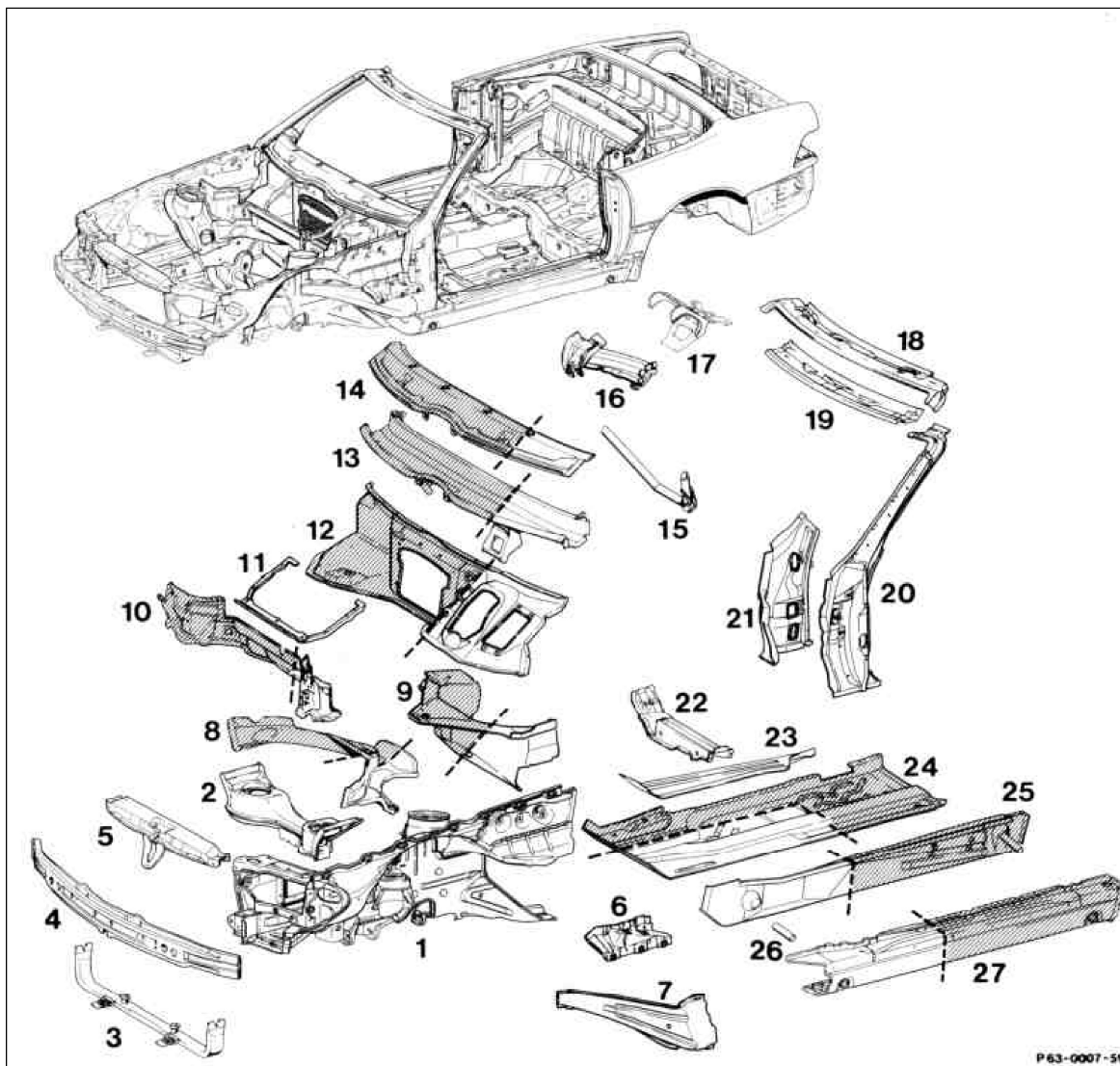


63-050 Seitenschaden vorn (Bereich Radeinbau vorn links, Vorderwand-säule, Längsträger seitlich, Hauptboden und Dachrahmen vorn)

Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und Richtzeiten _____




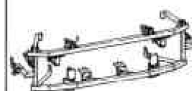





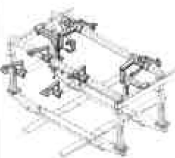
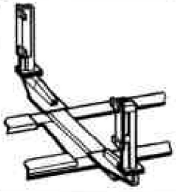

P 63-0007-59

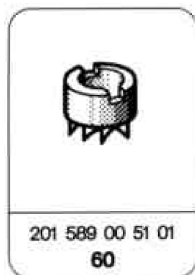
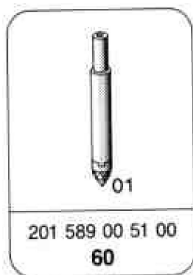
Reparaturbereich _____ freilegen _____	Ziffer 1-5	Sonderwerkzeuge
Richtbank _____ rüsten _____	6-7	201 589 10 31 00
Fahrzeug auf Richtbank _____ setzen und festschrauben _____	8-19	
Portalrahmen und Portal- winkelsatz _____ rüsten _____	20-21	129 589 03 23 00 129 589 09 23 00
Beschädigte Blechteile _____ freilegen und abtrennen _____	22-25	129 589 07 23 00 201 589 00 51 00
	Ziffer	Sonderwerkzeuge

Längsträger seitlich außen links (27) _____ vorbereiten _____	26-27	129 589 07 23 00
Längsträger seitlich außen links (27) _____ einschweißen _____	28-31	
Längsträger seitlich innen links (25) und Wagenheber- rohr (26) _____ vorbereiten _____	32-33	
Längsträger seitlich innen links (25) und Wagenheber- rohr (26) _____ einschweißen _____	34-38	
Hauptboden (24) _____ vorbereiten _____	39-41	
Hauptboden (24) _____ einschweißen _____	42-43	
Vorderwandsäule außen (20). bzw. unten innen (21) und Dachrahmen vorn innen (19) bzw. vorn außen (18) _____ vorbereiten _____	44-47	129 589 03 23 01 129 589 10 23 00
Vorderwandsäule außen (20). bzw. unten innen (21) und Dachrahmen vorn innen (19) bzw. vorn außen (18) _____ einschweißen _____	48-50	
Radeinbau links (1) und Quer- träger für Vorderachse (2) _____ vorbereiten _____	51-52	
Stirnwand unten links (9) _____ vorbereiten _____	53-55	129 589 01 23 00
Stirnwand unten links (9) _____ einschweißen _____	56-58	
Radeinbau links (1), Querträ- ger für Vorderachse (2), An- schlußträger (7), Vorderen Querträger (4), Kühlerträger (3) und Abstützung für Vorderkot- flügel (6) _____ vorbereiten u. einschweißen _____	59	129 589 00 23 00 129 589 04 23 00
Querträger für Fahrersitz links (22) und Anschlußträger am Hauptboden links (23) _____ vorbereiten _____	60	
Anschlußträger am Hauptboden links (23) _____ einschweißen _____	61-62	
Querträger für Fahrersitz (22) _____ einschweißen _____	63-64	
Stirnwand oben (12) _____ vorbereiten _____	65-67	129 589 01 23 00
Stirnwand oben (12) _____ einschweißen _____	68-70	
	Ziffer	Sonderwerkzeuge
Querträger unter Windschutz unten (13) und Mantelrohr konsole (17) _____ vorbereiten _____	71-73	129 589 01 23 00

Querträger unter Windschutz unten (13) und Mantelrohr konsole (17)_____einschweißen_____	74-77	
Querträger unter Windschutz außen (14)_____vorbereiten_____	78-79	
Querträger unter Windschutz außen (14)_____einschweißen_____	80-83	
Querträger (16) und Strebe unter Instrumententafel (15)_____vorbereiten_____	84-86	129 589 01 23 00
Querträger (16) und Strebe unter Instrumententafel (15)_____einschweißen_____	87-89	
Anschlußträger (8)_____vorbereiten_____	90-92	
Anschlußträger (8)_____einschweißen_____	93-96	
Trennwand (10)_____vorbereiten_____	97-99	
Trennwand (10)_____einschweißen_____	100-104	
Rahmen (11)_____vorbereiten_____	105-106	
Rahmen (11)_____einschweißen_____	107-108	
Halter der Feststellbremse zum Einschweißen_____vorbereiten_____	109-111	129 589 08 23 00
Halter für Feststellbremse_____einschweißen_____	112	
Fahrzeug von Richtbank_____lösen und abheben_____	113-117	
Schweißflansche_____abdichten_____	118-120	
Fahrzeug _____fertigstellen_____	121-124	129 589 03 21 00

Sonderwerkzeuge

				
129 589 03 21 00 60	129 589 00 23 00 62	129 589 01 23 00 62	129 589 03 23 00 60	129 589 04 23 00 62
				
129 589 07 23 00 63	129 589 08 23 00 62	129 589 09 23 00 60	129 589 10 23 00 63	201 589 10 31 00 60



Handelsübliche Werkzeuge

Bestell-Nummer

z. B. Firma

Runddrahtbürste Ø 70 mm (Borstendrahtdurchmesser 0,5 mm Drehzahl 500 - 1100/min)	9902-1004	Kullen & Mez D-7410 Reutlingen
Lochzange	1964-70	Hazet D-5630 Remscheid
Hochleistungsstichsäge PLF 80		Wieländer u. Schill Siederstr.50 D-7730 Villingen-Schwenningen
Kugelfräser	80 31 02	
Elektrodenfräser	72 95	
Einhandwinkelschleifer		Fein Leuschnerstr. 45 D-7000 Stuttgart
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 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 Firma Celette

oder Car-Bench durchgeführt werden.

Für diese Reparatur-Anleitung wurde das Richtsystem von Celette verwendet.

Die dargestellte Reparatur ist auch sinngemäß an der rechten Fahrzeugseite anzuwenden.

Bei sämtlichen Schweißarbeiten sind die vorgeschriebenen Brandschutzmaßnahmen zu beachten.

Beim Punktschweißen, Punktabstand von ca. 20 mm einhalten. Saubere, glatte Elektrodenspitzen sind notwendig. Die Stromzeit bzw. Leistung ist entsprechend der Blechstärke (Neuteile) am Punktschweißgerät einzustellen.

Reparaturbereich freilegen

- 1 Anbauteile im Reparaturbereich ausbauen.
- 2 Anbauteile die im Fahrzeug verbleiben, sind abzudecken.
- 3 Dämpfung innen an der Stirnwand entlang der vorgeprägten Linien sowie Dämpfung am Hauptboden im Bereich des Anschlußträgers beidseitig trennen.
- 4 Stirnwand und Hauptboden außen im Bereich der Dämpfung mit Heißluftfön oder mit großen Autogen-Schweißbrenner und weich eingestellter Flamme anwärmen.
- 5 Dämpfung im Reparaturbereich heraus-lösen.

Hinweis

Zum Ausbauen der erwärmten Dämpfungen Schutzhandschuhe benutzen.

Richtbank rüsten

- 6 Richtbank mit Modultraversen rüsten
(60-105).
- 7 Richtbank mit Richtwinkelsatz rüsten
(60-130).

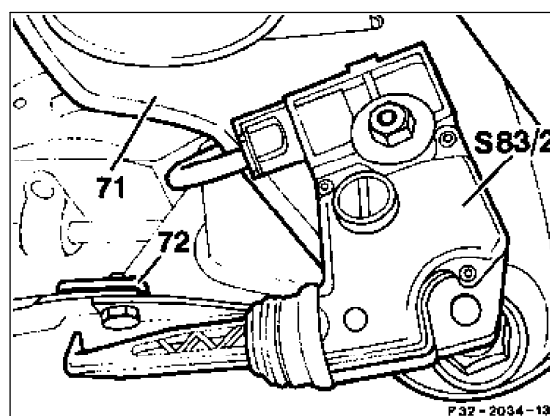
Fahrzeug auf Richtbank setzen und festschrauben

- 8 Fahrzeug mit Zweisäulenheber hochheben.

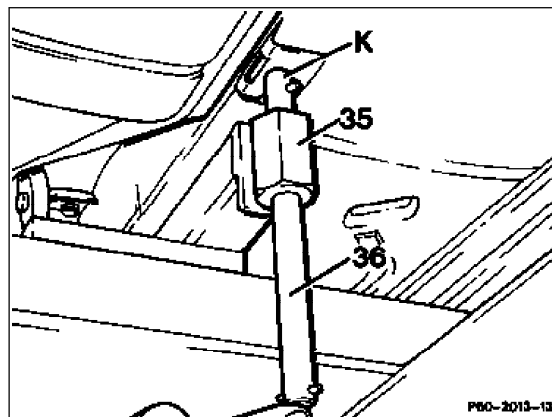
- 9 Schalter für Überrollbügel (S83/2, rechts S83/3) an der Hinterachse links und rechts ausbauen
(91-860).
- 10 Richtbank unter das Fahrzeug stellen und Fahrzeug absenken (60-110, 60-135).

Hinweis

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

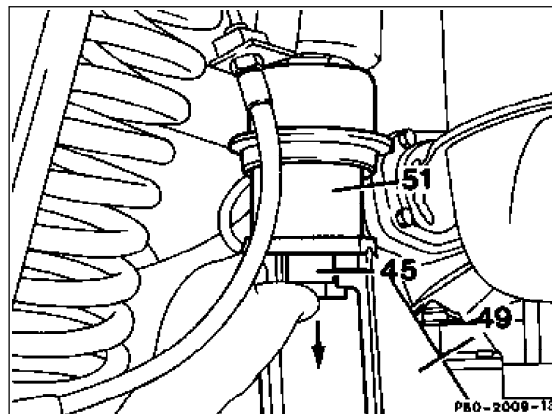


11 Richtbank mit dem Kontrollstift (36) zur Kontrollbohrung "K" ausrichten und das Fahrzeug auf die Richtbank ablassen.

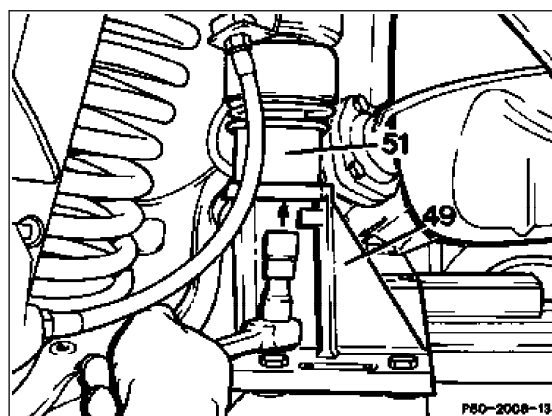


12 Zweisäulenheberarme vom Fahrzeug wegschwenken.

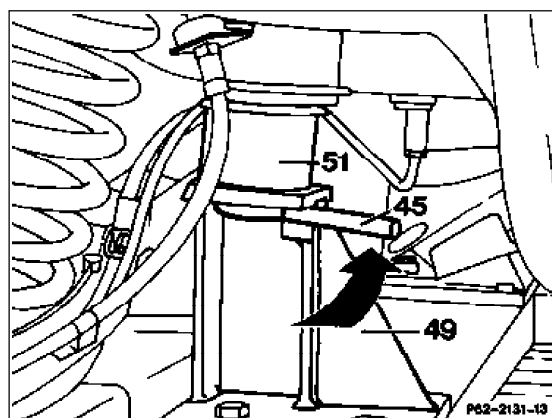
13 Die Zentrierhülsen (45, rechts 44) entriegeln und herausnehmen.



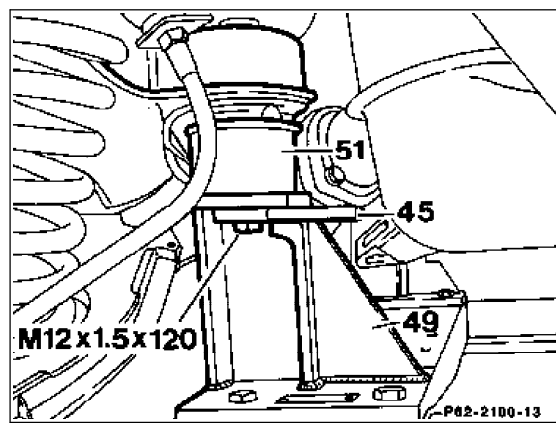
14 Schrauben der hinteren Hinterachsaufnahme durch die Richtwinkel (49, rechts 48) herausdrehen.



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



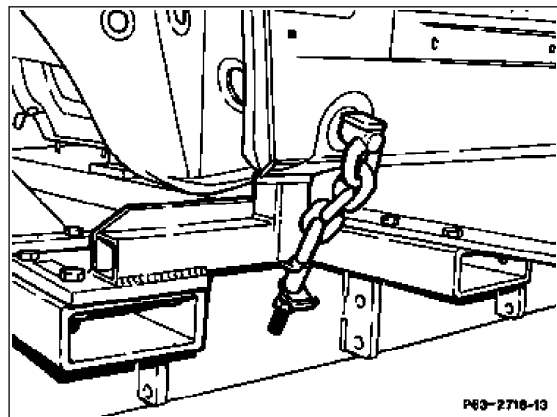
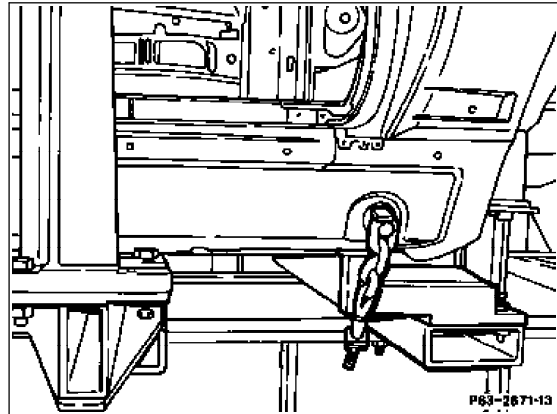
16 Schrauben (M12×1,5×120) durch die Zentrierhülsen (45, rechts 44) und Richtwinkel (49, rechts 48) ca. 2 - 3 Umdrehungen in das Gewinde der hinteren Hinterachsaufnahme hineindrehen.



17 Richtwinkel für die Längsträger seitlich außen hinten bzw. für den Längsträger außen vorn rechts einsetzen und an den Modultraversen festschrauben.

Hinweis

Karosserie links und rechts hinten mit Spannketten auf die Richtwinkel spannen.



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

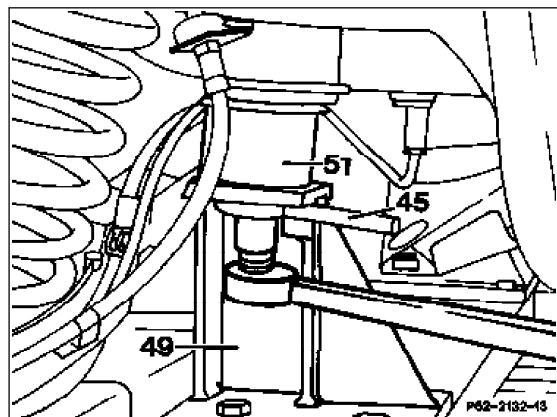
Portalrahmen und Portalwinkelsatz rüsten

19 Portalrahmen auf Modultraversen montieren und festschrauben (60-150).

20 Portalwinkel für Überrollbügel an der B-Säule oben links und rechts montieren und festschrauben.

Hinweis

Der Überrollbügel ist vorher auszubauen (91-900).



Beschädigte Blechteile freilegen und ab-trennen

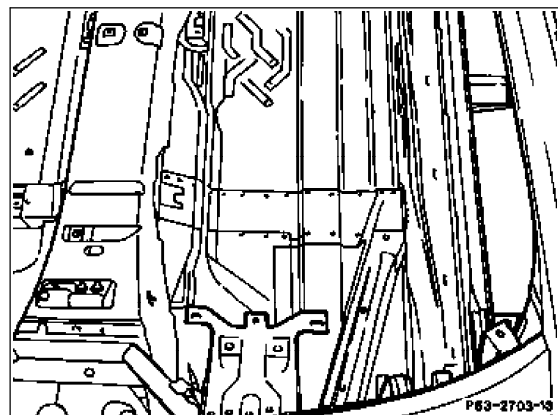
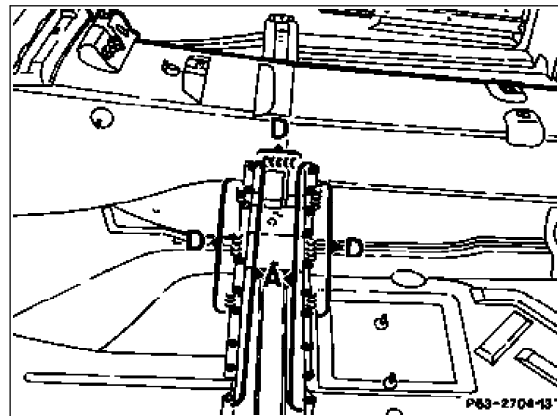
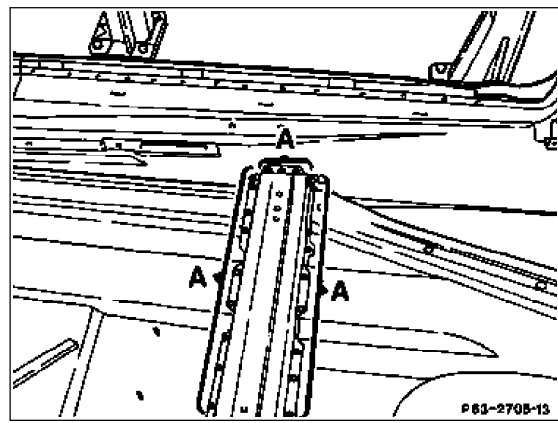
21 Bereiche:

- A-Schweißpunkte ausfräsen
- B-Blechteile trennschleifen bzw.durchsägen
- C-Blechteile abmeißeln
- D-Schweißnähte abschleifen und trennen

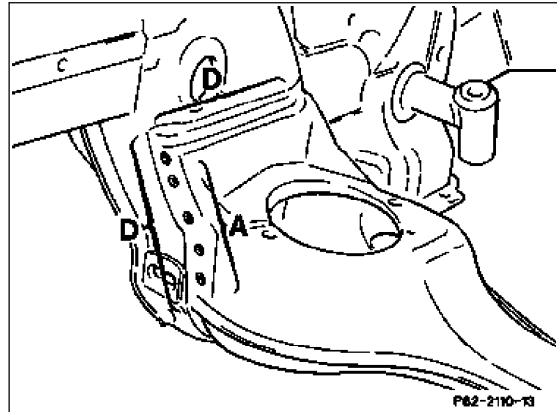
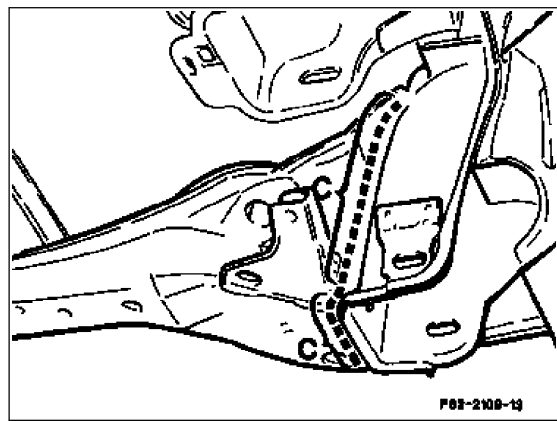
a) am Querträger unter Fahrersitz links

Hinweis

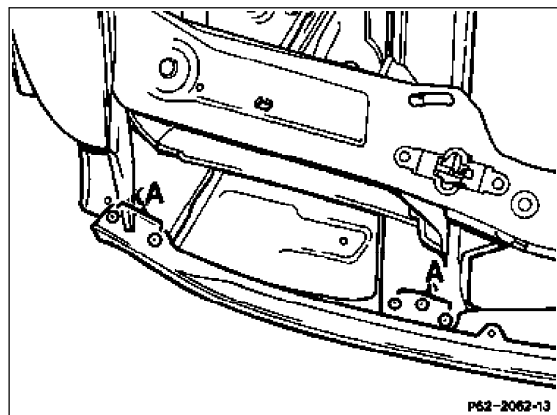
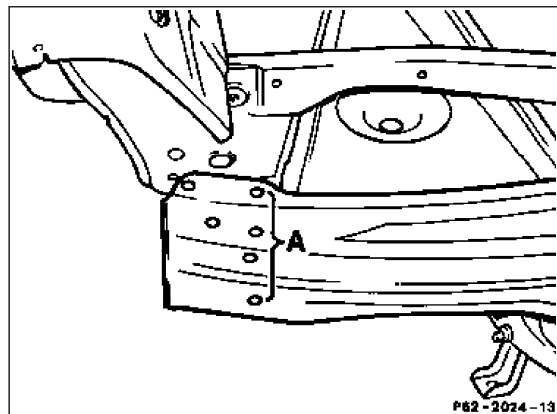
Querträger unter Fahrersitz nach dem Abtrennen herausnehmen. Dämmmaterial und Unterbodenschutz im Reparaturbereich entfernen. Zum Anzeichnen der Trennstelle am Längsträger seitlich, Anreißschablone (129 589 07 23 00) verwenden.

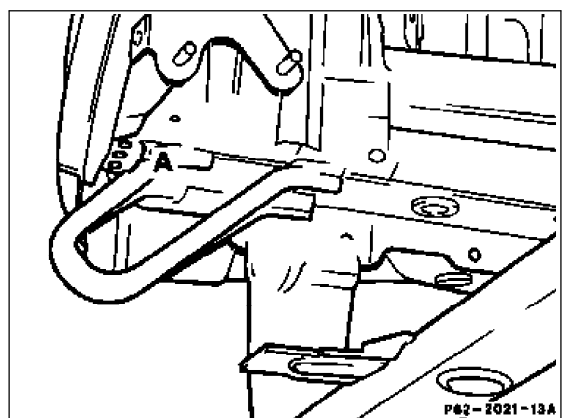
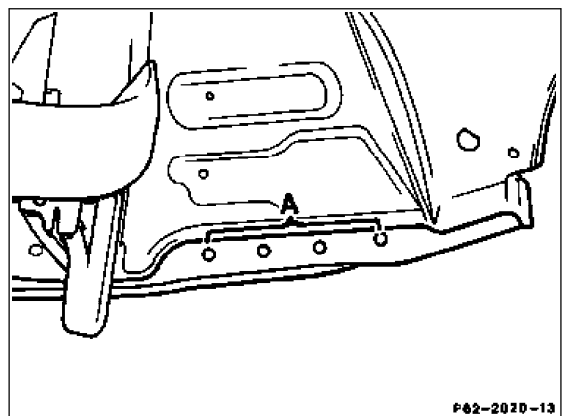
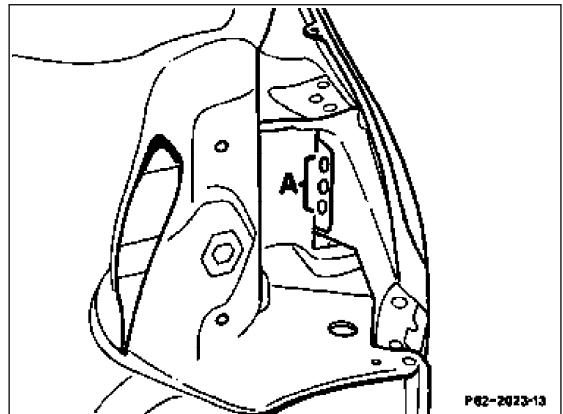
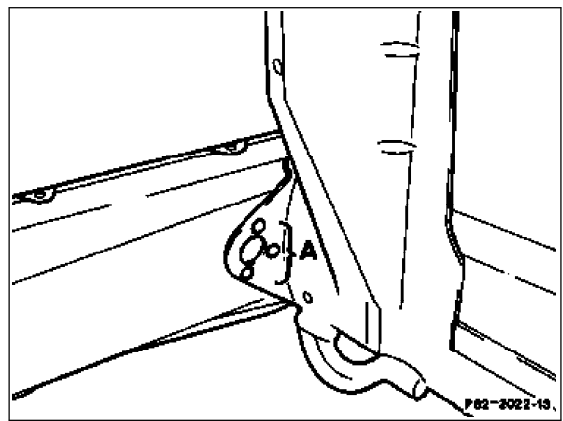


b) am Querträger für Vorderachse

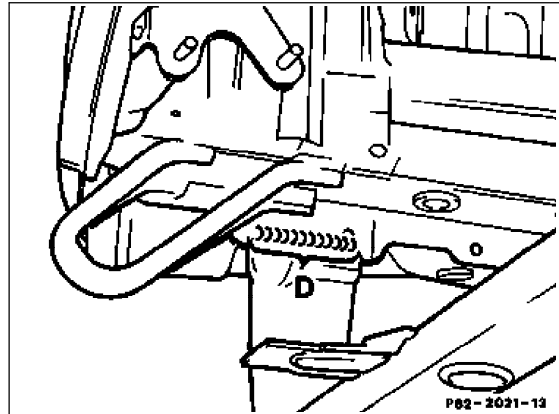
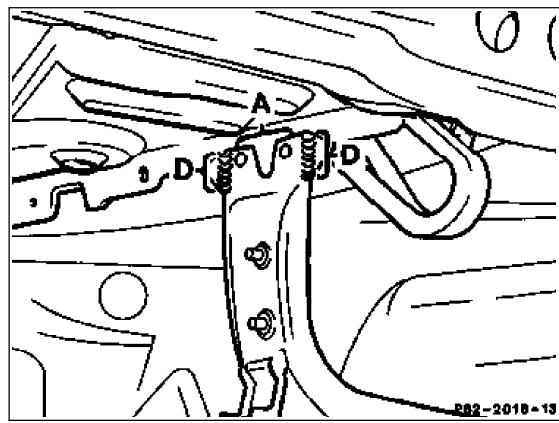


c) am Anschluß Querträger vorn zu Radeinbau rechts



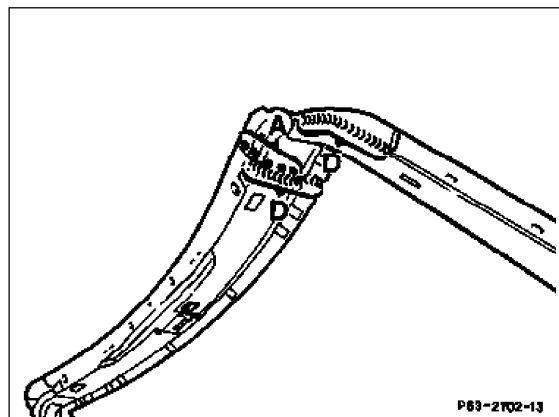
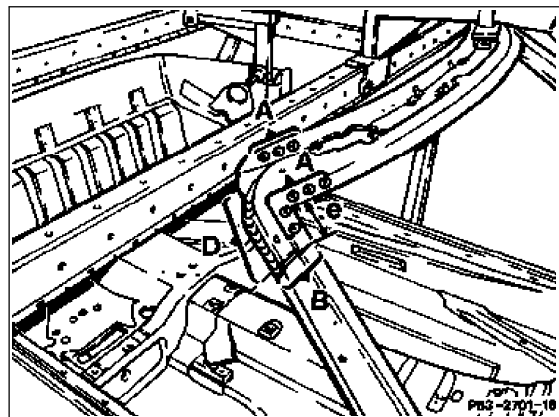


d) am Anschluß Kühlerträger zum Radeinbau
rechts

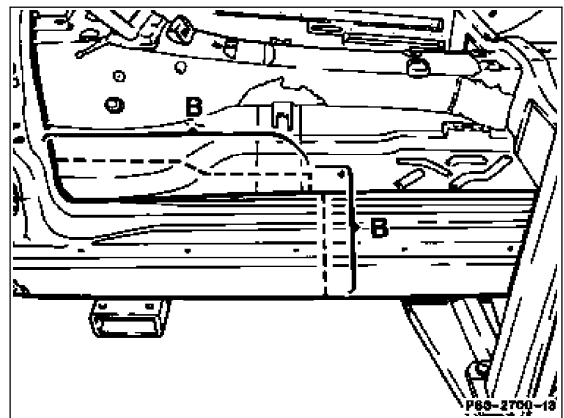
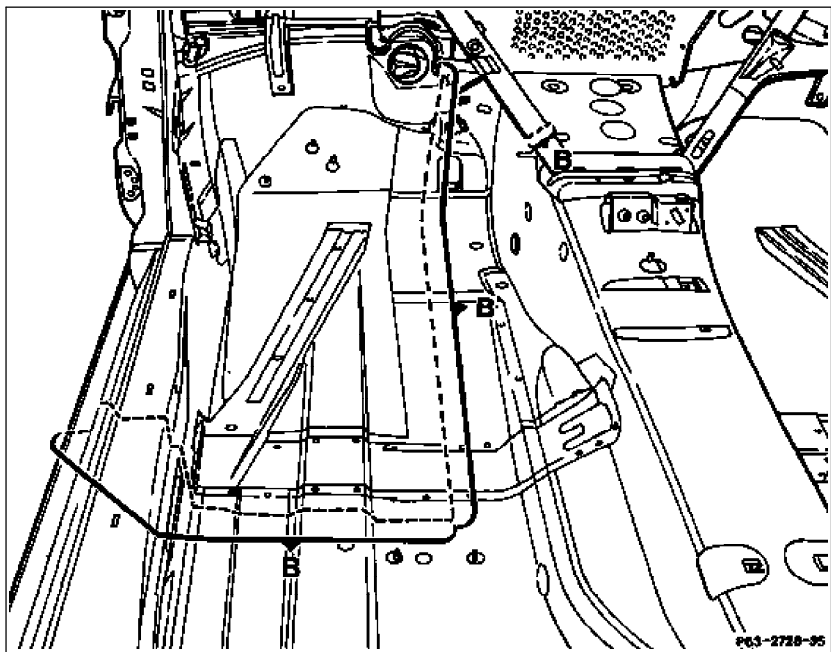


e) am Anschluß Dachrahmen vorn zur Vorder-
wandsäule rechts

Maß e=30 mm



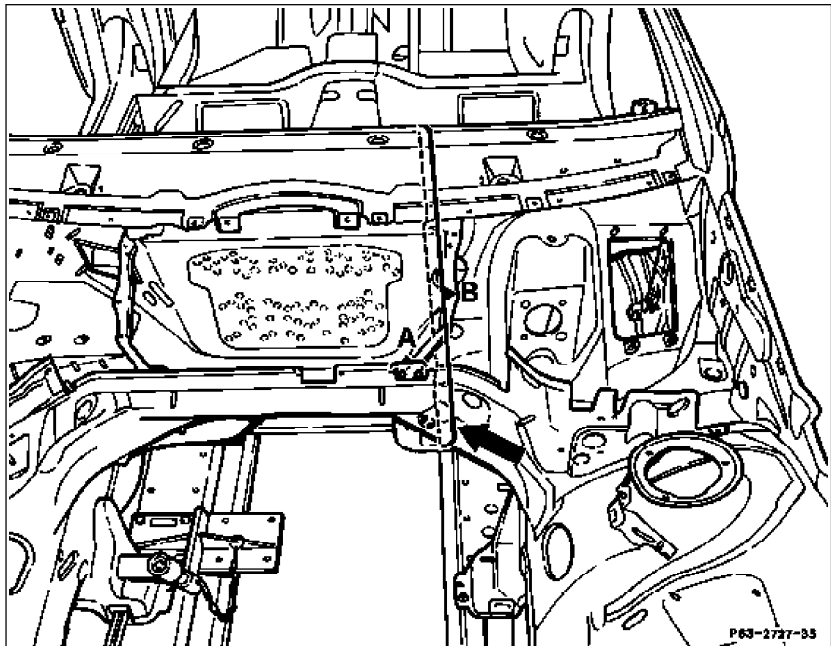
f) am
Hauptboden, Längsträger
seitlich links und an der
Strebe unter
Instrumententafel



g) am Querträger unter
Windschutz, Stirnwand, Trennwand vorn
bzw. Querträger zwischen
Vorbau und Stirnwand

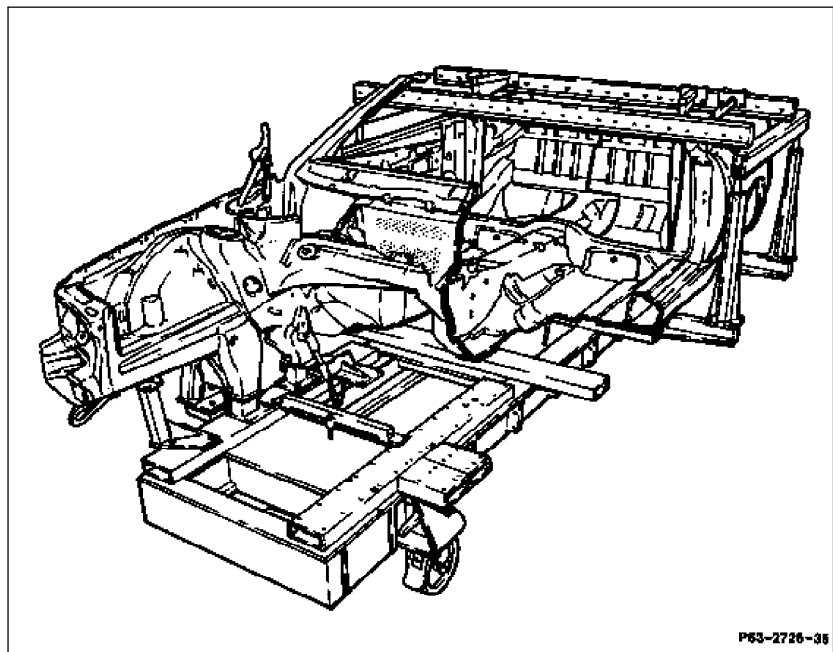
Hinweis

Punktflansch an der
Verbindung zur
Trennwand (Pfeil)
abfräsen, danach
Punktflansch
zurückklappen.

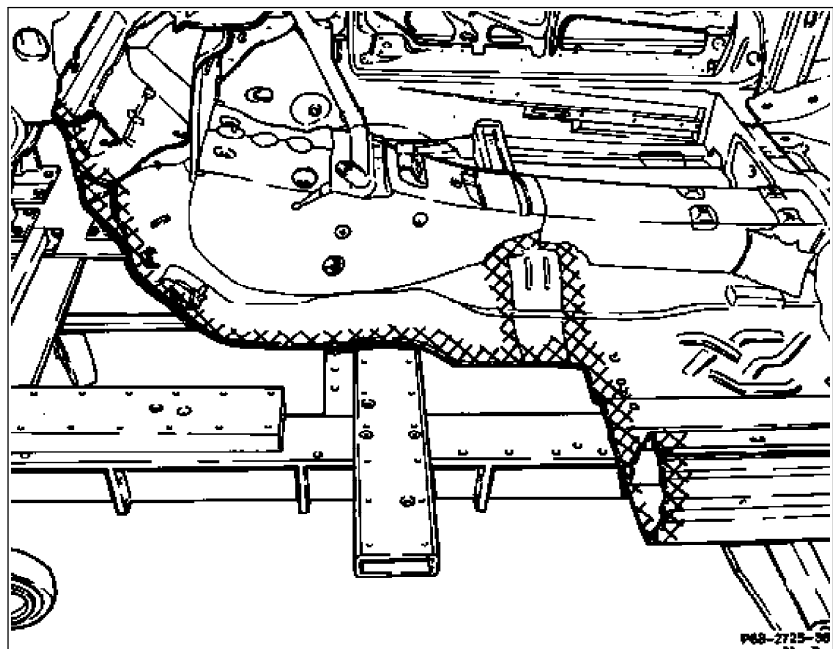


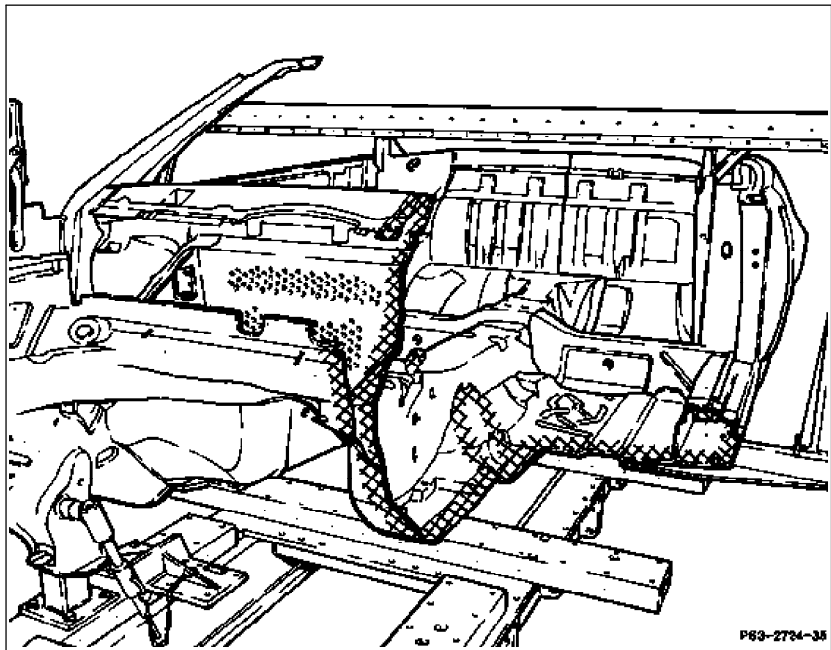
22 Deformierte Blechteile abnehmen.

23 Restflansche an den Anschlußstellen abfräsen und entfernen.

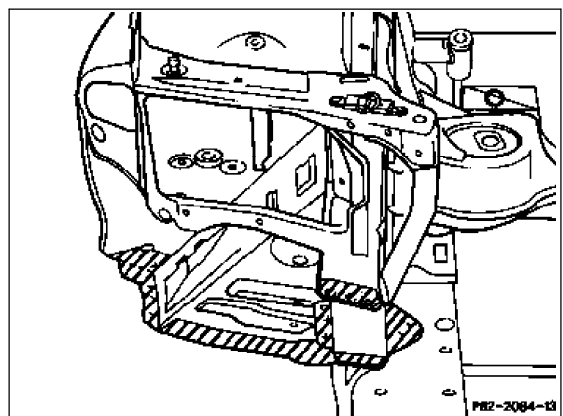
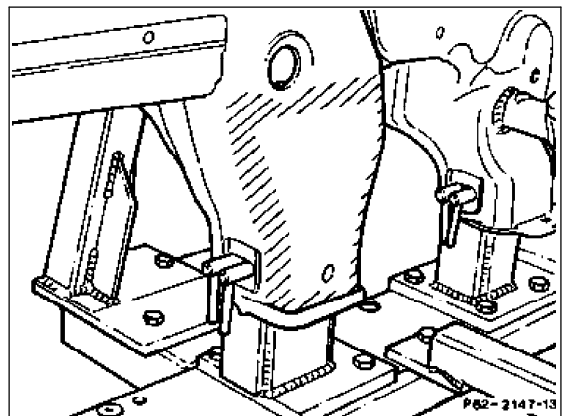


25 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen. Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.
a) am Hauptboden links bzw. an der Stirnwand

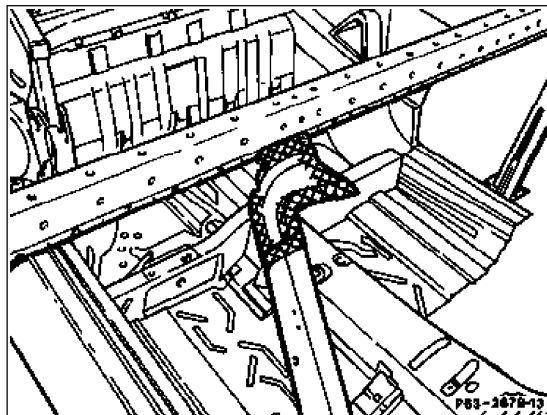




b) am Radeinbau rechts

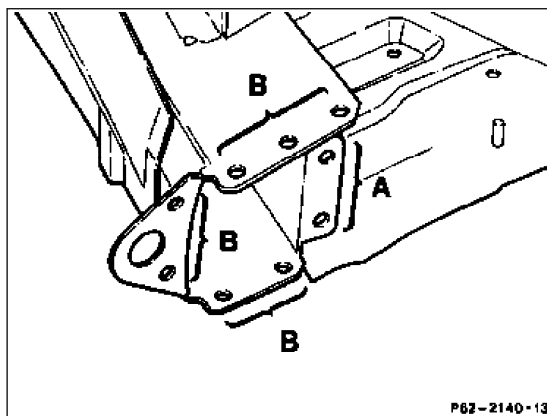


c) an der Vordewandsäule rechts; am Anschluß zum Dachrahmen vorn



25 Schweißflansche am Radeinbau vorn rechts, im Anschlußbereich des Längsträgers zum Querträger vorn, lochen.

Bereich: A - Ø 7 mm
B - Ø 9 mm

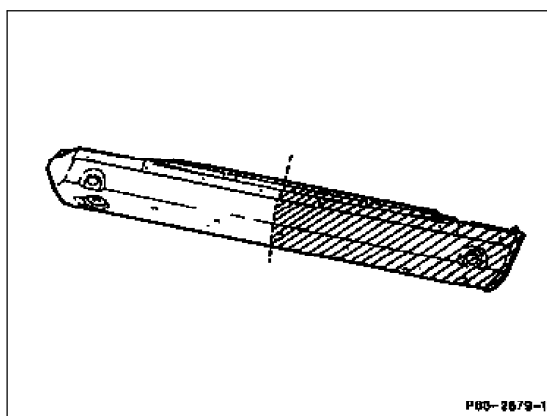


Längsträger seitlich außen links (27) vorbereiten

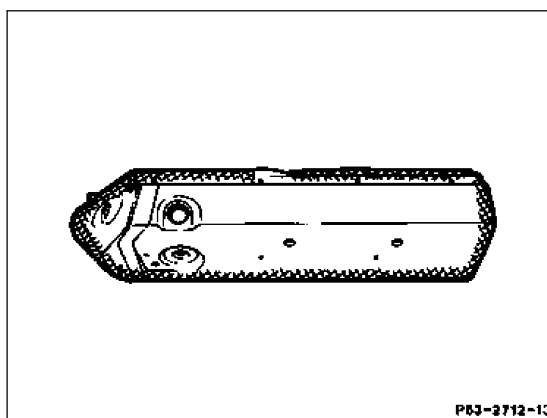
26 Längsträger seitlich links entsprechend dem ausgetrennten Teilstück anreißen (gestrichelte Linie) und danach zusägen.

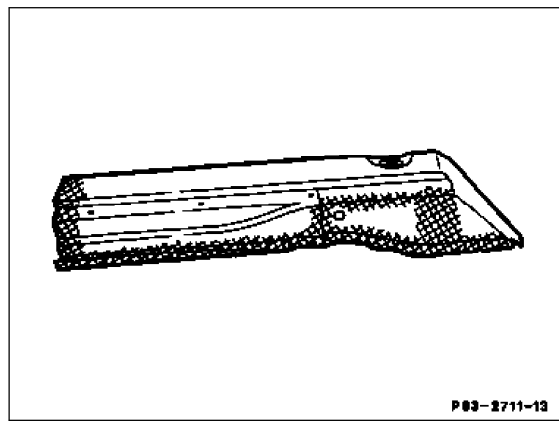
Hinweis

Anreißschablone (129 589 07 23 00) verwenden.



27 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen. Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.



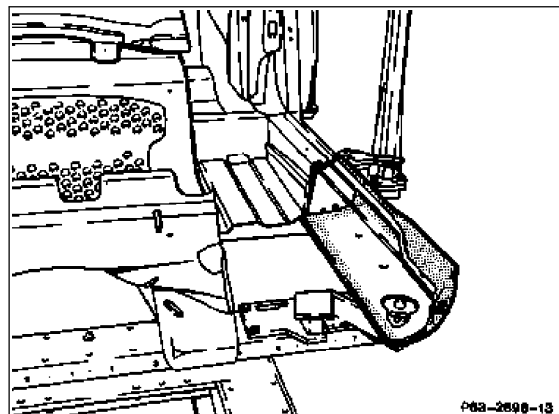
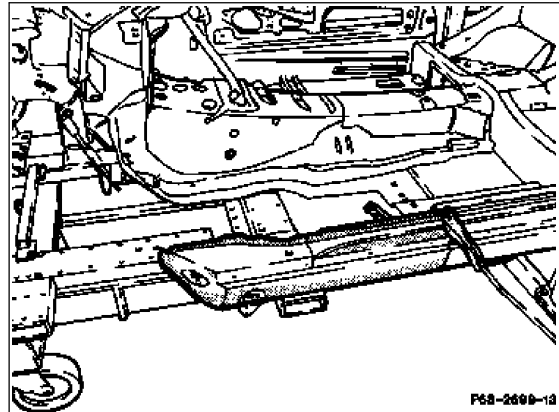


Längsträger seitlich außen links (27) einschweißen

28 Längsträger seitlich außen links einbauen und mit Spannzangen befestigen.

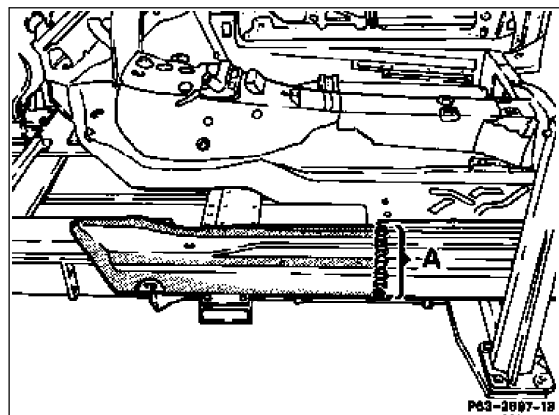
Hinweis

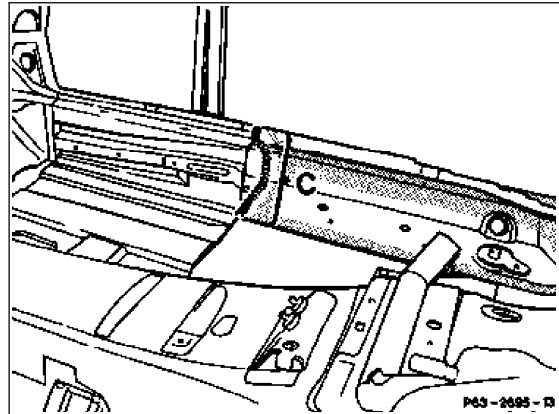
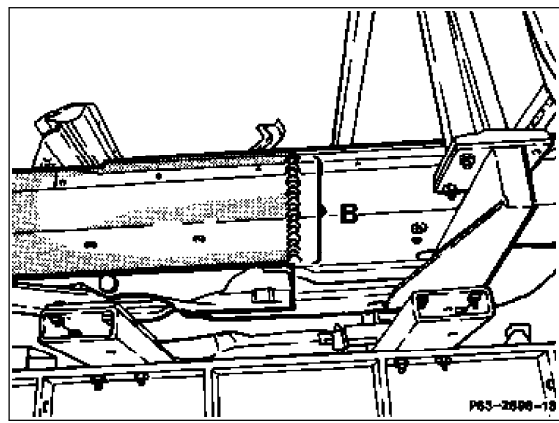
Um den Längsträger seitlich in die konstruktiv richtige Lage zu bringen, ist die Richtwinkelaufnahme für den Längsträger seitlich außen (33) einzubauen.



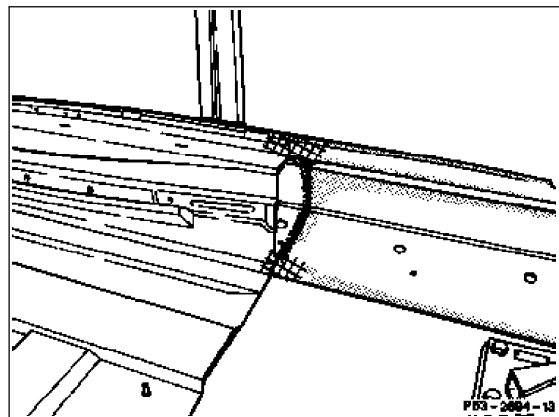
29 Längsträger seitlich links innen und außen

SG <<<<<< (Bereiche A-C) .

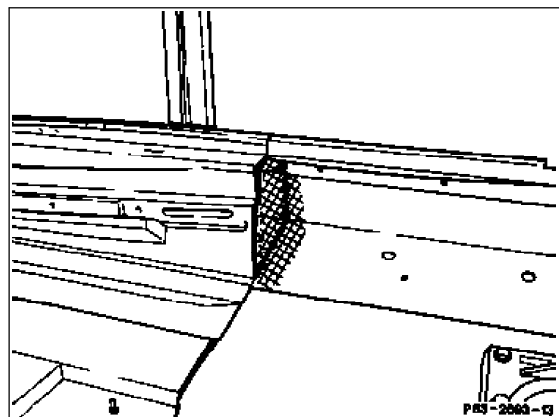




30 Längsträger seitlich außen links an den Anschlußflächen des Längsträgers seitlich innen planschleifen (karierte Flächen)

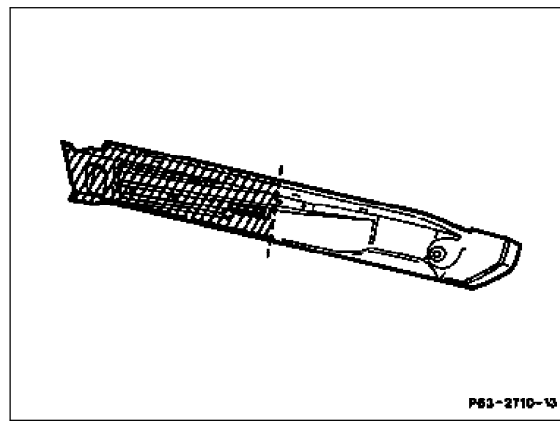


31 Vor dem Einbauen des Längsträger-Teilstücks seitlich innen, ist der Längsträger seitlich außen im Bereich der Reparaturstelle mit Zinkstaubfarbe zu streichen (karierte Flächen).



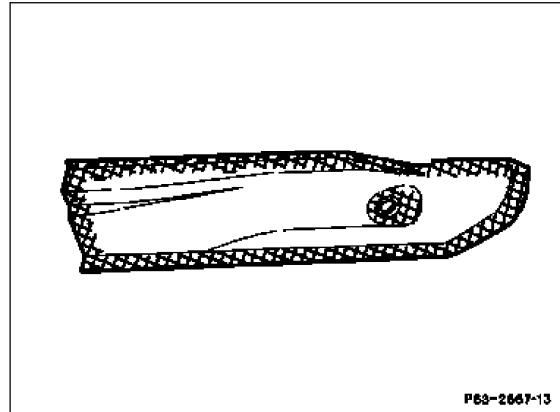
**Längsträger seitlich innen links (25) und
Wagenheberrohr (26) vorbereiten**

32 Längsträger seitlich innen entsprechend dem
ausgetrennten Teilstück anreißen (gestrichelte Linie)
und danach zusägen.

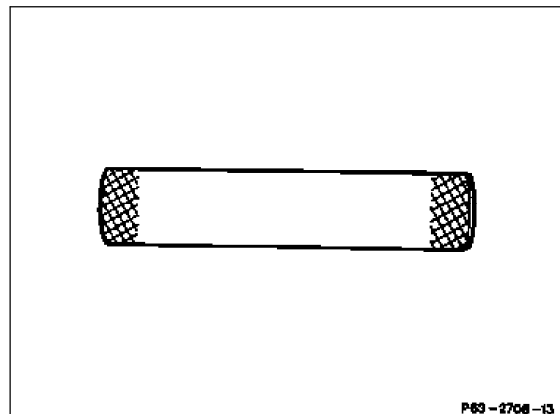


33 Anschlußflächen blankschleifen (karierte
Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen.
Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe
streichen.

a) am Längsträger seitlich innen

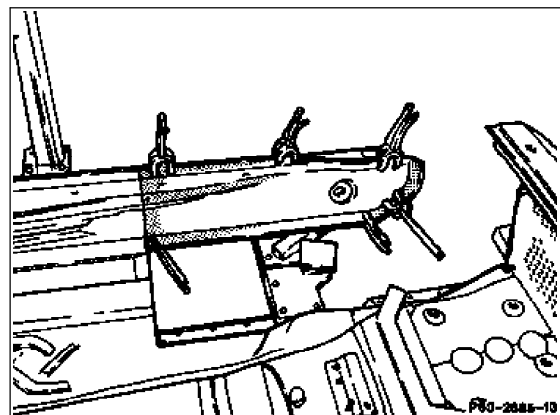


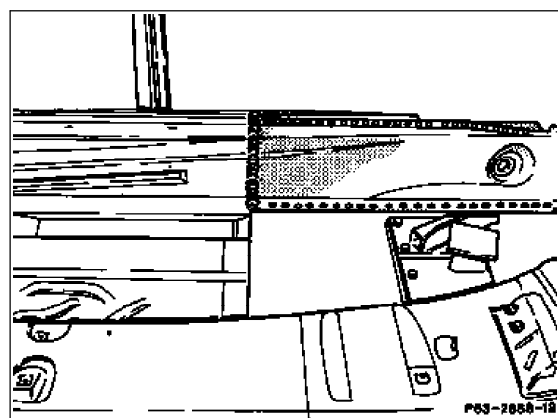
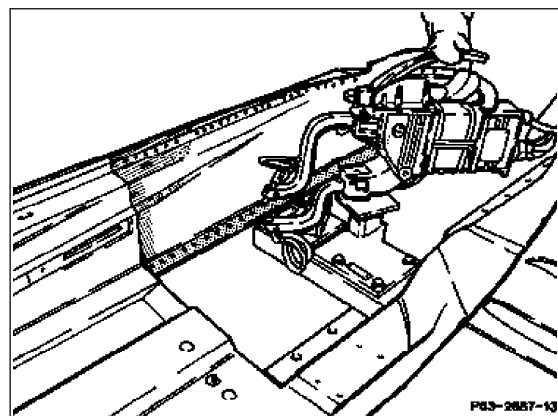
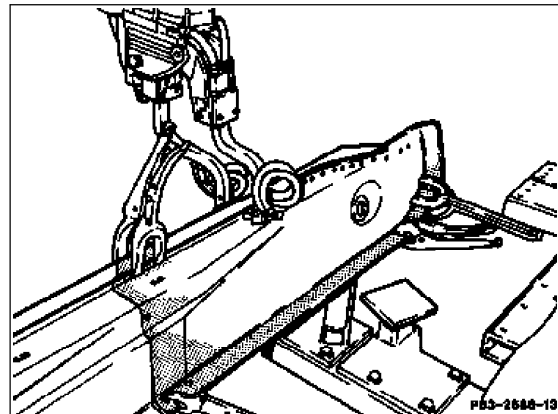
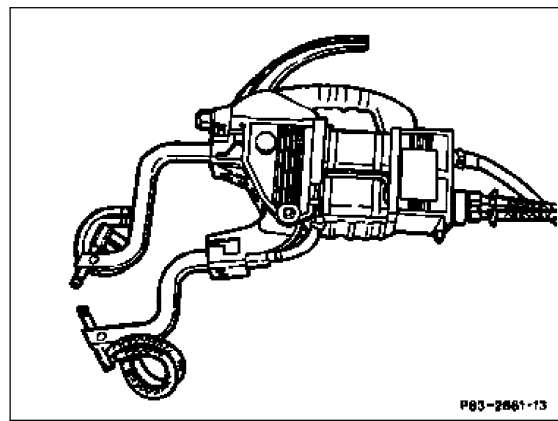
b) am Wagenheberrohr



**Längsträger seitlich innen links (25) und
Wagenheberrohr (26) einschweißen**

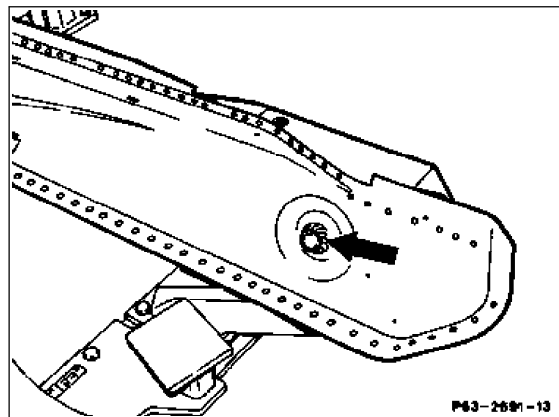
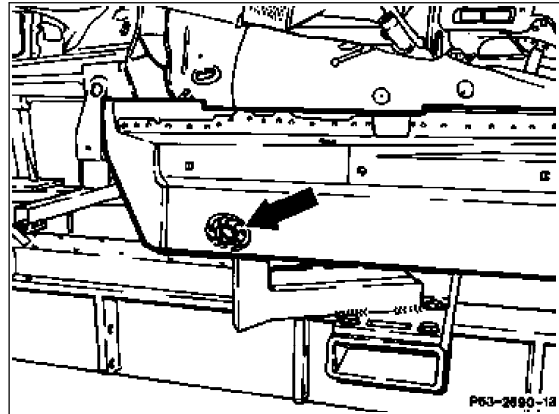
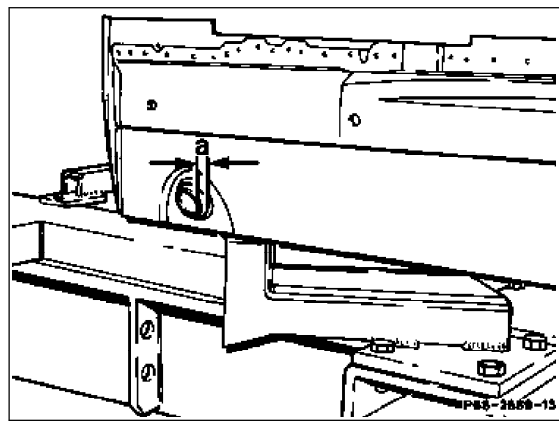
34 Längsträger seitlich innen einbauen und mit
Spannzangen befestigen.



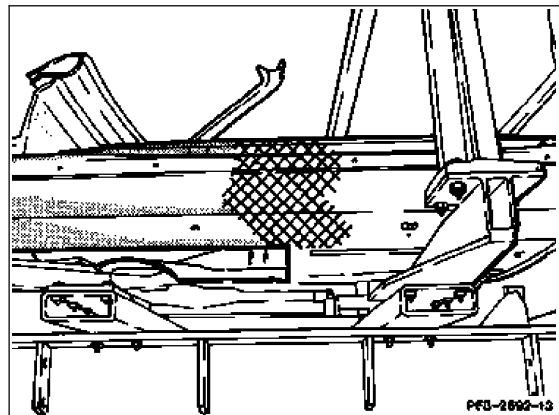


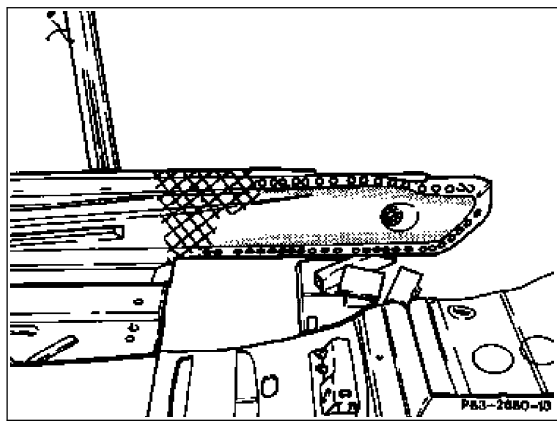
37 Wagenheberrohr einbauen und **SG** (Pfeile)

Maß $a = 8 \text{ mm}$



38 Schutzgasschweißnähte am Längsträger
seitlich innen und außen planschleifen (karierte
Flächen).



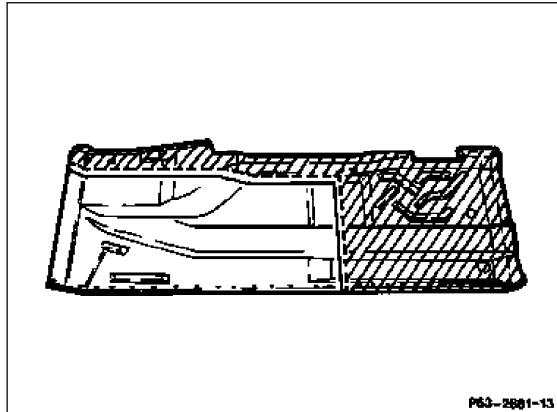


Hauptboden (24) vorbereiten.

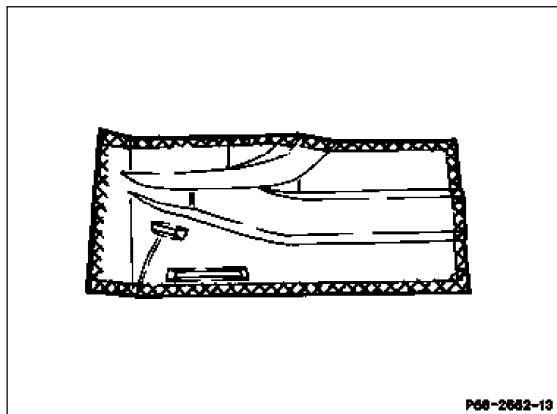
39 Hauptboden entsprechend dem ausgetrennten Hauptboden-Teilstück anreißen (gestrichelte Linien) und danach zusägen.

Hinweis

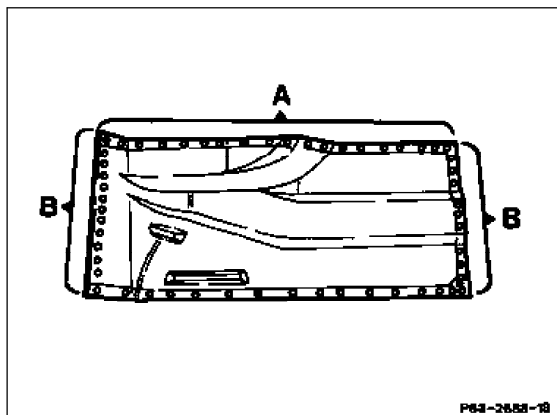
Blechzugabe 15 mm. Der Hauptboden wird überlappt verschweißt.



40 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen).

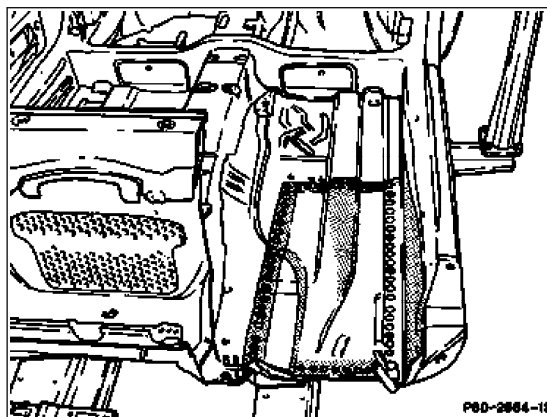


41 Mit der Lochzange Ø 7 mm Löcher in den Hauptboden stanzen (Bereiche A u. B).



Hauptboden (24) einschweißen

42 Hauptboden einbauen, mit Spannzangen und Blehschrauben befestigen.

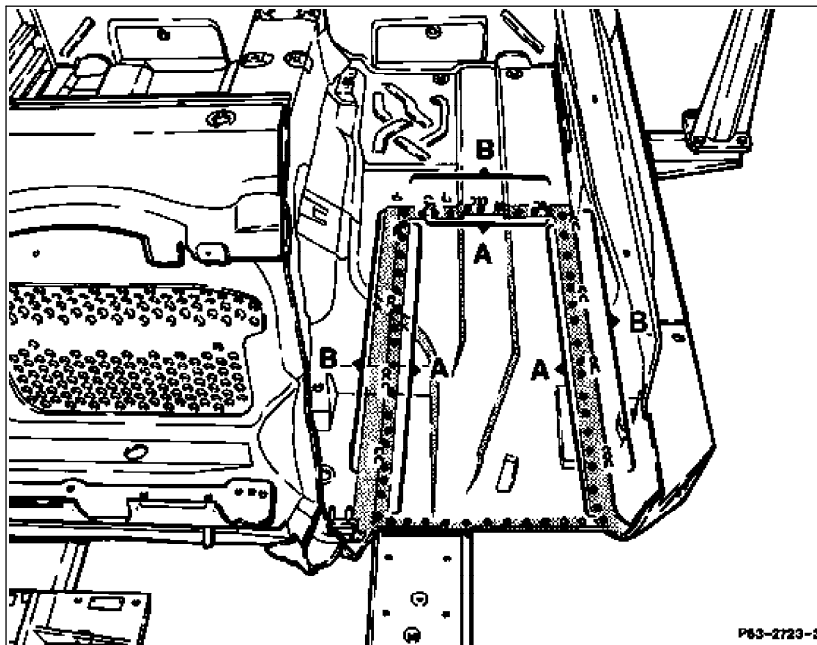


43 Hauptboden
schutzgasschweißen.

Bereiche:

A - SG

B - SG

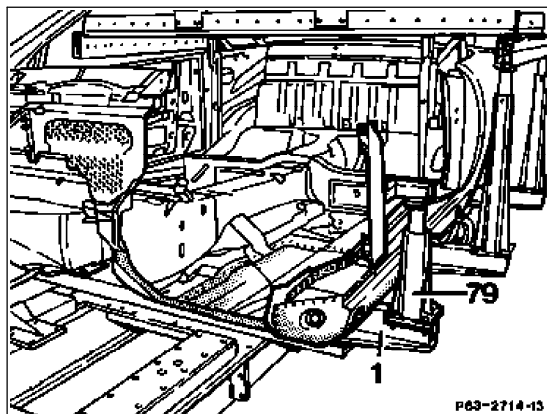


Vorderwandsäule außen (20) bzw. unten innen (21) und Dachrahmen vorn innen (19) bzw. vorn außen (18) vorbereiten

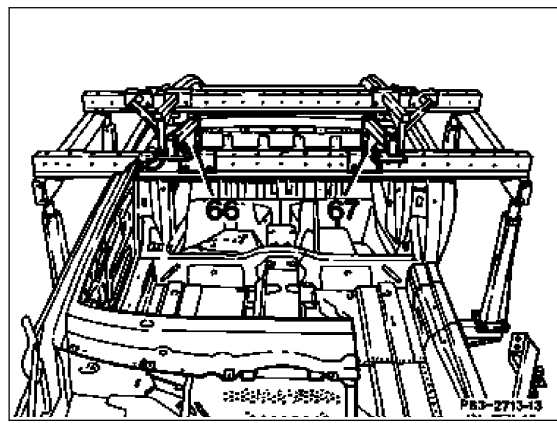
44 Prüf- und Einschweißlehre für die Vorderwandsäule links (79, rechts 78) und Ausleger seitlich vorn links (1, rechts 2) auf die Richtbank montieren.

Hinweis

Um den Ausleger montieren zu können, muß die Aufnahme für den Längsträger seitlich vorn ausgebaut werden.

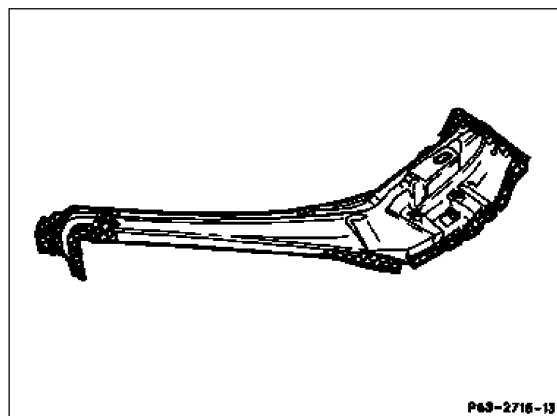
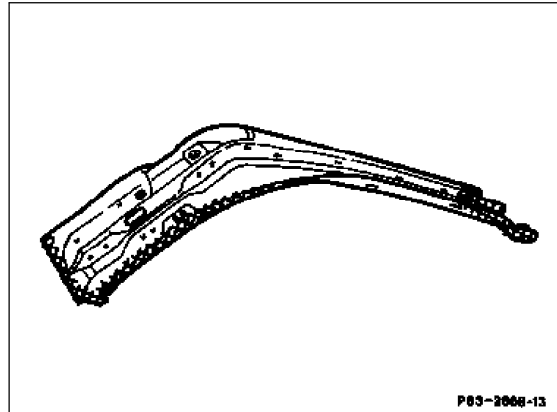


45 Portalwinkel für Dachrahmen vorn (66 und 67)
an den Portalrahmen montieren.

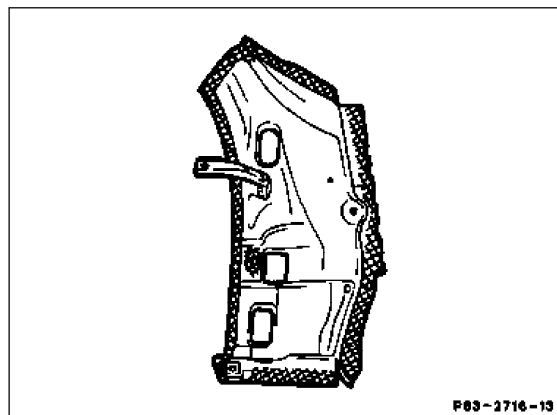


46 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen. Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.

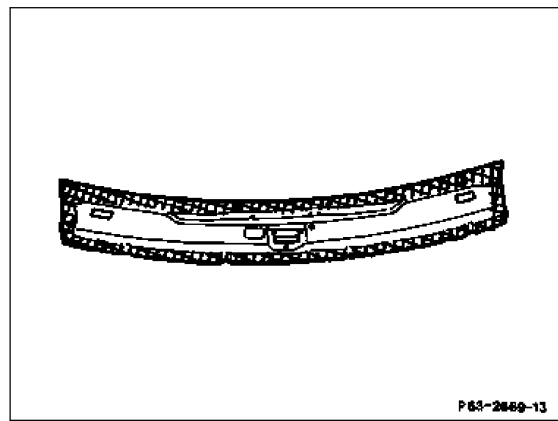
a) an der Vorderwandsäule außen



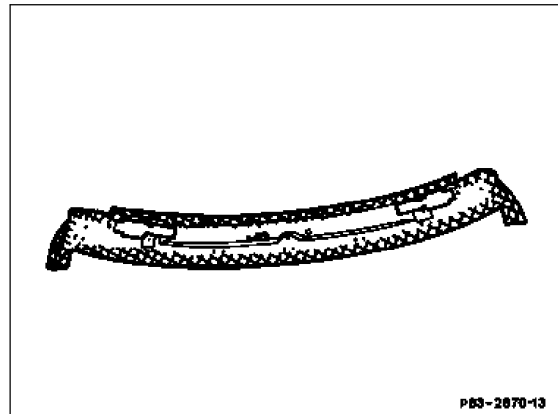
b) an der Vorderwandsäule unten innen



c) am Dachrahmen vorn innen

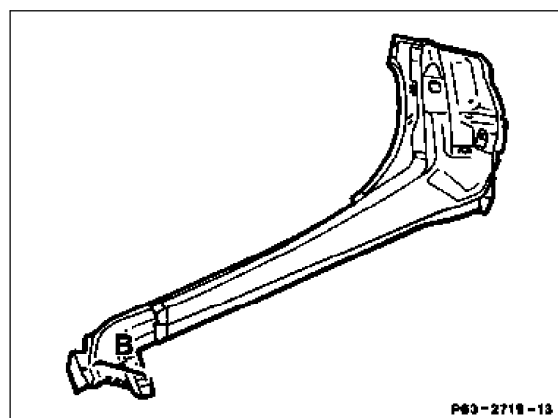
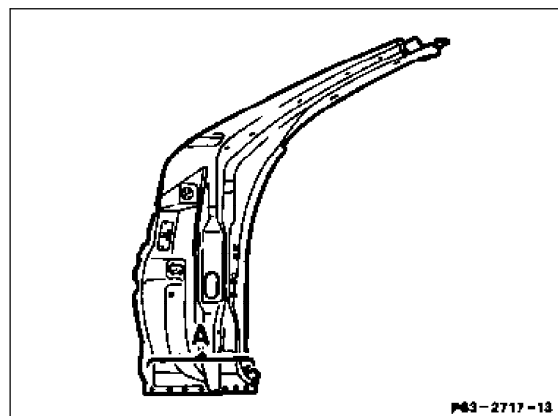


d) am Dachrahmen vorn außen

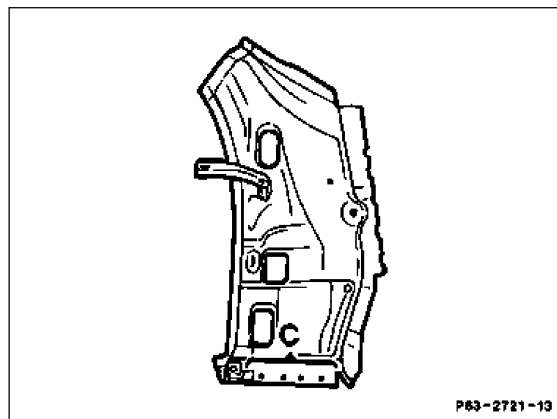


47 Mit der Lochzange Ø 7 mm Löcher in die Neuteile stanzen (Bereiche A - C).

a) an der Vorderwandsäule außen

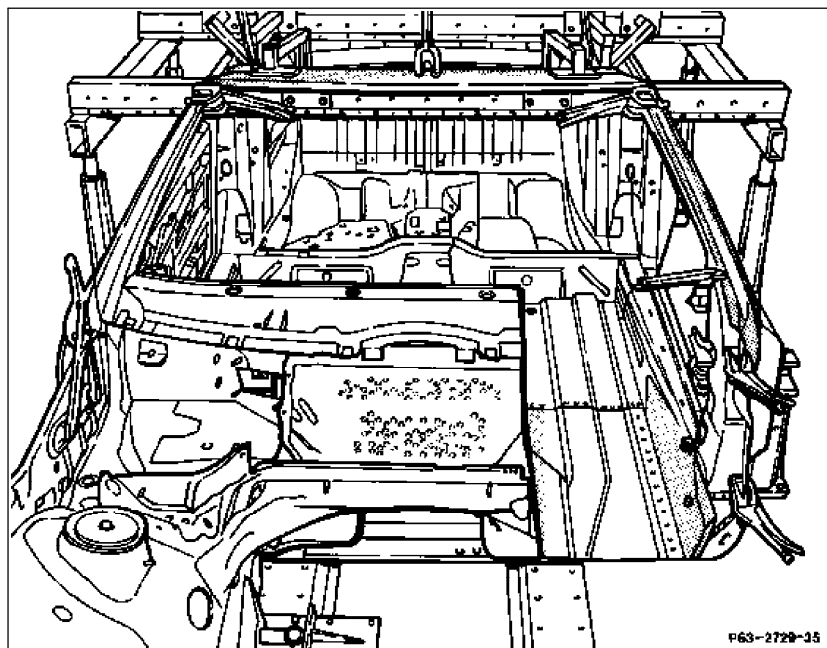
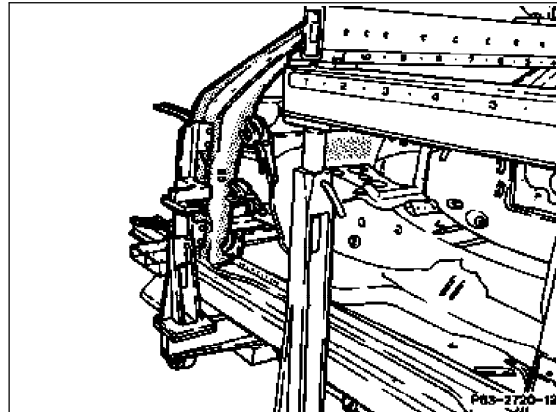


b) an der Vorderwandsäule unten innen



Vorderwandsäule außen (20) bzw. unten innen (21) und Dachrahmen vorn innen (19) bzw. vorn außen (18) einschweißen

48 Vorderwandsäule und Dachrahmen einbauen und mit Spannzangen befestigen. Neuteile an der Prüf- und Einschweißlehre (Vorderwandsäule) und an den Portalwinkeln (Dachrahmen) festschrauben.



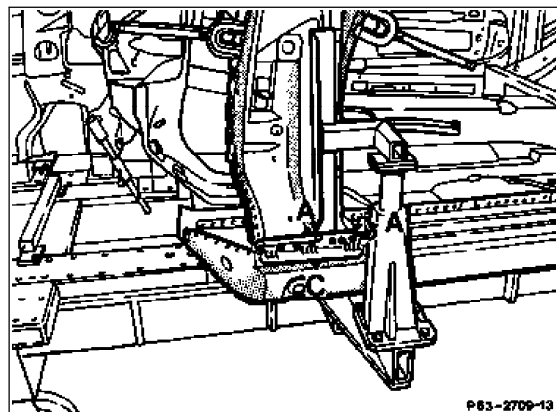
49 Vorderwandsäule außen bzw. innen und Dachrahmen vorn schutzgasschweißen.

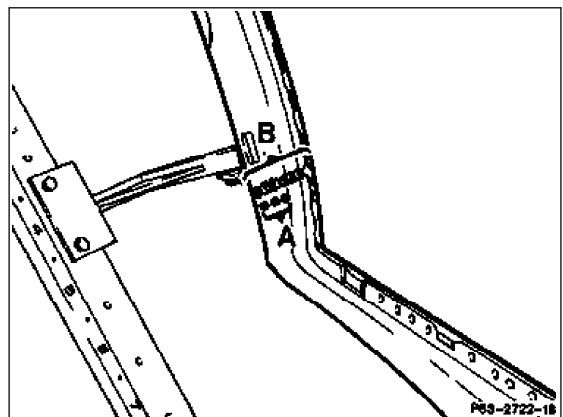
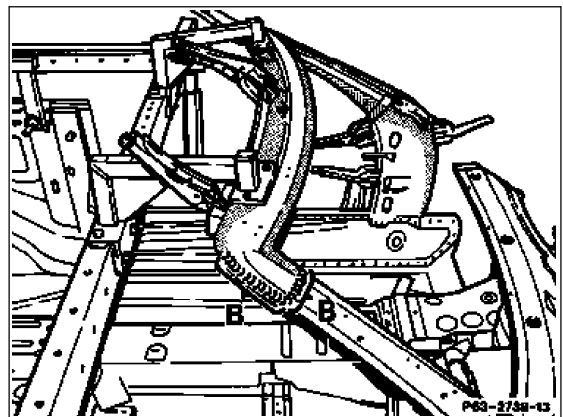
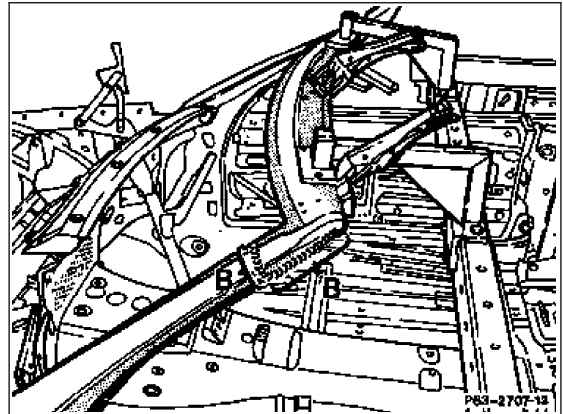
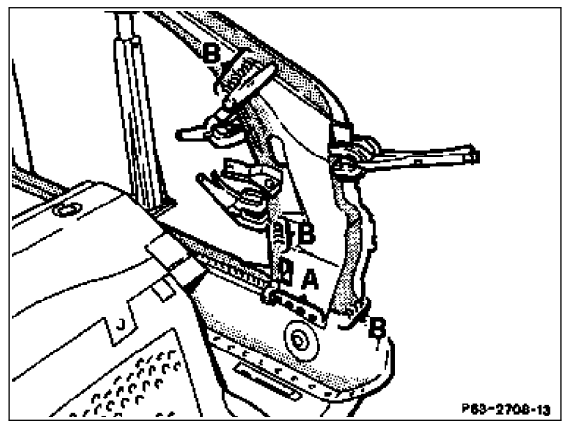
Bereiche:

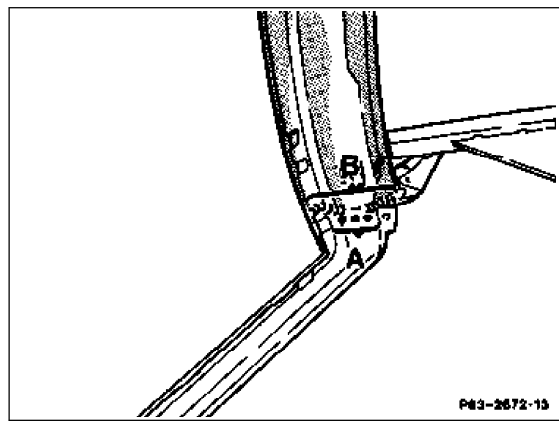
A - SG

B - SG

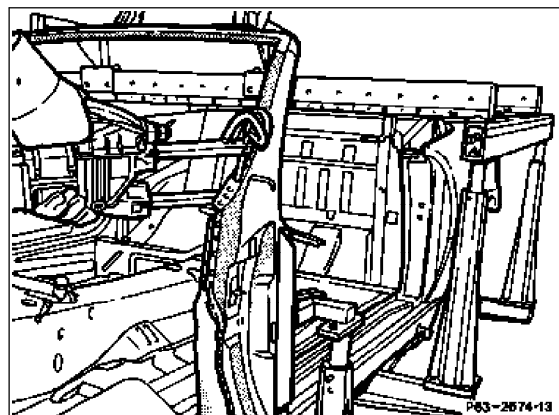
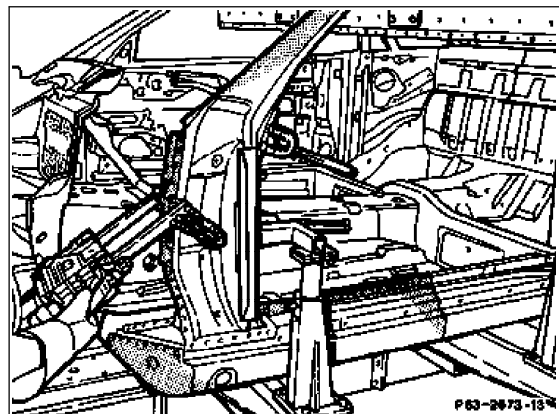
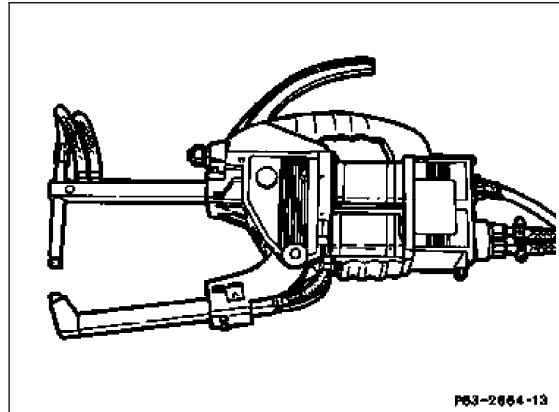
C - SG

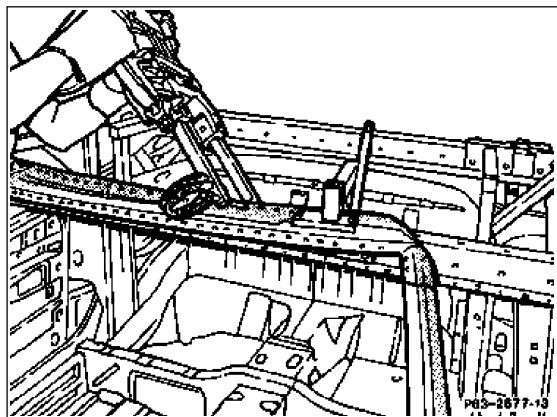
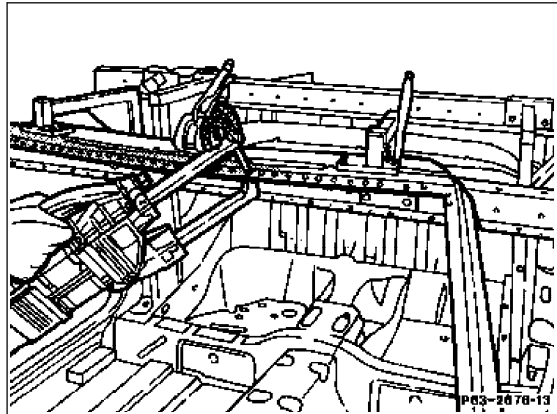
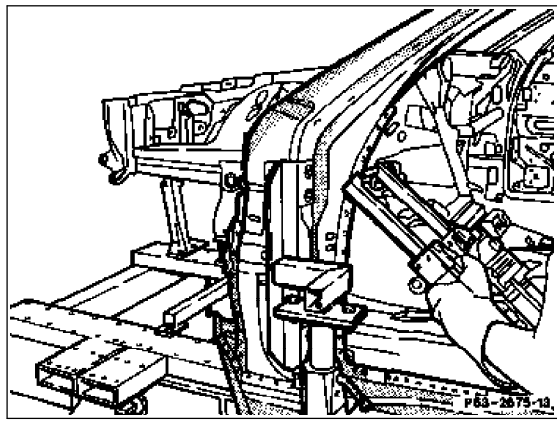






50 Vorderwandsäule außen bzw. innen und
Dachrahmen vorn **RP** •



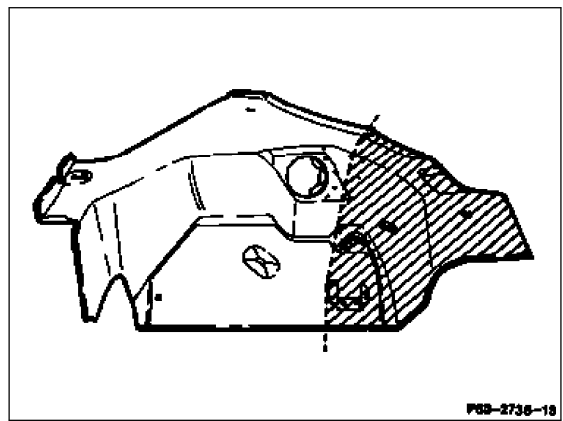


Radeinbau links (1) und Querträger für Vorderachse (2) vorbereiten

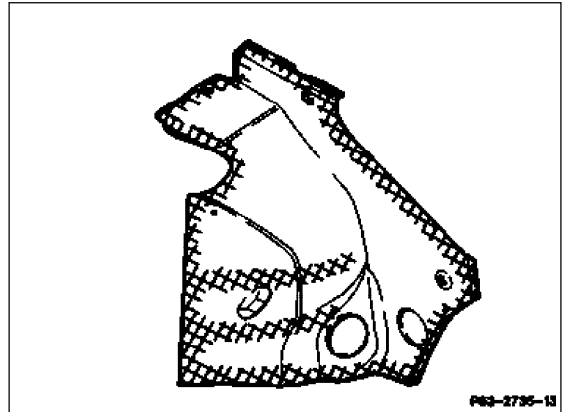
- 51 Anschlußflächen am Radeinbau links bzw. am Querträger für Vorderachse blankschleifen.
- 52 Radeinbau links einbauen und am Richtwinkelsatz befestigen. Querträger für Vorderachse am Kontrollstift ausrichten und mit Schraubzwingen fixieren (62-120, Ziffer 28-39).

Stirnwand unten links (9) vorbereiten

53 Stirnwand unten links entsprechend dem ausgetrennten Teilstück anreißen (gestrichelte Linie) und danach zusägen.



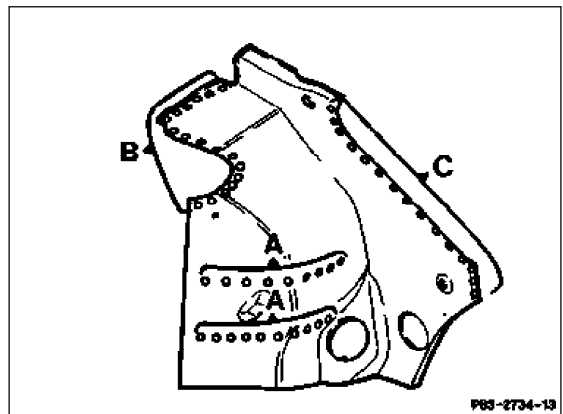
54 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen).



55 Mit der Lochzange bzw. Bohrer Ø 7 mm Löcher in die Stirnwand unten links stanzen bzw. bohren (Bereiche A-C).

Hinweis

Um das Lochbild im Anschluß Stirnwand unten links zum Radeinbau-Längsträger (Bereich A) in die richtige Lage zu bekommen, ist die Stirnwand unten einzubauen. Danach ist die Lage der Punktflansche anzuzeichnen.



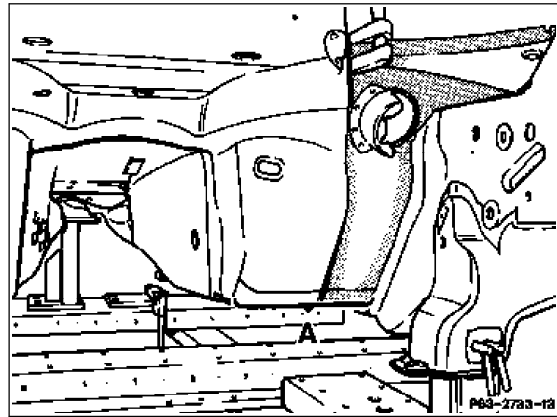
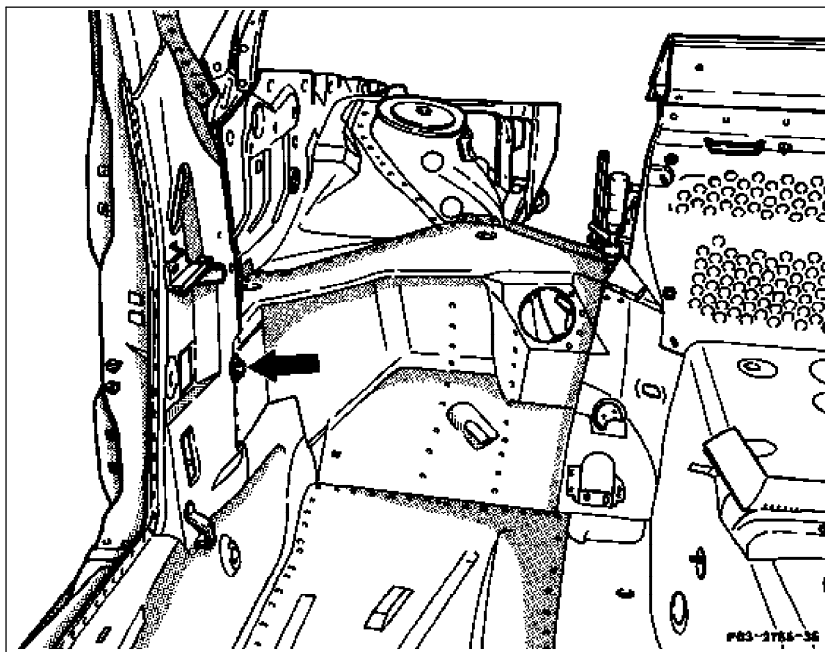
Stirnwand unten links

(9) einschweißen

56 Stirnwand unten links einbauen; mit Spannzangen und Schraubzwingen bzw. Blebschrauben befestigen.

Hinweis

Stirnwand unten, am Anschluß zur Vorderwandsäule innen mit einer M8 Schraube festschrauben (Pfeil). Stirnwand unten am Schweißflansch ausrichten (Bereich A).

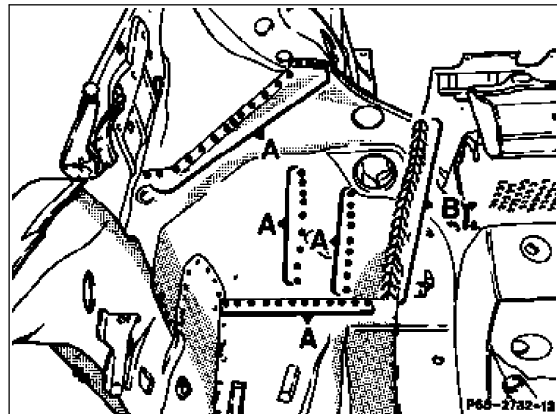


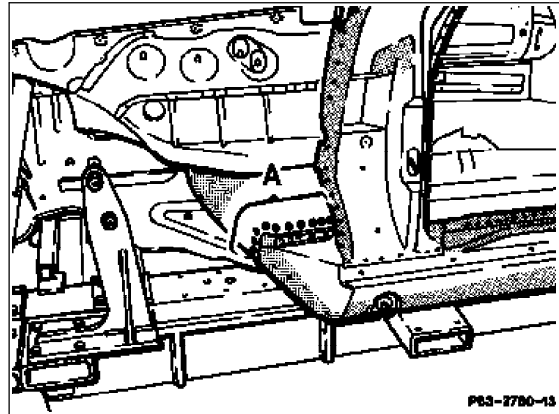
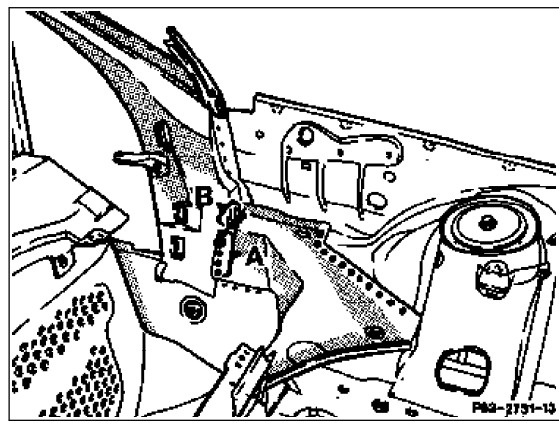
57 Stirnwand unten links schutzgasschweißen

Bereiche:

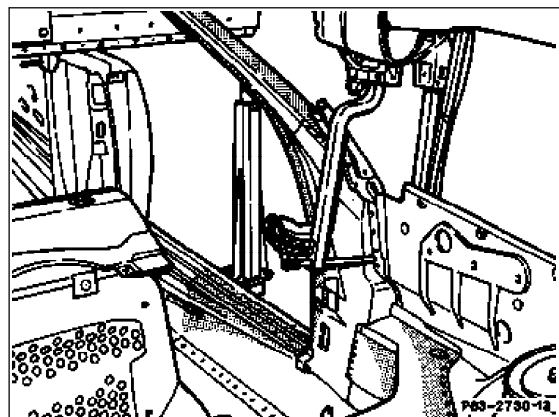
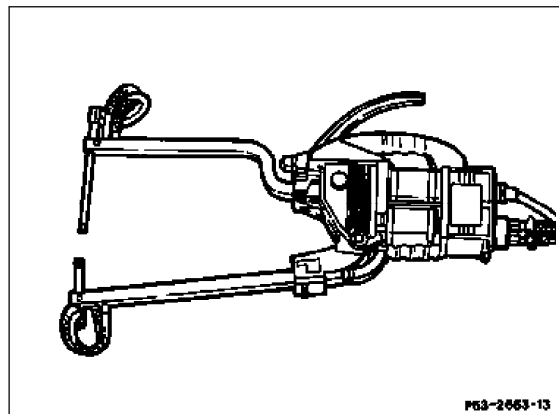
A - SG

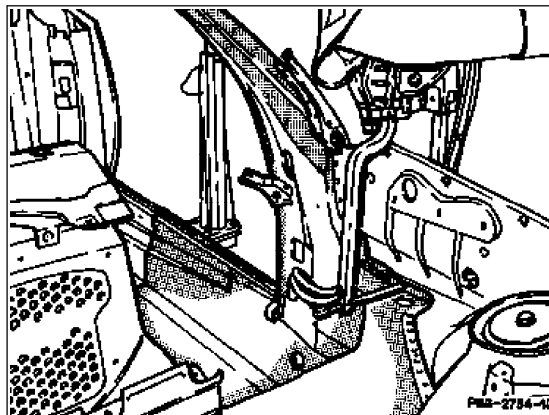
B - SG





58 Stirnwand unten links am Anschluß zum
Radeinbau bzw. Radeinbau am Anschluß zur
Vorderwandsäule links **RP**





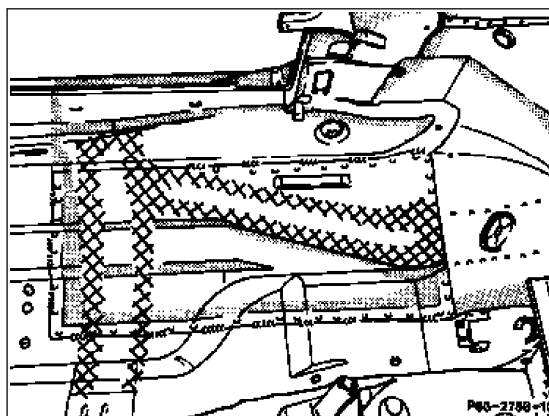
Radeinbau links (1), Querträger für Vorderachse (2), Anschlußträger (7), Vorderen Querträger (4), Kühlerträger (3) und Abstützung für Vorderkotflügel (6) vorbereiten und einschweißen

59 Das Vorbereiten bzw. Einschweißen der Neuteile (1-7) ist im Microfilm R129 Aufbau-Unfallreparatur (62-120, Ziffer 40-53) beschrieben.

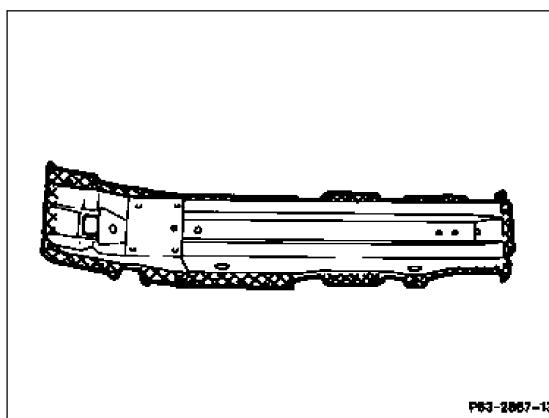
Querträger für Fahrersitz links (22) und Anschlußträger am Hauptboden links (23) vorbereiten

60 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen).

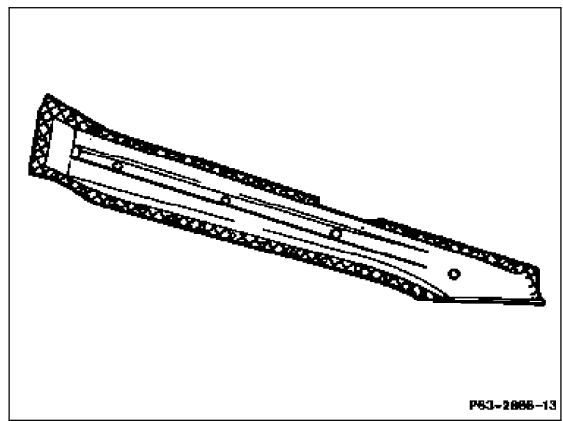
a) am Hauptboden



b) am Querträger für Fahrersitz



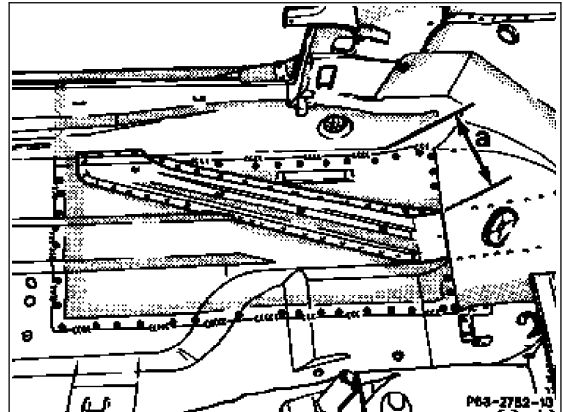
c) am Anschlußträger



Anschlußträger am Hauptboden links (23) einschweißen

61 Anschlußträger am Hauptboden einbauen und mit Blechschrauben befestigen.

Maß a = 185 mm

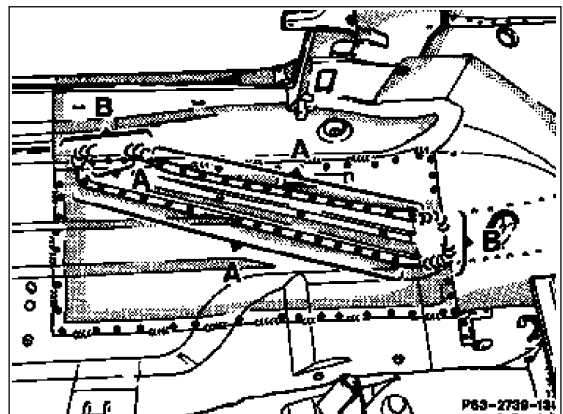


62 Anschlußträger am Hauptboden
schutzgasschweißen.

Bereiche:

A - SG

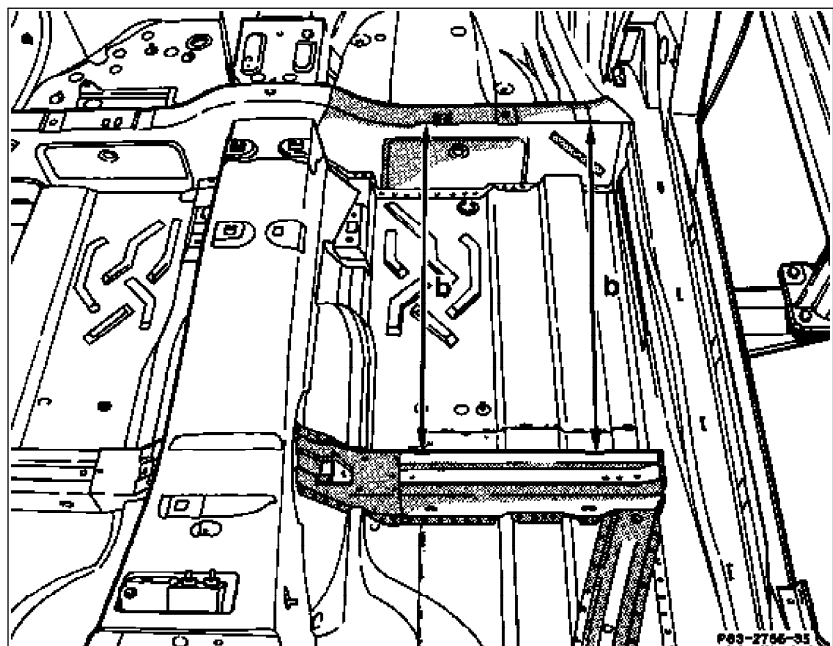
B - SG



Querträger für Fahrersitz (22) einschweißen

63 Querträger für
Fahrersitz einbauen und
mit Blechschrauben
befestigen.

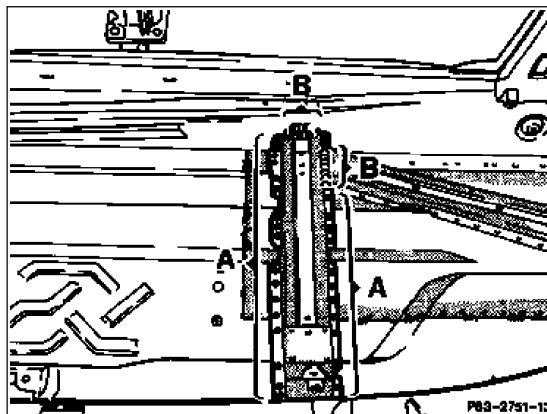
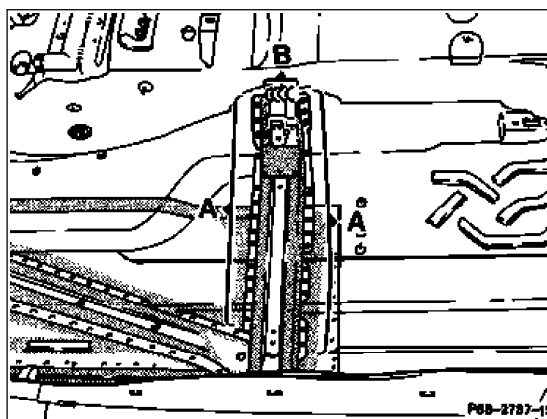
Maß b = 620 mm



Bereiche:

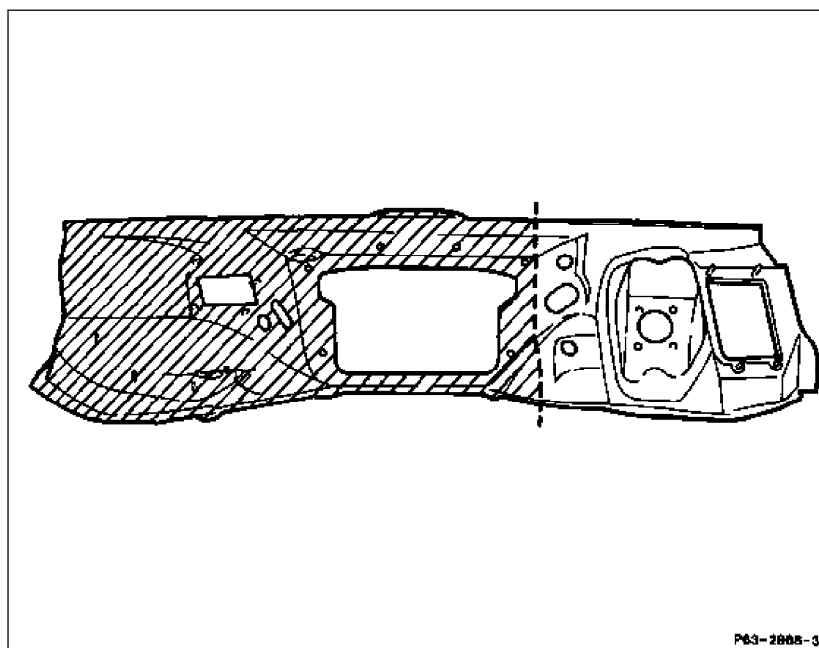
A - SG 

B - SG 



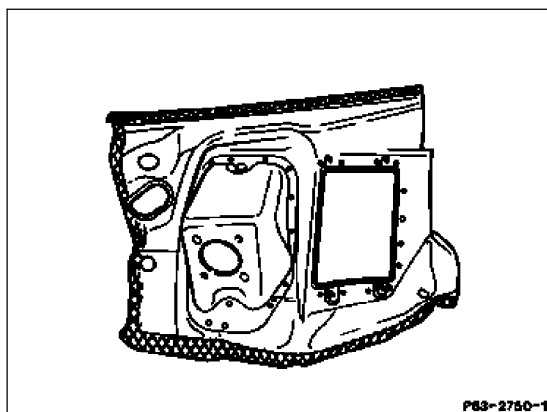
Stirnwand oben (12) vorbereiten

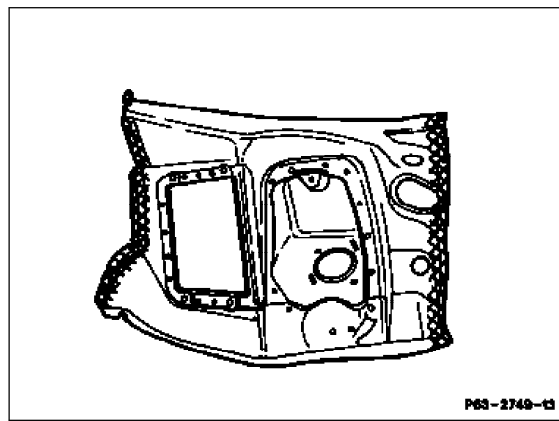
65 Stirnwand oben
entsprechend dem
ausgetrennten Teilstück
anreißen (gestrichelte
Linie) und danach
zusägen.



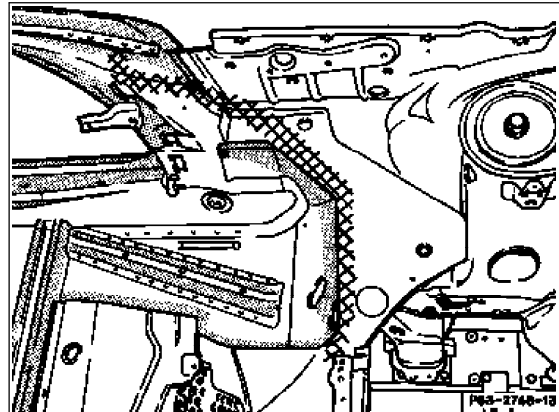
66 Anschlußflächen blankschleifen (karierte
Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen.
Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe
streichen.

a) an der Stirnwand oben

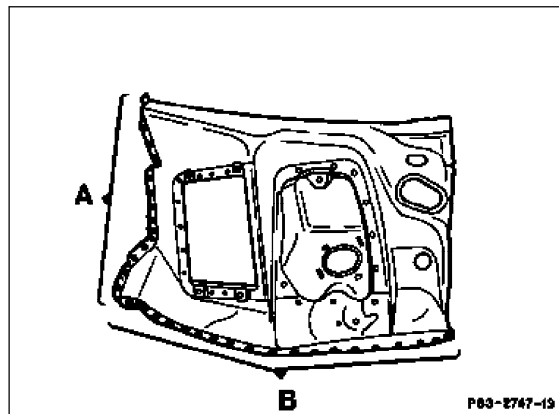




b) am Anschluß zur Stirnwand unten bzw. Vorderwandsäule innen



67 Mit der Lochzange $\varnothing 7$ mm Löcher in die Stirnwand oben stanzen (Bereiche A u. B).



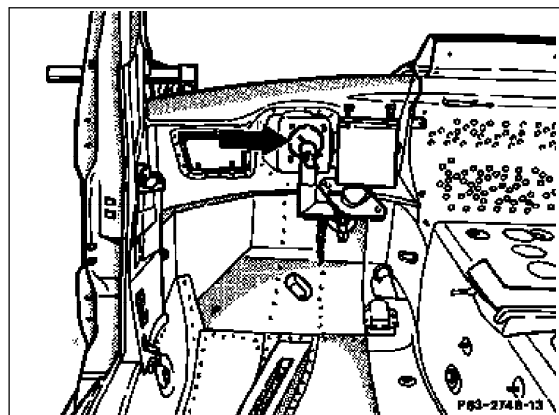
Stirnwand oben (12) einschweißen

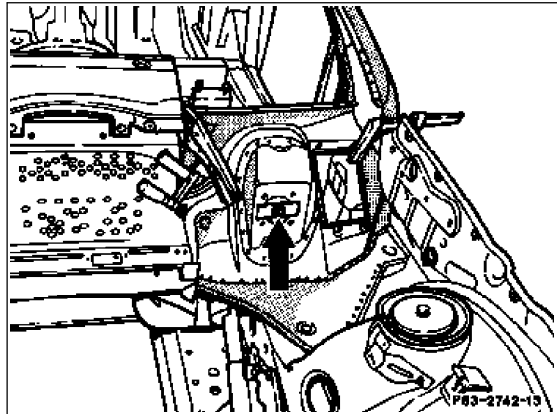
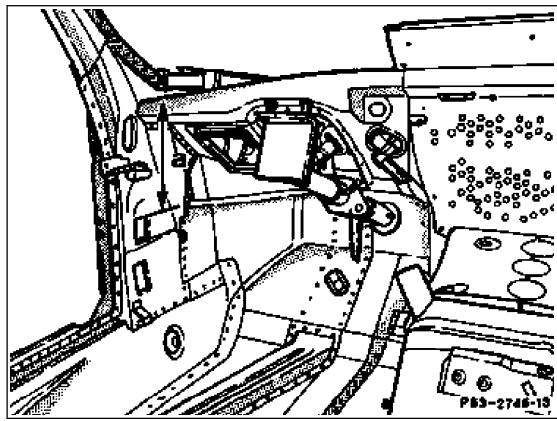
68 Stirnwand oben einbauen; mit Spannzangen, Schraubzwingen und Blechschrauben befestigen.

Hinweis

Prüf- und Einschweißlehre für Mantelrohrkonsole einbauen. Stirnwand oben mit Prüfstecker fixieren bzw. befestigen (Pfeile).

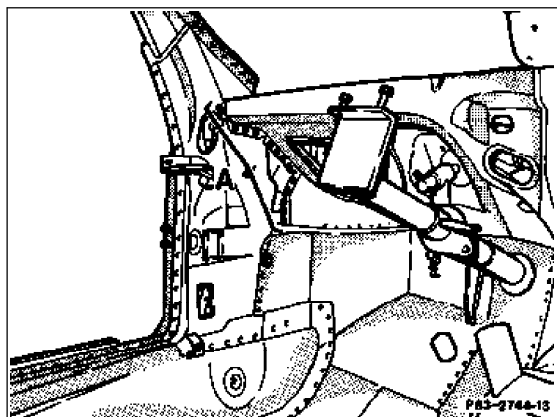
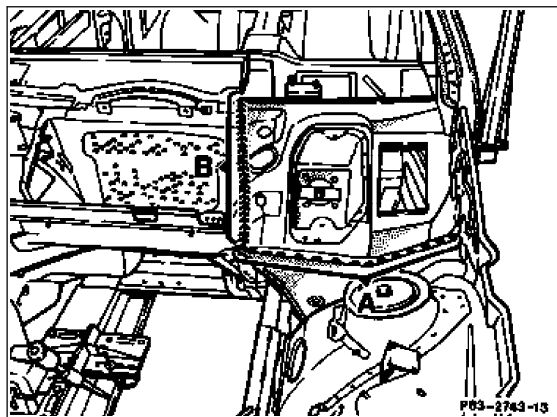
Maß a=240 mm



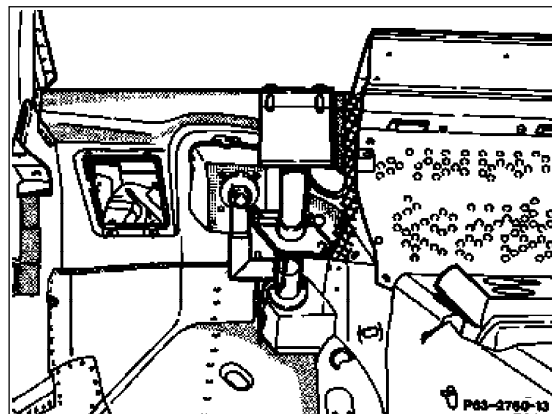
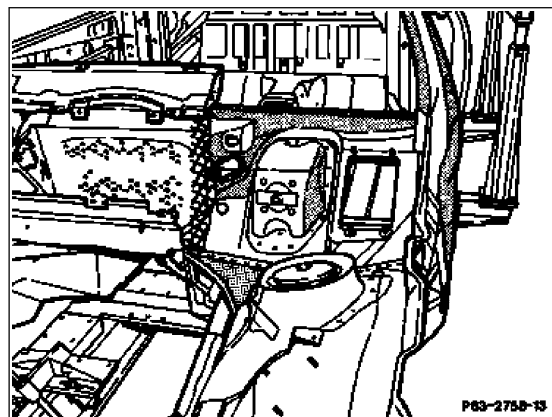


69 Stirnwand oben schutzgasschweißen

Bereiche: A - SG 
 B - SG 

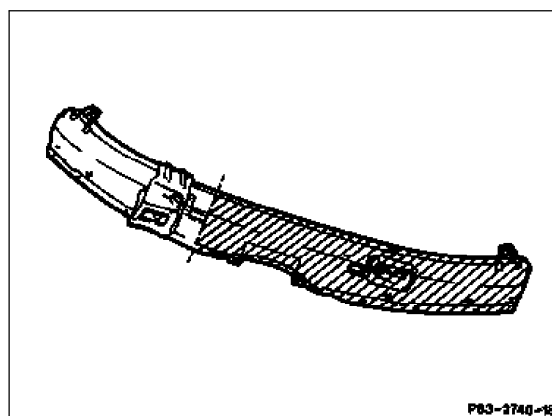


70 Schutzgasschweißnähte an der Stirnwand oben planschleifen (karierte Flächen).

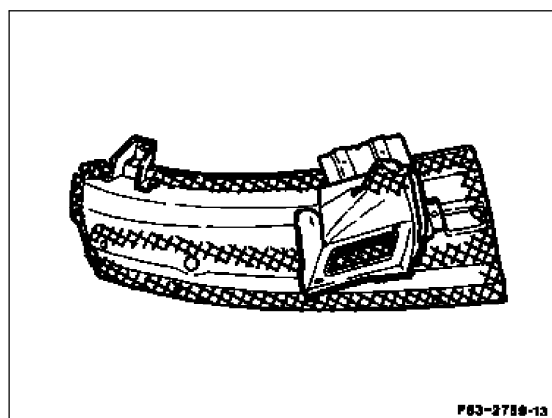


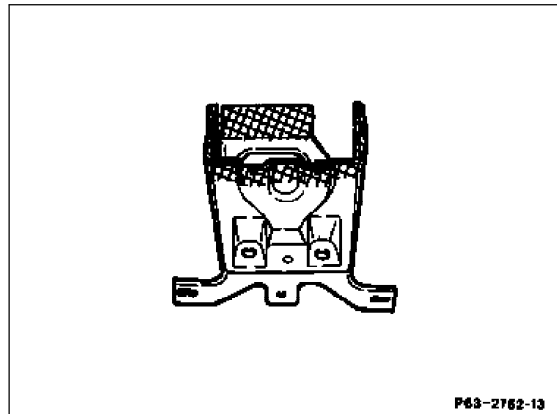
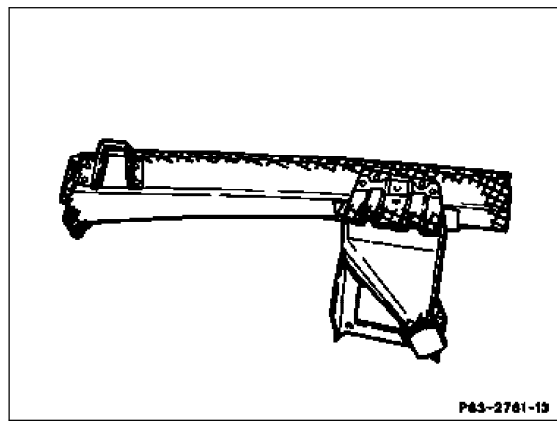
Querträger unter Windschutz unten (13) und Mantelrohrkonsole (17) vorbereiten

71 Querträger unter Windschutz unten entsprechend dem ausgetrennten Teilstück anreißen (gestrichelte Linie) und danach zusägen.

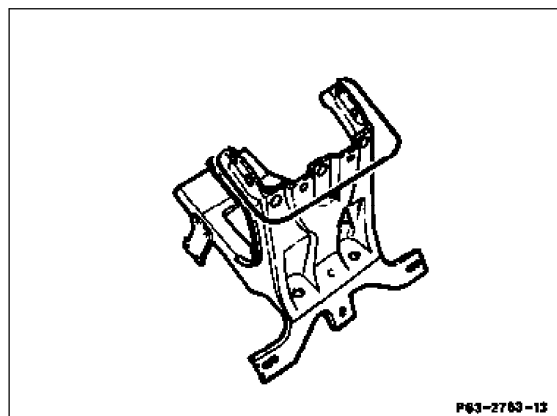


72 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen. Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.



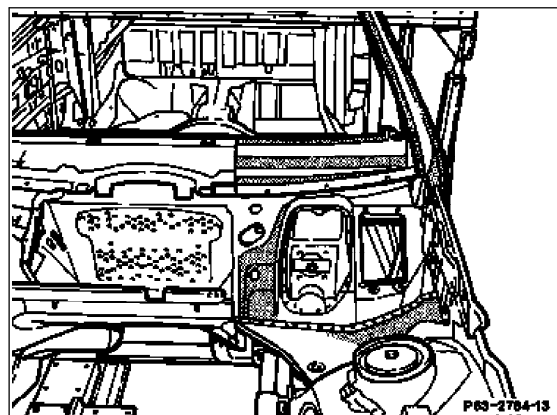


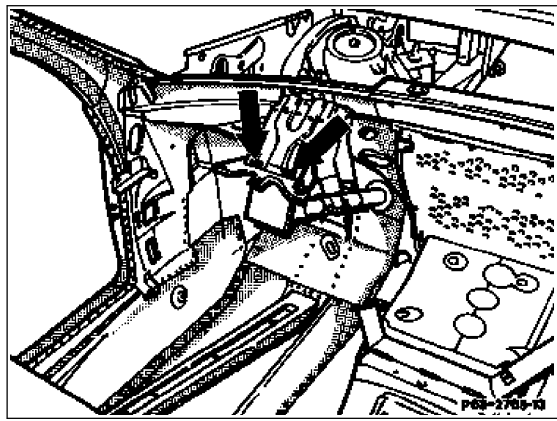
73 Mit einem $\varnothing 7$ mm Bohrer Löcher in die Mantelrohrkonsole bohren (Bereich A).



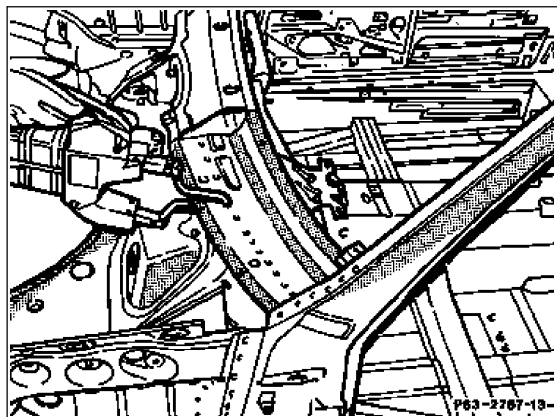
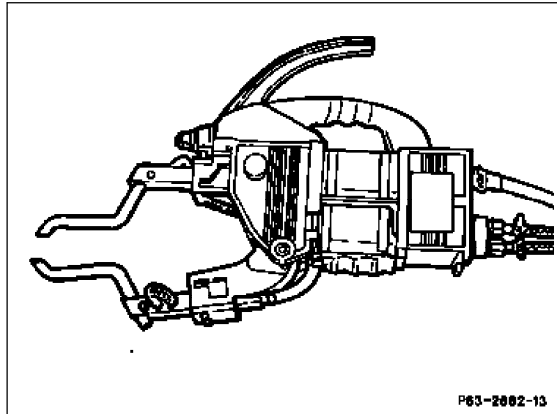
Querträger unter Windschutz unten (13) und Mantelrohrkonsole (17) einschweißen

74 Querträger unter Windschutz unten und Mantelrohrkonsole einbauen; mit Spannzangen und Blebschrauben bzw. an der Prüf- und Einschweißlehre befestigen (Pfeile).



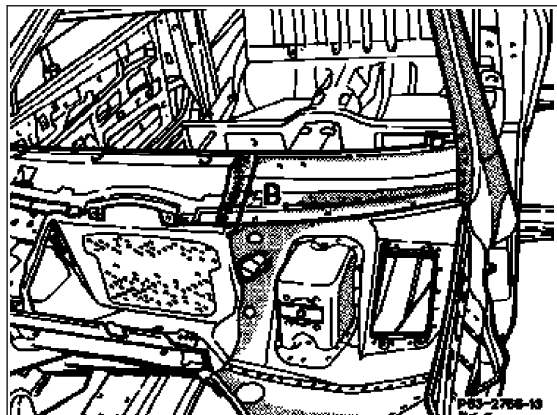


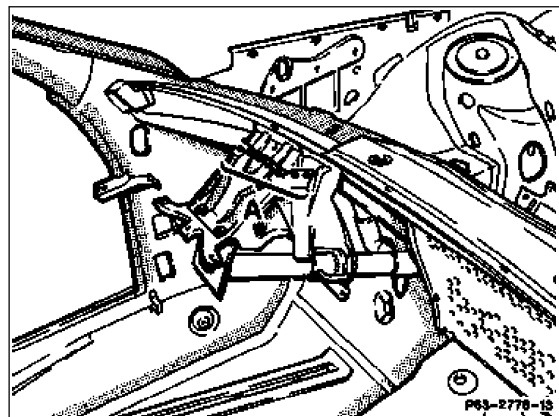
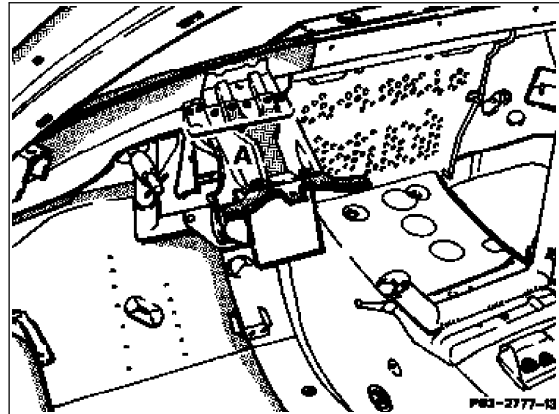
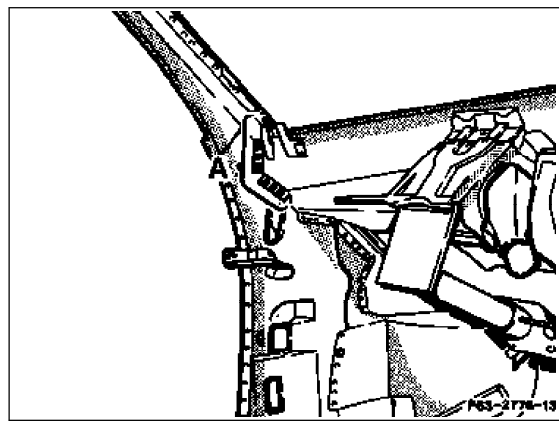
75 Querträger unter Windschutz **RP**



76 Querträger unter Windschutz bzw.
Mantelrohrkonsole schutzgasschweißen

Bereiche: A - **SG**
B - **SG**



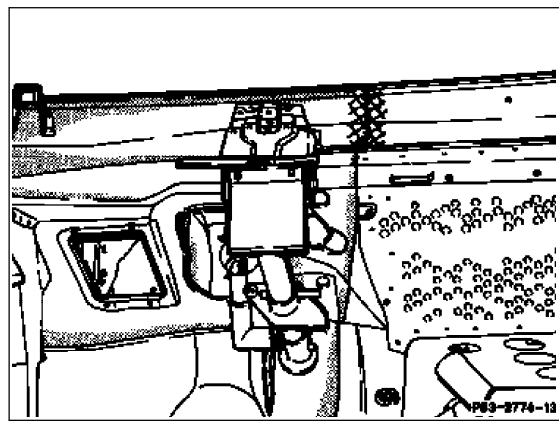


77 Schutzglasschweißnähte am Querträger unter Windschutz planschleifen (Pfeile).

Hinweis

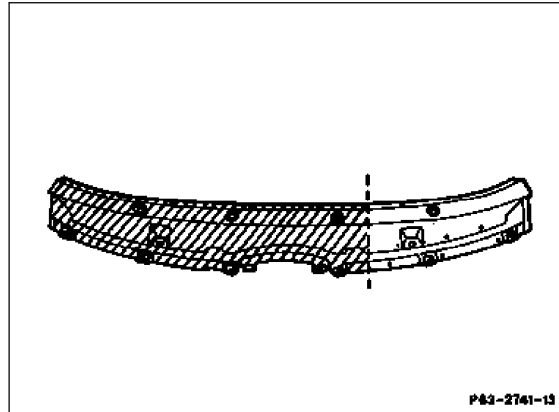
Blanke Stellen an der Innenseite des Querträgers mit Zinkstaubfarbe streichen (karierte Flächen).



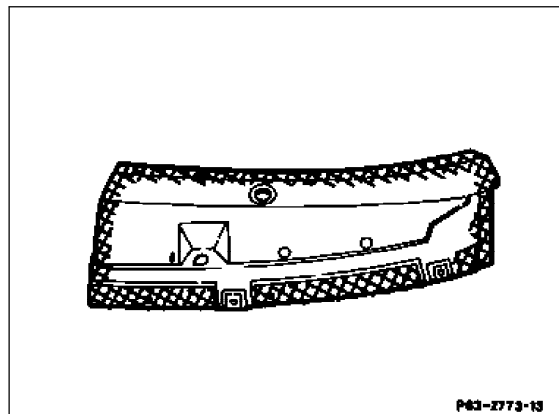


Querträger unter Windschutz außen (14) vorbereiten

78 Querträger unter Windschutz außen
entsprechend dem ausgetrennten Teilstück
anreißen (gestrichelte Linie) und danach zusägen.

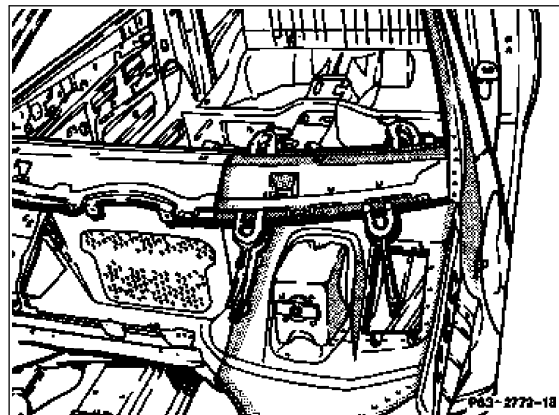


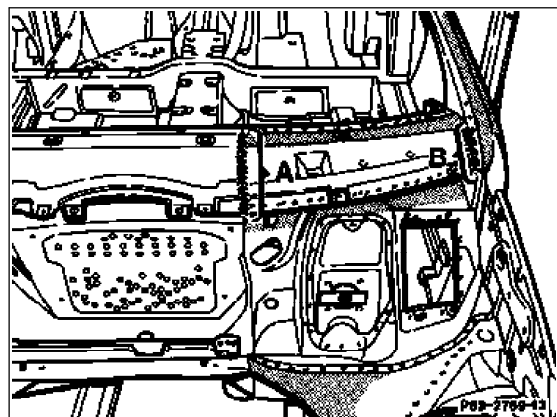
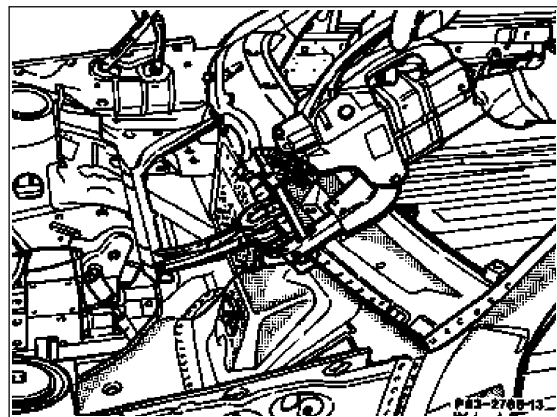
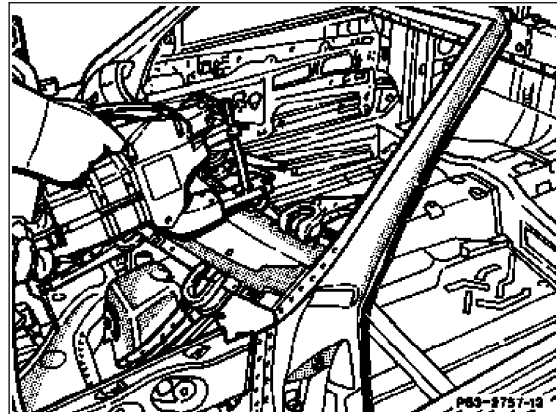
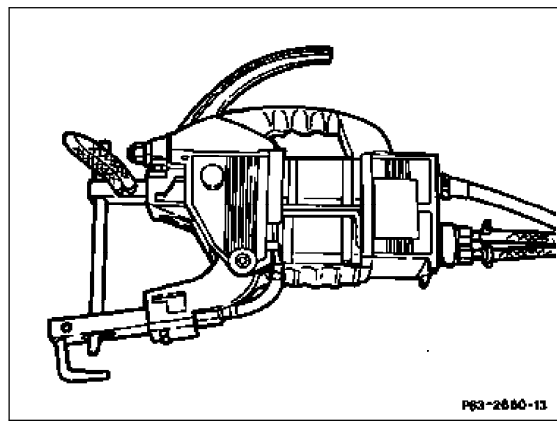
79 Anschlußflächen blankschleifen (karierte
Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen.
Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe
streichen.

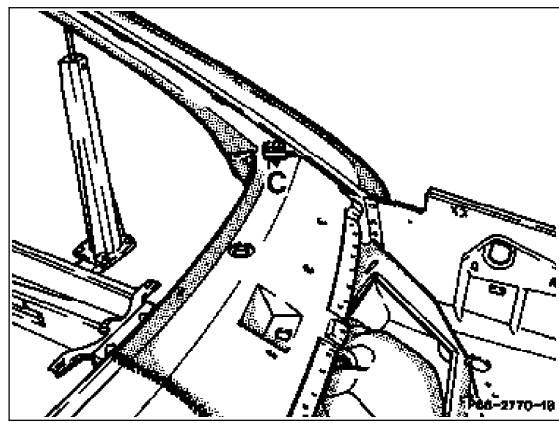


Querträger unter Windschutz außen (14) einschweißen

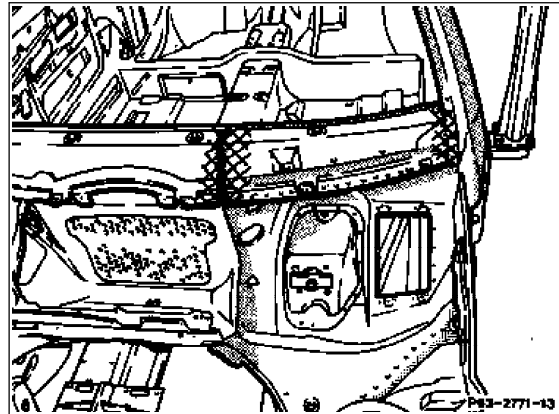
80 Querträger unter Windschutz außen einbauen
und mit Spannzangen befestigen.





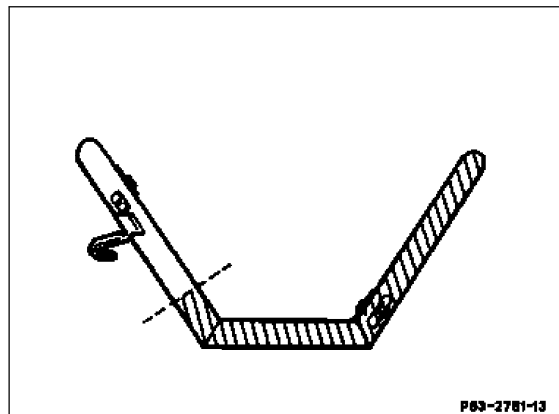


83 Schutzglasschweißnaht am Querträger unter Windschutz außen planschleifen (karierte Fläche).



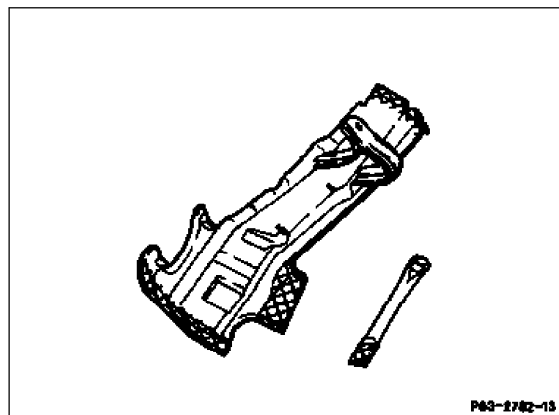
Querträger (16) und Strebe unter Instrumententafel (15) vorbereiten

84 Strebe unter Instrumententafel entsprechend dem ausgetrennten Teilstück anreißen (gestrichelte Linie) und danach zusägen.

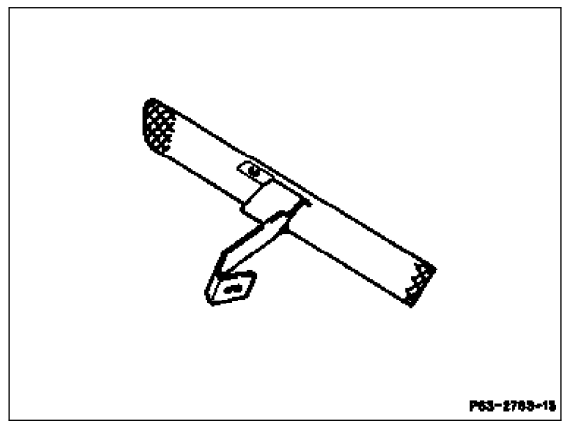


85 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen).

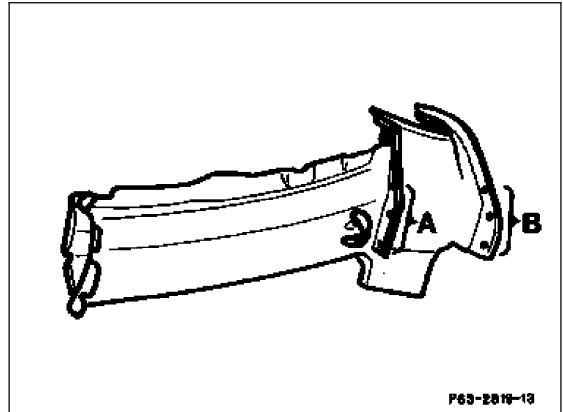
a) am Querträger unter Instrumententafel bzw. an der Verbindungsstrebe



b) an der Strebe unter Instrumententafel

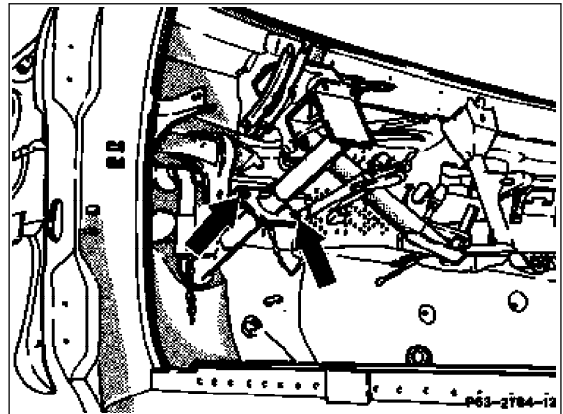


86 Mit einem $\varnothing 7$ mm Bohrer Löcher in den Querträger unter Instrumententafel bohren (Bereiche A u. B).



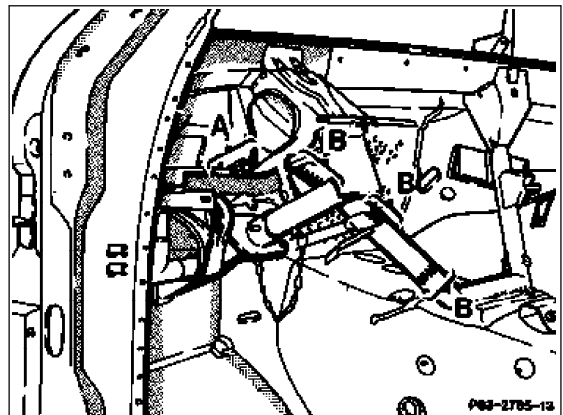
Querträger (16) und Strebe unter Instrumententafel (15) einschweißen

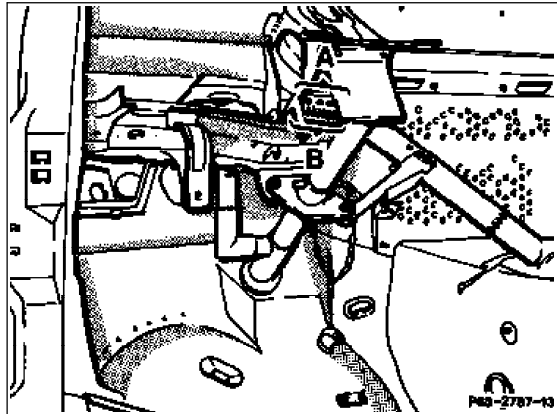
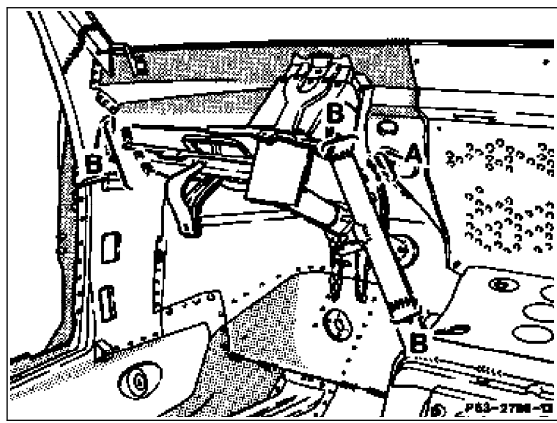
87 Querträger, Strebe und Verbindungsstrebe einbauen; mit Spannzangen und Schraubzwingen bzw. an der Prüf- und Einschweißlehre befestigen (Pfeile).



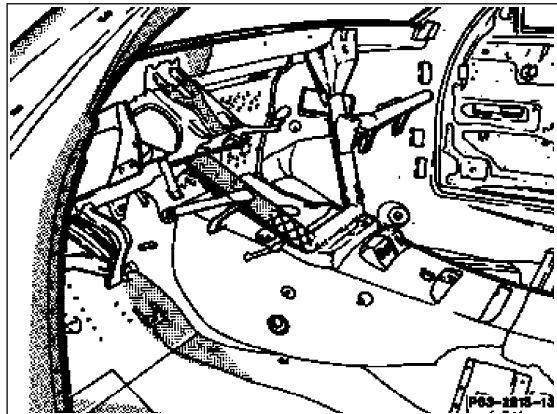
88 Querträger, Strebe und Verbindungsstrebe unter Instrumententafel schutzgasschweißen

Bereiche:
A - SG 
B - SG 



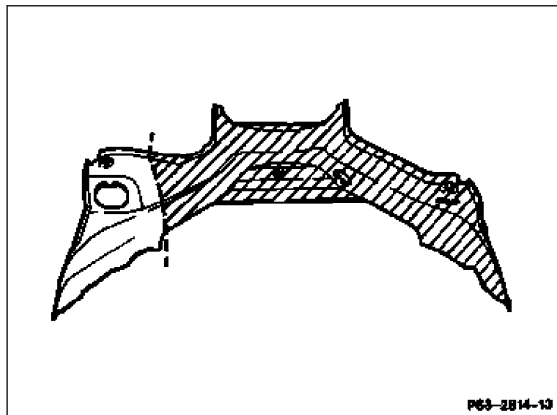


89 Schutzglasschweißnaht an der Strebe unter Instrumententafel planschleifen (karierte Fläche).



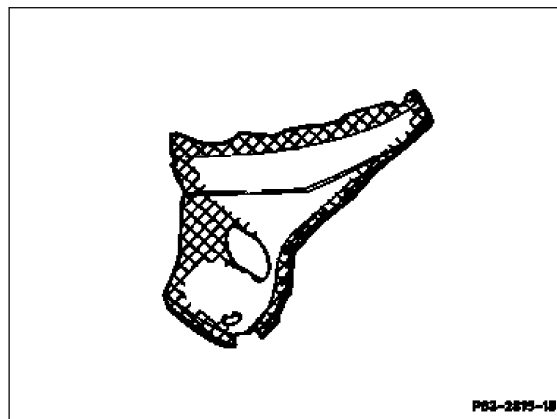
Anschlußträger (8) vorbereiten

90 Anschlußträger entsprechend dem ausgetrennten Teilstück anreißen (gestrichelte Linie) und danach zusägen.

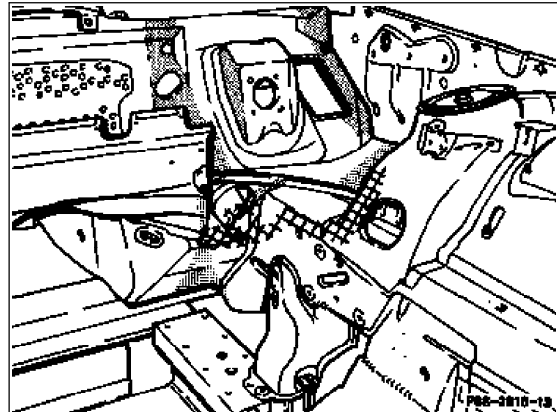


91 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen. Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.

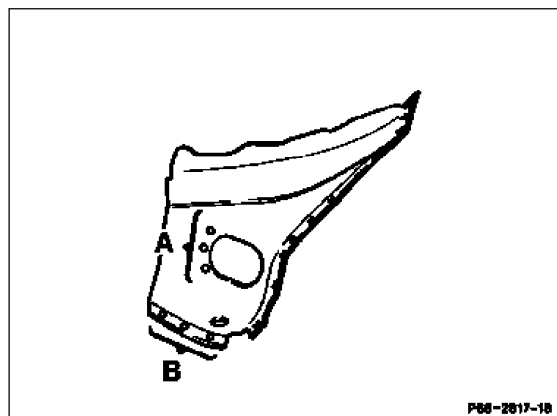
a) am Anschlußträger



b) an der Stirnwand bzw. am Radeinbau links



92 Mit einem $\varnothing 7$ mm Bohrer Löcher in den Anschlußträger bohren (Bereiche A u. B).

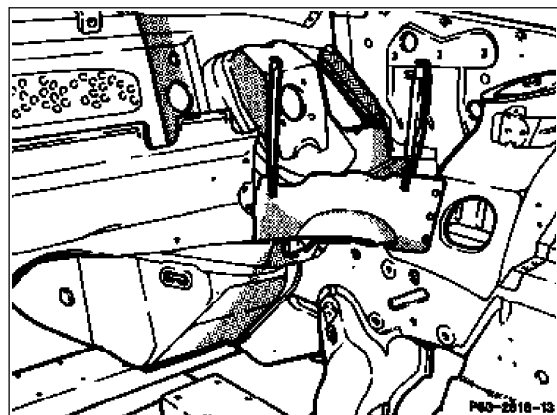


Anschlußträger (8) einschweißen

93 Anschlußträger einbauen; mit Spannzangen und Blechschrauben befestigen.

Hinweis

Prüf- und Einschweißlehre für Mantelrohrkonsole vorher ausbauen.

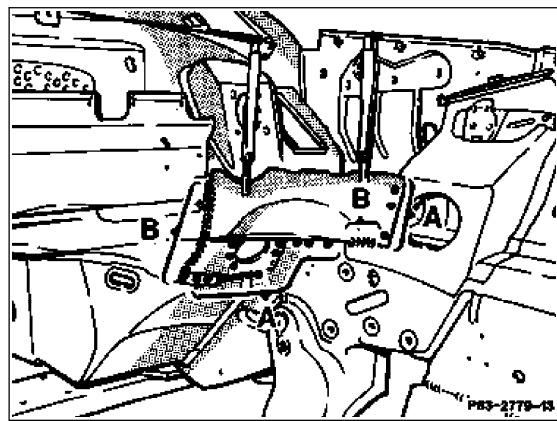


94 Anschlußträger schutzgasschweißen

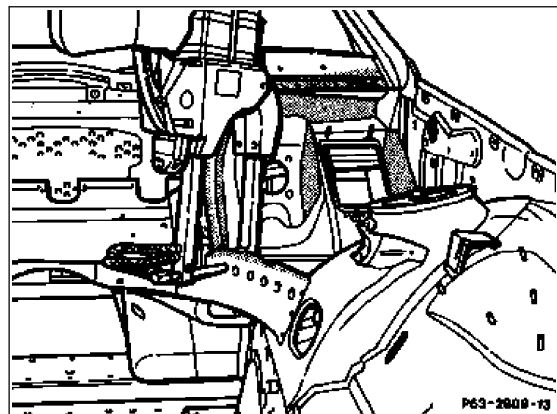
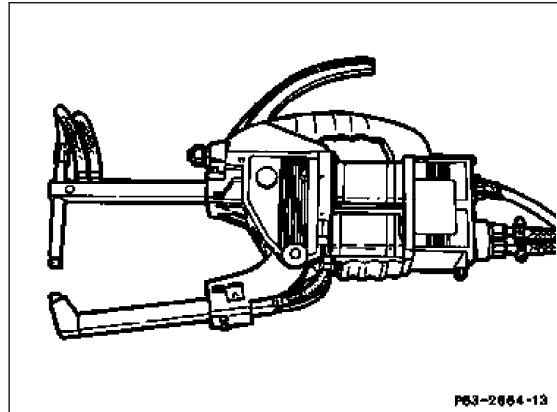
Bereiche:

A - SG 

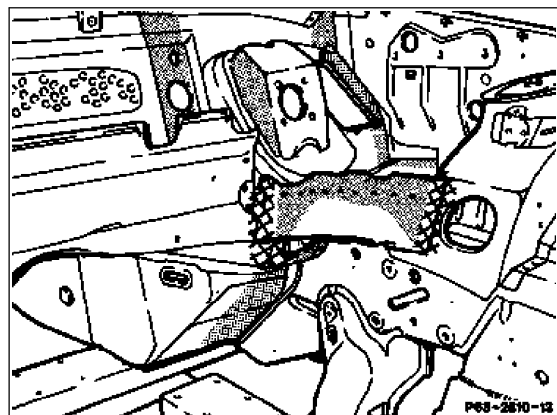
B - SG 



95 Anschlußträger RP

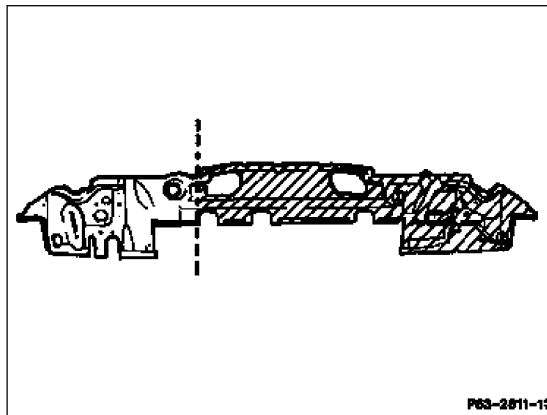


96 Schutzgasschweißnaht am Anschlußträger planschleifen (karierte Flächen).



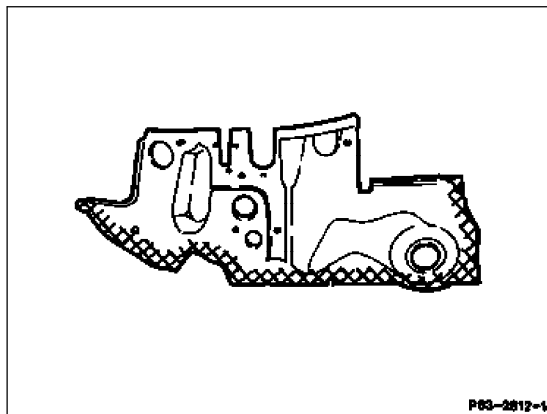
Trennwand (10) vorbereiten

97 Trennwand entsprechend dem ausgetrennten Teilstück anreißen (gestrichelte Linie) und danach zusägen.

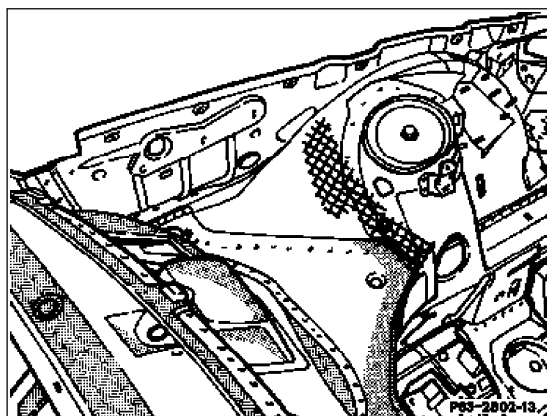


98 Anschlußflächen blankschleifen (karierte Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen. Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.

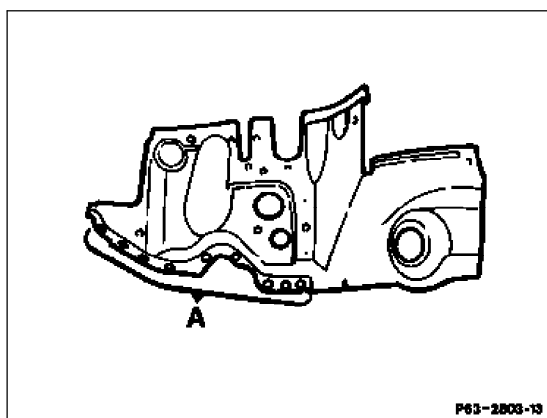
a) an der Trennwand



b) am Anschluß zum Radeinbau links

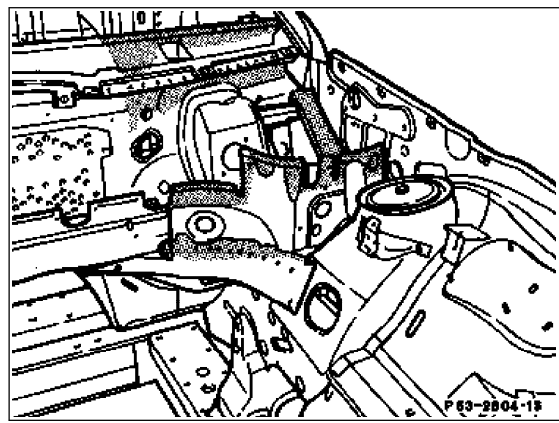


99 Mit der Lochzange Ø 7 mm Löcher in die Trennwand stanzen (Bereich A).



Trennwand (10) einschweißen

100 Trennwand einbauen und mit Blebschrauben befestigen.

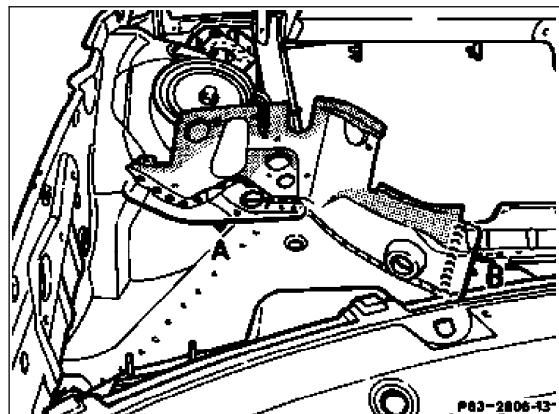
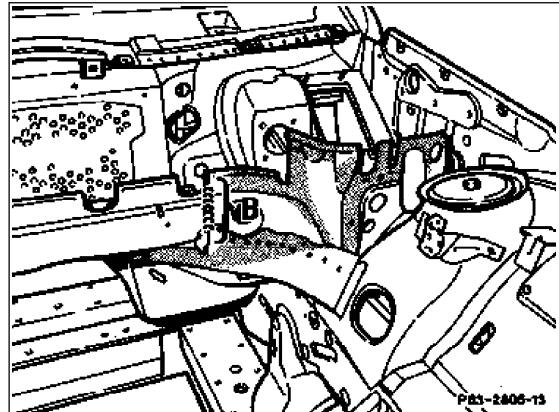


101 Trennwand schutzgasschweißen

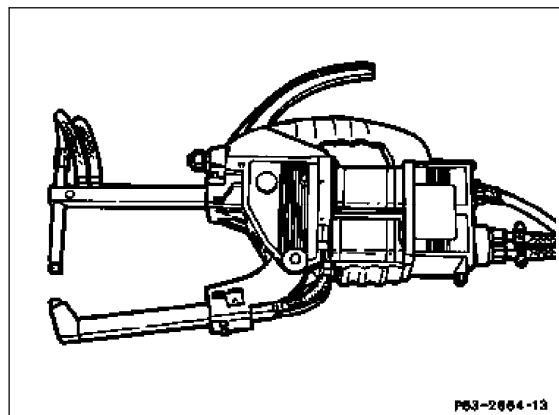
Bereiche:

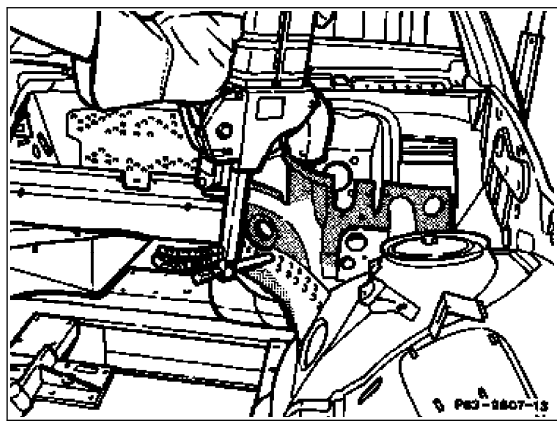
A - SG 

B - SG 

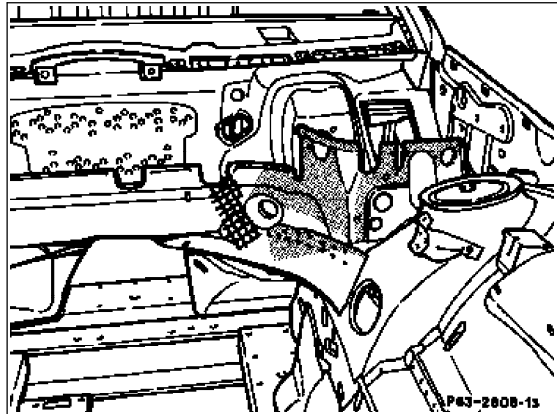



102 Trennwand RP

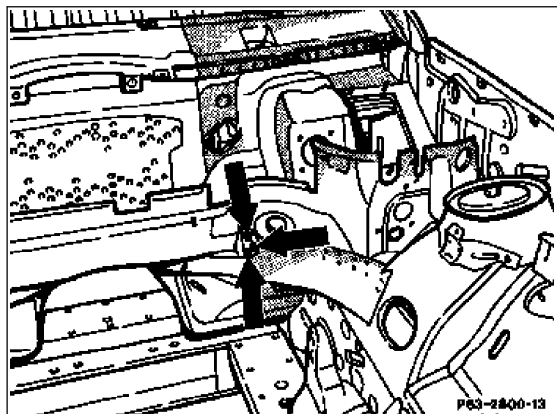




103 Schutzgasschweißnaht an der Trennwand
planschleifen (karierte Fläche).

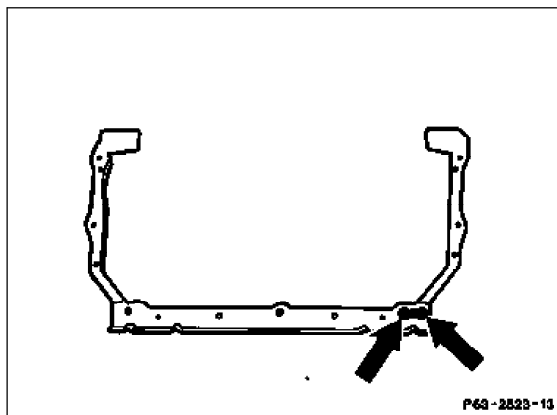


104 Punktflansch des Anschlußträger-
Zwischenstücks zurückklappen und **SG** 
(Pfeile).

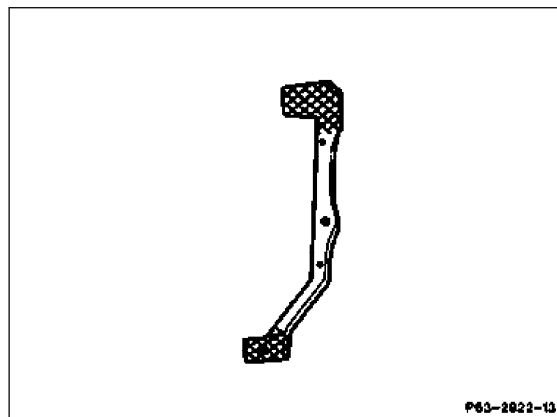


Rahmen (11) vorbereiten

105 Linkes Teilstück des Rahmens abfräsen
(Pfeile).



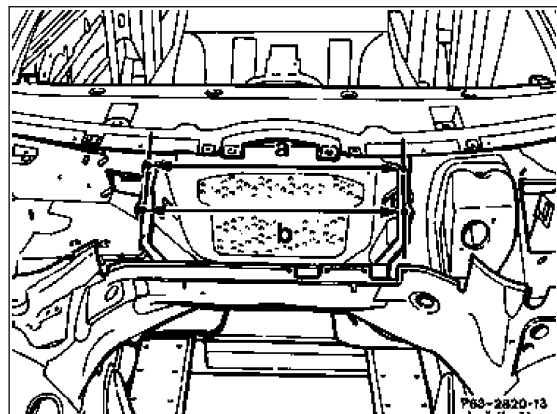
106 Anschlußflächen am Rahmen blankschleifen
(karierte Flächen).



Rahmen (11) einschweißen

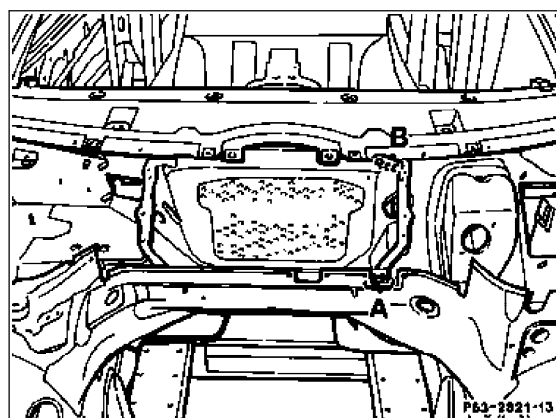
107 Rahmen-Teilstück einbauen und mit
Blebschrauben befestigen.

Maße:
a= 565 mm
b= 555 mm



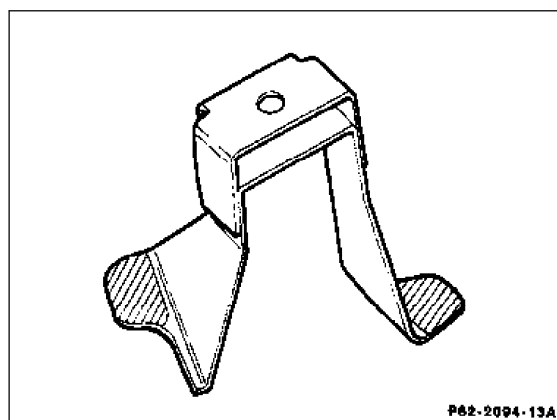
108 Rahmen schutzglasschweißen

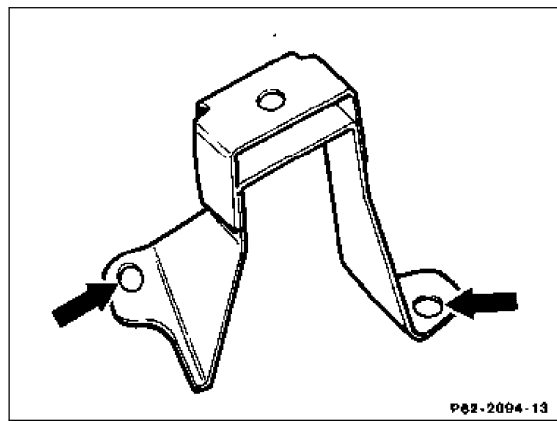
Bereiche: A - SG 
B - SG 



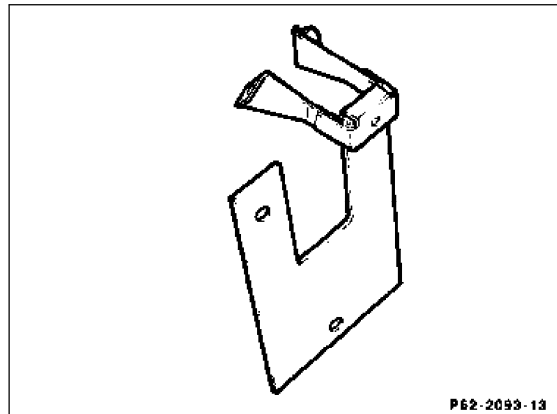
Halter der Feststellbremse zum Einschweißen vorbereiten

109 Schweißflansche am Halter der
Feststellbremse blankschleifen (schraffierte
Bereiche) und mit der Lochzange je 1 Loch \varnothing 7 mm
stanzen (Pfeile).

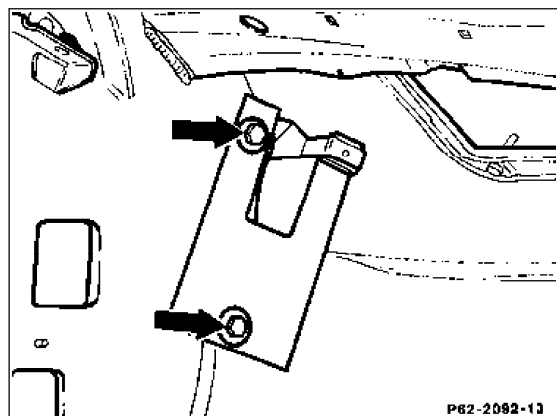




110 Halter für Feststellbremse auf die Einschweißlehre stecken.

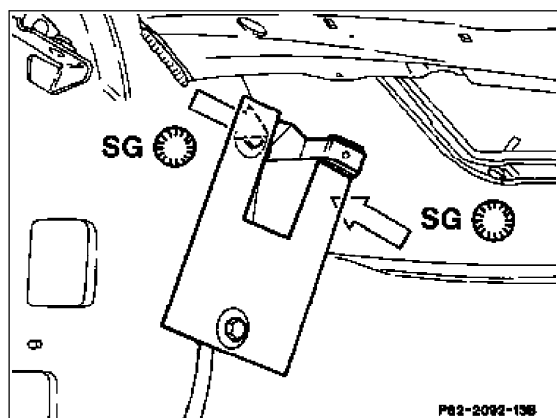


111 Einschweißlehre mit Halter an der Vorderwandsäule festschrauben.



Halter für Feststellbremse einschweißen

112 Halter für Feststellbremse SG 

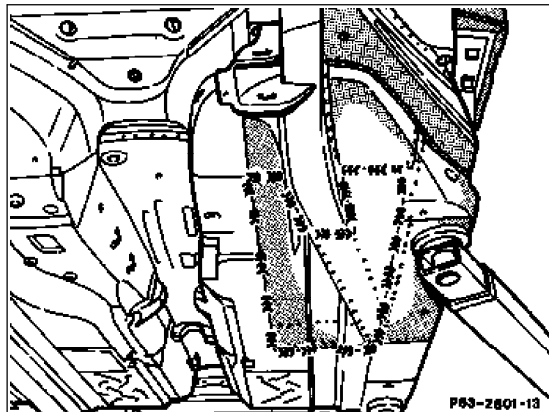


Fahrzeug von Richtbank lösen und abheben

113 Portalrahmen bzw. Portalwinkelsatz abbauen.

114 Fahrzeug von der Richtbank lösen und mit
Zweisäulenheber hochheben.

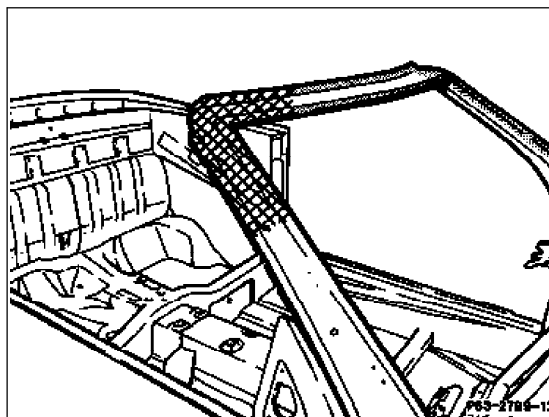
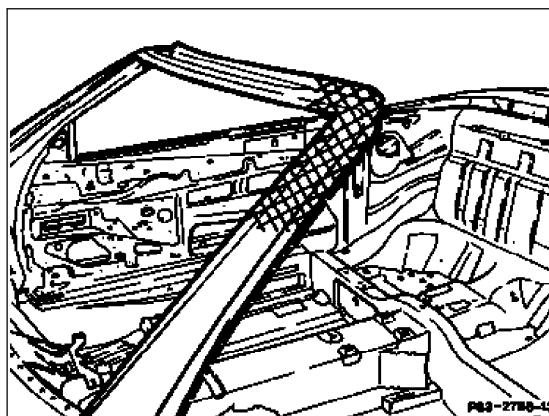
115 Hauptboden und Anschlußträger am Rad
einbau links an der Unterseite **SG** <<<< <<<<

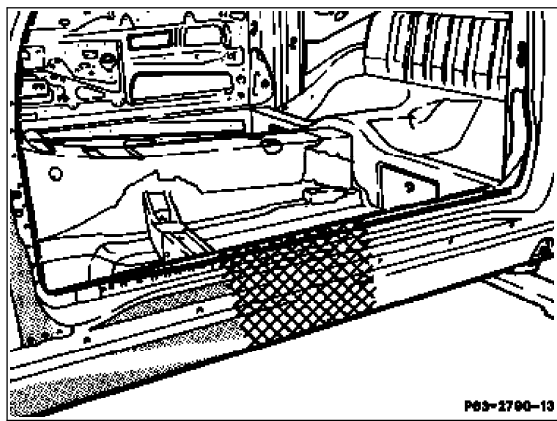


116 Anschlußstellen an den Vorderwandsäulen
bzw. am Längsträger seitlich links planschleifen
(karierte Flächen).

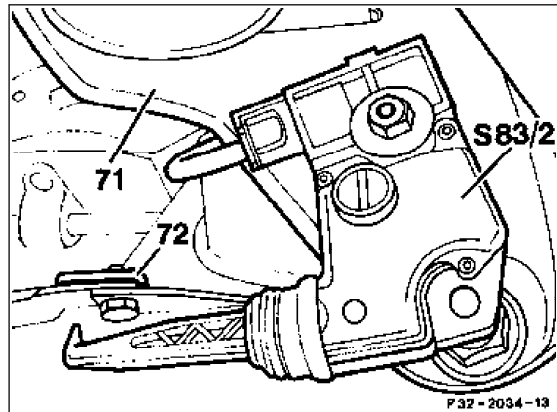
Hinweis

Bei verbleibenden Unebenheiten sind die
Vorderwandsäulen und der Längsträger seitlich mit
Schwemmzinn auszulöten und zu verputzen.





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

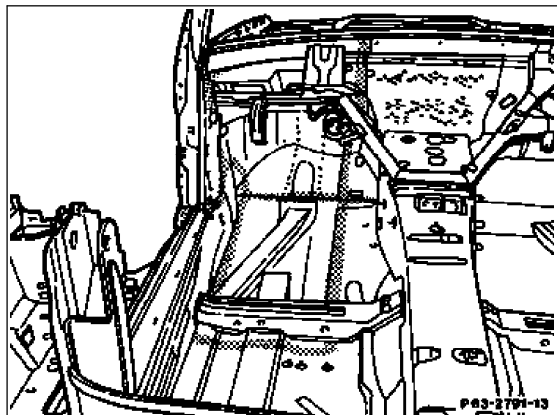


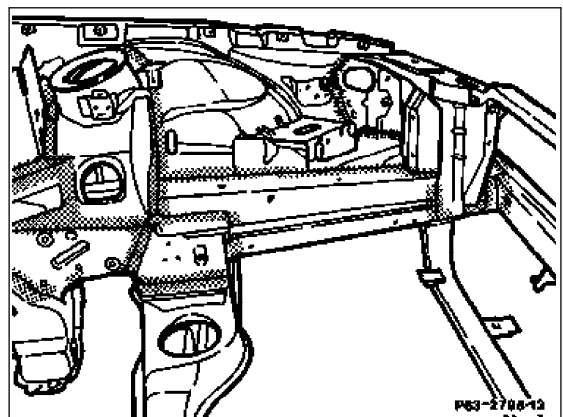
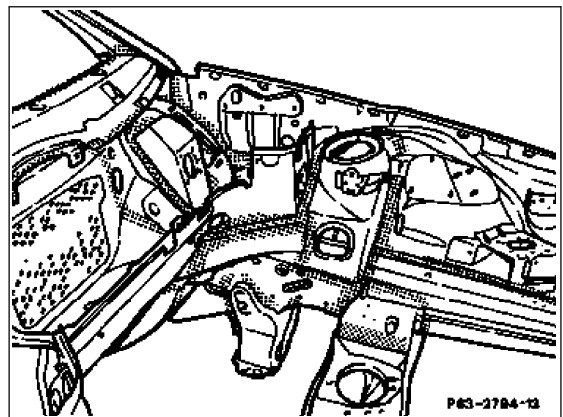
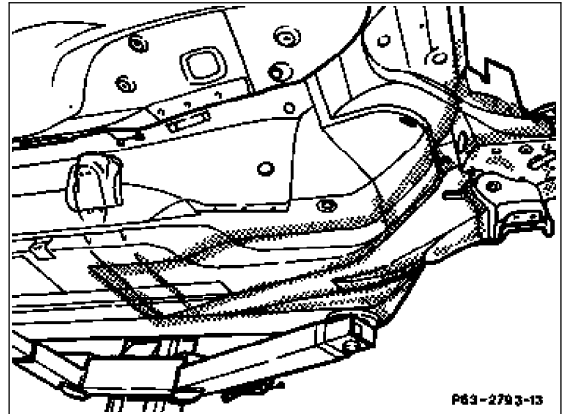
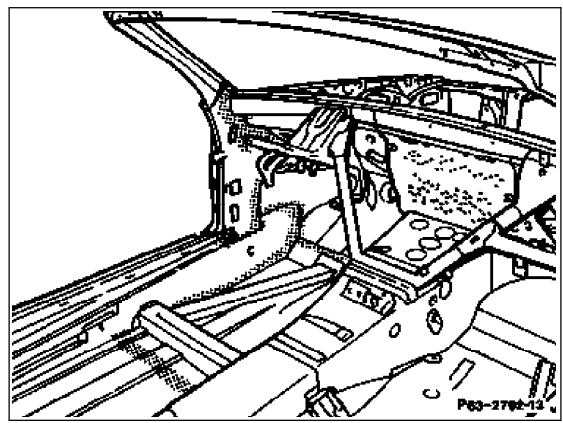
Schweißflansche abdichten

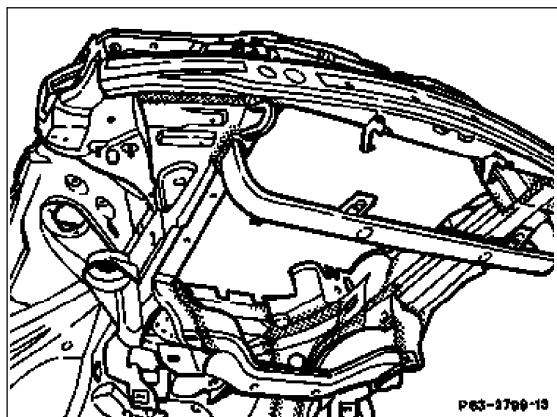
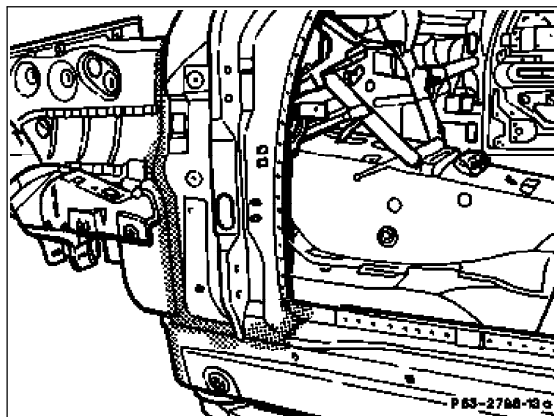
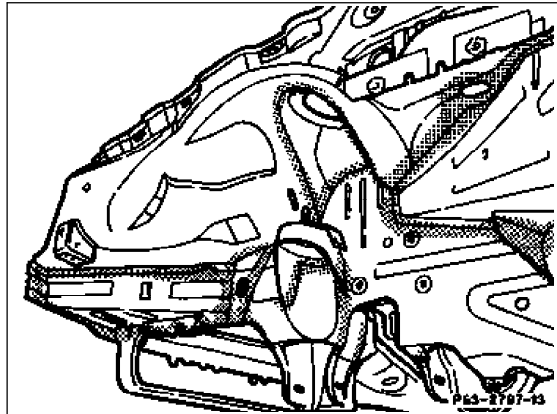
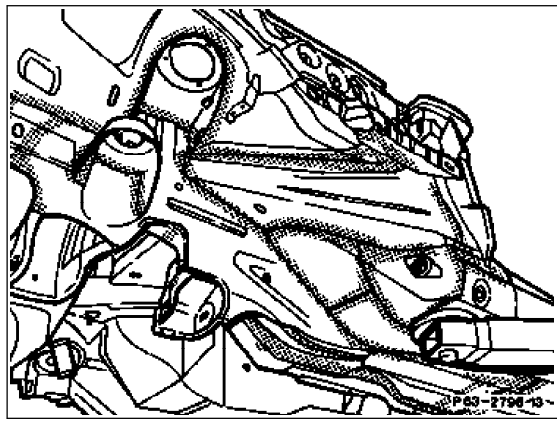
118 Sämtliche Reparaturarbeiten mit Draht-bürste reinigen.

119 Reparaturbereiche mit MB-2K Grundier-füller grundieren.

120 Reparaturbereiche mit MB-Karosseriedichtmittel abdichten (97-400, 97-750, gerasterte Flächen).







Fahrzeug fertigstellen

121 Unterboden mit MB-Dauerunterbodenschutz ergänzen (97-500).

122 Fahrzeug in Wagenfarbe lackieren.

123 Hohlraumkonservierung ergänzen (97-100, 97-150, 97-200).

124 Sämtliche ausgebauten Montageteile wieder einbauen.