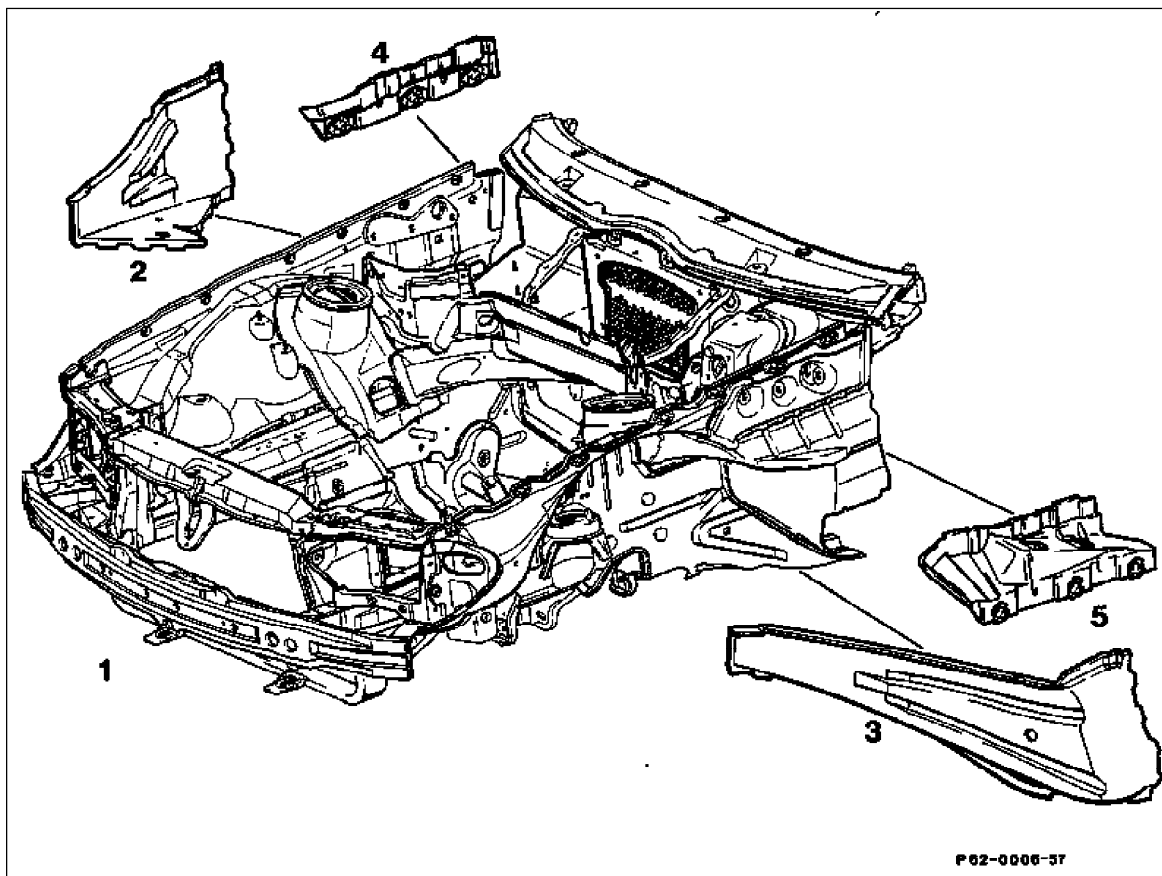


62-100 Vorbau mit Stirnwand erneuern

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte
und Richtzeiten 62-0510

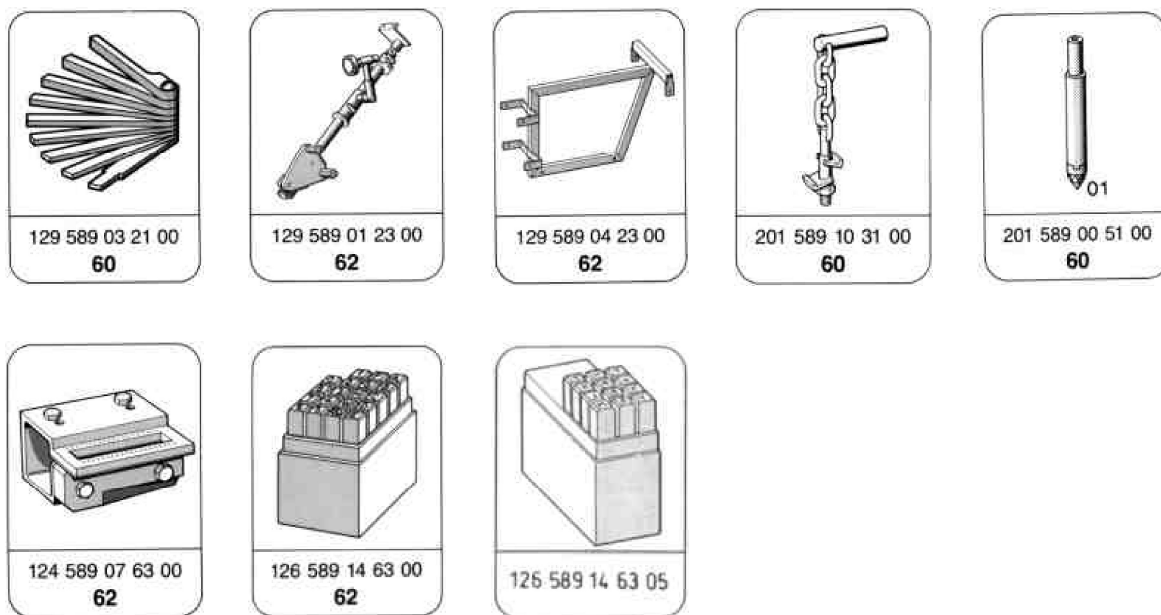


	Ziffer	Sonderwerkzeuge
Dämpfungen der Stirnwand _____ ausbauen _____	1-3	
Längsträger vom Hauptboden _____ trennen _____	4	
Richtbank _____ rüsten _____	5-6	
Fahrzeug auf Richtbank _____ setzen _____	7-18	201 589 10 31 00
Vorbau mit Stirnwand _____ abtrennen _____	19-20	201 589 00 51 00
Vorbau zum Einschweißen _____ vorbereiten _____	21-30	115 589 06 61 00 124 589 07 63 00 126 589 14 63 00 126 589 14 63 05
Anschlußträger außen _____ vorbereiten _____	31	

	Ziffer	Sonderwerkzeuge
Abstützung für Vorderkotflügel _____ vorbereiten _____	32	
Vorbau mit Stirnwand _____ einschweißen _____	33	

Träger und Streben	einschweißen	34-37	129 589 01 23 00
Anschlußträger außen	einschweißen	38-39	
Abstützung für Vorderkotflügel	einschweißen	40-42	129 589 04 23 00
Radeinbaubleche	anrichten	43-50	129 589 03 21 00
Fahrzeug von Richtbank	abheben	51-52	
Schweißflansche	abdichten	53-55	
Unterbodenschutz	ergänzen	56	
Fahrzeug	fertigstellen	57-63	

Sonderwerkzeuge



Handelsübliche Werkzeuge	Bestell-Nummer	z. B. Firma
Runddrahtbürste Ø 70 mm (Borstendraht Ø 0,5 mm Maschinen-Drehzahl 500 - 1100/min)	9902-1004	Kullen & Mez D-7410 Reutlingen
Lochzange	1964-70	Hazet D-5630 Remscheid 1
Kugelfräser Ø 12 mm	803 102	Wieländer und Schill Siederstraße 50 D-7730 Villingen-Schwenningen
Hebelnietgerät HN1	7100019	Gesipa Blindniettechnik Nordendstraße 13-39 D-6082 Mörfelden-Walldorf

Werkstatt-Einrichtungen

Richtsysteme	
Celette	Car-Bench
Richtbank M8S	Richtbank BT17
Modultraversen 955.900	Universal-Quertraversen A 296
Zusatz-Modultraverse 955.908	Richtwinkelsatz 82407
Richtwinkelsatz 429.300	Richtgerät Tornado PT13
Richtgerät C8S	
Punktschweißgerät	
Schutzgasschweißgerät	

Schweißverfahren	Schweißverbindung	Schweißzeichen
Widerstandspunktschweißen	Punktnaht einreihig	RP
	Punktnaht zweireihig	RP
	Punktnaht zweireihig versetzt	RP
Schutzgasschweißen (Mag-Verfahren)	Steppnaht	SG
	Vollnaht	SG
	Vollnaht unterbrochen	SG
	Lochnaht	SG
Hartlöten		H

Hinweis

Die nachstehend beschriebene Reparatur kann wahlweise mit Richtsystemen der Firmen Celette oder Car-Bench durchgeführt werden. Für diese Reparatur-Anleitung wurde das Richtsystem von Celette verwendet. Bei gleichem Arbeitsumfang an linker und rechter Karosserie-Seite ist der Reparaturablauf der linken Seite dargestellt.

Dämpfung der Stirnwand ausbauen

- 1 Dämpfung innen an der Stirnwand entlang der vorgeprägten Linien sowie Dämpfung am Hauptboden im Bereich des Anschlußträgers beidseitig trennen.
- 2 Stirnwand und Hauptboden außen im Bereich der Dämpfung mit Heißluftfön oder mit großem Autogen-Schweißbrenner und weich eingestellter Flamme anwärmen.

3 Dämpfung im Reparaturbereich herauslösen.

Hinweis

Zum Ausbauen der erwärmten Dämpfungen

Schutzhandschuhe benutzen.

Nach der Vorbauerneuerung die verbliebene

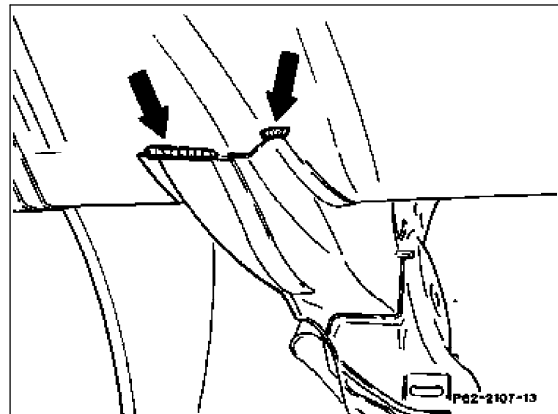
Dämpfung mit dem herausgelösten Teil ergänzen.

Längsträger vom Hauptboden trennen

4 Schweißnähte zwischen Längsträger und Hauptboden trennen (Pfeile).

Hinweis

Arbeiten auf Zweisäulenheber ausführen.



Richtbank rüsten

5 Richtbank mit Modultraversen rüsten

(60-105).

6 Richtbank mit Richtwinkelsatz rüsten

(60-130).

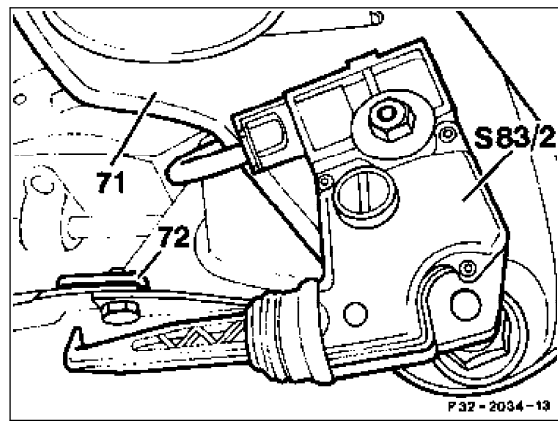
Fahrzeug auf Richtbank setzen und festschrauben

7 Fahrzeug mit Zweisäulenheber hochheben.

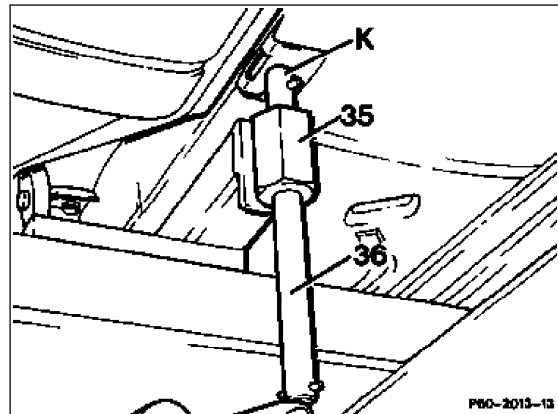
- 8 Schalter für Überrollbügel (S83/2, rechts S83/3) an der Hinterachse links und rechts ausbauen (91-860).
- 9 Richtbank unter das Fahrzeug stellen und Fahrzeug absenken (60-110, 60-135).

Hinweis

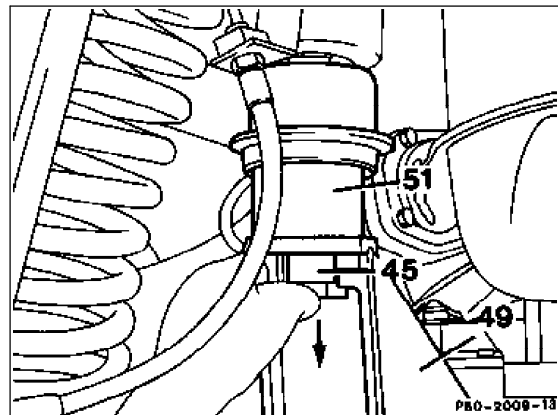
Fahrzeug nur soweit absenken, damit man die Richtbank noch zum Fahrzeug ausrichten kann.



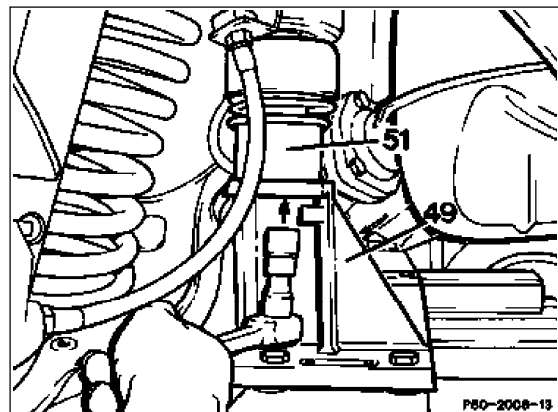
- 10 Richtbank mit dem Kontrollstift (36) zur Kontrollbohrung "K" ausrichten und das Fahrzeug auf die Richtbank ablassen.
- 11 Zweisäulenheberarme vom Fahrzeug wegschwenken.



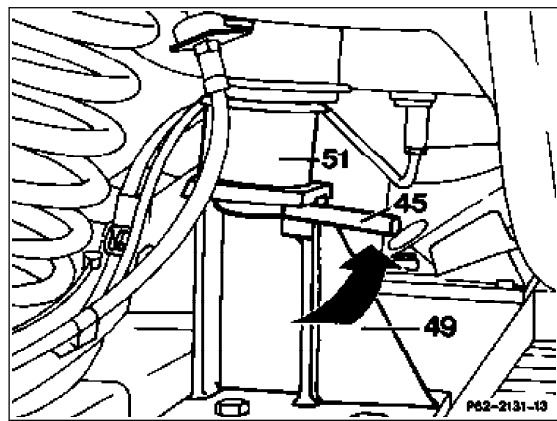
- 12 Die Zentrierhülsen (45, rechts 44) entriegeln und herausnehmen.



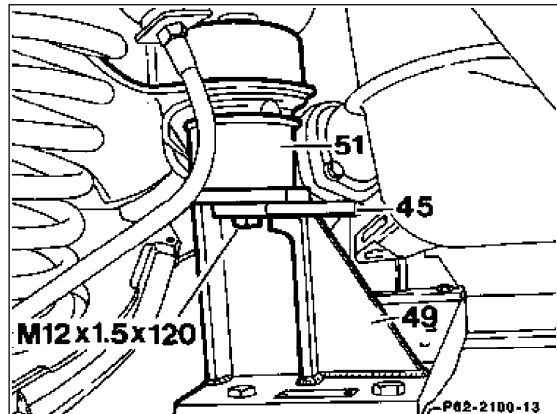
- 13 Schrauben der hinteren Hinterachsaufnahme durch die Richtwinkel (49, rechts 48) herausdrehen.



14 Die Zentrierhülsen (45) in den Richtwinkel (49, rechts 48) wieder einsetzen und verriegeln.



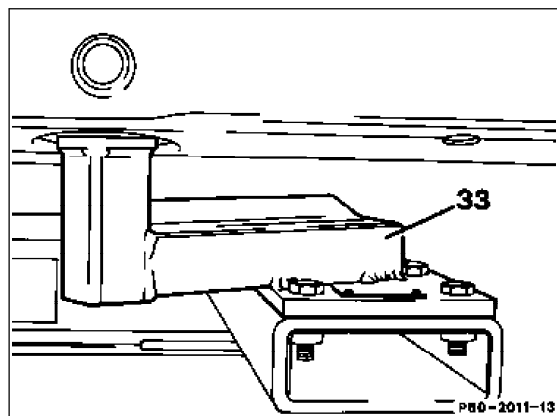
15 Schrauben (M12×1,5×120) durch die Zentrierhülsen (45, rechts 44) und Richtwinkel (49, rechts 48) ca. 2 - 3 Umdrehungen in das Gewinde der hinteren Hinterachsaufnahme hineindrehen.



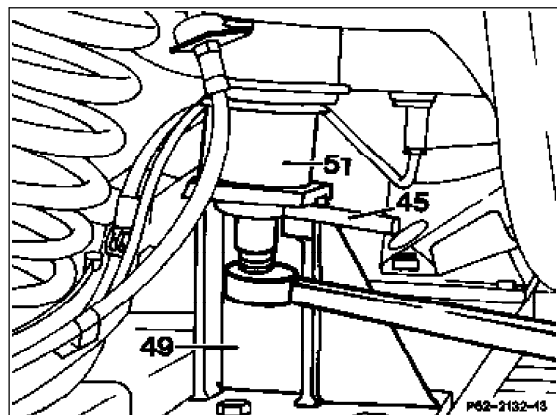
16 Richtwinkel (33, rechts 34) für die Längsträger außen vorn einsetzen und an den Modultraversen festschrauben.

Hinweis

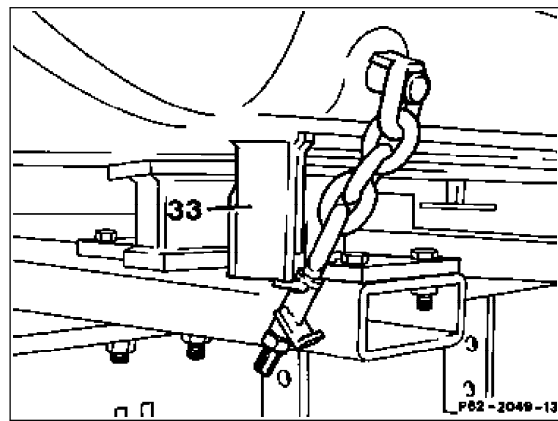
Zum besseren Ansetzen der Befestigungsschrauben das Fahrzeug vorn etwas anheben.



17 Schrauben (M12×1,5×120) für die hinteren Hinterachsaufnahmen mit 70 Nm anziehen.



18 Karosserie links und rechts mit Spannkette auf die Richtwinkel (33, rechts 34) spannen.

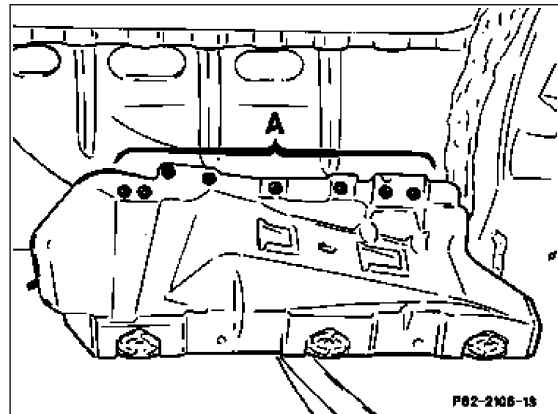


Vorbau mit Stirnwand abtrennen

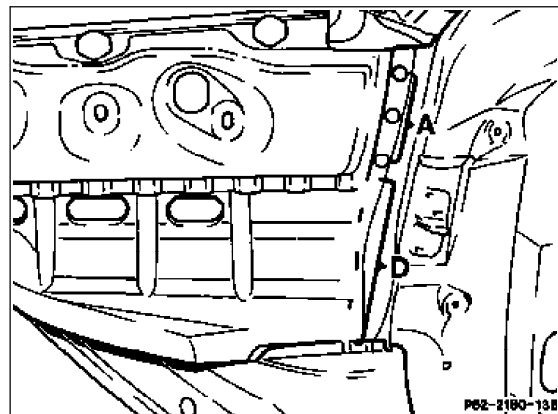
19 Blechteile trennen

- Bereiche:
- A Schweißpunkte ausfräsen
 - B Trennschleifen bzw. sägen
 - C Abmeißeln
 - D Abschleifen

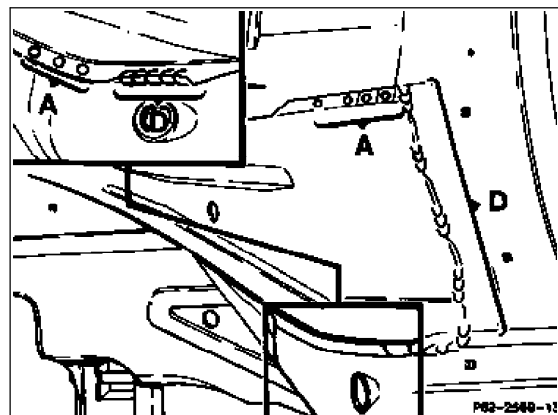
a) Halter für Vorderkotflügel



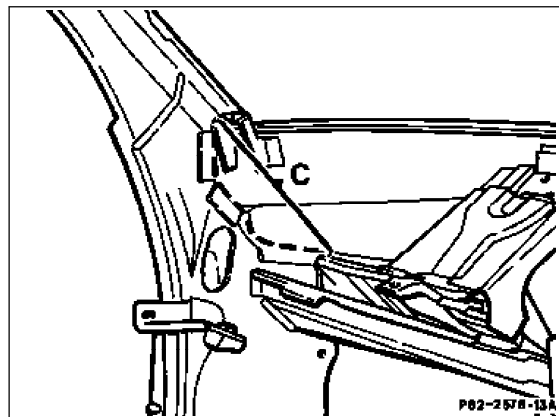
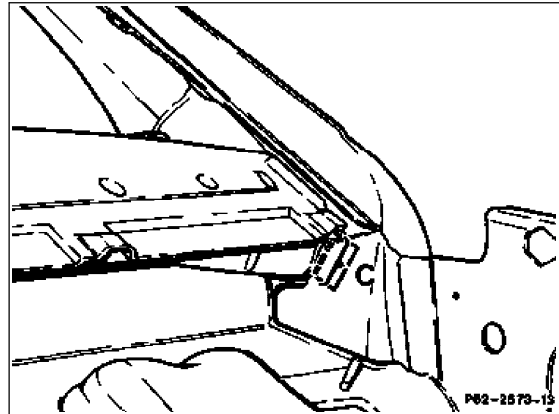
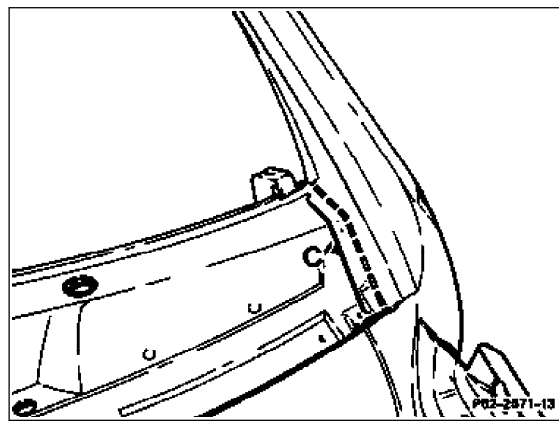
b) Radeinbau von Vorderwandsäule außen



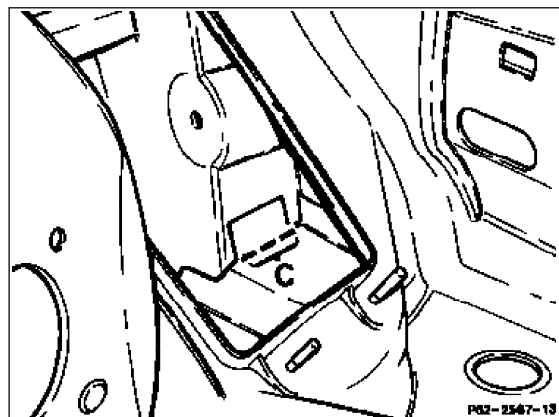
c) Anschlußträger außen von Vorderwandsäule außen

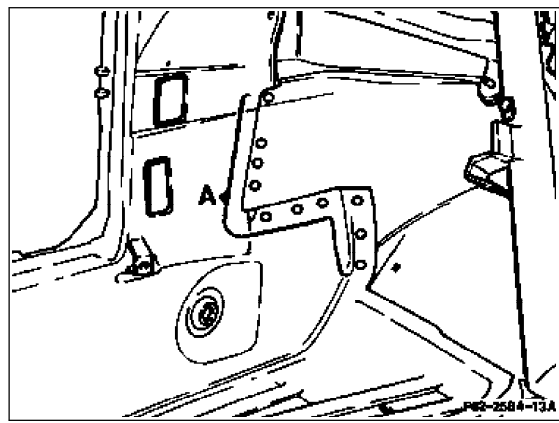


d) Querträger unter Windschutzscheibe von
Vorderwandsäule innen

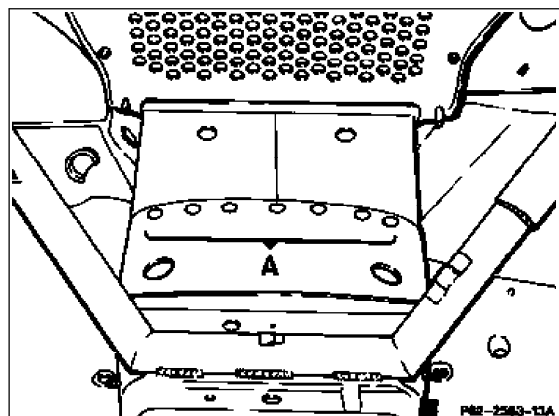
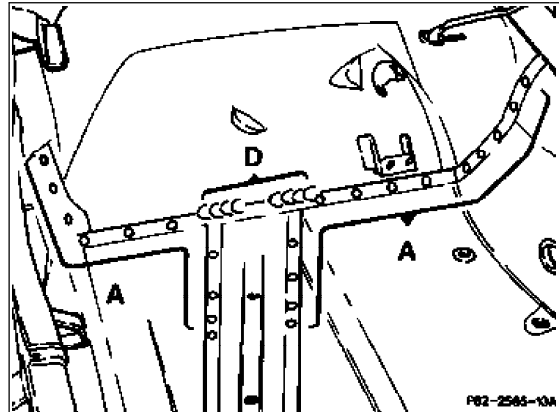


f) Stirnwand von Vorderwandsäule innen

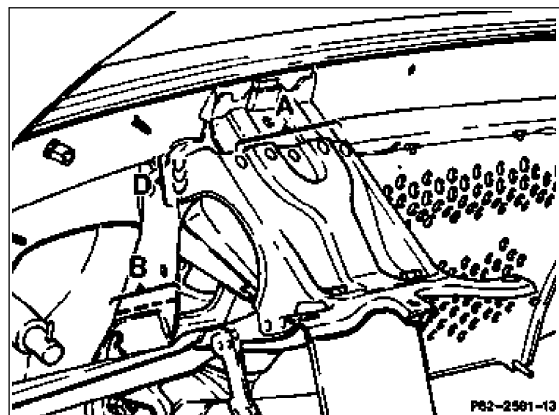


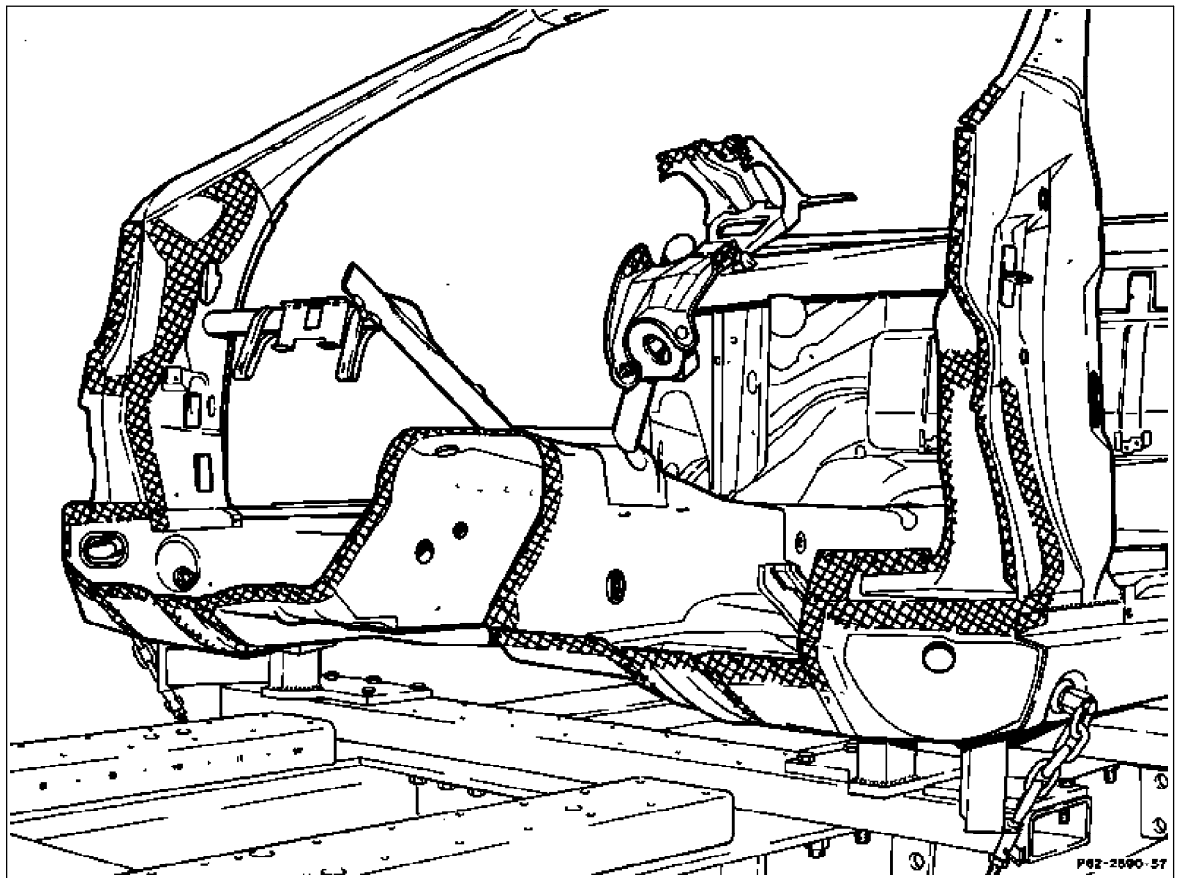
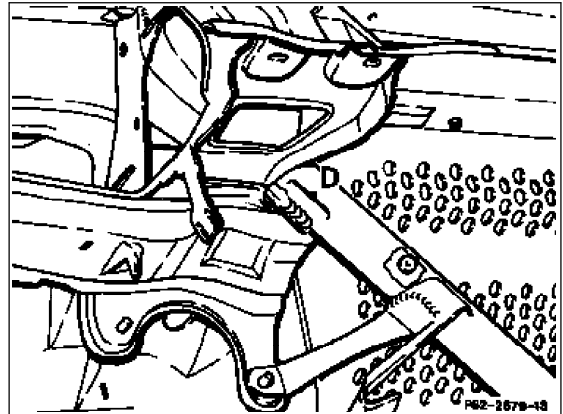
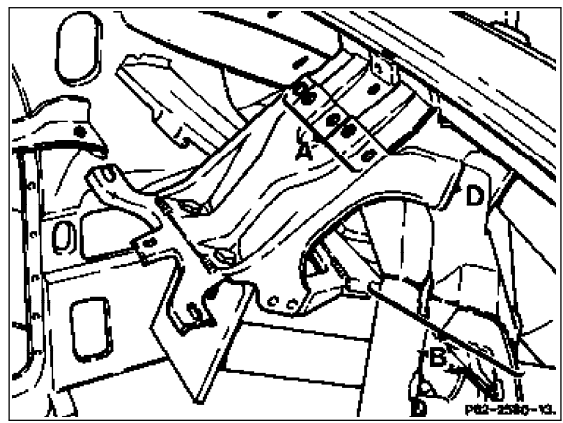


g) Stirnwand von Hauptboden und Tunnel innen



h) Stirnwand innen von Konsole
Mantelrohrbefestigung und Streben unter
Instrumententafel





20 Unterbodenschutz und Dichtmaterial im Anschlußbereich der Neuteile in ausreichender Breite abbürsten (kariierter Bereich); Blechreste entfernen, Anschlußstellen richten und blankschleifen.

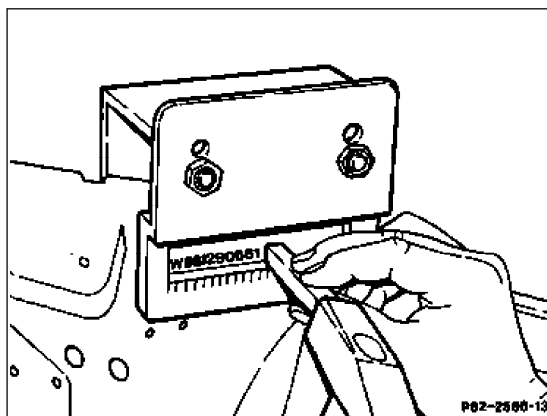
Vorbau zum Einschweißen vorbereiten

21 Schweißflansche am Vorbau abdichten (97-400, 97-750).

22 Unterbodenschutz an den Radeinbauten außen, am Querträger für Vorderachse und am vorderen Querträger auftragen (97-500).

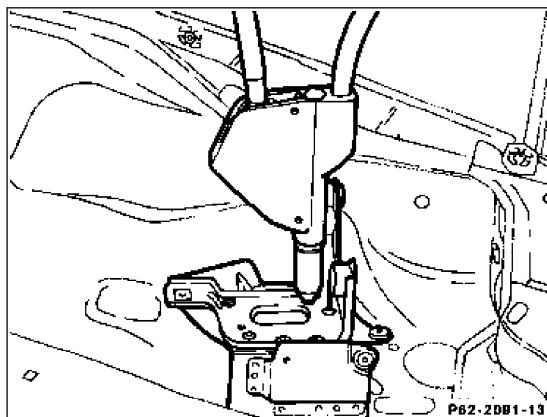
23 Fahrzeug-Identifizierungsnummer in die Trennwand einschlagen.

24 Gummigleitlager in das Lenkzwischenhebel-Lagerrohr einpressen (46-500).

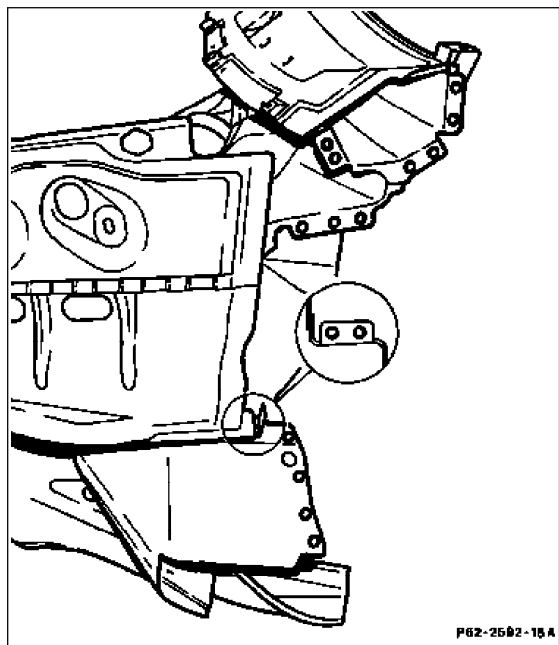


25 Halter für ABS- bzw. ASR-Hydraulikeinheit an die Grundkonsole des linken Radeinbau einnieten.

26 Vorbau in Wagenfarbe lackieren.

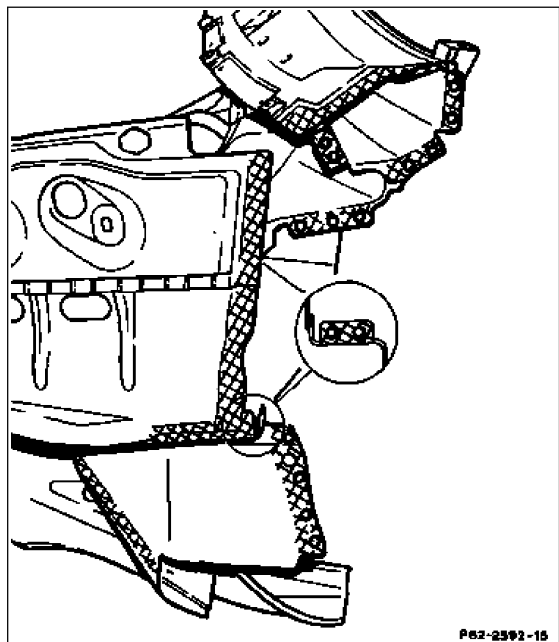


27 Schweißflansche am Mittelstück unter Windschutzscheibe und Stirnwand lochen.

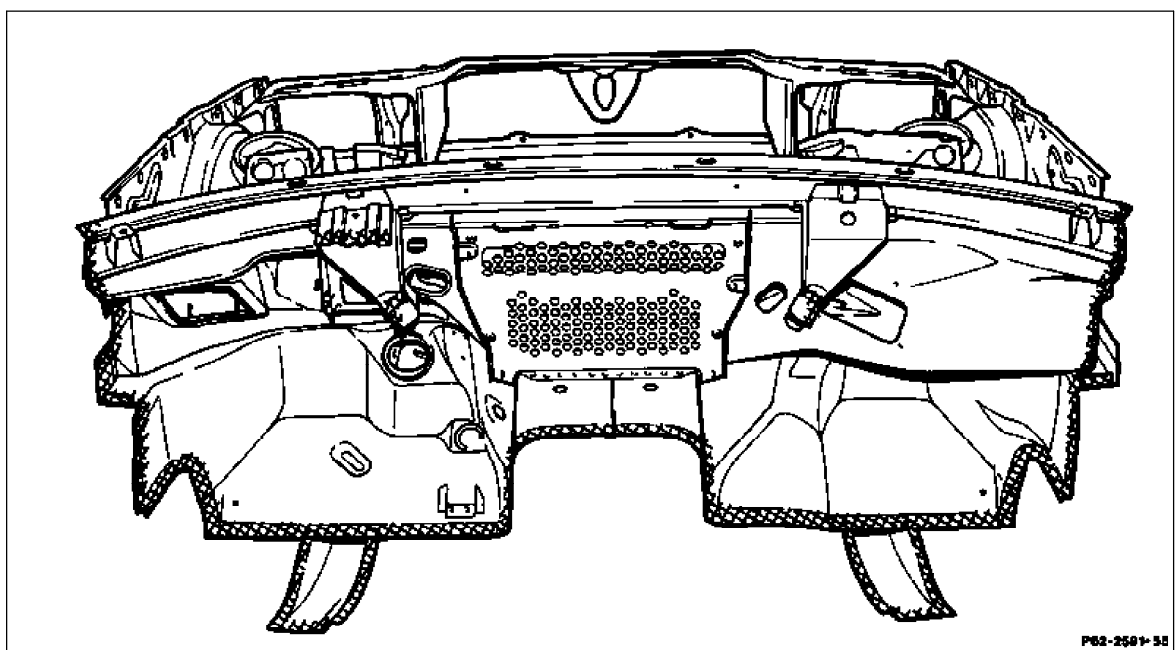


P62-2592-15 A

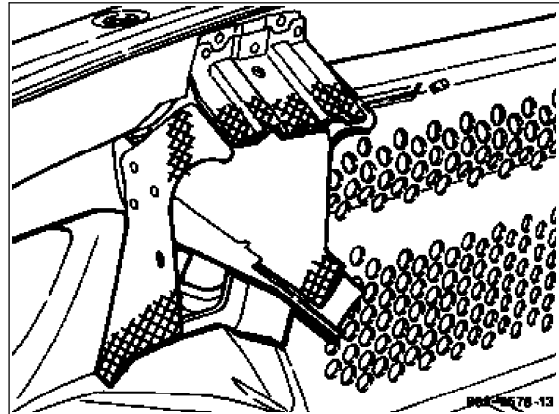
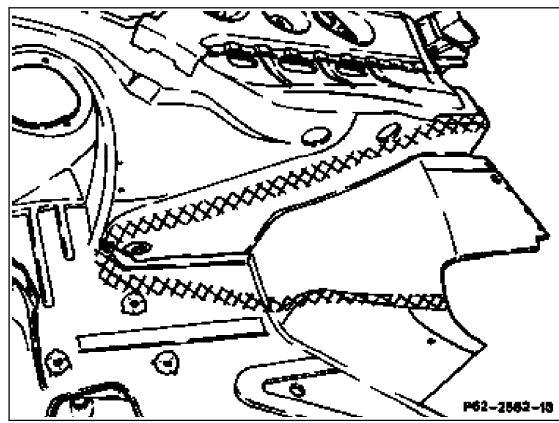
28 Schweißflansche am Vorbau und Stirnwand blankschleifen (karierte Flächen).



P62-2592-15

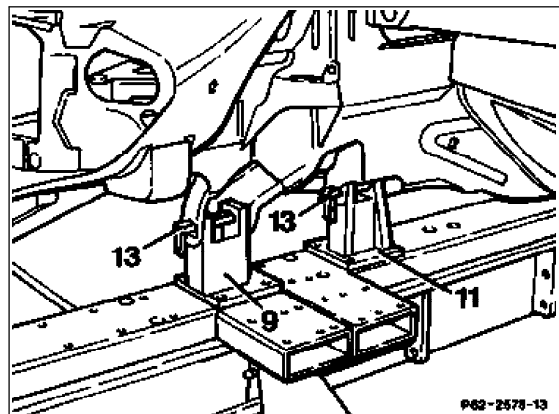


P62-2592-15

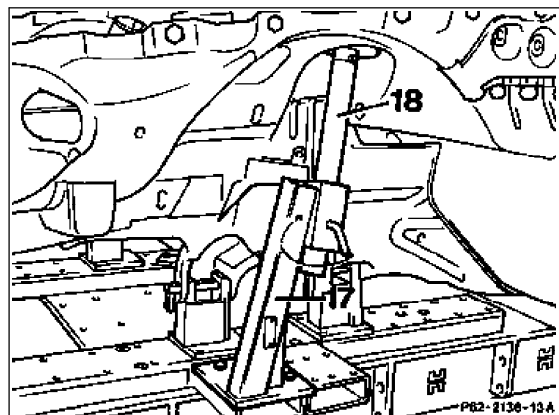


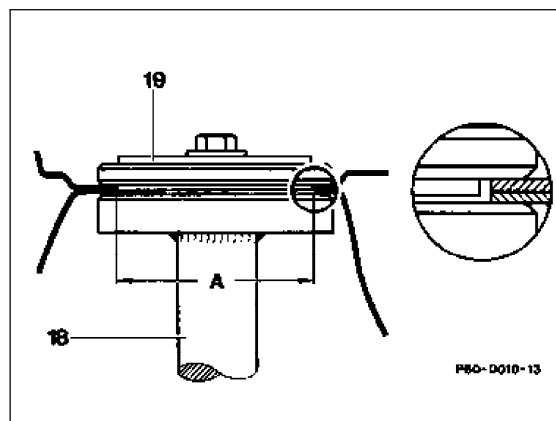
29 Vorbau auf Richtbank mit Richtwinkelsatz befestigen und abstecken (60-110).

a) Querlenkerkonsolen an den Aufnahmen (9 und 11, rechts 10 und 12) mit den Kontroll- und Fixiersteckern (13) abstecken. Anschließend den Vorbau in die Endlage bringen.

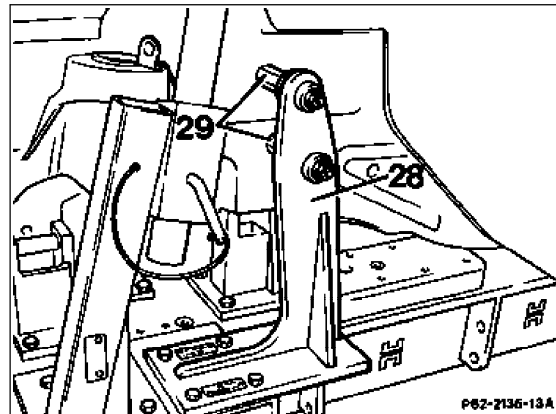


b) Dämpferbeindom an den Trägern (17, rechts 16) mit den Aufnahmen (18) und den Platten (19) festschrauben.

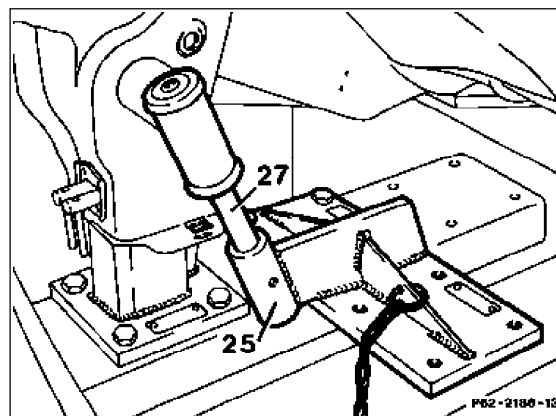




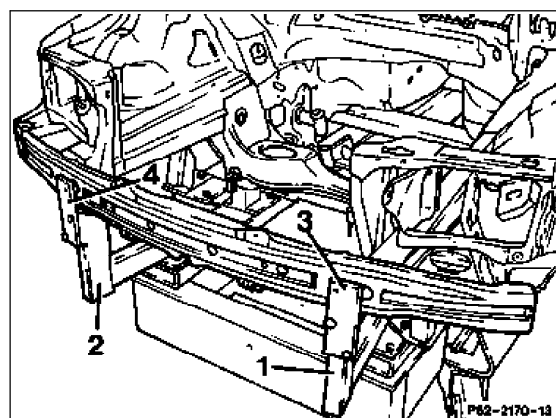
c) Lenkungsaufnahme an die Aufnahme (28) mit Befestigungsstecker (29) montieren.

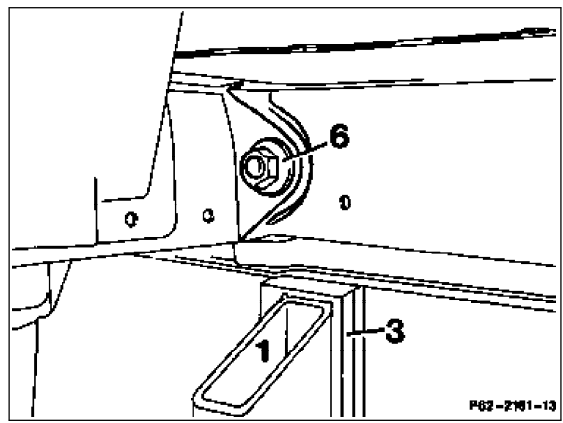


d) Lenkzwischenhebel-Lager an der Aufnahme (25) mit Kontrollstecker (27) prüfen.

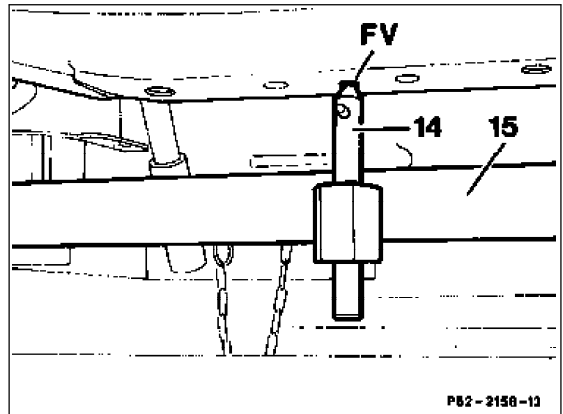


c) Vorderen Querträger an den Trägern (1 und 2) mit den Aufnahmen (3 und 4) und den Fixierteilen (6) befestigen.

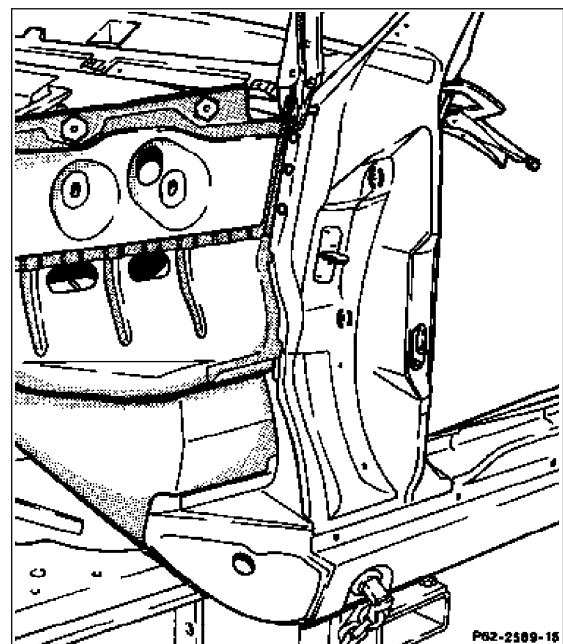


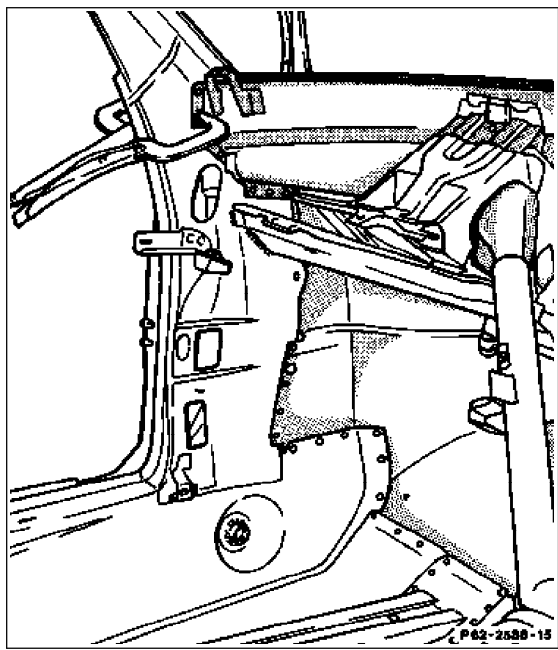


d) Lager der Fixierbohrung (FV) mit Aufnahme (15) und Kontrollstift (14) prüfen.



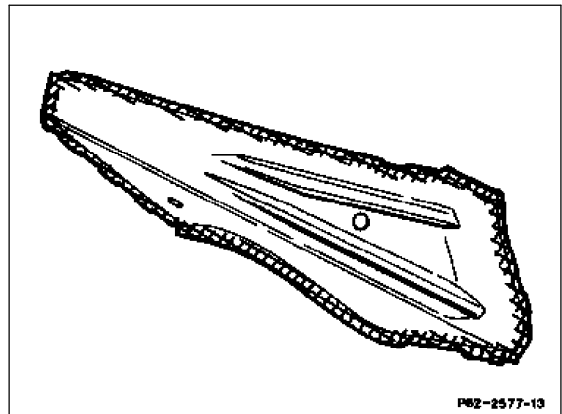
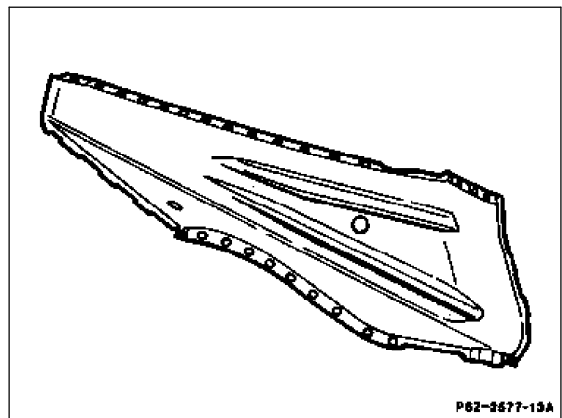
30 Vorbau an den Vorderwandsäulen am Hauptboden und Tunnel mit Spannzangen und Blebschrauben befestigen.





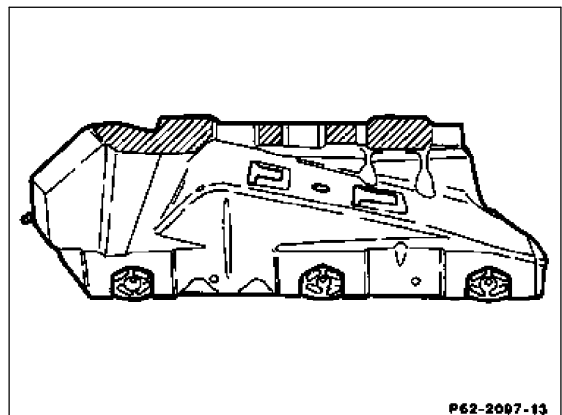
Anschlußträger außen zum Einschweißen vorbereiten

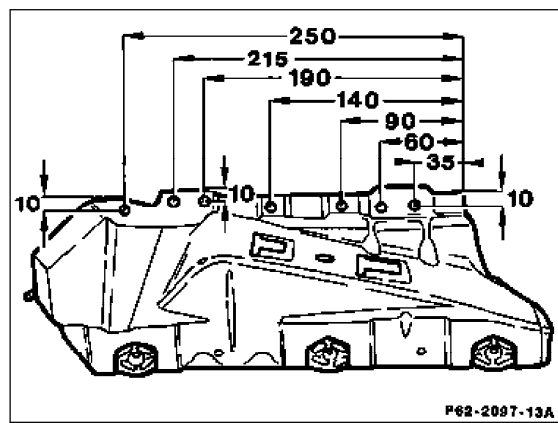
31 In die Schweißflansche der beiden Anschlußträger, oben 16 und unten 11 Löcher Ø 7 mm mit Lochzange stanzen, anschließend die Schweißflansche blankschleifen (karierte Bereiche)



Abstützungen für Vorderkotflügel zum Einschweißen vorbereiten

32 Schweißflansche der Abstützungen für Vorderkotflügel blankschleifen (karierte Bereiche) und 7 Löcher Ø 7 mm bohren.

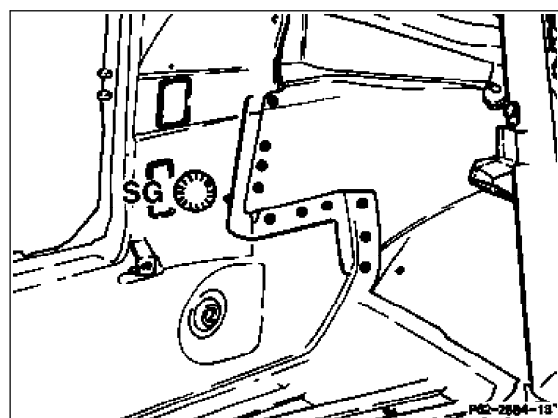
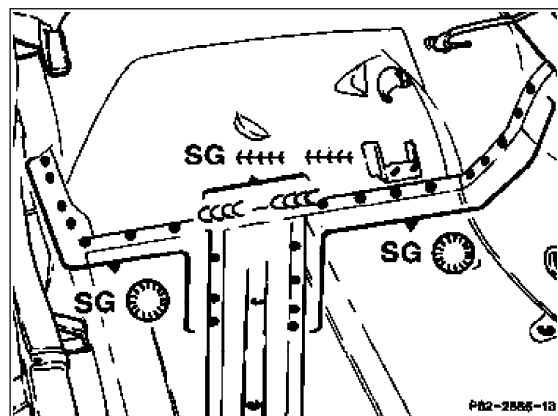
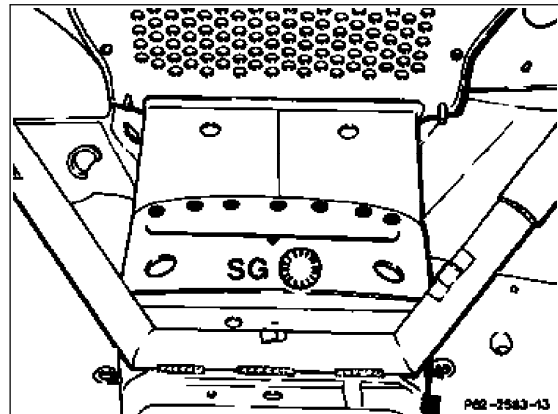




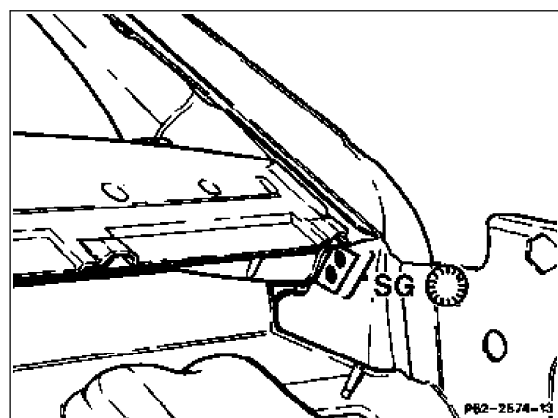
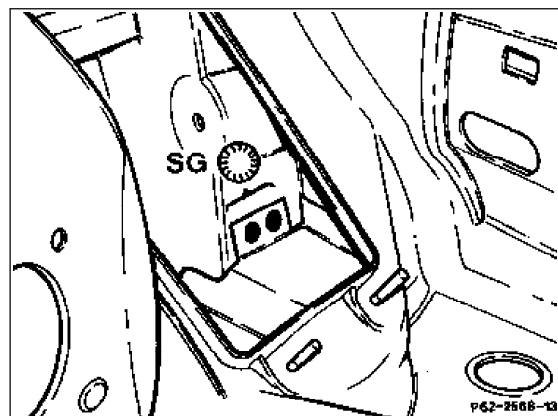
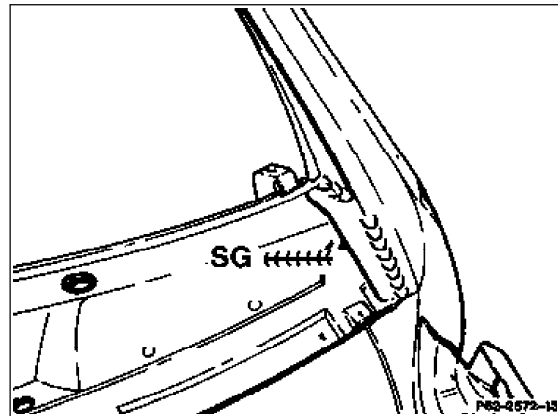
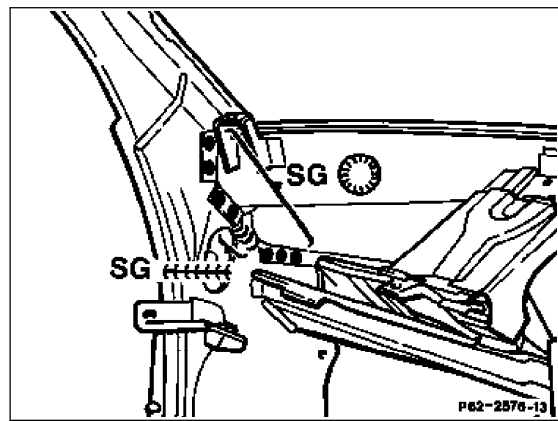
Vorbau mit Stirnwand einschweißen

33 Blechteile zusammenschweißen.



a) Stirnwand und Längsträger mit Hauptboden und Tunnel

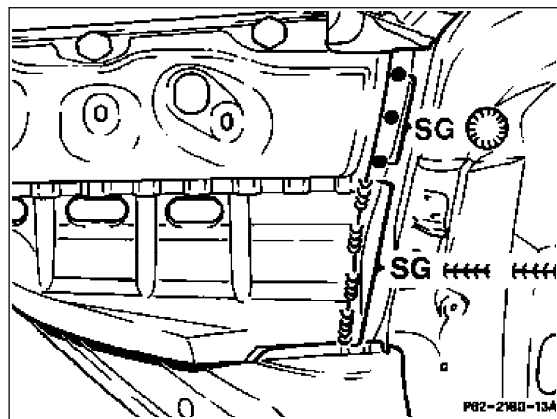


b) Querträger unter Windschutz und Stirnwand mit den Vorderwandsäulen



c) Radeinbaubleche mit den Vorderwandsäulen
außen

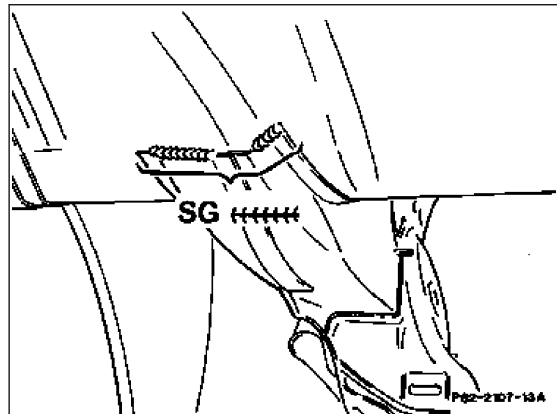
Bereich: **SG**   4×25 mm



d) Längsträger mit dem Boden

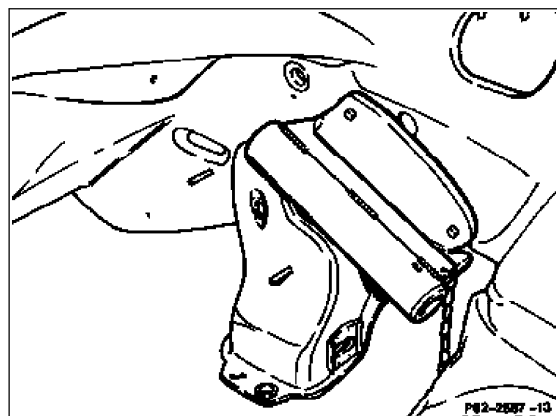
Hinweis

Schweißverbindung herstellen, wenn das Fahrzeug
von der Richtbank abgehoben ist.

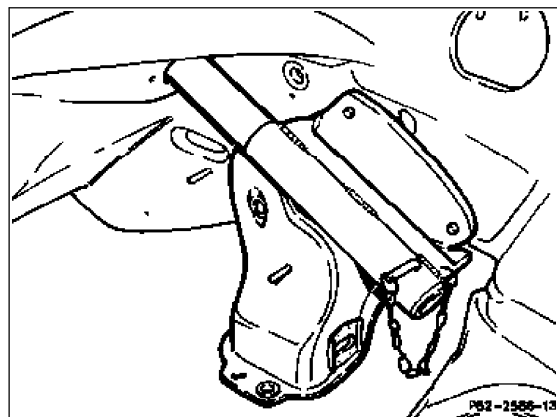


**Träger und Streben unter Instrumententafel
einschweißen**

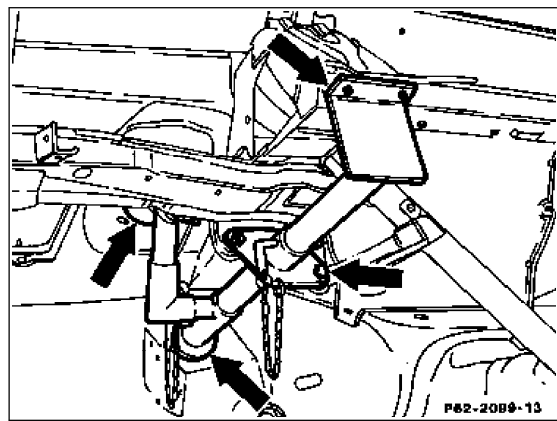
34 Unterteil der Prüf- und Einschweißlehre innen
am Längsträger an der Lenkungsaufnahme
anschrauben.



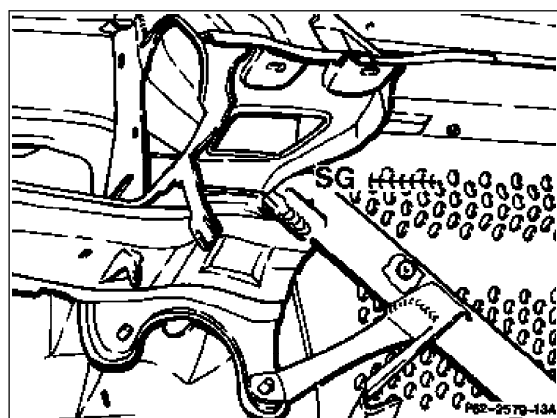
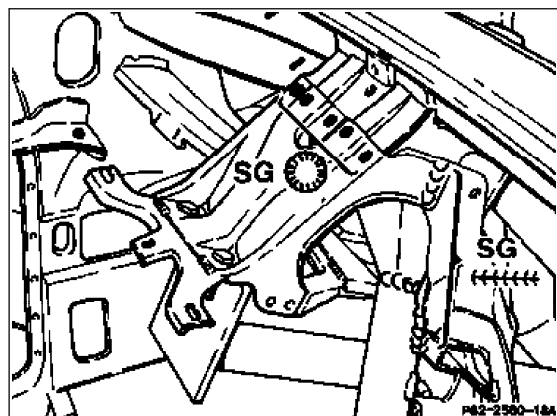
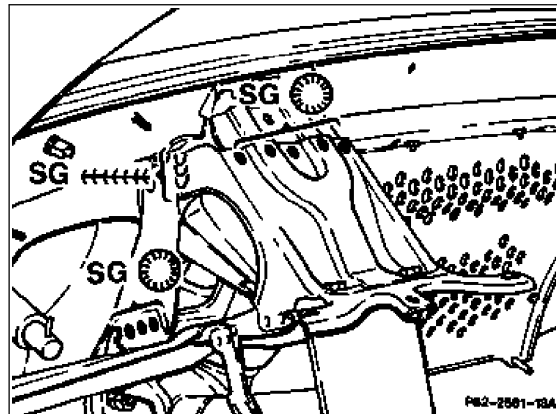
35 Oberteil der Prüf- und Einschweißlehre von
innen durch Lenkspindelöffnung der Stirnwand an
das Unterteil schieben und mit Stift (Pfeil) arretieren.



36 Lage des Mantelrohrträgers prüfen, ggf. korrigieren und anschließend an der Prüf- und Einschweißlehre festschrauben (Pfeile).

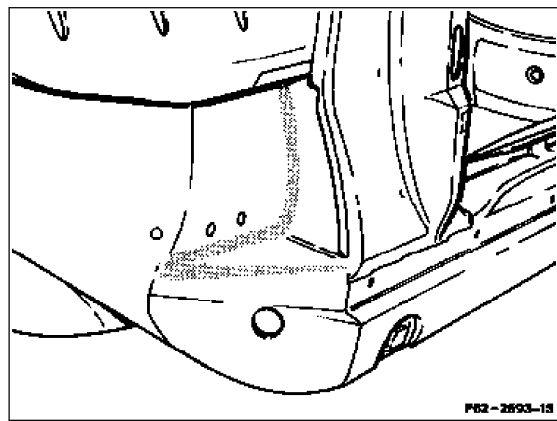


37 Träger und Streben mit Querträger unter Winkelschutzscheibe zusammenschweißen.

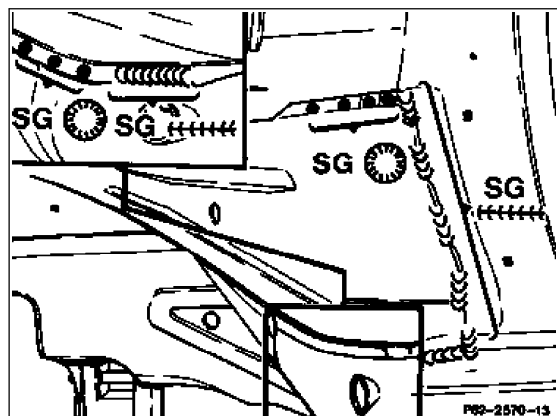
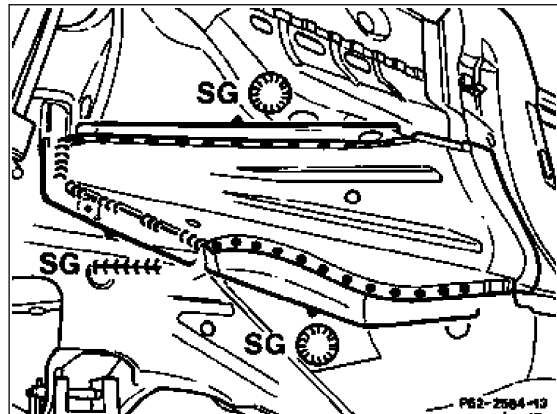


Anschlußträger außen einschweißen

38 Stirnwand im Bereich der Vorderwandsäule unten sowie Längsträger abdichten (gerasterter Bereich).

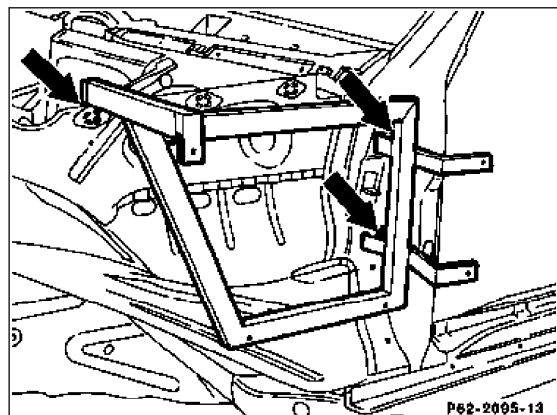


39 Anschlußträger am Vorbau anpassen und mit Blechschrauben befestigen, anschließend einschweißen.

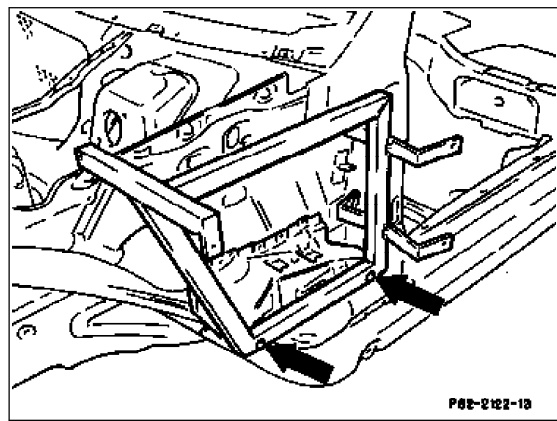


Abstützung für Vorderkotflügel einschweißen

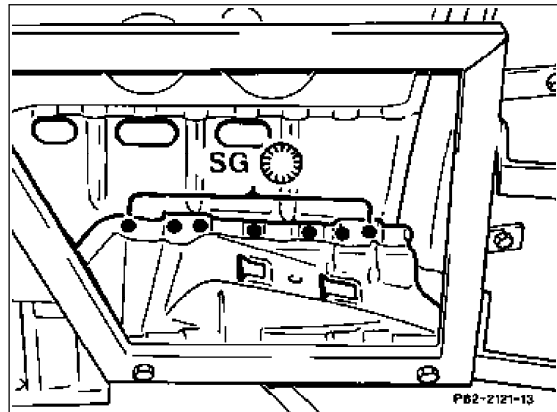
40 Einschweißlehre für die Abstützung des Vorderkotflügels an der Vorderwandsäule und am Radeinbau mit Schrauben M6×20 mm vormontieren.



- 41 Abstützung für Vorderkotflügel zwischen Radeinbau und Einschweißlehre einsetzen und mit Sechskantschrauben M6×35 montieren (Pfeile).
 42 Alle Sechskantschrauben festziehen.

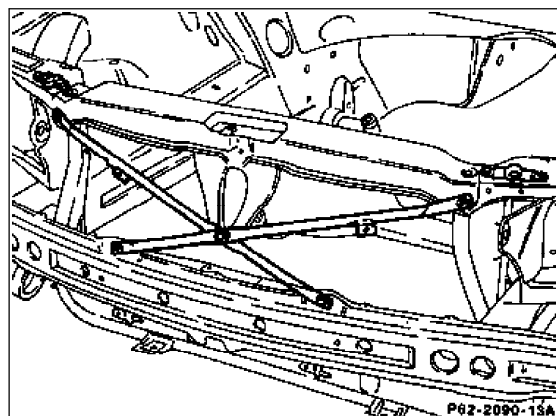


- 43 Abstützung für Vorderkotflügel lochschweißen.

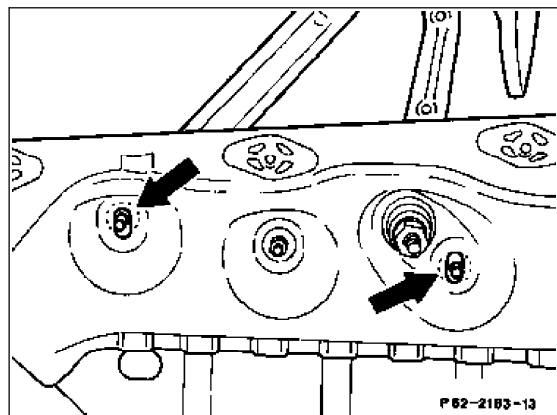


Radeinbaubleche zur Motorhaube anrichten

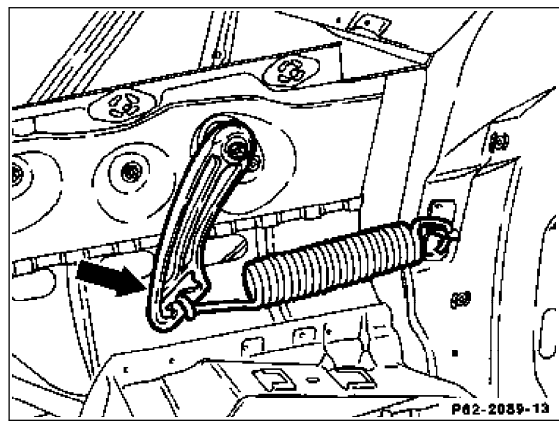
- 44 X-Strebe am Vorbau montieren (Pfeil).
 45 Motorhaubenschloß-Oberteile an die Motorhaube montieren.



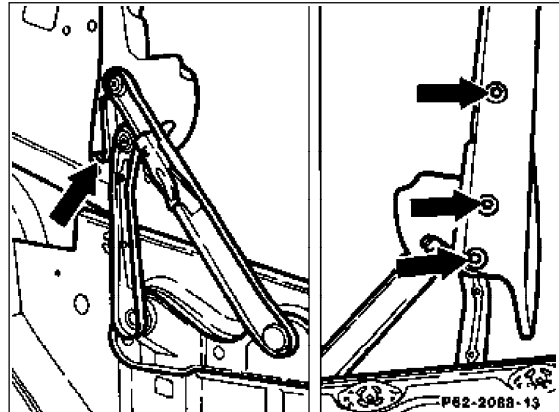
- 46 Motorhaubenscharnier in Grundstellung an den Radeinbau so montieren, daß der vordere Gewindebolzen oben, der hintere Gewindebolzen unten in den Langlöchern des Radeinbaubleches anliegt (Pfeile).



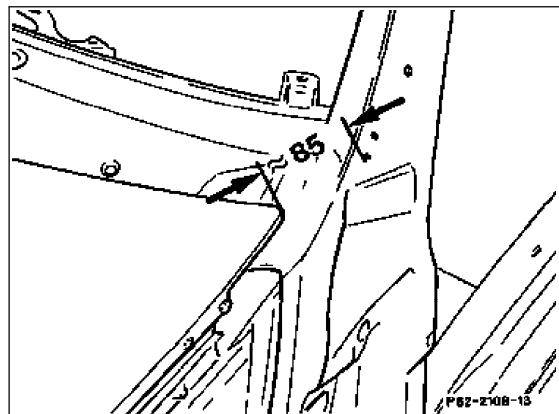
47 Federhebel und Zugfeder montieren (Pfeil).



48 Motorhaube in die Montagehaken hineinstellen (Pfeil). Befestigungsschrauben hineindrehen, anschließend Motorhaube oben nach vorn drücken und gleichzeitig die Befestigungsschrauben anziehen.



49 Motorhaube schließen, zu den Vorderwandsäulen ausrichten, anschließend Motorhaube öffnen und Befestigungsschrauben der Motorhaubenverschluß-Oberteile anziehen.

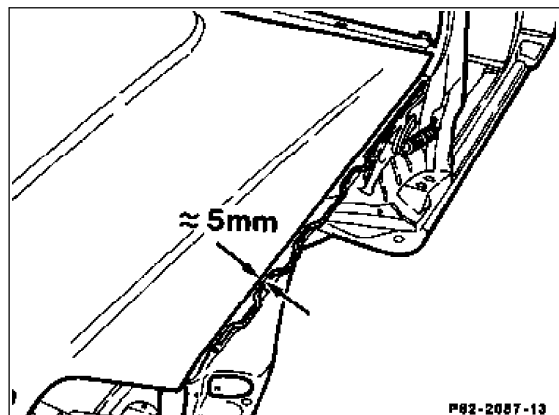


50 Motorhaube schließen und Radeinbaubleche zur Motorhaube ausrichten.

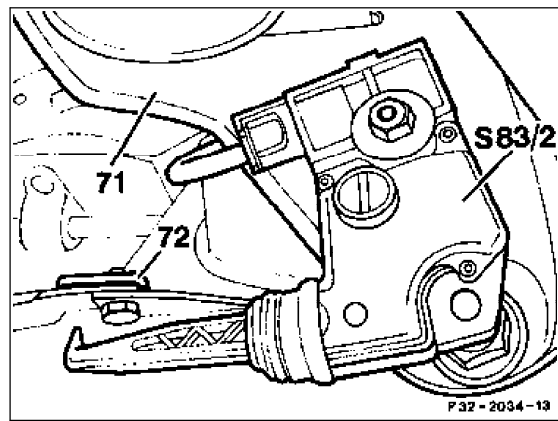
51 Motorhaube abmontieren.

Fahrzeug von Richtbank lösen und abheben

52 Fahrzeug von Richtbank lösen und mit Zweisäulenheber hochheben.



53 Schalter für Überrollbügel (S83/2, rechts S83/3) an der Hinterachse links und rechts einbauen (91-860).



Schweißflansche abdichten

54 Reparaturschweißnähte mit Drahtbürste reinigen.

55 Reparaturbereiche mit MB-2K-Grundierfüller grundieren.

56 Schweißflansche des Vorbaus innen und außen abdichten (97-400, 97-750).

Unterbodenschutz ergänzen

57 Radeinbau mit Unterbodenschutz ergänzen (97-500).

58 Neuteile, soweit nicht lackiert und angrenzende Flächen in Wagenfarbe lackieren.

59 Dämpfungen an der Stirnwand und mit Druckknöpfen befestigen.

60 Vordertüren montieren.

61 Vorlackierte Motorhaube und Vorderkotflügel montieren (88-100, 88-300, 88-302.)

- 62 Fahrzeug fertig lackieren.
- 63 Hohlraumkonservierung ergänzen ([97-100](#), [97-150](#), [97-200](#)).
- 64 Weiter einbauen in umgekehrter Reihenfolge.