

**1 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN LÄNGS-
TRÄGER**

Blechstärke (mm)

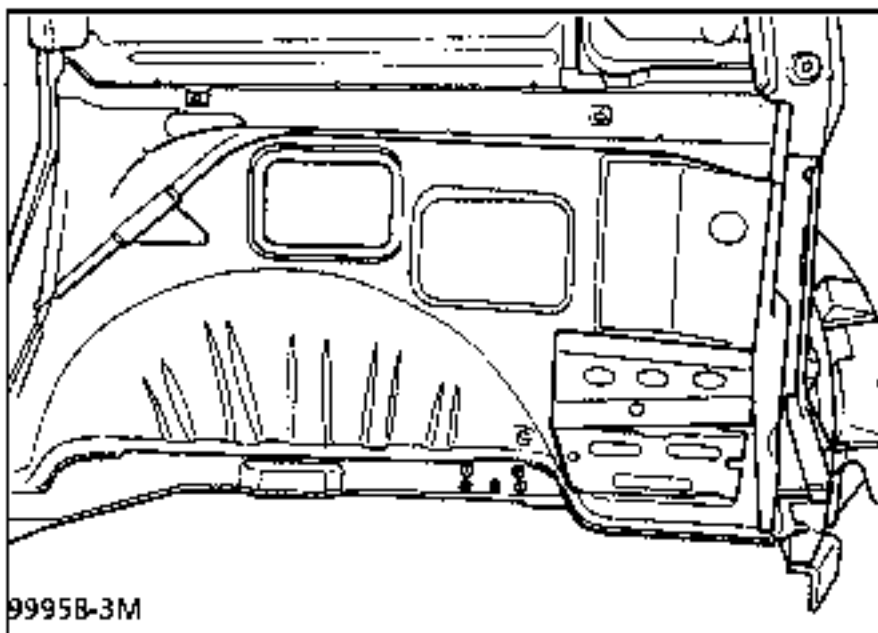
Querträger der 3. Sitzreihe	2,0
Äußerer Längsträger	2,5

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 2,0

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN VERBINDUNGSLASCHE

Blechstärke (mm)

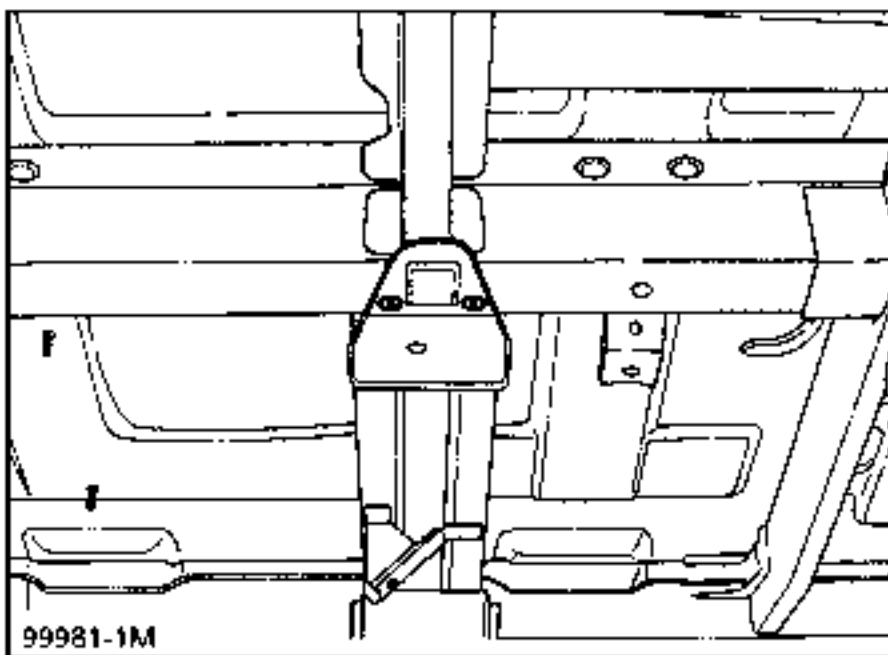
Querträger der 3. Sitzreihe	2,0
Verbindungslasche	1,5

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN VERSTÄRKUNG DES QUERTRÄGERS DER HINTERACHSE

Blechstärke (mm)

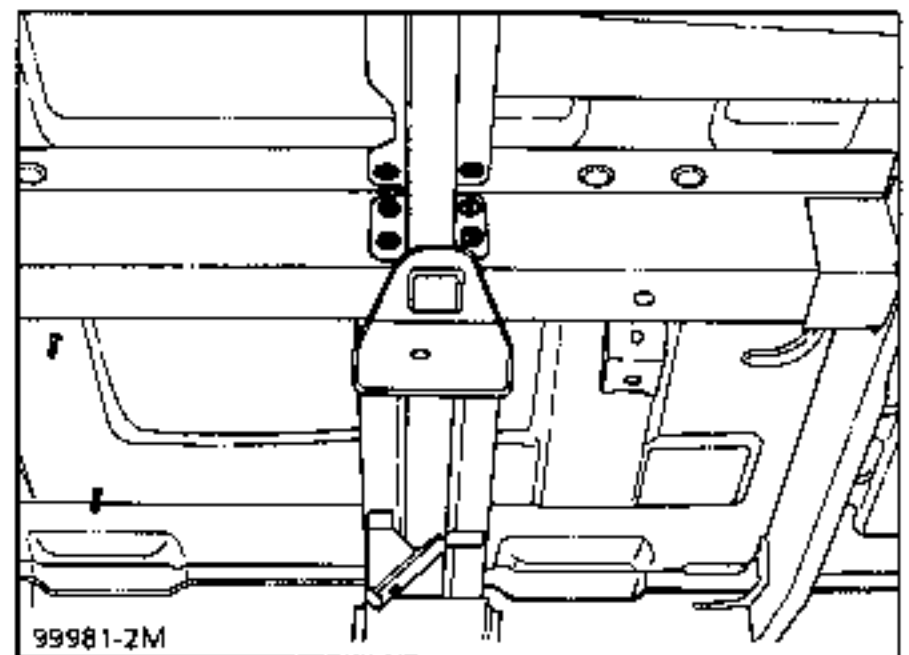
Seitliche Verstärkung	2,0
Sitzquerträger	2,0

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Blechstärke (mm)

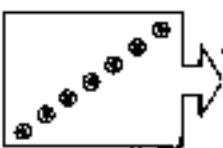
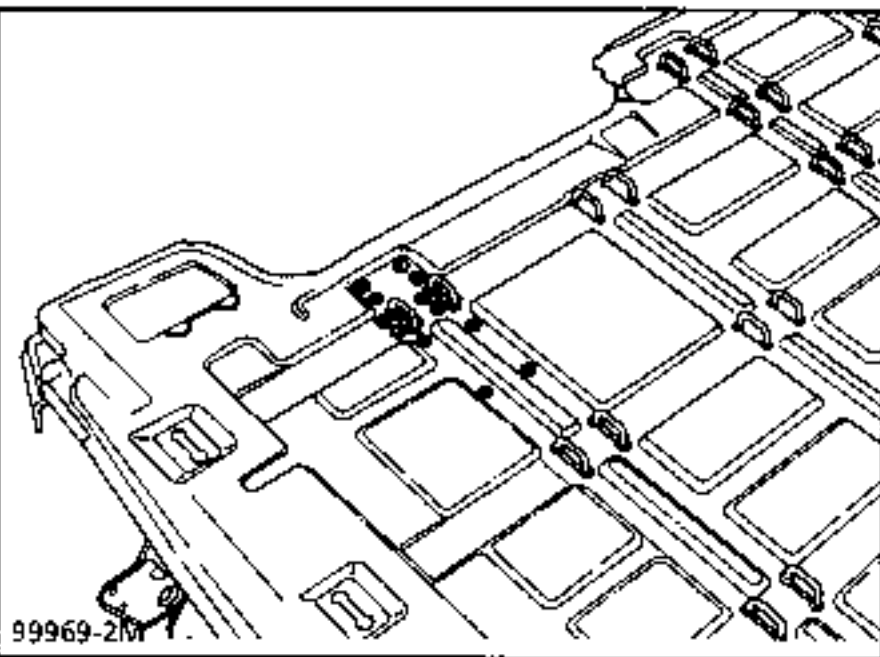
Bodenblech	0,8
Querträger der 3. Sitzreihe	2,0

Lösen



16 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

Schweißen



5 TEILSCHNITT

Blechstärke (mm)

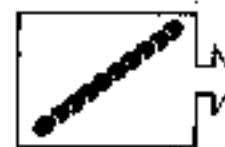
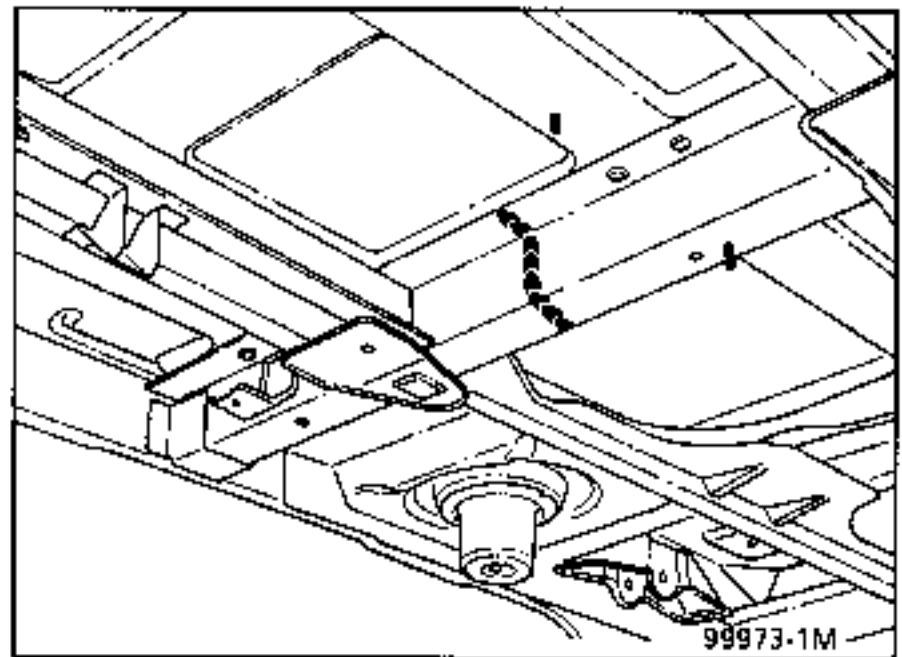
Querträger der 3. Sitzreihe	2,0
-----------------------------	-----

Lösen



124 mm in Blechstärke 2,0

Schweißen



Prüfung vor dem Schweißen:

Bei der Ausführung mit Öse müssen die Mittenabstandsmaße zwischen den Ringen zugrundegelegt werden.

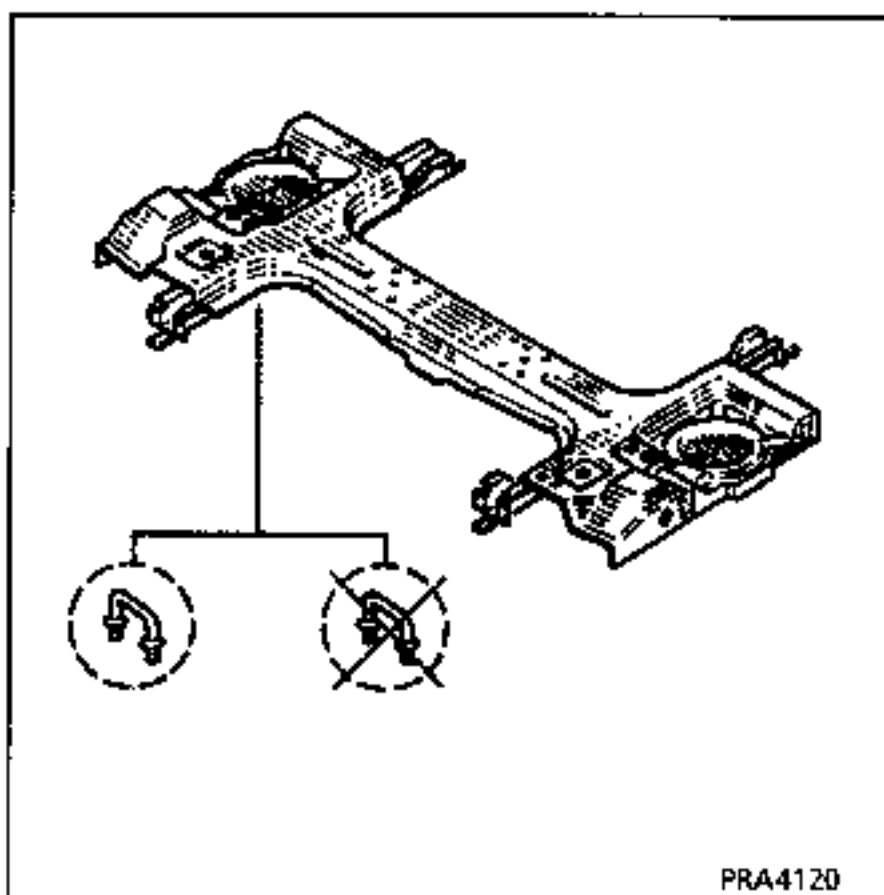
Bei der Ausführung mit Schiene:
Die Schienen befestigen, ohne sie zu arretieren.
Einen Sitz einsetzen, um den Mittenabstand zu überprüfen. Die Schrauben der Schiene mit 1,2 daNm anziehen.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des hinteren Bodenblechs teilweise, der Radkasteneinheit, der Längsträgereinheit komplett bei einem seitlichen Aufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- der kompletten Hinterachse,
- des Auspuffs,
- des Tanks rechts,
- der Radkastenverkleidung,
- der Verankerungsabdeckungen,
- der Verkleidung des Bodenblechs.

1 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN LÄNGS-
TRÄGER

Blechstärke (mm)

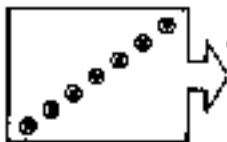
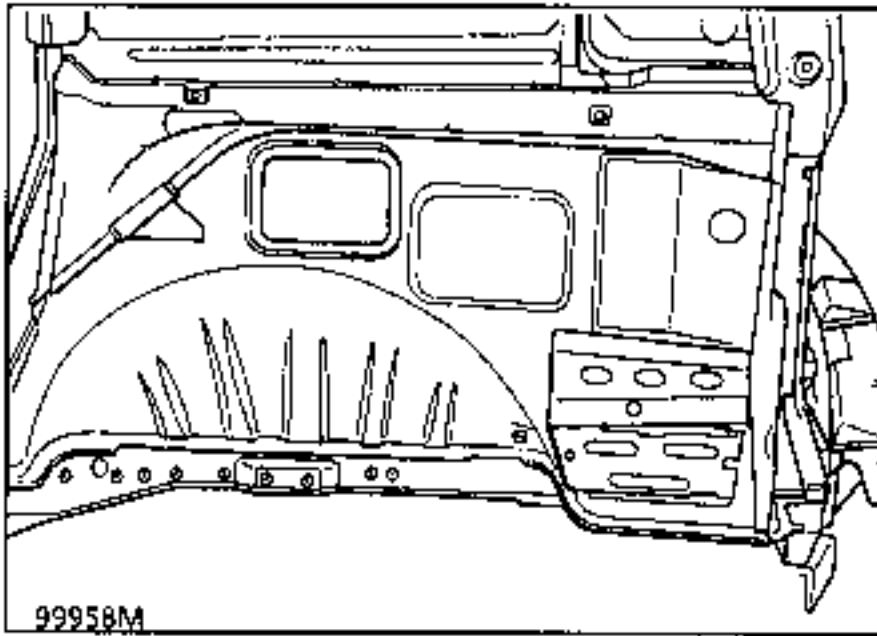
Äußerer Längsträger	2,5
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 2,0

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER DER 2. SITZREIHE

Blechstärke (mm)

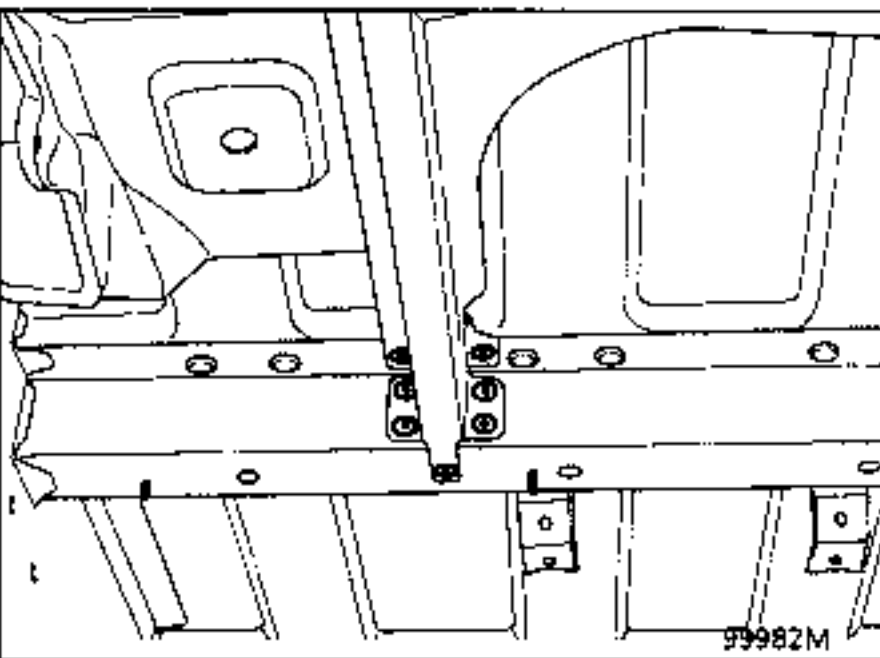
Hinterer Querträger der 2. Sitzreihe	2,0
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER DER 3. SITZREIHE

Blechstärke (mm)

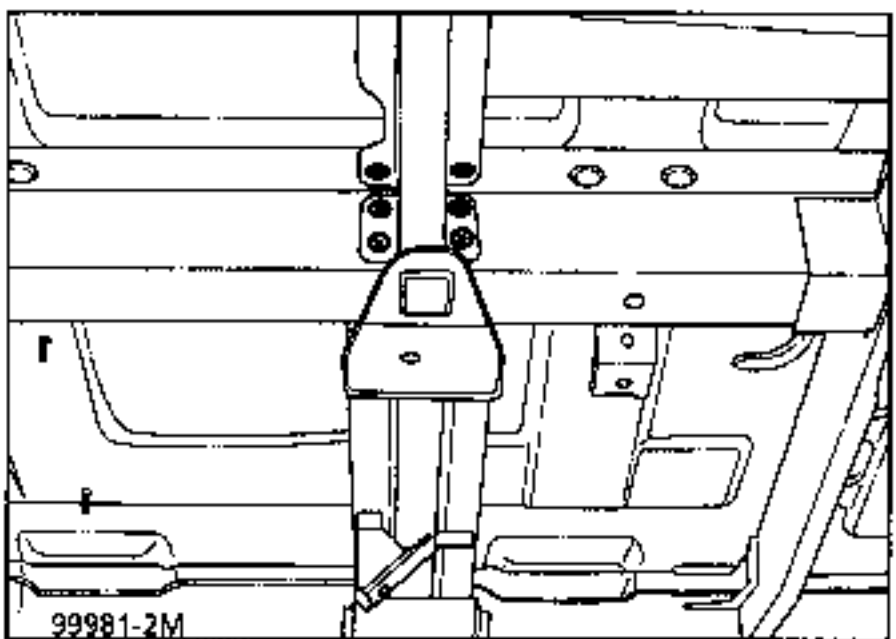
Hinterer Querträger der 3. Sitzreihe	2,0
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN VERBINDUNGSLASCHE

Blechstärke (mm)

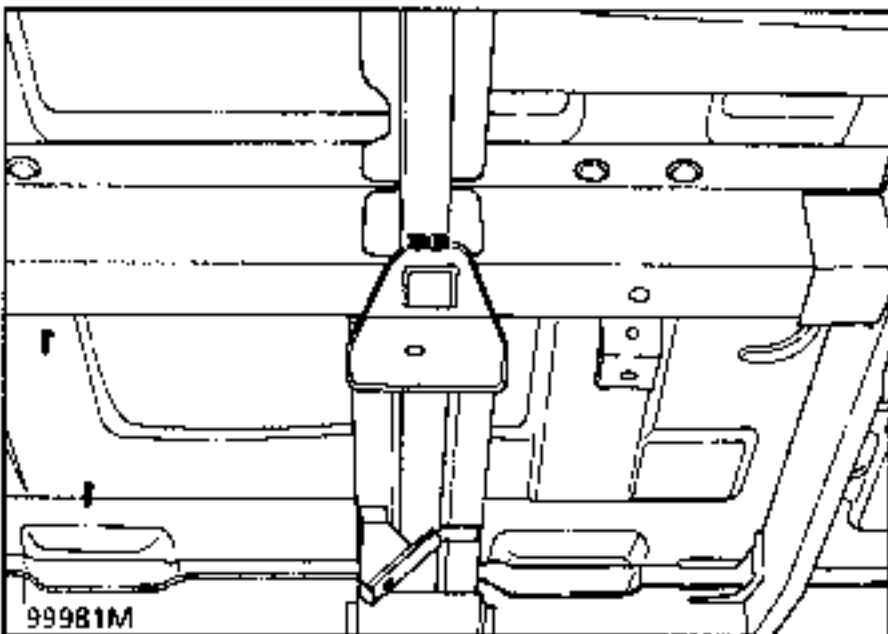
Seitliche VerbindungsLasche	1,2
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

Lösen



1 MAG-Schweißbraupe; Länge 15 mm

Schweißen

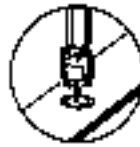


5 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Blechstärke (mm)

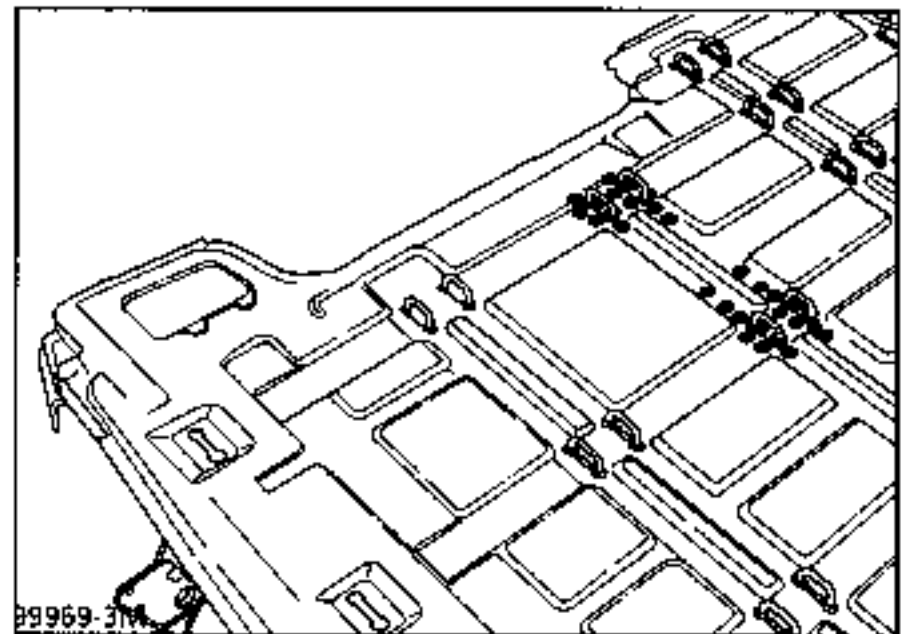
Bodenblech	0,8
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

Lösen



29 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

Schweißen



6 TEILSCHNITT

Blechstärke (mm)

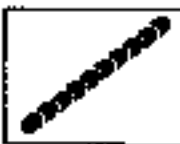
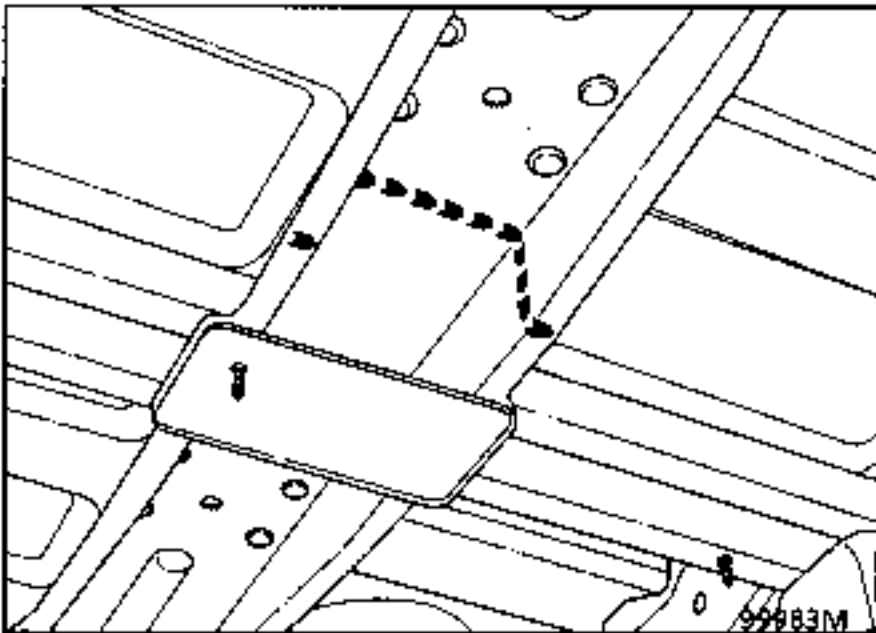
Querträger der Hinterachse 2,0

Lösen



340 mm in Blechstärke 2,0

Schweißen



Prüfung vor dem Schweißen:

Bei der Ausführung mit Öse müssen die Mittenabstandsmaße zwischen den Ringen zugrundegelegt werden.

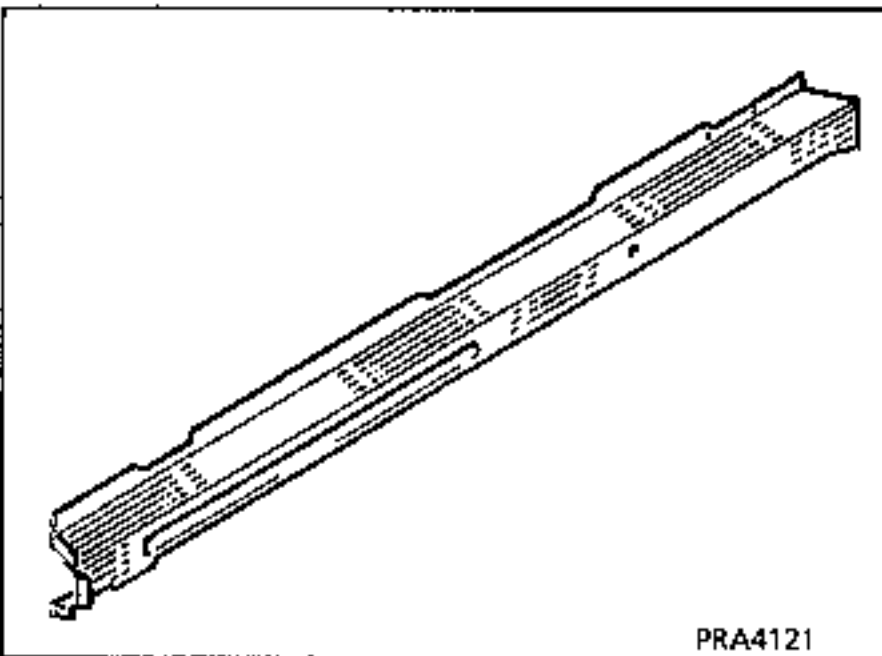
Bei der Ausführung mit Schiene:
Die Schienen befestigen, ohne sie zu arretieren.
Einen Sitz einsetzen, um den Mittenabstand zu überprüfen. Die Schrauben der Schiene mit 1,2 daNm anziehen.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des Einstiegschwellers am hinteren Längsträger.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- der Dichtung des Einstiegschwellers,
- der SMC-Partien des Einstiegschwellers,
- des Kabelstrangs teilweise,
- der Verkleidung des Bodenblechs teilweise.

Hinweise für den Austausch

Je nachdem welche Bereiche verformt sind, gibt es verschiedene Möglichkeiten der Instandsetzung.

1 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER

Blechstärke (mm)

Einstiegschweller	0,8
Verstärkung des Einstiegschwellers	0,7

Lösen

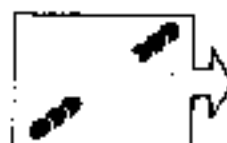
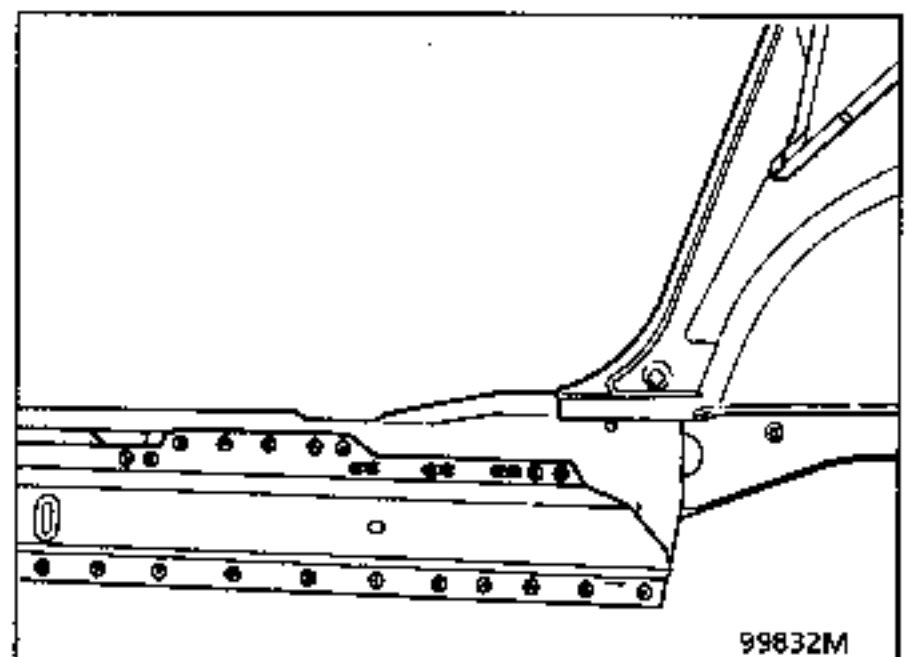
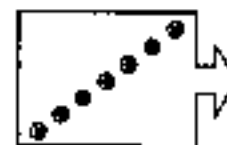
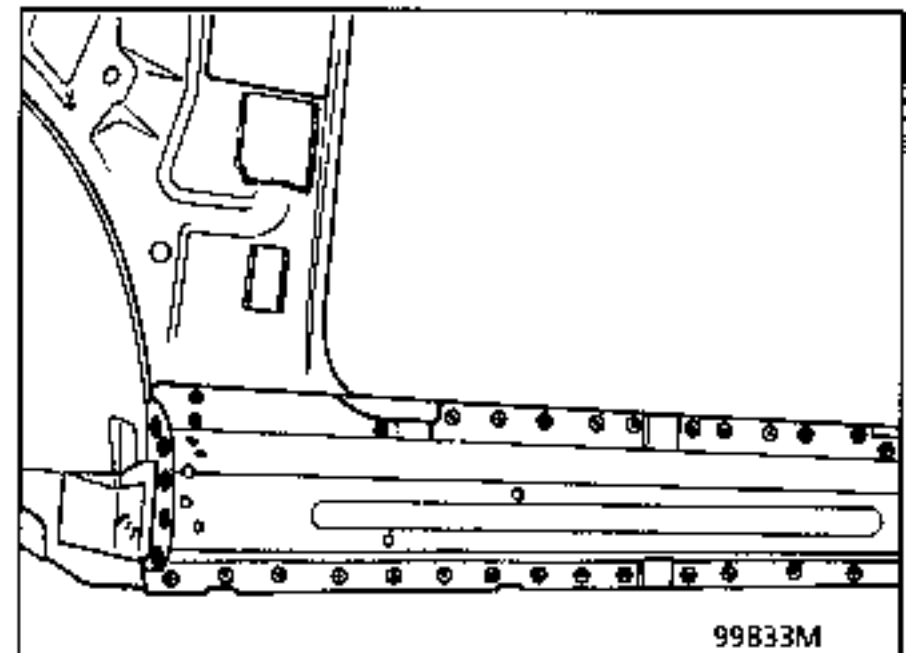


56 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8



+ 3 MAG-Schweißnaht; Länge 20 mm

Schweißen



2 TEILSCHNITT

Blechstärke (mm)

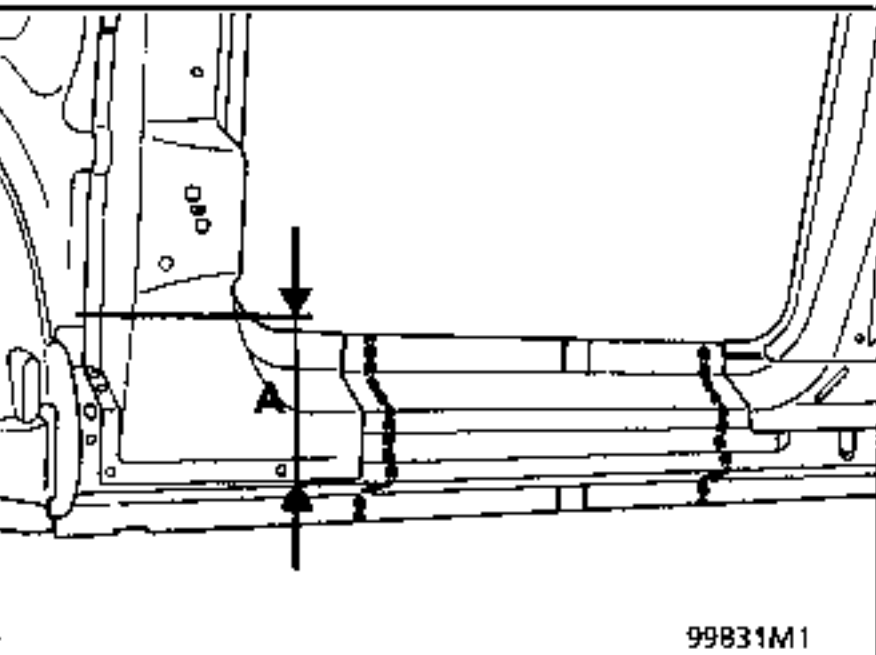
Verstärkung des Einstiegschwellers 0,8

Lösen

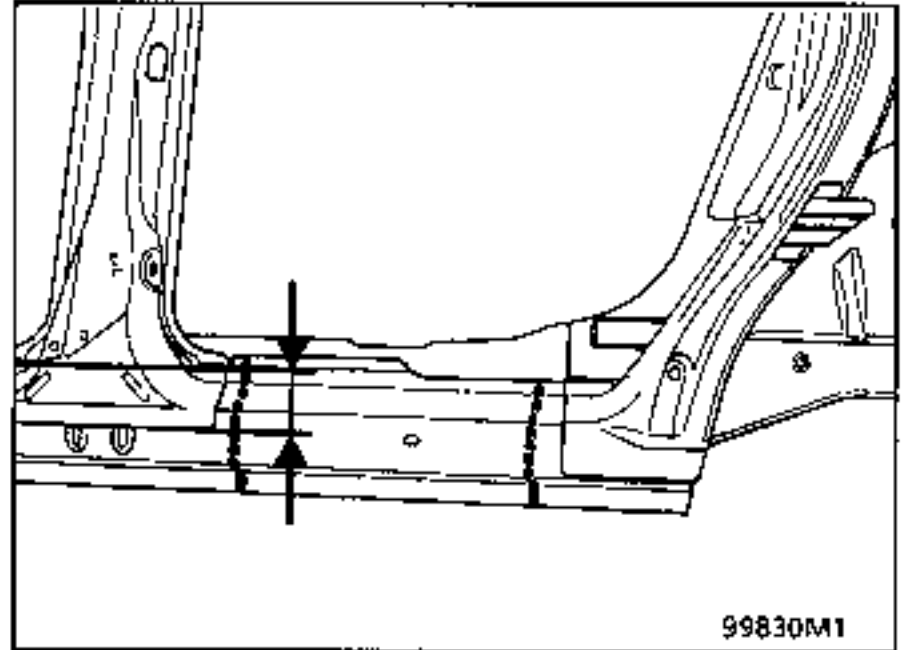


260 mm in Blechstärke 0,8

Schweißen



Schnitt der A-Säule (A)
Stoß-an-Stoß-Schweißung



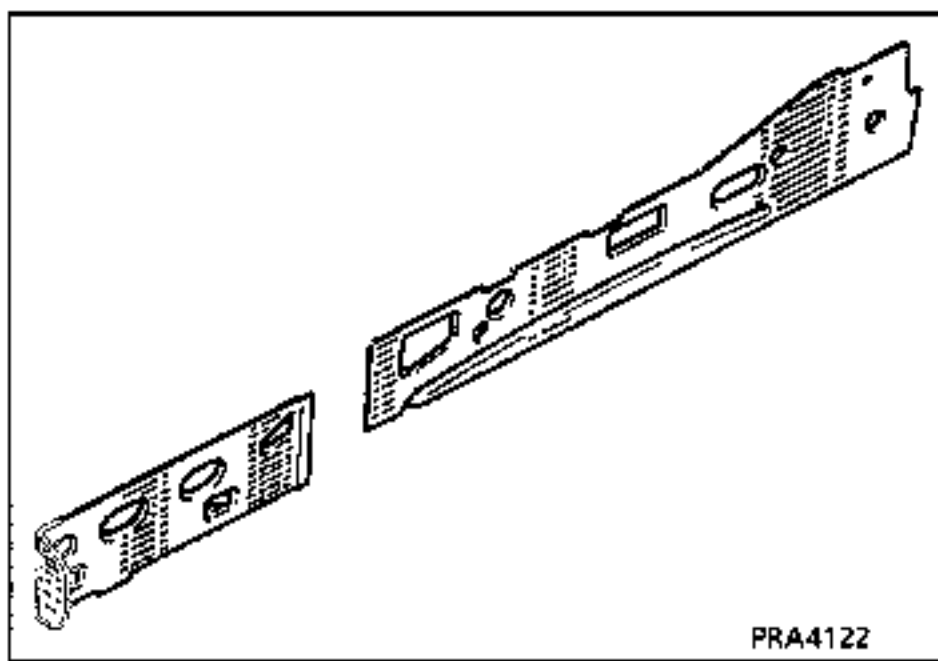
Schnitt der B-Säule
Stoß-an-Stoß-Schweißung

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des hinteren Längsträgers komplett.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- der SMC-Partie des Einstiegschwellers,
- der Türdichtungen,
- der Verkleidung des Bodenblechs,
- des Kabelstrangs teilweise,
- der Dichtungen des Einstiegschwellers,
- des Einstiegschwellers,
- der Verstärkung des Einstiegschwellers.

1 VERBINDUNG MIT DEM EINSTIEGSCHWELLER

Blechstärke (mm)

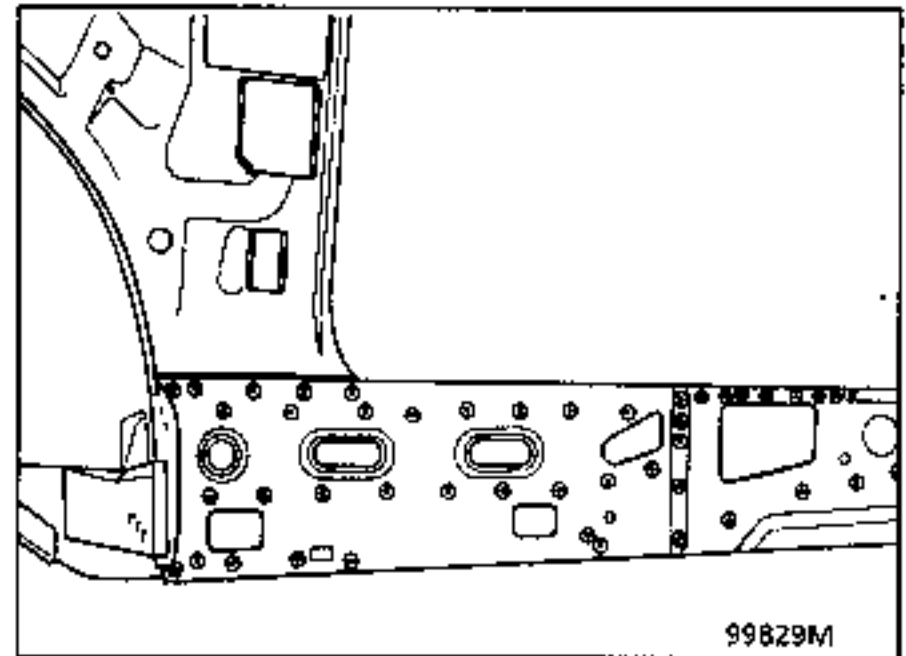
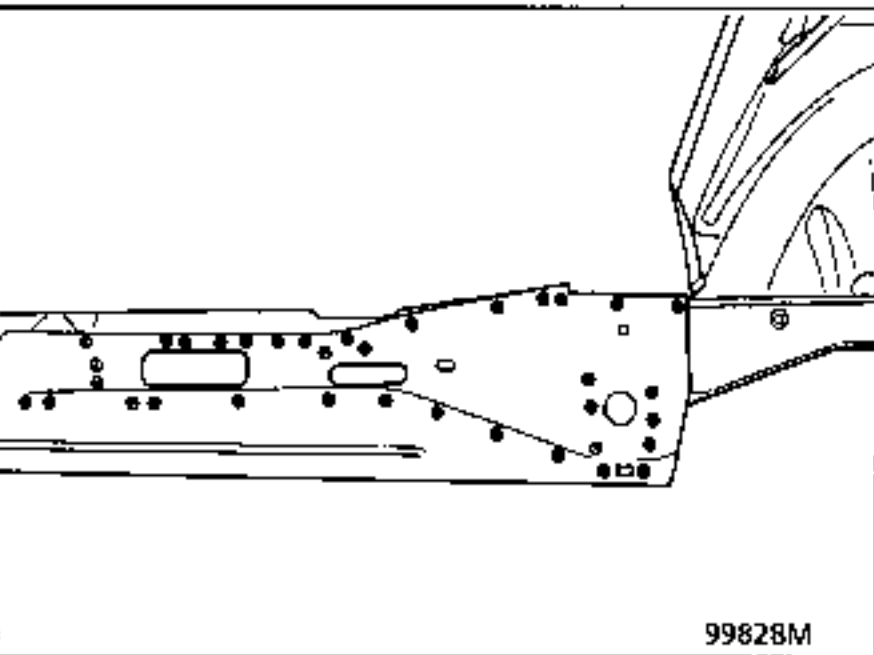
Einstiegschweller	0,7
Konsole für Wagenheber	2,0
Unteres Einstiegschweller-Schließblech hinten	0,8
Unteres Einstiegschweller-Schließblech vorne	0,8
Bodenblech	0,8

Lösen



82 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 0,8 et 2,0

Schweißen



HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe
Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

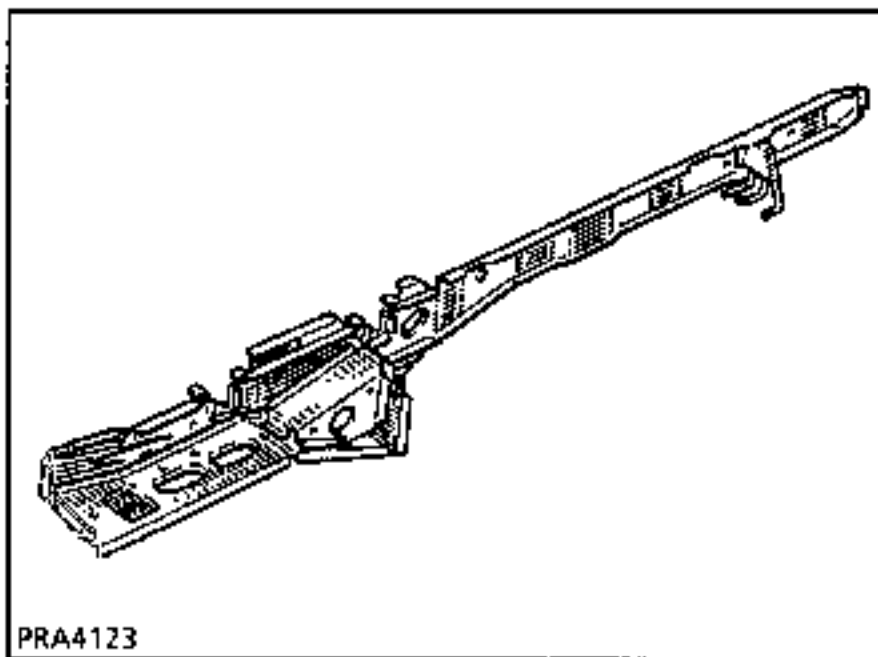
EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch:

- eines hinteren Bodenblechs, teilweise,
- des gesamten Radkastens,
- der Verstärkung des Einstiegschwellers bei einem seitlichen Aufprall.

Diese Arbeit muß auf der Richtbank ausgeführt werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- des Schmutzfängers,
- des Auspuffs,
- des Tanks rechts,
- der Hinterachseneinheit,
- der Verankerungsabdeckungen,
- der Radkastenverkleidung,
- der Bodenblechverkleidung.

1 VERBINDUNG MIT DER C-SÄULE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 44-B1-B2-B3-B4.

2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-U1-U2.

3 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES EINSTIEGSCHWELLERS

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-V1.

4 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER ZWISCHEN DER B-SÄULE

Blechstärke (mm)

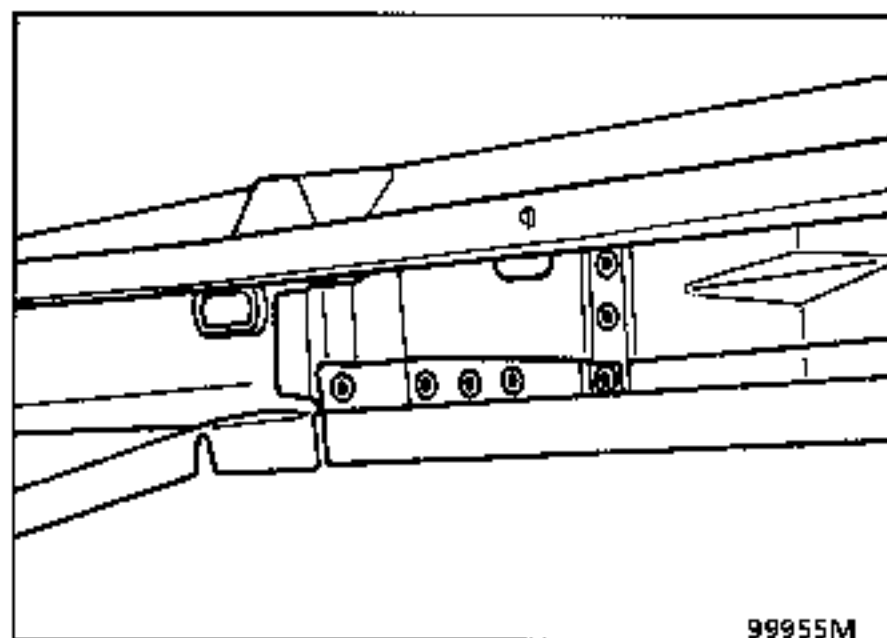
Querträger zwischen der B-Säule	1,5
Äußerer Längsträger	2,5
Unteres Schließblech des Einstiegschwellers	0,8

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



5 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN LÄNGSHOLM UND EINSTIEG

Blechstärke (mm)

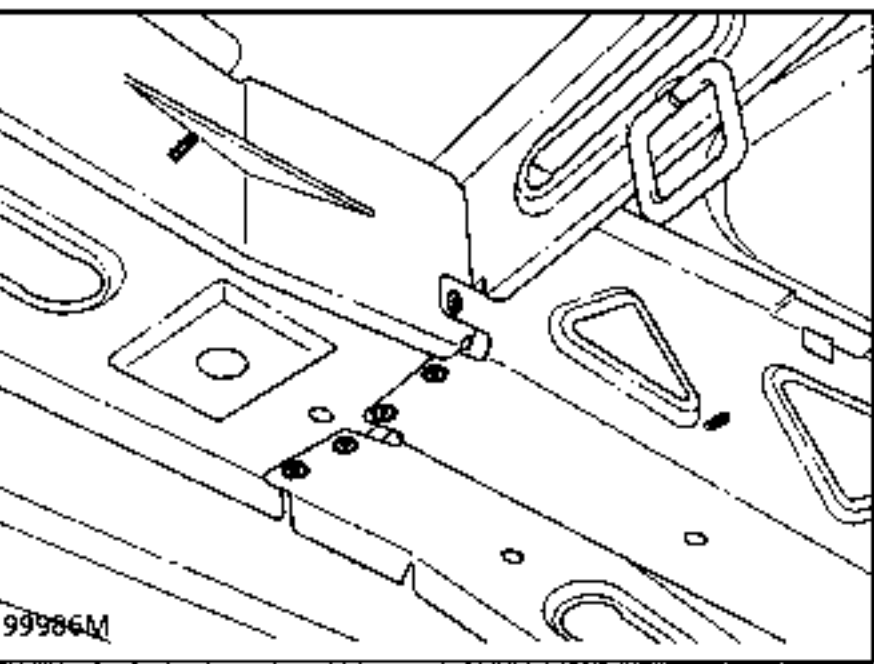
Vorderer Längsholm und Einstieg	0,8
Unteres vorderes Einstiegschweller-	
Schließblech	0,8
Verlängerung des Längsträgers	1,2

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8 und 1,2

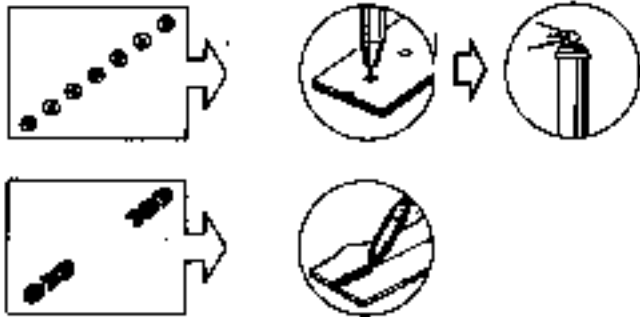
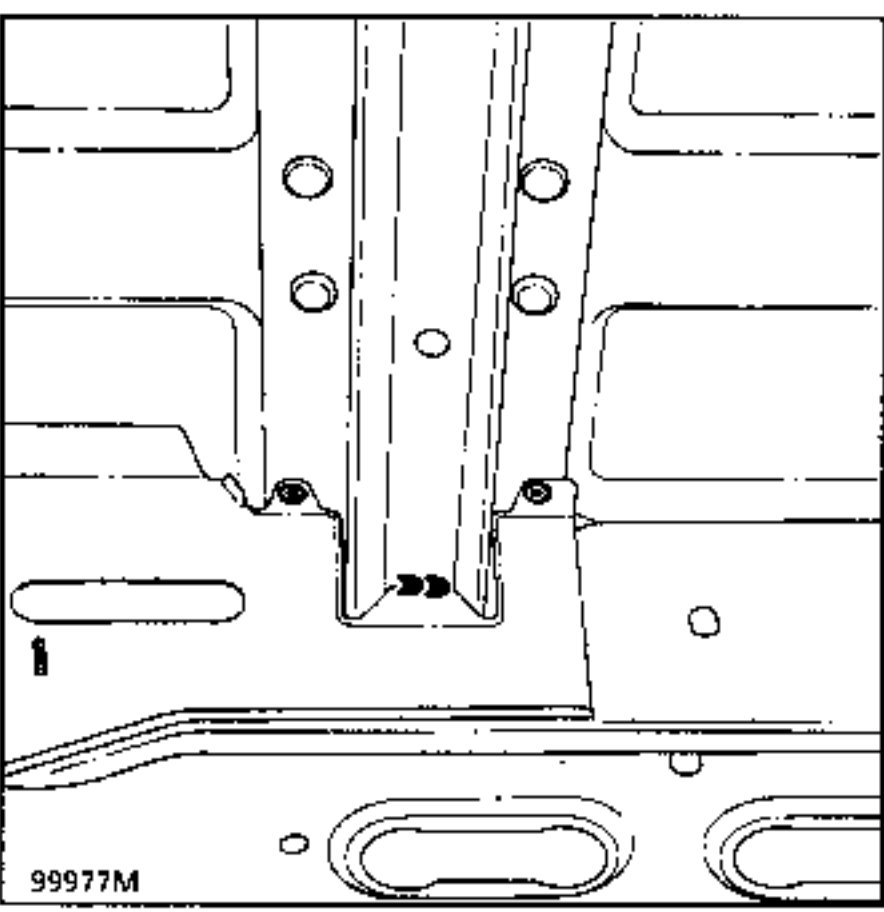
Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN QUERTRÄGER DER 2. SITZREIHE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-Q-1.

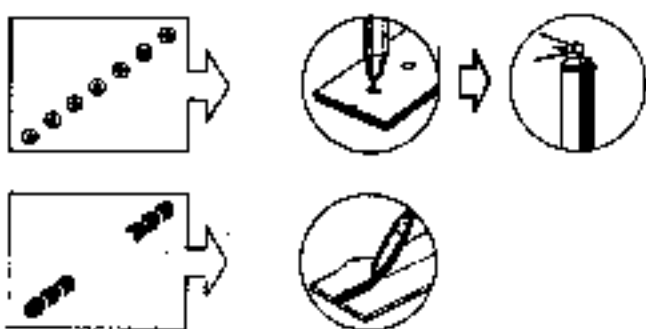
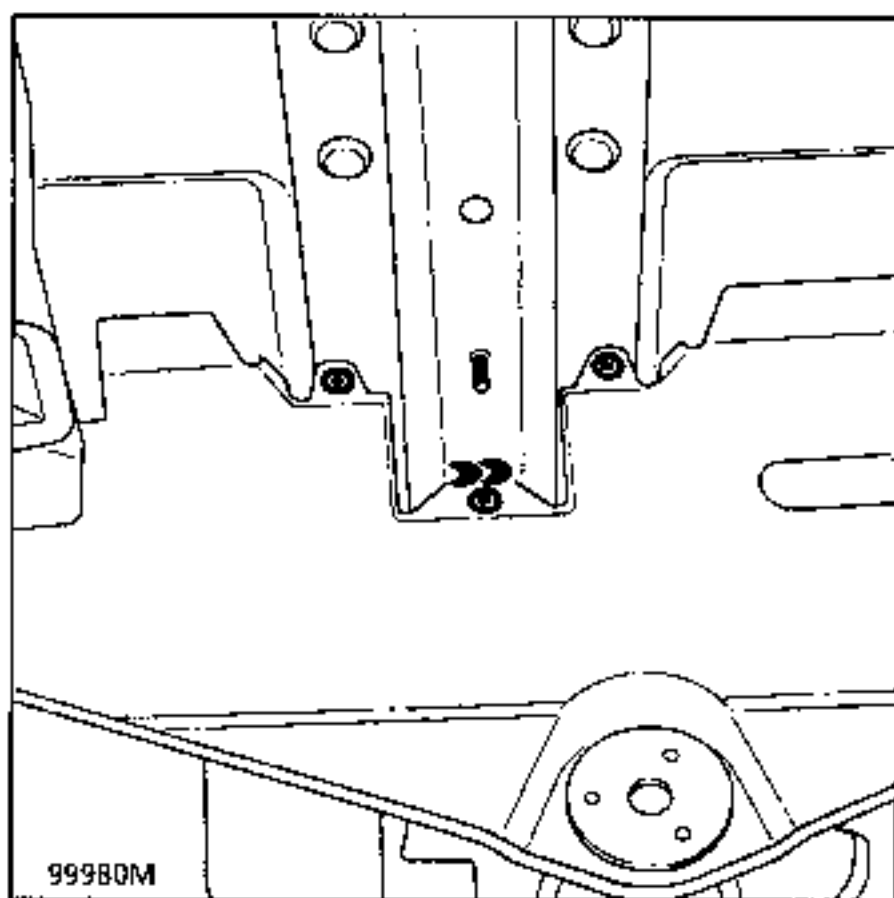
Schweißen



7 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER DER 2. SITZREIHE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-R-3.

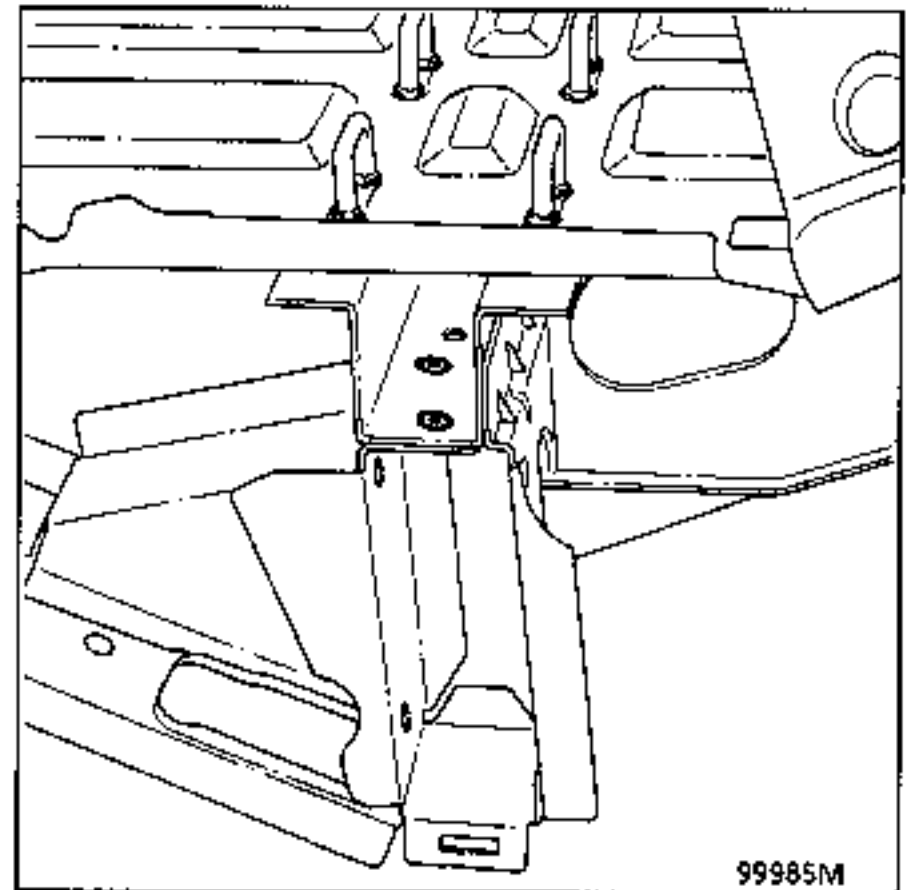
Schweißen



8 VERBINDUNG MIT DER KONSOLE FÜR DEN WAGENHEBER

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-R-1.

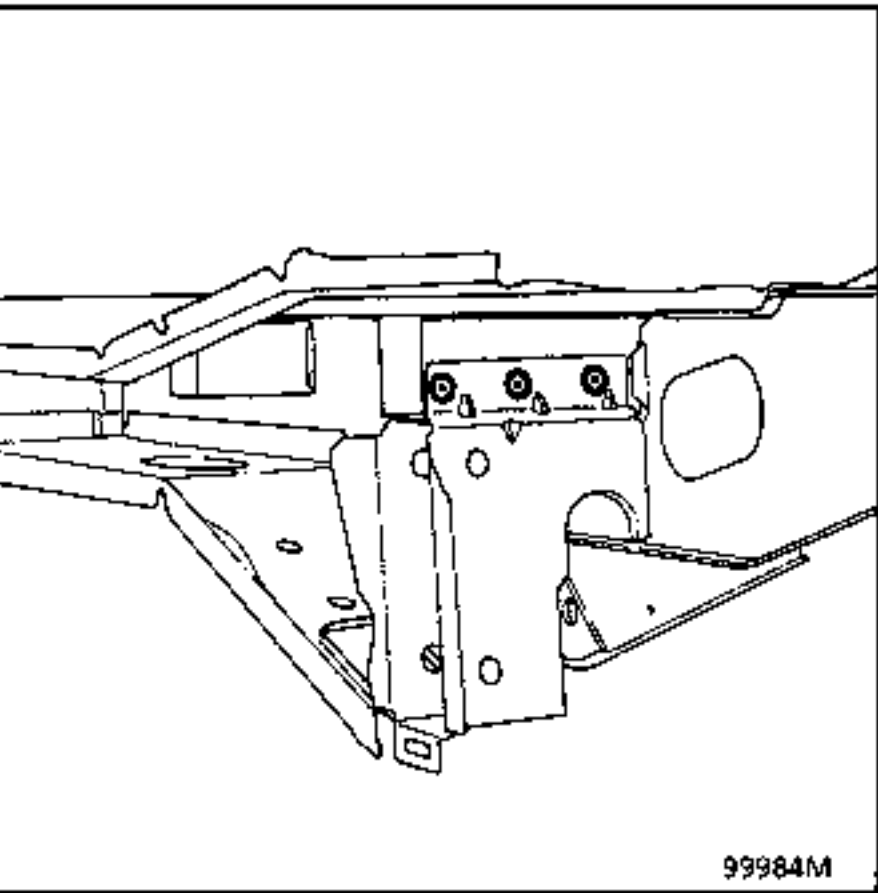
Schweißen



9 VERBINDUNG MIT DEM SEITLICHEN TEIL DER
KONSOLE FÜR DEN WAGENHEBER

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-R-2.

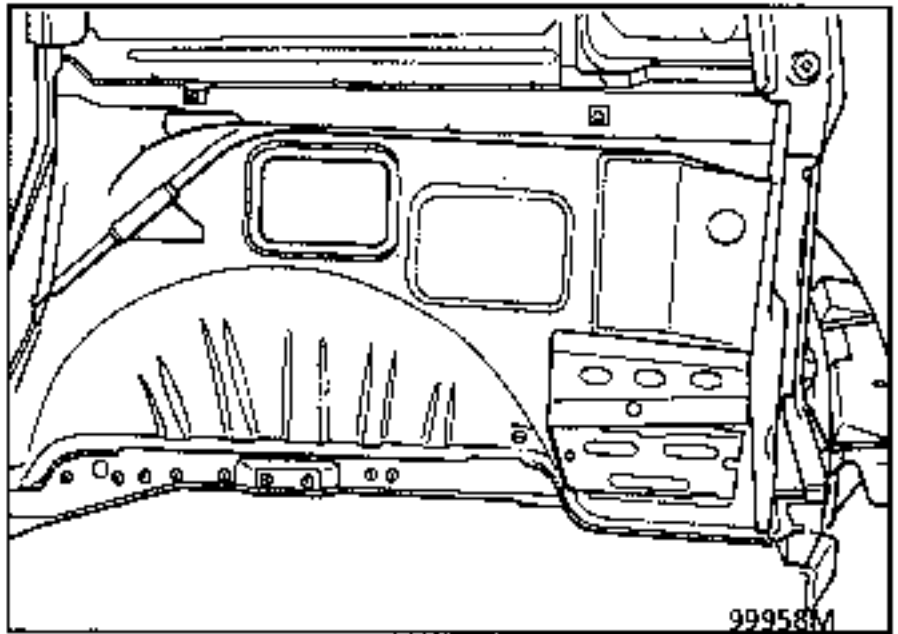
Schweißen



10 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DER
HINTERACHSE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-T-1.

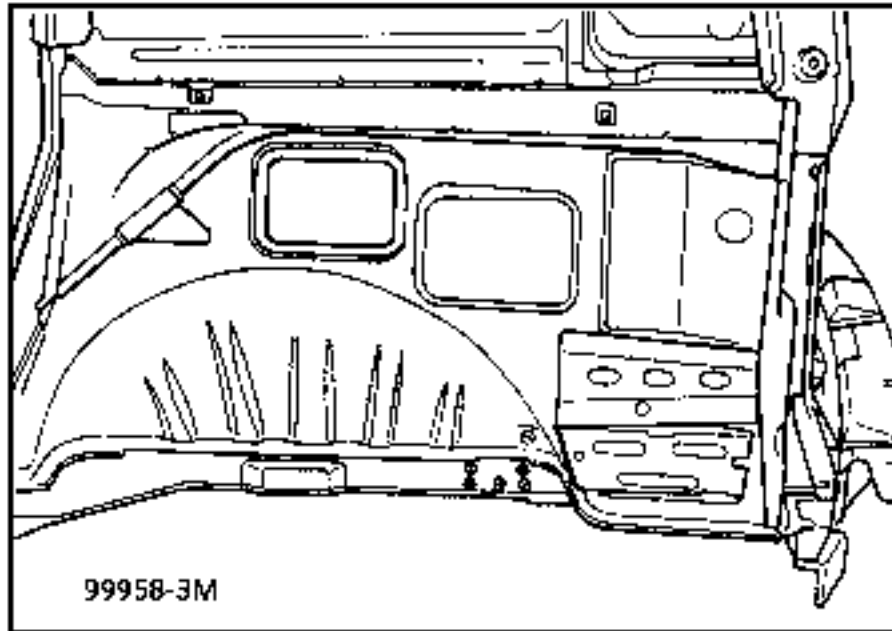
Schweißen



11 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DER 3. SITZREIHE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-S-1

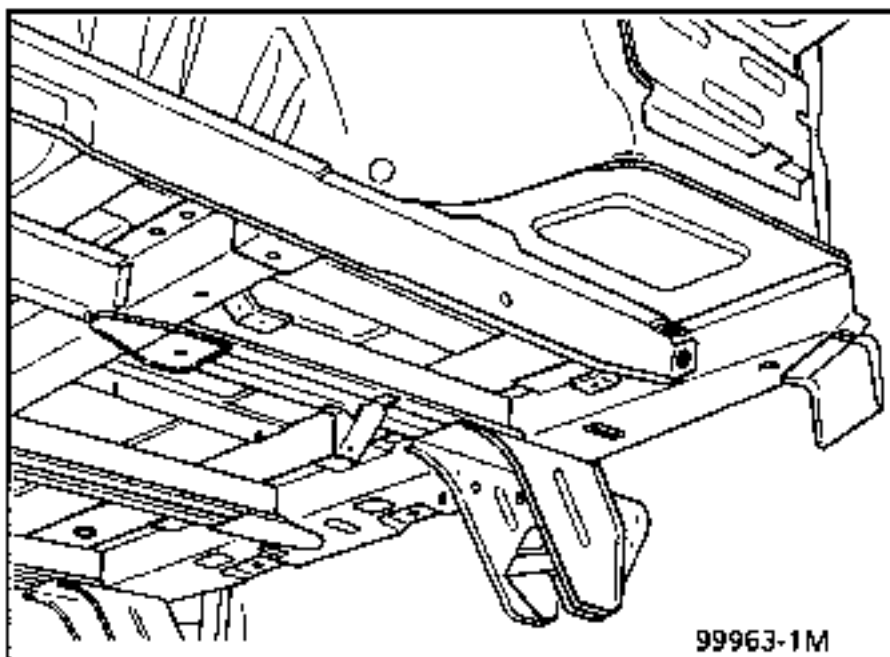
Schweißen



12 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-J-1

Schweißen



13 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Blechstärke (mm)

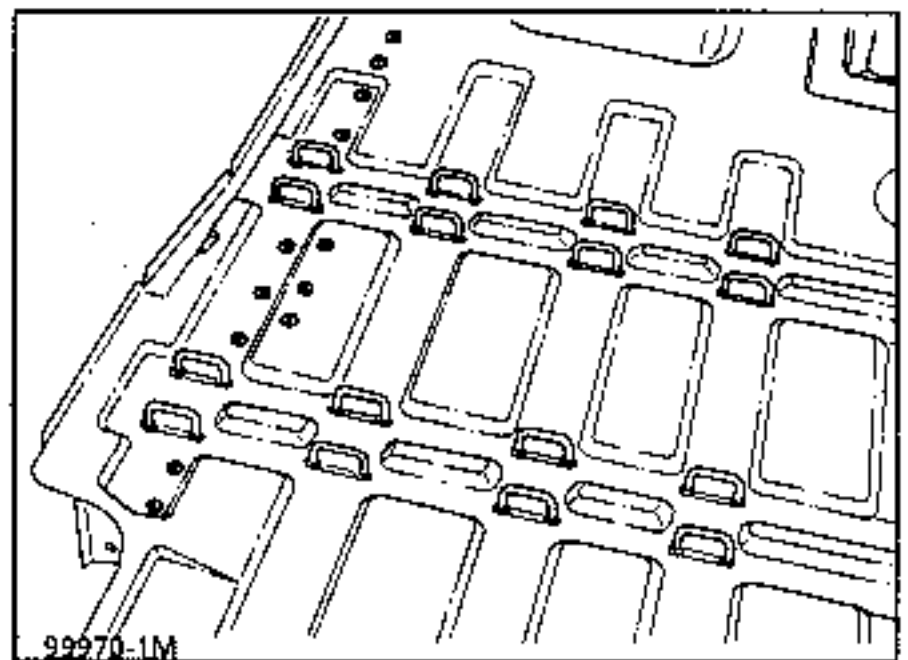
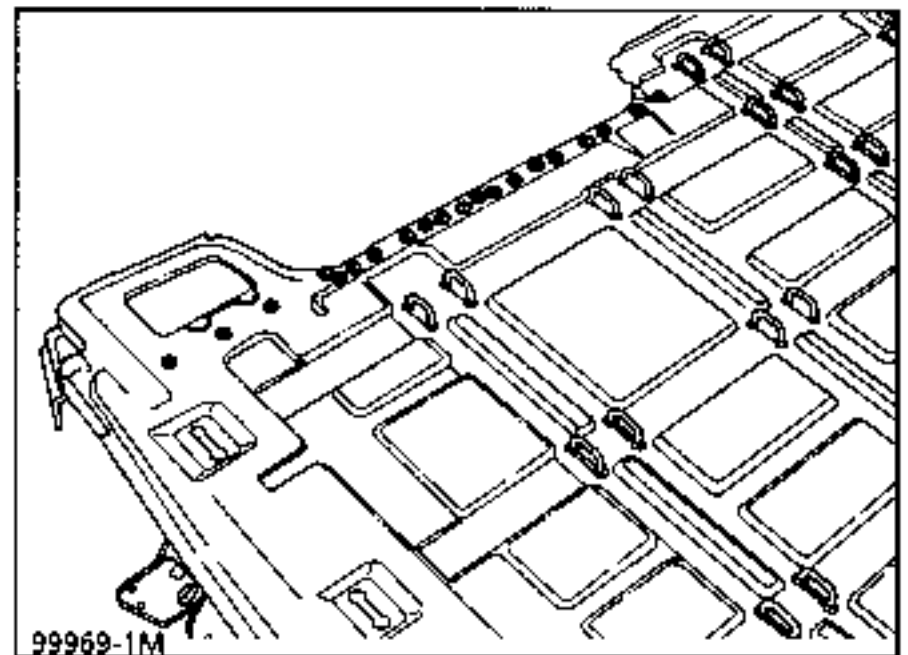
Bodenblech	0,8
Äußerer Längsträger	2,5

Lösen



32 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,5

Schweißen



14 TEILSCHNITT

Blechstärke (mm)

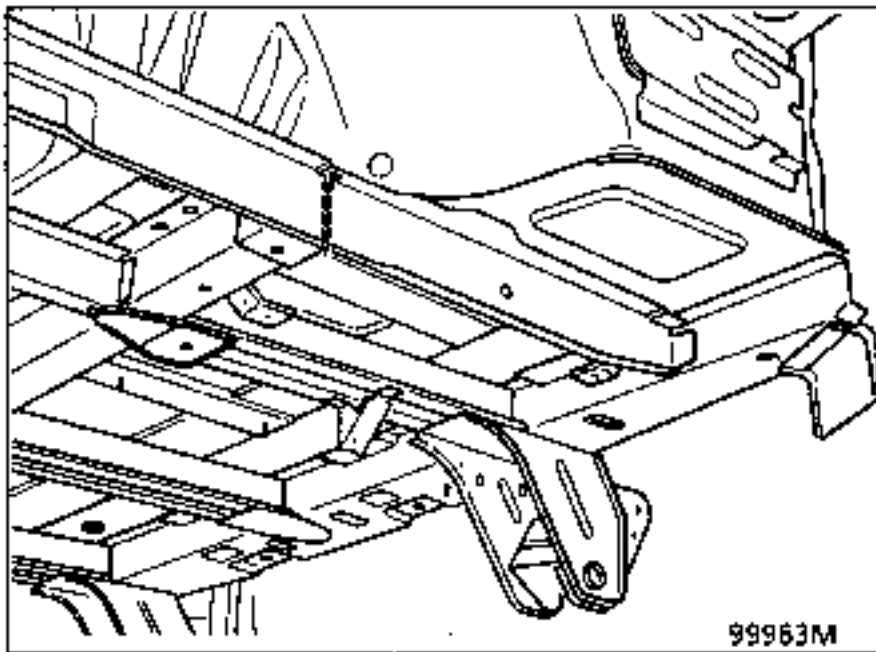
Hinterer Längsträger teilweise 2,5

Lösen



150 mm in Blechstärke 2,5

Schweißen

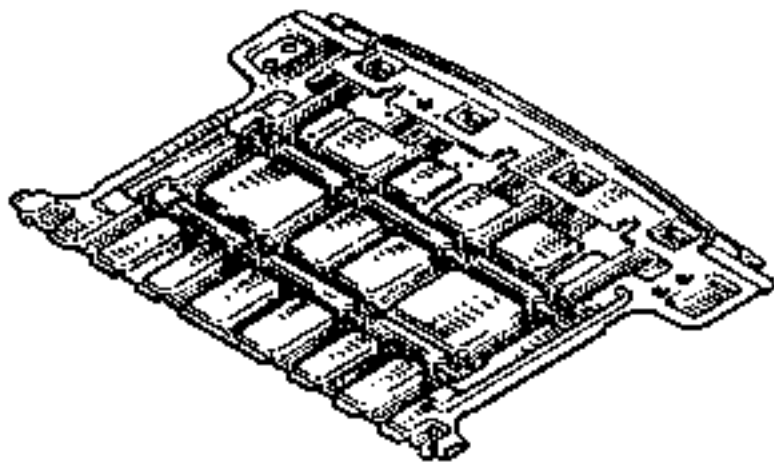


HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des unteren hinteren Querträgers, des hinteren Längsträgers der D-Säule bei einem Heckaufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



PRA4124

Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- des Stoßfängers,
- des Stoßfängerträgers,
- der Rückleuchte,
- des hinteren Kotflügels,
- der Heckklappendichtung,
- der Radkastenverkleidungen,
- der Verankerungsabdeckungen,
- der Verkleidung des Bodenblechs,
- des Reserverads,
- des Tanks,
- des Auspuffs.

HINWEIS: Angaben zum Schneiden sowie der Vorbereitung vor dem Schweißen siehe Kapitel 40 - Allgemeines.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

1 VERBINDUNG MIT BODENBLECH

Blechstärke (mm)

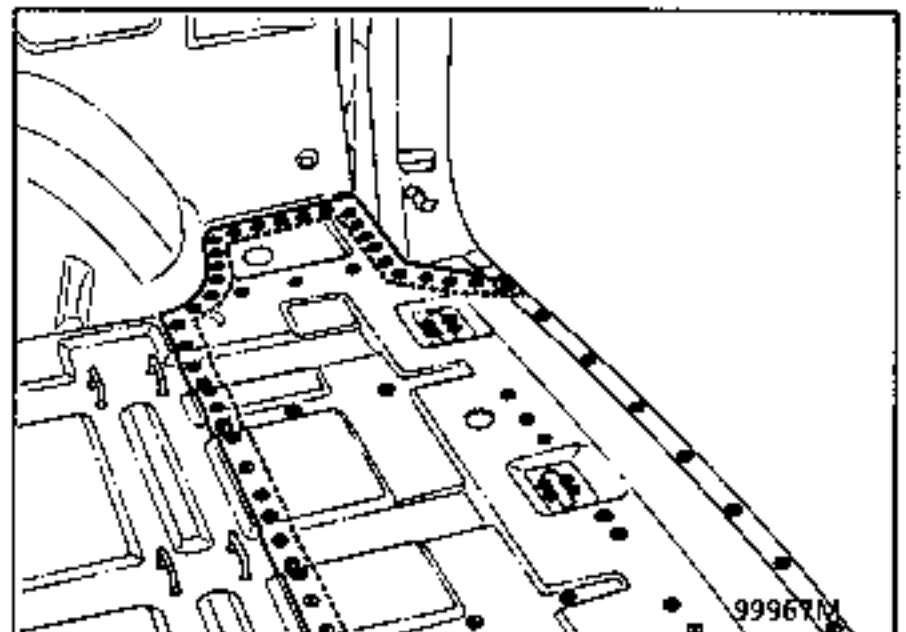
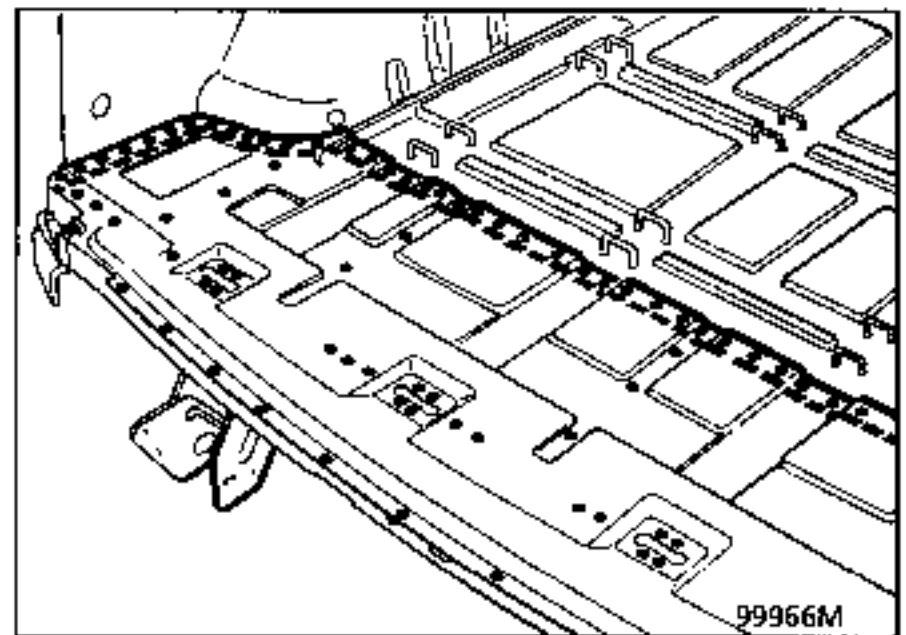
Hinteres Bodenblech	0,8
Äußerer Längsträger	2,5
Hinterer Längsträger	1,5
Unterer hinterer Querträger	2,0

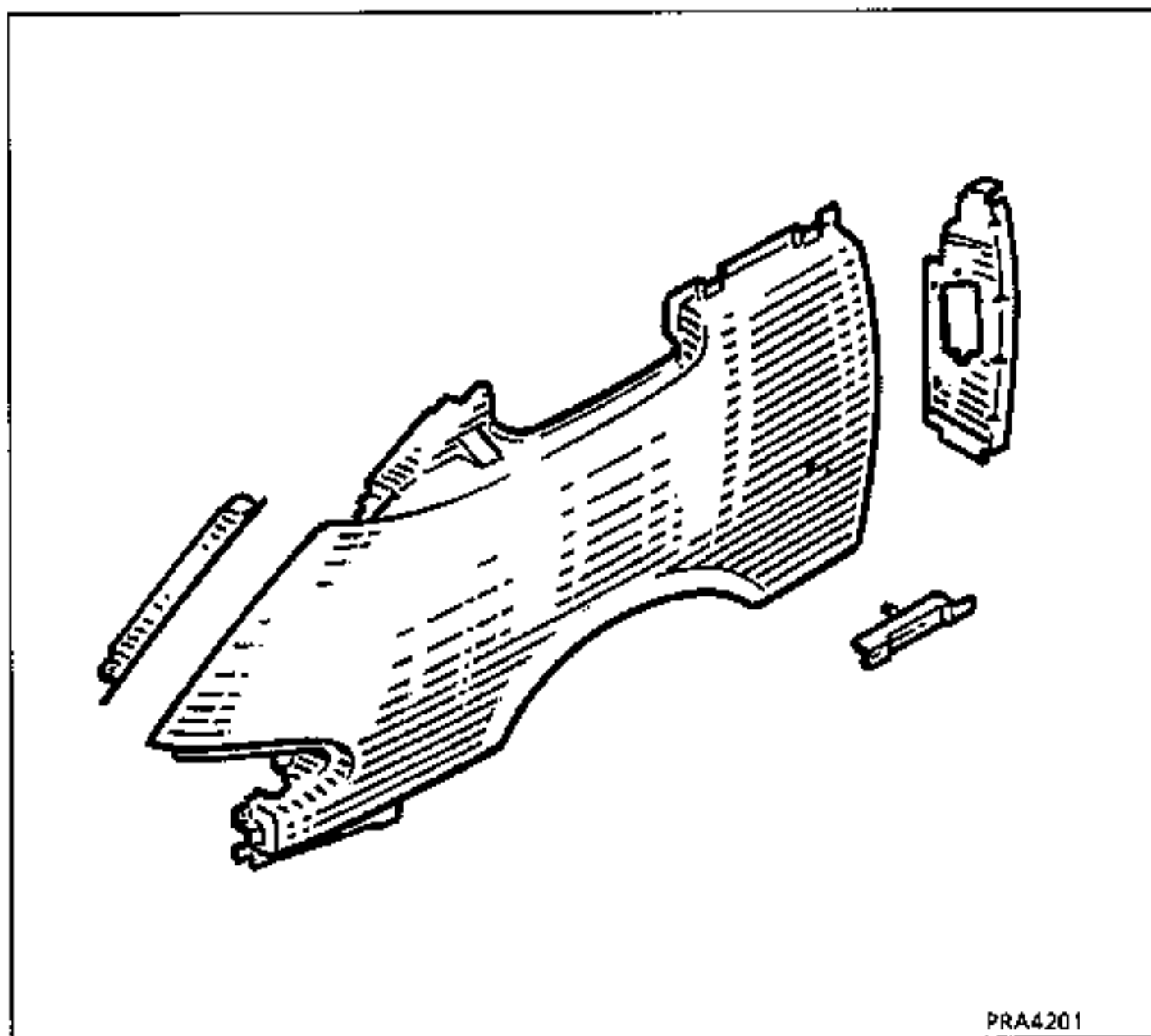
Lösen



60 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8

Schweißen





INSTANDSETZUNG

- Risse Siehe Reparaturtyp Nr. 1
- Löcher Siehe Reparaturtyp Nr. 2
- kleine Bruchstellen Siehe Reparaturtyp Nr. 3

AUSTAUSCH

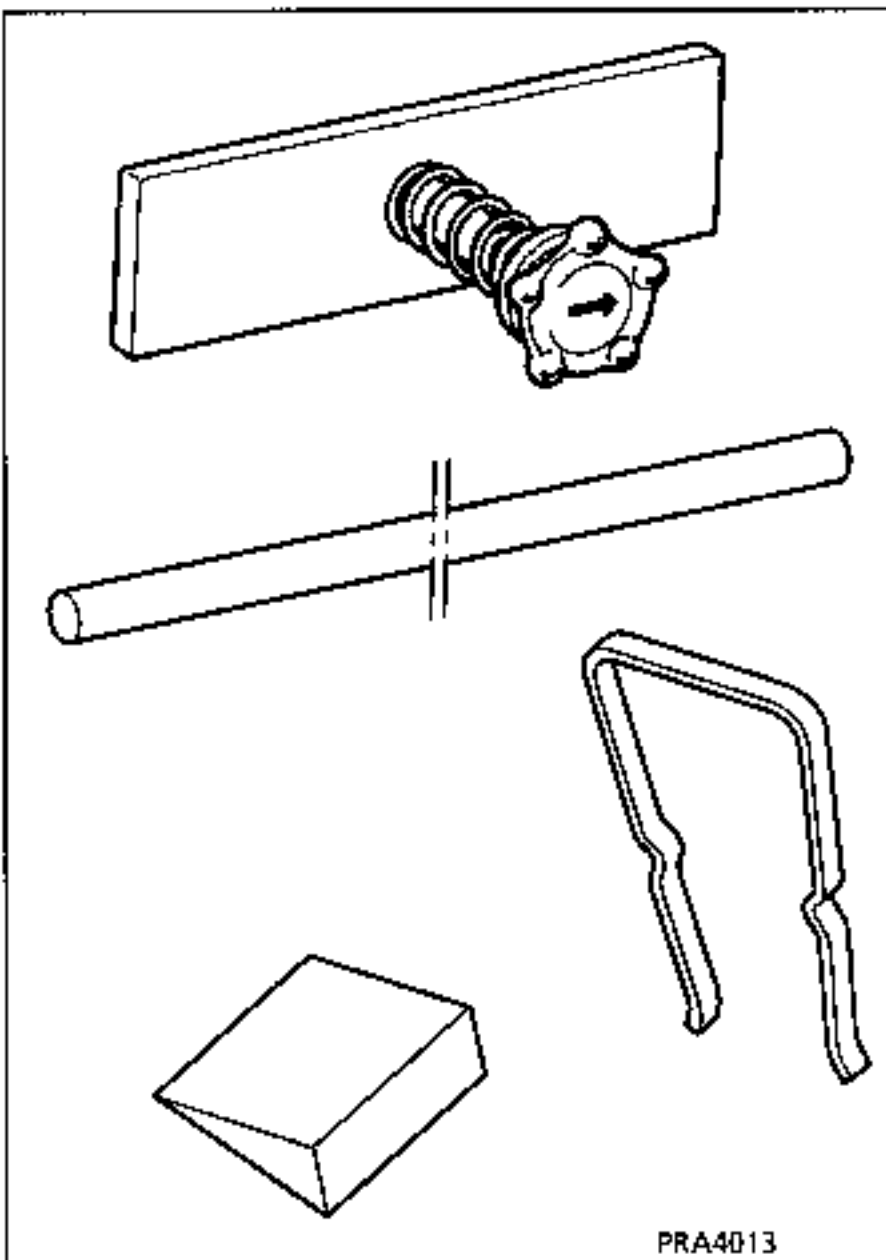
DIESE ARBEIT ERFORDERT NICHT DEN AUSBAU DES VORDEREN SEITENFENSTERS

Systematisch auszuwechselnde Teile :

- Zierleisten des vorderen Seitenfensters

Erforderliches Spezialwerkzeug:

- Säge (mit Trennscheibe oder Klinge mit Diamantpuderbeschichtung)
- geschliffener Spachtel
- Auftragspistole für Kleberkartuschen
- Werkzeugsatz Car.1219-01



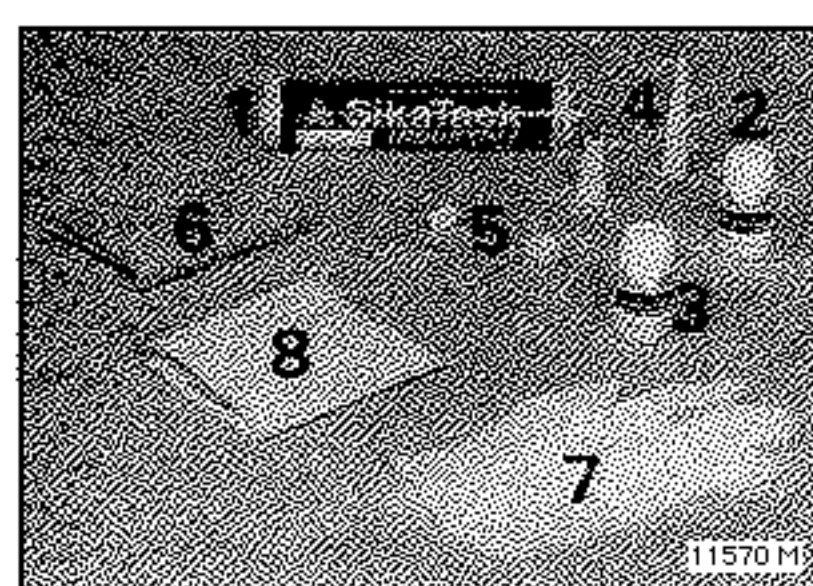
AUSBAU

Ausbauen :

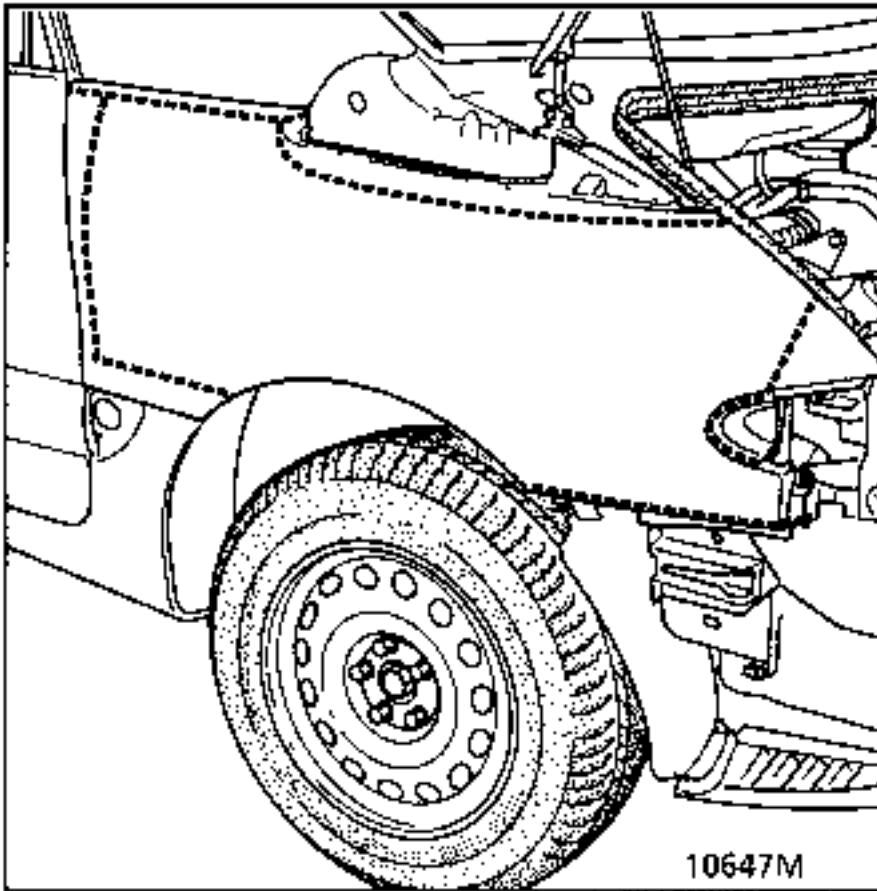
- den Stoßfänger,
- den vorderen Blinker auf der Aufprallseite,
- die seitliche Blinkleuchte (je nach Ausführung),
- den Schutz um die seitliche Blinkleuchte,
- den Rückspiegel,
- den Rahmen des vorderen Seitenfensters,
- den Schmutzfänger,
- den Frontgrillträger,
- das Schottblech.

Den Luftkanaleintritt beim Schneiden gegen Staub schützen.

Erforderliches Werkzeug:
Klebeset - Teile-Nr. 60 25 170 306



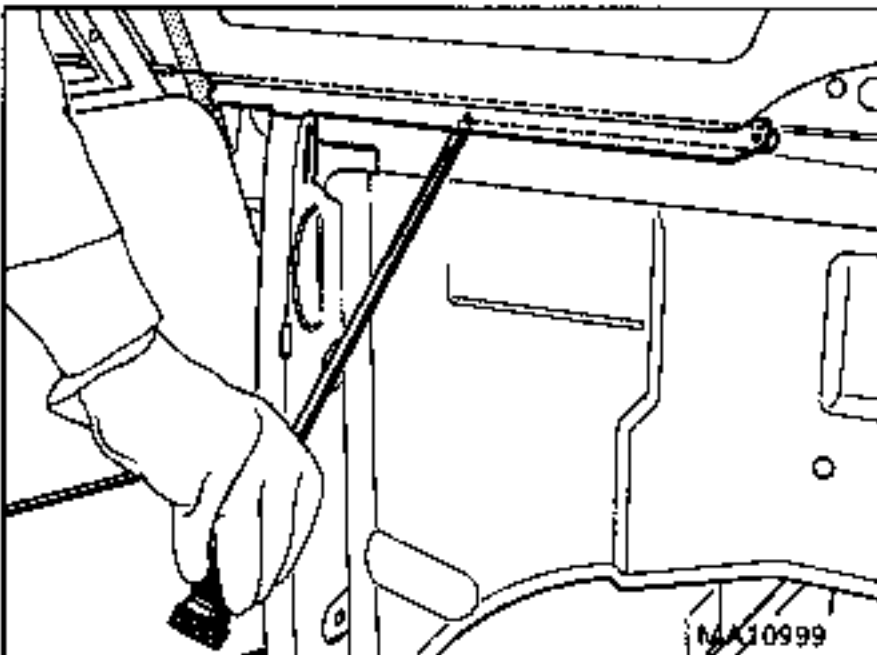
Personenschutz:
Schutzbrillen, Handschuhe, Papiermasken, Absaugvorrichtung für den Arbeitsplatz.



Den Kotflügel mit Hilfe einer oszillierenden Säge entsprechend der Abbildung oben abtrennen.

Die Mutter des Kotflügels lösen.

Ein Abdeckblech (1 mm) zwischen Kotflügel und Luftkasten einschieben, um den Luftkasten vor Beschädigungen durch das Abtrennen zu schützen.



Mit Hilfe eines Stahldrahtes die Kotflügelpartie, die unter dem vorderen Seitenfenster verbleibt, abtrennen.

Die verbleibenden Kotflügelpartien mit Hilfe eines geschliffenen Spachtels ausbauen.

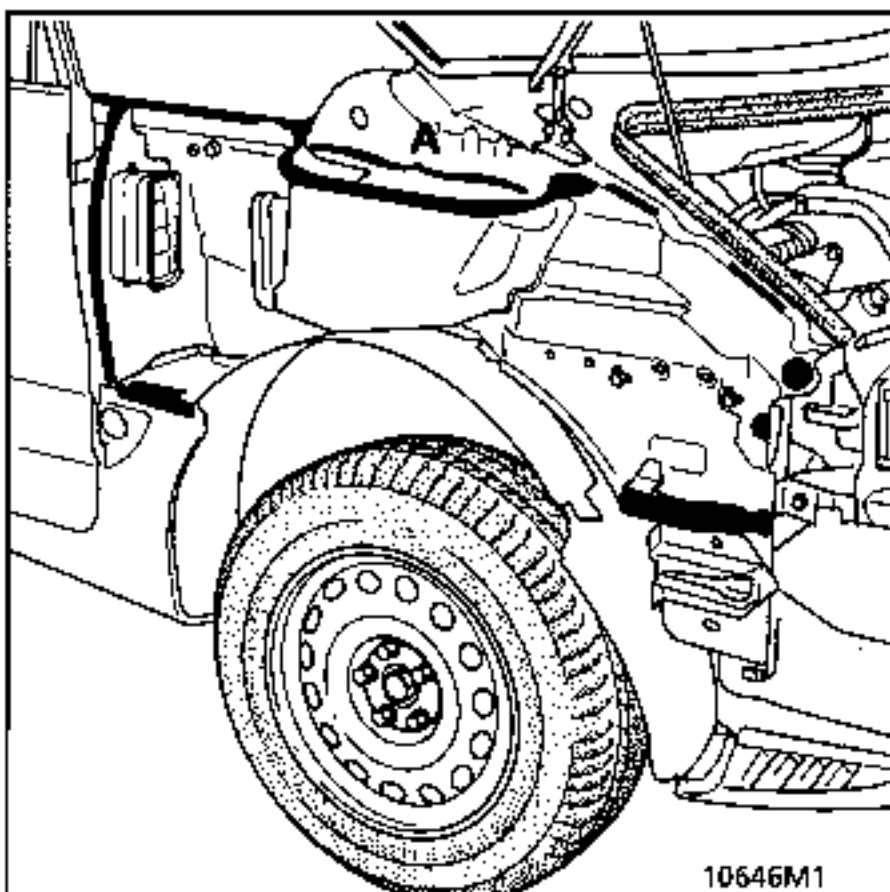
Mit einem trockenen Lappen die Klebezonen an der Kunststoff-Struktur reinigen.

Vorwort: Vor dem Anbringen des neuen Kotflügels muß die Einstellung der Motorhaube zum gegenüberliegenden Kotflügel korrekt erfolgen (Höhen- und Seitenabstand).

VERWENDUNG DER ERFORDERLICHEN PRODUKTE: SIEHE KAPITEL 40.

ANBRINGEN DES NEUTEILS

Vorbereiten des Rahmens



Schwarz: Klebezone

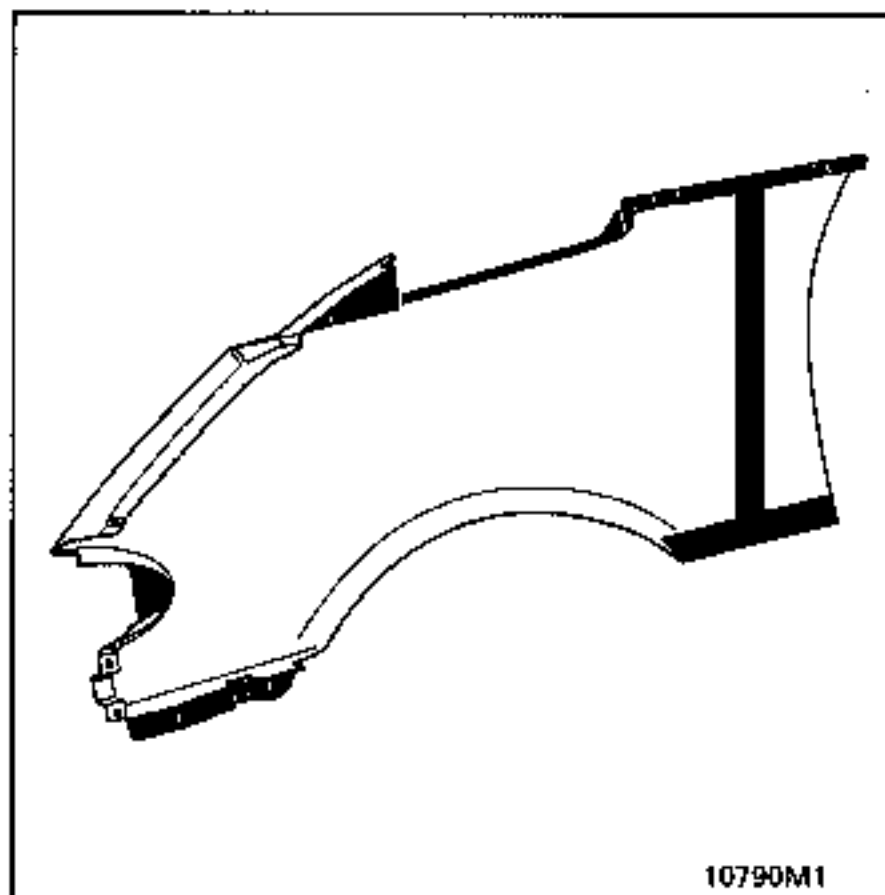
Im Bereich (A) einen Klebestreifen auf den Luftkasten kleben.

Zuerst die am Rahmen verbliebene Kleberraupe sowie die verzinkten, freigelegten bzw. beschädigten Zonen reinigen und sie anschließend mit dem im Rep.-Satz vorhandenen Primer grundieren.

HINWEIS: Wird ein neues Element mit dem Fahrgestell verklebt, müssen vorher die Klebezonen gereinigt und anschließend mit Primer grundiert werden.

WICHTIG: Jeglicher Bereich am Rahmen, der Kratzer aufweist, muß mit Primer grundiert werden.

Vorbereitung des neuen Kotflügels



Die Befestigungselemente des Rückspiegels sowie die Befestigungshülsen des Frontgrillträgers, den Dichtschaumstoff zurückbehalten und am neuen Kotflügel wieder einsetzen.

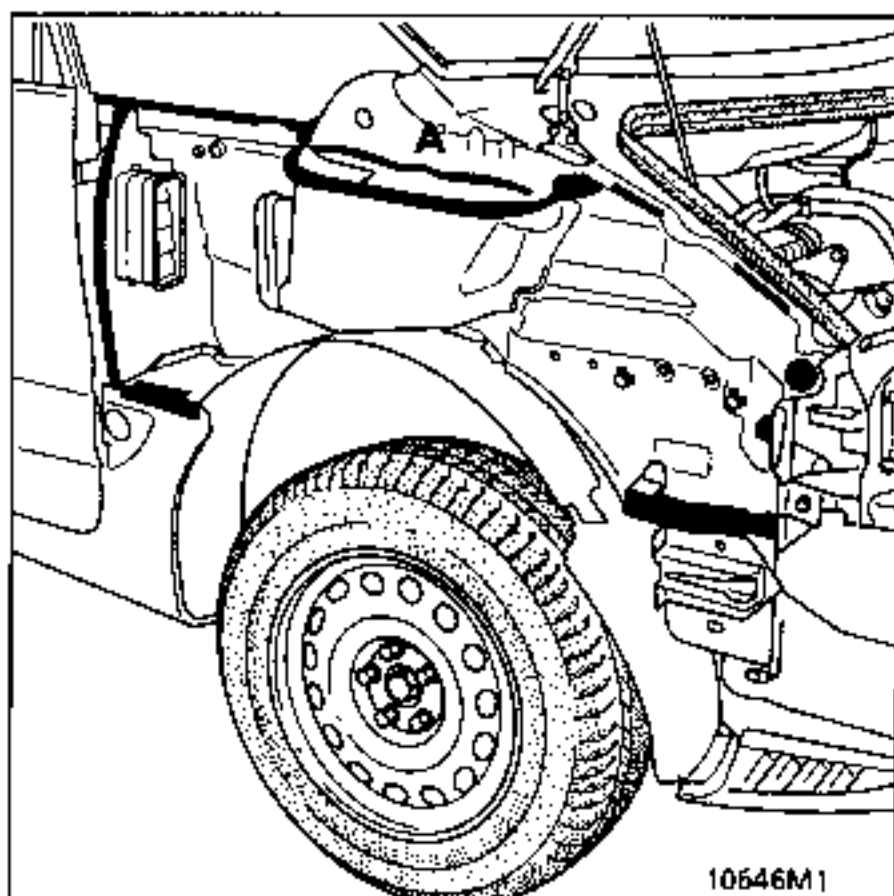
Mit Schleifpapier P 180 die Klebezone aufrauen.

Die Klebezone mit dem im Reparatursatz mitgelieferten Reinigungsmittel reinigen.

Die Klebezone auf einer Breite von mindestens 50 mm mit dem im Reparatursatz mitgelieferten Primer grundieren.

ACHTUNG:

Der Kleber haftet auf SMC-Teilen nicht ohne Primer.



Anlegen der Kleberraupe

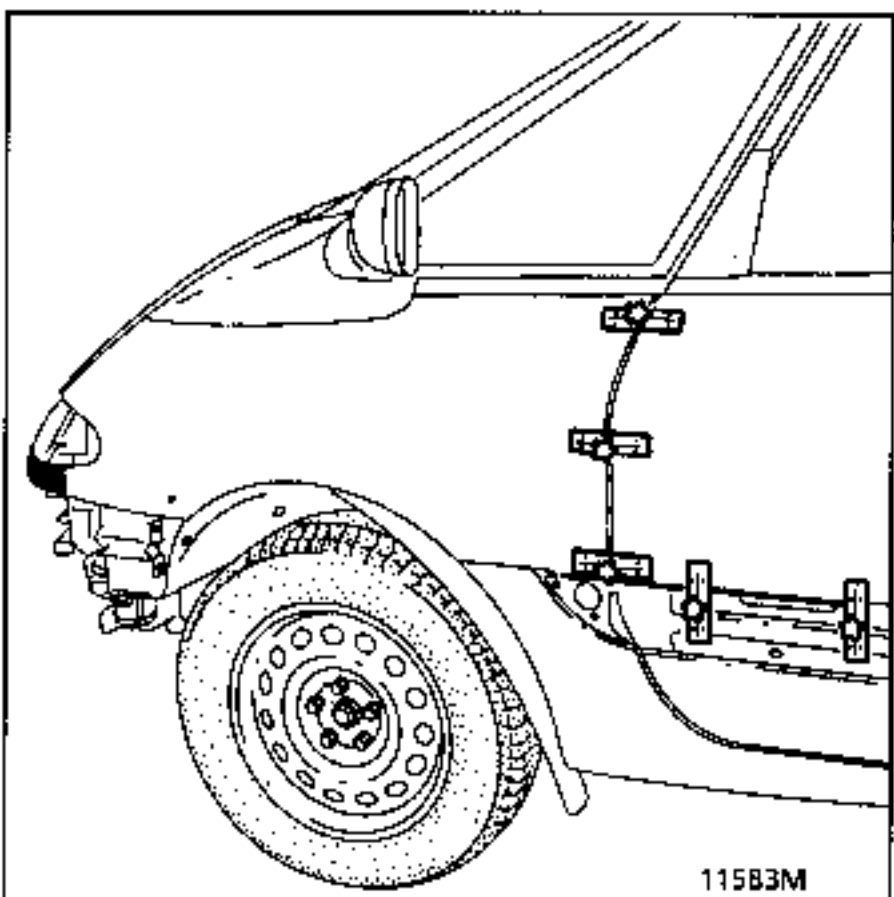
Eine gleichmäßige Kleberraupe am Fahrgestell auftragen (siehe Abb.).

In der Partie (A) die Kleberraupe auf den Klebestreifen auftragen.

DER KOTFLÜGEL MUSS IN DEN DARAUFFOLGENDEN 10 MINUTEN ANGEKLEBT WERDEN.

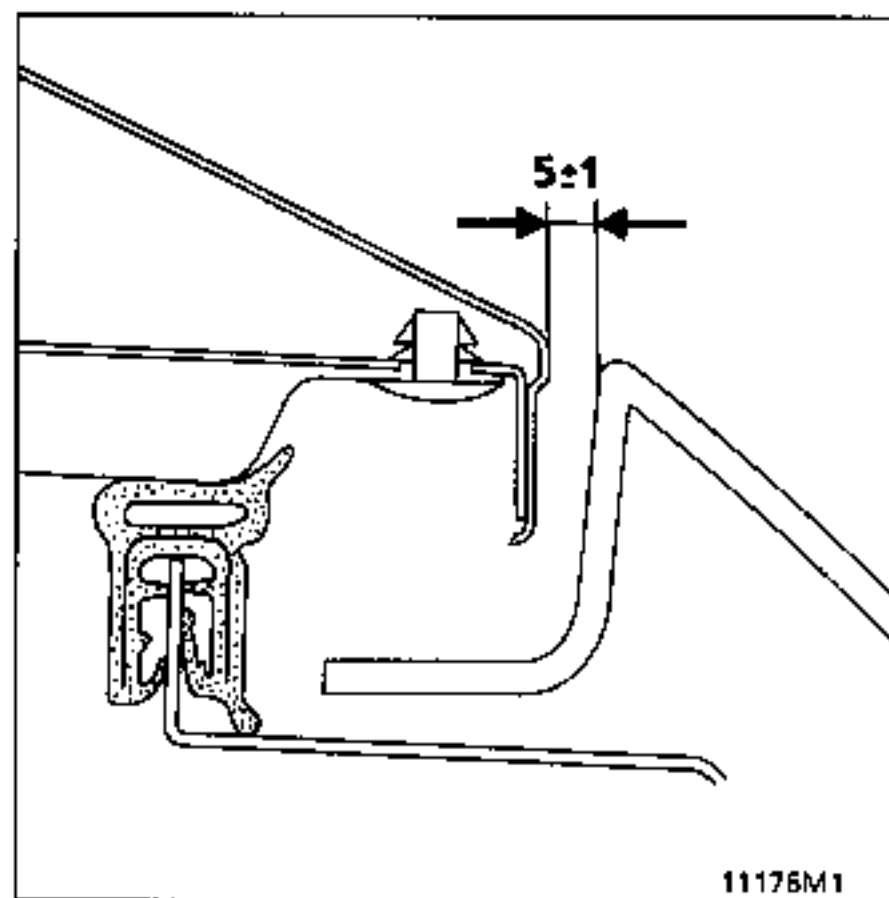
Anbringen des Kotflügels

Den Kotflügel langsam unter das vordere Seitenfenster schieben.



Die Positionierwerkzeuge an der Vordertür ansetzen, dabei das Höhen- und Seitenspiel sowie das Fluchten gewährleisten.

DIE VORDERTÜR NICHT VOR DEM ENTFERNEN DER WERKZEUGE ÖFFNEN.



Den Rückspiegel und den Frontgrillträger anbringen, um die Ausrichtung des Kotflügels zu kontrollieren, das Spiel von 5 mm zwischen Motorhaube und Kotflügel überprüfen, hierzu eine Paßscheibe zwischenlegen.

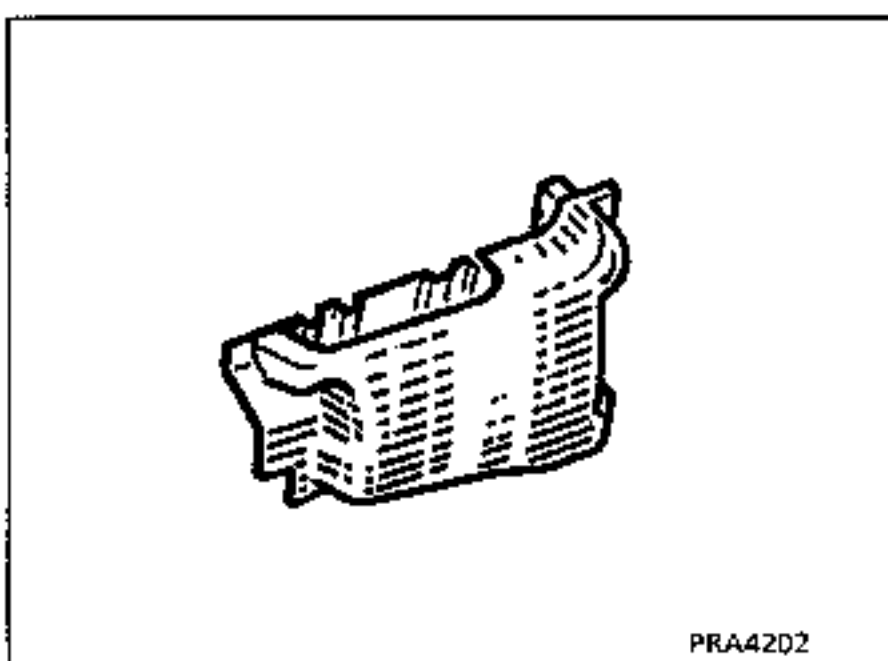
Den Kotflügel mittels Klebeband, welches an der Motorhaube angeklebt wurde, halten (2 Stunden).

30 Minuten lang härten lassen, anschließend die Zentrierwerkzeuge wieder abbauen.

Falls erforderlich, die Höhe der Motorhaube erstellen.

HINWEIS: Der Einbau des Stoßfängers, des vorderen Blinkers, des Schutzes der seitlichen Blinkleuchte, der seitlichen Blinkleuchte, des Rückspiegels, der Zierleiste des vorderen Seitenfensters erfolgt **NACH DEM LACKIEREN.**

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS

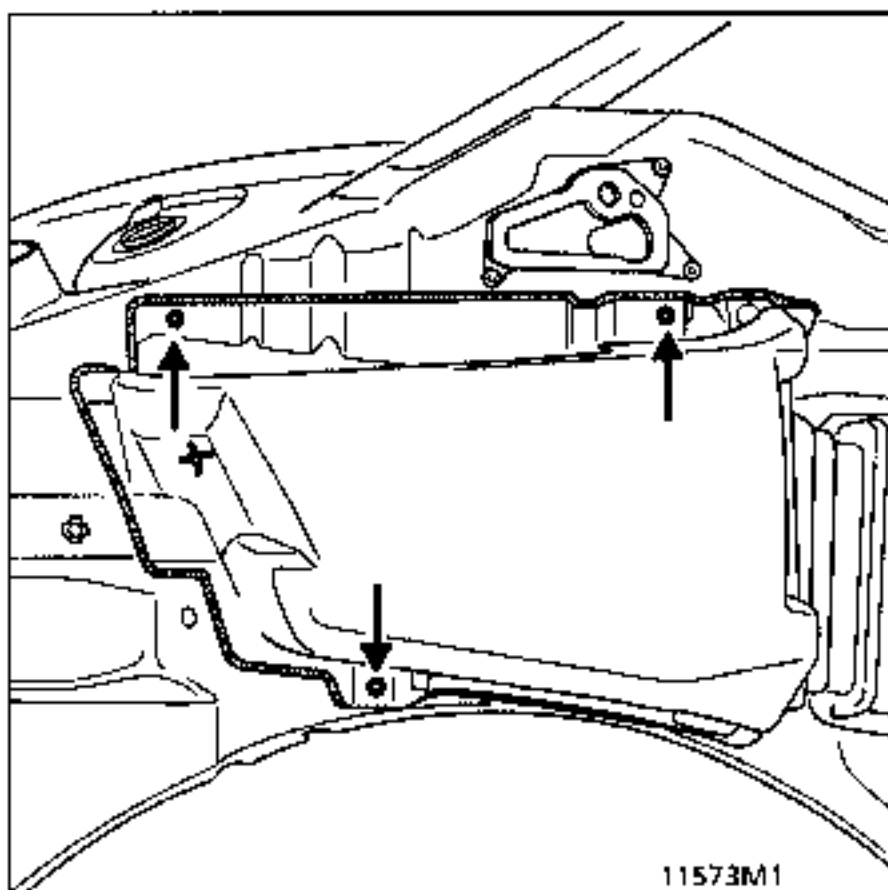


Vorbereitende Arbeiten.

Den Rückspiegel ausbauen.
Den Stoßfänger entfernen.

Nach dieser Arbeit muß der Kotflügel ausgetauscht werden.

AUSBAU



Die 3 oberen Befestigungen entfernen.

Die Kleberraupe an den 3 verklebten Seiten abtrennen.

EINBAU

Das Klebeset 60 25 170 306 verwenden.

Die Klebezone am neuen Radlauf anzeichnen.

Die beiden zu klebenden Flächen entfetten.

Die neue Oberfläche bzw. die alte Kleberraupe mit Primer versehen.

Die Klebezone am Abscheider aufrauen.

Kleber auftragen.

Verkleben und nieten.

1 WINDLAUFBLECH

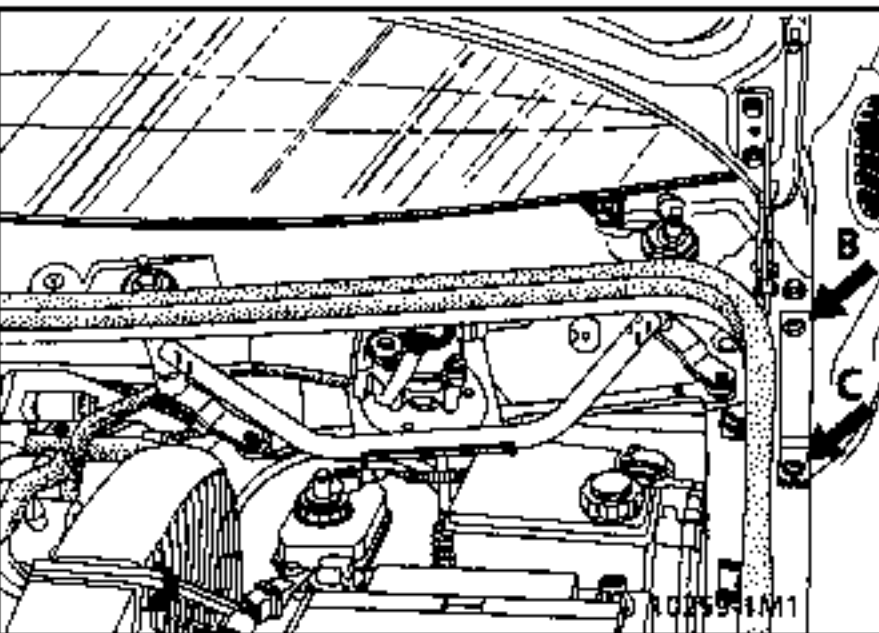
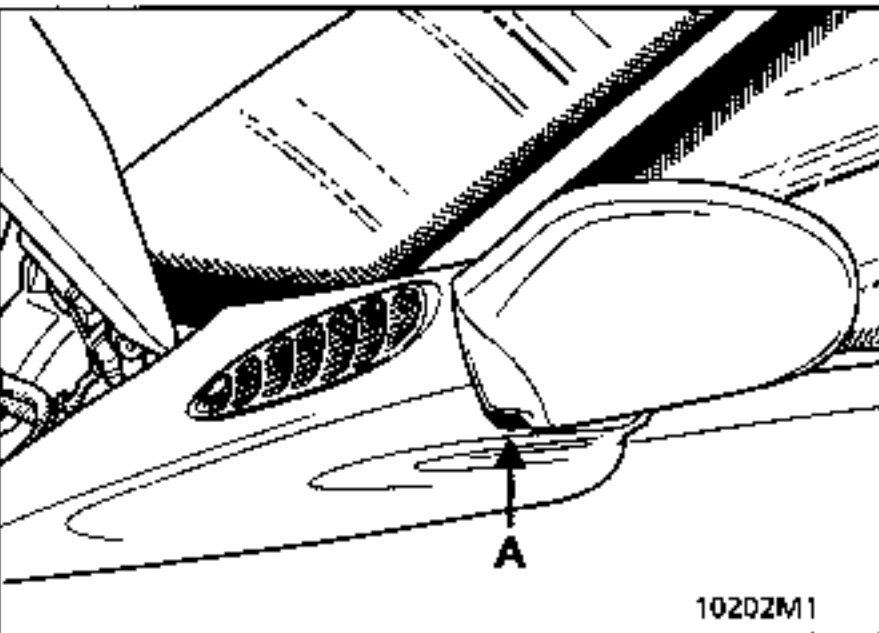
AUSBAU

Den linken und rechten Rückspiegel lösen.

Entfernen:

- die Haupt-Sechskantschraube (A).
- die obere 20er-Torx-Schraube (B).

Den Rückspiegel um die vordere Schraube (C) drehen.



Die beiden Schläuche des Scheibenwaschbehälters abziehen.

Die beiden Wischerarme abbauen.

Die vier Torx-Befestigungsschrauben des Windlaufbleches lösen.

An der Windschutzscheibe am Rand des Windlaufbleches eine Abdeckung anbringen.

Mit Hilfe eines Messers die Klebeverbindung an der Windschutzscheibe auftrennen

Das Windlaufblech entfernen, dabei die Schläuche des Scheibenwaschbehälters an der Dreifach-Steckverbindung abklemmen.

EINBAU

Vorbereitung

Vor dem Einbau des Windlaufbleches den Dichtkleber austauschen. Hierzu die entsprechende Klebezone reinigen. Anschließend Primer Sika, Teile-Nr. 60 25 071 207 auftragen. 10 Minuten trocknen lassen.

Das doppelseitige Klebeband anbringen.

An der Windschutzscheibe dieselben Vorbereitungsarbeiten vornehmen, d. h. Reinigen und Glasprimer auftragen.

Das Windlaufblech an der Windschutzscheibe anbringen.

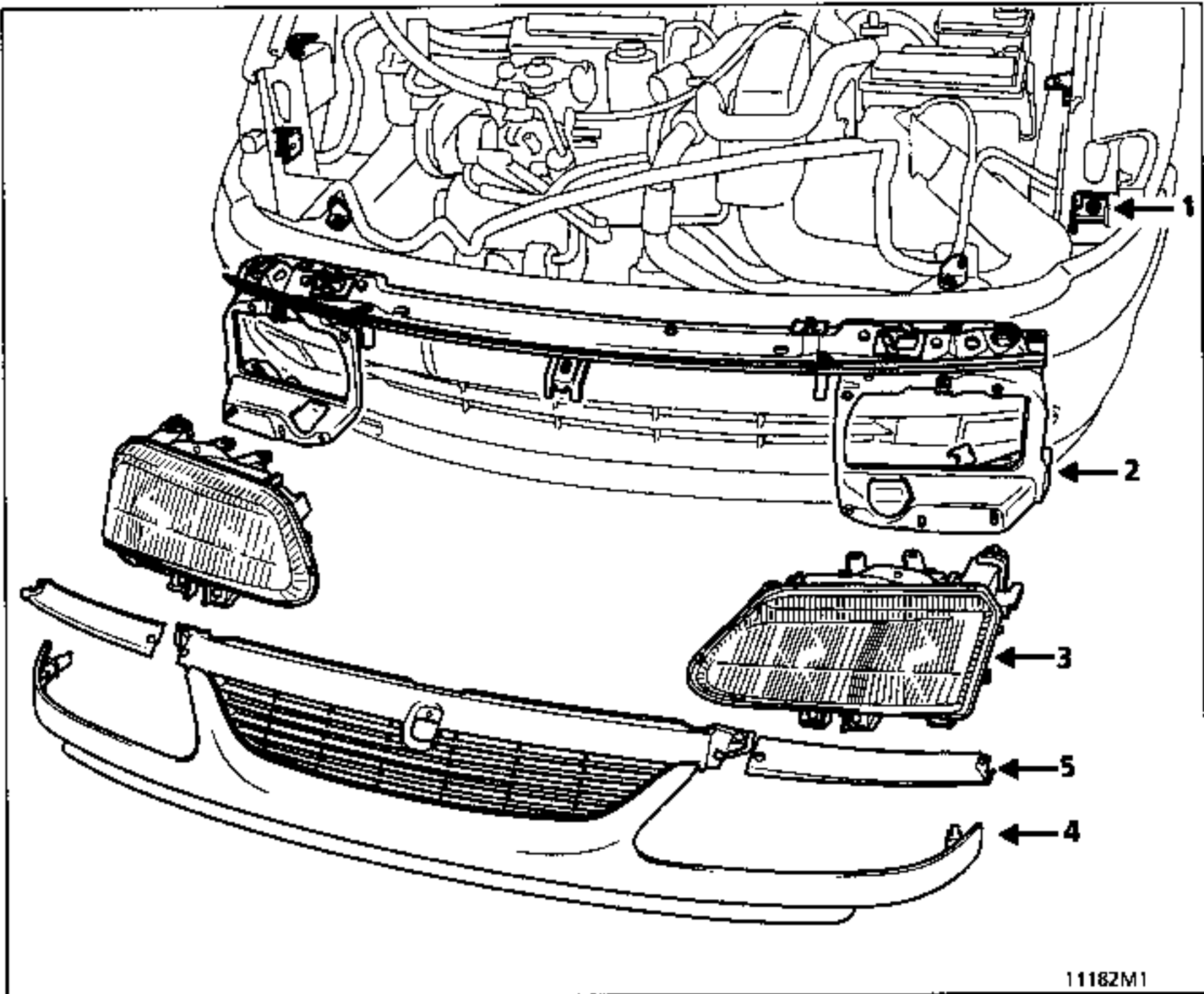
Die 4 Schrauben beiziehen.

Den roten Schutz des Klebebandes abziehen, die Klebefläche andrücken und die Schrauben anziehen.

Die Wischerarme wieder einsetzen; dabei sicherstellen, daß die Wischerblätter mit den eingeritzten Markierungen in der Glasur der Windschutzscheibe übereinstimmen.

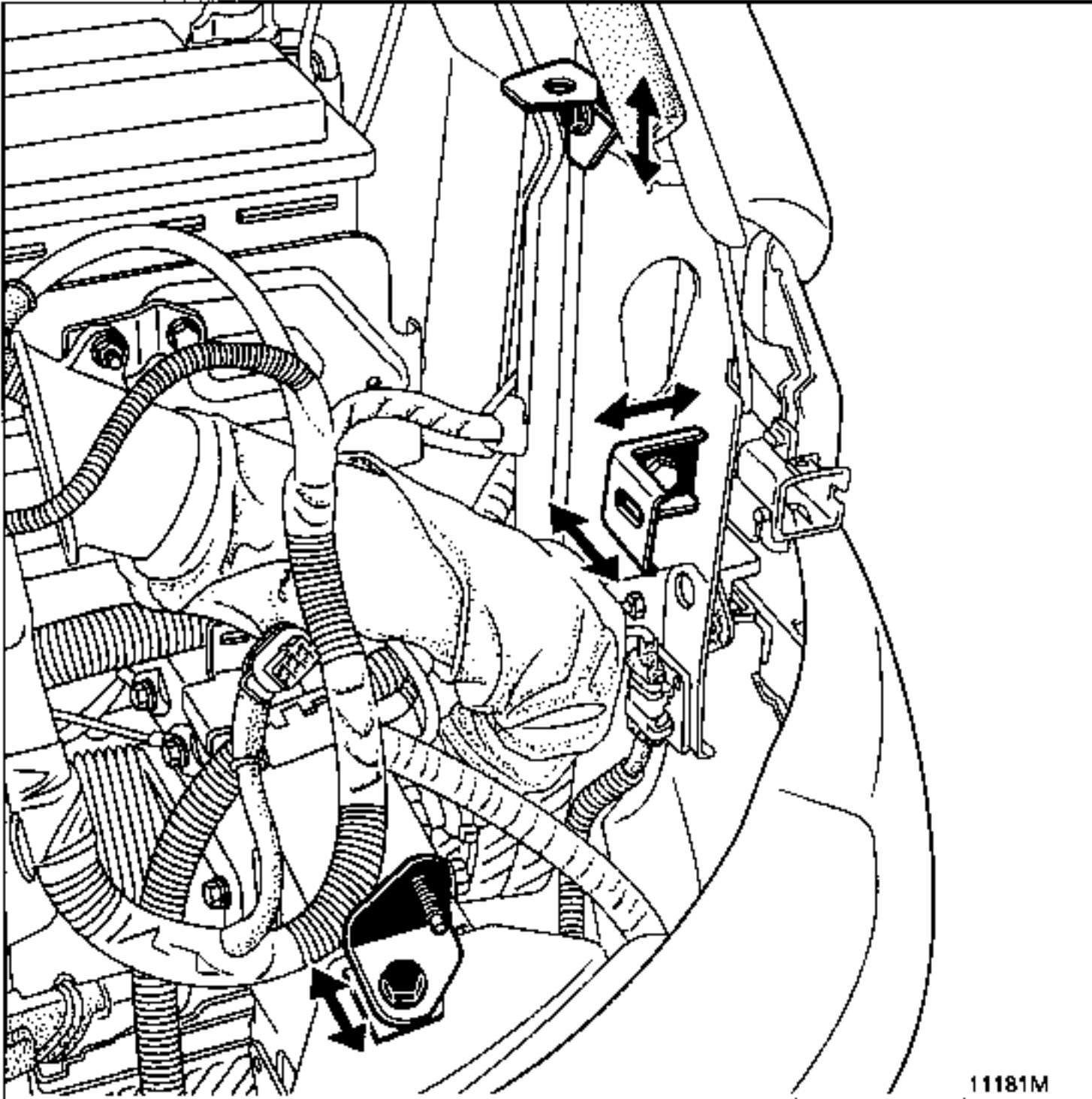
Die Rückspiegel wieder anbringen.

AUSBAU - EINBAU DES FRONTGRILLTRÄGERS OHNE AUFPRALLSCHÄDEN



- 1 Befestigungswinkel
- 2 Scheinwerferträger komplett
- 3 Scheinwerfer
- 4 Frontgrillträger
- 5 Frontgrillverlängerung

Einstellmöglichkeiten der Winkel



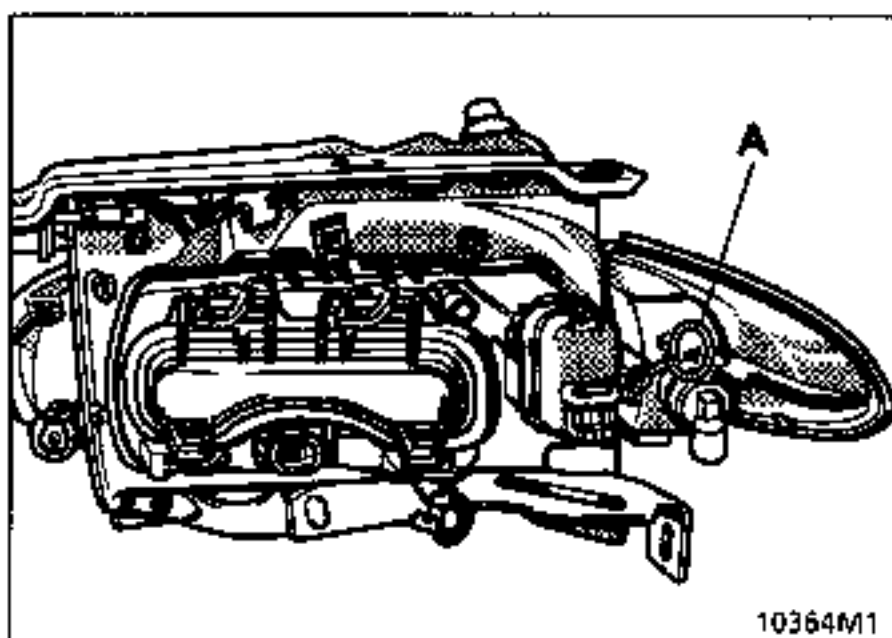
Ausbau - Einbau ohne Aufprallschäden

Abklemmen:

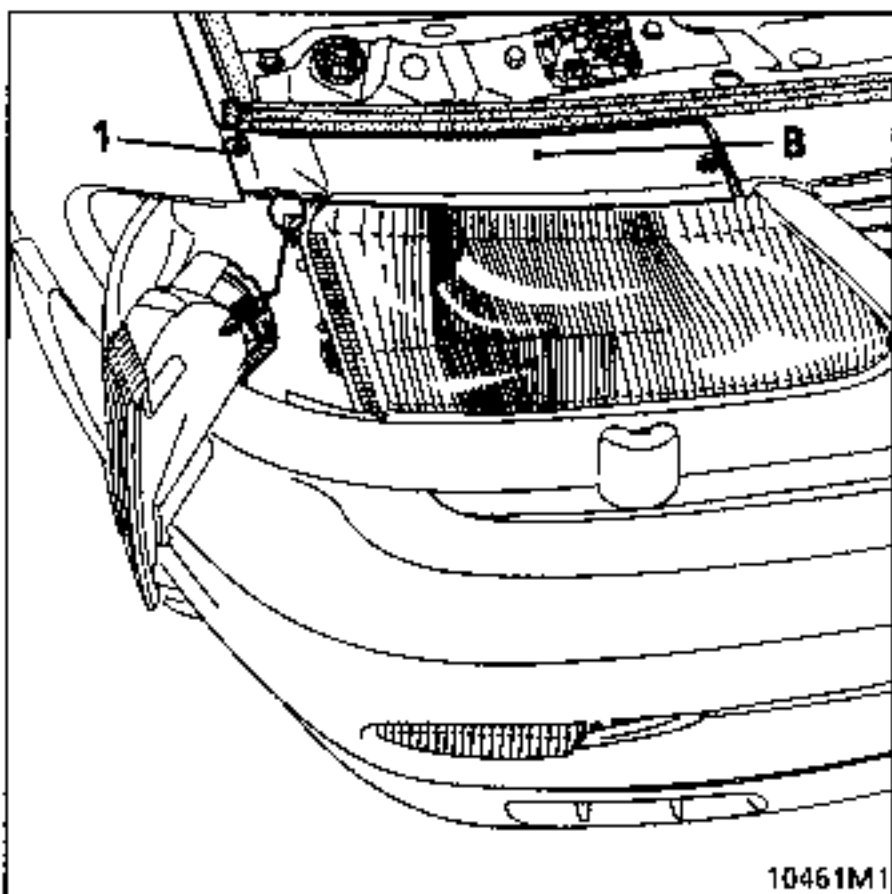
- die Batterie
- den bzw. die Stecker am Scheinwerfereinsatz.

Die beiden Blinker zur Fahrzeugaußenseite hin entfernen.

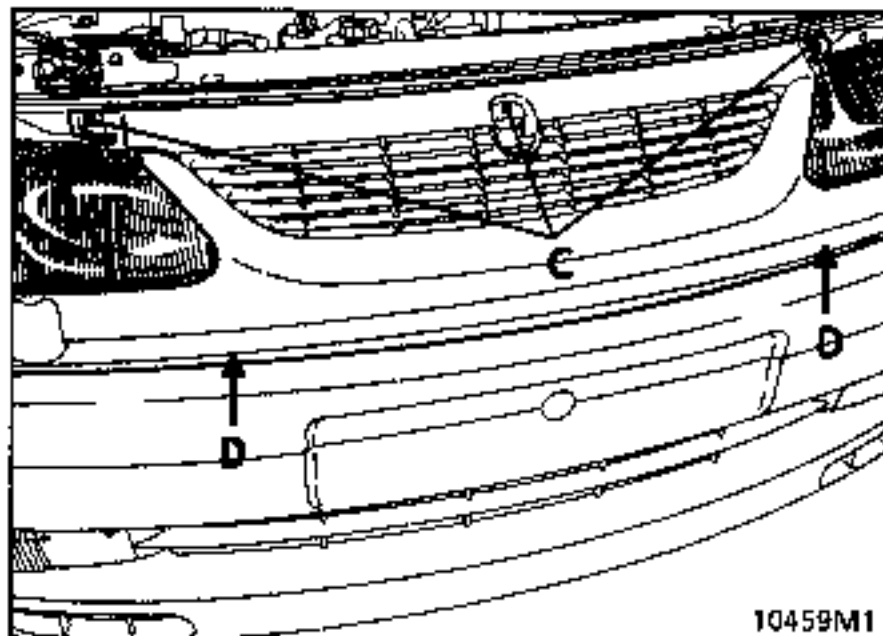
Hierzu muß bei jedem Blinker die Haltefeder (A) aus ihrem Sitz gelöst werden.



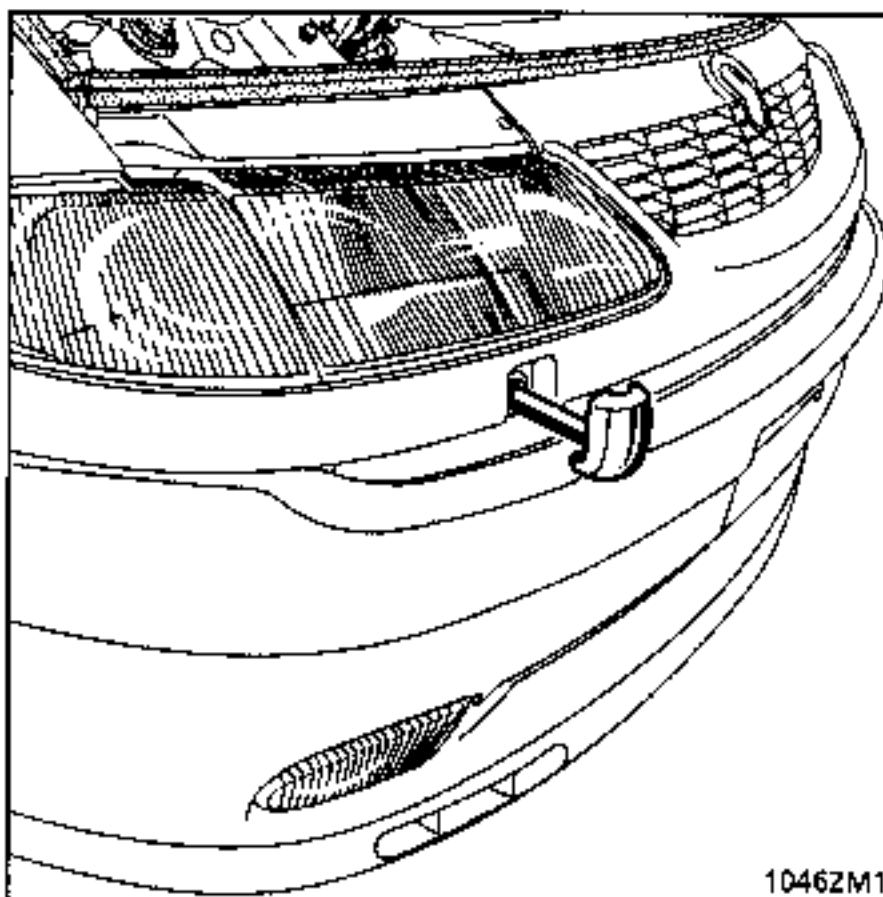
Die Verlängerungen (B) rechts und links des Frontgrills ausbauen. Um Zugang zu der Schraube (1) zu haben, das Klebeband abheben.



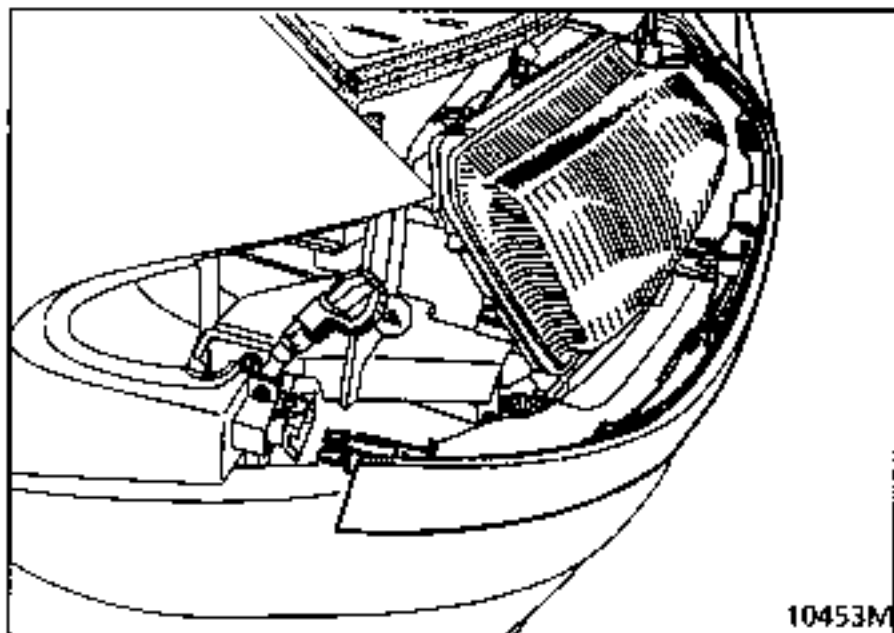
Die drei oberen Schrauben (C) sowie die beiden unteren Schrauben, die über die Öffnungen (D) zugänglich sind, mit Hilfe eines Torx-Schraubendrehers ausbauen: diese Schrauben bleiben mit dem Frontgrill verbunden.



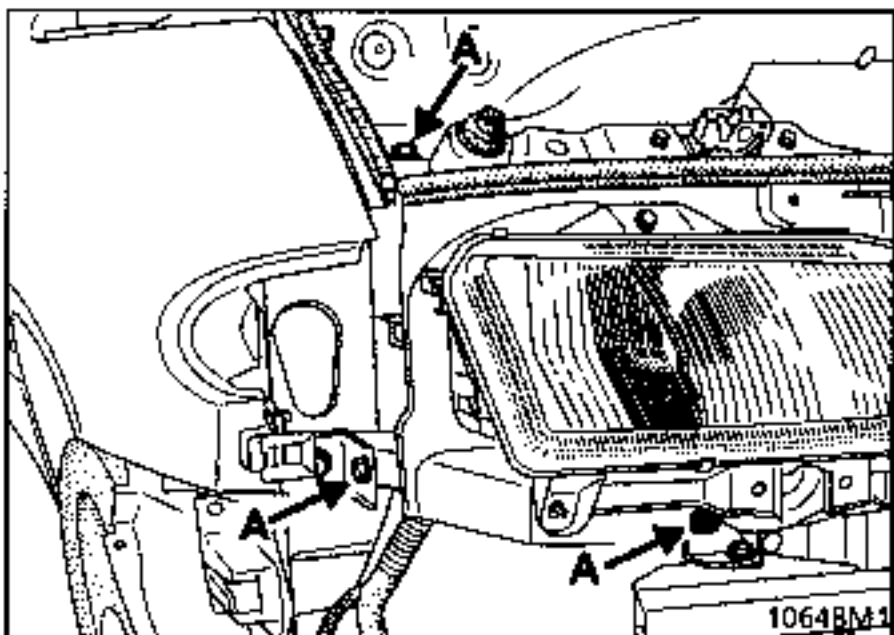
Wenn das Fahrzeug mit einem Scheinwerferwascher ausgestattet ist, an der Spritzdüse ziehen; das Werkzeug von Hand feststellen und eine Viertel-drehung nach links drehen, um es zu entfernen.



Den Frontgrill an den beiden Enden lösen und ausbauen.



AUSBAU UND EINBAU DES SCHEINWERFERTRÄGERS

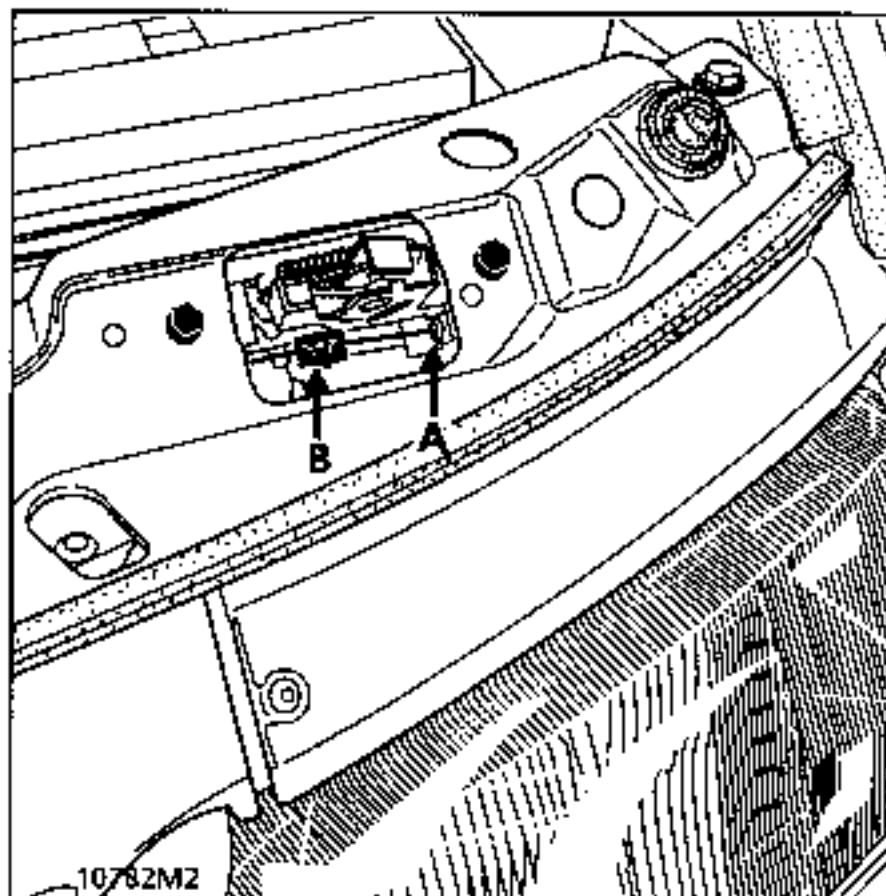


Die sechs Befestigungsschrauben (A) des Scheinwerferträgers ausbauen, siehe Abbildung oben.

ACHTUNG: Beim Ausbau des Scheinwerferträgers dürfen die Winkel auf der Seite der Karosserie auf keinen Fall gelöst werden, damit beim Einbau die Original-Einstellung erhalten bleibt.

Trennen:

- die Hüllennarretierung (A),
- den Verriegelungsseilzug links (B).



Den Kabelstrang der Scheinwerfer abziehen.

Die 7 Befestigungsschrauben des Kanals (Kabelstrangdurchführung) abschrauben.

Die 8 er-Sechskant-Befestigungsschraube des Ansaugluftstutzens .

Ausgleichsbehälter der Lenkhilfe F3R.

Den Scheinwerferträger herausnehmen.

AUSTAUSCH NACH EINEM SEITLICHEN AUFPRALL

Den Scheinwerferträger versehen mit:

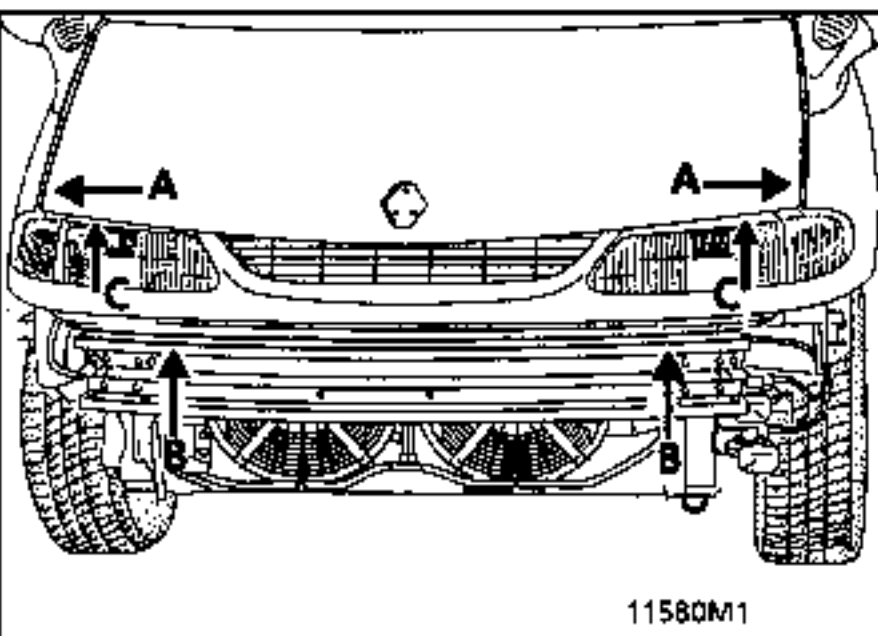
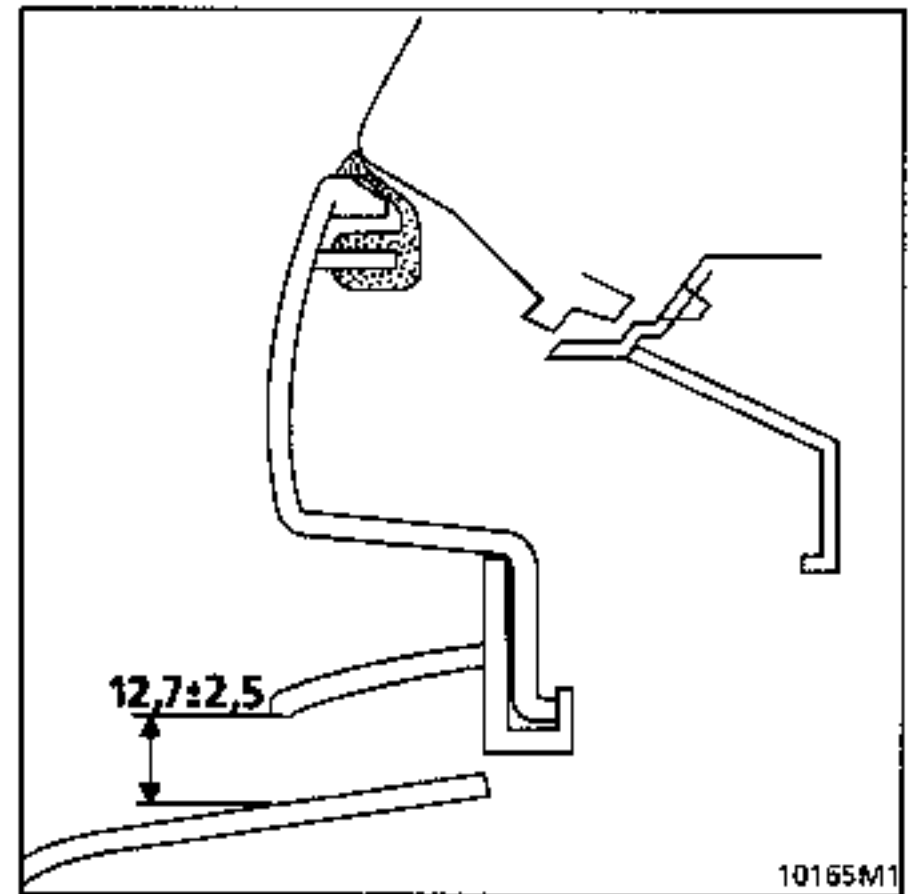
- den Verriegelungen,
- den Scheinwerfern,
- dem Frontgrillträger,
- den Einstellwinkeln.

Die Einheit am Fahrzeug ansetzen.

Die Blinker einbauen.

Die Motorhaube schließen.

Das Höhenspiel der Motorhaube im Verhältnis zum Kotflügel und dem Rückspiegel (A) einstellen; hierzu die Vorderfront in (B) und die Anschläge (C) anheben.



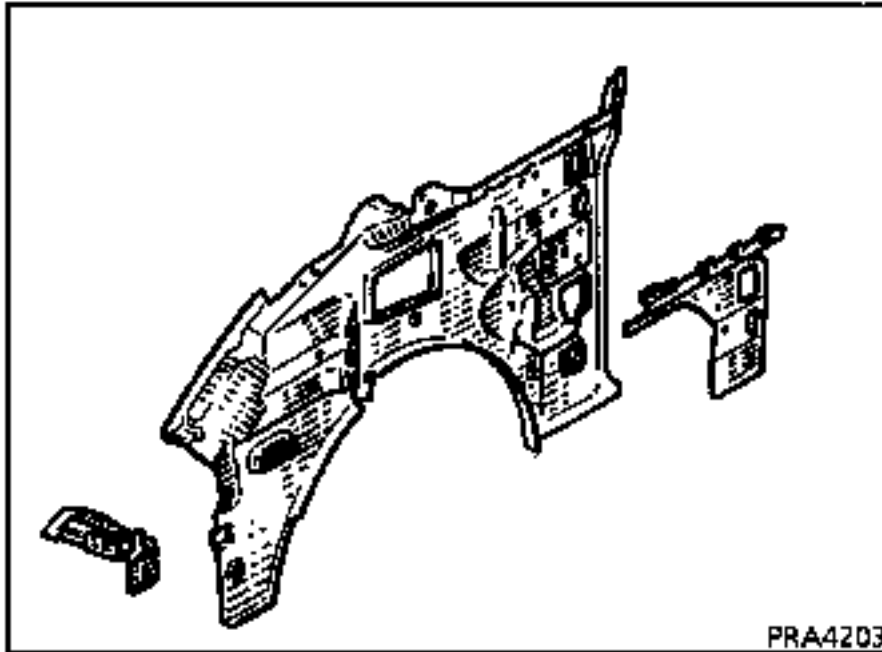
Nach der Einstellung die Schrauben anziehen und die Einstellung überprüfen.

Den Stoßfänger ansetzen und das Spiel überprüfen.

EINFÜHRUNG

Beim Austausch dieses Teils handelt es sich um eine Basisarbeit bei einem Frontaufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- der Vorderfront,
- des vorderen Kotflügels,
- der Radkastenabdeckungen,
- des Öl-Wasser-Abscheiders,
- des Stoßfängers,
- der Verstärkung der Stoßfängerhalterung,
- der Motorhaube.

1 VERBINDUNG MIT DER STREBE FÜR DAS STEH- BLECH

Blechstärke (mm)

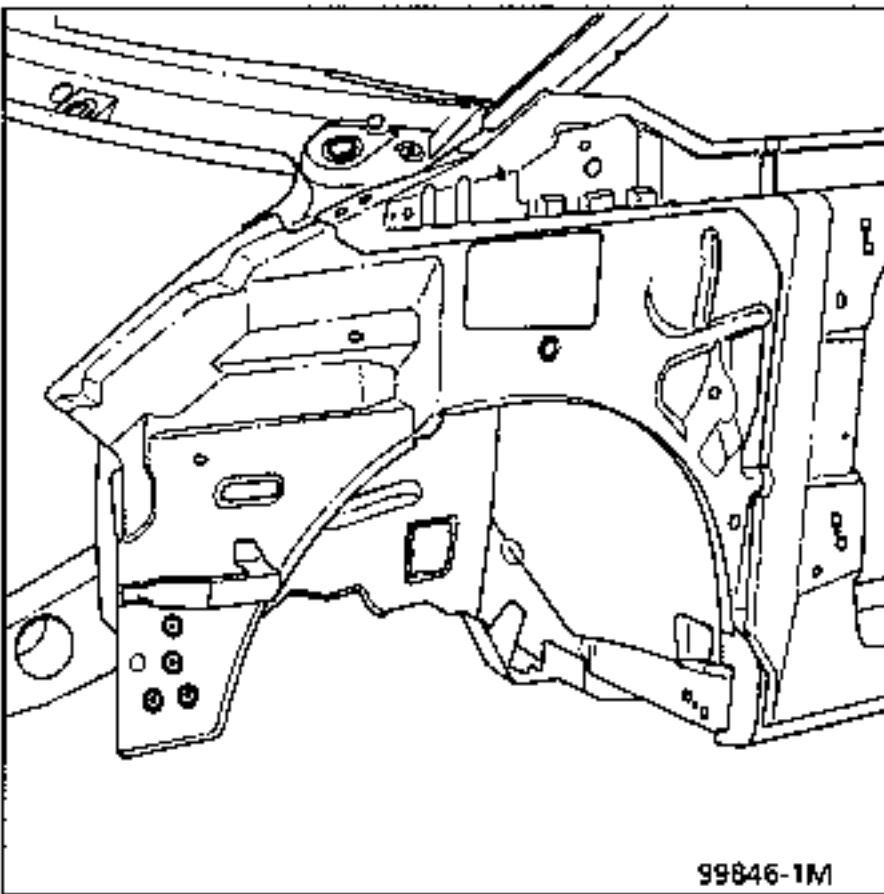
Stehblech	1,0
Strebe für Stehblech	1,2

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 1,0

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Blechstärke (mm)

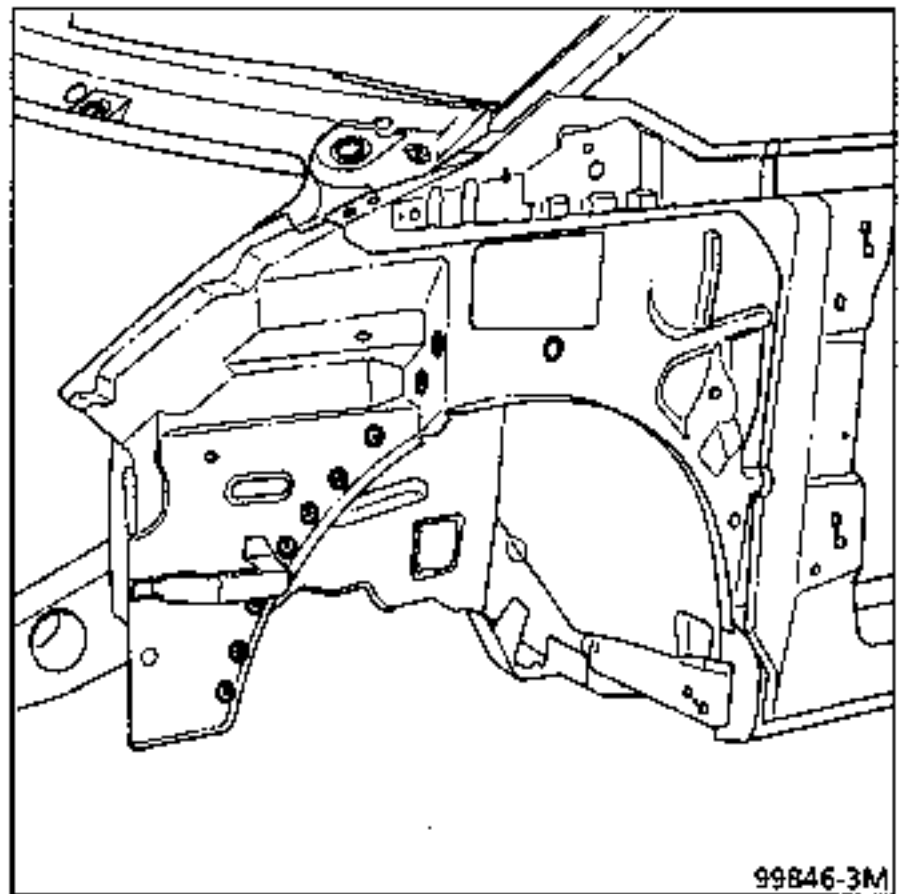
Stehblech	1,0
Radkasten	1,5

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 1,0

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM LUFTKASTEN

Blechstärke (mm)

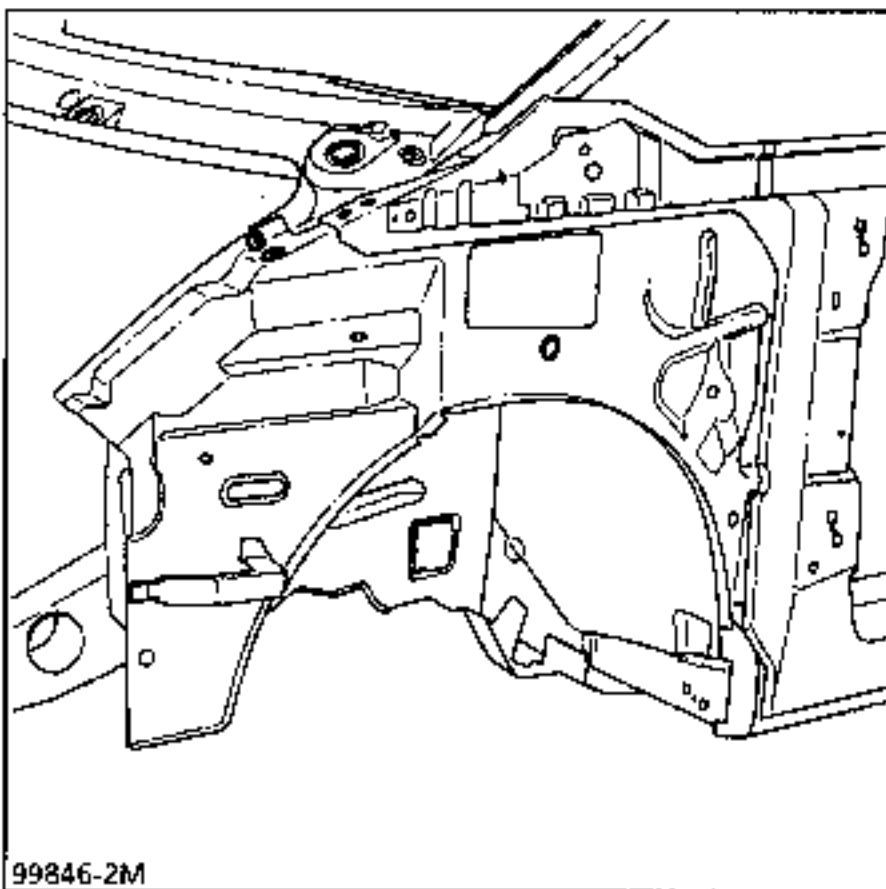
Stehblech	1,0
Luftkasten	0,8

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0

Schweißen



4 TEILSCHNITT

Blechstärke (mm)

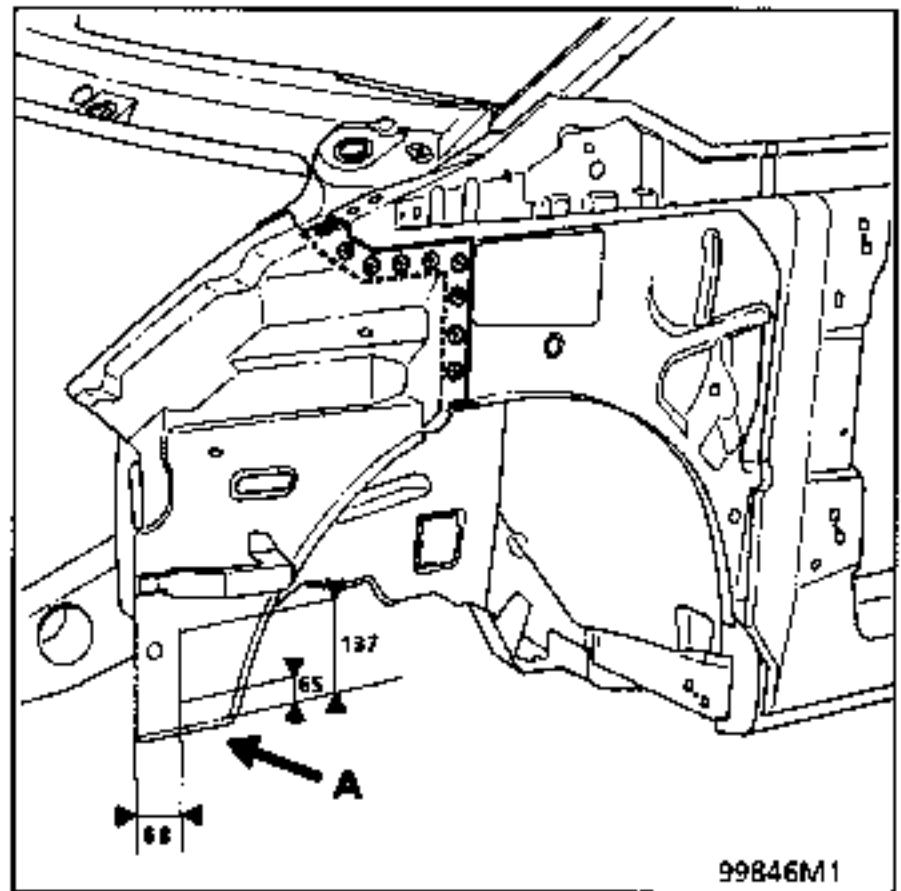
Stehblech	1,0
-----------	-----

Lösen



150 mm in Blechstärke 1,0

Schweißen



In (A) Maß der Befestigung für die Verstärkung der Stoßfängerhalterung
Die Bohrungen $\varnothing 10$ ansenken.

HINWEIS: Angaben zum Schneiden und Vorbereiten vor dem Schweißen siehe Kapitel 40 - Allgemeines.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des Radlaufs.

Diese Arbeit muß auf der Richtbank durchgeführt werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



PRA4204

Vorbereitende Arbeiten.

Ausbauen:

- den vorderen Kotflügel,
- den Wasserbehälter,
- den Tragrahmen und die Vorderachse,
- das Armaturenbrett, nur in der oberen Partie,
- der Dämmatte.

1 VERBINDUNG MIT DEM SCHLIESSBLECH DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERS

Blechstärke (mm)

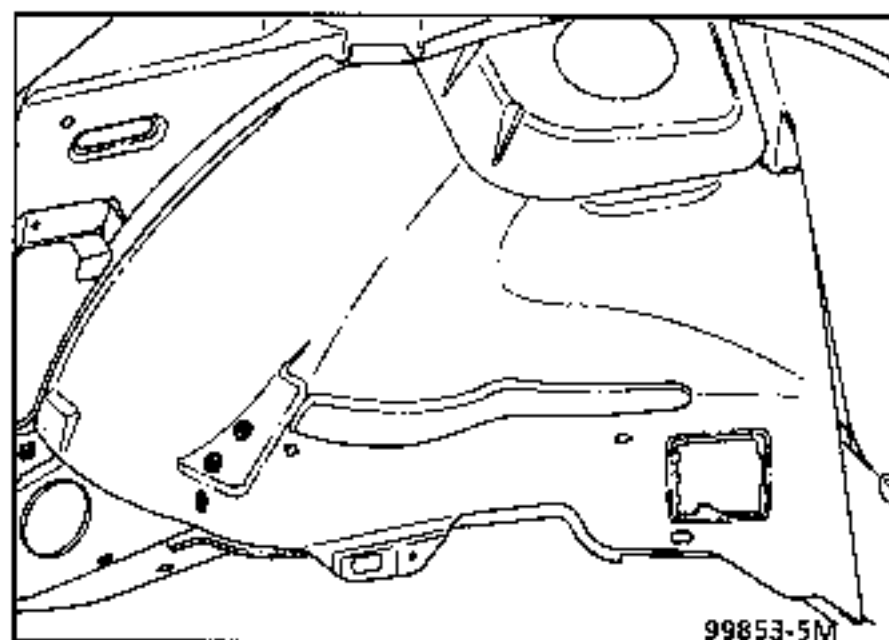
Radkasten	1,5
Schließblech des vorderen Längsträgers	0,7

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



99853-5M



2 VERBINDUNG MIT DER MOTOR-GETRIEBE-AUFHÄNGUNG

Blechstärke (mm)

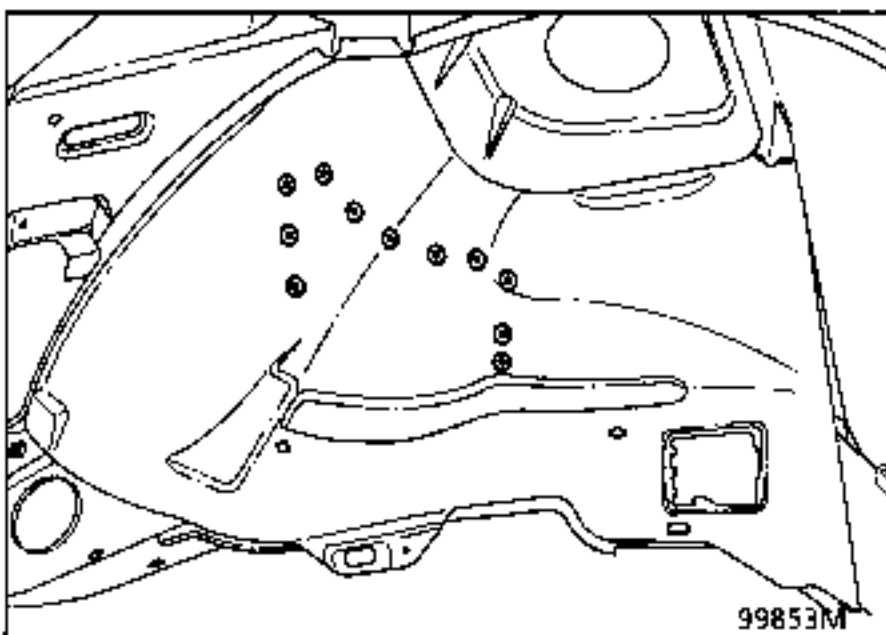
Radkasten	1,5
Obere Getriebehalterung	1,2

Lösen



11 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM STEHBLECH

Blechstärke (mm)

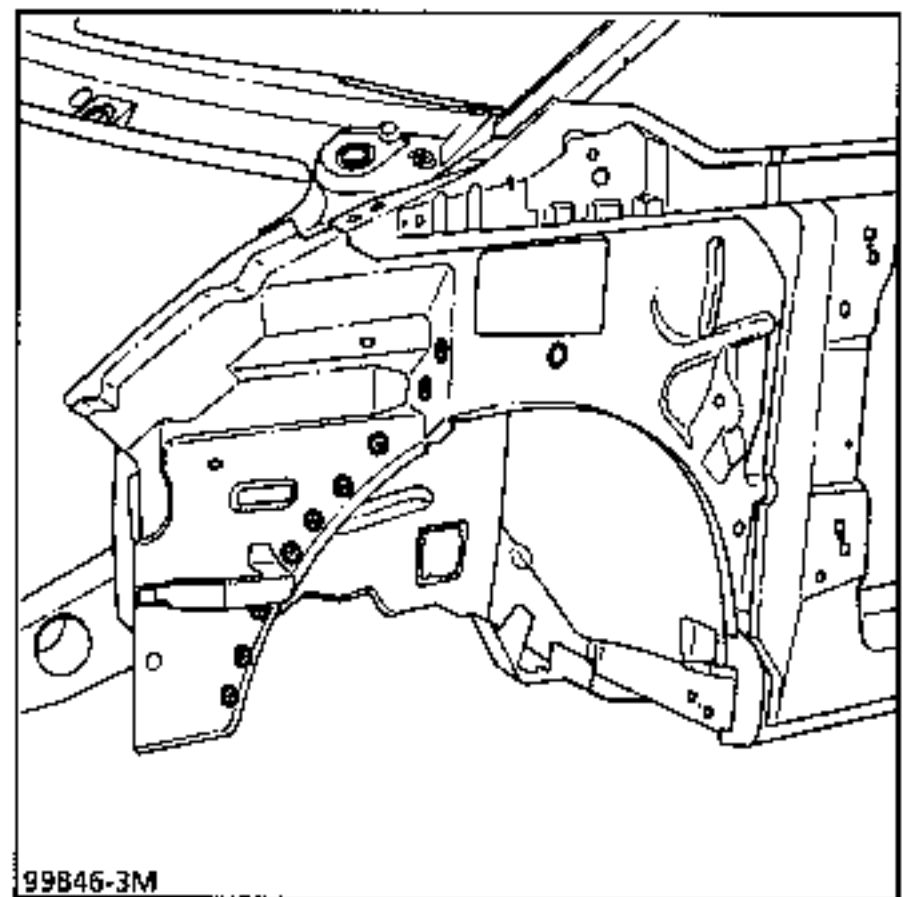
Radkasten	1,5
Stehblech	0,7

Lösen

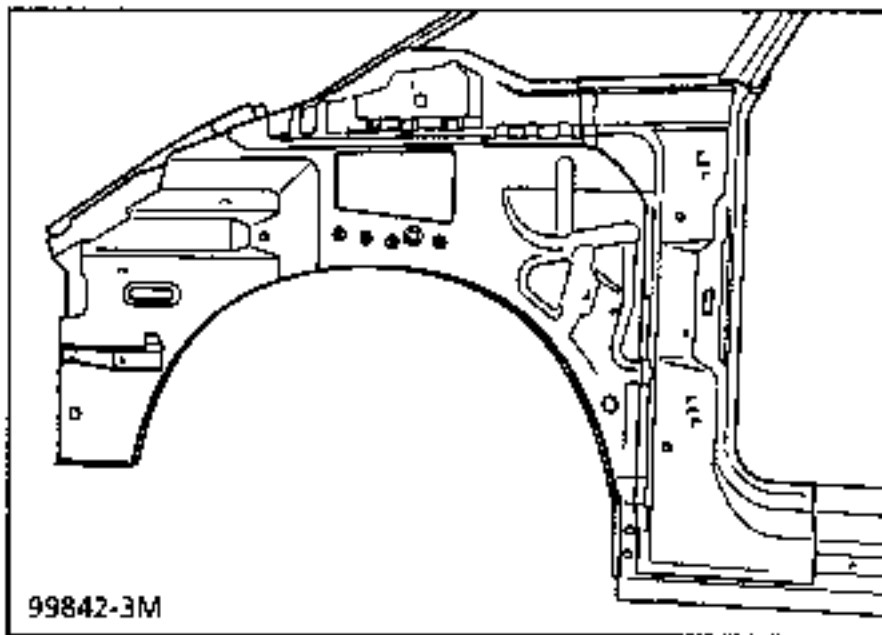


13 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER VORDEREN PARTIE DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERS

Blechstärke (mm)

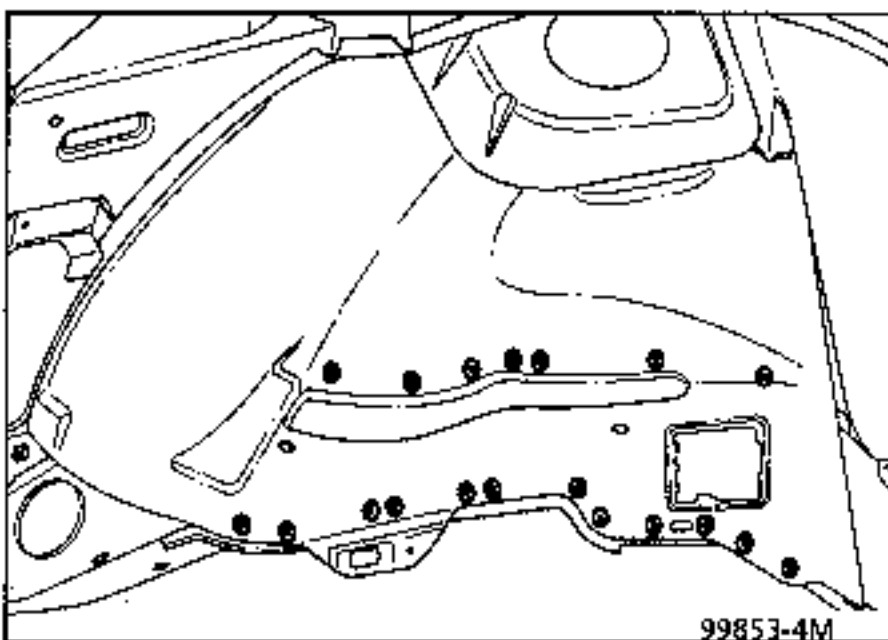
Radkasten	1,5
Vorderer Längsträger, vordere Partie	1,5
Längsträgerverstärkung	2,5

Lösen



19 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 1,5

Schweißen



5 VERBINDUNG MIT DER AUFPRALLVERSTÄR- KUNG

Blechstärke (mm)

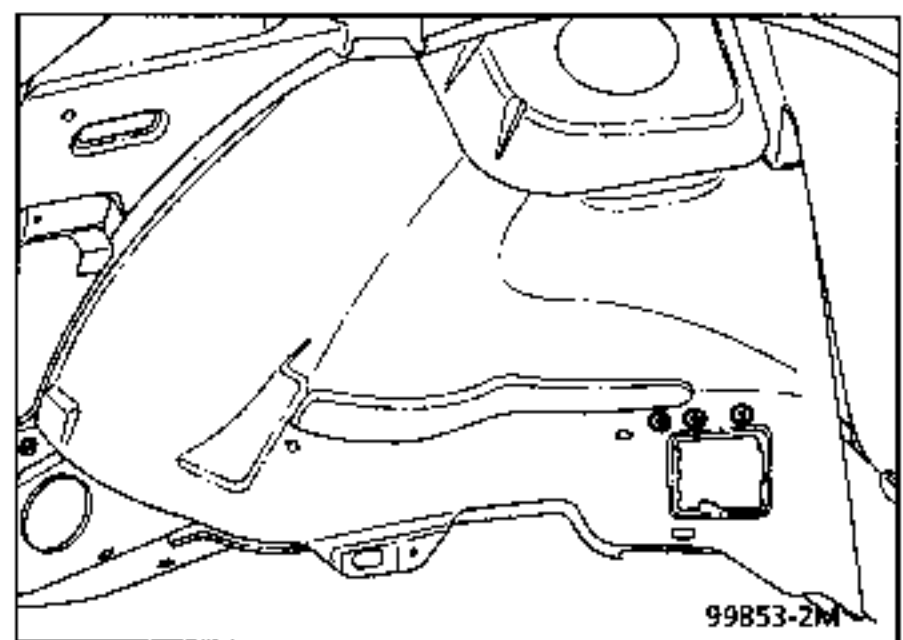
Aufprallverstärkung	2,5
Radkasten	1,5

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 2,5

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERS

Blechstärke (mm)

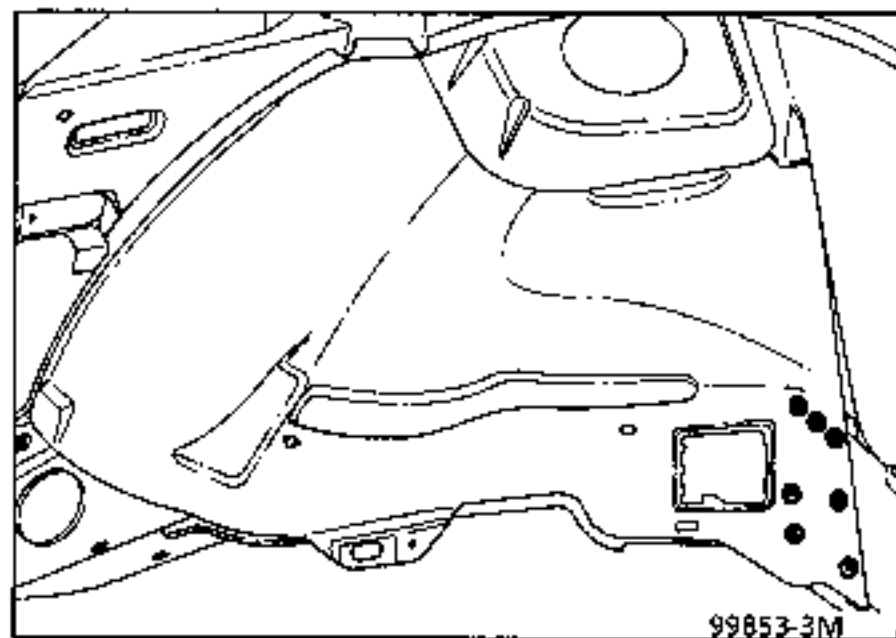
Radkasten	1,5
Vorderer Längsträger, hintere Partie	1,5

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



7 VERBINDUNG MIT DEM WINKEL FÜR DEN RADKASTEN

Blechstärke (mm)

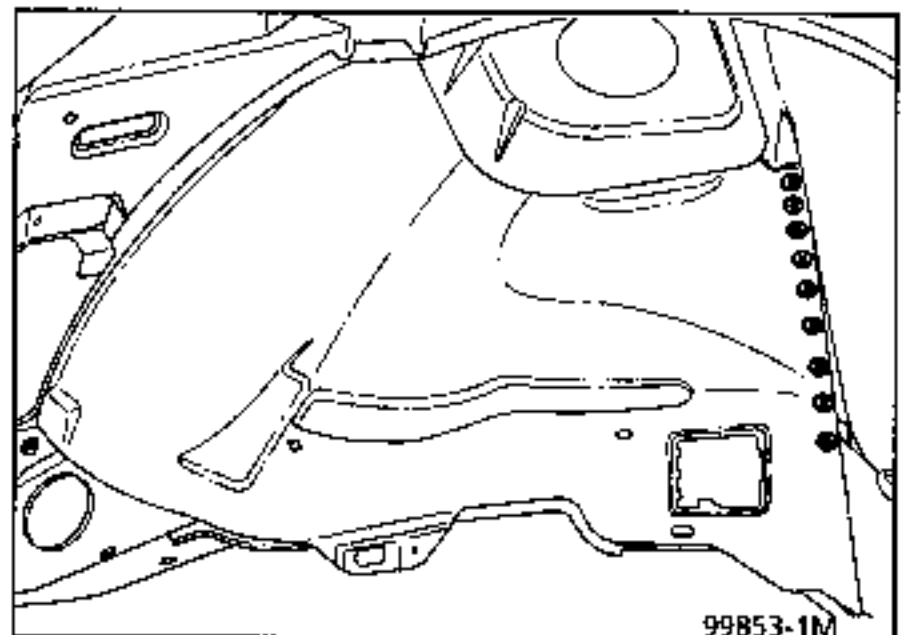
Radkasten	1,5
Winkel für Radkasten	1,0

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



8 VERBINDUNG MIT DER LUFTKASTENWAND

Blechstärke (mm)

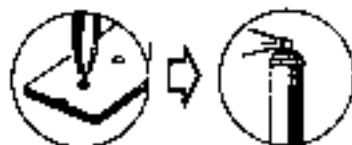
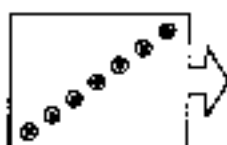
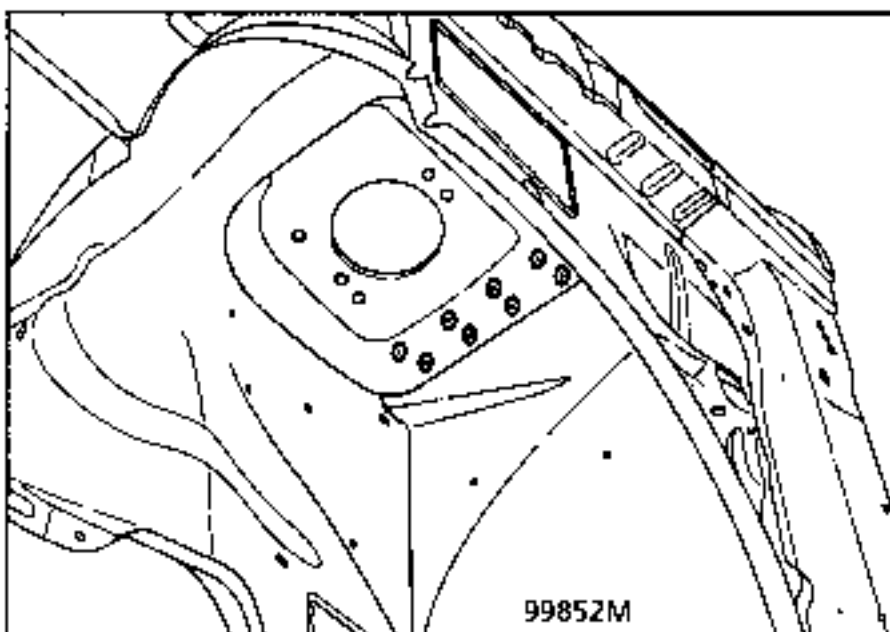
Radkasten	1,5
Luftkastenwand	1,0
Federteller	2,0

Lösen



8 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0

Schweißen



9 VERBINDUNG MIT DEM LUFTKANAL

Blechstärke (mm)

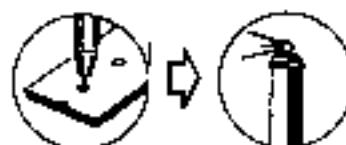
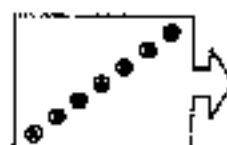
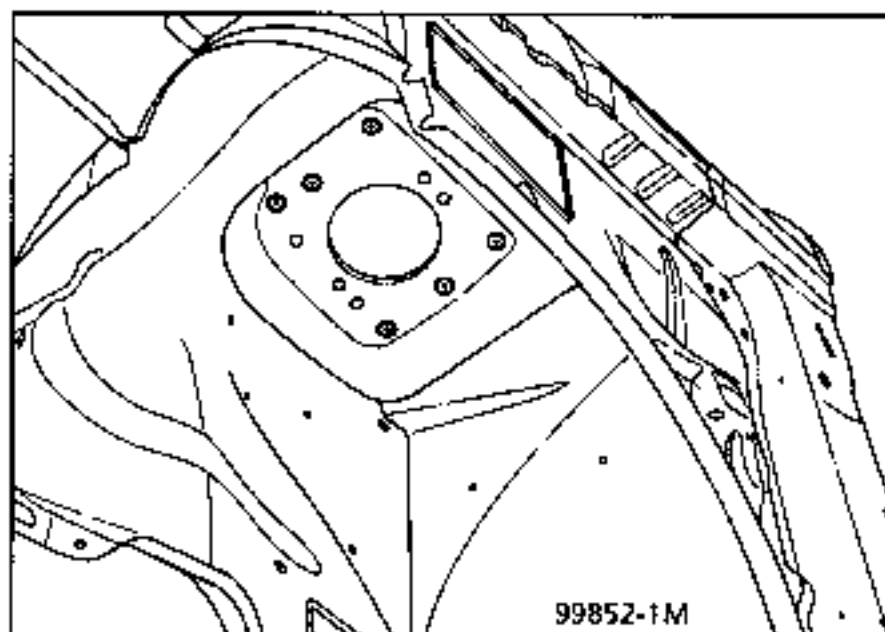
Radkasten	1,5
Luftkanal	1,0

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des Radkastens, jedoch nur linksseitig.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



PRA4205

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Blechstärke (mm)

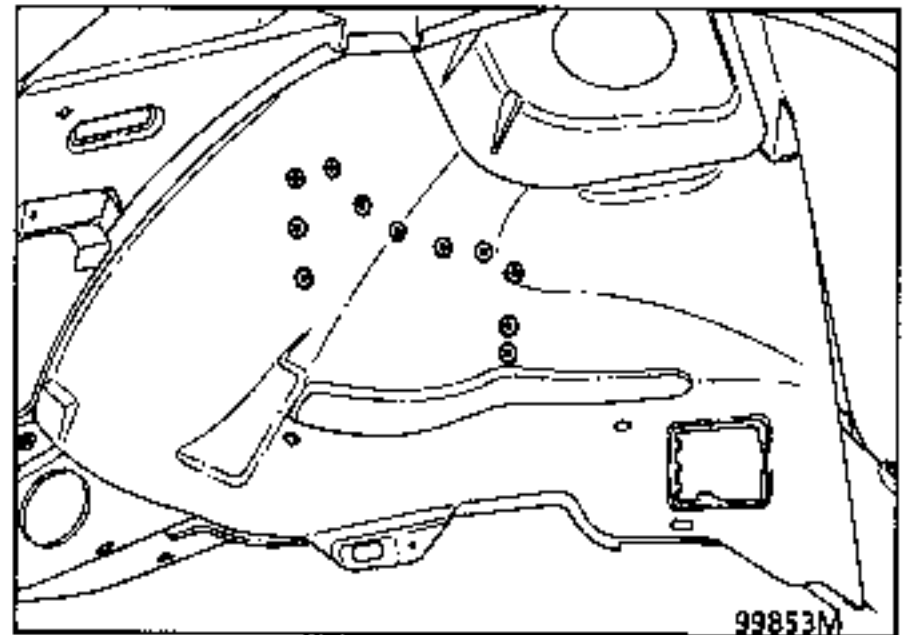
Obere Getriebehalterung	1,2
Radkasten	1,5

Lösen



11 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,2

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DER VORDEREN PARTIE DES LÄNGSTRÄGERS

Blechstärke (mm)

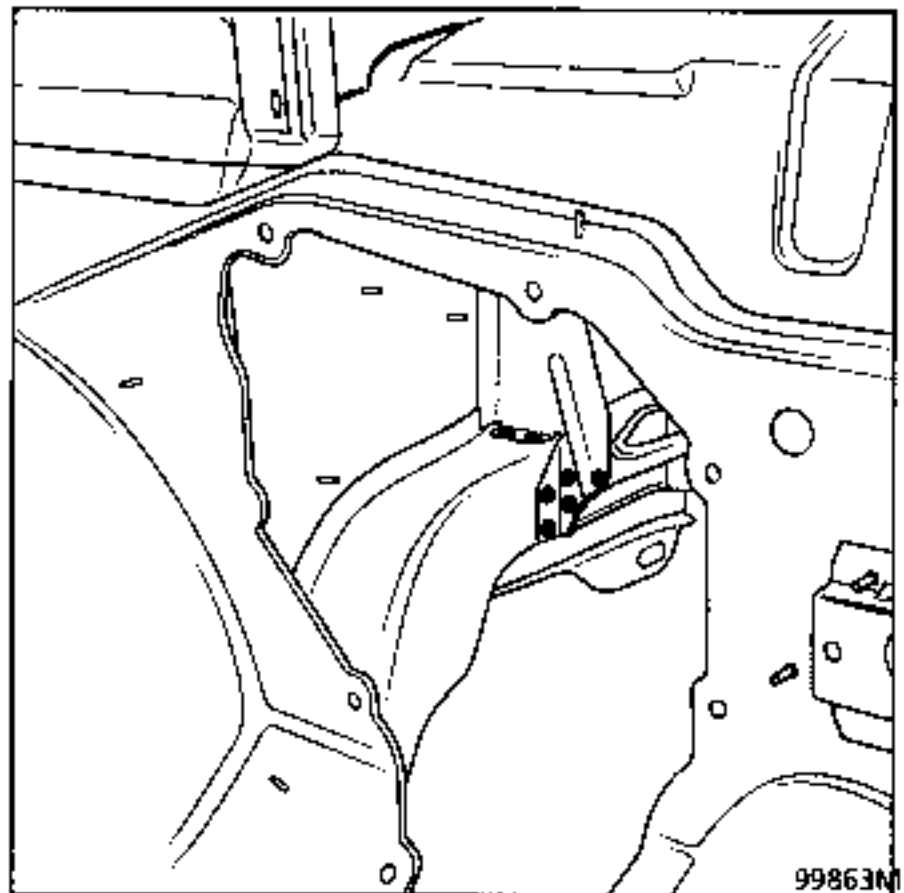
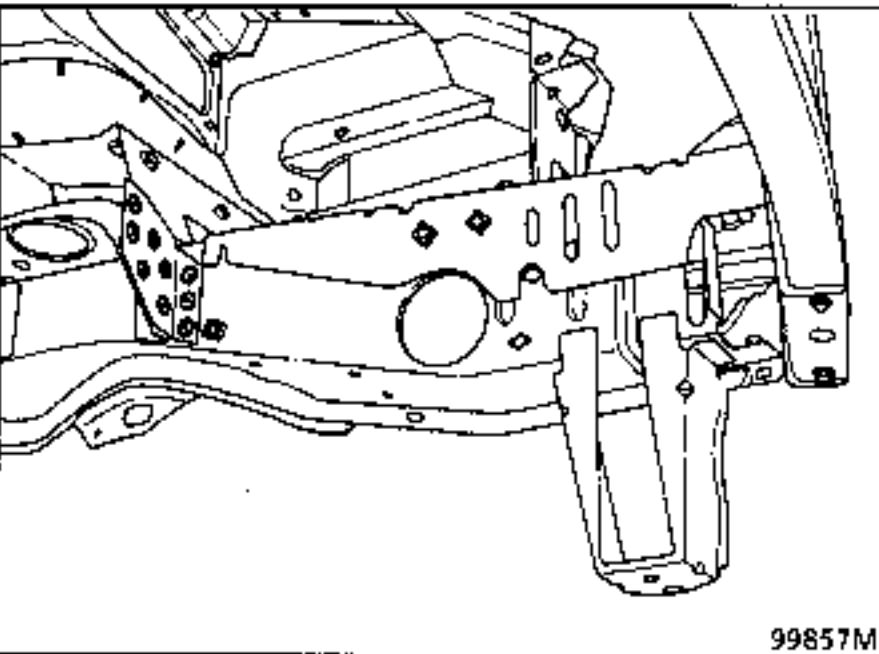
Obere Getriebehalterung	1,2
Vorderer Längsträger, vordere Partie	1,5
Untere Getriebehalterung	2,5

Lösen



16 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,2

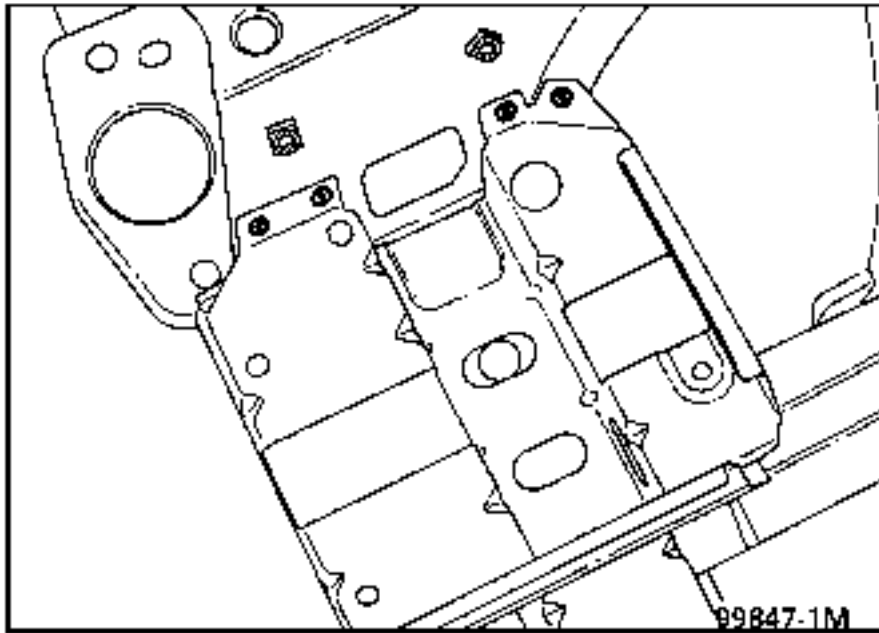
Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM BATTERIEKASTEN

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 41-G-3

Schweißen

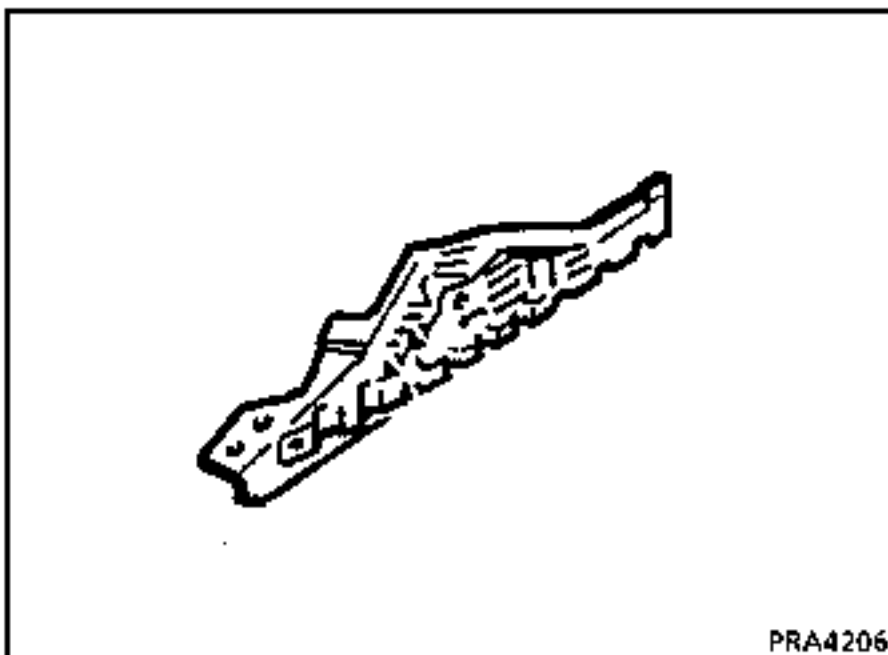


HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des Windlaufblechs und des kompletten Luftkastens.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

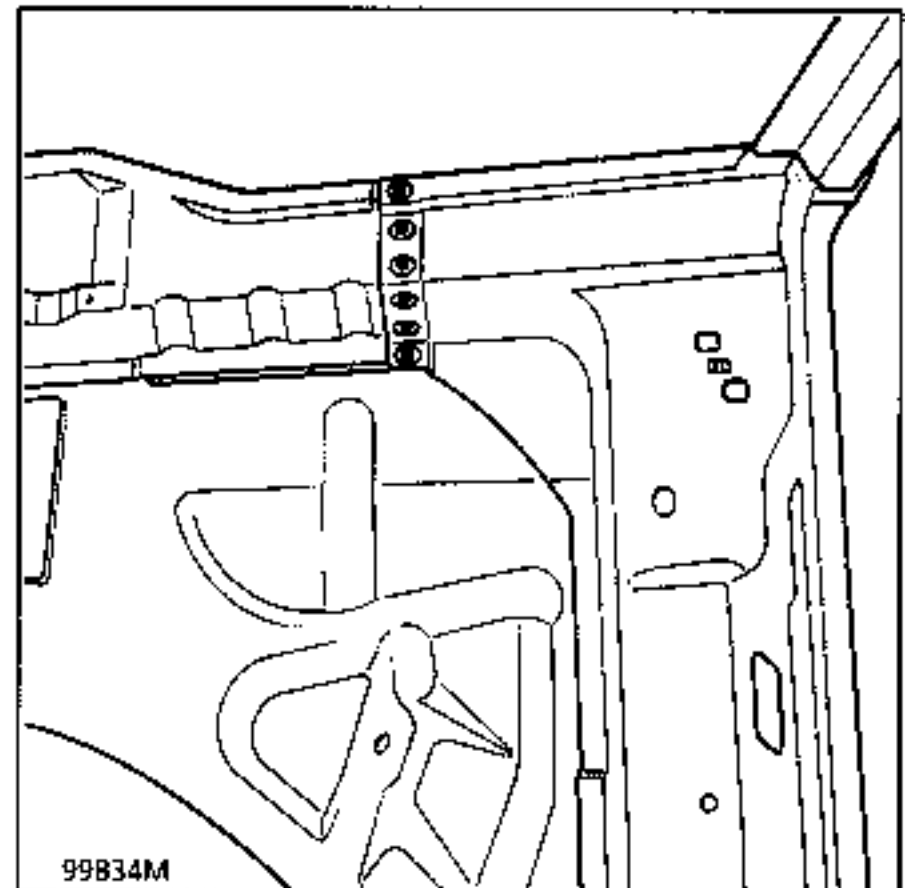
Ausbau:

- des Rückspiegels,
- des vorderen Seitenfensters,
- des vorderen Kotflügels,
- des Öl-Wasser-Abscheiders,
- der Windschutzscheibe,
- der Megabox,
- der Dachverkleidung teilweise,
- der Verkleidung der A-Säule,
- des Kabelstrangs teilweise.

1 VERBINDUNG MIT DER A-SÄULE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 43-A-3

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM STEHBLECH

Blechstärke (mm)

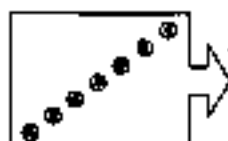
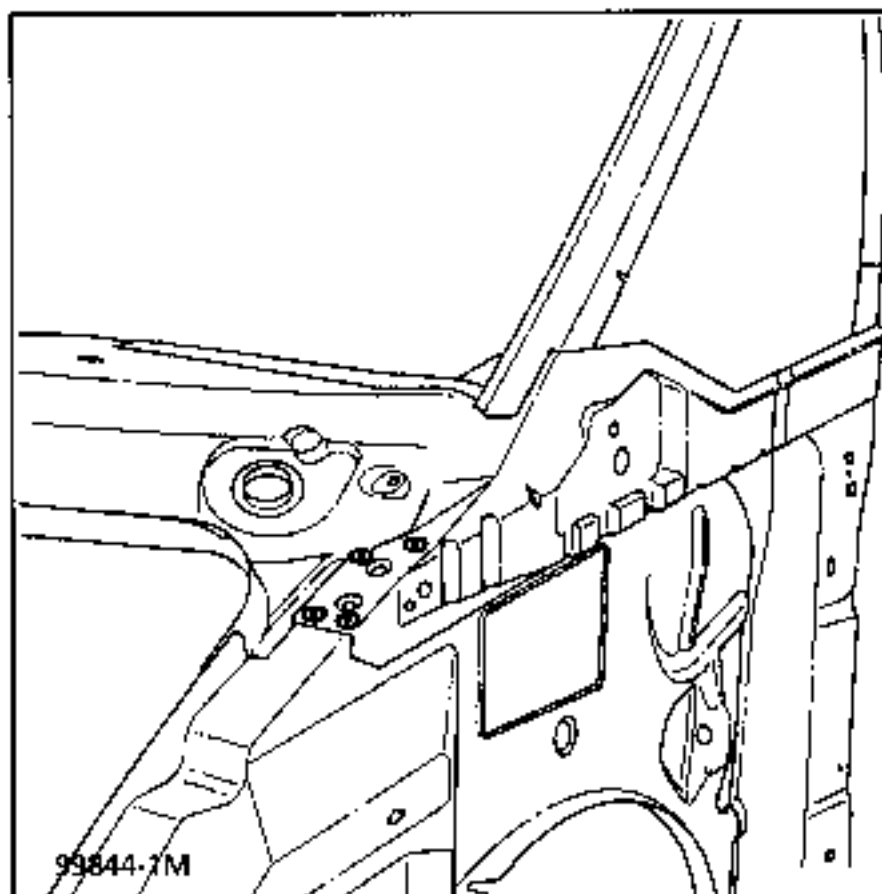
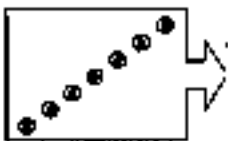
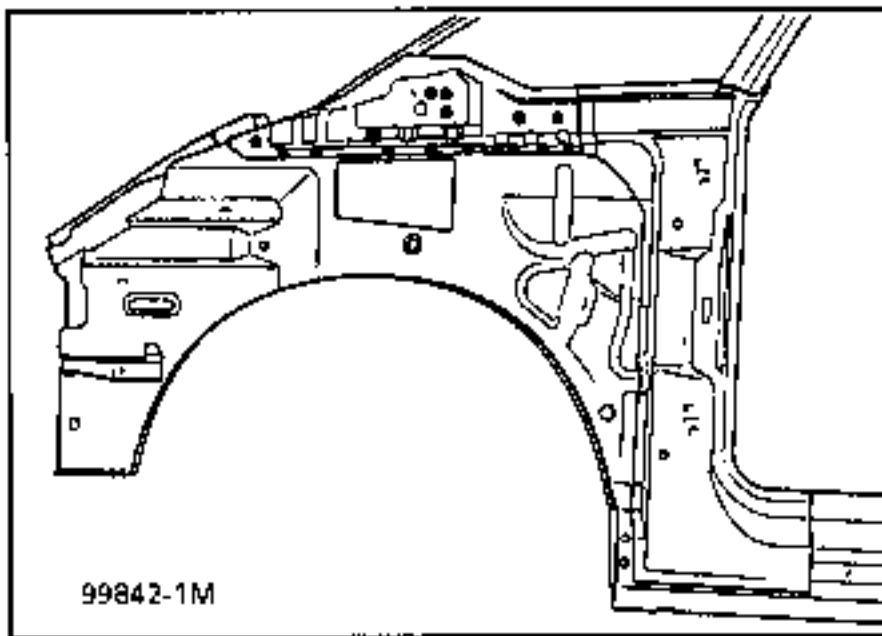
Stehblech	0,7
Verstärkung des Stehblechs	1,0

Lösen



19 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,7

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER WINDSCHUTZ- SCHEIBEN-STREBE

Blechstärke (mm)

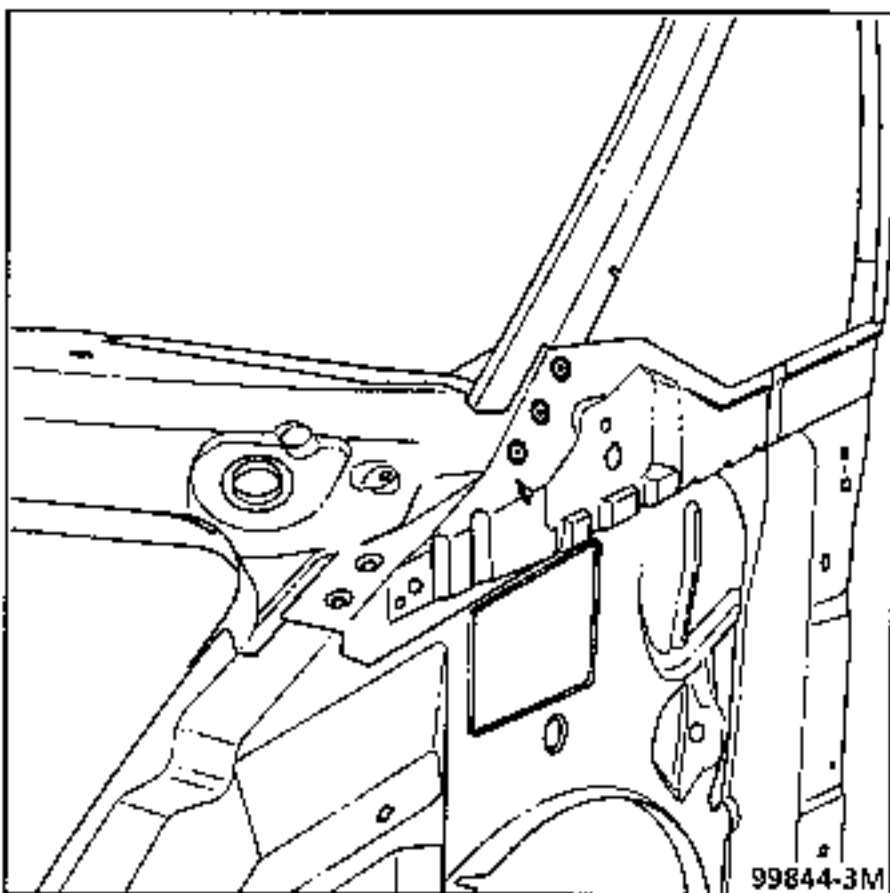
Windschutzscheiben-Strebe	0,8
Verstärkung des Stehblechs	1,0

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 0,8

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM LUFTKASTEN

Blechstärke (mm)

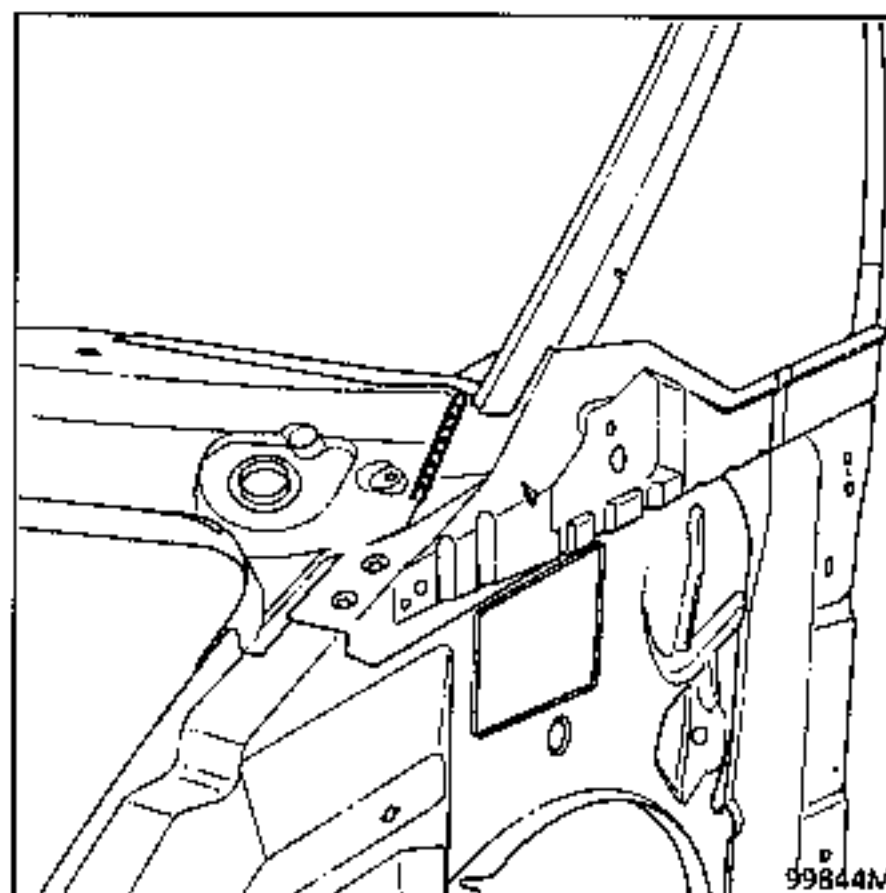
Luftkasten	0,8
Verstärkung des Stehblechs	1,0

Lösen



Lötstelle; Blechstärke 0,8

Schweißen



HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe
Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

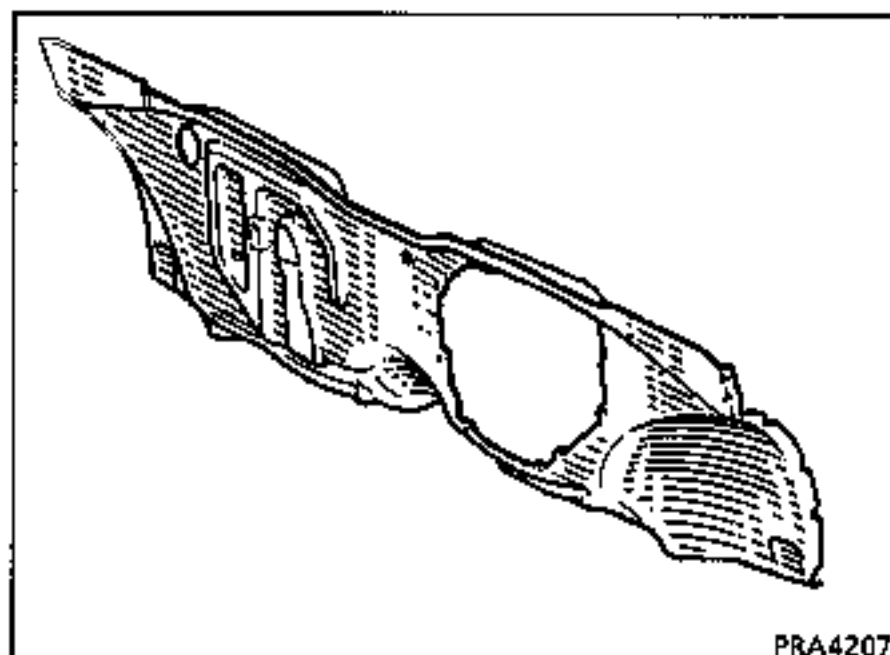
Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch:

- der Vorderbauhälfte bei einem Frontaufprall,
- der A-Säule mit Verstärkung bei einem seitlichen Aufprall.

Bei dieser Arbeit muß außerdem der Winkel zwischen Stirnwand und Vorderbauhälfte ausgetauscht werden.

Dieses Teil wird gesondert bestellt.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- der Einstiegverkleidung,
- des Bodenbelags,
- der kompletten Pedalwerks,
- der Dämmatte,
- des Armaturenbretts,
- des Kabelstrangs teilweise,
- der Antriebsgruppe.

1 VERBINDUNG MIT DER AUFPRALLVERSTÄRKUNG DER BODENBLECHHÄLFTE

Blechstärke (mm)

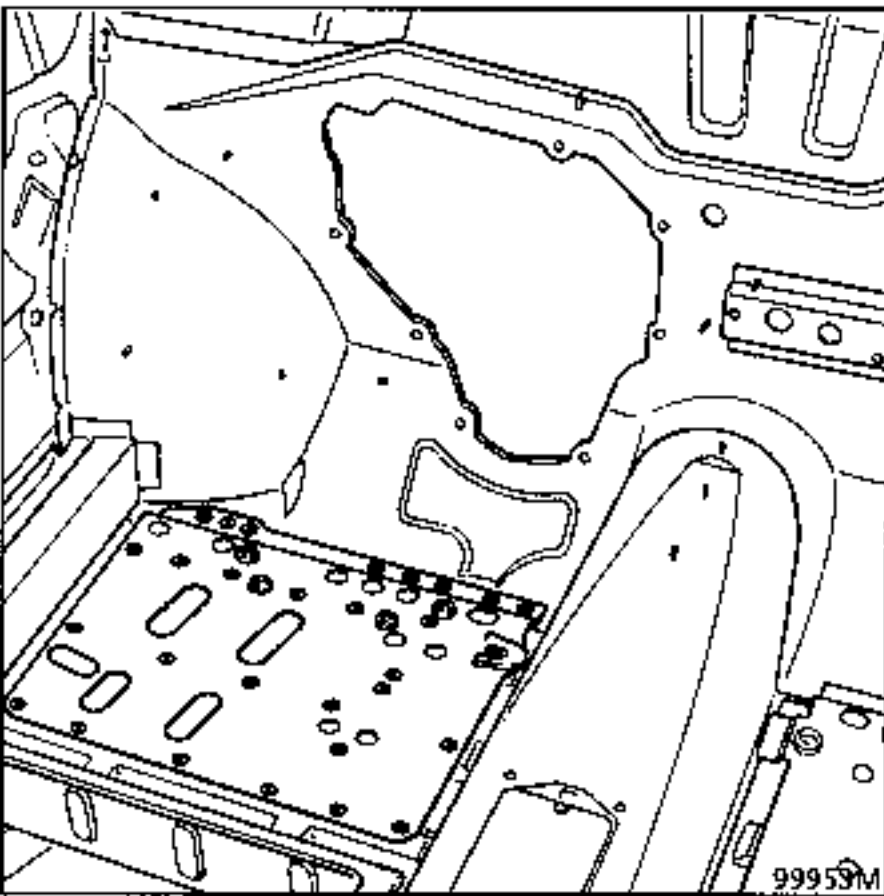
Aufprallverstärkung	0,8
Bodenblechhälfte	0,8

Lösen



29 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8

Schweißen

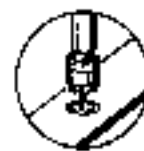


2 VERBINDUNG MIT DEM LÄNGSTRÄGER UNTER DEM FUSSRAUM

Blechstärke (mm)

Längsträger unter dem Fußraum	0,8
Stirnwand	1,0
Stehblech	1,0

Lösen

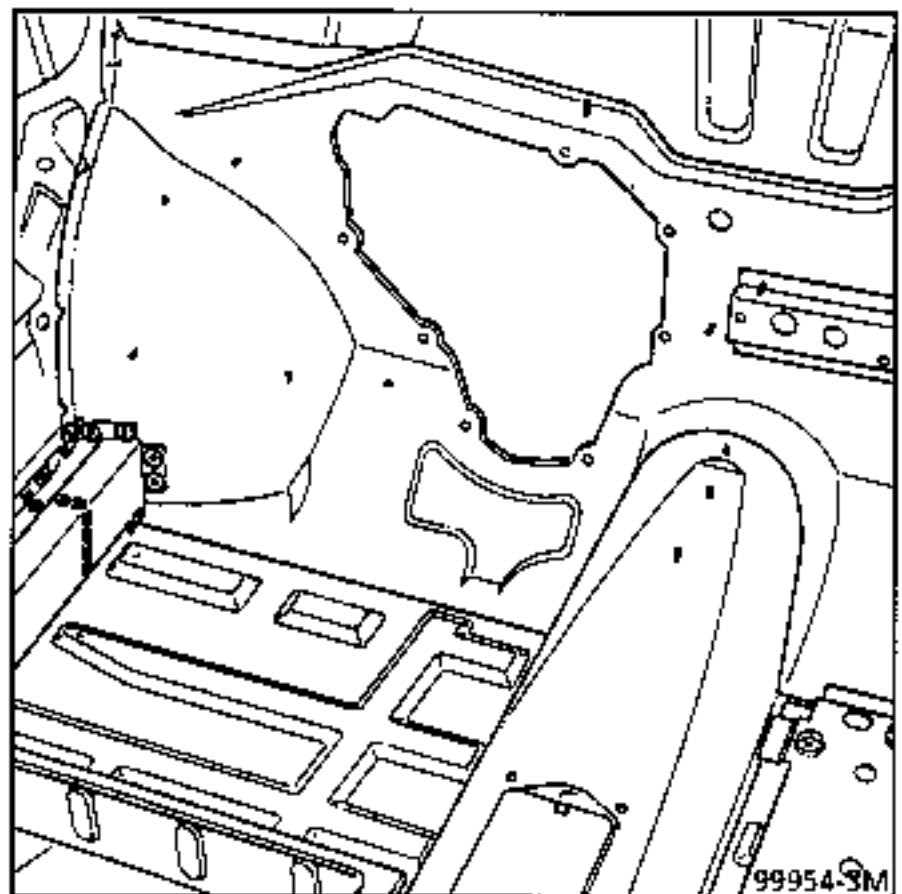


6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0



150 mm in Blechstärke 1,0

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM WINKEL DES RADKASTENS

Blechstärke (mm)

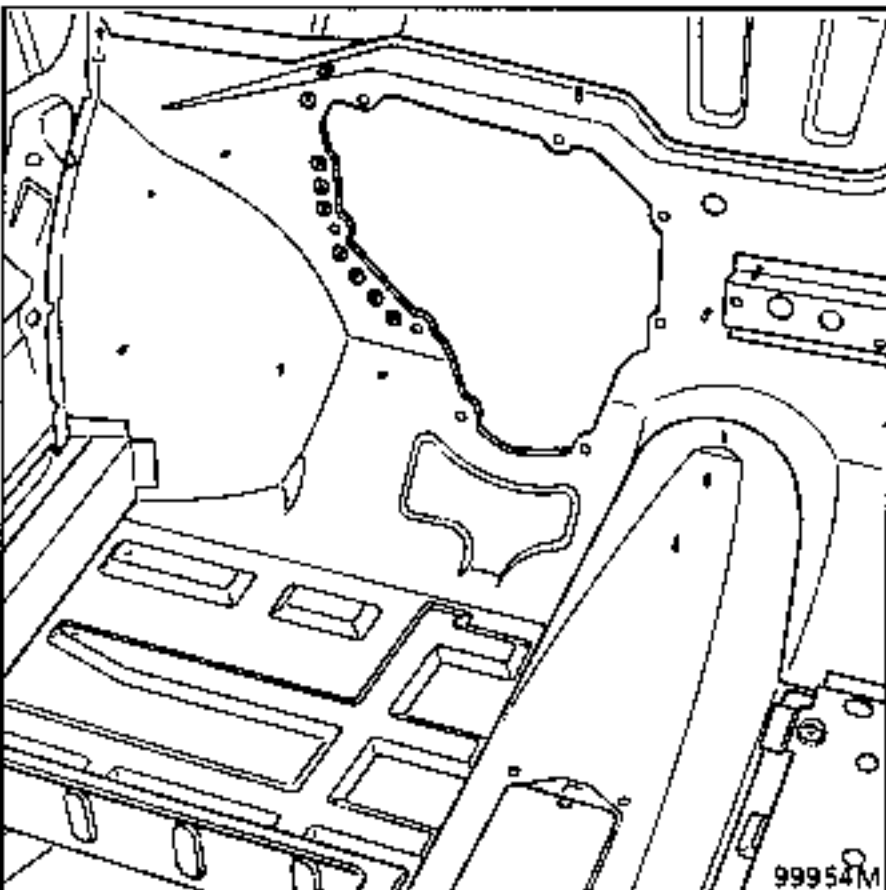
Winkel des Radkasten	1,2
Tablier	1,0

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,2

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM STEHBLECH

Blechstärke (mm)

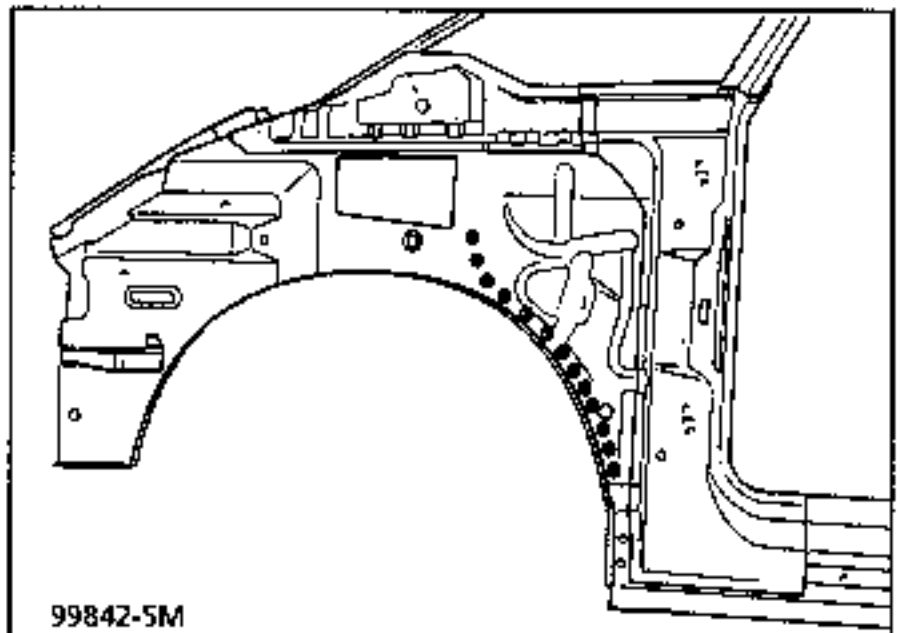
Stehblech	1,0
Stirnwand	1,0

Lösen



13 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0

Schweißen

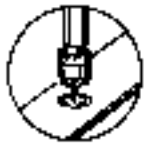


5 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES VORDEREN LÄNGSTRÄGERS

Blechstärke (mm)

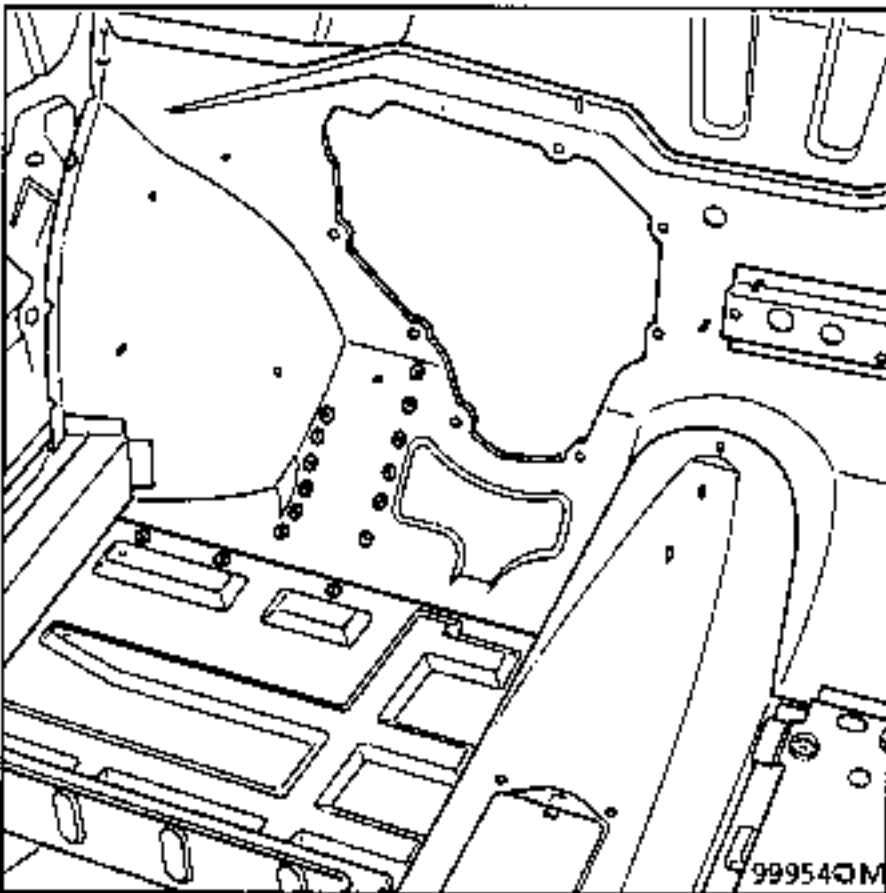
Vorderer Längsträger, hintere Partie	1,5
Bodenblechhälfte	0,8
Stirnwand	1,0

Lösen



15 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,5

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DER LUFTKASTENWAND

Blechstärke (mm)

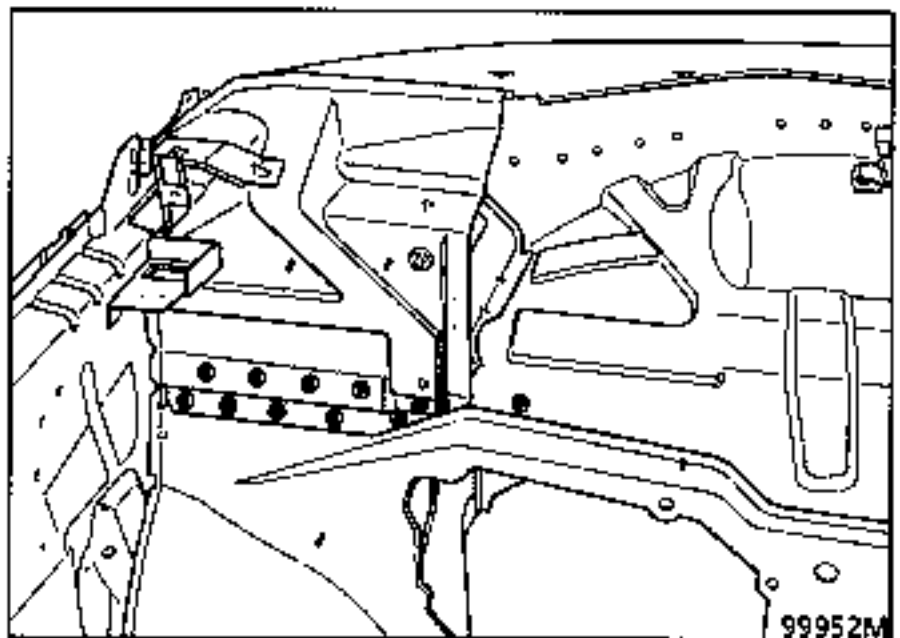
Stirnwand, Teilstück	0,9
Luftkastenwand	1,0
Seitliches Schließblech	1,0

Lösen



12 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0

Schweißen



7 TEILSCHNITT

Blechstärke (mm)

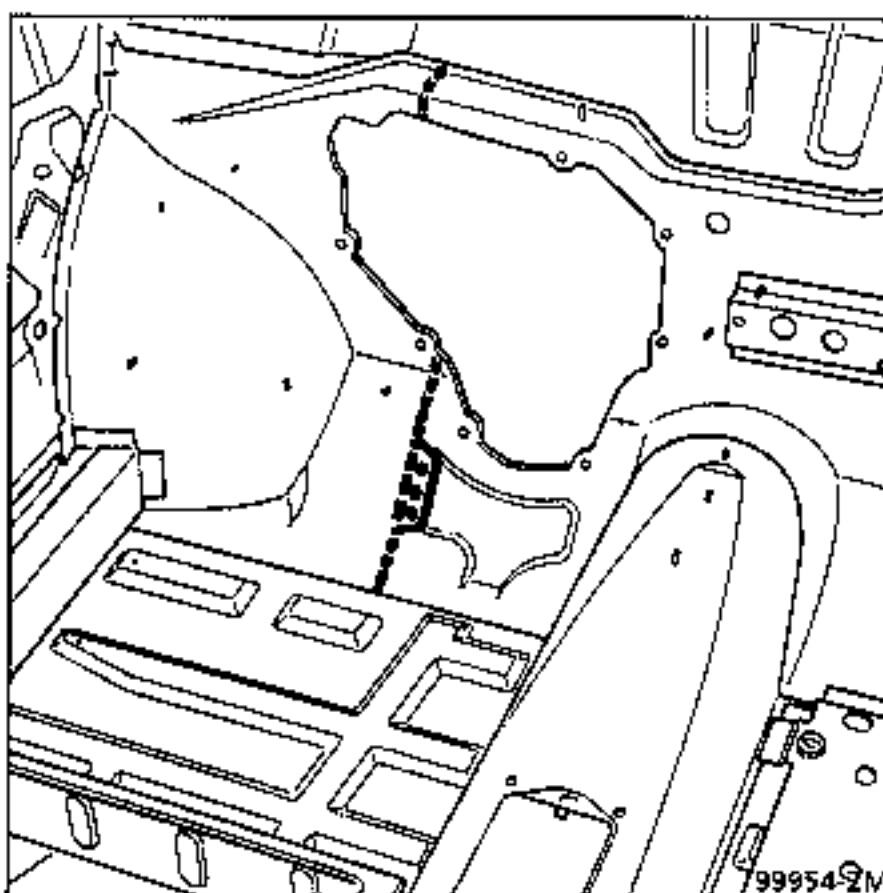
Stirnwand 1,0

Lösen



70 + 300 mm in Blechstärke 1,0

Schweißen



Anordnung vor dem Schweißen:

Montage des Pedalwerks.
Die Bleche mit Klemmzangen fixieren.

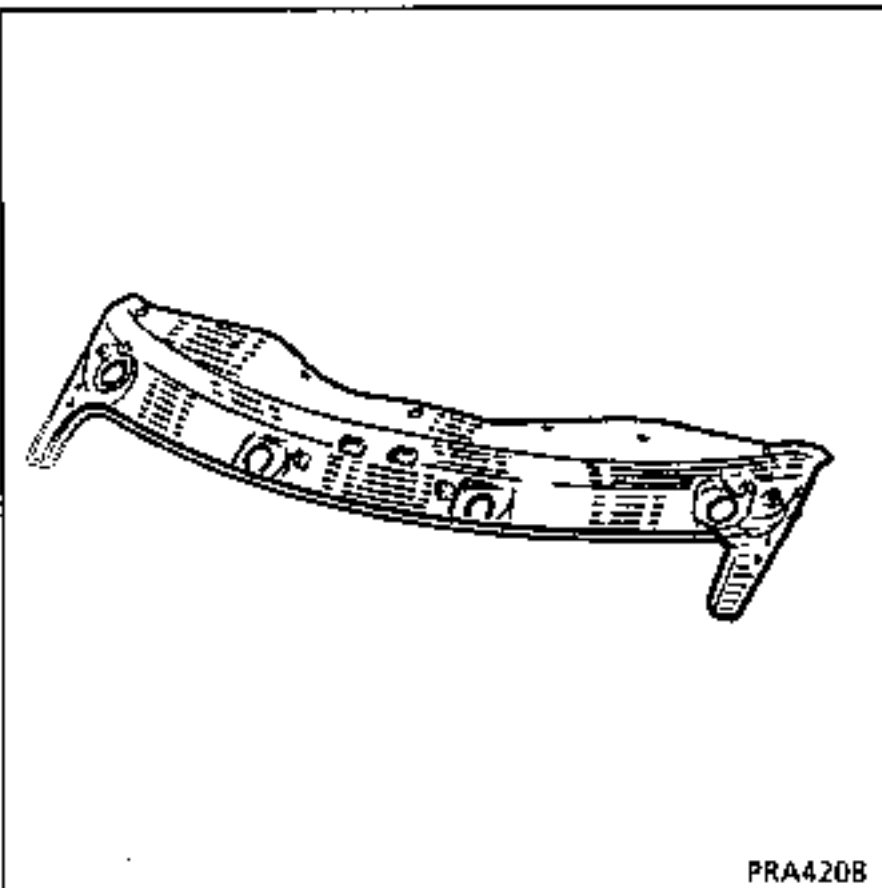
HINWEIS: Angaben zum Schneiden und Vorbereiten vor dem Schweißen siehe Kapitel 40 - Allgemeines.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch der Verstärkung des Stehblechs und des Radlaufs bei einem seitlichen Aufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- der Motorhaube,
- Zurückschieben des Armaturenbretts um einen Meter, mit Hilfe eines Spezial-Werkzeugs,
- der Gebläseeinheit,
- des vorderen Seitenfensters,
- der Windschutzscheibe,
- des vorderen Kotflügels,
- des Öl-Wasser-Abscheiders,
- der Scheibenwischerwelle,
- der Dachverkleidung, teilweise
- der Dämmatte des Luftkastens,
- der Reinfluftfilter,
- des Verdampfers.

1 VERBINDUNG MIT DEM LUFTKANAL

Blechstärke (mm)

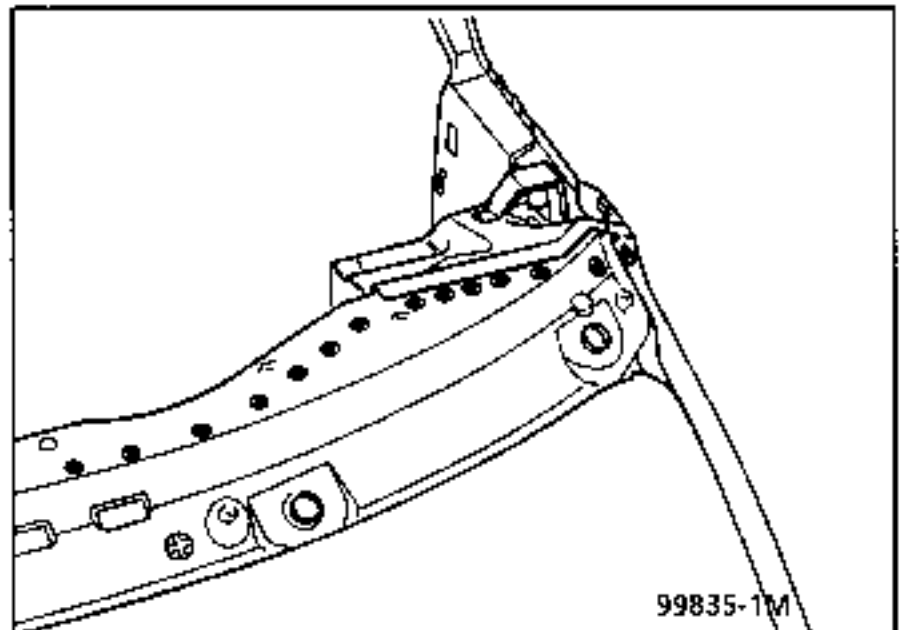
Luftkanal	1,0
Luftkasten	1,0

Lösen



14 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0

Schweißen

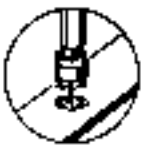


2 VERBINDUNG MIT DEM SEITLICHEN SCHLIESS- BLECH

Blechstärke (mm)

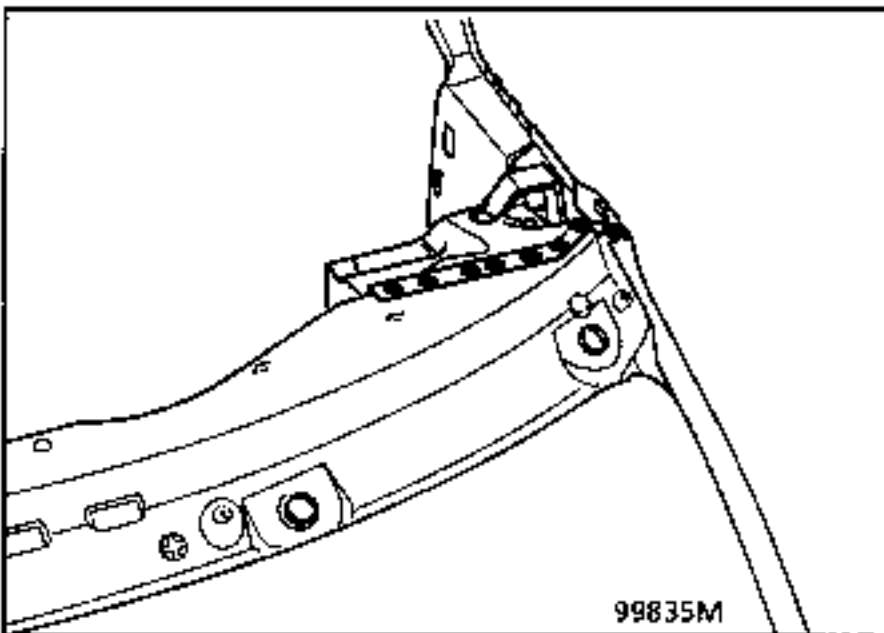
Seitliches Schließblech	1,0
Luftkasten	1,0

Lösen



8 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 1,0

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM WINDLAUFBLECH

Blechstärke (mm)

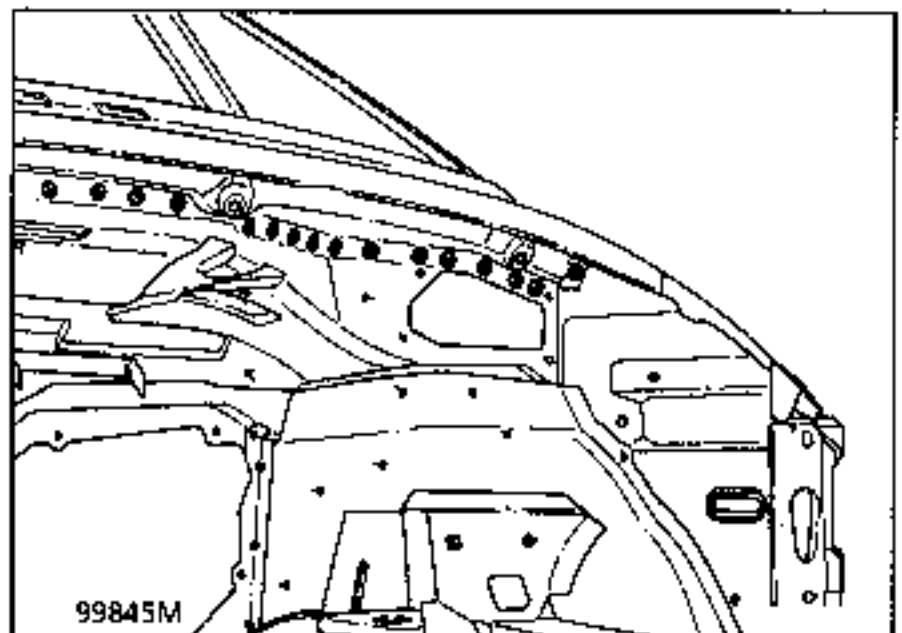
Windlaufblech	1,0
Luftkasten	1,0
Luftkanal	1,0

Lösen



16 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 1,0

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES STEHBLECHS

Blechstärke (mm)

Verstärkung des Stehblechs	1,0
Stehblech	1,0
Luftkasten	1,0
Windlaufblech	0,8

Lösen

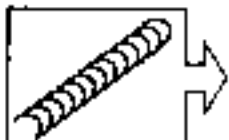
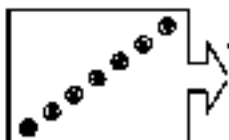
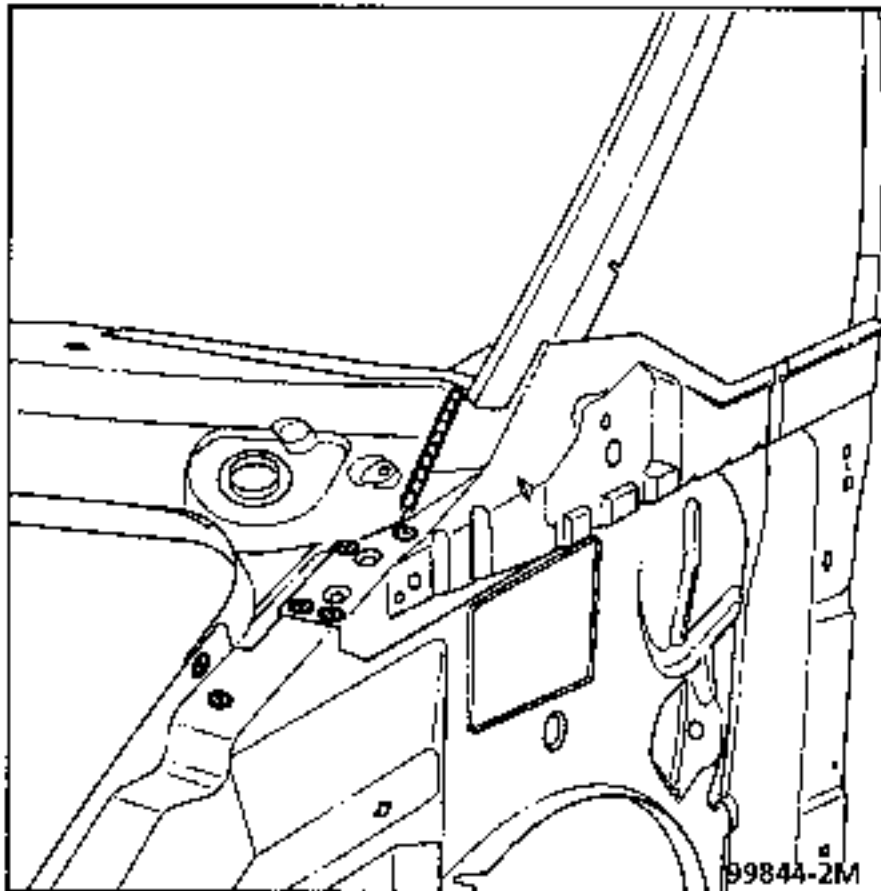


6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0



+ 1 Lötstelle; Blechstärke 60 mm

Schweißen

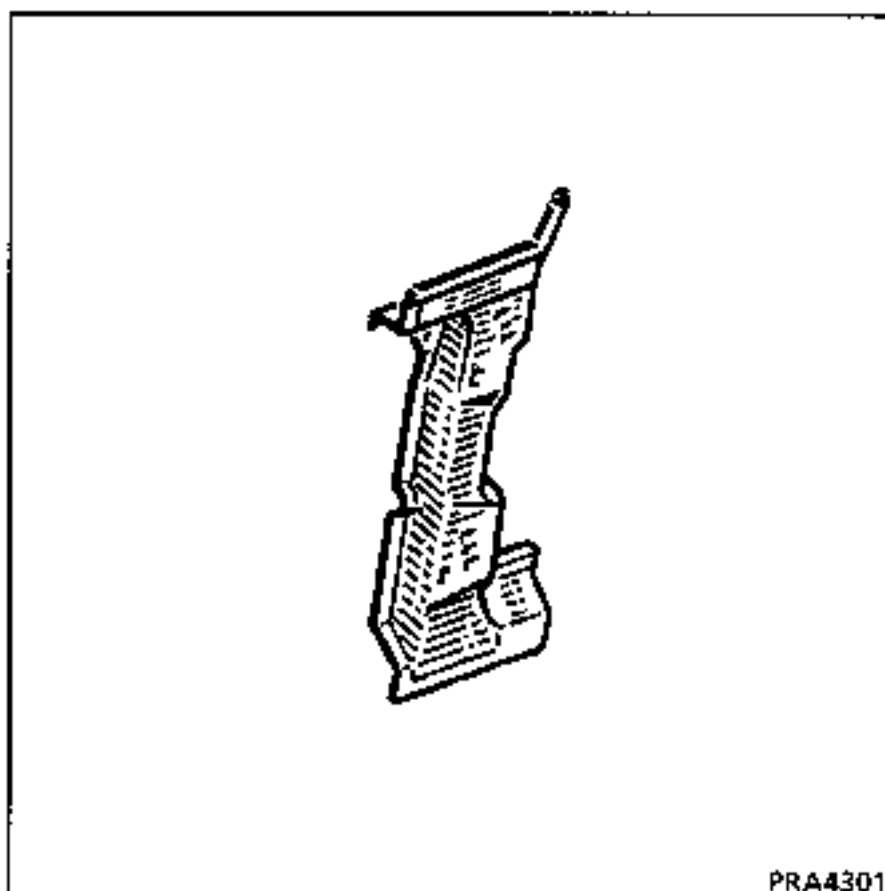


HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Bei dem Austausch dieses Teils handelt es sich um eine Basisarbeit bei einem seitlichen Aufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten

Ausbau:

- des Rahmens des vorderen Seitenfensters,
- der Scheibe des vorderen Seitenfensters,
- des Rückspiegels,
- des vorderen Kotflügels,
- des Schmutzfängers,
- des Schottblechs,
- der vorderen Tür,
- der A-Säulenverkleidung,
- des Türkontakt-Schalters,
- des Einstiegschwellers,

Zurückschieben des Armaturenbretts um 1 m mittels Spezial-Werkzeug.

Ausbau:

- des Kabelstrangs teilweise,
- des Rads,
- des Schmutzfängers.

1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERBLECHS

Blechstärke (mm)

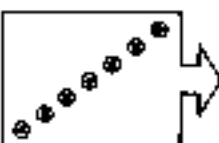
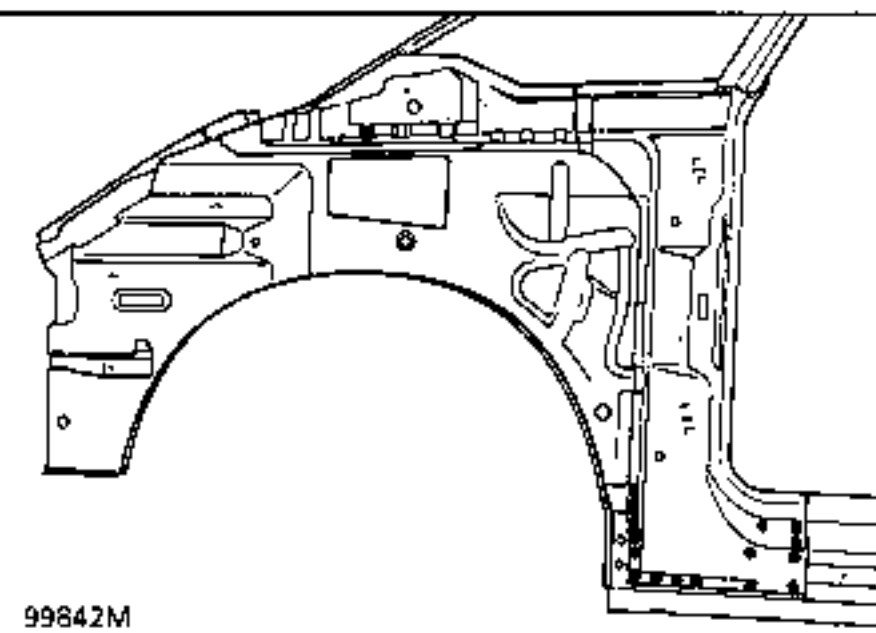
Verstärkung des Einstiegschwellerblechs	0,8
A-Säule	1,0

Lösen



16 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 1,0

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM STEHBLECH

Blechstärke (mm)

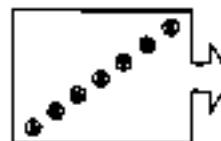
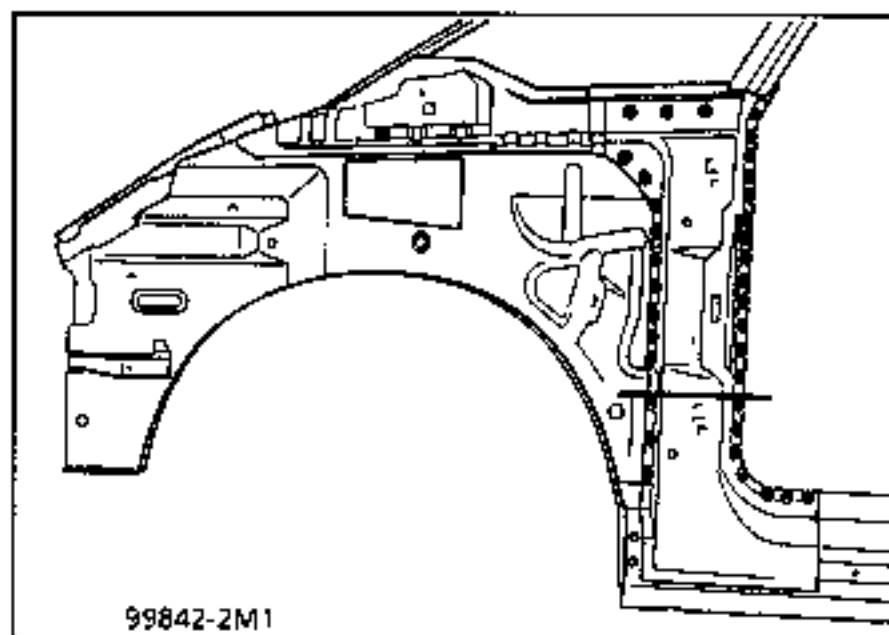
Vorderes Stehblech	1,0
A-Säule	1,0
Verstärkung oberes Scharnier	1,5
Verstärkung unteres Scharnier	1,5

Lösen



36 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 1,0

Schweißen



Schnitt der A-Säule bei einer Instandsetzung der
unteren Partie.

Endarbeiten: mit Zinn glätten

3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES STEHBLECHS

Blechstärke (mm)

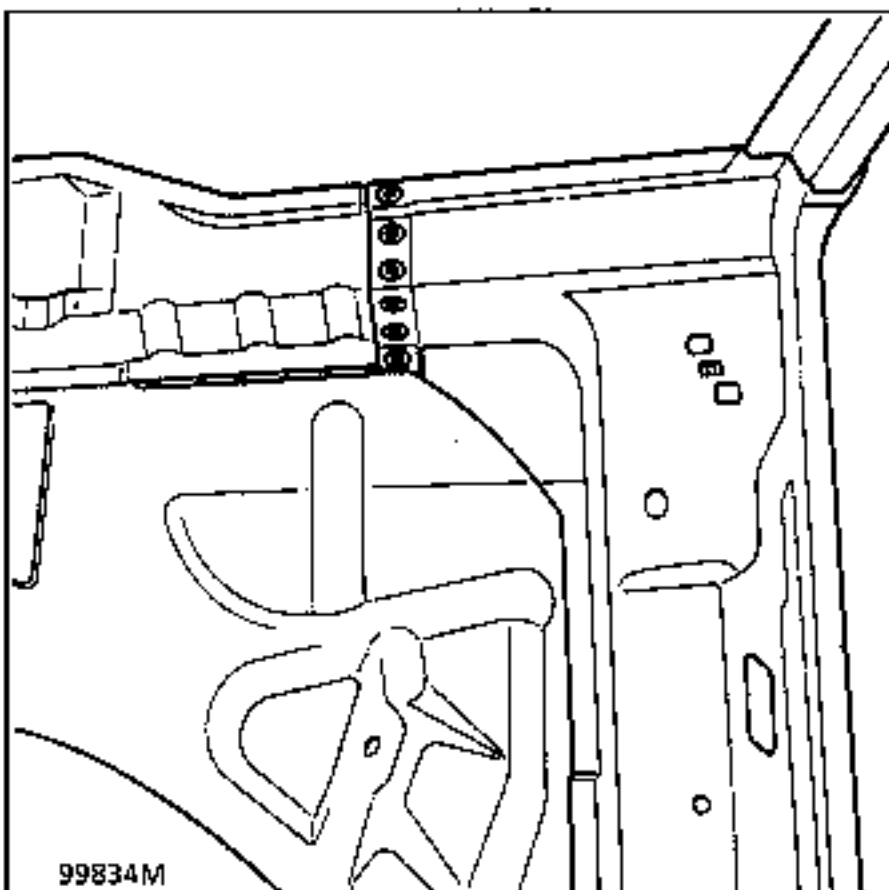
Verstärkung des Stehblechs	1,0
A-Säule	1,0

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärkes 1,0,

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER A-SÄULE OBEN

Blechstärke (mm)

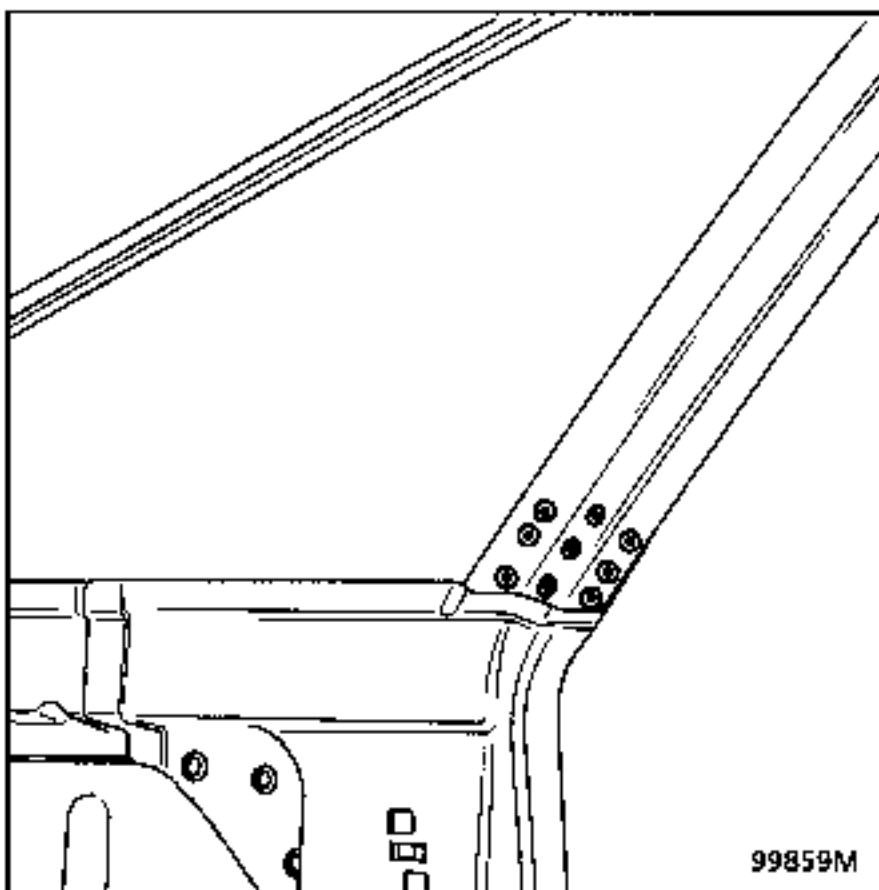
A-Säule oben	1,5
A-Säule	1,0
Stehblech	1,0

Lösen

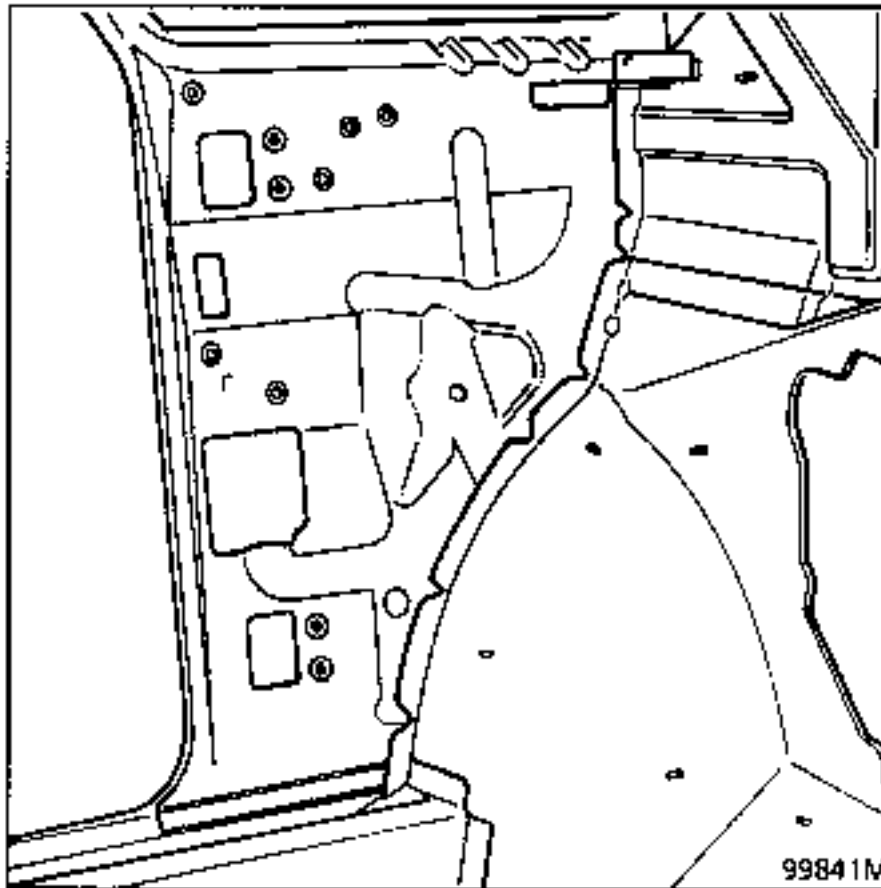


9 elektrische Schweißpunkte in 3 Blechstärken 1,5+1,0+1,0

Schweißen



Schweißen



HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Bei dem Austausch dieses Teils handelt es sich um eine Basisarbeit bei einem seitlichen Aufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten

Ausbau:

- des Einstiegschwellers,
- der Verkleidung des Bodenblechs, teilweise,
- der Verkleidung der B-Säule,
- der oberen Verkleidung, teilweise,
- der hinteren Tür,
- des Sicherheitsgurtes,
- der Dichtung für vordere und hintere Tür,
- des Kabelstrangs, teilweise,
- des Türkontakt-Schalters,
- der Abdeckleiste der B-Säule,
- des Fabrikschilds (Typenschild).

1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

Blechstärke (mm)

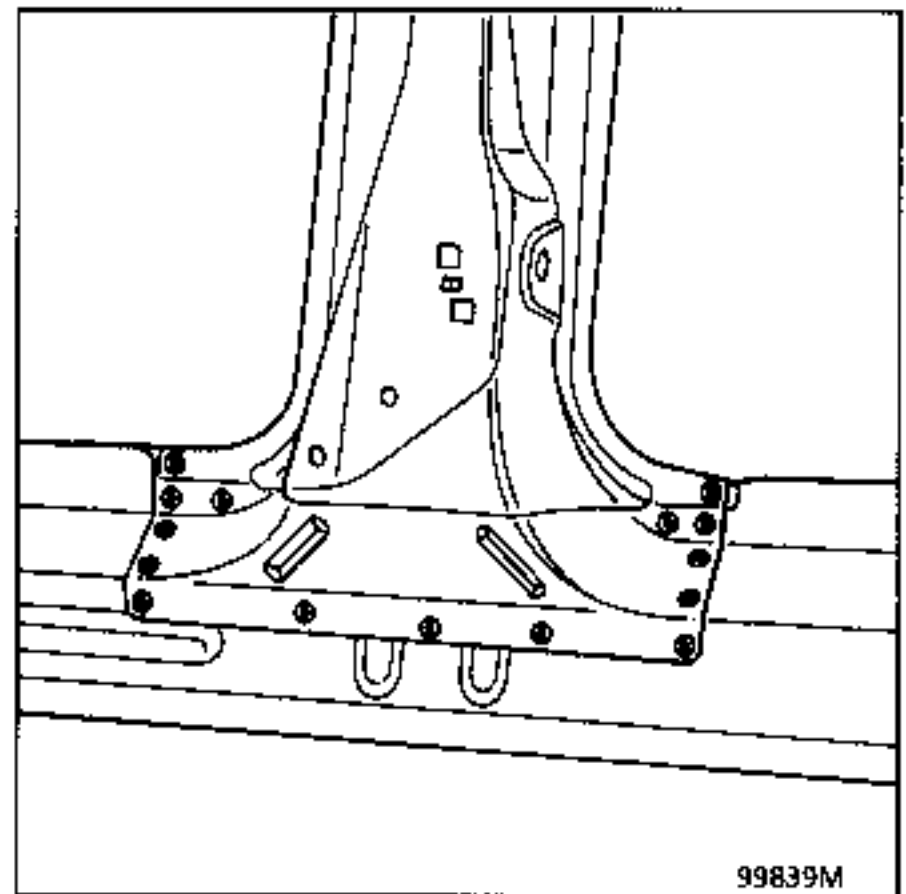
Verstärkung des Einstiegschwellers	0,8
B-Säule	0,8
Einstiegschweller-Schließblech	1,2

Lösen



15 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8

Schweißen



2 VERBINDUNG DER VERSTÄRKUNG DER B-SÄULE MIT BODENBLECH

Blechstärke (mm)

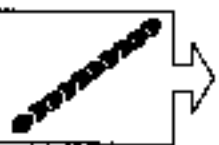
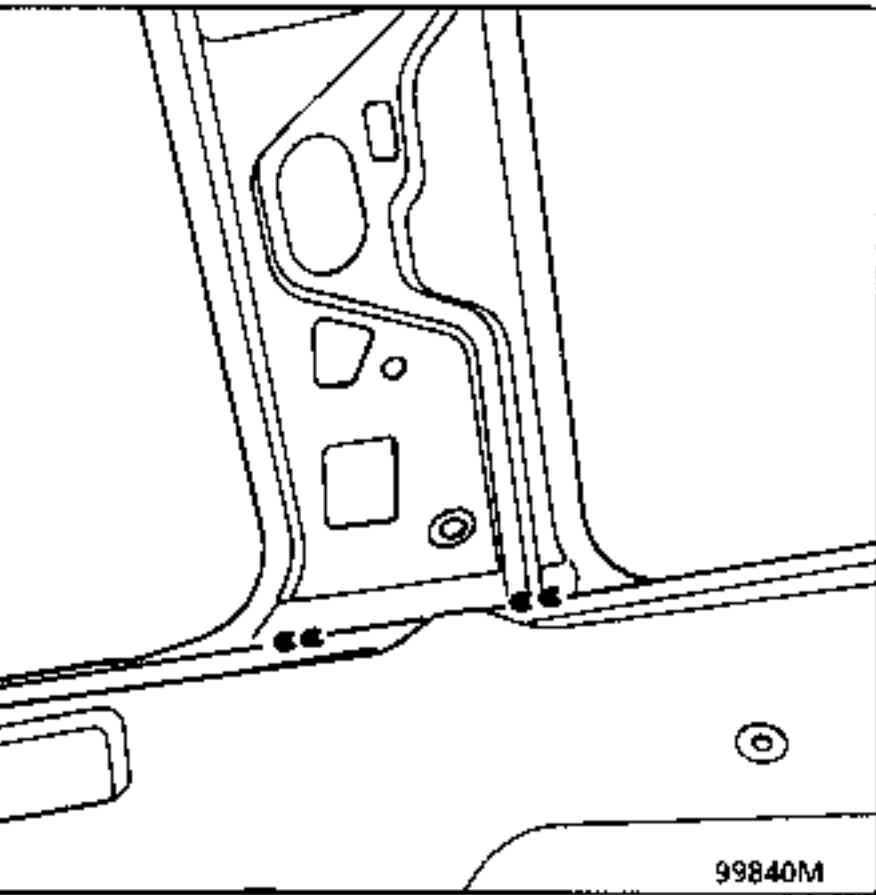
Verstärkung der B-Säule	0,8
Bodenblech	0,7

Lösen



2 MAG-Schweißraupen; Länge 25 mm

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM DACHQUERTRÄGER MITTE

Blechstärke (mm)

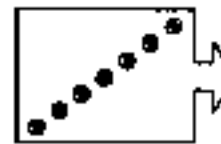
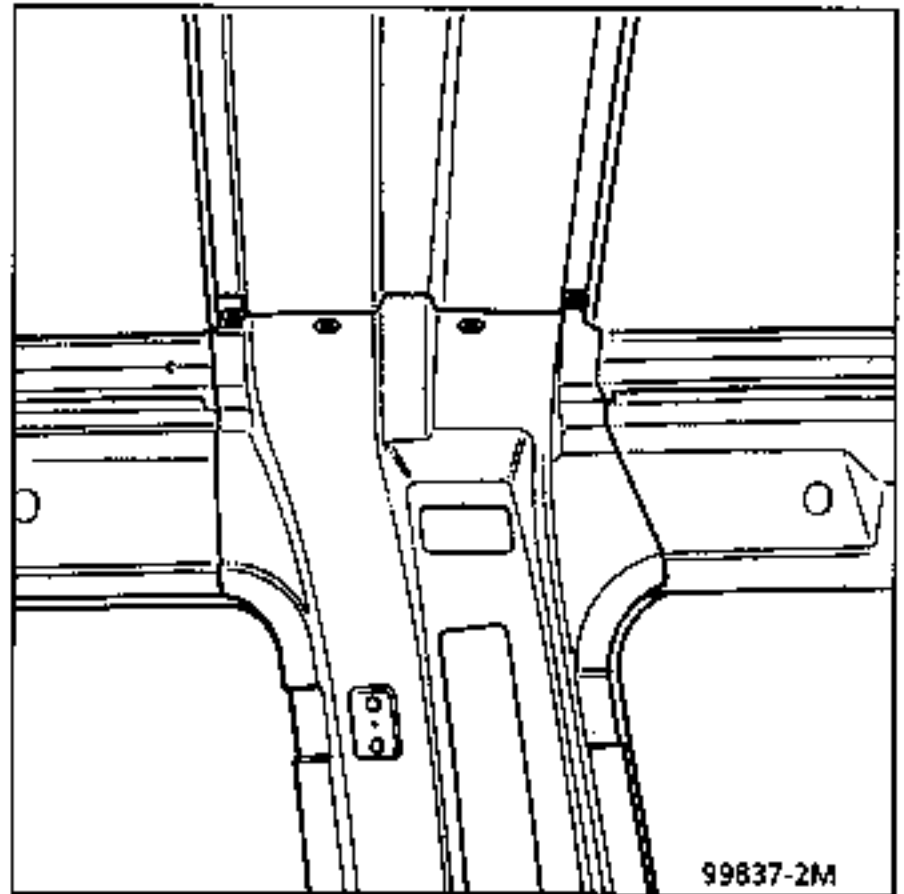
Verstärkung der B-Säule	0,8
Dachquerträger Mitte	0,6

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,6

Schweißen



4 VERBINDUNG DER VERSTÄRKUNG DER B-SÄULE AN DEM OBEREN DACHTRÄGER

Blechstärke (mm)

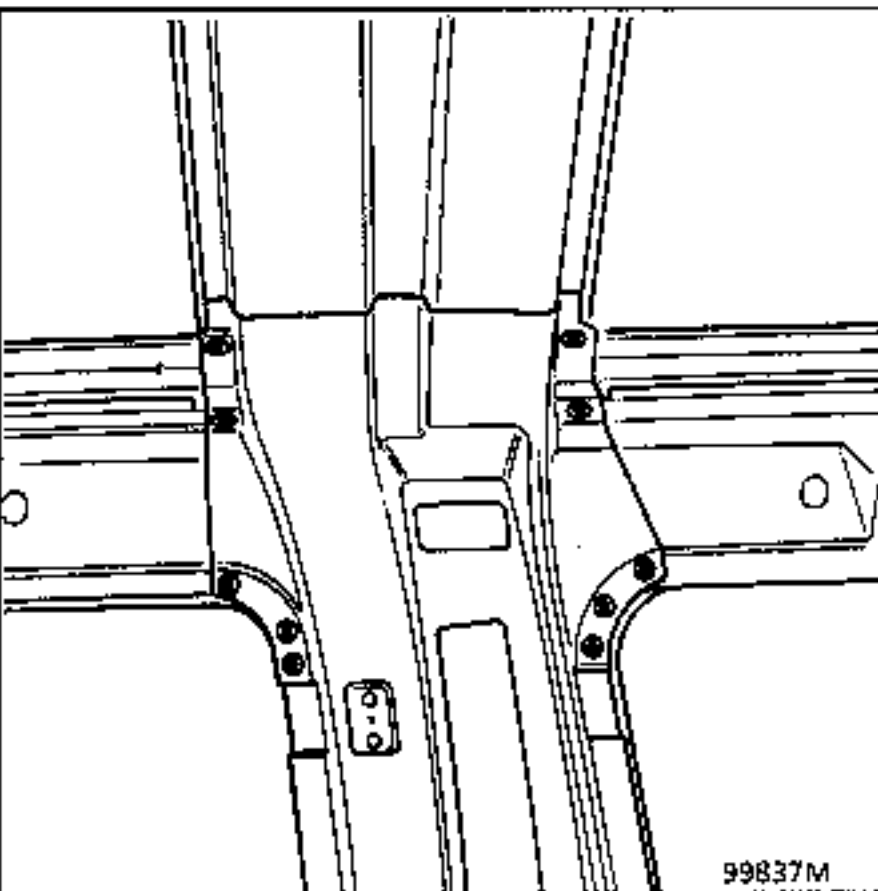
Verbindung B-Säulen-Verstärkung	0,8
Oberer Dachträger	0,7

Lösen



10 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,7

Schweißen



SCHUTZMASSNAHME: Beim Schweißen ein feuchtes Tuch auf das Dach legen.

5 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES DACHTRÄGERS

Blechstärke (mm)

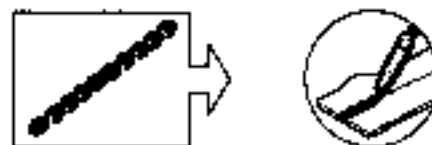
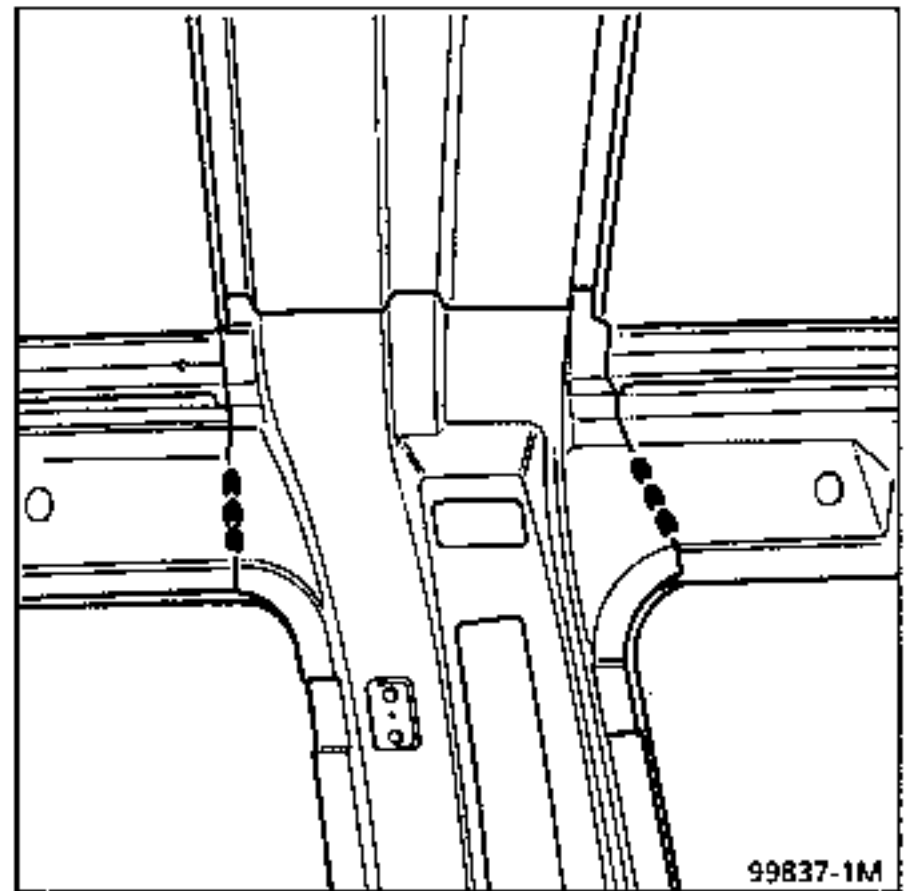
Verstärkung der B-Säule	0,8
Verstärkung des oberen Dachträgers vorne	0,7
Verstärkung des oberen Dachträgers Mitte	0,7

Lösen



2 MAG-Schweißdrahten; Länge 30 mm

Schweißen



6 VERBINDUNG DER B-SÄULE MIT DEM OBEREN DACHTRÄGER

Blechstärke (mm)

B-Säule	0,8
Oberer Dachträger	0,7
Verstärkung der B-Säule	0,8

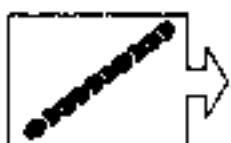
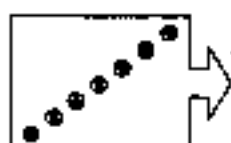
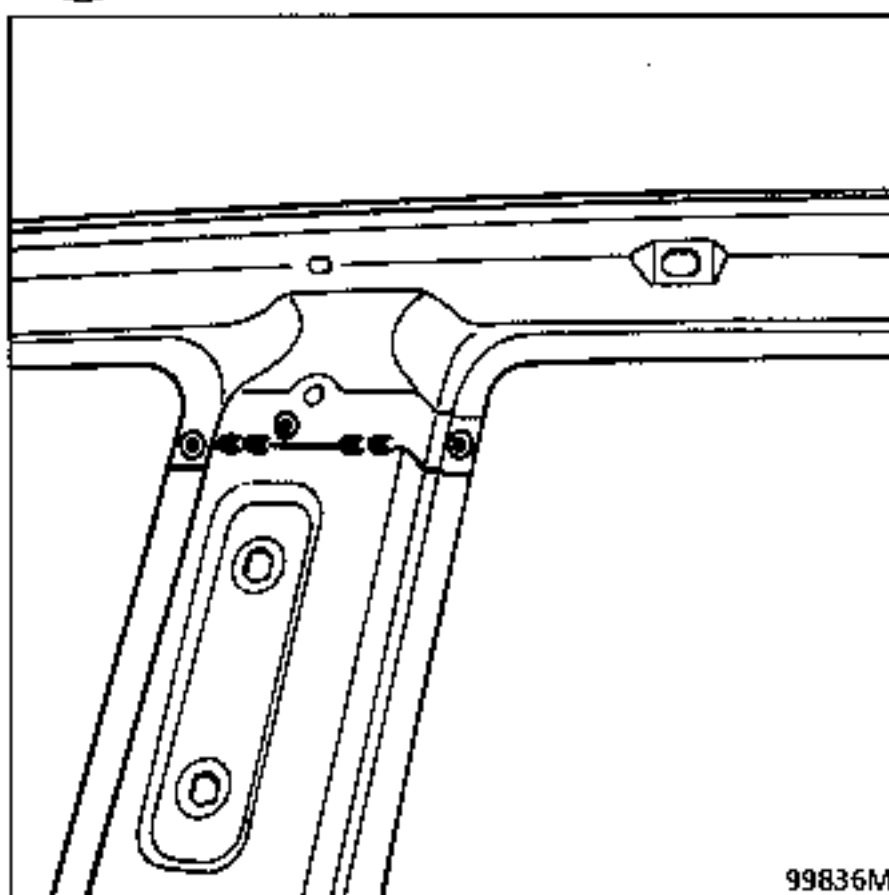
Lösen



3 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke $0,8 + 0,8 + 0,7$



2 MAG-Schweißraupen; Länge 25 mm



HINWEIS:

Beim Einbau der B-Säule vor dem Schweißen eine Kontrolle durchführen; hierzu die vordere Tür wieder einbauen, die als Bezugsstück für die Ausrichtung der B-Säule am Fahrzeug dient.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

AUSTAUSCH

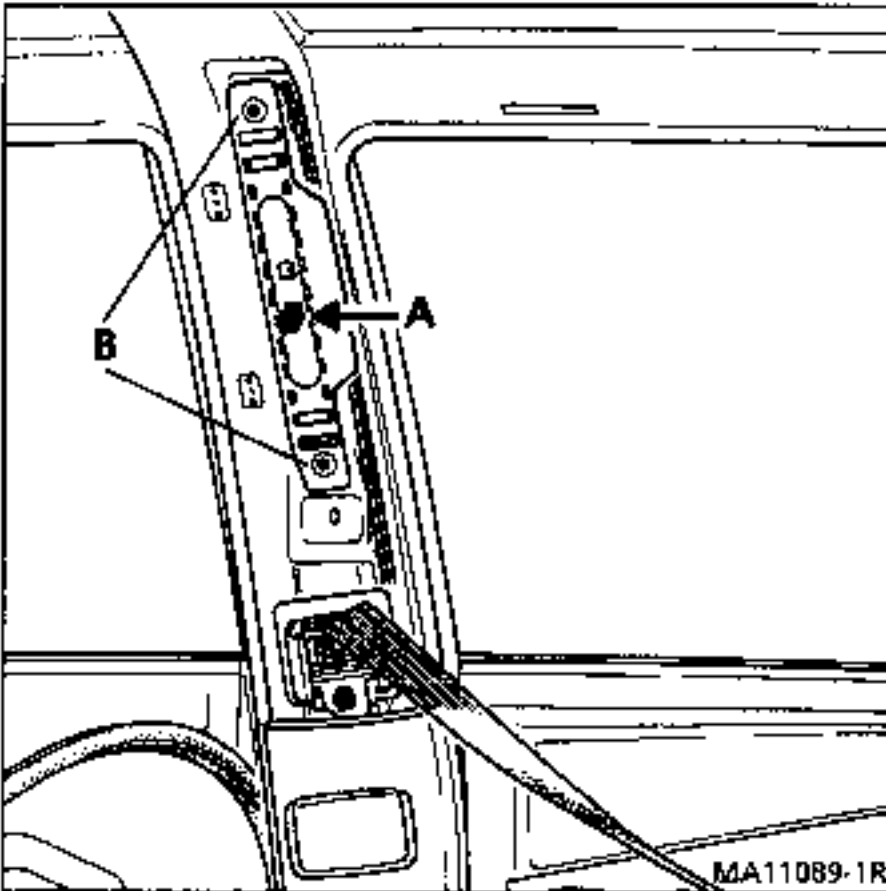
AUSBAU

Die obere Sicherheitsgurtbefestigung lösen.

Die beiden Abdeckungen des Haltegriffes lösen, den Griff mit Sockel entfernen.

Die Dichtungen der Tür in der Höhe der B-Säule herausnehmen.

Die Verkleidung der B-Säule lösen.

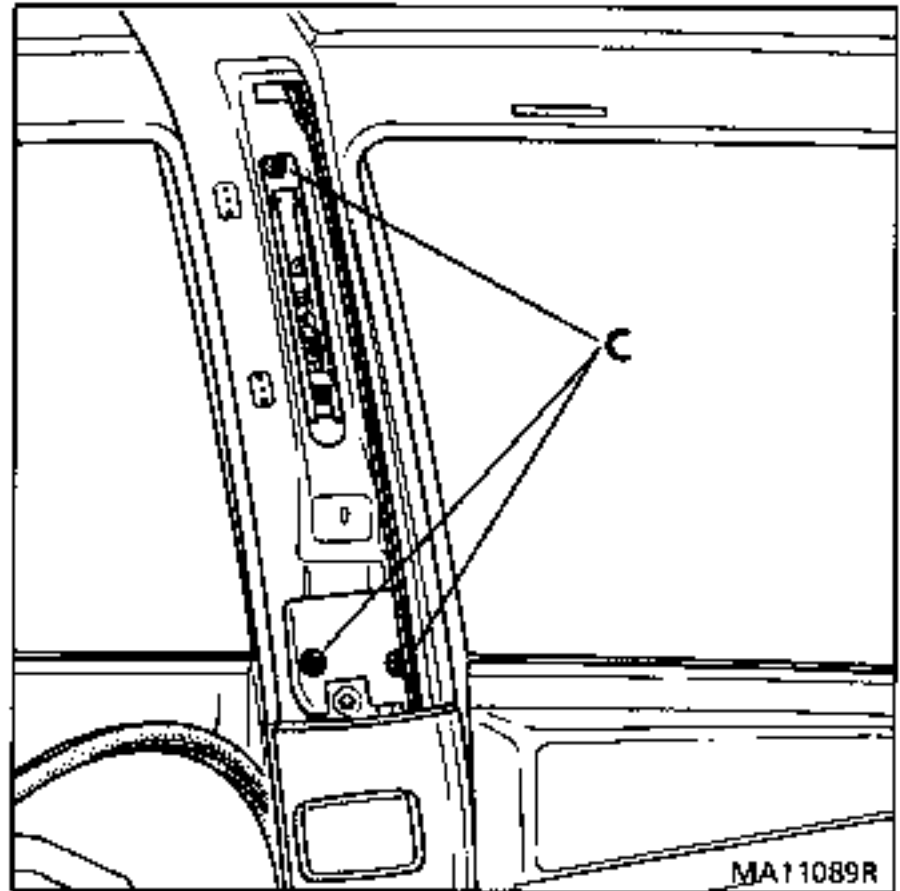


Den Knopf (A) zur Höheneinstellung lösen.

Lösen:

- die beiden Schrauben (B) des Einstellsystems,

- die drei Schrauben (C) der Abdeckleiste der B-Säule.

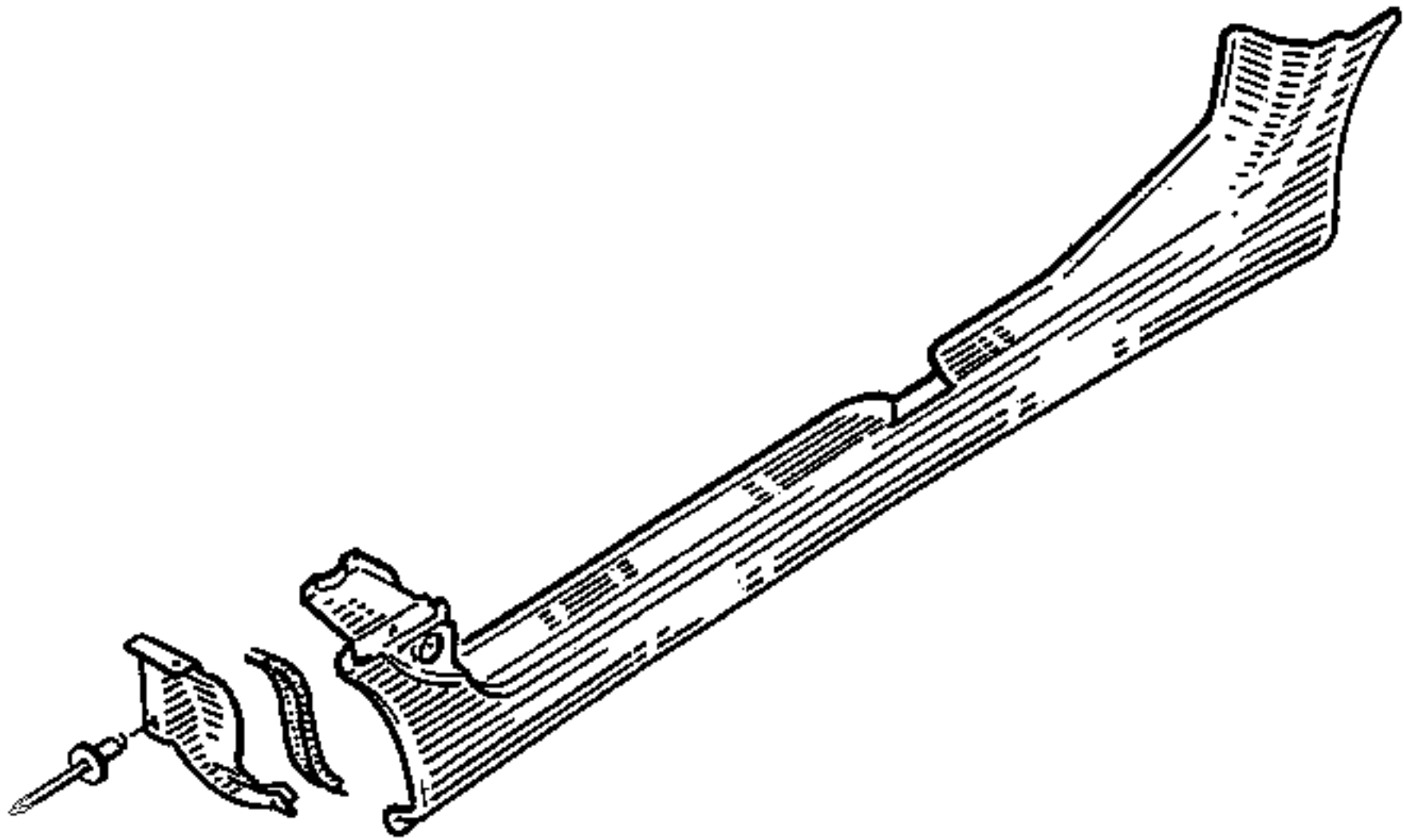


EINBAU

Die drei Schrauben (C) wieder einsetzen.

Die Einbauarbeiten in umgekehrter Ausbau-Reihenfolge durchführen.

Die obere Befestigung des Sicherheitsgurtes mit 2,5 daNm festziehen.



PRA4303

INSTANDSETZUNG

- Risse Siehe Reparaturtyp Nr. 1
- Löcher Siehe Reparaturtyp Nr. 2
- kleine Bruchstellen Siehe Reparaturtyp Nr. 3

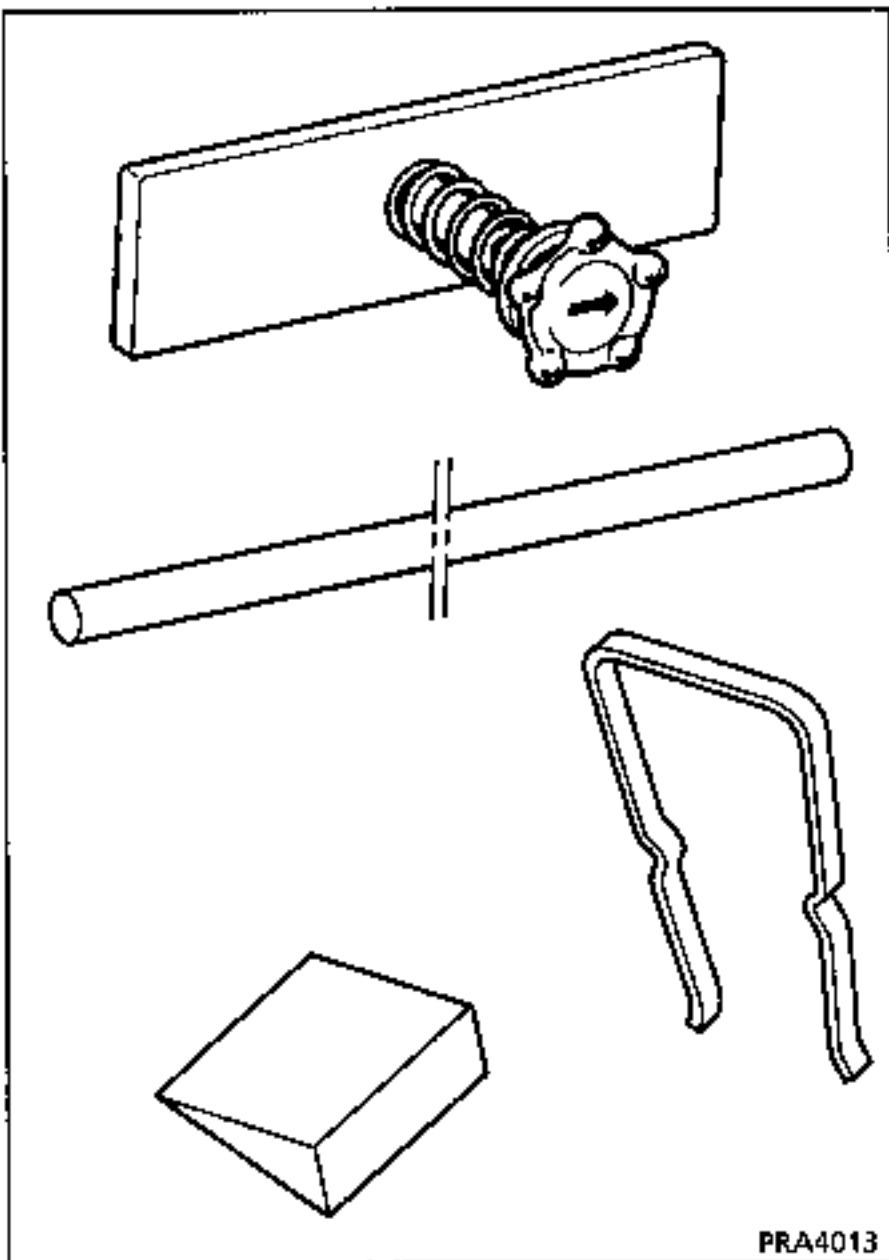
AUSTAUSCH

Systematisch auszuwechselnde Teile:

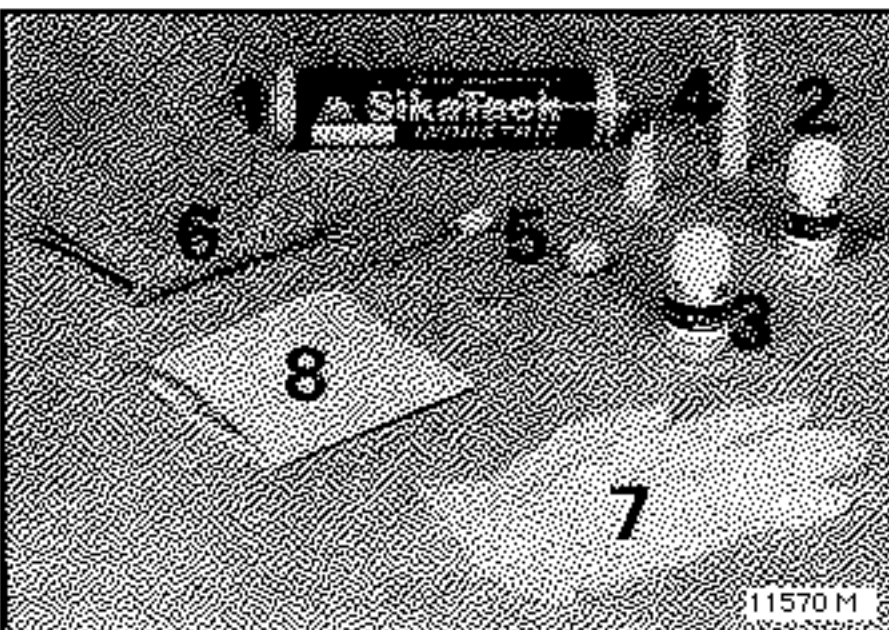
- Dichtung des Einstiegschwellers

Erforderliches Spezialwerkzeug:

- Säge (mit Schleifscheibe oder Klinge mit Diamantpuderbeschichtung)
- geschliffener Spachtel
- Elektro-Spezial-Schneider zum Ausbau der Scheiben (Schneidmesser von 25 mm und Schaber): dieses Werkzeug dient zur Erleichterung der Ausbau-Arbeiten
- Nietenzange
- Auftragspistole für Kleberkartuschen
- Werkzeugsatz Car. 1219-01



Erforderliches Werkzeug:
Klebeset-Teile-Nr. 60 25 170 306



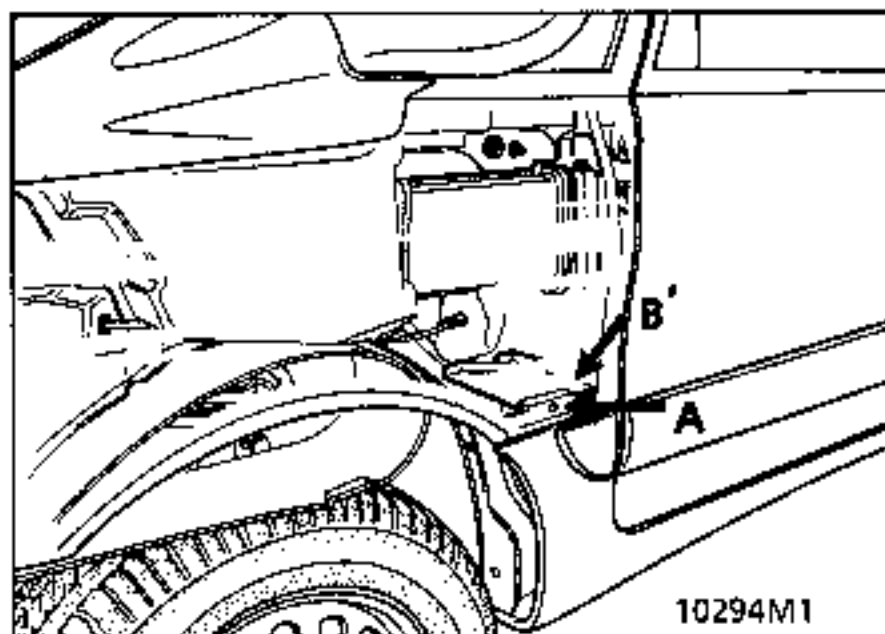
Personenschutz:
Schutzbrillen, Handschuhe, Papiermasken und Absaugvorrichtung für den Arbeitsplatz.

AUSBAU

DIESE ARBEIT KANN EINFACHER AUSGEFÜHRT WERDEN, WENN DAS FAHRZEUG AUF EINER HE-BEBÜHNE STEHT.
DER AUSBAU DER TÜREN IST NICHT ERFORDER-
LICH.

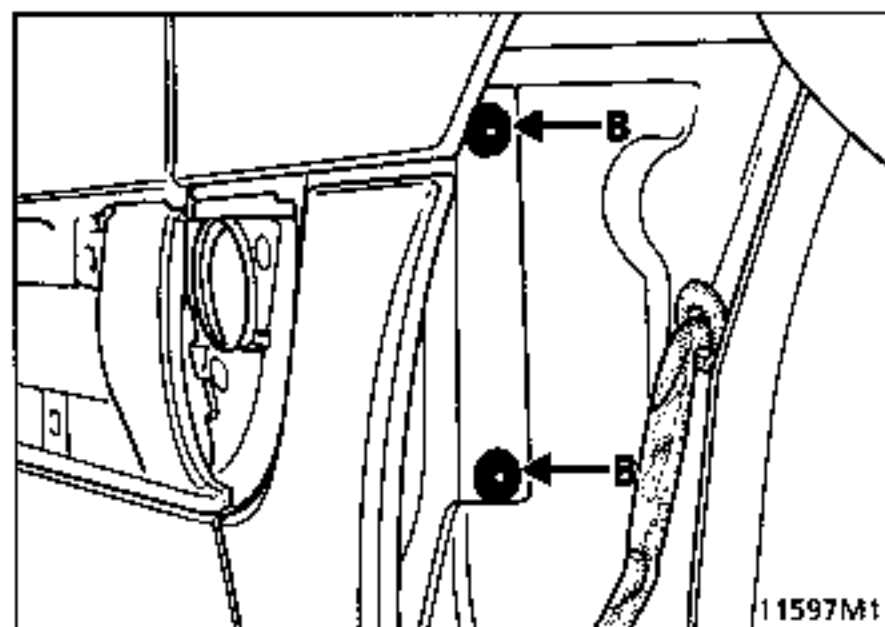
Ausbauen :

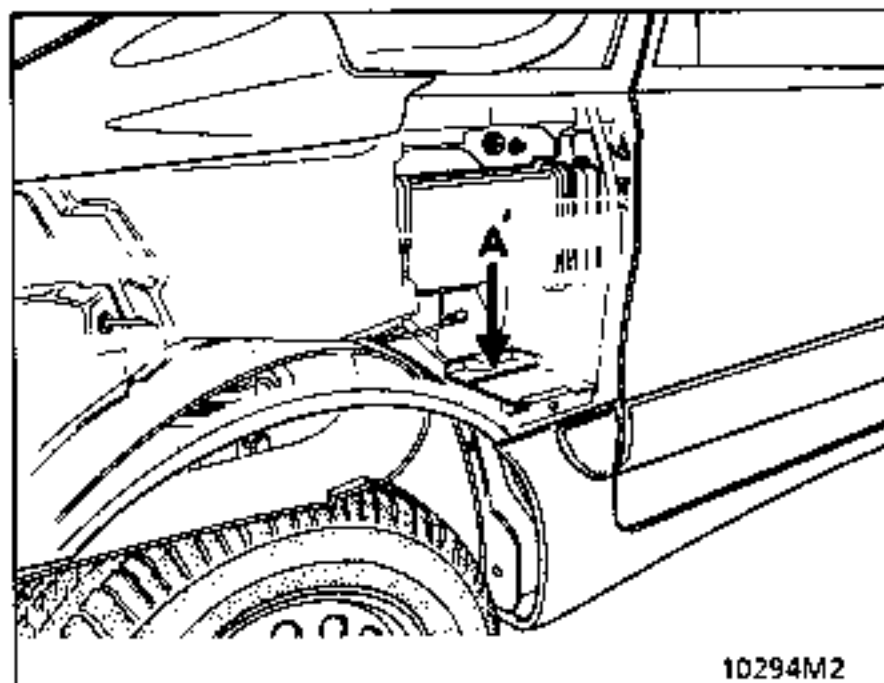
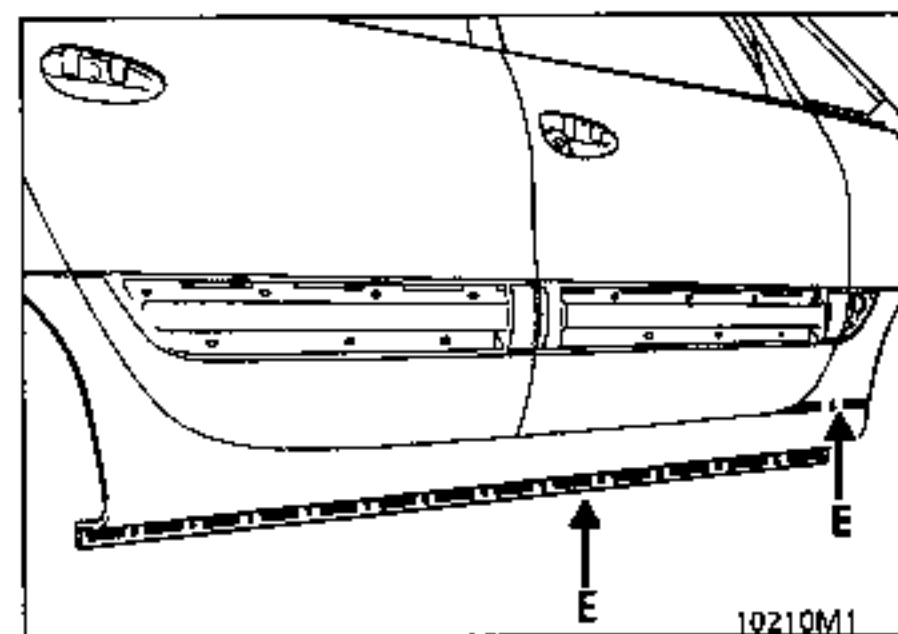
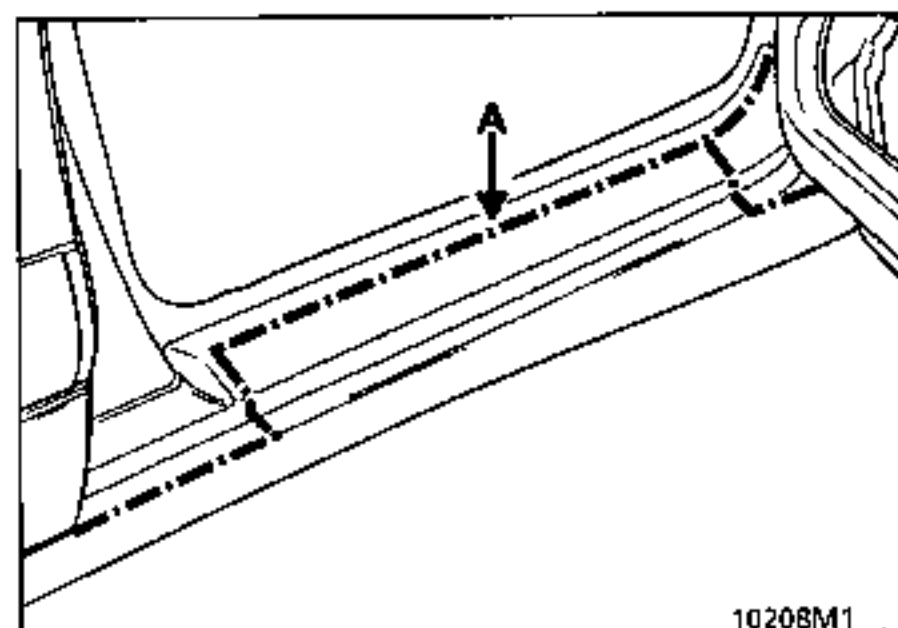
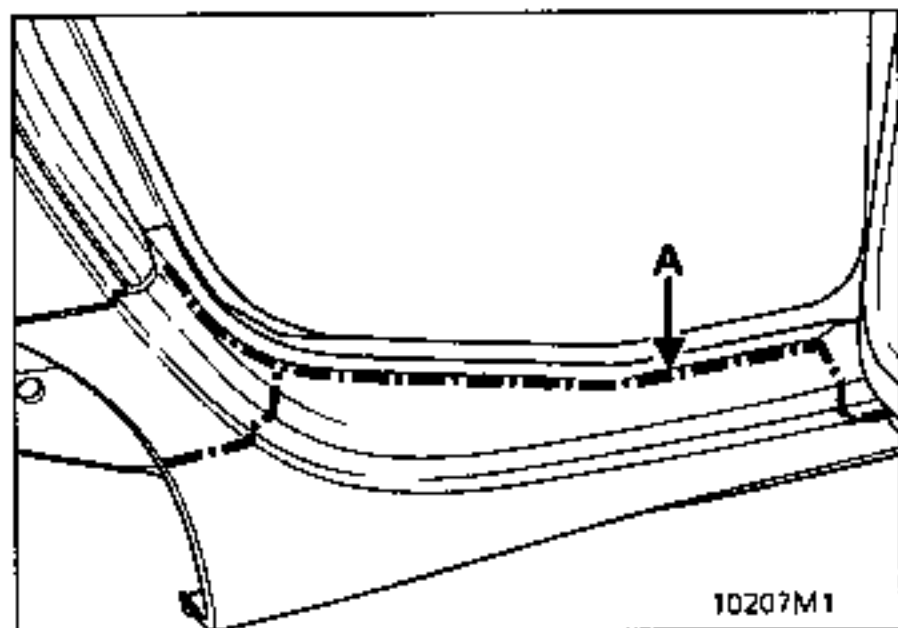
- die Abdeckungen des Einstiegswellers,
- die Türdichtungen, vollständig,
- den Schmutzfänger am vorderen Kotflügel (teilweise, 3 Nieten),
- die Dichtung des Einstiegswellers,
- die Leiste der seitlichen Blinkleuchte.



(A) Die Mutter zur Befestigung des Kotflügels am Einstiegsweller.

(B) Die beiden Befestigungsrieten des Kotflügelhalters an der A-Säule.





Mit Hilfe eines Elektro-Schneiders die Kleberraupe zwischen Rahmen und Einstiegsweller (A und E) und mit der pneumatischen Säge (A') auftrennen.

Den Einstiegsweller abnehmen.

Die Kleberreste vom Tragwerk entfernen; dabei eine Haftschrift für die neue Kleberraupe stehenlassen.

Mit einem trockenen Lappen die Klebezonen auf dem Kunststoffbereich reinigen.

Die Erweiterung des Kotflügelhalters Nieten (B') aufbewahren.

Vorwort: Die Türen und der hintere Kotflügel müssen vor dem Verkleben des Einstiegschwellers korrekt eingestellt werden.

DIE GENAUE ANWENDUNG DER PRODUKTE IST IM KAPITEL 40 BESCHRIEBEN.

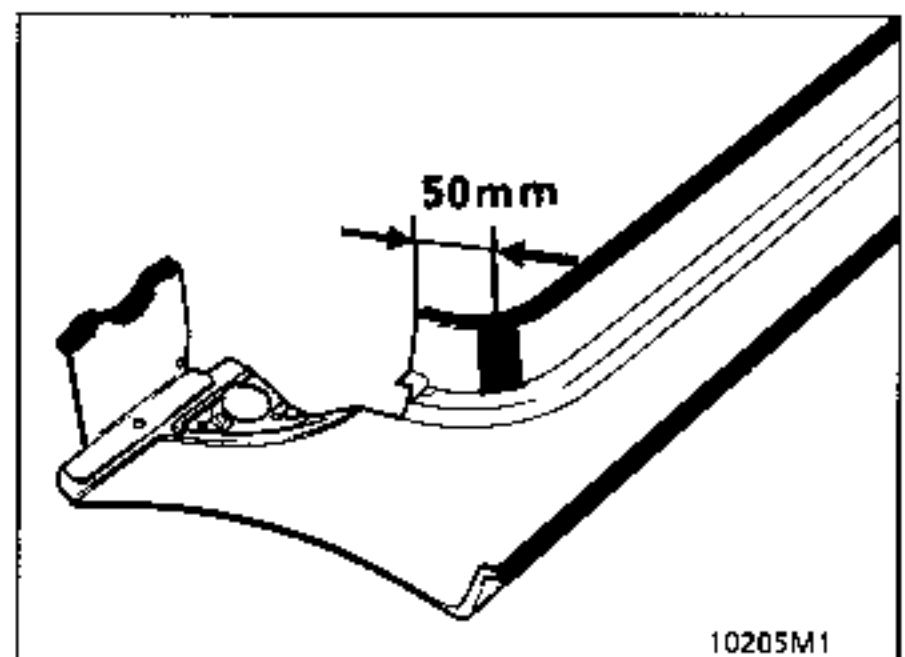
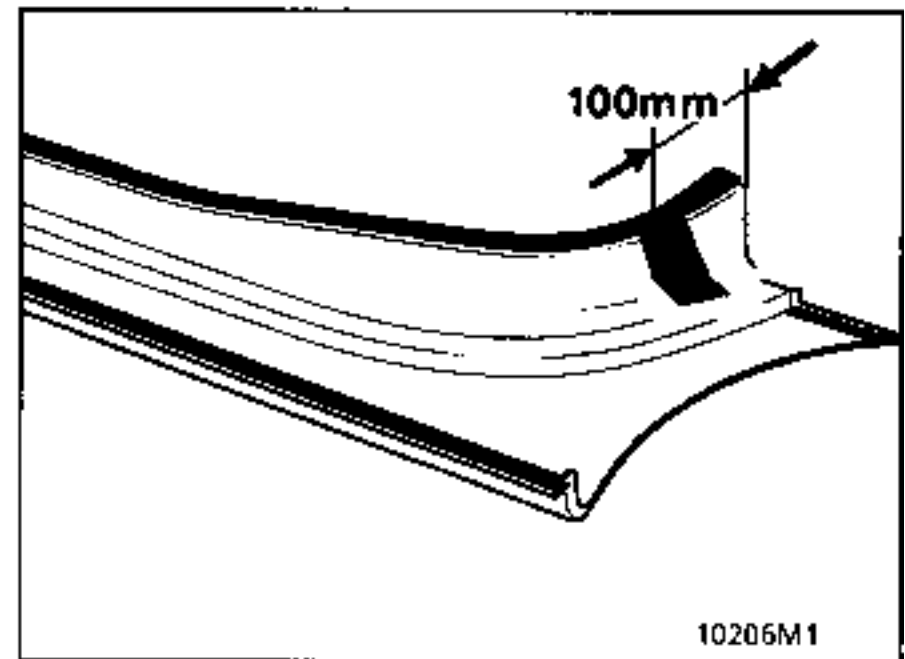
ANBRINGEN DES NEUTEILES

Vorbereiten des Fahrgestells

Zuerst die am Rahmen verbliebene Kleberraupe sowie die verzinkten, freigelegten bzw. beschädigten Zonen reinigen und sie anschließend mit dem im Rep.-Satz vorhandenen Primer versehen.

HINWEIS: Wird ein neues Element mit dem Rahmen verklebt, müssen vorher die Klebezonen gereinigt und mit Primer versehen werden.

Vorbereiten des neuen Einstiegschwellers



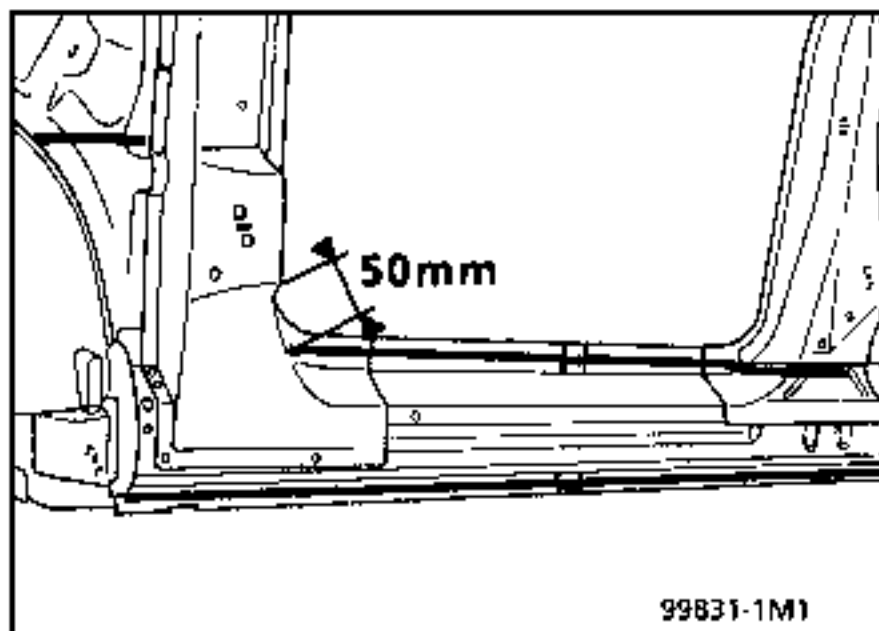
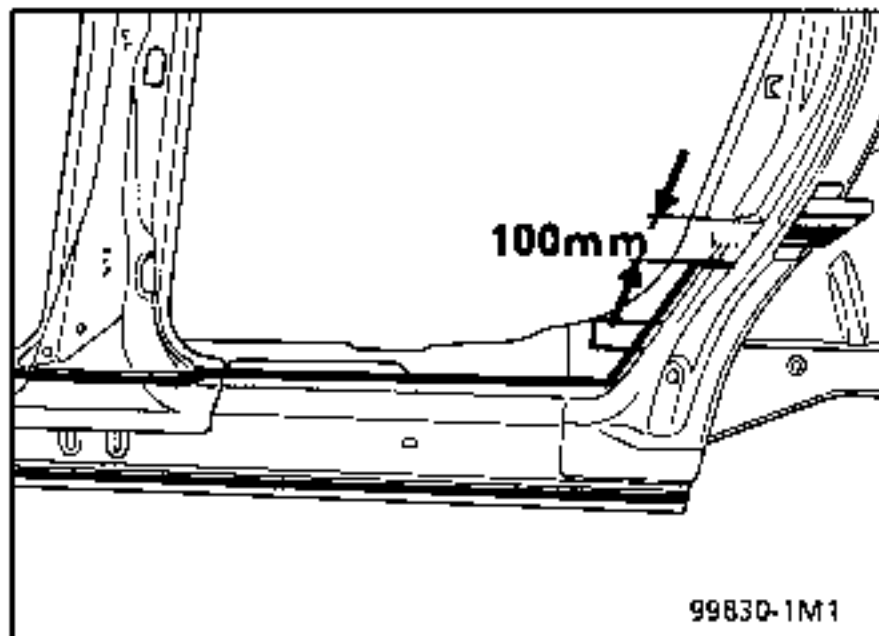
Mit Schleifpapier P 180 die Klebezone aufrauhen.

Die Klebezone mit dem im Rep.-Satz mitgelieferten Reinigungsmittel reinigen.

ANLEGEN DER KLEBERRAUPE

Eine gleichmäßige Kleberraupe auf den Rahmen auftragen (siehe Abb.).

DER EINSTIEGSCHWELLER MUSS IN DEN 10 DARAUFFOLGENDEN MINUTEN VERKLEBT WERDEN.



Anbringen des Einstiegswellers (Türen geöffnet)

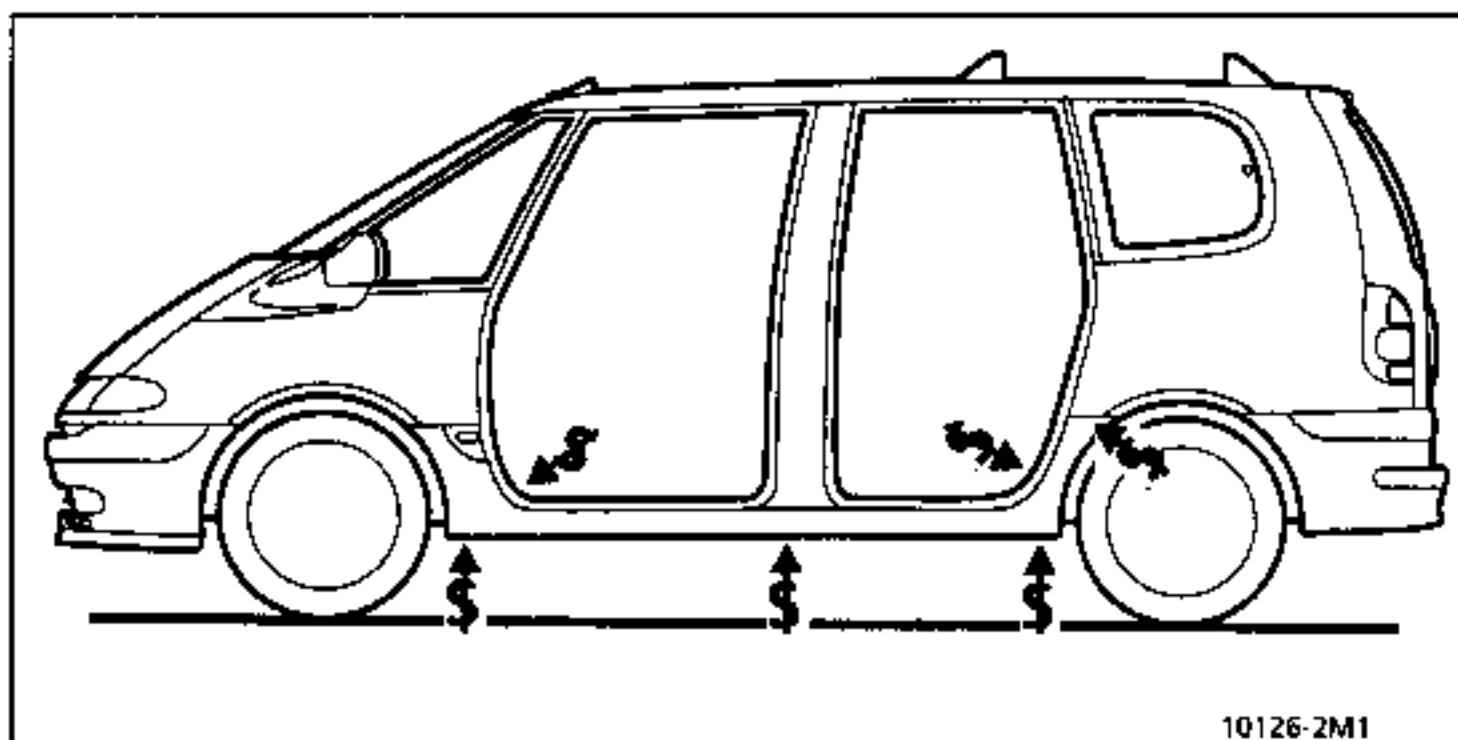
Den vorderen Kotflügel beiseite drücken, um den Durchgang des Einstiegswellers zu ermöglichen.

Die Erweiterung des Einstiegswellerhalters einbauen und vernieten.

Die Türen schließen und die Funktionsspiele und das Fluchten im Verhältnis zum vorderen und hinteren Kotflügel kontrollieren.

Den Einstiegsweller mit den Spannwerkzeugen festhalten.

Die Türen öffnen und die beiden oberen Spannwerkzeuge anbringen.

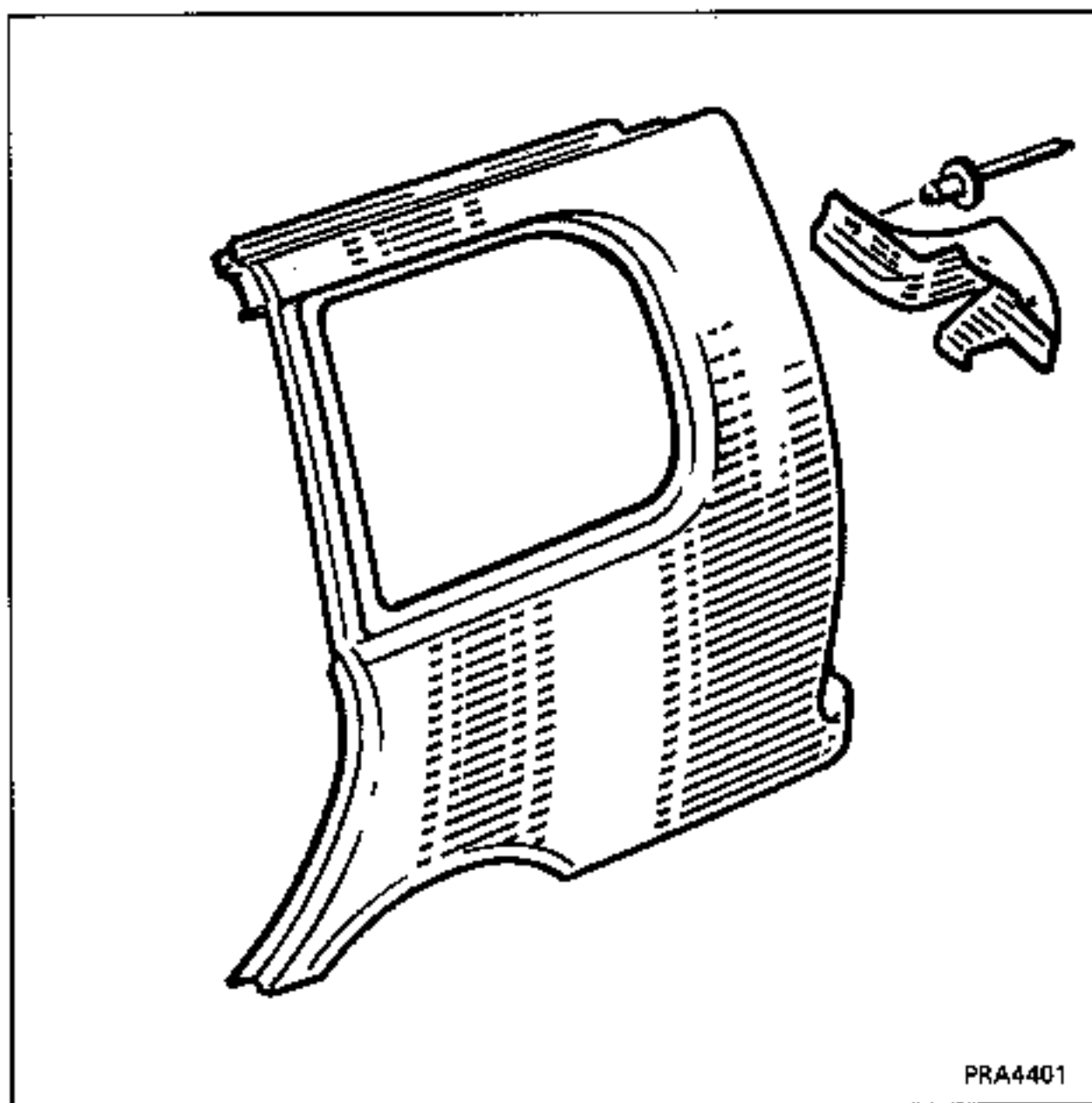


Die Mutter zur Befestigung des Kotflügels am Einstiegsweller einsetzen.

Mit den nachfolgenden Arbeiten 30 Minuten warten.

Der Einbau von:

- vorderem Schmutzfänger,
 - Türdichtungen,
 - Abdeckungen des Einstiegswellers
- wird nach dem Lackieren durchgeführt.



INSTANDSETZUNG

- | | |
|-----------------------|--------------------------|
| - Risse | Siehe Reparaturtyp Nr. 1 |
| - Löcher | Siehe Reparaturtyp Nr. 2 |
| - kleine Bruchstellen | Siehe Reparaturtyp Nr. 3 |

AUSTAUSCH

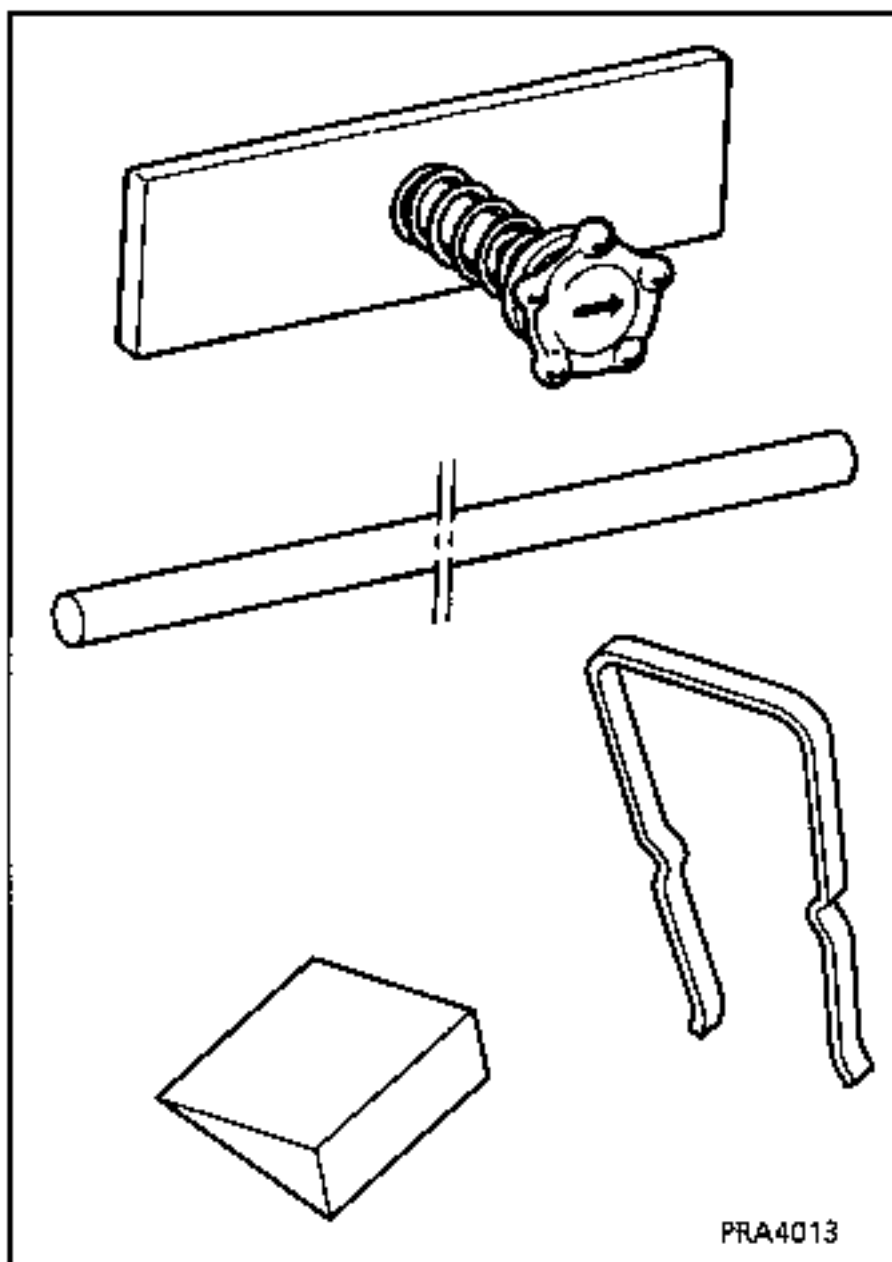
DIESE ARBEIT ERFORDERT DEN AUSBAU DES HINTEREN SEITENFFENSTERS

Systematisch auszuwechselnde Teile:

- vorderer Rahmen des hinteren Ausstellfensters,
- Dichtung des hinteren Ausstellfensters

Erforderliches Spezialwerkzeug:

- Säge (mit Schleifscheibe oder Klinge mit Diamantpuderbeschichtung)
- geschliffener Spachtel
- Schleifscheibe P80
- Nietenzange
- Auftragspistole für Kleberkartuschen
- Werkzeugsatz Car. 1219-01.



Erforderliches Werkzeug:
Klebeset - Teile-Nr. 60 25 170 306

AUSBAU

Ausbauen:

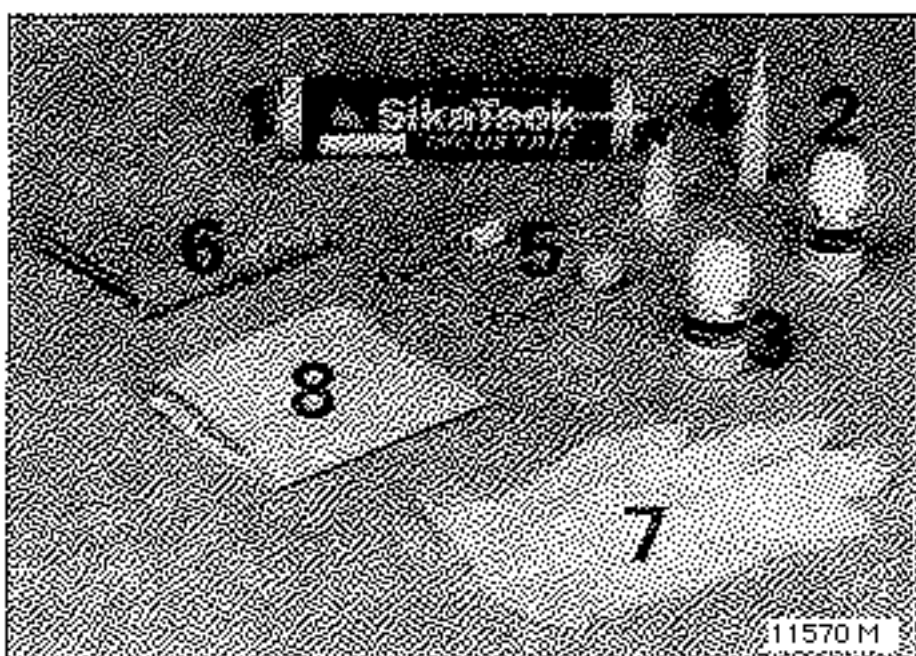
- die Schlußleuchten,
- den Stoßfänger,
- die Schmutzfänger (Nieten),
- die Abdeckklappe des Tankverschlusses, die elektrische Verriegelung, die Verschlusskappe und den Kraftstoff-Einfüllstutzen (rechtsseitig),
- den Rahmen des hinteren Seitenfensters,
- die Abdeckung des Scharniers,
- das hintere Seitenfenster,
- die Verkleidung des Radkastens,
- den Türschweller,
- teilweise die Heckklappen- und Türrahmen-dichtungen,
- die Dichtung des hinteren Seitenfensters (wird mit dem Seitenteil verklebt),
- die äußere Türdichtung.

Die Verkleidung des Seitenteiles in Höhe des hinteren Seitenfensterrahmens lösen.

Gegen Staub schützen:

- den Kraftstoff- Einfüllstutzen,
- die Innenverkleidungen.

Den Dachträger mit Hilfe eines dicken Klebebandes von hinten bis zur Mitte der hinteren Tür gegen eventuelle Beschädigungen beim Schleifen schützen.



Dickes Selbstklebeband
Epoxi-Reparatur-Set
Polyester-Füller

T.-Nr. 60 25 070 997
T.-Nr. 77 01 395 513

Personenschutz:

Schutzbrillen, Handschuhe, Papiermasken und Absaugvorrichtung für den Arbeitsplatz.

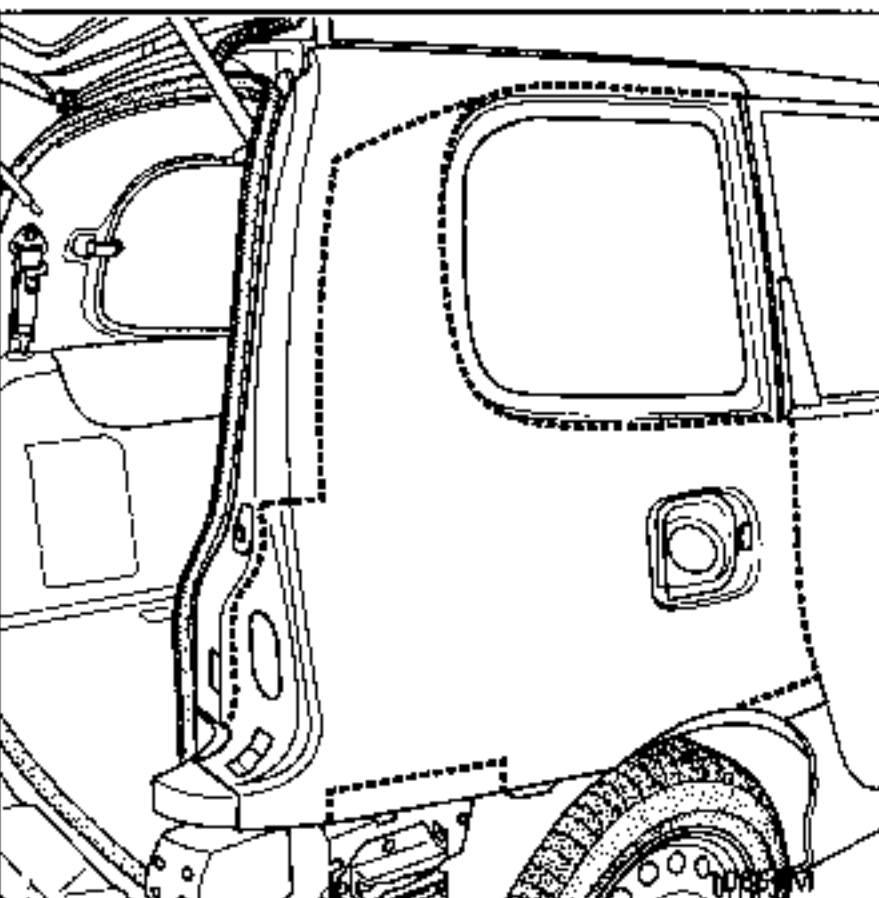
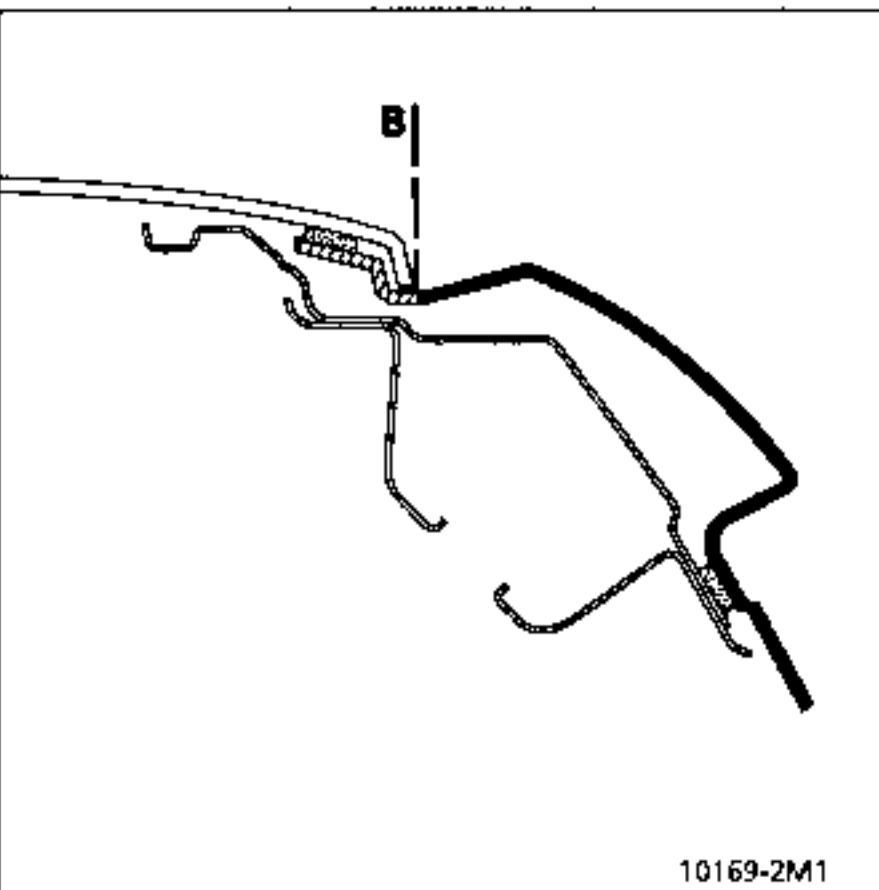
VORARBEITEN

Den Zierrahmen am seitlichen Dachabschluß lösen.

Die Dachkante auf der gesamten Länge des hinteren Seitenteils mit Klebeband schützen.

AUSBAU

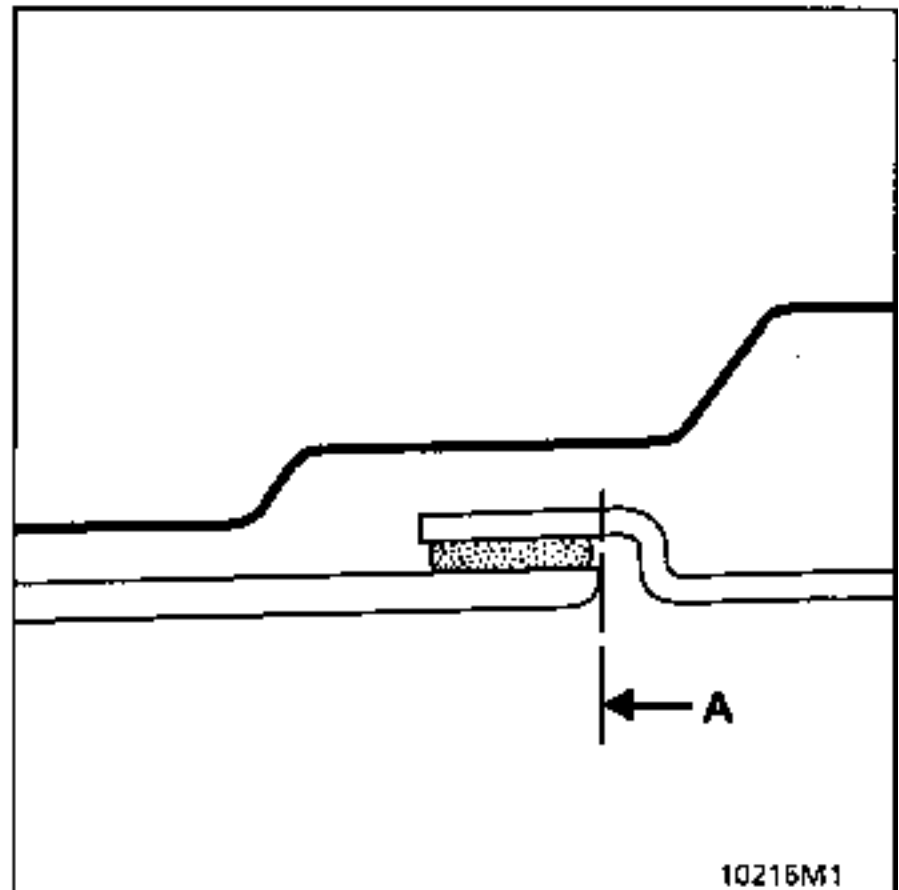
Mit Hilfe einer Trennscheibe das Seitenteil entlang der Dachtangente in (B) abtrennen.



Das hintere Seitenteil entlang der gepunkteten Linie der Abbildung abtrennen.

Nahtstelle hintere Partie des seitlichen Dachabschlusses mit dem hinteren Seitenteil

Das Seitenteil wie abgebildet abtrennen.



Die mittlere Partie des hinteren Seitenteils ausbauen und die Befestigungen der Schlußleuchte aufbewahren.

Mit Hilfe eines geschliffenen Spachtels die auf dem Rahmen verbliebenen Teile des Seitenteils, ausgenommen der oberen Partie ausbauen.

Mit einem trockenen Lappen die Klebezonen auf dem Kunststoff reinigen.

ANBRINGEN DES NEUTEILS

Vorwort

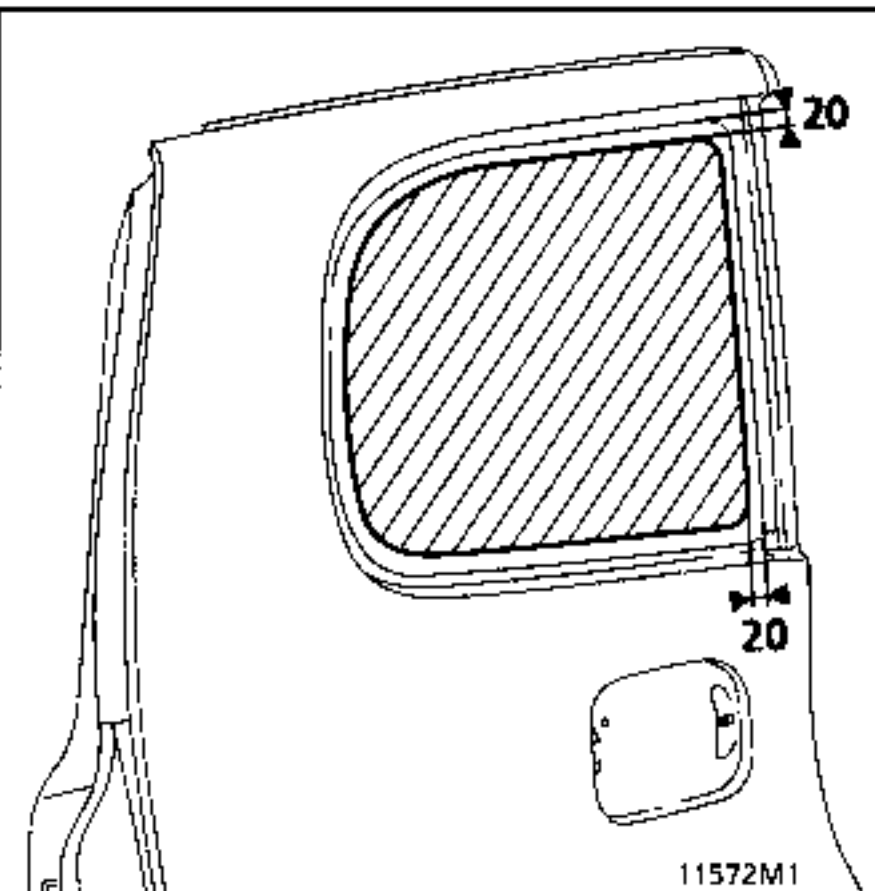
Die Heckklappe muß mit dem gegenüberliegenden Seitenteil und dem Dach korrekt ausgerichtet werden (Höhen- und Seiteneinstellung), bevor das Neuteil angesetzt wird.

**GENAUE VERWENDUNG DER PRODUKTE:
SIEHE KAPITEL 40.**

Abtrennen des neuen Seitenteils

Das neue Seitenteil wird ohne Aussparung für das hintere Seitenfenster geliefert, dieses wird mit Hilfe der mitgelieferten Schablone eingearbeitet.

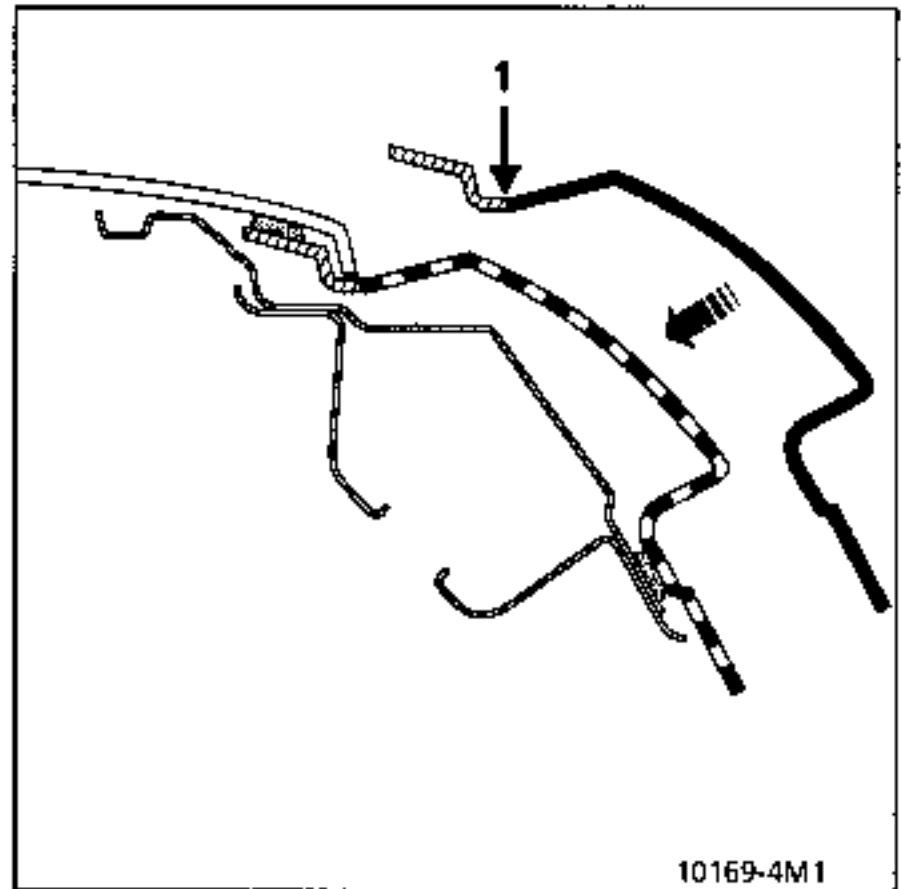
Abtrennen des Rahmens des hinteren Seitenfensters



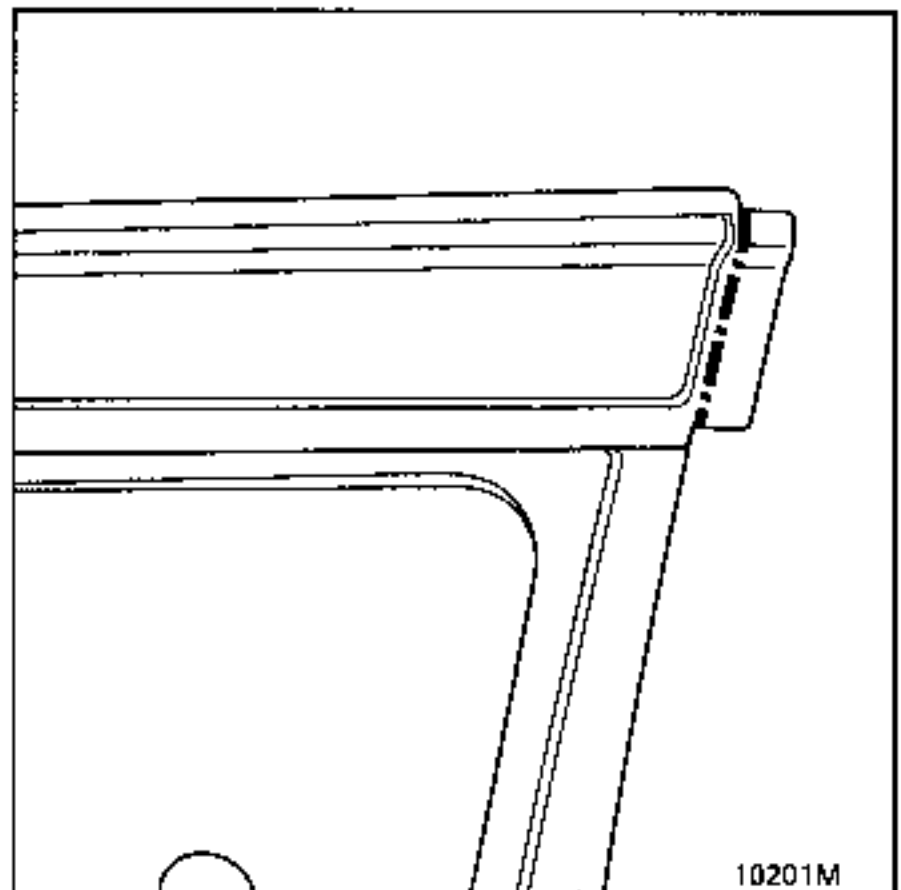
Mittels Klebeband die Schablone, gemäß Abbildung, ansetzen:

- die Trennlinien anreißen,
- die Lehre abnehmen und mittels Trennscheibe entsprechend der Linien abtrennen,
- die unteren Rundungen mit der Feile glätten.

Vorbereitung des neuen Seitenteils

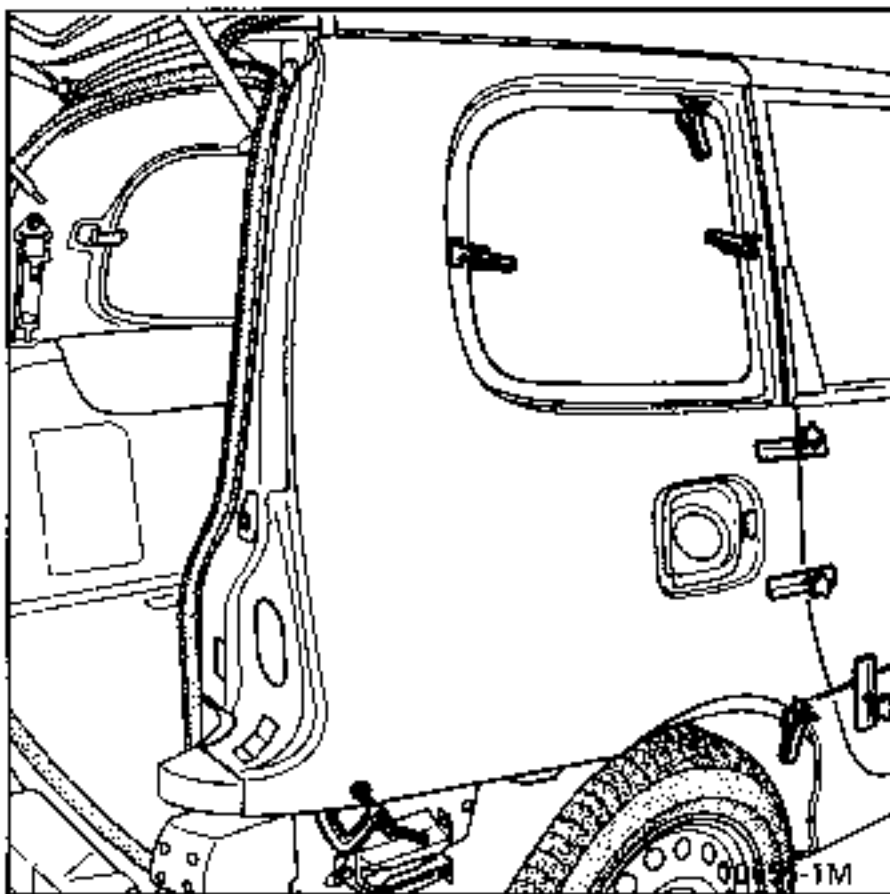


Die Partie (1) des Seitenteils zur Vorbereitung abtrennen.



Das Überbrückungsstück des Seitenteils wie abgebildet abtrennen.

Ausrichten des hinteren Seitenteils

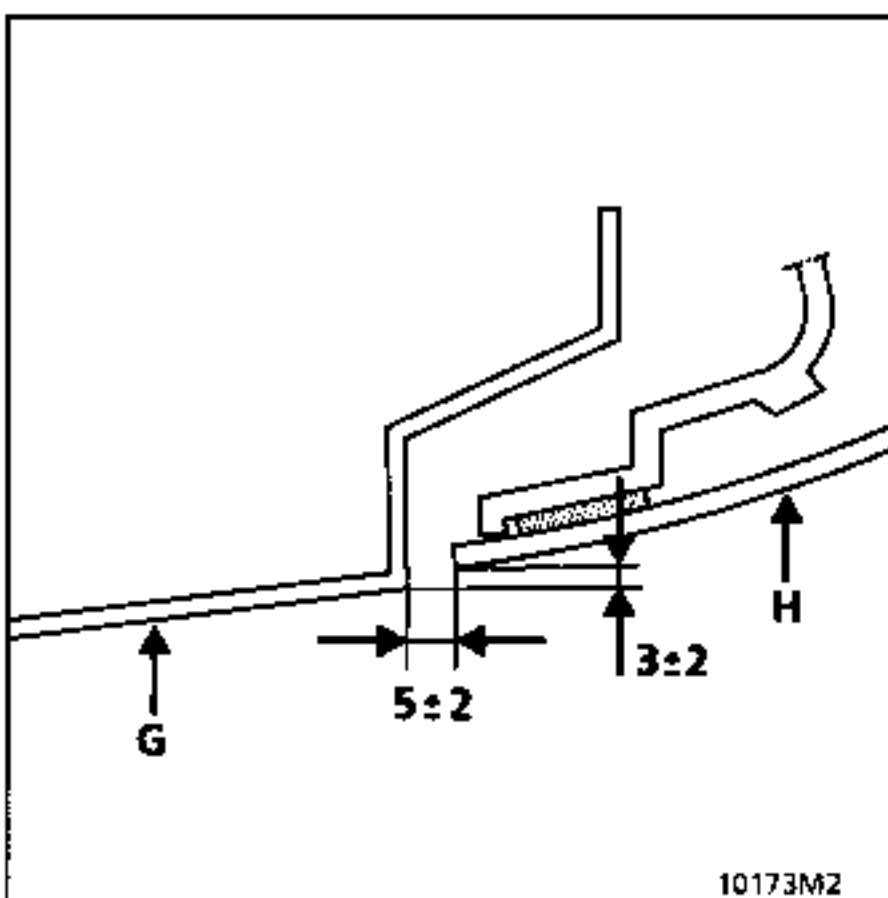


Das hintere Seitenteil ansetzen, es in der Höhe einstellen und gegebenenfalls die Seitenteil-Oberpartie mit dem Dachträger ausrichten und den Schnitt unten an der D-Säule anlegen.

Die Zentrierwerkzeuge an der Hintertür ansetzen; Höhen- und Seitenspiel sowie Ausrichten vornehmen.

Die Hintertür verriegeln.

Die Heckklappe schließen.

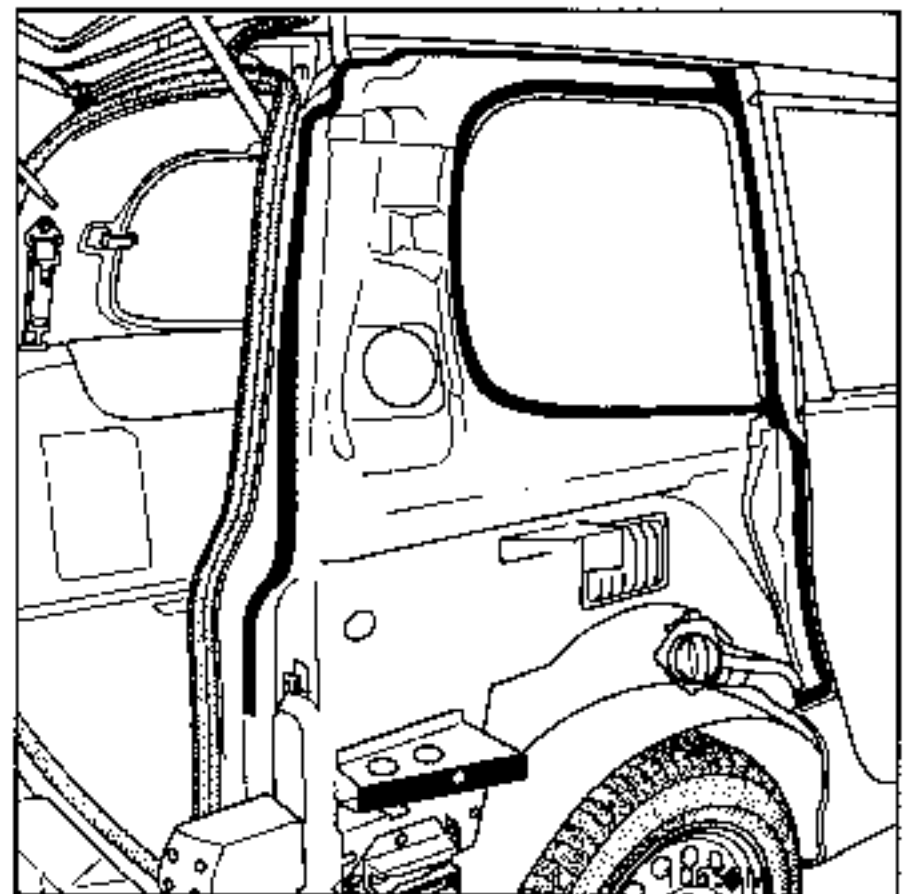


Die Partie (G) mit der Heckklappe (H) ausrichten.

Das Seitenteil mit Schraubzwingen halten, deren Spitzen durch SMC-Stücke geschützt sind, die aus der ausgeschnittenen Fensterpartie entnommen wurden.

Das so ausgerichtete Seitenteil wieder abnehmen.

Vorbereiten des Rahmens

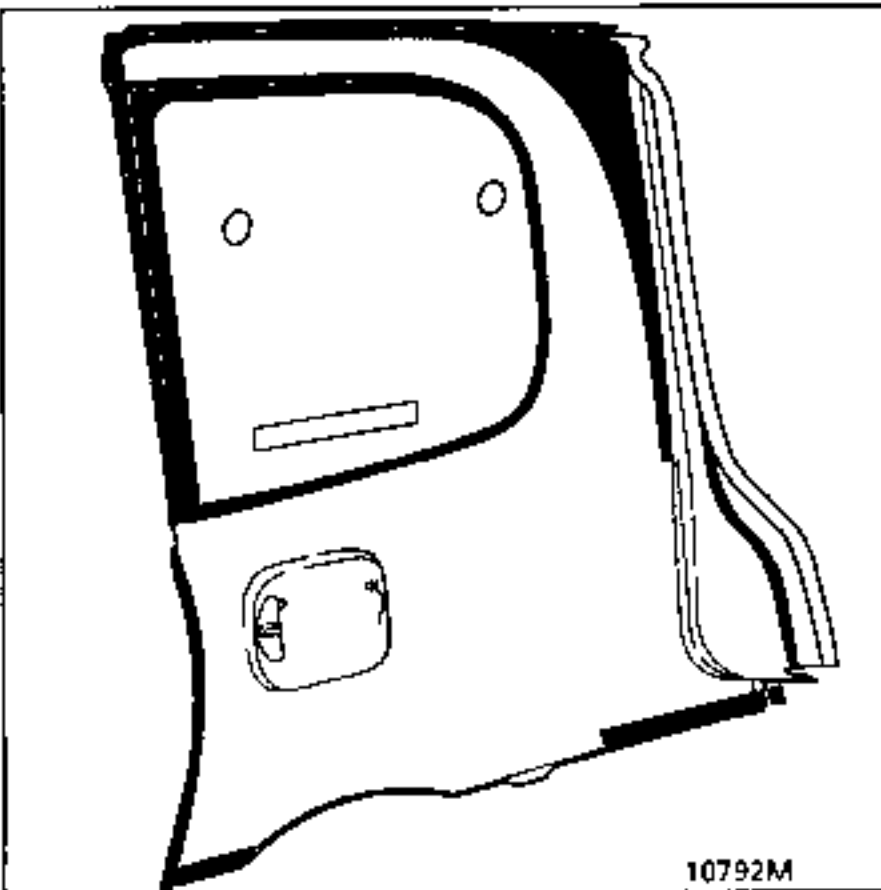


Zuerst die am Rahmen verbliebene Kleberraupe sowie die verzinkten, freigelegten bzw. beschädigten Zonen reinigen und sie anschließend mit dem im Rep.-Satz vorhandenen Primer versehen.

HINWEIS: Wird ein neues Element mit dem Rahmen verklebt, müssen vorher die Klebezonen gereinigt und anschließend mit Epoxi-Primer, Teilenummer 60 25 070 444, versehen werden.

WICHTIG: Jeder Bereich am Rahmen, der Kratzer aufweist, muß mit Primer aus dem Rep.-Satz versehen werden.

VORBEREITEN DES NEUTEILS



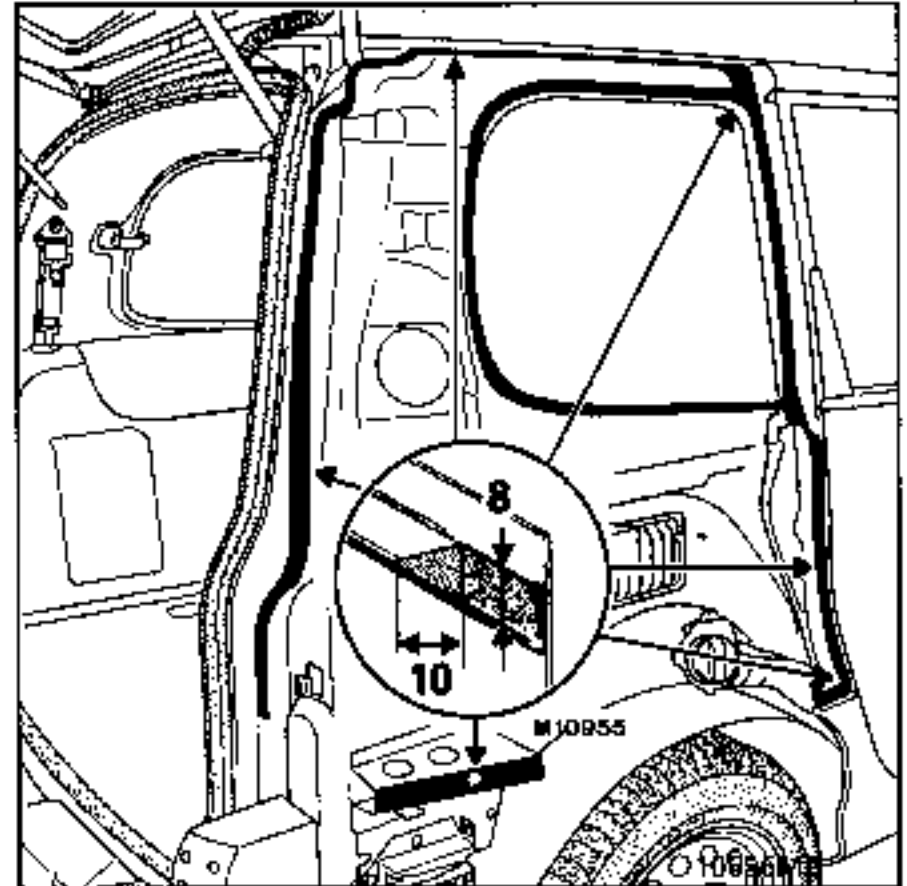
Mit Schleifpapier P 180 die Klebezone aufrauen.

Die Klebezonen hinter dem Seitenteil reinigen und mit Primer versehen.

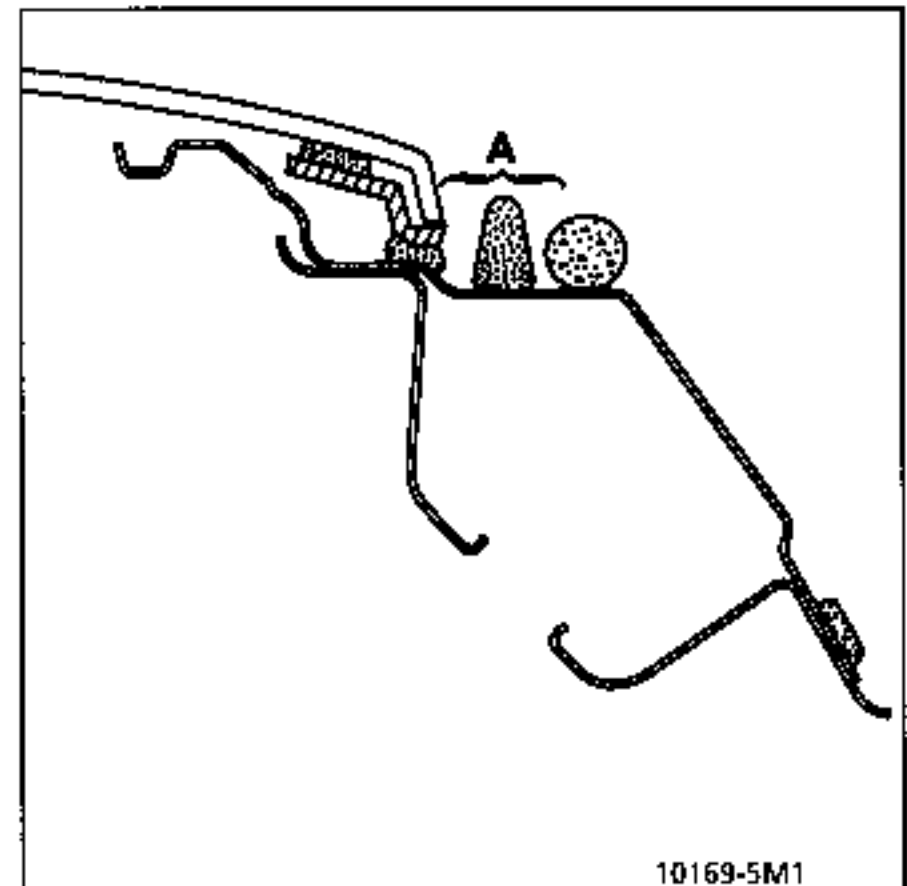
ANLEGEN DES KLEBERRAUPE

Eine gleichmäßige Kleberraupe am Rahmen auftragen (siehe Abb.) und sich dabei an den Resten der alten Kleberraupe orientieren.

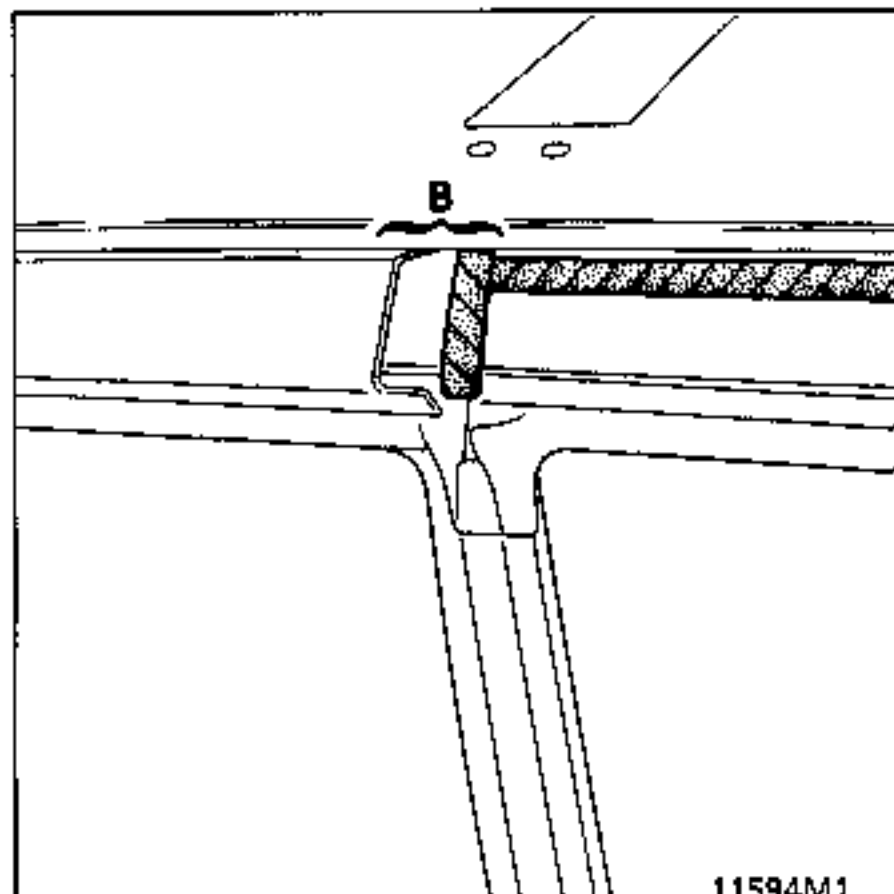
DAS SEITENTEIL MUSS IN DEN 10 DARAUFFOLGENDEN MINUTEN ANGESETZT WERDEN.



ACHTUNG: Im Bereich (A) die Kleberraupe zwischen Dach und Kunststoffpartie, Teile-Nr. 77 11 170 210 (3M 9973), aufbringen.
Der überschüssige Kleber tritt an den Nahtstellen aus und wird glattgestrichen (Handschuh, Seifenlauge).



10169-5M1



Im Bereich (B) zwischen Dachträger und Kunststoff-Gleitstück, Teile-Nr. 77 11 170 210 (3M 9973)
Der überschüssige Kleber tritt an den Nahtstellen aus und wird glattgestrichen (Handschuh, Seifenlauge).

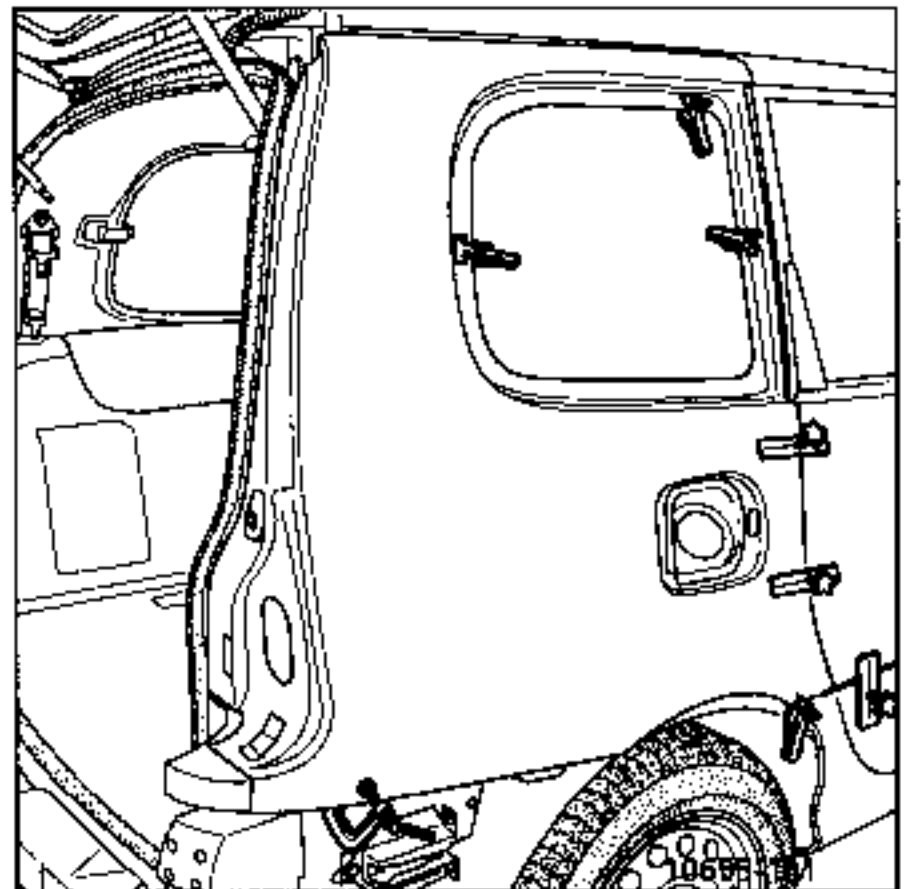
Anbringen des Seitenteils (Heckklappe und Tür geöffnet)

Die Tür schließen und die Zentrierwerkzeuge anbringen, dabei die sichtbaren Höhen- und Seiteneinstellungen sowie Fluchten des Seitenteils mit dem Dachträger gewährleisten.

DIE TÜR NICHT VOR DEM ABBAU DER WERKZEUGE ÖFFNEN

Endbearbeitung des hinteren Seitenteils

Für den Rest aus der Kartusche die zweite Düse verwenden, diese auf den gewünschten Durchmesser zurechtschneiden, auftragen und mit einem Handschuh und Seifenlauge glattstreichen.



30 Minuten härten lassen.

Die Zentrierwerkzeuge entfernen.

HINWEIS: Der Einbau des Stoßfängers, der Schlußleuchte, der Türdichtungen, des oberen Abdeckrahmens des hinteren Seitenteiles, der Verkleidung des Seitenteils rund um das hintere Seitenfenster, der Dichtung des hinteren Seitenfensters, der Scheibe des hinteren Seitenfensters, des Kraftstoff-Einfüllstutzens (rechts) des Schottblechs für die hintere Tür **WIRD NACH DEM LACKIEREN DURCHFÜHRT.**

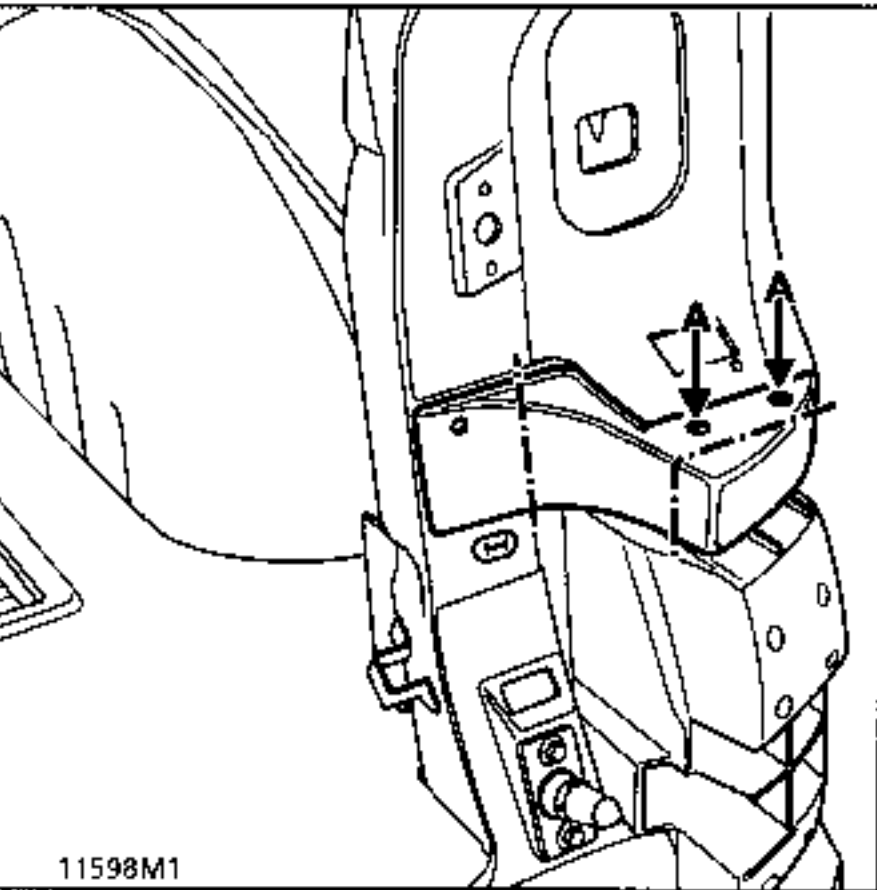
LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



PBA4402

Diese Arbeit erfordert nicht den Austausch des hinteren Seitenteils.

AUSBAU



11598M1

Die beiden Befestigungsnieten (A) entfernen.

Den Seitenteilabschluß mit Hilfe einer oszillierenden Säge wie abgebildet abtrennen.

Die verbleibenden Teile mit einem geschliffenen Spachtel entfernen.

Mit einem Lappen die Klebezonen auf dem Seitenteil und dem Kunststoff reinigen.

EINBAU

Das Klebeset, Teile-Nr. 60 25 170 306, verwenden.

Die Klebezone am hinteren Seitenteil aufräumen.

Die zu klebenden Flächen entfetten.

Die Flächen mit Primer versehen.

Die Kleberraupe anlegen.

Den Seitenteilabschluß anbringen.

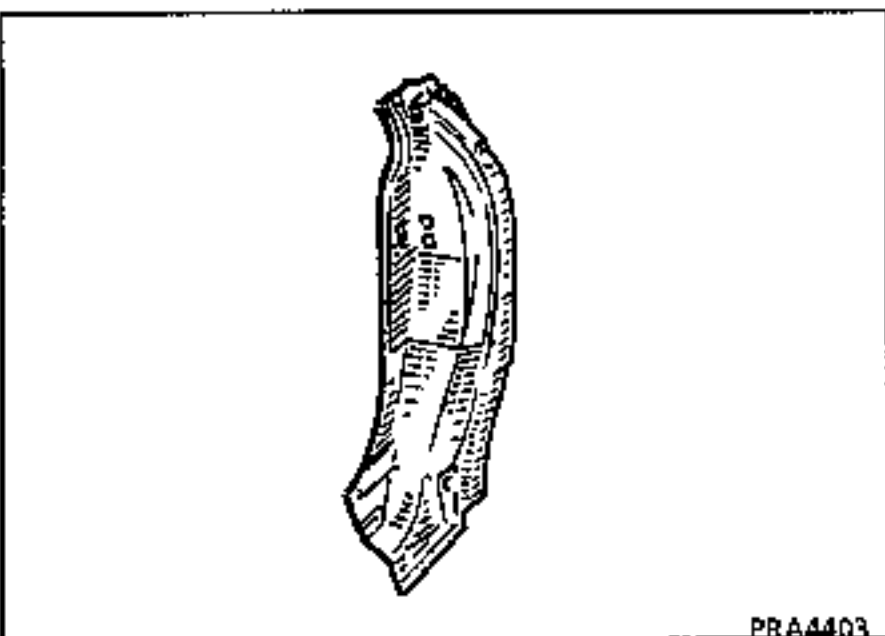
Diesen anpassen.

Kleben und vernieten.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des Radkastens bei einem seitlichen Aufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten

- Ausbau:
- der Einstiegverkleidung,
 - der Türdichtung teilweise,
 - des Einstiegschwellers,
 - des hinteren Seitenfensters,
 - der Schlußleuchte,
 - des hinteren Seitenteils,
 - der Verkleidung des Radkastens,
 - der Dachverkleidung teilweise,
 - der Verkleidung des Bodenblechs.

1 VERBINDUNG MIT DER VESTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

Blechstärke (mm)

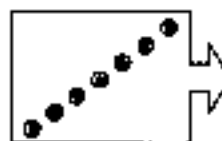
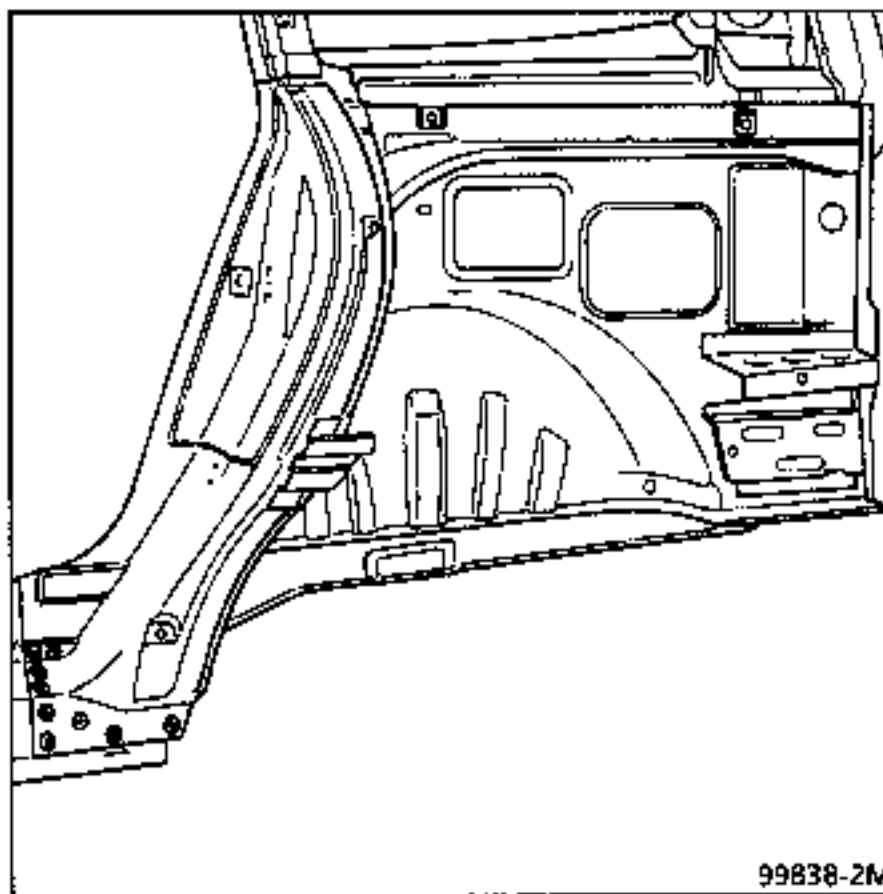
Verstärkung des Einstiegschwellers	0,8
C-Säule	0,7

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Blechstärke (mm)

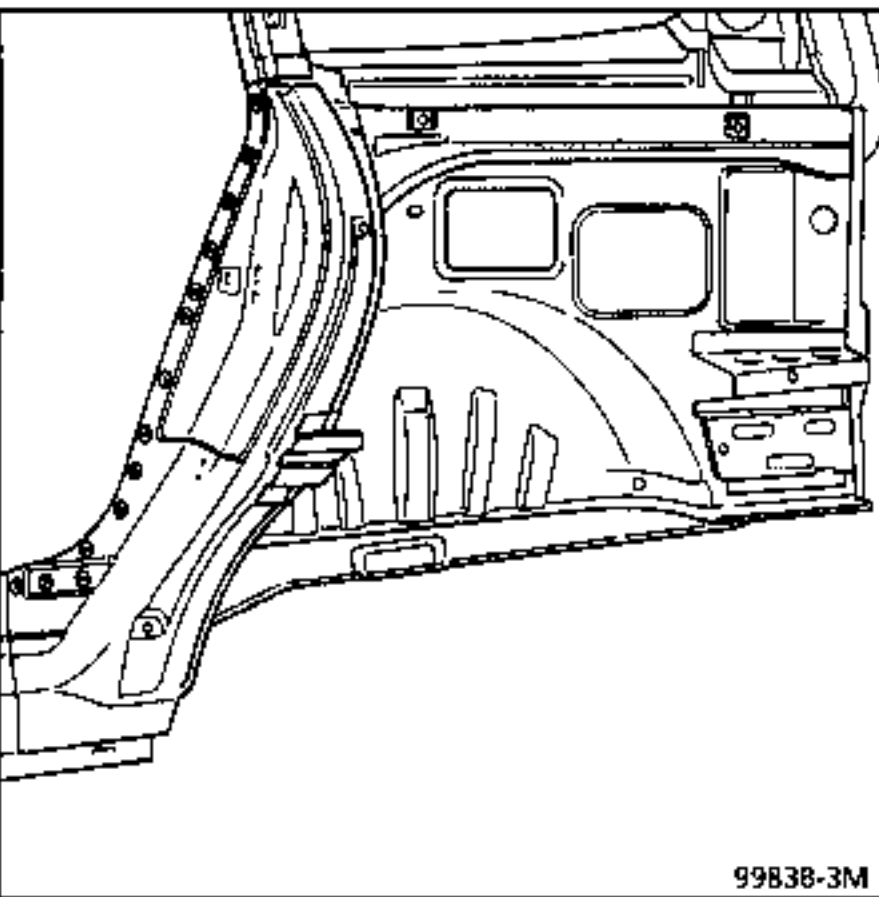
Radkasten	0,7
C-Säule	0,7

Lösen



14 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,7

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER C-SÄULE OBEN

Blechstärke (mm)

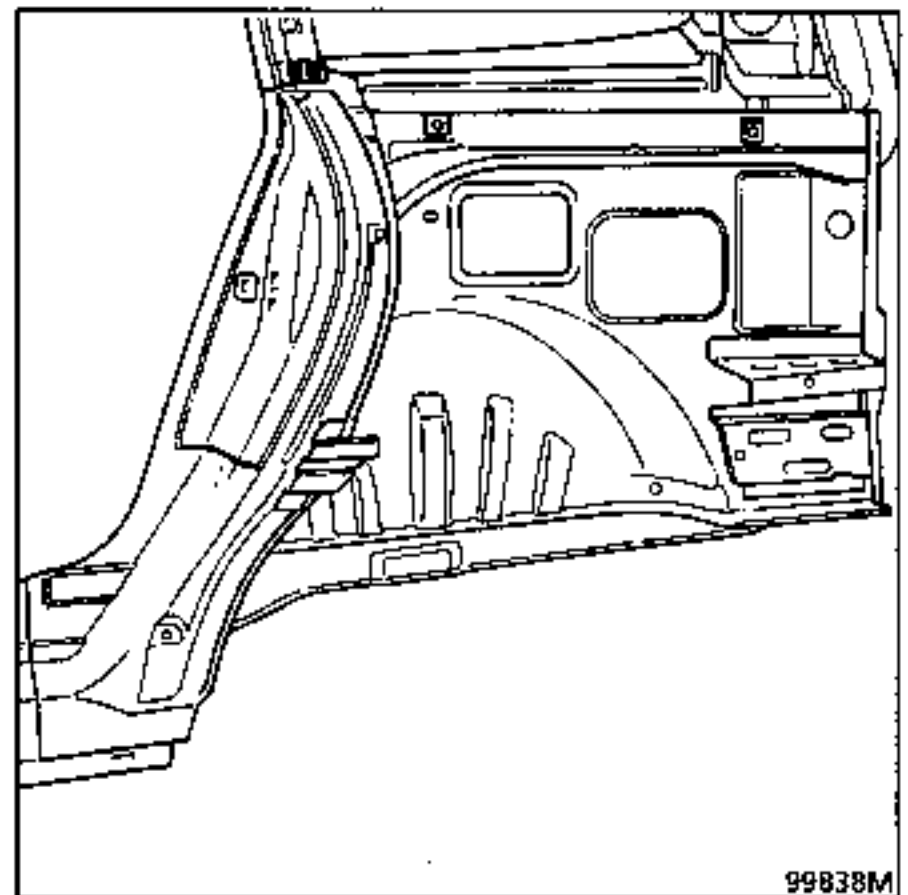
C-Säule oben	1,2
C-Säule	0,7
Radkasten	0,7

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,2 + 0,7 + 0,7

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN TRÄGER FÜR DAS HINTERE SEITENFENSTER

Blechstärke (mm)

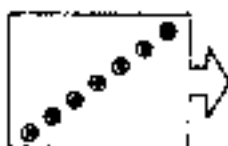
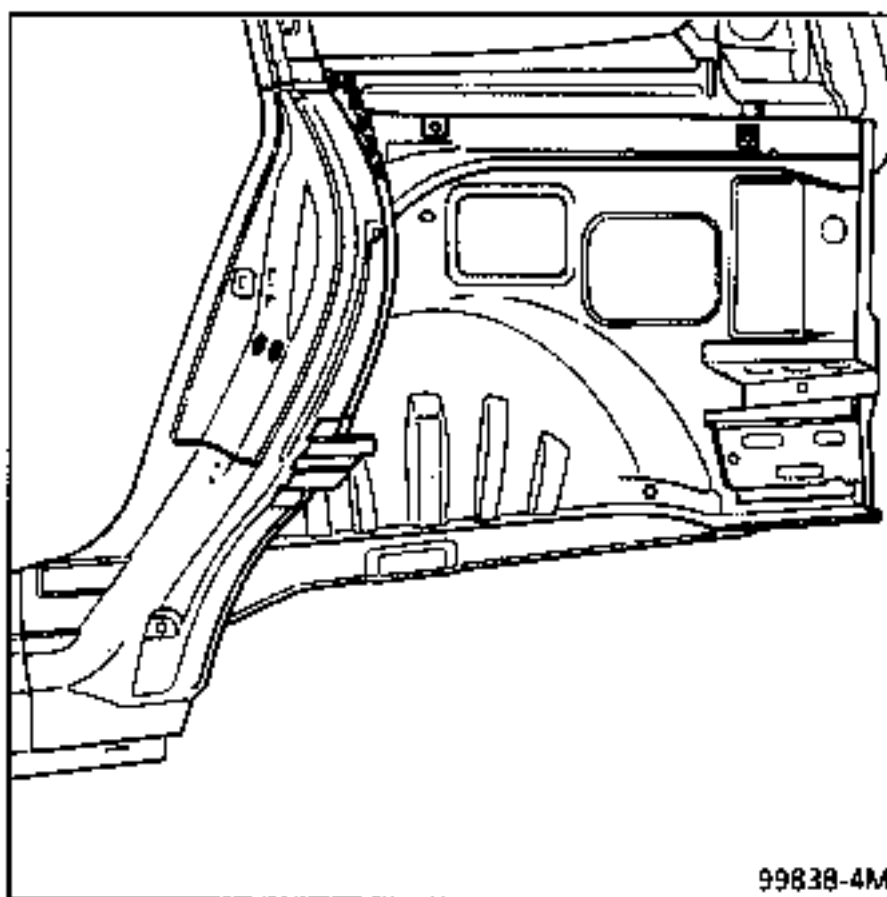
C-Säule	0,7
Unterer Träger für hinteres Seitenfenster	0,7

Lösen



8 elektrische Schweißpunkte; Blechstärkes 0,7

Schweißen

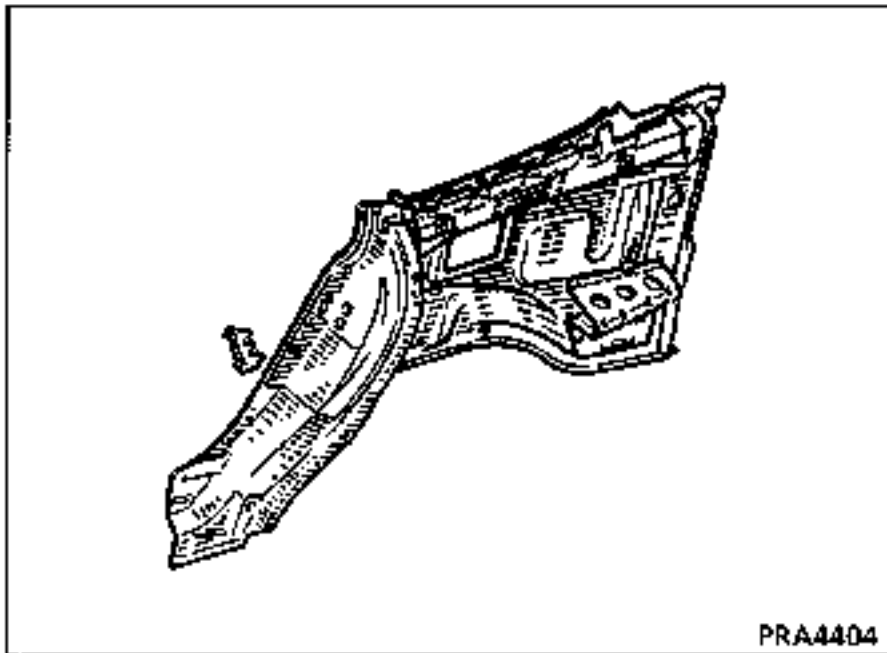


HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des seitlichen Bodenblechs teilweise.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten

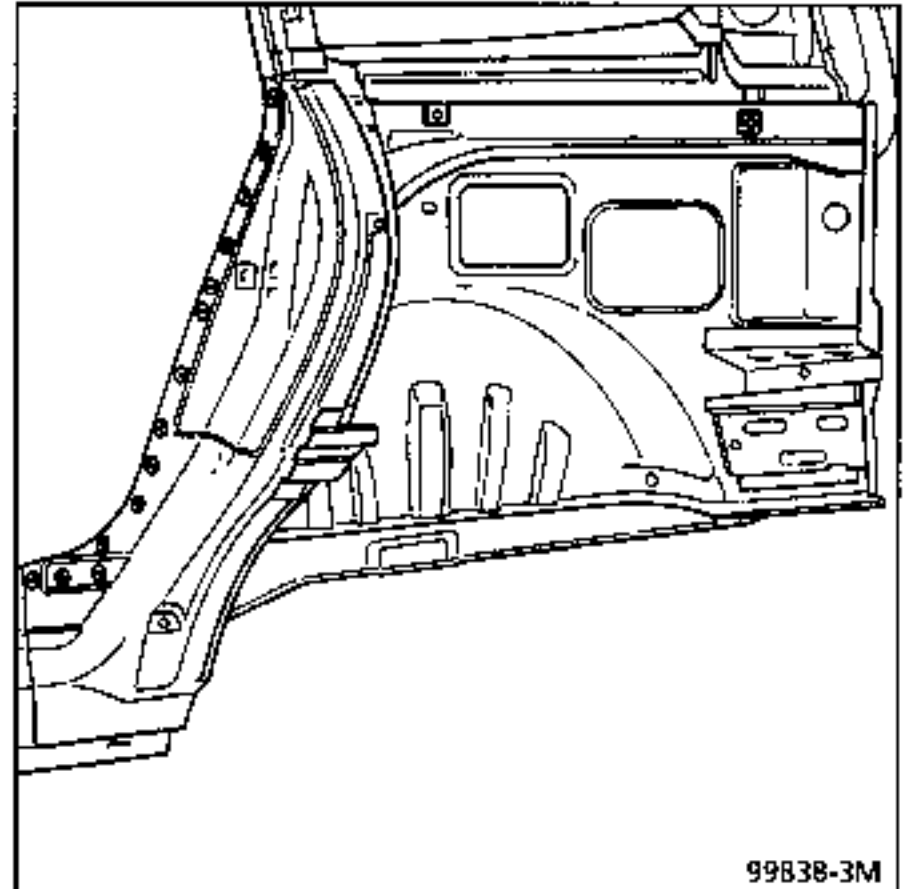
Ausbau:

- der Einstiegverkleidung,
- der Türdichtung teilweise,
- des Einstiegschwellers,
- des hinteren Seitenfensters,
- der Schlußleuchte,
- des hinteren Seitenteils,
- der Verkleidung des Radkastens,
- der oberen Verkleidung teilweise,
- der Heckklappe,
- des Hinterrads,
- des Schmutzfängers,
- des Stoßfängers,
- des Kabelstrangs teilweise,
- des Sicherheitsgurtes,
- der Verriegelungseinheit des Tankverschlusses,
- der Verkleidung des Bodenblechs teilweise.

1 VERBINDUNG MIT DER C-SÄULE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 44-B-2

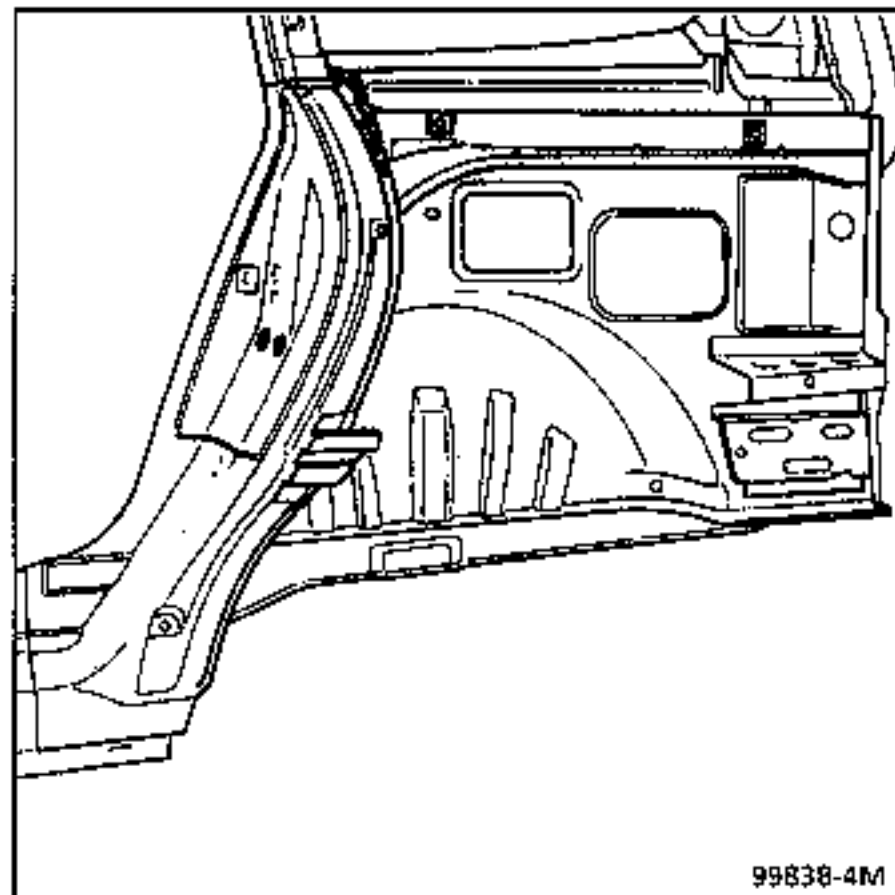
Schweißen



**2 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN TRÄGER
FÜR DAS HINTERE SEITENFENSTER**

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 44-B-4

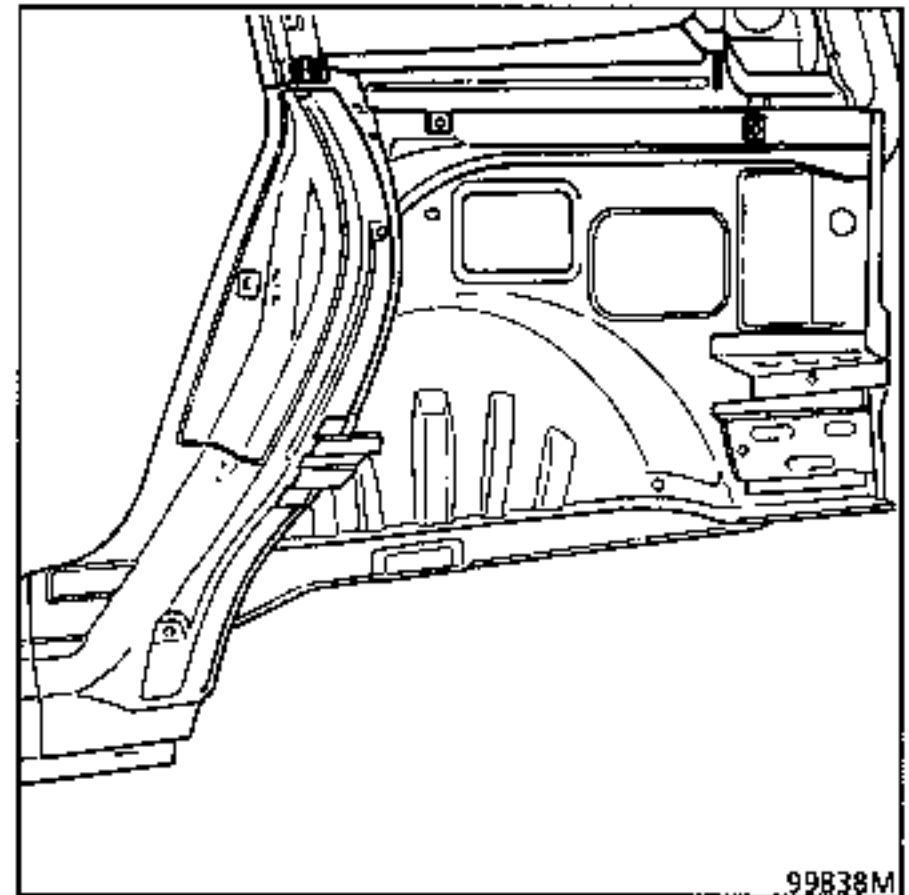
Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER C-SÄULE OBEN

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 44-B-3

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER C-SÄULE OBEN

Blechstärke (mm)

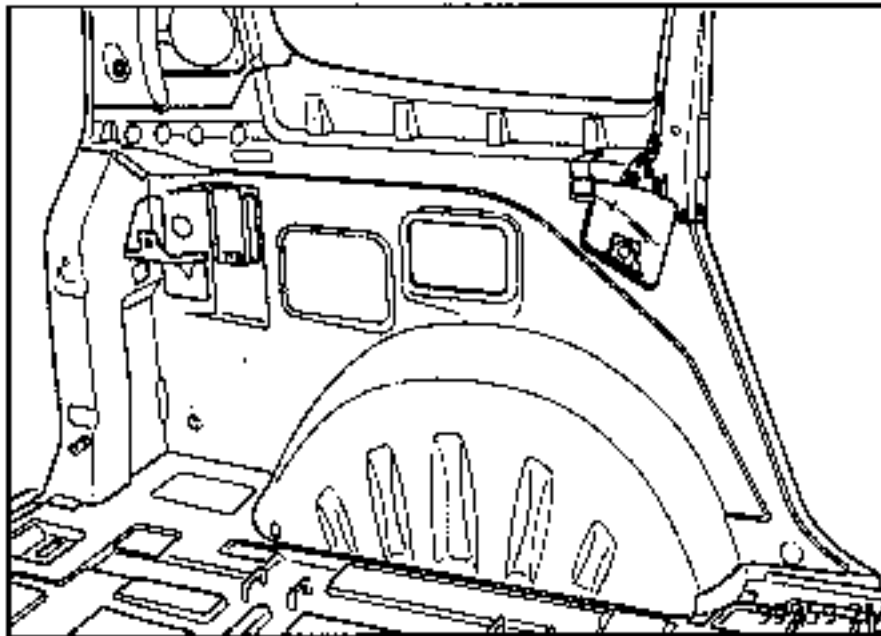
Verstärkung der C-Säule oben	0,8
Radkasten	0,7

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,7

Schweißen



Um den Ausbau zu erleichtern, den Radkasten auftrennen.

Die verbleibenden Blechpartien nach dem Trennen von den Trägerbauteilen lösen.

5 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER D-SÄULE

Blechstärke (mm)

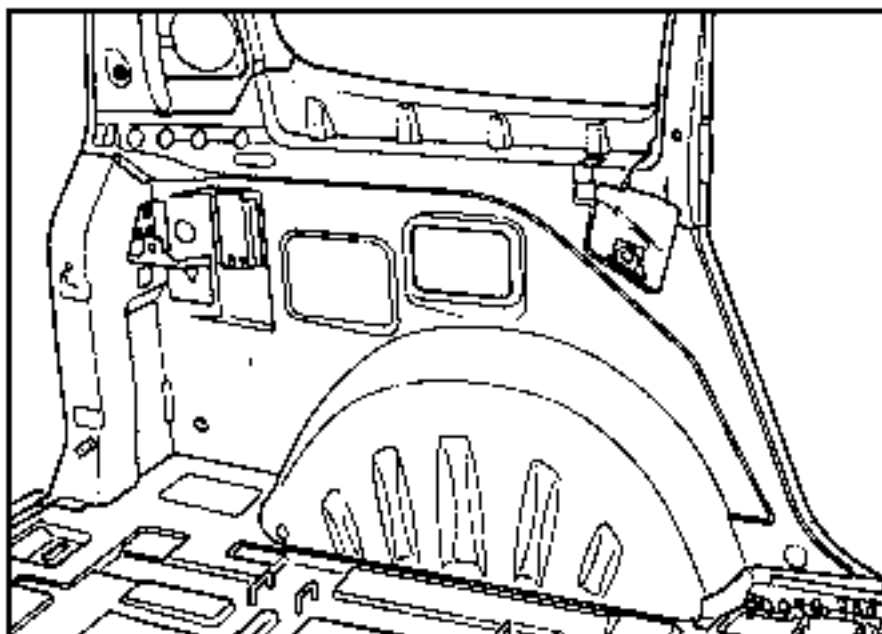
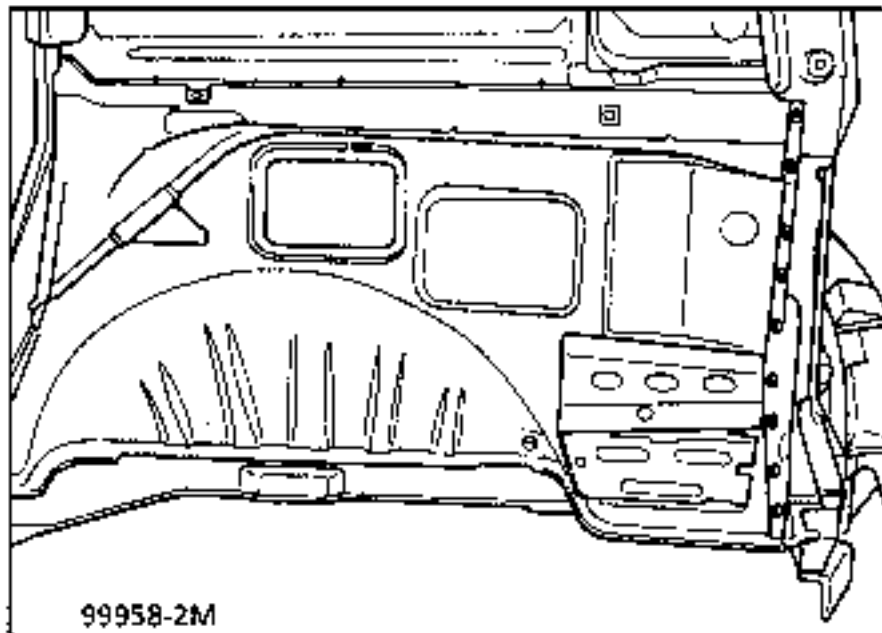
Radkasten	0,7
Verstärkung der D-Säule	0,7
Verstärkung der Gurtaufrollvorrichtung der 3. Sitzreihe	2,0

Lösen



12 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,7

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER D-SÄULE OBEN

Blechstärke (mm)

Verstärkung der D-Säule	0,8
Radkasten	0,7
Unterer Träger für hinteres Seitenfenster	0,7
D-Säule, obere Partie	0,7
Verstärkung der D-Säule	0,7

Lösen

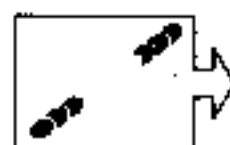
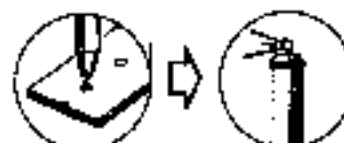
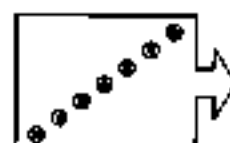
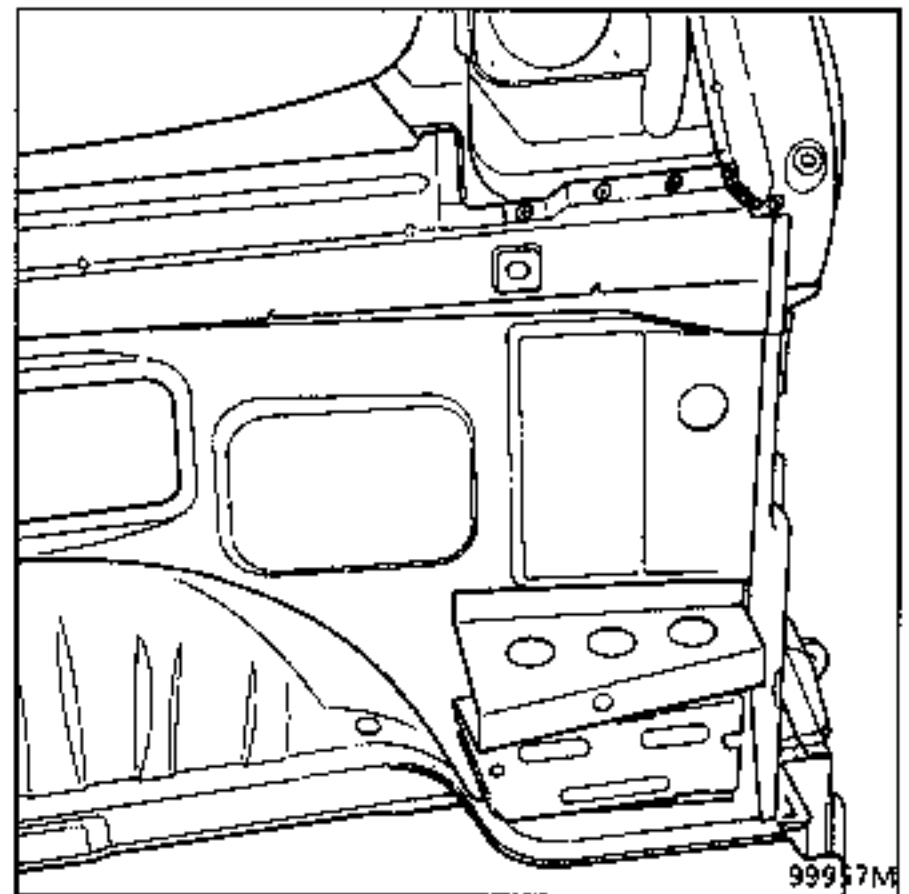
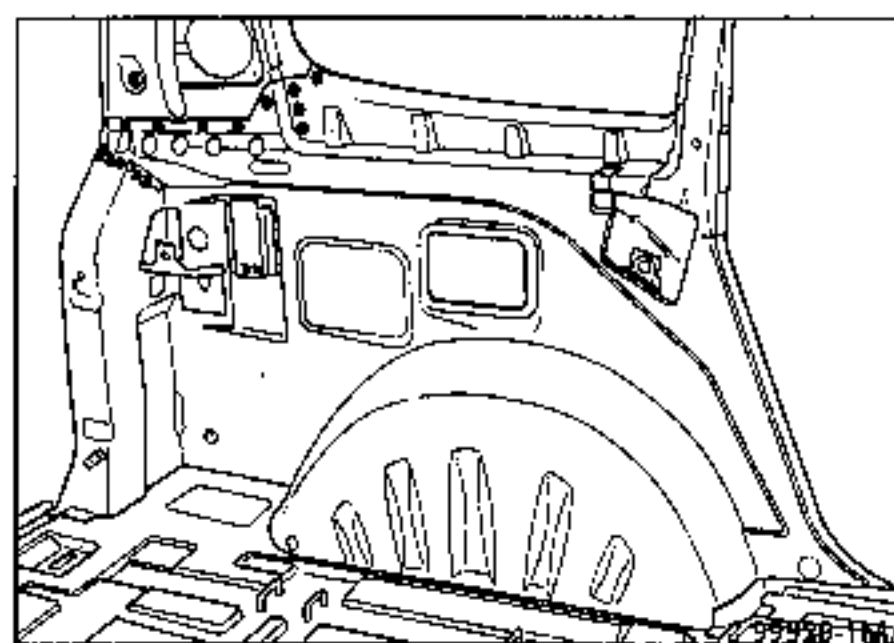


18 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,7



+ 2 MAG-Schweißraupen; Länge 30 mm

Schweißen



7 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Blechstärke (mm)

Bodenblech	0,8
Radkasten	0,7

Lösen

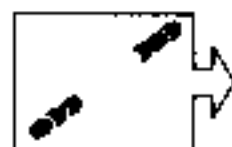
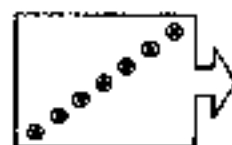
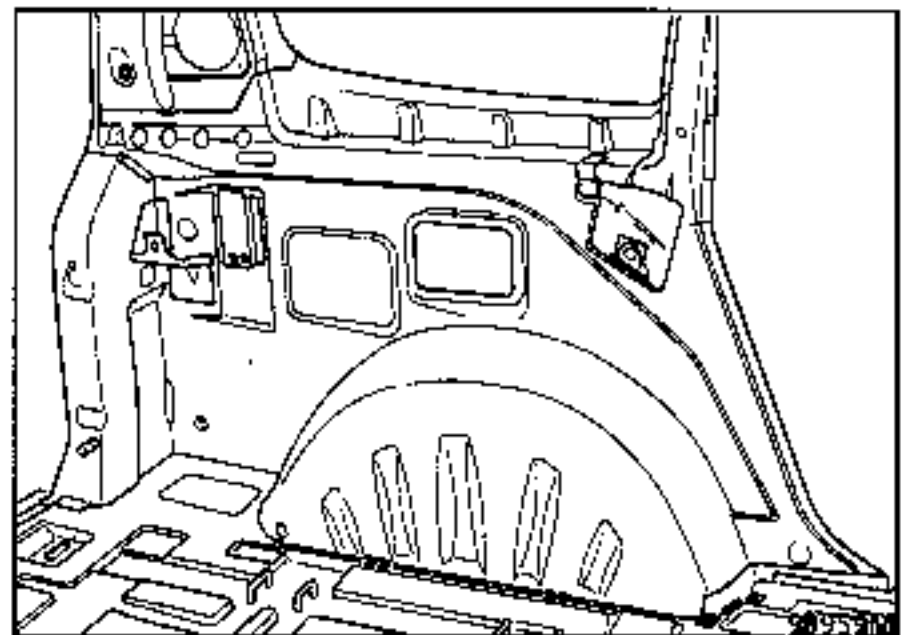
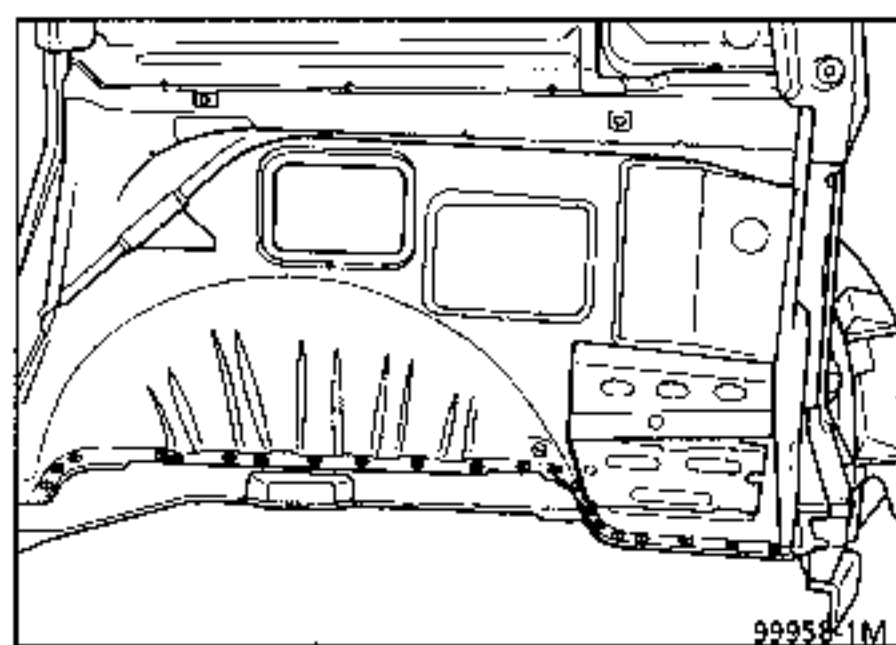


23 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8



+ 8 Lochpunkt-Schweißungen

Schweißen



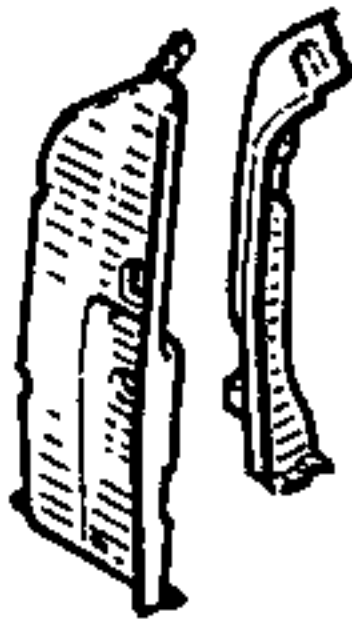
HINWEIS: Anbringen und Bohren der Halterung für den Stoßfänger siehe 44 E.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des hinteren Bodenblechs, teilweise, bei einem Heckaufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



PRA4405

Vorbereitende Arbeiten

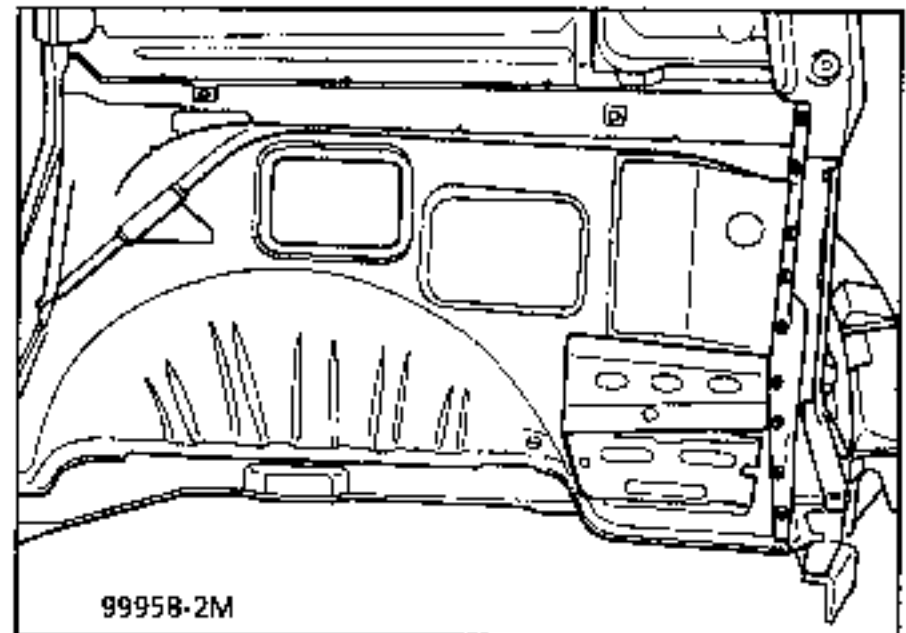
Ausbau:

- der Schlußleuchte,
- des Stoßfängers,
- des hinteren Seitenfensters,
- des hinteren Seitenteils,
- des Schmutzfängers,
- der Heckklappendichtung,
- des Sicherheitsgurtes,
- der Verkleidung des Bodenblechs teilweise,
- der Verkleidung des Radkastens,
- des Kabelstrangs teilweise.

1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER D-SÄULE

ZUR ERINNERUNG: siehe Arbeiten unter 44-C-5

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DER OBEREN PARTIE DER D-SÄULE

Blechstärke (mm)

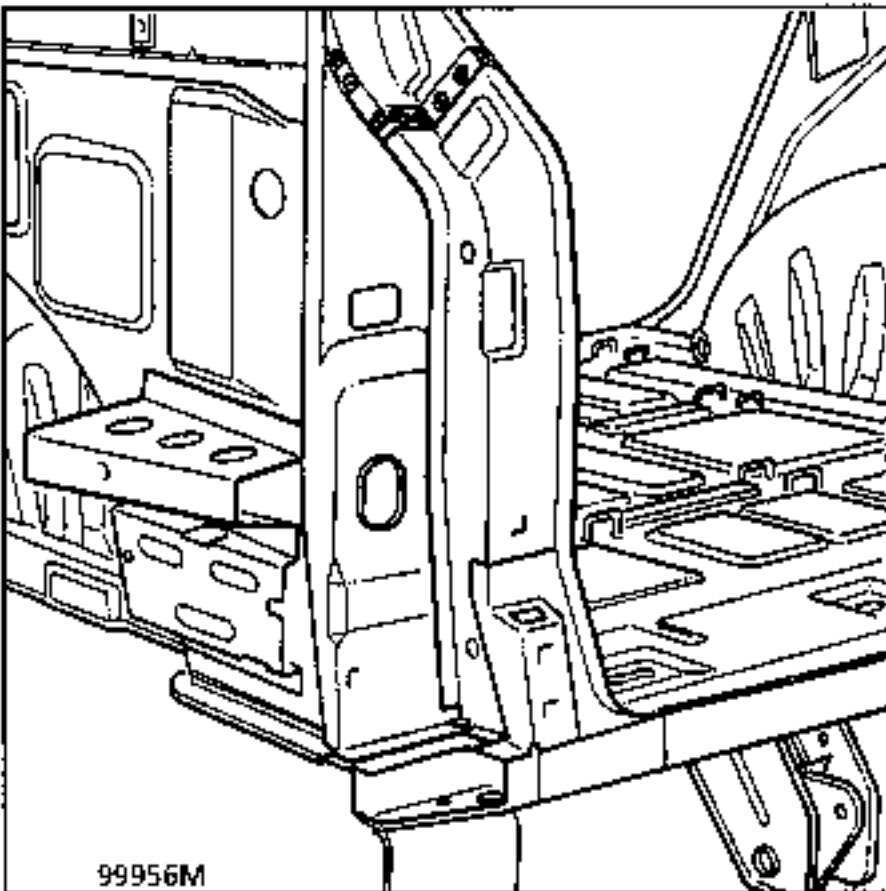
D-Säule, obere Partie	0,8
D-Säule	0,7

Lösen



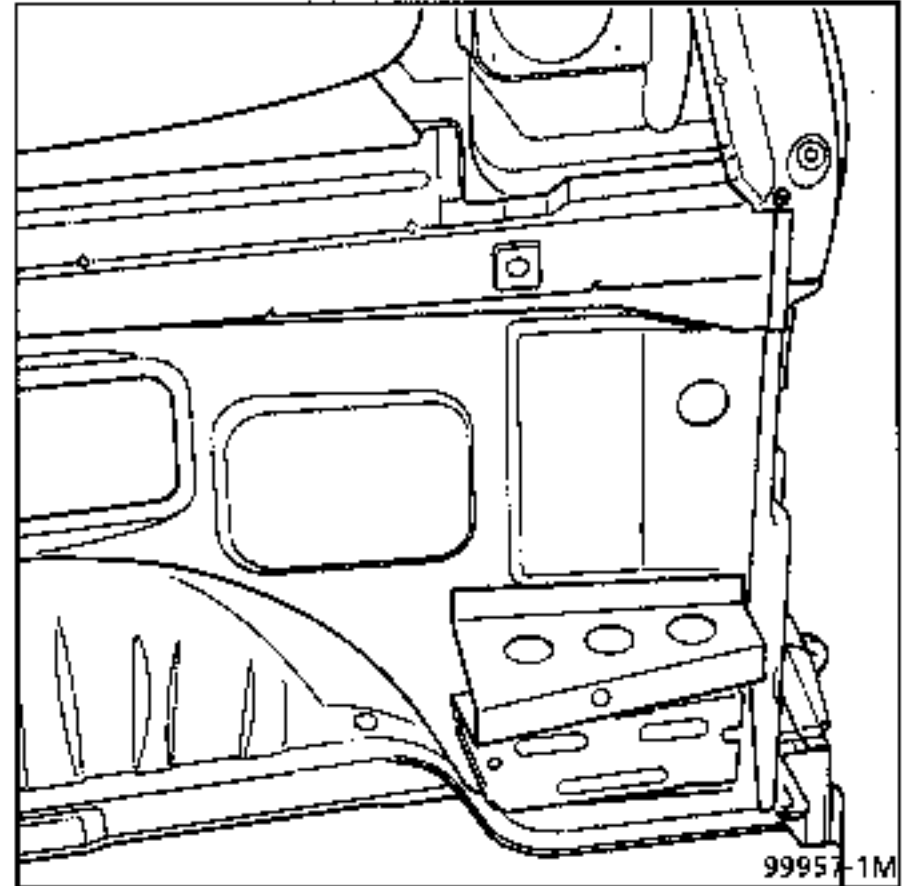
9 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8

Schweißen



Die gelösten Partien der Schweißnähte und den Zinküberschuß auf dem Blech abschleifen.

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Blechstärke (mm)

Bodenblech	0,8
D-Säule	0,7

Lösen

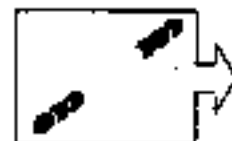
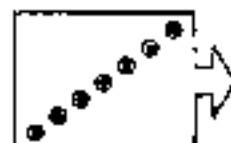
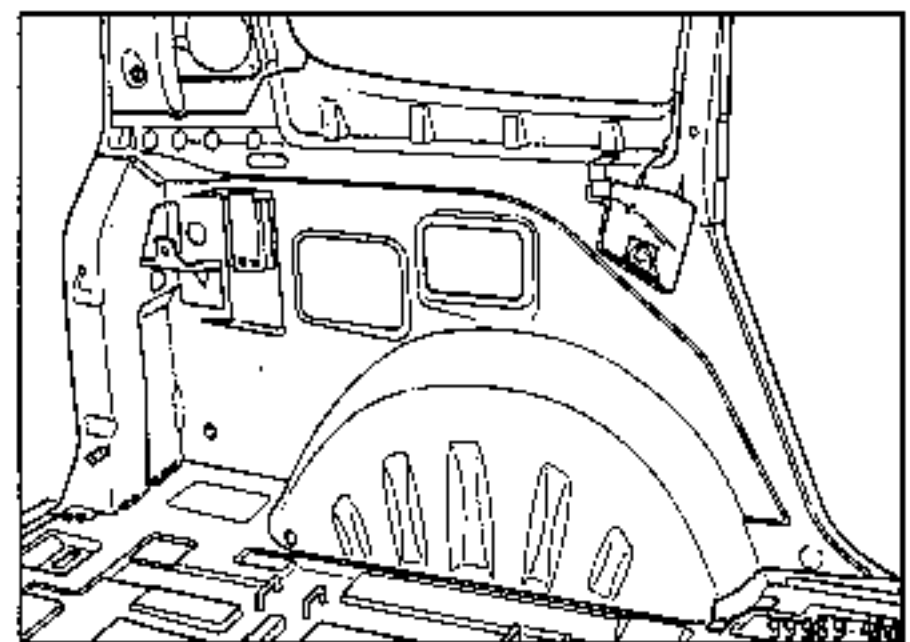
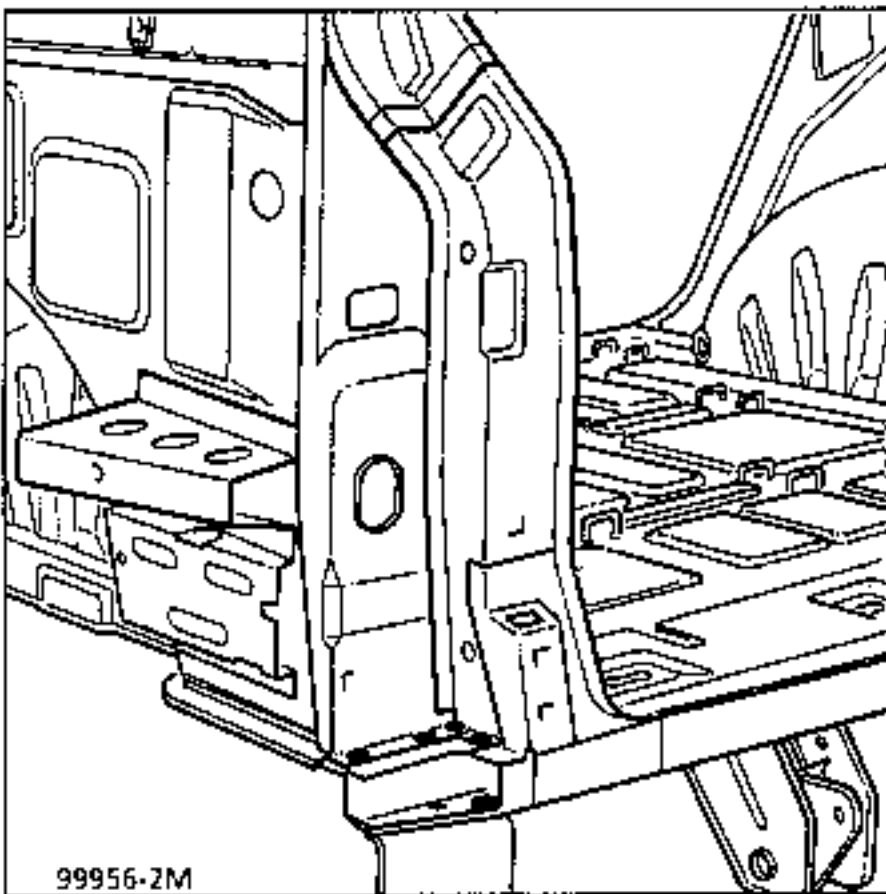


4 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,8



+4 MAG-Schweißraupen; Länge 20 mm

Schweißen



Vorbereitung des Neuteils

Gegebenenfalls den Zinküberschuß auf der zu schweißenden Fläche abschleifen, die Bauteile ausrichten und mit Klemmzangen befestigen.

4 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN QUER- TRÄGER HINTEN

Blechstärke (mm)

Unterer Querträger hinten	2,0
Hintere Verstärkung für die Schließkeilhalterung	2,0

Lösen

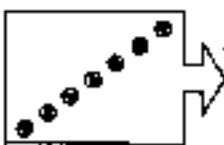
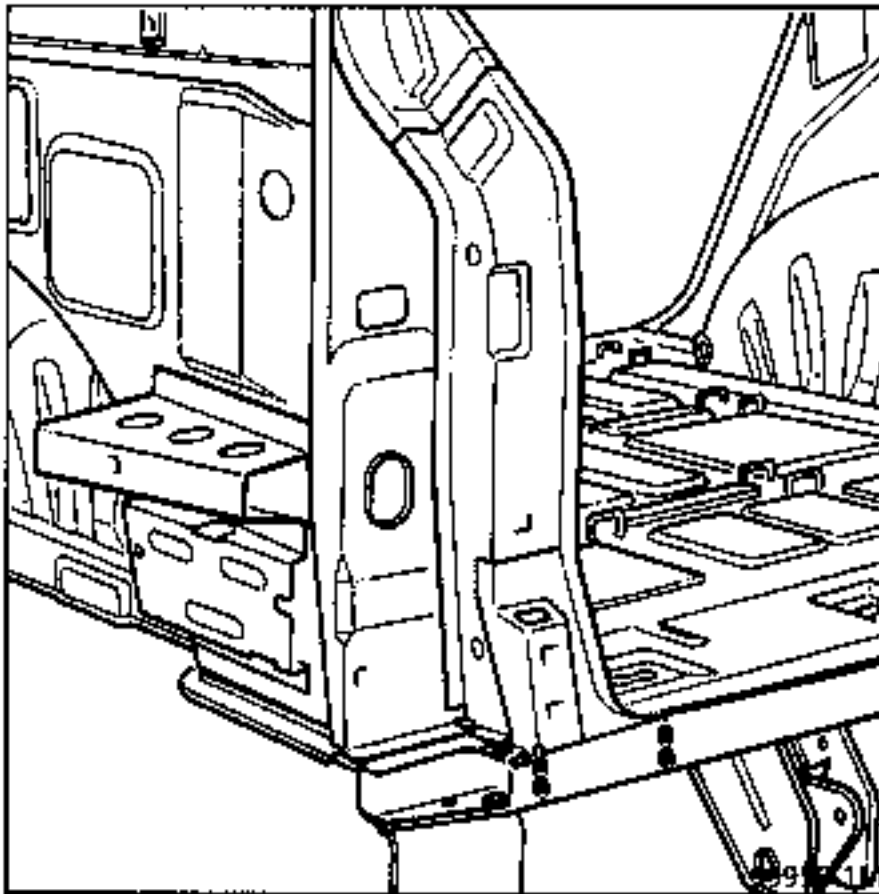


1 elektrischer Schweißpunkt; Blech-
stärke 2,0



2 MAG-Schweißraupen; Länge 50 mm
1 MAG-Schweißraupe; Länge 10 mm

Schweißen



HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe
Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Bei dem Austausch dieses Teils handelt es sich um eine Basisarbeit bei einem seitlichen Aufprall.

Vorbereitende Arbeiten

Ausbau:

- des Stoßfängers,
- der Verstärkung für die Stoßfängerhalterung,
- des hinteren Seitenteils,
- der D-Säule oben,
- der Schlußleuchte,
- des Schmutzfängers,
- des Rads,
- der Heckklappendichtung teilweise,
- der Verkleidung des Radkastens.

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Blechstärke (mm)

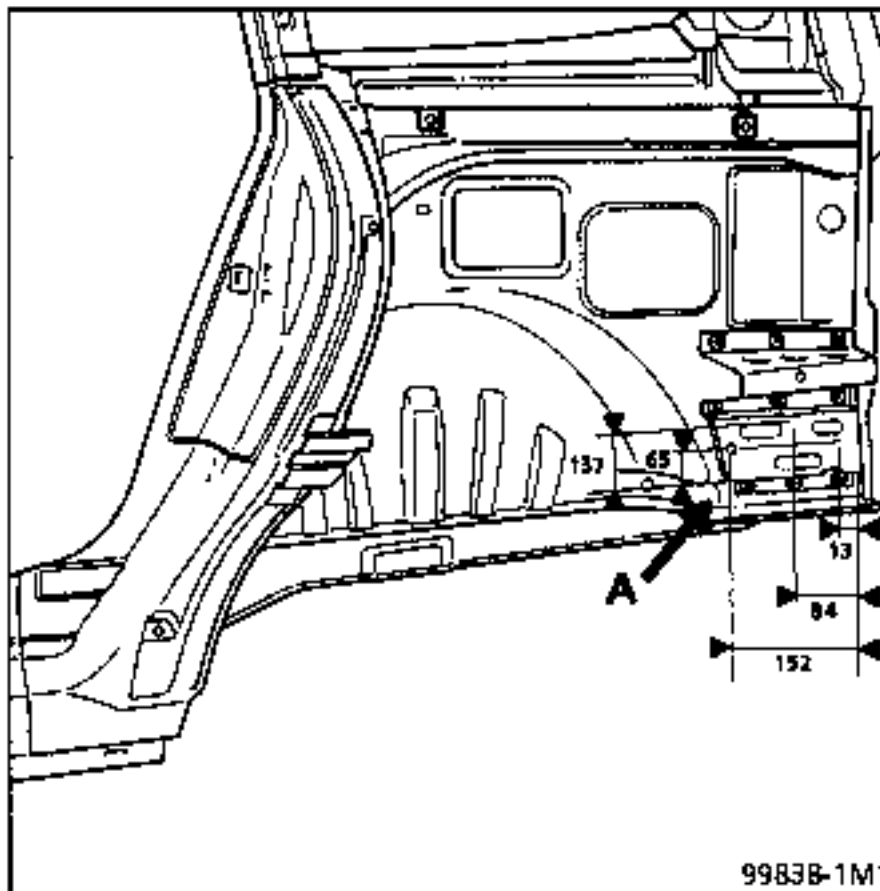
Radkasten	0,7
Seitliche Halterung zur Stoßfängerbefestigung	0,7

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 0,7

Schweißen



In (A) Befestigung der Verstärkung für die
Stoßfängerhalterung

HINWEIS: Die Bohrungen auf einen Durchmesser
von 10 mm ansenken.

HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe
Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des Dachs.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILS

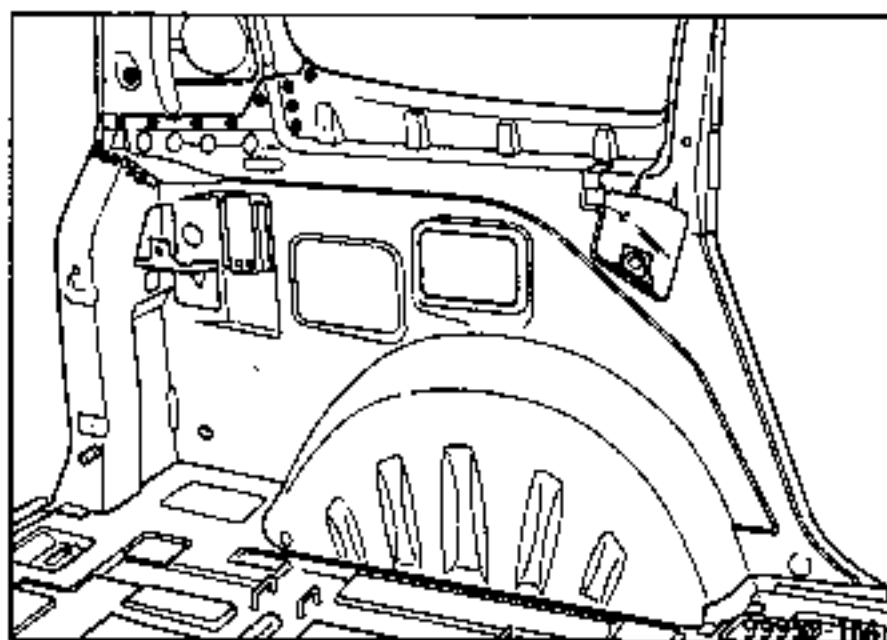
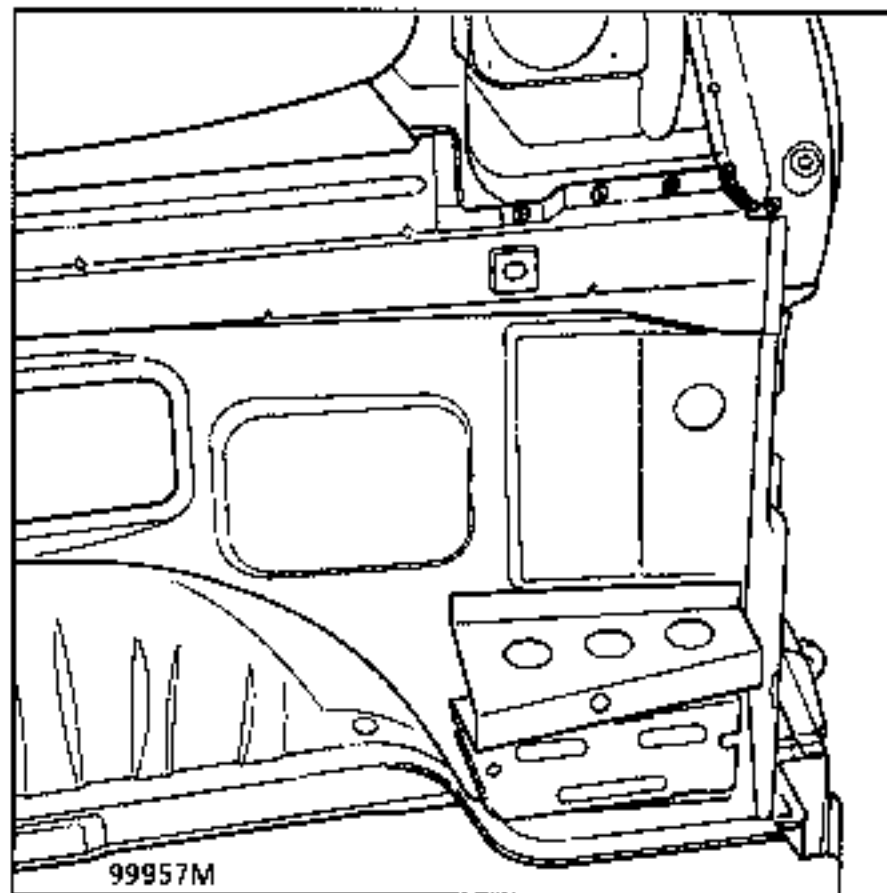


PRA4406

1 VERBINDUNG MIT VERSTÄRKUNG DER D-SÄULE OBEN

HINWEIS: siehe Arbeiten unter 44-C-6-

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG

Blechstärke (mm)

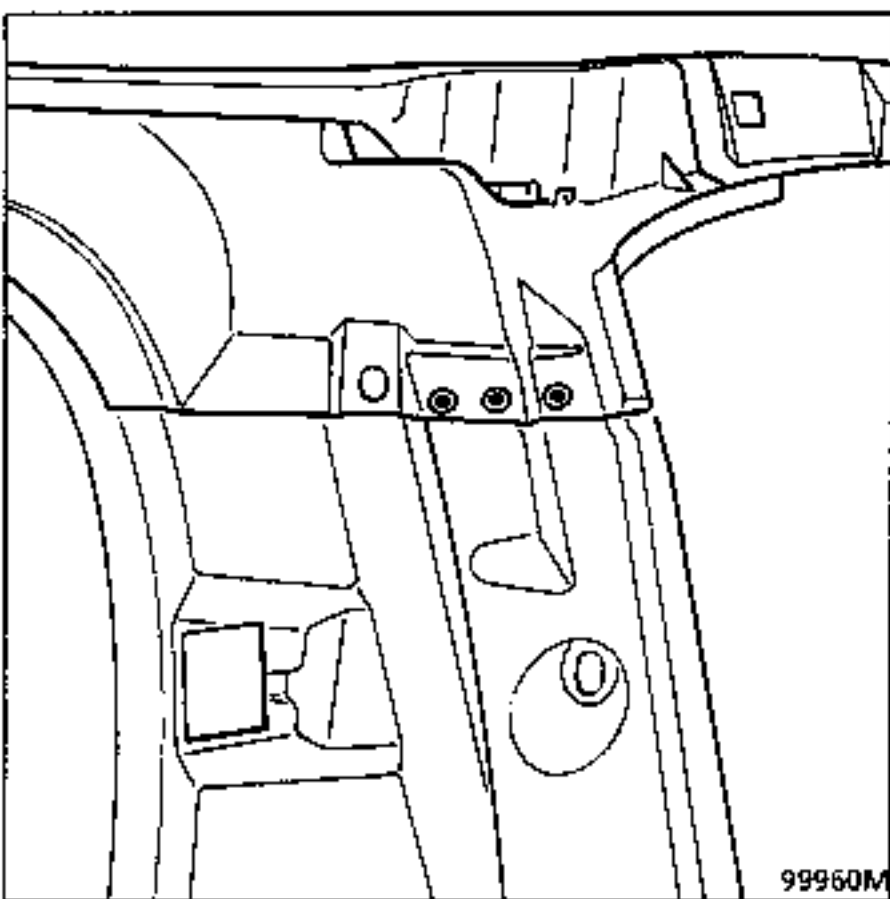
Verstärkung	1,0
Verstärkung der D-Säule oben	0,8
Oberer Dachträger	0,7

Lösen

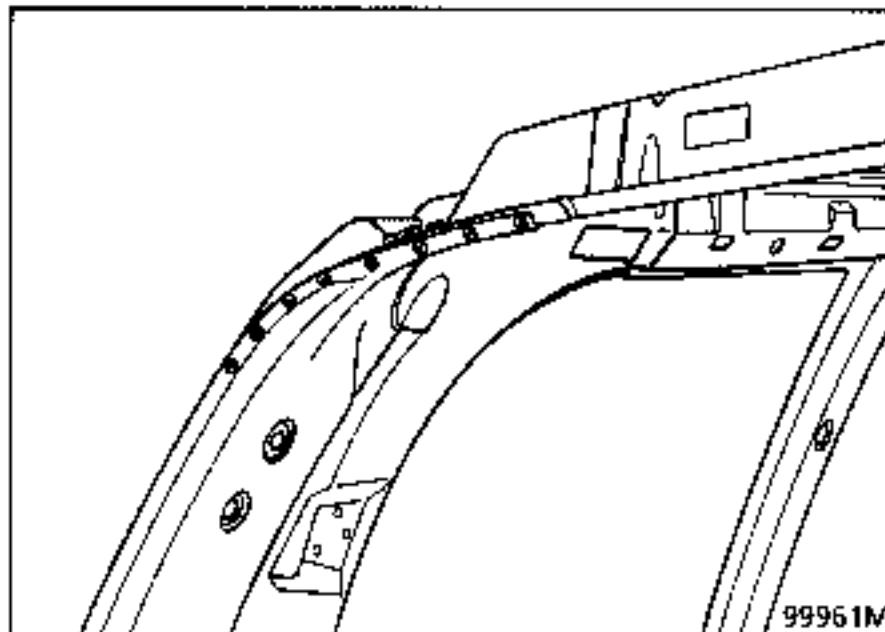


26 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 1,0

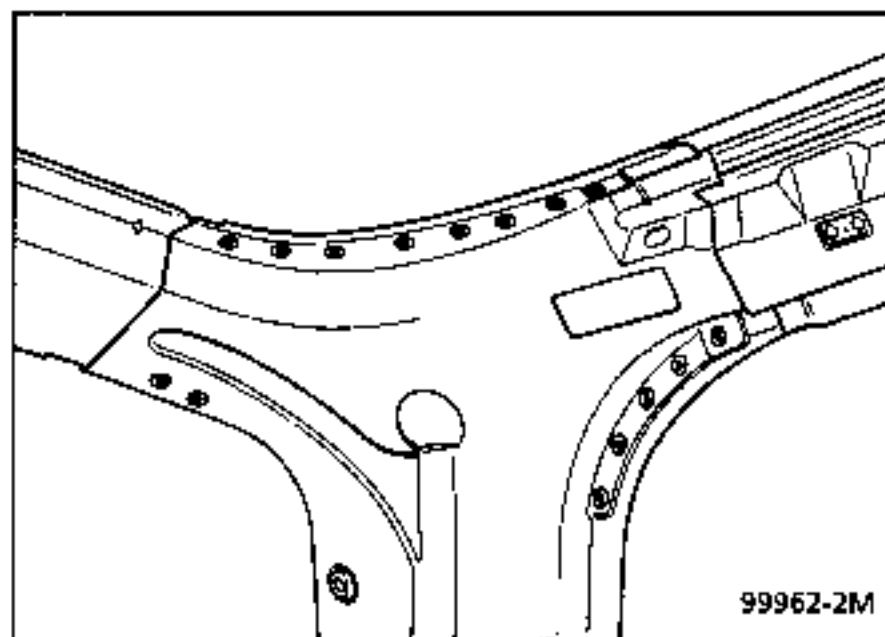
Schweißen



Schweißen



Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN DACHQUERTRÄGERS

Blechstärke (mm)

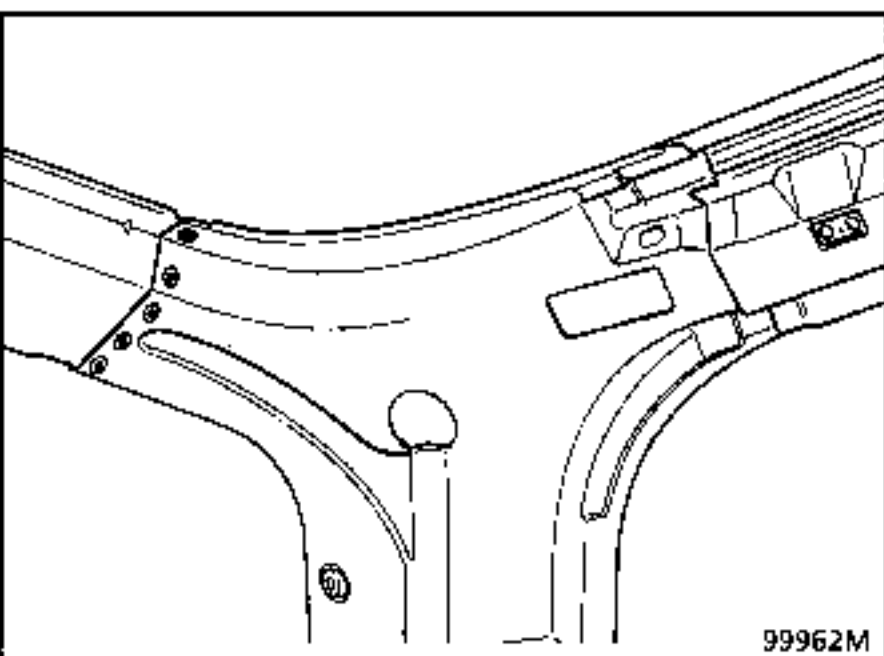
Obere Verstärkung	0,7
Verstärkung der D-Säule oben	0,8

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 0,7

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES SEITLICHEN DACHTRÄGERS HINTEN

Blechstärke (mm)

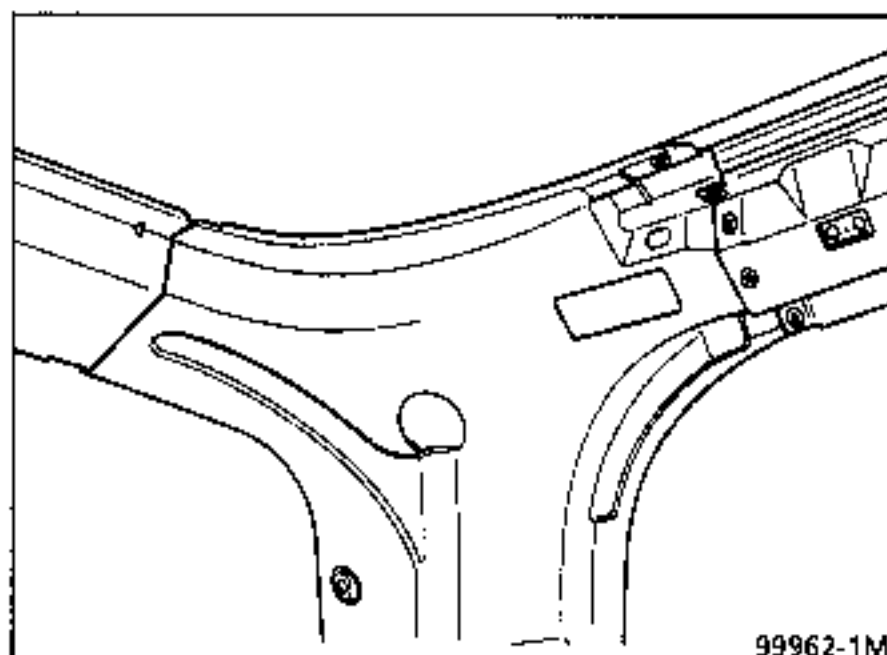
Verstärkung des seitlichen Dachträgers hinten	0,7
Verstärkung der D-Säule oben	0,8

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte; Blech-
stärke 0,7

Schweißen



HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe
Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

INSTANDSETZUNG

Nur Risse, Löcher und kleinere Bruchstellen unter 50 mm werden gemäß den Methoden der Kunststoffreparatur, siehe Kapitel 40, instand gesetzt.

AUSTAUSCH

Systematisch auszuwechselnde Teile

Ein teilweiser Austausch kann gemäß nachstehender Methode durchgeführt werden, es brauchen nur folgende Teile ausgetauscht werden:

- obere Rahmenleiste des vorderen Seitenfensters,
- Abschlußleiste zwischen seitlichem Dachabschluß und Dach

Erforderliches Spezialwerkzeug

- Säge (mit Sägeblatt und diamantbeschichteter Schleifscheibe)
- geschliffener Spachtel
- Auftragspistole für Kleberkartusche
- 2 Klebesets - Teile-Nr. 60 25 170 306

Diese Methode setzt sich aus drei Abschnitten zusammen.

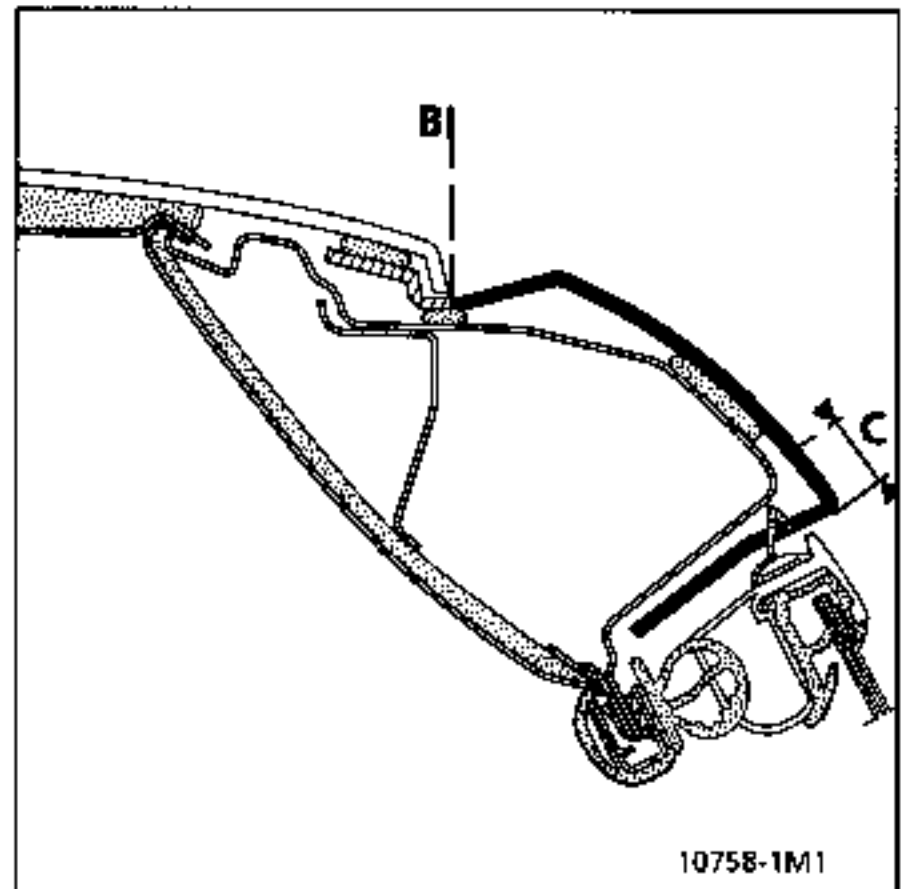
VORWORT

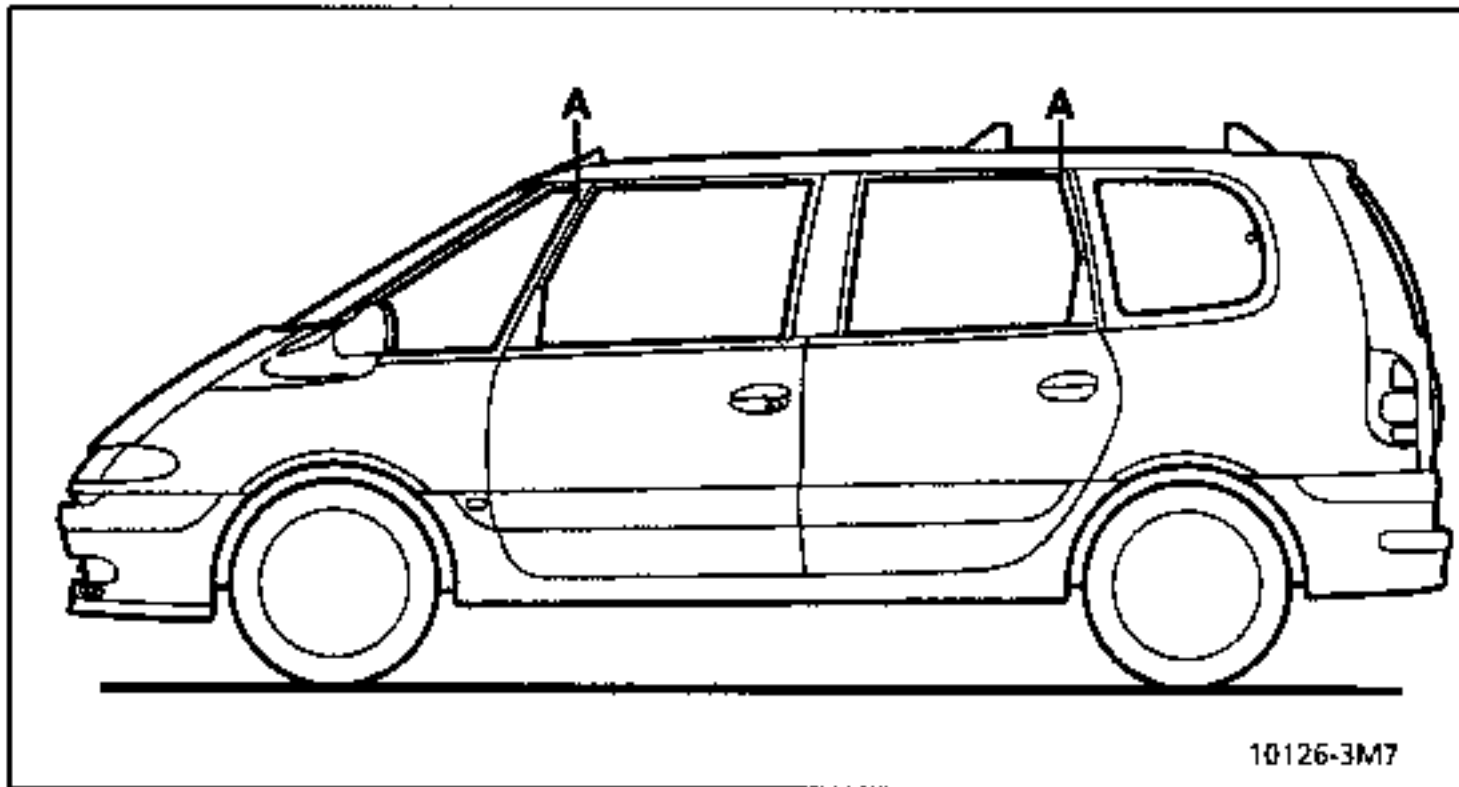
Die Abschlußleiste am seitlichen Dachabschluß auftrennen.

Den Dachrand auf der gesamten Fahrzeuglänge mit Klebeband abdecken.

AUSBAU

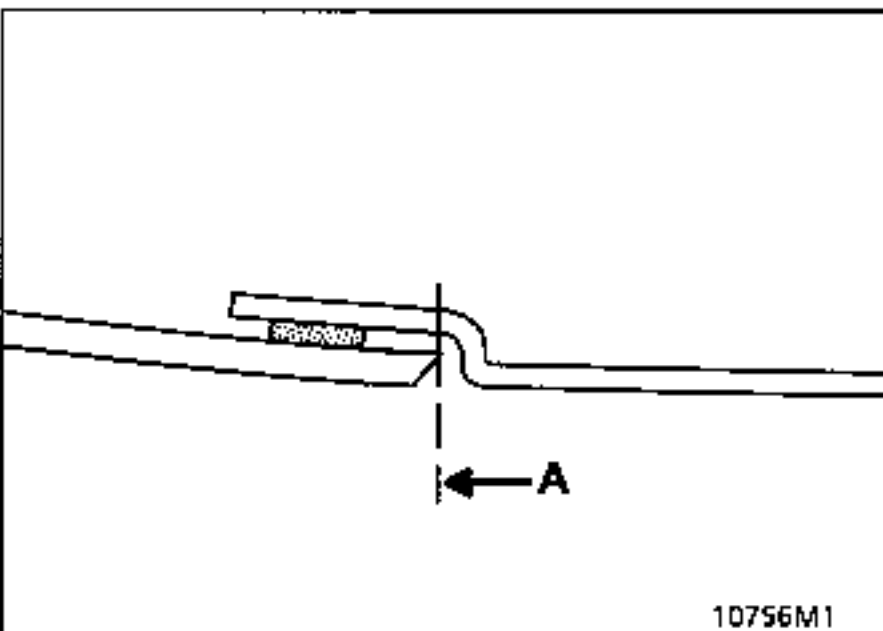
Mit Hilfe einer Trennscheibe den seitlichen Dachabschluß auf seiner gesamten Länge abtrennen, dabei am Dach entlang in (B) und 3 mm vom Rand in (C) vorgehen.



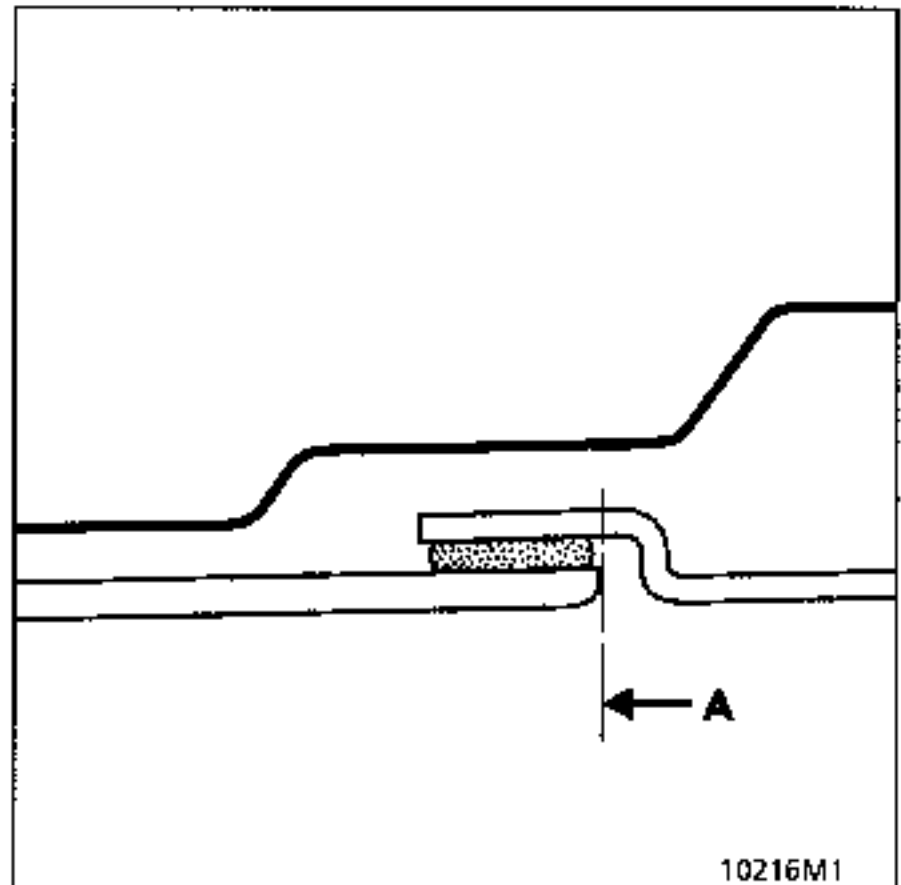


Nahtstelle seitlicher Dachabschluß mit vorderer Partie des Dachs

Nahtstelle seitlicher Dachabschluß hintere Partie des Seitenteils



Den seitlichen Dachabschluß wie abgebildet in (A) trennen.



Den seitlichen Dachabschluß wie abgebildet in (A) trennen.

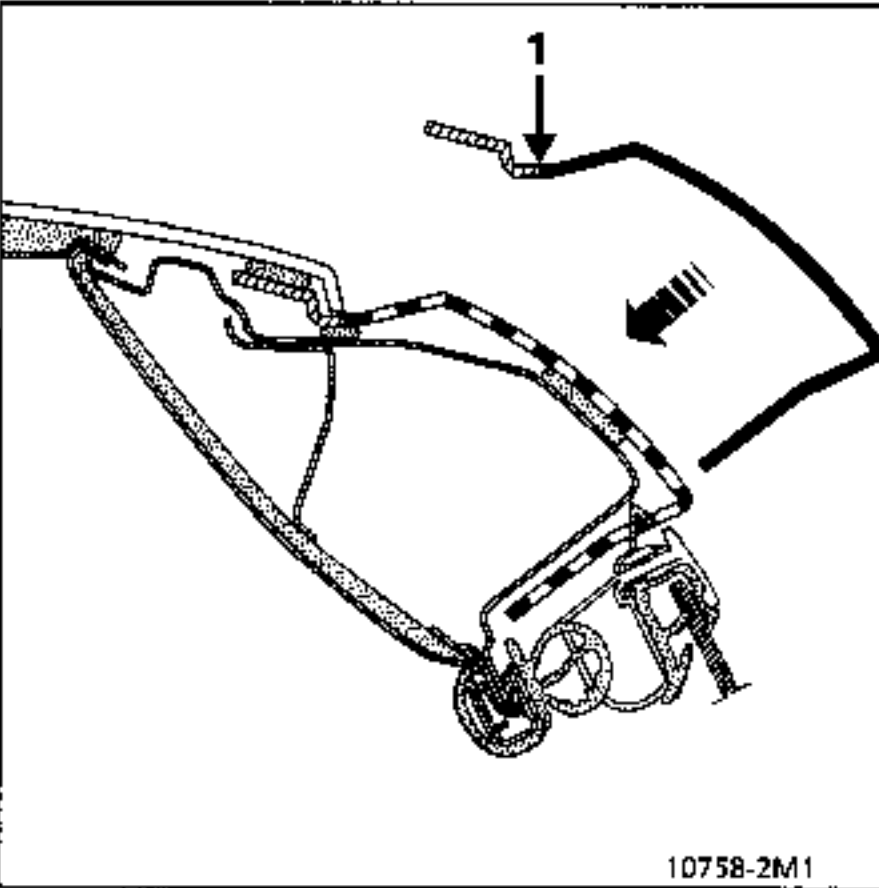
Den Lösevorgang beenden, dafür werden die Kleberrauhen mit Hilfe eines geschliffenen Spachtels abgetrennt.

Die auf dem Metallbereich verbliebene überschüssige Klebeschicht beischleifen, dabei eine Unterschicht, die als Haftung für die neue Kleberraupe dient, belassen.

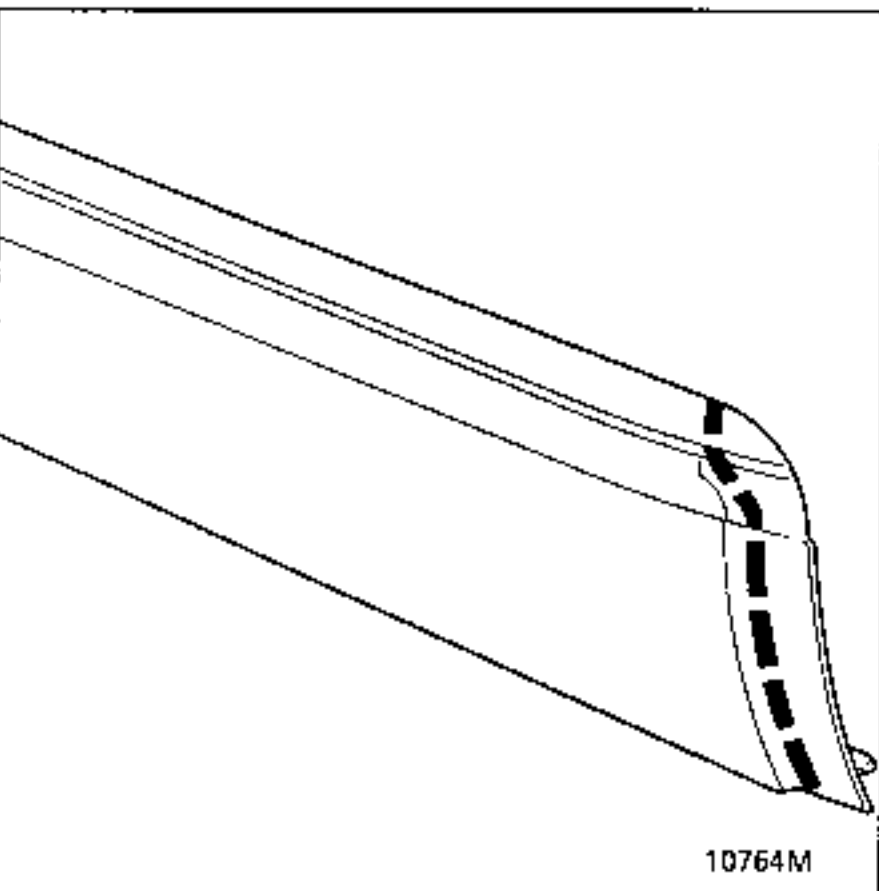
EINBAU

Vorbereiten eines neuen seitlichen Dachabschlusses

Die Partie (1) des seitlichen Dachabschlusses abtrennen.



Die Überlappung des seitlichen Dachabschlusses wie abgebildet abtrennen.



Das Teil am Fahrzeug ausrichten.

Die Klebezone aufrauhen:

- den Staub entfernen
- reinigen
- mit Primer versehen

Vorbereiten der Metallstruktur

Die alte Klebezone reinigen.

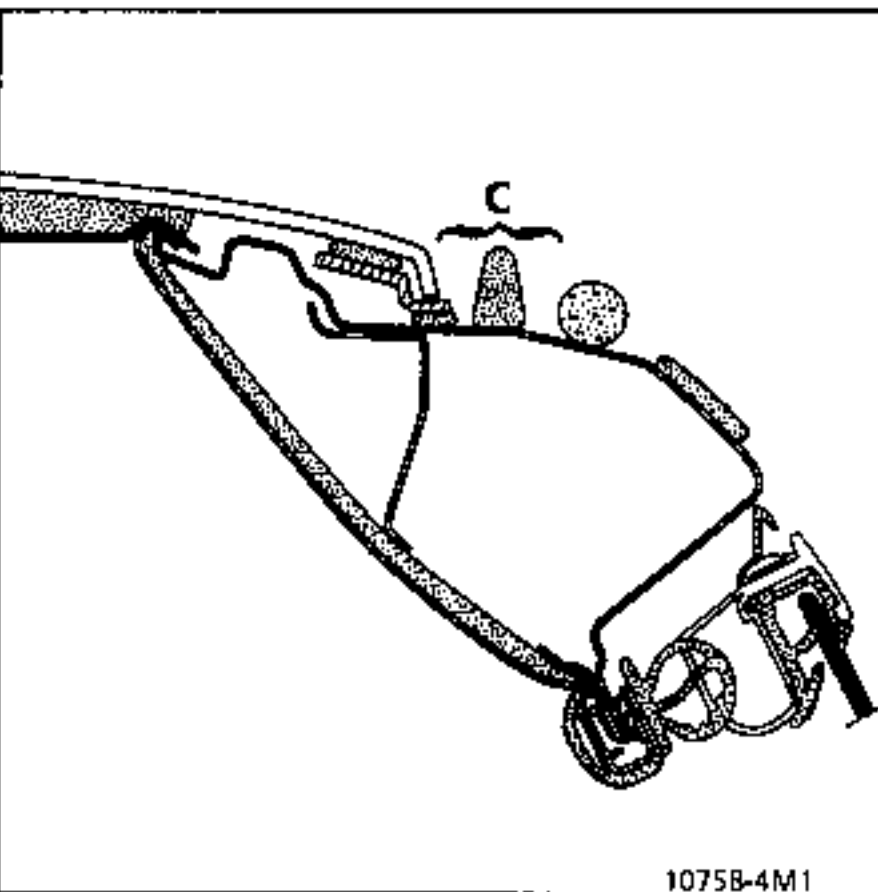
Metall-Haftgrund auf diesen Bereich auftragen.

Ca. 10 Minuten trocknen lassen.

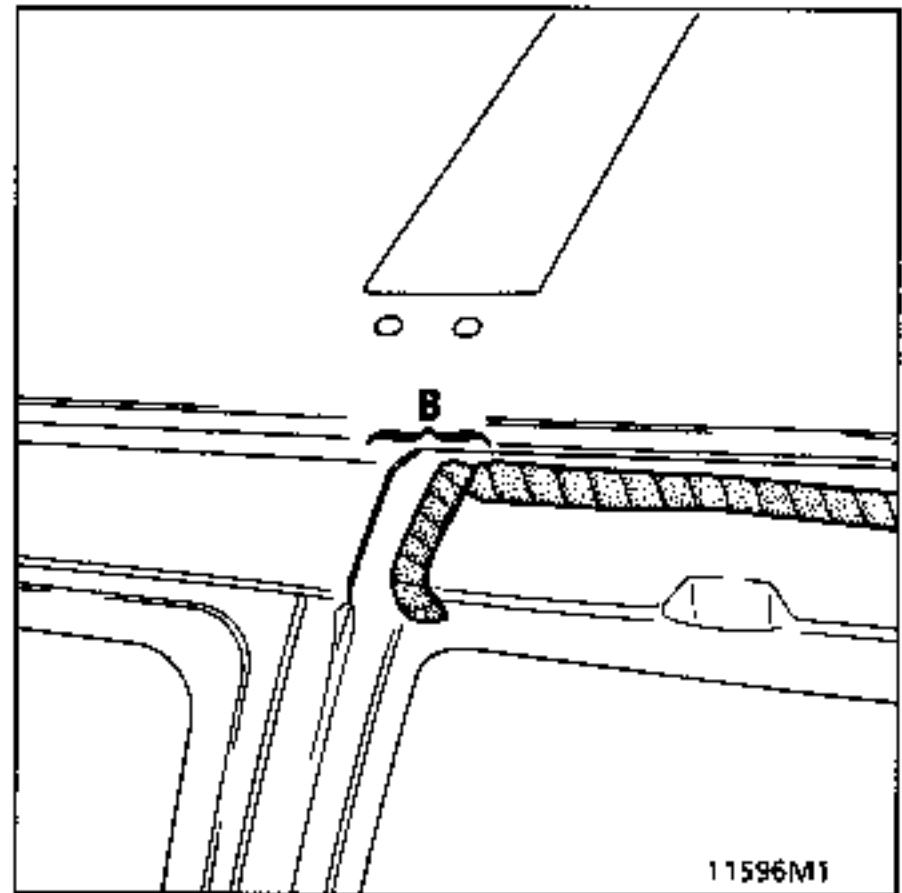
Kleben des seitlichen Dachabschlusses

Mit Hilfe einer geeigneten Auftragspistole auf den alten Klebelinien des Rahmens eine Kleberraupe, Ø 8 mm, auftragen.

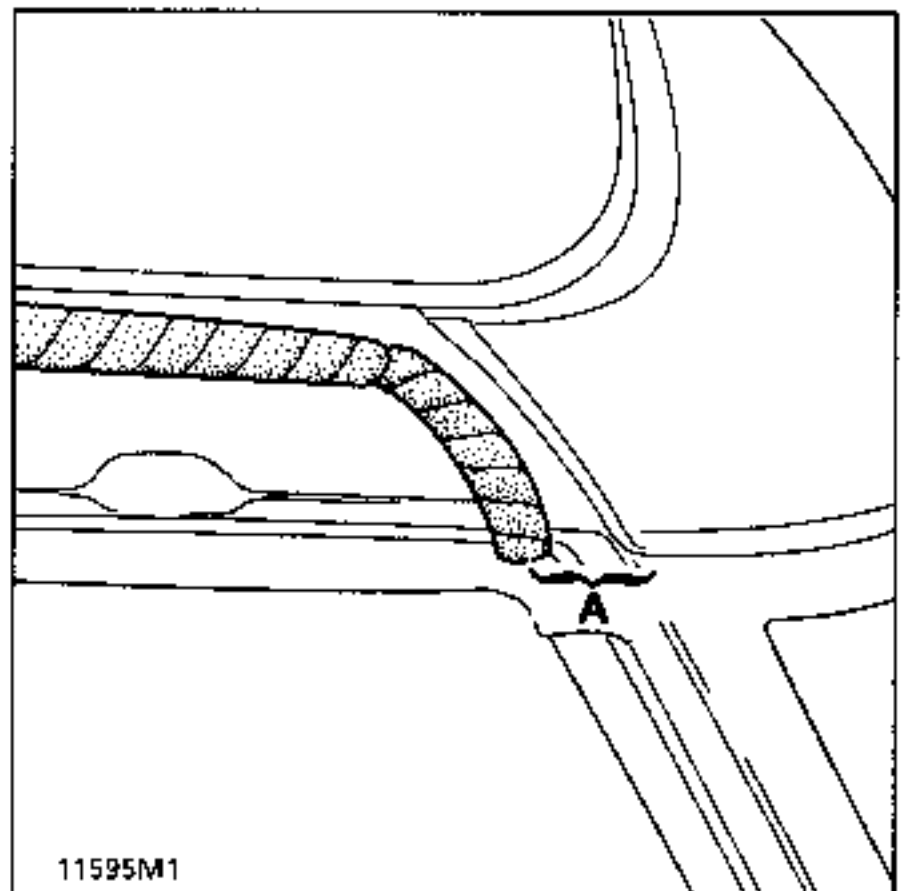
Achtung: Im Bereich C die Kleberraupe zwischen dem durch Klebeband geschützten Dach und der Kunststoffpartie auftragen.



Im Bereich B die Kleberraupe zwischen hinterem Seitenteil und Kunststoffpartie, Teile-Nr. 77 11 170 210, auftragen.



Im Bereich A die Kleberraupe zwischen Dach und Kunststoffpartie, Teile-Nr. 77 11 170 210, auftragen.



Der überschüssige Kleber tritt an den Nahtstellen aus und wird glattgestrichen (Handschuhe, Seifenlauge).

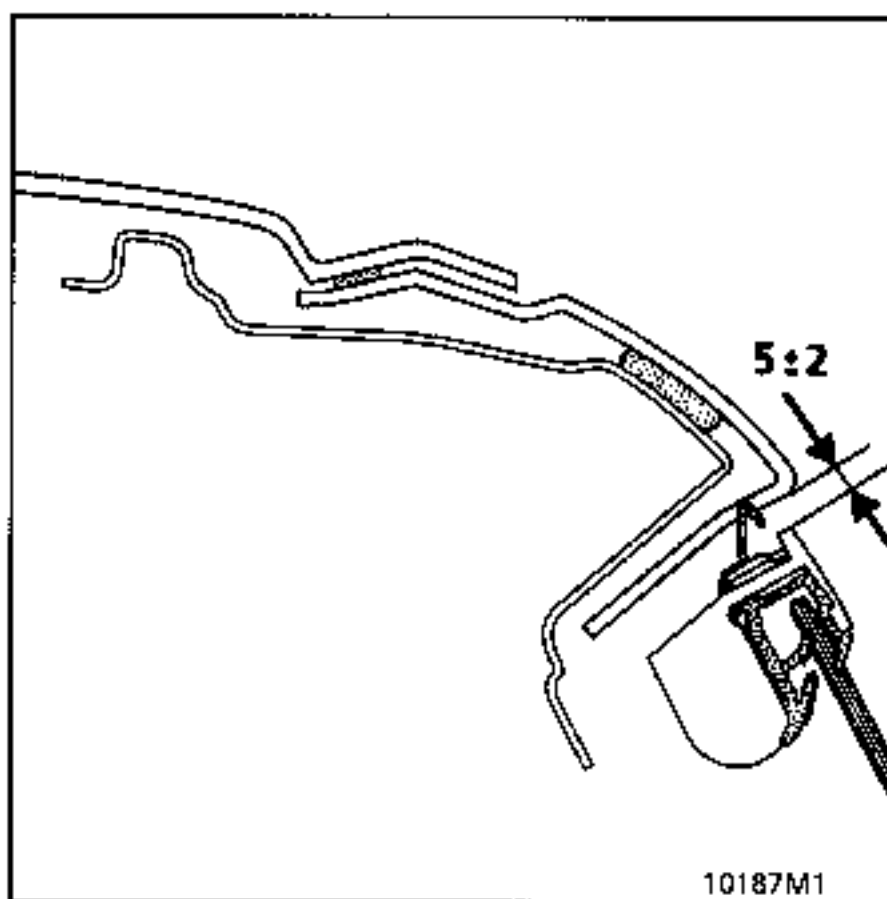
Den seitlichen Dachabschluß ansetzen und zum hinteren Seitenteil und zum Dach in der vorderen Partie ausrichten; die Schnittlinie in der D-Säule durchführen.

Das Spiel am oberen Türrahmen einstellen.

Den seitlichen Dachabschluß vorne un hinten festziehen

Endbearbeitung des seitlichen Dachabschlusses

Für den Rest aus der Kartusche die zweite Düse verwenden, diese auf den gewünschten Durchmesser zurechtschneiden, auftragen und mit einem Handschuh (Seifenlauge) glattstreichen.



Nach der Polymerisation die Werkzeuge abbauen.

Vorbereitung der Lackarbeiten siehe im entsprechenden Reparaturhandbuch.

Die Ausstattung wieder einbauen.

AUSTAUSCH

Systematisch auszutauschende Teile

- die drei Verkleidungsteile, die unter das Dach geklebt sind,
- die obere Hauptdichtung der Heckklappe,
- der Rahmen der Windschutzscheibe.

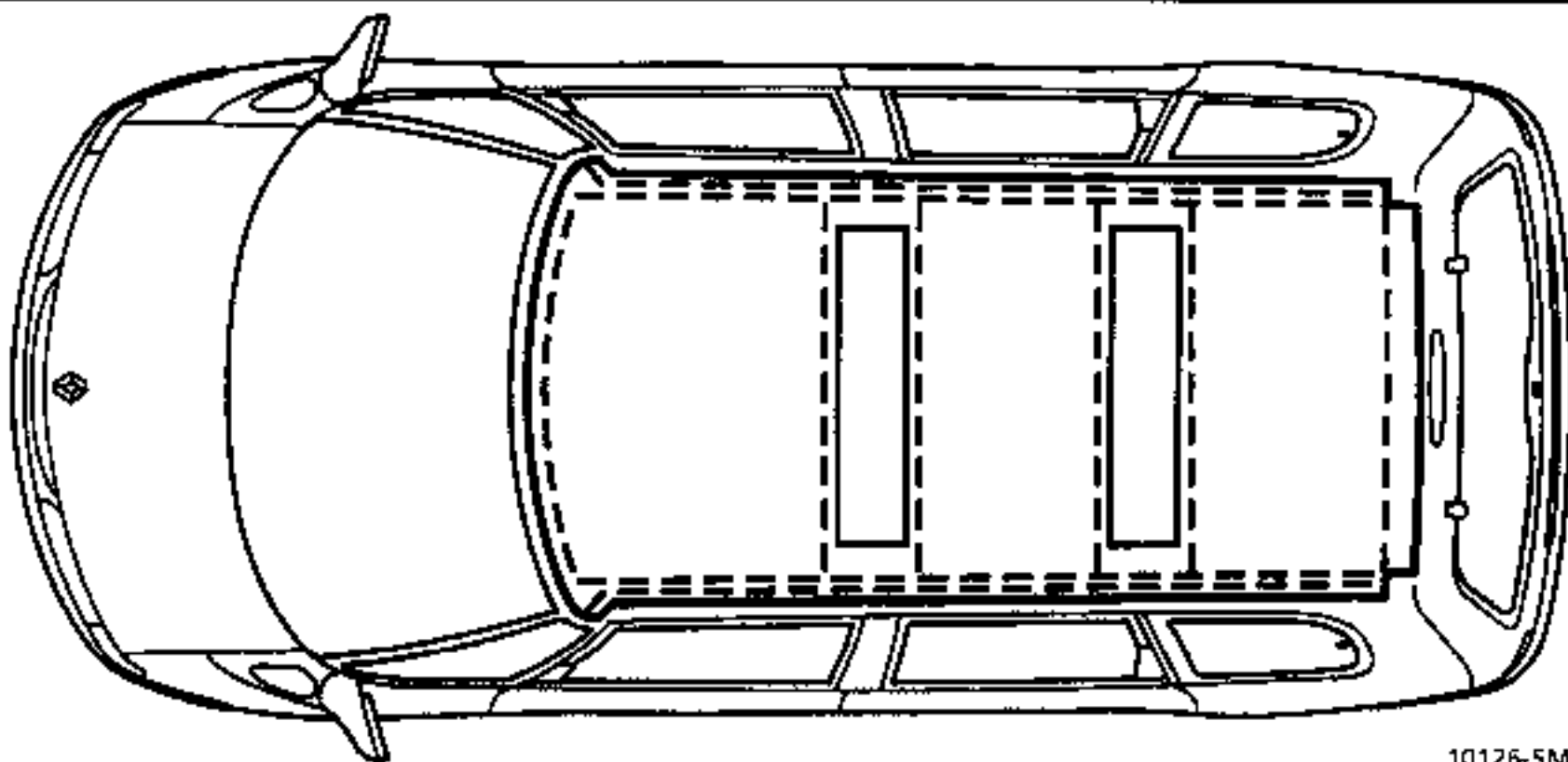
Erforderliches Werkzeug

- Säge (mit Trennscheibe oder diamantbeschichtetem Sägeblatt)
- geschliffener Spachtel
- Auftragspistole für Kleberkartuschen
- 2 Reparatursätze, Teile-Nr. 60 25 170 306.

AUSBAU

Ausbauen:

- die Windschutzscheiben-Rahmenleiste,
- die Radio-Antenne,
- die Sonnendächer,
- die Schienen des Dachgepäckträgers
- die Abdeckungen der Scharnierschrauben der Heckklappe,
- die Heckklappe, dabei die beiden Gelenkbolzen der Scharniere lösen,
- teilweise die Dachverkleidung, dabei die Stoffverkleidung innen rundum lösen, ohne die Kartonversteifungen zu beschädigen.

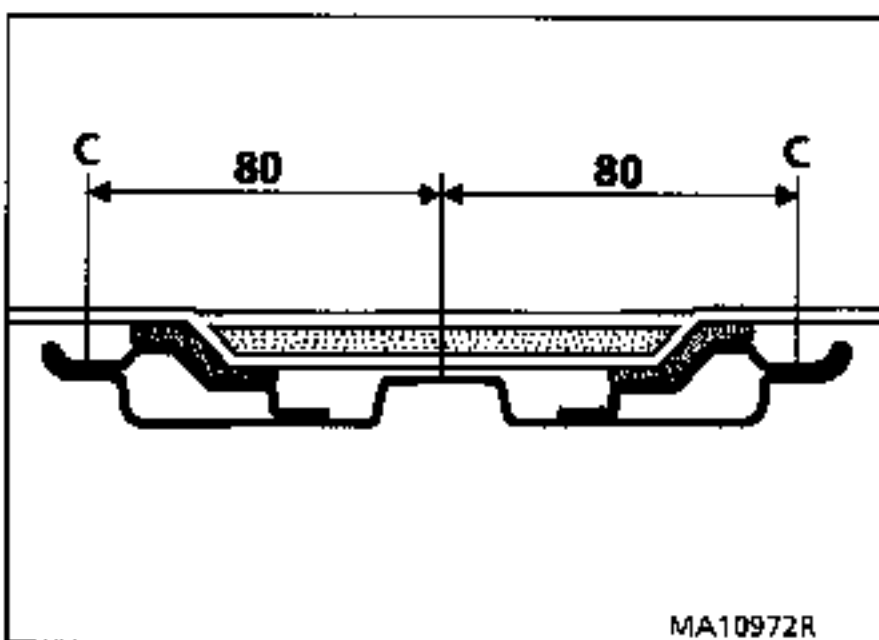


10126-5M1

Abtrennen des Daches

Mit der Säge abtrennen:

- das Dach auf seinem gesamten Umfang (A), und zwar 50 mm vom Rand und 80 mm von der hinteren Partie (Heckklappenseite) entfernt,
- den gebördelten Rand (B), 5 mm vom Rand entfernt.



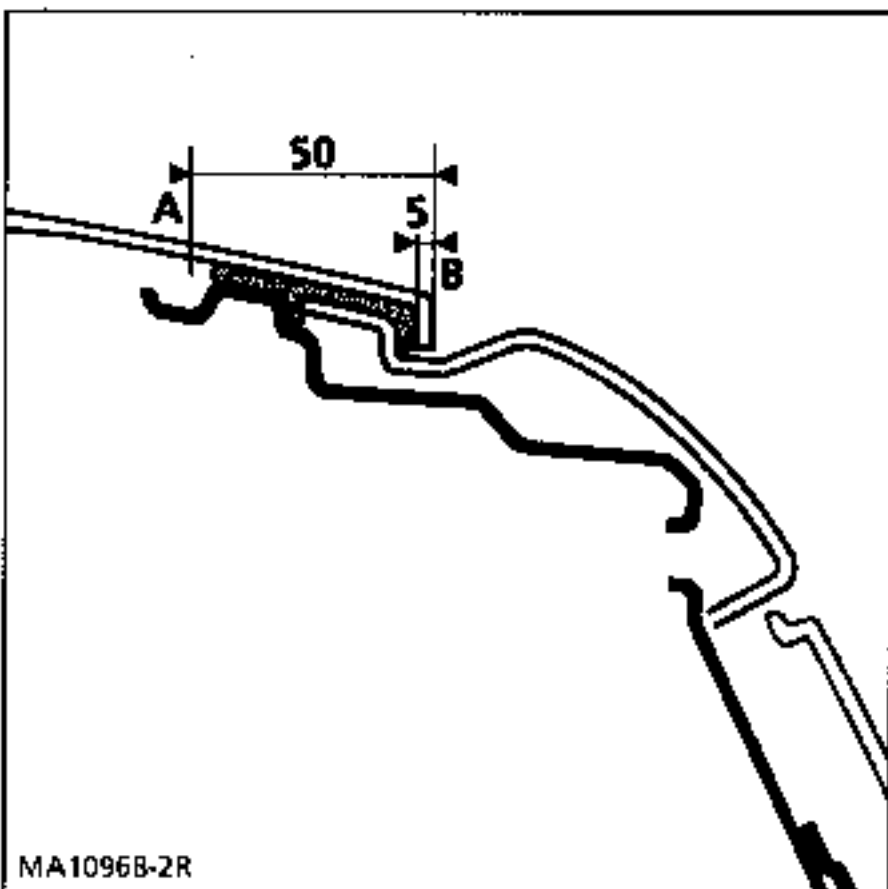
MA10972R

Den Schnitt im Abstand von 80 mm zu beiden Seiten der Querträgerachse ausführen.

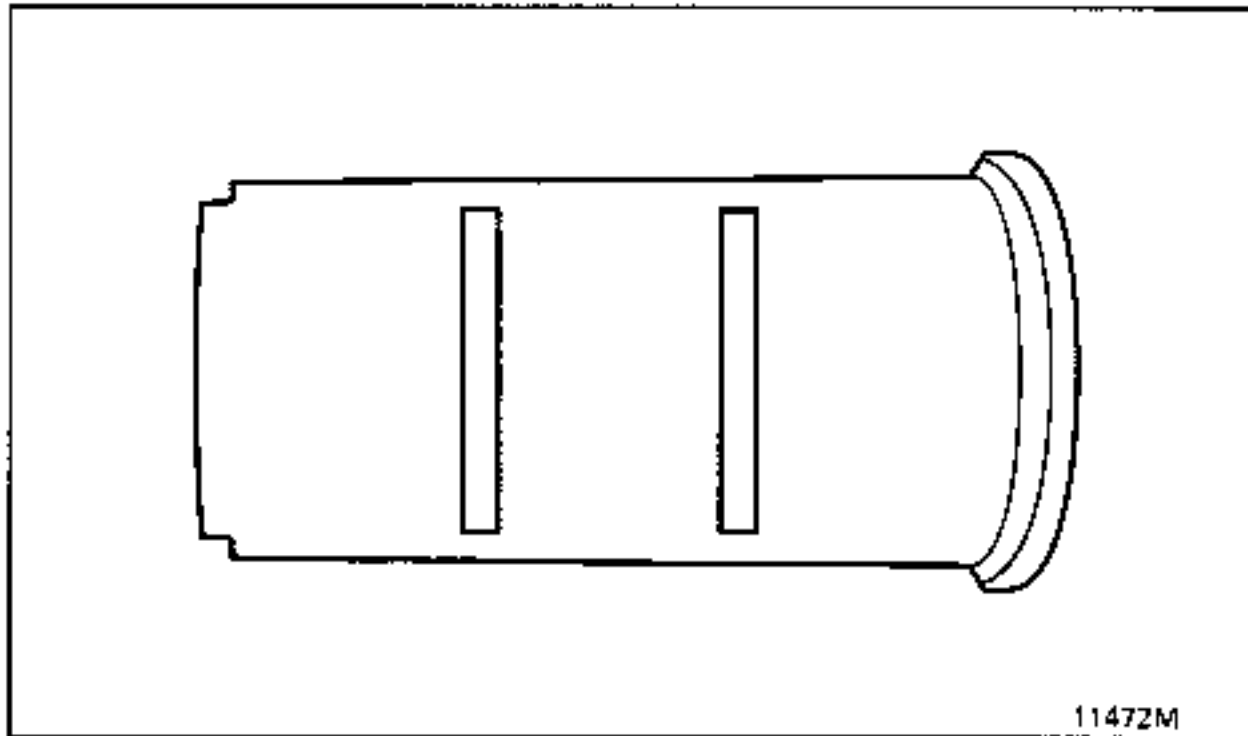
Die drei zentralen Partien entfernen.

Die Kleberraupen mit einem Schneidspachtel (Messer) auftrennen.

Die Klebezonen reinigen, ohne die Kleberraupe komplett vom verzinkten Blech zu entfernen.



MA1096B-2R



ANBRINGEN DES DACHES

Das Dach am Fahrzeug ansetzen.

Es in Ausrichtung mit den beiden Dachträgern zentrieren.

Das Dach mit den Dachträgern, der Windschutzscheibe und den hinteren Seitenteilen einstellen.

Diese Position mit Hilfe von Klebebändern fixieren.

Vorbereitung und Kleben

Aufbau

Die alte Klebezone reinigen.

Mit Primer versehen.

10 Minuten trocknen lassen.

Dach

Die Klebezone reinigen.

Mit Primer versehen.

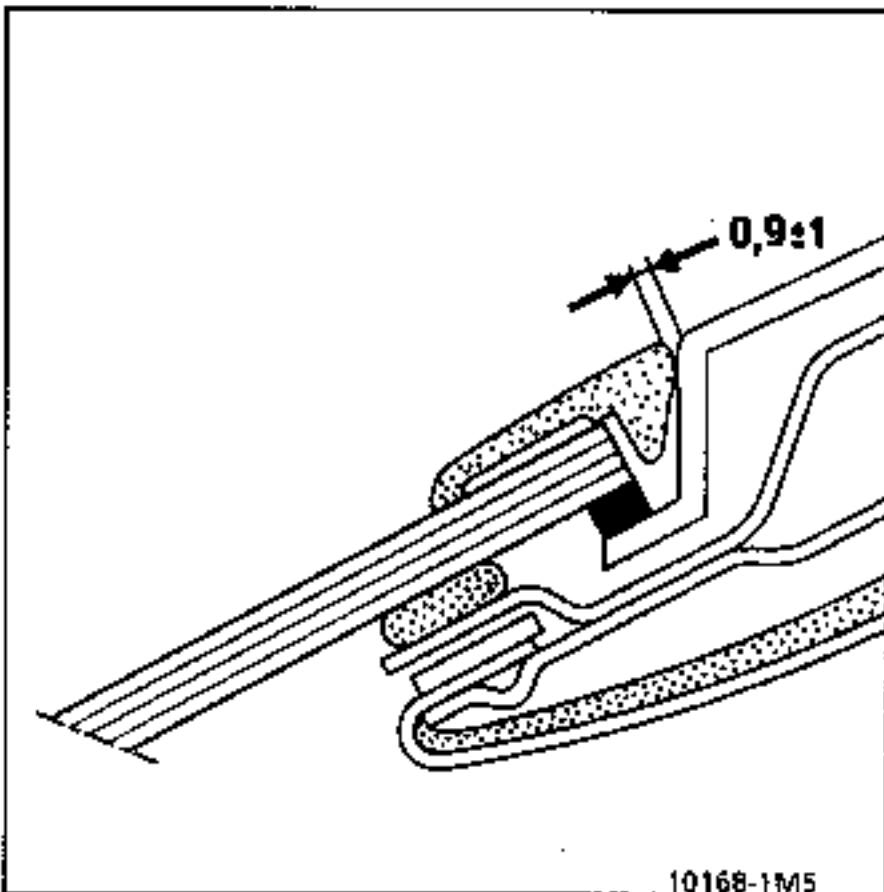
10 Minuten trocknen lassen.

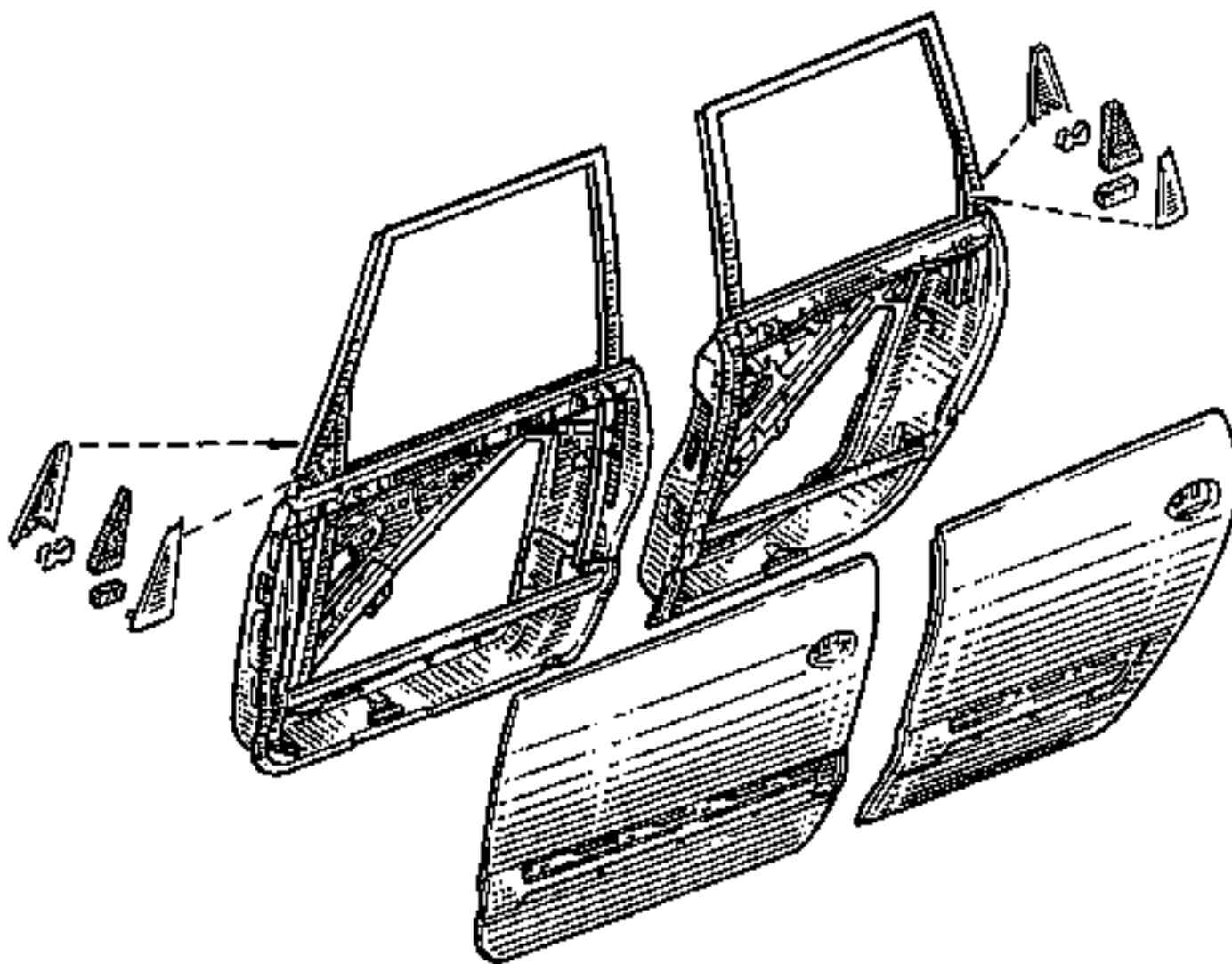
Kleberräupen, Ø 10 - 12 mm, auf den alten Klebelinien des Aufbaus auftragen.

10 Minuten nach Auftrag der Kleberräupen das Dach auf das Fahrzeug setzen und es mittels der Klebebänder zentrieren.

Das Ganze mit Gurten versehen, dabei die mittlere Einbuchtung im Verhältnis zur Heckklappe und Windschutzscheibe zentrieren.

WICHTIG: Die Dichtigkeit des Daches vor Anbringen der Verkleidung überprüfen.





PRA4701

INSTANDSETZUNG

Bei der Tür-Außenhaut handelt es sich um SMC-Elemente (Schicht-Polyester).

Nur Risse, Löcher und kleinere Bruchstellen unter 50 mm werden gemäß den Methoden der Kunststoffreparatur, siehe Kapitel 40, instand gesetzt.

Die Lackierarbeiten gemäß den Methoden des Reparaturhandbuches MR 601 - Kapitel "Lackierung Espace" durchführen.

AUSTAUSCH

Bei dieser Arbeit wird nur die Kunststoff-Außenhaut ausgetauscht, das Türblech-Element verbleibt am Fahrzeug.

Erforderliches Werkzeug

- geschliffener Spachtel
- Auftragspistole für Kleberkartusche
- Werkzeugtasche mit Platten und Zentrierwerkzeugen für Kunststoffelemente, Car. 1219-01
- Schraubzwinge

Erforderliche Produkte

1 Klebeset - Teile-Nr. 60 25 170 306.

AUSBAU

Tür-Innenverkleidung (Kapitel 72)

Ausbauen:

- die Schalterhalterung (Torx 20),
- die 3 Schrauben unten im Ablagefach,
- die Schraube unter dem Lautsprechergitter,
- die Schraube für den Lufteinlaß,
- die seitliche Stoßleiste,
- die dreieckige Rahmenleiste des Fensters.

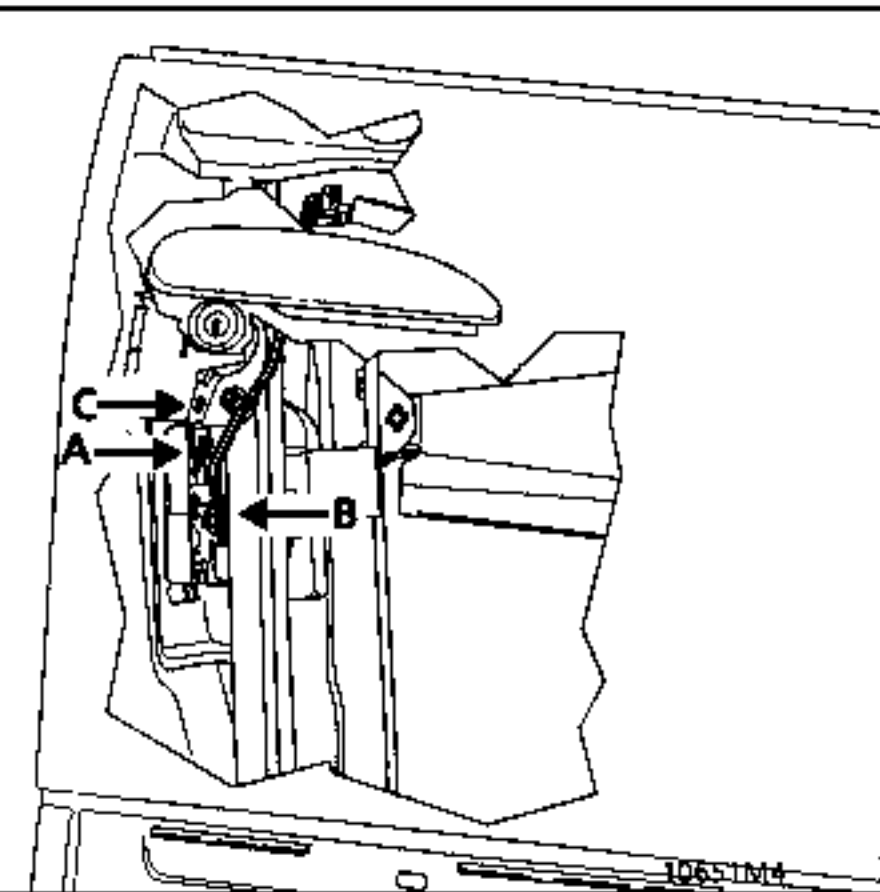
Die Verkleidung nach oben abziehen.

Das Öffnungsgestänge des Innengriffes lösen.

Die Schutzfolie abnehmen.

Tür-Außenhaut

Die hintere Partie des vorderen Kotflügels mit Klebeband abdecken.



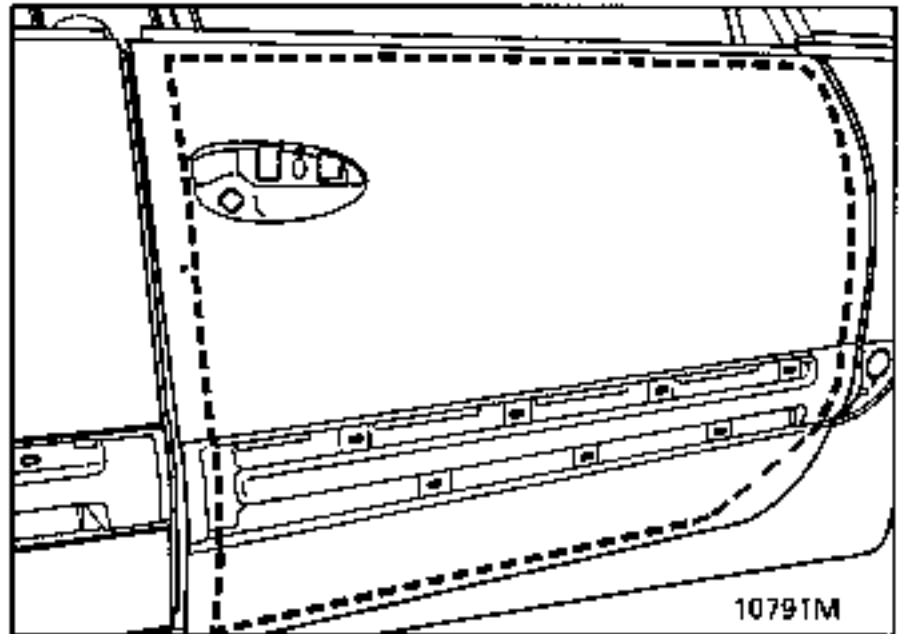
Abziehen:

- das Gestänge des Schlosses (A)
- das Türgriffgestänge (B).

Die Befestigungsschraube (C) des Schließzylinders abschrauben.

Die dreieckige Rahmenleiste aus der Scheibenecke lösen.

Die Griffplatte der Tür, den Schließzylinder und den äußeren Abstreiffilz des Fensters entfernen.



Die Tür-Außenhaut mit Hilfe der Karosseriesäge entlang der gepunkteten Linie wie abgebildet abtrennen.

Die Tür-Außenhaut entfernen.

Die Materialreste mit einem scharfen Spachtel entfernen.

Den auf der Metallstruktur verbliebenen Kleberest beischieben, dabei eine Unterschicht Kleber belassen, die als Aufnahme für die neue Kleberaupe dient.

Die Klebezonen des Türrahmens glätten.

Die neue Tür-Außenhaut ansetzen, und dabei überprüfen, ob keinerlei überschüssiges Klebmaterial vorhanden ist.

ANBRINGEN

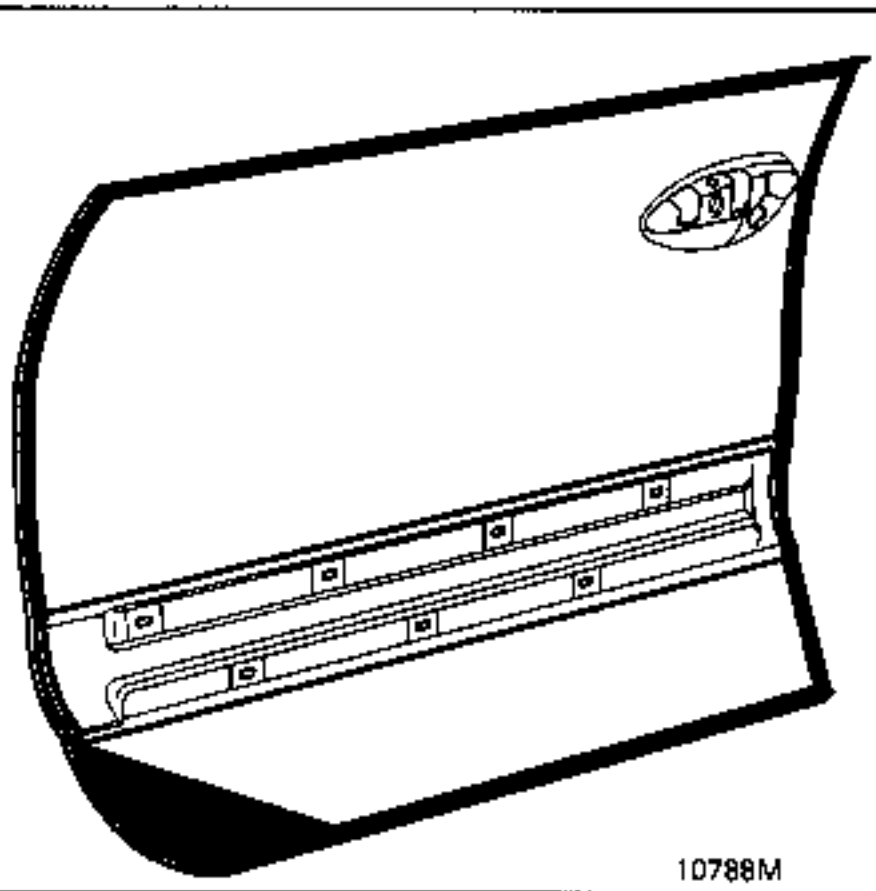
Vorbereiten der Teile

Türkasten:

- die Klebezone reinigen,
- Blech-Haftgrund auf dem gesamten Bereich auftragen,
- ca. 10 Minuten trocknen lassen.

Tür-Außenhaut:

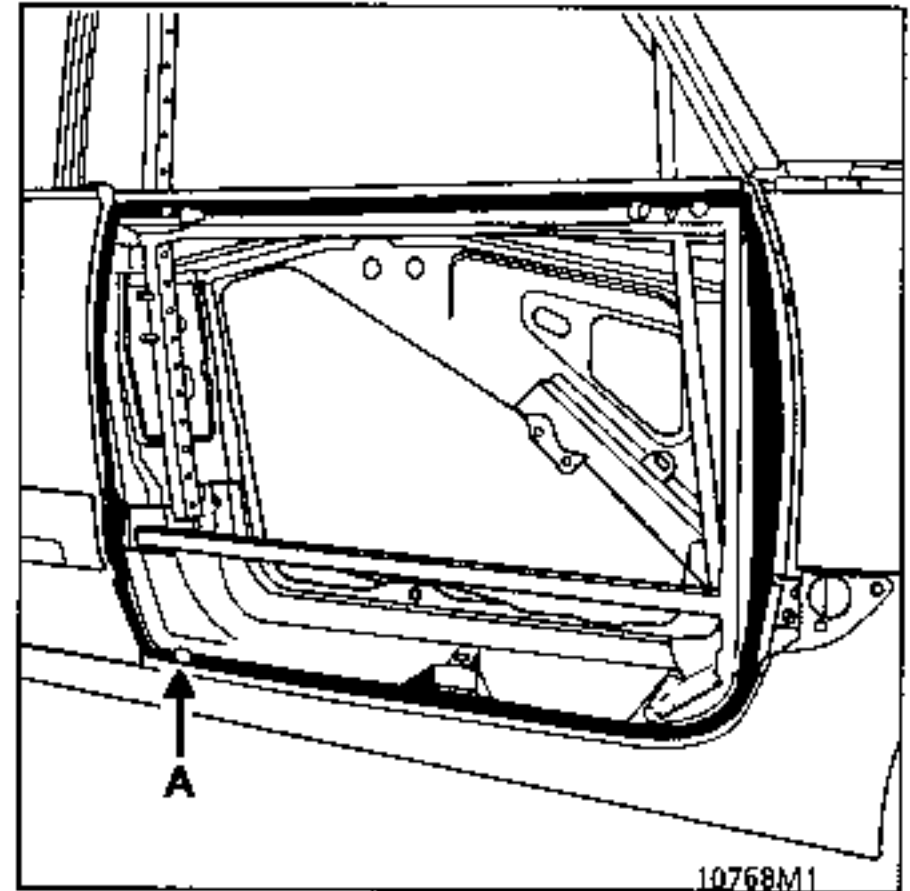
- die Klebezone auf einer Breite von 50 mm aufrauen,
- vom Staub befreien,
- reinigen,
- mit Primer versehen.



Ankleben der Tür-Außenhaut:

Die Tür-Außenhaut wird mit einem geeigneten Kleber verklebt (siehe Kapitel 40 - Seite 40-55).

Siehe Beiblatt des Kleber-Lieferanten.

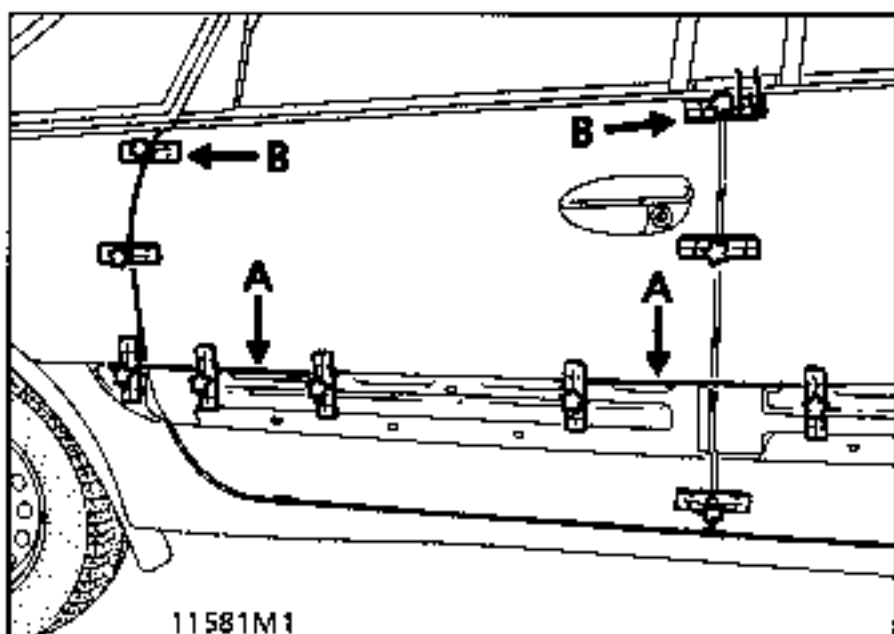


Mit Hilfe einer geeigneten Auftragspistole eine Kleberraupe, Ø 8 mm, auftragen, die Kleberraupe ist an dem unteren Wasserablauf (A) unterbrochen.

Anbringen der Tür-Außenhaut

Die angrenzende Tür verriegeln, damit nicht durch deren eventuelles Öffnen die Tür-Außenhaut beschädigt wird, die durch Werkzeuge gehalten wird.

HINWEIS: Zum Anbringen einer Tür-Außenhaut oder eines hinteren Seitenteiles, werden die Halteflaschen und Verriegelungen auf der hinteren Tür-Außenhaut angebracht; die Stärke des Kotflügels ermöglicht keine Fixierung.



Die Tür-Außenhaut auf dem Metallrahmen, ohne zu pressen, anbringen.

Auf den angrenzenden Teilen in (A) die beiden $\varnothing 6$ mm-Rundeisen, anbringen, um die Höhe, das Fluchten und das Funktionsspiel der Tür-Außenhaut mit diesen Teilen auszurichten.

Auf den angrenzenden Teilen in (B) die Platten anbringen, um das Fluchten und das Funktionsspiel der Tür-Außenhaut mit diesen Teilen einzustellen.

Die Werkzeuge nach einer Polymerisierungszeit von 1 1/2 Stunden entfernen.

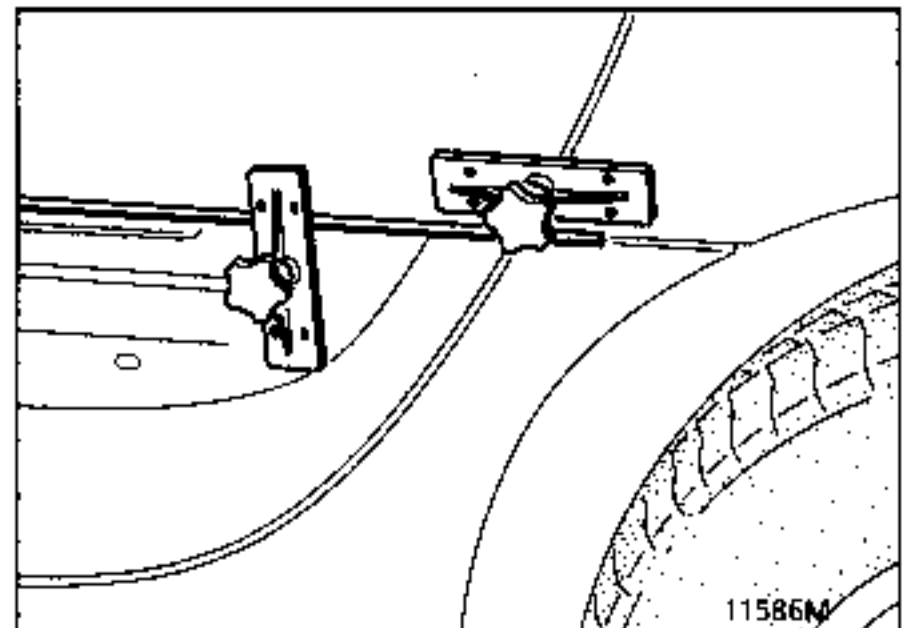
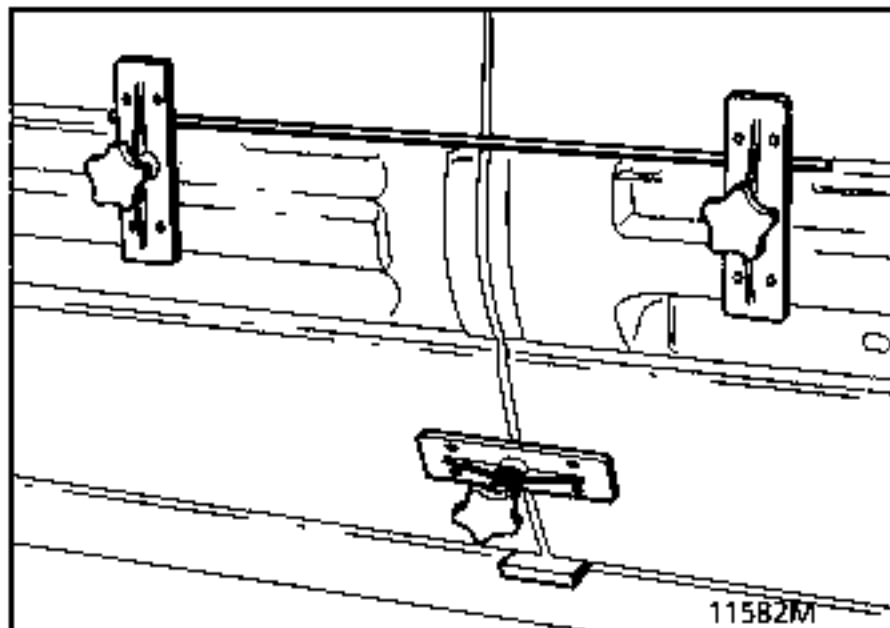
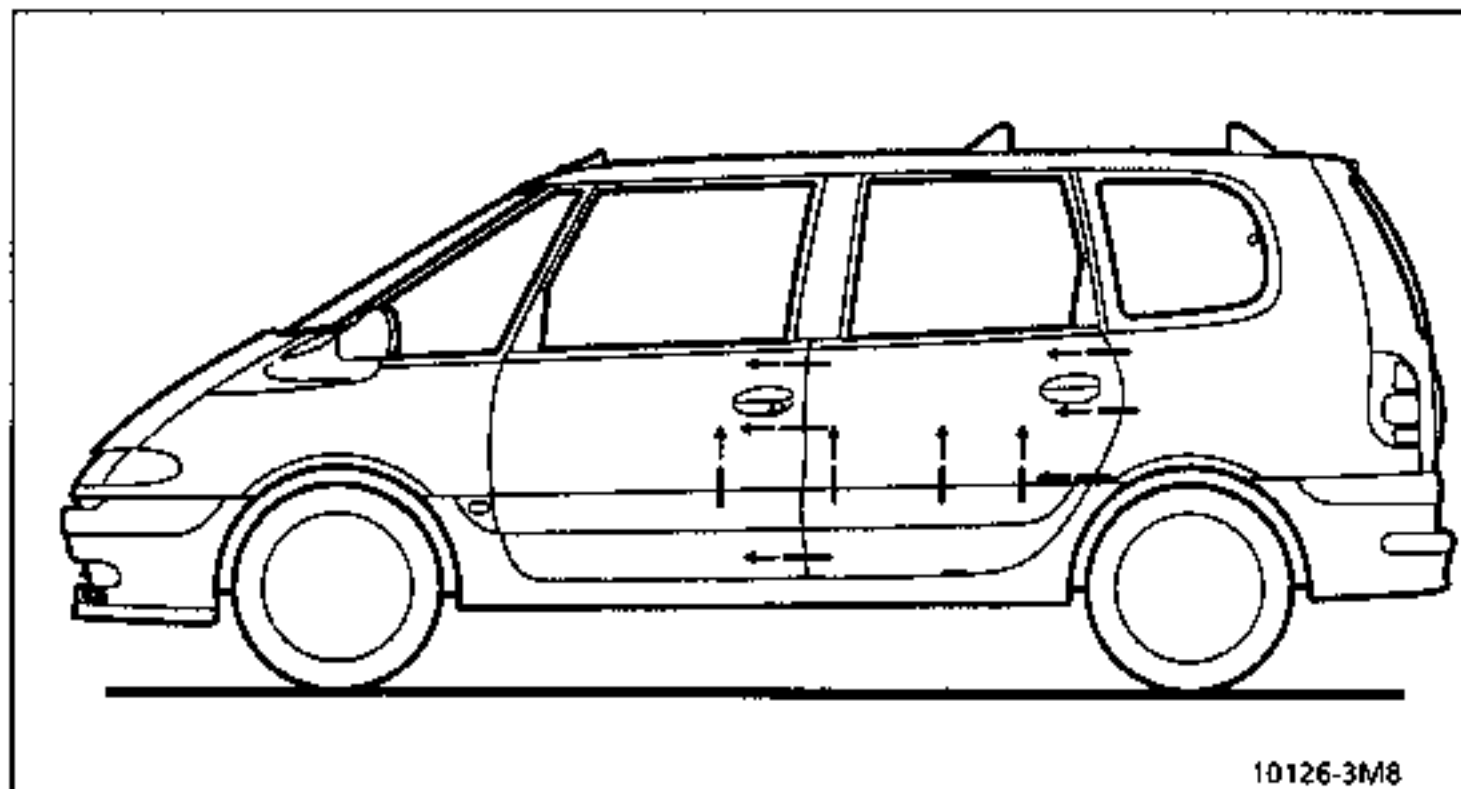
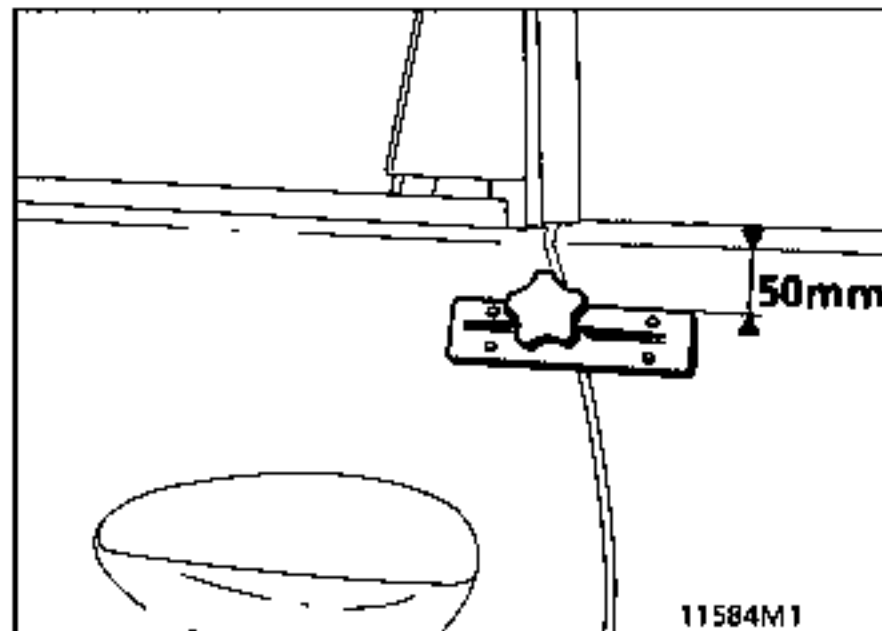
Lackierarbeit siehe Reparaturhandbuch MR 601.

Die Zubehöerteile wieder anbauen.

Überschüssiges Klebematerial vor dem Lackieren glätten.

Siehe Beiblatt des Klebe-Lieferanten.

Austausch der Außenhaut der Hintertür



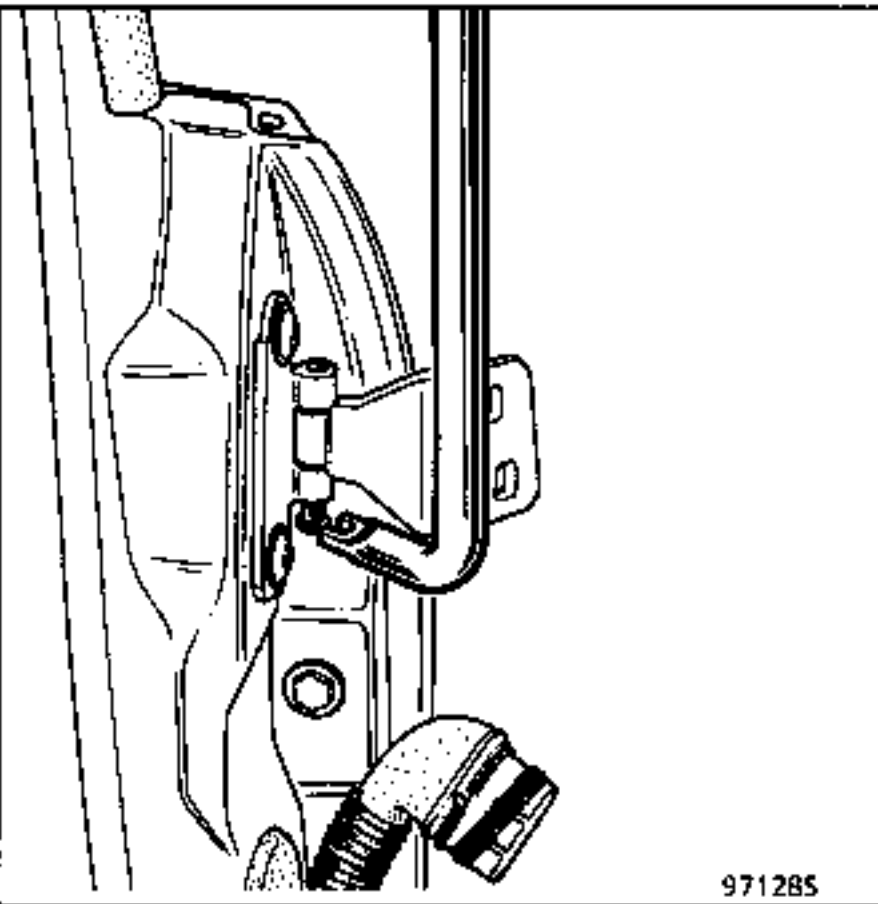
AUSBAU DER VORDERTÜR

Erforderliches Werkzeug

Abzieher für Scharnierbolzen der Türen
Car. 1055-02, Teile-Nr. 00 00 105 502.

Die Steckverbindungen abziehen.

Die Befestigungsschraube des Türfangbandes an der Türsäule entfernen.



Die Sicherungsklammern abbauen.

Entfernen:

- das untere Scharnier mit Hilfe des Abziehers für Scharnierbolzen,
- den Stift des oberen Scharniers und die Tür ausbauen.

ANBRINGEN DER TÜR

Bei Austausch einer kompletten Vordertür werden das Blechelement und das SMC-Teil getrennt geliefert, damit die Scharniere an der A-Säule montiert, eingestellt und festgestellt werden können.

Vorbereiten der Tür

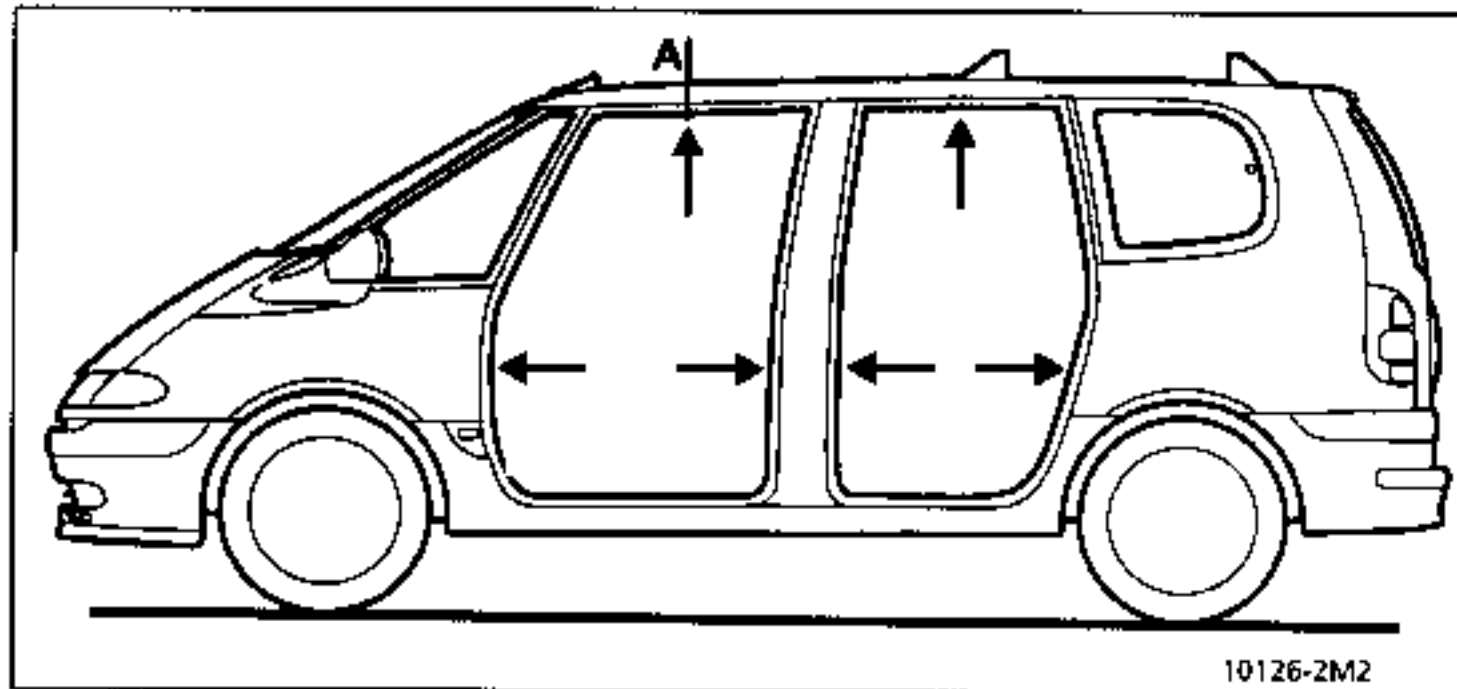
Montieren:

- die Filzschiene der Scheibe,
- die Scheibe,
- den Scheibenheber-Mechanismus,
- das Schloß,
- die Türscharniere.

EINSTELLEN DER VORDERTÜR

Die Tür ohne Dichtung am Fahrzeug montieren.

Die Tür schließen (Schloß in der zweiten Raste eingeklinkt).



Gemäß der Abbildung oben den Abstand zwischen Rahmen und Tür mit Hilfe von 15 mm-Keilen einstellen; dabei auf die Scharnierbolzen der Tür drücken.

Die Scharnierschrauben leicht anziehen.

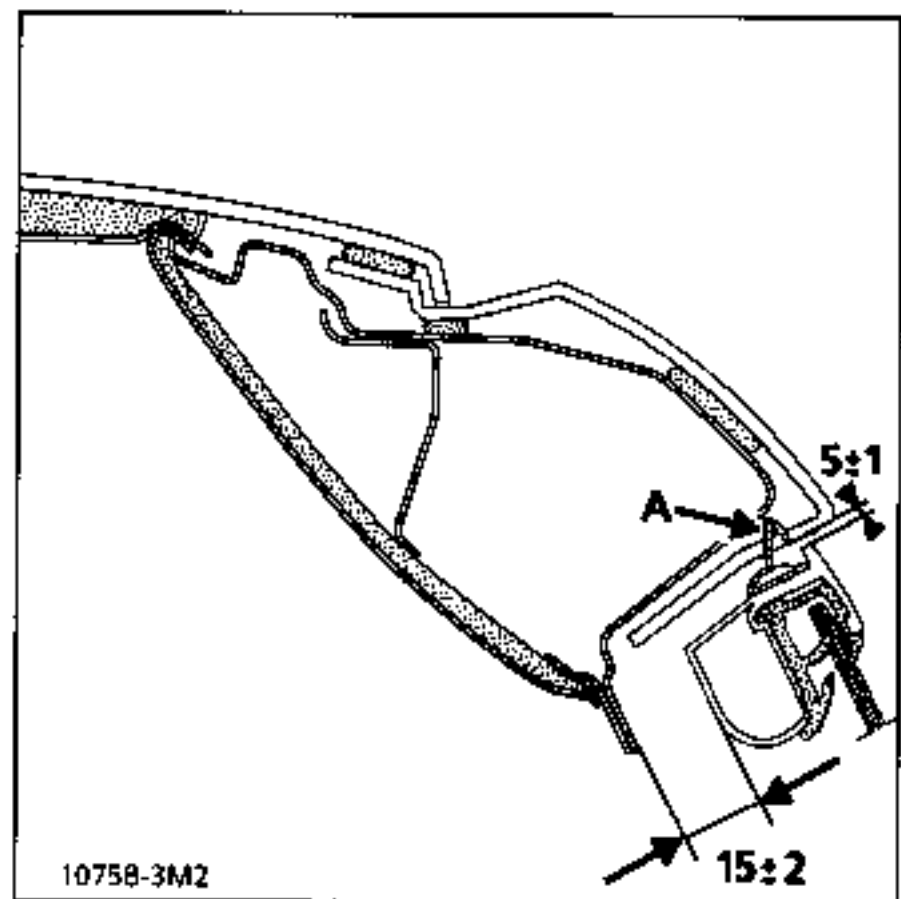
Die Dichtung einsetzen und die Tür im Verhältnis zum Dachabschluß und der Abdeckleiste der B-Säule einstellen. Durch Verstellen von Scharnieren und Riegel für ein gleichmäßiges Spiel (5 mm) rund um den Rahmen der Scheibe sorgen, so daß beim Einsetzen der Hauptdichtung (A) eine einwandfreie Abdichtung erreicht wird.

Nach dem Einstellen der Tür die Scharnierschrauben mit 3 daNm endgültig festziehen.

Das Türfangband am Türblech montieren und an der A-Säule festziehen.

Die einwandfreie Funktion des Verriegelungssystems überprüfen.

Die Tür-Außenhaut auf das Türblech kleben, hierbei nach der Methode auf Seite 47-3 vorgehen.



AUSBAU DER HINTERTÜR

Den Kabelstrang abziehen.

Ausbauen:

- die Schraube zur Befestigung des Türfangbandes an der B-Säule,
- die Sicherungsklammern.

Lösen:

- das untere Scharnier mit Hilfe des Scharnierbolzenabziehers,
- das obere Scharnier, die Tür ausbauen.

AUSTAUSCH UND EINSTELLUNG DER HINTERTÜR

Die neue Tür wird getrennt geliefert, das heißt Türrahmen und Kunststoff-Außenhaut einzeln.

Den Einbau wie bei der Vordertür vornehmen.

HINWEIS: Für Lackierarbeiten an der Türinnenseite muß die Tür ausgehängt werden.

AUSBAU OHNE AUSWECHSELN DER SCHARNIERE

Die Motorhaube öffnen, ihre Stütze ansetzen.

Die Kotflügel und die Rückspiegel abdecken.

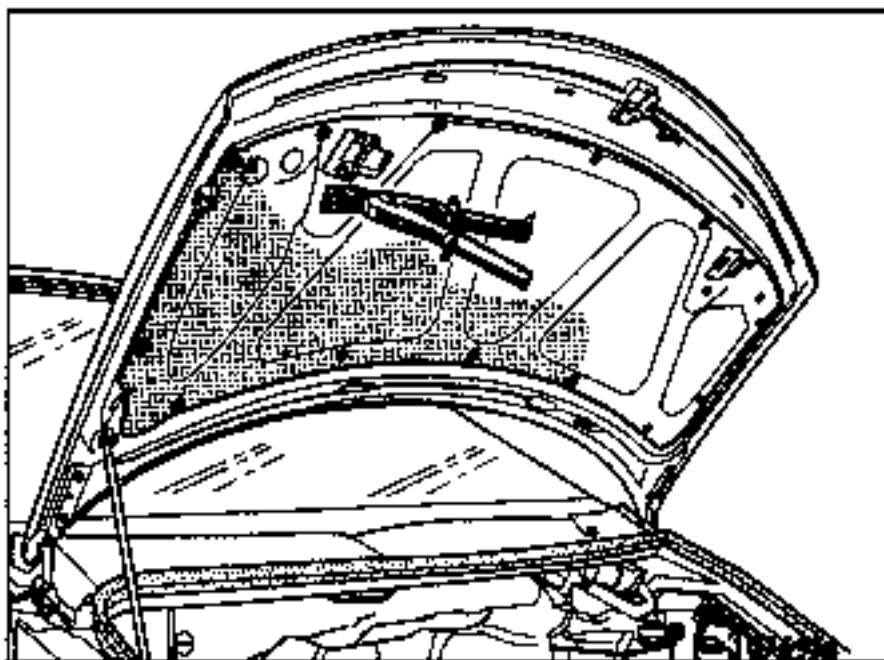
Die vier Befestigungsschrauben der Motorhaube an den Scharnieren ausbauen.

Entfernen:

- den Sicherheitshaken,
- die Verriegelungstifte,
- Dämmatte der Motorhaube.

MONTAGE

Die Lackierarbeiten sind im Reparaturhandbuch MR 601 "Lackieren Space" beschrieben.



Die neue Haube mit ihren Anbauteilen versehen.

Die Zapfen anbringen.

Die Einstellung überprüfen.

AUSBAU MIT AUSWECHSELN DER SCHARNIERE

Die Motorhaube ausbauen.

Lösen:

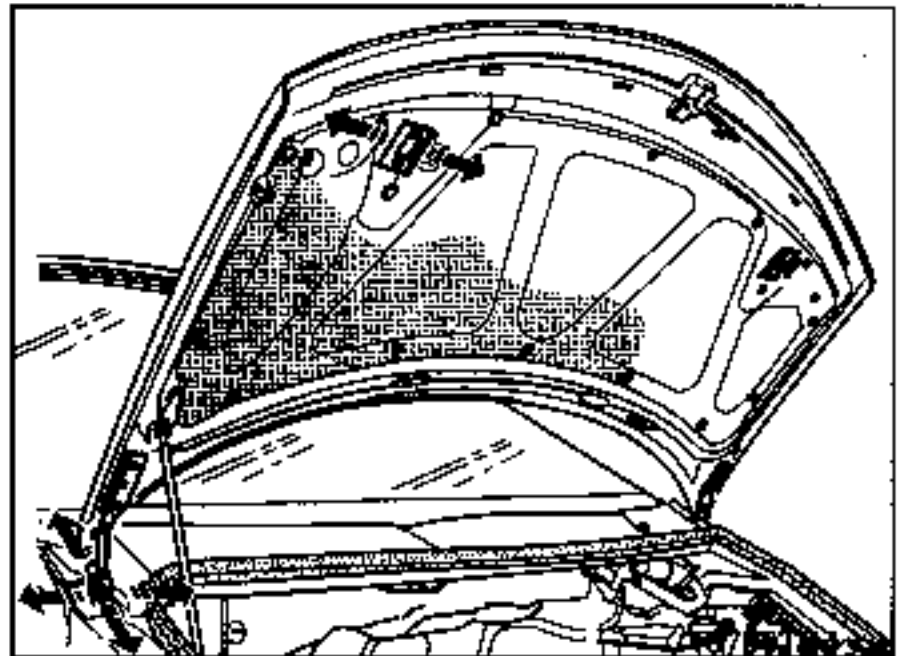
- die beiden Torx-Schrauben,
- die Sechskantschraube teilweise.

Den Rückspiegel wegdrehen, um Zugang zu den Befestigungsschrauben der Scharniere zu haben.

Die Scharniere ausbauen.

Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

EINSTELLUNGEN



- 1) Die Tiefe und Querzentrierung einstellen, hierzu die Scharnierbefestigungen an der Karosserie und die Zapfen an der Motorhaube verschieben, um einen kontinuierlichen Verlauf der Abstände von Haube und Kotflügeln zu gewährleisten.
- 2) Die Höhe einstellen, hierzu die vier seitlichen Befestigungsschrauben der Haube an den Scharnieren verstellen, um ein Spiel des Kotflügels im Verhältnis zur Haube zu erzielen.

Die Schrauben voranziehen.

Den Rückspiegel wieder anziehen.

Die Motorhaube schließen und überprüfen.

Nach der Einstellung die Haube öffnen und die Schrauben mit einem Anzugsdrehmoment von 7,4 daNm anziehen.

AUS- UND EINBAU

- des Scheibenwischers,
- der Verkleidung (Kapitel 73),
- der Schutzschicht,
- des Scheibenwischer-Mechanismus.

Die Stecker links und rechts abziehen.

Den Schlauch der Scheibenwaschanlage ausbauen.

Die Stecker der dritten Bremsleuchte abziehen.

Die Heckscheibenbeheizung abklemmen.

Einen Draht befestigen

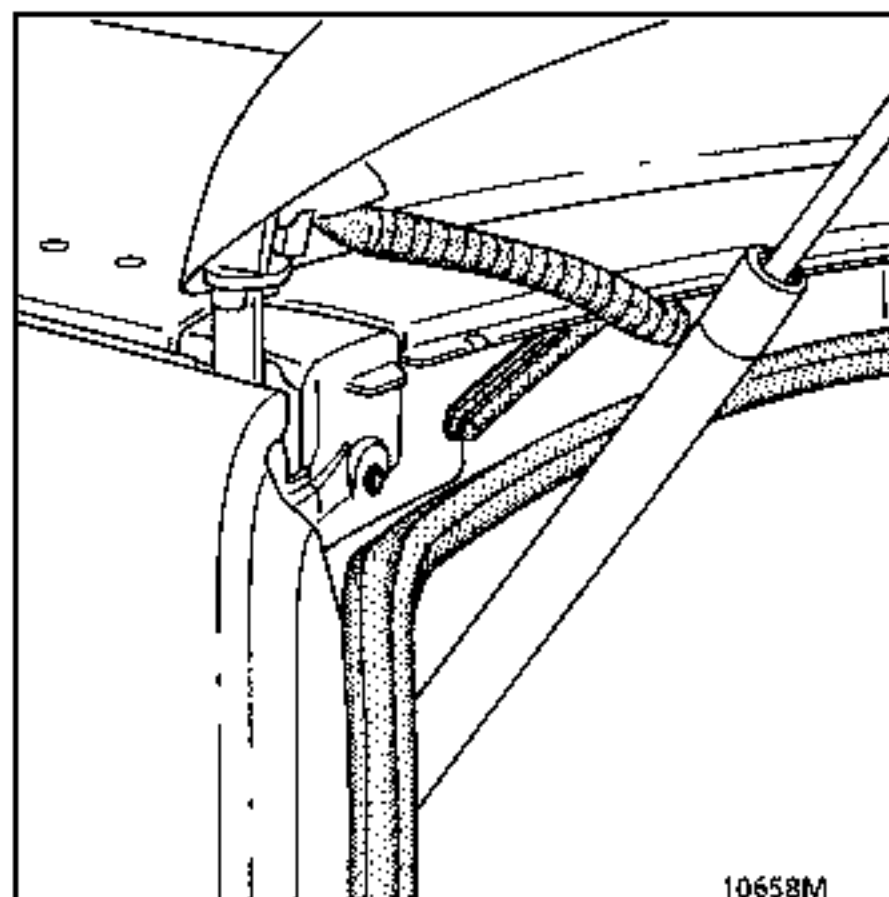
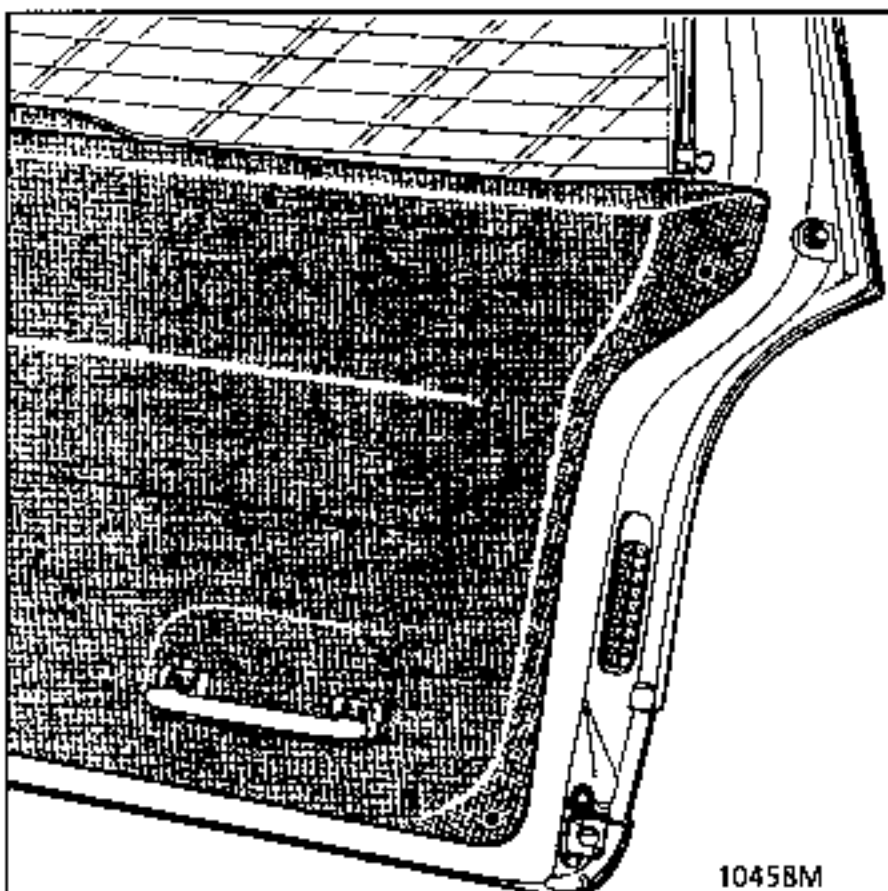
- 60 mm am Ende des Kabels der Heckscheibenbeheizung,
- 200 mm am Ende des Haupt-Kabelstrangs (mit dem Schlauch der Scheibenwaschanlage).

Die beiden Gummi-Schutzhüllen zwischen Heckklappe und Fahrzeug lösen.

Alle Kabelstränge herausziehen; die Drähte in der Heckklappe belassen.

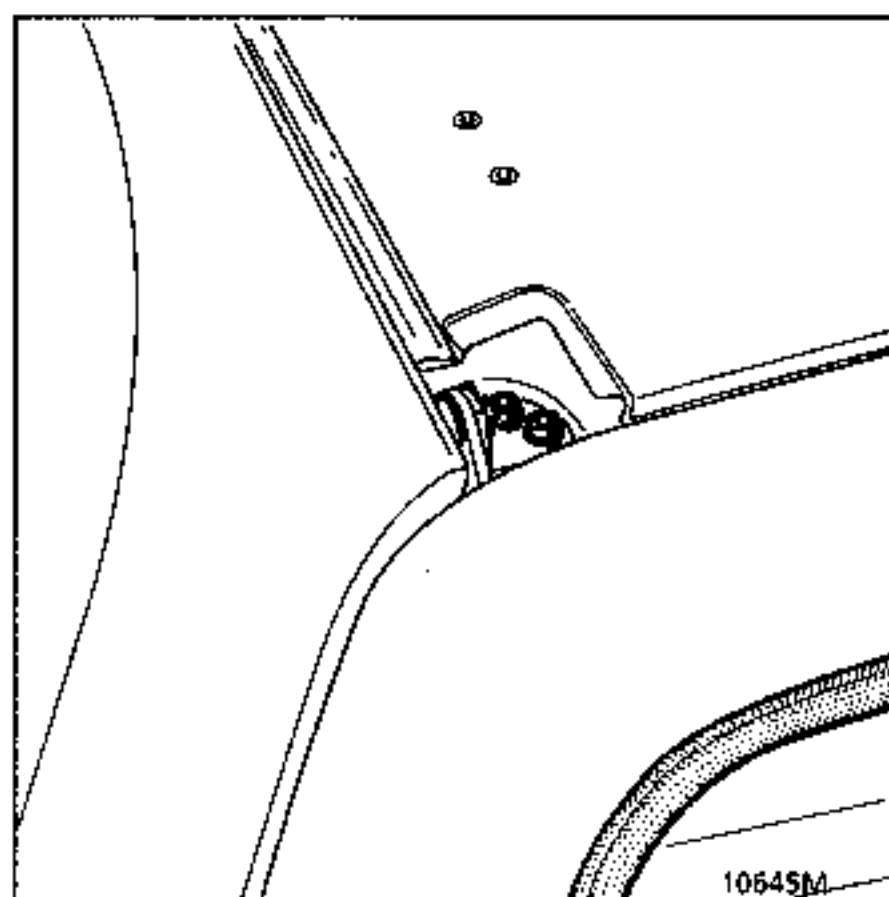
HINWEIS: Die Drähte dienen zum Einziehen des Kabelstranges.

Die Dichtung, die auf dem Dachrand sitzt, abziehen.



Die festgeklemmten Abdeckungen nach hinten ziehen.

Die hydraulischen Aufstellvorrichtungen entriegeln und ausbauen.

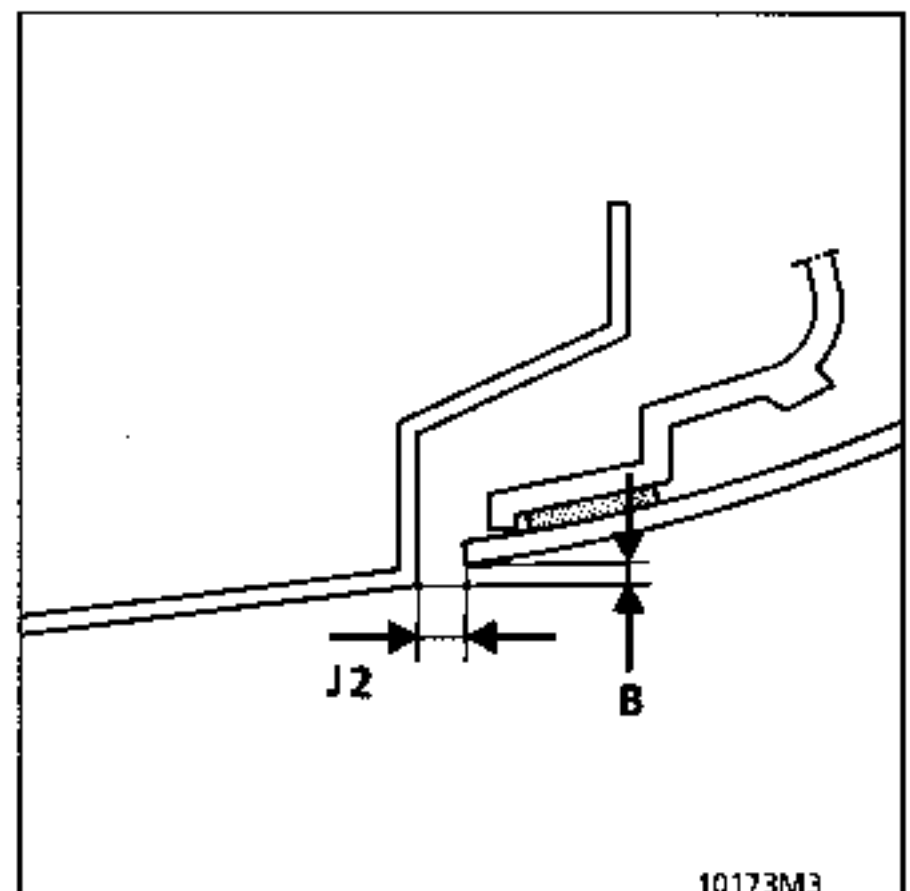
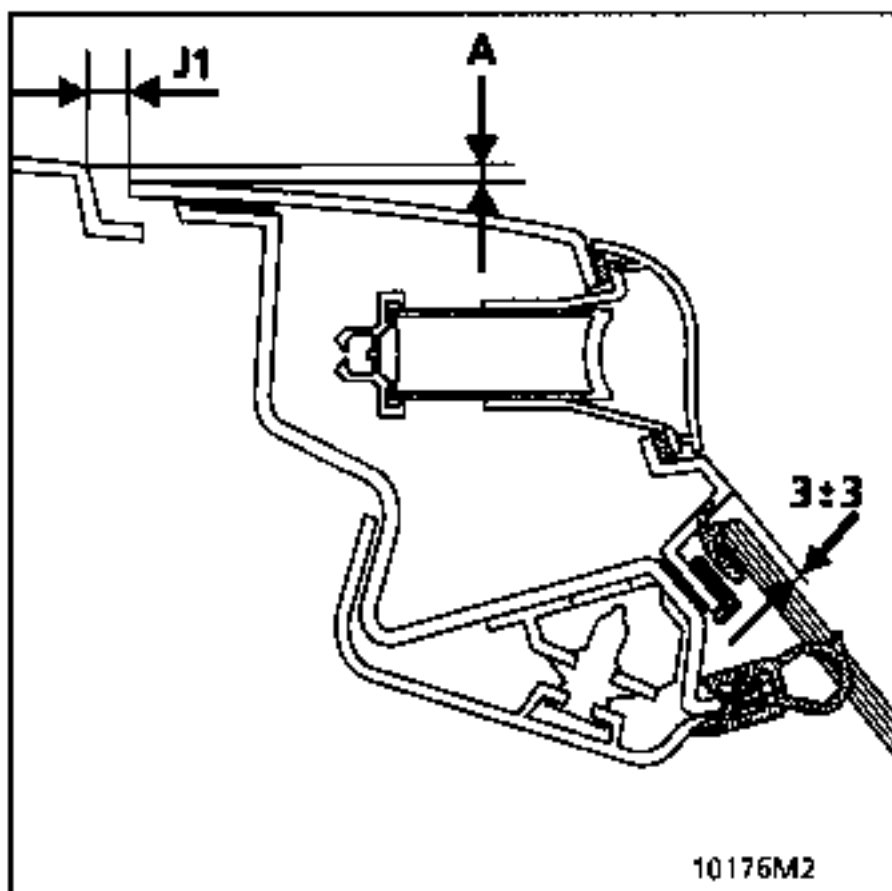
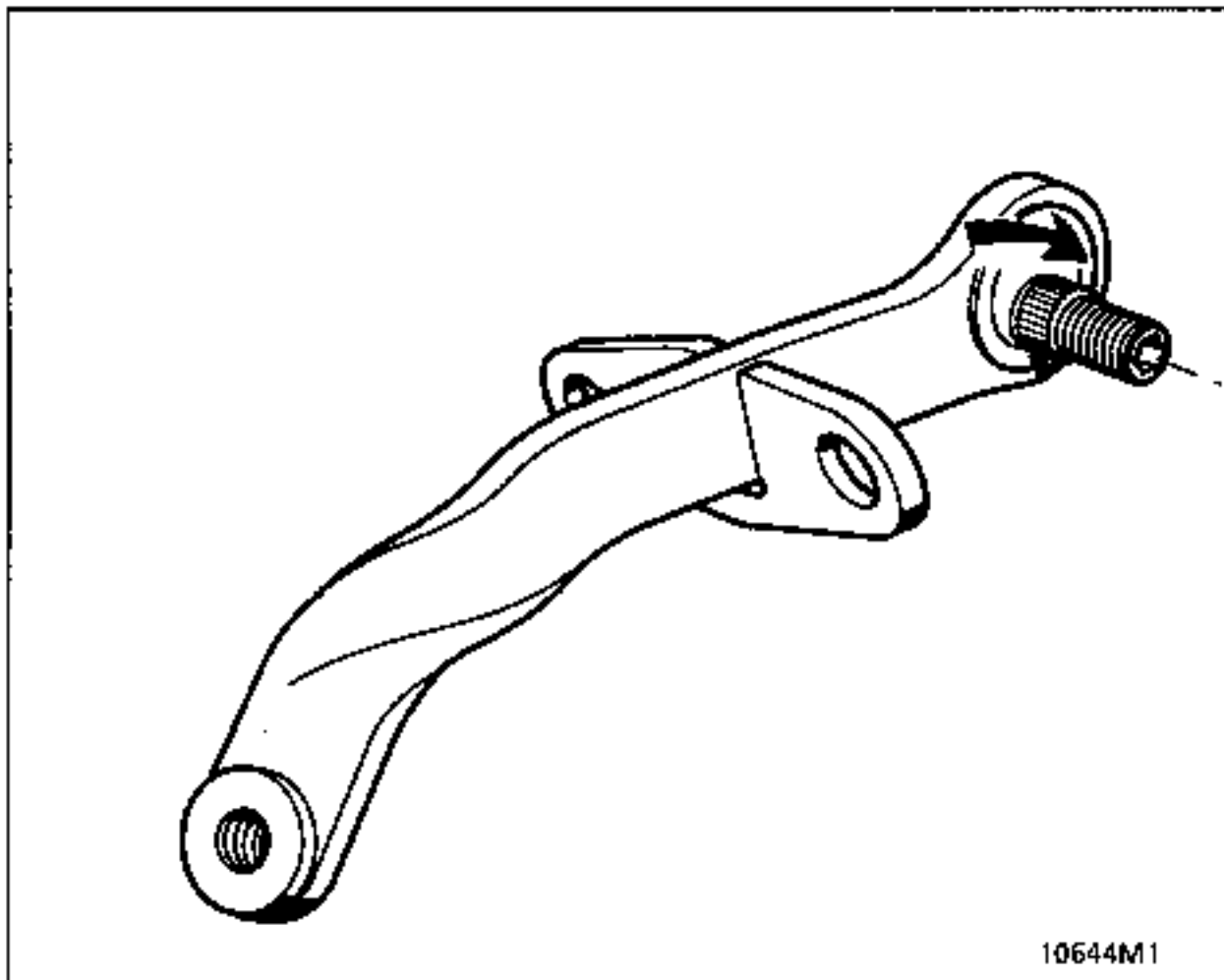


Die Heckklappe wieder schließen.

Die beiden Befestigungsschrauben jedes Scharniers ausbauen.

Das Schloß betätigen und die Heckklappe abnehmen; hierzu sind zwei Personen erforderlich.

ANBRINGUNG - EINSTELLUNG

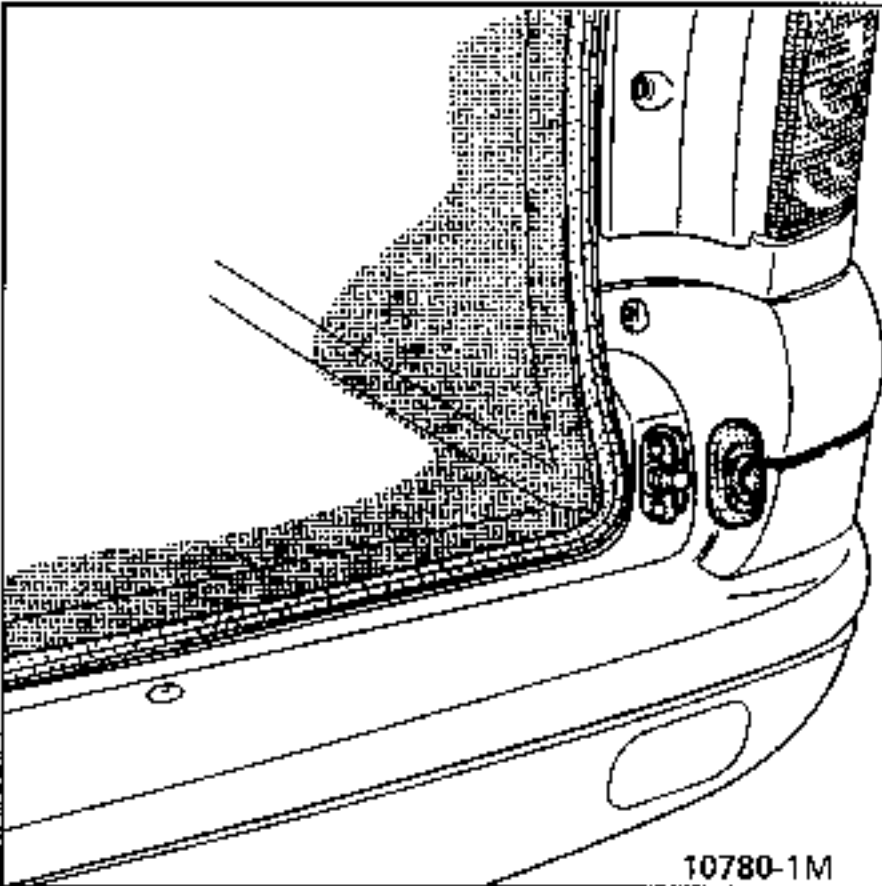


Den Abstand zwischen Heckklappe und Dach vor-
einstellen ($A = 1,2$ bis 4 mm)

Das Spiel zwischen Dach und Heckklappe einstellen
($J1 = 7$ bis 8 mm)

Gleichzeitig die seitliche Einstellung mit den Kot-
flügeln vornehmen ($B = 2,4$ bis 3 mm)

Diese drei Einstellungen werden durch Verände-
rung des Exzenters und der Scharnierwinkel er-
reicht.

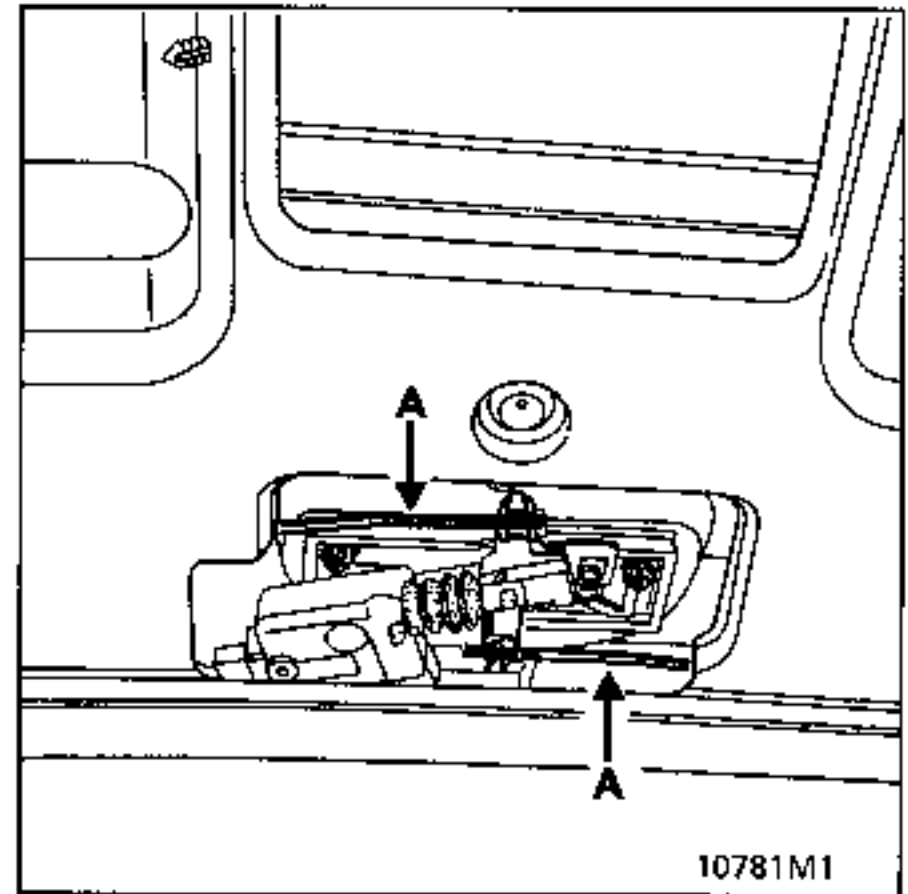


Das Spiel zwischen Kotflügeln und Heckklappe einstellen ($J2 = 5 \pm 1 \text{ mm}$), hierzu die Verriegelungsfinger festziehen bzw. lösen.

Eine Kontermutter dient zum Feststellen der Verriegelungsfinger, wenn die Einstellung erfolgt ist.

EINSTELLUNG DER SCHLÖSSER

Um zu gewährleisten, daß die Heckklappe gleichmäßig öffnet, die Gestänge gleichmäßig einhängen (A).



EINBAU: In umgekehrter Reihenfolge vorgehen.