

ГРУППА 3

ЗАМЕНА НАВАРНОЙ ПАНЕЛИ

СОДЕРЖАНИЕ

| | | | |
|--|------|--|------|
| ПЛАСТИНА ИЗ СВЕРХПРОЧНОЙ СТАЛИ | 3-2 | ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ | 3-23 |
| ПЕРЕДНЯЯ ПОПЕРЕЧИНА | 3-2 | ПОЛ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ КУЗОВА | 3-24 |
| БРЫЗГОВИК КРЫЛА | 3-3 | КРЫША | 3-27 |
| ПЕРЕДНИЙ ЛОНЖЕРОН (ЧАСТИЧНАЯ ЗАМЕНА) | 3-7 | ВНУТРЕННЯЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕЙ БОКОВОЙ ПАНЕЛИ | 3-28 |
| ПЕРЕДНЯЯ СТОЙКА | 3-8 | ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ (СВАРНОГО ТИПА) | 3-31 |
| ЦЕНТРАЛЬНАЯ СТОЙКА | 3-13 | ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ (НАКЛАДНОГО ТИПА) | 3-32 |
| БОКОВАЯ ЧАСТЬ НИЖНЕГО ОБВЯЗОЧНОГО БРУСА КУЗОВА .. | 3-17 | ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ (СВАРНОГО ТИПА) | 3-34 |
| ВНЕШНЯЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕЙ БОКОВОЙ ПАНЕЛИ | 3-21 | ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ (НАКЛАДНОГО ТИПА) | 3-35 |

ПЛАСТИНА ИЗ СВЕРХПРОЧНОЙ СТАЛИ

M4030002800073

ПРЕИМУЩЕСТВА ПЛАСТИНЫ ИЗ СВЕРХПРОЧНОЙ СТАЛИ

По сравнению с пластиной из стали стандартной прочности пластина из сверхпрочной стали имеет следующие преимущества:

- Её предел прочности в 1,7 раз выше, чем у стального листа стандартной прочности.
- Более высокие значения предела и коэффициента текучести (предел текучести/предел прочности).

Эти преимущества позволяют использовать более тонкие и лёгкие пластины, что, в свою очередь, обеспечивает более высокую экономию топлива, нежели при использовании пластин из стали стандартной прочности.

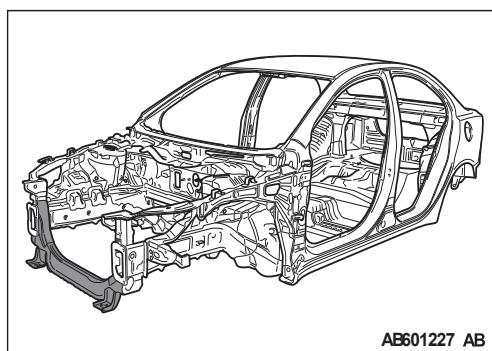
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ СВЕРХПРОЧНОЙ СТАЛИ

- Для разрезания сварного шва на пластинах из сверхпрочной стали, сваренных точечной сваркой, используйте резак.

- Во избежание потери прочности в результате высокотемпературного воздействия не используйте для ремонта деталей из пластин из сверхпрочной стали резку и ковку. Вместо этого используйте модульную замену, включая саму деталь.
- Следует проявлять осторожность при работе с поверхностями удлинений, поскольку у пластин из сверхпрочной стали более высокий предел прочности и предел текучести, нежели у пластин из высокопрочной и обычной стали. При неосторожной работе может произойти отдача в результате перетяжки. Не вытягивайте пластины полностью сразу. Делайте это постепенно, выравнивая неровности с помощью молотка в ходе процедуры обработки листового металла.
- Накладное соединение с диаметром сварного шва ϕ 8 мм обеспечивает прочность, эквивалентную прочности точечной сварки для двух стальных листов. Для обеспечения надлежащей прочности сварки 3 листов всегда приваривайте лист к листу вместо одновременной односторонней сварки всех листов.

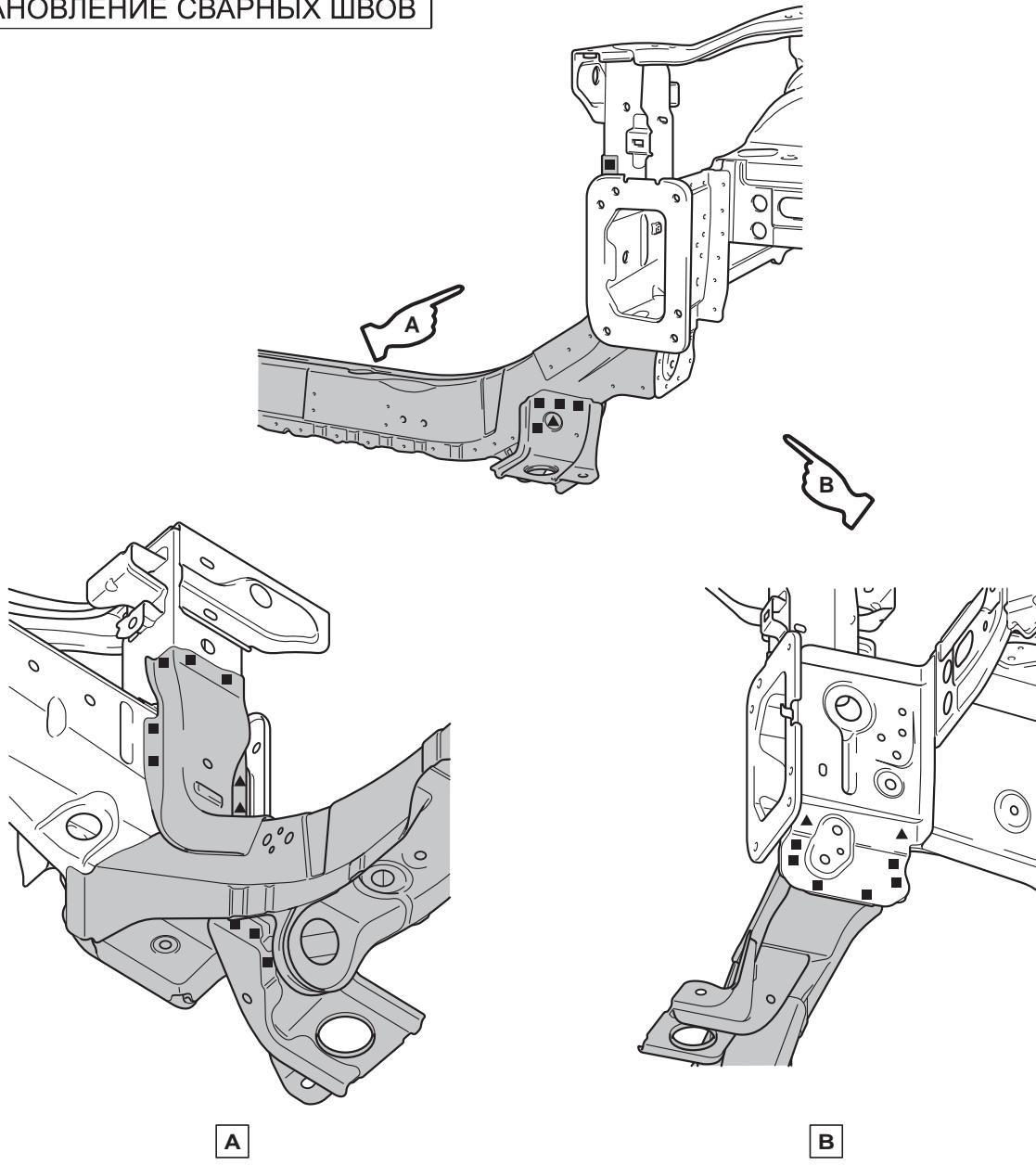
ПЕРЕДНЯЯ ПОПЕРЕЧИНА

M4030003100107



| Символ | Описание операции |
|------------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (■ : указывает, что сварке подлежат две панели) (▲ : указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

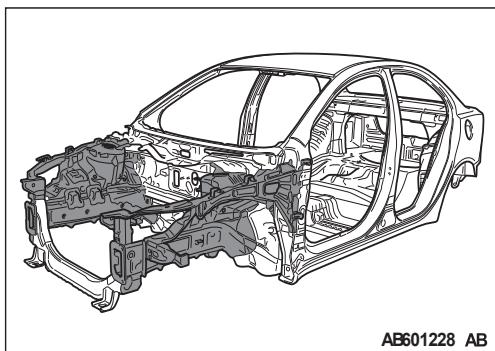
ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



AB601317AB

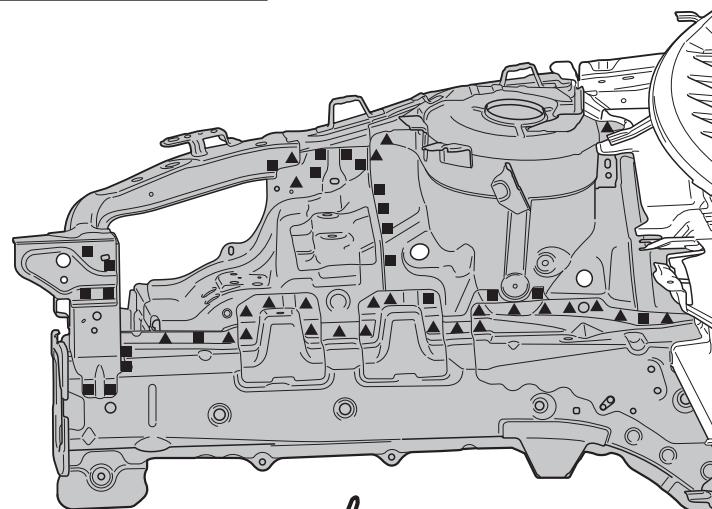
БРЫЗГОВИК КРЫЛА

M4030004000921

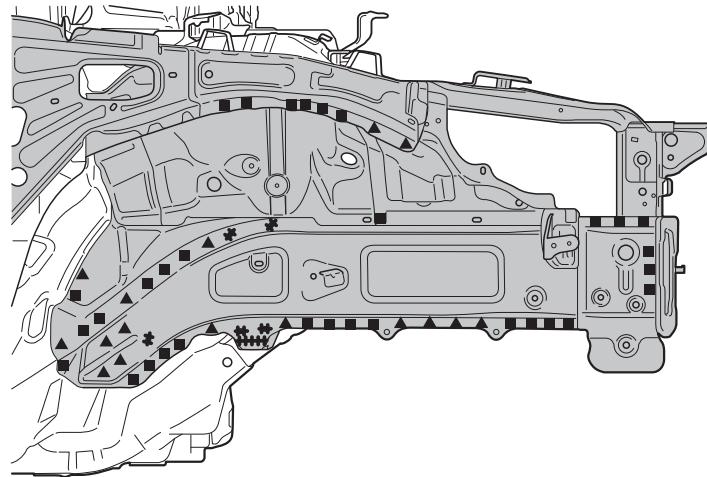


| Символ | Описание операции |
|---------|---|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■: указывает, что сварке подлежат две панели электродом в среде инертного газа; ▲: указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| ~~~~~ | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



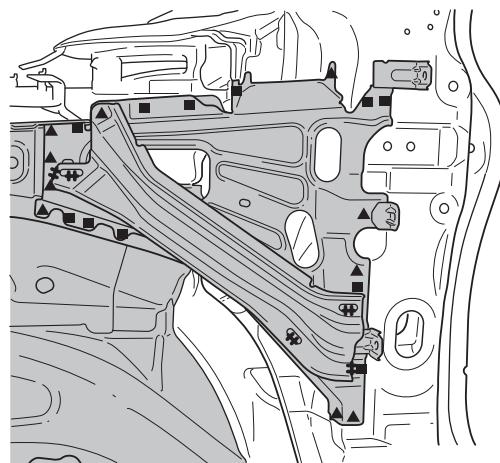
A



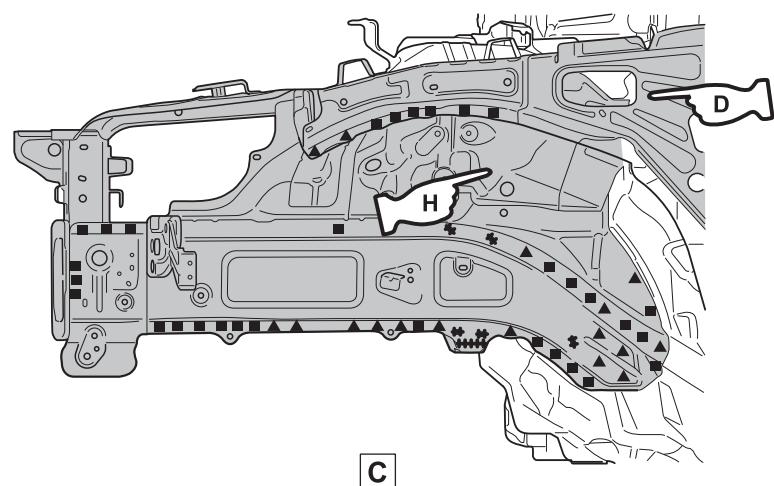
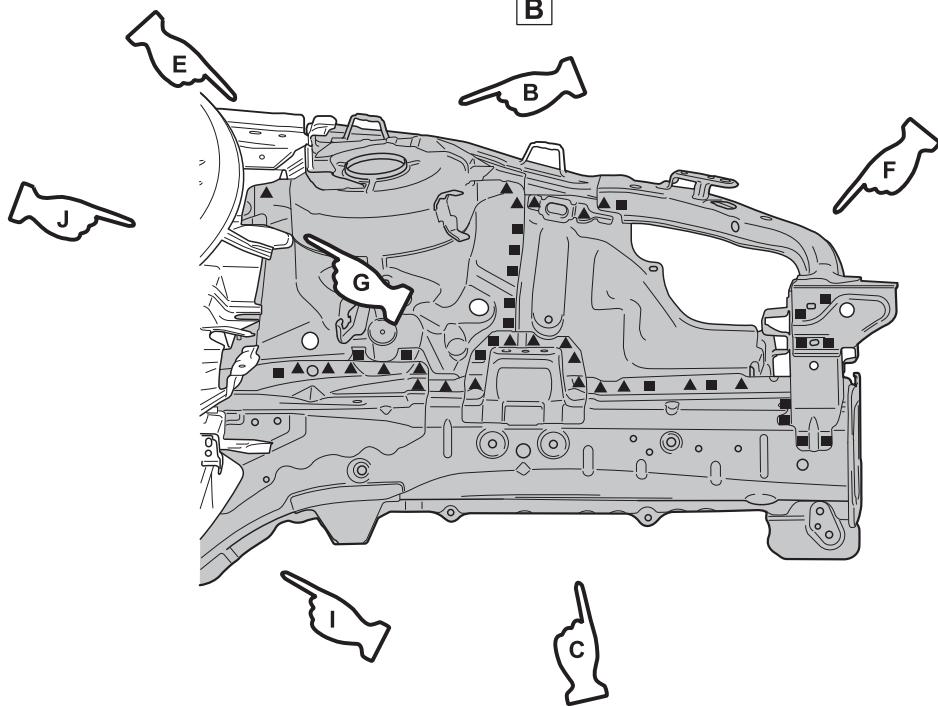
A

AB602337 AB

ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения по сварным соединениям с передней поперечиной представлены в разделе "Передняя поперечина" на [стр.3-2](#).

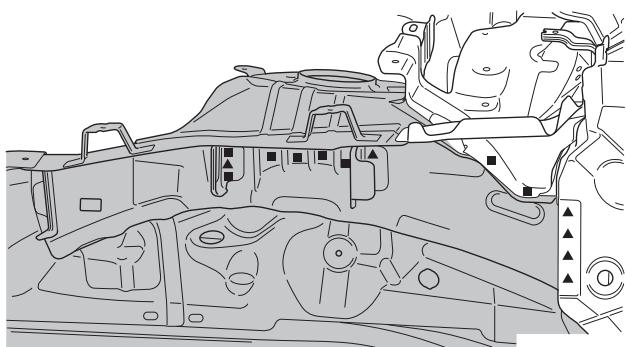


B



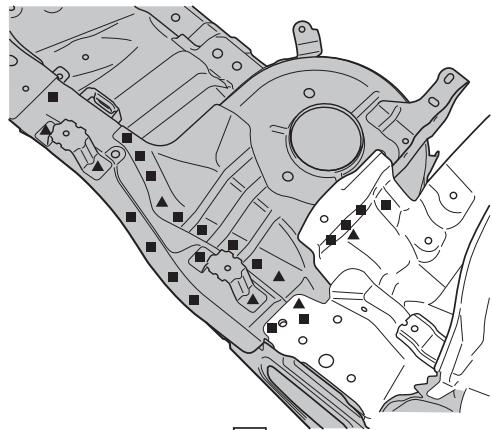
C

AB602338 AB

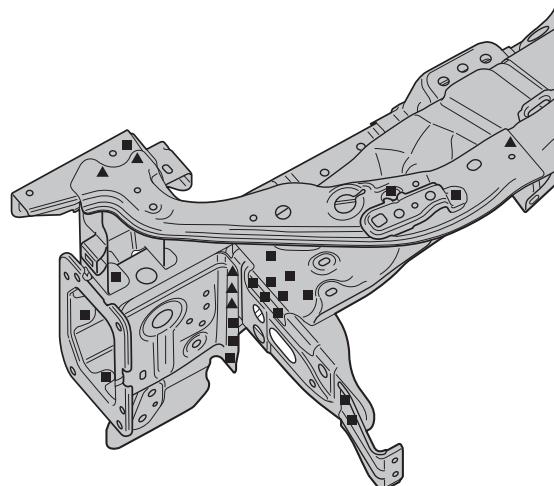


D

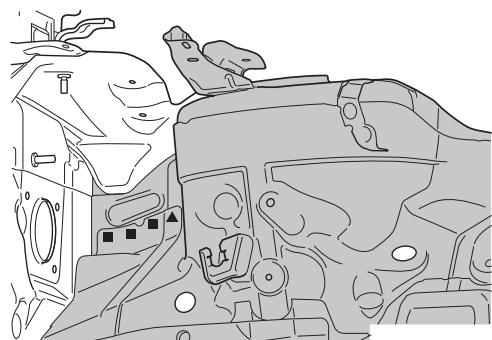
(Без соединительной балки между верхней рамой и передней стойкой и без верхней наружной части передка кузова)



E

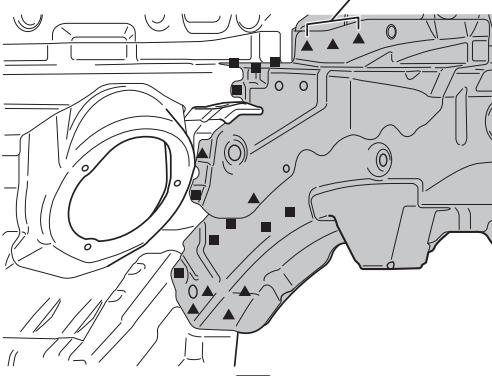


F

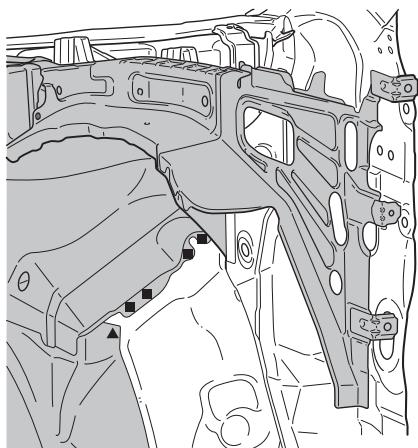


G

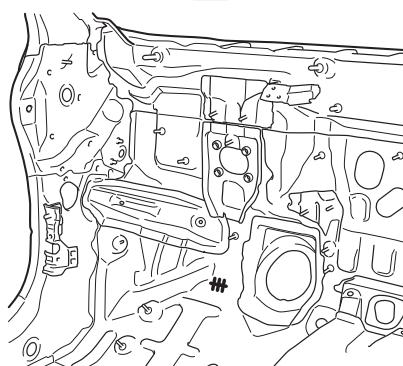
Только 3
точки слева



I



H



J

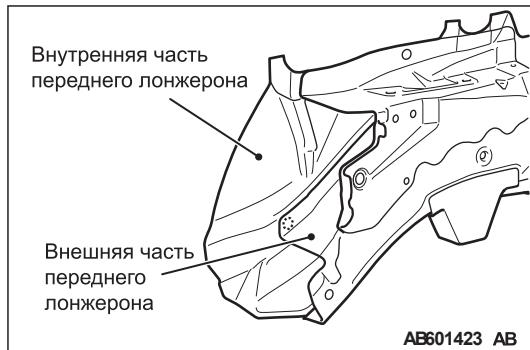
AB601429AB

**ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ
РАБОТАМ**
СНЯТИЕ



Отверните переднюю внешнюю часть лонжерона, как показано на рисунке, для среза сварного шва между внутренней частью переднего лонжерона и передней рамой кузова в сторону боковой части нижнего обвязочного бруса кузова.

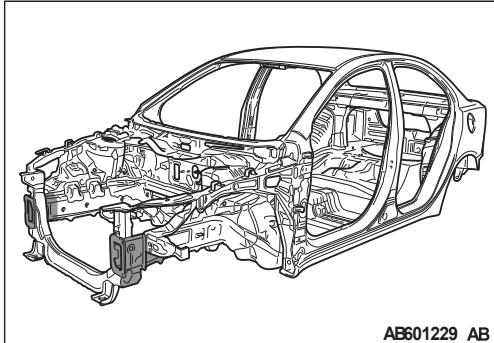
УСТАНОВКА



- При установке новых компонентов переднего лонжерона выровняйте отверстие передней рамы кузова с боковой частью нижнего обвязочного бруса кузова и с внешней частью переднего лонжерона, чтобы сделать отверстие, поскольку внешняя часть переднего лонжерона затрудняет процесс приваривания внутренней части переднего лонжерона и каркаса передней части кузова к боковой части нижнего обвязочного бруса кузова. Затем приварите внешнюю и внутреннюю части переднего лонжерона, а также переднюю часть рамы кузова к раме боковой части нижнего обвязочного бруса кузова.

ПЕРЕДНИЙ ЛОНЖЕРОН (ЧАСТИЧНАЯ ЗАМЕНА)

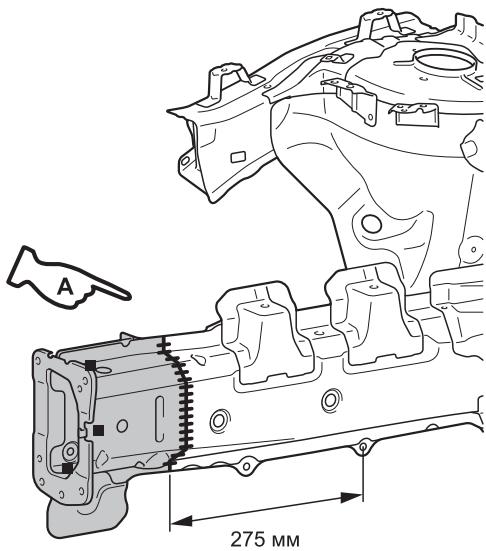
M4030000100540



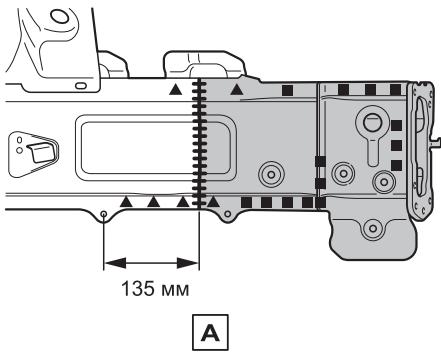
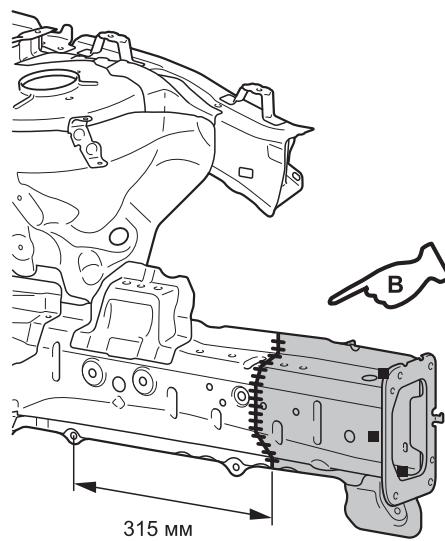
| Символ | Описание операции |
|------------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■ : указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲ : указывает, что сварке подлежат три панели) |
| ++ + + | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ

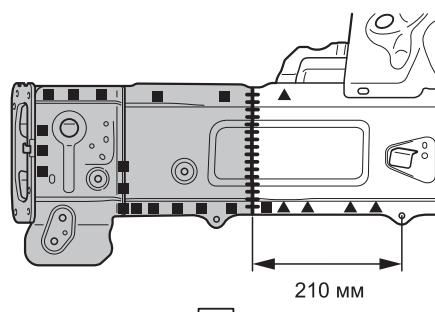
(Правая сторона)



(Левая сторона)



A



B

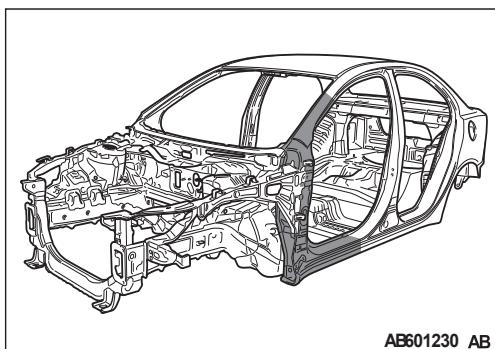
AB602361 AB

ПРИМЕЧАНИЕ.

- Сведения по сварным соединениям с передней поперечиной представлены в разделе "Передняя поперечина" на стр.3-2.
- Сведения о сварных швах с нижней частью брызговика переднего крыла представлены в разделе "Брызговик крыла" на стр.3-3.

ПЕРЕДНЯЯ СТОЙКА

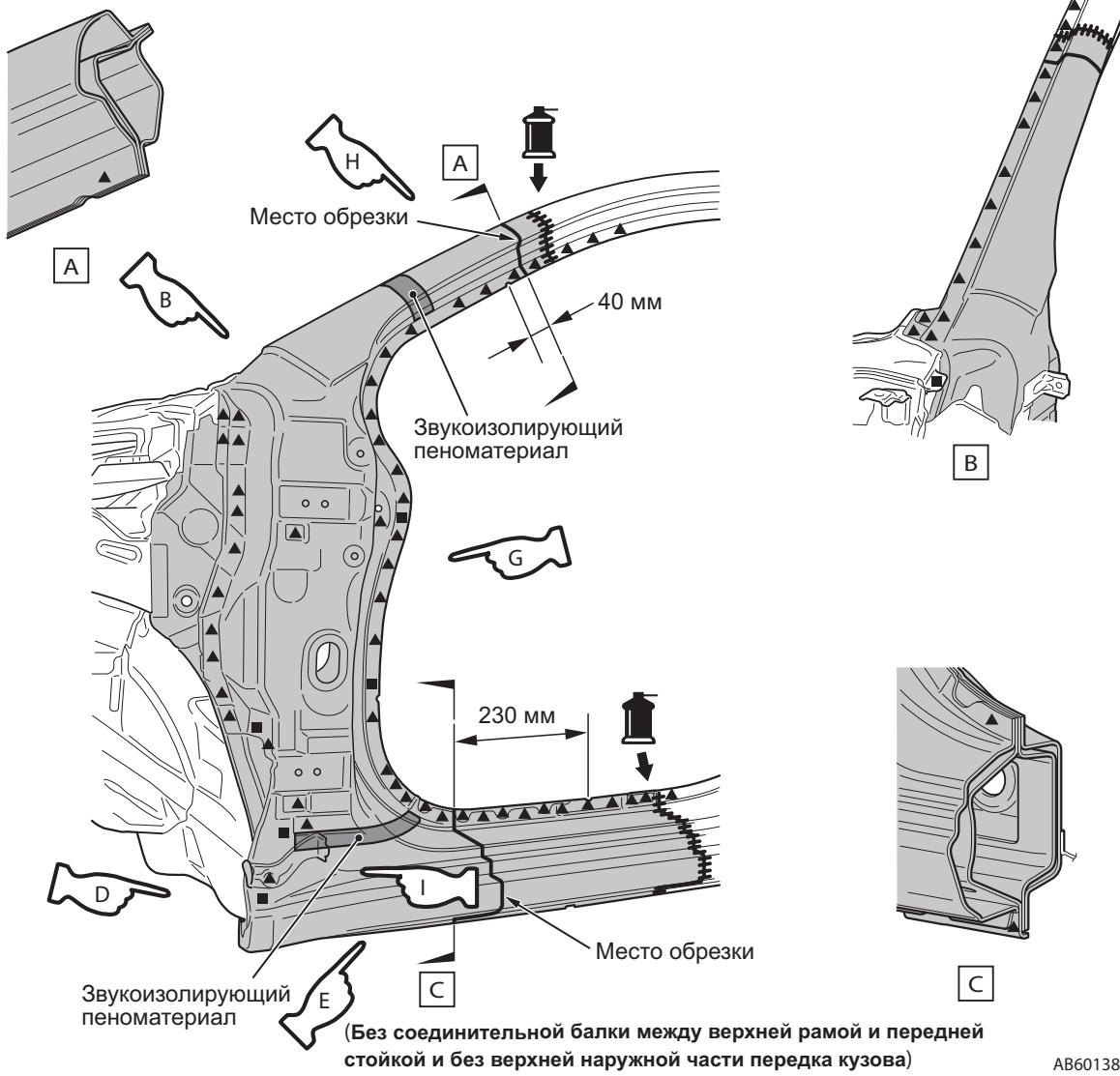
M4030005001165



AB601230 AB

| Символ | Описание операции |
|----------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (■: указывает, что сварке подлежат две панели) (▲: указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ

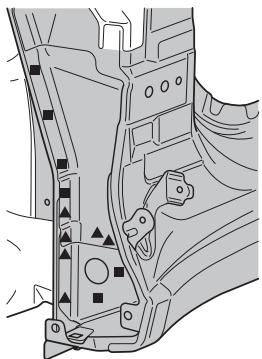


AB601387 AB

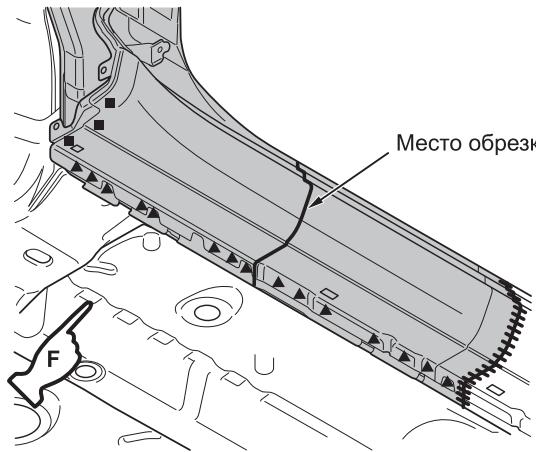
ОСТОРОЖНО

При производстве ремонтных работ в областях установки звукоизолирующего пеноматериала не используйте пожароопасные инструменты, поскольку их использование может вызвать возгорание звукоизолирующего пеноматериала.

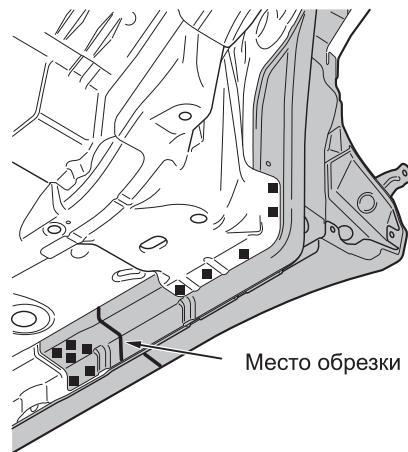
ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения о сварных швах в области соединения верхней части рамы, рамы передней стойки и рамы передней части кузова представлены в разделе "Брызговик крыла" на стр.3-3.



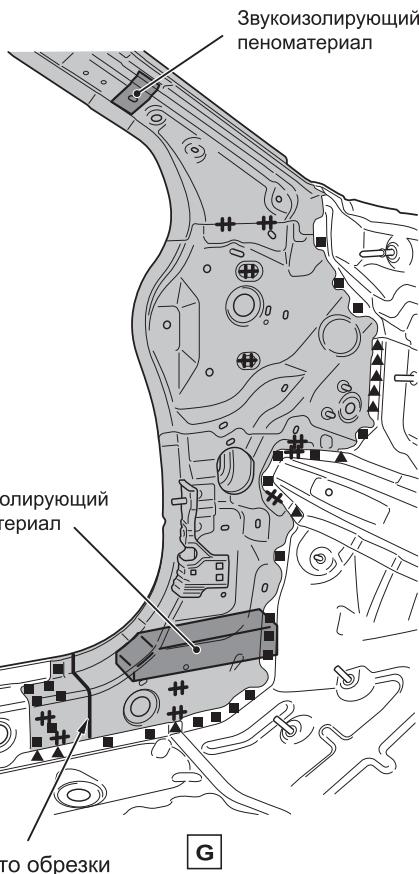
D



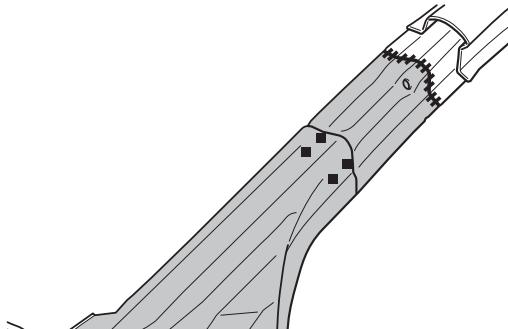
E



F

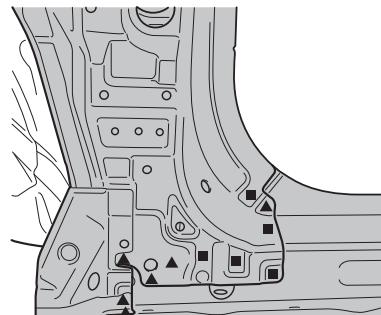


G



H

(Со снятой внешней боковой панелью)

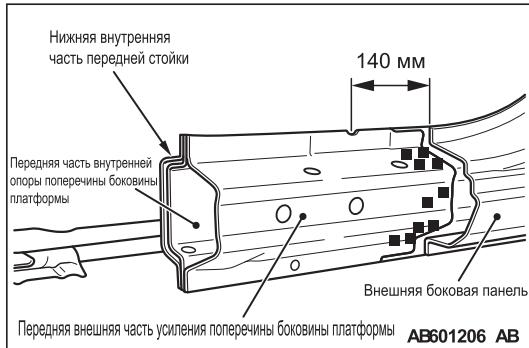


I

(Со снятой внешней боковой панелью)

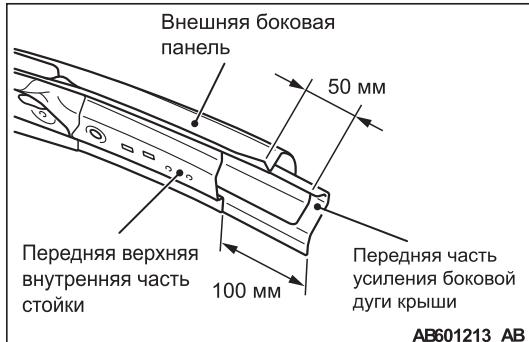
ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ РАБОТАМ

СНЯТИЕ



После снятия передней стойки срежьте боковую внешнюю панель на расстоянии 140 мм за разметочной риской для снятия передней внешней части усиления боковой части нижнего обвязочного бруса кузова, передней части внутренней опоры боковой части нижнего обвязочного бруса кузова и нижней внутренней части передней стойки, оставшейся на кузове.

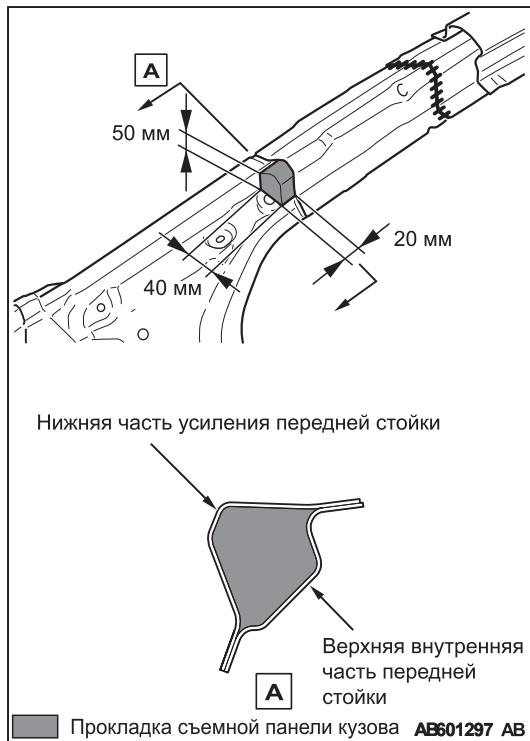
УСТАНОВКА



- Для усиления прочности места среза передней стойки срежьте боковую внешнюю панель на отметке 100 мм над областью среза и срежьте переднюю верхнюю внутреннюю часть стойки на отметке 50 мм над областью среза.
- Смонтируйте компоненты передней нижней внутренней части новой стойки.
- Смонтируйте компоненты части передней нижней внутренней части новой стойки.



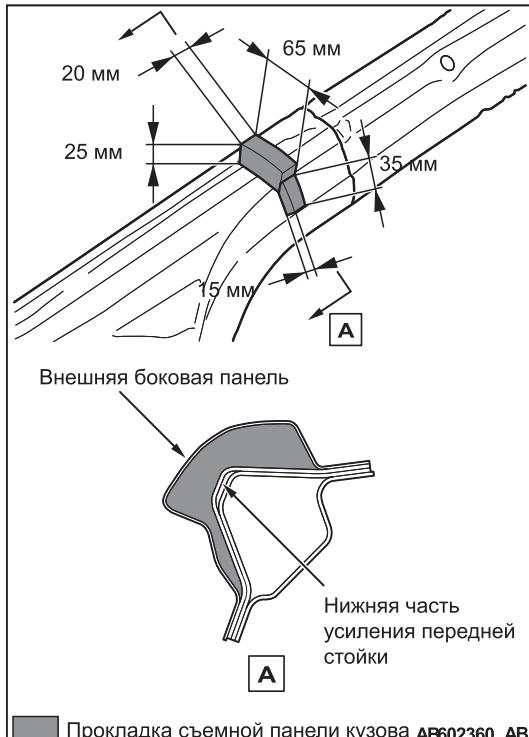
- Смонтируйте компоненты передней части усиления новой боковой части нижнего обвязочного бруса кузова. После этого закройте отверстие алюминиевой лентой во избежание утечки звукоизолирующего пеноматериала при заполнении им стойки в следующем процессе.



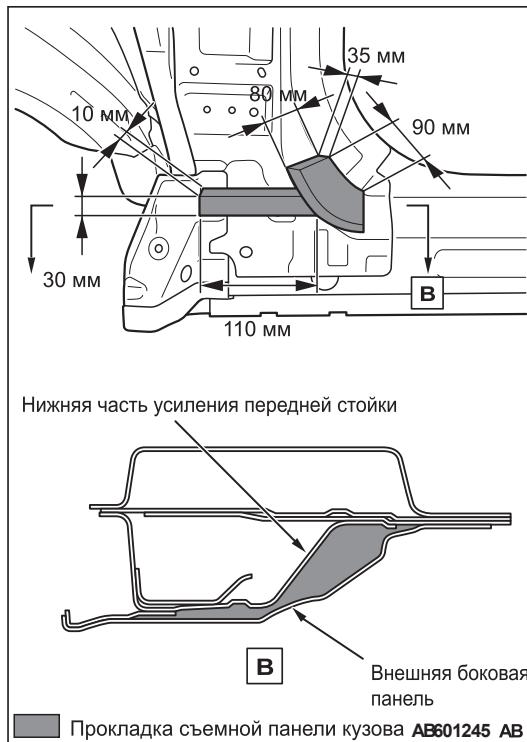
- Выровняйте компоненты усиления новой боковой дуги крыши с областью среза на кузове и установите ее. При установке новых компонентов внутренней части задней боковой панели обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на рисунке, и установите ее со стороны кузова во избежание утечки звукоизолирующего пеноматериала при заполнении им задней стойки в следующем процессе.



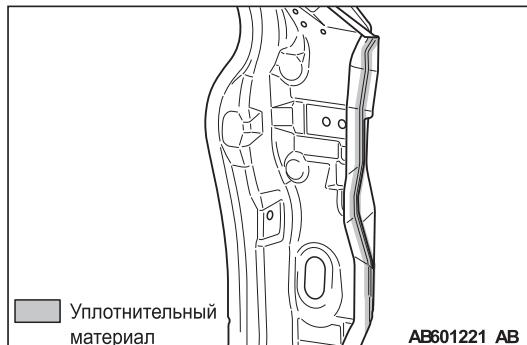
6. При установке **нижних** внутренних компонентов усиления новой передней стойки заранее снимите нижнюю часть внешнего удлинения передней стойки и внешнее верхнее удлинение передней стойки и установите внутреннюю часть нижнего усиления передней стойки, поскольку есть несколько точек, в области которых приваривание к кузову не возможно. После этого установите нижнюю часть внешнего удлинения и внешнее верхнее удлинение передней стойки.



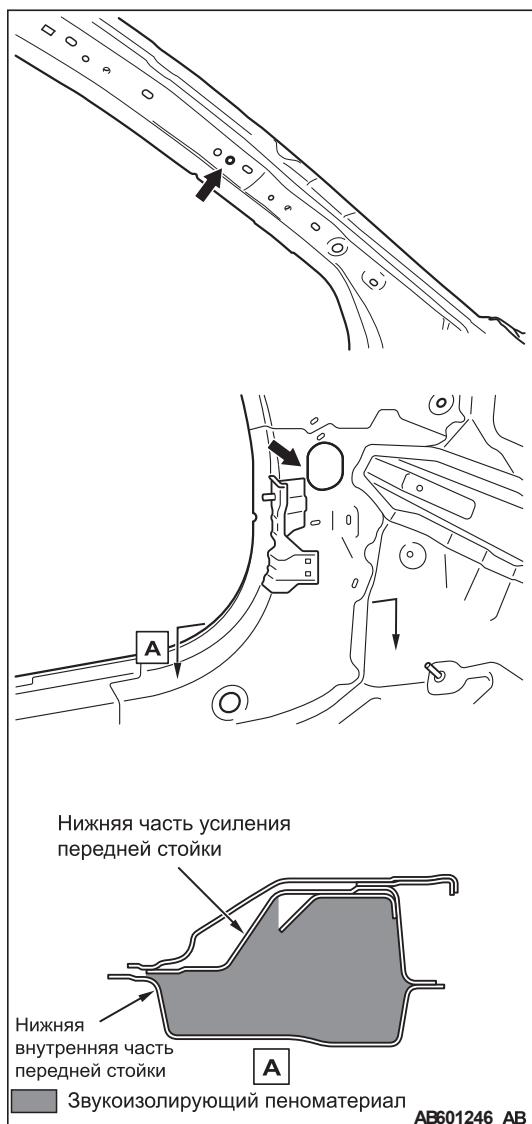
7. При установке новых компонентов внутренней части задней боковой панели обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на Рисунке, и установите ее со стороны кузова во избежание утечки звукоизолирующего пеноматериала при заполнении им задней стойки в следующем процессе.



8. При установке детали новой центральной внешней стойки обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на рисунке, и установите ее со стороны кузова, поскольку центральную стойку невозможно заполнить звукоизолирующим пеноматериалом.

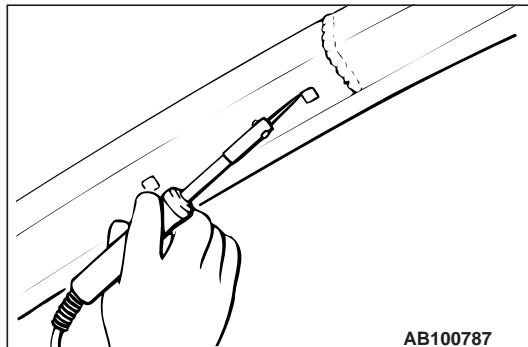


9. При установке компонентов передней внешней стойки заранее обработайте уплотнительным материалом показанные на рисунке области.



10. Смонтируйте переднюю внешнюю стойку, вверните болт и закройте алюминиевой лентой фланец, затем заполните отверстие звукоизолирующим пеноматериалом согласно рисунку и инструкциям.

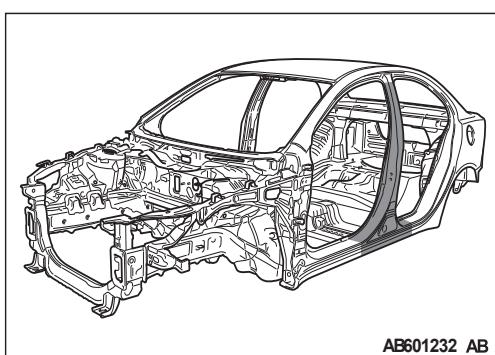
Звукоизолирующий пеноматериал: "3M ATD ULTRAPRO Panel foam-Yellow"



11. Для удаления болта и алюминиевой ленты подождите 2 часа после заполнения отверстия звукоизолирующим пеноматериалом, затем паяльником проделайте в звукоизолирующем пеноматериале отверстие для установки скобы и т.п.

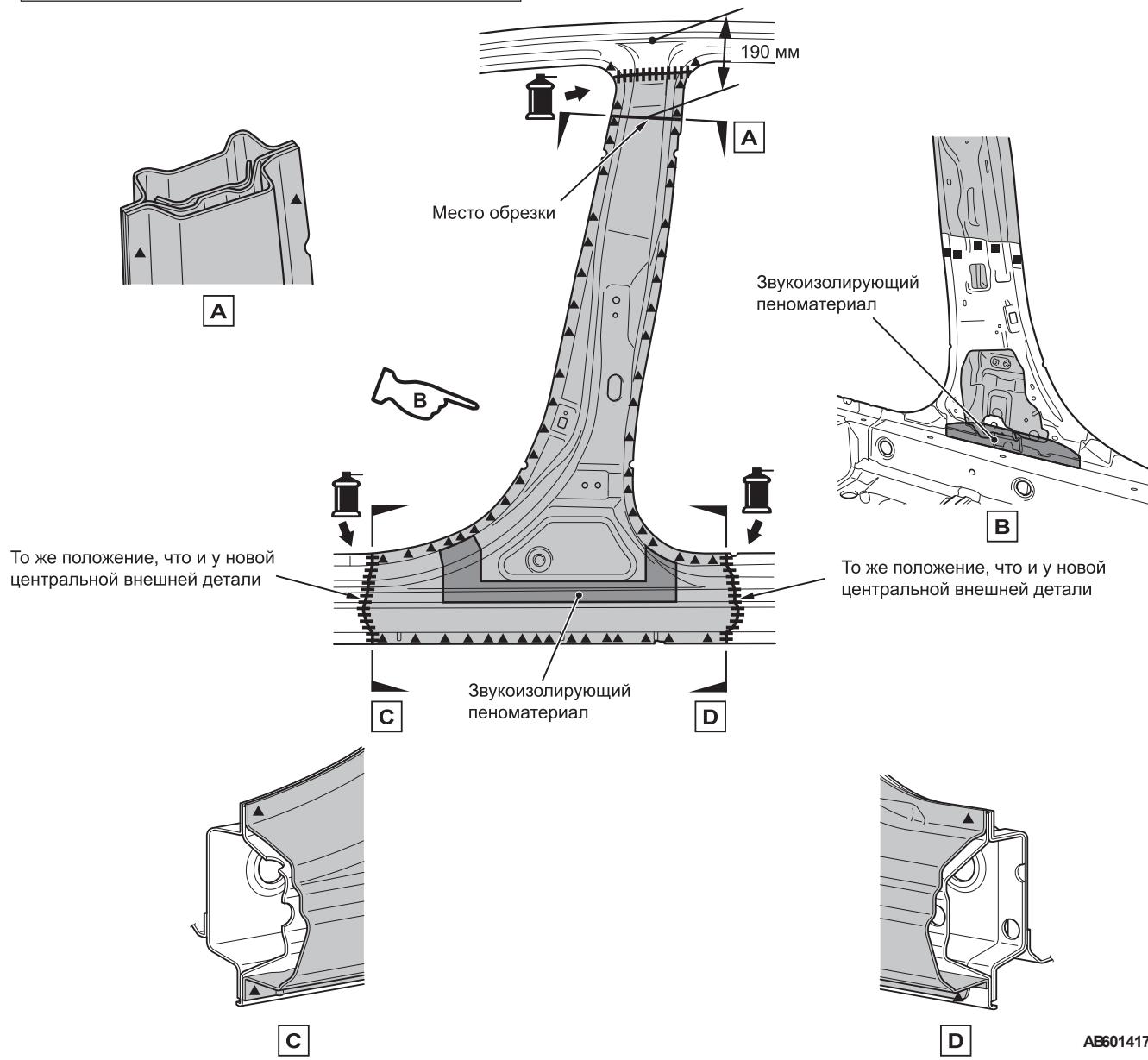
ЦЕНТРАЛЬНАЯ СТОЙКА

M4030006000853



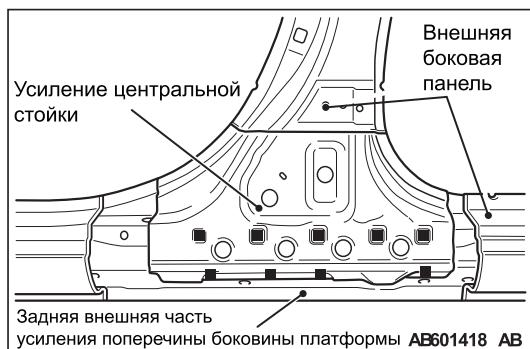
| Символ | Описание операции |
|------------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■ : указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲ : указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooooo | Пайка-сварка |
| 罐 | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



ОСТОРОЖНО

При производстве ремонтных работ в областях установки звукоизолирующего пеноматериала не используйте пожароопасные инструменты, поскольку их использование может вызвать возгорание звукоизолирующего пеноматериала.

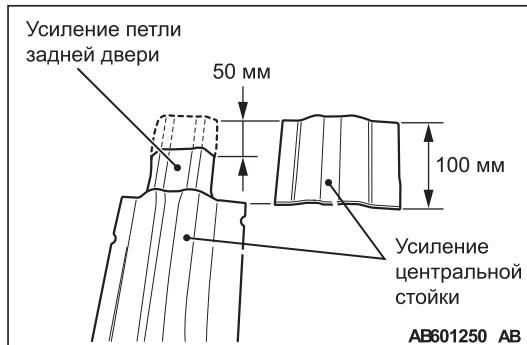
ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ
РАБОТАМ
СНЯТИЕ

- Для срезания сварных швов между усилением центральной стойки боковой части нижнего обвязочного бруса кузова и внешней задней частью усиления боковой части нижнего обвязочного бруса кузова срежьте внешнюю часть боковой панели, как показано на рисунке.



- Снимите нижнюю внутреннюю часть центральной стойки с компонентов внутренней части новой стойки и установите на кузов центральную внутреннюю стойку.

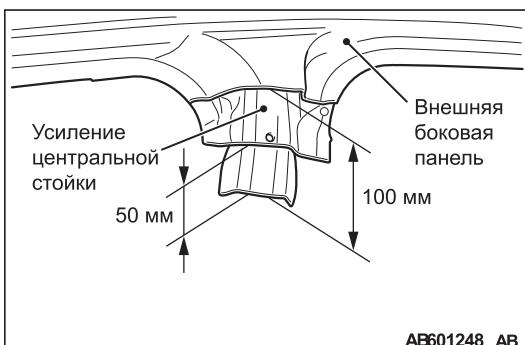
ОСТОРОЖНО



При повреждении усиления петли задней двери потребуется проведение соответствующих сварочных и ремонтных работ.

- После снятия центральной стойки снимите внутреннюю верхнюю часть центральной стойки с левой стороны кузова.

УСТАНОВКА



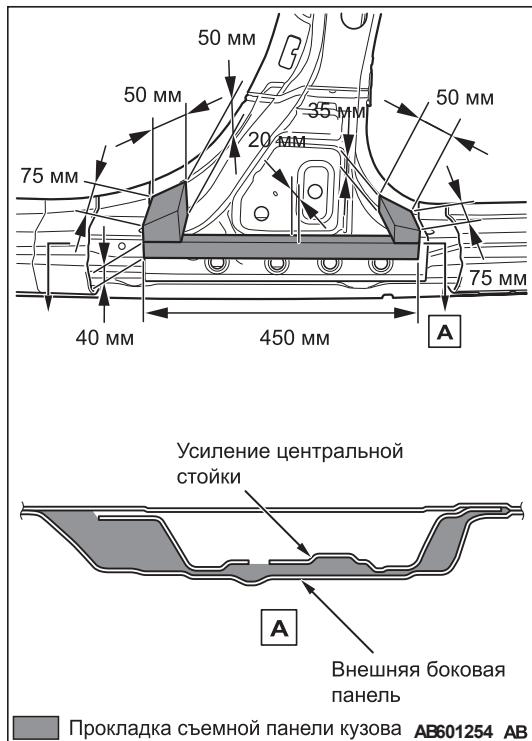
- Для усиления прочности места среза центральной стойки срежьте боковую внешнюю панель на отметке 100 мм над областью среза и срежьте усиление центральной стойки на отметке 50 мм над областью среза.



- Срежьте детали усиления новой центральной стойки, предварительно совместив их с областью среза усиления центральной стойки со стороны кузова. Затем срежьте только усиление центральной стойки на отметке 100 мм от линии среза и сделайте "крышку", а затем срежьте усиление петли задней двери на отметке 50 мм от области среза.

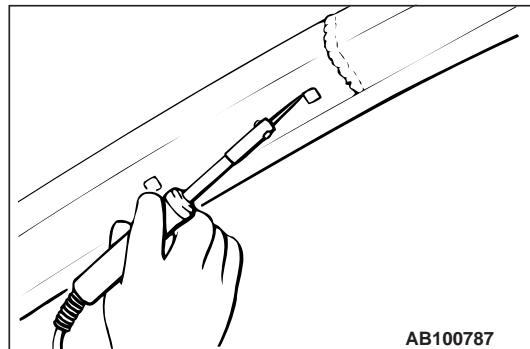


- Приварите усиление петли задней двери, затем приварите крышку усиления центральной стойки.



5. При установке детали новой центральной внешней стойки обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на Рисунке, и установите ее со стороны кузова, поскольку центральную стойку невозможно заполнить звукоизолирующим пеноматериалом.

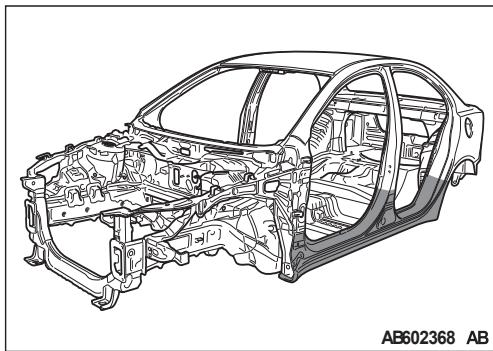
6. Смонтируйте переднюю внешнюю стойку, вверните болт и закройте алюминиевой лентой фланец, затем заполните отверстие звукоизолирующим пеноматериалом согласно рисунку и инструкциям.
Звукоизолирующий пеноматериал: "3M ATD ULTRAPRO Panel foam-Yellow"



7. Для удаления болта и алюминиевой ленты подождите 2 часа после заполнения отверстия звукоизолирующим пеноматериалом, затем паяльником проделайте в звукоизолирующем пеноматериале отверстие для установки скобы и т.п.

БОКОВАЯ ЧАСТЬ НИЖНЕГО ОБВЯЗОЧНОГО БРУСА КУЗОВА

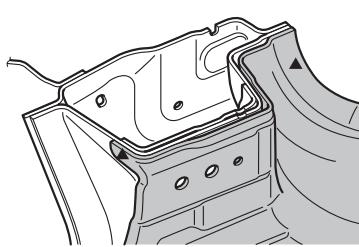
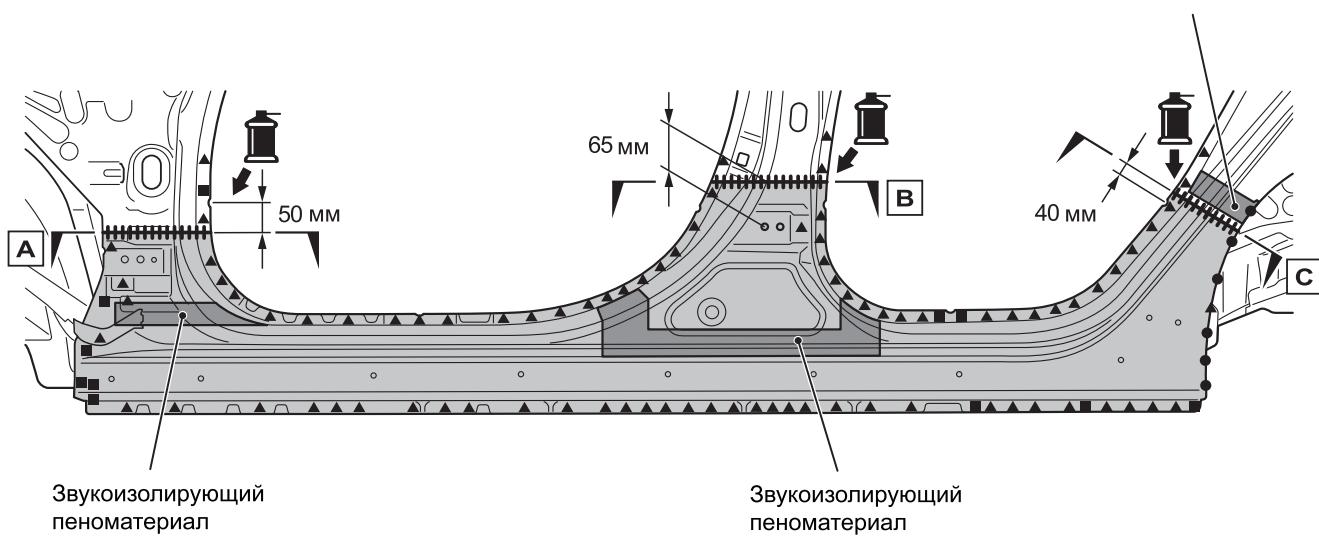
M4030007001031



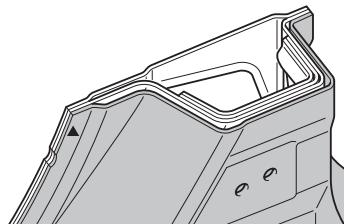
| Символ | Описание операции |
|---------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■: указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲: указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| ○○○○○○○ | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ

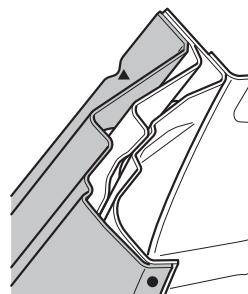
Звукоизолирующий пеноматериал



A



B

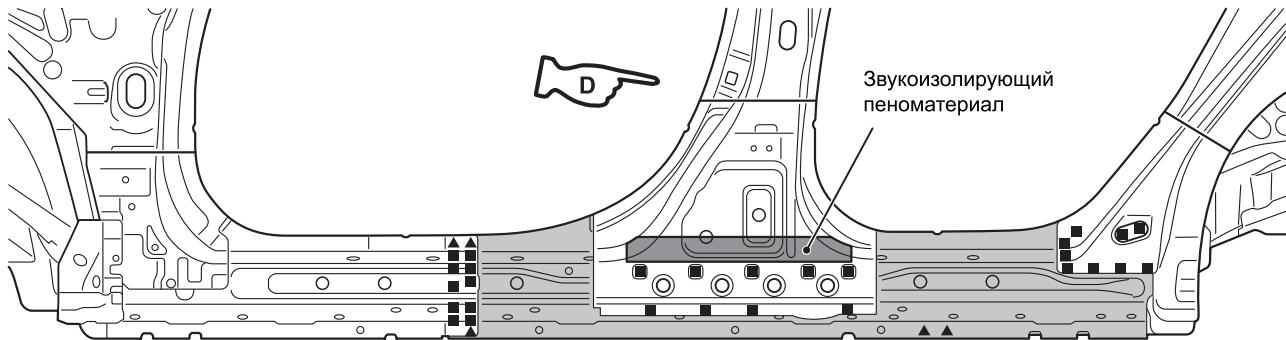


C

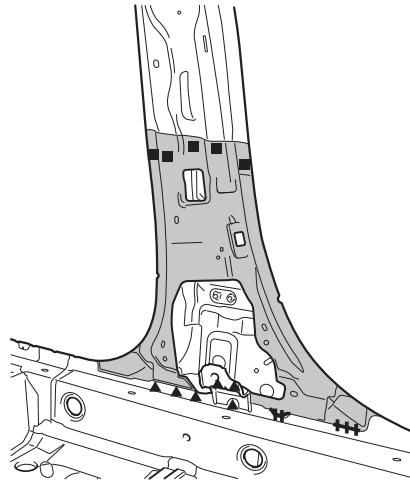
AB601516 AB

⚠ ОСТОРОЖНО

При производстве ремонтных работ в областях установки звукоизолирующего пеноматериала не используйте пожароопасные инструменты, поскольку их использование может вызвать возгорание звукоизолирующего пеноматериала.

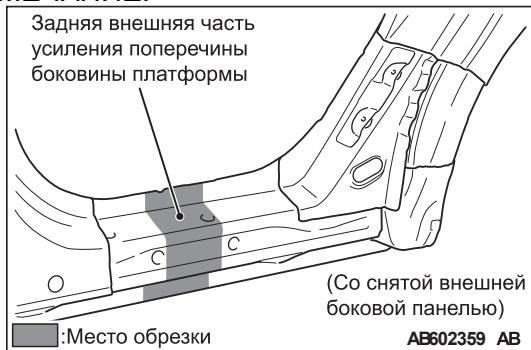


(Со снятой внешней боковой панелью)



AB601517 AB

ПРИМЕЧАНИЕ.

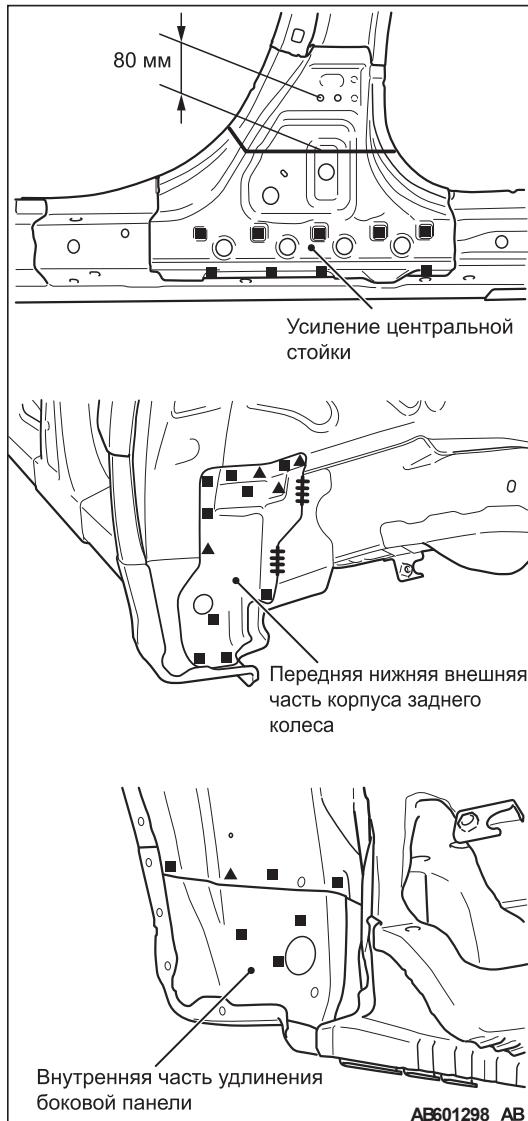


(Со снятой внешней боковой панелью)

AB602359 AB

Возможность частичной замены обусловлена степенью повреждения. Срежьте внешнюю заднюю часть усиления боковой части нижнего обвязочного бруса кузова на отметке 50 мм от области среза боковой внешней панели.

**ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ
РАБОТАМ**
СНЯТИЕ

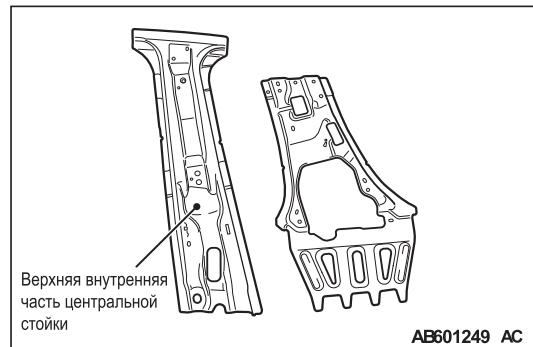


1. При установке внешнего заднего усиления боковой части нижнего обвязочного бруса кузова срежьте усиление центральной стойки на отметке 80 мм под установочным отверстием петли задней двери, поскольку усиление центральной стойки может помешать установке. Задняя надколесная дуга: снимите переднюю нижнюю внешнюю часть задней надколесной дуги и удлинение задней боковой панели, поскольку внутренняя часть удлинения задней боковой панели упирается в переднюю нижнюю внешнюю часть задней надколесной дуги.

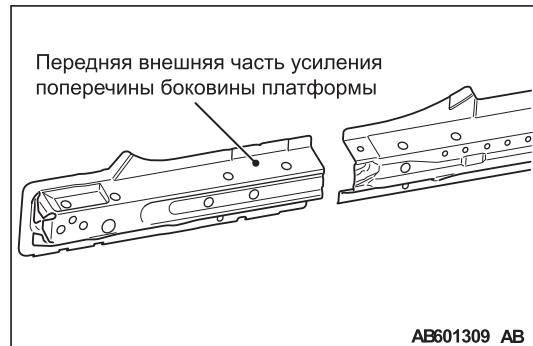


2. После снятия внешней задней части усиления боковой части нижнего обвязочного бруса кузова снимите внутреннюю нижнюю часть центральной стойки.

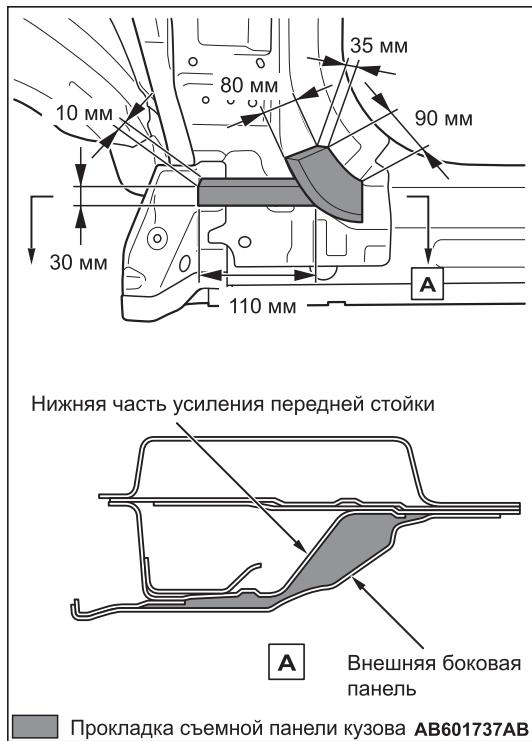
УСТАНОВКА



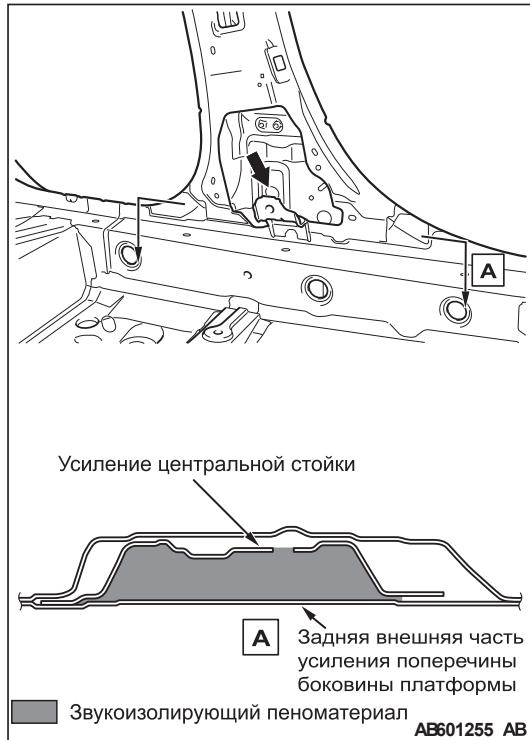
1. Снимите верхнюю внутреннюю часть центральной стойки с компонентов внутренней части новой стойки и установите на кузов центральную внутреннюю стойку.



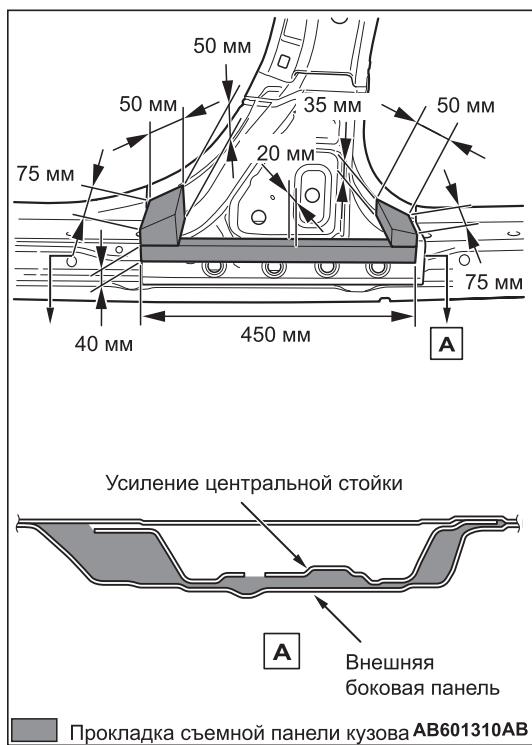
2. Снимите внешнюю переднюю часть усиления боковой части нижнего обвязочного бруса кузова с компонентов новой боковой части нижнего обвязочного бруса кузова и установите боковую часть нижнего обвязочного бруса.



4. При установке новых внешних компонентов боковой части нижнего обвязочного бруса кузова со стороны пола передней части кузова обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на рисунке, и установите ее со стороны кузова, поскольку центральную стойку невозможно заполнить звукоизолирующим пеноматериалом.

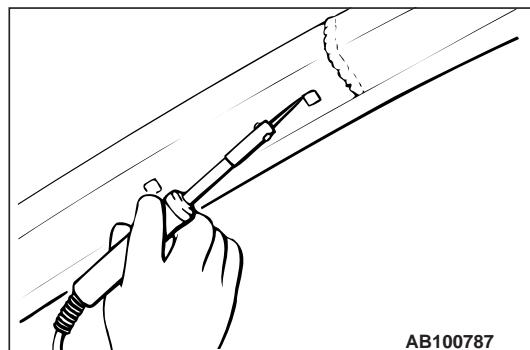


3. При установке новых внешних компонентов боковой части нижнего обвязочного бруса кузова со стороны пола передней части кузова обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на рисунке, и установите ее со стороны кузова, поскольку переднюю стойку невозможно заполнить звукоизолирующим пеноматериалом.



5. Смонтируйте переднюю внешнюю боковую часть нижнего обвязочного бруса кузова, вверните болт и закройте алюминиевой лентой фланец, затем заполните отверстие звукоизолирующим пеноматериалом согласно рисунку и инструкциям.

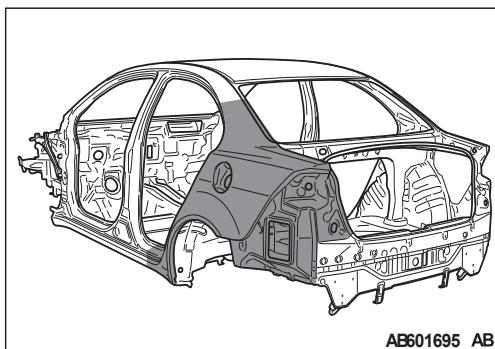
**Звукоизолирующий пеноматериал:
"3M ATD ULTRAPRO Panel foam-Yellow"**



6. Для удаления болта и алюминиевой ленты подождите 2 часа после заполнения отверстия звукоизолирующим пеноматериалом, затем паяльником проделайте в звукоизолирующем пеноматериале отверстие для установки скобы и т.п.

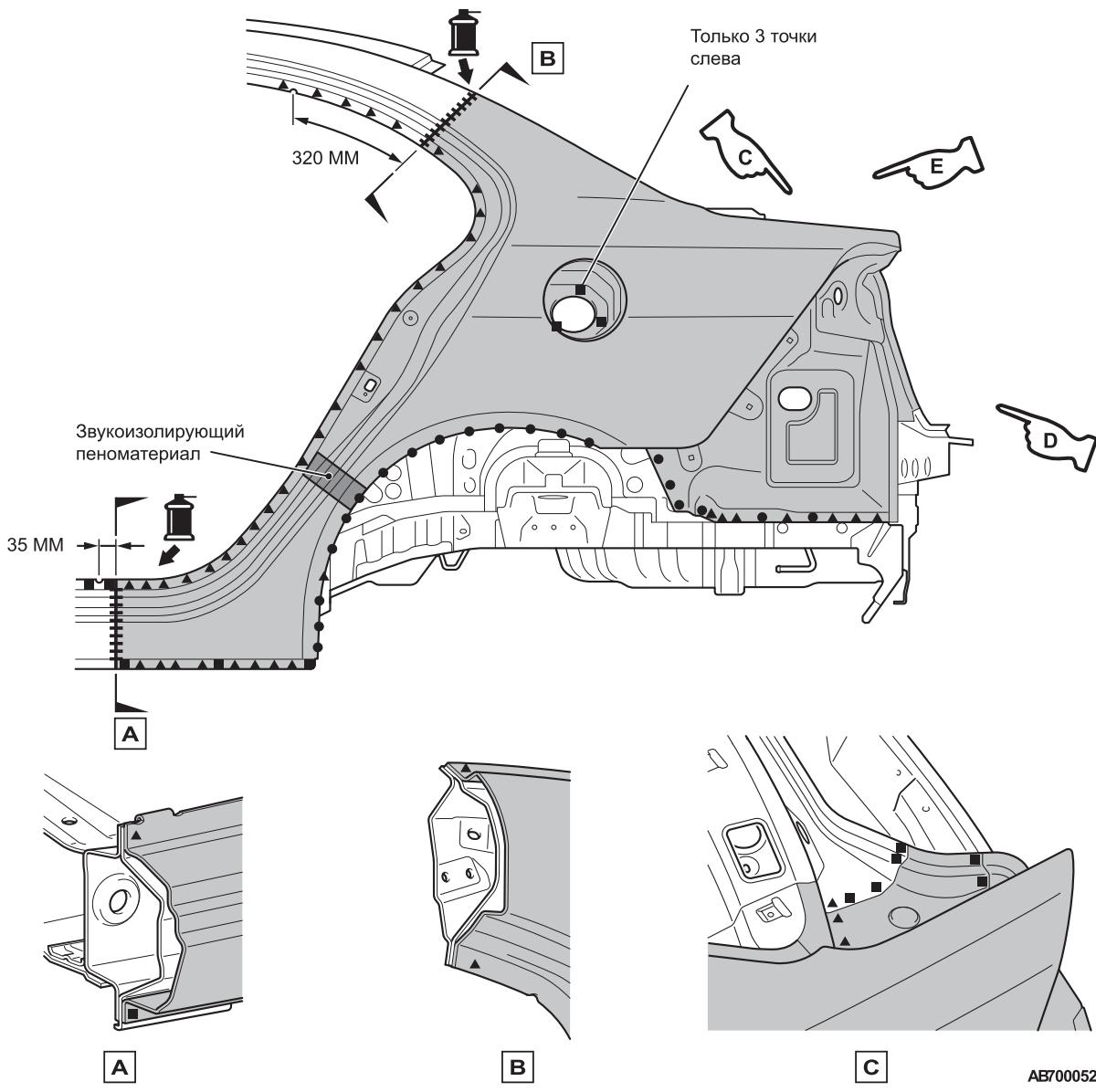
ВНЕШНЯЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕЙ БОКОВОЙ ПАНЕЛИ

M4030008000860



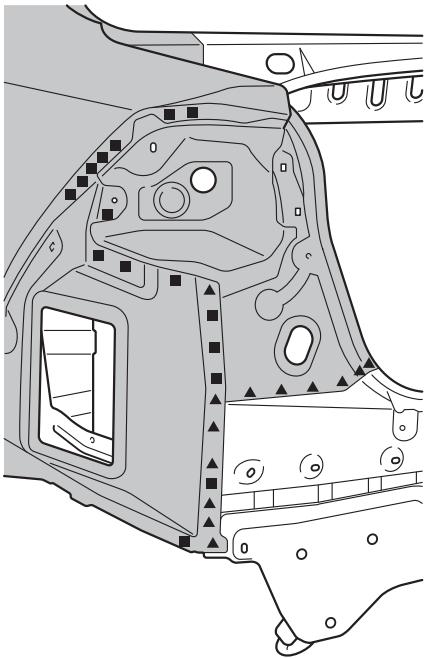
| Символ | Описание операции |
|---------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■: указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲: указывает, что сварка подлежат три панели) |
| ++ + + | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| ○○○○○○ | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ

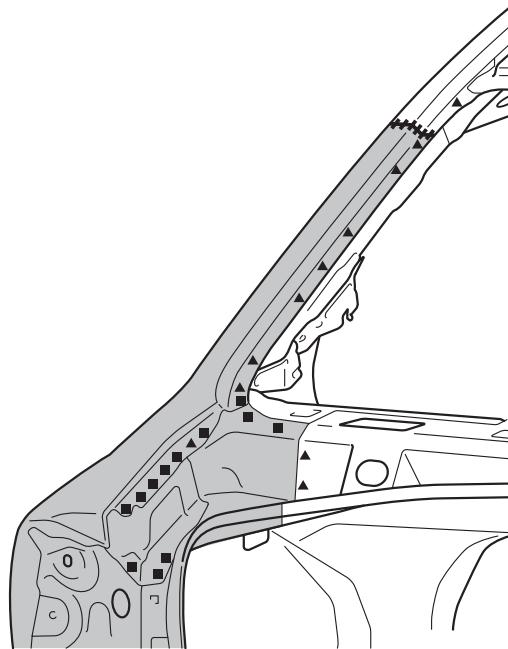


ОСТОРОЖНО

При производстве ремонтных работ в областях установки звукоизолирующего пеноматериала не используйте пожароопасные инструменты, поскольку их использование может вызвать возгорание звукоизолирующего пеноматериала.



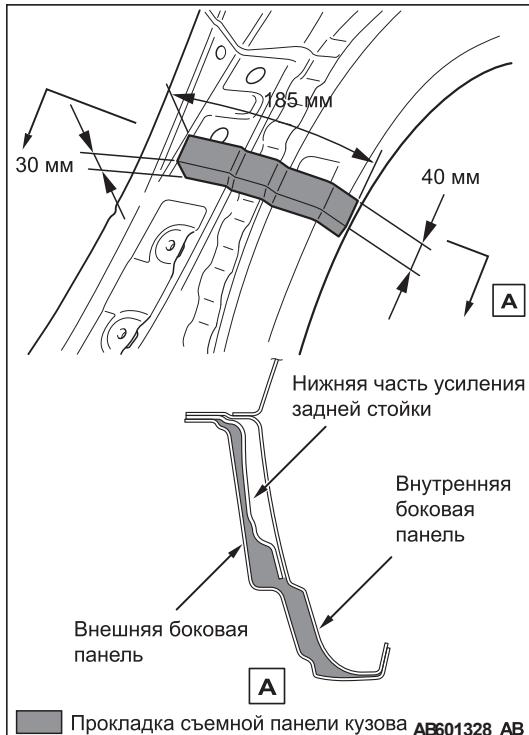
D



E

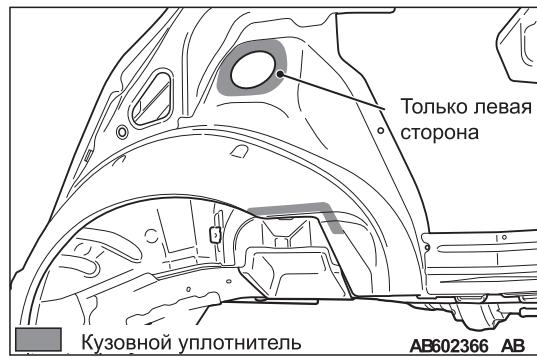
AB602342 AC

ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ РАБОТАМ УСТАНОВКА



Прокладка съемной панели кузова AB601328 AB

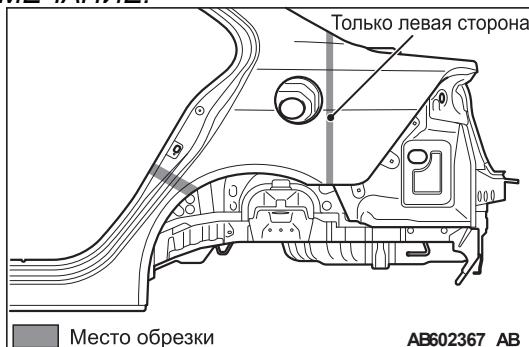
- При установке новых компонентов внешней части задней боковой панели обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на рисунке, и установите ее со стороны кузова, поскольку колесную арку невозможно заполнить звукоизолирующим пеноматериалом.



AB602366 AB

- При установке внешних компонентов задней боковой панели заранее обработайте уплотнительным материалом показанные на рисунке области.

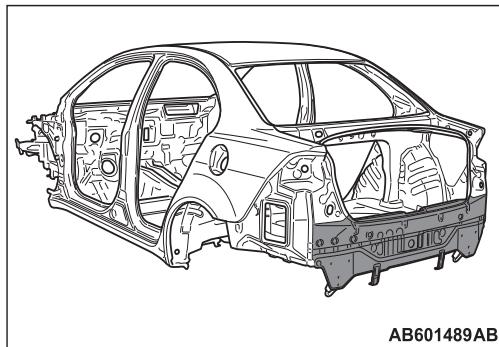
ПРИМЕЧАНИЕ.



Возможность частичной замены обусловлена
степенью повреждения.

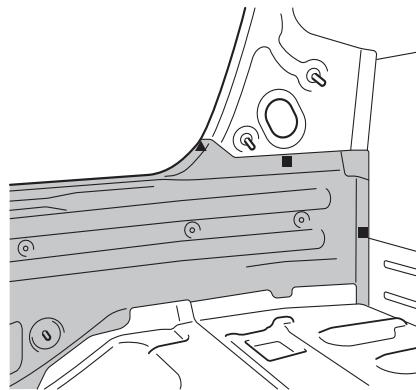
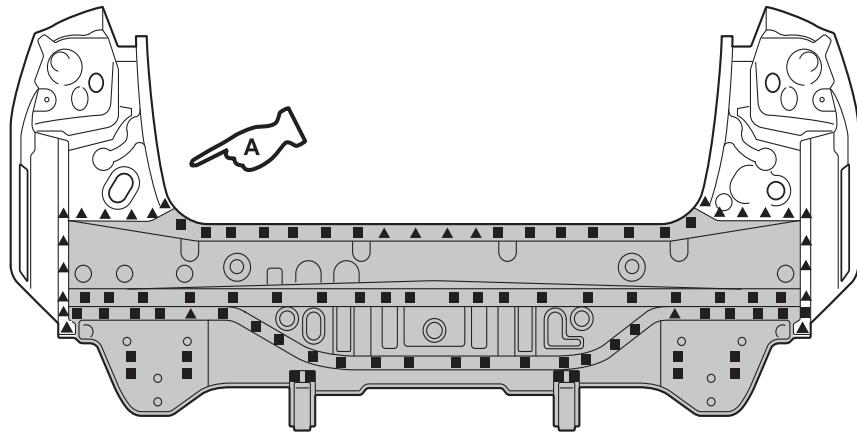
ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ

M4030009000313



| Символ | Описание операции |
|----------|---|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■ : указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа ▲ : указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ

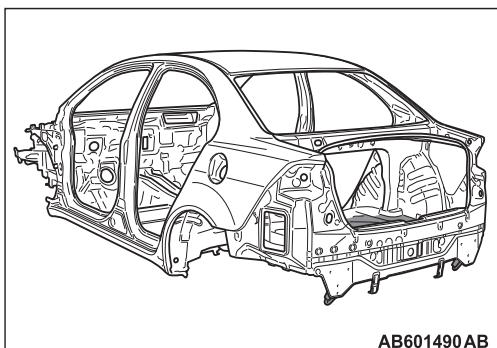


A

AB602350 AC

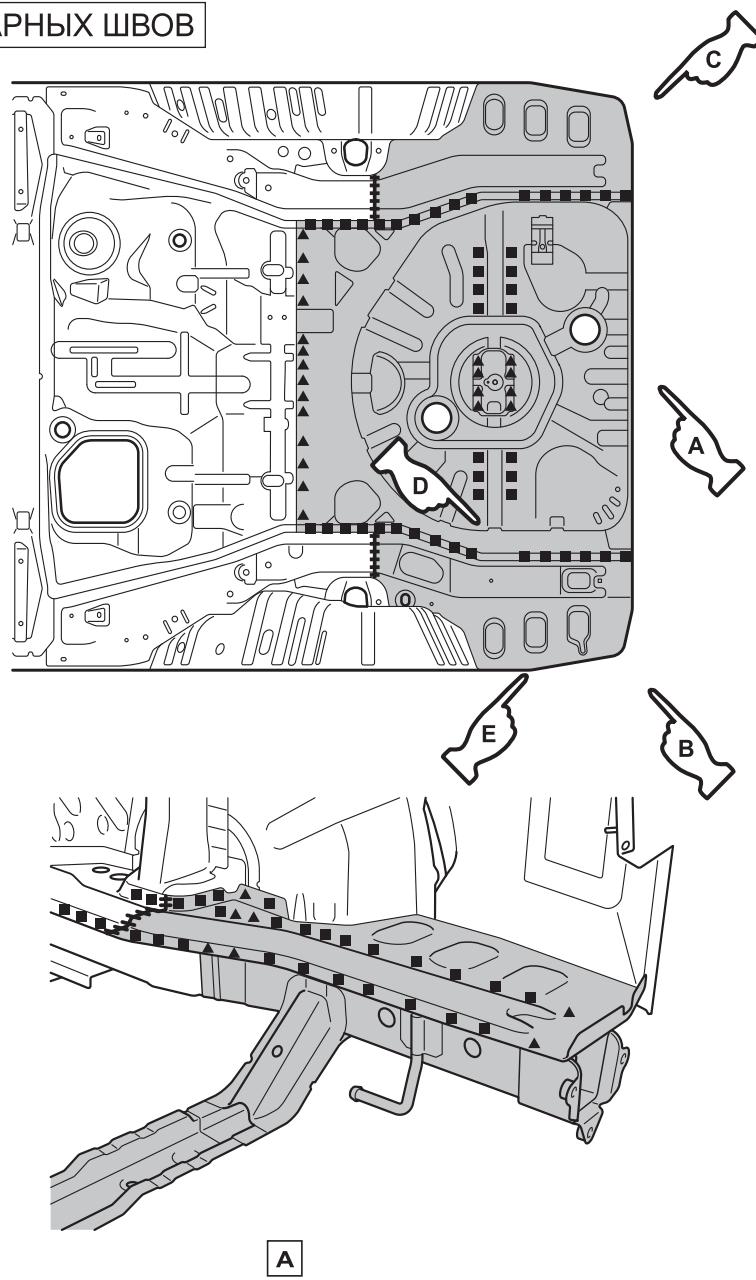
ПОЛ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ КУЗОВА

M4030010000889



| Символ | Описание операции |
|---------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■: указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲: указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| ooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

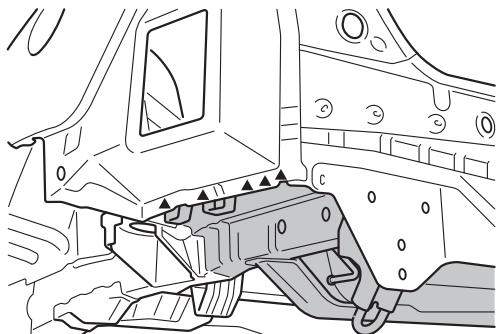
ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



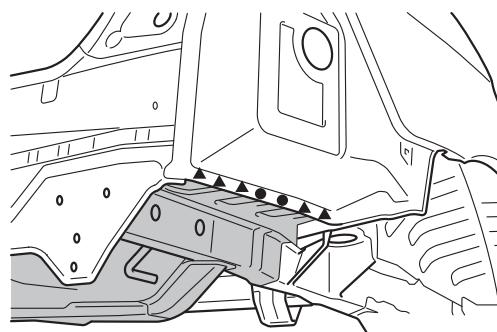
(Со снятой панелью задней части кузова)

AB602343 AB

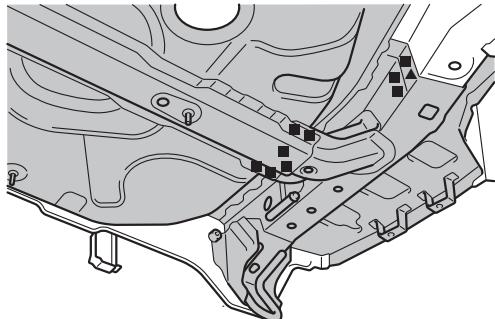
ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения по сварным швам задней панели приводятся в разделе "Задняя панель" на стр. 3-23.



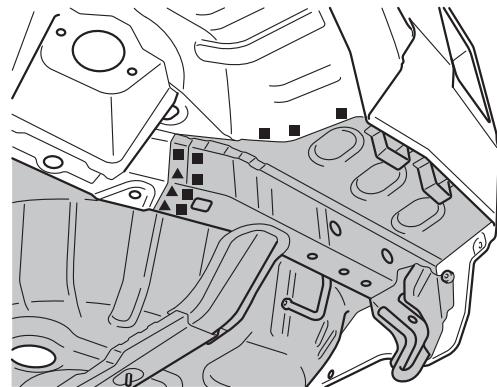
B



C



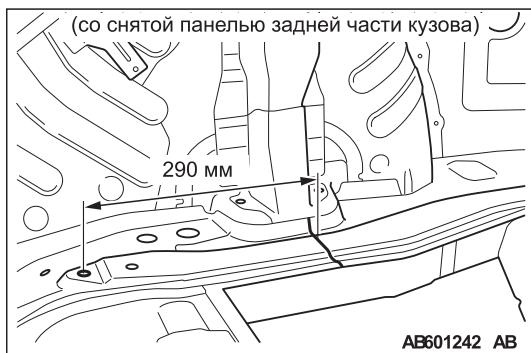
D



E

AB700060 AB

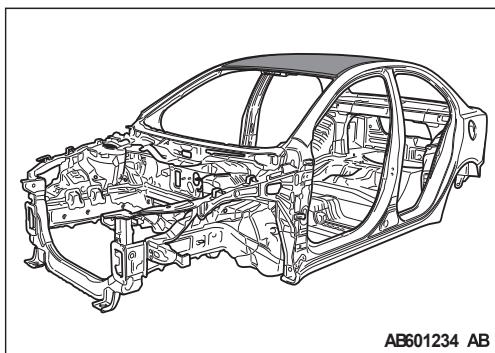
**ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ
РАБОТАМ
СНЯТИЕ**



1. При снятии боковой панели пола задней части кузова срежьте ее на отметке 290 мм под установочным отверстием кронштейна крепления детского сиденья.

КРЫША

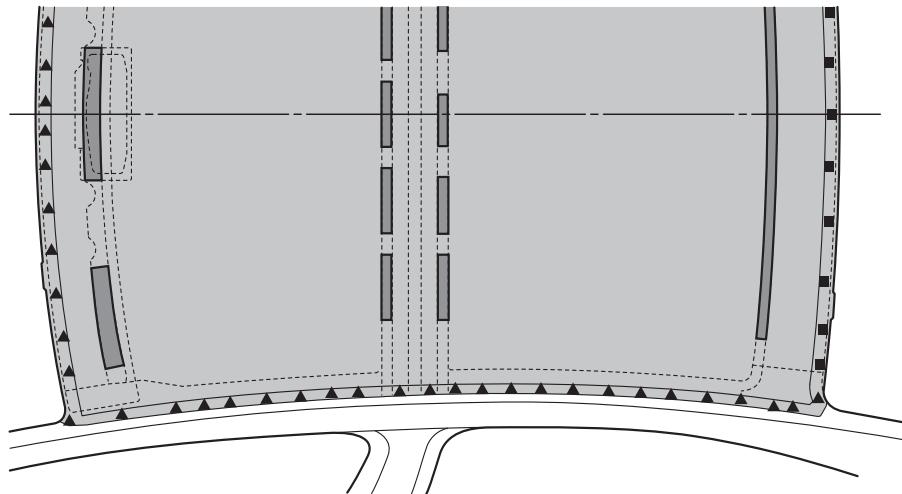
M4030011000990



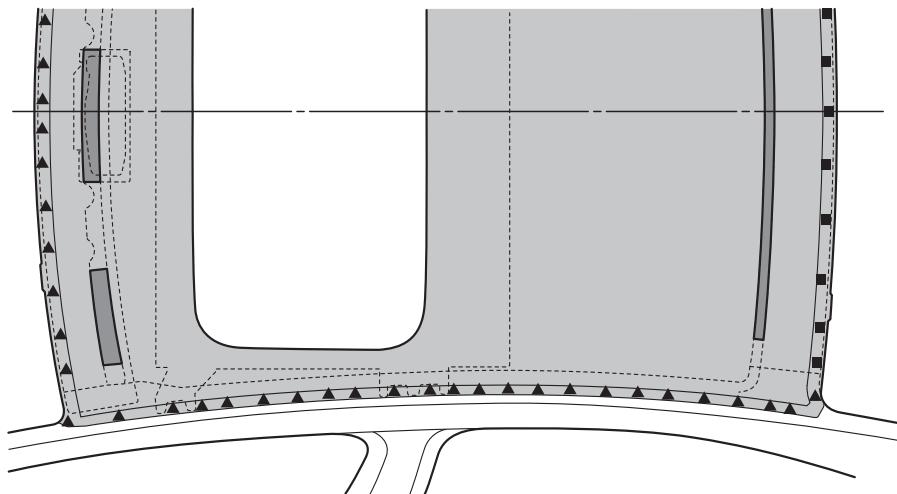
| Символ | Описание операции |
|----------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■: указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲: указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ

<Автомобили без люка крыши>



<Автомобили с люком крыши>



Герметик

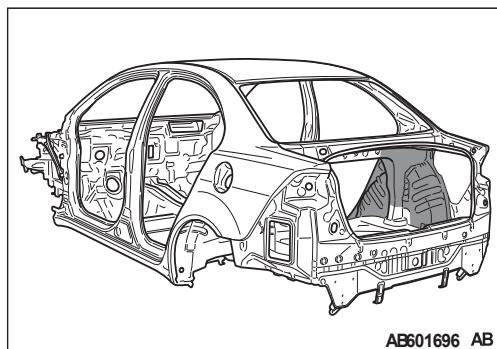
AB700010 AB

Герметик: уретановый герметик для кузова

Брэнд: 3М ATD, номер детали 8542, или эквивалент

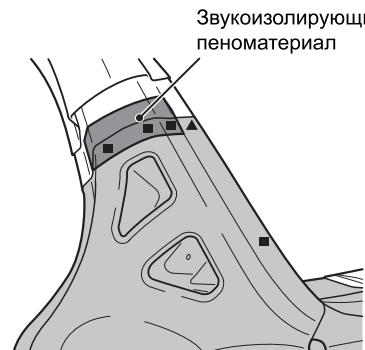
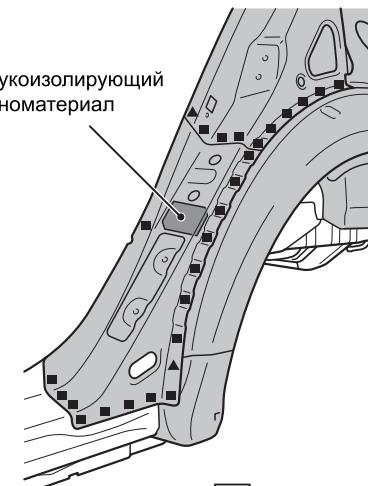
ВНУТРЕННЯЯ ЧАСТЬ ЗАДНЕЙ БОКОВОЙ ПАНЕЛИ

M4030012000874



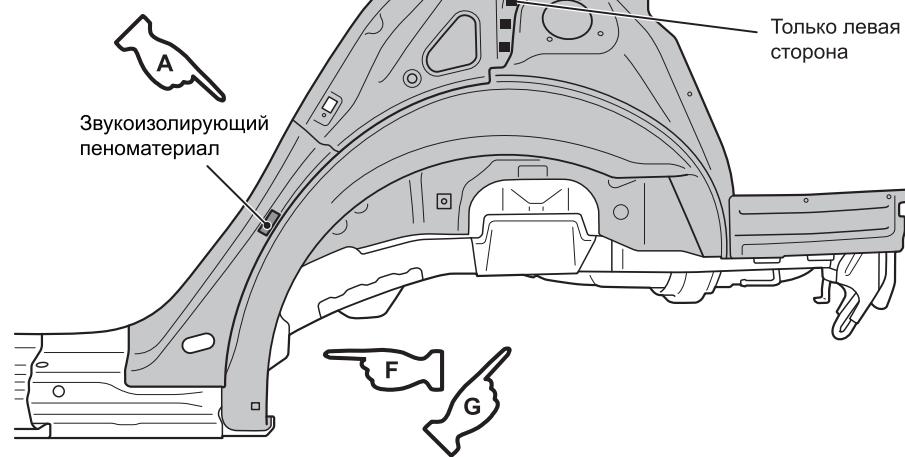
| Символ | Описание операции |
|---------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■: указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲: указывает, что сварке подлежат три панели) |
| ++ + + | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| ○○○○○○ | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



A

B



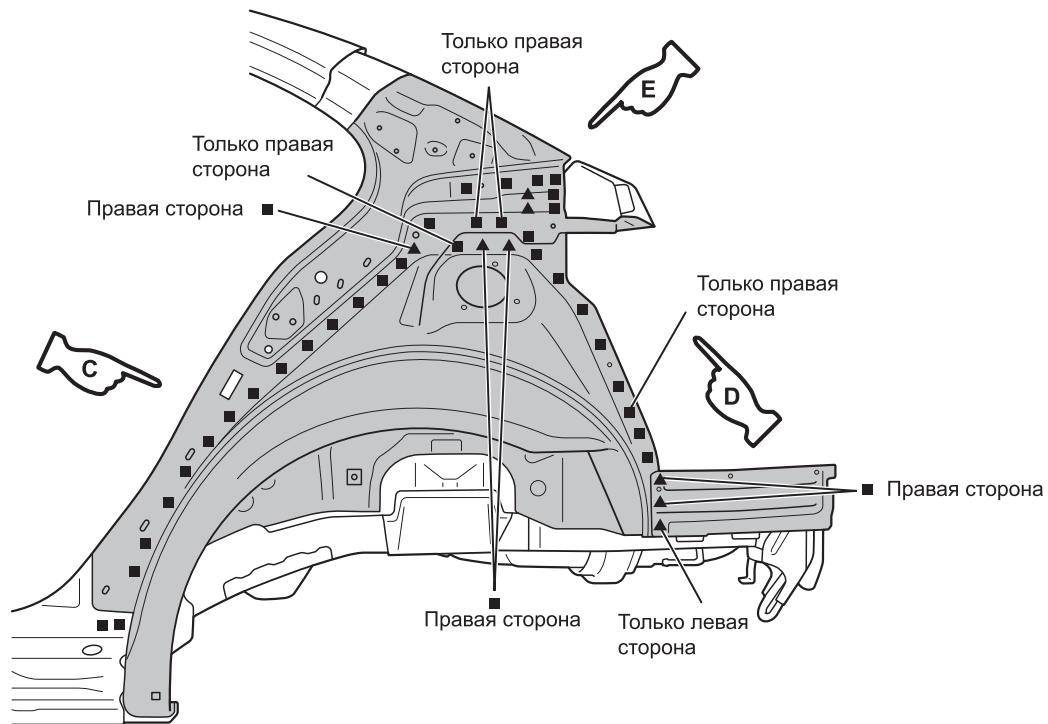
(Со снятой внешней боковой частью)

AB601518 AB

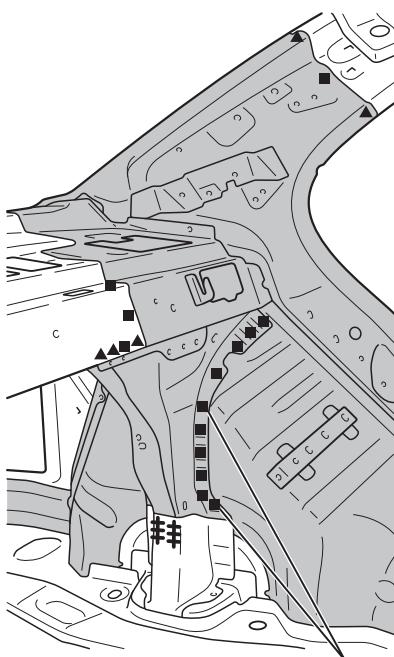
⚠ ОСТОРОЖНО

При производстве ремонтных работ в областях установки звукоизолирующего пеноматериала не используйте пожароопасные инструменты, поскольку их использование может вызвать возгорание звукоизолирующего пеноматериала.

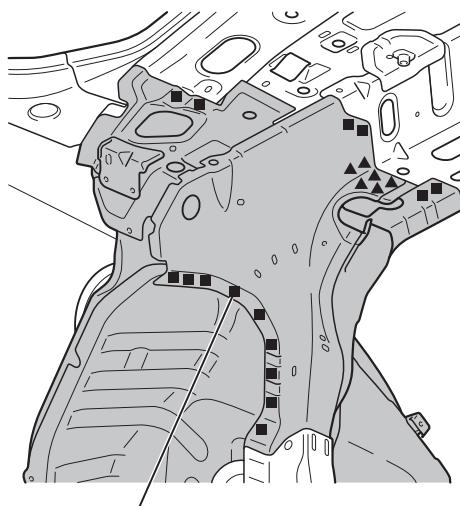
ПРИМЕЧАНИЕ. Сведения по сварным швам с внешней частью задней боковой панели приводятся в разделе "Внешняя часть задней боковой панели" на стр.3-21.



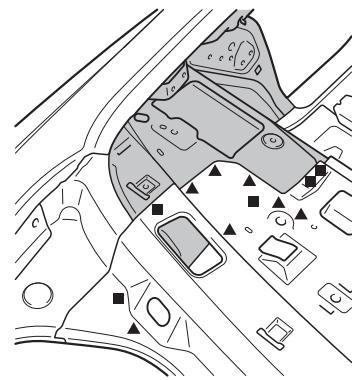
(Со снятыми усилениями задней стойки и нижней частью усиления задней стойки)



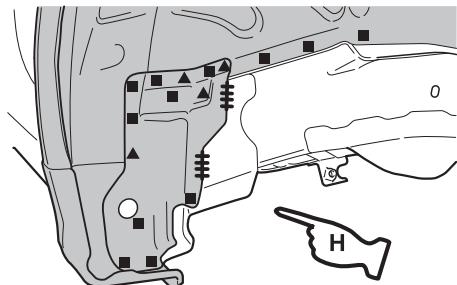
C Только левая
сторона



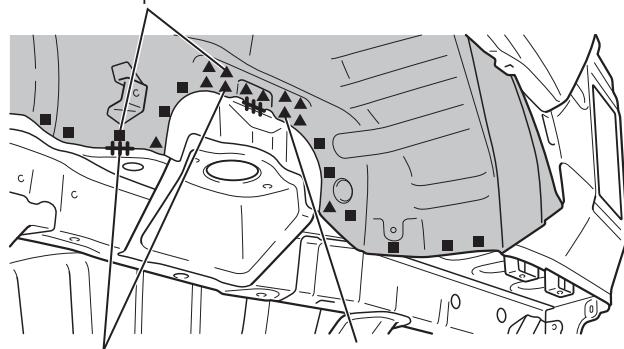
Только левая
сторона



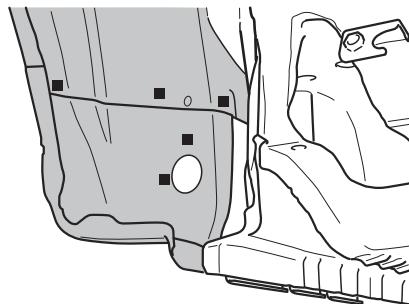
E



F

Только правая
сторона

G

Только левая
сторонаТолько правая
сторона

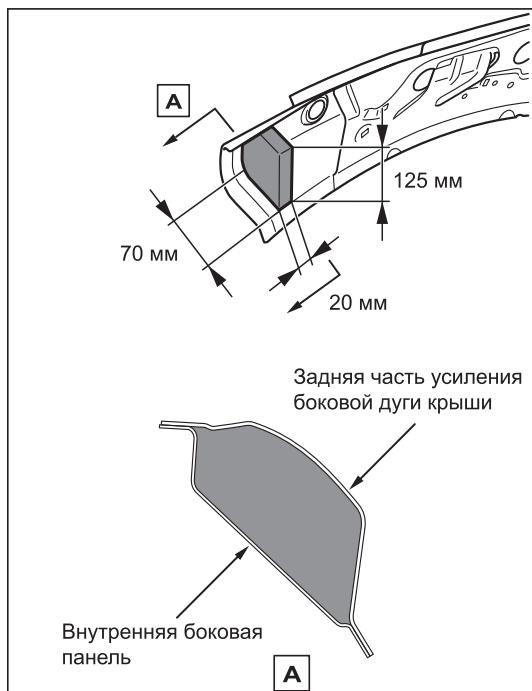
H

(Со снятой внешней передней
нижней панелью корпуса заднего колеса)

AB601591 AB

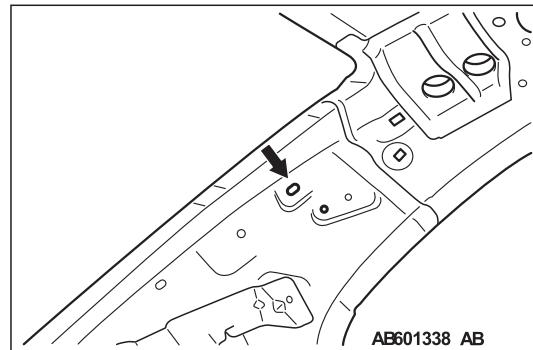
ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ РАБОТАМ

УСТАНОВКА



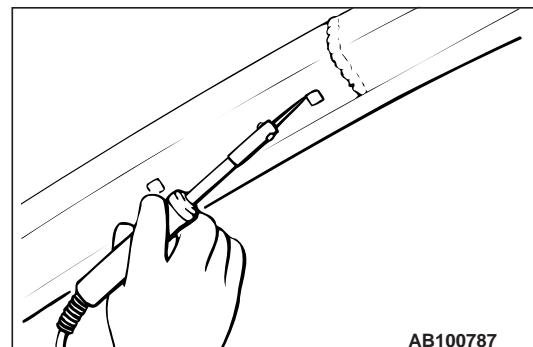
- При установке новых компонентов внутренней части задней боковой панели обточите подушку для замены (MR535301 или MR435765), как показано на рисунке, и установите ее со стороны кузова во избежание утечки звукоизолирующего пеноматериала при заполнении им задней стойки в следующем процессе.

Прокладка съемной панели кузова AB601339 AB



3. Смонтируйте внутреннюю часть задней боковой панели, вверните болт и закройте алюминиевой лентой фланец, затем заполните отверстие звукоизолирующим пеноматериалом согласно рисунку и инструкциям.

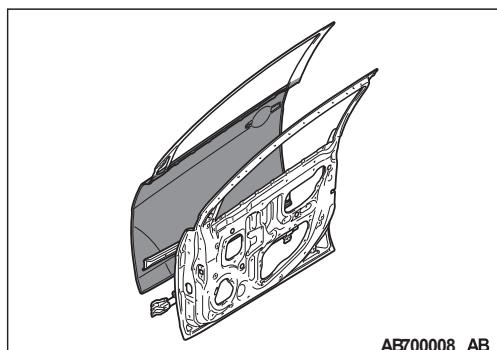
**Звукоизолирующий пеноматериал:
"3M ATD ULTRAPRO Panel foam-Yellow"**



4. Для удаления болта и алюминиевой ленты подождите 2 часа после заполнения отверстия звукоизолирующим пеноматериалом, затем паяльником проделайте в звукоизолирующем пеноматериале отверстие для установки скобы и т.п.

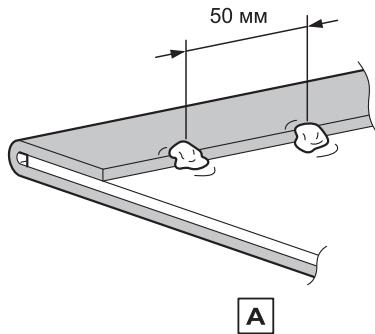
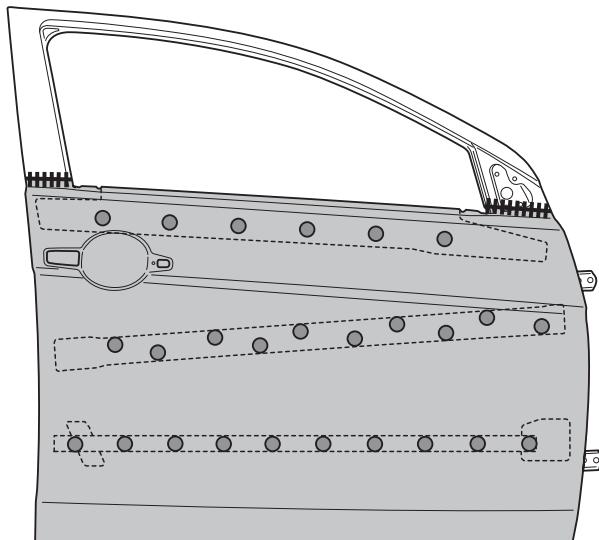
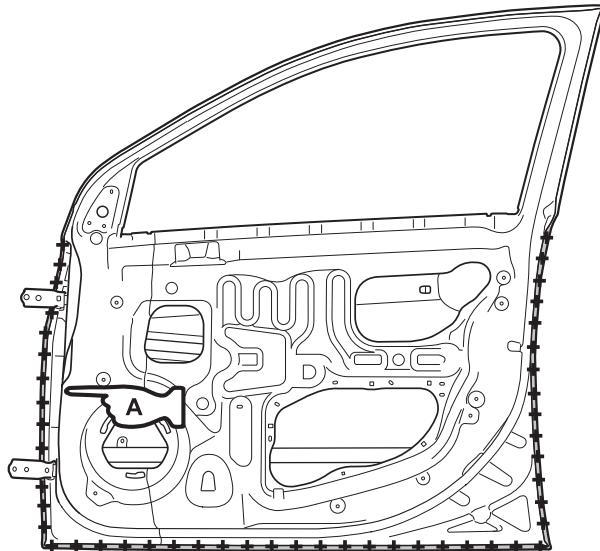
ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ (СВАРНОГО ТИПА)

M4030001500370



| Символ | Описание операции |
|----------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■ : указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲ : указывает, что сварке подлежат три панели) |
| ++ + | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooo | Пайка-сварка |
| ████████ | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



A

Герметик

AB602375 AB

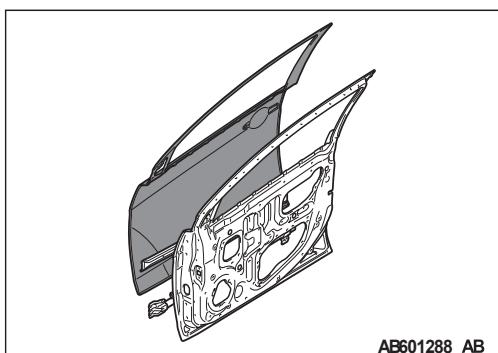
Герметик: уретановый герметик для кузова

Брэнд: 3М ATD, номер детали 8542, или эквивалент

ПРИМЕЧАНИЕ. После окантовки внешней части панели новой передней двери сварите нахлесточную секцию фланца дуговой сваркой с шагом 50 мм.

ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ (НАКЛАДНОГО ТИПА)

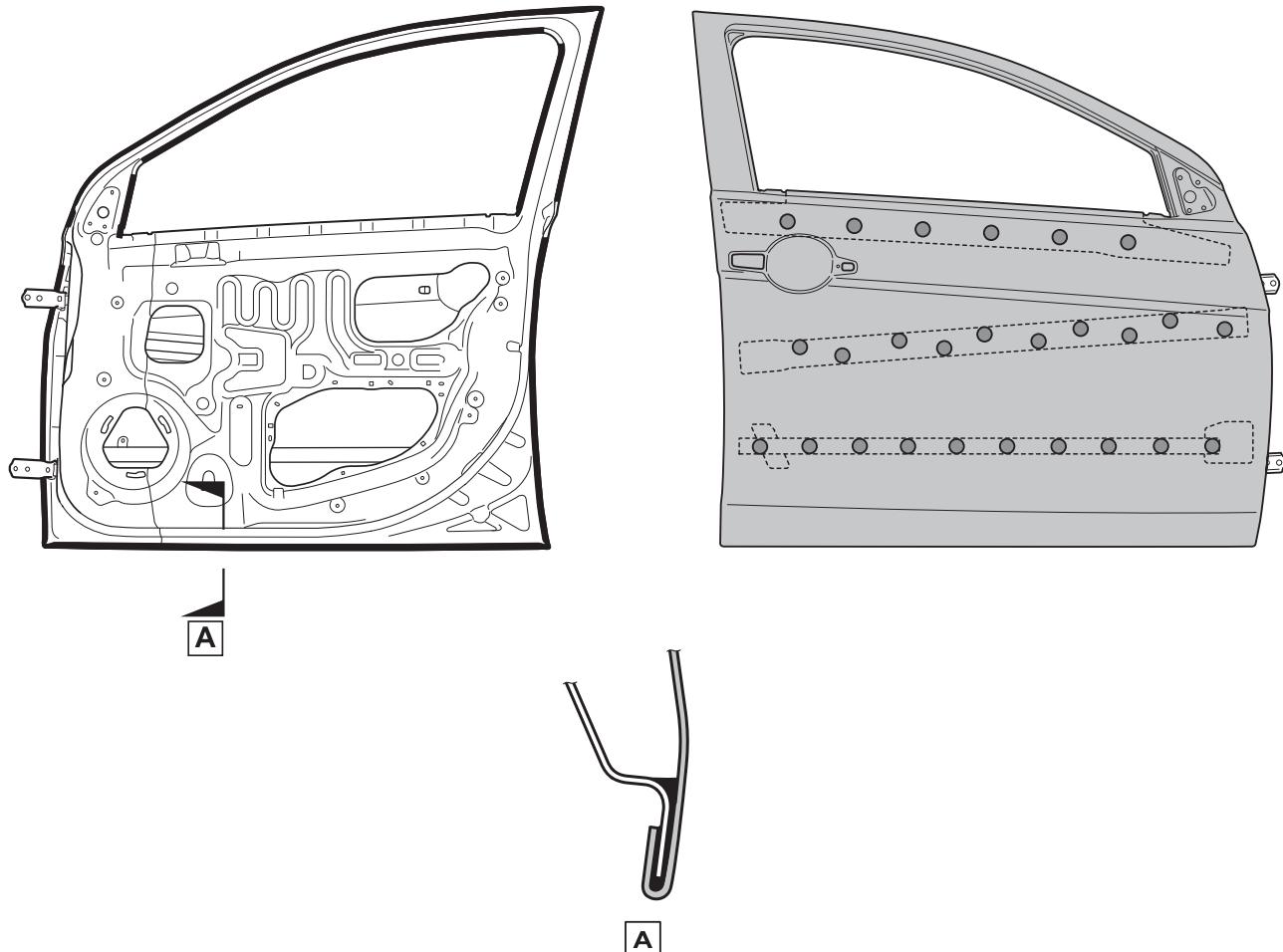
M4030001700374



AB601288 AB

| Символ | Описание операции |
|-----------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■ : указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲ : указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| ooooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



Герметик 1
Герметик 2

- Герметик 1: уретановый герметик для кузова

Брэнд: 3M ATD, номер детали 8542, или эквивалент

- Герметик 2: эпоксидная смола

Брэнд: 3M ATD, номер детали 8115, или эквивалент

AB602376 AB

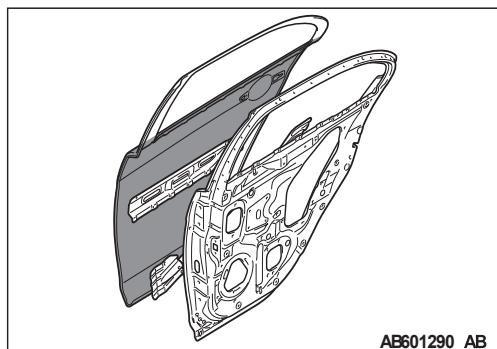
ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ РАБОТАМ

УСТАНОВКА

- При установке новой внешней части панели передней двери зачистите соединительную поверхность и удалите краску для улучшения адгезии. Затем обезжирьте внешнюю часть панели передней двери.
- Установите внешнюю часть панели передней двери и сделайте окантовку. После этого удалите выступивший герметик.

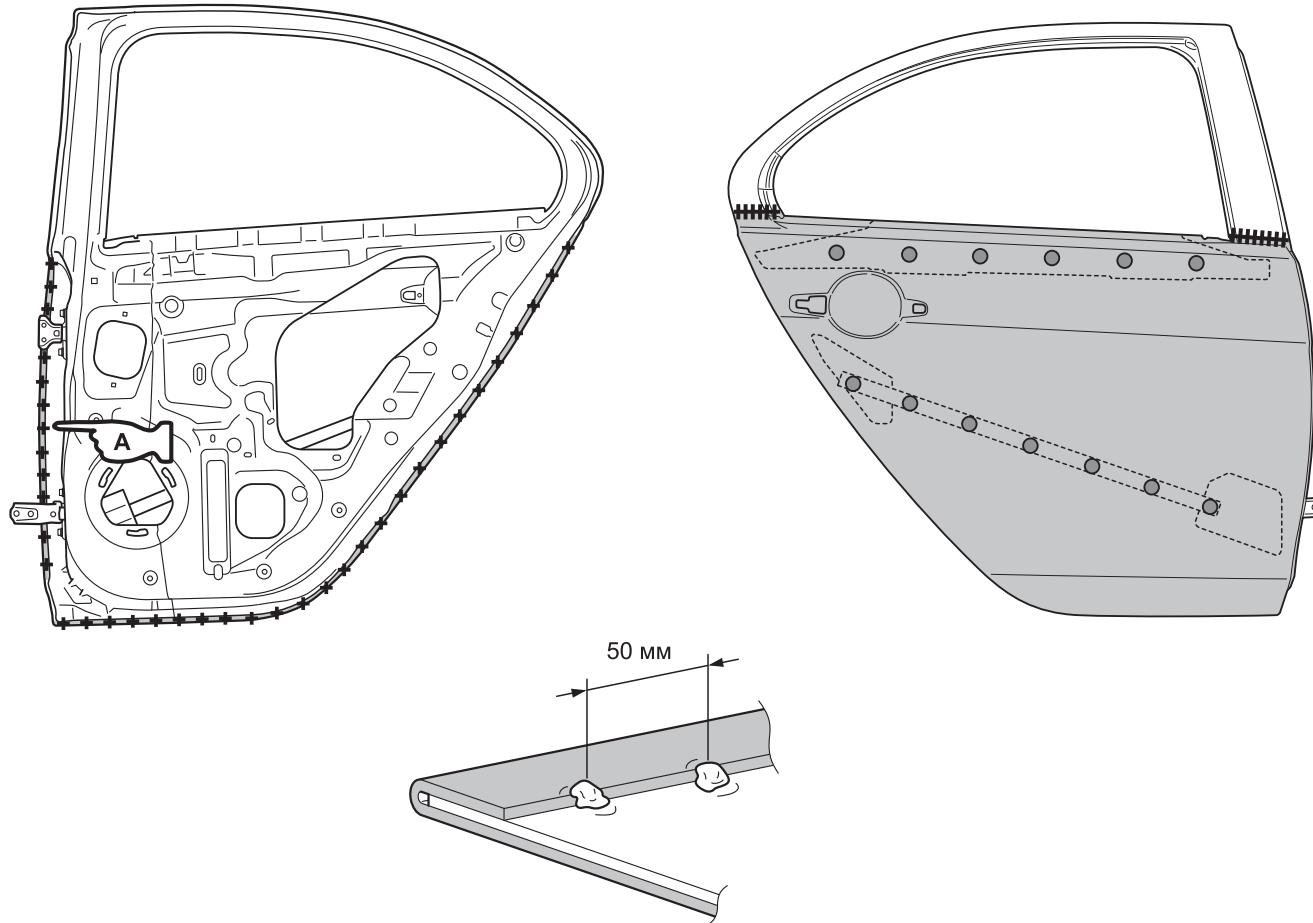
ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ (СВАРНОГО ТИПА)

M4030001600300



| Символ | Описание операции |
|----------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■: указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲: указывает, что сварке подлежат три панели) |
| +++ | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



Герметик

Герметик: уретановый герметик для
кузова

A

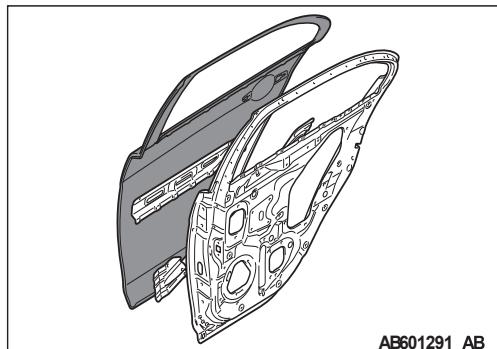
AB602377 AB

Брэнд: 3M ATD, номер детали 8542, или
эквивалент

ПРИМЕЧАНИЕ. После окантовки внешней части панели новой задней двери сварите нахлесточную секцию фланца дуговой сваркой с шагом 50 мм.

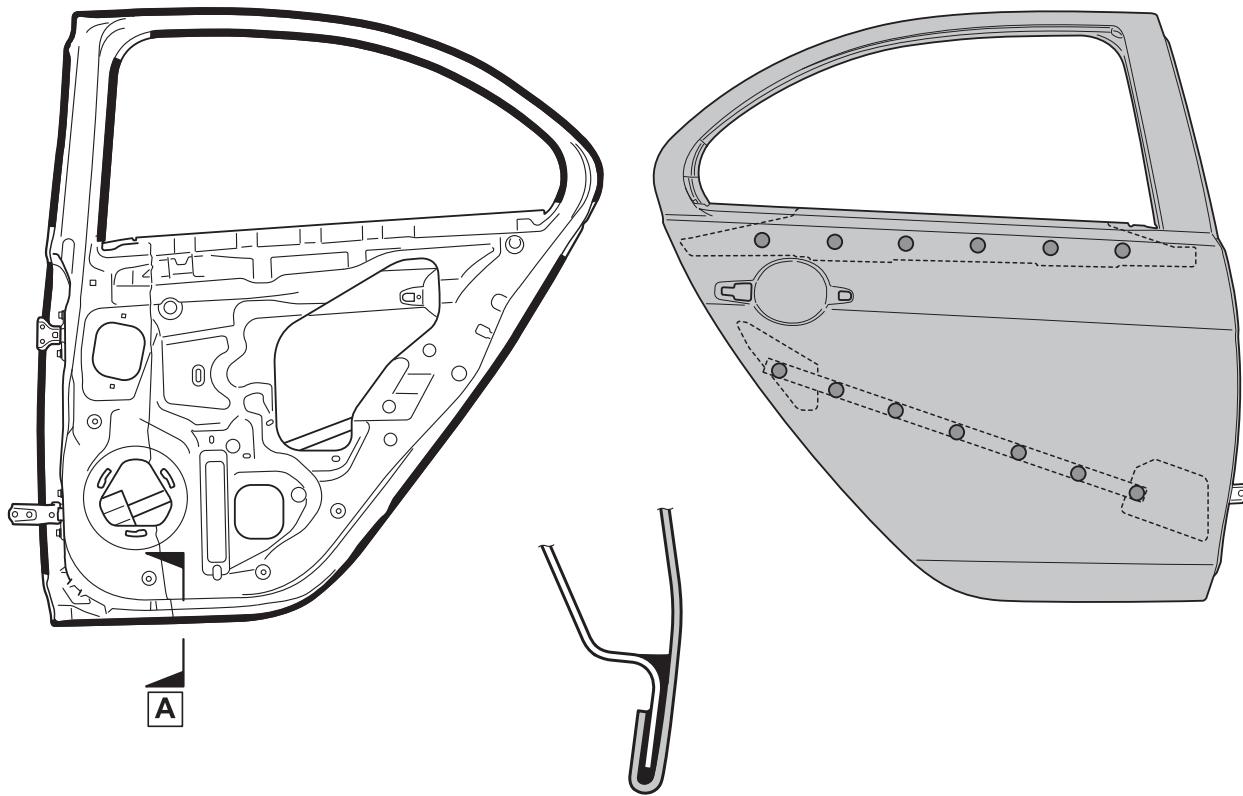
ВНЕШНЯЯ ПАНЕЛЬ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ (НАКЛАДНОГО ТИПА)

M4030001800296



| Символ | Описание операции |
|------------|--|
| ● ● ● ● | Точечная сварка |
| ■ ■ ▲ ▲ | Пробочная сварка металлическим (■ : указывает, что сварке подлежат две панели) электродом в среде инертного газа (▲ : указывает, что сварка подлежат три панели) |
| +++ + | Точечная сварка металлическим электродом в среде инертного газа |
| | Дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа (непрерывная) |
| oooooooooo | Пайка-сварка |
| | Места нанесения антикоррозионных добавок (наносятся в большом количестве на стыковые сварные соединения посредством отверстий для доступа) |

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ



Герметик 1
 Герметик 2

- Герметик 1: уретановый герметик для кузова

Брэнд: 3M ATD, номер детали 8542, или эквивалент

- Герметик 2: эпоксидная смола

Брэнд: 3M ATD, номер детали 8115, или эквивалент

ПРИМЕЧАНИЕ К РЕМОНТНЫМ РАБОТАМ УСТАНОВКА

- При установке новой внешней части панели задней двери зачистите соединительную поверхность и удалите краску для улучшения адгезии. Затем обезжирьте внешнюю часть панели задней двери.
- Установите внешнюю часть панели задней двери и сделайте окантовку. После этого удалите выступивший герметик.