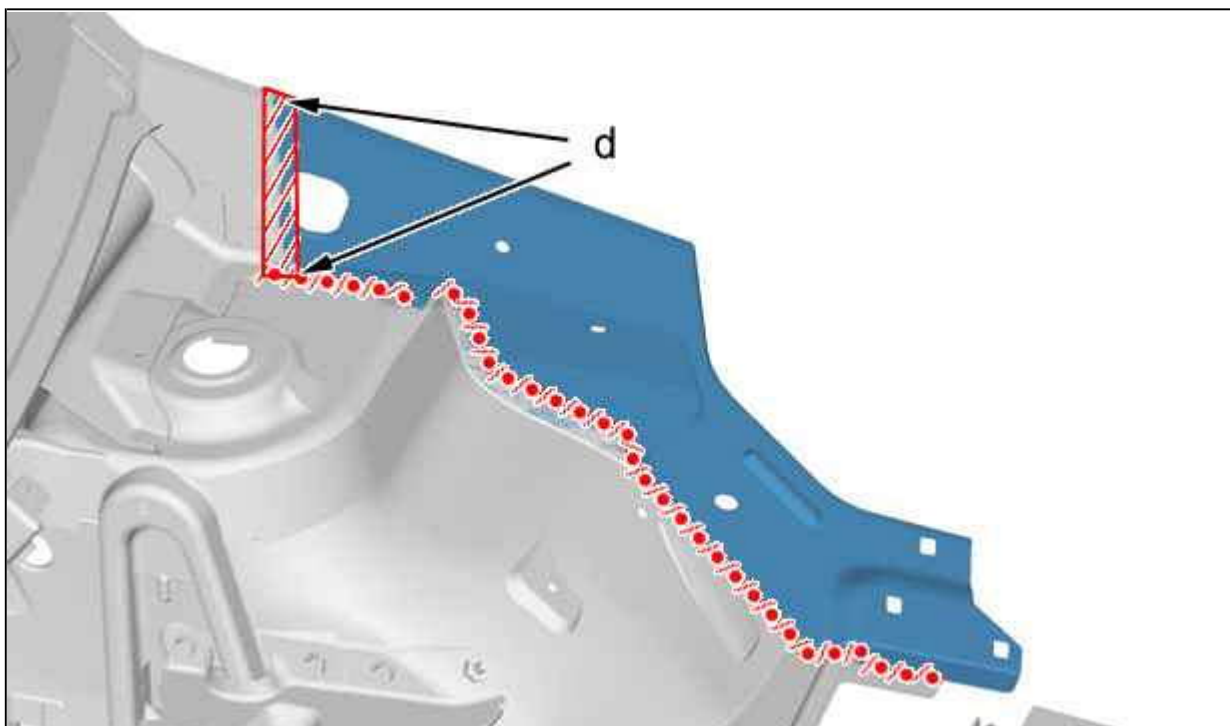


Рисунок : C4AM0PDD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие ⓘ (индекс "C4") (в "d").

Нанести герметик (индекс "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 : НАКЛАДКА 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-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

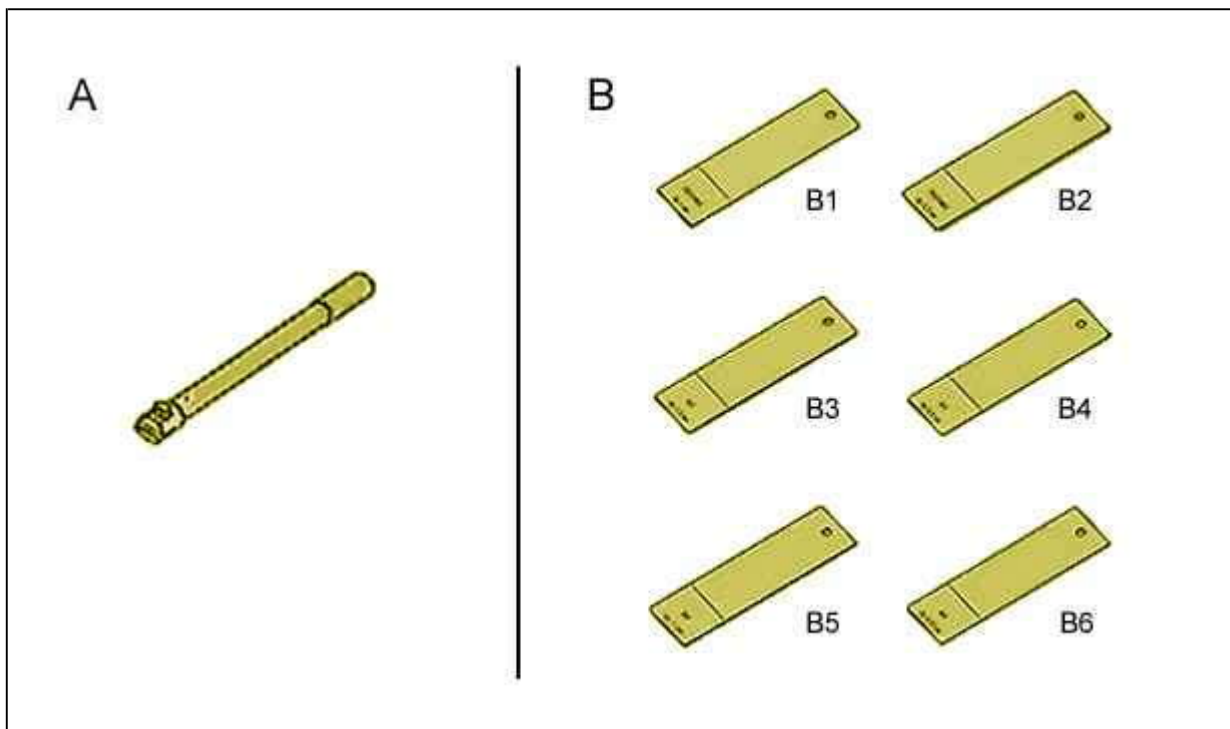


Рисунок : E5AP35MD

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

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

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** ⓘ
- **Со стороны салона** ⓘ
- **Усилитель передней стойки** ⓘ

4. Локализация : Накладка переднего крыла

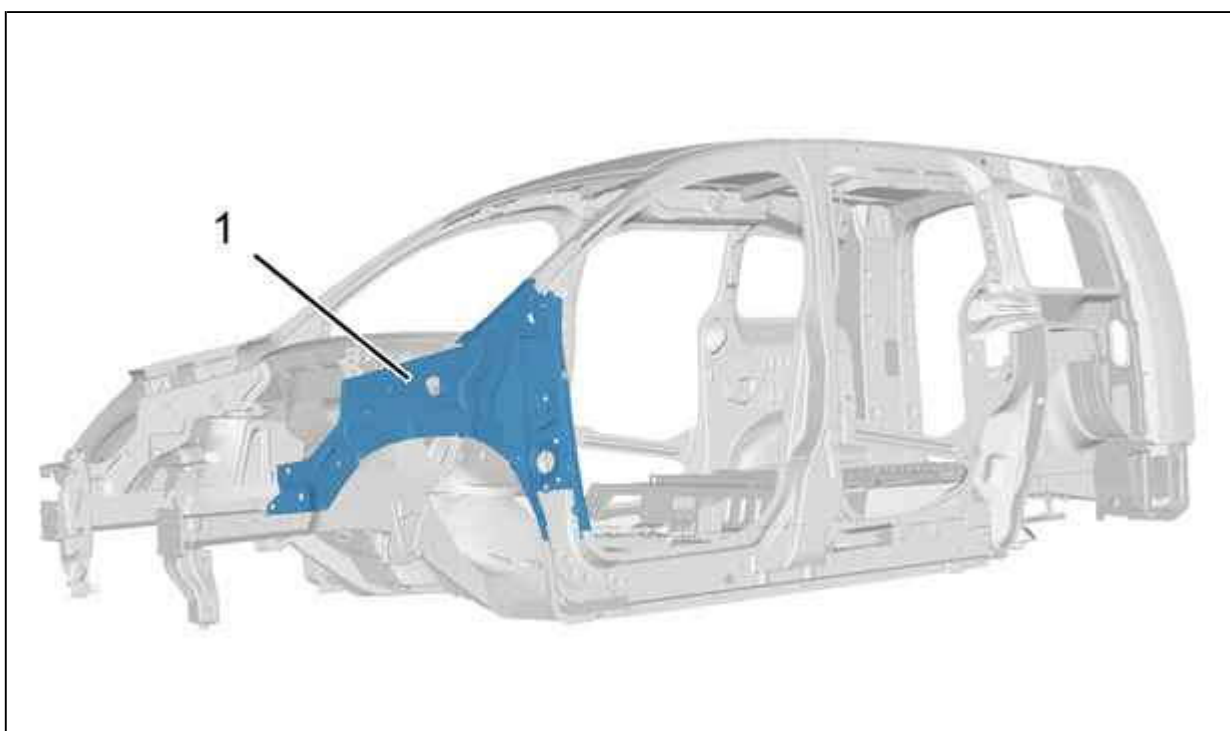


Рисунок : C4AM0NRD

Метка	Обозначение
(1)	Накладка переднего крыла в сборе

5. Идентификация : Накладка переднего крыла в сборе

5.1. Состав : Накладка переднего крыла в сборе

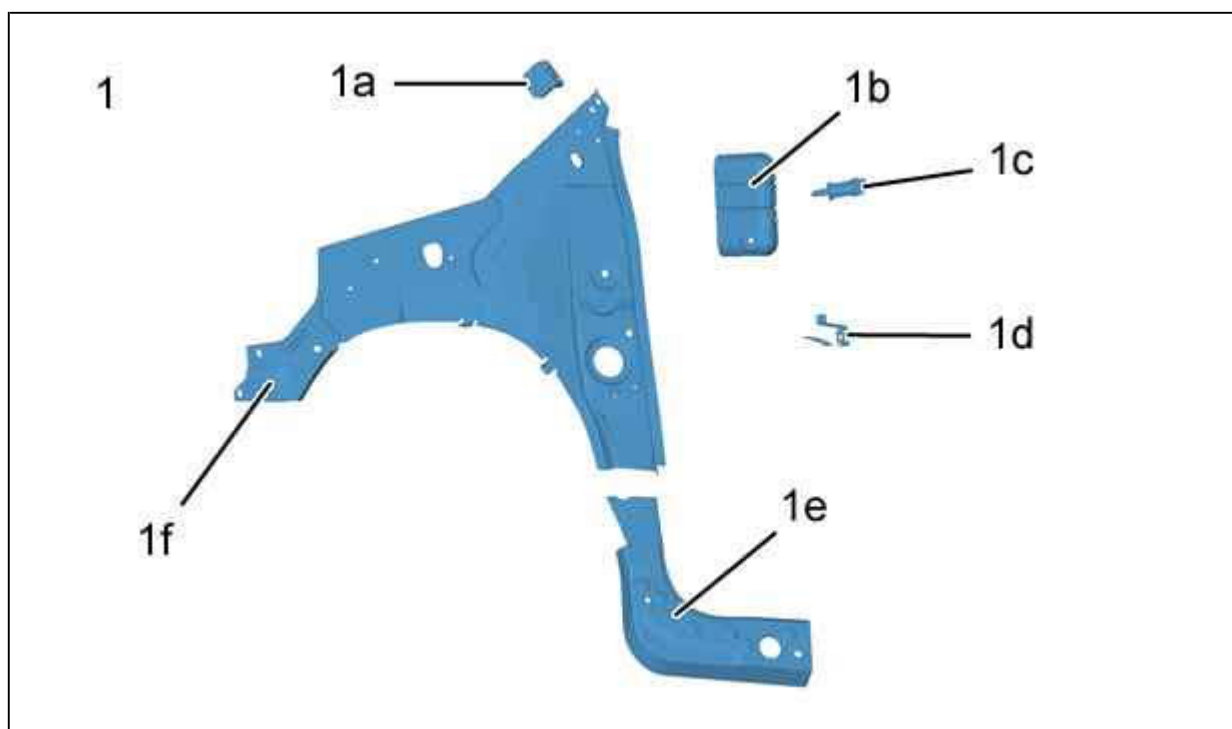


Рисунок : C4AM0NSD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Накладка переднего крыла в сборе	-	-
(1a)	Кронштейн стеклоочистителя	1,47	Мягкая сталь
(1b)	Боковой кронштейн приборной панели	2,44	Мягкая сталь
(1c)	Верхняя распорная втулка передней стойки	NC	NC
(1d)	Крепление BSI	1,17	Мягкая сталь
(1e)	Нижняя накладка передний стойки	1,95	HLE
(1f)	Накладка переднего крыла	1,17	HLE

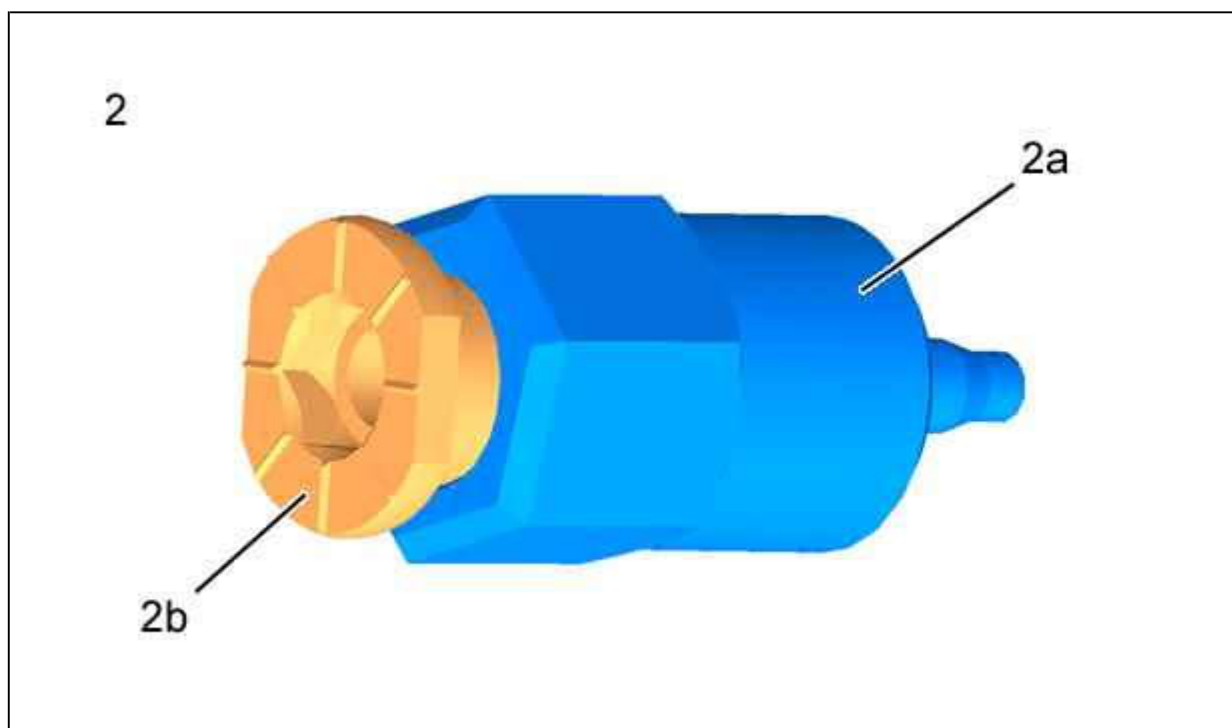


Рисунок : C4AM0NTD

ВНИМАНИЕ : Чтобы отрегулировать глубину установки распорки (2), снимите ее и ослабьте гайку (2b), затем снова поставьте проставку перед тем, как производить дальнейшую установку и сварку ; Гайка (2b) имеет 2 резьбы, 1 внутренняя резьба служит для фиксации шарнира двери, а 1 наружная резьба (при повороте влево) служит для регулировки распорки. Регулировка распорки производится при установке и подгонке усилителя передней стойки.

5.2. Идентификация элементов, прилегающих в накладке переднего крыла

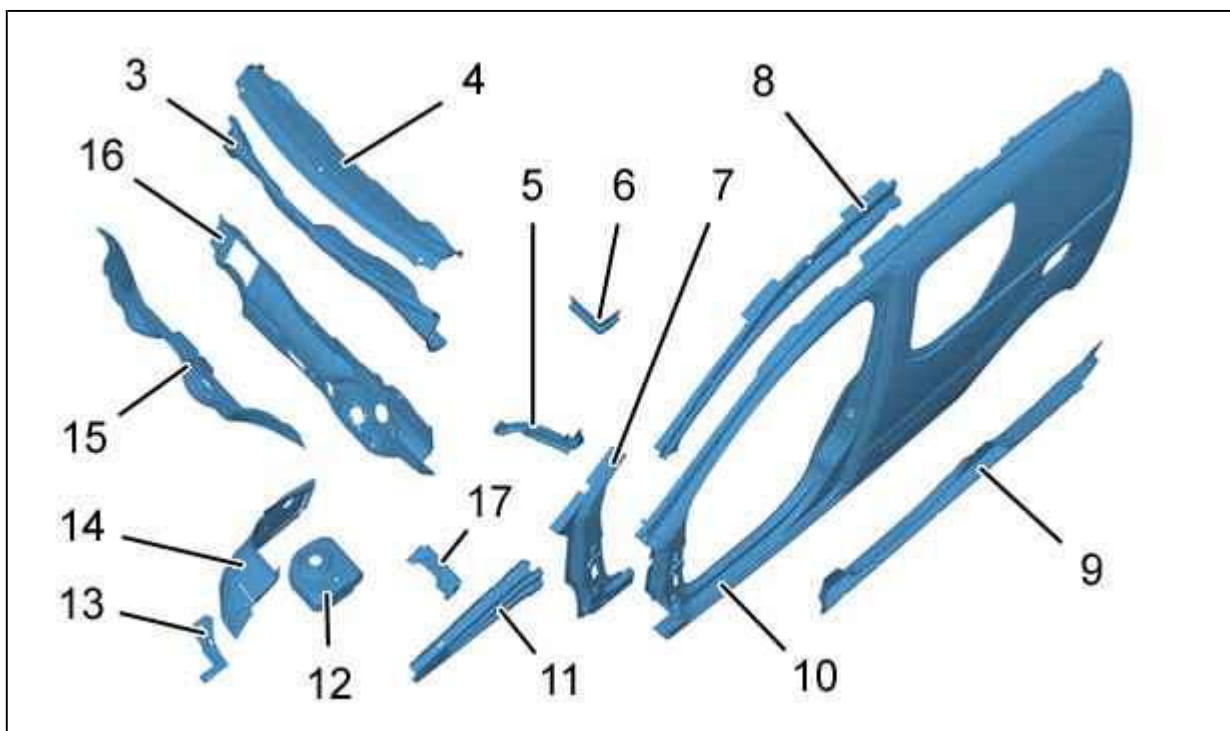


Рисунок : C4AM0NUD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(3)	Обивка нижней поперечины проема ветрового стекла	1,17	Мягкая сталь
(4)	Нижняя поперечина проема ветрового стекла	0,77	Мягкая сталь
(5)	Кронштейн боковой полки	2,20	THLE
(6)	Усилитель бокового кронштейна приборной панели	2,00	THLE
(7)	Усилитель передней стойки	1,47	HLE
(8)	Накладки стойки проёма ветрового стекла	1,47	UHLE
(9)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE
(10)	Со стороны салона	0,77	Мягкая сталь
(11)	Передний элемент усиления со стороны салона	1,47	HLE
(12)	Опора передней подвески	2,50	HLE
(13)	Передняя часть арки колеса	1,17	Мягкая сталь
(14)	Арка переднего колеса	1,17	Мягкая сталь
(15)	Нижний щиток	0,77	Мягкая сталь
(16)	Верхний щиток	1,17	Мягкая сталь
(17)	Косынка	1,17	HLE

6. Подготовка : Накладка переднего крыла

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

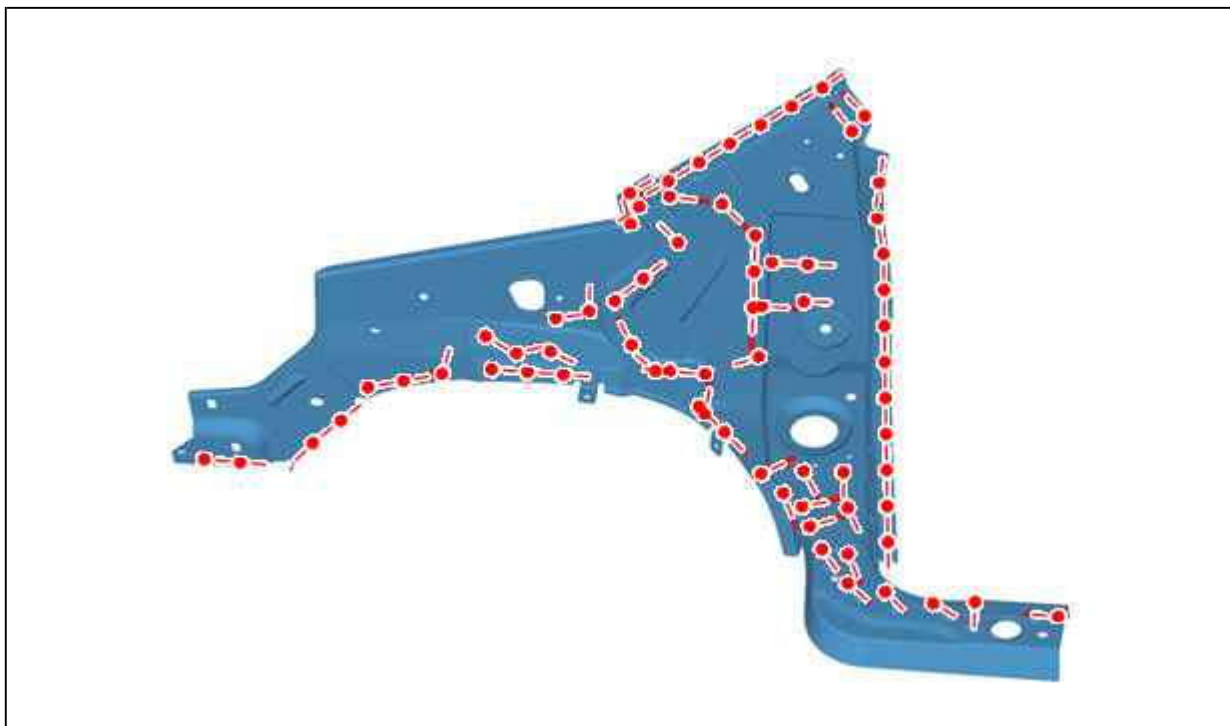


Рисунок : C4AM0NVD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Вырезание : Накладка переднего крыла (На кузове)

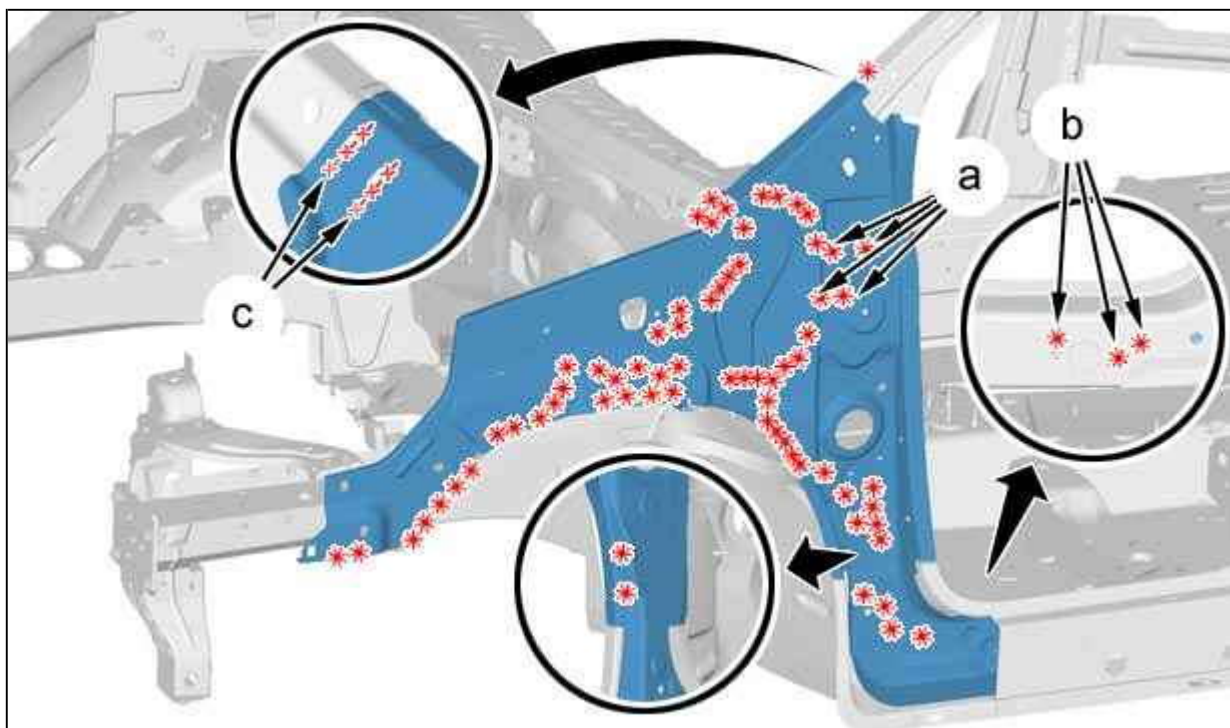


Рисунок : C4AM0NWD

Разметить(в "a") и затем высверлить точки изнутри автомобиля.
 Разметить(в "b") и затем высверлить точки изнутри автомобиля.
 Зашлифуйте сварные швы MIG (в "c").
 Вырезать : Электрические контакты .
 Снимите обивку переднего крыла.

8. Очистка и подготовка кузова

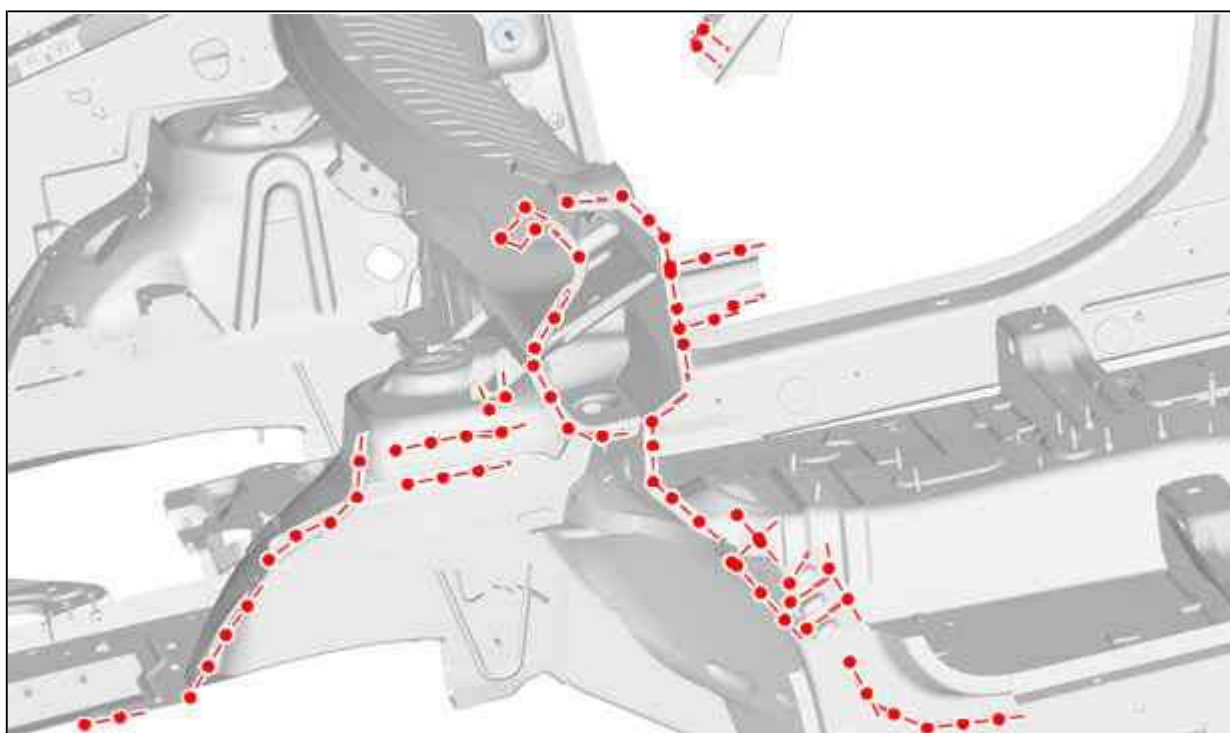


Рисунок : C4AM0NXD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Расположить : Обивку переднего крыла.
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Проверьте зазоры и выравнивание.
Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

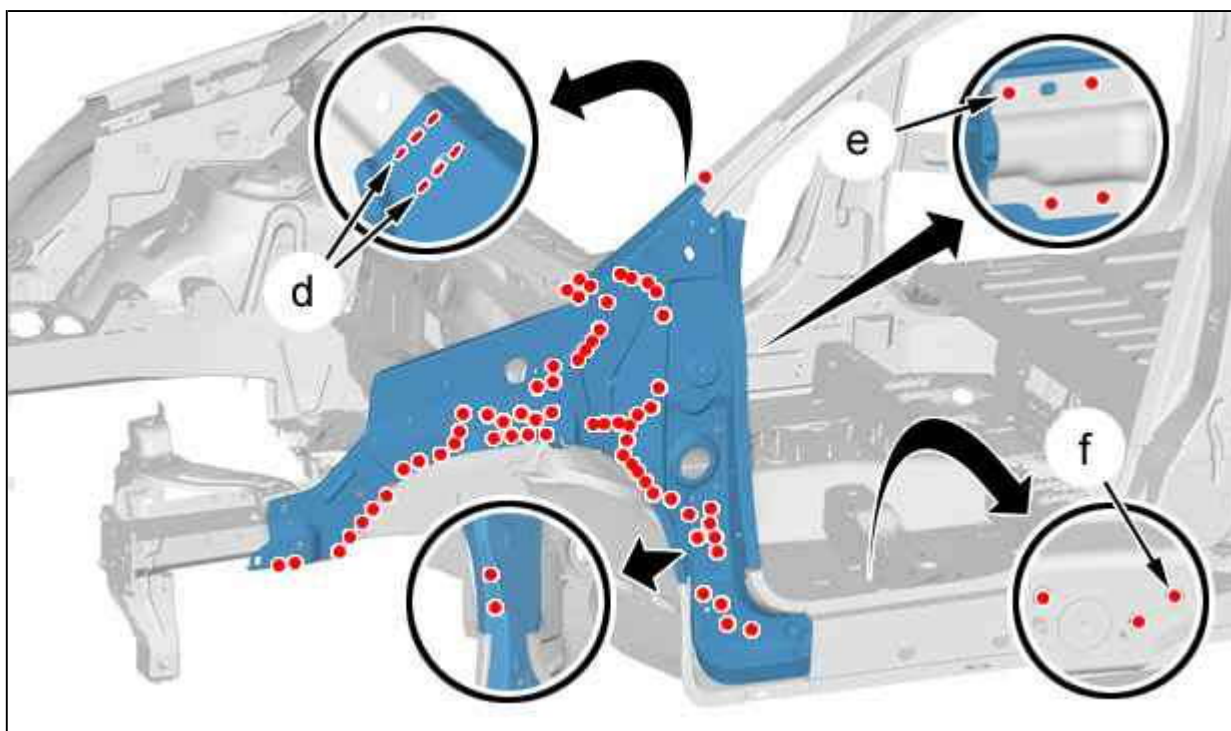


Рисунок : C4AM0NYD

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

11. Герметичность - защита

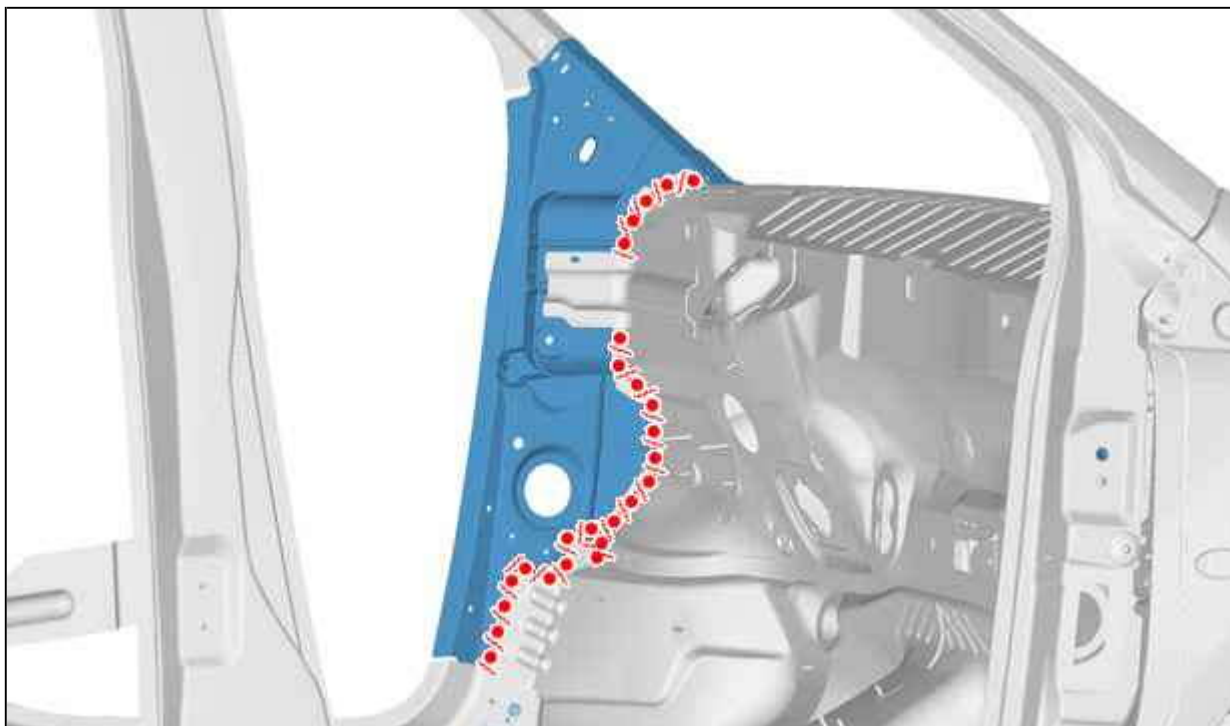


Рисунок : C4AM0NZD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.
Нанести герметик (индекс "А1").

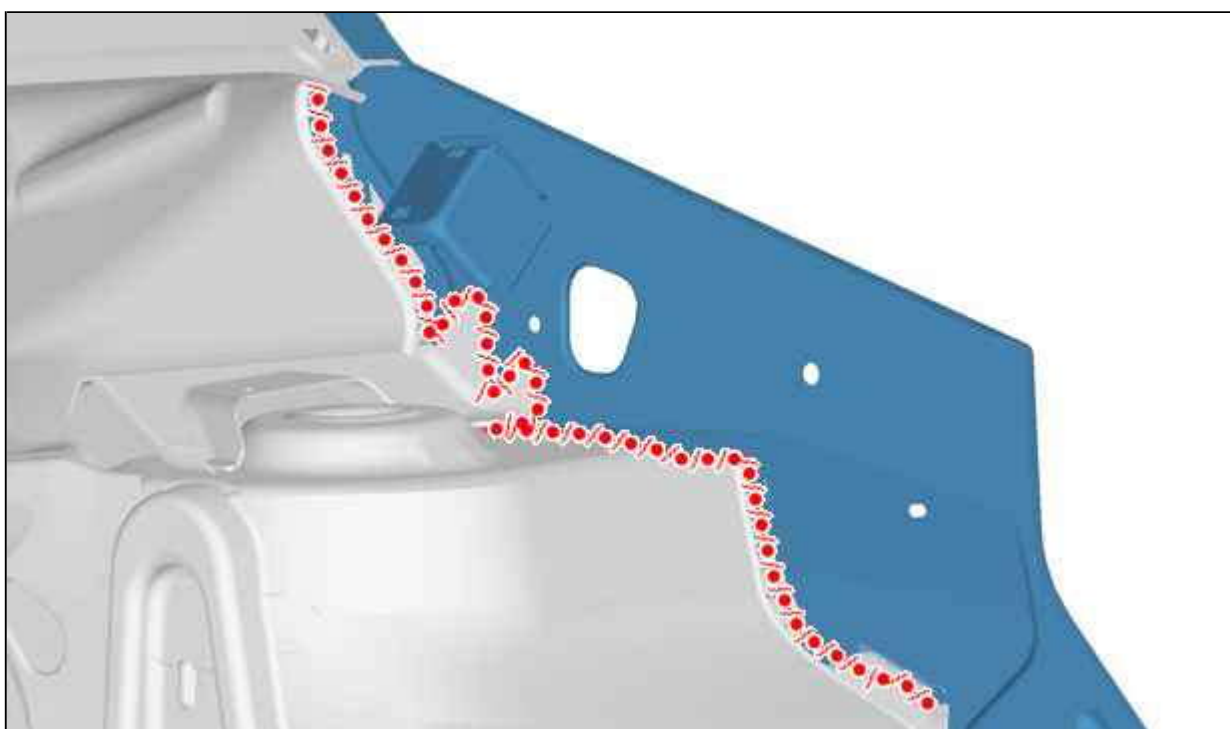


Рисунок : C4AM0P0D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.
Нанести герметик (индекс "А1").

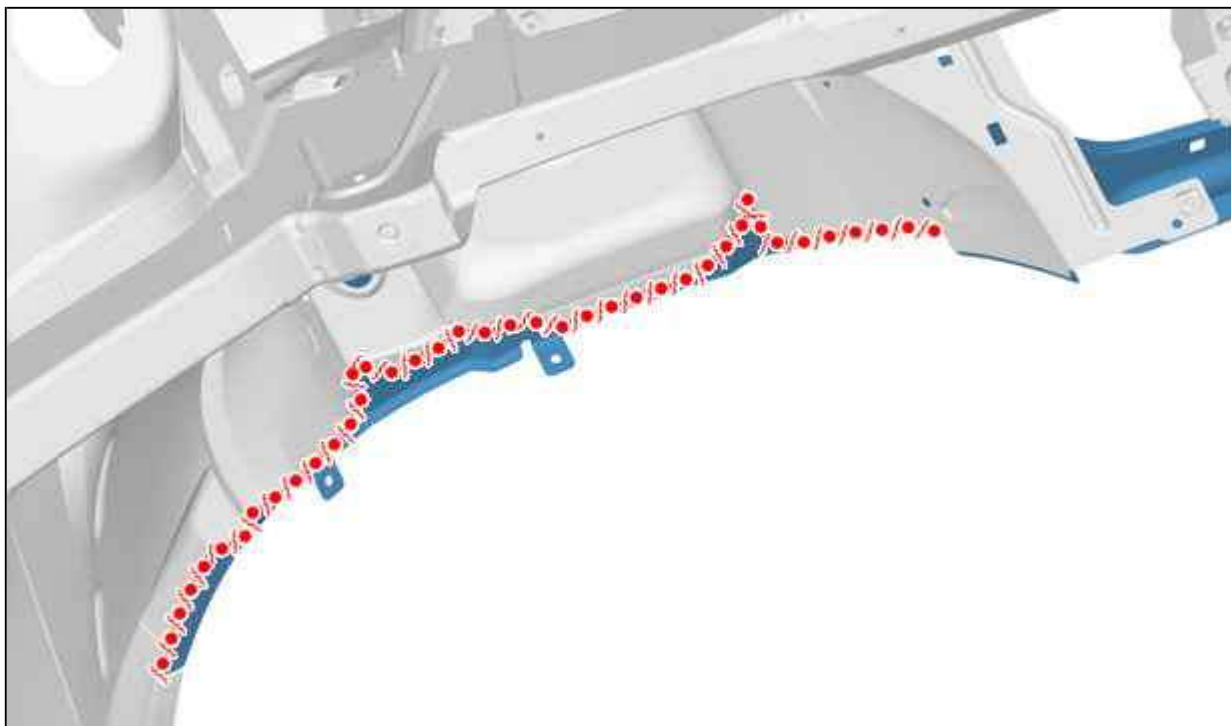


Рисунок : C4AM0P1D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.
Нанести герметик (индекс "А1").

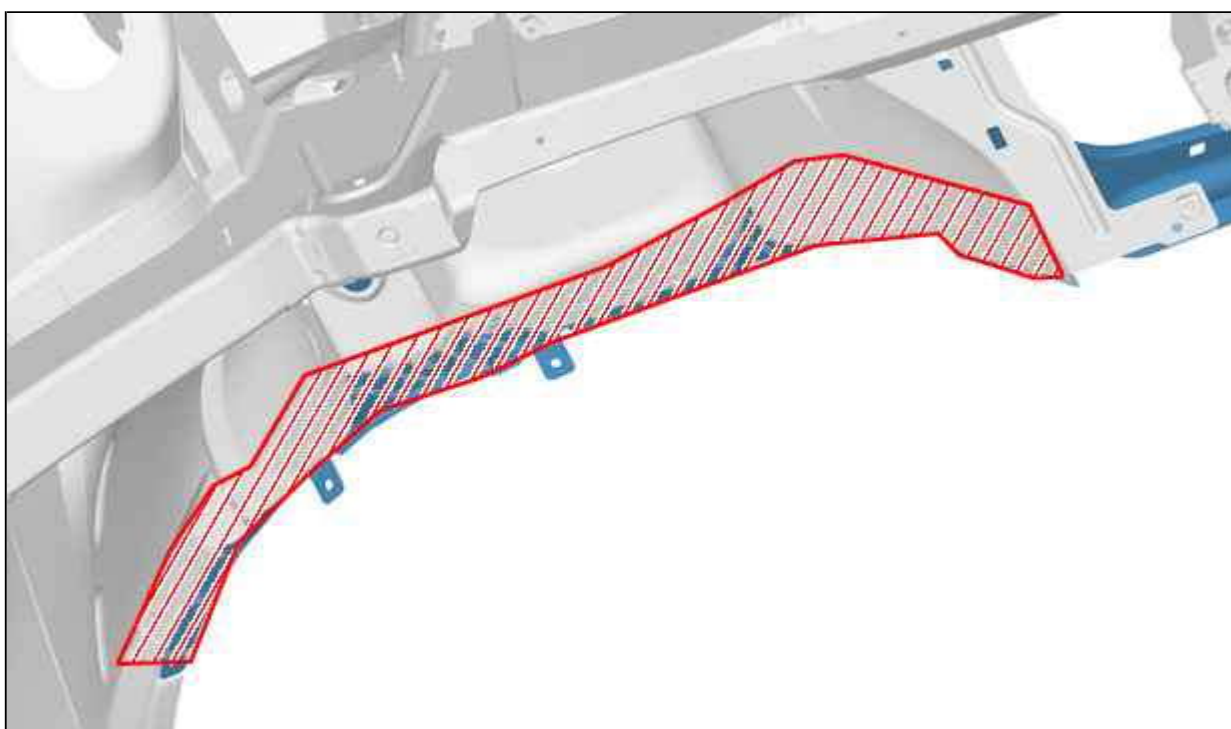


Рисунок : C4AM0P2D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.
Нанести антигравийное покрытие ⓘ (индекс "C4").
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 : КАПОТ ДВИГАТЕЛЯ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Снятие

1.1. Капот двигателя

Открыть капот.

Отсоедините : Трубку стеклоомывателя.

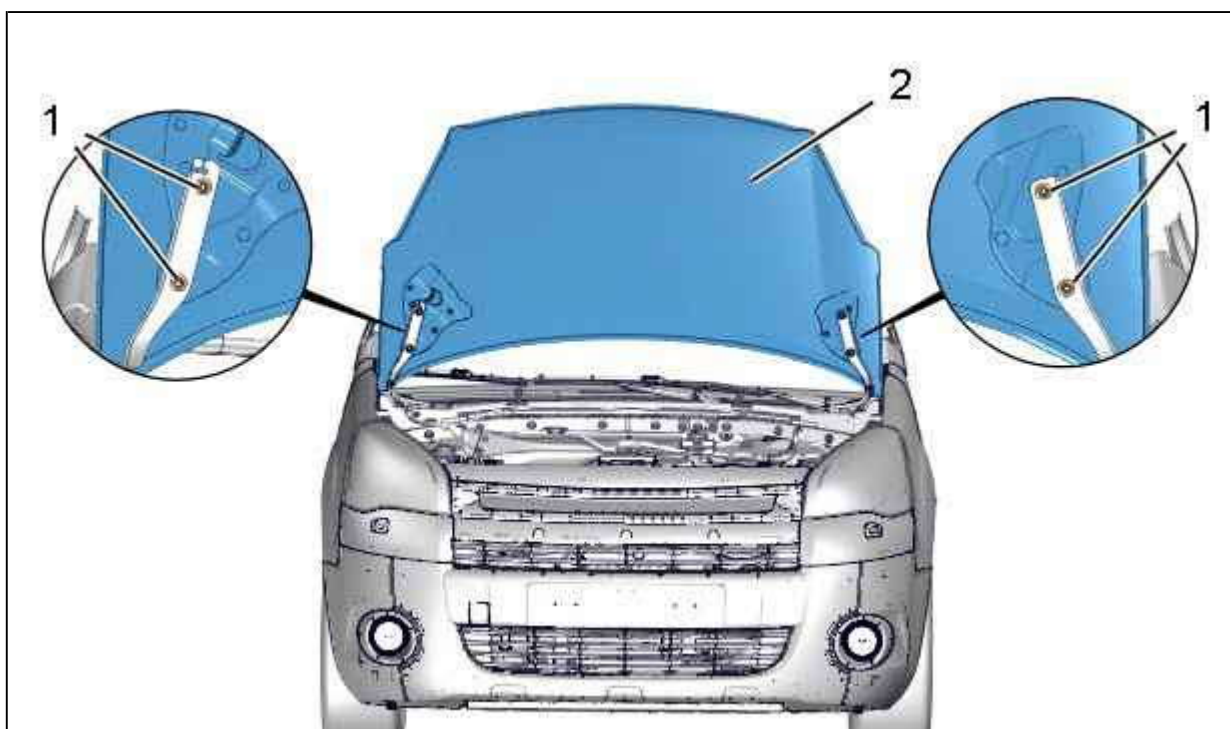


Рисунок : C4AM0PFD

ПРИМЕЧАНИЕ : Для выполнения следующей операции требуются два работника

Снимите :

- Гайки (1)
- Капот (2)

1.2. Рычаг шарнира капота

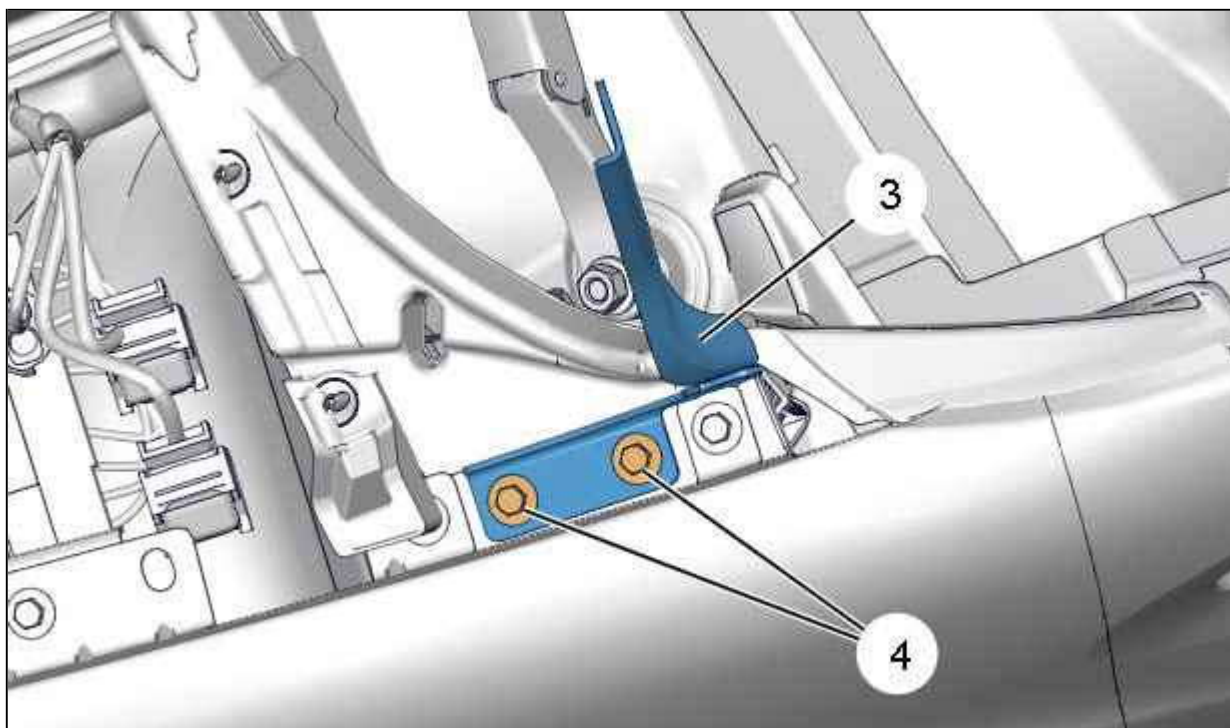


Рисунок : C4AM0PGD

Снимите (с каждой стороны) :

- болтов (4)
- Рычаг шарнира капота (3)

2. Установка

2.1. Рычаг шарнира капота

Установите (с каждой стороны) :

- Рычаг шарнира капота (3)
- болтов (4) ; Затяните моментом 2,5 дН.м

2.2. Капот двигателя

ПРИМЕЧАНИЕ : Для выполнения следующей операции требуются два работника

Установите :

- Капот (2)
- Гайки (1)

Затянуть гайки (1) и ослабить их на четверть оборота.

Закреть капот двигателя.

Выполнить регулировку зазоров и выравнивания ⓘ .

Открыть капот.

Затянуть гайк моментом от (1) до 1 дН.м.

Присоедините : Трубку стеклоомывателя.

Закреть капот двигателя.

Проверьте функционирование электрооборудования.

РАЗБОРКА - СБОРКА : КАПОТ ДВИГАТЕЛЯ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Рекомендуемое оборудование

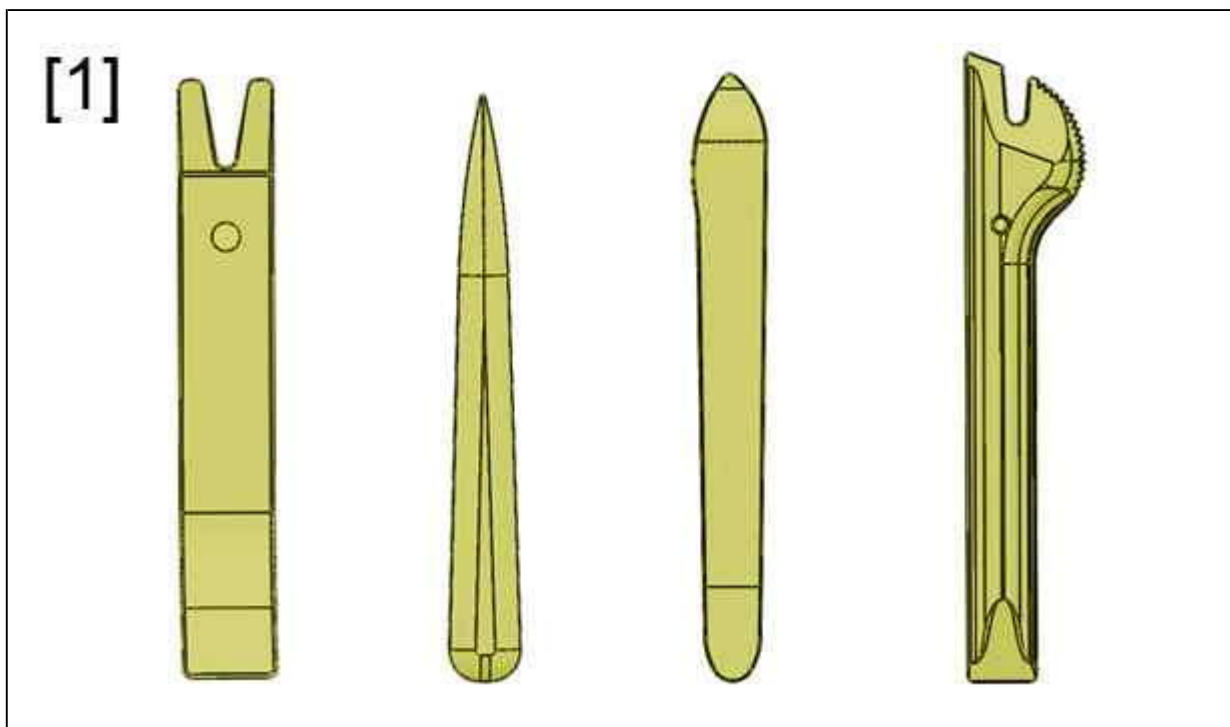


Рисунок : E5AP30WD

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

2. Предварительные операции

Снять капот ⓘ .

3. Разборка

3.1. Стойка капота

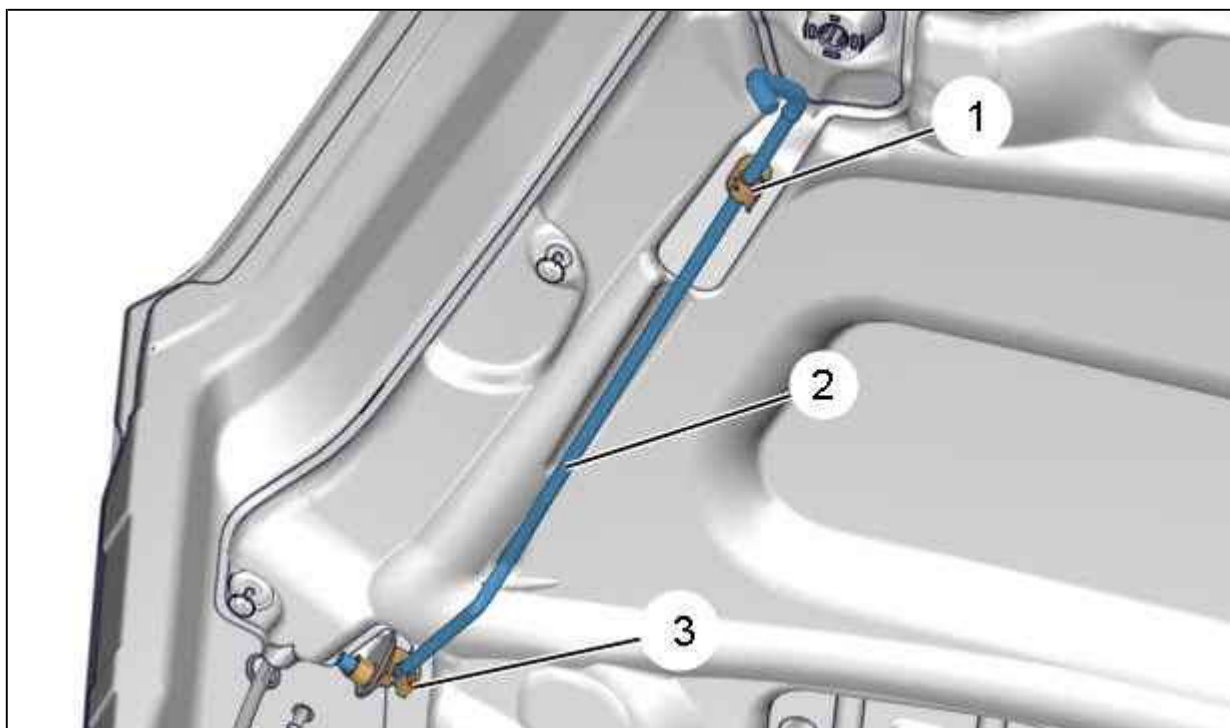


Рисунок : C4AM0RWD

Высвободить стойку капота (2) из креплений (1), (3).

Снимите :

- Стойка капота (2)
- Крепление (3)

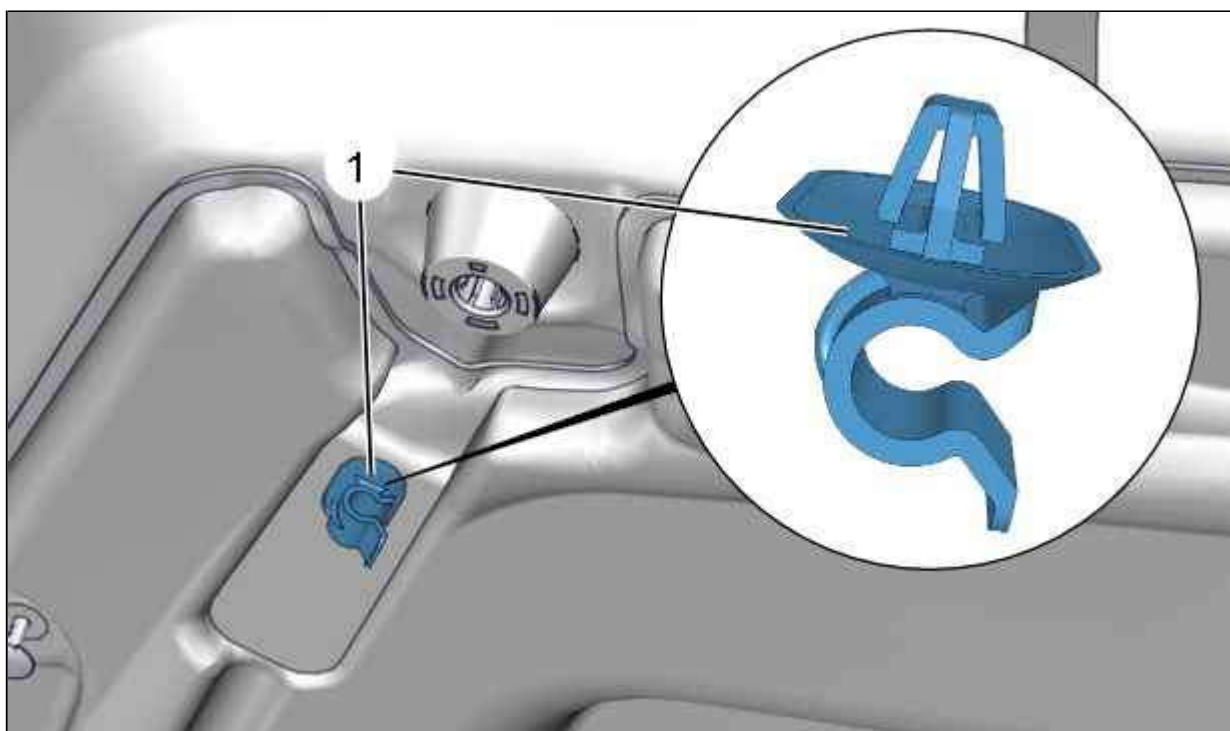


Рисунок : C4AM0RXD

Отсоедините фиксатор (1) ; С помощью приспособления [1].

Снять крепление (1).

3.2. Звукоизоляцию капота

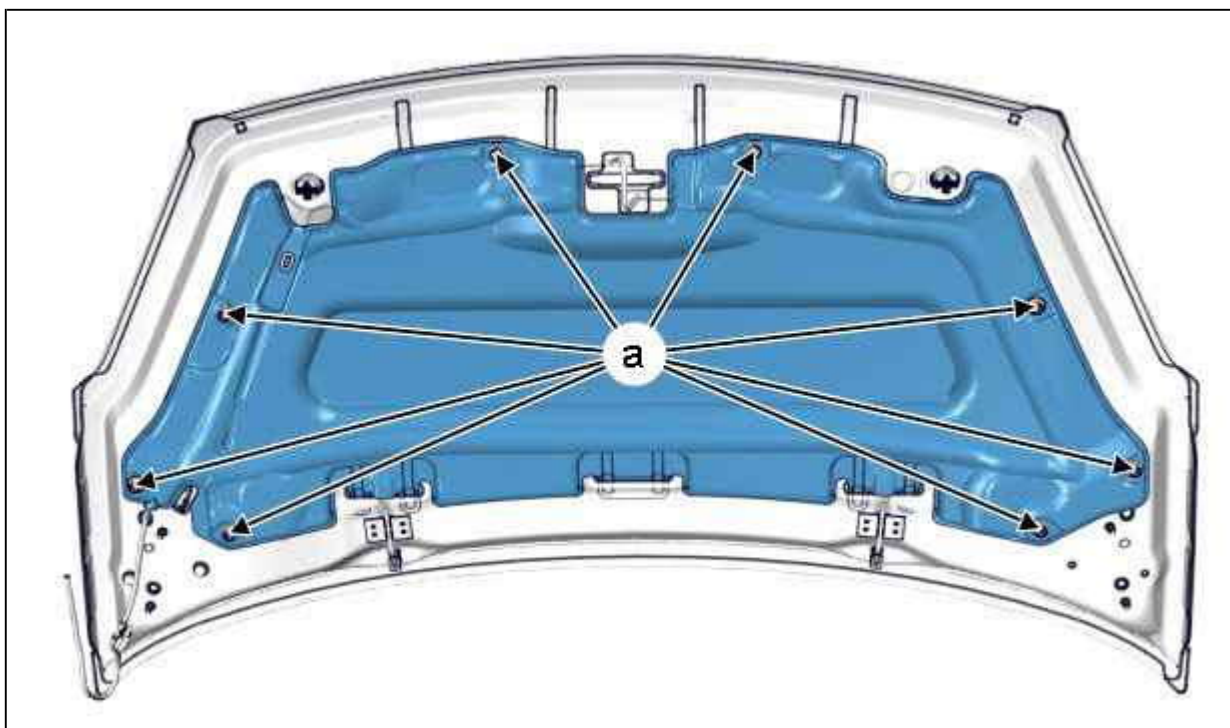


Рисунок : C4AM0RYD

Отсоедините фиксаторы (в "а") ; С помощью приспособления [1].
Снять крепления.

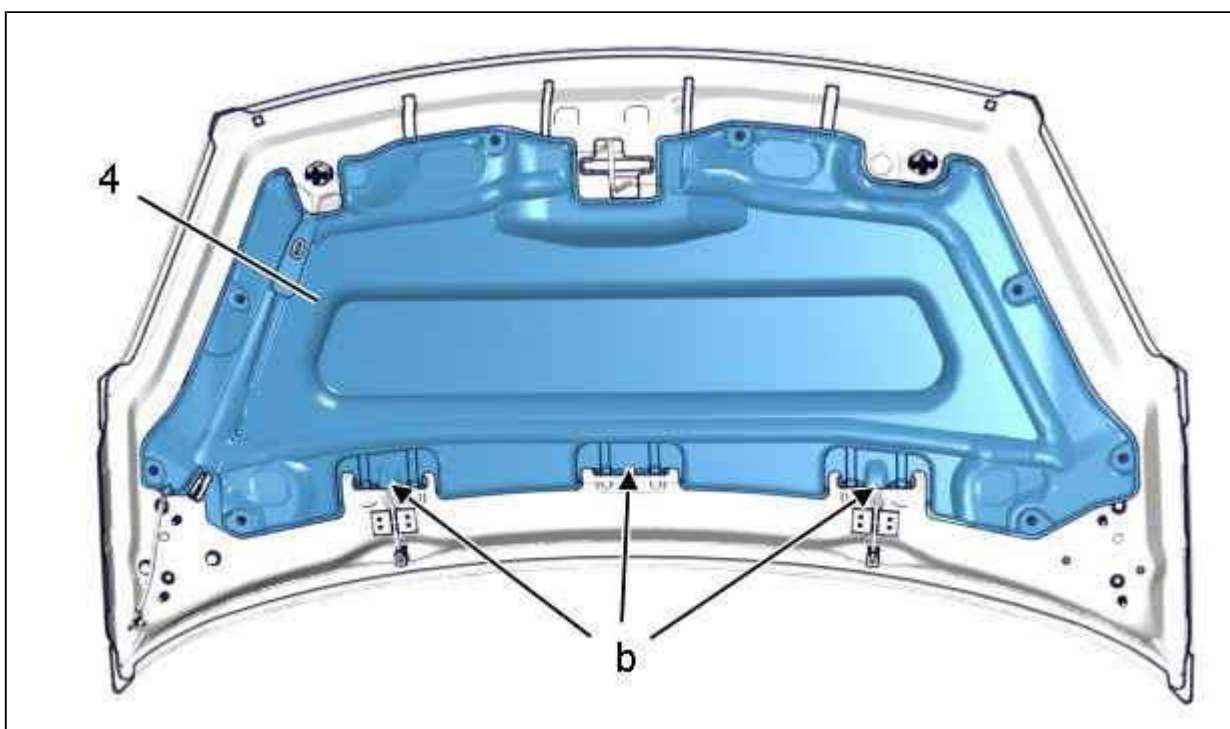


Рисунок : C4AM0RZD

Отделите : Звукоизоляцию капота (4) (в "b").
Снимите : Звукоизоляцию капота (4).

3.3. Жиклеры стеклоомывателя

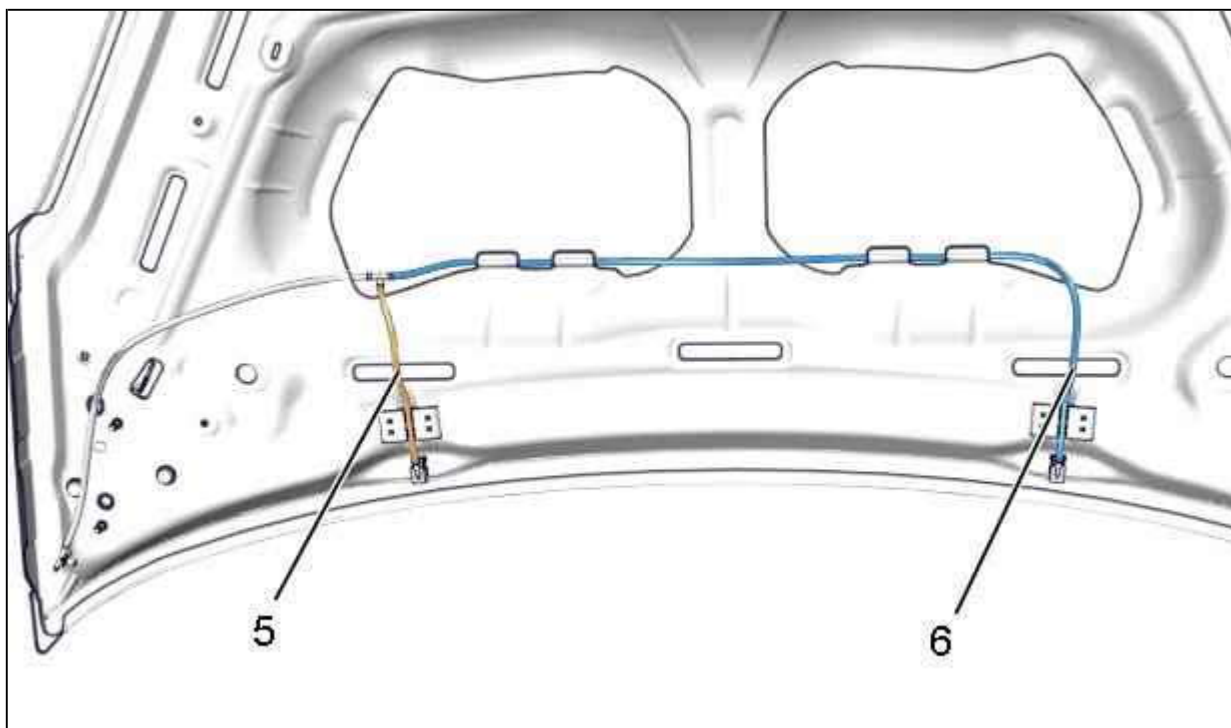


Рисунок : C4AM0S0D

Отсоединить трубки (5), (6).
Снять трубки (5), (6).

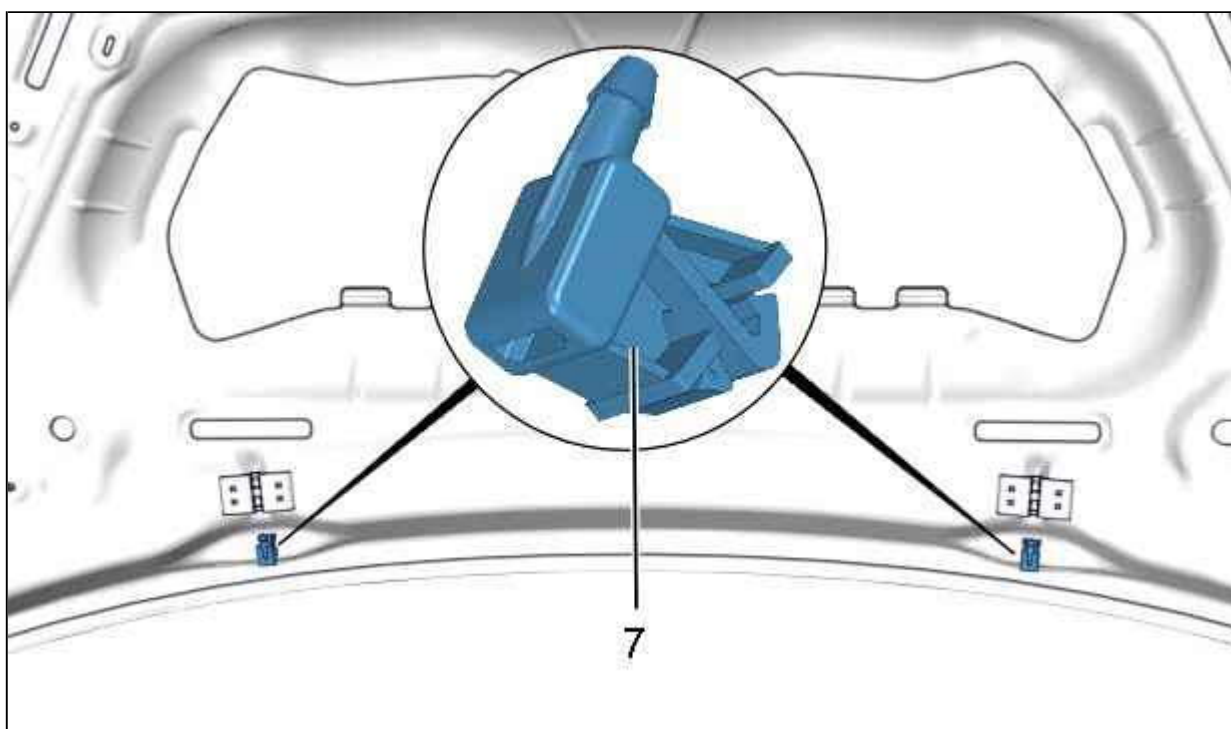


Рисунок : C4AM0S1D

Отсоединить жиклеры стеклоомывателя (7) ; С помощью приспособления [1].
Снять жиклеры стеклоомывателя (7).

3.4. Упоры капота

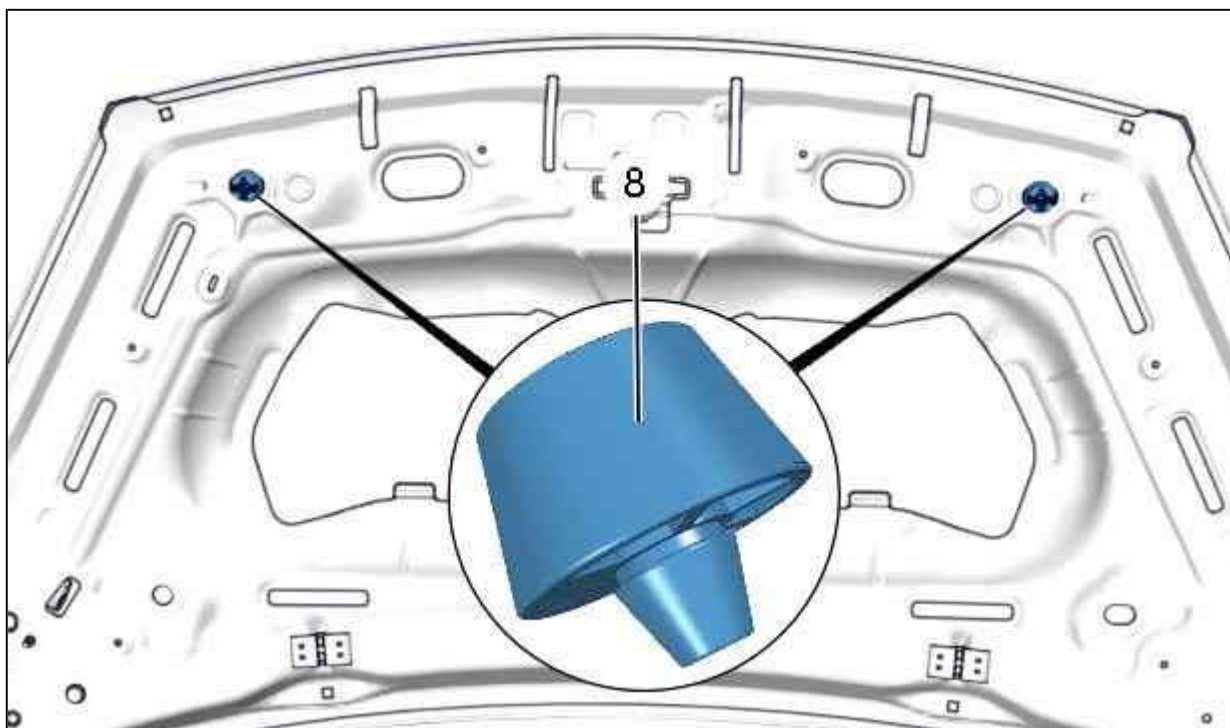


Рисунок : C4AM0S2D

Отсоединить : Упоры капота (8).

Снимите : Упоры капота (8).

4. Сборка

ВНИМАНИЕ : Систематически заменять неисправные фиксаторы.

4.1. Упоры капота

Установите : Упоры капота (8).

4.2. Жиклеры стеклоомывателя

Установите :

- Жиклеры омывателя стекол (7)
- трубок (6), (5)

4.3. Звукоизоляцию капота

Вставьте : Звукоизоляцию капота (4) (в "b").

Установите :

- Звукоизоляцию капота (4)
- фиксаторов (в "a")

4.4. Стойка капота

Установите :

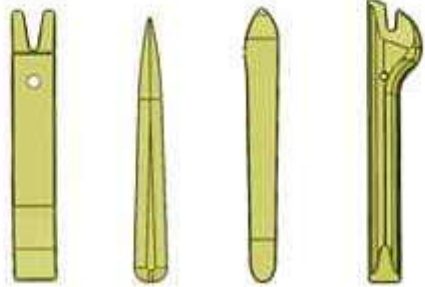
- Крепление (3)
- Крепление (1)
- Стойка капота (2)

5. Дополнительные операции

Установить капот .

Проверьте функционирование различного оборудования

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ВЕТРОВОЕ СТЕКЛО**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .**1. Инструменты**

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

Презентация :

- Оборудование для работы со стеклами
- **Компоненты ветрого стекла** ⓘ

2. Снятие**Отсоединить аккумуляторную батарею** ⓘ .

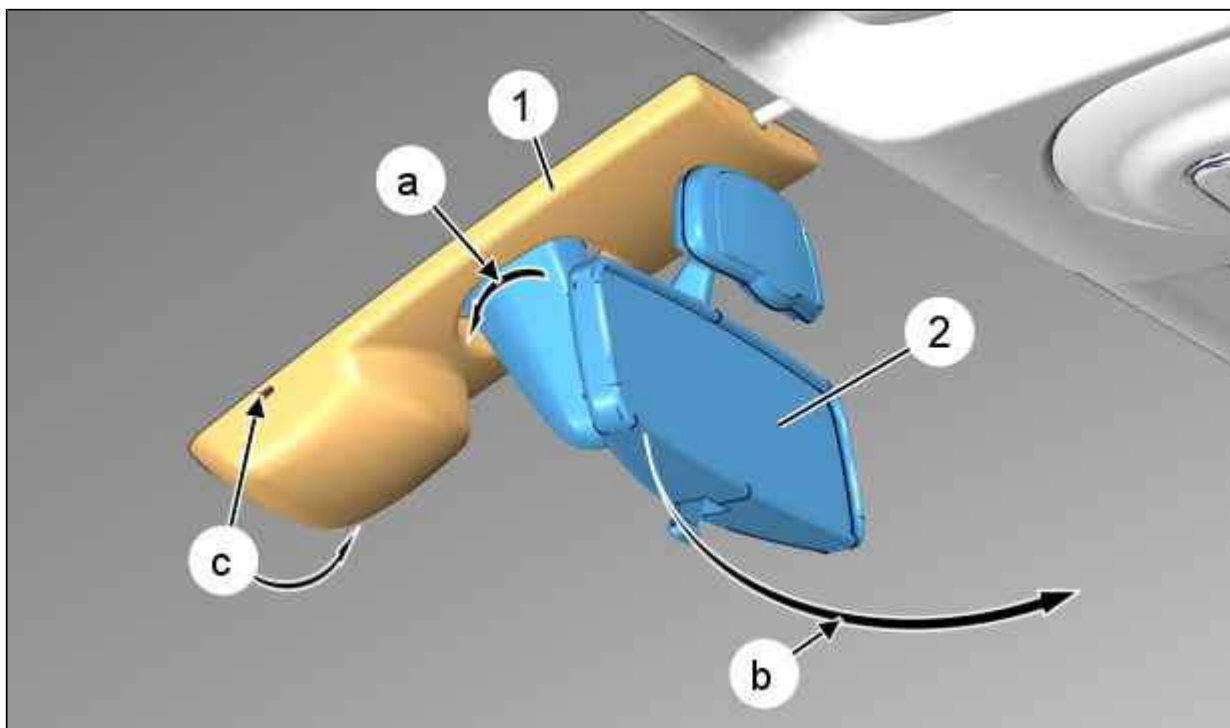


Рисунок : C5CM04VD

Отсоединить зеркало заднего вида (2) повернув на 1/4 оборота (Как показано в "a") (направление против часовой стрелки).

Отделите - Снять наружное зеркало (2) (Как показано в "b").

Отсоединить : Крышку двойного датчика (в "c") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].

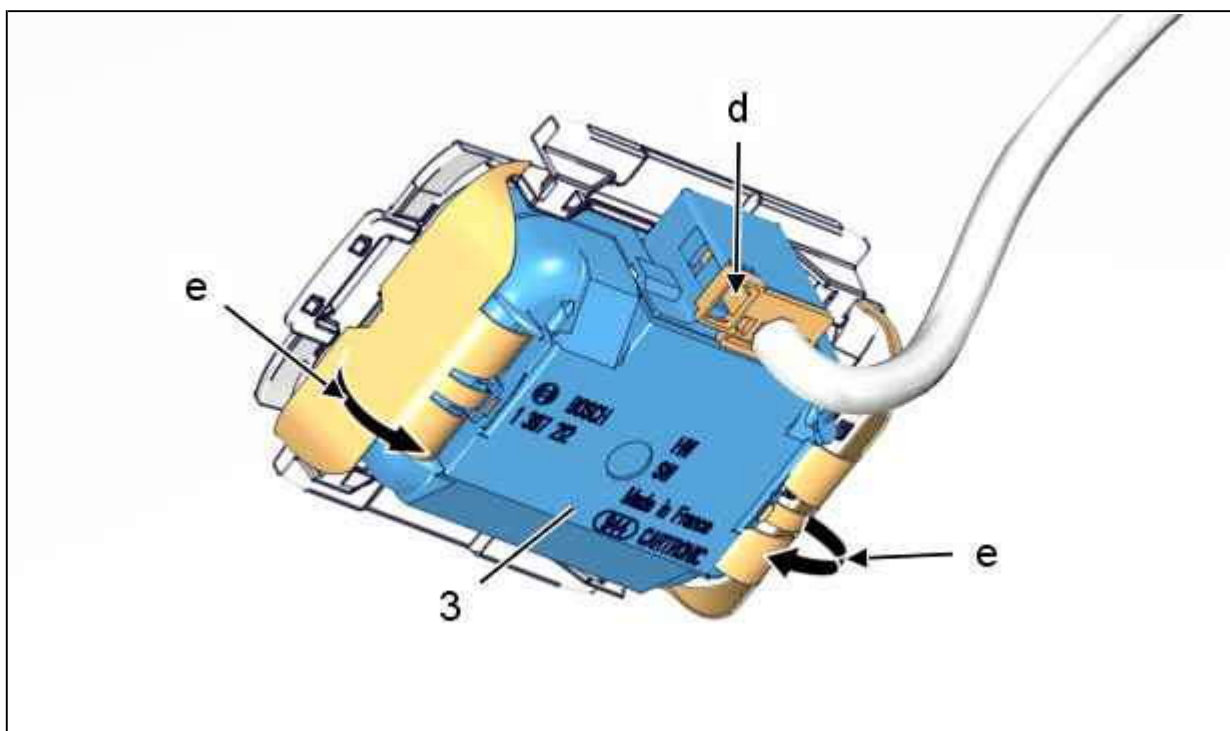


Рисунок : C5CM04WD

Отсоединить : Разъем двойного датчика (3) (в "d") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].

Отсоединить : Двойной датчик (3) (Как показано в "e") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].

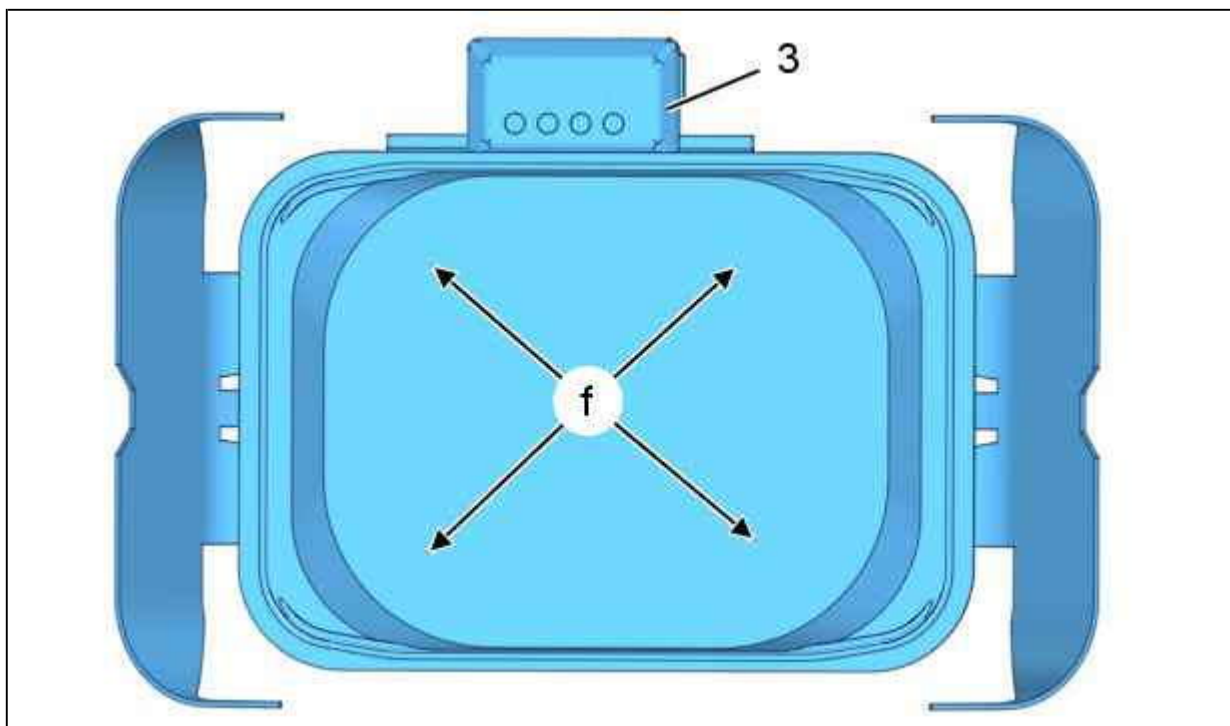


Рисунок : C5CM04XD

Снять двойной датчик освещенности и дождя (3).

ВНИМАНИЕ : Защитить место опоры двойного датчика (3) (в "f") ; С помощью клейкой ленты (Чтобы не допустить загрязнения).

Снимите отделку со стойки рамки ветрового стекла ⓘ .

Снять решетку воздухозаборника ⓘ .



Рисунок : C5CM04YD

ПРИМЕЧАНИЕ : При повторном использовании ветрового стекла : Наклейте клейкие ленты (4) и разрежьте их (в "g").

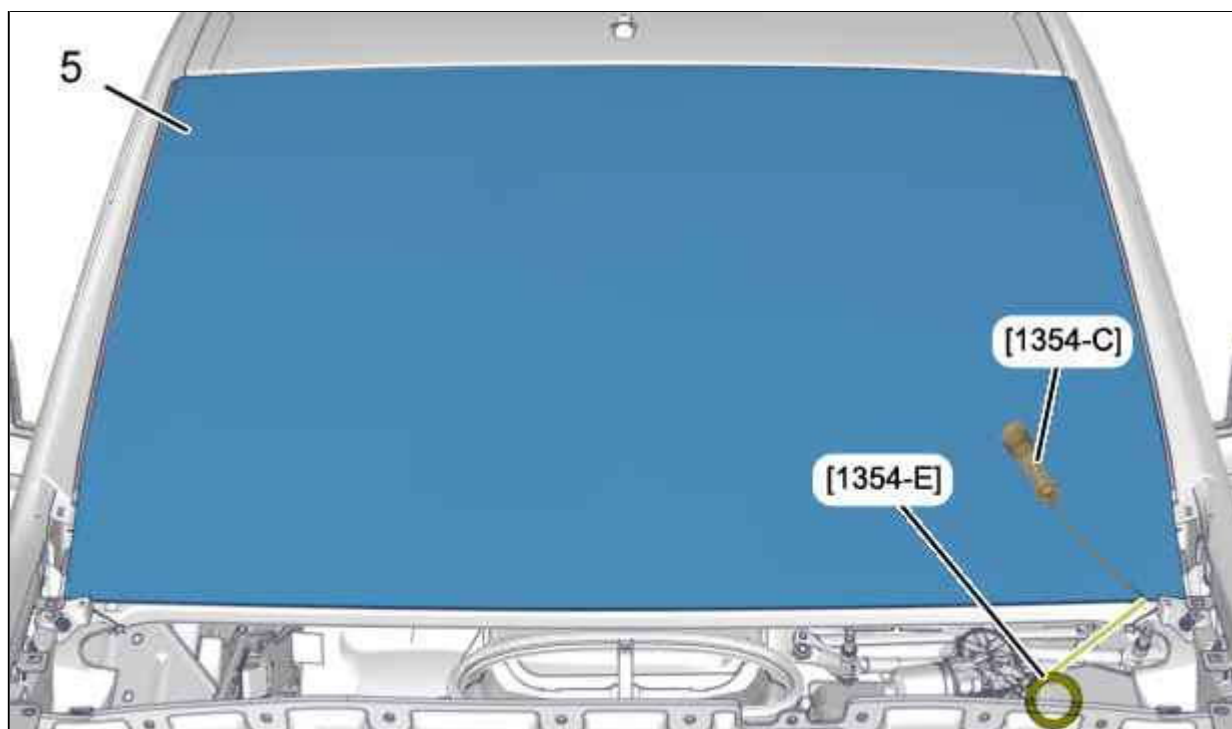


Рисунок : C5CG0V2D

Пропустить монтажное шило [1354-С] через клейкий шов изнутри наружу ветрового стекла (5).
Вдеть режущую струну [1354-Е] в шило [1354-С] и пропустить её внутрь.
Оставить достаточную длину для возможности закрепления в устройстве намотки.

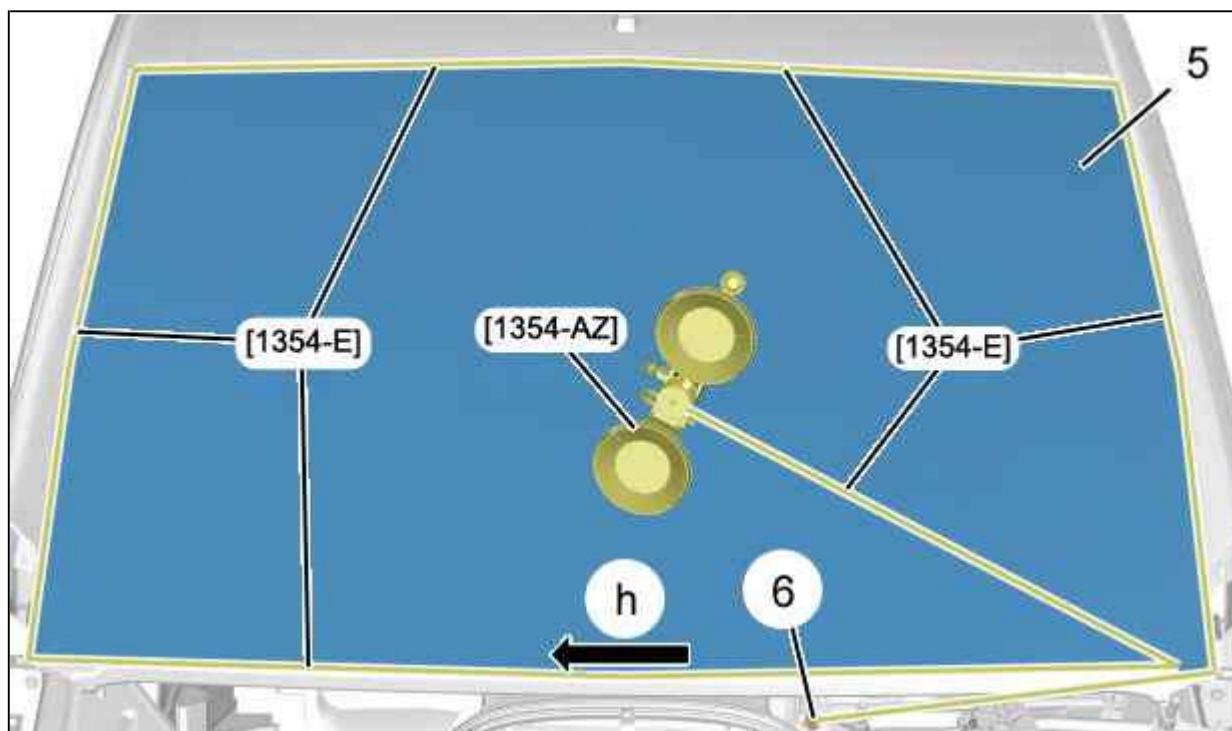


Рисунок : C5CG0V3D

Пропустить режущую струну [1354-Е] по месту вклейки ветрового стекла (по "h") по всему контуру ветрового стекла (5) ; С помощью мыльного раствора.

Отрезать режущую струну [1354-E], оставив достаточную длину, чтобы закрепить струну на креплении (6) механизма стеклоочистителя.

Закрепить другой конец проволоки [1354-E] внутри на наматывающем устройстве [1354-AZ].

ВНИМАНИЕ : Защитить зону вырезания шва между панелью управления и струной [1354-E].

При натяжении режущей проволоки проверяйте правильное положение проволоки под уплотнением ветрового стекла.

ПРИМЕЧАНИЕ : При появлении даже незначительного сопротивления ослабьте проволоку и помогите ей пройти через препятствие (Установочные подкладки, припуск клейкого шва или стык пластин).

Снимите ветровое стекло (5) ; С помощью двух ручек [KIT1-VENT] с присосками.

3. Установка

3.1. Подготовка : Паз

Оснастить электрический резак [FEIN-400E] лезвием №128.

Уложить клейкие шнуры на поверхности ветрового стекла и паза

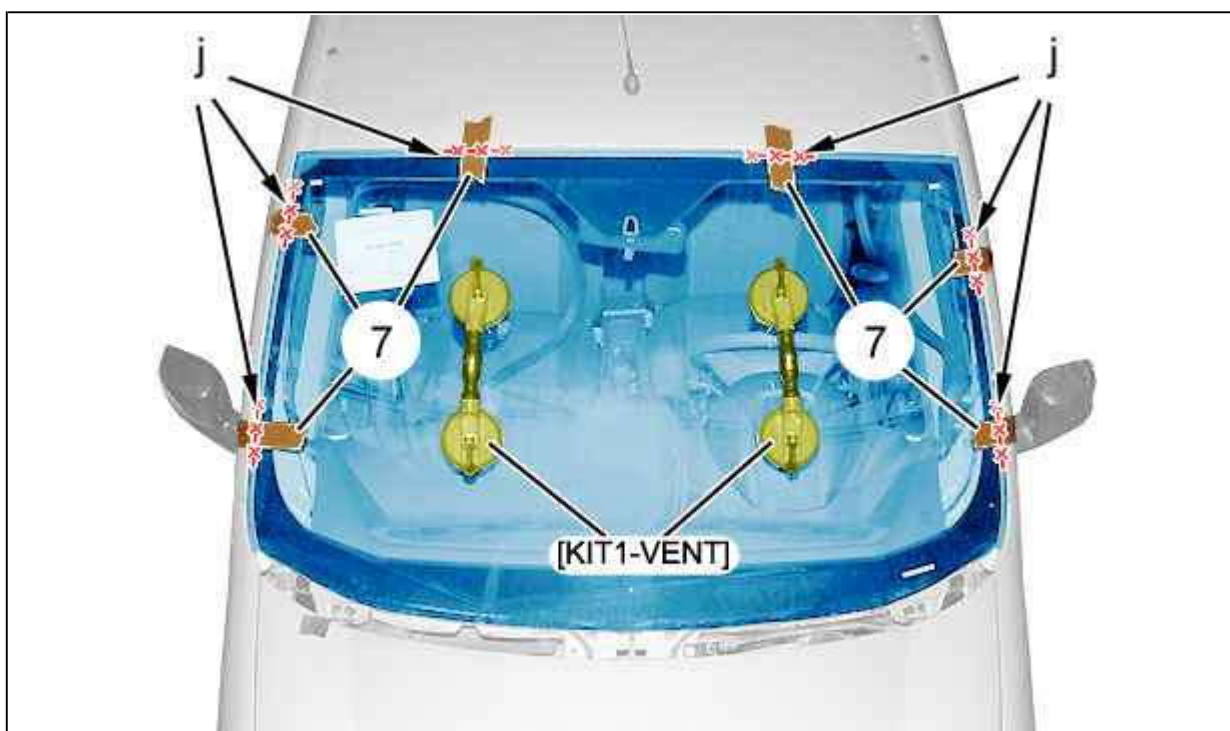


Рисунок : C5CG0V4D

В случае замены ветрового стекла отцентрируйте стекло и закрепите клейкими лентами (7), как показано на рисунке, затем из разрежьте (в "j").

Снимите ветровое стекло .

Восстановить антикоррозийное покрытие.

Обезжирьте паз с помощью обезжиривающего состава из комплекта для приклеивания .

Дайте высохнуть в течение 10 минут.

3.2. Наклеивание

ВНИМАНИЕ : Систематически заменять : Уплотнители и поврежденные установочные прокладки.

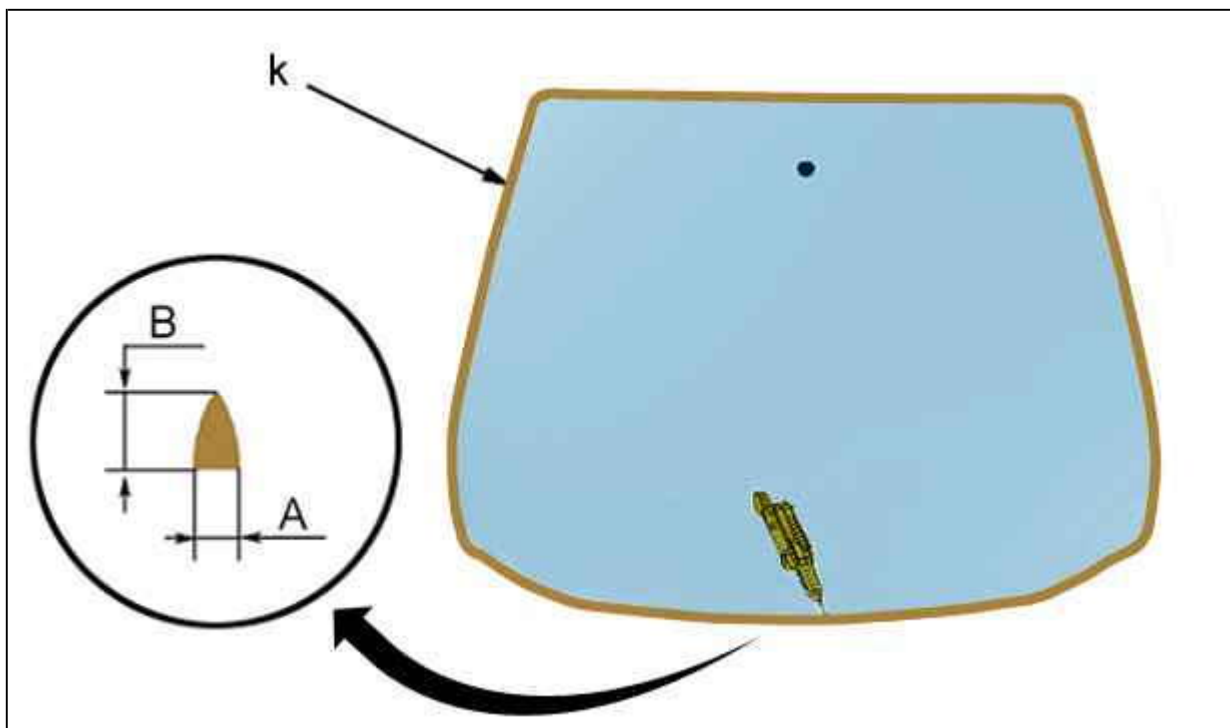


Рисунок : C5CG0V5D

Установите на пистолет смеситель мастики.

Использовать наконечник, поставляемый в комплекте для наклейки, или другой наконечник, позволяющий получить валик диаметром "А" = 8 при высоте валика "В" = 13 мм.

1-й раз : Восстановление ветрового стекла :

- Наносить грунтовку нет необходимости
- Сотрите все загрязнения с уплотнителя, на который нанесен состав ; С помощью сжатого воздуха

2-й раз : Данный способ используется при установке нового ветрового стекла :

- Обезжирьте края ветрового стекла с помощью состава из комплекта для наклеивания
- Некоторые стекла поставляются предварительно загрунтованными
- Не требуется снова наносить грунтовку (праймер) поверх слоя грунтовки, нанесенного при производстве "J" ; Дайте высохнуть в течение 10 минуты

ВНИМАНИЕ : Время между нанесением мастики на стекло и установкой стекла на автомобиль не должно превышать 8 минут (Для быстросхватывающихся мастик).

Нанесите валик клея по центральной линии загрунтованной полосы (Как показано в "к").



Рисунок : C5CG0V6D

Установить ветровое стекло по меткам липкой ленты (7).

Проверьте зазоры и выравнивание ветрового стекла.

Приложить давление по всему периметру стекла.

Удерживать стекло с помощью присосок [KIT2-VENT].

Перед любыми дальнейшими действиями подождите 30 минут для полимеризации клея.

Проверьте герметичность ветрового стекла.

Установите: Двойной датчик (3).

Присоединить разъем к двойному датчику (3).

Установите:

- Крышку двойного датчика (2)
- Зеркало заднего вида (1) (Расположить и повернуть на 1/4 оборота по часовой стрелке)

4. Дополнительные операции

Установите: **Панели отделки стойки двери** .

Решетку воздухозаборника перед ветровым стеклом .

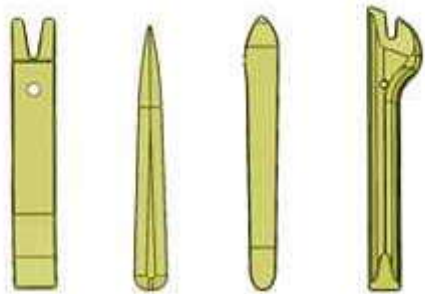
Подсоедините обратно аккумуляторную батарею .

Проверьте функционирование электрооборудования.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ДАТЧИК ОСВЕЩЕННОСТИ И ДОЖДЯ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Инструменты

инструмент	Номер (реферанс)	Обозначение
[1350-ZZ]  Рисунок : E5AG02MT	[1350-ZZ]	Приспособления для снятия обшивки

2. Снятие

Отсоединить аккумуляторную батарею .

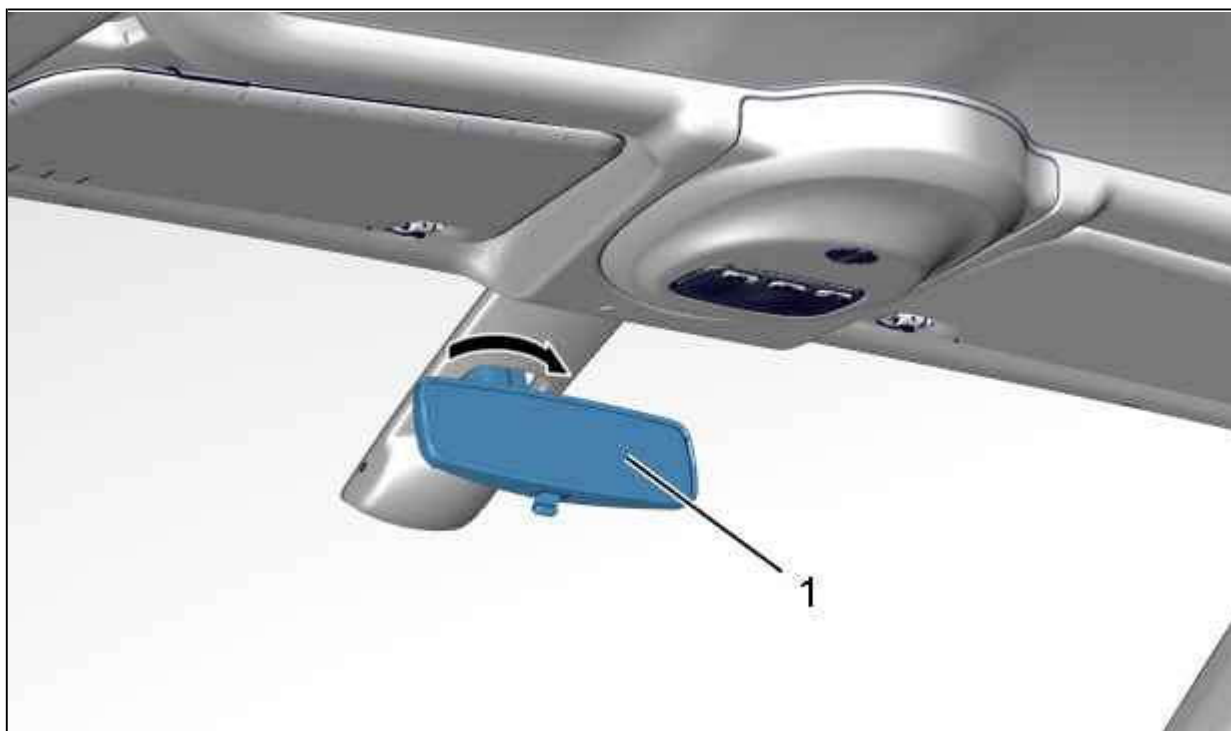


Рисунок : C5GM0UND

Снять внутреннее зеркало заднего вида (1) с основания (Повернуть на четверть оборота) (в соответствии со стрелкой).

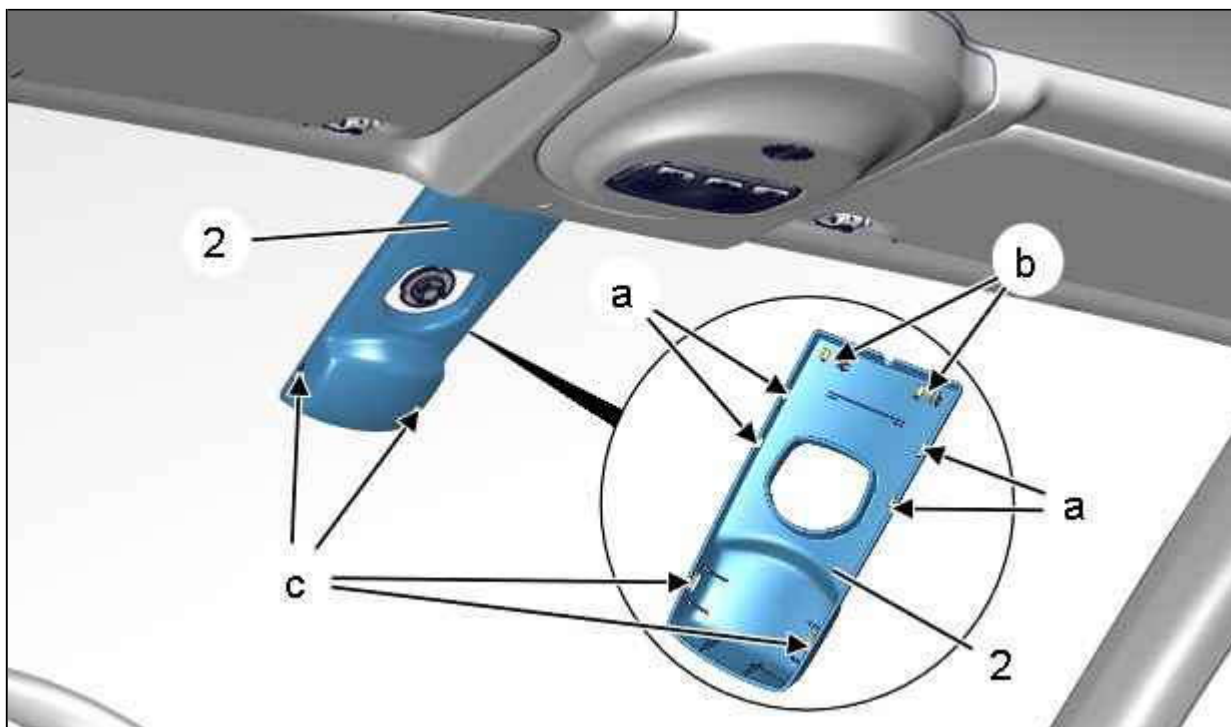


Рисунок : C5GM0UPD

Отсоединить :

- Декоративный элемент (2) (в "с") ; При помощи тонкой отвертки
- Декоративный элемент (2) (в "a", "b") ; С помощью приспособления [1350-ZZ]

Снять декоративную накладку (2).

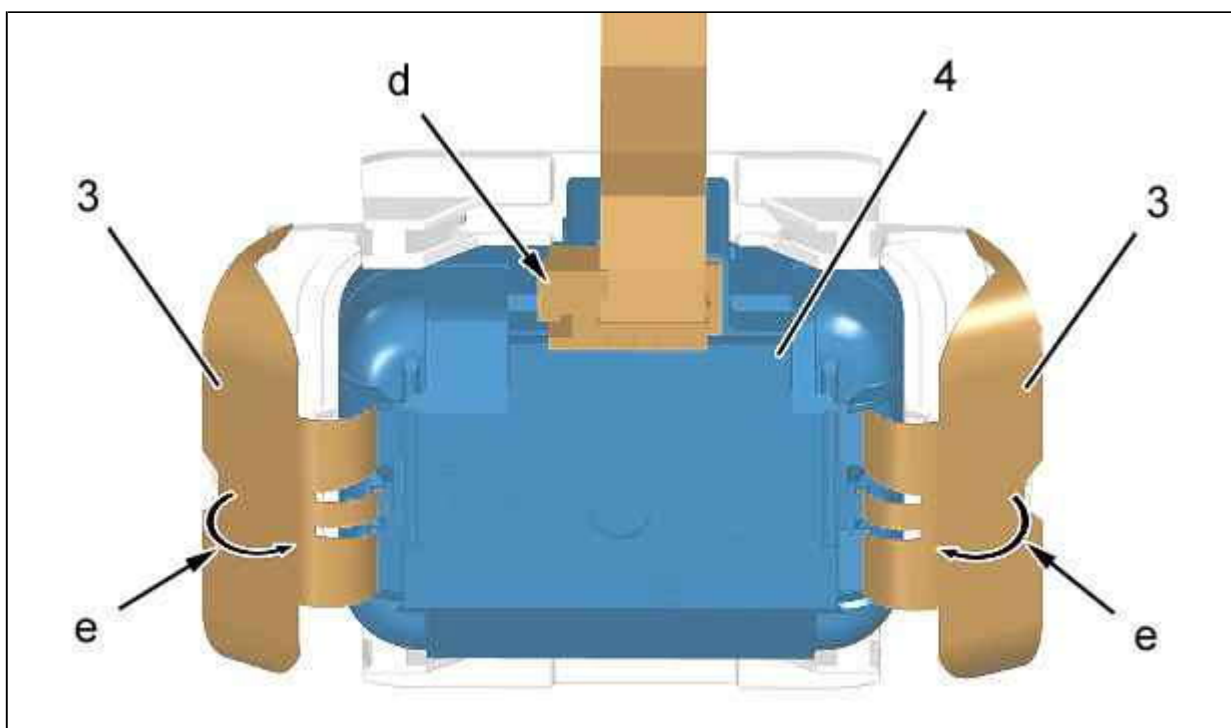


Рисунок : C5DM04VD

Отсоедините разъем двойного датчика освещенности и дождя (4) (в "d").

Установить пружины (3) в предварительное положение для блокировки под 45° (как показано " e ") ; С помощью приспособления [1350-ZZ].

Снять рукой датчик освещенности и дождя (4) с его основания (перпендикулярно ветровому стеклу).

ПРИМЕЧАНИЕ : При необходимости пропустить приспособление [1350-ZZ] между основанием и датчиком освещенности и дождя (4) (со стороны пружин) и поднять его одновременно с каждой стороны.

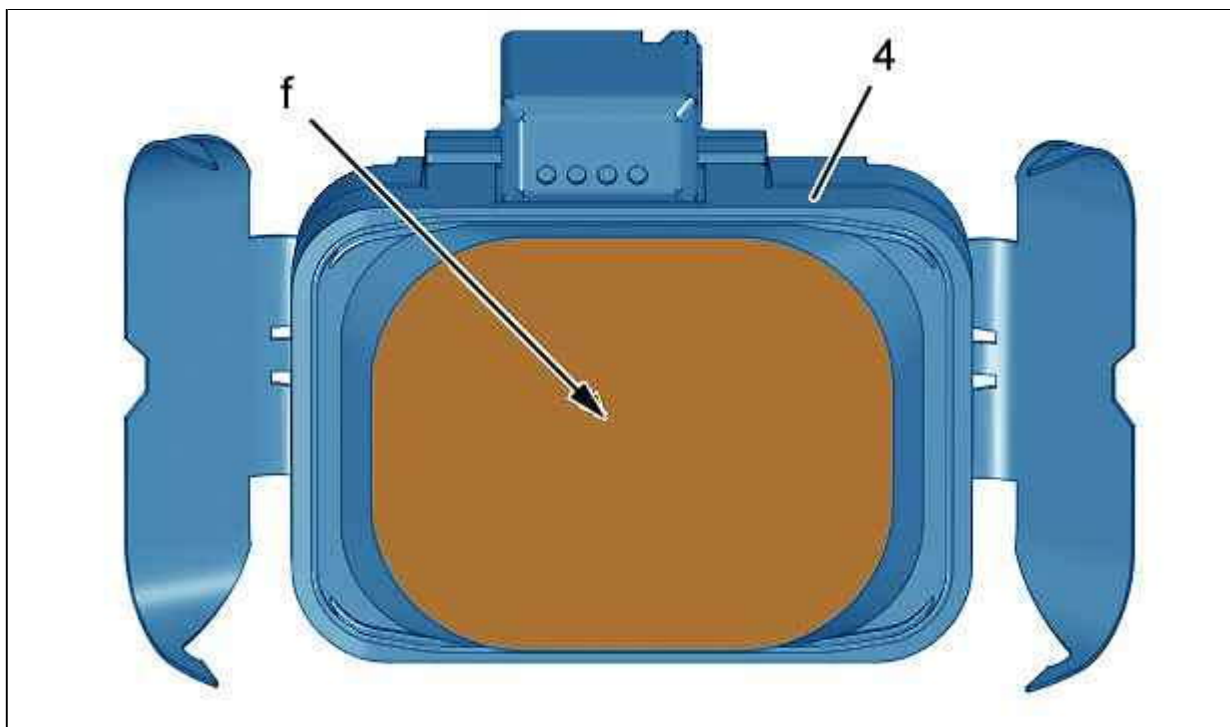


Рисунок : C5DM04WD

ВНИМАНИЕ : Защитить подушку соединения сдвоенного датчика освещенности и дождя (4), с помощью прозрачной клейкой ленты (в "f") ; Положить сдвоенный датчик освещенности и дождя(4) в конверт.

Снять двойной датчик освещенности и дождя (4).

3. Установка

ВНИМАНИЕ : Чистота сдвоенного датчика освещенности и дождя (4) ветрового стекла не зависит от функционирования системы. Не касаться поверхности контактной прокладки пальцами или какими-либо предметами (в "f"). Запрещено применять химические растворители. Очистите ветровое стекло и внутреннюю поверхность гнезда датчика от всех загрязнений, остатков клея и других частиц; с помощью полотенца из неволокнистой бумаги и растворителей для чистки стекол.

3.1. Новый двойной датчик освещенности и дождя

Снимите защитный колпачок.

ВНИМАНИЕ : Без усилия установить датчик освещенности и дождя (4). Убедитесь в отсутствии пузырьков воздуха между датчиком и ветровым стеклом.

Установить датчик освещенности и дождя (4) в его основание.

Одновременно заблокировать пружины (3).

Подсоедините разъем (в "d").

Установить на место декоративный элемент (2).

3.2. Повторно используемый двойной датчик освещенности и дождя

ВНИМАНИЕ : Не следует обязательно заменять датчик данного типа после каждого снятия.

Снять прозрачную самоклеющуюся ленту (в "f").

ВНИМАНИЕ : Очистить поверхность контактной прокладки с помощью прозрачной самоклеющейся ленты.

ПРИМЕЧАНИЕ : Пружины (3) должны находиться в предварительном положении для блокировки под 45°.

ВНИМАНИЕ : Без усилия установить датчик освещенности и дождя (4). Убедитесь в отсутствии пузырьков воздуха между датчиком и ветровым стеклом.

Установить датчик освещенности и дождя (4) в его основание.

Одновременно заблокировать пружины (3).

Подсоедините разъем (в "d").

Установить на место декоративный элемент (2).

3.3. Общие операции

Установите : Внутреннее зеркало заднего вида (1).

4. Проверки

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

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

Поверните ключ зажигания в положение "+APC".

Активировать функцию "all image automatique des feux" (автоматическое включение света).

ПРИМЕЧАНИЕ : На многофункциональном дисплее появляется сообщение : "автоматическое включение фар активно".

Запуск двигателя.

Закрыть датчик освещенности и дождя на ветровом стекле.

Проверить автоматическое включение приборов освещения .

Активируйте функцию "essuie-vitres avant automatique" (автоматическое включение стеклоочистителя ветрового стекла).

ПРИМЕЧАНИЕ : Активация автоматической системы работы подтверждается одним взмахом щеток переднего стеклоочистителя.

ПРИМЕЧАНИЕ : На многофункциональном дисплее появляется сообщение : "essuie-vitre automatique activé" (автоматическое включение стеклоочистителя активно).

Распылить воду на зону датчика освещенности и дождя.

Проверить работу автоматического включения стеклоочистителя.

Установите выключатель стеклоочистителя в положение "0".

Остановите двигатель.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : РЕШЕТКА ВОЗДУХОЗАБОРНИКА

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

1. Рекомендуемое оборудование

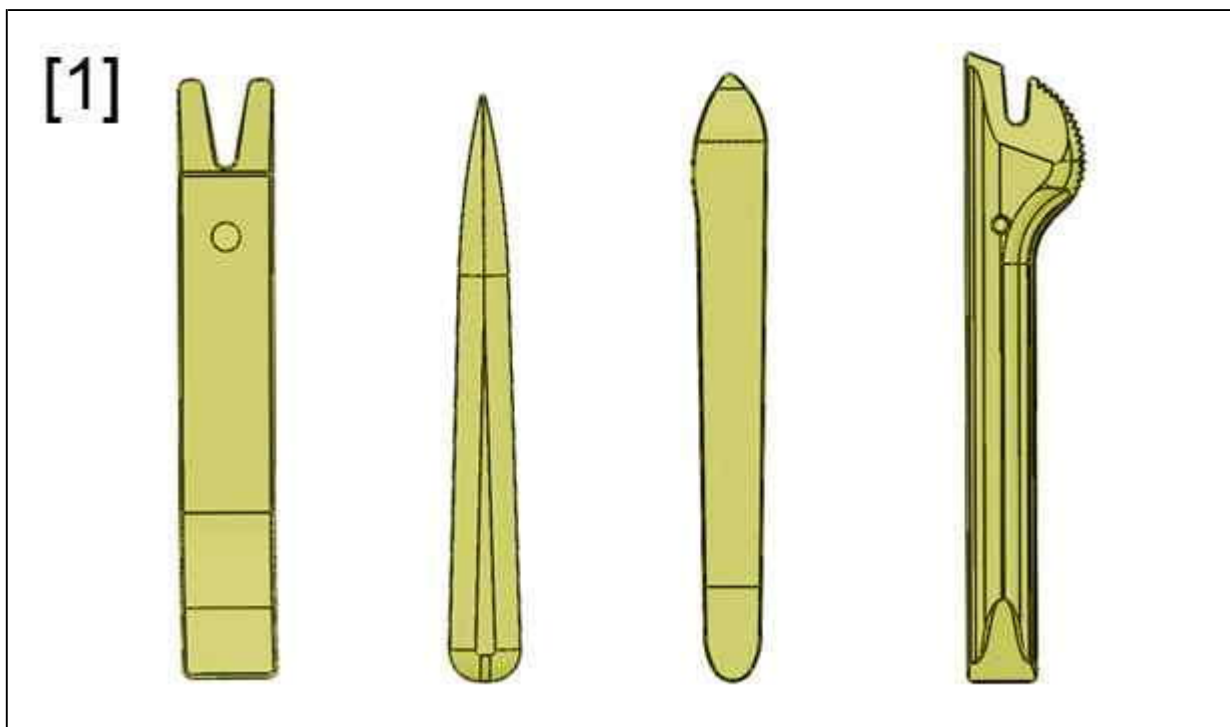


Рисунок : E5AP30WD

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

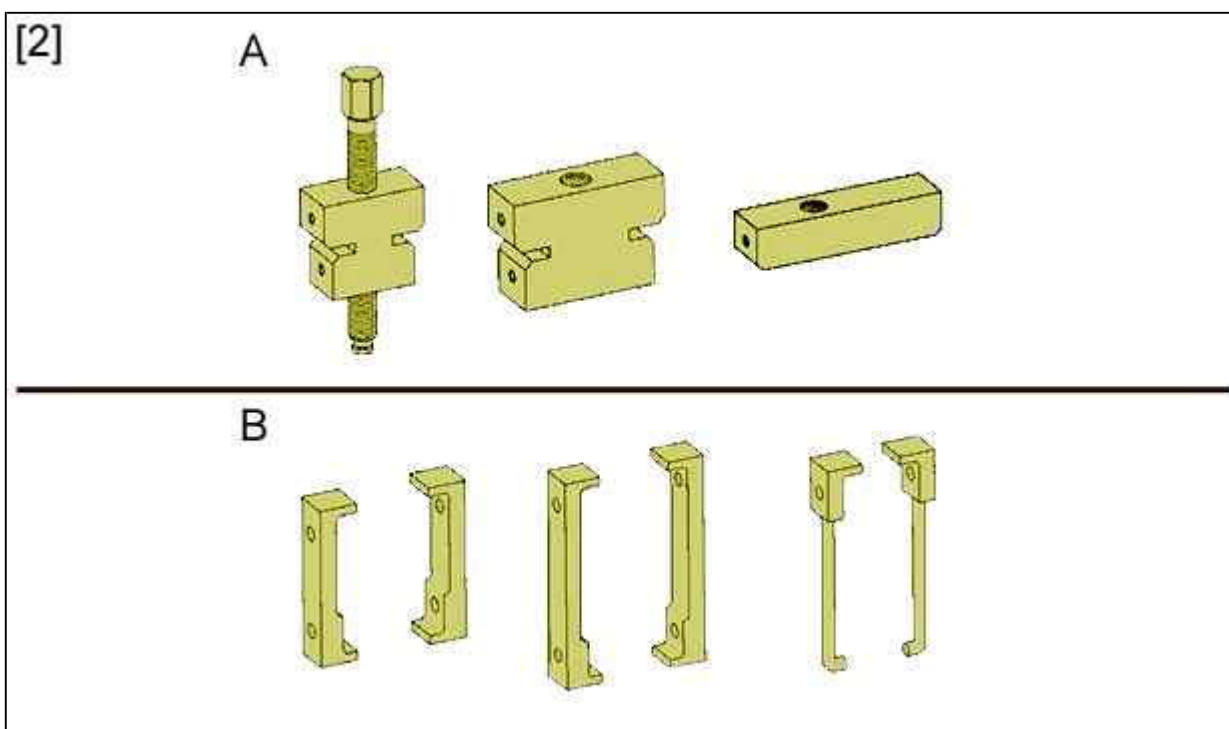


Рисунок : E5AM0LHD

/2/ съемник для рычагов стеклоочистителя (-).1373.

2. Снятие

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Проверьте выключенное положение выключателя стеклоочистителя.

Открыть капот.

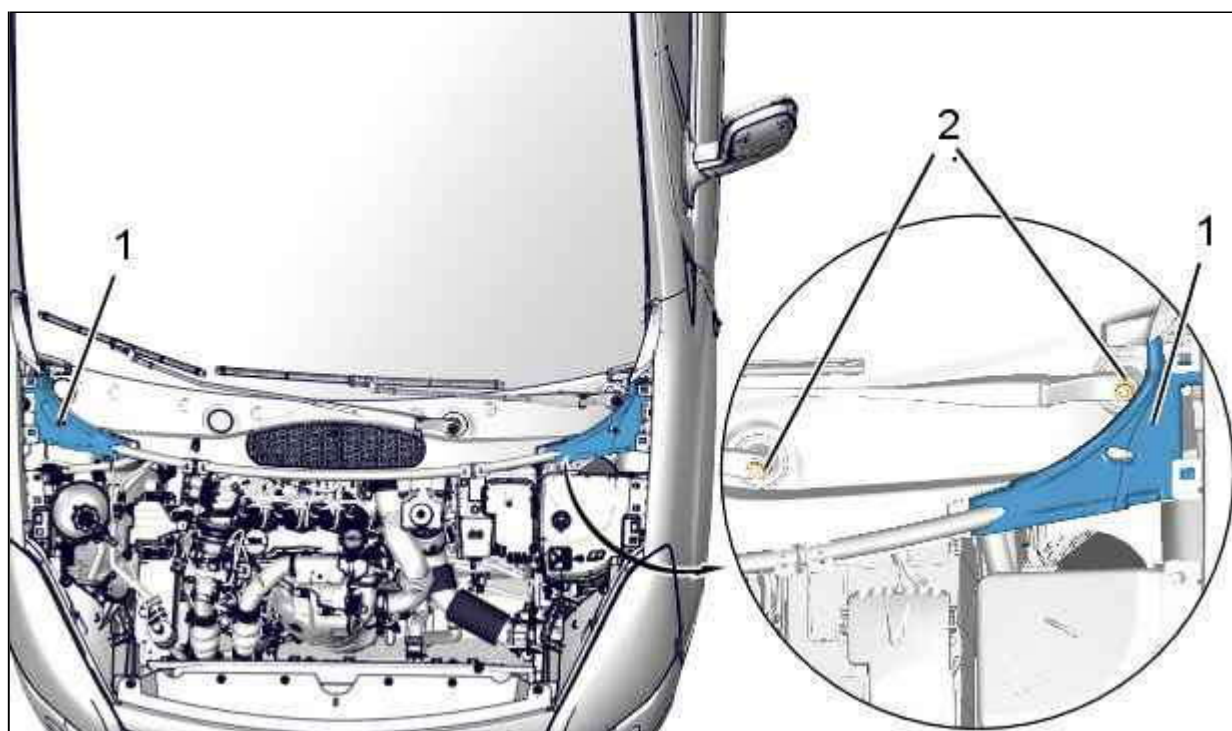


Рисунок : B1BM15DD

Снимите :

- Боковые уплотнения из вспененной массы (1)
- Крепления рычагов стеклоочистителей (2)
- Рычаги стеклоочистителя ; С помощью приспособления [2]

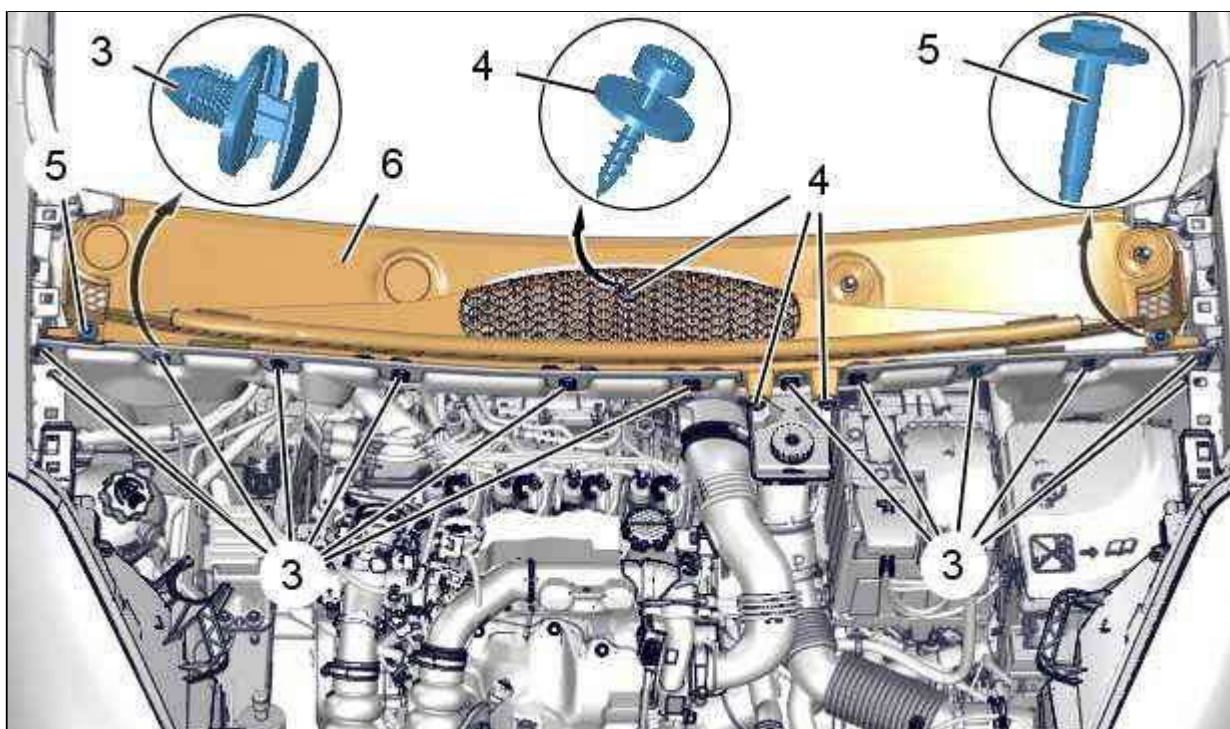


Рисунок : B1BM15ED

Снимите :

- Крепления (3) шумоизоляции двигателя ; С помощью приспособления [1]
- Винты (4) решётки воздухозаборника (6)
- болта (4) бачка с тормозной жидкостью
- Винты (5) решётки воздухозаборника (6)

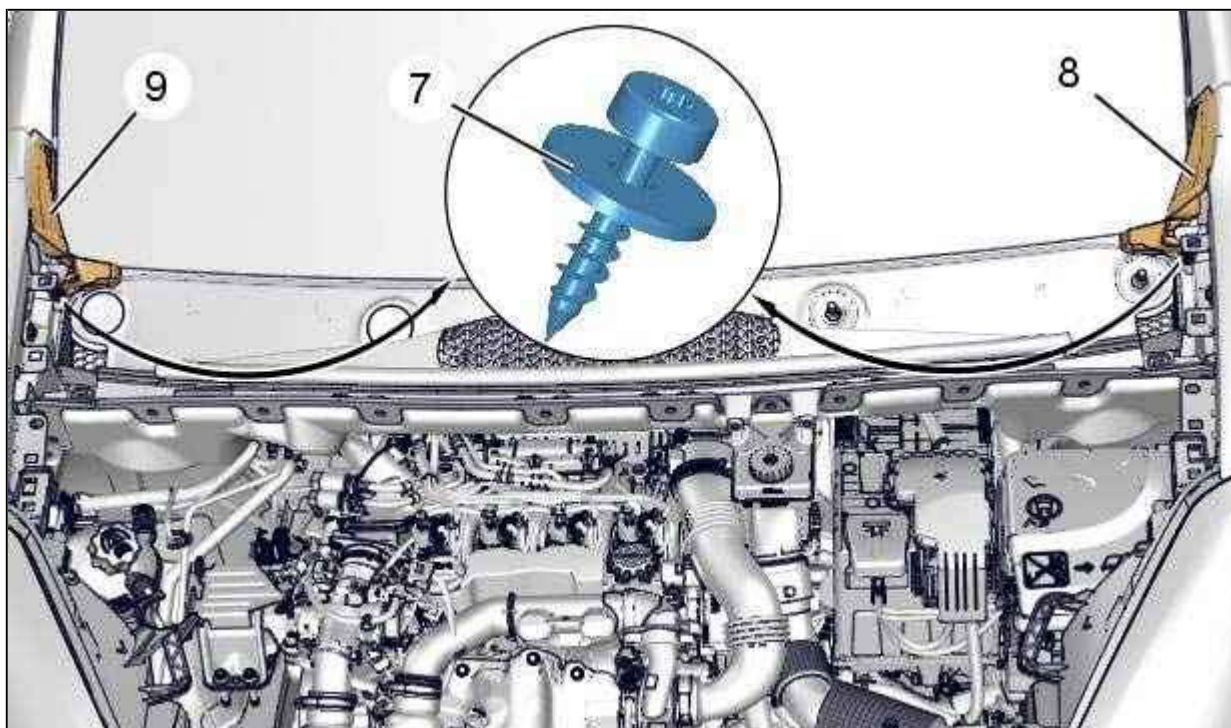


Рисунок : B1BM15FD

Снять винты (7) боковых решёток воздухозабора (8), (9).

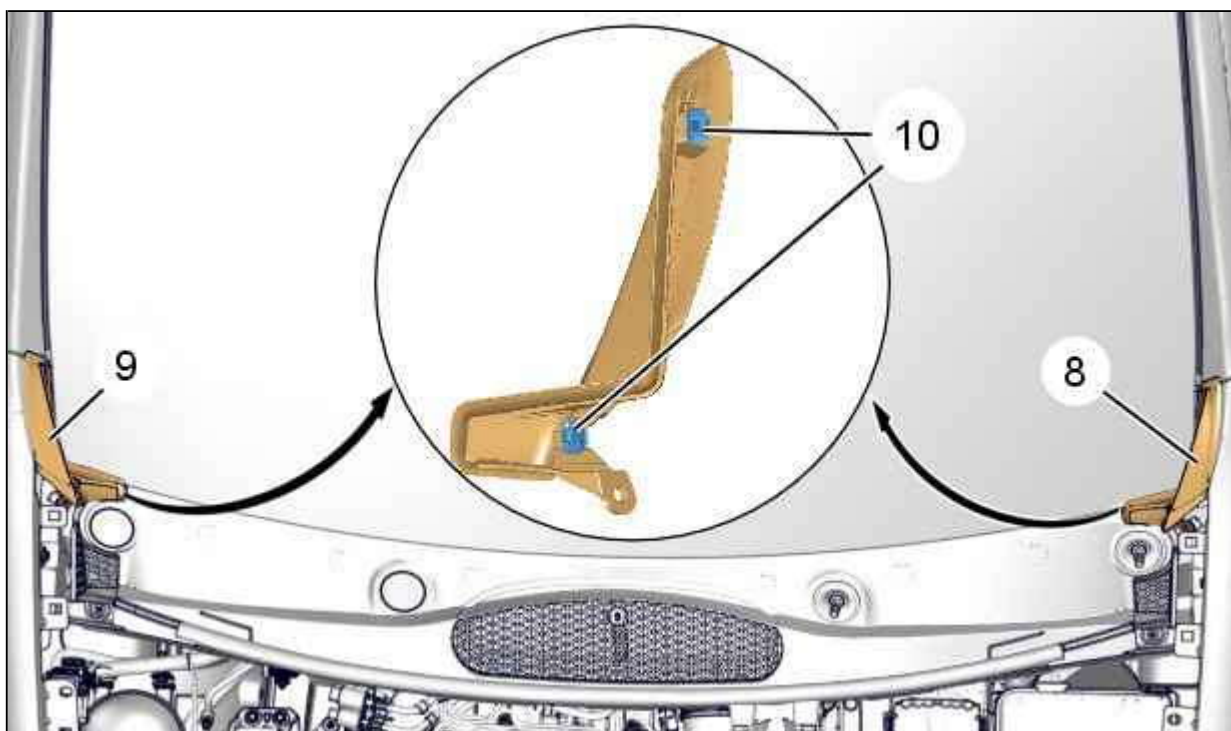


Рисунок : C4AM0SWD

Высвободить фиксаторы (10) боковых решёток воздухозабора (8), (9).

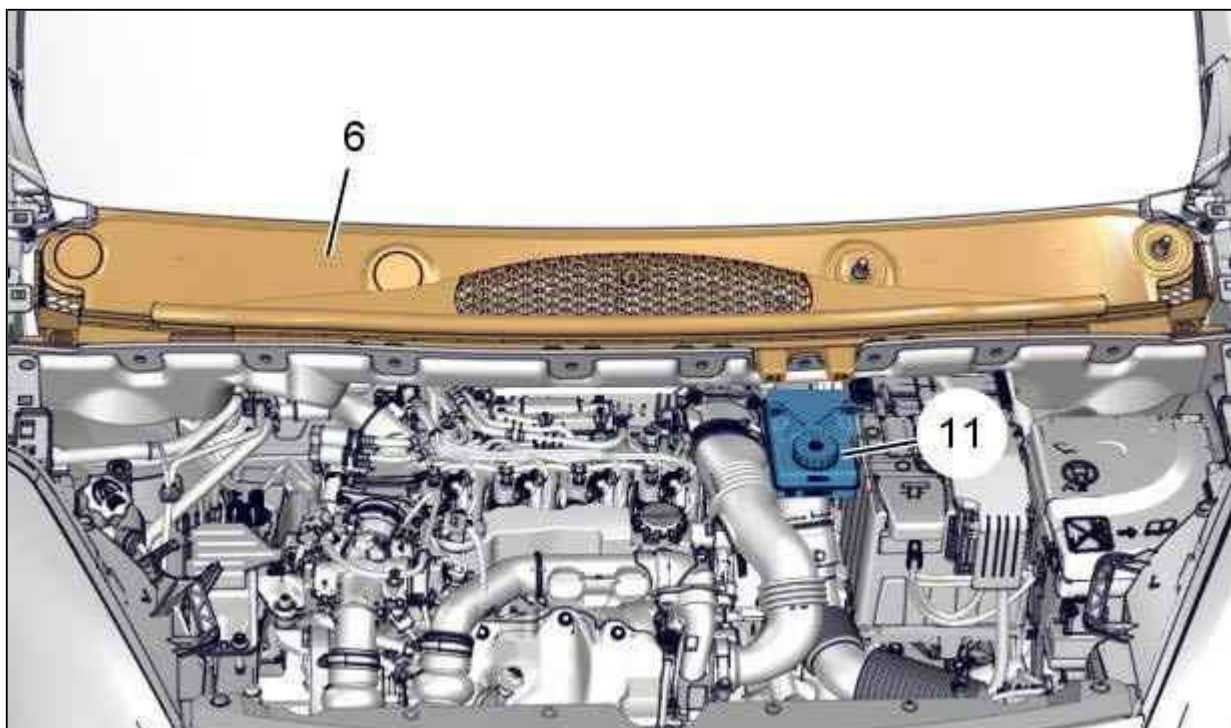


Рисунок : B1BM15GD

Отодвинуть тормозной бачок (11) от решётки воздухозаборника (6).

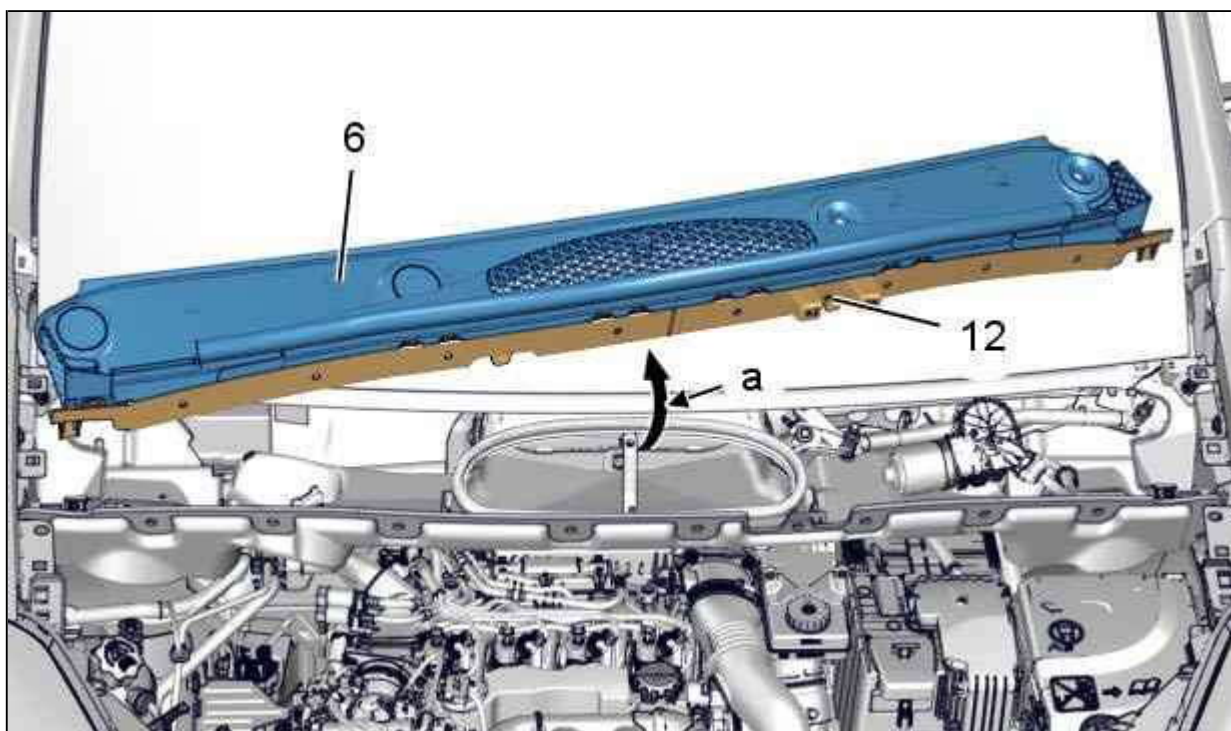


Рисунок : B1BM15HD

Отодвинуть решётку воздухозаборника (6) с основанием (12) (как показано " а ").
Снять решётку воздухозаборника (6).

3. Установка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Обязательно заменять неисправные крепления.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

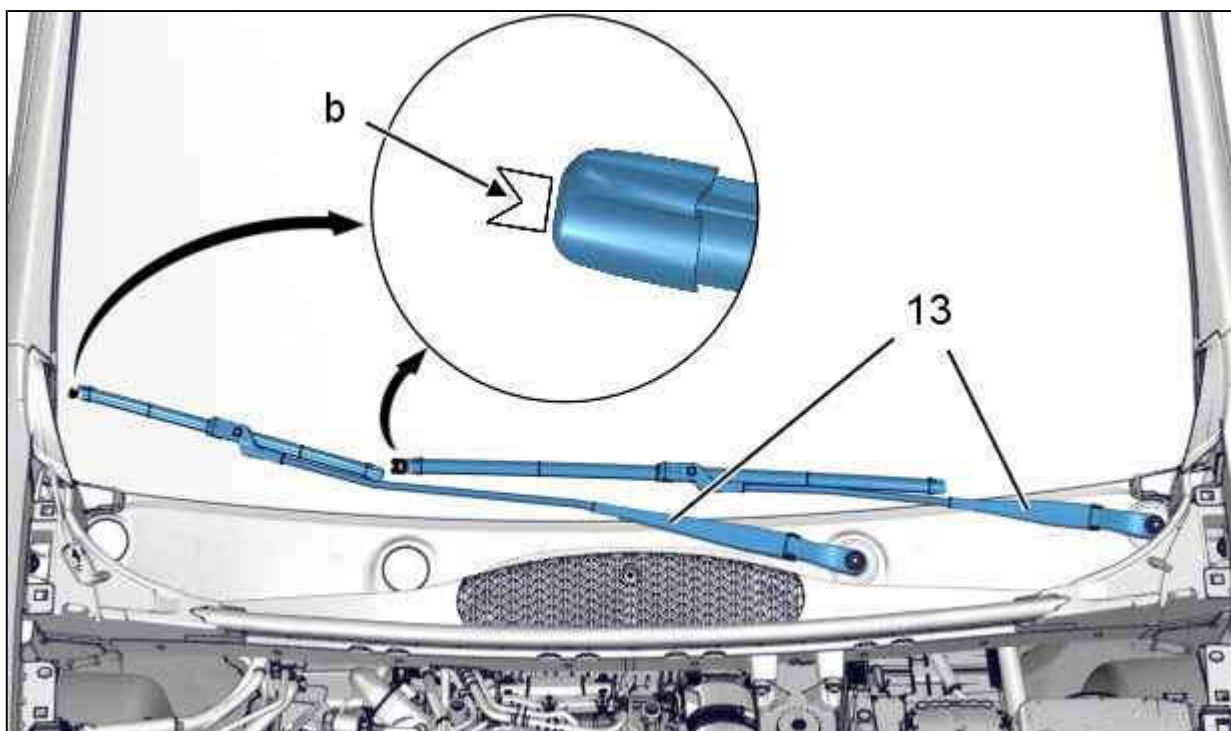


Рисунок : C4AM0SXD

Установите :

- Рычаги стеклоочистителя (13)
- Щетки стеклоочистителя

Установить щетки переднего стеклоочистителя напротив меток на ветровом стекле (в "b").

Затяните гайку (2) моментом $1 \pm 0,25$ дН.м.

Проверьте функционирование электрооборудования.

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ПОДРАМНИК

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Инструменты

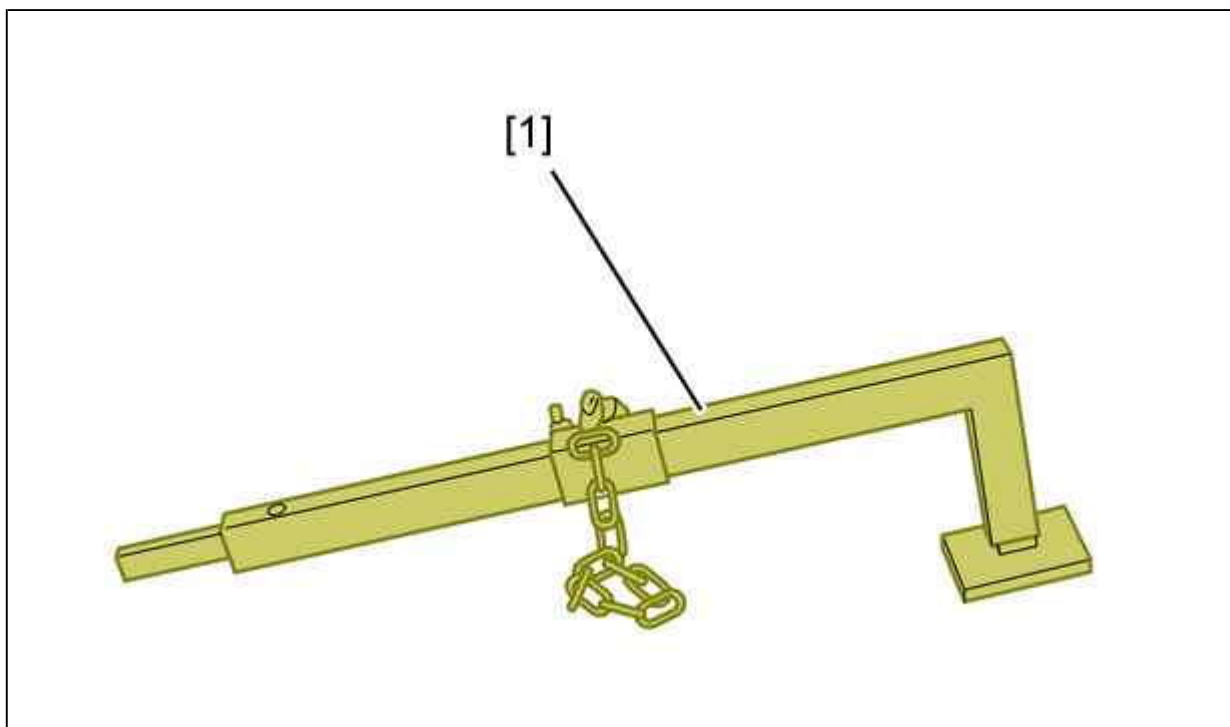


Рисунок : E5AP3U8D

Метка	Обозначение	Номер (реферанс)	Номер (реферанс)
[1]	[1] рычаг для рассоединения шаровых опор поворотного кулака	9509-T	(-).0622

2. Снятие

Разблокируйте болты передних колес.

Поднимите и закрепите неподвижно автомобиль, вывесив передние колеса.

Снимите :

- Болты передних колес
- Передние колеса
- Защитного щитка под двигателем (/)

2.1. Автомобили с удлинителями переднего подрамника

Снять передний бампер .

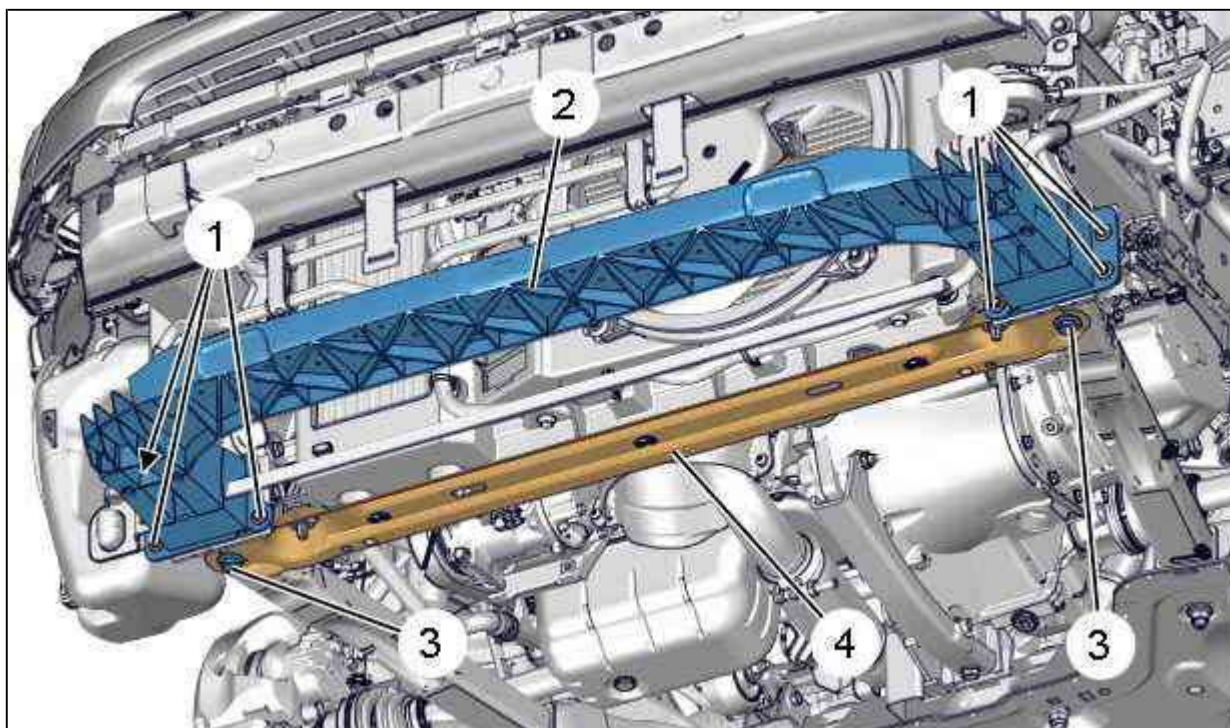


Рисунок : B3CM05KD

Снимите :

- болтов (1)
- Передний поглотитель энергии ударов (2)
- болтов (3)
- Поперечину (4)

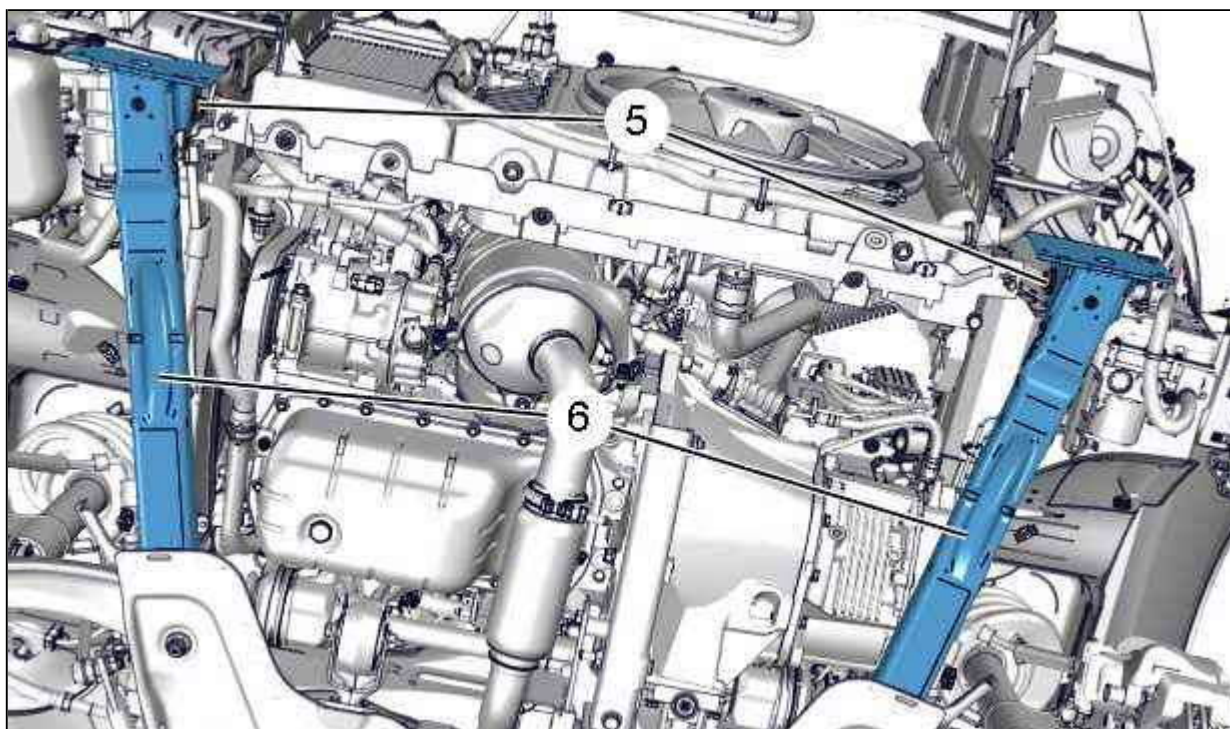


Рисунок : B3CM05LD

Снимите :

- болтов (5)

- Площадки (6) поперечины

2.2. Снятие (продолжение)

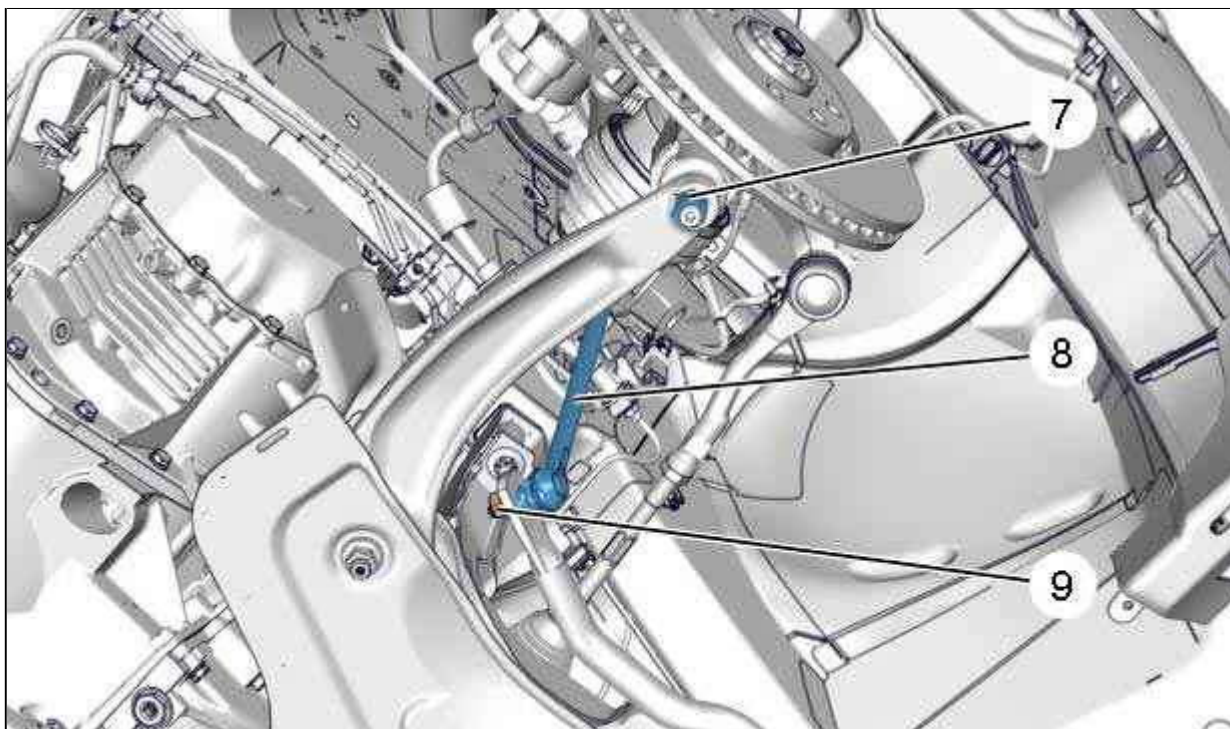


Рисунок : B3CM05MD

с каждой стороны :

- Отвернуть гайку (9)
- Отсоедините : Стойку стабилизатора поперечной устойчивости (8)
- Отвернуть гайку (7)

ВНИМАНИЕ : Следить за тем, чтобы не повредить защитный кожух шарнира нижнего рычага подвески.

ВНИМАНИЕ : При высвобождении поворотного кулака удерживать полуось в дифференциале

Отсоединить шаровую опору поворотного кулака от нижнего рычага; С помощью приспособления [1] (с каждой стороны).

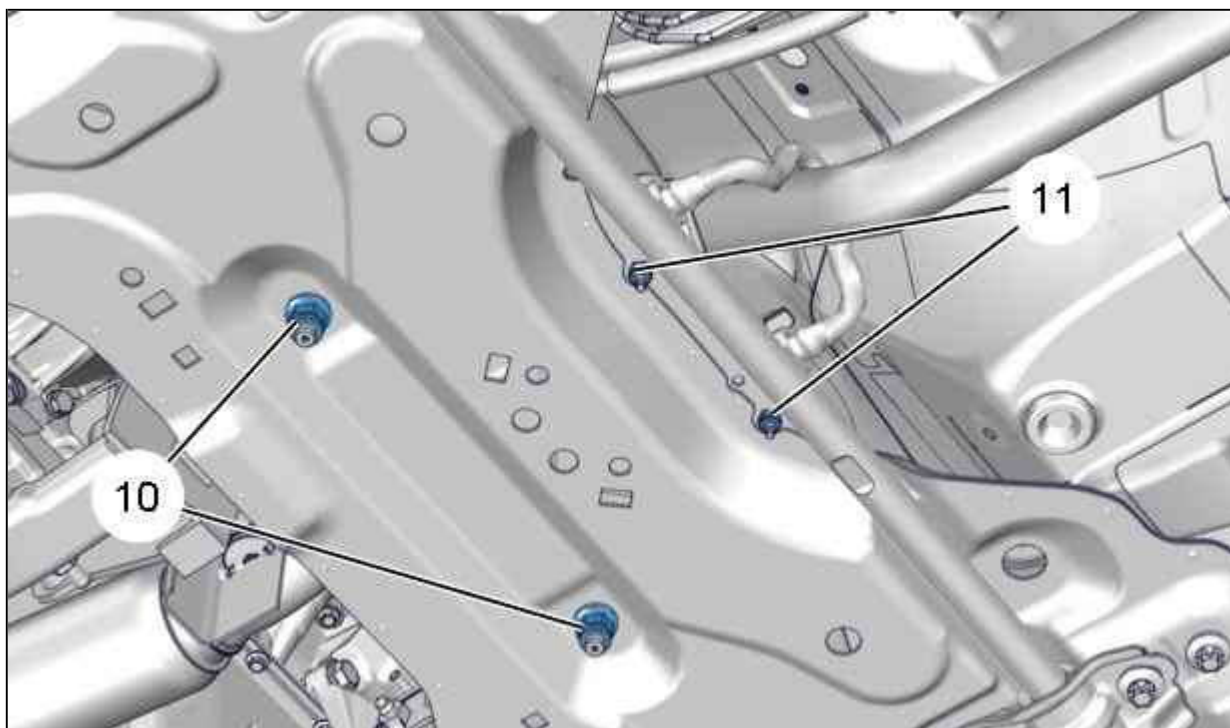


Рисунок : B3CM05ND

Снимите :

- Гайки (10)
- Гайки (11)

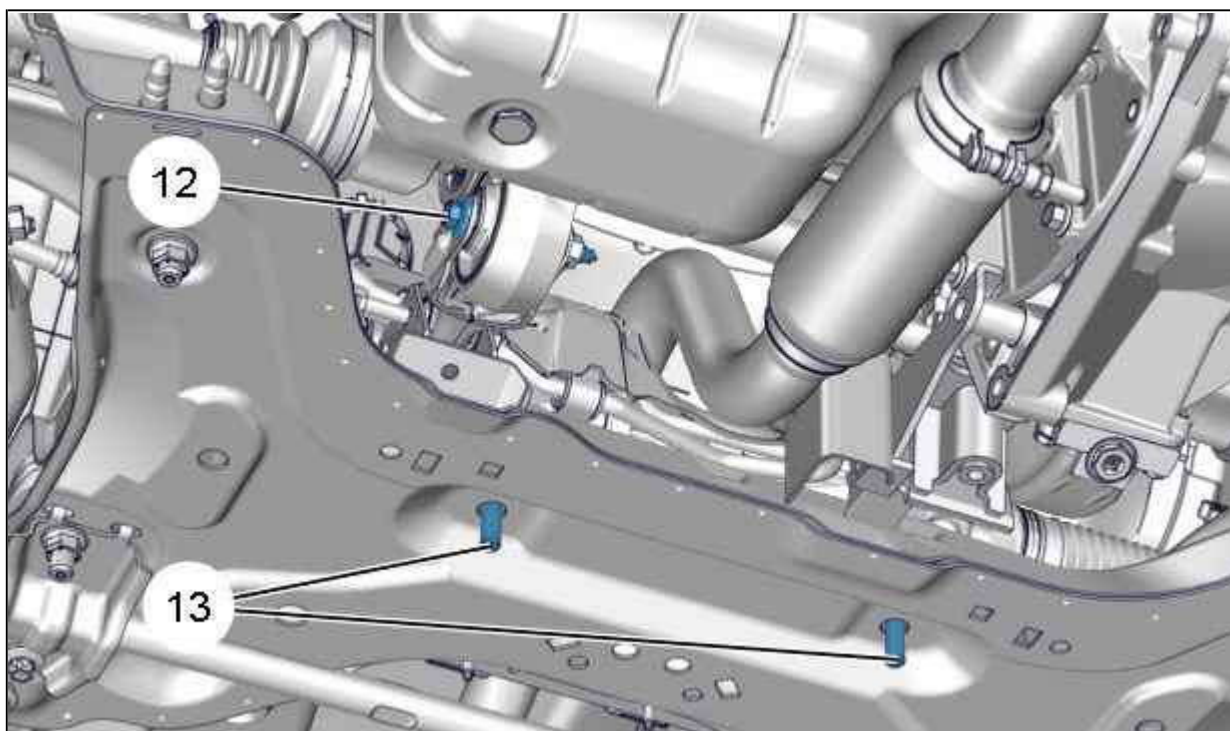


Рисунок : B3CM05PD

Снимите :

- Болт (12)
- шпилек (13)

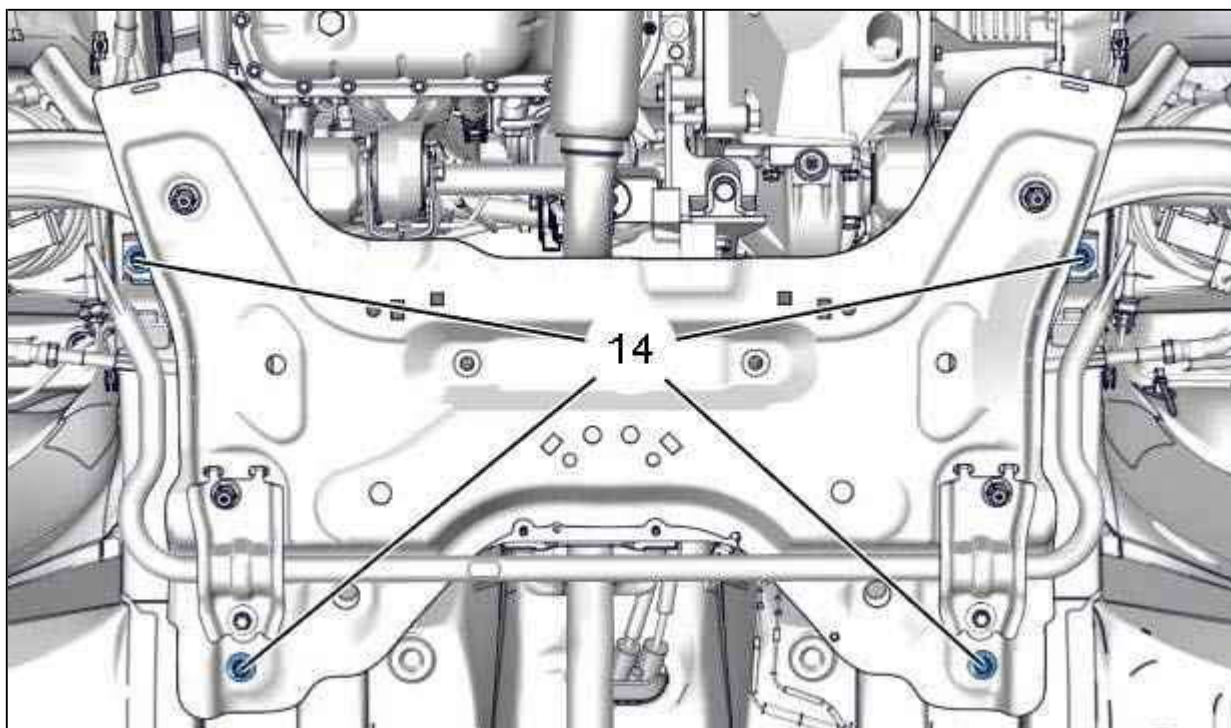


Рисунок : B3CM05QD

Установить подъемное приспособление, чтобы удерживать подмоторную раму.
 Отвернуть болты (14).
 Отведите подрамник кузова на несколько сантиметров.

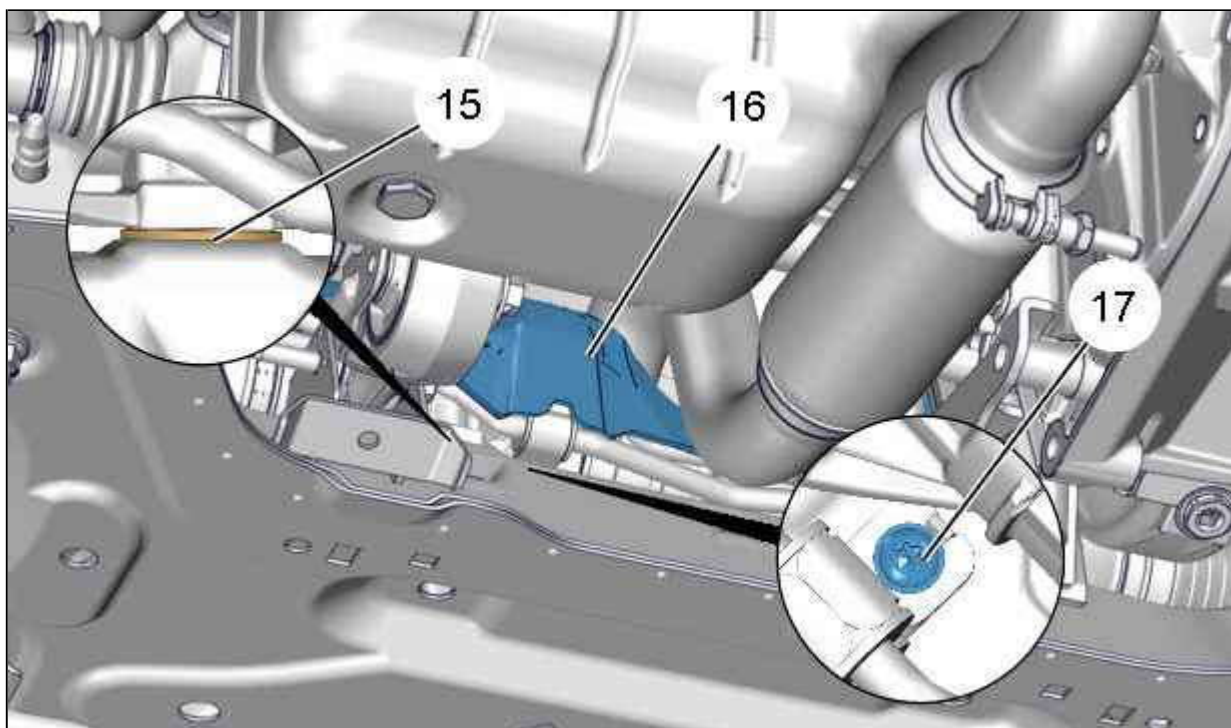


Рисунок : B3CM05RD

Снимите: Шайба (15) (с каждой стороны).
 Отодвинуть: Термозащита рулевого механизма (16).
 Снимите:

- Винт крепления кронштейна трубопроводов рулевого усилителя (17)
- Подмоторную раму

3. Установка

ВНИМАНИЕ : Соблюдайте требуемые моменты затяжки.

Моменты затяжки :

- **Подрамник** 
- **Рулевое управление** 

ВНИМАНИЕ : После каждого снятия заменяйте гайки Нильстопа

Расположить передний подрамник под автомобилем в нескольких сантиметрах от кузова

Установите :

- Винт крепления кронштейна трубопроводов рулевого усилителя (17)
- Термозащита рулевого механизма (16)
- Регулировочная шайба (15) (с каждой стороны)

Установить на место подмоторную раму.

Установите :

- болтов (14)
- шпилек (13)
- Гайки (10)
- Болт (12)
- Гайки (11)

ВНИМАНИЕ : Будьте внимательны, чтобы не повредить чехол шарнира нижнего рычага.

Присоедините шаровую опору поворотного кулака в нижнем рычаге; С помощью приспособления [1] (с каждой стороны).

Установить на место гайку (7) (с каждой стороны).

Присоединить стойку (8) стабилизатора поперечной устойчивости (с каждой стороны).

Установить на место гайку (9) (с каждой стороны) .

3.1. Автомобили с удлинителями переднего подрамника

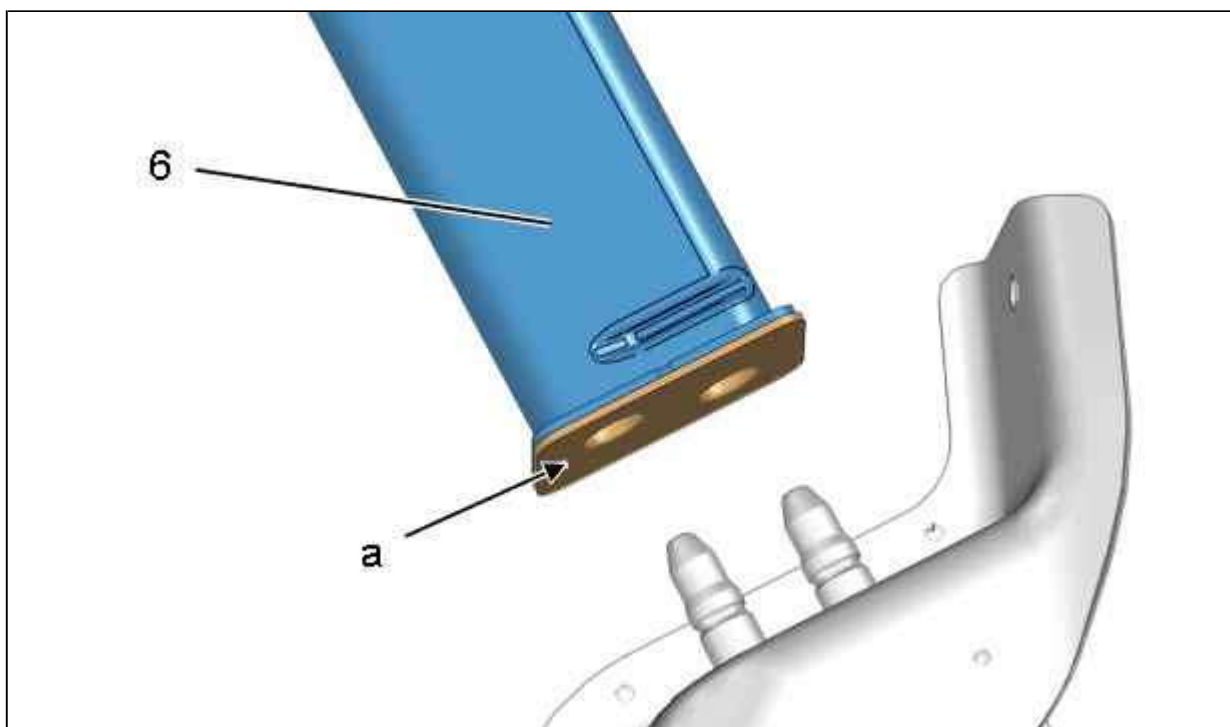


Рисунок : B3CM05SD

Проверьте состояние следующих деталей :

- Резиновая прокладка (в "а")
- Удлинитель переднего подрамника (6)

Замените неисправные детали.

Установите :

- Площадки (6) поперечины
- болтов (5) (не затягивая)
- Поперечину (4)
- болтов (3)

Затянуть болтов (5).

Установите :

- Передний поглотитель энергии ударов (2)
- болтов (1)
- Передний бампер

3.2. Снятие (продолжение)

Установите :

- Защитного щитка под двигателем (/)
- Передние колеса
- Болты передних колес
- Автомобиль на его колеса

Затянуть колесные болты  .

Проверьте и отрегулируйте сходразвал.

ЗАМЕНА : ОПОРА ПОЛОВИНЫ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ (СПЕРЕДИ)

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

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

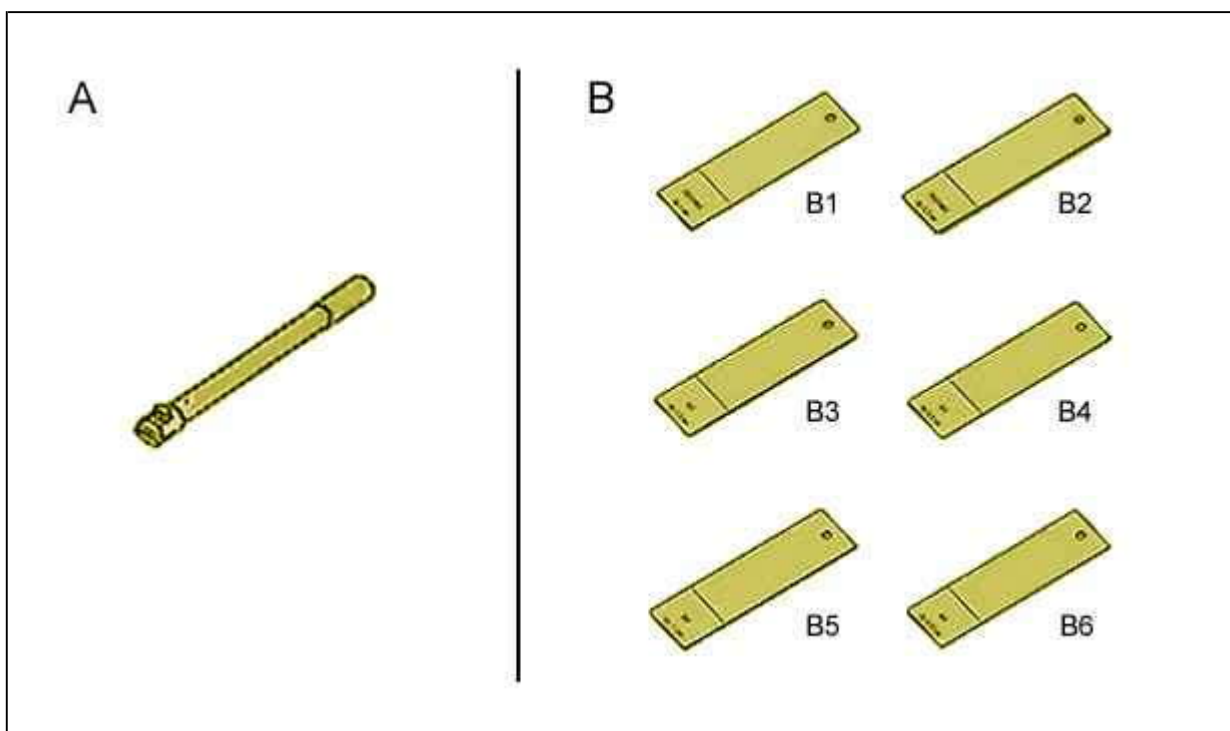


Рисунок : E5AP35MD

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

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

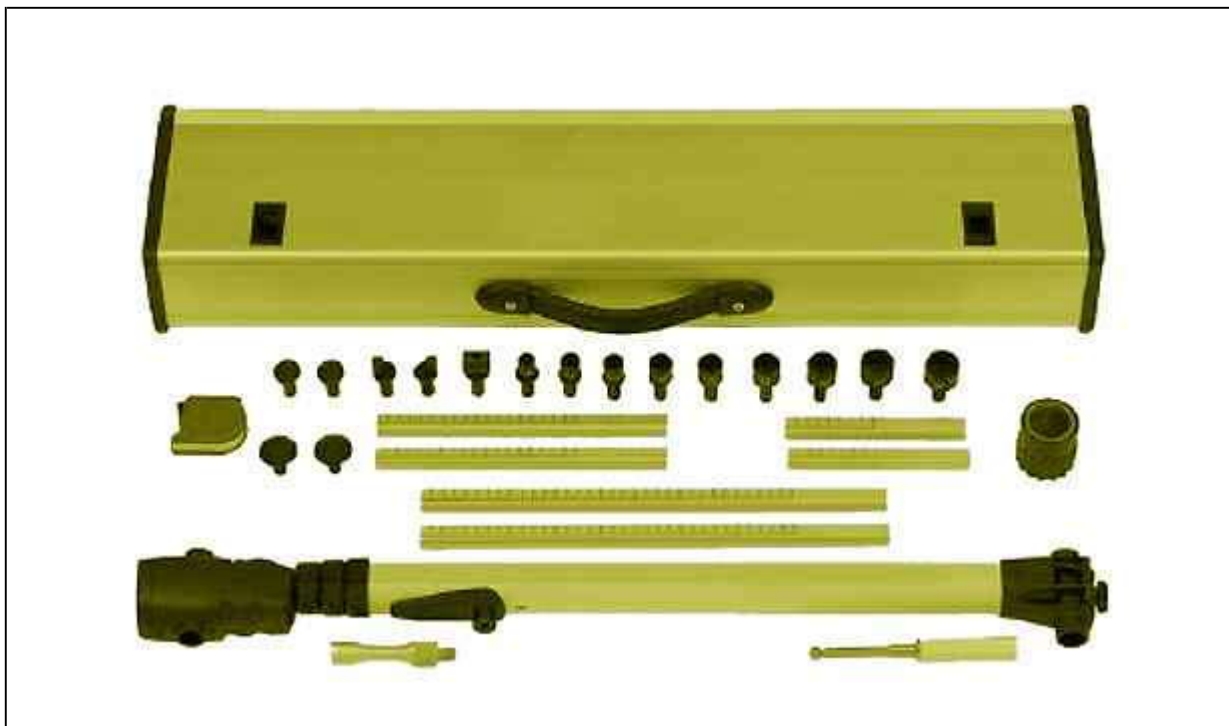


Рисунок : E5AM0LPD

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

Тип Car O Liner ; Референс: 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.

Замените : Переднюю половину панели (/).

4. Расположение запасной части

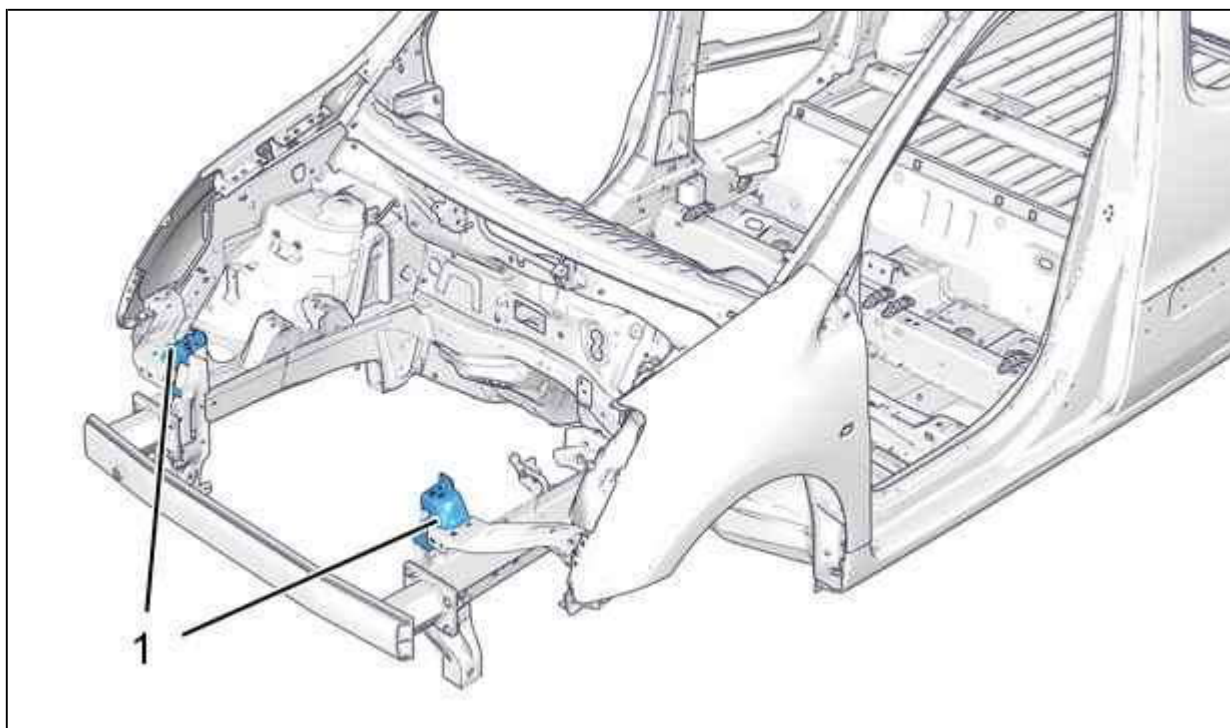


Рисунок : C4AM0SYD

Метка	Обозначение
(1)	Опора половины передней панели (спереди)

5. Идентификация запасной части

5.1. Состав : Опора половины передней панели (спереди)

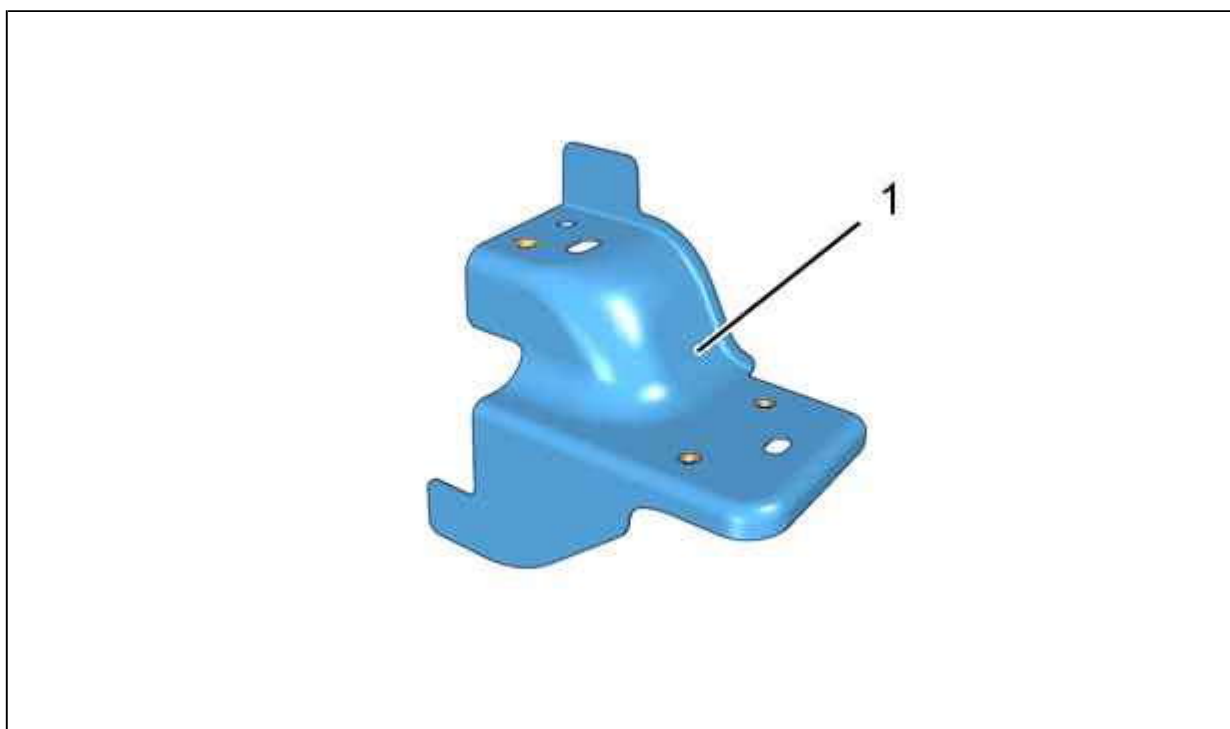


Рисунок : C4AM0SZD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Опора половины передней панели (спереди)	1,17	HLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

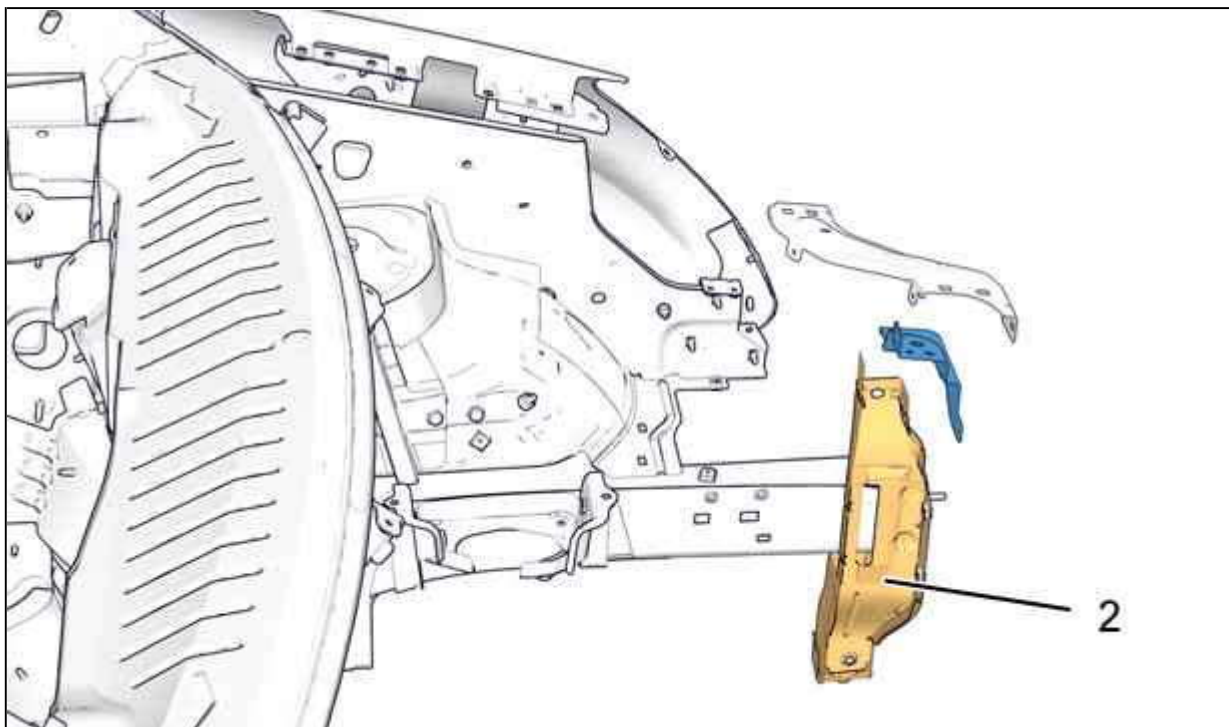


Рисунок : C4AM0T0D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Опора передней панели блока в сборе	1,95	THLE

6. Подготовка запасной части

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

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

7. Резка элемента на кузове

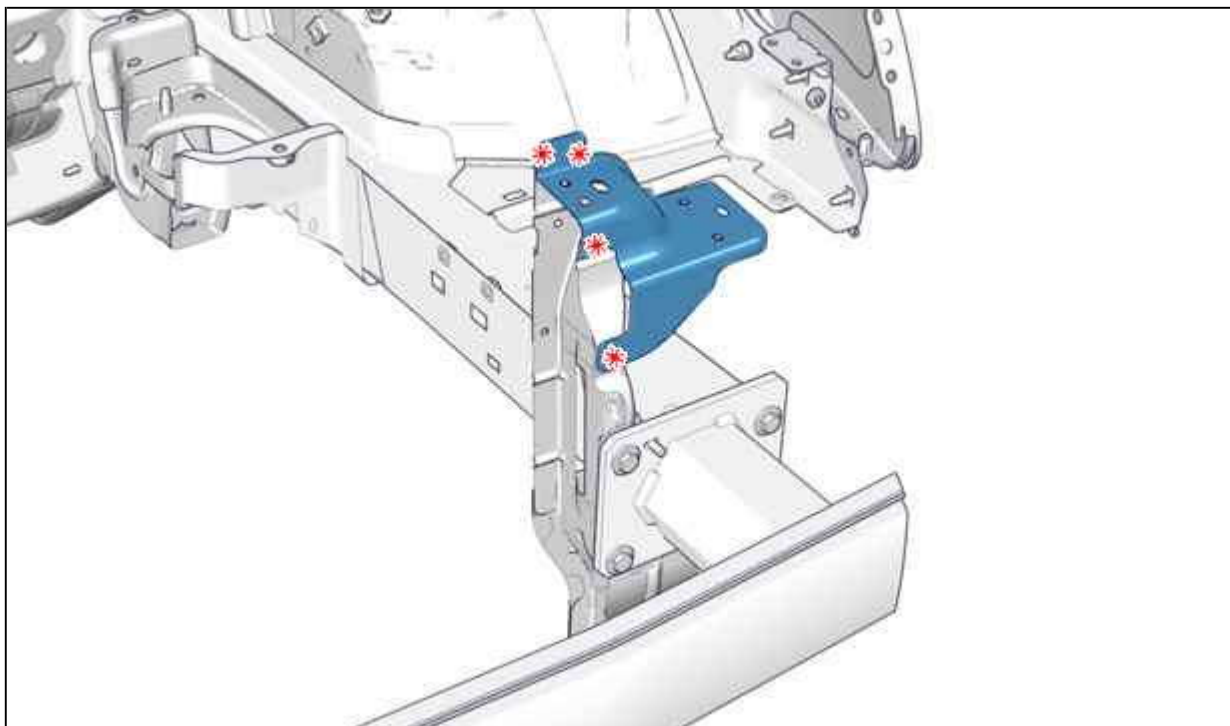


Рисунок : C4AM0T1D

Срезать по точкам .

Снимите : Опора передней панели переднего полублока (/).

8. Очистка и подготовка кузова

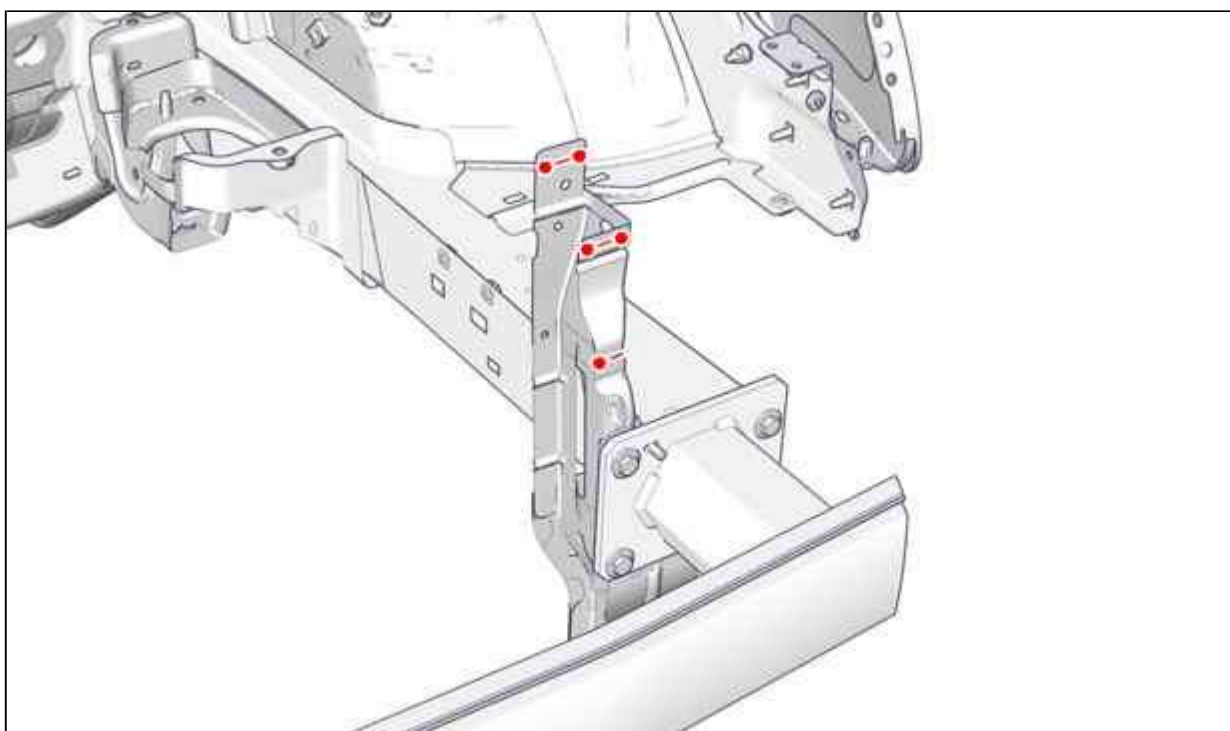


Рисунок : C4AM0T2D

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

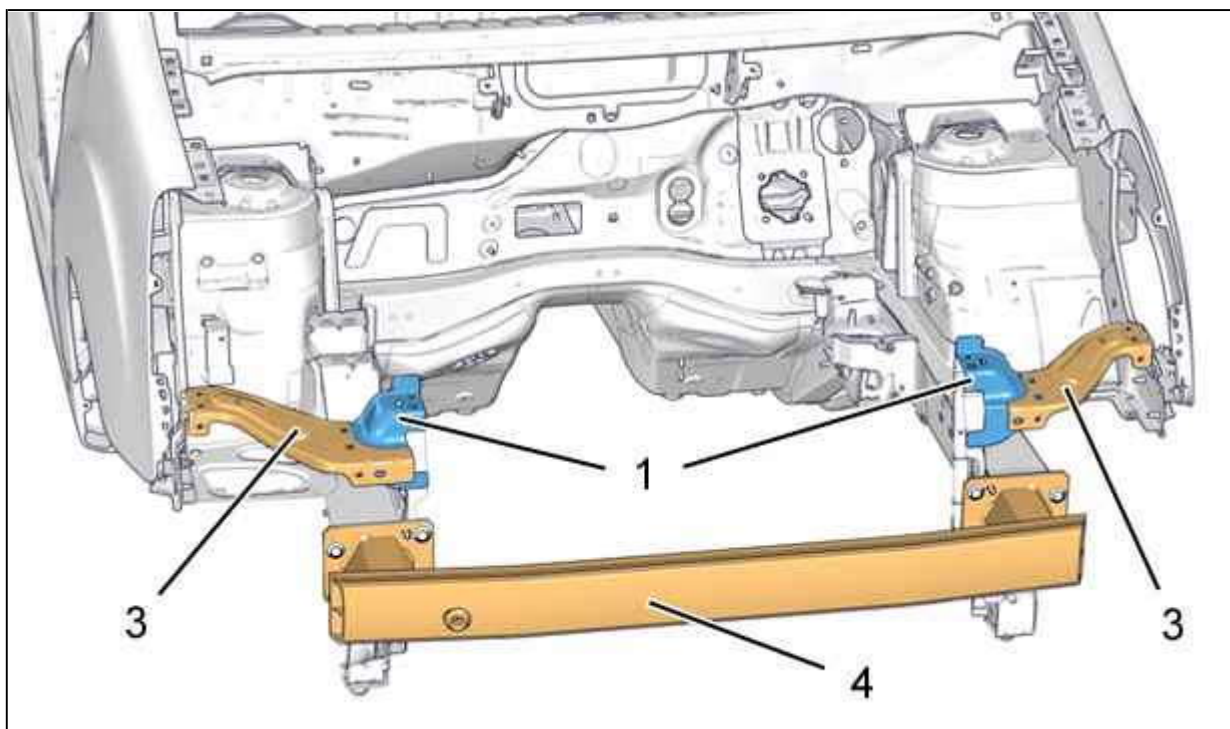


Рисунок : C4AM0T3D

Установить следующие элементы :

- Опора передней панели переднего полублока (1) (соответствующая стороне кузова, на которой выполняется замена)
- Переднюю половину панели (3) (соответствующая стороне кузова, на которой выполняется замена)
- Верхний усилитель переднего бампера (4)

ПРИМЕЧАНИЕ : Возможно осуществить контрольную установку фары для проверки высоты опоры передней панели переднего полублока

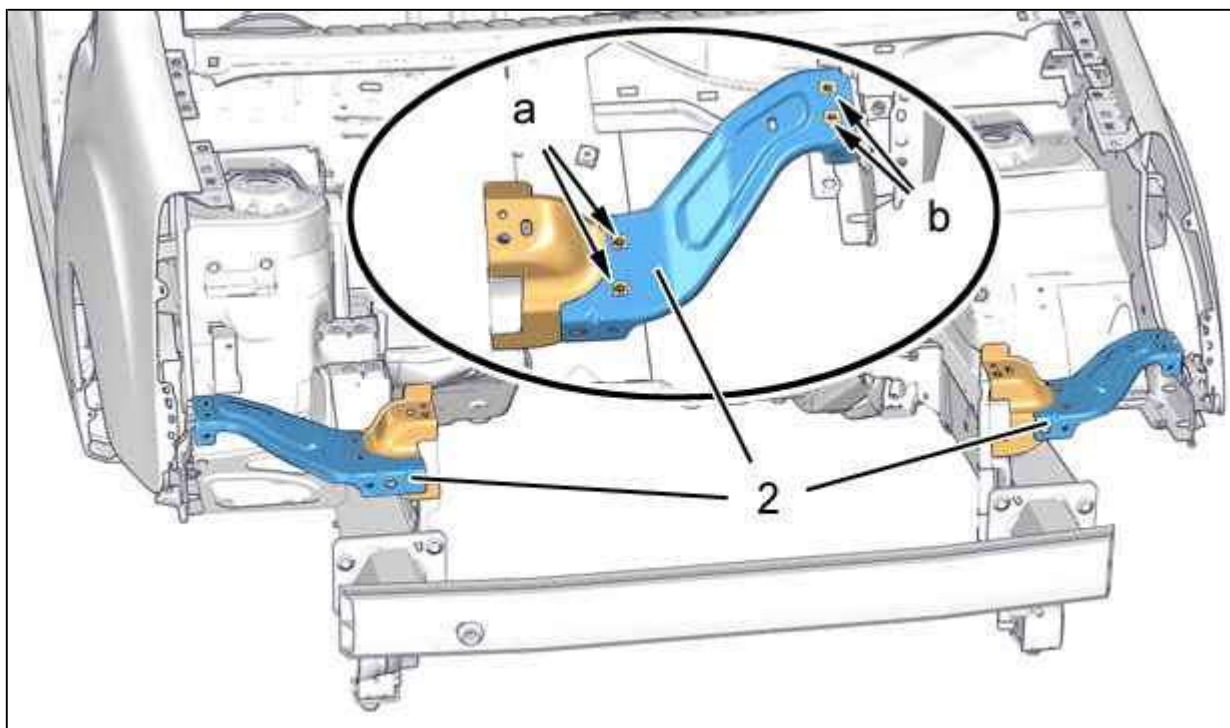


Рисунок : C4AM0T4D

Проверить и симметрично распределить установочные зазоры передней панели переднего полублока(2) (в "a", "b").

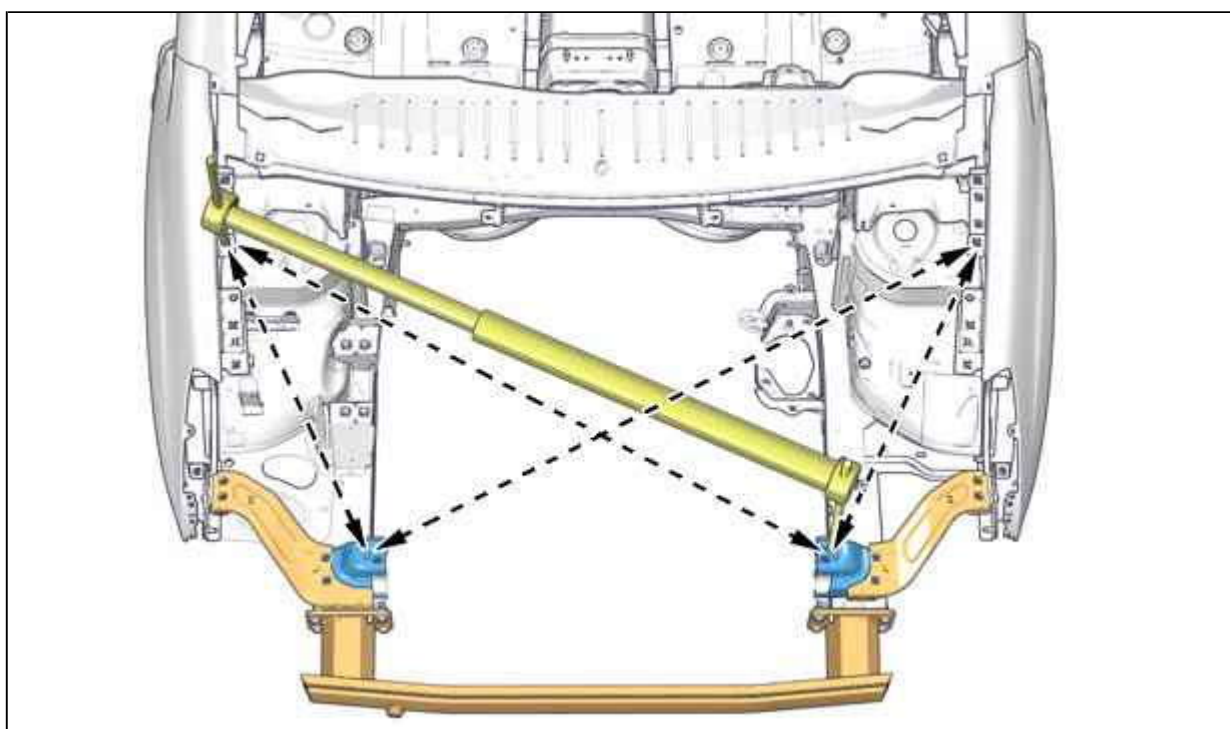


Рисунок : C4AM0T5D

Проверить симметричность диагоналей при помощи рекомендованной системы сравнительных измерений (см. каталог оборудования для ремонта).

Удерживать элемент на месте.

Снимите половину передней лицевой панели.

10. Сварка

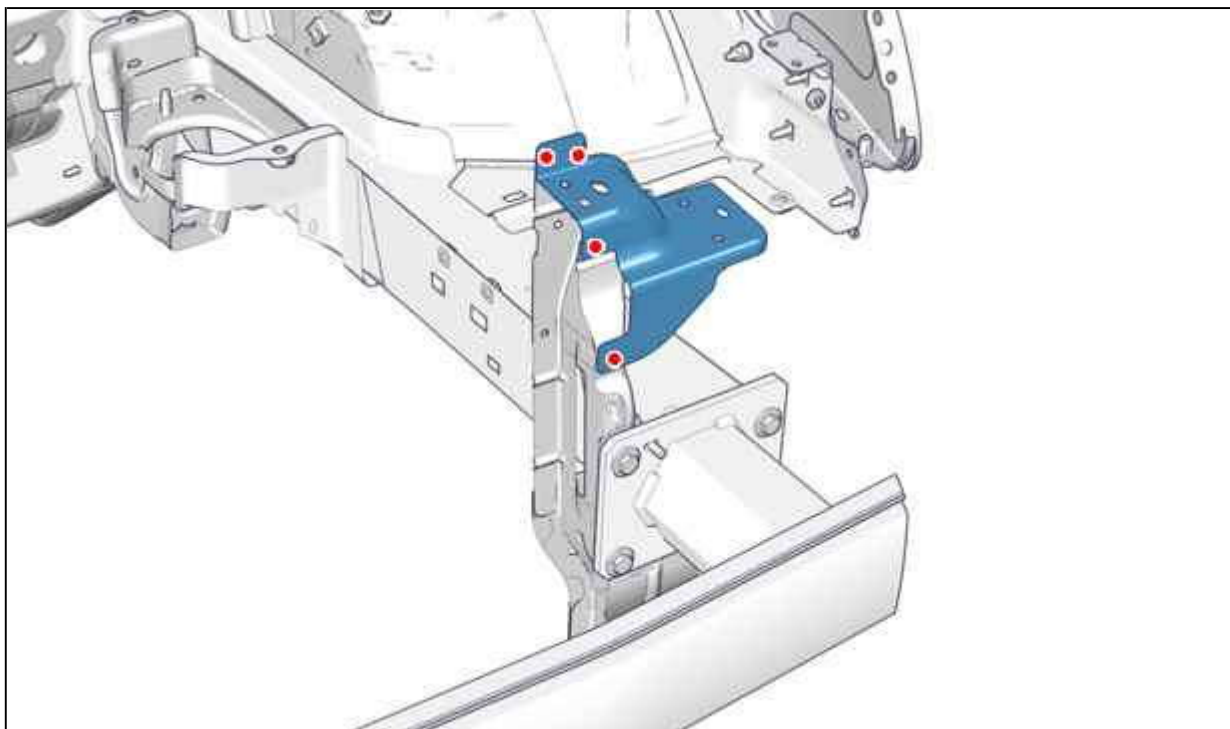


Рисунок : C4AM0T6D

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. 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 ЛОНЖЕРОН (ЧАСТИЧНО) (ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ)

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

2. Рекомендуемое оборудование

Работы производятся с применением одной из следующих измерительных систем :

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

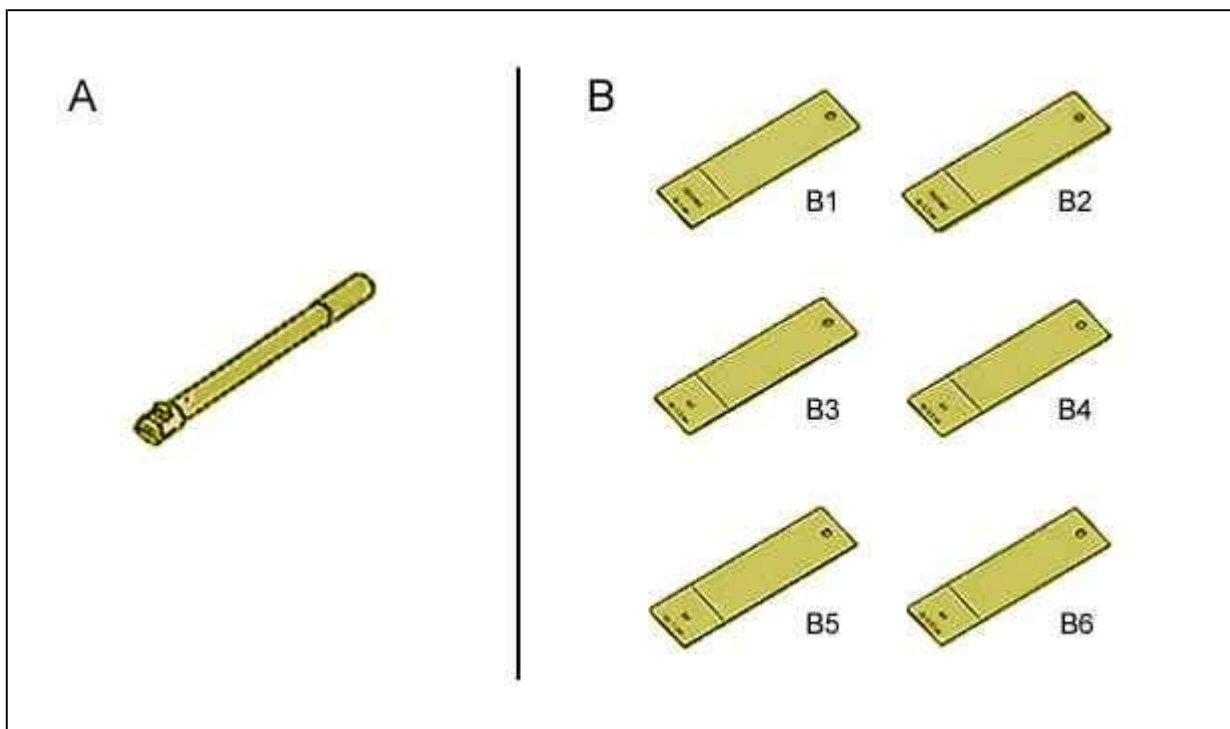


Рисунок : E5AP35MD

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 расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть

повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : Верхнюю опору половины панели.

4. Расположение запасной части

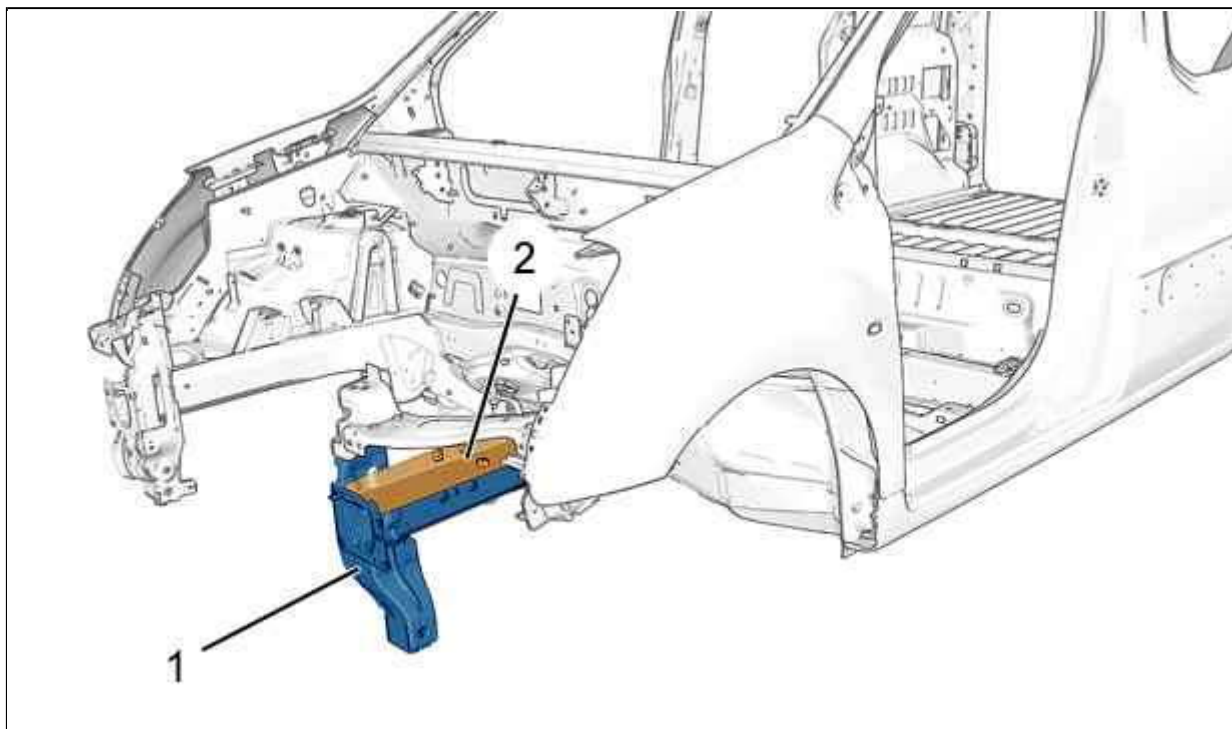


Рисунок : C4EM0A5D

Метка	Обозначение
(1)	Передний лонжерон в сборе
(2)	Опора переднего лонжерона

5. Идентификация запасных частей

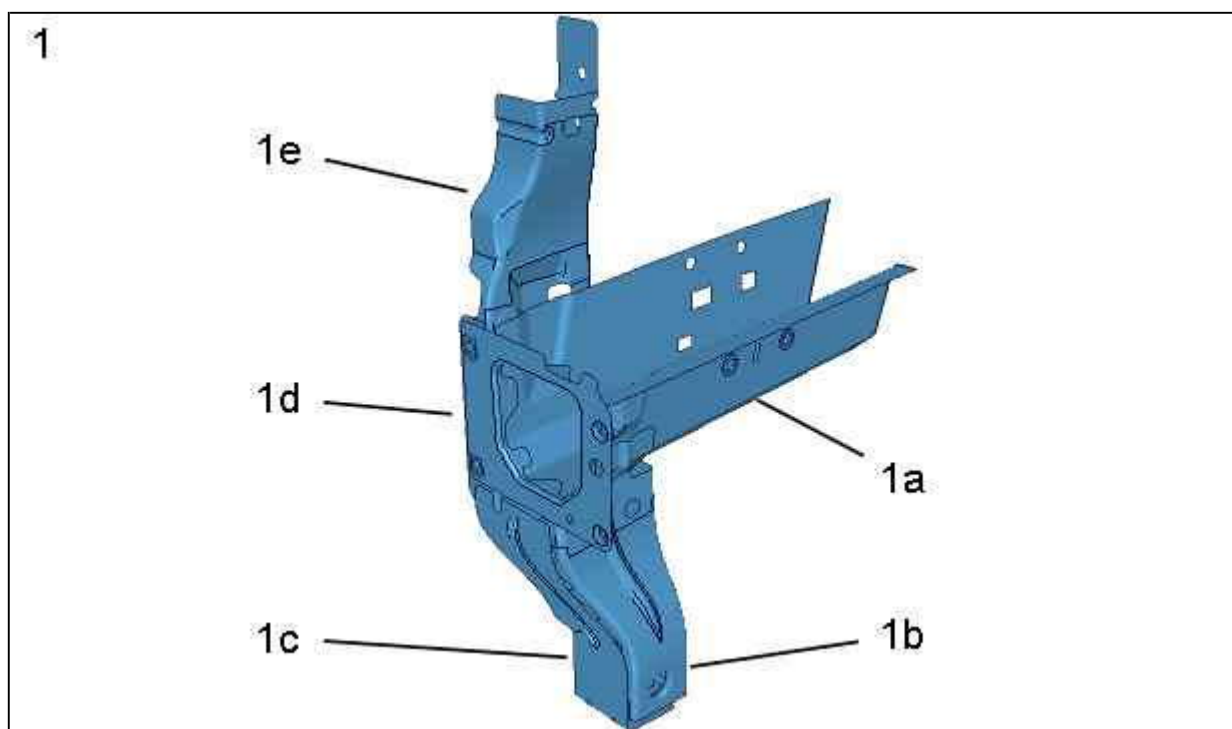


Рисунок : C4AM08KD

Метка	Обозначение	Толщиной (мм)	Характер/классификация
(1)	Передний лонжерон в сборе	-	-
(1a)	Передний лонжерон	1,76	Мягкая сталь
(1b)	Усилитель опоры передней панели блока	1,95	THLE
(1c)	Кронштейн передней панели	1,95	THLE
(1d)	Передний наконечник лонжерона	3	THLE
(1e)	Кронштейн передней панели	1,95	THLE

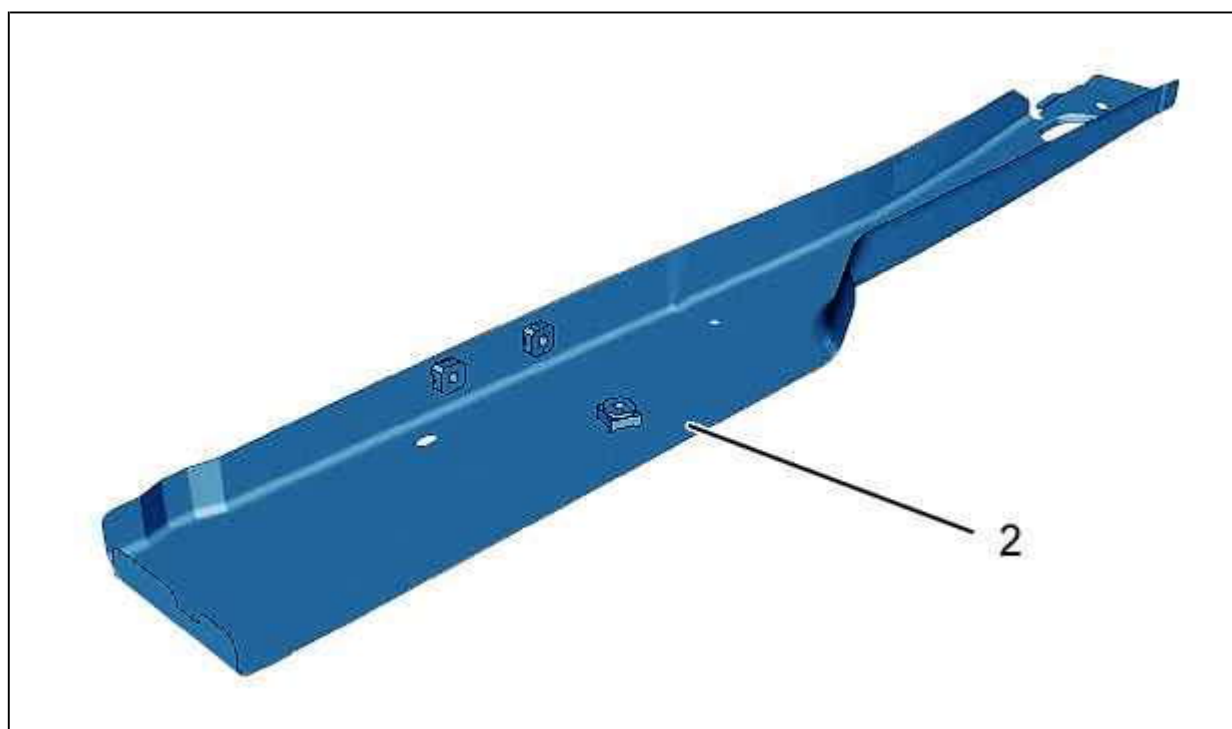


Рисунок : C4AM08LD

Метка	Обозначение	Толщиной (мм)	Характер/классификация
(2)	Опора переднего лонжерона	1,8	HLE

6. Подготовка запасных частей

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

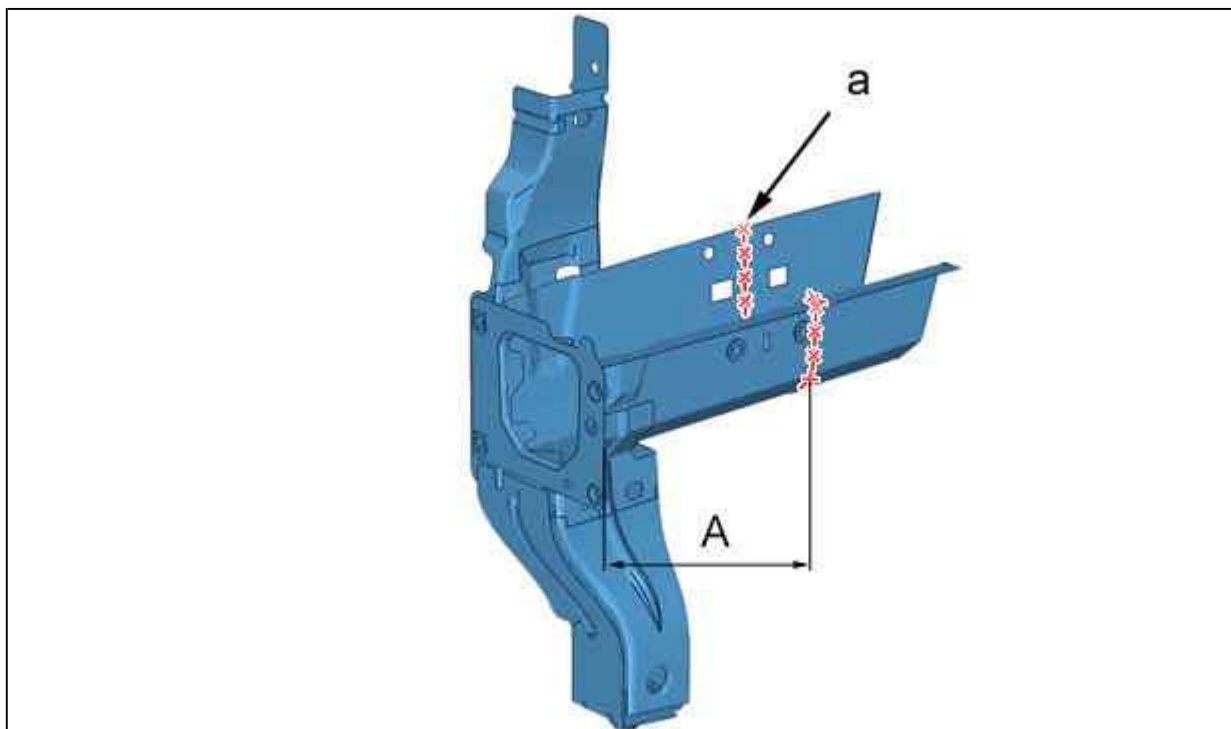


Рисунок : C4AM08MD

"A" = 230 мм .

Разметить, затем вырезать (в "a").

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Размер "A" дан для справок. Размер может меняться в различных случаях замены передней части лонжерона в сборе. Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

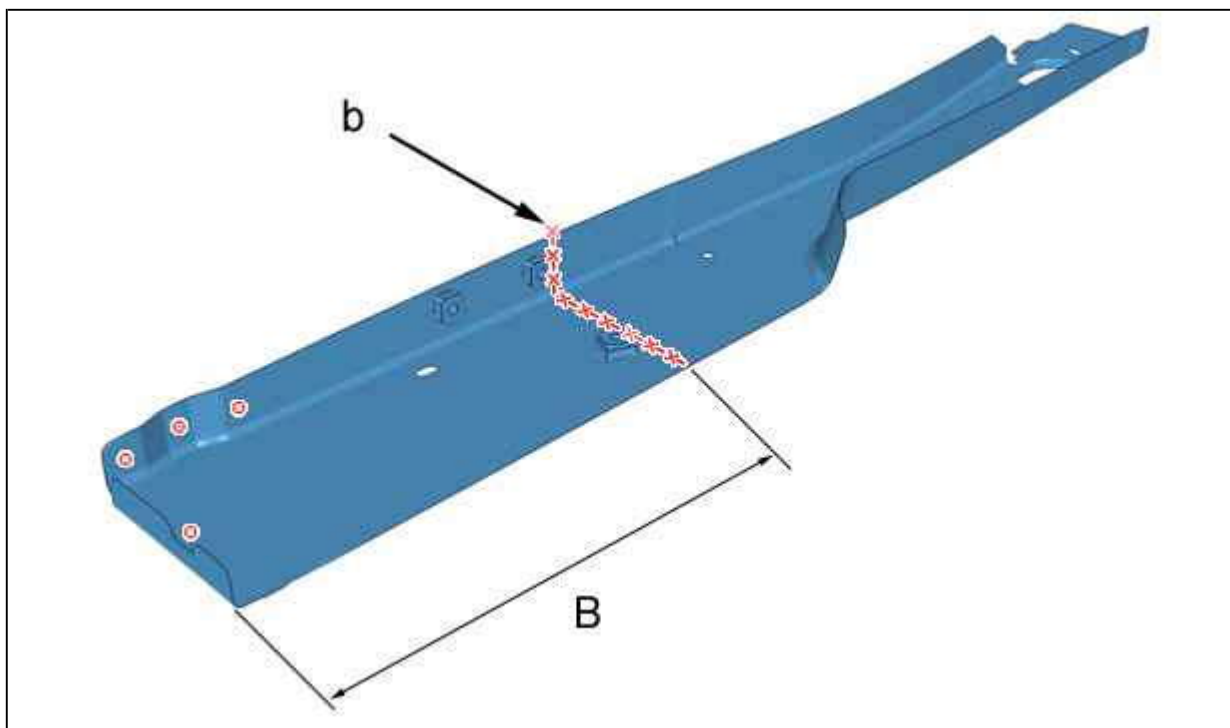


Рисунок : C4AM08ND

"B" = 270 мм .

Разметить, затем вырезать (в "b").

Разметить, затем просверлить отверстия Ø 8 мм для последующей сварки методом «точка-пробка».

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Размер "B" дан для справок. Размер может меняться в различных случаях замены передней части лонжерона в сборе. Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Вырезание

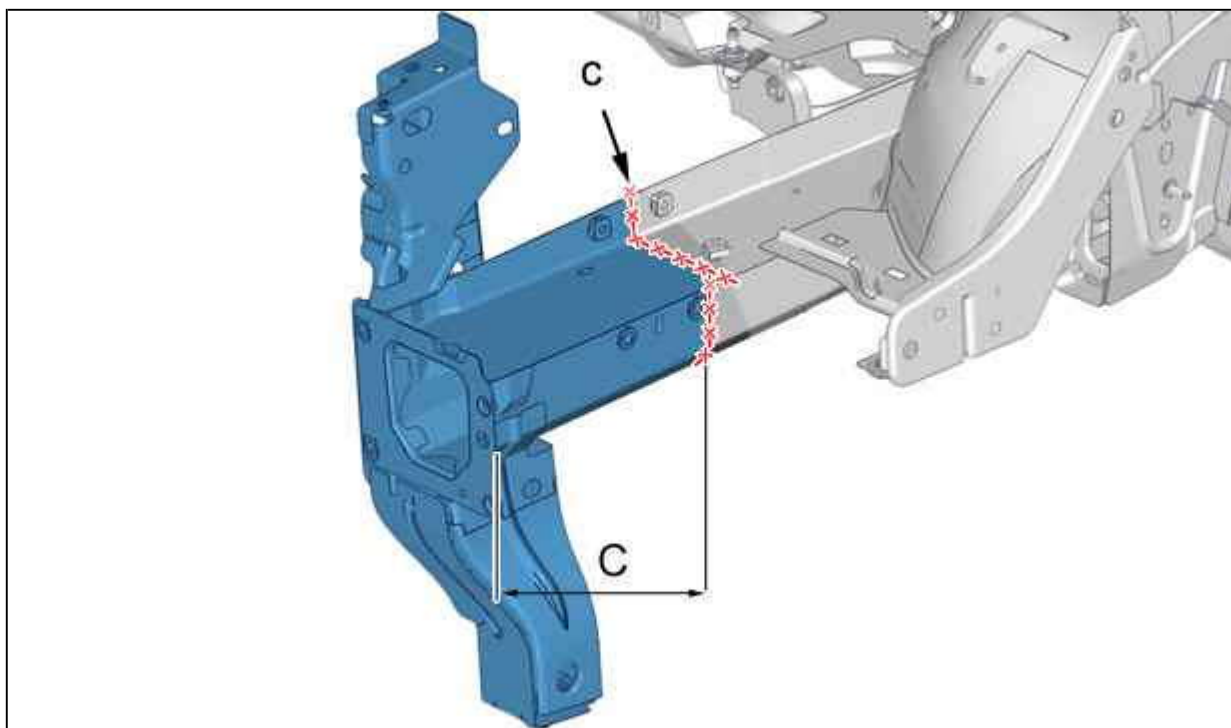


Рисунок : C4AM08PD

"C" = 230 мм .

Разметить, затем вырезать (в "с").

Снимите : Передний лонжерон (Передняя часть).

ПРИМЕЧАНИЕ : Размер "C" дан для справок. Размер может меняться в различных случаях замены передней части лонжерона в сборе.

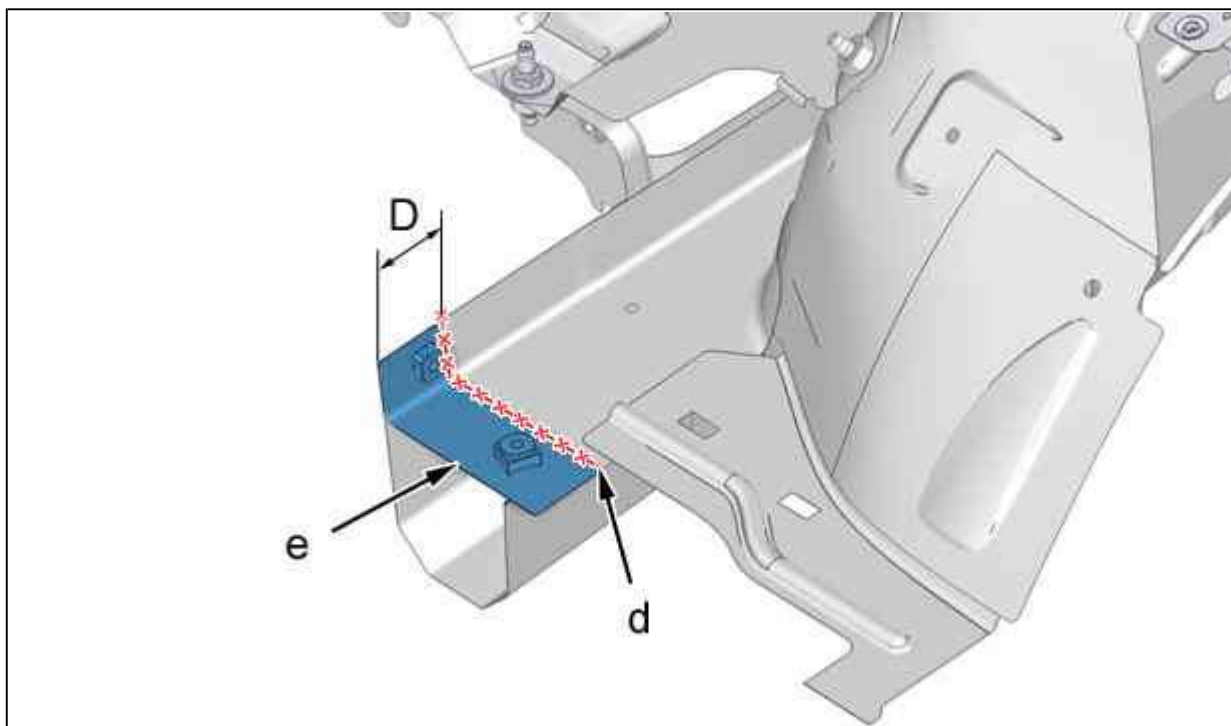


Рисунок : C4AM08QD

"D" = 40 мм .

Разметить, затем вырезать (в "d").

Снять часть опоры переднего лонжерона "е".

8. Очистка – подготовка кузова

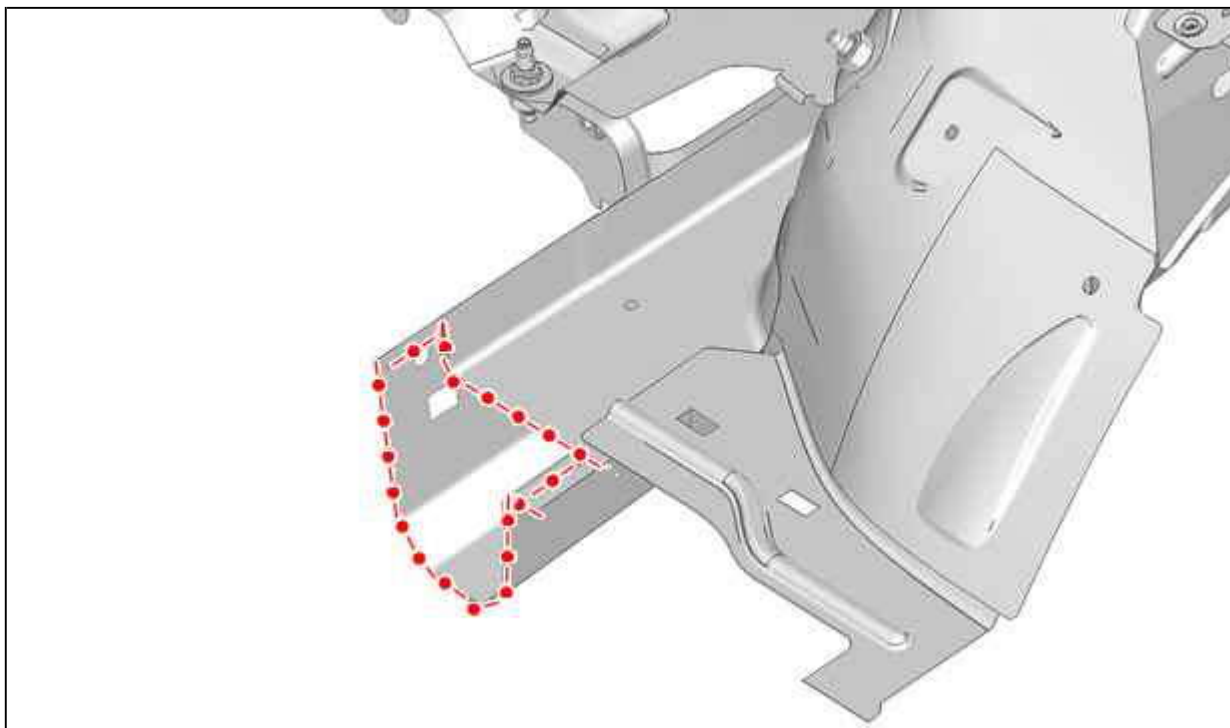


Рисунок : C4AM08RD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

ПРИМЕЧАНИЕ : Рекомендуем проверить положение лонжерона в сборе (передняя часть) на измерительном стенде, сертифицированном производителем.

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Удерживайте детали в требуемом положении.

Снимите : Опору переднего лонжерона (передняя часть).

10. Сварка

10.1. Сварка лонжерона в сборе (Передняя часть)

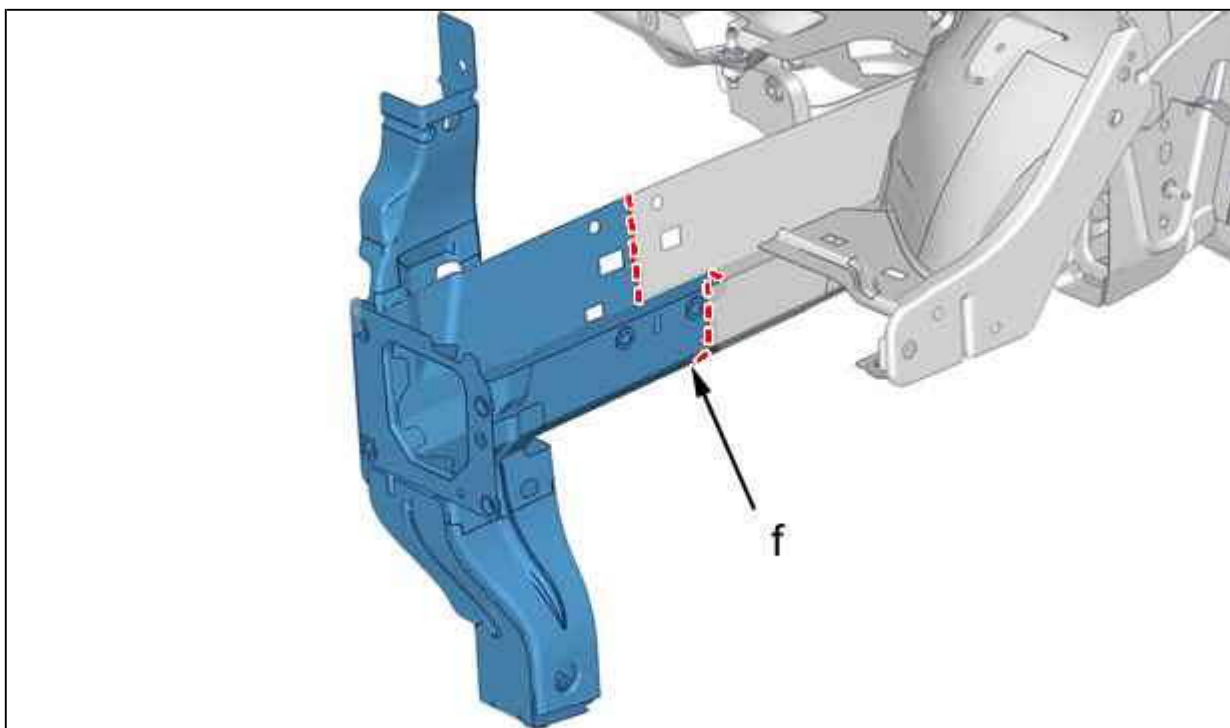


Рисунок : C4AM08SD

Выполнить сварку MAG (в "f") .
Зашлифовать шов MAG.

10.2. Сварка : Опора переднего лонжерона (Передняя часть)

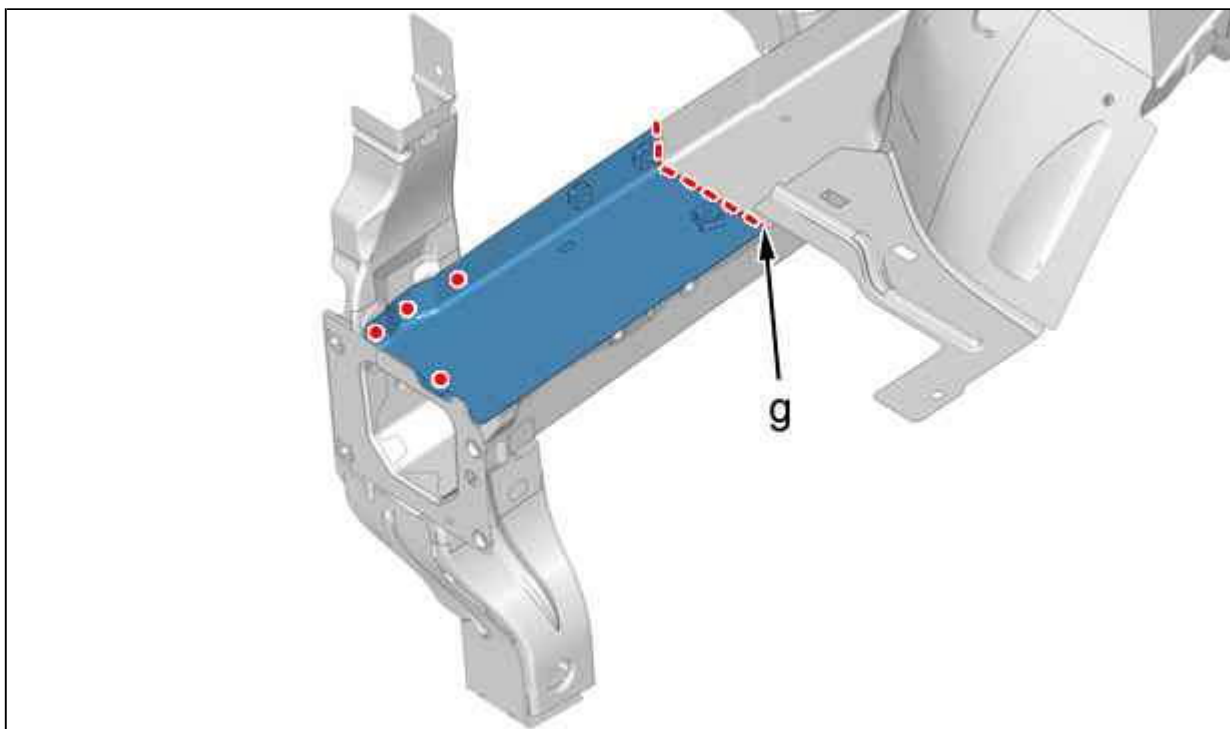


Рисунок : C4AM08TD

Расположить : Опора переднего лонжерона (Передняя часть) .
Выполнить сварку MAG (в "g") .
Зашлифовать шов MAG.
Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

Зашлифовать точки сварки MAG.

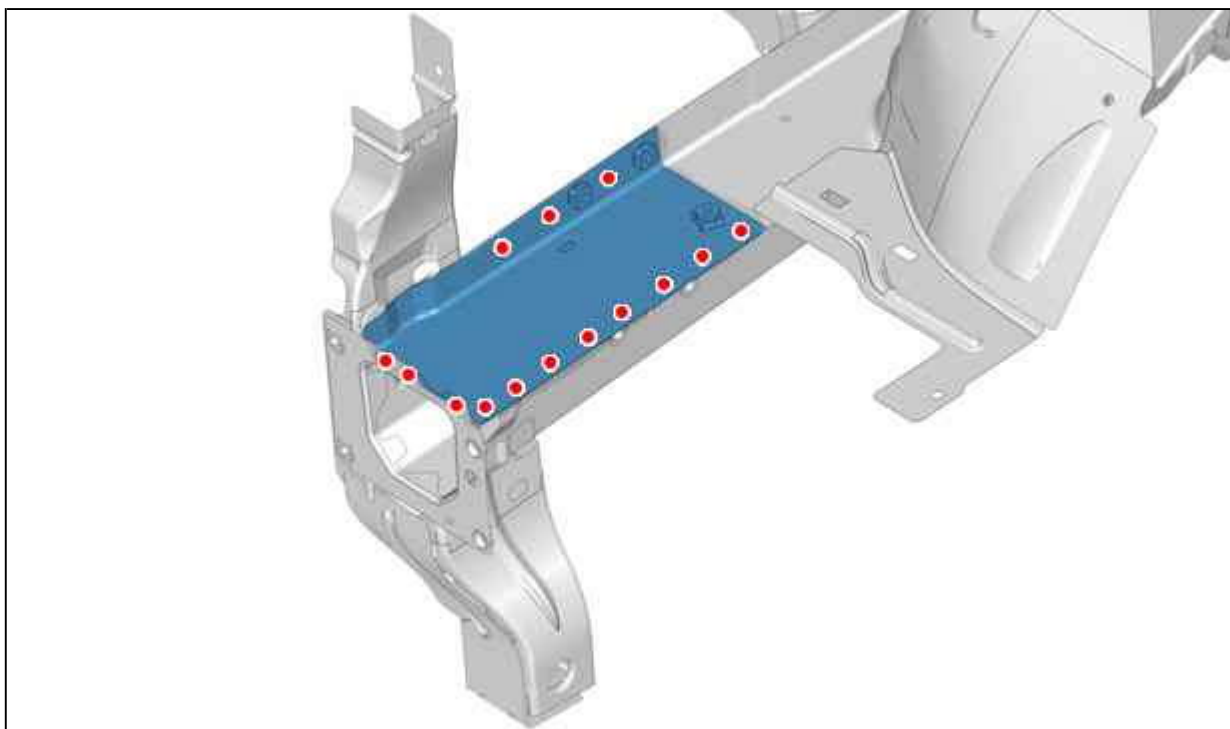


Рисунок : C4AM08UD

Приварить точками сварки.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.

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 ЛОНЖЕРОН 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

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
- Положительная измерительная система
- Специфическая головка MZ
- Контрольный шаблон

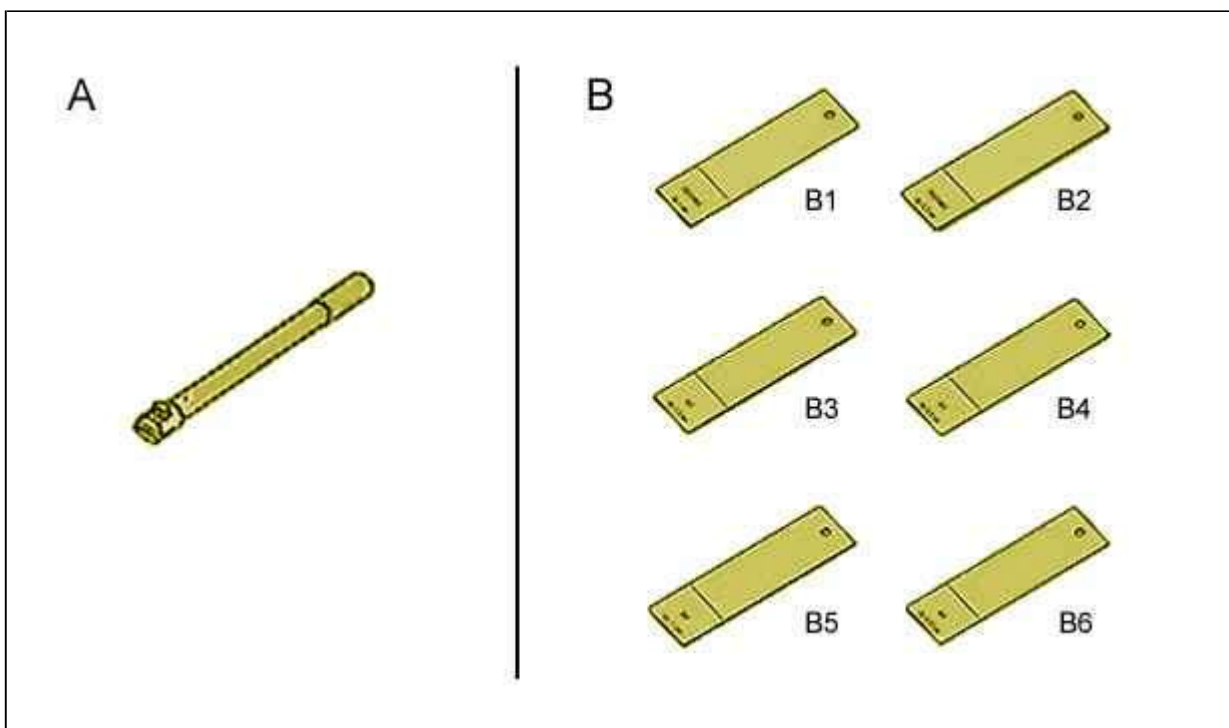


Рисунок : E5AP35MD

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

B 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.

4. Расположение запасной части

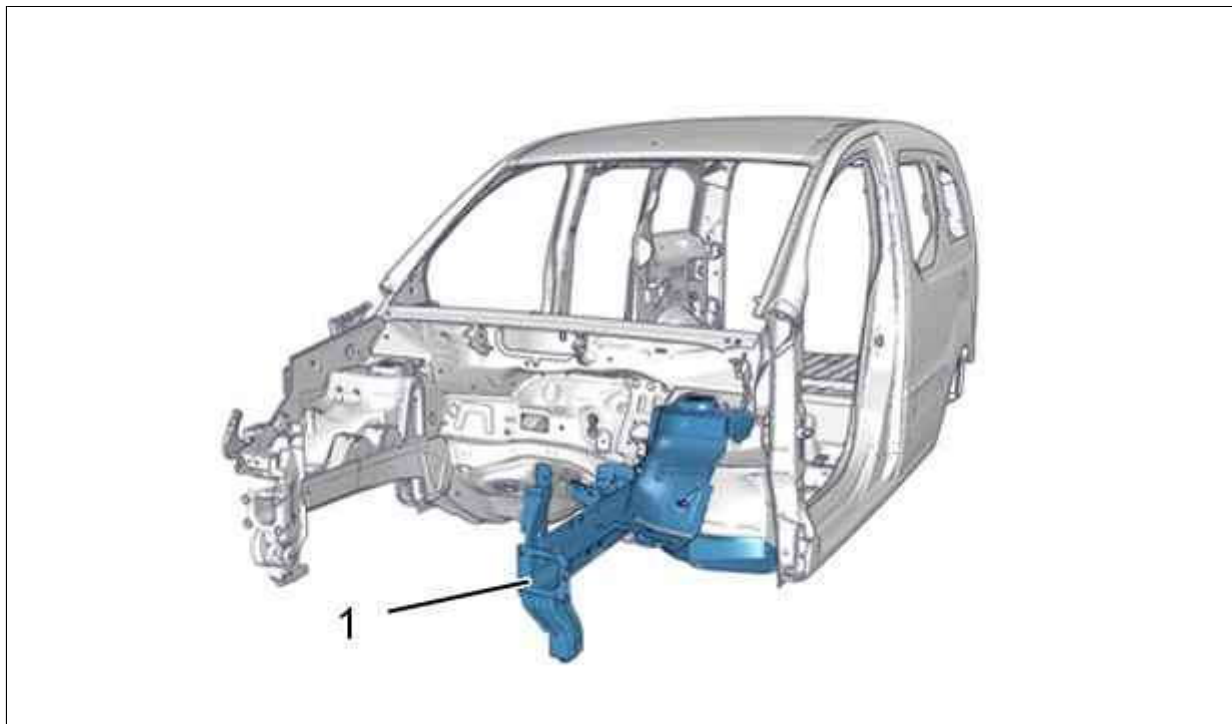


Рисунок : C4EM0A3D

Метка	Обозначение
(1)	Передний лонжерон в сборе

5. Идентификация запасной части

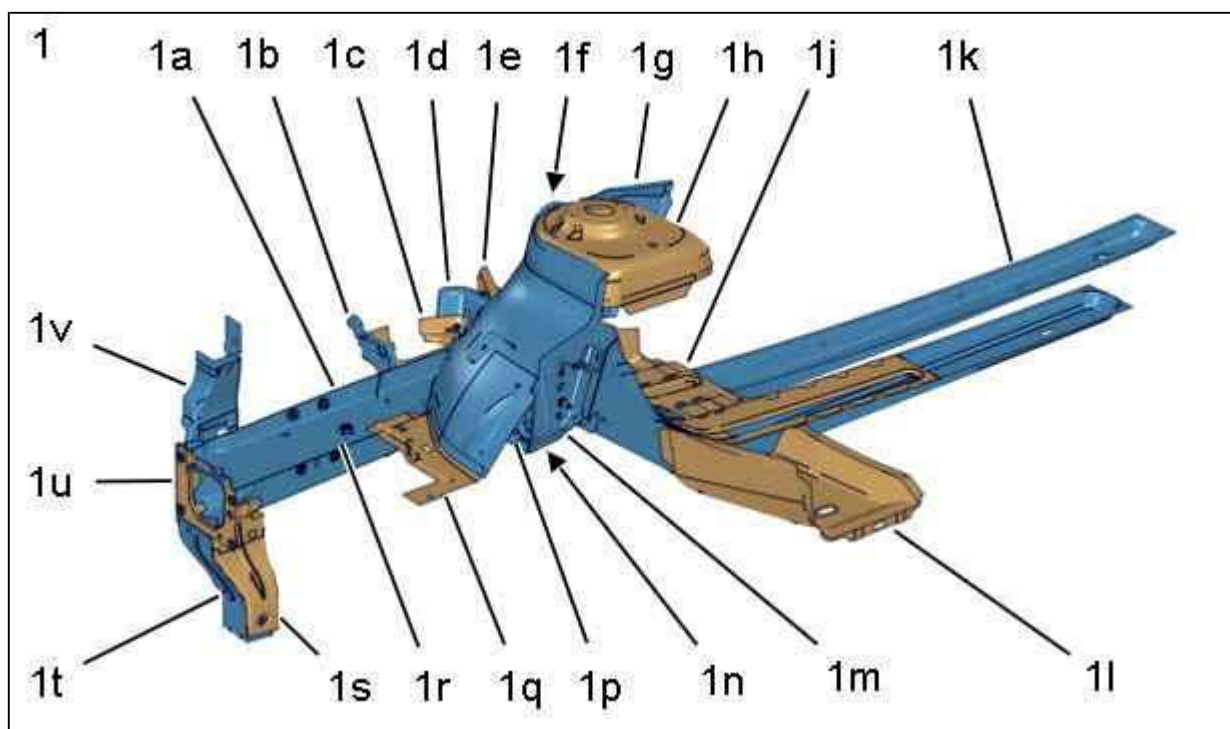


Рисунок : C4AM09KD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Передний лонжерон в сборе	-	-
(1a)	Передний лонжерон	1,76	ADX : Мягкая сталь
(1b)	Передний элемент усиления : Крепление коробки передач	2,5	HLE
(1c)	стенд для коробки передач	3	HLE
(1d)	Усилитель (Задний) : Крепление коробки передач	2,5	HLE
(1e)	Соединение лонжерона с туннелем	1,17	ADX : Мягкая сталь
(1f)	Усилителя арки переднего колеса	0,87	ADX : Мягкая сталь
(1g)	Арка переднего колеса	0,87	ADX : Мягкая сталь
(1h)	Опора передней подвески	2,5	HLE
(1j)	Задняя опора лонжерона	1,95	THLE
(1k)	Внутренний лонжерон	2	HLE
(1l)	Связь лонжерона усилителя пола	1,47	ADX : Мягкая сталь
(1m)	Наружный фланец крепления подрамника двигателя	1,95	HLE
(1n)	Передний элемент усиления : опора (Подрамник двигателя)	1,95	HLE
(1p)	Внутренний фланец крепления подрамника двигателя	1,95	HLE
(1q)	Передняя часть арки переднего колеса	1,17	ADX : Мягкая сталь
(1r)	Передняя опора лонжерона	1,8	HLE
(1s)	Усилитель : Кронштейн передней панели	1,95	THLE
(1t)	Кронштейн передней панели	1,95	THLE
(1u)	Передний наконечник лонжерона	3	THLE
(1v)	Кронштейн передней панели	1,95	THLE

6. Подготовка запасной части

ОБЯЗАТЕЛЬНО : При очистке краев стыков использовать растворитель во избежание повреждения

антикоррозионной защиты.

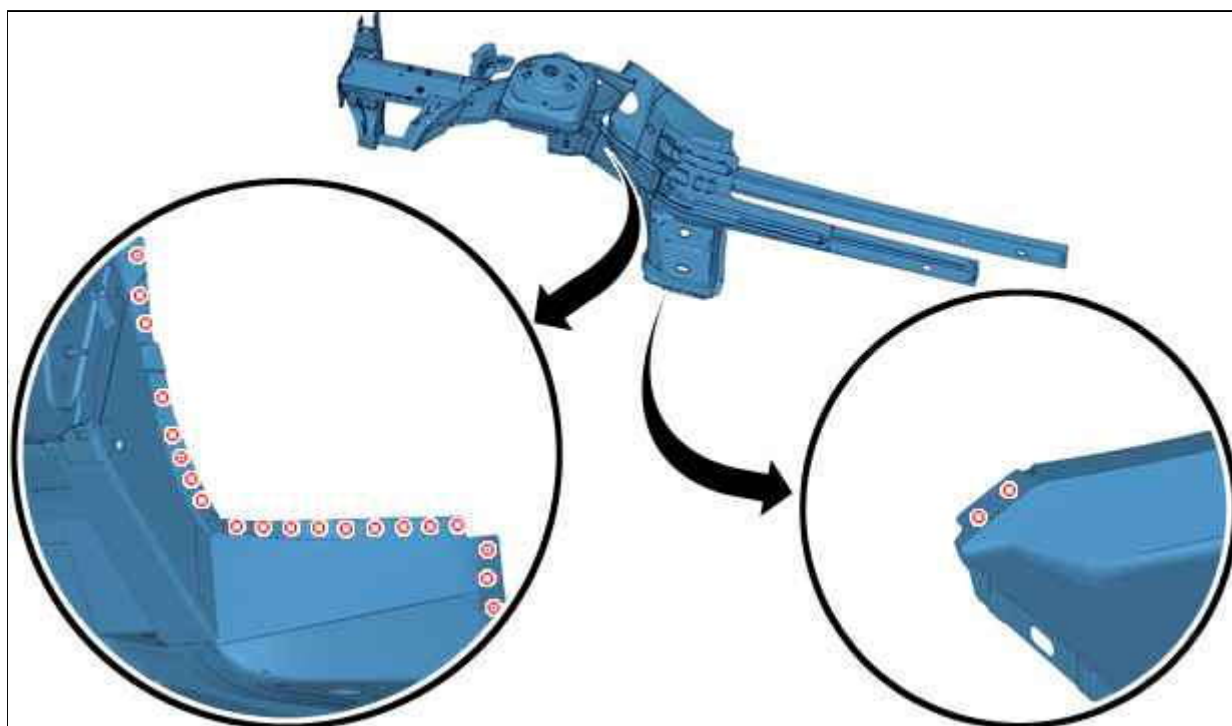


Рисунок : C4AM09LD

Разметить, затем просверлить отверстия $\varnothing 8$ мм для последующей сварки методом «точка-пробка». Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой "С7".

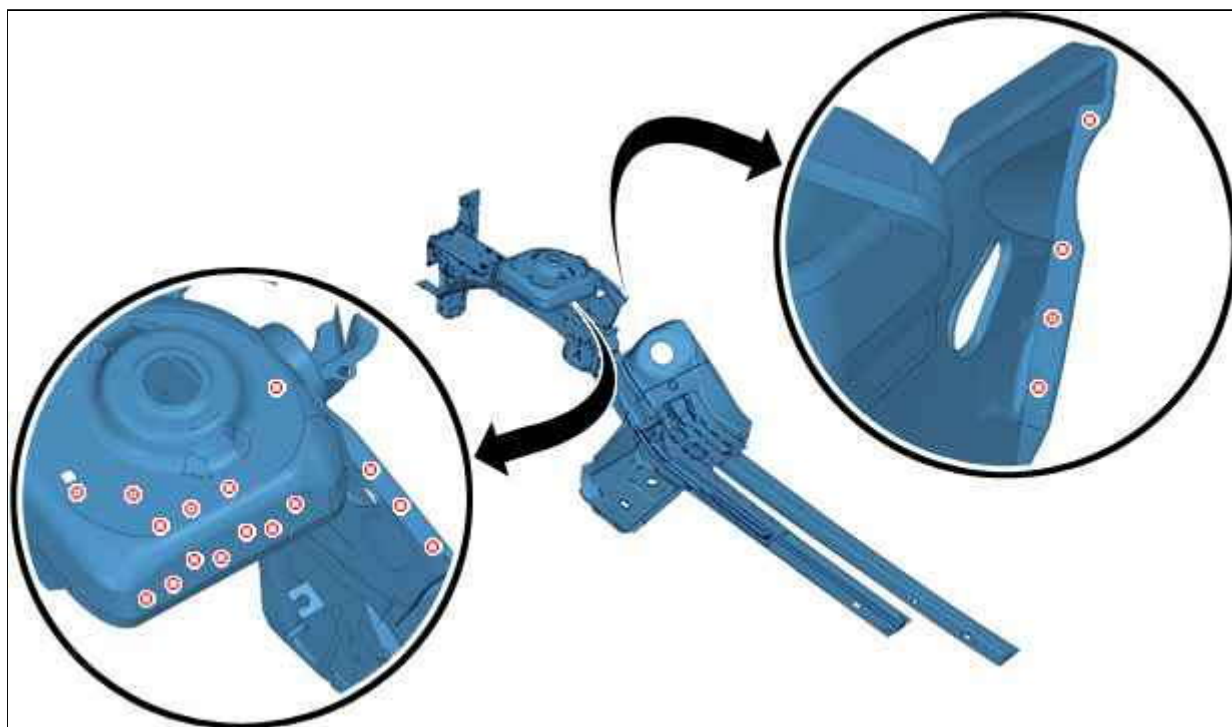


Рисунок : C4AM09MD

Разметить, затем просверлить отверстия $\varnothing 8$ мм для последующей сварки методом «точка-пробка». Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой "С7".

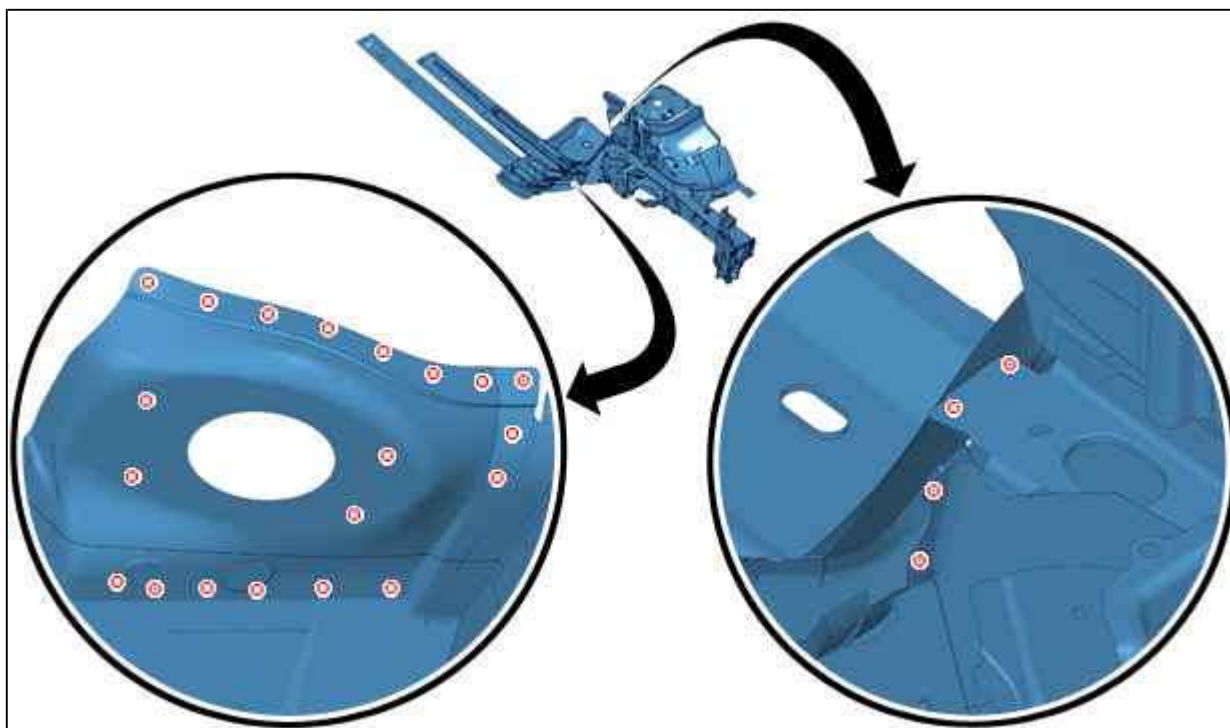


Рисунок : C4AM09ND

Разметить, затем просверлить отверстия $\varnothing 8$ мм для последующей сварки методом «точка-пробка». Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой "С7".

7. Отрезка лонжерона в сборе от кузова

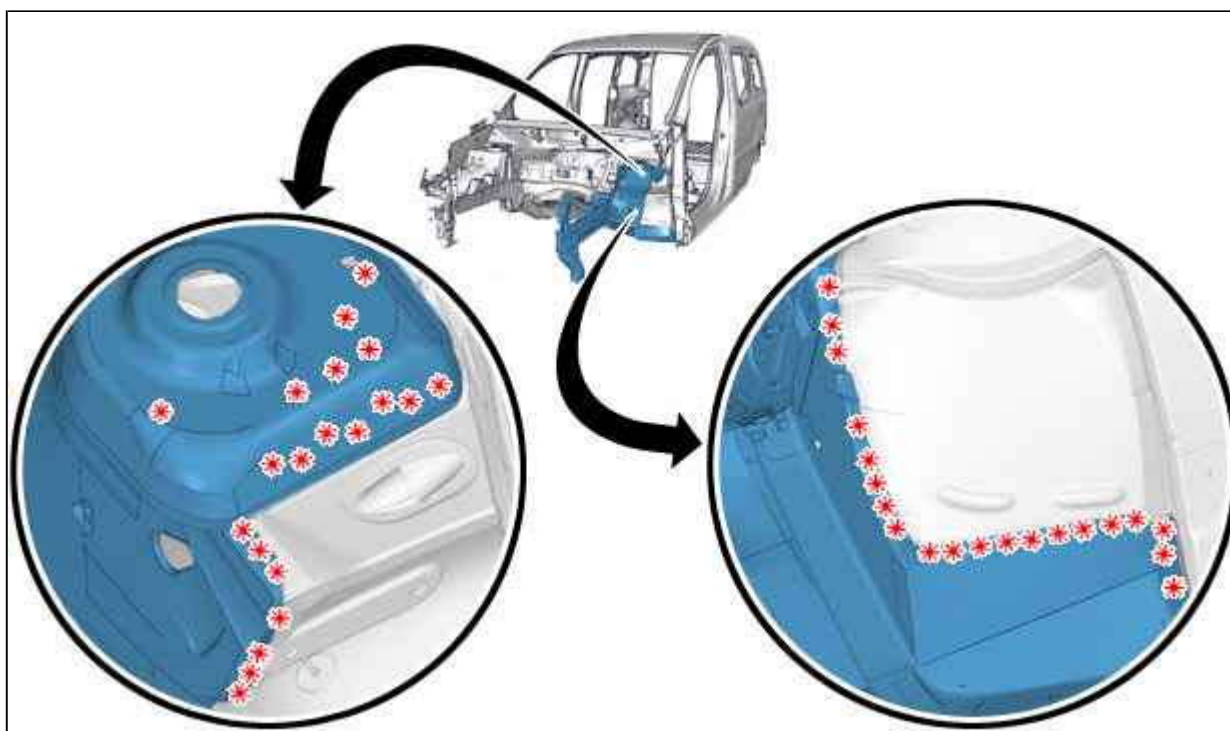


Рисунок : C4AM0MTD

Срезать по точкам .

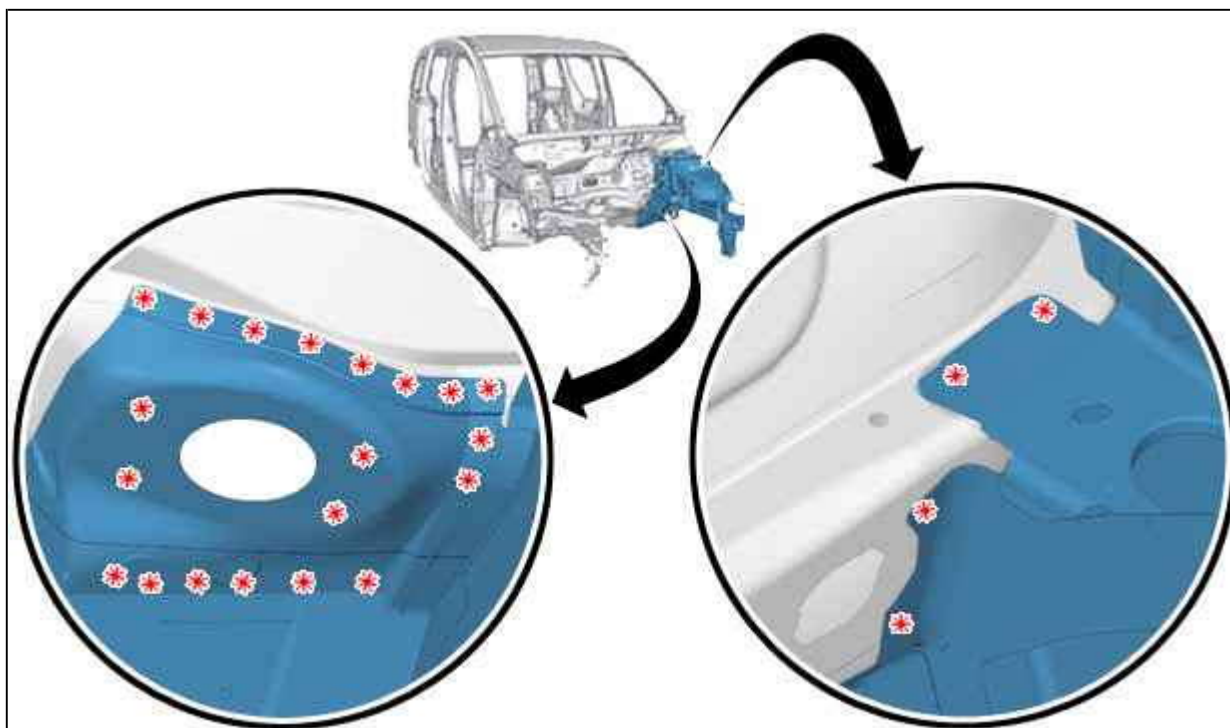


Рисунок : C4AM0MUD

Срезать по точкам .

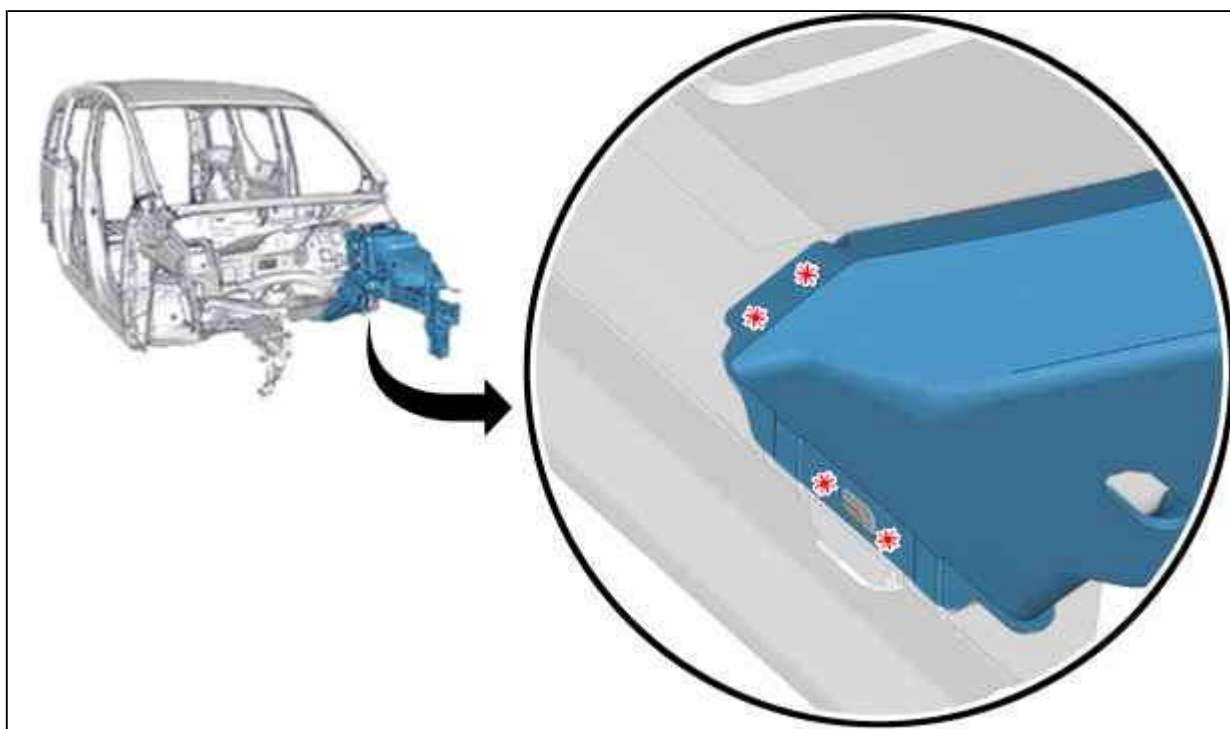


Рисунок : C4AM0MVD

Срезать по точкам .

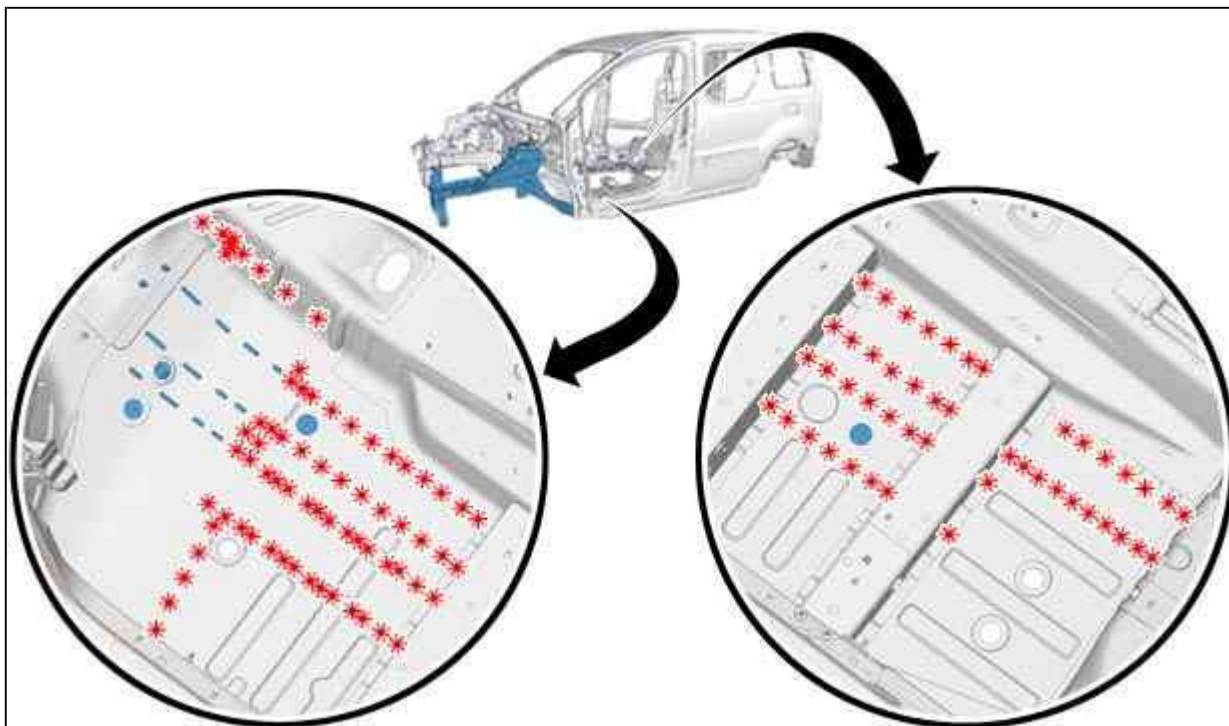


Рисунок : C4AM0MXD

Срезать по точкам .

Снимите : Передний лонжерон (в сборе).

8. Очистка – подготовка кузова

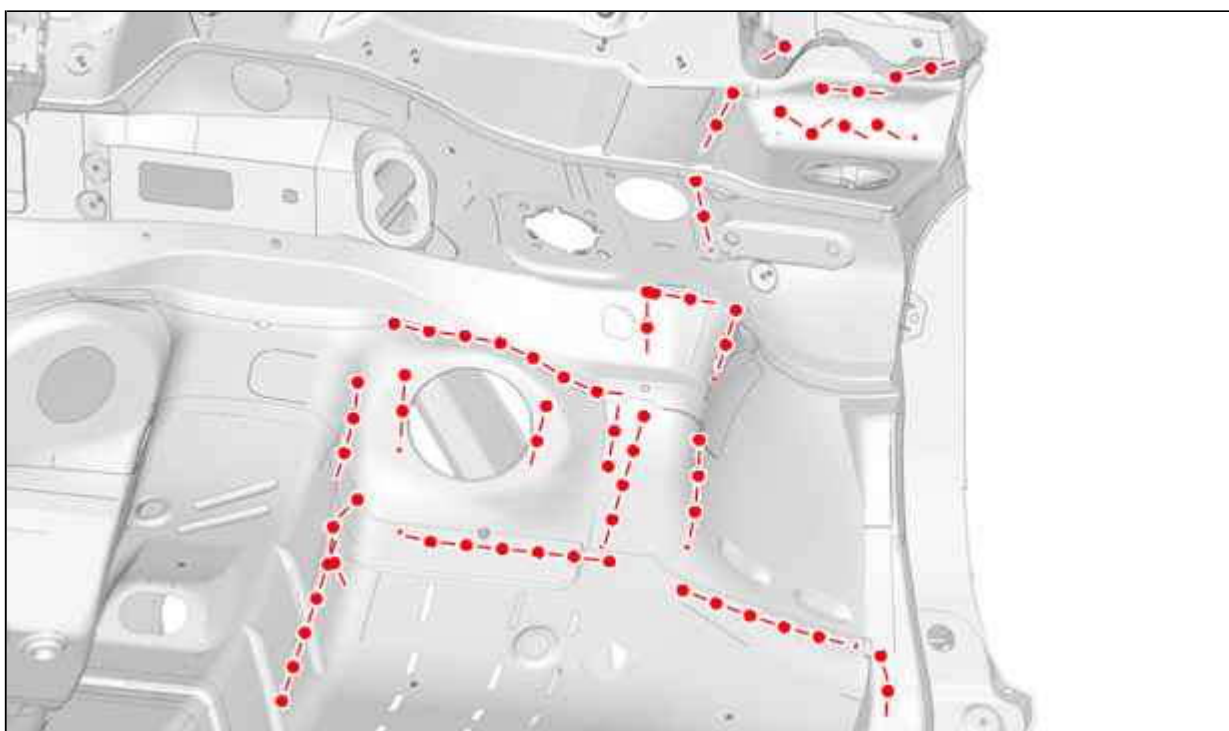


Рисунок : C4AM09TD

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

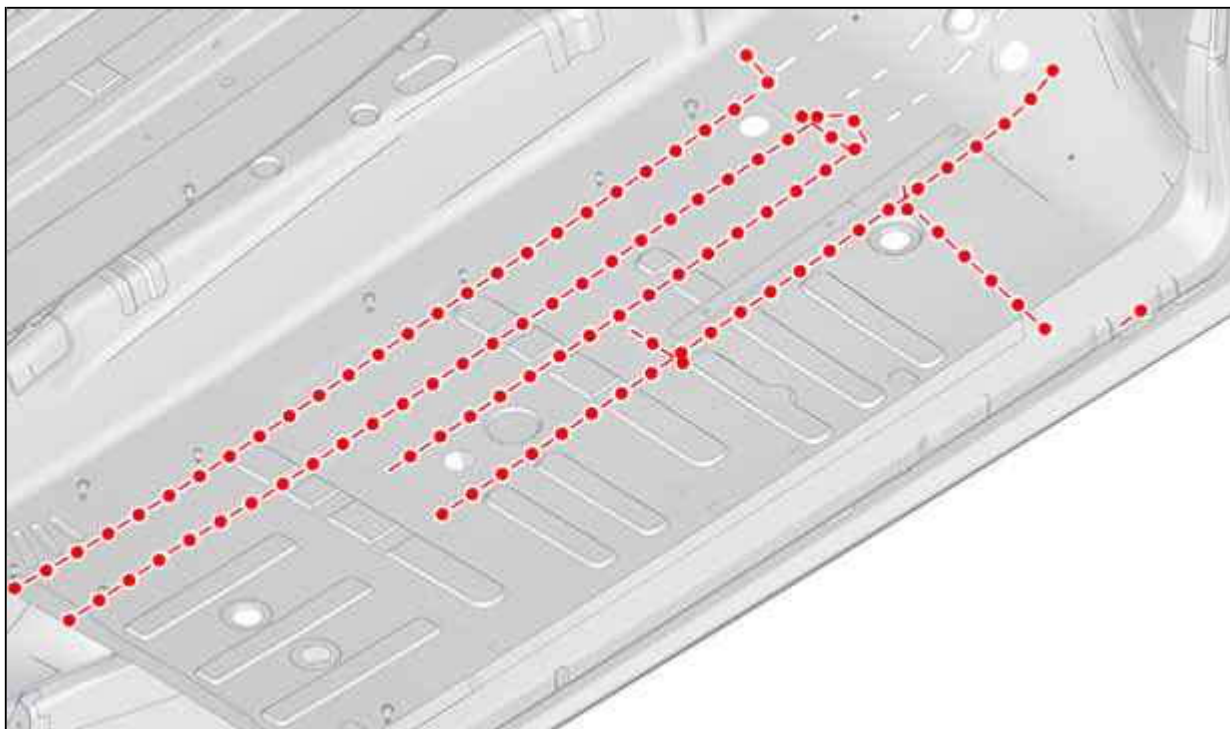


Рисунок : C4AM09UD

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

9. Подгонка

Расположить : Передний лонжерон (в сборе).

Проверить положение переднего лонжерона с помощью измерительного стенда

10. Сварка

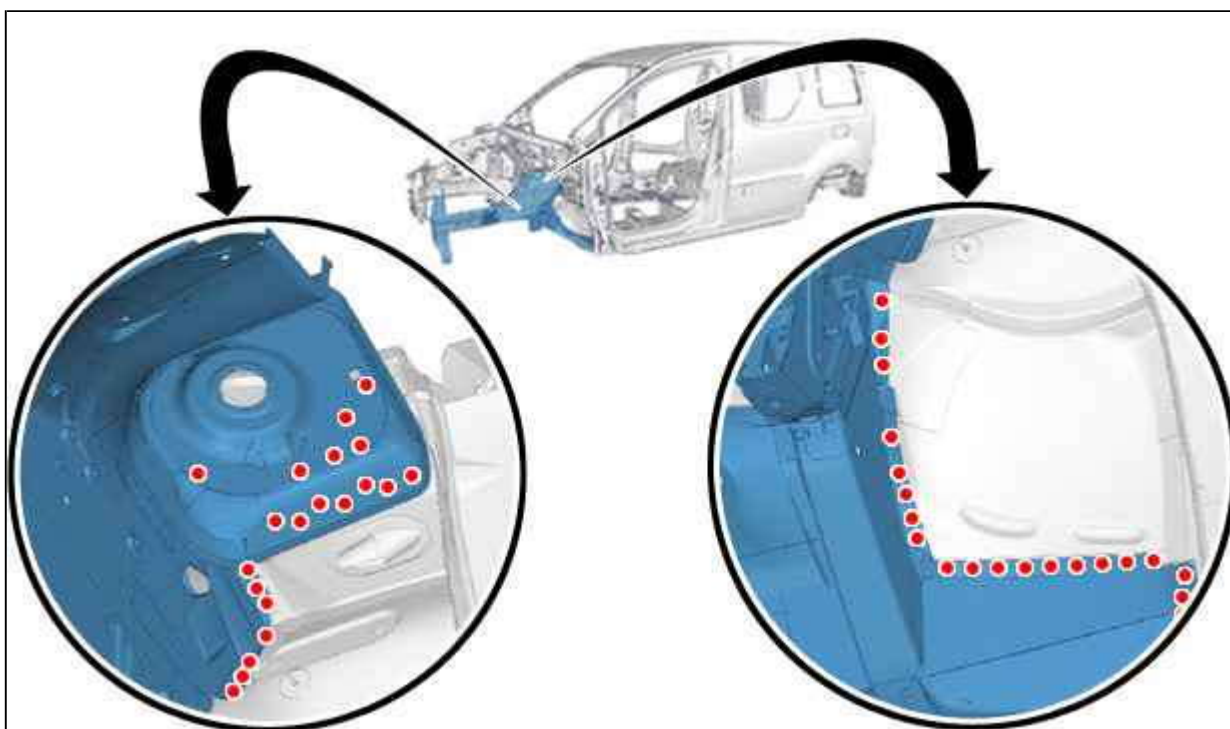


Рисунок : C4AM0MYD

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

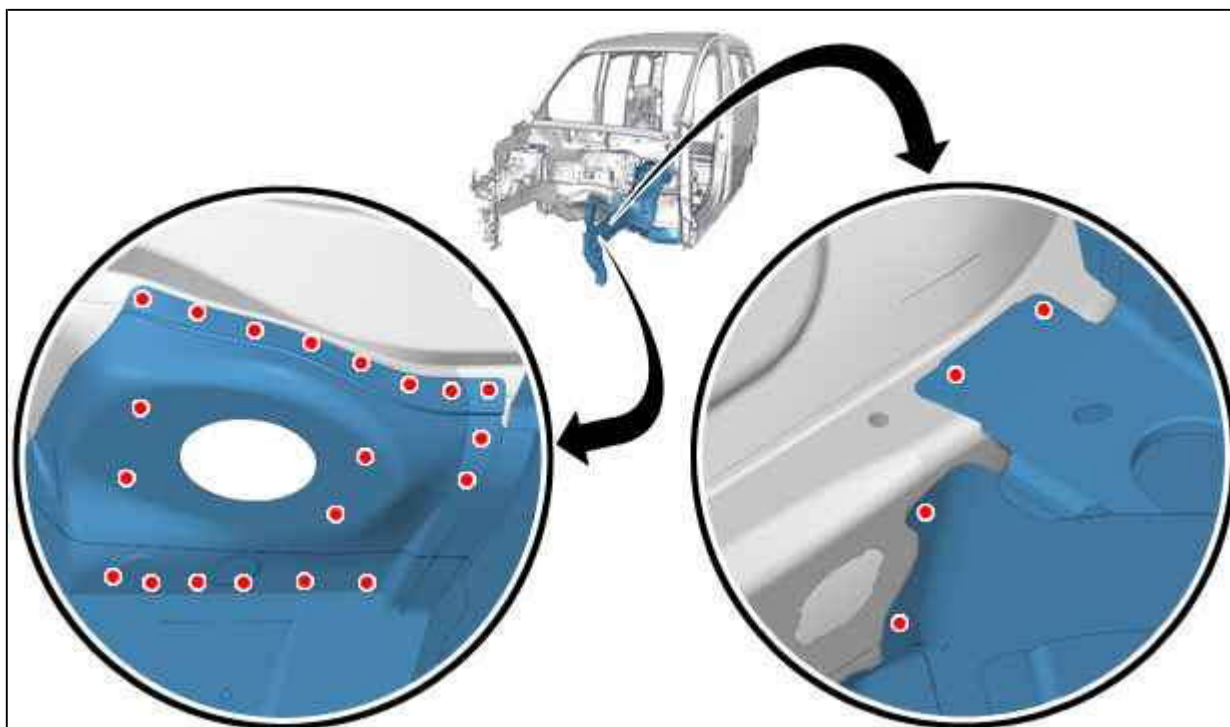


Рисунок : C4AM0M2D

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

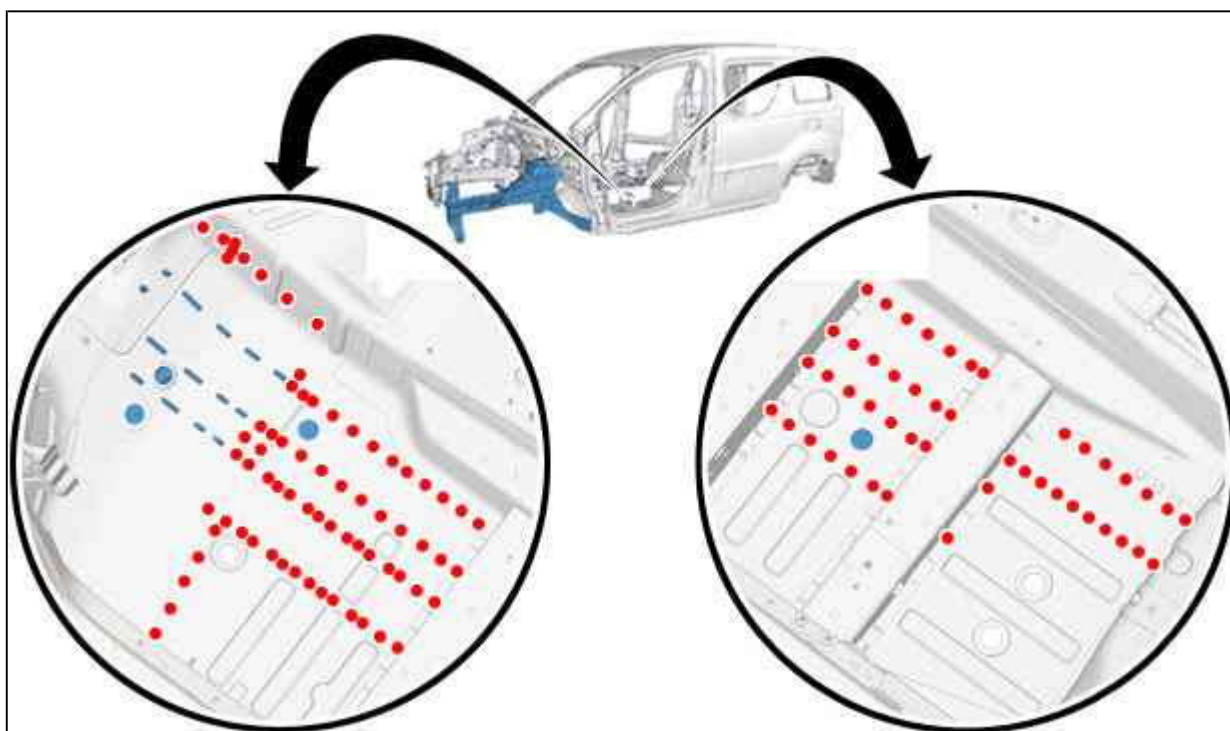


Рисунок : C4AM0N3D

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

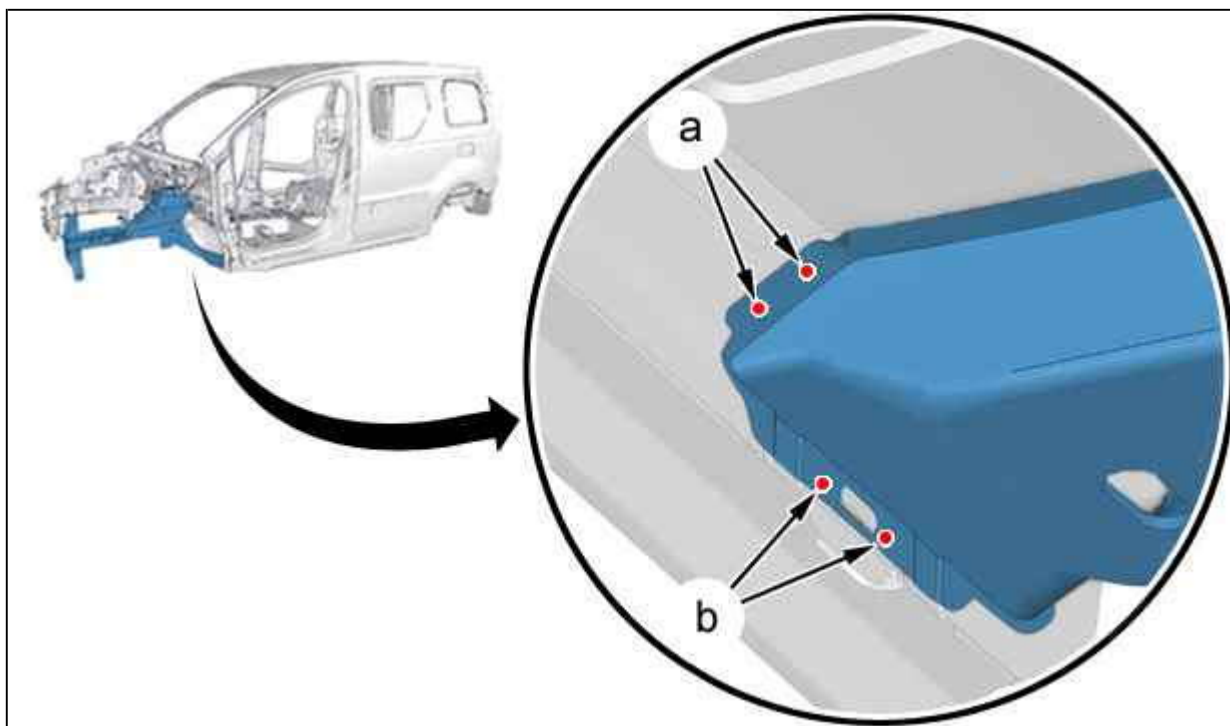


Рисунок : C4AM0N4D

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

11. Герметичность - защита

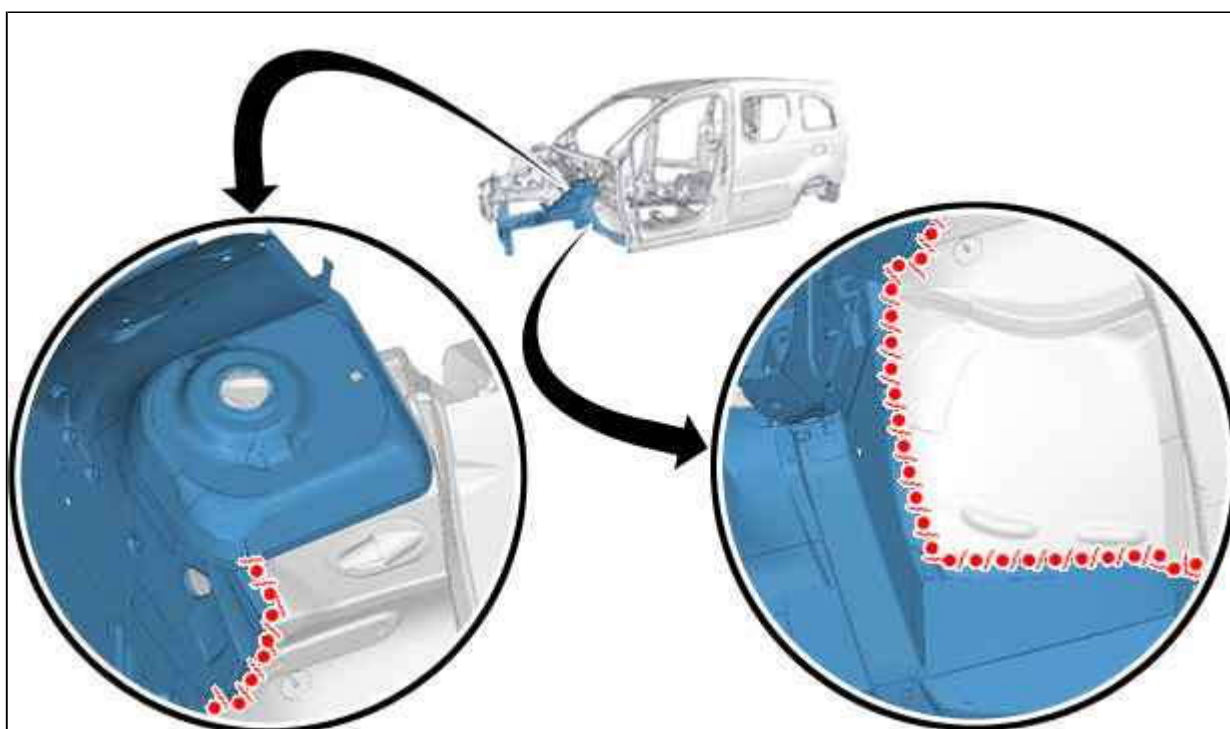


Рисунок : C4AM0N6D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.
 Нанести герметик "А1".

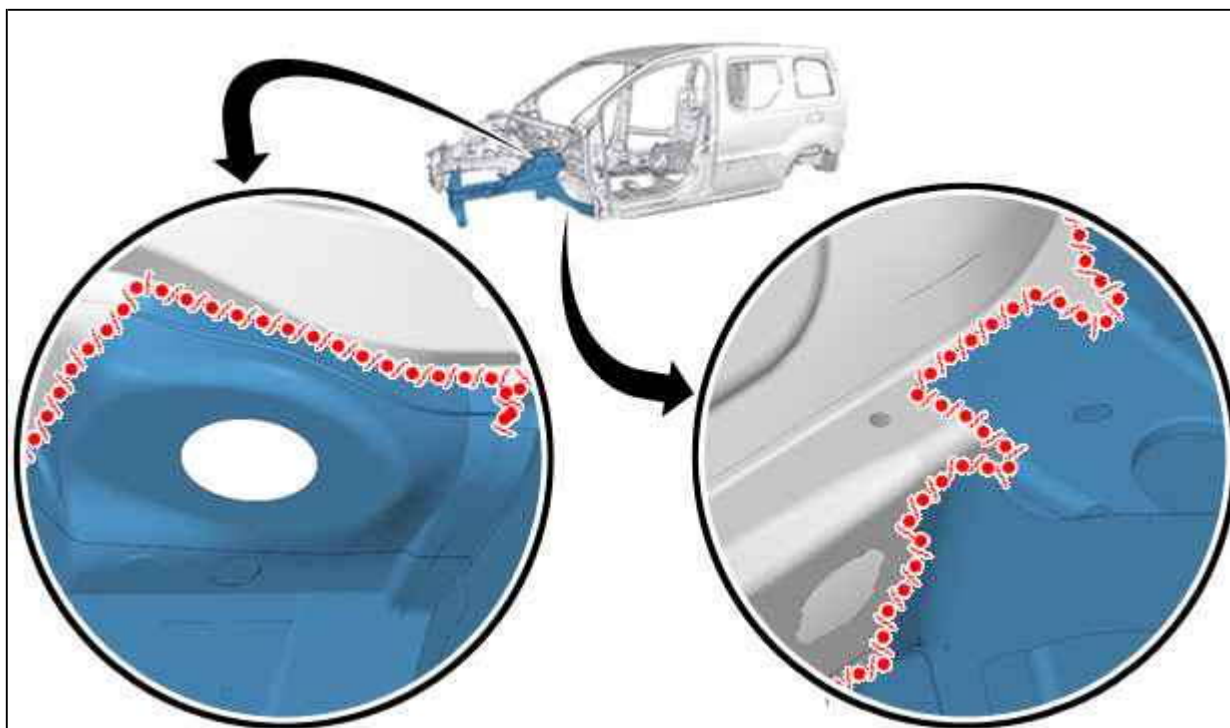


Рисунок : C4AM0N7D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.
Нанести герметик "А1".

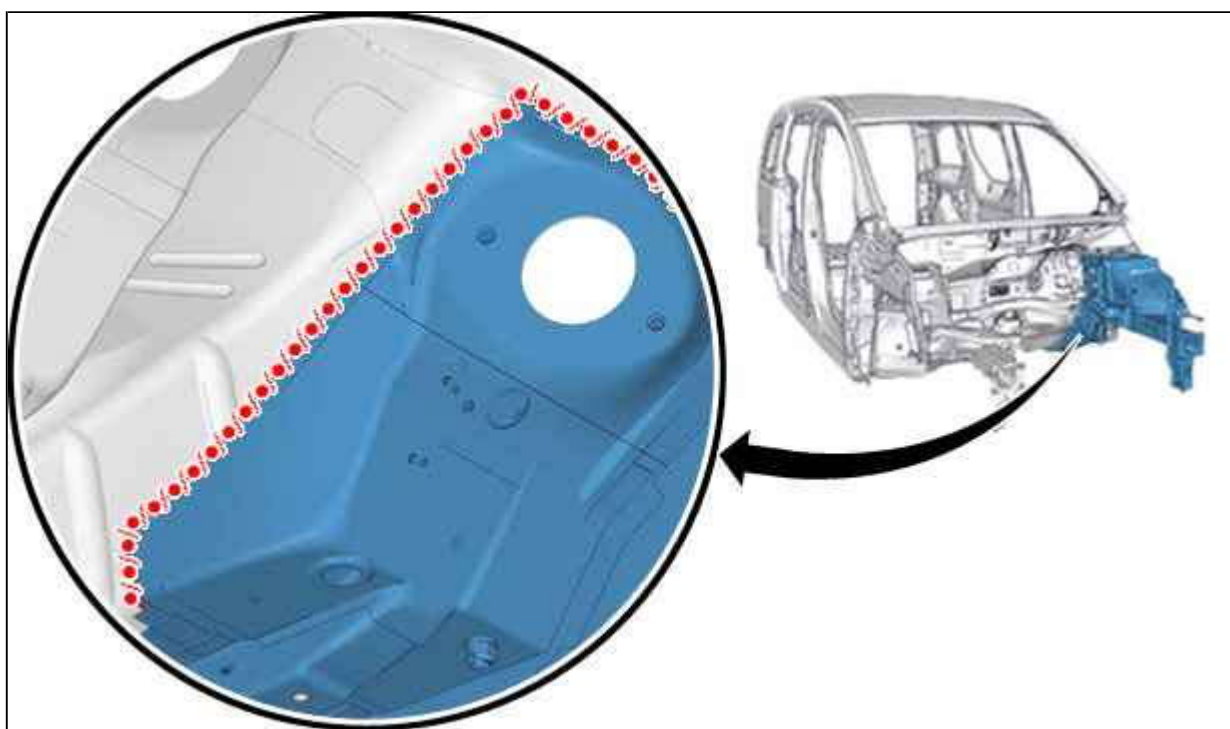


Рисунок : C4AM0NAD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.
Нанести герметик "А1".

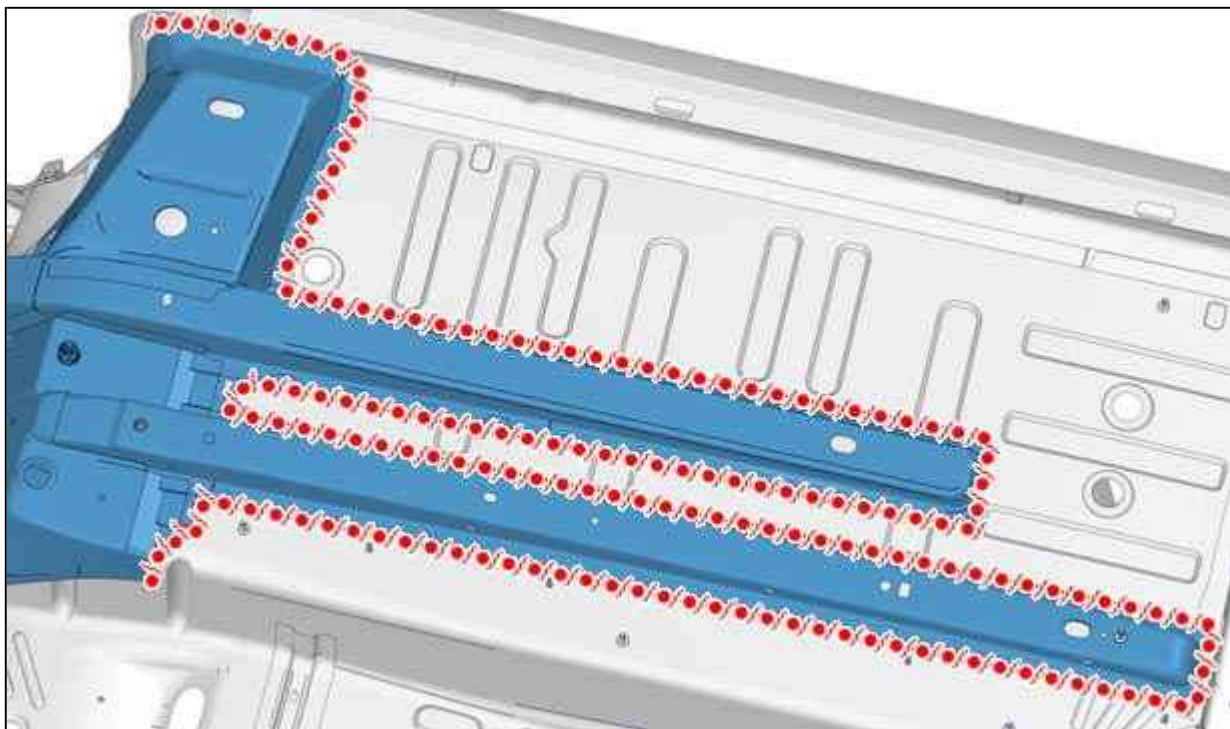


Рисунок : C4AM0A2D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.

Нанести герметик "А1".

Нанести антигравийное покрытие ⓘ (индекс "С4").

Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом С5 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 : ПЕРЕДНИЙ НАКОНЕЧНИК ЛОНЖЕРОНА

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

2. Рекомендуемое оборудование

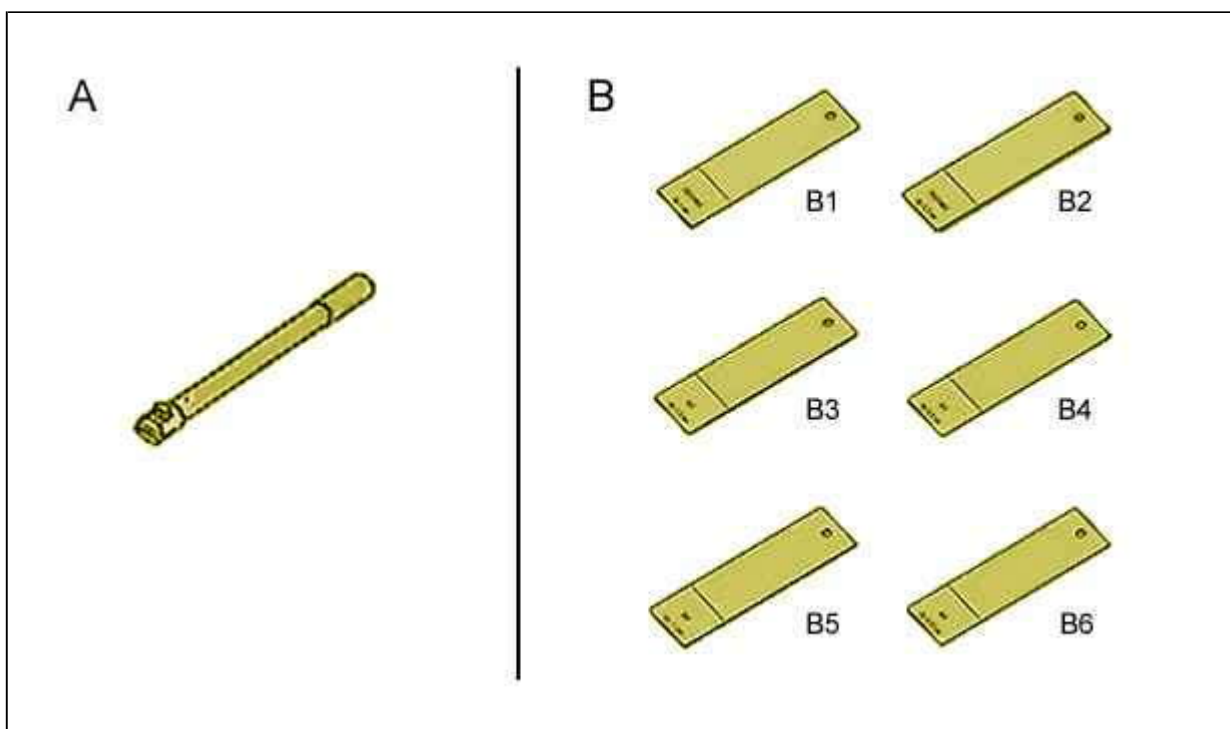


Рисунок : E5AP35MD

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 расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

4. Расположение запасной части

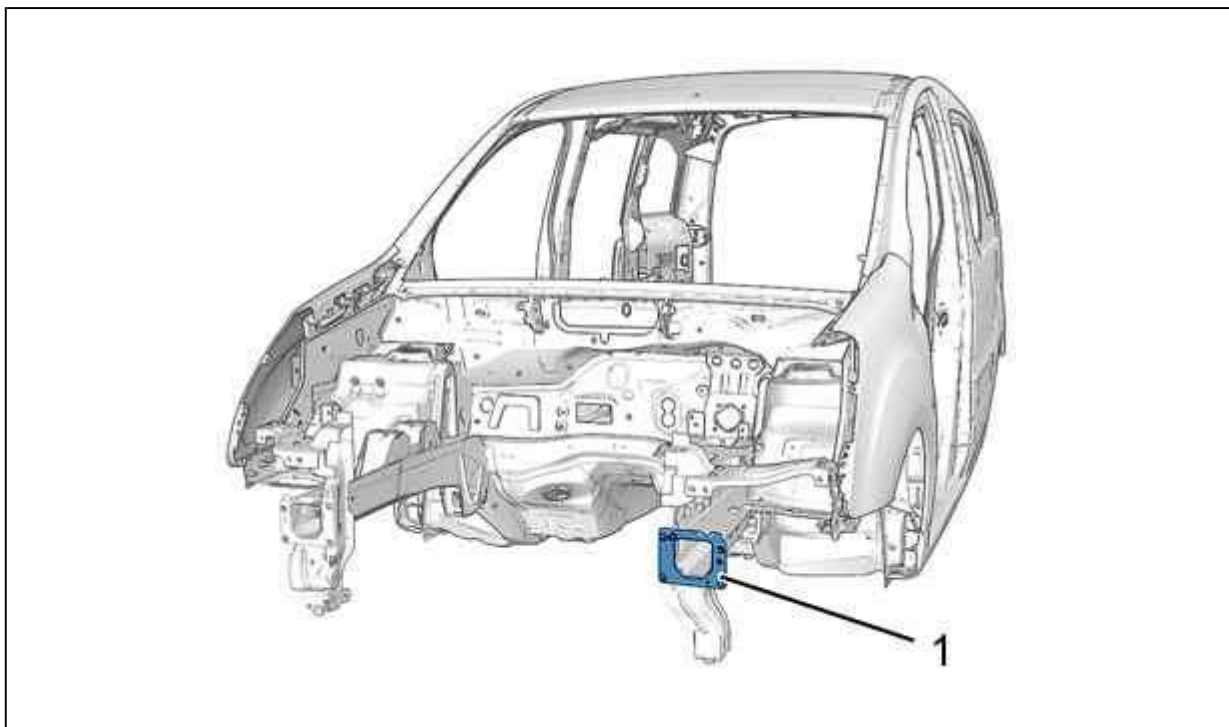


Рисунок : C4EM0A4D

Метка	Обозначение
(1)	Передний наконечник лонжерона

5. Идентификация запасной части

5.1. Состав : Передний наконечник лонжерона

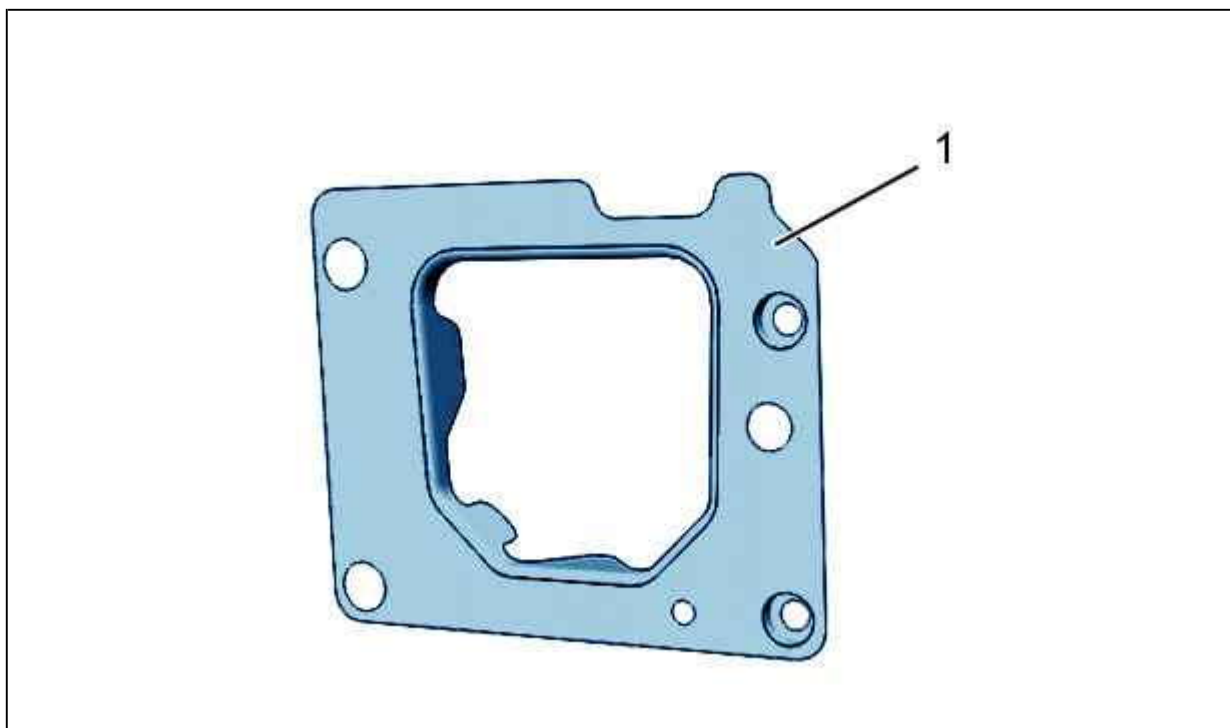


Рисунок : C4AP1TND

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Передний наконечник лонжерона	3	THLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

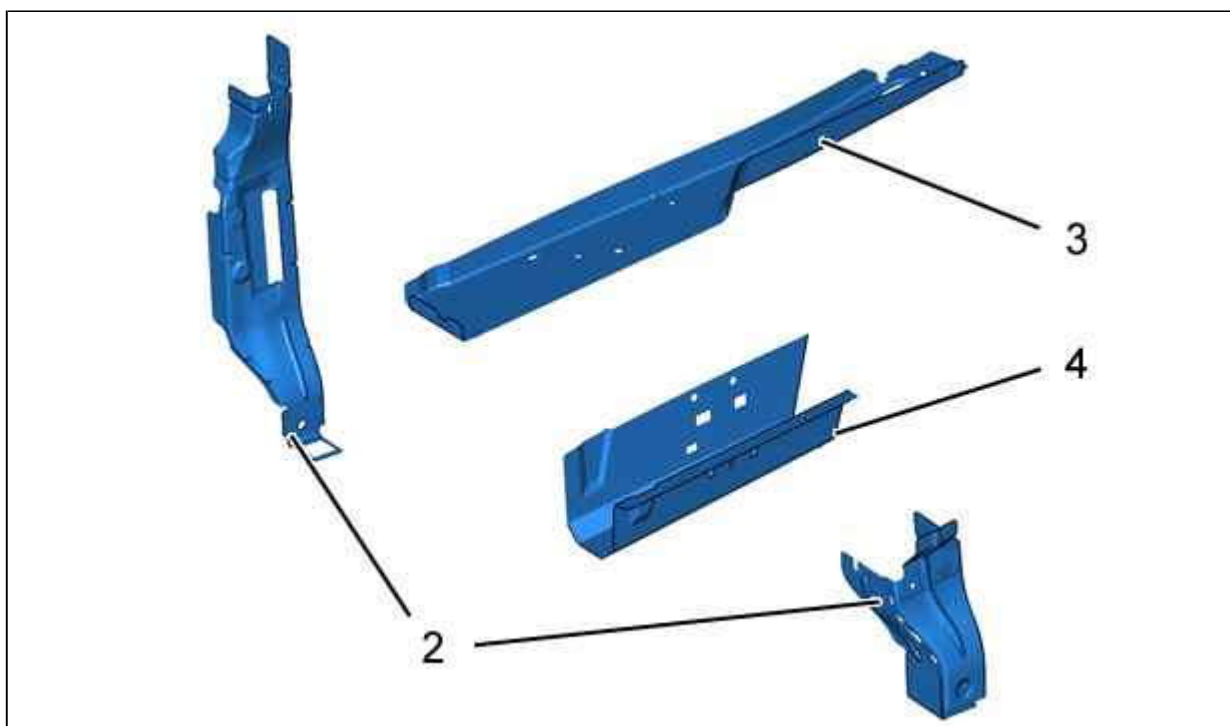


Рисунок : C4AM0MWD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Кронштейн передней панели	1,95	THLE

(3)	Передняя опора лонжерона	1,80	HLE
(4)	Лонжерон (Передняя часть)	1,76	Мягкая сталь

6. Подготовка : Передний наконечник лонжерона

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

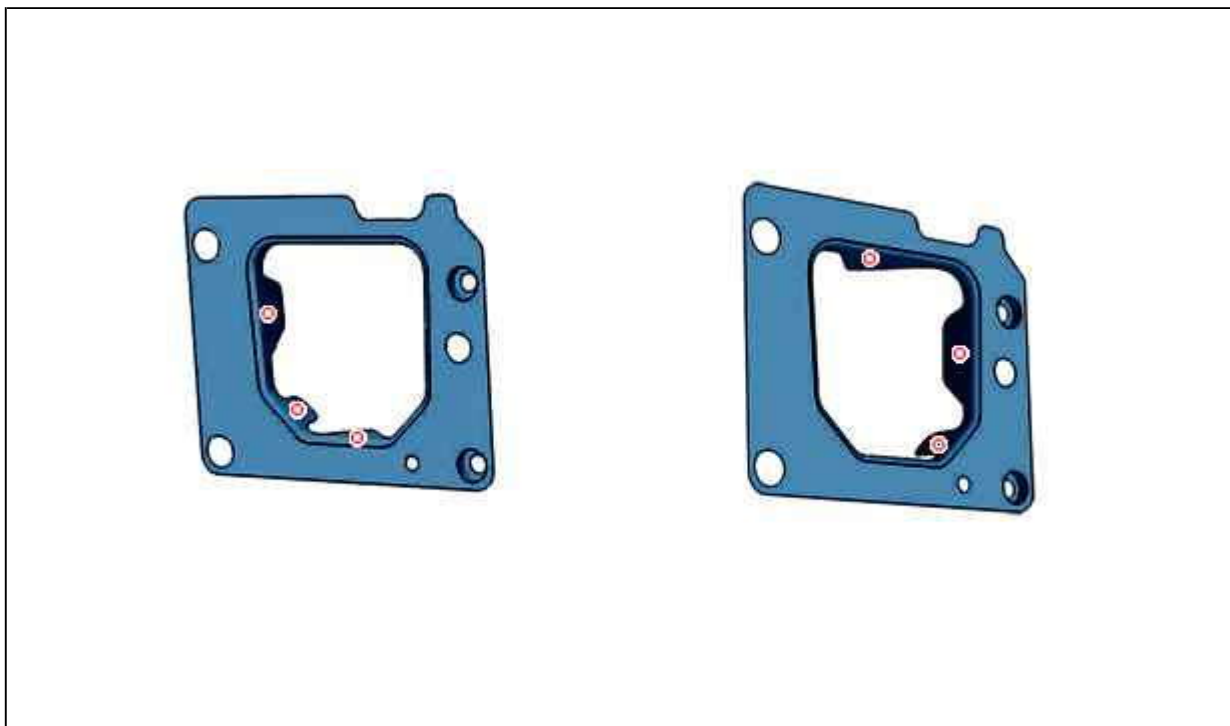


Рисунок : C4AM0N0D

Разметить, затем просверлить отверстие Ø 10 мм для последующей точечной сварки.
Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "C7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Вырезание: Передний наконечник лонжерона (На кузове)

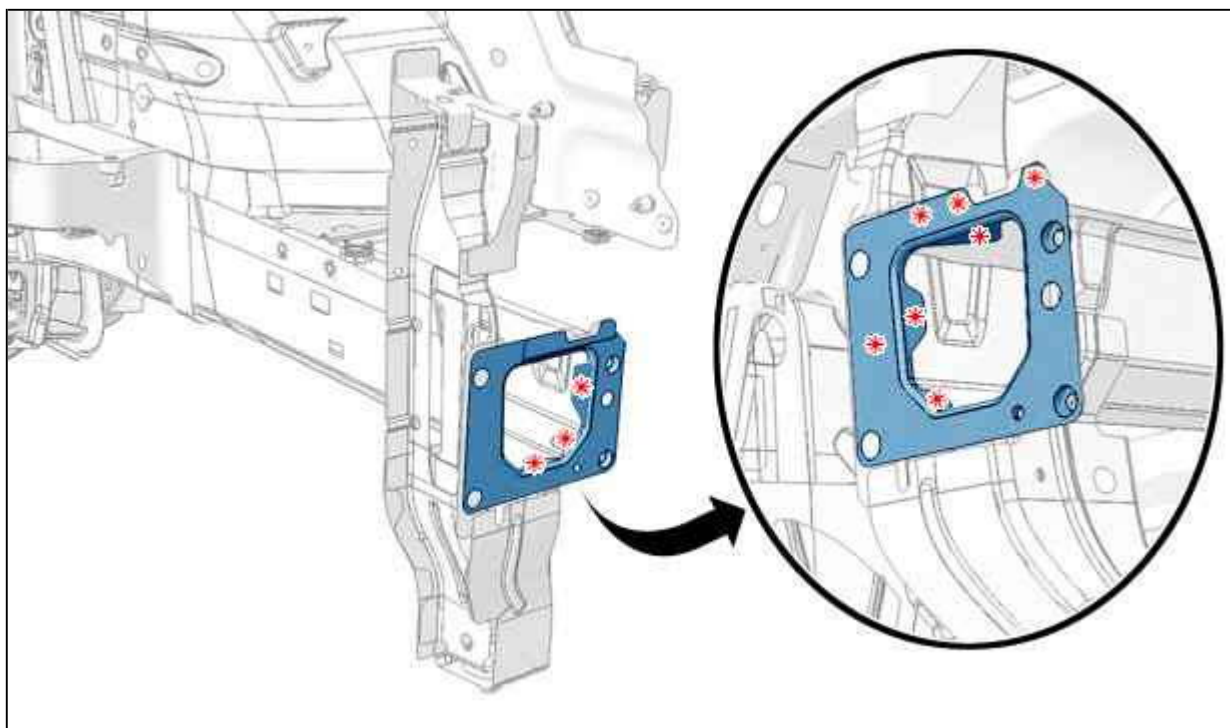


Рисунок : C4AP1TQD

Срезать по точкам .

Снимите : Торец лонжерона (Передний).

8. Очистка и подготовка кузова

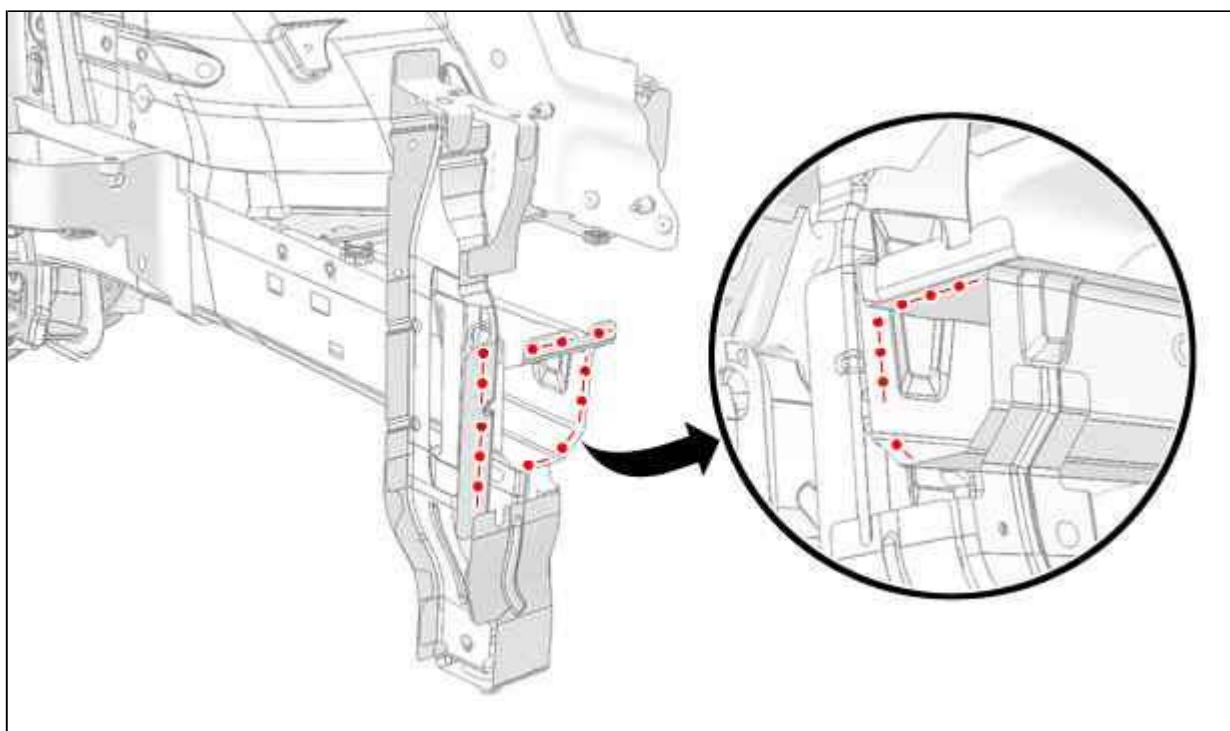


Рисунок : C4AP1TRD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Расположить : Торец лонжерона (Передний).
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

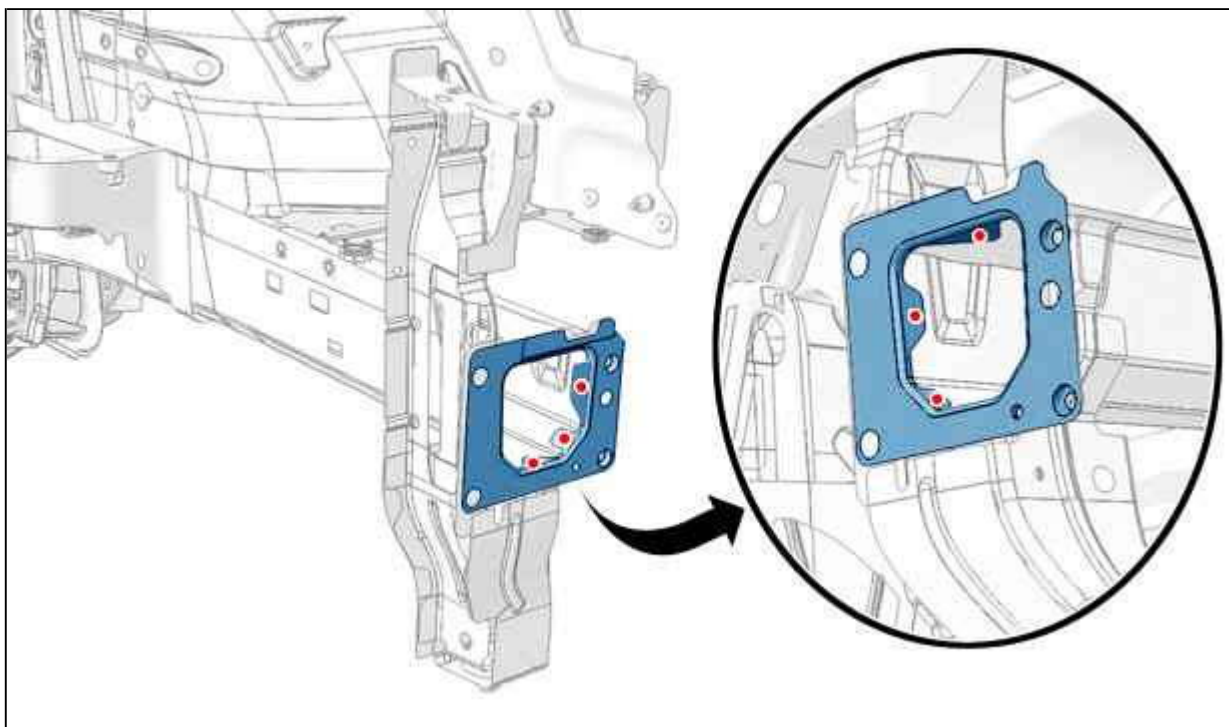


Рисунок : C4AP1TSD

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

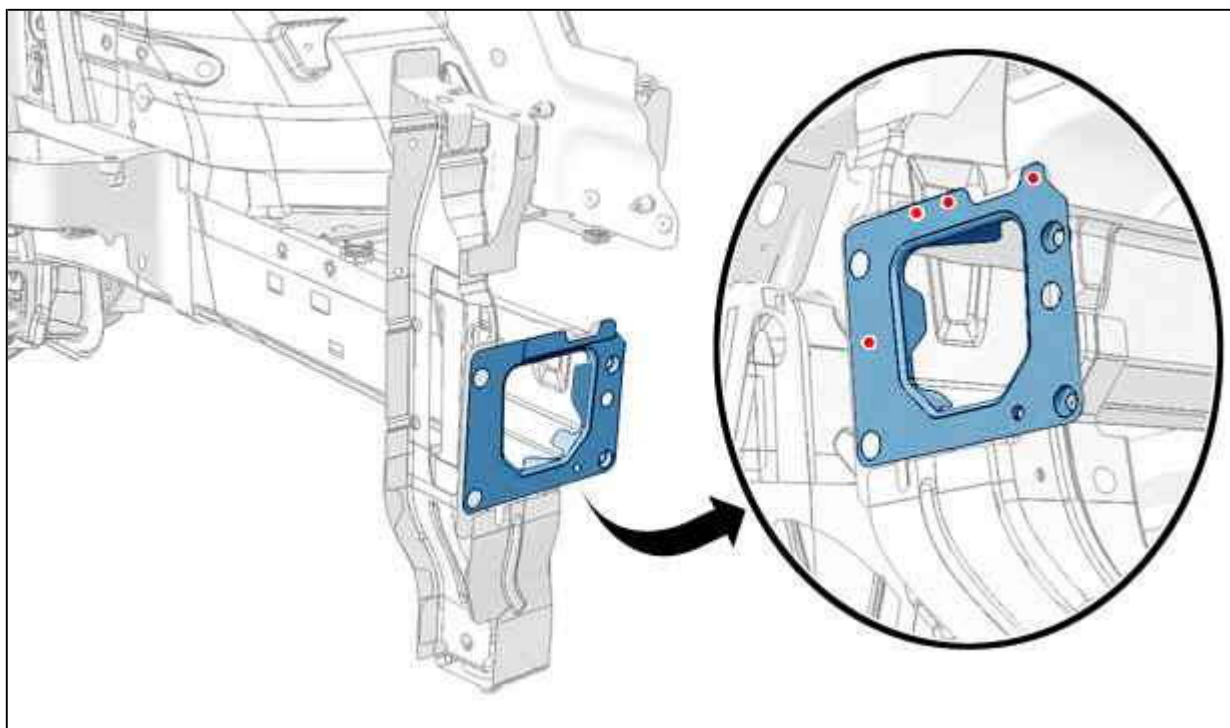


Рисунок : C4AP1TZD

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. 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 : ПЕРЕДНЯЯ И ЗАДНЯЯ ПОПЕРЕЧИНЫ ПЕРЕДНЕГО СИДЕНЬЯ

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

2. Рекомендуемое оборудование

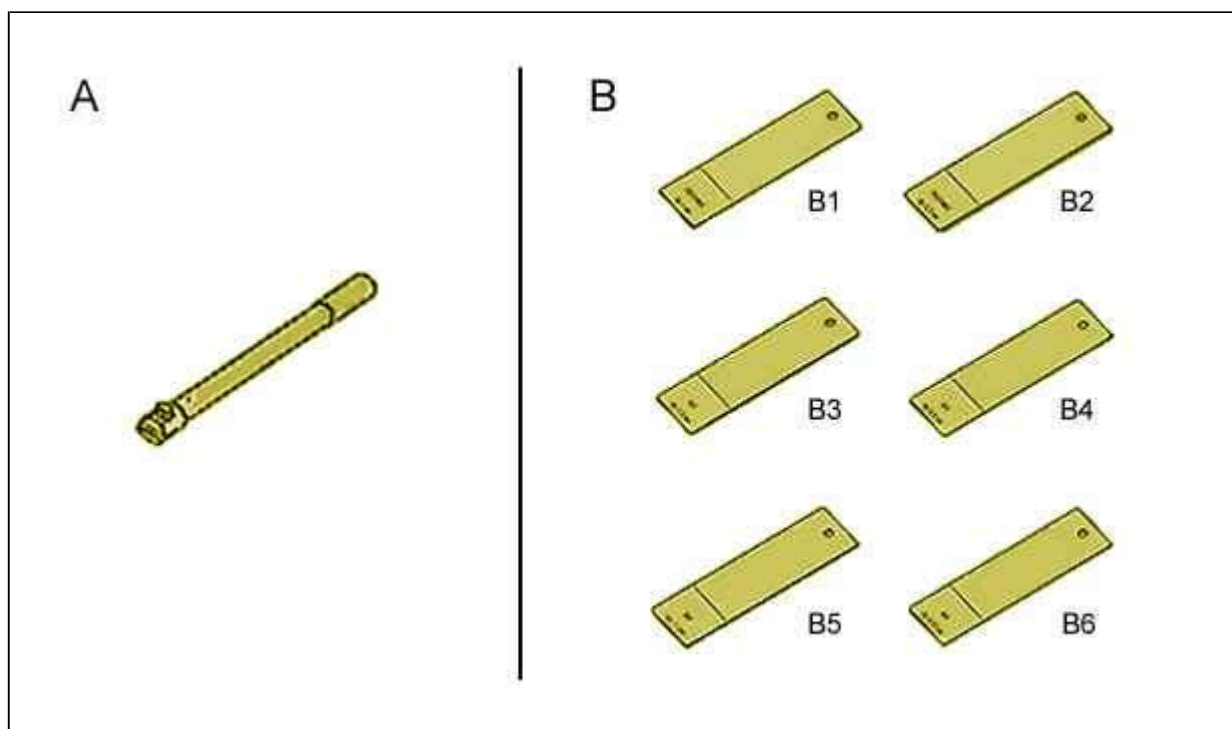


Рисунок : E5AP35MD

"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.

4. Расположение запасной части

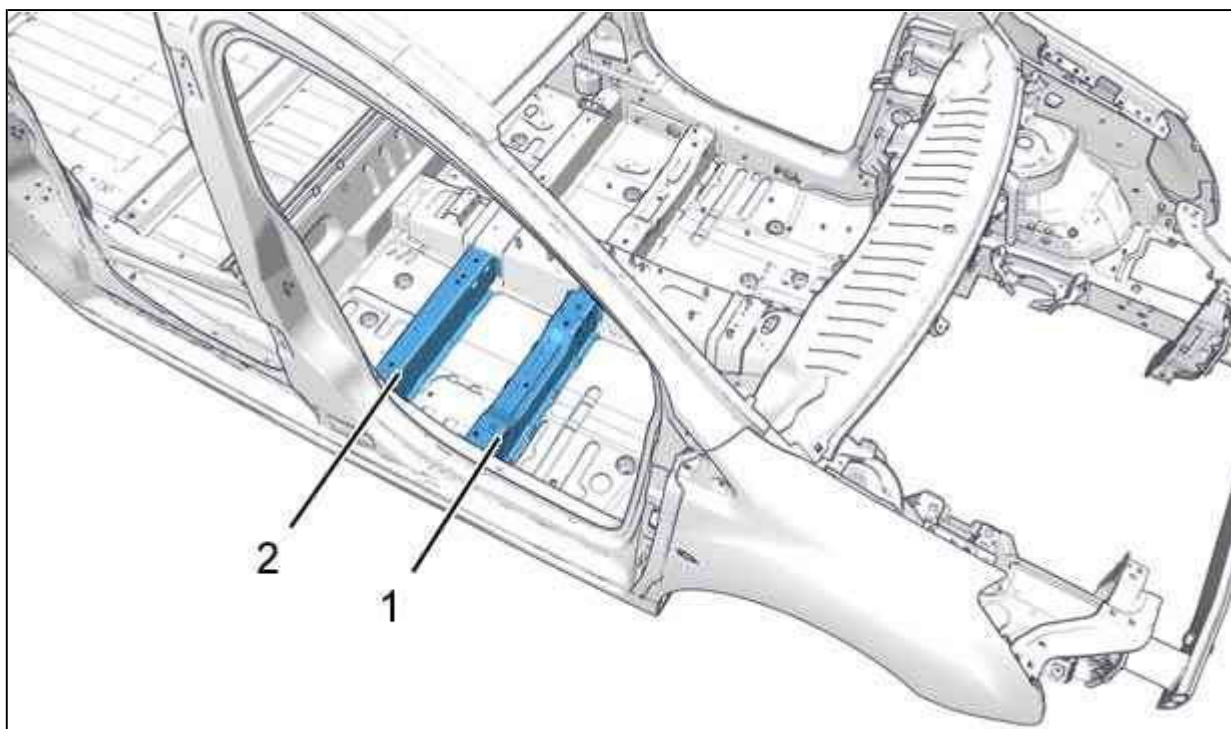


Рисунок : C4AM0T7D

Метка	Обозначение
(1)	Передняя поперечина переднего сиденья
(2)	Задняя поперечина переднего сиденья

5. Идентификация запасных частей

5.1. Состав : Передняя поперечина переднего сиденья

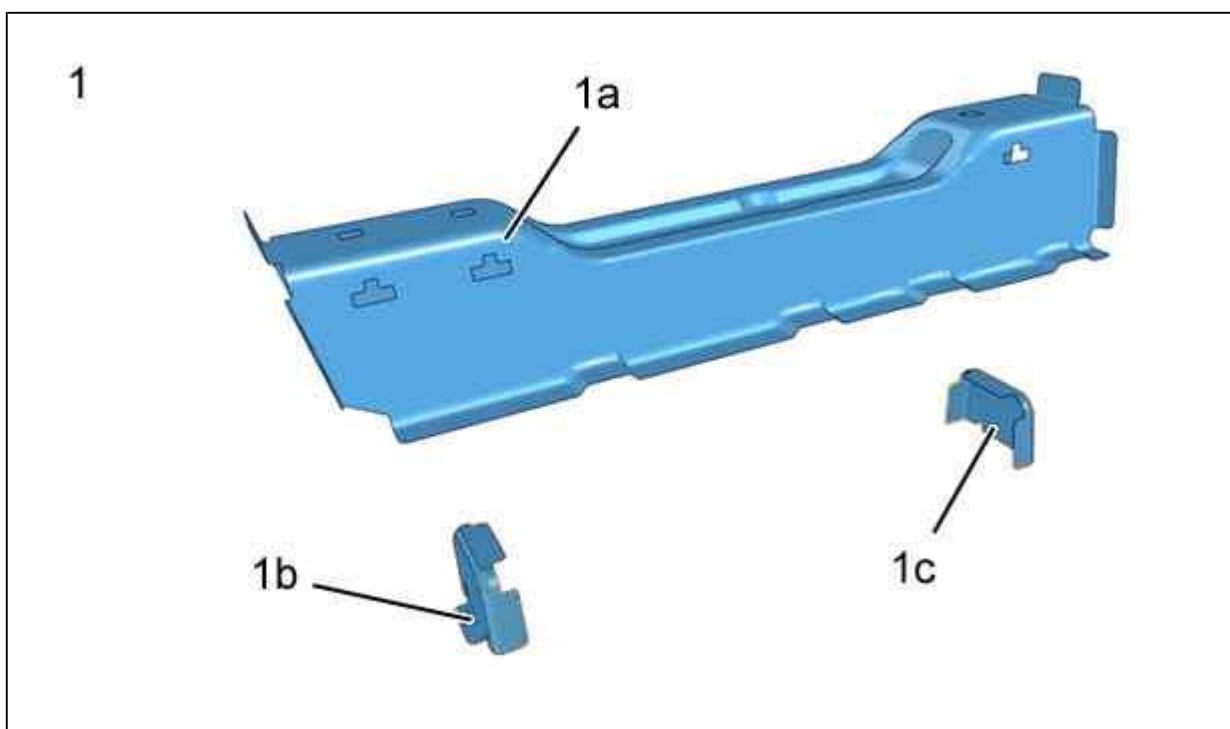


Рисунок : C4AM0T8D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Передняя поперечина переднего сиденья	-	-
(1a)	Передняя поперечина передних сидений	1,37	HLE
(1b)	Усилитель передней поперечины передних сидений	1,37	HLE
(1c)	Усилитель передней поперечины передних сидений	1,37	HLE

5.2. Состав : Задняя поперечина переднего сиденья

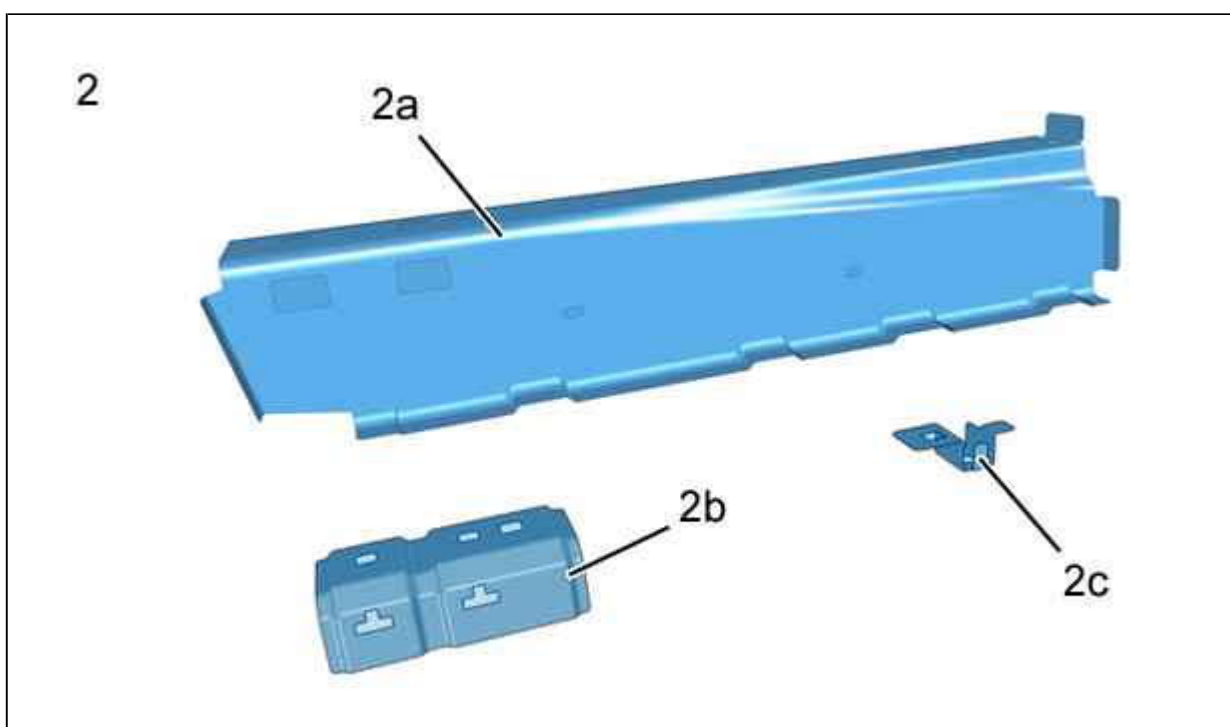


Рисунок : C4AM0T9D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Задняя поперечина переднего сиденья	-	-
(2a)	Задняя поперечина передних сидений	1,47	HLE
(2b)	Задний усилитель переднего сиденья	2	THLE
(2c)	Гайка крепления фиксатора направляющей сиденья	0,67	Мягкая сталь

5.3. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

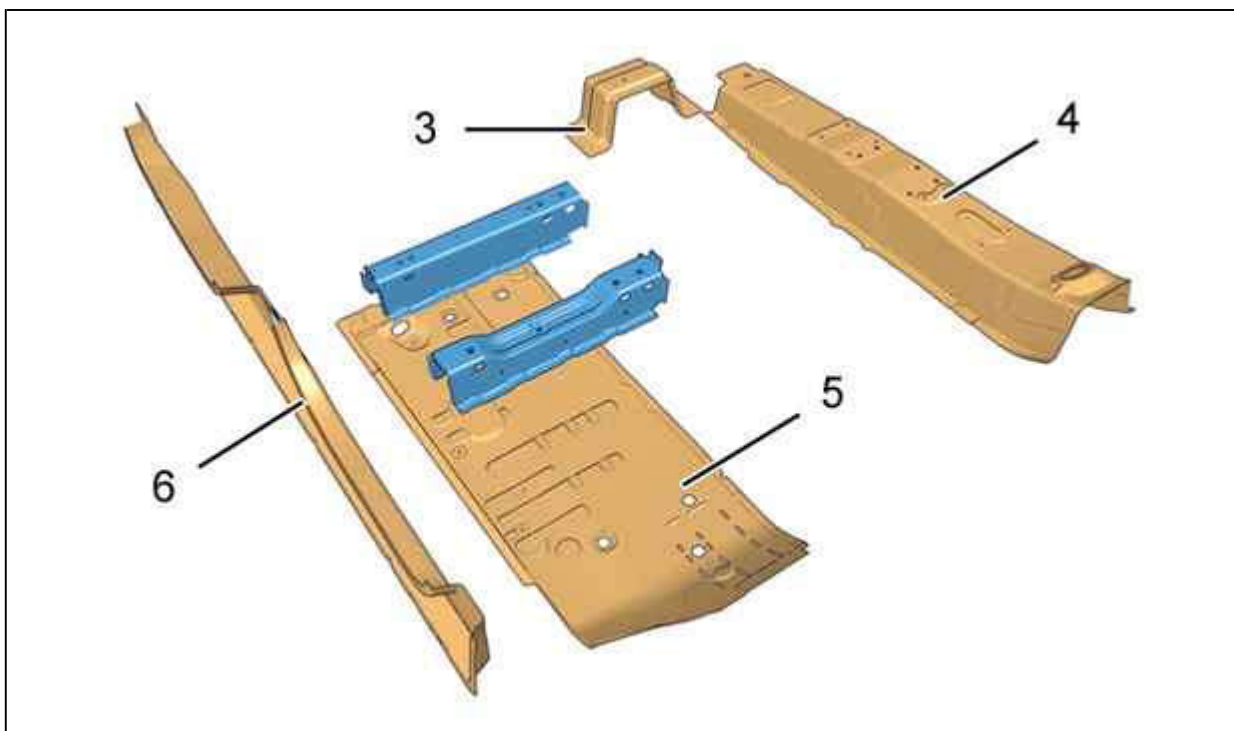


Рисунок : C4AM0TAD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(3)	Задняя жесткость переднего пола	1,47	HLE
(4)	Туннель	1,47	HLE
(5)	Передний пол	0,97	Мягкая сталь
(6)	Внутренний лонжерон	1,47	HLE

6. Подготовка запасной части

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

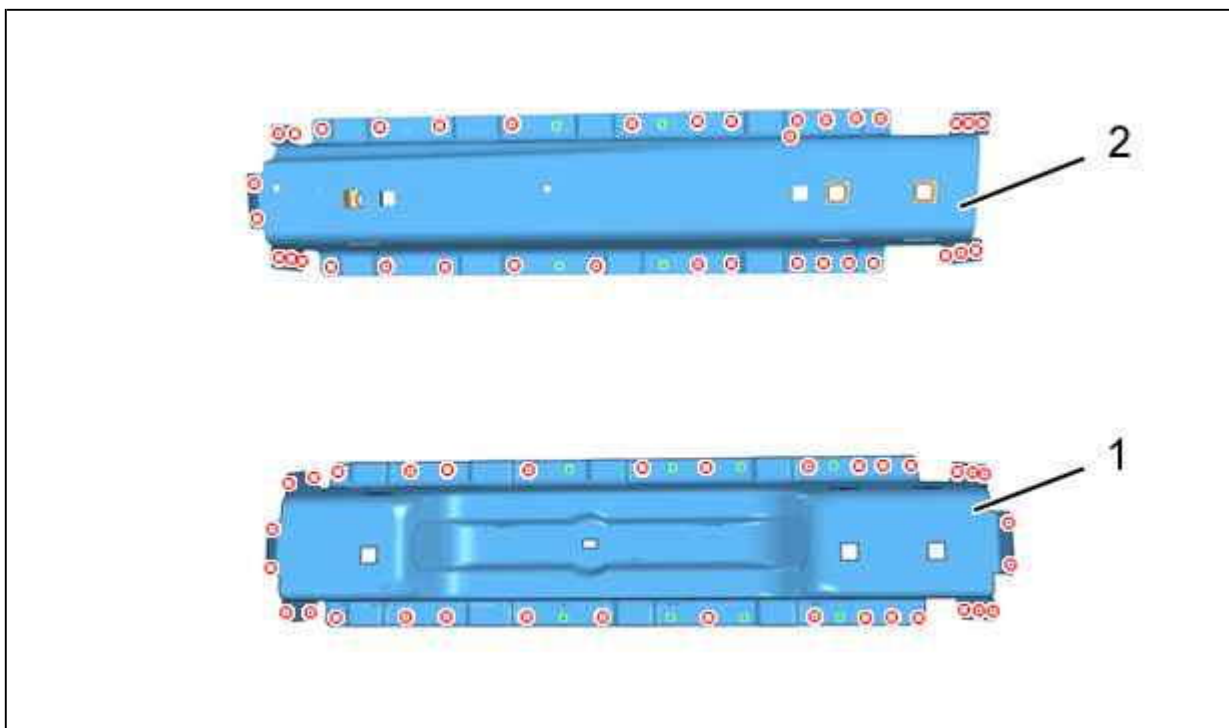


Рисунок : C4AM0TBD

Оазметить и затем выполнить сверления $\varnothing 8$ под последующую точечную сварку.

Следующие элементы :

- Передняя поперечина переднего сиденья (1)
- Задняя поперечина переднего сиденья (2)

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

7. Резка деталей кузова

7.1. Вырезание : Задняя поперечина переднего сиденья

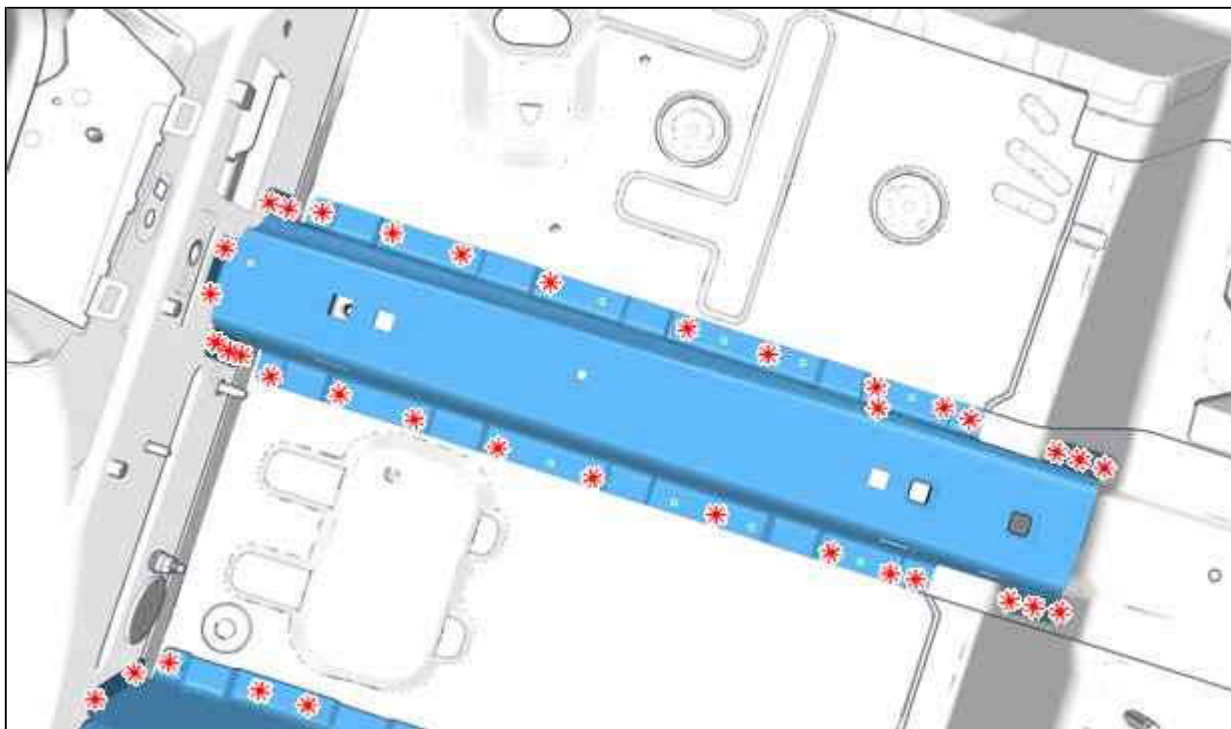


Рисунок : C4AM0TCD

Срезать по точкам .
Снимите.

7.2. Вырезание : Передняя поперечина переднего сиденья

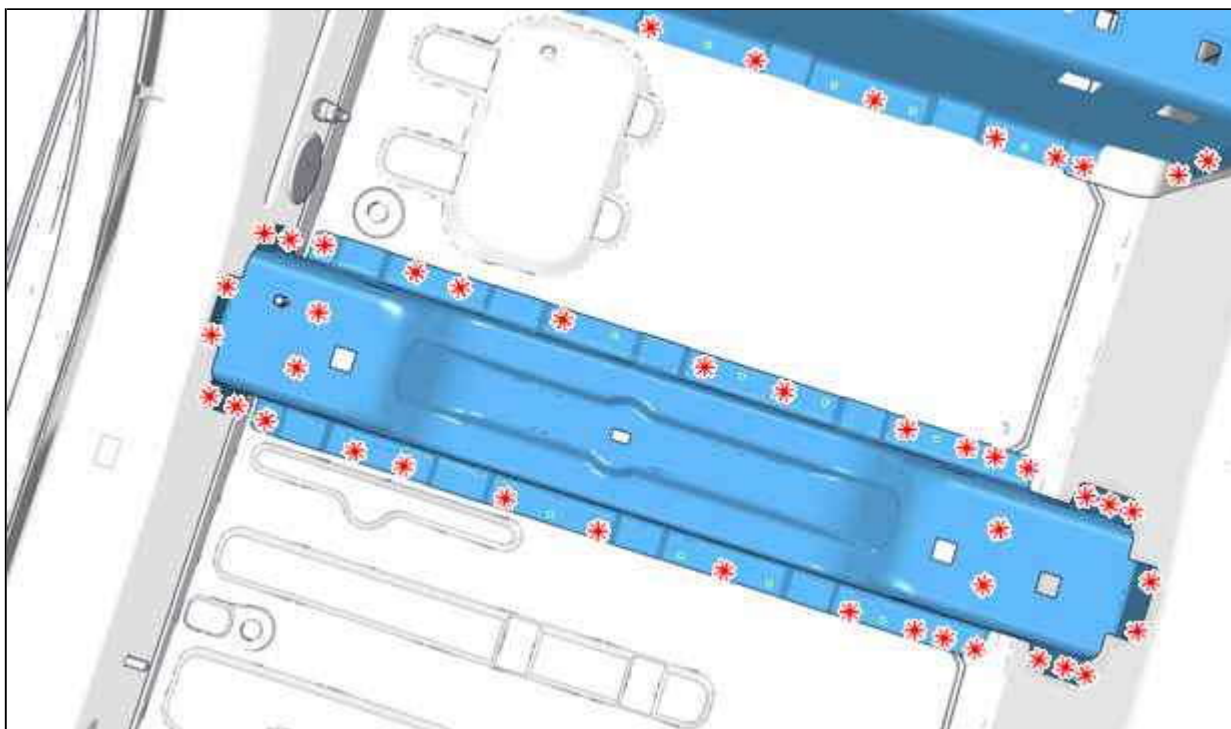


Рисунок : C4AM0TDD

Срезать по точкам .
Снимите : Заднюю поперечину переднего сиденья в сборе

8. Очистка и подготовка кузова

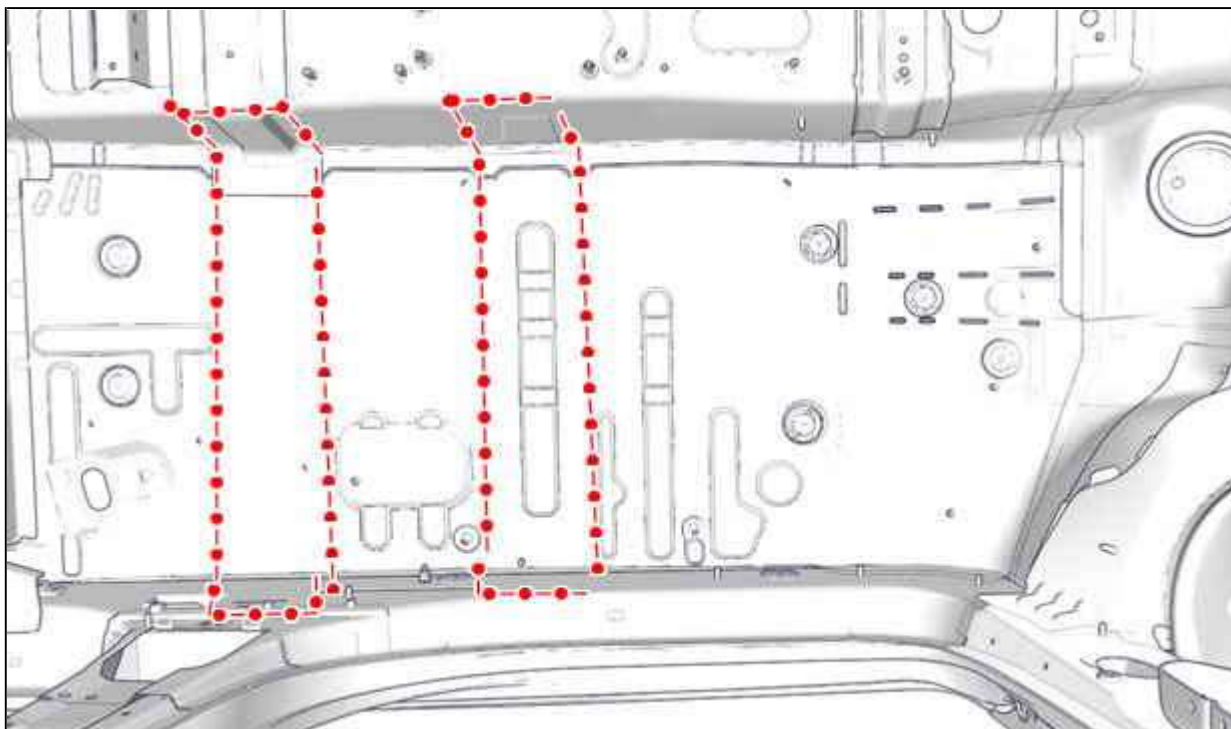


Рисунок : C4AM0TED

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

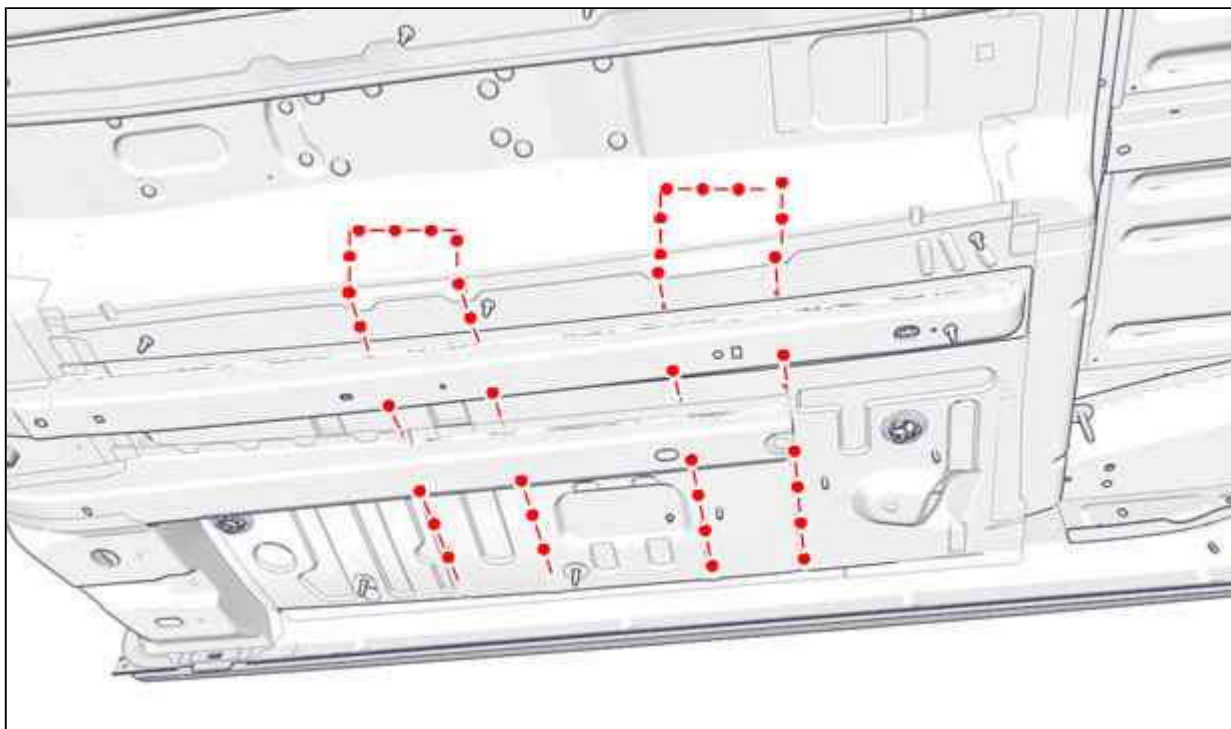


Рисунок : C4AM0TFD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Чтобы избежать риска возгорания защитной мастики днища кузова, зачистить края стыкуемых панелей на 25 мм с обеих сторон и использовать только точечную сварку MAG.

9. Подгонка

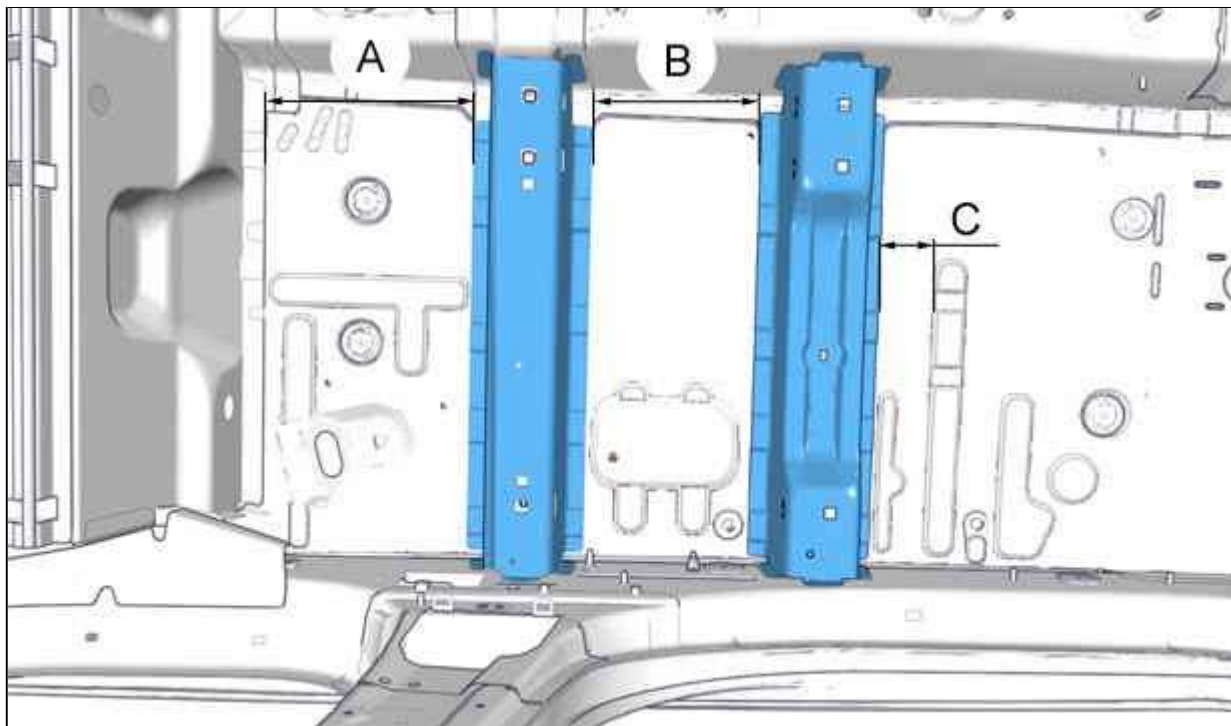


Рисунок : C4AM0TGD

"A" = 254 мм.

"B" = 210 мм.

"C" = 70 мм.

Расположить переднюю и заднюю поперечины в сборе переднего сиденья.
Проверьте подгонку ; По размерам "A", "B", "C".

ПРИМЕЧАНИЕ : Проверить расположение передней и задней поперечин переднего сиденья по отношению к направляющим сиденья.

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

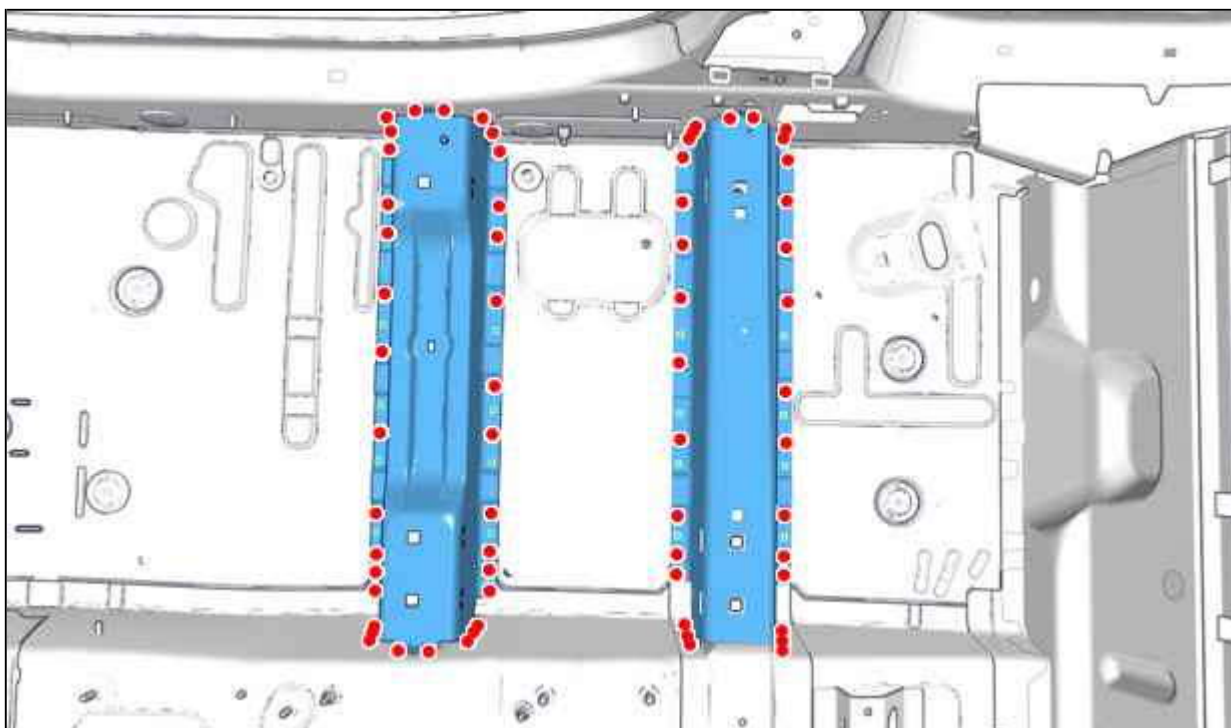


Рисунок : C4AM0THD

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

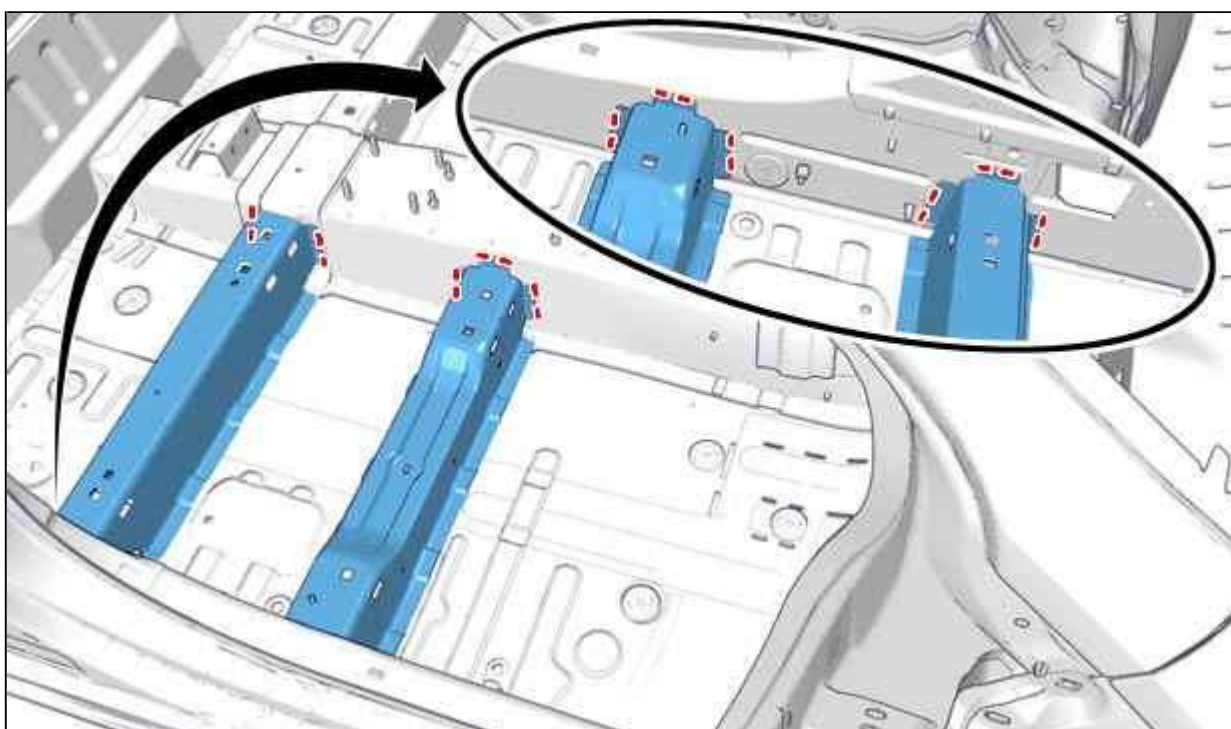


Рисунок : C4AM0TJD

Выполнить сварку MAG.
Зашлифовать точки сварки MAG.

11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие категории "C4" ⓘ .

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 : ПОЛ ГРУЗОВОГО ОТДЕЛЕНИЯ (КОРОТКИЙ)

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

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем :

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

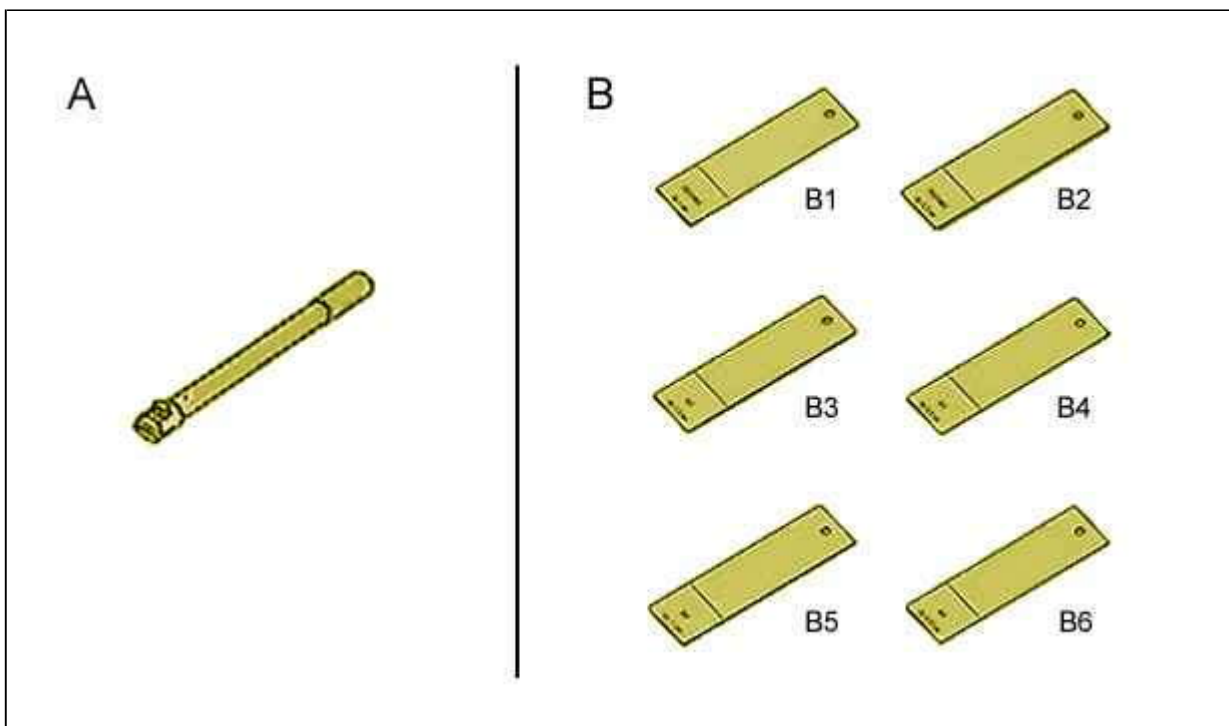


Рисунок : E5AP35MD

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

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

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 : Пол грузового отделения

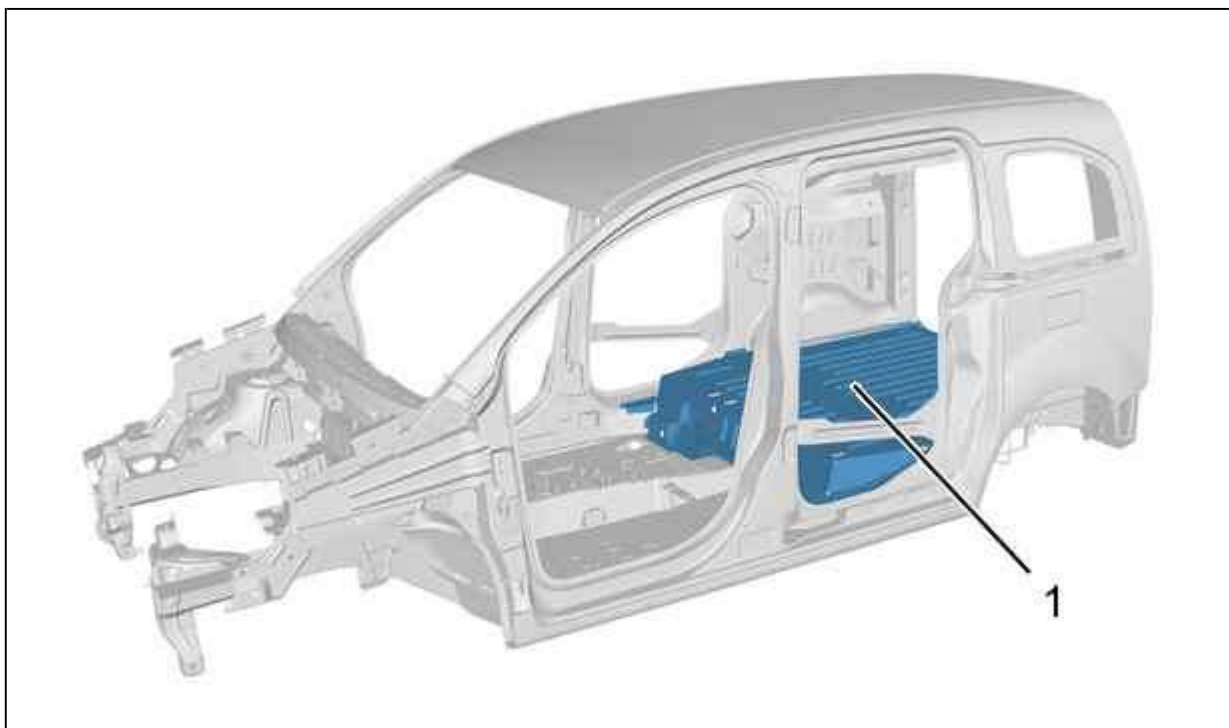


Рисунок : C4EM0AAD

(1) Пол грузового отделения .

Метка	Обозначение
(1)	Пол грузового отделения

5. Идентификация : Пол грузового отделения

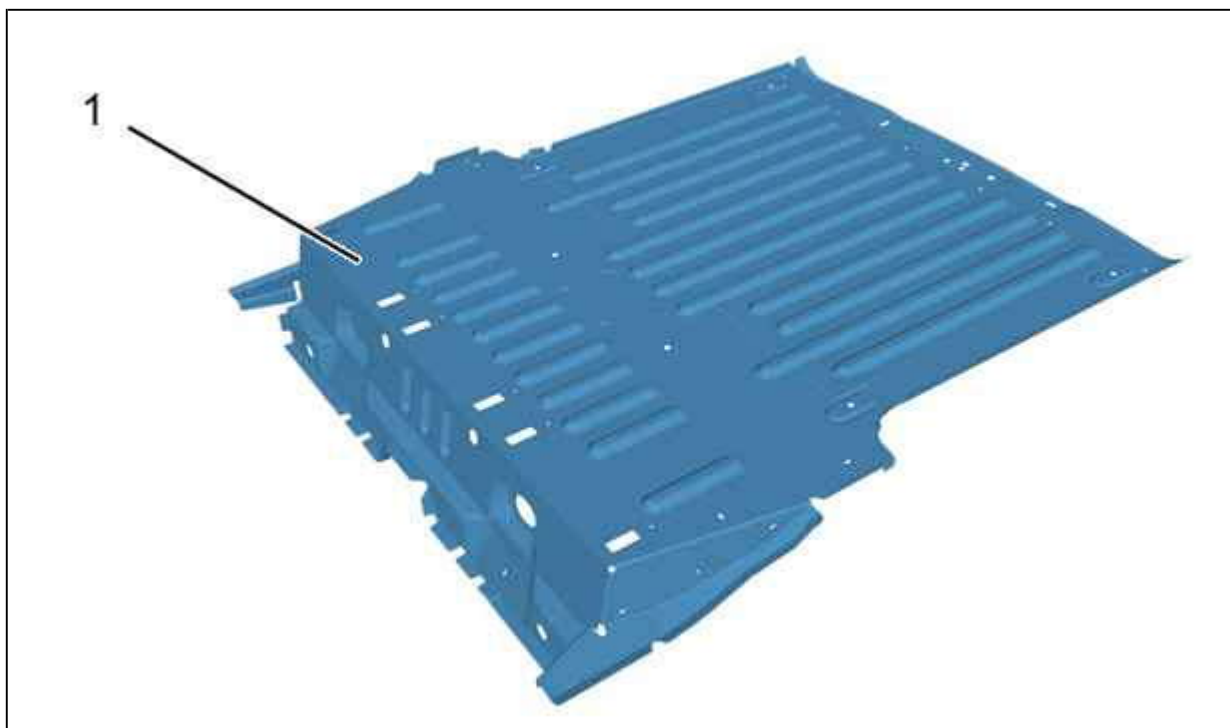


Рисунок : C4BM0V5D

Метка	Обозначение
(1)	Пол багажника в сборе

5.1. Состав : Пол грузового отделения

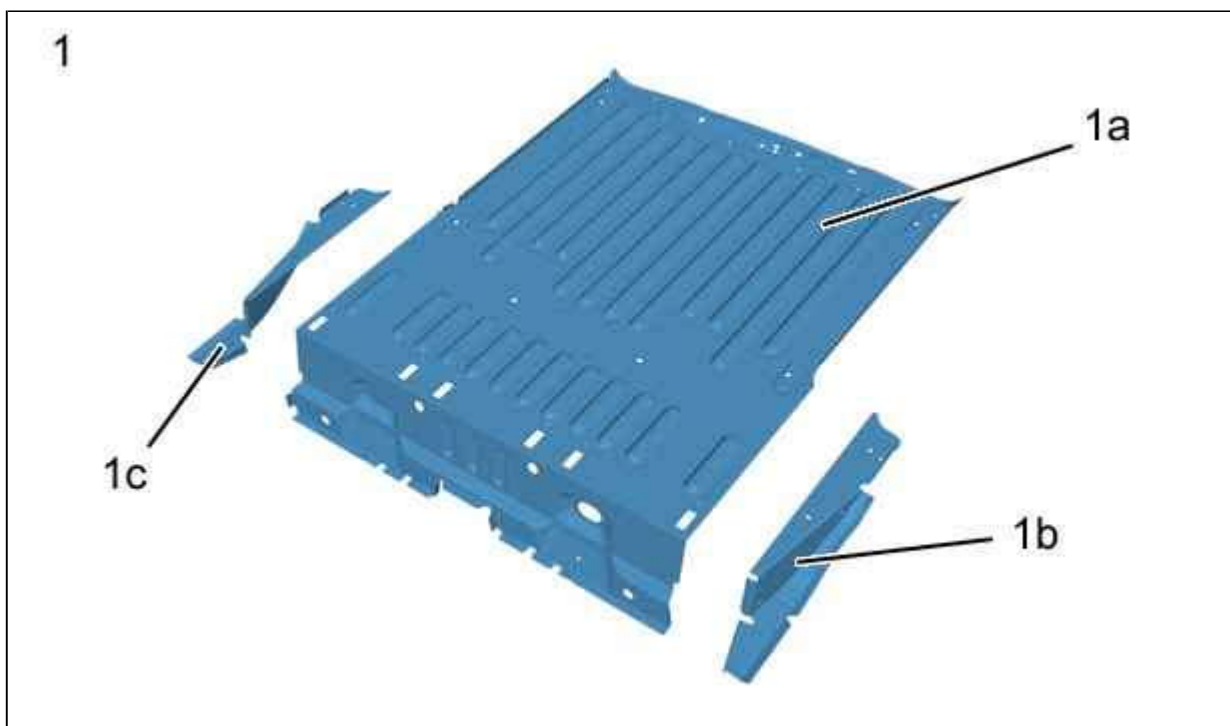


Рисунок : C4BM0V6D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Пол багажника в сборе	-	-

(1a)	Пол грузового отделения	0,77	Мягкая сталь
(1b)	Левая боковина пола грузового отделения	1,47	Мягкая сталь
(1c)	Правая боковина пола грузового отделения	1,47	Мягкая сталь

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчастям

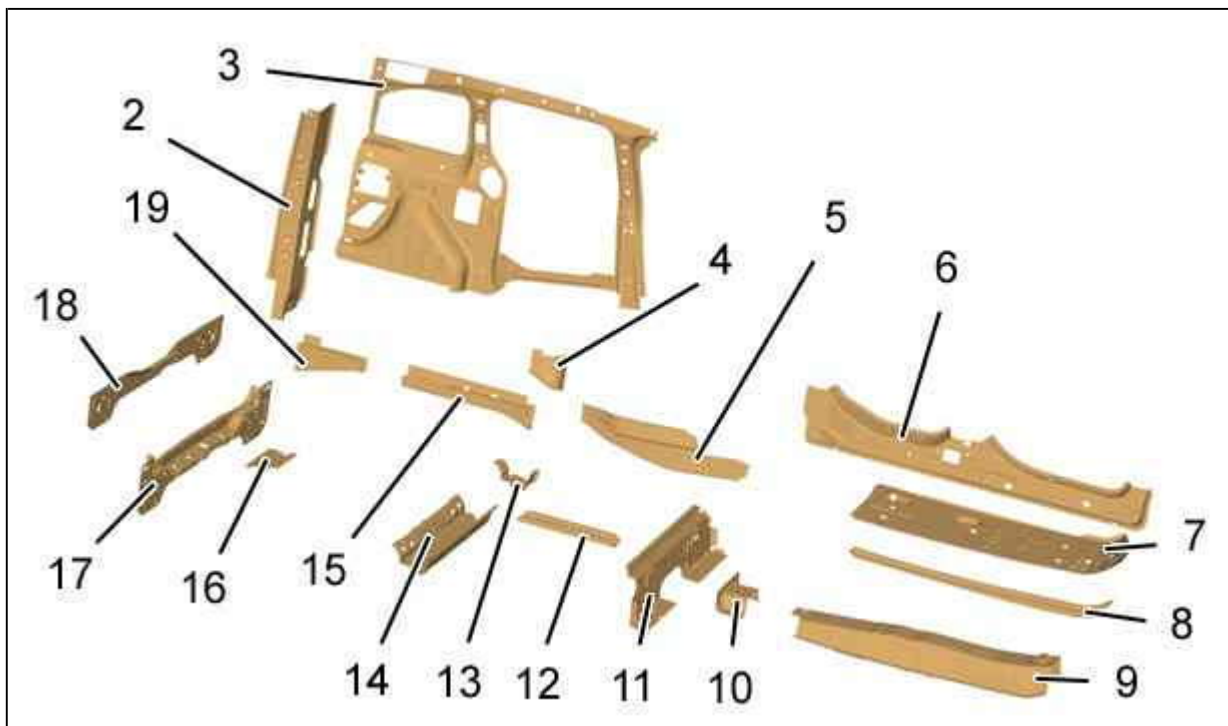


Рисунок : C4BM0V7D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Стойка крышки багажника	0,77	HLE
(3)	Накладка заднего крыла (Левая и правая)	0,97	Мягкая сталь
(4)	Передний лонжерон (центральная часть) (правый и левый)	1,95	HLE
(5)	Передний лонжерон (передняя часть) (левого и правого)	1,95	HLE
(6)	Внутренний лонжерон (правый и левый)	1,47	HLE
(7)	Передний пол (правый и левый)	0,67	Мягкая сталь
(8)	Внутренний лонжерон (правый и левый)	2	HLE
(9)	Туннель	1,47	HLE
(10)	Усилитель гофрированного пола	1,47	HLE
(11)	Поперечина гофрированного пола	0,87	HLE
(12)	Промежуточный лонжерон Передняя часть	0,97	THLE
(13)	Наконечник поперечины заднего моста (правый и левый)	1,47	HLE
(14)	Поперечина заднего моста	1,47	Мягкая сталь
(15)	Передний лонжерон (задняя часть) (левого и правого)	1,95	HLE
(16)	Элемент усиления крепления скобы замка	1,47	HLE
(17)	Обивка задней панели	0,87	Мягкая сталь
(18)	Задняя панель	0,87	Мягкая сталь
(19)	Удлинитель лонжерона (спереди)	1,80	THLE

6. Подготовка запасной части

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

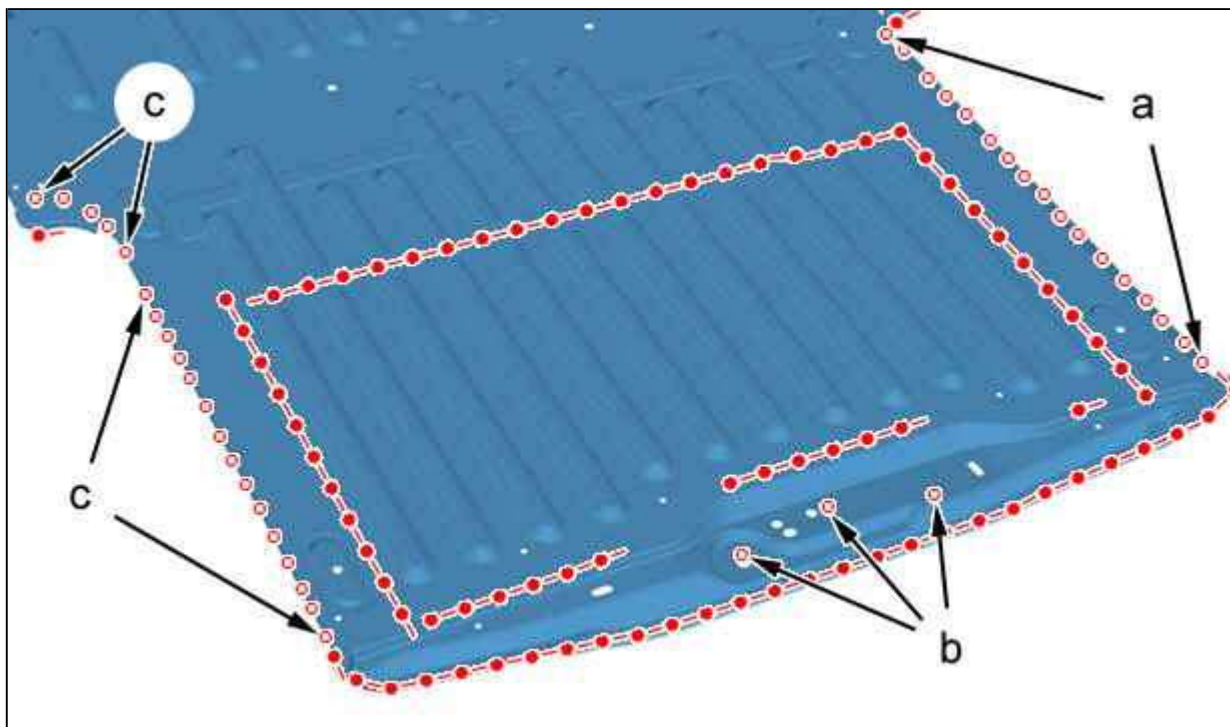


Рисунок : C4BM0V8D

Разметить и просверлить отверстия $\varnothing 6,5$ мм (или 8 мм для элементов значительной толщины) для последующей точечной сварки (в "a", "b", "c").

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

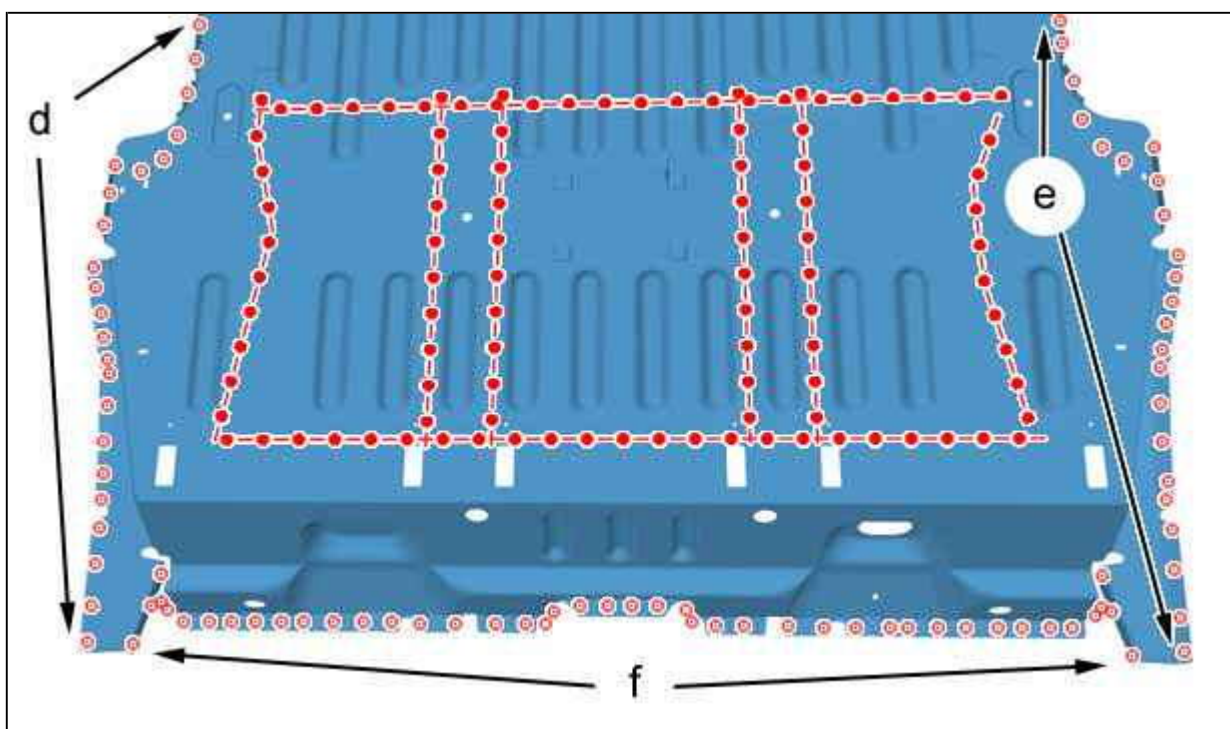


Рисунок : C4BM0V9D

Разметить и просверлить отверстия $\varnothing 6,5$ мм (или 8 мм для элементов значительной толщины) для последующей точечной сварки (в "d", "e", "f").

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Отрезание пола грузового отделения от кузова

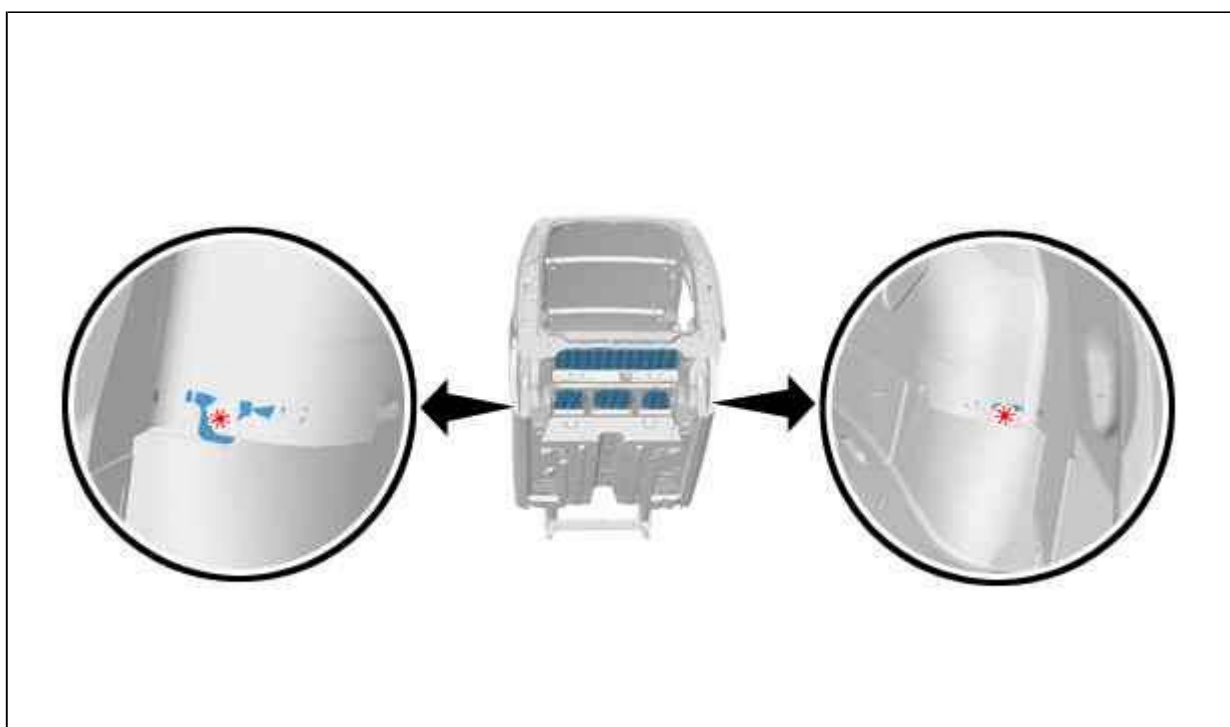


Рисунок : C4BM0VAD

Высверлить точки в 2 толшинах для последующей пробочной сварки.

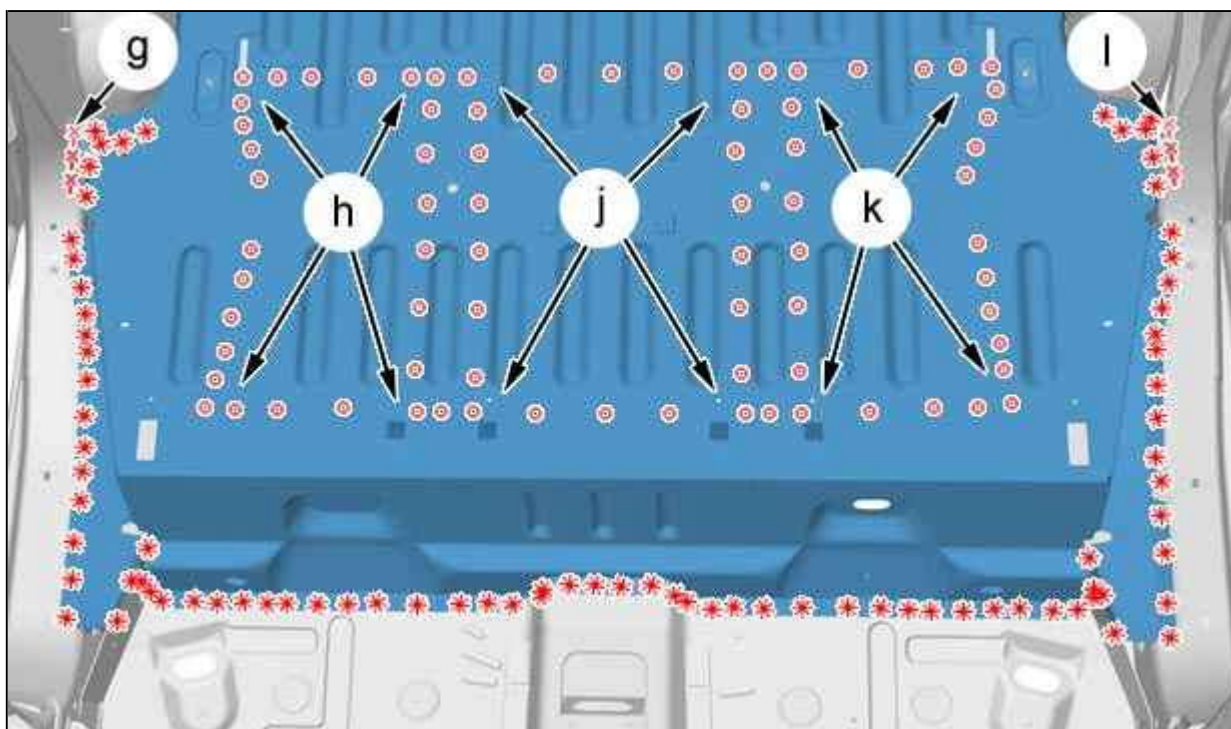


Рисунок : C4BM0VBD

Высверлить 86 точек электросварки в 2 толшинах для дальнейшей пробочной сварки снизу автомобиля (в "h", "j", "k").

ПРИМЕЧАНИЕ : Число точек электросварки приводится в качестве справки и может изменяться

Сошлифовать сварочные швы MIG (в "g", "l").
Вырезать другие точки на 1 толщине.

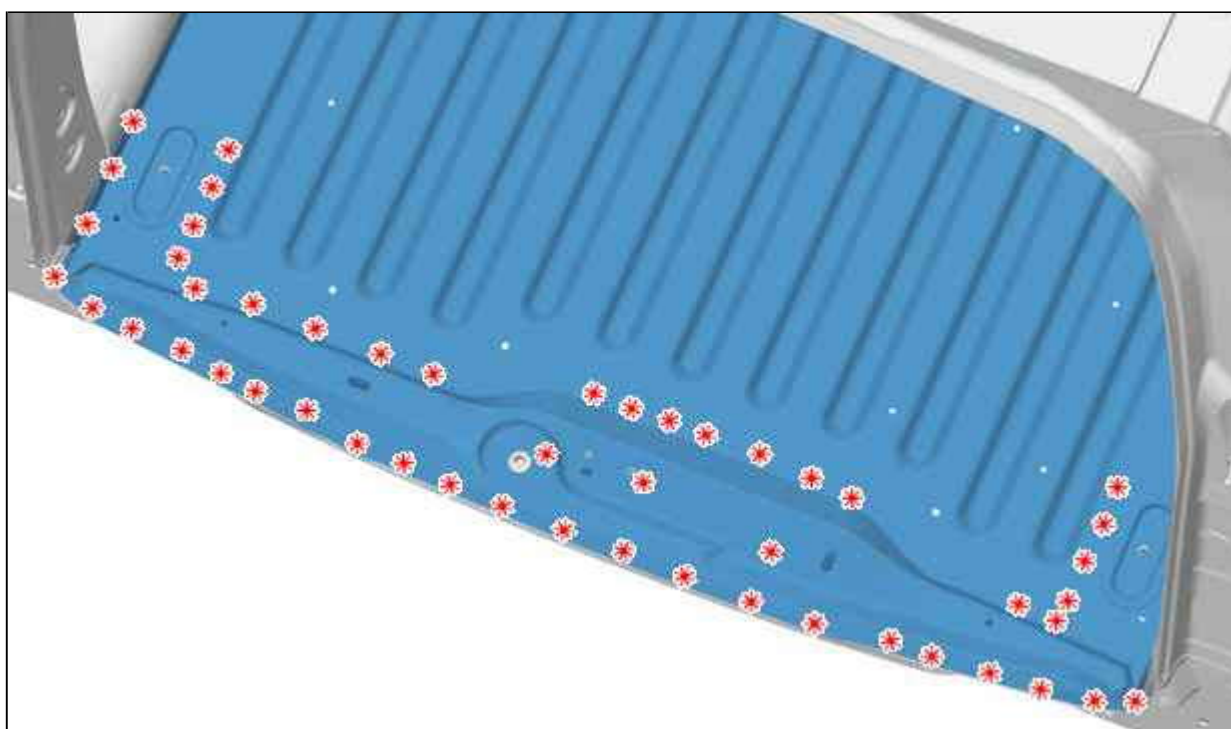


Рисунок : C4BM0VCD

Высверлить точки в 1 толщине.

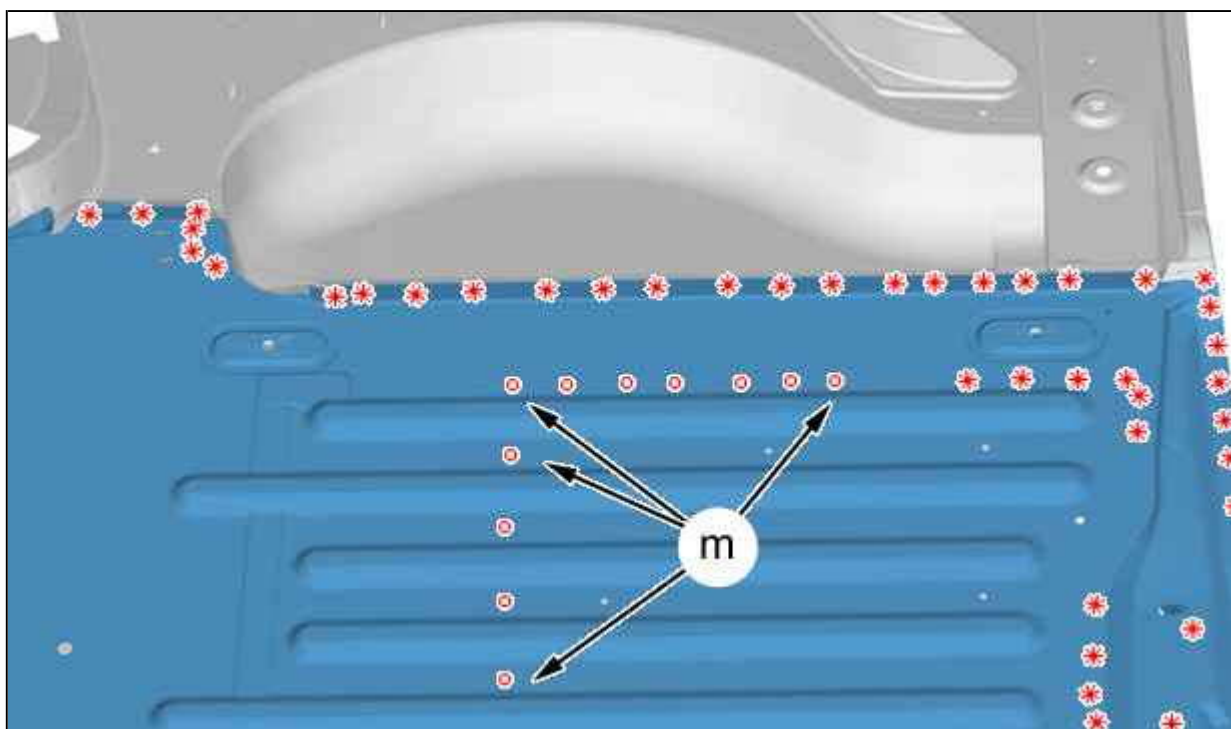


Рисунок : C4BM0VDD

Высверлить (в "m") 11 точек в 2 толщинах для дальнейшей пробочной сварки снизу автомобиля.

ПРИМЕЧАНИЕ : Число точек электросварки приводится в качестве справки и может изменяться.

Вырезать другие точки на 1 толщине.

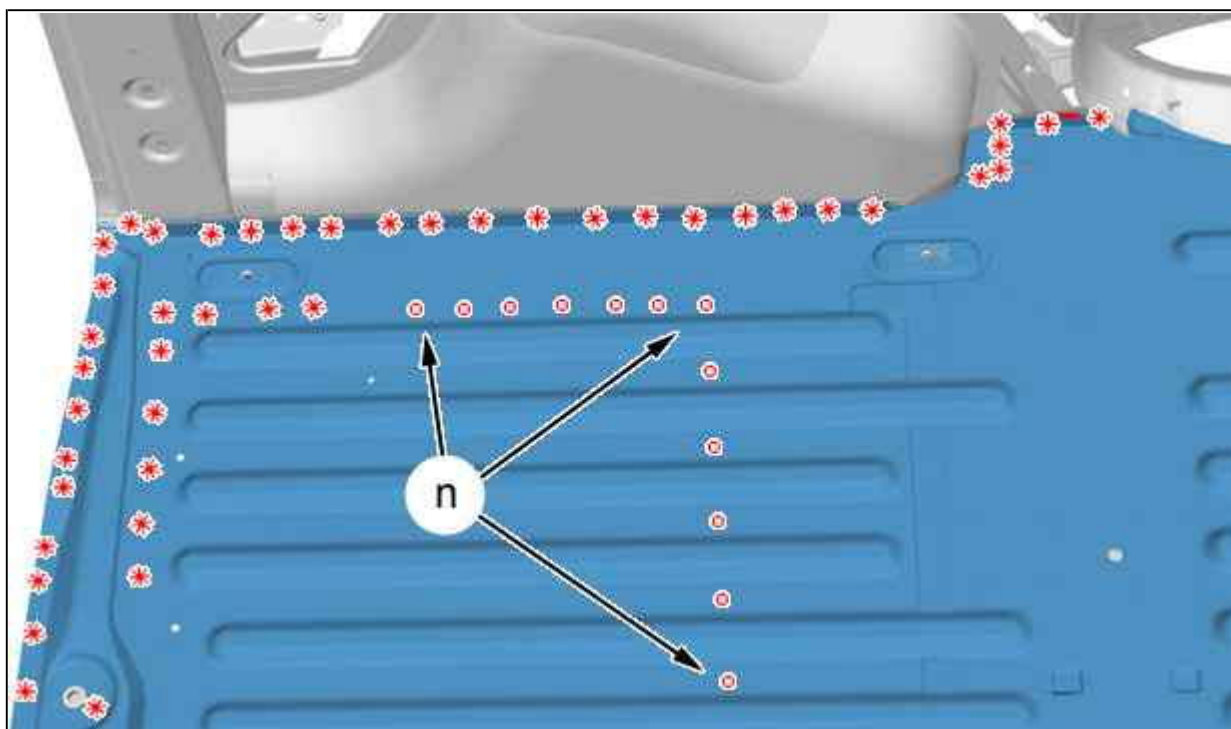


Рисунок : C4BM0VED

Высверлить (в "n") 12 точек в 2 толщинах для дальнейшей пробочной сварки снизу автомобиля.

ПРИМЕЧАНИЕ : Число точек электросварки приводится в качестве справки и может изменяться.

Вырезать другие точки на 1 толщине.
Снять пол грузового отделения.

8. Очистка и подготовка кузова

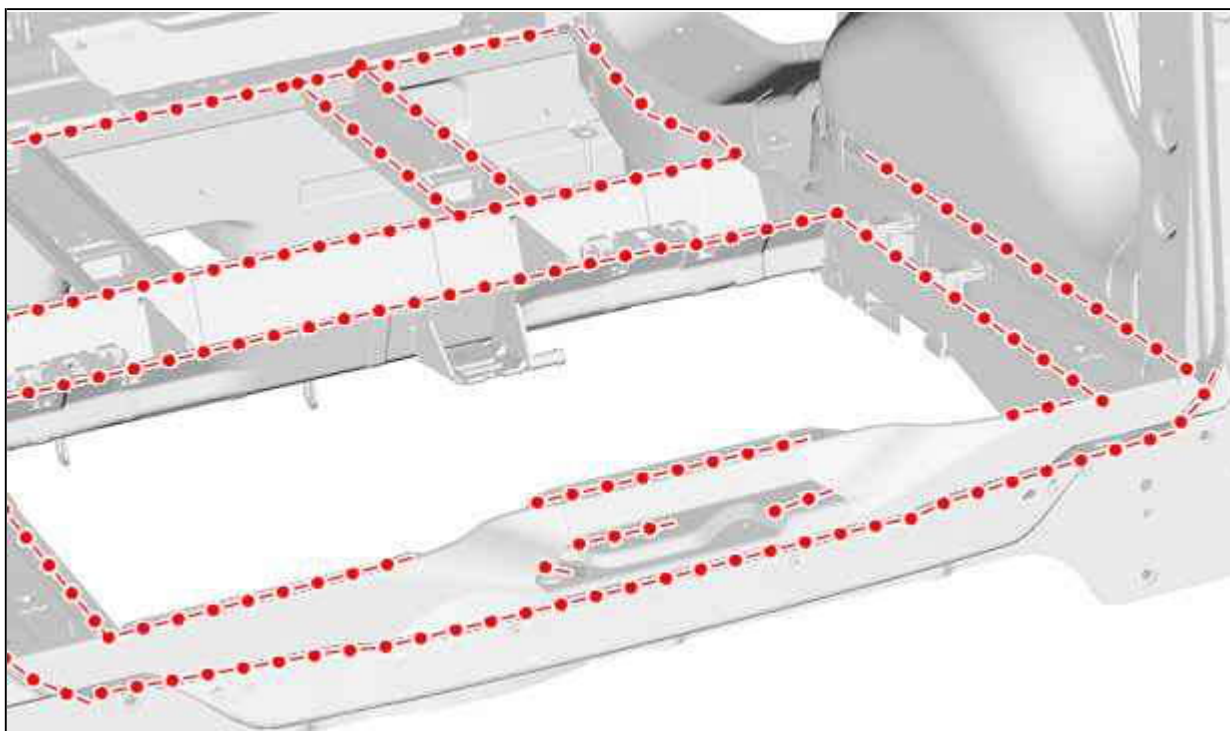


Рисунок : C4BM0VFD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

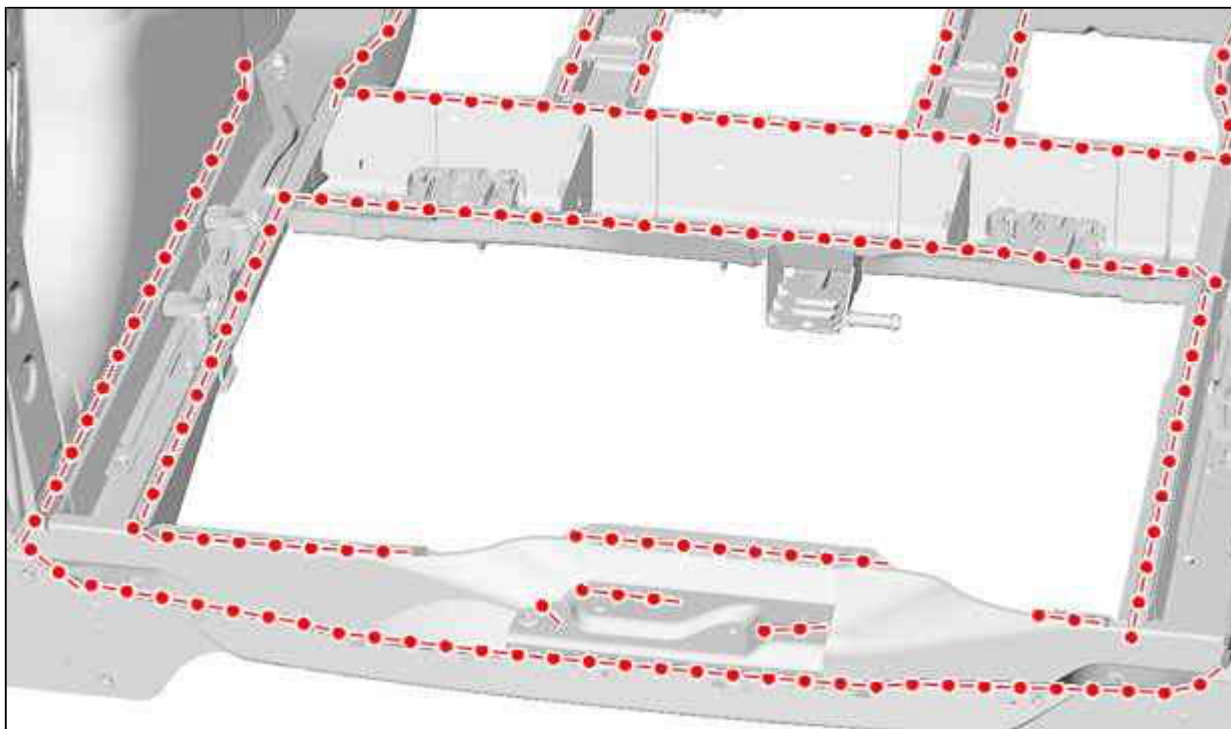


Рисунок : C4BM0VGD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

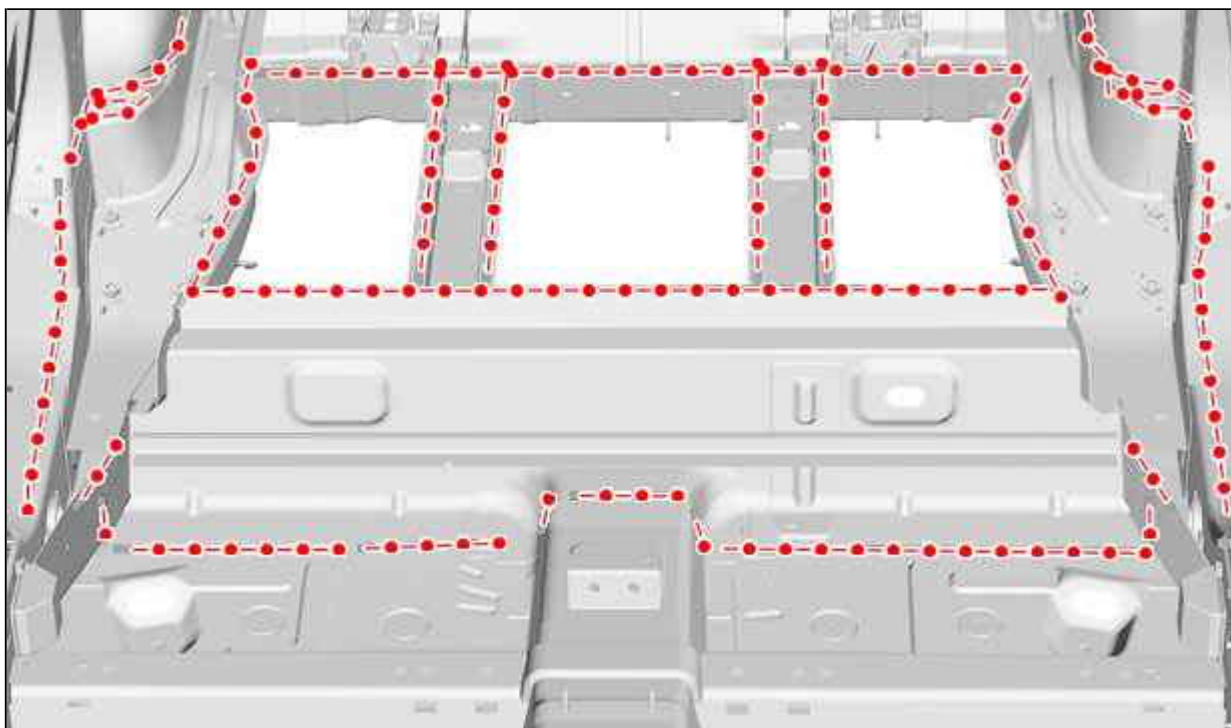


Рисунок : C4BM0VHD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Расположить : Пол багажника.

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Удерживать элемент на месте.

10. Сварка

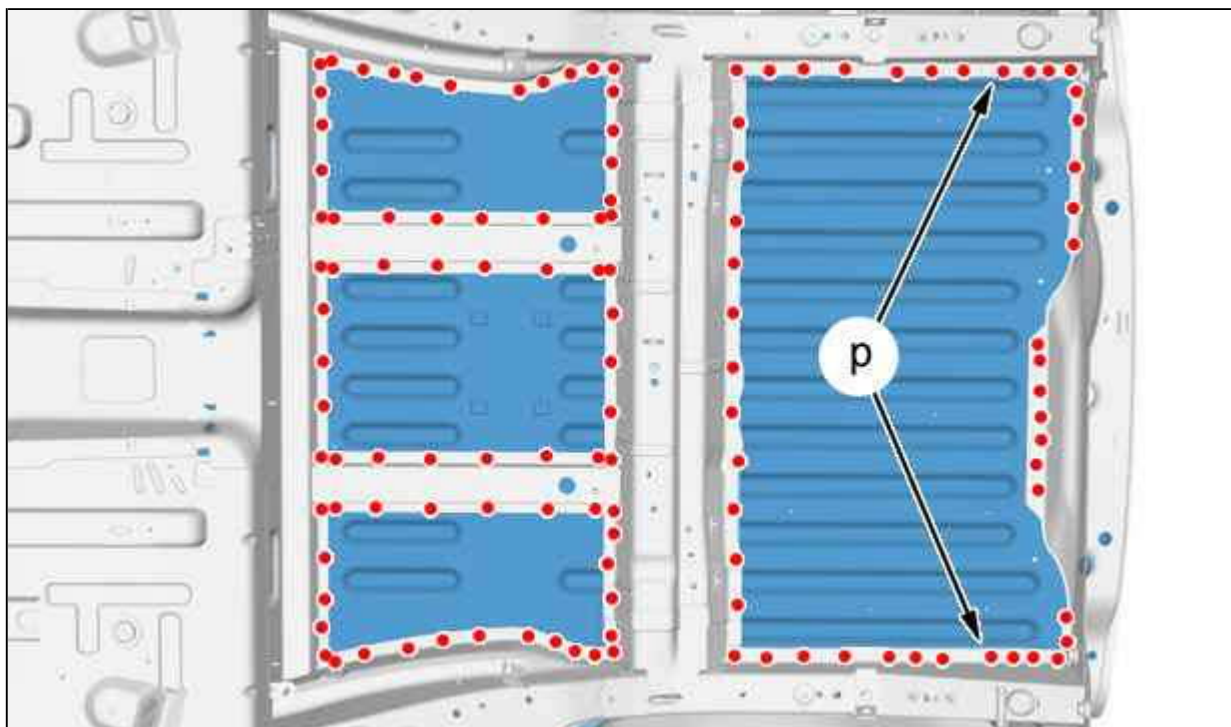


Рисунок : C4BM0VJD

Произведите точечную сварку способом MAG.

Проварить 22 точек точечной электросваркой (в "p").

ПРИМЕЧАНИЕ : Число точек электросварки приводится в качестве справки и может изменяться.

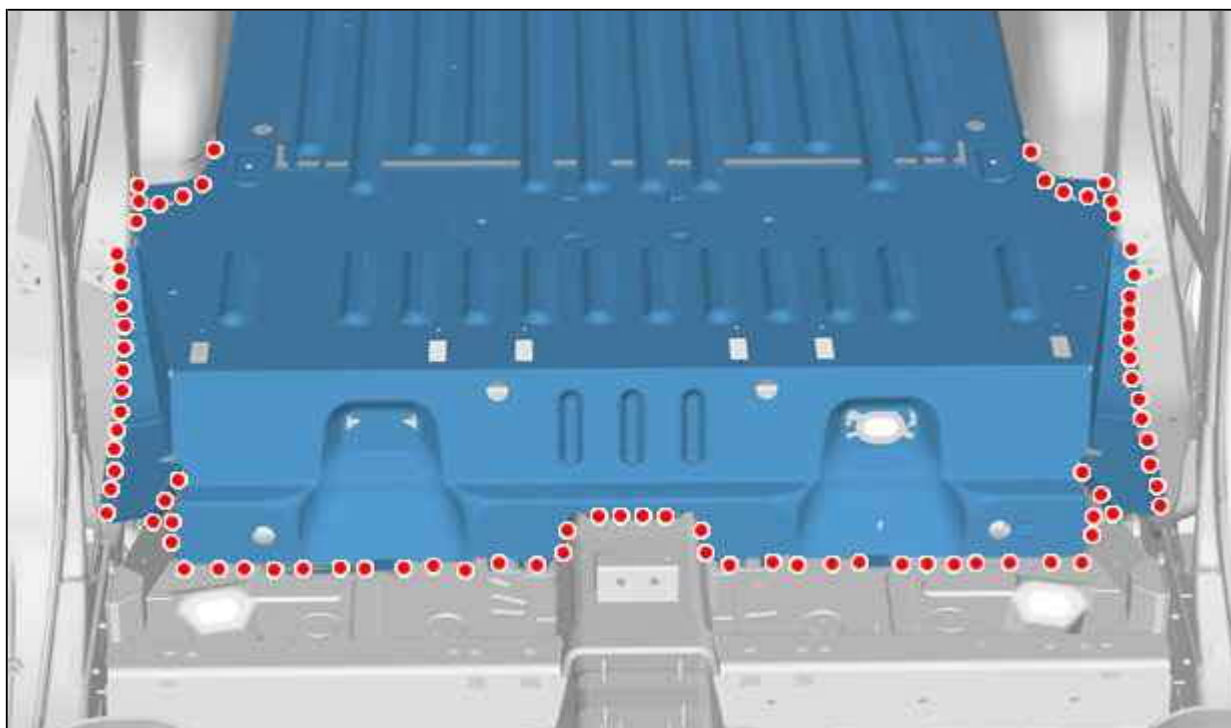


Рисунок : C4BM0VKD

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

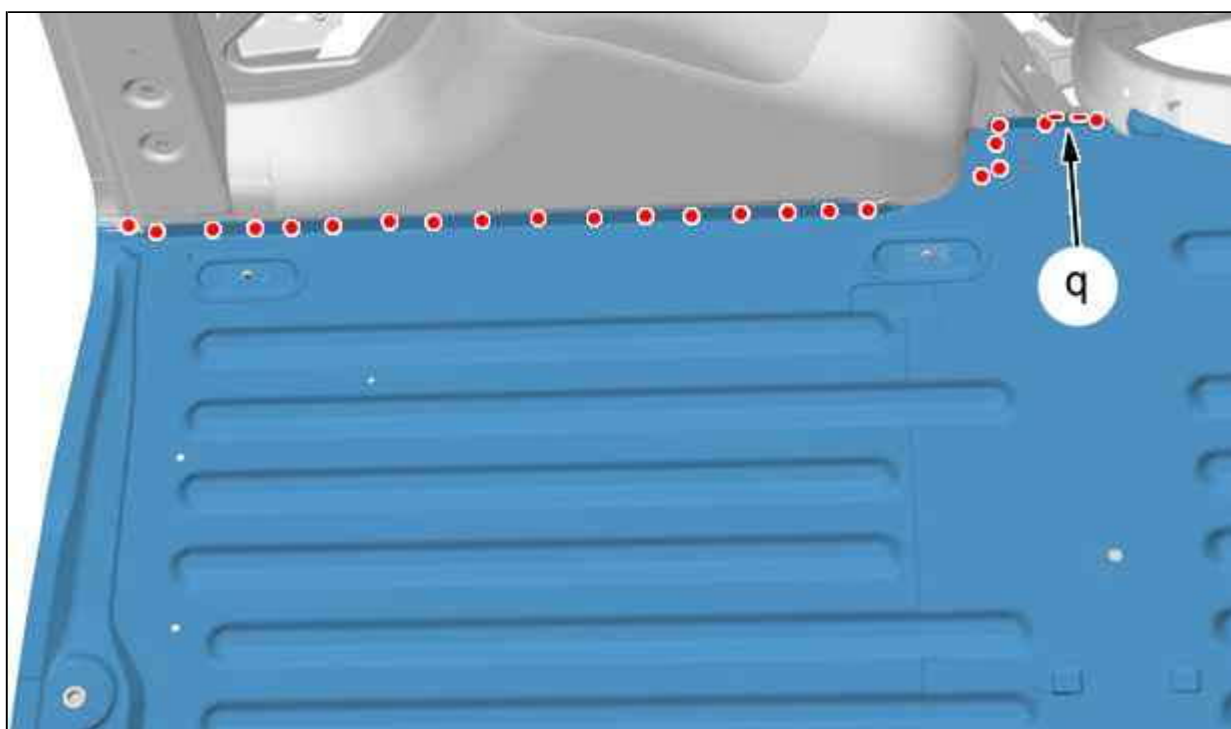


Рисунок : C4BM0VLD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.
Зашлифовать точки сварки MAG.
Наложить сварочный шов сваркой MIG (в "q").

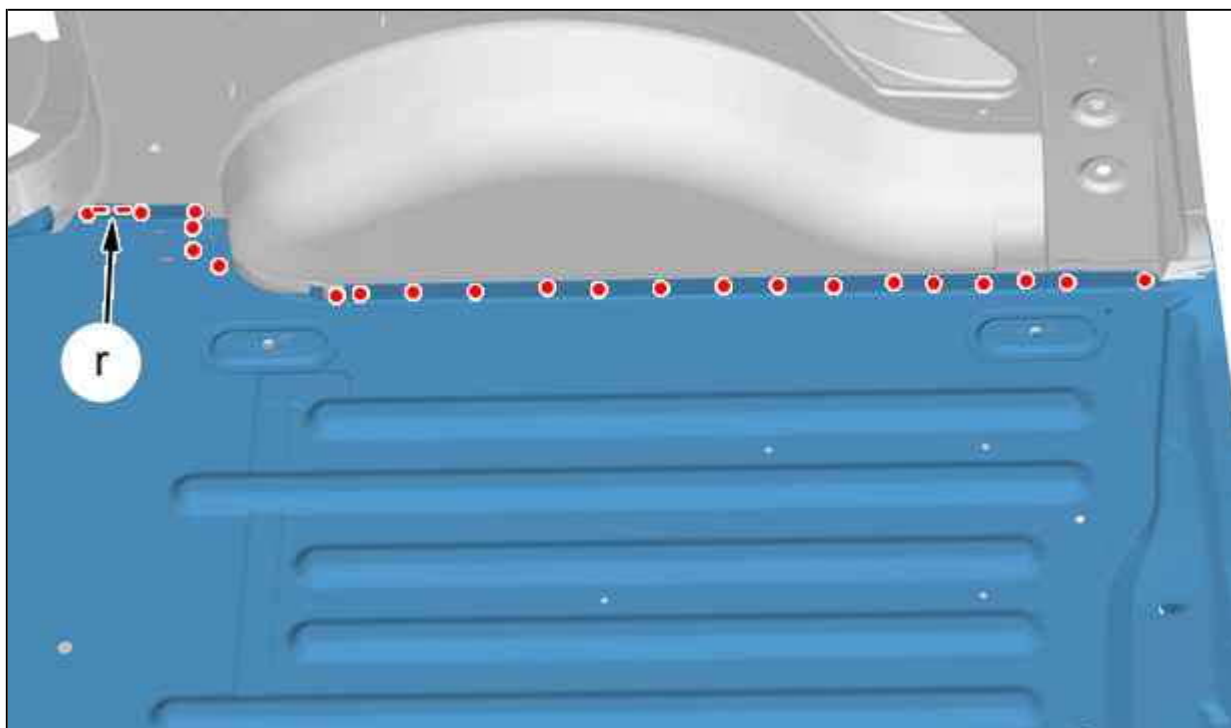


Рисунок : C4BM0VMD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.
Зашлифовать точки сварки MAG.
Наложить сварочный шов сваркой MIG (в "r").

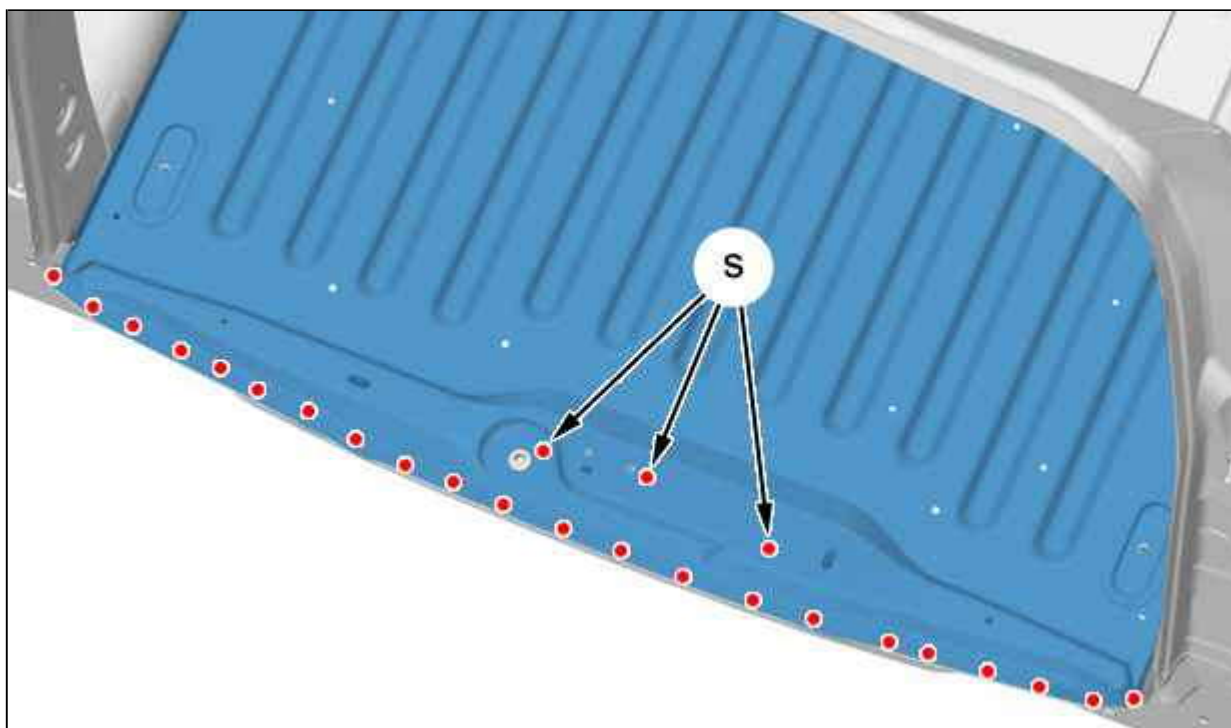


Рисунок : C4BM0VND

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

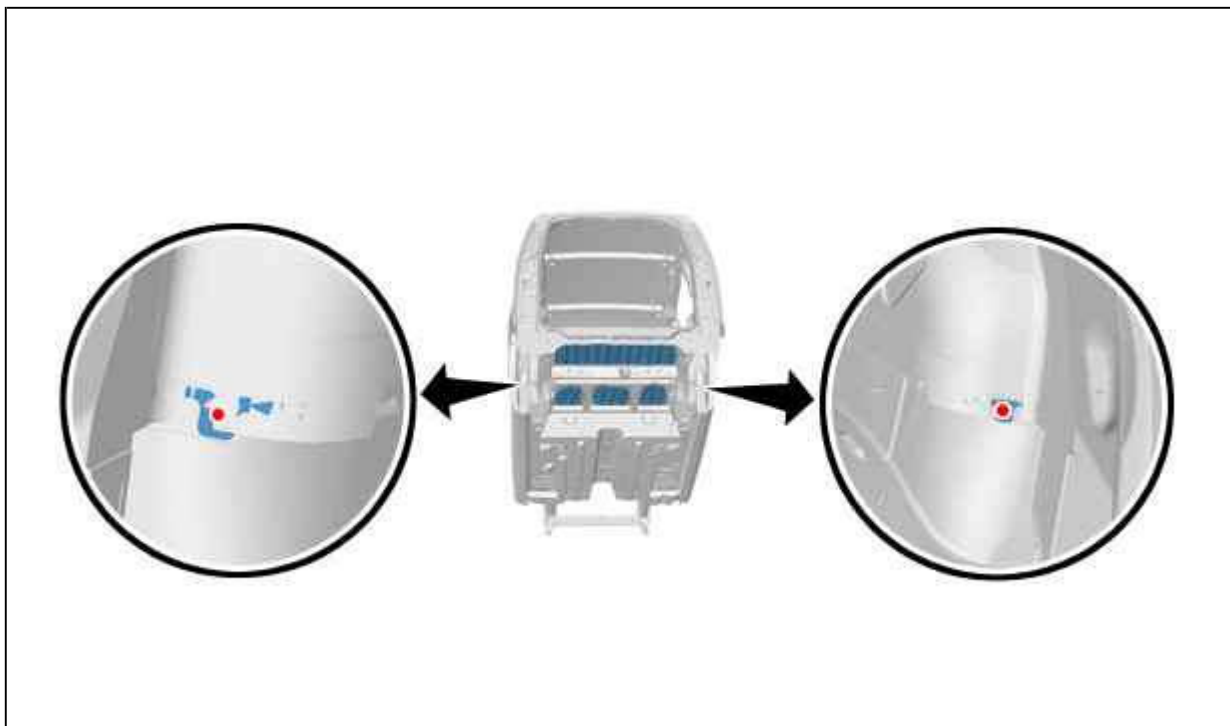


Рисунок : C4BM0VPD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

11. Герметичность - защита

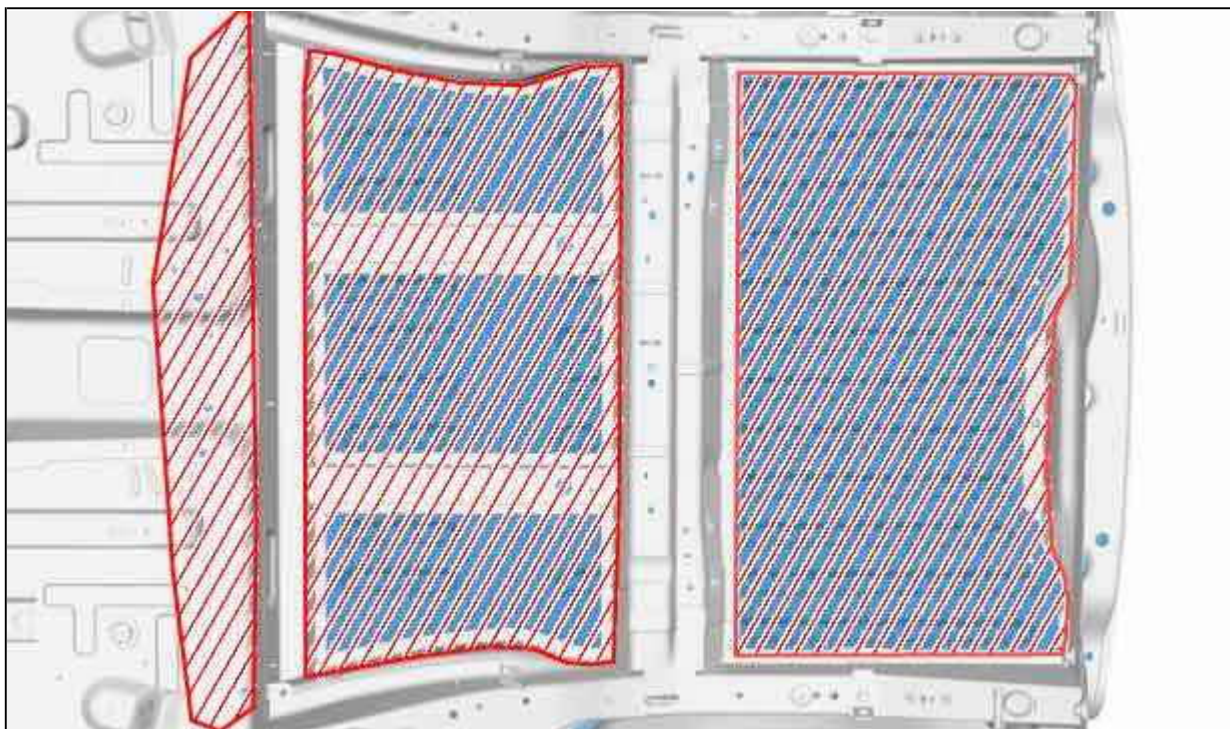


Рисунок : C4BM0VQD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие категории "C4"  .

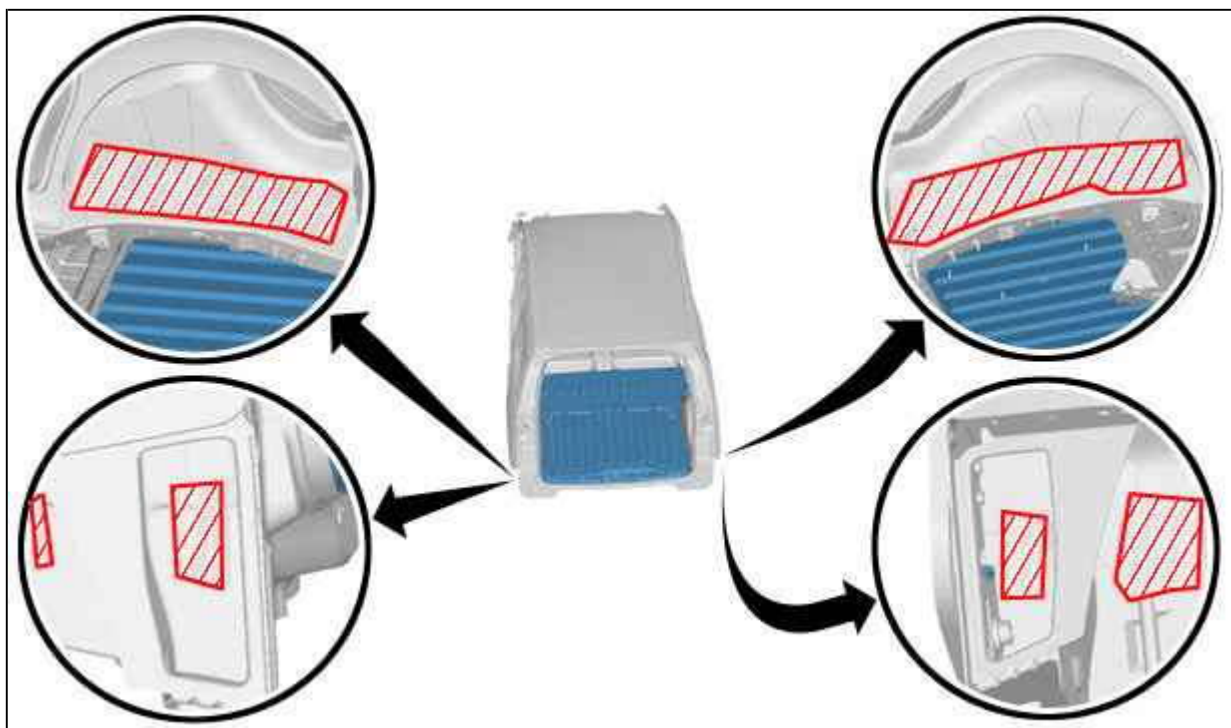


Рисунок : C4BM0VRD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие категории "C4" ⓘ .

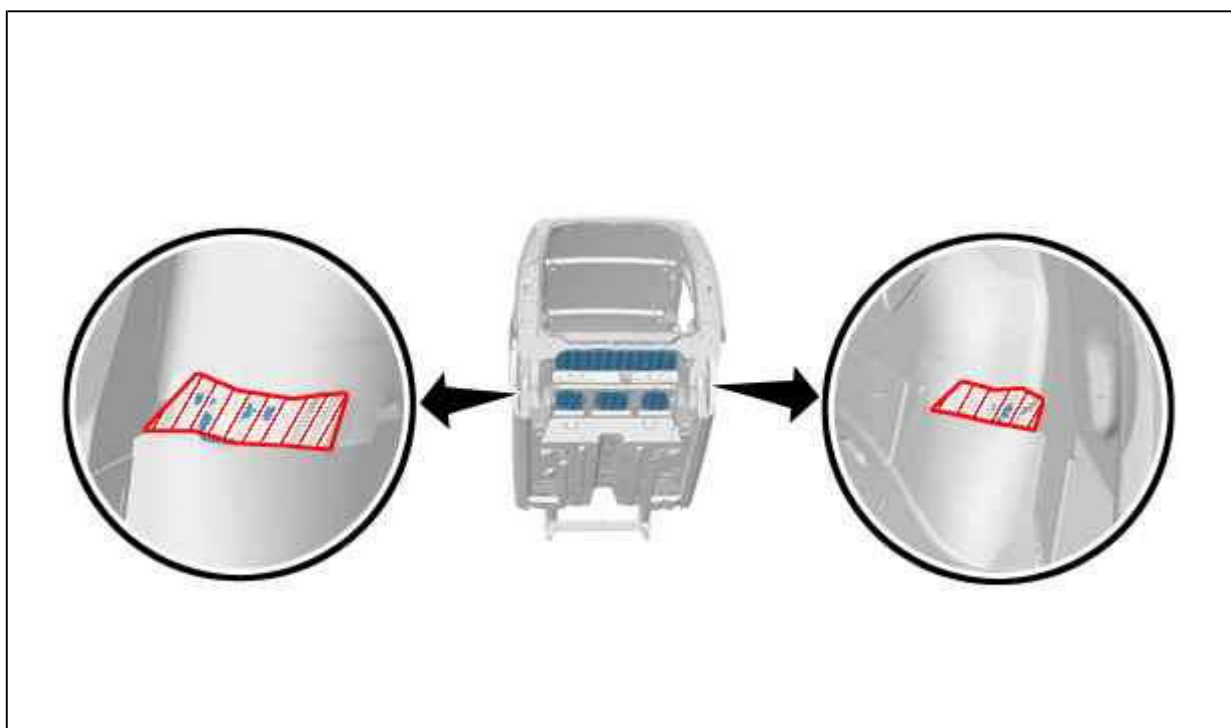


Рисунок : C4BM0VSD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести антигравийное покрытие категории "C4" ⓘ .

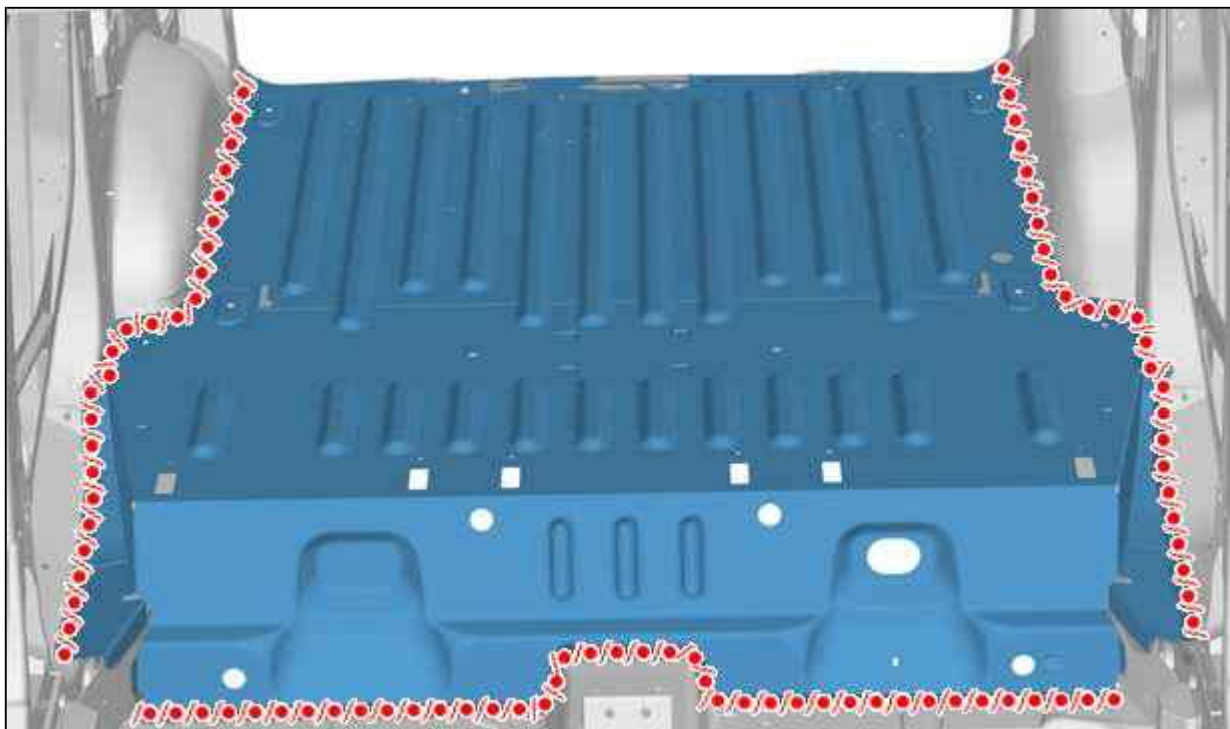


Рисунок : C4BM0VTD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик (индекс "А1").

Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом С5 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 : УДЛИНИТЕЛЬ ГРУЗОВОГО ПОЛА

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
- Элементы из стали с ультравысоким пределом текучести (UHLE)

2. Рекомендуемое оборудование

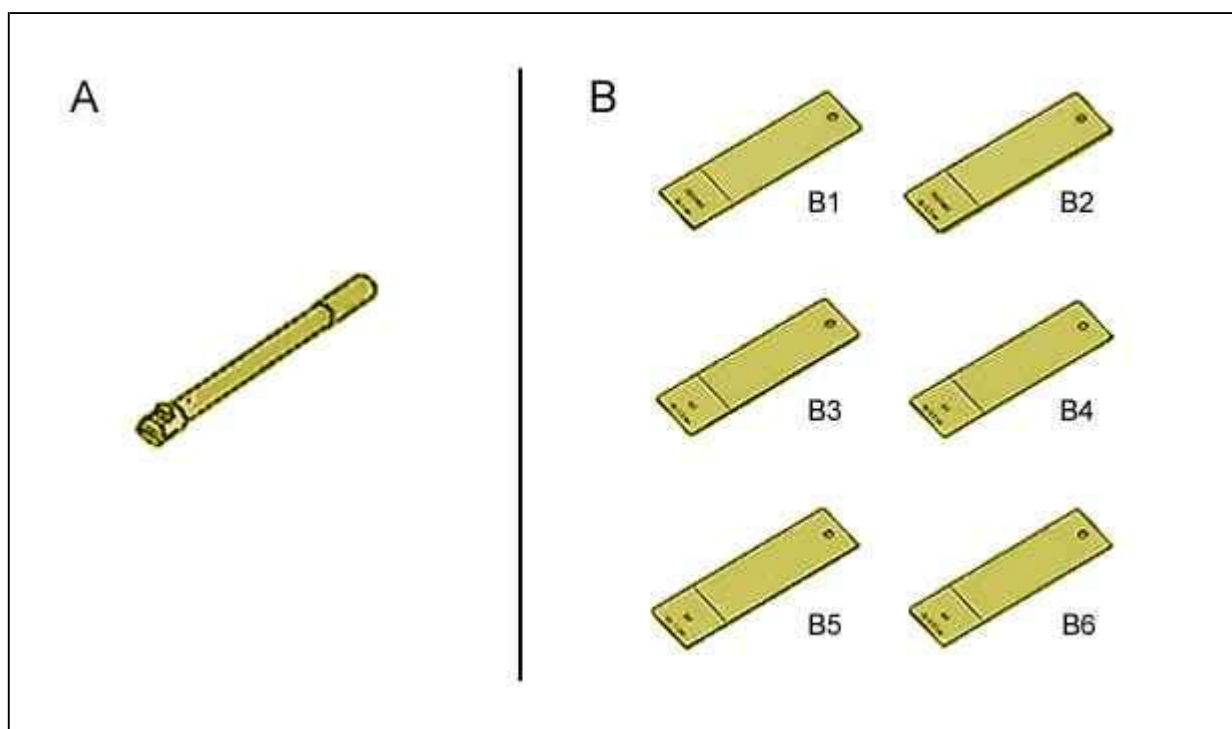


Рисунок : E5AP35MD

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 : 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 : Удлинитель грузового пола



Рисунок : C4BM0NUD

Метка	Обозначение
(1)	Удлинитель грузового пола

5. Идентификация : Удлинитель грузового пола

5.1. Состав : Удлинитель грузового пола

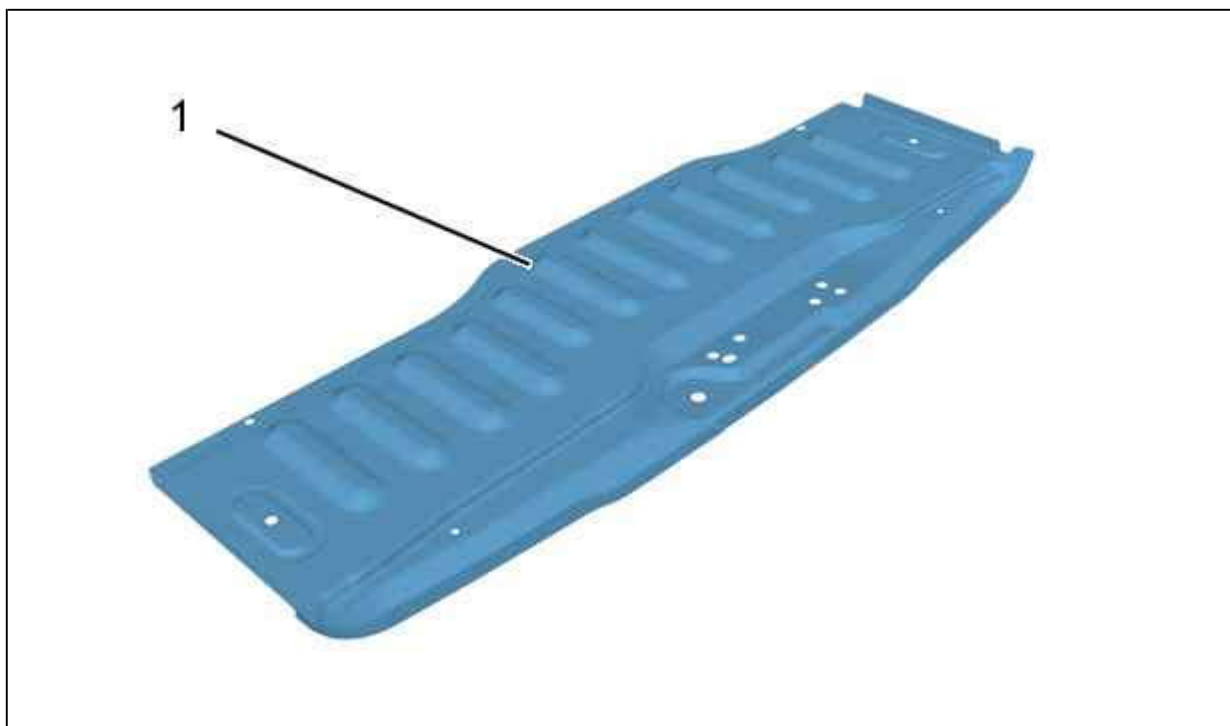


Рисунок : C4BM0NVD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Удлинитель грузового пола	0.77	HLE

5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

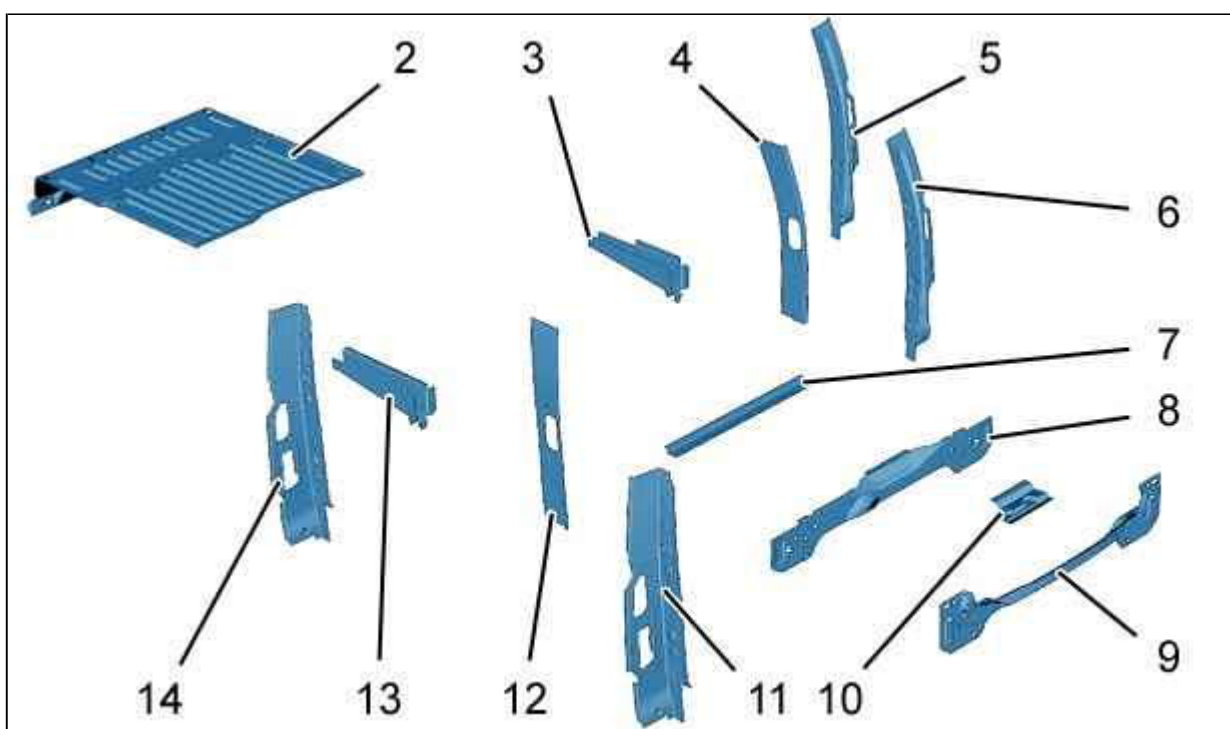


Рисунок : C4BM0NWD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация

(2)	Пол грузового отделения	0.77	HLE
(3)	Удлинитель лонжерона (справа) (Длиннобазная версия)	1.80	THLE
(4)	Соединение : Стойка двери задка (правая)	0.77	Мягкая сталь
(5)	Стойка крышки багажника (правая) (короткий)	0.77	HLE
(6)	Стойка крышки багажника (правая) (длинный)	0.77	HLE
(7)	Траверса расширения пола грузового отсека	1.17	HLE
(8)	Обивка задней панели	0.87	Мягкая сталь
(9)	Задняя панель	0.87	Мягкая сталь
(10)	Элемент усиления крепления скобы замка	1.47	HLE
(11)	Стойка крышки багажника (левый) (длинный)	0.77	HLE
(12)	Соединение : Стойка двери задка (левый)	0.77	Мягкая сталь
(13)	Удлинитель лонжерона (левый) (Длиннобазная версия)	1.80	THLE
(14)	Стойка крышки багажника (левый) (короткий)	0.77	HLE

6. Подготовка : Удлинитель грузового пола

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

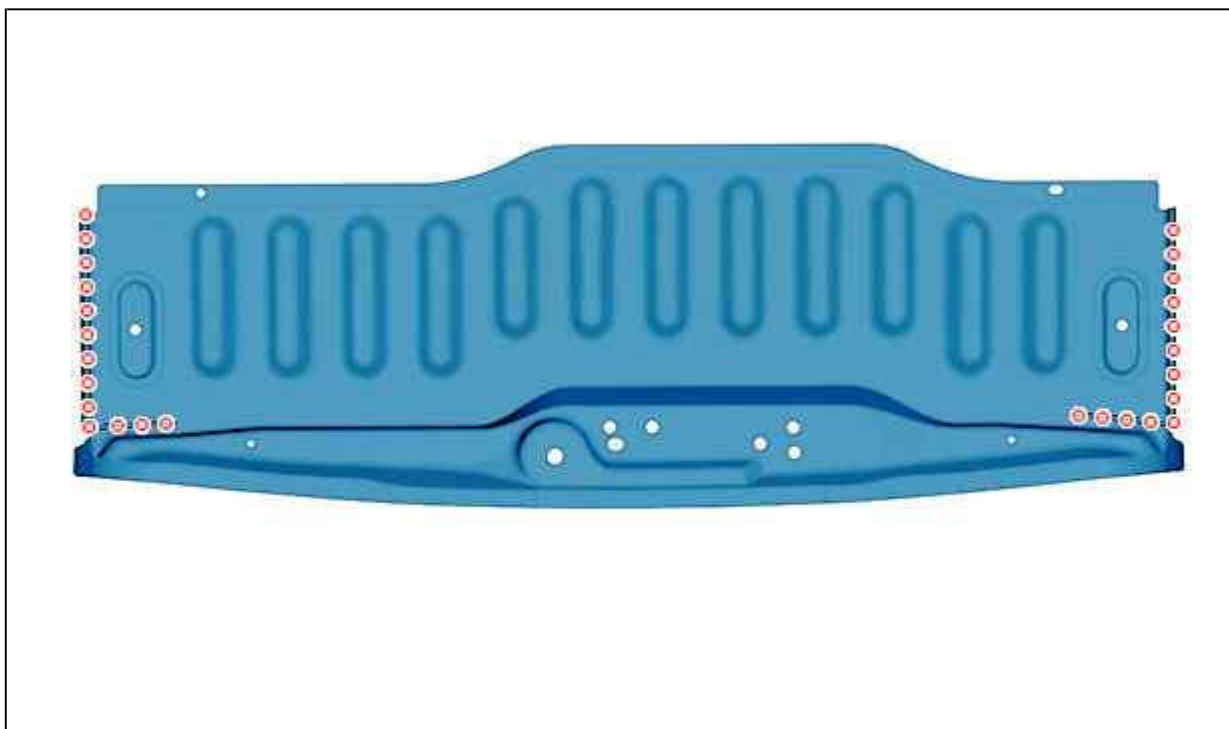


Рисунок : C4BM0NXD

Разметить, затем просверлить отверстие Ø 6,5 мм для последующей точечной сварки.

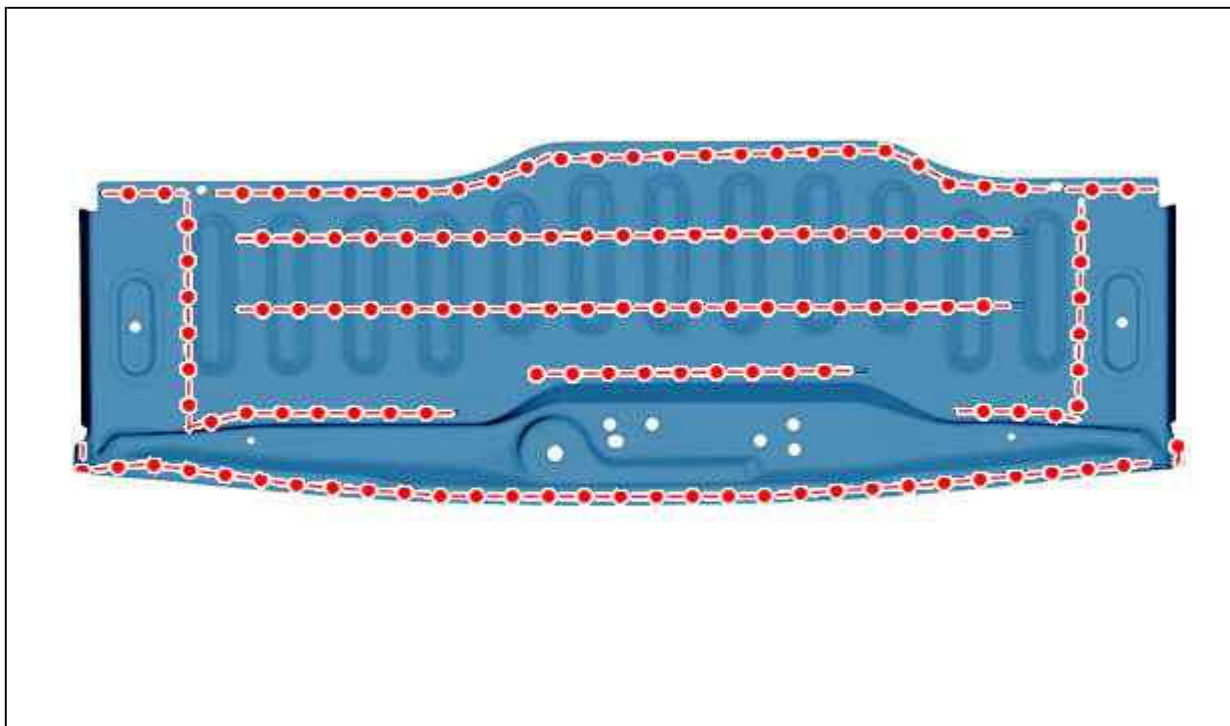


Рисунок : C4BM0NYD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

7. Вырезание : Удлинитель грузового пола

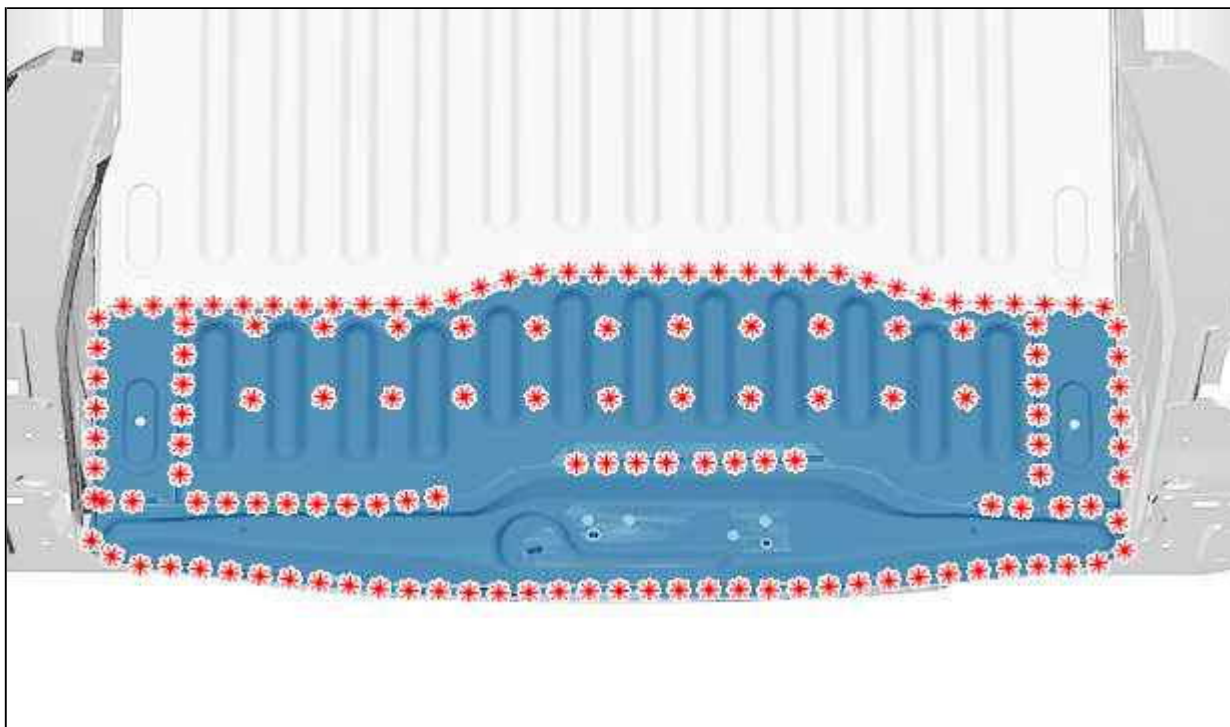


Рисунок : C4BM0NZD

Срезать по точкам .

Снимите : Задний удлинитель пола багажного отделения .

8. Очистка и подготовка кузова

8.1. Подготовка кузова

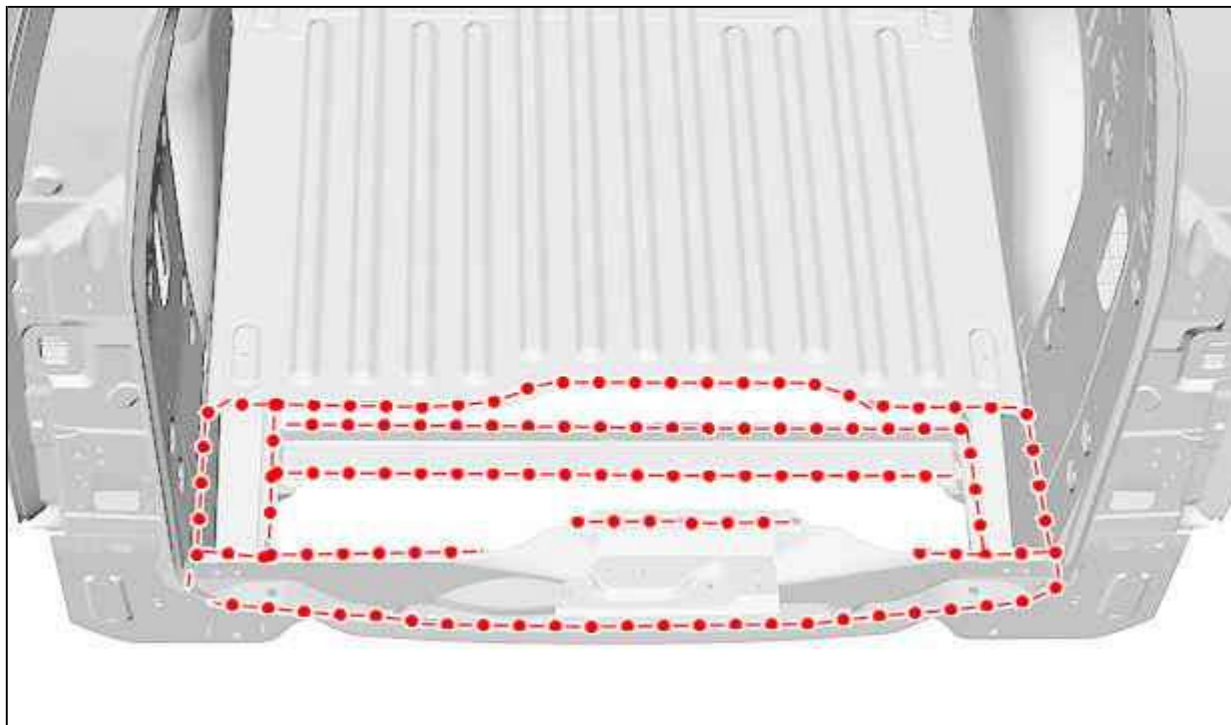


Рисунок : C4BM0P0D

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

8.2. Подгонка

Расположить : Задний удлинитель пола багажного отделения .

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Удерживать элемент на месте.

9. Сварка

9.1. Сварка способом MAG

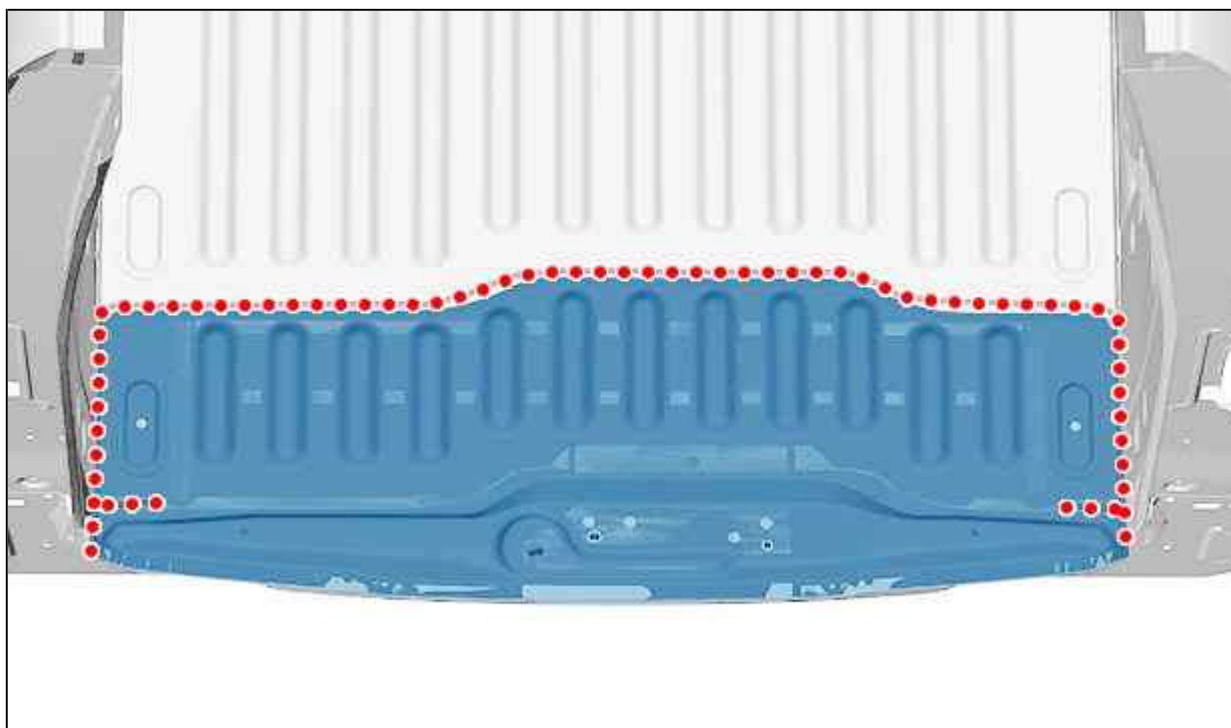


Рисунок : C4BM0P1D

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

9.2. Сварка точечной электросваркой

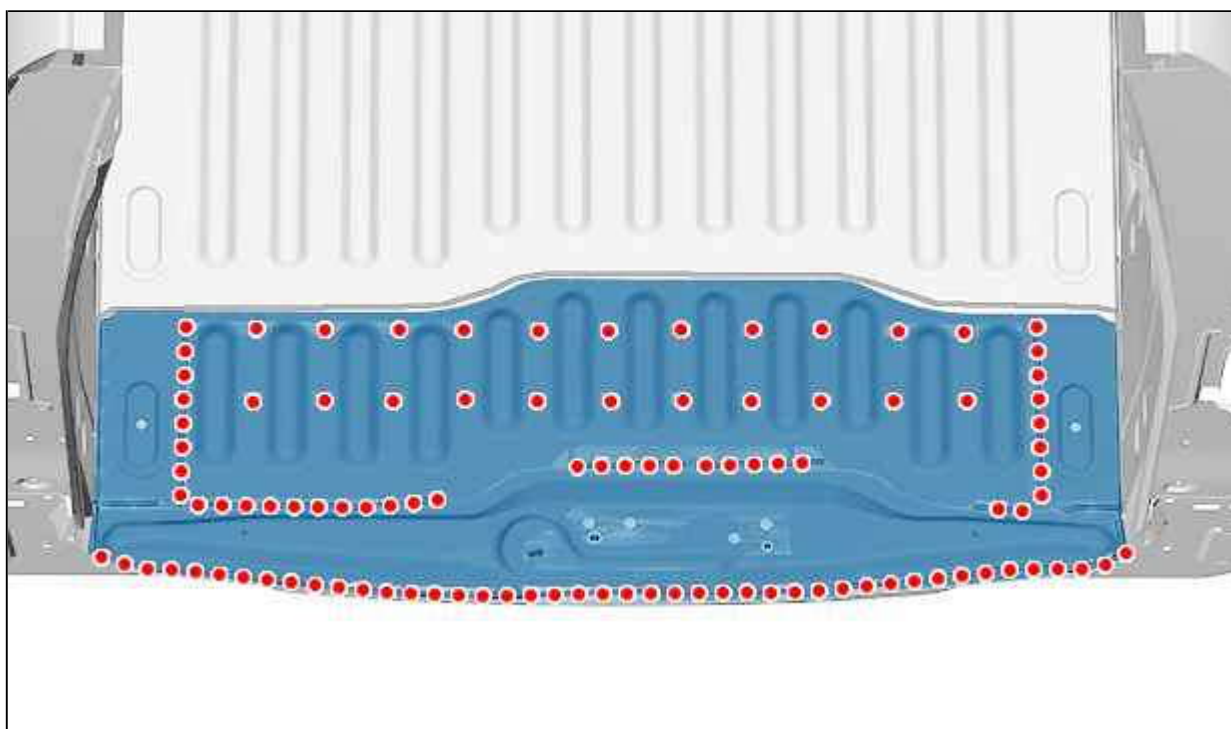


Рисунок : C4BM0P2D

Приварить точками сварки.

10. Герметичность - защита

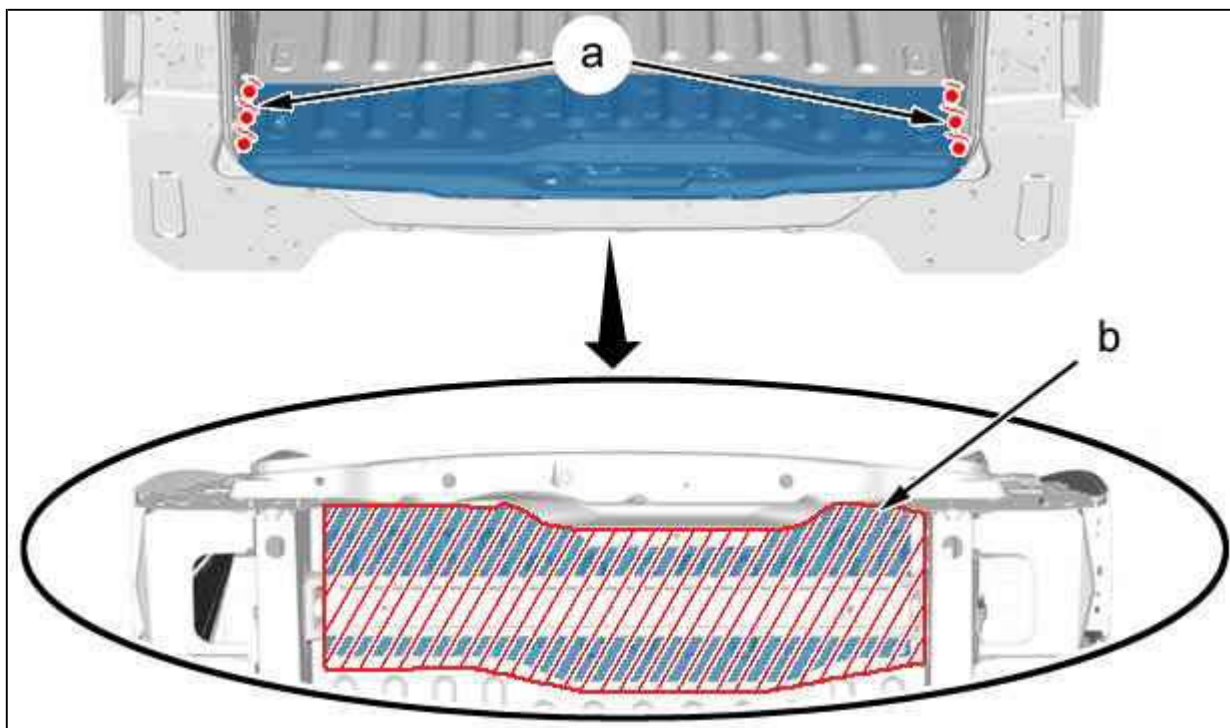


Рисунок : C4BM0P3D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик (Индекс: A1) (в "a").

Нанести антигравийное покрытие категории "C4" (в "b").

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

11. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

12. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ЗАЩИТНЫЙ ЩИТОК ПОД ДВИГАТЕЛЕМ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

1. Снятие

Установить автомобиль на подъемник.

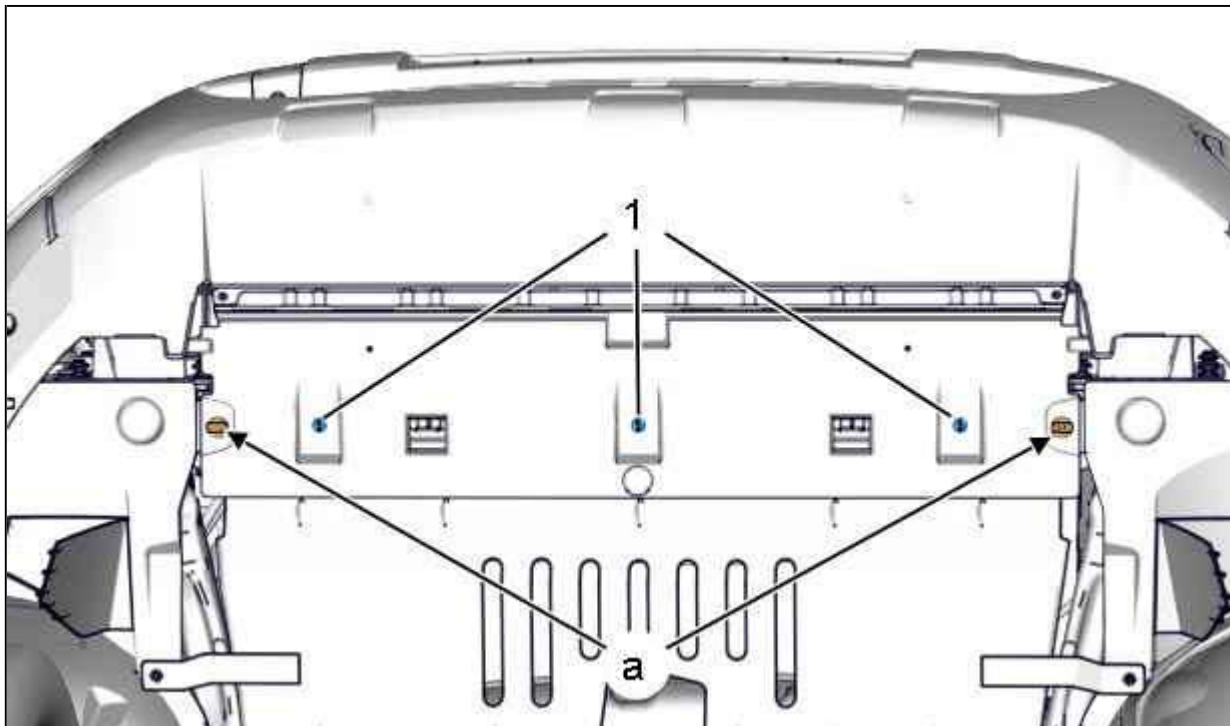


Рисунок : C5JM0CHD

Отсоедините фиксаторы (в "а").
Отвернуть болты (1).

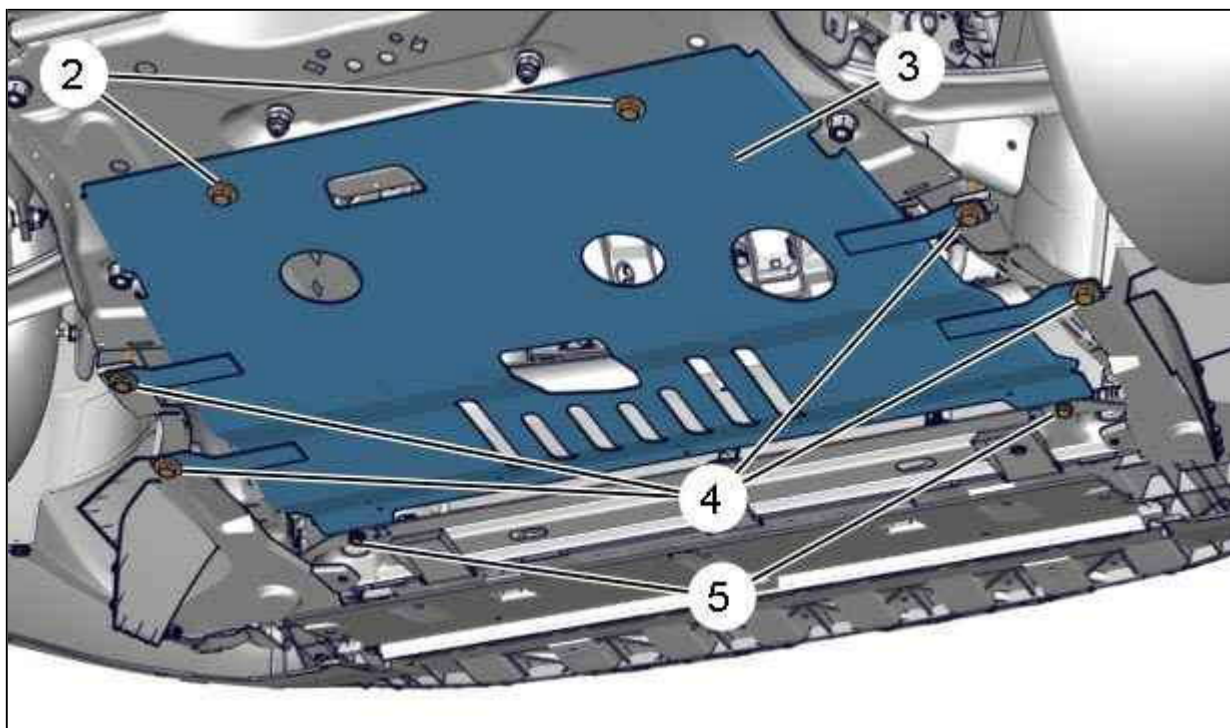


Рисунок : C5JM0CJD

Снимите :

- болтов (5)
- болтов (4)
- болтов (2)

Отделите и уберите : Защитного щитка под двигателем (3).

2. Установка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Заменить поврежденные фиксаторы.

Установите :

- Защитного щитка под двигателем (3)
- болтов (2) ; Затяните моментом $1,8 \pm 0,4$ дН.м
- болтов (5) ; Затяните моментом $1,8 \pm 0,4$ дН.м
- болтов (4) ; Затяните моментом $1,8 \pm 0,4$ дН.м
- болтов (1)
- фиксаторов (в "а")

Опустить автомобиль на землю.