Opravy karoserie
YETI 2010 ➤

Vydání 05.09

Printed in Czech Republic
S00.6316.00.15

Toto dílo je autorskoprávně chráněno.
Každé použití bez souhlasu autora je nepřípustné.

Printed in Czech Republic
S00.6316.00.15

© ŠKODA AUTO a. s.

Přehled dodatků - Opravy karoserie

YETI 2010 ➤

Vydání 05.09

Dodatek	Vydání	Název	Objednací číslo
	05.09	Základní vydání Dílenské příručky	S00.6316.00.15

Obsah

00 – Technická data

Technická data ..... 00-1 strana 1
- Údaje o vozidle ..... 00-1 strana 1

Nářadí ..... 00-2 strana 1

Opatření na ochranu proti korozi ..... 00-3 strana 1
- Ochrana proti korozi ..... 00-3 strana 1
- Dlouhodobá ochrana karoserie ..... 00-3 strana 1
- Řezání pozinkovaných dílů ..... 00-3 strana 2

Vypěnění karoserie ..... 00-4 strana 1
- Montáž výplně ..... 00-4 strana 1
- Přehled vypěněných míst ..... 00-4 strana 2

Rovnací stolice ..... 00-5 strana 1
- Přehled rovnací stolice Celette se sadou nástavců ..... 00-5 strana 1
- Přehled upevňovacích bodů vpředu ..... 00-5 strana 3
- Přehled upevňovacích bodů střední část ..... 00-5 strana 9
- Přehled upevňovacích bodů vzadu ..... 00-5 strana 11

Portálové měřidlo ..... 00-6 strana 1

Kontrolní rozměry spár karoserie ..... 00-7 strana 1
- Karoserie - přední část ..... 00-7 strana 1
- Karoserie - zadní část ..... 00-7 strana 2

Rozměry karoserie ..... 00-8 strana 1
- Přední část karoserie ..... 00-8 strana 1
- Střední část karoserie ..... 00-8 strana 2
- Zadní část karoserie ..... 00-8 strana 3
- Podlaha - přední část ..... 00-8 strana 4
- Podlaha - střední část ..... 00-8 strana 5
- Podlaha - zadní část ..... 00-8 strana 6

50 – Karoserie - přední část

Oprava přední části karoserie ..... 50-1 strana 1
- Výměna držáku motoru ..... 50-1 strana 1
- Výměna držáku převodovky ..... 50-1 strana 3
- Výměna vnější části horního podélníku ..... 50-1 strana 4
- Výměna vnitřní části horního podélníku ..... 50-1 strana 5
- Výměna zakrývacího plechu ..... 50-1 strana 6
- Výměna předního podélníku ..... 50-1 strana 7
- Výměna předního podélníku - výřezový díl ..... 50-1 strana 9

51 – Karoserie - střední část

Oprava střední části karoserie ..... 51-1 strana 1
- Výměna střechy ..... 51-1 strana 1
- Výměna předního a zadního příčného nosníku střechy ..... 51-1 strana 2
- Výměna výztuh střechy ..... 51-1 strana 3
- Výměna vnějšího sloupku A ..... 51-1 strana 4
- Výměna vnějšího sloupku B - výřezový díl ..... 51-1 strana 8

- Výměna vnějšího prahu ..... 51-1 strana 10
- Výměna držáku středního zadního bezpečnostního pásu ..... 51-1 strana 12

53 – Karoserie - zadní část

Oprava zadní části karoserie ..... 53-1 strana 1
- Výměna zadního blatníku - výřezový díl ..... 53-1 strana 1
- Výměna koncového plechu ..... 53-1 strana 5
- Výměna zadního čela ..... 53-1 strana 5
- Výměna vsazeného plechu zadního skupinového světla ..... 53-1 strana 6
- Výměna vnější výztuhy pro těsnící kanál ..... 53-1 strana 8
- Výměna podlahy zavazadlového prostoru ..... 53-1 strana 10
- Výměna zadního podélníku - výřezový díl ..... 53-1 strana 12

00 – Technická data

00-1 Technická data

Údaje o vozidle

Identifikační číslo vozidla

Identifikační číslo vozidla je vyraženo na pravém držáku tlumičové jednotky.

Identifikační číslo vozidla je také umístěno v levém dolním rohu předního okna.

1 - Světový kód výrobce
2 - Typ karoserie a výbava
3 - Typ motoru
4 - Systém airbag
5 - Typ vozidla
6 - Interní kód
7 - Modelový rok
8 - Výrobní závod
9 - Číslo karoserie

Upozornění

Podrobné informace o významu jednotlivých znaků
⇒ Údržba – přesné pokyny; sešit Yeti.

00-2 Nářadí

Potřebné speciální nářadí, kontrolní a měřicí přístroje a pomocné prostředky

- Úhlová bruska např. EBU 18-E2-
- Úhlová bruska např. WS-125 a drátěný kotouč
- Vrtačka na bodové svary např. Variodrill -V.A.G 1731-
- Karosářská pila na plech např. -V.A.G 1523 A-
- Přístroj na odsávání zplodin např. -V.A.G 1586 A-
- Tyčové rozpěrky dveří např. -V.A.G 1438-
- Teleskopické měřidlo např. -VAS 5159- popř. -VAS 5160-
- Stříkací pistole na ochranu spodku např. -V.A.G 1379-
- Vytlačovací pistole na dvojitou kartuši -VAS 5237-
- Vytlačovací pistole -V.A.G 2005- pro lepidlo -DA 001 730 A2-
- Osazovací kleště

– K osazování plechů např. u přeplátovaných svarů.

- Děrovací kleště např. -V.A.G 1329-

– K děrování plechu např. pro děrový svar.

- Vykrajovač plechu

– Pro vyřezávání plechu bez deformací a otřepů např. při dodatečné montáži střešního okna.

- Vytlačovací pistole např. -V.A.G 1761/1-

– Pistole na stlačený vzduch pro utěsňování a ochranu spodku vozidla podle originálního vzhledu.

– Kromě toho lze použít tuto pistoli pro všechny kartuše s objemem 310 ml.

- Pneumatická stříkací pistole na konzervaci dutin např. -V.A.G 1538-
- Svařovací přístroj na obloukové svařování v ochranné atmosféře
- Bodová svářečka se zaklepáváním bodů např. -VAS 6249-
- Rovnací stolice Celette M85 s napínacím zařízením a sadami nástavců -2035.300- (VW Golf V) + -2035.311- (Škoda Yeti).
- Portálové měřidlo se sadou nástavců -2035.840- (Škoda Yeti)
- Základní vybavení např. -V.A.G 1366/3-
- Pneumatická bruska s drátěným kotoučem
- Elektrická řezačka např. -V.A.G. 1561/A- a řezací kotouč

– Pro přesné proříznutí plechu nebo svaru.

- ♦ Pneumatická řezačka např. -VAS 5177- a řezací kotouč

– Pro přesné proříznutí plechu nebo svaru.

00-3 Opatření na ochranu proti korozi

Ochrana proti korozi

Karoserie je zhotovená z oboustranně pozinkovaného plechu.

Po opravě je bezpodmínečně nutno opět obnovit sériovou ochranu proti korozi za použití materiálů, dodávaných výrobcem, protože je to předpokladem zachování záruky na prorezavění.

Dlouhodobá ochrana karoserie

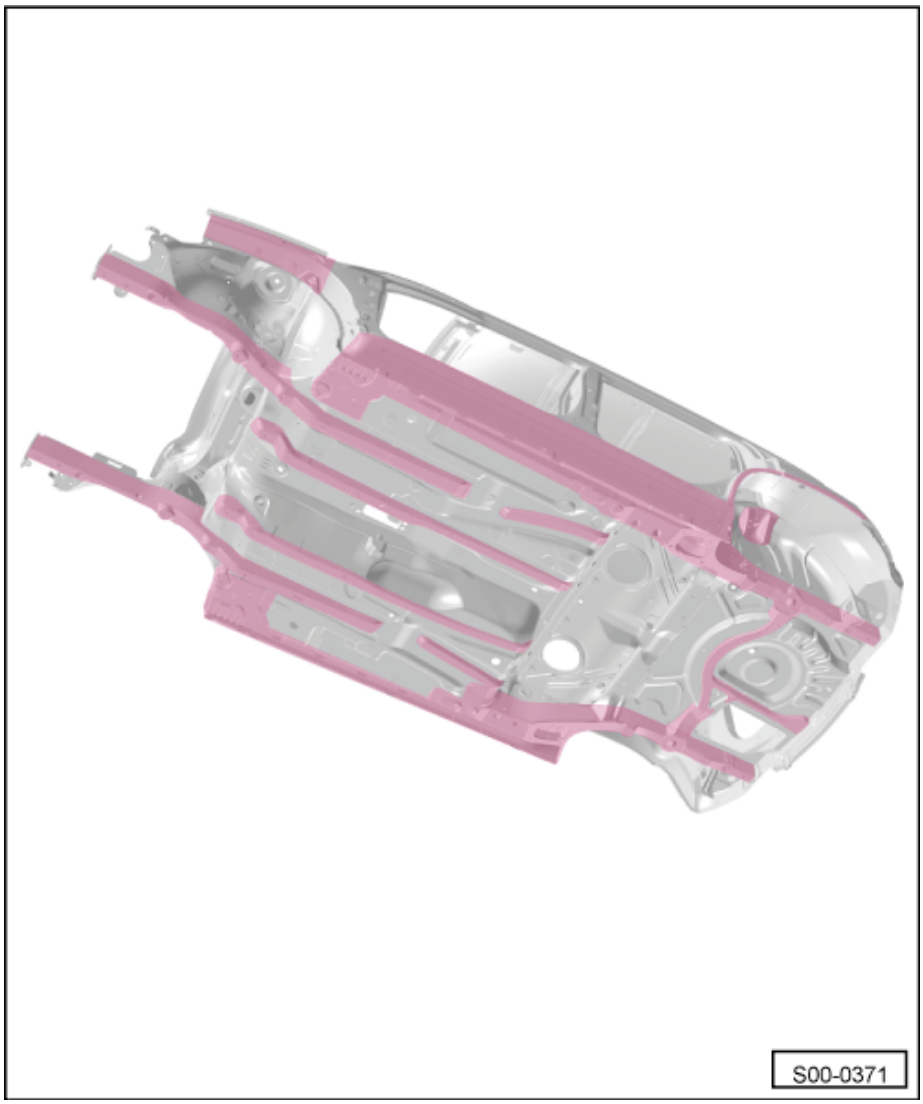
- Holý povrch plechu je třeba po opravě ihned opatřit základním nátěrem (základní nátěr pro ochranu proti korozi -ALN 002 003 10- příp. -ALK 007 003 10-).
- Nové díly, které nebudou po opravě zevnitř přístupné, např. práh, by měly být před přivařením zevnitř nalakovány příslušnou základní barvou vozidla. Přitom je vhodné svařovací příruby zakrýt lepicí páskou.
- Na příruby pro bodové svary nanést oboustranně zinkový sprej -D 007 500 A2-.

Upozornění

Zinkovým sprejem nesmějí být v žádném případě ošetřeny plochy, které budou později svařovány elektrickým obloukem v ochranné atmosféře.

- Místa svarů opatřit před utěsněním vně i zevnitř základním nátěrem -ALN 002 003 04-.
- Nanášet těsnicí hmotu pouze na plech opatřený základním nátěrem a nechat ji před dalším lakováním vytvrdnout.
- Překrýt všechny svarové spoje a střižné plochy dokonale těsnicí hmotou.
- Opravu ochranného nátěru spodku vozidla provést trvanlivým nátěrem.
- Provést konzervaci všech dutin, které se nacházejí v blízkosti opravy. Přehled konzervovaných dutin ⇒ 00-3 strana 2.
- Po zaschnutí konzervačního prostředku v dutinách uvolnit všechny drenážní otvory.

Přehled konzervovaných dutin



Řezání pozinkovaných dílů

Příprava

– Odstraňování ochranného nátěru spodku vozidla a těsnicích tmelů ⇒ Všeobecná upozornění; Opravy karoserie, Karoserie - montážní práce.

Pracovní postup řezání

– Nepoužívat metody řezání, při kterých se vyvíjí teplo (např. autogen).
– Upřednostňovat mechanické způsoby řezání, které nezpůsobují poškození zinkové vrstvy, např. karosářskou pilu a vrták na bodové svary.

Svařování pozinkovaných dílů karoserie

⇒ Všeobecná upozornění; Opravy karoserie, Karoserie - montážní práce.

00-4 Vypěnění karoserie

Na tomto vozidle jsou vypěněny různé dutiny karoserie. Poloha vypěňovaných míst je uvedena před popisy jednotlivých oprav.

Vypěněním se zmenší přenos hluku jízdy do vnitřního prostoru vozidla. Vypěnění se provádí plastovými tvarovými díly (výplně).

Tvarové díly jsou montovány v sériové výrobě a zvětšují svůj objem při vypalování základních nátěrů v sušicích pecích lakovny asi od 180° C.

Protože tato teplota není za dílenských podmínek dosažitelná, postupuje se následovně:

Předběžná podmínka

POZOR!

Protože při sváření a při řezání s přístroji a nářadím vytvářejícím jiskry nebo při pájení ve vypěňovaných oblastech vznikají pro lidi a životní prostředí obzvláště zdraví škodlivé plyny, je nutno tyto postupy v každém případě vyloučit.

- Před těmito pracovními kroky je nutné vyměňovaný plechový díl připravit pro montáž, např. přiříznout, nalícovat, opatřit ochranou proti korozi.
- Odstranit zbytky vypěnění z vozidla.
- Obnovit lak, příp. dvakrát potřít (mokrým do mokrého) lakovým primerem -D 009 200 02-. Doba působení cca 10 minut.

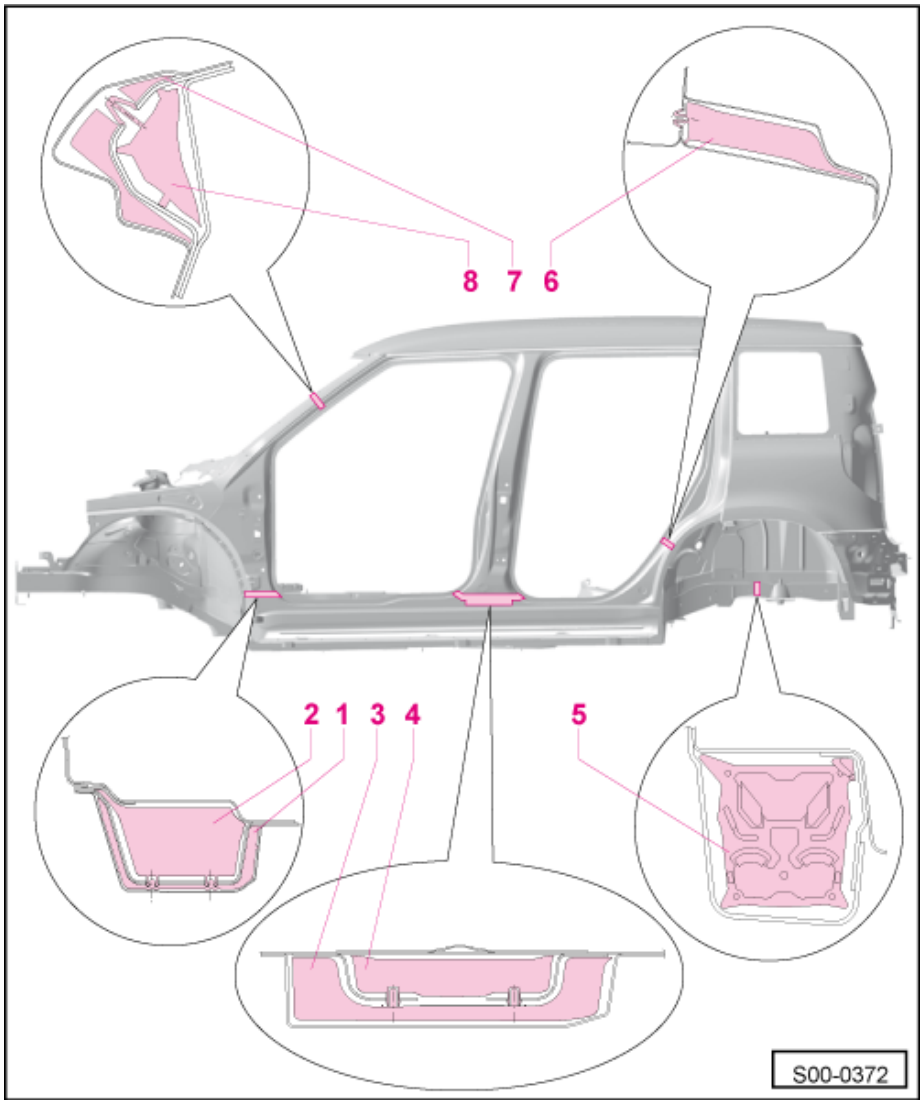
Montáž výplně

- Výplň obložit po obvodě těsnicí šňůrou -AKD 497 010 04 R10-.
- Namontovat výplň do vozidla.
- Zafixovat nový díl (např. sloupek A), přitom v oblasti výplně přitlačit nový díl mírným tlakem až dosedne a přivařit.
- Neprovádět svar ve vzdálenost menší než 15 mm vedle výplně (na obou stranách).

Po lakování vozidla vystříkat dutiny v oblasti opravy.

Přehled vypěněných míst

1 - 5L0 864 627A
2 - 5L0 864 627
3 - 5L0 864 649A
4 - 5L0 864 649
5 - 1K0 864 625
6 - 5L0 864 621
7 - 5L0 864 623A
8 - 5L0 864 623



00-5 Rovnací stolice

Přehled rovnací stolice Celette se sadou nástavců

Upozornění

- *Použít sadu nástavců -2035.300- (VW Golf V) + -2035.311- (Škoda Yeti).*
- *Sada nástavců -2035.311- (Škoda Yeti) se skládá z nástavců číslo: -124, 125, 126, 127, 128, 129-.*
- *Tento přehled nenahrazuje podrobný návod k použití rovnací stolice firmy Celette.*
- *K proměření některých rozměrů lze použít např. teleskopické měřidlo -VAS 5159- popř. -VAS 5160-.*
- *Soupravu nástavců použít pouze jako měřidlo. Při rovnání karoserie nesmějí být nástavce poškozeny.*
- *Čísla pozic na obrázku jsou totožná s koncovými čísly na připevňovacích nástavcích.*
- *U nástavců pro připevnění karoserie s agregátem a bez agregátu jsou čísla pozic zakroužkována.*
- *Na následujících obrázcích je znázorněna pravá strana vozidla.*

Platí pro karoserii bez namontovaných agregátů

2 - MZ 142 a TV 400
3 - Distanční díl
- ❑ vlevo a vpravo shodný

8 - MZ 140 a TV 400
10 - MZ 200
11 - MZ 200
12 - MZ 260
16 - MZ 602
17 - Středicí díl
- ❑ vlevo a vpravo shodný

18 - Středicí díl
- ❑ vlevo a vpravo shodný

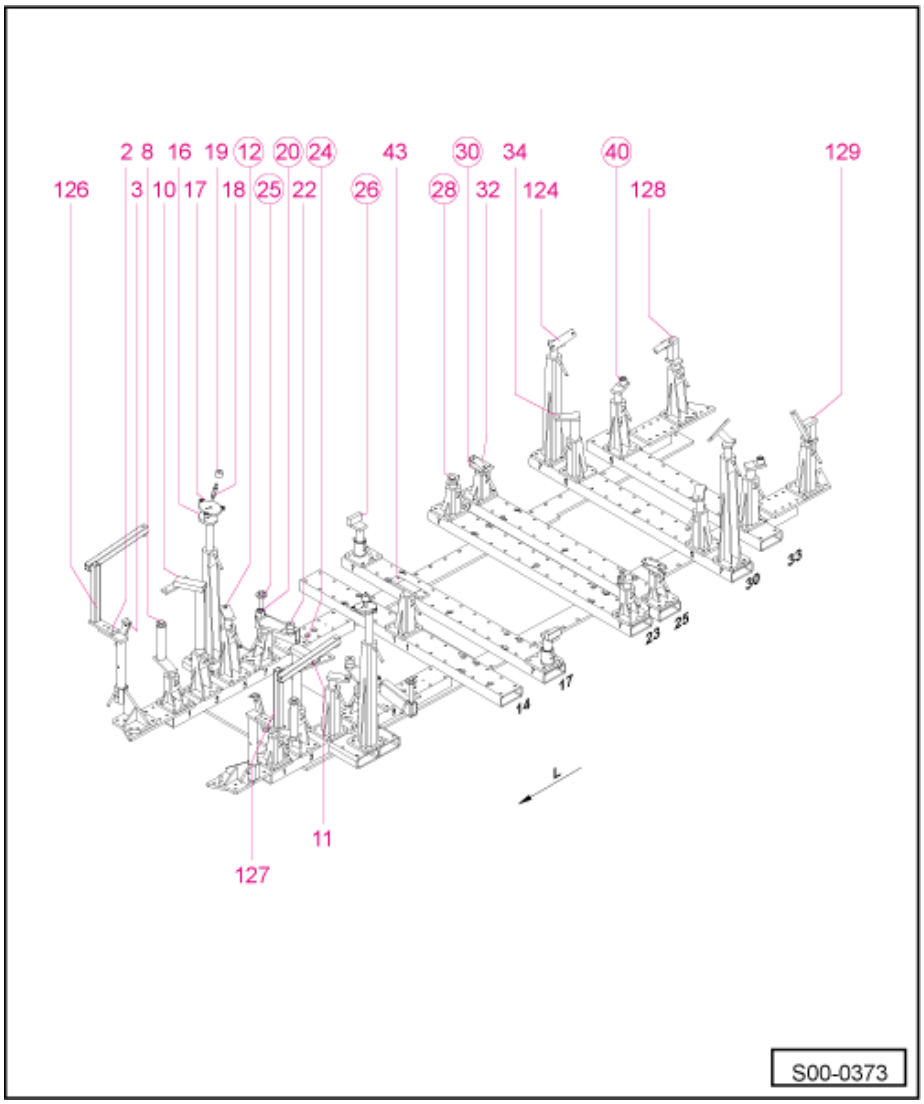
19 - Středicí díl
- ❑ vlevo a vpravo shodný

20 - MZ 140
22 - Distanční díl
- ❑ vlevo a vpravo shodný

24 - Držák bez MZ, nástavce -25-
25 - Nástavec
- ❑ technologický otvor vpředu vlevo a vpravo shodný

26 - MZ 080
28 - MZ 140 nebo MZ 080
30 - MZ 140
32 - Distanční díl
- ❑ vlevo a vpravo shodný

34 - MZ 200
40 - MZ 260
43 - MZ 200
124- MZ 602
125- MZ 601
126, 127-Nástavce předního podélníku
128, 129-MZ 260 a TV 400



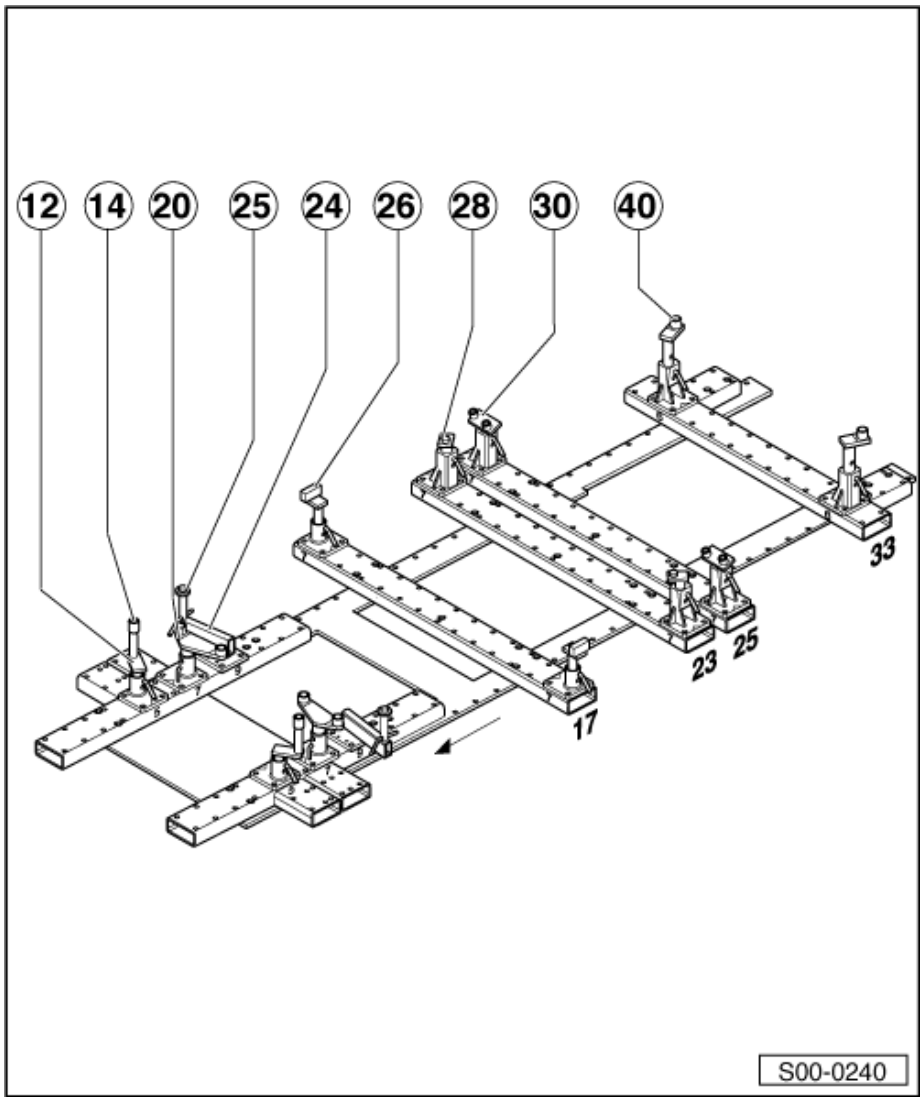
Platí pro karoserii s namontovanými agregáty

- Kola vozidla musí být demontována

Upozornění

Na následujících obrázcích je znázorněna pravá strana vozidla.

12 - MZ 080
14 - Distanční díl
❑ vlevo a vpravo shodný
20 - MZ 080
24 - Držák bez MZ, nástavce -25-
25 - Nástavec
❑ technologický otvor vpředu vlevo a vpravo shodný
26 - MZ 080
28 - MZ 140 nebo MZ 080
30 - MZ 140
40 - MZ 140



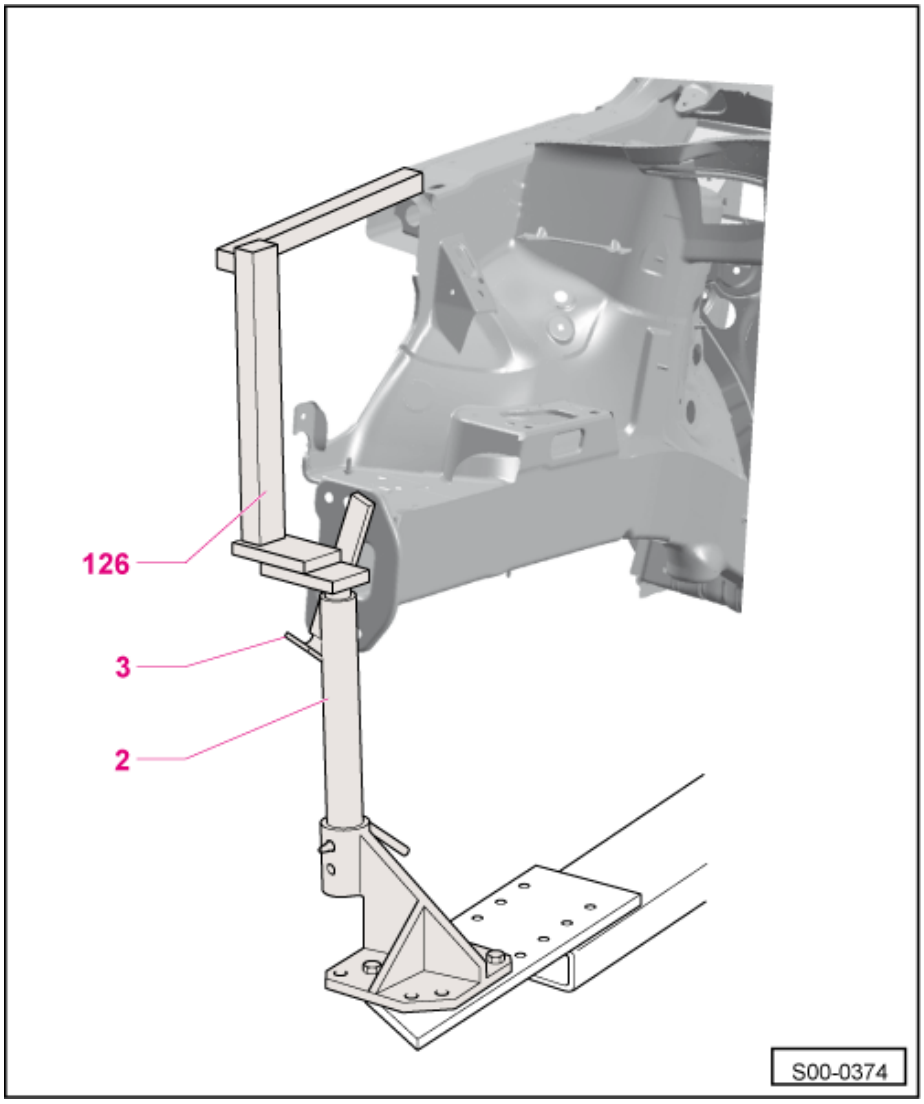
Přehled upevňovacích bodů vpředu

2 - Nástavec předního podélníku

3 - Distanční díl

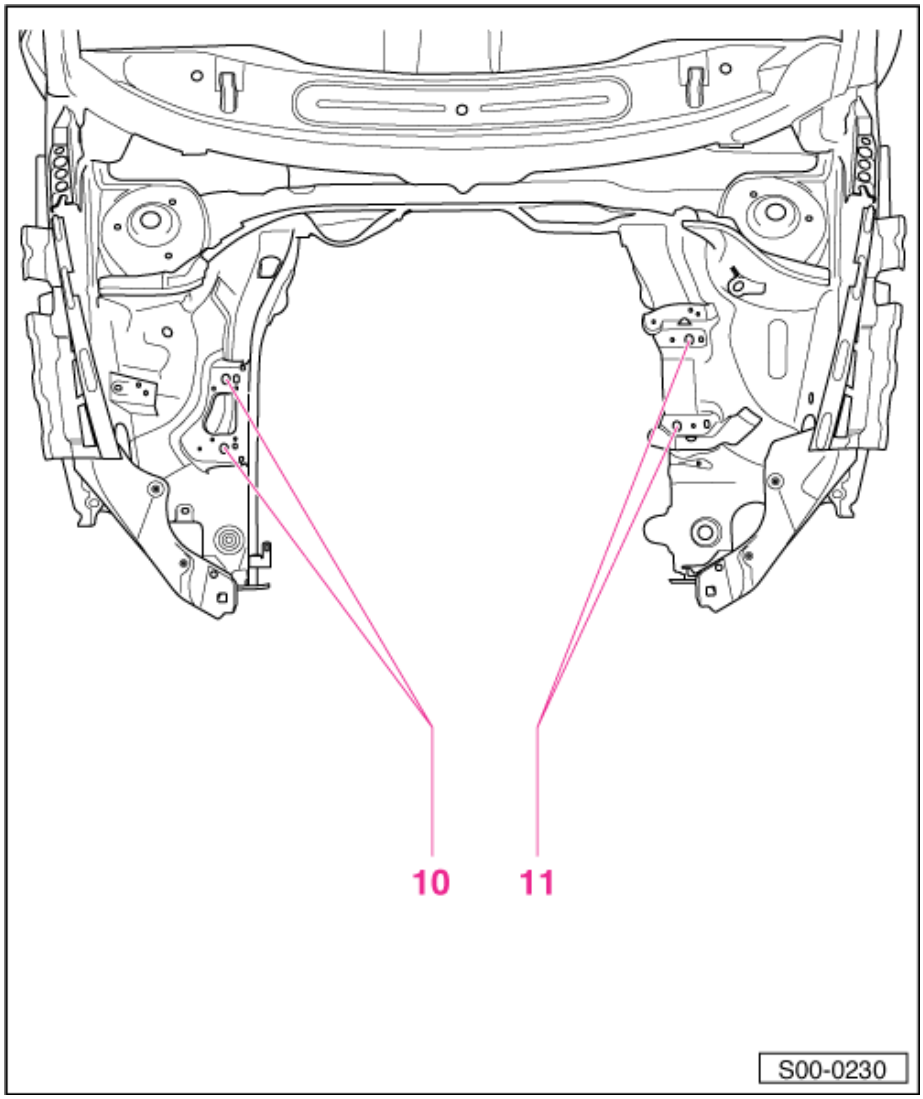
❑ vlevo a vpravo shodný

126- Nástavec horního podélníku a tlumiče nárazu

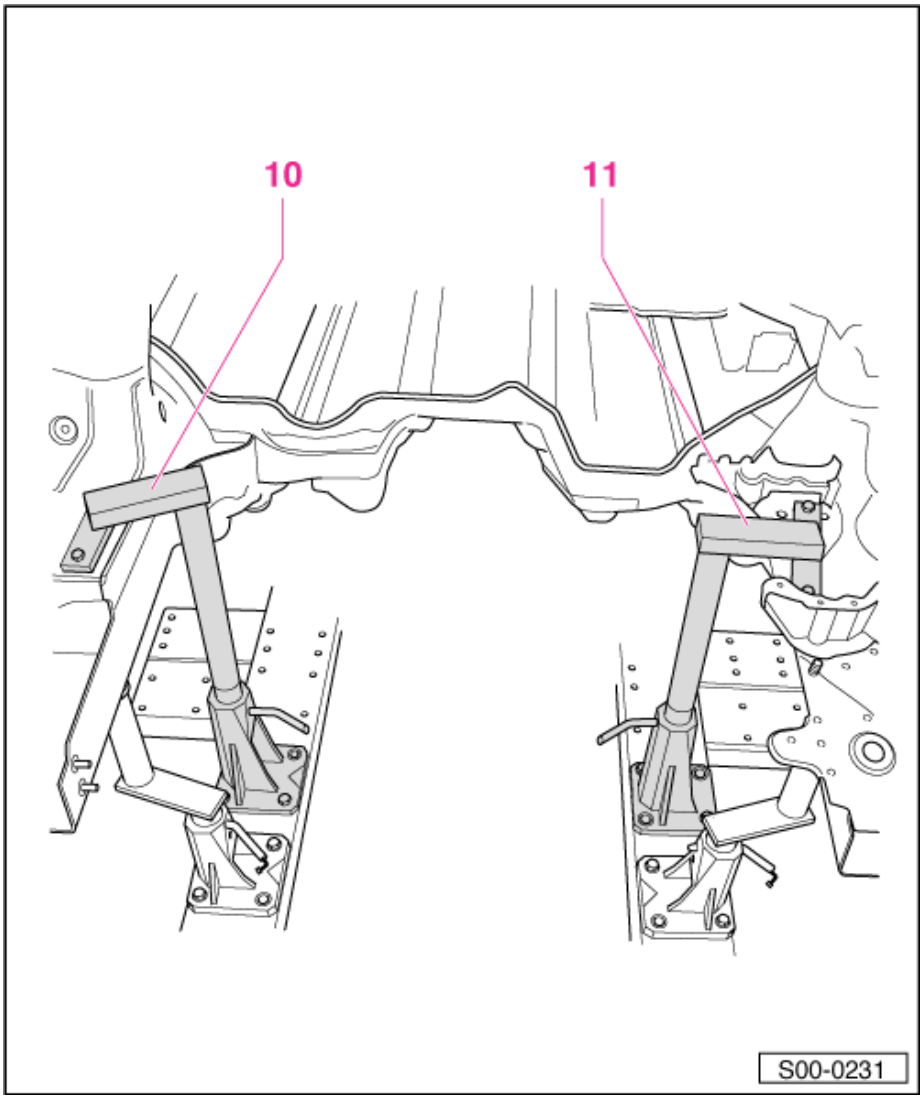


10 - Kontrolní body držáku motoru

11 - Kontrolní body držáku převodovky



10 - Nástavec držáku motoru
11 - Nástavec držáku převodovky



8 - Podpěrný bod pro kontrolu technologického otvoru v podélníku

12 - Podpěrný bod uchycení nápravnice

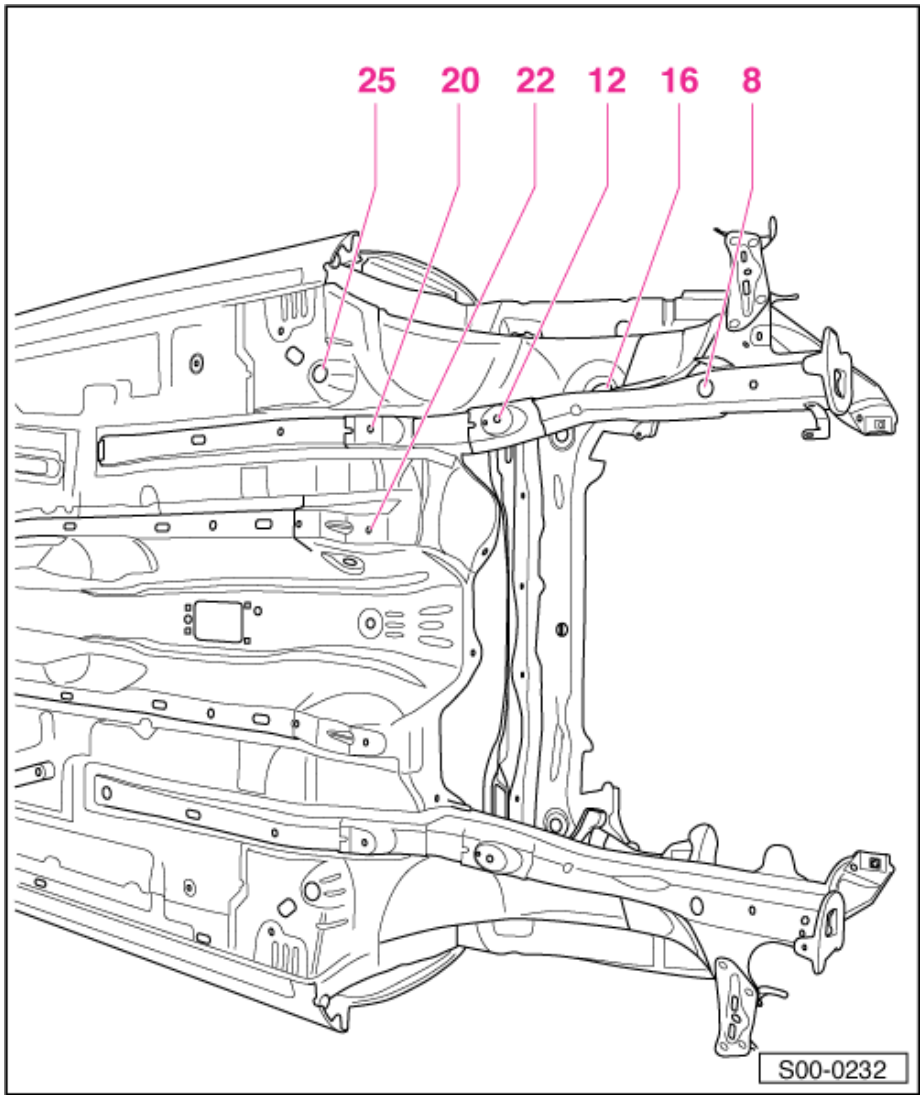
16 - Podpěrný bod uchycení pružicí jednotky

20 - Podpěrný bod uchycení nápravnice

22 - Podpěrný bod uchycení nápravnice

25 - Podpěrný bod

- ❑ technologický otvor vpředu vlevo a vpravo shodný



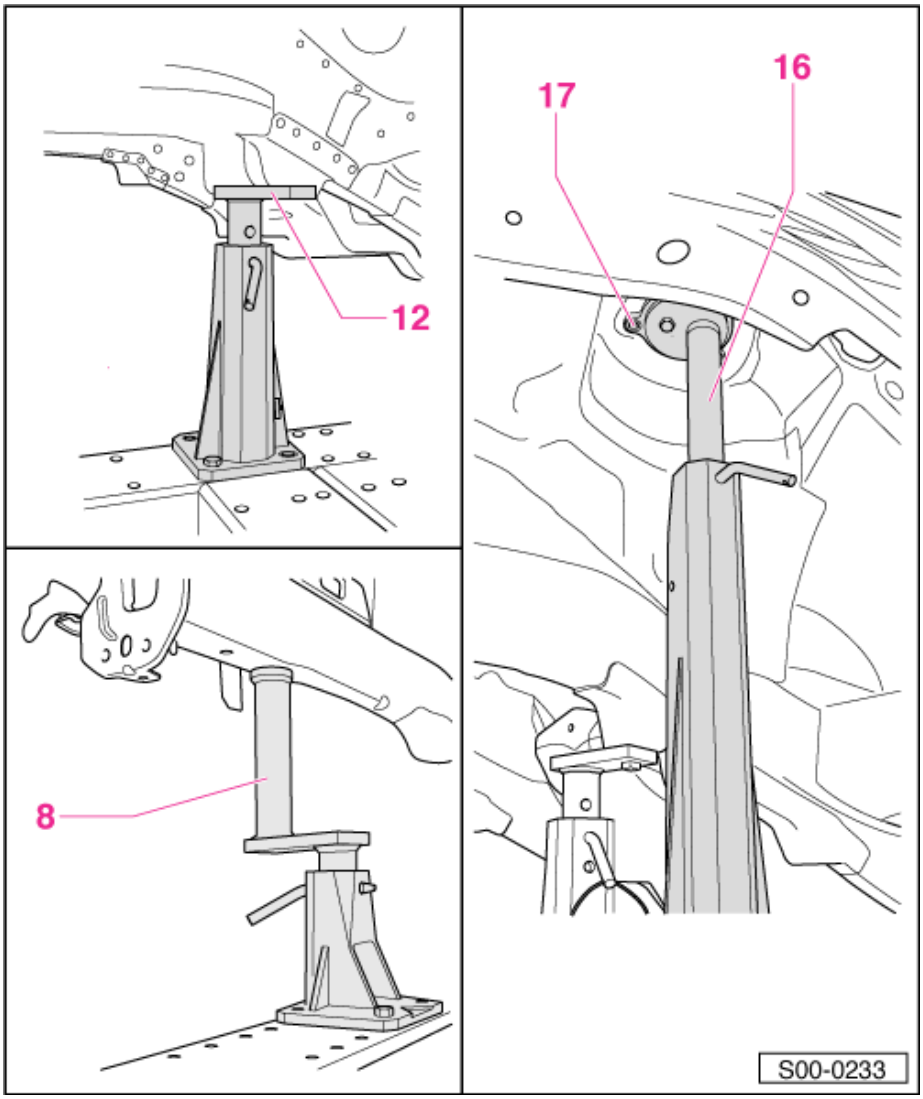
8 - Nástavec předního podélníku

12 - Nástavec uchycení náprav-nice

16 - Nástavec uchycení pružicí jednotky

17 - Středicí díl

❑ vlevo a vpravo shodný



20 - Nástavec uchycení nápravnice

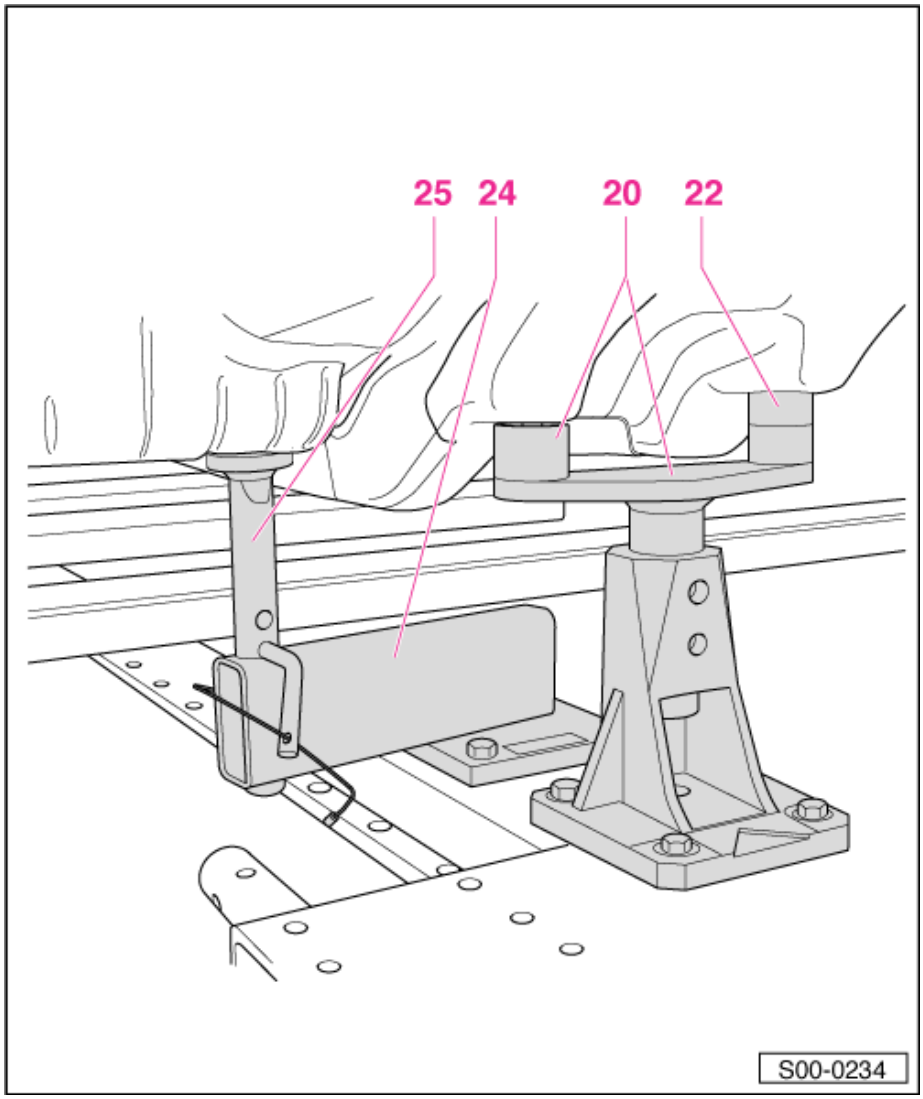
22 - Distanční díl

- ❑ vlevo a vpravo shodný

24 - Držák

25 - Nástavec

- ❑ technologický otvor vpředu vlevo a vpravo shodný
- ❑ při transportu může dojít k deformaci otvoru a jeho zamačknutí nahoru (použít při měření podložky až 4 mm silné)

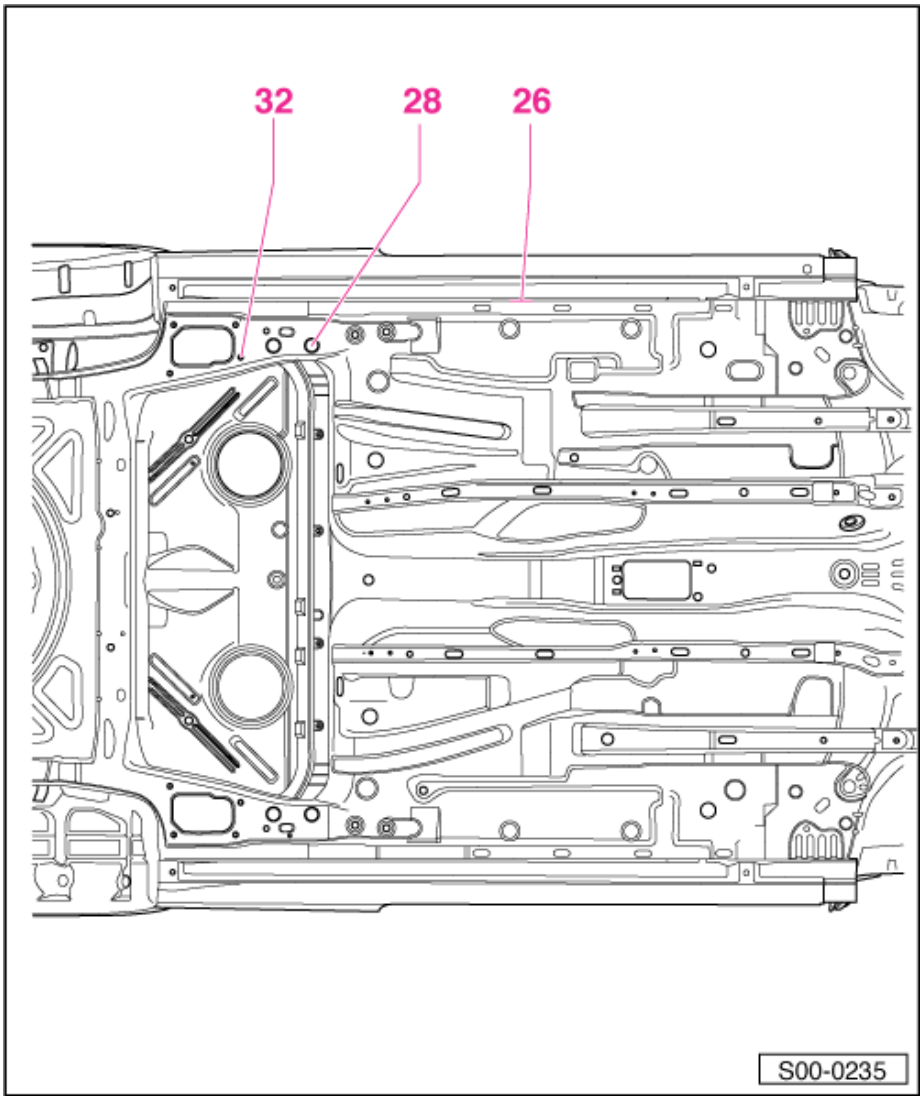


Přehled upevňovacích bodů střední část

26 - Podpěrný bod pro kontrolu prahu

28 - Podpěrný bod

32 - Podpěrný bod uchycení zadní nápravy



26 - Nástavec pro kontrolu prahu

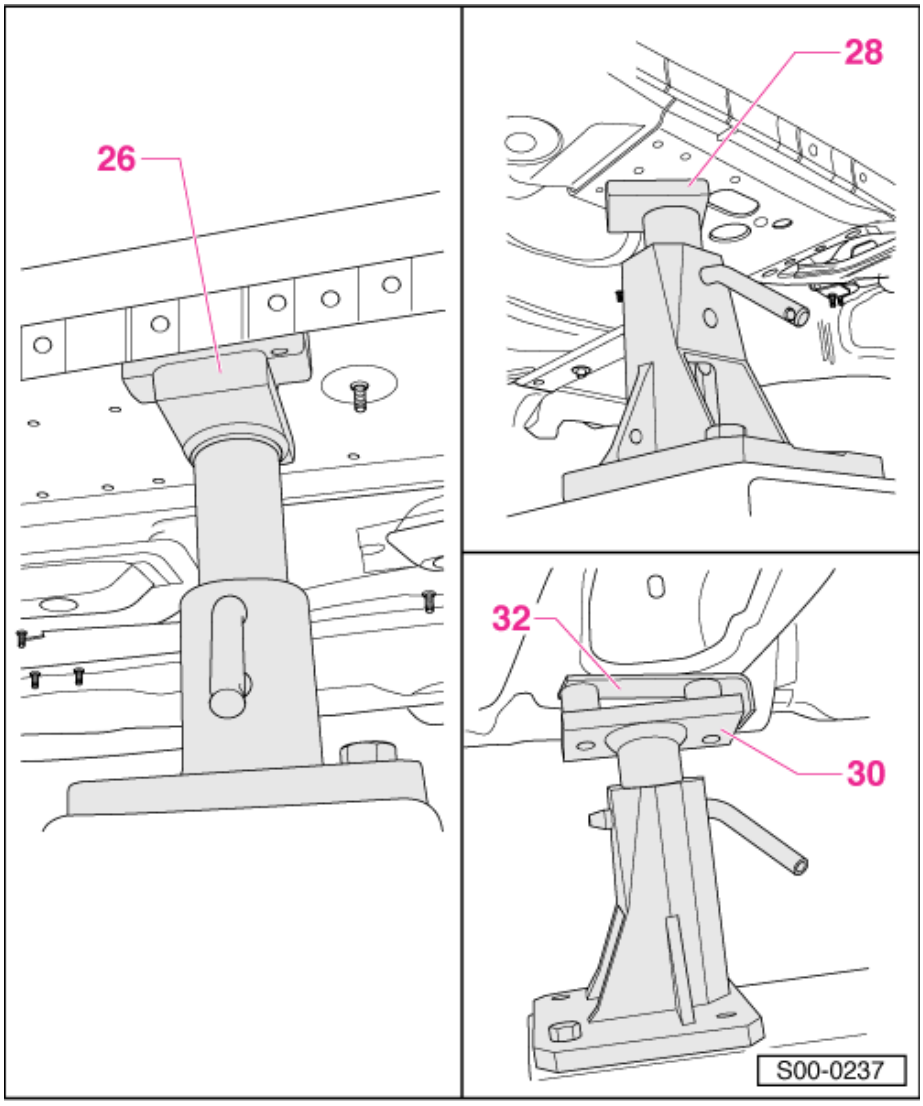
28 - Nástavec

- ❑ pro technologický otvor

30 - Nástavec uchycení zadní nápravy

32 - Distanční díl

- ❑ vlevo a vpravo shodný



Přehled upevňovacích bodů vzadu

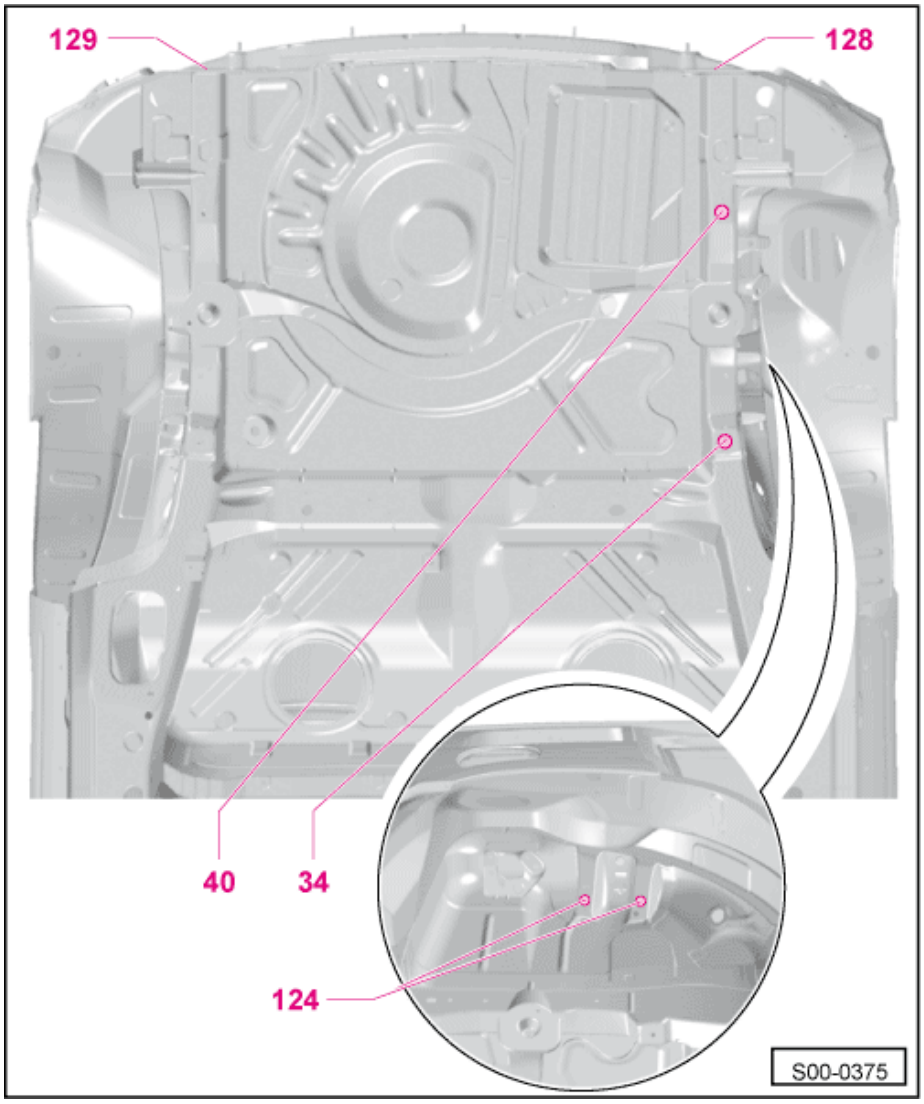
34 - Podpěrný bod uchycení zadní nápravy

40 - Podpěrný bod pro kontrolu technologického otvoru v podélníku

124- Podpěrný bod uchycení pružicí jednotky

128- Podpěrný bod pro kontrolu zadního podélníku

129- Podpěrný bod pro kontrolu zadního podélníku



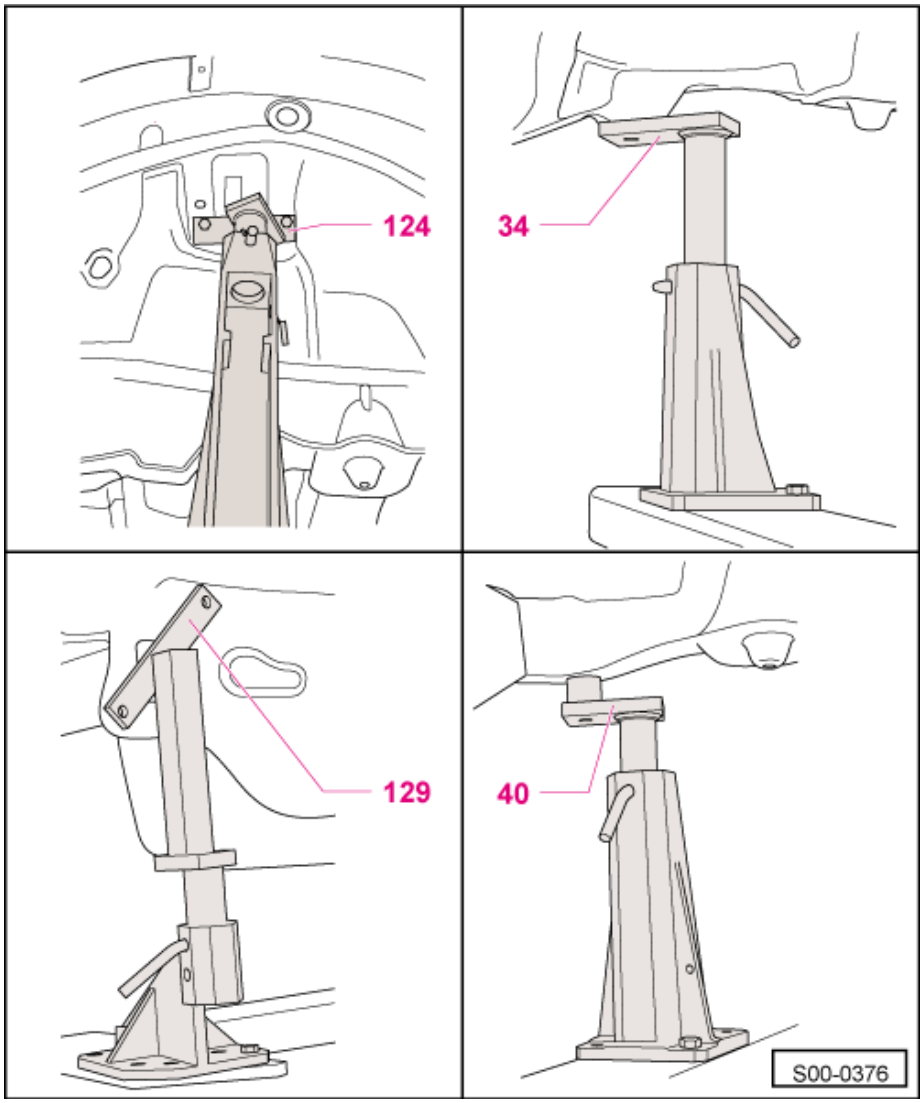
34 - Nástavec uchycení zadní nápravy

40 - Nástavec

- ❑ pro technologický otvor v podélníku

124- Nástavec uchycení pružicí jednotky

129- Nástavec pro kontrolu zadního podélníku

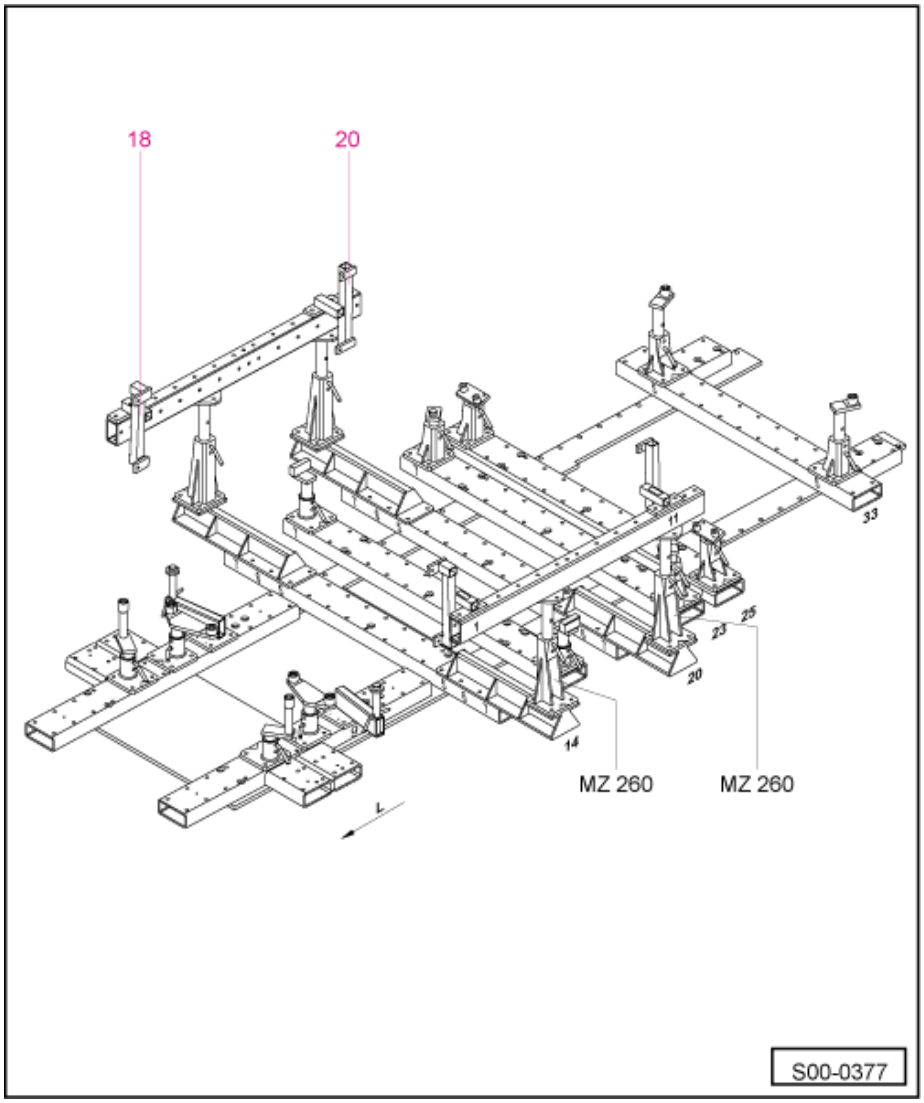


00-6 Portálové měřidlo

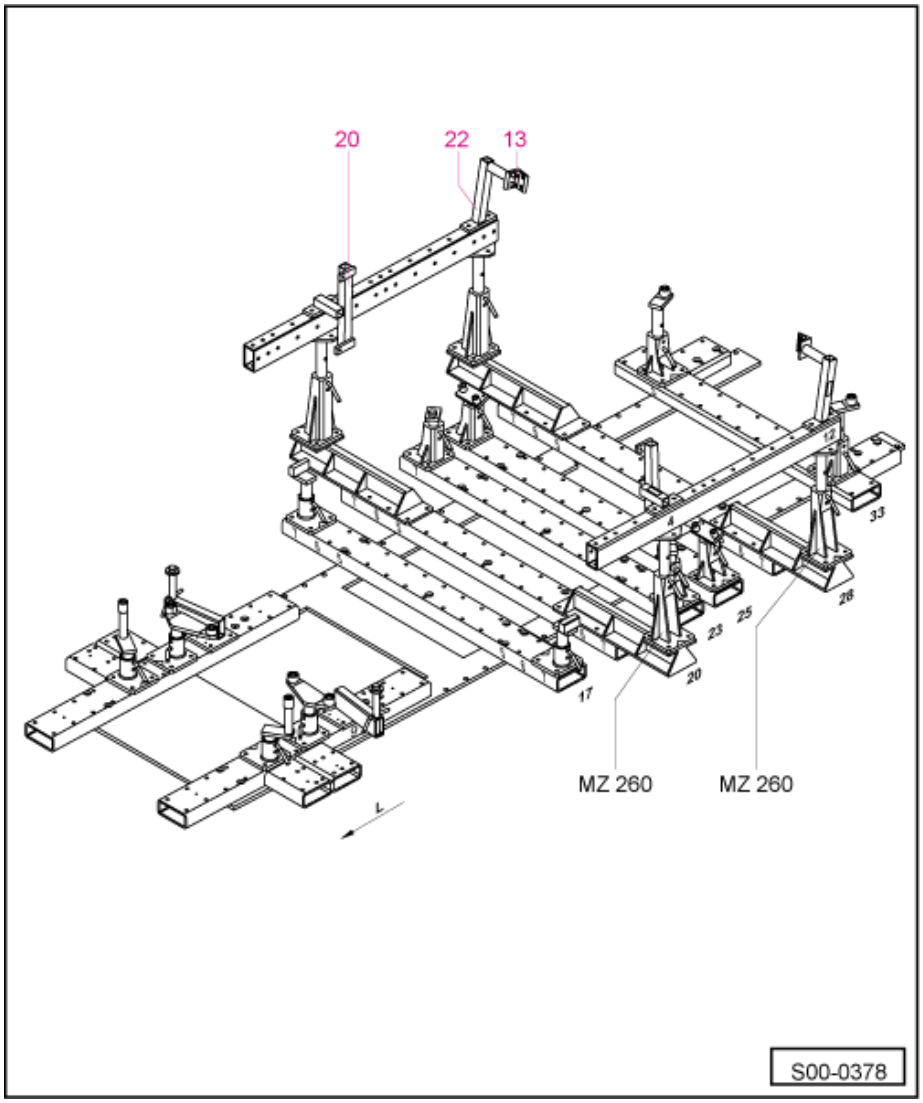
Upozornění

- *Použít sadu nástavců -2035.840- (Škoda Yeti).*
- *Tento přehled nenahrazuje podrobný návod k použití rovnací stolice firmy Celette.*
- *K proměření některých rozměrů lze použít např. teleskopické měřidlo -VAS 5159- popř. -VAS 5160-.*
- *Soupravu nástavců použít pouze jako měřidlo. Při rovnání karoserie nesmí být nástavce poškozeny.*
- *Čísla pozic na obrázku jsou totožná s koncovými čísly na připevňovacích nástavcích.*
- *U nástavců pro připevnění karoserie s agregátem a bez agregátu jsou čísla pozic zakroužkována.*
- *Na následujících obrázcích je znázorněna pravá strana vozidla.*

18 - Nástavec sloupku A
20 - Nástavec sloupku B



13 - Náleží k pozici 22
20 - Nástavec sloupku B
22 - Nástavec sloupku C



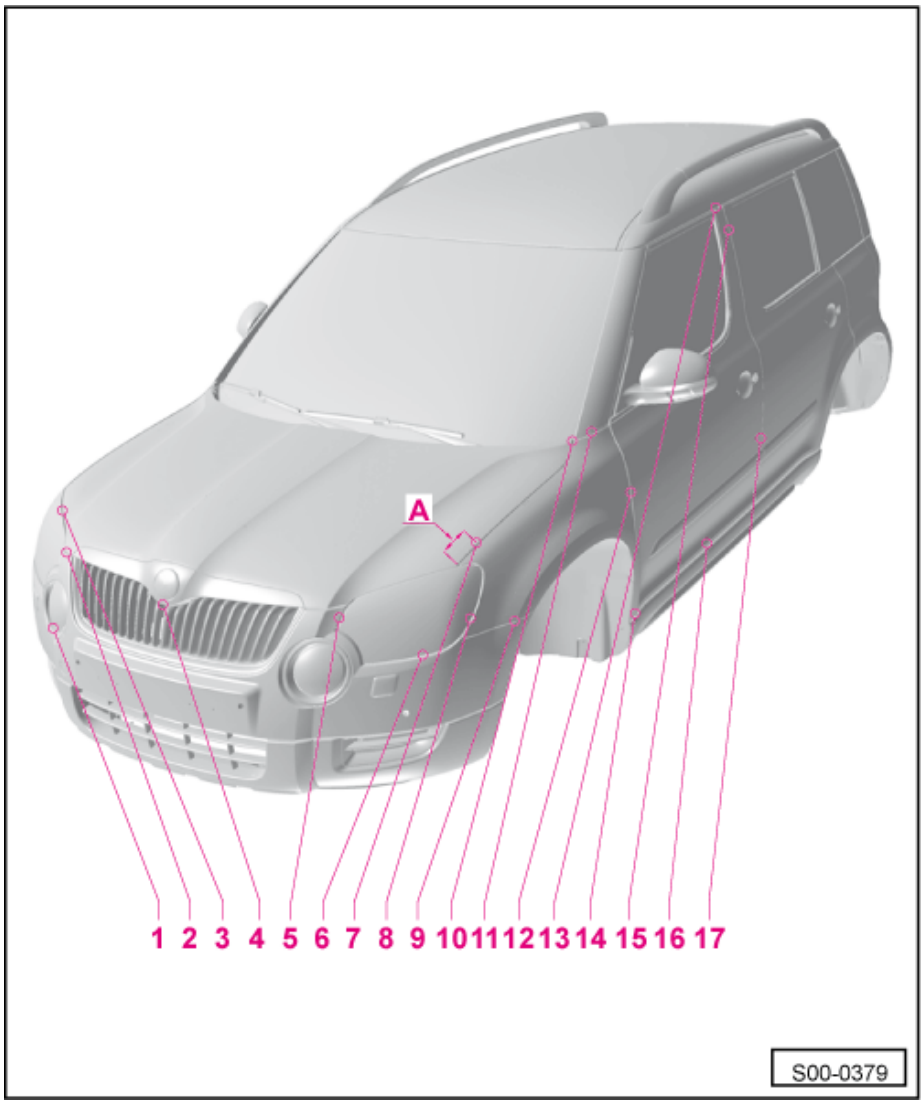
00-7 Kontrolní rozměry spár karoserie

Karoserie - přední část

K seřízení nebo kontrole lze použít např. přípravek -3371-.

1 - min. 3 mm
2 - 4,5 + 1,5 mm; – 0,5 mm
3 - 3,5 0,5 mm
4 - 6,7 1 mm
5 - 2,2 0,5 mm
6 - 2,6 0,5 mm
7 - 3,5 0,5 mm
- ♦ při měření spáry dodržet rozměr -A- = 50 mm

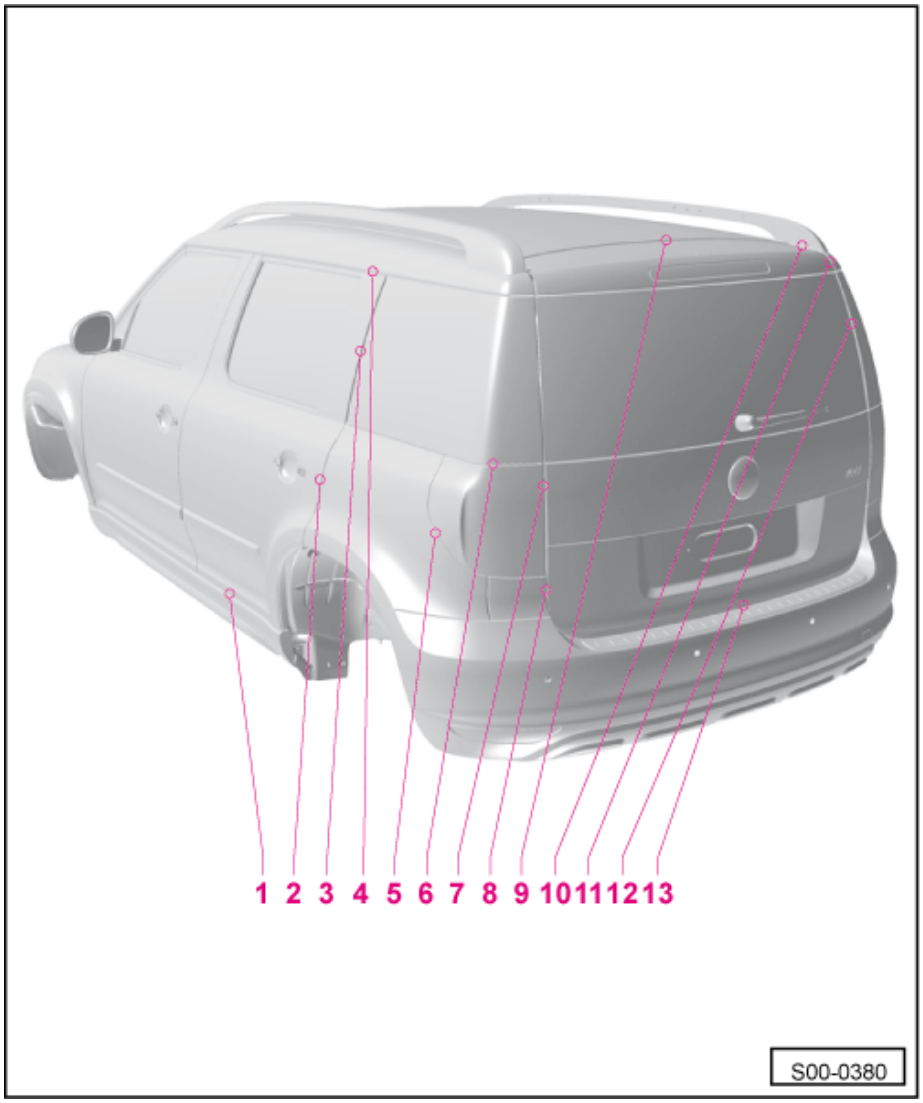
8 - 2,5 0,5 mm
9 - 0,2 0,2 mm
10 - min. 2 0,5 mm
11 - 3,5 - 4,5 1,3 mm
12 - 3,5 0,5 mm
13 - 4 0,5 mm
14 - 5,5 0,5 mm
15 - 4,5 0,5 mm
16 - 5,5 0,8 mm
17 - 4,5 0,5 mm



Karoserie - zadní část

K seřízení nebo kontrole lze použít např. přípravek -3371-.

1 - 5,5 0,8 mm
2 - 3,5 0,5 mm
3 - 3,5 0,5 mm
4 - 4 0,5 mm
5 - 1,5 0,5 mm
6 - 3 1,25 mm
7 - 4 0,5 mm
8 - 4 0,5 mm
9 - 5 0,5 mm
10 - 4 0,5 mm
11 - 4 0,5 mm
12 - 4 0,5 mm
13 - 5 + 1 mm



00-8 Rozměry karoserie

Upozornění

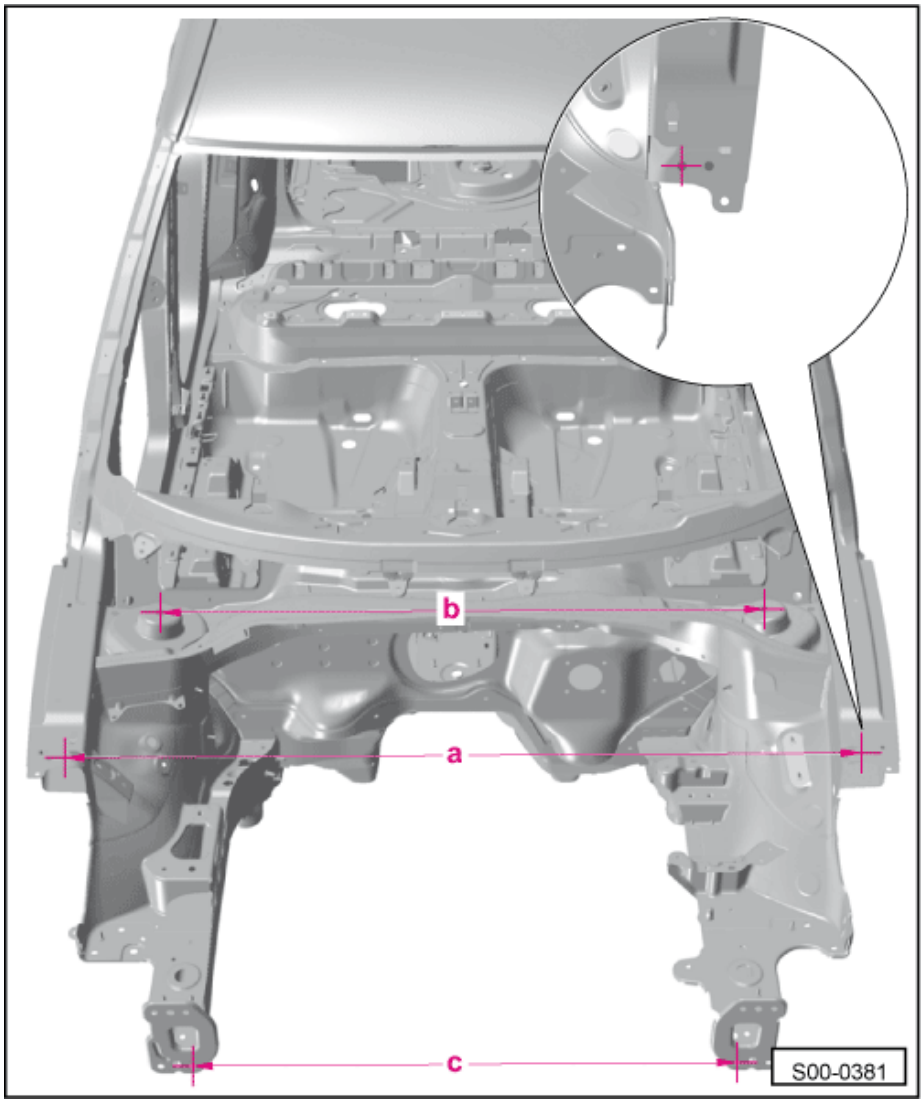
- *Uvedené rozměry slouží pouze ke kontrole. Určující rozměry jsou dány rovnací stolicí.*
- *K proměření použít např. teleskopické měřidlo -VAS 5159- popř. -VAS 5160-.*
- *Všechny rozměry jsou s tolerancí 2 mm.*

Přední část karoserie

a - 1381 mm
- vzdálenost mezi horními podélníky

b - 1120 mm
- vzdálenost mezi úchyty tlumičových jednotek

c - 940 mm
- vzdálenost mezi předními podélníky



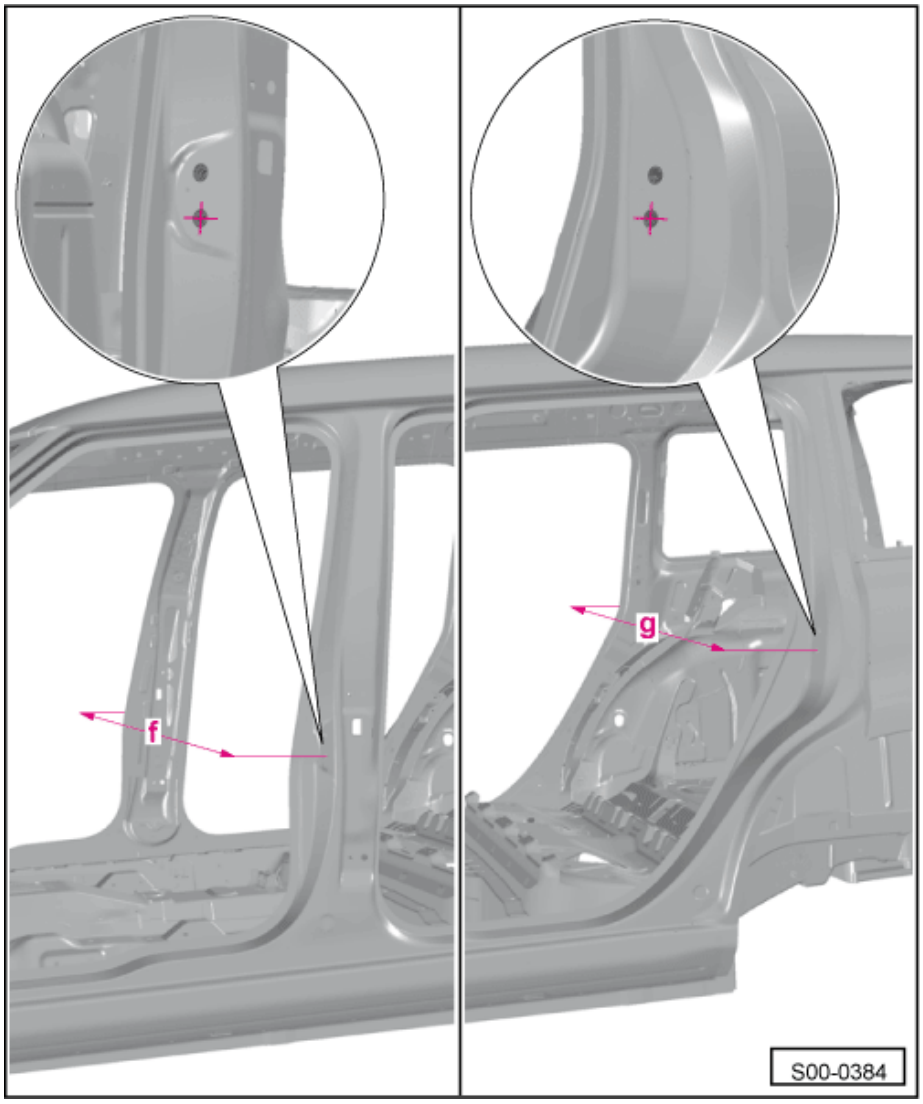
Střední část karoserie

f - 1510 mm

- vzdálenost mezi sloupky B, od středu otvorů pro oka zámků

g - 1472 mm

- vzdálenost mezi sloupky C, od středu otvorů pro oka zámků



Zadní část karoserie

h - 1094 mm

- vzdálenost mezi těsnícími kanály, od středu otvorů pro kulové čepy plynových vzpěr

n - 1128 mm

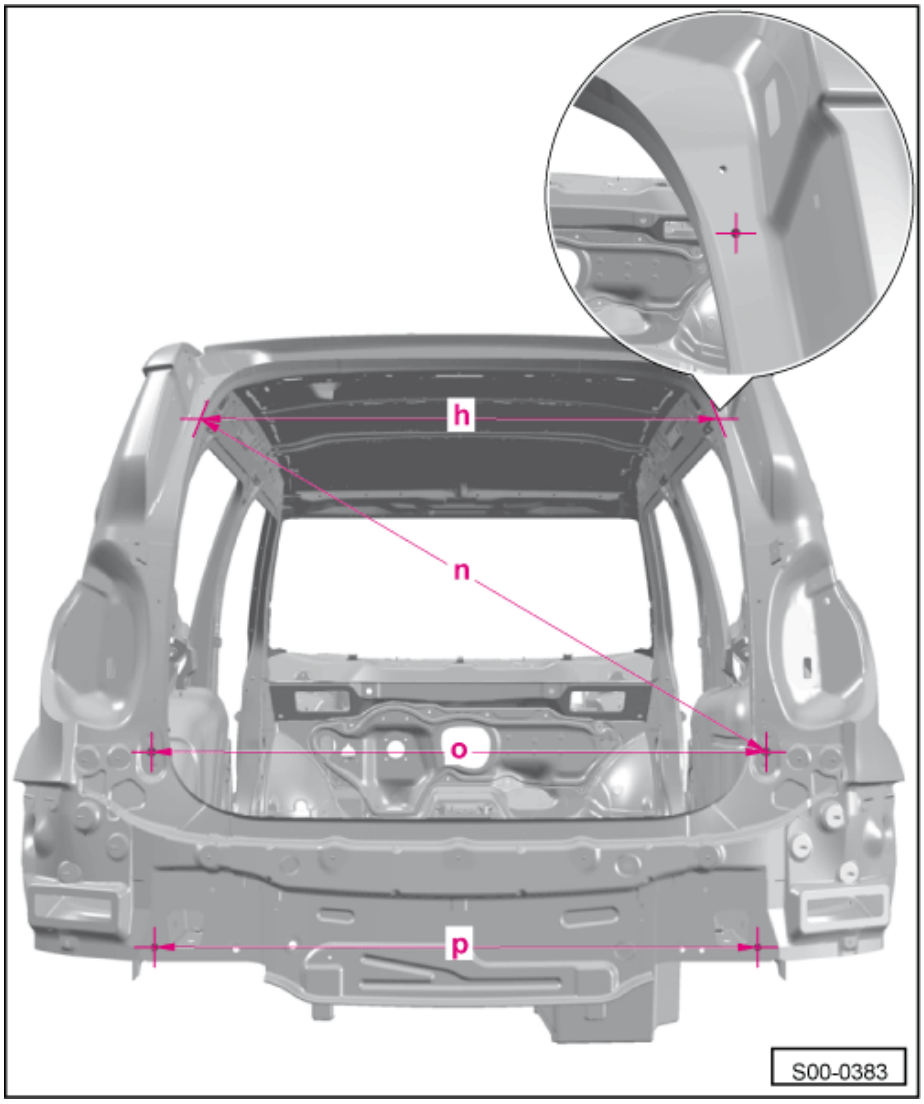
- diagonální vzdálenost tesnícími kanály

o - 1251 mm

- vzdálenost mezi tesnícími kanály, od středu otvorů pro dorazy víka zavazadlového prostoru

p - 1004 mm

- vzdálenost mezi zadními podélníky



Podlaha - přední část

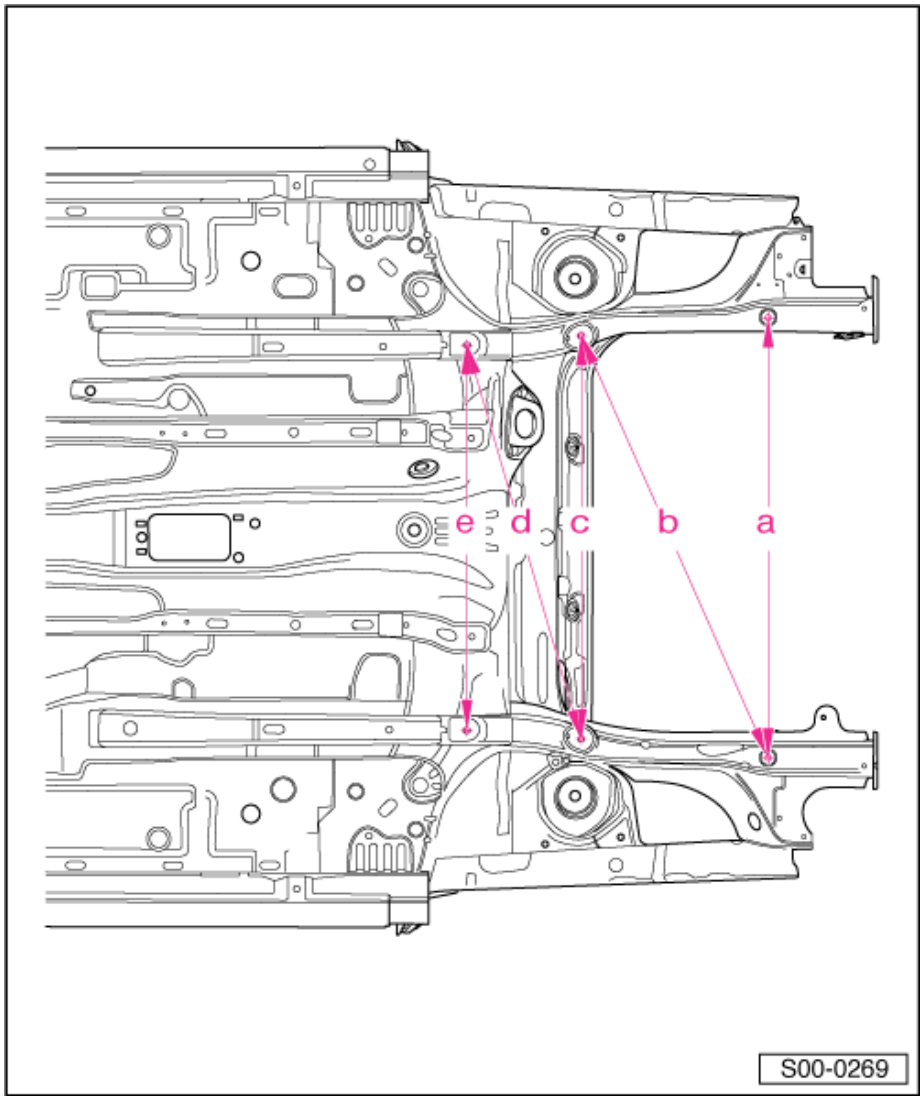
a - 956 mm
- vzdálenost mezi předními podélníky

b - 1004 mm
- diagonální vzdálenost mezi předním podélníkem a předním uchycením nápravnice

c - 874 mm
- vzdálenost mezi předními uchyceními nápravnice

d - 891 mm
- diagonální vzdálenost mezi předním a zadním uchycením nápravnice

e - 836 mm
- vzdálenost mezi zadními uchyceními nápravnice



Podlaha - střední část

f - 1834 mm

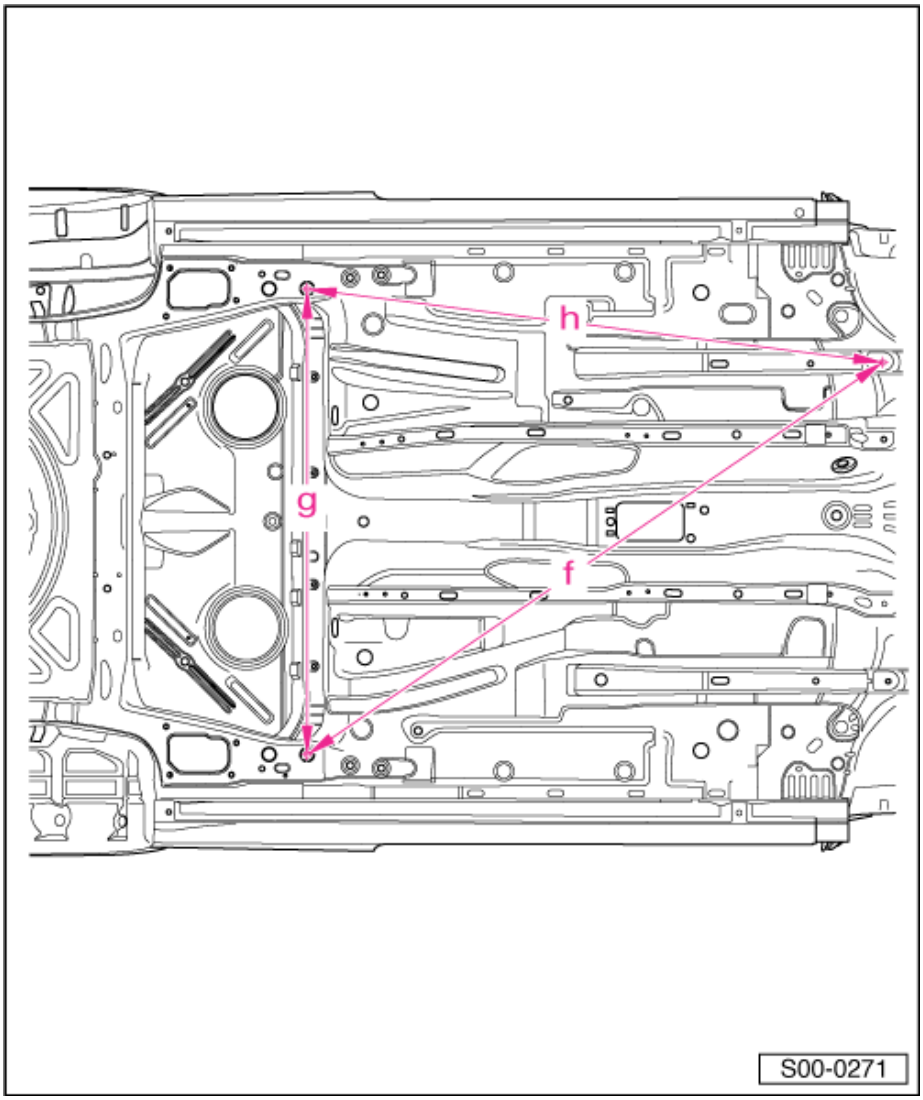
- diagonální vzdálenost mezi kontrolním bodem před uchycením zadní nápravy a zadním uchycením přední nápravy

g - 1220 mm

- vzdálenost mezi kontrolními body

h - 1531 mm

- diagonální vzdálenost mezi kontrolním bodem před uchycením zadní nápravy a zadním uchycením přední nápravy

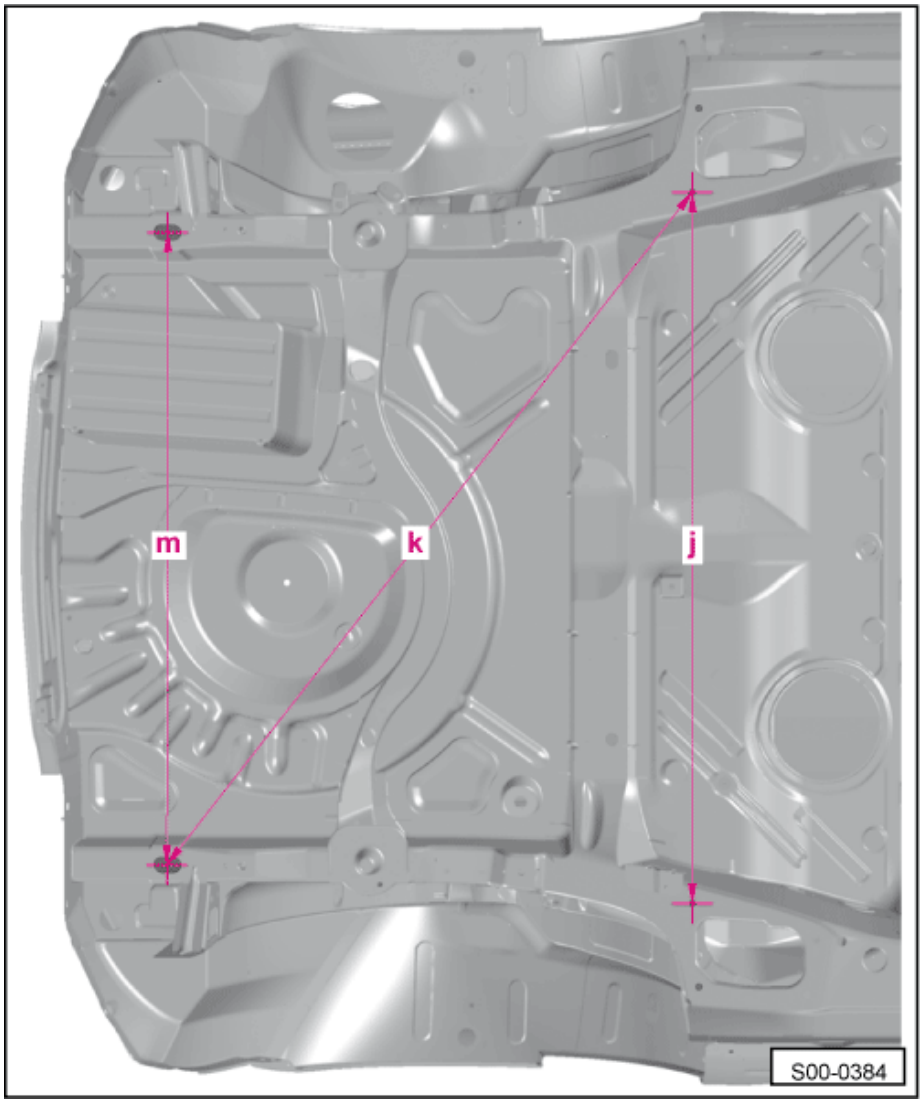


Podlaha - zadní část

j - 1075 mm
- vzdálenost mezi uchyceními zadní nápravy

k - 1321 mm
- diagonální vzdálenost mezi uchycením zadní nápravy a kontrolním bodem zadního podélníku

m - 987 mm
- vzdálenost mezi zadními podélníky



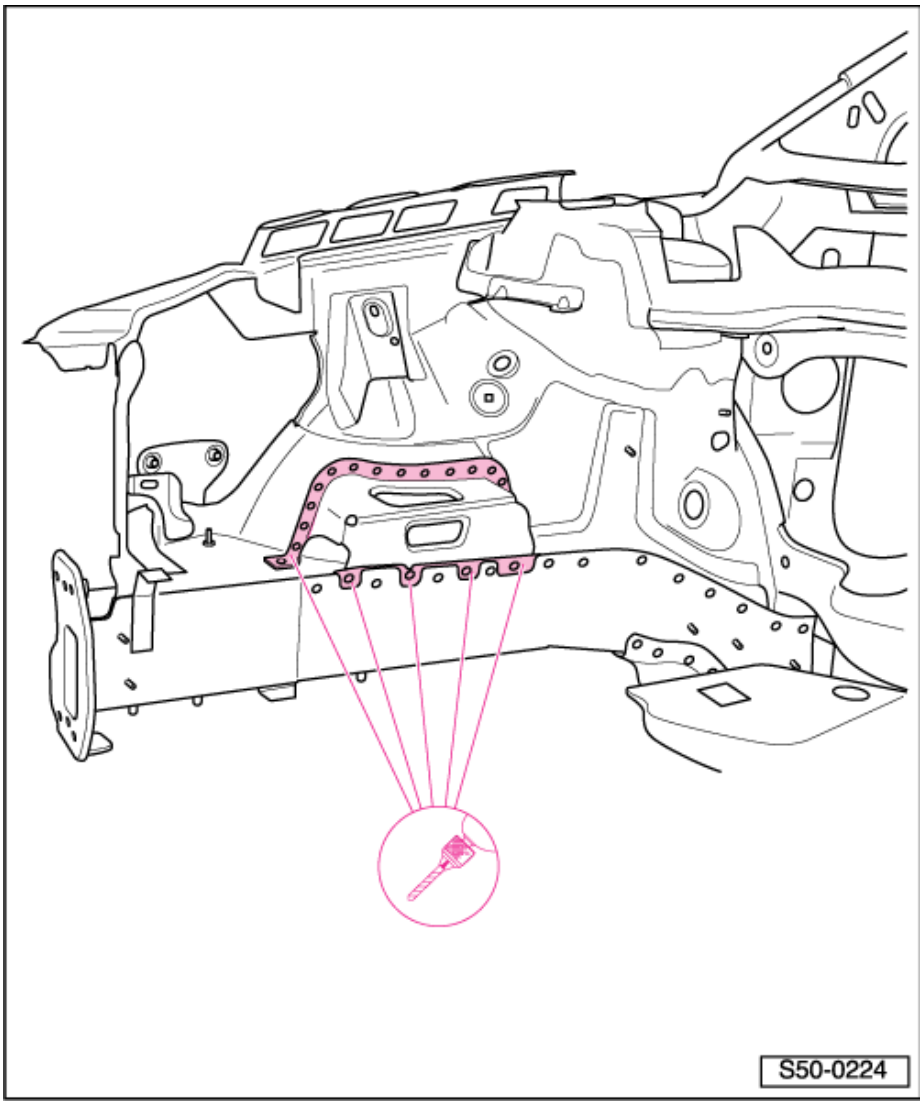
50 – Karoserie - přední část

50-1 Oprava přední části karoserie

Výměna držáku motoru

Demontáž původního dílu

– Odvrtat bodové svary.



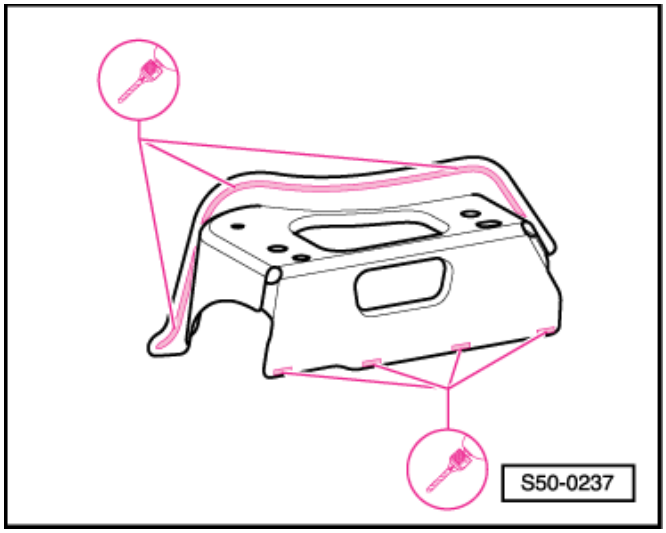
– Sejmout držák motoru.
– Odstranit zbytky.

Náhradní díl

♦ Držák motoru

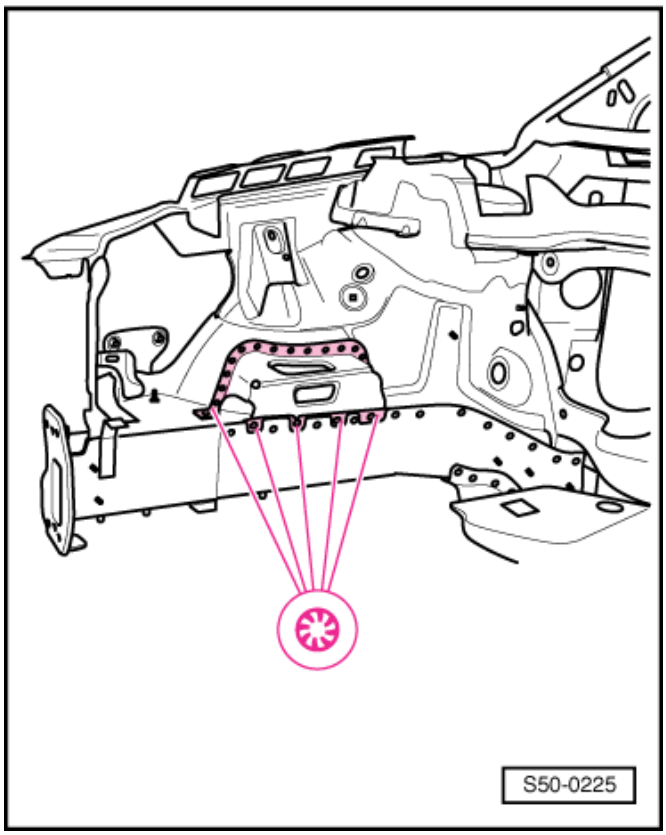
Příprava nového dílu

– Vyvrtat otvory ∅ 7 mm pro děrový svar.



Přivaření

– Přivařit nový díl děrovým svarem.



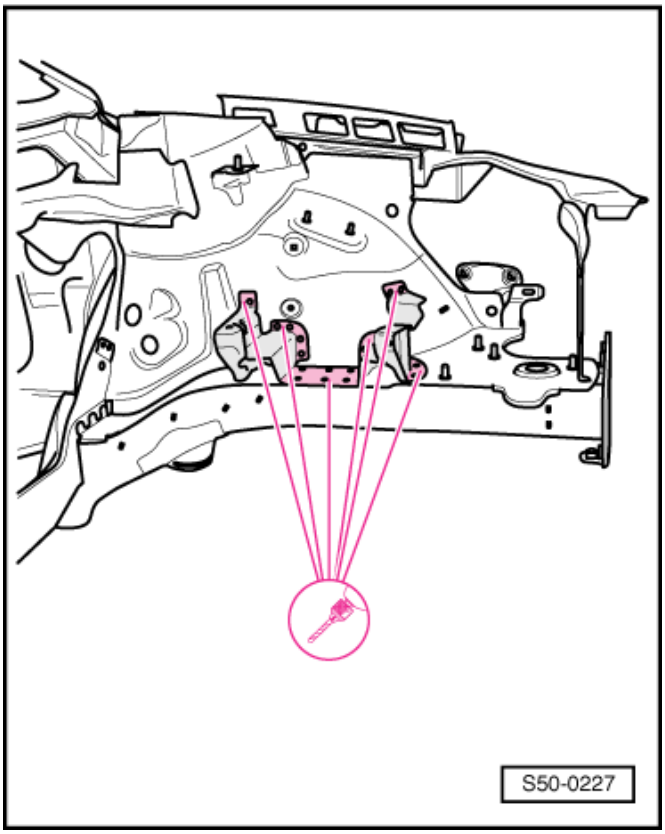
Výměna držáku převodovky

Demontáž původního dílu

– Odvrtat bodové svary.
– Sejmout držák převodovky.
– Odstranit zbytky.

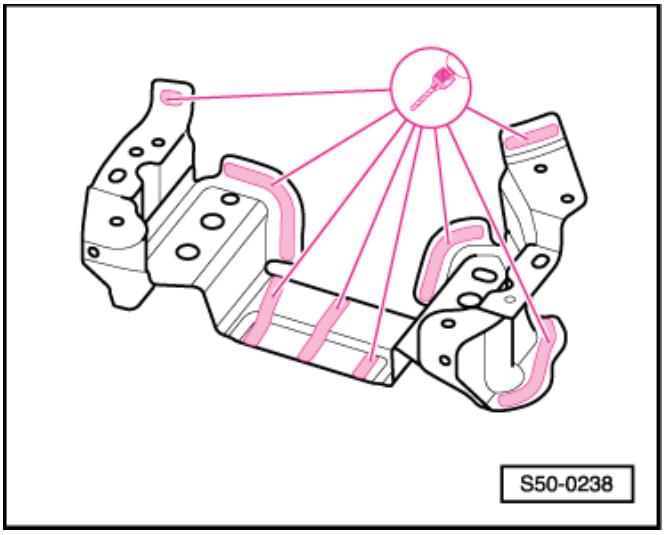
Náhradní díl

♦ Držák převodovky



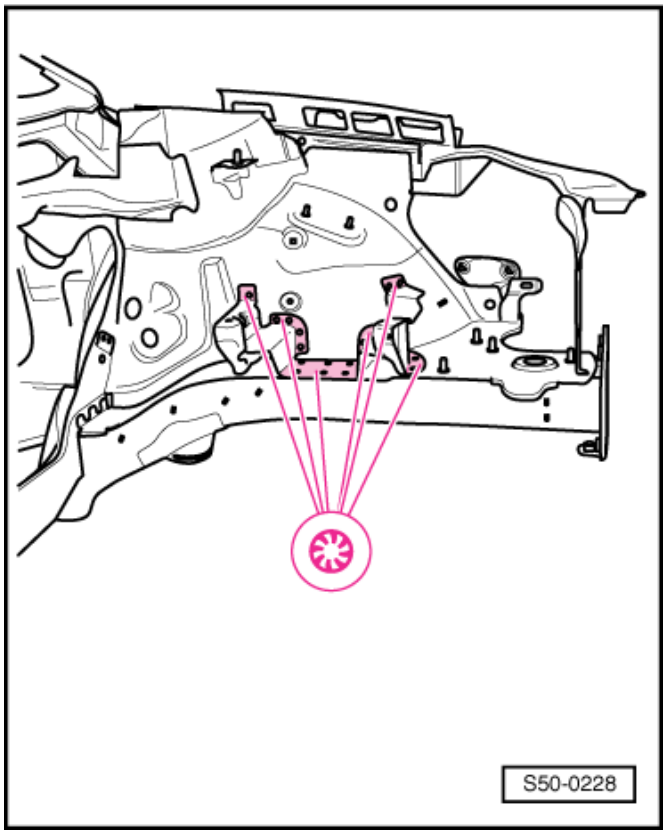
Příprava nového dílu

– Vyvrtat otvory ∅ 7 mm pro děrový svar.



Přivaření

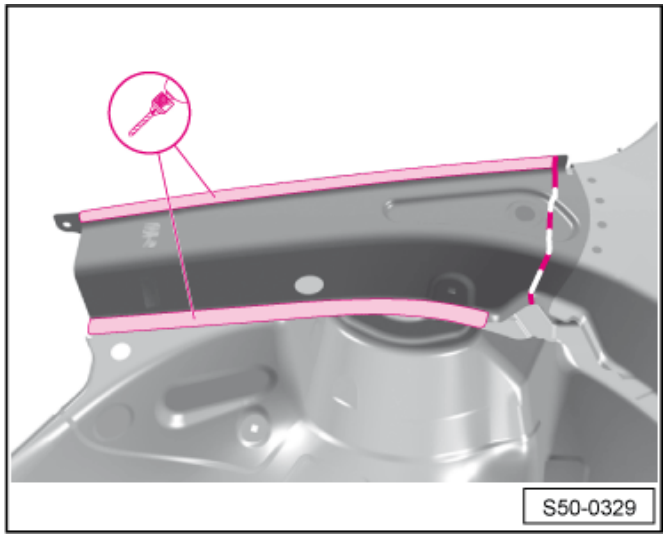
– Přivařit nový díl děrovým svarem.



Výměna vnější části horního podélníku

Demontáž původních dílů

– Umístit řez podle rozsahu poškození.
– Odvrtat bodové svary.
– Sejmout vnější část horního podélníku.
– Odstranit zbytky.

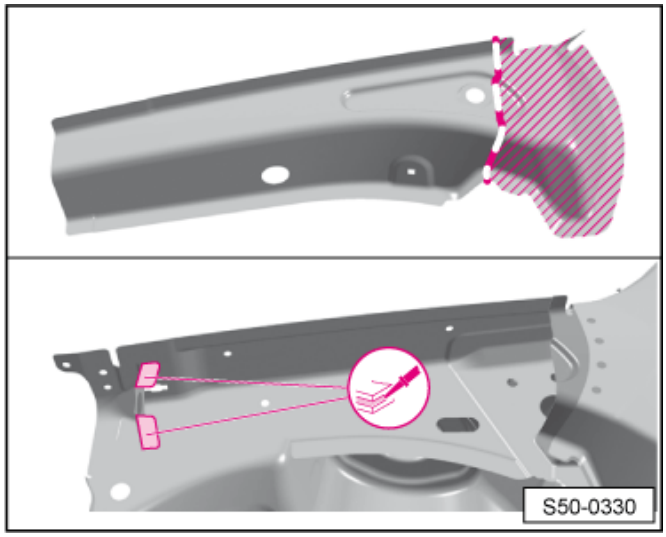


Náhradní díl

- Vnější část horního podélníku
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a díl přiříznout.
– Očistit lepené plochy.
– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr).

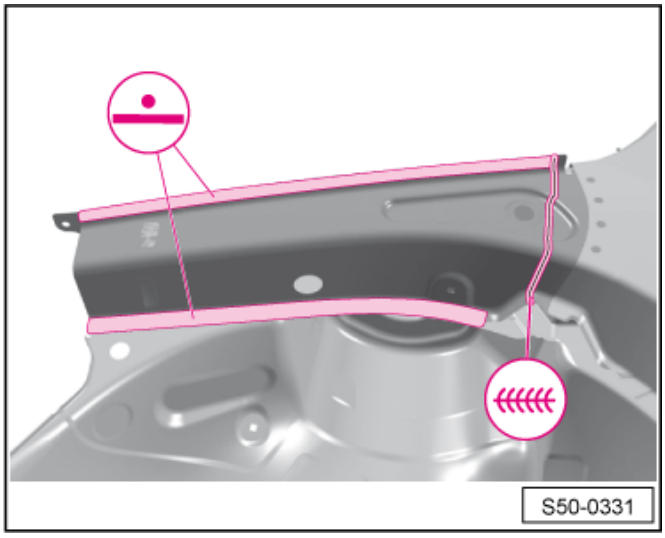


Upozornění

Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

Přivaření

– Přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
– Přivařit nový díl bodovým svarem.
– Svařit místo řezu na tupo souvislým svarem.

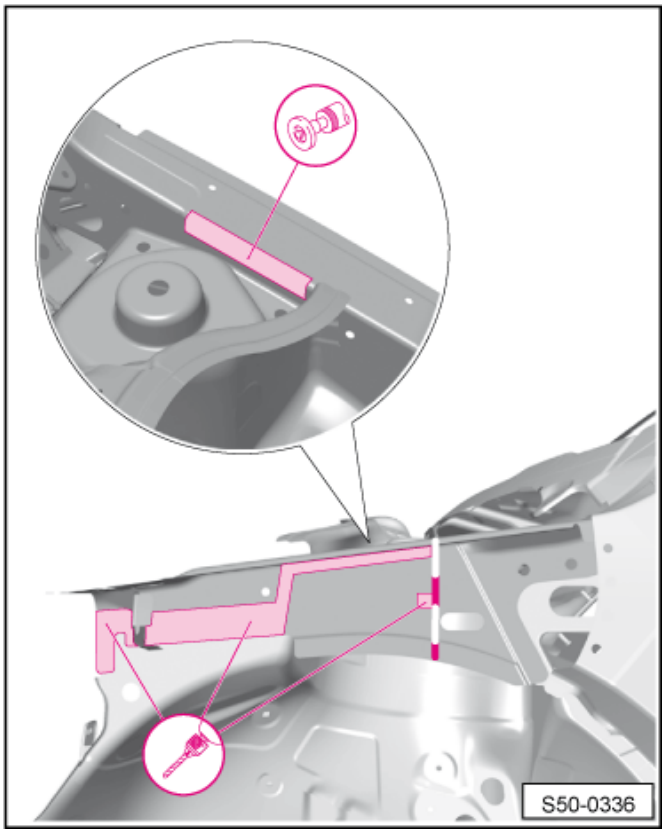


Výměna vnitřní části horního podélníku

Demontáž původních dílů

- Vnější část horního podélníku je již demontována ⇒ 50-1 strana 4

– Umístit řez podle rozsahu poškození.
– Rozbrousit přerušovaný svar.
– Odvrtat bodové svary.
– Sejmout vnitřní část horního podélníku.
– Odstranit zbytky.

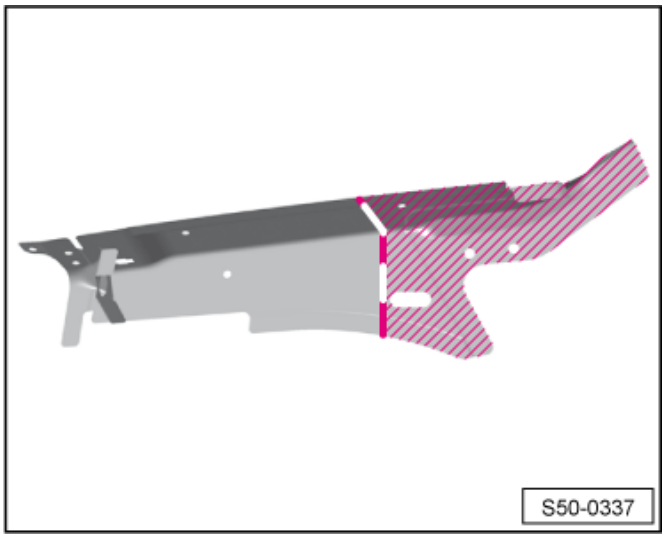


Náhradní díl

♦ Vnitřní část horního podélníku

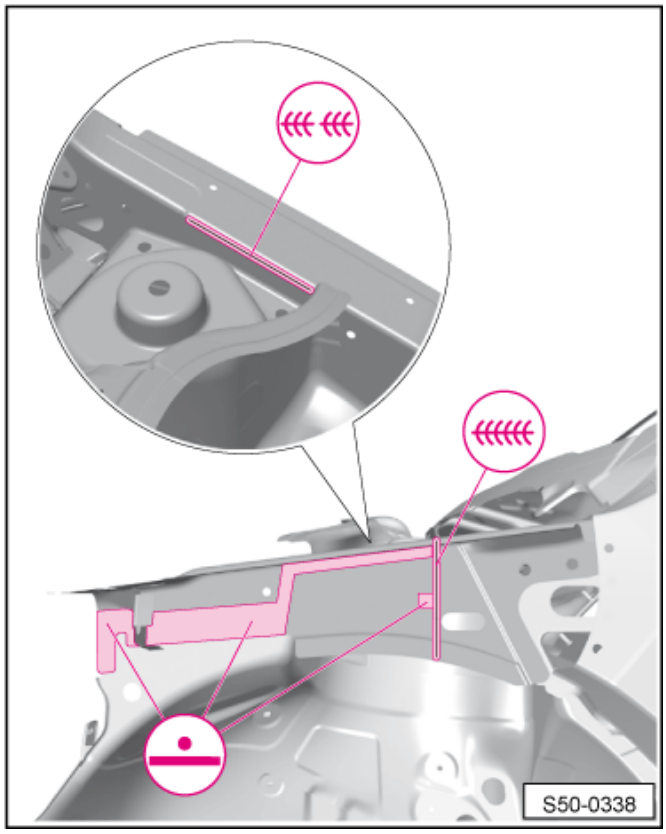
Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a díl přiříznout.



Přivaření

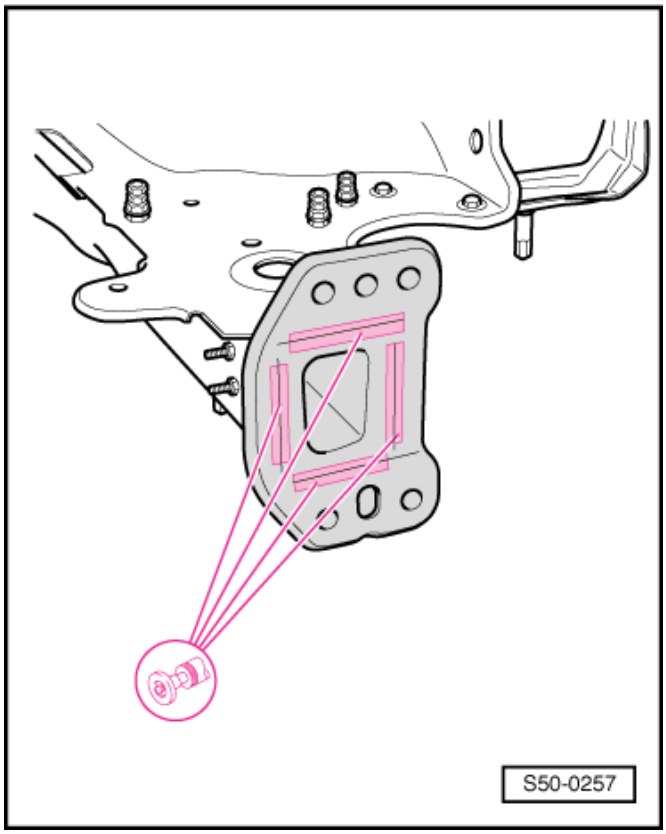
- Přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
- Přivařit nový díl bodovým svarem.
- Přivařit nový díl přerušovaným svarem.
- Svařit místo řezu na tupo souvislým svarem.
- Přivařit vnější část horního podélníku ⇒ 50-1 strana 4.



Výměna zakrývacího plechu

Demontáž původního dílu

- Rozbrousit laserový svar.
- Sejmout zakrývací plech.
- Zabrousit zbytky.

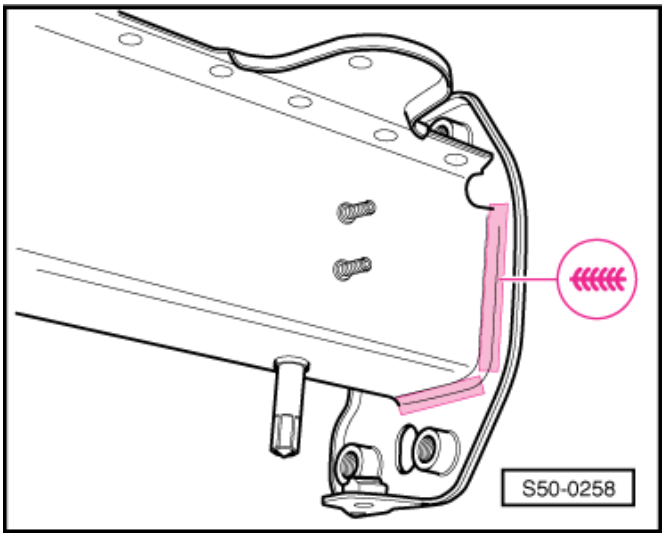


Náhradní díl

- Zakrývací plech

Přivaření

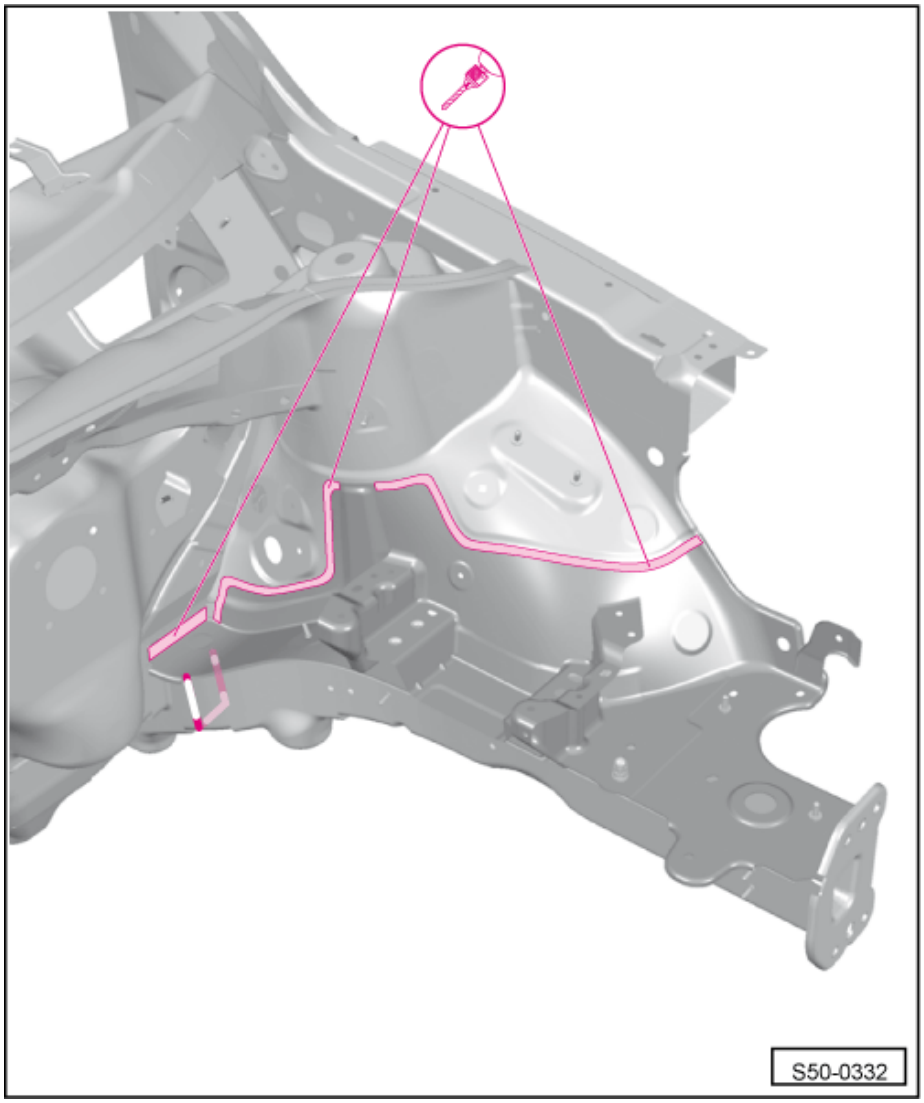
– Nový díl zafixovat na nástavce rovnací stolice.
– Přivařit zakrývací plech ze všech stran průběžným svarem.



Výměna předního podélníku

Demontáž původního dílu

– Odvrtat přední podélník od podběhu kola.



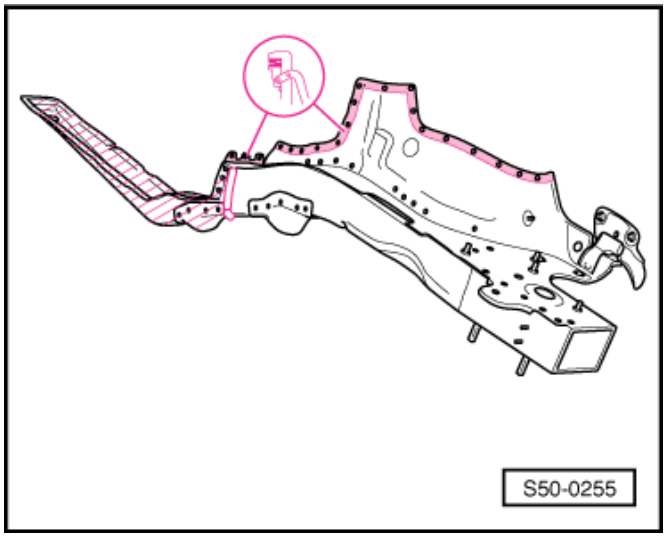
– Odříznout přední podélník.

Náhradní díl

- Přední podélník

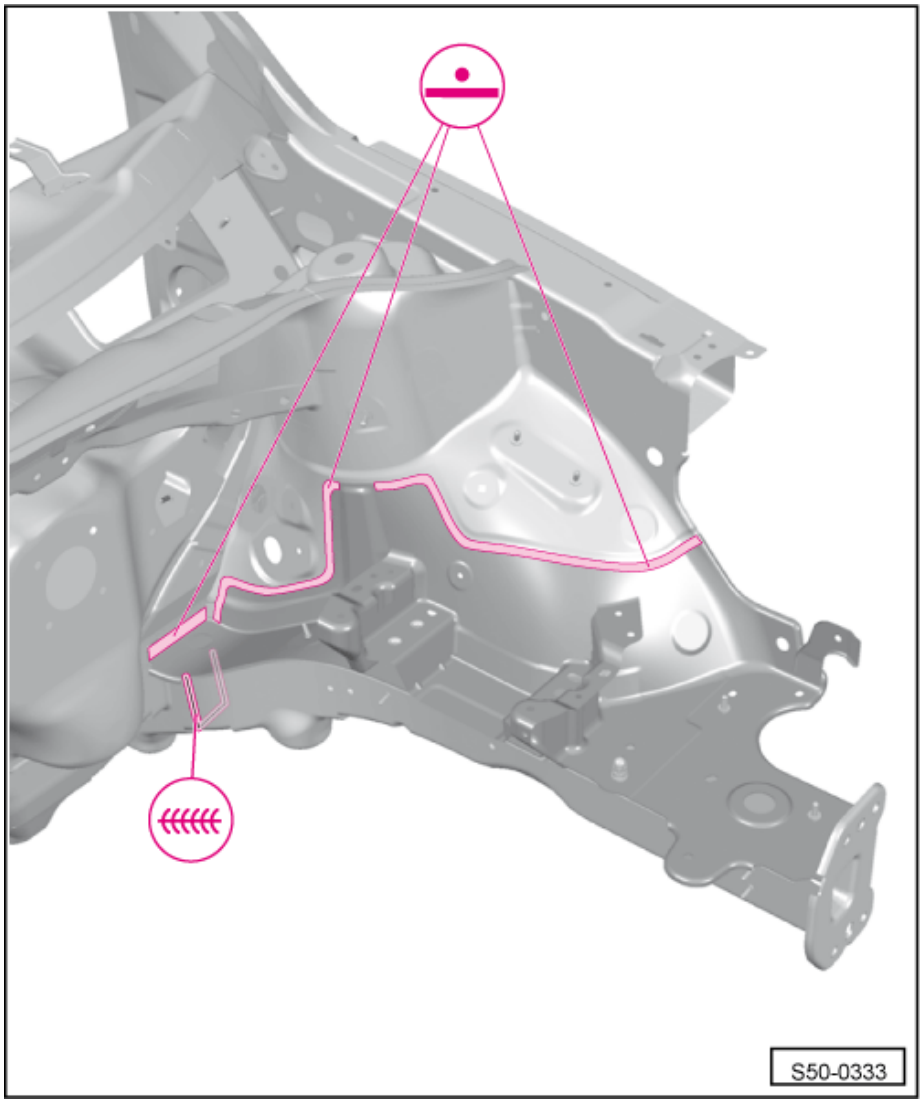
Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a oddělit šrafovanou oblast. Podélník řezat pouze po stranách a zespodu. Vrchní část slouží k připojení k přední stěně.
– Provést děrování předního podélníku v oblasti připojení k přednímu podběhu a k přední stěně.



Přivaření

– Vyrovnat přední podélník na rovnací stolici.
– Svařit přední podélník děrovým svarem.

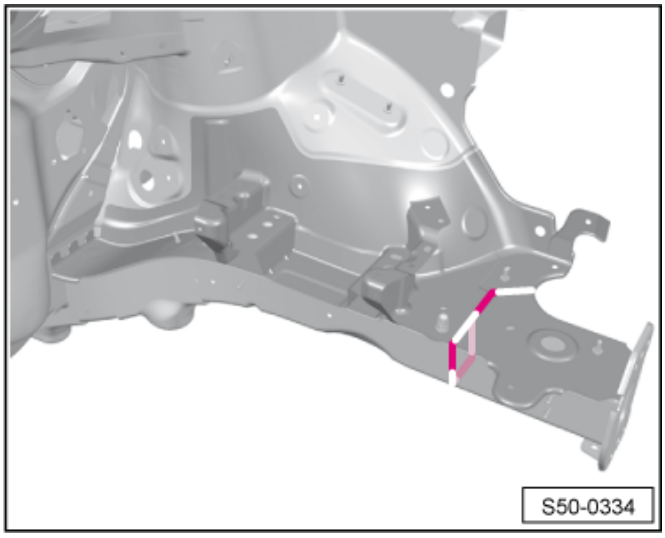


– Přivařit přední podélník natupo souvislým svarem.
– Přivařit zakrývací plech ⇒ 50-1 strana 6.

Výměna předního podélníku - výřezový díl

Demontáž původního dílu

– Odvrtat vzpěru horního podélníku.
– Odříznout přední podélník cca. 50 mm před laserovým svarem.
– Při menším rozsahu poškození odříznout přední podélník dle potřeby.



Upozornění

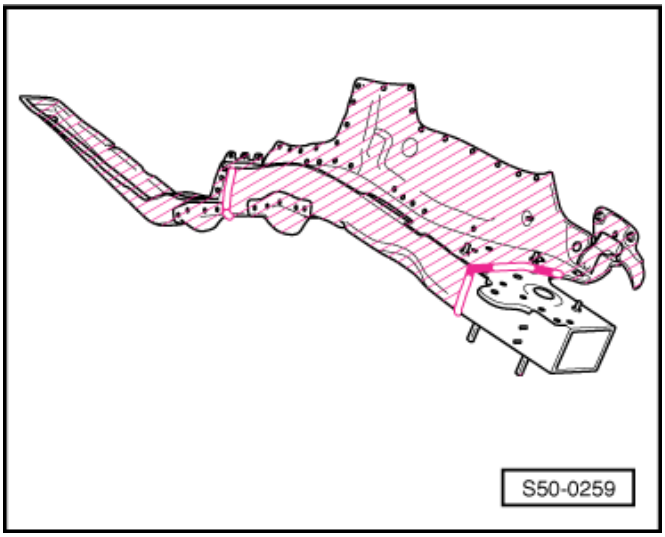
Dělící řez musí být rovný.

Náhradní díl

♦ Přední podélník - výřezový díl

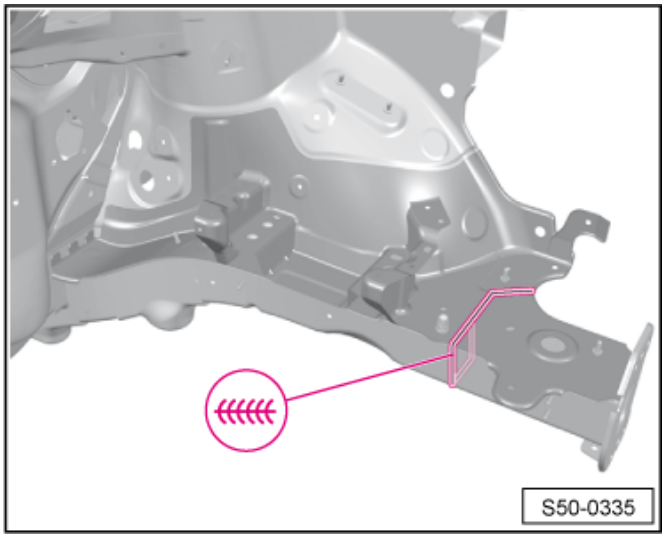
Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a oddělit šrafovanou oblast



Přivaření

– Vyrovnat přední podélník na rovnací stolici.
– Svařit přední podélník natupo souvislým svarem.
– Přivařit vzpěru horního podélníku děrovým svarem.
– Přivařit zakrývací plech ⇒ 50-1 strana 6.



51 – Karoserie - střední část

51-1 Oprava střední části karoserie

Výměna střechy

Demontáž původních dílů

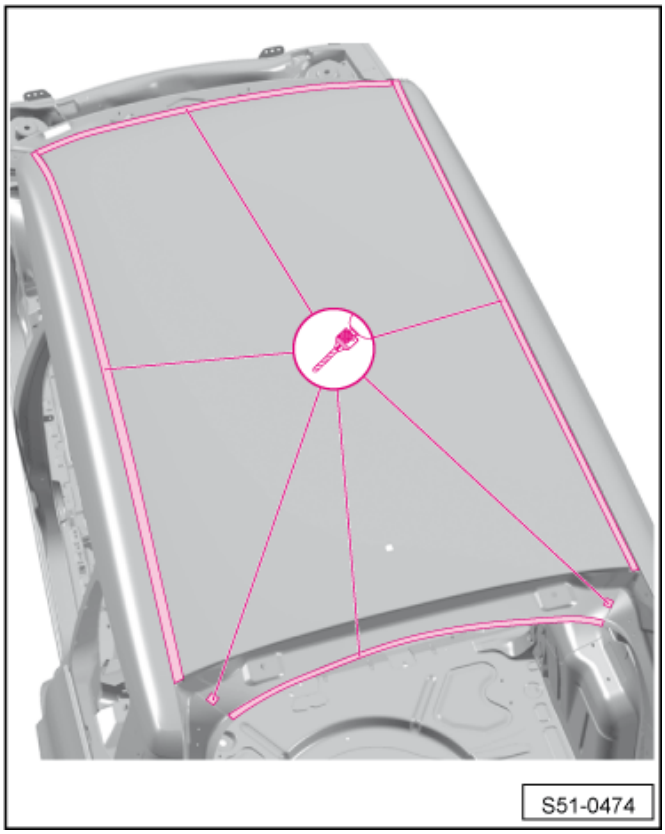
Upozornění

Vozidla s výsuvnou střechou nemají samostatné výztuhy střechy. U těchto vozidel je součástí střechy výztužný rám.

POZOR!

V žádném případě nepoškodit rám dveří!

– Odvrtat bodové svary.
– Zabrousit zbytky.

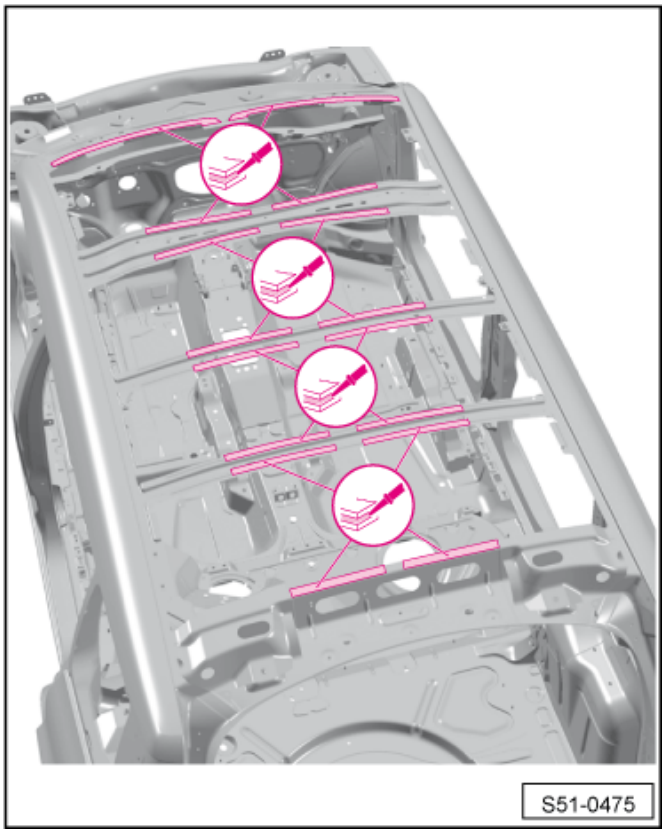


Náhradní díly

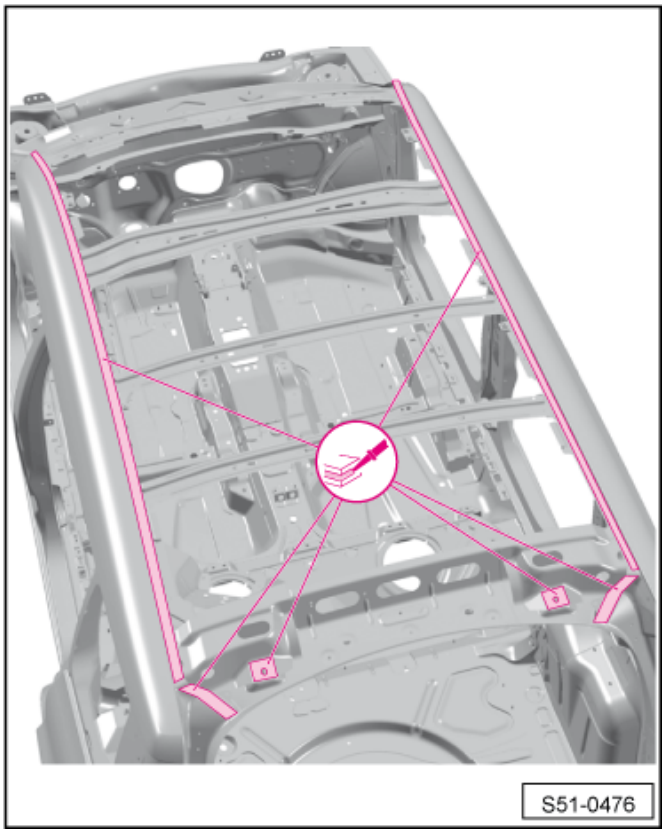
- Střecha
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Butylová těsnicí šňůra -AKL 450 005 05-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

– Provést děrování nového dílu (v závislosti na délce použitých bodovacích kleští).
– Očistit lepené plochy.
– Střechu na zkoušku ustavit na karoserii a přizpůsobit.
– Střechu sejmout a odložit.
– Na výztuhy, přední a zadní příčný nosník střechy nanést butylovou těsnicí šňůru.



– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr).
– Nasadit střechu a zafixovat.



Upozornění

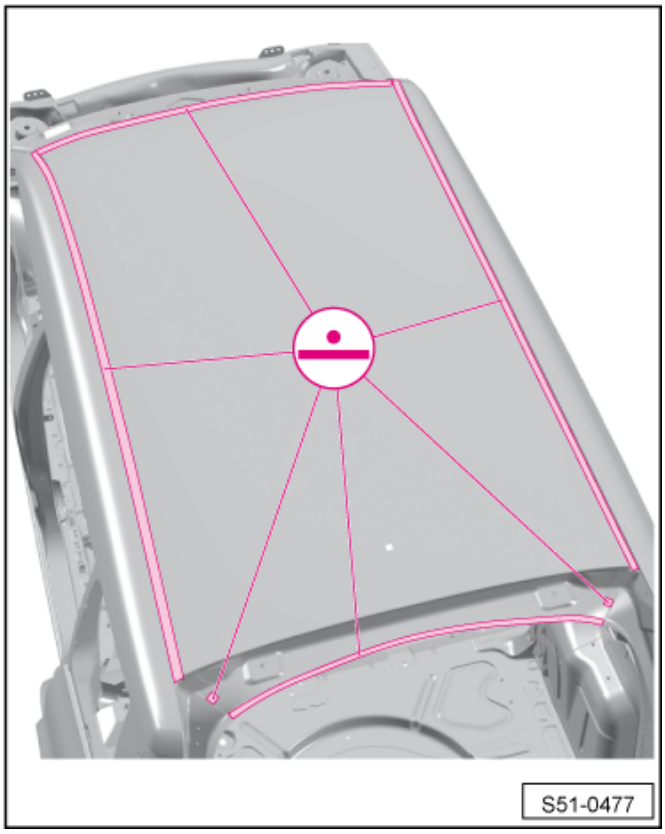
- *Nový díl se musí přivařit do 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.*
- *Zkontrolovat, zda střecha lícuje k víku zavazadlového prostoru.*

Přivaření

Upozornění

Vozidla s výsuvnou střechou nemají samostatné výztuhy střechy. U těchto vozidel je součástí střechy výztužný rám. Je třeba aplikovat těsnící lepidlo a výztužný rám střechy přilepit k rámu dveří. Nový díl se musí přivařit do 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

– Přivařit střechu bodovým svarem.



Upozornění

Při svařování stran dát pozor, aby bodovací svařovací kleště byly nasazeny ve vnitřním prostoru vozidla k vybraným plochám.

– Nepřístupné oblasti přivařit děrovým svarem.

Výměna předního a zadního příčného nosníku střechy

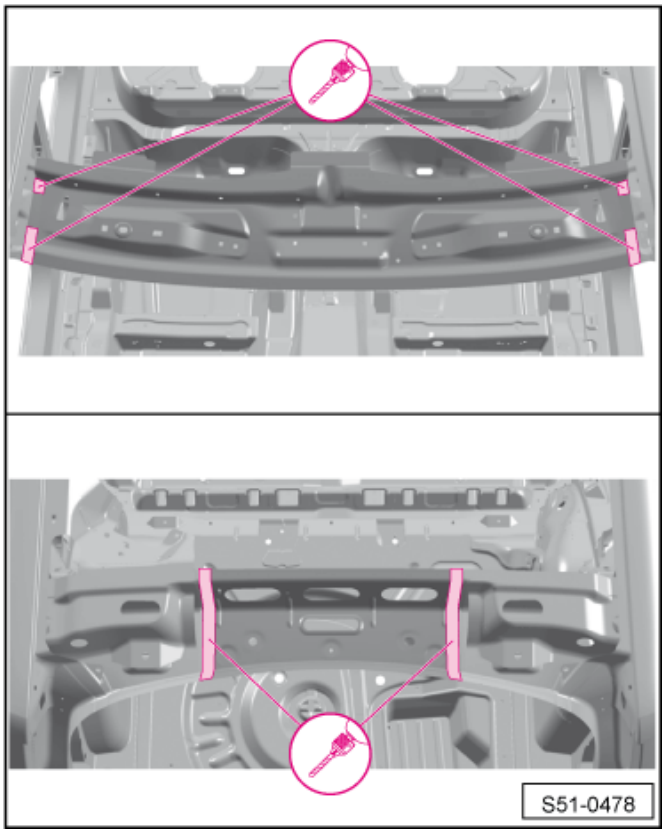
Demontáž původních dílů

- Střecha je již demontována ⇒ 51-1 strana 1

– Odvrtat bodové svary.
– Odstranit zbytky.

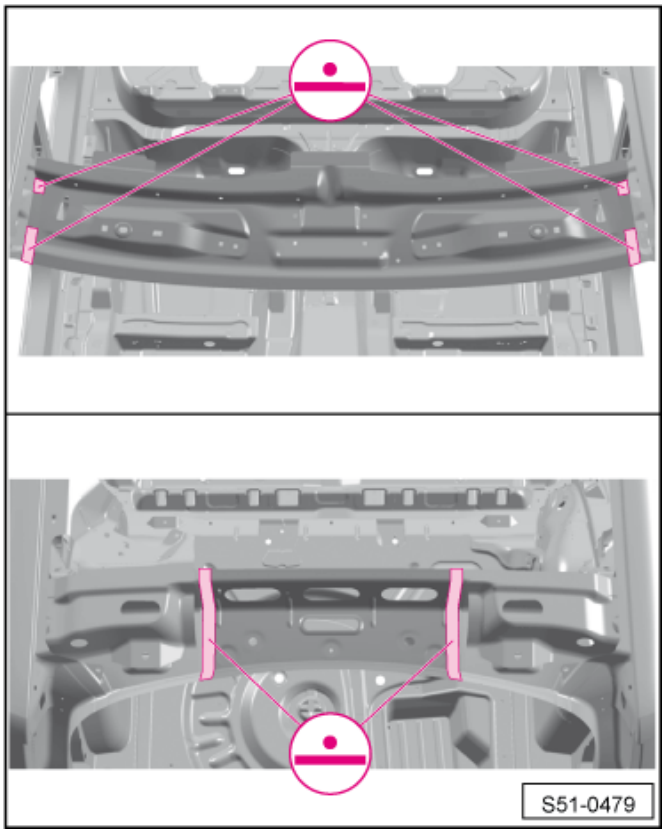
Náhradní díly

- Přední příčný nosník střechy
- Zadní příčný nosník střechy



Přivaření

– Přizpůsobit příčné nosníky střechy a zafixovat je.
– Nalícovat střechu s příčnými nosníky a tu opět sejmout.
– Přivařit příčné nosníky bodovým svarem.

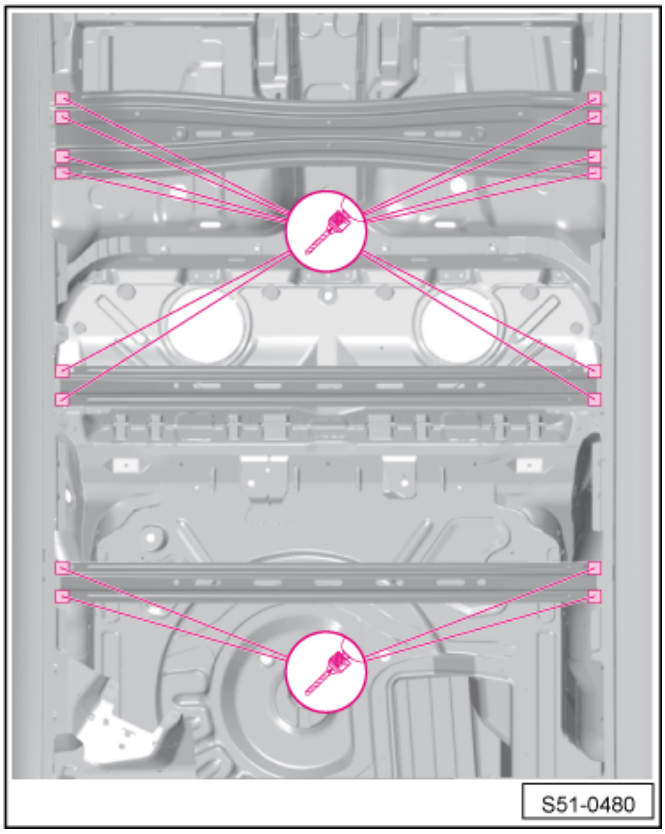


Výměna výztuh střechy

Demontáž původních dílů

- Střecha je již demontována ⇒ 51-1 strana 1

– Odvrtat bodové svary.
– Odstranit zbytky.

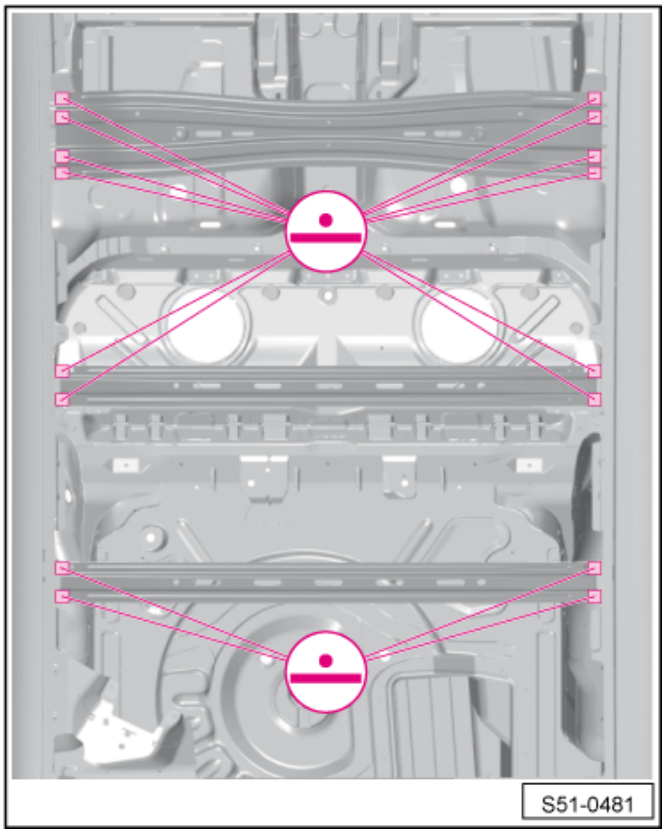


Náhradní díly

- Přední výztuha střechy
- Střední výztuha střechy
- Zadní výztuha střechy

Přivaření

– Přizpůsobit výztuhy střechy a zafixovat je.
– Přivařit výztuhy střechy bodovým svarem.

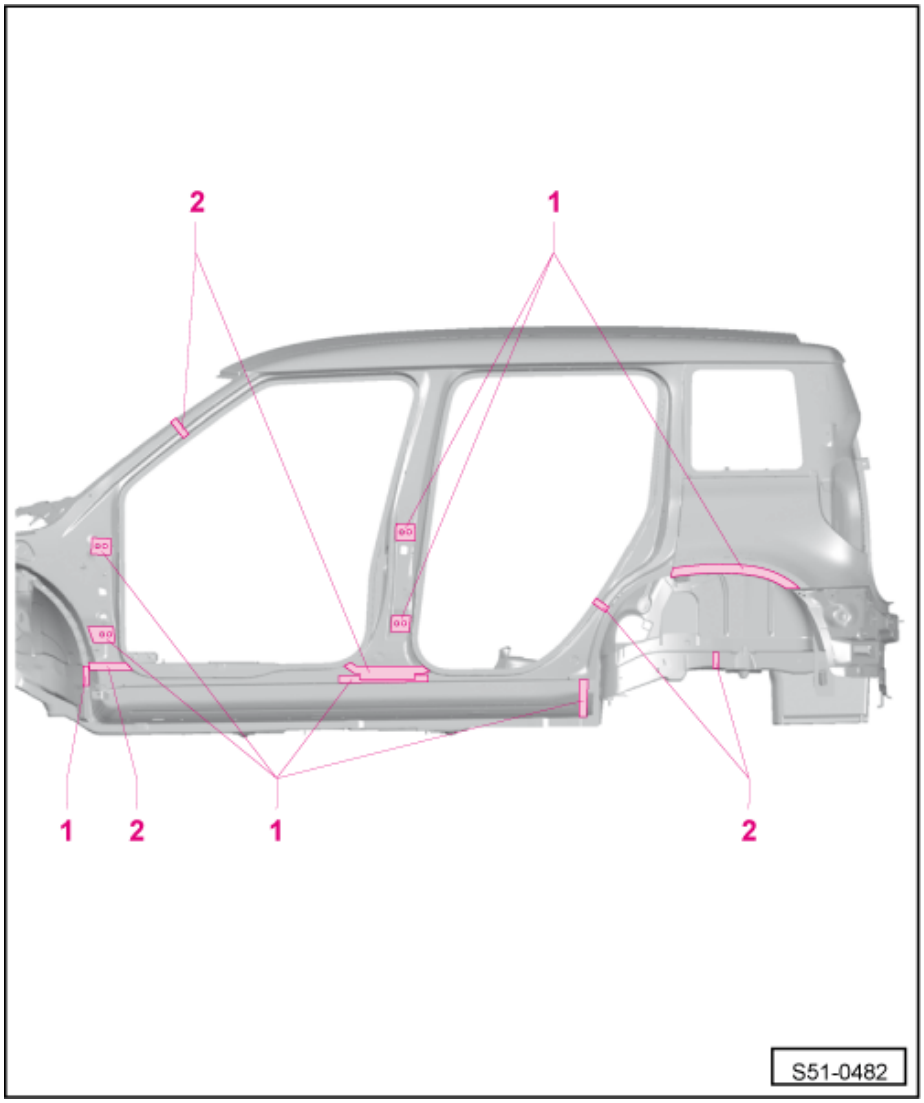


Výměna vnějšího sloupku A

POZOR!

Protože při svařování a při řezání s přístroji a nářadím vytvářejícím jiskry nebo při pájení ve vypěňovaných oblastech vznikají pro lidi a životní prostředí obzvláště zdraví škodlivé plyny, je nutno tyto postupy v každém případě vyloučit.

1 - Lepená oblast
2 - Vypěněná oblast

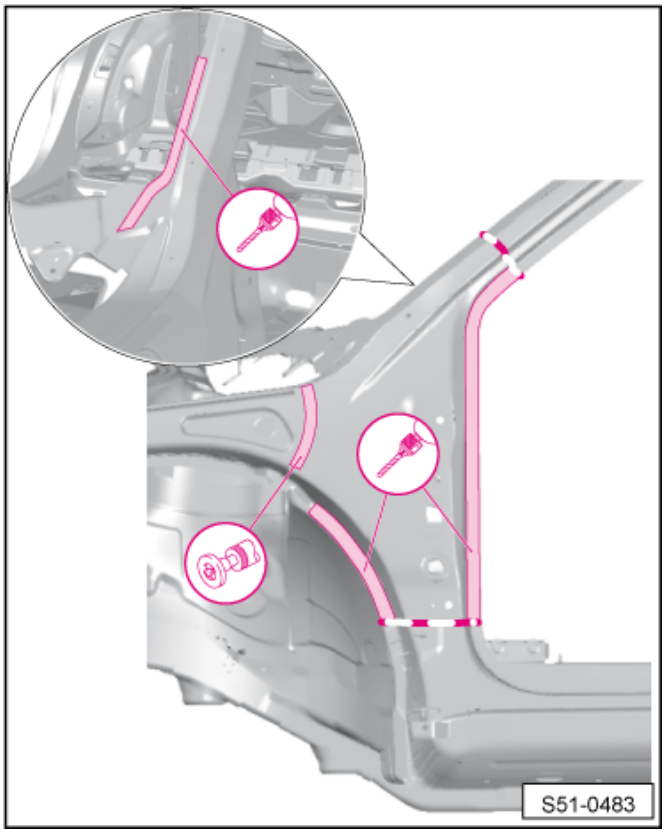


Demontáž původních dílů

Upozornění

- *Pokud jsou poškozeny také vnější sloupek B, vnější práh, příp. i zadní postranice, je výhodné použít jako náhradní díl rám dveří bez výztuh (výlisek).*
- *Nepoškodit vnitřní výztuhy sloupku A.*
- *Vozidlo stojí na kolech, nebo je usazeno na rovnací stolici na nástavcích.*

– Odvrtat bodové svary.
– Rozbrousit děrový svar.
– Řezy umístit podle rozsahu poškození. Neřezat v oblasti závěsů dveří.
– Odstranit protihlukové výplně.

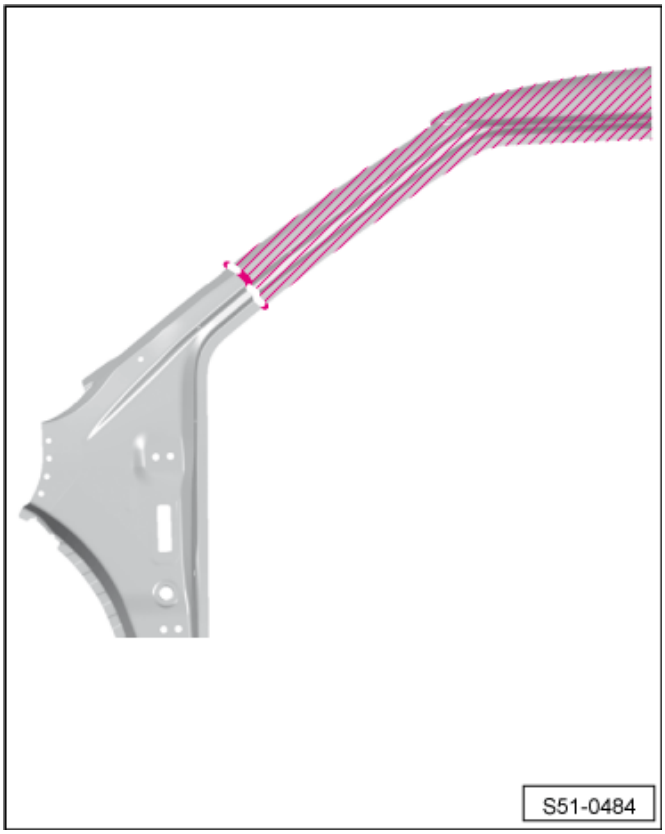


Náhradní díly

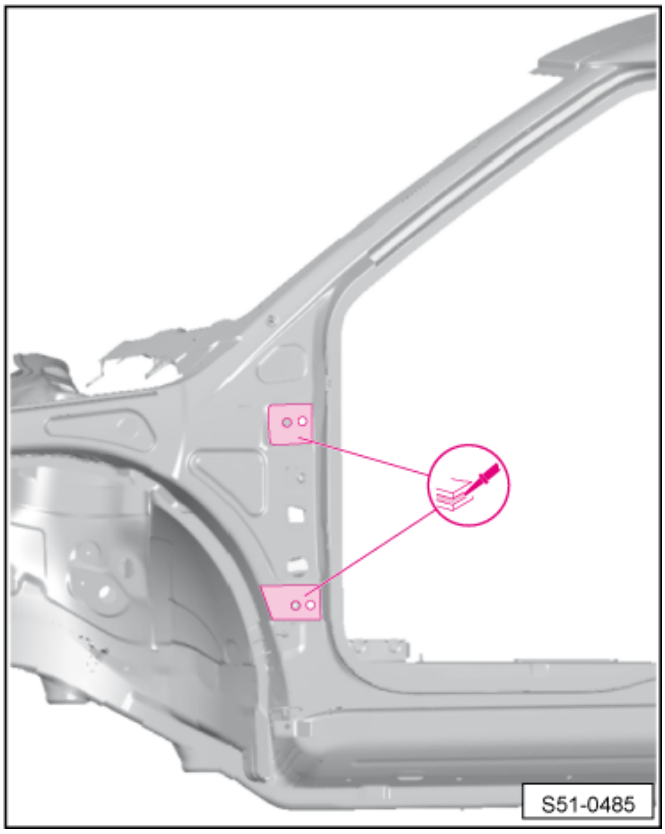
- Vnější sloupek A nebo rám dveří bez výztuh (výlisek)
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a díl přiříznout.
– Očistit lepené plochy.



– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr).

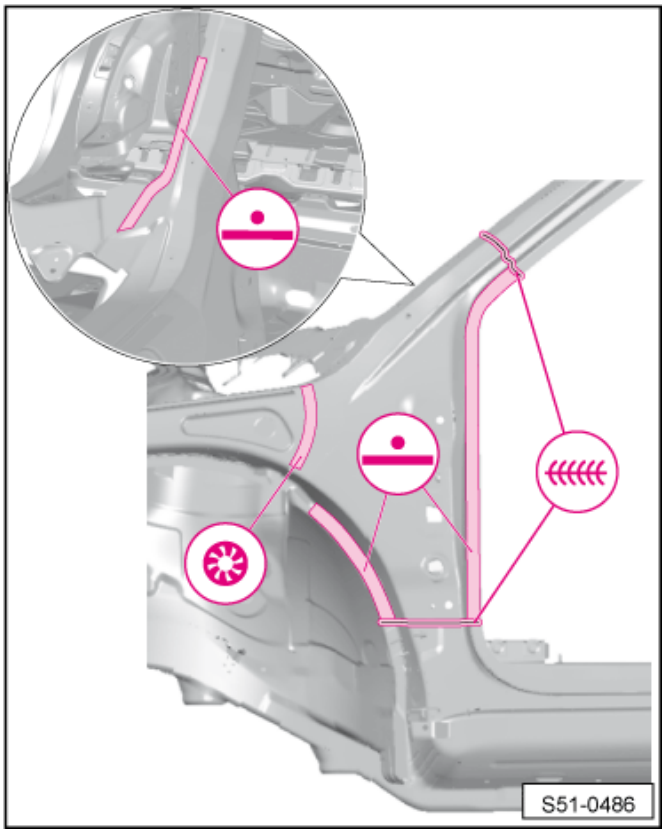


Upozornění

Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

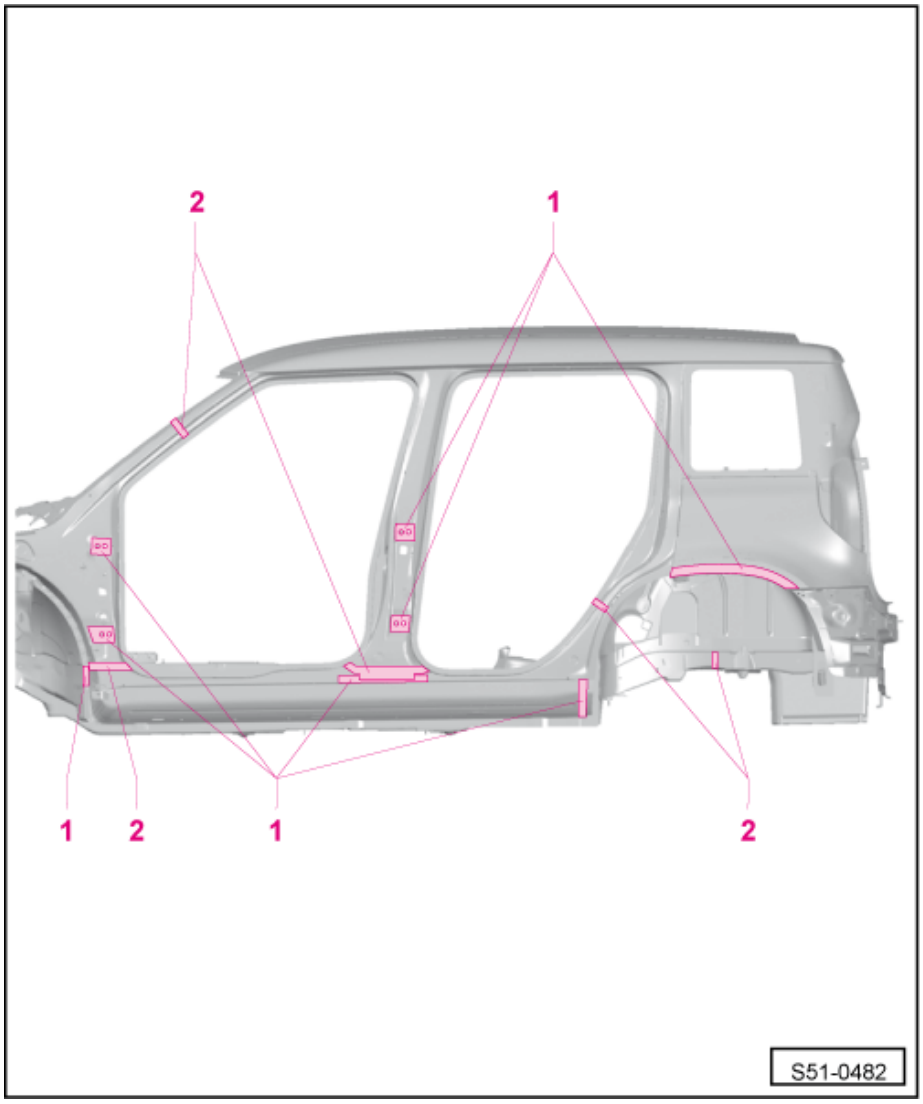
Přivaření

– Přizpůsobit a přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
– Přivařit vnější sloupek A bodovým svarem.
– Svařit místa řezu na tupo souvislým svarem.
– Přivařit vnější sloupek A děrovým svarem.



Výměna vnějšího sloupku B - výřezový díl

1 - Lepená oblast
2 - Vypěněná oblast

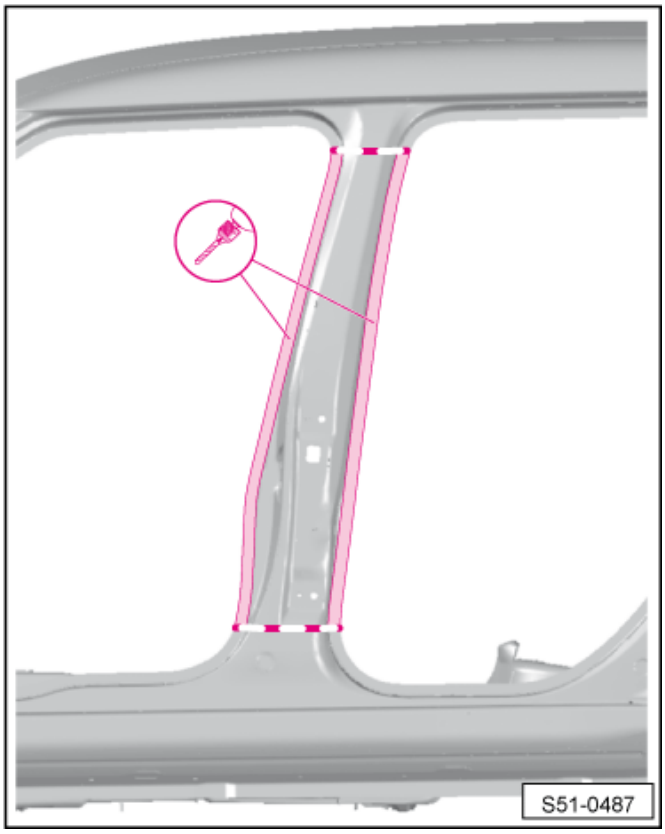


Demontáž původních dílů

Upozornění

- *Pokud jsou poškozeny také vnější sloupek A a vnější prah, příp. i zadní postranice, je výhodné použít jako náhradní díl rám dveří bez výztuh (výlisek).*
- *Nepoškodit vnitřní výztuhy sloupku B.*
- *Vozidlo stojí na kolech, nebo je usazeno na rovnací stolici na nástavcích.*

– Řezy umístit podle rozsahu poškození. Neřezat v oblasti závěsů dveří.
– Odvrtat bodové svary.
– Odstranit protihlukovou výplň.



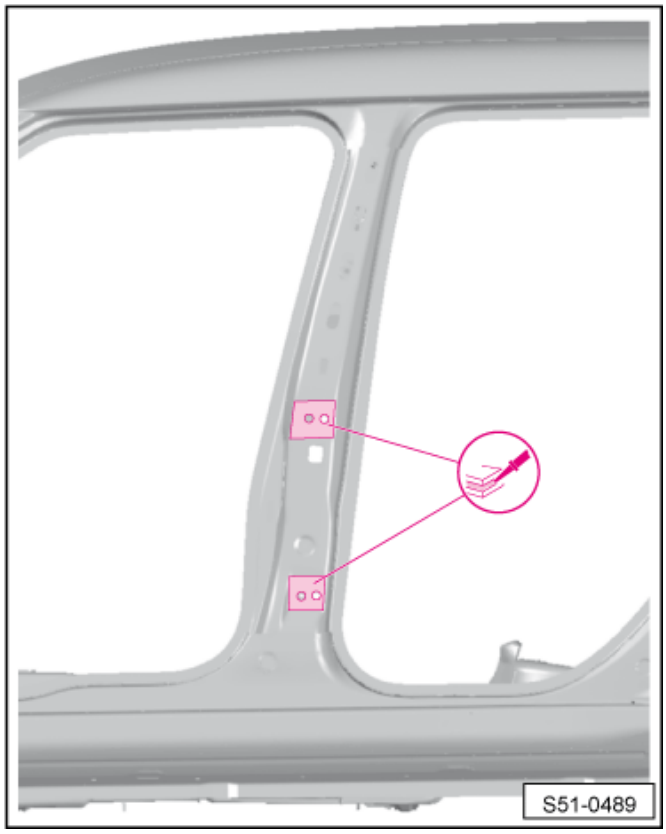
Náhradní díly

- Sloupek B vnější nebo rám dveří bez výztuh (výlisek)
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a díl přiříznout.
– Očistit lepené plochy.

– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr).

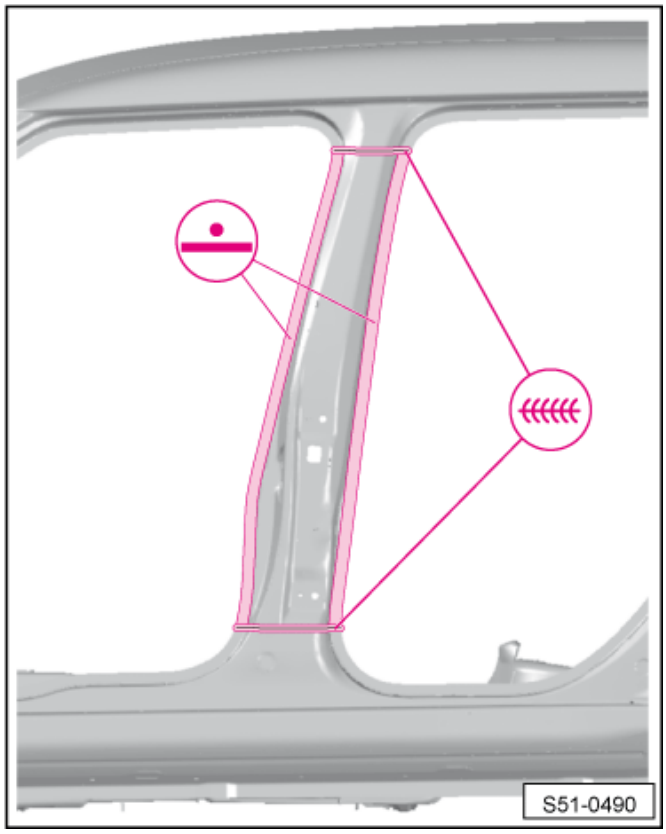


Upozornění

Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

Přivaření

– Přizpůsobit a přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
– Přivařit vnější sloupek B bodovým svarem.
– Svařit místa řezu na tupo souvislým svarem.

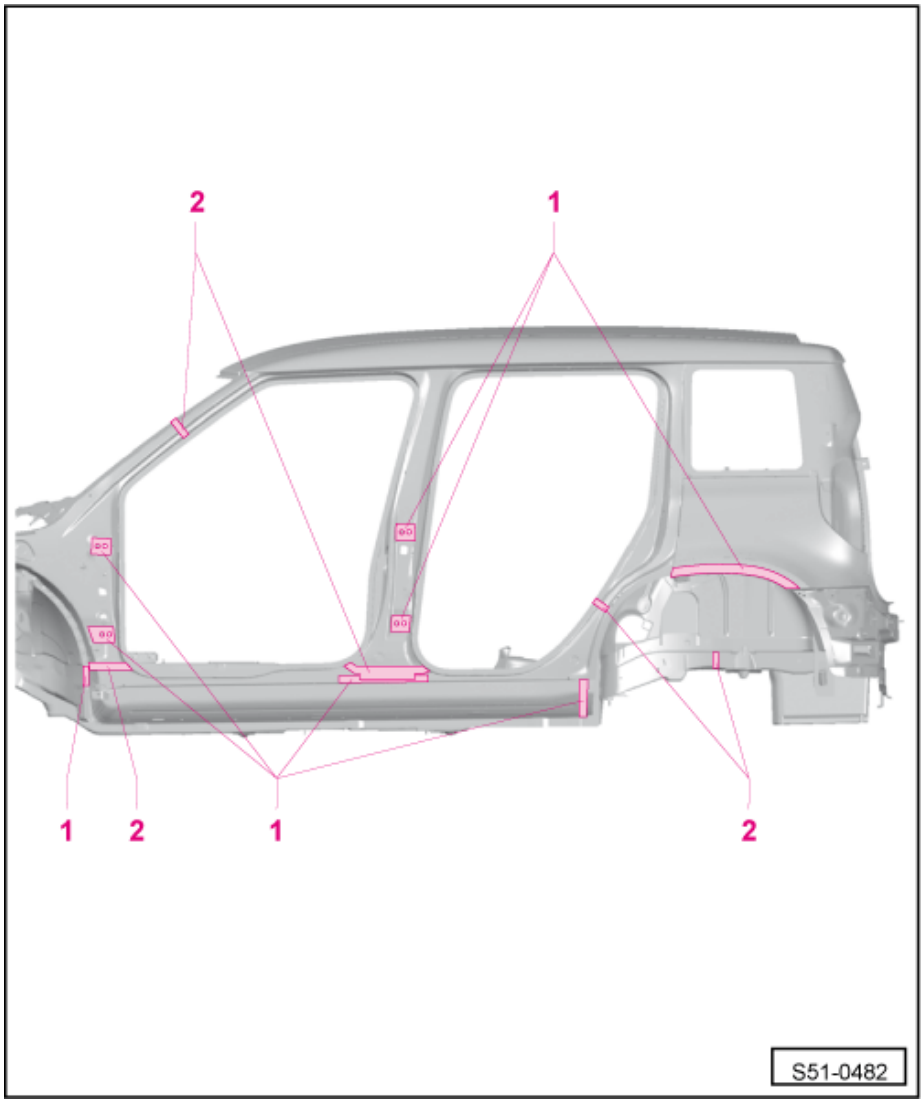


Výměna vnějšího prahu

POZOR!

Protože při svařování a při řezání s přístroji a nářadím vytvářejícím jiskry nebo při pájení ve vypěňovaných oblastech vznikají pro lidi a životní prostředí obzvláště zdraví škodlivé plyny, je nutno tyto postupy v každém případě vyloučit.

1 - Lepená oblast
2 - Vypěněná oblast



Demontáž původních dílů

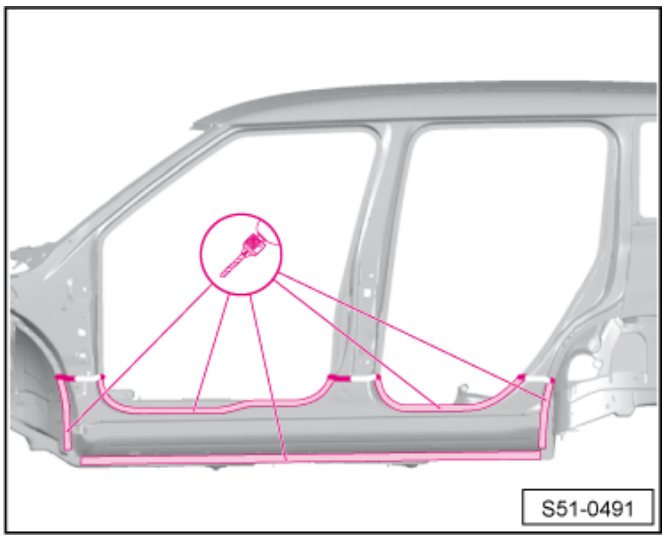
Upozornění

- *Pokud jsou poškozeny také vnější sloupky A a B, příp. i zadní postranice, je výhodné použít jako náhradní díl rám dveří bez výztuh (výlisek).*
- *Nepoškodit vnitřní výztuhu prahu.*
- *Vozidlo stojí na kolech, nebo je usazeno na rovnací stolici na nástavcích.*

– Umístit řezy podle rozsahu poškození. ►

– Odvrtat bodové svary.

– Odstranit protihlukové výplně.

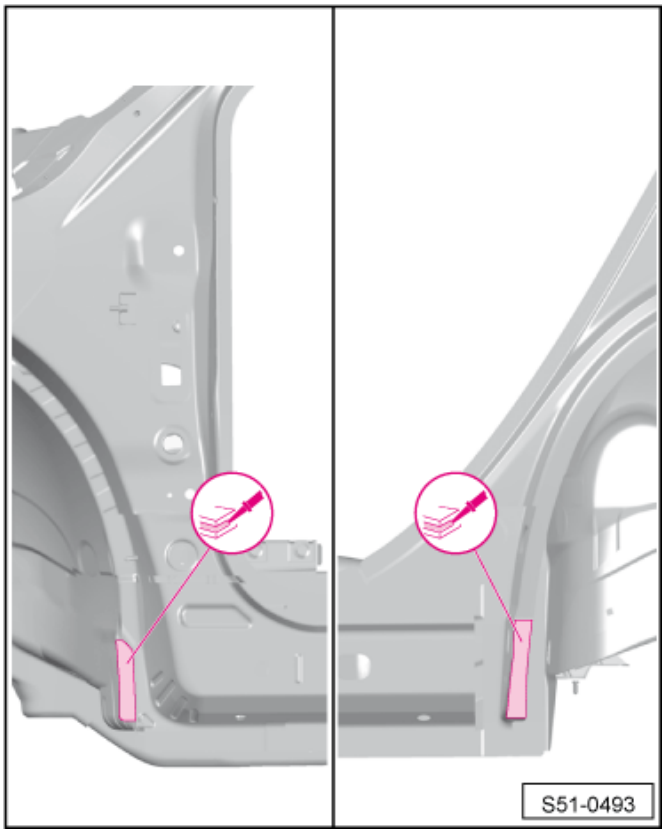


Náhradní díly

- Vnější práh nebo rám dveří bez výztuh (výlisek)
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a díl přiříznout.
– Očistit lepené plochy.
– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr).



Upozornění

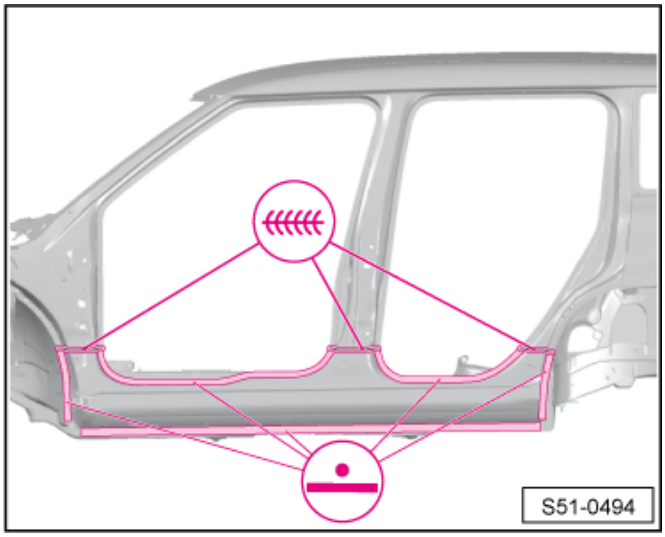
Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

Vypěňování

Vyměnit protihlukové výplně 00-4 strana 1.

Přivaření

– Přizpůsobit a přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
– Přivařit vnější práh bodovým svarem.
– Svařit místa řezu na tupo souvislým svarem.



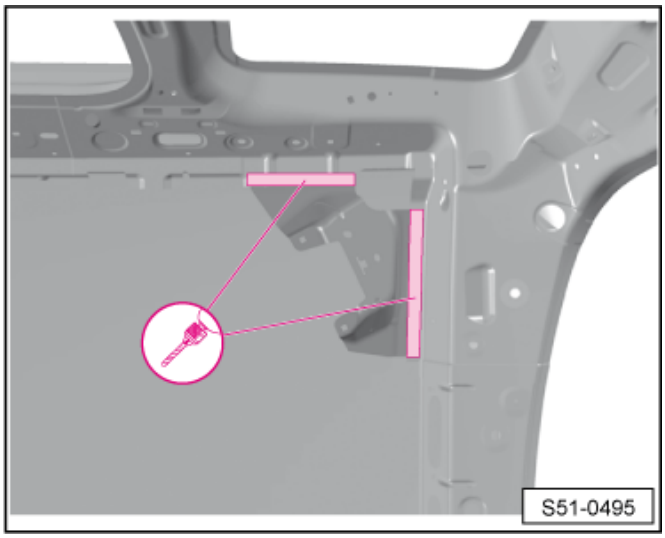
Výměna držáku středního zadního bezpečnostního pásu

Demontáž původních dílů

POZOR!

V žádném případě nepoškodit střechu!

– Odvrtat bodové svary.

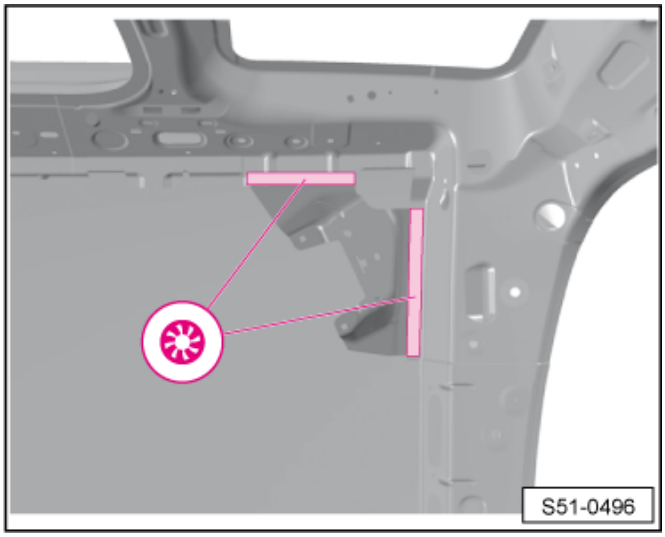


Náhradní díly

♦ Držák středního zadního bezpečnostního pásu

Přivaření

– Přivařit držák středního zadního bezpečnostního pásu děrovým svarem.



53 – Karoserie - zadní část

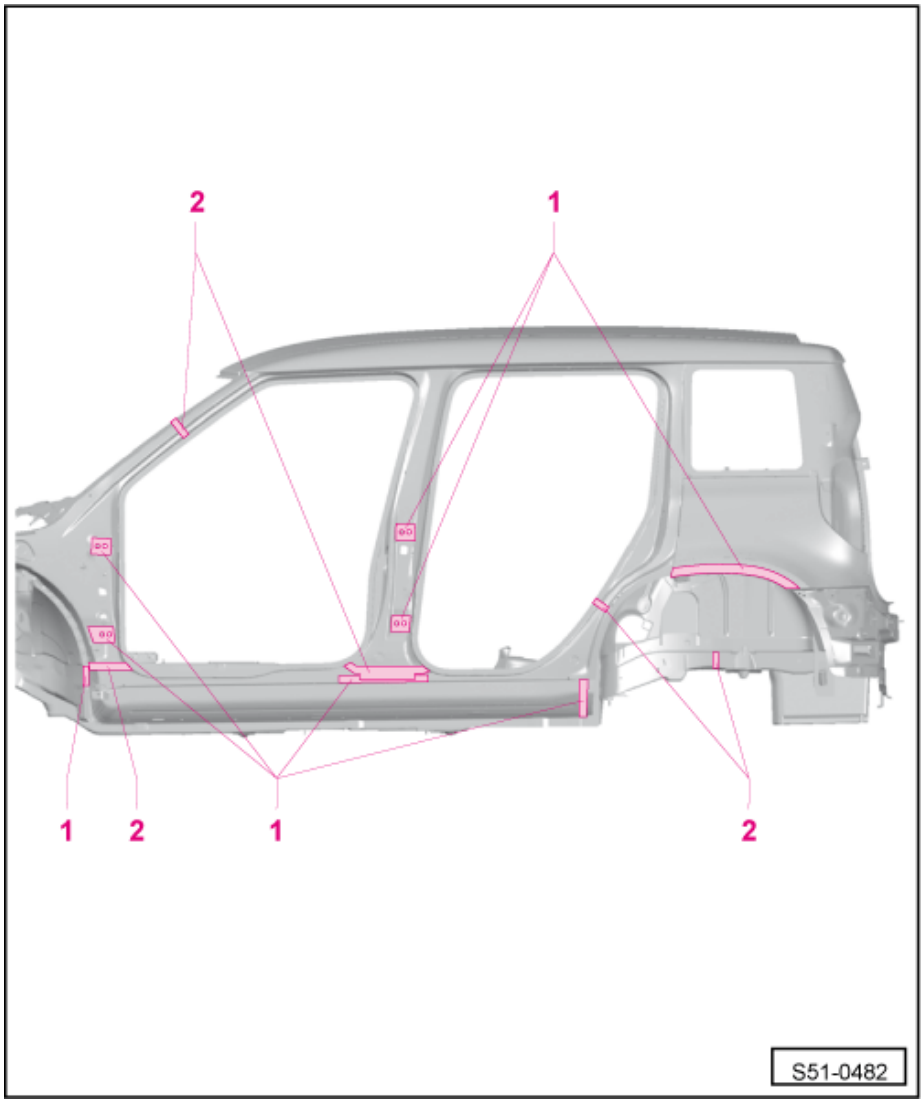
53-1 Oprava zadní části karoserie

Výměna zadního blatníku - výřezový díl

POZOR!

Protože při svařování a při řezání s přístroji a nářadím vytvářejícím jiskry nebo při pájení ve vypěňovaných oblastech vznikají pro lidi a životní prostředí obzvláště zdraví škodlivé plyny, je nutno tyto postupy v každém případě vyloučit.

1 - Lepená oblast
2 - Vypěněná oblast

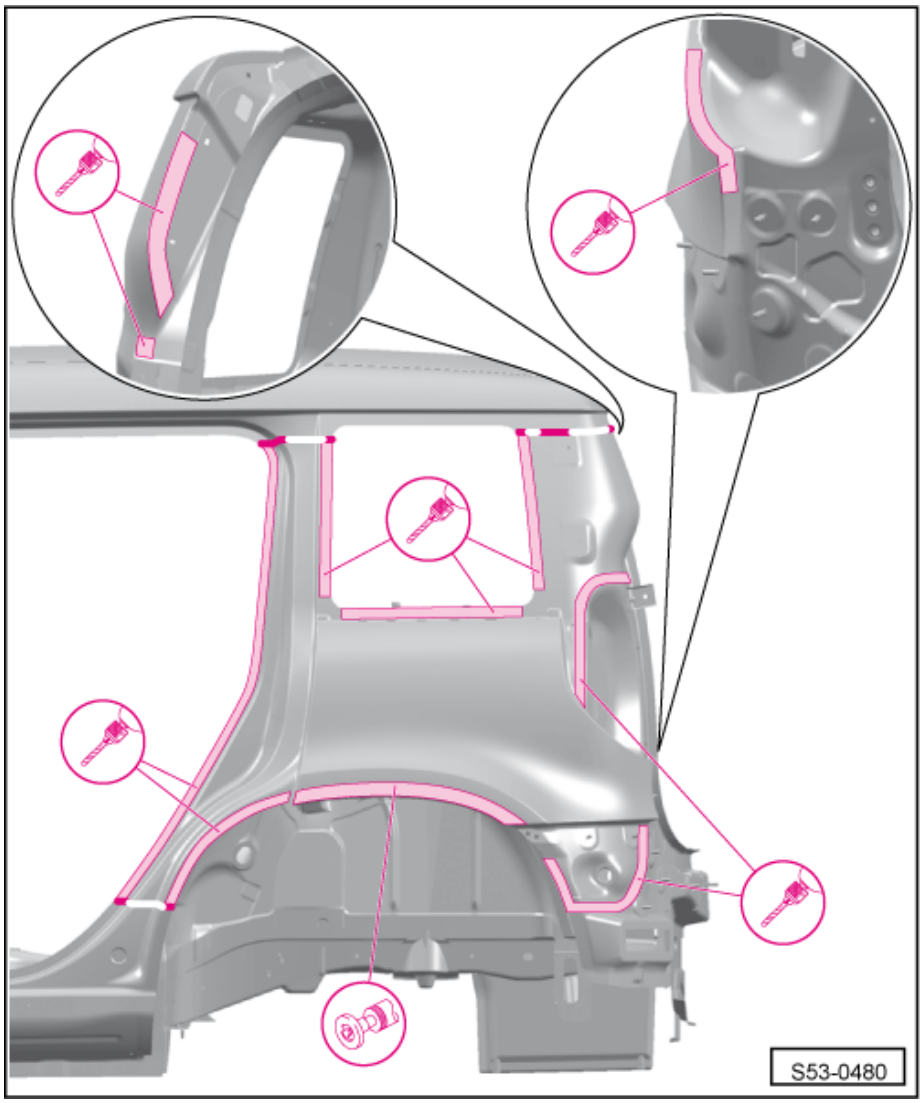


Demontáž původních dílů

Upozornění

- *Nepoškodit podběh kola.*
- *Pokud jsou poškozeny také vnější sloupek B a vnější prah, příp. i vnější sloupek A, je výhodné použít jako náhradní díl rám dveří bez výztuh (výlisek).*
- *Vozidlo stojí na kolech, nebo je usazeno na rovnací stolici na nástavcích.*

– Umístit řezy podle rozsahu poškození.



– Odvrtat bodové svary.

– Probrousit vnější hranu krytu kola.

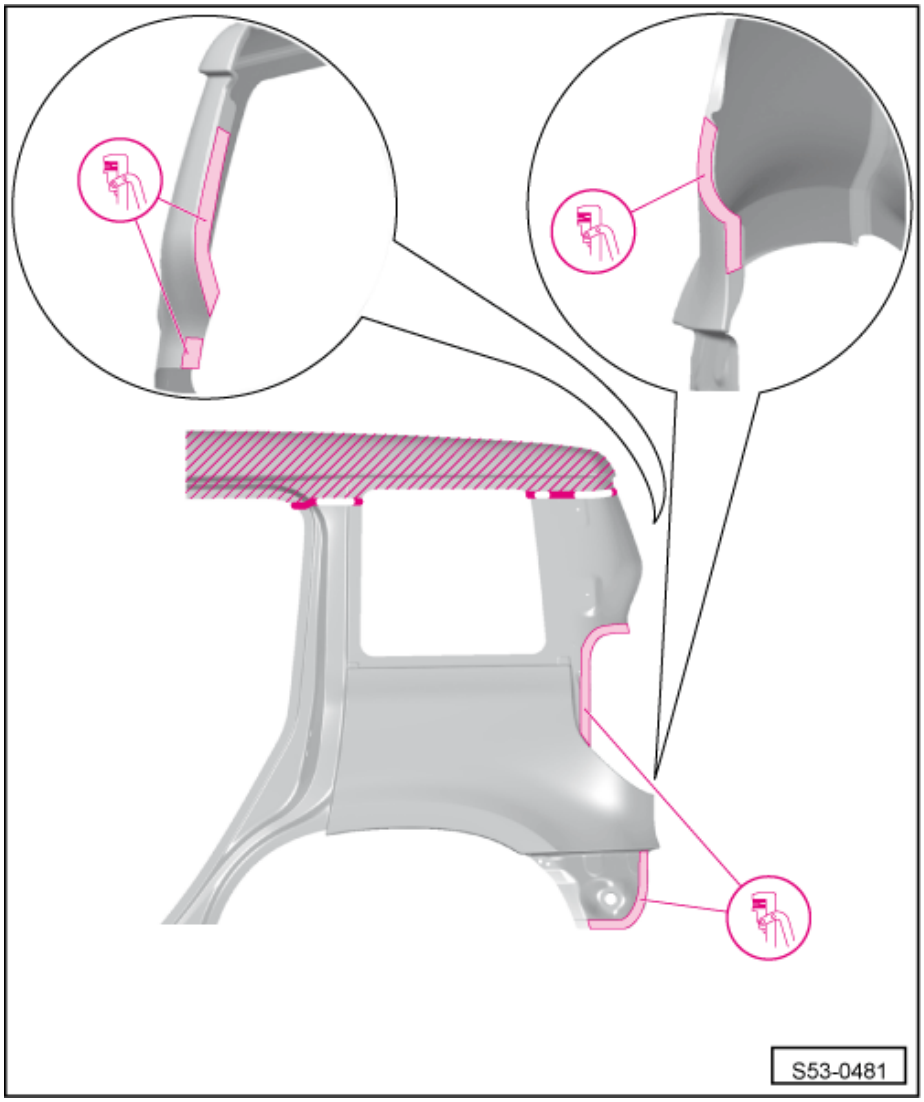
Náhradní díly

- Zadní blatník nebo rám dveří bez výztuh (výlisek)
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

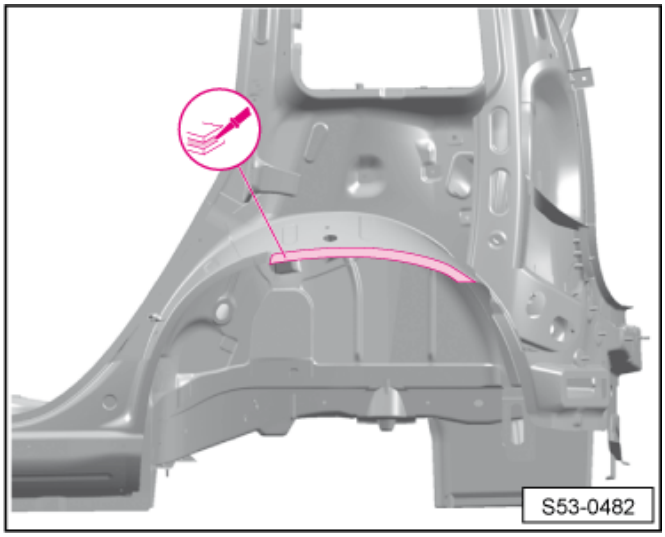
– Přenést místo řezu na nový díl a díl přiříznout.

– Provést děrování v oblasti odvodního žlábku víka zavazadlového prostoru, držáku zadních světel a zadní stěny.



– Očistit lepené plochy.

– Nanést lepidlo v oblasti lemu. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr). ►



Upozornění

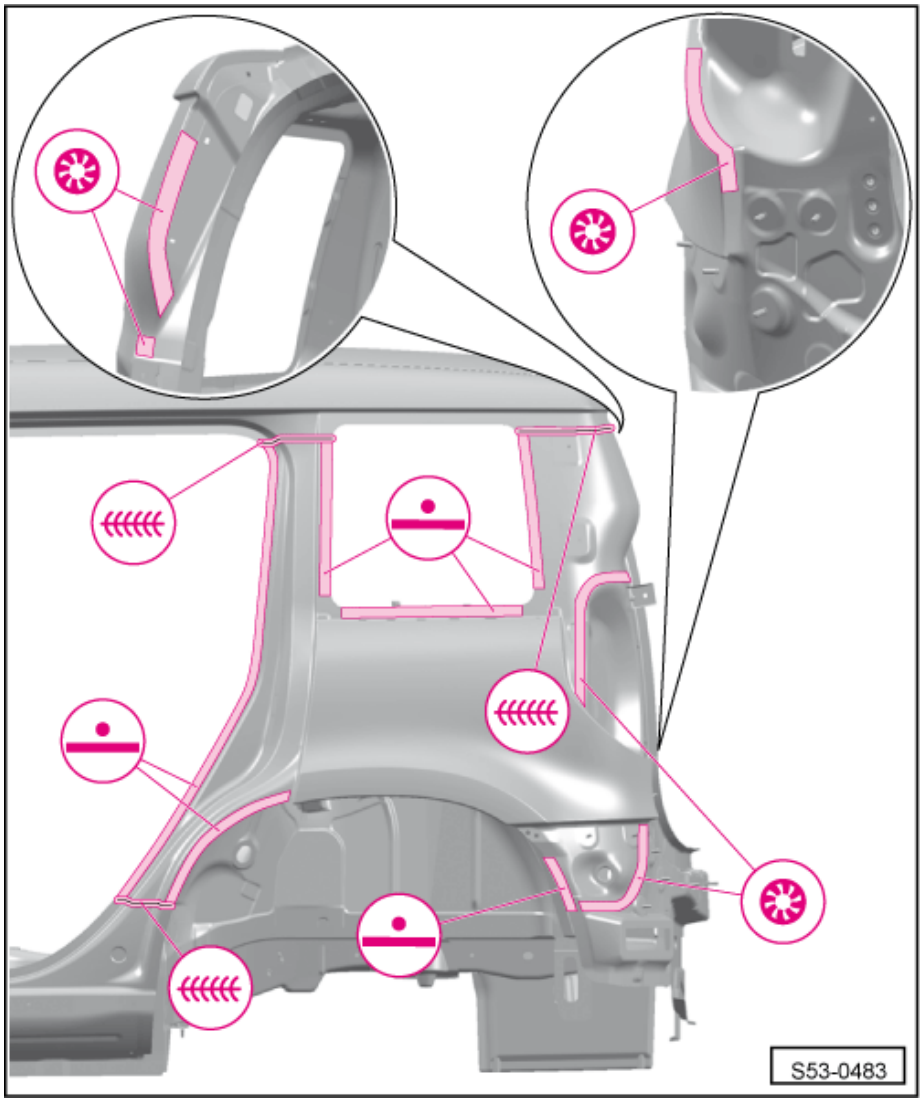
Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

Vypěňování

Vyměnit protihlukovou výplň 00-4 strana 1.

Přivaření

– Přizpůsobit a přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
– Přivařit zadní blatník bodovým svarem.

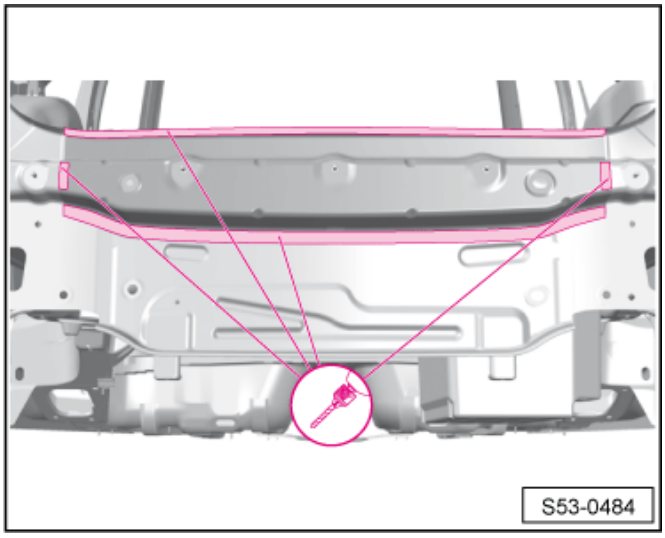


– Svařit místa řezu na tupo souvislým svarem.
– Přivařit zadní blatník děrovým svarem.
– Zalemovat výřez pro kolo.

Výměna koncového plechu

Demontáž původních dílů

– Odvrtat bodové svary.
– Zabrousit zbytky.

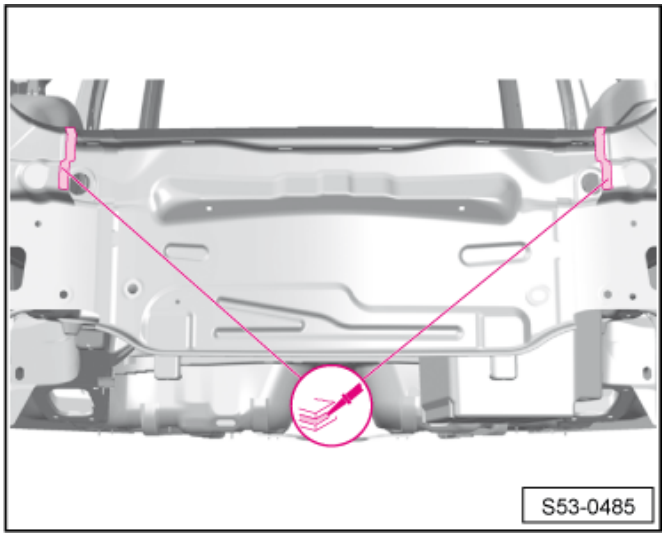


Náhradní díl

- Koncový plech
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

– Očistit lepené plochy.
– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr).

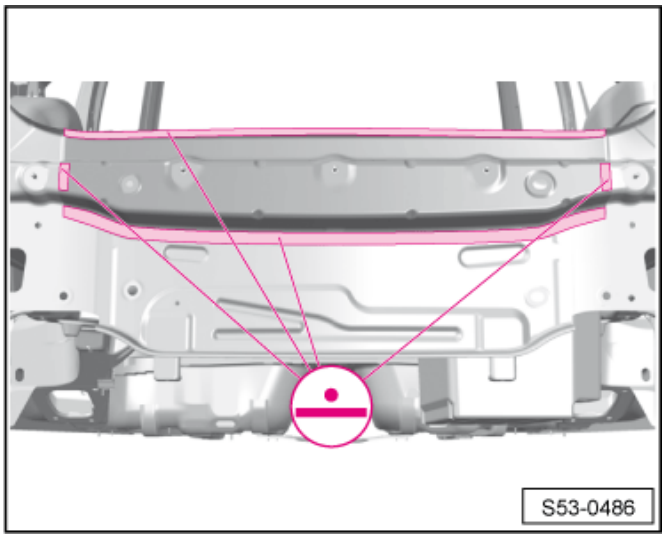


Upozornění

Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

Přivaření

– Přichytit nový díl a zkontrolovat rozměry spár vůči ostatním dílům.
– Přivařit koncový plech bodovým svarem.

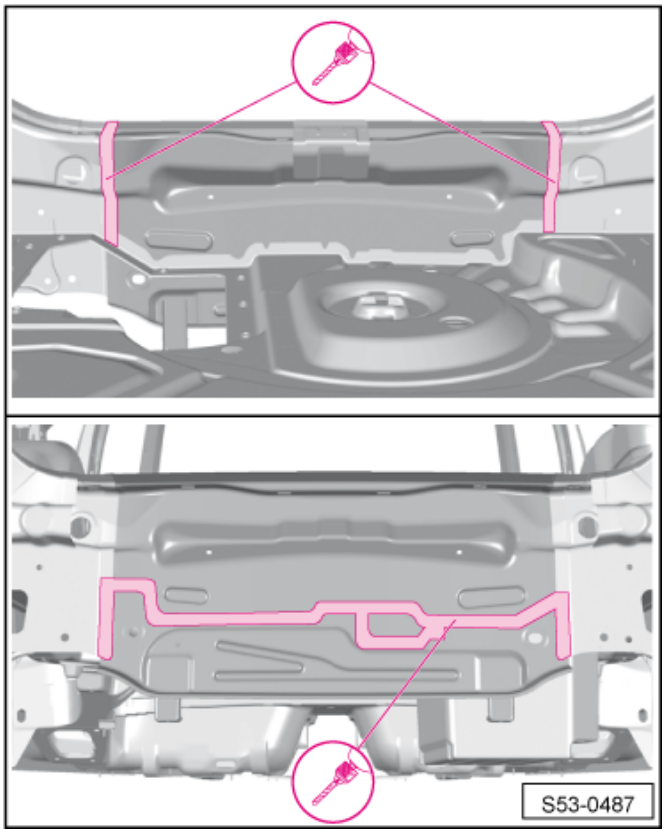


Výměna zadního čela

Demontáž původních dílů

- Koncový plech je již demontován ⇒ 53-1 strana 5

– Odvrtat bodové svary.
– Zabrousit zbytky.

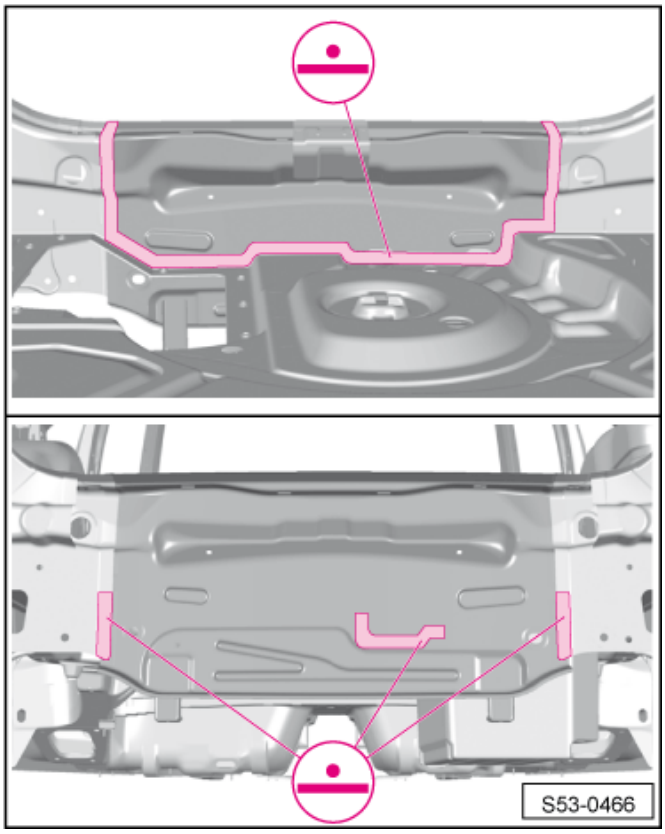


Náhradní díl

♦ Koncový plech

Přivaření

– Přichytit nový díl a zkontrolovat rozměry spár vůči ostatním dílům.
– Přivařit zadní čelo bodovým svarem.
– Přivařit koncový plech ⇒ 53-1 strana 5.

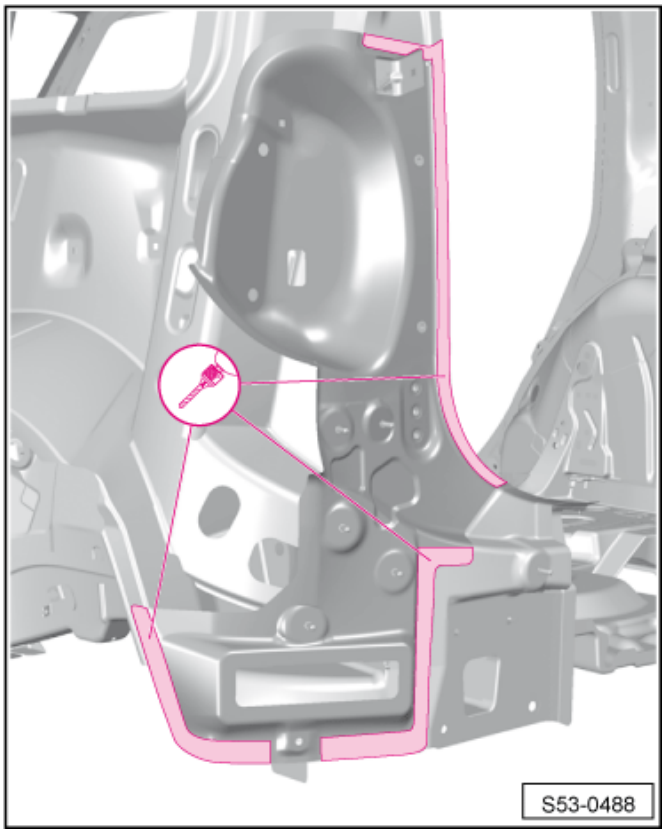


Výměna vsazeného plechu zadního skupinového světla

Demontáž původních dílů

● Zadní blatník je již demontován ⇒ 53-1 strana 1

– Odvrtat bodové svary.



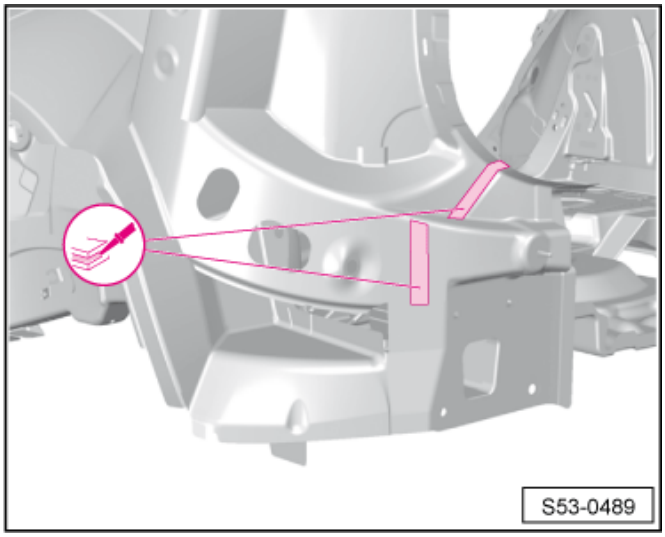
Náhradní díly

- Vsazený plech zadního skupinového světla
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

Příprava nového dílu

– Očistit lepené plochy.

– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr).



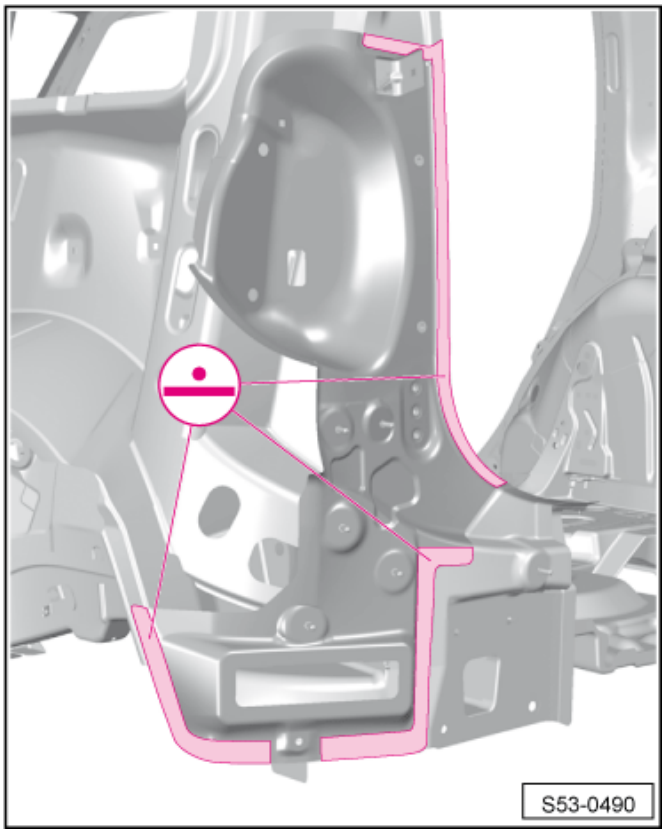
Upozornění

Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

Přivaření

– Přivařit vsazený plech zadního skupinového světla bodovým svarem.

– Přivařit zadní blatník ⇒ 53-1 strana 1.

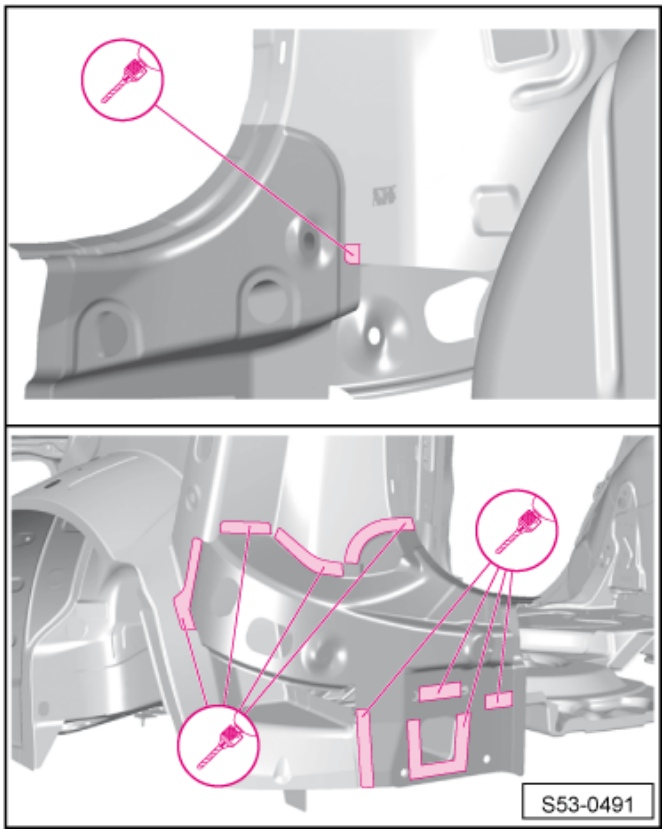


Výměna vnější výztuhy pro těsnící kanál

Demontáž původních dílů

- Vsazený plech zadního skupinového světla je již demontován ⇒ 53-1 strana 6

– Odvrtat bodové svary.

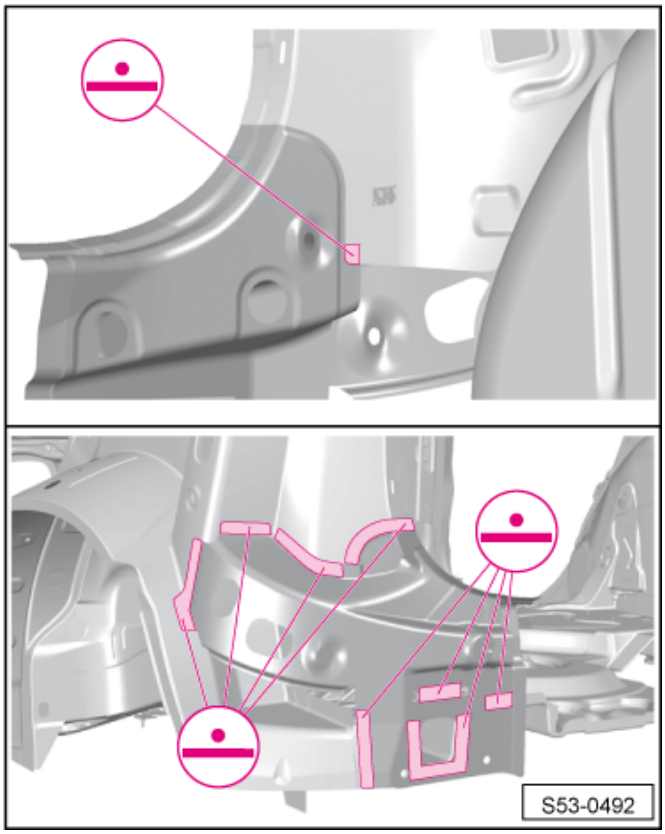


Náhradní díly

♦ Vnější výztuha pro těsnící kanál

Přivaření

– Přivařit vnější výztuhu pro těsnící kanál bodovým svarem. ►
– Přivařit vsazený plech zadního skupinového světla ⇒ 53-1 strana 6.



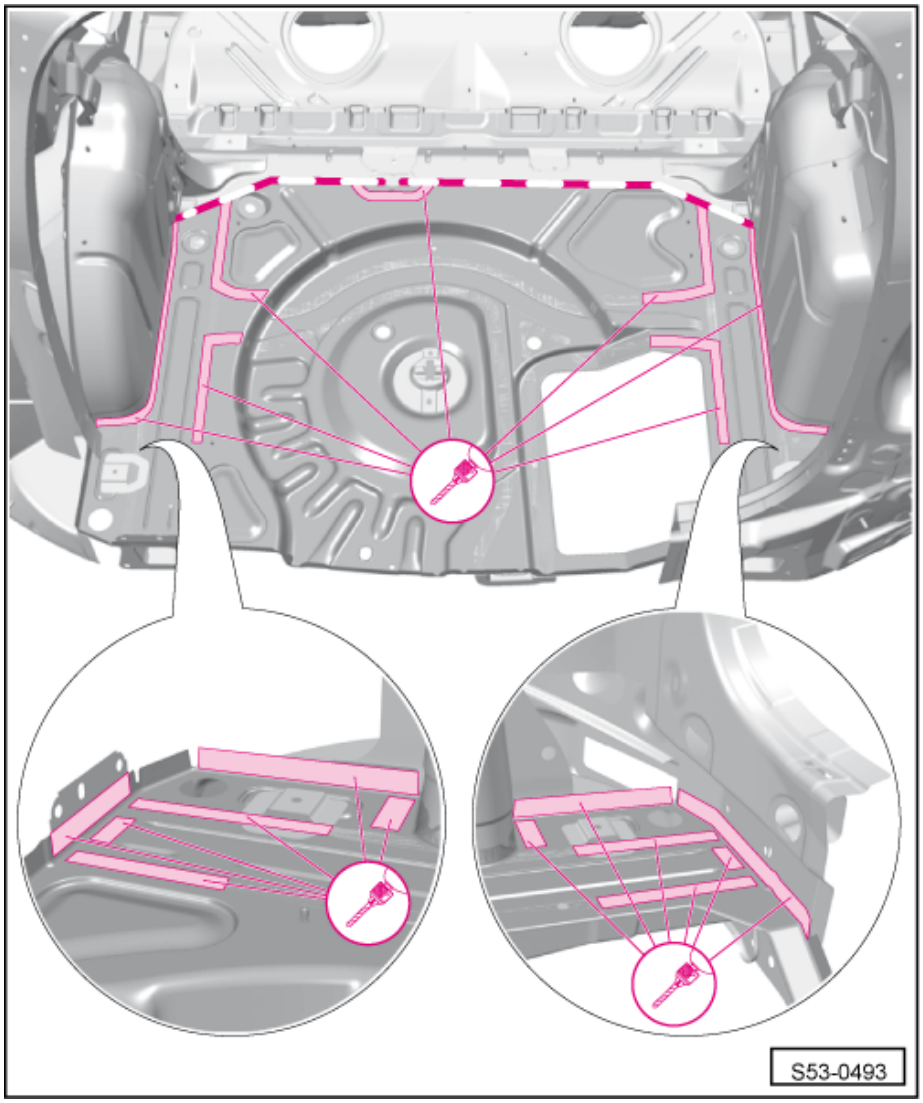
Výměna podlahy zavazadlového prostoru

Demontáž původních dílů

- Vnější výztuha pro těsnící kanál je již demontována ⇒ 53-1 strana 8

– Umístit řez podle rozsahu poškození.

– Odvrtat bodové svary.



– Vyjmout podlahu zavazadlového prostoru.

– Zabrousit zbytky.

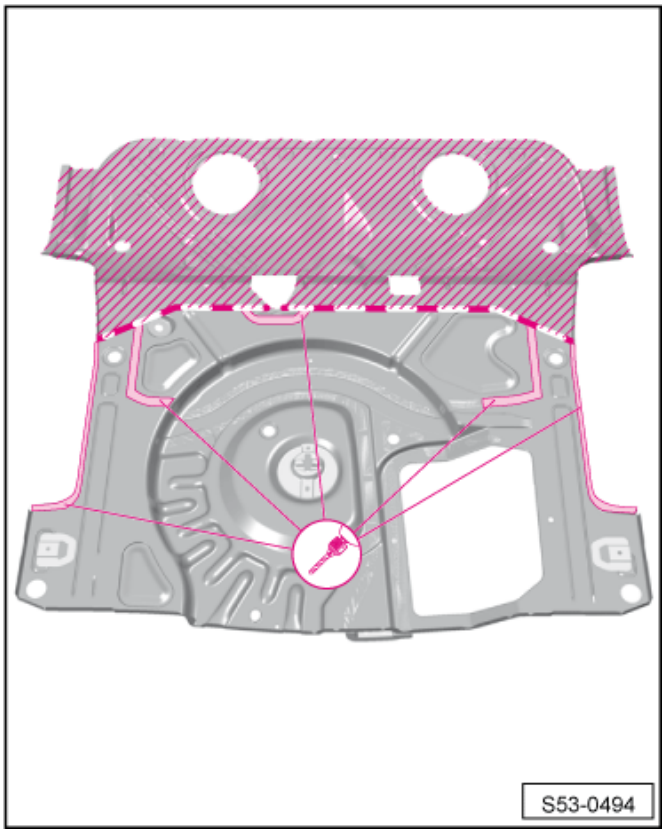
Náhradní díly

- Podlaha zavazadlového prostoru
- Lepidlo -DA 001 730 A2-
- Čistič -D 009 401 04-

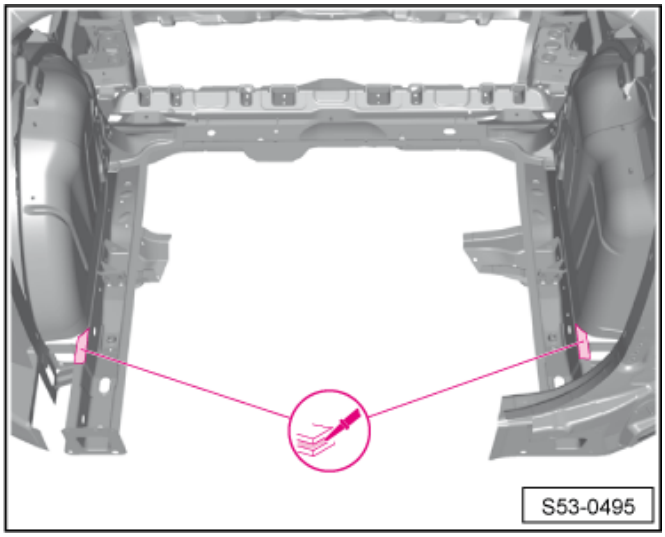
Příprava nového dílu

– Vyvrtat otvory ∅ 7mm pro děrový svar. ►

– Očistit lepené plochy.



– Nanést lepidlo. 2 housenky ∅ 4 mm (trysku seříznout na požadovaný průměr). ►

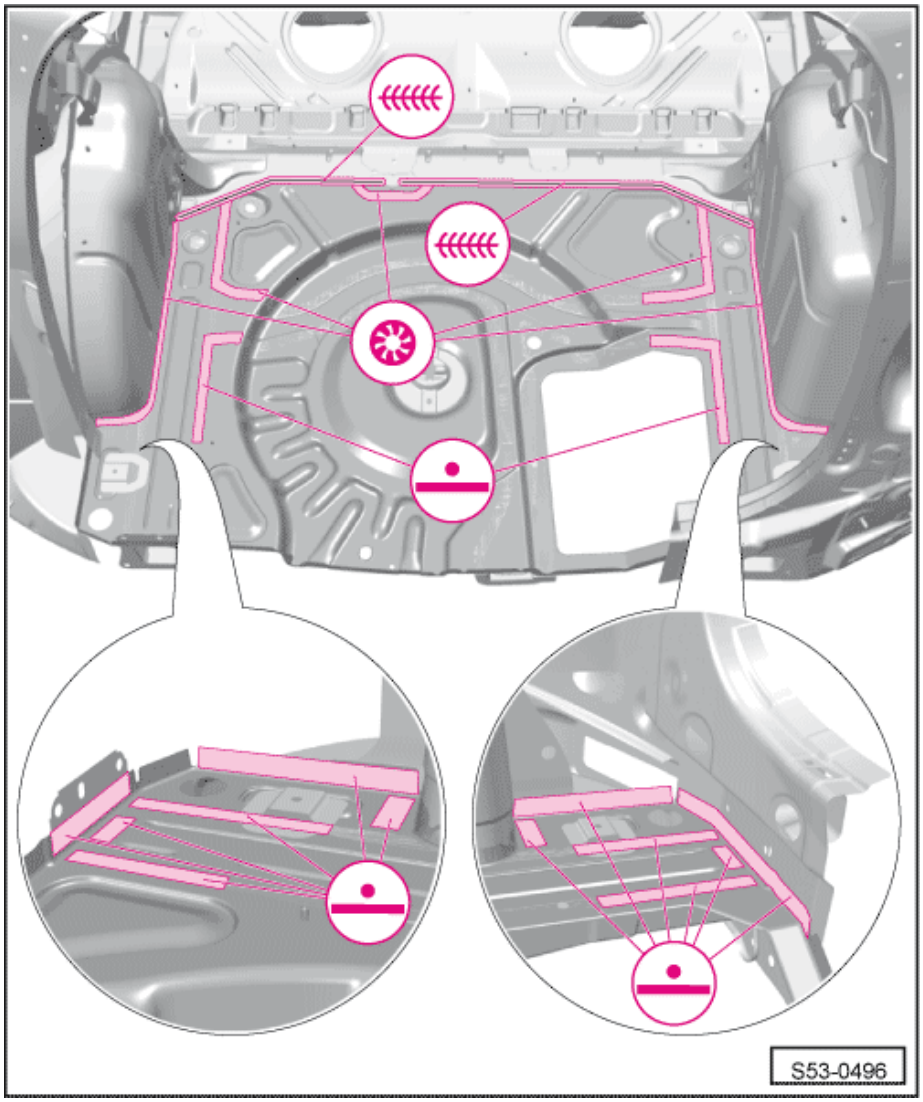


Upozornění

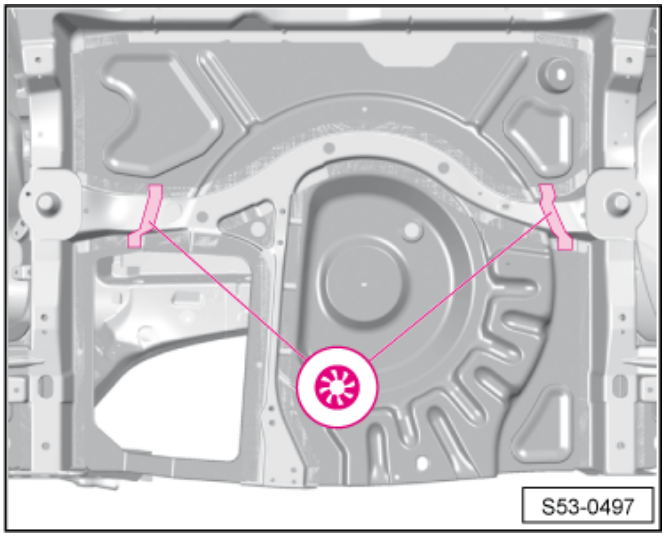
Nový díl musí být přivařen během 30 minut, jinak je ovlivněna přilnavost lepidla.

Přivaření

– Přizpůsobit a přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
– Přivařit podlahu zavazadlového prostoru bodovým svarem.



– Přivařit podlahu zavazadlového prostoru děrovým svarem.
– Přivařit výztuhu podlahy zavazadlového prostoru ze spodu děrovým svarem.
– Přivařit vnější výztuhu pro těsnící kanál ⇒ 53-1 strana 8.

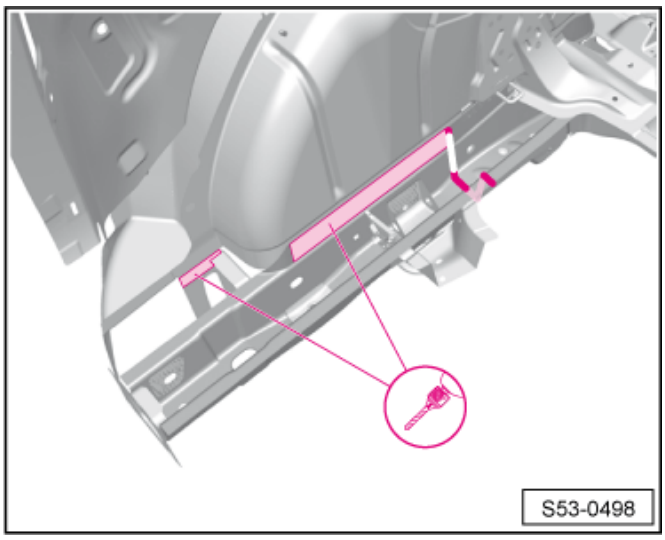


Výměna zadního podélníku - výřezový díl

Demontáž původních dílů

- Podlaha zavazadlového prostoru je již demontována ⇒ 53-1 strana 10

– Odvrtat bodové svary v oblasti připojení k podběhu kola.
– Odříznout zadní podélník dle rozsahu poškození. ►
– Zabrousit zbytky.

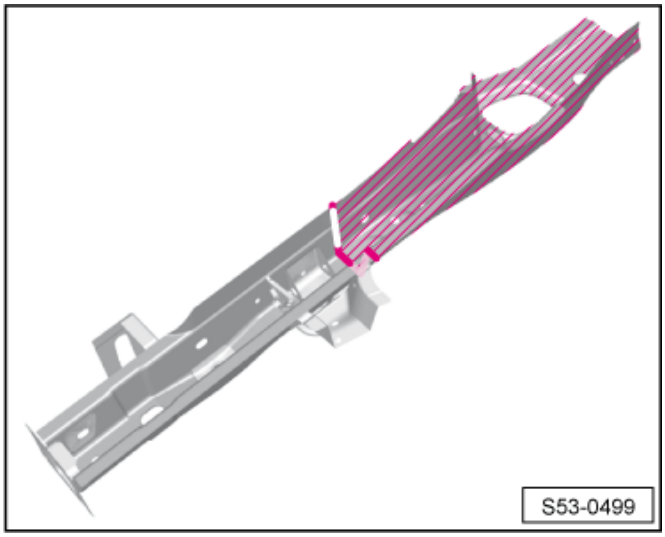


Náhradní díly

- Zadní podélník
- Výplň -1K0 864 625-

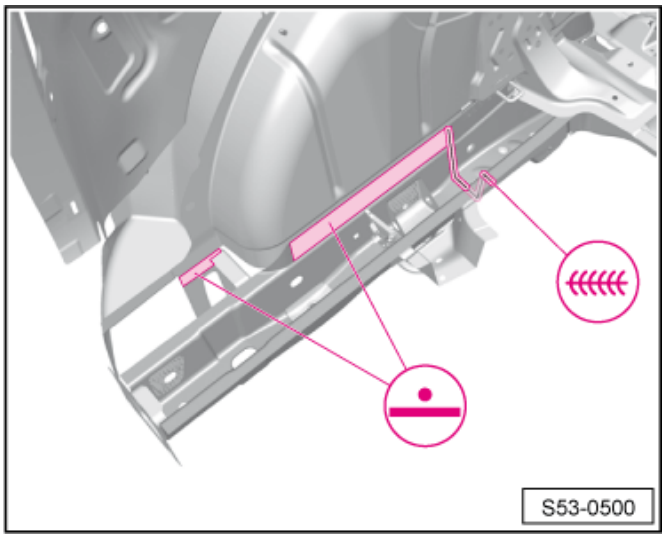
Příprava nového dílu

– Přenést místo řezu na nový díl a oddělit šrafovanou oblast. ►



Vypěňování

Vyměnit protihlukovou výplň 00-4 strana 1.

Přivaření

– Přizpůsobit a přichytit nový díl. Vozidlo může stát na kolech nebo být na rovnací stolici na nástavcích.
– Svařit místo řezu na tupo souvislým svarem. ►
– Přivařit zadní podélník k podběhu bodovým svarem.
– Přivařit podlahu zavazadlového prostoru ⇒ 53-1 strana 10.