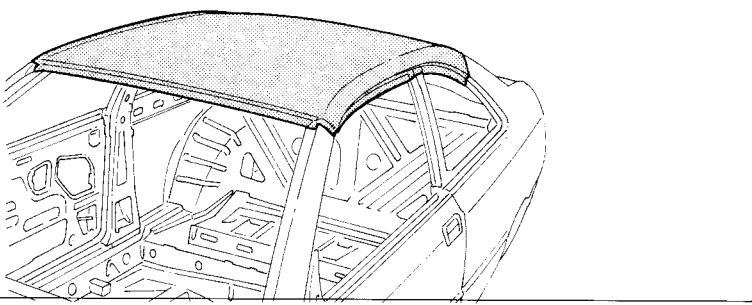
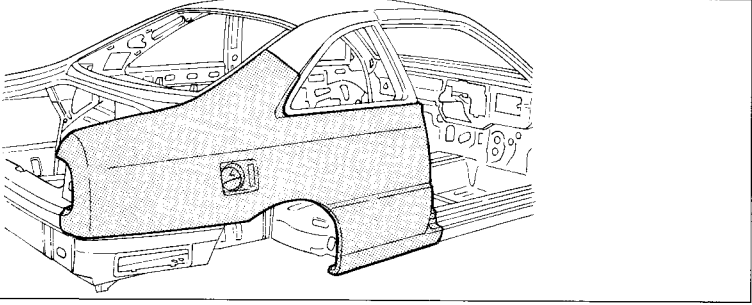
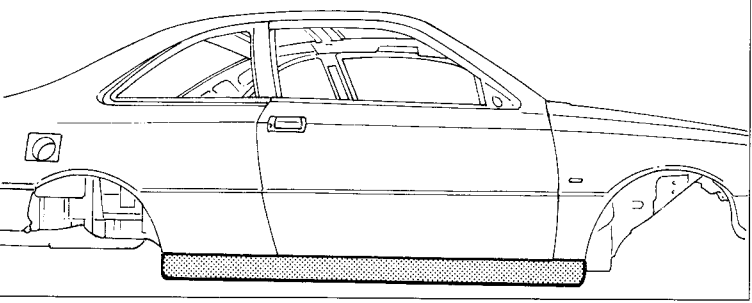
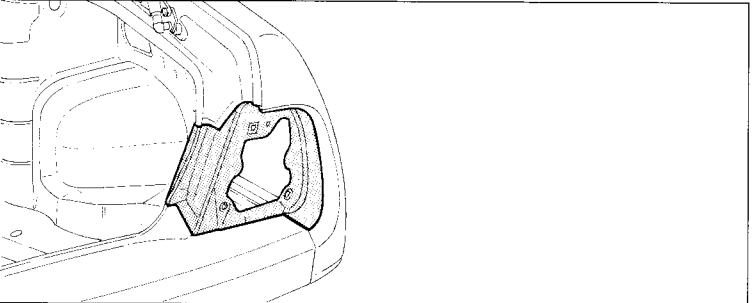
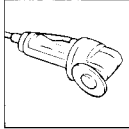
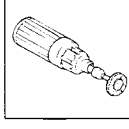
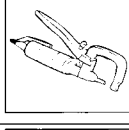
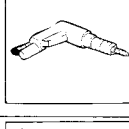
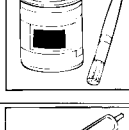
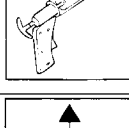
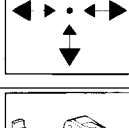
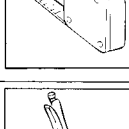
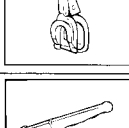


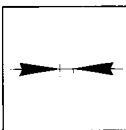
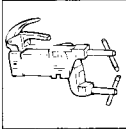
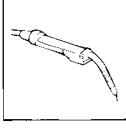
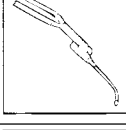
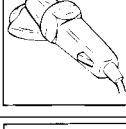
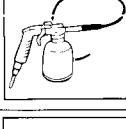
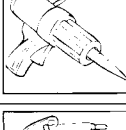
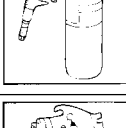
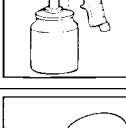
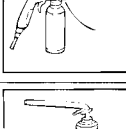

### GRAPHISCHE ANZEIGE

Erneuerung	Bezug auf das Handbuch
<p>Dach erneuern</p>  <p>P3U39CMO1</p>	<p>Blechteile erneuern Seite 41</p>
<p>Hinterer Kotflügel</p>  <p>P3U39CMO2</p>	<p>Blechteile erneuern Seite 45</p>
<p>Türschweller</p>  <p>P3U39CMO3</p>	<p>Blechteile erneuern Seite 49</p>
<p>Sitz hintere Leuchtgruppe</p>  <p>P3U39CMO4</p>	<p>Blechteile erneuern Seite 53</p>

# 70.

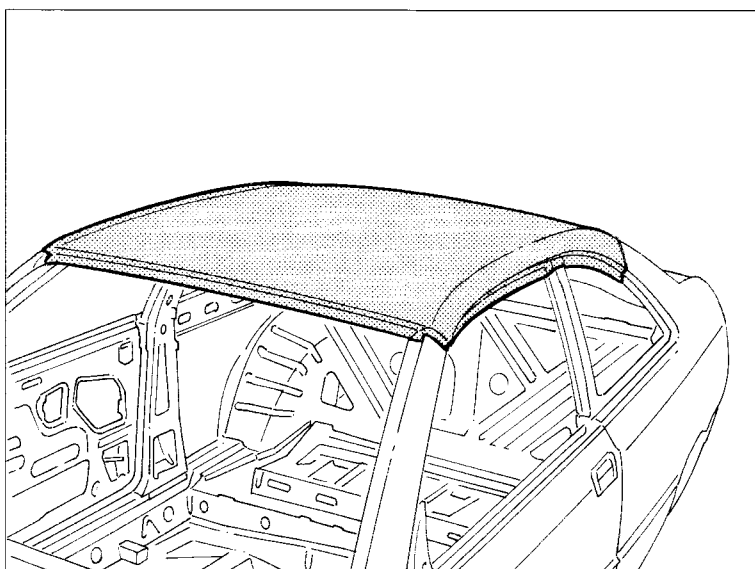
### SYMBOLE

SCHNITT MIT STICHSÄGE	
SCHNITT MIT KREISSÄGE	
REINIGUNG MIT DREHBÜRSTE	
SCHWEISSPUNKTE ENTFERNEN MIT SPITZENSCHNEIDER	
SCHWEISSPUNKTE ENTFERNEN MIT E-BOHRER LOCH FÜR MIG-SCHWEISSUNG	
BLECHABTRAGEN MIT DEM MEISSEL LOCH FÜR MIG-SCHWEISSUNG	
ELEKTROSCHWEISSBARE SCHUTZMITTEL ANBRINGEN	
DICKE ELEKTROSCHWEISSBARE SCHUTZMITTEL ANBRINGEN	
BAUTEILE ZENTRIEREN	
MESSUNG	
BAUTEILE BEFESTIGEN	
GEWINDENIETE BEFESTIGEN	

ABSTÄNDE UND AUSRICHTUNG PRÜFEN	
PUNKTSCHWEISSUNG	
MIG-SCHWEISSUNG	
AUTOGENSCHWEISSUNG	
SCHLEIFEN	
OXIDATIONSSCHUTZ AN- BRINGEN	
VERSIEGELUNG	
UNTERBODENSCHUTZ AN- BRINGEN	
LACKIERUNG	
WACHSÖLE	
VERSCHÄUMUNG	

### SYMBOLE IN DEN BILDERN

- - - - - SCHNITTLINIE
- ● ● ● PUNKTSCHWEISSEN
- ■ ■ ■ MIG MIT AUFFÜLLEN
- UUUUUU MIG AUF NAHT
- XXXXXXXXX HARTLÖTEN



P3U41CM01

## WAGENDACH ERNEUERN (7090A 58)\*

(\*) Die Nummer bezieht sich auf die Arbeitsposition im Richtzeitenbuch.

Das Teil, das erneuert werden soll, ist im Bild hervorgehoben.

### VORARBEITEN

Schadenumfang feststellen, eventuelle Verformungen anhand der Maßzeichnungen mit geeigneten Mitteln (Rahmenlehre, Richtwinkel bzw. Meßdorne) prüfen.

Ggf. den Aufbau richten, bevor das beschädigte Teil herausgeschnitten wird.  
Dann den Zustand der Teile prüfen, die nicht erneuert werden sollen.

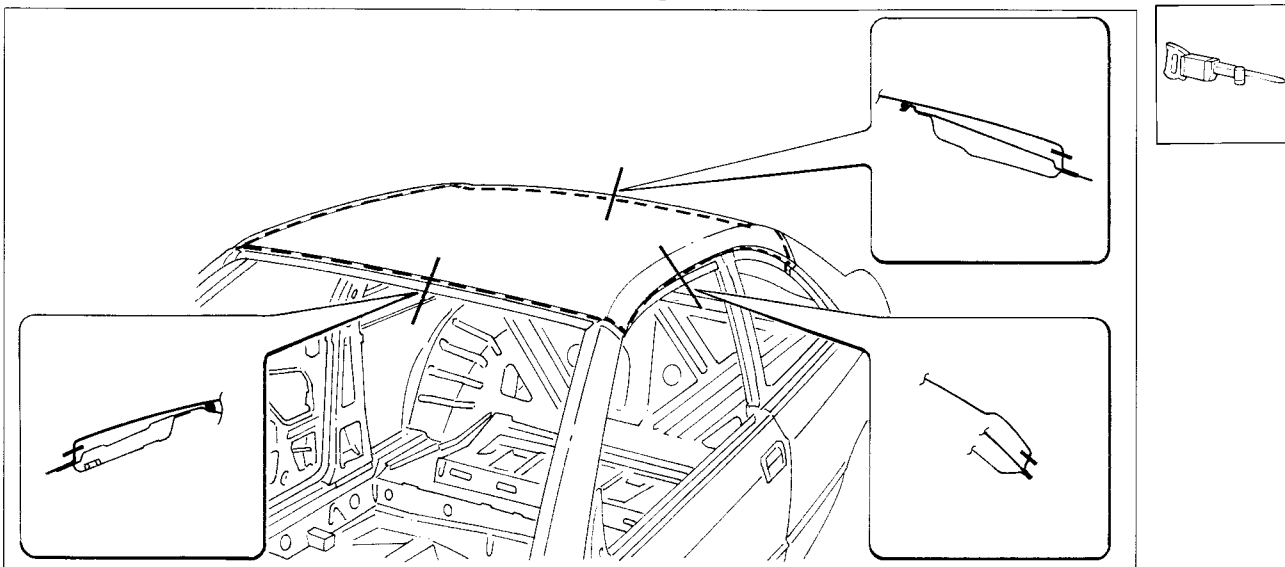
### VORBEREITENDE AUSBAUARBEITEN

Bewegliche Teile und Innenverkleidungen ausbauen, die die Arbeit behindern oder selbst beschädigt werden können.

### AUSBAU

Das Dach mit der pneumatischen Stichsäge entlang der gestrichelten Linien im unteren Bild schneiden.

Die Querschnitte sollen dem Mechaniker helfen, Lage und Tiefe des Schnitts in das Blech richtig einzuschätzen, damit die unteren Teile nicht beschädigt werden.



P3U41CM02

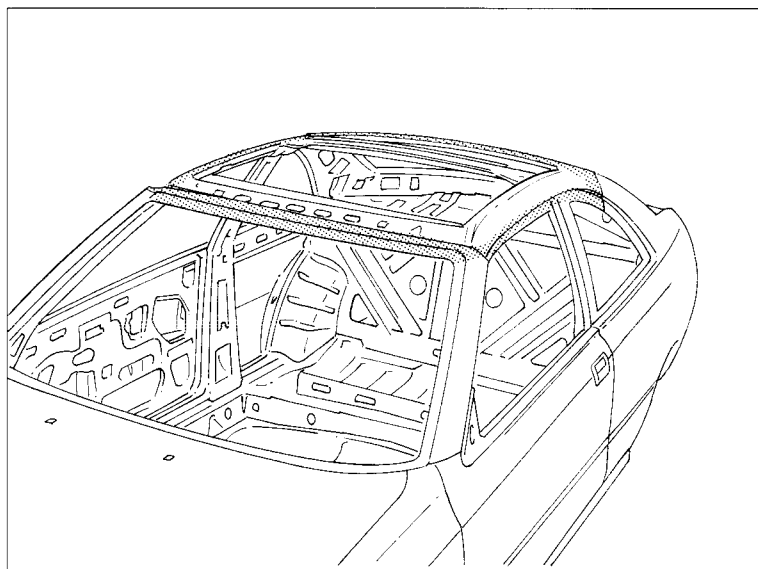


Die Unfallverhütungsvorschriften beachten. Schutzkleidung, -schuhe, -handschuhe, -brillen, Gehör-, Gesichts-, Mundschutz, besonders bei Schweiß- und Schneid- oder Lackierungsarbeiten tragen.

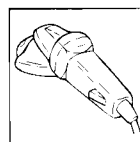
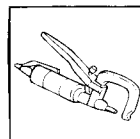
## 70.

### Blechreste entfernen, Schnittträger bearbeiten

1. Schweißpunkte am Aufbaurand abfräsen.
2. Blechreste mit der Zange abreißen.
3. Schnitttrand mit dem Hammer und dem Formstück aus Stahl richten.
4. Reste der Schweißpunkte abschleifen.
5. Epoxidprimer IVI Epox, elektroschweißbare Zinkfarbe oder gleichwertiges Produkt auf die geschliffenen Bereiche auftragen.

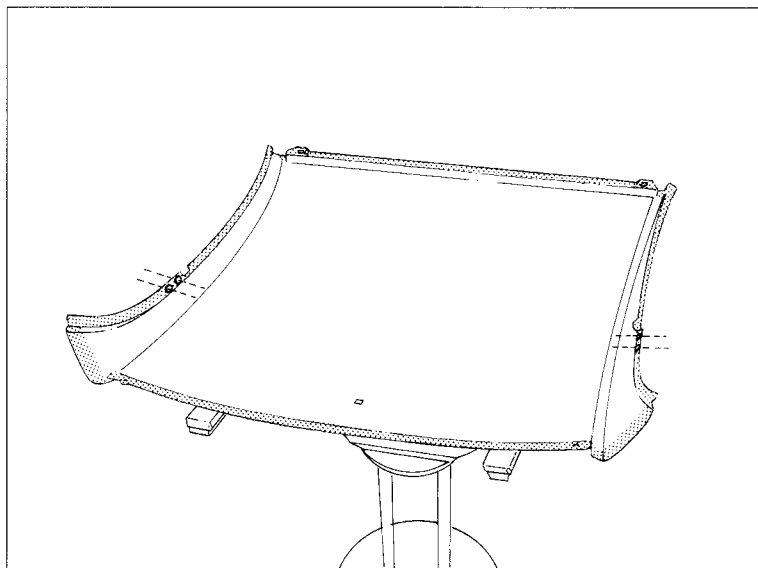


P3U42CM01

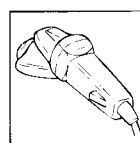
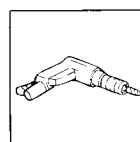
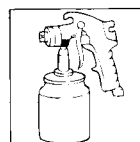


### Ersatzteil vorbereiten

1. Grundierung aufspritzen.
2. Gleichbeabstandete Löcher gem. Bild bohren.
3. Korrosionsschutz vom Innen- und Außenrand des Ersatzteils abschleifen.
4. Elektroschweißbare Zinkfarbe auf die Berührungsränder mit dem Aufbau auftragen.

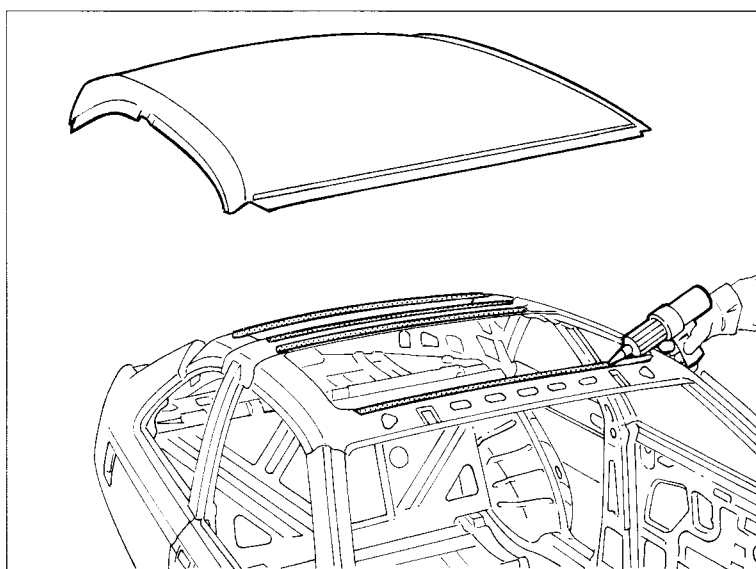


P3U42CM02

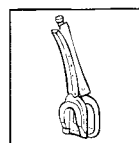
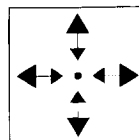
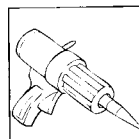


## Ersatzteil in Stellung bringen

1. Auf die Spriegel die farblose Acrylversiegelung Typ IVI 854210 oder gleichwertiges Produkt auftragen.
2. Auf die Spriegel die Schaumgummistreifen zur Schalldämmung kleben.
3. Ersatzteil genau am Aufbau anpassen .
4. Die genaue Ausrichtung des Dachblechs am Aufbau prüfen.
5. Das Ersatzteil mit den Festhalteclampen am Aufbau befestigen.

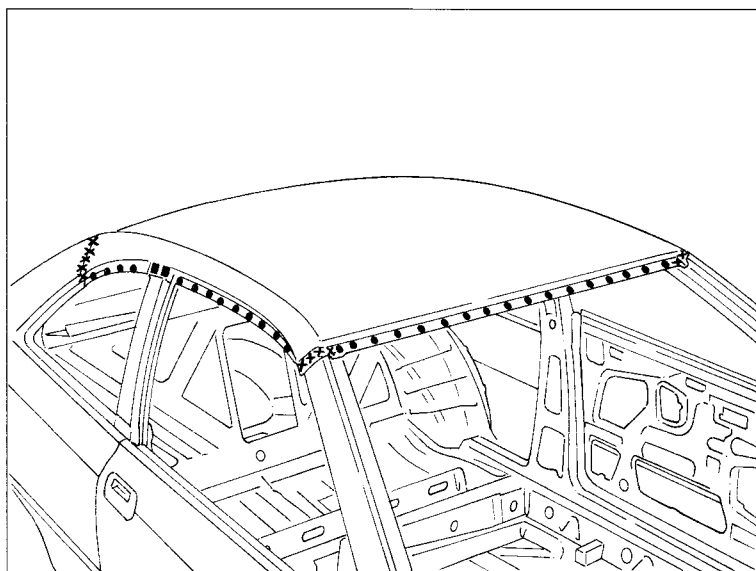


P3U43CM01

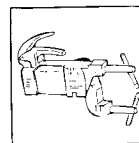
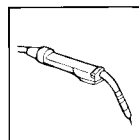
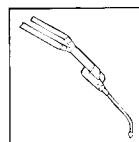


## Ersatzteil schweißen

1. Eine autogene Schweißung mit Messingdraht an den Ecken dervorderen und hinteren Säulen ausführen.
2. Mit dem Punktschweißgerät den ganzen Dachrand mit dem Aufbau verbinden.
3. Mit dem MIG-Schweißgerät die zuvor gebohrten Löcher im Ersatzteil auffüllen.



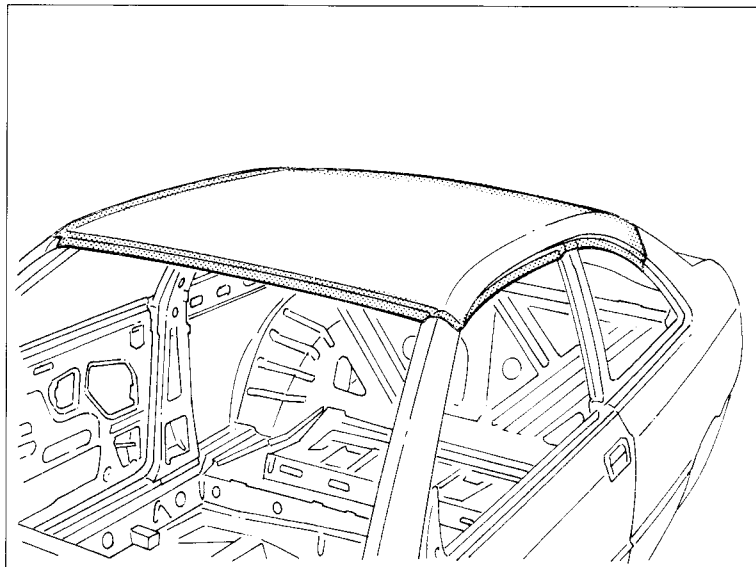
P3U43CM02



## 70.

### Endbearbeitung

1. Eventuelle Blechverformungen mit Hammer und Formstück richten.
2. Schweißschlacke abschleifen.

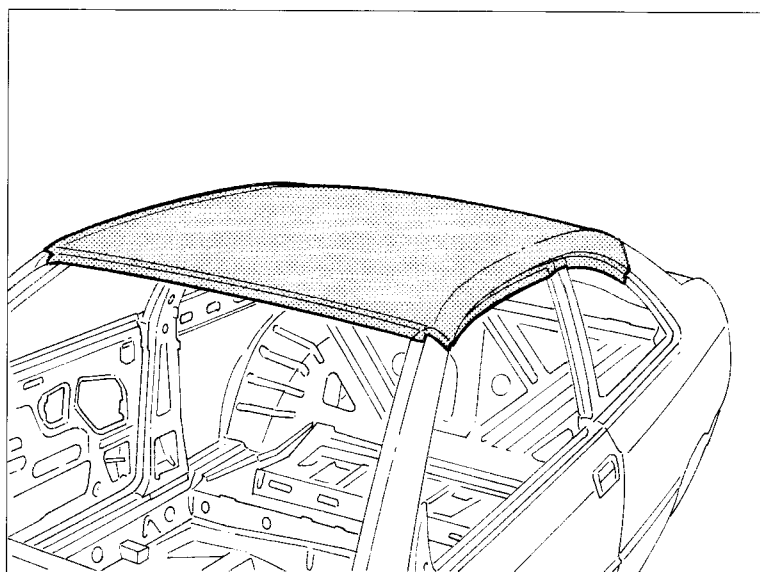


P3U44CM01

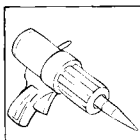
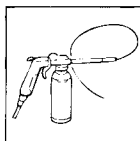


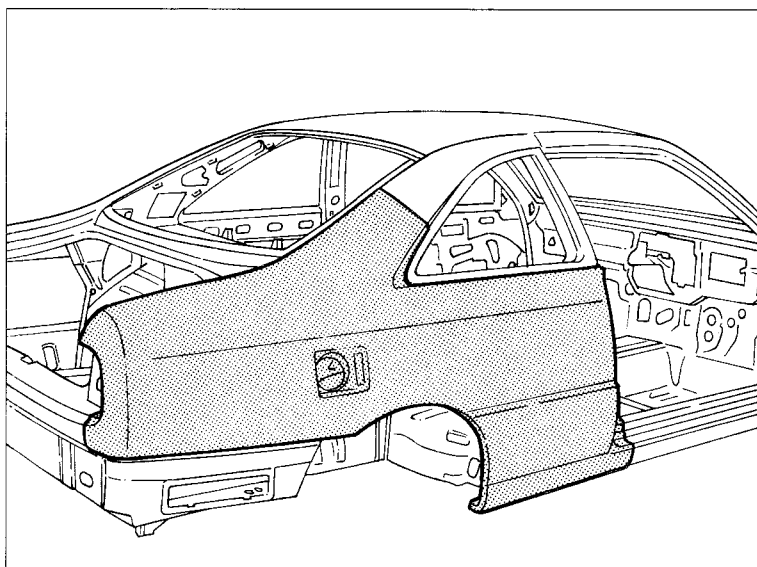
### Schuttmittel

1. Schweißbereiche mit Elektrophoreseschutz behandeln.
2. Die Verbindungslinien zwischen Dach und Aufbau mit farbloser Acrylversiegelung Typ IVI 854210 oder gleichwertigem Produkt versiegeln.
3. Lackieren und Hohlraumschutz anbringen.



P3U41CM01





## HINTEREN KOTFLÜGEL ERNEUERN (7090A 54)\*

(\*) Die Nummer bezieht sich auf die Arbeitsposition im Richtzeitenbuch.

Das Teil, das erneuert werden soll, ist im Bild hervorgehoben.

### VORARBEITEN

P3U45CM01

Schadenumfang feststellen, eventuelle Verformungen anhand der Maßzeichnungen mit geeigneten Mitteln (Rahmenlehre, Richtwinkel bzw. Meßdorne) prüfen.

Ggf. den Aufbau richten, bevor das beschädigte Teil herausgeschnitten wird.  
Dann den Zustand der Teile prüfen, die nicht erneuert werden sollen.

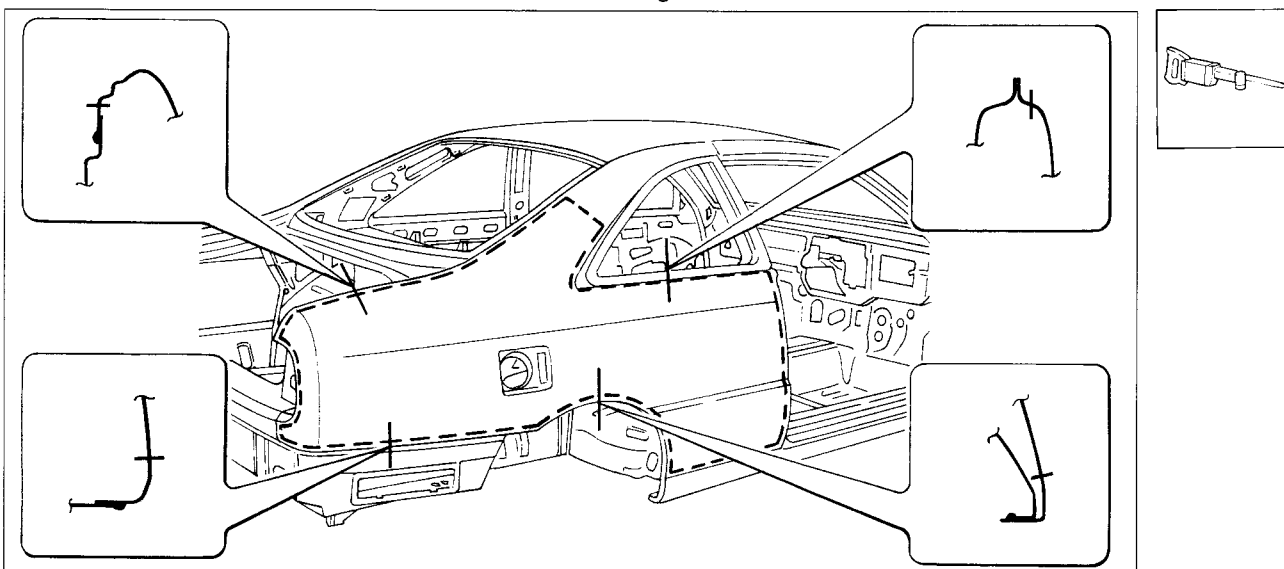
### VORBEREITENDE AUSBAUARBEITEN

Bewegliche Teile und Innenverkleidungen ausbauen, die die Arbeit behindern oder selbst beschädigt werden können.

### AUSBAU

Den hinteren Kotflügel mit der pneumatischen Säge entlang der gestrichelten Linien im unteren Bild schneiden. Die Schweißpunkte im Bereich des Schloßhalters abtragen.

Die Querschnitte sollen dem Mechaniker helfen, Lage und Tiefe des Schnitts in das Blech richtig einzuschätzen, damit die unteren Teile nicht beschädigt werden.



P3U45CM02

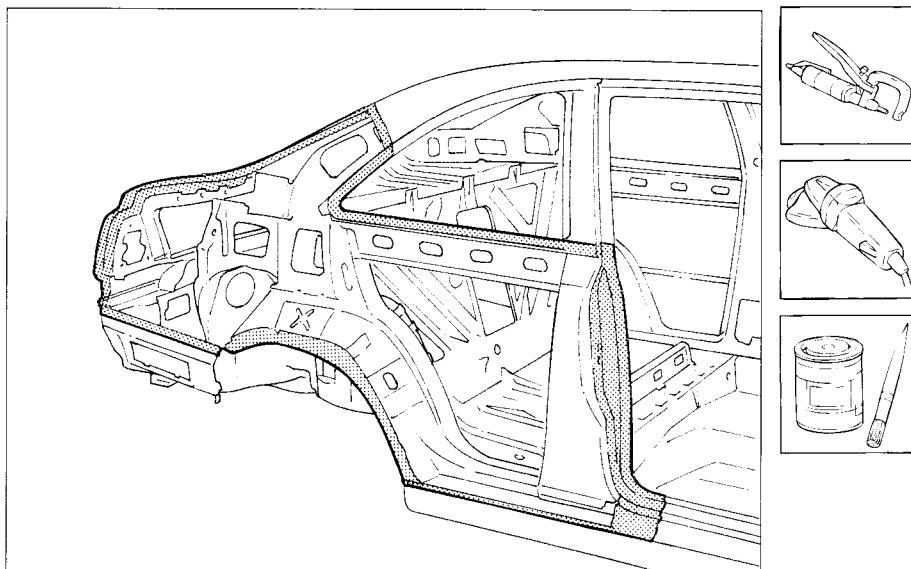


Die Unfallverhütungsvorschriften beachten. Schutzkleidung, -schuhe, -handschuhe, -brillen, Hör-, Gesichts-, Mundschutz, besonders bei Schweiß- und Schneid- oder Lackierungsarbeiten tragen.

## 70.

### Blechreste entfernen, Schnittländer bearbeiten

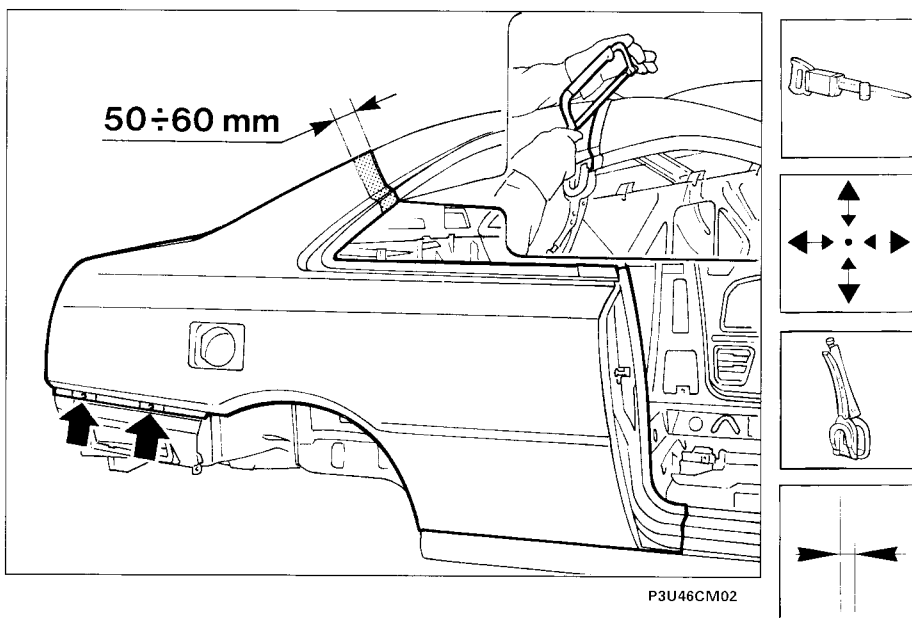
1. Schweißpunkte am Aufbau Rand abfräsen.
2. Blechreste mit der Kneifzange abreißen.
3. Schnitttrand mit dem Hammer und dem Formstück aus Stahl richten.
4. Reste der Schweißpunkte abschleifen.
5. Epoxidprimer IVI Epox, elektroschweißbare Zinkfarbe oder gleichwertiges Produkt auf die geschliffenen Bereiche auftragen.



P3U46CM01

### Ersatzteil anpassen

1. Das Ersatzteil im oberen Teil schneiden und dicht am Aufbau halten.
2. Prüfen, daß die Überdeckung vom Kotflügel auf dem Aufbau etwa 50-60 mm beträgt.
3. Die richtige Position der Zentrierbohrungen (Pfeile) prüfen.
4. Das Ersatzteil mit der Festhaltezange befestigen.
5. Die Ränder schneiden, damit der Stoß zwischen Ersatzteil und Aufbau genau paßt.

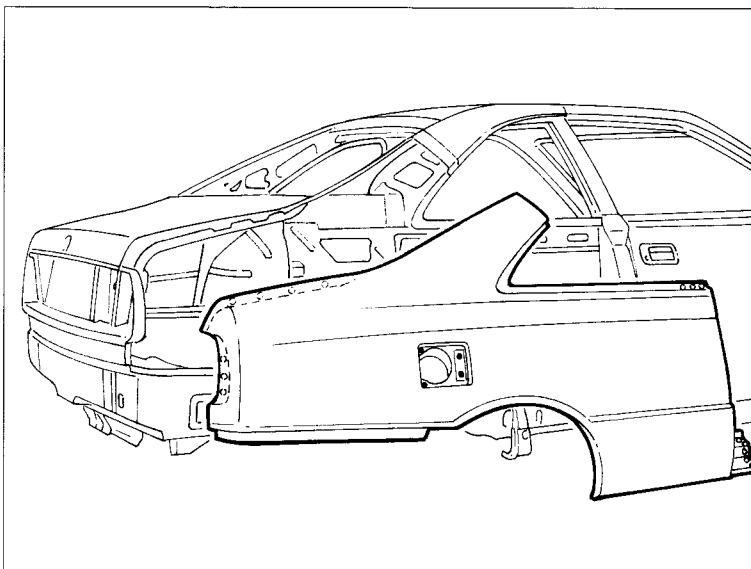


P3U46CM02

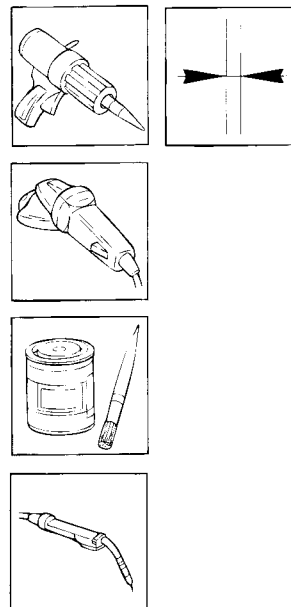


## Ersatzteil vorbereiten und genau am Aufbau positionieren

1. Gleichbeabstandete Löcher in den Ersatzteilrand gem. Bild bohren.
2. Auf Innen- und Außenrand des Ersatzteils den Korrosionsschutz abschleifen.
3. Elektroschweißbare Zinkfarbe auf die Berührungsränder mit dem Aufbau auftragen.
4. Mit dem MIG-Schweißgerät die zuvor ausgeführten Löcher zwischen Kotflügel und Einbuchtung des Tankeinfüllstutzens ausfüllen.
5. Ersatzteil mit einigen Schweißpunkten anheften.
6. Den Kofferraumdeckel montieren, die Tür schließen und Ausrichtung und Gleichmäßigkeit der Abstände zwischen den Teilen prüfen.

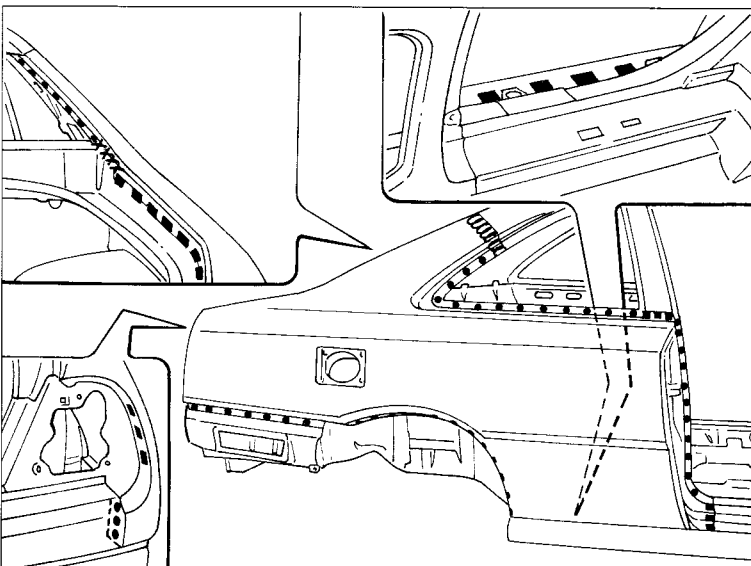


P3U47CM01



## Ersatzteil schweißen

1. Eine Punktschweißung im Türausschnitt, Radkasten und Scheibeneinfassung ausführen.
2. Das MIG-Schweißgerät zwischen Kotflügel und Aufbau benutzen.
3. Eine Autogenschweißung mit Messingdraht in Höhe von Einfassung der Heckscheibe und Kofferraum ausführen.
4. Die zuvor in das Ersatzteil gebohrten Löcher auffüllen.



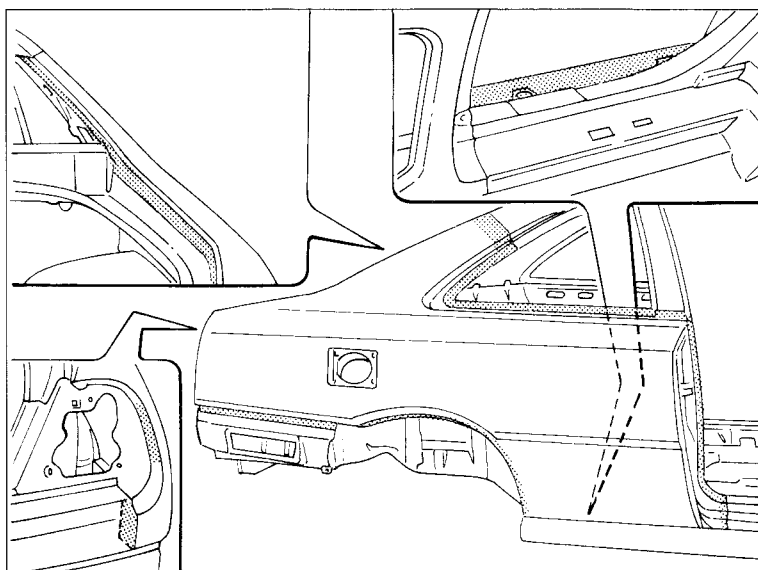
P3U47CM02



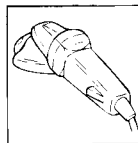
## 70.

### Endbearbeitung

1. Eventuelle Blechverformungen mit Hammer und Formstück richten.
2. Schweißschlacke abschleifen.

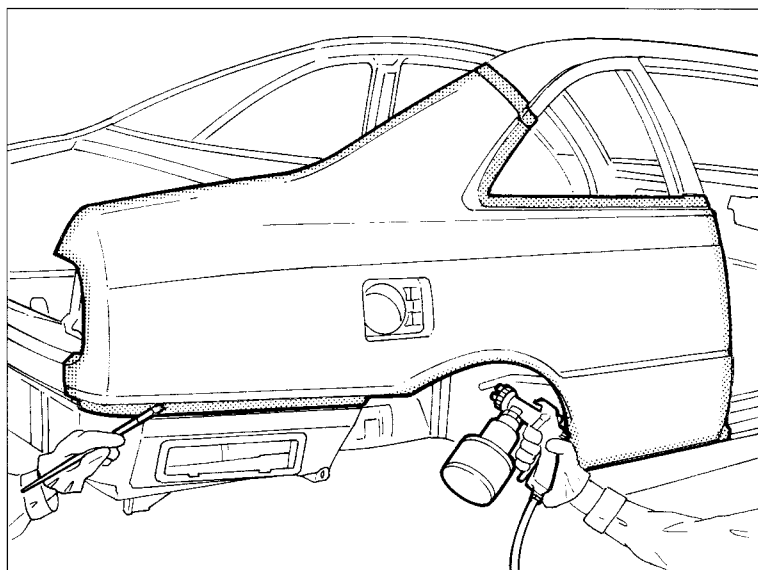


P3U48CM01

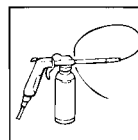
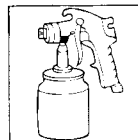
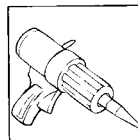
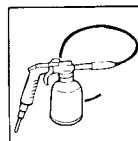


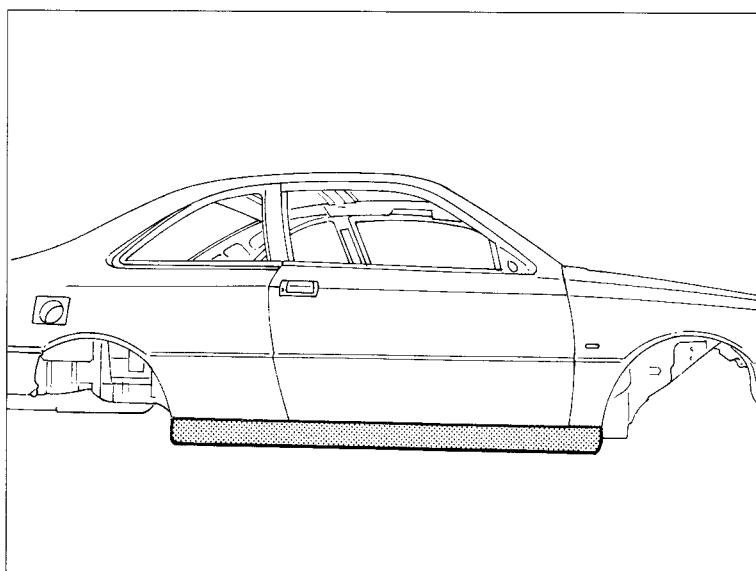
### Schutzmittel

1. Schweißbereiche mit Elektrophoreseschutz behandeln.
2. Die Verbindungslinien zwischen Kotflügel und Aufbau mit farbloser Acrylversiegelung Typ IVI 854210 oder gleichwertigem Produkt versiegeln.
3. Lackieren und Hohlraumschutz anbringen.
4. Wachsöl einsprühen.



P3U48CM02





## LÄNGSTRÄGER ERNEUERN (7090G 62)\*

(\*) Die Nummer bezieht sich auf die Arbeitsposition im Richtzeitenbuch.

Das Teil, das erneuert werden soll, ist im Bild hervorgehoben.

### VORARBEITEN

P3U49CM01

Schadenumfang feststellen, eventuelle Verformungen anhand der Maßzeichnungen mit geeigneten Mitteln (Rahmenlehre, Richtwinkel bzw. Meßdorne) prüfen.

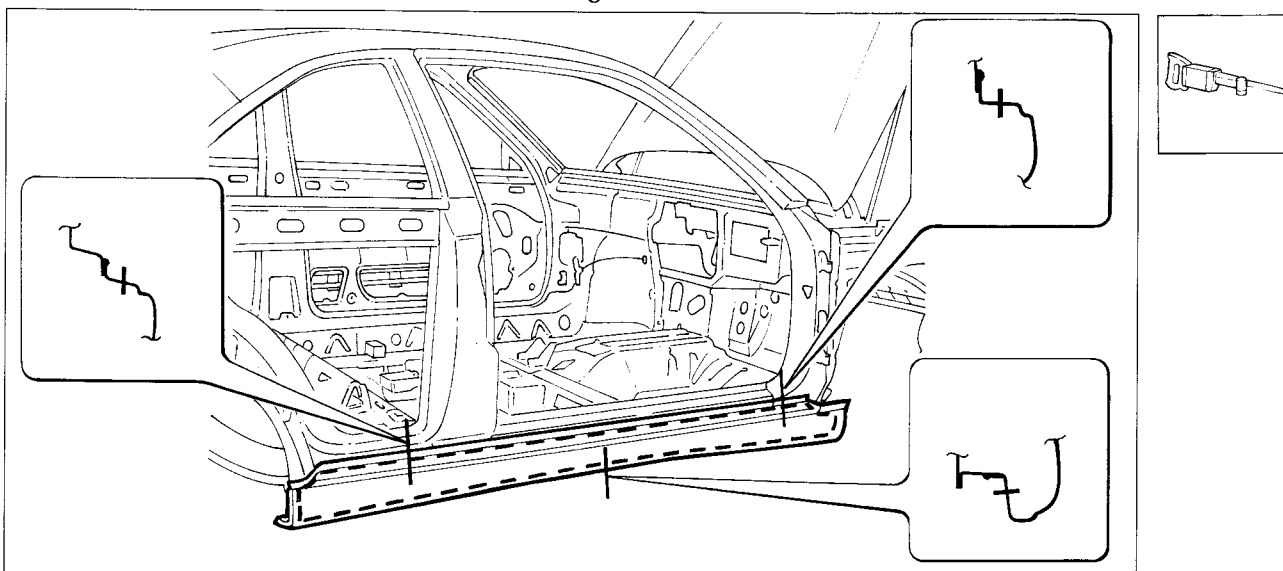
Ggf. den Aufbau richten, bevor das beschädigte Teil herausgeschnitten wird.  
Dann den Zustand der Teile prüfen, die nicht erneuert werden sollen.

### VORBEREITENDE AUSBAUARBEITEN

Bewegliche Teile und Innenverkleidungen ausbauen, die die Arbeit behindern oder selbst beschädigt werden können. Den hinteren Kotflügel ausbauen (siehe: "Blechteile erneuern - Hinteren Kotflügel erneuern").

### AUSBAU

Den Türschweller mit Hammer und Meißel (oberer Bereich) und pneumatischer Säge (unterer Bereich) entlang der gestrichelten Linien im unteren Bild schneiden.  
Die Querschnitte sollen dem Mechaniker helfen, Lage und Tiefe des Schnitts in das Blech richtig einzuschätzen, damit die unteren Teile nicht beschädigt werden.



P3U49CM02

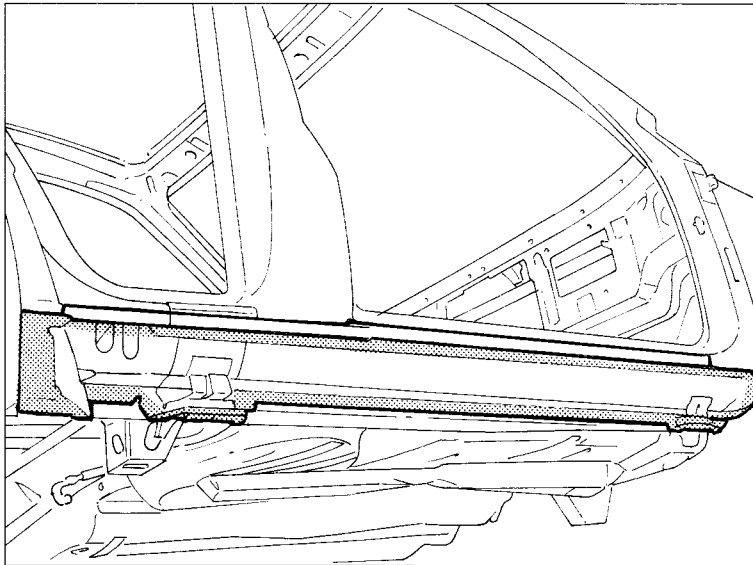


Die Unfallverhütungsvorschriften beachten. Schutzkleidung, -schuhe, -handschuhe, -brillen, Gehör-, Gesichts-, Mundschutz, besonders bei Schweiß- und Schneid- oder Lackierungsarbeiten tragen.

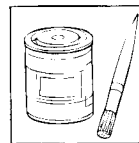
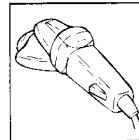
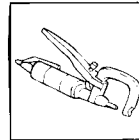
## 70.

### Blechreste entfernen, Schnittländer bearbeiten

1. Schweißpunkte am Aufbaurand abfräsen.
2. Blechreste mit der Kneifzange abreißen.
3. Schnitttrand mit dem Hammer und dem Formstück aus Stahl richten.
4. Reste der Schweißpunkte abschleifen.
5. Epoxidprimer IVI Epox, elektroschweißbare Zinkfarbe oder gleichwertiges Produkt auf die geschliffenen Bereiche auftragen.

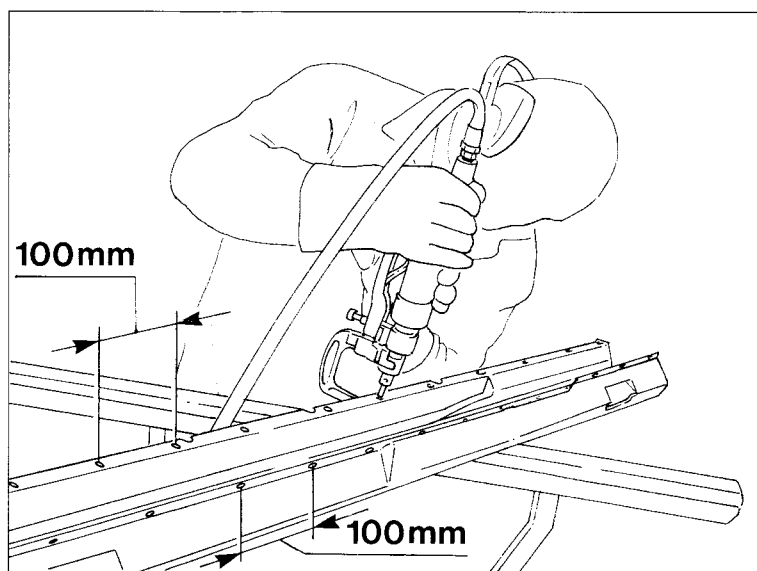


P3U50CM01

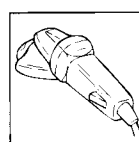
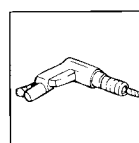


### Ersatzteil vorbereiten

1. Gleichbeabstandete Löcher am oberen und unteren Rand des Ersatzteils ausführen.
2. Auf Innen- und Außenrand des Ersatzteils den Korrosionsschutz abschleifen.
3. Elektroschweißbare Zinkfarbe auf die Berührungsränder mit dem Aufbau auftragen.

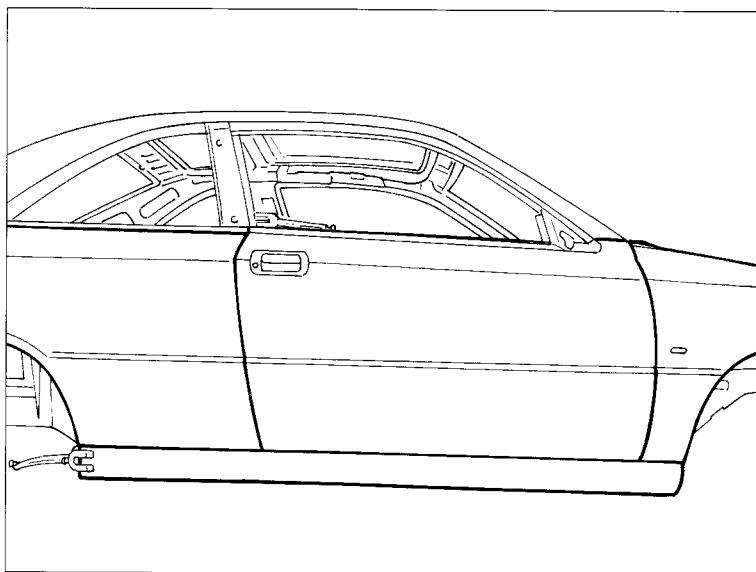


P3U50CM02

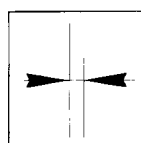
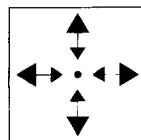
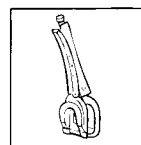


#### Richtige Lage am Aufbau prüfen

1. Ersatzteil am Aufbau anpassen und mit den Festhalteclampen befestigen.
2. Die Tür einbauen und den Abstand zwischen Ersatzteil und den übrigen Teilen prüfen.

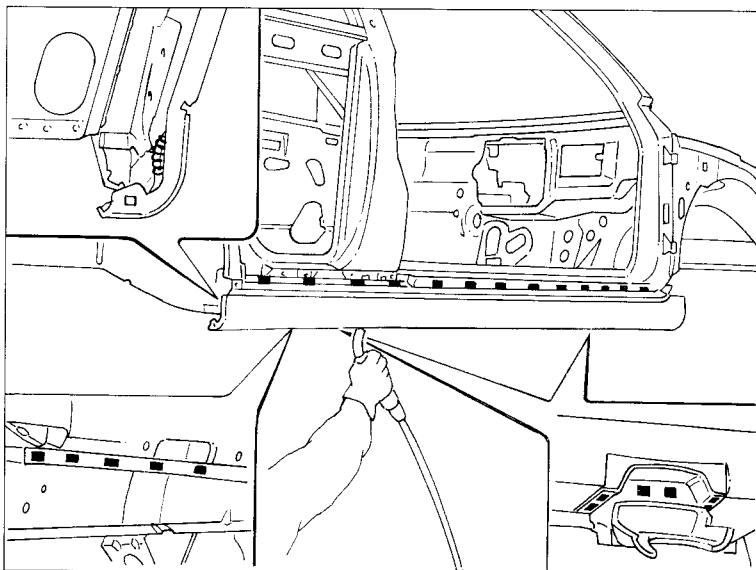


P3U51CM01

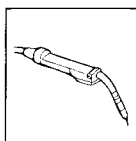


#### Ersatzteil schweißen

1. Mit dem MIG-Schweißgerät in Höhe des Radkastens schweißen.
2. Mit dem MIG-Schweißgerät die zuvor ausgeführten Löcher im Ersatzteil auffüllen.
3. Mit dem MIG-Schweißgerät die Löcher der Hebebühnenstützen auffüllen.



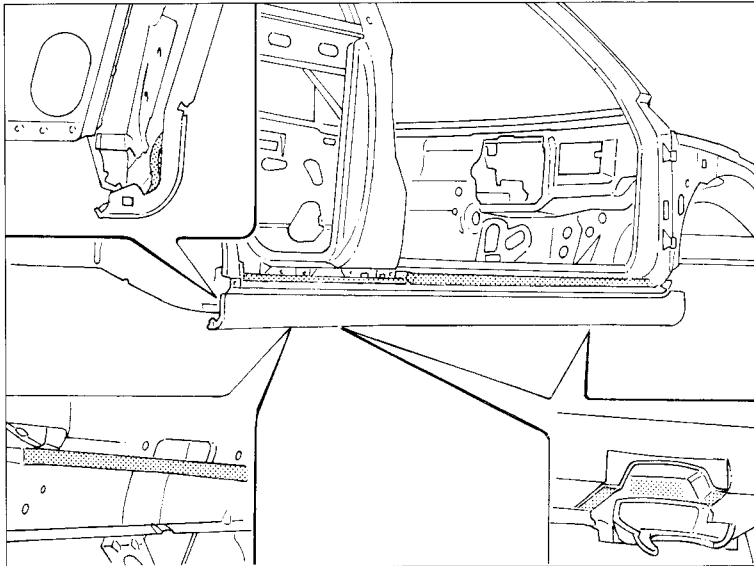
P3U51CM02



## 70.

### Endbearbeitung

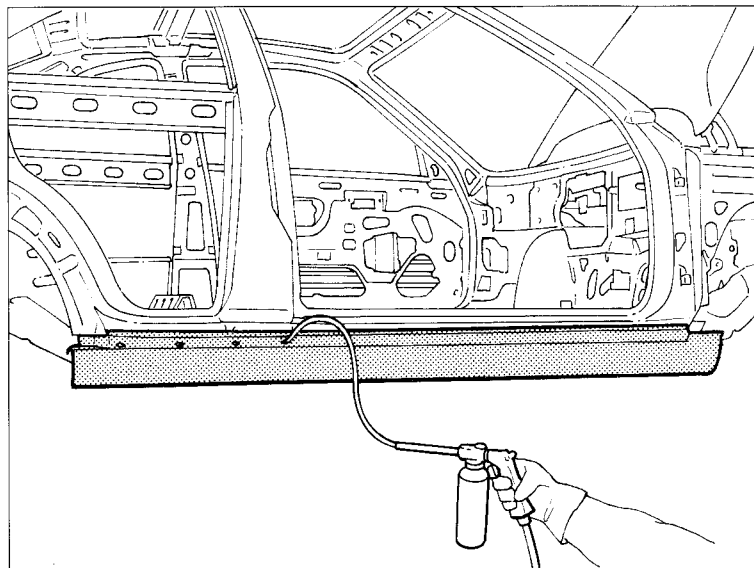
1. Eventuelle Blechverformungen mit Hammer und Formstück richten.
2. Schweißschlacke abschleifen.



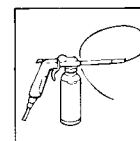
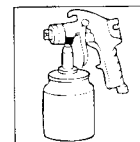
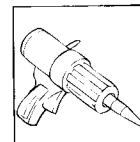
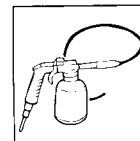
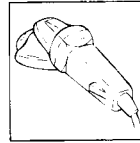
P3U52CM01

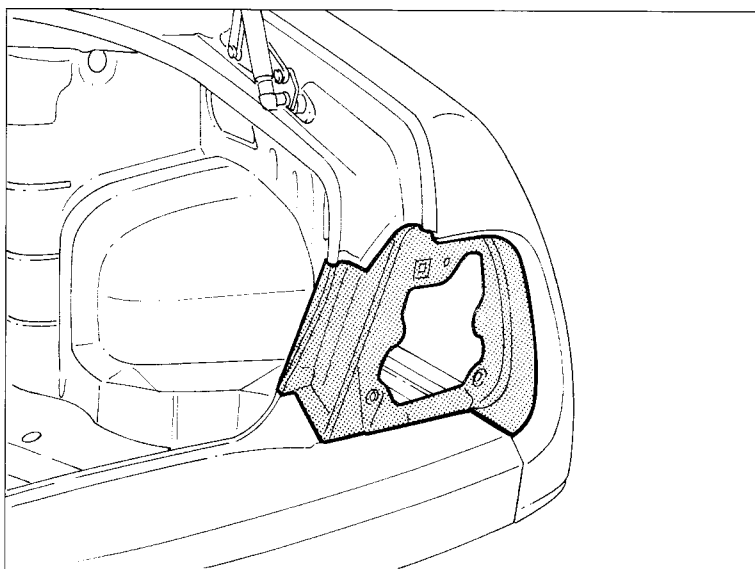
### Schutzmittel

1. Schweißbereich mit Oxidationsschutz behandeln.
2. Die Verbindungen zwischen Längsträger und Aufbau mit farbloser Acrylversiegelung IVI 854210 oder gleichwertigem Produkt versiegeln.
3. Lackieren und Hohlraumschutz anbringen.
4. Wachsschutzöl in den Türschweller einsprühen.



P3U52CM02





## EINFASSUNG DER HINTEREN LEUCHTGRUPPE ERNEUERN (7090G 86)\*

(\*) Die Nummer bezieht sich auf die Arbeitsposition im Richtzeitenbuch.

Das Teil, das erneuert werden soll, ist im Bild hervorgehoben.

### VORARBEITEN

P3U53CM01

Schadenumfang feststellen, eventuelle Verformungen anhand der Maßzeichnungen mit geeigneten Mitteln überprüfen (Rahmenlehre, Richtwinkel bzw. Meßdorne).

Ggf. den Aufbau richten, bevor das beschädigte Teil herausgeschnitten wird.  
Dann den Zustand der Teile prüfen, die nicht erneuert werden sollen.

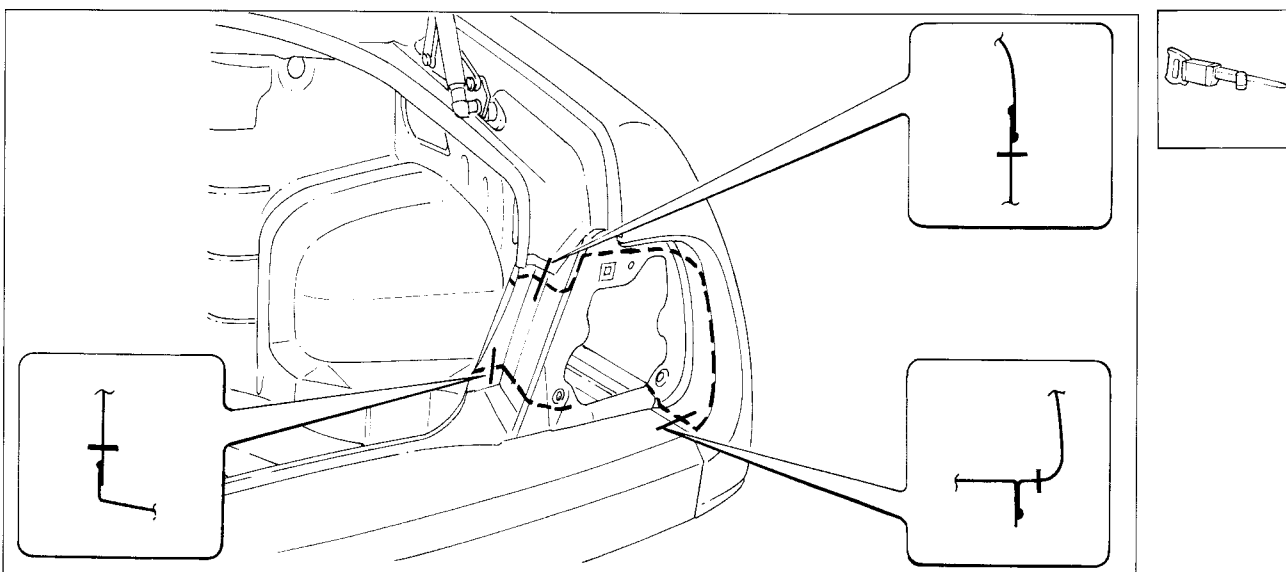
### VORBEREITENDE AUSBAUARBEITEN

Bewegliche Teile und Innenverkleidungen ausbauen, die die Arbeit behindern oder selbst beschädigt werden können.

### AUSBAU

Die Einfassung der hinteren Leuchtgruppe mit der pneumatischen Säge entlang der gestrichelten Linien im unteren Bild schneiden.

Die Querschnitte sollen dem Mechaniker helfen, Lage und Tiefe des Schnitts in das Blech richtig einzuschätzen, damit die unteren Teile nicht beschädigt werden.



P3U53CM02

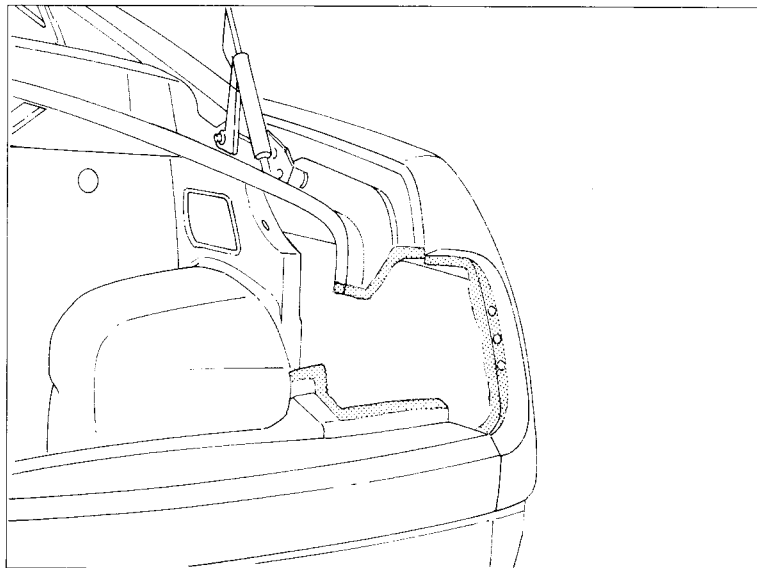


Die Unfallverhütungsvorschriften beachten. Schutzkleidung, -schuhe, -handschuhe, -brillen, Gehör-, Gesichts-, Mundschutz, besonders bei Schweiß- und Schneid- oder Lackierungsarbeiten tragen.

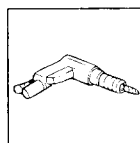
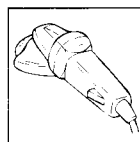
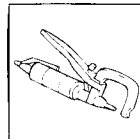
## 70.

### Blechreste entfernen, Schnitttränder bearbeiten

1. Schweißpunkte am Aufbaurand abfräsen.
2. Blechreste mit der Kneifzange abreißen.
3. Gleichbeabstandete Löcher in den Koflügelrand gem. Bild ausführen.
4. Schnitttrand mit dem Hammer und dem Formstück aus Stahl richten.
5. Reste der Schweißpunkte abschleifen.
6. Epoxidprimer IVI Epox, elektroschweißbare Zinkfarbe oder gleichwertiges Produkt auf die geschliffenen Bereiche auftragen.

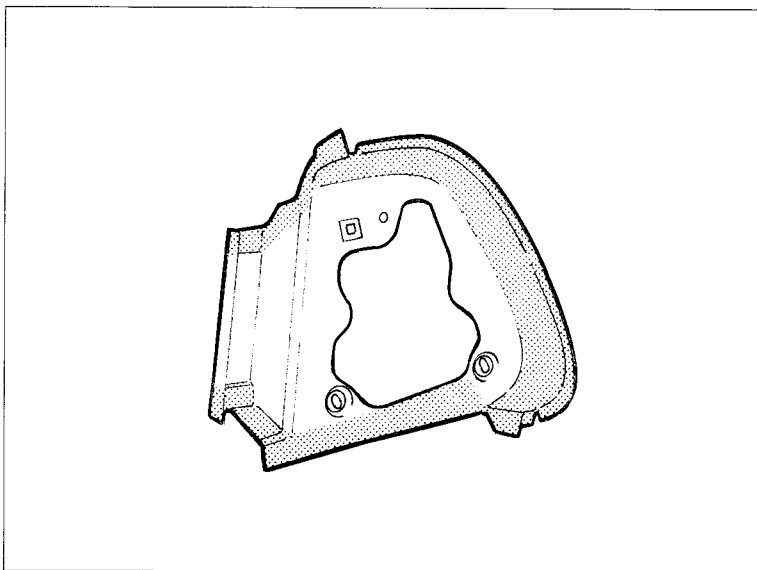


P3U54CM01

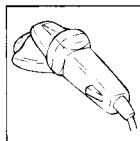


### Ersatzteil vorbereiten

1. Den Korrosionsschutz am ganzen Umfang des Ersatzteils abschleifen.
2. Elektroschweißbare Zinkfarbe auf die behandelten Schnitttränder auftragen.



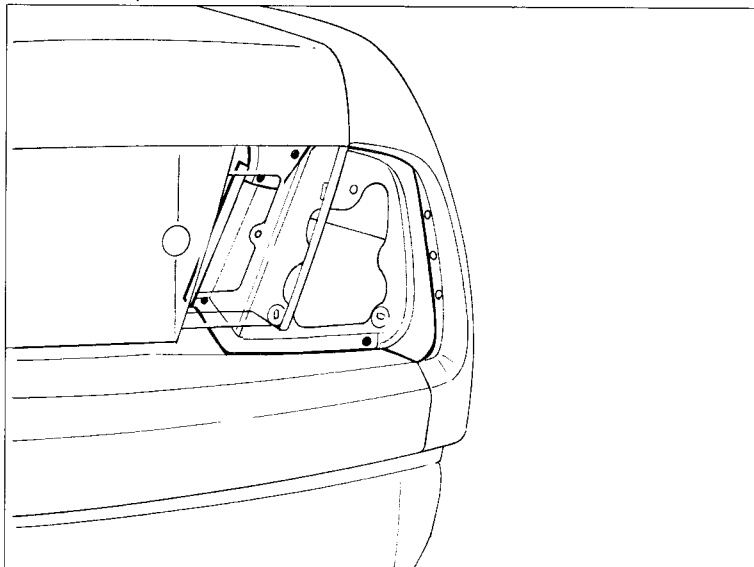
P3U54CM02



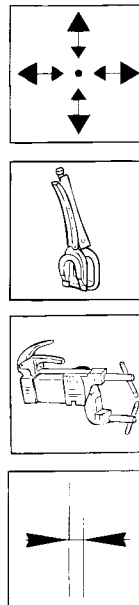


## Ersatzteil in Stellung bringen

1. Ersatzteil genau am Aufbau anpassen.
2. Das Ersatzteil mit den Festhalteclampen am Aufbau befestigen.
3. Genaue Ausrichtung der Einfassung am Aufbau prüfen.
4. Ersatzteil mit einigen Schweißpunkten anheften.
5. Den Kofferraumdeckel schließen und Ausrichtung und Gleichmäßigkeit der Abstände zwischen den Teilen prüfen.

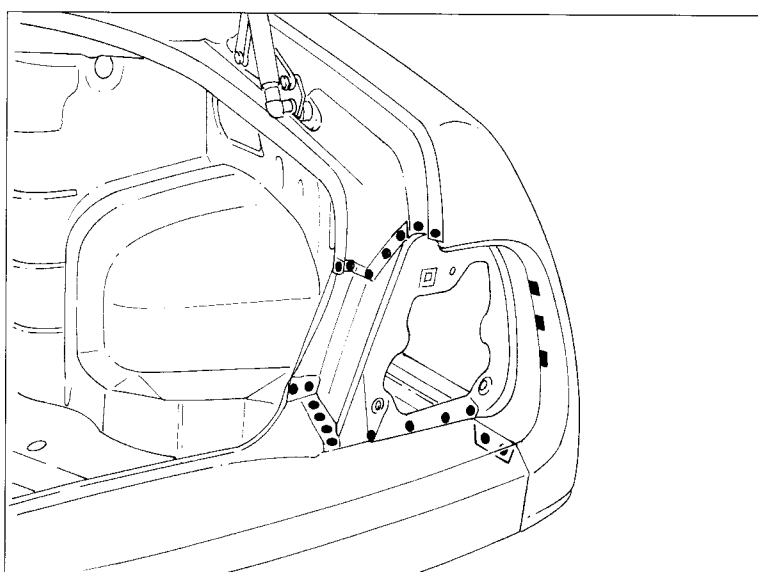


P3U55CM01

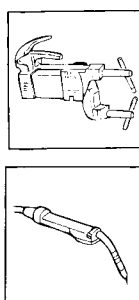


## Ersatzteil schweißen

1. Berührungsränder zwischen Einfassung und Aufbau durch Punktschweißen verbinden.
2. Mit dem MIG-Schweißgerät, die zuvor in den Kotflügel ausgeführten Löcher auffüllen.



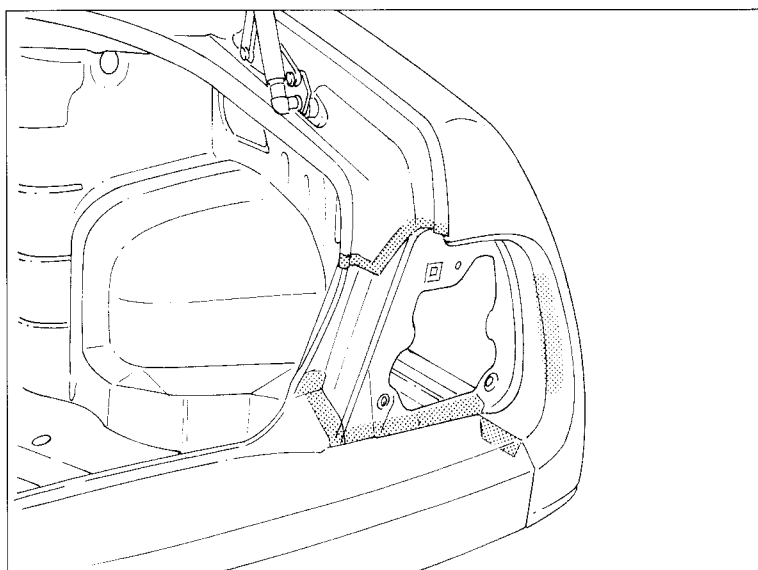
P3U55CM02



# 70.

## Endbearbeitung

1. Eventuelle Blechverformungen mit Hammer und Formstück richten.
2. Schweißschlacke abschleifen.

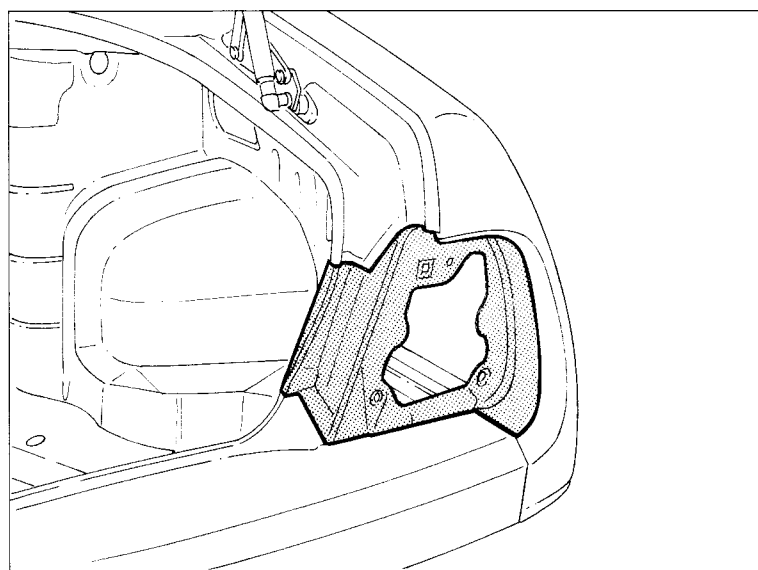


P3U56CM01

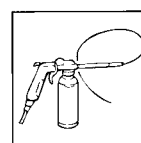
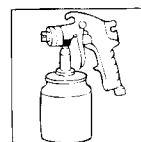
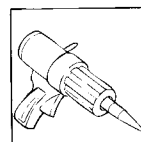
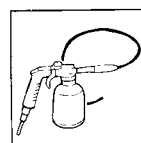


## Schutzmittel

1. Auf die Schweißbereiche den Korrosionsschutz auftragen.
2. Die Verbindungslinien zwischen Einfassung der Heckleuchte und Aufbau mit farbloser Acrylversiegelung Typ IVI 854210 oder gleichwertigem Produkt versiegeln.
3. Lackieren und Hohlraumschutz anbringen.
4. Wachsöl in die Einfassung einsprühen.



P3U53CM01

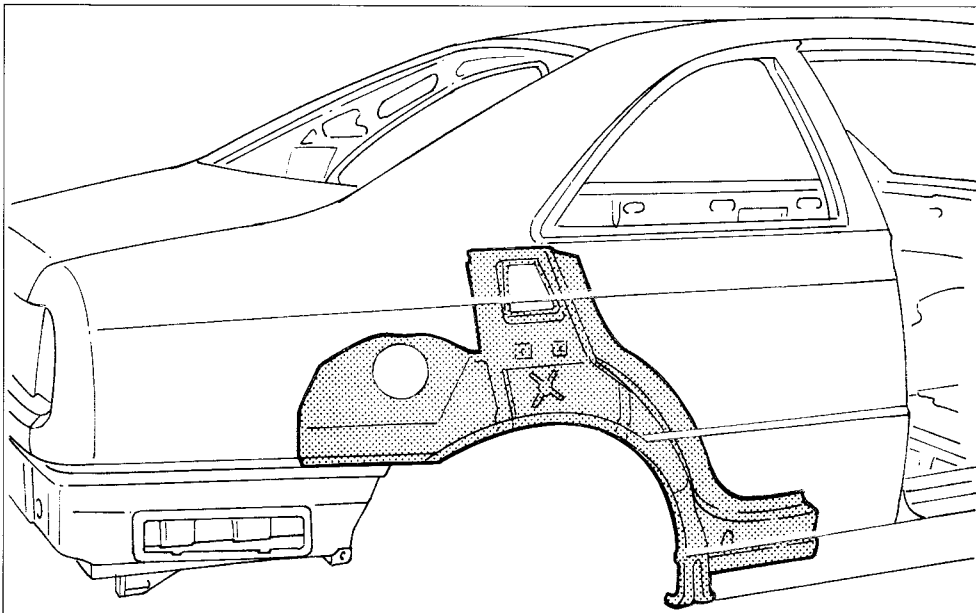


## GRAPHISCHE ANZEIGE

### Erneuerung

### Bezug auf das Handbuch

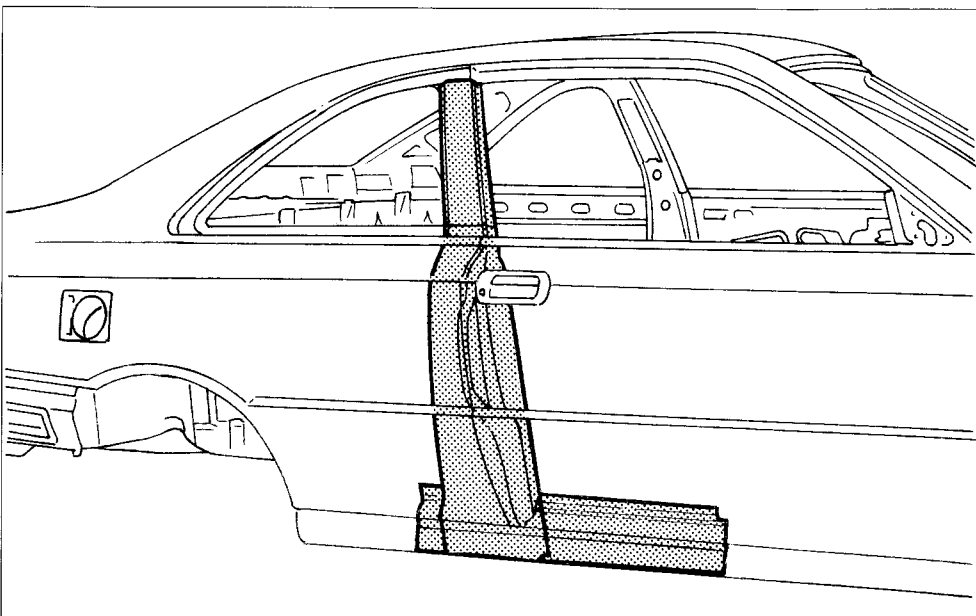
Radkasten hinten



P3U57CM01

Strukturbleche  
erneuern  
Seite 59

B-Säule mit Querträgerstück (Türschweller)



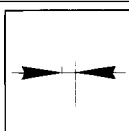
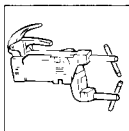
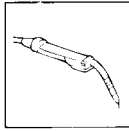
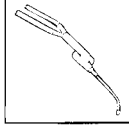
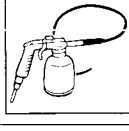

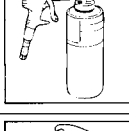

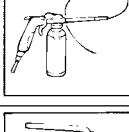

P3U57CM02

Strukturbleche  
erneuern  
Seite 63

# 70.

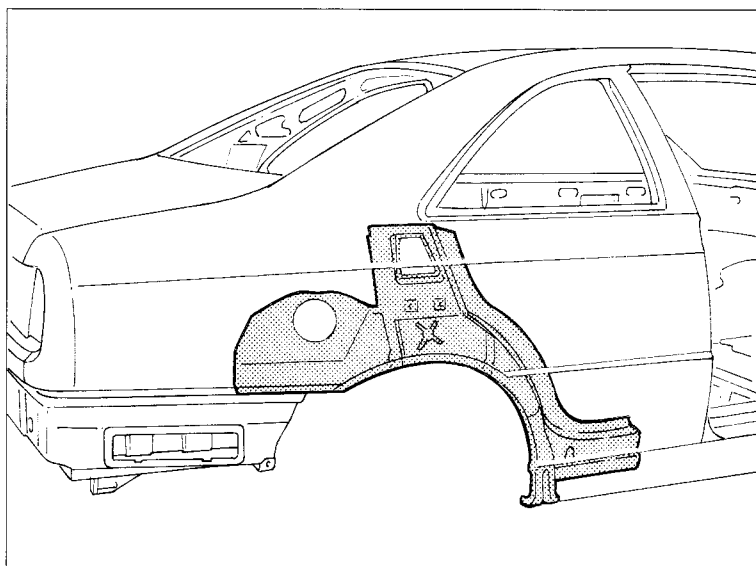
### SYMBOLE

SCHNITT MIT STICHSÄGE	
SCHNITT MIT KREISSÄGE	
REINIGUNG MIT DREHBÜRSTE	
SCHWEISSPUNKTE ENTFERNEN MIT SPITZENSCHNEIDER	
SCHWEISSPUNKTE ENTFERNEN MIT E-BOHRER	
LOCH FÜR MIG-SCHWEISSUNG	
BLECHABTRAGEN MIT DEM MEISSEL	
LOCH FÜR MIG-SCHWEISSUNG	
ELEKTROSCHWEISSBARE SCHUTZMITTEL ANBRINGEN	
DICKE ELEKTROSCHWEISSBARE SCHUTZMITTEL ANBRINGEN	
BAUTEILE ZENTRIEREN	
MESSUNG	
BAUTEILE BEFESTIGEN	
GEWINDENIETE BEFESTIGEN	

ABSTÄNDE UND AUSRICHTUNG PRÜFEN	
PUNKTSCHWEISSEN	
MIG-SCHWEISSEN	
AUTOGENSCHWEISSUNG	
SCHLEIFEN	
OXIDATIONSSCHUTZ ANBRINGEN	
VERSIEGELUNG	
UNTERBODENSCHUTZ ANBRINGEN	
LACKIERUNG	
WACHSÖLE	
VERSCHÄUMUNG	

### SYMBOLE IN DEN BILDERN

- - - - - SCHNITTLINIE
- ● ● ● PUNKTSCHWEISSEN
- ■ ■ ■ MIG MIT AUFFÜLLEN
- UUUUUU MIG AUF NAHT
- XXXXXXXX HARTLÖTEN



## HINTEREN RADKASTEN ERNEUERN (7090G 72)\*

(\*) Die Nummer bezieht sich auf die Arbeitsposition im Richtzeitenbuch.

Das Teil, das erneuert werden soll, ist im Bild hervorgehoben.

### VORARBEITEN

P3U59CM01

Schadenumfang feststellen, eventuelle Verformungen anhand der Maßzeichnungen mit geeigneten Mitteln (Rahmenlehre, Richtwinkel bzw. Meßdorne) prüfen.

Ggf. den Aufbau richten, bevor das beschädigte Teil herausgeschnitten wird.

Dann den Zustand der Teile prüfen, die nicht erneuert werden sollen.

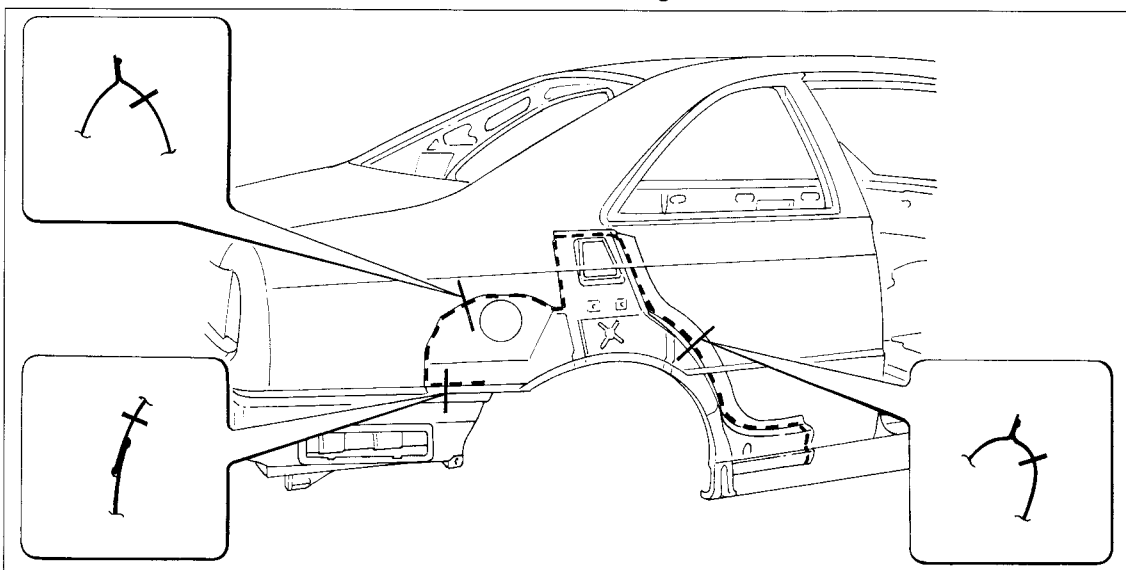
### VORBEREITENDE AUSBAUARBEITEN

Bewegliche Teile und Innenverkleidungen ausbauen, die die Arbeit behindern oder selbst beschädigt werden können. Den hinteren Kotflügel ausbauen (siehe: "Blechteile erneuern - Hinteren Kotflügel erneuern").

Den Längsträger (Türschweller) ausbauen (siehe: "Blechteile erneuern - Längsträger erneuern").

### AUSBAU

Den Schnitt mit der pneumatischen Säge entlang der gestrichelten Linie im unteren Bild ausführen. Die Querschnitte sollen dem Mechaniker helfen, Lage und Tiefe des Schnitts in das Blech richtig einzuschätzen, damit die unteren Teile nicht beschädigt werden.



P3U59CM02

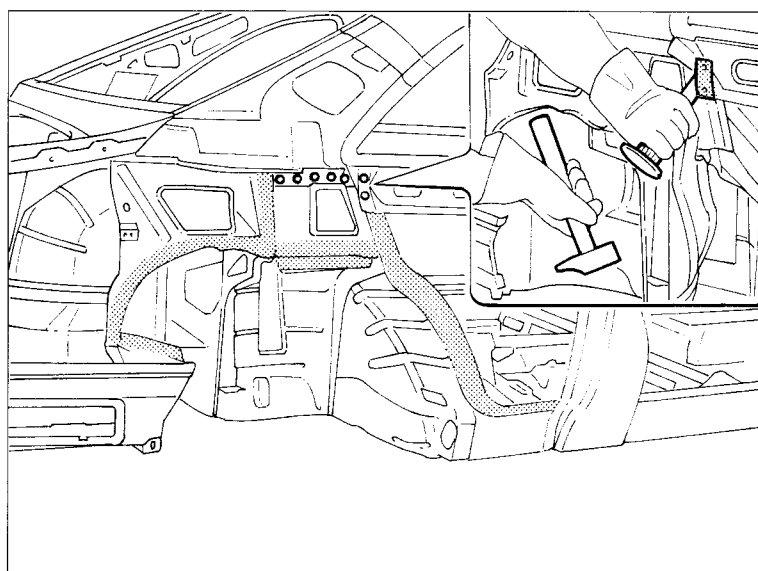


Die Unfallverhütungsvorschriften beachten. Schutzkleidung, -schuhe, -handschuhe, -brillen, Gehör-, Gesichts-, Mundschutz, besonders bei Schweiß- und Schneid- oder Lackierungsarbeiten tragen.

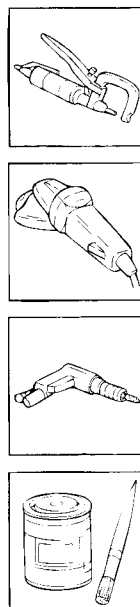
## 70.

### Blechreste entfernen, Schnittländer bearbeiten

1. Schweißpunkte am Aufbau rand abfräsen.
2. Blechreste mit der Kneifzange abreißen.
3. Schnitttrand mit dem Hammer und dem Formstück aus Stahl richten.
4. Mit Hammer und Meißel das Blech anheben, um das Ersatzteil einzuführen, siehe Bildausschnitt.
5. Gleichbeabstandete Löcher in den Aufbau bohren.
6. Reste der Schweißpunkte abschleifen.
7. Epoxidprimer IVI Epox, elektroschweißbare Zinkfarbe oder gleichwertiges Produkt auf die geschliffenen Bereiche auftragen.

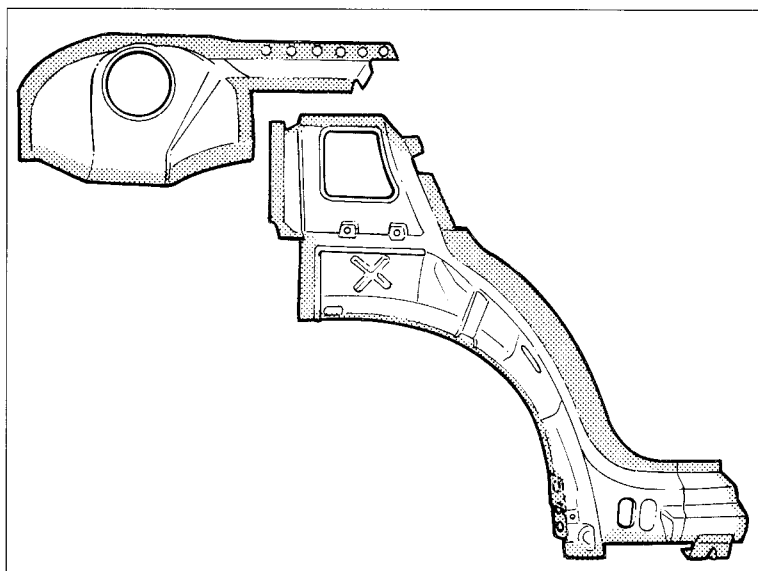


P3U60CM01

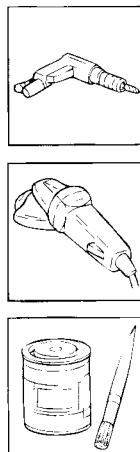


### Ersatzteile vorbereiten

1. Gleichbeabstandete Löcher in den oberen Rand beider Ersatzteile bohren.
2. Den Korrosionsschutz am ganzen Umfang des Ersatzteils abschleifen.
3. Elektroschweißbare Zinkfarbe auf die behandelten Schnittländer auftragen.

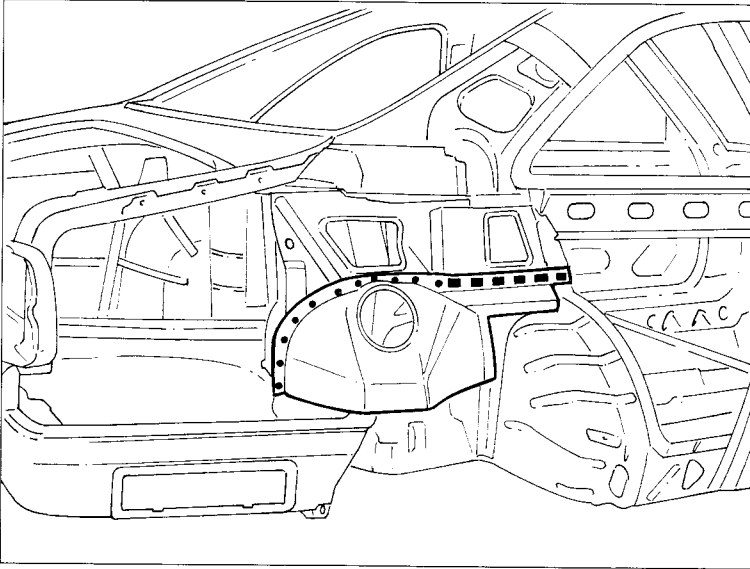


P3U60CM02

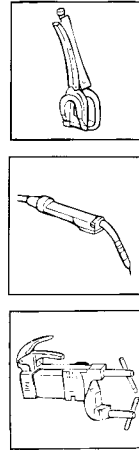


### Ersatzteil anbringen und schweißen

1. Ersatzteil genau am Aufbau anpassen.
2. Das Ersatzteil mit den Festhalteclampen am Aufbau befestigen.
3. Mit dem MIG-Schweißgerät, die zuvor gebohrten Löcher, auffüllen.
4. Den oberen Ersatzteilrand mit Punkten schweißen.

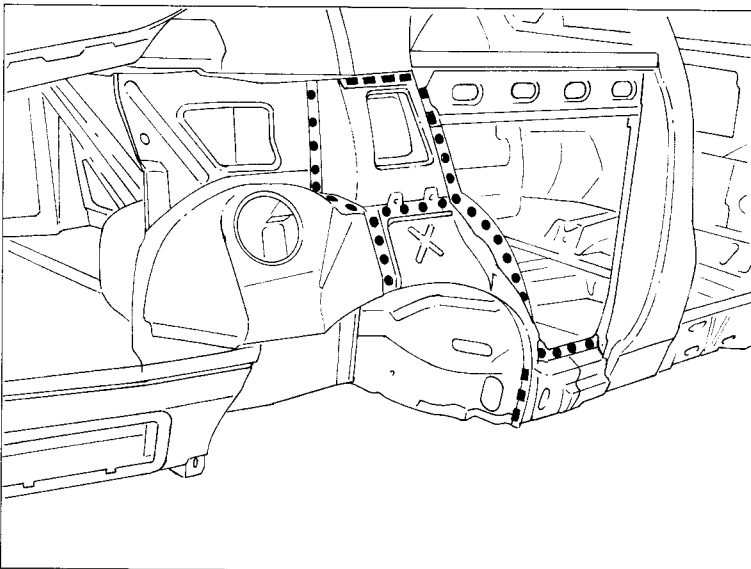


P3U61CM01



### Ersatzteil anbringen und schweißen

1. Das Ersatzteil in Position bringen.
2. Das Ersatzteil mit den Festhalteclampen am Aufbau befestigen.
3. Mit dem MIG-Gerät die Löcher im Ersatzteil und Aufbau auffüllen.
4. Das Ersatzteil mit Punkten zu Ende schweißen.



P3U61CM02



## 70.

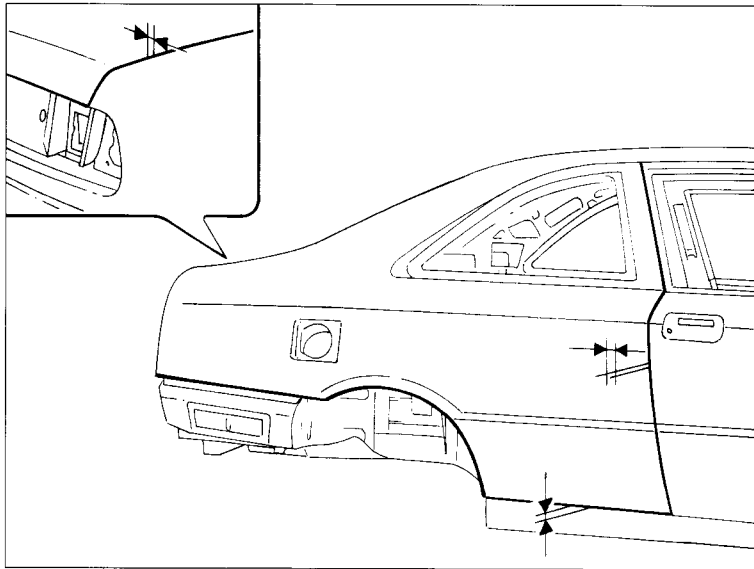
### Endbearbeitung

1. Eventuelle Blechverformungen mit Hammer und Formstück richten.
2. Schweißschlacke abschleifen.

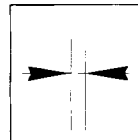
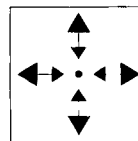
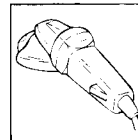
Den hinteren Kotflügel und den Längsträger wieder einbauen (siehe: "Blechteile erneuern - Hinteren Kotflügel erneuern und Längsträger erneuern").

### Ausrichtung der Teile prüfen

1. Parallelität, Ausrichtung, Abstände und Winkelstellung der Teile prüfen (hierzu müssen alle ausgebauten Teile und Dichtungen wieder eingebaut werden, die für die Prüfung erforderlich sind).

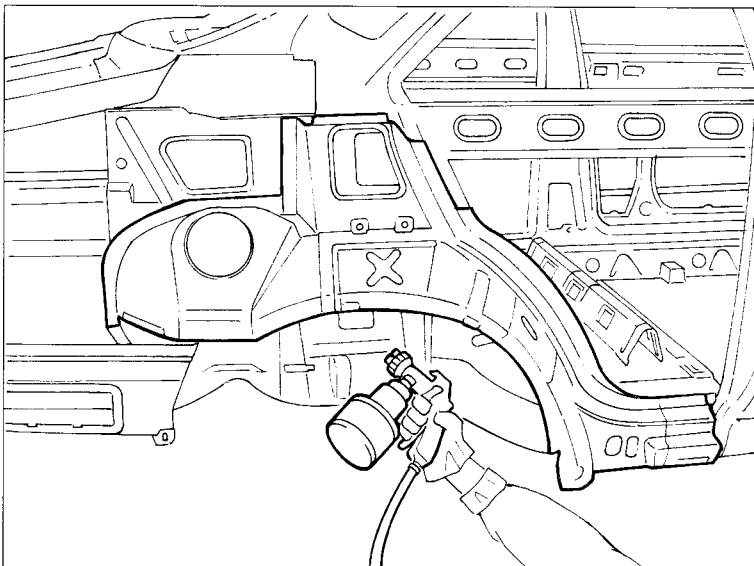


P3U62CM01

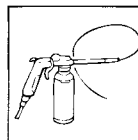
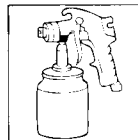
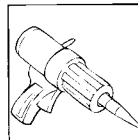
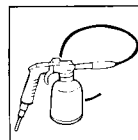


### Schuttmittel

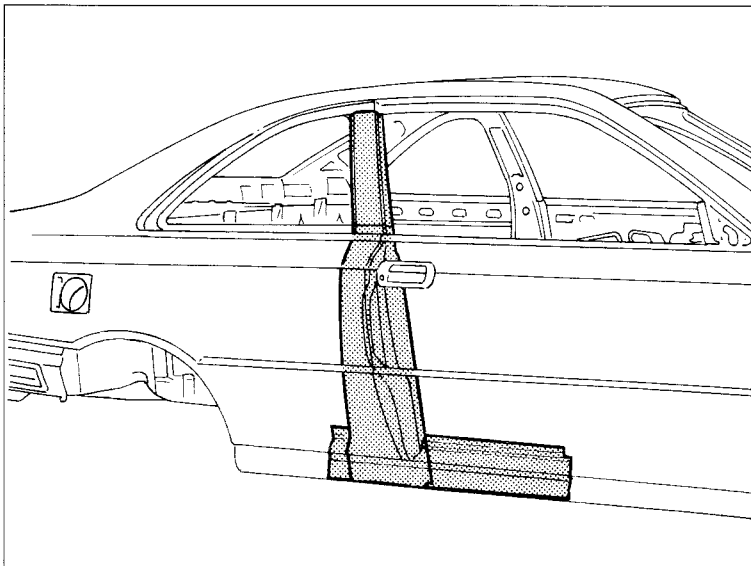
1. Auf die Schweißbereiche den Korrosionsschutz auftragen.
2. Die Verbindungslinien zwischen Kotflügel und hinterem Querträger mit farbloser Acrylversiegelung Typ IVI 854210 oder gleichwertigem Produkt versiegeln.
3. Lackieren und Hohlraumschutz anbringen.
4. Wachsöl einsprühen.



P3U62CM02







**B-SÄULE MIT QUERTRÄGERSTÜCK  
(TÜRSCHWELLER) ERNEUERN  
(7090G 60)\***

(\*) Die Nummer bezieht sich auf die Arbeitsposition im Richtzeitenbuch.

Das Teil, das erneuert werden soll, ist im Bild hervorgehoben.

## VORARBEITEN

P3U63CM01

Schadenumfang feststellen, eventuelle Verformungen anhand der Maßzeichnungen mit geeigneten Mitteln (Rahmenlehre, Richtwinkel bzw. Meßdorne) prüfen.

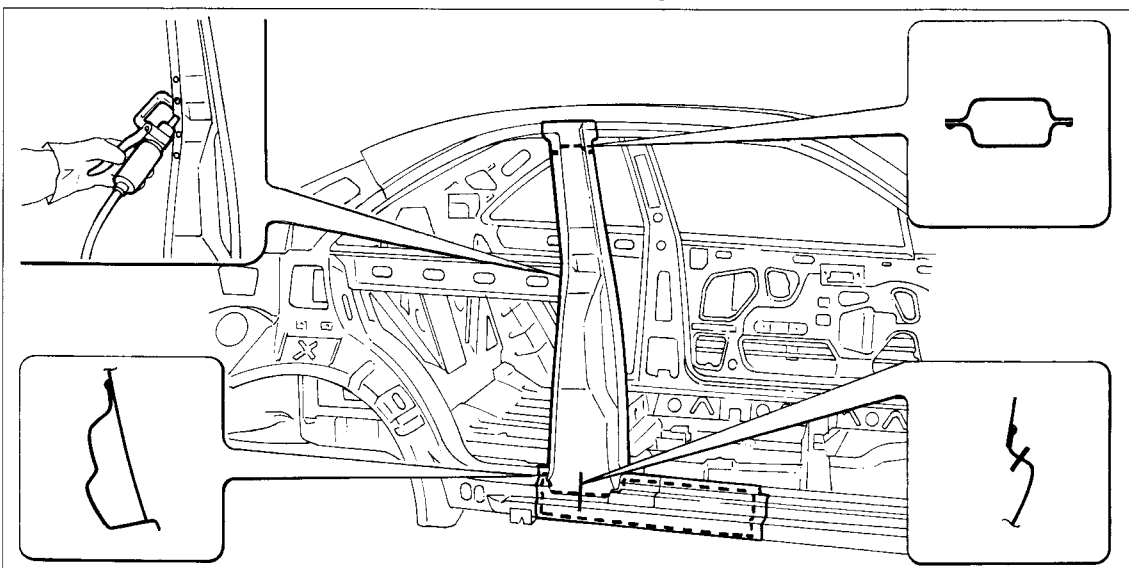
Ggf. den Aufbau richten, bevor das beschädigte Teil herausgeschnitten wird.  
Dann den Zustand der Teile prüfen, die nicht erneuert werden sollen.

## VORBEREITENDE AUSBAUARBEITEN

Bewegliche Teile und Innenverkleidungen ausbauen, die die Arbeit behindern oder selbst beschädigt werden können. Den hinteren Kotflügel und den Längsträger ausbauen (siehe "Blechteile erneuern" Hinteren Kotflügel und Längsträger erneuern).

## AUSBAU

Die B-Säule mit der pneumatischen Säge entlang der gestrichelten Linien im unteren Bild schneiden. Die Schweißpunkte zwischen Säule und Traverse der Scheibeneinfassung abtragen. Die Querschnitte sollen dem Mechaniker helfen, Lage und Tiefe des Schnitts in das Blech richtig einzuschätzen, damit die unteren Teile nicht beschädigt werden.



P3U63CM02

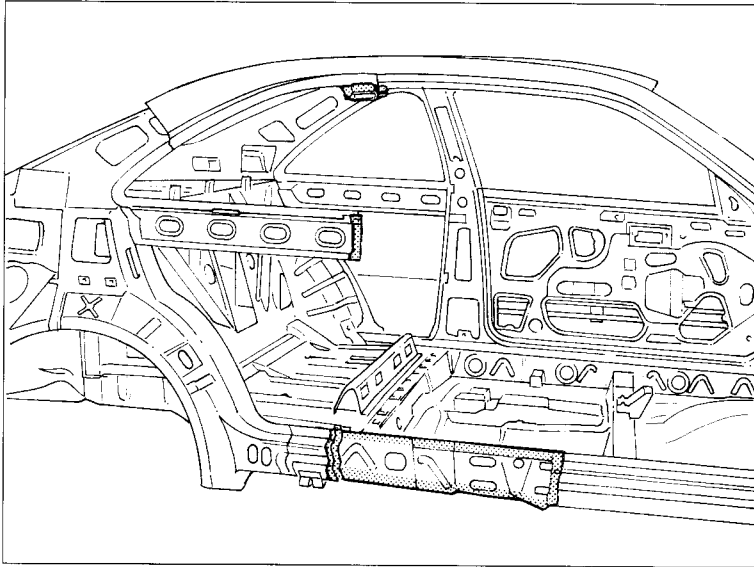


Die Unfallverhütungsvorschriften beachten. Schutzkleidung, -schuhe, -handschuhe, -brillen, Hör-, Gesichts-, Mundschutz, besonders bei Schweiß- und Schneid- oder Lackierungsarbeiten tragen.

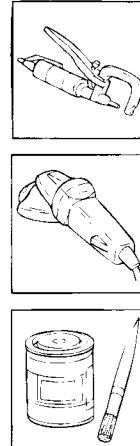
### 70.

#### Blechreste entfernen, Schnittländer bearbeiten

1. Schweißpunkte am Aufbau Rand abfräsen.
2. Blechreste mit der Kneifzange abreißen.
3. Schnitttrand mit dem Hammer und dem Formstück aus Stahl richten.
4. Reste der Schweißpunkte abschleifen.
5. Epoxidprimer IVI Epox, elektroschweißbare Zinkfarbe oder gleichwertiges Produkt auf die geschliffenen Bereiche auftragen.

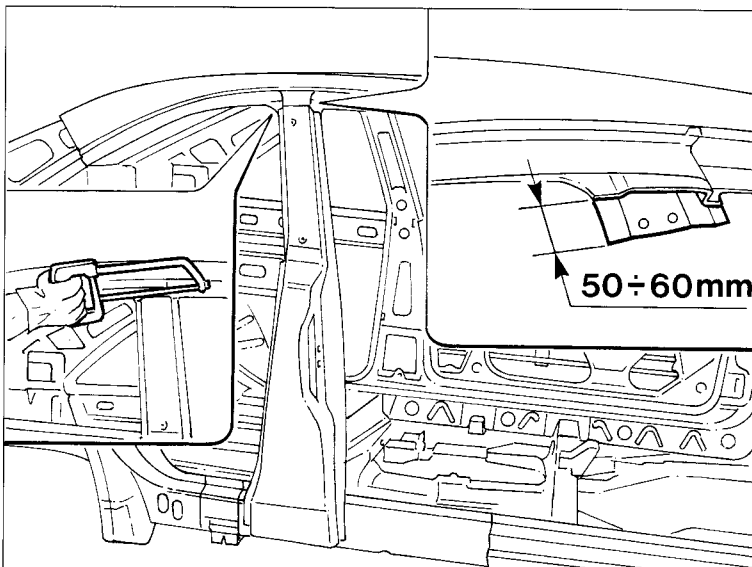


P3U64CM01

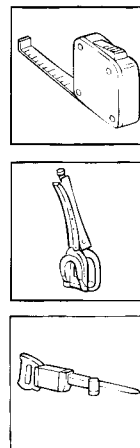


#### Außenteil der B-Säule anpassen

1. Das Ersatzteil im oberen Teil schneiden und prüfen, daß die Überdeckung der Säule auf dem Aufbau etwa 50 - 60 mm beträgt, und zwar im Vergleich zum Schnitt am Aufbau.
2. Das Ersatzteil mit den Festhalteclampen am Aufbau befestigen.
3. Die Ränder schneiden, damit der Stoß zwischen Ersatzteil und Aufbau genau paßt.
4. Zwei gleichbeabstandete Löcher gem. oberem Bildausschnitt in den Aufbau bohren.
5. Überschußblech so schneiden, daß am Aufbau ein Rand von etwa 50 - 60 mm bleibt (Bildausschnitt).

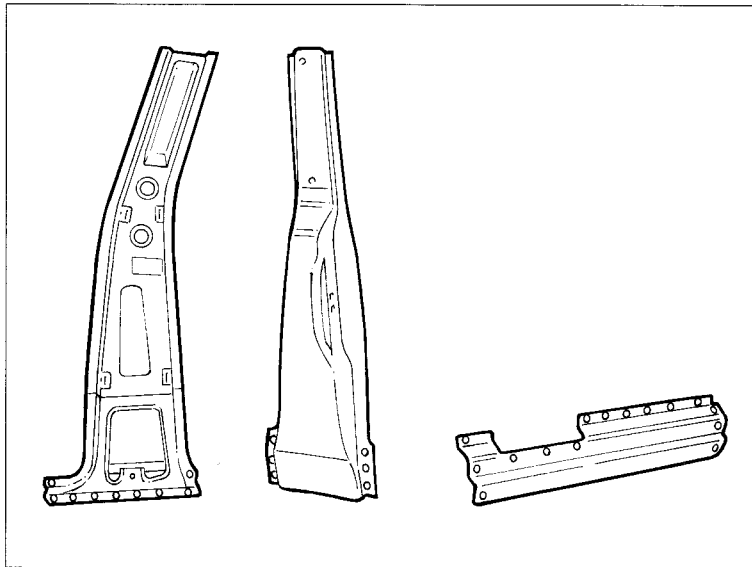


P3U64CM02



### Ersatzteile vorbereiten

1. Gleichbeabstandete Löcher gem. Bild in die Ersatzteile bohren.
2. Den Korrosionsschutz am ganzen Umfang der Ersatzteile abschleifen.
3. Elektroschweißbare Zinkfarbe auf die Berührungsränder mit dem Aufbau auftragen.
4. Das Ersatzteil anbringen und mit den Festhalteclampen befestigen.

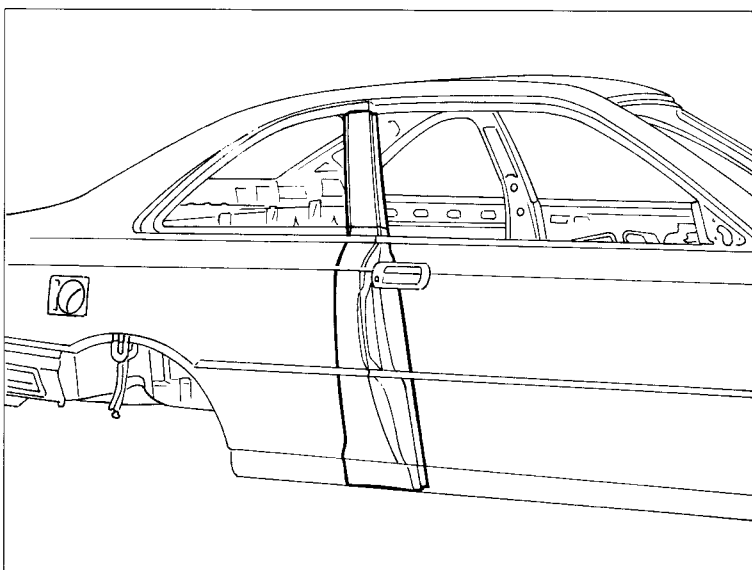


P3U65CM01

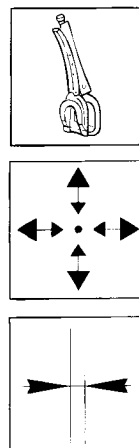


### Ersatzteil am Aufbau anpassen

1. Das Ersatzteil in Position bringen.
2. Das Ersatzteil mit den Festhalteclampen am Aufbau befestigen.
3. Den hinteren Kotflügel, den Längsträger und die Tür einbauen und Ausrichtung und Gleichmäßigkeit der Abstände zwischen den Teilen prüfen.



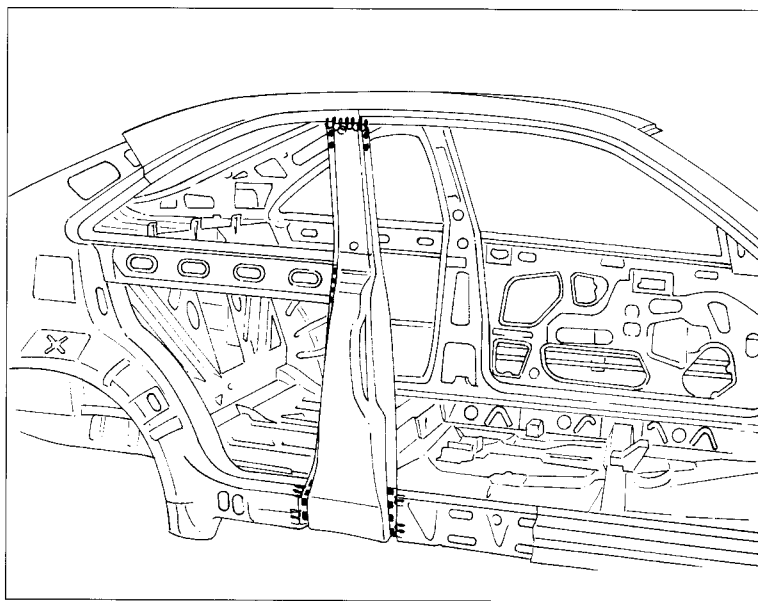
P3U65CM02



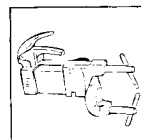
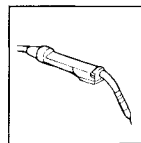
## 70.

### Außenteil der B-Säule schweißen

1. Mit dem MIG-Schweißgerät, die zuvor gebohrten Löcher, auffüllen.
2. Mit dem MIG-Schweißgerät eine Naht gem. Bild ziehen.
3. Den Träger an den gezeigten Stellen mit Punkten schweißen.

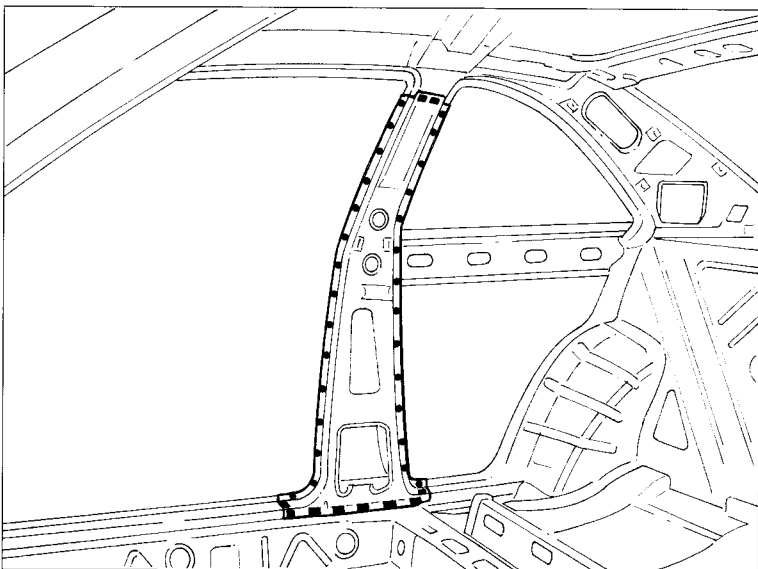


P3U66CM01

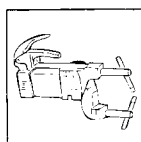
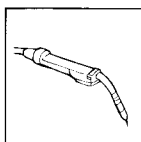


### Innensäule in Position bringen und schweißen

1. Das Ersatzteil in Position bringen.
2. Das Ersatzteil mit den Festhalteclamps am Aufbau befestigen.
3. Mit dem MIG-Gerät die Löcher im Ersatzteil und Aufbau auffüllen.
4. Das Ersatzteil mit Punkten zu Ende schweißen.

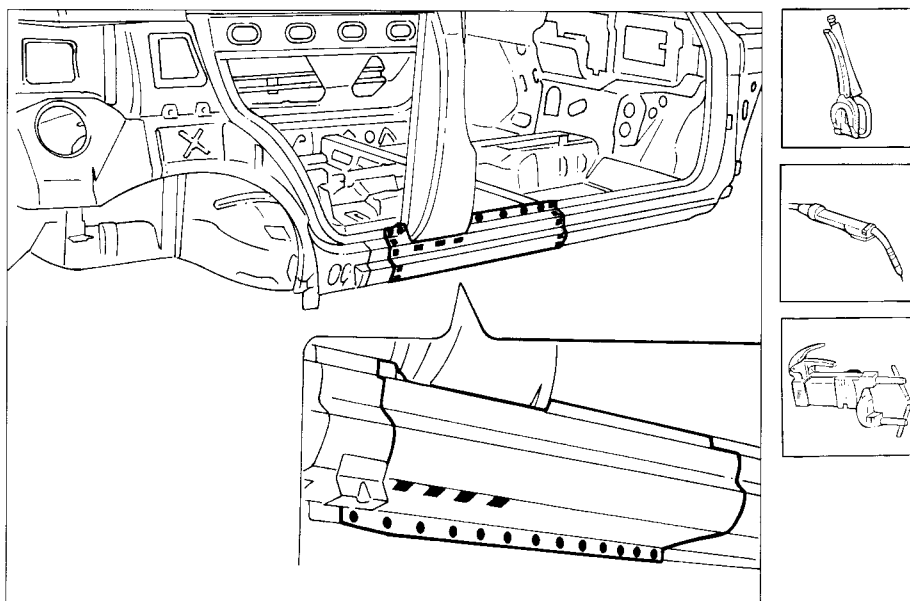


P3U66CM02



## Teilstück des Längsträgers in Position bringen und schweißen

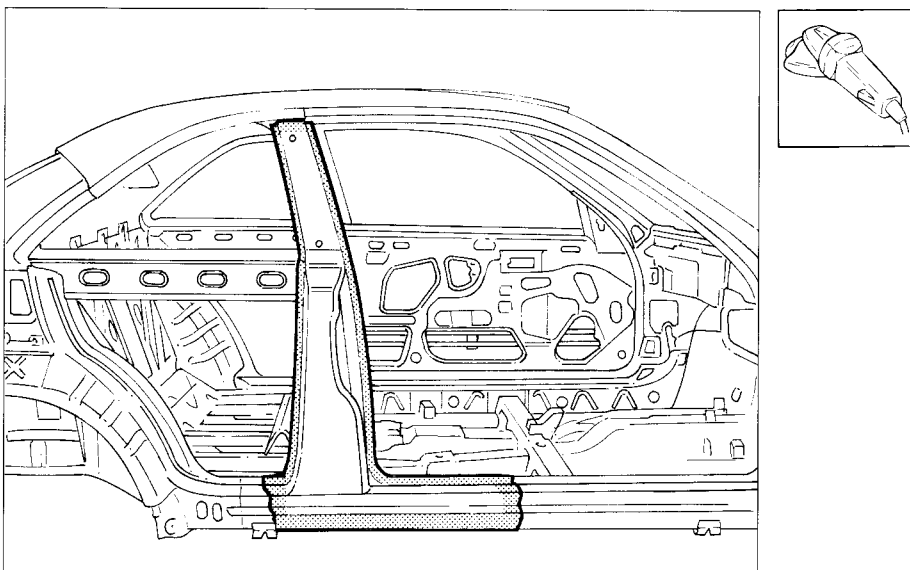
1. Ersatzteil ansetzen und am Aufbau mit den Festhaltezangen befestigen.
2. Mit dem MIG-Schweißgerät, die zuvor gebohrten Löcher, auffüllen.
3. Am Türschweller mit Punkten schweißen.



P3U67CM01

## Endbearbeitung

1. Eventuelle Blechverformungen mit Hammer und Formstück richten.
2. Schweißschlacke abschleifen.



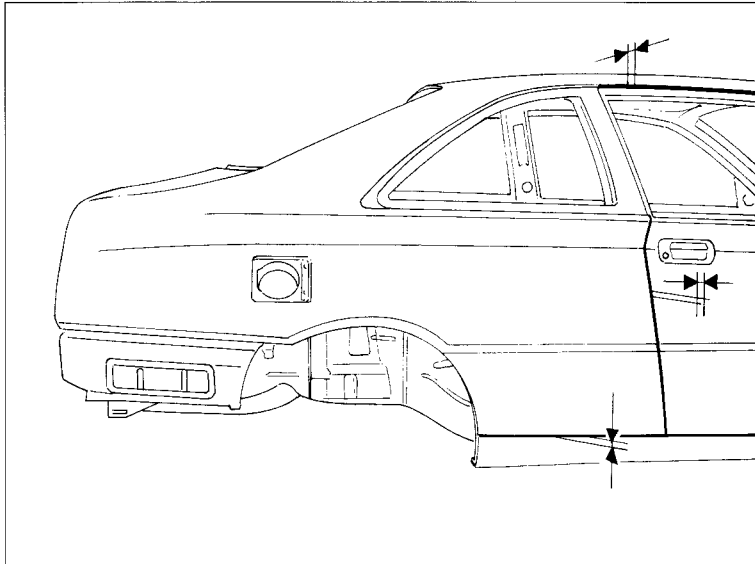
P3U67CM02

## 70.

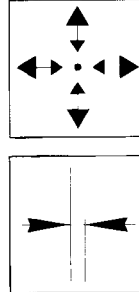
### Ausrichtung der Teile prüfen

Den hinteren Kotflügel (siehe: "Blechteile erneuern - Hinteren Kotflügel erneuern") und den Längsträger einbauen (siehe: "Blechteile erneuern - Längsträger erneuern").

1. Parallelität, Ausrichtung, Abstände und Winkelstellung der Teile prüfen (hierzu müssen alle ausgebauten Teile und Dichtungen wieder eingebaut werden, die für die Prüfung erforderlich sind).

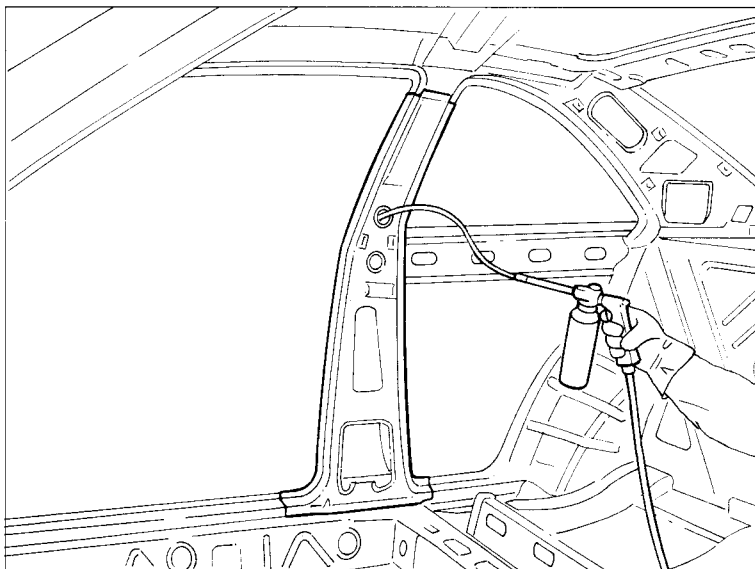


P3U68CM01



### Schutzmittel

1. Auf die Schweißbereiche den Korrosionsschutz auftragen.
2. Die Verbindungslinien zwischen Säule und Aufbau mit farbloser Acrylversiegelung Typ IVI 854210 oder gleichwertigem Produkt versiegeln.
3. Lackieren und Hohlraumenschutz anbringen.
4. Wachsöl einsprühen.



P3U68CM02

