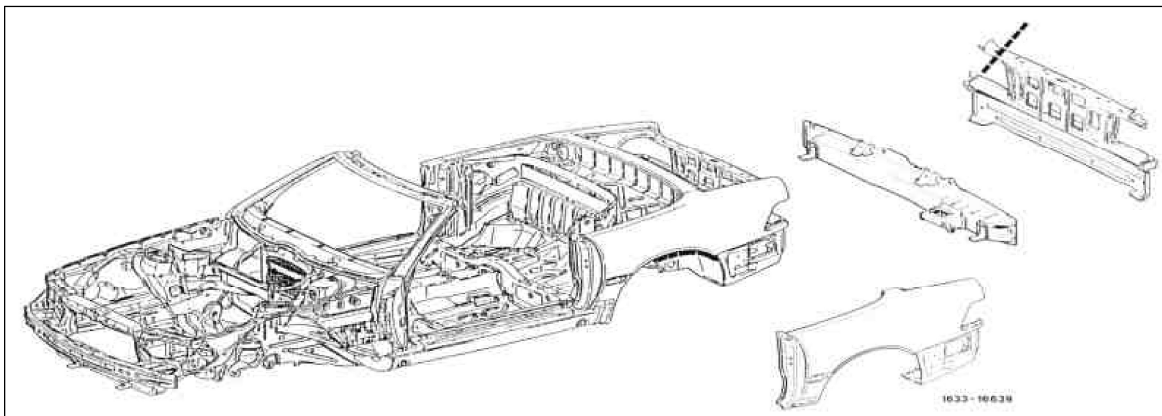


## 64-110 Querträger hinten komplett erneuern

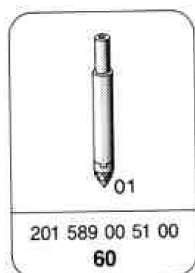
Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw.  
Standardtexte und Richtzeiten

64-0130.



|                   |              |        |                  |
|-------------------|--------------|--------|------------------|
| Querträger hinten | abtrennen    | Ziffer | Sonderwerkzeuge  |
|                   |              | 1-7    | 201 589 00 51 00 |
| Neuteil           | vorbereiten  | 8-9    |                  |
| Querträger hinten | einschweißen | 10-13  |                  |

### Sonderwerkzeug



### Werkstatt-Einrichtungen

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

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

### Hinweis

Die nachfolgende Erneuerung des Querträgers hinten, ist an einer Rohbau-Karosserie dargestellt. Heckmittelstück und Hinterkotflügel links waren abgetrennt. Diese Reparaturen sind der Arb.-Nr. [64-105](#) Heckmittelstück teilweise erneuern sowie [63-140](#) Hinterkotflügel komplett erneuern zu entnehmen.

Es ist empfehlenswert, diese Reparaturen auf der Richtbank auszuführen, da die Neuteile mit dem Richtwinkelsatz schneller anzupassen und problemloser einzuschweißen sind.

| Handelsübliche Werkzeuge  | Bestell-Nummer | z. B. Firma                        |
|---|----------------|------------------------------------|
| Runddrahtbürste Ø 70 mm<br>(Borstendraht Ø 0,5 mm<br>Maschinen-Drehzahl 500 - 1100/min) | 9902-1004      | Kullen & Mez<br>D- 7410 Reutlingen |

### Querträger hinten abtrennen

1 Unterbodenschutz mit rotierender Drahtbürste entfernen (schraffierte Fläche).

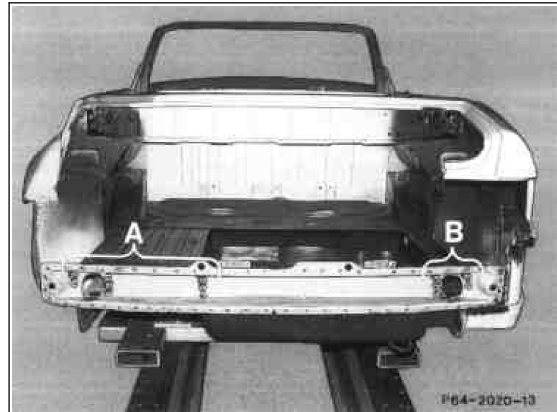


P 64-2018-13

- 2 Schweißpunkte am Anschluß zur Ersatzradmulde abfräsen (Bereich "A").
- 3 Richtbank rüsten (60-105, 60-110, 60-120).
- 4 Fahrzeug auf Richtbank aufsetzen(60-135) und befestigen.



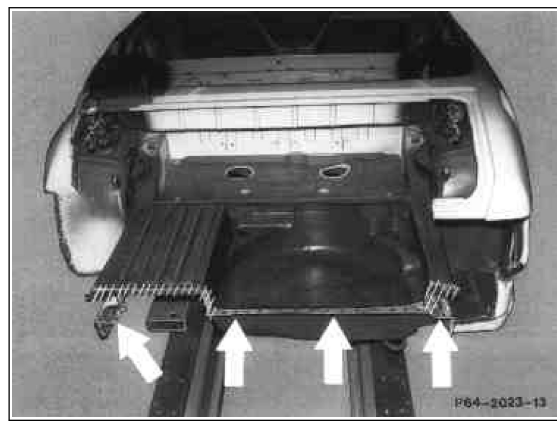
- 5 Schweißpunkte freilegen und abfräsen (Bereiche A-D).



- 6 Deformierten Querträger hinten abnehmen.

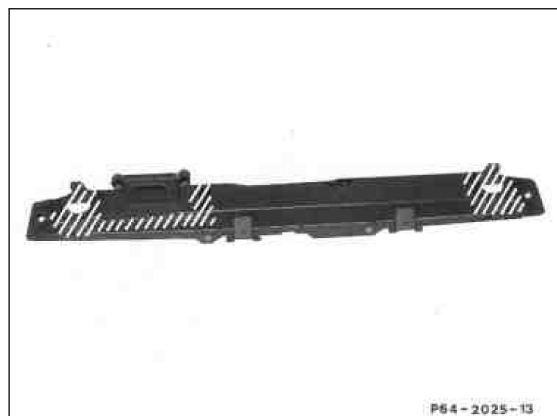
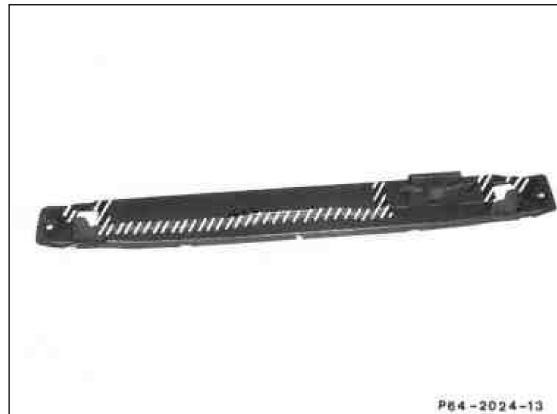


7 Anschlußflächen zur Aufnahme des Neuteils ausrichten und blankschleifen (schraffierte Flächen, Pfeile).



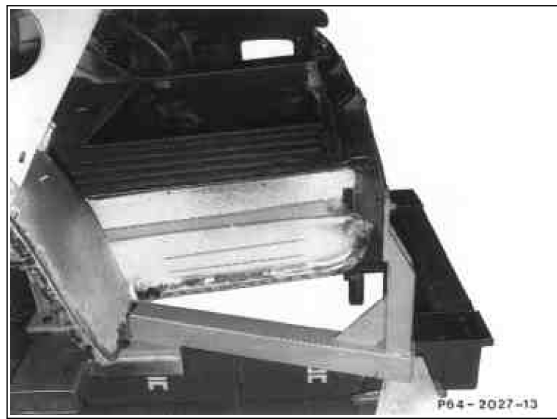
#### Neuteil vorbereiten

8 Anschlußflächen blankschleifen (schraffierte Flächen). Punktflansche beidseitig blankschleifen. Innenseiten der Punktflansche mit Zinkstaubfarbe streichen.




9 Querträger hinten mit Hilfe des Richtwinkels anpassen und mit Spannzangen bzw. Blechschrauben befestigen.



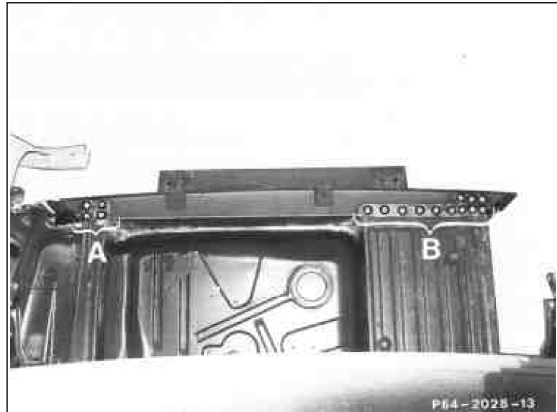



### Querträger hinten einschweißen

10 Querträger hinten **SG**   
(Bereiche A-C).



Brandschutzmaßnahmen beachten.

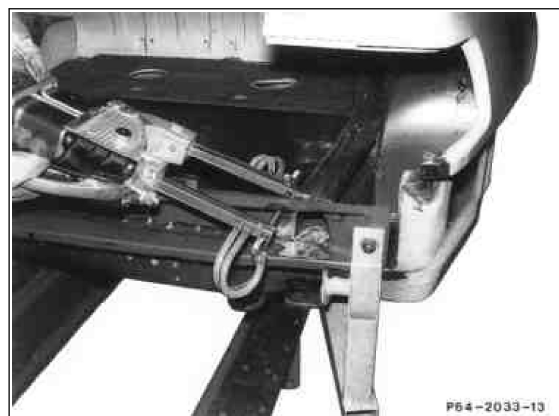
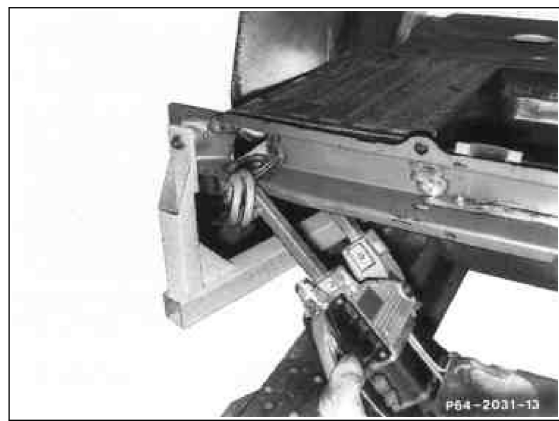


11 Querträger hinten **RP** 

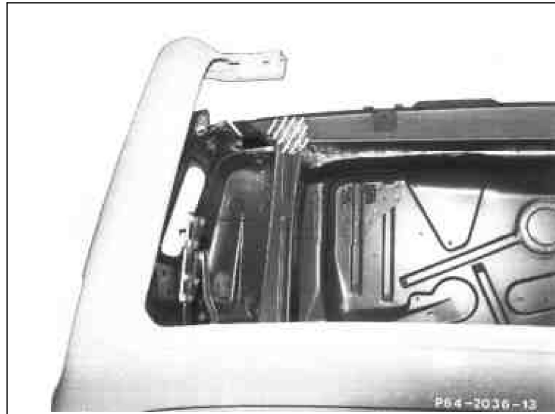
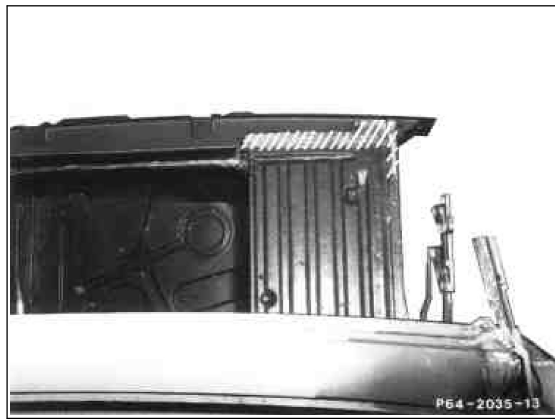


Punktabstand von ca.20 mm einhalten.  
Saubere glatte Elektrodenspitzen sind  
notwendig.





12 Lochschweißnähte im sichtbaren Bereich planschleifen (schrattierte Flächen).



13 Nachfolgende Reparaturarbeiten sind der Arb.-Nr. [63-140](#) sowie [64-105](#) zu entnehmen.

#### **Hinweis**

Bevor das Heckmittelstück eingeschweißt wird, sind blanke Flächen am Querträger innen mit Zinkstaubfarbe zu streichen. Ist das unfallbeschädigte Fahrzeug instandgesetzt, sind blanke Flächen mit MB-2K-Grundierfüller zu grundieren, serienmäßige Abdichtungen mit MB-Karosseriedichtmittel ([97-400](#), [97-840](#)) sowie serienmäßigen Unterbodenschutz durch MB-Dauerunterbodenschutz ([97-500](#), [98-150](#)), zu ergänzen. Nachdem das Fahrzeug in Wagenfarbe lackiert ist, muß die Hohlraumkonservierung ergänzt werden ([97-100](#), [97-150](#), [97-200](#)).