

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ЗАДНЕГО БАМПЕРА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Снятие

#### 1.1. Общие операции

Установить автомобиль на двухстоечный подъемник.

**Снять задний подкрылок** ⓘ .

#### 1.2. Автомобиль с откидными дверьми багажного отделения

Open the rear doors.

Снимите : Уплотнитель проема распашных дверей багажного отделения (нижнюю часть).

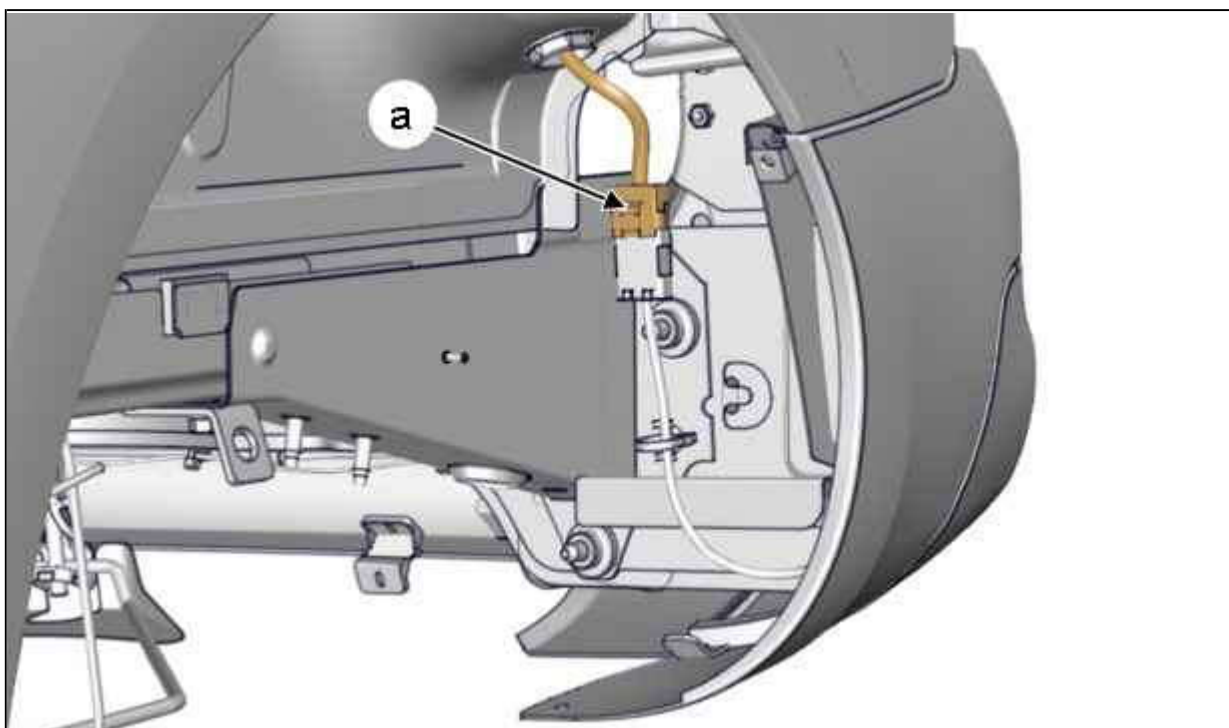


Рисунок : C5JM0F1D

Отсоедините разъем (в "a").

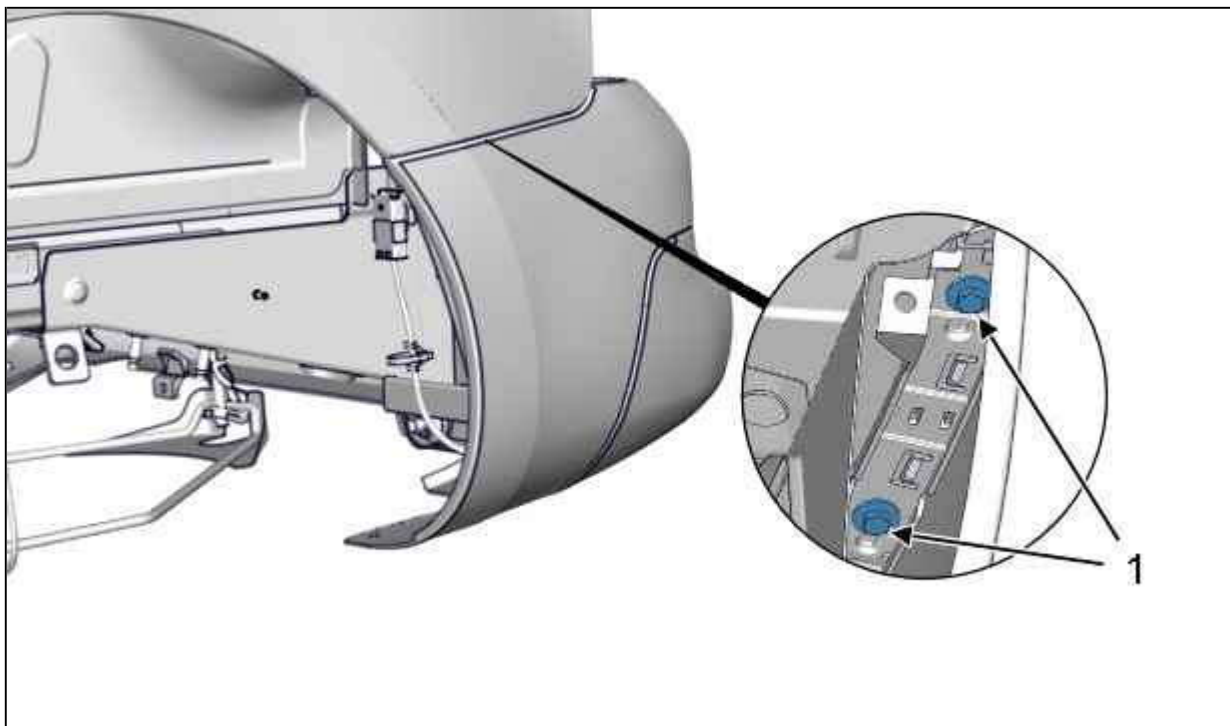


Рисунок : C5JM0F2D

Отвернуть болты (1) (с каждой стороны).

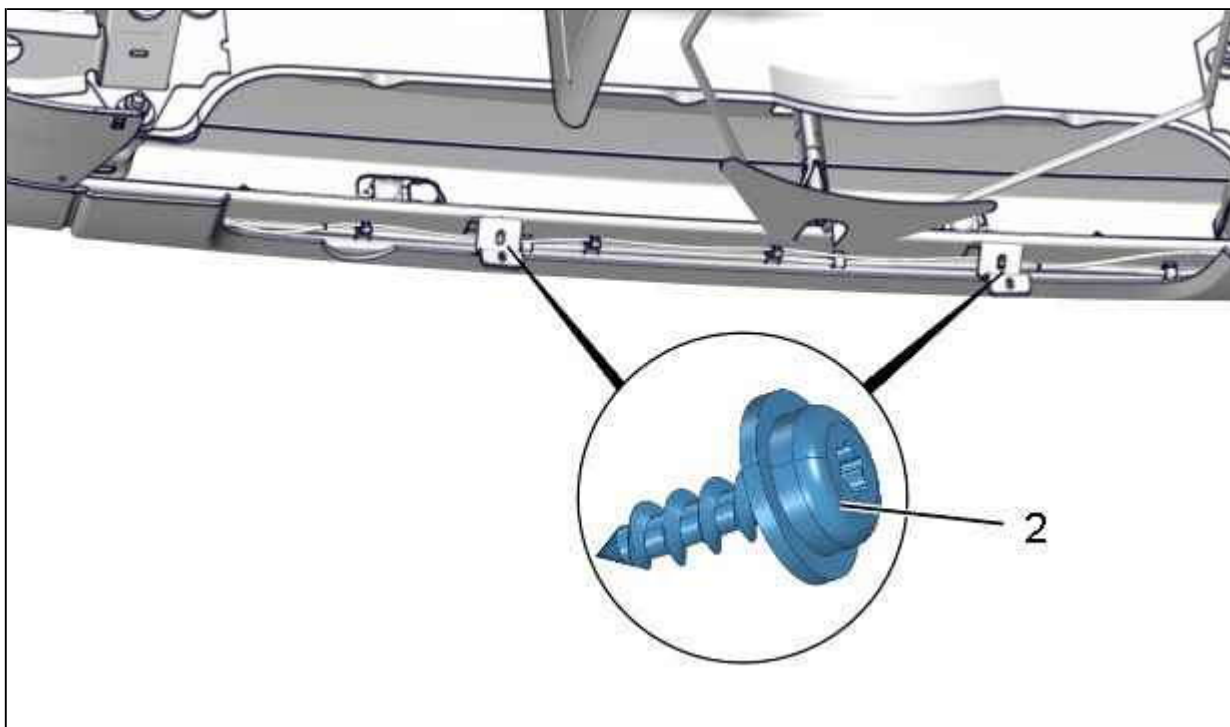


Рисунок : C5JM0F3D

Отвернуть болты (2).

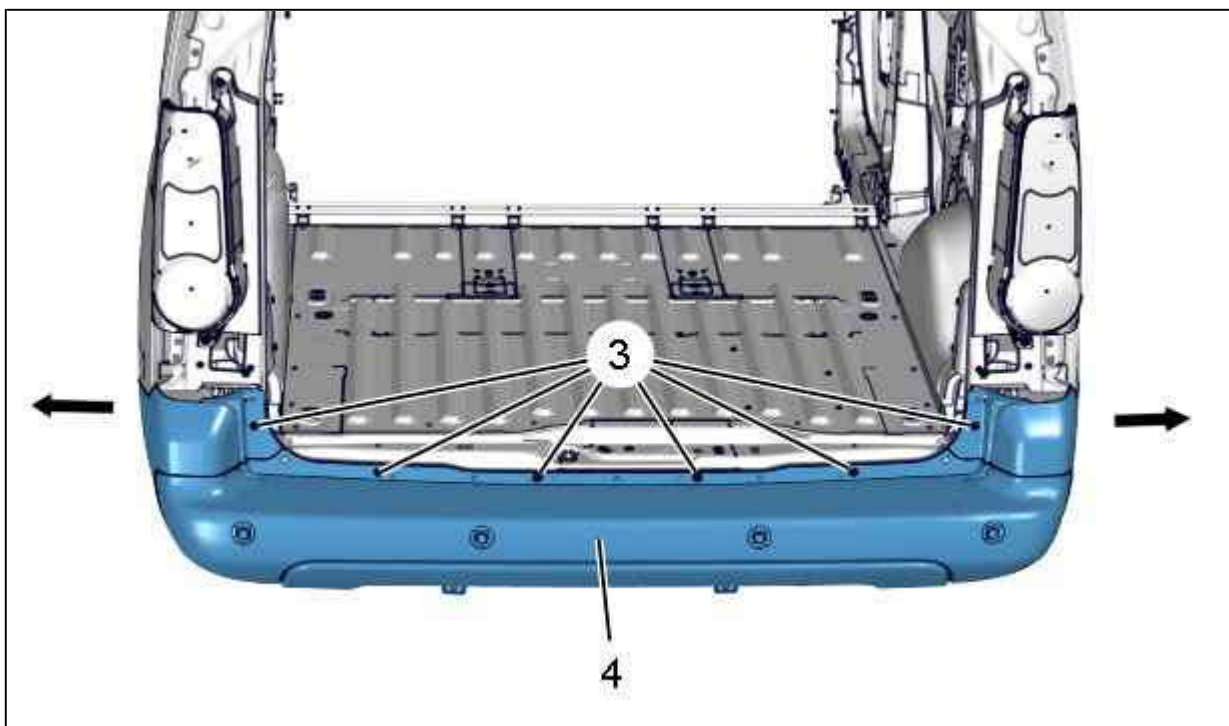


Рисунок : C5JM0F4D

Отвернуть болты (3).  
Освободить задний бампер (4) (в соответствии со стрелкой).

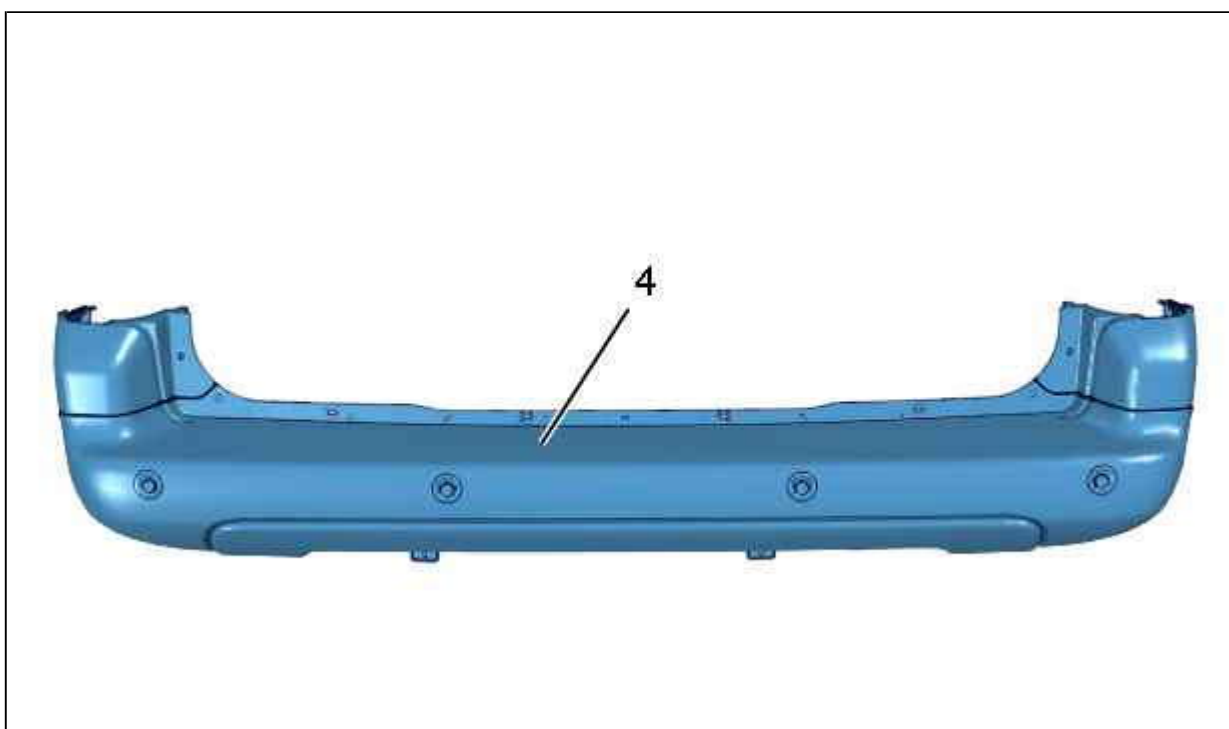


Рисунок : C5JM0F5D

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Следующую операцию должны выполнять 2 механика.

Снимите задний бампер (4).

### 1.3. Автомобиль с дверью багажного отделения

Открыть крышку багажника.

Снимите: Уплотнение проема крышки багажника (нижнюю часть).

**Снять задние фонари**  .

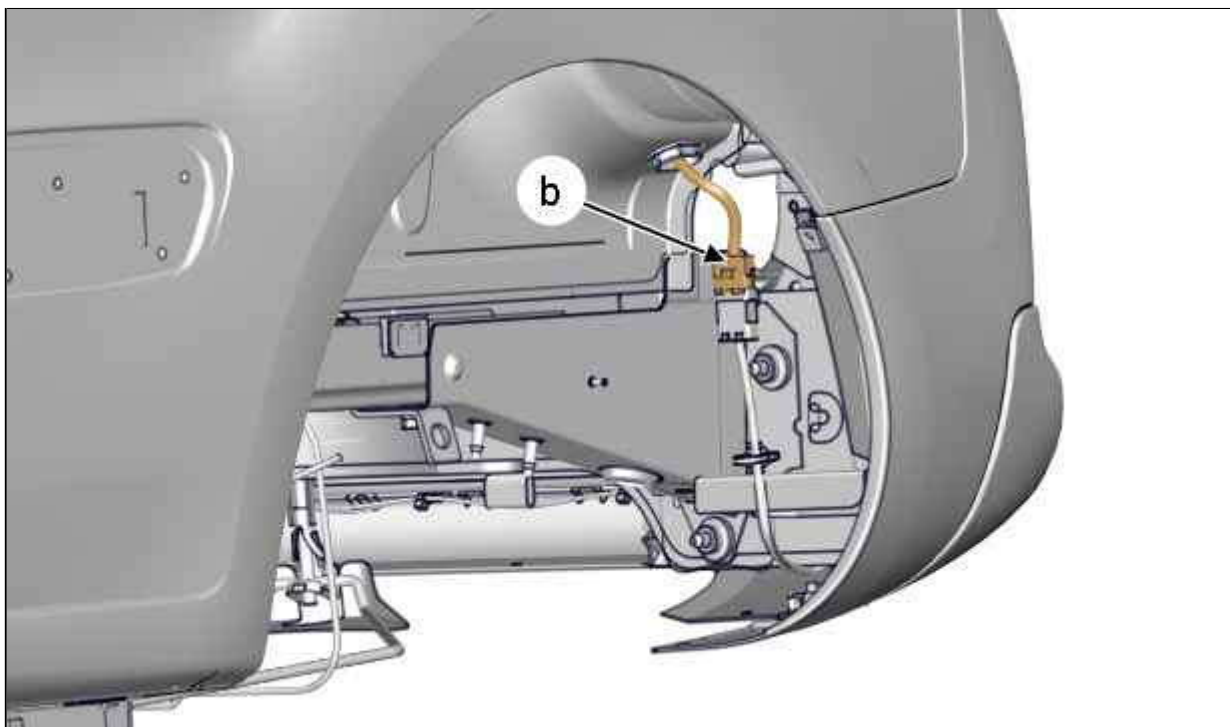


Рисунок : C5JM0F6D

Отсоедините разъем (в "b").

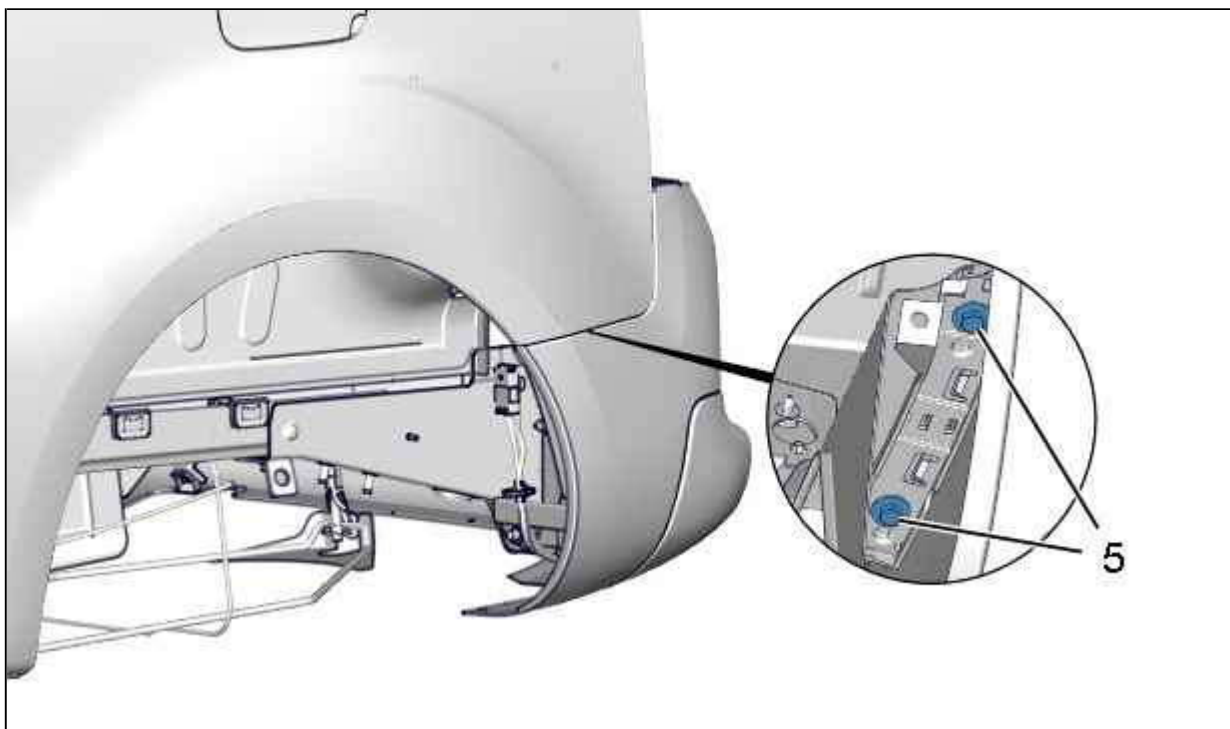


Рисунок : C5JM0F7D

Отвернуть болты (5) (с каждой стороны).

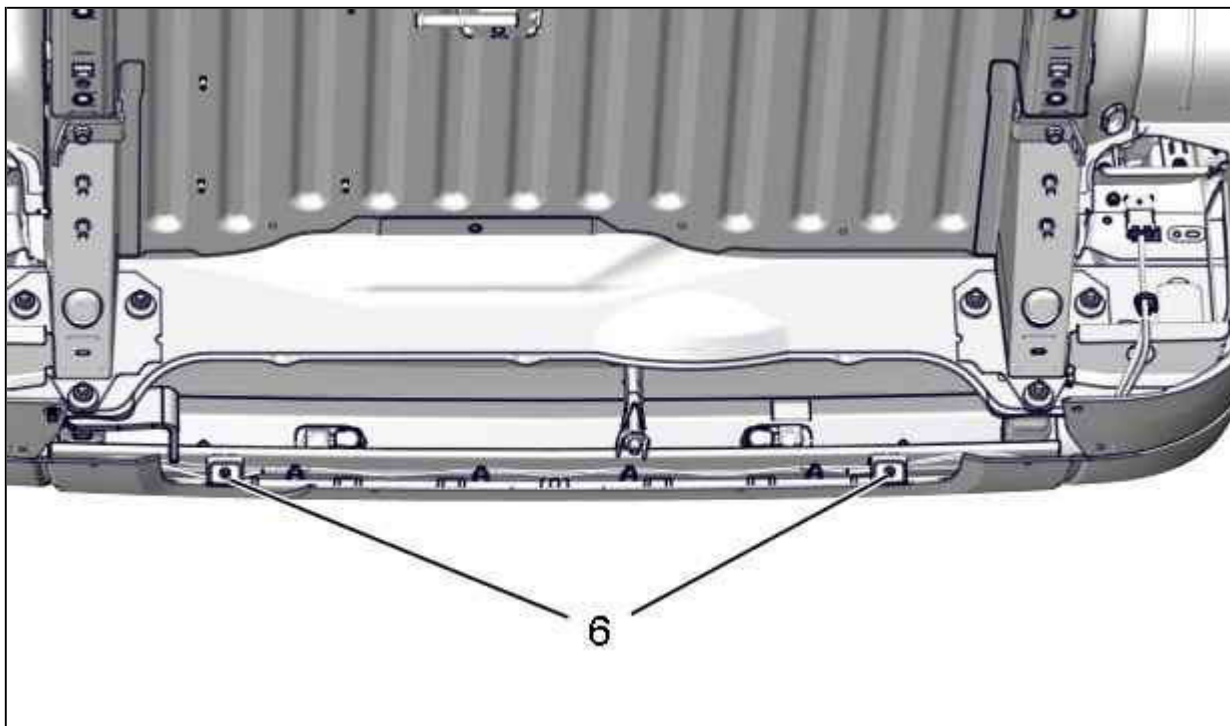


Рисунок : C5JM0F8D

Отвернуть болты (6).

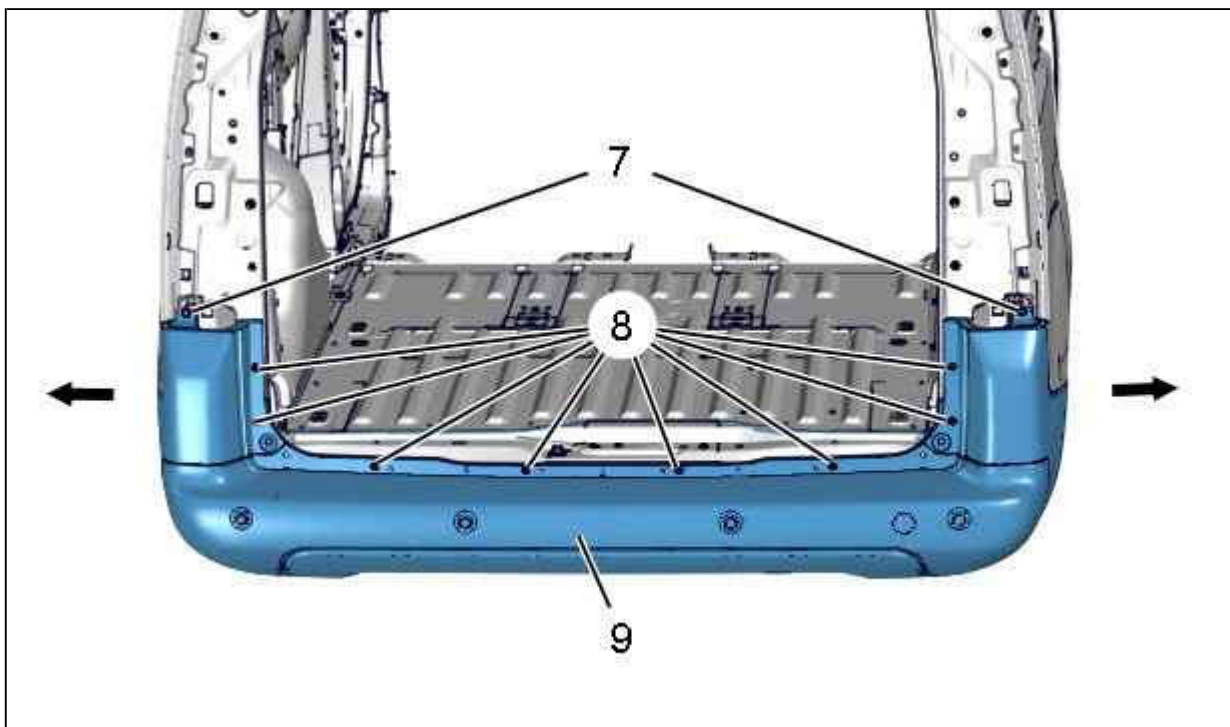


Рисунок : C5JM0F9D

Отвернуть болты (7), (8).  
Освободить задний бампер (9) (в соответствии со стрелкой).

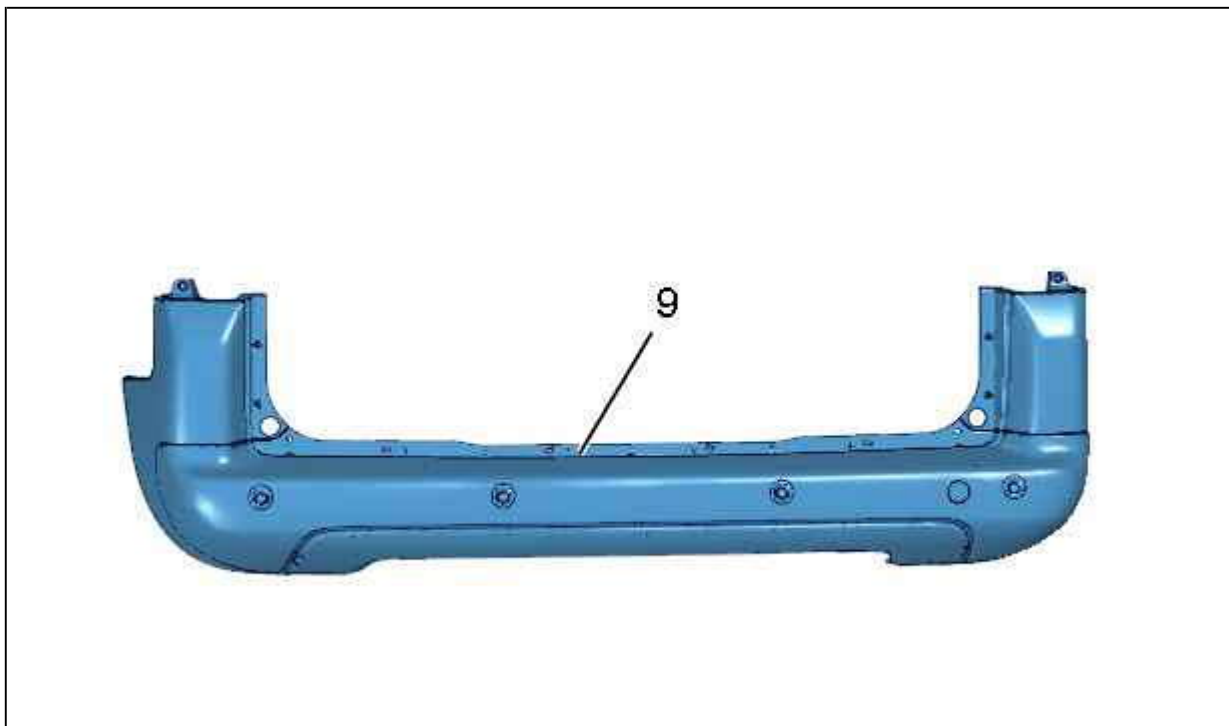


Рисунок : C5JM0FAD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Следующую операцию должны выполнять 2 механика.

Снимите задний бампер (9).

## 2. Установка

### 2.1. Автомобиль с откидными дверьми багажного отделения

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке  
Затяните :

- болтов (1) моментом  $0,85 \pm 0,15$  дН.м
- болтов (2), (3) моментом  $0,25 \pm 0,05$  дН.м

### 2.2. Автомобиль с дверью багажного отделения

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке  
Затяните :

- болтов (5), (7) моментом  $0,85 \pm 0,15$  дН.м
- болтов (6), (8) моментом  $0,25 \pm 0,05$  дН.м

### 2.3. Общие операции

**Установить задний грязезащитный щиток** .

Проверьте функционирование различного оборудования.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ЗАДНИЙ ДАТЧИК ПОМОЩИ ПРИ ПАРКОВКЕ

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Для выполнения данной операции не требуется снимать задний бампер.

### 1. Рекомендуемое оборудование

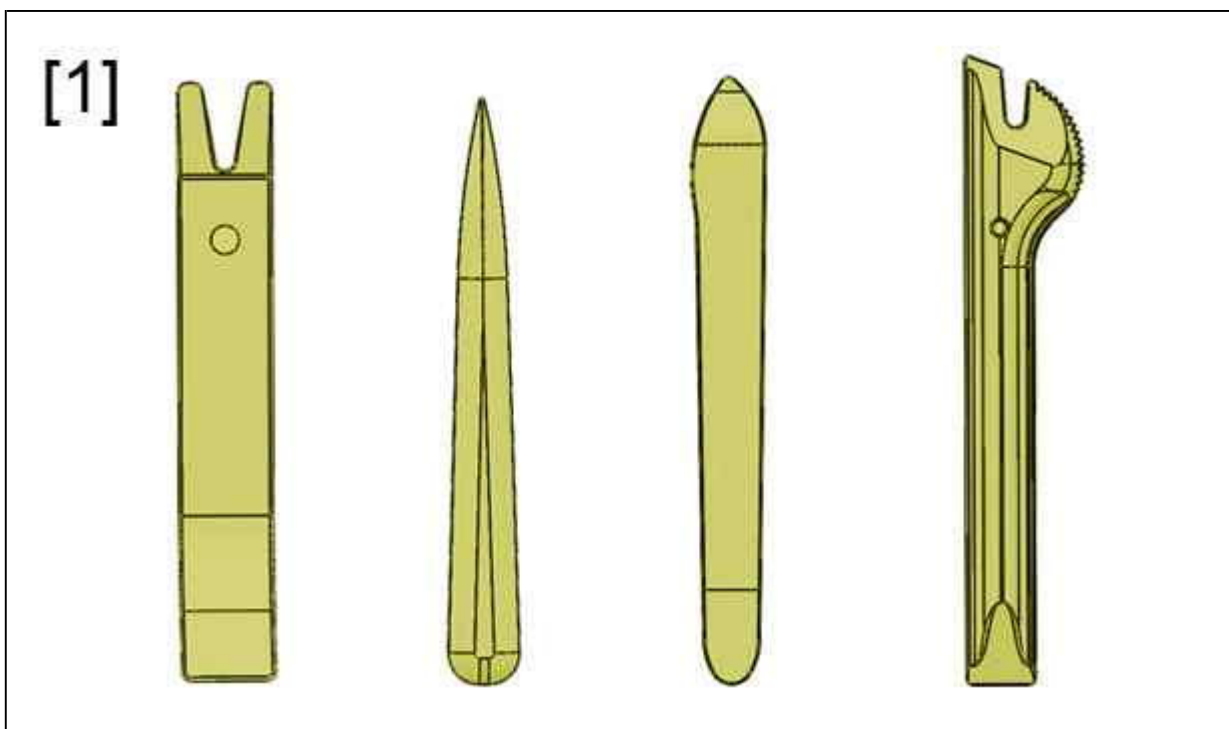


Рисунок : E5AP30WD

### 2. Снятие

**ПРИМЕЧАНИЕ** : При выполнении следующих операций действуйте аналогичным образом для всех 4 датчиков препятствия.

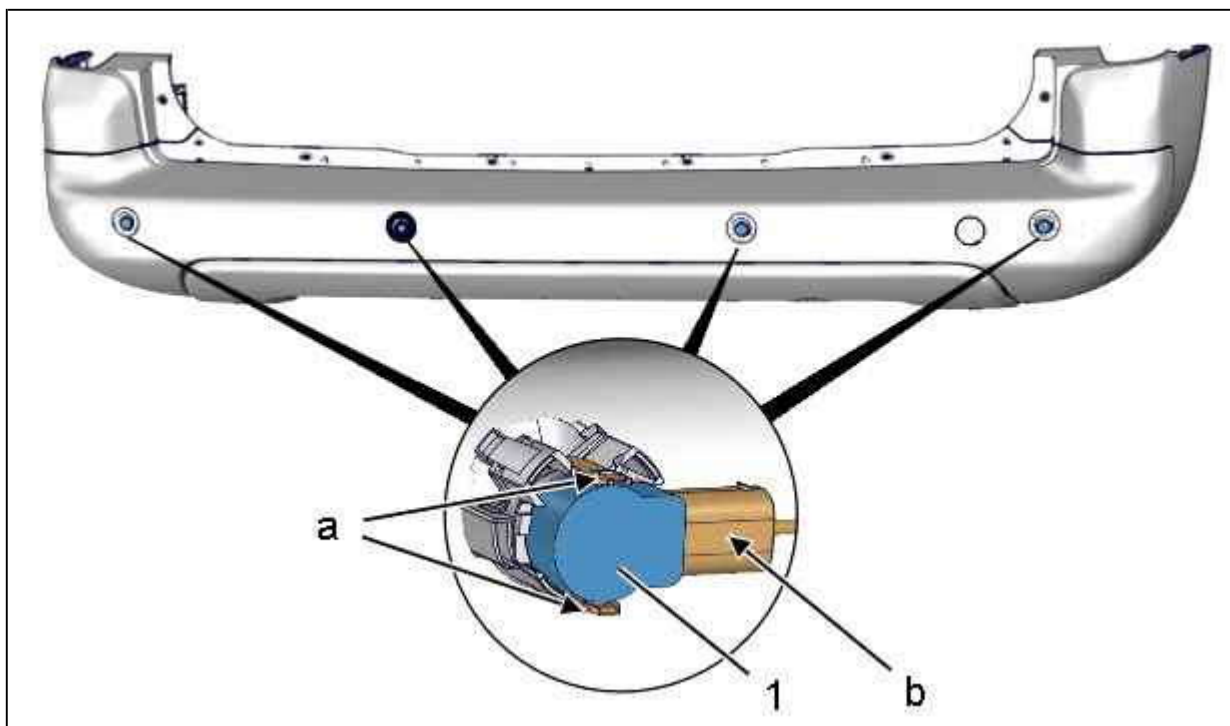


Рисунок : C5JM0FBD

Отсоедините разъем ( в "b").  
Отсоединить : Датчик (1) ( в "a" ) ; С помощью приспособления [1].

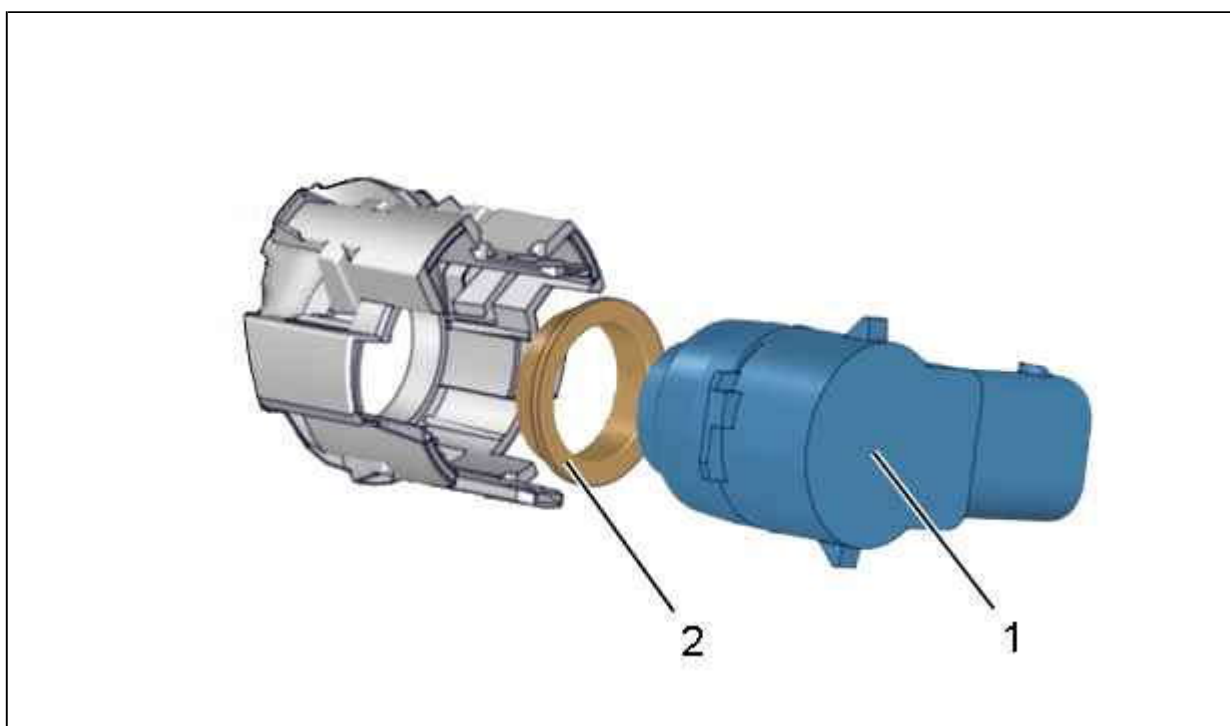


Рисунок : C5JM0FCD

Отделите и уберите : Датчик (1) со стопорным кольцом (2).

### 3. Установка

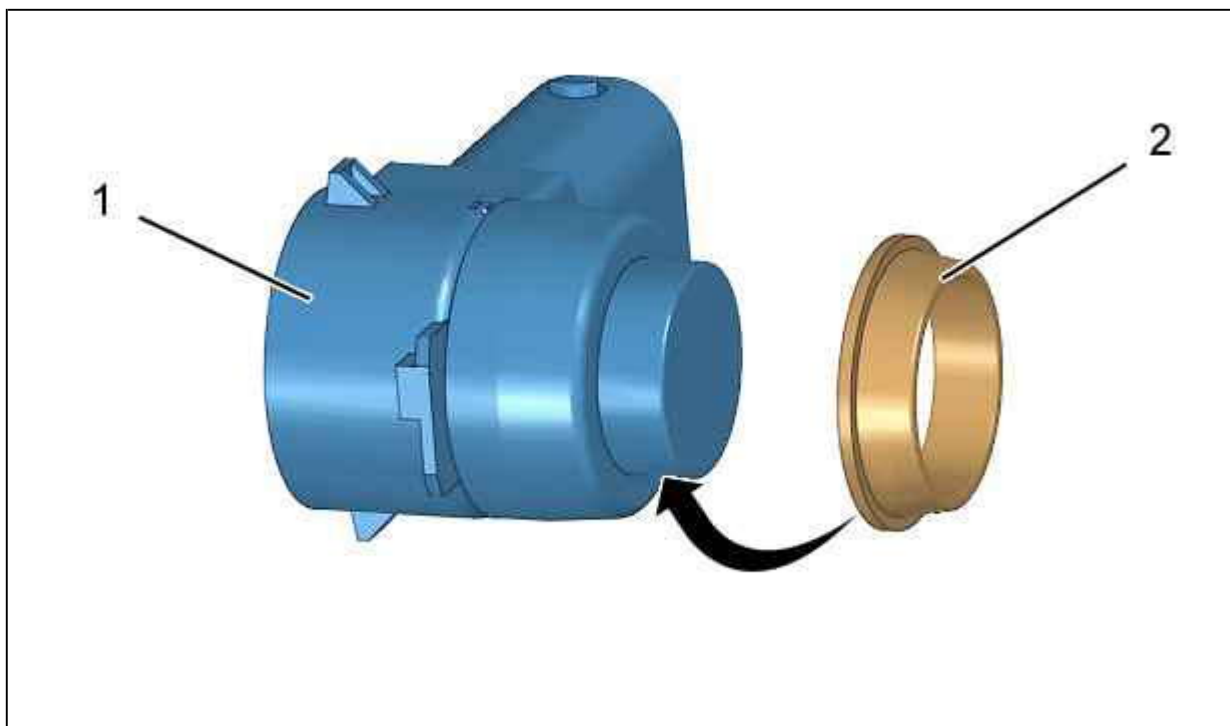


Рисунок : D4AM03DD

**ВНИМАНИЕ** : Проверить наличие стопорных колец (2) на датчиках (1).

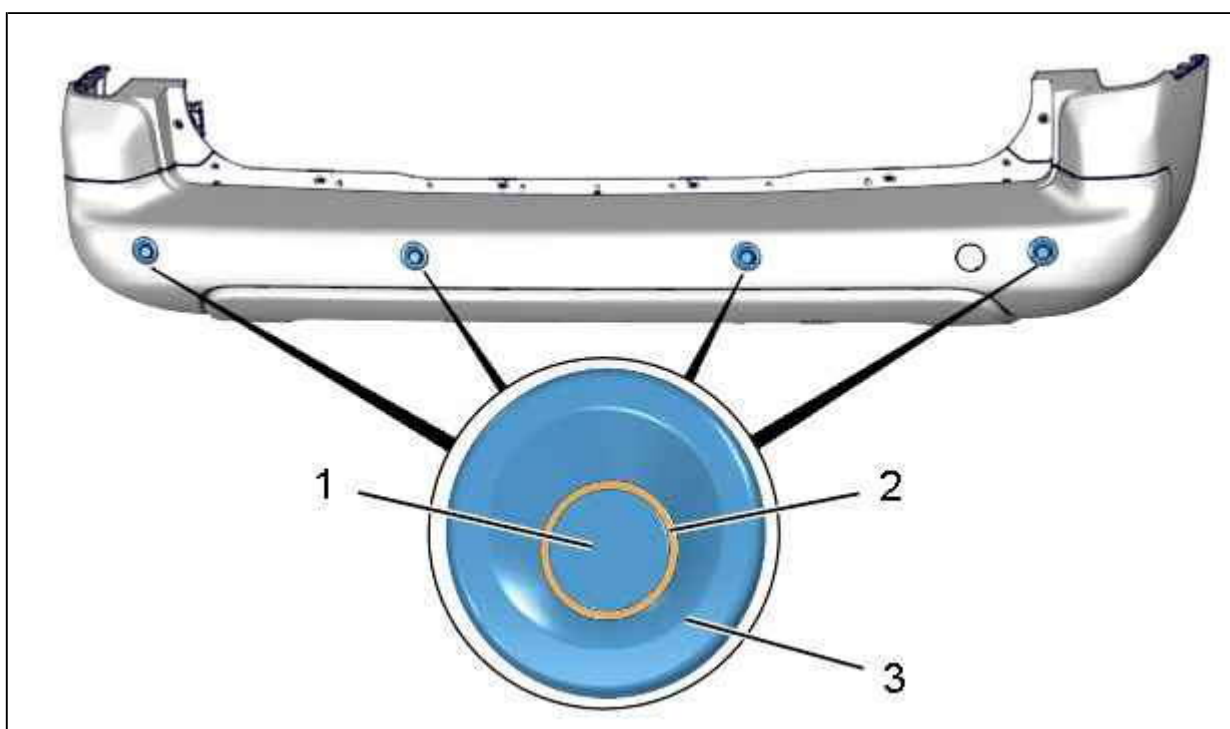


Рисунок : C5JM0FDD

Установить на место датчик (1).

**ВНИМАНИЕ** : Проверить, чтобы кольцо (2) было правильно помещено на датчике препятствия (3).

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке  
Проверьте функционирование различного оборудования

## РАЗБОРКА - СБОРКА : ЗАДНЕГО БАМПЕРА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Рекомендуемое оборудование

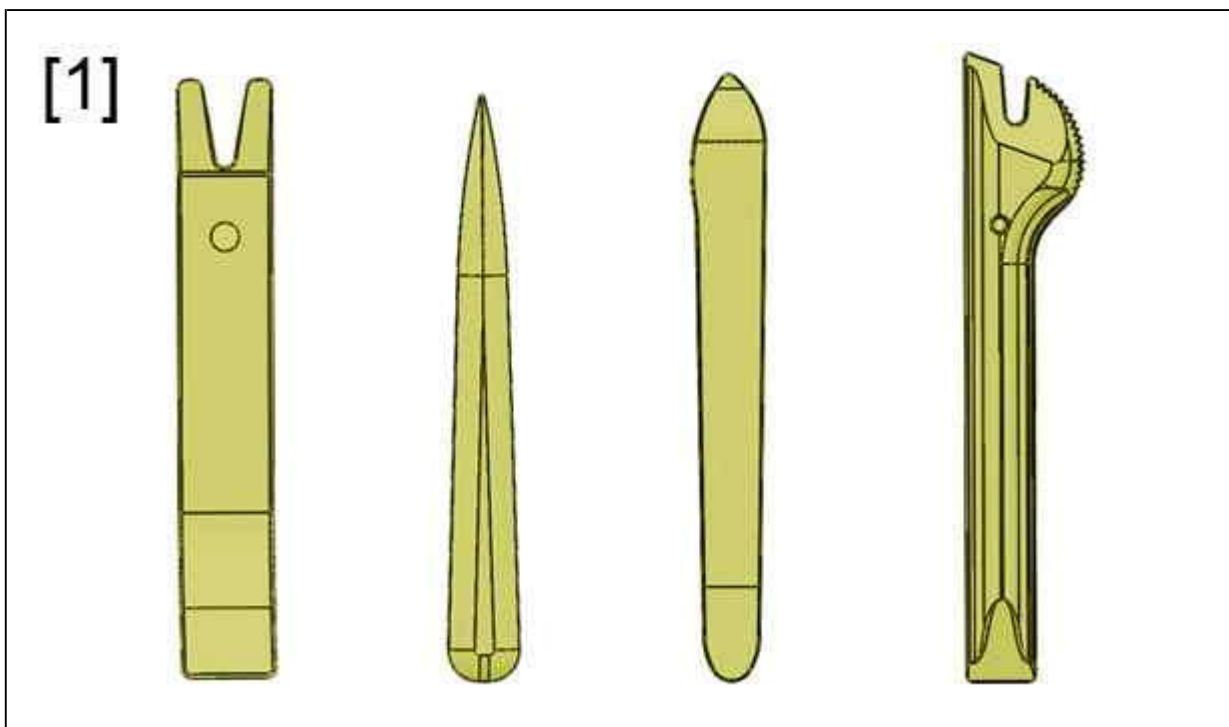


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Снятие

Снимите :

- **Задний бампер** 
- **Датчики препятствия**  (в зависимости от комплектации)
- **Жгут проводов заднего бампера**  (в зависимости от комплектации)

#### 2.1. Опоры датчиков препятствия (в зависимости от комплектации)

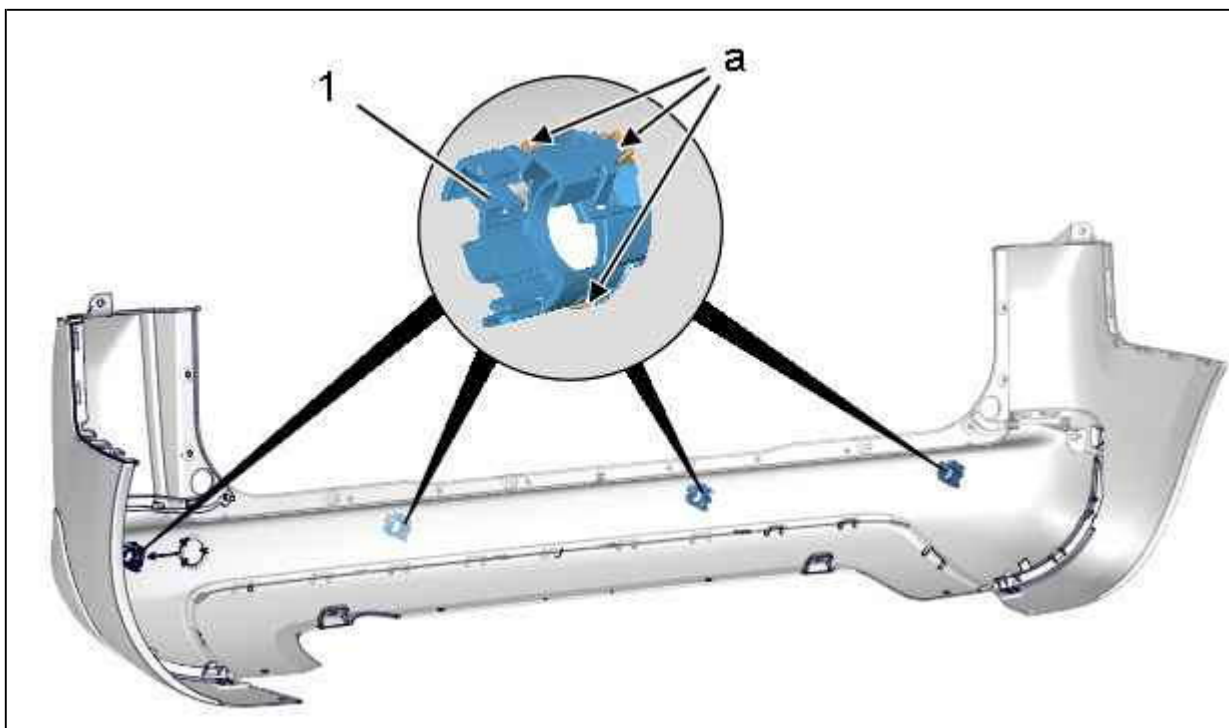


Рисунок : C5JM0FVD

Отсоединить : Опоры датчиков препятствия (1) ( в "a").

Снимите : Опоры датчиков препятствия (1).

## 2.2. Боковые молдинги

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Операции выполняются симметрично.

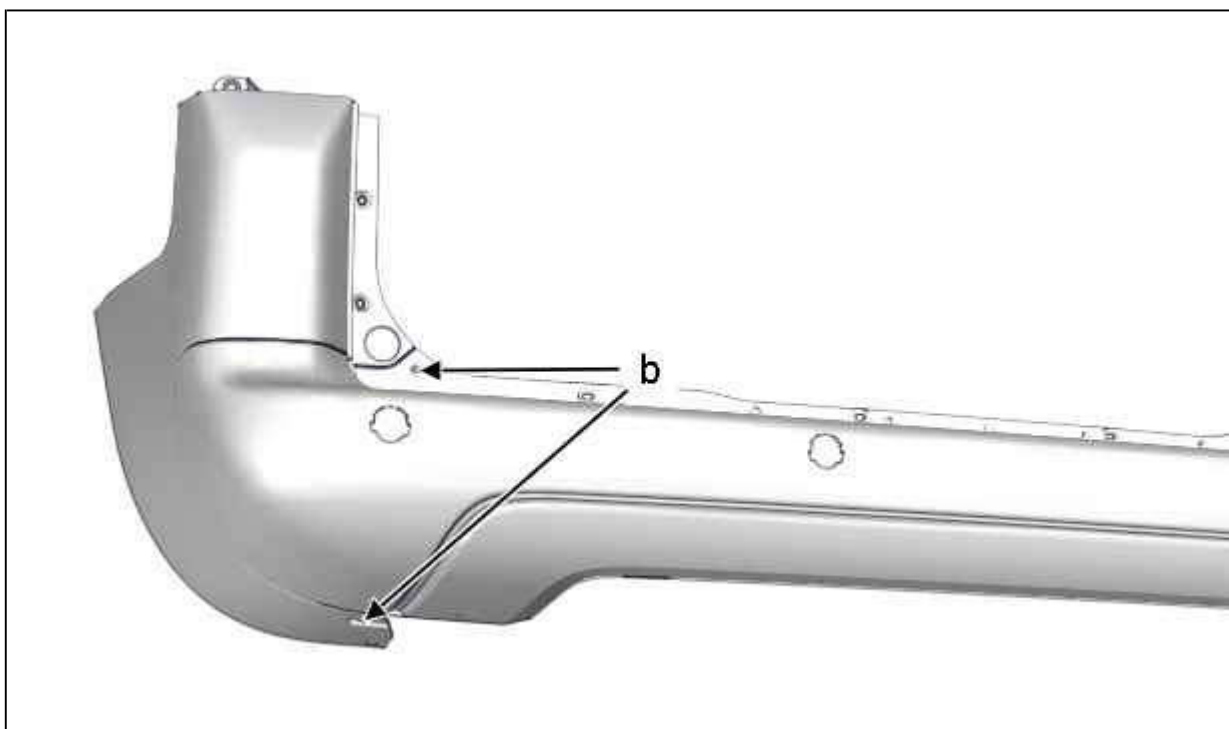


Рисунок : C5JM0FWD

Срезать стержни заклепок , прежде чем начать сверление.  
Высверлите головки заклепок ( в "b" ) ; Сверлом диаметром 5 мм.

Высверлить остальные заклепки.

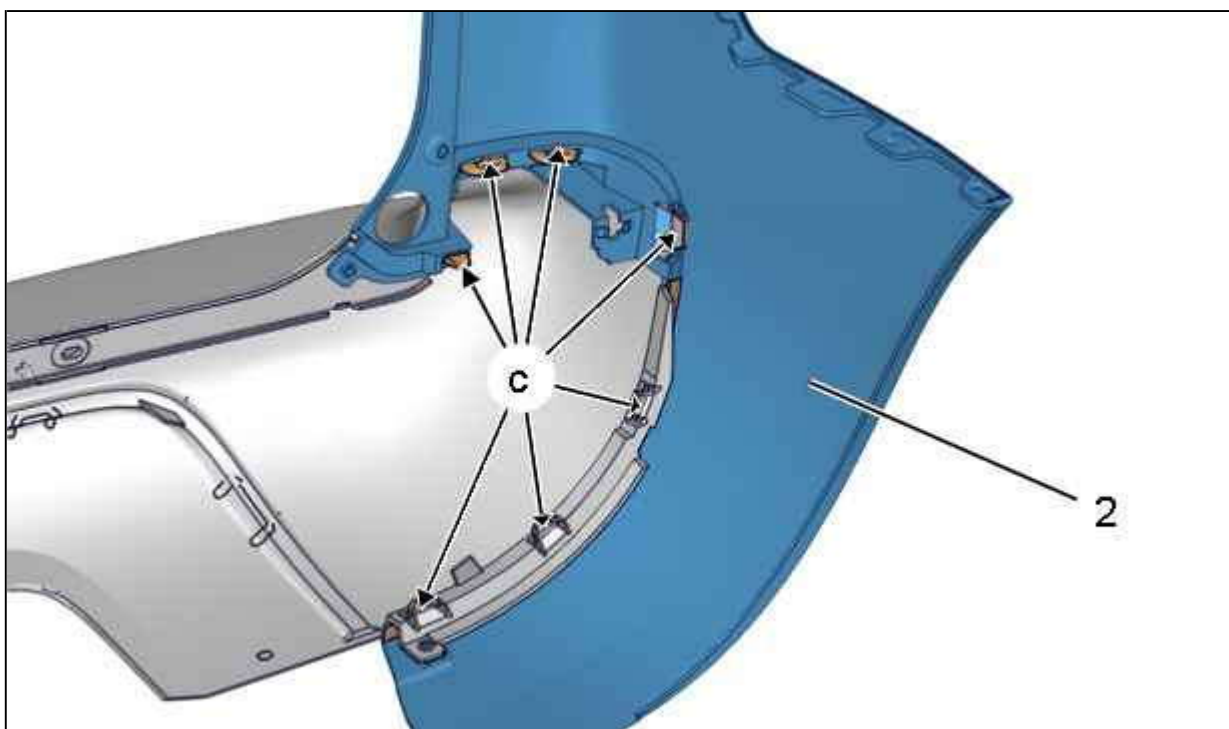


Рисунок : C5JM0FXD

Открепите крепления ( в "с" ) ; С помощью приспособления [1].  
Снимите : Боковую панель (2).

### 2.3. Нижняя накладка ( в зависимости от комплектации)

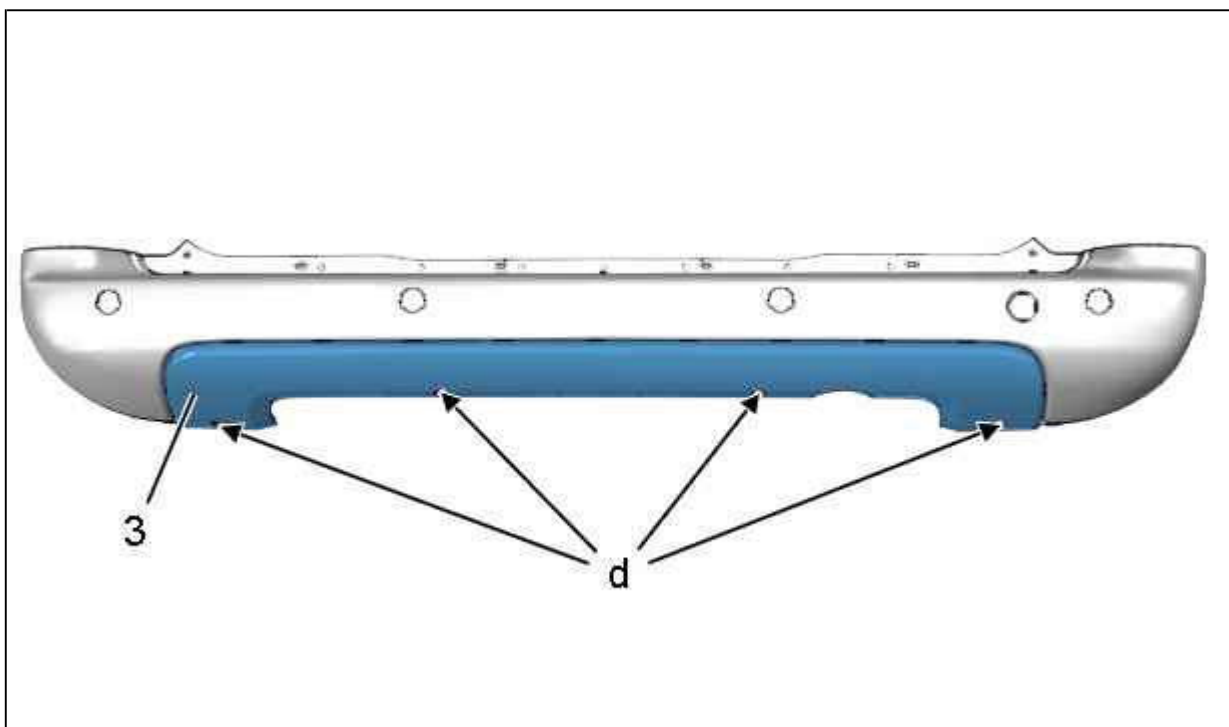


Рисунок : C5JM0FYD

Снять фиксаторы ( в "d" ) боковой панели (3).

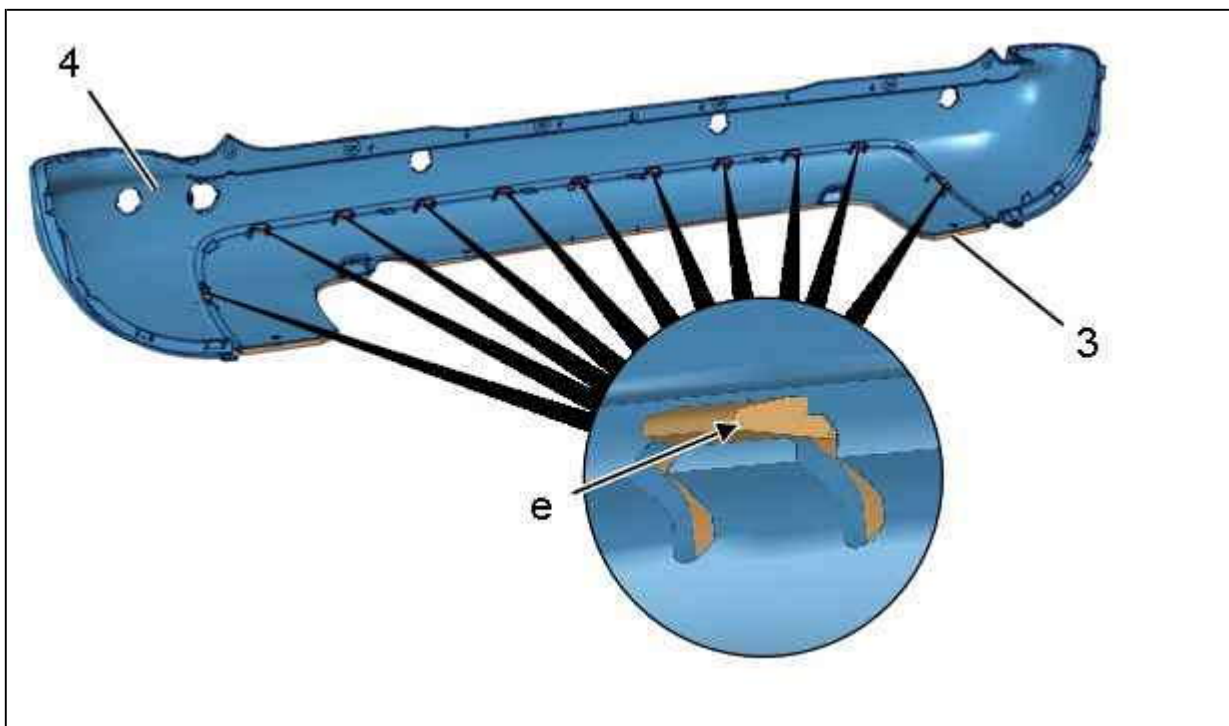


Рисунок : C5JM0FZD

Открепите крепления ( в "e" ) ; С помощью приспособления [1].

Снимите :

- Нижнюю накладку (3) бампера
- Задний бампер (4) (Центральная часть)

### 3. Установка

Действуйте в последовательности, обратной снятию.

Проверьте функционирование электрооборудования.

## ЗАМЕНА : ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ

**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, используемые для выполнения сварных швов электродуговым методом.  
Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа

### 2. Рекомендуемое оборудование

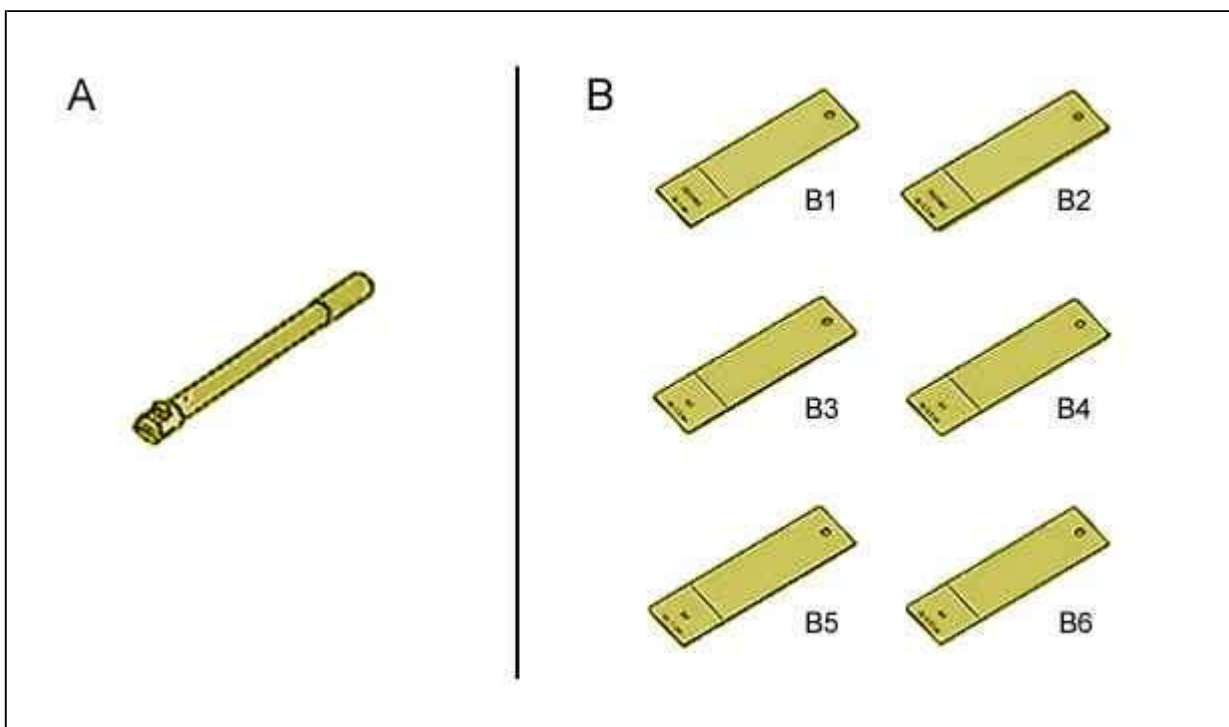


Рисунок : E5AP35MD

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

### 3. Дополнительные операции

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

Отсоединить аккумуляторную батарею .

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

Отделите жгуты проводов.

### 4. Локализация : Задняя панель

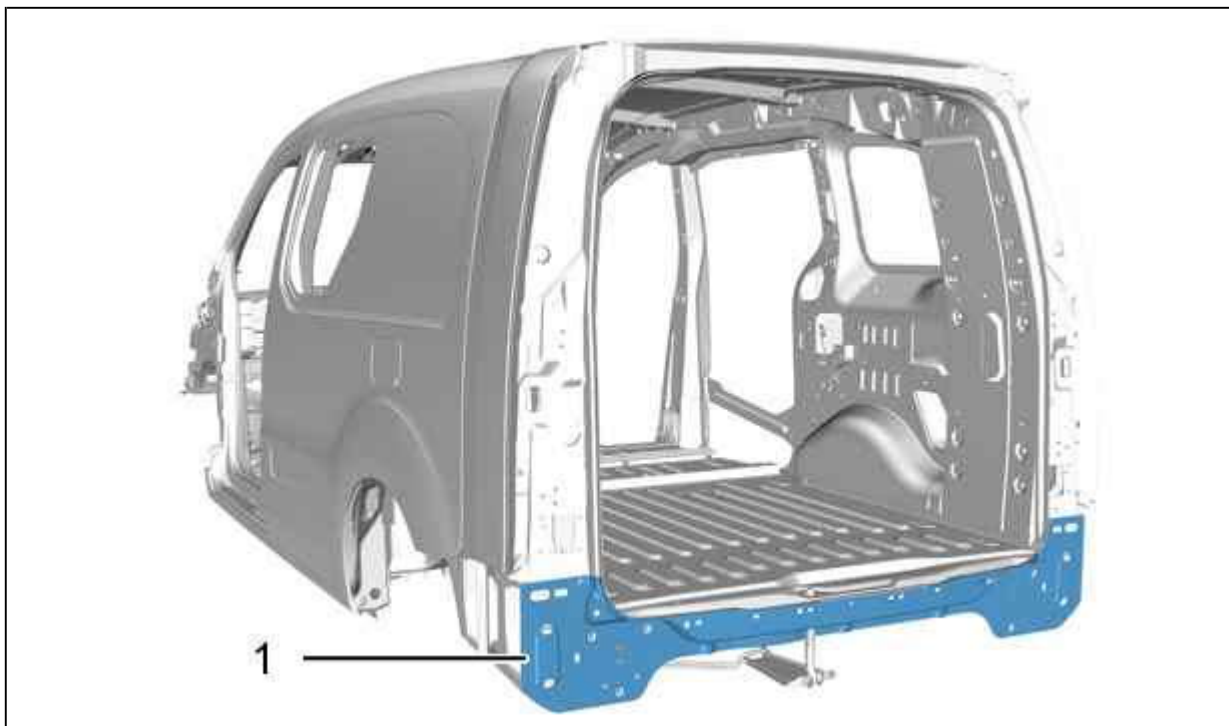


Рисунок : С4ЕМ09GD

(1) Задняя панель .

## 5. Идентификация : Задняя панель

### 5.1. Состав : Задняя панель

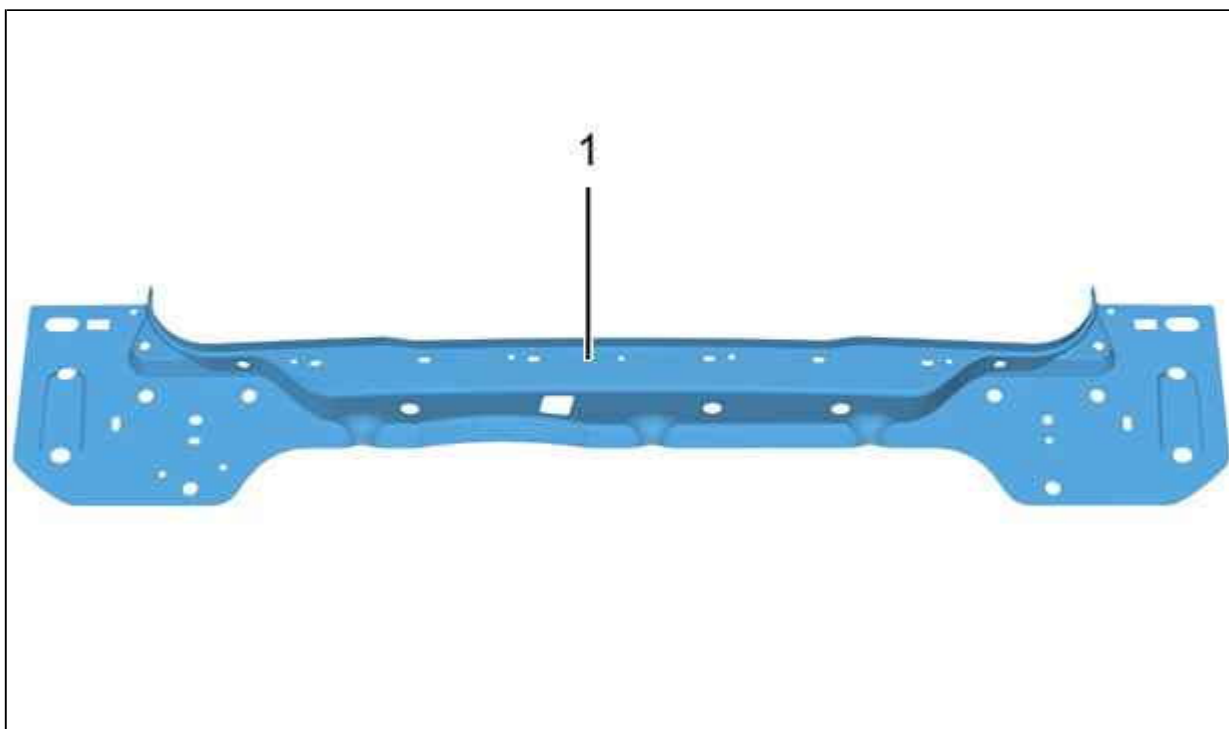


Рисунок : С4ВМ0NDD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Задняя панель	0,87	Мягкая сталь

## 5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчастям

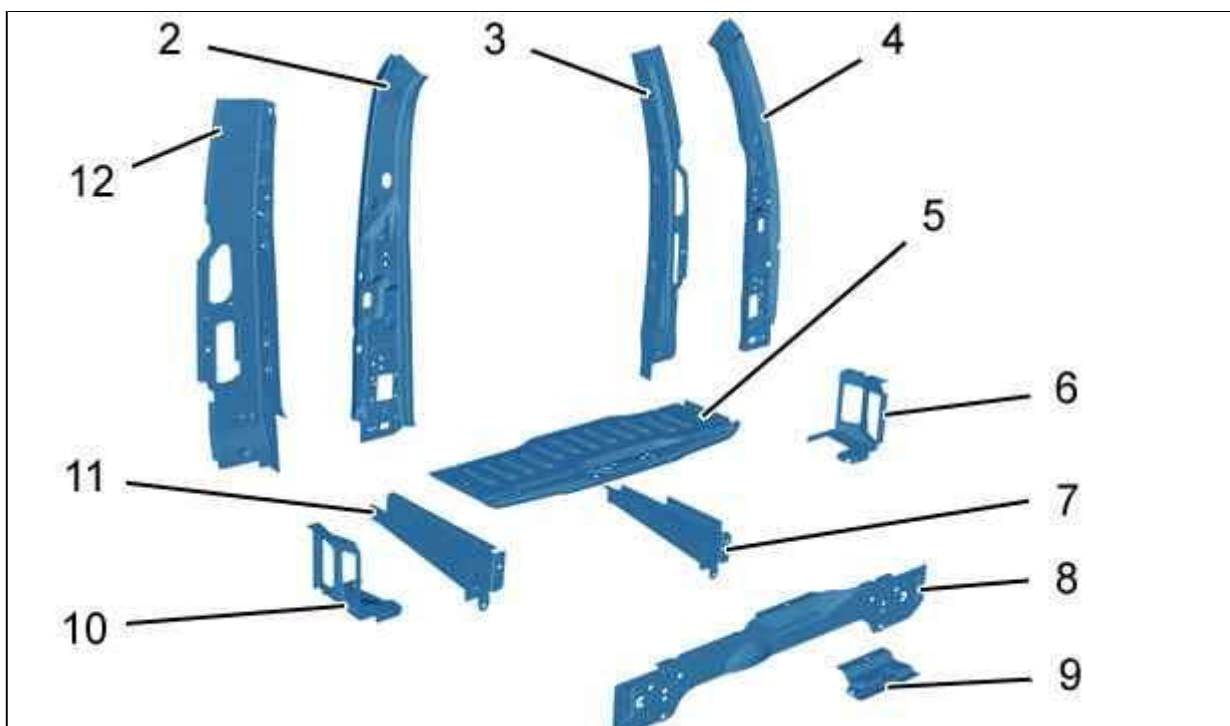


Рисунок : C4BM0NED

Метка	Обозначение	Толщиной ( мм)	Характер/классификация
(2)	Желоб крыла (Задний левый)	0.87	HLE(*)
(3)	Задняя стойка (Задний правый)	0.77	HLE(*)
(4)	Желоб крыла (Заднюю правую)	0.87	HLE(*)
(5)	Задний удлинитель пола багажного отделения	0.77	HLE(*)
(6)	Нижний закрывающий удлинитель (Заднее правое крыло)	0.97	Мягкая сталь
(7)	Удлинитель лонжерона (Правое) (Длиннобазная версия)	1.80	THLE (**)
(8)	Обивка задней панели	0.87	Мягкая сталь
(9)	Элемент усиления крепления скобы замка	1.47	HLE(*)
(10)	Нижний закрывающий удлинитель (Заднее левое крыло)	0.97	Мягкая сталь
(11)	Удлинитель лонжерона (Левый ) (Длиннобазная версия)	1.80	THLE (**)
(12)	Задняя стойка (Задний левый)	0.77	HLE(*)

(\*) HLE : Сталь с высоким пределом упругости (\*\*) THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

## 6. Подготовка : Задняя панель

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

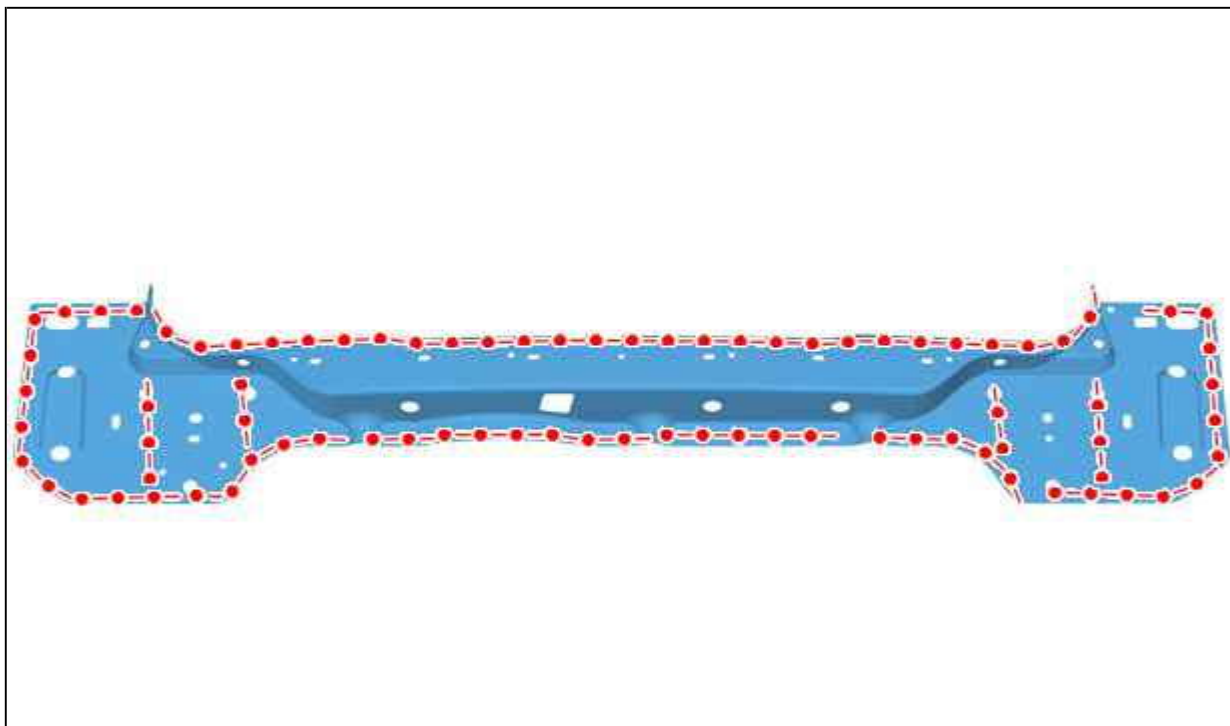


Рисунок : C4BM0NFD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Резка элемента на кузове

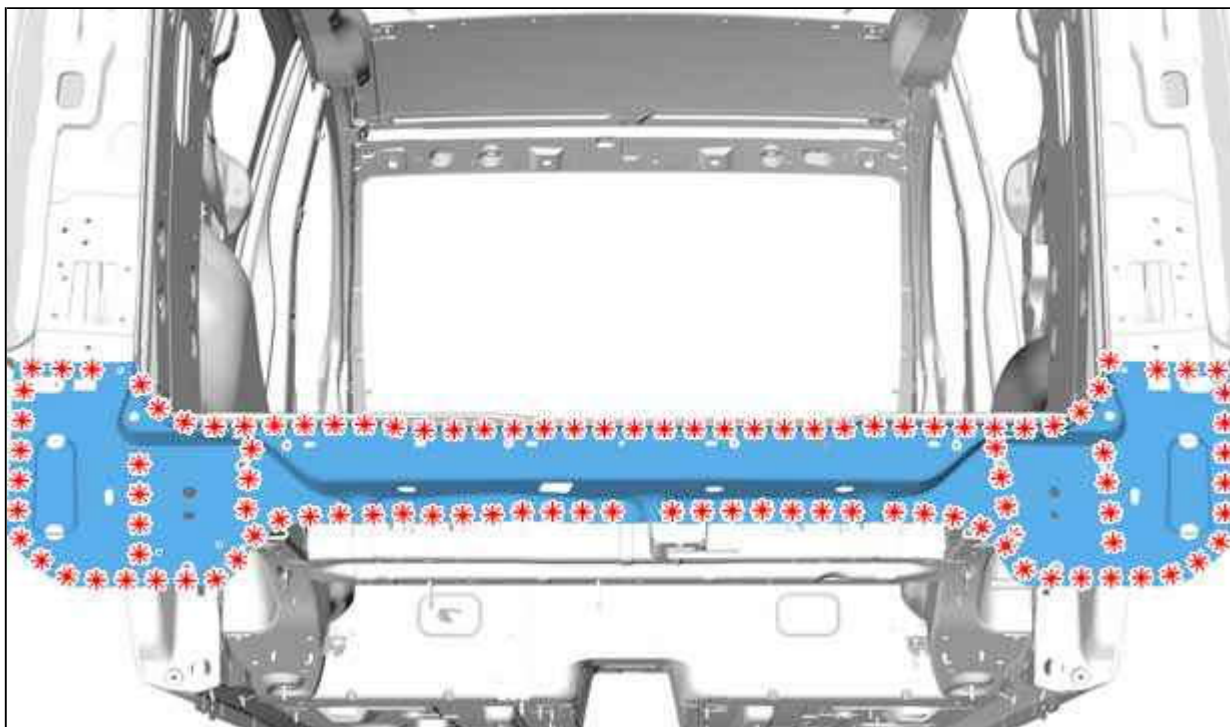


Рисунок : C4BM0NGD

Срезать по точкам .

Снять заднюю панель.

## 8. Очистка и подготовка кузова

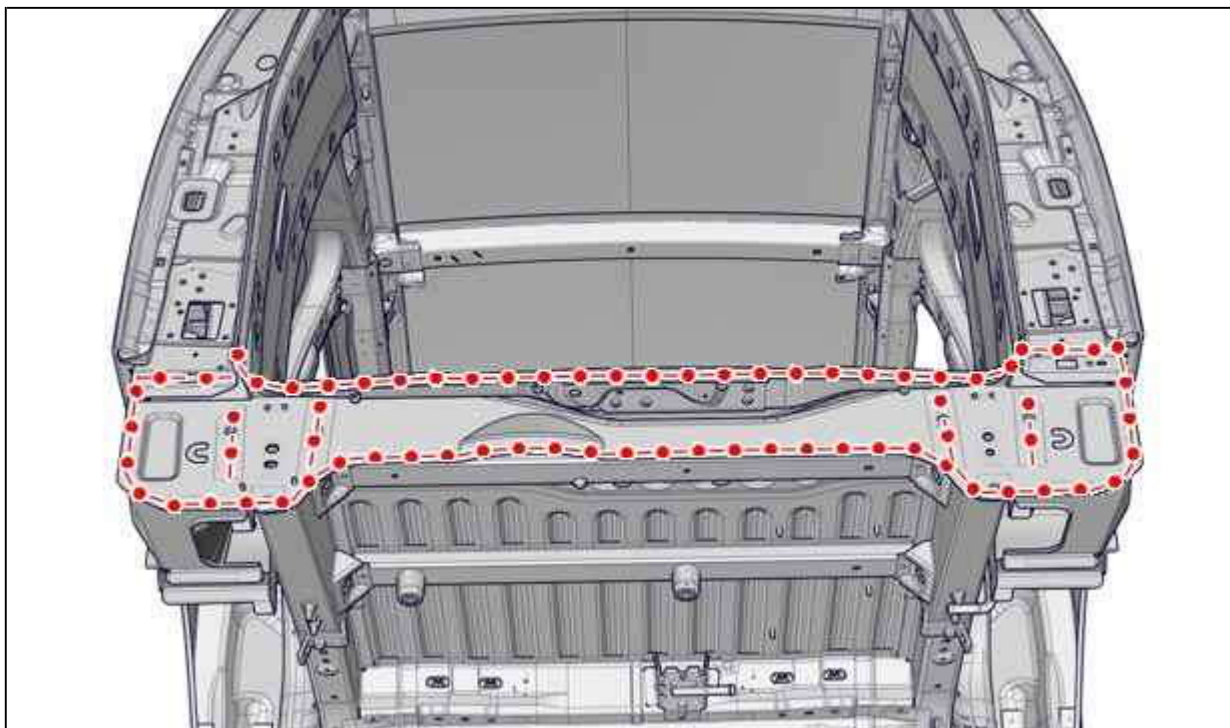


Рисунок : С4ВМ0NНD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 9. Установка - Подгонка

Расположить : Заднюю панель.  
Удерживать элемент на месте.

## 10. Сварка

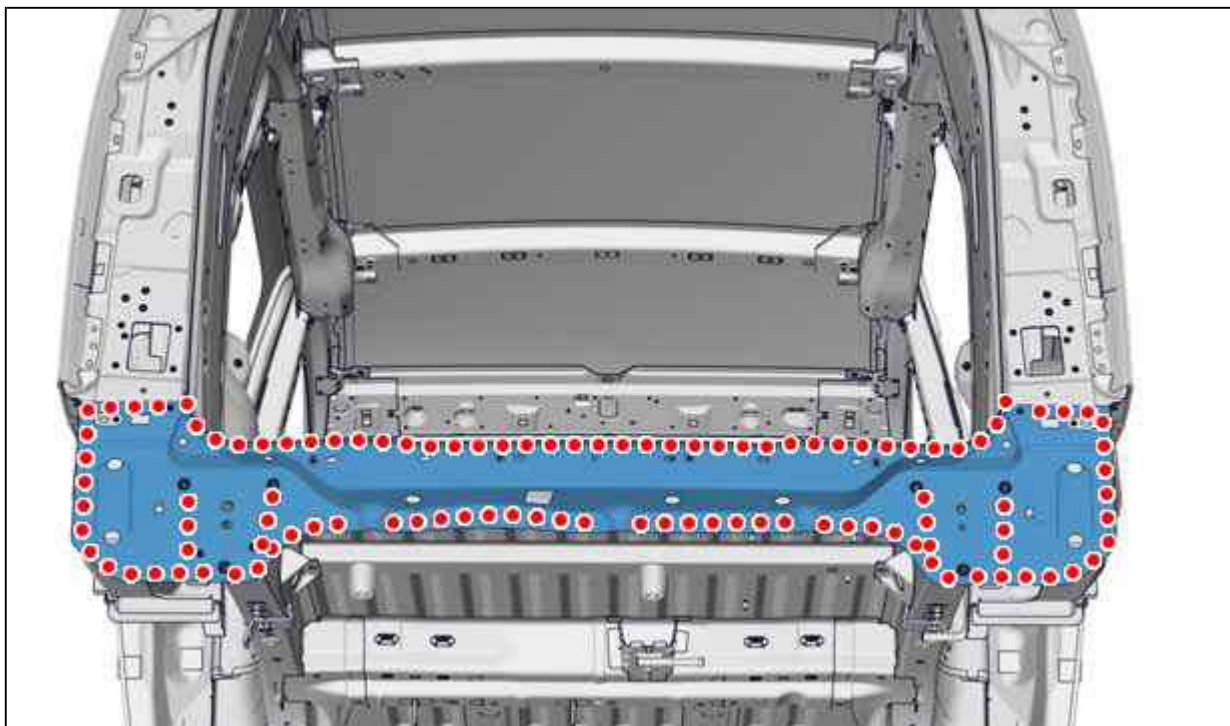


Рисунок : C4BM0NJD

Приварить точками сварки.

## 11. Герметичность - защита

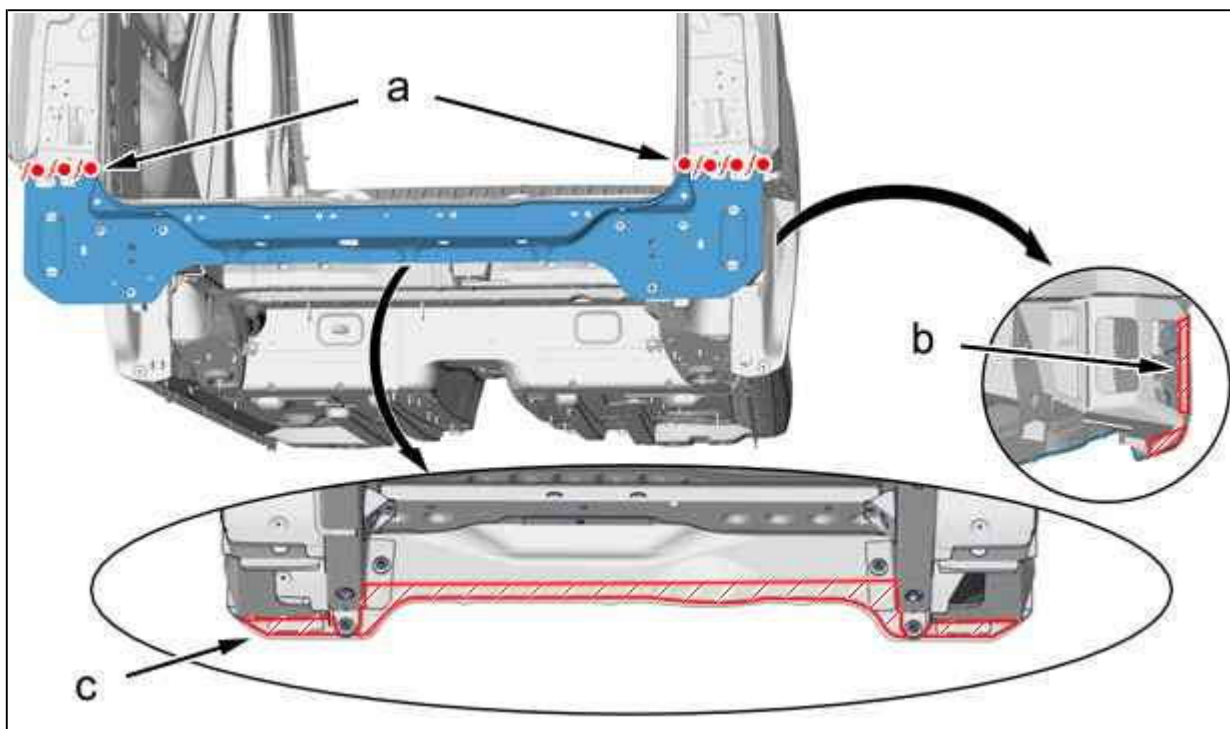


Рисунок : C4BM0NKD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик ( индекс "A1" ) ( в "a" ).

Нанести антигравийное покрытие ( индекс "C4" ) ( в "b" ) ( Операция выполняется симметрично ).

Нанести антигравийное покрытие ( индекс "C4" ) ( в "c" ).

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

## 12. Повторная инициализация

Выполнить дополнительные операции.

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

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

## ЗАМЕНА : ЗАДНЯЯ ПОПЕРЕЧИНА ЗАДНЕГО СИДЕНЬЯ В СБОРЕ (7-МЕСТНАЯ МОДИФИКАЦИЯ)

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

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

### 1. Информация

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

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

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

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

### 2. Инструменты

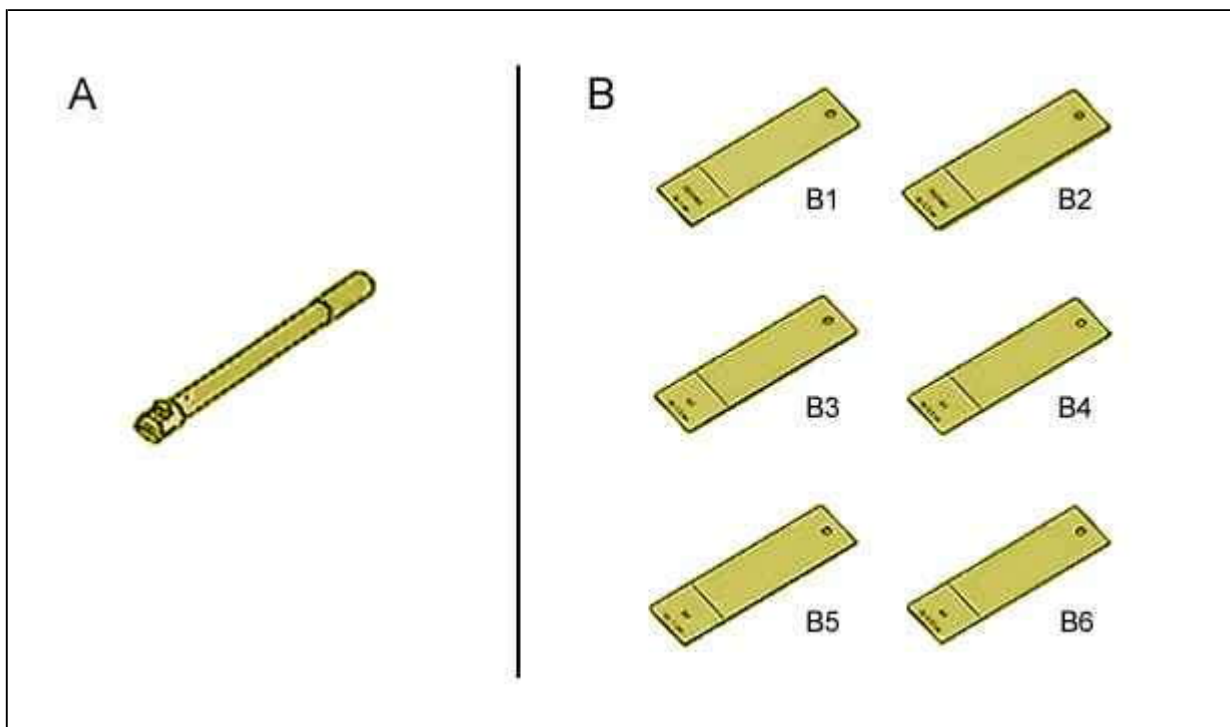


Рисунок : E5AP35MD


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

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

### 3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

Снимите :

- Индивидуальные задние сиденья (см. инструкцию по эксплуатации)
- **Внутреннюю отделку** 

**ВНИМАНИЕ** : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть

повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

#### 4. Расположение запасной части

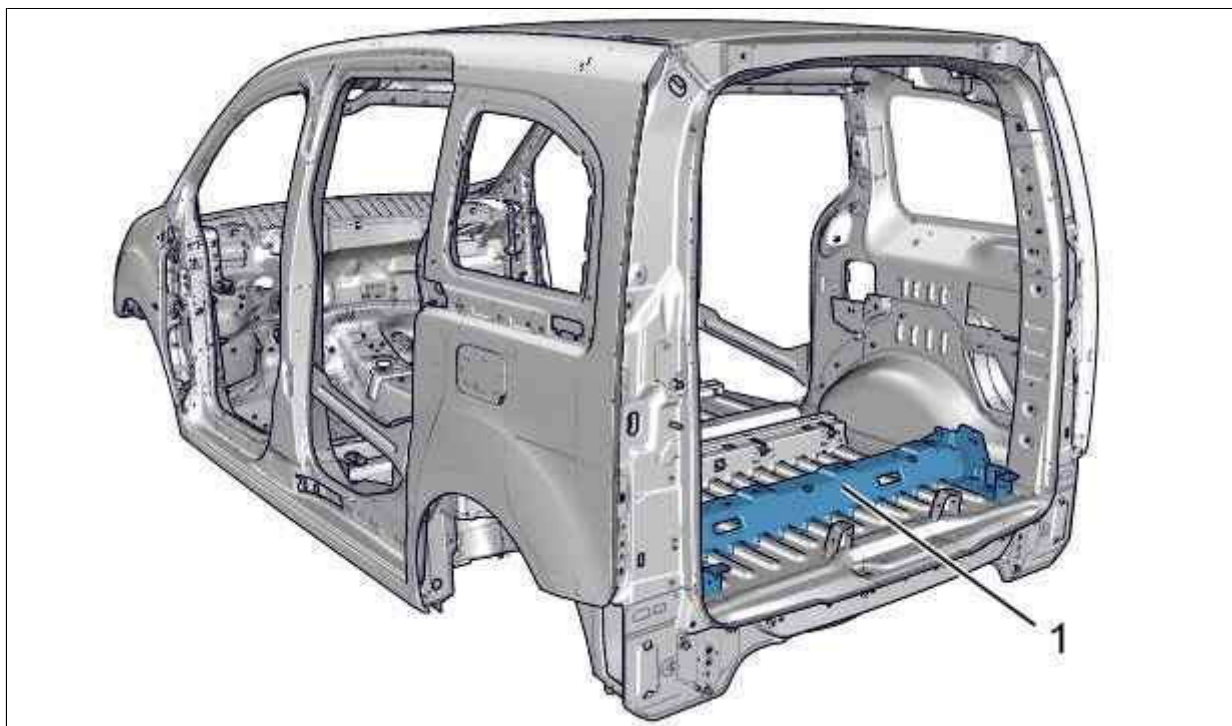


Рисунок : С4ВН2УНД

Метка	Обозначение
(1)	Задняя поперечина заднего сиденья : В сборе

#### 5. Идентификация запасной части

##### 5.1. Состав : Задняя поперечина заднего сиденья (В сборе)

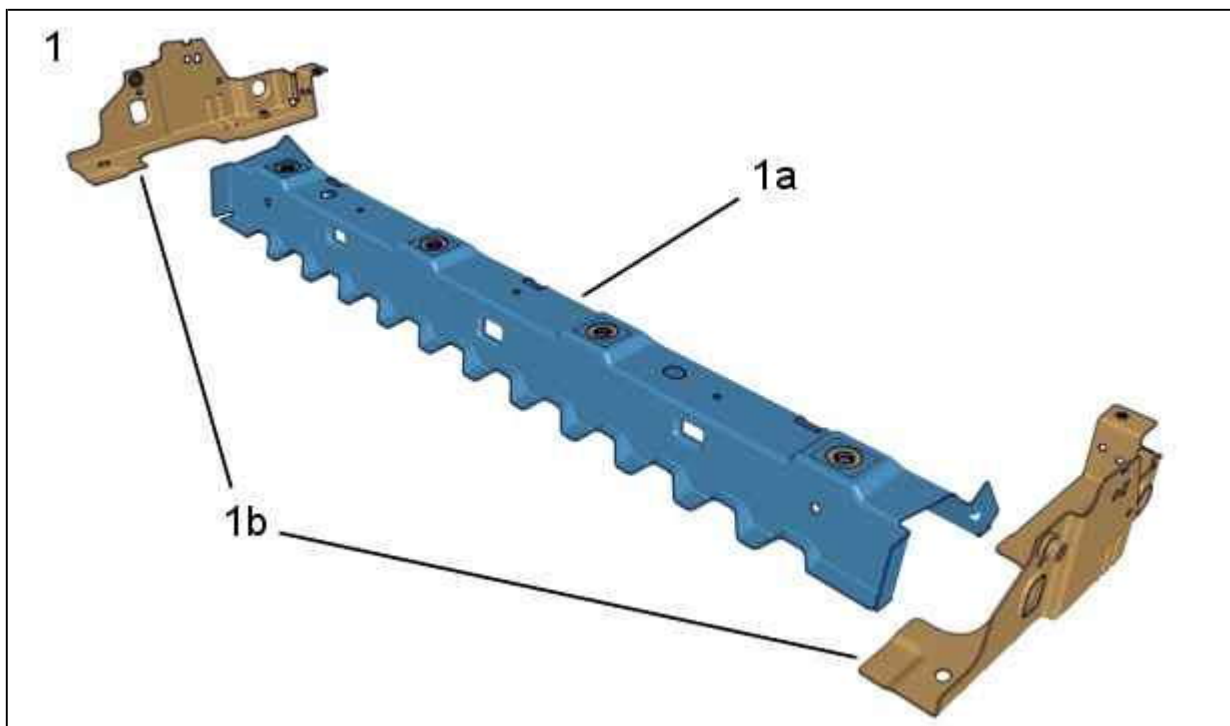


Рисунок : C4BH2UOD

Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(1)	Задняя поперечина заднего сиденья : В сборе	-	-
(1a)	Задняя поперечина заднего сиденья	1,47 мм	HLE
(1b)	опора : Инерционная катушка заднего ремня безопасности	1,8 мм	THLE

## 5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчаст

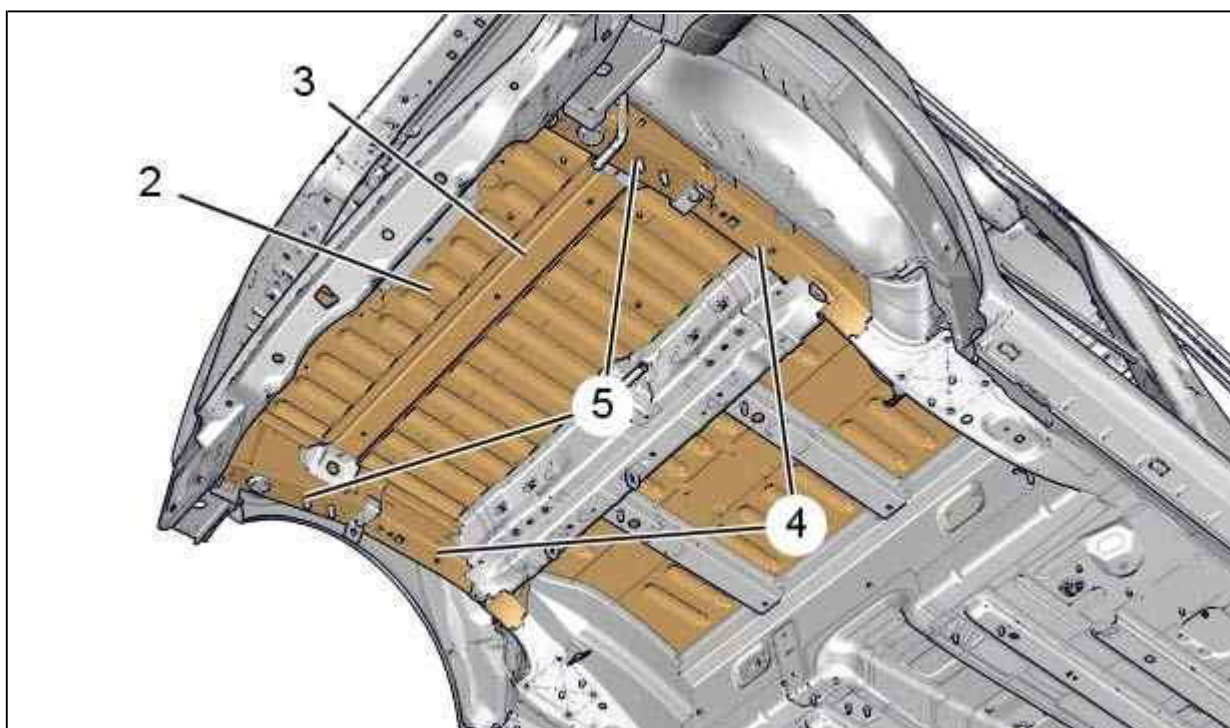


Рисунок : C4BH2UPD

Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(2)	Пол грузового отделения	0,7 мм	HLE
(3)	Поперечина пола багажного отделения	1,17 мм	HLE
(4)	Передний лонжерон (Задняя часть )	1,95 мм	HLE
(5)	Удлинитель : Передний лонжерон	1,8 мм	THLE

## 6. Подготовка запасной части

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

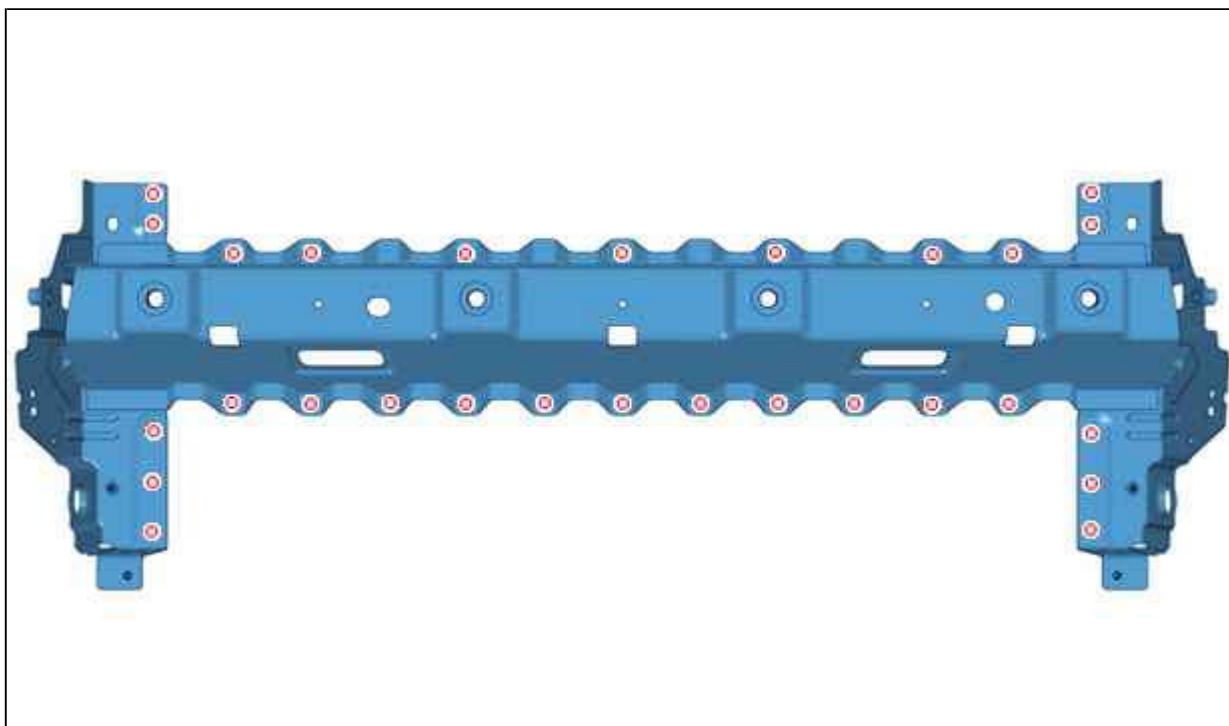


Рисунок : C4BH2UQD

Оазметить и затем выполнить сверления  $\varnothing 6,5$  под последующую точечную сварку. Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой ( индекс "С7").

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Резка элемента на кузове

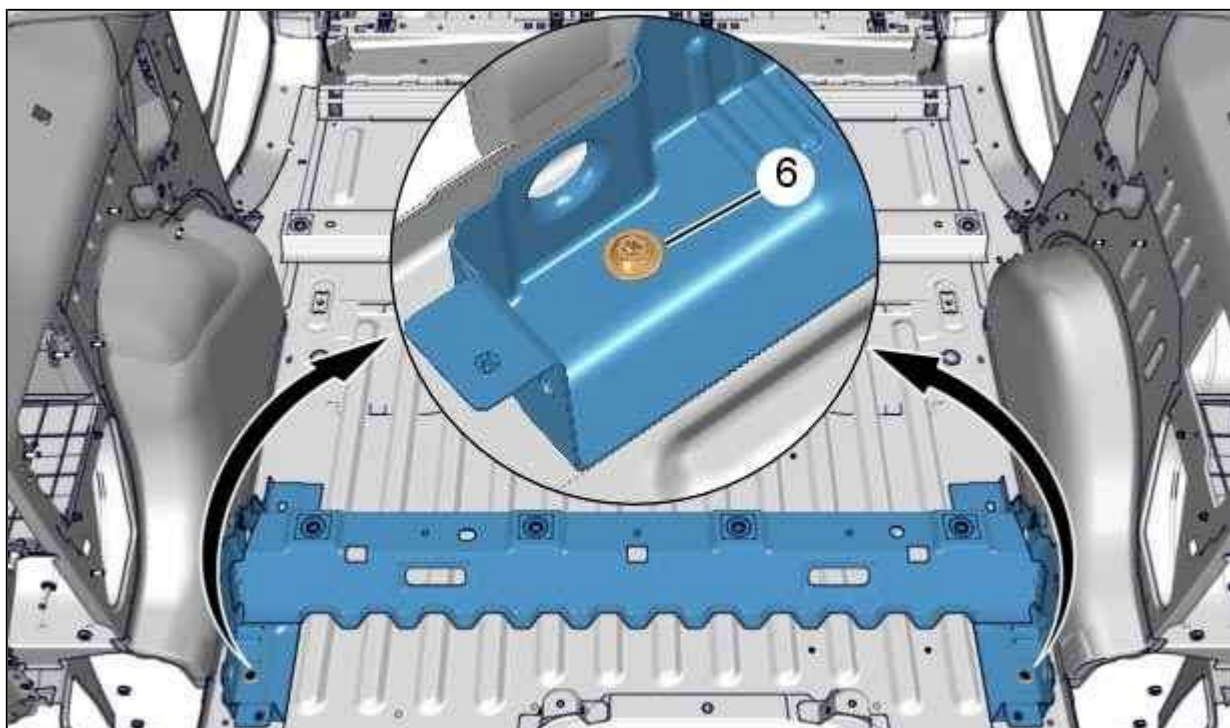


Рисунок : C4BH2URD

Отвернуть болты (6).

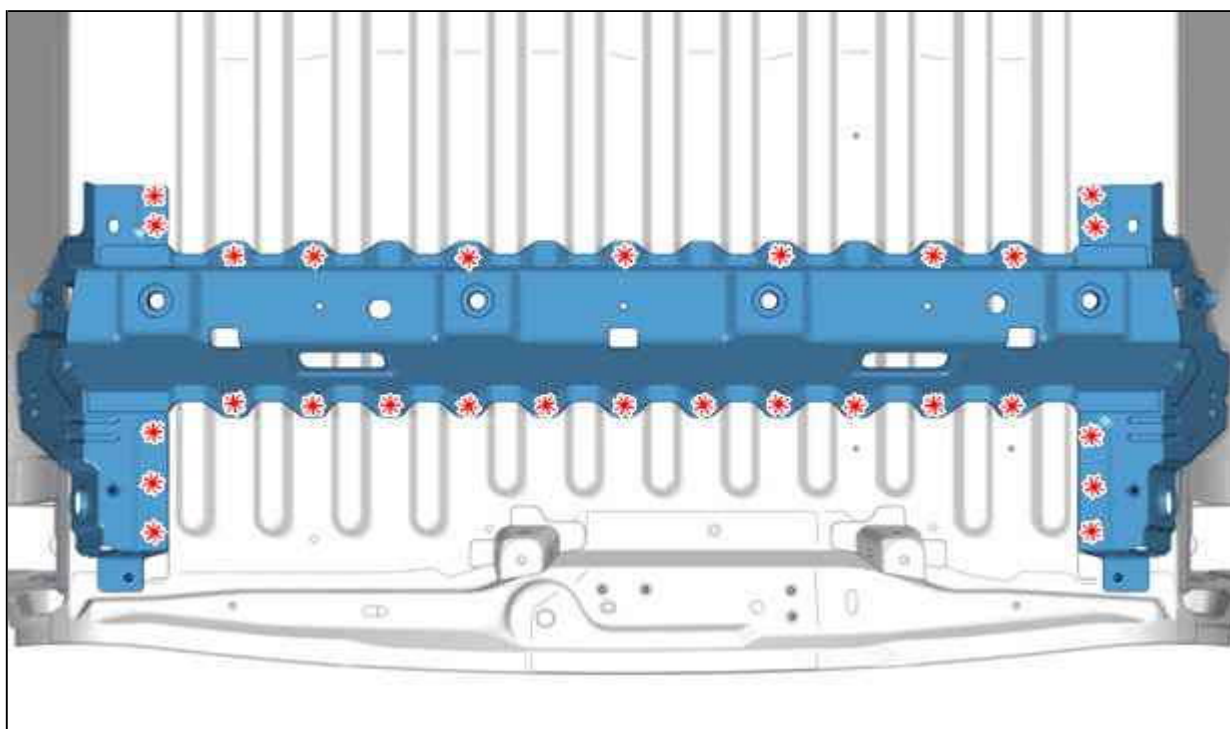


Рисунок : C4BH2USD

Срезать по точкам .

Снимите : Задняя поперечина заднего сиденья (В сборе).

## 8. Очистка и подготовка кузова

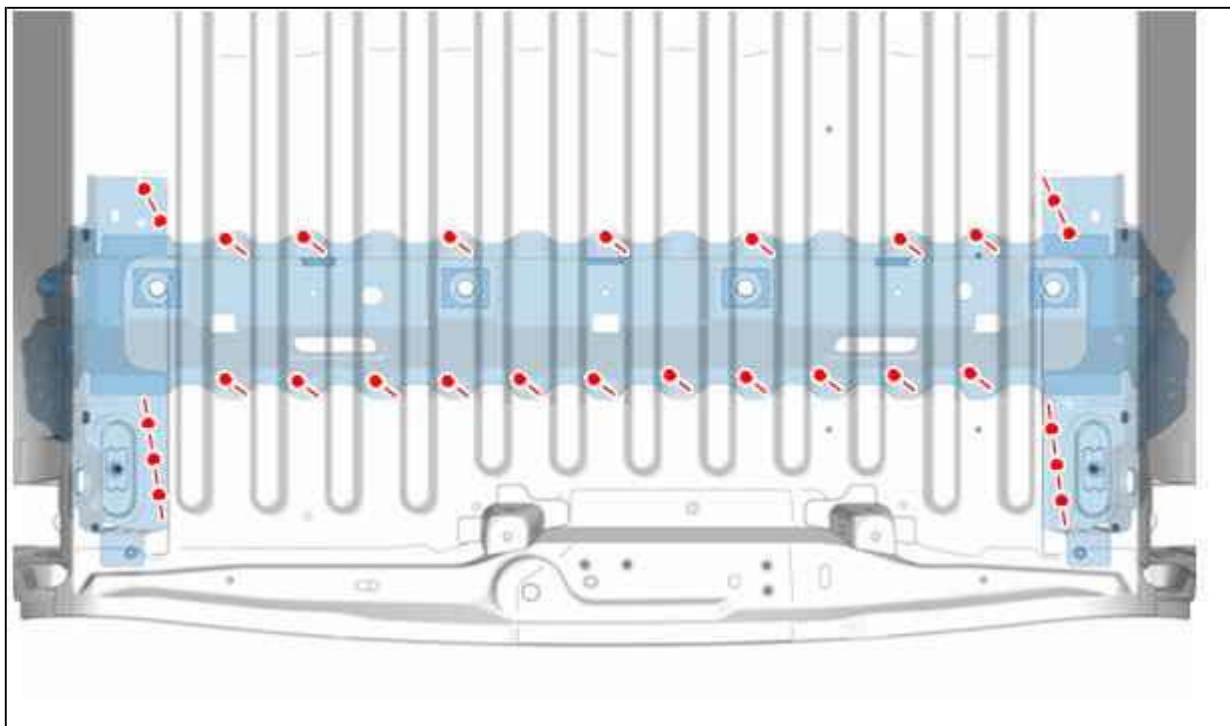


Рисунок : C4BH2UTD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 9. Подгонка

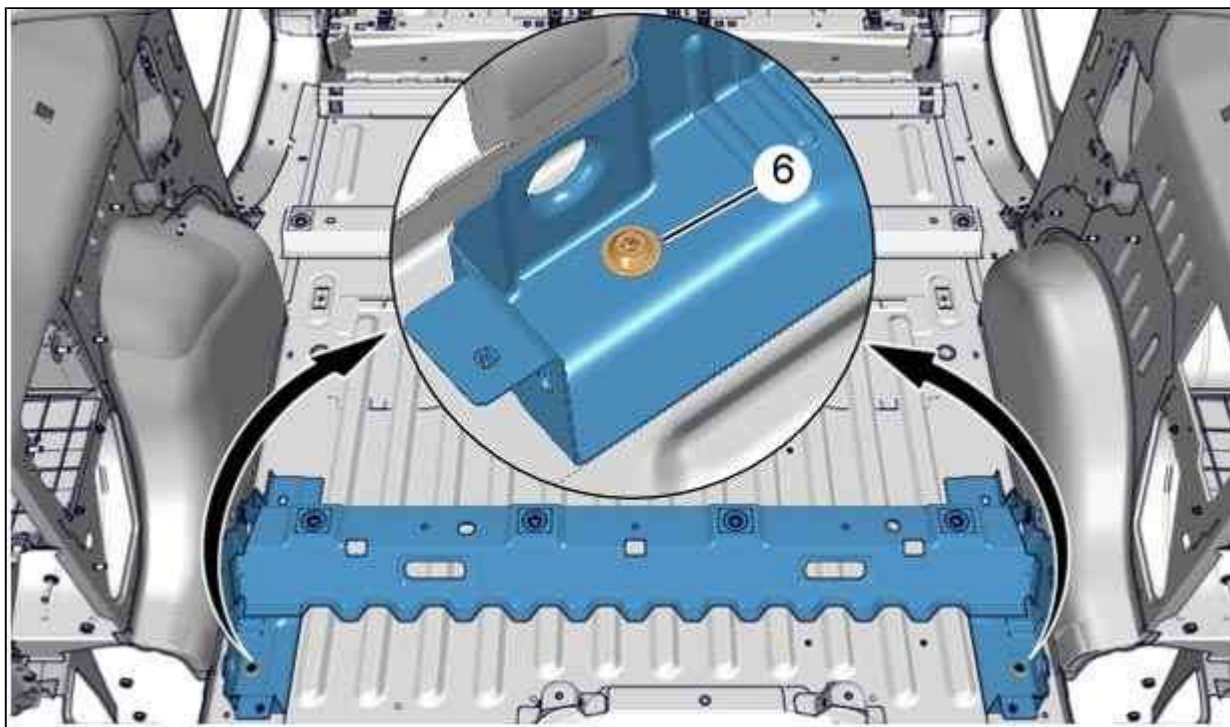


Рисунок : C4BH2UUD

Расположить : Задняя поперечина заднего сиденья (В сборе).

Установить на место болтов (6).

Удерживать элемент на месте.

## 10. Сварка

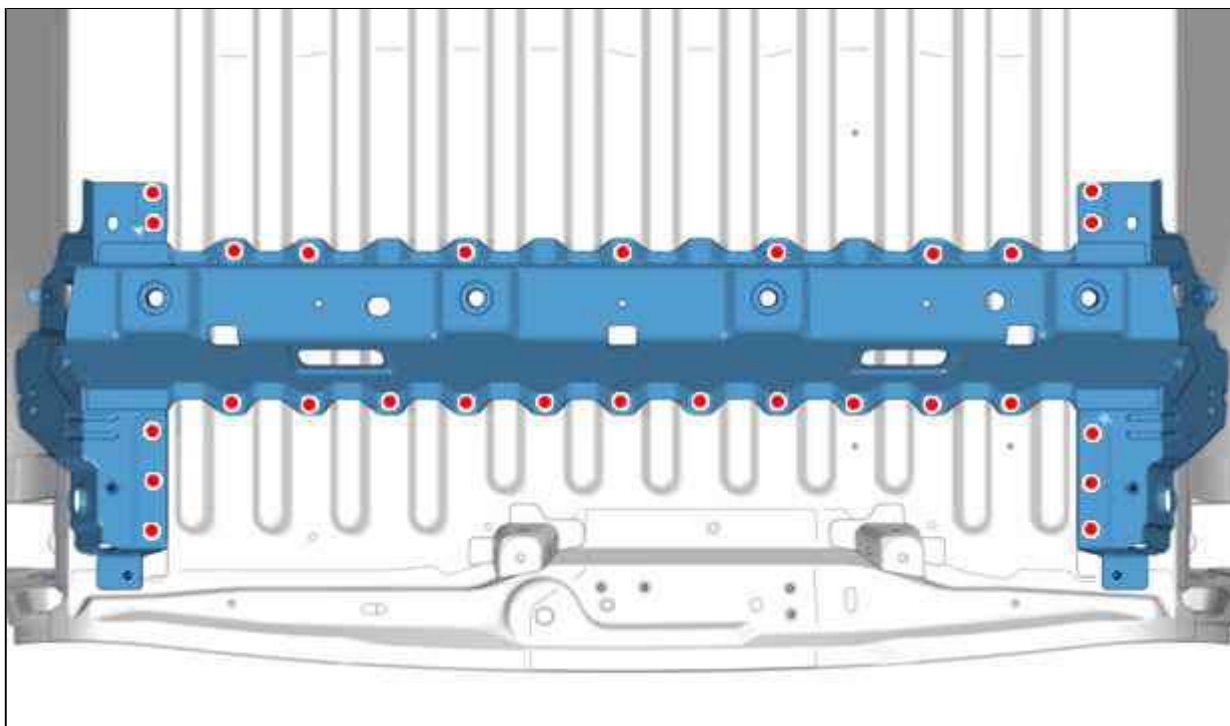


Рисунок : C4BH2UVD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

Зашлифовать точки сварки MAG.

## 11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

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

## 12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

## 13. Повторная инициализация

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

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

## ЗАМЕНА : ПОЛ БАГАЖНИКА В СБОРЕ (7-МЕСТНАЯ МОДИФИКАЦИЯ)

**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
- Сварка-пайка методом VIG с нанесением металла (медь-алюминий) в среде инертного газа

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

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

### 2. Инструменты

Производите операцию с использованием одной из следующих систем :

- Электронная измерительная система
- Механическая измерительная система
- Специфическая головка MZ (-) E-0875-305
- Контрольный шаблон

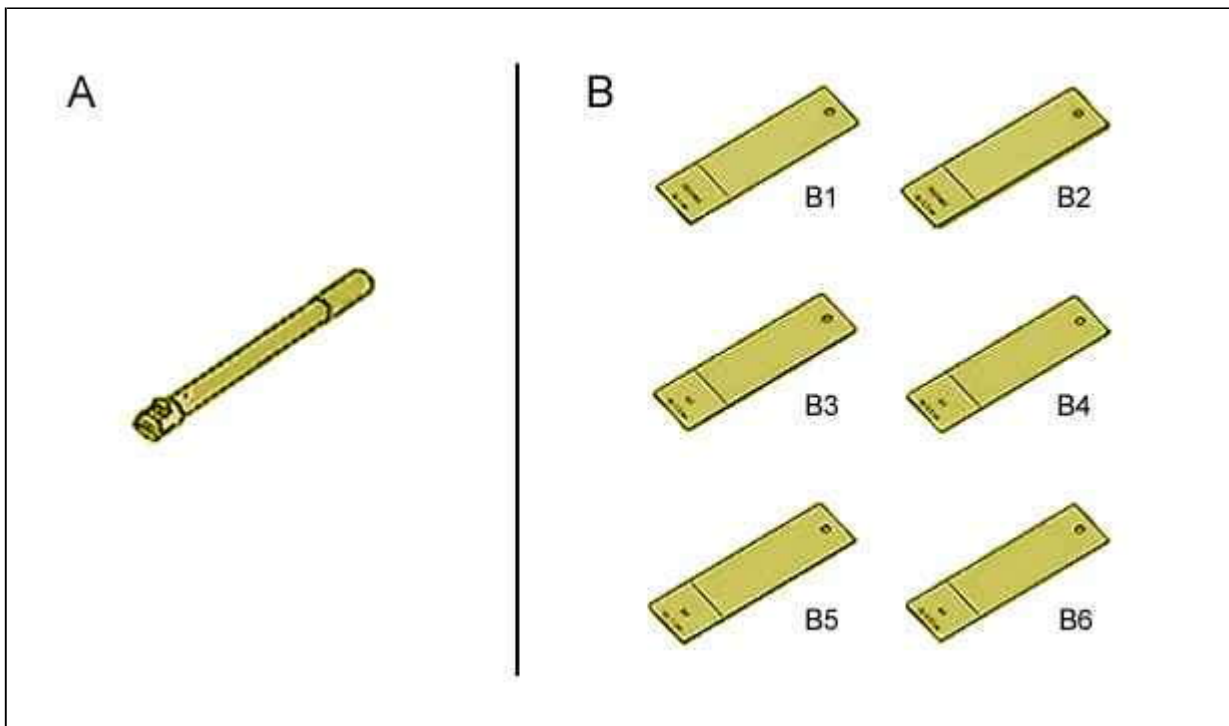


Рисунок : E5AP35MD


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

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

### 3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

Снимите :

- Индивидуальные задние сиденья (См. руководство по эксплуатации)
- **Внутреннюю отделку** 

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

Отделите жгуты проводов.

Замените : Задняя поперечина заднего сиденья ; В сборе (7-местная модификация).

#### 4. Расположение запасной части

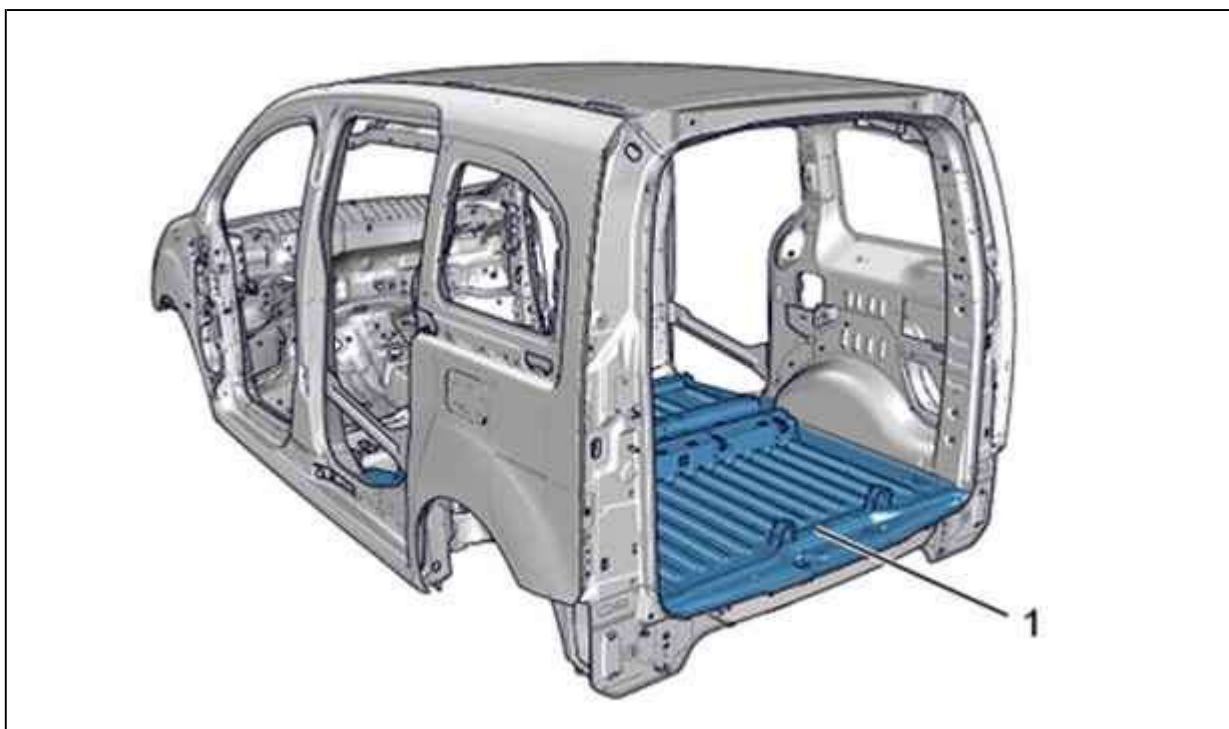


Рисунок : С4ЕН00ND

Метка	Обозначение
(1)	Пол багажника в сборе

#### 5. Идентификация запасной части

##### 5.1. Состав : Пол багажника в сборе

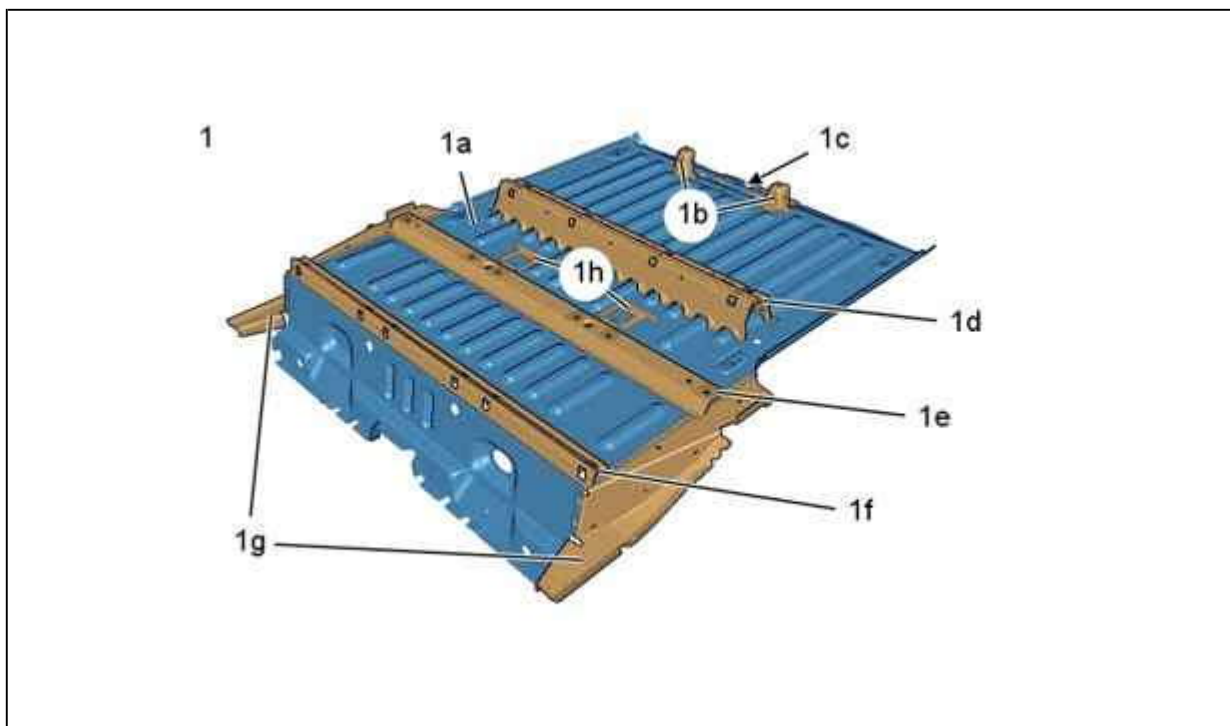


Рисунок : C4BH2TRD

Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(1)	Пол багажника в сборе	-	-
(1a)	Пол грузового отделения	0,77 мм	HLE
(1b)	Элемент усиления опоры : Центральная панель отделки порога	0,97 мм	Мягкая сталь
(1c)	Элемент усиления крепления скобы замка	1,47 мм	HLE
(1d)	Передняя поперечина : Заднее сиденье	1,47 мм	HLE
(1e)	Поперечина заднего сиденья	1,47 мм	HLE
(1f)	Поперечина сиденья	1,47 мм	HLE
(1g)	Замыкание грузового пола	1,47 мм	Мягкая сталь
(1h)	Панель расчеканки : Пол грузового отделения	0,77 мм	Мягкая сталь

## 5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

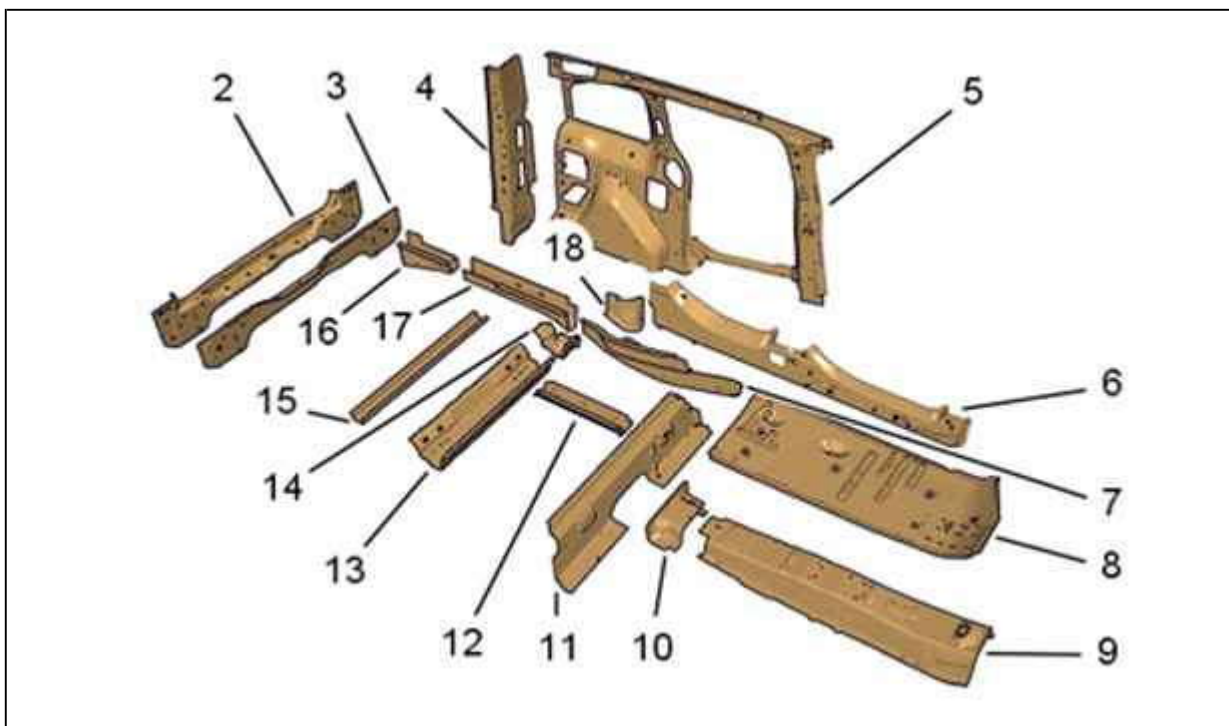


Рисунок : C4BH2TSD

Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(2)	Задняя панель	0,87 мм	Мягкая сталь
(3)	Обивка задней панели	0,87 мм	Мягкая сталь
(4)	Стойка крышки багажника	0,77 мм	HLE
(5)	Накладка заднего крыла	0,97 мм	Мягкая сталь
(6)	Внутренний лонжерон	1,47 мм	HLE
(7)	Передний лонжерон : Передняя часть	1,95 мм	HLE
(8)	Передний пол	0,67 мм	Мягкая сталь
(9)	Туннель	1,47 мм	HLE
(10)	Усилитель гофрированного пола	1,47 мм	HLE
(11)	Поперечина гофрированного пола	0,87 мм	HLE
(12)	Промежуточный лонжерон : Передняя часть	0,97 мм	THLE
(13)	Траверса заднего моста	1,47 мм	Мягкая сталь
(14)	Наконечник поперечины заднего моста	1,47 мм	HLE
(15)	Поперечина грузового пола	1,17 мм	HLE
(16)	Удлинитель лонжерона (Передний )	1,8 мм	THLE
(17)	Передний лонжерон : Задняя часть	1,95 мм	HLE
(18)	Передний лонжерон : Центральная часть	1,95 мм	HLE

## 6. Подготовка запасной части

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



Рисунок : C4BH2TTD

Оазметить и затем выполнить сверления  $\varnothing$  6,5 под последующую точечную сварку.  
Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой ( индекс C7).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

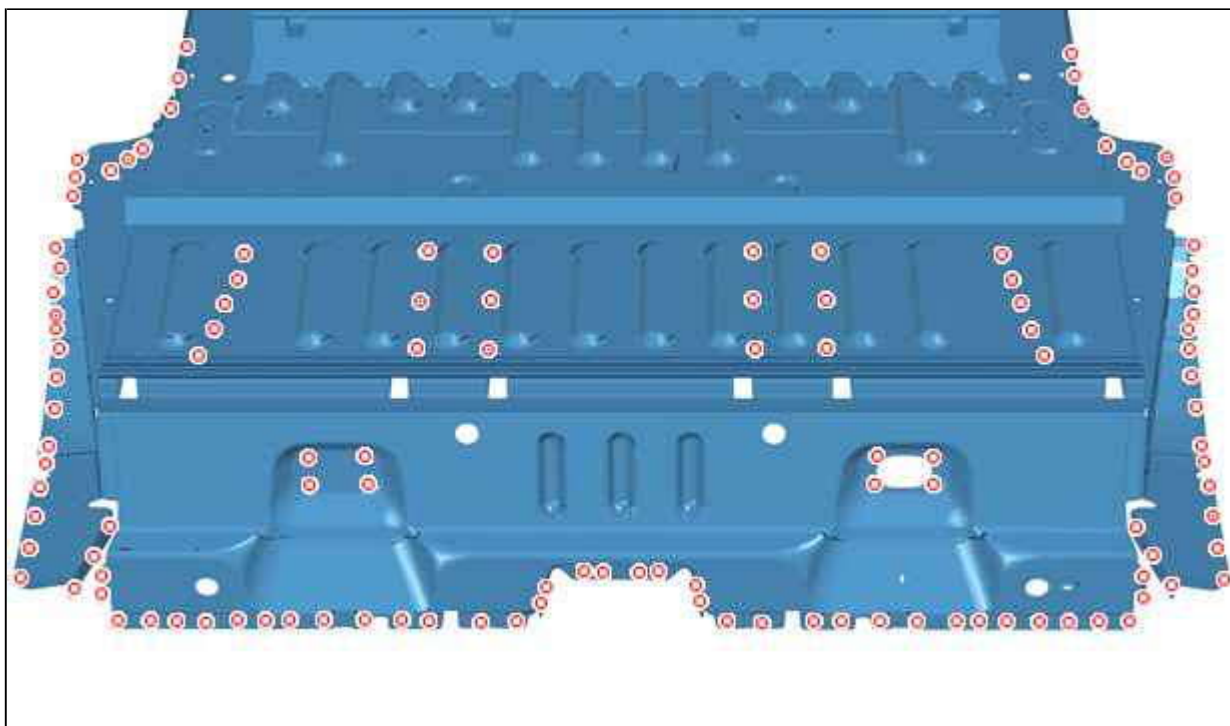


Рисунок : C4BH2TUD

Оазметить и затем выполнить сверления  $\varnothing$  6,5 под последующую точечную сварку.  
Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой ( индекс C7).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Резка элемента на кузове

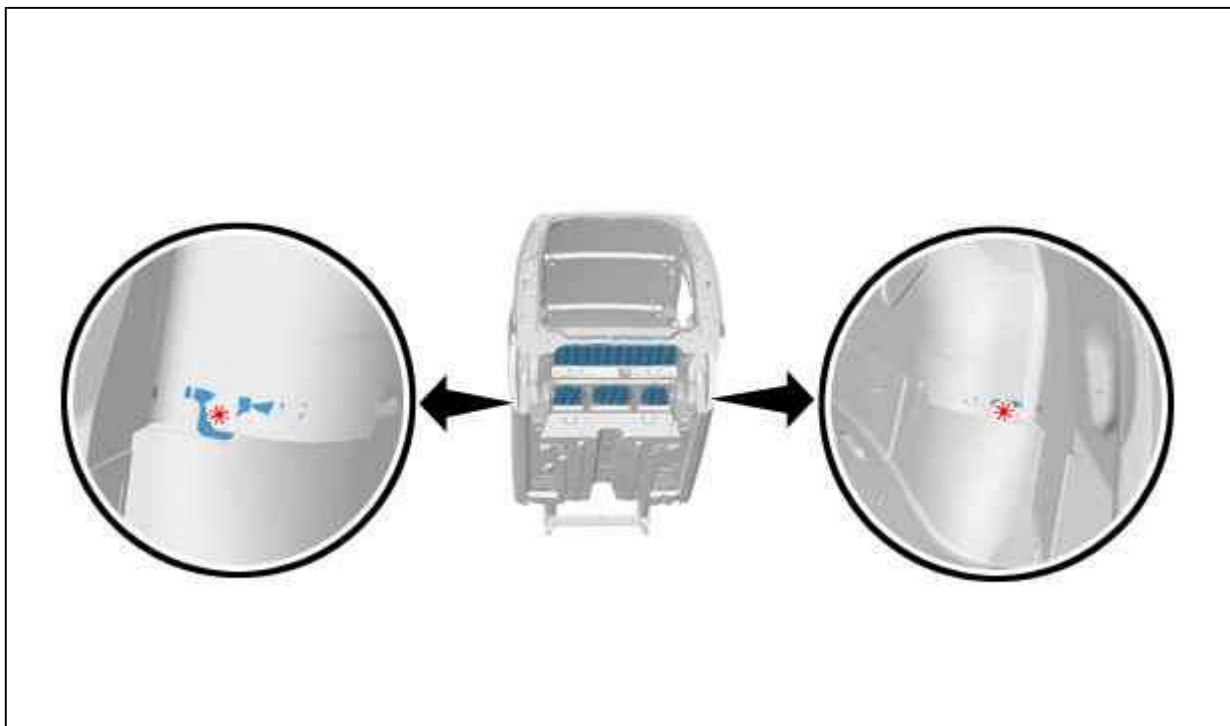


Рисунок : С4ВМ0VAD

Срезать по точкам .



Рисунок : С4ВН2TZD

Срезать по точкам .

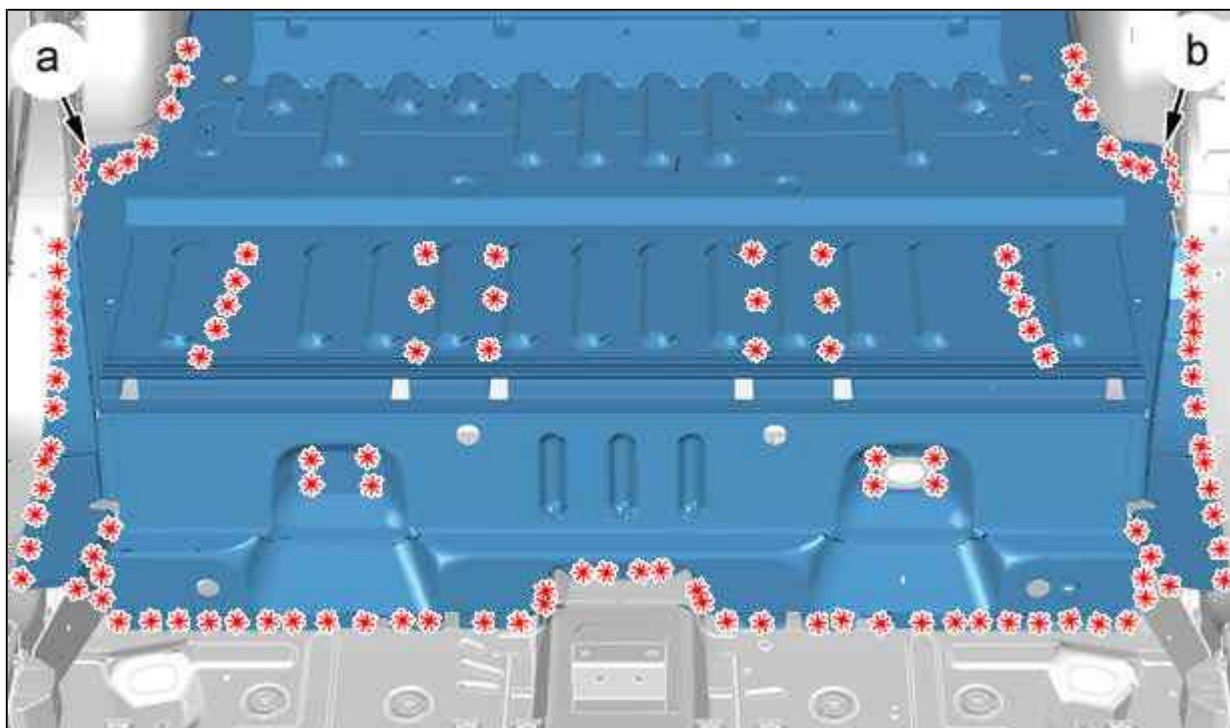


Рисунок : С4ВН2U0D

Срезать по точкам .  
Срезать сварные швы MIG ( в "а, b").

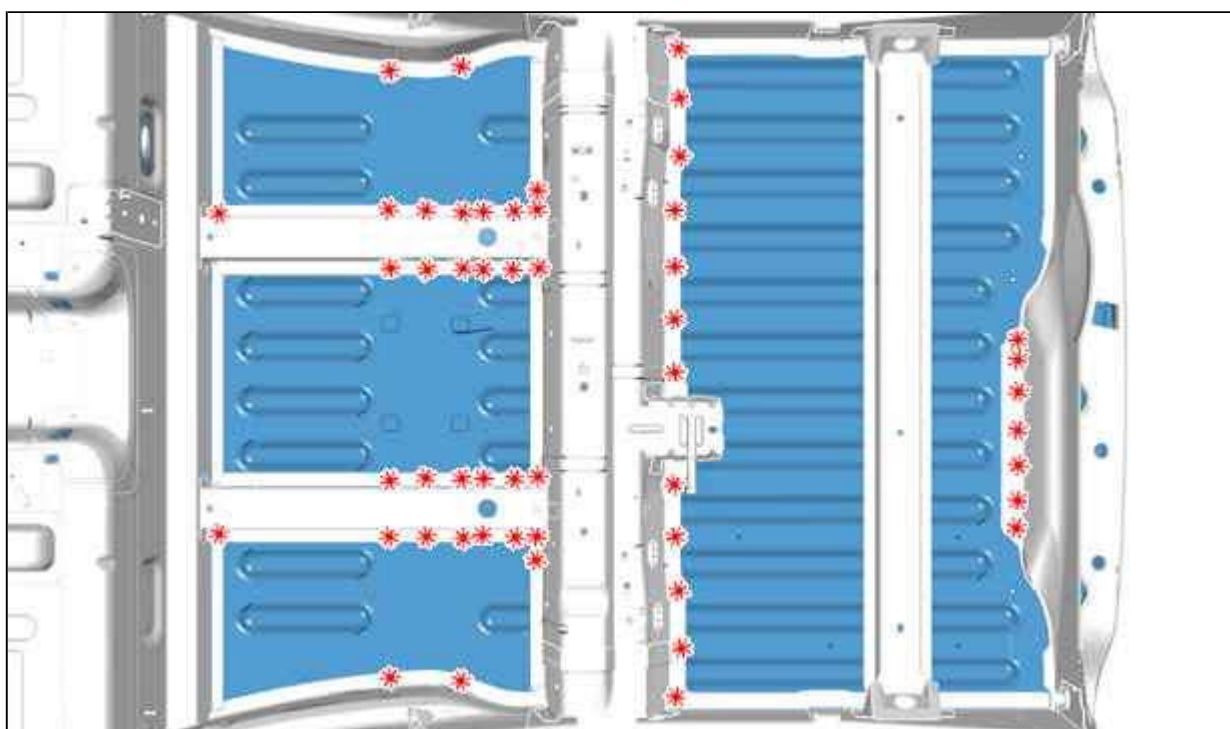


Рисунок : С4ВН2U1D

Срезать по точкам (Днище кузова).  
Снимите пол багажника в сборе .

## 8. Очистка и подготовка кузова

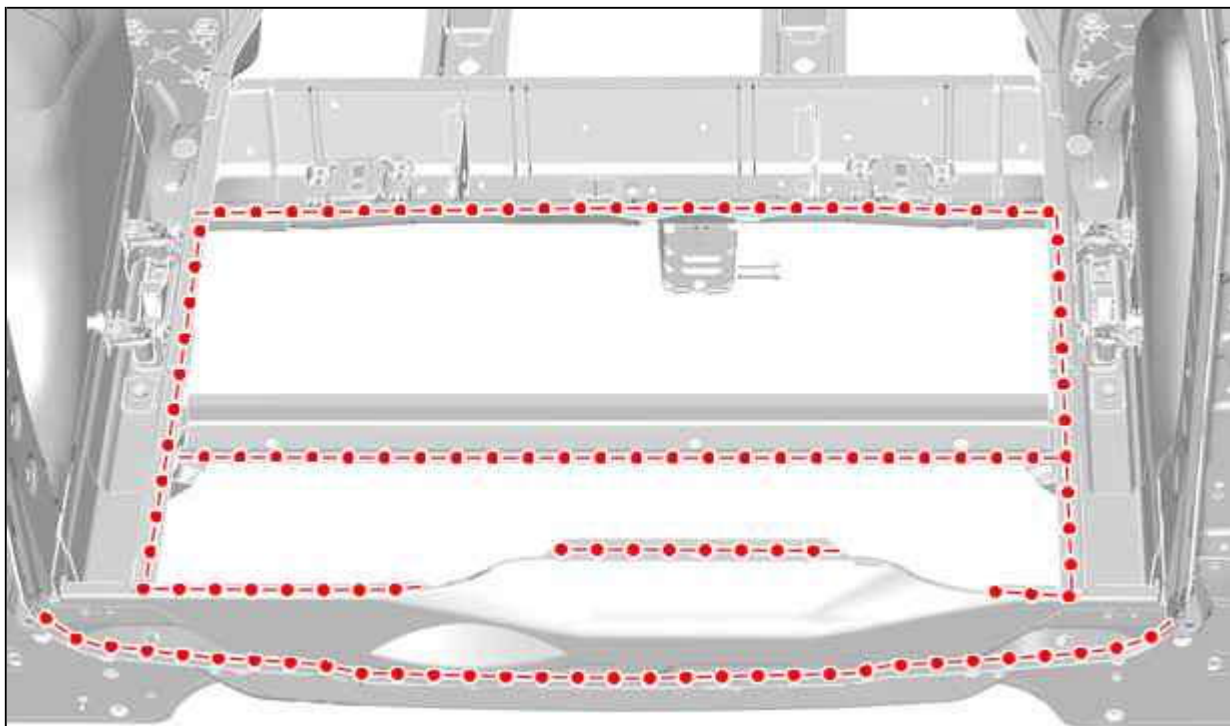


Рисунок : C4BH2U2D

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

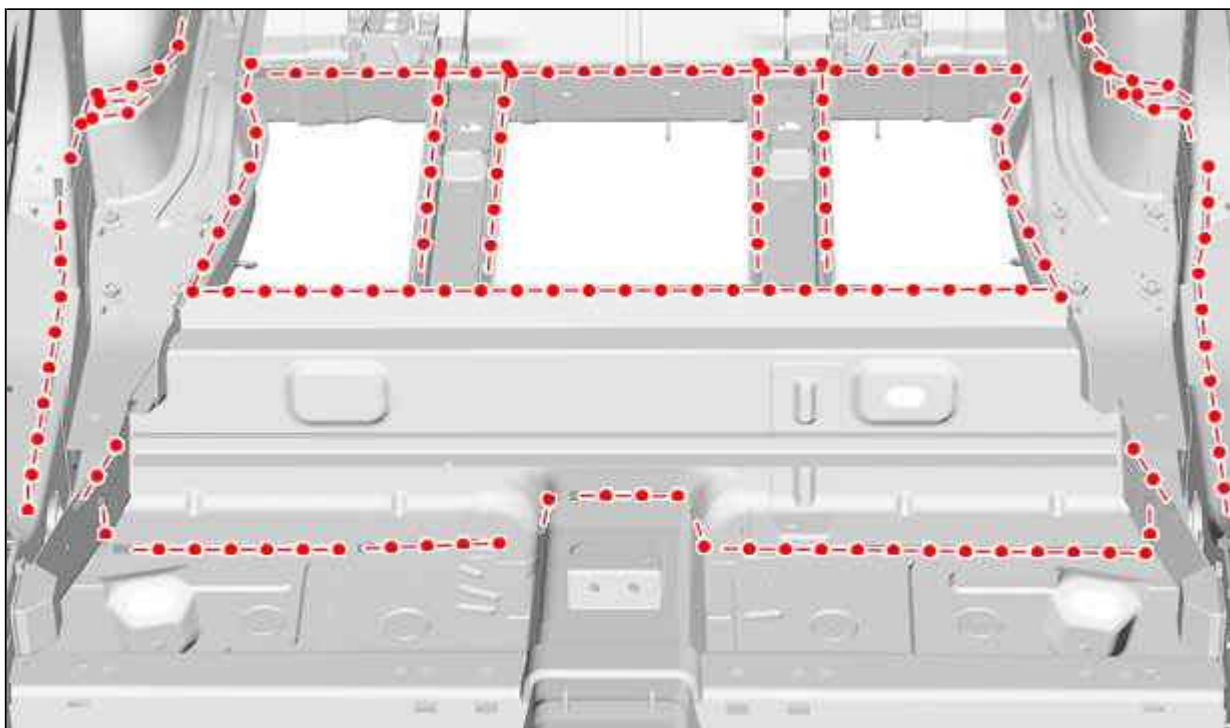


Рисунок : C4BM0VHD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 9. Подгонка

Расположить : Пол грузового отделения (В сборе).

Проверьте зазоры и выравнивание.

Удерживать элемент на месте.

## 10. Сварка

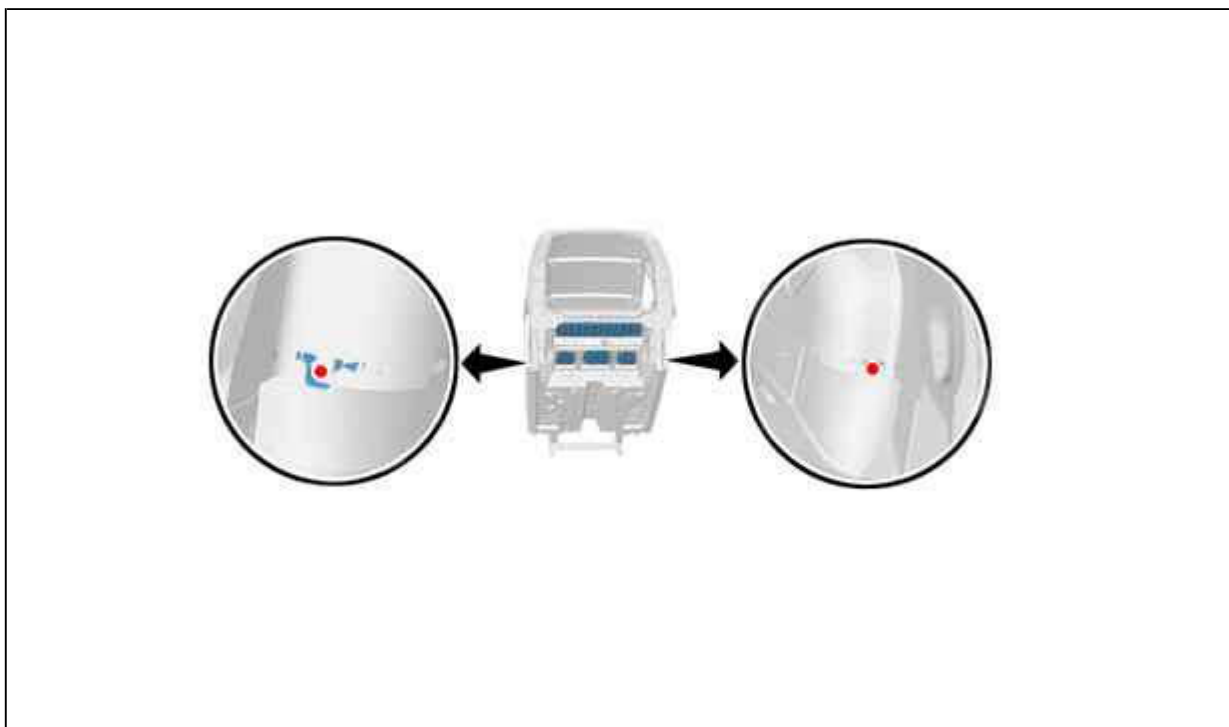


Рисунок : С4ВН2U5D

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

Зашлифовать точки сварки MAG.

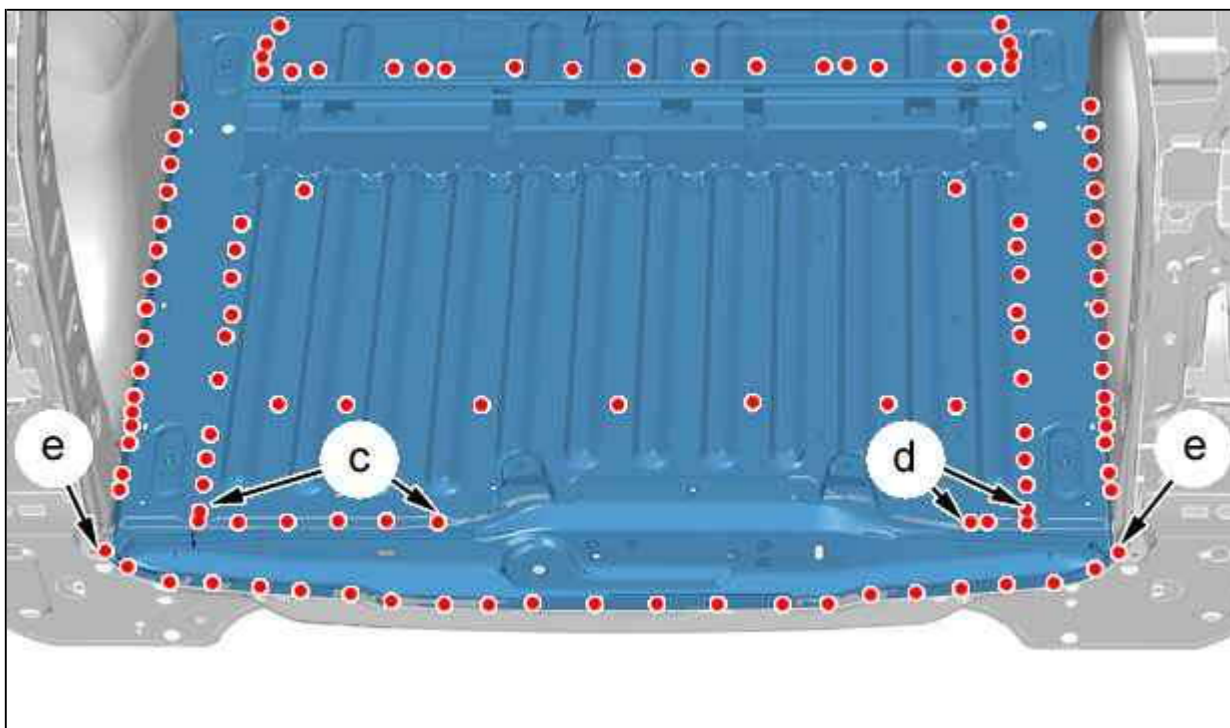


Рисунок : С4ВН2U6D

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.  
Зашлифовать точки сварки MAG.  
Приварить точками сварки ( в "с", "d", "e").

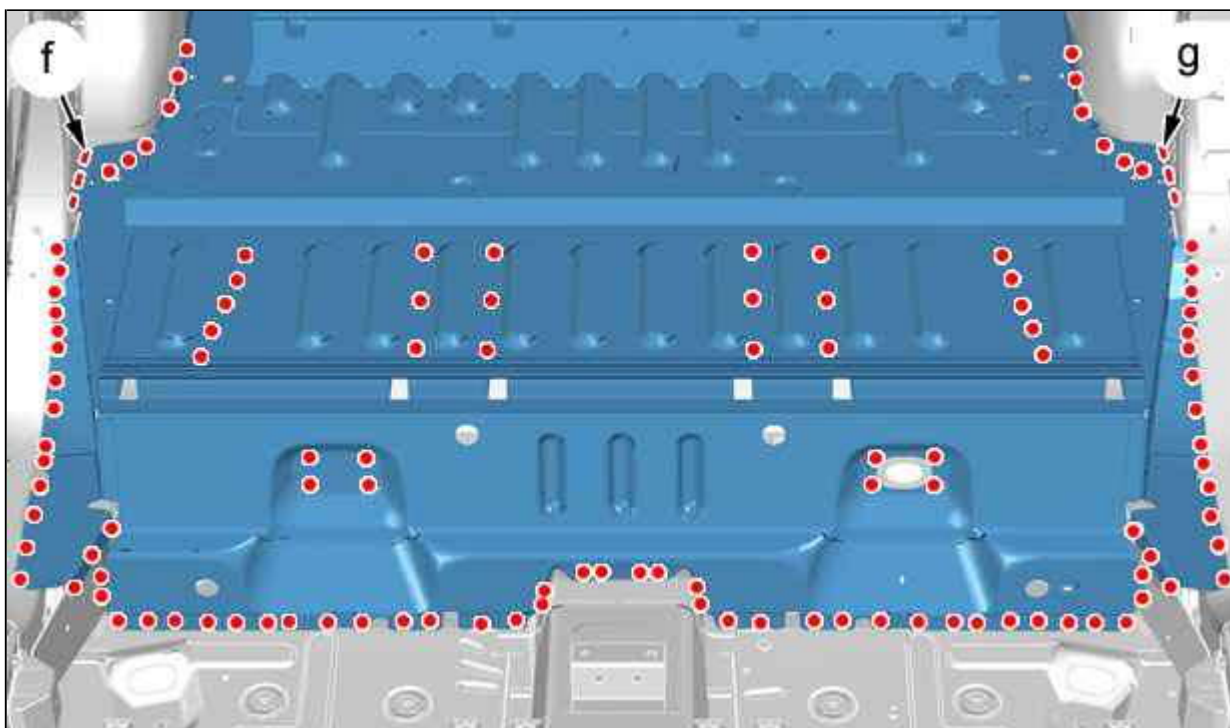


Рисунок : С4ВН2U7D

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.  
Зашлифовать точки сварки MAG.  
Выполнить сварной шов способом MIG ( в "f", "g").

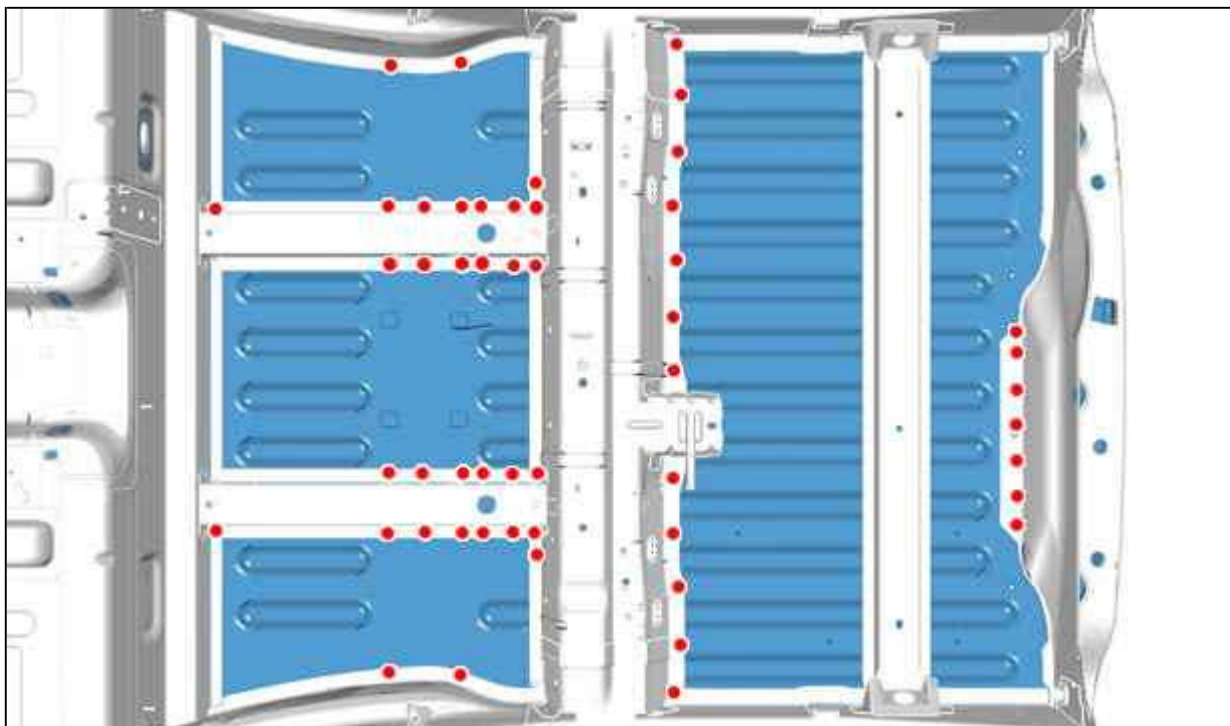


Рисунок : C4BH2U8D

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

## 11. Герметичность - защита

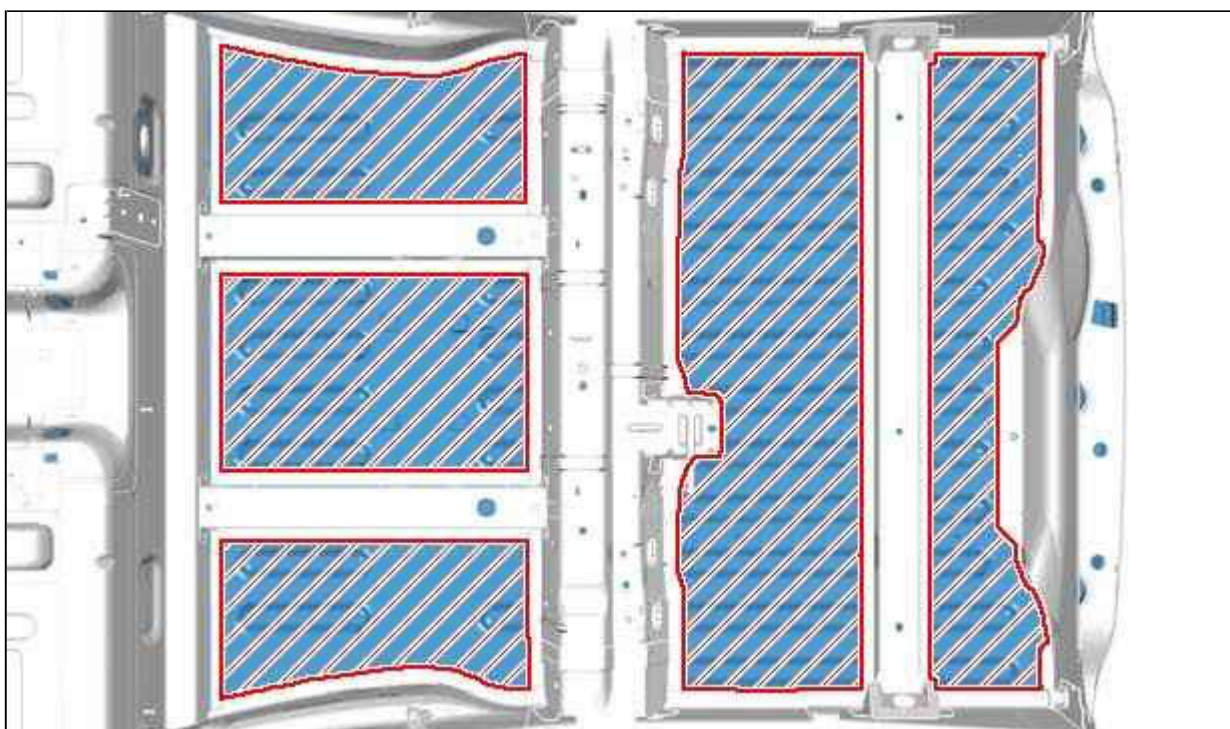


Рисунок : C4BH2U9D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.  
Нанести герметик ( индекс А1).  
Примените : **Антигравийная защита под кузовом** ⓘ .

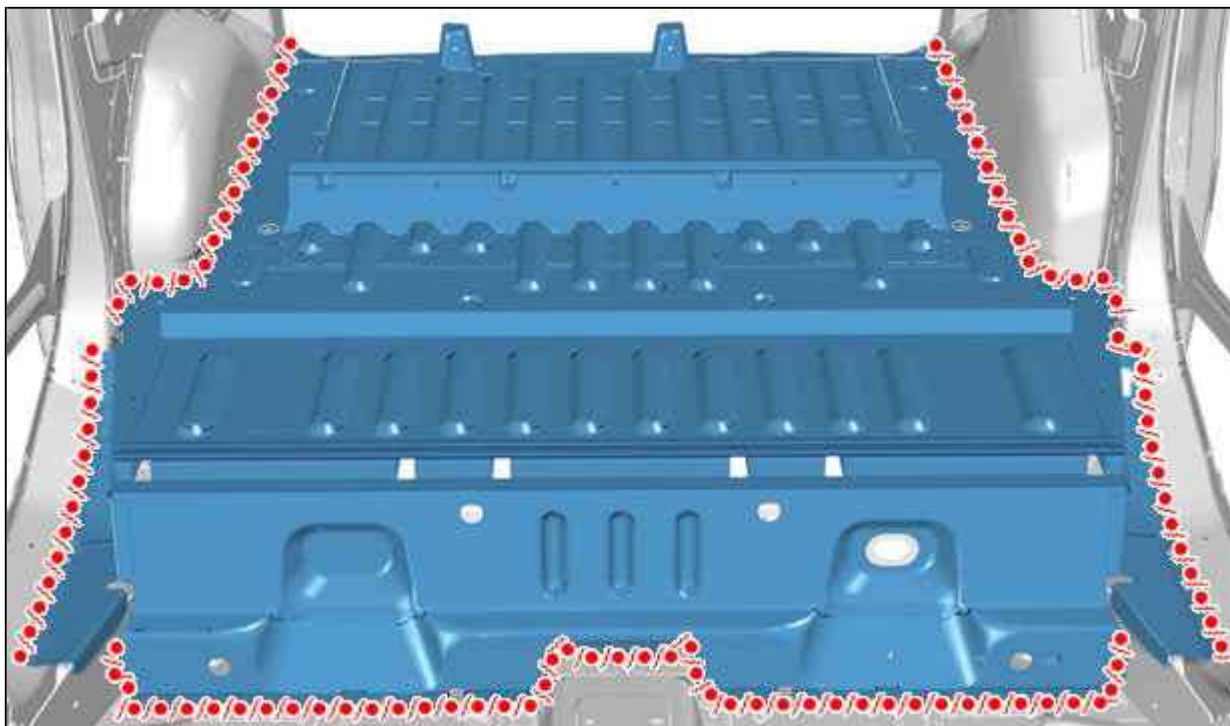


Рисунок : C4BH2UAD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.  
Нанести герметик ( индекс А1).  
Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом С5 в зоне ремонта.

## 12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

## 13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

## ЗАМЕНА : НАКЛАДКА ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

**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.

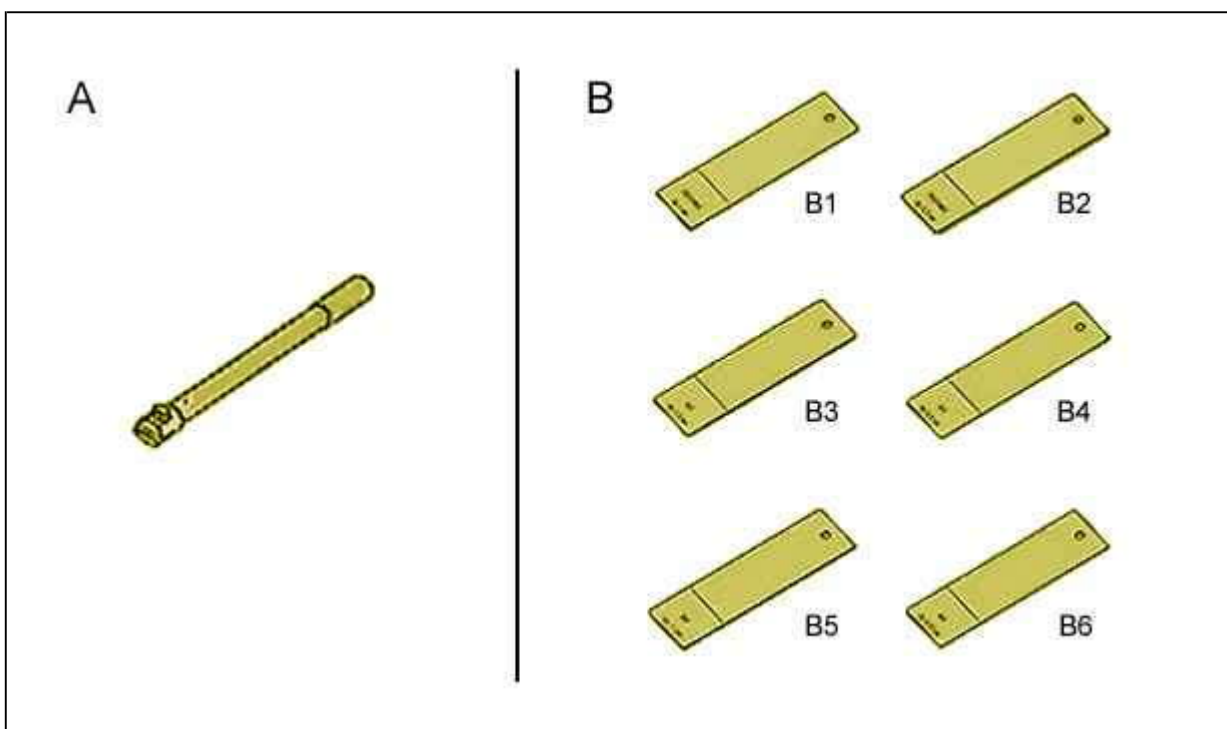


Рисунок : E5AP35MD

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

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

### 3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

**ВНИМАНИЕ** : Подождите как минимум 15 минут, прежде чем выполнять любые работы (разряд резерва энергии компьютера подушек безопасности).

**ВНИМАНИЕ** : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть

повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

Замените : **Заднюю панель** .

#### 4. Локализация : Обивка задней панели

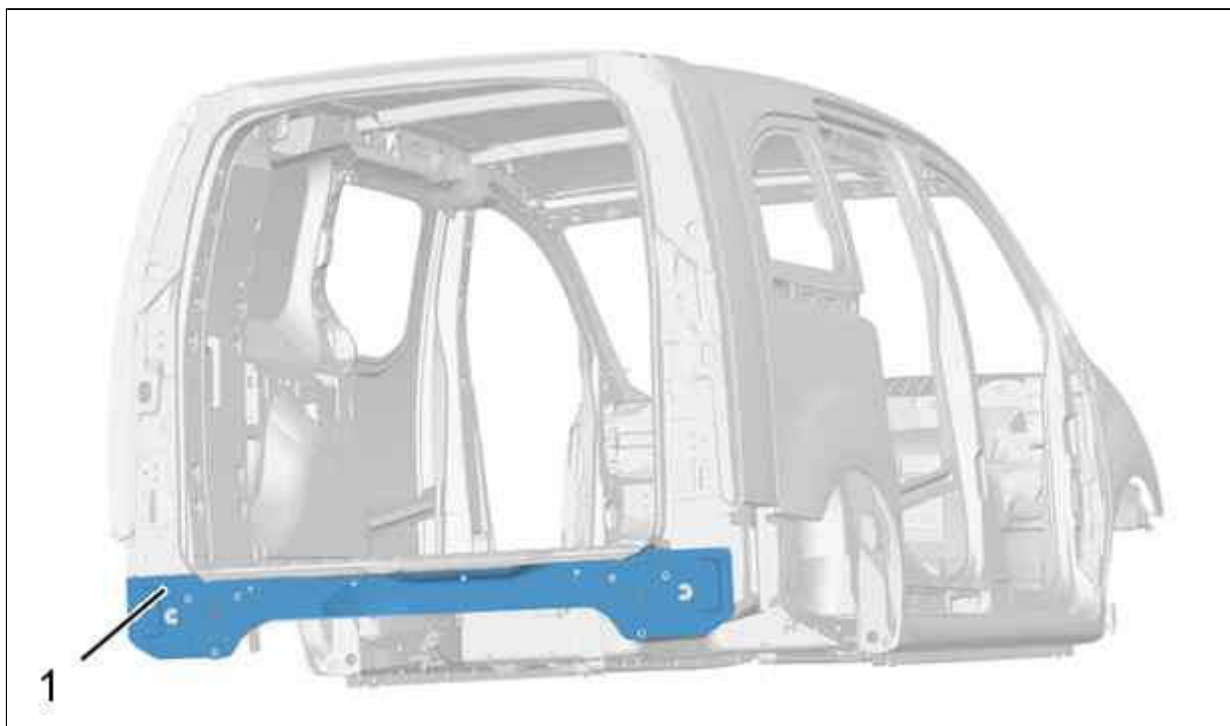


Рисунок : C4EM09RD

Метка	Обозначение
(1)	Обивка задней панели

#### 5. Идентификация : Обивка задней панели

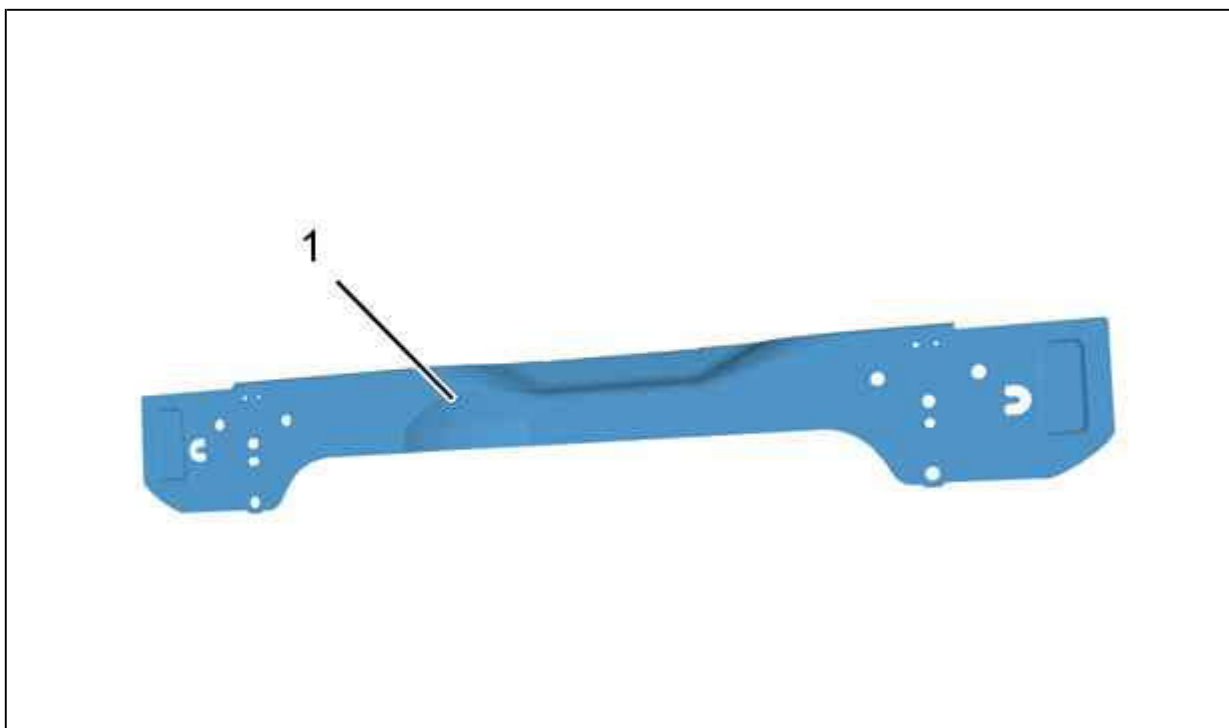


Рисунок : C4BM0QBD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(1)	Обивка задней панели	0,87	Мягкая сталь

### 5.1. Обозначение вставок из вспененного материала

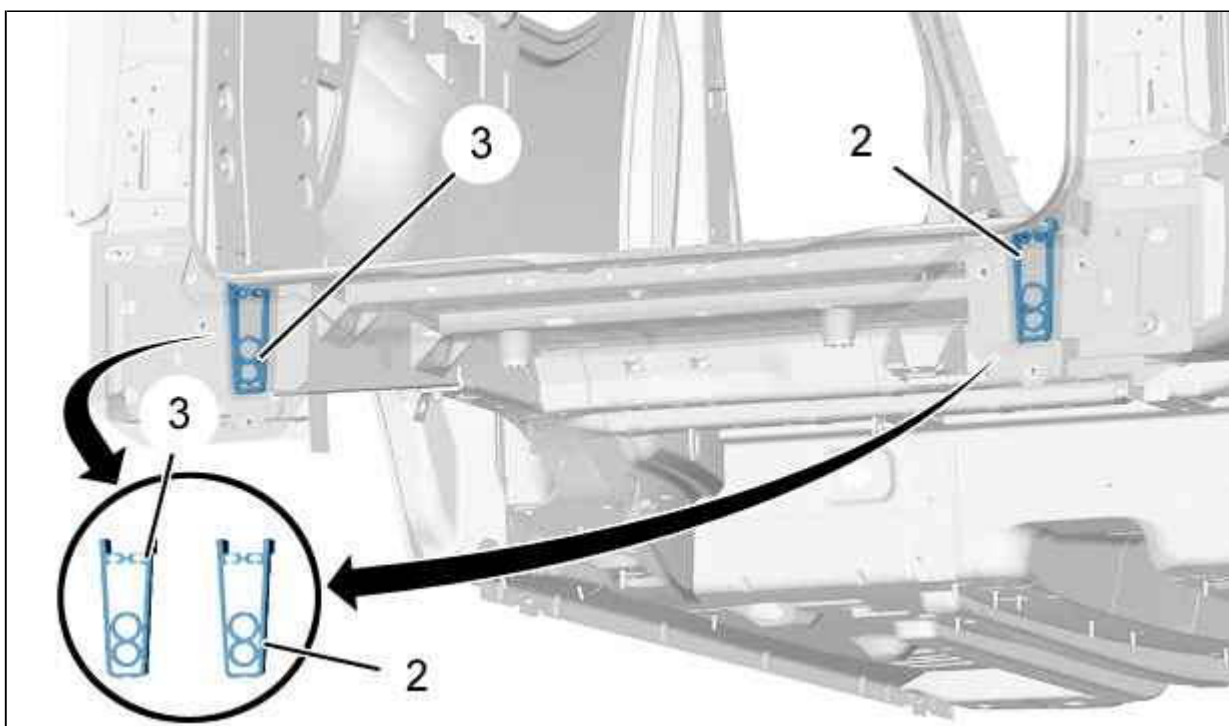


Рисунок : C4BM0QCD

Метка	Обозначение
(2)	Расширяющаяся вставка удлинителя лонжерона (правая)

(3) | Расширяющаяся вставка удлинителя лонжерона (левый) |

## 5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчасти

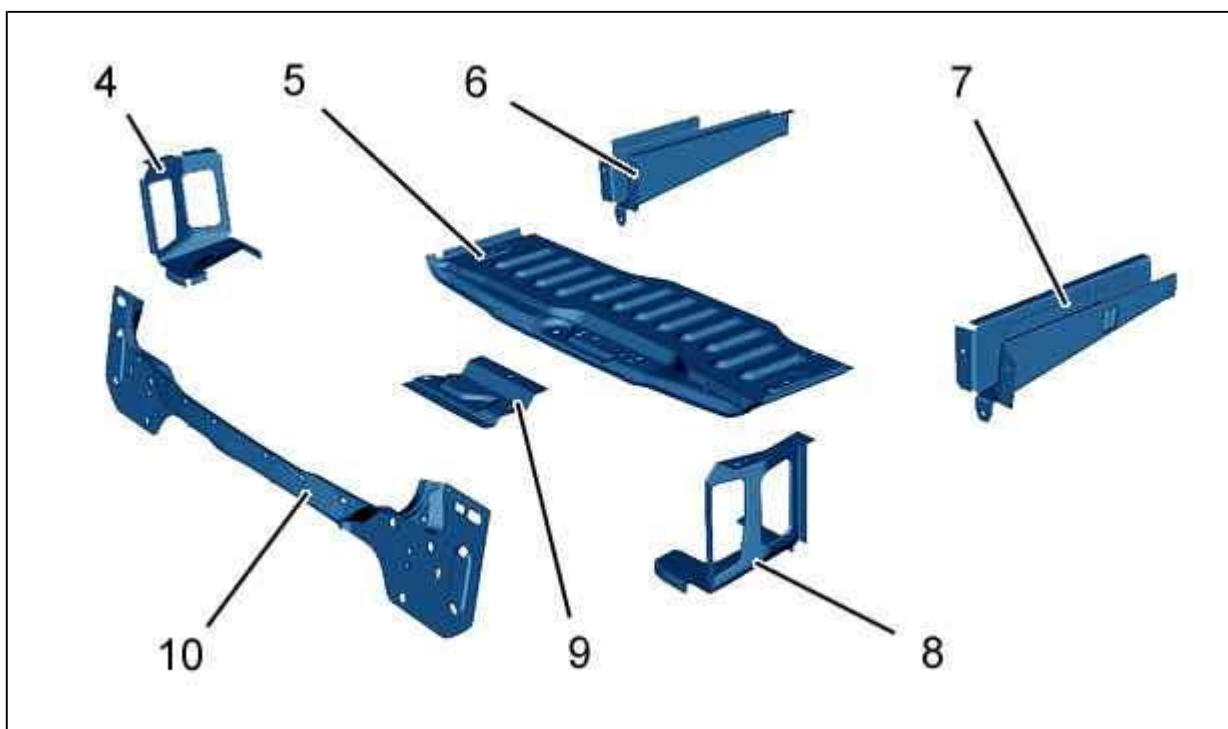


Рисунок : C4BM0QDD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(4)	Нижний закрывающий удлинитель (Заднее левое крыло)	0.97	Мягкая сталь
(5)	Задний удлинитель пола багажного отделения	0.77	HLE
(6)	Удлинитель лонжерона (левый) (Длиннобазная версия)	1.80	THLE
(7)	Удлинитель лонжерона (справа) (Длиннобазная версия)	1.80	THLE
(8)	Нижний закрывающий удлинитель (Заднее правое крыло)	0.97	Мягкая сталь
(9)	Элемент усиления крепления скобы замка	1.47	HLE
(10)	Задняя панель	0.87	Мягкая сталь

## 6. Подготовка запасной части

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

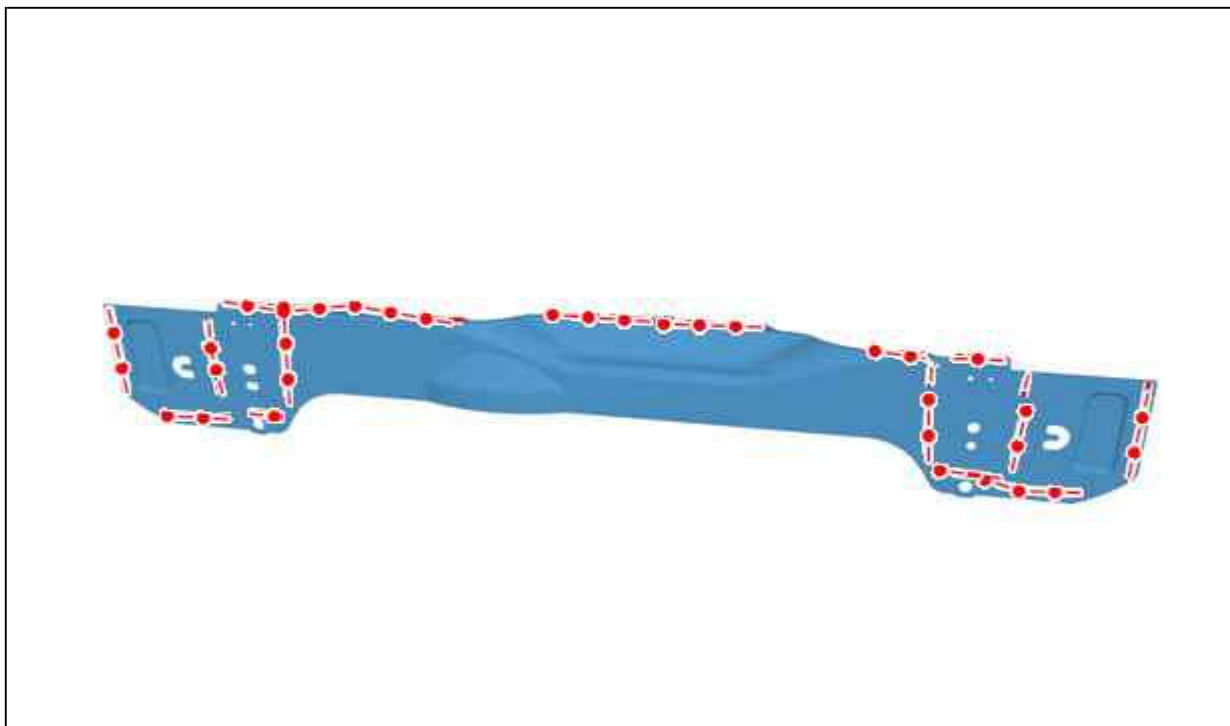


Рисунок : C4BM0QED

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Резка элемента на кузове

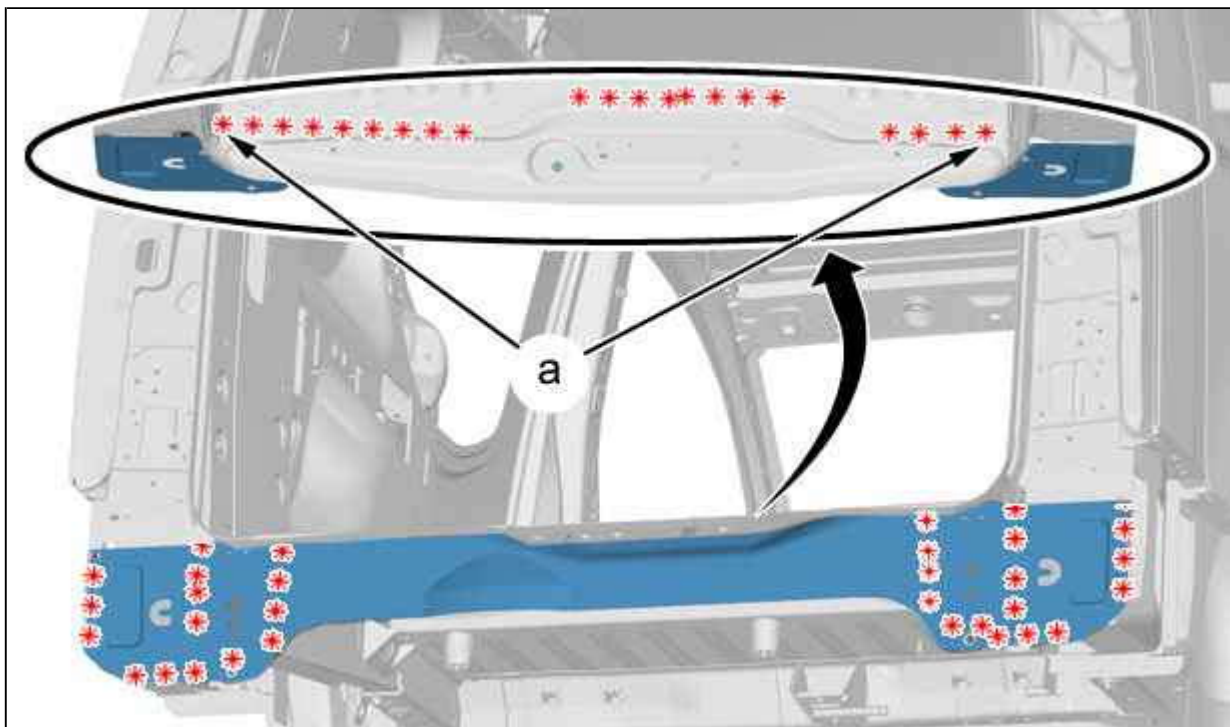


Рисунок : C4BM0QFD

Разметить в "а", затем вырезать точки в 1 толщинах.

Срезать по точкам .  
Снять, затем вырезать внутреннюю накладку задней панели.

## 8. Очистка и подготовка кузова

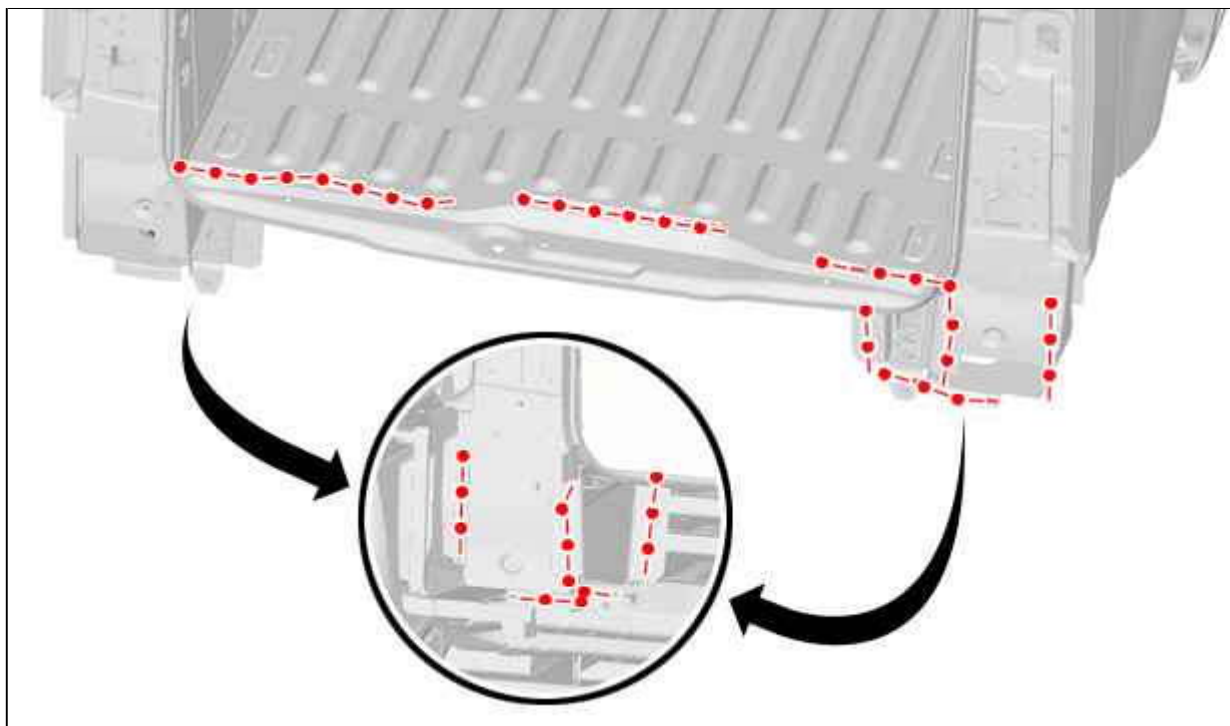


Рисунок : C4BM0QGD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

Установить структурные и расширяющиеся вставки (2), (3) (при необходимости).

## 9. Подгонка

Расположить : Внутренняя панель заднего фартука  
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.  
Проверьте зазоры и выравнивание.  
Удерживать элемент на месте.

## 10. Сварка

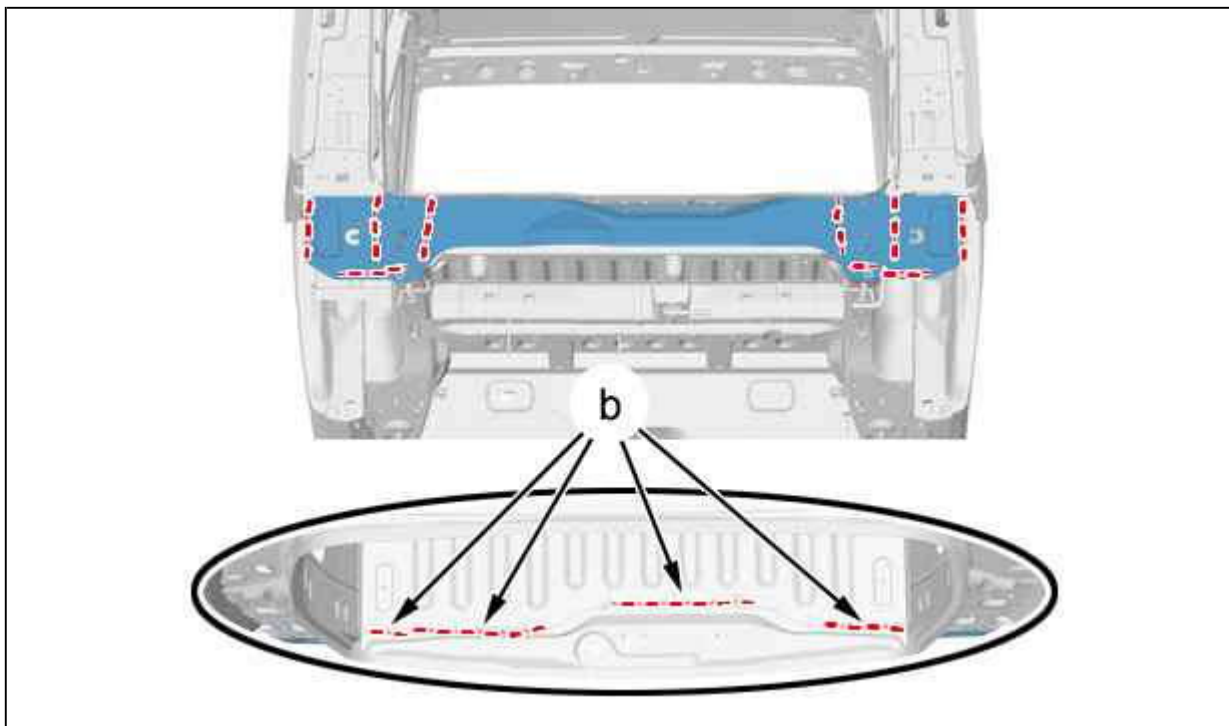


Рисунок : C4BM0QHД

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

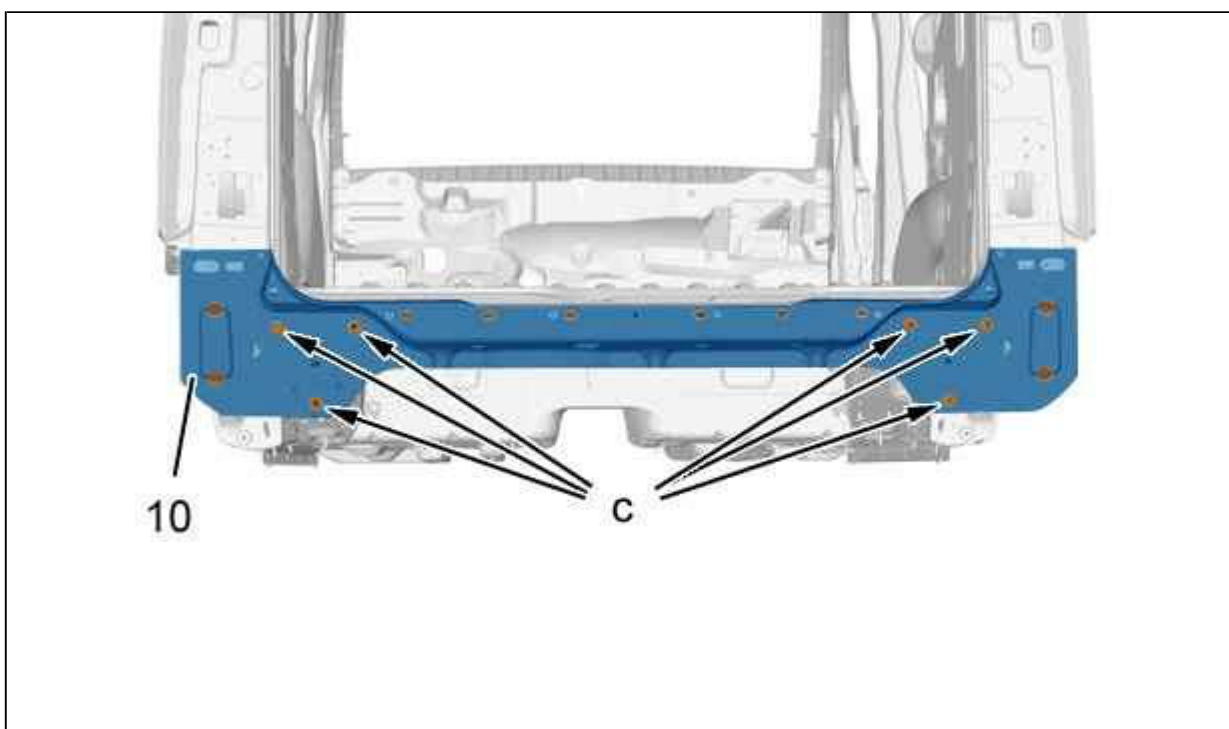


Рисунок : C4BM0QJD

Расположить и отрегулировать заднюю панели (10) после ее подготовки, зафиксировать с помощью болтов крепления поперечины заднего бампера (в "c").

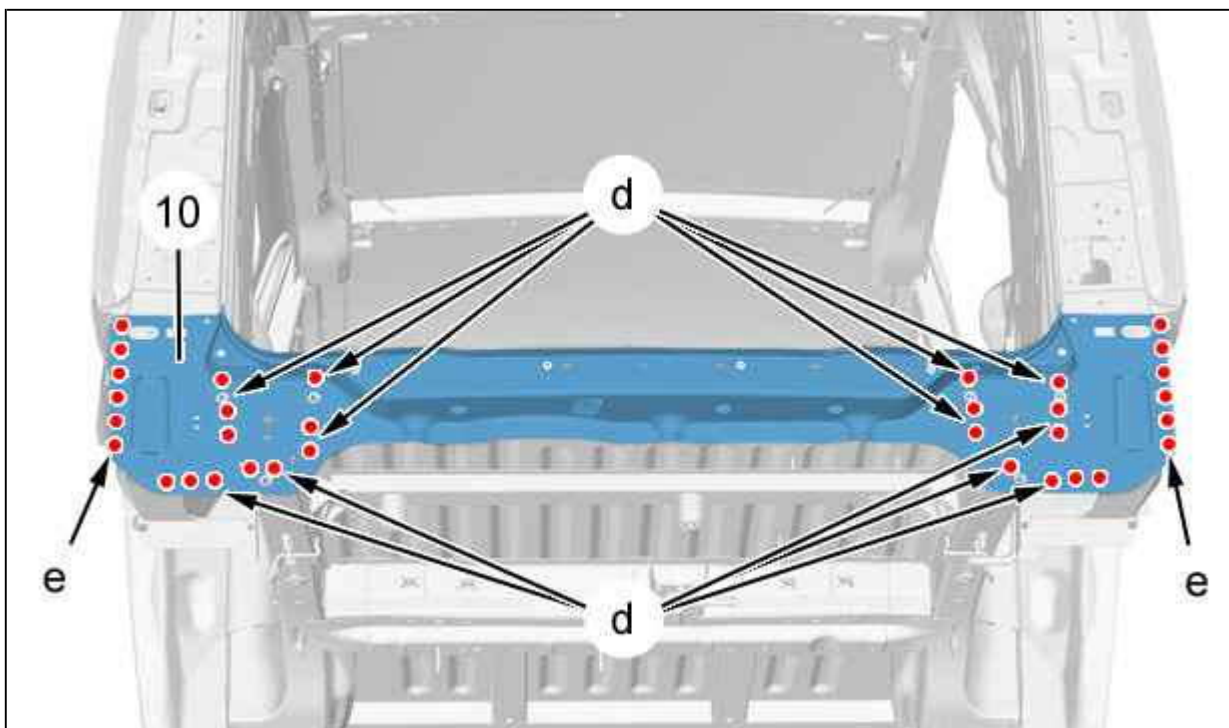


Рисунок : C4BM0QKD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Необходимо установить заднюю панель (10) для совместной сварки накладки панели (1), задней панели (10) и удлинителей лонжеронов (6) и (7) в 3 толщинах (в "d").

Произведите точечную сварку толщиной 3 слоя (в "d", "e").

**Закончить сварку задней панели (10)** ⓘ .

## 11. Герметичность - защита

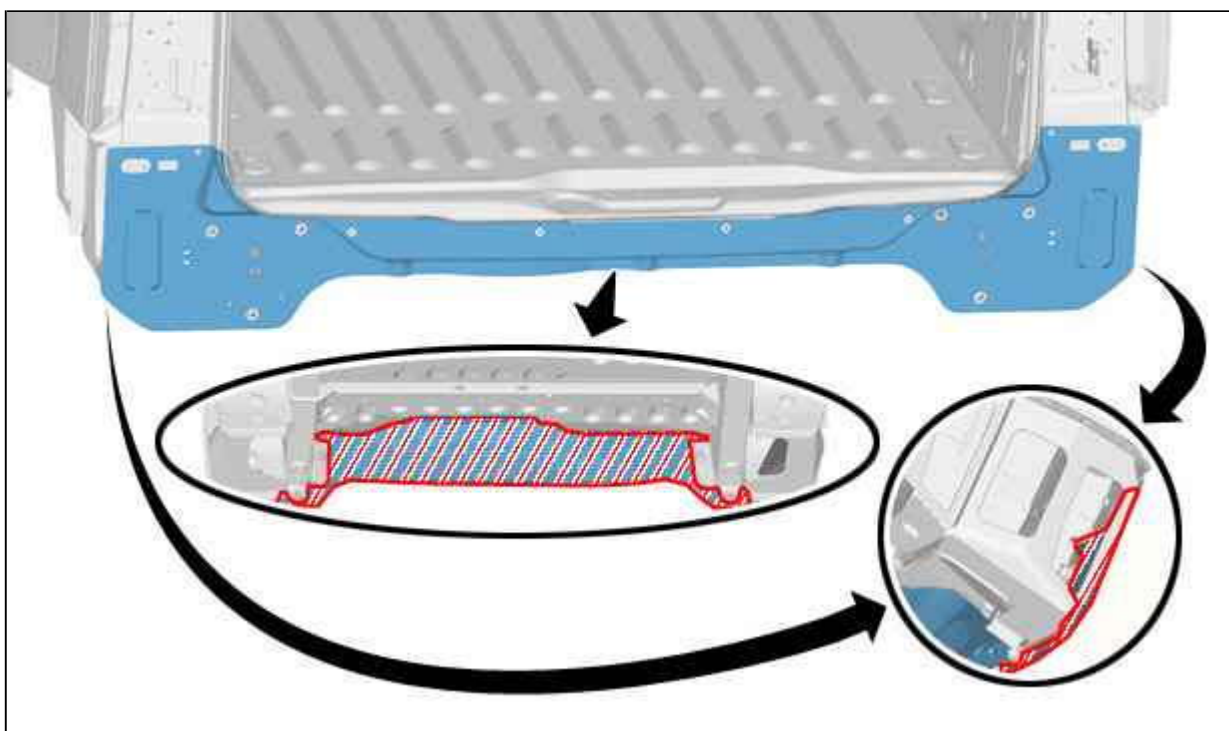


Рисунок : C4BM0QLD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

**Нанести антигравийное покрытие к атегории "C4"**  .

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

## 12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

## 13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

## ЗАМЕНА : ПЕРЕДНЯЯ ПОПЕРЕЧИНА ЗАДНЕГО СИДЕНЬЯ В СБОРЕ ( 7-МЕСТНАЯ МОДИФИКАЦИЯ )

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

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

### 1. Информация

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

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

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

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

### 2. Инструменты

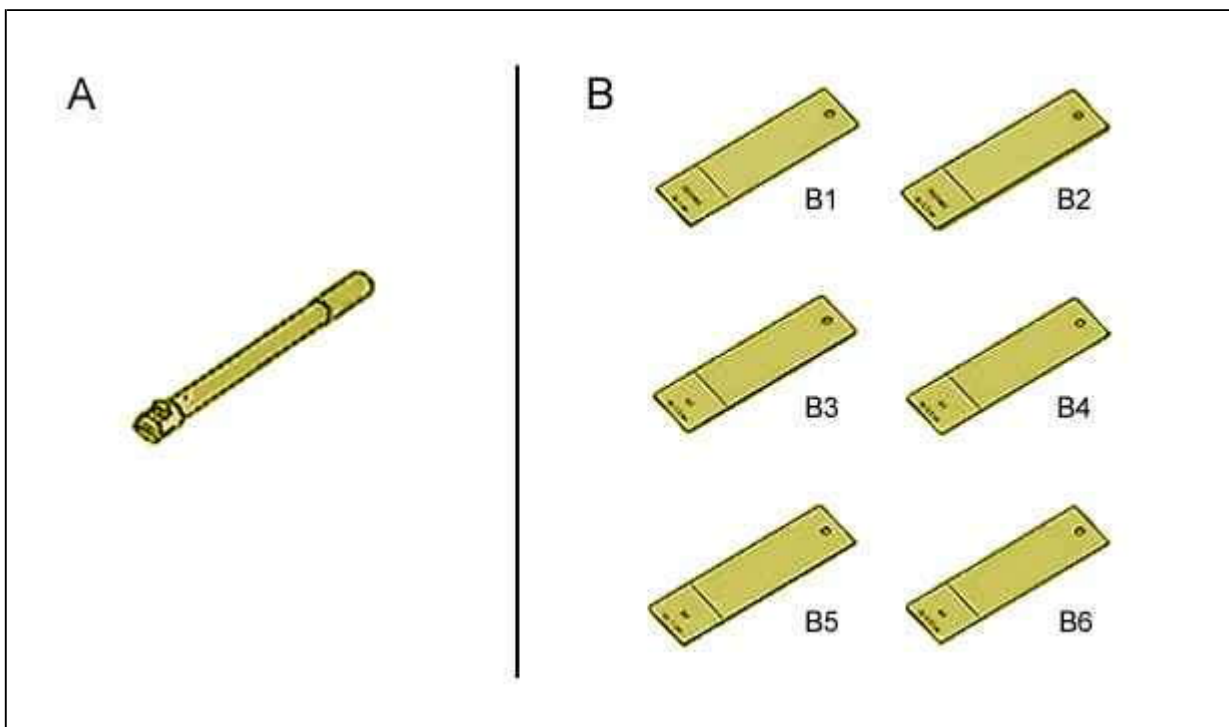


Рисунок : E5AP35MD


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

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

### 3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

Снимите :

- Индивидуальные задние сиденья (См. руководство по эксплуатации )
- **Внутреннюю отделку** 

**ВНИМАНИЕ** : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть

повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

#### 4. Расположение запасной части

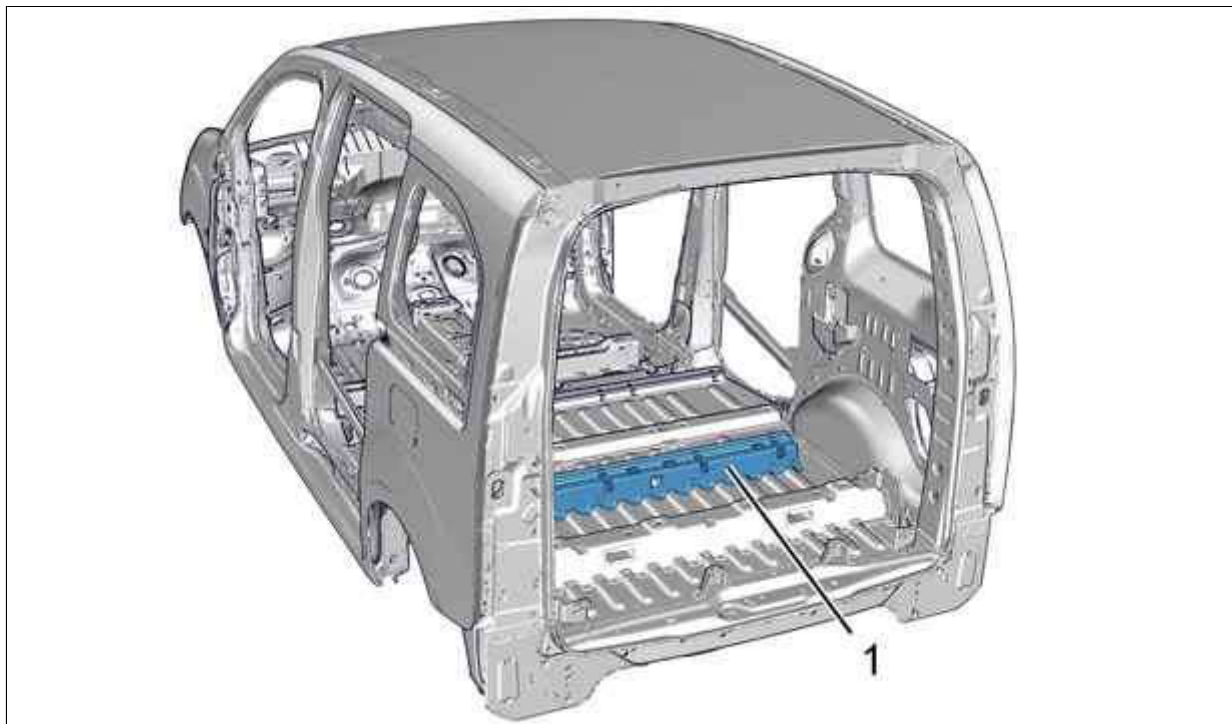


Рисунок : С4ВН2UWD

Метка	Обозначение
(1)	Передняя поперечина заднего сиденья : В сборе

#### 5. Идентификация запасной части

##### 5.1. Состав : Передняя поперечина заднего сиденья (В сборе )

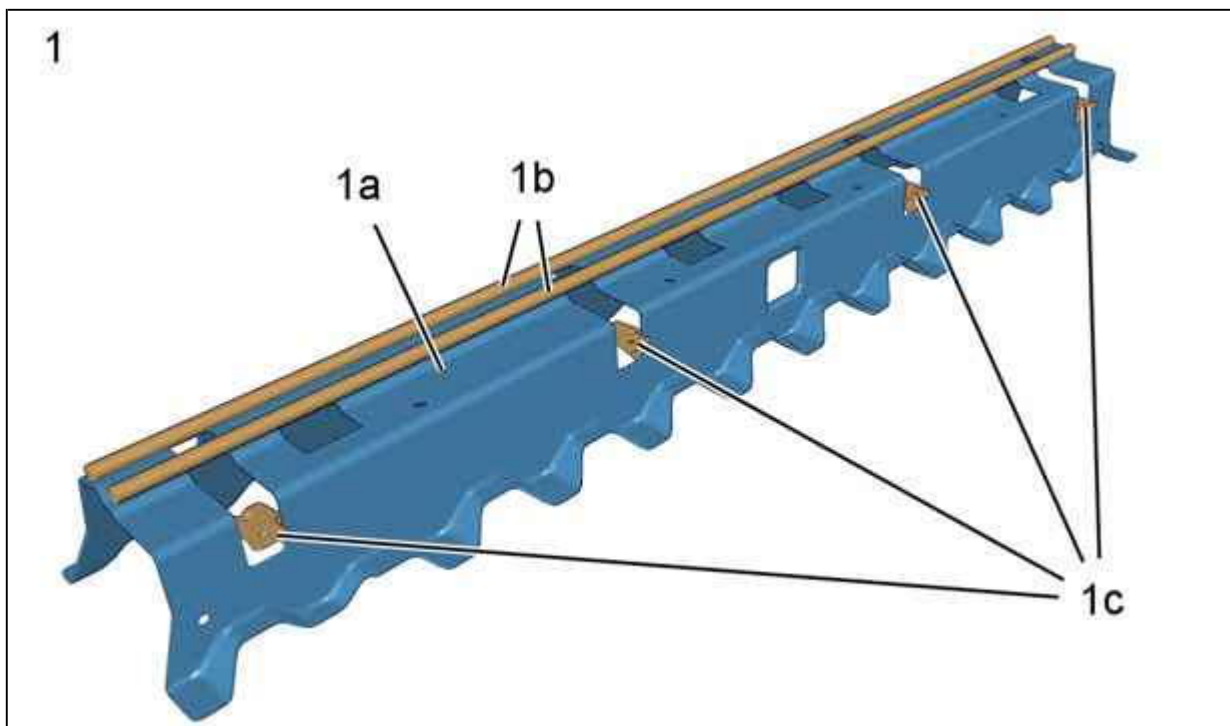


Рисунок : C4BH2UXD

Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(1)	Передняя поперечина заднего сиденья : В сборе	-	-
(1a)	Передняя поперечина заднего сиденья	1,47 мм	HLE
(1b)	Расчалка сиденья	-	-
(1c)	Кронштейн упора сиденья	0,97 мм	Мягкая сталь

## 5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчастям

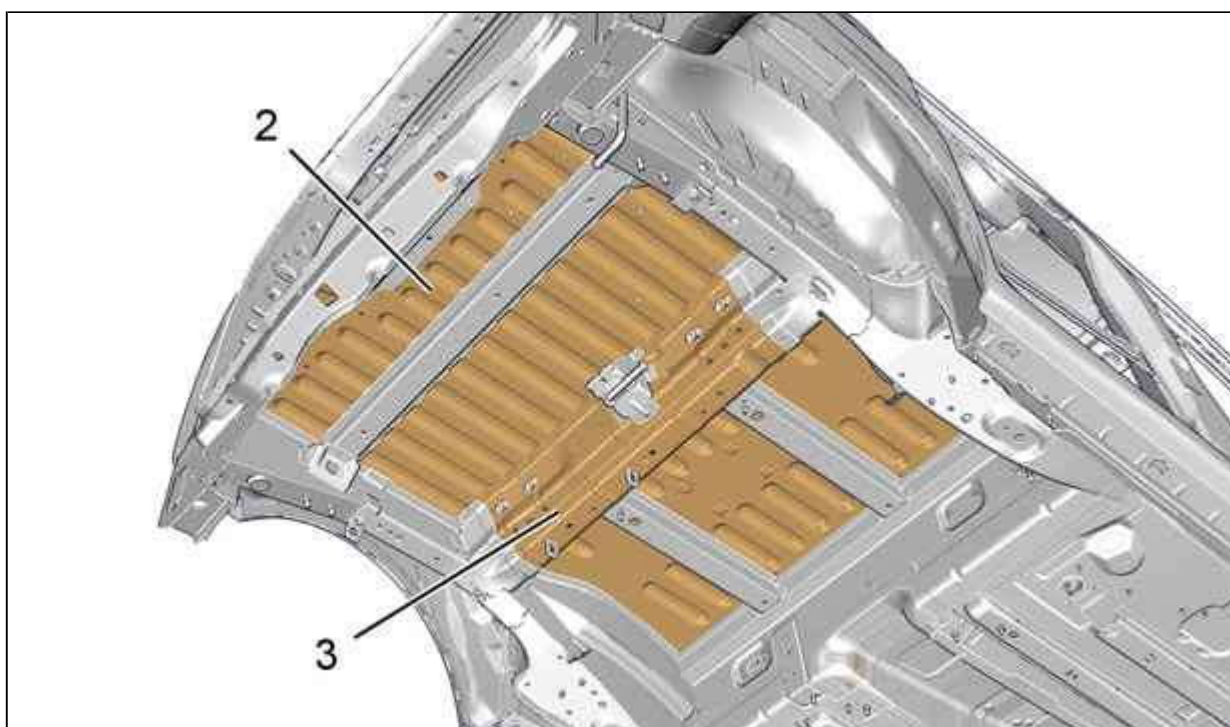


Рисунок : C4BH2UYD

Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(2)	Пол грузового отделения	0,7 мм	HLE
(3)	Траверса заднего моста	1,47 мм	HLE

## 6. Подготовка запасной части

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

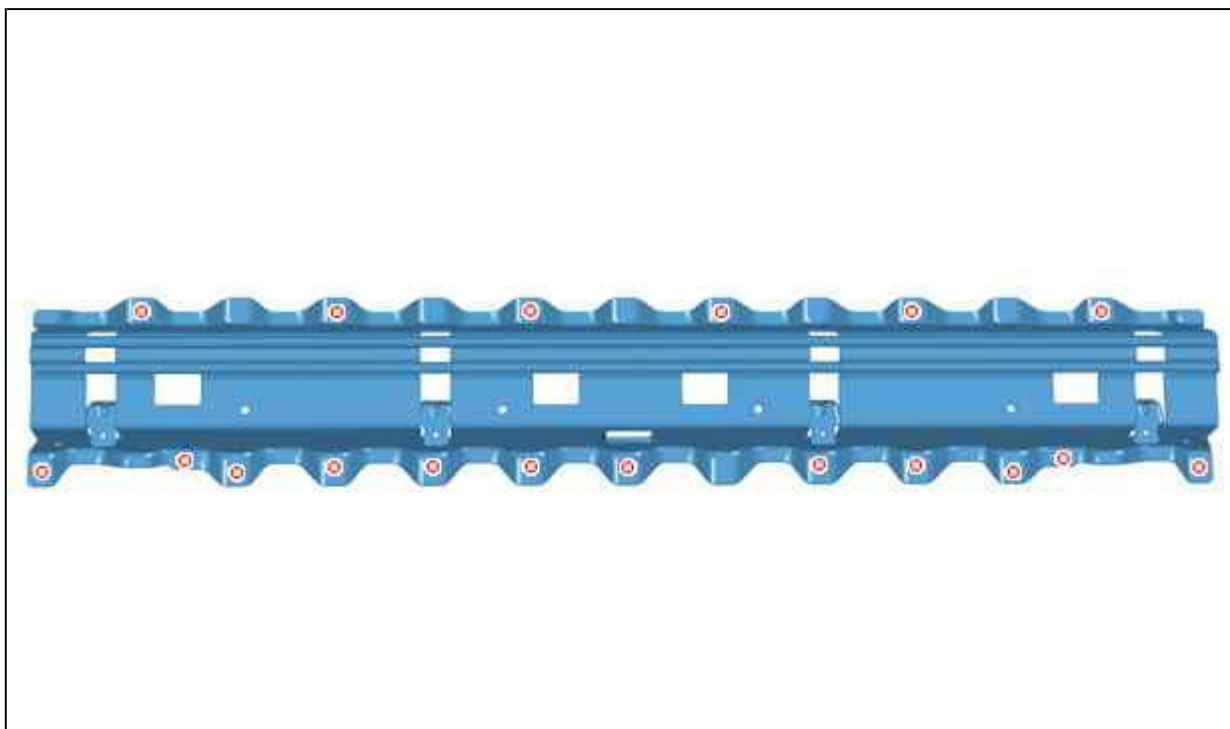


Рисунок : C4BH2UZD

Оазметить и затем выполнить сверления Ø 6,5 под последующую точечную сварку. Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой ( индекс "С7" ).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Резка элемента на кузове

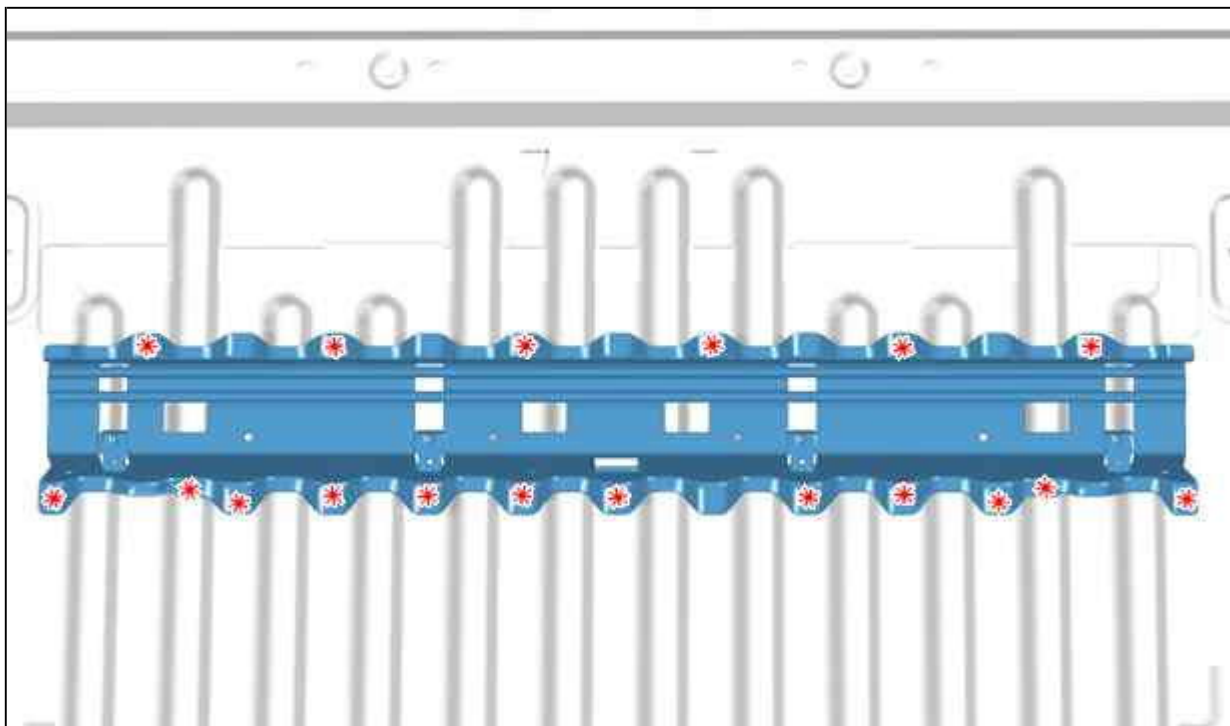


Рисунок : C4BH2V0D

Срезать по точкам .

Снимите : Передняя поперечина заднего сиденья (В сборе).

## 8. Очистка и подготовка кузова

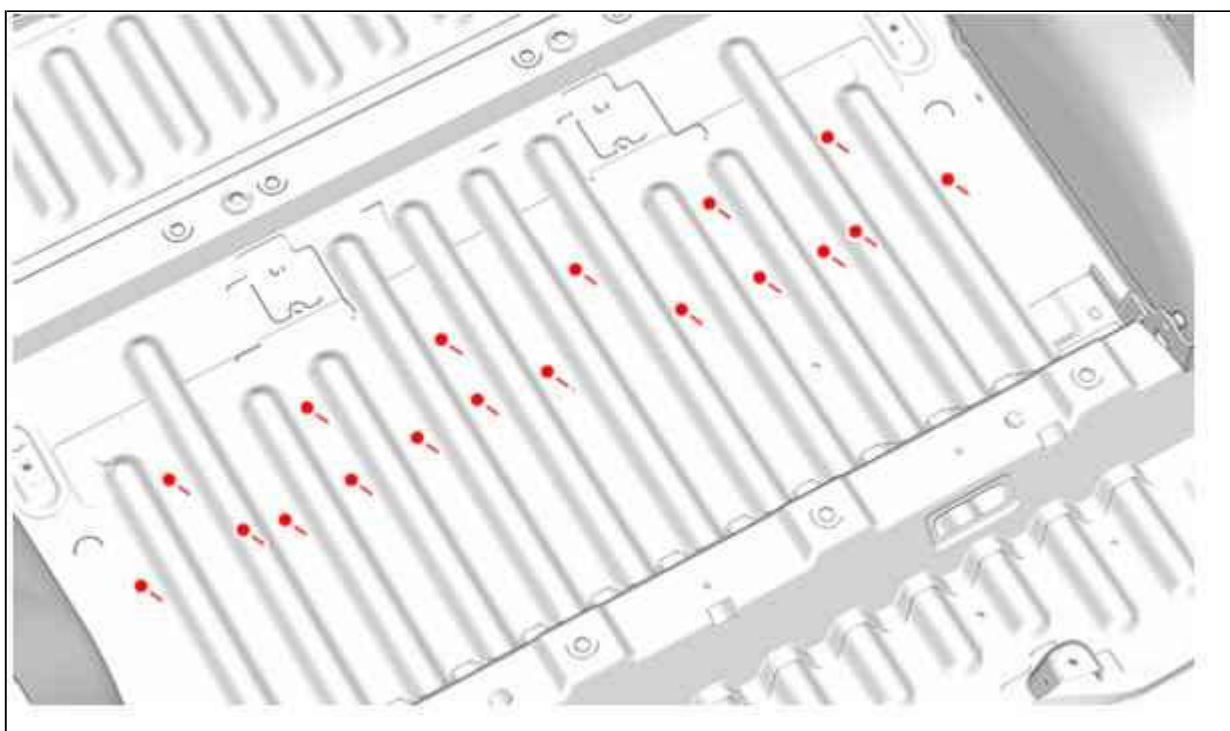


Рисунок : C4BH2V1D

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 9. Подгонка

Расположить : Передняя поперечина заднего сиденья (В сборе ).  
Удерживать элемент на месте.

## 10. Сварка

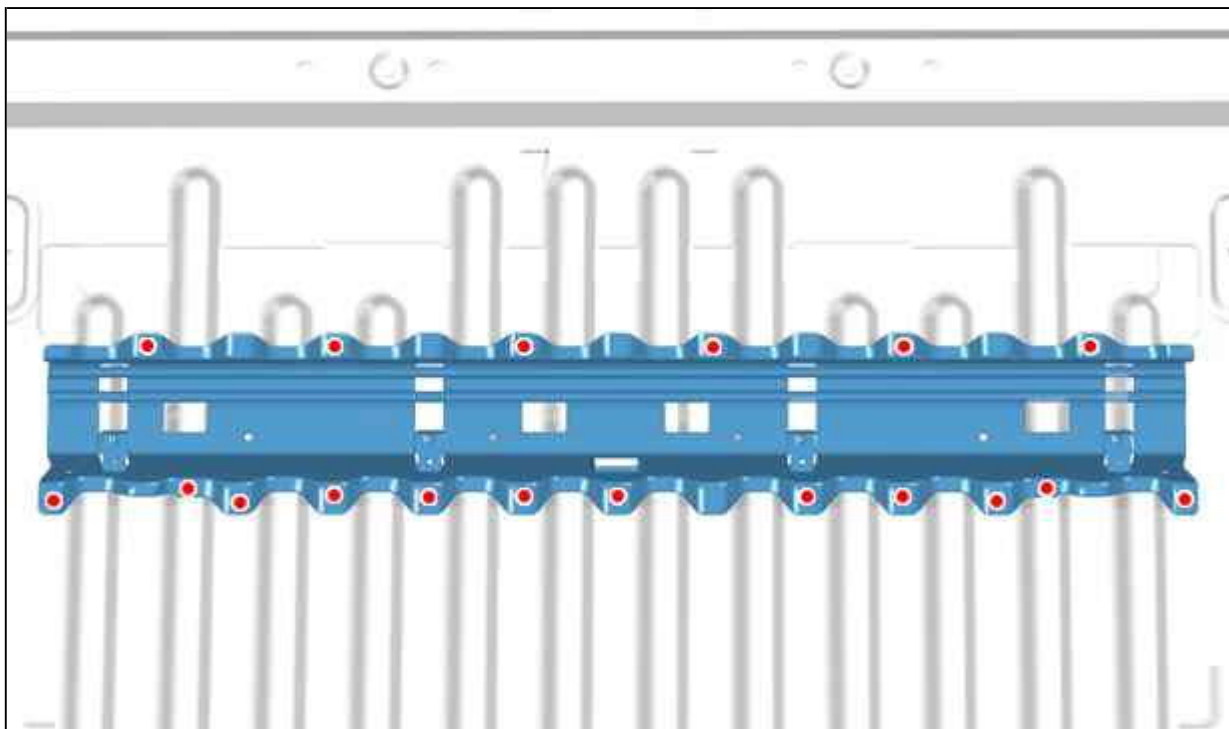


Рисунок : C4BH2V2D

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

## 11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.  
Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "C5" в зоне проведения ремонта.

## 12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

## 13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

## ЗАМЕНА : ПОЛ ГРУЗОВОГО ОТДЕЛЕНИЯ (КОРОТКИЙ)

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

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

### 1. Информация

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

- Сварка-пайка по технологии MIG с медно-кремниевым электродом в среде инертного газа
- Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа

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

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

### 2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем :

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

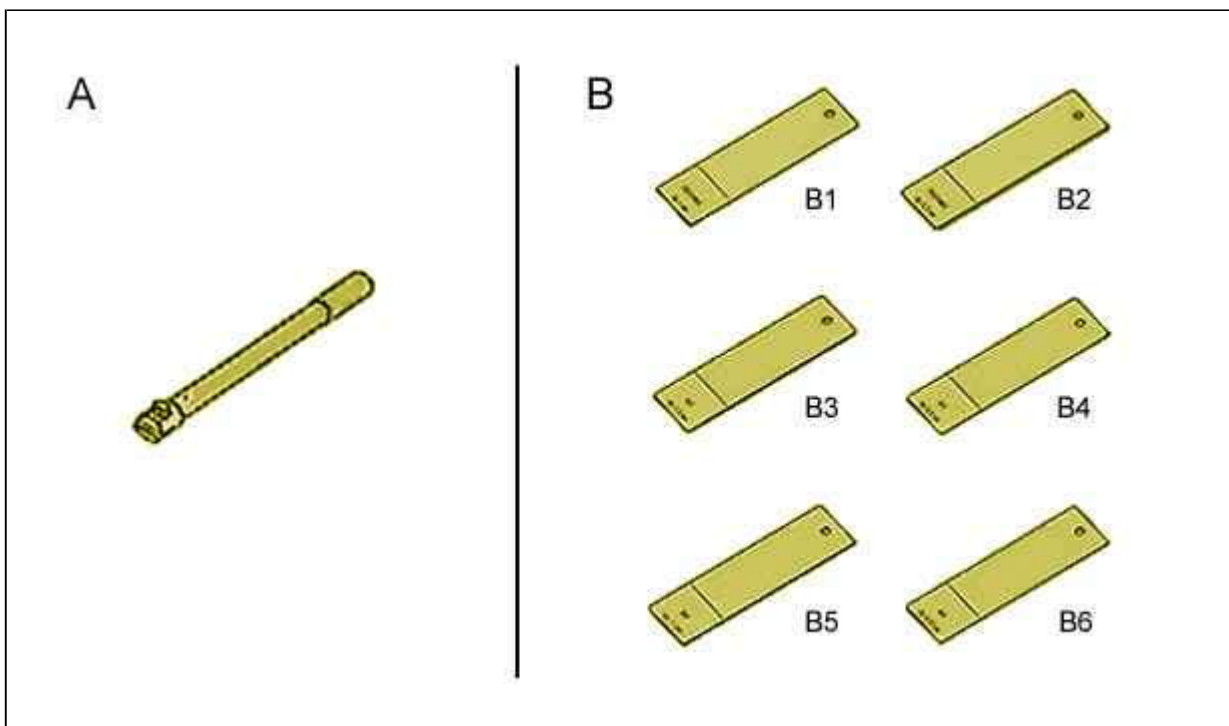


Рисунок : E5AP35MD

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

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

### 3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

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

Отделите жгуты проводов.

#### 4. Локализация : Пол грузового отделения

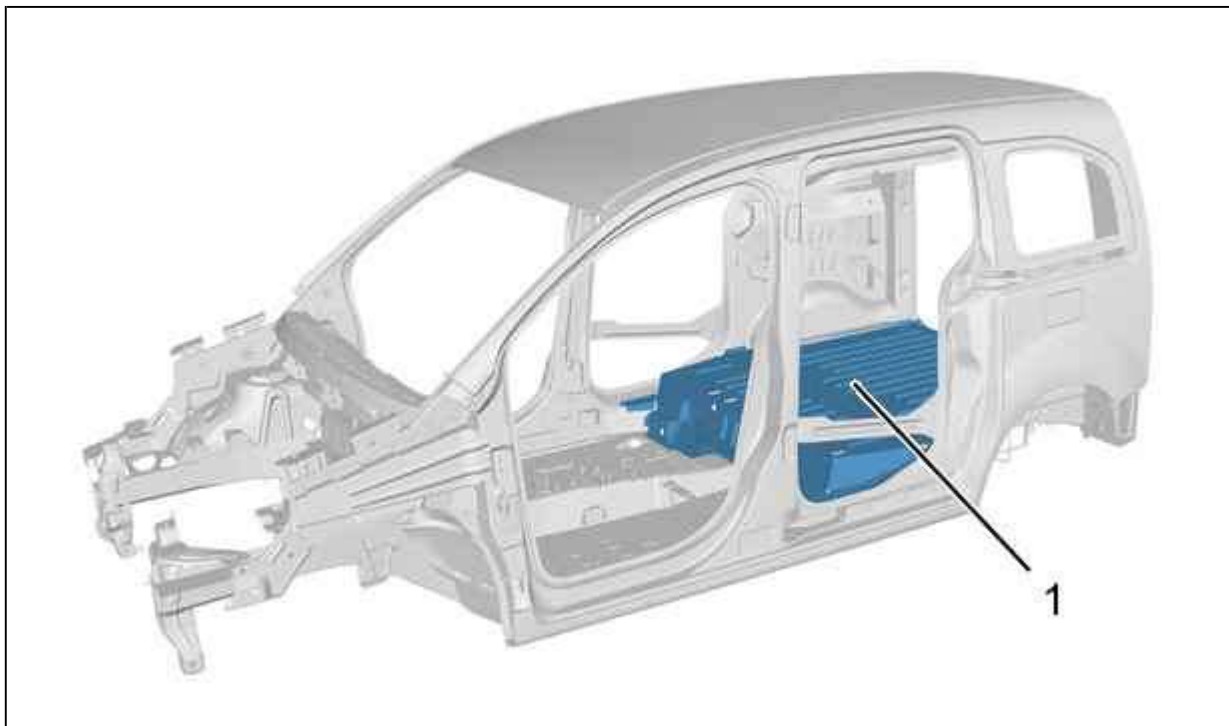


Рисунок : С4ЕМ0ААD

(1) Пол грузового отделения .

Метка	Обозначение
(1)	Пол грузового отделения

#### 5. Идентификация : Пол грузового отделения

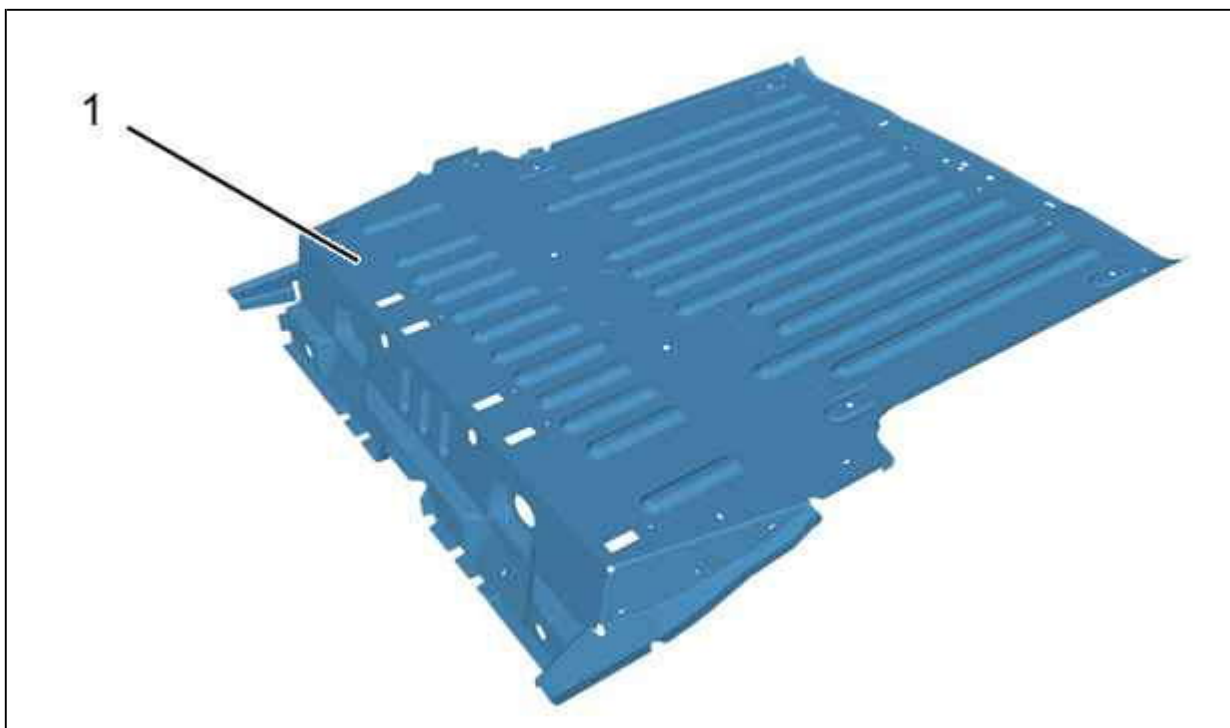


Рисунок : C4BM0V5D

Метка	Обозначение
(1)	Пол багажника в сборе

### 5.1. Состав : Пол грузового отделения

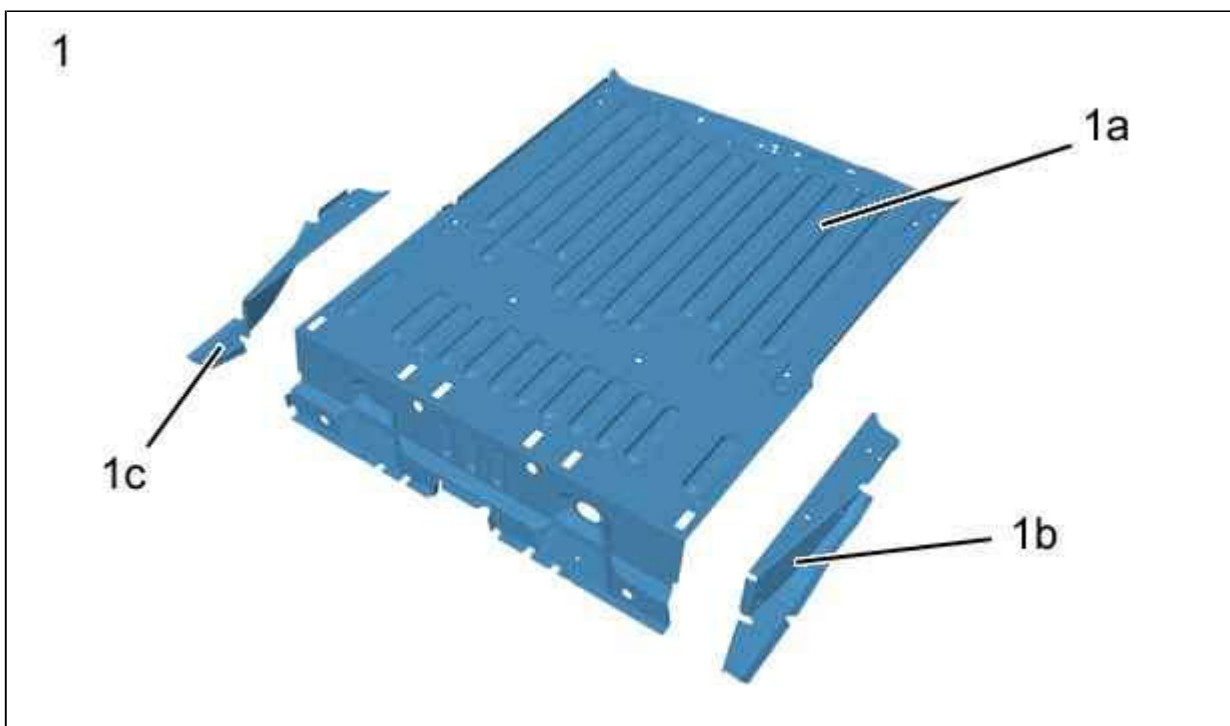


Рисунок : C4BM0V6D

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

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

## 5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчастям

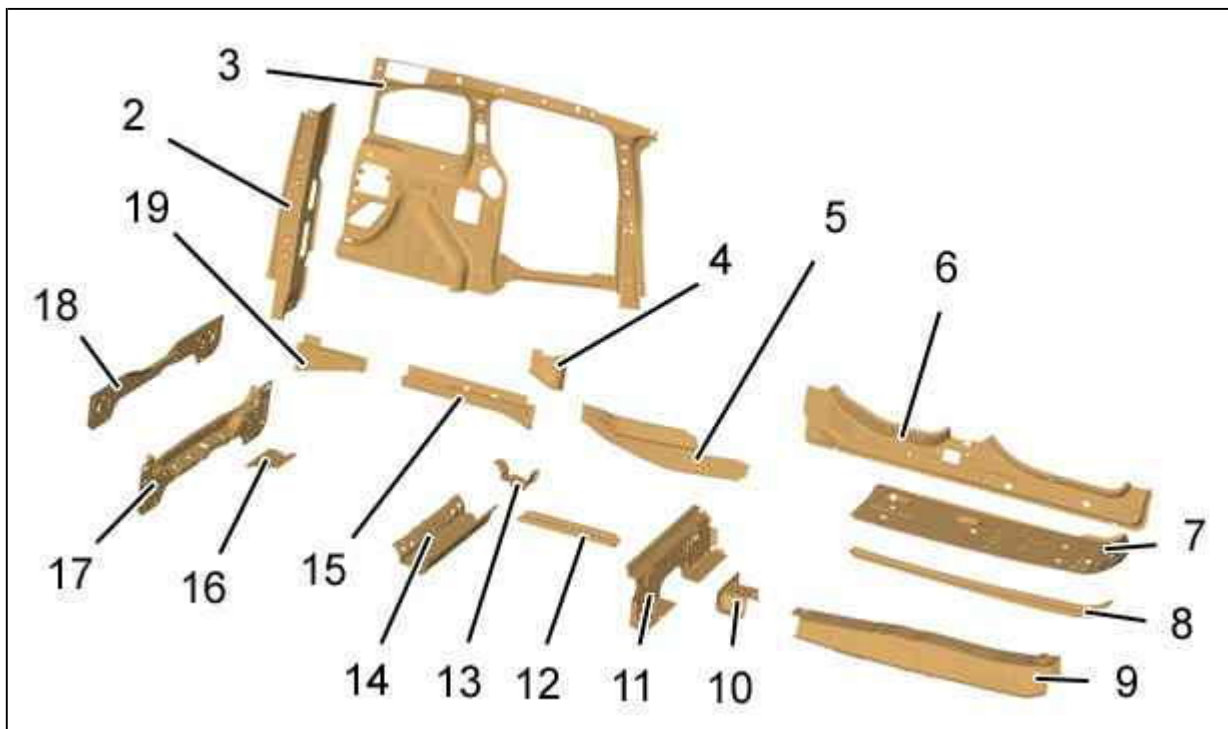


Рисунок : С4ВМ0V7D

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

## 6. Подготовка запасной части

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

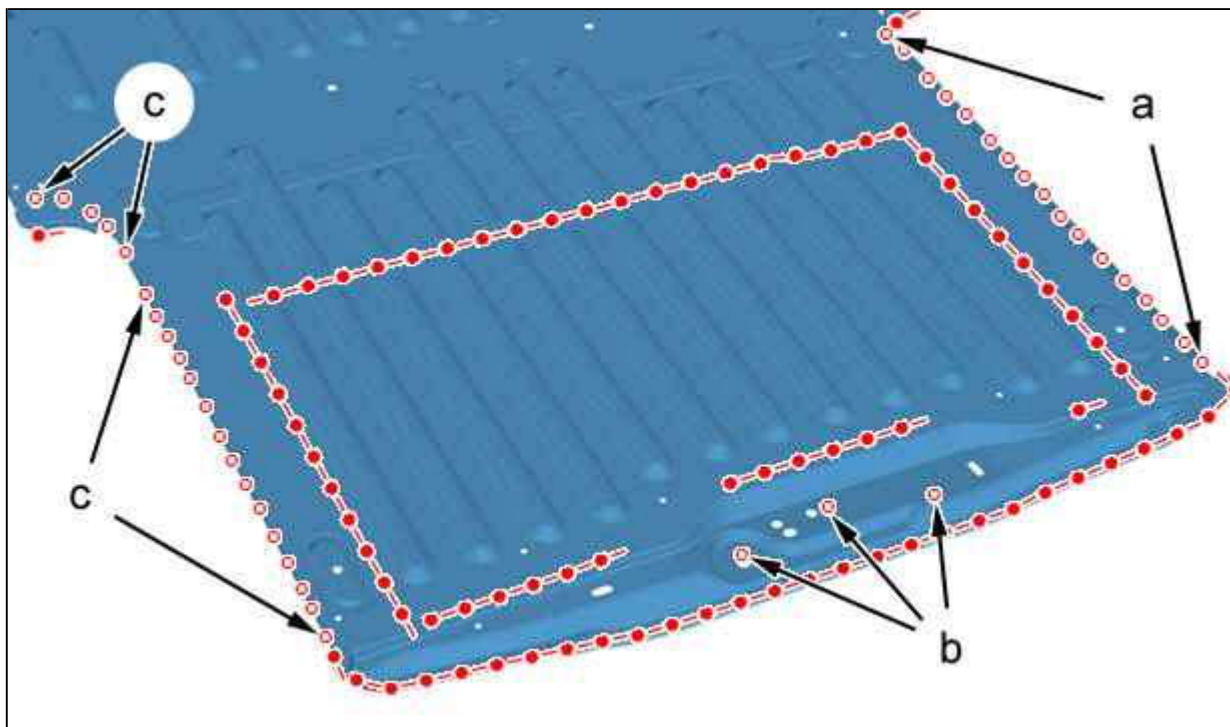


Рисунок : C4BM0V8D

Разметить и просверлить отверстия  $\varnothing 6,5$  мм (или 8 мм для элементов значительной толщины) для последующей точечной сварки ( в "a", "b", "c").  
Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой ( индекс "C7").

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

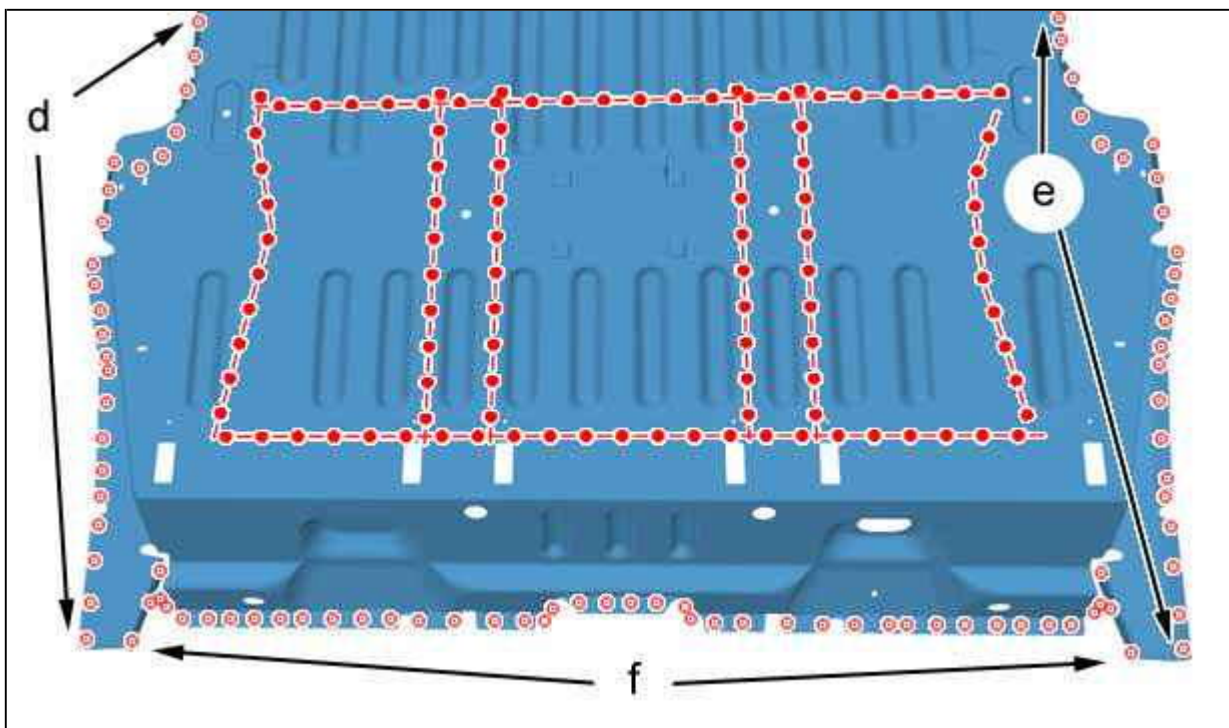


Рисунок : C4BM0V9D

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

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Отрезание пола грузового отделения от кузова

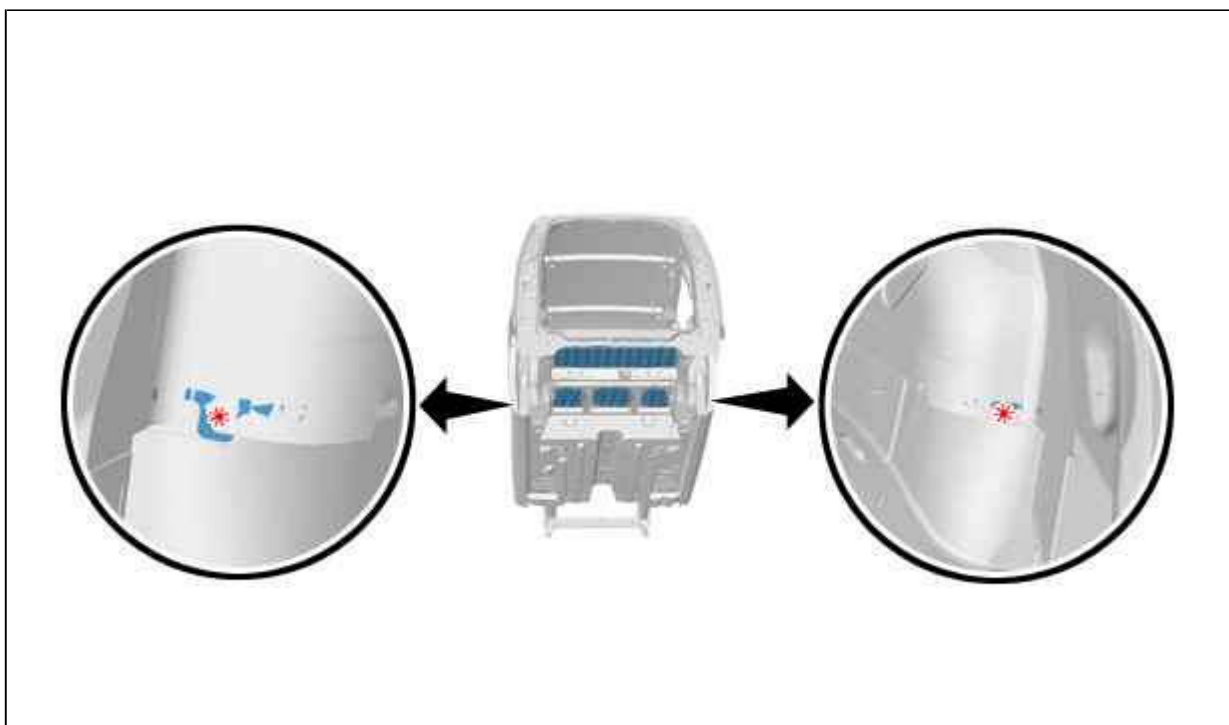


Рисунок : C4BM0VAD

Высверлить точки в 2 толщине для последующей пробочной сварки.

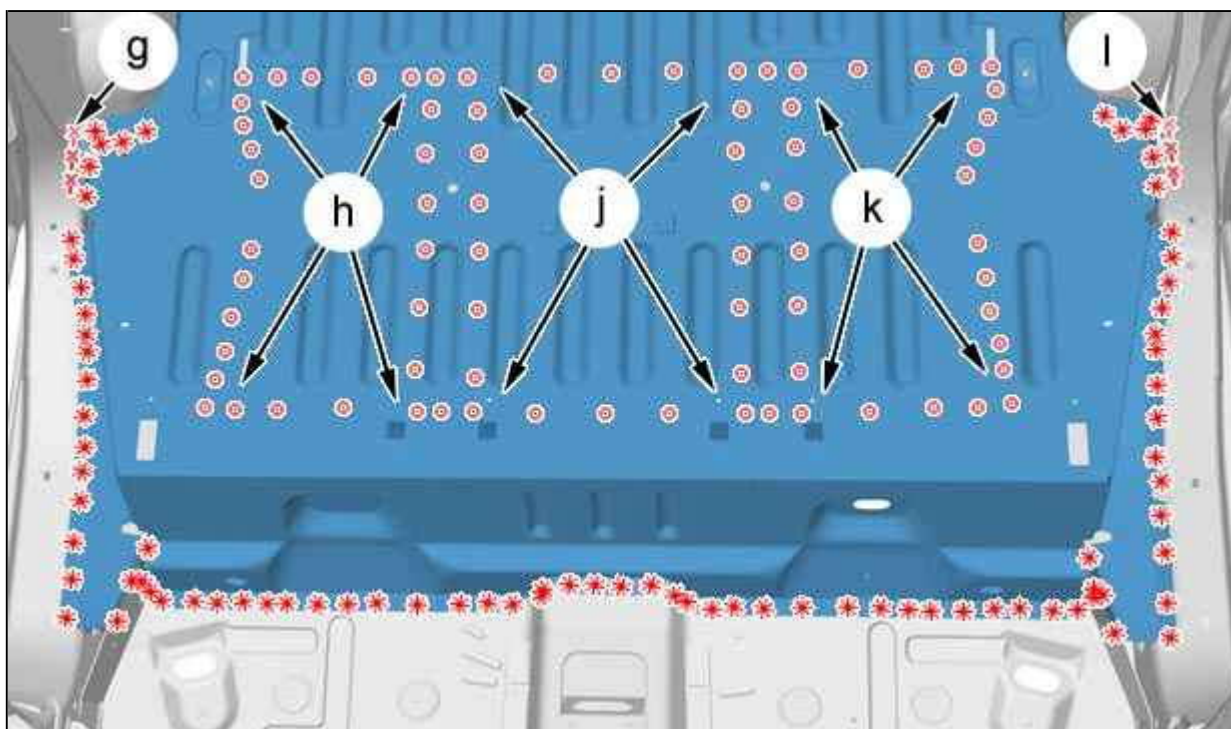


Рисунок : C4BM0VBD

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

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

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

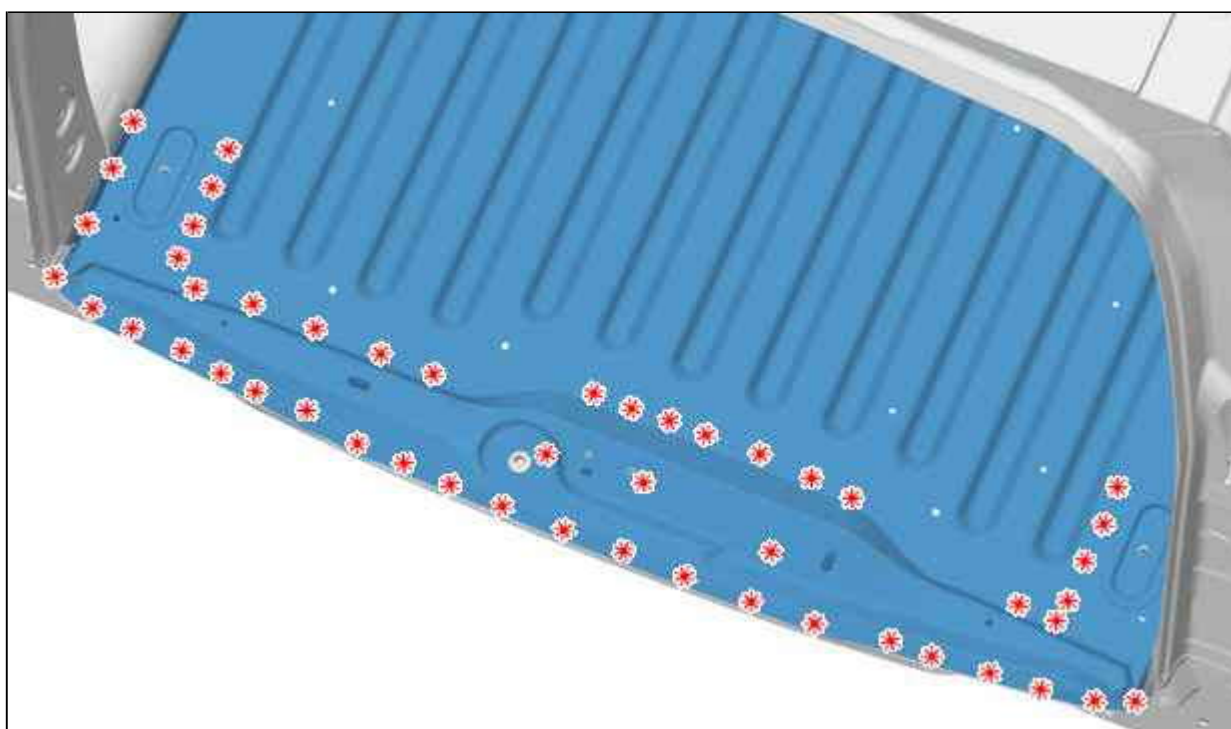


Рисунок : C4BM0VCD

Высверлить точки в 1 толщине.

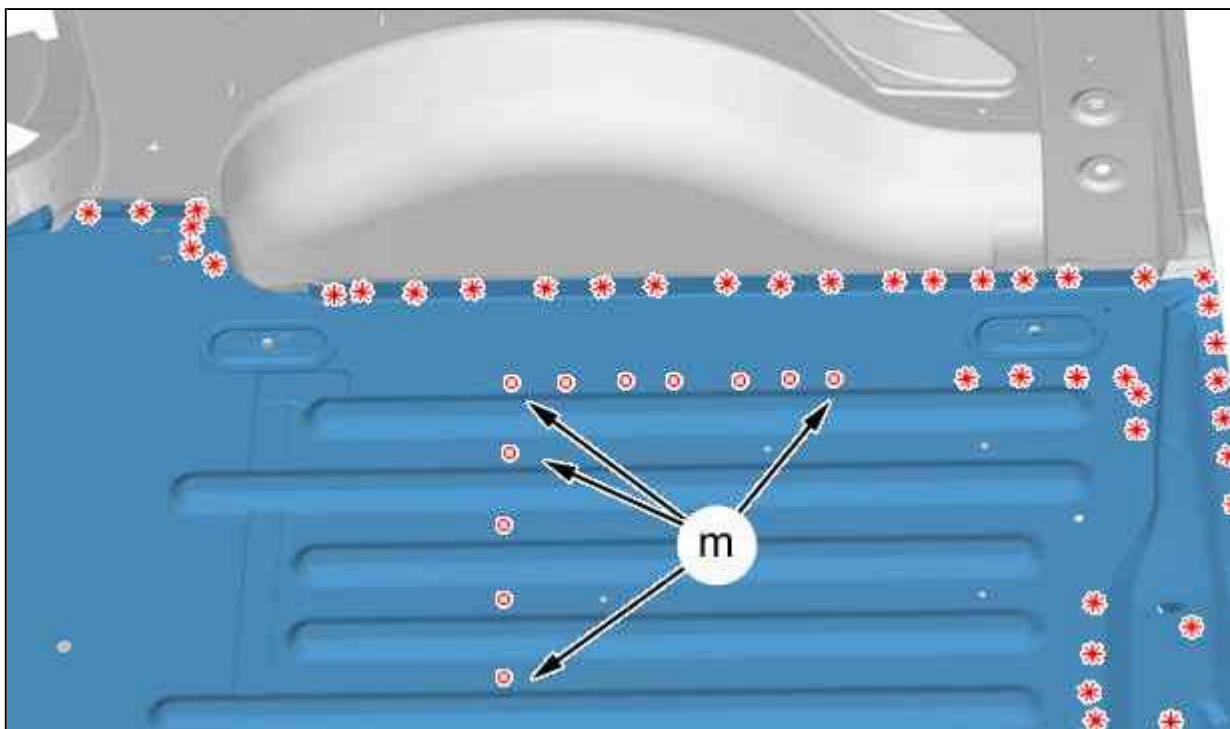


Рисунок : C4BM0VDD

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

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

Вырезать другие точки на 1 толщине.

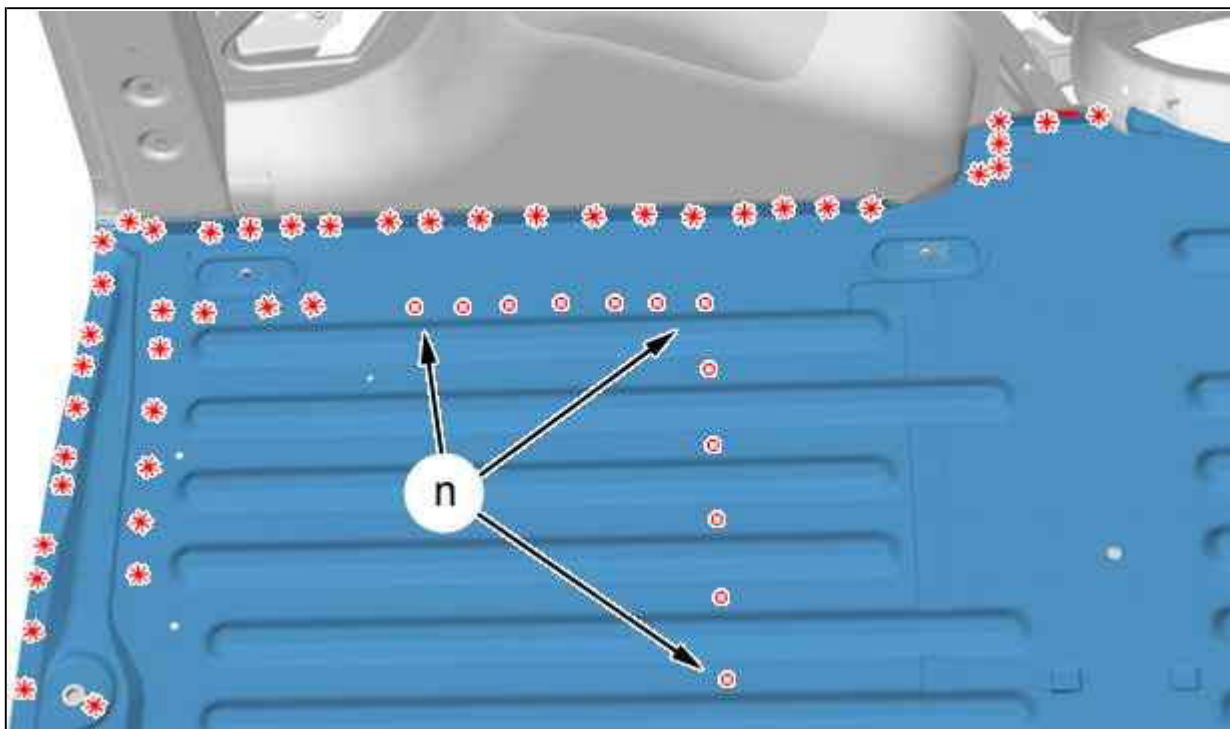


Рисунок : C4BM0VED

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

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

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

## 8. Очистка и подготовка кузова

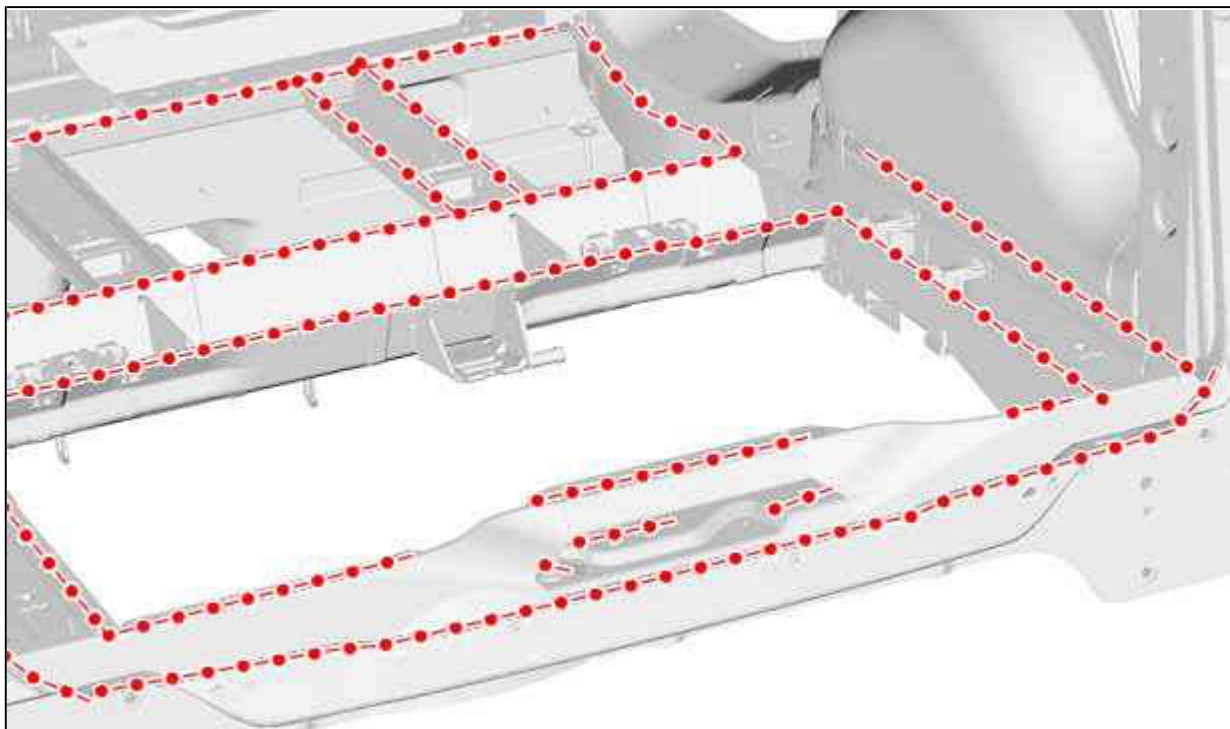


Рисунок : С4ВМ0VFD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

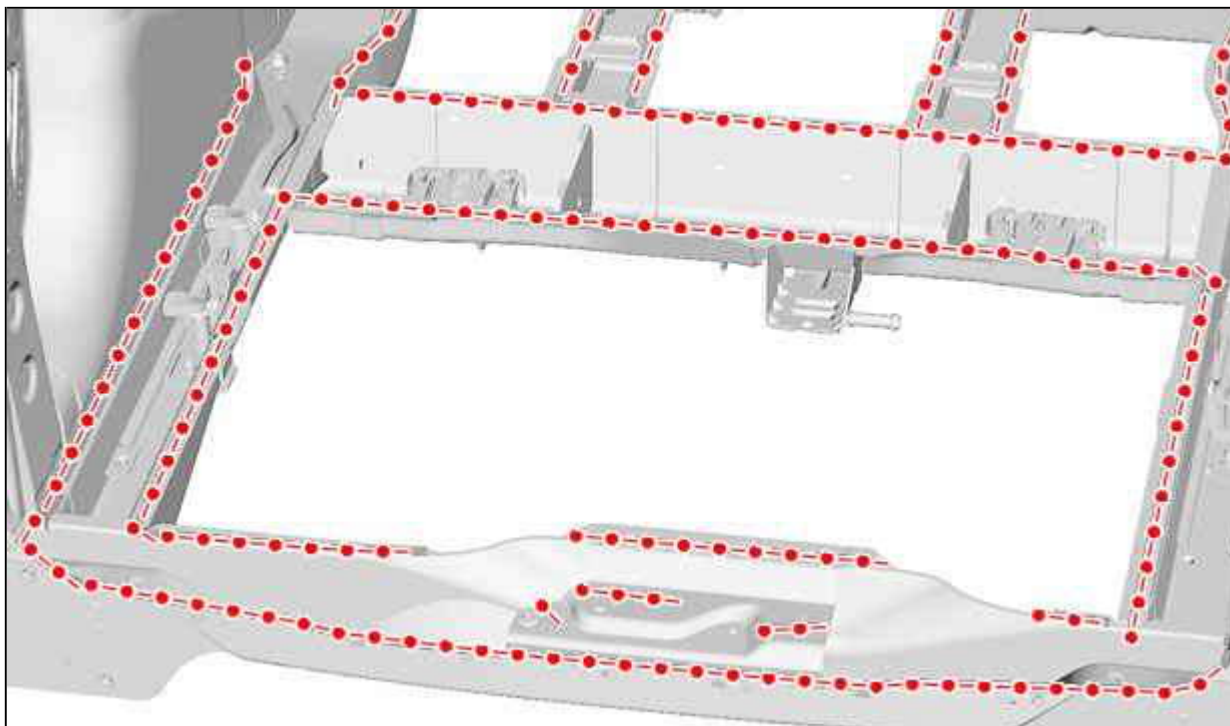


Рисунок : C4BM0VGD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

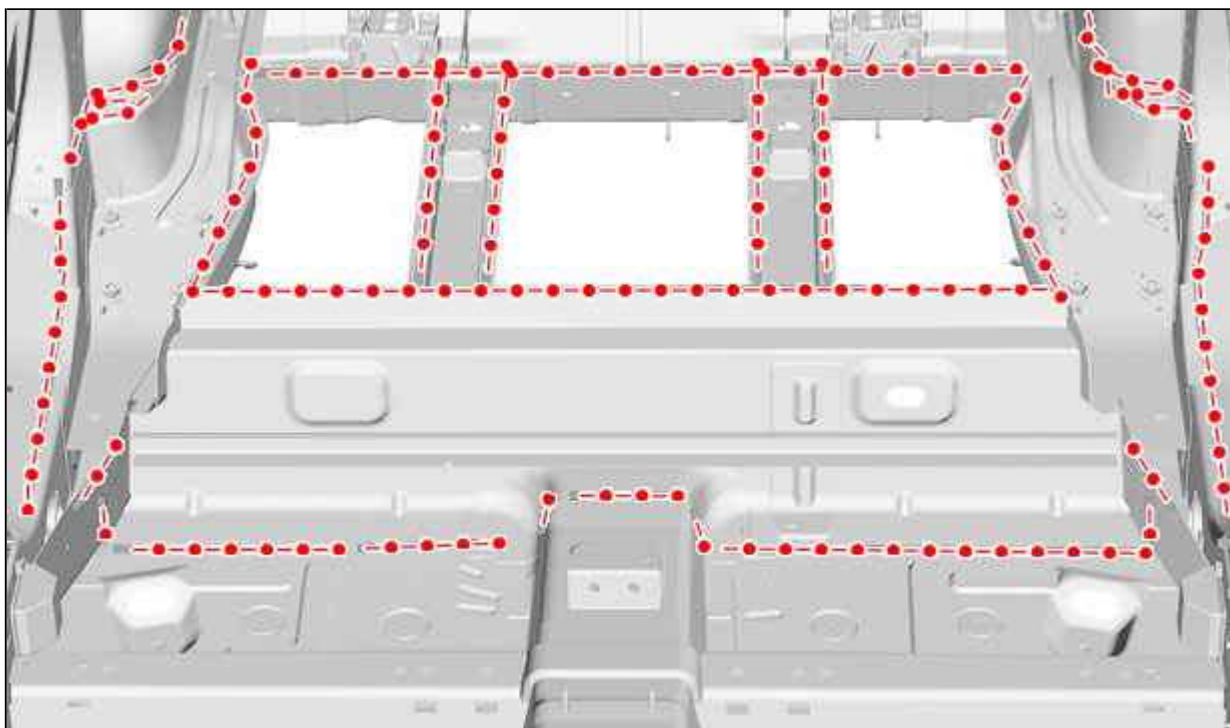


Рисунок : C4BM0VHD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 9. Подгонка

Расположить : Пол багажника.  
Установить элементы, обеспечивающие подгонку.  
Удерживать элемент на месте.

## 10. Сварка

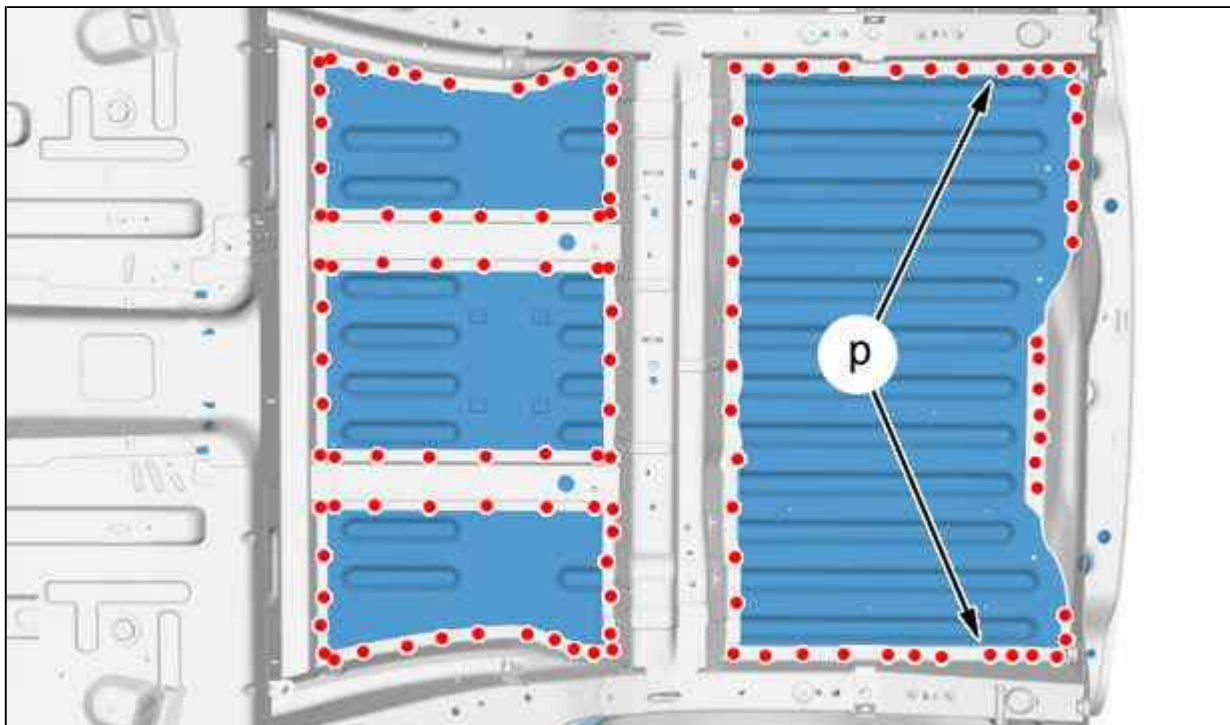


Рисунок : C4BM0VJD

Произведите точечную сварку способом MAG.  
Проварить 22 точек точечной электросваркой ( в "р").

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

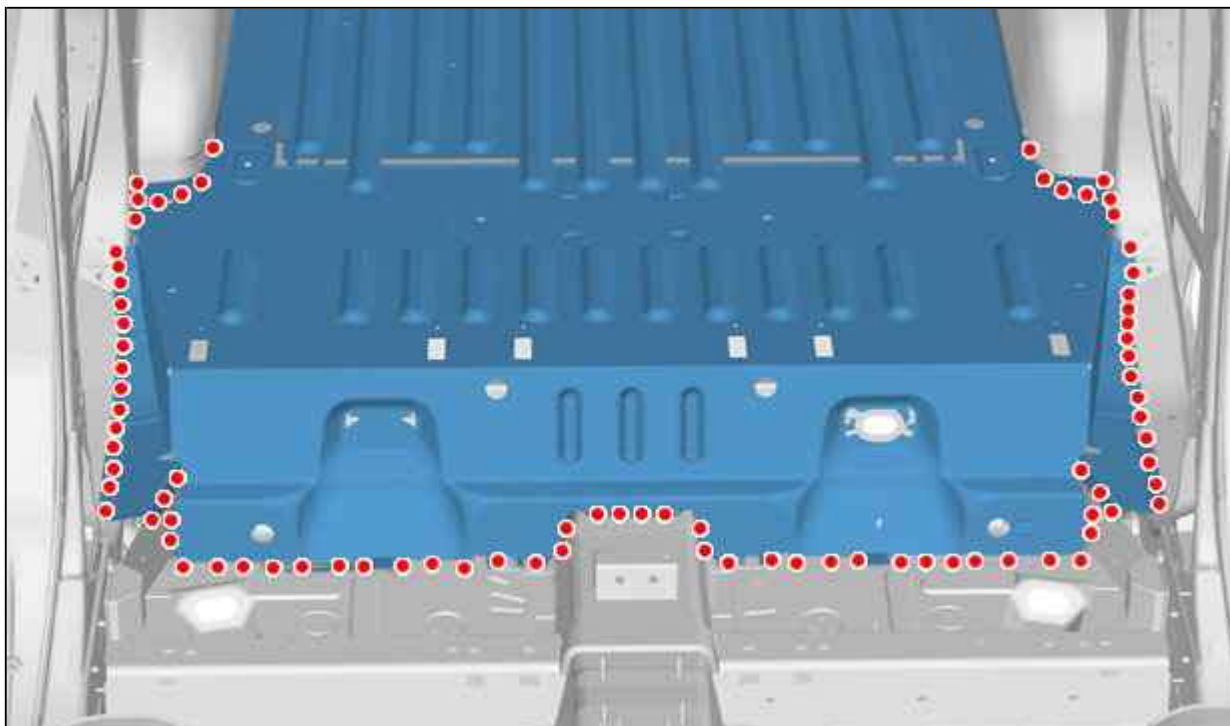


Рисунок : C4BM0VKD

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

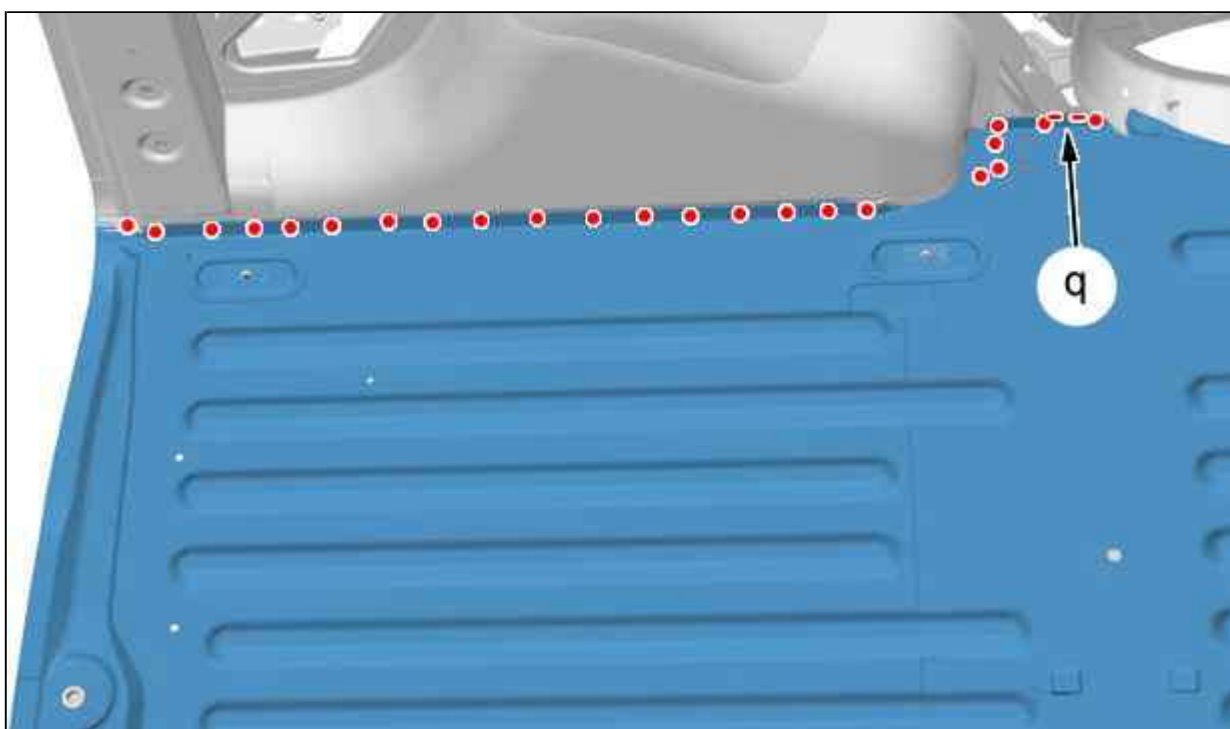


Рисунок : C4BM0VLD

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

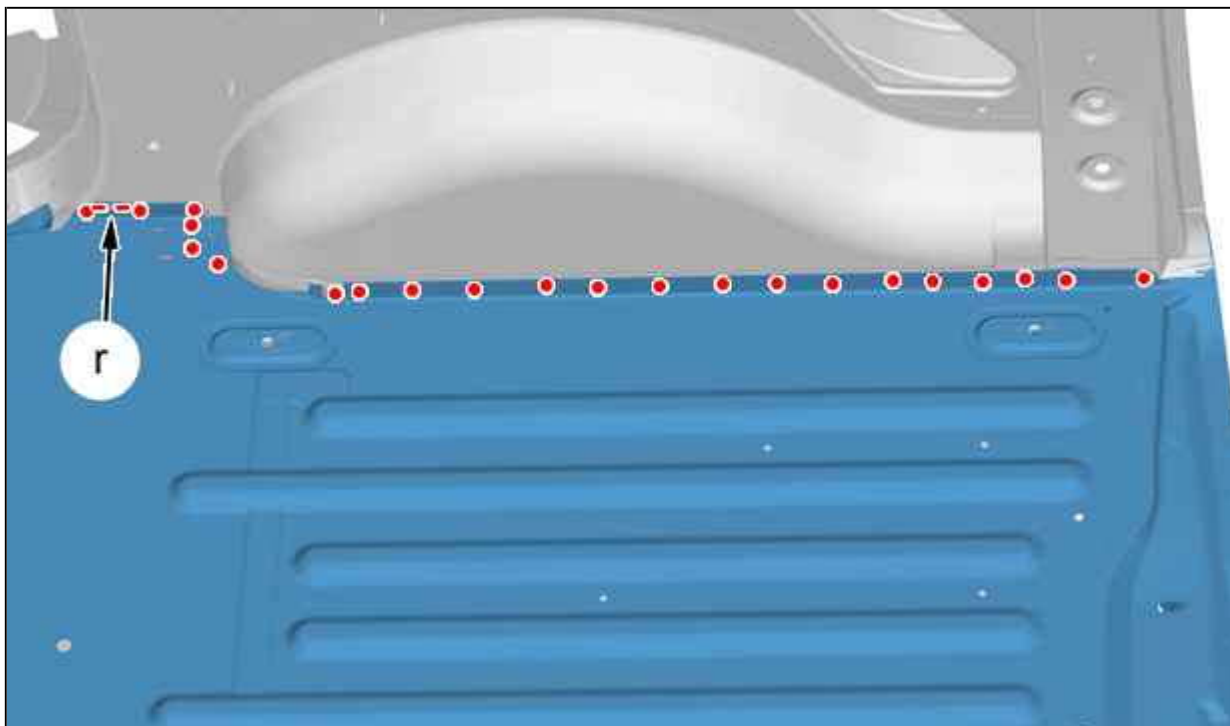


Рисунок : C4BM0VMD

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

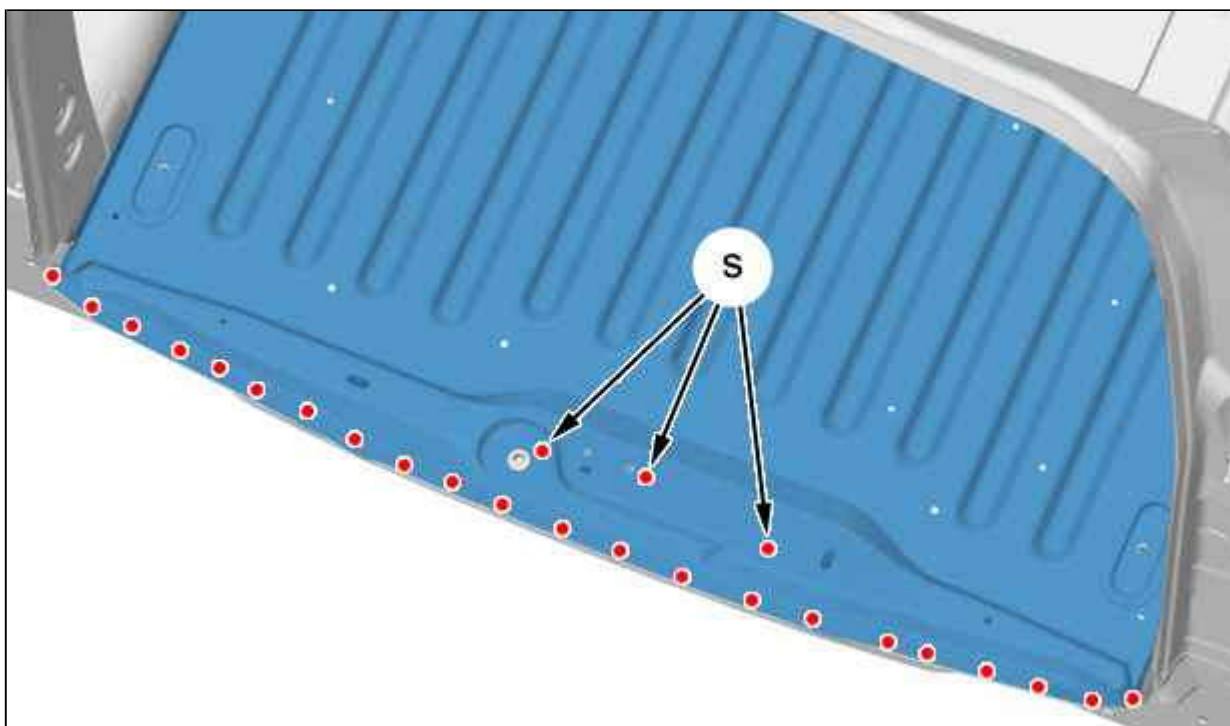


Рисунок : C4BM0VND

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

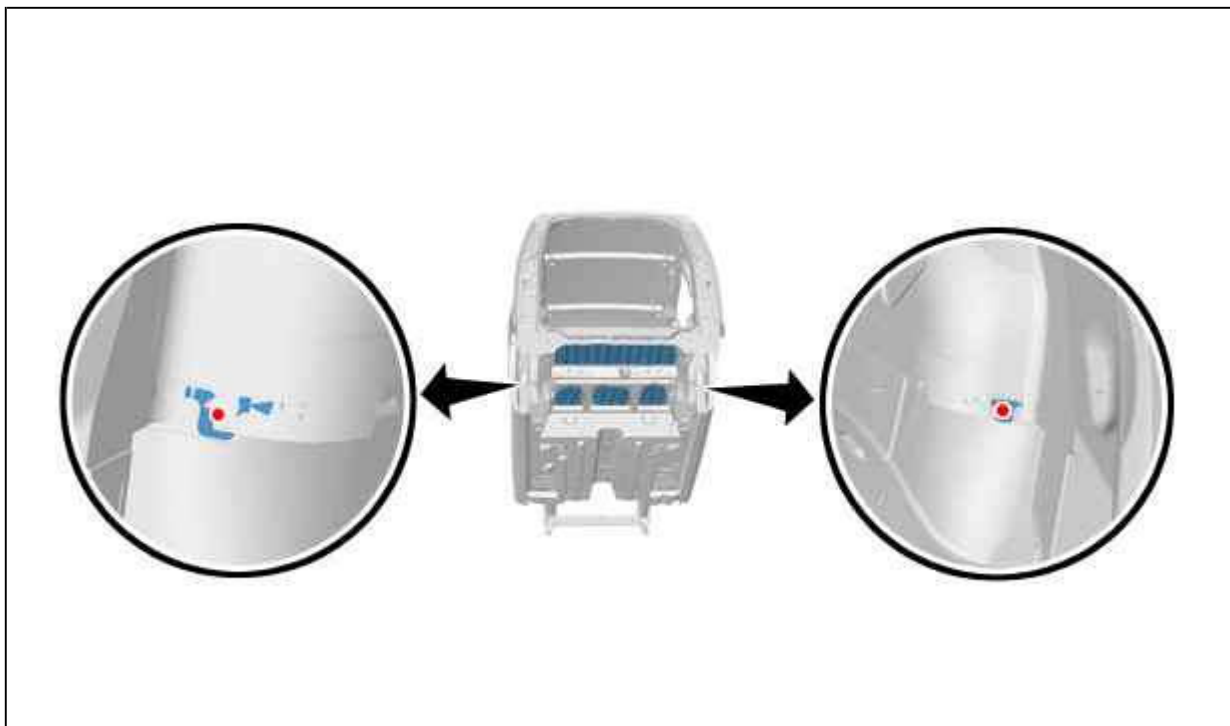


Рисунок : C4BM0VPD

Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.

## 11. Герметичность - защита

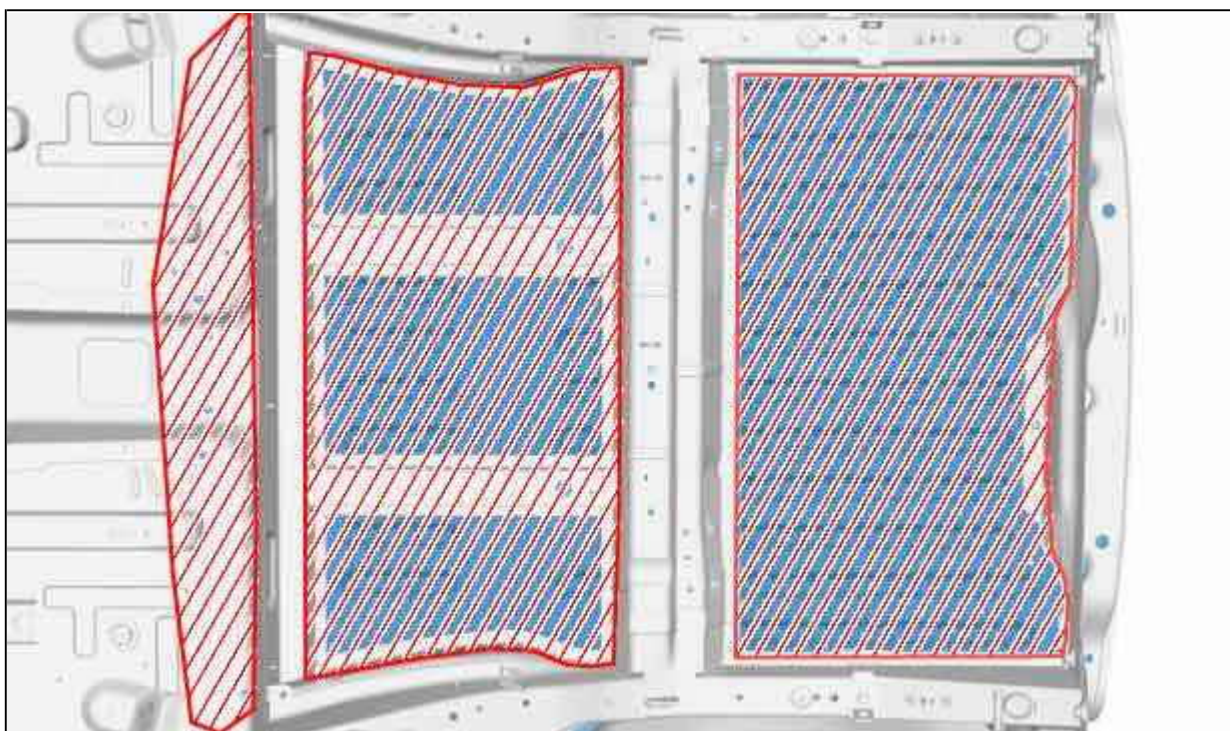


Рисунок : C4BM0VQD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

**Нанести антигравийное покрытие категории "С4" ** .

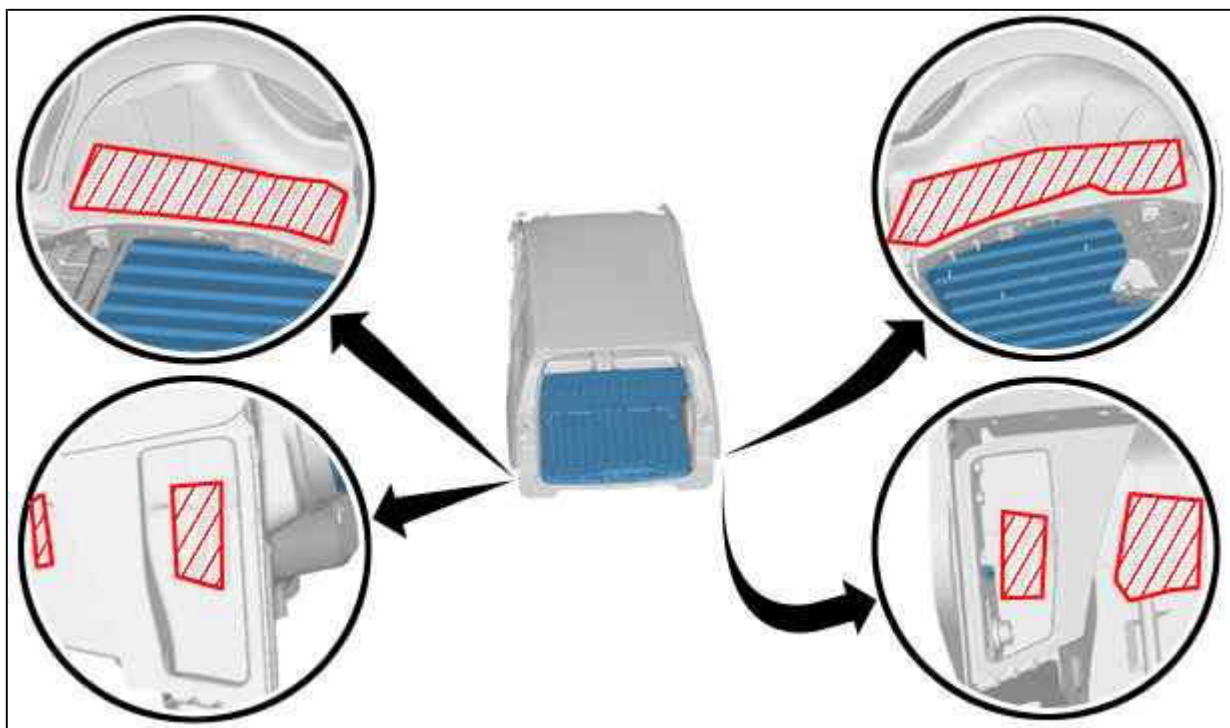


Рисунок : C4BM0VRD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

**Нанести антигравийное покрытие категории "С4"** ⓘ .

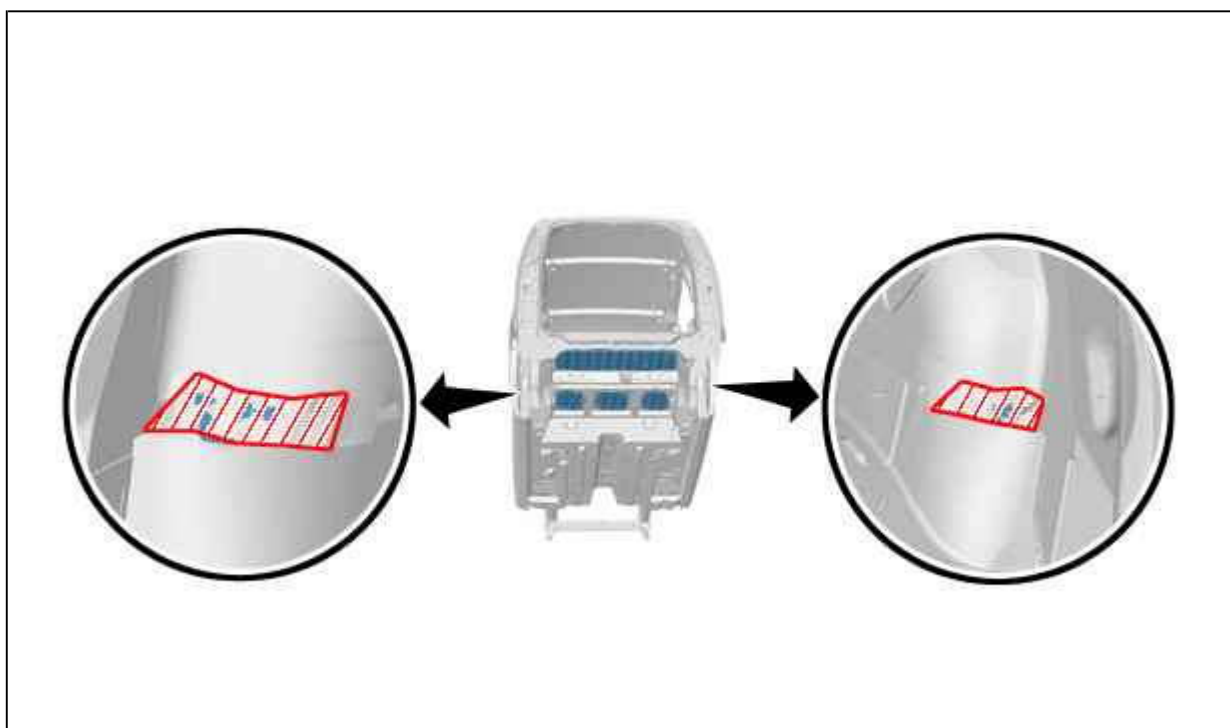


Рисунок : C4BM0VSD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

**Нанести антигравийное покрытие категории "С4"** ⓘ .

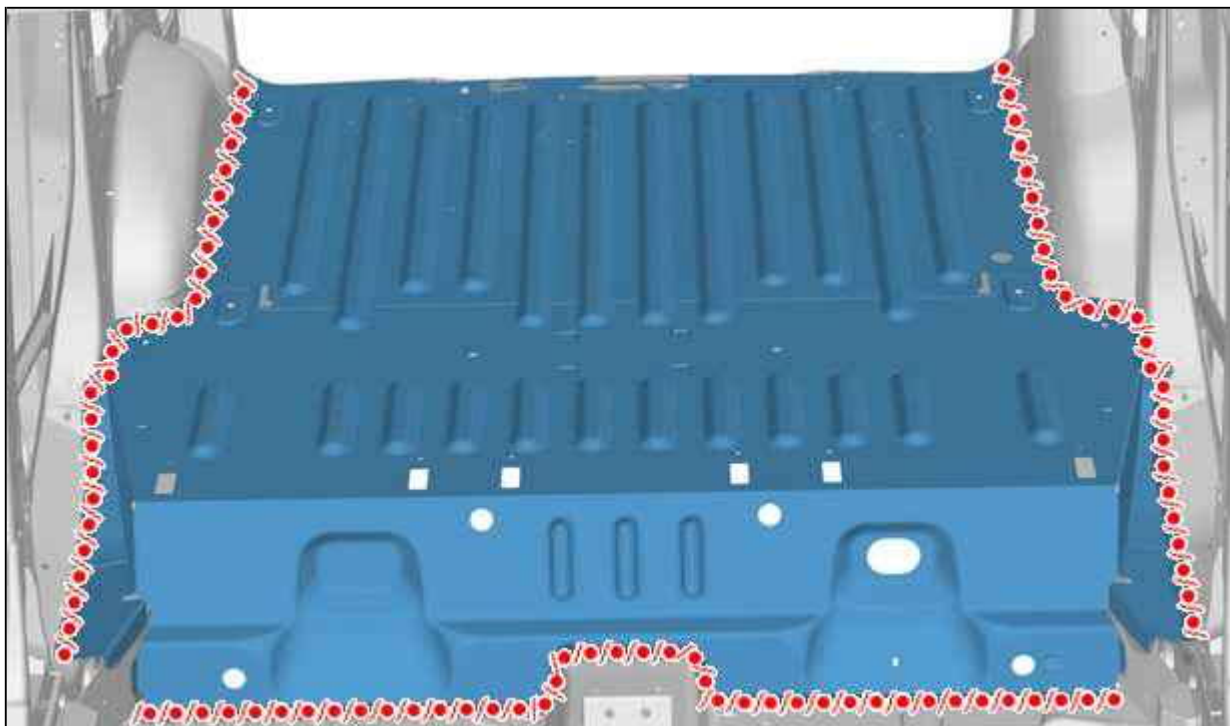


Рисунок : C4BM0VTD

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.  
Нанести герметик ( индекс "А1").  
Окраска, затем распыливание в полости состава с индексом С5 в зоне ремонта.

## 12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

## 13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

## ЗАМЕНА : УДЛИНИТЕЛЬ ГРУЗОВОГО ПОЛА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

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

### 1. Информация

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

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

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

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости
- Элементы из стали с ультравысоким пределом текучести (UHLE)

### 2. Рекомендуемое оборудование

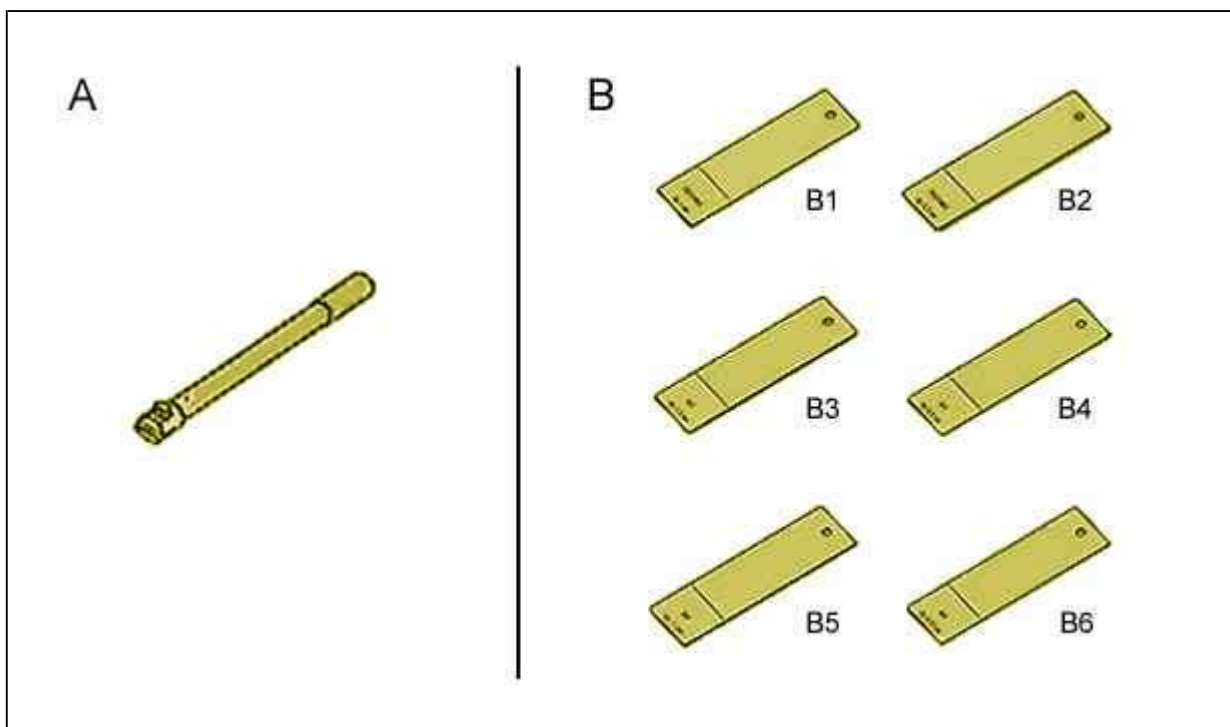


Рисунок : E5AP35MD

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

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

### 3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

**ВНИМАНИЕ** : Подождите как минимум 15 минут, прежде чем выполнять любые работы (разряд резерва энергии компьютера подушек безопасности).

**ВНИМАНИЕ** : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть

повреждены температурой или пылью.

Отделите жгуты проводов.

#### 4. Локализация : Удлинитель грузового пола



Рисунок : С4ВМ0НУД

Метка	Обозначение
(1)	Удлинитель грузового пола

#### 5. Идентификация : Удлинитель грузового пола

##### 5.1. Состав : Удлинитель грузового пола

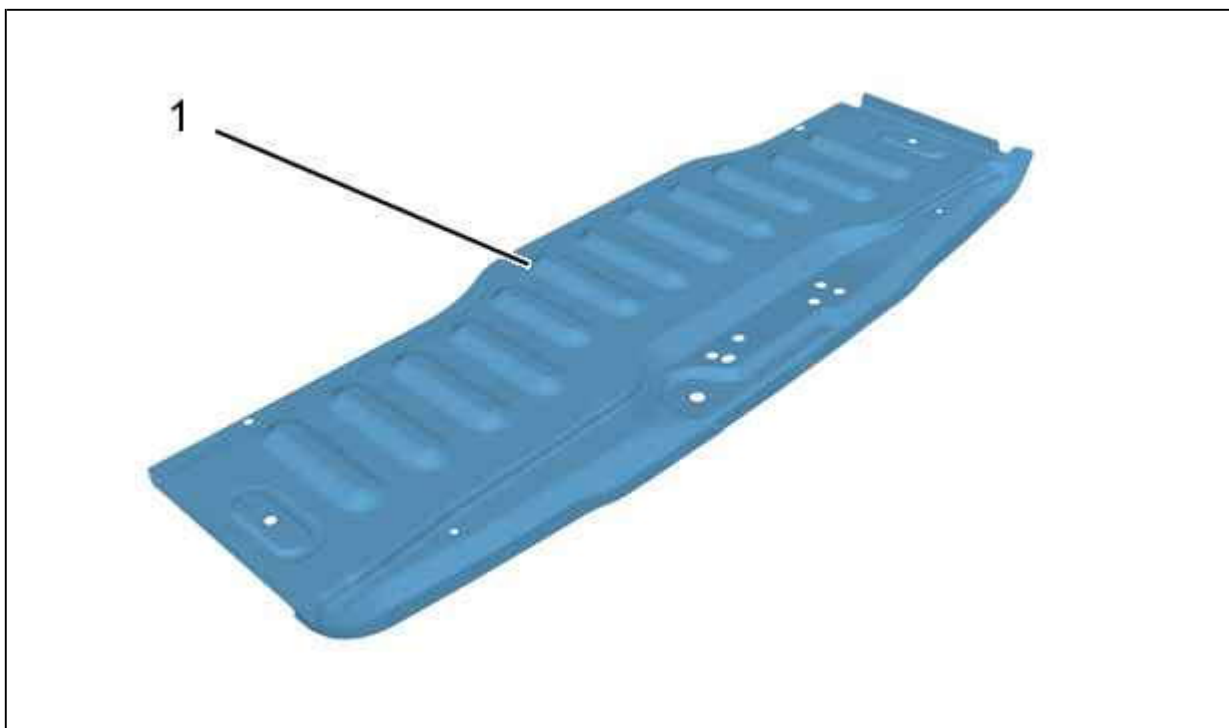


Рисунок : C4BM0NVD

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

## 5.2. Идентификация деталей, примыкающих к запчаст

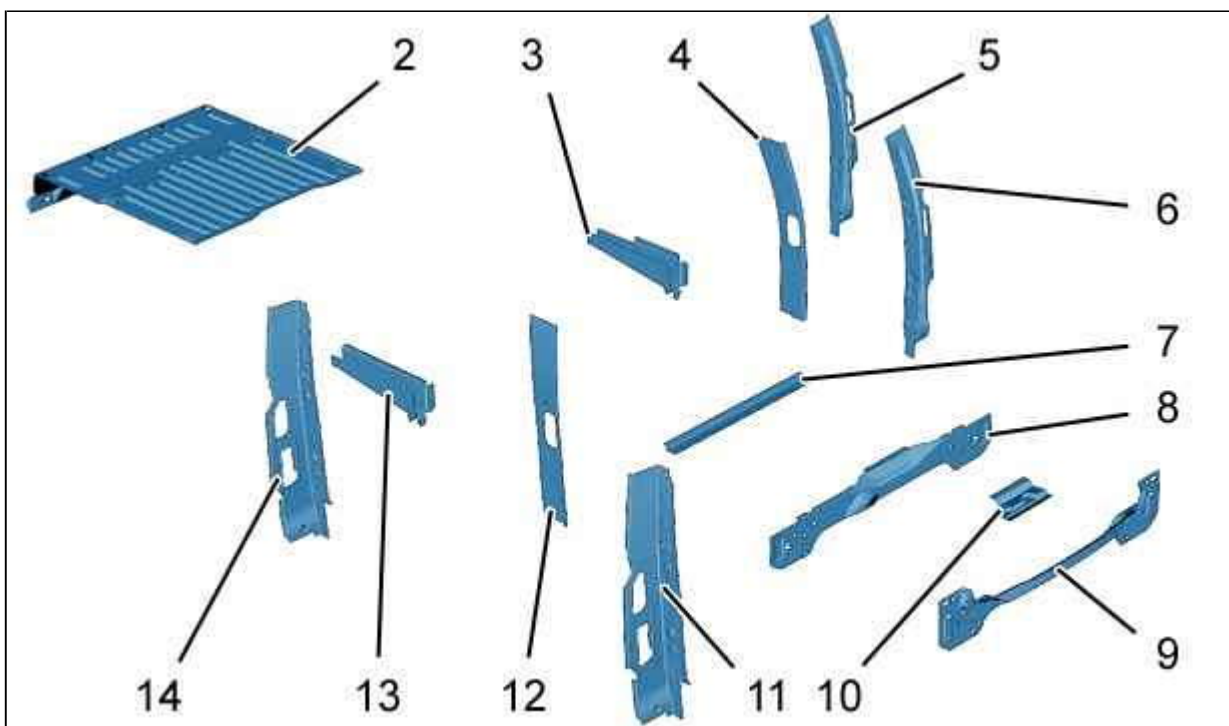


Рисунок : C4BM0NWD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация

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

## 6. Подготовка : Удлинитель грузового пола

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

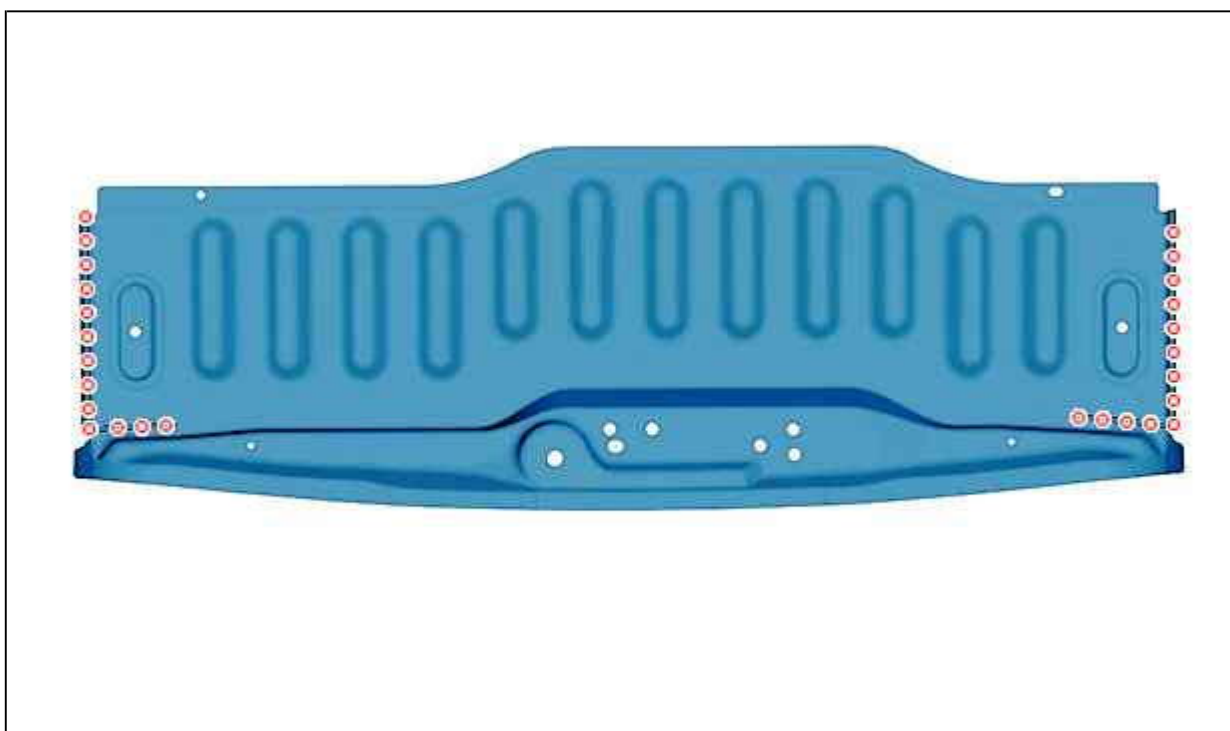


Рисунок : C4BM0NXD

Разметить, затем просверлить отверстие  $\varnothing 6,5$  мм для последующей точечной сварки.

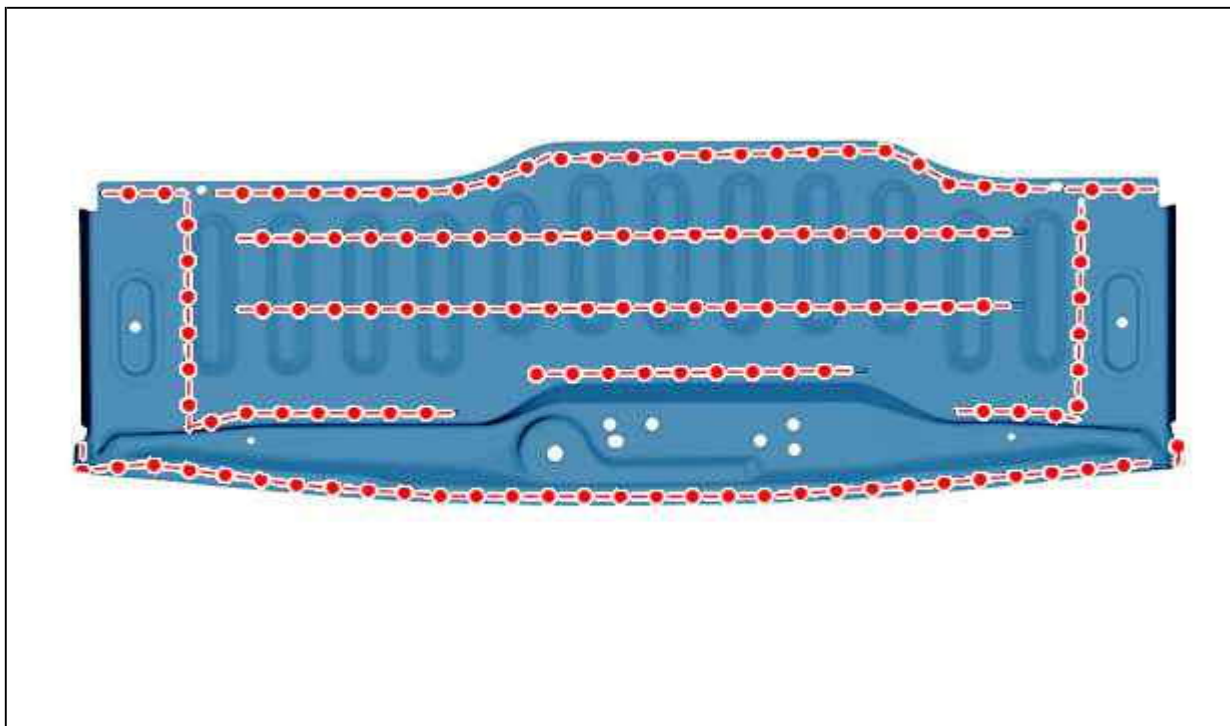


Рисунок : C4BM0NYD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Вырезание : Удлинитель грузового пола

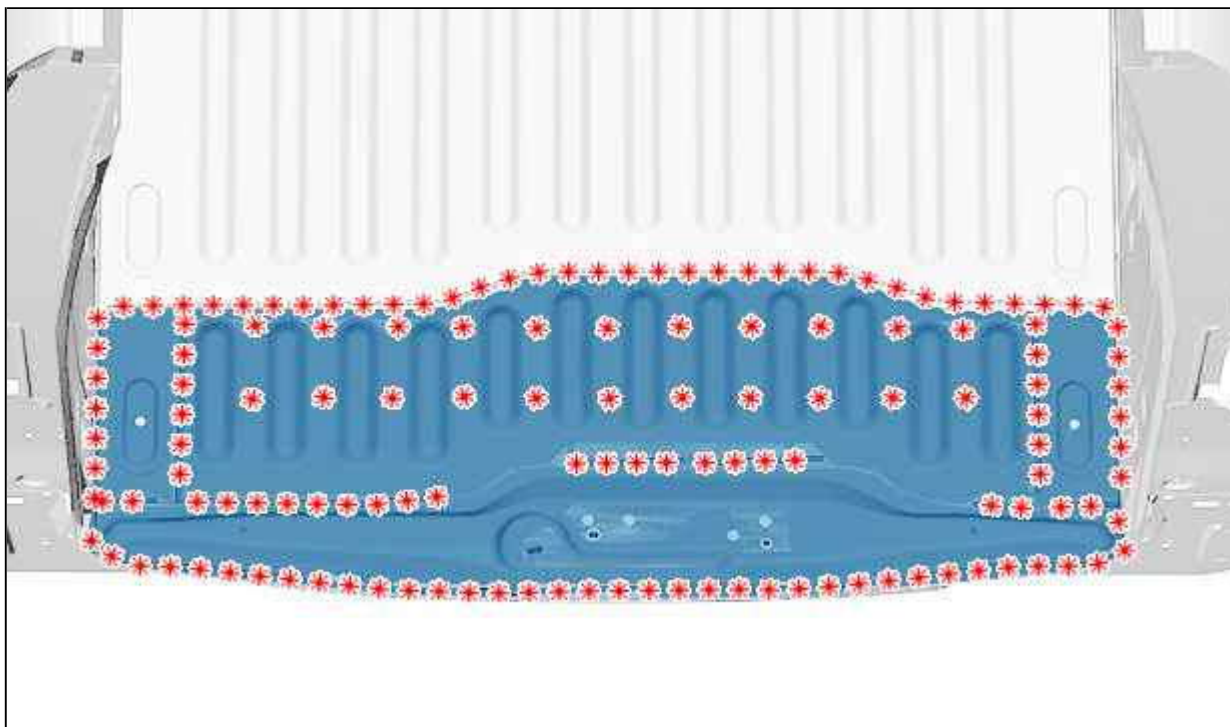


Рисунок : C4BM0NZD

Срезать по точкам .

Снимите : Задний удлинитель пола багажного отделения .

## 8. Очистка и подготовка кузова

### 8.1. Подготовка кузова

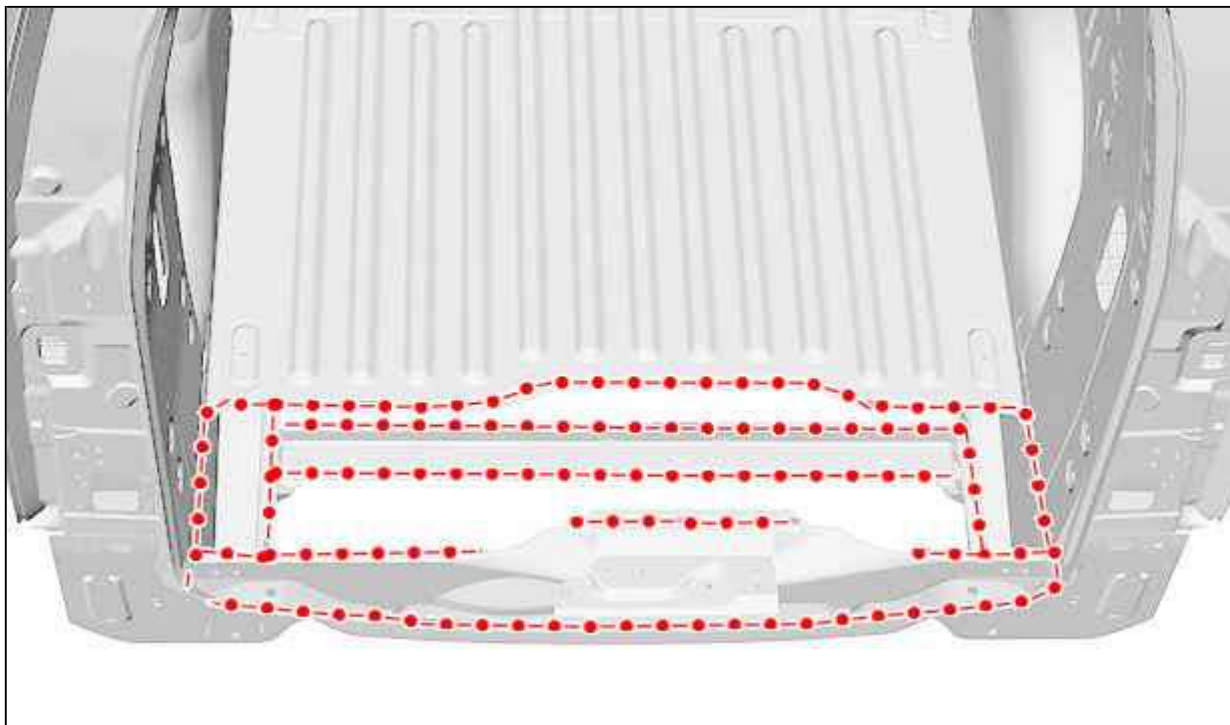


Рисунок : С4ВМ0Р0D

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

### 8.2. Подгонка

Расположить : Задний удлинитель пола багажного отделения .

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Удерживать элемент на месте.

## 9. Сварка

### 9.1. Сварка способом MAG

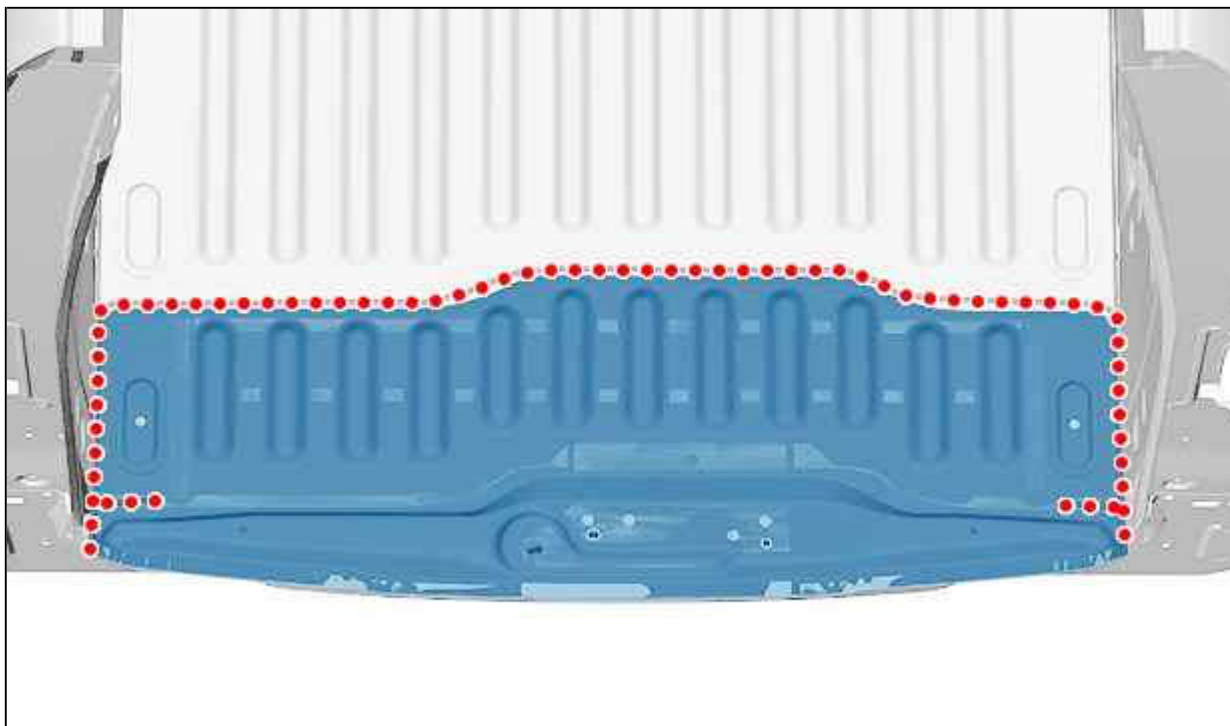


Рисунок : C4BM0P1D

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

## 9.2. Сварка точечной электросваркой

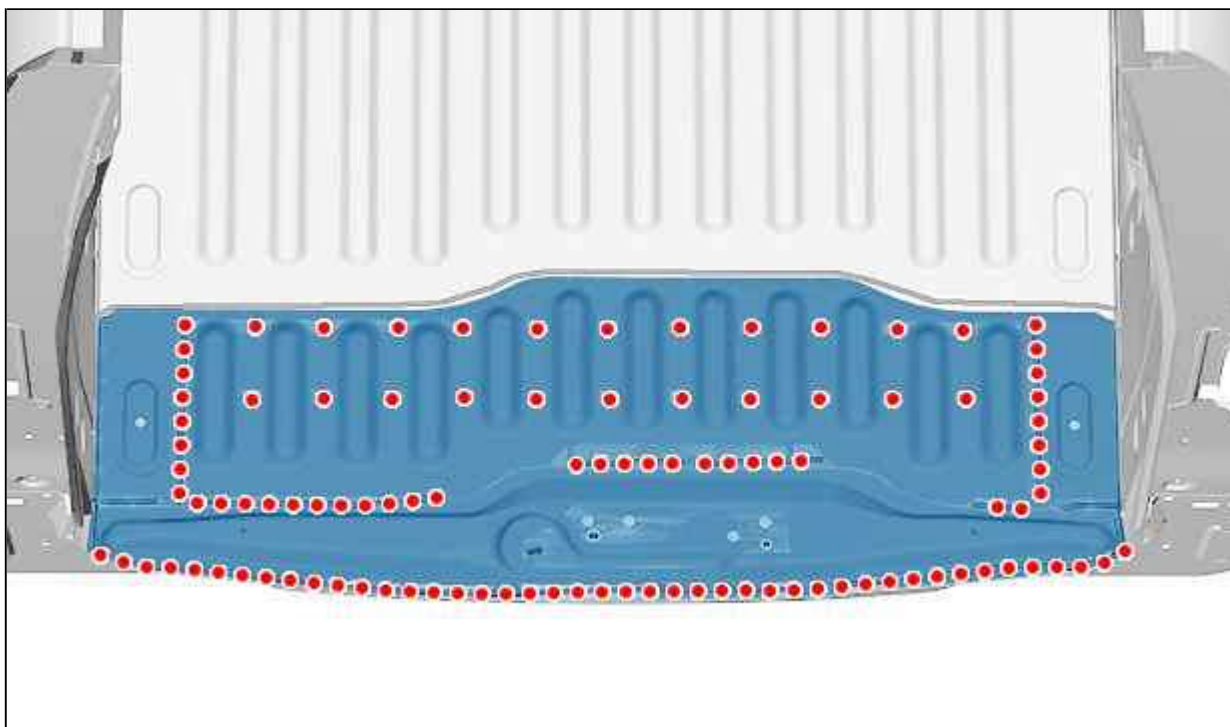


Рисунок : C4BM0P2D

Приварить точками сварки.

## 10. Герметичность - защита

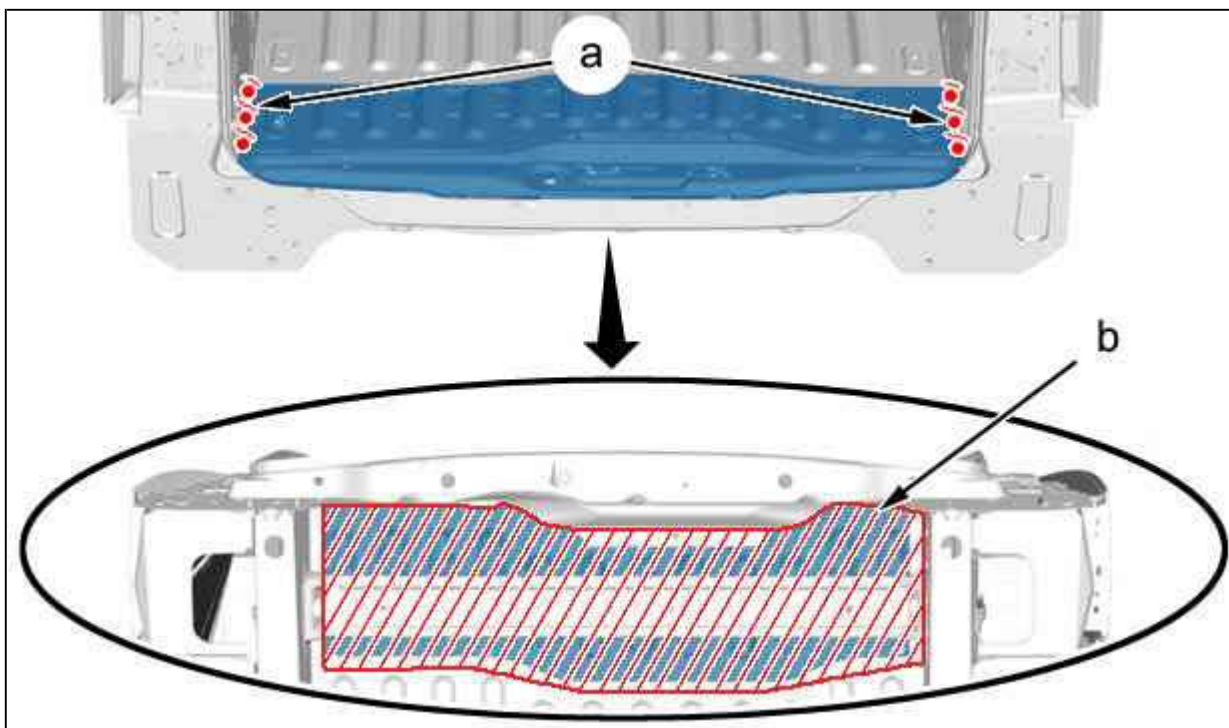


Рисунок : C4BM0P3D

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

Нанести герметик (Индекс: А1) ( в "а").

Нанести антигравийное покрытие категории "С4" ( в "b").

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "С5" в зоне проведения ремонта.

## 11. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

## 12. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ЗАДНИЕ РАСПАШНЫЕ ДВЕРИ

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Инструменты

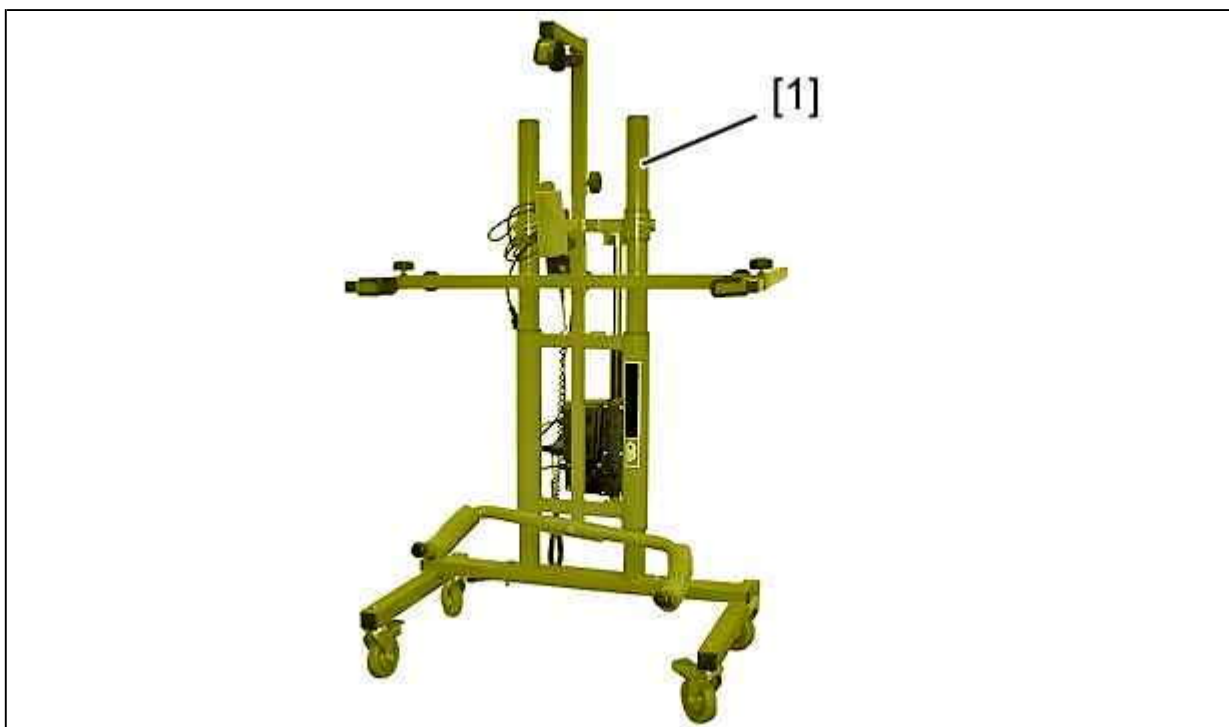


Рисунок : E5AM0LRD

[1] подвижная опора для позиционирования двери (См. каталог оборудования).

### 2. Снятие

**Отсоединить аккумуляторную батарею** ⓘ .

#### 2.1. Задняя левая распашная дверь

Открыть : Заднюю распашную дверь (левый).

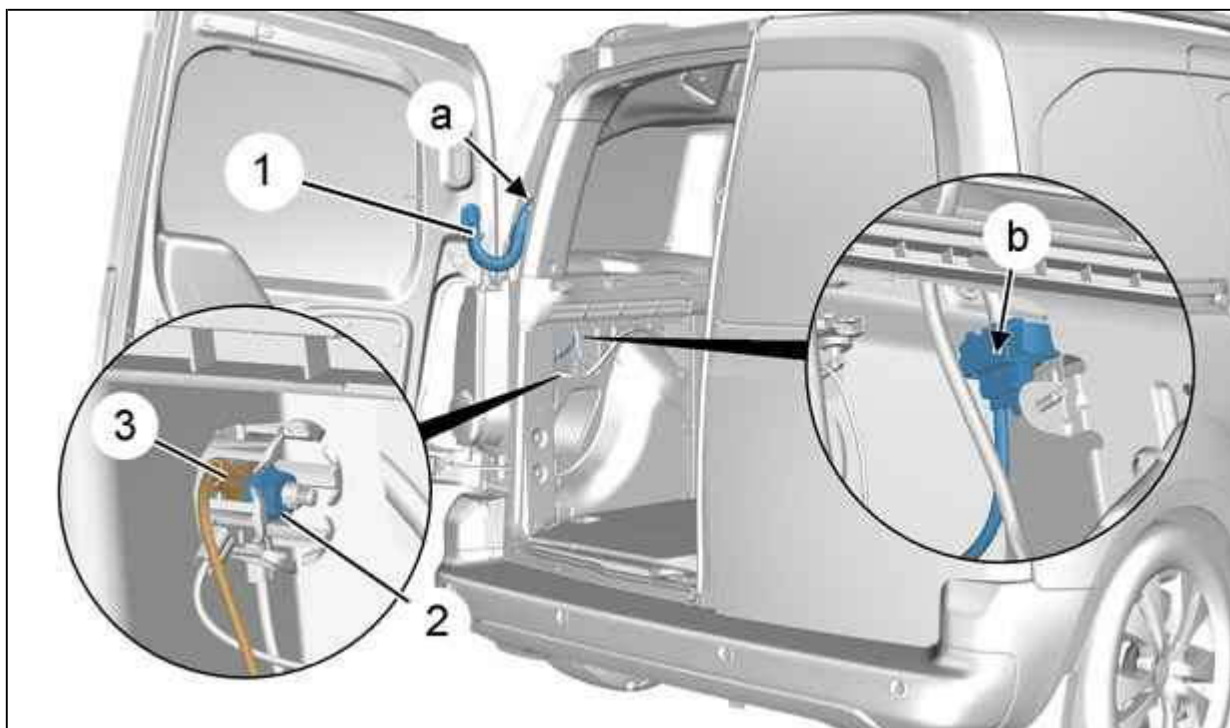


Рисунок : С4СМ24PD

### Боковая отделка багажника

Отвернуть гайку (2).

Отделите : Массовый провод (3).

Отсоединить - Отсоедините разъем (в "b").

Отделите :

- Втулка (1) (в "a") ; При помощи тонкой отвертки
- Жгут проводов задней распашной двери

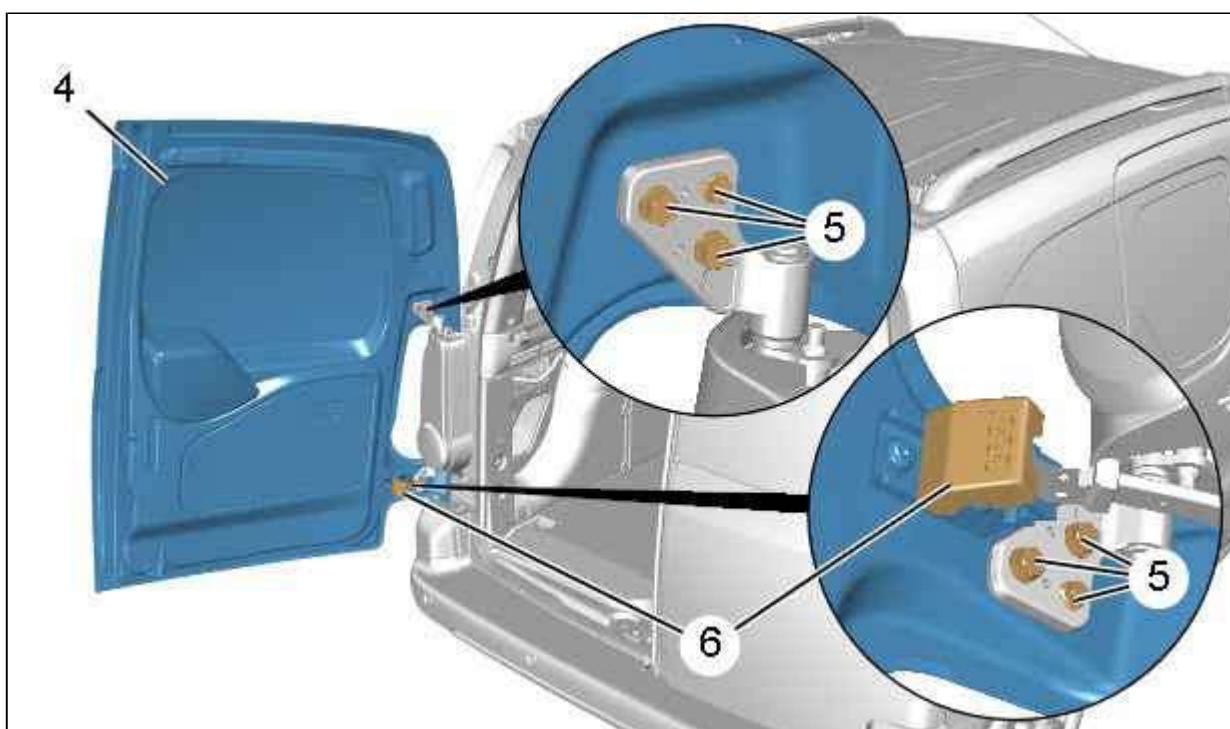


Рисунок : С4ВМ0YFD

Зафиксировать заднюю распашную дверь (4) (левый) ; С помощью приспособления [ 1].  
 Разблокировать тягу (6) задней распашной двери (4) (левый).  
 Отсоединить привод отпирания тяги (6) от задней двери (4) (левый).  
 Снимите :

- болтов (5)
- Заднюю распашную дверь (4) (левый)

## 2.2. Задняя распашная дверь

Открыть Заднюю распашную дверь (справа).

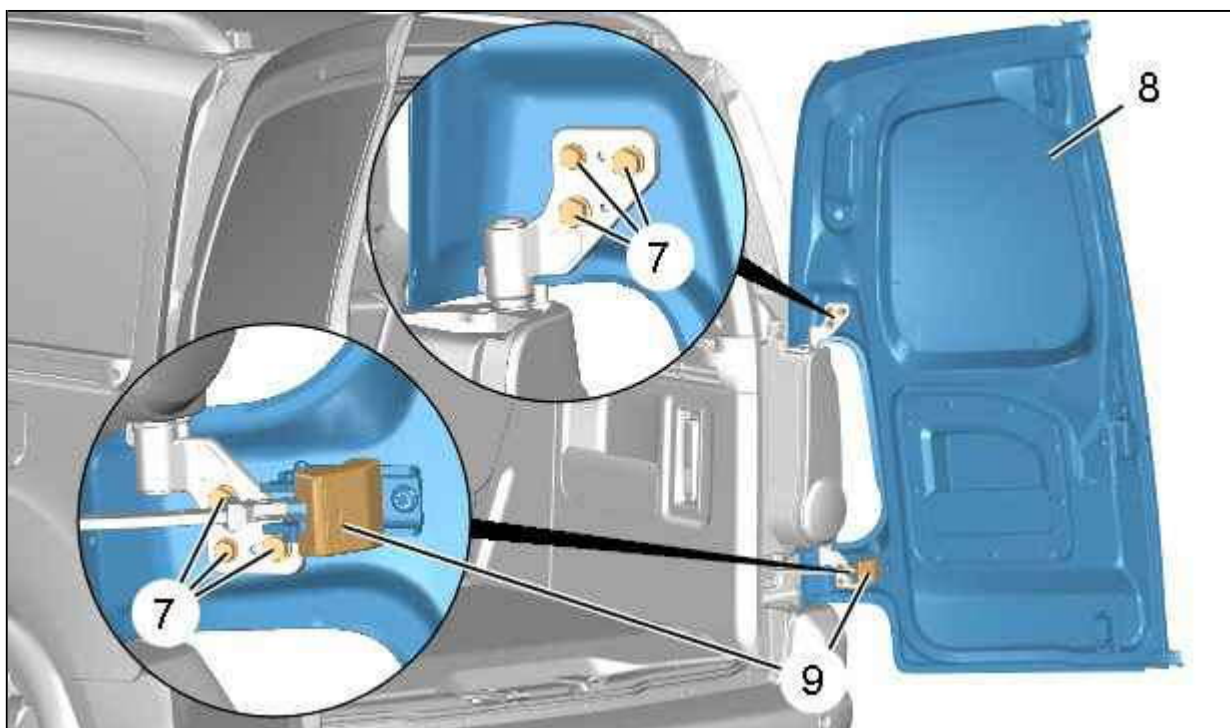


Рисунок : C4BM0YGD

Зафиксировать заднюю распашную дверь (8) (справа) ; С помощью приспособления [ 1].  
 Разблокировать тягу (9) задней распашной двери (8) (справа).  
 Отсоединить привод отпирания тяги (9) от задней двери (8) (справа).  
 Снимите :

- болтов (7)
- Заднюю распашную дверь (8) (справа)

## 3. Установка

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

**Подсоедините обратно аккумуляторную батарею**  .

Проверьте функционирование электрооборудования.

## 4. Регулировки

### 4.1. Задняя распашная дверь

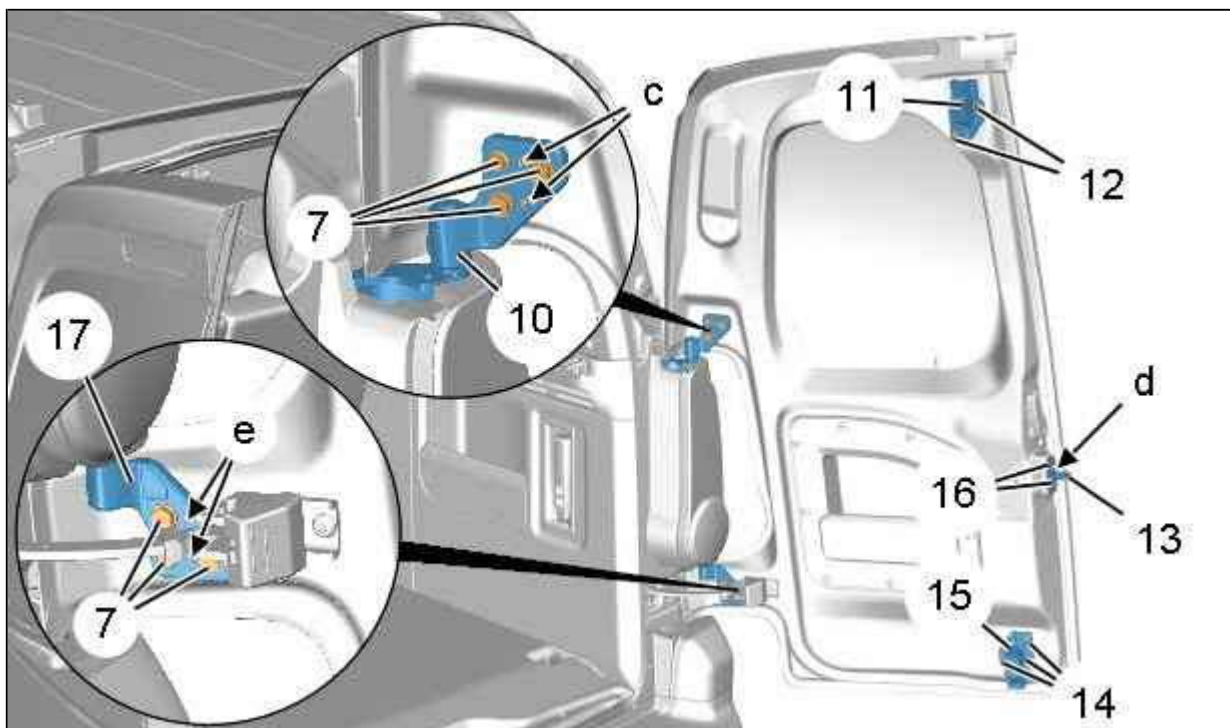


Рисунок : C4BM0YHD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Шарниры дверей (10), (17) имеют установочные выступы со стороны двери ; Скоба двери (13) индексирована (Со стороны двери).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Однако существует возможность удалить установочные выступы в случае необходимости дополнительной регулировки ( в "c", "d", "e" ) ; С помощью выколотки.

Ослабьте :

- Винты (7) петель двери (10), (17)
- Винты (12) верхнего механизма замка (11)
- Винты (16) скобы двери (13)
- Винты (14) нижнего механизма замка (15)

**Отрегулировать зазоры и прилегание правой распашной двери**  .

Затяните :

- Винты (7) петель двери (10), (17) с моментом 2,6 дНм
- Винты (12) верхнего механизма замка (11) с моментом 2 дНм
- Винты (16) скобы двери (13) с моментом 2 дНм
- Винты (14) нижнего механизма замка (15) с моментом 2 дНм

## 4.2. Задняя левая распашная дверь

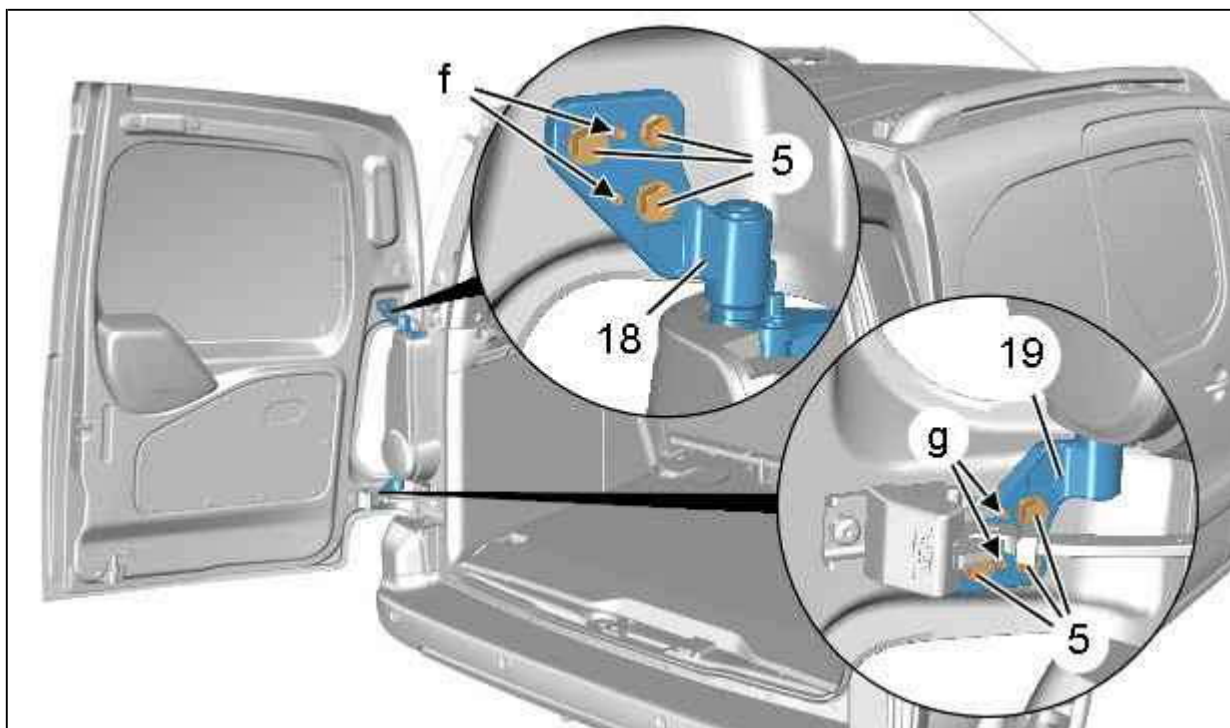


Рисунок : С4ВМ0УJD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Шарниры дверей (18), (19) имеют установочные выступы со стороны двери.

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Однако существует возможность удалить установочные выступы в случае необходимости дополнительной регулировки ( в "f", "g" ) ; С помощью выколотки.

Ослабьте : Винты (5) петель двери (18), (19).

**Отрегулировать зазоры и прилегание левой распашной двери**  .

Затяните : Винты (5) петель двери (18), (19) с моментом 2,6 дНм.

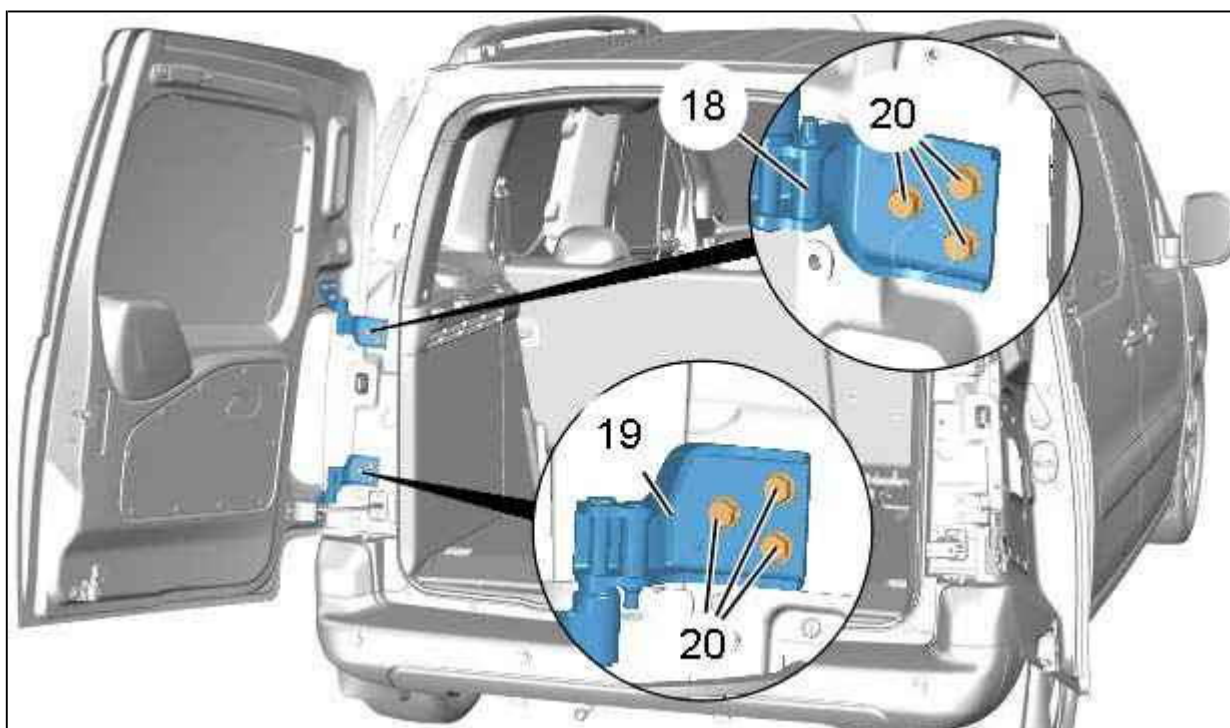


Рисунок : С4ВМ0УKD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Если необходима дополнительная регулировка

**Снять задние фонари**  .

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Операция симметрична для винтов петель (10), (17) (Заднюю распашную дверь (справа)).

Ослабьте : Винты (20) петель двери (18), (19).

**Отрегулировать зазоры и прилегание задних распашных дверей**  .

Затяните : Винты (20) петель двери (18), (19) с моментом 2,6 дНм.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ВНУТРЕННЯЯ ОБЛИЦОВКА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Инструменты

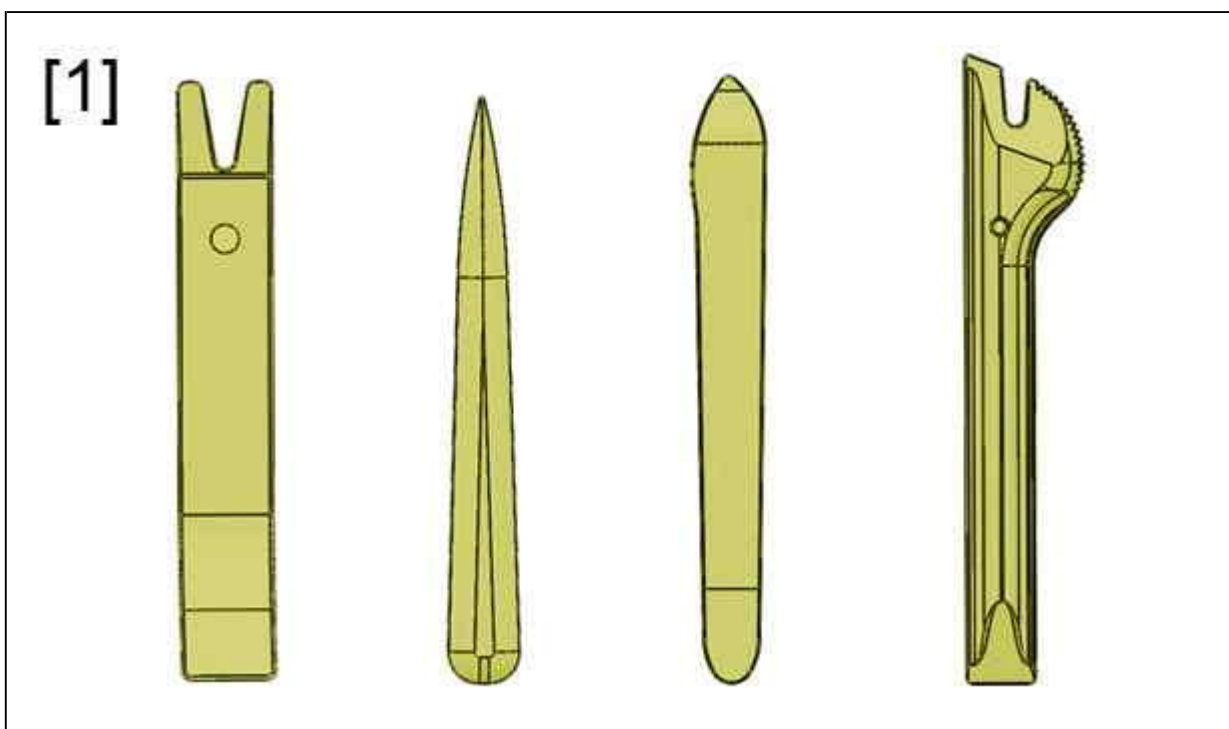


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Предварительные операции

Снимите :

- **Передний ремень безопасности** ⓘ (частично)
- **Задний ремень безопасности** ⓘ (частично)
- Заднюю полку
- Уплотнение двери (спереди) (Частично )
- Уплотнение двери (задняя) (Частично )

Уплотнитель проема багажника (Частично ) .

### 3. Презентация

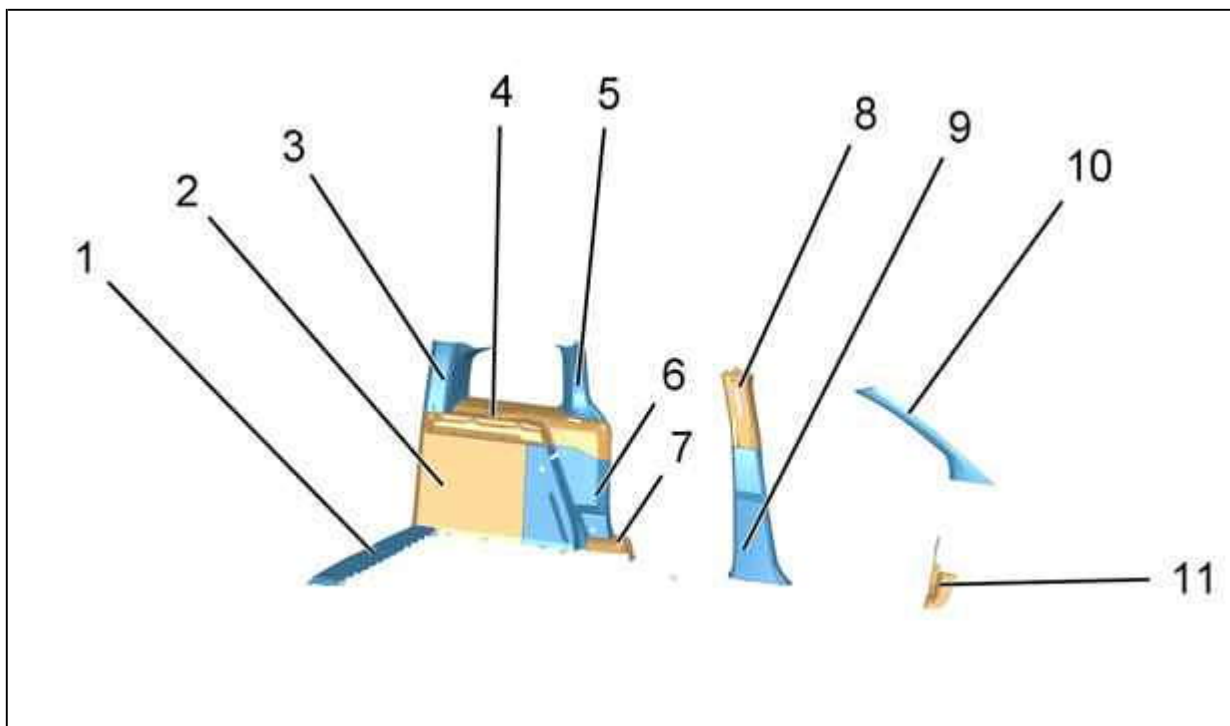


Рисунок : C5GM0WHD

- (1) Облицовка порога багажника.
- (2) Боковую отделку багажника .
- (3) Отделка стойки (Задний) .
- (4) Опора полки.
- (5) Верхняя панель отделки задней стойки .
- (6) Накладка задней колесной арки.
- (7) Защитная отделка жгута проводов двери.
- (8) Верхняя облицовка центральной стойки .
- (9) Нижняя облицовка центральной стойки .
- (10) Облицовка стоек ветрового стекла.
- (11) Панель отделки передней стойки.

#### 4. Снятие

Снимите :

- Передний ремень безопасности (частично)
- Задний ремень безопасности (частично)
- Заднюю полку
- Уплотнение двери (спереди) (Частично )
- Уплотнение двери (задняя) (Частично )
- Уплотнитель проема багажника (Частично )

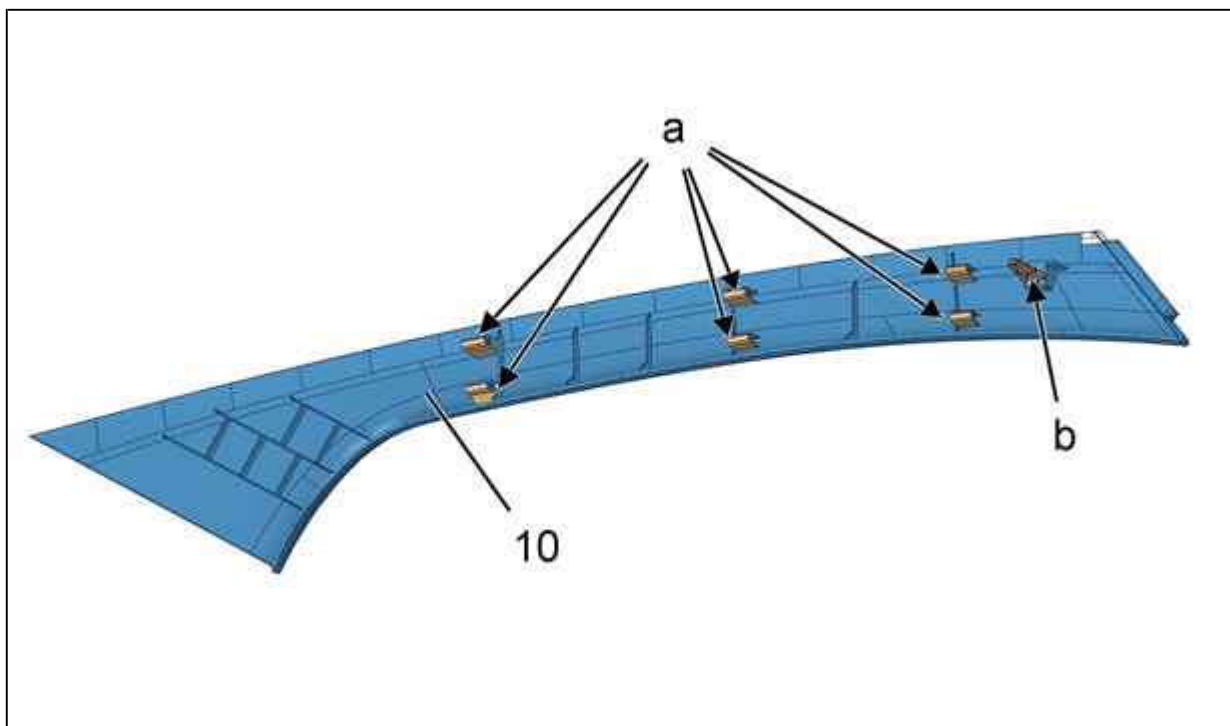


Рисунок : C5GM0WJD

Отсоедините отделку стойки ветрового стекла (10) ( в "a" ) ; С помощью приспособления [1].

Отделите :

- Установочный штырь ( в "b" )
- Верхнюю часть отделки потолка

Снимите облицовку стойки проема ( 10).

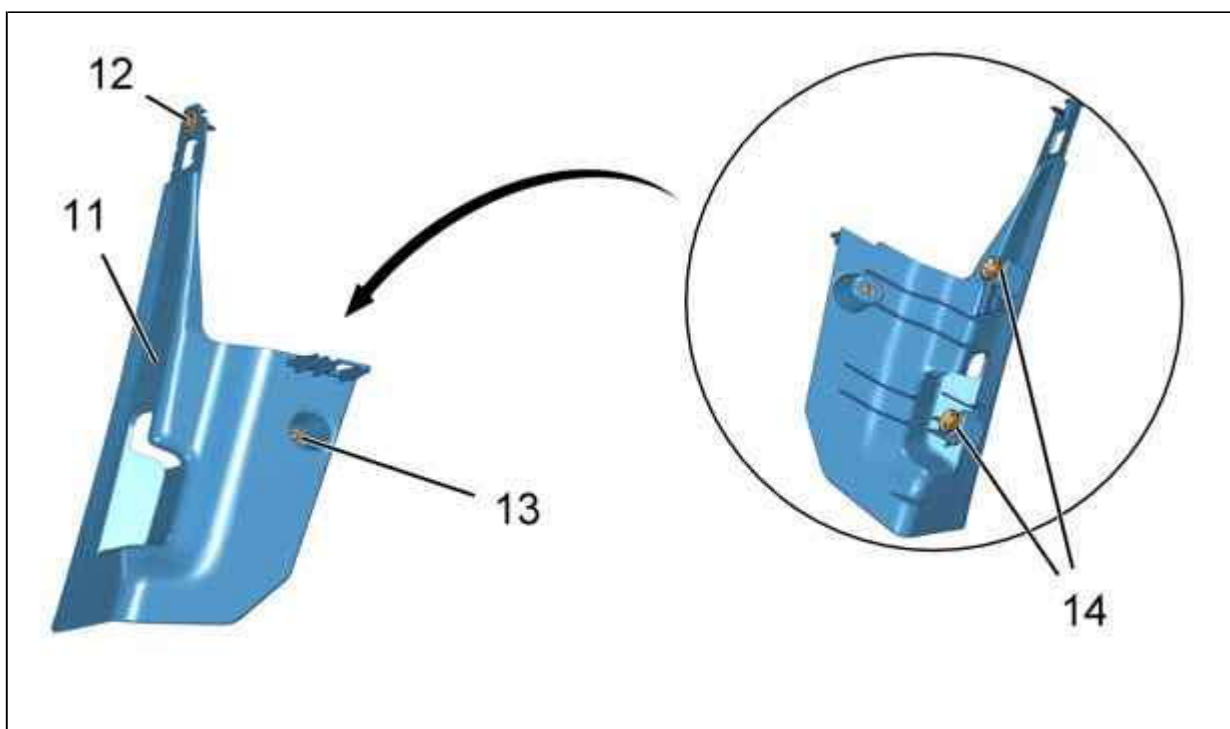


Рисунок : C5GM0WKD

**ПРИМЕЧАНИЕ :** Предварительно снять боковины и нижнюю накладку приборной панели ⓘ .

Снимите :

- Болт (12)
- Гайку (13)
- Отсоедините фиксаторы (14) ; С помощью приспособления [1]
- Отделить отделку (11) ручки открытия капота
- Снимите : Нижнюю отделку передней стойки (11)

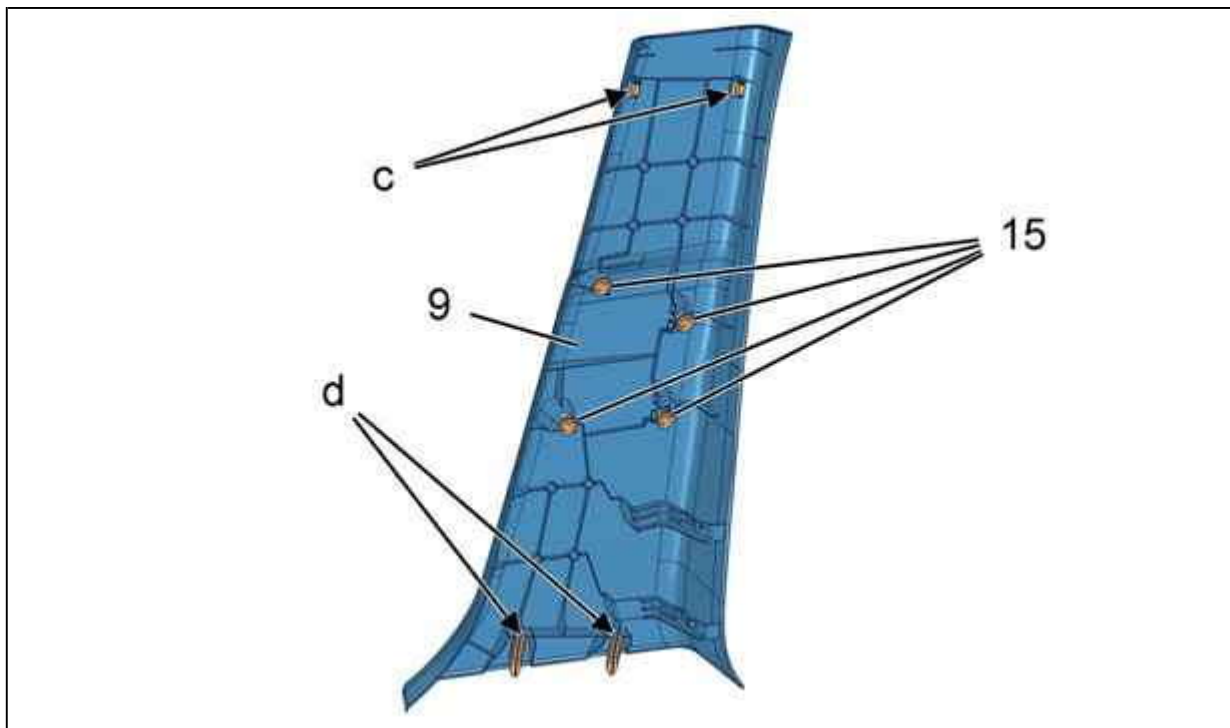


Рисунок : C5GM0WLD

Отсоедините в следующем порядке ; С помощью приспособления [1] :

- выступы ( в "c" )
- фиксаторов (15)

Отделить выступы от их гнезд ( в "d" ).

Снять панель отделки (9).

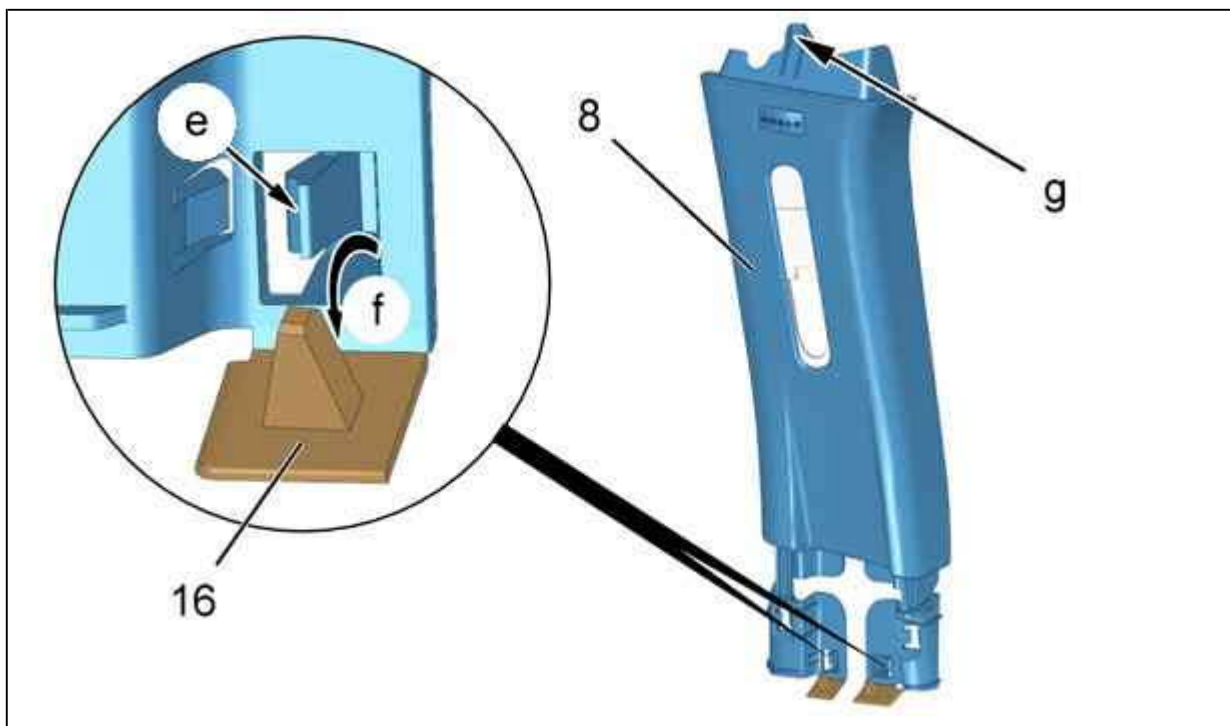


Рисунок : C5GM0WMD

Открыть крышку замка (16) (Как показано стрелкой ( в "f" )) (с каждой стороны).  
 Разблокировать : Крепление ( в "e" ) (с каждой стороны).  
 Отделить нижнюю часть отделки (8), затем направляющие ( в "g" ).  
 Снять панель отделки (8).

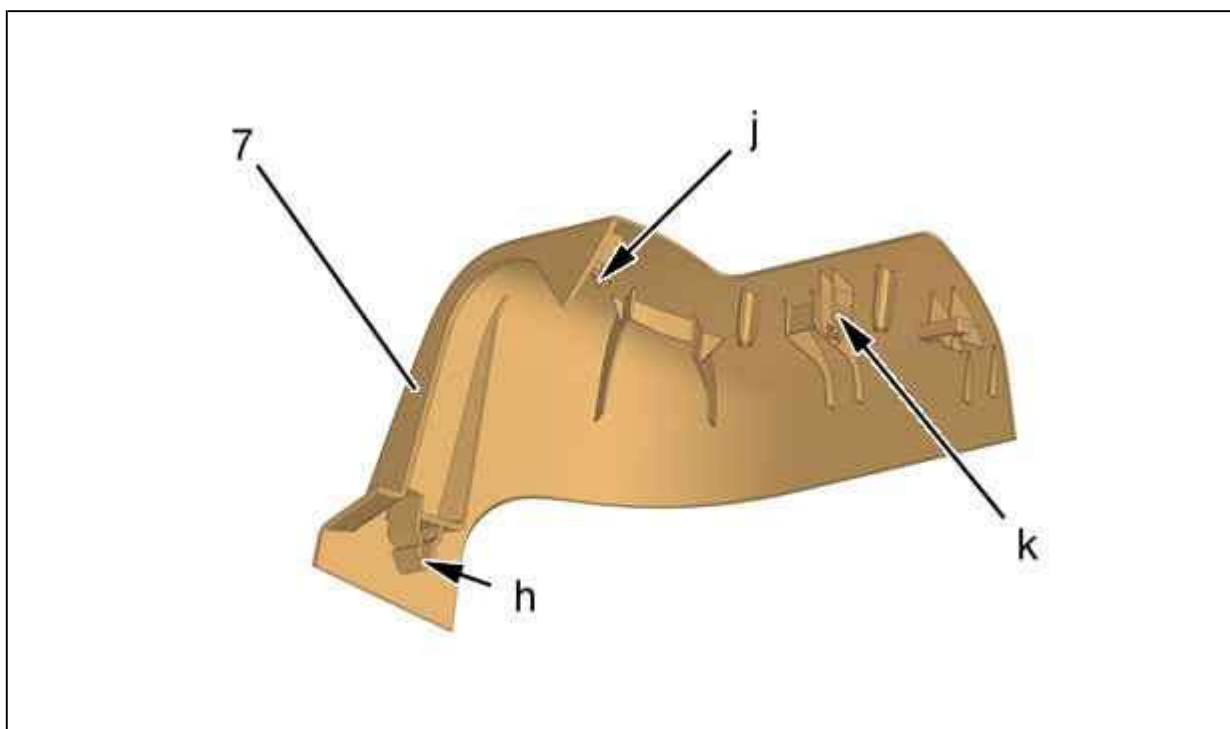


Рисунок : C5GM0WND

Последовательно отсоединить ( в "h", "j", "k" ); С помощью приспособления [1].  
 Снимите : Отделку жгута проводов двери (7).

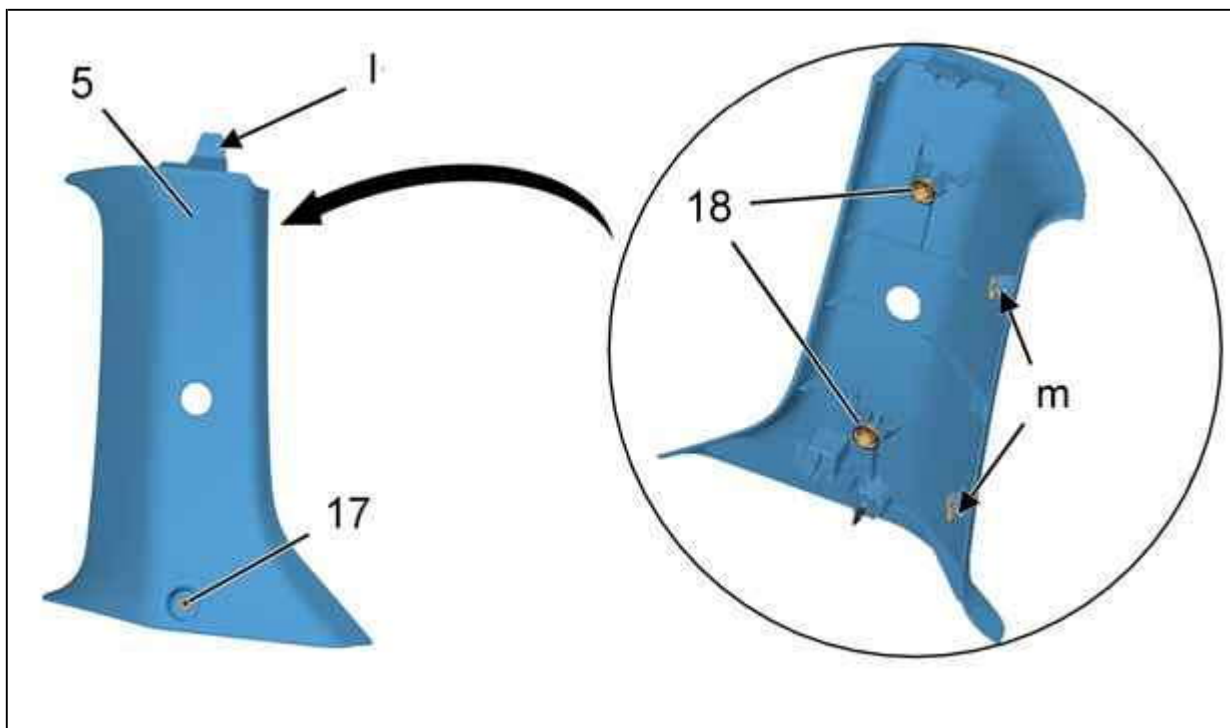


Рисунок : C5GM0WPD

Снимите болтов (17).  
 Отсоедините фиксаторы (18) ; С помощью приспособления [1].  
 В конце отсоединить ( в "m" ) ; С помощью приспособления [1].  
 Отделите удерживающий выступ от его гнезда ( в "l" ).  
 Снимите : Верхнюю панель отделки задней стойки ( 5 ).

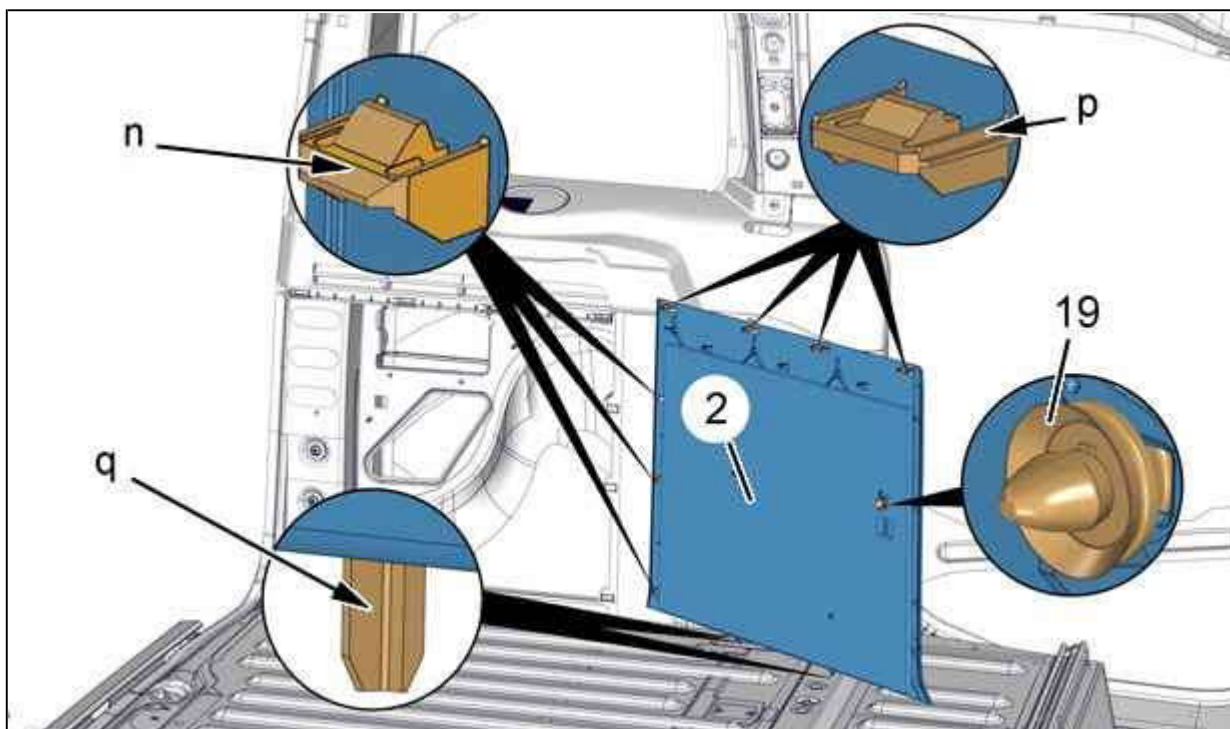


Рисунок : C5GM0WQD

Отсоединить фиксатор (19) ; С помощью приспособления [1].  
 Отсоединить - Разблокируйте одновременно фиксаторы (В "p" и "n" ) ; С помощью приспособления [1].  
 Отделите выступы от их гнезд ( в "q" ).

Снимите : Боковая отделка багажника (2).

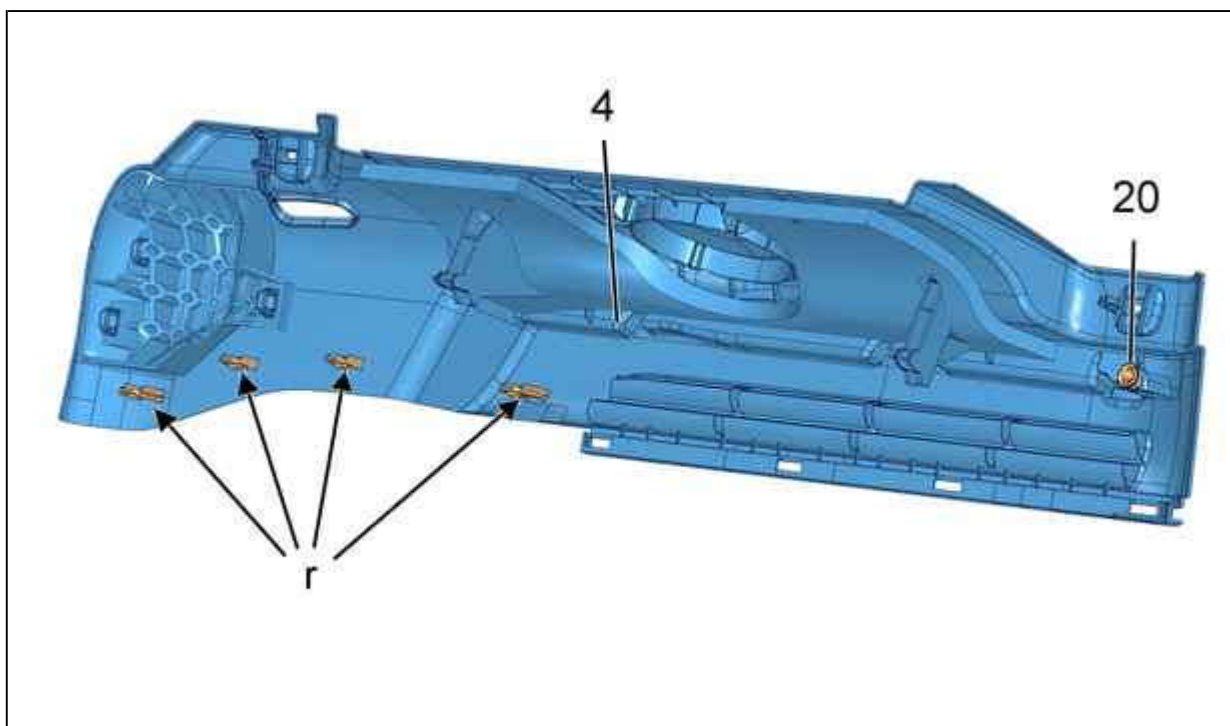


Рисунок : C5GM0WRD

Отсоединить фиксатор (20) ; С помощью приспособления [1].  
 Разблокировать - Отсоединить ( в "r" ) ; С помощью приспособления [1].  
 Снимите : Держатель столика (4).

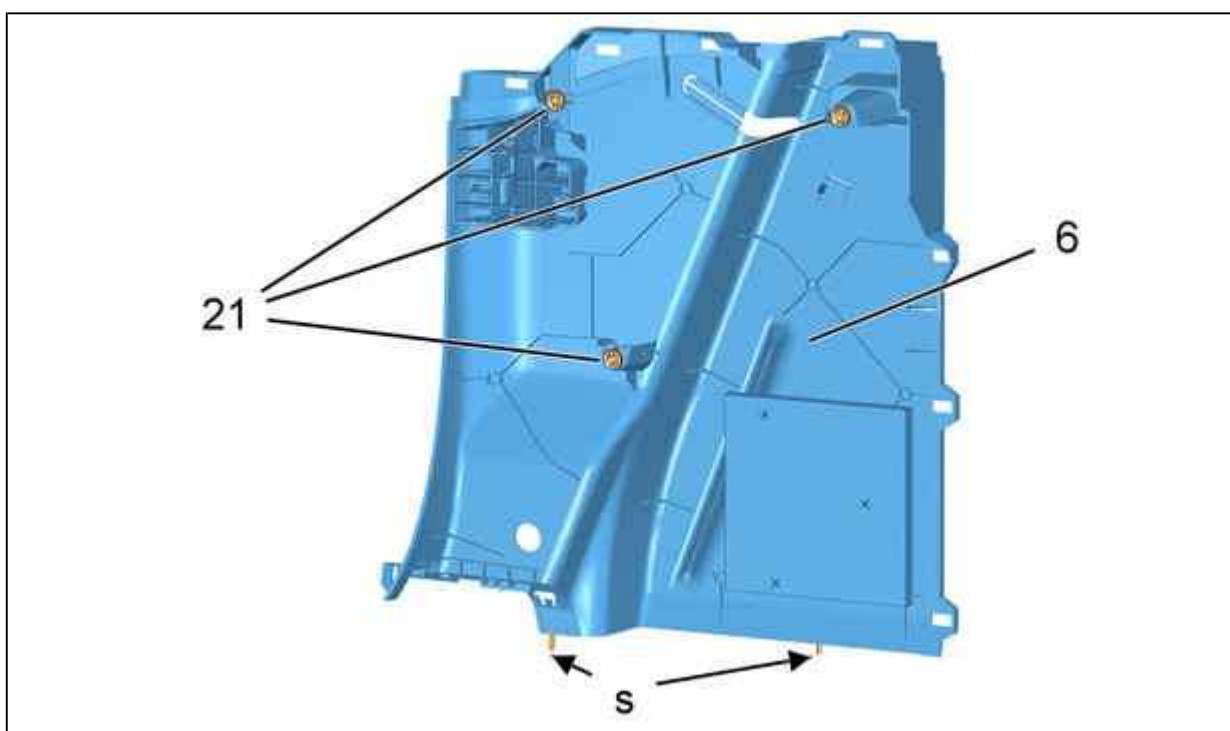


Рисунок : C5GM0WSD

Отсоедините фиксаторы (21) ; С помощью приспособления [1].  
 Отделите выступы от их гнезд ( в "s" ).  
 Снимите : Обивку арки заднего колеса ( 6).

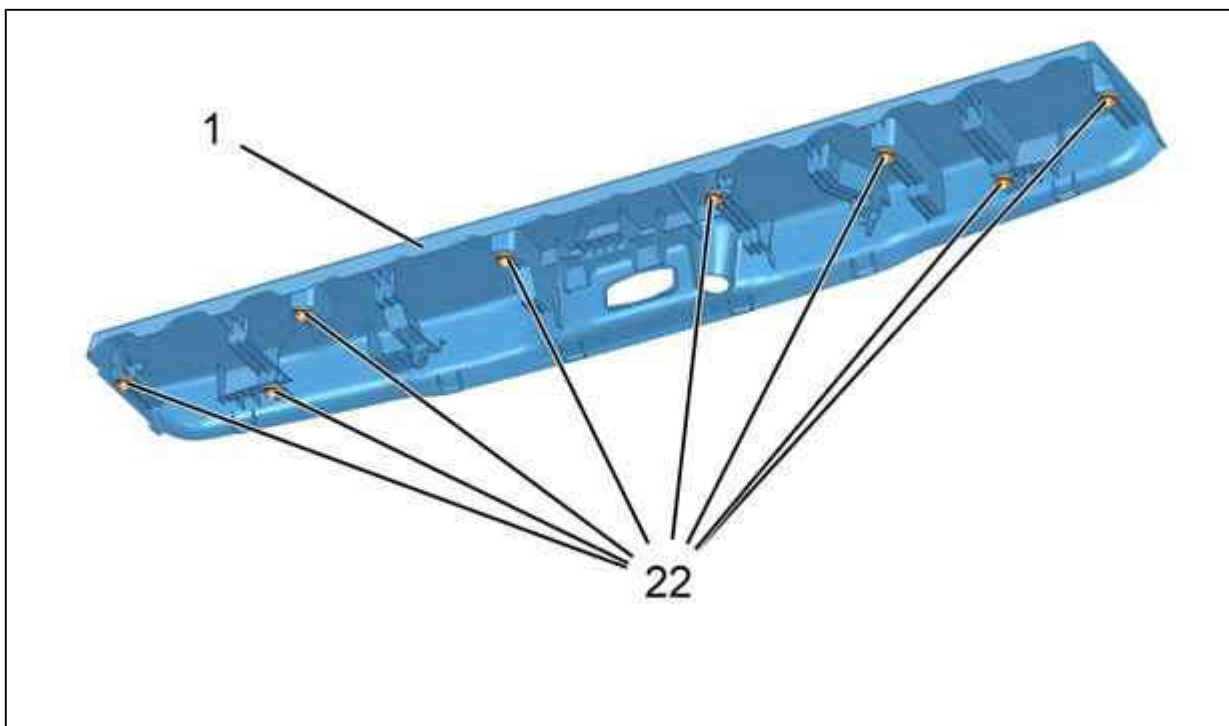


Рисунок : C5GM0WTD

Отсоедините фиксаторы (22) ; С помощью приспособления [1].  
Снять отделку порога багажника (1).

## 5. Установка

**ВНИМАНИЕ** : Заменить весь повреждённый фиксатор.

Выполните последовательность операций в порядке, обратном снятию.  
Проверить работу снятых элементов.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ВНУТРЕННЯЯ ОБЛИЦОВКА (7-МЕСТНАЯ МОДИФИКАЦИЯ)

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Инструменты

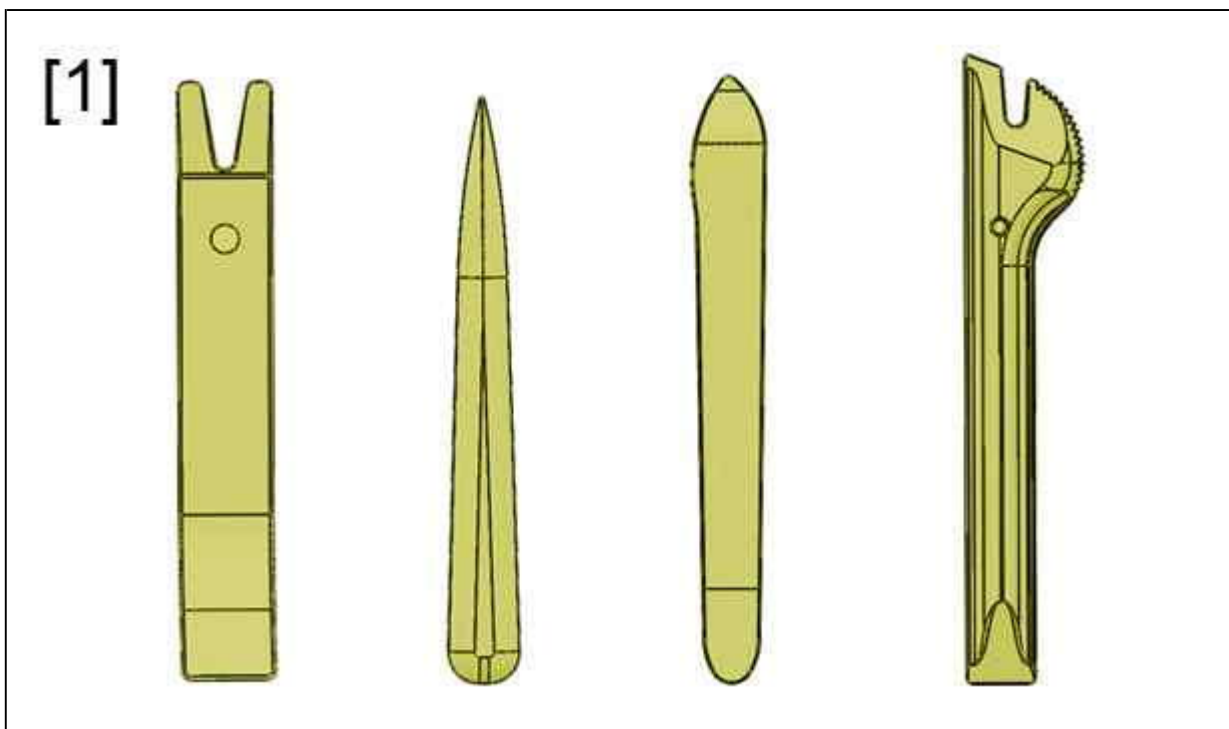


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Презентация

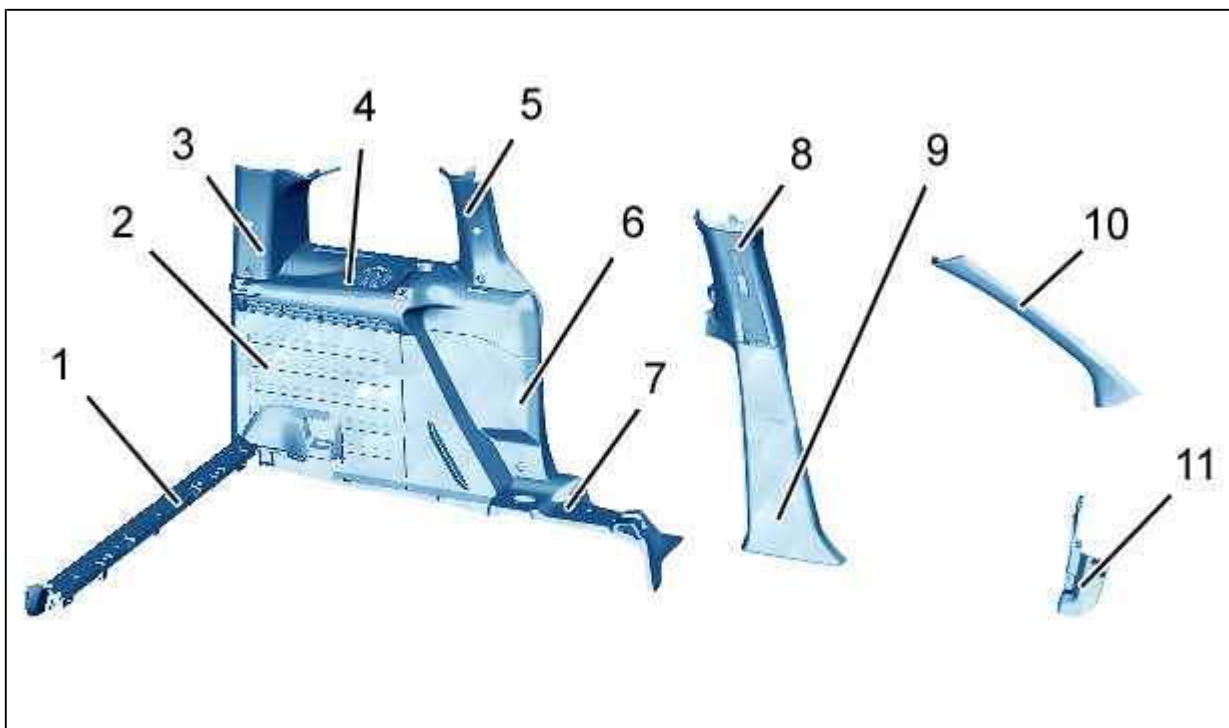






Рисунок : C5GG05PD

- (1) Облицовка порога багажника.
- (2) Боковую отделку багажника .
- (3) Обивка задней стойки.
- (4) Опора полки.
- (5) Верхняя панель отделки задней стойки .
- (6) Накладка задней колесной арки.
- (7) Отделка порога двери : Боковой.
- (8) Верхняя облицовка центральной стойки .
- (9) Нижняя облицовка центральной стойки .
- (10) Облицовка стоек ветрового стекла.
- (11) Панель отделки передней стойки.

### 3. Снятие

Снимите :

- **Отсоединить аккумуляторную батарею** 
- Задние сиденья (Ряд 2 / 3) (См. руководство по эксплуатации)
- **Передний ремень безопасности**  (частично)
- **Задний ремень безопасности**  (частично)
- **Задний ремень безопасности**  (Ряд 3) (частично)
- Уплотнение двери (спереди) (Частично)
- Уплотнение двери (задняя) (Частично)

Уплотнитель проема багажника (Частично).

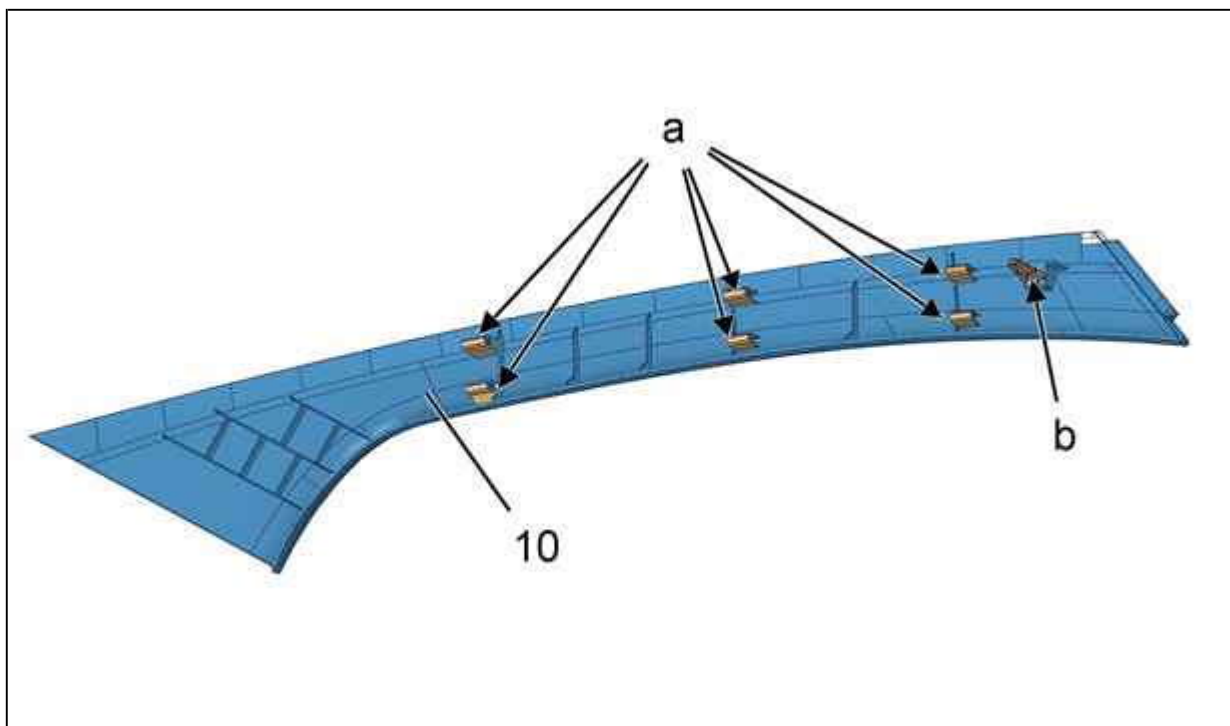


Рисунок : C5GM0WJD

Отсоедините отделку стойки ветрового стекла (10) ( в "a" ) ; С помощью приспособления [1].

Отделите :

- Установочный штырь ( в "b" )
- Верхнюю часть отделки потолка

Снимите облицовку стойки проема (10).

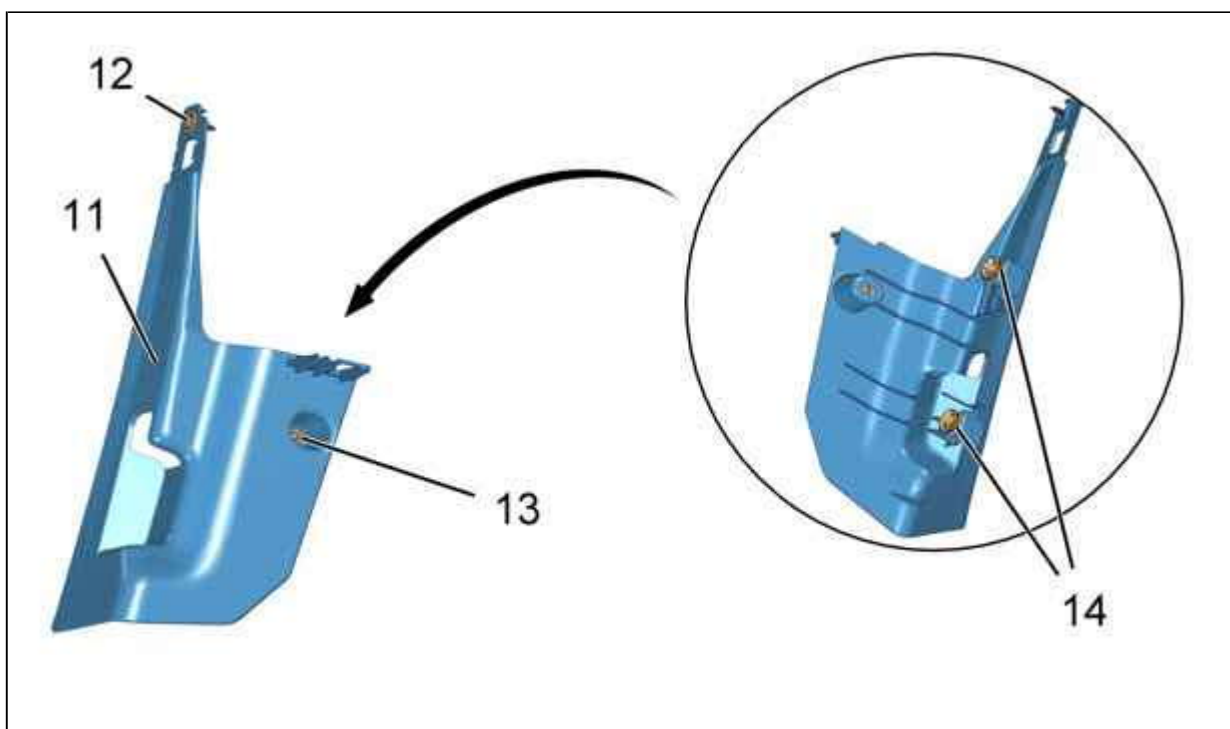


Рисунок : C5GM0WKD

**ПРИМЕЧАНИЕ :** Предварительно снять боковины и нижнюю накладку приборной панели ⓘ .

Снимите :

- Болт (12)
- Гайку (13)
- Отсоедините фиксаторы (14) ; С помощью приспособления [1]
- Отделить отделку (11) ручки открытия капота
- Снимите : Нижнюю отделку передней стойки (11)

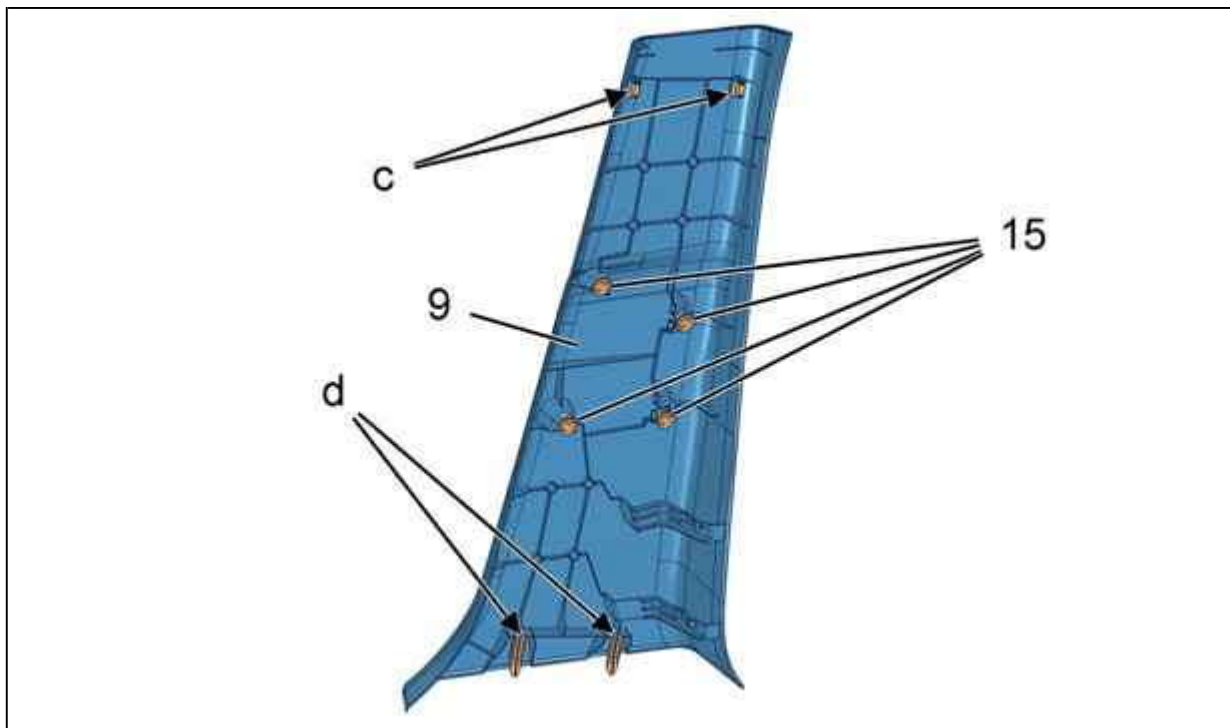


Рисунок : C5GM0WLD

Отсоедините в следующем порядке ; С помощью приспособления [1] :

- выступы ( в "c")
- фиксаторов (15)

Отделить выступы от их гнезд ( в "d").

Снять панель отделки (9).

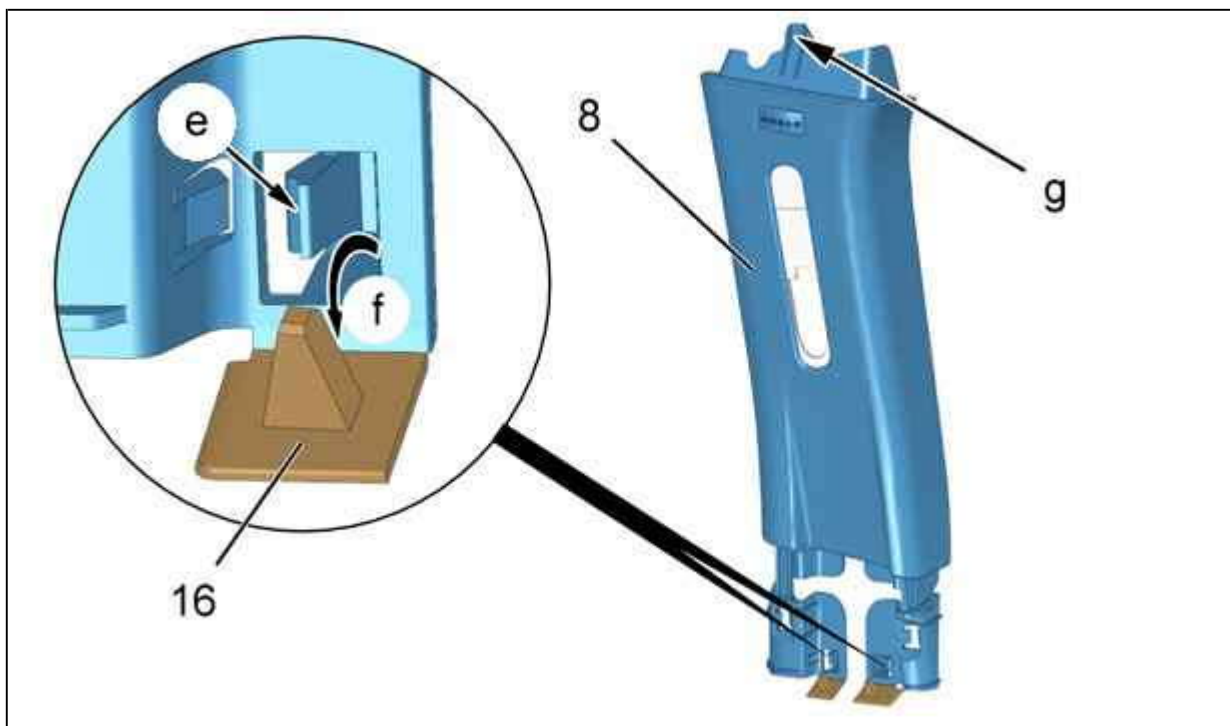


Рисунок : C5GM0WMD

Открыть крышку замка (16) (как показано стрелкой "f") (с каждой стороны).  
 Разблокировать : Крепление ( в "e" ) (с каждой стороны).  
 Отделить нижнюю часть отделки (8), затем направляющие ( в "g" ).  
 Снять панель отделки (8).

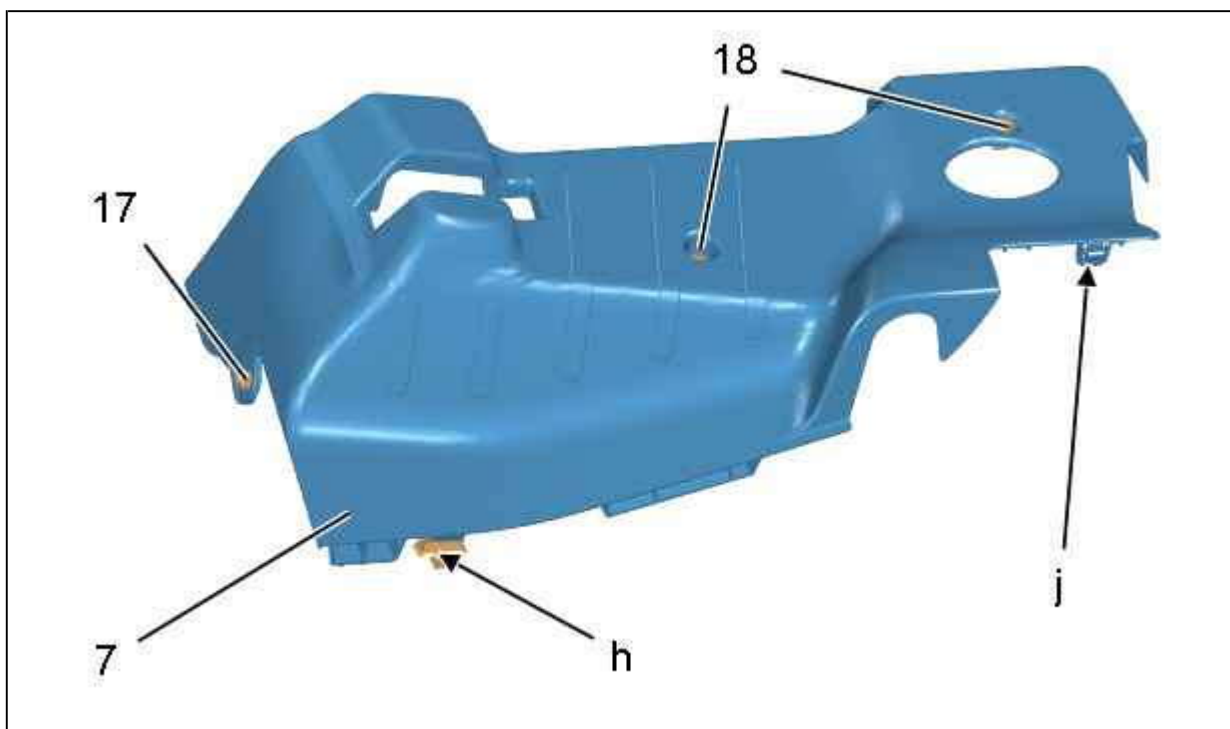


Рисунок : C5GG05QD

СНИМИТЕ :

- Гайку (17)
- Болты (18)

Последовательно отсоединить ( в "j" et "h" ) ; С помощью приспособления [ 1 ].  
Снимите : Обивку порога двери ( 7 ) ( Боковой ).

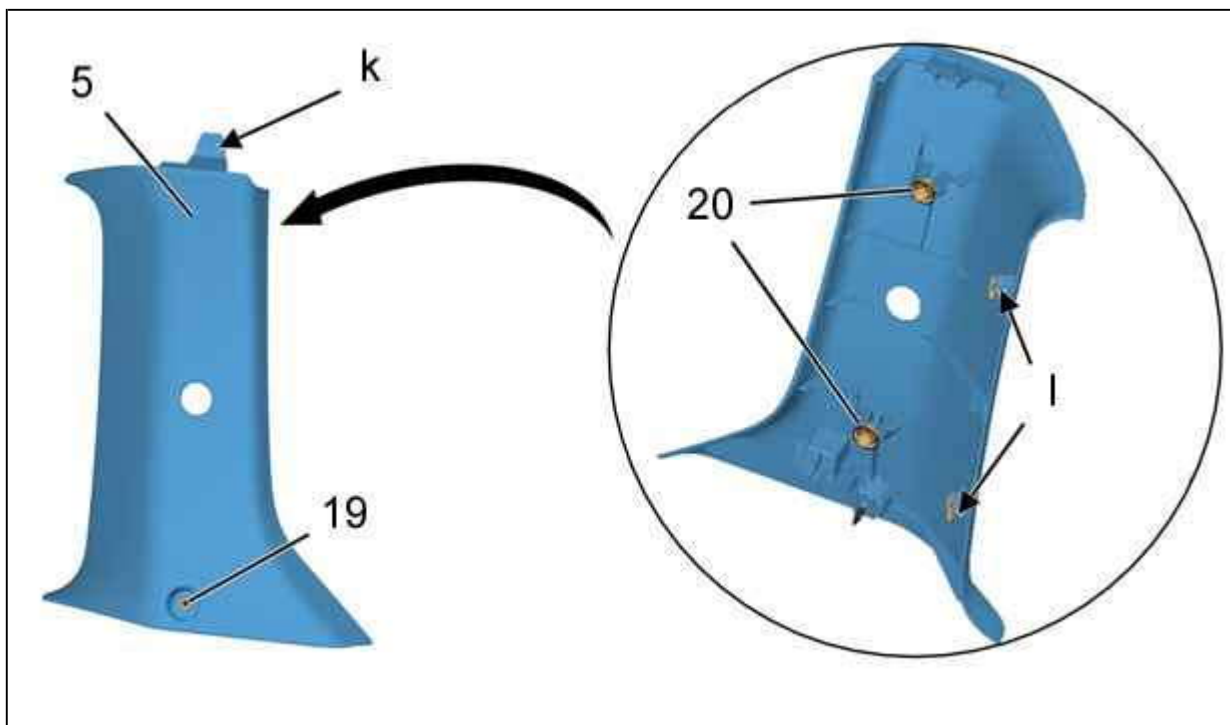


Рисунок : C5GG05RD

Снимите болтов ( 19 ).  
Отсоедините фиксаторы ( 20 ) ; С помощью приспособления [ 1 ].  
В конце отсоединить ( в "l" ) ; С помощью приспособления [ 1 ].  
Отделите удерживающий выступ от его гнезда ( в "k" ).  
Снимите : Верхнюю панель отделки задней стойки ( 5 ).

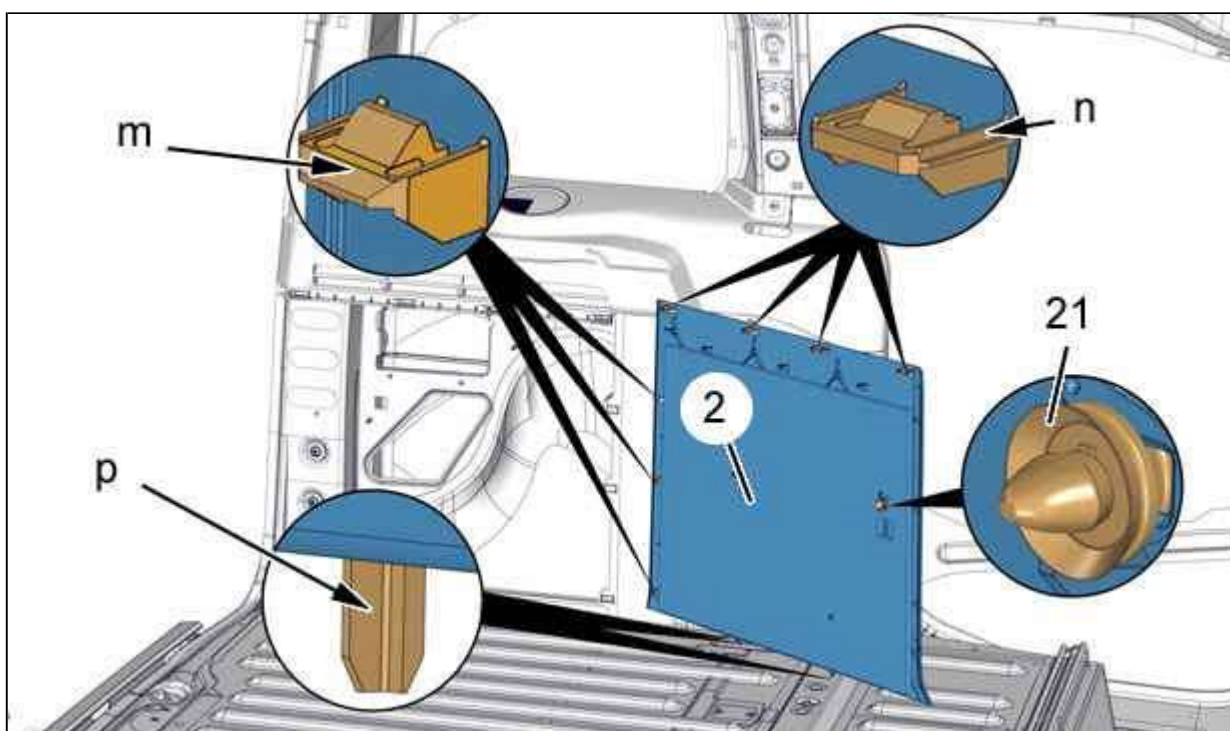


Рисунок : C5GG05SD

Отсоединить фиксатор (21) ; С помощью приспособления [1].  
Отсоединить - Разблокируйте одновременно фиксаторы (В "п" и "m") ; С помощью приспособления [1].  
Отделите выступы от их гнезд ( в "р").  
Снимите : Боковая отделка багажника (2).

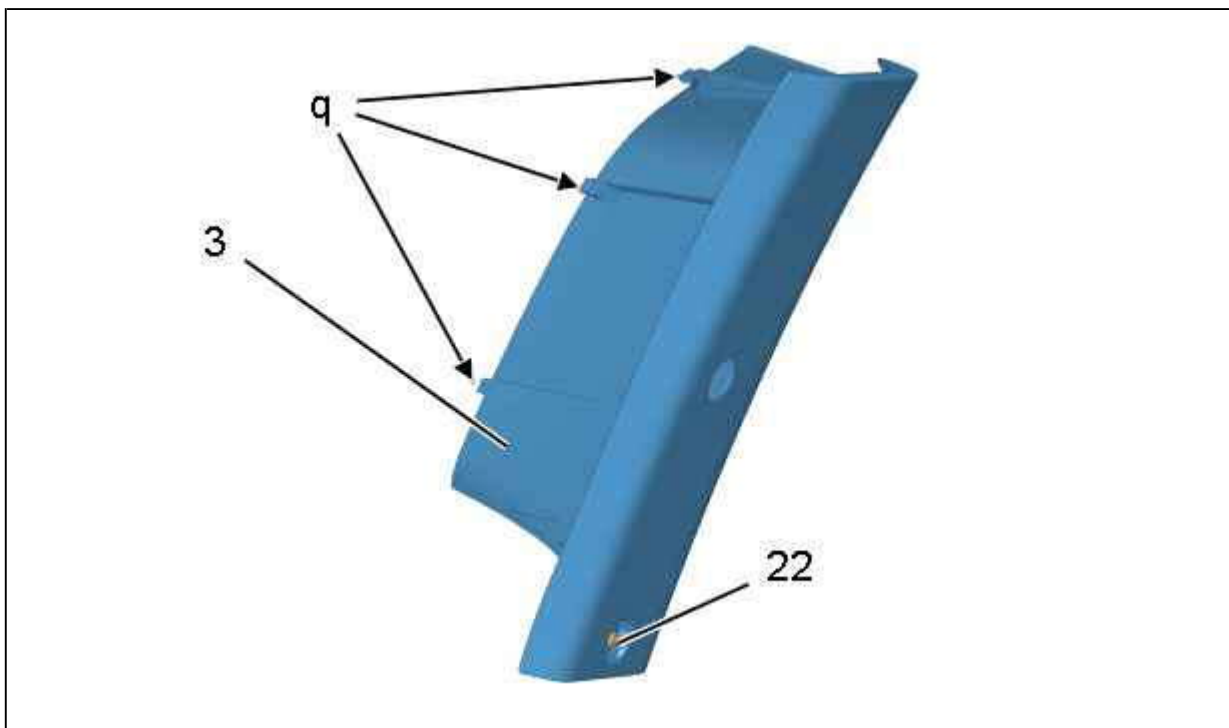


Рисунок : C5GG05TD

Снимите болтов (22).  
Отсоединить : Накладку задней стойки (3) ( в "q") ; С помощью приспособления [1].

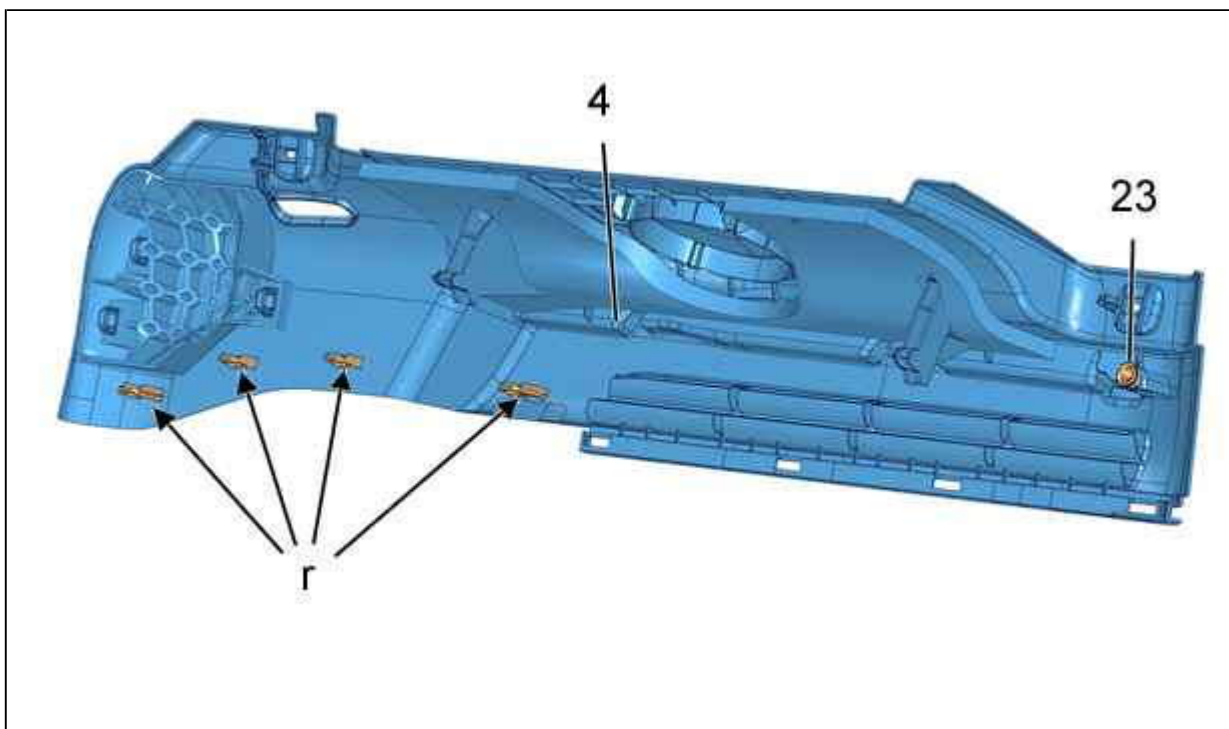


Рисунок : C5GG05UD

Отсоединить фиксатор (23) ; С помощью приспособления [1].

Разблокировать - Отсоединить ( в "r" ) ; С помощью приспособления [ 1 ].  
Снимите : Держатель столика ( 4 ).

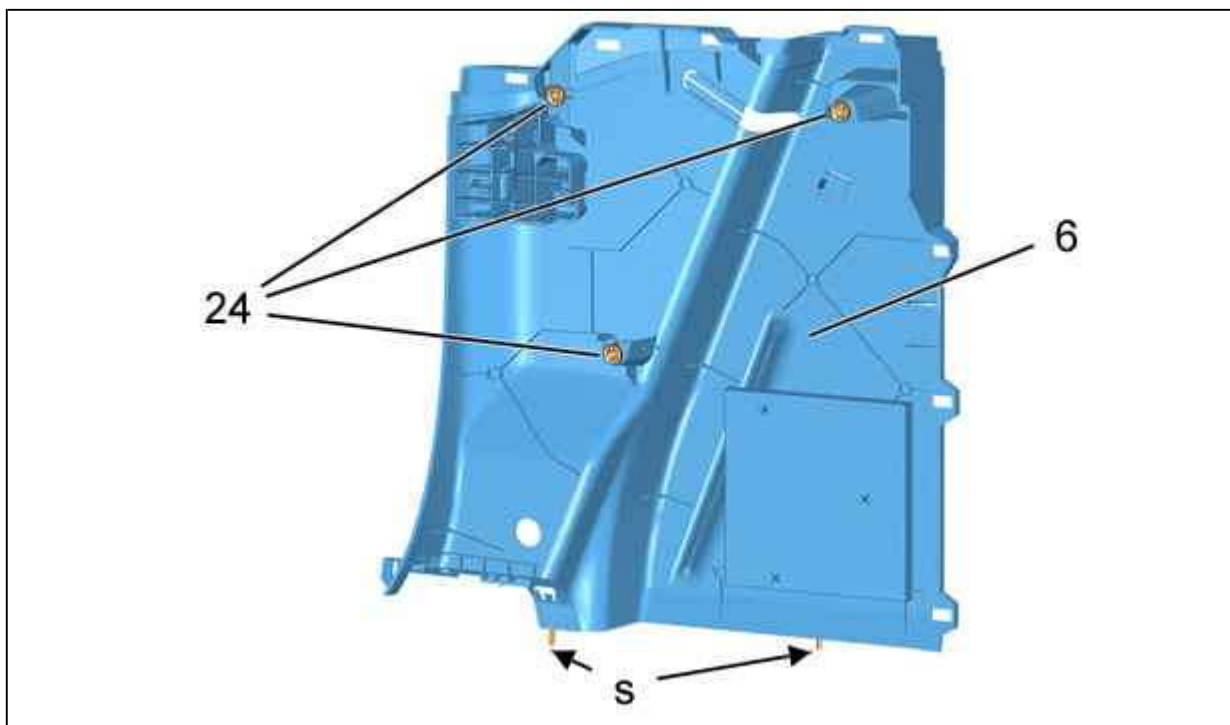


Рисунок : C5GG05VD

Отсоедините фиксаторы ( 24 ) ; С помощью приспособления [ 1 ].  
Отделите выступы от их гнезд ( в "s" ).  
Снимите : Обивку арки заднего колеса ( 6 ).

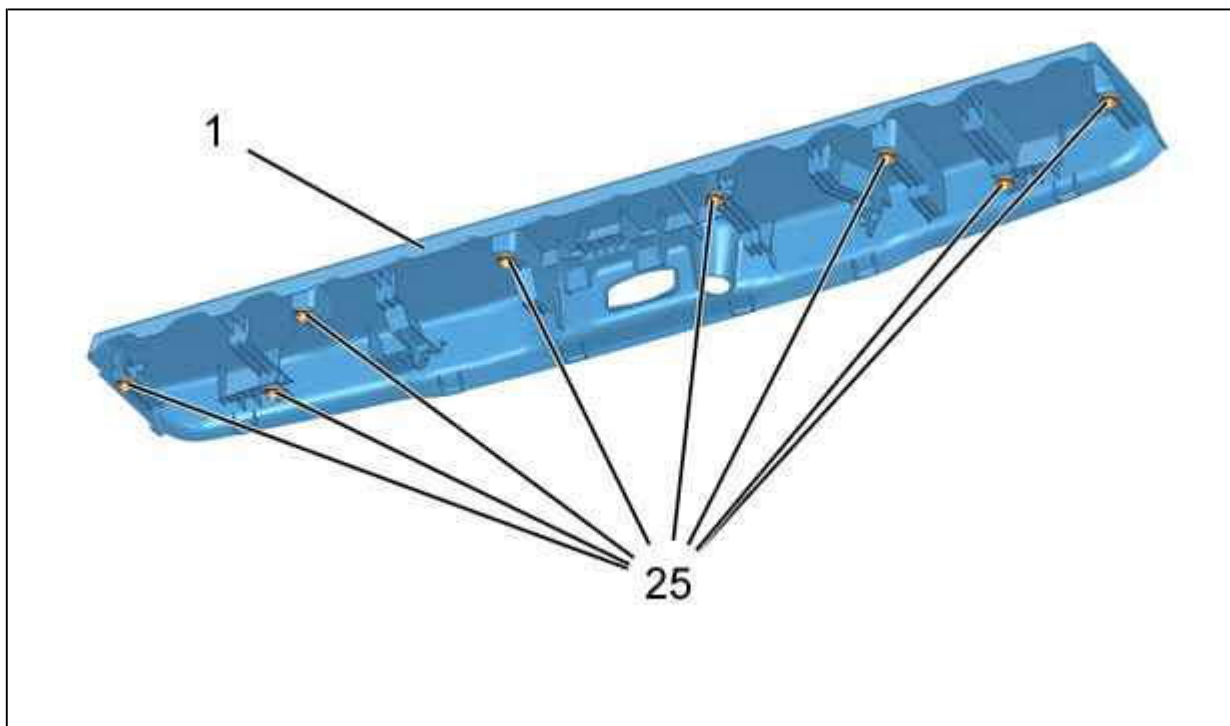


Рисунок : C5GG05WD

Отсоедините фиксаторы ( 25 ) ; С помощью приспособления [ 1 ].  
Снять отделку порога багажника ( 1 ).

## 4. Установка

**ВНИМАНИЕ** : Заменить весь повреждённый фиксатор.

Выполните последовательность операций в порядке, обратном снятию.  
Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.  
Проверить работу снятых элементов.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ЗАМОК КРЫШКИ БАГАЖНИКА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Рекомендуемое оборудование

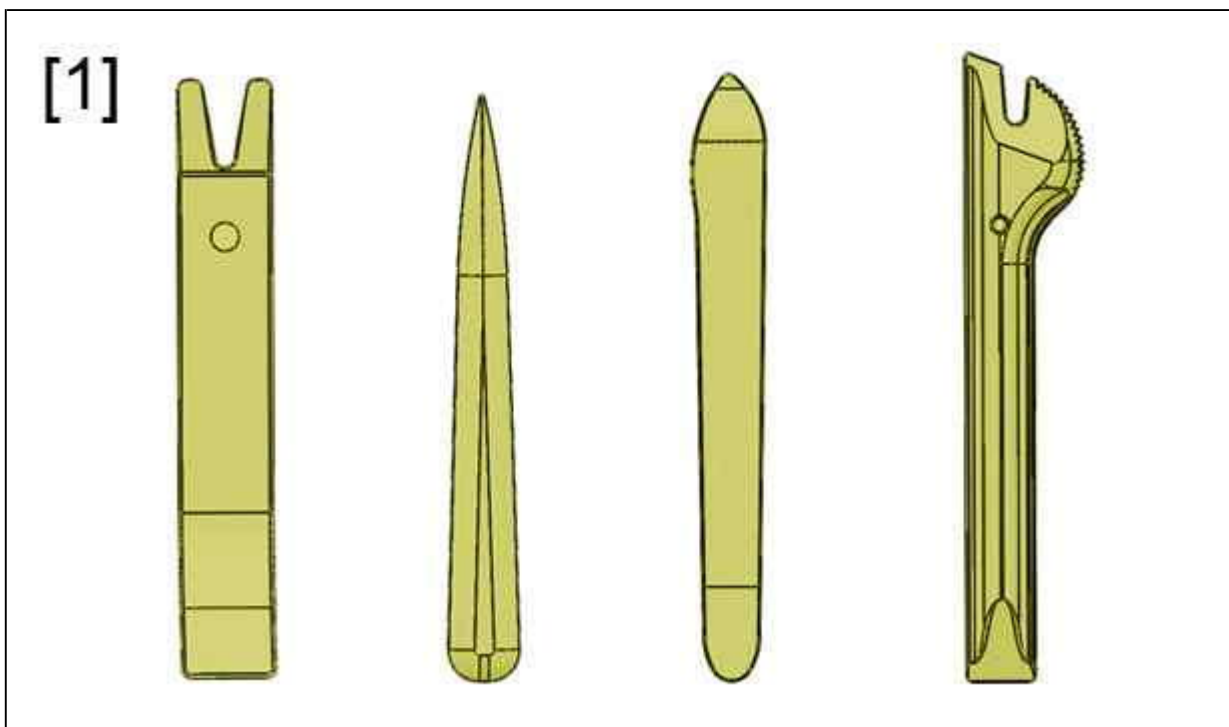


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Предварительные операции

Открыть крышку багажника .

**Отсоединить аккумуляторную батарею**  .

**Снять накладку двери багажного отделения**  .

### 3. Снятие

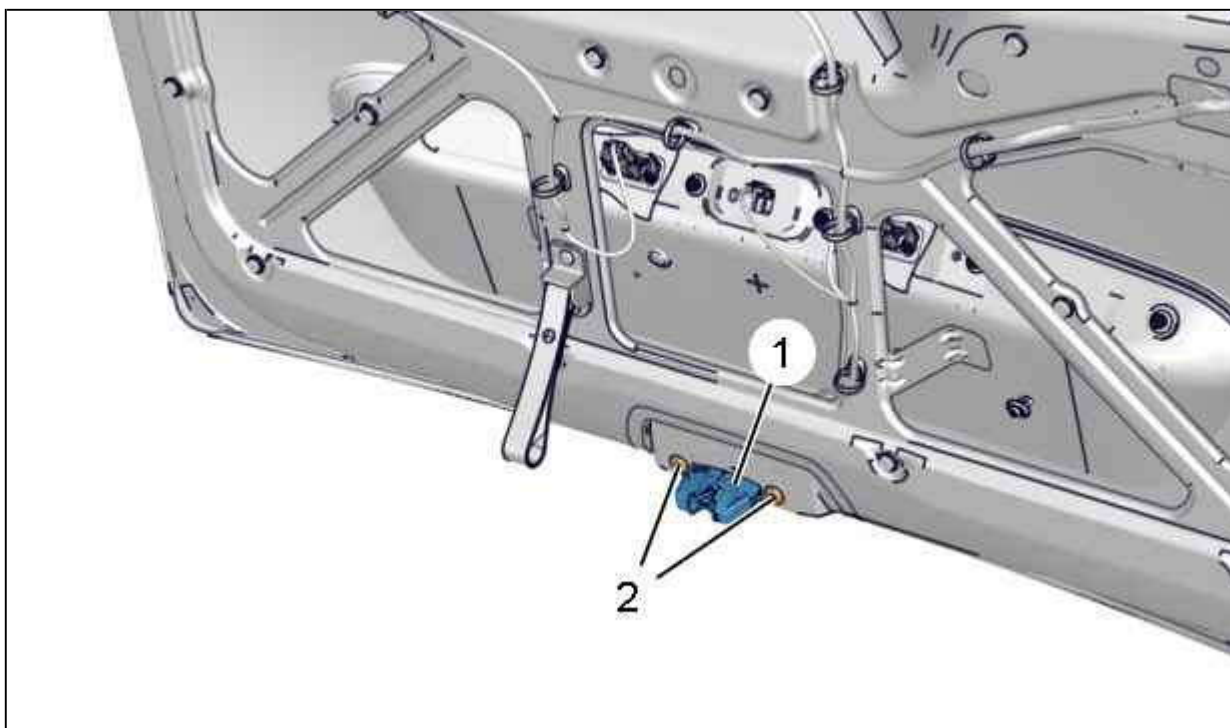


Рисунок : C4BM0XJD

Снимите : Винты (2) замка двери багажного отделения (1).

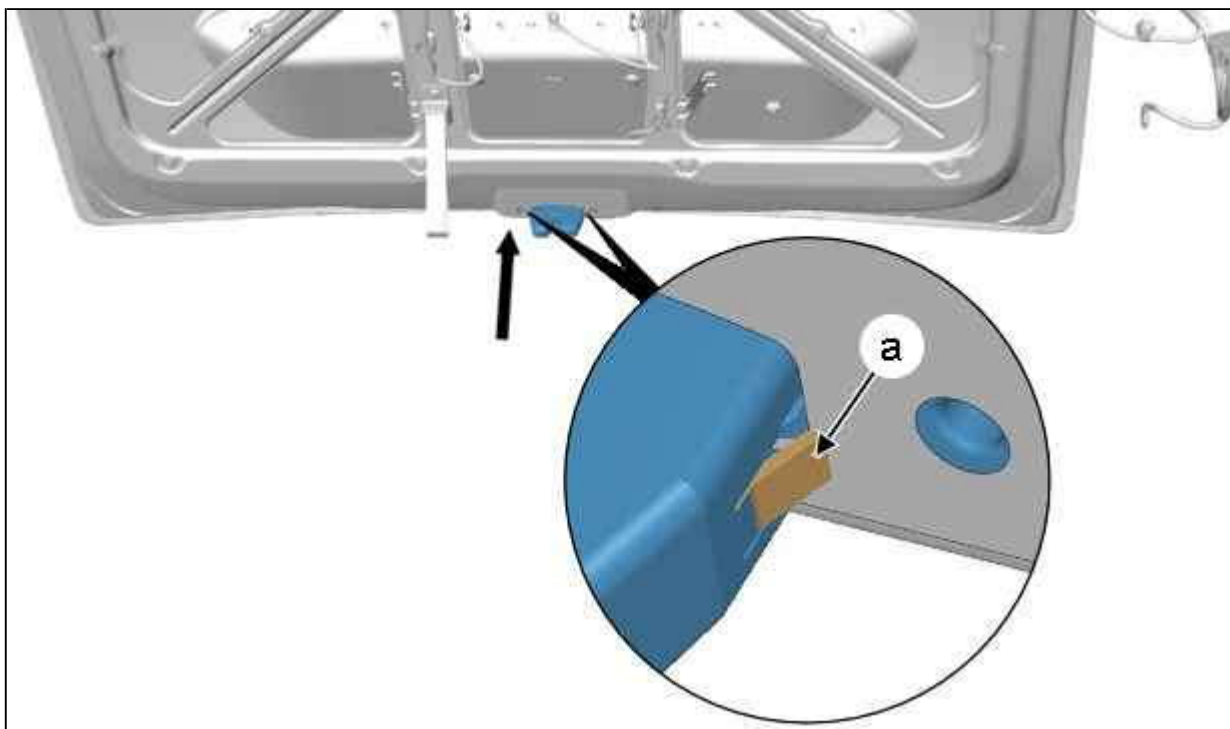


Рисунок : C4BM0XKD

Отсоединить : Замок задней откидной двери (1) ( в "а" ) ; С помощью приспособления [1].  
Снять замок двери багажного отделения (1) ( в соответствии со стрелкой ).

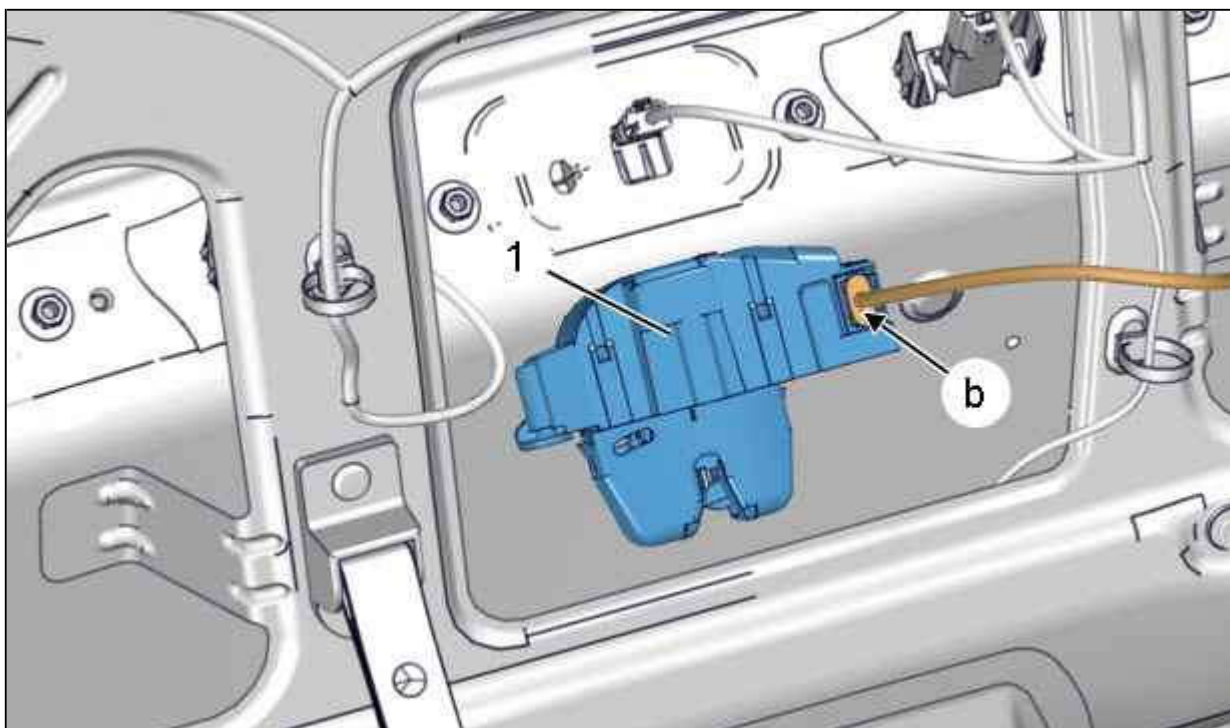


Рисунок : C4BM0XLD

Отсоедините разъем ( в "b").

Снимите : Замок задней откидной двери (1).

#### 4. Установка

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затянуть болты (2) моментом  $0,8 \pm 0,2$  дН.м .

**Подсоедините обратно аккумуляторную батарею** ⓘ .

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Проверить работу замка двери багажного отделения (1) перед установкой обивки двери багажного отделения.

Установите : **Обивку крышки багажного отделения** ⓘ .

Проверьте функционирование электрооборудования.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : КРЫШКА БАГАЖНОГО ОТДЕЛЕНИЯ

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Инструменты

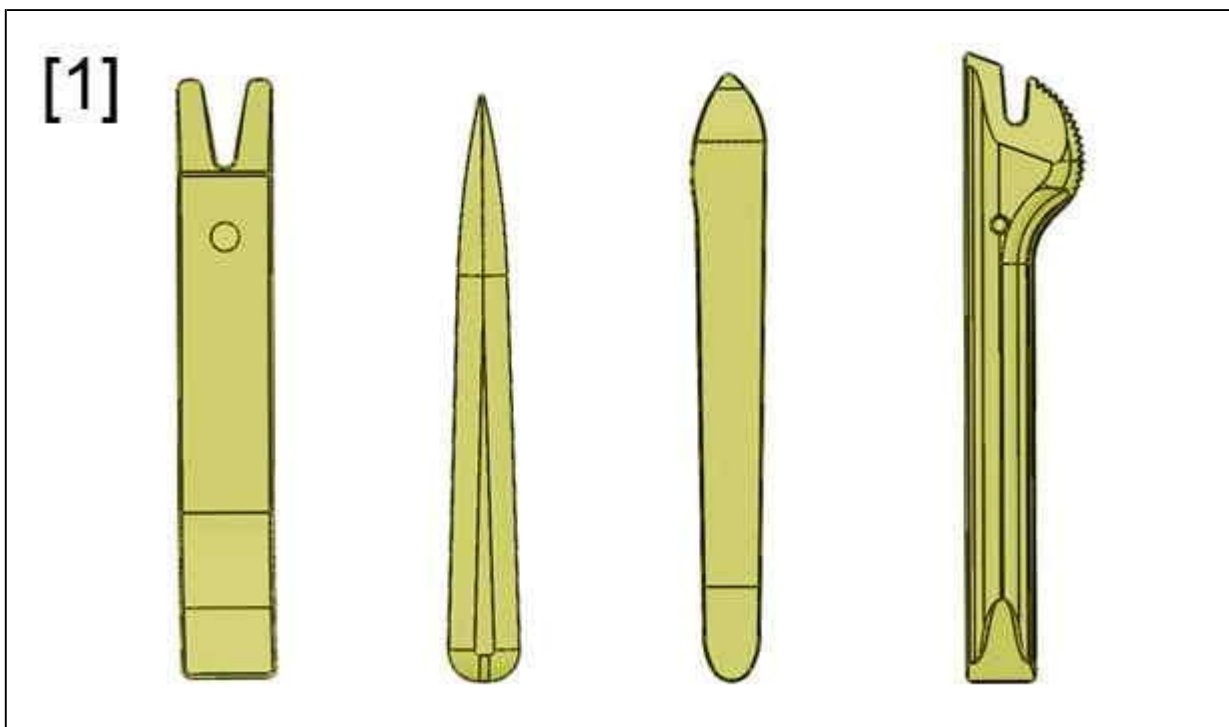


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Предварительные операции

Откройте дверь багажного отделения - Заблокировать замок в закрытом положении.

**Отсоединить аккумуляторную батарею** ⓘ .

### 3. Снятие

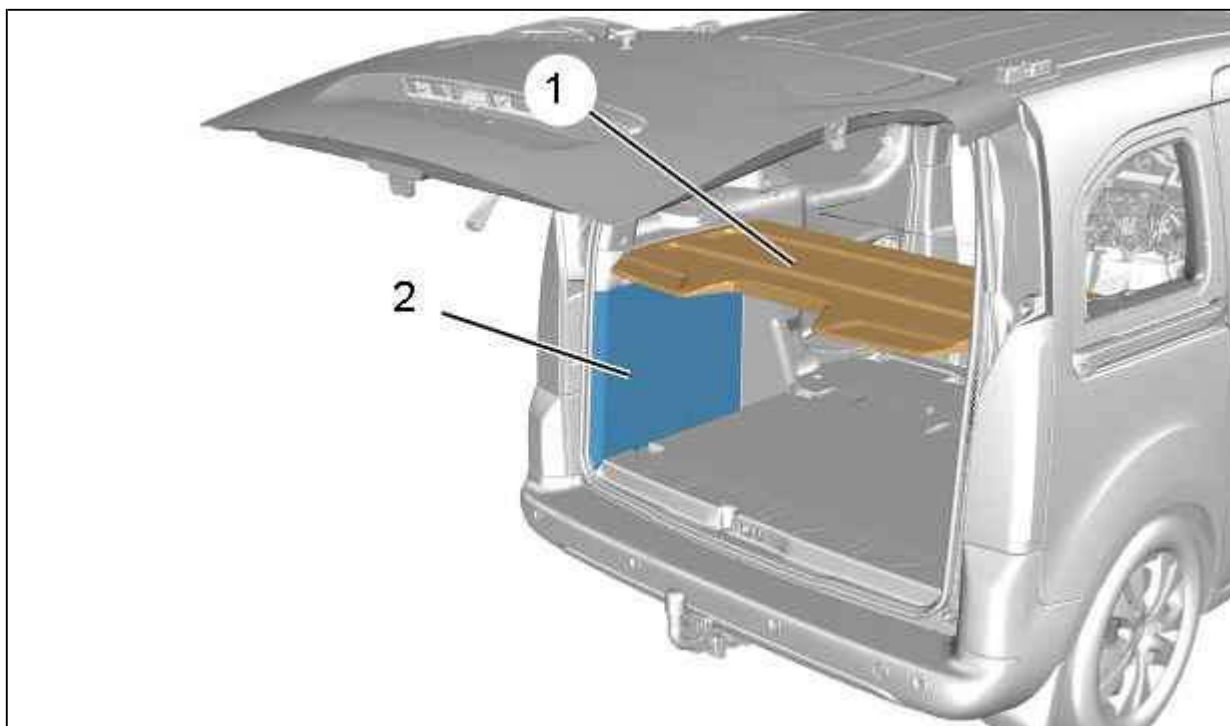


Рисунок : С4ВМ0UJД

Снимите : Заднюю полку (1).  
Освободить и снять обивку задней панели (2) ; С помощью приспособления [1].

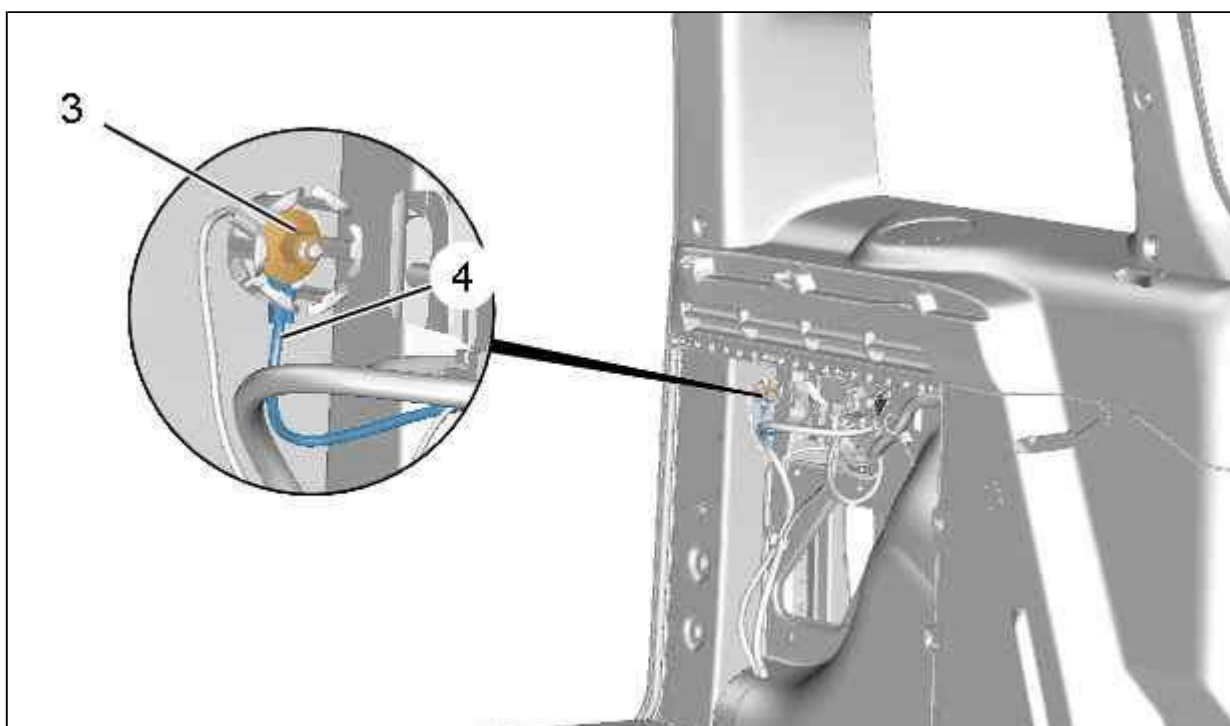


Рисунок : С4ВМ0UКД

Снимите :

- Гайку (3)
- Массовый провод (4)

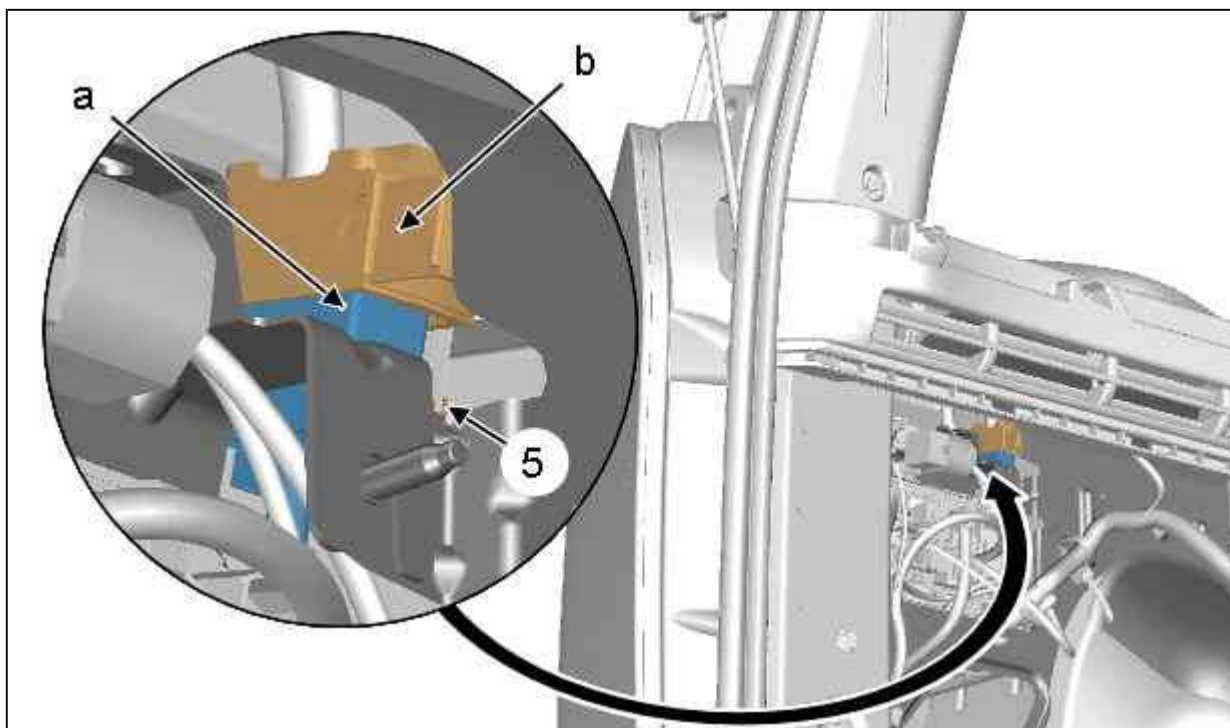


Рисунок : C4BM0ULD

Открепите разъем ( в "b").  
Отсоединить фиксатор (5) ; С помощью приспособления [1].  
Отсоедините разъем ( в "a").

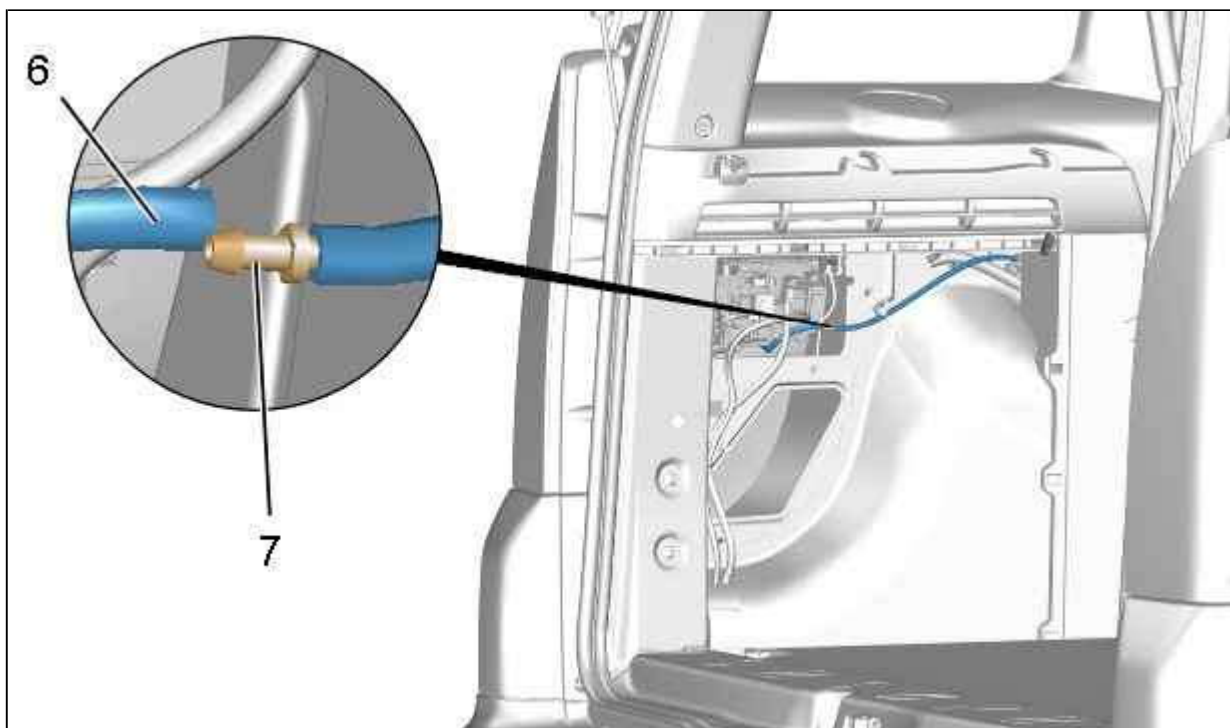


Рисунок : C4BM0UMD

Отсоединить трубку омывателя (6) от штуцера (7).

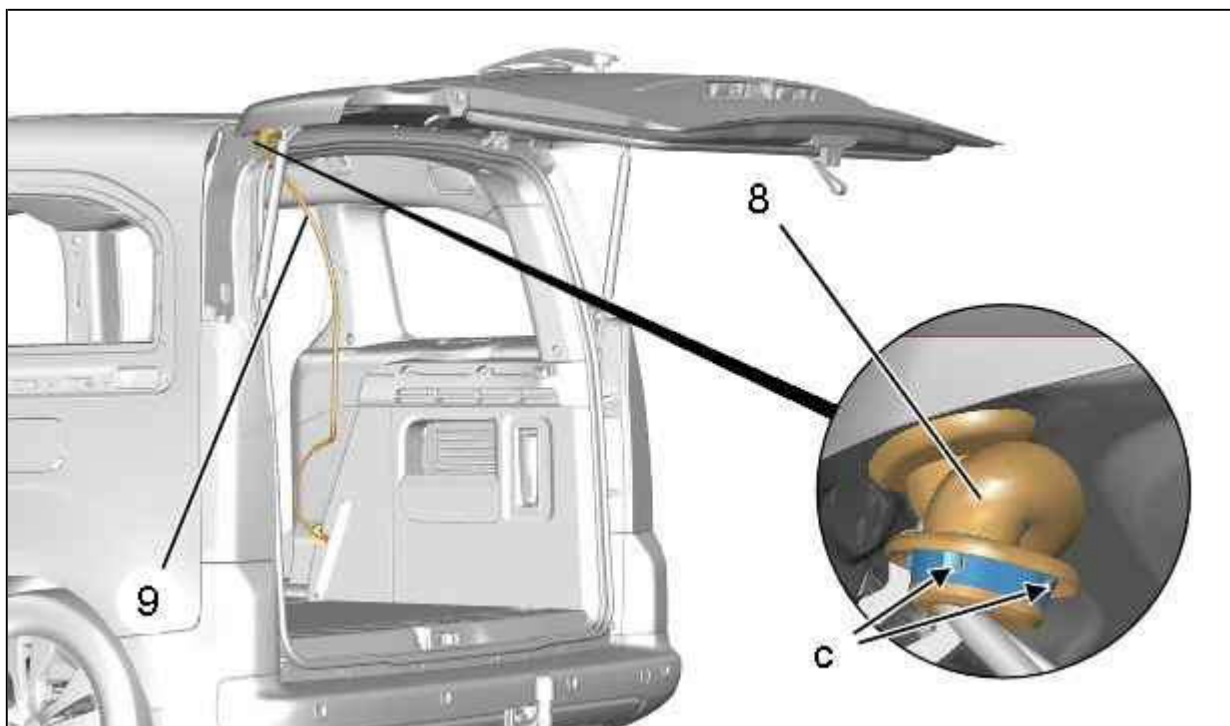


Рисунок : C4BM0UND

Открепить фиксаторы футляра жгута (8) ; С помощью приспособления [1] ( в "с" ) ( с каждой стороны).  
Отделить футляр жгута (8) и жгут проводов (9) от задней стойки.

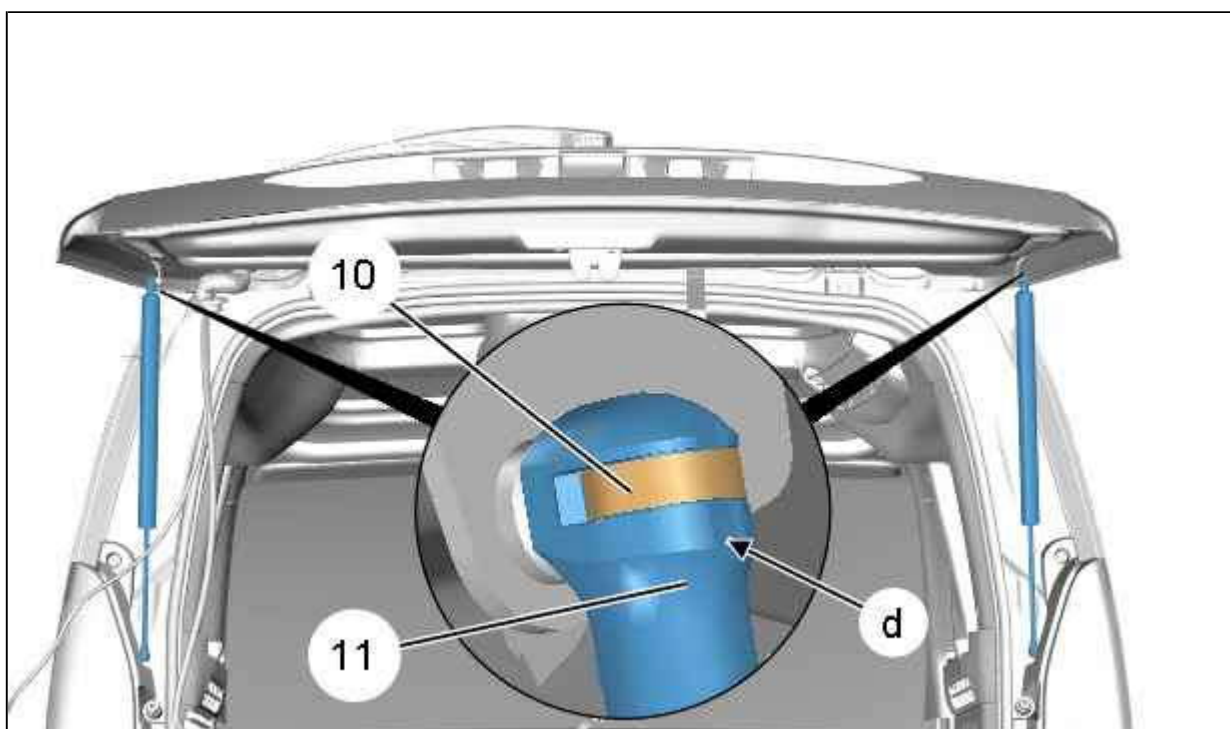


Рисунок : C4BM0UPD

**ПРИМЕЧАНИЕ :** На этом этапе работ потребуются два механика

Отсоединить фиксирующее кольцо (10), не извлекая его ( в "d" ) ( с каждой стороны) ; С помощью маленькой плоской отвертки.  
Одновременно отделить амортизатор (11) от своего шарнира ( с каждой стороны).

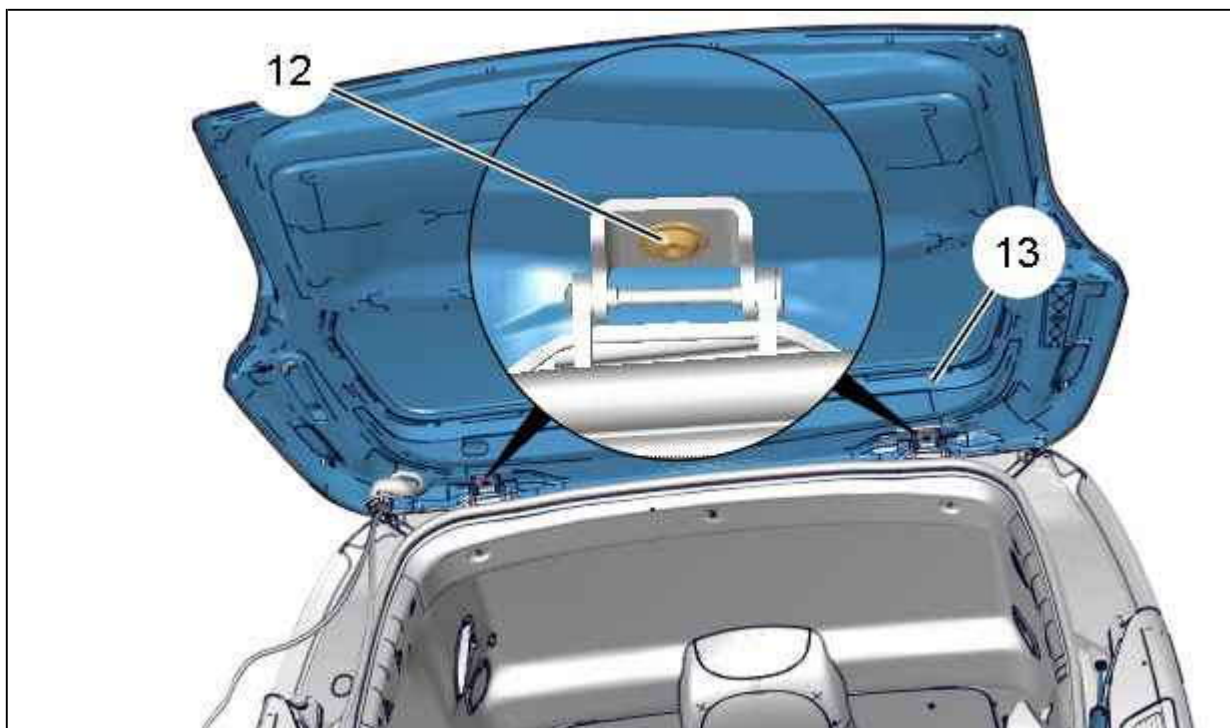


Рисунок : C4BM0UQD

Снимите :

- болтов (12)
- Крышку багажника (13)

#### 4. Установка

Выполните последовательность операций в порядке, обратном снятию.

**Подсоедините обратно аккумуляторную батарею** ⓘ .

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

Разблокируйте замок.

#### 5. Регулировка

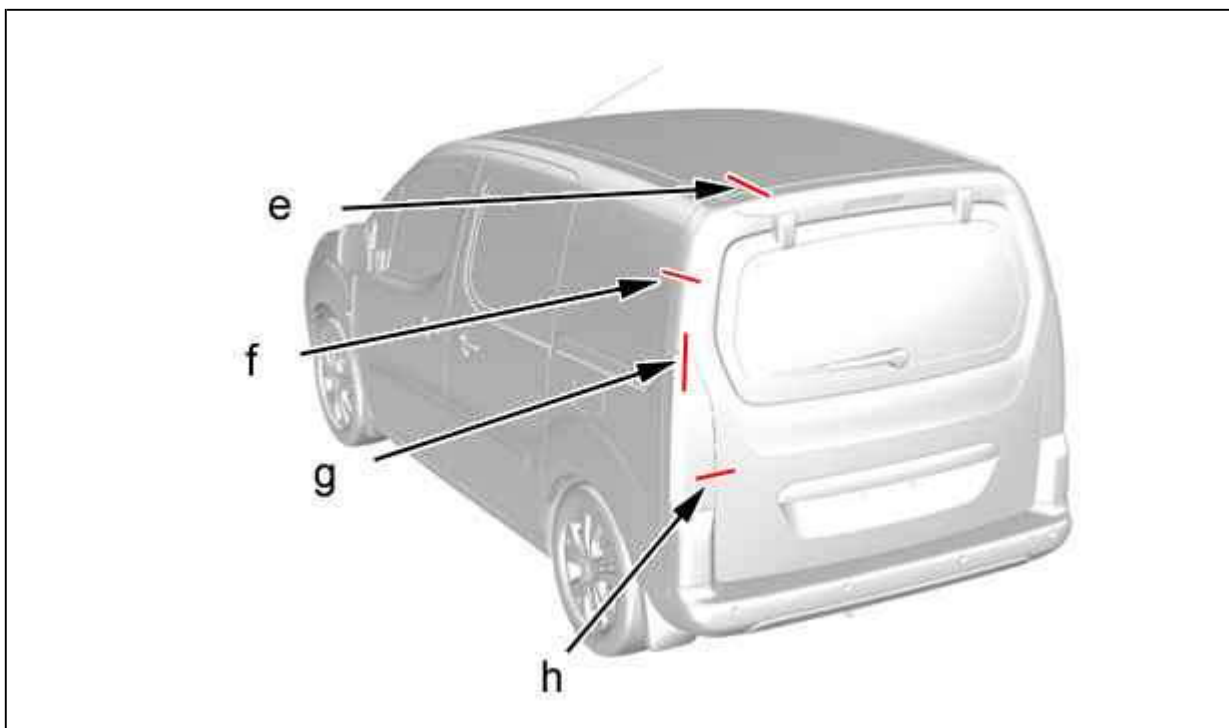


Рисунок : E1AM07WD

### 5.1. Крышка багажника с неподвижным стеклом

Предварительно затяните болтов (12).

**Отрегулировать зазоры и выравнивание** ⓘ ; С помощью болтов (12) и упоров крышки багажника "e", "f", "g", "h" .

**При необходимости, в дополнение к регулировке крышки багажника можно отрегулировать ее шарниры** ⓘ .

Откройте дверь багажного отделения .

Затянуть болты (12) моментом 1,5 дН.м .

Проверить работу снятых элементов.

### 5.2. Крышка багажника с подвижным стеклом

Для установки крышки багажника с подвижным стеклом выполните аналогичные действия

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ПОДВИЖНОЕ СТЕКЛО КРЫШКИ БАГАЖНИКА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Инструменты

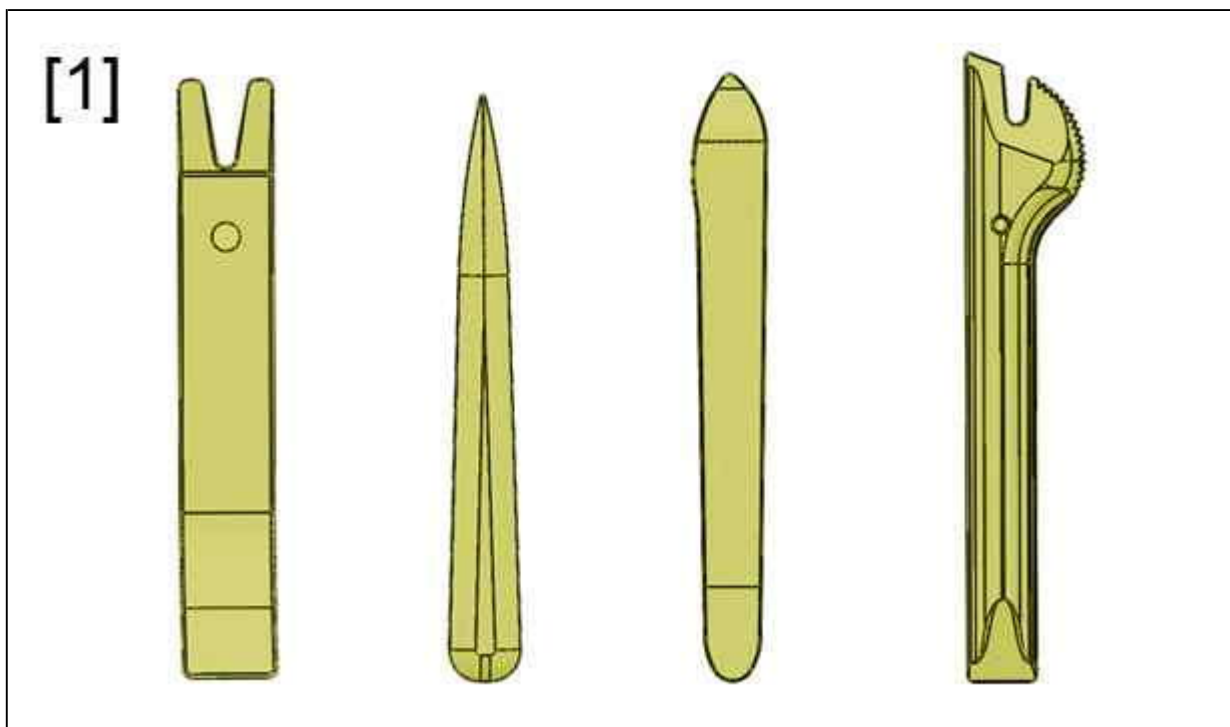


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Снятие

Открыть : Подвижное стекло крышки багажника .

**Отсоединить аккумуляторную батарею**  .

#### 2.1. Подвижное стекло крышки багажника

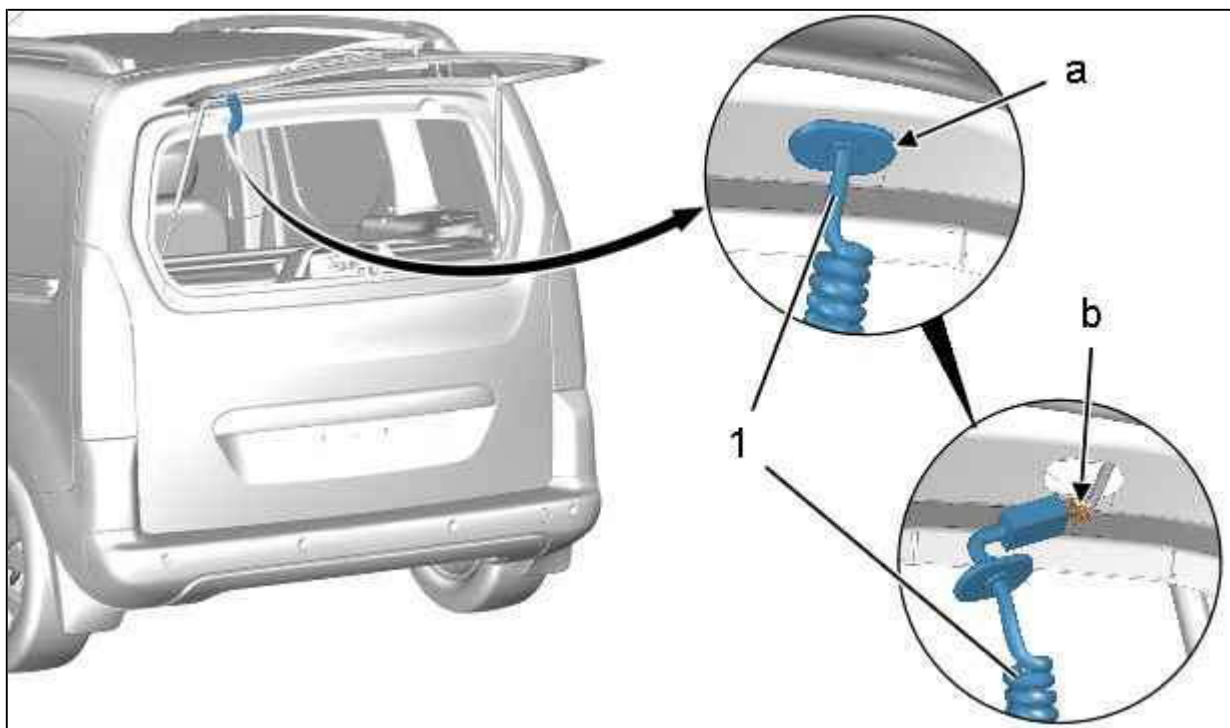


Рисунок : C5CM05DD

Отделить жгут проводов (1) (в "a") ; С помощью приспособления [1].  
Отсоедините разъем (в "b").

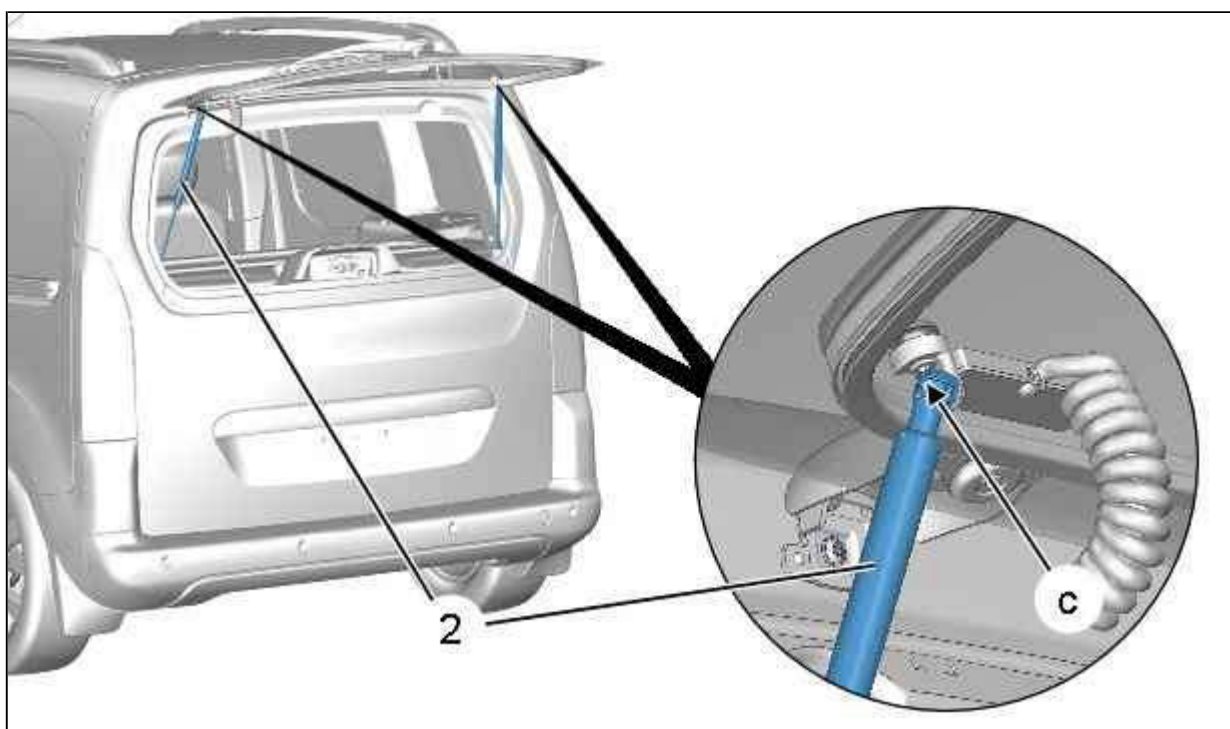


Рисунок : C5CM05ED

**ПРИМЕЧАНИЕ** : 2 человека необходимы для выполнения следующих операций.

Удерживать подвижное стекло двери багажного отделения в открытом положении ; С помощью подпорки.  
Отстегнуть : Амортизатор (2) (в "c") (Операция выполняется симметрично).

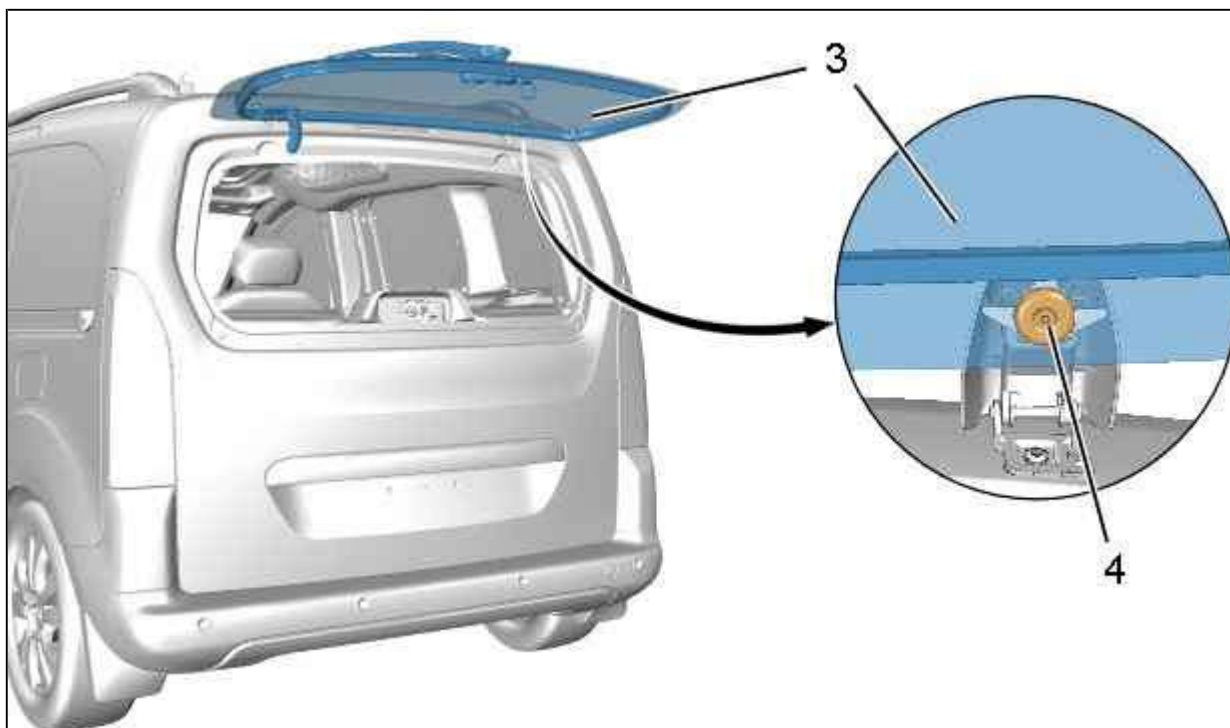


Рисунок : C5CM05FD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : 2 человека необходимы для выполнения следующих операций.

Снимите :

- Болт (4) (Операция выполняется симметрично)
- Подвижное стекло крышки багажника (3)

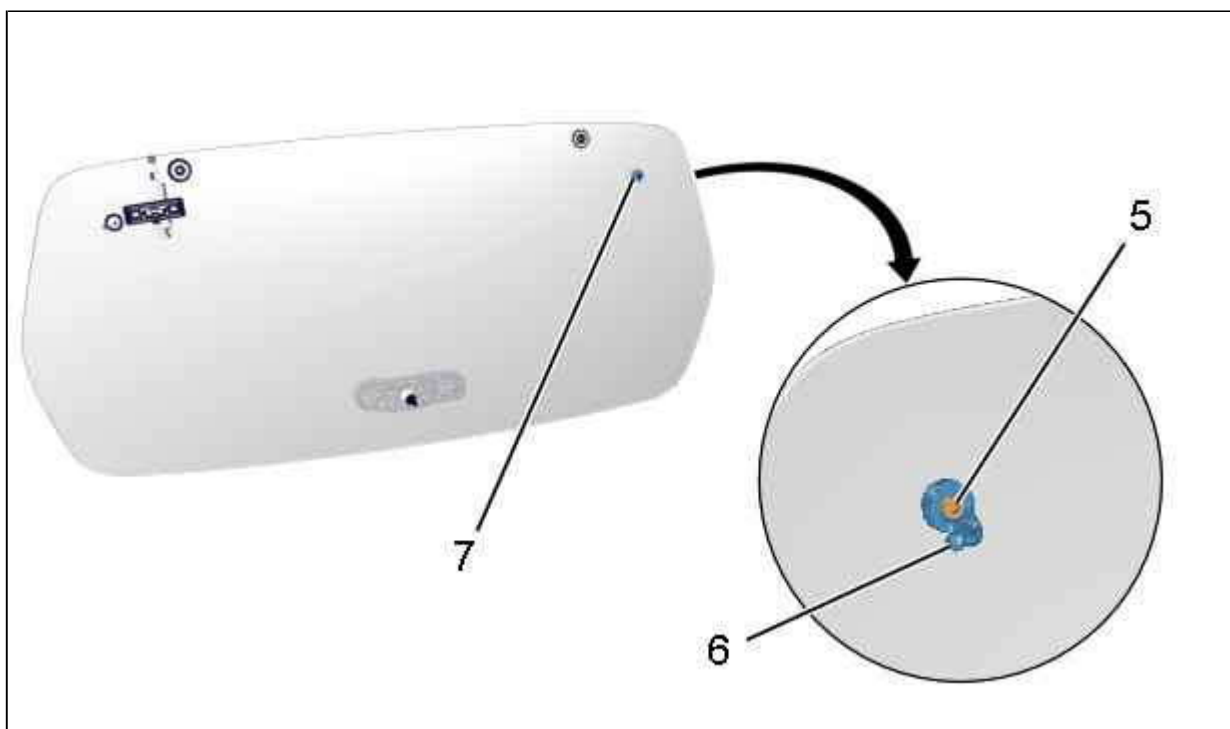


Рисунок : C5CM05GD

**Снимите рычаг заднего стеклоочистителя** .

Снимите :

- Болт (5)
- Крепление амортизатора (6)

Снять фасонную гайку (7).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Действуйте таким же образом с другой стороны.

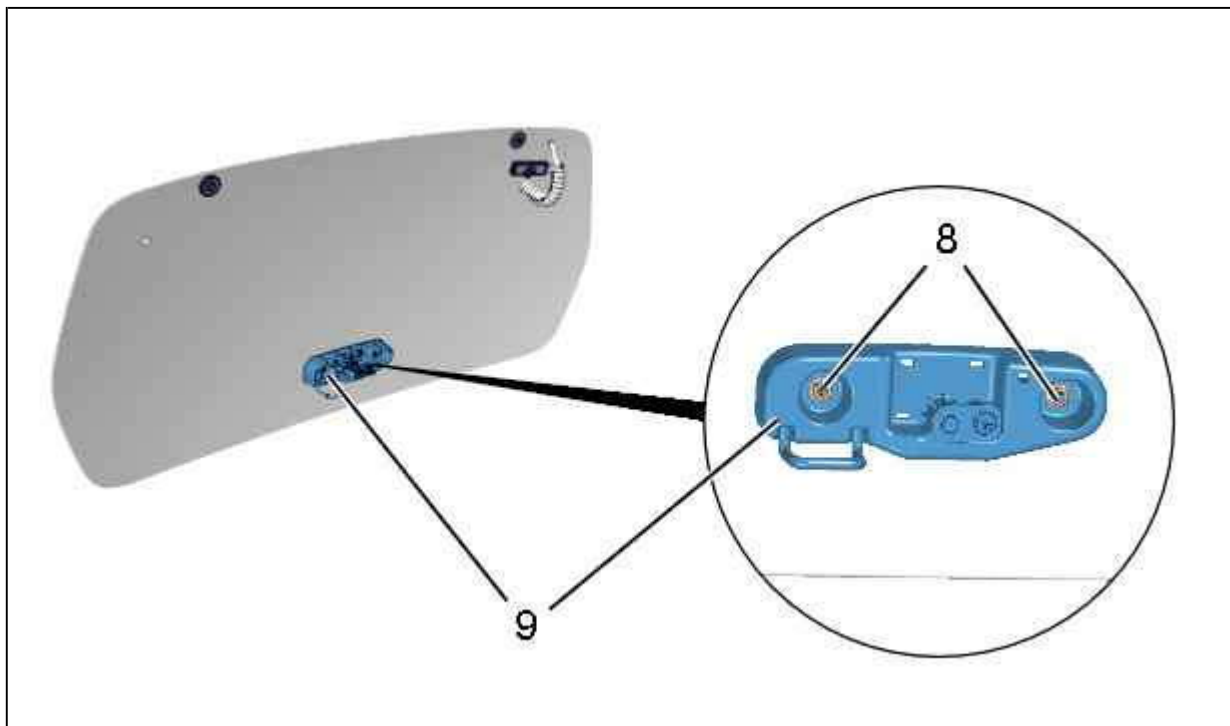


Рисунок : C5CM05HD

Снимите :

- Гайки (8)
- Подшипник заднего стеклоочистителя (9)

## 2.2. Петли подвижного стекла двери багажного отделения

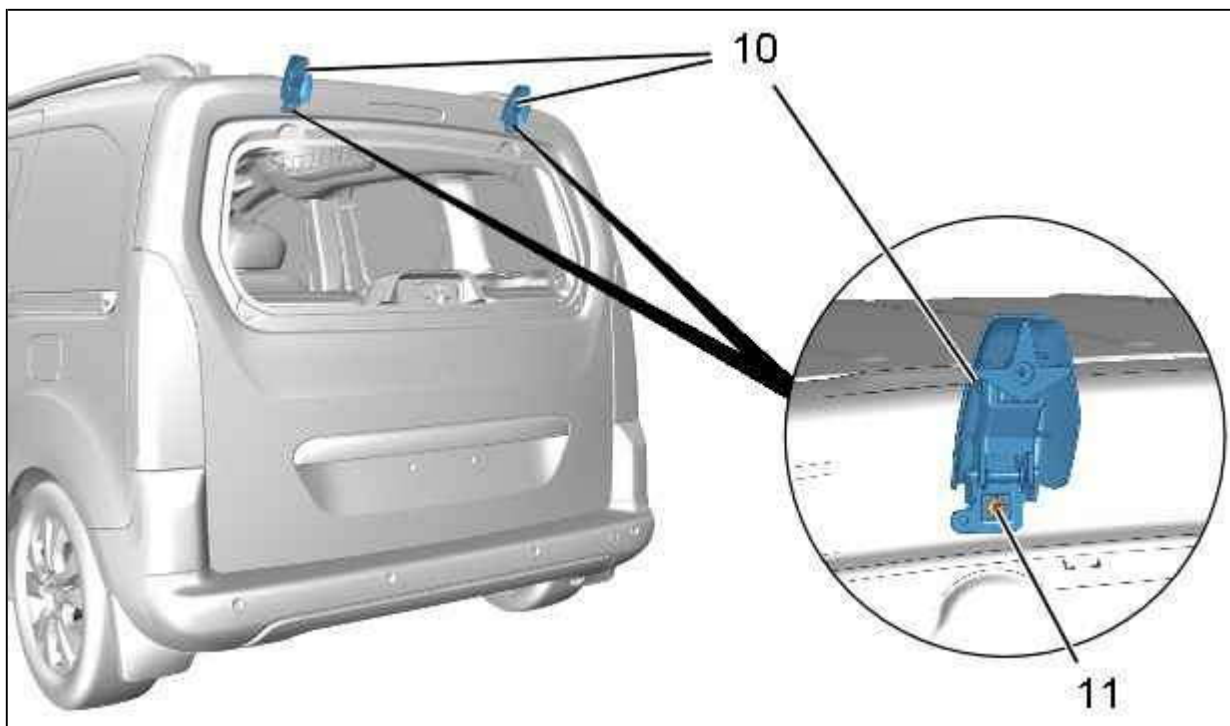


Рисунок : C5CM05JD

СНИМИТЕ :

- болтов (11)
- Петли подвижного стекла двери багажного отделения (10)

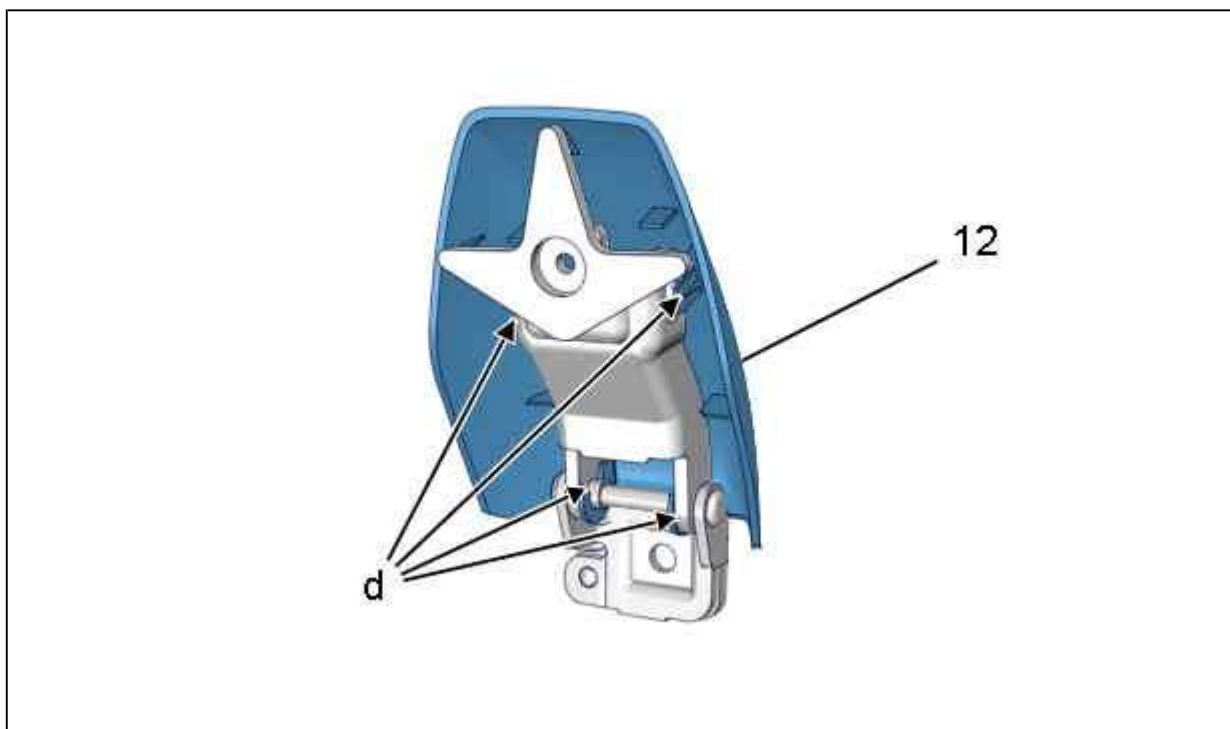


Рисунок : C5CM05KD

Отсоедините и снимите : Накладку петель подвижного стекла двери багажного отделения (12) (в "d") ; С помощью приспособления [ 1].

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Действуйте таким же образом с другой стороны.

### 3. Установка

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните :

- Затянуть болты (5) моментом 0,8 дНм
- гайки (8) моментом 1 дН.м

**Проверьте зазоры и отрегулируйте выравнивание** ⓘ .

**Подсоедините обратно аккумуляторную батарею** ⓘ .

### 4. Регулировки

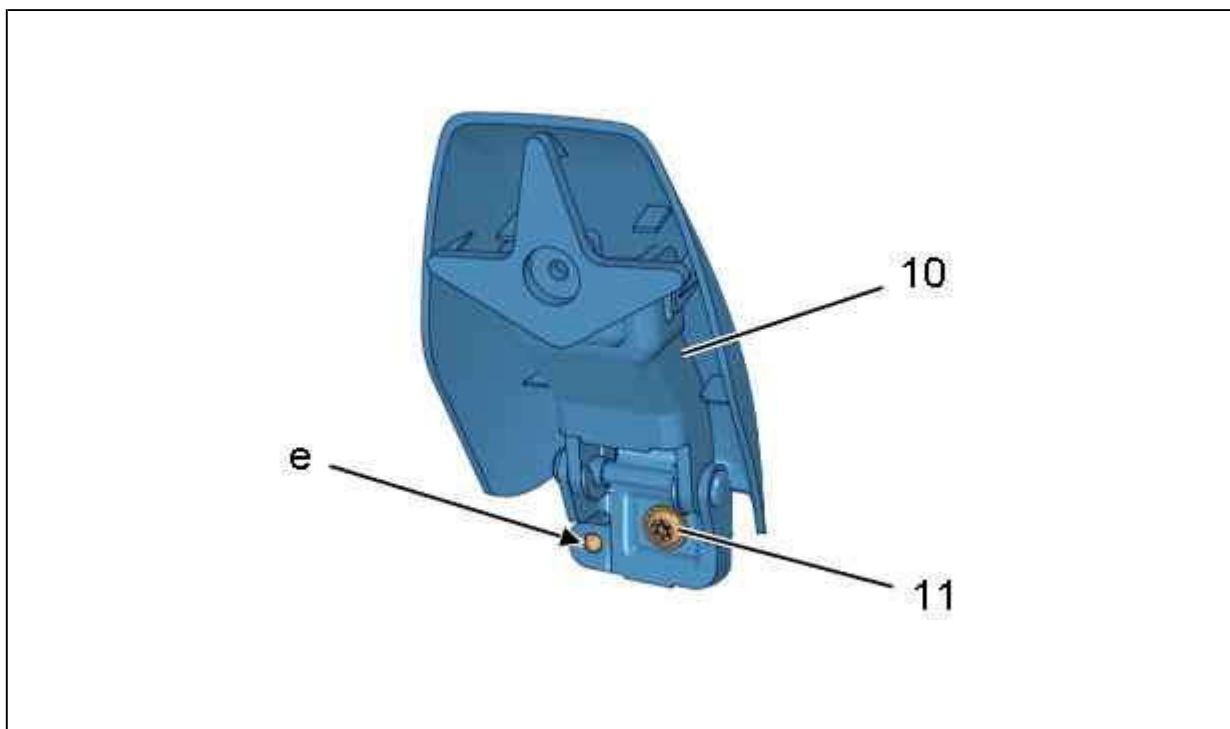


Рисунок : C5CM05LD

На петлях подвижного стекла двери багажного отделения (10) установочные выступы можно снять (в "e").

**ПРИМЕЧАНИЕ** : При этом установочные выступы могут быть удалены, если необходима дополнительная регулировка (выравнивание поверхностей) путем снятия шарниров.

**Отрегулировать зазоры и выравнивание** ⓘ ; С помощью болтов (11).

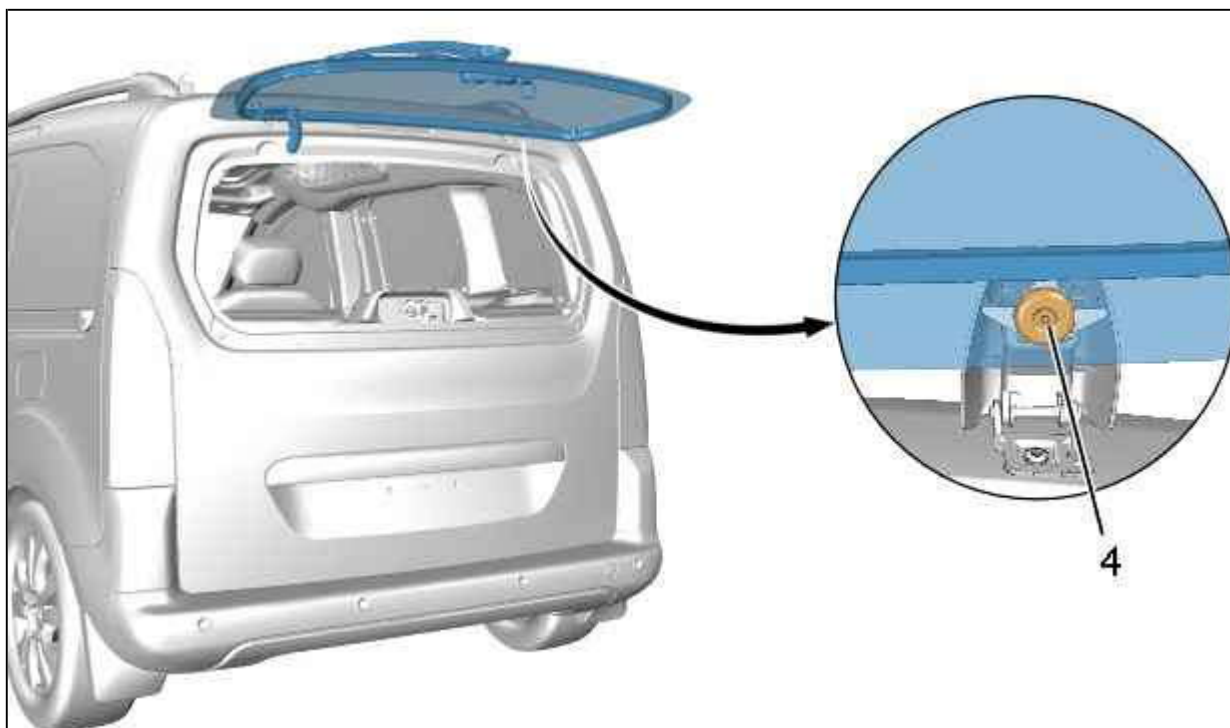


Рисунок : C5CM05MD

**Отрегулировать зазоры и выравнивание** ⓘ ; С помощью болтов (4).

Затяните :

- Затянуть болты (4) моментом 0,9 дНм
- Затянуть болты (11) моментом 0,8 дНм

Проверьте герметичность подвижного стекла крышки багажника (3).

Проверьте функционирование различного оборудования

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : СКОБА ЗАМКА КРЫШКИ БАГАЖНИКА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Предварительные операции

Снимите : Уплотнение крышки багажника (Нижняя часть).

### 2. Снятие

Снять обшивку порога багажного отсека ⓘ .

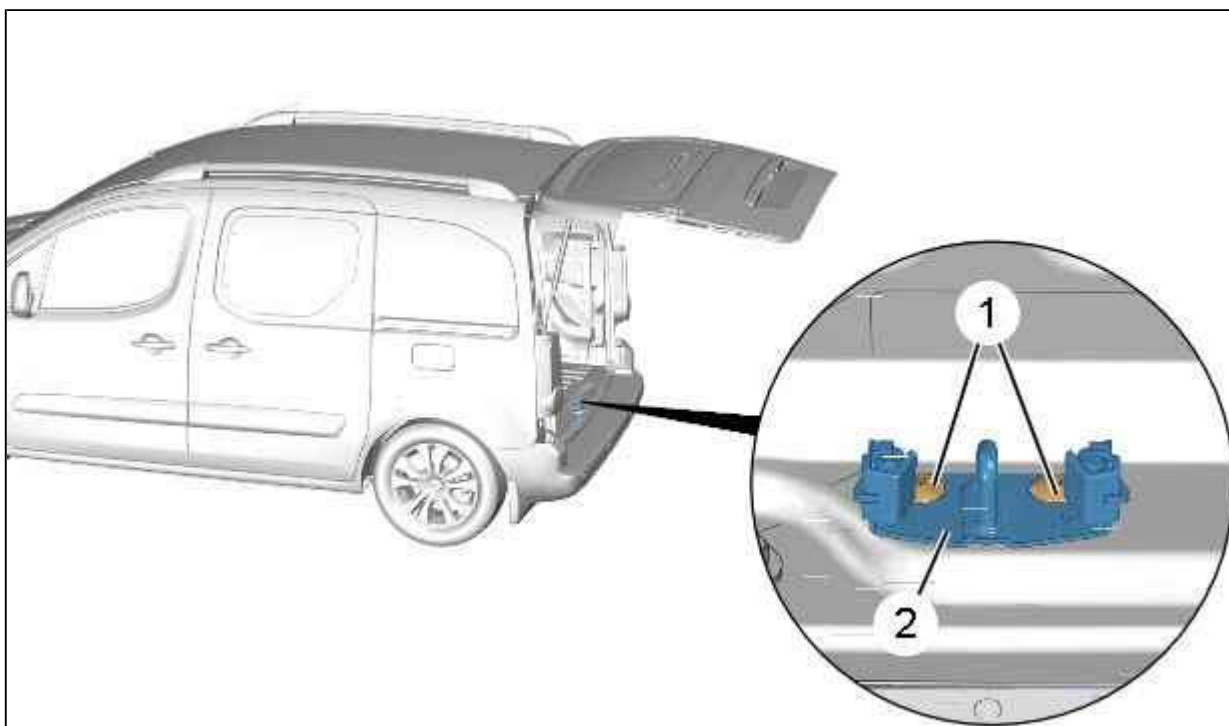


Рисунок : С4ВМ0ХМД

Снимите :

- болтов (1)
- Скобу замка крышки багажника (2)

### 3. Установка

Установите :

- Скобу замка крышки багажника (2)
- болтов (1)

### 4. Регулировка

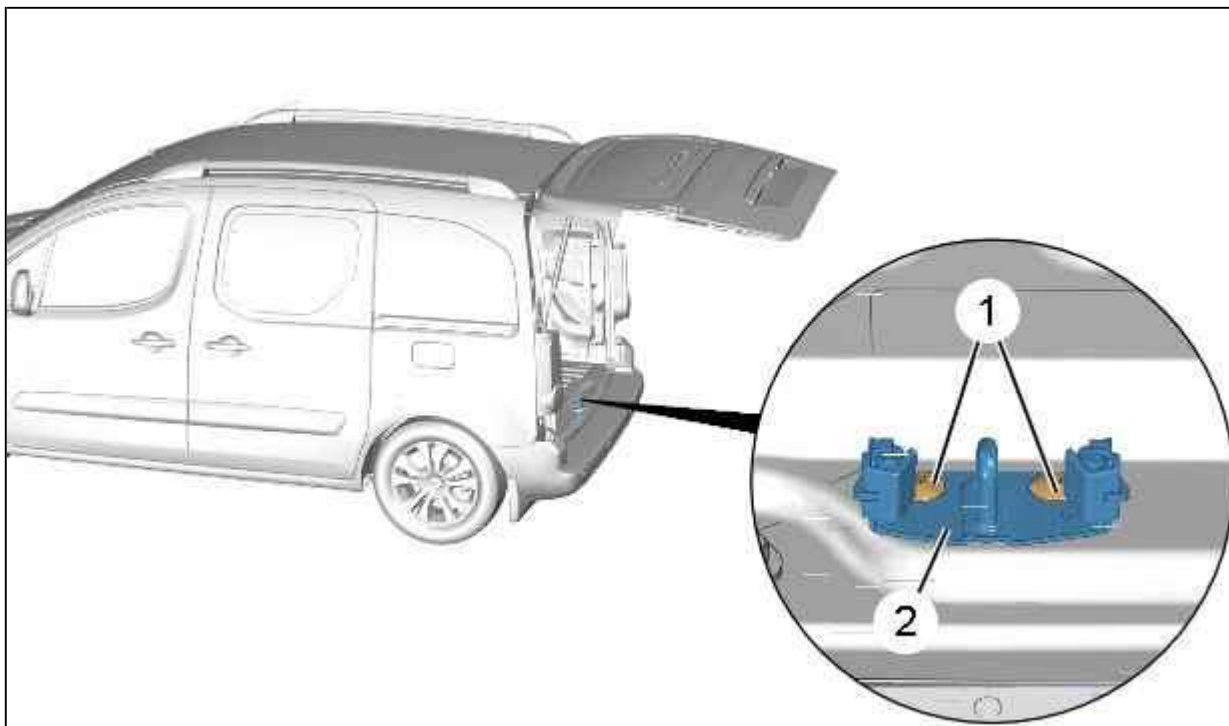


Рисунок : С4ВМ0ХМD

Установить скобу замка задней откидной двери (2) в крайнее верхнее положение.  
Затянуть и ослабить на 1/4 оборота болты (1).

## 5. Дополнительные операции


Переместите : Уплотнитель багажника .

Закройте крышку багажника.

**Выполните регулировку зазоров и выравнивания**  .

Открыть крышку багажника .

Затянуть болты (1) моментом 0,8 дН.м .

Установите : **Отделку проема багажника**  .

Проверьте функционирование электрооборудования.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : СПОЙЛЕР КРЫШКИ БАГАЖНИКА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Снятие

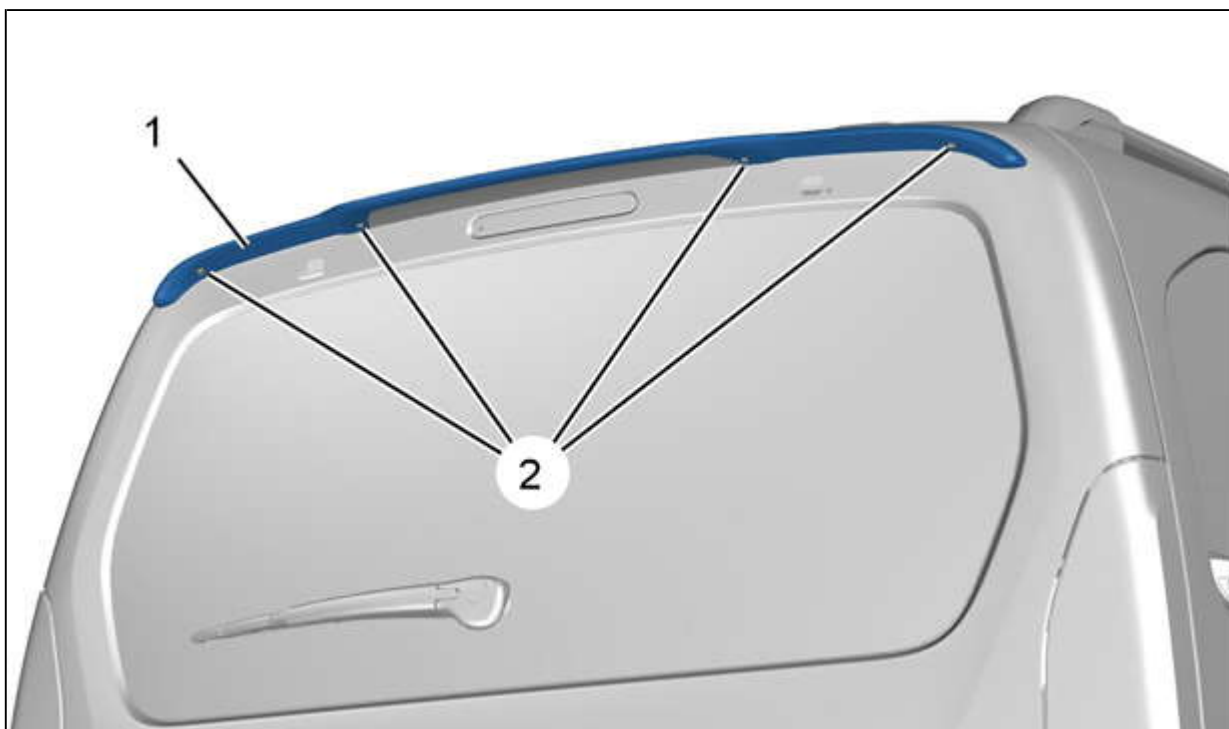


Рисунок : С4ВG01VD

Снимите :

- болтов (2)
- Спойлер задней откидной двери (1)

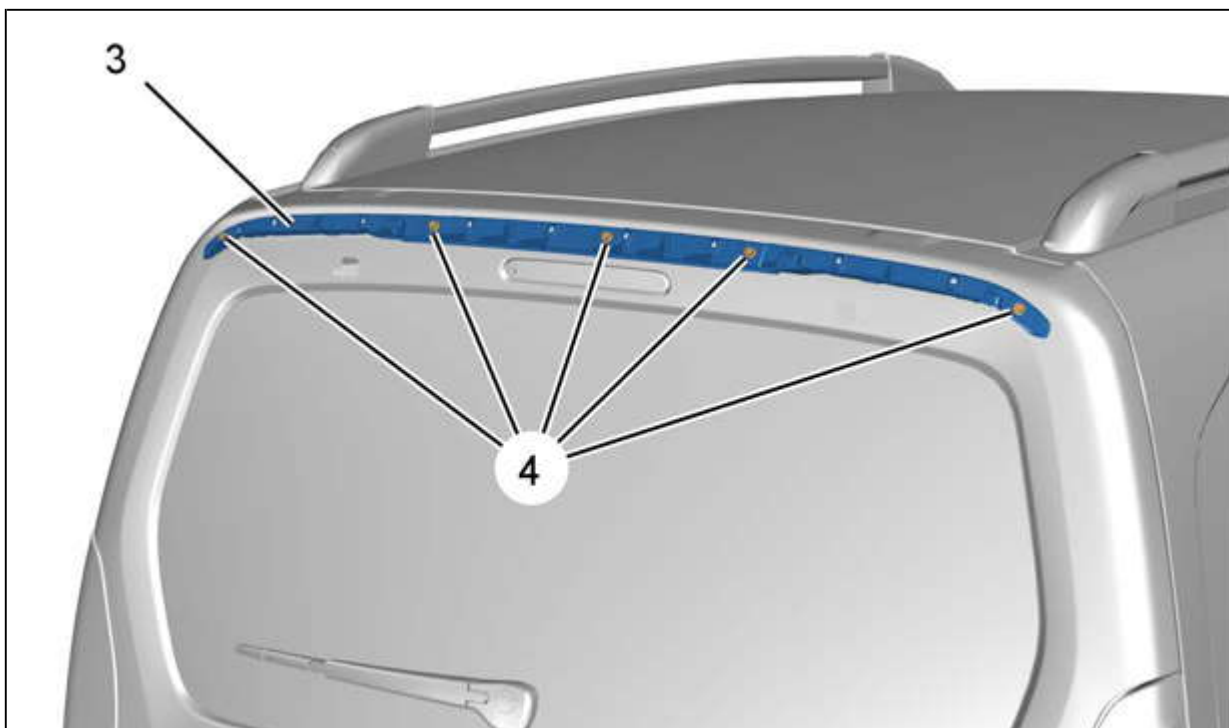


Рисунок : C4BG0IWD

СНИМИТЕ :

- болтов (4)
- Кронштейн заднего спойлера (3)

## 2. Установка

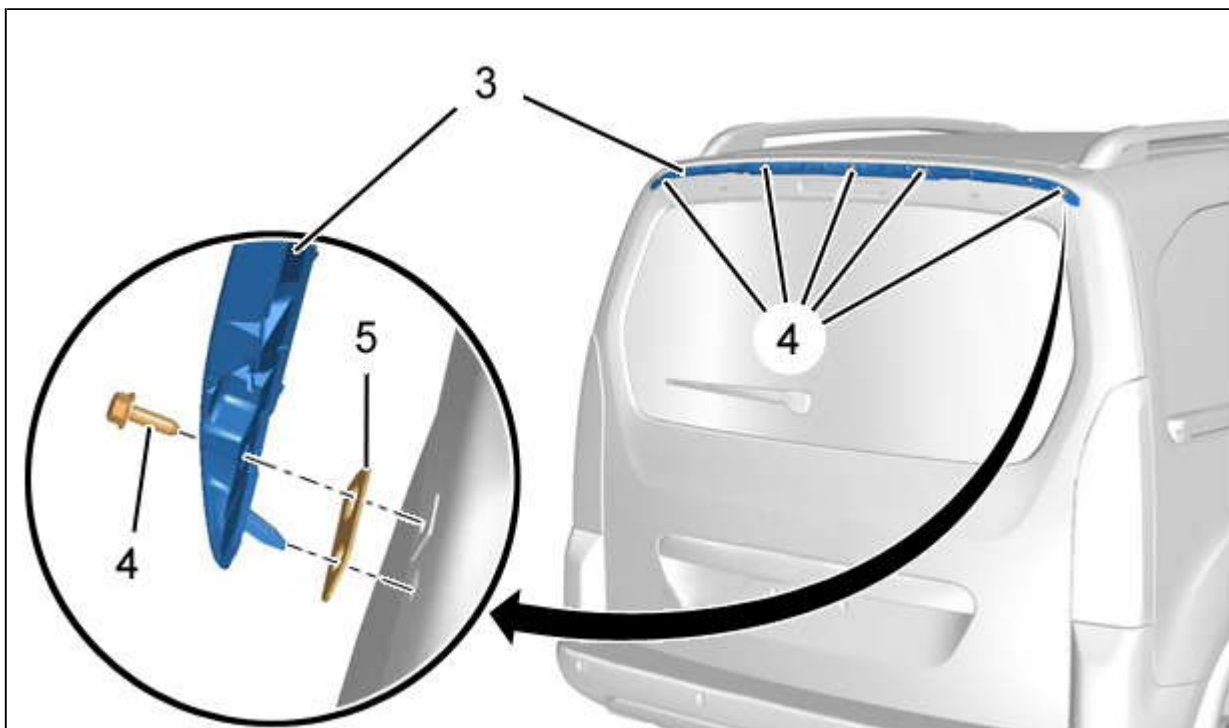


Рисунок : C4BG0IXD

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдать порядок установки кронштейна заднего спойлера (3) ; Поместить планки

(5) между кронштейном заднего спойлера (3) и дверью багажника.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке  
Затянуть болты (4) моментом 0,4 дН.м .  
Проверьте функционирование электрооборудования.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : СТЕКЛО КРЫШКИ БАГАЖНИКА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Рекомендуемые приспособления

Оборудование для стекла  .

### 2. Рекомендованные компоненты

Компоненты ветрого стекла  .

### 3. Снятие

Снимите механизм стеклоочистителя  (задняя).

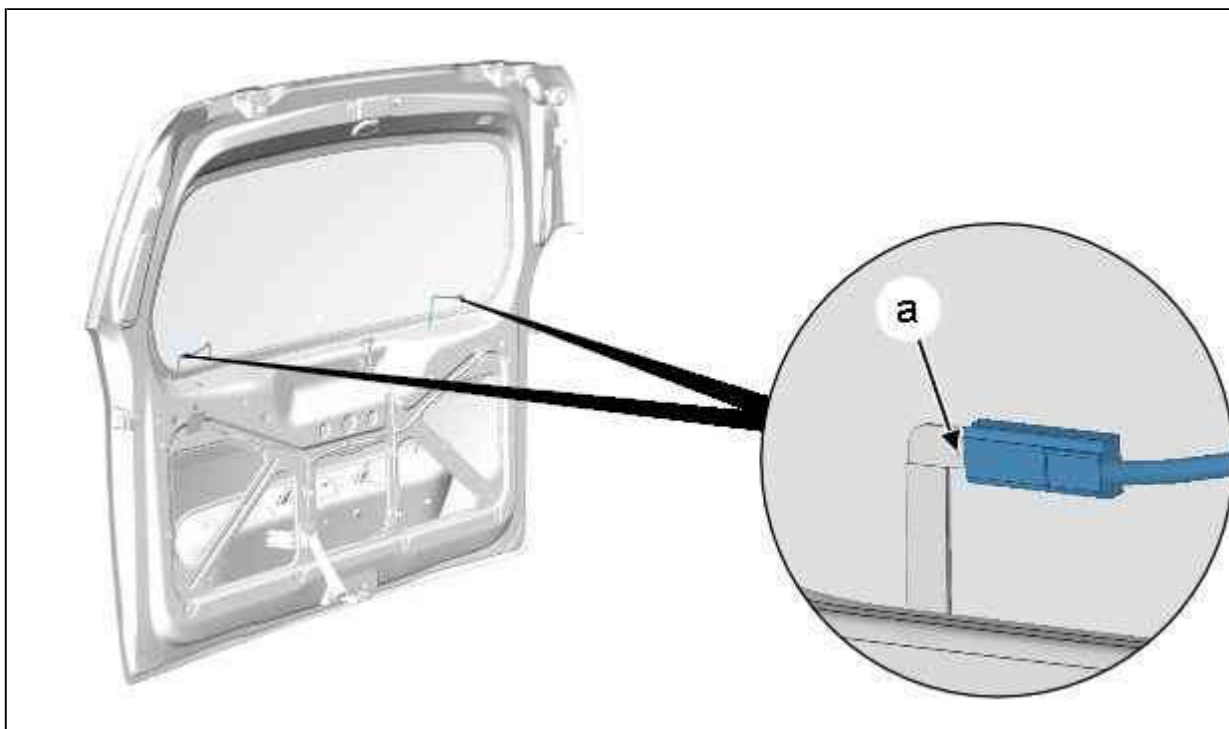


Рисунок : C4BM0XWD

Отсоединить : 2 разъема оттаивания ( в "а") (Стекло крышки багажника).

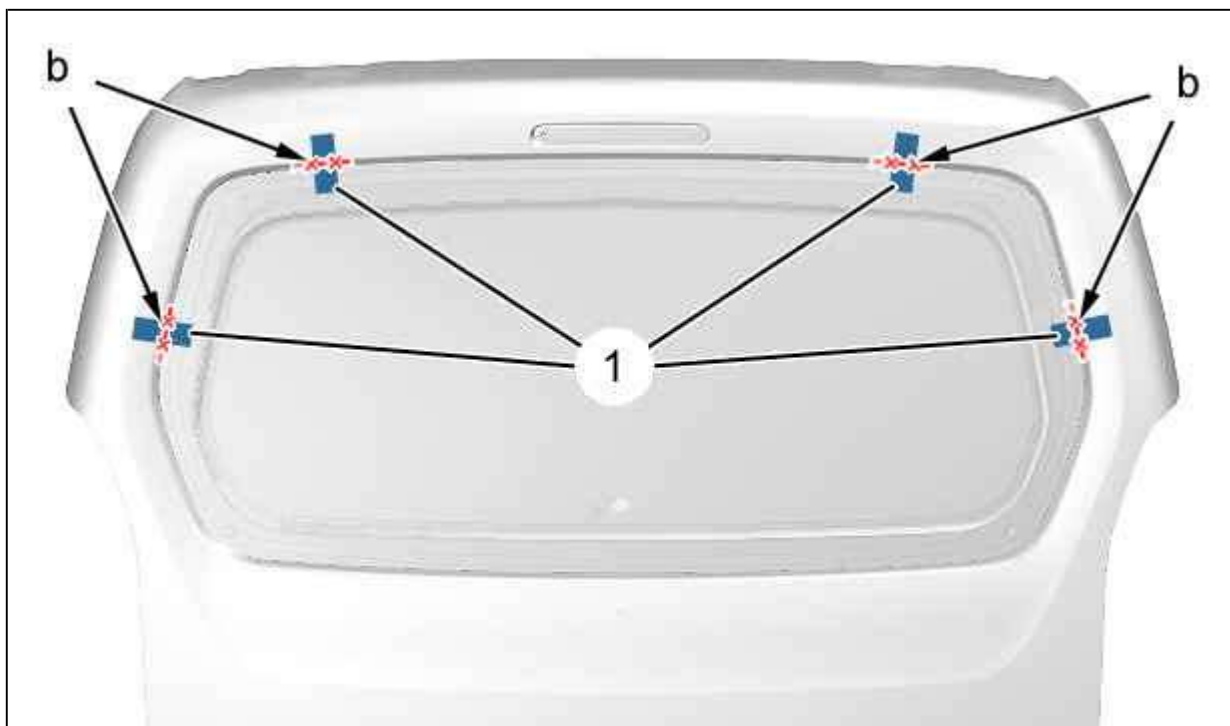


Рисунок : C4BM0XXD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В случае повторного использования заднего стекла поместите отрезки клейкой ленты (1) и разрежьте их (Как показано выше) ( в "b").

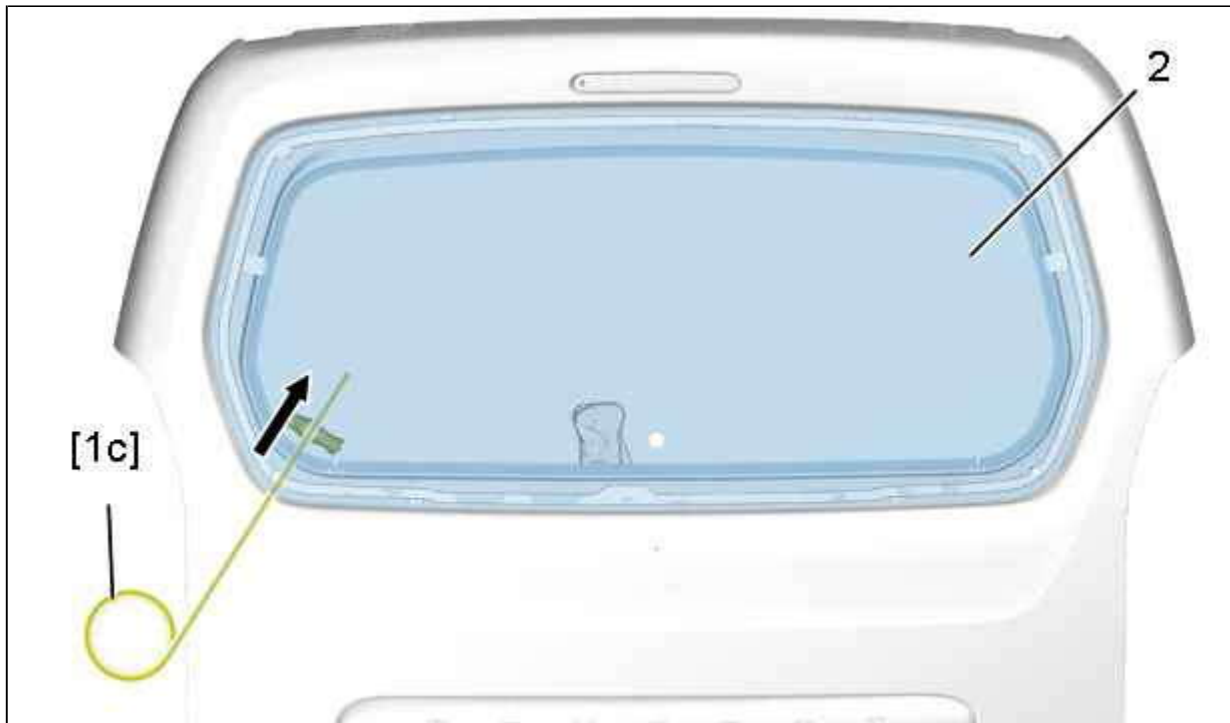


Рисунок : C4BM0XYD

**ВНИМАНИЕ** : Защитить периметр стекла (Крышка багажного отделения (2)) ; С помощью клейкой ленты .

Прокните монтажным шилом слой клея изнутри наружу.  
Пропустите режущую струну [1c] в отверстие шила (в соответствии со стрелкой ).

Подберите конец струны [1с] изнутри автомобиля.  
Удалите шило.

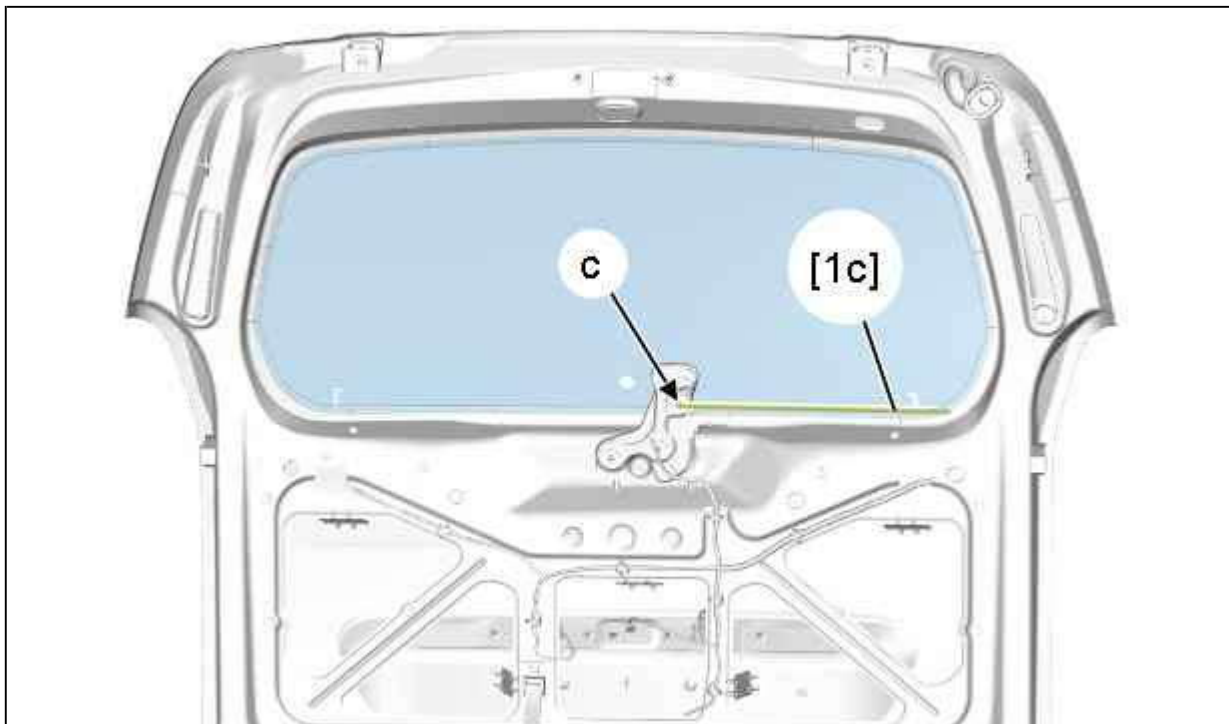


Рисунок : C4BM0XZD

Закрепить конец струны [1с] на креплении заднего стеклоочистителя ( в "с").

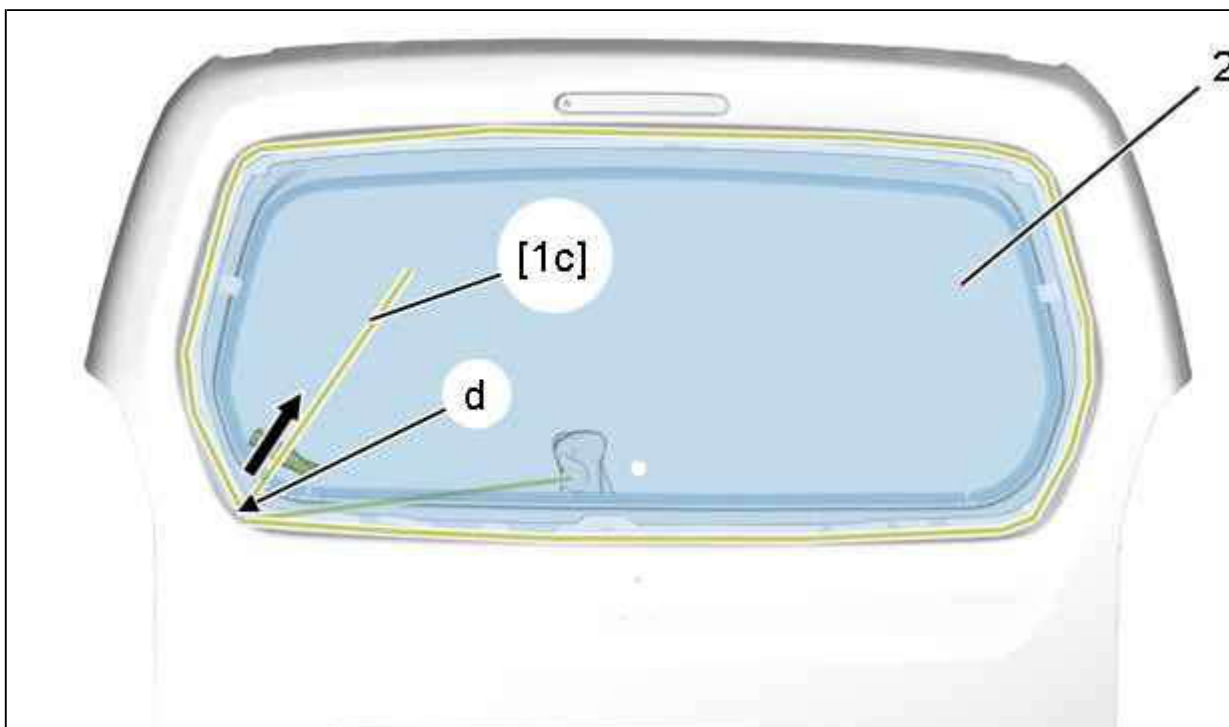


Рисунок : C4BM0Y0D

Пропустите режущую проволоку [1с] под стеклом крышки багажника (2).

**ПРИМЕЧАНИЕ :** Оставить достаточную длину для пропуска струны [1с] внутрь автомобиля (Около 600 мм) ( в "d").

Прокните монтажным шилом слой клея изнутри наружу.  
Пропустите режущую струну [1с] в отверстие шила (в соответствии со стрелкой).  
Удалите шило.

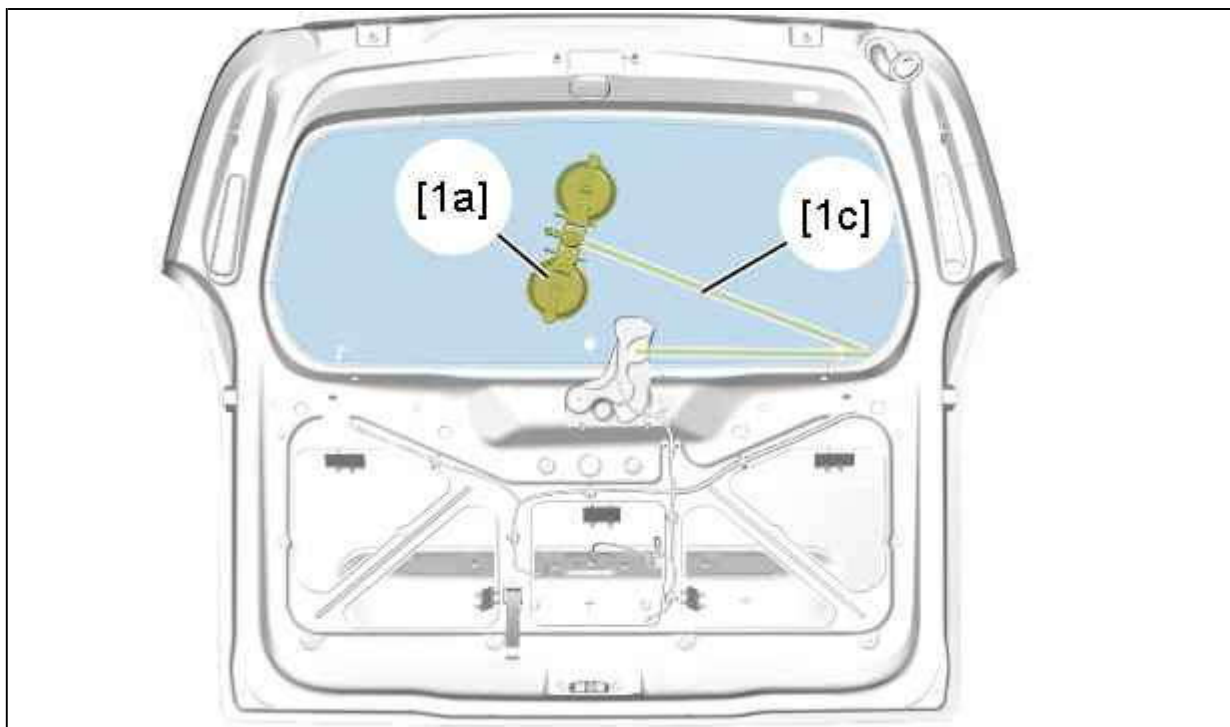


Рисунок : C4BM0Y1D

Прикрепите конец режущей струны [1с] в намотывателе с роликом [1а].

**ПРИМЕЧАНИЕ** : 2 человека необходимы для выполнения следующих операций.

Срезать и переместить приспособление [1а] по контуру клейкого уплотнения.

**ПРИМЕЧАНИЕ** : При меньшем сопротивлении во время вырезания ослабьте натяжение режущей струны [1с].

Помогите режущей струне [1с] пройти через сопротивления (упорные прокладки, увеличенная толщина клея уплотнителя или стыки панелей).  
Завершите разрезание клейкого шва .

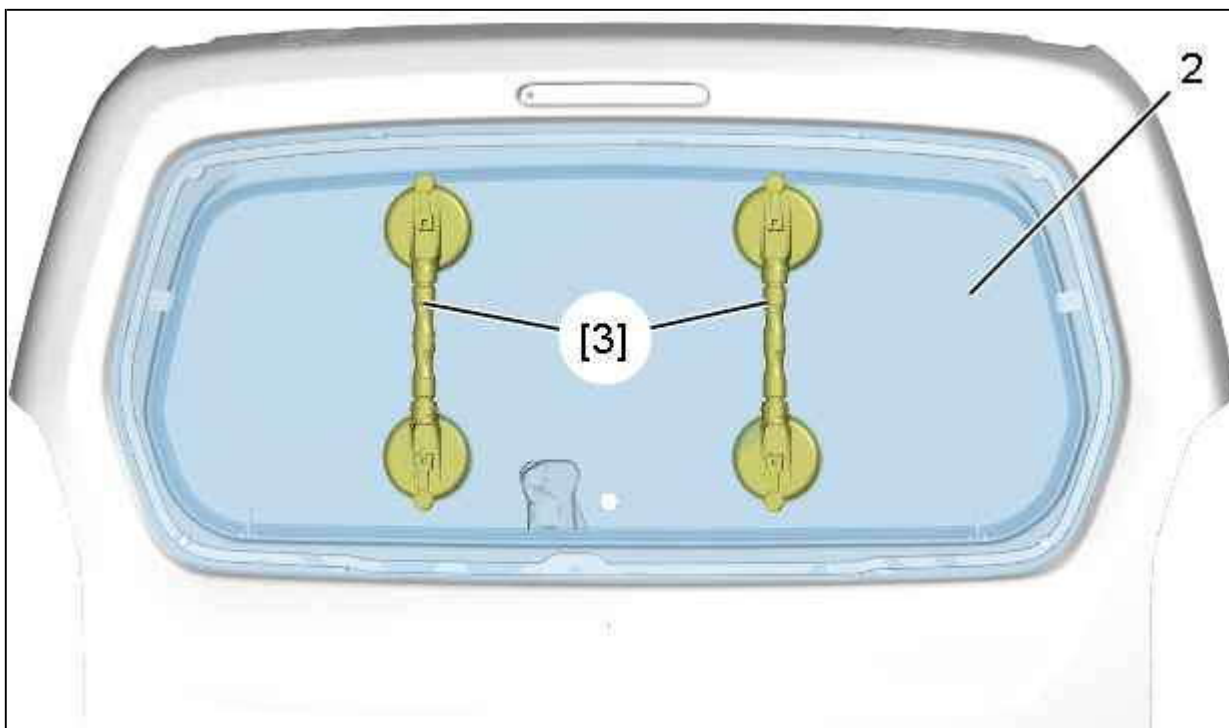


Рисунок : C4BM0Y2D

Снимите стекло крышки багажника (2) ; С помощью двух ручек [3] с присосками.

## 4. Очистка

### 4.1. Подготовка стекла

1-й раз : Повторное использование стекла крышки багажника (2) :

- Вставьте в электрический нож [9b] лезвие [13]
- Срежьте со стекла остатки клейкого шва
- Сотрите пыль чистой тряпкой
- **Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла** ⓘ

2-й раз : Установка нового стекла крышки багажника (2) :

- Обезжирьте край стекла крышки багажника (2)
- **Нанести первичный подготовительный слой из комплекта для наклейки А3** ⓘ
- **Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла** ⓘ
- Дайте подсохнуть в течение 10 минут

### 4.2. Подготовка паза

1-й раз : При наличии остатка клейкого шва :

- Вставьте в электрический нож [9b] лезвие [13]
- Срежьте со стекла остатки клейкого шва
- Сотрите пыль чистой тряпкой

2-й раз : На новой детали :

- Обезжирьте паз
- **Нанести первичный подготовительный слой из комплекта для наклейки А3** ⓘ
- Дайте подсохнуть в течение 10 минут

## 5. Установка

**ВНИМАНИЕ** : Использование двухкомпонентного средства : Между установкой стекла на автомобиль и

началом выдавливания герметика проходит 5 минут.

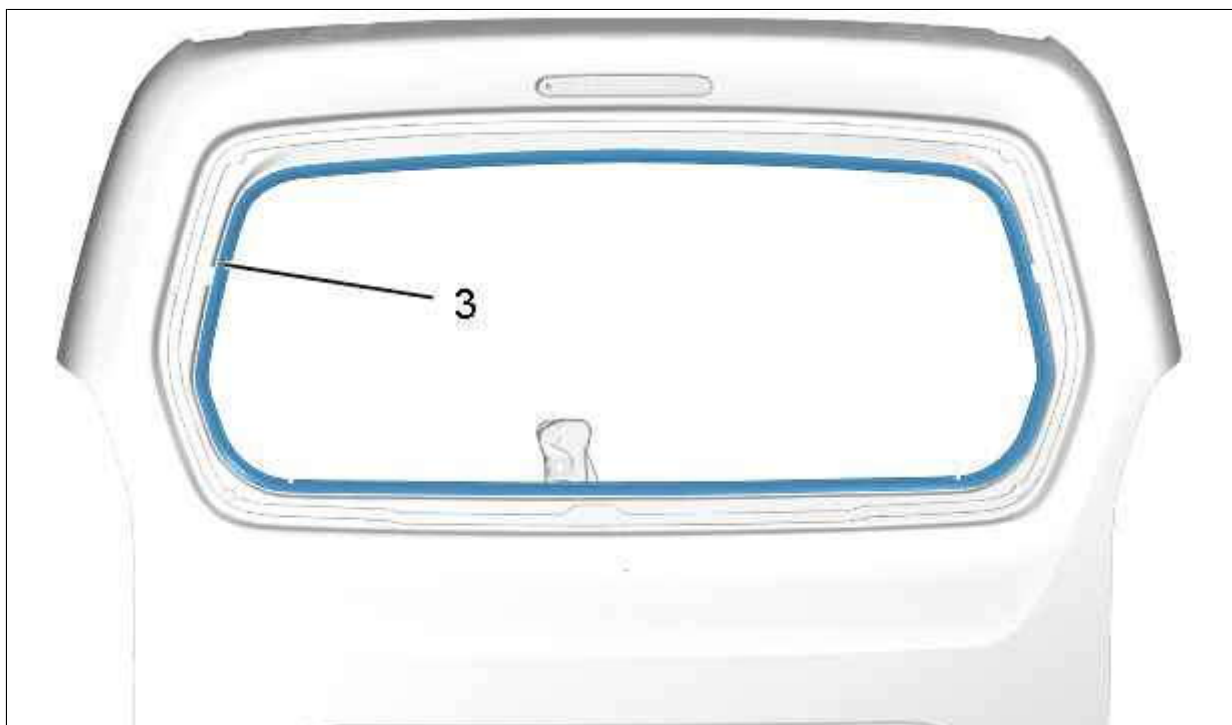


Рисунок : C4BM0Y3D

Замените уплотнитель (3) (при необходимости).

**ВНИМАНИЕ** : Систематически заменять : Регулировочные прокладки .

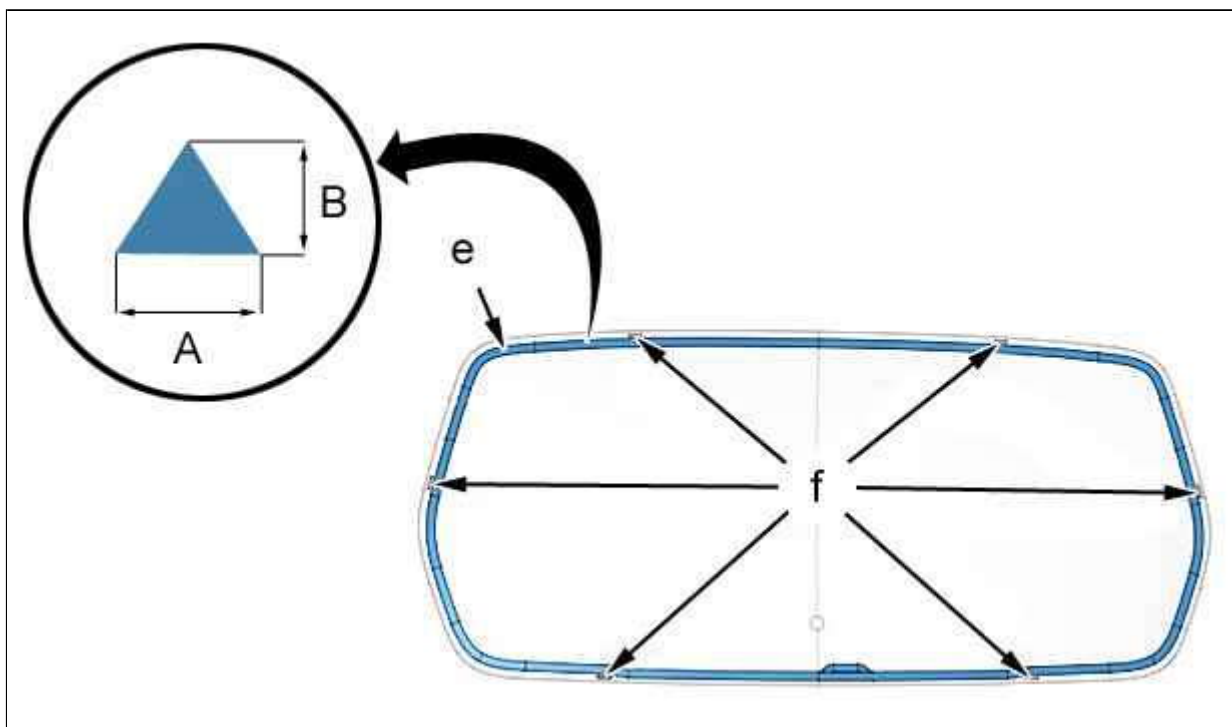


Рисунок : C4BM0Y4D

шириной "A" = 8 мм.  
Высота "B" = 12 мм.

Размер наконечника треугольного сечения для получения валика клея уплотнителя шириной "А" и высотой "В".

Установить подкладки стекла двери багажного отделения (2) ( в "г").

1-й раз : Повторное использование стекла крышки багажника (2).

Нанесите клейкий шов по периметру стекла задней откидной двери (2) ( в "е").

Установите стекло крышки багажника (2) :

- С помощью шарнирных присосок [3]
- С помощью клейких лент (1)

Слегка нажмите по периметру стекла крышки багажника (2).

Очистите стекло крышки багажника (2) и прилегающую поверхность .

2-й раз : Установка нового стекла крышки багажника :

- Нанесите клейкий шов по периметру стекла задней откидной двери ( в "е")
- Установите стекло крышки багажника ; С помощью шарнирных присосок [3]
- Слегка нажмите по периметру стекла крышки багажника
- Очистите стекло крышки багажника и прилегающую поверхность

## 6. Общие операции

**ВНИМАНИЕ** : После установки стекла выждать необходимое время перед началом эксплуатации автомобиля, рекомендуемое поставщиками для используемых составов.

Продолжите операции установки в последовательности, обратной снятию.

Проверьте герметичность стекла крышки багажника .

Очистите стекло крышки багажника и прилегающую поверхность .

Проверьте функционирование электрооборудования.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ШАРНИРЫ КРЫШКИ БАГАЖНИКА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Снятие

Обивку многофункциональной крыши ⓘ (в зависимости от комплектации).

Обивку крыши ⓘ (в зависимости от комплектации).

Снимите крышку багажника ⓘ .

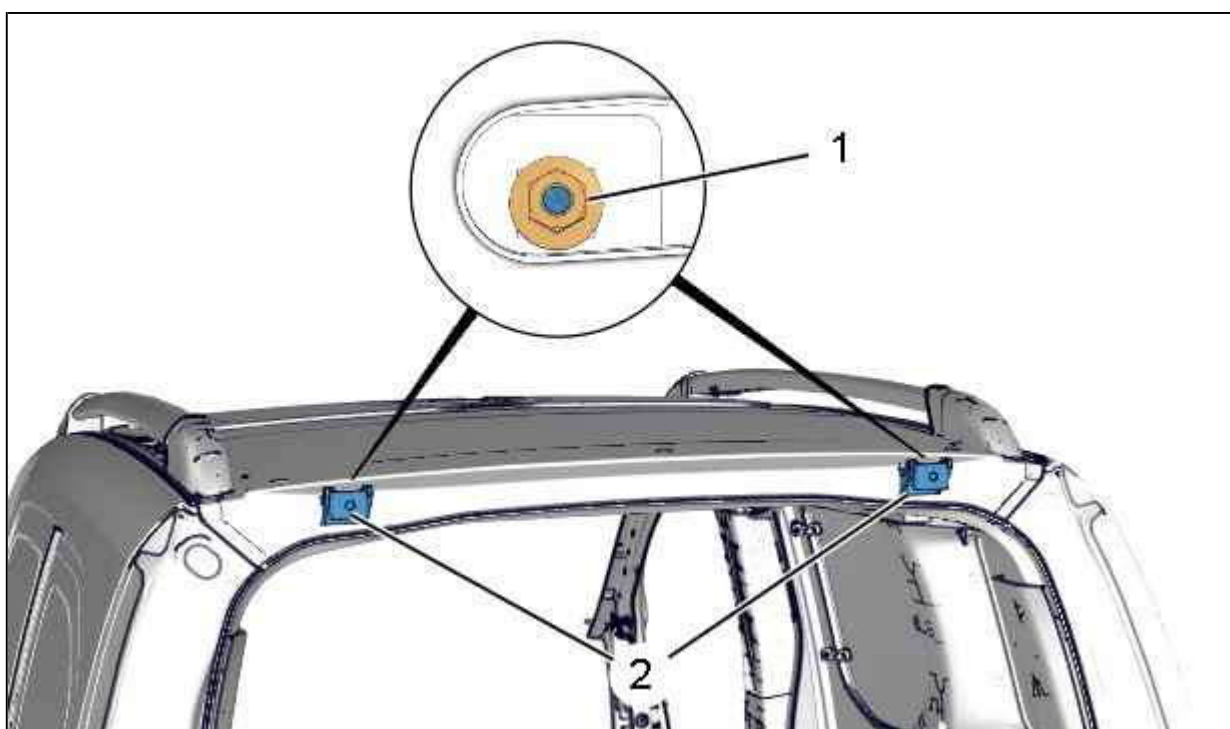


Рисунок : C4BM0XND

Снимите :

- Гайки (1)
- Шарниры крышки багажника (2)

### 2. Установка

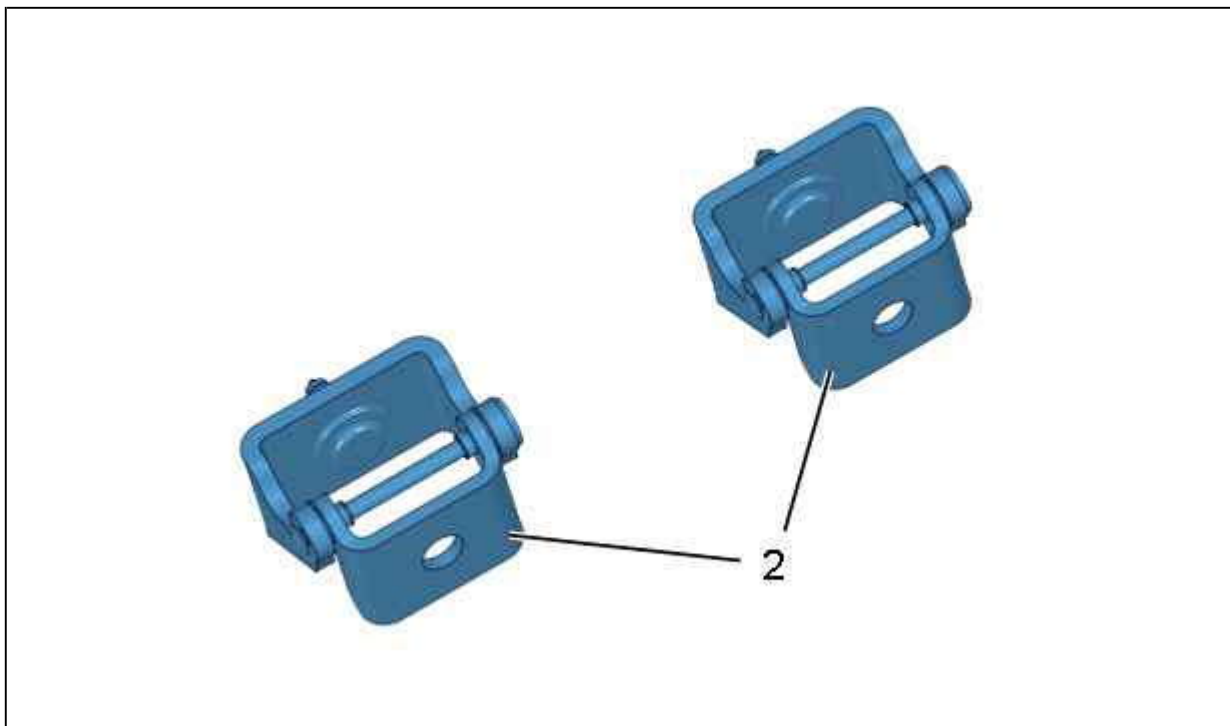


Рисунок : C4BM0XPD

Установить шарниры двери багажного отделения (2).

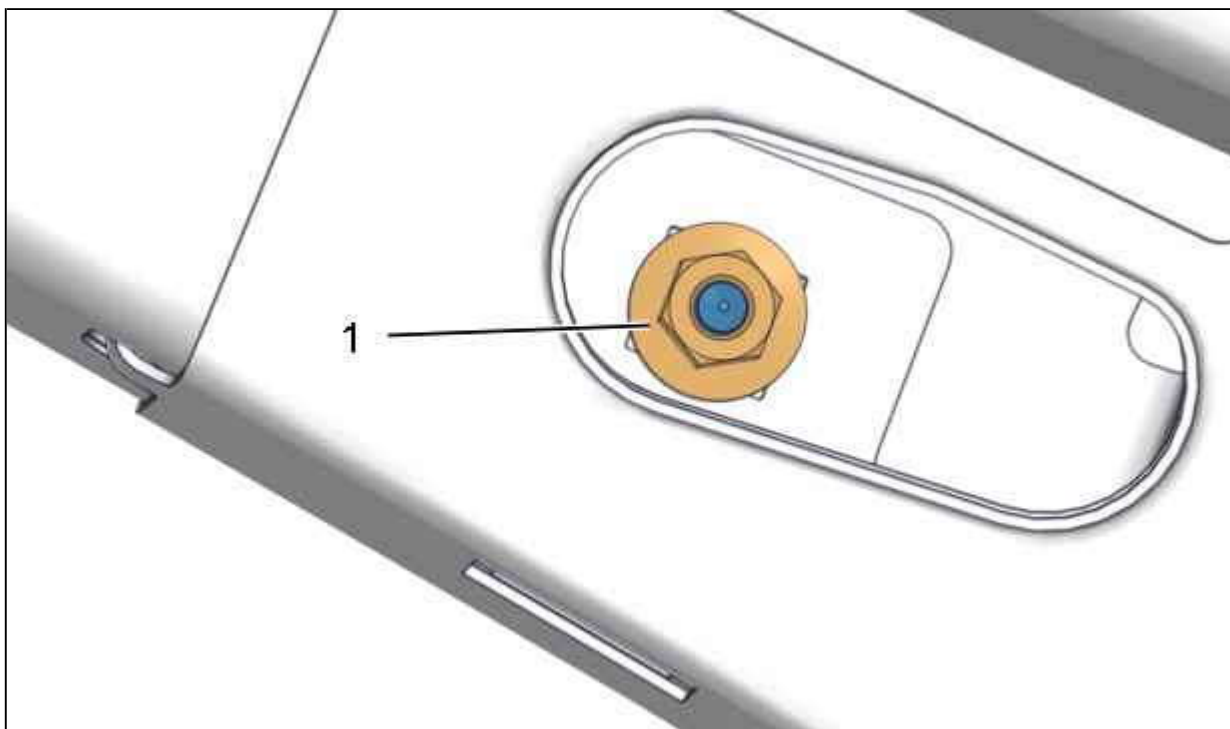



Рисунок : C4BM0XQD

Установите :

- Гайки (1) (Не затягивая)
- **Крышку багажника** 

**Выполнить регулировку зазоров и прилегания двери багажного отделения**  .  
Затянуть гайк моментом от (1) до 2 дН.м.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке  
Проверьте функционирование различного оборудования

## РАЗБОРКА - СБОРКА : ЗАДНИЕ РАСПАШНЫЕ ДВЕРИ

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

### 1. Рекомендуемое оборудование

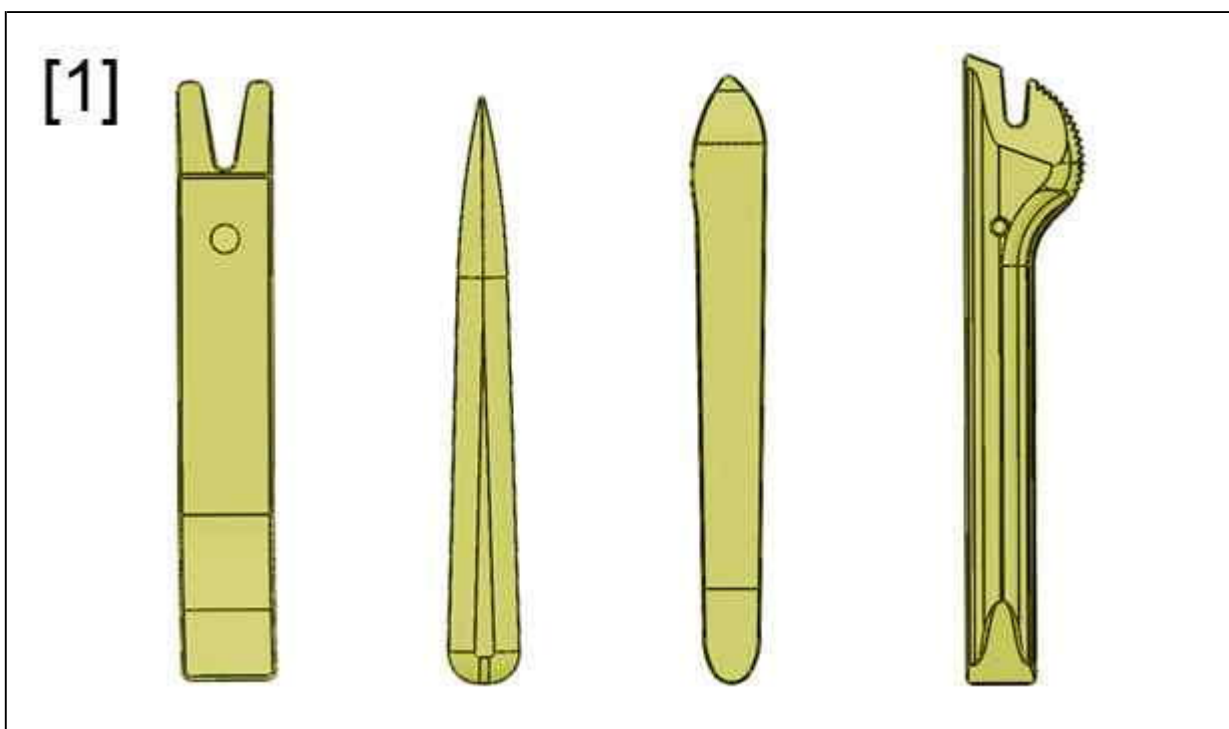


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Предварительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

Снимите :

- Привод стеклоочистителя задней распашной двери ⓘ
- Стекло задней распашной двери ⓘ
- 3-й стоп-сигнал ⓘ

### 3. Разборка

#### 3.1. Задняя левая распашная дверь

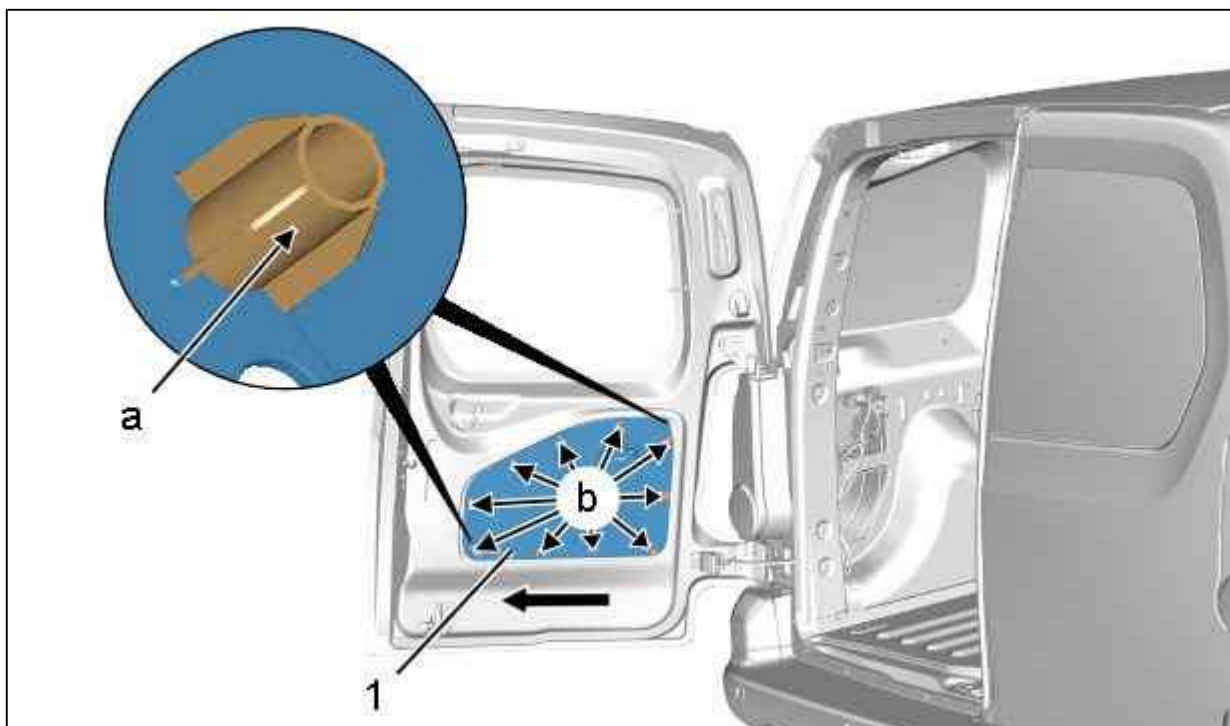


Рисунок : C4BM0ZRD

Открепите крепления ( в "b" ) ; С помощью приспособления [1].

Отделите :

- Панель двери в сборе с внутренней ручкой открытия (1) ( в "a" )
- Панель двери в сборе с внутренней ручкой открытия (1) ( в соответствии со стрелкой )

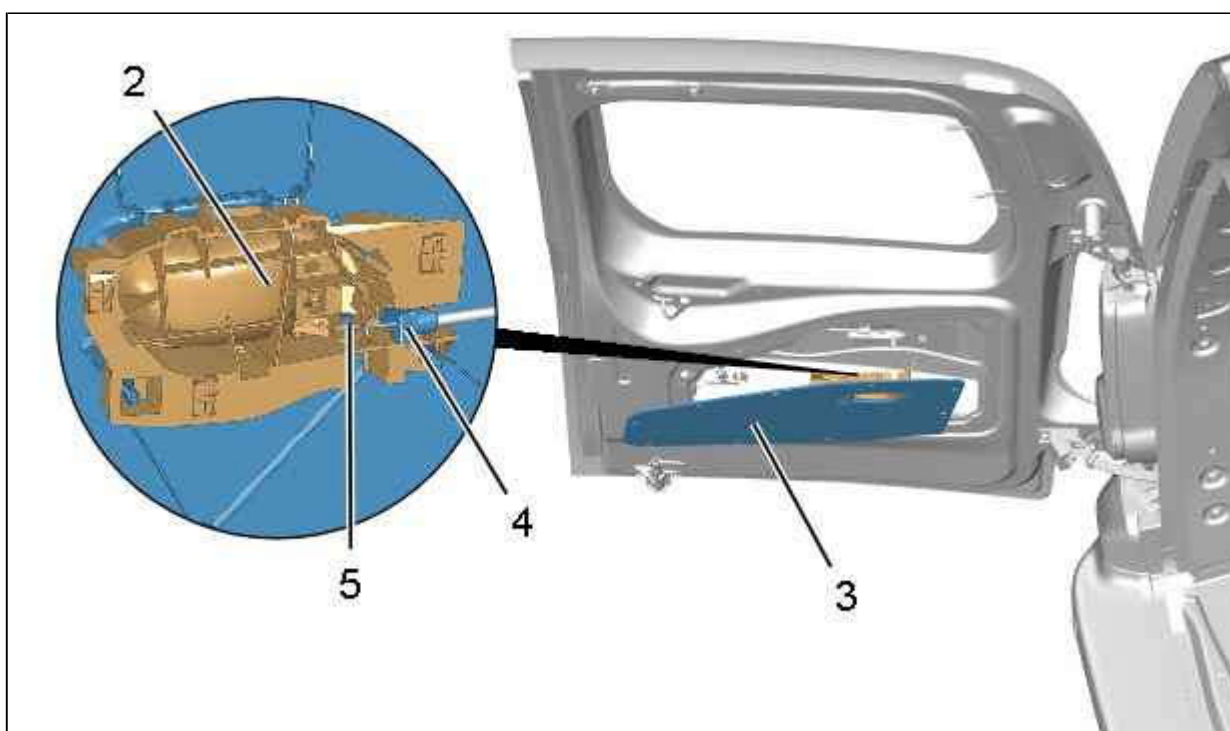


Рисунок : C4BM0ZSD

Отделите :

- Крепление оболочки троса привода (4)
- Конец троса управления (5)

- Панель двери внутренняя ручка открытия (2) в сборе с панелью двери (3)

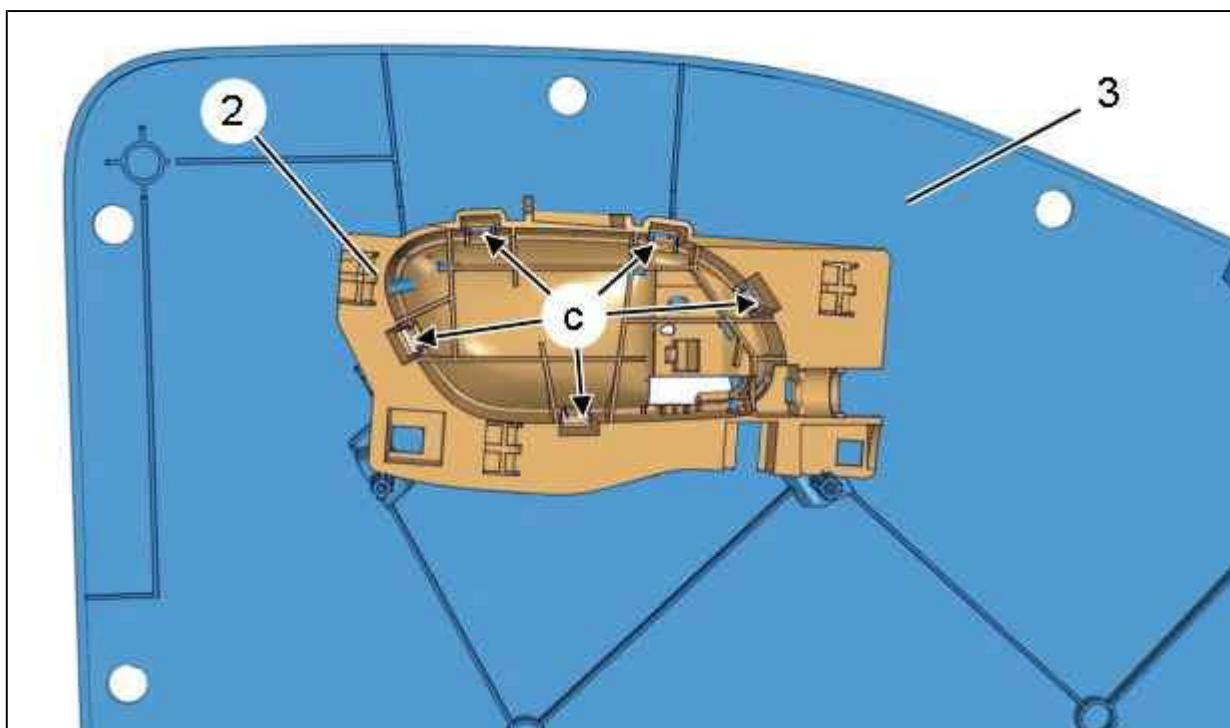


Рисунок : C4BM0ZTD

Отсоединить : Ручка открывания изнутри салона (2) ( в "c" ) ; При помощи тонкой отвертки.

Снимите :

- Ручка открывания изнутри салона (2)
- Панель двери (3)

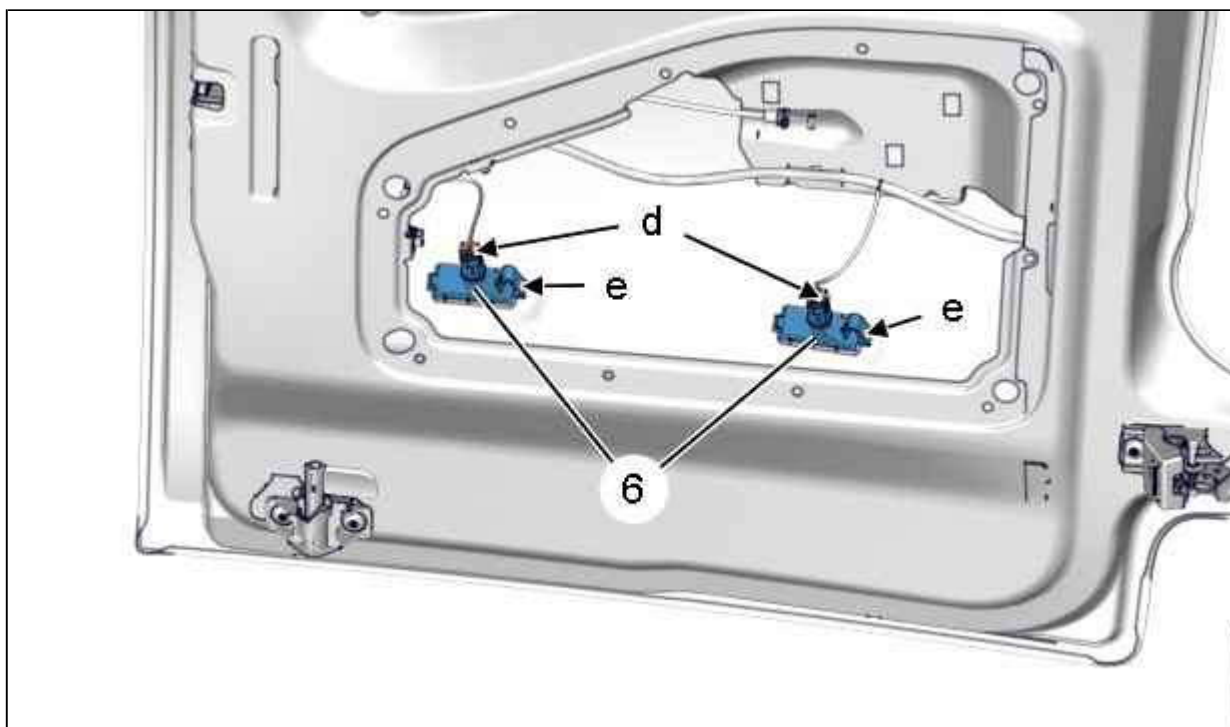


Рисунок : C4BM0ZUD

Отсоединить : Лампы подсветки номерного знака (6) ( в "d" ).

Отсоединить лампы подсветки номерного знака (6) ( в "е" ) ; С помощью приспособления [ 1].  
Снимите лампы подсветки номерного знака (6) (Снаружи двери).

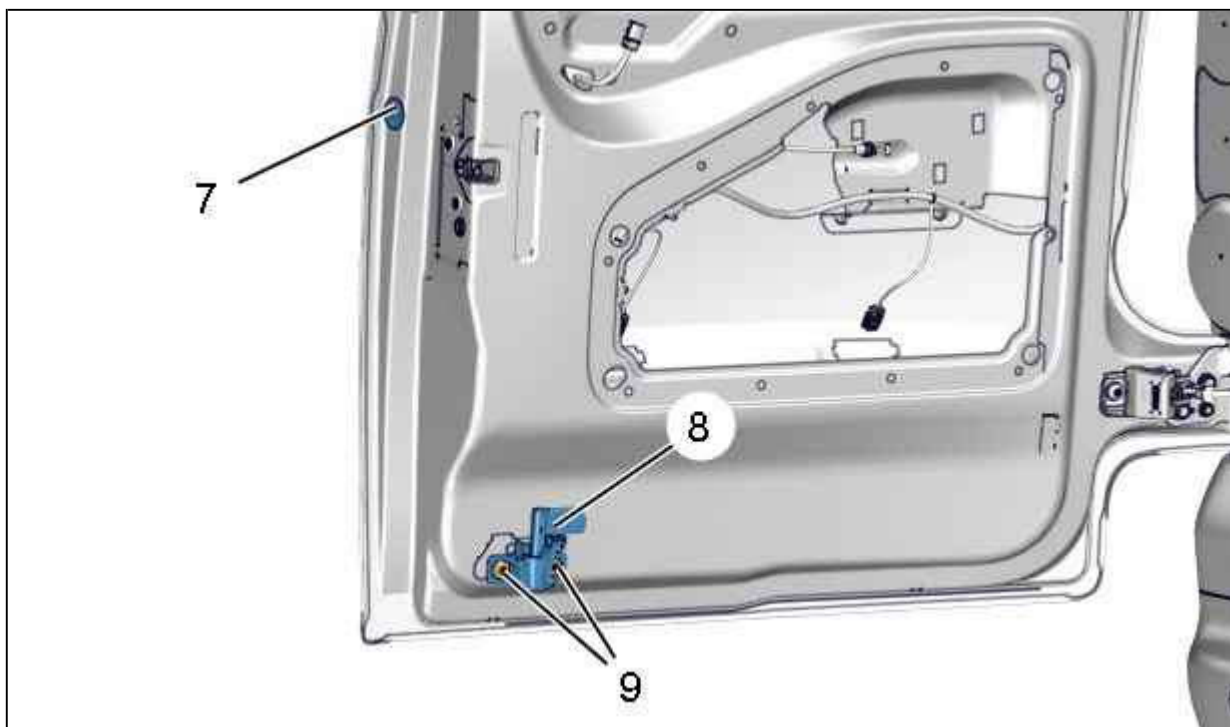


Рисунок : C4BM0ZVD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Не забыть заменить клейкую накладку (7).

Снимите :

- Наклейку (7)
- болтов (9)
- Нижний замок (8)

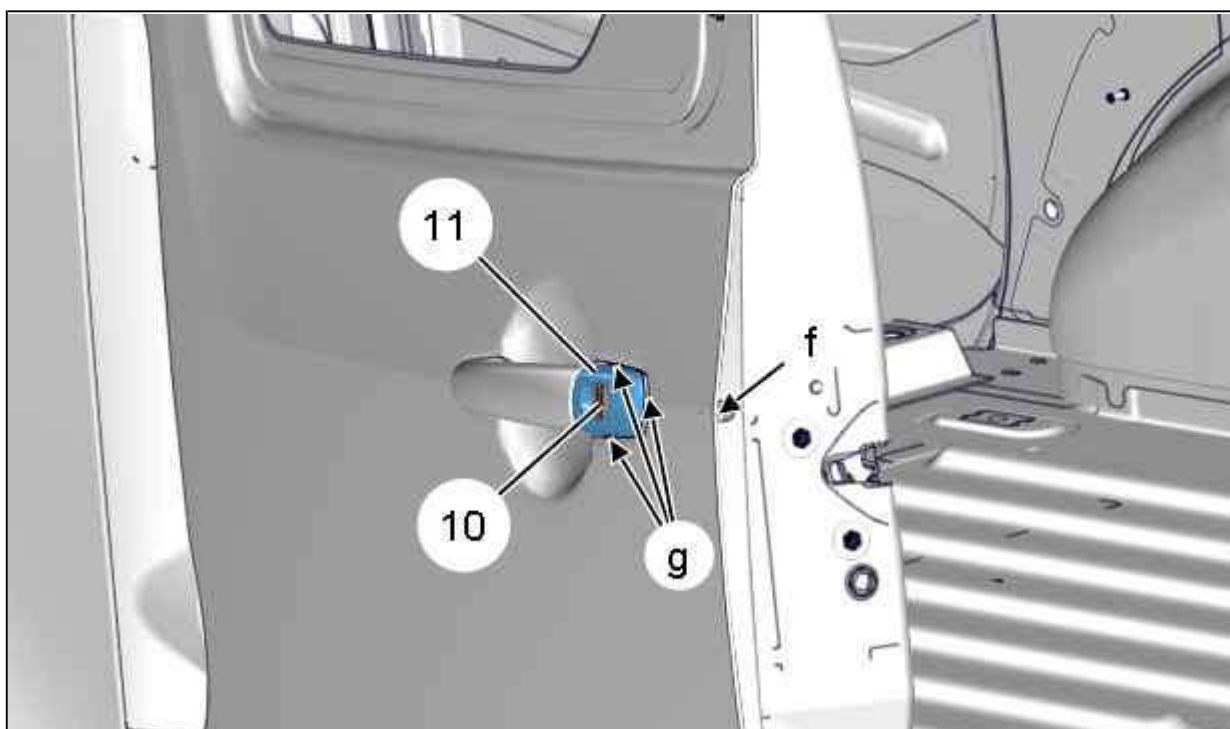


Рисунок : C4BM0ZWD

Ослабить болт ( в "f" ) ( не снимая его ).  
Отсоединить декоративную накладку ( 11 ) ( в "g" ) ; С помощью приспособления [ 1 ].  
Снять декоративную накладку ( 11 ).  
Освободить и снять замок двери ( 10 ).

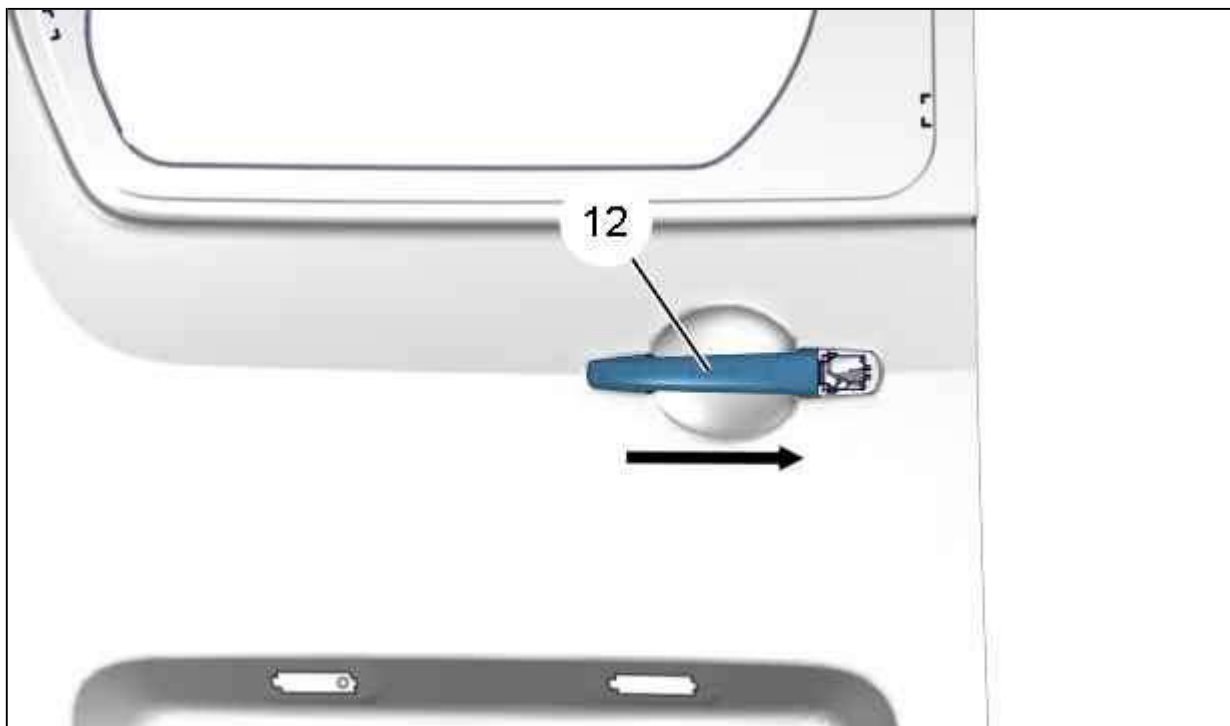


Рисунок : C4BM0ZXD

Освободите наружную рукоятку ( 12 ) ( в соответствии со стрелкой ).

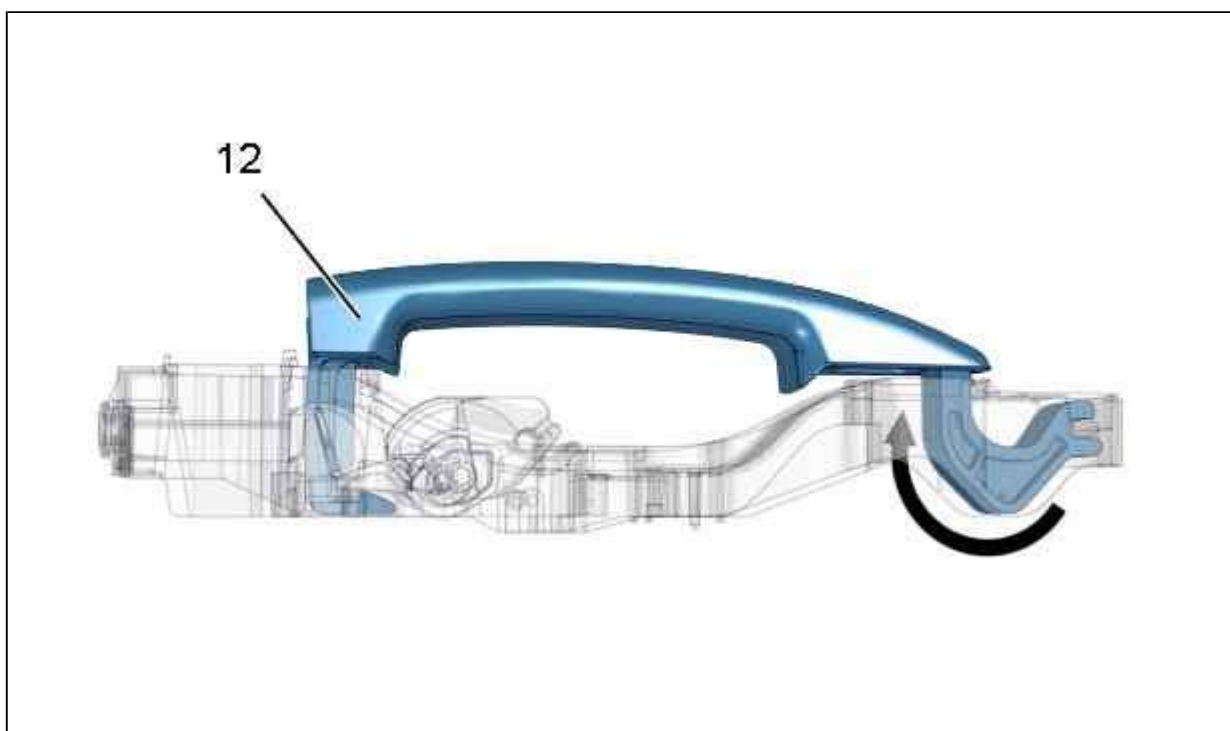


Рисунок : C4BM0ZYD

Освободите наружную рукоятку ( 12 ) ( в соответствии со стрелкой ).

Снимите наружную ручку (12).

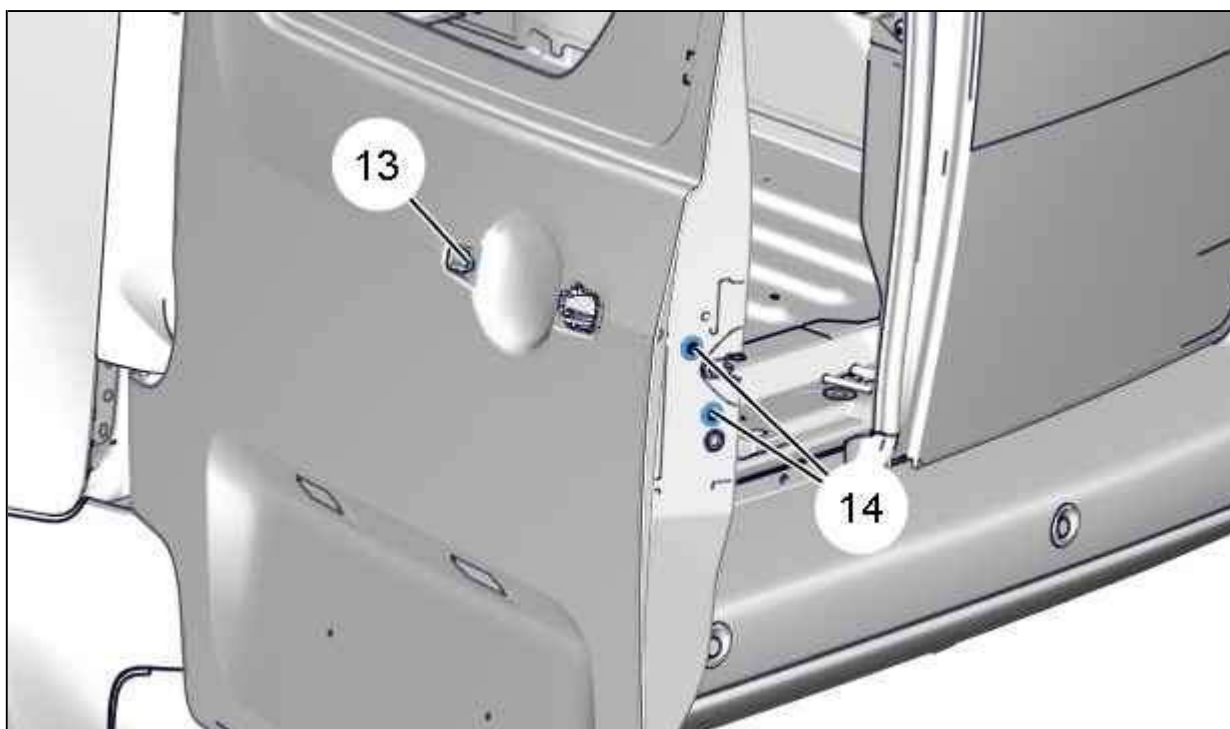


Рисунок : C4BM0ZZD

Ослабить болт (13).  
Отвернуть болты (14).

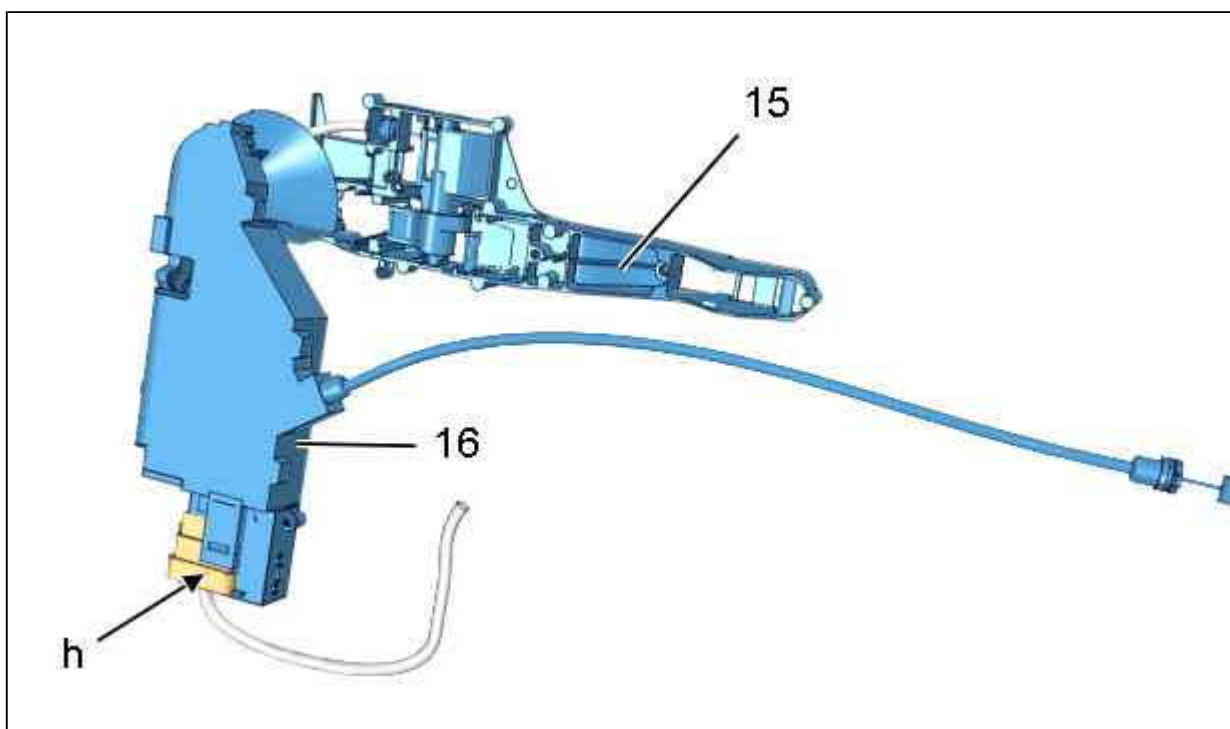


Рисунок : C5DM075D

Отделите (Через внутреннее отверстие двери) :

- Механизм замка двери (16)
- Механизм наружной ручки двери (15)

Отсоедините разъем ( в "h").

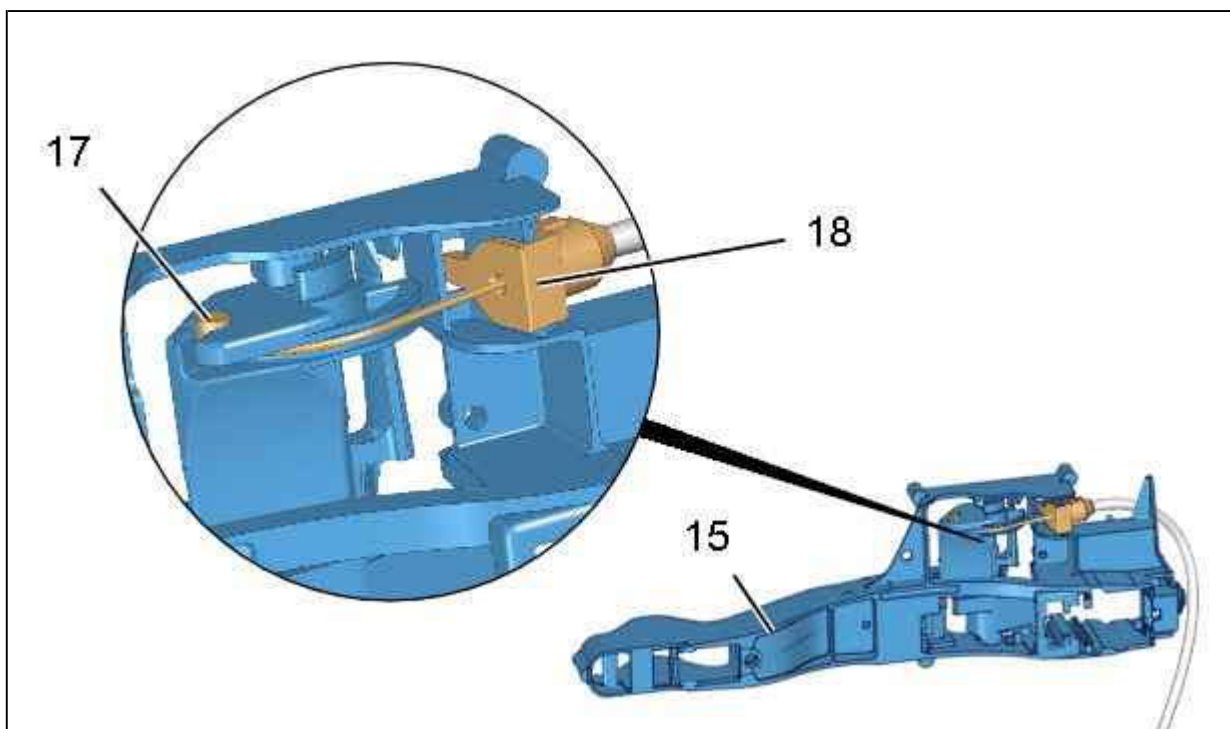


Рисунок : C5DM076D

Отсоедините крепление оплетки (18).  
Отделите конец троса управления (17).

Снимите :

- Механизм наружной ручки двери (15)
- Механизм замка двери (16)

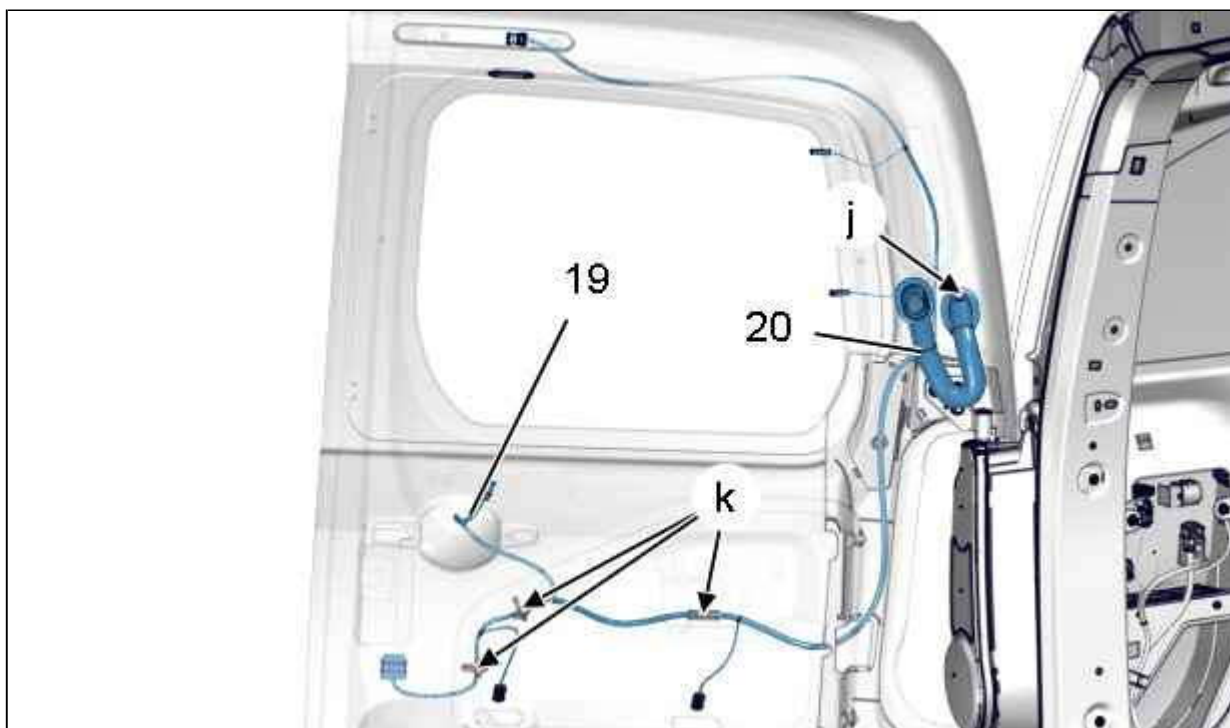


Рисунок : C4BM100D

Отделите : **Жгут проводов задней распашной двери** ⓘ .

Отсоединить :

- Жгут электрических проводов (19) ( в "к")
- Втулка (20) ( в "j")

Отделите : Жгут проводов (19) распашной двери.  
Снимите жгут проводов (19).

### 3.2. Задняя распашная дверь

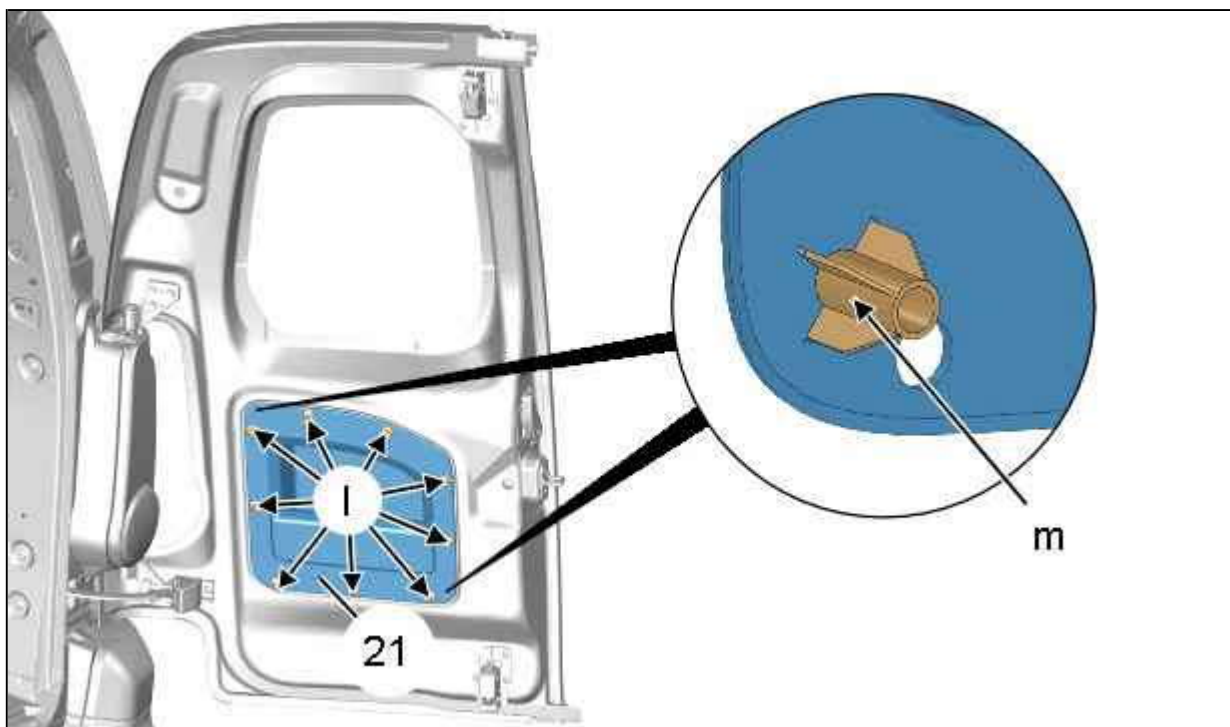


Рисунок : C4BM101D

Открепите крепления ( в "l" ) ; С помощью приспособления [ 1].

Отсоединить панель двери (21) от направляющих ( в "m").

Снимите : Панель двери (21).

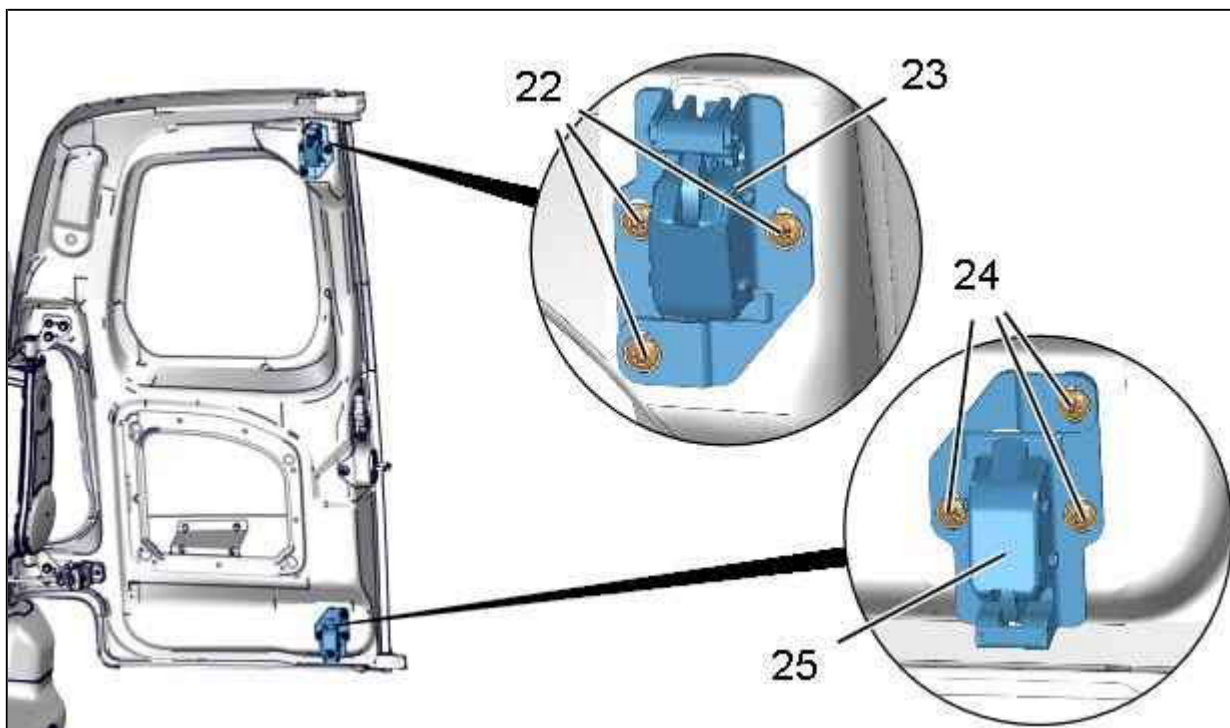


Рисунок : C4BM102D

СНИМИТЕ :

- болтов (22)
- болтов (24)

Отделите :

- Верхний механизм закрывания (23)
- Нижний механизм закрывания (25)

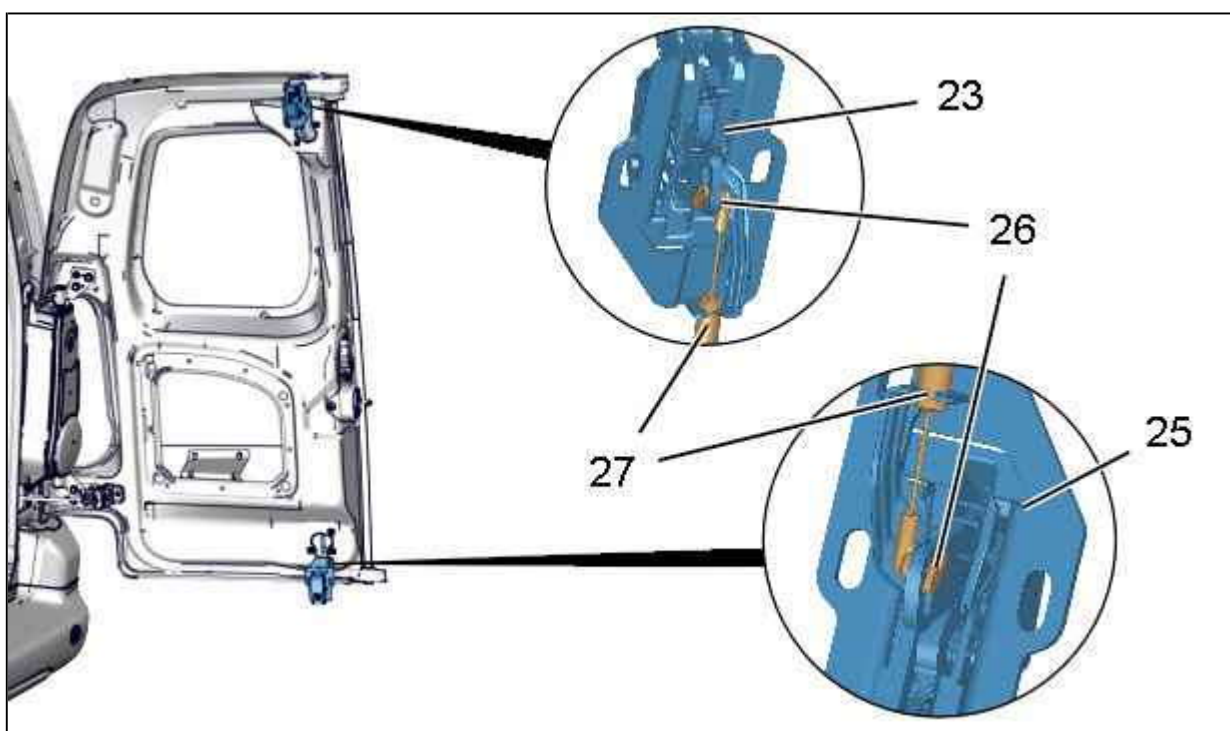


Рисунок : C4BM103D

Отсоединить : Крепление оплетки (27).

Отделите : Концы тросов управления (26).

Снимите :

- Верхний механизм закрывания (23)
- Нижний механизм закрывания (25)

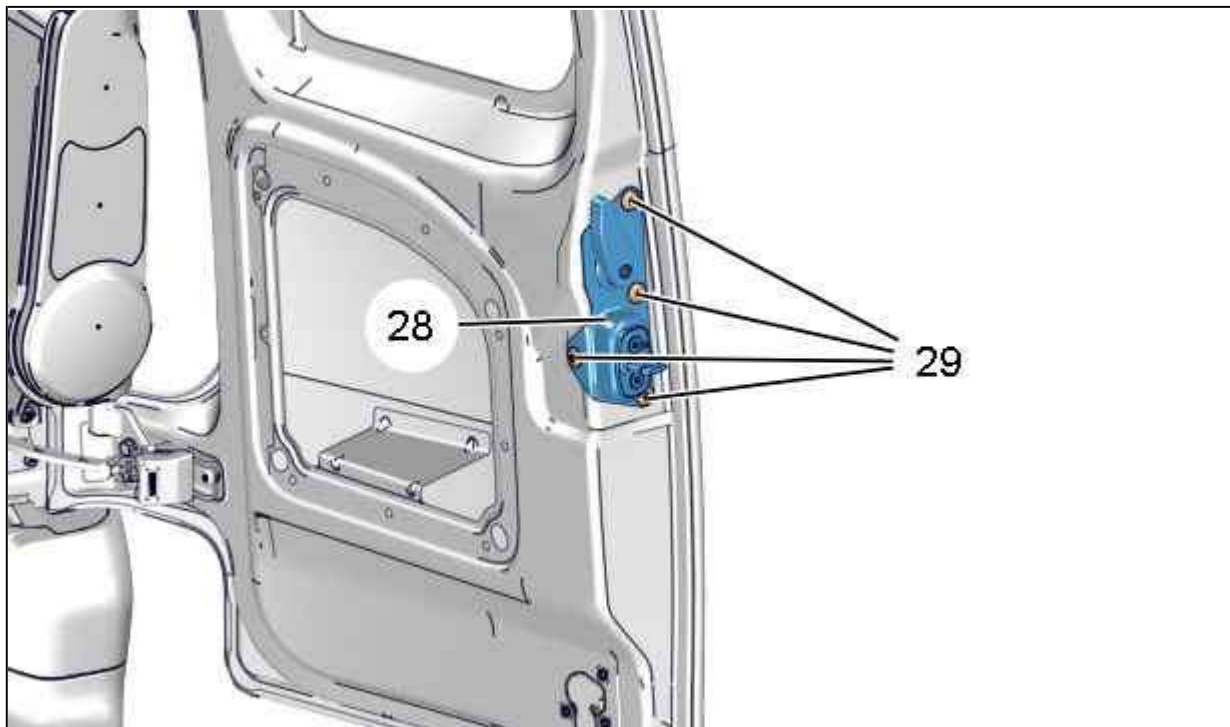


Рисунок : C4BM104D

СНИМИТЕ :

- болтов (29)
- Опору центрального механизма закрытия (28)

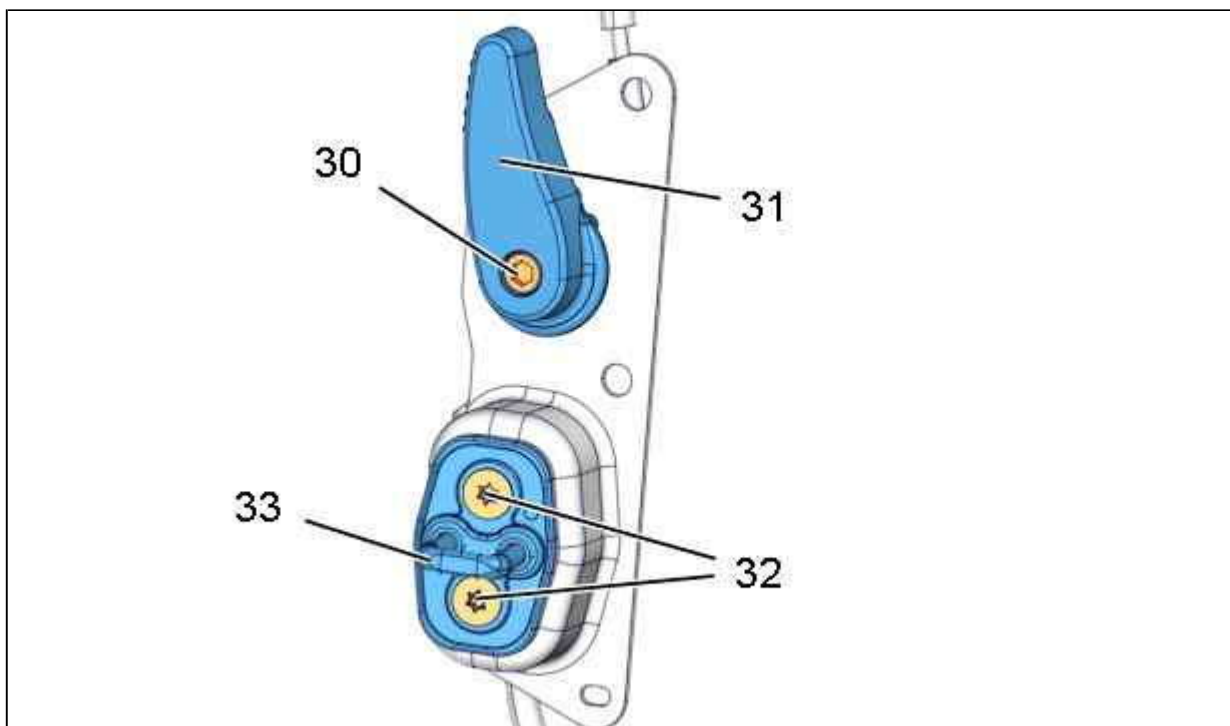


Рисунок : C4BM105D

Снимите :

- Болт (30)
- Рукоятка (31)
- болтов (32)
- Скоба замка (33)

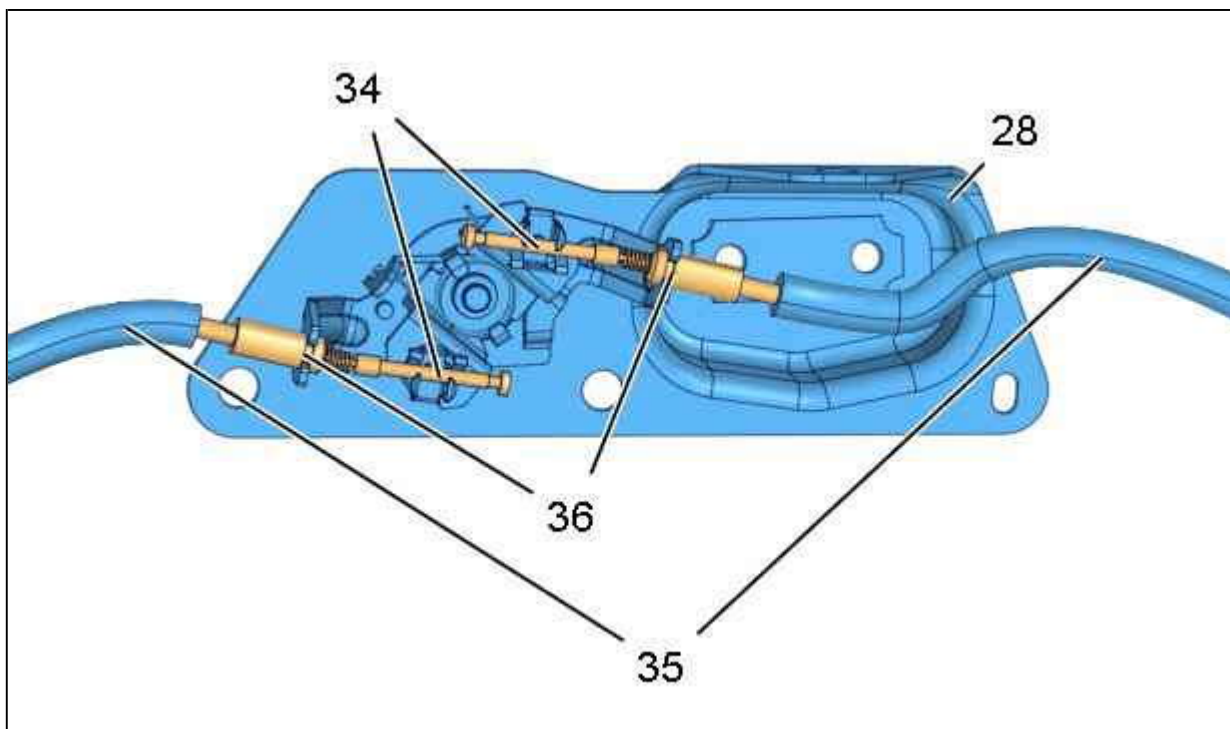


Рисунок : C5DM077D

Отсоедините крепление оплетки (36).

Отделите : Концы тросов управления (34).

Снимите :

- Опору центрального механизма закрытия (28)
- Кабели управления (35)

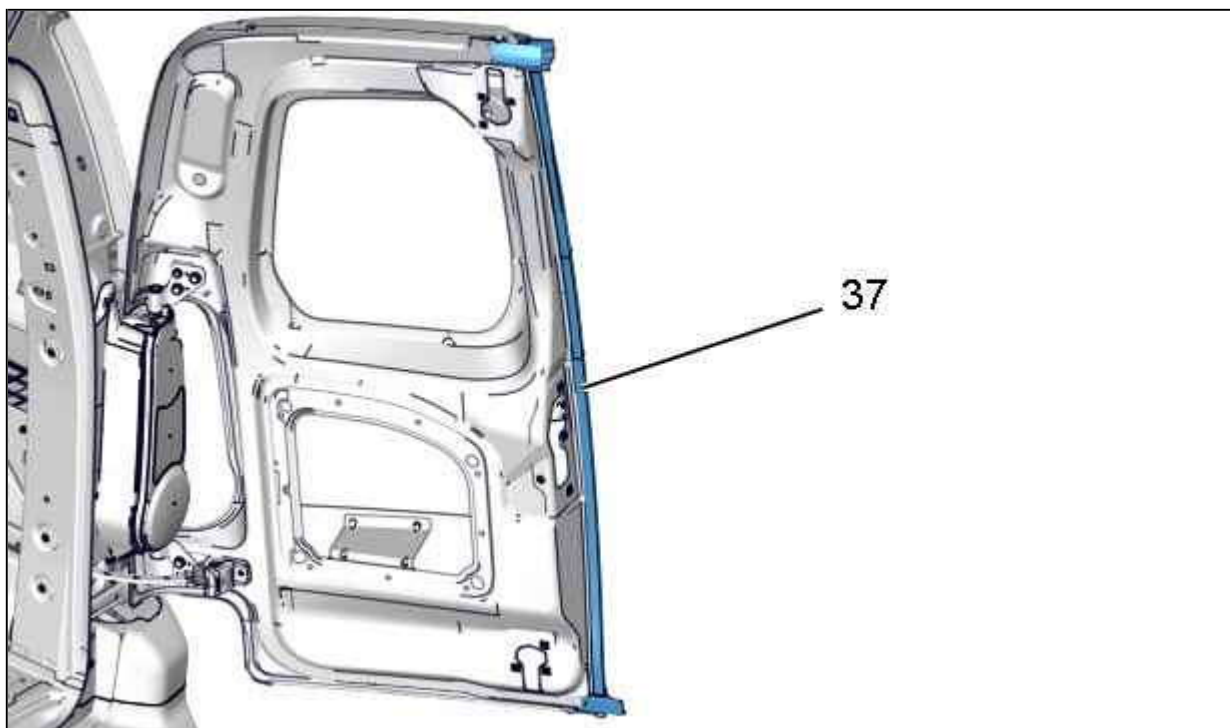


Рисунок : C4BM106D

Снять уплотнитель (37).

#### 4. Сборка

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Проверить состояние фиксаторов, при необходимости, заменить их.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Затяните :

- болтов (9) моментом  $2 \pm 0,3$  дН.м
- Болт (13) моментом  $0,5 \pm 0,1$  дН.м ( в "f" )
- болтов (14) моментом  $1 \pm 0,5$  дН.м
- болтов (22), (24), (29) моментом  $2 \pm 0,3$  дН.м
- Болт (30) моментом  $1 \pm 0,1$  дН.м
- болтов (32) моментом  $2 \pm 0,3$  дН.м

**Выполнить регулировку механизма закрытия (23), (25) и скобы замка (33) ** .

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

Проверьте функционирование различного оборудования

## РАЗБОРКА - СБОРКА : КРЫШКА БАГАЖНОГО ОТДЕЛЕНИЯ

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Инструменты

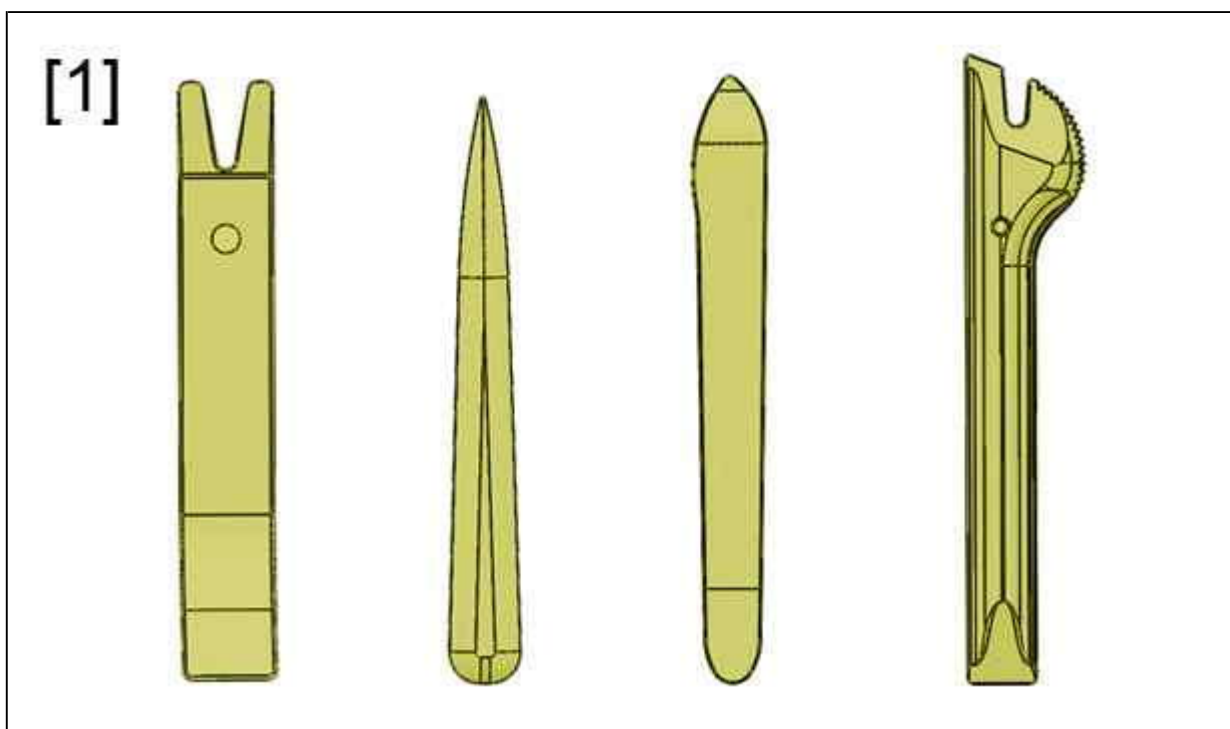


Рисунок : E5AP30WD

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

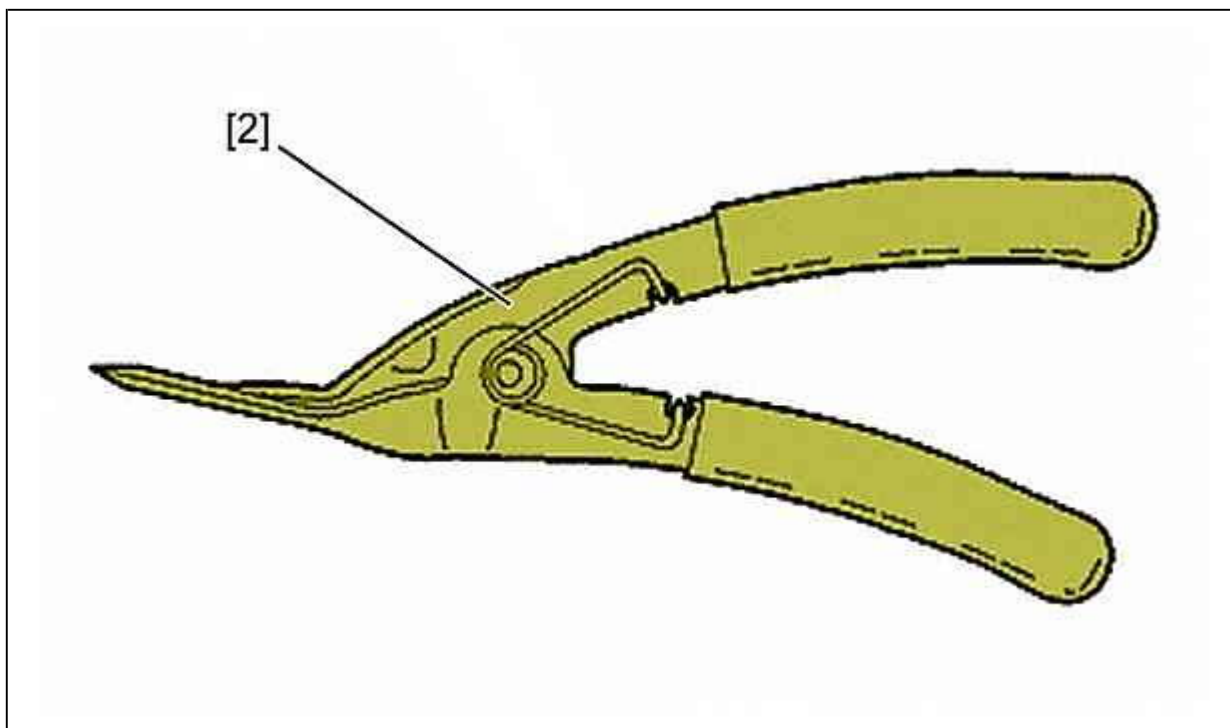


Рисунок : E5AP363D

[2] Съёмник для пластмассовых штырей (-).1311.

## 2. Предварительные операции

Снимите крышку багажника ⓘ .

## 3. Разборка

### 3.1. Накладка крышки багажника (задняя)

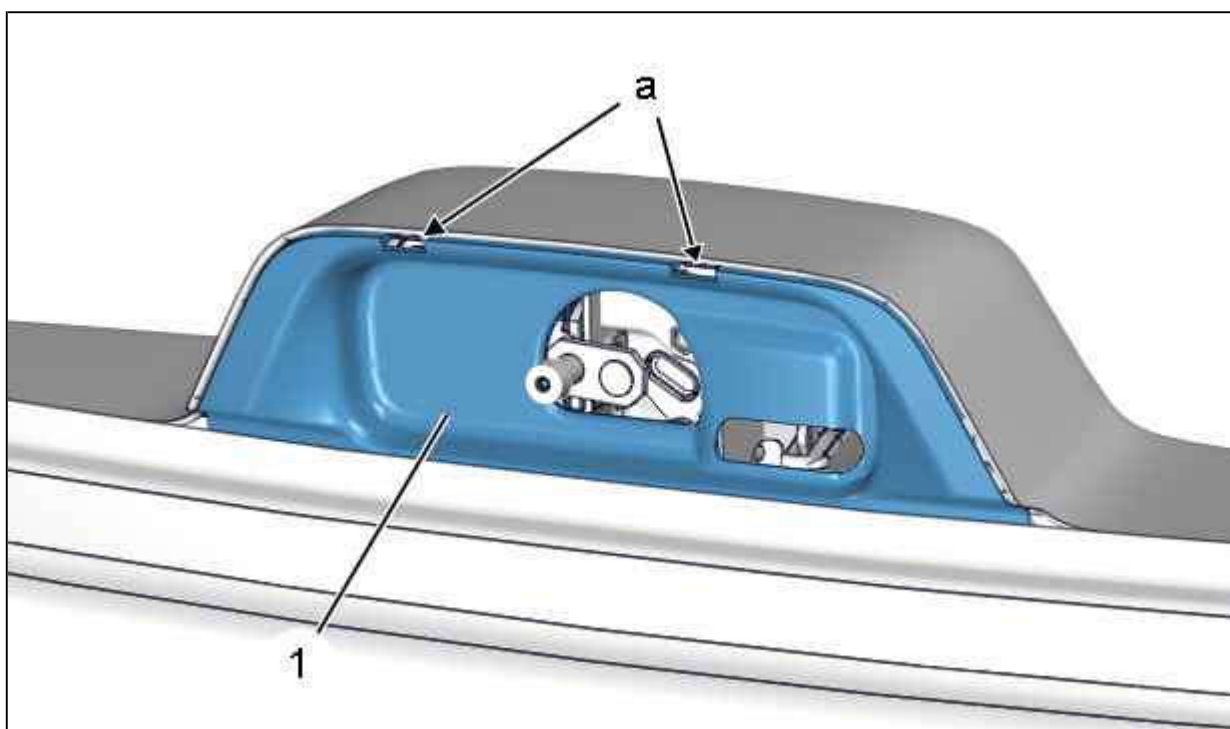


Рисунок : C4BM10CD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В зависимости от комплектации.

Отсоединить крышку (1) ( в "а") ; С помощью приспособления [1].

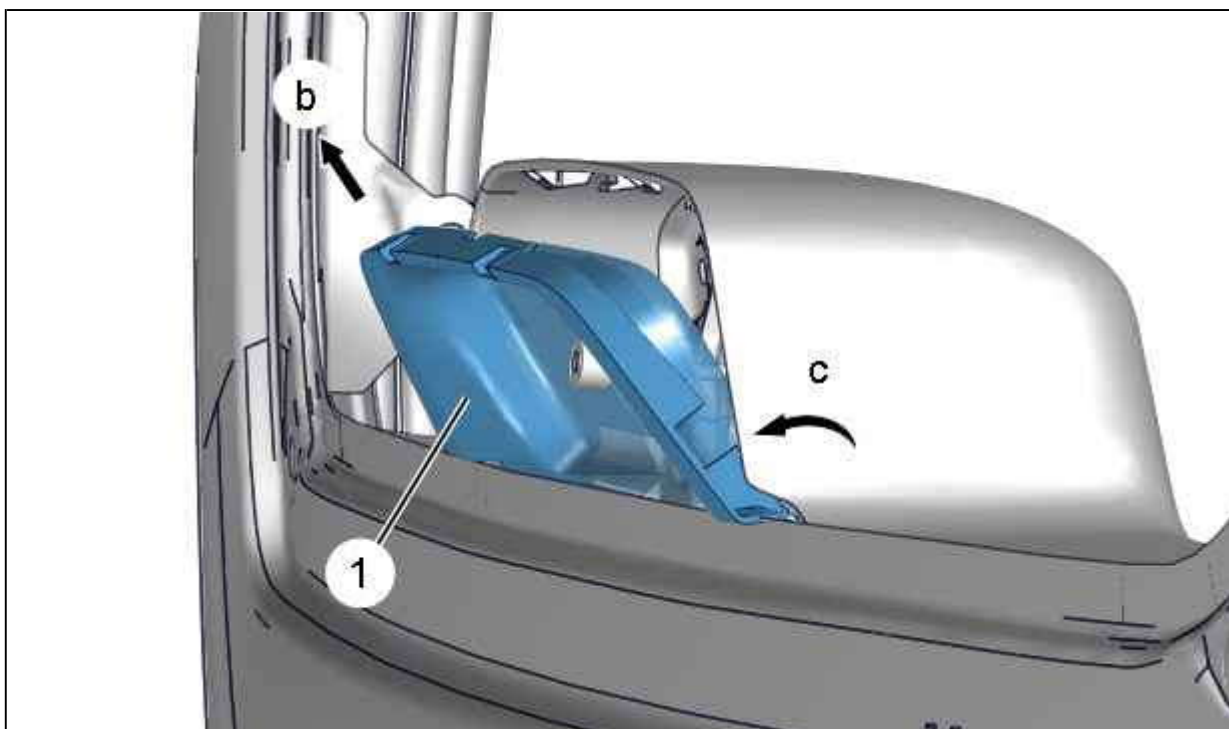


Рисунок : C4BM10DD

Наклонить крышку (1) (Как показано в "с").  
Освободить накладку (1) (Как показано в "b").  
Снять крышку (1).

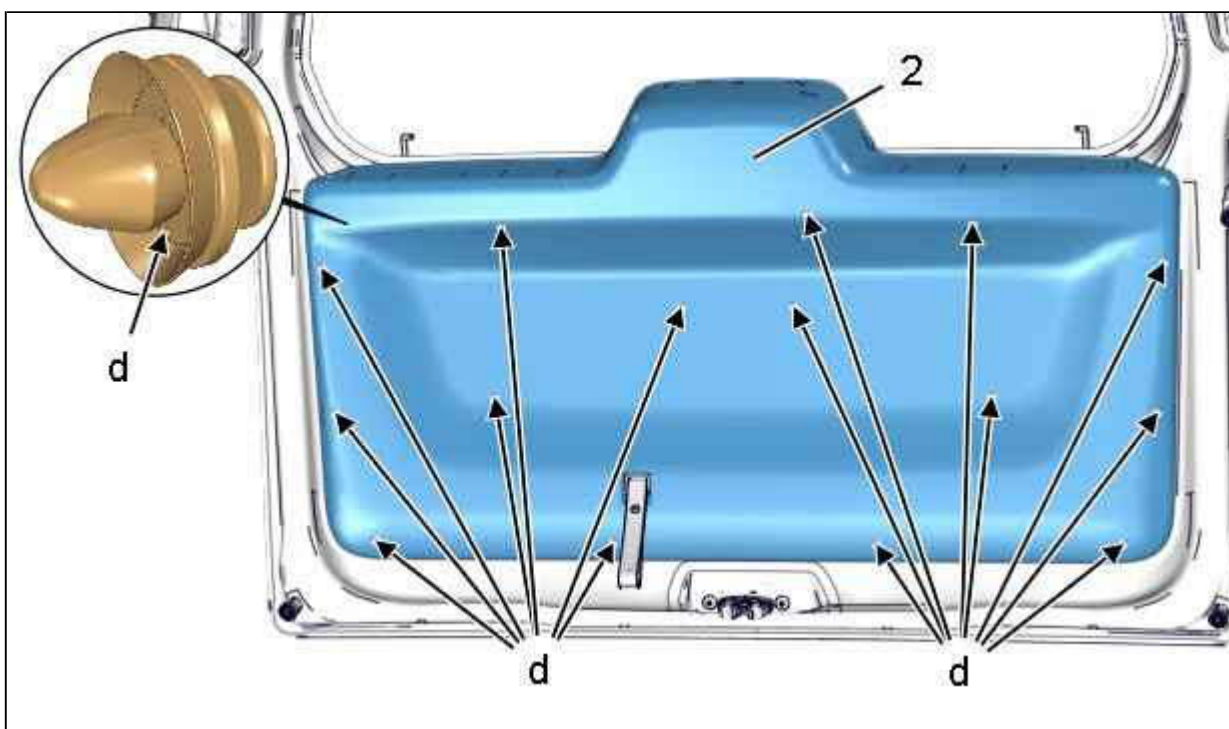


Рисунок : C4BM10ED

Отсоедините фиксаторы ( в "d" ) ; С помощью приспособления [2].  
Отделите ; Снять накладку (2) двери багажного отделения.

### 3.2. Ручка крышки багажника

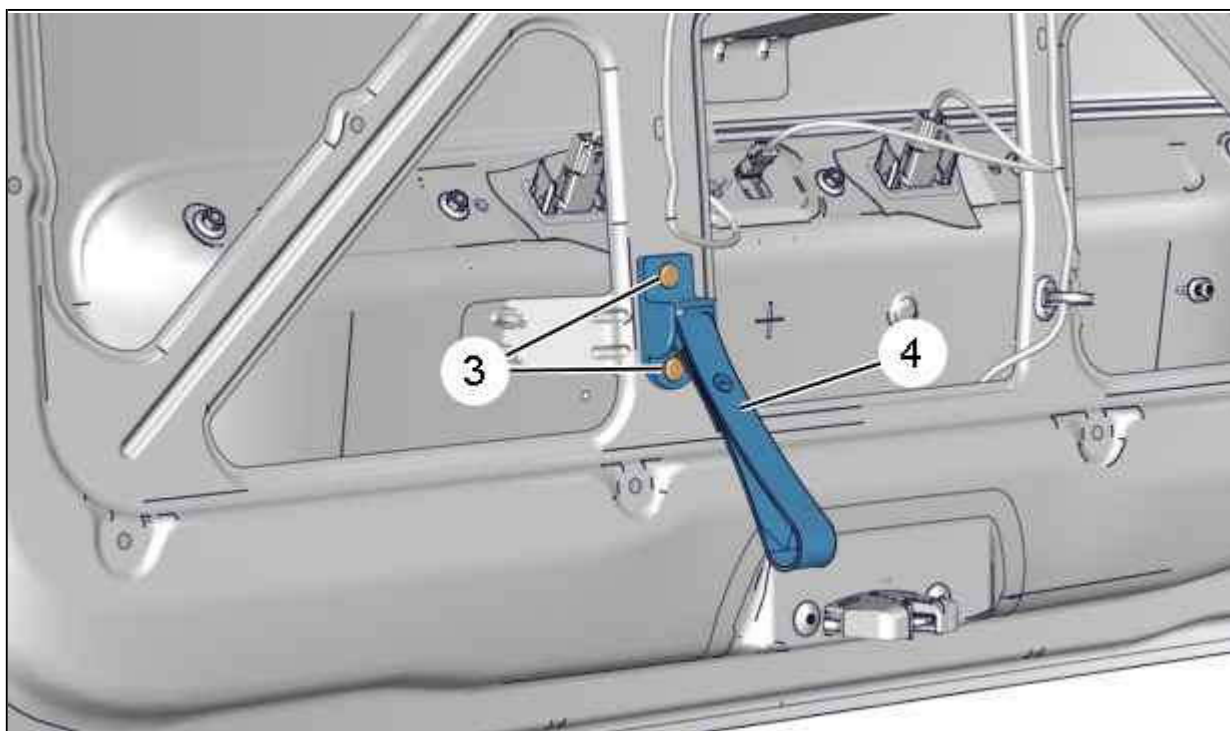


Рисунок : C4BM10FD

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Срезать стержни заклепок , прежде чем начать сверление.

С помощью дрели со сверлом диаметром 4 мм высверлить заклепки (3).  
Снимите : Ручку крышки багажника (4).

### 3.3. Лампа подсветки регистрационного знака

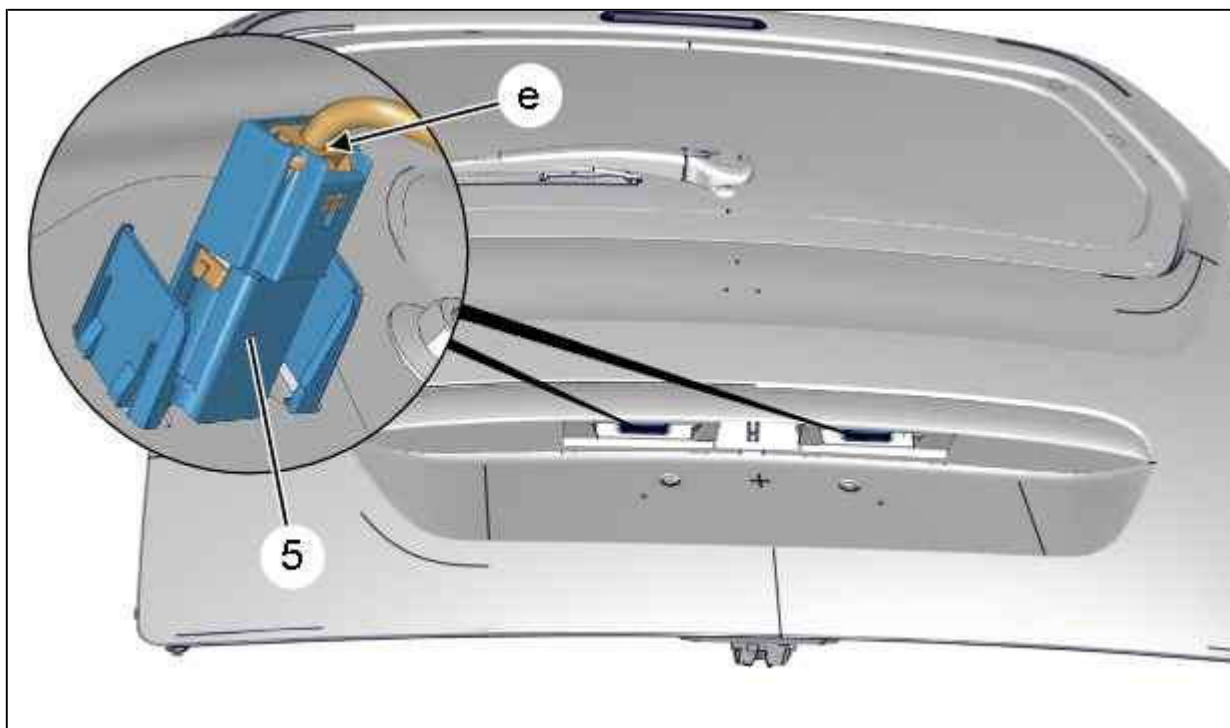


Рисунок : C4BM10GD

Отсоедините разъем ( в "e").  
Отделите ; Снимите фонарь освещения номерного знака(5).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Операция выполняется симметрично.

### 3.4. Кнопка открытия крышки багажника

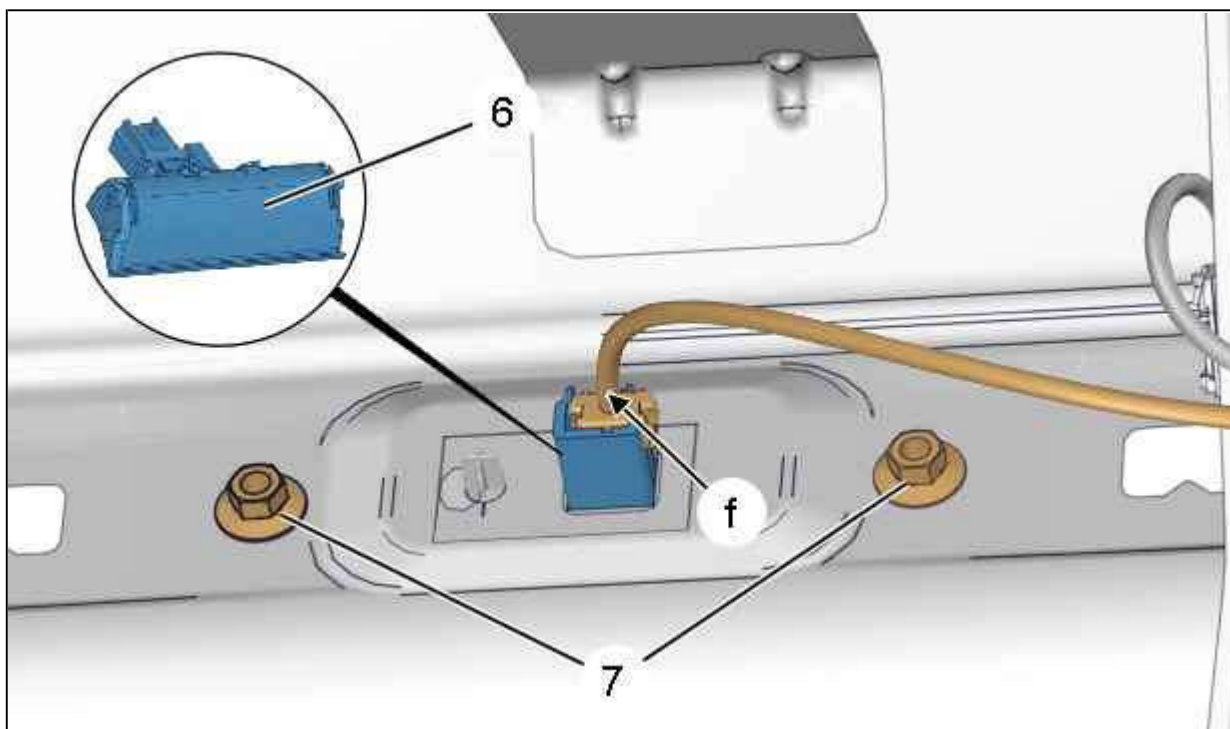


Рисунок : C4BM10HD

Отсоедините разъем ( в "f").

Снять гайк (7).

Отделите ; Снять кнопку открытия крышки багажника (6).

### 3.5. Декоративный элемент номерного знака

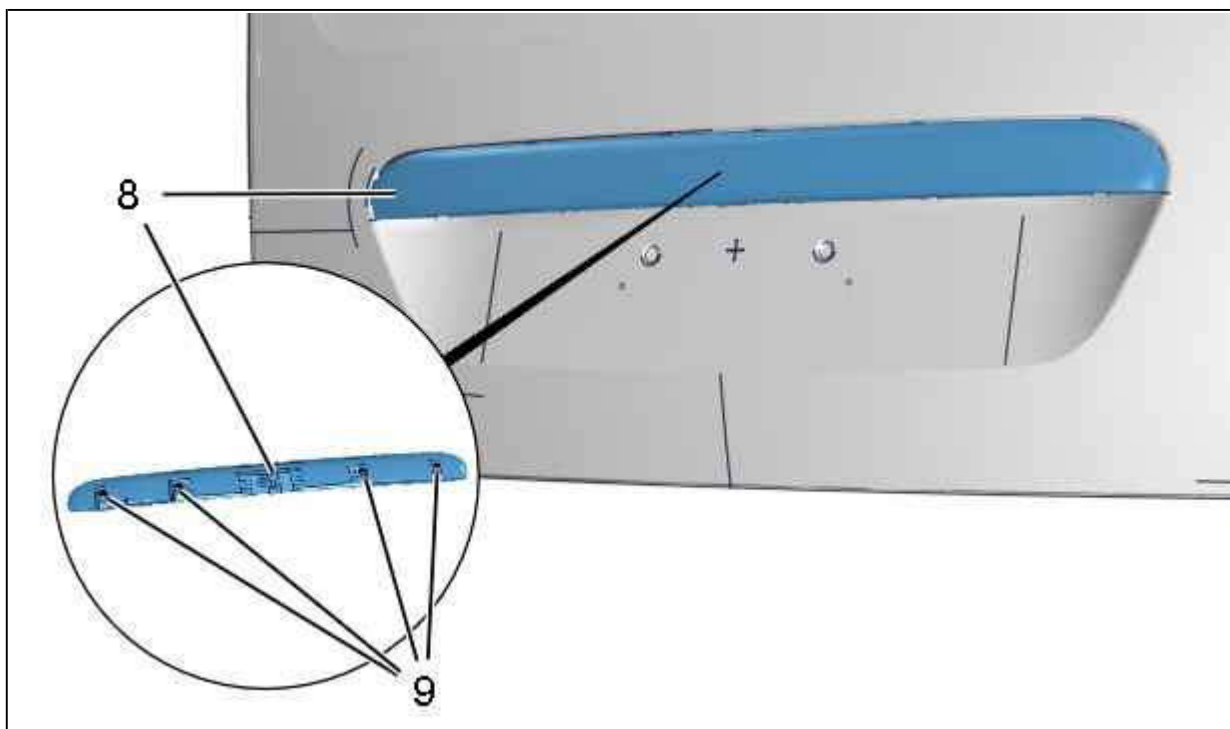


Рисунок : C4BM10JD

Снимите :

- Гайки (9)
- Декоративная рамка (8) номерного знака

### 3.6. упор

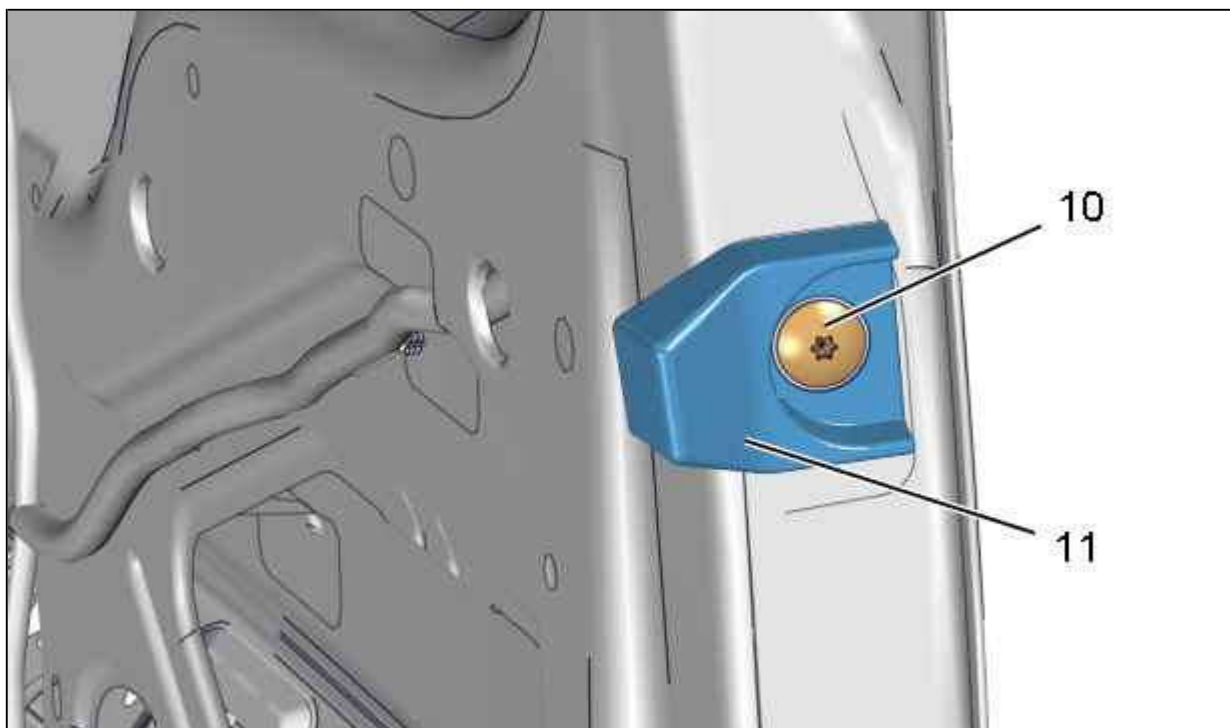


Рисунок : C4BM10KD

Снимите :

- Болт (10)
- Верхний упор (11)

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Операция выполняется симметрично.

### 3.7. Третий стоп-сигнал двери багажного отделения

Снимите : **Третий стоп-сигнал двери багажного отделения**  .

### 3.8. Замок крышки багажника

Снимите : **Замок задней откидной двери**  .

### 3.9. Механизм стеклоочистителя двери багажного отделения

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В зависимости от комплектации.

Снимите : **Механизм стеклоочистителя двери багажного отделения**  .

### 3.10. Неподвижное стекло крышки багажника

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В зависимости от комплектации.

Снимите : **Неподвижное стекло крышки багажника**  .

### 3.11. Подвижное стекло крышки багажника

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В зависимости от комплектации.

Снимите : **Подвижное стекло крышки багажника**  .

### 3.12. замок открывающегося стекла двери багажного отделения

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В зависимости от комплектации.

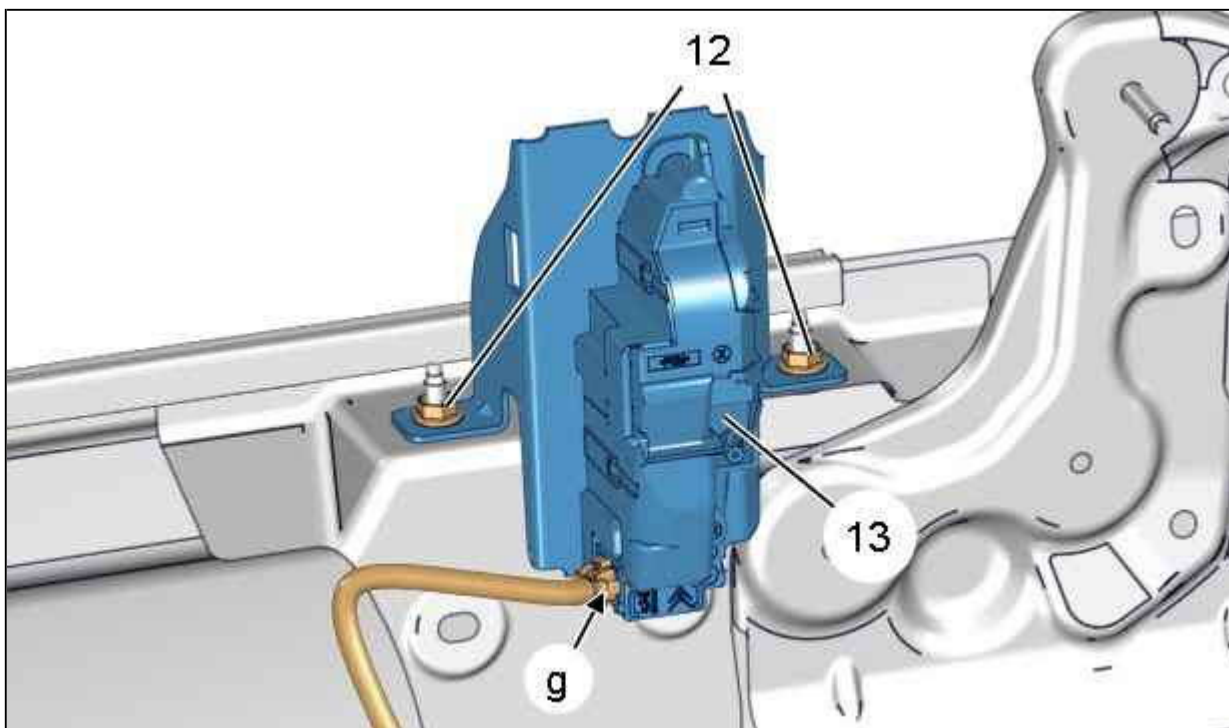


Рисунок : C4BM10LD

Отсоедините разъем ( в "g").

Снимите :

- Гайки (12)
- Замок открывающегося стекла двери багажного отделения (13) (С кронштейном)

### 3.13. Петли подвижного стекла двери багажного отделения

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В зависимости от комплектации.

Снимите : **Петли подвижного стекла двери багажного отделения**  .

### 3.14. Монограмма на крышке багажника

Снимите : **Монограммы с двери багажного отделения**  .

### 3.15. Электрический жгут (Крышка багажного отделения )

Снимите : **Жгут электрических проводов**  (Крышка багажного отделения ) .

## 4. Сборка

**ВНИМАНИЕ** : Систематически заменять неисправные фиксаторы.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Моменты затяжки :

- гайки (7), (12) моментом 1 дН.м
- Затянуть болты (10) моментом 0,5 дНм

## 5. Дополнительные операции

**Установите крышку багажника**  .

Проверьте функционирование различного оборудования

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : ЗАДНИЙ БРЫЗГОВИК

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Рекомендуемое оборудование

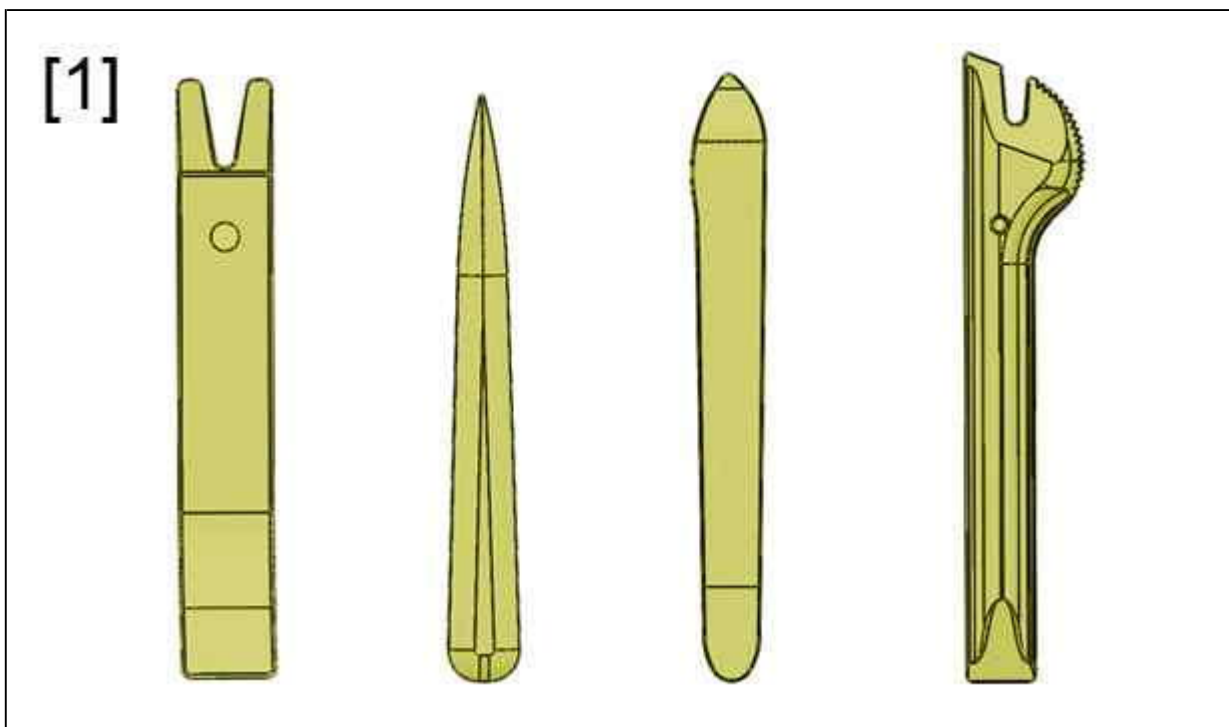


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Предварительные операции

Снимите заднее колесо.

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Установить автомобиль на двухстоечный подъемник (для облегчения работы).

### 3. Снятие

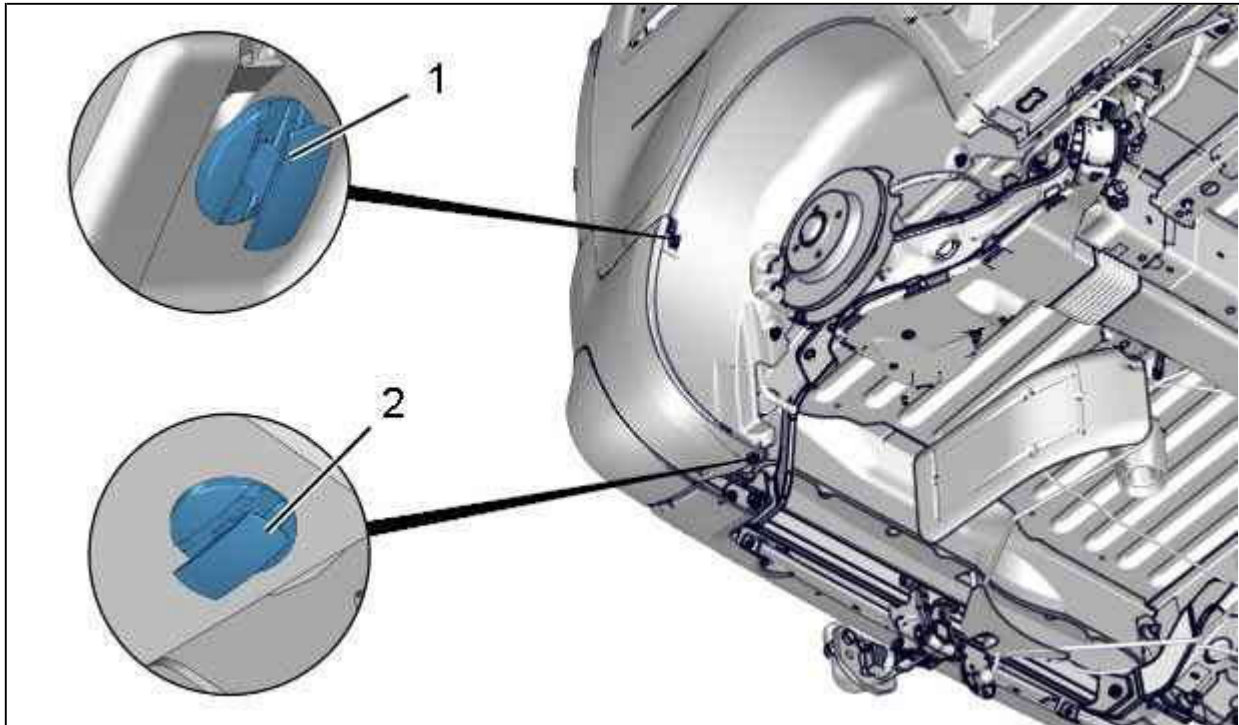


Рисунок : C4BM0TTD

Разблокировать : фиксаторов (1), (2) ; С помощью приспособления [1].  
Снять фиксаторы (1), (2).

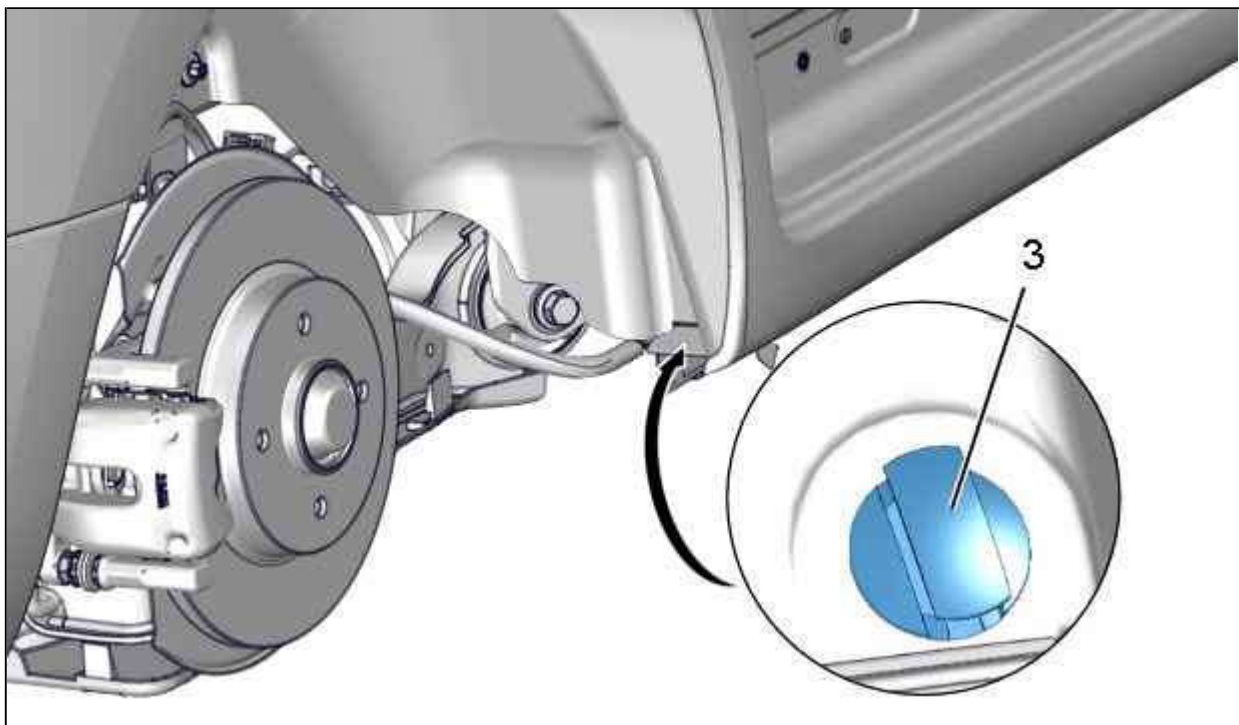


Рисунок : C4BM0TUD

Раскрыть фиксатор ((3)) ; С помощью приспособления [1].  
Снять фиксатор (3).

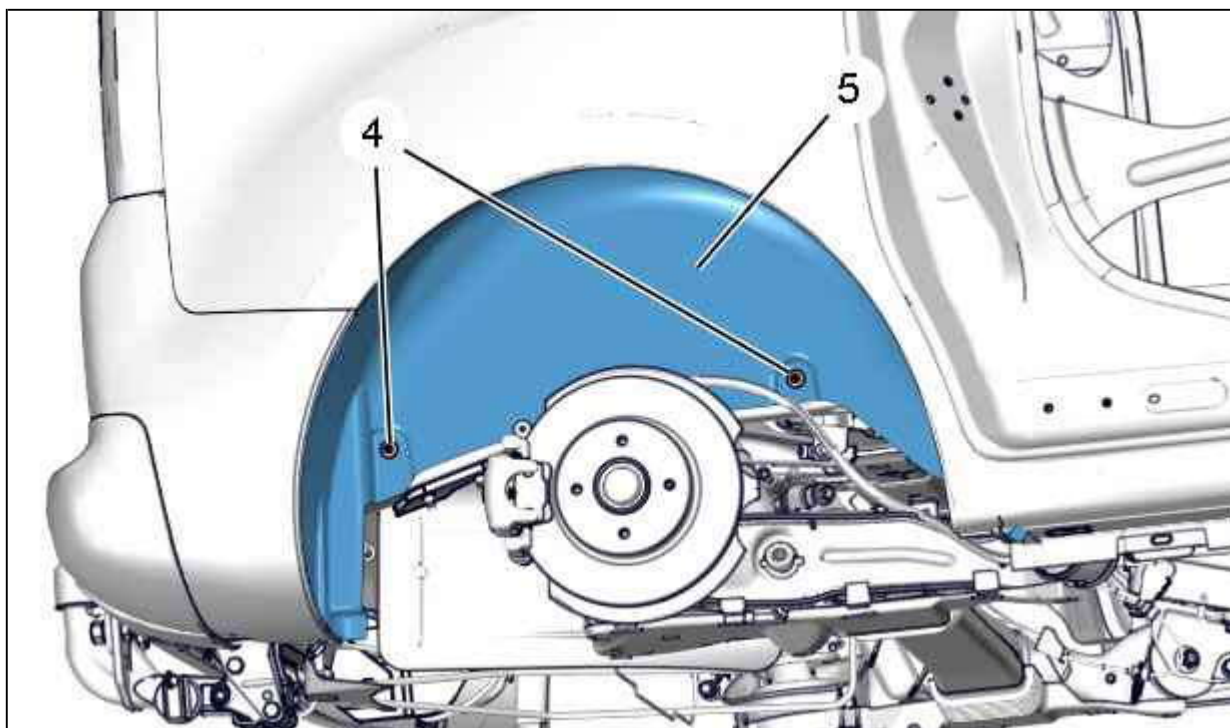


Рисунок : C4BM0TVD

Снять гайку (4).

Освободите задний брызговик (5) ; С помощью приспособления [1].

Снимите задний брызговик (5).

#### 4. Установка

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Периодически заменяйте неисправные скобки.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке

Опустите автомобиль на землю.

Затянуть колесные болты :

- Алюминиевый колесный диск : Затяжка моментом  $9 \pm 9,2$  дН.м
- Стальной штампованный колесный диск : Затяжка моментом  $10 \pm 10,2$  дН.м

## ЗАМЕНА : ЖЕЛОБ ЗАДНЕГО КРЫЛА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

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

### 1. Информация

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

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

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

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

### 2. Рекомендуемое оборудование

Производите операцию с использованием одной из следующих систем.

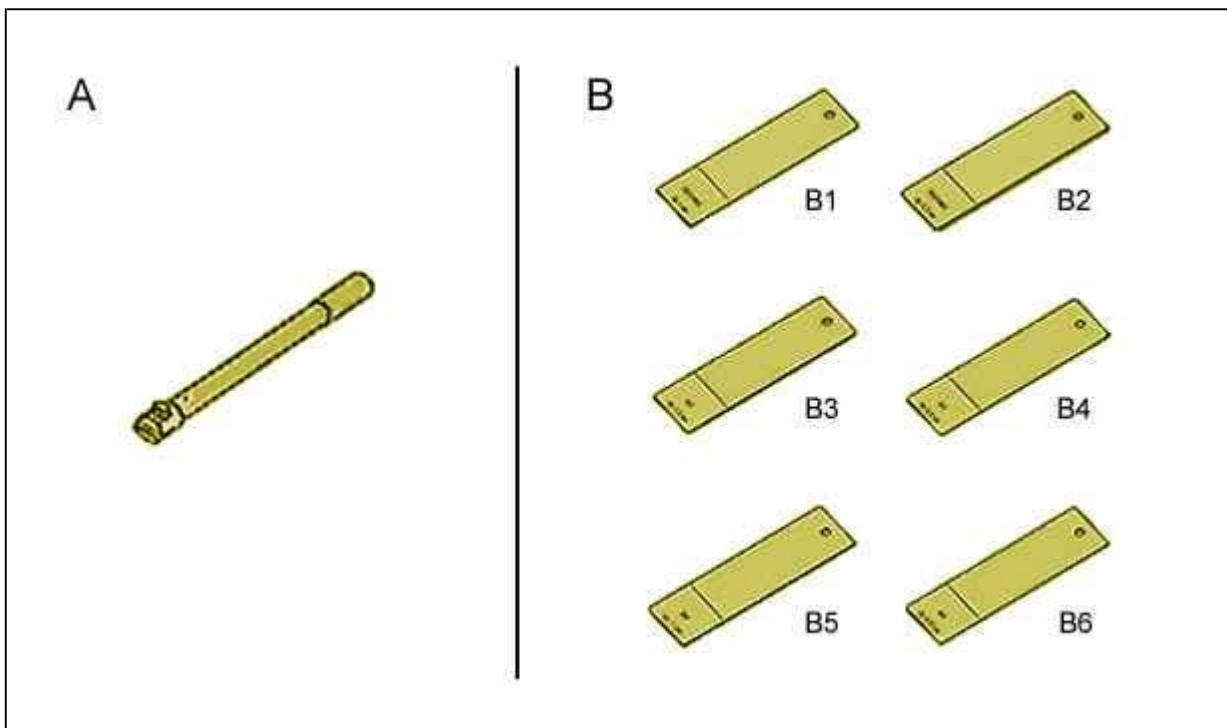


Рисунок : E5AP35MD

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

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

### 3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею .

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

Отделите жгуты проводов.

#### 4. Локализация : Желоб заднего крыла

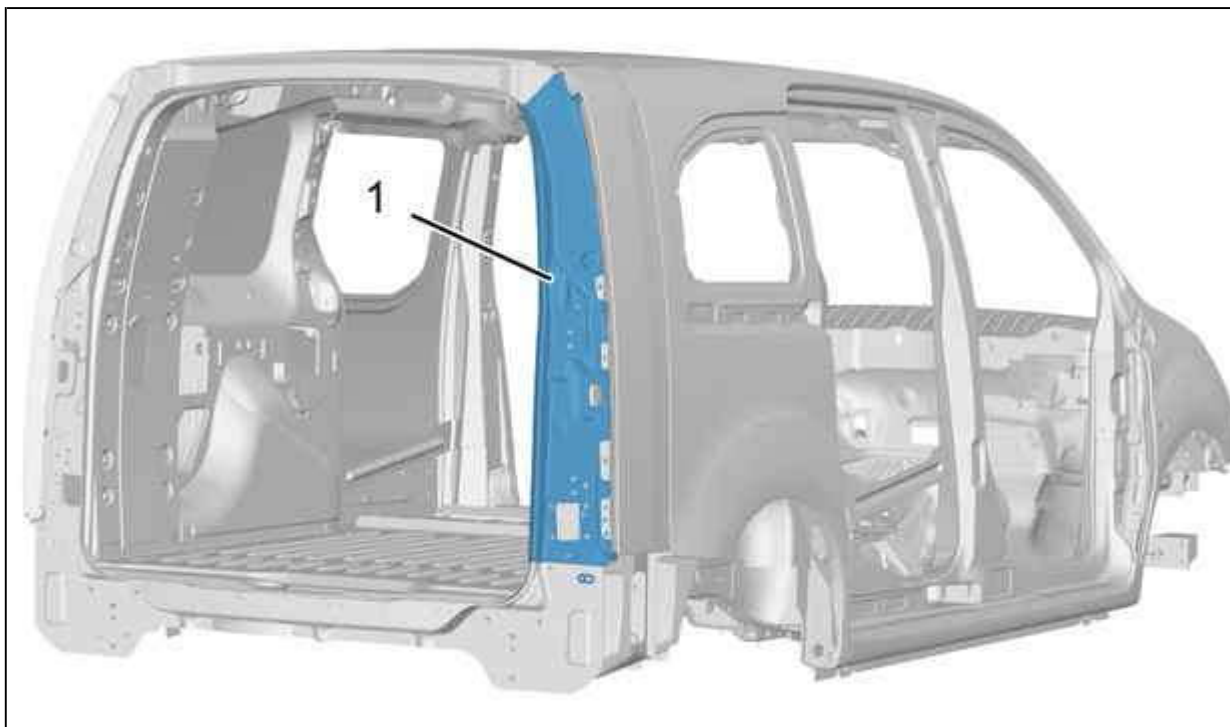


Рисунок : С4ЕМ09ЗD

Метка	Обозначение
(1)	Желоб заднего крыла

#### 5. Идентификация : Желоб заднего крыла

##### 5.1. Состав : Желоб заднего крыла

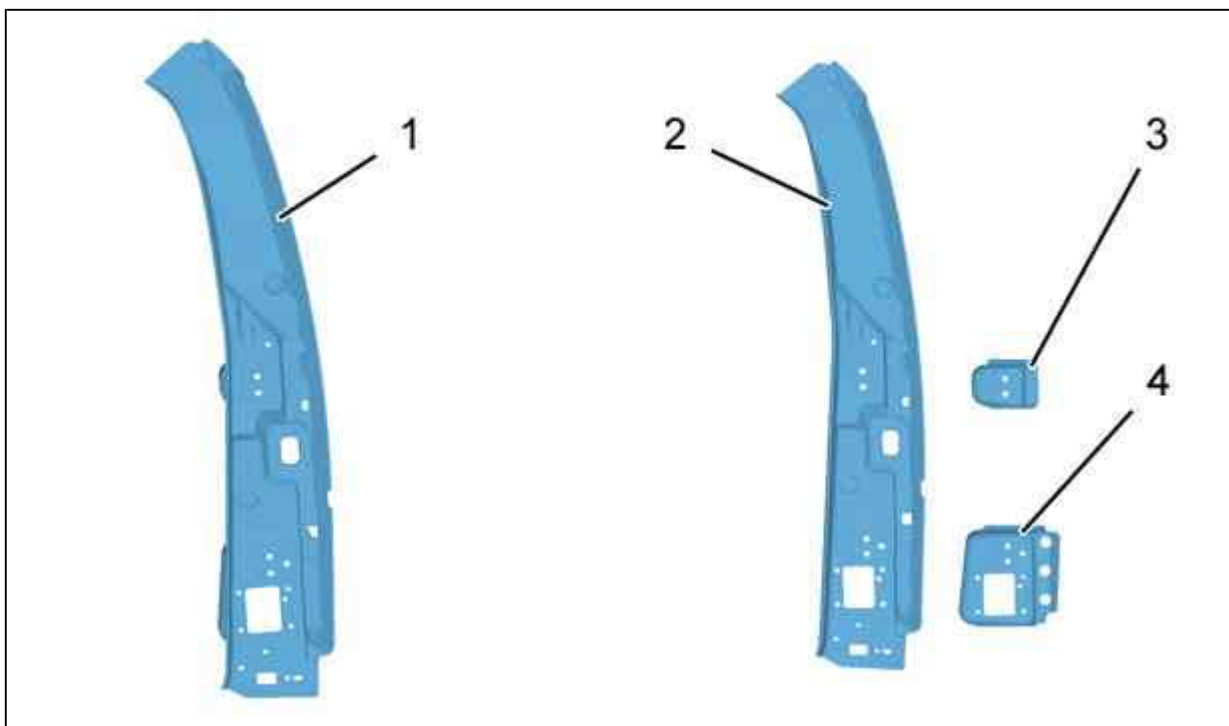


Рисунок : C4BM0RWD

(1) Желоб заднего крыла в сборе.

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(2)	Желоб заднего крыла	0,77	HLE (*)
(3)	Усилитель верхнего шарнира распашной двери	2,00	THLE (**)
(4)	Усилитель нижнего шарнира распашной двери	2,00	UHLE (***)

## 5.2. Идентификация прилегающих частей

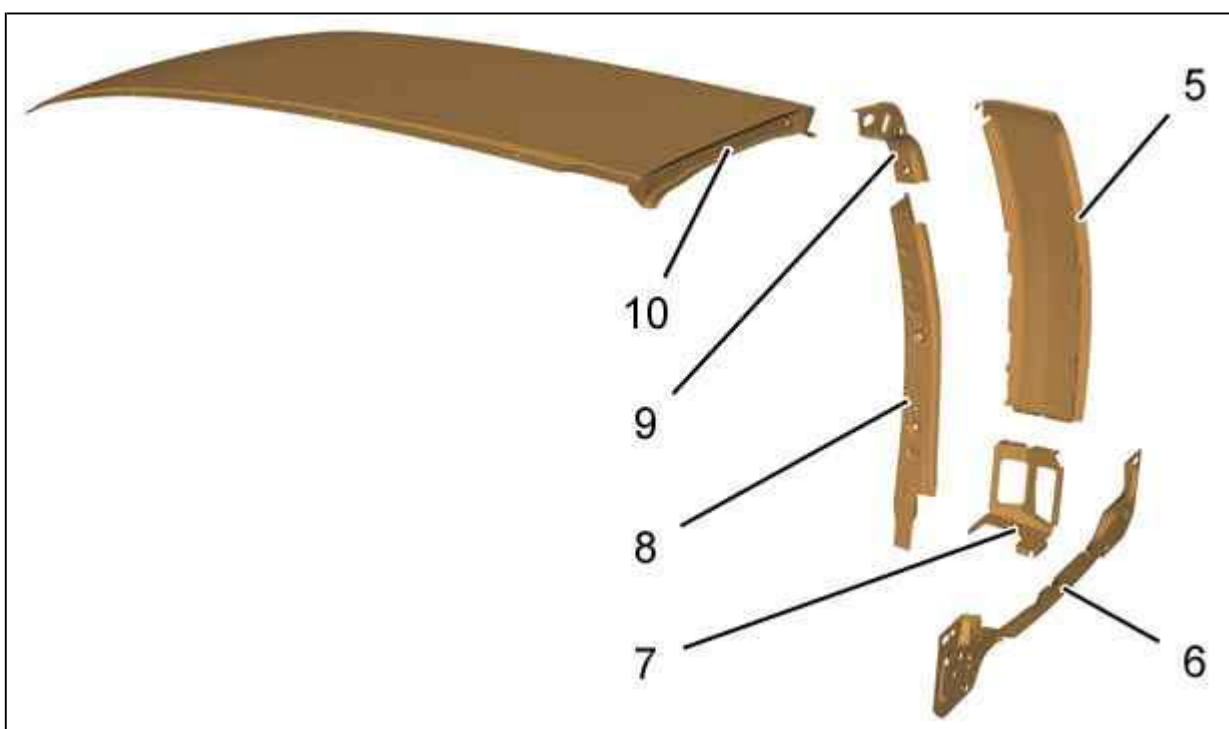


Рисунок : C4BM0RXD

Метка	Обозначение	Толщина (мм)	Характер/классификация
(5)	Удлинитель панели со стороны салона	0,67	Мягкая сталь
(6)	Задняя панель	0,87	Мягкая сталь
(7)	Удлинитель внутренней панели заднего крыла	0,97	Мягкая сталь
(8)	Стойка крышки багажника	0,77	HLE(*)
(9)	Верхняя накладка стойки задней откидной двери	1,47	HLE (*)
(10)	Крыша	0,67	Мягкая сталь

## 6. Подготовка : Желоб заднего крыла

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

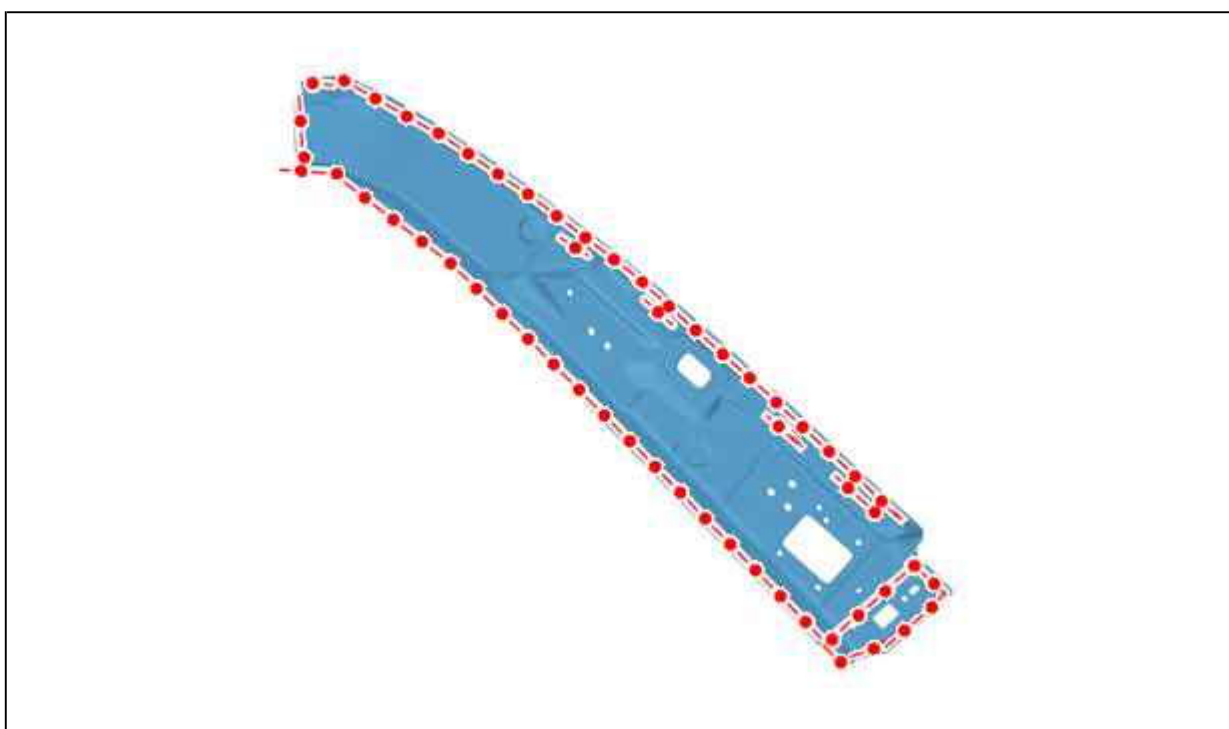


Рисунок : C4BM0RYD

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 7. Резка элемента на кузове

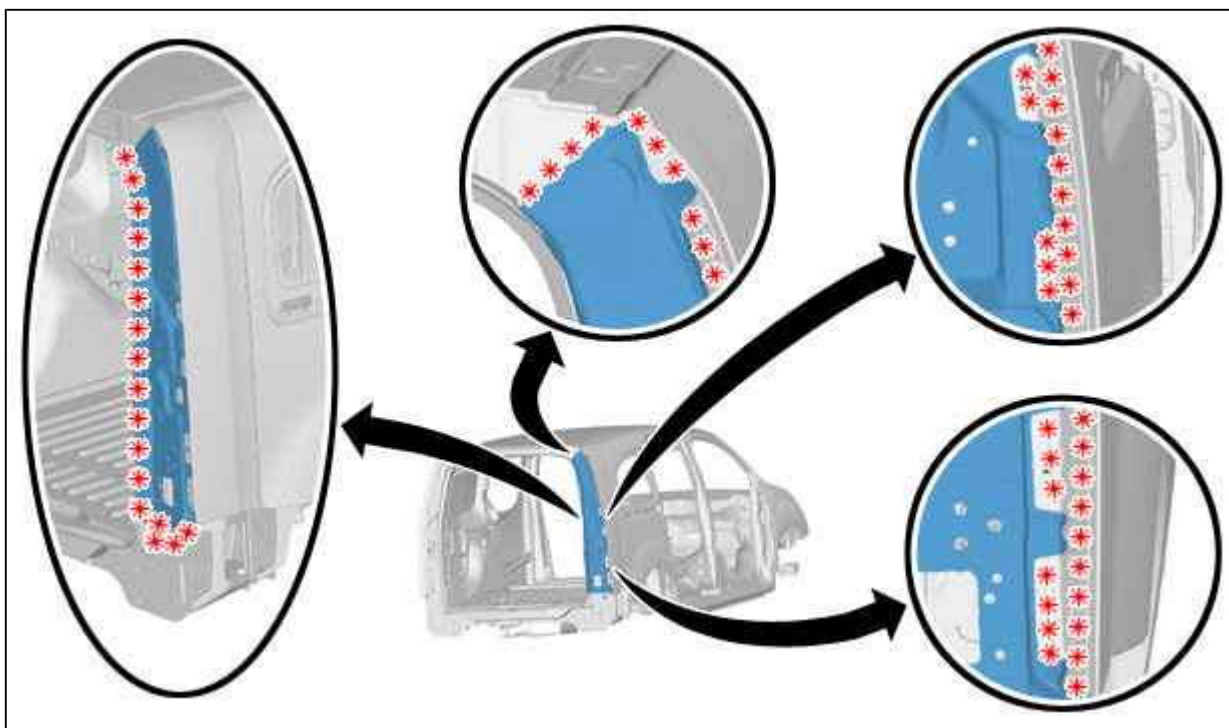


Рисунок : C4BM0RZD

Разметить и вырезать точки сварки.

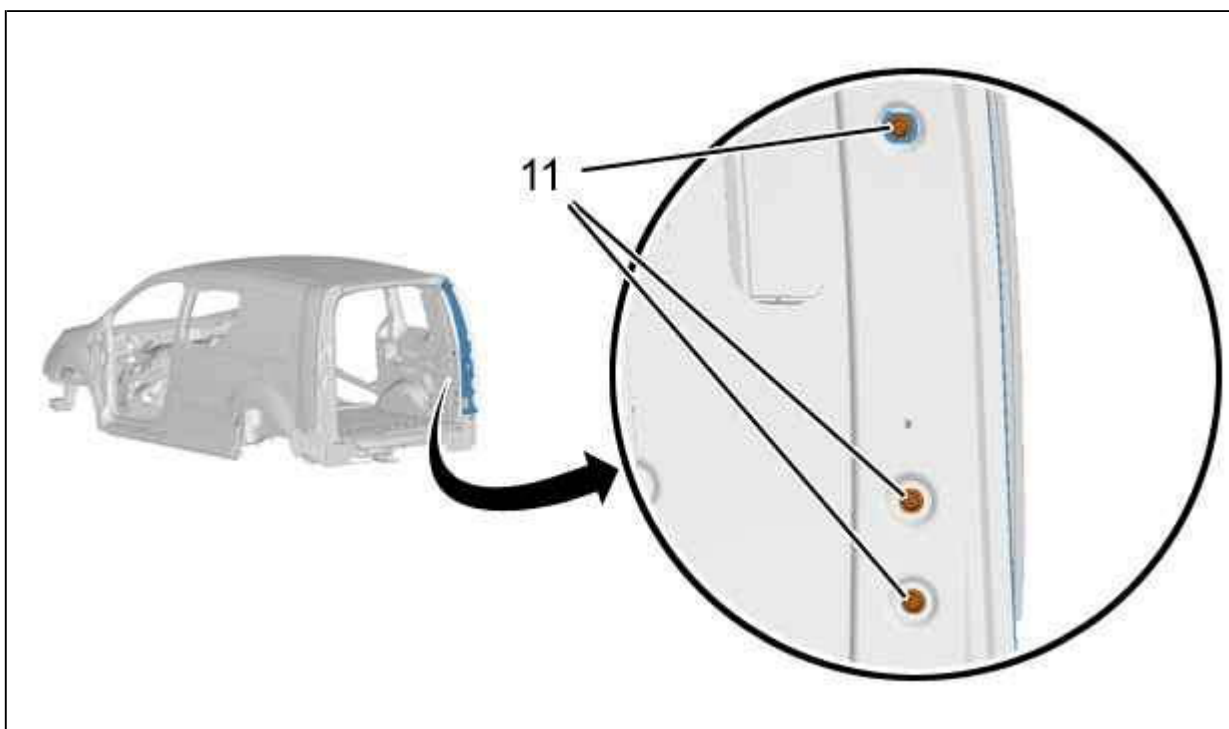


Рисунок : C4BM0S0D

Снимите : 3 винта (11) крепления усилителей верхней и нижней петли.  
Снимите : Желоб заднего крыла .

## 8. Очистка и подготовка кузова

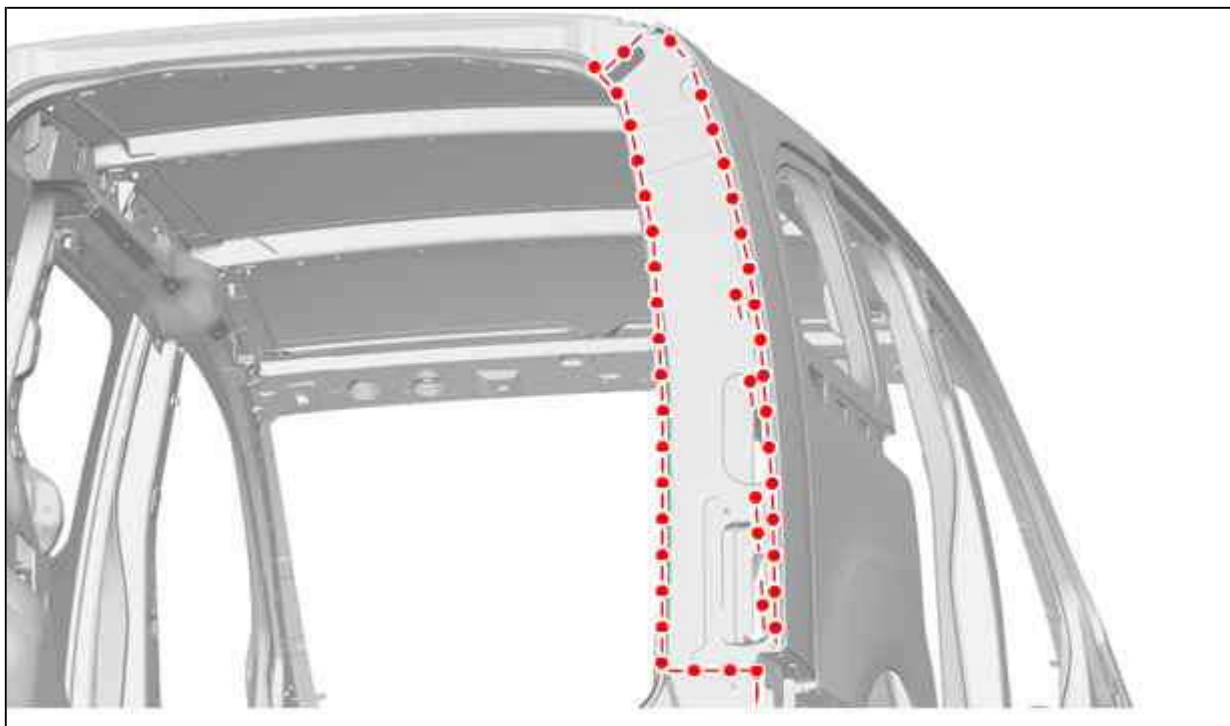


Рисунок : C4BM0S1D

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

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

## 9. Подгонка

Расположить : Желоб заднего крыла .

Установите : 3 винта (11) крепления усилителей верхней и нижней петли.

Установить элементы, обеспечивающие подгонку.

Проверьте зазоры и выравнивание.

Удерживать элемент на месте.

## 10. Сварка

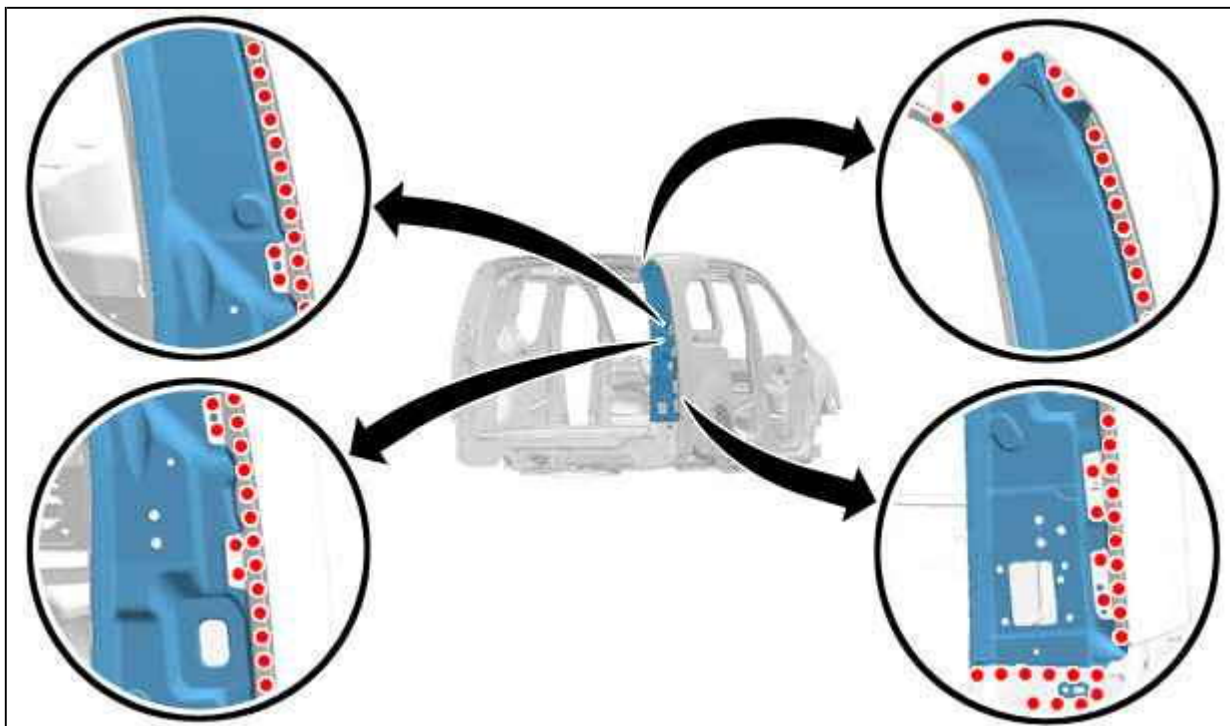


Рисунок : C4BM0S2D

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

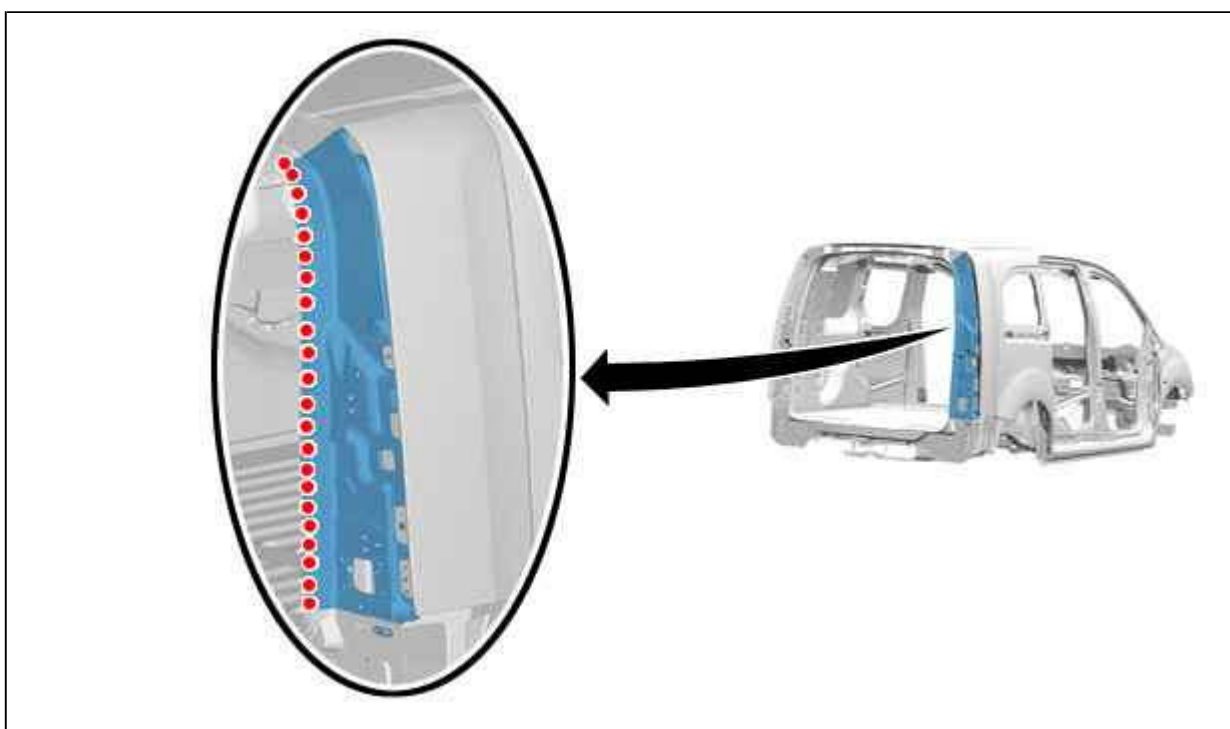


Рисунок : C4BM0S3D

Приварить точками сварки.

## 11. Герметичность - защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенные зоны.

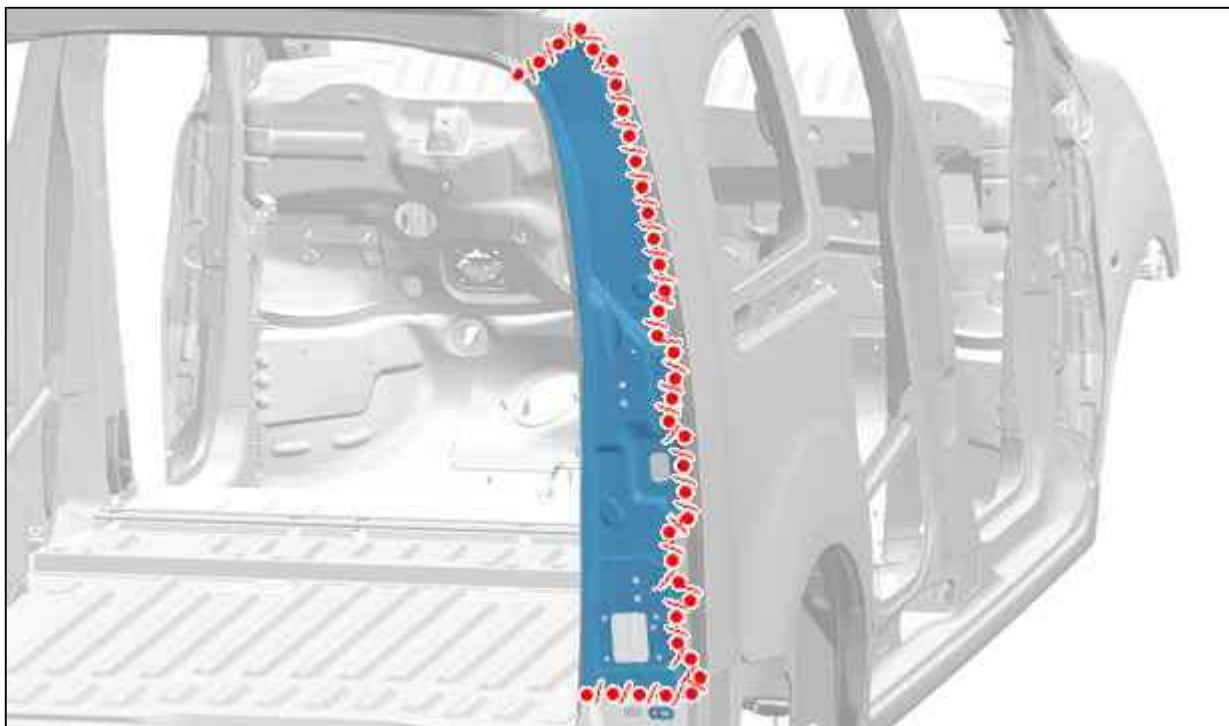


Рисунок : C4BM0S4D

Нанести герметик ( индекс "А1").

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "С5" в зоне проведения ремонта.

## 12. Дополнительные операции

Снимите электропроводку и съёмные элементы.

## 13. Повторная инициализация

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.

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

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : СТЕКЛО БОКОВИНЫ

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Для следующих операций необходимо использовать защитные перчатки и очки.

### 1. Оборудование

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

Презентация :

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

### 2. Снятие

Открыть боковую сдвижную дверь.

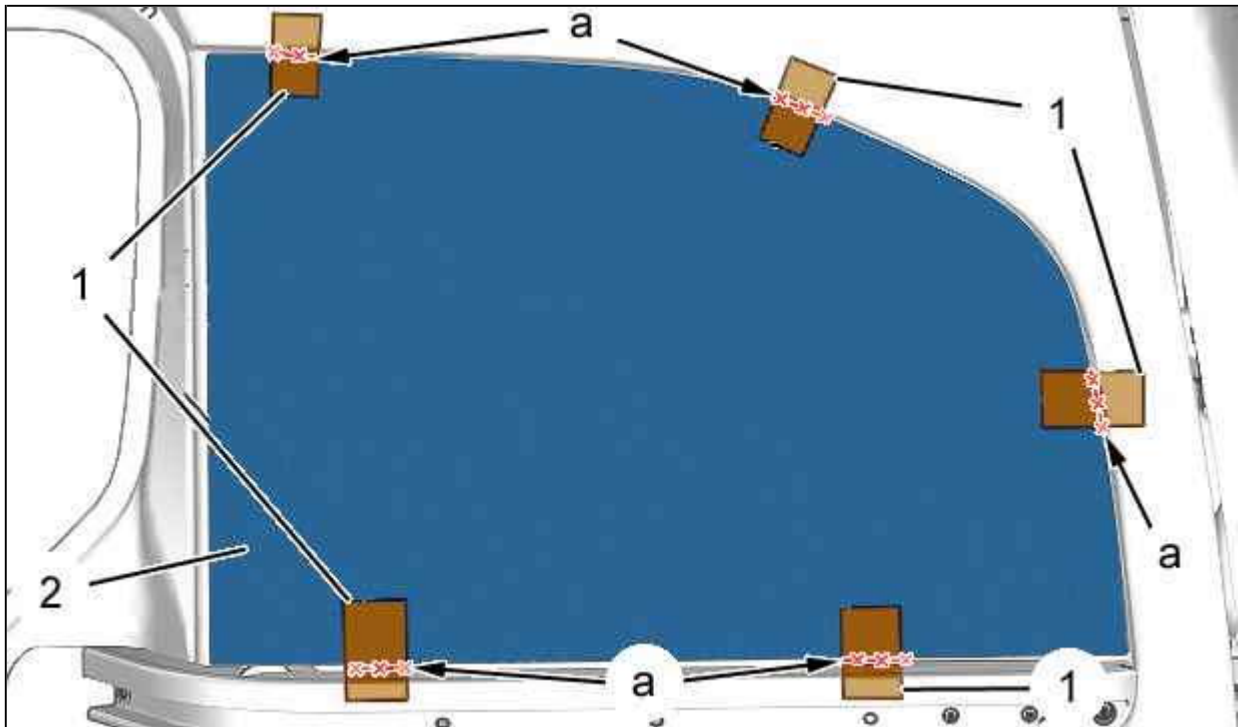


Рисунок : C5CM059D

**ПРИМЕЧАНИЕ** : В случае повторного использования стекла задней боковины кузова (2) наложите отрезки клейкой ленты (1) и разрежьте их (Как показано выше) ( в "а" ).

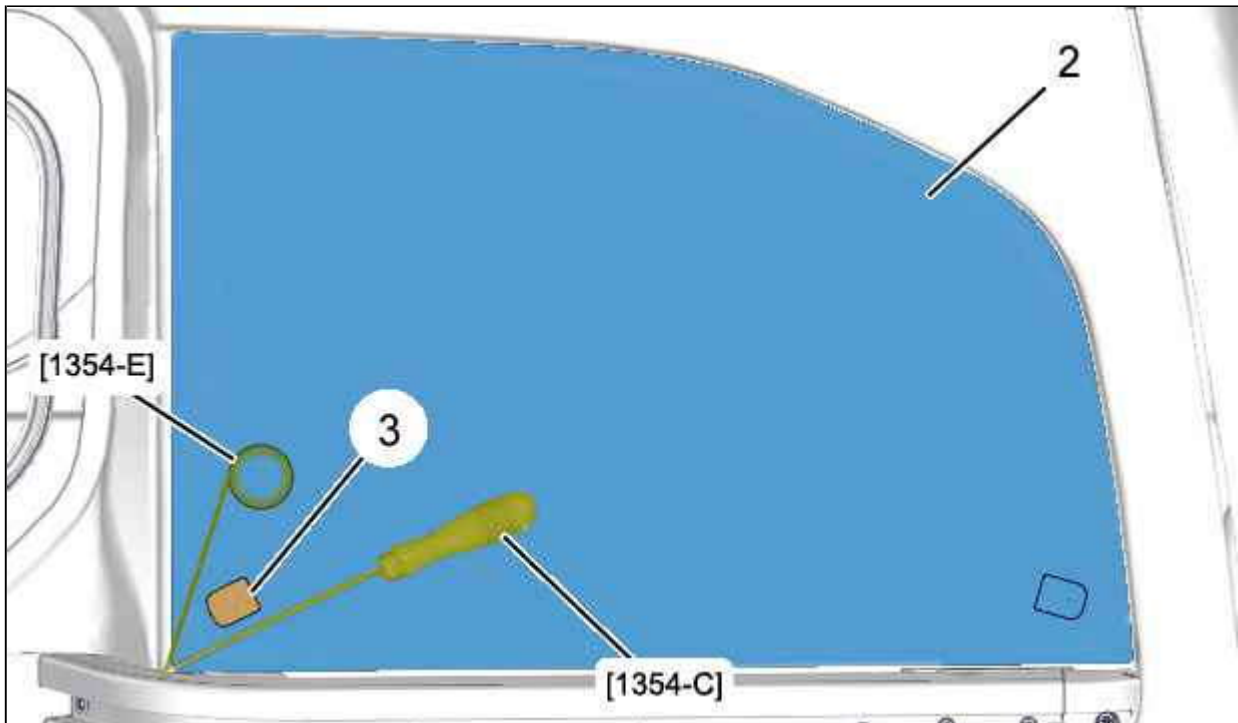


Рисунок : C5CG0LND

Пропустить шило [1354-С] через слой герметика стекла боковины (2) изнутри наружу.  
 Вдеть режущую струну [1354-Е] в шило [1354-С].  
 Пропустите режущую струну [1354-Е] внутрь автомобиля.  
 Оставьте достаточную длину, чтобы обеспечить крепление наматывателя с роликом .

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Обогнуть указательный выступ (3).

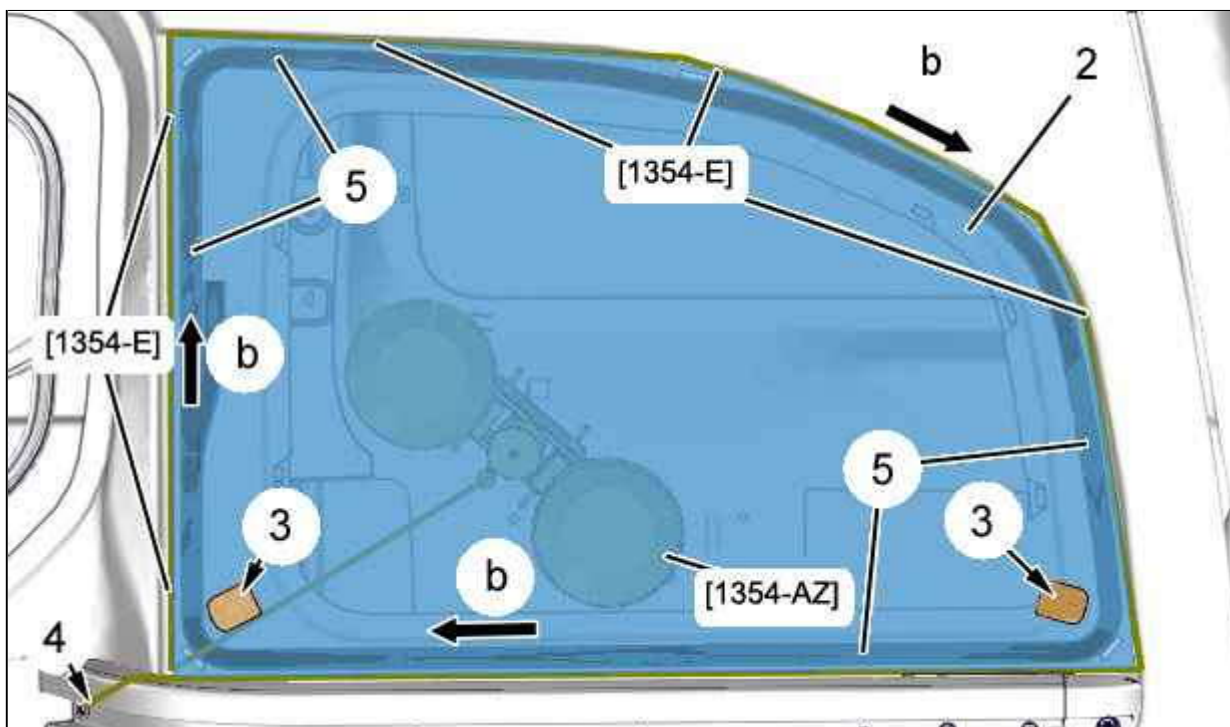


Рисунок : C5CG0LOD

Пропустите режущую струну [1354-E] под уплотнением стекла задней боковой панели (2) (Как показано в "b").

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Оставить достаточную длину для закрепления режущей струны [1354-E] на фиксаторе (4). Защитить место нажатия между режущей струной [1354-E] рельсом боковой сдвижной двери.

Отрезать режущую струну [1354-E].

Закрепить другой конец режущей струны [1354-E] в салоне автомобиля на наматывающем устройстве с роликом [1354-AZ].

**ВНИМАНИЕ** : Защитить место вырезания герметика (5) между накладками и режущей струной [1354-E].

**ВНИМАНИЕ** : При натягивании режущей струны [1354-E] убедиться в расположении режущей струны [1354-E] под слоем герметика (5) стекла боковины (2).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : При меньшем сопротивлении во время вырезания ослабьте натяжение режущей струны [1354-С]. Помогите режущей проволоке [1354-С] обойти препятствие (Установочные подкладки, припуск клейкого шва или стык пластин).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Для облегчения вырезания слоя герметика (5) в углах используйте направляющий ролик [1354-BZ].

Вырезать и перемещать приспособления [1354-AZ] и [1354-BZ] по мере вырезания слоя герметика (5).

**ПРИМЕЧАНИЕ** : При разрезании необходимо отделить установочные штифты (3).

Снимите : Стекло боковины (2) ; С помощью шарнирных присосок [KIT1-VENT].

### 3. Очистка

#### 3.1. Подготовка стекла боковины

1-й раз : Сохранение стекла боковины (2) :

- Вставьте в электрический нож [FEIN-400E] лезвие N°146
- Срезать адгезионный материал (5)
- **Нанесите грунтовку на очищенные участки** ⓘ
- Дайте подсохнуть в течение 10 минут

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла.

2-й раз : Новое стекло форточки :

- Обезжирить край стекла боковины
- **Нанесите грунтовку, предназначенную для стекла, имеющуюся в наборе для приклеивания** ⓘ
- Дайте подсохнуть в течение 10 минут

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Нанесите грунтовку только на места, зачищенные до металла.

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Удалить все загрязнения с заднего стекла и желобка проема ; С помощью сжатого воздуха .

### 3.2. Подготовка паза

1-й раз : На остатки слоя клея уплотнителя (5) :

- Вставьте в электрический нож [FEIN-400E] лезвие N°146
- Срезать адгезионный материал (5)

2-й раз : На новой детали :

- Обезжирьте паз
- Восстановить антикоррозийное покрытие
- Нанесите грунтовку, предназначенную для стекла, имеющуюся в наборе для приклеивания
- Дайте подсохнуть в течение 10 минут

**ПРИМЕЧАНИЕ** : Удалить все загрязнения с заднего стекла и желобка проема ; С помощью сжатого воздуха .

## 4. Установка

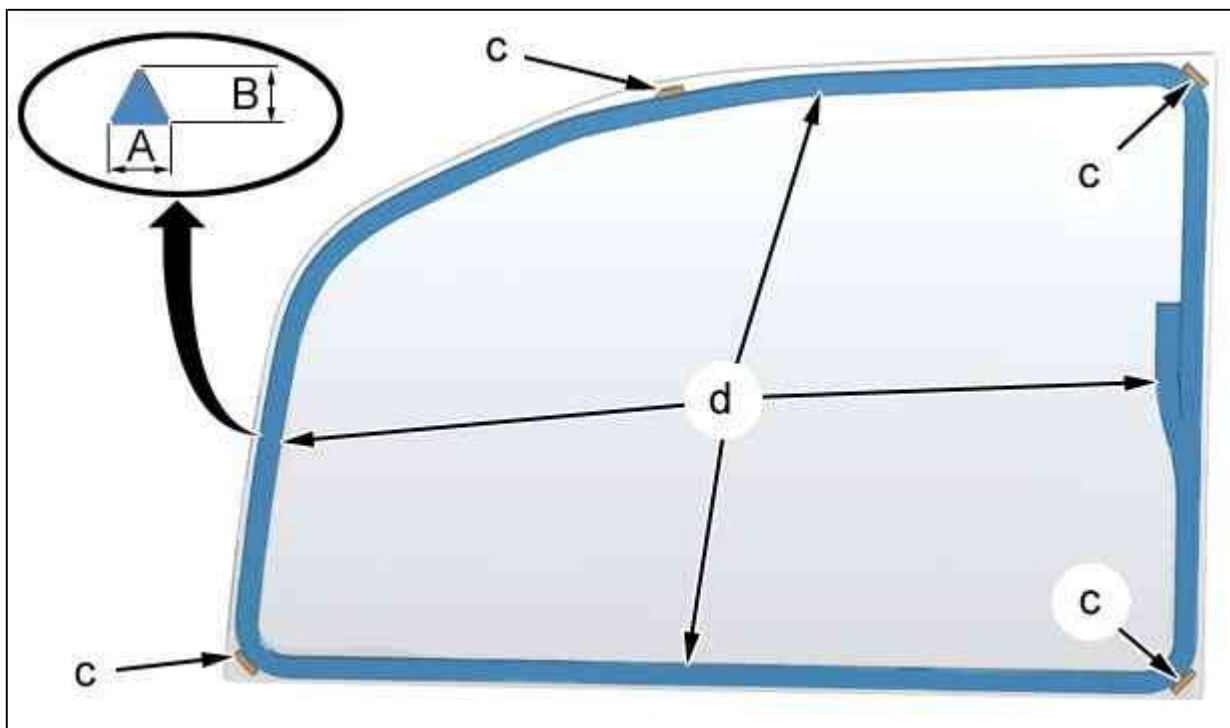


Рисунок : C5CM05CD

Размер наконечника треугольного сечения для получения валика клея уплотнителя шириной "А" и высотой "В".

"А" = 8 мм .

"В" = 12 мм .

**ВНИМАНИЕ** : Обязательно заменить поврежденные утолщения.

Установить подкладки стекла боковины (2) ( в "с").

Установите на пистолет смеситель мастики.

Нанесите клеевой слой в зоне "d" по периметру стекла боковины (2).

**ВНИМАНИЕ** : Использование двухкомпонентного средства : Между установкой стекла на автомобиль и началом выдавливания герметика проходит 5 минут.

Установить на место стекло боковой форточки (2) ; С помощью шарнирных присосок [KIT1-VENT].

Проверьте зазоры и отрегулируйте выравнивание.

Слегка нажмите по периметру стекла боковины (2).

**ВНИМАНИЕ** : После установки стекла выждать необходимое время перед началом эксплуатации автомобиля, рекомендуемое поставщиками для используемых составов.

Продолжите операции установки в последовательности, обратной снятию.

Проверьте герметичность стекла боковины (2).

Очистите стекло боковины и прилегающую поверхность.

## СНЯТИЕ - УСТАНОВКА : КОВРИК ЗАДНЕЙ ЧАСТИ ПОЛА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте требования по обеспечению безопасности и чистоты ⓘ .

### 1. Инструменты

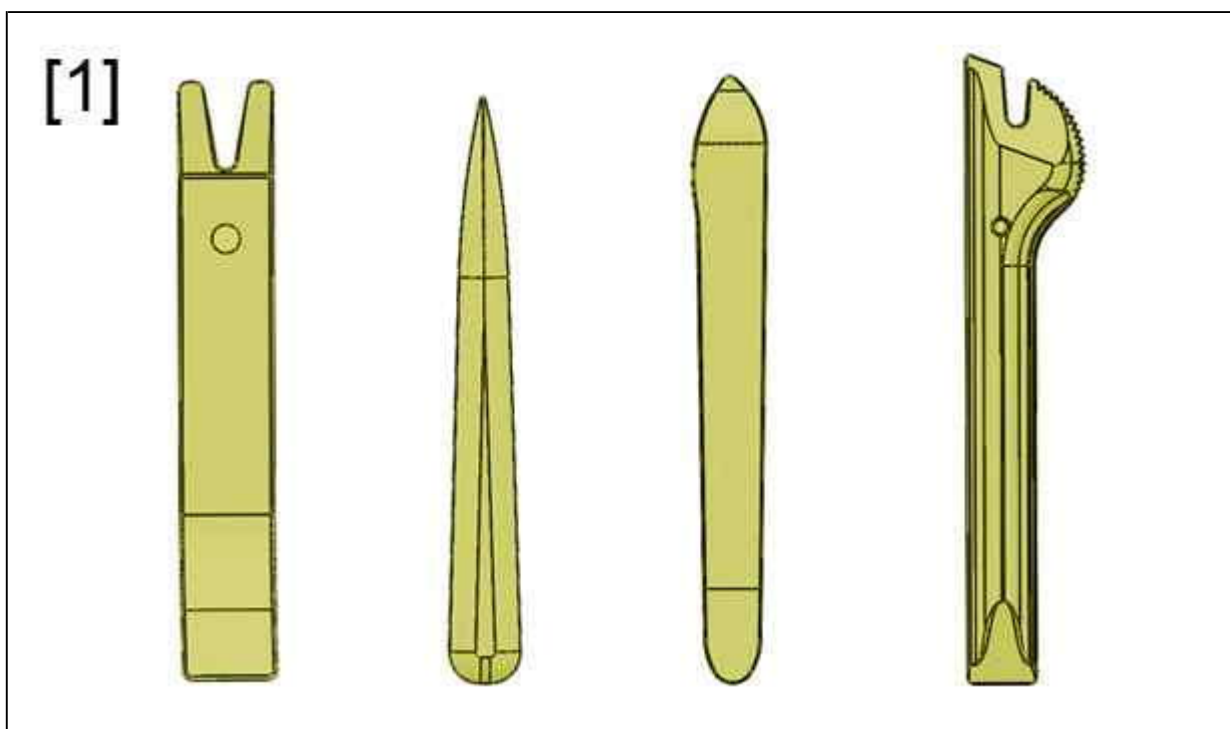


Рисунок : E5AP30WD

### 2. Снятие

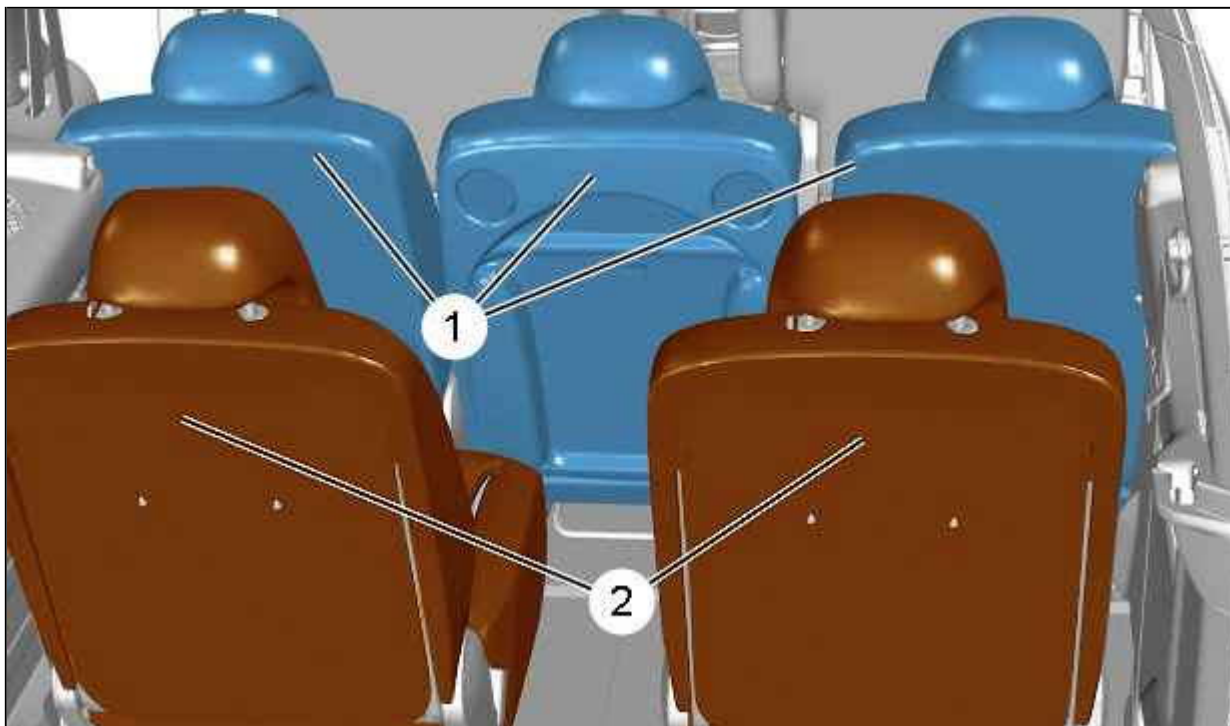


Рисунок : C5GG05MD

СНИМИТЕ :

- Задние сиденья (1) (Ряд 2) (См. руководство по эксплуатации)
- Задние сиденья (2) (Ряд 3) (См. руководство по эксплуатации) (В зависимости от версии)

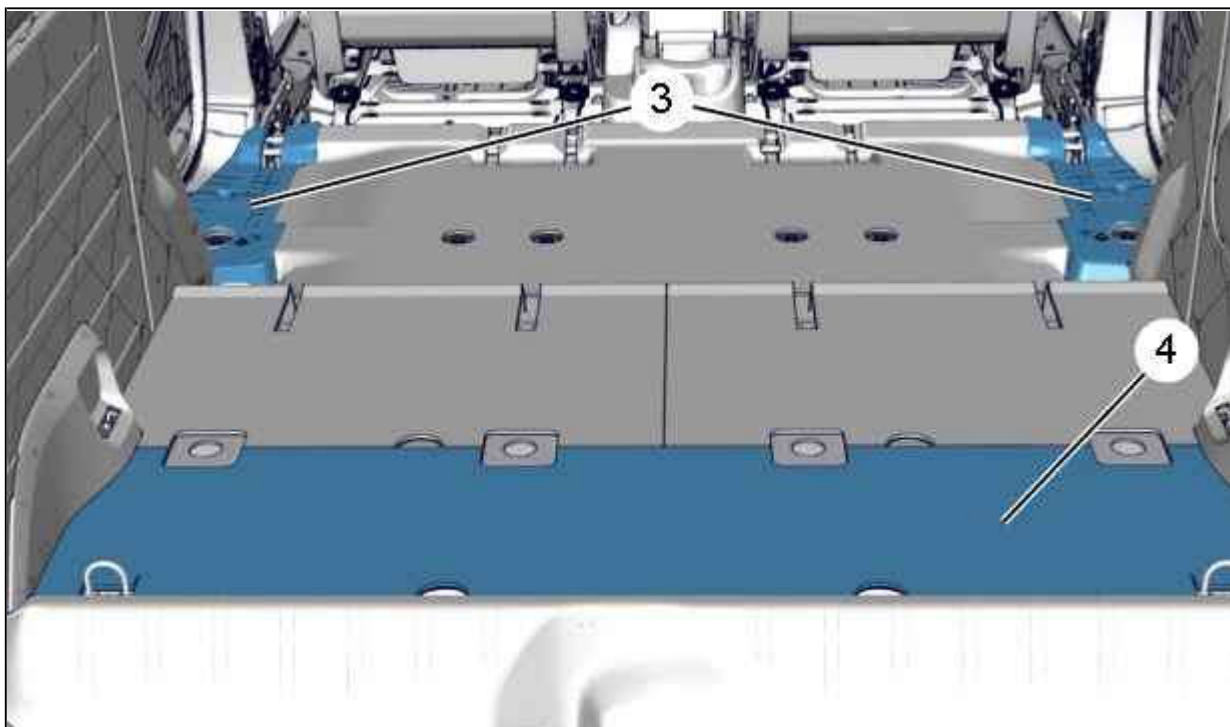


Рисунок : C5GG05ND

СНИМИТЕ :

- **Панели отделки и пороги дверей** ⓘ : Боковой (3)
- Коврик : Задний (4)

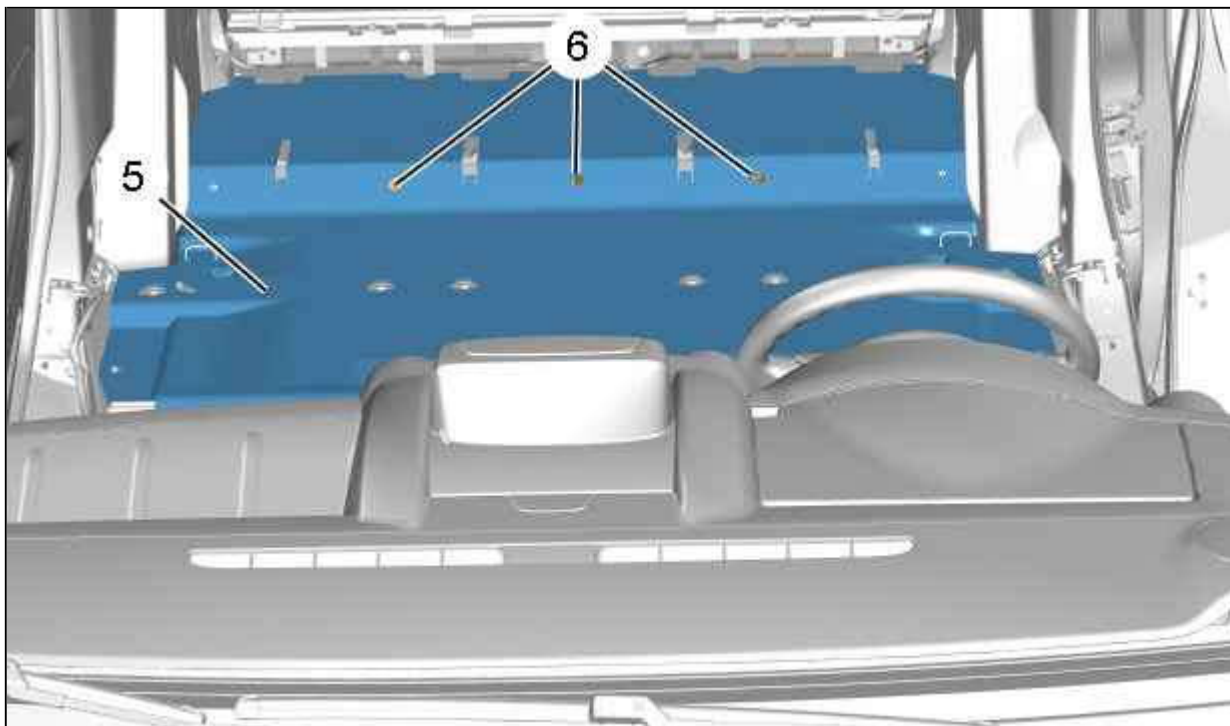


Рисунок : C5GG050D

Снимите :

- фиксаторов (6) ; С помощью приспособления [1]
- Заднюю часть коврика (5)

### 3. Установка

**ВНИМАНИЕ** : Заменить поврежденные фиксаторы.

Установка производится выполнением операций по снятию в обратном порядке  
Проверьте функционирование электрооборудования.

## УСТАНОВКА : МОНОГРАММА

**ОБЯЗАТЕЛЬНО** : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ  .

### 1. Рекомендуемое оборудование

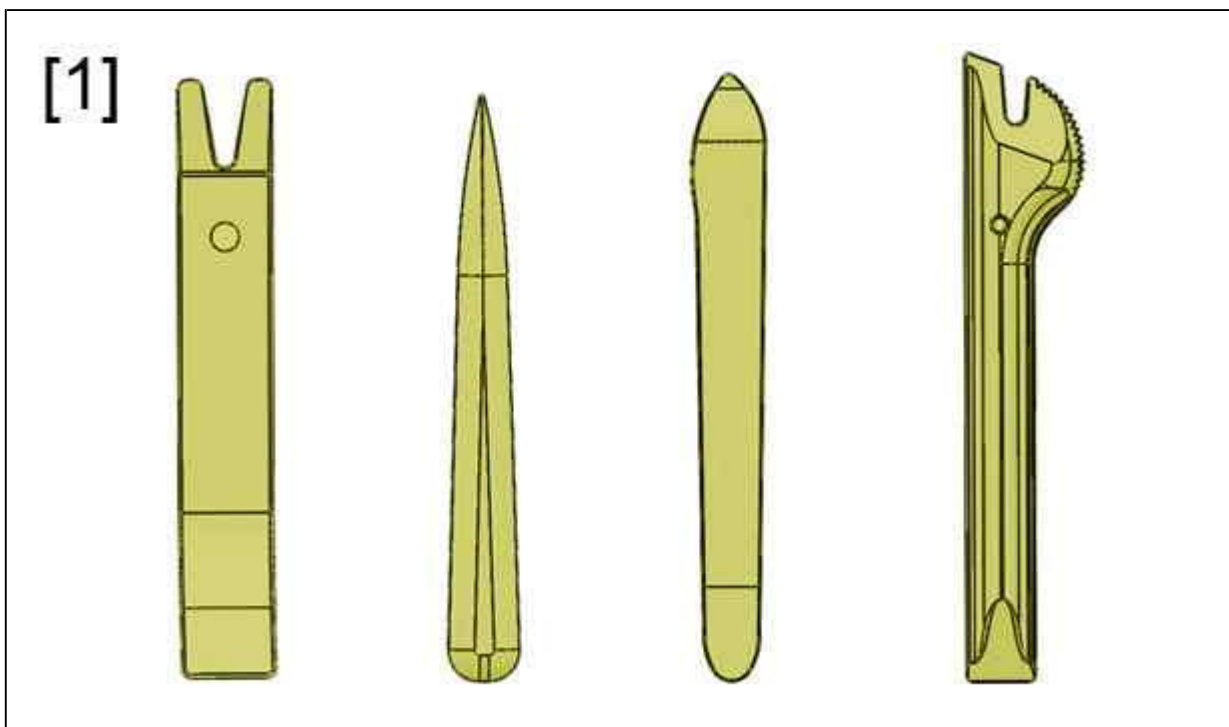


Рисунок : E5AP30WD

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

### 2. Снятие

#### 2.1. Крышка багажного отделения

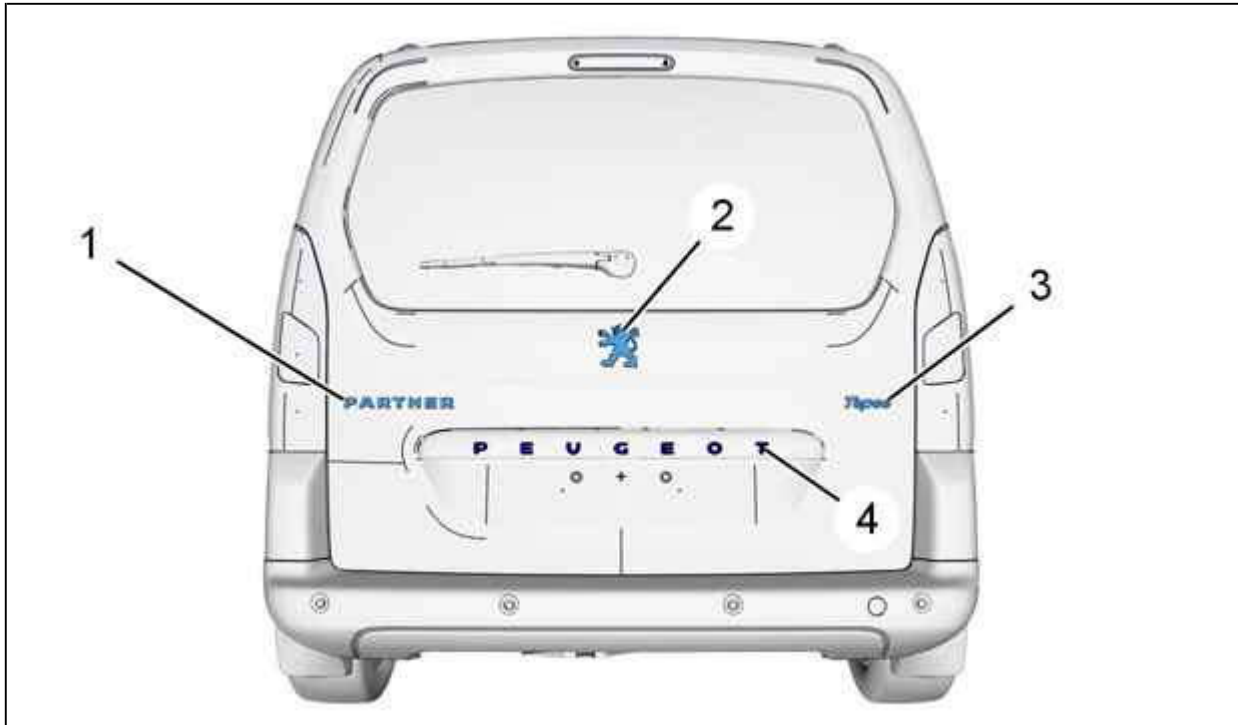


Рисунок : C4GM01BD

Отделить монограммы (1), (2), (3), (4) ; С помощью приспособления [1].

## 2.2. Откидные двери

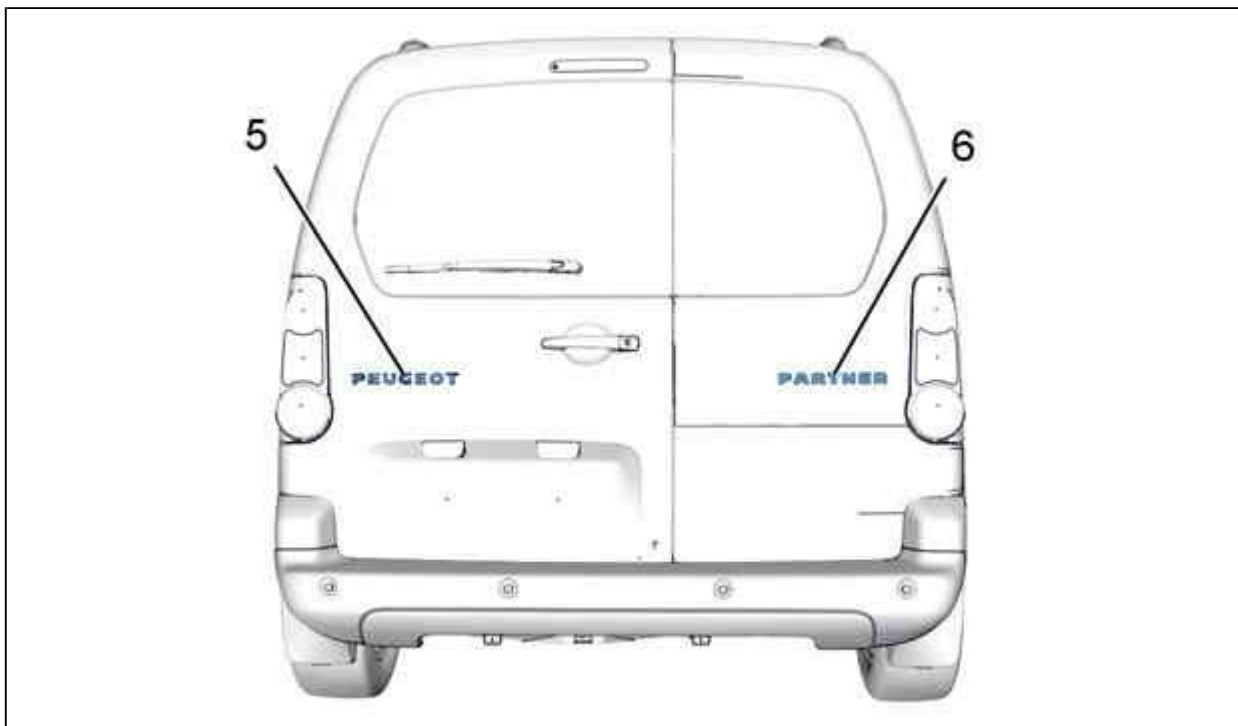


Рисунок : C4GM01CD

Отделить монограммы (5), (6) ; С помощью приспособления [1].

## 3. Установка

### 3.1. Крышка багажного отделения

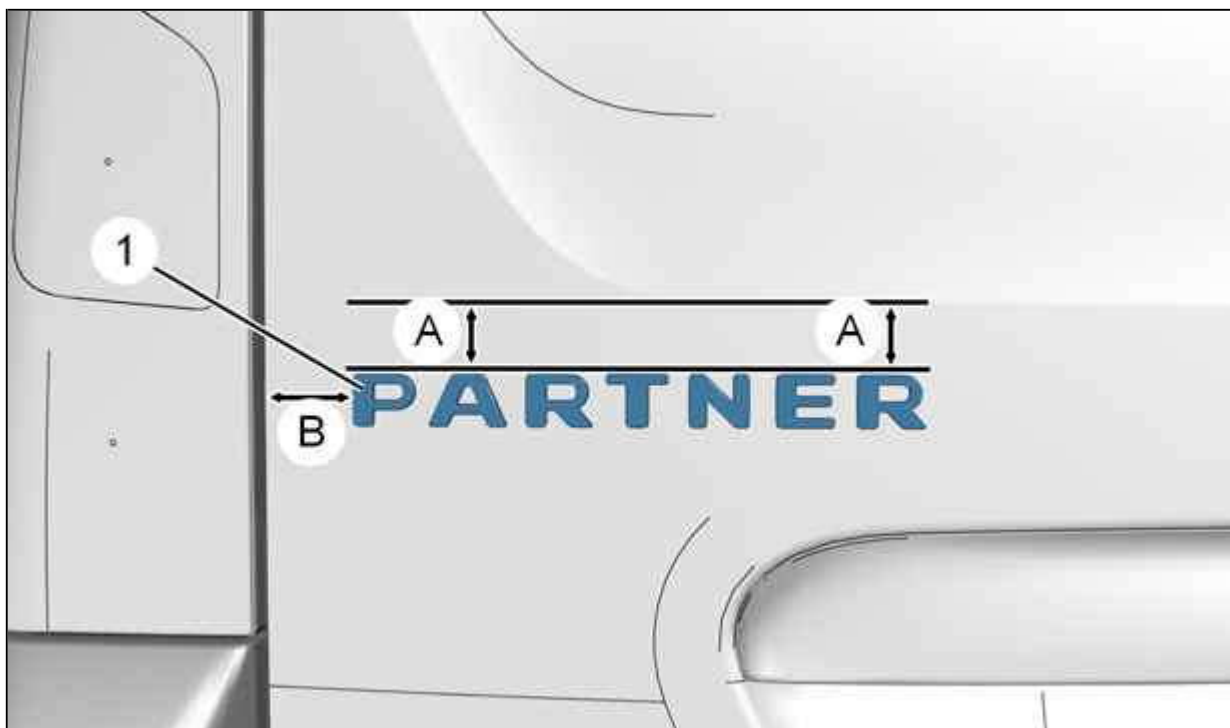


Рисунок : C4GM01DD

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства, индекс "J1".  
Установить и наклеить монограмму (1).

"A" =  $35 \pm 2$  мм.

"B" =  $46 \pm 2$  мм.

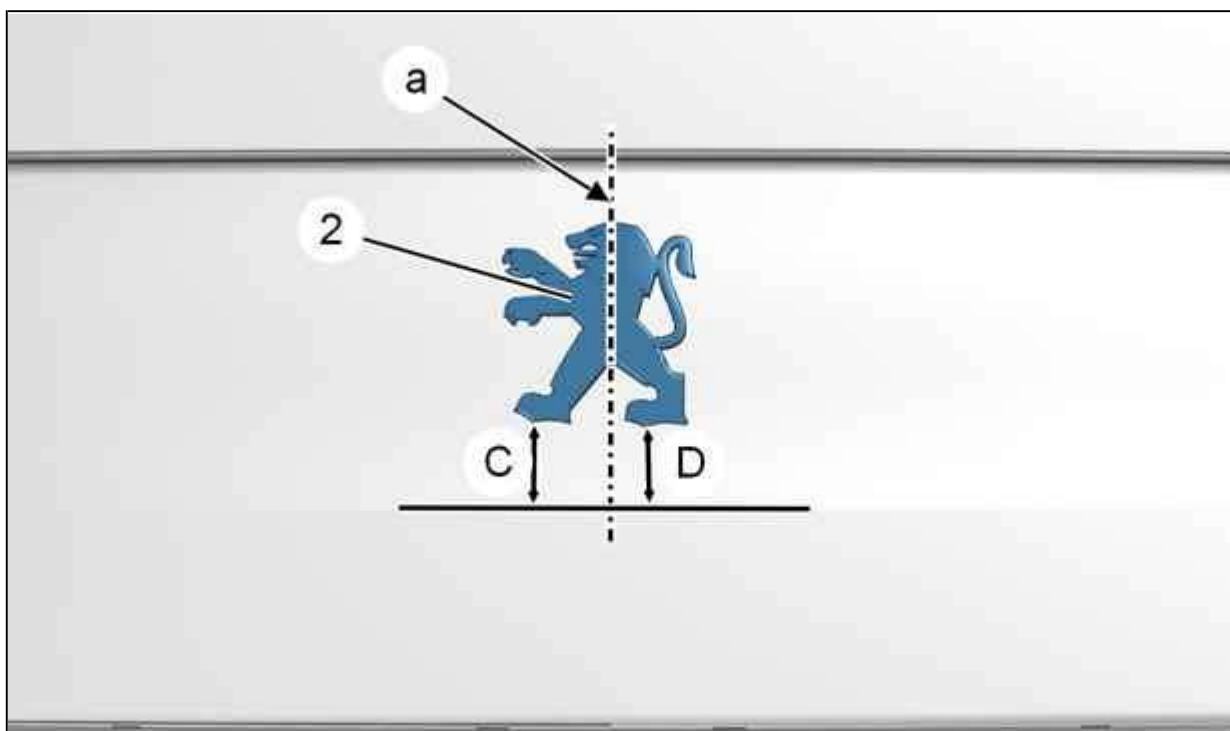


Рисунок : C4GM01ED

**ВНИМАНИЕ** : Найдите ось симметрии задней откидной двери, чтобы определить место расположения монограммы (2).

"a" Ось симметрии (Крышка багажного отделения).

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства, индекс "J1".  
 Установить и наклеить монограмму (2) (По оси "а").  
 "C" =  $40 \pm 1,5$  мм.  
 "D" =  $38 \pm 1,5$  мм.

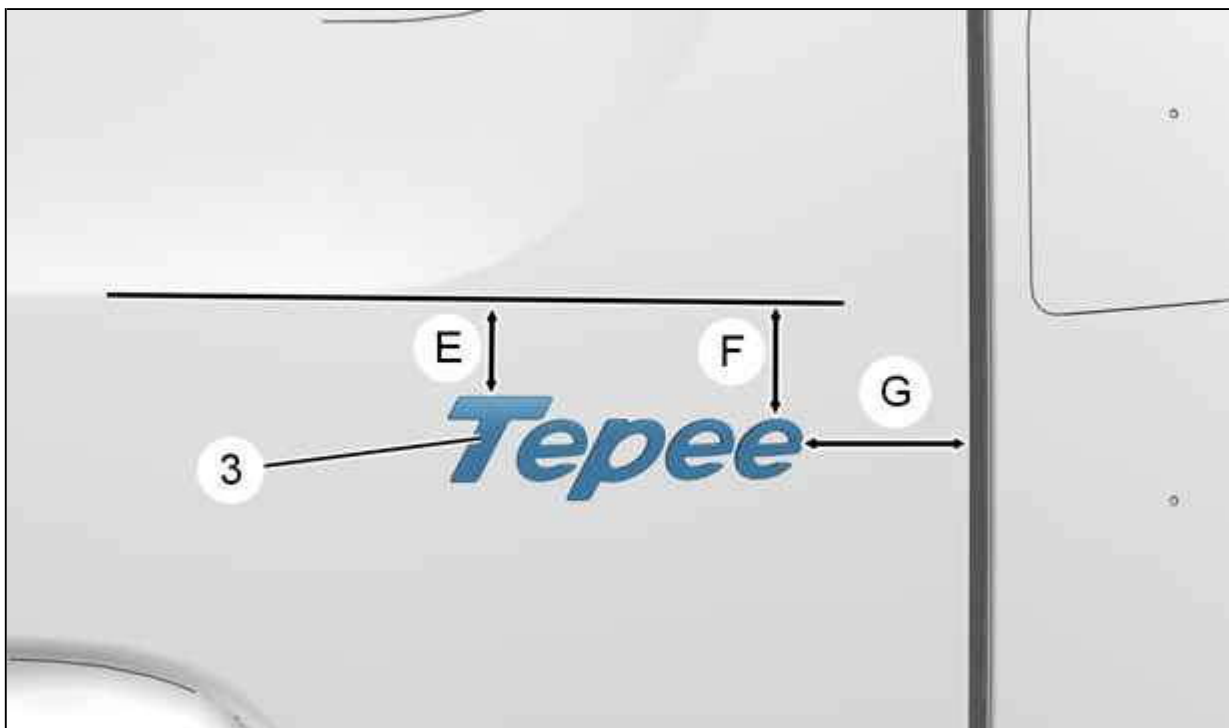


Рисунок : C4GM01FD

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства, индекс "J1".  
 Установить и наклеить монограмму (3).  
 "E" =  $40 \pm 2$  мм.  
 "F" =  $45 \pm 2$  мм.  
 "G" =  $62 \pm 2$  мм.



Рисунок : C4GM01GD

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства, индекс "J1".

Установить и наклеить монограмму (4).

"H" =  $160 \pm 2$  мм.

"J" =  $18 \pm 2$  мм.

### 3.2. Откидные двери

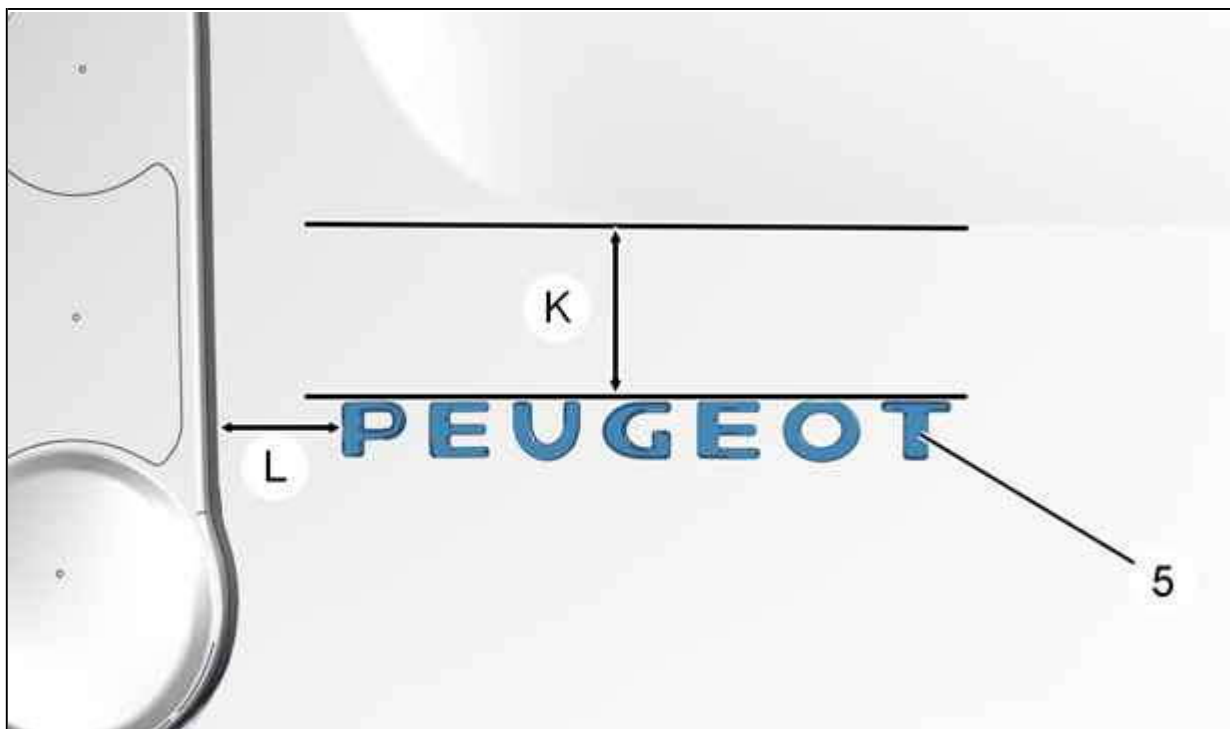


Рисунок : C4GM01HD

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства, индекс "J1".

Установить и наклеить монограмму (5).

"K" =  $75 \pm 2$  мм.

"L" =  $53 \pm 2$  мм.

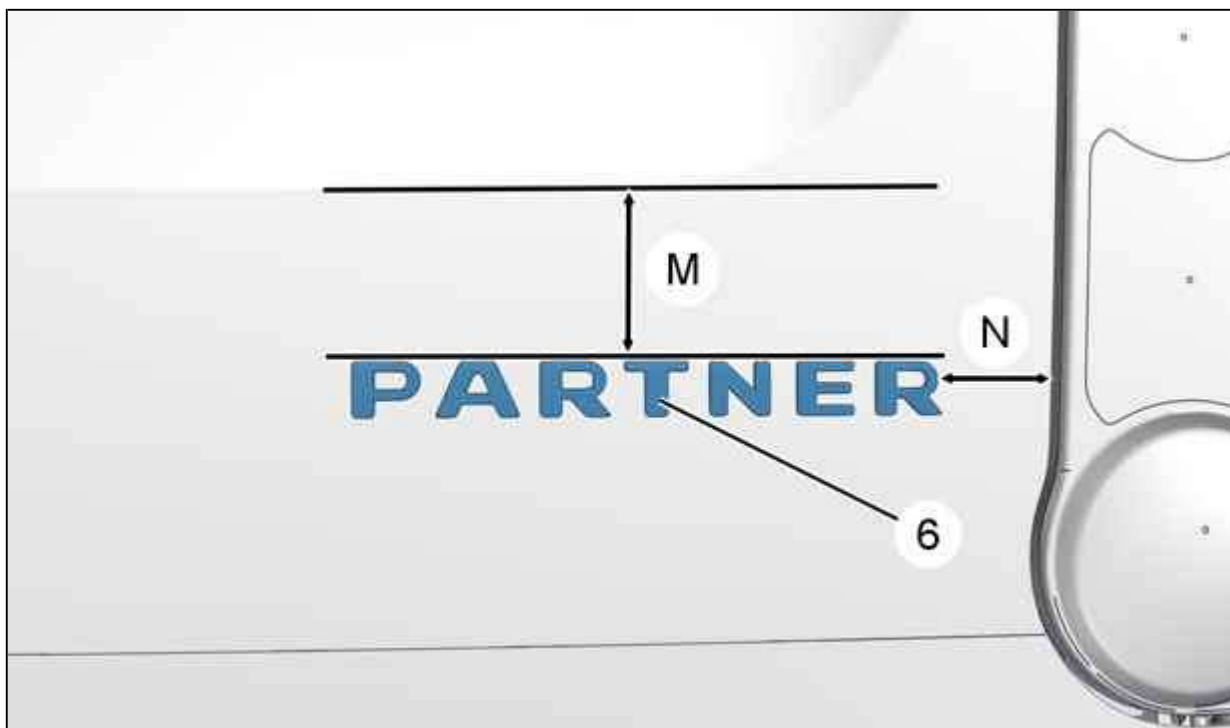


Рисунок : C4GM01JD

Обезжирить поверхности для приклеивания ; С помощью обезжиривающего средства, индекс "J1".  
Установить и наклеить монограмму (6).

"M" =  $59 \pm 2$  мм.

"N" =  $49 \pm 2$  мм.