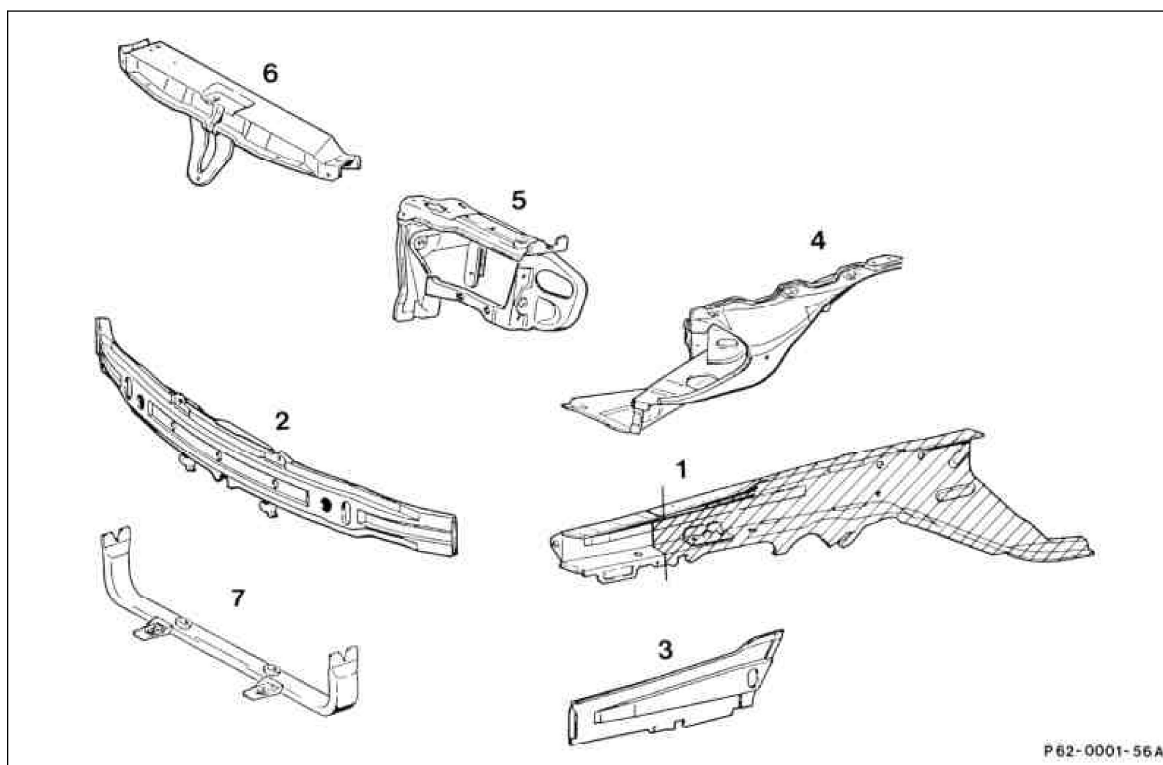


## 62-125 Radeinbau teilweise erneuern

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

### B. ab Fahrzeug-Ident-Nr. F 001 769



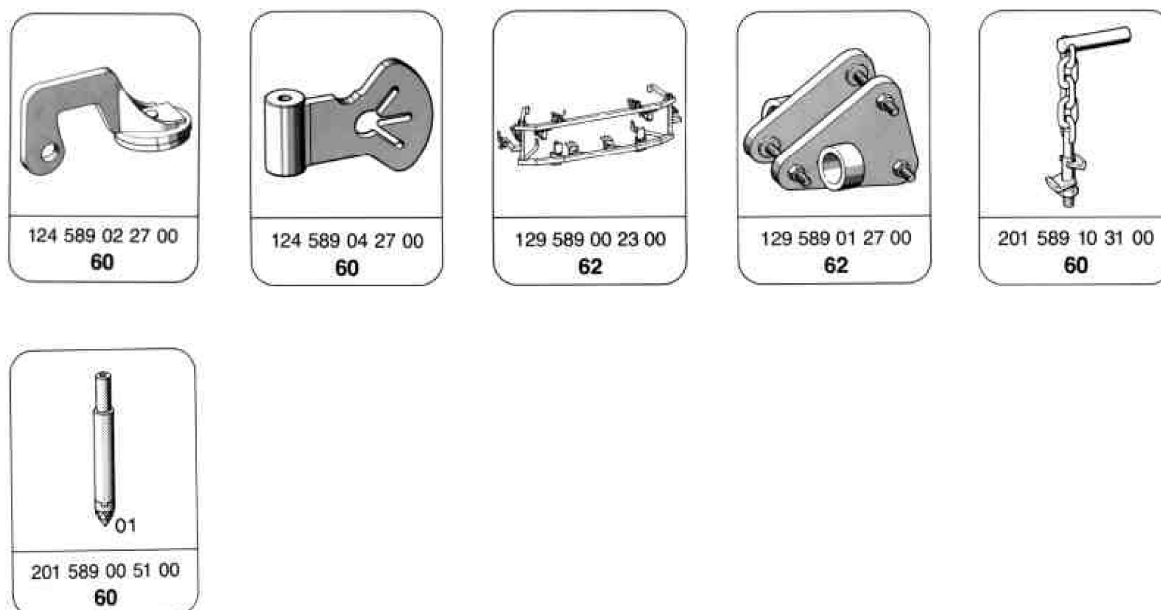
P 62-0001-56A

	Ziffer	Sonderwerkzeuge
Richtbank _____ rüsten _____	1-2	
Fahrzeug auf Richtbank _____ setzen _____	3-13	
Radeinbau _____ prüfen _____	14	124 589 02 27 00 129 589 03 27 00
Beschädigte Blechteile _____ abtrennen _____	15-18	201 589 00 27 00
Längsträger (1), vorderen Querträger (2), Schließblech (3) _____ vorbereiten _____	19-24	

	Ziffer	Sonderwerkzeuge
Längsträger (1), vorderen Querträger (2) und Schließblech (3) _____ einschweißen _____	25-29	
Radeinbaublech-Vorderteil (4) _____ vorbereiten _____	30-35	

Radeinbaublech-Vorderteil		129 589 00 23 00
(4) _____ einschweißen _____	36	
Versteifung (5) und Kühlerträger		
(7) _____ vorbereiten _____	37-40	
Versteifung (5) und Kühlerträger		
(7) _____ einschweißen _____	41-46	129 589 00 23 00
Halter für Hydraulikein		
heit _____ einnieten _____	47	
Fahrzeug von Richtbank _____ abheben _____	48-49	
Schweißflansche _____ abdichten _____	50-52	
Unterbodenschutz _____ ergänzen _____	53	
Fahrzeug _____ fertigstellen _____	54-56	

### 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
Hebelnietgerät HN1	7100019	Gesipa Blindniettechnik Nordendstraße 13-39 D-6082-Mörfelden-Walldorf
Schweißerplane GLAPAN-W11	0236-201	Tesimax-Altinger GmbH Hölderlinstraße 39 7530 Pforzheim

## 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

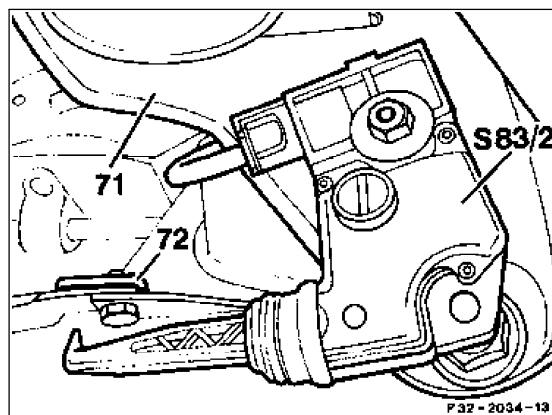
3 Fahrzeug mit Zweisäulenheber hochheben.

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).

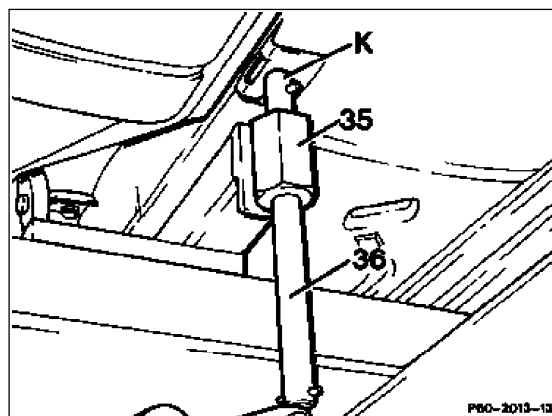
### Hinweis

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

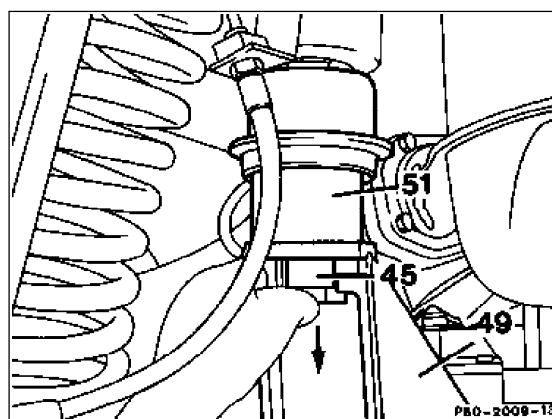


6 Richtbank mit dem Kontrollstift (36) zur Kontrollbohrung "K" ausrichten und das Fahrzeug auf die Richtbank ablassen.

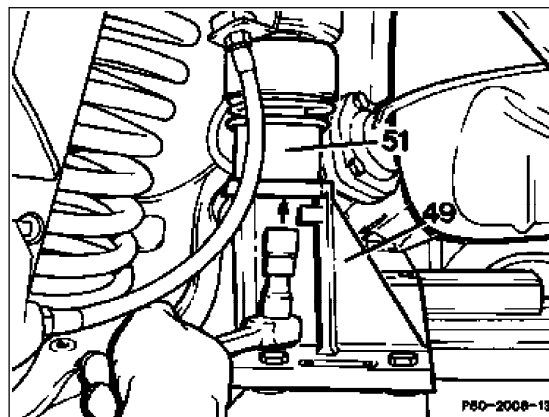
7 Zweisäulenheberarme vom Fahrzeug wegschwenken.



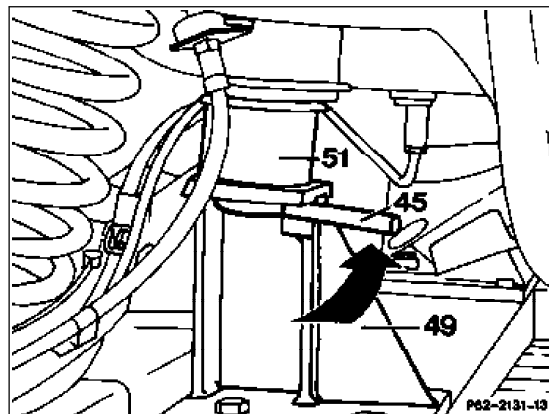
8 Die Zentrierhülsen (45, rechts 44) entriegeln und herausnehmen.



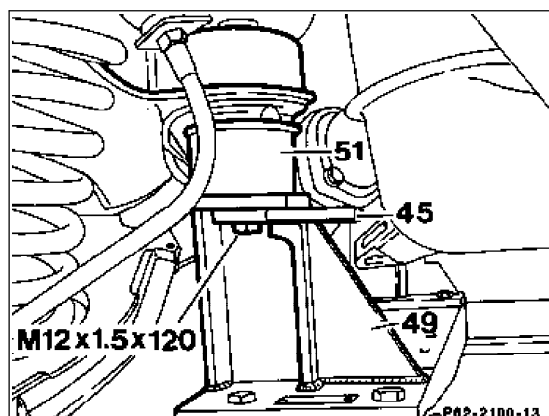
9 Schrauben der hinteren Hinterachsaufnahmen durch die Richtwinkel (49, rechts 48) herausdrehen.



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



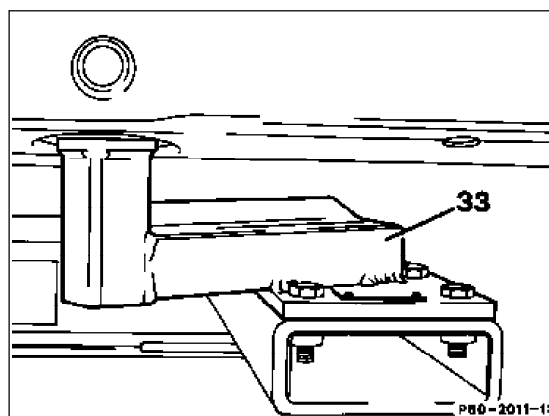
11 Schrauben (M12×1,5×120) durch die Zentrierhülsen (45, rechts 44) und Richtwinkel (49, rechts 48) ca. 2 - 3 Umdrehungen in das Gewinde der hinteren Hinterachsaufnahmen hineindrehen.



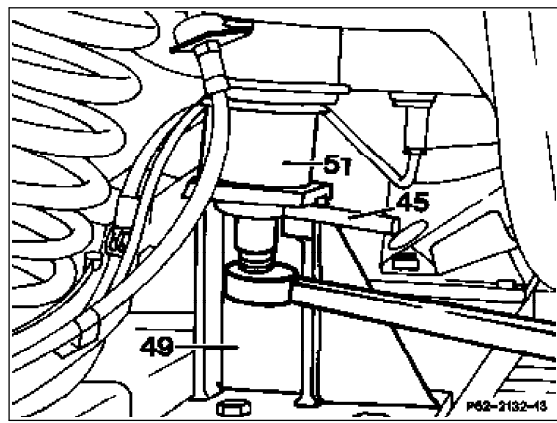
12 Richtwinkel (33, rechts 34) für die Längsträger außen vorn einsetzen und an den Modul-Traversen festschrauben.

#### Hinweis

Zum Ansetzen der Befestigungsschrauben das Fahrzeug vorn etwas anheben.



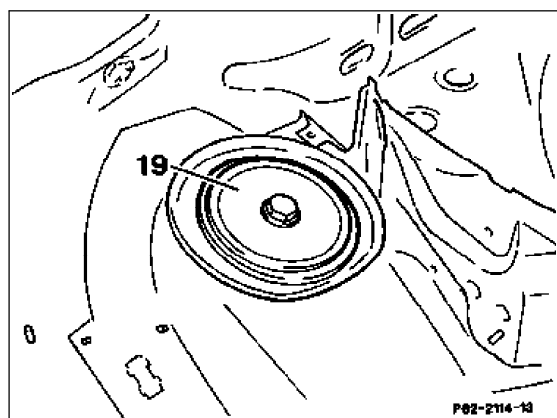
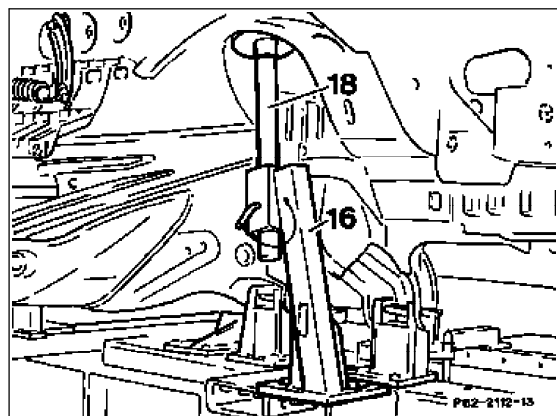
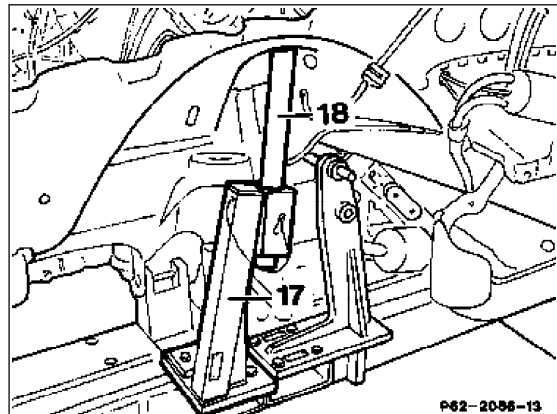
13 Schrauben (M12×1,5×120) für die hinteren Hinterachsaufnahmen mit max. 70 Nm anziehen.



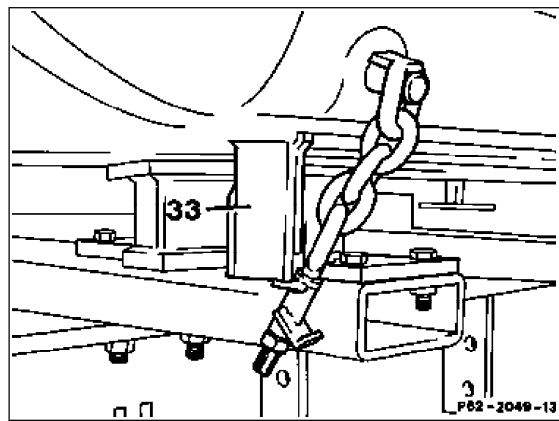
**Radeinbauten prüfen, bei Bedarf richten**

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

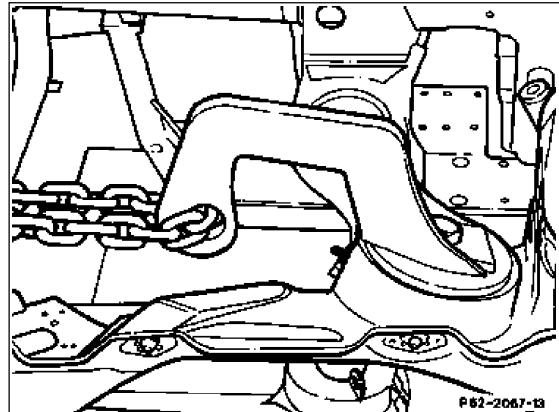
a) Dämpferbeindome mit den Richtwinkeln (17, rechts 16; 18 und 19) prüfen.



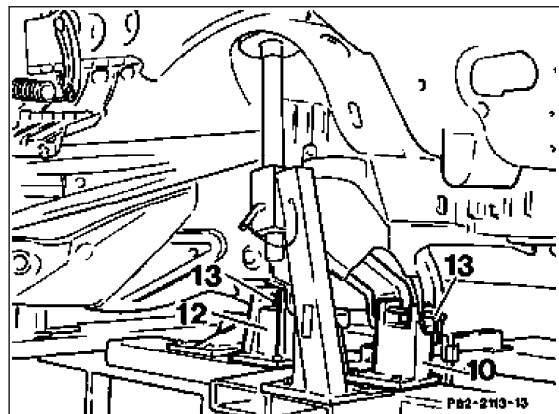
b) Karosserie links und rechts mit den Spannketten auf die Richtwinkel (33 rechts 34 ) spannen.



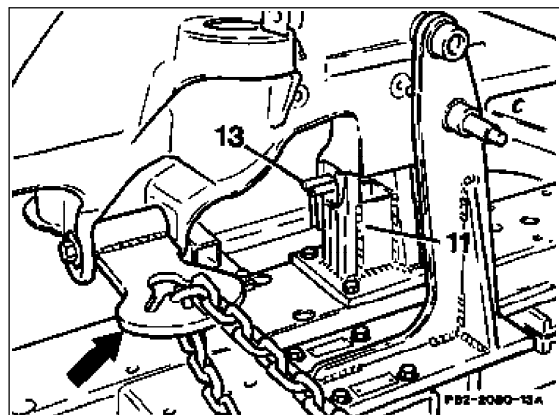
c) bei Bedarf Dämpferbeindom mit Sonderwerkzeug ziehen.



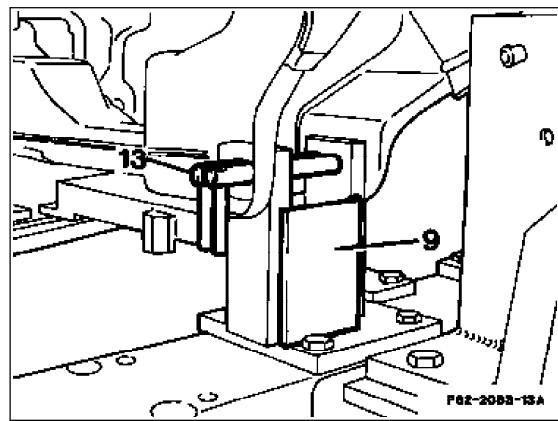
d) Querlenkerkonsolen rechts vorn und hinten mit den Richtwinkeln (10 und 12) sowie den Kontrollsteckern (13) prüfen.



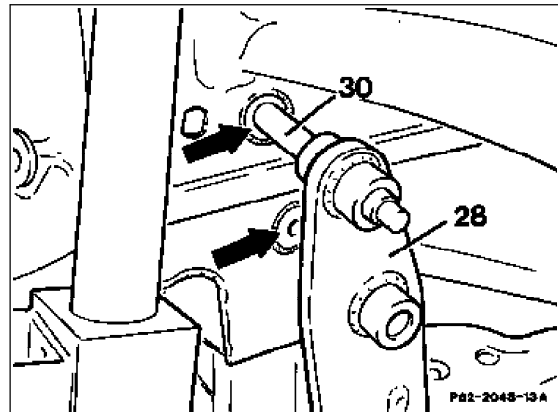
e) Querlenkerkonsole hinten mit Richtwinkel (11) sowie Kontrollsteckern (13) abstecken. Wenn notwendig vorderes Querlenkerlager mit Sonderwerkzeug herausziehen (Pfeil).



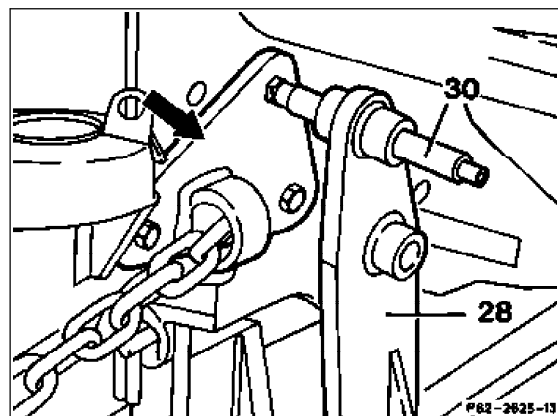
f) Querlenkerkonsole vorn mit Richtwinkel (9) und Kontrollsteckern (13) prüfen.



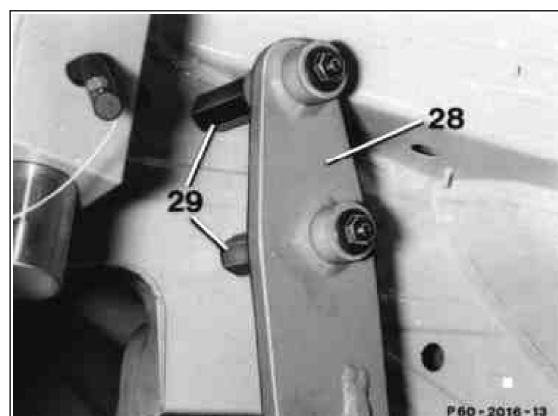
g) Lenkungsaufnahme (Pfeile) mit Richtwinkel (28) und Prüfstecker (30) prüfen.



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

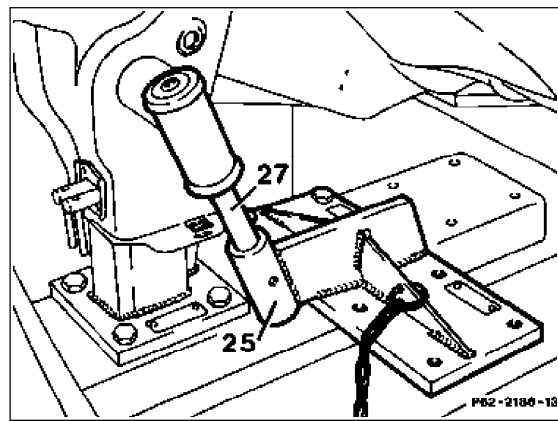


i) Positionierte Lenkungsaufnahme am Richtwinkel (28) mit den Steckern (29) fixieren.

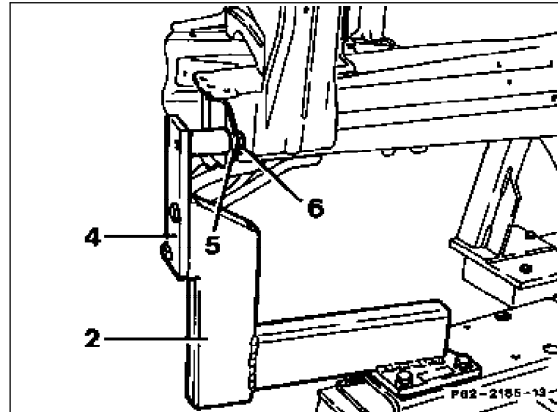




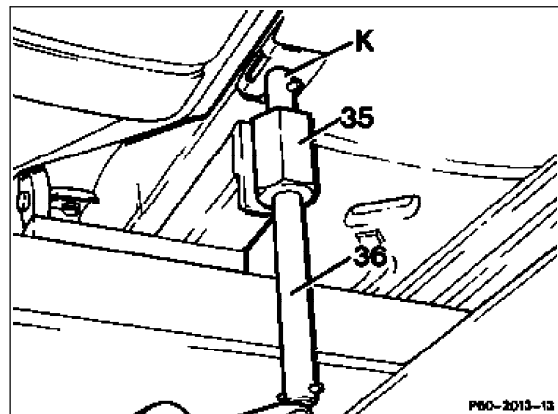
k) Lenkzwischenhebel-Lagerrohr mit Richtwinkel (25) und Kontrollstecker (27) prüfen.



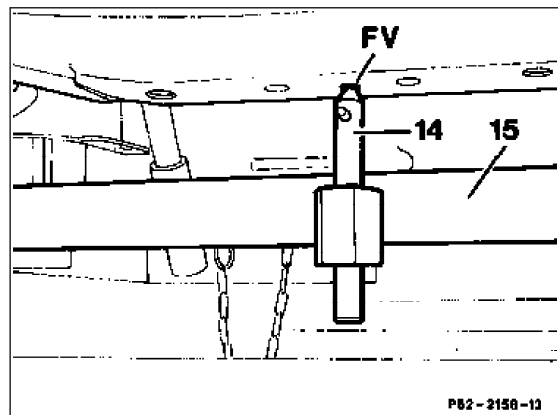
l) Längsträger im Bereich des vorderen Querträgers mit Richtwinkel (2 und 4) sowie mit Distanz- (5) und Fixierscheibe (6) prüfen, bei Bedarf richten, anschließend fixieren.



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



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



### Blechteile abtrennen

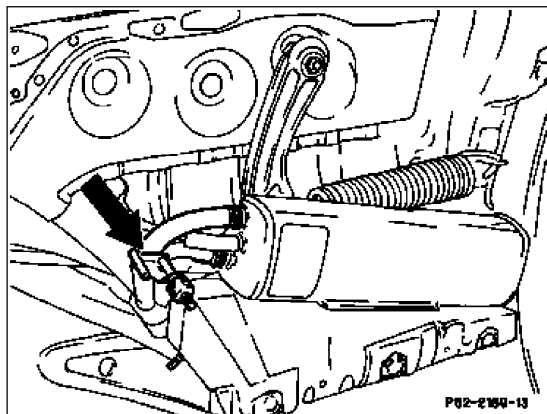
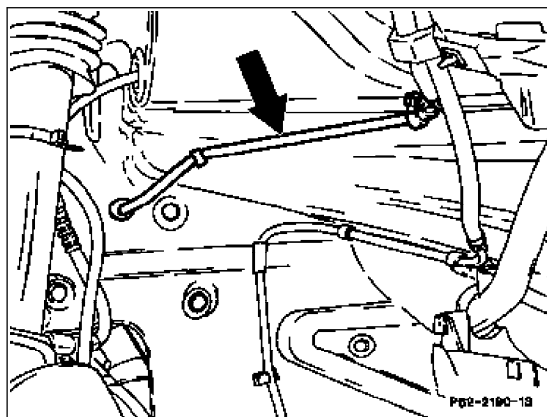
15 Belüftungsleitung zum Aktivkohlebehälter ausbauen (Pfeil).

Verbindungsschlauch zum Aktivkohlebehälter mit Klemme für Schlauchleitungen verschließen.

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



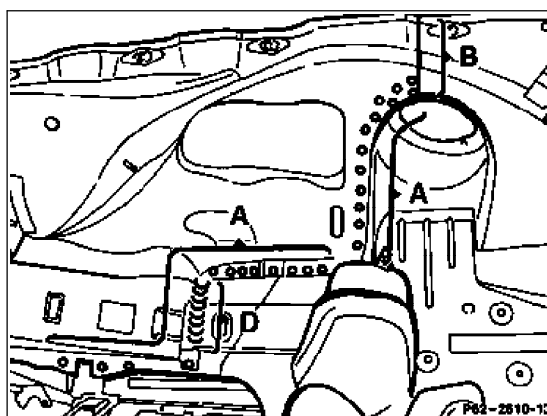
Verpuffungsgefahr durch Kraftstoff-Luftgemisch.



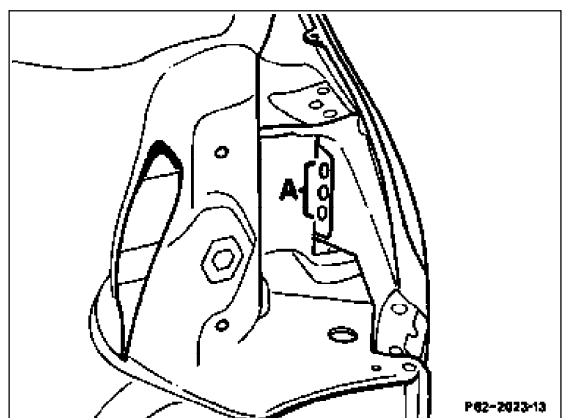
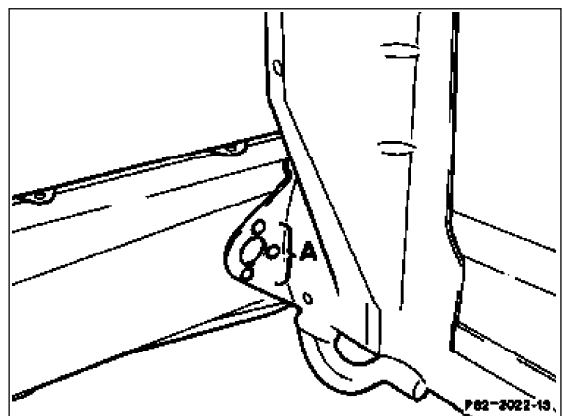
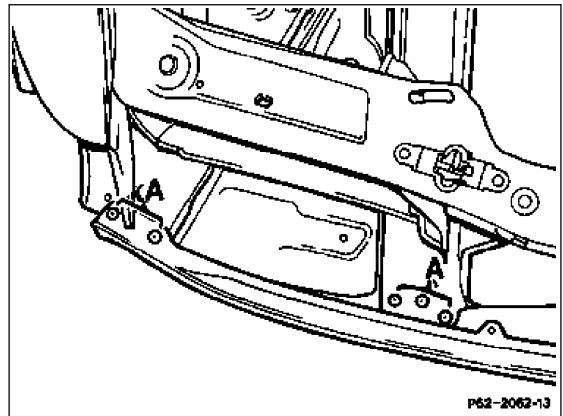
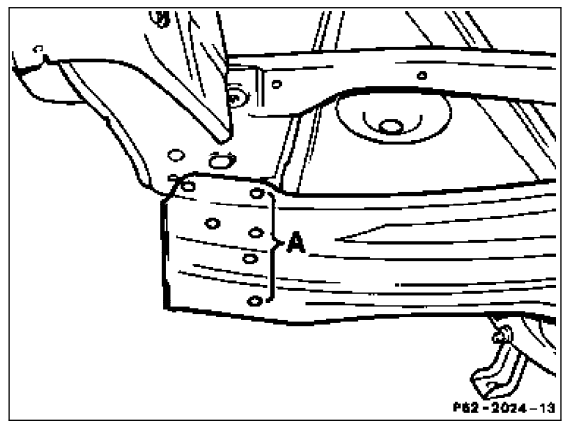
17 Bereiche:

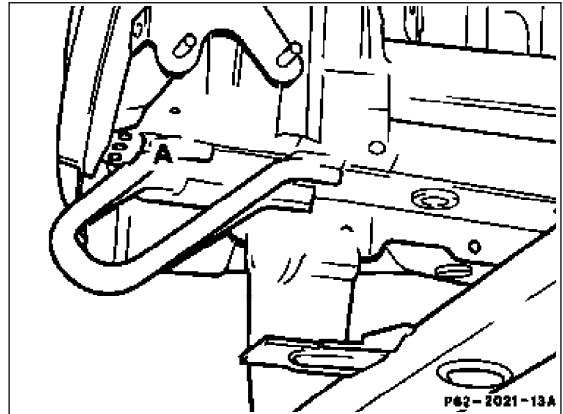
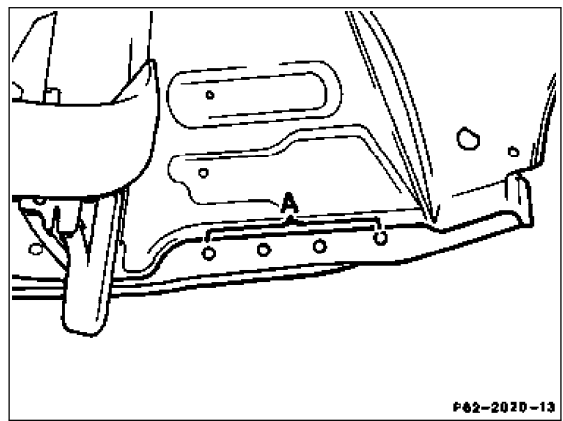
- A - Schweißpunkte ausfräsen
- B - Blechteile durchsägen
- C - Blechteile abmeißeln
- D - Schweißnähte abschleifen
- E - Öffnung meißeln

a) Radeinbaublech

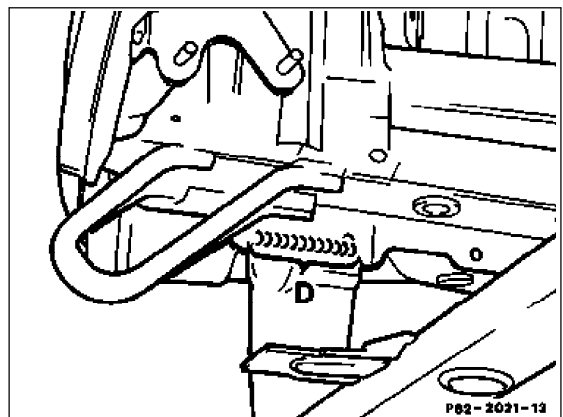
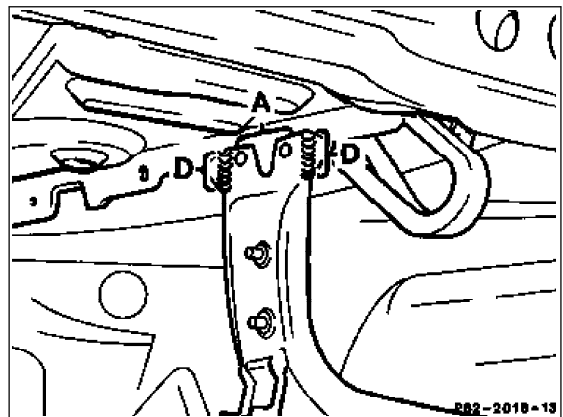


b) Vorderen Querträger vom rechten Radeinbau

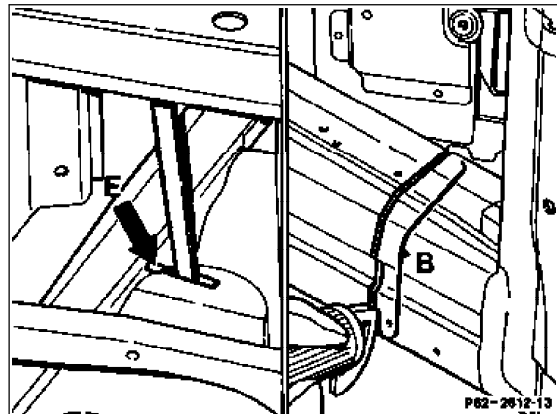
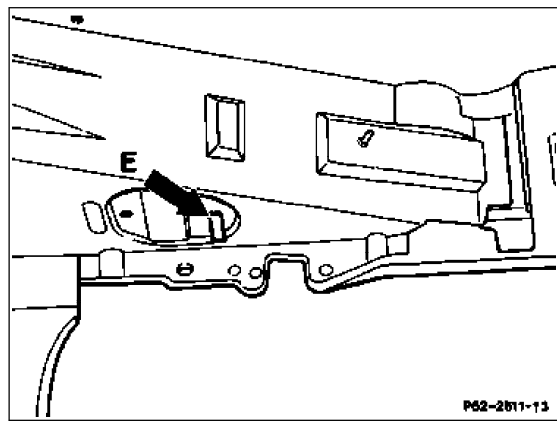




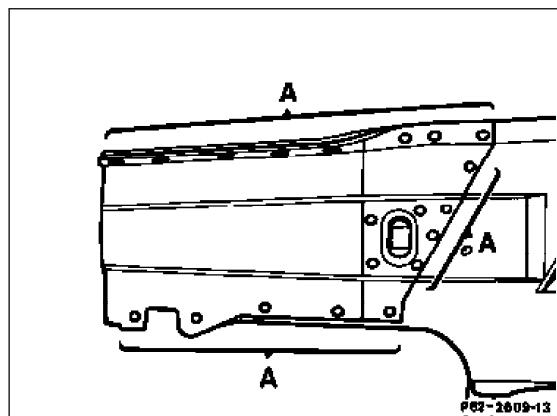
c) Kühlerträger



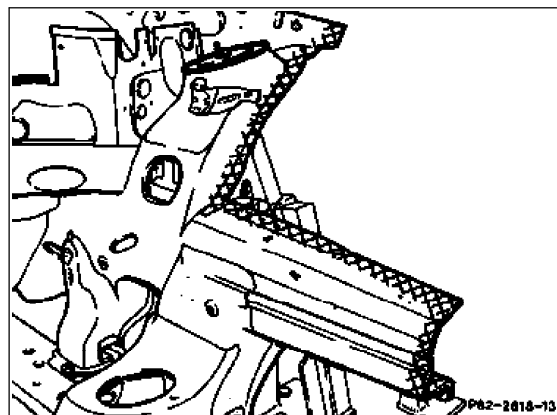
d) Längsträger

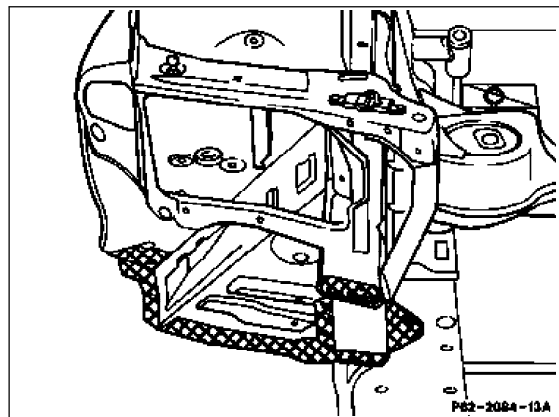
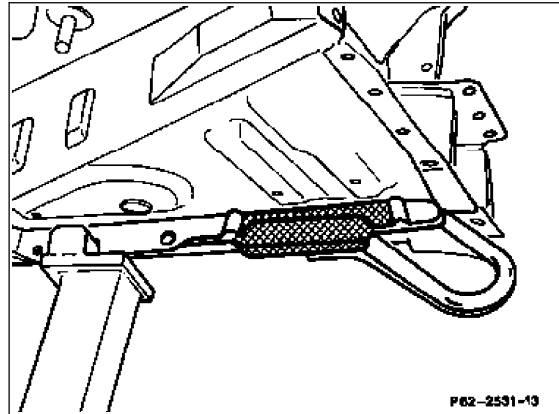
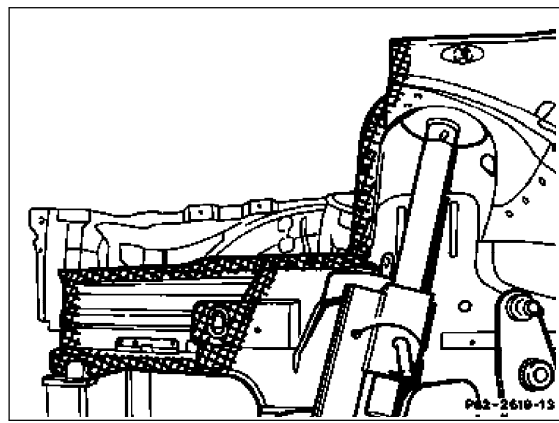


e) vorderes Schließblech

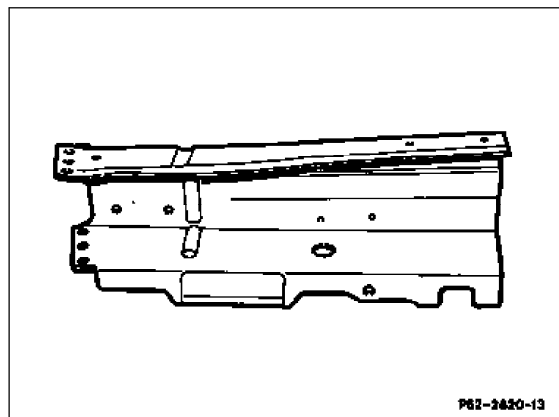


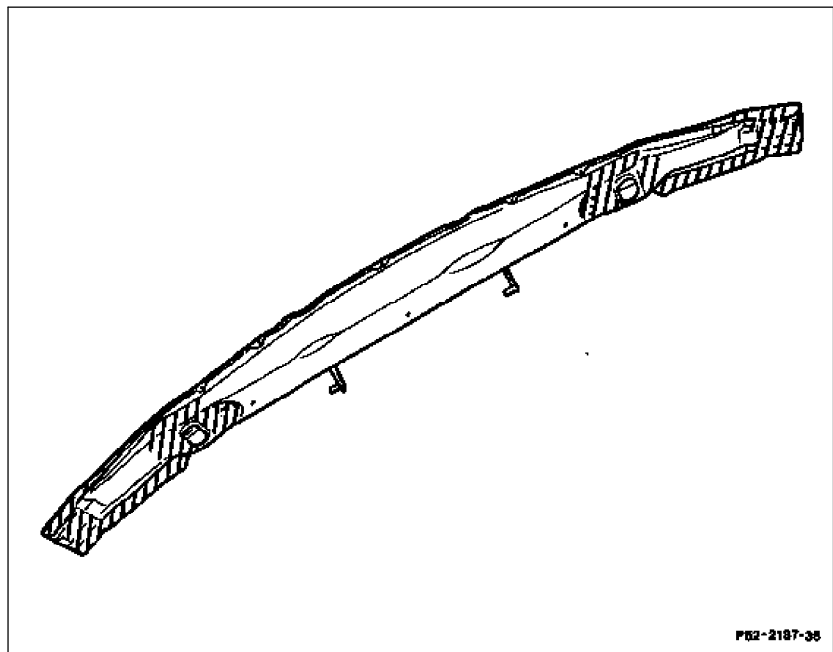
18 Unterbodenschutz und Dichtmaterial im Anschlußbereich der Neuteile in ausreichender Breite entfernen (kariierter Bereich), Blechreste entfernen, Anschlußstellen richten und blankschleifen.





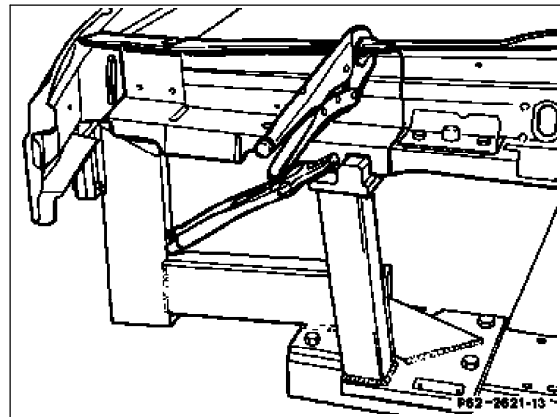
**Längsträger, vorderen Querträger und  
Schließblech zum Einschweißen vorbereiten**  
19 Längsträger-Vorderteil mit Materialzugabe vom  
Neuteil abtrennen.



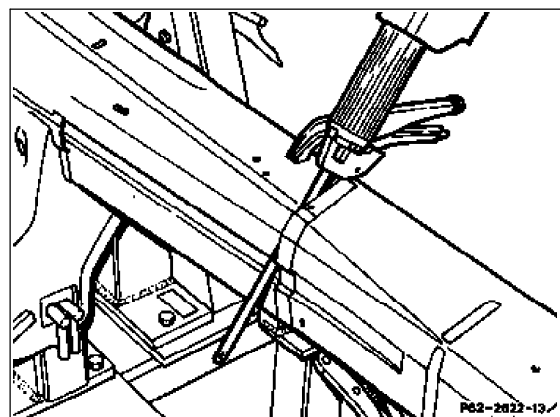


20 Schweißflansche des vorderen Querträgers blankschleifen.

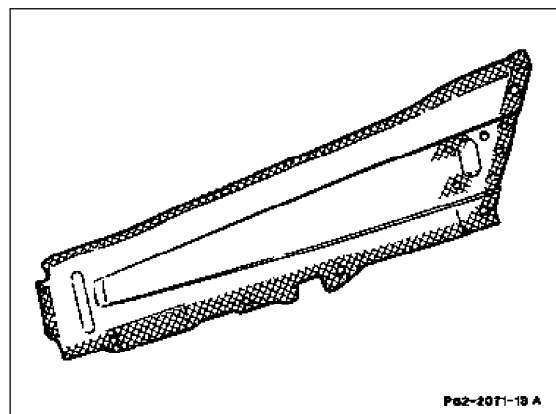
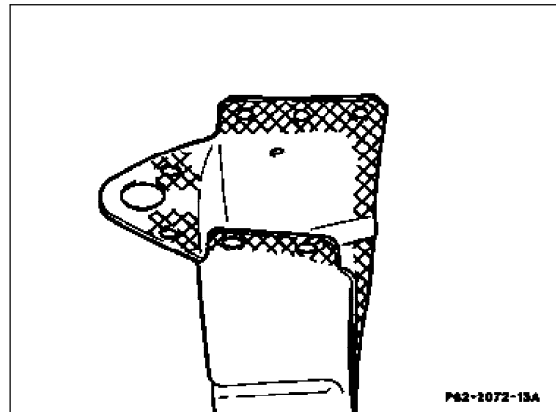
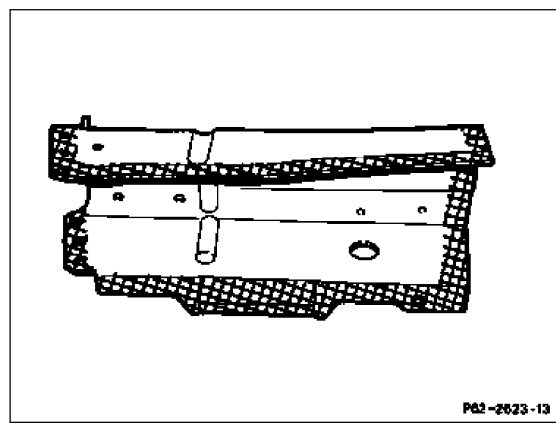
21 Vorderen Querträger und Längsträger-Vorderteil am Richtwinkelsatz befestigen und am Reststummel des Radeinbaus mit Spannzangen festklemmen.



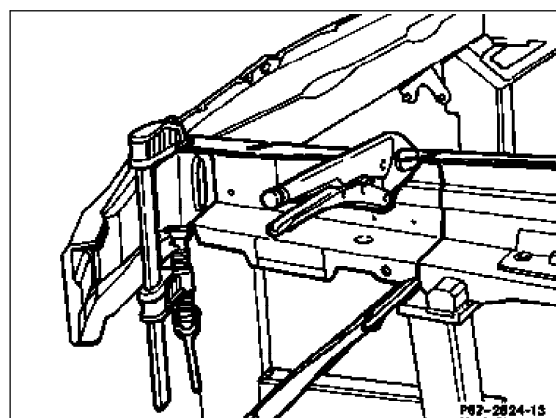
22 Längsträger-Vorderteil gemeinsam mit dem Längsträger durchsägen und wieder abnehmen.



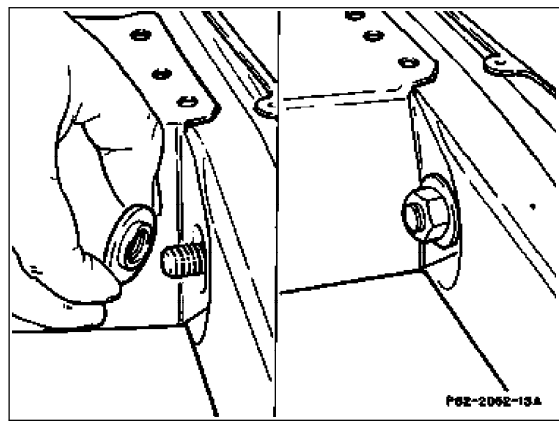
23 Anschlußflächen und Schweißflansche des Längsträger-Vorderteils und des Längsträger-Schließbleches blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.



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







# **Längsträger, vorderen Querträger und Schließblech einschweißen**

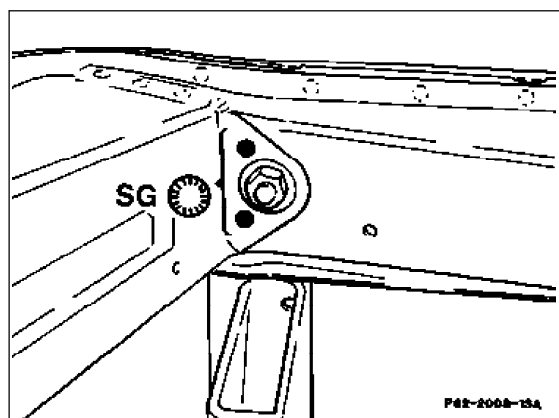
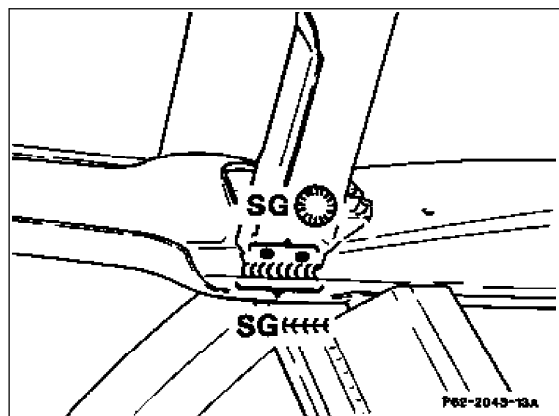
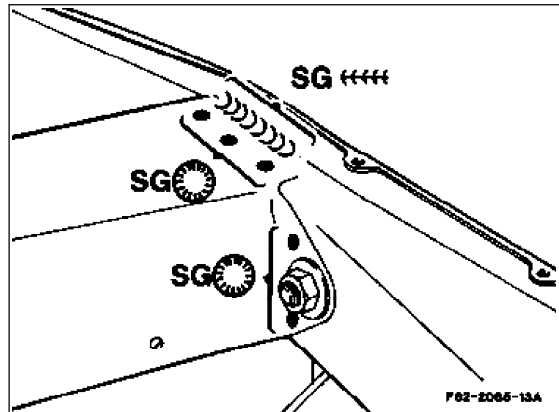
25 Blechteile zusammenschweißen:

a) Längsträger mit vorderen Querträger

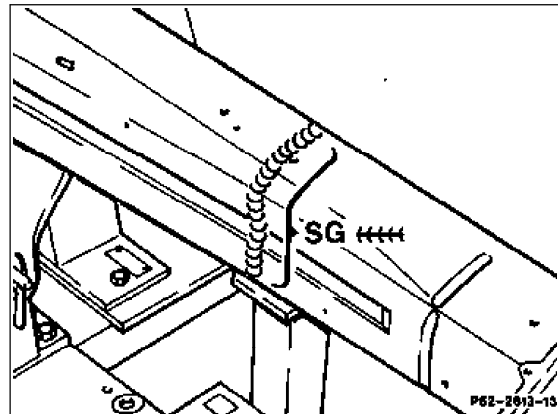
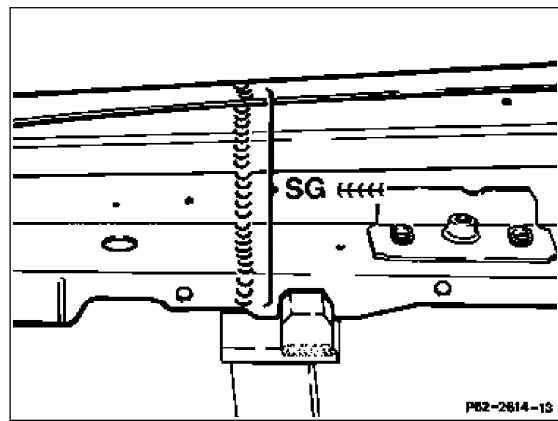
Bereich: SG

SG oben 70 mm

unten 40 mm

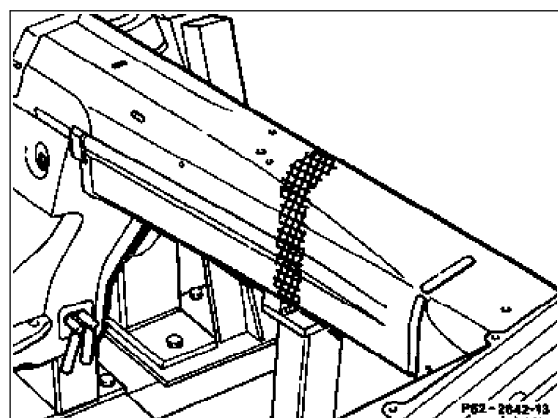
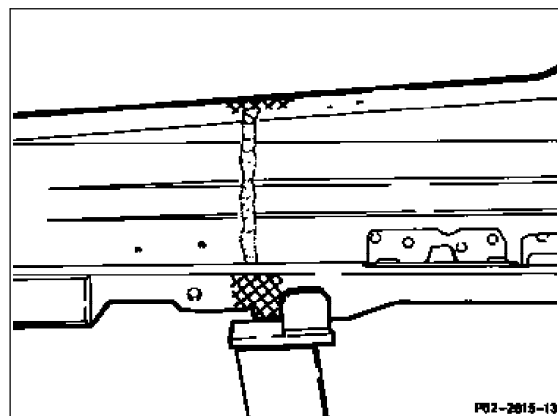


b) Längsträger-Vorderteil innen und außen mit Längsträger

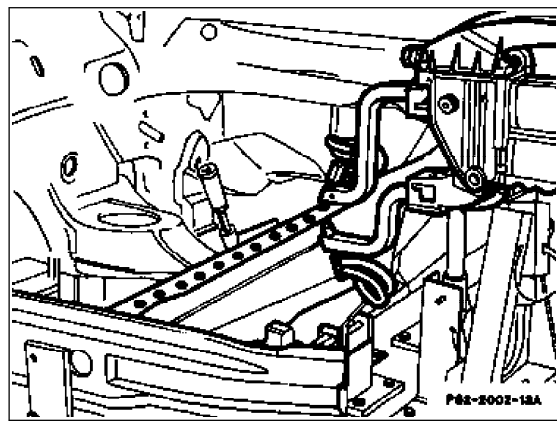



26 Schweißnaht des Längsträgers an der Anlagefläche des Schließbleches und motorseitig außen planschleifen (kariierter Bereich).

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

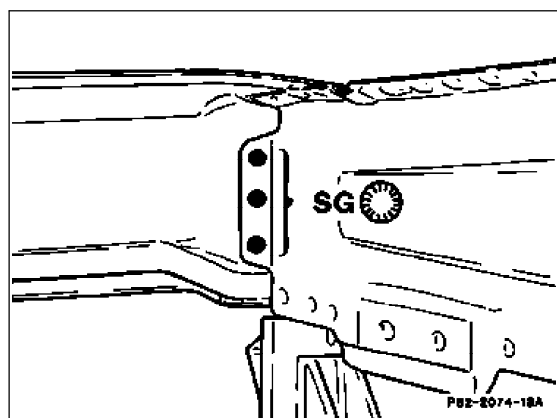
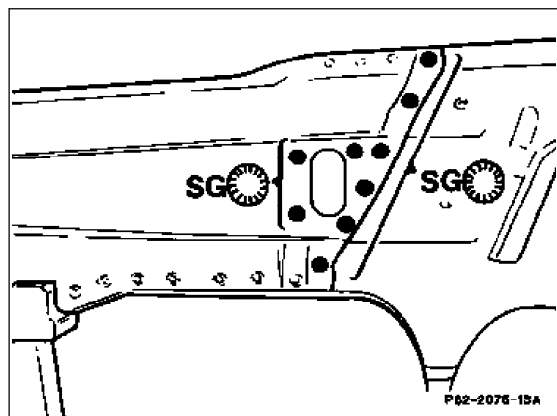
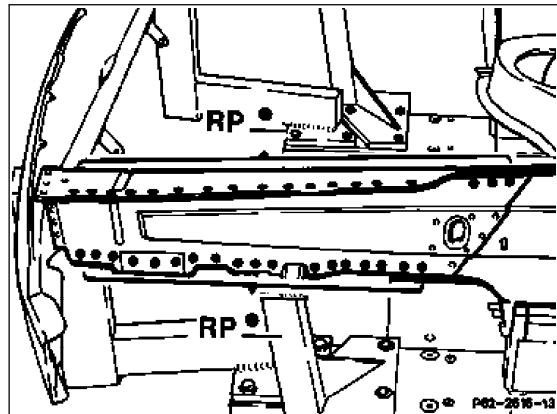


29 Vorderes Schließblech am Längsträger anpassen, mit Spannzangen befestigen und einschweißen.



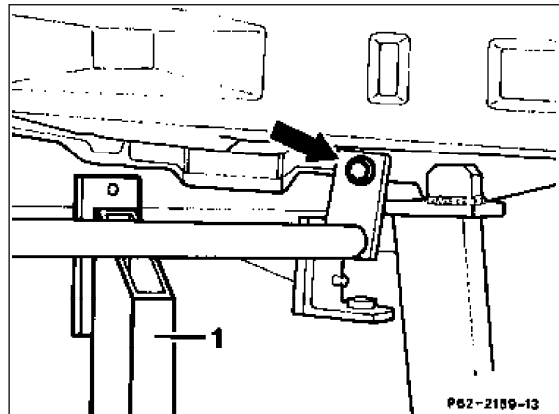
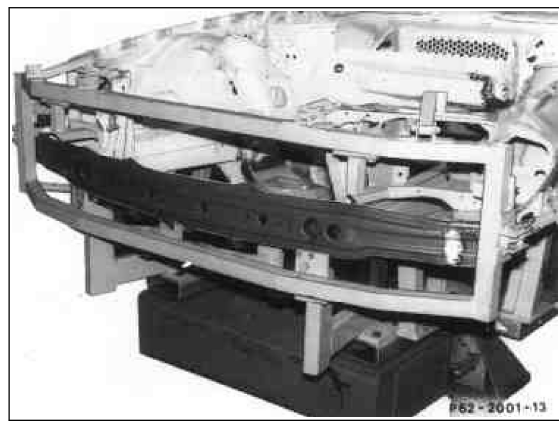
Bereich: **RP** 

oben 18 Punkte  
unten 18 Punkte

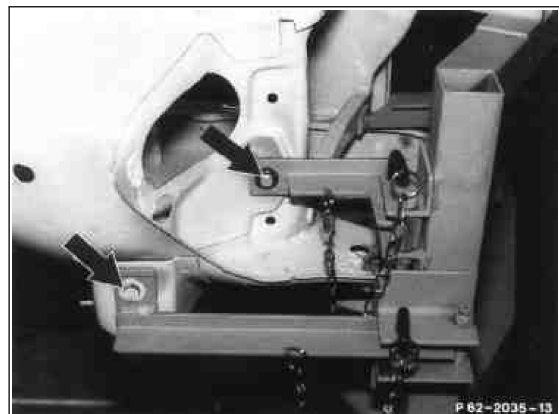


### Radeinbaublech-Vorderteil zum Einschweißen vorbereiten

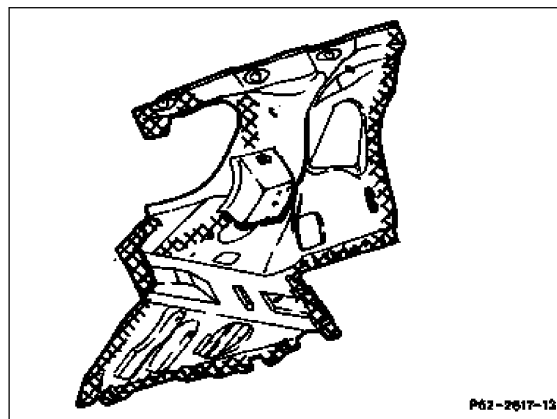
30 Einschweißlehre für die vordere Versteifung an den Richtwinkeln (1 u. 2) und den linken und rechten Längsträgern festschrauben.



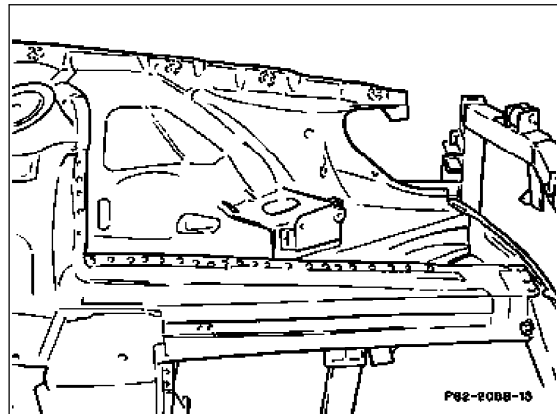
31 Die am Fahrzeug verbleibenden Radeinbauteile an der Einschweißlehre befestigen (Pfeile).



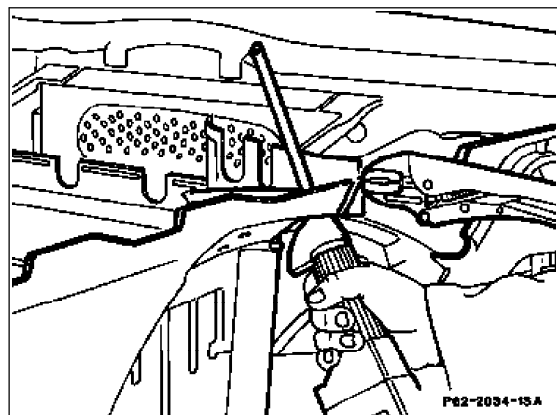
32 Anschlußflächen und Schweißflansche des Radeinbaublech-Vorderteiles blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.



33 Radeinbaublech-Vorderteil am Radeinbau und an der Einschweißlehre befestigen (Pfeil).



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



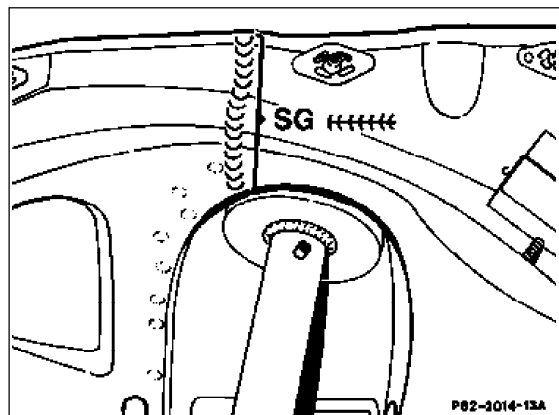
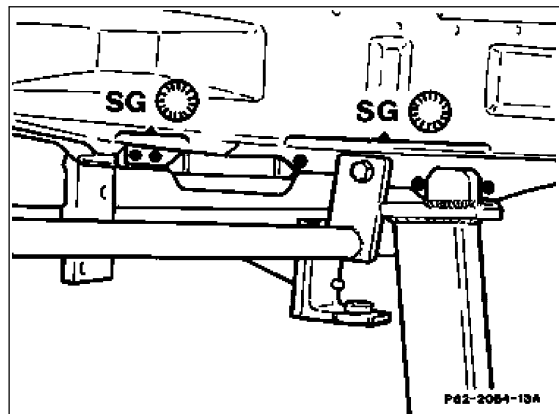
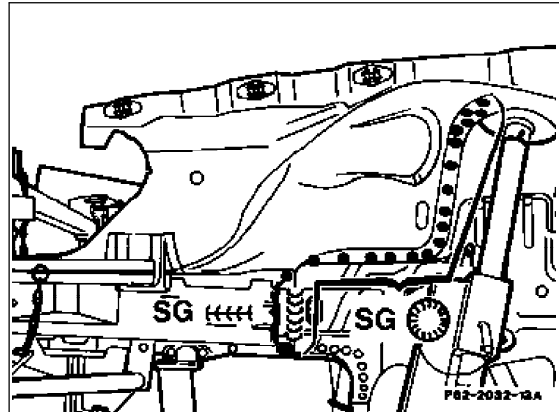
35 Restblech mit Trennschleifer trennen (Pfeil).



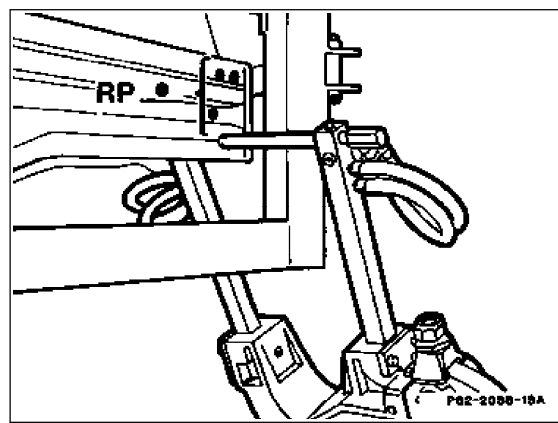
#### Radeinbaublech-Vorderteil einschweißen

36 Blechteile soweit es die Einschweißlehre zulässt zusammenschweißen:

a) Radeinbaublech-Vorderteil mit dem Radeinbau

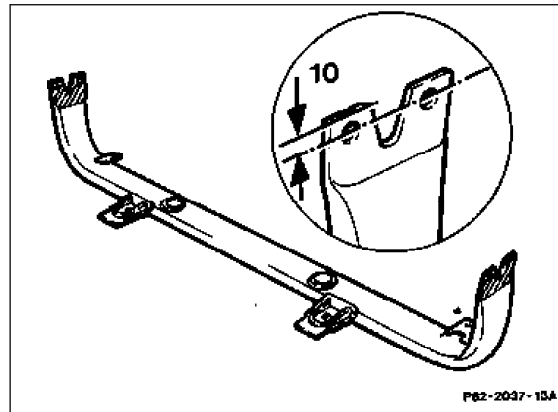


b) Radeinbaublech-Vorderteil mit dem vorderen Querträger

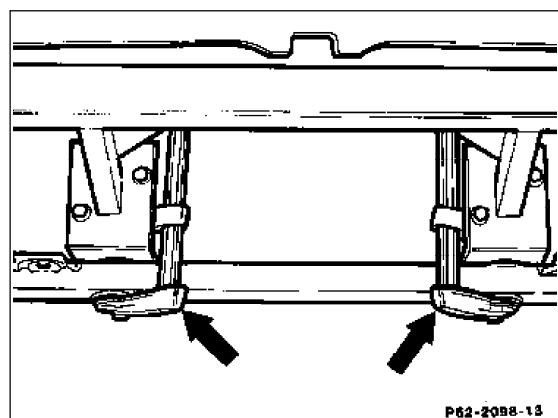
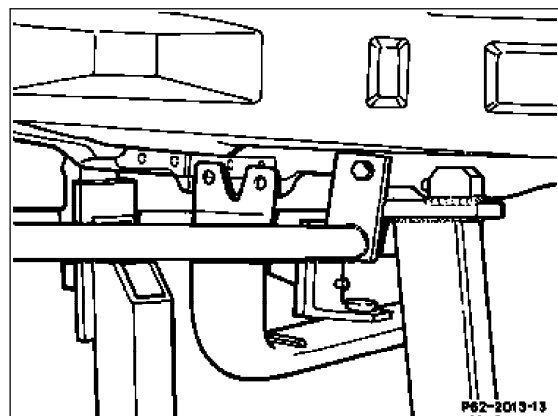


**Versteifung und Kühlerträger zum Einschweißen vorbereiten**

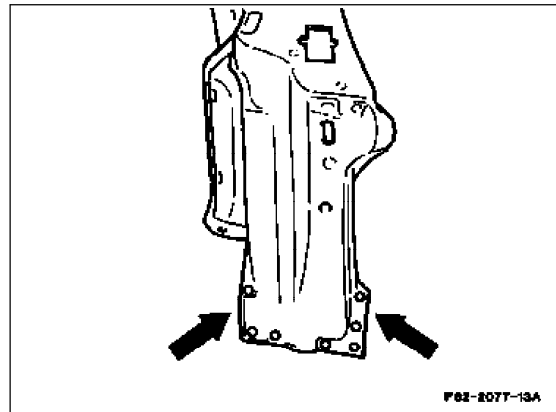
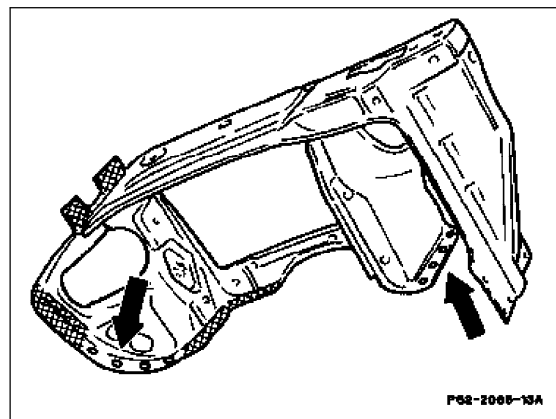
37 Kühlerträger am Anschluß zu den Längsträgern blankschleifen und je Seite 2 Löcher mit  $\varnothing$  10 mm bohren.



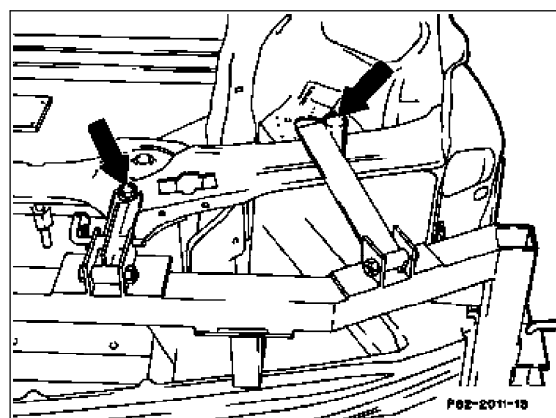
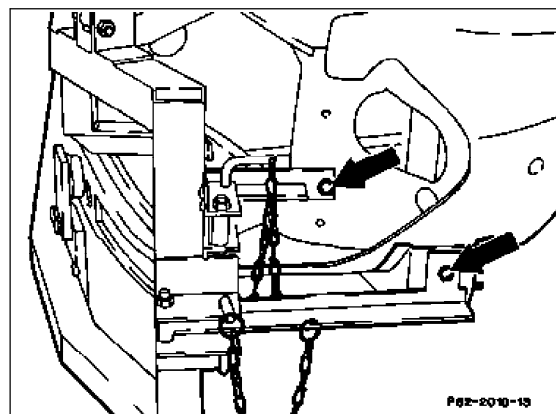
38 Kühlerträger an der Einschweißlehre befestigen.



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



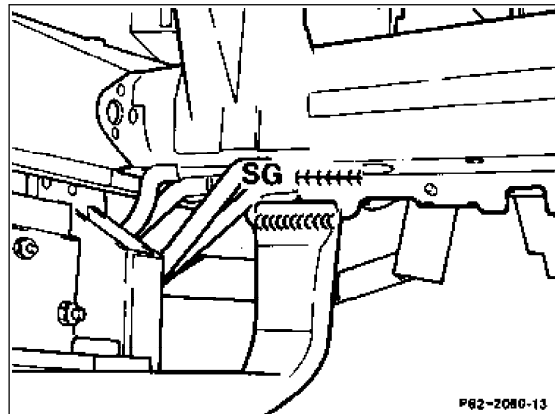
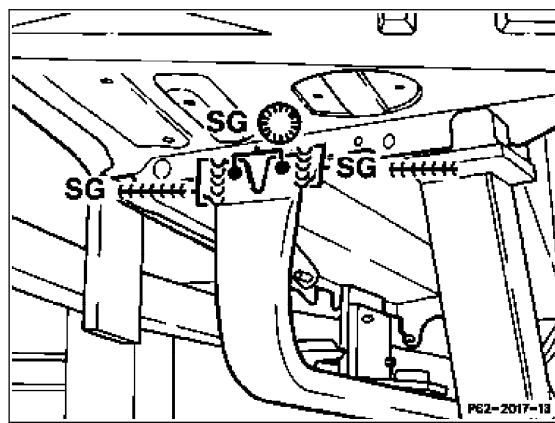
40 Versteifung einsetzen und an der Einschweißlehre befestigen (Pfeile).





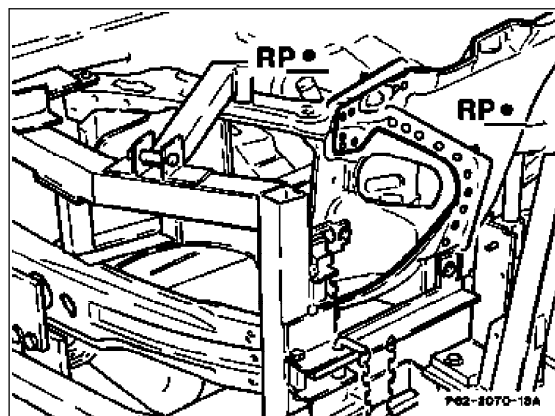
## Versteifung und Kühlerträger einschweißen

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



42 Versteifung soweit es die Einschweißlehre zulässt zusammenschweißen.

43 Einschweißlehre abmontieren.

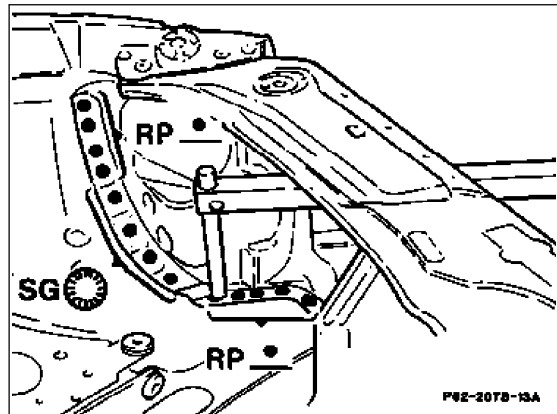
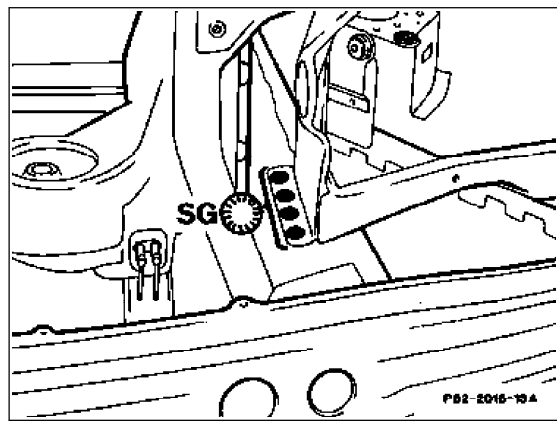


44 Versteifung fertigschweißen.

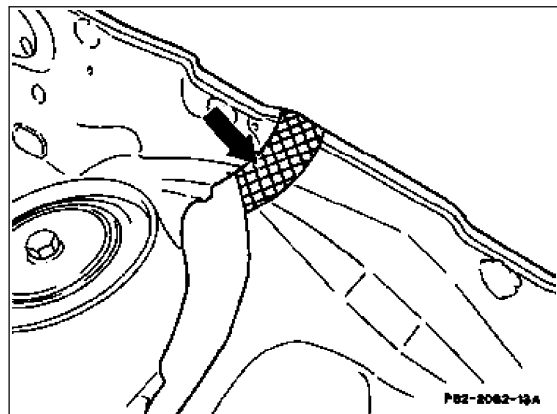
**RP**  mindestens 22 Punkte

**SG**  mindestens 15 Punkte

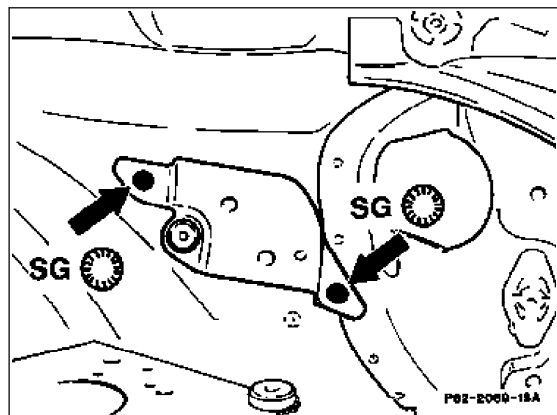




45 Schweißnaht am Radeinbaublech verputzen (Pfeil).



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

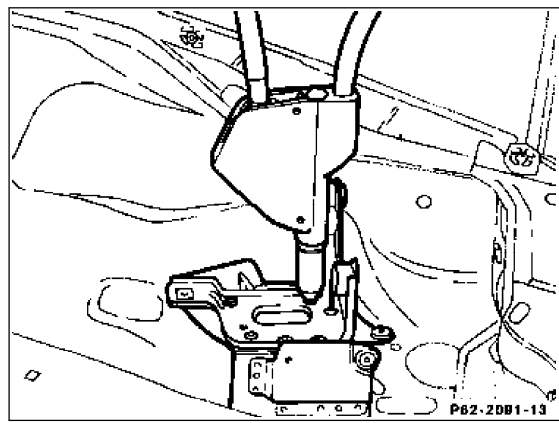


#### **Halter für Hydraulikeinheit einnieten**

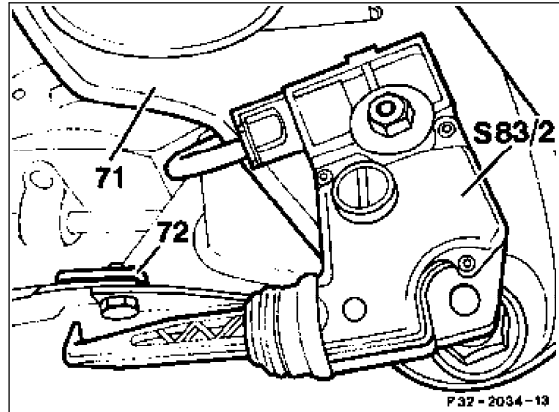
47 Halter für ABS- bzw. ASR-Hydraulikeinheit an die Grundkonsole des linken Radeinbau einnieten.

#### **Fahrzeug von Richtbank lösen und abheben.**

48 Fahrzeug von Richtbank lösen und mit Zweisäulenheber hochheben.



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



#### **Schweißflansche abdichten**

50 Reparaturschweißnähte mit Drahtbürste reinigen.

51 Reparaturbereiche mit MB-2K-Grundierfüller grundieren.

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

#### **Unterbodenschutz ergänzen**

53 Radeinbaublech mit Unterbodenschutz spritzen (97-500).

**Fahrzeug fertigstellen**

54 Neuteile und angrenzende Flächen des Vorbaus lackieren.

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

56 Weiter einbauen in umgekehrter Reihenfolge.