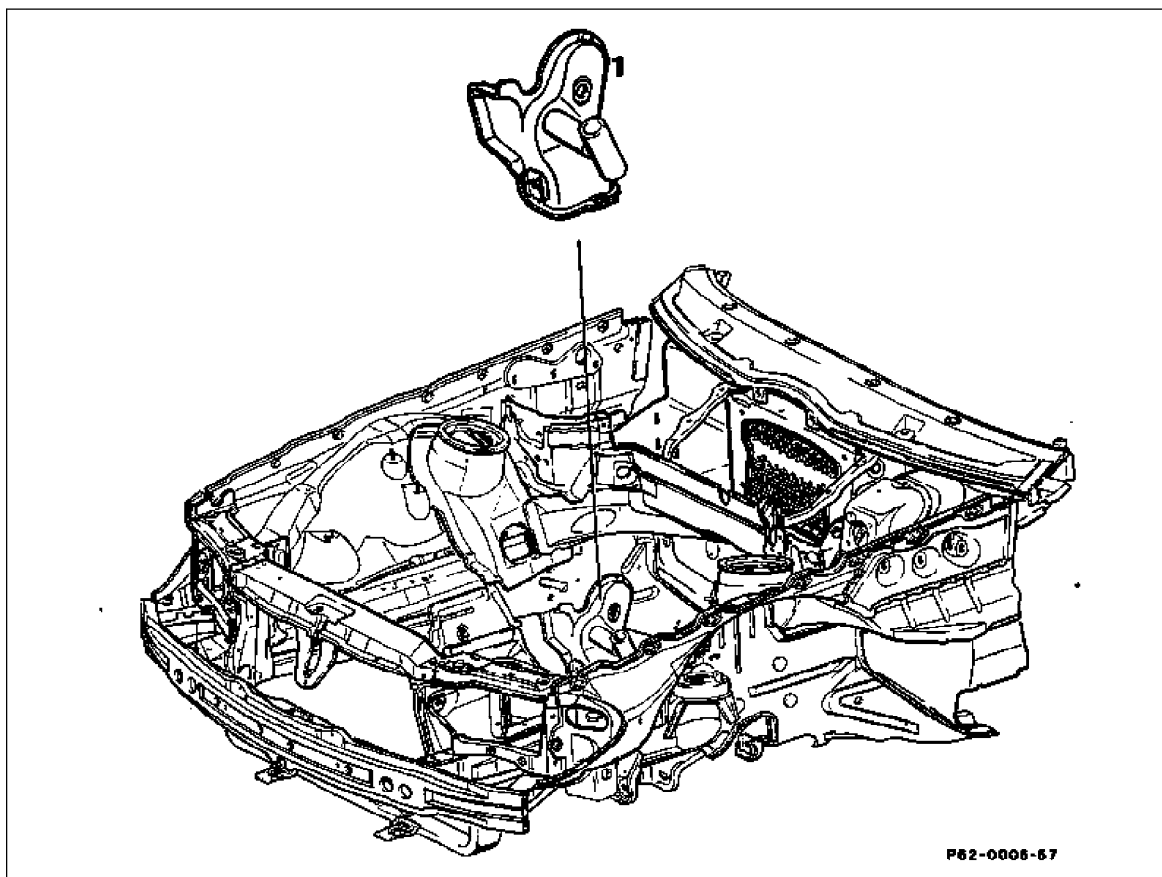


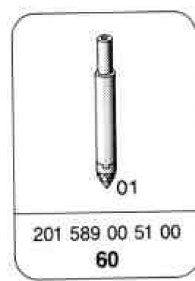
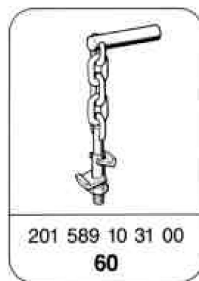
62-185 Konsole unteres Querlenkerlager hinten rechts erneuern

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte
und Richtzeiten 62-0115/0116



		Ziffer	Sonderwerkzeuge
Querlenkerkonsole	abtrennen	1-2	201 589 00 51 00
Anschlußstellen	vorbereiten	3	
Richtbank	rüsten	4-5	
Fahrzeug auf Richtbank	setzen, festschrauben	6-17	201 589 10 31 00
Neuteil	vorbereiten	18-21	115 589 08 61 00
Querlenkerkonsole	einschweißen	22	
Fahrzeug von Richtbank	lösen, abheben	23-25	
Schweißflansche	abdichten	26-28	
Unterbodenschutz	ergänzen	29-30	
Hohlraumkonservierung	ergänzen	31	

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
Kugelfräser Ø 12 mm	803 102	Wieländer und Schill Siederstraße 50 D-7730 Villingen-Schwenningen

Werkstatt-Einrichtungen

Richtsysteme	
Celette	Car-Bench
Richtbank M8S	Richtbank BT17
Modultraversen 955.900	Universal-Quertraversen A296
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

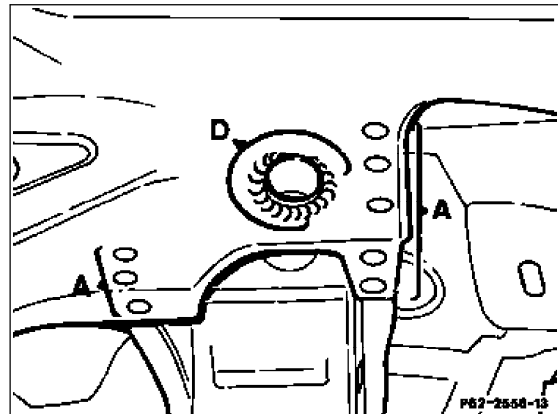
Hinweis

Die Querlenkerkonsole vor dem Aufsetzen des Fahrzeuges auf die Richtbank vom Längsträger abtrennen, sowie anschließend die Anschlußstellen für das Neuteil vorbereiten. Schweißverbindungen nach dem Abheben des Fahrzeuges von der Richtbank fertigschweißen.

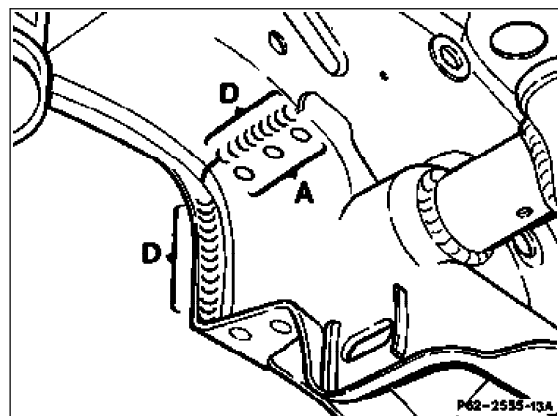
Querlenkerkonsole abtrennen

- 1 Bereiche: A Schweißpunkte ausfräsen
D Schweißnähte abschleifen

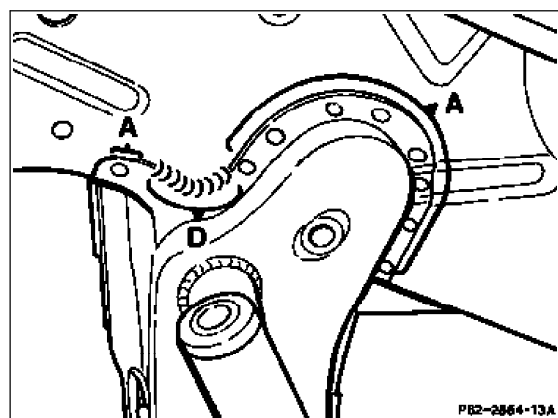
a) Querlenkerkonsole und Lenkzwischenhebel-Lagerrohr außen vom Radeinbau



b) Querlenkerkonsole von unten vom Radeinbau

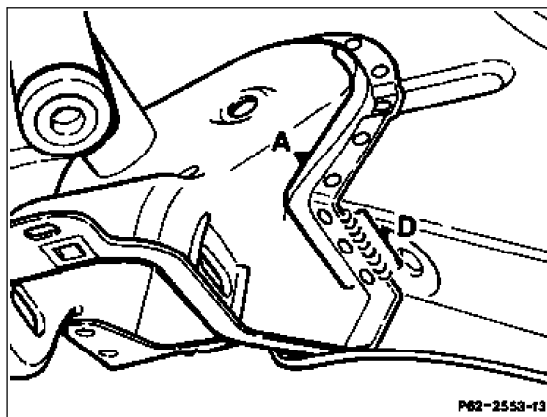


c) Querlenkerkonsole innen vom Längsträger



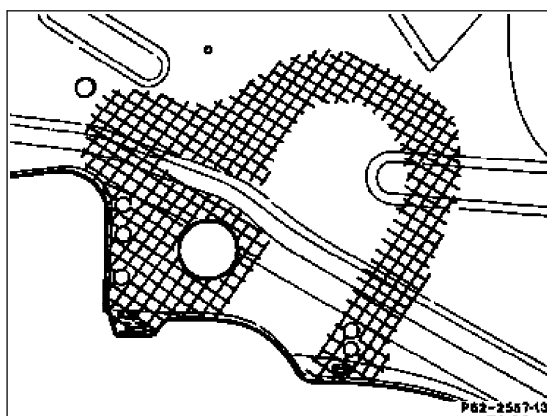
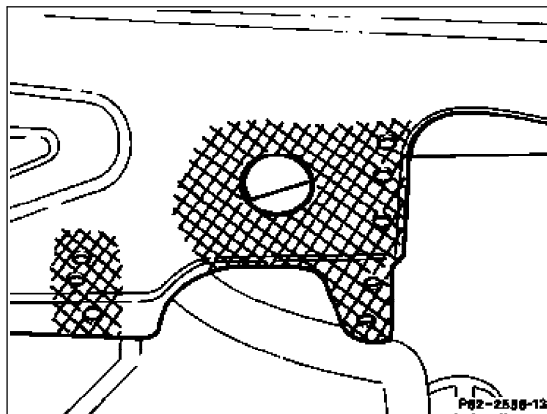
d) Querlenkerkonsole hinten unten vom Längsträger

2 Querlenkerkonsole entfernen



Anschlußstellen vorbereiten

3 Unterbodenschutz und Dichtmaterial im Anschlußbereich der Neuteile in ausreichender Breite abbürsten (karierte Flächen). Blech- und Schweißnahtreste entfernen, Anschlußstellen richten und blankschleifen.



Richtbank rüsten

4 Richtbank mit Modultraversen rüsten
(60-105).

5 Richtbank mit Richtwinkelsatz rüsten
(60-130).

Fahrzeug auf Richtbank setzen und festschrauben

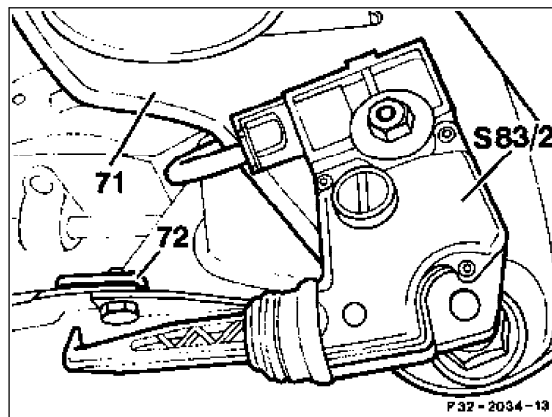
6 Fahrzeug mit Zweisäulenheber hochheben.

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

8 Richtbank unter das Fahrzeug stellen und Fahrzeug absenken (60-110, 60-135).

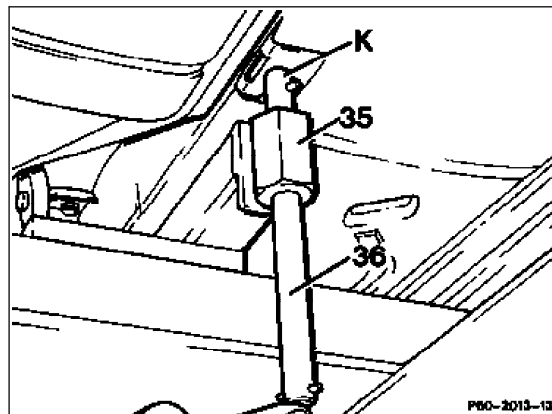
Hinweis

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

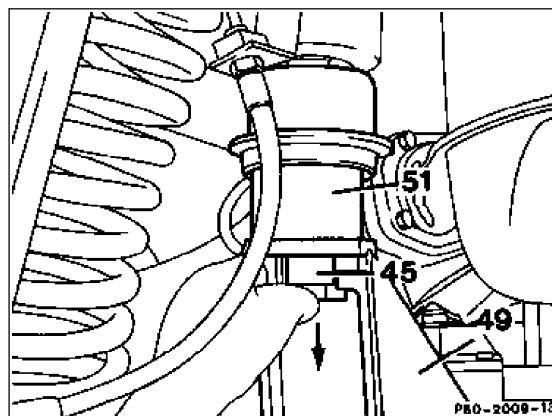


9 Richtbank mit dem Kontrollstift (36) zur Kontrollbohrung "K" ausrichten und das Fahrzeug auf die Richtbank ablassen.

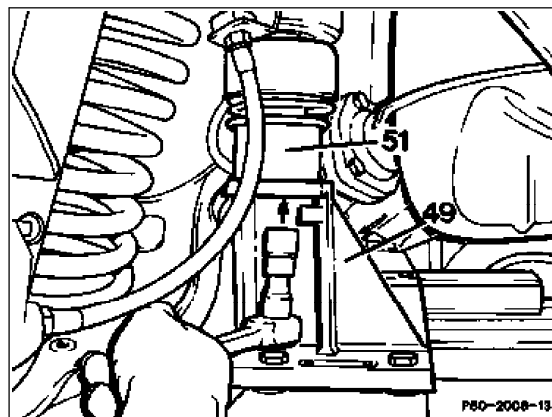
10 Zweisäulenheberarme vom Fahrzeug wegschwenken.



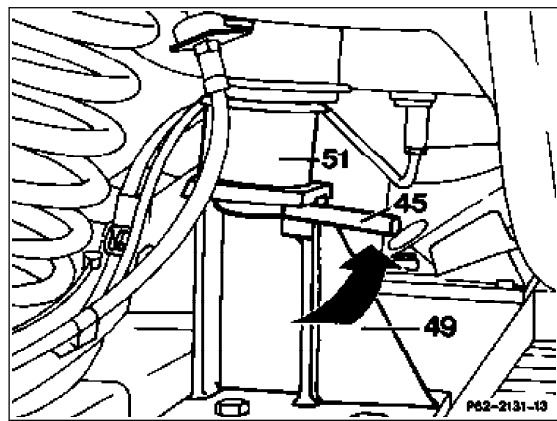
11 Die Zentrierhülsen (45, rechts 44) entriegeln und herausnehmen.



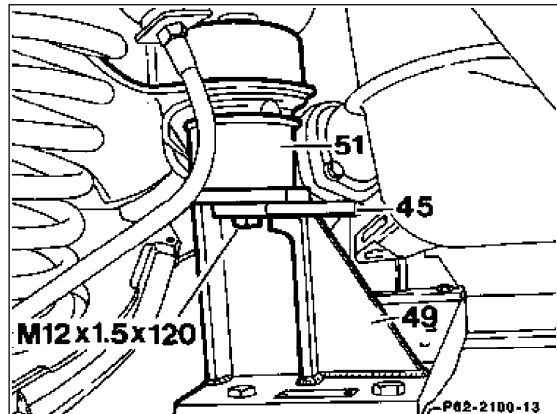
12 Schrauben der hinteren Hinterachsaufnahme durch die Richtwinkel (49, rechts 48) herausdrehen.



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



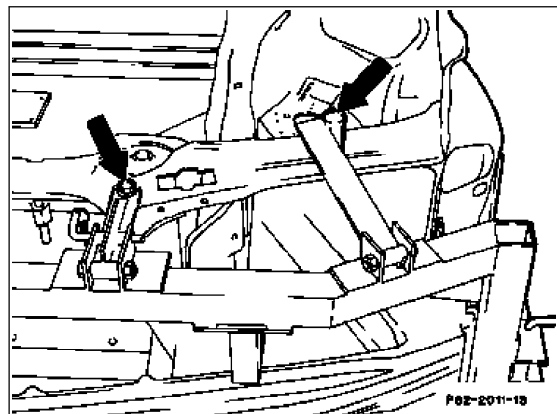
14 Schrauben (M12×1,5×120) durch die Zentrierhülsen (45, rechts 44) und Richtwinkel (49, rechts 48) ca. 2 - 3 Umdrehungen in das Gewinde der hinteren Hinterachsaufnahme hineindrehen.



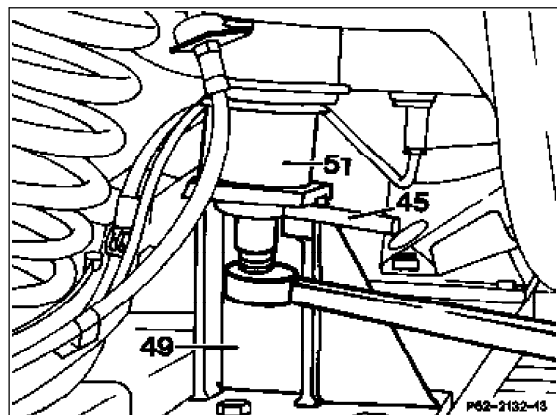
15 Richtwinkel (33, rechts 34) für die Längsträger außen vorn einsetzen und an den Modultraversen festschrauben.

Hinweis

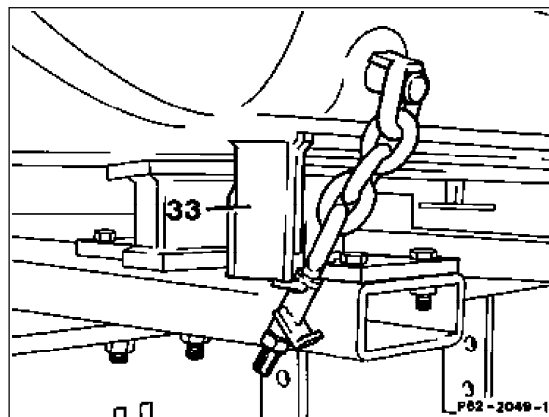
Zum besseren Ansetzen der Befestigungsschrauben das Fahrzeug vorn etwas anheben.



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



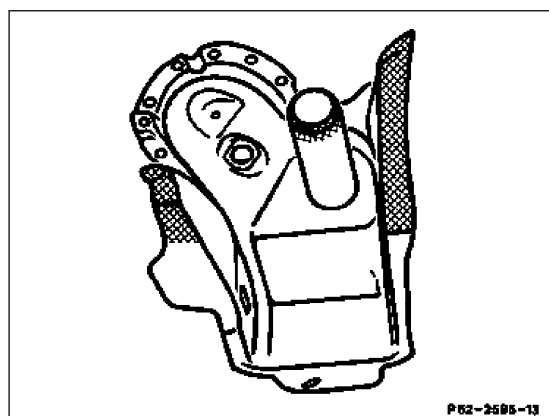
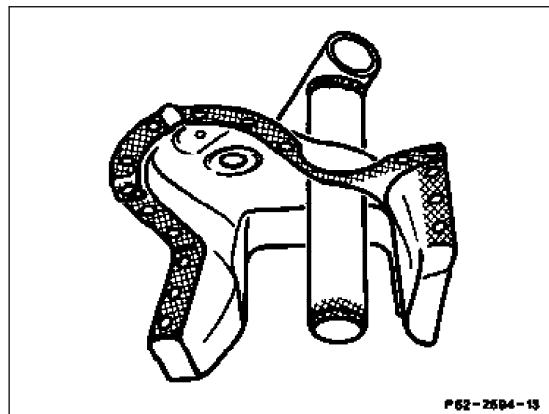
17 Karosserie links und rechts mit Spannkette auf die Richtwinkel (33, rechts 34) spannen.



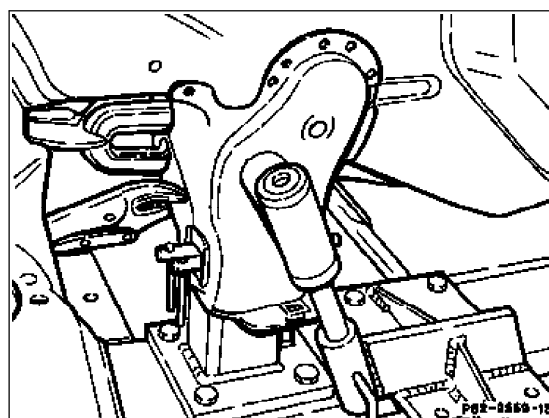
Neuteil zum Einschweißen vorbereiten

18 Schweißflansche und Lenkzwischenhebel-Lagerrohr blankschleifen (karierte Flächen).

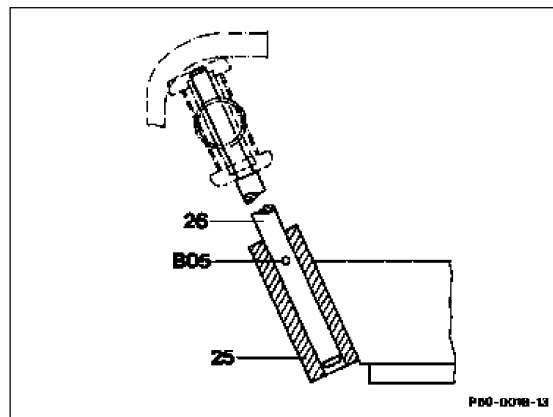
19 Gummigleitlager in das Lenkzwischenhebel-Lagerrohr einpressen.



20 Querlenkerkonsole in den Radeinbau einsetzen, am Richtwinkelsatz abstecken und mit Spannzangen am Radeinbau fixieren.



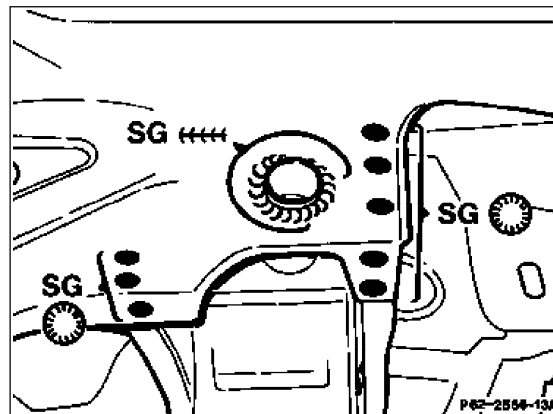
21 Mit dem Zapfen des Fixiersteckers (26) wird das Lenkzwischenhebellager auf Null-Maß (ohne Toleranz) vom Richtwinkel (25) mit dem Verriegelungsstecker (B05) fixiert.



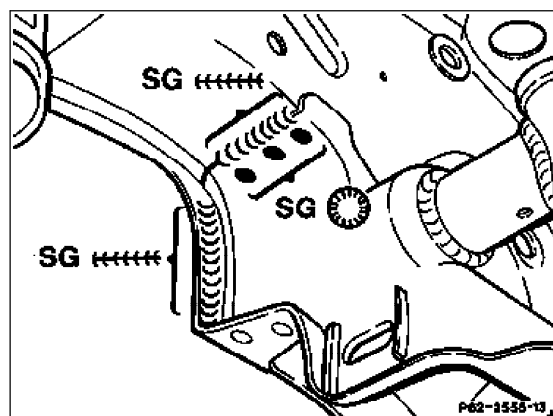
Querlenkerkonsole einschweißen

22 Blechteile, soweit es die Platzverhältnisse zulassen, zusammenschweißen:

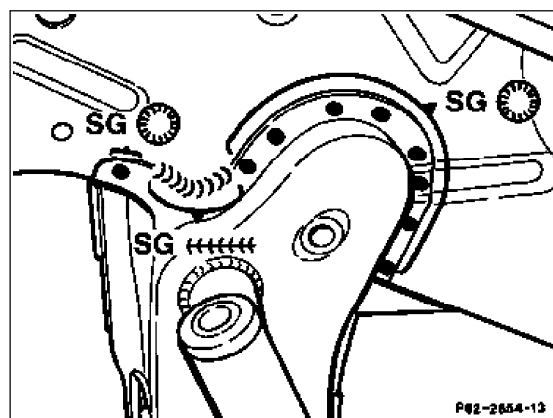
a) Querlenkerkonsole und Lenkzwischenhebellagerrohr außen mit dem Radeinbau



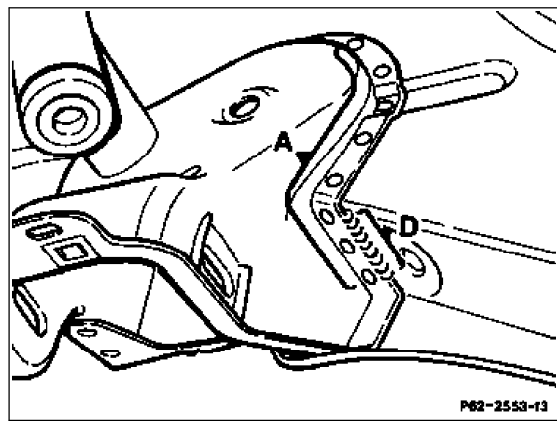
b) Querlenkerkonsole vorn unten mit Radeinbau



c) Querlenkerkonsole innen mit Radeinbau



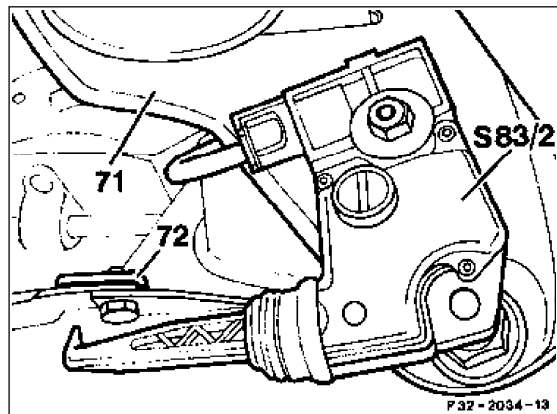
d) Querlenkerkonsole hinten unten mit Radeinbau



Fahrzeug von Richtbank lösen und abheben

23 Fahrzeug von Richtbank lösen und mit
Zweisäulenheber hochheben.

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



Schweißflansche abdichten

26 Reparaturschweißnähte mit Drahtbürste
reinigen.

27 Reparaturbereiche mit MB-2K-Grundierfüller
grundieren.

28 Schweißflansche der Querlenkerkonsole
abdichten (97-400).

Unterbodenschutz ergänzen

29 Radeinbau im Bereich der Querlenkerkonsole mit Unterbodenschutz ergänzen (97-500).

30 Reparierte Teile lackieren.

Hohlraumkonservierung ergänzen

31 Hohlraumkonservierung im reparierten Bereich ergänzen.