

ЗАМЕНА : КРЫША СТАНДАРТНОЙ ДЛИНЫ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

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

1. Информация

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

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

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

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

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем.

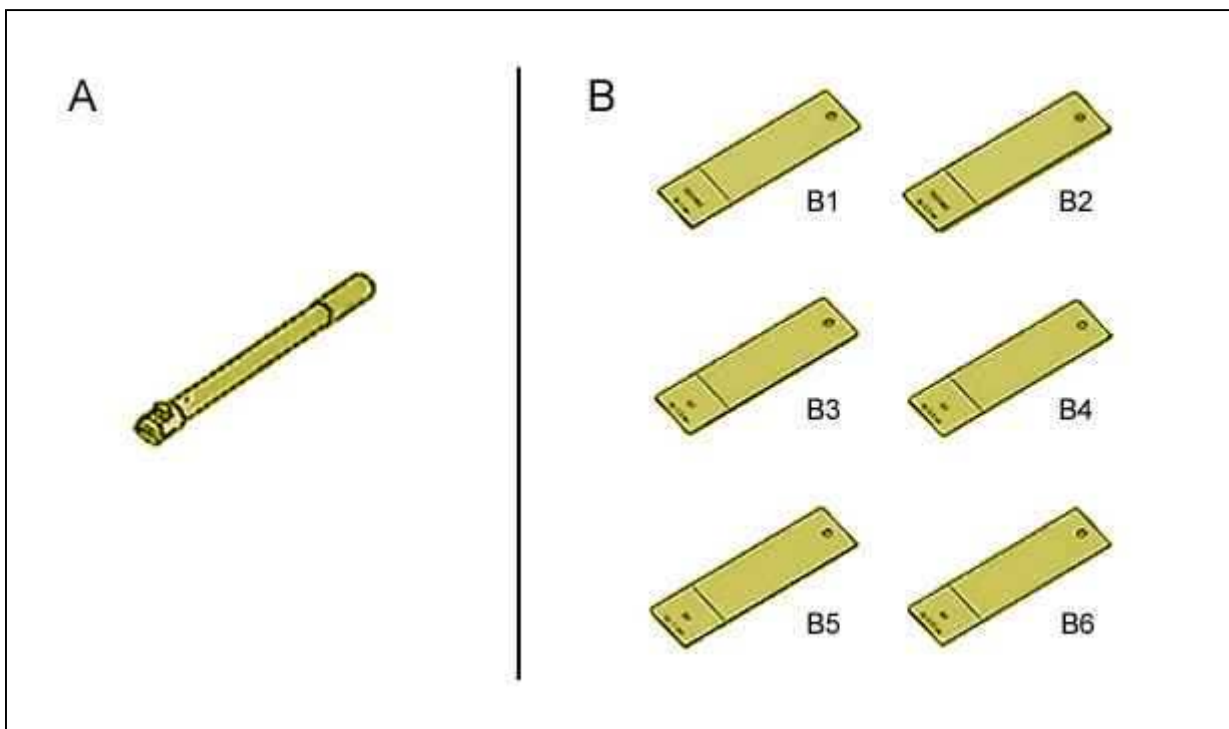


Рисунок : E5AP35MD

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

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

С

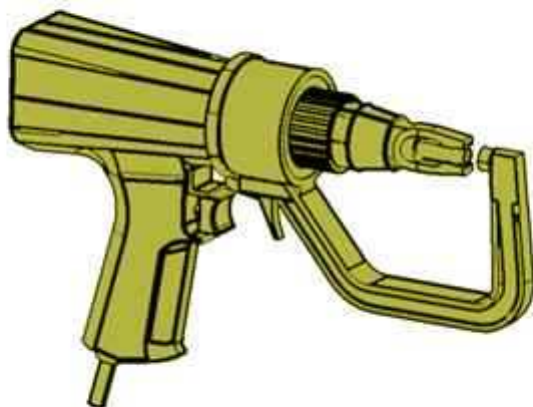


Рисунок : E5AM0JCD

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

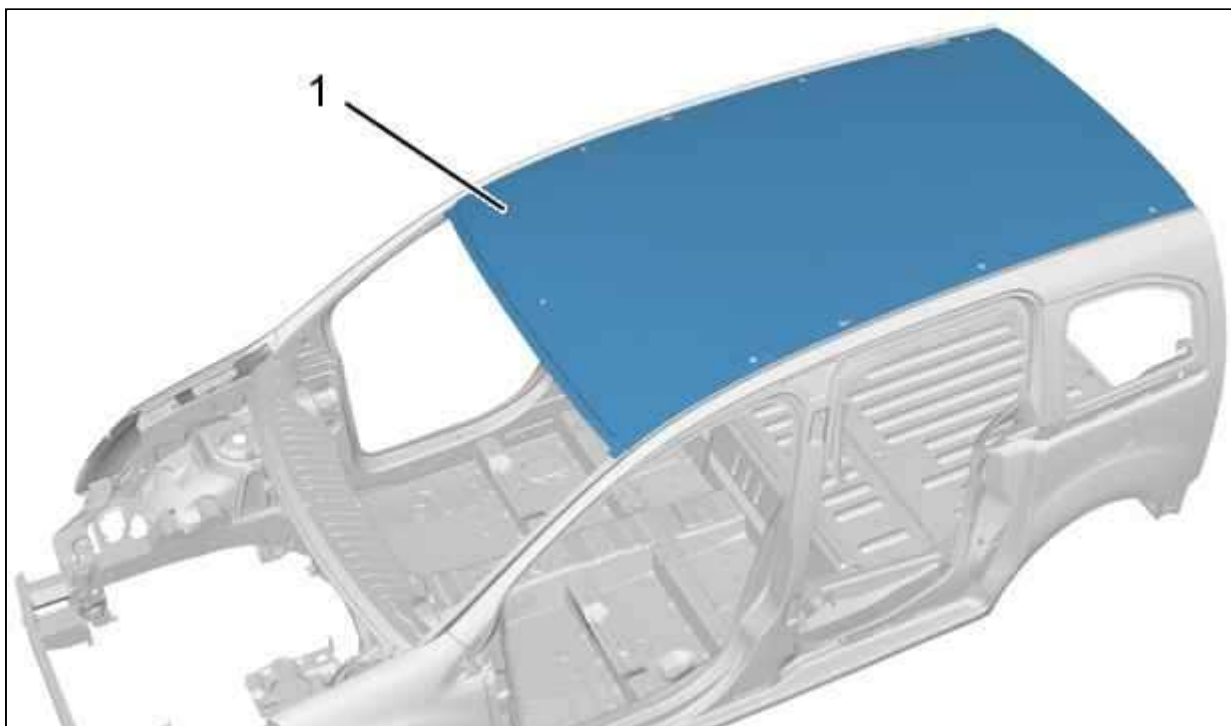
3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

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

Отделите жгуты проводов.

4. Локализация



Метка	Обозначение
(1)	Крыша в сборе

4.1. Состав : Запасная часть панели крыши

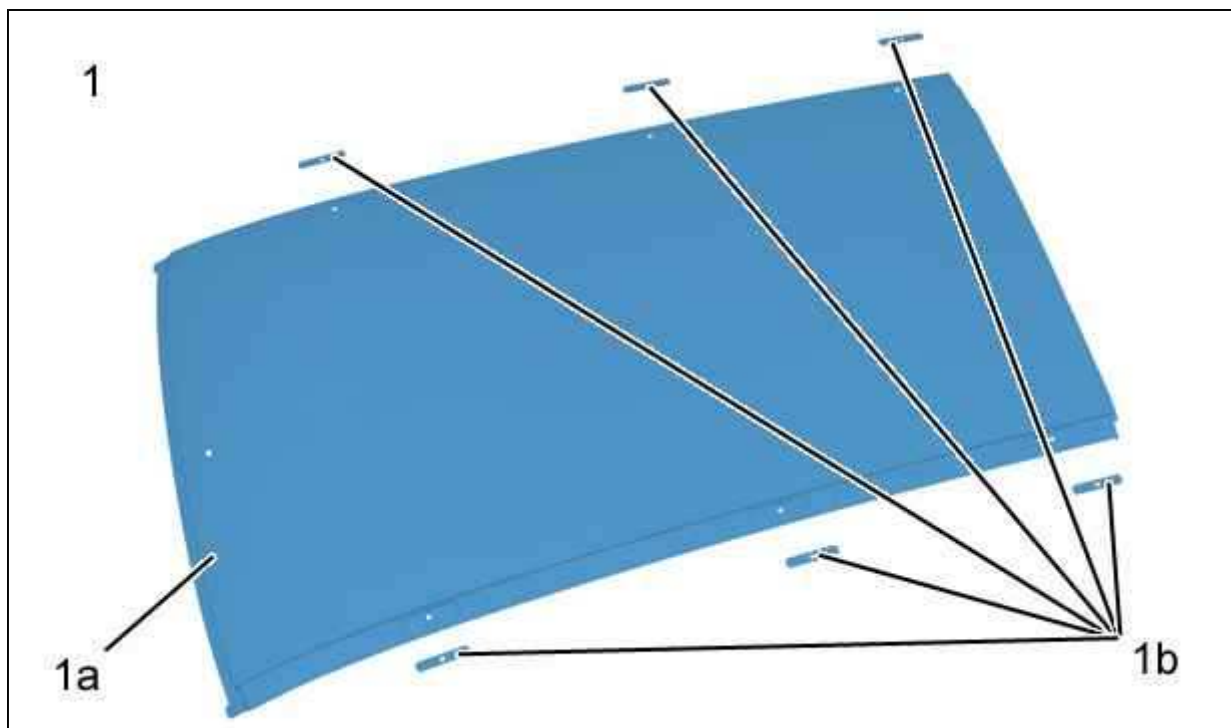


Рисунок : C4DM0B4D

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Крыша в сборе	0,67	Мягкая сталь
(1a)	Крыша	0,67	Мягкая сталь
(1b)	Усиление крепления балок крыши	2	THLE

4.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

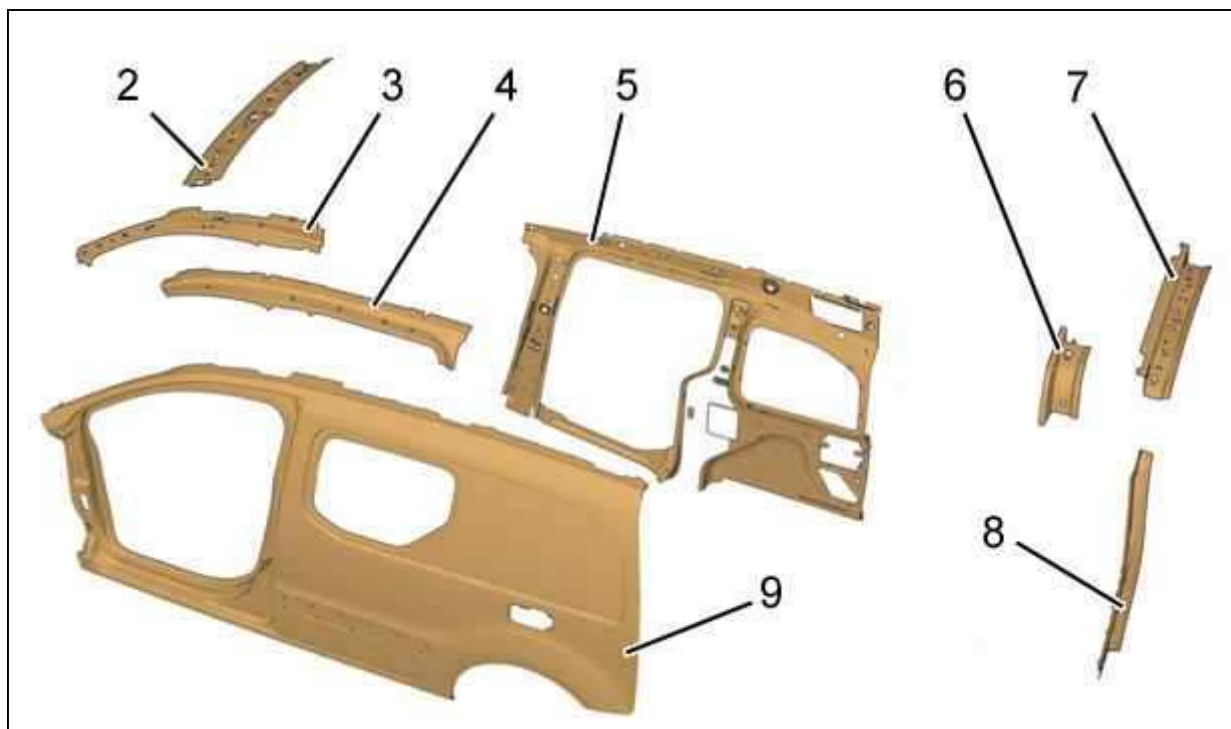


Рисунок : C4CM20KD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Передняя поперечина крыши	0,97	Мягкая сталь
(3)	Накладки стойки проёма ветрового стекла	1,47	UHLE
(4)	Основание арки крыши (Правой и/или левой стороны)	1,17	HLE
(5)	Накладка заднего крыла (Правой и/или левой стороны)	0,97	Мягкая сталь
(6)	Верхняя накладка стойки двери багажного отделения (Правый и левый)	1,47	HLE
(7)	Задняя поперечина крыши	0,77	HLE
(8)	Желоб стойки двери багажного отделения (Правой и/или левой стороны)	0,97	HLE
(9)	Со стороны салона (Правой и/или левой стороны)	0,77	Мягкая сталь

ВНИМАНИЕ : При регулировке сварочной установки учитывайте разницу в толщине металла.

5. Подготовка запасной части

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

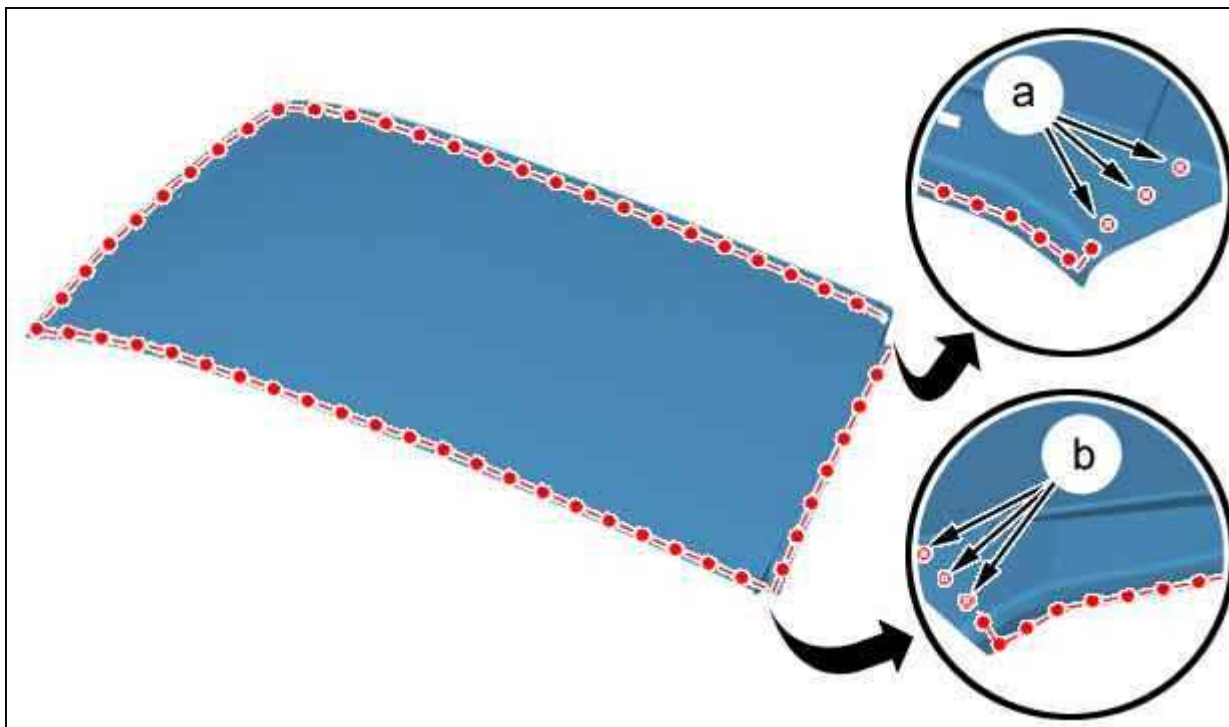


Рисунок : C4DM0B5D

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

6. Резка элемента на кузове

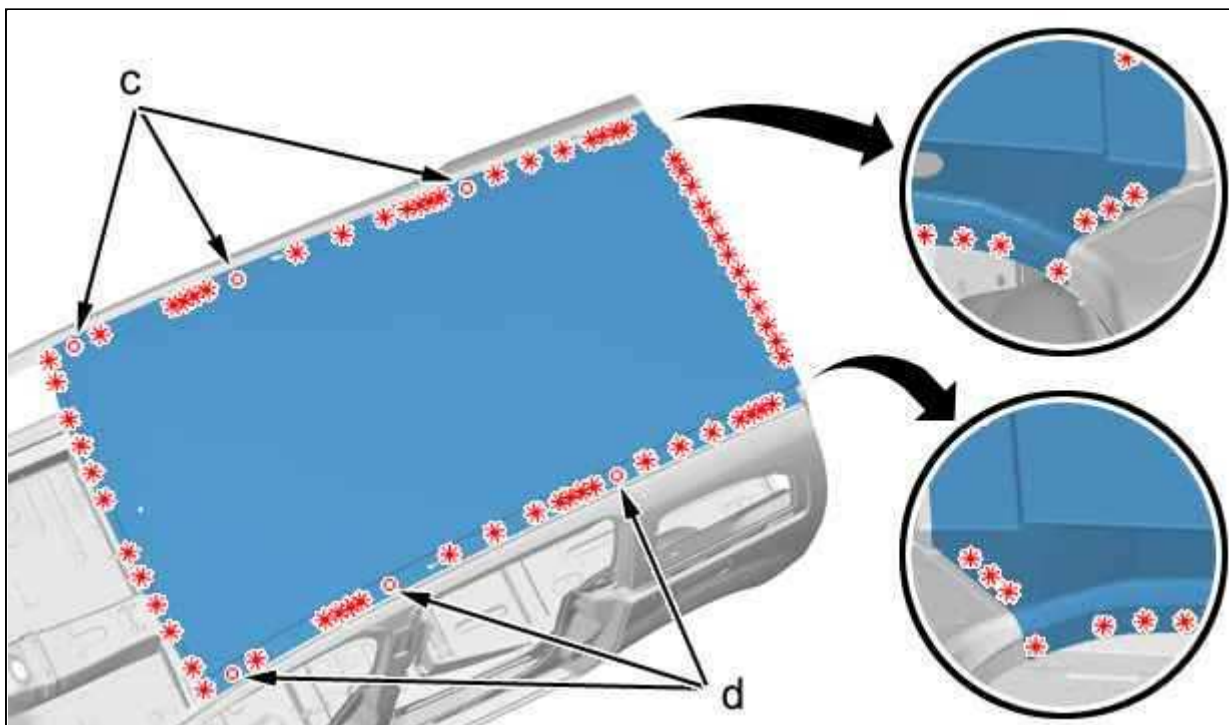


Рисунок : C4DM0B6D

Разметить, затем засверлить диаметром 8 мм (в местах "c", "d") 6 точек сварки на 3 толщины для последующей сварки электрозаклёпками.
Срезать по точкам .

ПРИМЕЧАНИЕ : точки сварки усилителей крепления поперечин крыши должны засверливаться на 2 толщины.

Снимите крышу.

7. Очистка и подготовка кузова

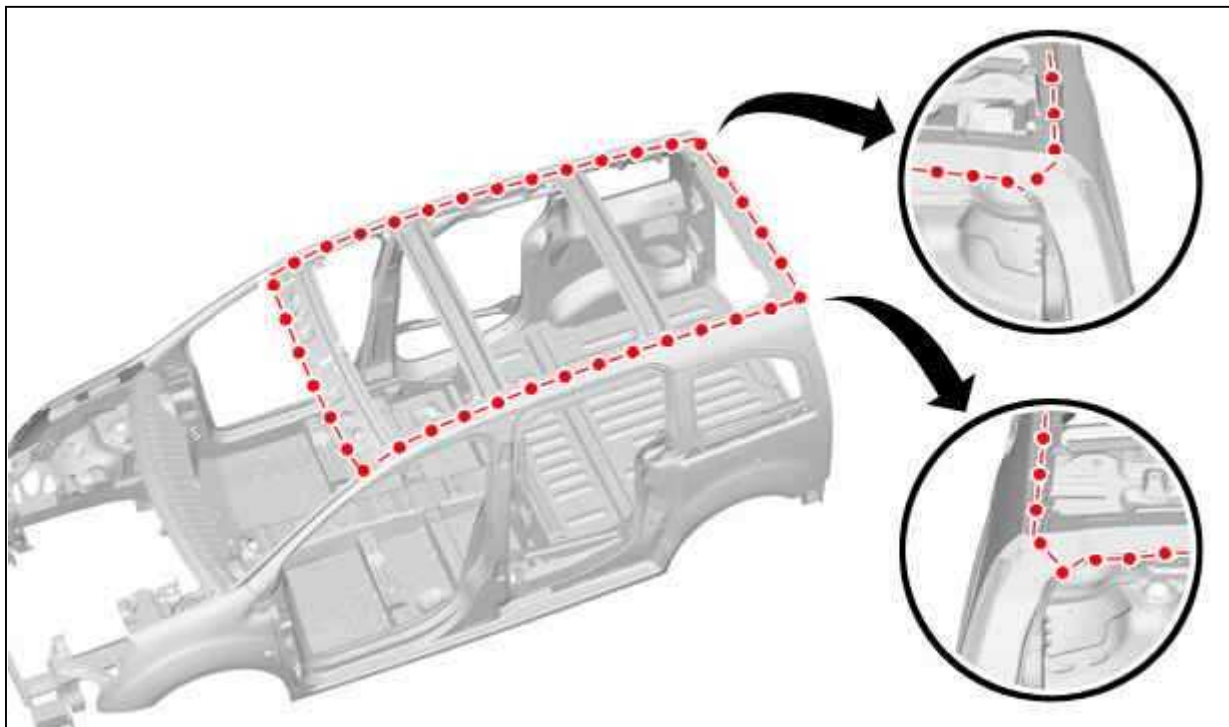


Рисунок : C4DM0B7D

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

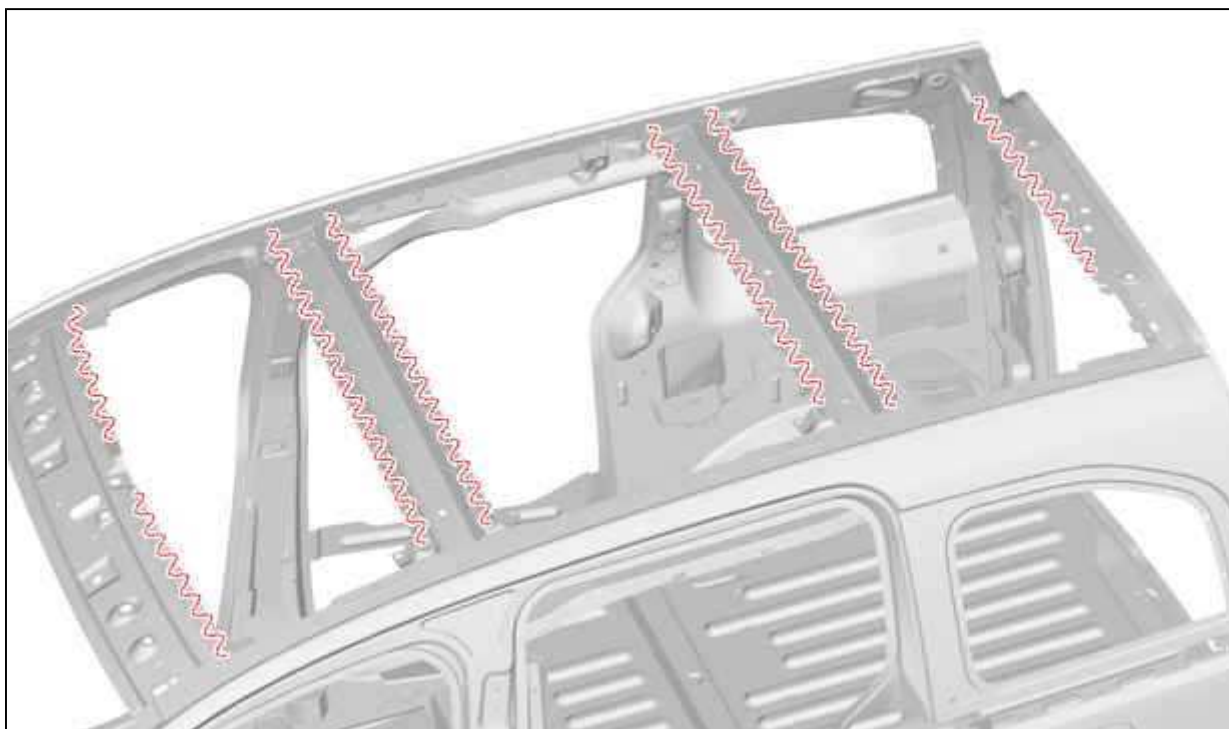


Рисунок : C4DM0B8D

Нанести фиксирующую мастику (индекс "A1").

8. Подгонка

Расположить : Крыша.

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Удерживать элемент на месте.

9. Сварка

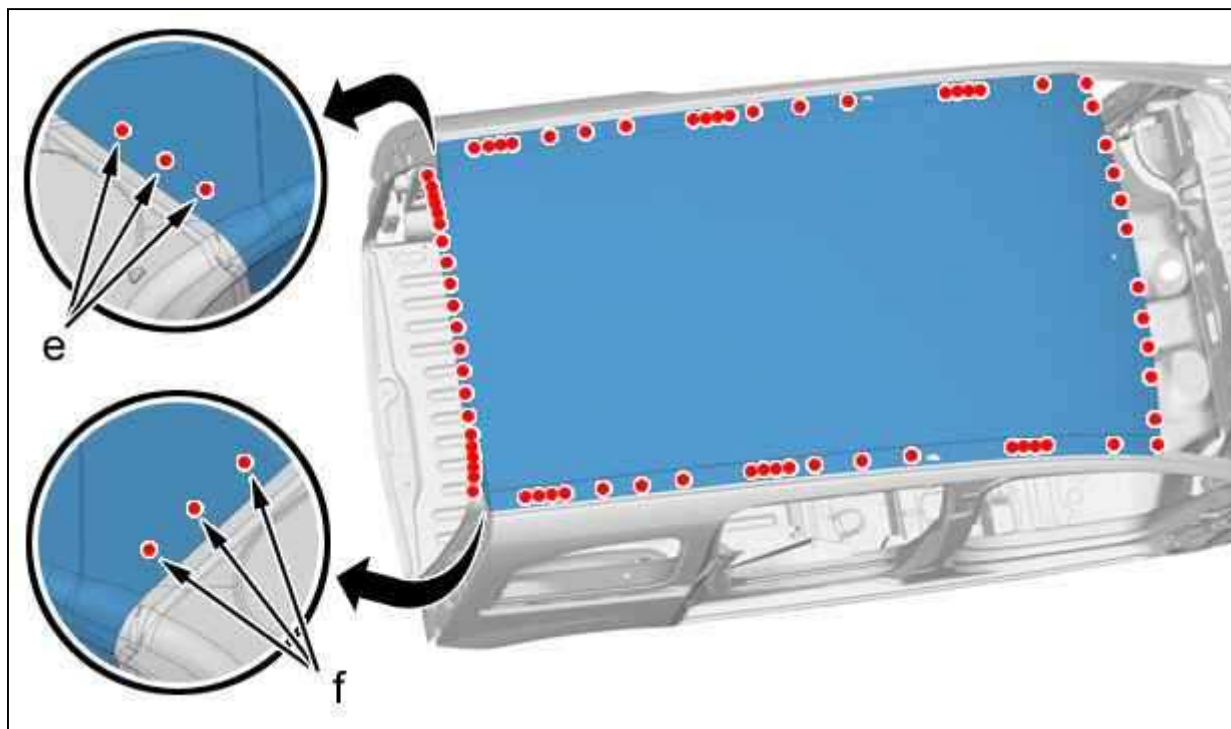


Рисунок : C4DM0B9D

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "e", "f").

Зашлифовать точки сварки MAG.

Приварить точками сварки.

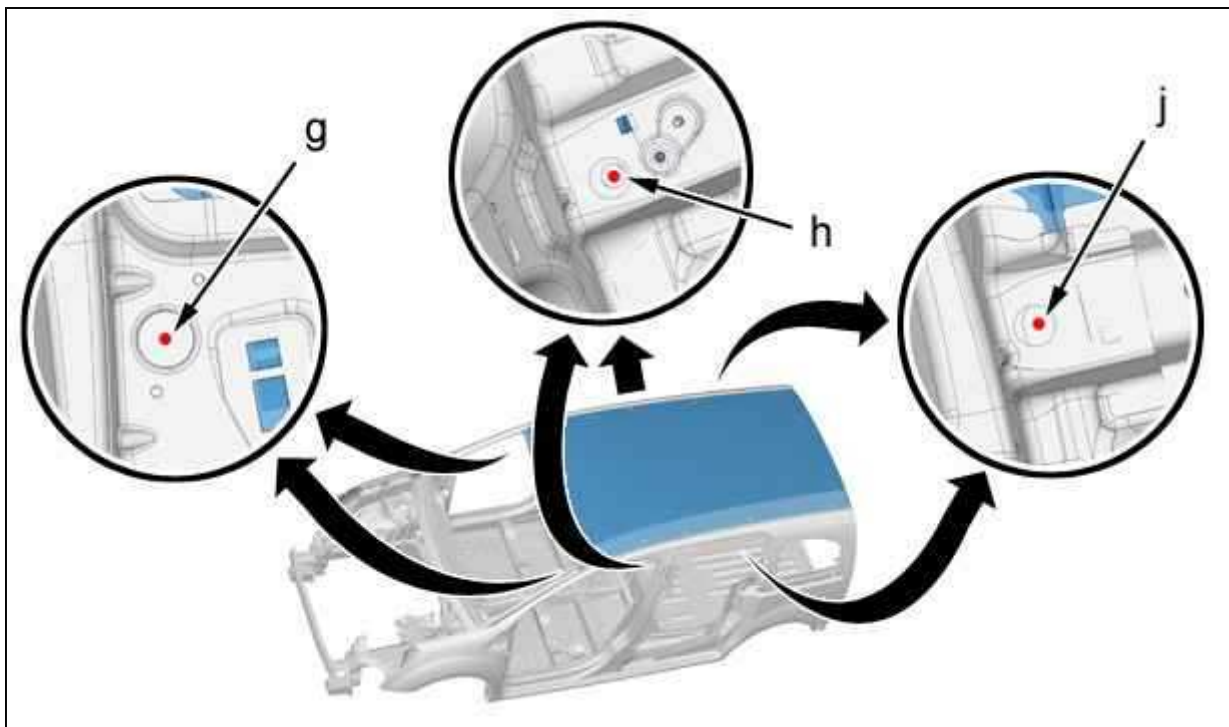


Рисунок : C4DM0BAD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG (в "g", "h", "j").

10. Герметичность - защита

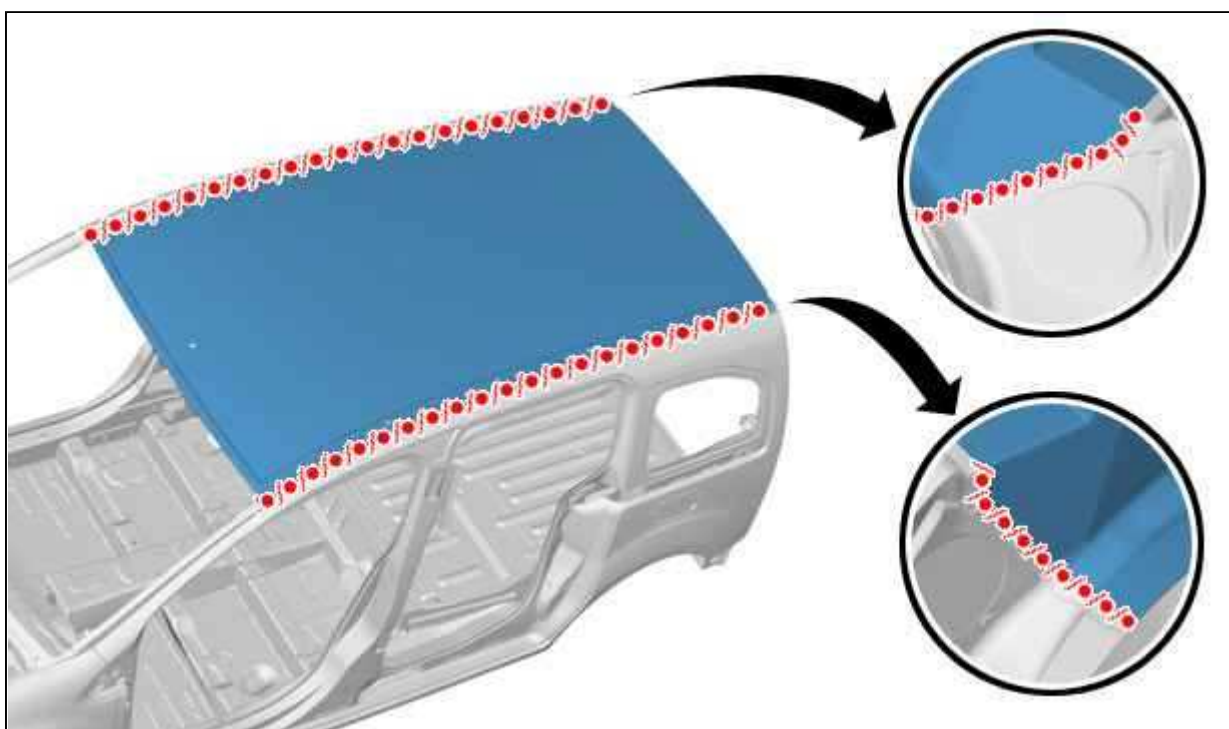


Рисунок : C4DM0BBD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик (индекс "A1").

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

11. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

12. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

ЗАМЕНА : ПОПЕРЕЧИНЫ И ДУГИ КРЫШИ

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

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

1. Информация

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

HLE : Сталь с высоким пределом упругости.

2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем.

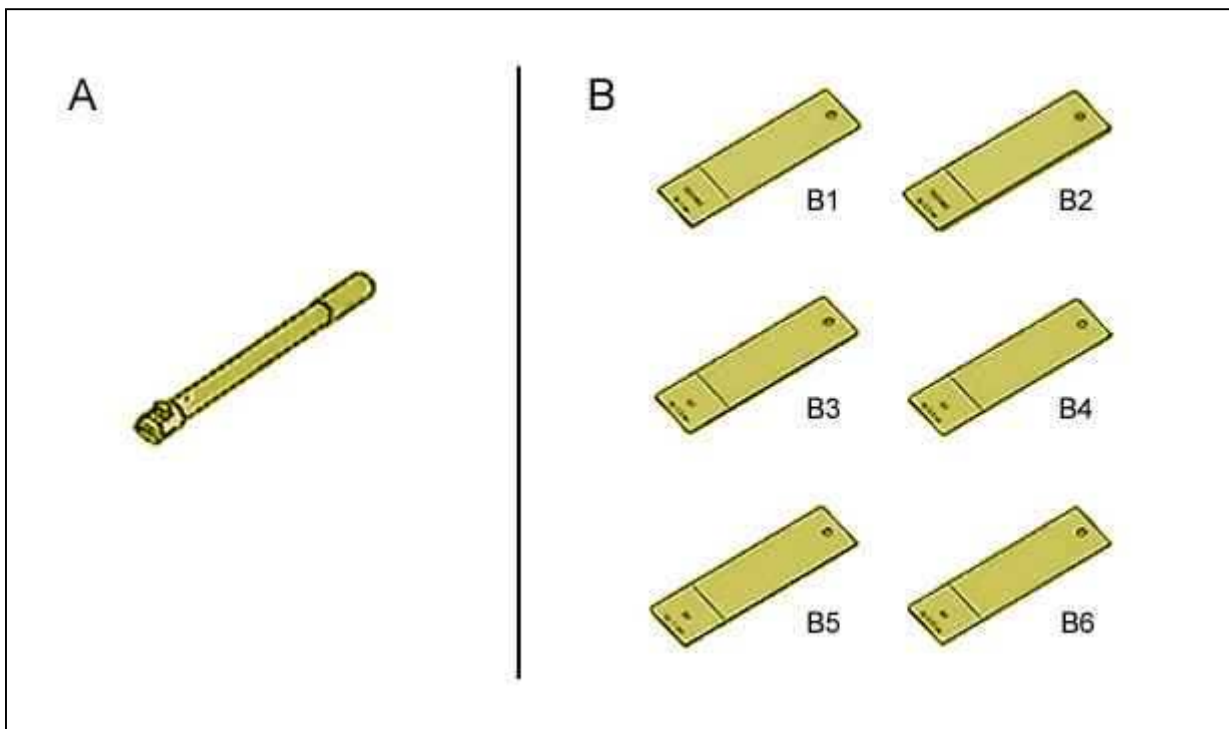


Рисунок : E5AP35MD

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

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

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

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

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

Отделите жгуты проводов.

ПРИМЕЧАНИЕ : При замене задней поперечины крыши на автомобиле с поднимающейся дверью багажного

отделения необходимо также заменить усилители шарниров.

Замените крышу  .

ПРИМЕЧАНИЕ : Поперечины и дуги можно заменять независимо друг от друга.

4. Локализация : Поперечины крыши

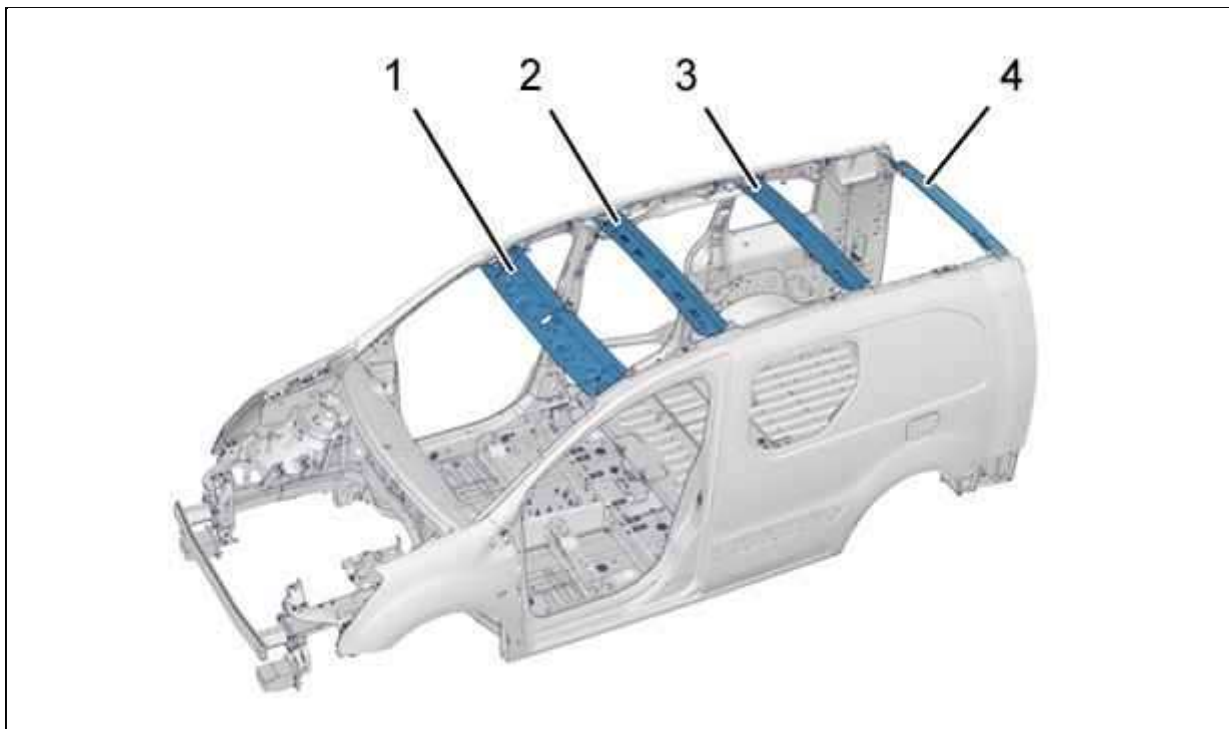


Рисунок : C4EM0A1D

Метка	Обозначение
(1)	Передняя поперечина крыши
(2)	Центральная арка крыши
(3)	Задняя дуга крыши
(4)	Задняя поперечина крыши

5. Идентификация : Поперечины крыши

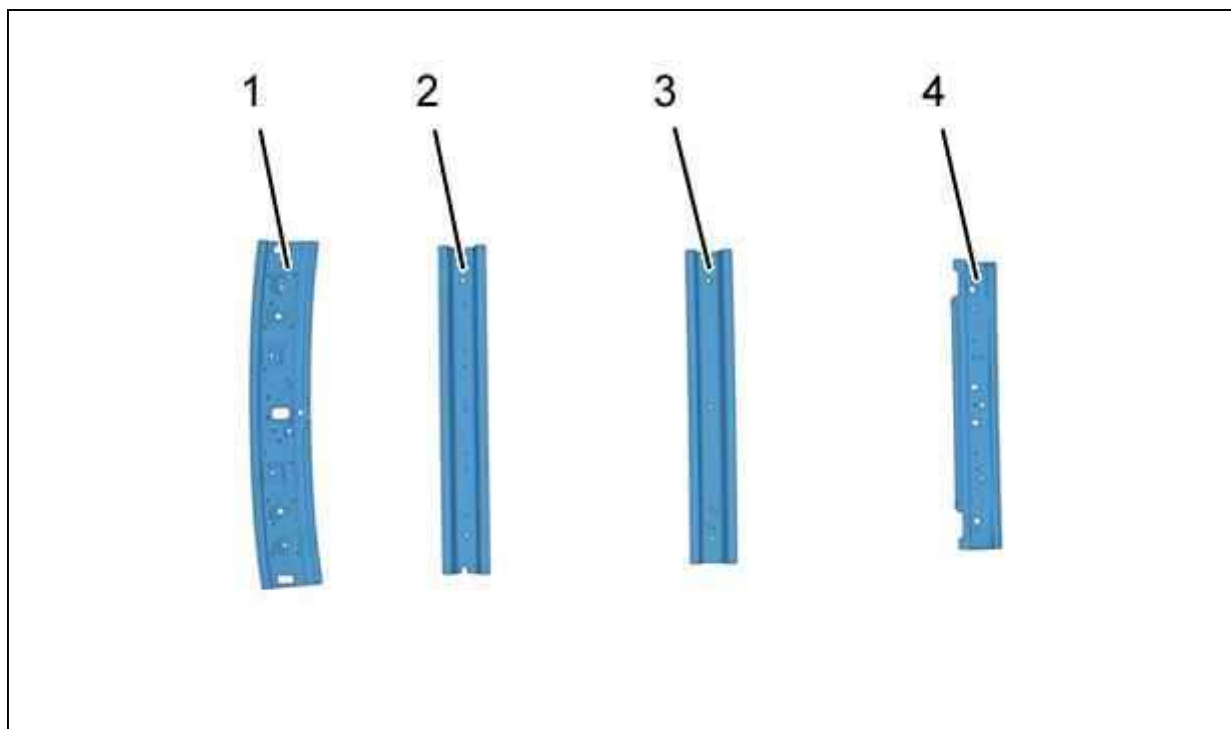


Рисунок : C4DM08TD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
1	Передняя поперечина крыши	0,97	Мягкая сталь
2	Центральная арка крыши	1,47	HLE (*)
3	Задняя дуга крыши	1,47	HLE (*)
4	Задняя поперечина крыши	0,77	Мягкая сталь

6. Идентификация деталей, примыкающих к запчастям

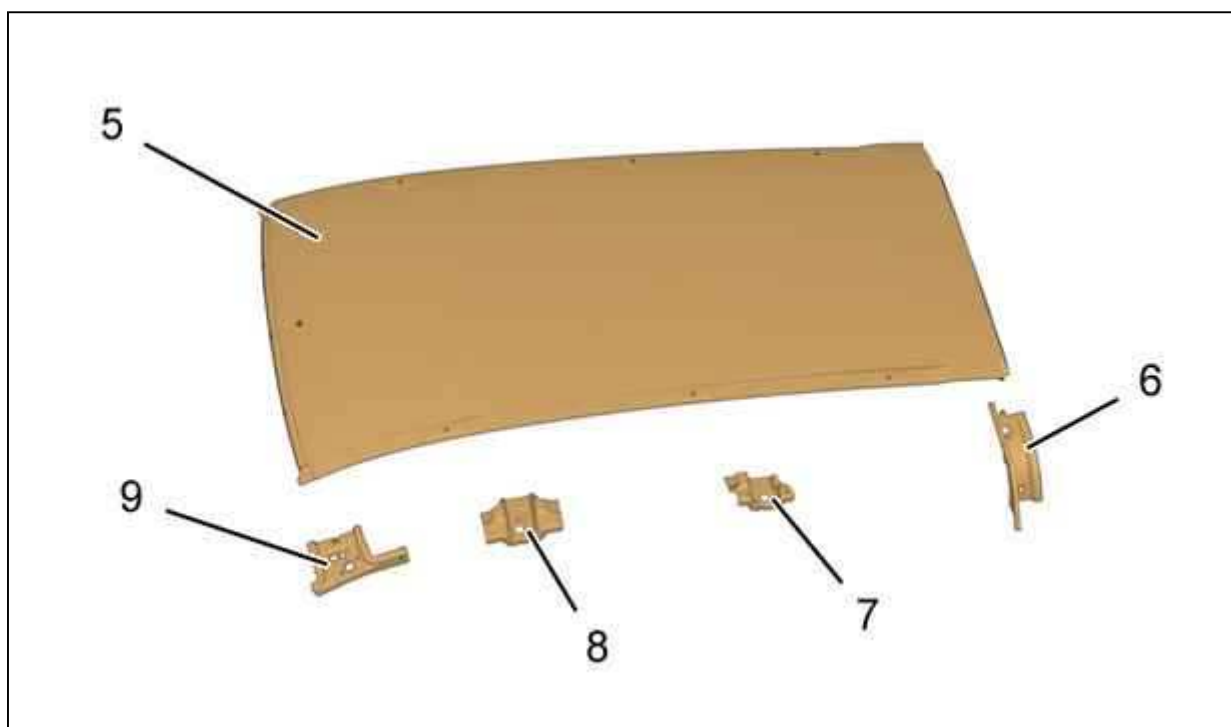


Рисунок : C4DM08UD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
-------	-------------	--------------	------------------------

(5)	Крыша	0,67	Мягкая сталь
(6)	Верхняя накладка стойки двери багажного отделения	1,47	HLE (*)
(7)	Верхняя накладка задней стойки	1,47	HLE (*)
(8)	Верхняя накладка центральной стойки	1,47	HLE (*)
(9)	Наружная накладка передней поперечины крыши	1,47	HLE (*)

7. Подготовка запасной части

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

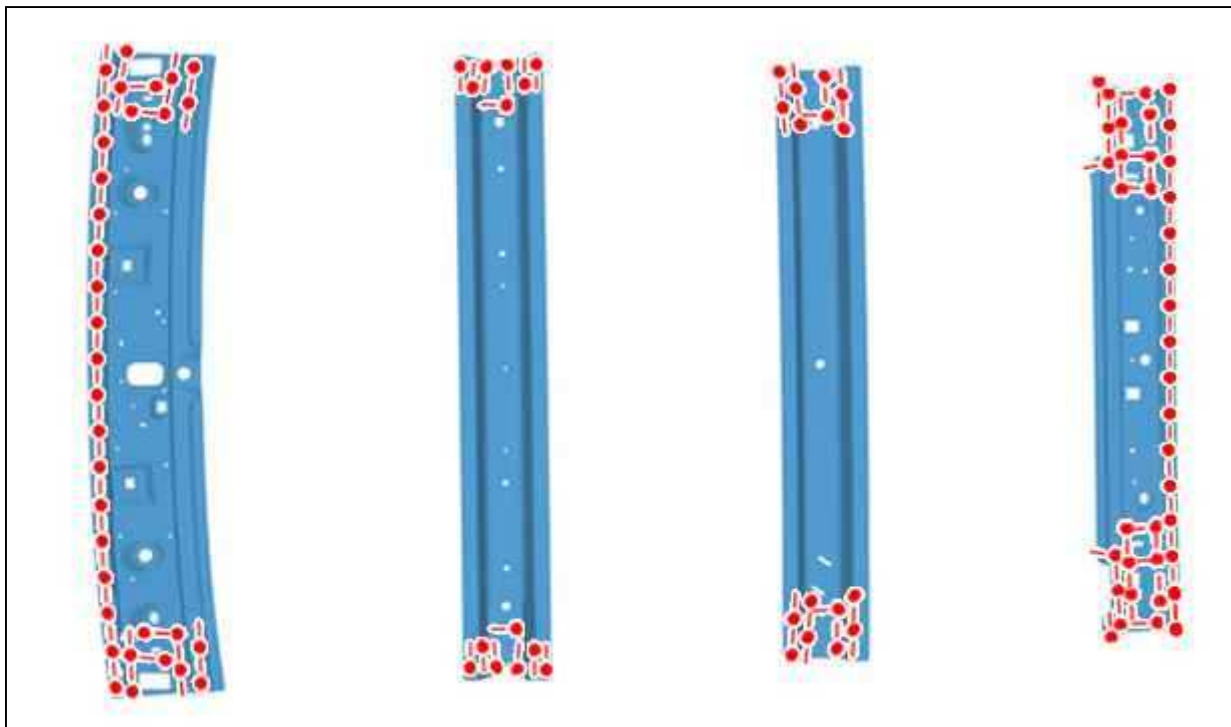


Рисунок : C4DM08VD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

8. Резка элемента на кузове

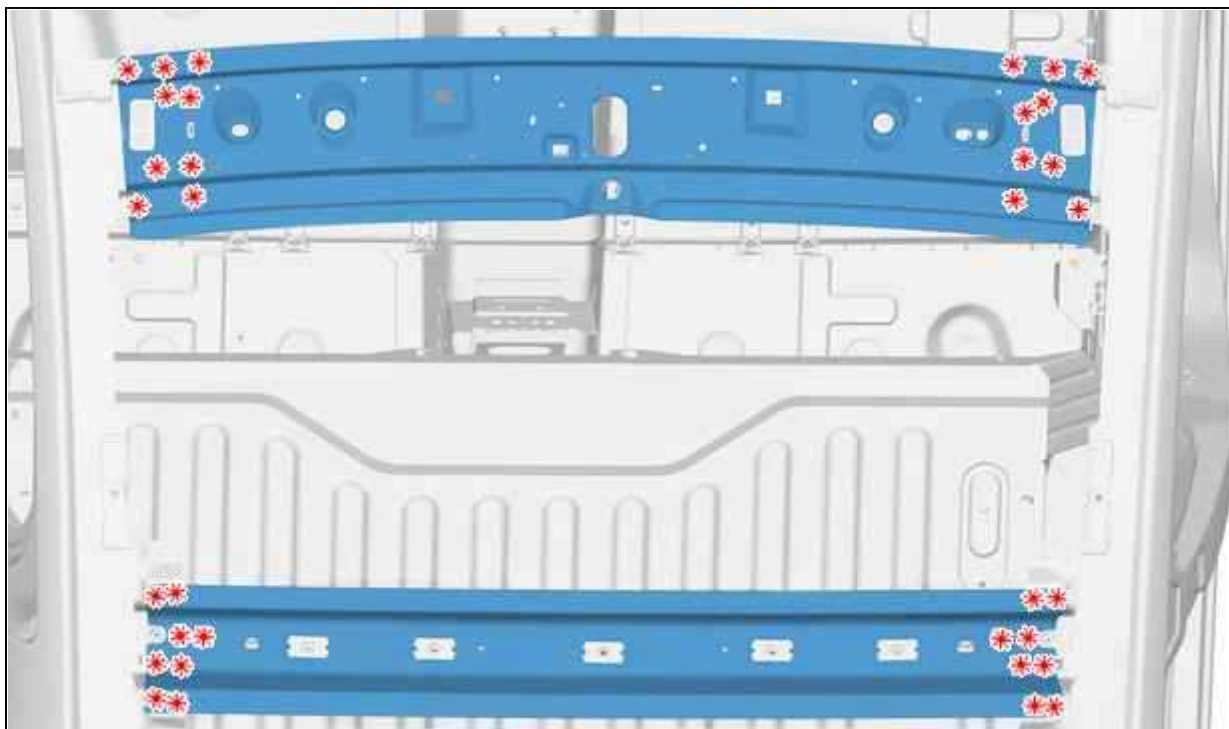


Рисунок : C4DM08WD

Срезать по точкам .

Снимите : Переднюю поперечину крыши и/или среднюю дугу крыши.

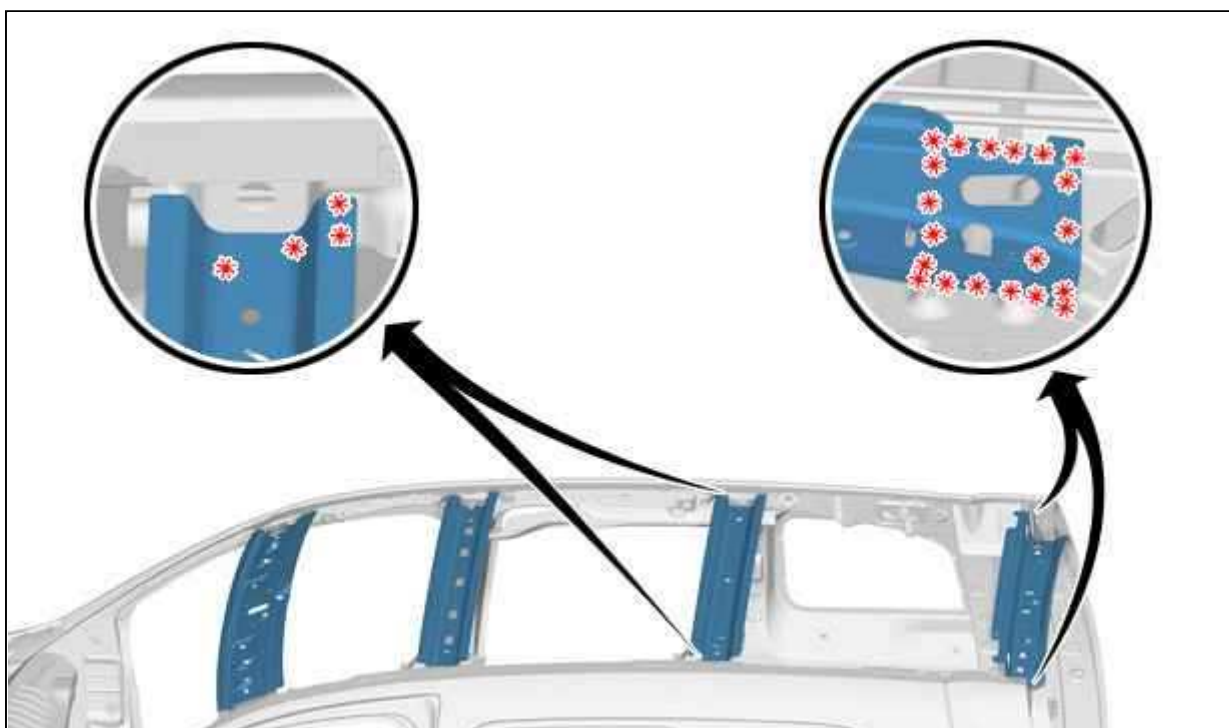


Рисунок : C4DM08XD

Срезать по точкам .

Снимите : Заднюю дугу крыши и/или заднюю поперечину крыши.

9. Очистка и подготовка кузова

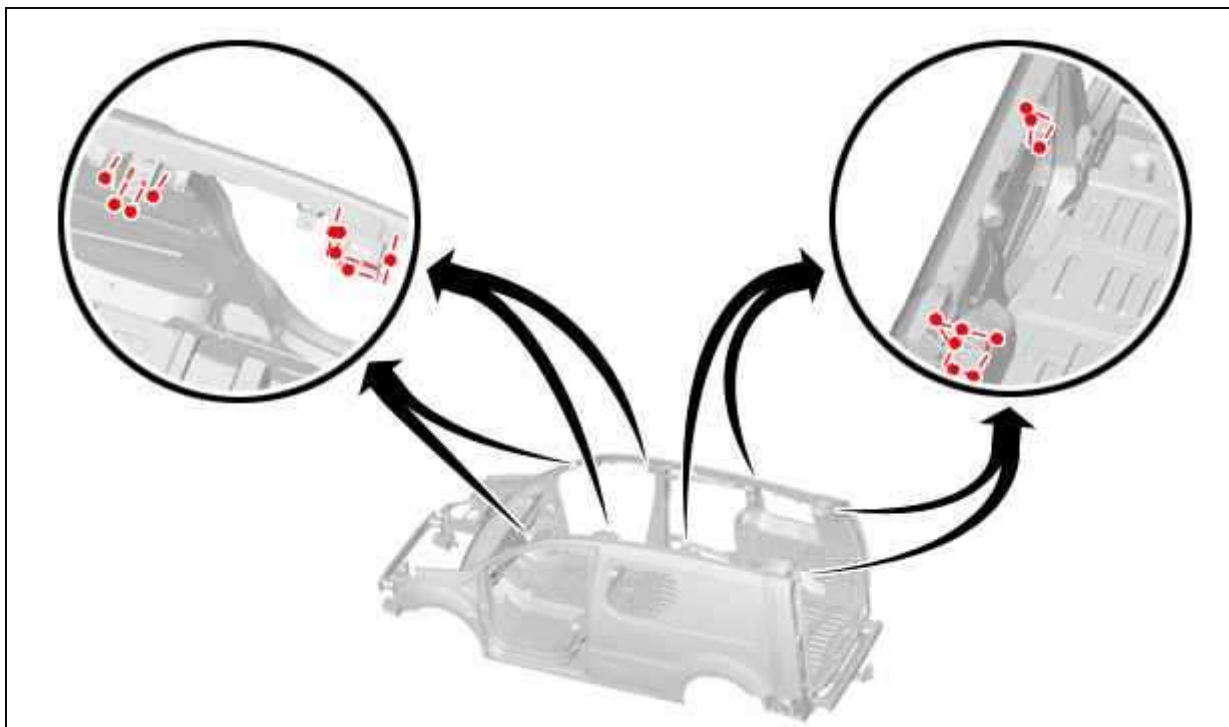


Рисунок : C4DM08YD

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

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

10. Подгонка

Расположить : Поперечины крыши и/или дуги крыши.
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.
Проверьте зазоры и выравнивание.
Зафиксировать элемент(ы) в правильном положении.

11. Сварка

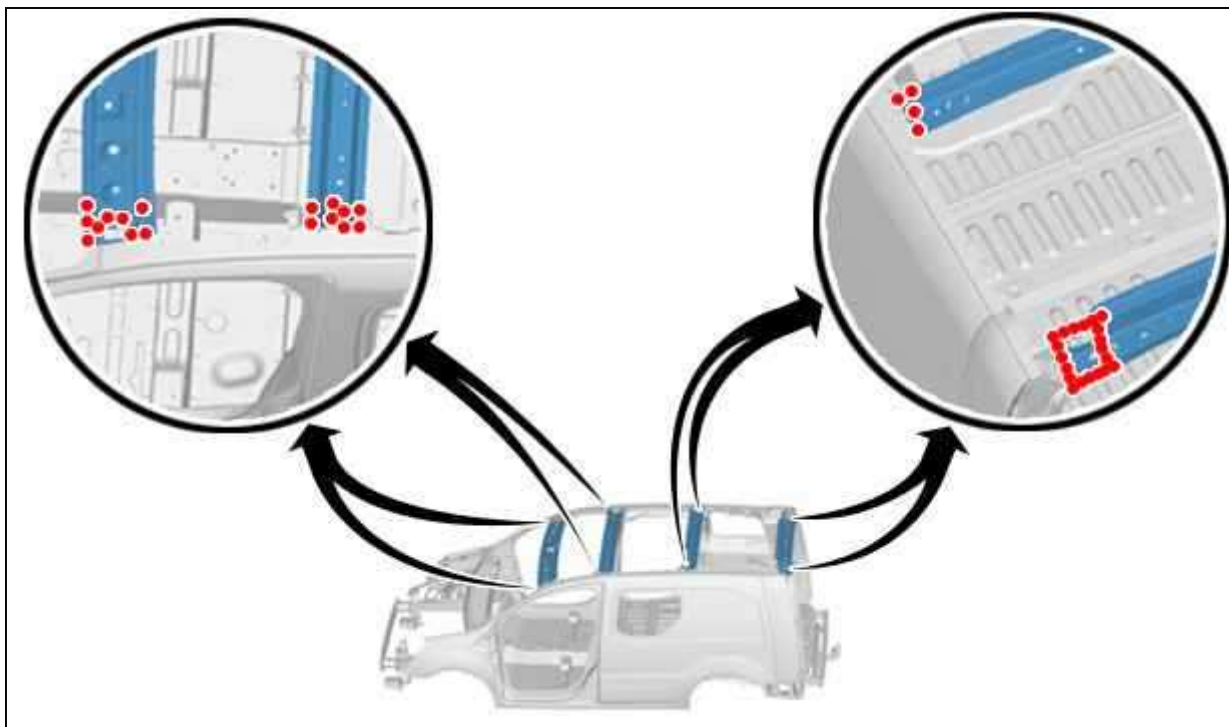


Рисунок : C4DM08ZD

Приварить точками сварки.

12. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

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

13. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

14. Повторная инициализация

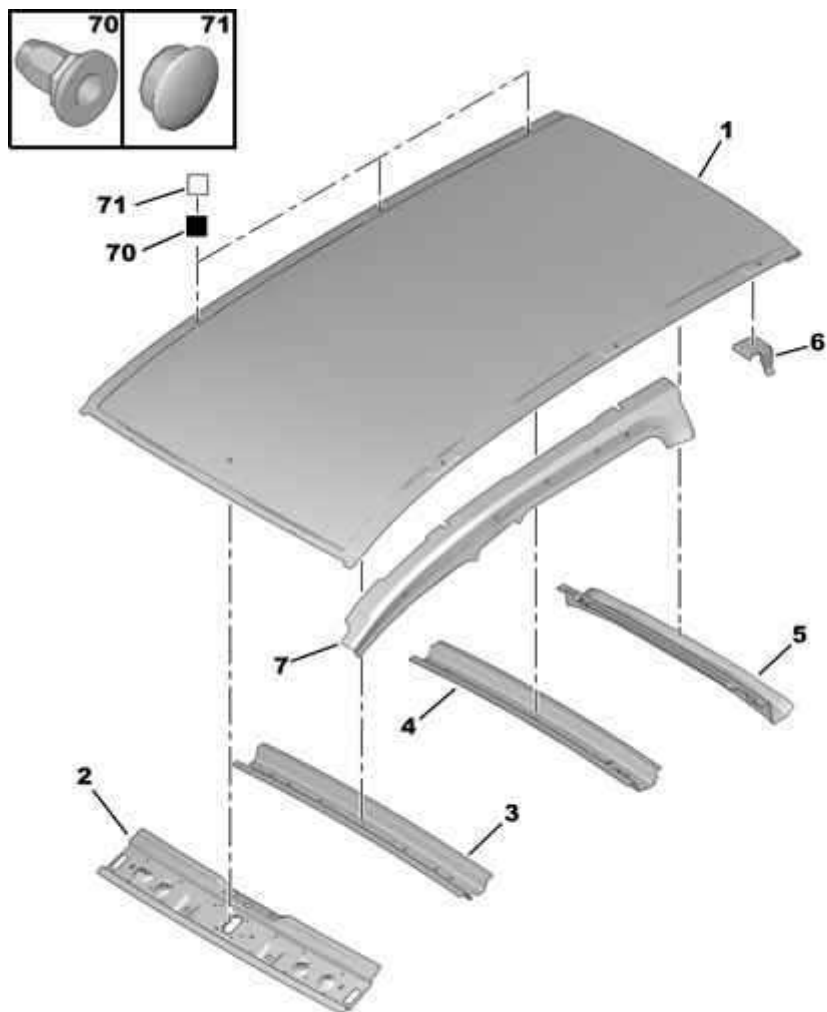
Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

30.06.11 008401A

ПАНЕЛЬ КРЫШИ - ВНУТР. РАМА - БАГ. ОПОРЫ

КОРОТКИЙ ЗАДНИЙ СВЕС И БЕЗ ЛЮКА В КРЫШЕ



07/2010

00068144

01	8301 Y9	01	ПАНЕЛЬ КРЫШИ
02	8304 A8	01	ПОПЕР. СПИНКИ AV <i>- КРОМЕ С МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ КРЫШЕЙ</i>
03	8304 C5	01	ДУГА КРЫШИ CENTRAL <i>- КРОМЕ С МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ КРЫШЕЙ</i>
04	8304 C7	01	ДУГА КРЫШИ ARRIERE <i>- КРОМЕ С МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ КРЫШЕЙ КРОМЕ С ЛЮКОМ В КРЫШЕ</i>
05	8304 C8	01	ПОПЕР. СПИНКИ AR <i>- КРОМЕ С МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ КРЫШЕЙ КРОМЕ С ЛЮКОМ В КРЫШЕ</i>
06	8304 E0	01	УСИЛИТЕЛЬ ШАРНИ ЛЕВЫЙ <i>- ЗАДНЕЕ СТЕКЛО КРОМЕ С МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ КРЫШЕЙ КРОМЕ С ЛЮКОМ В КРЫШЕ</i>
	8304 E1	01	ПРАВЫЙ <i>- ЗАДНЕЕ СТЕКЛО КРОМЕ С МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ КРЫШЕЙ КРОМЕ С ЛЮКОМ В КРЫШЕ</i>
07	8302 T4 8303 98	01 01	АРКА КРЫШИ ЛЕВЫЙ ПРАВЫЙ
70	8301 GS	06	ГЛУХАЯ ГАЙКА
71	7518 SL	06	ЗАГЛ.СТЕКЛООЧ. <i>- БЕЗ БАГАЖ.РЕЛЬСОВ НА КРЫШЕ С OPR 11811 ДО OPR 12187</i>
	7519 66	06	ЗАГЛ.СТЕКЛООЧ. EXY- - ЧЕРНЫЙ ОНИКС <i>- БЕЗ БАГАЖ.РЕЛЬСОВ НА КРЫШЕ С OPR 12188</i>
	7519 65	06	ЕWP- - БЕЛЫЙ ПАКОВЫЙ ЛЕД <i>- БЕЗ БАГАЖ.РЕЛЬСОВ НА КРЫШЕ С OPR 12188</i>