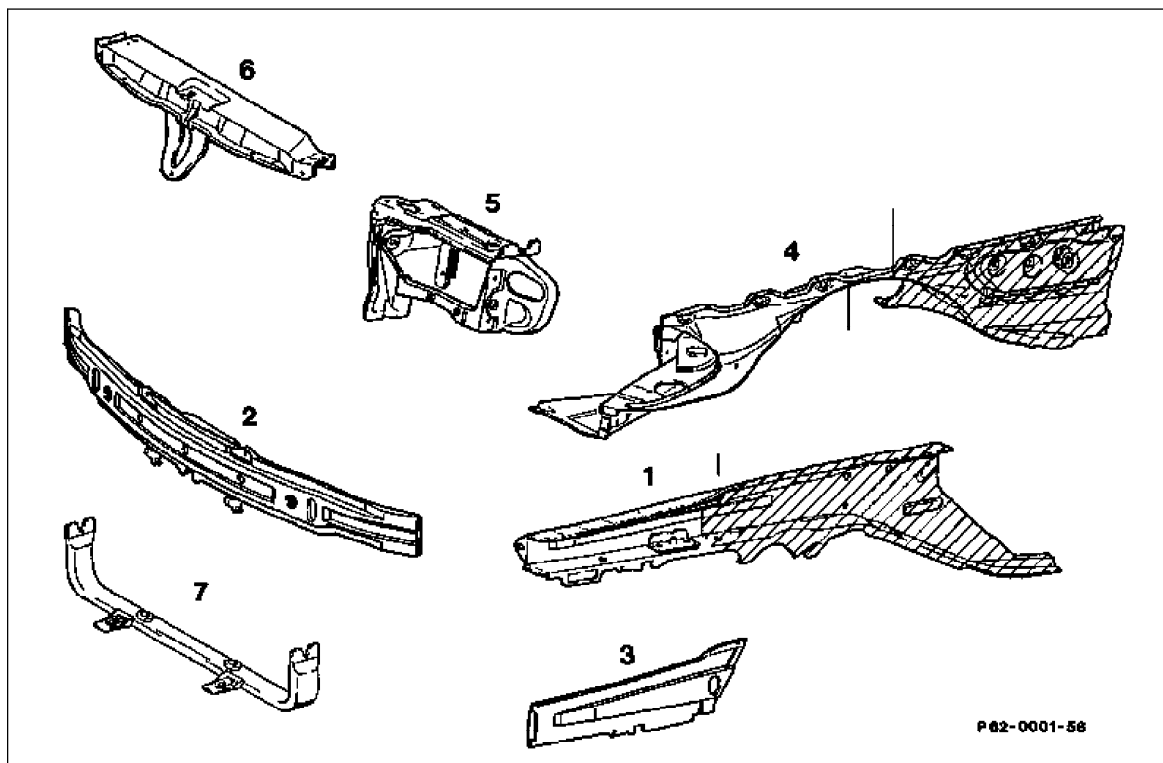


62-125 Radeinbau teilweise erneuern

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte
und Richtzeiten 62-0432/0433

A. bis Fahrzeug-Ident-Nr. F 001 768



	Ziffer	Sonderwerkzeuge
Richtbank _____ rüsten _____	1-2	
Fahrzeug auf Richtbank _____ setzen _____	3-13	
Radeinbau _____ prüfen _____	14-15	124 589 02 27 00 129 589 03 27 00
Beschädigte Blechteile _____ abtrennen _____	16-21	201 589 00 27 00
Längsträger (1), vorderen Querträger (2), Schließblech (3) _____ vorbereiten _____	22-28	

	Ziffer	Sonderwerkzeuge
Längsträger (1), vorderen Querträger (2), und Schließblech (3) _____ einschweißen _____	29-34	
Radeinbaublech-Vorderteil (4) _____ vorbereiten _____	35-40	

Radeinbaublech-Vorderteil

(4) _____ einschweißen _____ 41

129 589 00 23 00

Versteifung (5) und

Kühlerträger (7) _____ vorbereiten _____ 42-45

Versteifung (5) und

Kühlerträger (7) _____ einschweißen _____ 46-51

129 589 00 23 00

Halter für Hydraulikein-
heit _____ einnieten _____ 52

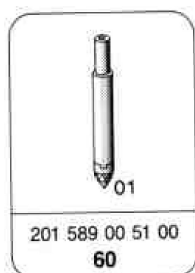
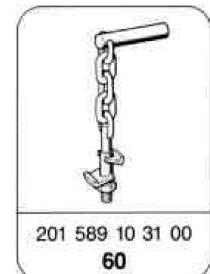
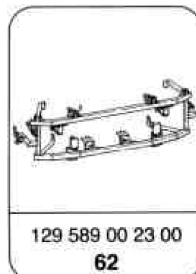
Fahrzeug von Richtbank _____ abheben _____ 53-54

Schweißflansche _____ abdichten _____ 55-57

Unterbodenschutz _____ ergänzen _____ 58

Fahrzeug _____ fertigstellen _____ 59-61

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

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 nachstehend beschriebene Reparatur kann wahlweise mit Richtsystemen der Firmen Celette oder Car-Bench durchgeführt werden. Für diese Reparaturanleitung wurde das Richtsystem von Celette verwendet. Die dargestellte teilweise Erneuerung des linken Radeinbaus ist sinngemäß auch für die rechte Seite anwendbar.

Richtbank rüsten

1 Richtbank mit Modul-Traversen rüsten
(60-105).

2 Richtbank mit Richtwinkelsatz rüsten
(60-130).

Fahrzeug auf Richtbank setzen und festschrauben

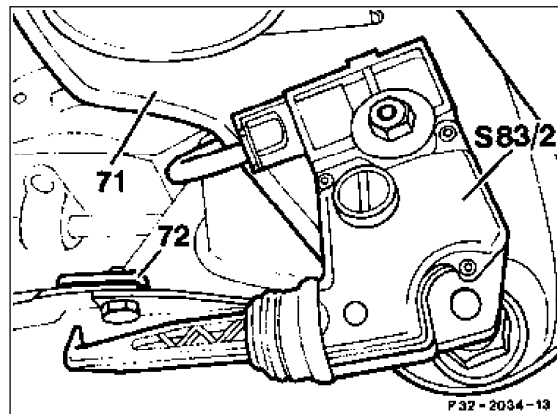
3 Fahrzeug mit Zweisäulenheber hochheben.

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

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

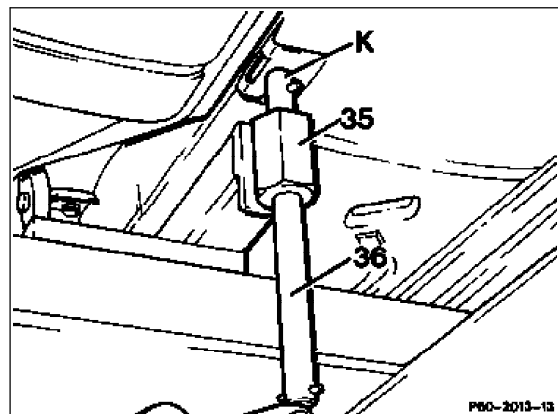
Hinweis

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

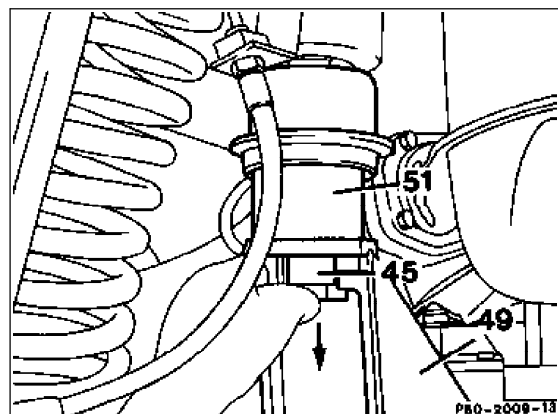


6 Richtbank mit dem Kontrollstift (36) zur Kontrollbohrung "K" ausrichten und das Fahrzeug auf die Richtbank ablassen.

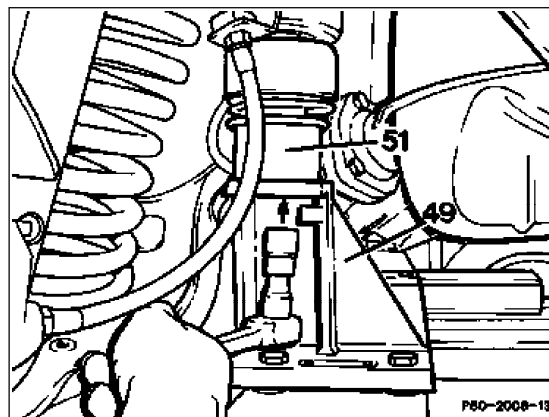
7 Zweisäulenheberarme vom Fahrzeug wegschwenken.



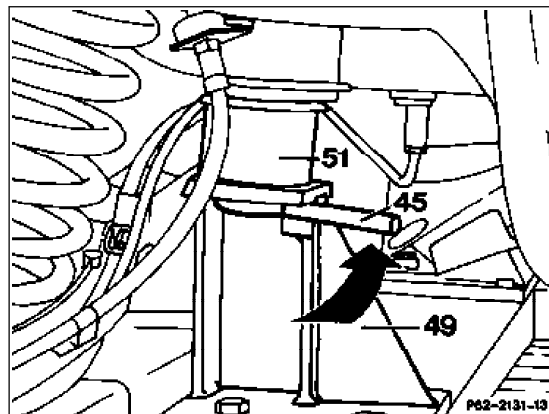
8 Die Zentrierhülsen (45, rechts 44) entriegeln und herausnehmen.



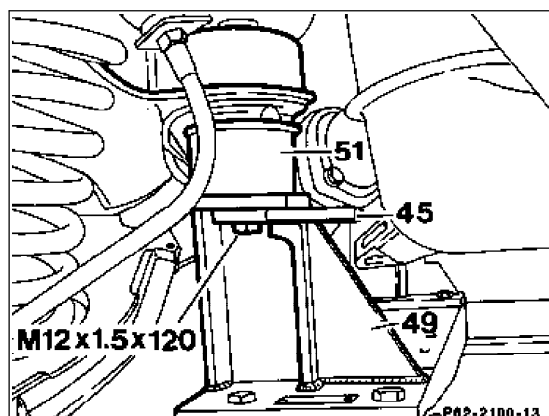
9 Schrauben der hinteren Hinterachsaufnahmen durch die Richtwinkel (49, rechts 48) herausdrehen.



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



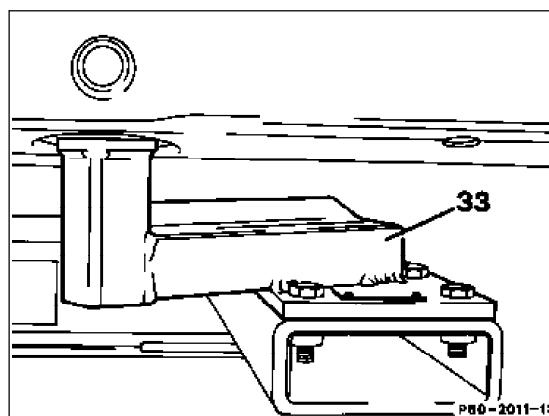
11 Schrauben (M12×1,5×120) durch die Zentrierhülsen (45, rechts 44) und Richtwinkel (49, rechts 48) ca. 2 - 3 Umdrehungen in das Gewinde der hinteren Hinterachsaufnahmen hineindrehen.



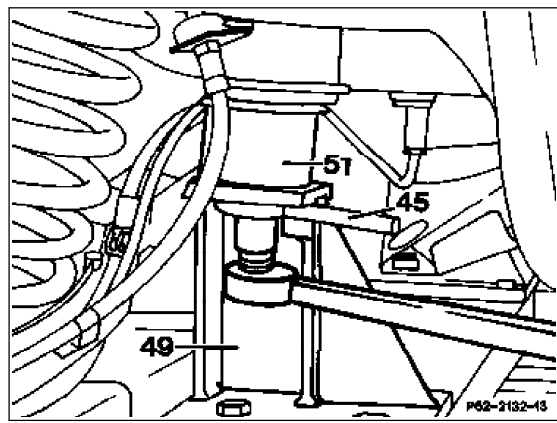
12 Richtwinkel (33, rechts 34) für die Längsträger außen vorn einsetzen und an den Modul-Traversen festschrauben.

Hinweis

Zum Ansetzen der Befestigungsschrauben das Fahrzeug vorn etwas anheben.



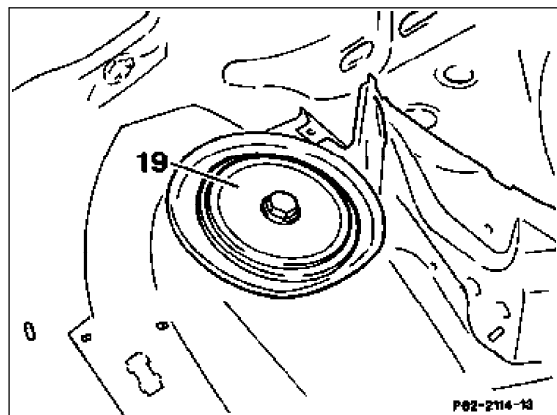
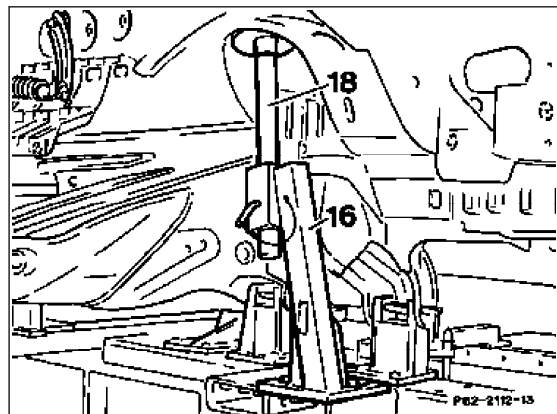
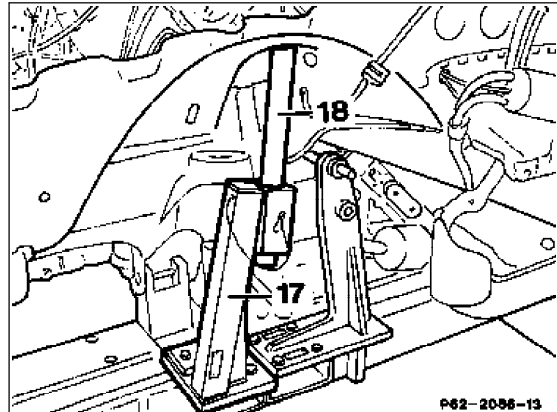
13 Schrauben (M12×1,5×120) für die hinteren Hinterachsaufnahmen mit max. 70 Nm anziehen.



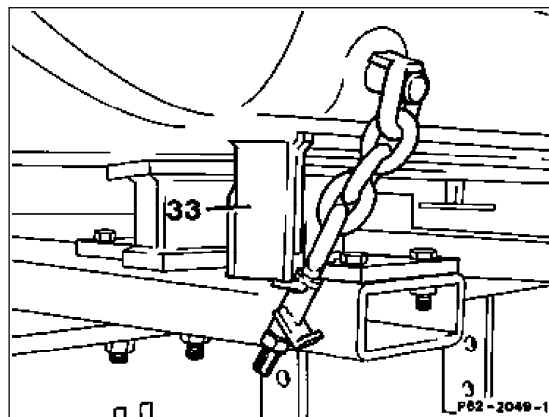
Radeinbauten prüfen

14 Achs- und lenkungsaufnehmende Bereiche der Radeinbauten mit dem Richtwinkelsatz kontrollieren (60-110).

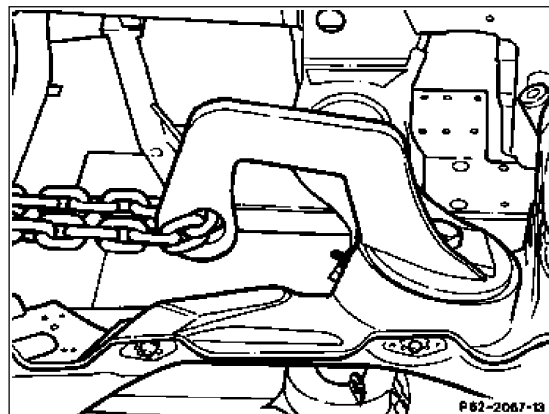
a) Dämpferbeindome mit den Richtwinkeln (16, rechts 17; 18 und 19) prüfen.



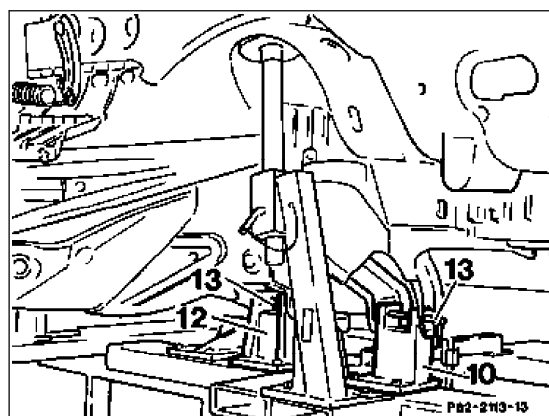
b) Karosserie links und rechts mit Spannkette auf die Richtwinkel (33, rechts 34) spannen.



c) bei Bedarf Dämpferbeindom mit Sonderwerkzeug ziehen.



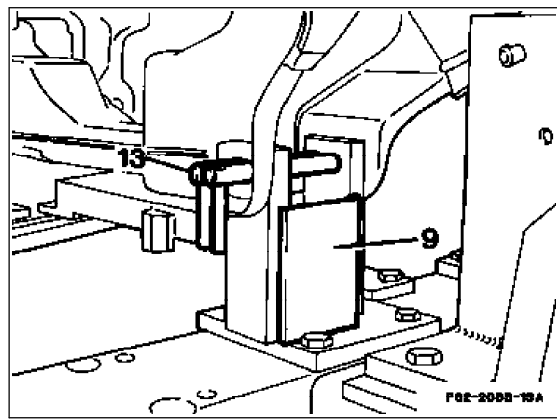
d) Querlenkerkonsolen rechts vorn und hinten mit den Richtwinkeln (10 und 12) sowie den Kontrollsteckern (13) prüfen.



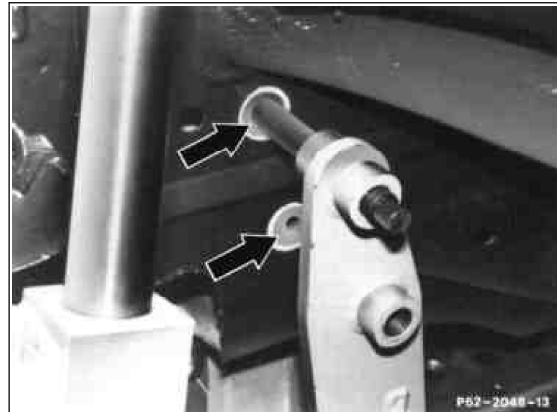
e) Querlenkerkonsole hinten mit Richtwinkel (11) sowie Kontrollsteckern (13) abstecken. Wenn notwendig, vorderes Querlenkerlager mit Sonderwerkzeug herausziehen (Pfeil).



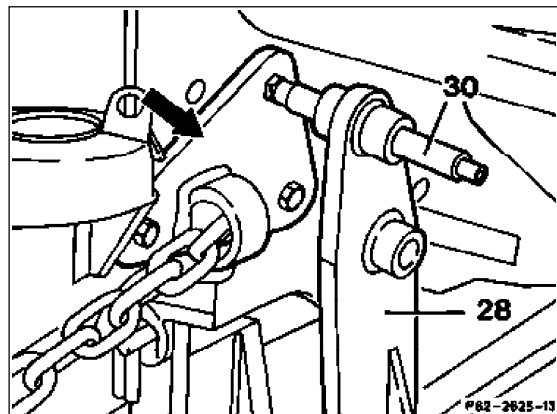
f) Querlenkerkonsole vorn mit Richtwinkel (9) und Kontrollsteckern (13) prüfen.



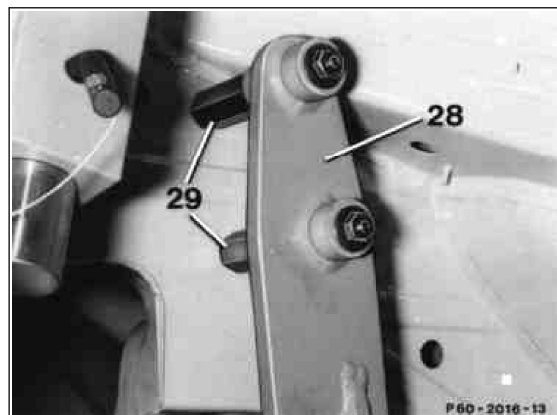
g) Lenkungsaufnahme (Pfeile) mit Richtwinkel (28) und Prüfstecker (30) prüfen.



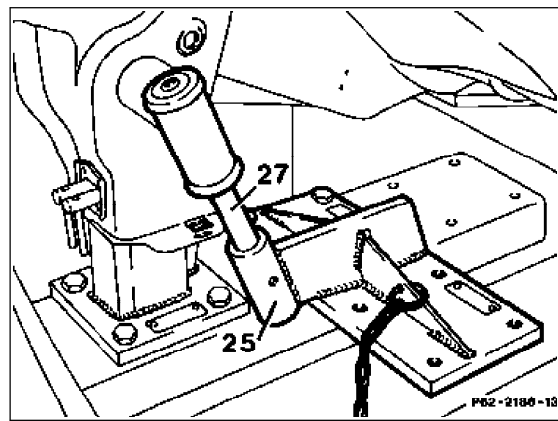
h) Lenkungsaufnahme bei Bedarf mit Sonderwerkzeug ziehen (Pfeil), Position mit Richtwinkel (28) und Stecker (30) prüfen.



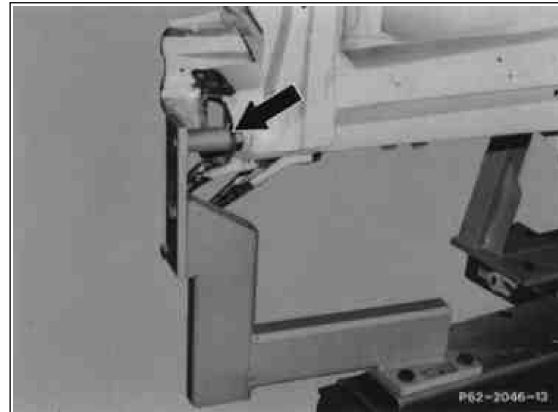
i) Positionierte Lenkungsaufnahme am Richtwinkel (28) mit den Steckern (29) fixieren.



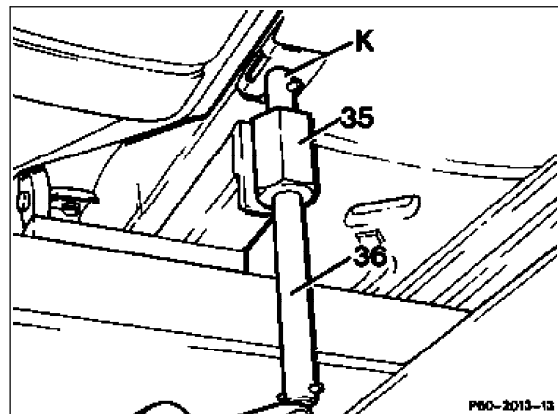
k) Lenkzwischenhebel-Lagerrohr mit Richtwinkel (25) und Kontrollstecker (27) prüfen.



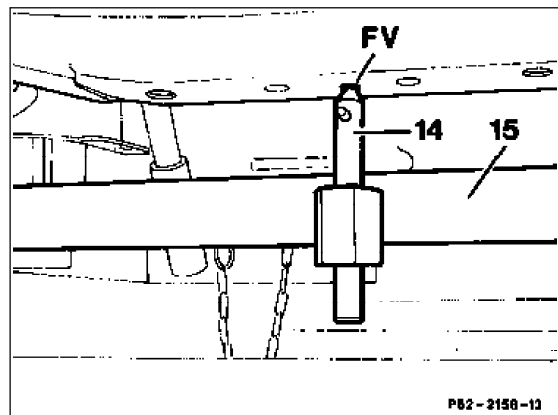
l) Längsträger im Bereich des vorderen Querträgers mit Richtwinkel (2 und 4) sowie mit Distanz- (5) und Fixierscheibe (6) prüfen, bei Bedarf richten, anschließend fixieren (nur bei ausgebautem Querträger möglich).



m) Lage der Kontrollbohrung (K) mit Kontrollstift (36) prüfen; wenn notwendig die Position des Fahrzeuges auf der Richtbank korrigieren.



15 Kontrollbohrung (FV) mit Kontrollstift (14) prüfen.



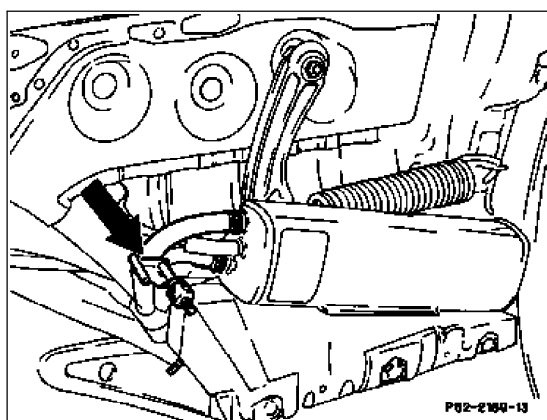
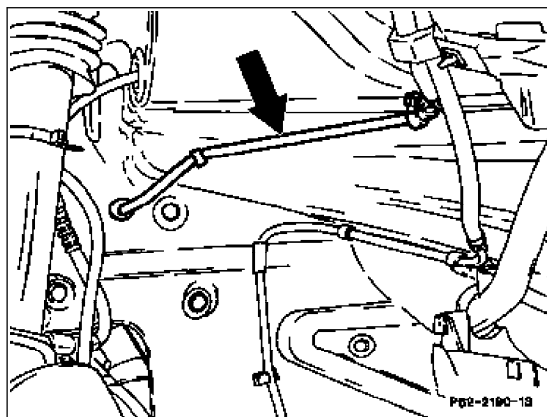
Blechteile abtrennen

16 Belüftungsleitung zum Aktivkohlebehälter ausbauen (Pfeil).
Verbindungsschlauch zum Aktivkohlebehälter mit Klemme für Schlauchleitungen verschließen.

17 Längsträger des Radeinbaus links, vor dem Trennen der Blechteile gründlich mit Druckluft ausblasen.



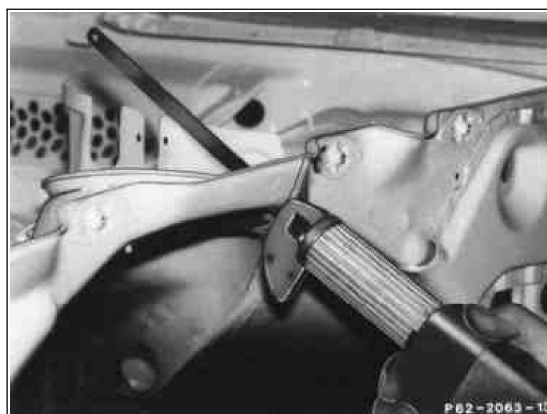
Verpuffungsgefahr durch Kraftstoff-Luftgemisch.



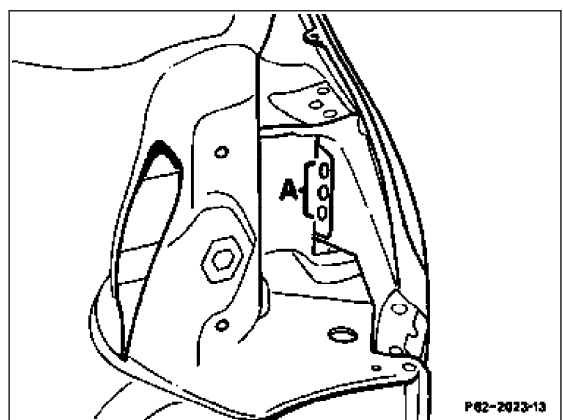
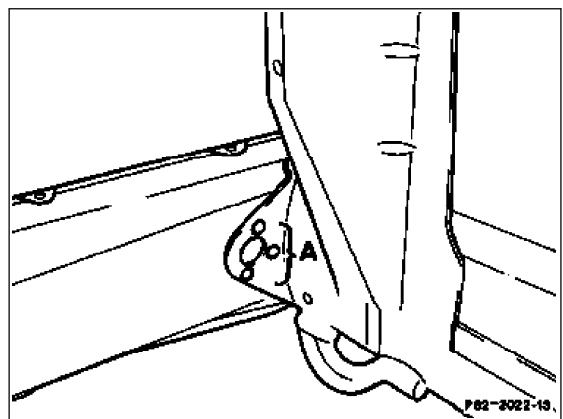
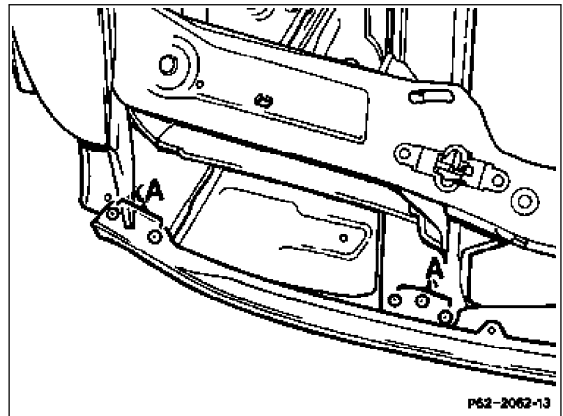
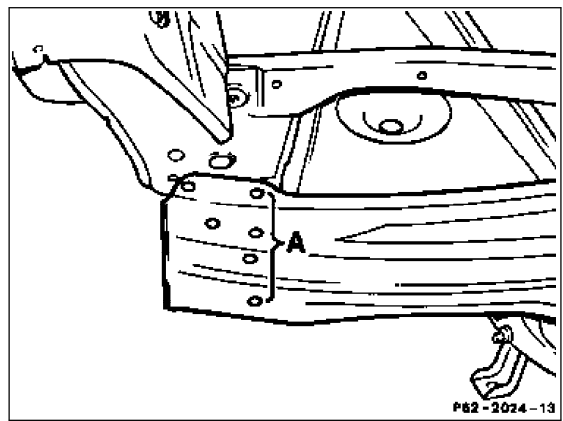
18 Bereiche:

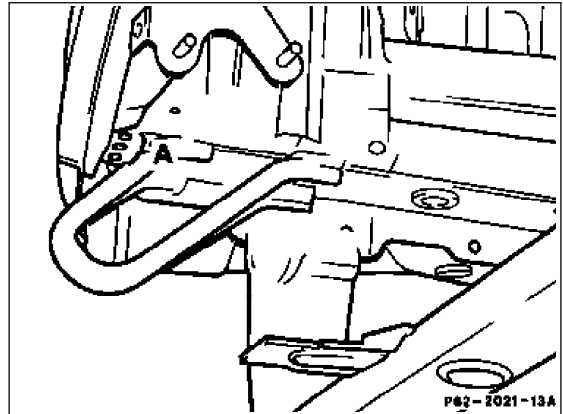
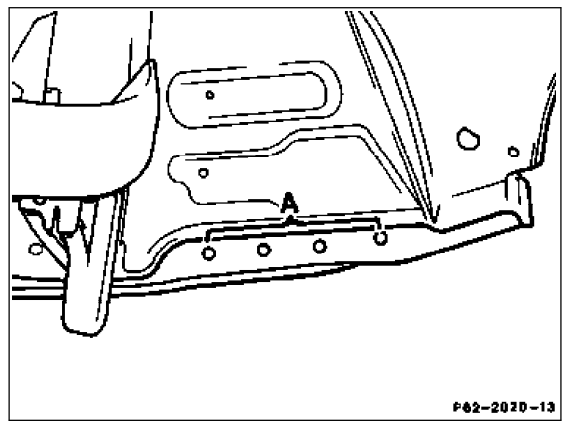
- A - Schweißpunkte ausfräsen
- B - Blechteile durchsägen
- C - Blechteile abmeißeln
- D - Schweißnähte abschleifen
- E - Öffnung meißeln

a) Radeinbaublech

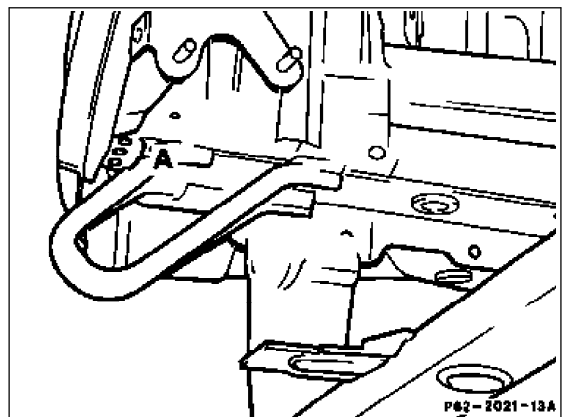
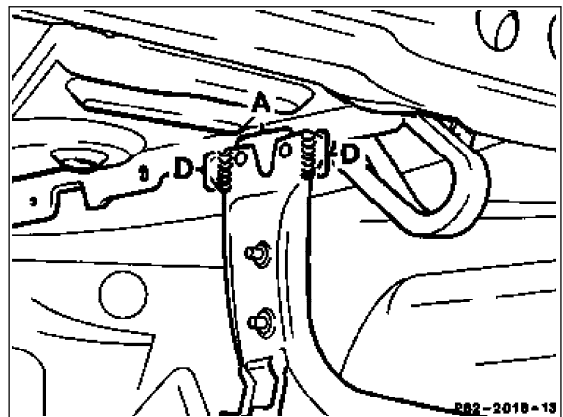


b) Vordere Querträger vom rechten Radeinbau

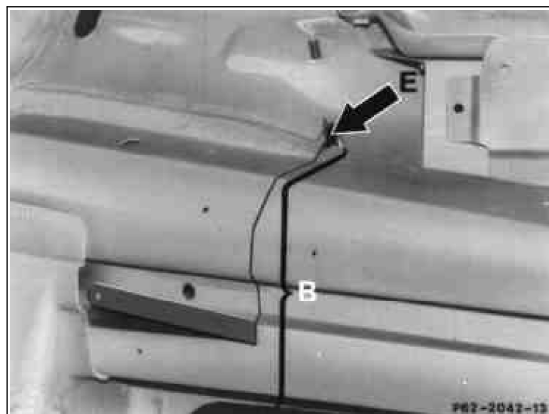
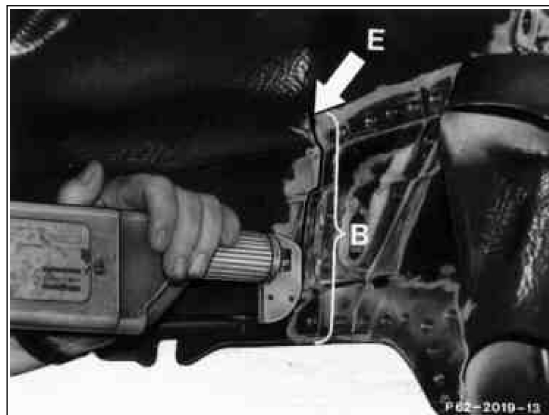




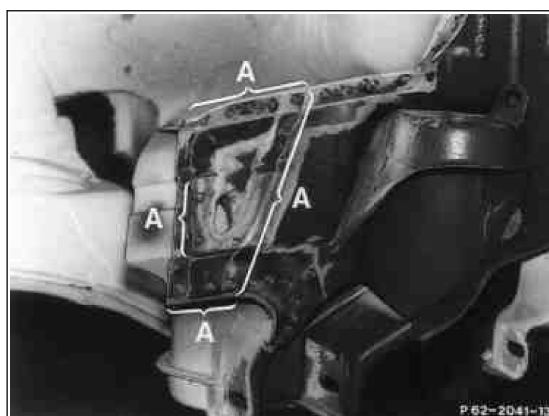
c) Kühlerträger



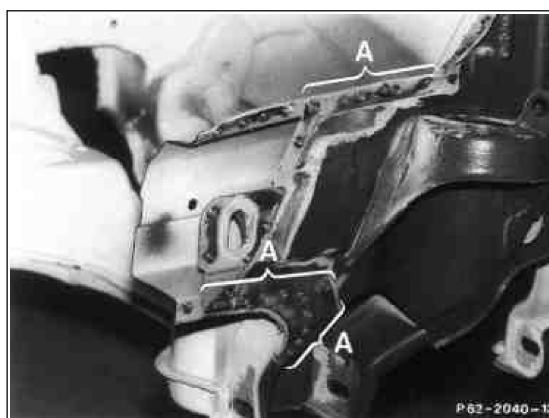
d) Längsträger



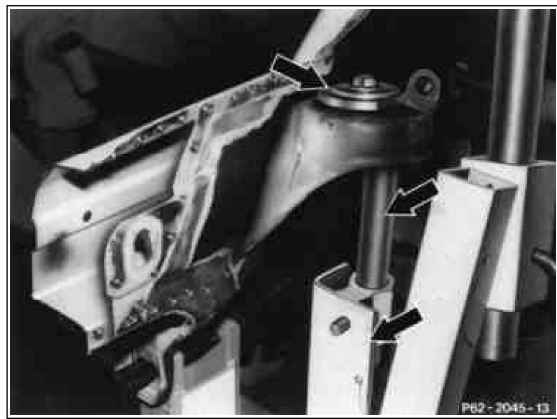
e) vorderes Schließblech



f) hinteres Schließblech



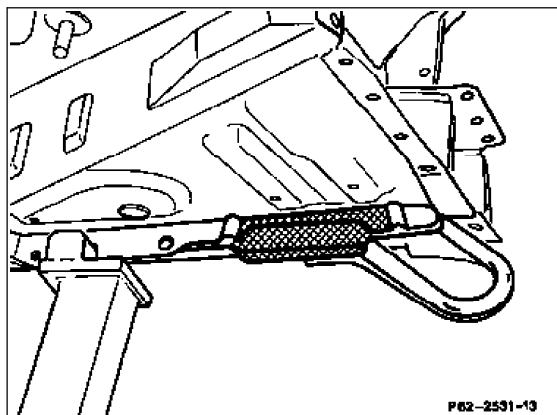
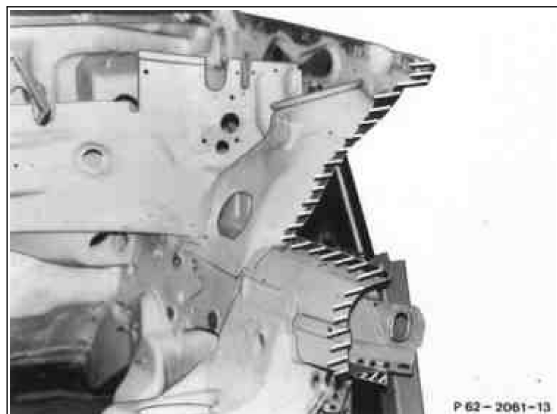
19 Richtwinkel für Abstützung Vorderfeder links einbauen (Pfeile).

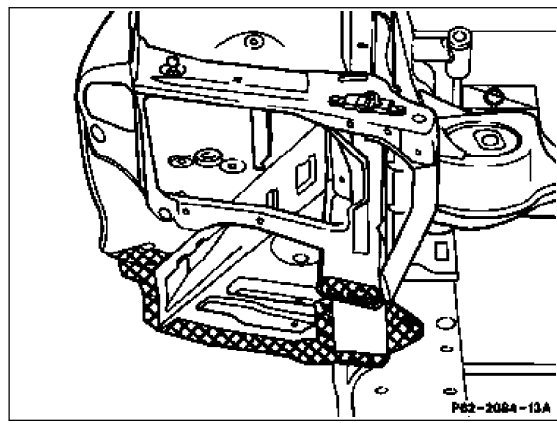


20 Hinteres Schließblech aufbiegen (Pfeil).



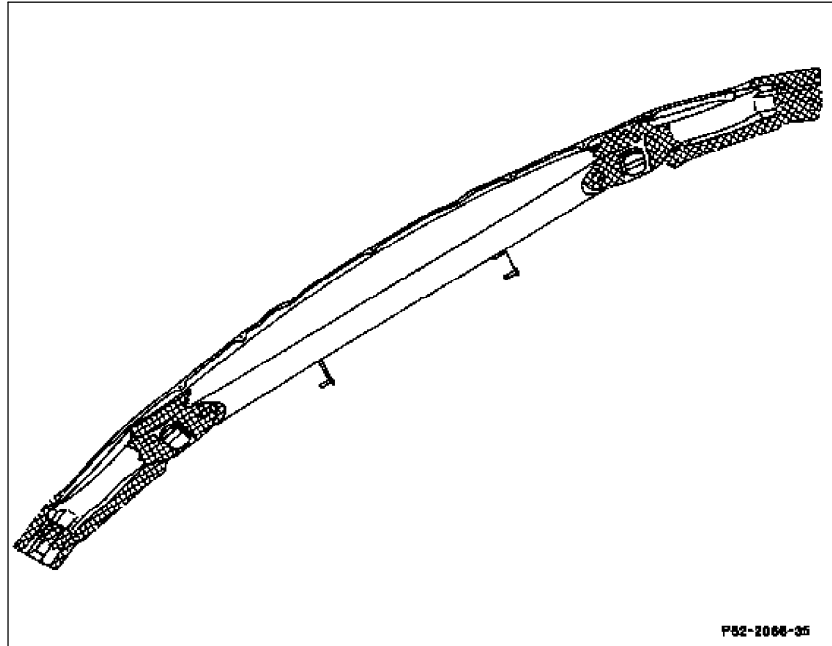
21 Unterbodenschutz und Dichtmaterial im Anschlußbereich der Neuteile in ausreichender Breite entfernen (kariierter Bereich), Blechreste entfernen, Anschlußstellen richten und blankschleifen.



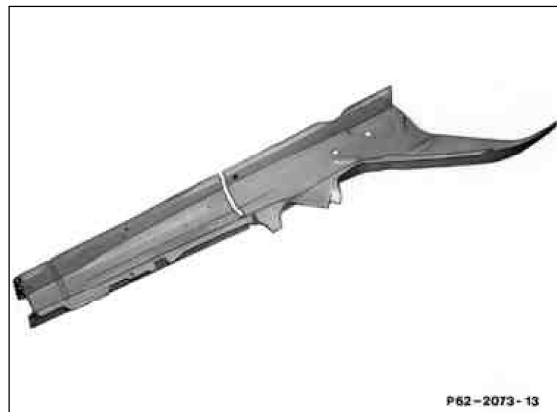


**Vorderen Querträger,
Längsträger und
Schließblech zum
Einschweißen
vorbereiten**

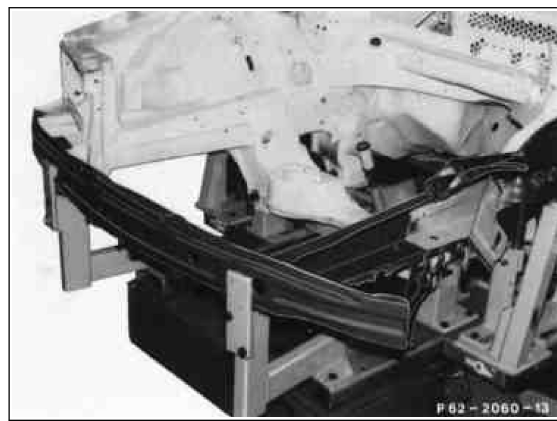
22 Schweißflansche des
vorderen Querträgers
blankschleifen.



23 Längsträger-Vorderteil mit Materialzugabe vom
Neuteil abtrennen.



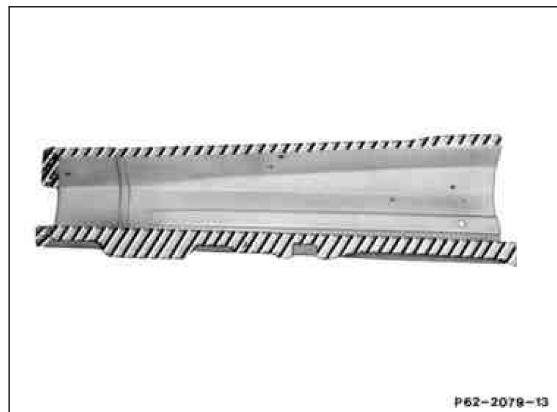
24 Vorderen Querträger und Längsträger-Vorderteil am Richtwinkelsatz befestigen und am Reststummel des Radeinbaus mit Spannzangen festklemmen.



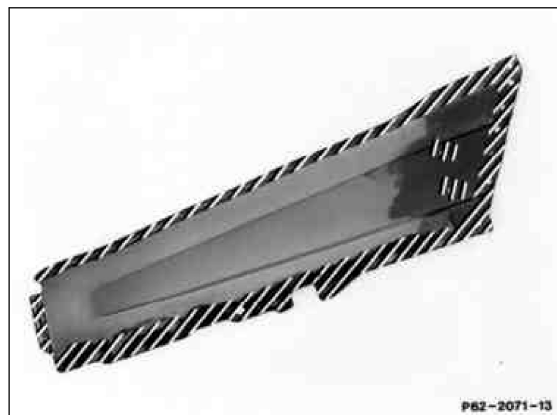
25 Längsträger-Vorderteil gemeinsam mit dem Längsträger durchsägen.



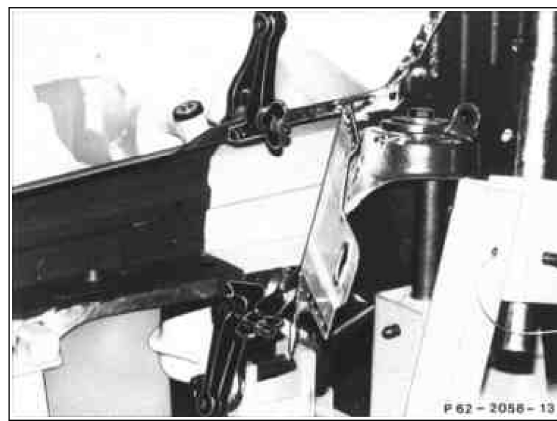
26 Schweißflansche am Längsträger-Vorderteil blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.



27 Schweißflansche am Schließblech blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.



28 Längsträger-Vorderteil einsetzen, zum Längsträger und Richtwinkelsatz ausrichten, festschrauben und mit Spannzangen befestigen.



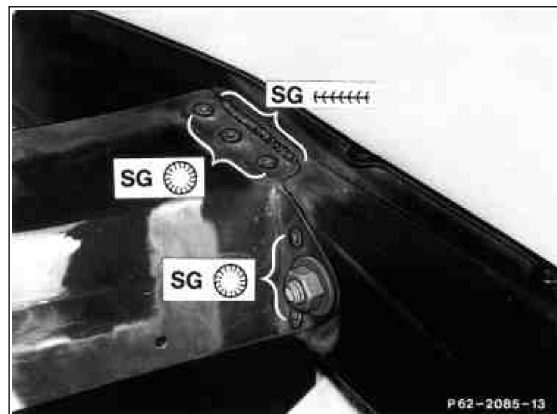
Längsträger, vorderen Querträger und Schließblech einschweißen

29 Blechteile zusammenschweißen:

a) Längsträger mit vorderen Querträger

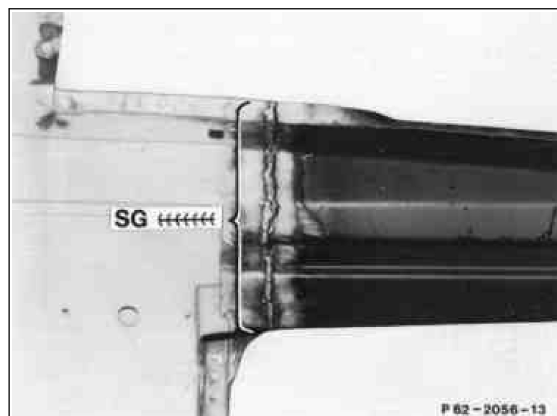
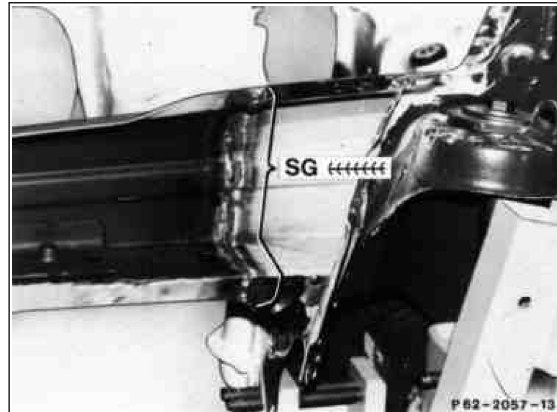
Bereich: SG

SG oben 70 mm
unten 40 mm



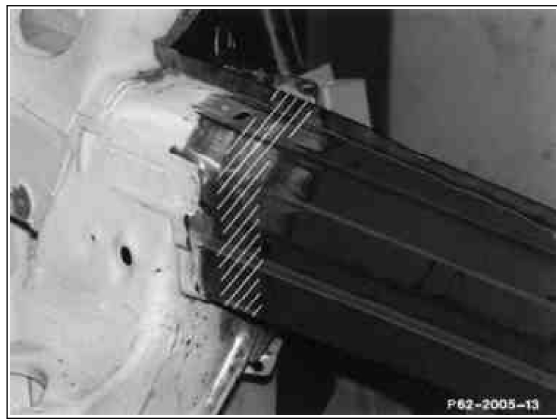


b) Längsträger-Vorderteil innen und außen mit Längsträger



30 Schweißnaht des Längsträgers an der Anlagefläche des Schließbleches und motorseitig außen planschleifen (schraffierter Bereich).

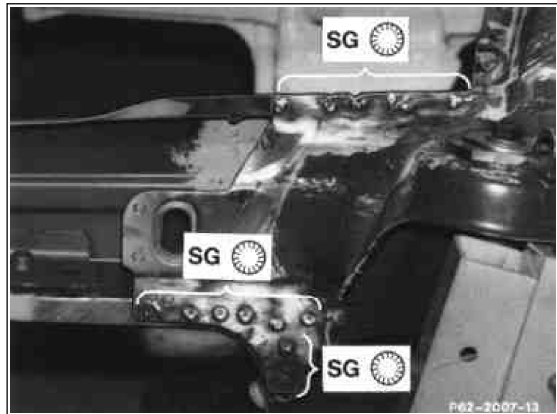




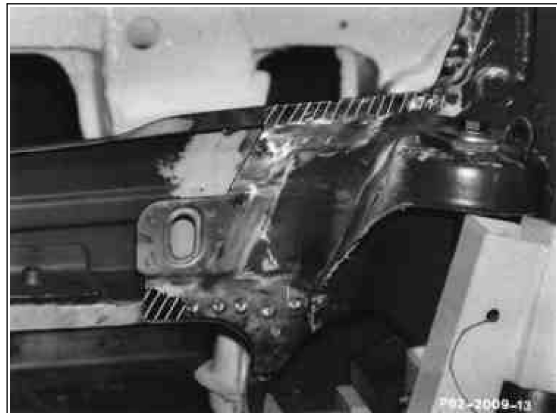
31 Schweißnaht innen im Längsträger reinigen und mit MB-2K Grundierfüller streichen.



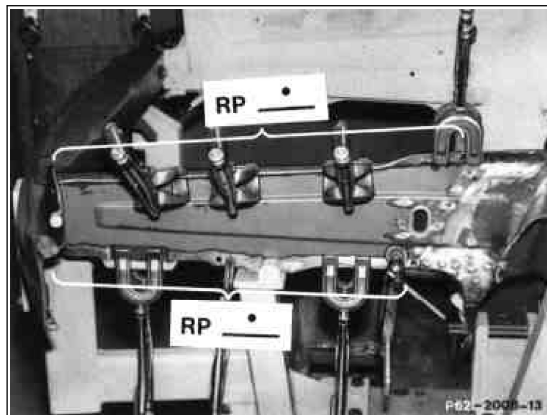
32 Hinteres Schließblech nach vorn klappen und lochschweißen.



33 Anlagefläche für das vordere Schließblech sowie für das Radeinbaublech planschleifen (schraffierter Bereich).

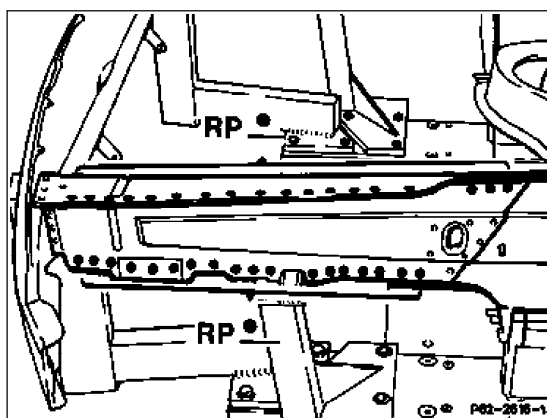


34 Vorderes Schließblech am Längsträger anpassen, mit Spannzangen befestigen und einschweißen.



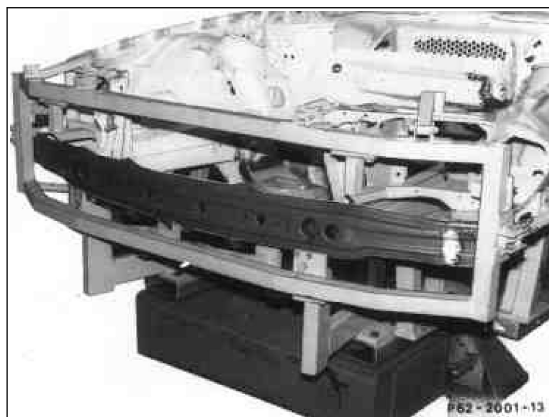
Bereich: **RP** 

oben 18 Punkte
unten 18 Punkte

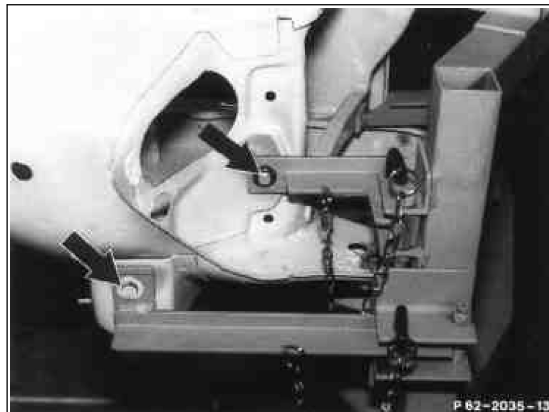


Radeinbaublech-Vorderteil zum Einschweißen vorbereiten

35 Einschweißlehre für die vordere Versteifung an den Richtwinkeln (1 und 2) und den linken und rechten Längsträgern festschrauben.



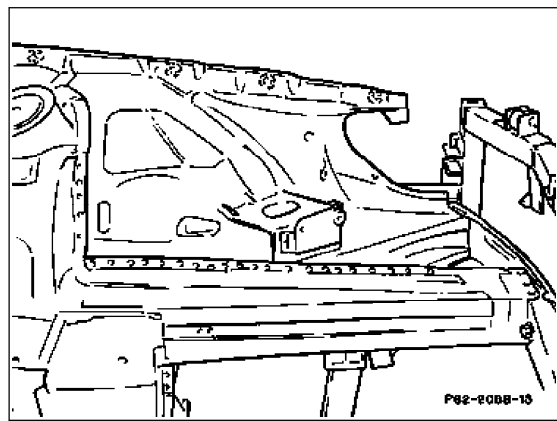
36 Die am Fahrzeug verbleibenden Radeinbauteile an der Einschweißlehre befestigen (Pfeile).



37 Anschlußflächen und Schweißflansche des Radeinbaublech-Vorderteiles blankschleifen (schraffierte Flächen). Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.



38 Radeinbaublech-Vorderteil am Radeinbau und an der Einschweißlehre befestigen (Pfeile).



39 Radeinbaublech-Vorderteil bis zur Dämpferbeinkonsole gemeinsam mit dem Radeinbau durchsägen.



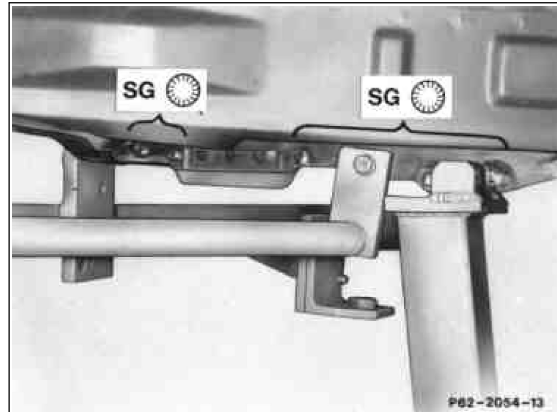
40 Restblech mit Trennschleifer trennen.



Radeinbaublech-Vorderteil einschweißen

41 Blechteile soweit es die Einschweißlehre zulässt zusammenschweißen:

a) Radeinbaublech-Vorderteil mit dem Radeinbau.

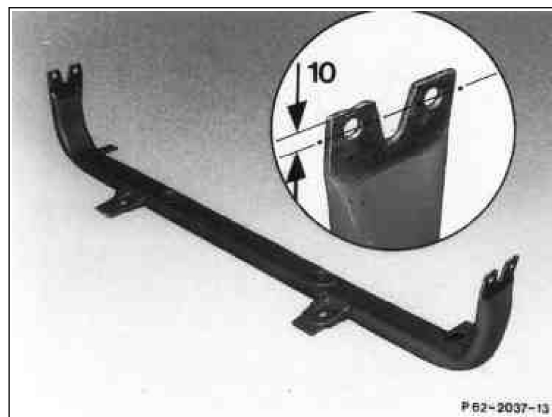


b) Radeinbaublech-Vorderteil mit dem vorderen Querträger.

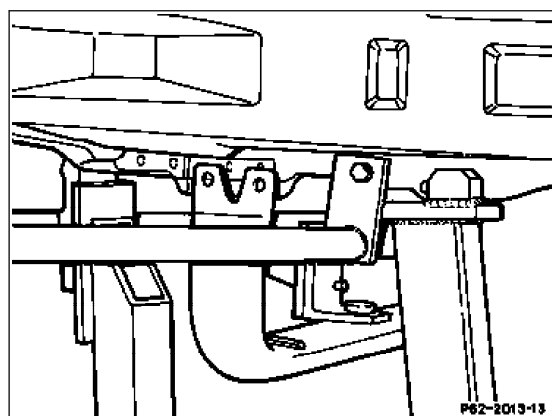
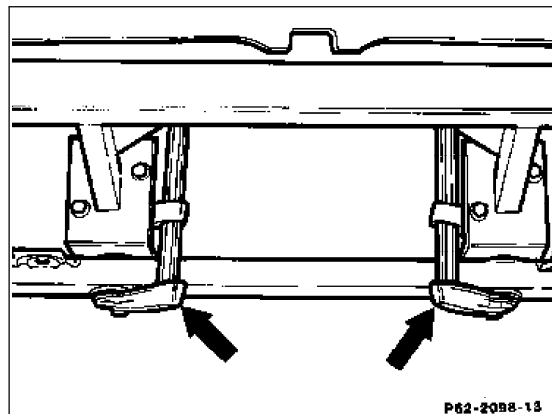


Versteifung und Kühlerträger zum Einschweißen vorbereiten

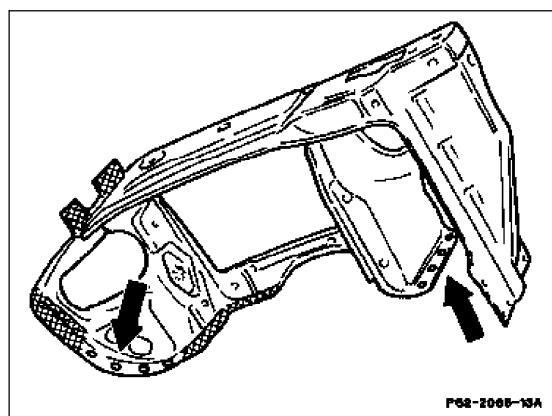
42 Kühlerträger am Anschluß zu den Längsträgern blankschleifen und je Seite 2 Löcher mit \varnothing 10 mm bohren.



43 Kühlerträger an der Einschweißlehre befestigen.

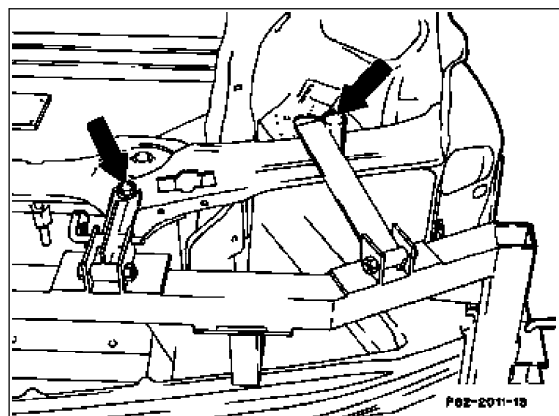
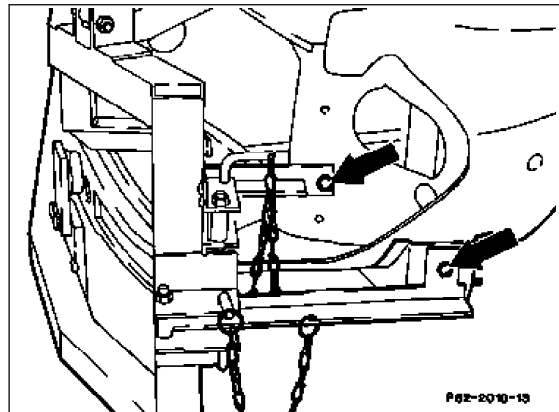


44 Anschlußflächen und Schweißflansche der Versteifung blankschleifen (schraffierte Bereiche). Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen. 15 Löcher \varnothing 7mm mit der Lochzange stanzen (Pfeile).



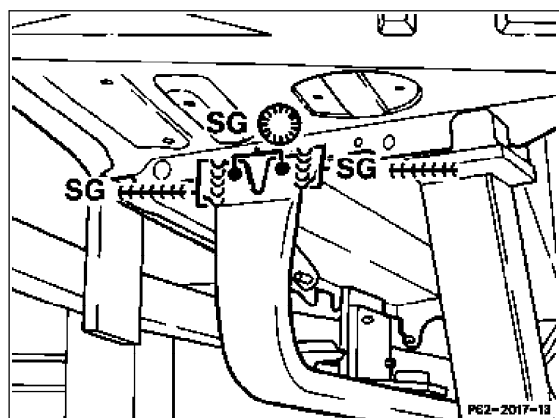


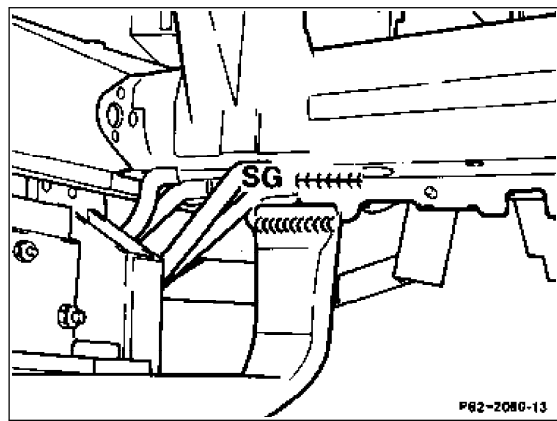
45 Versteifung einsetzen und an der Einschweißlehre befestigen (Pfeile).



Versteifung und Kühlerträger einschweißen

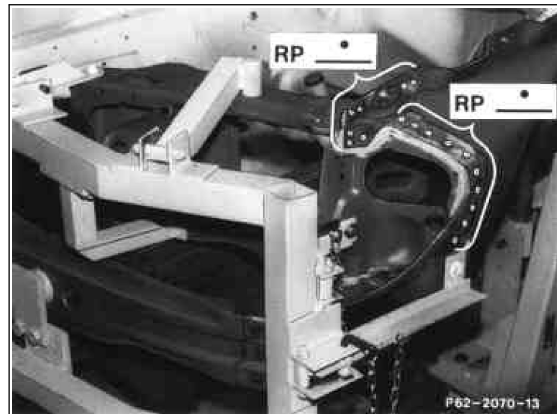
46 Kühlerträger mit den Längsträgern loch- und strichschweißen, innen und außen.





47 Versteifung soweit es die Einschweißlehre zulässt zusammenschweißen.

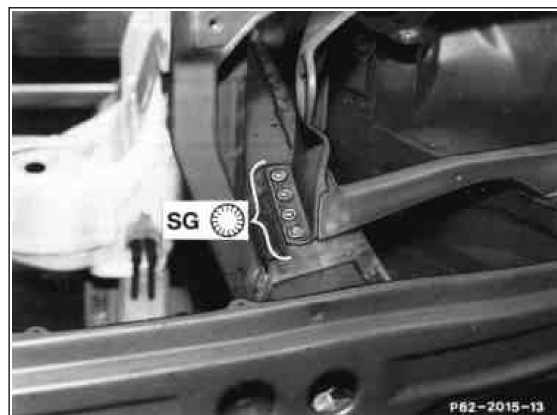
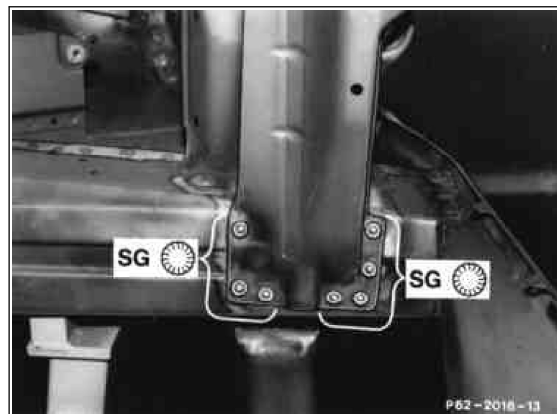
48 Einschweißlehre abmontieren.

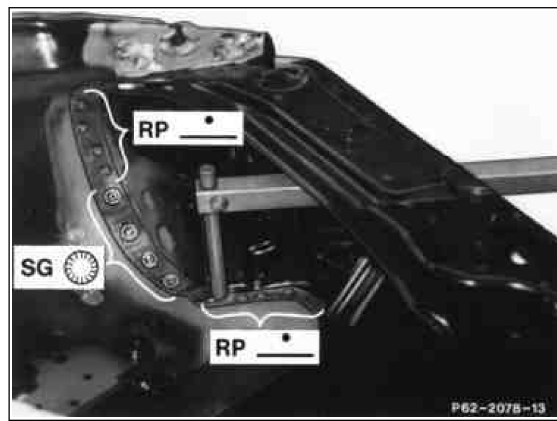


49 Versteifung fertigschweißen.

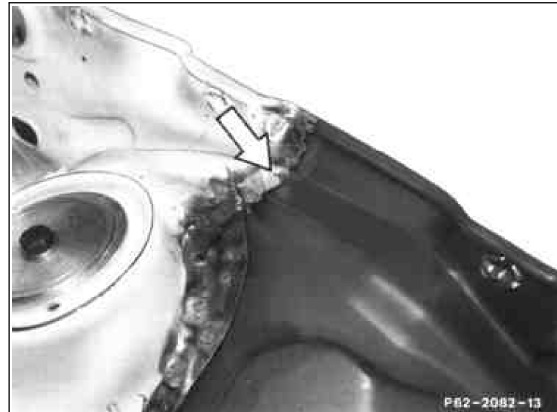
RP  mindestens 22 Punkte

SG  mindestens 15 Punkte

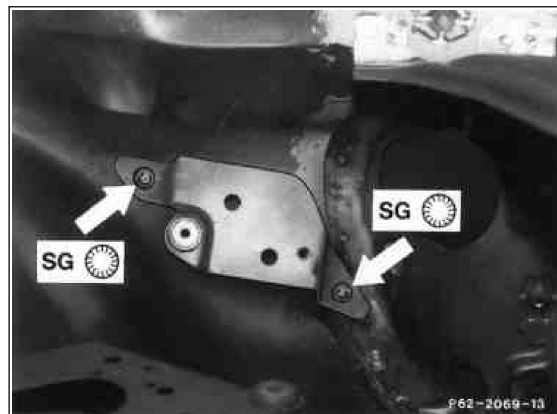




50 Schweißnaht am Radeinbaublech verputzen (Pfeil).



51 Halter für zweite Zündspule einschweißen. (Nur bei 8 bzw. 12 Zylinder-Motoren notwendig).

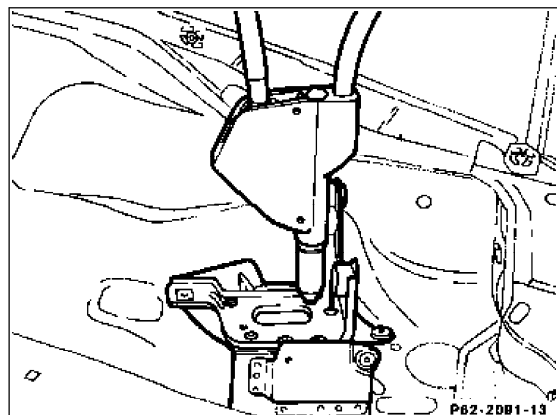


Halter für Hydraulikeinheit einnieten

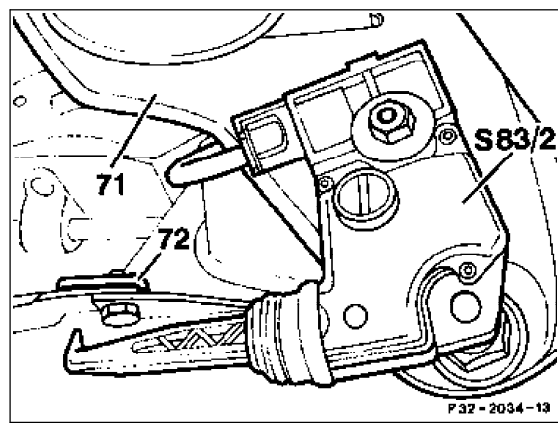
52 Halter für ABS- bzw. ASR-Hydraulikeinheit an die Grundkonsole des linken Radeinbaus einnieten.

Fahrzeug von Richtbank lösen und abheben.

53 Fahrzeug von Richtbank lösen und mit Zweisäulenheber hochheben.



54 Schalter für Überrollbügel (83/2, rechts 83/3)
an der Hinterachse links und rechts einbauen
(91-860).

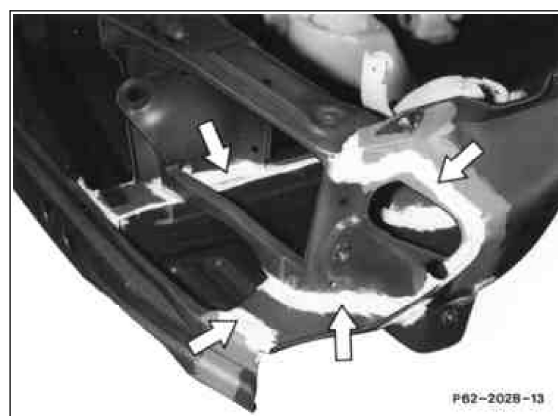
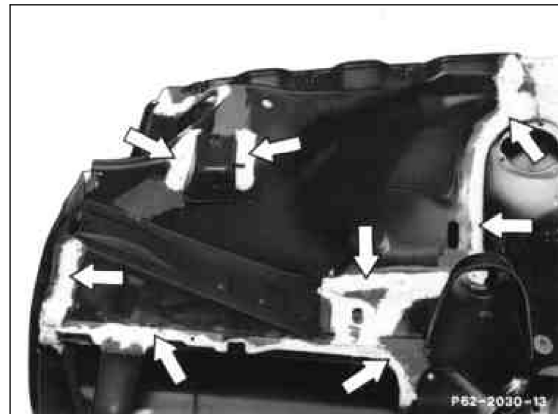


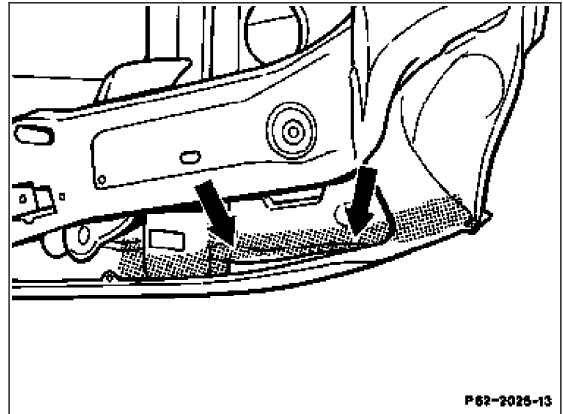
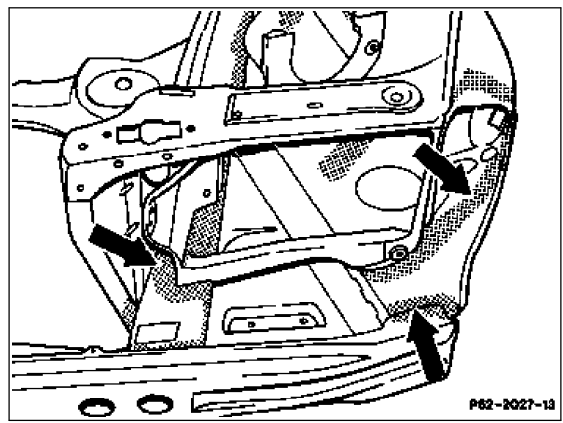
Schweißflansche abdichten

55 Reparaturschweißnähte mit Drahtbürste
reinigen.

56 Reparaturbereiche mit MB-2K-Grundierfüller
grundieren.

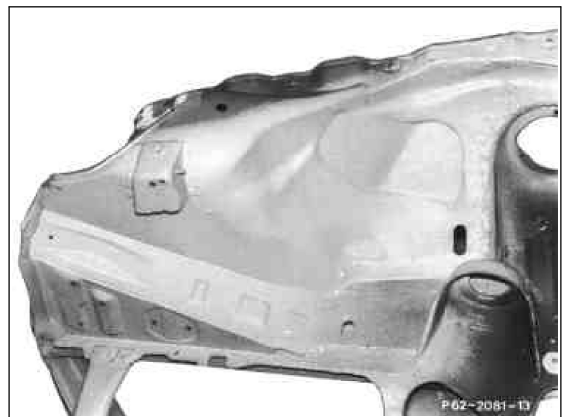
57 Schweißflansche der Längsträger, Querträger
und Radeinbaubleche abdichten (97-400).





Unterbodenschutz ergänzen

58 Radeinbaublech mit Unterbodenschutz spritzen
(97-500).



Fahrzeug fertigstellen

59 Neuteile und angrenzende Flächen des Vorbaus lackieren.

60 Hohlraumkonservierung ergänzen
(97-100, 97-500, 97-200).

61 Weiter einbauen in umgekehrter Reihenfolge.