

# Peugeot 104

Karosserie



**VORWORT**

**MONTAGE DER KAROSSERIE AUF DER RICHTBANK**

- Mit hinterem Fahrwerk 1 bis 3
- Mit vorderem Fahrwerk 5 bis 7

**VERZEICHNIS DER HAUPTSÄCHLICHEN BEI DER REPARATUR VERWANDTEN TEILE**

- Limousine 9 bis 11

**SPIEL DER ABNEHMBAREN KAROSSERIETEILE**

- Limousine 13

**WERKZEUG**

- Punktschweisszange - Aufstellung des zu verwendenden Geräts 15 bis 17
- Anreisschablone 19

**VORDERER KAROSSERIEBLOCK**

- Aus-/Einbau eines vorderen Kotflügels 21 und 22
- Teilweiser Austausch des Maskenblechs 23 bis 25
- Austausch des Maskenblechs 27 bis 29
- Teilweiser Austausch eines vorderen Kotflügels 31 bis 36

**MITTLERER KAROSSERIEBLOCK**

- – Teilweiser Austausch eines vorderen Türpfostens 41 bis 45
- Austausch eines mittleren Türpfostens 47 bis 50
- – Austausch eines Längsträgers 51 bis 56

**HINTERER KAROSSERIEBLOCK**

- Teilweiser Austausch eines hinteren Kotflügels 61 bis 66
- Austausch eines hinteren Kotflügels 67 bis 72
- Austausch eines hinteren Teils des hinteren Kotflügels 73 bis 75
- Teilweiser Austausch einer Kotflügelinnenwand 77 bis 80
- Austausch eines hinteren Radkastens 81 bis 85
- Austausch der unteren Heckscheibentraverse 87 bis 90

## VORWORT

Die in dieser Broschüre beschriebenen Reparaturmethoden für die Karosserie sollen dem Reparaturausführenden eine Qualitätsarbeit zu leisten ermöglichen und dies unter den günstigsten Bedingungen hinsichtlich der Arbeitszeit und des Selbstkostenpreises.

Alle Arbeitsgänge sind entsprechend der nachstehenden Form beschrieben :

### **ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE** umfassen :

Alle Arbeitsgänge, die in Ergänzung der eigentlichen Reparaturen auszuführen sind. Für die in den Werkstattunterlagen schon beschriebenen und fettgedruckten Arbeitsgänge wird auf die entsprechende Stelle verwiesen :

- Baugruppe Nr./Seite Nr. : vorliegende Broschüre
- Werkstattunterlagen Nr./Baugruppe Nr. : andere Broschüren

Die Arbeitsgänge, die Nebenarbeitsgänge in der Festzeitliste umfassend, sind mit einem Sternchen verzeichnet (\*).

### **VORBEREITUNG DER NEUEN TEILE** umfasst :

- Notwendige Lackierung aller neuen Karosserieteile vor Einbau (Korrosionsschutz)
- Abbeizen der Nahtstellen vor Schweißen
- Mögliches den genauen Abmessungen entsprechendes Ausschneiden bestimmter Teile bei teilweisem Austausch

### **AUSSCHNEIDEN**

Bei beschädigten Karosserieteilen den Schnittlinien gemäss auszuführen.

### **LÖSEN DER SCHWEISSSTELLEN** umfasst :

- Aufbohren der Schweisspunkte gemäss der Leitlinie
- Instandsetzung, Glätten und Schleifen der Schweisskanten.

### **EINPASSEN** umfasst :

- Richtiges das Einpassen gestattendes Anbringen der Karosserieteile
- Kontrolle
- Korrektur

### **SCHWEISSEN** bestehend aus :

- Notwendiger Schutz der Schweisskanten durch Leitanstrich
- Schweißen gemäss den vorgesehenen Schweisslinien unter Verwendung des entsprechenden Geräts.

### **ENDBEARBEITUNG** umfasst :

- Auftragen von Zinn oder Polyestermasse auf die eine sorgfältige Endbearbeitung verlangenden Oberflächen.

### **DICHTHEIT**

- Auftragen der Produkte gemäss der angegebenen Methode,

### **KAROSSERIESCHUTZ** umfasst :

- Auftragen eines Bitumenwachsgemisches in den Hohlräumen gemäss Broschüre Nr. 1750.
- Auftragen eines Projektionsschutzes an den angegebenen Stellen

Nach Beendigung aller Arbeiten ist es unbedingt erforderlich, das Funktionieren der elektrischen Anlage zu kontrollieren, die Verriegelung aller abnehmbaren Karosserieteile zu überprüfen und alle während der verschiedenen Arbeitsgänge aufgetretenen Karosserieverschmutzungen zu entfernen.

## BEI DEN REPARATURMETHODEN VERWANDTE SYMBOLE

Gleichgültig ob der Einsatz einer Richtbank notwendig ist oder nicht, werden alle Arbeitsgänge zur Vereinfachung auf einer blossen Karosserie dargestellt.

### RICHTBANK - VERWENDUNGSKODE :

- obligatorische Montage der Karosserie auf der Richtbank
- mögliche Montage, je nach Aufprallstärke



### KODIFIZIERUNG DER ARBEITSGÄNGE :

AUSBAU	} der Befestigungsschrauben		
EINBAU			
AUSSCHNEIDEN			
LÖSEN			
SCHWEISSEN	Punktschweissen		
	mit dem Schweißbrenner		
DICHTHEIT	Dichtmasse H.T.*		
	Dichtmasse N.T.*		
	Dichtmasse P.Sch.*		
	Bindekitt		
	Raupenkitt Ø 6		
	Streifenkitt		

- \* H.T. - hohe Temperatur
- \* N.T. - niedrige Temperatur
- \* P.Sch. - Punktschweissen





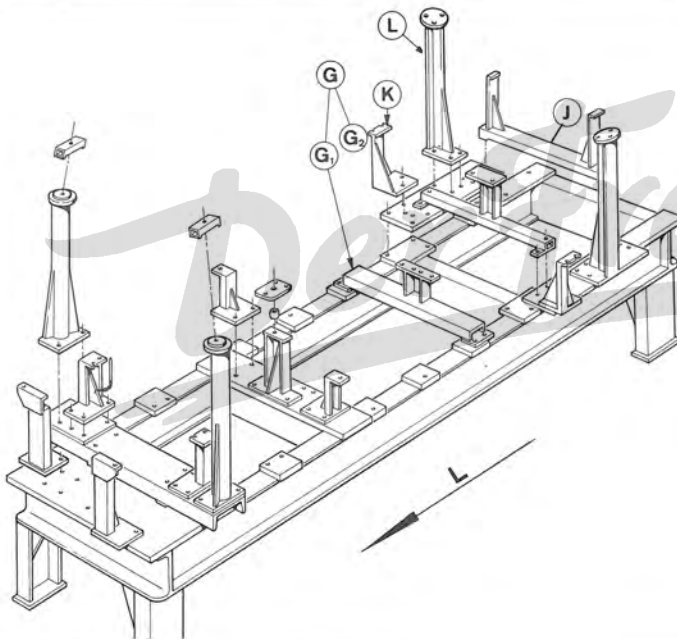


### ZUSÄTZLICHE ARBEITEN

**Aus- und Einbau des vorderen Fahrwerks mit Triebwerkblock**  
(siehe 1812/6)

Aus- und Einbau :

- Auspuffanlage
- Hinteres Wärmeschutzblech
- Gangschaltung
- Mittleres Wärmeschutzblech
- Kunststoff-Verschlussstopfen der Längsstreben



### VORBEREITUNG DER RICHTBANK

Bei der mit dem Teilesatz **180 300** ausgerüsteten Richtbank :

Die Teile :

**(G), (J), (K), (L)**

ausbauen.

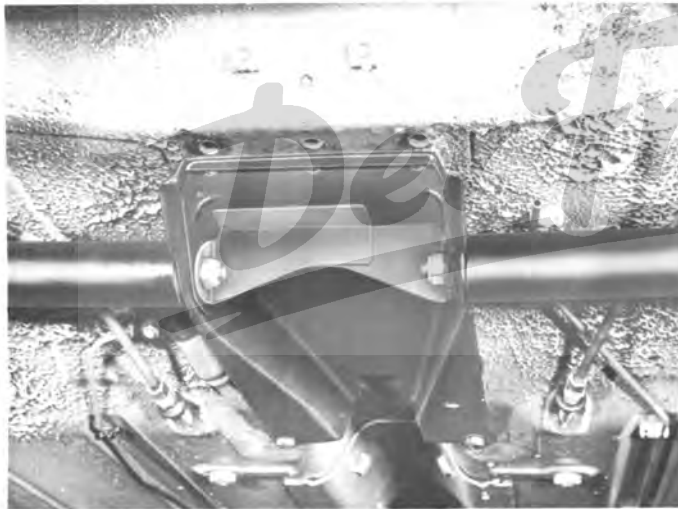
### VORBEREITUNG DER KAROSSERIE

Die Muttern lösen und die äusseren Halterungen des Längslenkers um ca. 20 mm senken.

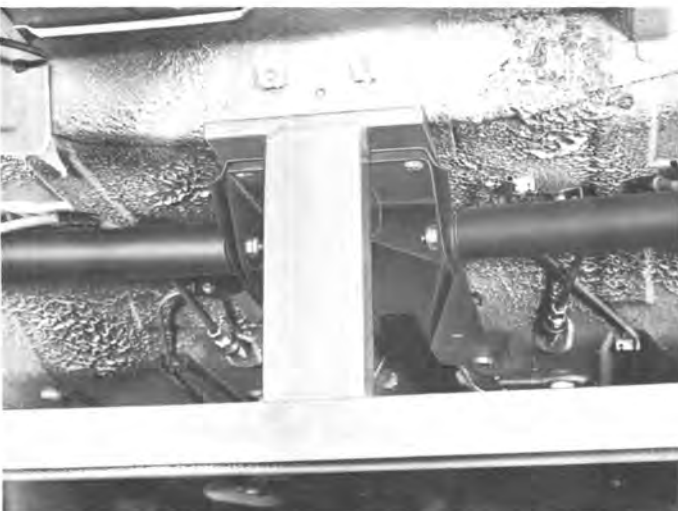


**VORBEREITUNG DER KAROSSERIE** (Fortsetzung)

Die Teile **K** anbringen und mit leicht angezogenen Muttern befestigen.



Die beiden hinteren Schrauben der mittleren Halterung ausbauen und diese um ca. 20 mm senken.



Das Teil **J** anbringen und mit leicht angezogenen Schrauben 10 x 40 befestigen.

**ANMERKUNG** - Die Teile müssen frei beweglich bleiben, um ihre Zentrierung auf der Richtbank zu erleichtern.



#### VORBEREITUNG DER KAROSSERIE

Die Karosserie mittels :

- der Hebevorrichtung = 8.1507-B
- der hinteren Traverse = 8.1509
- des vorderen Hebedreiecks = 8.1508

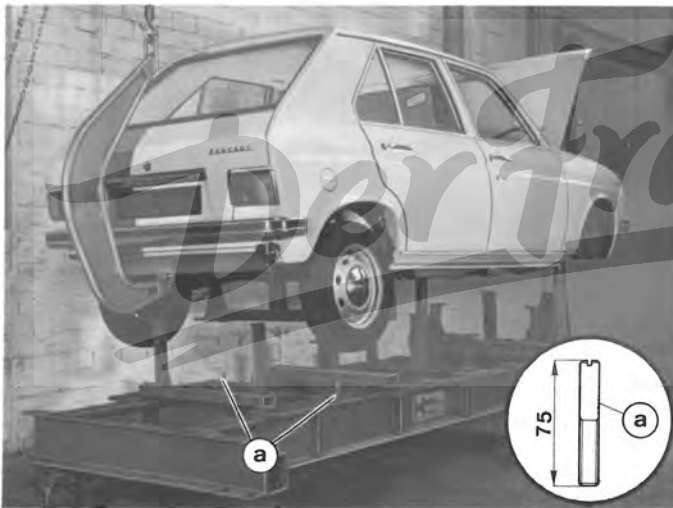
anheben.

#### MONTAGE DER KAROSSERIE AUF DER PRÜFBANK

Die beiden Führungen (a) einschrauben.

**ANMERKUNG** - Die Führungen sind aus Richtbankbefestigungen herzustellen.

Die Karosserie auf die Richtbank herablassen.



Die Teile auf der Richtbank zentrieren und befestigen.

Die Führungen durch Schrauben ersetzen.

Die Karosserie auf den Teilen der Richtbank befestigen.





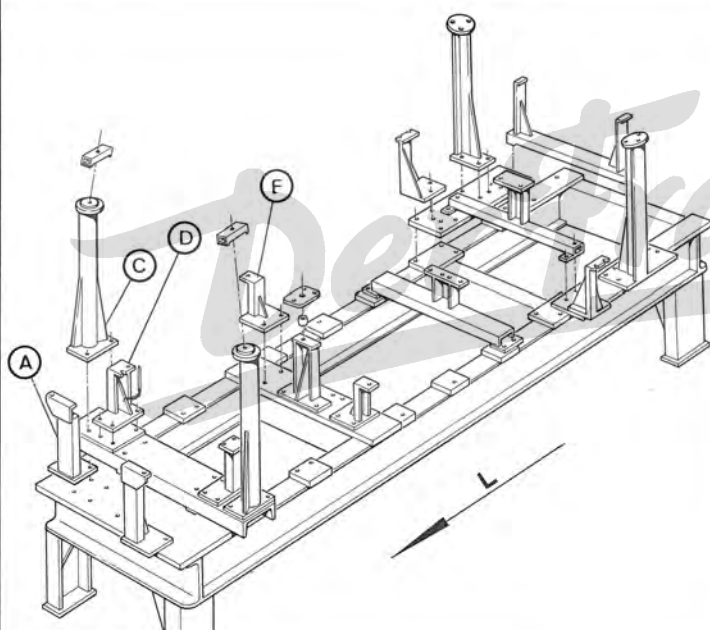


### ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE

**Aus- und Einbau der Hinterachse** (siehe 1812/5)

Aus- und Einbau :

- Hinteres Wärmeschutzblech
- Kraftstofftank
- Kunststoff-Verschlussstopfen unter den Längsstreben



### VORBEREITUNG DER RICHTBANK

– Bei der mit dem Teilesatz **180 300** ausgerüsteten Richtbank :

Die Teile :

**(A), (C), (D), (E).**

ausbauen

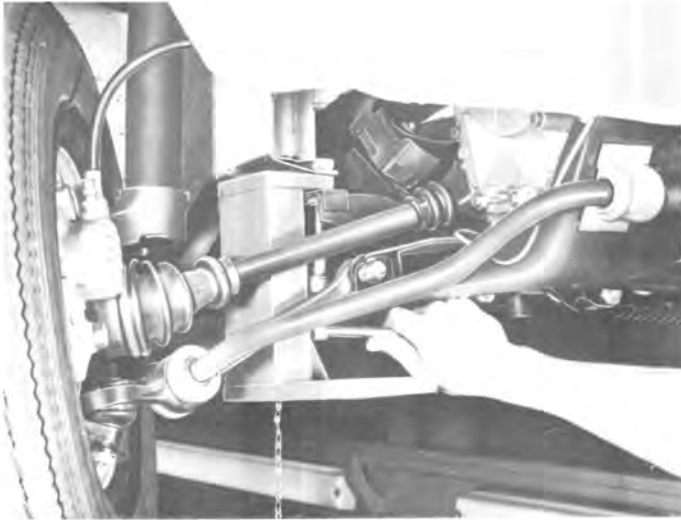
### VORBEREITUNG DER KAROSSERIE

**ANMERKUNG** - Aus Sicherheitsgründen müssen die Elemente **A-D** unter der Karosserie mit Schrauben **10 x 40** befestigt werden.

– Die beiden hinteren Befestigungsschrauben des Triebwerkblocktragrahmens eine nach der anderen durch Schrauben **10 x 40** austauschen.

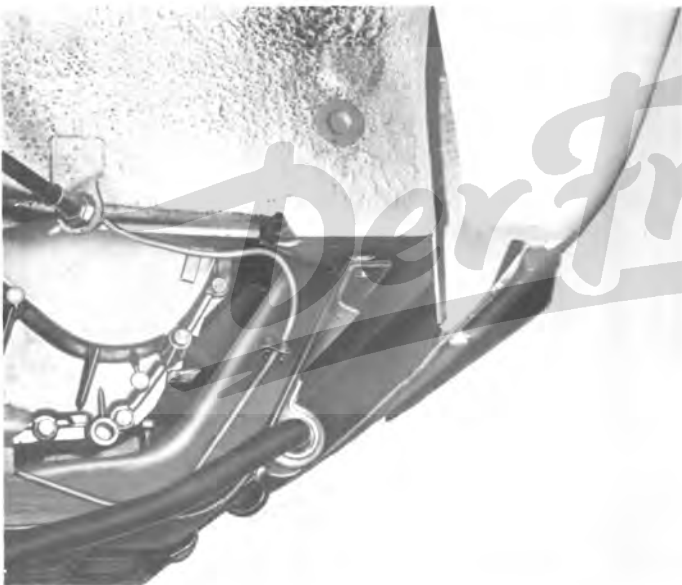
– Die Schrauben lösen und, den hinteren Teil des Triebwerkblocktragrahmens um ca. **20 mm** senken.





**VORBEREITUNG DER KAROSSERIE (Fortsetzung).**

- Die Teile **D** anbringen und mit leicht angezogenen Schrauben befestigen.



Die Schrauben lösen und den Vorderteil des Triebwerkblocktragrahmens um ca. 8 mm senken.



Die Teile **A** anbringen, d. h. die Schrauben eine nach der anderen durch Schrauben 10. x 40 ersetzen.

**ANMERKUNG** - Die Teile müssen frei beweglich bleiben, um ihre Zentrierung auf der Richtbank zu erleichtern.



#### VORBEREITUNG DER KAROSSERIE (Fortsetzung)

- Die Karosserie mittels :
- der Hebevorrichtung = 8.1507-B
  - der hinteren Traverse = 8.1509
  - des vorderen Hebedreiecks = 8.1508
- anheben.



#### MONTAGE DER KAROSSERIE AUF DER PRÜF BANK

Die 4 Führungen (a) einschrauben.

**ANMERKUNG** - Die Führungen sind aus Richtbankbefestigungsschrauben herzustellen.

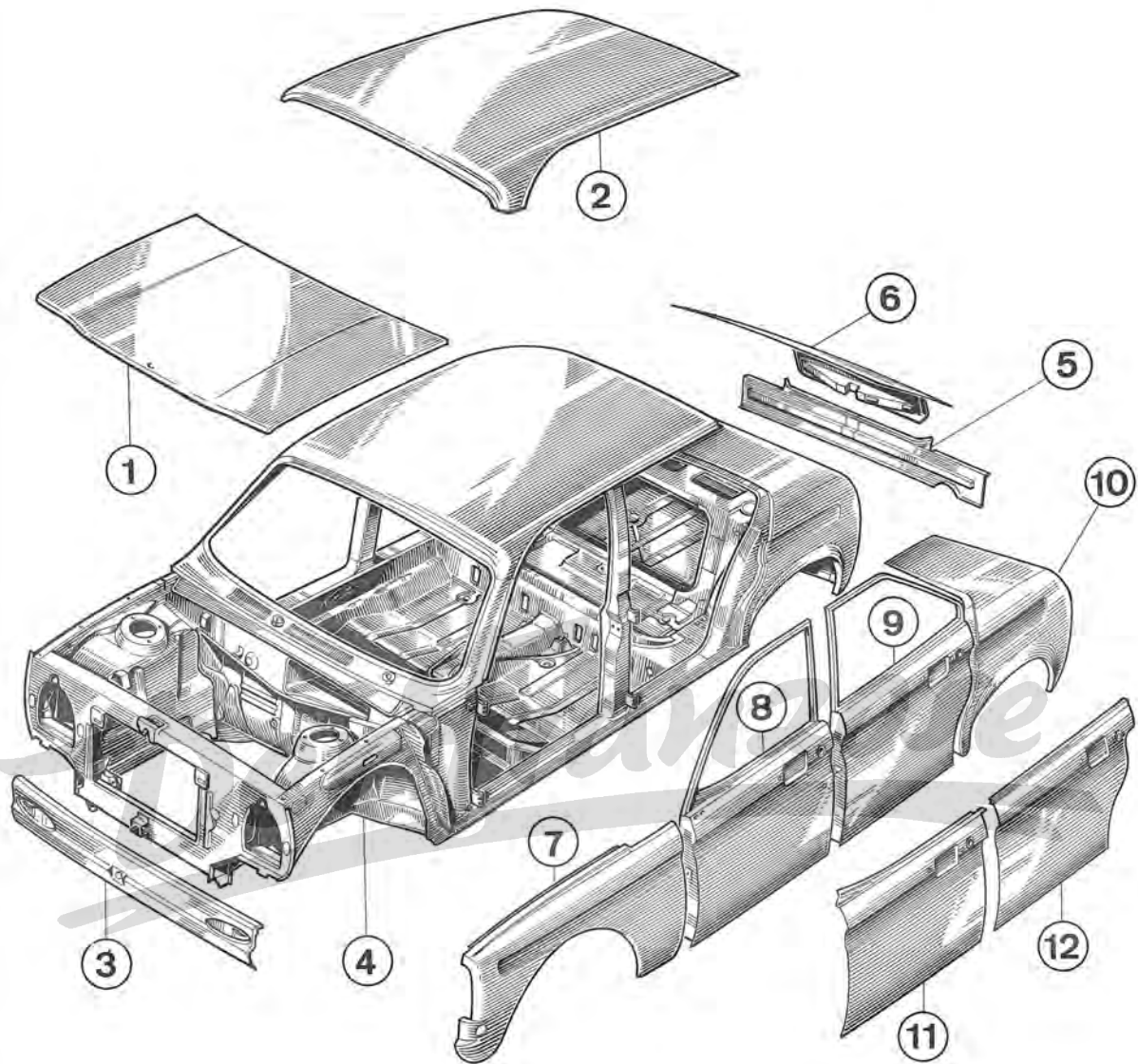
Die Karosserie auf die Richtbank herablassen.



Die Teile auf der Richtbank zentrieren und befestigen.

Die Führungen durch Schrauben ersetzen.

Die Karosserie auf den Teilen der Richtbank befestigen.



1 - Motorhaube

2 - Dach

3 - Frontblech

4 - Karosserie

5 - Kofferraumschürze

6 - Kofferraumdeckel

7 - Vorderer Kotflügel

8 - Vordertür

9 - Hintertür

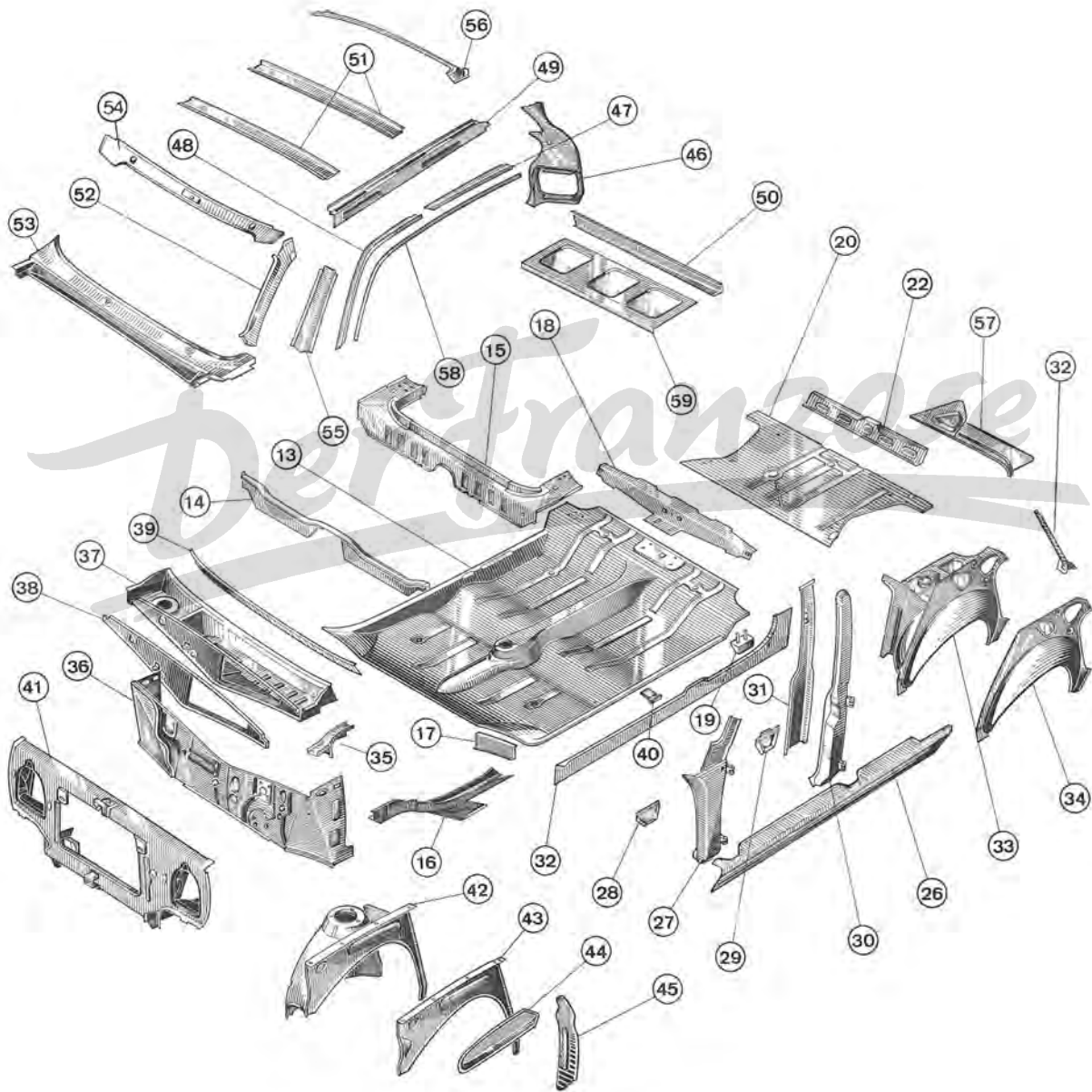
10 - Hinterer Kotflügel

11 - Türaussenblech Vordertür

12 - Türaussenblech Hintertür

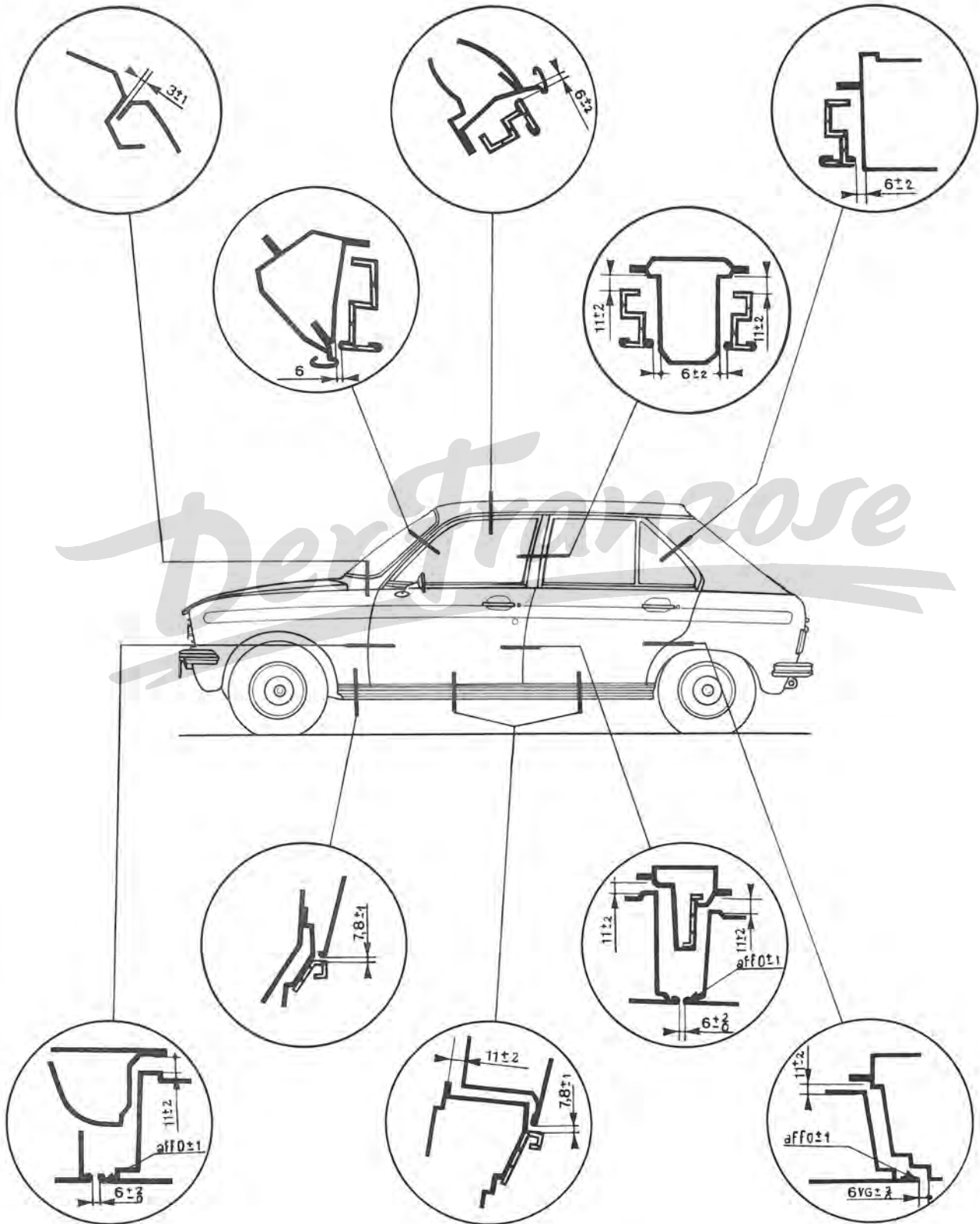


KAROSSERIE  
VERZEICHNIS DER HAUPTSÄCHLICHEN BEI DER  
REPARATUR VERWANDTEN TEILE



- |   |   |
|---|---|
| 13 - Bodenblech                                   | 38 - Vordere Traverse                   |
| 14 - Sitztraverse                                 | 39 - Hintere Traverse                   |
| 15 - Trägertraverse Rücksitz                      | 40 - Wagenheberauflage                  |
| 16 - Längsstrebe                                  | 41 - Maskenblech                        |
| 17 - Vertikaler Verbindungslängsträger            | 42 - Kotflügelinnenwand                 |
| 18 - Untere Verstärkungstraverse Sicherheitsgurte | 43 - Flankenblech                       |
| 19 - Seitliches Verstärkungsblech                 | 44 - Flankenblechversteifung            |
| 20 - Hinteres Bodenblech                          | 45 - Spritzblech                        |
| 22 - Kofferraumschürzen-Verstärkungsblech         | 46 - Hinterteil des hinteren Kotflügels |
| 26 - Äusserer Längsträger                         | 47 - Hinterer waagerechter Dachholm     |
| 27 - Türpfosten                                   | 48 - Vorderer waagerechter Dachholm     |
| 28 - Unteres Innenblech Vordertürpfosten          | 49 - Senkrechter Dachholm               |
| 29 - Unteres Innenblech mittlerer Türpfosten      | 50 - Untere Traverse                    |
| 30 - Mittlerer Türpfosten                         | 51 - Verstärkungsbogen                  |
| 31 - Oberes Innenblech mittlerer Türpfosten       | 52 - Windlaufpfosten                    |
| 32 - Heckscheibeninnenblech                       | 53 - Unteres Windlaufquerblech          |
| 33 - Radkasten                                    | 54 - Obere Windlauftraverse             |
| 34 - Kotflügelinnenwand                           | 55 - Windlaufinnenblech                 |
| 35 - Versteifung                                  | 56 - Obere Dachtraverse                 |
| 36 - Stirnwand                                    | 57 - Seitenstreben-Innenwand            |
| 37 - Stirnwandoberteil                            | 58 - Regenrinne                         |
|   | 59 - Heckablageblech                    |



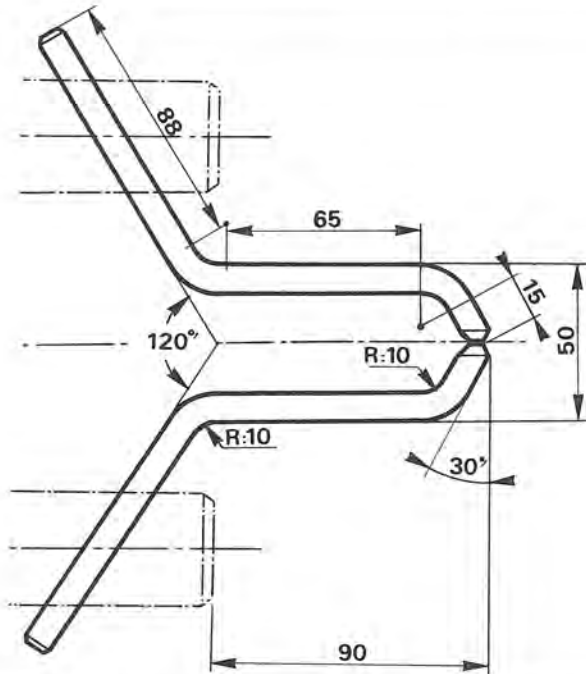


SCHWEISSZANGE

TYPEN	Nutzlänge a in mm	AUFSTELLUNG DES ZU VERWENDENDEN GERÄTS									
		Material	ARO	SCIAKY	ARO	SCIAKY	ARO	SCIAKY	ARO	SCIAKY	
	120	<b>Symbole</b>	AA1								
		Referenzen	Schw.Vorr. ob.Halter	242A	242/52N						
			ob.Elektrode	*	*						
			unt.Halter	*	*						
			unt.Elektrode	*	*						
	Länge b	*	*								
	Länge c	*	*								
Bemerkungen		* Standardteile									
	143	<b>Symbole</b>	AB1		AB2						
		Referenzen	Schw.Vorr.	263A	252N	263A	252N				
		ob.Halter	*	*	*	*					
		ob.Elektrode	*	*	*(1)	*(1)					
		unt.Halter	*	*	*	*					
	unt.Elektrode	*	*	*(1)	*(1)						
	Länge b	*	*	*	*						
Bemerkungen		* Standardteile		* Standardteile							
						1) Facettenschliff					
	120	<b>Symbole</b>	AC1								
		Referenzen	Schw.Vorr.	106450	2008N						
			ob.Halter	*	*						
			ob.Elektrode	*	*						
			unt.Halter	*	*						
	unt.Elektrode	*	*								
	Länge b	*	*								
Bemerkungen		* Standardteile									
	228	<b>Symbole</b>	AD1								
		Referenzen	Schw.Vorr.		252/1090N						
		ob.Halter	100298	*							
		ob.Elektrode	spezial (1)	*							
		unt.Halter	100298	*							
	unt.Elektrode	spezial (1)	*								
	Länge b	*	*								
	Länge c	*	*								
Bemerkungen		* Standardteile									
						1) siehe Seite 17					
	250	<b>Symbole</b>	BA1		BA2		BA3				
		Referenzen	Schw.Vorr.	244A	244/54N	-	-	-	-		
			ob.Halter	*	*	*	*	*	*		
			ob.Elektrode	*	*	8000	1087N	*	*		
			unt.Halter	*	*	*	*	*	*		
	unt.Elektrode	*	*	*	1076N	*	*				
	Länge b	*	*	200 mm	200 mm	120 mm (1)	120mm (1)				
	Länge c	*	*	25 mm (1)	25 mm (1)	120 mm (1)	120mm (1)				
Bemerkungen		* Standardteile		1) Standardelektrode verwenden		1) geneigte Elektroden.					
	350	<b>Symbole</b>	CA1								
		Referenzen	Schw.Vorr.	245A	245/55N						
			ob.Halter	*	*						
			ob.Elektrode	*	*						
			unt.Halter	*	*						
	unt.Elektrode	*	*								
	Länge b	*	*								
	Länge c	*	*								
Bemerkungen		* Standardteile									

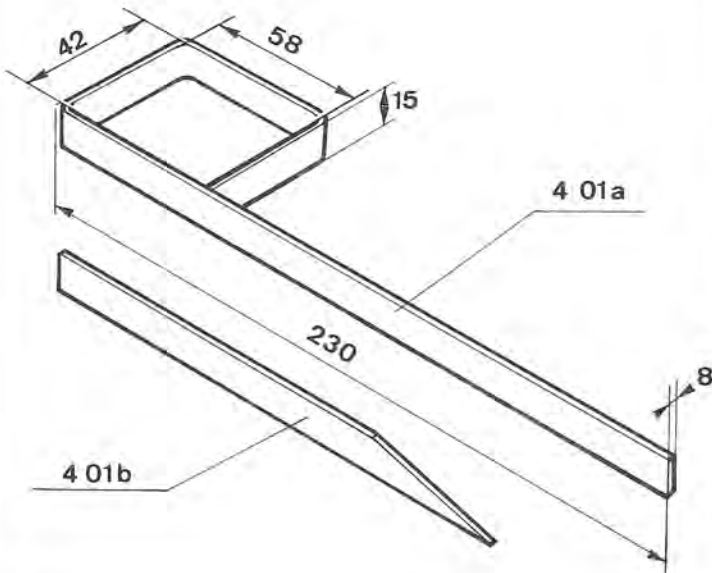






– Die Elektroden können aus geraden Elektroden von 200 mm kalt geformt werden. (Lieferung durch die Fa. ARO, unter der Ref. 8000).

*Der Franzose*



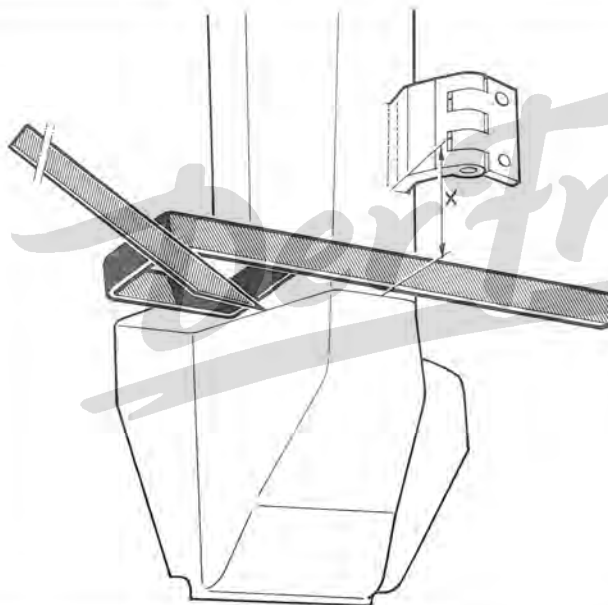
**SCHABLONE**

Anreisswinkel : 4,01a

Werkstoff : Blech, Stärke : 3

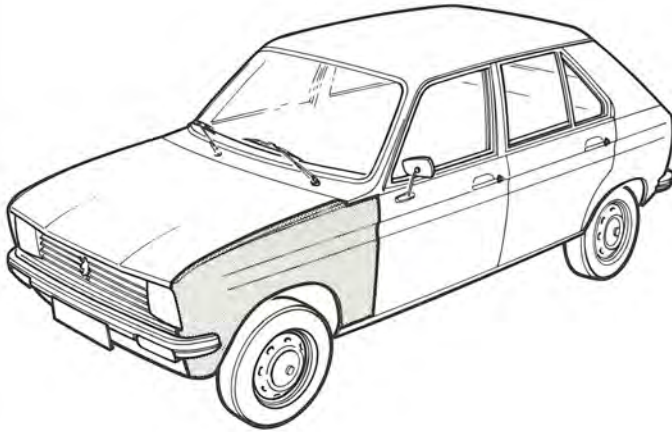
Anreisseisen : 4,01b

Sägeblatt



**Gebrauch der Schablone**

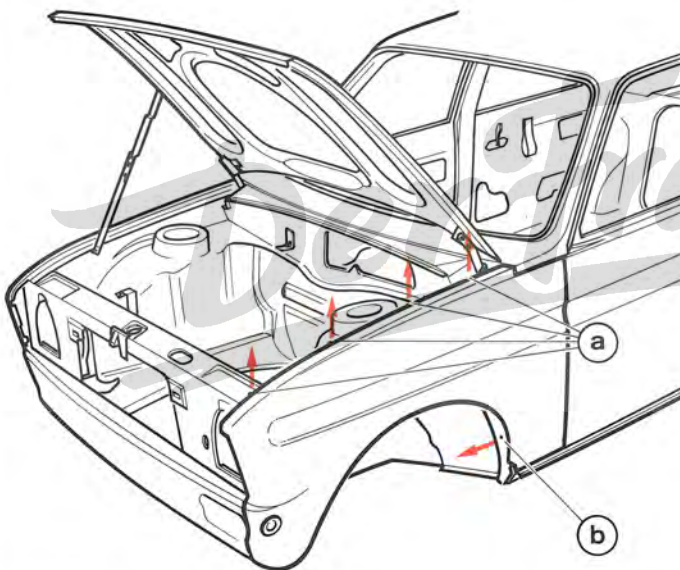
– Das Anreissen der Schnittfläche erfolgt nach Festsetzung des Anreisswinkels (4,01a) in einer durch den Abstand (x) bestimmten Stellung durch das in 2 Punkten auf dem Anreisswinkel aufliegende Anreisseisen (4,01b).



**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

Aus- und Einbau :

- Blinker/Standlicht, vorne
- \*Scheinwerfer
- Vordere Stossstange



**AUSBAU**

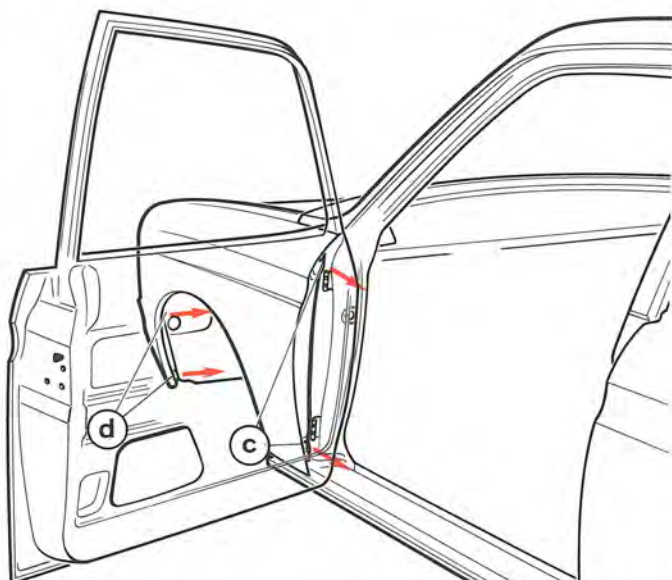
Die Befestigungsschrauben ausbauen in :

**(a), (b), (c), (d),**

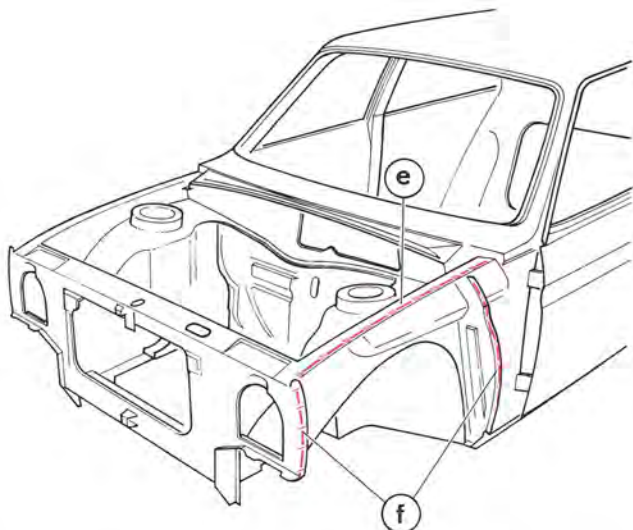
Den Kotflügel lösen und ausbauen.

Die Schweisskanten vorbereiten.

Die Nasenmuttern austauschen.





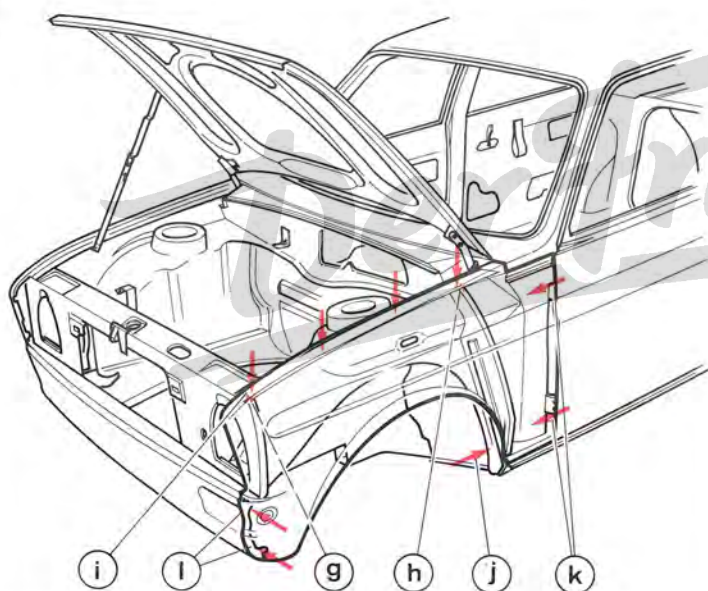


### EINBAU

**ANMERKUNG** - Um eine gute Haftung des Kitts auf dem Karosserieblech zu erzielen, muss dieses unbedingt trocken sowie fett- und schmutzfrei sein.

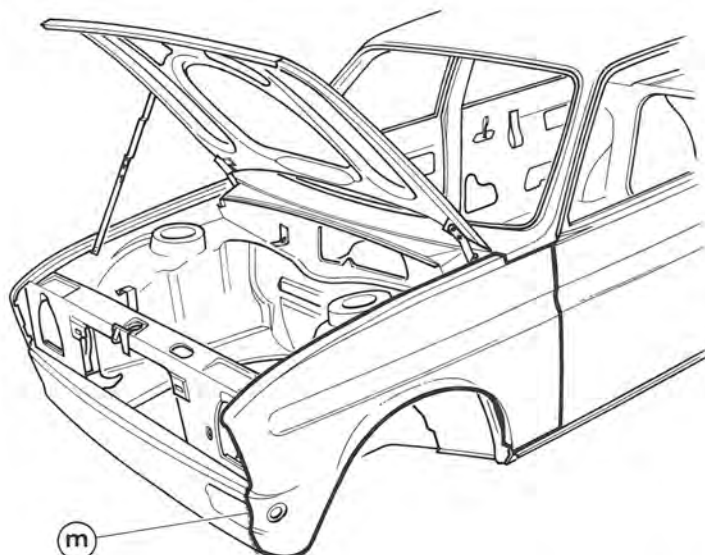
- Streifenkitt in (a) auftragen.
- In (f) :
  - entweder Bindekitt
  - oder neue Gummidichtungen gemäss der Originalmontage auftragen.
- Den vorderen Kotflügel einbauen.
- Die Lage des Bindekitts kontrollieren. 2 Kittkugeln in (g) und (h) anbringen.
- Den vorderen Kotflügel mittels neuer Schrauben befestigen in :
 

**(i), (j), (k), (l)**
- Das Spiel der Tür und der Motorhaube kontrollieren.
- Einen Streifen H.T.-Dichtmasse in (m) auftragen.

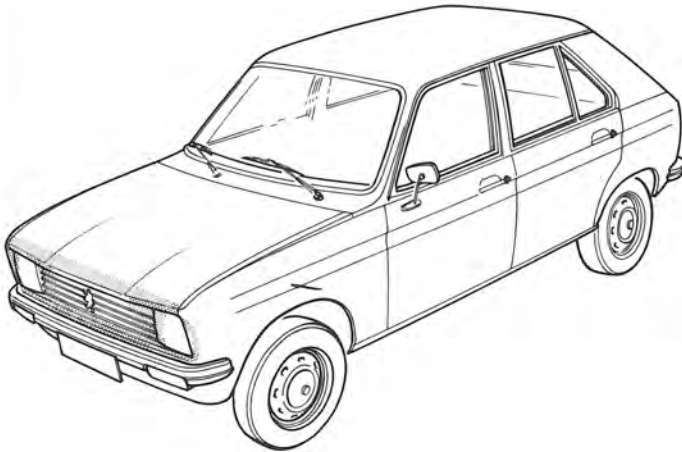


### KAROSSERIESCHUTZ

Eine Antidröhnschicht auf die Kotflügelinnenfläche auftragen.





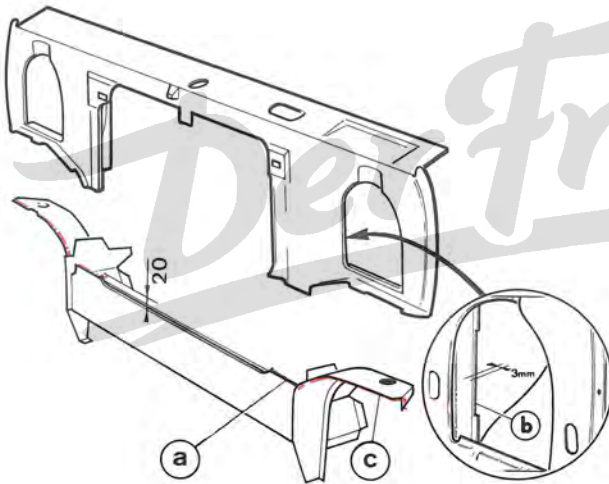


**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

**Aus- und Einbau der vorderen Kotflügel** (siehe 11/21).

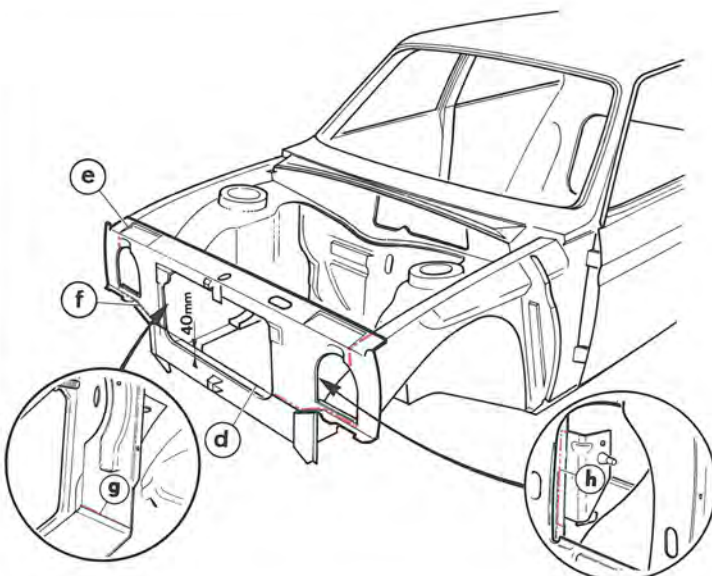
Aus- und Einbau :

- \* Motorhaube
- \* Frontblech
- \* Motorhaubenverschluss



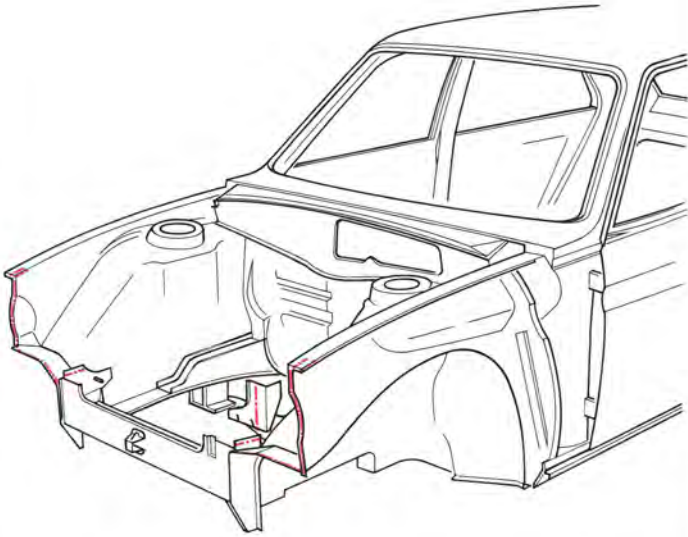
**VORBEREITUNG DES NEUEN TEILS**

- Das Maskenblech oberhalb der unteren Traverse in **(a)** ausschneiden (endgültiger Ausschnitt).
- Die Versteifung in **(b)** ausschneiden.
- Die untere Traverse in **(c)** lösen.



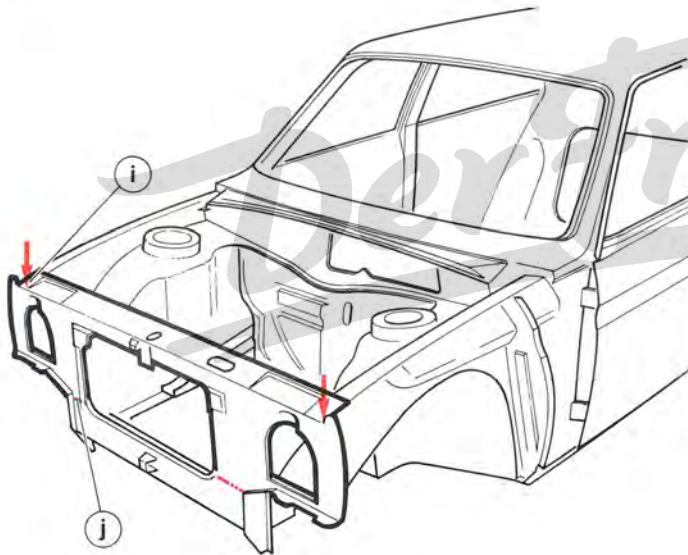
**AUSSCHNEIDEN**

- Das Maskenblech oberhalb der unteren Traverse in **(d)** ausschneiden (provisorischer Ausschnitt).
- Ausschneiden in :  
**(e), (f), (g), (h).**



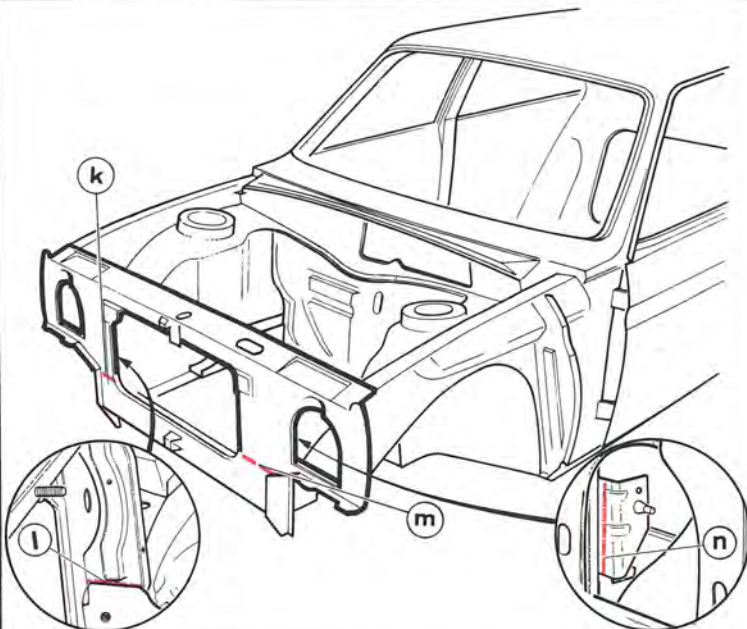
### LÖSEN

- Die Schweisskanten vorbereiten.



### EINPASSEN

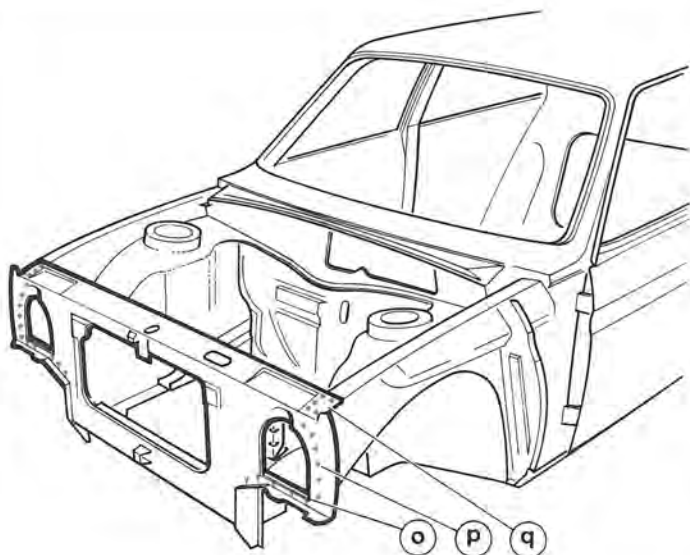
- Das Maskenblech in (i) befestigen.
- Die endgültigen Ausschnitte in (j) ausführen.



### SCHWEISSEN

- Das Maskenblech mit dem Schweißbrenner anschweißen in :

(k), (l), (m), (n).



**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

- Das Maskenblech punktschweißen in :  
(o), (p), (q)

Mit Schweissvorrichtung

AA1



**KAROSSERIESCHUTZ**

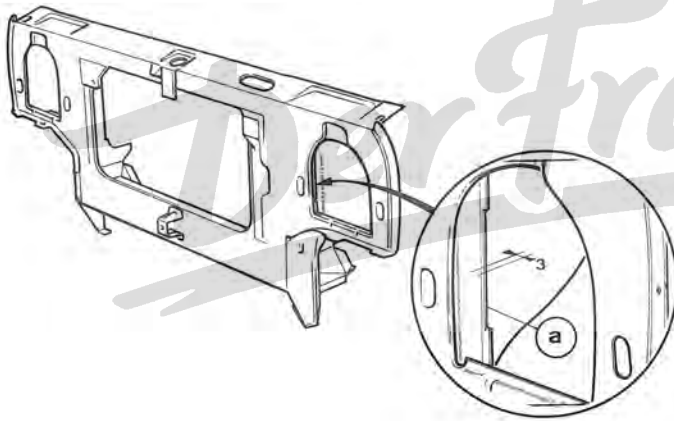
- Ein Bitumen- /Wachsgemisch im Innenraum der oberen Maskenblechtraverse auftragen (siehe Hohlraumkonservierung 1750/104/5).

*Der Franzose*



**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

- Aus- und Einbau der vorderen Kotflügel (siehe 11/21)
- Aus- und Einbau :
  - \* Motorhaube
  - \* Frontblech
  - \* Motorhaubenverschluss

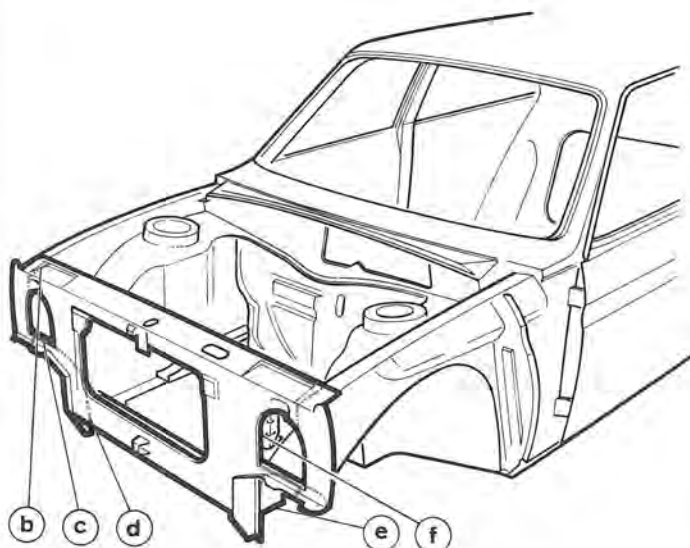


**VORBEREITUNG DES NEUEN TEILS**

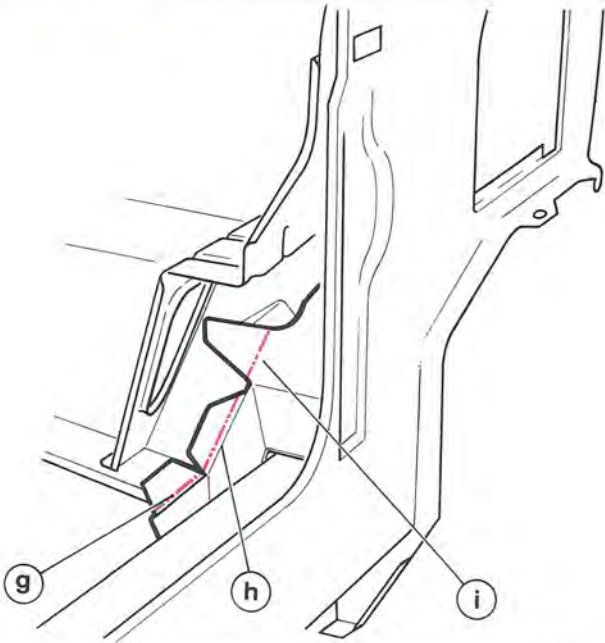
- Die Winkelversteifung in (a) nachschneiden.

**AUSSCHNEIDEN**

- Das Maskenblech ausschneiden in :  
(b), (c), (d), (e), (f).



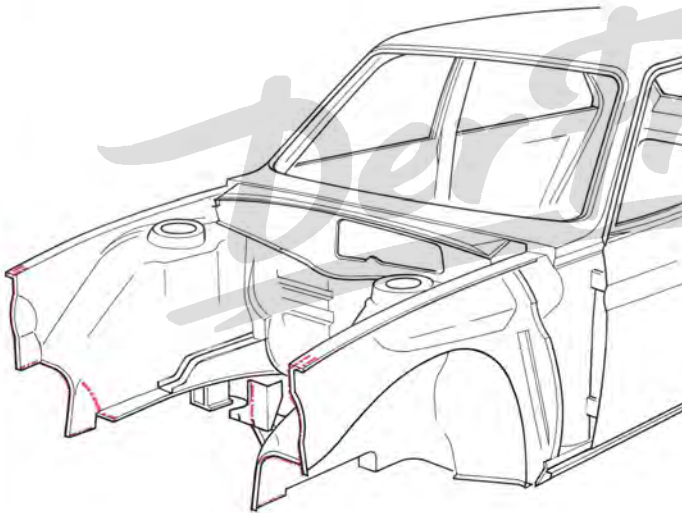




### AUSSCHNEIDEN (Fortsetzung)

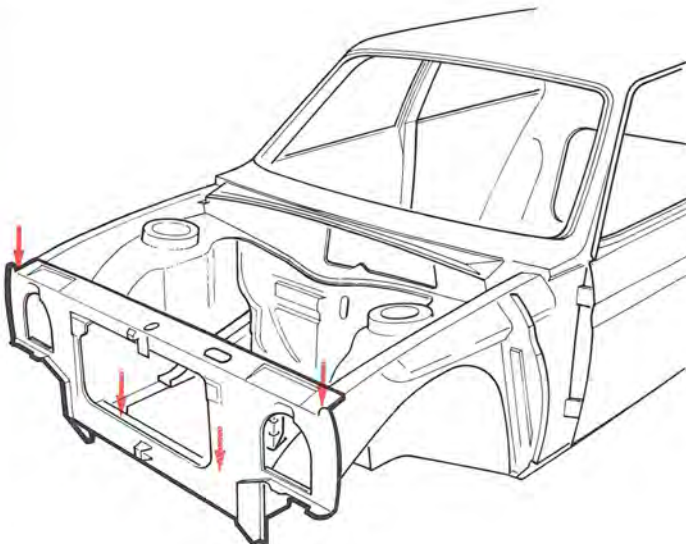
- Die Triebwerkblocktragrahmen-Befestigungsverstärkungen **G** und **D** ausschneiden in :

(g), (h), (i)



### LÖSEN

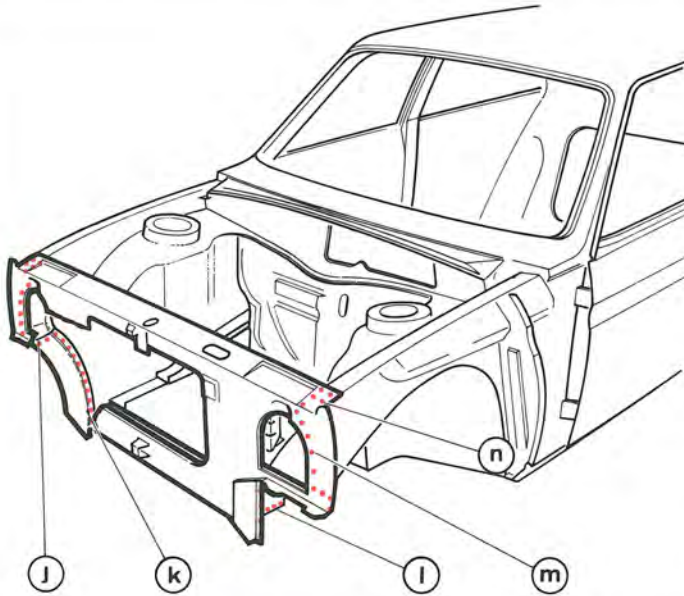
- Vorbereiten der Schweisskanten.



### EINPASSEN

- Das Maskenblech auf der Richtbank befestigen und an den äusseren Enden der Kotflügelinnenwände festhalten.





**SCHWEISSEN**

– Das Maskenblech punktschweißen in :

(j), (k), (l), (m), (n)

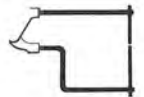
mit Schweissvorrichtung **AA1**



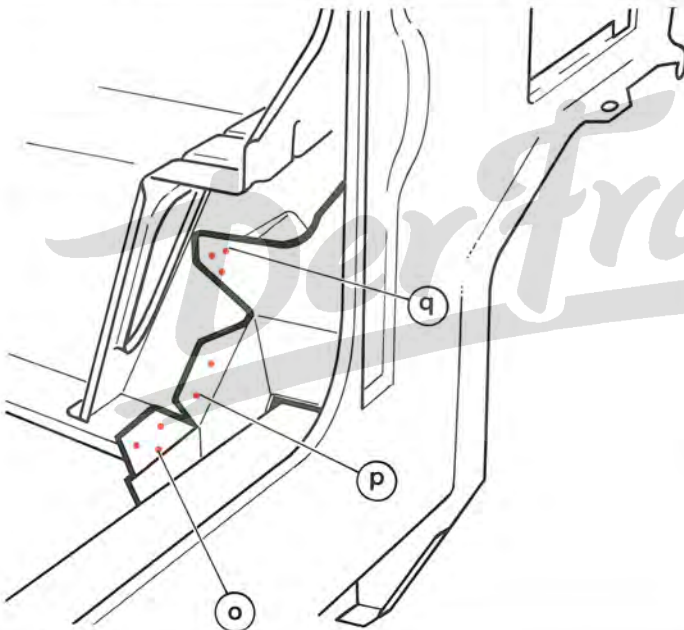
Die Triebwerkblocktragrahmen-Befestigungsversteifungen **G** und **D** in :

(o), (p), (q)

mit Schweissvorrichtung **EA3**



– Die Winkelversteifung in (r) mit dem Schweißbrenner anschweißen (unterbrochene Schweissraupe).

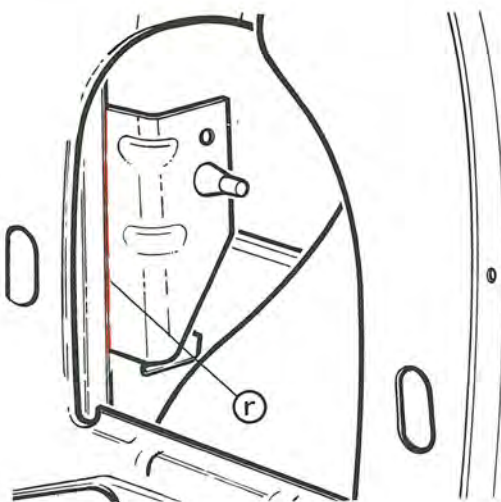


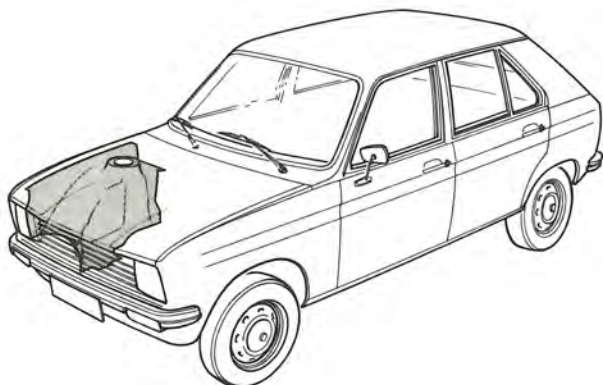
**KAROSSERIESCHUTZ**

– Ein Bitumen- /Wachsgemisch im Innenraum auftragen in :

- der oberen Maskenblechtraverse
- der unteren Maskenblechtraverse
- den Triebwerkblocktragrahmen-Befestigungsversteifungen.

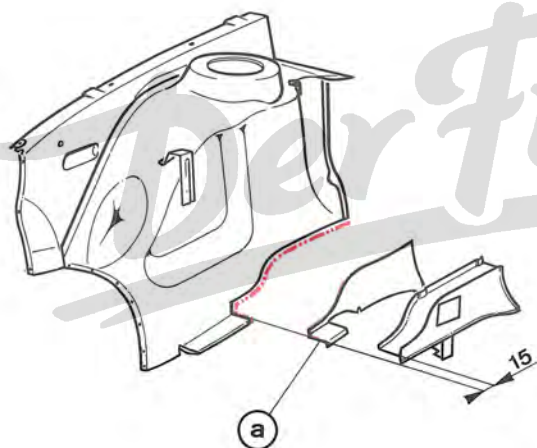
(siehe Hohlraumkonservierung 1750/104/5).





**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

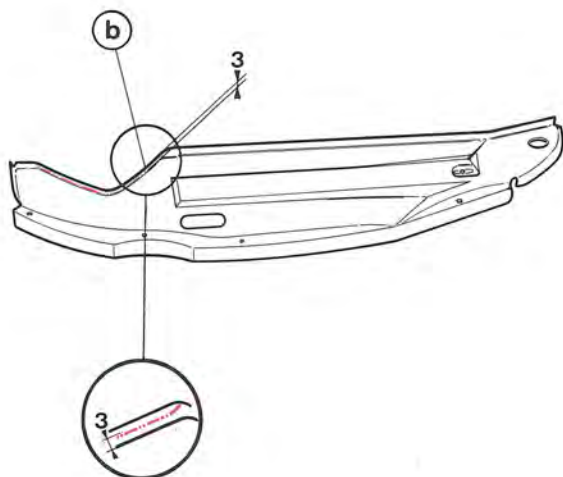
- **Aus- und Einbau der vorderen Kotflügel** (siehe 11/21)
- **Austausch eines Maskenblechs** (siehe 11/27)  
 (Die Verbindung zwischen Maskenblech und Kotflügelinnenwand nicht ausschneiden).
- Aus- und Einbau :
  - \* Klimaanlageventilator mit Motor (rechts)
  - \* Regler - Zündspule
  - \* Signalhorn - Behälter der Scheibenwaschanlage - Sicherungskasten.
- Motorhaubenbetätigung (links)
- Ab- und Aufgarnieren\* des vorderen Bodenblechs
- Aus- und Einbau der Vordertür



**VORBEREITUNG DER NEUEN TEILE**

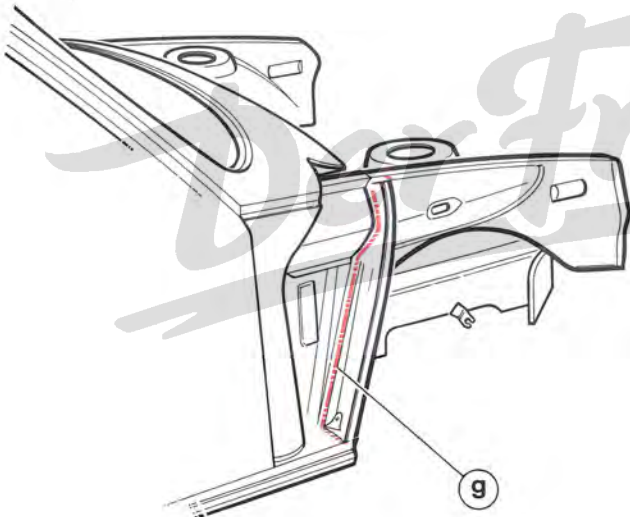
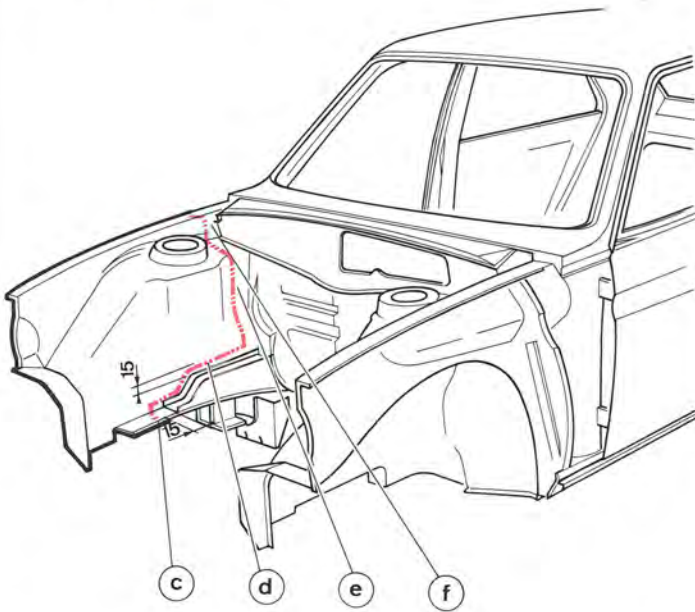
**KOTFLÜGELINNENWAND**

- Zum Anreissen der Schnittlinien eine Kotflügelinnenwandversteifung auf der Längsstrebe als Schablone verwenden.
- Den Schnitttrand in **(a)** ausschneiden.



**SPRITZBLECH**

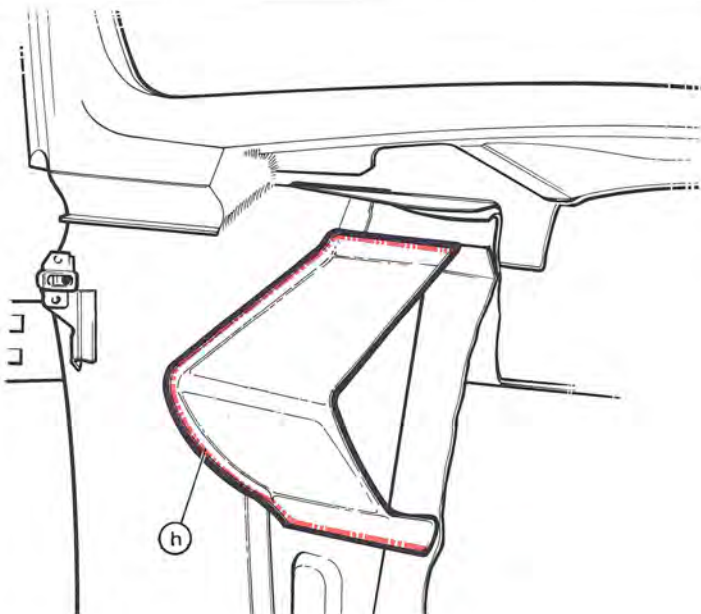
- Den Schnitttrand zum Schweißen mit dem Schweißbrenner in **(b)** ausschneiden.

**AUSSCHNEIDEN**

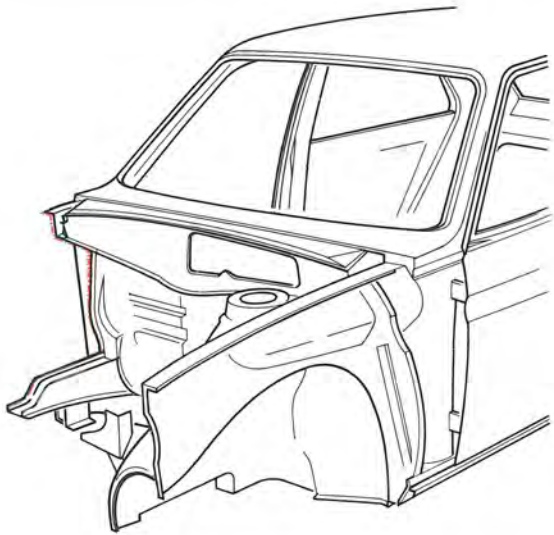
Die Kotflügelinnenwand ausschneiden in :

**(c), (d), (e), (f), (g)**

Die Flankenblechversteifung in **(h)** ausschneiden.

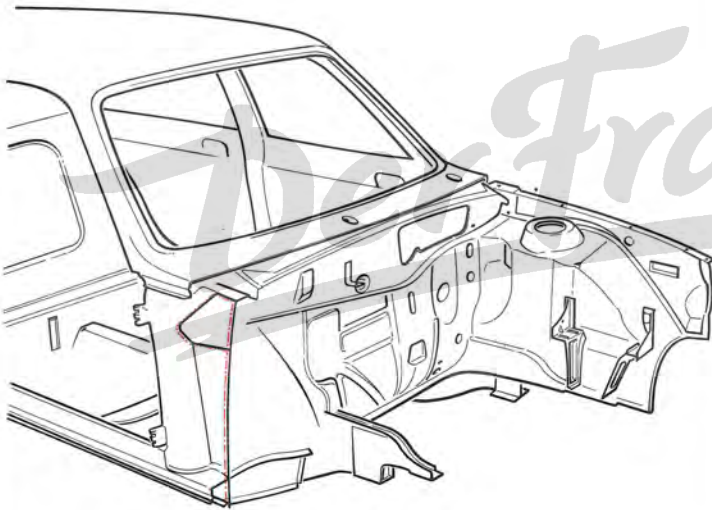






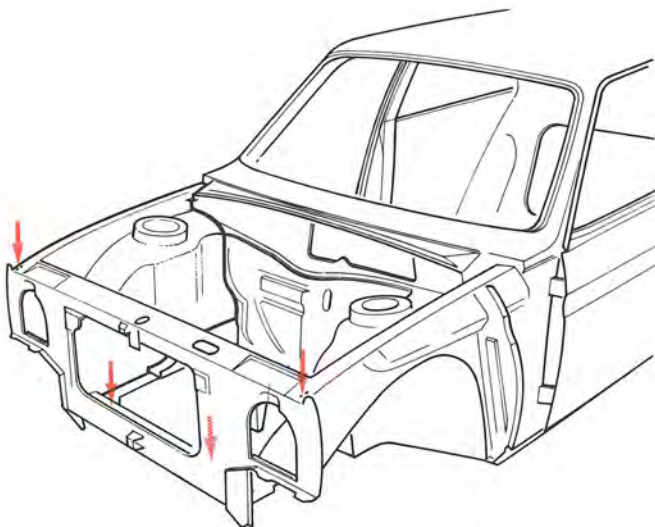
**LÖSEN**

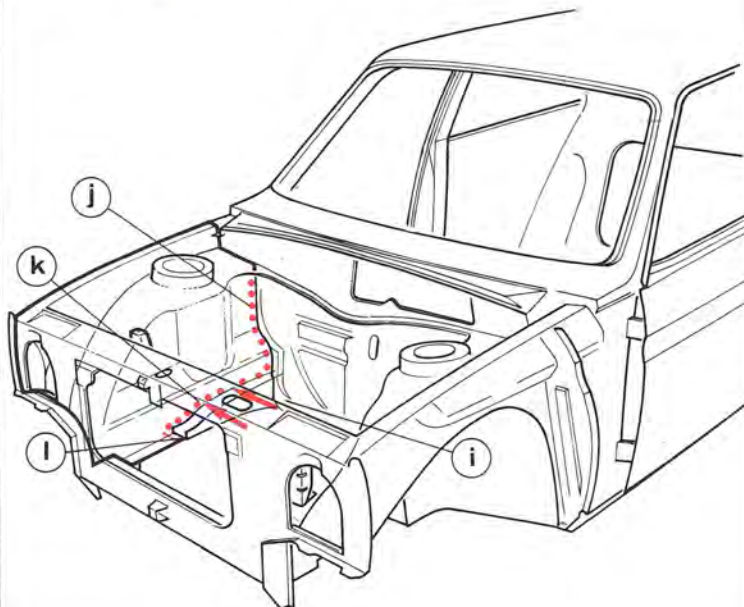
Die Schweisskanten vorbereiten.



**EINPASSEN**

- Die Kotflügelinnenwand anbringen.
- Das Maskenblech befestigen, um die Stellung der Kotflügelinnenwand zu kontrollieren.





### SCHWEISSEN

- Die Schweisskanten mit Blechschrauben (i) zusammenpressen.
- Die Kotflügelinnenwand punktschweißen in :

(j), (k)

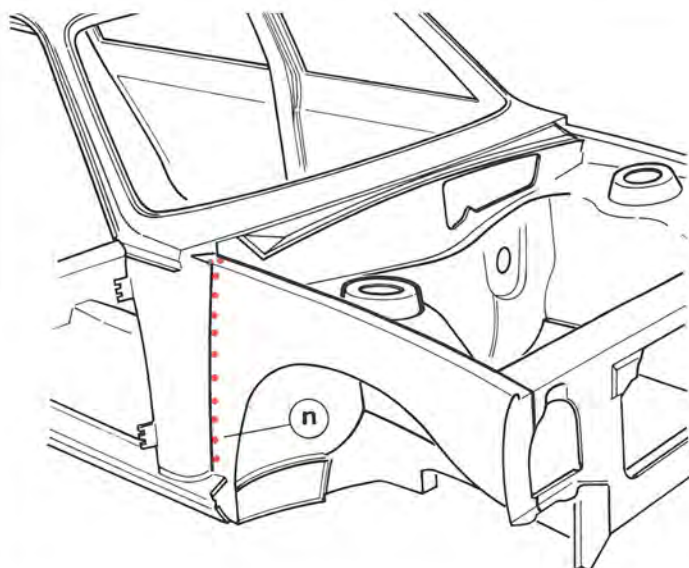
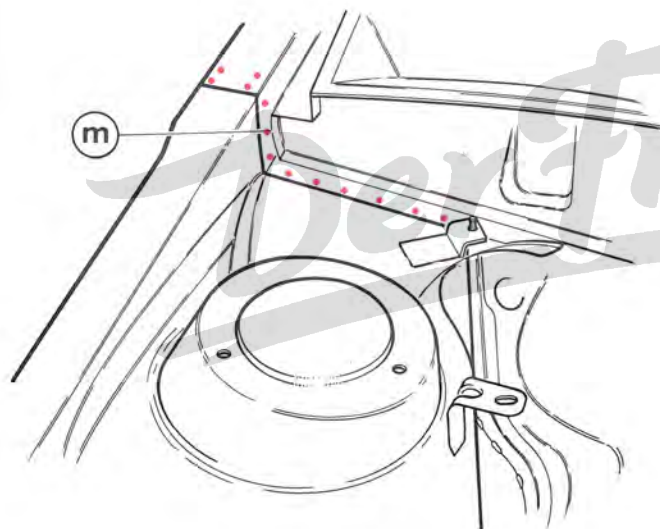
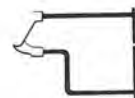
mit Schweissvorrichtung **FA1**



- Die Kotflügelinnenwand in (l) mit dem Schweißbrenner stumpfschweißen.
- Die Schrauben entfernen, die Löcher ausfüllen.
- Die Kotflügelinnenwand punktschweißen in :

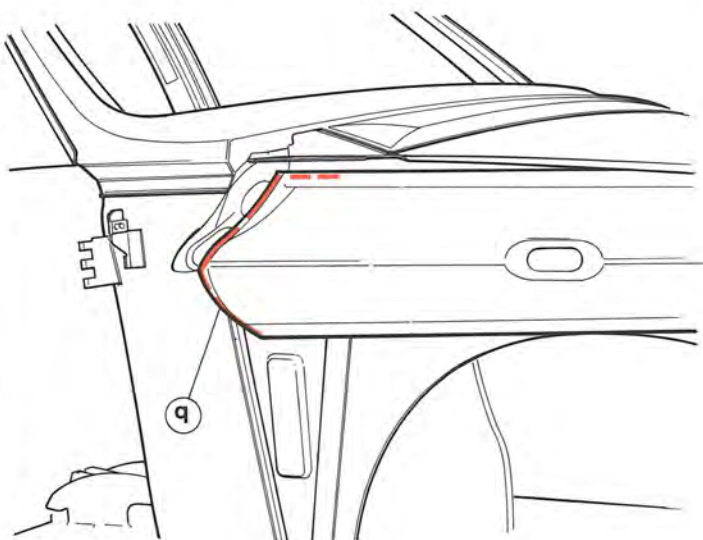
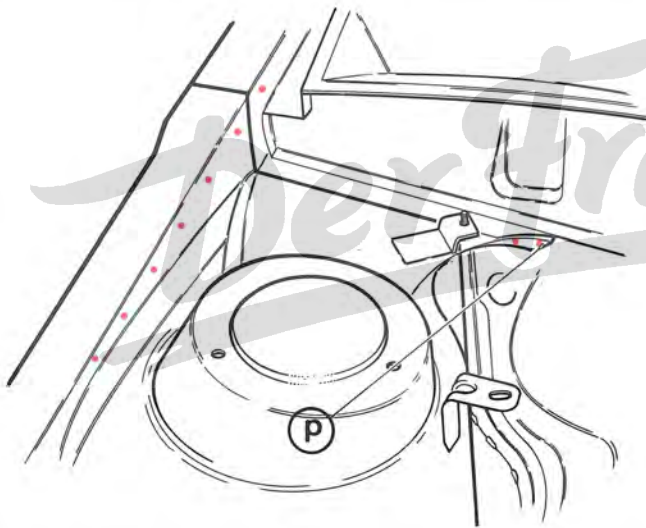
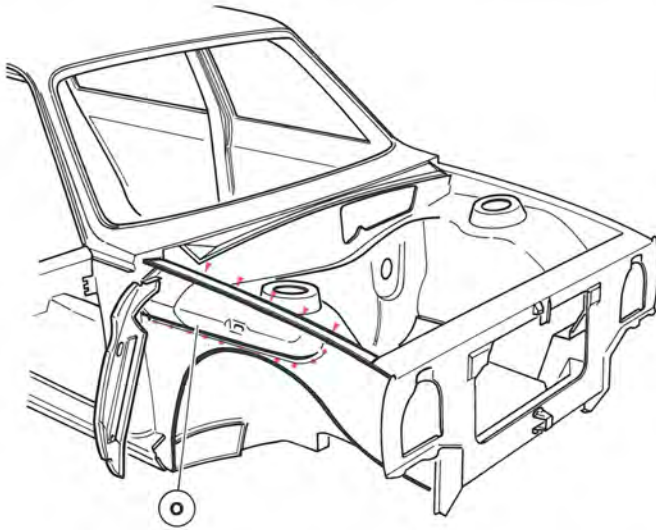
(m), (n)

mit Schweissvorrichtung **EA3**



**ANMERKUNG** - Es bleiben 2 Schweisspunkte auf der Vorderseite der Stirnwand, die beim Anschweißen der Flankenversteifung auszuführen sind.





**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

– Den Hinterteil der Flankenblechversteifung mittels des Spritzblechs ausrichten.

– Punktschweißen :

- die Flankenblechversteifung in (o)

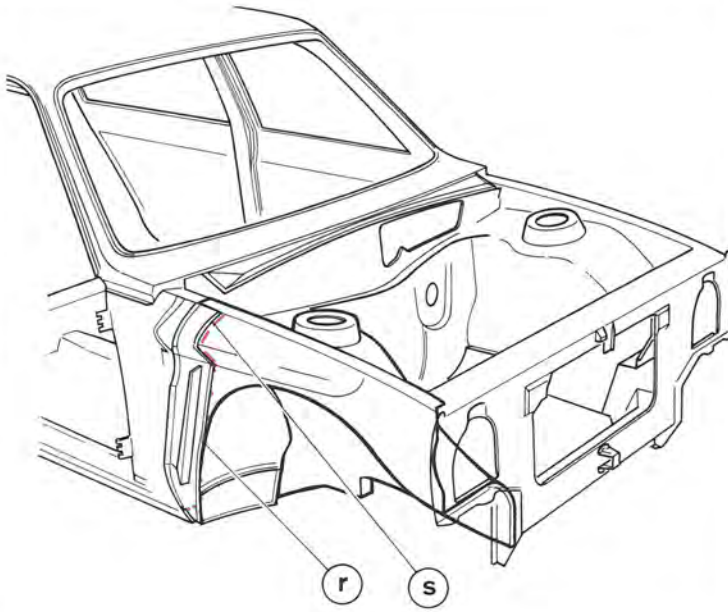
- die Kotflügelinnenwand in (p)


mit Schweissvorrichtung

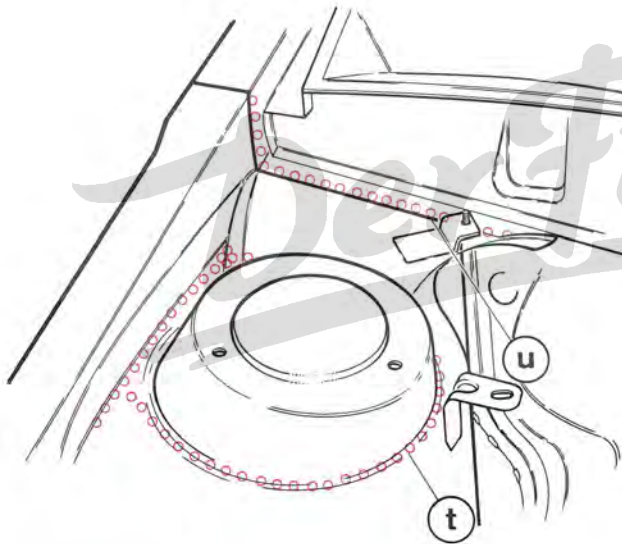
BA2



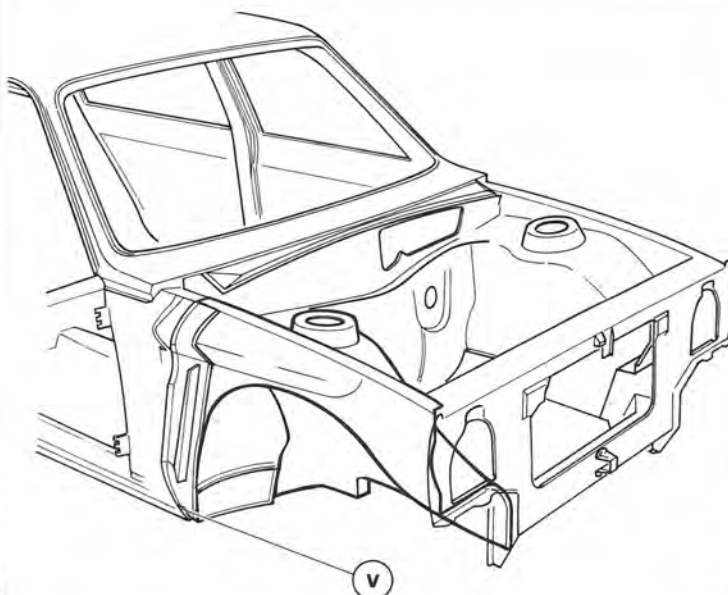
– Die Flankenblechversteifung mit dem Schweissbrenner in (q) anschweißen (unterbrochene Schweissraupen).

**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

- Das Spritzblech anbringen.
- Das Spritzblech in (r) punktschweißen,  
mit Schweissvorrichtung **AD1** 
- Das Spritzblech mit dem Schweißbrenner in (s) anschweißen (unterbrochene Schweissraupe).

**DICHTHEIT**

- Einen Streifen N.T.-Dichtmasse in (t), (u) auftragen,
- Mit dem Pinsel glätten.
- Einen Streifen Bindekitt in (v) auftragen.

**KAROSSERIESCHUTZ**

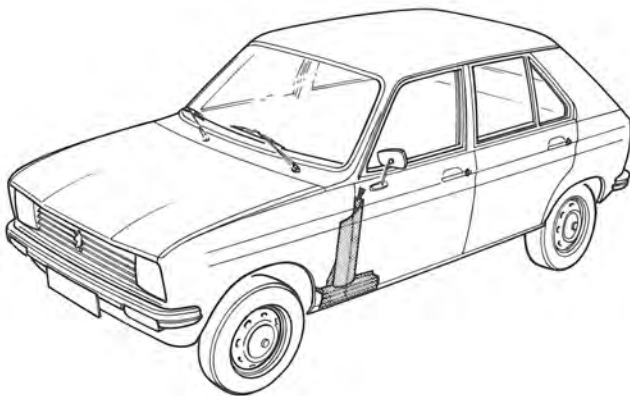
- Eine Antidröhschicht auf die Aussenseiten der Kotflügelinnenwand auftragen.

**ANMERKUNG** -Dieser Arbeitsgang wird nach Montage des Kotflügels ausgeführt.

- Ein Bitumen- /Wachsgemisch im Innenraum :
  - der Flankenblechversteifung
  - des Längsträgers
 auftragen.

(siehe Hohlraumkonservierung 1750/104/6 und 8).





**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

- Aus- und Einbau eines vorderen Kotflügels (siehe 11/21).
- Aus- und Einbau :
  - Türschalter
  - \*Armaturenbrett
- Abgarnieren-Aufgarnieren : \*vorderes Bodenblech
- Aus- Einbau : \*Vordertür

**VORBEREITUNG DER NEUEN TEILE**

VORDERER TÜRPFOSTEN

**ACHTUNG :**

*Die Innenversteifung der Scharniere darf nicht ausgeschnitten werden.*

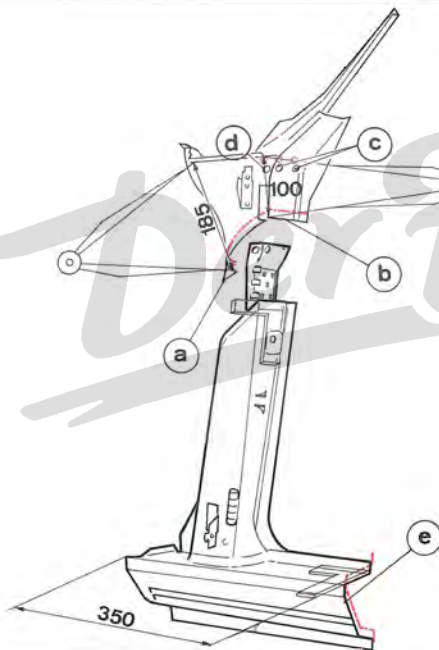
- Den vorderen Türpfosten gemäss einer in Bezug auf das vordere Türeinstieglech rechtwinkligen, geneigten Schnittebene ausschneiden in :

(a), (b)

- Die Schweisspunkte aufbohren :

(c), (d)

**ANMERKUNG** - Der Punkt (d) ist beidseitig aufzubohren, um die Versteifung der Scharniere zu lösen.



LÄNGSTRÄGER

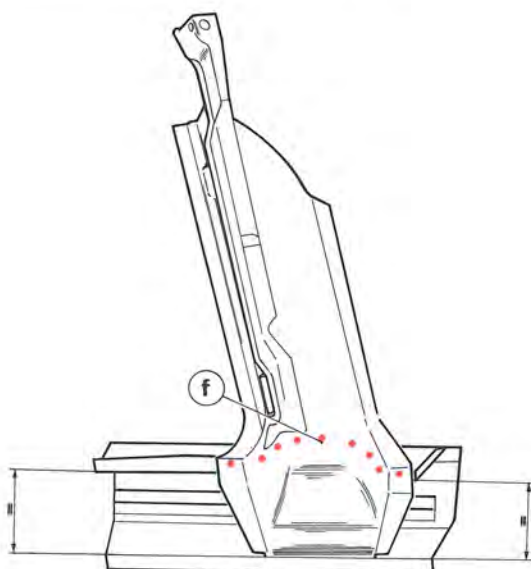
- Den Längsträger in (e) ausschneiden.

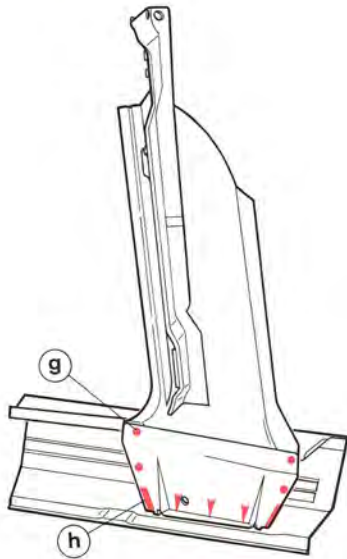
SCHWEISSEN

- Den Längsträger und den vorderen Türpfosten in (f) punktschweissen

mit Schweissvorrichtung.

**BA3**





### VORBEREITUNG DER NEUEN TEILE

#### SCHWEISSEN (Fortsetzung)

– Das untere Innenblech in (g) punktschweißen

mit Schweissvorrichtung

BA3



– Das Innenblech in (h) mit dem Schweissbrenner anschweißen.

#### AUSSCHNEIDEN

– Den vorderen Türpfosten mit der Versteifung des Scharniers in gemäss einer in Bezug auf das Türeinstiegblech rechtwinkligen, geneigten Schnittebene ausschneiden in :

(i), (j).

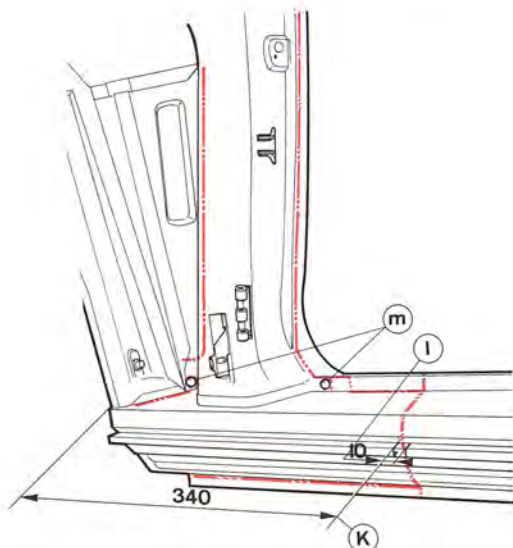
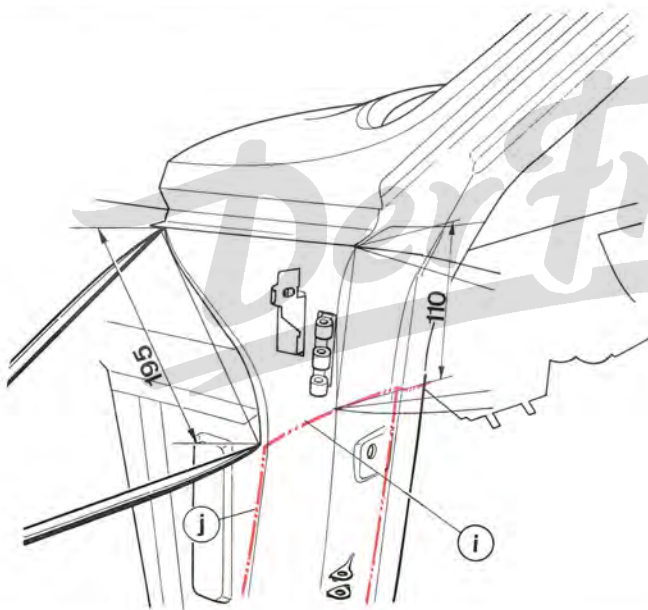
(endgültiger Ausschnitt)

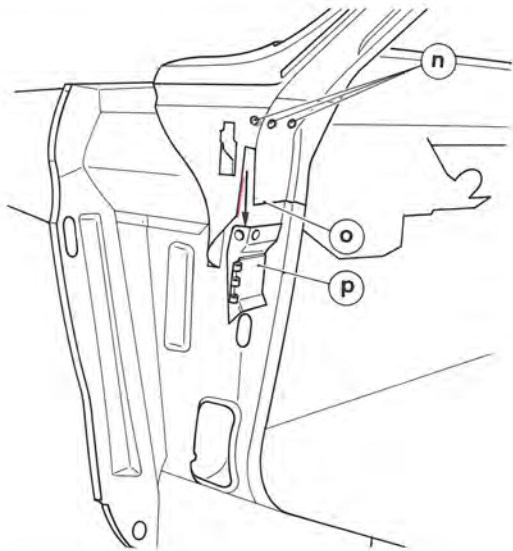
– Den Längsträger in (k) rechtwinklig ausschneiden (provisorischer Ausschnitt)

– Das Winkelblech in (l) nachschneiden, um das Einpassen durch Überdecken des Längsträgers zu ermöglichen.

– Die beiden elektrischen Schweisspunkte (m) aufbohren.

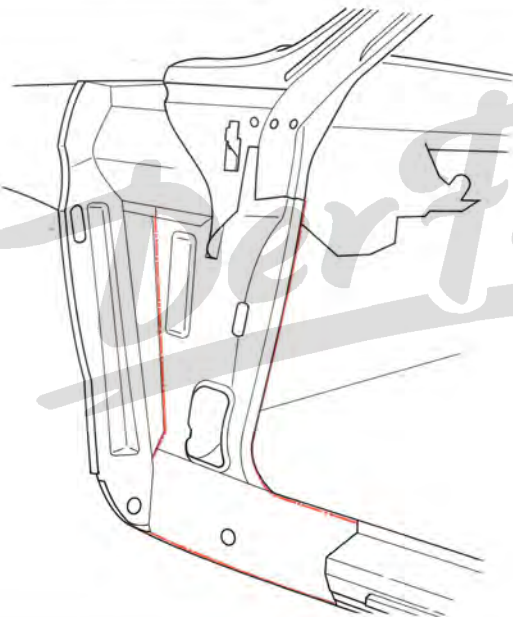
– Die Umrisse des vorderen Türpfostens und des Längsträgers ausschneiden.





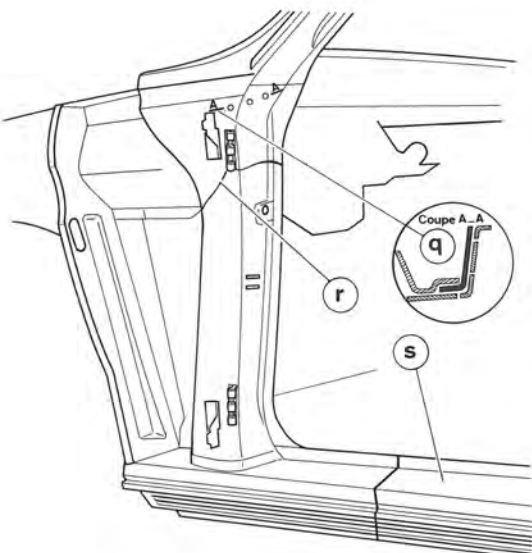
**AUSSCHNEIDEN** (Fortsetzung)

- Die elektrischen Schweisspunkte **(n)** aufbohren.
- In **(o)** ausschneiden und öffnen.
- Die Scharnierversteifung **(p)** entfernen.



**LÖSEN**

- Die Schweisskanten vorbereiten.

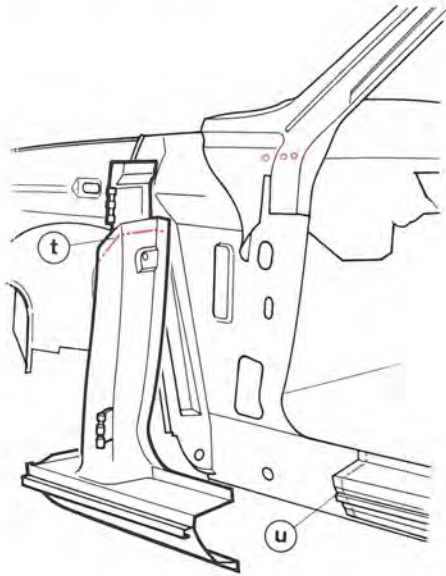


**EINPASSEN**

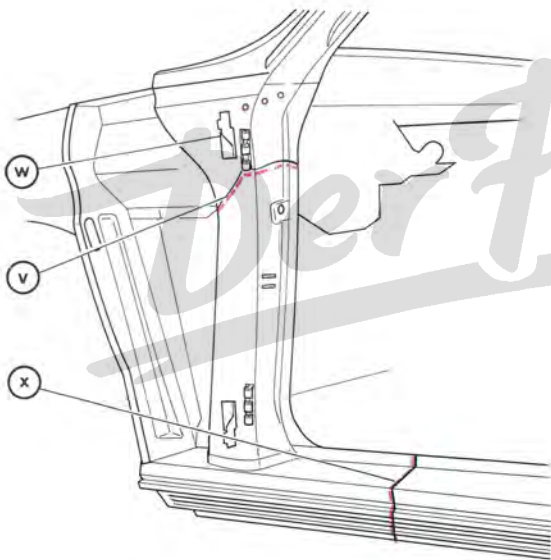
**ANMERKUNG** - Die Scharnierversteifung muss zwischen den vorderen Türpfosten und die Winkelversteifung **(q)** desselben gleiten.

- Den vorderen Türpfosten in **(r)** einhängen, den Längsträger in **(s)** darüberlegen.
- Die Rippen des Längsträgers ausrichten.
- Die endgültigen Schnittlinien anreissen.



**11****104****MITTLERER KAROSSERIEBLOCK**  
**TEILWEISER AUSTAUSCH EINES VORDEREN TÜRPFOSTENS****EINPASSEN** (Fortsetzung)

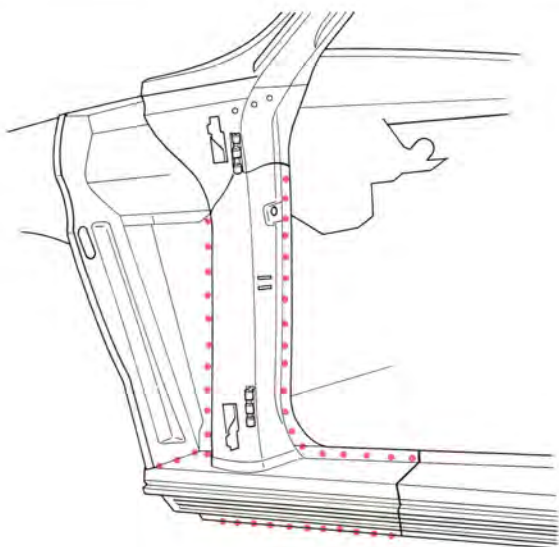
- Die Einheit vorderer Türpfosten und Längsträger ausbauen.
- Die Schnittlinien **(t)**, **(u)** begradigen.

**SCHWEISSEN**

- Mit dem Schweißbrenner schweißen :
  - die Schnittlinien **(v)**, **(w)**
  - die Punkte **(x)** durch Auffüllen.

**ACHTUNG :**

*Durch das Schweißen der 3 Punkte x wird eine starke Erwärmung hervorgerufen. Die untere Windschutzscheibentraverse schützen, um ein Verbrennen des Lacks zu verhindern.*

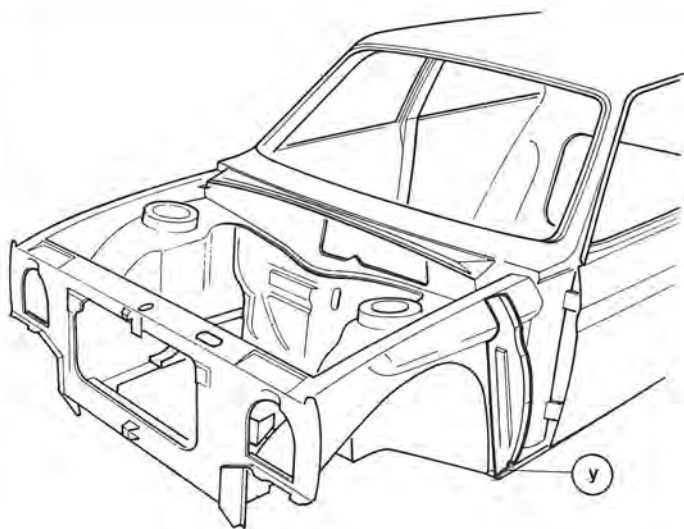


- Den vorderen Türpfosten und Längsträger punkt-schweißen.

mit Schweissvorrichtung

**BA3****ENDBEARBEITUNG**

- Die sichtbaren Schweißstellen **(v)**, **(w)** abschliessend mit einer Zinnschicht überziehen.



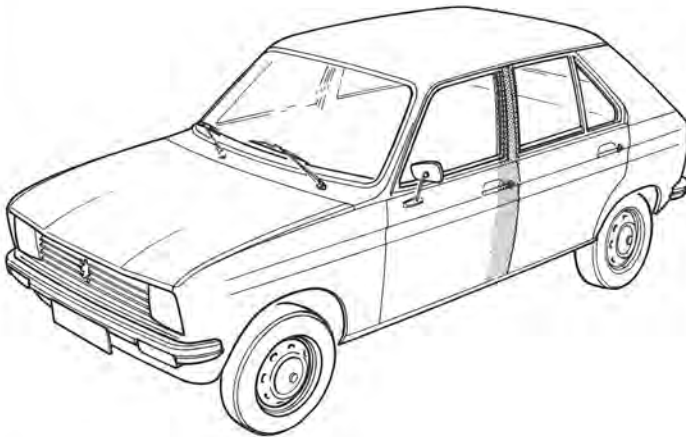
**DICHTHEIT**

- In (y) Bindekitt auftragen.

**KAROSSERIESCHUTZ**

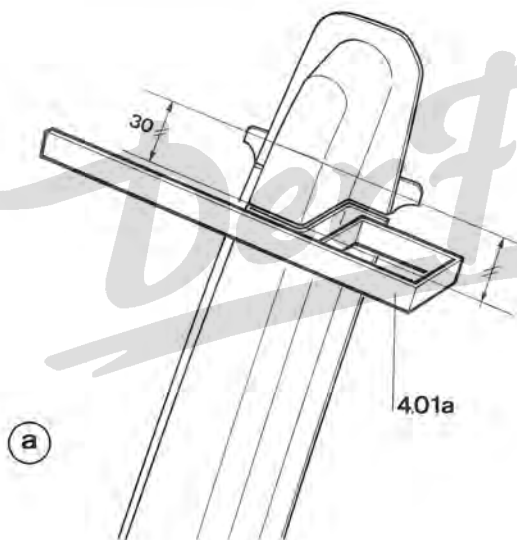
- Im Innenraum des vorderen Teils des Längsträgers ein Bitumen- /Wachsgemisch auftragen (siehe Hohlraumkonservierung 1750/104/8)

*Der Franzose*



**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

- Aus- und Einbau : Sicherheitsgurte
- Ab- und Aufgarnieren : \*seitliche Dachverkleidung
- Aus- und Einbau : \*Türen



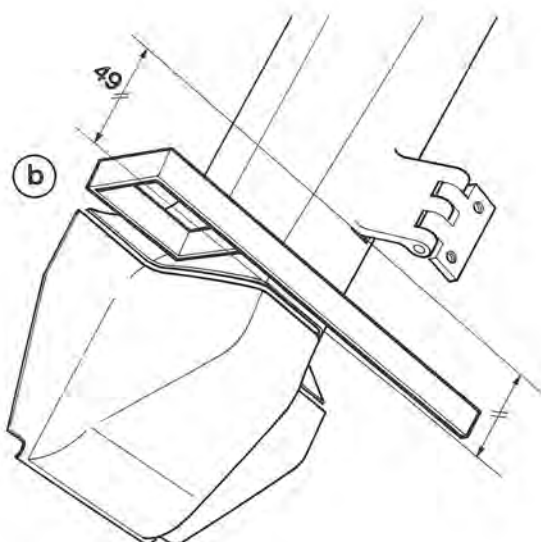
**VORBEREITUNG DES NEUEN TEILS**

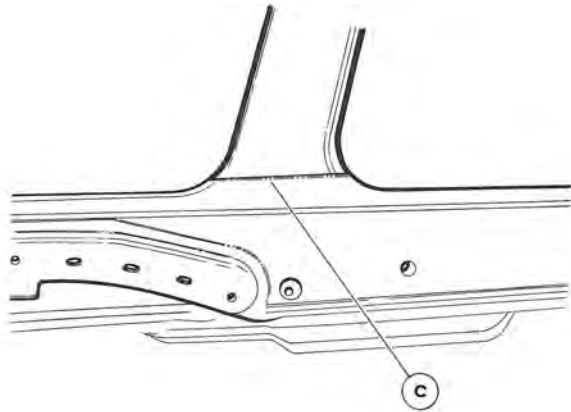
- Die äusseren Enden des mittleren Türpfostens mittels des Werkzeugs (4.01 a) anreissen :

(a) : unterhalb der oberen Stanzausbuchtung

(b) : unterhalb des Ausschnitts für das untere Scharnier.

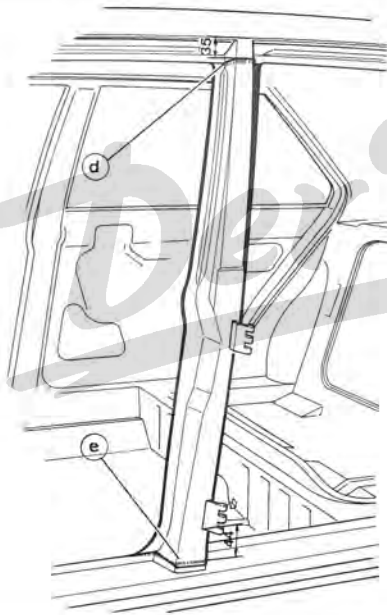
- Mit der Säge entlang der Anreisslinien ausschneiden (endgültiger Ausschnitt).





### AUSSCHNEIDEN

- Das Türpfosteninnenblech in **(c)** ausschneiden.

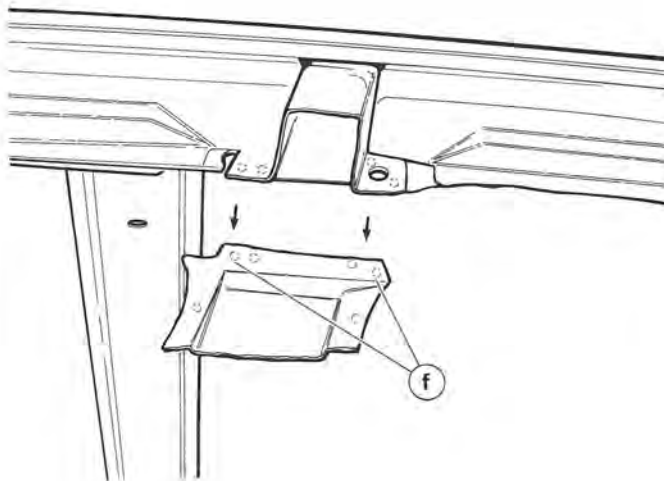


- Die äusseren Enden des mittleren Türpfostens mittels des Werkzeugs **(4.01 a)** anreissen.

**(d)** : unterhalb der oberen Stanzausbuchtung

- **(e)** : unterhalb des Ausschnitts für das untere Scharnier

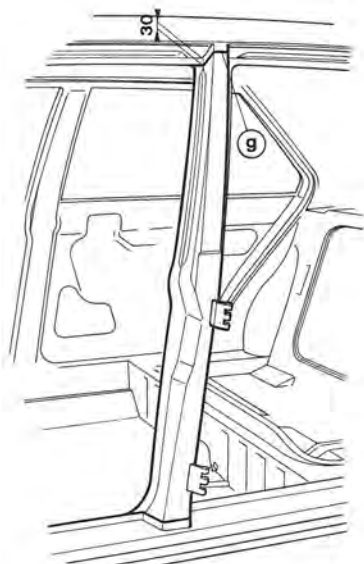
Den Türpfosten und das Innenblech entlang der Anreisslinien ausschneiden.  
(provisorischer Ausschnitt)



### LÖSEN

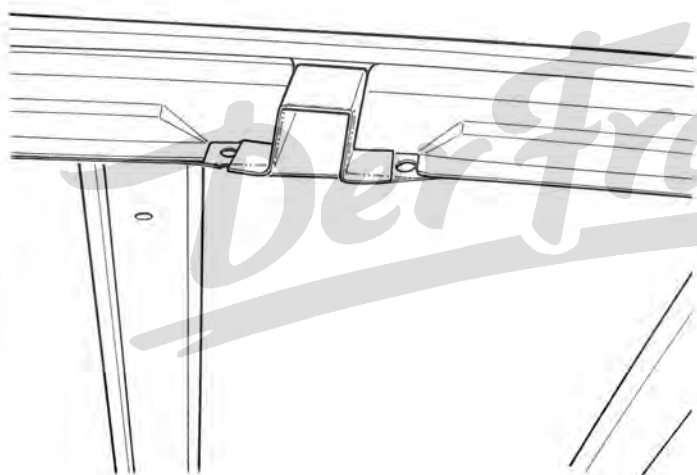
- Die elektrischen Schweisspunkte in **(f)** aufbohren.
- Den oberen Teil des Innenblechs entfernen.
- Die Löcher verschliessen.



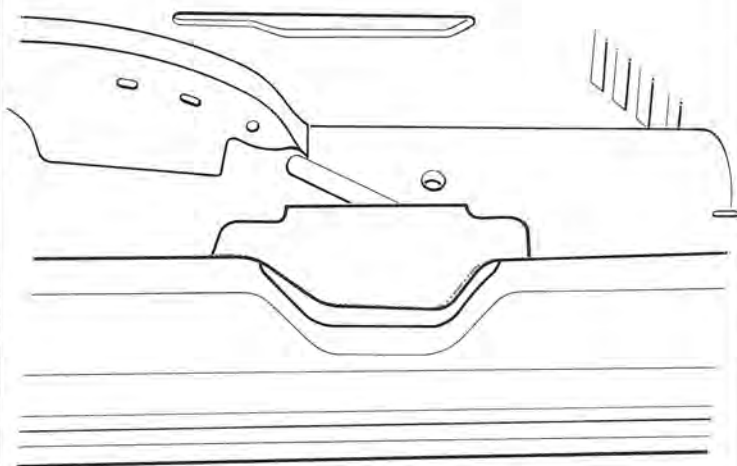


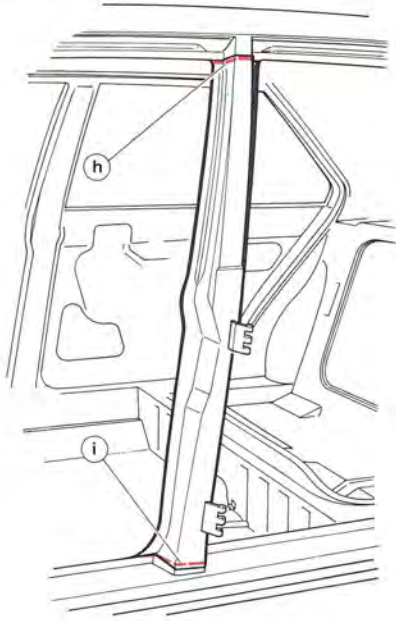
**EINPASSEN**

- Den mittleren Türpfosten überdeckend auflegen und in Bezug auf (g) vertikal zentrieren.
- Die Schnittlinien anreißen.



- Den Türpfosten ausbauen.
- Die Schnittkanten nachbearbeiten.



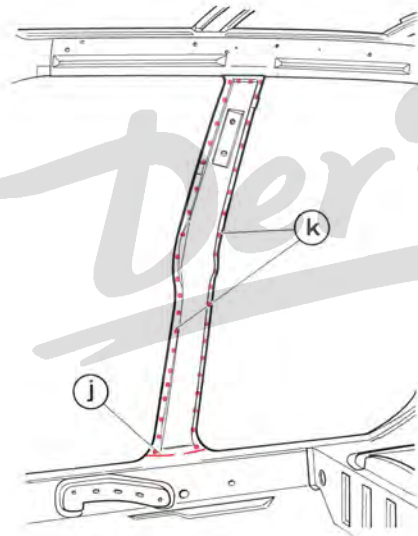


### SCHWEISSEN

- Mit dem Schweißbrenner anschweißen :  
den Türpfosten **(h)**, **(i)**  
das Innenblech **(j)**

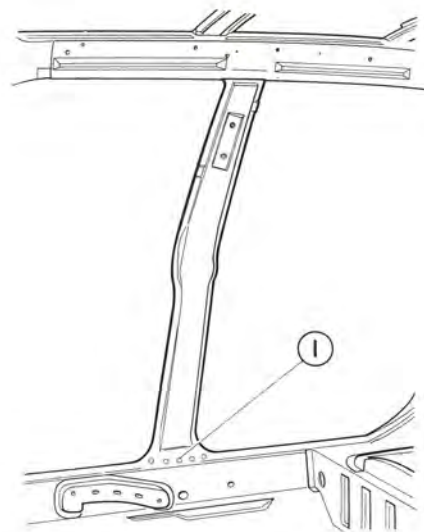
- Das Innenblech in **(k)** punktschweißen

mit Schweissvorrichtung **AA1**



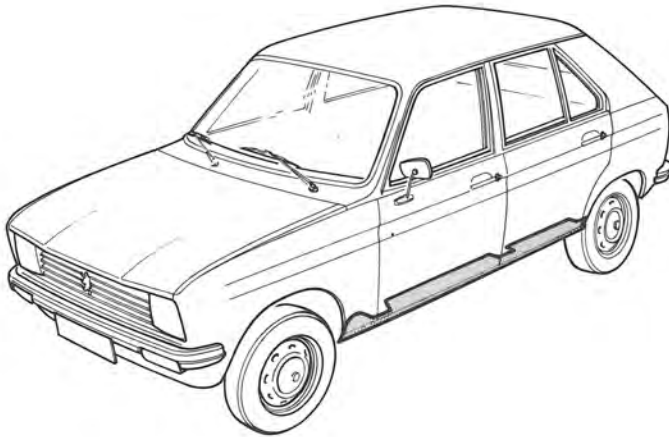
### ENDBEARBEITUNG

- Die Schweissstellen **(h)**, **(i)** mit einer Zinnschicht überziehen.



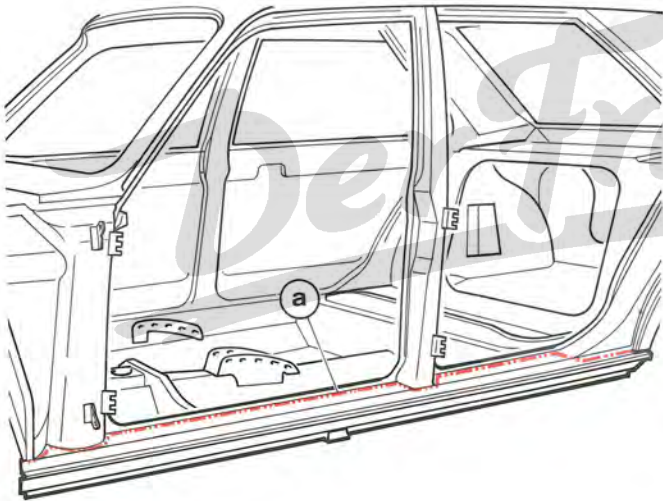
### DICHTHEIT

- Einen Streifen N.T.-Dichtmasse in **(l)** auftragen und mit dem Pinsel glätten.



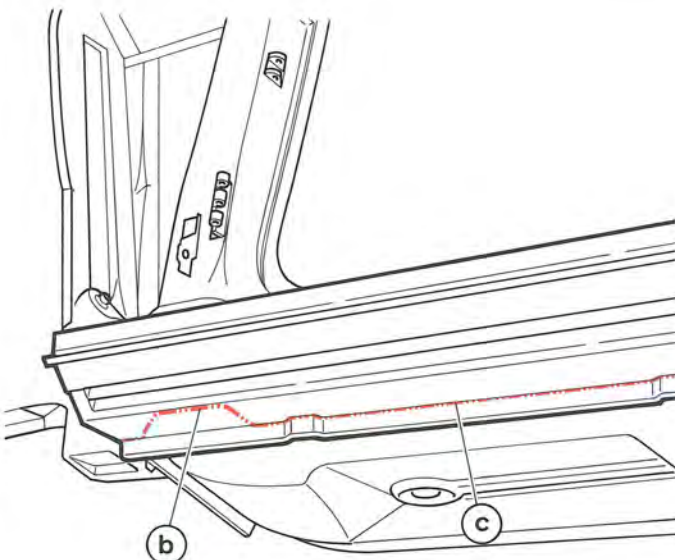
**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

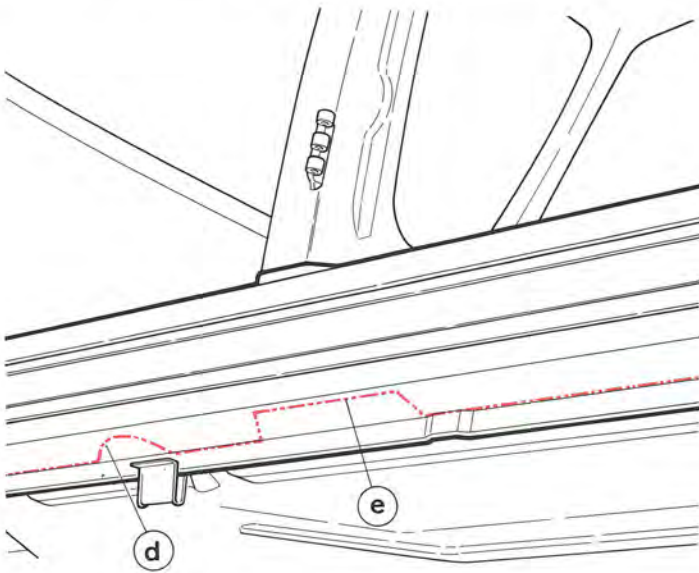
- Aus- und Einbau eines vorderen Kotflügels (siehe 11/21)
- Aus- und Einbau :
  - Türdichtungen
  - Vordersitze
- Aus- und Einbau :
  - \* Türen



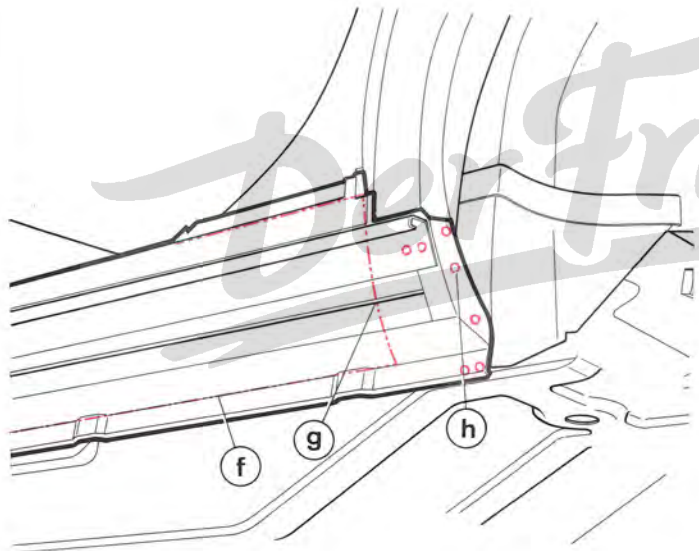
**AUSSCHNEIDEN**

- Den Längsträger ausschneiden in :  
**(a), (b), (c)**

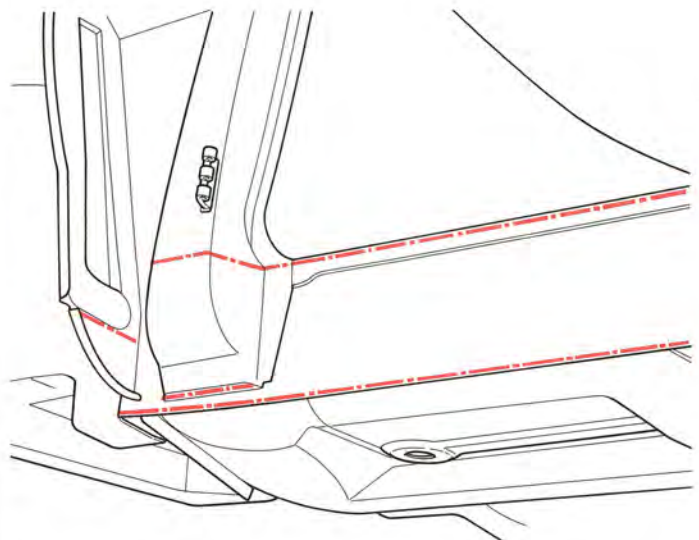


**AUSSCHNEIDEN** (Fortsetzung)

- Den Längsträger ausschneiden in :  
**(d), (e), (f), (g)**

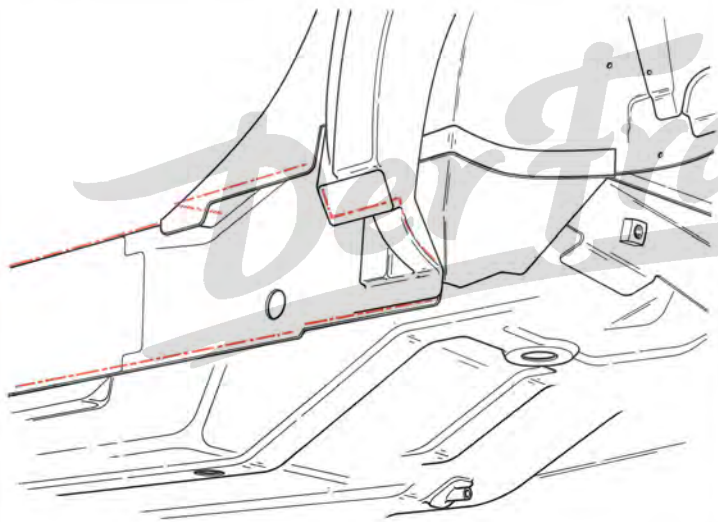
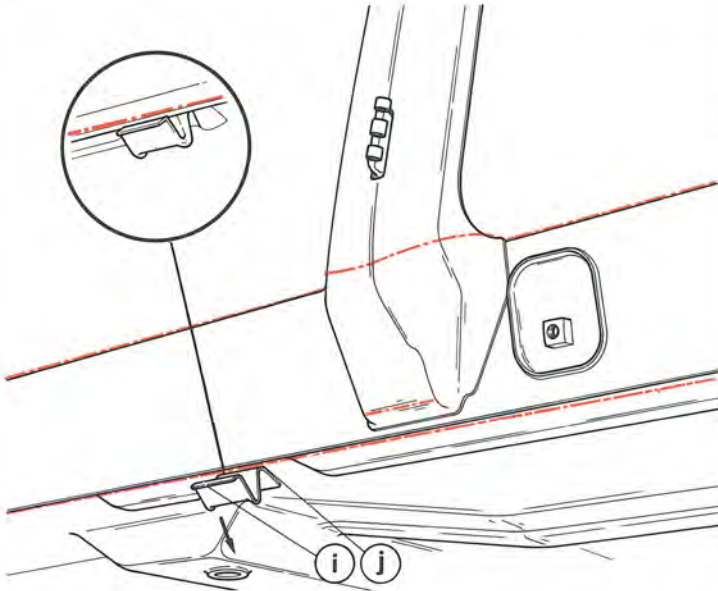


- Die elektrischen Schweisspunkte **(h)** aufbohren.

**LÖSEN**

- Die Schweisskanten vorbereiten .



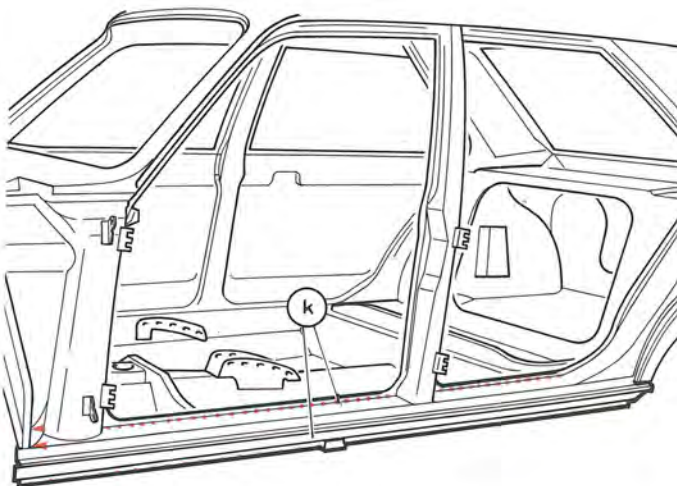


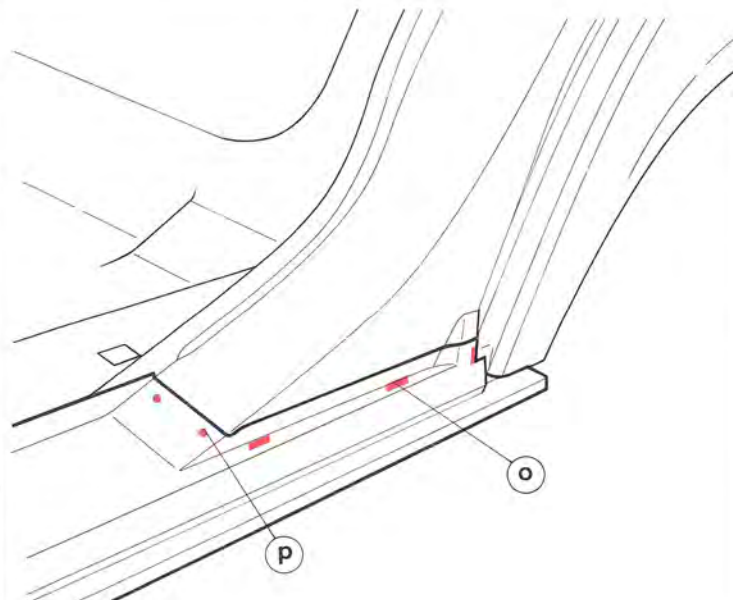
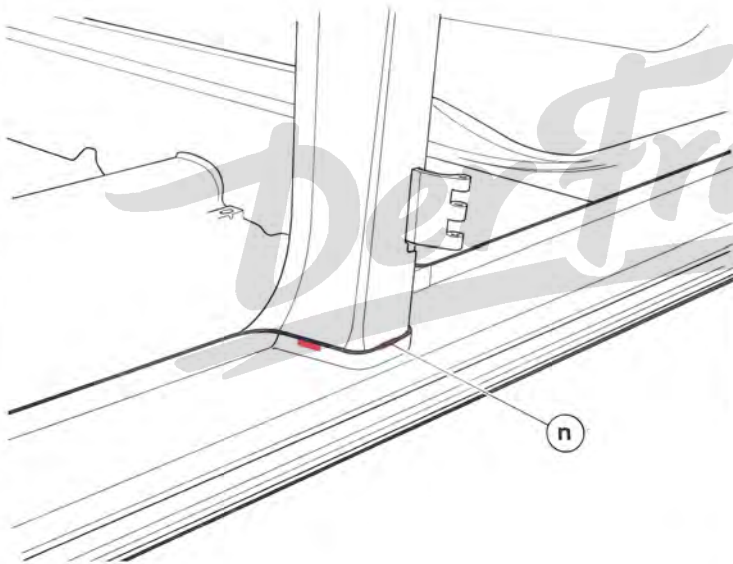
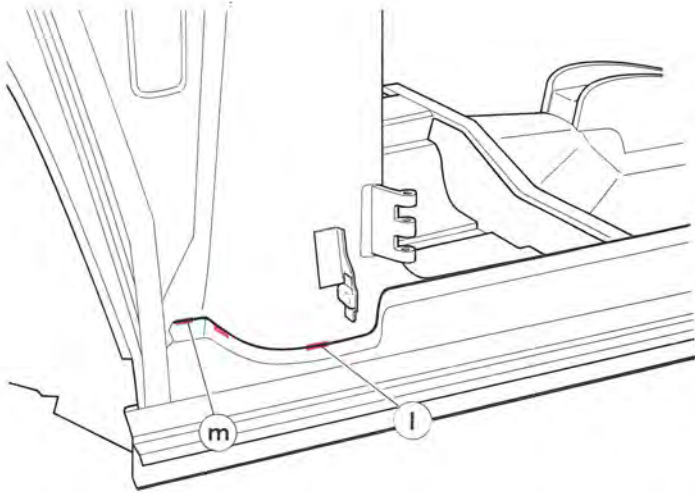
**LÖSEN** (Fortsetzung)

- Die Schweissraupen um die Wagenheberführung (i) abschleifen. Den Stahlblechstreifen (j) lösen.
- Die Wagenheberführung umbiegen, um das Einsetzen des neuen Längsträgers zu erleichtern.

**SCHWEISSEN**

- Den Längsträger in (k) punktschweißen mit Schweissvorrichtung **AD1**



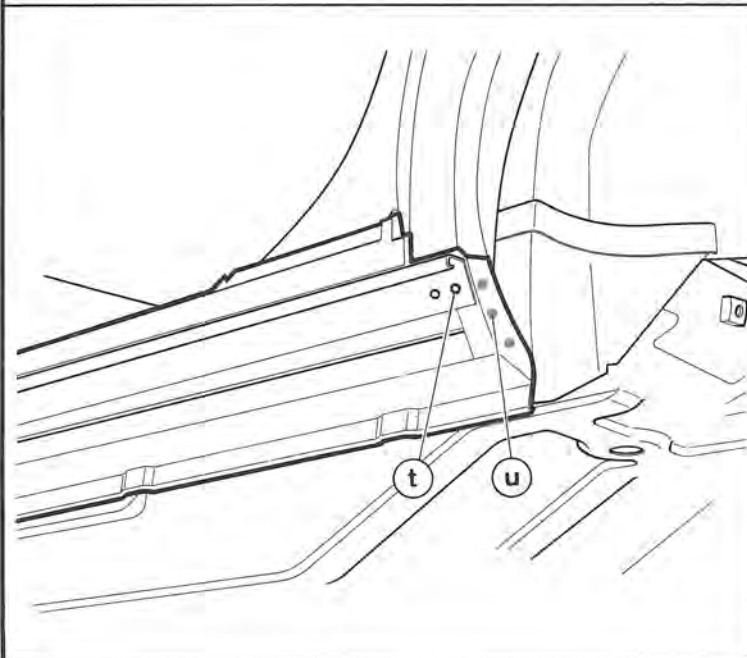
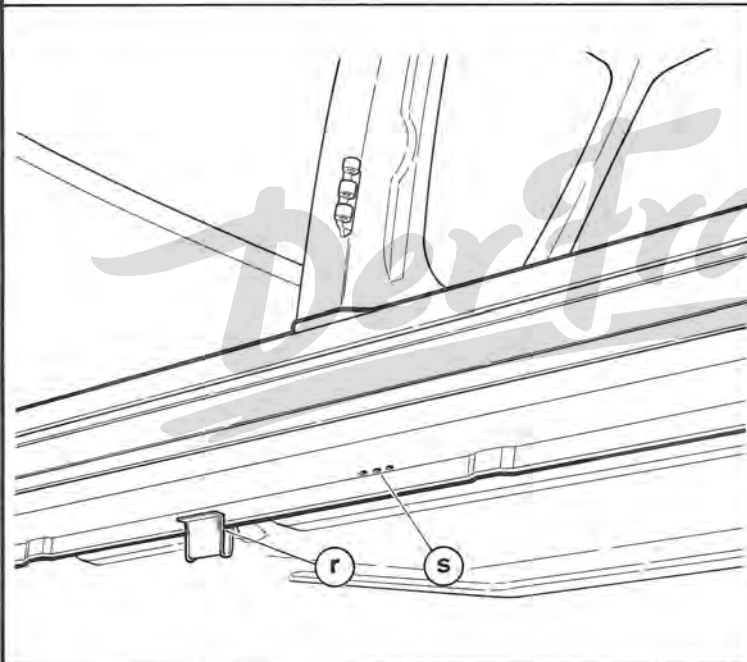
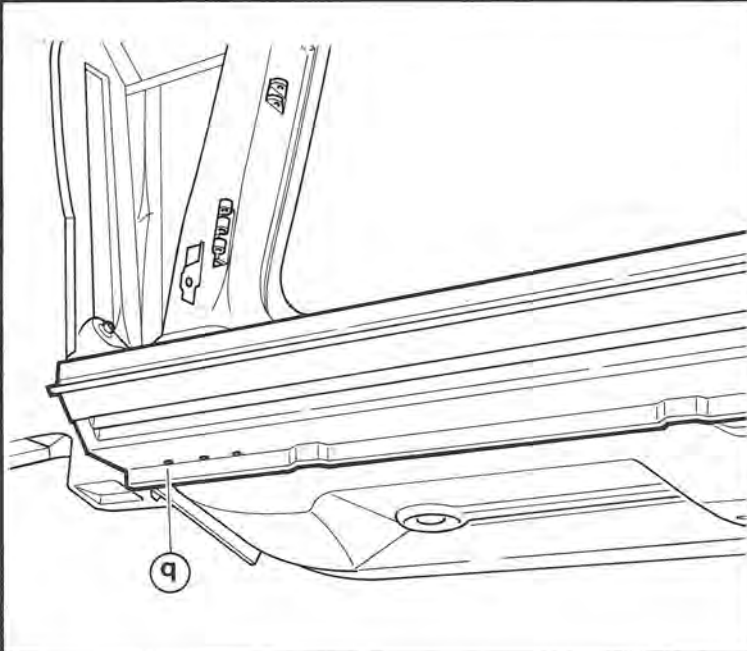
**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

– Den Längsträger hartlöten (unterbrochene Löttraupe) in :

(l), (m), (n), (o)

– Zwei Löcher (p) mit  $\varnothing 8$  bohren.

Hartlöten durch Auffüllen



**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

– 8 Löcher mit  $\varnothing 8$  bohren in :

**(q), (s), (t)**

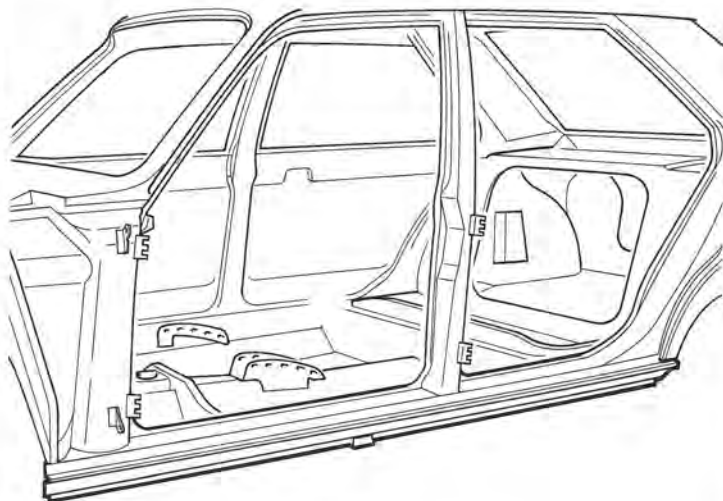
– Hartlöten durch Auffüllen

– Die Wagenheberführung in **(r)** mit dem Schweißbrenner anschweißen.

– Den Längsträger in **(u)** punktschweißen mit Schweissvorrichtung

**AC1**

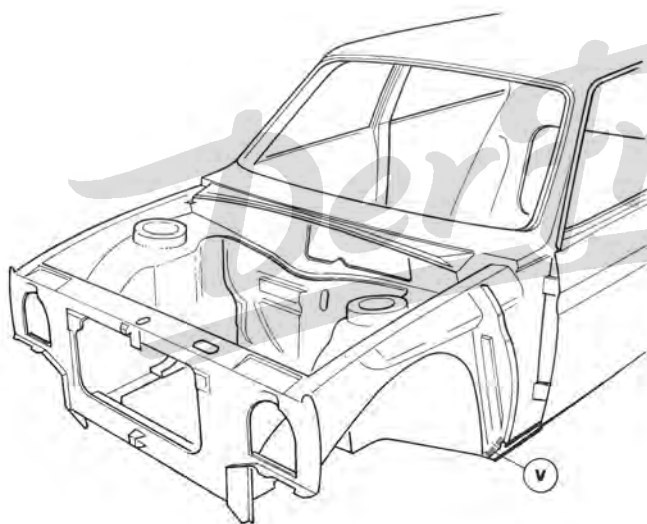


**ENDBEARBEITUNG**

- Die Schweisspunkte und Löttraupen abschleifen.

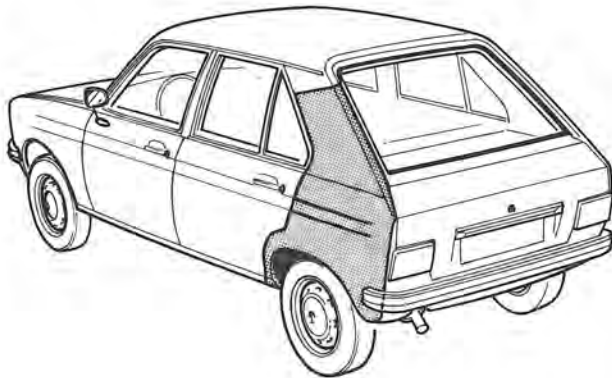
**DICHTHEIT**

- Bindekitt in (v) auftragen.

**KAROSSERIESCHUTZ**

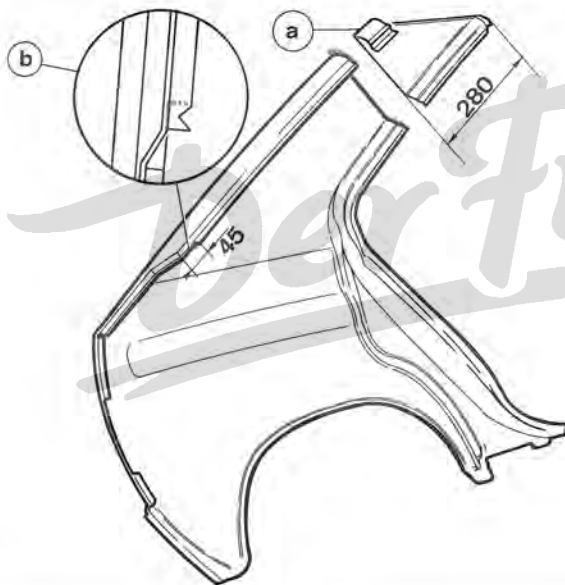
- Ein Bitumen- /Wachsgemisch im Innenraum des Längsträgers auftragen.  
(Siehe Hohlraumkonservierung 1750/104/8)





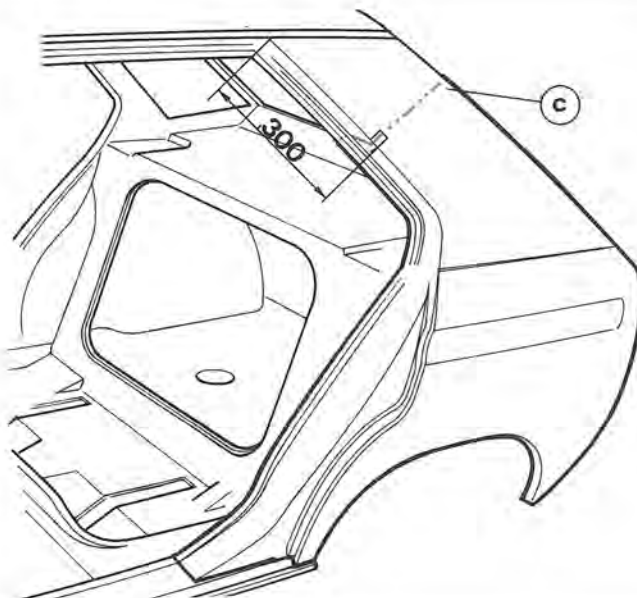
**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

- Aus- und Einbau eines Rücklichtes.
- Aus- und Einbau:
  - Türdichtung
  - Heckscheibe
  - Seitenstreben-Innenverkleidung
- Aus- und Einbau einer \* Hintertür
- Aus- und Einbau des \* Kofferraumdeckels
- Aus- und Einbau der hinteren Stossstange.



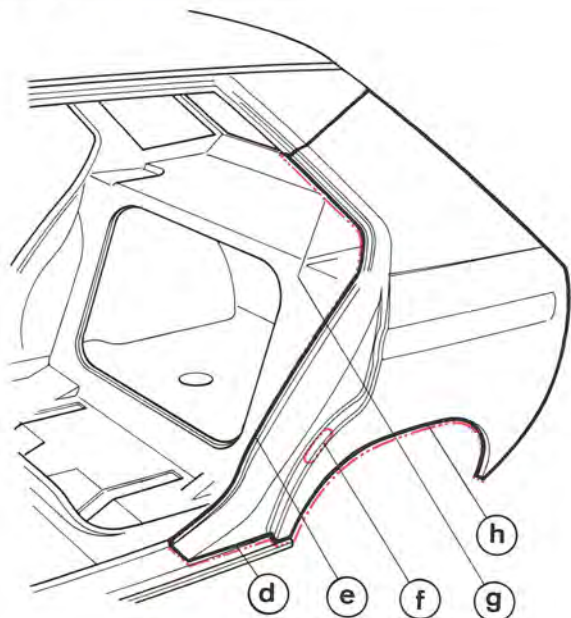
**VORBEREITUNG DES NEUEN TEILS**

- Das Seitenstrebenblech in (a) rechtwinkelig ausschneiden (endgültiger Ausschnitt).
- Um das Einpassen zu erleichtern, den Rand in (b) ausschneiden.



**AUSSCHNEIDEN**

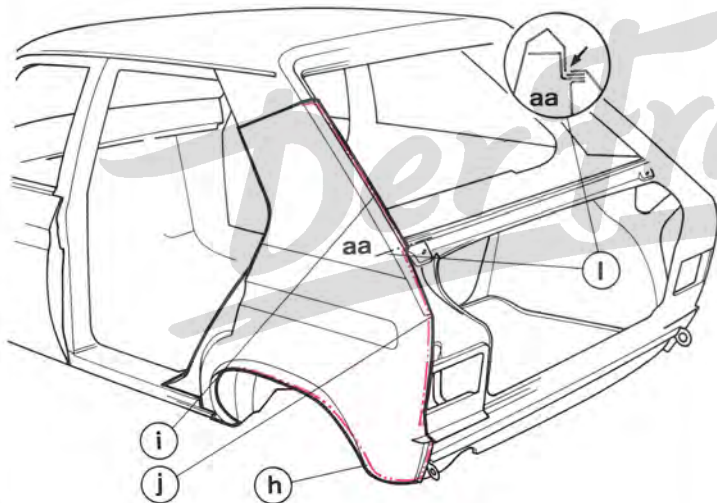
- Das Seitenstrebenblech in (c) rechtwinkelig ausschneiden (provisorischer Ausschnitt).



#### AUSSCHNEIDEN (Fortsetzung)

– Den hinteren Kotflügel ausschneiden in :

**(d), (e), (f), (g), (h)**

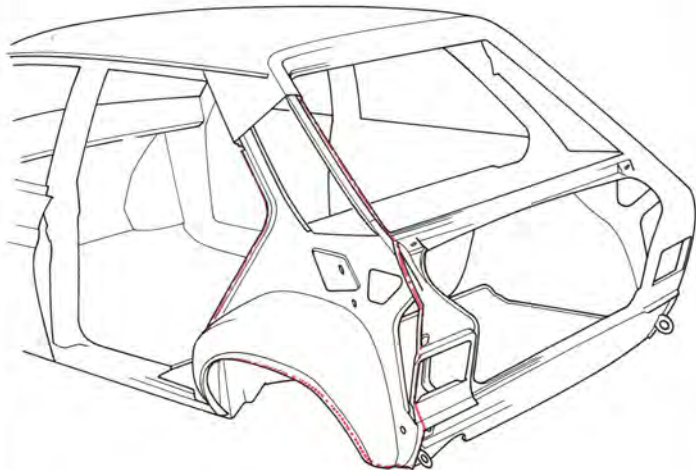


– Den hinteren Kotflügel ausschneiden in :

**(i), (j), (k)**

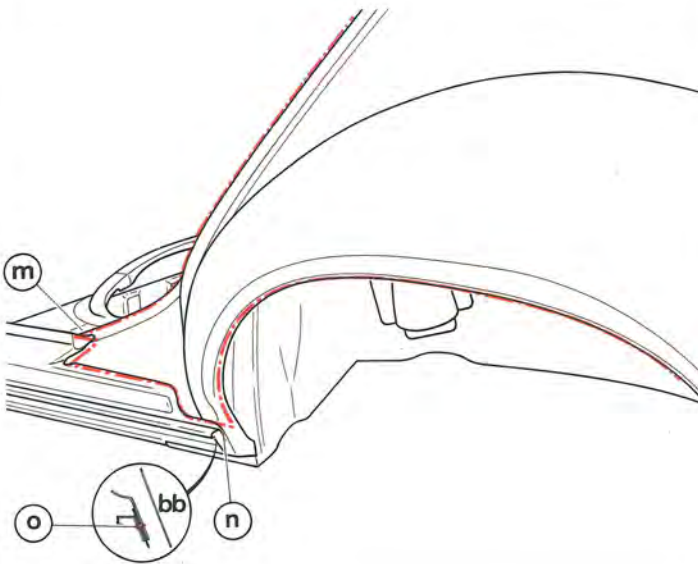
– Im Winkel **(l)** ausschneiden und den unter der unteren Heckscheibentraverse hartgelöteten Rand an seinem Platz belassen (Schnitt **A.A.**).

– Den hinteren Kotflügel lösen .



#### LÖSEN

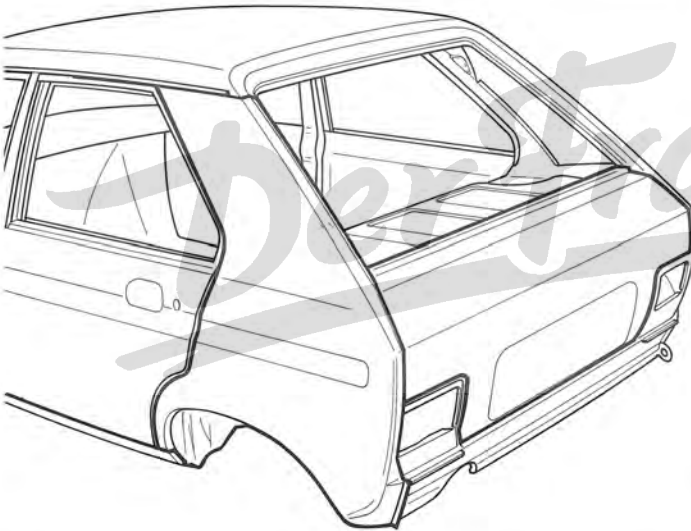
– Die Schweisskanten vorbereiten.



**LÖSEN** (Fortsetzung)

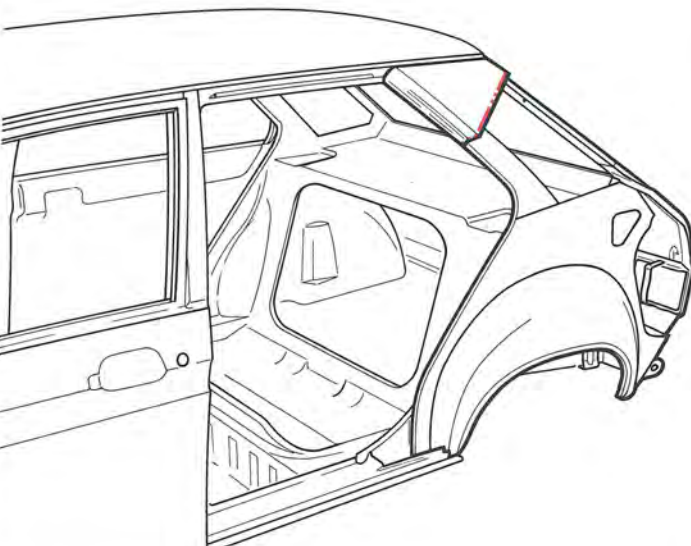
- Die Ränder des Längsträgers aufbiegen in : (m), (n).
- Die beiden Punkte (o) aufbohren (Schnitt B.B.).

**ANMERKUNG** - Die Löcher werden beim Anschweißen verschlossen.



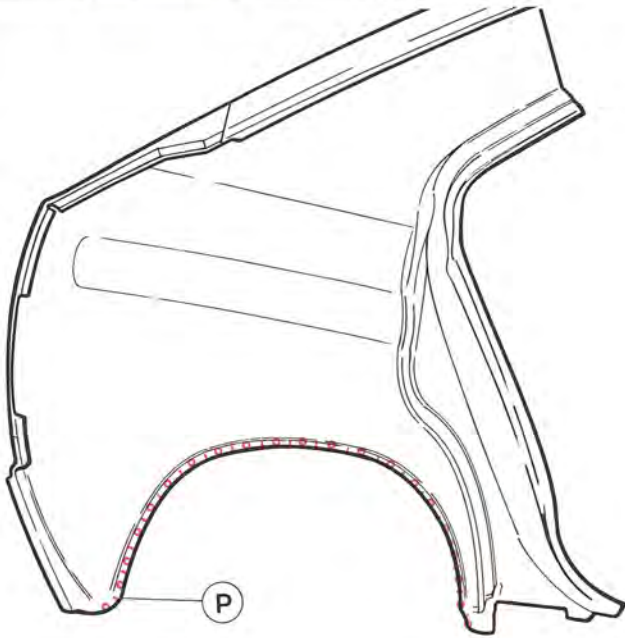
**EINPASSEN**

- Den hinteren Kotflügel einbauen und befestigen.
- Die Hintertür einbauen.
- Den Kofferraumdeckel einbauen.
- Die Rippen ausrichten.
- Die Spielwerte gleichmässig verteilen.
- Die endgültigen Schnittlinien anreissen.



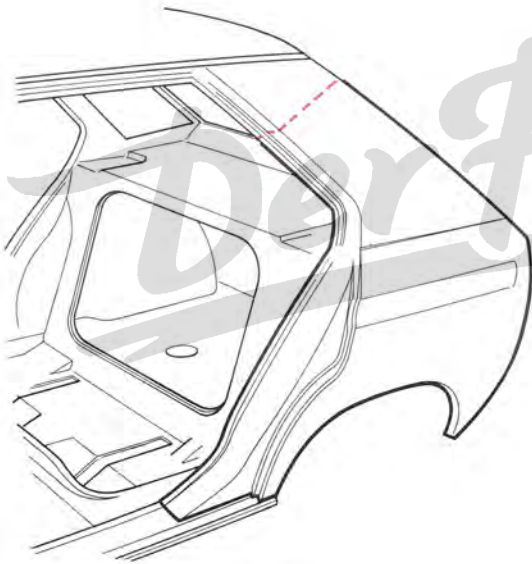
- Den hinteren Kotflügel ausbauen.
- Die Schnittkante begradigen.





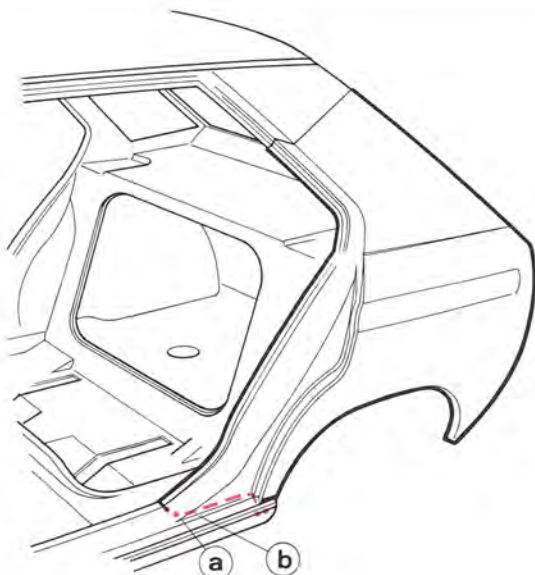
#### EINPASSEN (Fortsetzung)

- Einen Streifen Dichtmasse P.Sch. in **(p)** auftragen.
- Den hinteren Kotflügel befestigen.
- Die Spielwerte gleichmässig verteilen.
- Die Hintertür und den Kofferraumdeckel ausbauen.



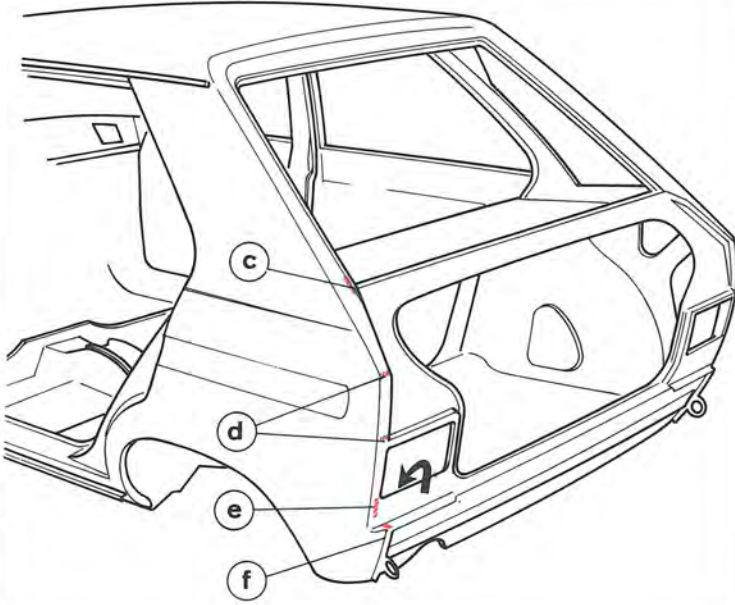
#### SCHWEISSEN

- Das Seitenstrebenblech ankörnen und mit dem Schweißbrenner anschweißen.
- Die Schweissnaht abschleifen.



- 2 Löcher mit  $\varnothing 8$  in **(a)** bohren.
- Hartlöten durch Auffüllen.
- In **(b)** hartlöten (unterbrochene Löttraupe).

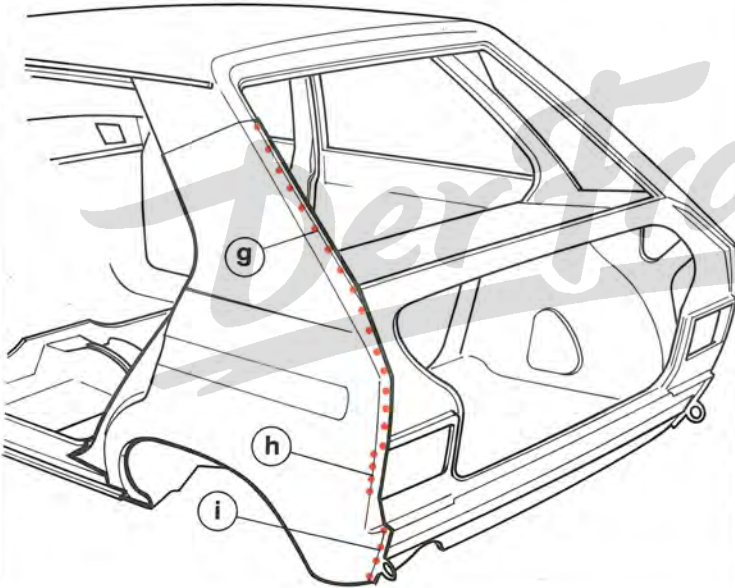




**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

– Den hinteren Kotflügel hartlöten in :

**(c), (d), (e), (f).**

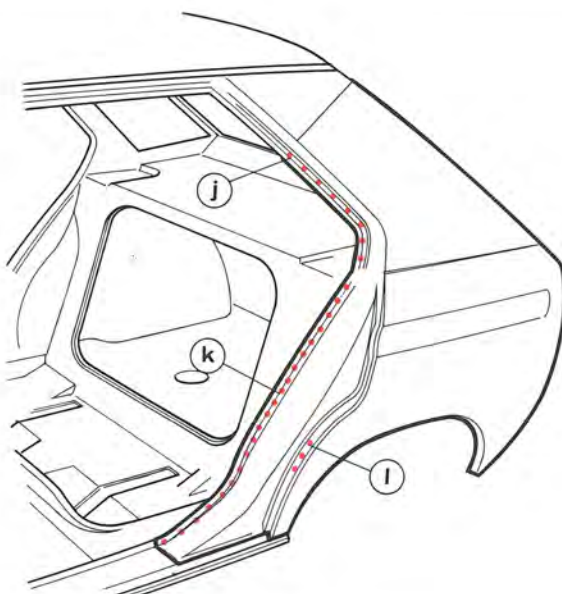


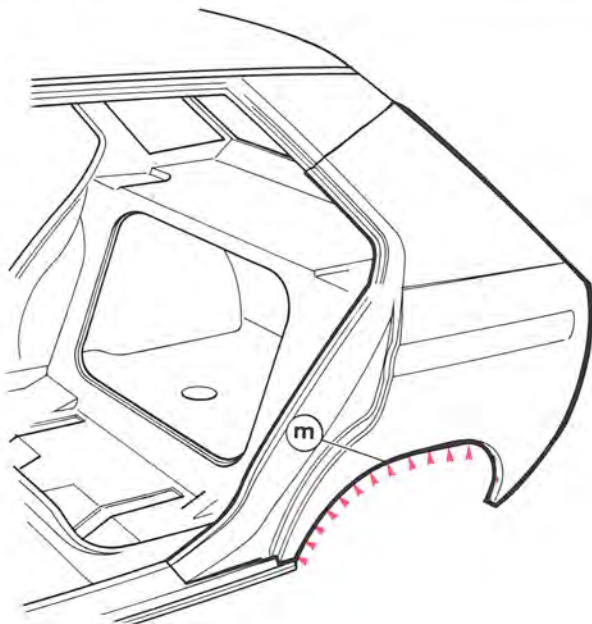
– Den hinteren Kotflügel punktschweißen in :

**(g), (h), (i), (j), (k), (l)**

mit Schweissvorrichtung

**BA1**





#### SCHWEISSEN (Fortsetzung)

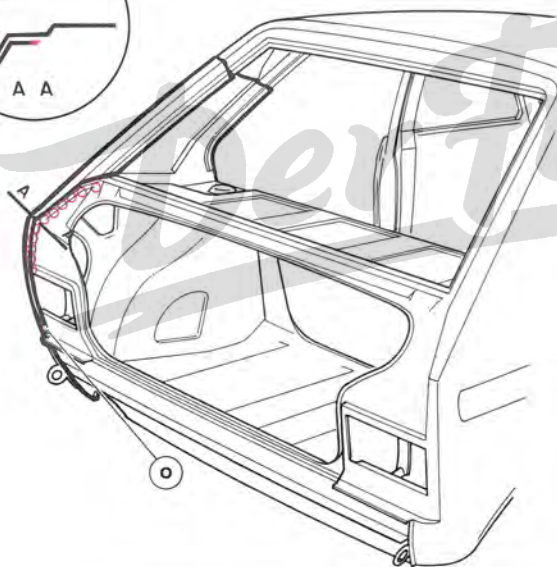
- Den hinteren Kotflügel in (m) punktschweißen

mit Schweißbrenner **AC1**



#### ENDBEARBEITUNG

- Abschliessend die Schweissstelle an dem Seitenstrebenblech mit einer Zinnschicht überziehen.

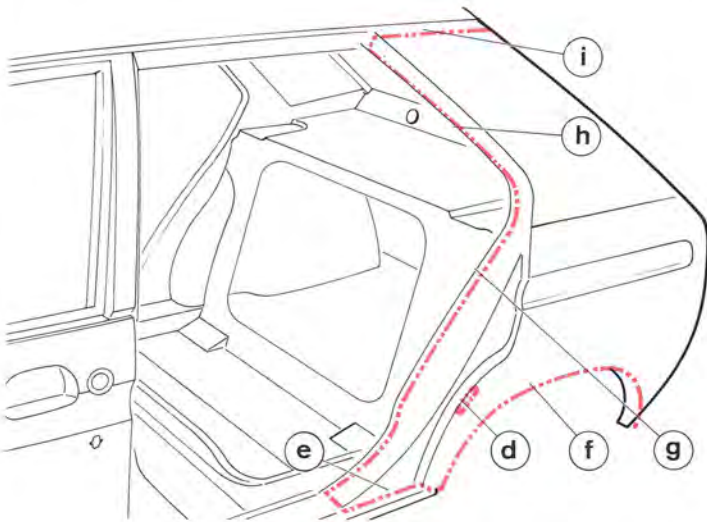


#### DICHTHEIT

- Einen Streifen N.T. Dichtmasse in (n) auftragen, im Winkel glätten.
- Einen Streifen H.T.-Dichtmasse in (o) auftragen.

#### KAROSSERIESCHUTZ

- Ein Bitumen- /Wachsgemisch im Innenraum des Kotflügels auftragen.  
(Siehe Hohlraumkonservierung 1750/104/8).



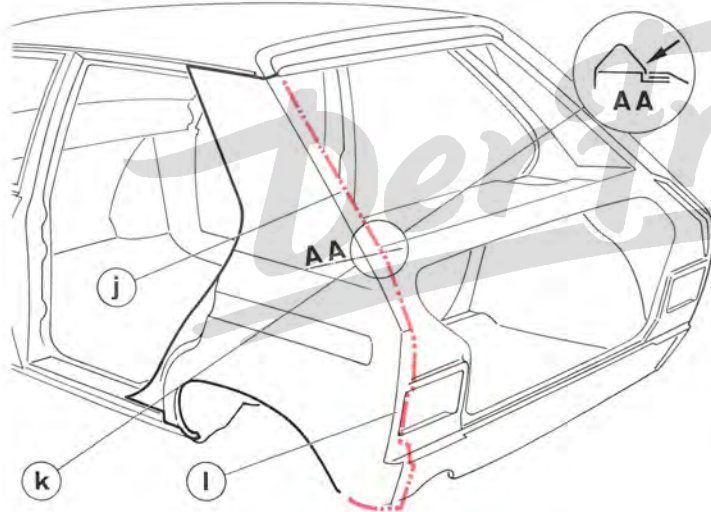
#### AUSSCHNEIDEN

– Den hinteren Kotflügel ausschneiden in :  
(d), (e), (f), (g), (h), (i), (j), (k), (l).

– Schnitt A.A

– Im Winkel ausschneiden. Den unter der unteren Heckscheibentraverse hartgelöteten Rand an seinem Platz belassen.

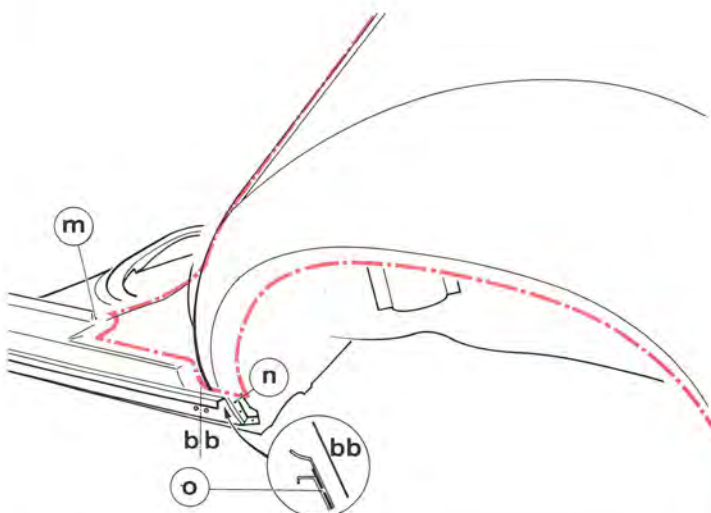
– Den hinteren Kotflügel lösen.



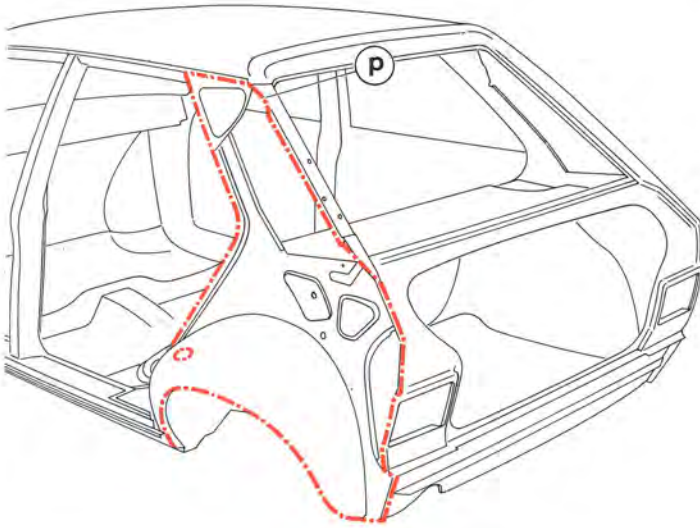
#### LÖSEN

– Die Ränder des Längsträgers aufbiegen in : (m), (n).

– Die beiden Punkte (o) aufbohren  
(Schnitt B.B.).

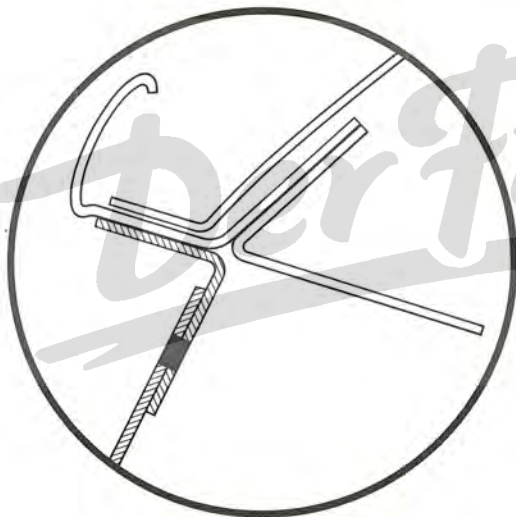






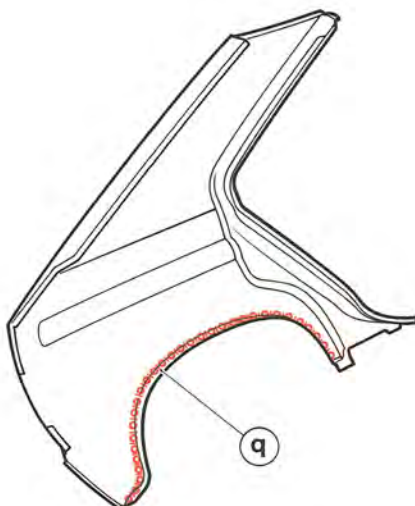
**LÖSEN** (Fortsetzung)

- Die Hartlötverbindung in (p) lösen.
- Die Schweisskanten vorbereiten.



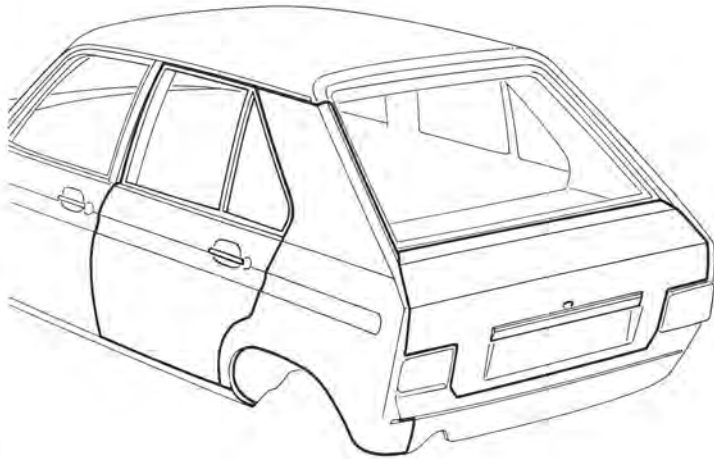
**EINPASSEN**

- Den hinteren Kotflügel anbringen.
- Den Flügel des Winkelblechs begradigen, damit er einwandfrei unter die Wasserabflusssrinne gleitet, ohne auf das Seitenstrebenblech einen Druck auszuüben.



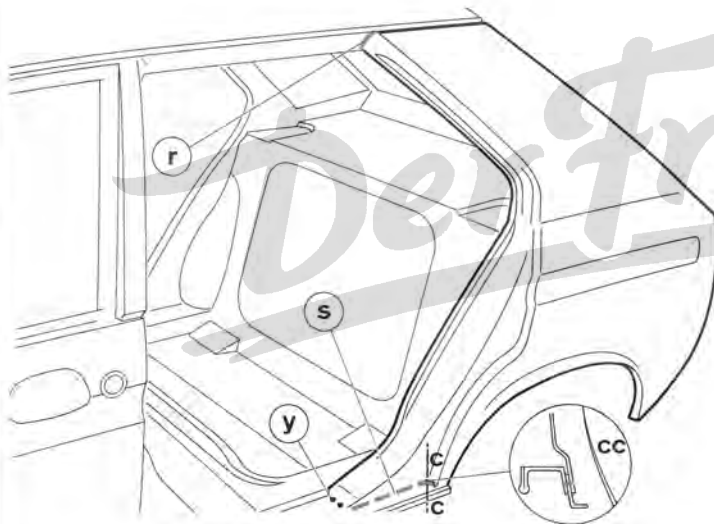
- Den hinteren Kotflügel ausbauen.
- Einen Streifen P.Sch.-Dichtmasse in (q) auftragen.





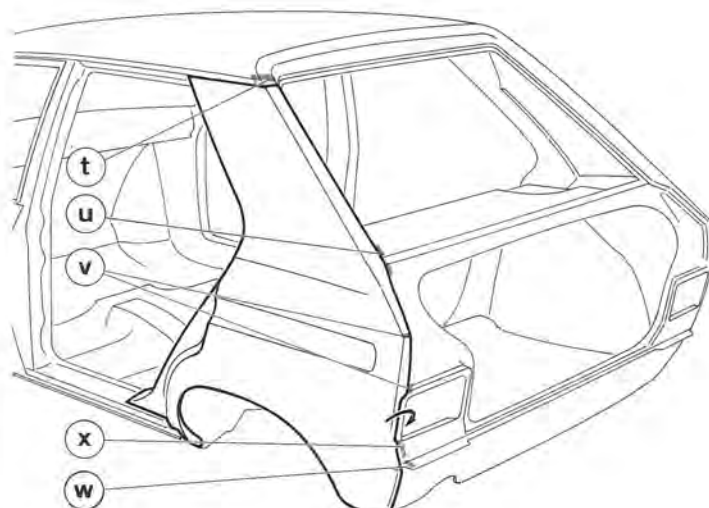
### EINPASSEN (Fortsetzung)

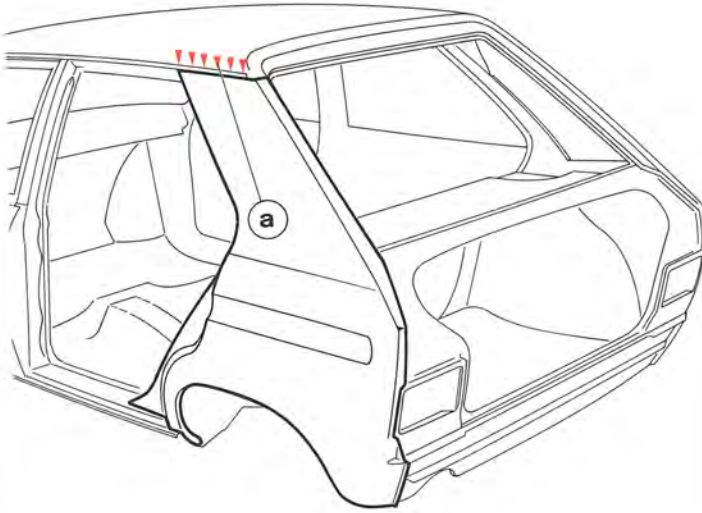
- Die Hintertür einbauen.
- Den hinteren Kotflügel einbauen.
- Den Kofferraumdeckel einbauen.
- Die Rippen ausrichten.
- Das Spiel gleichmässig verteilen.
- Den hinteren Kotflügel ankörnen.
- Den Kofferraumdeckel und die Hintertür ausbauen.



### SCHWEISSEN

- Den hinteren Kotflügel hartlöten in :  
(r), (s), (t), (u), (v), (w) und  
(x) von innen.
- Zwei Löcher mit  $\varnothing 8$  in (y) bohren.
- Hartlöten durch Auffüllen.



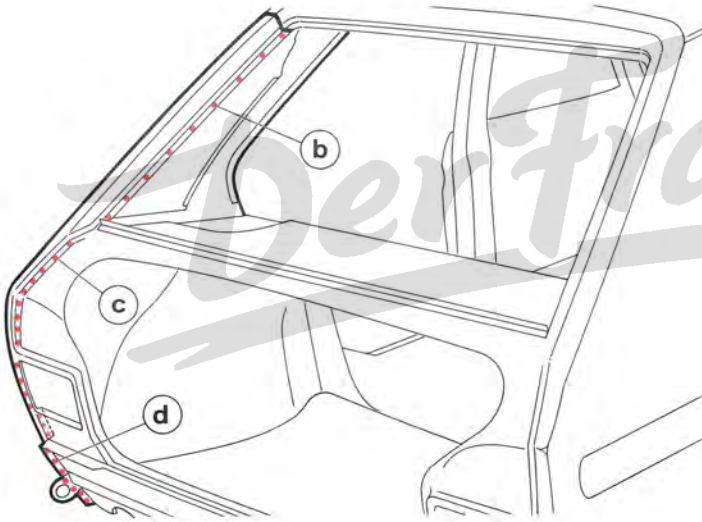


**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

– Den hinteren Kotflügel punktschweißen  
in (a)

mit Schweissvorrichtung

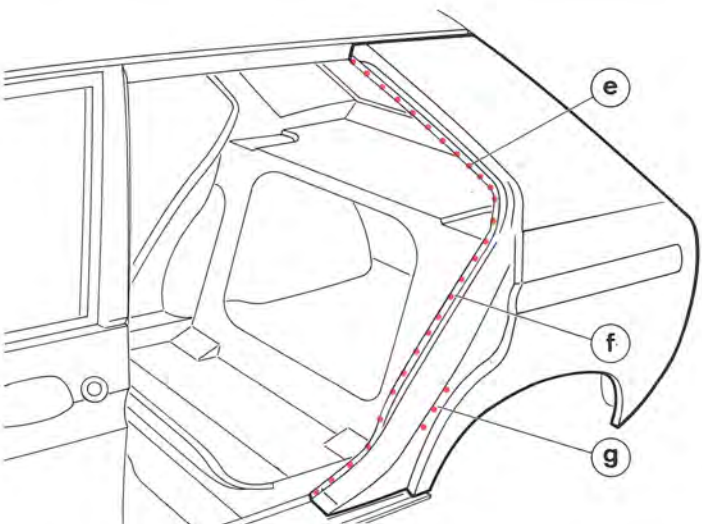
**AB2**

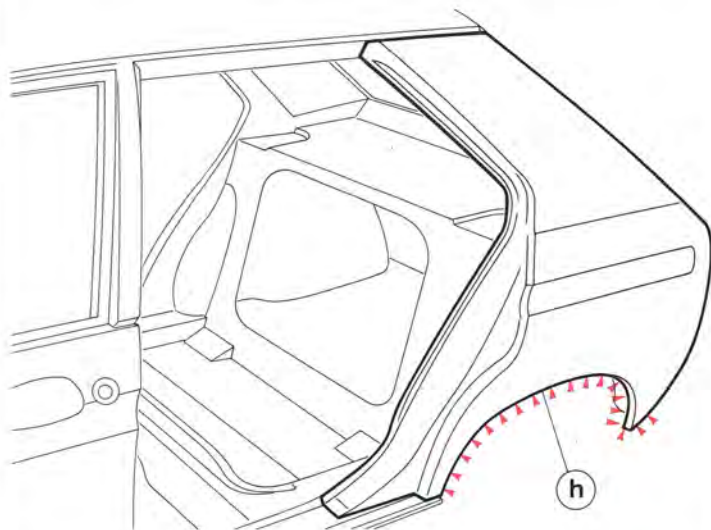


in (b), (c), (d), (e), (f), (g).

mit Schweissvorrichtung

**BA1**



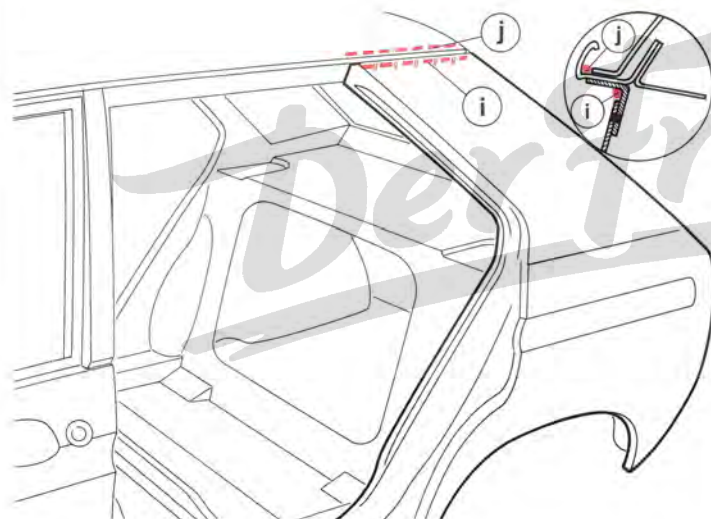


#### SCHWEISSEN (Fortsetzung)

- Den hinteren Kotflügel punktschweißen in **(h)**

mit Schweissvorrichtung

AC1

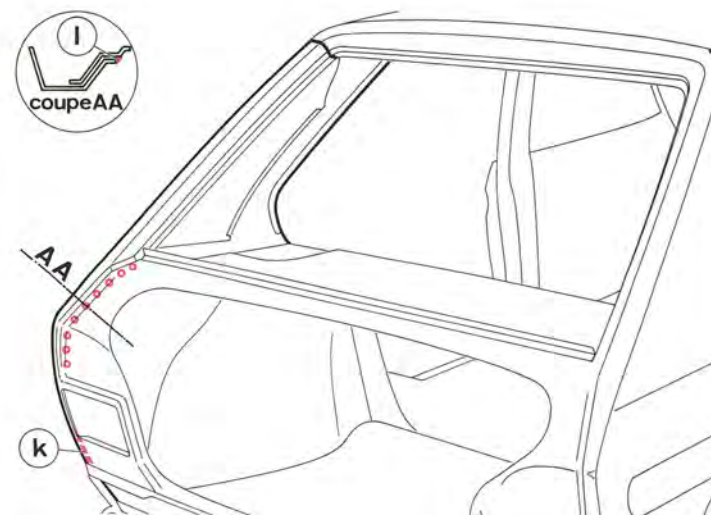


#### ENDBEARBEITUNG

- Abschliessend die Verbindung Dach/hinteren Kotflügel mit einer Zinnschicht überziehen.

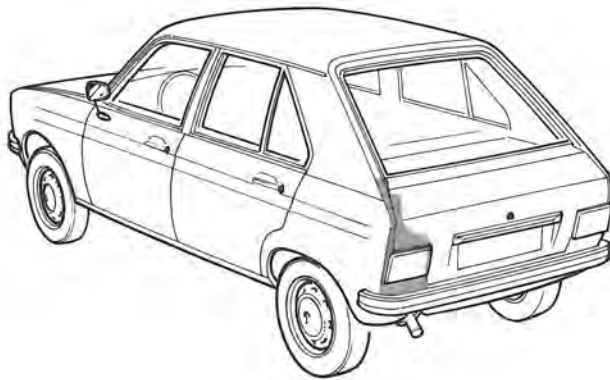
#### DICHTHEIT

- Einen Streifen Kitt in **(i)** auftragen und glätten.
- Einen Streifen H.T.-Dichtmasse in **(j)** auftragen.
- Einen Streifen H.T.-Dichtmasse in **(k)** auftragen. In den Ecken glätten.
- Einen Streifen N.T.-Dichtmasse in **(l)** auftragen.



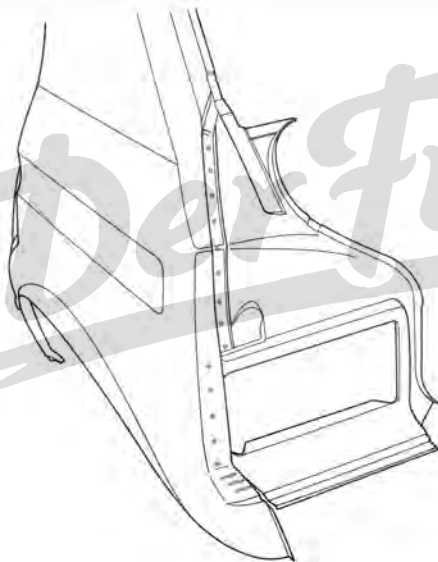
#### KAROSSERIESCHUTZ

- Ein Bitumen- /Wachsgemisch im Innenraum des hinteren Kotflügels auftragen.  
(siehe Hohlraumkonservierung 1750/104/8).



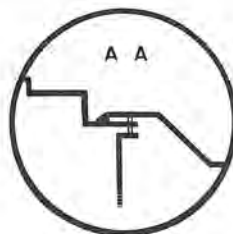
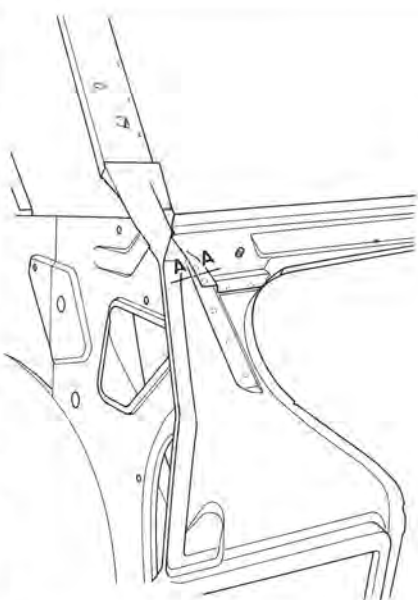
**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

- Austausch eines hinteren Kotflügels (siehe 11/67).
- Ab- und Aufgarnieren : \*Kofferraum



**VORBEREITUNG DER NEUEN TEILE**

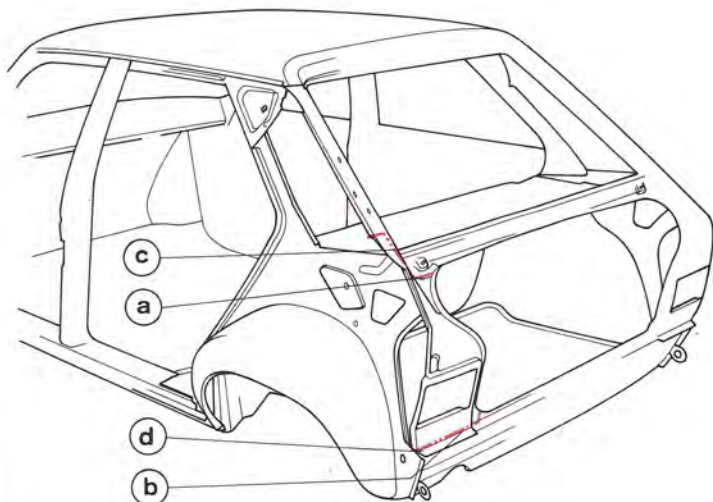
- Den hinteren Kotflügel punktschweißen  
mit Schweissvorrichtung **AD1**



**AUSSCHNEIDEN - LÖSEN**

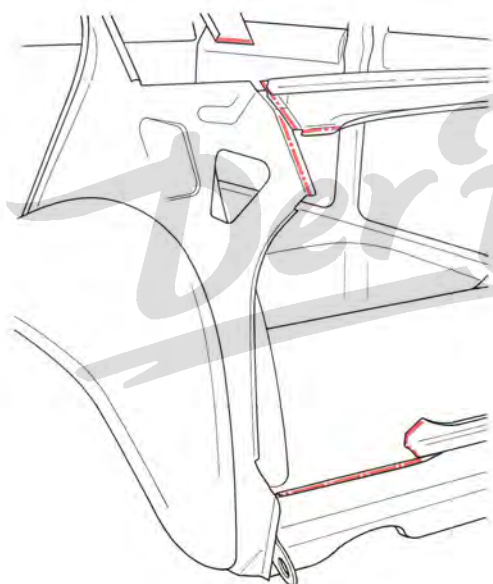
- Die elektrischen Schweisspunkte aufbohren.



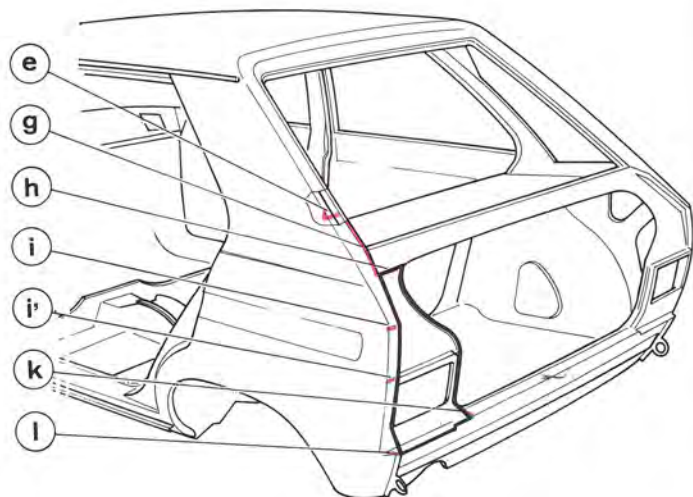


**AUSSCHNEIDEN - LÖSEN** (Fortsetzung)

- Die Lötverbindung **(a)**, **(b)** lösen.
- Den hinteren Kotflügelteil in **(c)**, **(d)** ausschneiden.



- Die Schweisskanten vorbereiten.



**SCHWEISSEN**

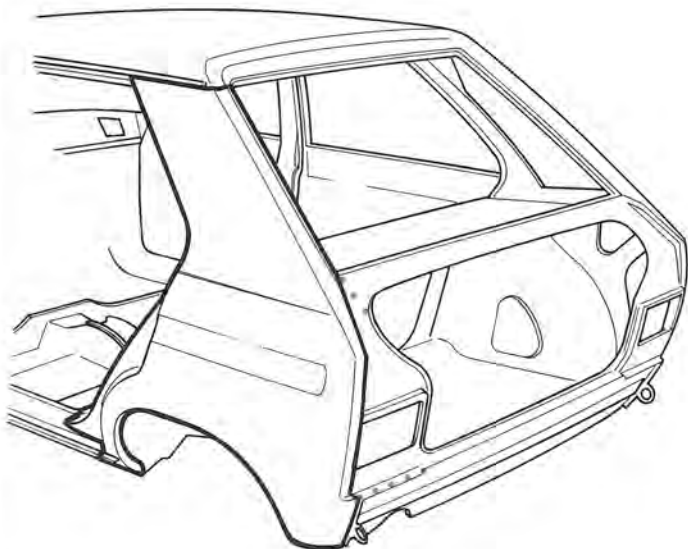
- Den hinteren Kotflügelteil in **(e)** mit dem Schweißbrenner anschweißen.
- Die Verbindungsstellen **(g)**, **(h)**, **(i)**, **(i')**, **(k)**, **(l)** hartlöten.

HINTERER KAROSSERIEBLOCK  
AUSTAUSCH DES HINTEREN TEILES EINES HINTEREN  
KOTFLÜGELS

104

11

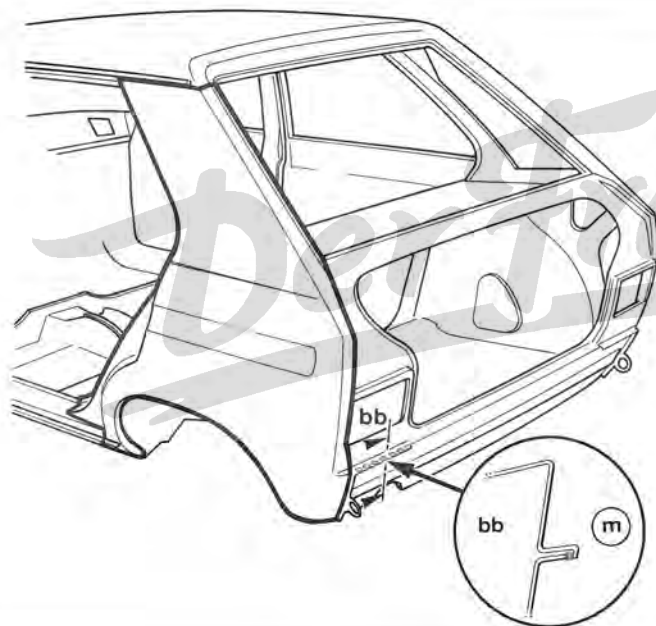
75



**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

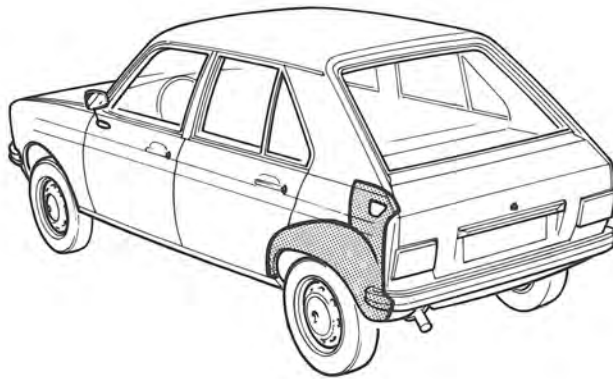
- Den hinteren Kotflügel punktschweißen  
mit Schweissvorrichtung

**BA1**



**DICHTHEIT**

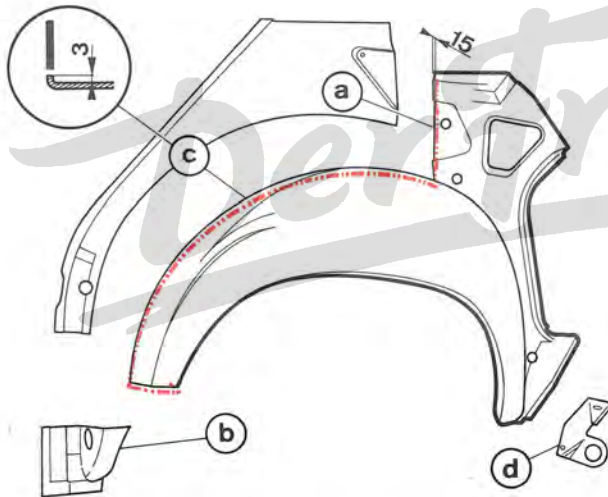
- Einen Streifen N.T.-Dichtmasse in (m) auftragen.



**ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE**

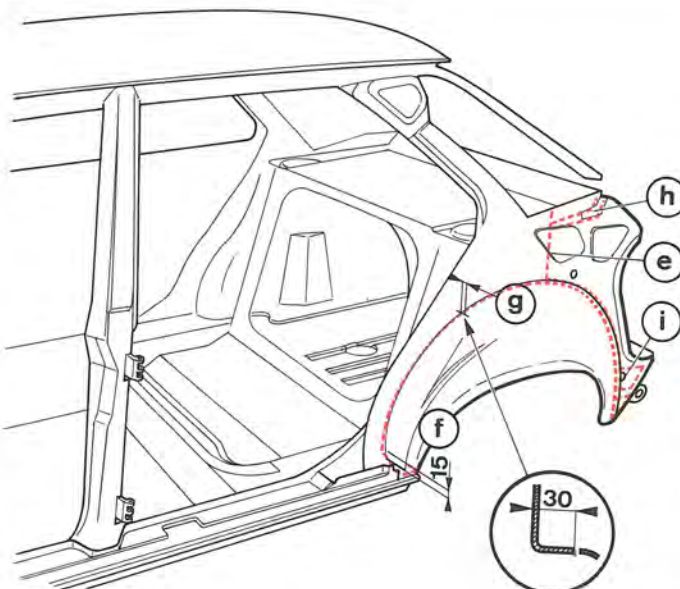
- Austausch eines hinteren Kotflügels (siehe 11/67)
- Austausch Teils des hinteren Kotflügels (siehe 11/73)

**ANMERKUNG** - Der folgende Arbeitsgang ist unter der Bedingung durchführbar, dass die Längslenker und die Aufhängungshalterungen nicht beschädigt sind. Andernfalls ist die Kotflügelinnenwand komplett auf der Richtbank auszutauschen.



**VORBEREITUNG DES NEUEN TEILS**

- Die hintere Kotflügelinnenwand ausschneiden in (a), (b), (c).
- Die Stossdämpferbefestigungsversteifung in (d) lösen.



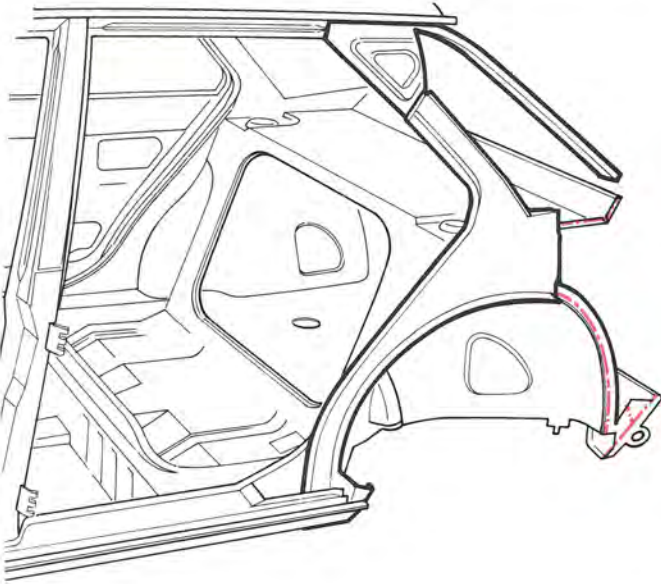
**AUSSCHNEIDEN**

- Die hintere Kotflügelinnenwand ausschneiden in (e), (f), \*(g), (h), (i).

**ANMERKUNG** - Es handelt sich hierbei um provisorische Schnittlinien.

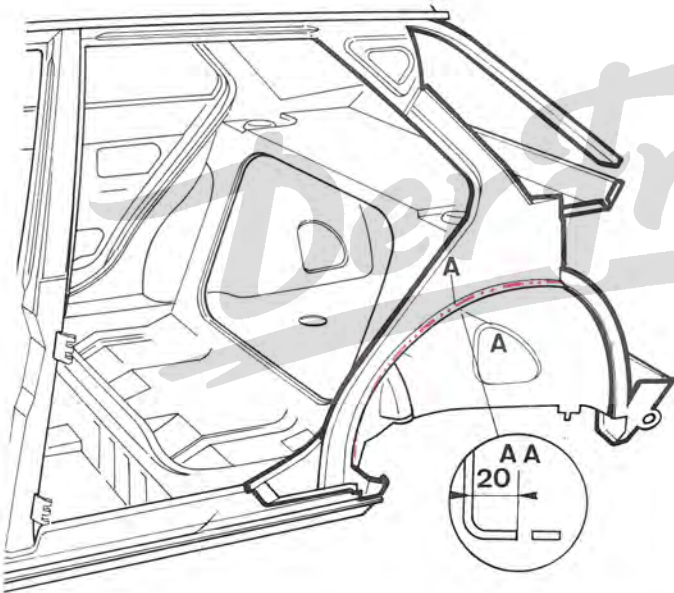
\* Dieser Streifen ermöglicht das Punktschweißen des Radkastens.





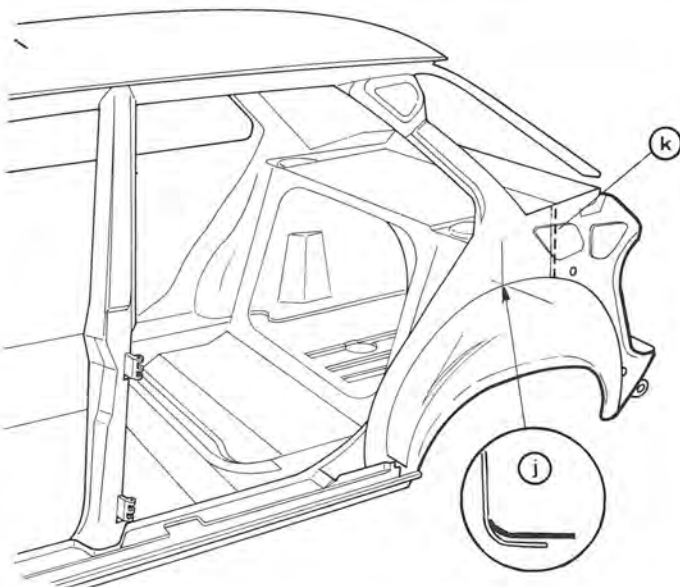
### LÖSEN

- Vorbereiten der Schweisskanten.



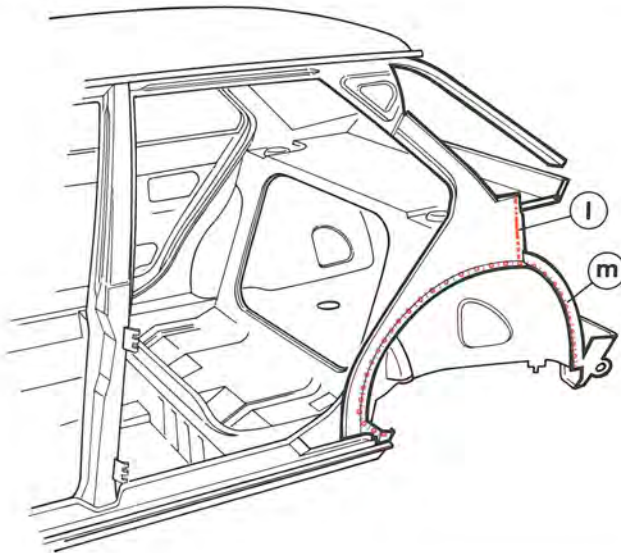
### EINPASSEN

- Die Breite des Schweissstreifens verringern.



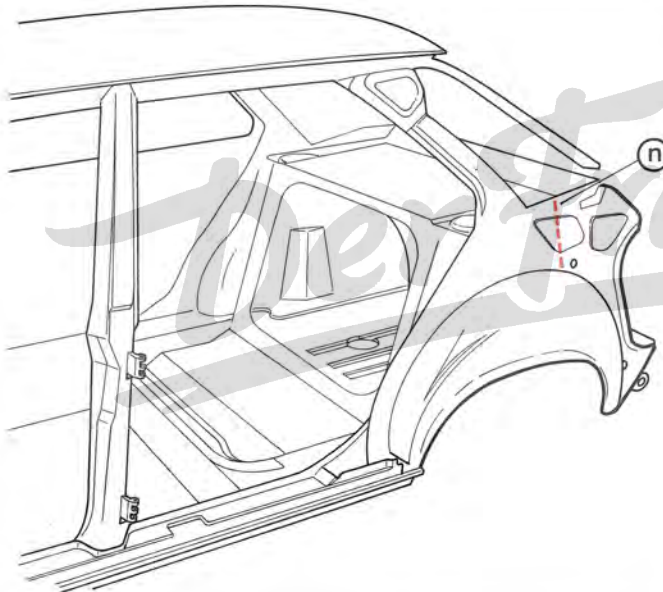
- Die Kotflügelinnenwand auflegen und eindrücken.
- Den Krümmungsradius im Winkel (**j**) berichtigen.
- Die Schnittlinie (**k**) anreissen, diese Schnittkante wird mit dem Schweißbrenner stumpfgeschweisst.





**EINPASSEN** (Fortsetzung)

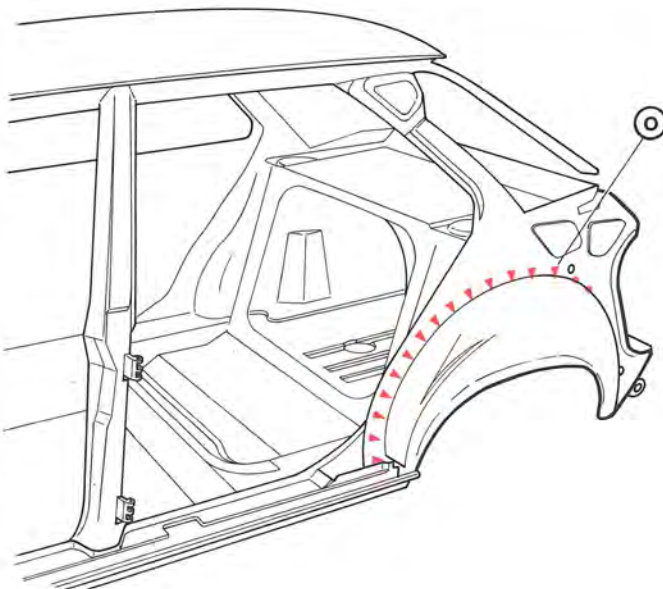
- Die Kotflügelinnenwand ausbauen.
- Gemäss der Anreisslinie (1) ausschneiden.
- Einen Streifen P.Sch.-Dichtmasse in (m) auftragen.



**SCHWEISSEN**

- Die Schnittlinie (n) ankörnen und mit dem Schweißbrenner schweißen.
- Die Schweißnaht abschleifen.

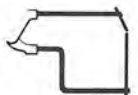
**ANMERKUNG** - Diese Schweißnaht ist im Kofferraum sichtbar, die Endbearbeitung sorgfältig ausführen.



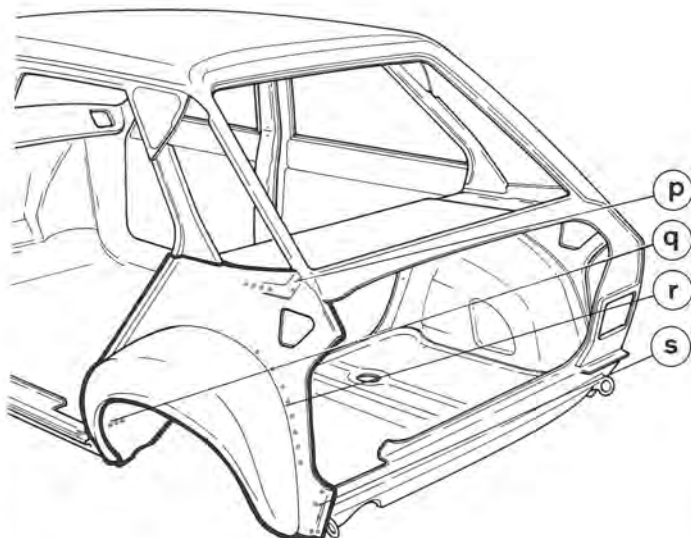
- Die hintere Kotflügelinnenwand in (o) punktschweißen.

mit Schweissvorrichtung

**EA4**



## HINTERER KAROSSERIEBLOCK TEILWEISER AUSTAUSCH EINER HINTEREN KOTFLÜGELINNENWAND

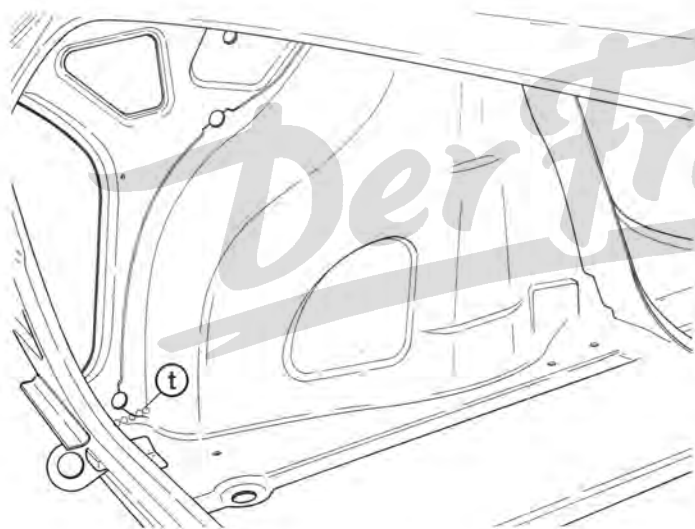


### SCHWEISSEN (Fortsetzung)

– Die hintere Kotflügelinnenwand punktschweißen in (p), (q), (r), (s)

mit Schweissvorrichtung

BA1

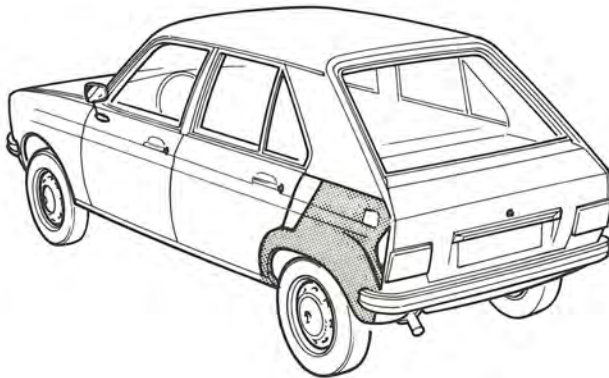


### DICHTHEIT

– Einen Streifen N.T.-Dichtmasse in (t) auftragen.

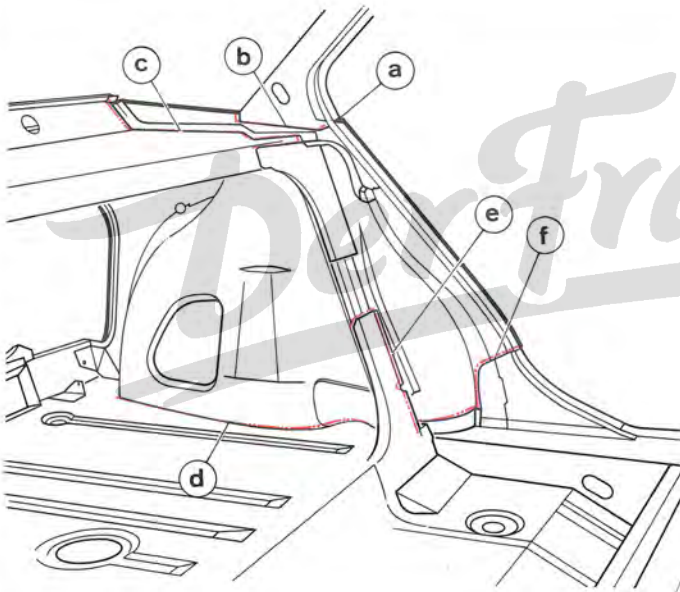
### KAROSSERIESCHUTZ

– Eine Antidröhschicht auf die Innenseite des Radkastens auftragen.



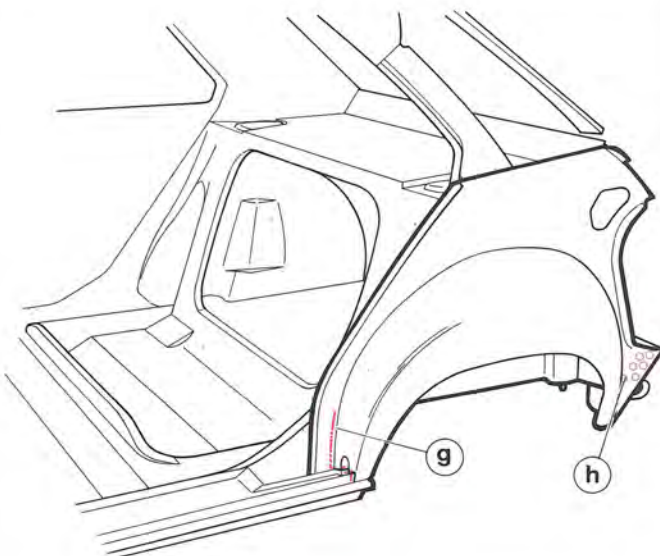
#### ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE

- Austausch eines hinteren Kotflügels (siehe 11/67).
- Austausch des hinteren Teils eines hinteren Kotflügels (siehe 11/73).
- Austausch einer Kofferraumschürze
- Aus- und Einbau einer \*Hintertür

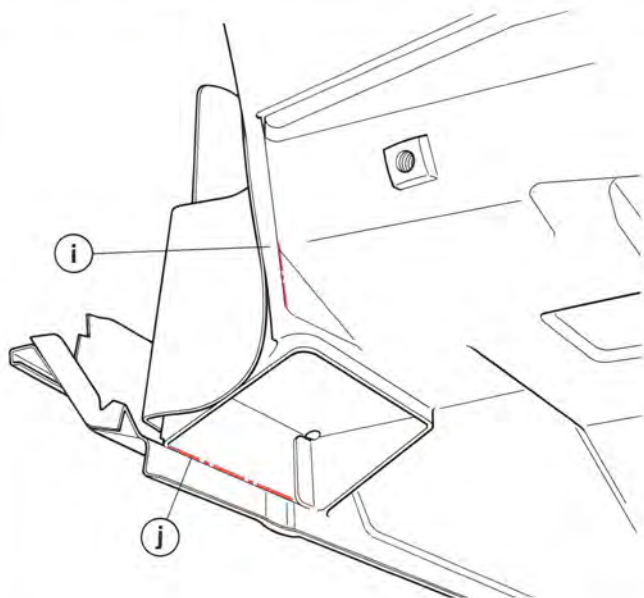


#### AUSSCHNEIDEN

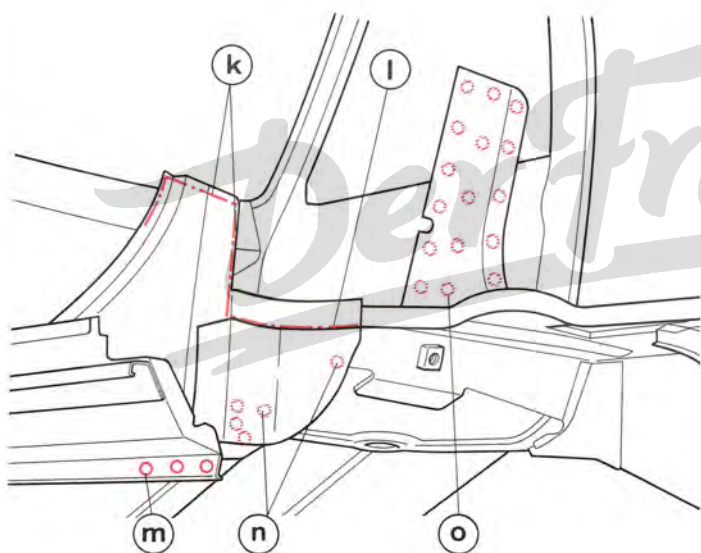
- Den Hartlötunkt **(a)** lösen.
- Den hinteren Radkasten ausschneiden in :  
**(b), (c), (d), (e), (f), (g).**
- Die Punkte **(h)** aufbohren.
- Die Einheit ausbauen.



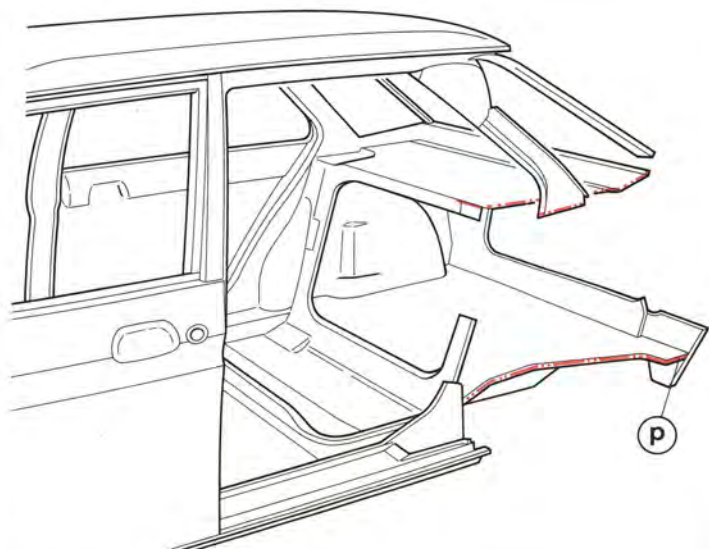


**LÖSEN**

- Die Schweissraupen abschleifen in :  
**(i), (j), (k), (l), (p).**

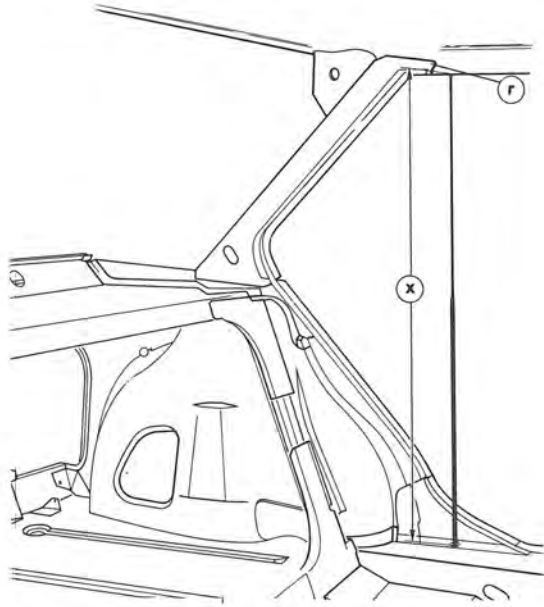


- Die Schweisspunkte **(m), (n), (o)** aufbohren.



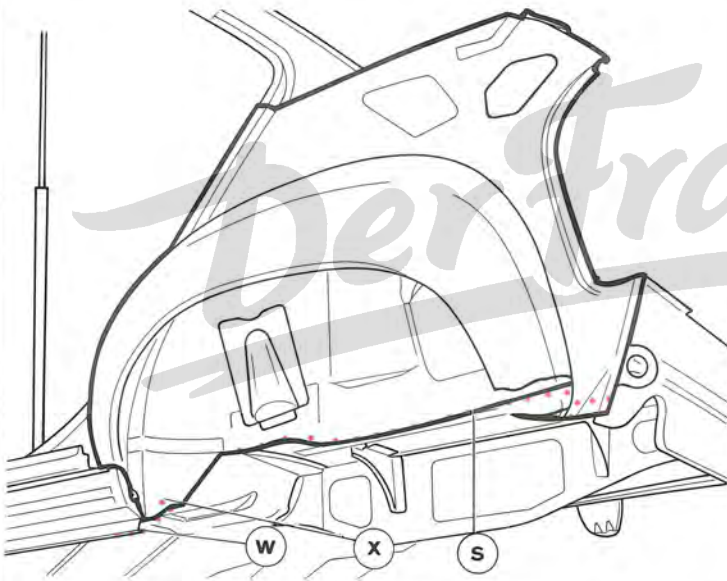
- Die Schweisskanten vorbereiten.





**EINPASSEN**

- Den Radkasten einbauen und befestigen.
- Den Abstand (**x**) auf der entgegengesetzten Seite messen und den Pfosten (**r**) in dieser Höhe halten.

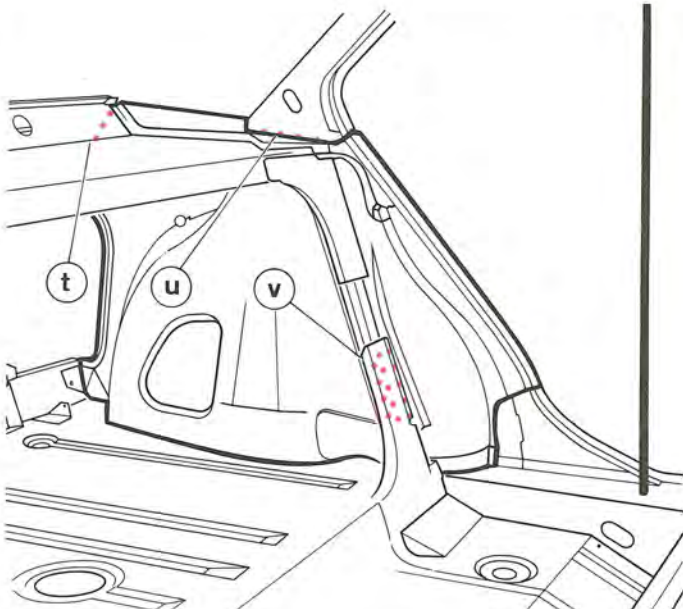


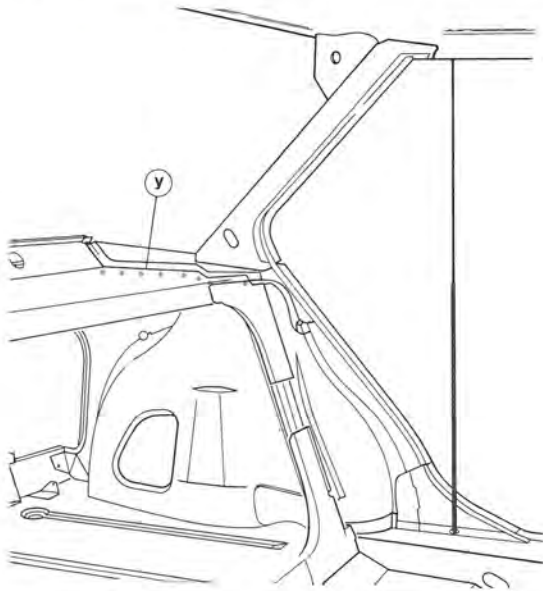
**SCHWEISSEN**


- Den hinteren Radkasten punktschweißen in :  
(s), (t), (u), (v), (w), (x).

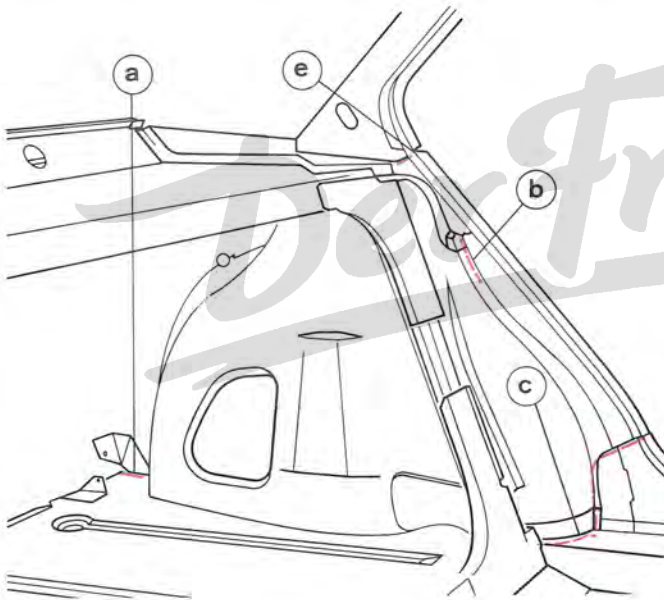
mit Schweissvorrichtung

**AB1**



**SCHWEISSEN** (Fortsetzung)

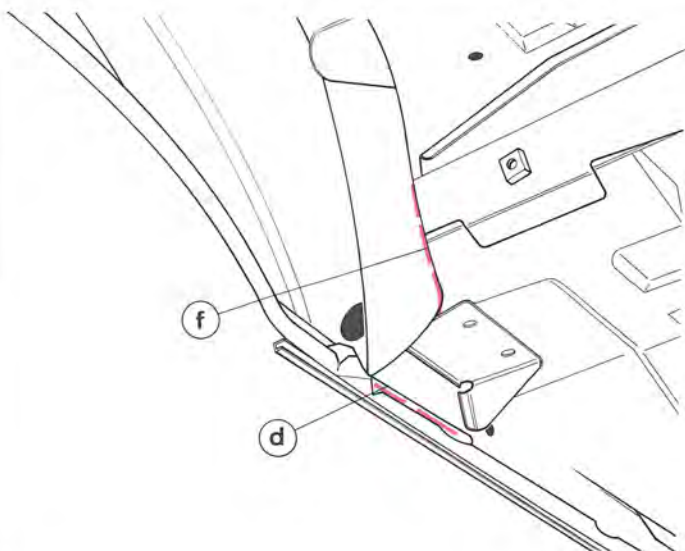
- Den hinteren Radkasten punktschweißen in (y) mit Schweißbrenner **CA1** 

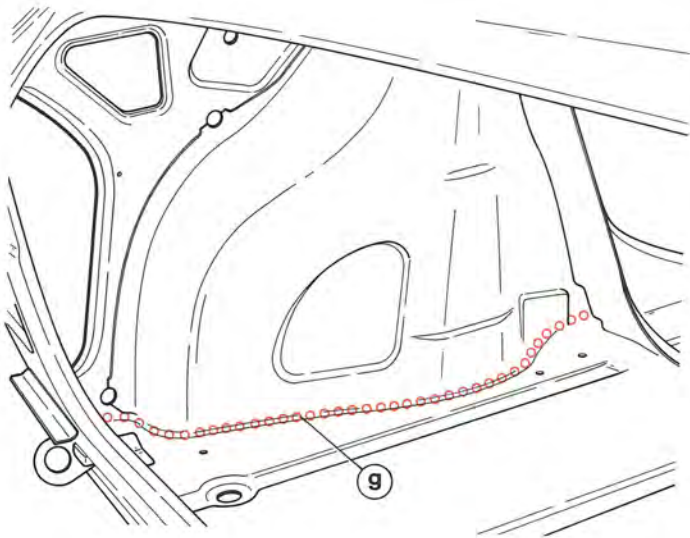


- Die Verbindungsstellen (a), (b), (c), (d)

mit dem Schweißbrenner zusammenschweißen (unterbrochene Schweissraupen).

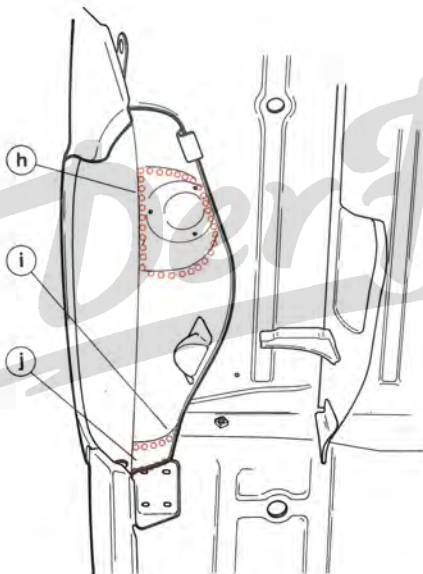
- Die Verbindungsstellen (e), (f) hartlöten.





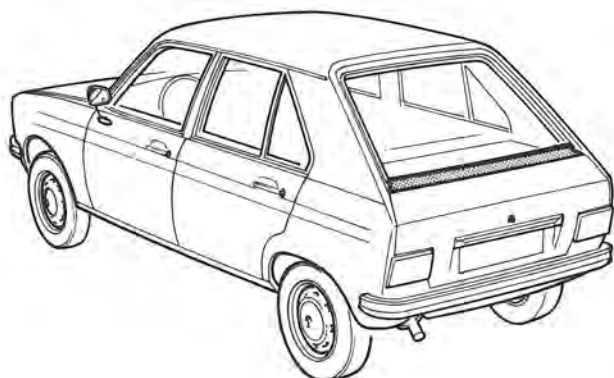
**DICHTHEIT**

- Einen Streifen N.T.-Dichtmasse auftragen in :  
**(g), (h), (i), (j)**  
mit dem Pinsel glätten



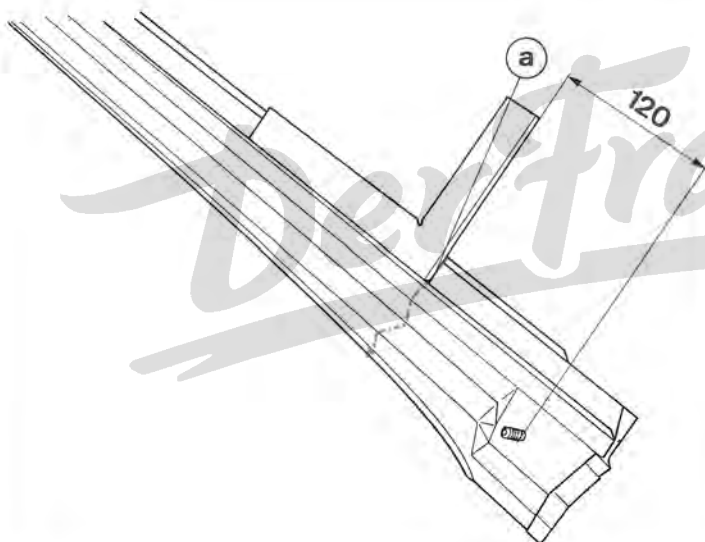
**KAROSSERIESCHUTZ**

- Eine Antidröhschicht auf die Innenseite des Radkastens auftragen.



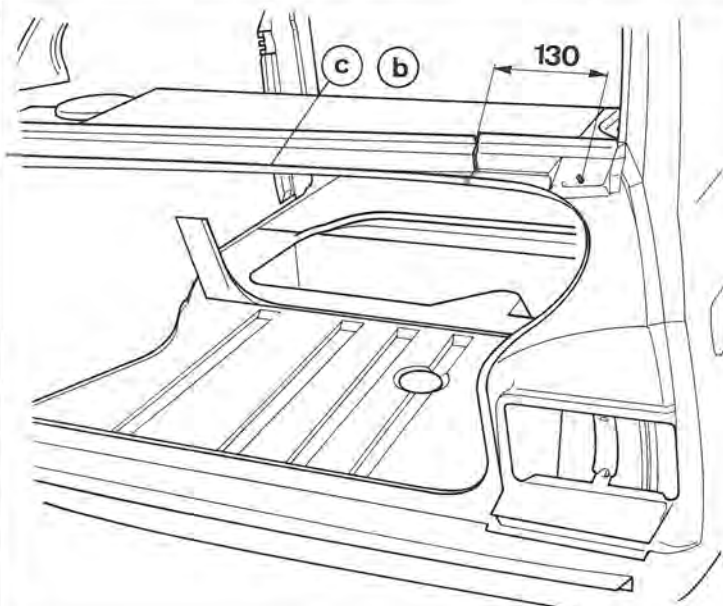
ZUSÄTZLICHE ARBEITSGÄNGE

- Austausch eines hinteren Kotflügels (siehe 11/67).
- Austausch des hinteren Teils eines hinteren Kotflügels (siehe 11/67).
- Austausch einer Kotflügelinnenwand (siehe 11/77).



VORBEREITUNG DES NEUEN TEILS

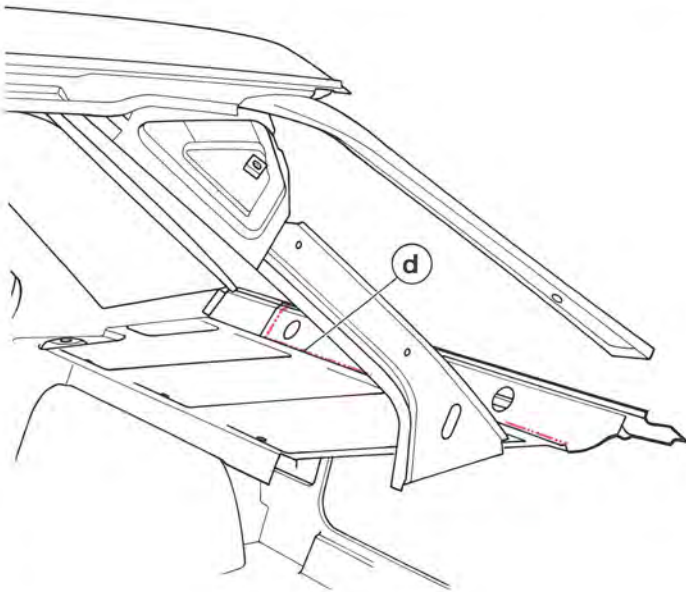
- Die Traverse ausschneiden  
in (a) (endgültiger Schnitt).



AUSSCHNEIDEN

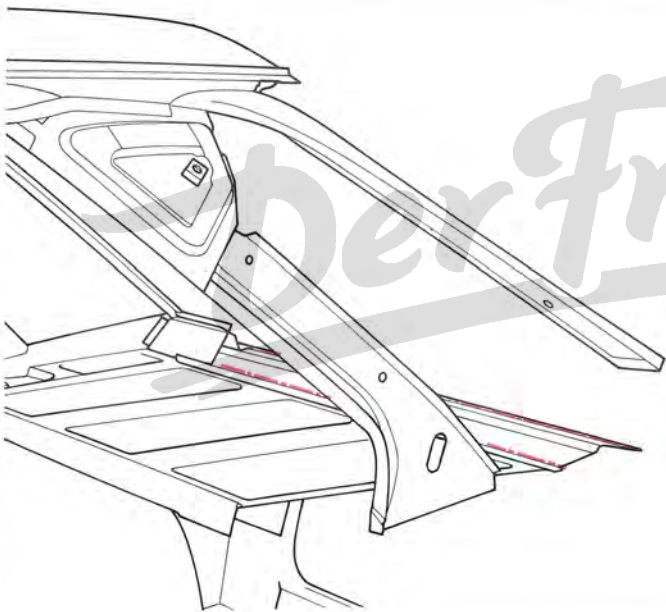
- Die Traverse ausschneiden  
in (b) (provisorischer Schnitt) und (c).





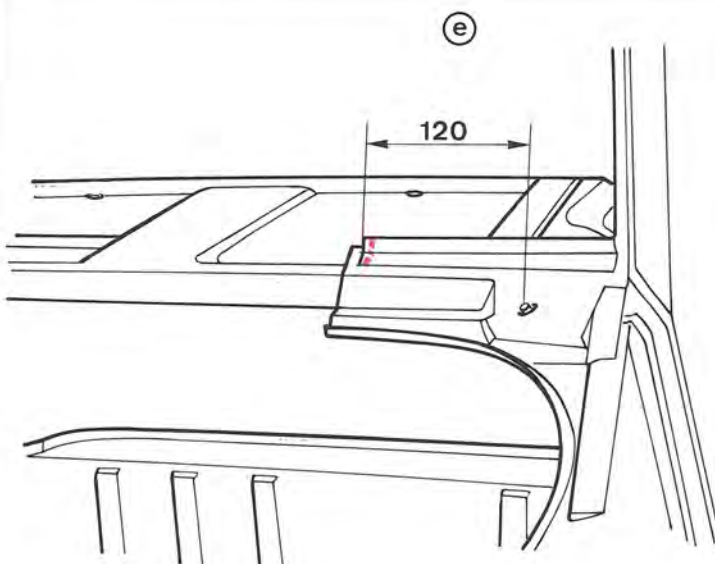
**AUSSCHNEIDEN** (Fortsetzung)

– Ausschneiden in **(d)**



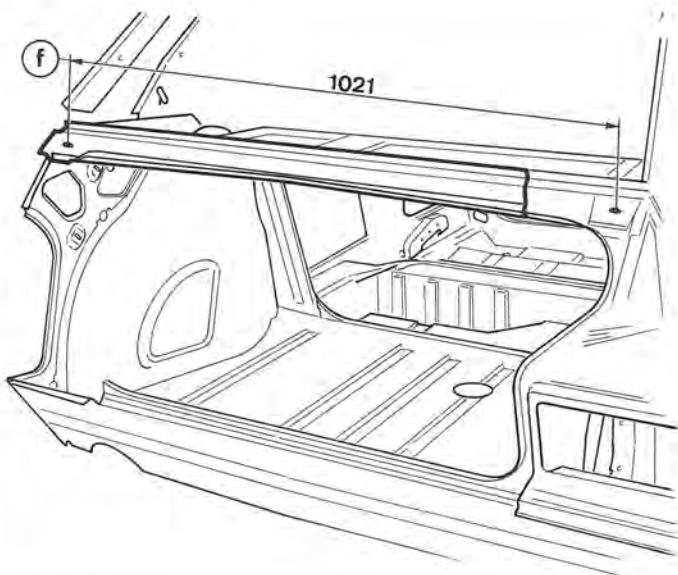
**LÖSEN**

– Schweisskanten vorbereiten .



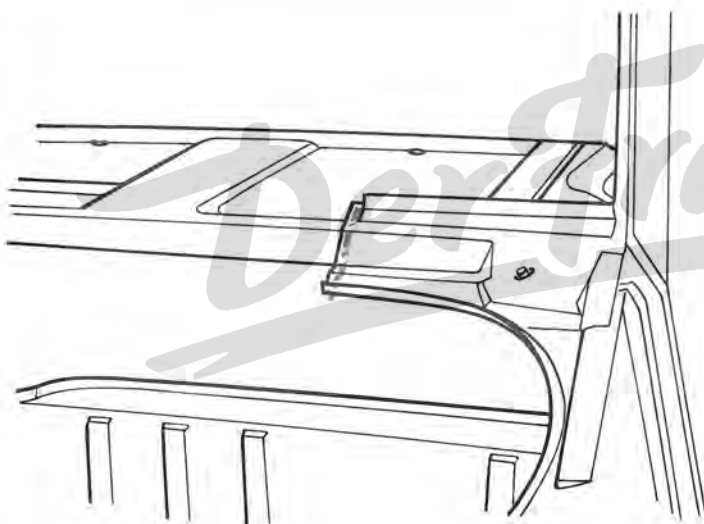
**EINPASSEN**

– Das Winkelblech nachschneiden in : **(e)**  
(endgültiger Schnitt).

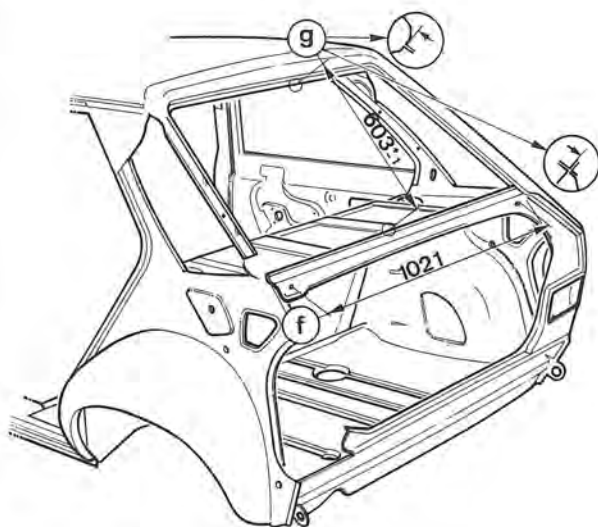


**EINPASSEN** (Fortsetzung)

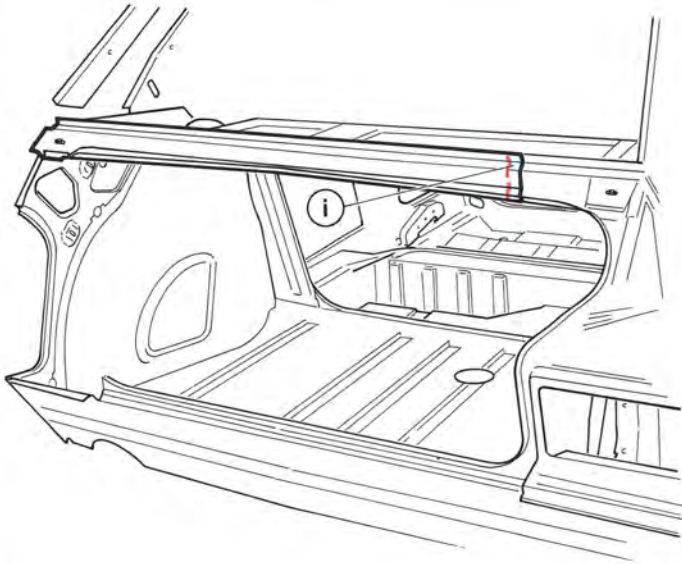
- Die Traverse einführen.
- Den Abstand **(f)** kontrollieren.
- Die endgültige Schnittlinie anreissen.



- Den Schnitt berichtigen.

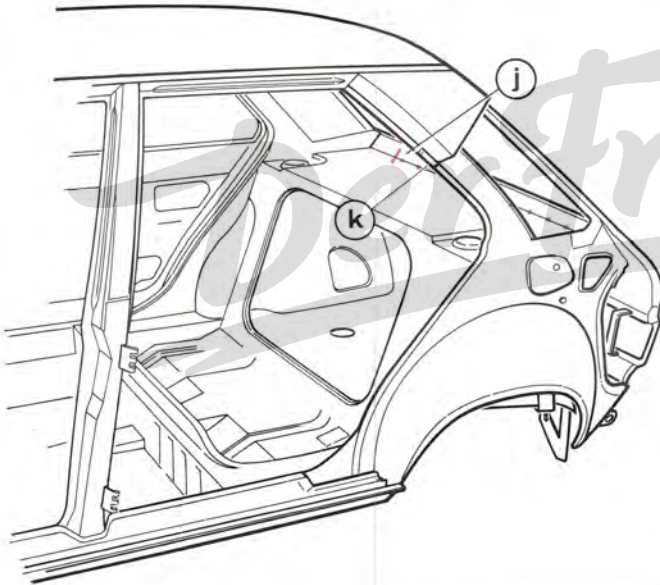


- Die Traverse befestigen.
- Den Abstand **(g), (h)** kontrollieren.



### SCHWEISSEN

– Die Traverse mit dem Schweißbrenner anschweißen in : **(i)** und **(j)**.



– Die Traverse punktschweißen in :

**(k), (l)**

mit Schweissvorrichtung

**AB1**

