

1 VERBINDUNG MIT EINSTIEGSCHWELLER

Stärke der Bleche (mm)

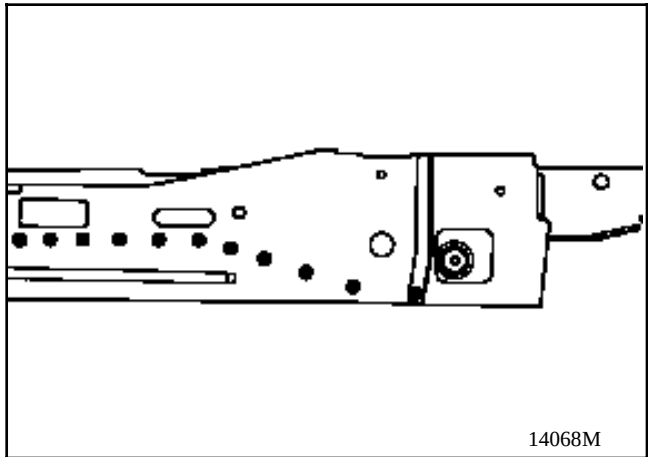
Einstiegschweller	0,7
Konsole für Wagenheber	2,0
Seitlicher Teil d. Konsole für Wagenheber	2,0
Außenflansch des Schließbleches	1,5
Seitenflansch des Einstiegschwellers	1,5
Unteres Schließblech des Einstiegschwellers	0,8

Lösen



11 elektr. Schweißpunkte, Stärke 0,7

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER
ZWISCHEN DER B-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

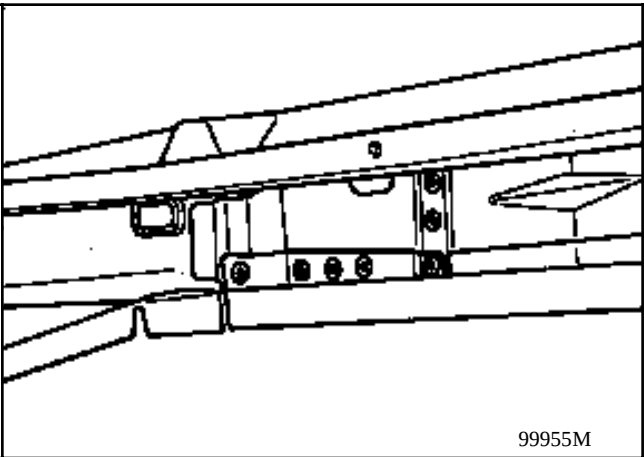
Querträger zwischen der B-Säule	1,5
Äusserer Längsträger	2,5
Schließblech des Einstiegschwellers	1,2

Lösen



7 elektr. Schweißpunkte, Stärke 1,5

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREM EINSTIEGSSCHWELLER-SCHLIESSBLECH

Stärke der Bleche (mm)

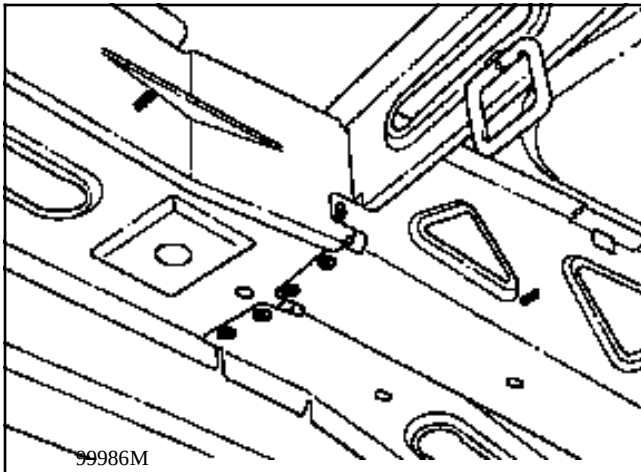
Unteres Schließblech des Einstiegschwellers	0,8
Unteres vorderes Schließblech des Einstiegschwellers	0,8
Verlängerung des Längsträgers	1,2

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte, Stärke 0,8 und 1,2

Schweissen



4 VERBINDUNG MIT DEM VORDEREN QUERTRÄGER DER 2. SITZREIHE

Stärke der Bleche (mm)

Innenflansch des Längsträgers	1,5
Vorderer Querträger der 2. Sitzreihe	2,0

Lösen

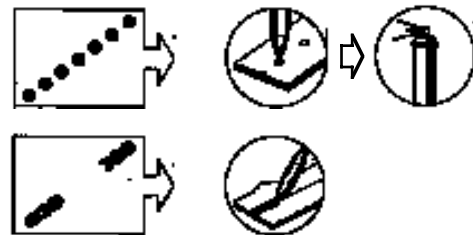
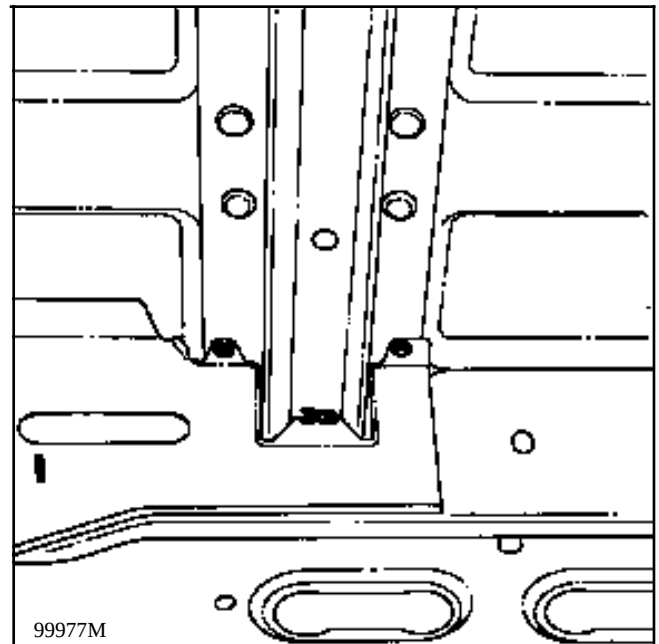


3 elektrische Schweißpunkte 2,0



1 MAG-Schweißraupe, 10 mm, Stärke 2,0

Schweissen



5 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN
QUERTRÄGER DER 2. SITZREIHE

Stärke der Bleche (mm)

Innenflansch	1,5
Hinterer Querträger der 2. Sitzreihe	2,0

Lösen

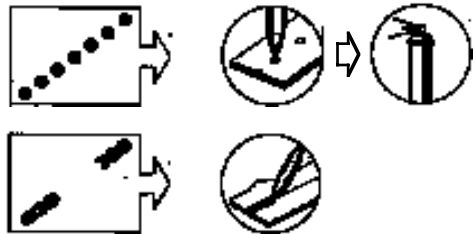
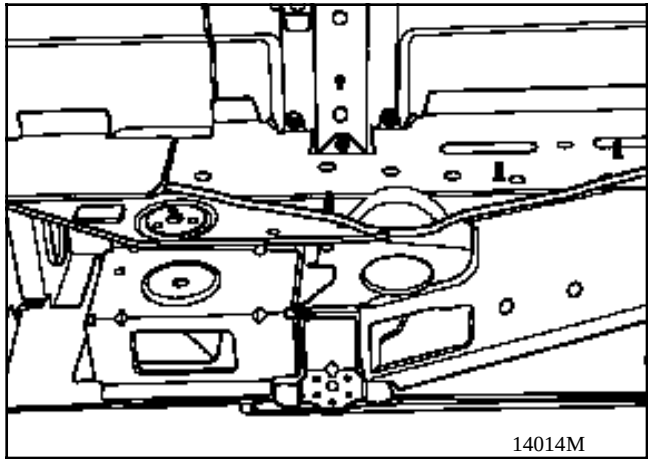


3 elektrische Schweißpunkte,
Stärke 2,0



1 MAG Schweißraupe, 10 mm,
Stärke 2,0

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DER KONSOLE FÜR DEN
WAGENHEBER

Stärke der Bleche (mm)

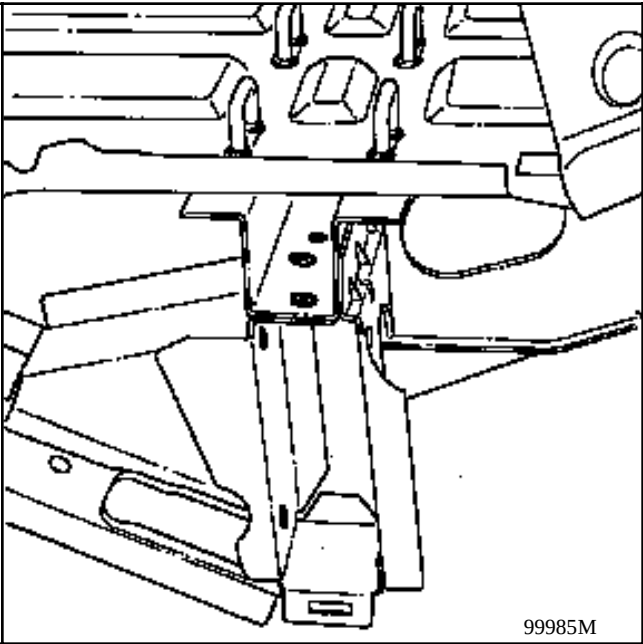
Konsole für den Wagenheber	2,0
Hinterer Querträger der 2. Sitzreihe	2,0

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,0

Schweißen



7 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN FLANSCH
DES SEITLICHEN EINSTIEGSCHWELLER-
SCHLISSBLECHES

Stärke der Bleche (mm)

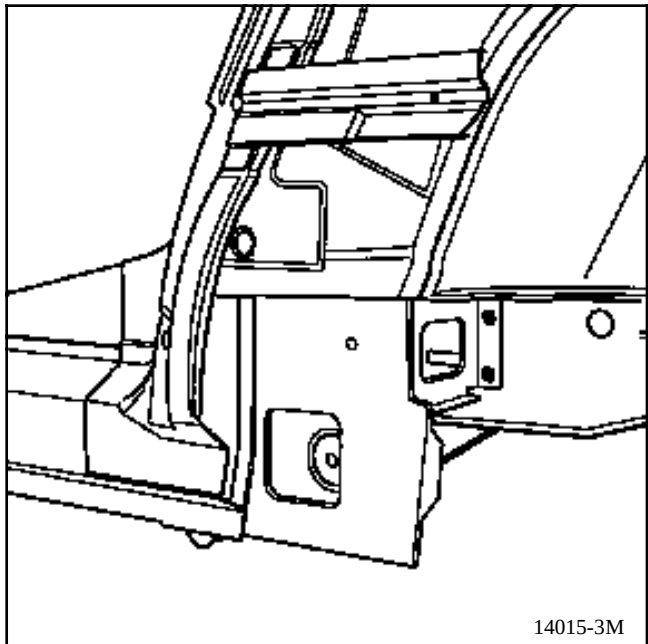
Bodenblech	0,8
Verlängerung des Einstiegschweller- Seitenbleches	0,7

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte, Stärke
0,8 und 0,7

Schweissen



8 VERBINDUNG MIT DEN SEITEN DER KONSOLE
FÜR DEN WAGENHEBER

Stärke der Bleche (mm)

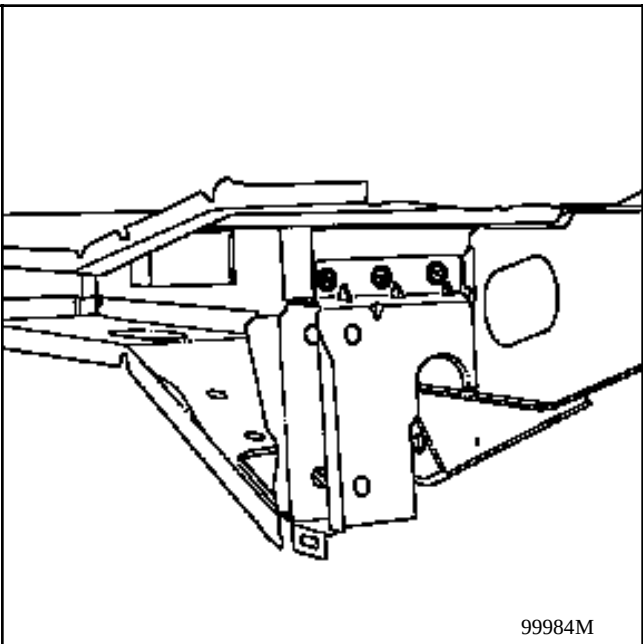
Konsole für den Wagenheber	2,0
Hinterer Querträger der 2. Sitzreihe	2,0

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte;
Blechstärke 2,0

Schweissen



9 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DER
HINTERACHSE

Blechstärke (mm)

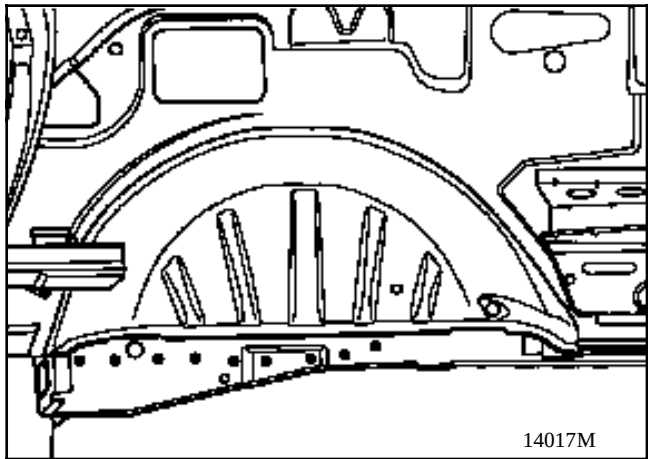
Äusserer Längsträger	2,5
Querträger der Hinterachse	2,0

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte 2,0

Schweißen



10 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER
DER 3. SITZREIHE

Stärke der Bleche (mm)

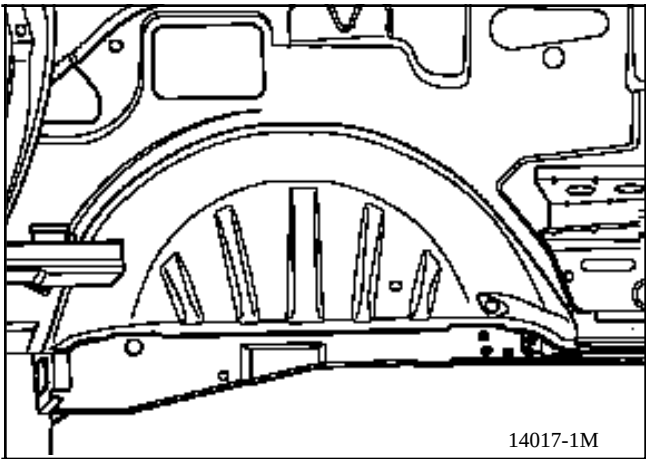
Äusserer Längsträger	2,5
Querträger der 3. Sitzreihe	2,0

Lösen



5 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,0

Schweißen



11 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN WINKEL
UNTER DEM BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

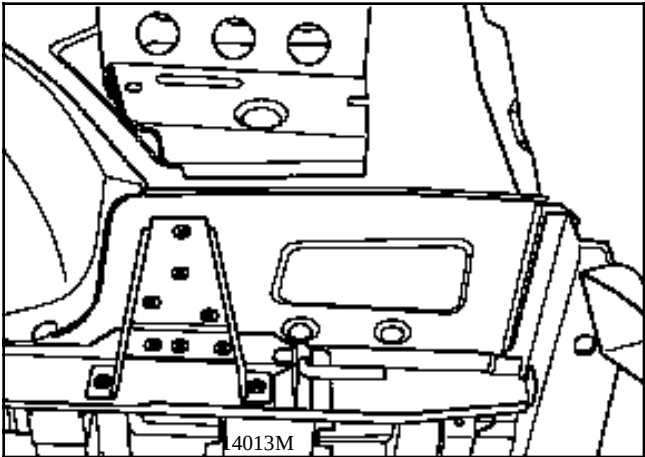
Äusserer Längsträger	2,5
Hinterer Winkel unter dem Bodenblech	1,5

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte,
Blechstärke 1,5

Schweißen



12 VERBINDUNG MIT DER ZENTRIERPLATTE

Stärke der Bleche (mm)

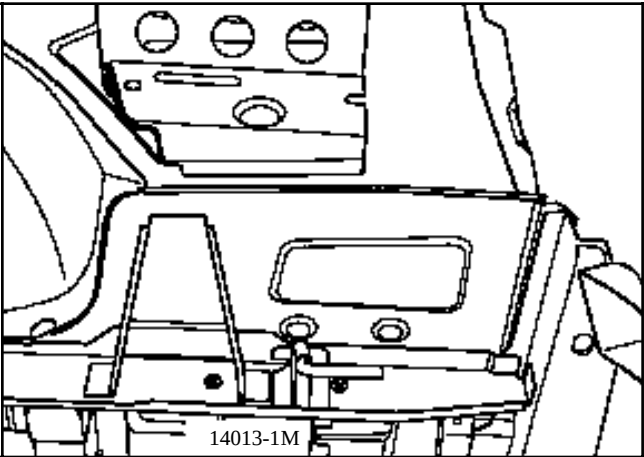
Äusserer Längsträger	2,5
Zentrierplatte	2,0

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,5

Schweißen



13 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN
QUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

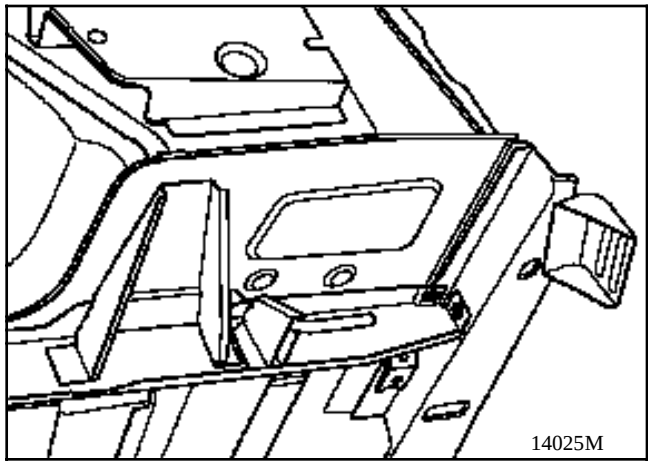
Äusserer Längsträger	2,5
Unterer Querträger	2,0

Lösen

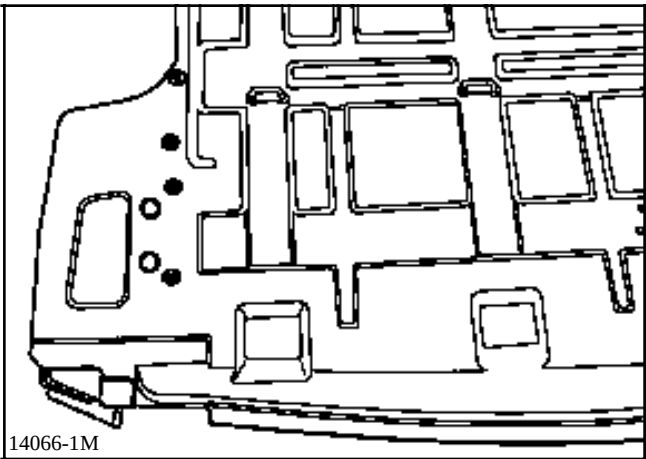
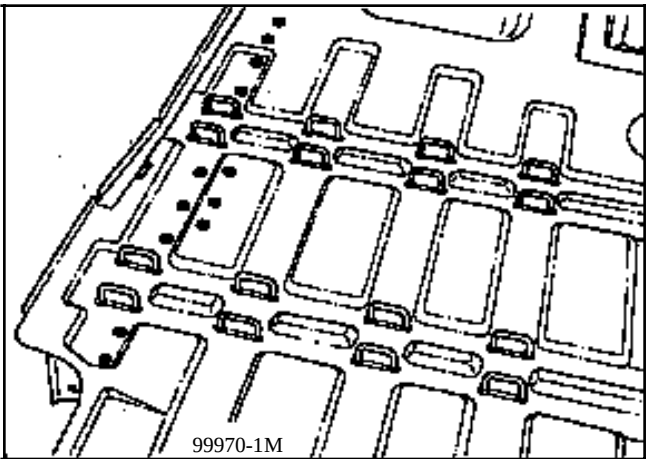
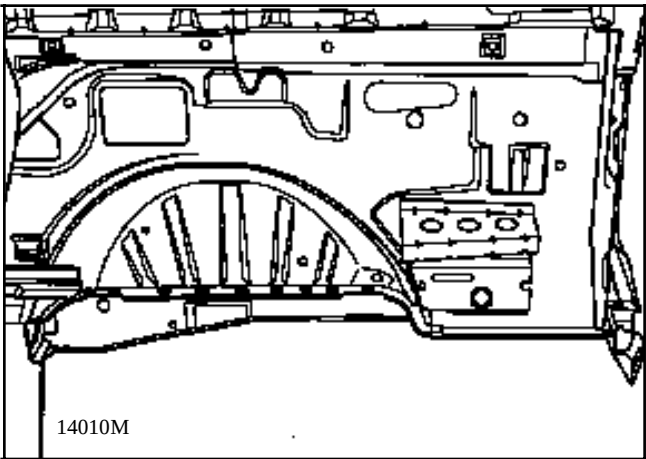


2 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,5

Schweißen



Schweißen



14 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

Äusserer Längsträger	2,5
Bodenblech	0,8

Lösen



25 elektrische Schweißpunkte,
Stärke 0,8

15 SCHNITT TEILWEISE

Stärke der Bleche (mm)

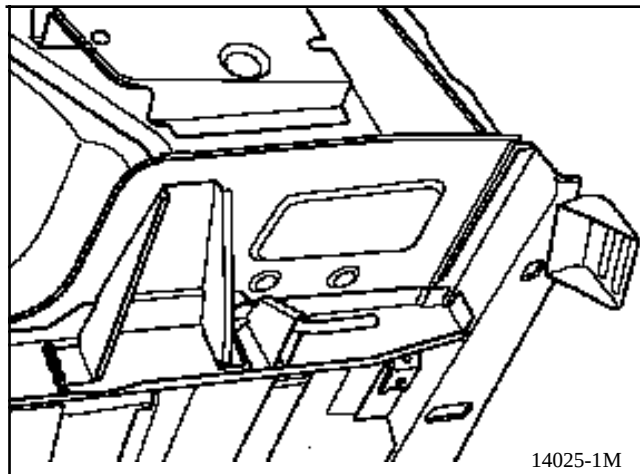
Hinterer Längsträger, teilweise 2,5

Lösen



150 mm, Stärke 2,5

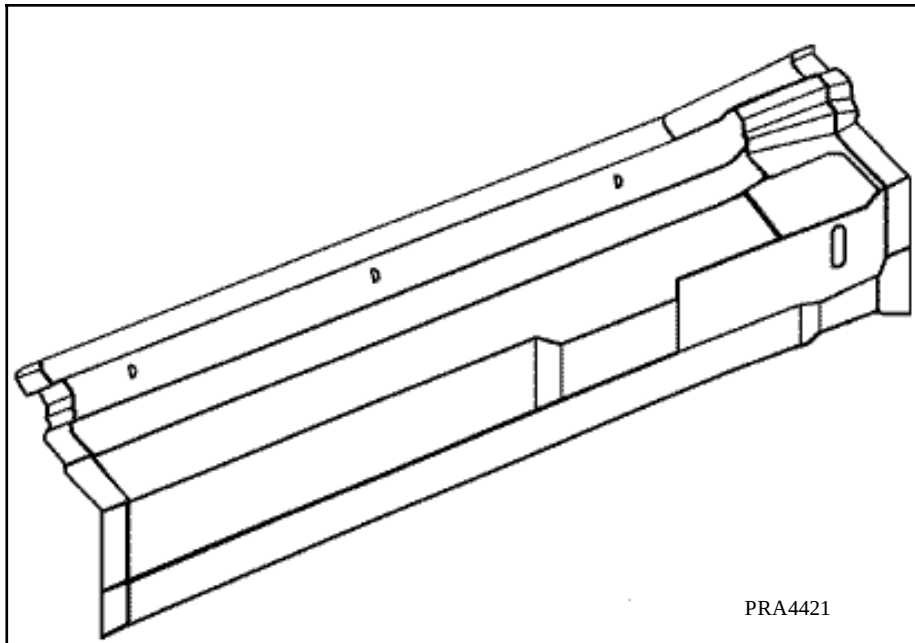
Schweißen



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

Der Austausch dieses Teiles ist eine Zusatzarbeit zum Austausch des Daches, in der hinteren Partie und des hinteren Seitenteiles.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES



AUSTAUSCH

Vorbereitende Arbeiten

Ausbau:

- hinteres Seitenfenster, (Austellfenster)
- hintere Dachpartie,
- hinterer Kotflügel.

1

VERBINDUNG MIT DEM OBEREN AUFBAU

Stärke der Bleche (mm)

Oberer Aufbau	1,5
Oberer Dachträger	1,5

Lösen

- 

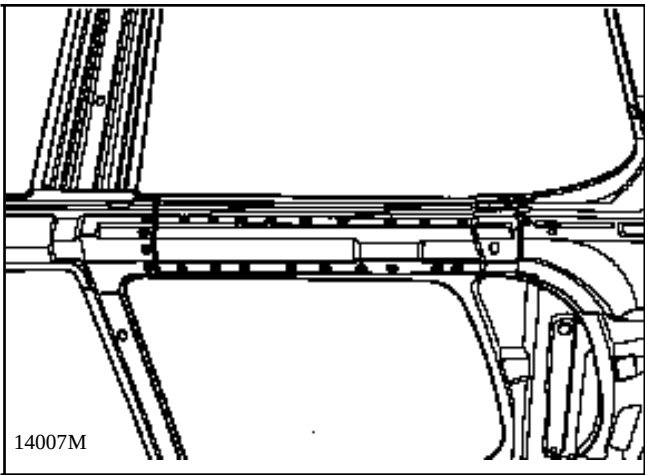
25 elektrische Schweißpunkte,
Stärke

1,5
- 

2 Schweißraupen 40 mm,

1,5

Schweißen

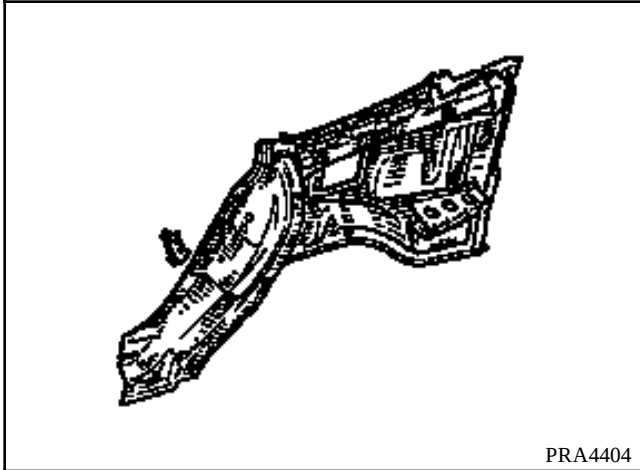


HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kap. 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teiles erfolgt zusätzlich zum Austausch des hinteren Kotflügels.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES



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 VERSTÄRKUNG DES EINSTIEGSCHWELLERS

Stärke der Bleche (mm)

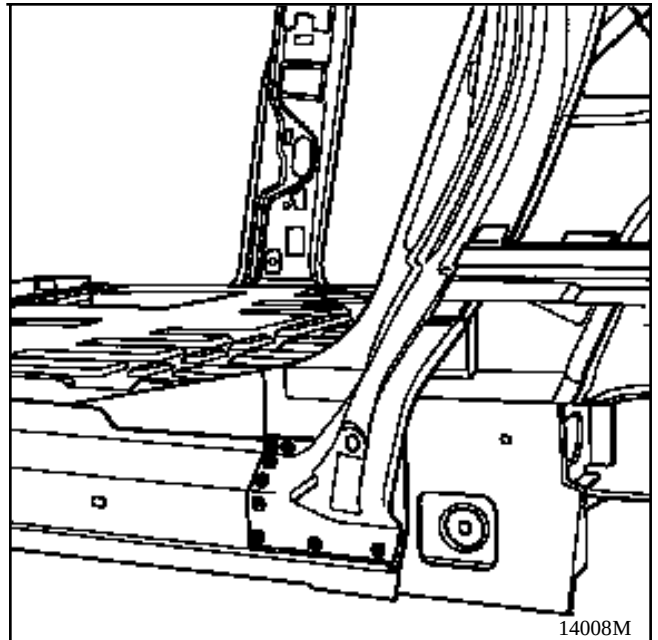
Verstärkung des Einstiegschwellers	0,8
C-Säule	0,7

Lösen



8 Schweißpunkte, Stärke 0,8

SCHWEISSEN



2 VERBINDUNG MIT DER C-SÄULE OBEN

Stärke der Bleche (mm)

obere Partie C-Säule	1,2
C-Säule	0,7
Radkasten	0,7

Lösen

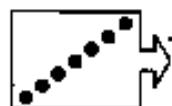
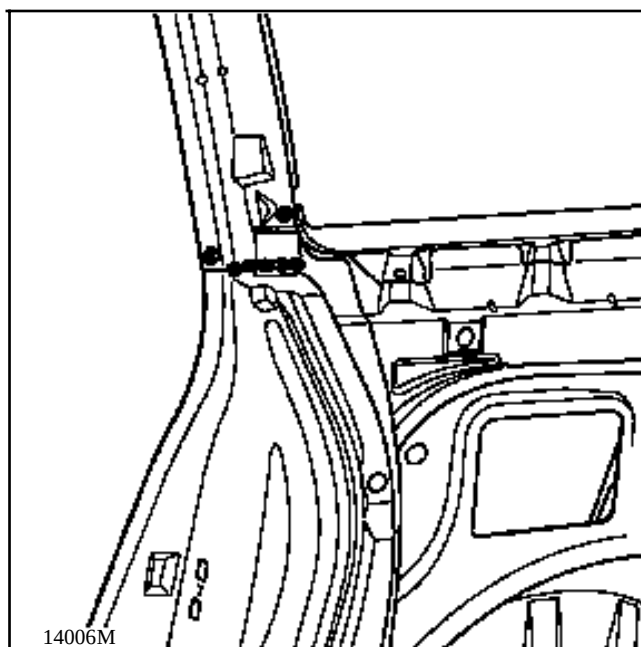


2 elektrische Schweißpunkte, Stärke 1,2
+0,7 + 0,7



+1 MAG-Schweißraupe 40 mm

SCHWEISSEN



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER C-SÄULE OBEN

Stärke der Bleche (mm)

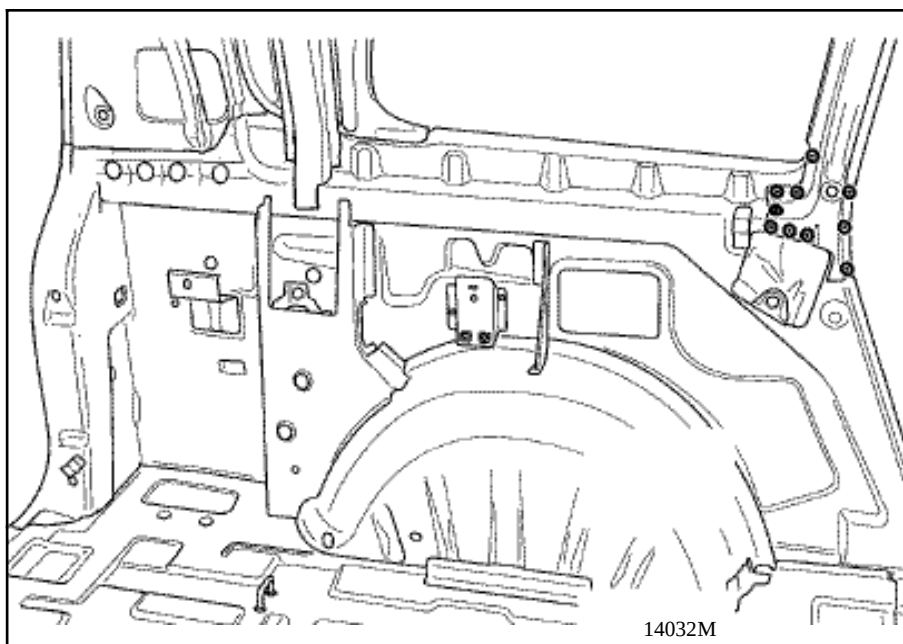
Verstärkung der C-Säule oben	0,8
Radkasten	0,7

Lösen



10 elektrische Schweißpunkte, Stärke 0,8

SCHWEISSEN



4 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

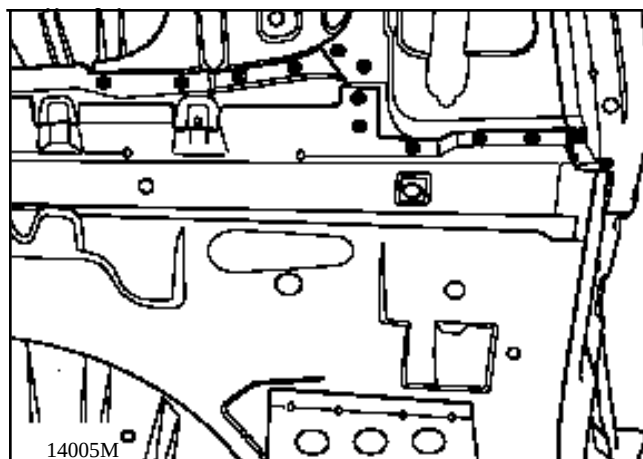
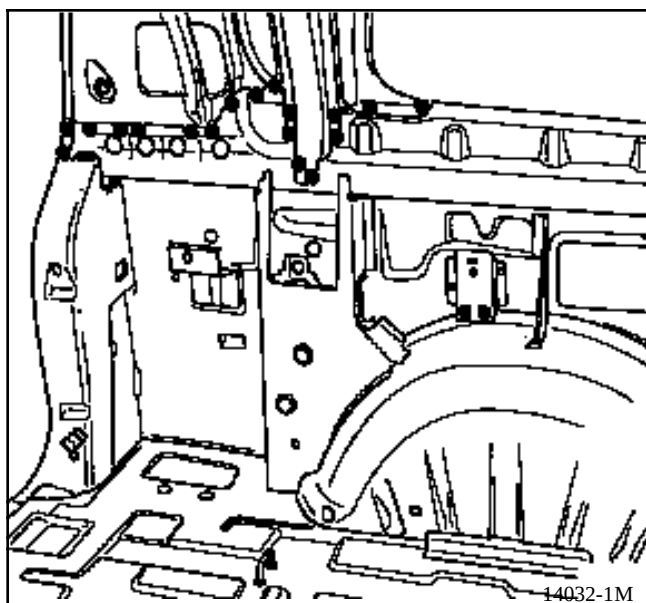


31 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 0,7



+2 MAG-Schweißraupen; Länge 20 mm

SCHWEISSEN



5 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Blechstärke (mm)

Bodenblech	0,8
Radkasten	0,7

Lösen

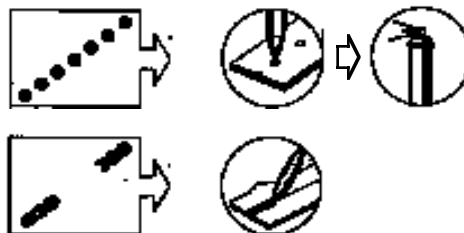
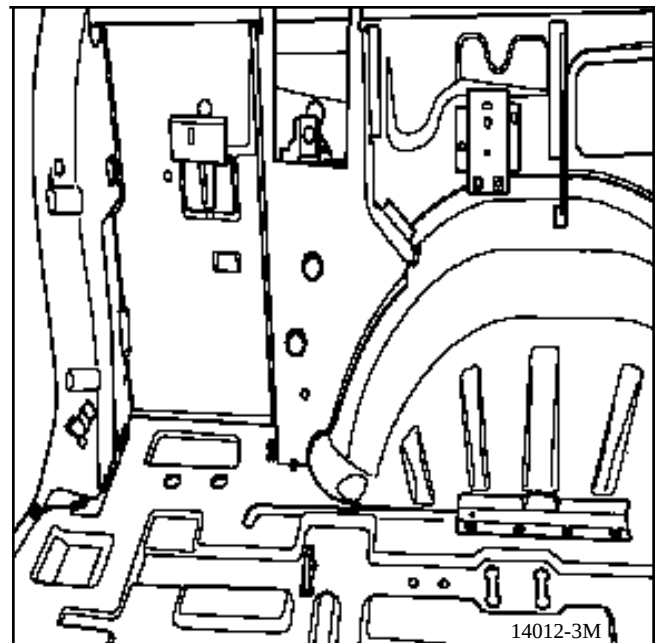
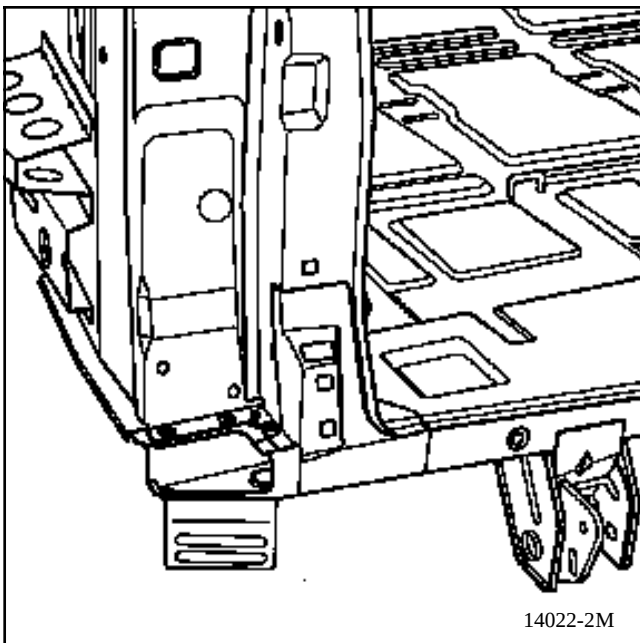


3 elektrische Schweißpunkte, Stärke 0,8



+ 4 Lochpunkt-Schweissungen
+ 6 MAG-Schweißraupen 20 mm

SCHWEISSEN



Vorbereitung des Neuteils

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

6 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

Bodenblech	0,8
Radkasten	0,7

Lösen

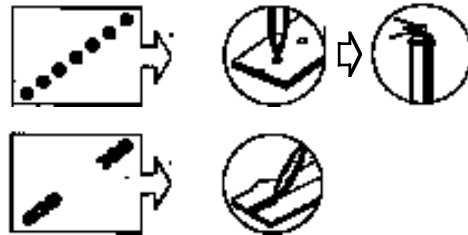
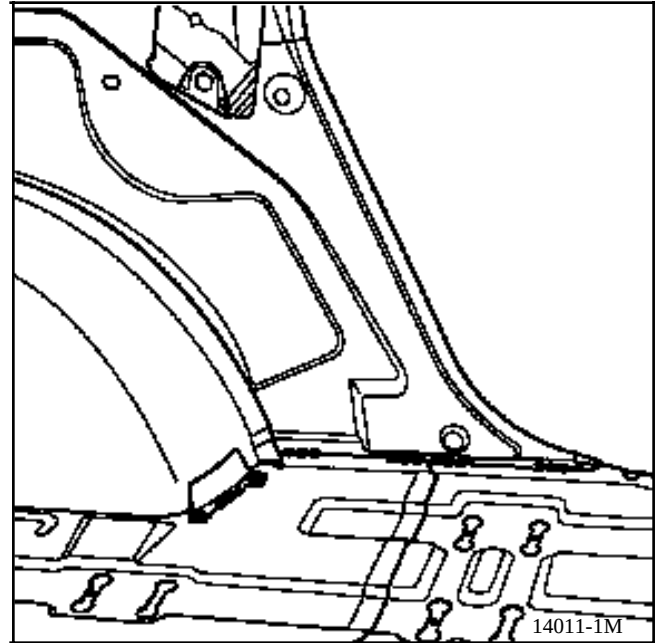
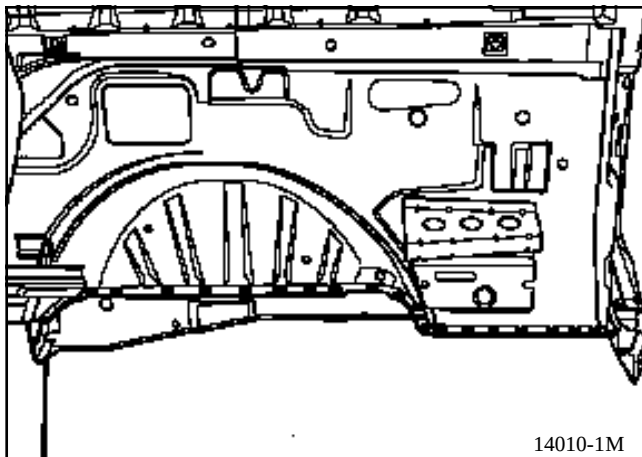


23 elektrische Schweißpunkte;
Blechstärke 0,8



+ 2 Lochpunkt-Schweissungen
+ 5 MAG-Schweißraupen, 25mm

SCHWEISSEN



HINWEIS: Anbringen und Bohren der Halterung für den Stoßfänger siehe 44 E - MR 316.

7 VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN QUERTRÄGER HINTEN

Ausbau des Querträgers des Stoßfängers

Stärke der Bleche (mm)

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

Lösen

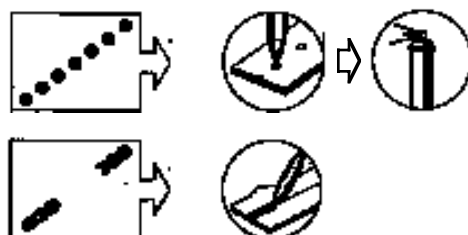
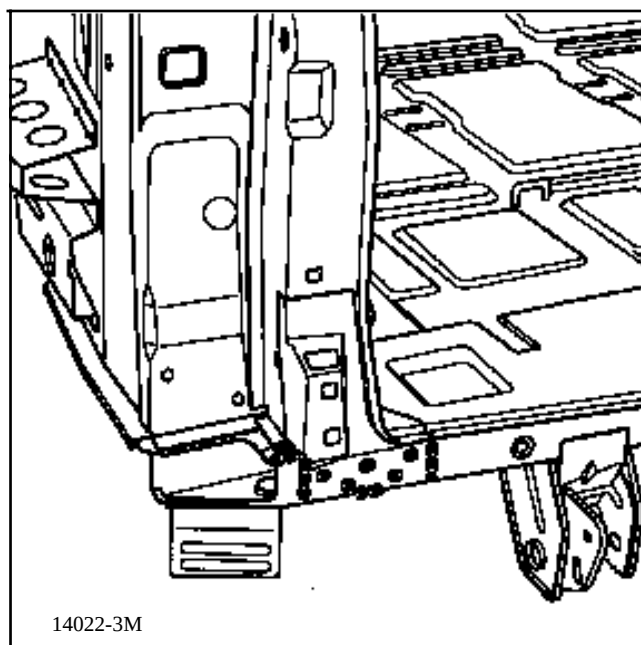


6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0



2 MAG-Schweißraupen; 50 mm
2 MAG-Schweißraupen; 20 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)

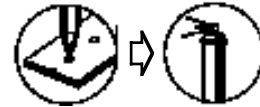
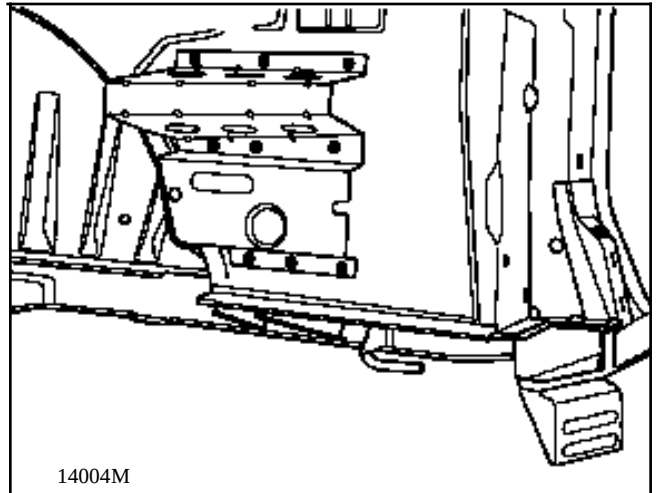
Radkasten	0,7
Seitliche Halterung zur Stoßfängerbefestigung	0,7

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke

Schweissen



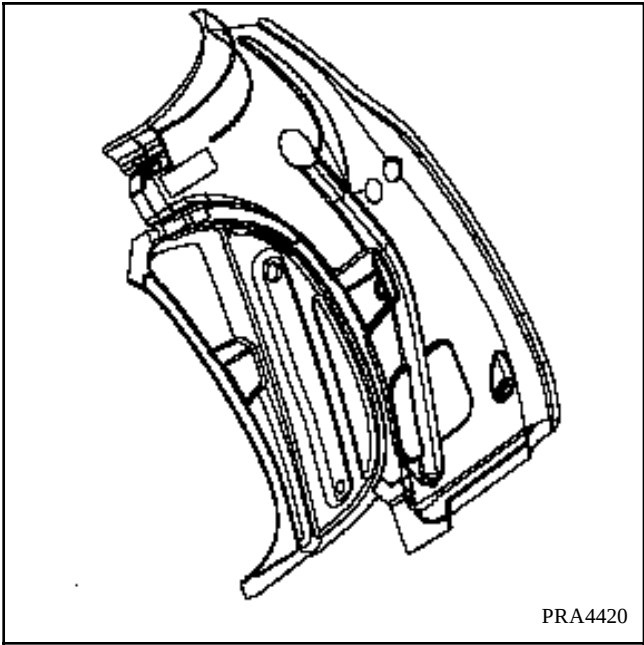
HINWEIS: Die Bohrungen auf einen Durchmesser von $\varnothing 10$ mm anreissen.

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

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des Daches oder des hinteren Seitenteiles.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES



1 VERBINDUNG MIT VERSTÄRKUNG DER D-SÄULE OBEN

Stärke der Bleche (mm)

Verstärkung der D-Säule oben	0,8
Radkasten	0,7
Unterer Dachträger	0,7
D-Säule, obere Partie	0,7
Verstärkung der D-Säule	0,7

Lösen

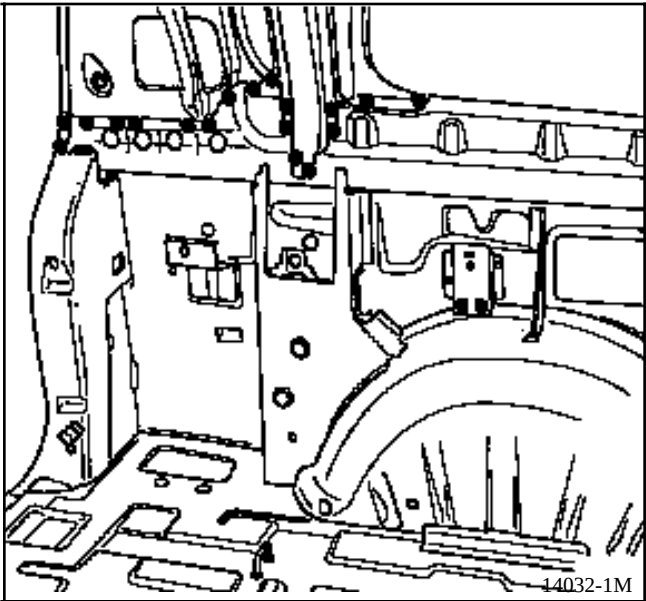
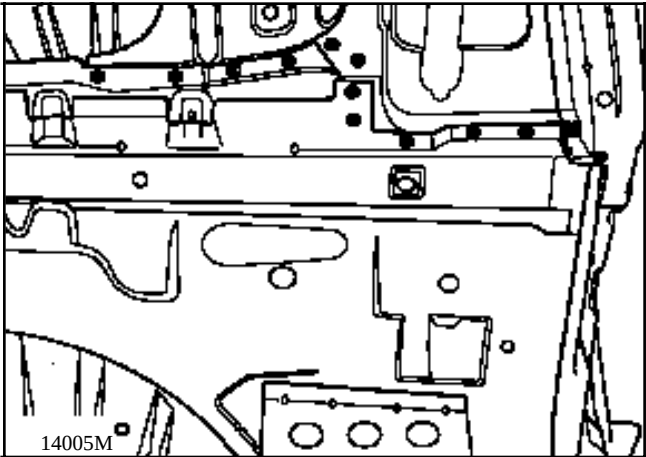


31 elektrische Schweißpunkte,
Stärke 0,7



+2 MAG-Schweißraupen 20 mm

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG

Stärke der Bleche (mm)

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

Lösen

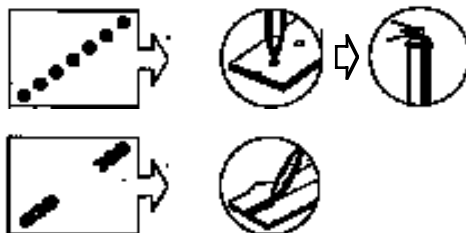
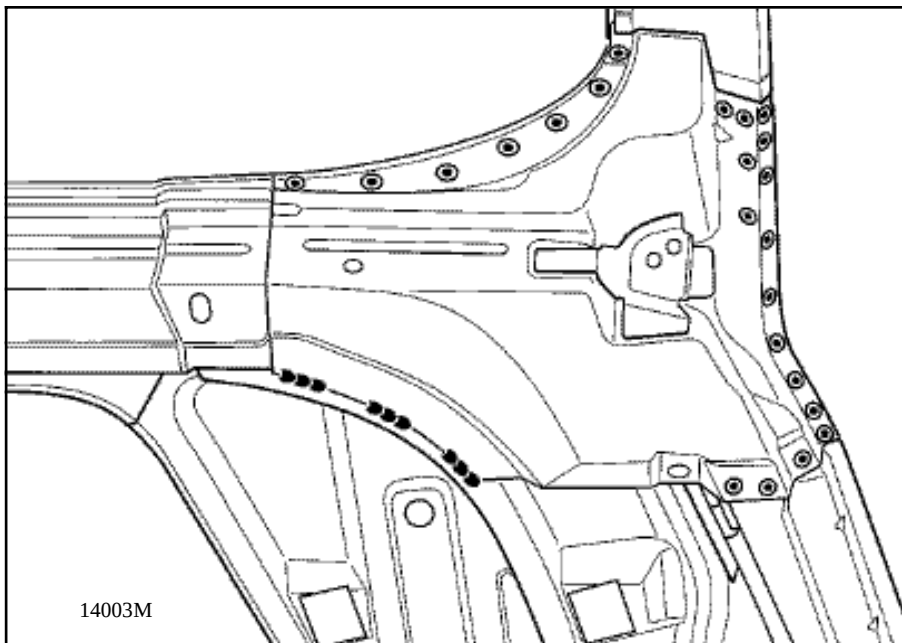


23 elektrische Schweißpunkte;
Blechstärke 1,0



3 MAG Schweißraupen von 20 mm

Schweissen



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN DACHQUERTRÄGERS

Stärke der Bleche (mm)

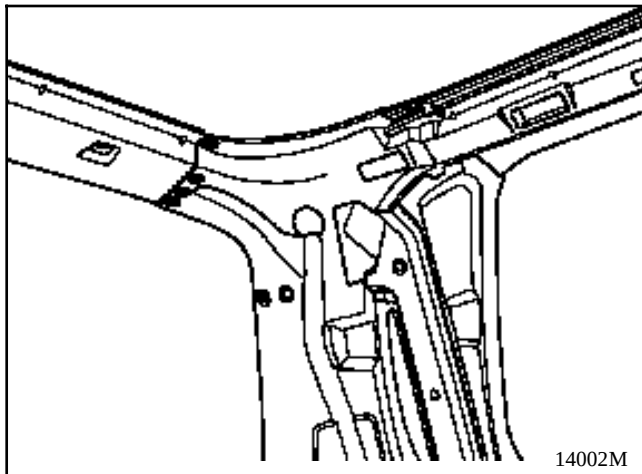
Obere Verstärkung	0,7
Verstärkung der D-Säule oben	0,8

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte; 0,7
1 Lochpunkt-Schweissung

Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN DACHTRÄGERS

Stärke der Bleche (mm)

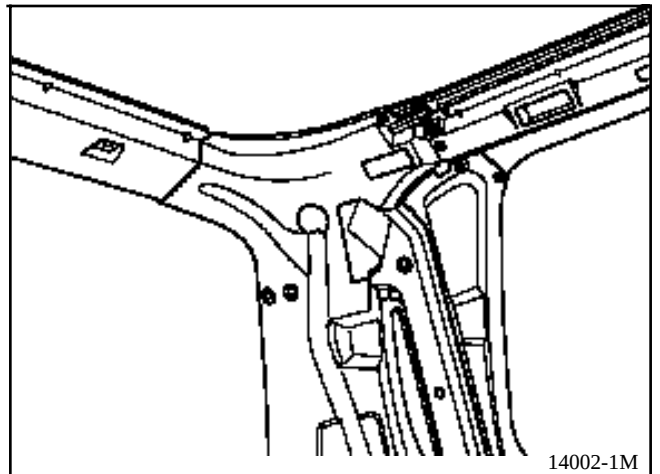
Verstärkung des hinteren Dachträgers	
hinten	0,7
Verstärkung der D-Säule, oben	0,8

Lösen



6 elektrische Schweißpunkte 0,7

Schweißen

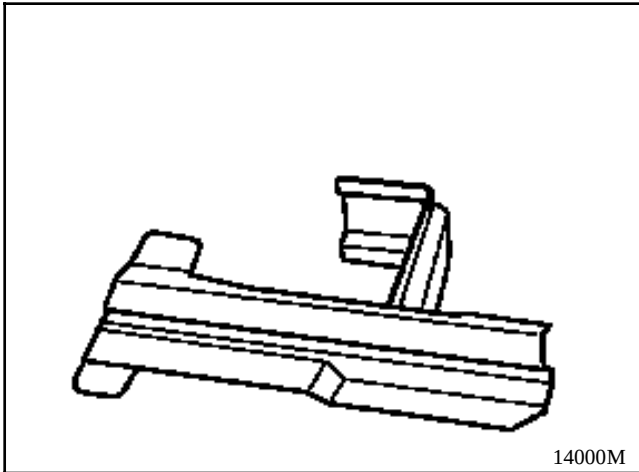


HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teiles ist eine Zusatzarbeit zum Austausch eines hinteren Seitenteiles oder eines Einstiegschwellers bei einem seitlichen Aufprall.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES



Ausbauen:

- Rückleuchten,
- Stoßfänger hinten,
- Schmutzfänger,
- hinterer Kotflügel,
- Einstiegschweller

1 VERBINDUNG MIT DEM RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

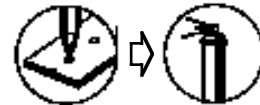
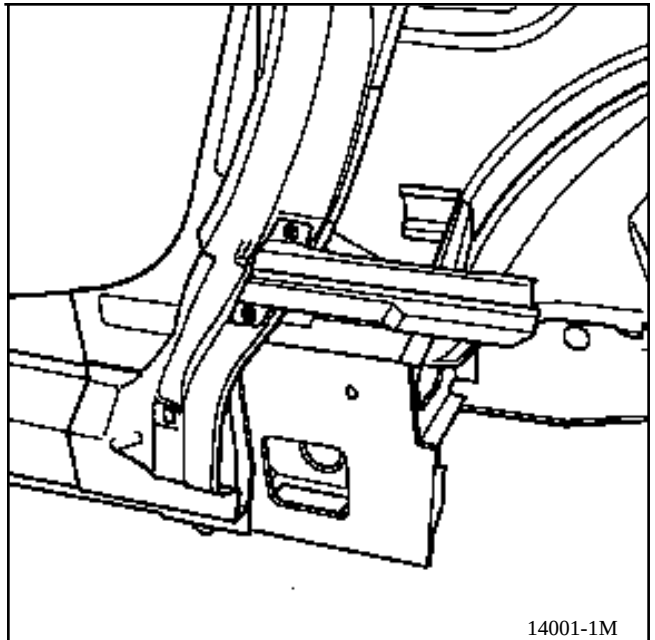
Radkasten	0,7
Klebebrücke	0,8

Lösen



2 elektrische Schweißpunkte, Stärke 0,8

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DER C-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

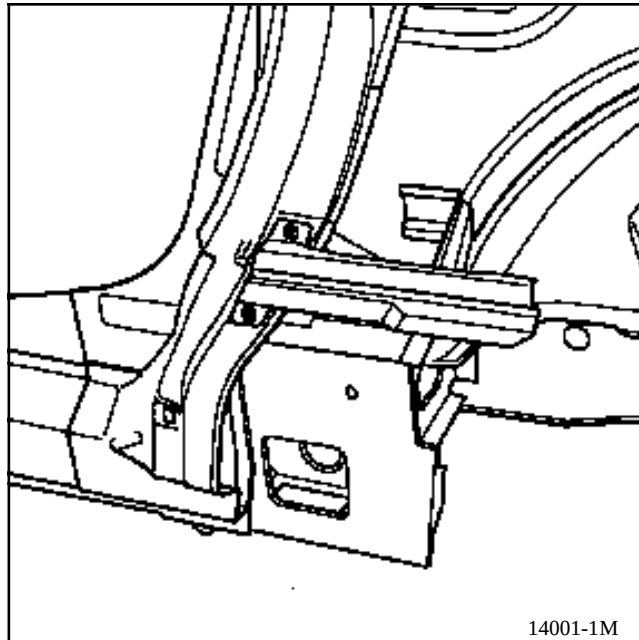
C-Säule	0,7
Klebebrücke	0,8

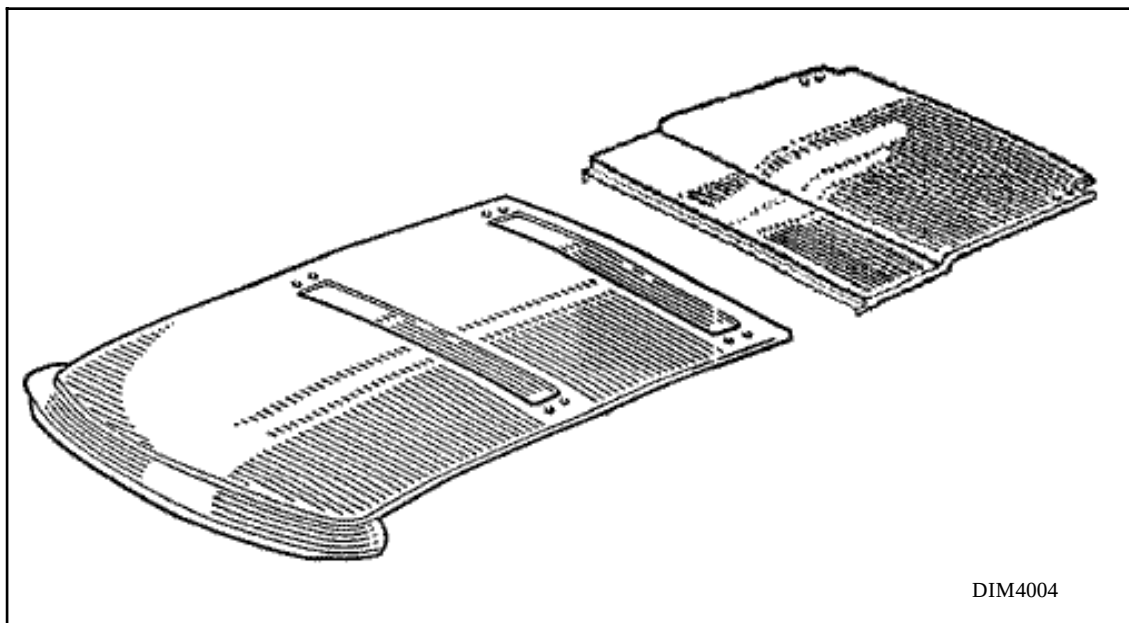
Lösen



2 elektrische Schweißpunkte Stärke 0,8

Schweissen





AUSTAUSCH

Systematisch auszutauschende Teile

Das Verkleidungsteil des hinteren Daches

Erforderliches Werkzeug

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

AUSBAU

Ausbauen:

- die Dachgalerie,
- das Schiebedach,
- die Funkantenne
- die Schienen des Dachgepäckträgers,
- alle hinteren Sitze.

Teilweise die Stoffverkleidung hinten lösen.

HINWEIS:

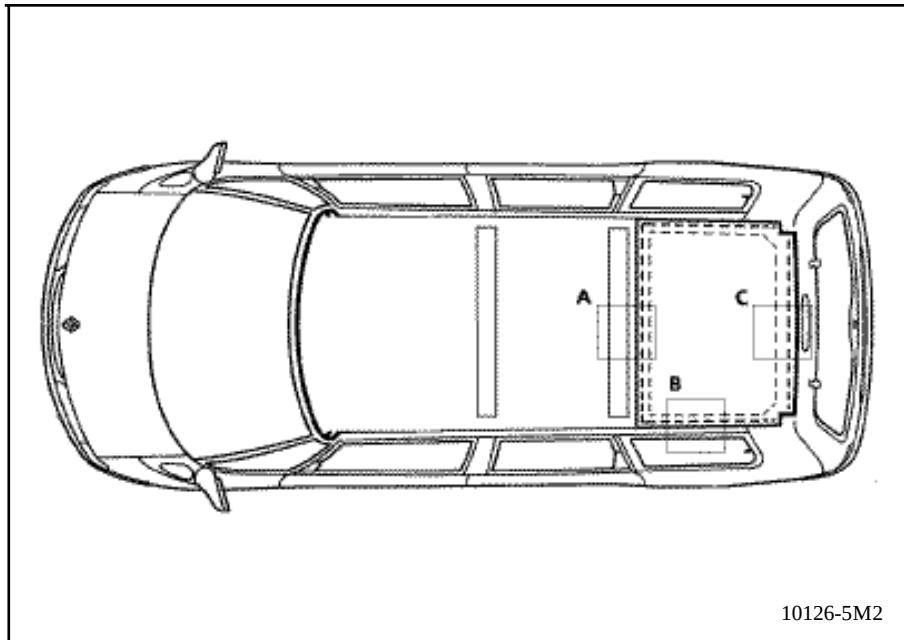
Den Fahrgastraum wirksam gegen Staub und Schmutz, der bei den Arbeiten anfällt, schützen; die Aufnahmen der Dachverlängerung mit Klebeband abkleben (Heckklappe, Seitenteil-Oberpartien und die hintere Partie des vorderen Daches).

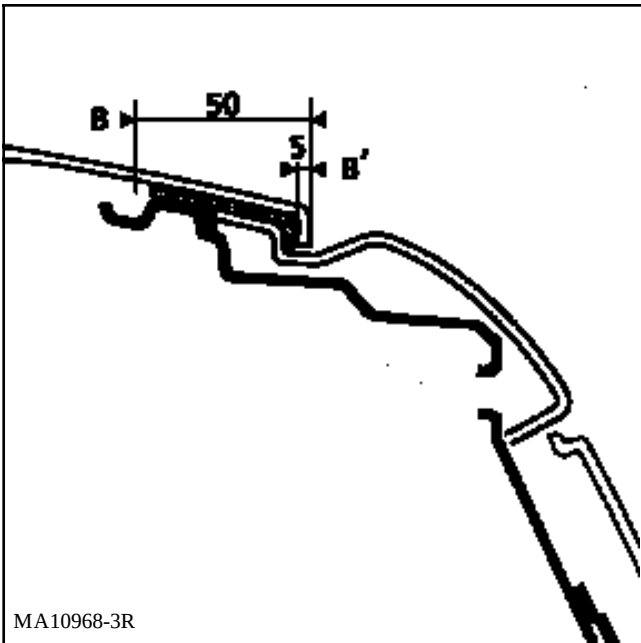
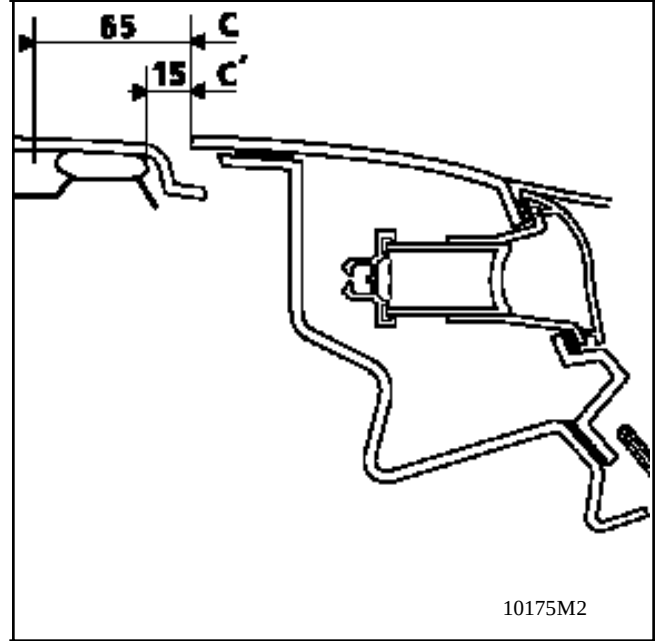
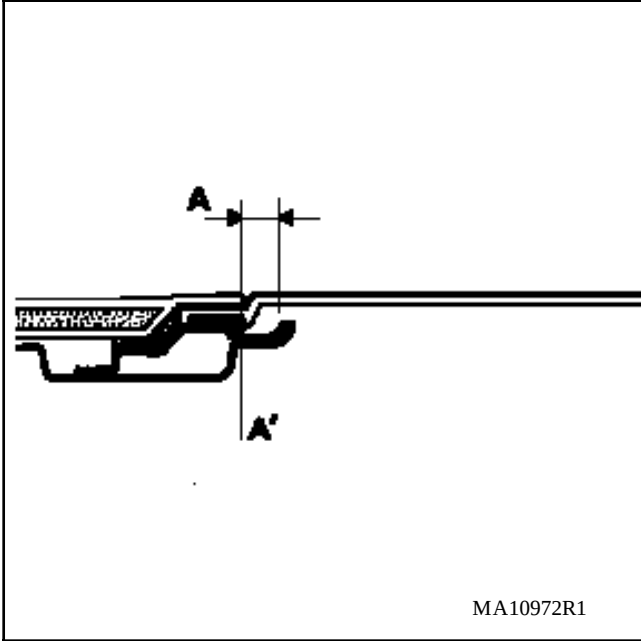
Zur Arbeitserleichterung verwenden Sie eine Arbeitsbühne von ca. 50 cm Höhe.

ABTRENNEN

Zwei Schnitte vornehmen (Abbildung)

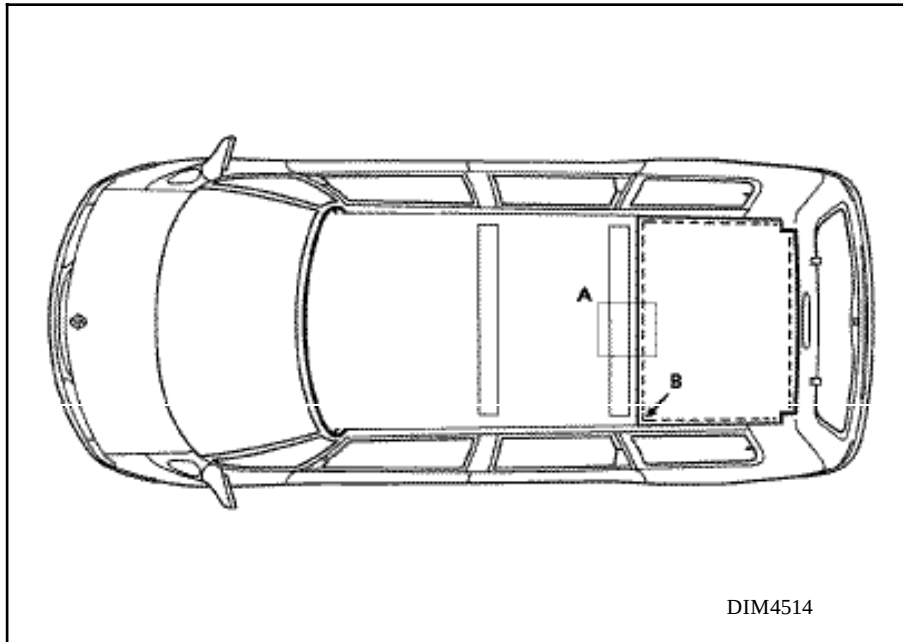
- 1 - die Innenpartie mittels Schneidedraht:
 - 15 mm vom Rand des vorderen Daches (A)
 - 40 mm vom seitlichen Rand (B)
 - 65 mm vom Rand der Heckklappe (C)
siehe A) (B) (C) auf der Abbildung
- 2 - die Außenpartie mittels Schneidedraht :
 - senkrechter Schnitt des vorderen Daches (A')
 - 5 mm vom Seitenrand (B')
 - 15mm vom Heckklappenrand (C')
siehe (A') (B') (C') auf der Abbildung





Mit Hilfe eines Trennwerkzeuges (geschliffener Spachtel) die Reste des Daches und der Kleberauren entfernen.

Die Klebgebiete reinigen, ohne die Kleberaure komplett vom verzinkten Blech zu entfernen.



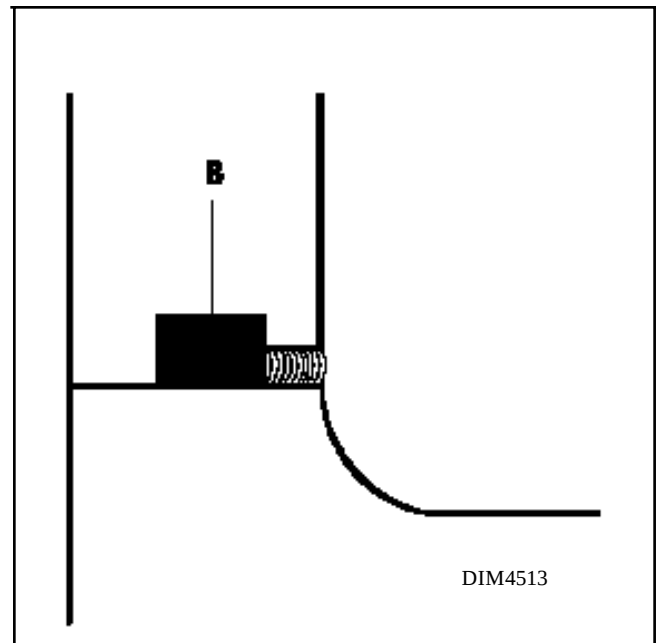
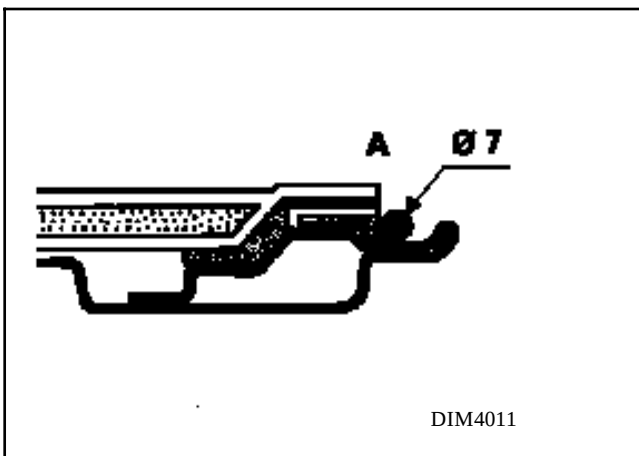
ANBRINGUNG (Fortsetzung)

Vorbereitung für die Klebearbeit

Die entsprechenden Bereiche vorbereiten (Aufbau und Dach).

Die Kleberauppen (Abbildung) am Aufbau mit Hilfe der vorgeschritten Düse auftragen.

Bei der Dachvorderpartie eine Kleberaube, Ø 7 mm mit Hilfe der runden Düse (Abbildung) auftragen. Dies verhindert einen Kleberüberschuß in der Naht.

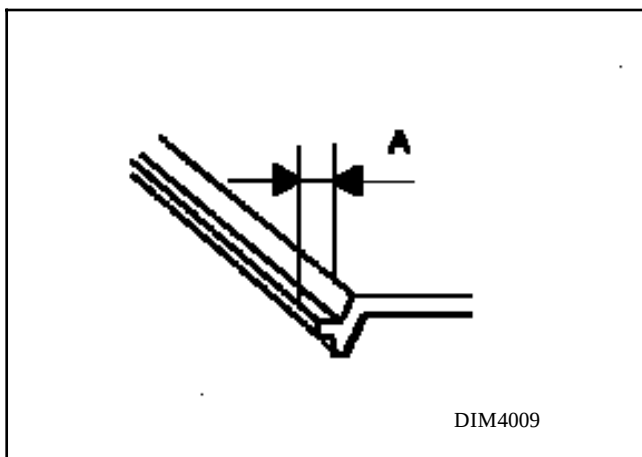
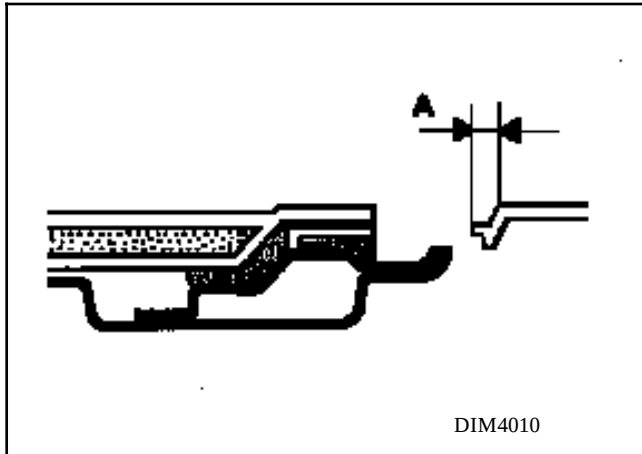


ACHTUNG: Um eine einwandfreie Dichtigkeit zu gewährleisten, einen Kleber in die Aussparungen (B) am Schnittpunkt der Verstärkung der C-Säule und des hinteren Dach-Querträgers auftragen.

ANBRINGUNG

Vorbereitung der Dachverlängerung
An der Abschrägung des Trennschnittes des alten Daches das Trennmaß (siehe A auf der Abb.) ermitteln und auf das neue Dach übertragen.

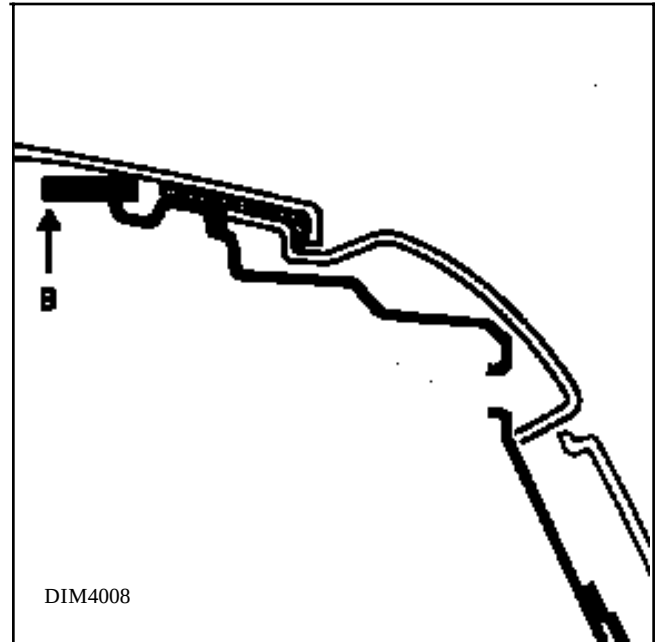
Abtrennen



Das Dach am Fahrzeug ansetzen.

Distanzkeile am seitlichen Dachrand anbringen, um ein Spiel im Verhältnis zum vorderen Dach (Abb.) zu erzielen.

Falls erforderlich, den Schnitt nacharbeiten um korrekte Einstellungen zu erzielen.

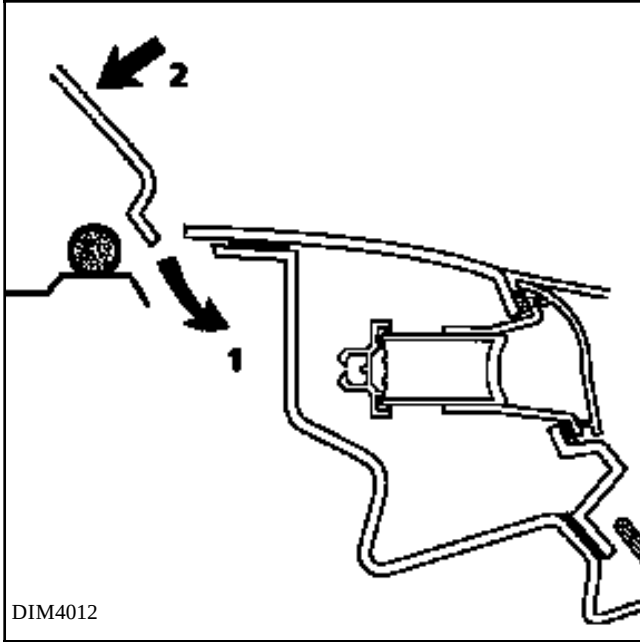


ANBRINGUNG DER DACHVERLÄNGERUNG

Saugglocken an der Verlängerung anbringen.

Das Teil mit zwei Personen nehmen.

Es vorsichtig unter der oberen Heckklappenfalz anbringen, dabei darauf achten, daß die Kleberauppen nicht beschädigt werden.



Das Anbringen der Keile kontrollieren und sie gegebenenfalls erneut platzieren.

Das aufgelegte Dach und die Ausrichtung im Verhältnis zum vorderen Dach und zur Heckklappe einstellen.

Eine Klebeband zu beiden Seiten der Verbindung vorderes / hinteres Dach zum Glätten des überschüssigen Klebers anbringen.

Die Runddüse des zweiten Klebesets auf den Durchmesser der Nut zurechtschneiden.

Eine Kleberaube in der Nut auftragen.

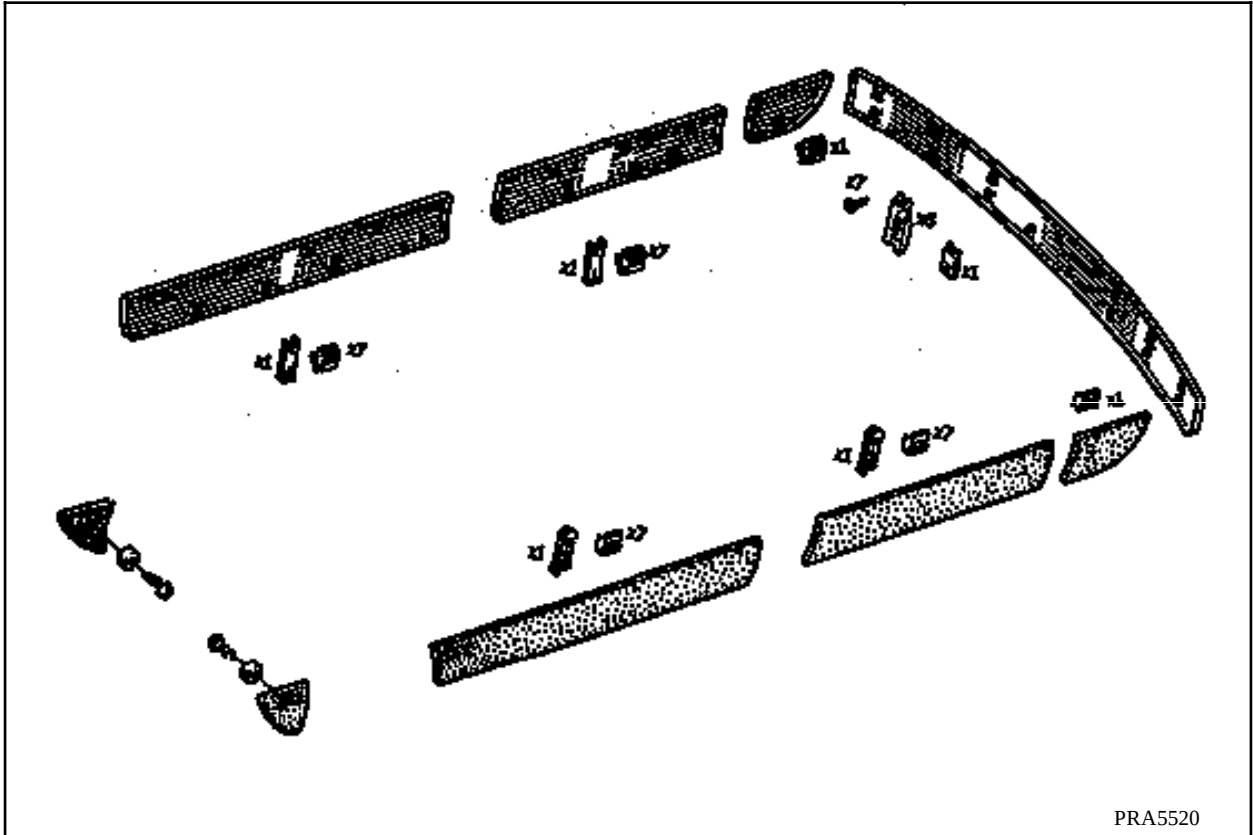
Mit einem Handschuh (Seifenlauge) glattstreichen, dabei darauf achten, daß das geklebte Teil nicht verrutscht.

Die beiden Klebebänder sofort entfernen, ohne die komplette Polymerisierung des Klebers abzuwarten.

Die Dichtigkeit mittels Wasser kontrollieren.

Die Innenkeile nach der Polymerisierung entfernen.

Seitliche Schutzleisten



Die Schutzleisten werden von außen angeklammert und durch doppelseitige Klebebänder an den Enden befestigt.

AUSBAU DER SCHUTZLEISTE DES EINSTIEGSCHWELLERS

Den hinteren Schmutzfänger teilweise lösen.

Die Innenklammer lösen.

Das doppelseitige Klebeband der Schutzleiste lösen.

Die Schutzleiste vom Einstiegschweller entfernen.

EINBAU

Zum Einbau die Ausbaurbeiten in umgekehrter Reihenfolge vornehmen.