

K identifikaci vozidla slouží dva štítky:

OBDÉLNÍKOVÝ ŠTÍTEK*

(na levém podběhu kola)

Štítek obsahuje:

V místě A : Název výrobce vozidla

V místě B : Homologační číslo EHS, toto obsahuje v místě:

B1: Identifikační číslo země, která povolení k provozu vydala

B2: Číslo homologačního povolení tohoto typu vozidla

V místě C : Typ vozidla, před ním je celosvětově známé kódové označení výrobce (např. VF1 odpovídá RENAULT - Francie)

V místě D : Číslo podvozku

V místě E : Povolená celková hmotnost vozidla

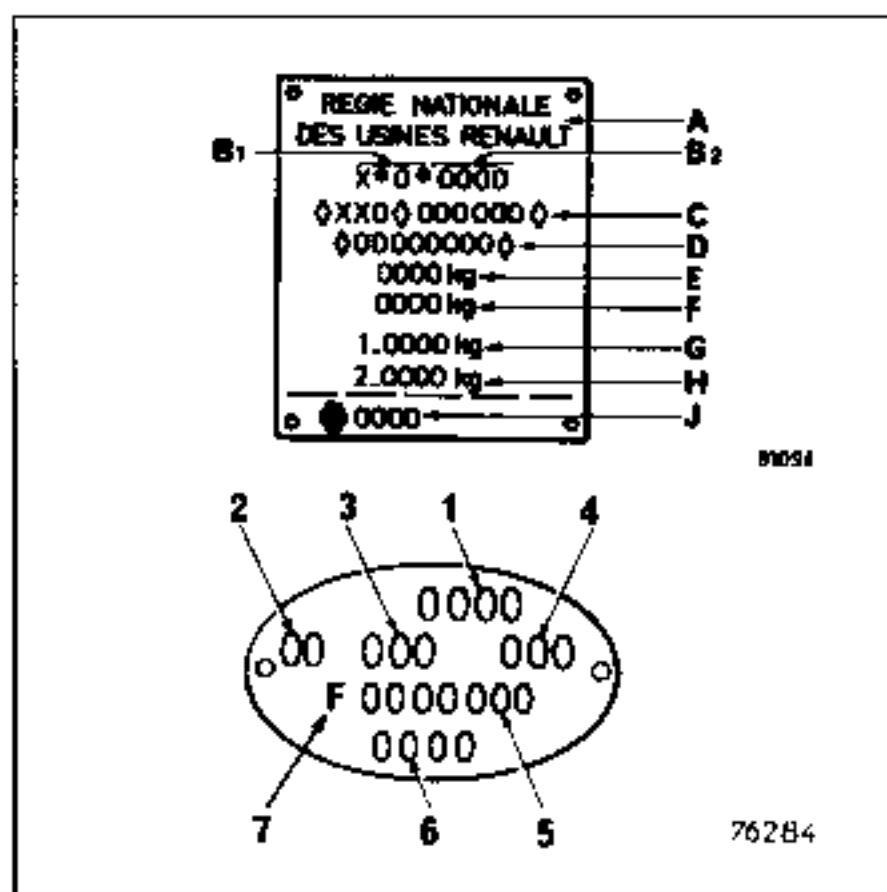
V místě F : Povolená celková hmotnost vozidla s přívěsem

V místě G : Povolené zatížení přední nápravy

V místě H : Povolené zatížení zadní nápravy

V místě J : Rok výroby

* POZNÁMKA : výše zobrazené štítky obsahují veškeré údaje identifikace vozidla. V některých zemích nejsou všechny údaje uváděny.



Oválný štítek obsahuje:

V místě 1 : Typ vozidla

V místě 2 :

První číslice identifikuje mechanickou nebo automatickou převodovku

Druhá číslice poukazuje na zvláštnosti provedení vozidla

V místě 3 : Provedení podle země určení (viz tabulka)

V místě 4 : Zvláštní výstroj na přání (střešní okno, kouřová skla oken atd.)

V místě 5 : Výrobní číslo

V místě 6 : Ročník modelu (pouze pro některé země určení)

V místě 7 : Výrobní závod (F = Flins)

SEZNAM ČÍSEL PROVEDENÍ

| Normální výbava | | Provedení „Špatné vozovky“ | | Speciální výbava | |
|--------------------|---------------------|----------------------------|---------------------|--------------------|---------------------|
| Řízení | | Řízení | | Řízení | |
| Vlevo Série 100 | Vpravo Série 600 | Vlevo Série 200 | Vpravo Série 700 | Vlevo Série 500 | Vpravo Série 800 |

NEZBYTNÉ SPECIÁLNÍ NÁŘADÍ

- Cha.280-02 Hranol pro opření pojízdného dílenského zvedáku
 Cha.408-01 Pouzdro ukotvení pojízdného dílenského zvedáku
 Cha.408-02 Pouzdro ukotvení pojízdného dílenského zvedáku

Použití pojízdného dílenského zvedáku vyžaduje bezpodmínečně použití vhodných dílenských stojanů.

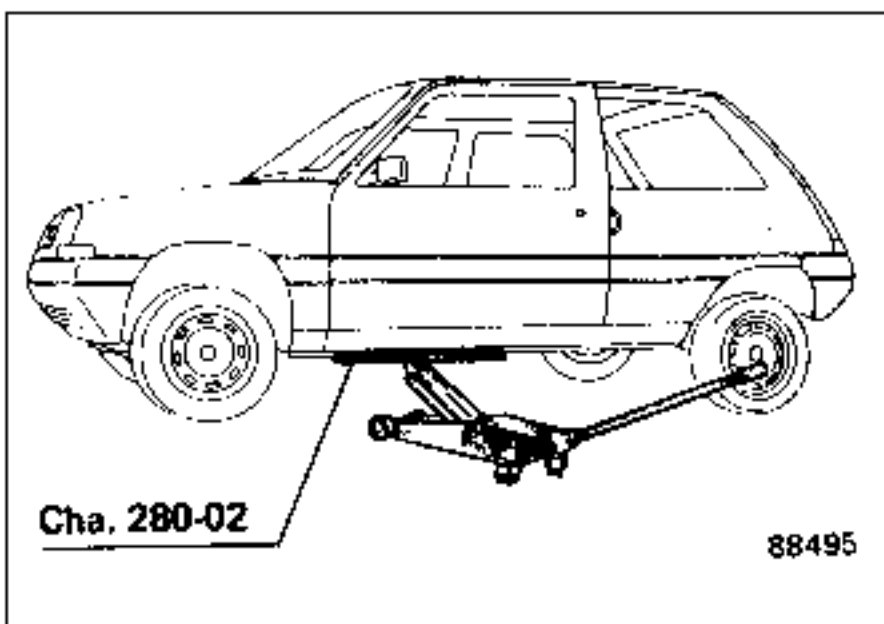
**PŘI ZVEDÁNÍ VOZIDLA NIKDY ZVEDÁK NE-
 OPÍREJTE ANI O ZÁVĚSNÁ RAMENA PŘEDNÍ
 NÁPRAVY, ANI O PŘÍČNÉ NOSNÍKY NA-
 ŠROUBOVANÉ MEZI PODÉLNÉ NOSNÍKY.**

Podle typu dílenského zvedáku použijte pro připevnění opěrného hranolu Cha.280-01 nebo Cha.280-02 pouzdra Cha.408-01 nebo Cha.408-02.

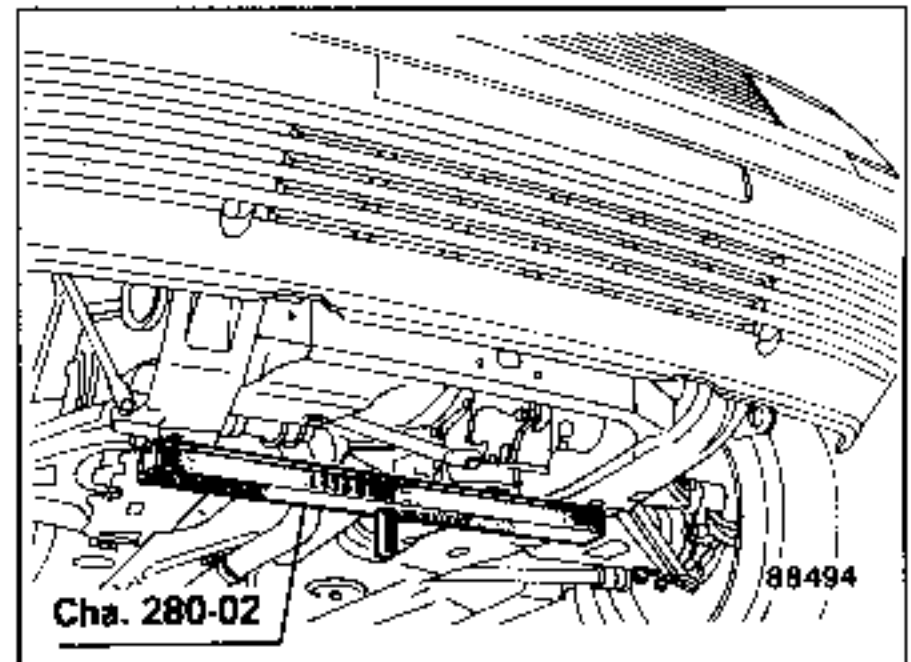
Za účelem zvednutí vozidla vpředu nebo vzadu opřete zvedák do míst určených k umístění zvedáku z pohotovostní výbavy vozidla.

POJÍZDNÝ DÍLENSKÝ ZVEDÁK ZE STRANY

- Použijte opěrný hranol Cha.280-02.
- Opřete jej pod práh vozidla v oblasti předních postranních dveří.

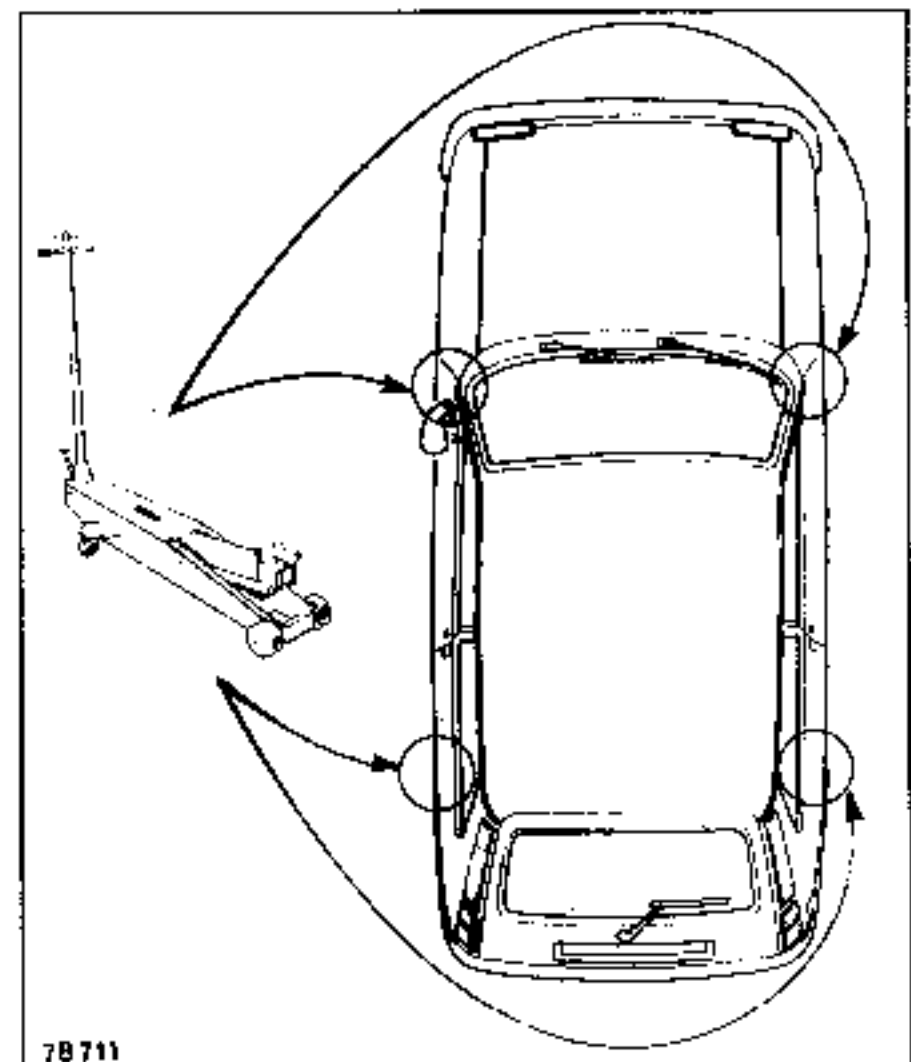


- Dbejte na to, aby se hrana práhu nacházela v drážce hranolu.

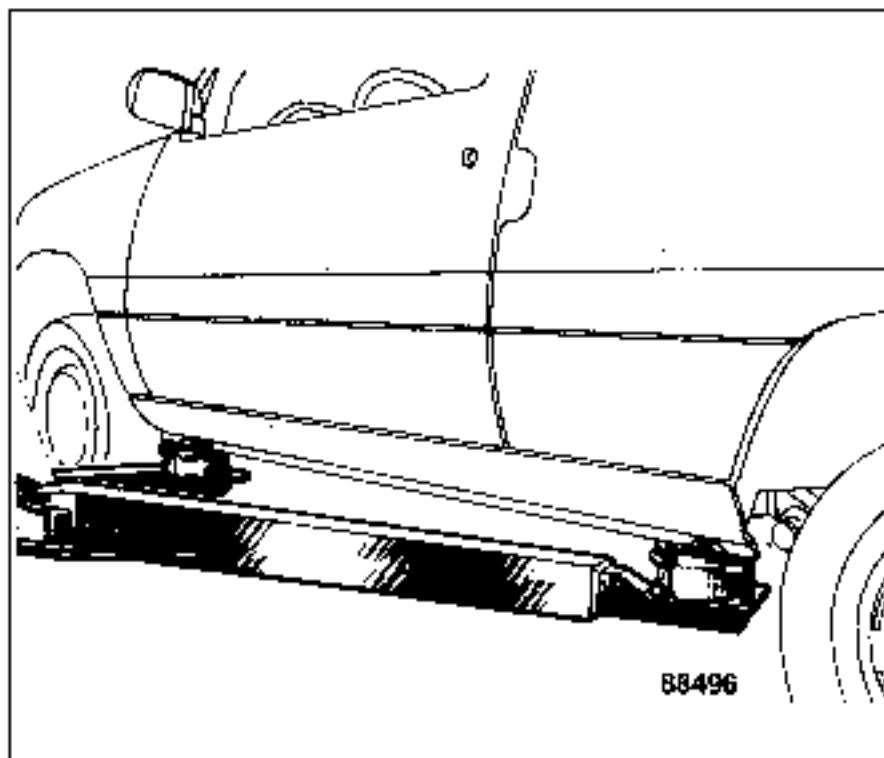
POJÍZDNÝ DÍLENSKÝ ZVEDÁK VPŘEDU**DÍLENSKÉ STOJANY**

Dílenské stojany podkládejte zásadně do míst (1) určených k umístění zvedáku z pohotovostní výbavy vozidla.

Dílenské stojany podkládejte po zvednutí vozidla ze strany.



**PRO VAŠI BEZPEČNOST
ABY ZŮSTALO ZAJIŠTĚNO USAZENÍ VOZIDLA NA STOJANECH,
V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEDEMONTUJTE MECHANICKÉ AGREGÁTY,
PROTOŽE BY MOHLO DOJÍT K PŘEMÍSTĚNÍ TĚŽIŠTĚ.**



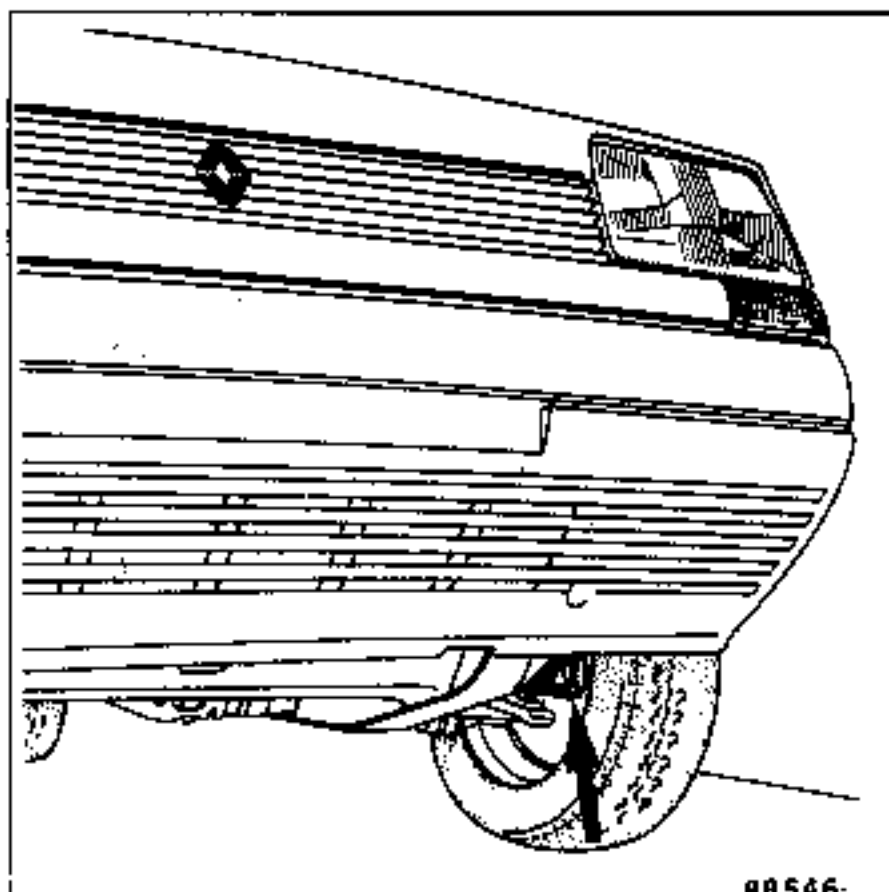
Opěrky zvedací plošiny umístěte do míst určených k opření zvedáku z pohotovostní výbavy vozidla.

VLEČNÉ LANO NIKDY NEPŘIPEVNŮJTE K HNACÍM HŘÍDELŮM!

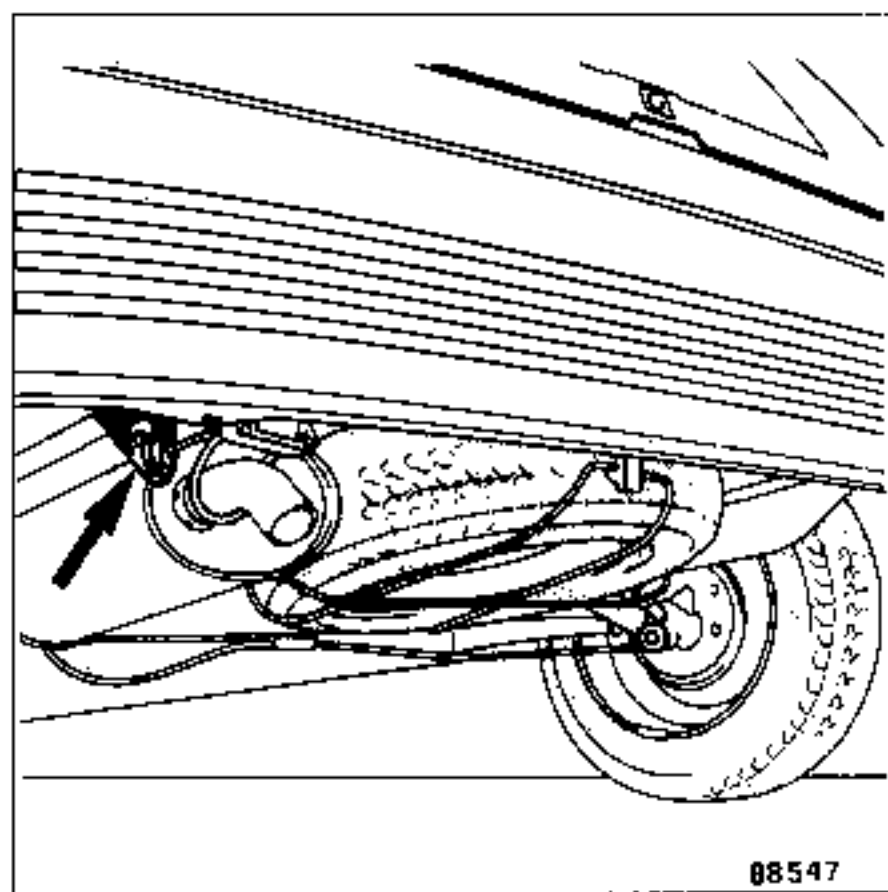
Závěsná oka vlečného lana smí být používána pouze k vlečení po vozovce.

V žádném případě jich nepoužívejte k vyprošťování, např. k vytažení vozidla z příkopu, nebo jako pomoc při podobných nehodách; rovněž je nesmíte použít k zvedání vozidla.

VPŘEDU

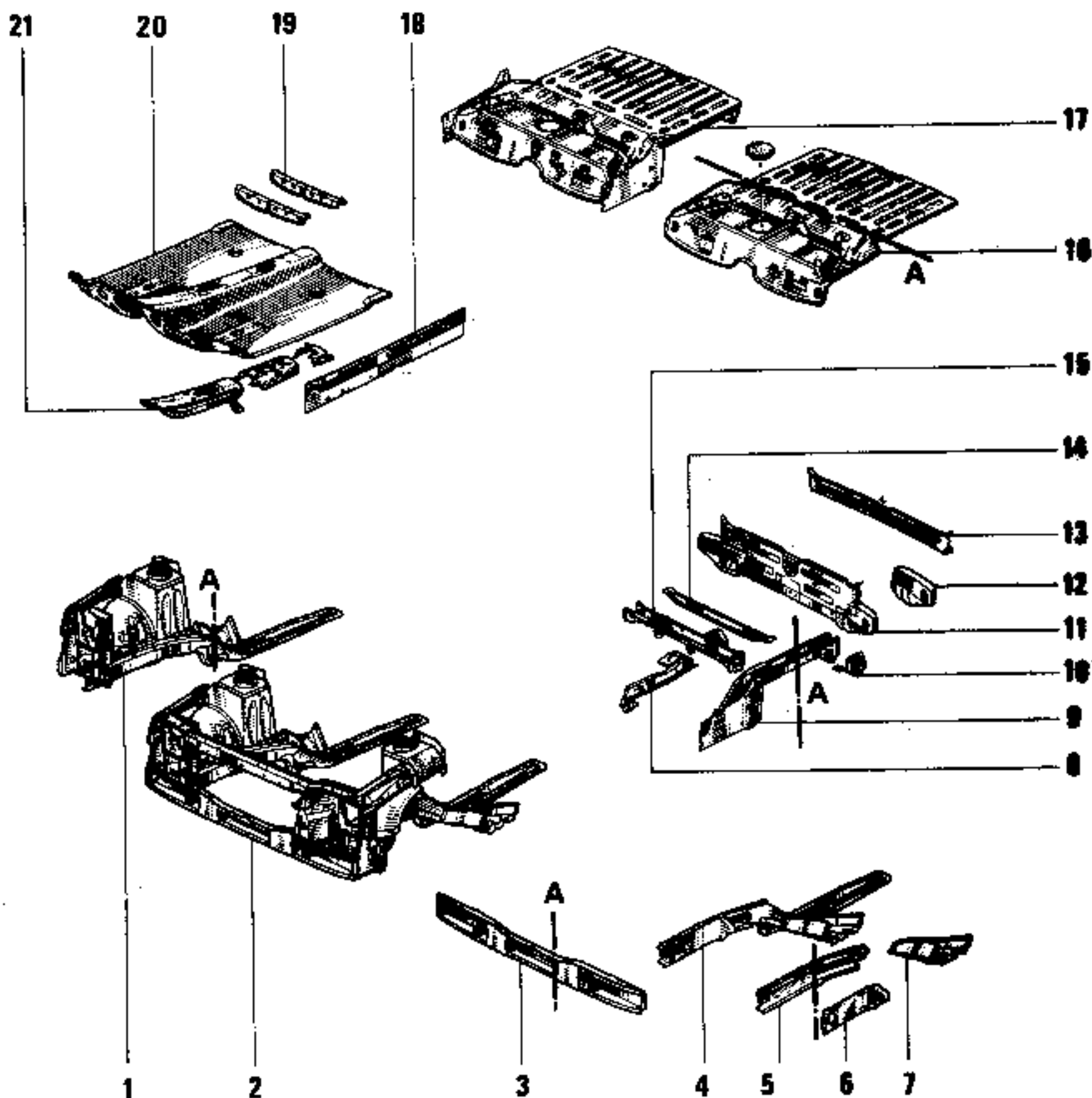


VZADU



- 1 - Půle přední montážní skupiny
- 2 - Přední montážní skupina
- 3 - Spodní přední příčný nosník
- 4 - Úplný přední podélný nosník
- 5 - Půle předního podélného nosníku
- 6 - Závěrný plech předního podélného nosníku
- 7 - Boční příčník
- 8 - Výztuha zadního dílu podlahy
- 9 - Zadní podélný nosník
- 10 - Vlečné oko
- 11 - Zadní čelo
- 12 - Postranní výztuž dílu zadního čela

- 13 - Příčný nosník zadního čela
- 14 - Příčná výztuž zadní části podlahy
- 15 - Podlahový příčný nosník
- 16 - Zadní část podlahy, samostatný díl
- 17 - Zadní část podlahy úplná
- 18 - Závěrný plech práhu vozidla
- 19 - Příčný nosník předního sedadla
- 20 - Přední část podlahy
- 21 - Výztuha tunelu



POZNÁMKA: V PŘÍPADĚ ČÁSTEČNÝCH OPRAV PROVEDETE ŘEZY V MÍSTĚ „A“!

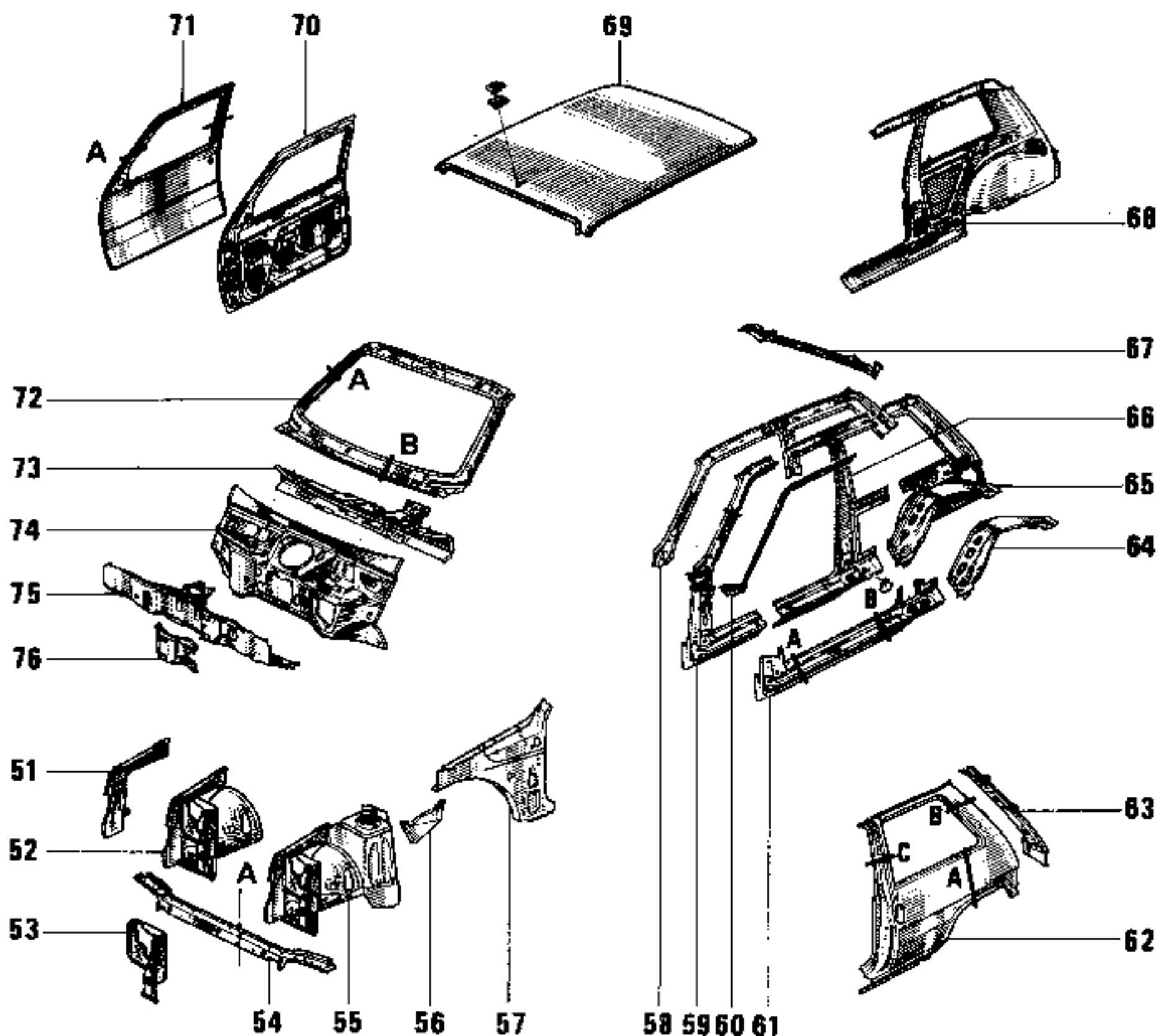
- 51 - Boční plech podběhu kola
- 52 - Podběh kola
- 53 - Nosník světlometu
- 54 - Horní přední příčný nosník
- 55 - Podběh kola se schránkou závěsu kola
- 56 - Spojovací profil podběhu kola
- 57 - Díl dveřního sloupku
- 58 - Střešní nosník
- 59 - Přední sloupek dveří
- 60 - Koncový díl střešního nosníku
- 61 - Práh
- 62 - Zadní boční díl

- NÁSTAVBA -

- 63 - Odtokový žlábek zadního bočního dílu
- 64 - Díl podběhu kola
- 65 - Podběh kola se zadní částí boční vnitřní stěny
- 66 - Středový sloupek dveří (vnitřní strana)
- 67 - Zadní střešní příčný nosník
- 68 - Úplný zadní boční díl
- 69 - Střecha
- 70 - Boční dveře
- 71 - Vnější díl dveří
- 72 - Rám čelního skla
- 73 - Spodní příčný nosník rámu čelního skla
- 74 - Čelní stěna
- 75 - Oddělovací stěna vzduchové schránky
- 76 - Šroubovaná dříčící stěna (provedení s klimatizačním zařízením)

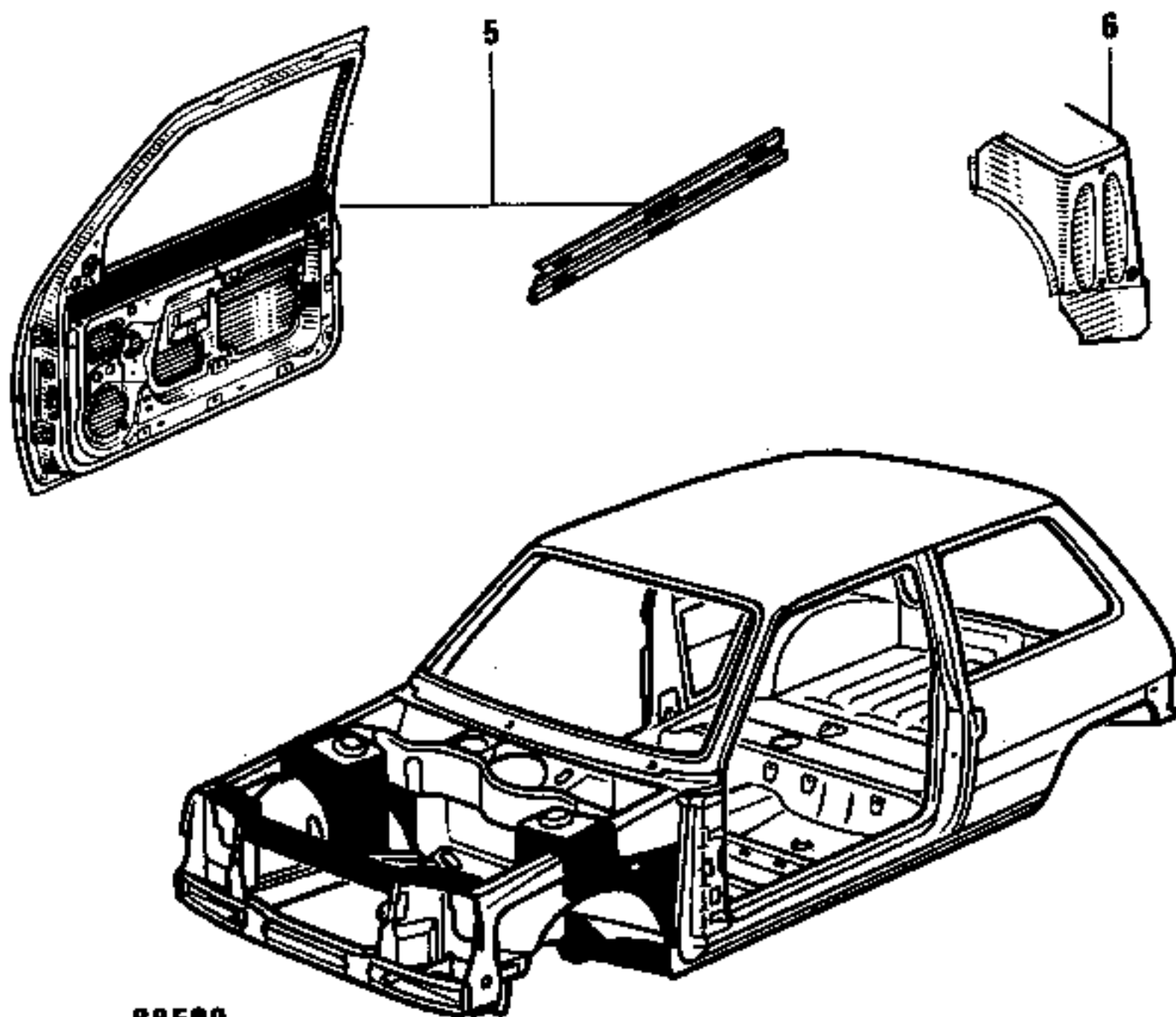
POZNÁMKA:

V PŘÍPADĚ ČÁSTEČNÝCH OPRAV PROVÁDĚJTE ŘEZY V MÍSTECH „A“, „B“, RESP. „C“.

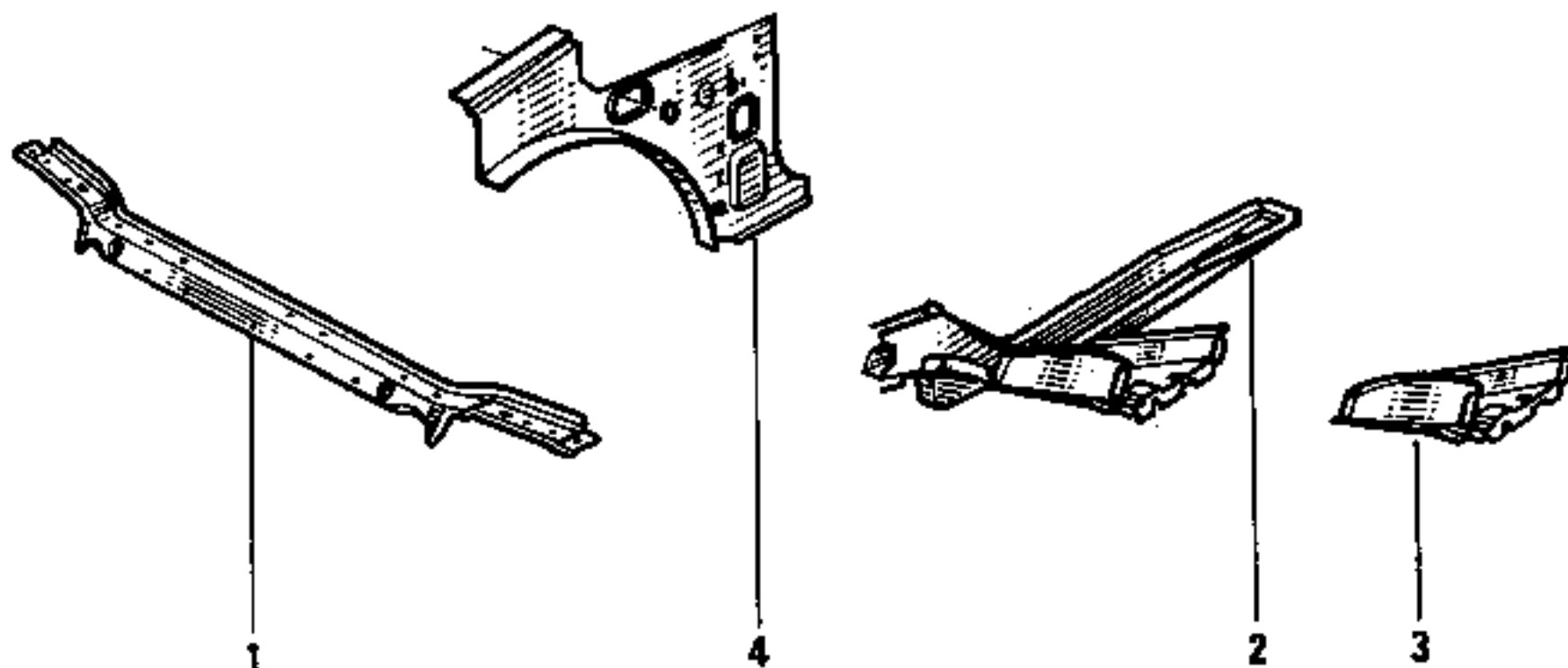


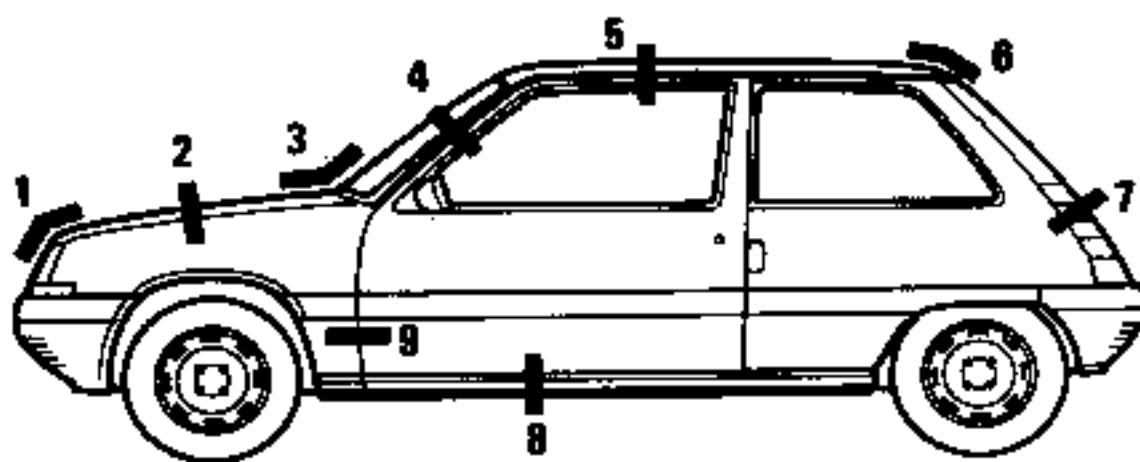
- 1 - Horní přední příčný nosník
- 2 - Podélné nosníky pod podlahou
- 3 - Boční příčník

- 4 - Díl dveřního sloupku
- 5 - Výztuha podběhu kola
- 6 - Schránka závěsu kola

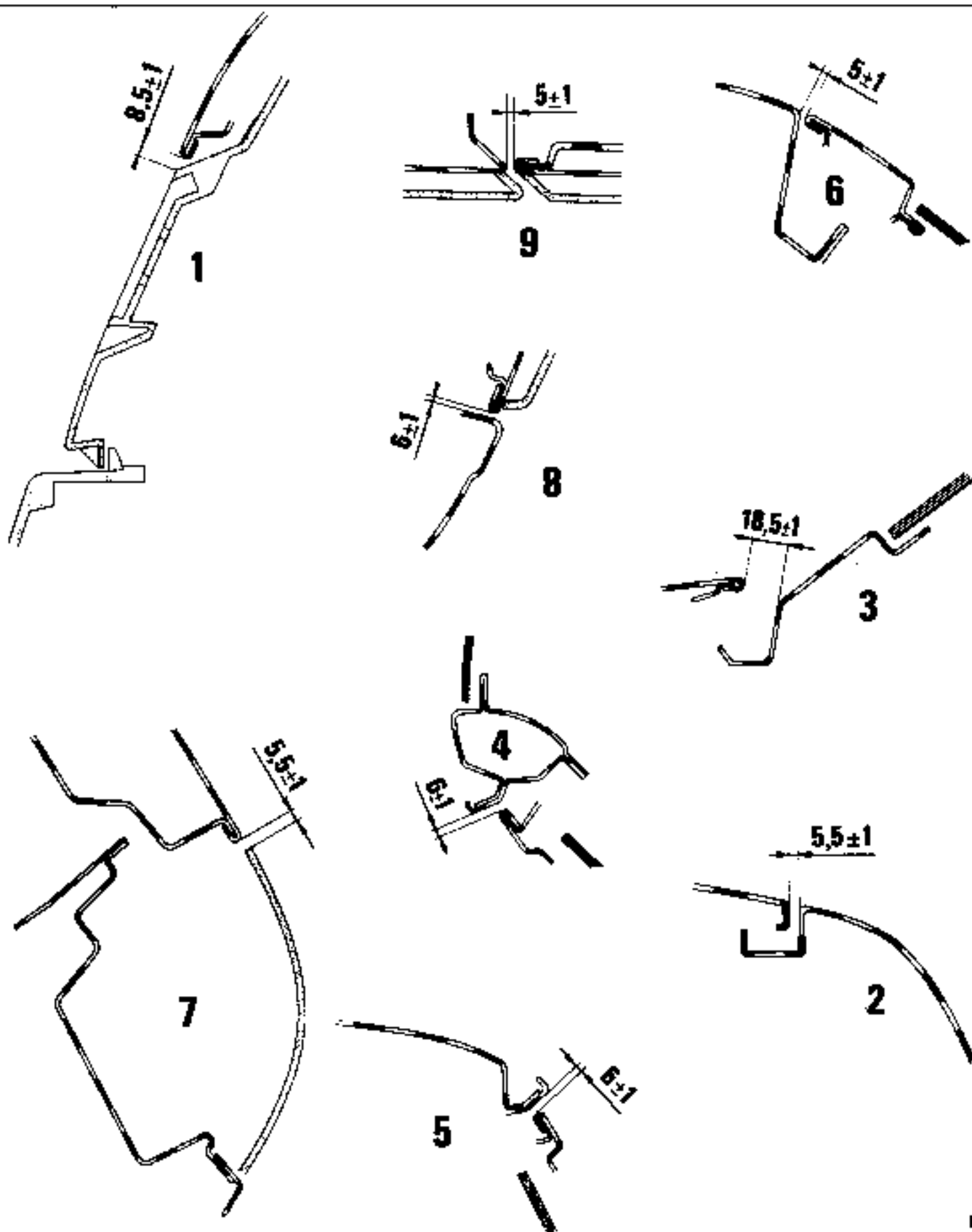


88580





88434



10573



Oddělte pomocí sekáče



Sejměte ocelový pásek



Uřízněte pllou (pneumatická plla)
Šev svaru resp. bodové svary obrušte



Přímá ruční bruska opatřená bakelitovým kotoučem o průměru 75 mm, síly 1,8 - 3,2 mm (pevný kotouč)



Bodové svary odfrézujte
Ruční bruska s 20.000 1/min. opatřená kulovou frézou (volframovou) průměru 10 nebo 16 mm
Díl oddělte, přičemž záhyby plechu odbrušte nebo části se zbytky bodových svarů obrušte.



Úhlová bruska opatřená pryžovým kotoučem a pružným brusným kotoučem o průměru 120 až 180 mm zrnitosti P 36.

Délky a typ držáků elektrod používaných pro příslušné karosářské opravy:



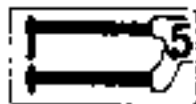
L = 100



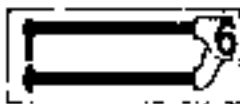
L = 100 + pohyblivá elektroda



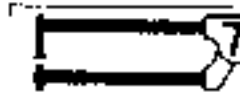
L = 100 + plochá elektroda



L=250



L = 350 + pohyblivá elektroda



L = 330

Protilehlé přerušované svary prováděné v ochranné atmosféře způsobem MAG.



POZNÁMKA:
pro docilení dobré jakosti prováděných svarů doporučujeme použít smíšeného plynu, např. Corbon 18 (argon + 18 % CO₂).



Bradavkový svar v ochranné atmosféře MAG



Krátké svarové švy prováděné v ochranné atmosféře způsobem MAG



Svařování plamenem



Hlazení pomocí cínu
Hořák s tryskou 300 l/hod. nebo tryskou č. 3
Stěrka z tvrdého dřeva plus plný cín 33 % + le-
tovací pasta

POZNÁMKA: Cínem lze vyhladit i rozsá-
hlejší deformace.



Bezpečnostní symbol: tento znak zna-
mená, že je svařován jeden resp. více bez-
pečnostních elementů vozidla.



Elektricky vodivá těsnicí hmota
Tato těsnicí hmota má funkci vodiče elektric-
kého proudu; její nanesení mezi dva plechy
svařované bodovými svary zajišťuje utěsnění
spoje těchto plechů a chrání bodové svary
proti korozi.



Základová vrstva na bázi zinkového pigmentu
Nanáší se na vzájemné vztyčné plochy. Tato
základová vrstva je elektricky vodivá a odol-
ná proti vysokým teplotám; zajišťuje ochranu
proti korozi v okolí svaru.



Prostředek naneste ve tvaru housenky:
- Ruční nebo pneumatická stříkácí pistole
s patronou
- Dvojsložkové lepidlo na lemové spoje a spo-
jovací plochy plechu



Přípravek naneste nastříkáním
- Pistole s tlakovou nádobou
- Dvojsložkový ochranný prostředek proti ko-
rozi a otrýskání

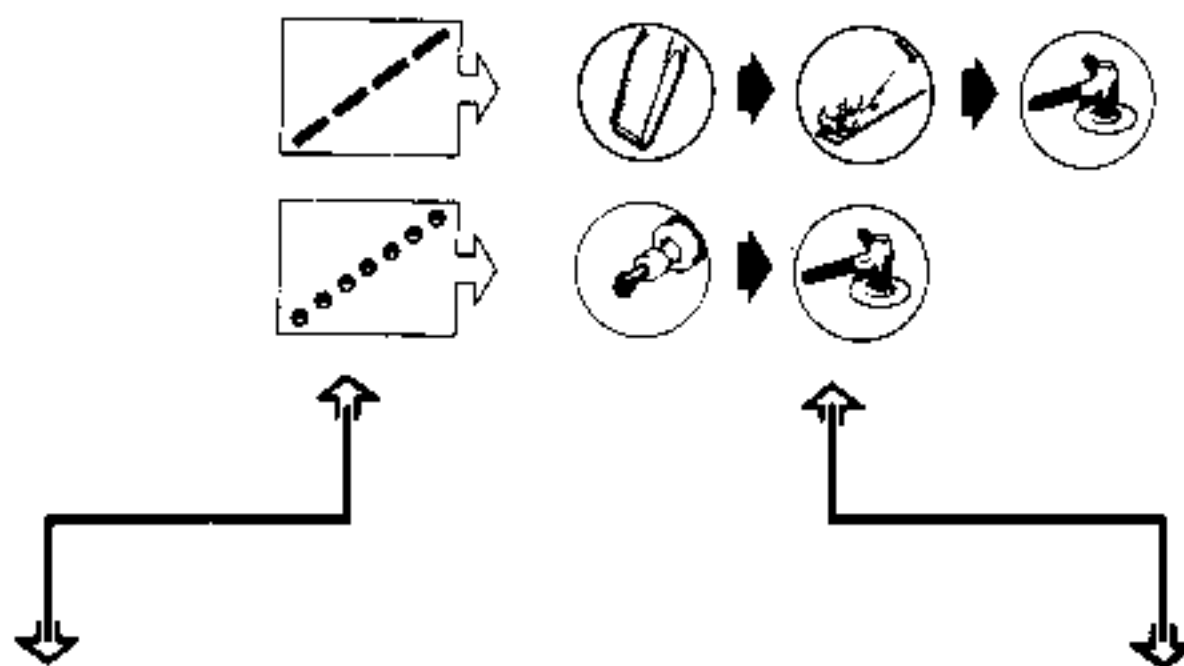
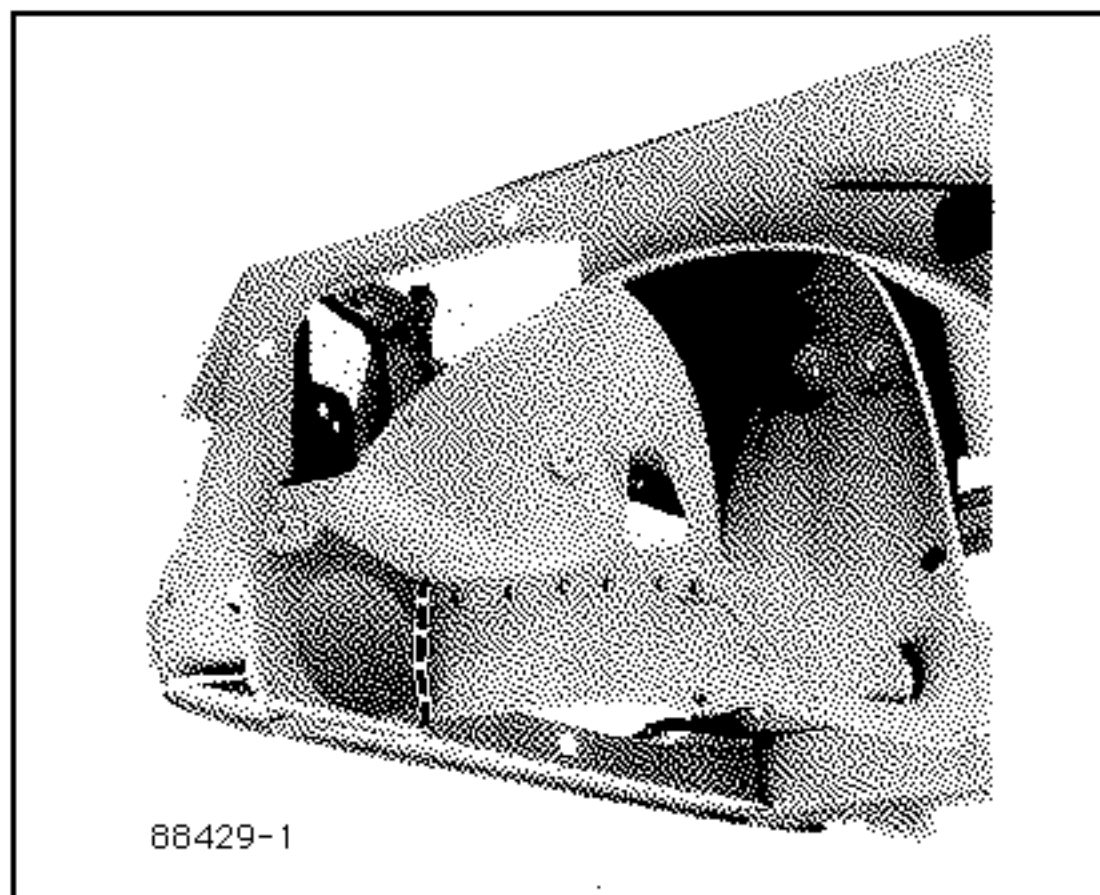


**Prostředek na ochranu dutin nastří-
kejte pomocí zahnuté trysky**
**Prostředek na ochranu dutin nastří-
kejte pomocí přímé trysky**



Stříkácí pistole s hadicí s různými tryskami

ODDĚLTE - UVOLNĚTE



SYMBOLY PRACOVNÍCH POSTUPŮ

Označují druh práce jakož i přesné místo, kde bude provedena.

SYMBOLY NÁSTROJŮ

Určují nástroje, jakož i jejich logické pořadí použití na určených místech.

POZNÁMKA:

uvolnění plechového pásku jakož i práce pomocí brusky na částech se svary lze na místech, do kterých budou upevněny nové díly, provádět až po úplné demontáži vyměňovaného dílu.

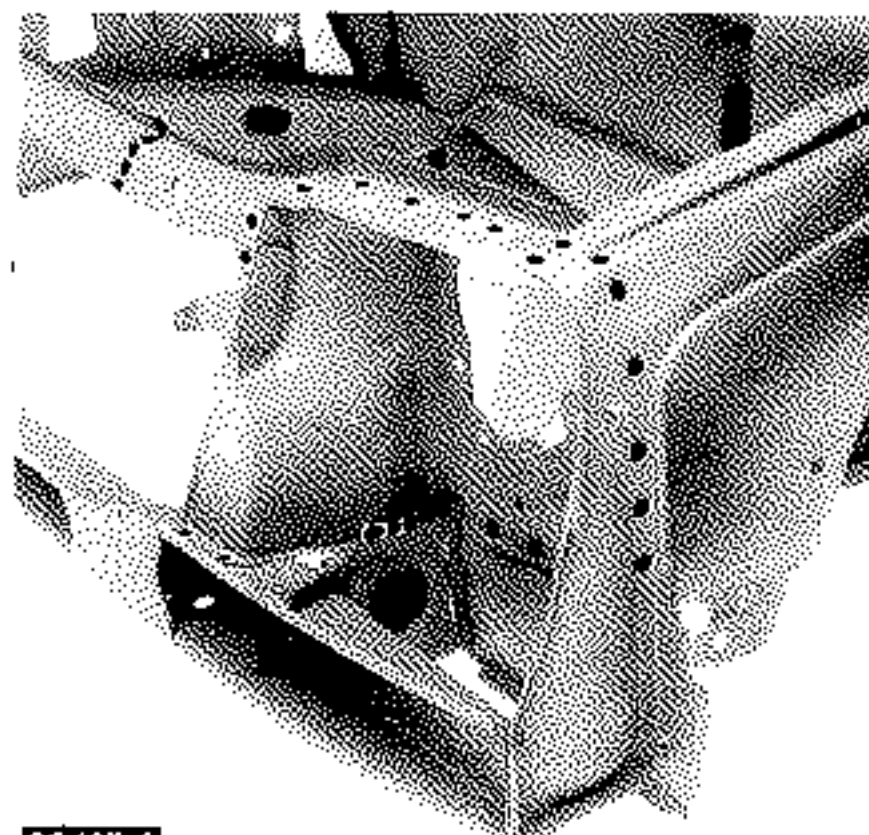
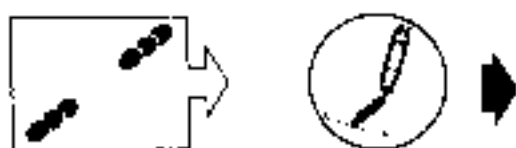
SVAŘOVACÍ PRÁCE



$D = 6 \text{ mm}$



$e = 1,4 \text{ mm}$; $H = 60 \text{ mm}$



88417.1

Symboly pracovních postupů

Označují druh práce jakož i přesné místo, kde bude provedena.

Symboly nástrojů


Určují nástroje, jakož i jejich logické pořadí použití na určených místech.

POZNÁMKA:

ošetření svarových míst (elektricky vodivou těsnicí hmotou a lakem na bázi zinkového pigmentu) proveďte před připevněním nového dílu.



BEZPEČNOSTNÍ SYMBOL

Doporučení, která se vztahují k zákonným bezpečnostním předpisům, jsou označena symbolem  při opravárenských pracích na vozidle věnujte těmto pracím zvláštní pozornost.

Oblasti označené jako „bezpečnostní svarové spoje“ byly stanoveny v rámci bariérových zkoušek a dlouhodobých testů.

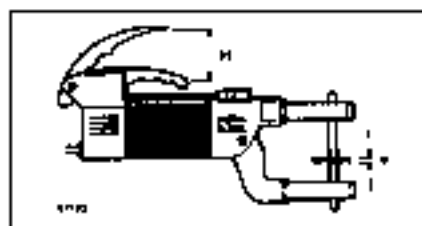
Vzhledem k tomuto postupujte při opravách těchto oblastí se zvýšenou pečlivostí, aby byla zachována stejná stabilita spojů, jako u nových vozidel; takto zajistíte rovněž kvalitu a bezpečnost opravy.

V této souvislosti upozorňujeme na to, že také svary výztuží a úchyty bezpečnostních pásů pro přední a zadní sedadla jsou označena jako „bezpečnostní svarové spoje“.

Všechna nastavení zkontrolujte provedením zkušebního svaru plechů stejného druhu, jako je materiál opravovaných dílů vozidla.

ELEKTRICKÉ BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ

1 - Seřizovací hodnota tlaku (rozměr H)



Hodnoty (e) a (H) jsou uváděny pod každým obrázkem příslušné operace.

- Rozměr H seřídíte tak, že vložíte mezi elektrody plech o stejné síle (e) jako je svařovaný plech. Hodnota rozměru (H) se volí tak, že se za základ vezme síla nejtenčího svařovaného plechu.

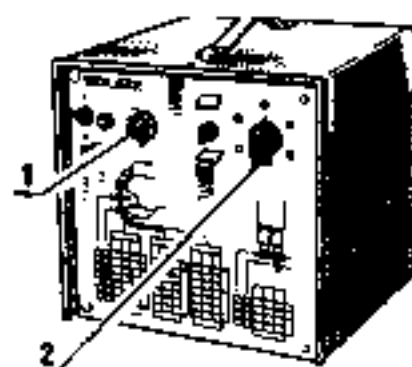
- Sílu plechu (e) pro seřízení rozměru H lze docílit pomocí distančních podložek (např. FACOM 804).

2 - Seřízení velikosti svařovacího proudu

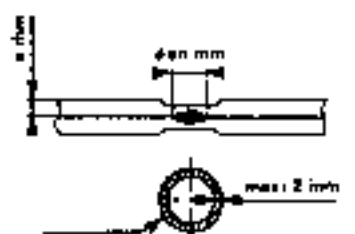
Seřízení je závislé na elektrickém přístroji příslušného závodu. Seřízení proveďte pomocí zkušebních svarů plechů odpovídajících spojovaným dílům.

Seřízení bodovacích kleští

Časový spínač (1) nastavte na 1. stupeň. Sílu proudu postupně zvyšujte spínačem (2), až dojde k „propálení“ tavného jádra. Poté spínač vraťte o 1 stupeň zpět. Nyní prodlužujte svařovací čas (spínačem 1), až průměr bodového svaru bude podle síly plechu odpovídat hodnotě ve výše uvedené tabulce.



| Norme RNUR 01 50 303 | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|---|-----|-----|
| e mm | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,1 | 1,3 |
| d mm | 4,5 | 5 | 5,5 | 6 | 6,5 | 8 |



86496

3 - POZNÁMKA

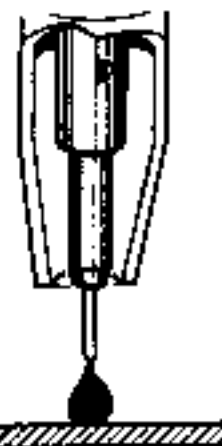
V těchto vozidlech jsou použity některé díly z ocelového plechu s vysokou pevností; toto vyžaduje zvláštní nastavení bodovacích kleští v porovnání se seřízením pro normální plechy:

- Velikost proudu: $I - 20\%$, svařovací čas: $T + 25\%$, tlak $H + 50\%$. Hodnoty H uváděné pod každým obrázkem tuto zvláštnost zohledňují.

SVAŘOVÁNÍ V OCHRANNE ATMOSFÉŘE MAG

1 - Provedení průběžných svarů

- Nastavte velikost proudu potřebnou pro příslušnou sílu plechu.
- Pomocí některika po sobě následujících zkušebních svarů zjistíte potřebný posuv drátu, dokud nedocílíte rovnoměrného svaru.
- Zkušební plech otočte a zkontrolujte, zda je svar správně provařen, v opačném případě zkorrigujte velikost svařovacího proudu a opětne zjistíte potřebnou hodnotu posuvu svařovacího drátu.



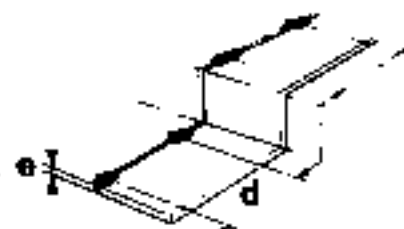
2 - Přerušovaný protilehlý svar

Nastavte stejné hodnoty jako pro průběžné svařování, velikost proudu však nastavte o jeden stupeň větší.

Zvláštnosti protilehlého přerušovaného svaru

Postavení plechů:

- Vzdálenost jednotlivých svarů $d = 30e$
- Mezera mezi plechy 1 krát síla e



V místech ostrých hran a dutin záhybů plechů neprovádějte přichytné svary, abyste mohli lépe kontrolovat sestavení plechových dílů.

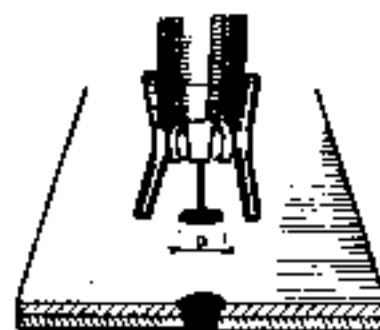
Svařování:

Provedte řadu za sebou jdoucích svarů tak, aby se lehce překrývaly. Přestávka mezi provedením jednotlivých svarů: 4 až 5 sekund, aby zamodralý pruh plechu nebyl širší než 10 mm.



Zvláštnosti bradavkového svařování:

K tomuto účelu horní plech nejprve naperforujte nebo navrtajte, poté oba plechové díly spojte swarem. Nejprve proveďte zkušební svary, abyste docílili hladkých svarů.

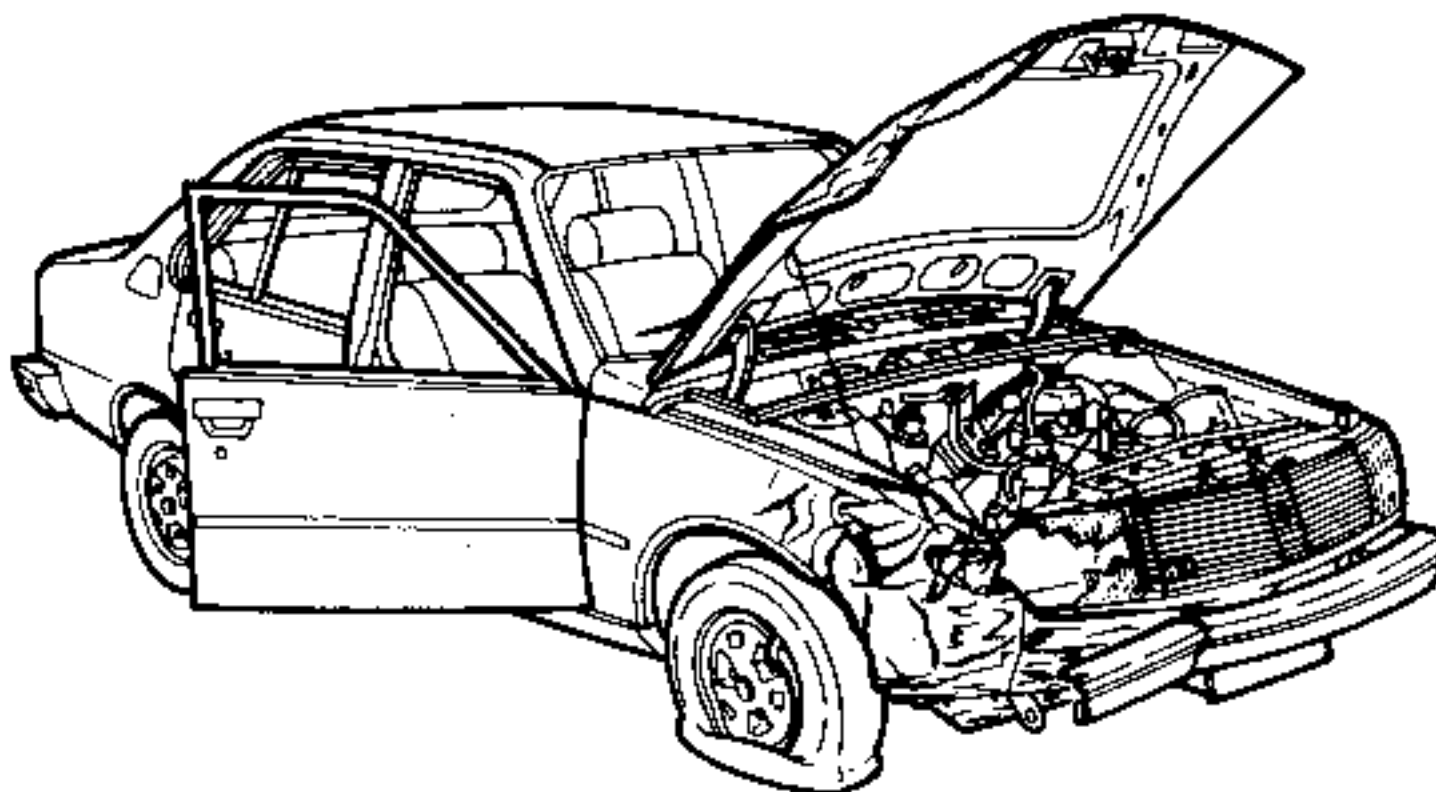


85163

A - KONTROLA PŘED DEMONTÁŽÍ MECHANICKÝCH ORGÁNŮ

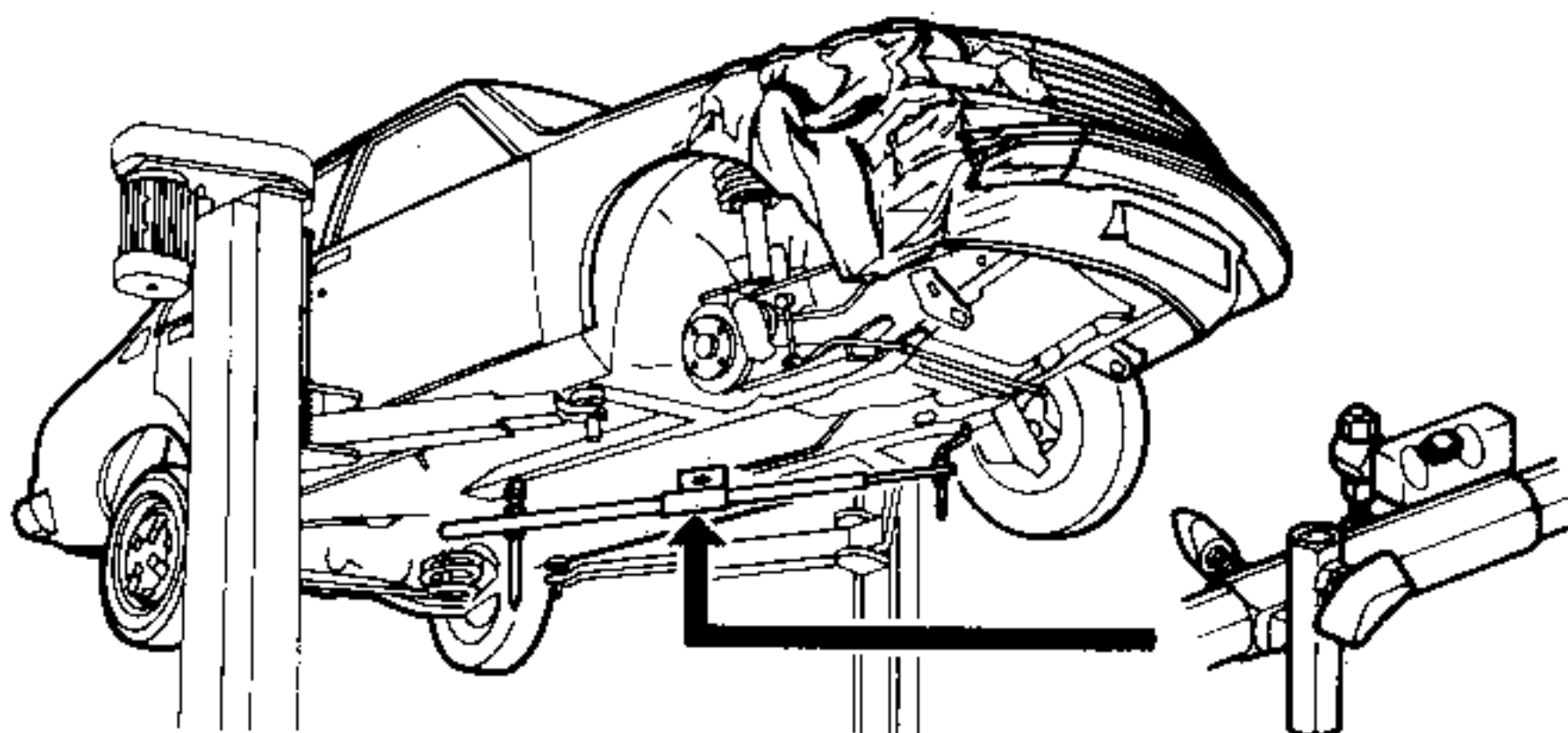
Nezávisle na rozsahu poškození karosérie proveďte před zahájením oprav vozidla tyto kontrolní úkony:

VIZUÁLNÍ KONTROLA



KONTROLA POMOCÍ MĚRNÉHO RÁMU

Provedením těchto kontrolních úkonů lze mimo jiné zjistit, zda díly podlahové skupiny vykazují takové deformace, které ovlivňují původní rozměry vozidla a vyžadují demontáž mechanických orgánů, jakož i bezpodmínečnou opravu karosérie na rovnací stolič.



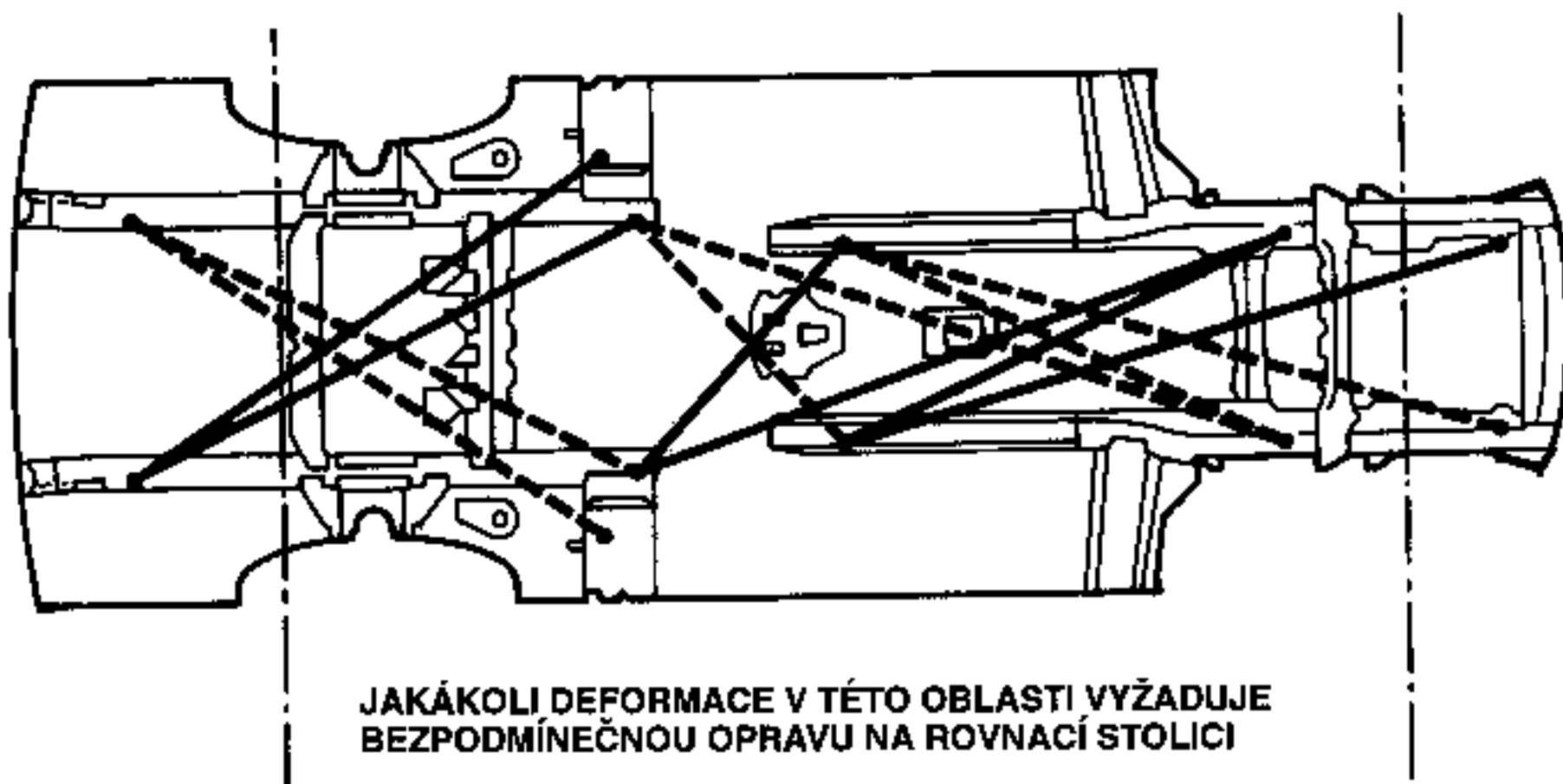
KONTROLA GEOMETRIE NÁPRAV

V případě pochybností opakovaně po provedení kontroly podvozku proměřte přední a zadní nápravu.

Zásadně před výměnou svařovaných nosných dílů karosérie zkontrolujte, zda podlahová skupina nevykazuje žádné deformace.

Samotná vizuální kontrola není dostačující pro určení přesného rozsahu poškození.

KONTROLA KONTROLNÍCH BODŮ KONSTRUKCE KAROSÉRIE STANOVENÝCH ÚŘADEM „BUREAU D'ETUDES“



JAKÁKOLI DEFORMACE V TÉTO OBLASTI VYŽADUJE
BEZPODMÍNEČNOU OPRAVU NA ROVNACÍ STOLICI

POZNÁMKA:

jedna z diagnostických metod je popsána v kapitole „Diagnostika rozsahu poškození karosérie“.

B - ROVNÁNÍ - OPRAVA - KONTROLA NA ROVNACÍ STOLICI

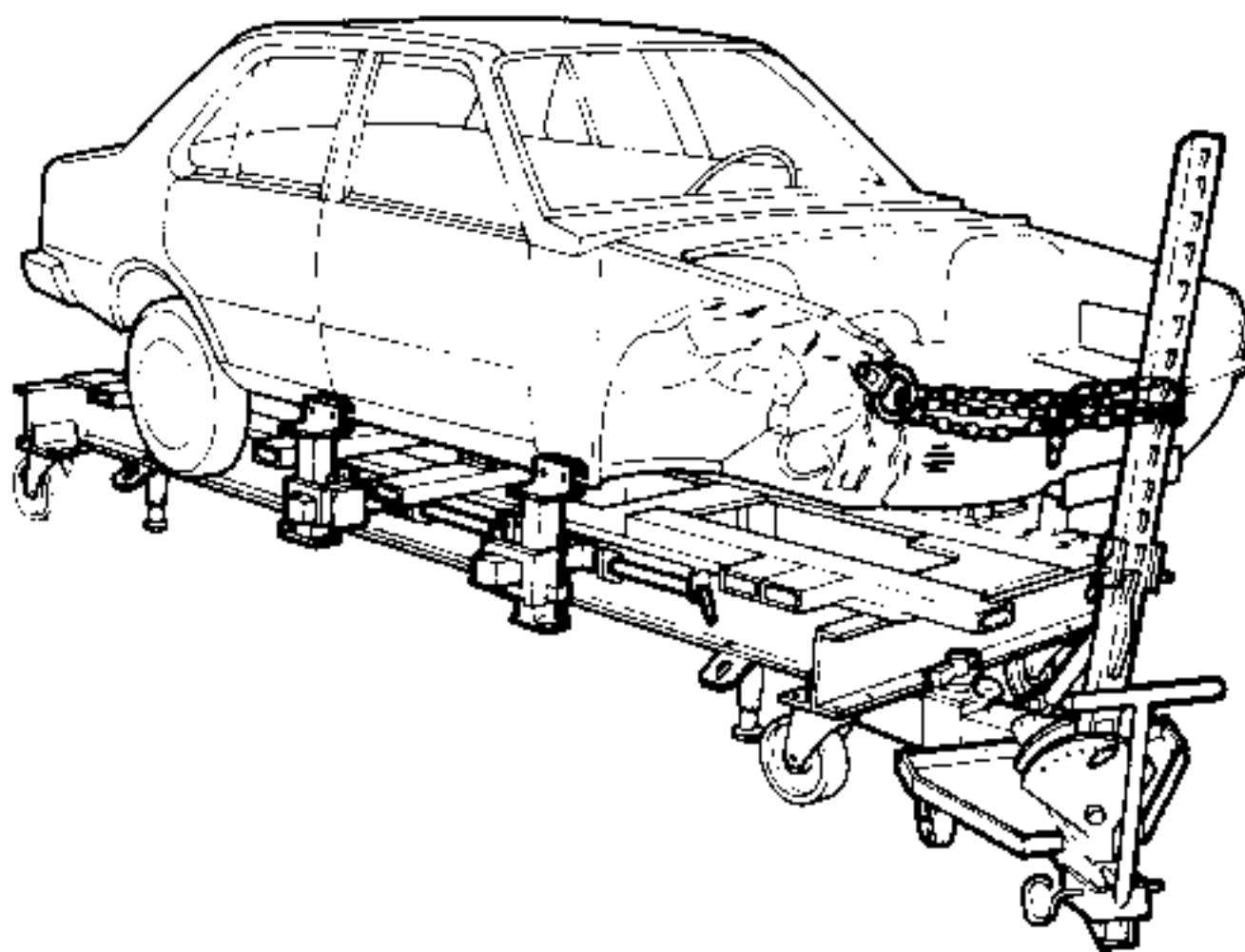
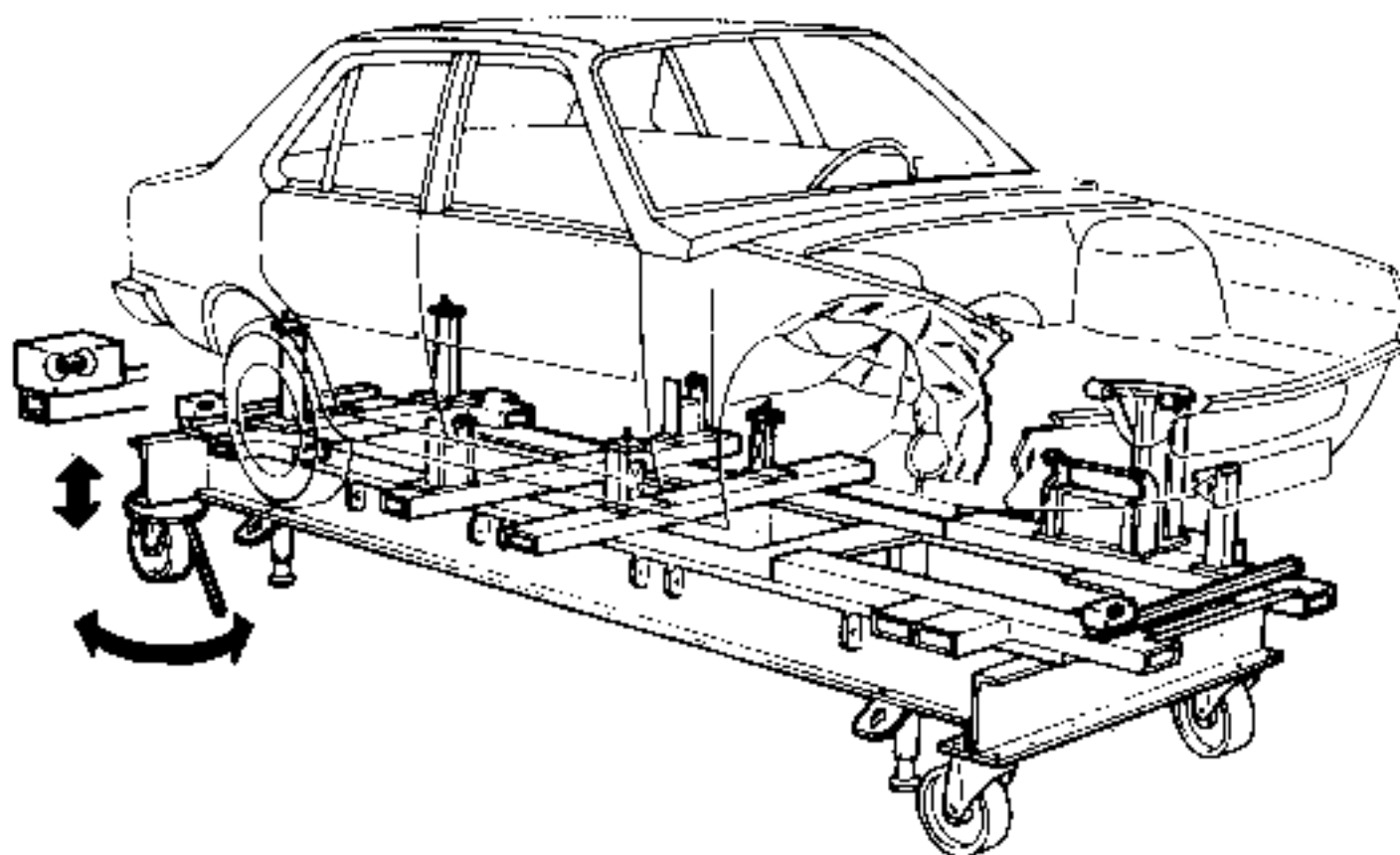
Z BEZPEČNOSTNÍCH DŮVODŮ a z důvodů dosažení lepší KVALITY PROVÁDĚNÉ OPRAVY je ZAKÁZÁNO:

- Provádět bez rovnací stolice výměnu podélného nosníku přední části karosérie, celé nebo půlky karosérie zádí vozidla.

Použití rovnací stolice zabezpečuje správnou renovaci vozidla při dodržení původních výrobních rozměrů; rovněž je zde zajištěna správná poloha součástí přední a zadní nápravy.

NENÍ POVOLENO:

- Vystavovat vozidlo tahovým silám poté, co bylo vystředěno na stavítkách rovnací stolice, pokud není zajištěno jeho ukotvení minimálně pomocí dvou úchytů prahu vozidla k rámu rovnací stolice. Vozidlo ukotvíte co nejbližší u opravované části, aby tažné síly nepůsobily přímo na stavítky, a aby je za určitých podmínek nedeformovaly.
- Až na další je DŮLEŽITÉ, aby v případě poškození karosérie vyžadujících výměnu některého svařovaného dílu, byl tento díl před demontáží co nejlépe vyrovnán, aby karosérie v co největší míře dosáhla svých originálních rozměrů a tvarů a bylo možné oddělit sousedící plechové díly od deformovaných (viz M.R.501 sešit F.001).



C - OPRAVA DUTÝCH DÍLU KAROSERIE POMOCÍ VYTAHOVACÍHO ZAŘÍZENÍ

Jestliže byl některý dutý díl karosérie (např. dveře) pouze lehce poškozen, takže není nutná ani částečná výměna, existuje možnost opravit tento díl pomocí speciálních vytahovacích přípravků jako je např. karosářská souprava Car.862, aniž byste díl museli odřezat plamenem nebo demontovat vnitřní plechy karosérie. Jedná se o karosářský přípravek pracující na principu setrvačnosti.



ZPUSOB OPRAVY

- Plech promáčknutého dílu obrušte na holý kov.
- Přivařte nýty dodávané spolu s karosářskou soupravou (ocelové nýty s měděným povrchem).

Pomocí rázového přípravku promáčknutý plechový díl vytáhněte.

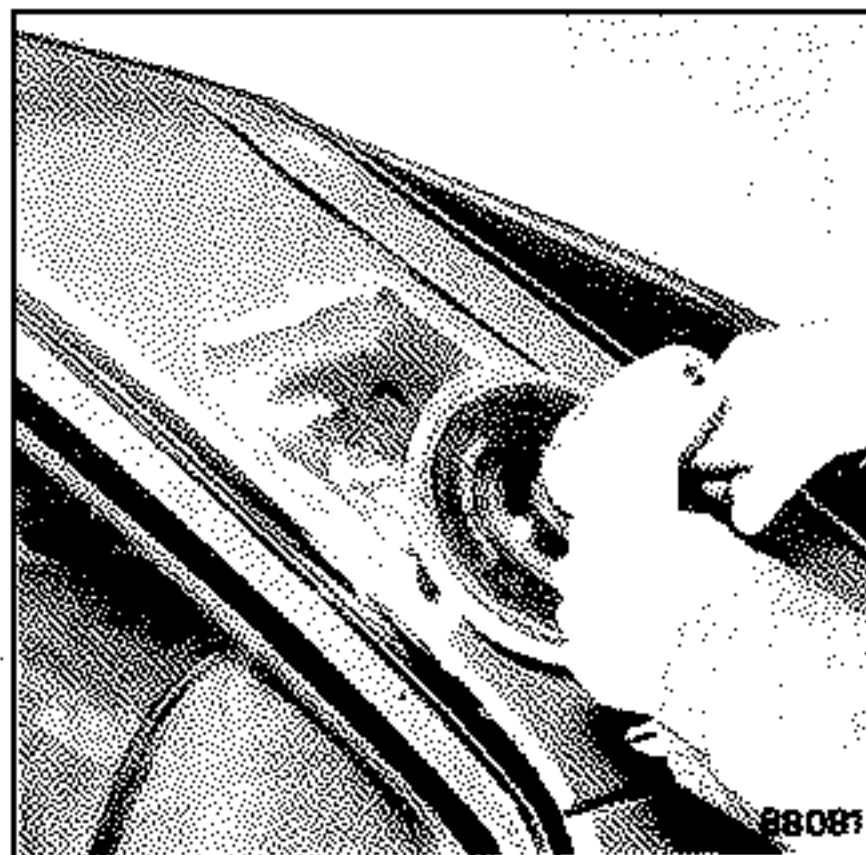


- Nýty oddělte pomocí rozbrušovacího kotouče nebo štípacích kleští co nejbližší u povrchu dílu.
- Zbytky nýtu obrušte.
- Místo vyhladte cinem, použijte hořák opatřený tryskou velikostí 3 - 300 l, nebo horkovzdušný přístroj 650 °C (fén).

POZNAMKA

Přivařováním nýtů dojde k místnímu obnažení plechu na vnitřní straně.

Z tohoto důvodu ošetřete po nalakování místa dutinu nastříkáním antikorozního přípravku (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



D - VÝMĚNA SVAŘOVANÝCH DÍLŮ KAROSÉRIE

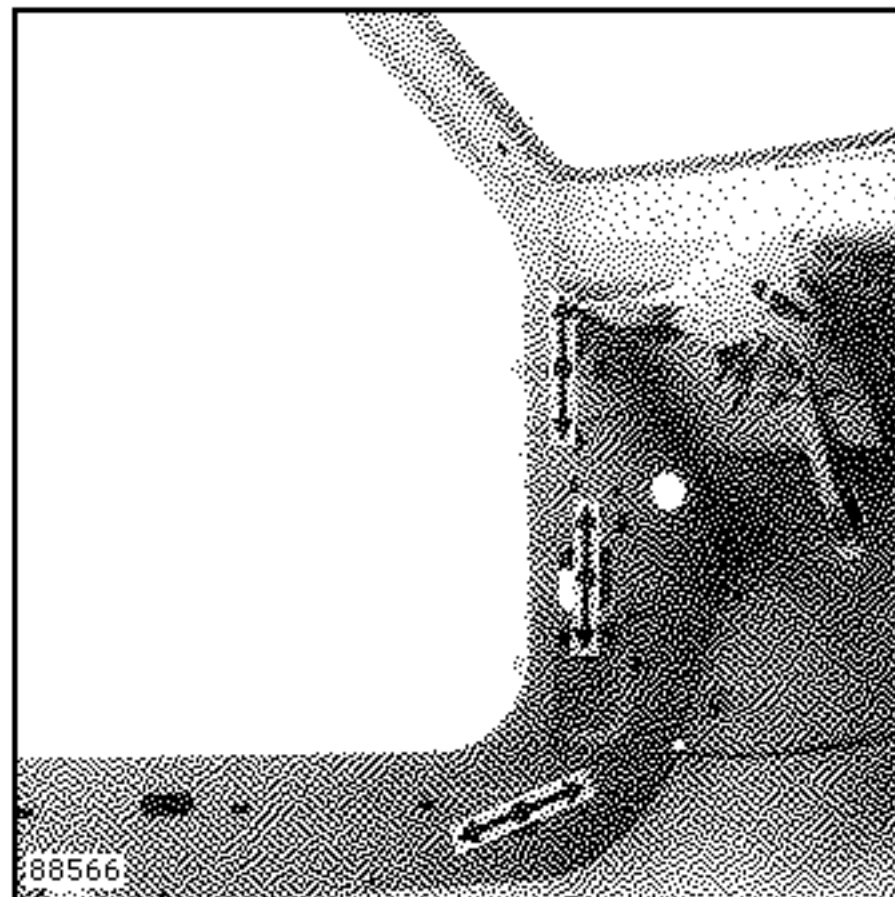
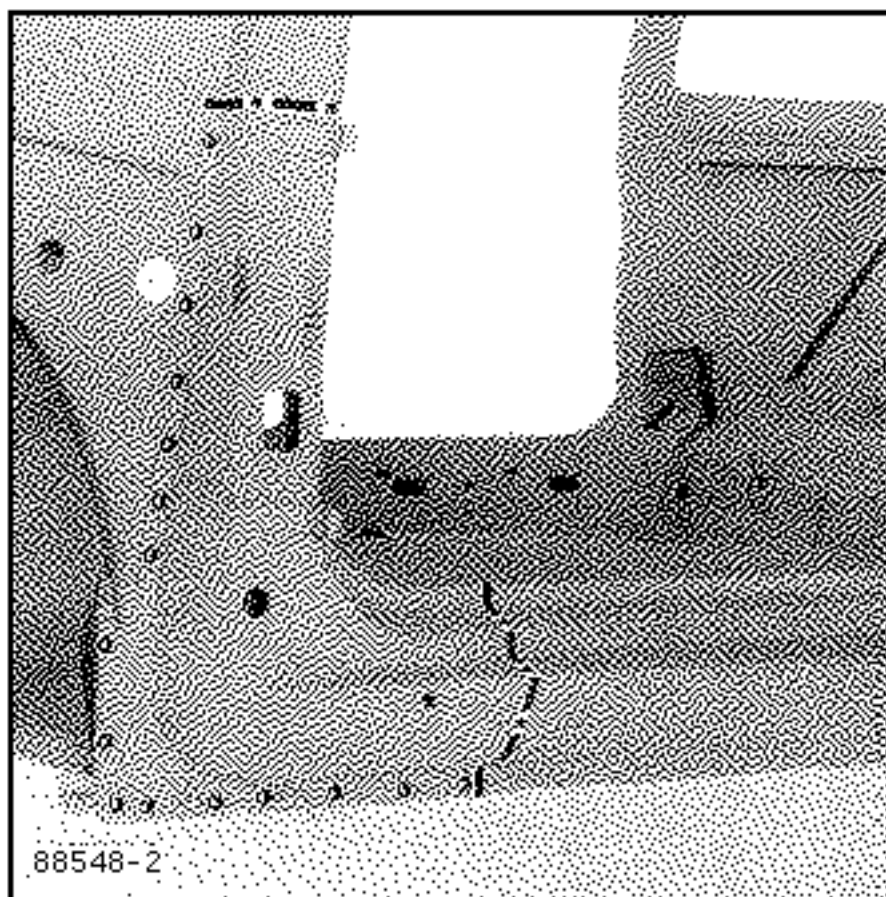
Směrnice pro výměnu svařovaných dílů karosérie, jako např. údaje o umístění dělicích rovin, byly stanoveny v závislosti na technologických možnostech vyměňovaných dílů jakož i podle následujících kritérií:

VNITŘNÍ PLECHOVÉ DÍLY KAROSÉRIE

- Vyloučení podstatných deformací v případě stykového svařování.
- Zabezpečení přístupu opravárenských nástrojů a přípravků antikorozi ochrany.

JEDNOTLIVÉ DÍLY PODLAHOVÉ SKUPINY A VÝZTUHY VNĚJŠÍCH PLECHOVÝCH DÍLŮ

- Dělicí linie byly zde voleny tak, aby v případě opakované autonehody bylo sníženo nebezpečí deformace kabiny vozidla, podélných nosníků a dále pak i bodů uchycení mechanických agregátů (riziko je dáno oblastmi, které jsou při svařování ohřáty a které snadněji podléhají deformaci).



E - ANTIKOROZNÍ OCHRANA OPRAVENÝCH KAROSÁŘSKÝCH DÍLŮ

Aby se předešlo následným škodám a aby byla zabezpečena jakost opravy a záruka bezchybné renovace, je velmi důležité po výměně nebo opravě plechového dílu docílit bezchybné antikorozní ochrany odpovídající stavu v sériové výrobě.

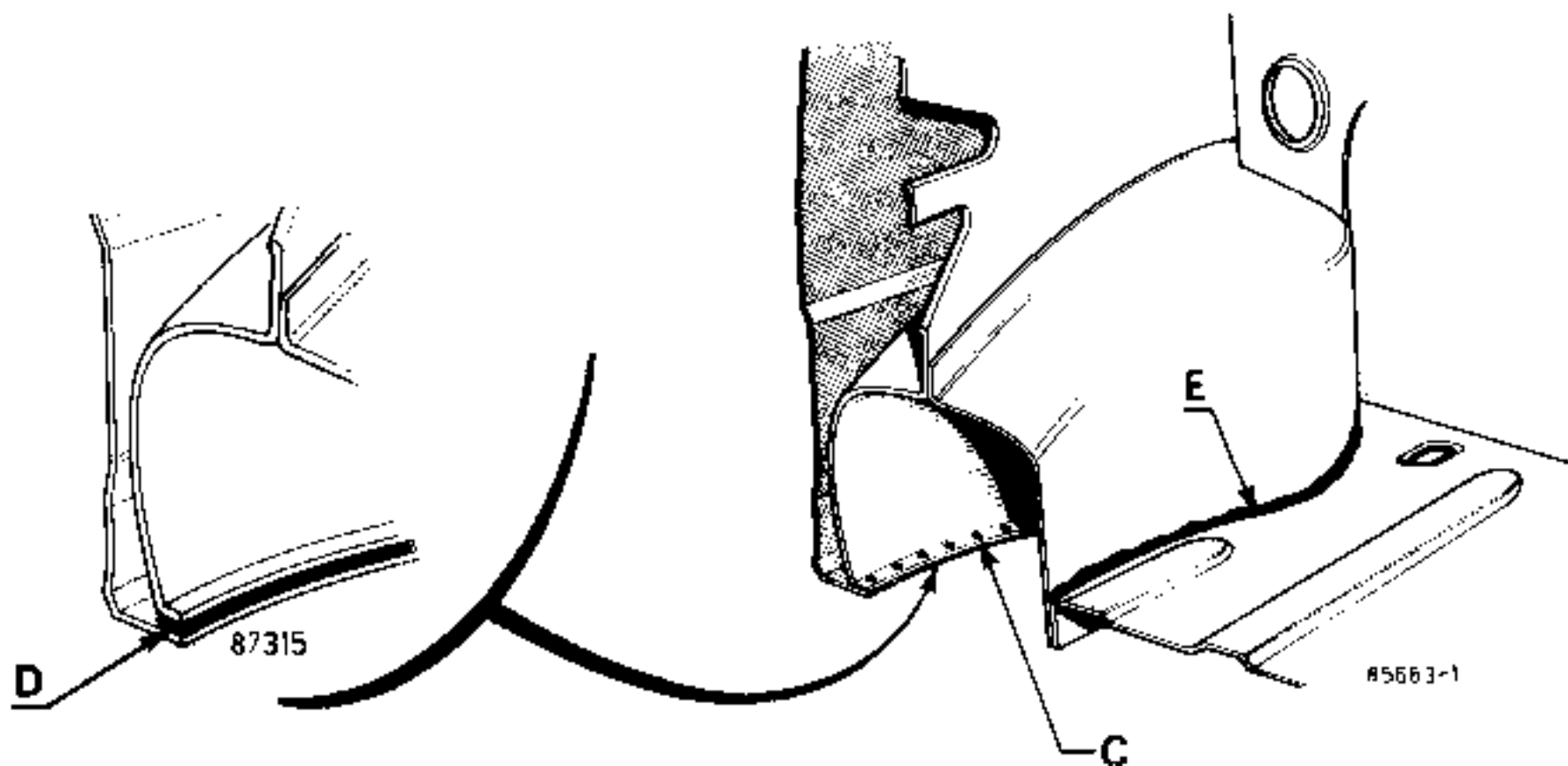
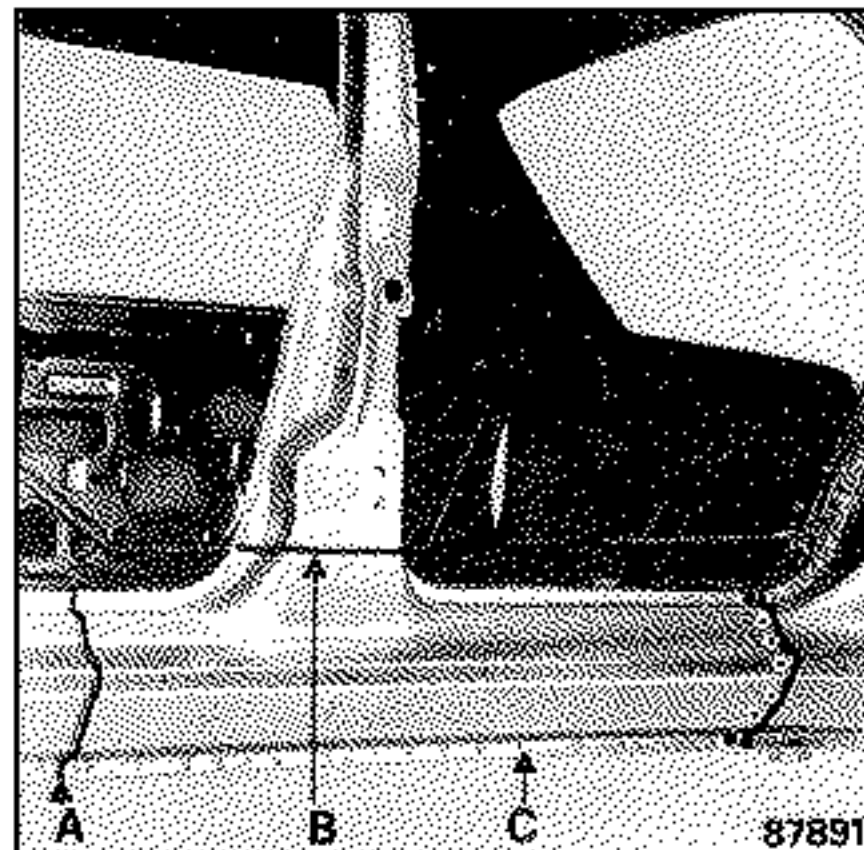
Podle druhu a rozsahu opravy zahrnuje antikorozní ochrana:

1. U stykových svarů (A) nebo (B)

- Před svařováním: očistěte obě strany spojovacích ploch svařovaných plechů na holý kov.
- Po svařování: jestliže je spodní strana plechu přístupná, naneste štětcem na oblast svarových švů vrstvu chromáto - fosfátové základové barvy a poté chromáto - fosfátové plnidlo; na závěr přelakujte.
- Po nalakování: na nepřístupná místa nastříkejte antikorozní prostředek na ochranu dutin.

2. Elektrické bodové svařování (C)

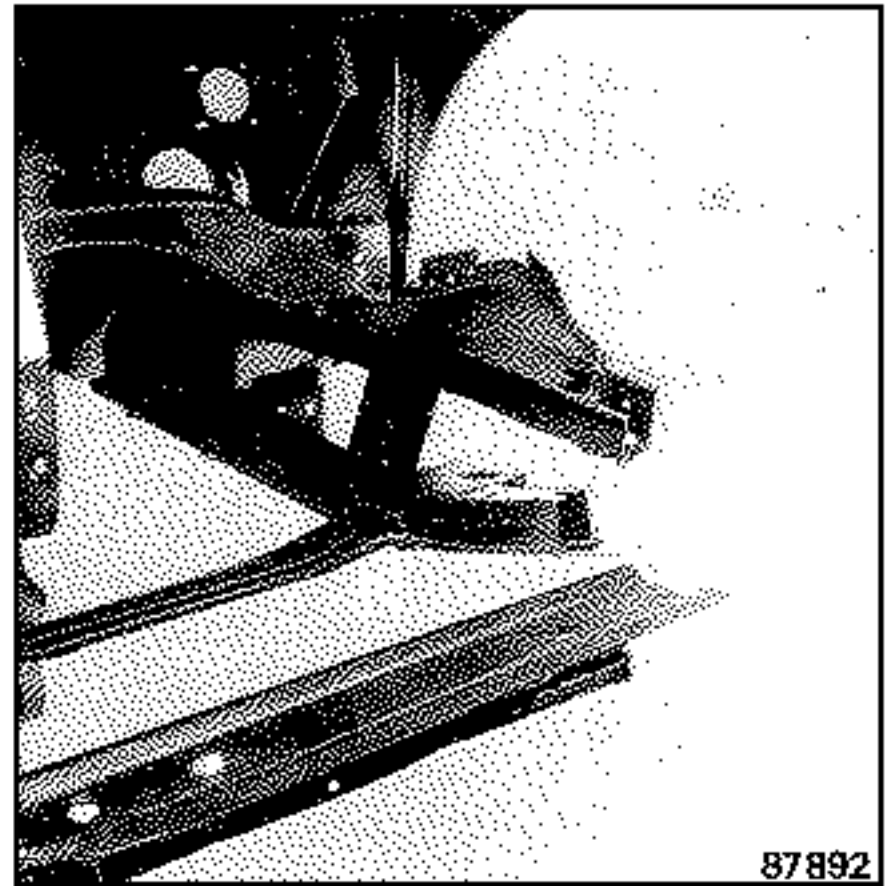
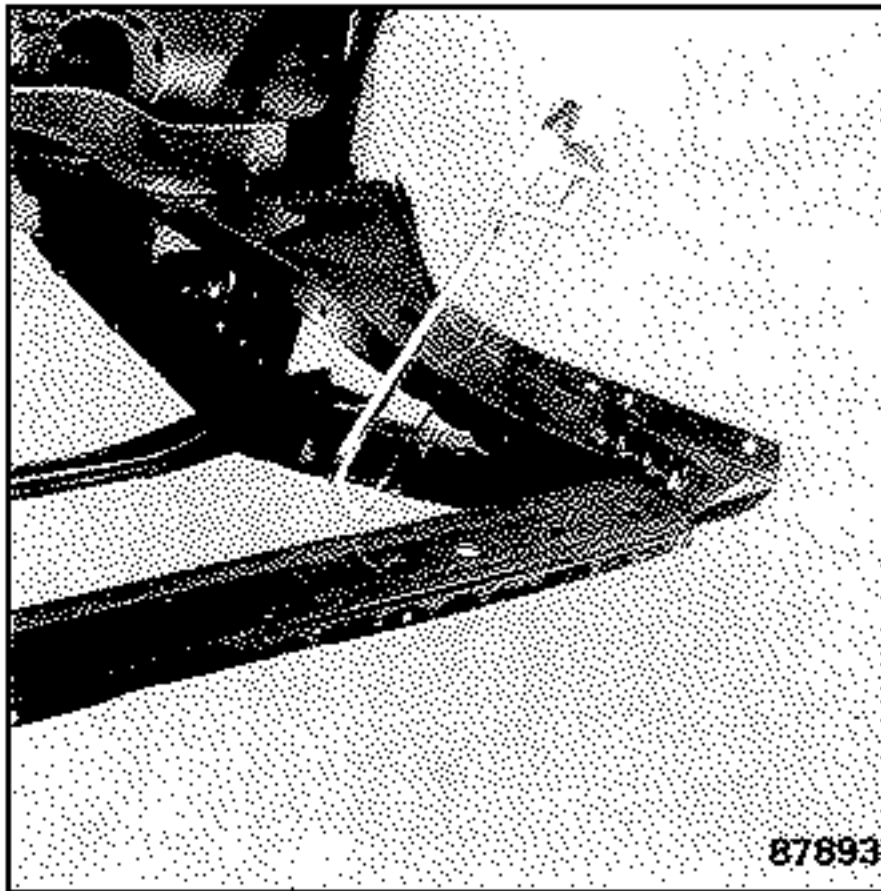
- Před svařováním: na celou délku svaru naneste elektricky vodivou těsnicí hmotu (D).
- Po ukončení svařování: na obnažené plechové díly nejprve naneste vrstvu chromáto - fosfátové základní barvy, poté housenku těsnicího tmelu Mastic 297 nebo na spoje plechů (E) housenku přípravku, chránícího proti otrýskání.



Z bezpečnostních důvodů je **ZAKÁZÁNO**:

- **Dělit následující díly a svařovat je stykovými svary, resp. je ohřívat z důvodu rovnacích prací:**
 - Podélné nosníky v místech mezi upevňovacími body mechanických agregátů a kabinou vozidla (pouze zakončení těchto nosníků před těmito upevňovacími body smí být obnovena a přivařena stykovými svary)
 - Sloupky dveří s částí, kde jsou uchyceny bezpečnostní pásy
- **Oddělit kterýkoli díl karosérie a jeho výztuž ve stejném místě a přivařit v tomto místě nové díly stykovým svarem.**

Zásadně umísťujte svary vzájemně posunuty o několik centimetrů, aby oblasti s vnitřním prutím vzniklým při svařování, neležely na stejné linii.

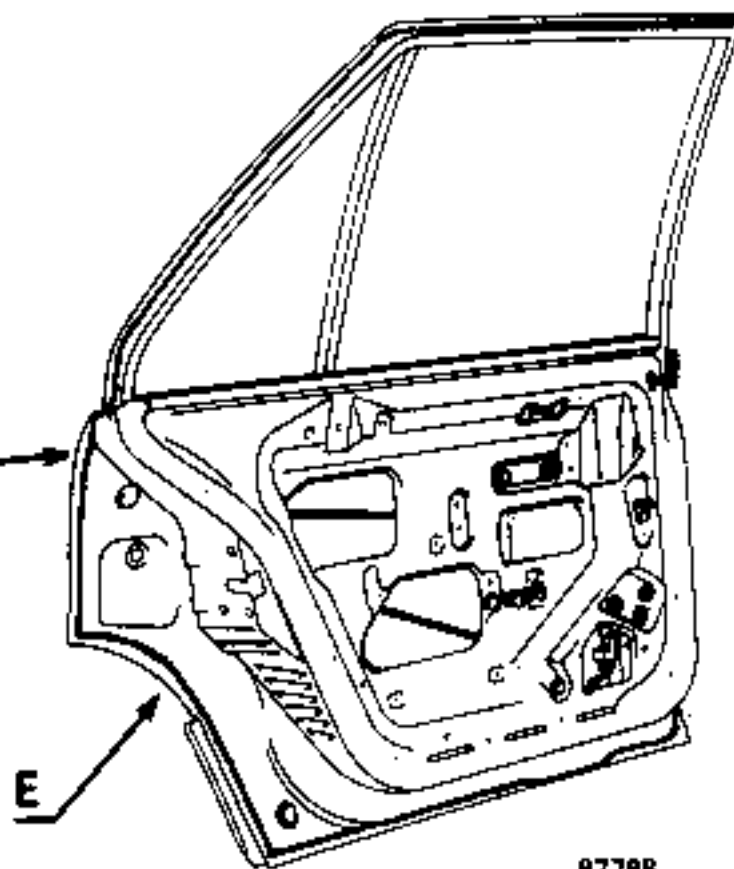


- **Pájet natvrdo** podélné nosníky jakož všechny díly vozidla, které tvoří prostor pro cestující. Pouze vnější plechové díly smí být pájeny v místech uvedených v této kapitole.

Není-li možné elektrické bodové svařování, doporučujeme použití svařovacího přístroje s ochrannou atmosférou (MIG nebo MAG), přičemž se mají provádět bradavkové svary v ochranné atmosféře nebo krátké bodovací svary (viz kapitola „Svařování“ v sešitě „Karosérie - kontrolní rozměry a seřizovací hodnoty“).

3. Záhyby a stykové plochy

- Záhyby chráňte housenkou ochranné hmoty proti otrýskání (E) (z patrony) nebo nástřikem těsnicí hmoty.
- Na stykové plochy nastříkejte ochrannou hmotu proti otrýskání.

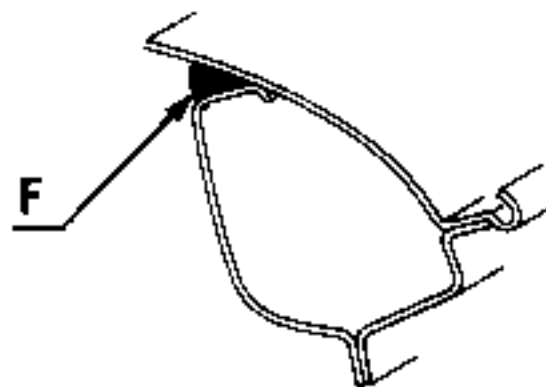


87788

4. Lepené plechové díly (F)

- Používejte výlučně lepidlo Mastic 514.
- Takto lze na vnější plochu nalepit zesilující plech, aniž by spoje plechů byly viditelné.

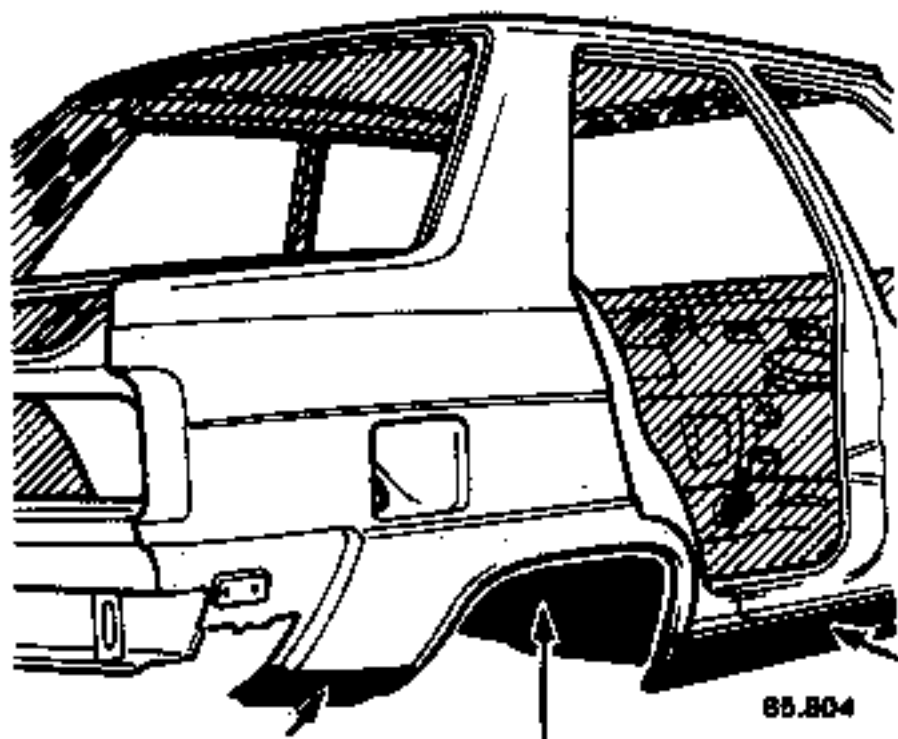
Příklady: příčné nosníky střechy, výztuhy kapot, vnější plechy dveří (před zalemováním) atd.



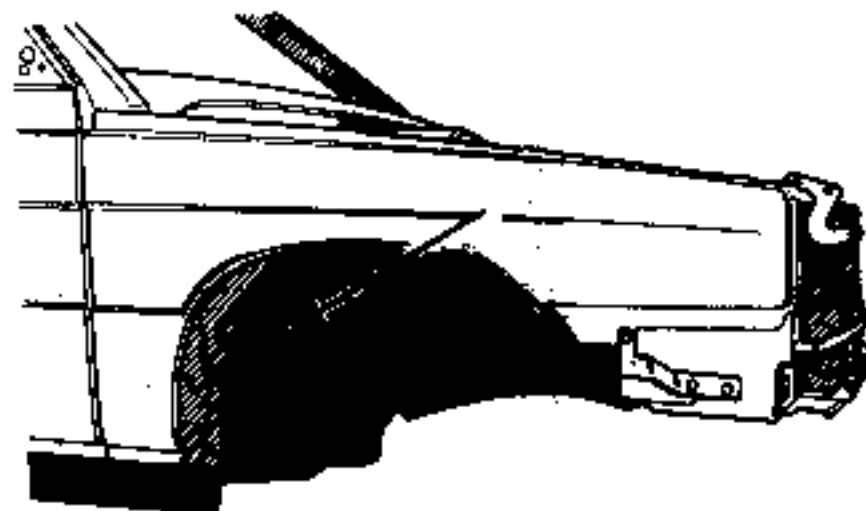
75410.1

5. Stříkací Izolační hmota proti otrýskání.

Dvojsložkovou izolační hmotu (viz kapitola „T“) použijte na všechny části, které jsou již ošetřovány sériově ve výrobním závodě: zadní čelo, přední čelo, prahy vozidla, vnitřní strana (spodní část) předních a zadních blatníků. Takto docílíte dobré kvality opravy.



85.804



85.803

F - NÁŘADÍ A INFORMAČNÍ MATERIÁLY

Pro provádění karosářských oprav jsou vhodné - podle rozsahu a druhu opravy - různé nástroje a přístroje, např.:

- Nůžky na plech, pneumatické nebo ruční pily, pneumatické dělicí nástroje atd.

Všechny informace o dílenském zařízení získáte v opravárenské příručce M.R.500**, kapitola 10, nebo na technickém oddělení Renaultu ČR.

Pro provedení některých popsaných oprav doporučujeme použití svařovacího zařízení s ochrannou atmosférou (MIG nebo MAG), u kterého vám chceme připomenout některé podstatné znaky (seřízení tohoto přístroje: viz sešit „Karosérie“ - „Kontrolní rozměry a seřizovací hodnoty“).

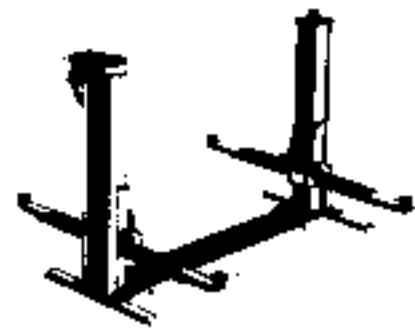
Doporučujeme:

- Provést pro zajištění správného seřízení přístrojů před zahájením karosářských prací několik zkušebních svarů na odpadových zbytcích plechu stejného druhu a síly.
- Používání míseného svařovacího plynu - argon + 18 % CO₂ (postup MAG) (např. Corgon 18).

Používání svařovacího přístroje s ochrannou atmosférou umožňuje m.j. částečnou výměnu plechových dílů, což bez těchto přístrojů bylo možné pouze v případě, že příslušné díly byly dobře přístupné za účelem rovnání deformací vzniklých svařováním.

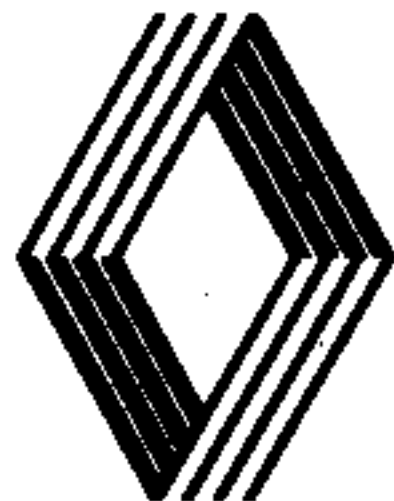
Prováděním svařování v ochranné atmosféře již není zapotřebí rovnacích prací nebo hlazení povrchu, což bylo nezbytné při provádění sty-

M.R.500 ★★



ATELIERS DE GARAGE
GARAGE EQUIPMENT
WERKSTÄTTAUSRÜSTUNG
WERKSTÄTTENUTZUNG
MATERIALES DE GARAGE
MATERIALI OPFERINA
GARAGE FURNITURE
WERKSTÄTTENFURNITUR
WERKSTÄTTENUTZUNG

RENAULT



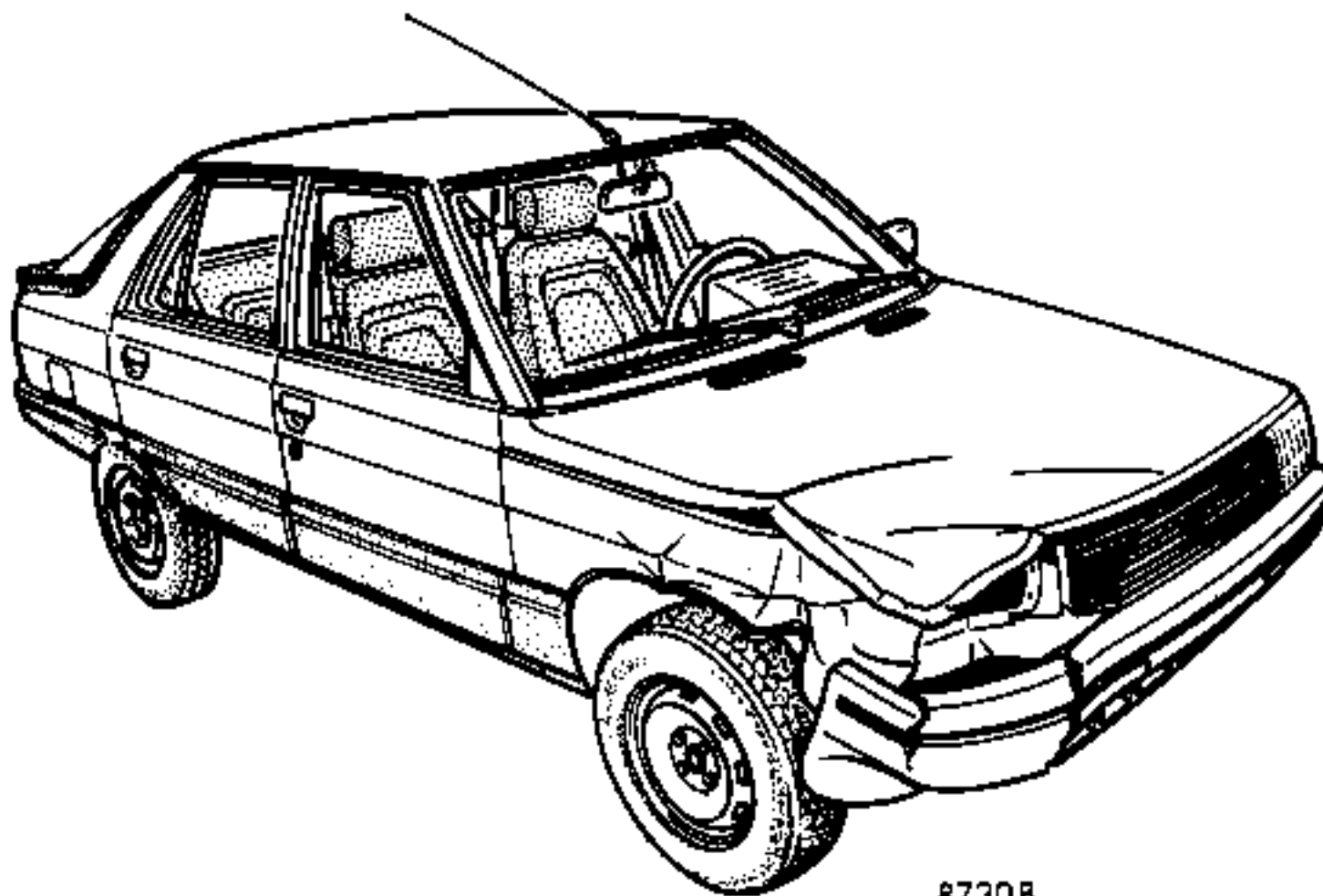
1982

M.R.501



CARROSSERIE rebels, peinture
BODYWORK postbending, paint
KAROSERIE schmelzen, lackieren
KAROSERIEI plektatbajis, lakiraj
CARROZZERIA claps, pittura
CARROZZERIA laskava, varalaskava
CARROZZERIA plektatbajis, lakiraj
KAROSI plis, lack
KAROSERIEI apparatjaj, lakiraj

RENAULT



87308

CÍL SPRÁVNÉ DIAGNOSTIKY

- Rychlý odhad středních nákladů na opravu karosérie
- Informace zákazníkovi o čase nezbytném k provedení opravy
- Správné plánování přesně definovaných operací
- Plánování vytížení dílny

KDO DIAGNOSTIKU PROVÁDÍ?

- Servisní specialista
- Odborník na kalkulaci ceny
- Klempíř - karosář
- Vedoucí dílny resp. mistr
- Pracovník odpovědný za převzetí ojetých vozidel

KOMU DIAGNOSTIKA SLOUŽÍ?

- Znalcům
- Zákazníkovi

SPRÁVNOU DIAGNOSTIKU UMOŽŇUJÍ TŘI KONTROLNÍ PRÁCE:

- 1 - VIZUÁLNÍ KONTROLA
- 2 - KONTROLA POMOCÍ MĚRNÉHO RÁMU (Car.759-02)
- 3 - KONTROLA GEOMETRIE PŘEDNÍ NÁPRAVY (viz opravárenská příručka „MECHANIKA“)

POZNÁMKA

Za účelem vizuální kontroly jsou deformační zóny podvozku karosérie uváděny v rámci opravárenských prací v příslušné kapitole.

Kontrola podélných nosníků:

Porovnejte následující vzdálenosti:

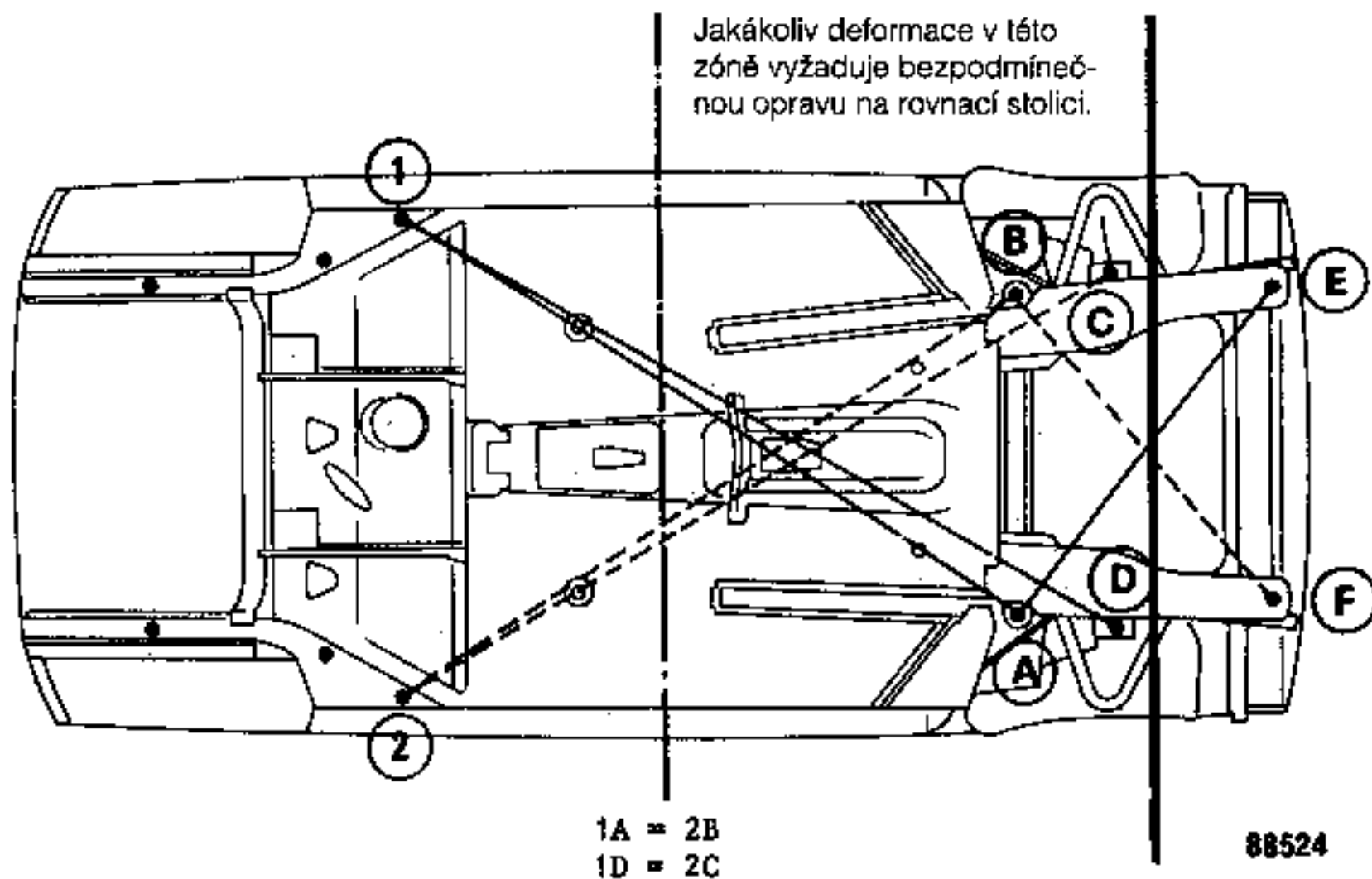
$1A \approx 2B$

$1D \approx 2C$

Jestliže kontrolou zjistíte rozdílné rozměry, vozidlo musí na rovnací stoli.

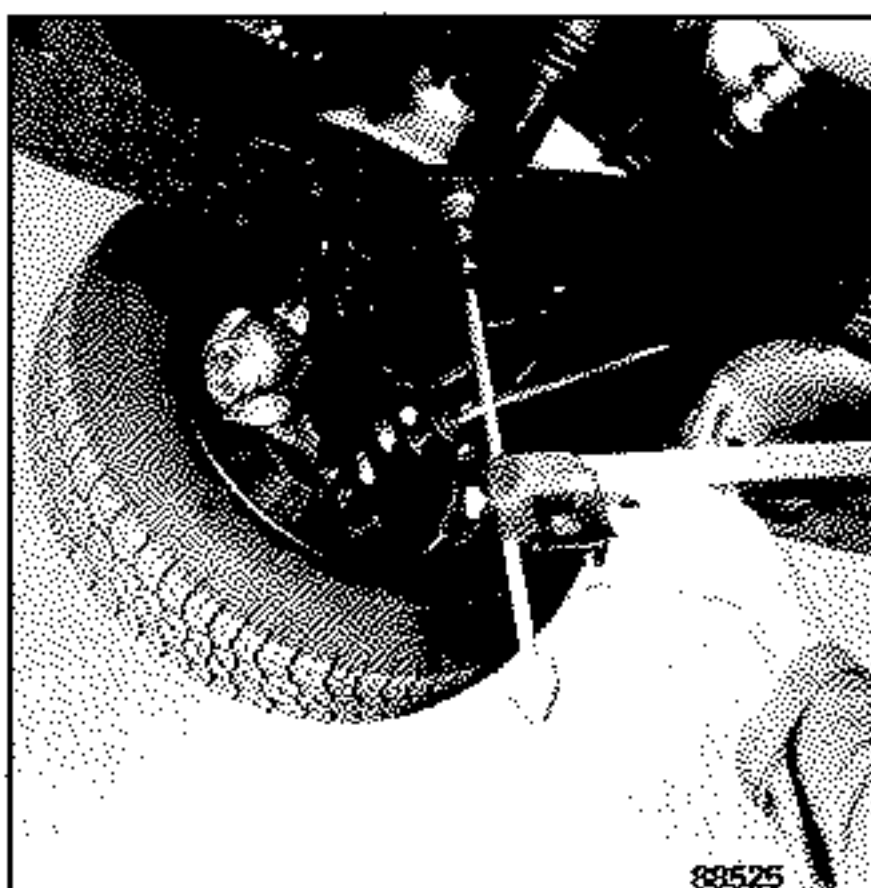
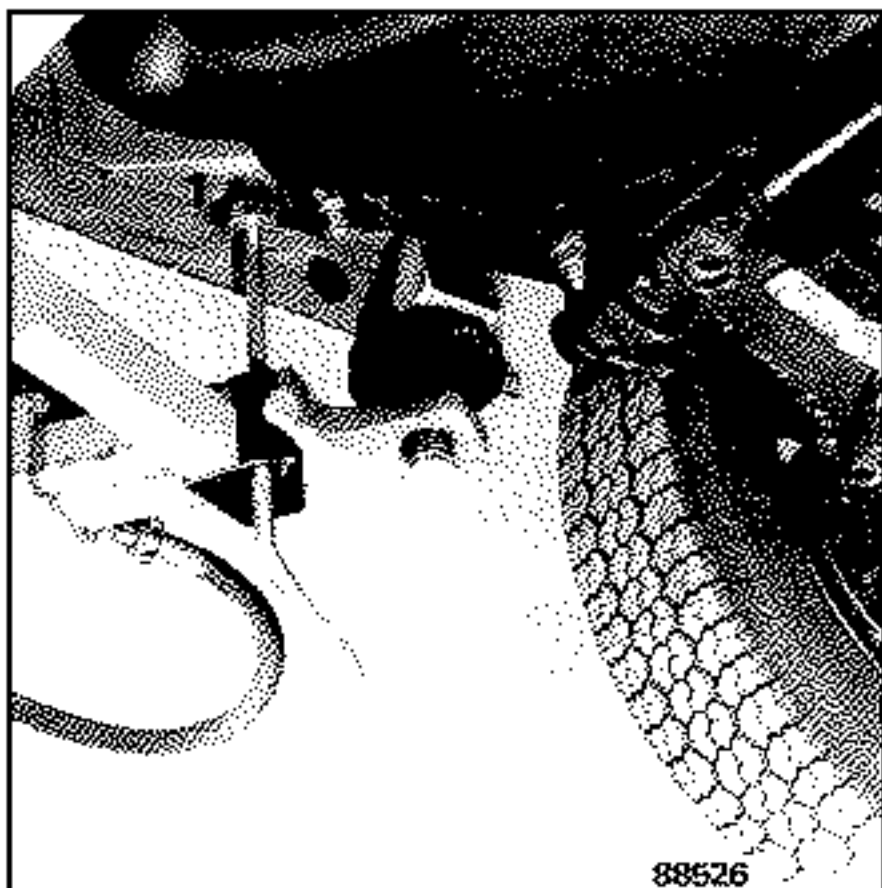
Jestliže jste nezjistili délkové rozdíly, zkontrolujte vzdálenosti $BF = AE$.

Jestliže byl zjištěn délkový rozdíl, vyměňte nosný rám.



Body (1) a (2)

Body (D) a (C)



Porovnejte následující vzdálenosti

A1 = B2

A3 = B4

- Jestliže kontrolou zjistíte rozdílné rozměry, vozidlo musí na rovnací stolici.

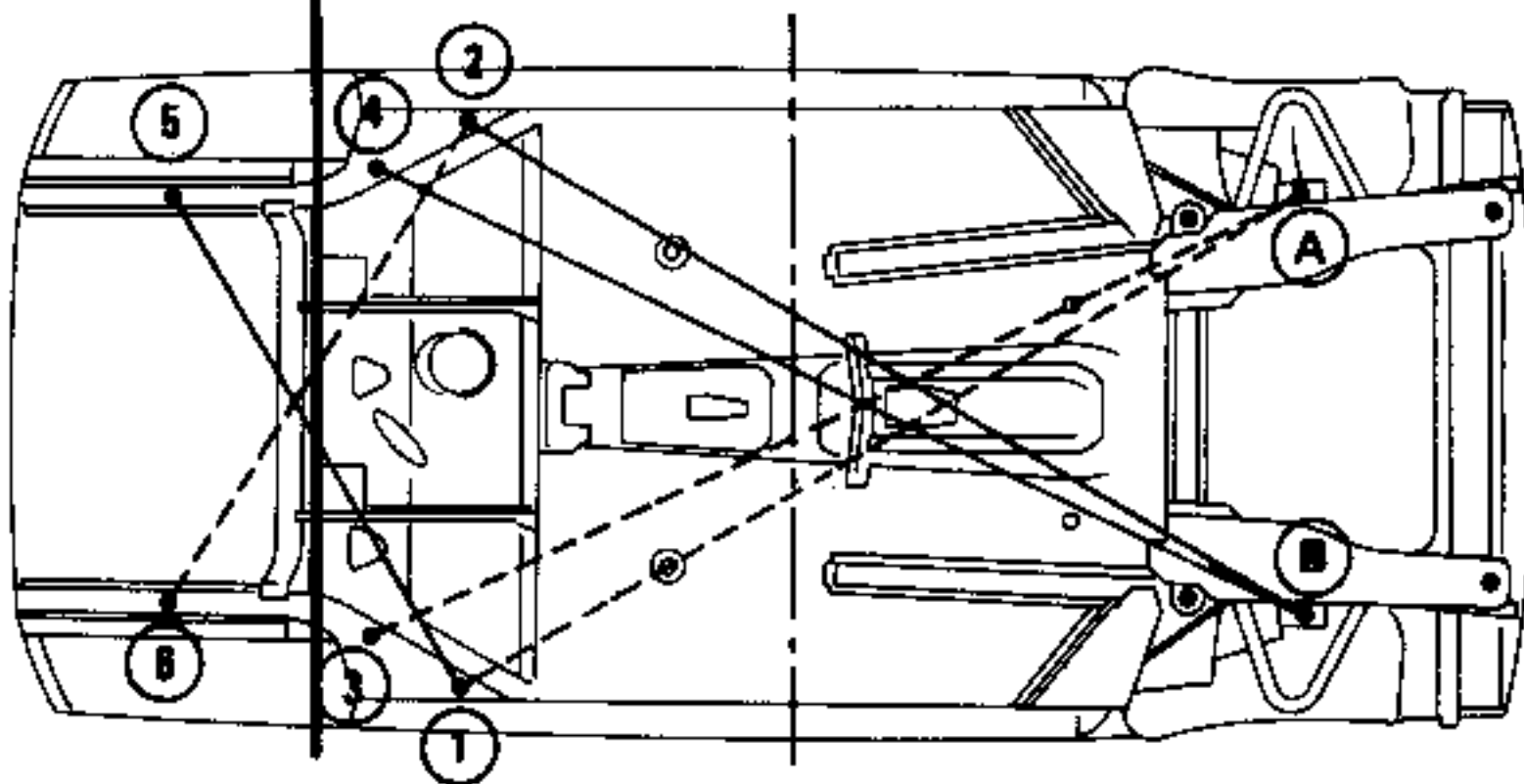
Porovnejte vzdálenosti:

1 - 5 = 2 - 6.

- Při zjištění rozdílných rozměrů nemusí vozidlo na rovnací stolici.

- V tomto případě zkontrolujte geometrii nápravy, abyste zjistili příčinu odchylky.

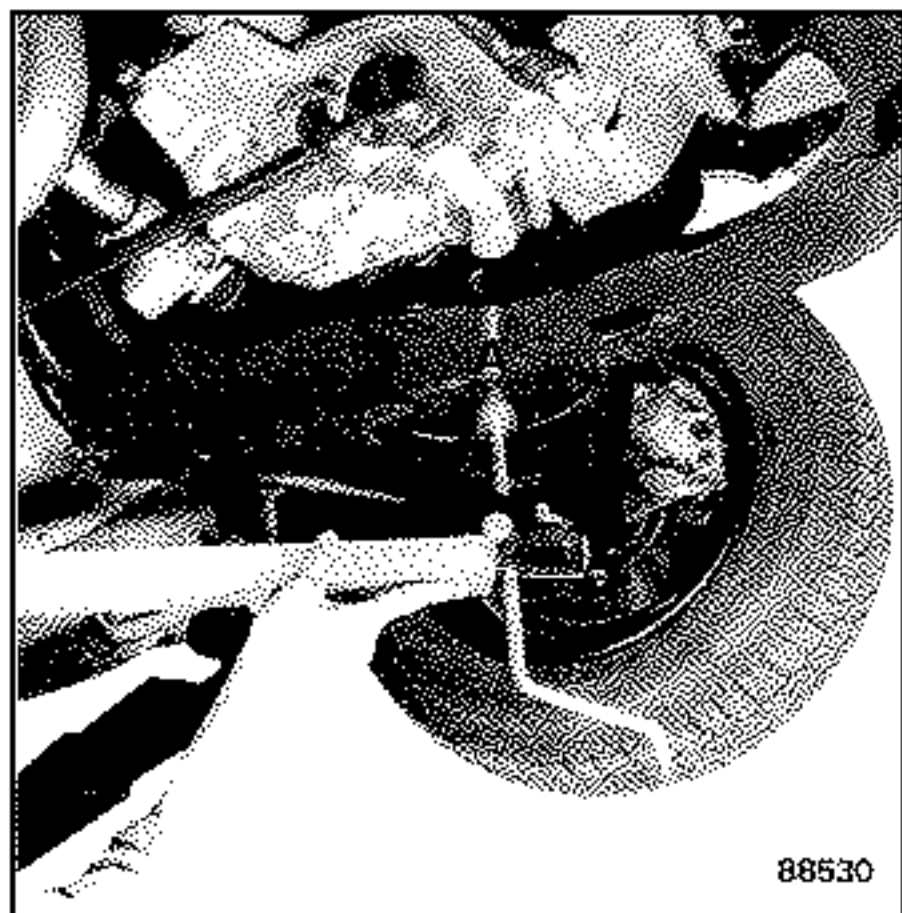
Deformace v této zóně vyžaduje bezpodmínečnou opravu na rovnací stolici.



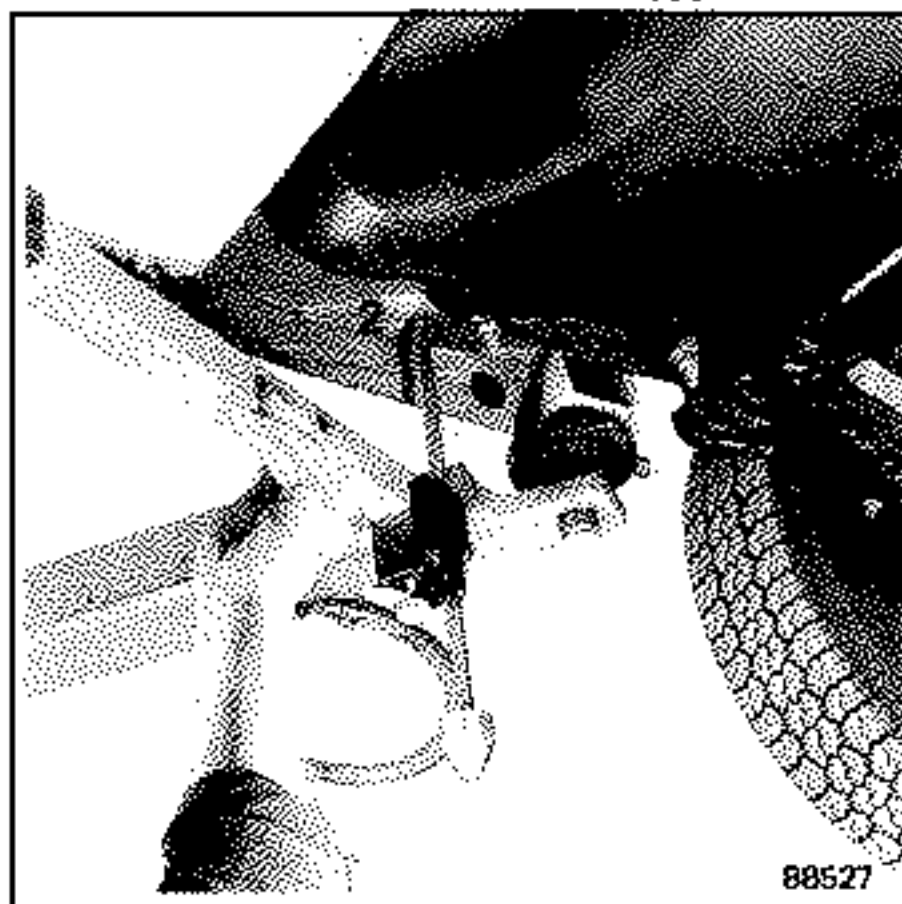
A1 = B2

A3 = B4

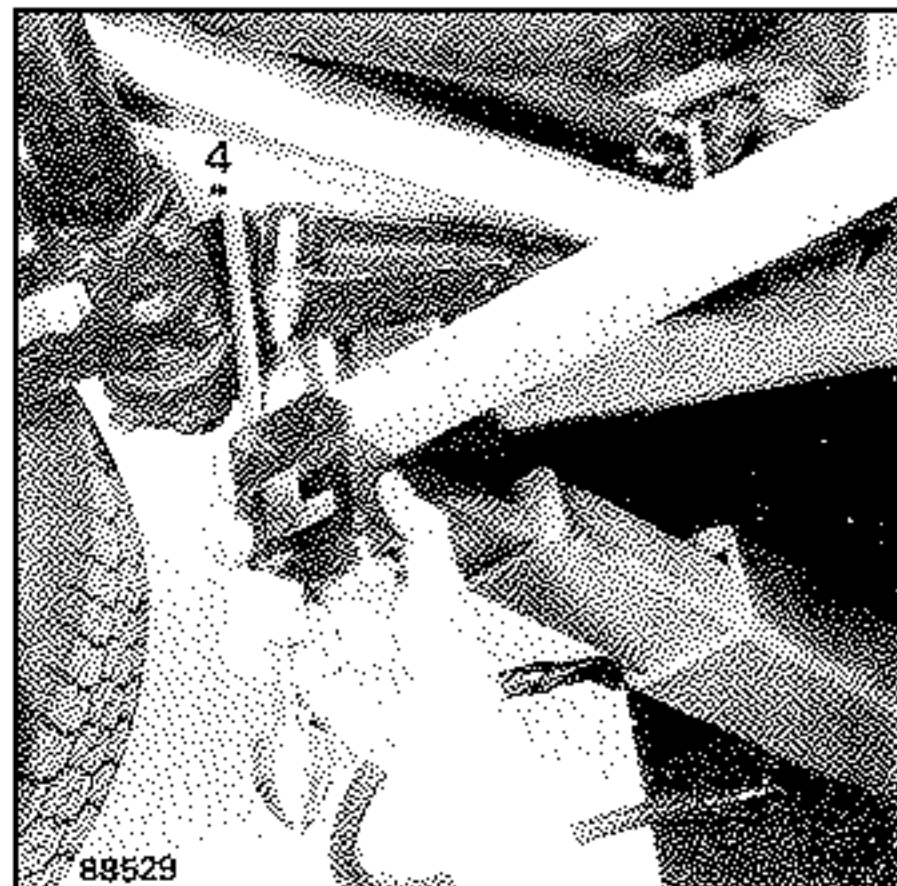
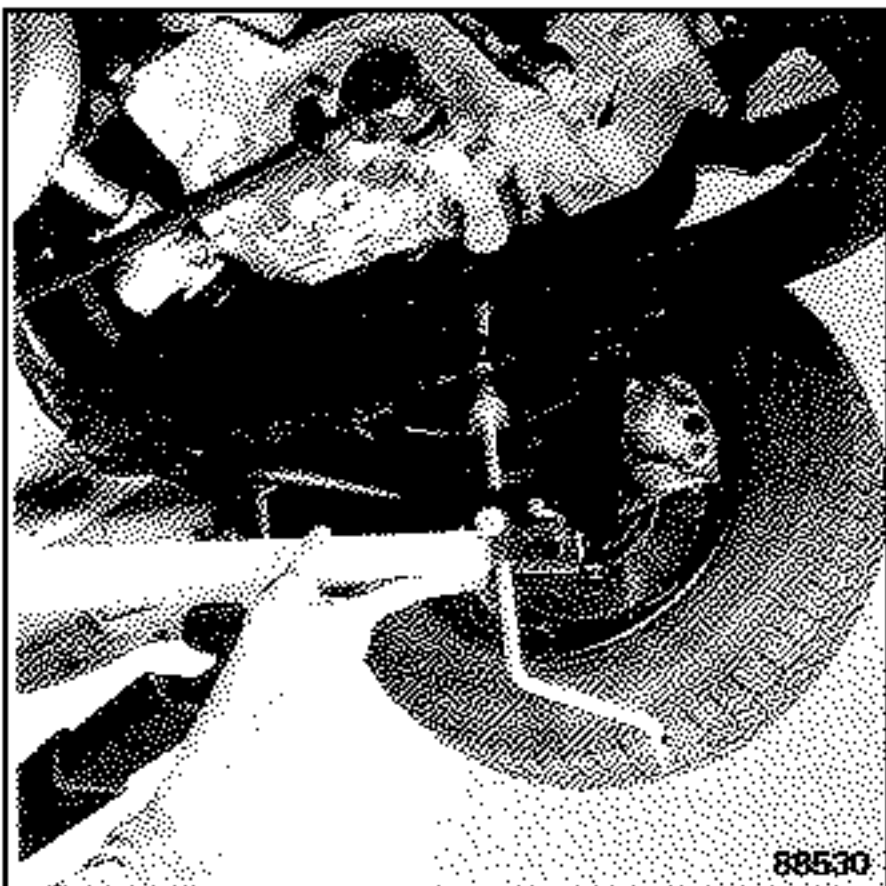
88524



88530

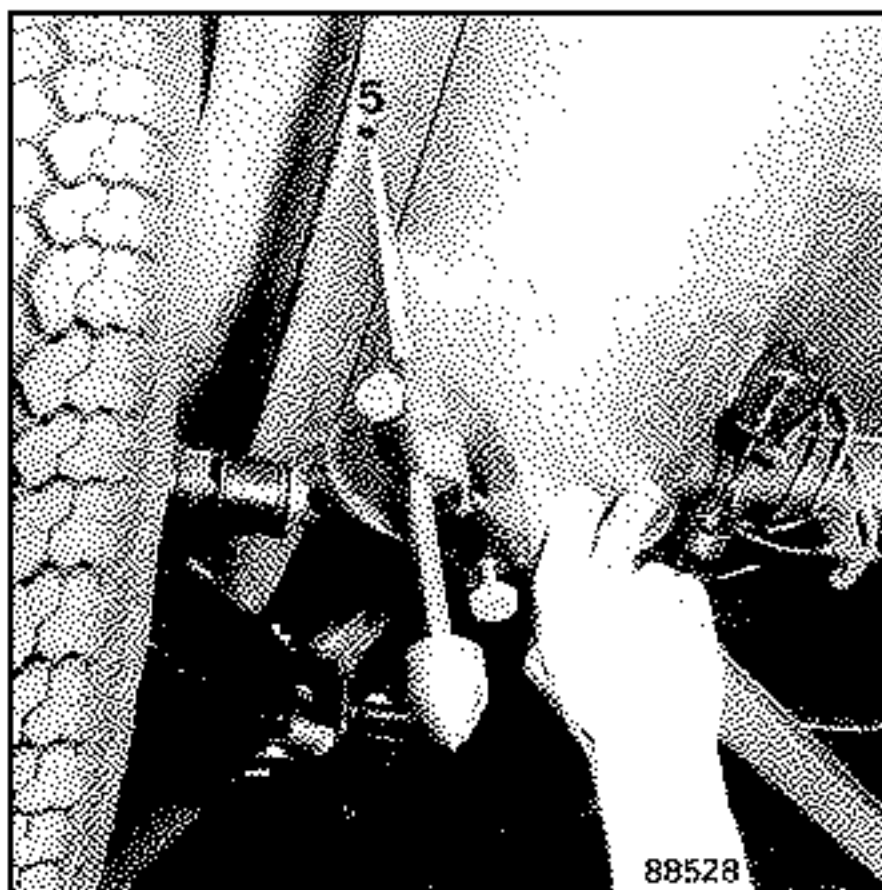
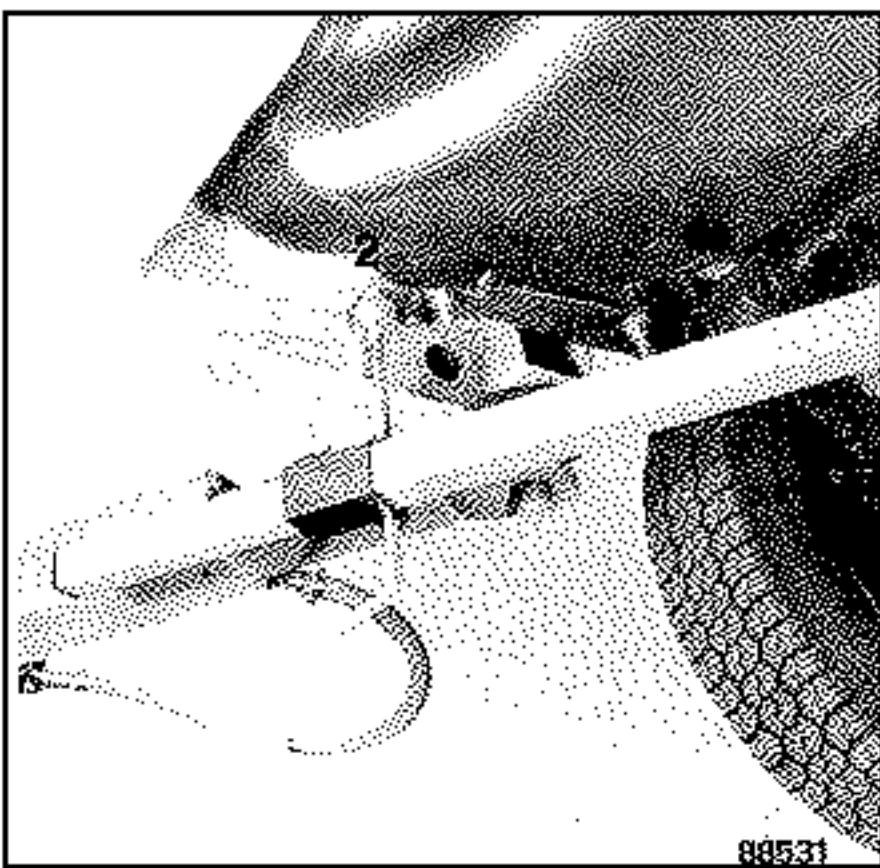


88527

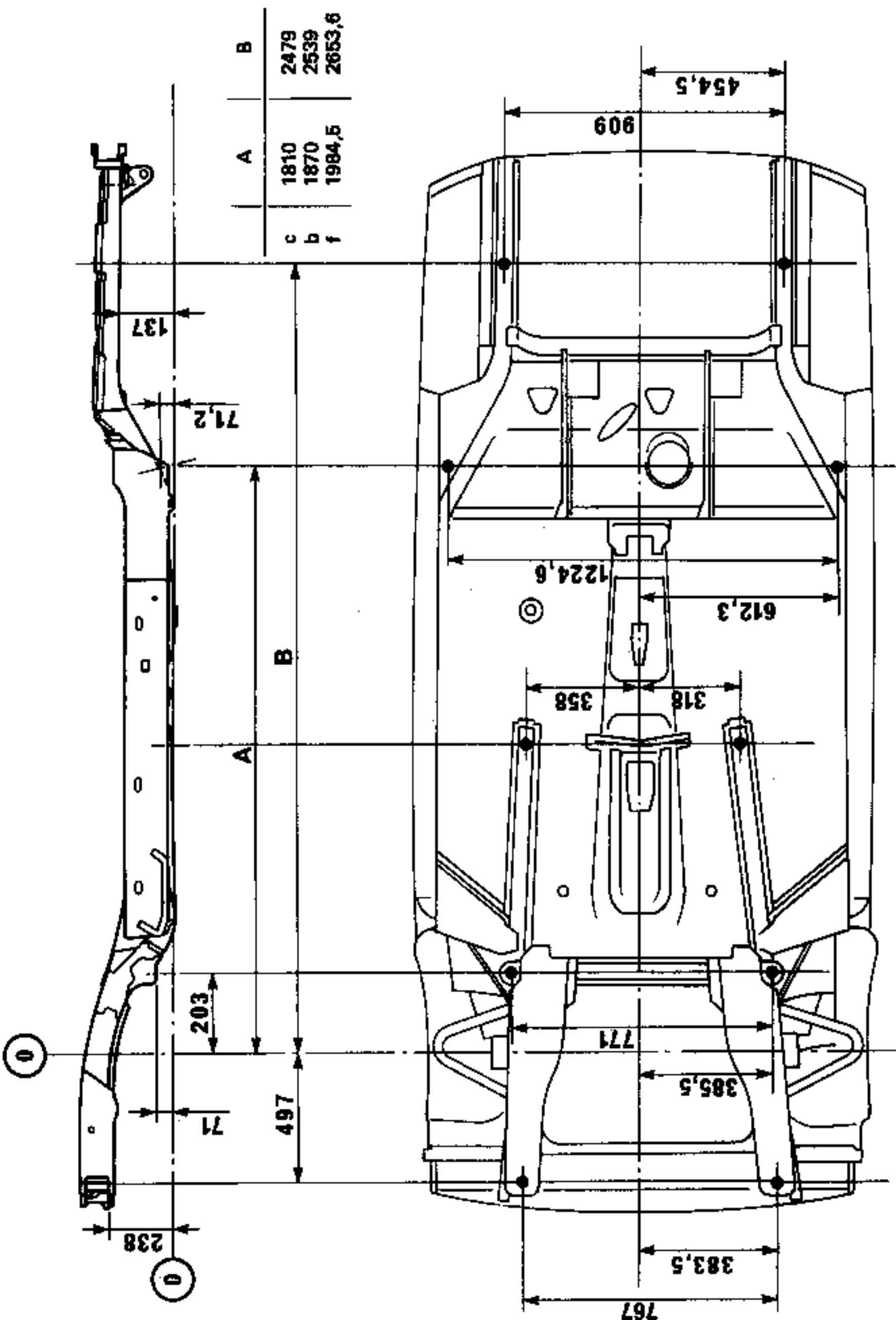


KONTROLA ÚHLOPŘÍČEK A3 = B4

Pro kontrolu konců zadních podélných nosníků porovnejte úhlopříčky 1 - 5 = 2 - 6



KONTROLA ÚHLOPŘÍČEK 1 - 5 = 4 - 6



POZNÁMKA: popis rovnacích stolic,
přiřazení jednotlivých upevňovacích otvorů,
přestavba starých rovnacích stolic na modulový systém,
ukotvovací a tažné přípravky

JSOU POPSÁNY V M.R.501 - KAPITOLA „KAROSÉRIE“ - SEŠIT F.001.

NASTAVENÍ ROVNACÍ STOLICE PŘED POUŽITÍM

Důležité upozornění:

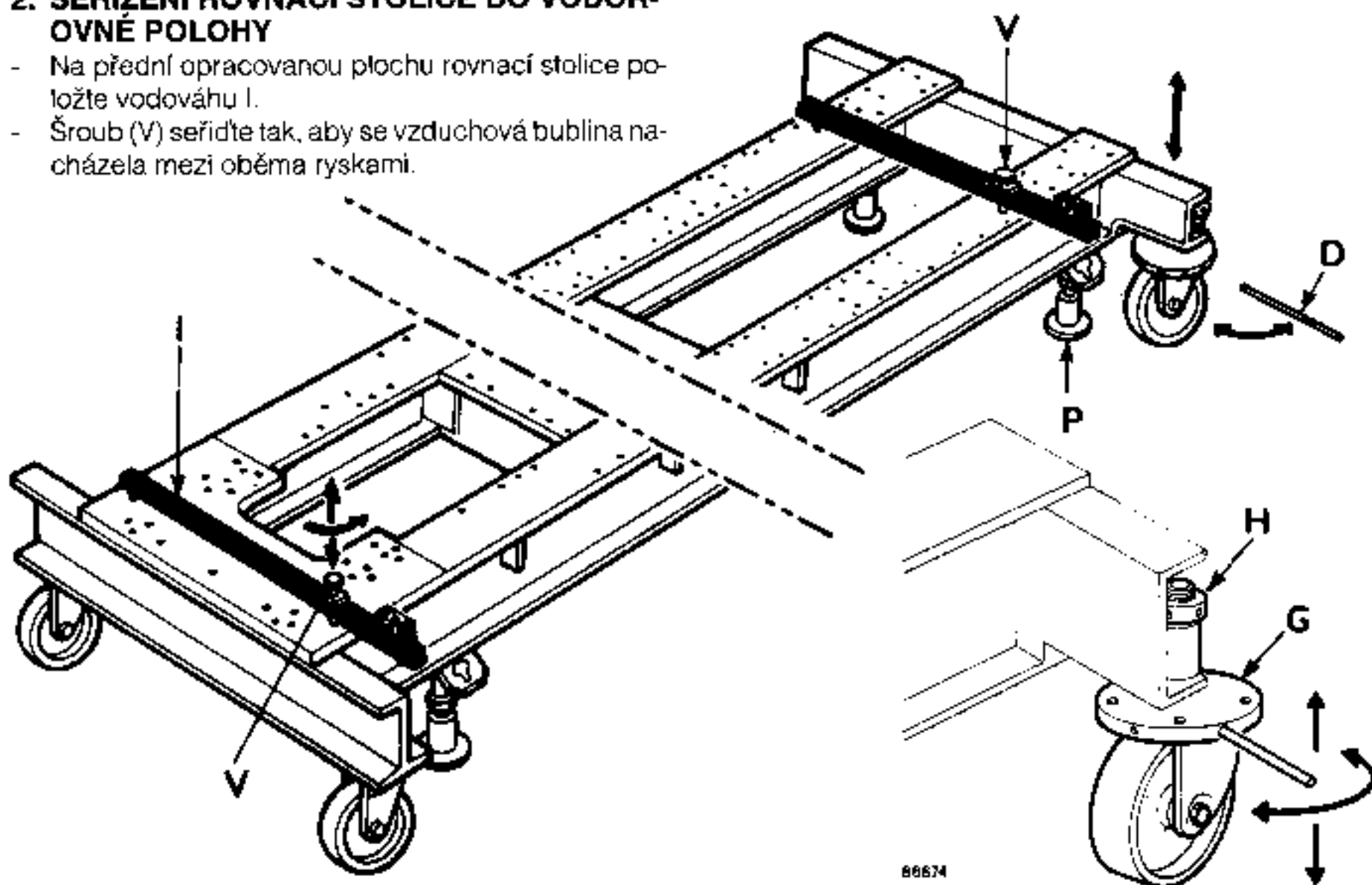
Před započatím prací, jako jsou kontrola, rovnání, montáž nového dílu do vozidla, které je upevněno na rovnací stolici, bezpodmínečně nejprve uveďte rovnací stolici do vodorovné polohy.

1. PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Na rovnací stolici připevněte stavítka.
- Vozidlo ustavte na stavítka.
- Připevněte kotvicí úchyty.

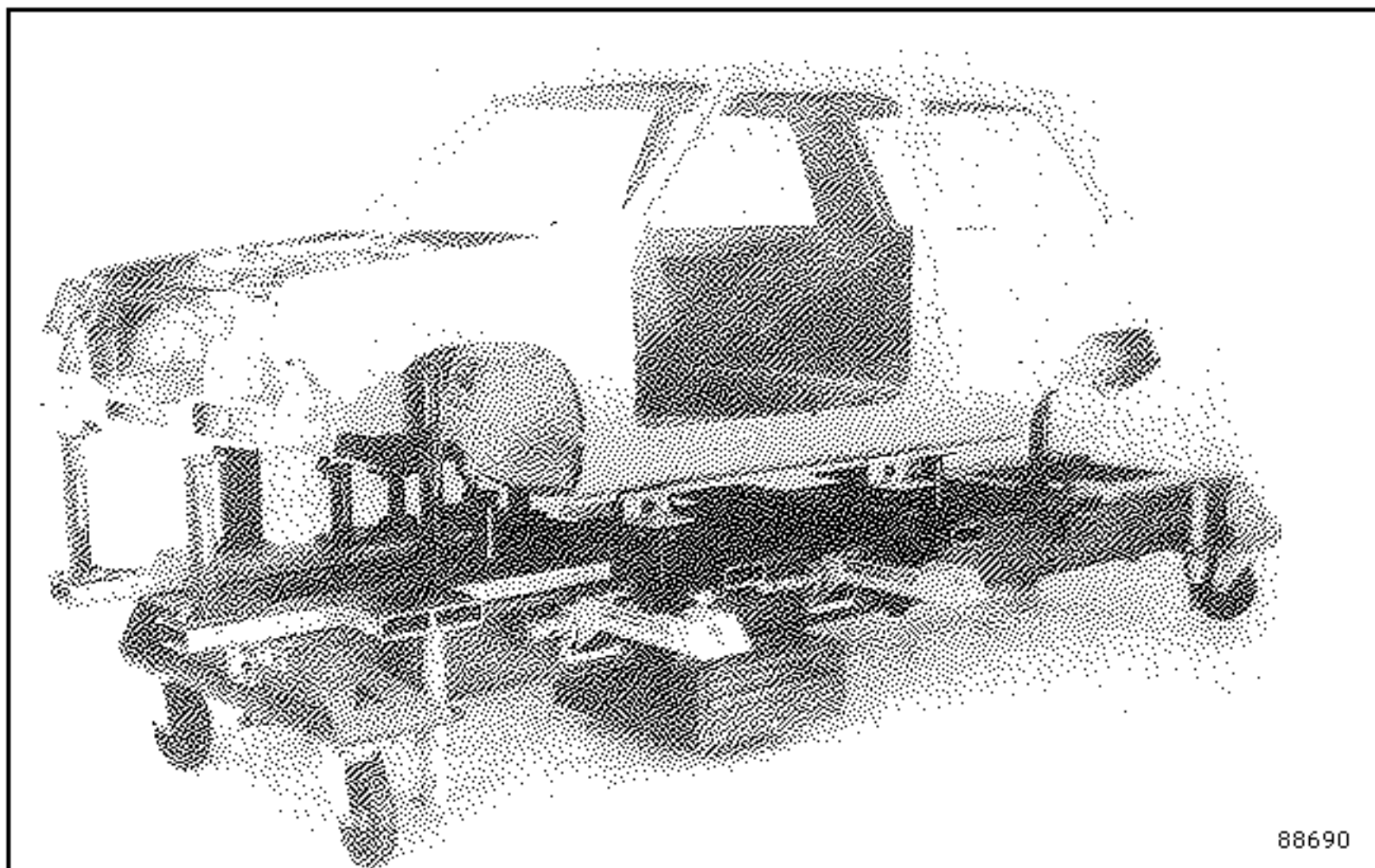
2. SEŘÍZENÍ ROVNACÍ STOLICE DO VODOROVNÉ POLOHY

- Na přední opracovanou plochu rovnací stolice položte vodováhu I.
- Šroub (V) seřídte tak, aby se vzduchová bublina nacházela mezi oběma ryskami.



88634

- Nyní položte vodováhu na zadní opracovanou plochu rovnací stolice (polohu vodováhy přitom neměňte; tzn. šroub (V) zůstává na stejné straně, vpředu vpravo a vzadu vpravo).
- Povolte pomocí ocelové tyčky (D) kontramatku (H) nastavitelného kola.
- Otáčejte nastavovacím kolem (G), až se vzduchová bublina vodováhy nachází mezi oběma značkami.
- Opakovaně zkontrolujte přední část stolice a případně poté ještě jednou seřídte výšku kola.
- Po dosažení vodorovné polohy rovnací stolice dotáhněte kontramatku (H).
- V případě kotvení rovnací stolice k podlaze uveďte 4 (nastavitelné) opěrky (P) do kontaktu s podlahou, čímž zabráníte poškození kol.



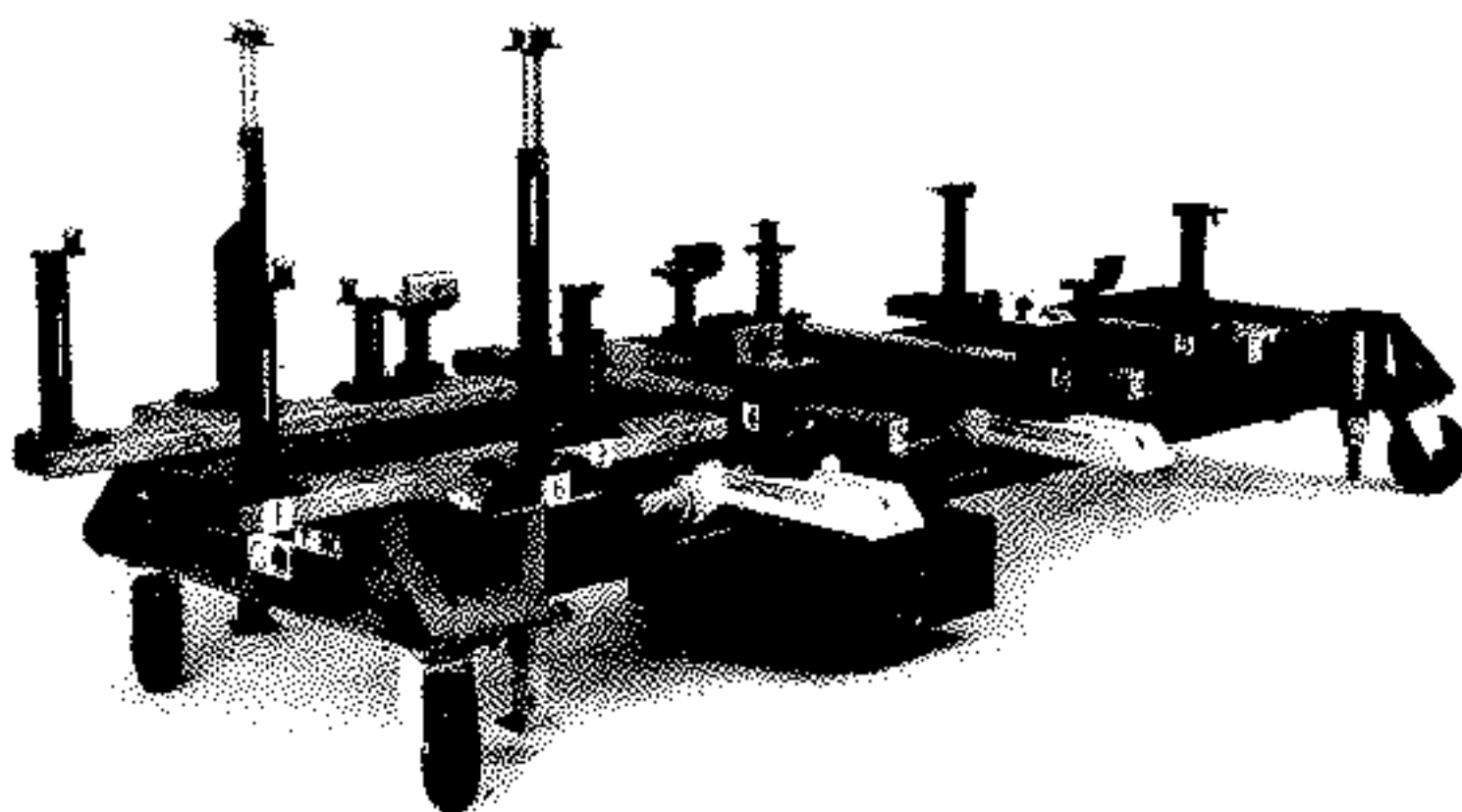
88690

Zvláštnosti nastavení rovnací stolice MUF 7 R.C.

- Rovnací stoličci MUF 7 R.C. uvedte do vodorovné polohy stejným způsobem jako rovnací stoličci MUF 6 R.C.; přitom v každém případě příslušně přestavte seřiditelnou opěrku.

3. OPRAVA

- Zablokujte jednotlivá ukotvení na prazích vozidla.
- Proveďte vlastní opravu, vytáhněte deformovanou zónu.
- Trvale kontrolujte stavítka.
- Renovaci provádějte připevněním vyměřovaných částí ke stavítkům.

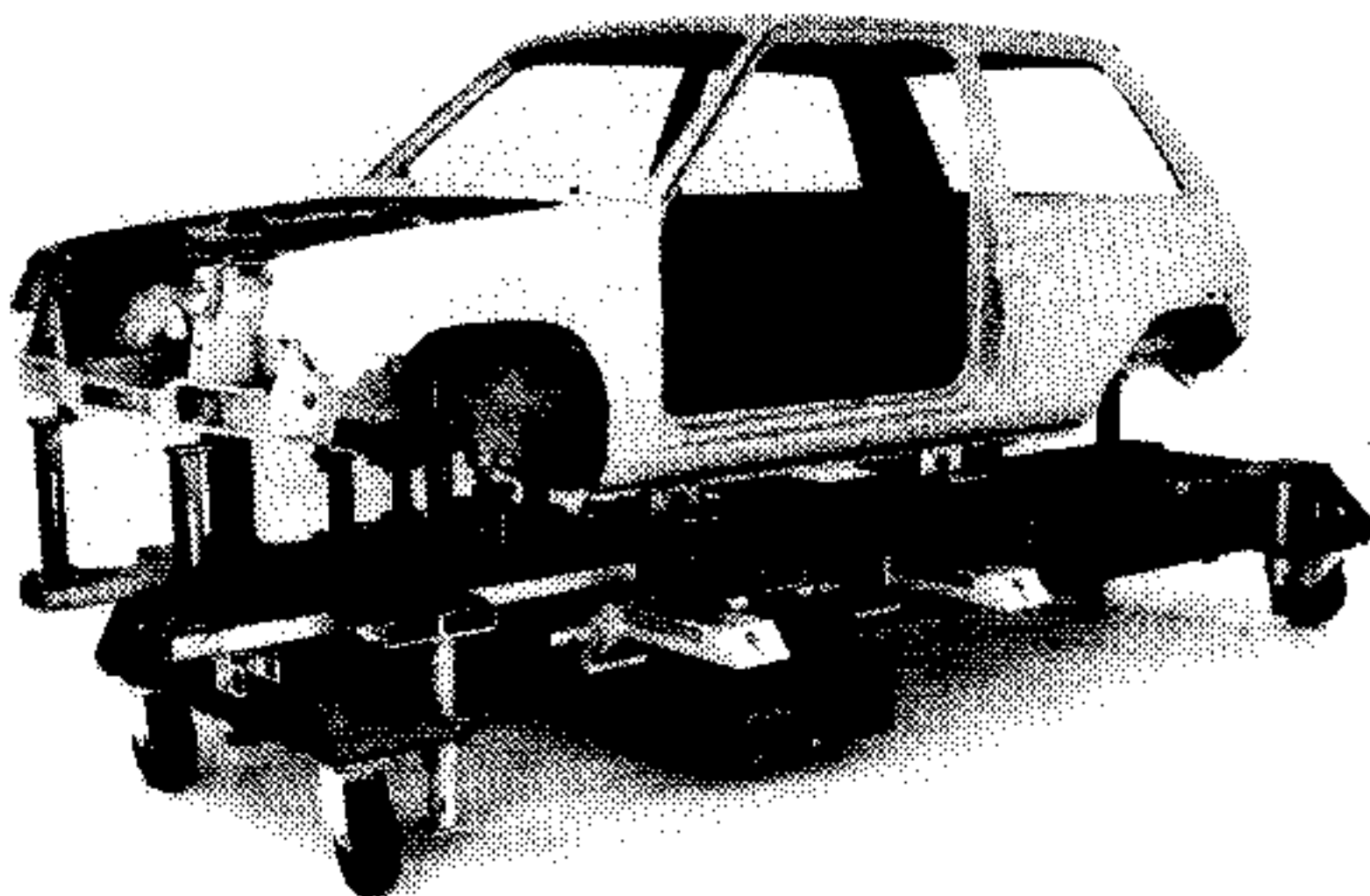


88691

Stavítka Car.1028 jsou určena k používání s modulovým systémem; montují se na rovnací stolice **RENAULT CELETTE** vybavené modulovými nosíky **CELETTE - MUF 6 R.C.** nebo **MUF 7 R.C.**

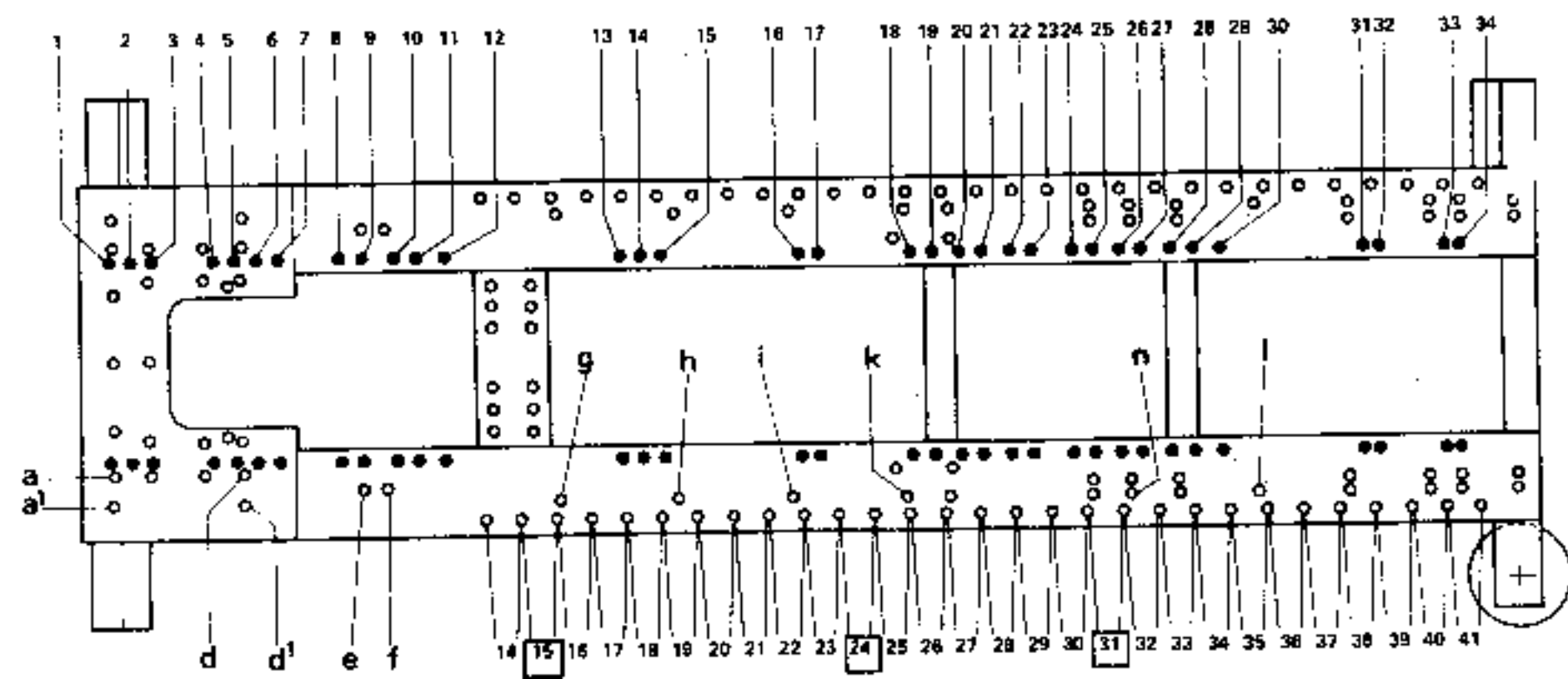
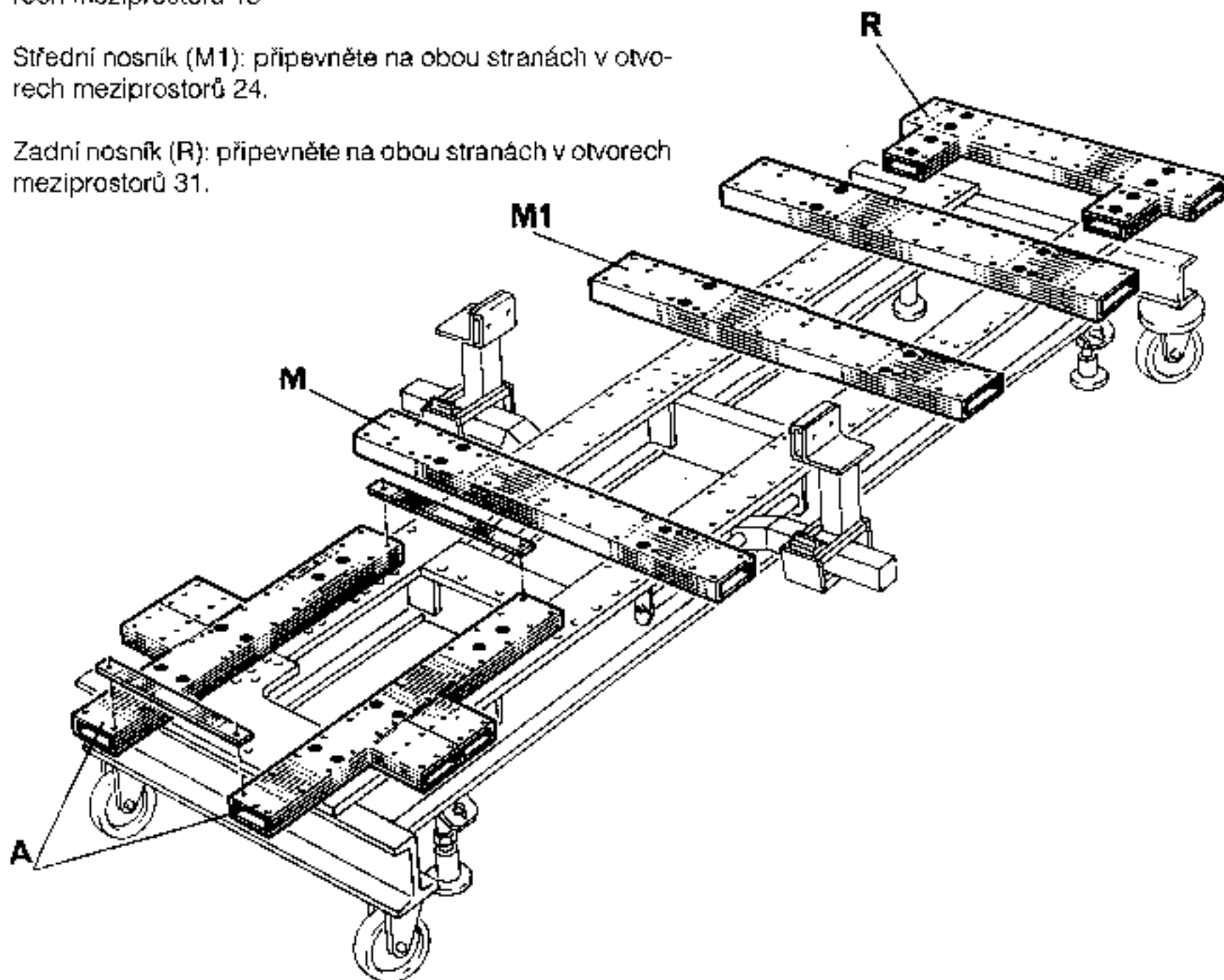
Lze je rovněž použít spolu s rovnacími stolicemi a modulovými nosíky **BLACKHAWK**.

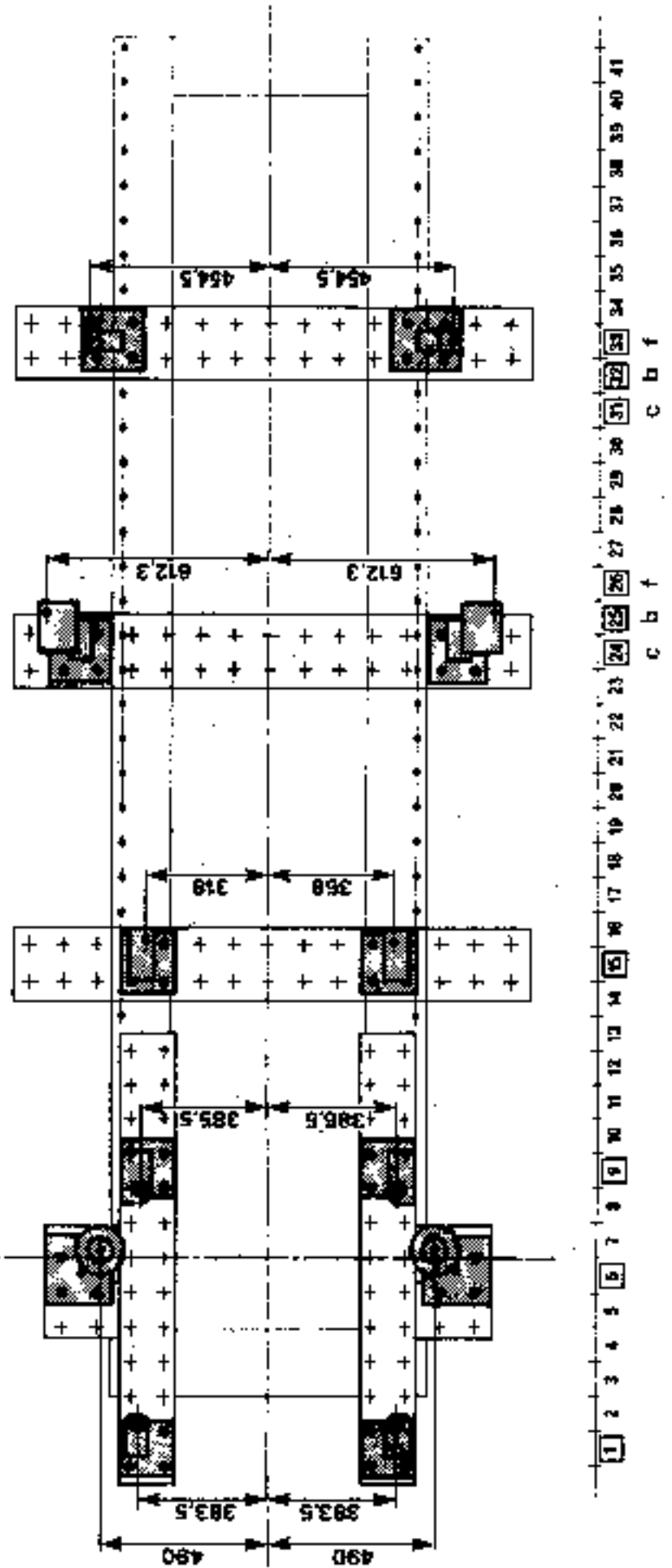
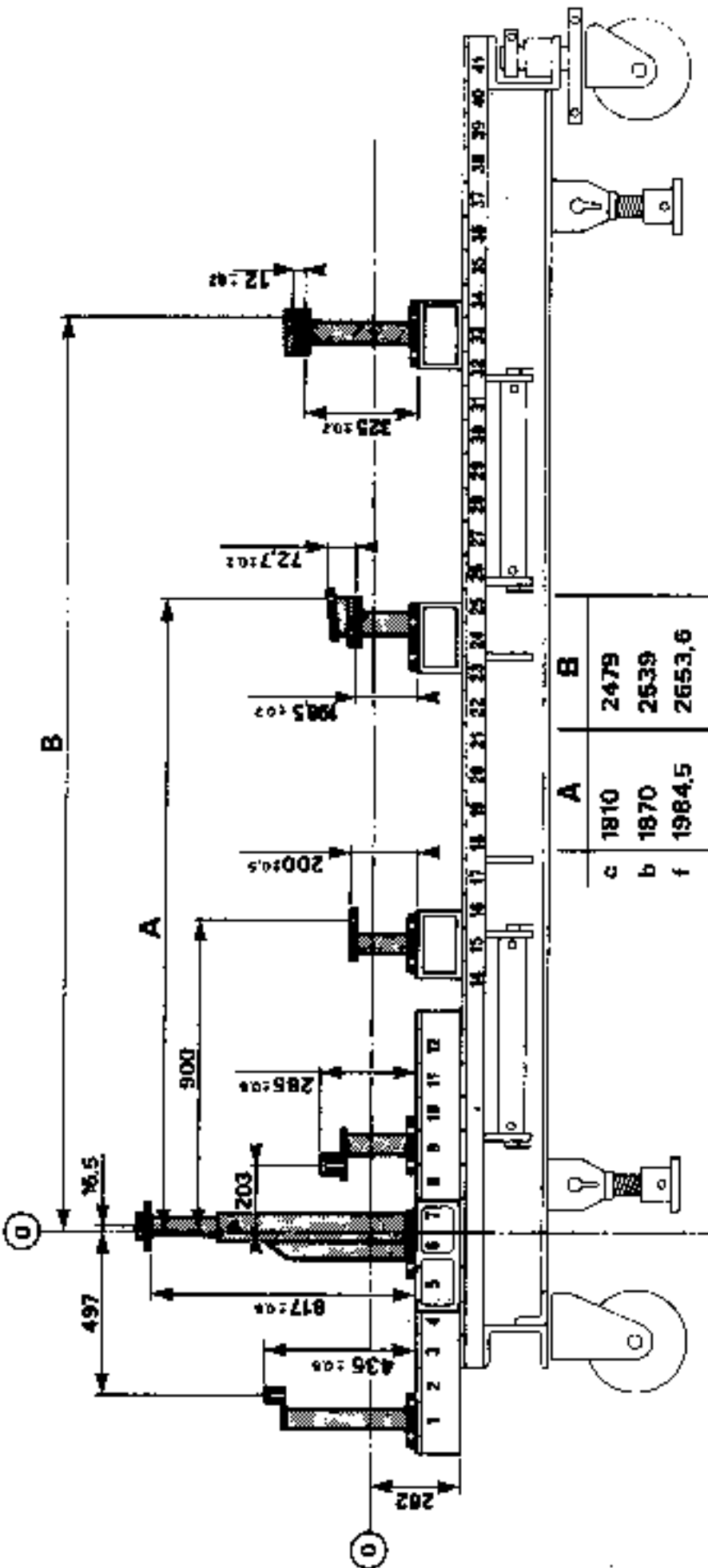
Použití těchto stavítek na jiných rovnacích stolicích popisuje sešit F.001 příručky M.R.501.



88690

- Přední nosník (A): připevněte v otvorech a - a1, dále pak b - b1 a otvorech f rovnací stolice.
- Střední nosník (M): připevněte na obou stranách v otvorech meziprostorů 15
- Střední nosník (M1): připevněte na obou stranách v otvorech meziprostorů 24.
- Zadní nosník (R): připevněte na obou stranách v otvorech meziprostorů 31.





K usnadnění karosářských oprav jsou určena stavítka, která umožňují ustavení vozidla na rovnací stoličce bez demontáže předních, resp. zadních mechanických dílů.

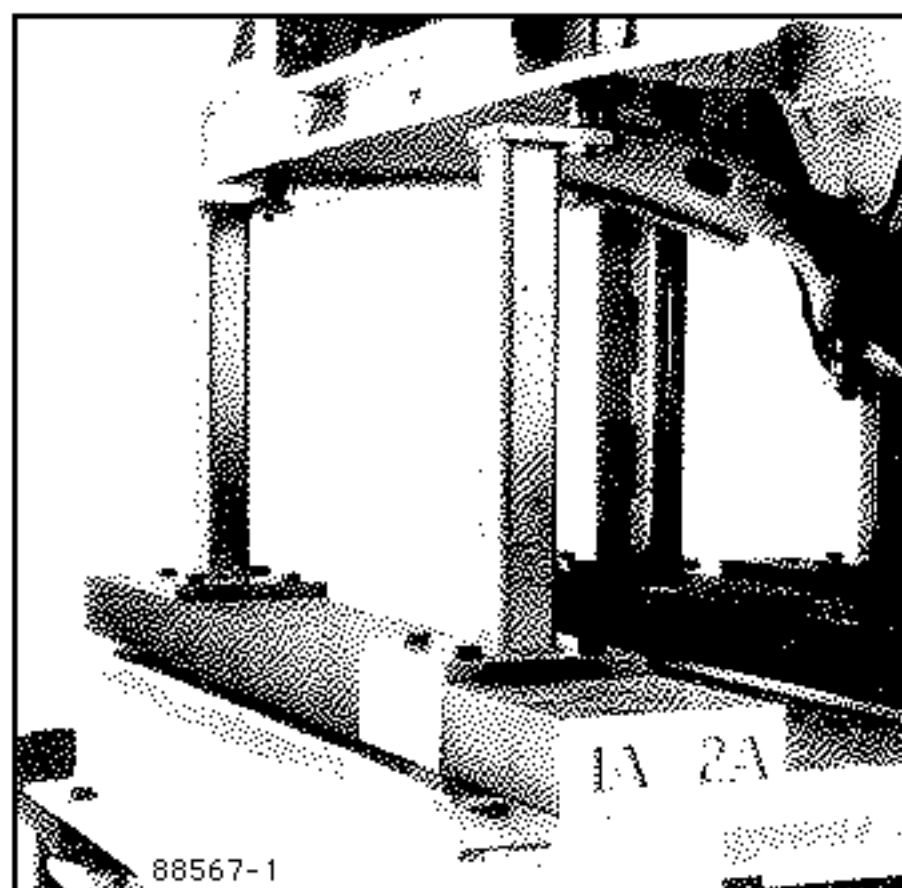
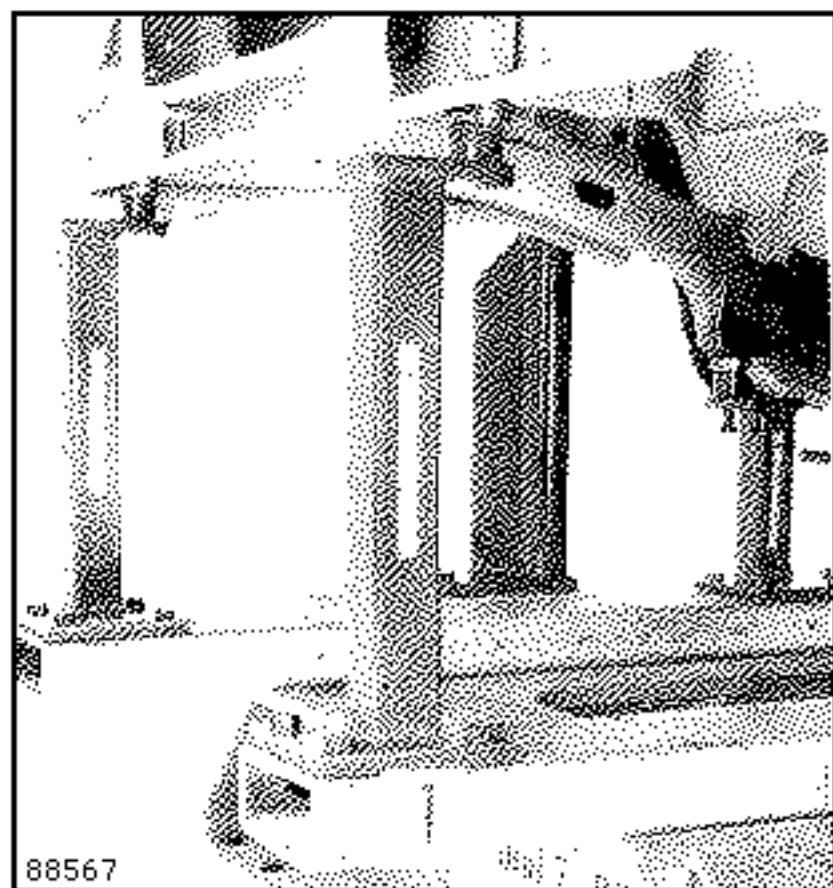
Proto jsou stavítka opatřena otvory, do nichž dosedají hlavy šroubů a matky předních a zadních upevnění mechanických dílů. Mimoto jsou uzpůsobena tak, že zabezpečují nastavení charakteristických bodů.

Stavítka umožňují následující využití:

1. Na rovnacích stolicích CELETTE nebo RENAULT - CELETTE MUF 6 R.C. a MUF 7 R.C. vybavených modulovými nosníky CELETTE.
2. Na rovnacích stolicích BLACKHAWK s modulovými otvory a modulovými nosníky BLACKHAWK.

STAVÍTKO Č.1

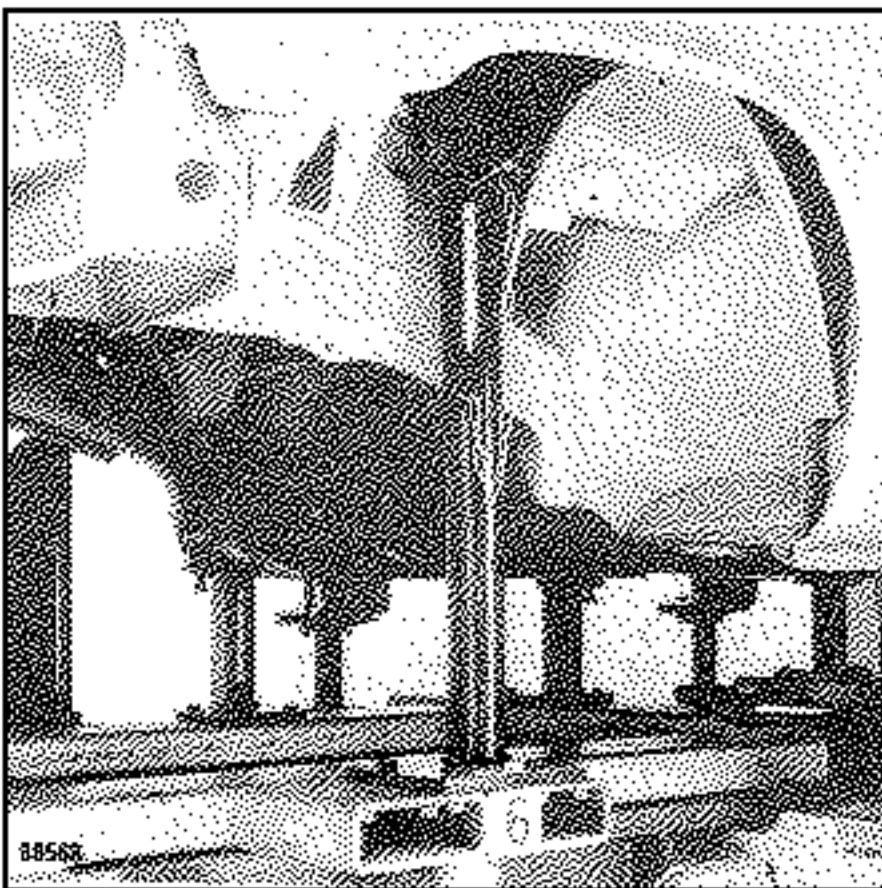
- **Při poškození čela vozidla:** umožňuje za použití příslušných distančních pouzder ustavení spodního předního příčného nosníku v případě demontovaných mechanických dílů.
- **Při poškození zadní části vozidla:** se toto stavítko používá při vestavěných mechanických dílech - distanční pouzdra (A) sejmuta - k rovnání vozidla. Přední nárazník přitom demontujte.



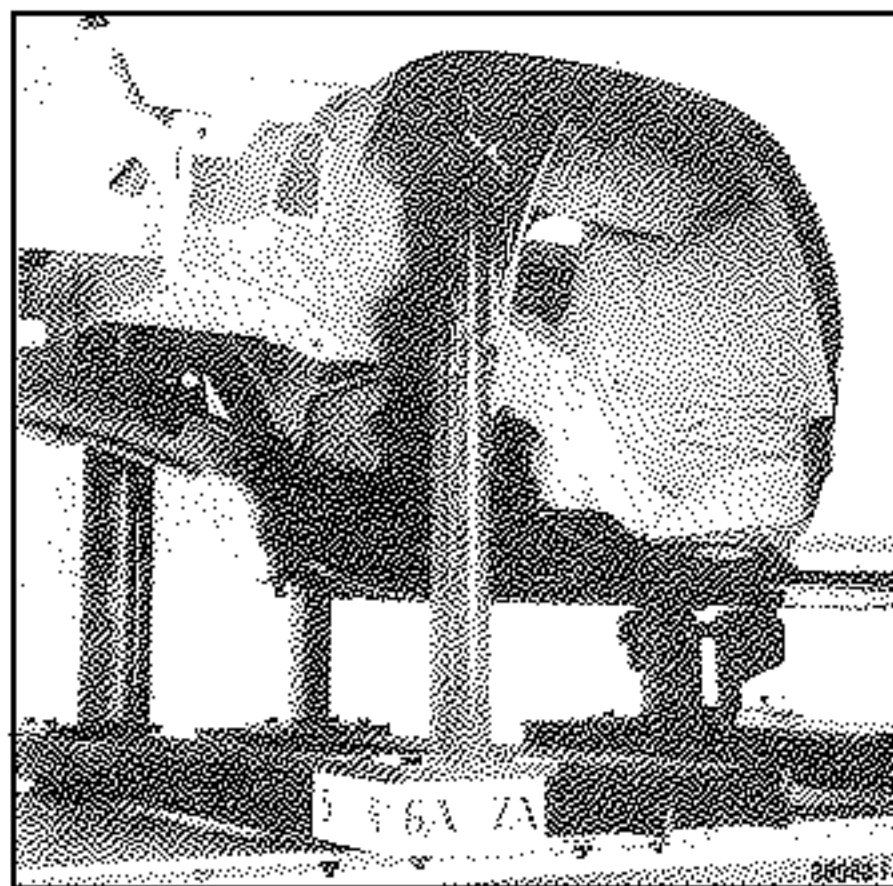
- U modulových systémů CELETTE toto stavítko připevníte na konci modulového nosníku (poloha 1).
- Na modulovém systému BLACKHAWK toto stavítko připevníte do otvorů 3 a 4 předního nosníku, který je připevněn k nosníku modulu v otvorech 1A a 2A.

STAVÍTKO Č.2

Používá se pouze v případě poškození přední části vozidla - mechanické díly demontovány. Slouží k nastavení schránky závěsu předního kola při výměně podběhu kola (viz. kapitola „Poškození přední části vozidla“).



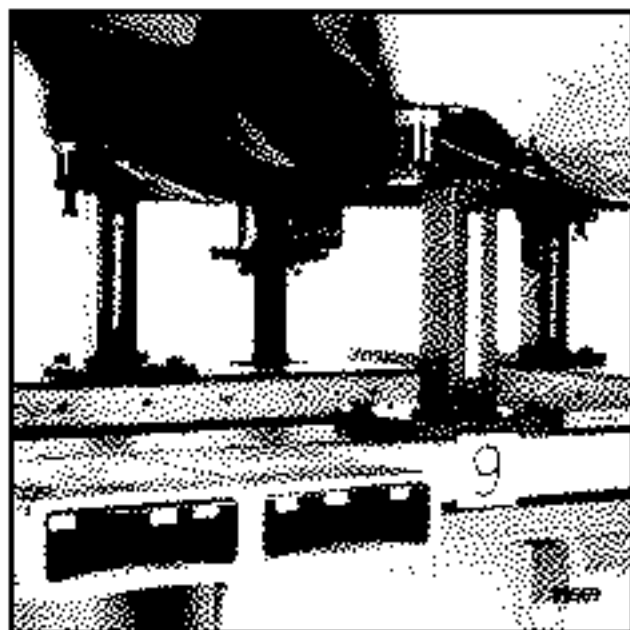
- Na modulovém systému CELETTE toto stavitko připevníte 4 šrouby k bočnímu ramenu předního nosníku modulu v poloze 6.



- Na modulových systémech BLACKHAWK stavitko připevníte v otvorech 5 a 6 předního nosníku, který je připevněn v modulových otvorech 6A a 7A.

STAVÍTKO Č. 3

- **Při poškození přední části vozidla:** podle rozsahu poškození umožňuje toto stavitko za použití distančních pouzder srovnání vozidla na rovnací stolici, resp. srovnání podélného nosníku (resp. přední části karosérie).
- **Při poškození zadní části vozidla:** používá se k rovnání vozidla na rovnací stolici při namontovaných mechanických dílech. distanční pouzdra jsou sejmuta.



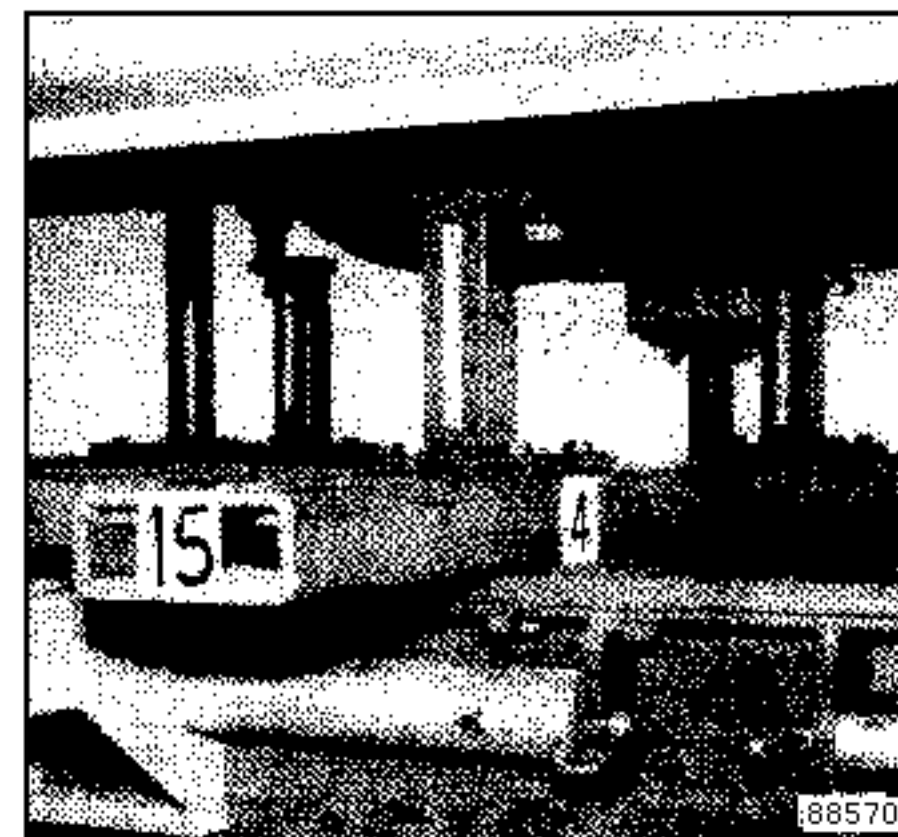
- Na modulovém systému CELETTE toto stavitko k modulovému nosníku připevníte v poloze 9.



- Na modulovém systému BLACKHAWK toto stavitko připevníte v otvorech 3 a 4 předního nosníku, který je připevněn v modulových otvorech 9A a 10A.

STAVÍTKO Č.4

- **Při poškození přední části vozidla:** podle rozsahu poškození slouží toto stavitko k rovnání vozidla na rovnací stolici resp., pro připevnění podélného nosníku (resp. přední části karosérie).
- **Při poškození zadní části vozidla:** slouží toto stavitko k rovnání resp. podepření vozidla.



- Na modulovém systému CELETTE toto stavitko připevníte v poloze 4 k profilu modulového nosníku, který je připevněn v poloze 15 k rovnací stolici.



- Na modulovém systému BLACKHAWK toto stavitko připevníte v otvorech 3 a 4 nosníku, který je k rovnací stolici připevněn v otvorech 15A a 16A.

STAVÍTKO Č. 5

- **Při poškození přední části vozidla:** zajišťuje srovnání vozidla na rovnací stolici bez demontáže zadních mechanických dílů.
- **Při poškození zadní části vozidla:** toto stavitko podle rozsahu poškození umožňuje srovnání vozidla na rovnací stolici resp. srovnání podélného nosníku.



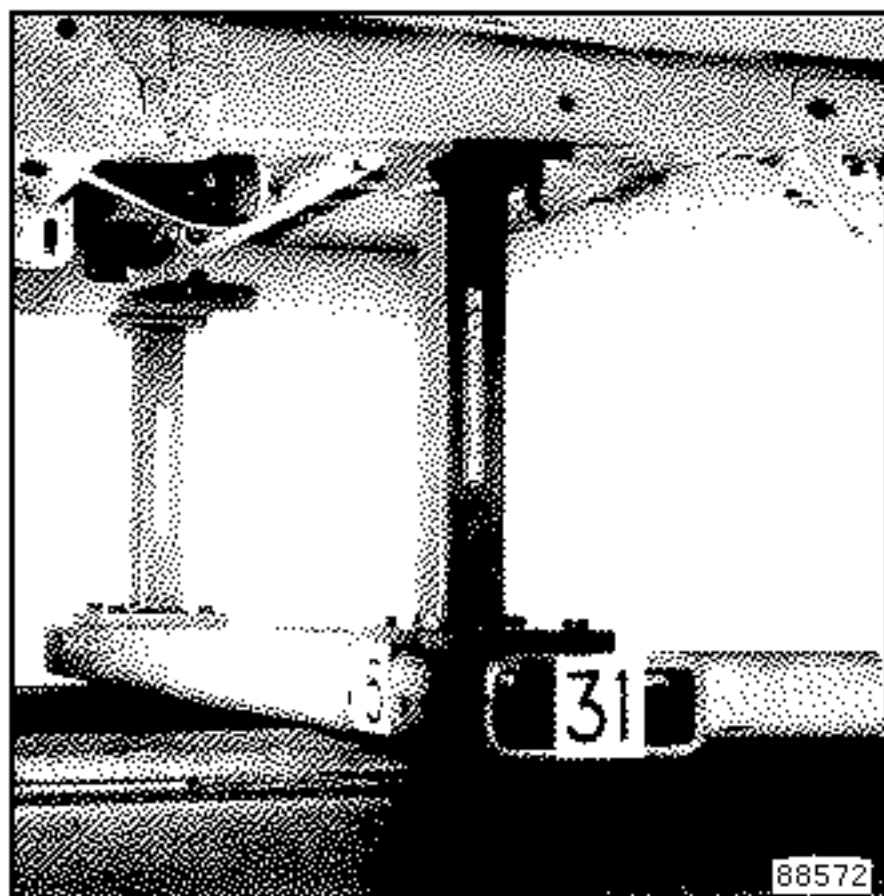
- Na modulovém systému CELETTE toto stavitko připevníte k modulovému nosníku v poloze 6 a modulový nosník je k rovnací stolici připevněn v poloze 24.



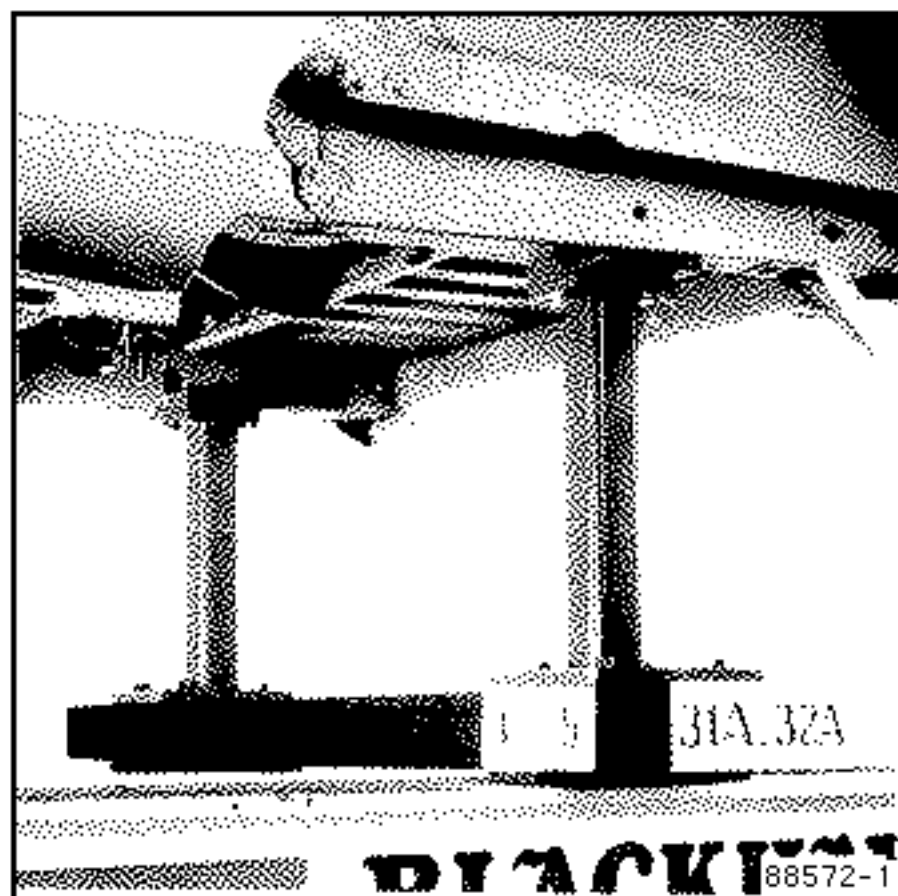
- Na modulovém systému BLACKHAWK toto stavitko připevníte v otvorech 5 a 6 nosníku, který je k rovnací stolici připevněn otvory 24A a 25A.

STAVÍTKO Č. 6

- **Při poškození přední části vozidla:** slouží k rovnání vozidla na rovnací stolici a vyžaduje demontáž výfukového zařízení (jakož i přídavné palivové nádrže u „sportovního provedení“ vozidel).
- **Při poškození zadní části vozidla:** zajišťuje správné připevnění podélného nosníku (resp. zadní části karosérie).



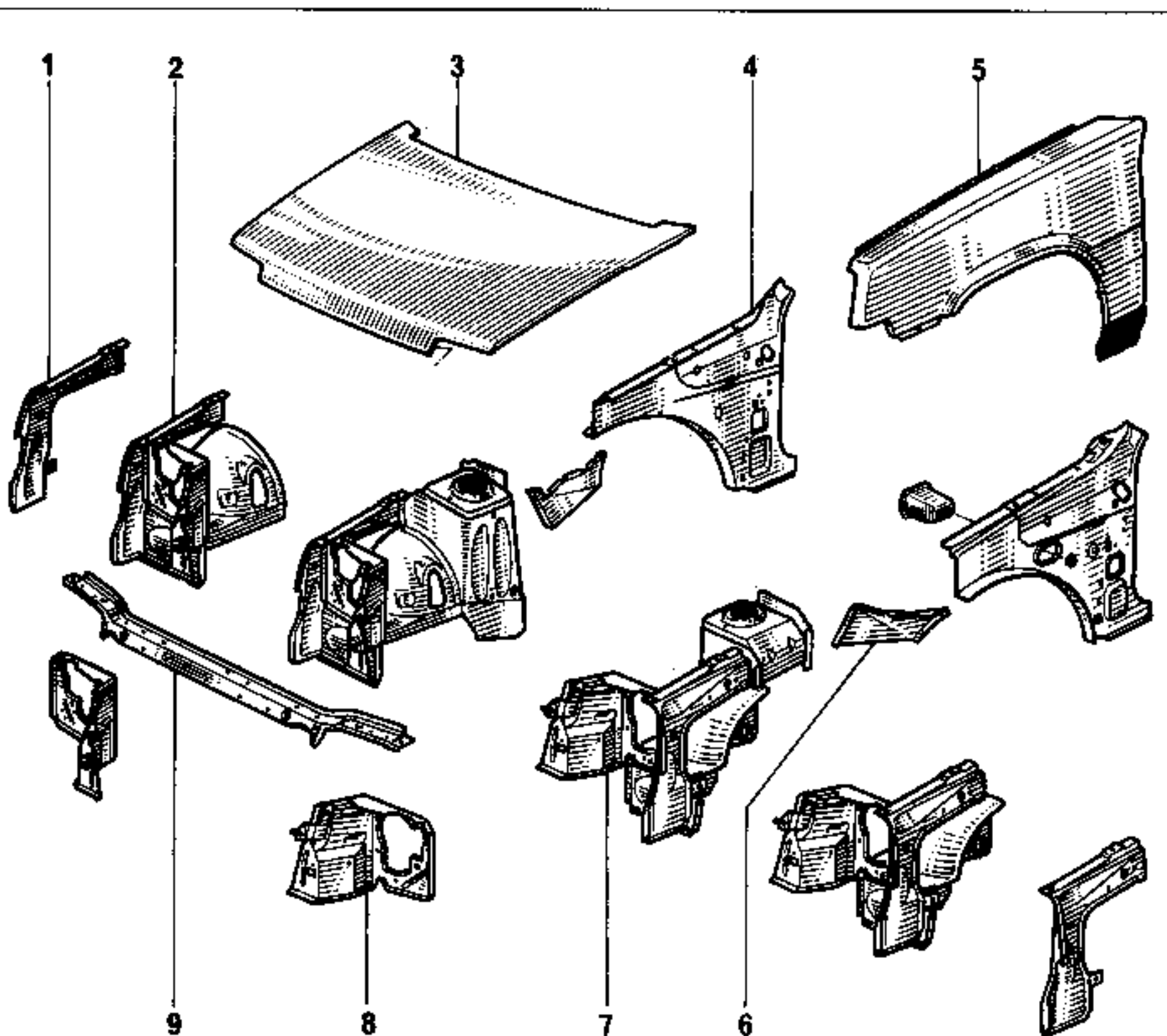
- Na modulovém systému CELETTE toto stavítko připevníte k modulovému nosníku v poloze 5 a modulový nosník je k rovnací stolici připevněn v poloze 31.



- Na modulovém systému BLACKHAWK toto stavítko připevníte v otvorech 4 a 5 nosníku, který je k rovnací stolici připevněn otvory 31A a 32A.

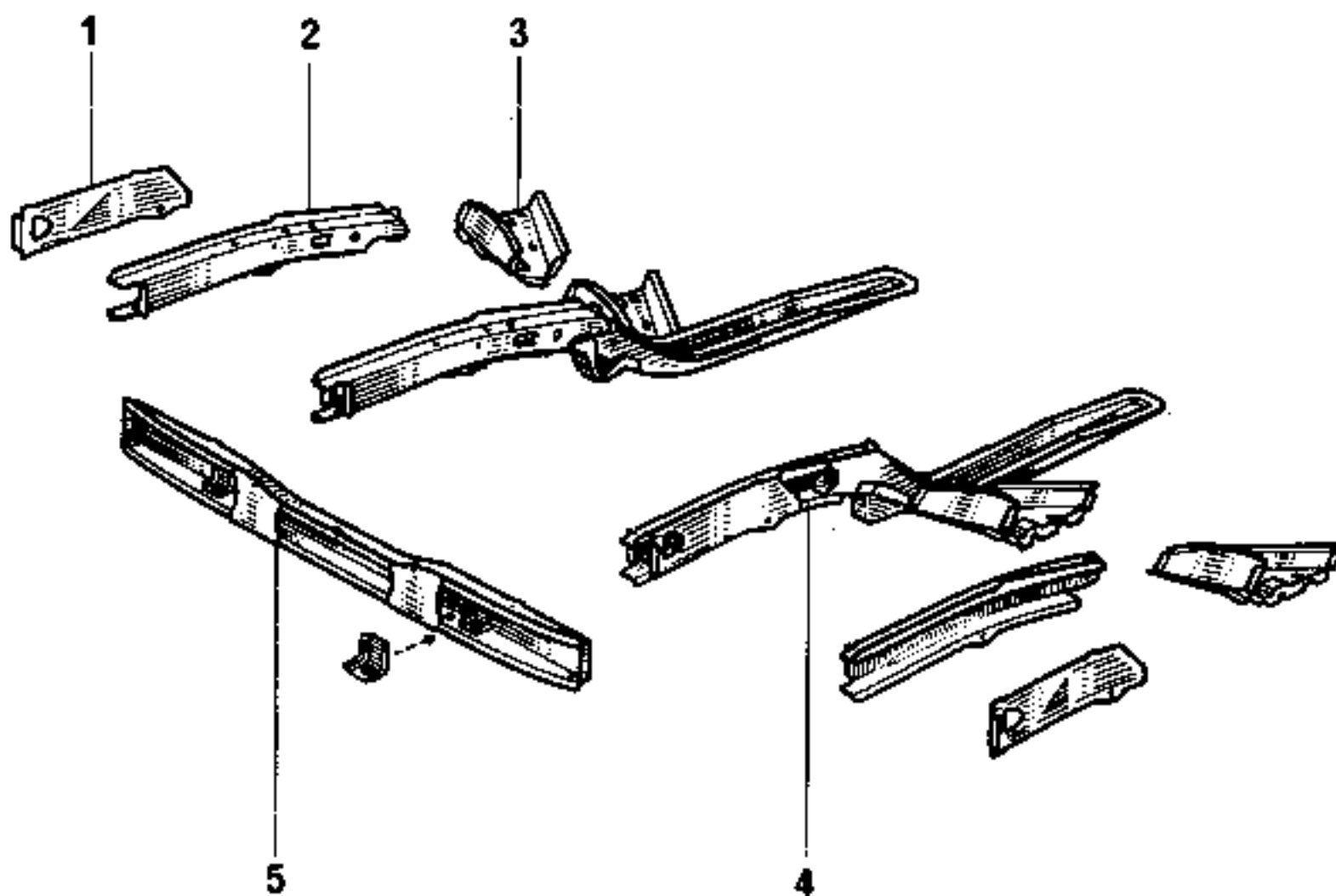
NÁSTAVBA

- 1 - Boční plech podběhu kola
- 2 - Podběh kola
- 3 - Kapota
- 4 - Díl dveřního sloupku
- 5 - Přední blatník
- 6 - Spojovací díl čelní stěna - schránka zavěšení kola
- 7 - Úplný podběh kola
- 8 - Držák světlometu
- 9 - Horní přední příčný nosník



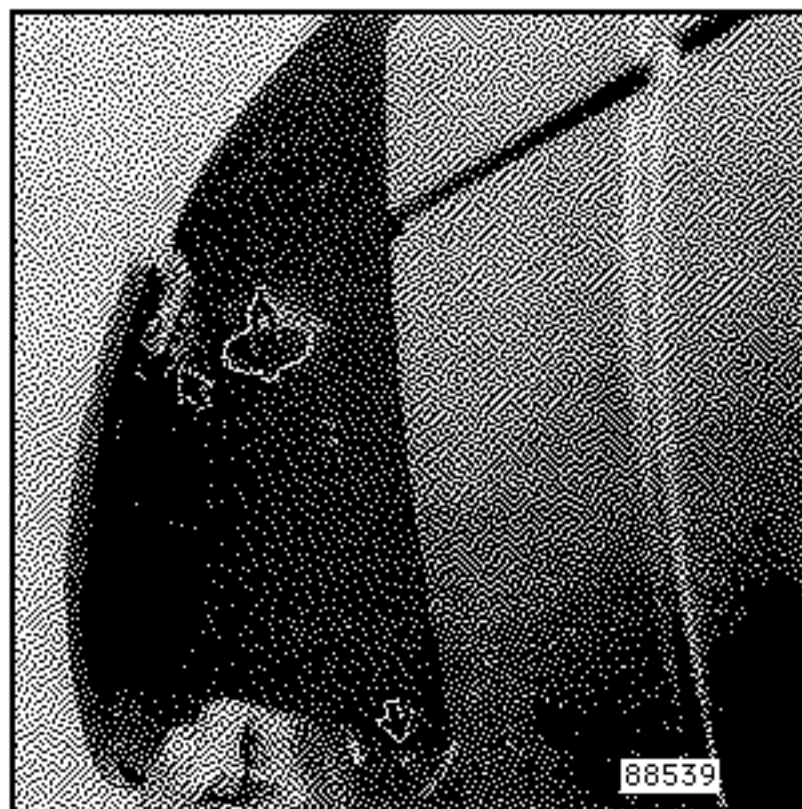
NOSNÝ RÁM

- 1 - Závěrný plech předního podélného nosníku
- 2 - Přední část podélného nosníku
- 3 - Boční příčník
- 4 - Úplný podélný nosník
- 5 - Spodní přední příčný nosník



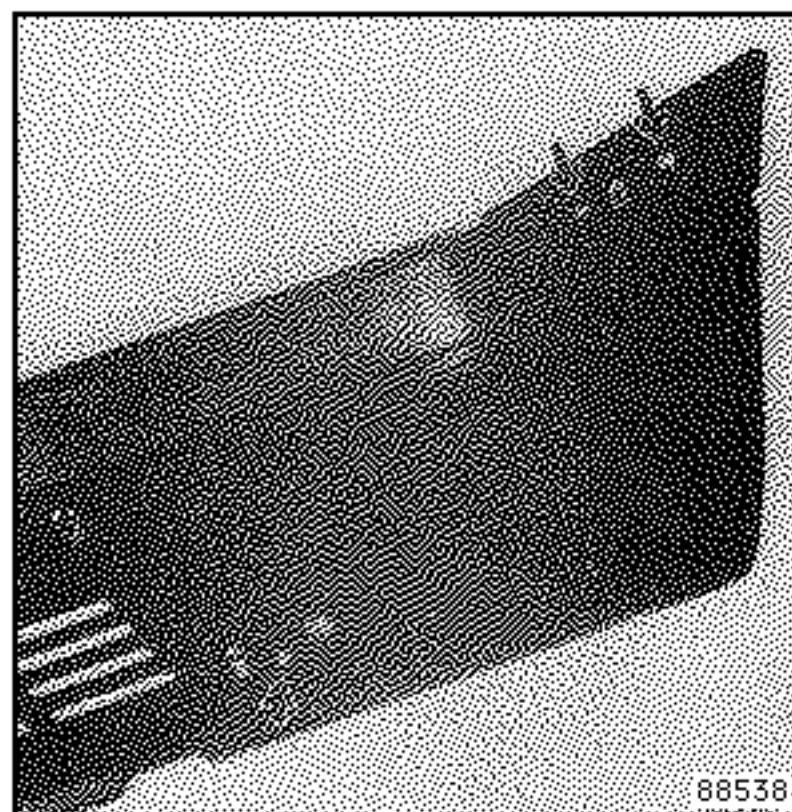
DEMONTÁŽ

- Vyšroubujte 4 upevňovací šrouby nárazníku.



ODSTROJENÍ

- Vyjměte oba boční a oba spodní držáky.

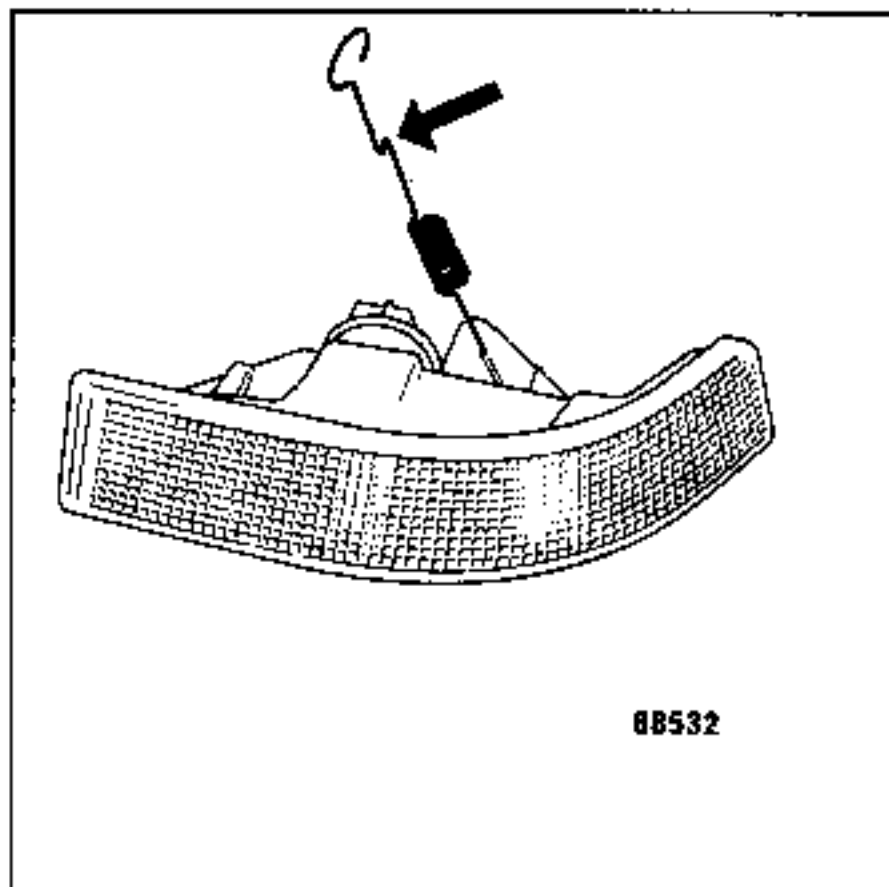


MONTÁŽ

Postupujte v opačném pořadí demontážních prací.

DEMONTÁŽ

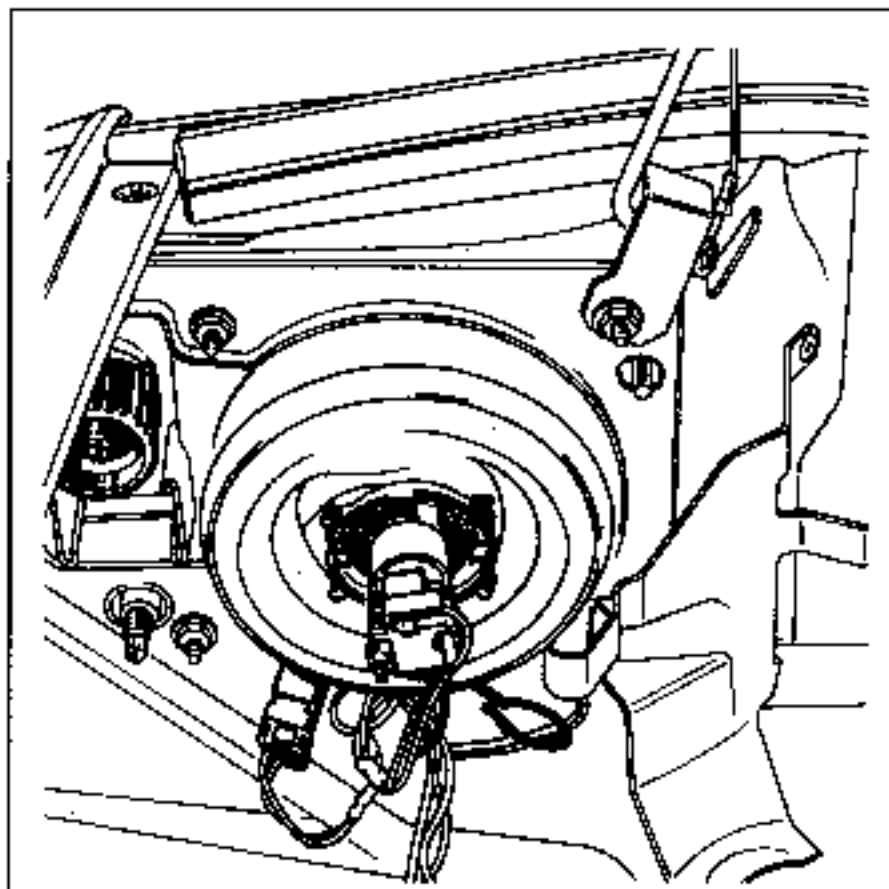
- Vyhákněte upevňovací pružiny a vyjměte ukazatele směru jízdy.



- Vyšroubujte 4 upevňovací šrouby světlometu.

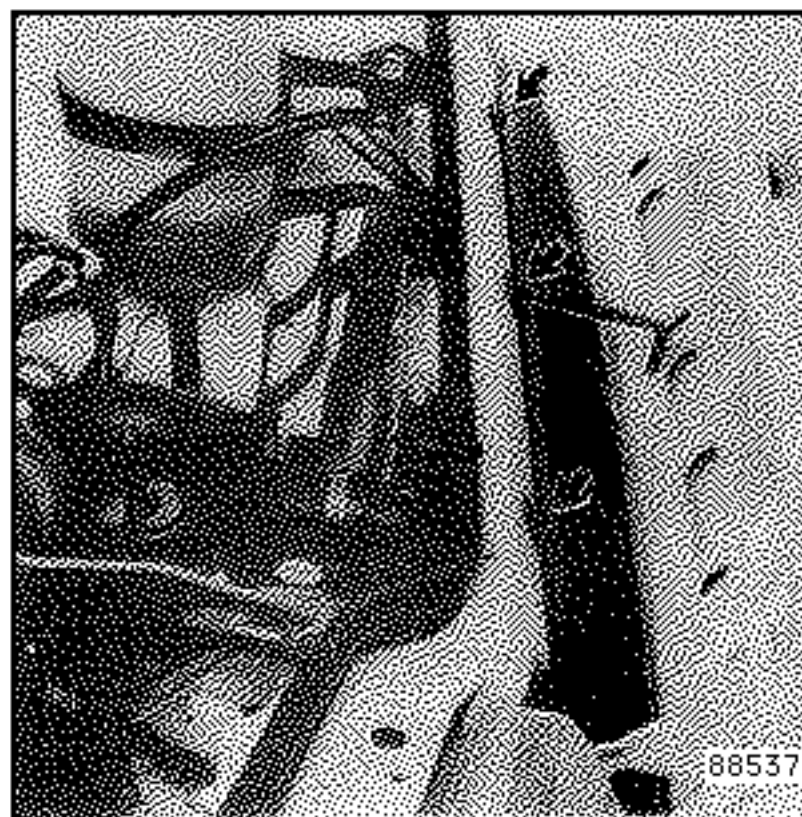
POZNÁMKA

Hlavice světlometu je nerozebíratelná. Žárovky lze vyjmout s objímkami.

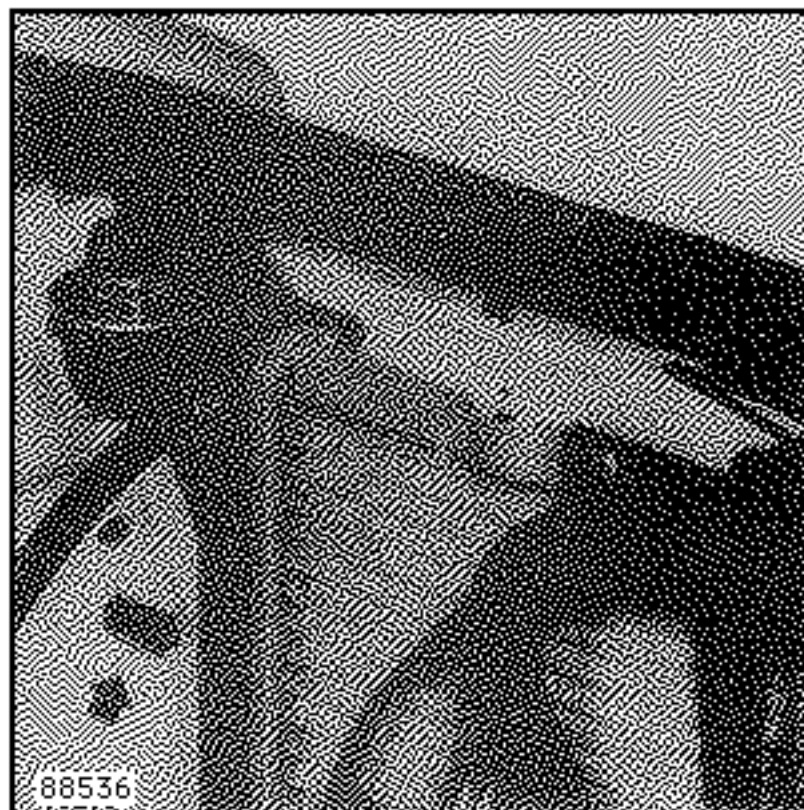


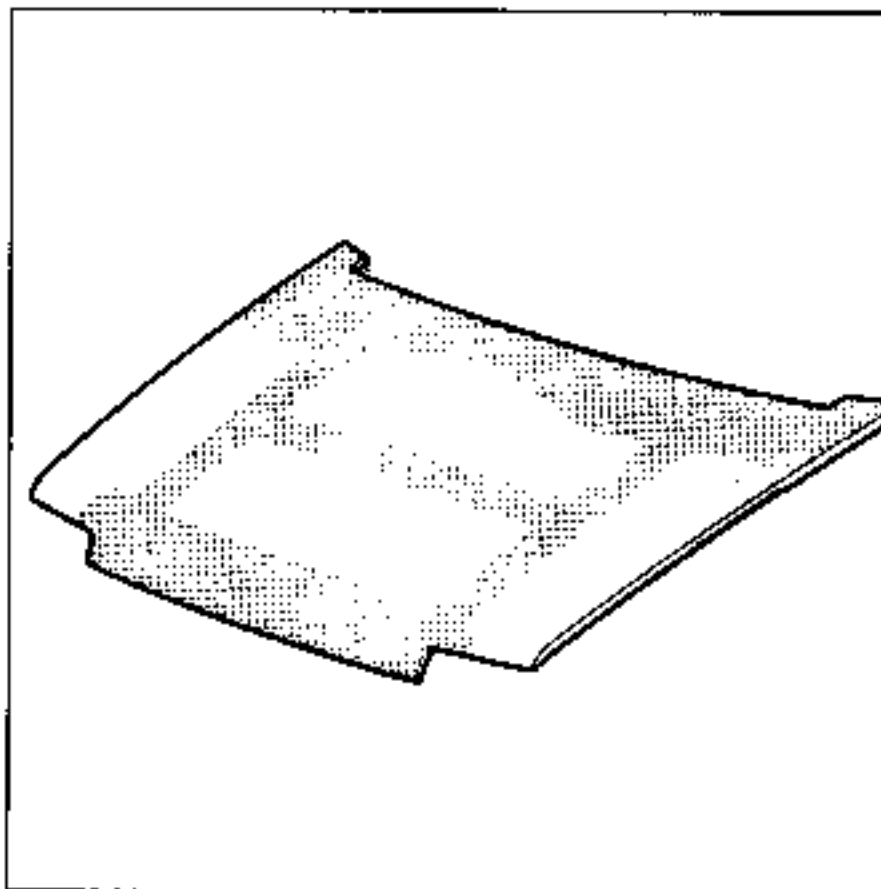
DEMONTÁŽ

- Otevřete kapotu motoru.
- Horní upevňovací šrouby povolte pomocí zalomeného klíče Torx a vyšroubujte je.



- Uvolněte upevňovací příchytky.





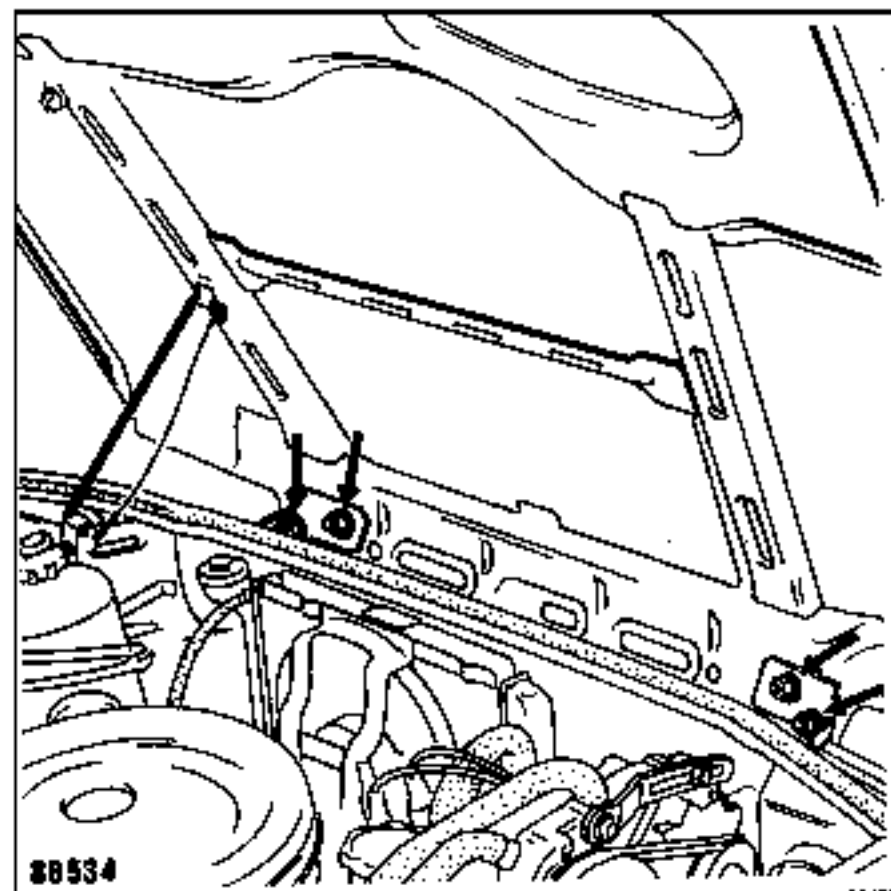
- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).
- Po provedení lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravované oblasti antikorozní prostředek.

DEMONTÁŽ

- Odvrtejte uchycení podpírací tyče k nosníku světlometu.
- Kapotu motoru uvolněte ve čtyřech upevňovacích bodech.

ODSTROJENÍ

- Vyjměte:
- Podpírací tyč
- Lanko tyče
- Příchytka tyče.



MONTÁŽ

- Kapotu motoru osadte demontovanými díly a připevněte; upevňovací šrouby našroubujte, ale nedotahujte.
- Připevněte podpírací tyč k držáku světlometu.

SEŘÍDTE

Pracovní mezery

- Seřízení pracovních mezer proveďte posunutím v uchycení ke kloubovým závěsům.

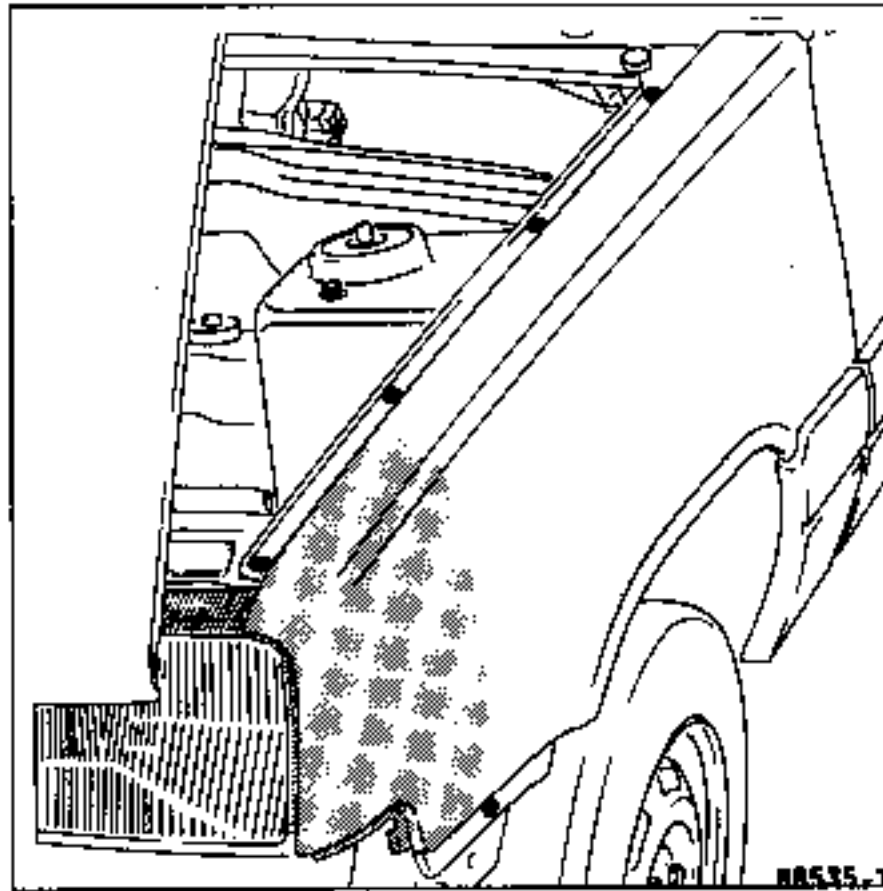
Vodorovně a svisle:

- Vpředu - pomocí distančních podložek na upevnění kloubových závěsů kapoty motoru.
- Vzadu - přestavením zavíracího mechanismu.



POZNÁMKA

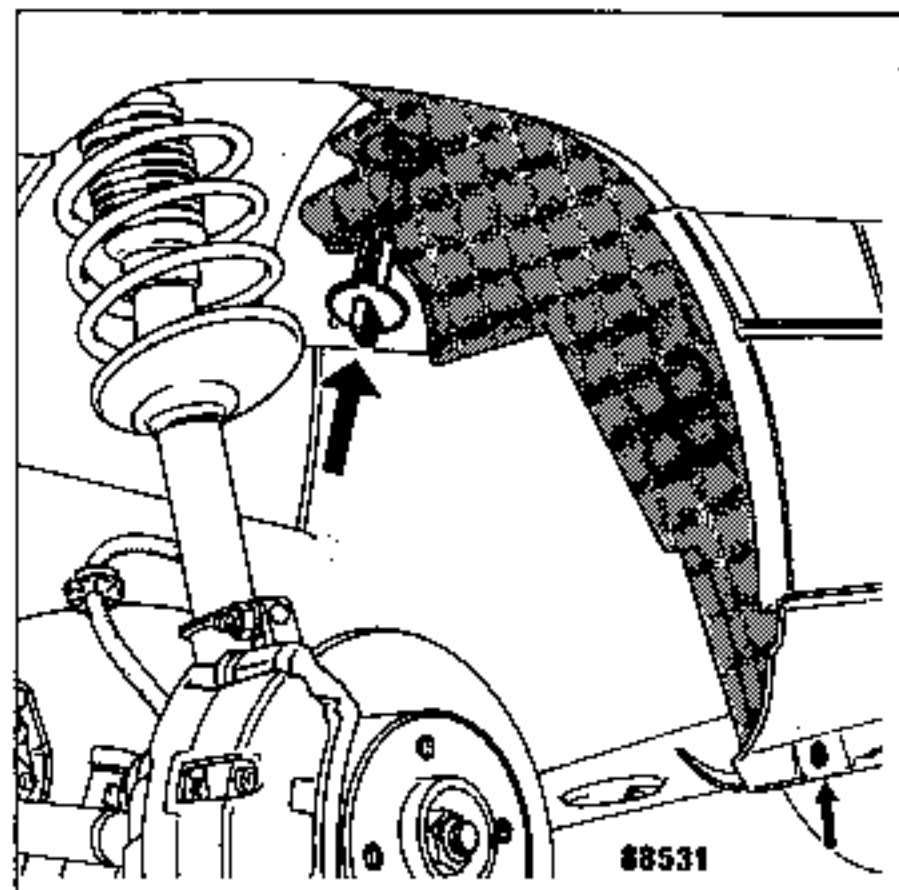
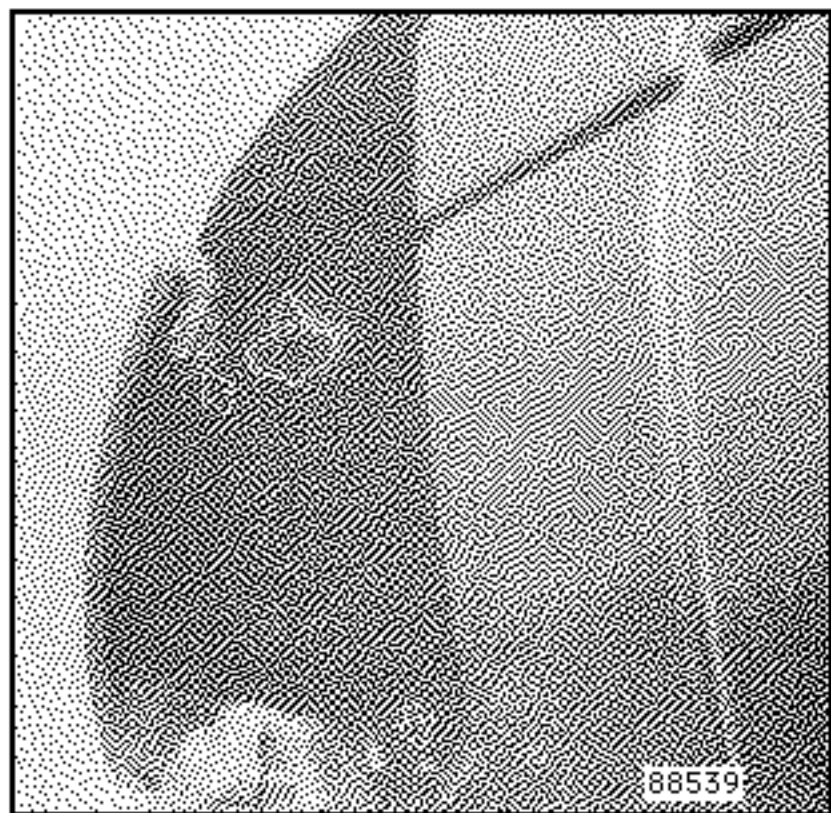
Neprovádějte boční posunutí kapoty motoru přesunutím zavíracího mechanismu.



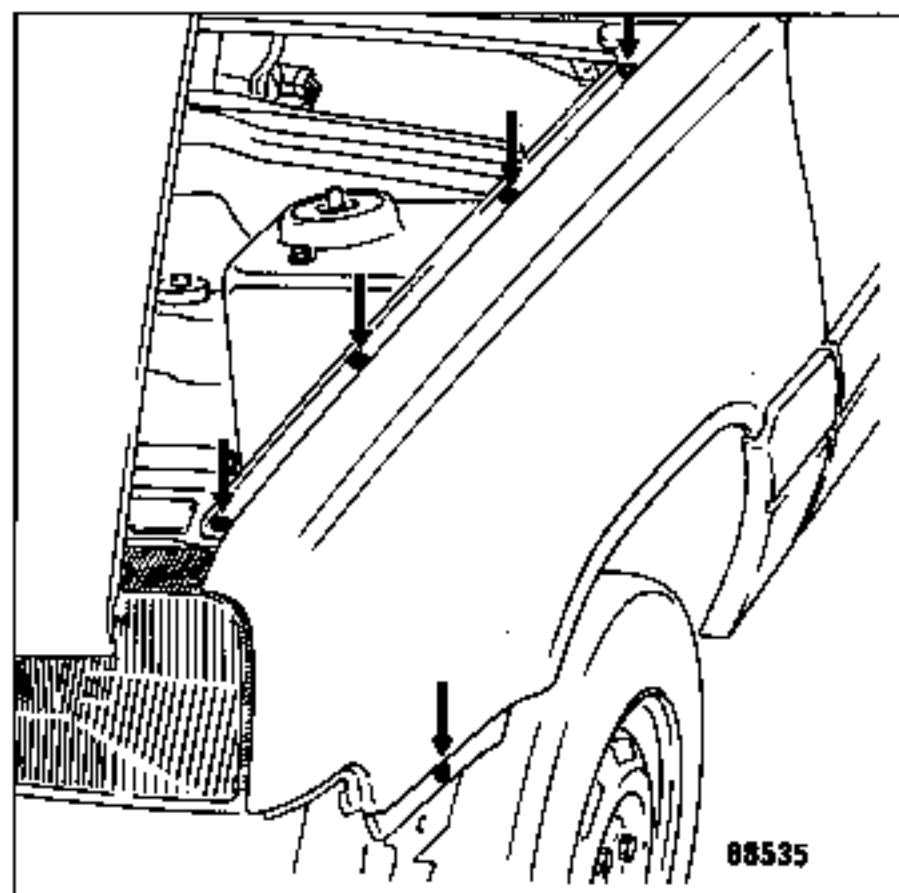
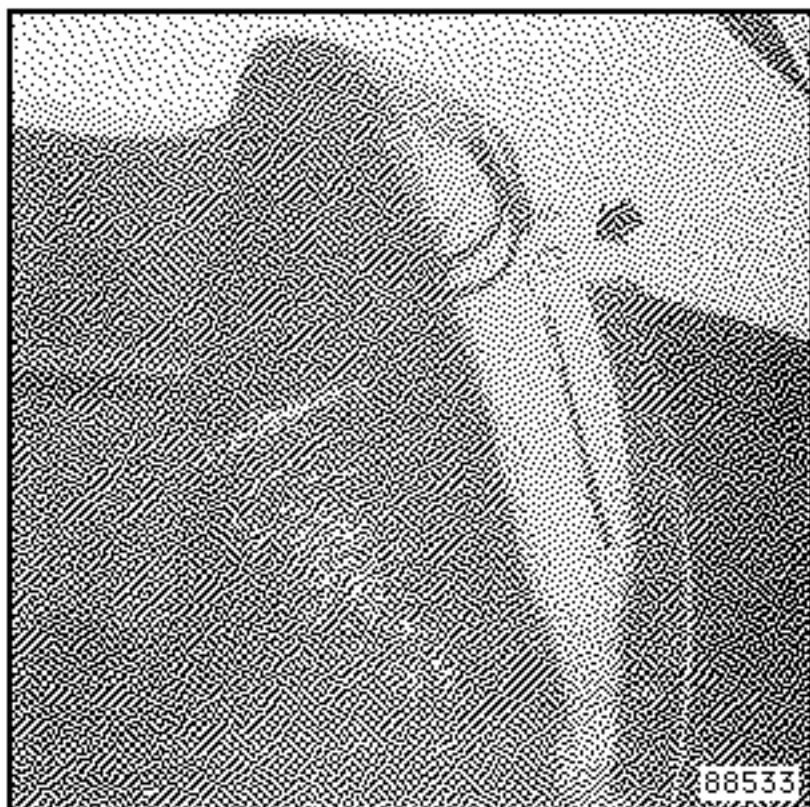
- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).
- Po provedení lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravované oblasti antikorozní prostředek.

DEMONTÁŽ

- Vozidlo podložte dílenskými stojany: demontujte kolo příslušné strany a nárazník (viz příslušná kapitola).



Demontujte kryt z umělé hmoty.



- Vyšroubujte spojovací šrouby s předním sloupkem dveří a práhem vozidla.

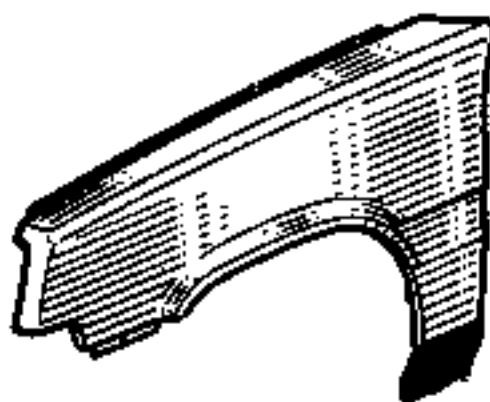
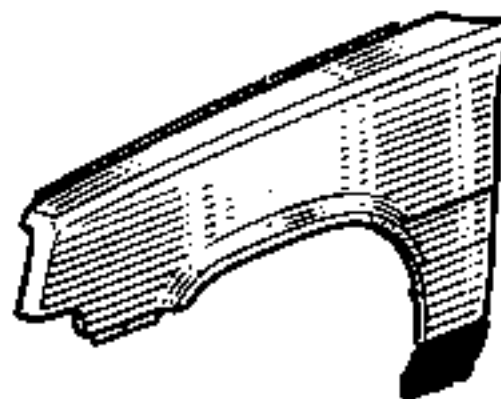
- Vrtákem o průměru 6 mm odvrtejte spojovací nýty blatníku a podběhu kola.

POZNÁMKA:

V případě opětovného použití blatníku oddělte horní hranu blatníku od podběhu kola za pomoci zdroje horkého vzduchu.

LAKÝRNICKÉ PRÁCE

- Proveďte lakýrnické práce typ č.1 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



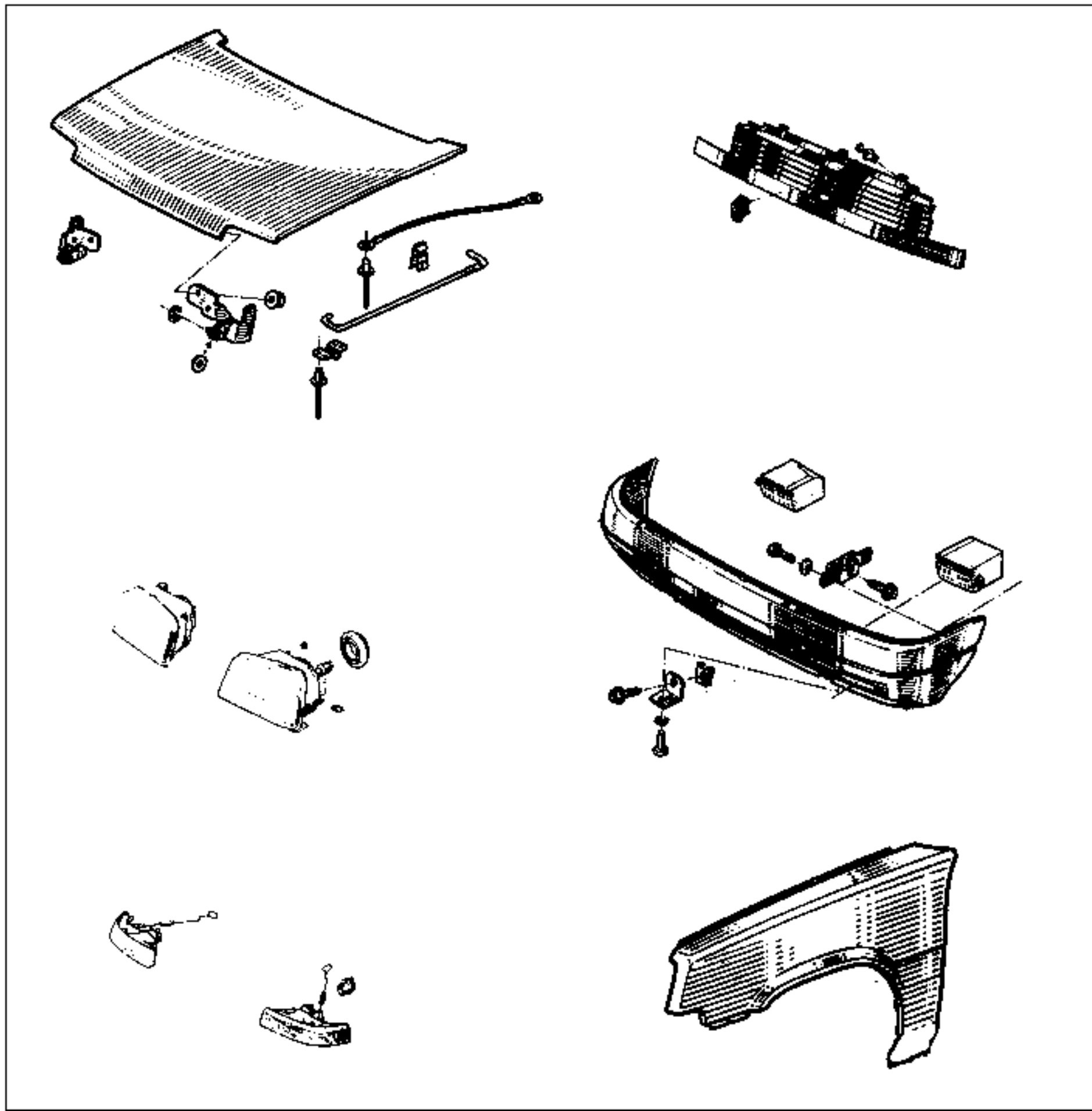
POZNÁMKA: doporučuje blatník připevnit na vozidlo před nalakováním jeho vnější strany.

ABY BYLO MOŽNÉ DEMONTOVAT BOČNÍ PLECH PODBĚHU KOLA, DEMONTUJTE NÁSLEDUJÍCÍ DÍLY:

- Kapotu motoru
- Světlo met
- Ukazatel směru jízdy
- Čelní mřížku
- Nárazník
- Blatník

POZNÁMKA:

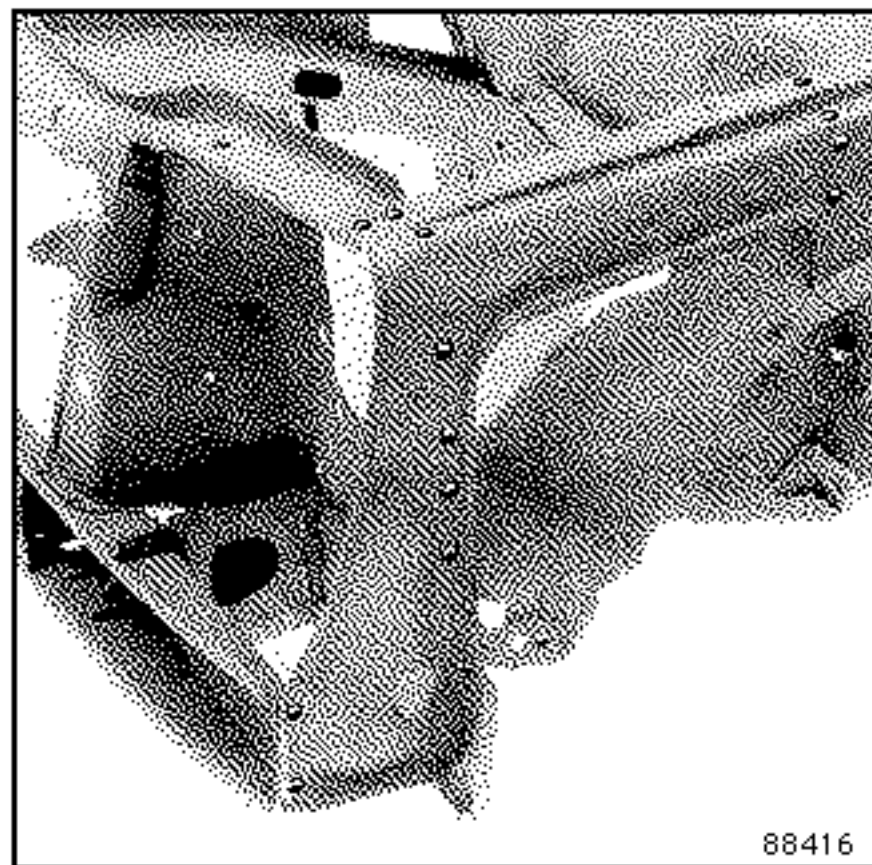
Demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.



ODDĚLENÍ



- Oddělte poškozenou část; přitom postupujte podle předcházejících symbolů.
- Obrušte styčné plochy plechových dílů, zvláště bodové svary.



88416

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Svařované oblasti plechových dílů na vnitřní a vnější straně očistěte na holý kov.
- Na části, které budou spojovány bodovým svařováním, naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Nový díl ustavte do jeho polohy a upevněte upínacími kleštěmi.

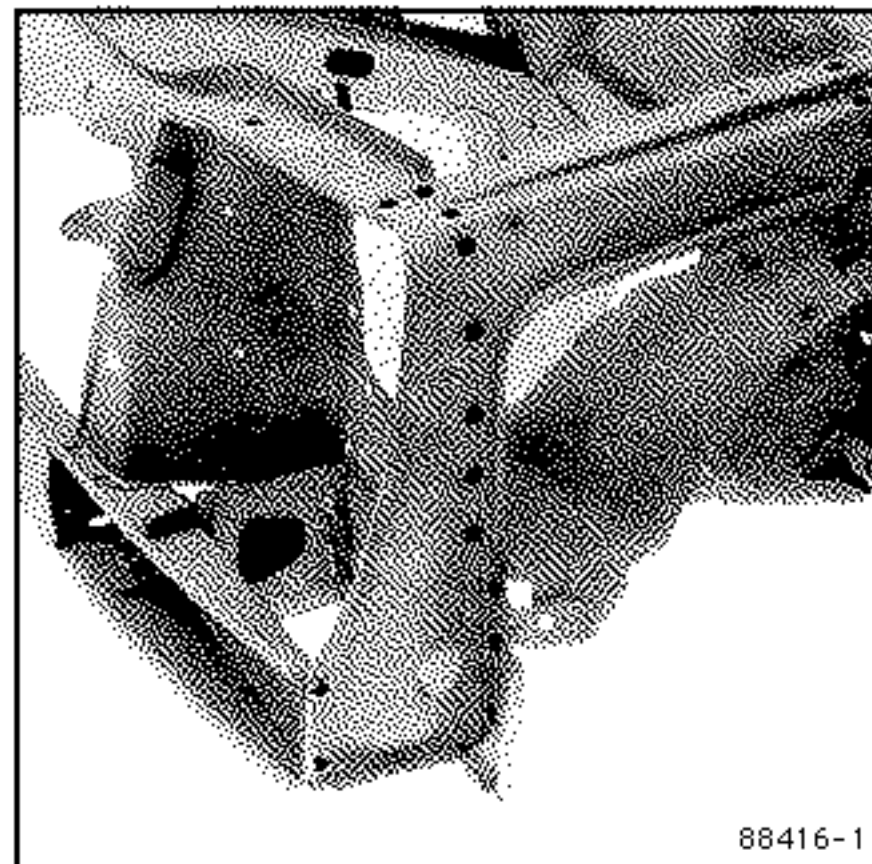
SWAŘOVACÍ PRÁCE

- Proveďte spojení bodovými svary.

Hodnoty, které je nutno dodržet u síly plechu a seřízení tlaku kleští, jsou udávány pod příslušnými obrázky.

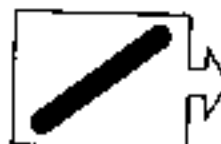
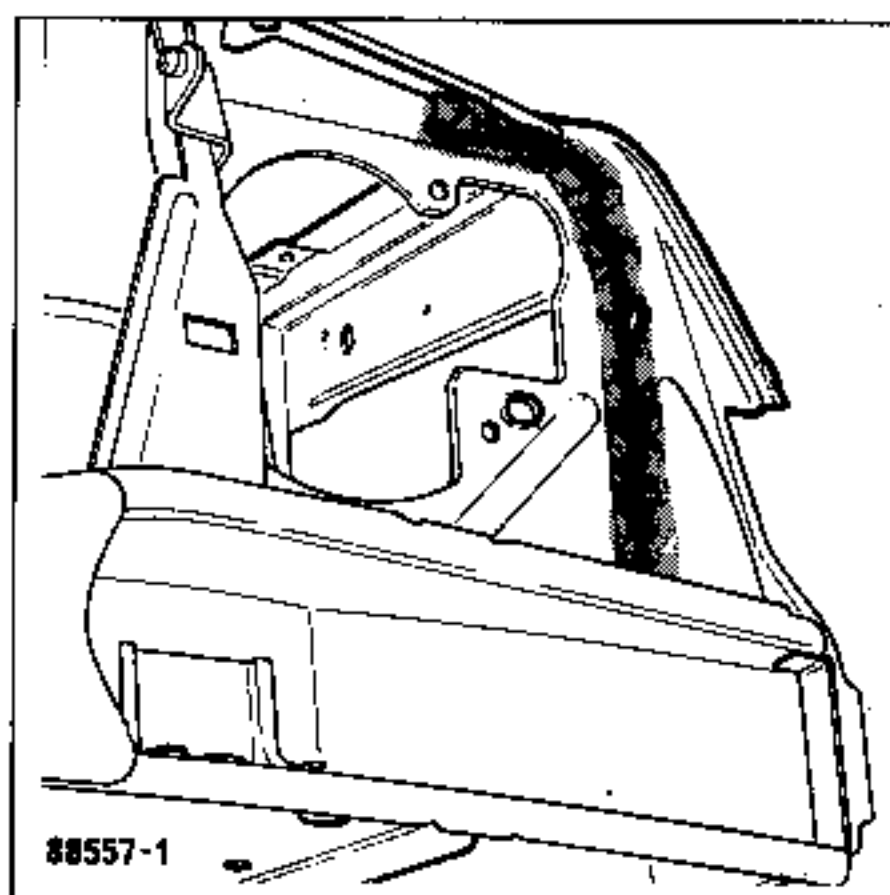
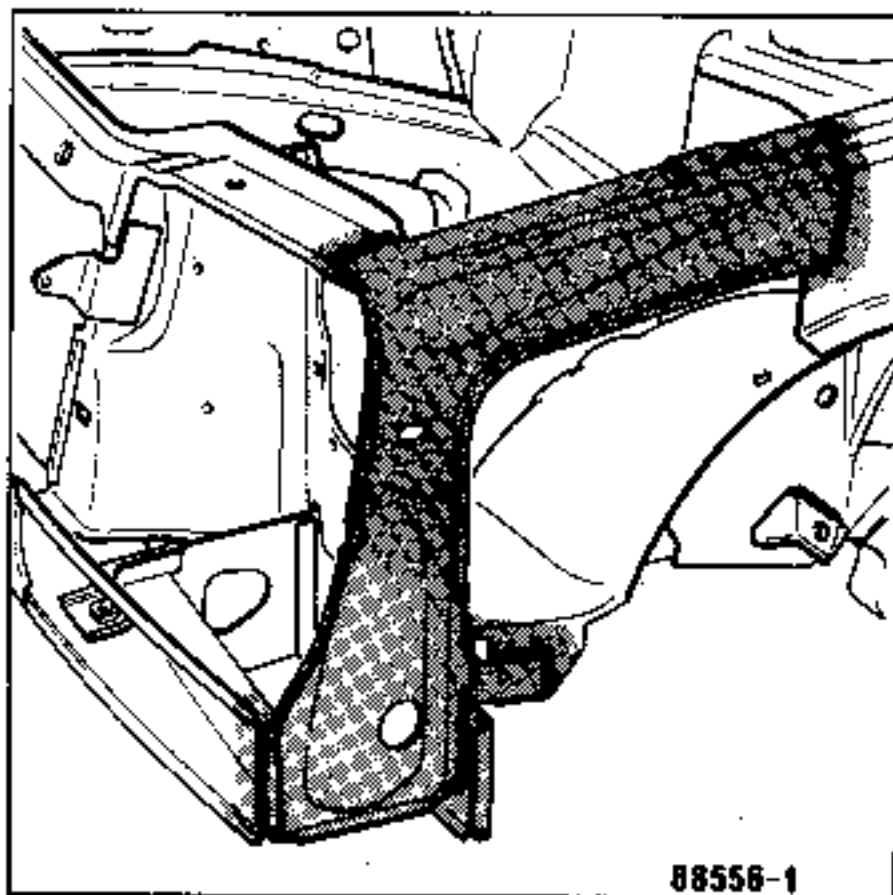


- $\phi = 1,4 \text{ mm}$; $H = 55 \text{ mm}$
- $\phi = 2,2 \text{ mm}$; $H = 50 \text{ mm}$

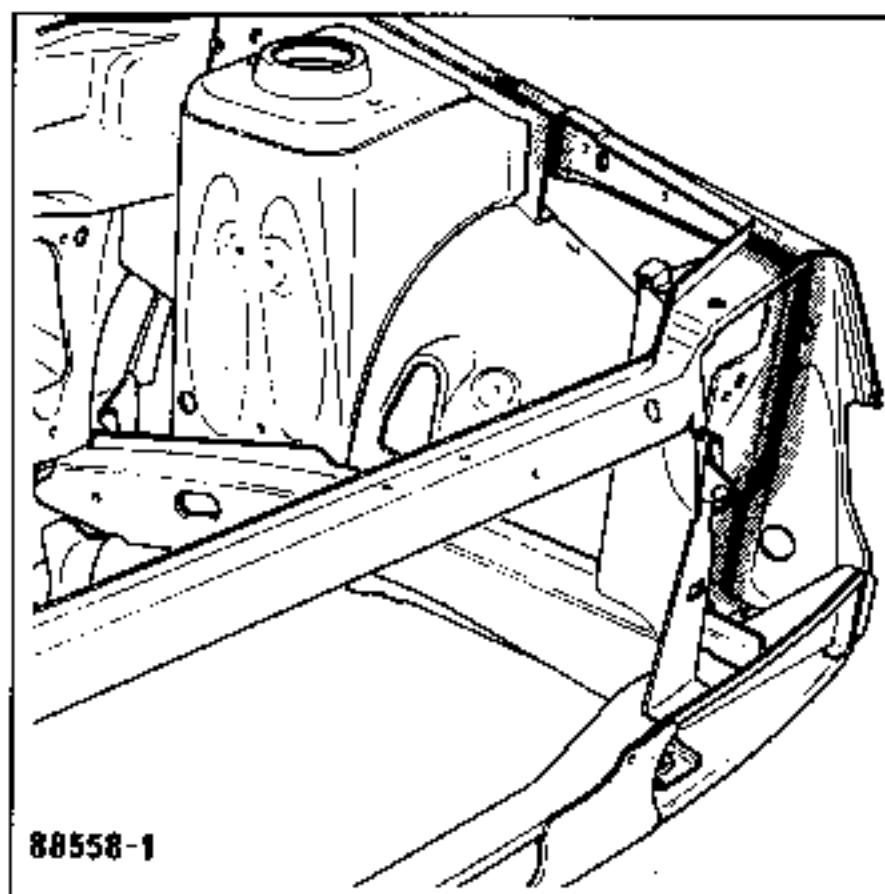


88416-1

LAKÝRNICKÉ PRÁCE



- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

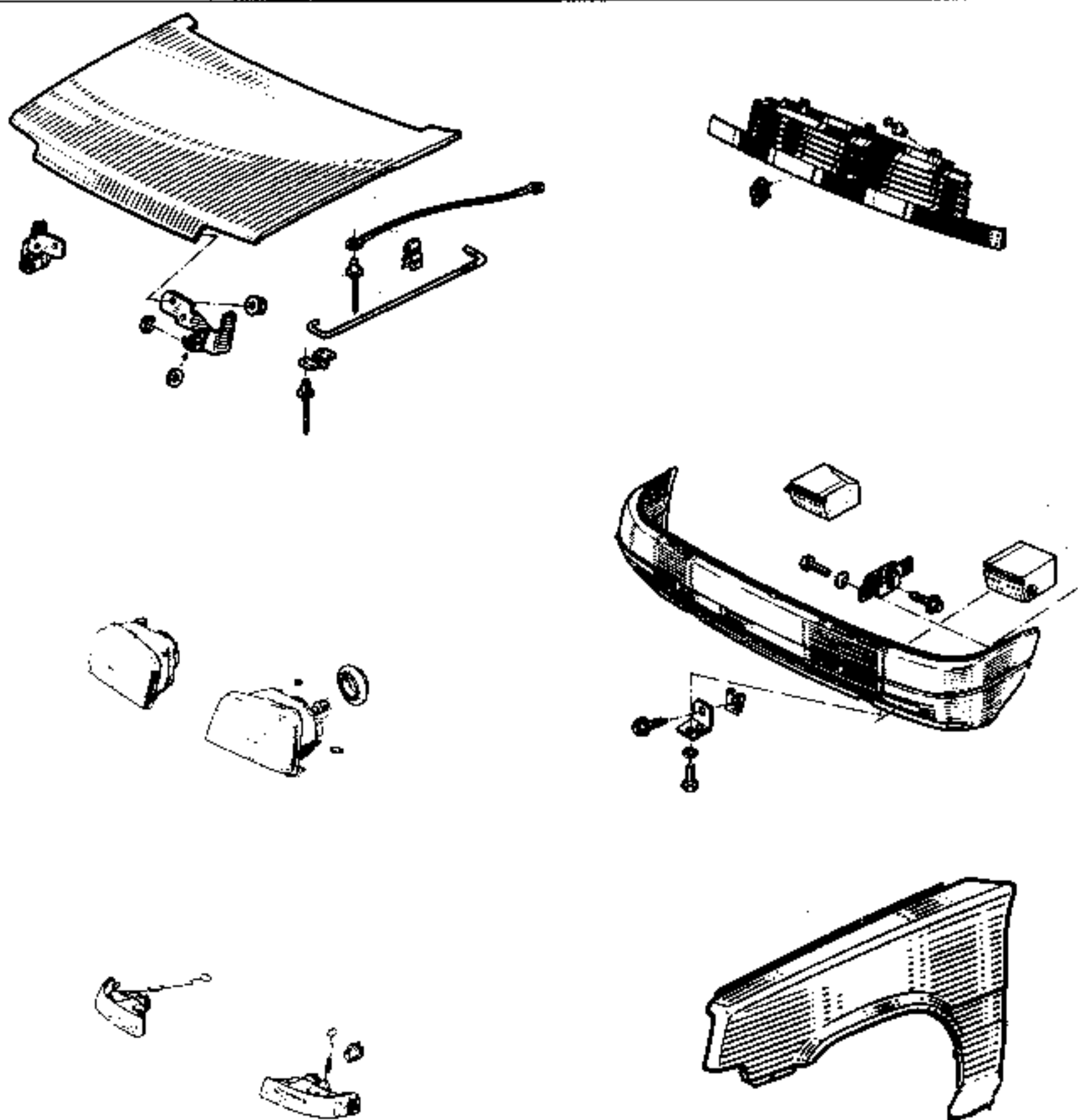


**PŘÍSTUP K DRŽÁKU SVĚTLOMETU A HORNÍMU PŘEDNÍMU PŘÍČNÉMU NOSNÍKU SI ZAJISTĚTE
DEMONTÁŽÍ NÁSLEDUJÍCÍCH DÍLŮ:**

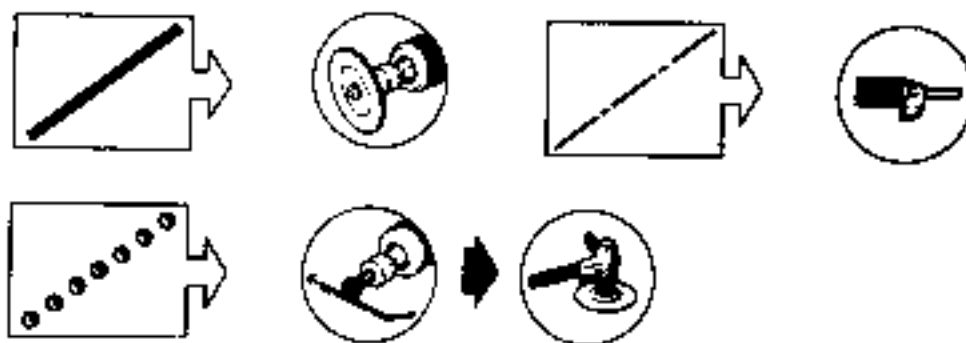
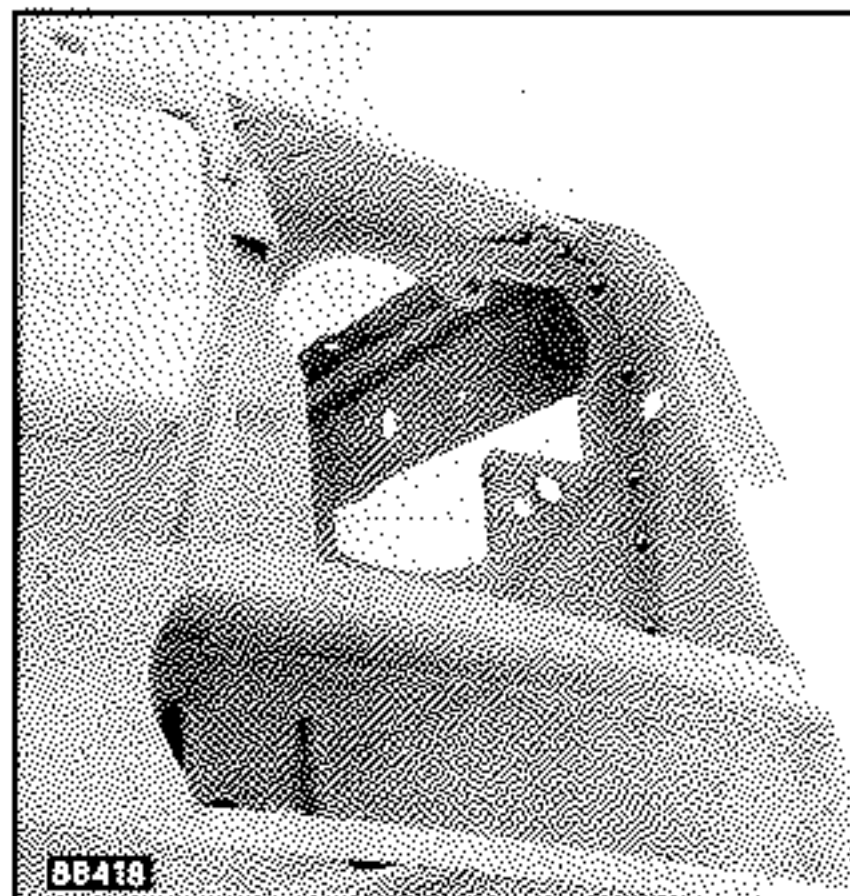
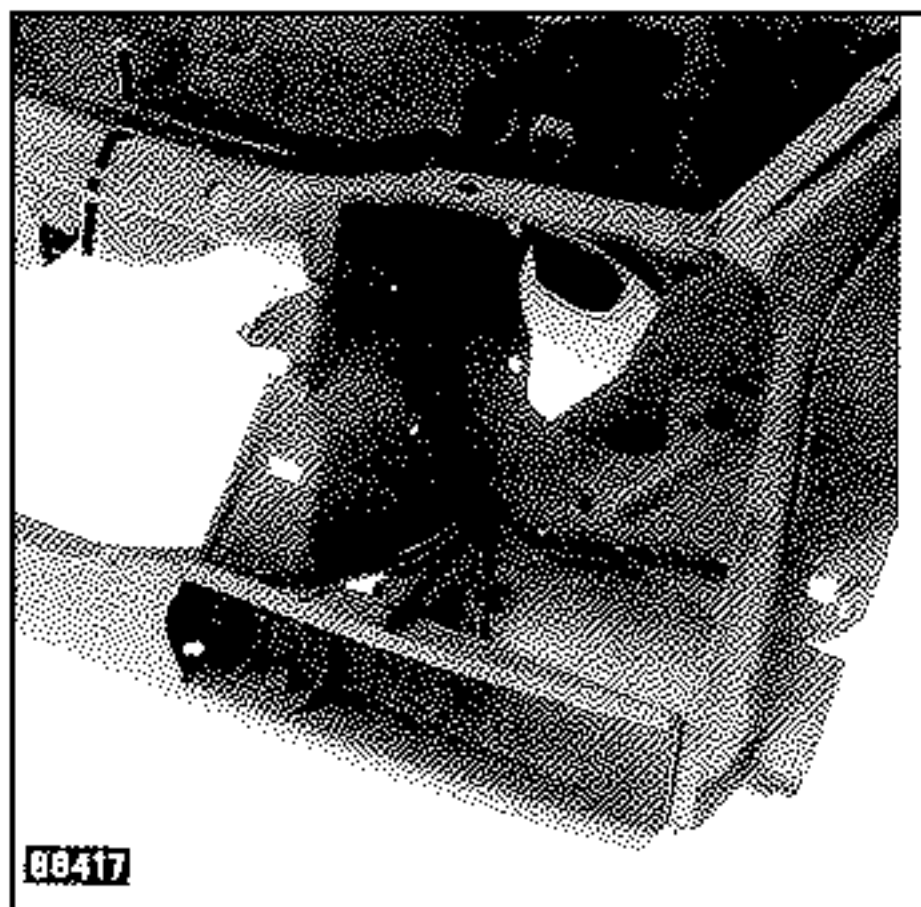
- Kapoty motoru
- Světlometu
- Ukazatele směru jízdy
- Čelní mřížky
- Nárazníku
- Blatníku

POZNÁMKA:

Demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.



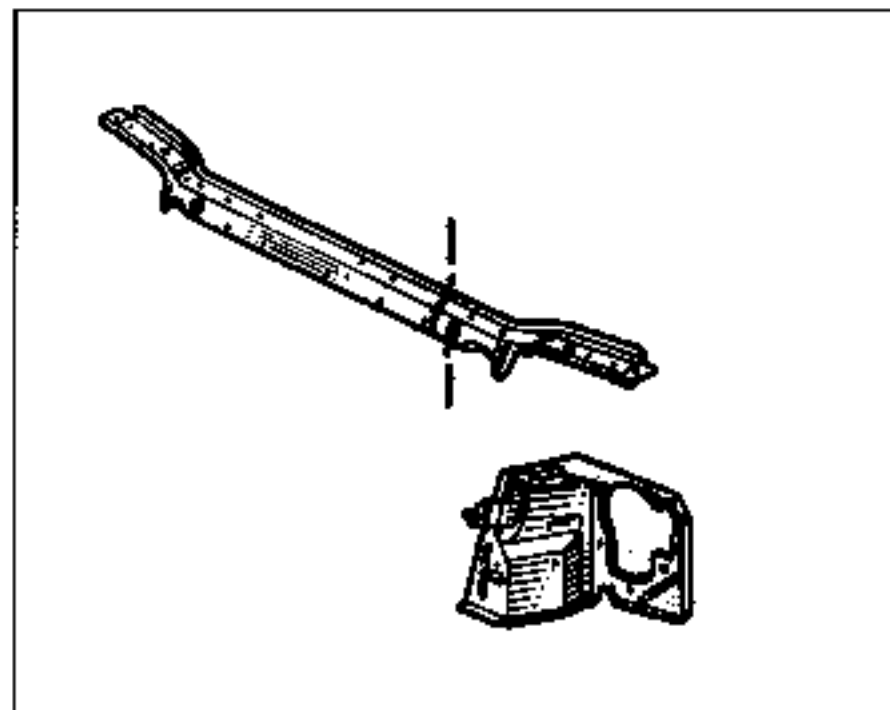
ODDĚLENÍ



- Oddělte poškozenou část; postupujte přitom podle předchozích symbolů.
- Spojovaná místa, zvláště místa bodových svarů, obrušte.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

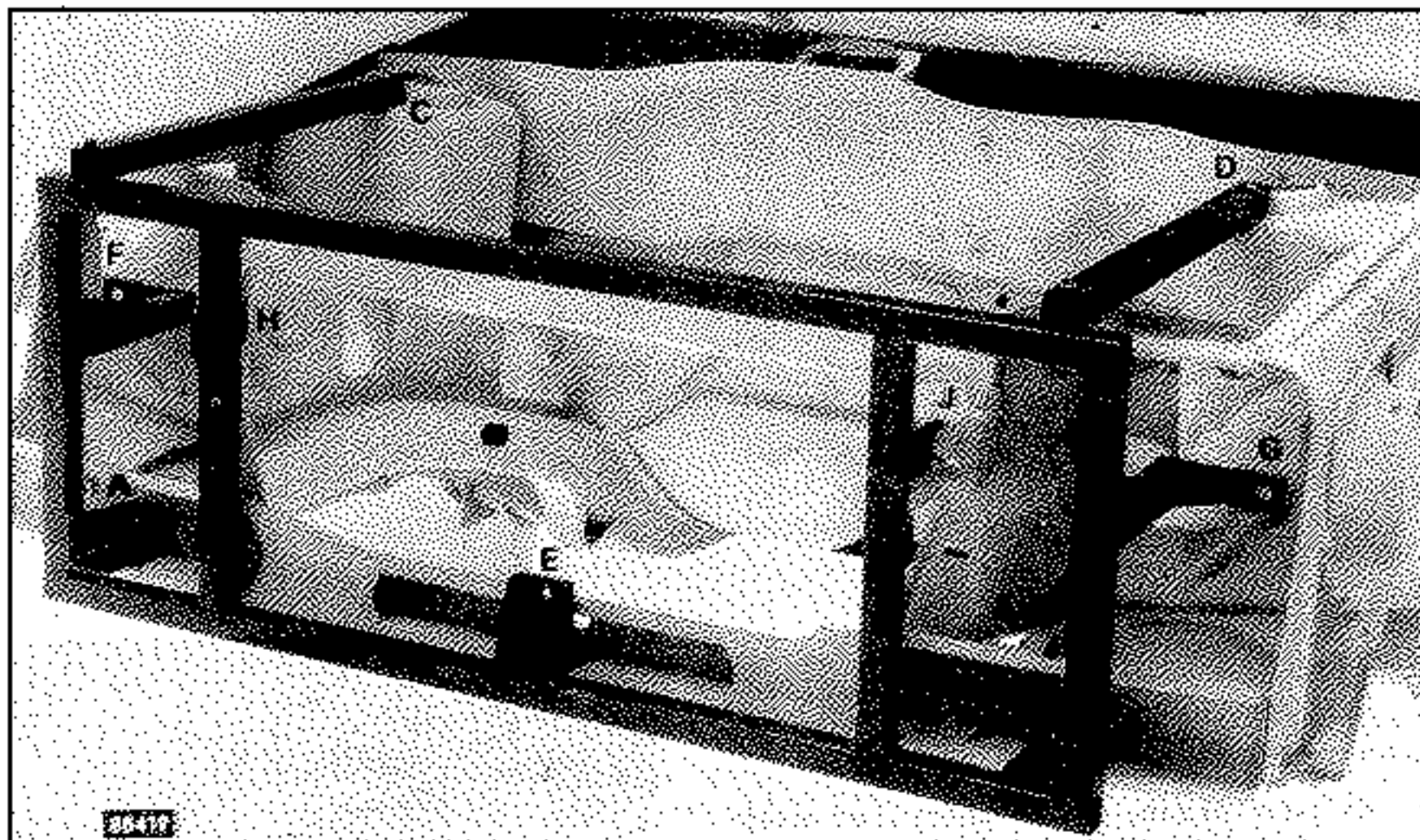
- Potřebnou část ustříhněte z nového dílu tak, aby starý díl přesahovala o cca 50 mm.



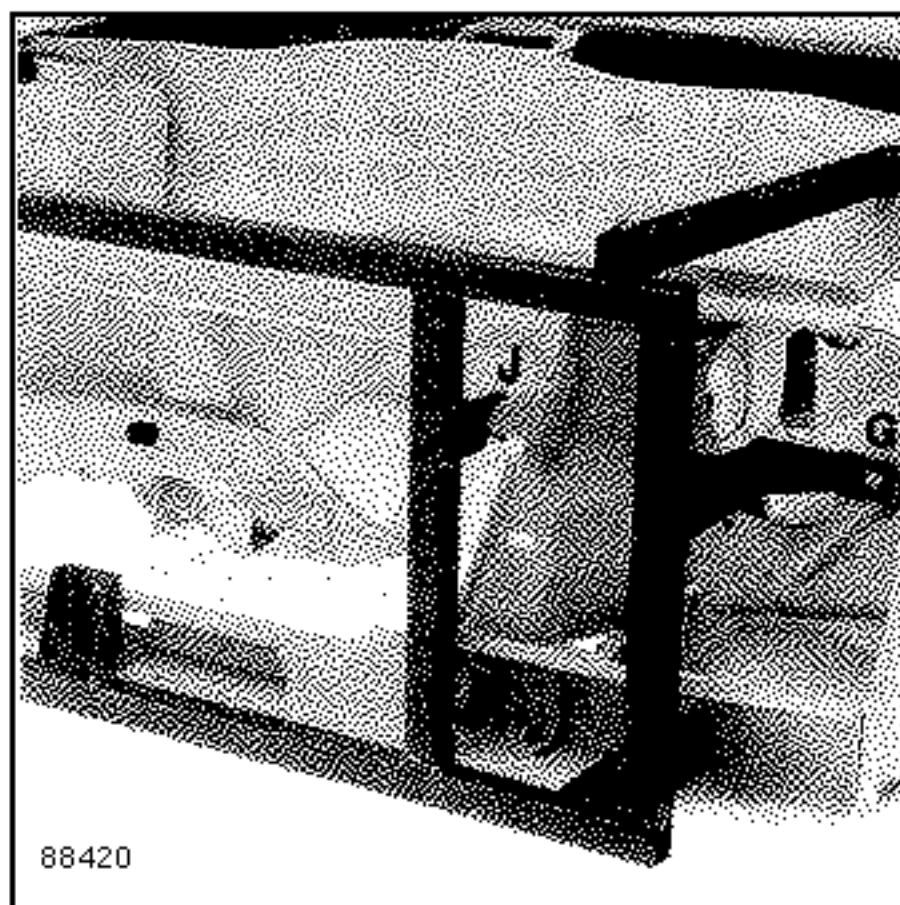
PŘÍPEVNĚNÍ MĚRNÉHO RÁMU PŘEDNÍ ČÁSTI VOZIDLA

Body A-B-C-D-E jsou nasazovací body měrného rámu. Před nasazením měrného rámu zkontrolujte správnost polohy těchto 4 bodů.

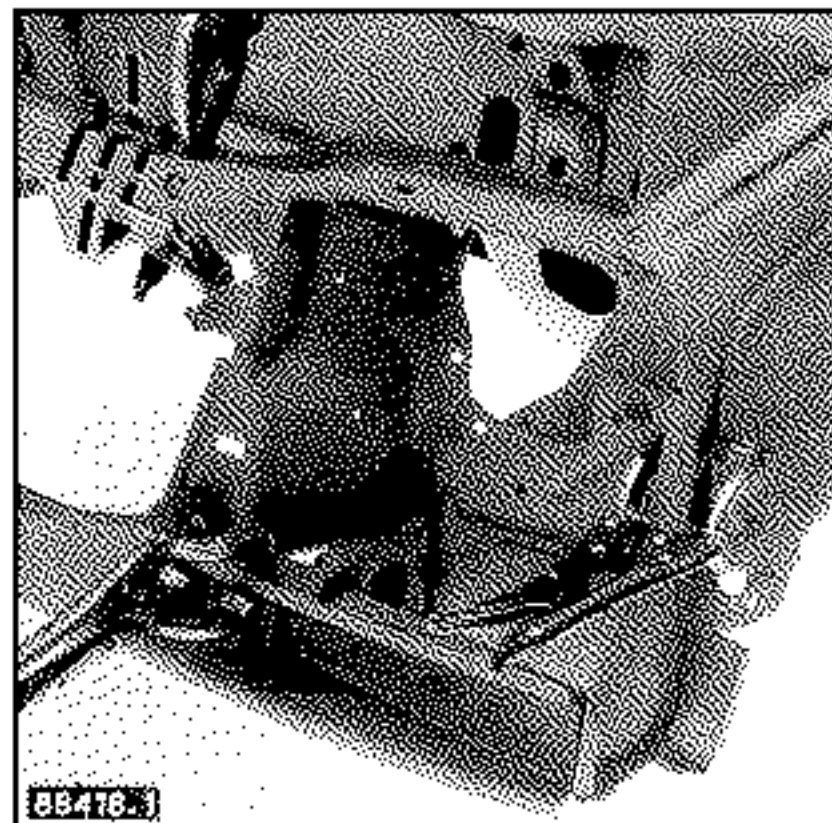
Jestliže nelze některý z bodů A nebo B použít jako upevňovací bod měrného rámu (jako v tomto případě), použijte k připevnění body G-J nebo F-H podle toho, o kterou stranu vozidla se jedná.



Body F-G-H-J měrného rámu slouží k připevnění nově vsazovaných dílů.



- Přistřižený nový díl nasadte na opravované místo ve vozidle a zafixujte upínacími kleštěmi.
- V místě překrytí oba díly prořízněte (karosářskou pilou), aby se docílilo přesného nastavení dílů v místě styku.
- Vnější i vnitřní stranu svařovaných zón dílů očistěte na holý kov.
- Na místa spojovaná bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů, kapitola „N“).



SWAŘOVACÍ PRÁCE

Spojované části nejprve připevněte úchytnými svary v několika bodech.

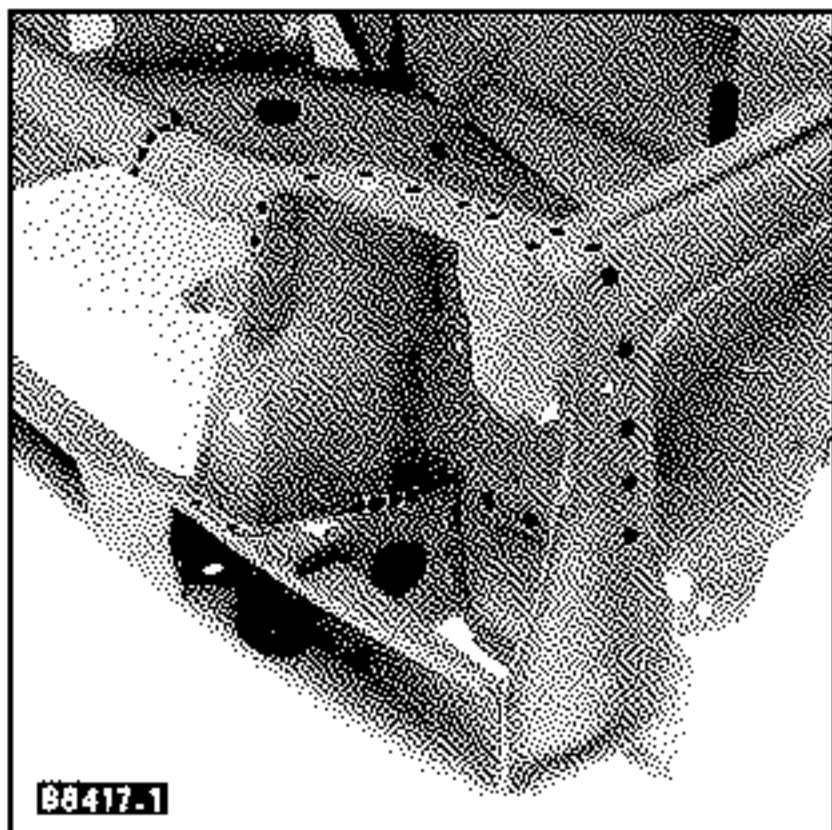
Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.

Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar) nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).

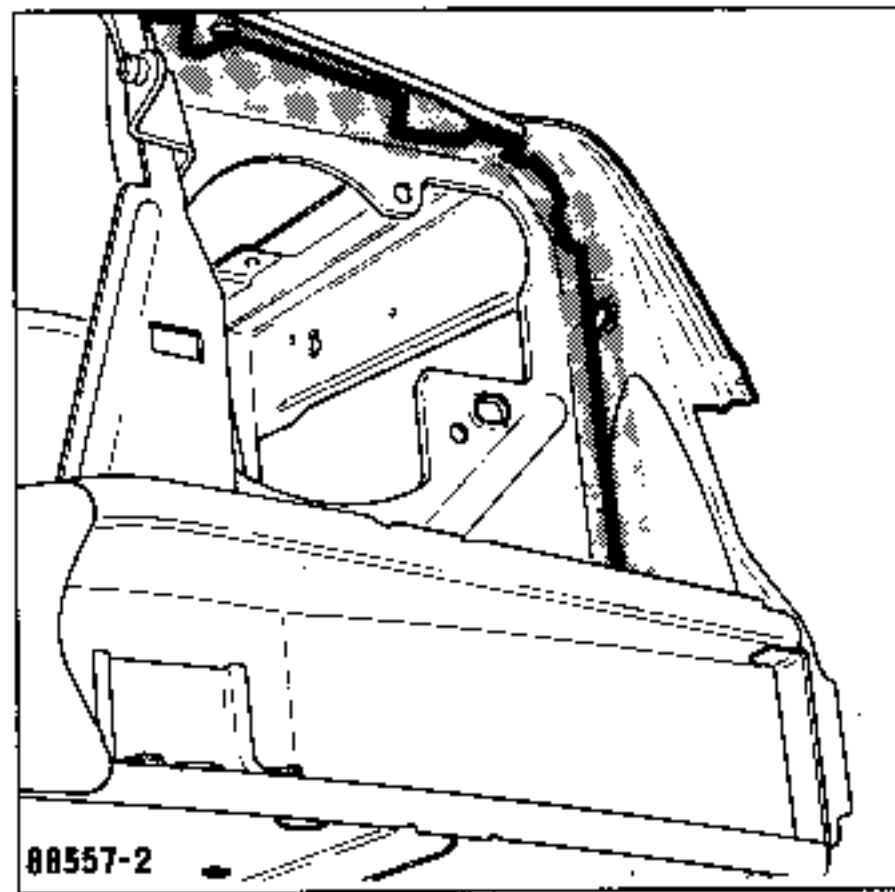
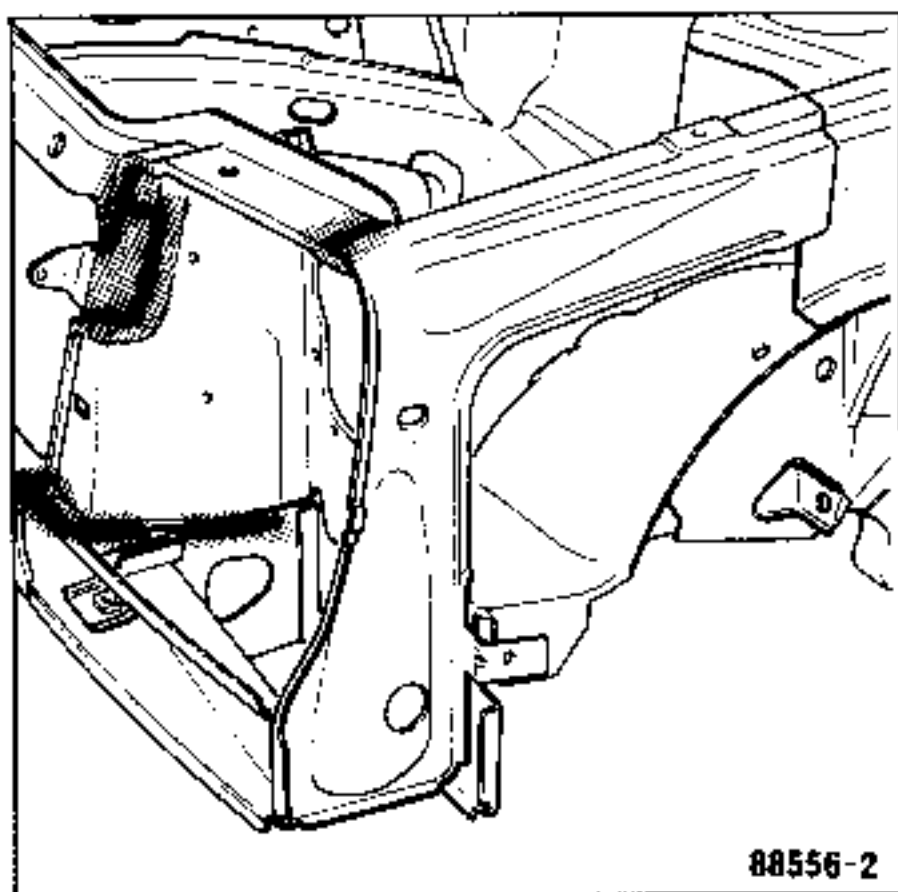
Na závěr stykové svary přebrousíte a případně uhladíte címem.



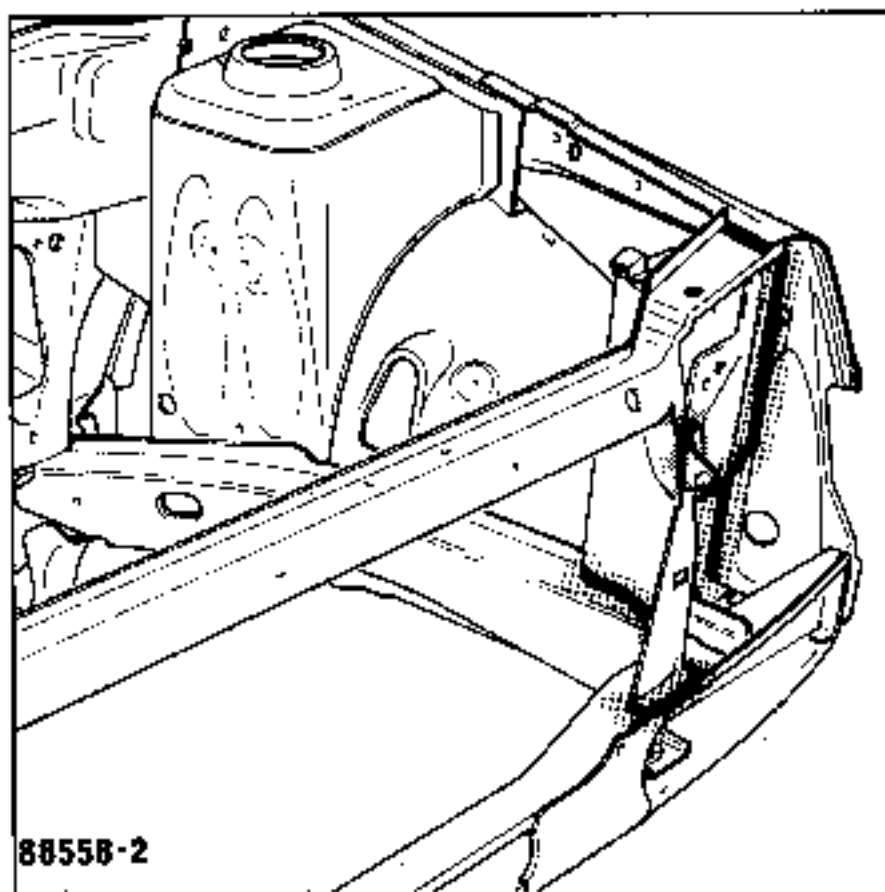
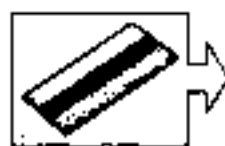
- : e = 2,2 mm; H = 50 mm
- : e = 1,4 mm; H = 55 mm



LAKÝRNICKÉ PRÁCE



- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

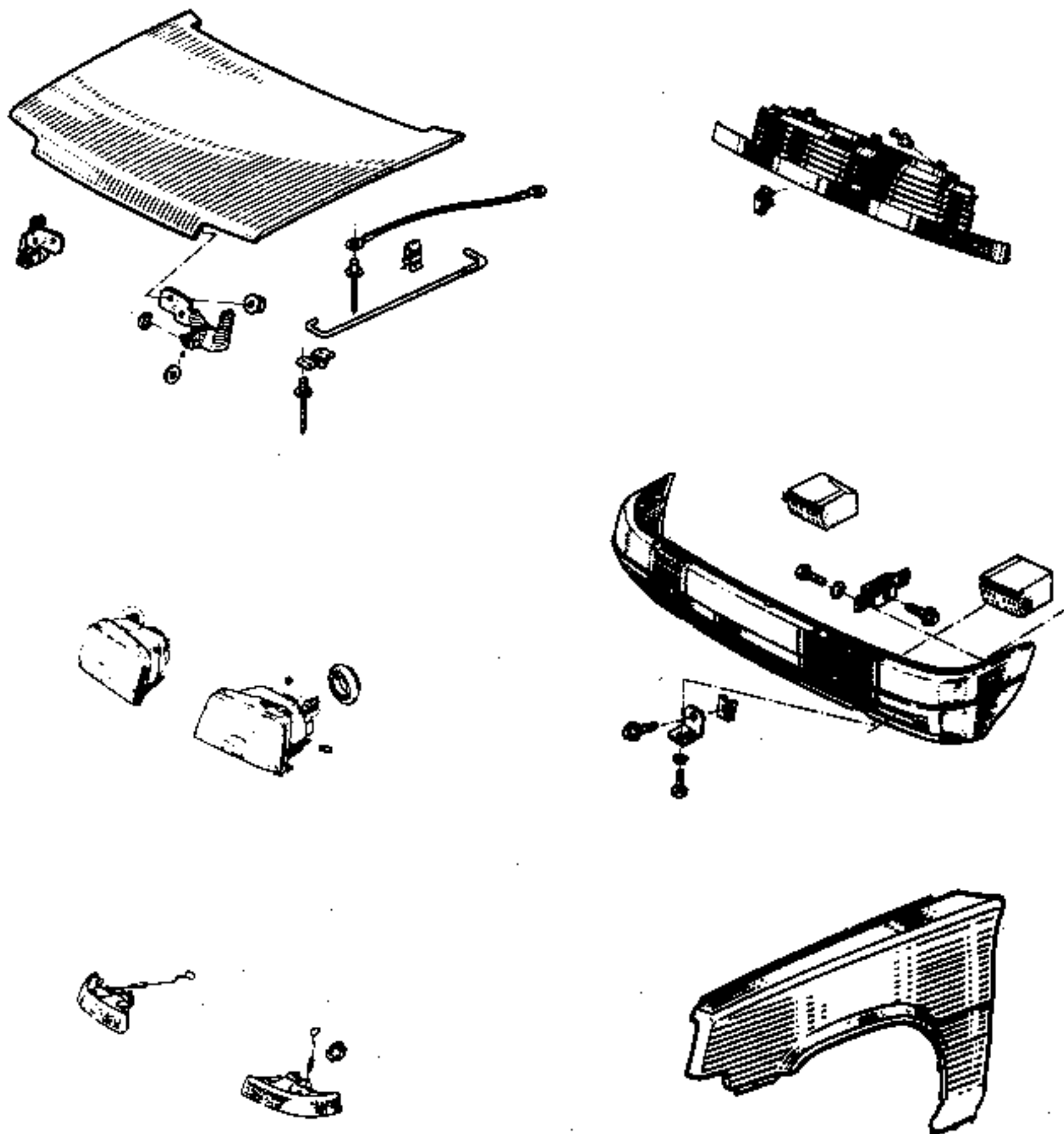


DEMONTUJTE NÁSLEDUJÍCÍ DÍLY:

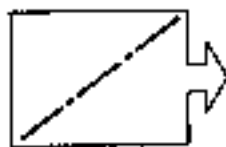
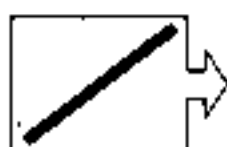
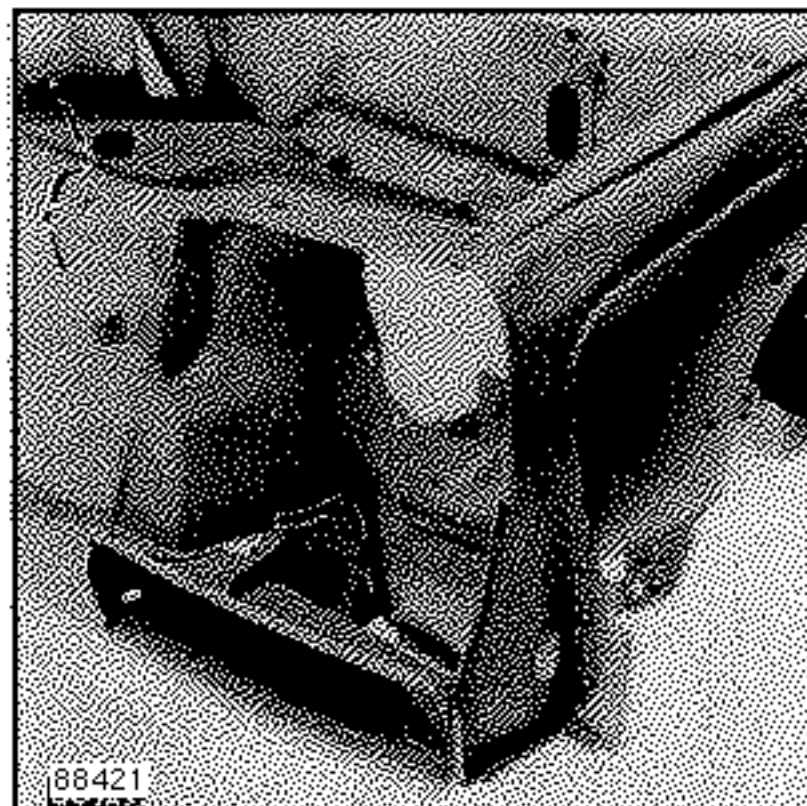
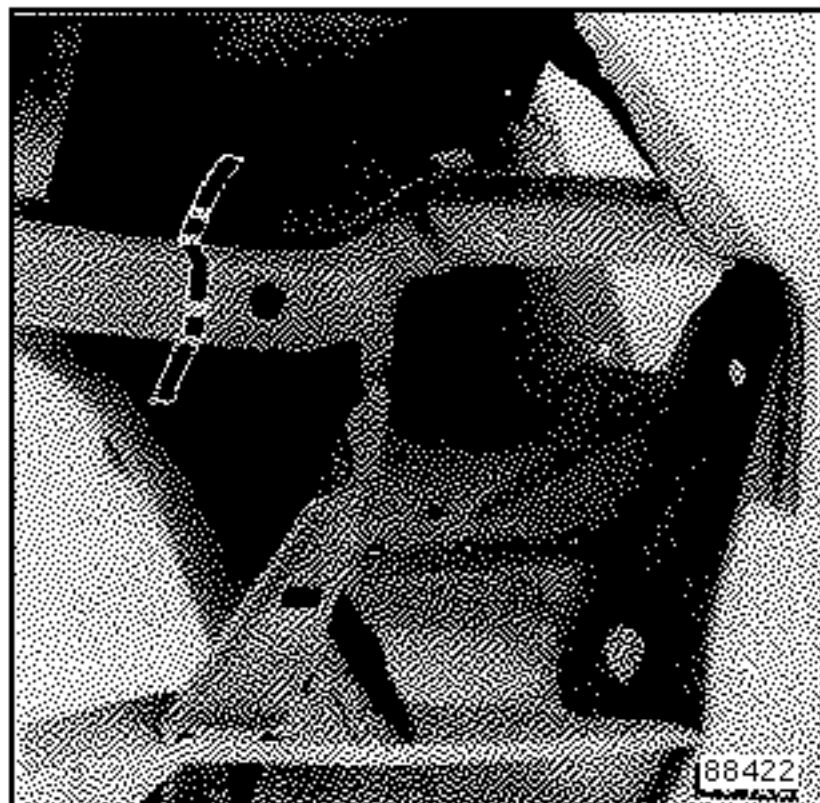
- Kapotu motoru
- Čelní mřížku
- Světlo
- Směrová světla
- Nárazník
- Blatník

POZNÁMKA:

Demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.



ODDĚLENÍ

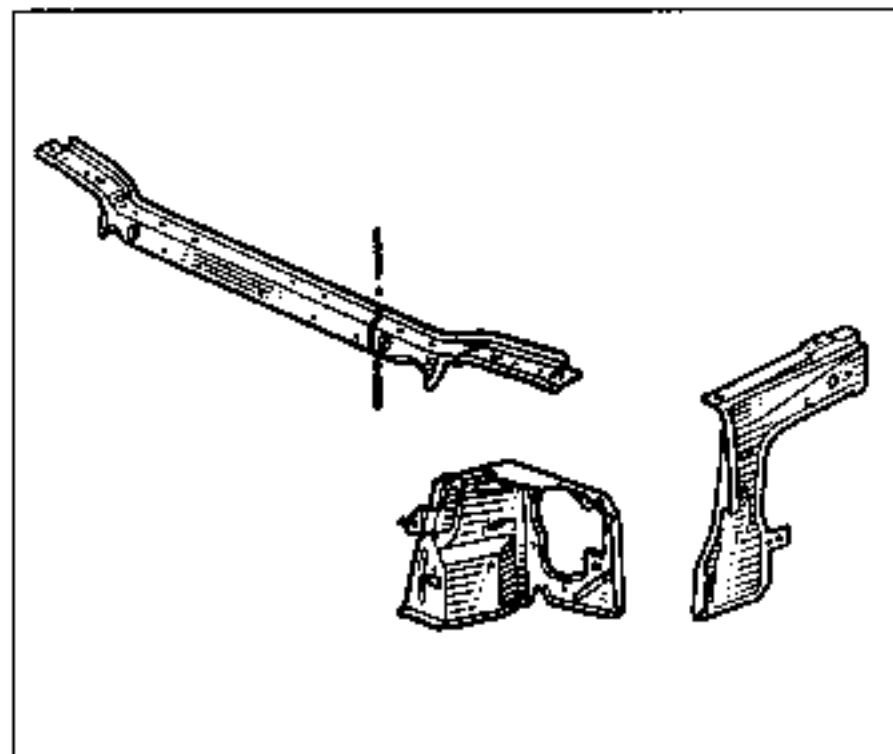
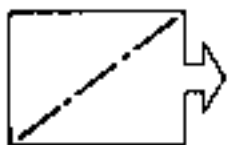


- Oddělte poškozenou část; postupujte přitom podle předchozích symbolů.

- Spojovaná místa, zvláště místa bodových svarů, obrušte.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

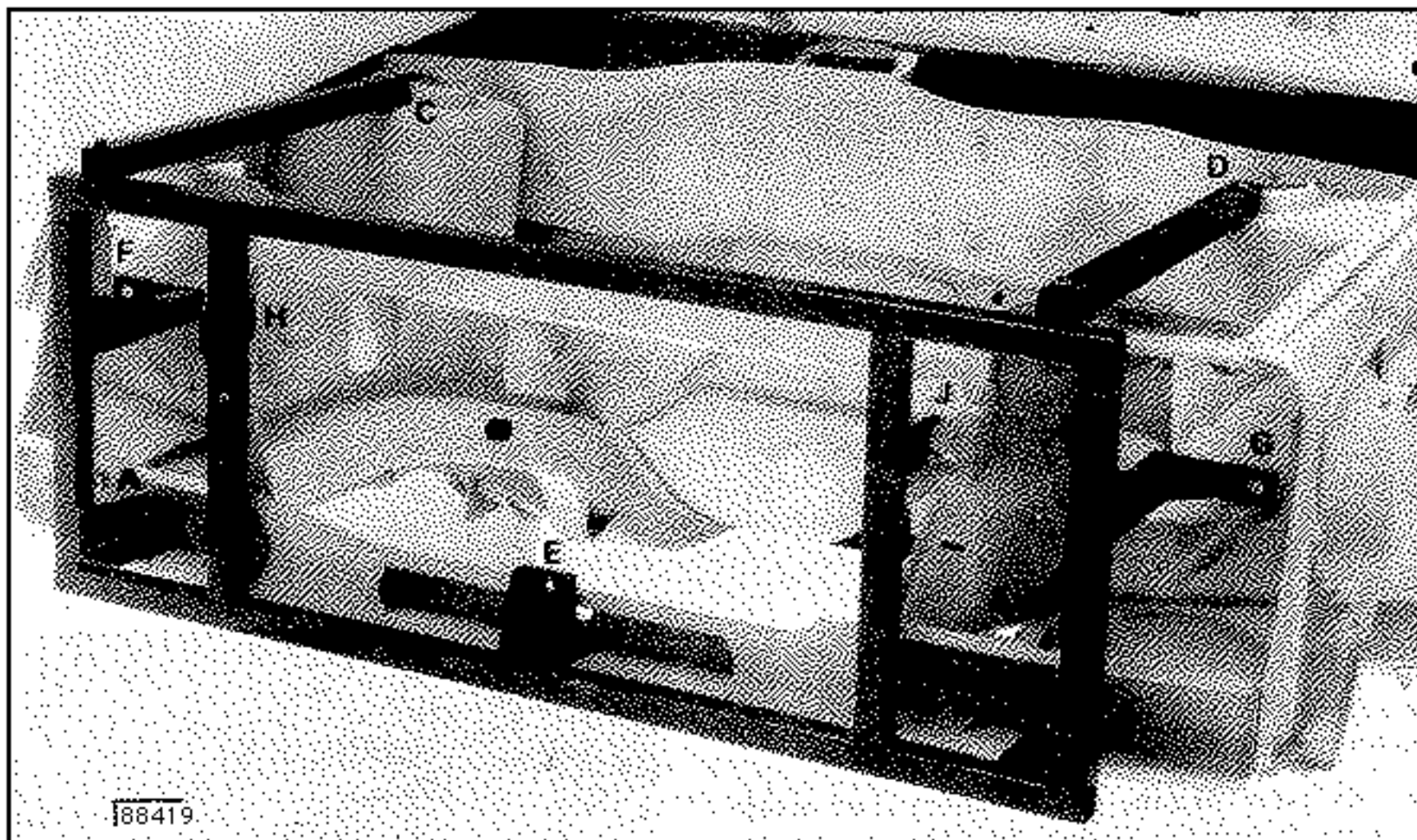
- Potřebnou část ustříhněte z nového dílu tak, aby starý díl přesahovala o cca 50 mm.



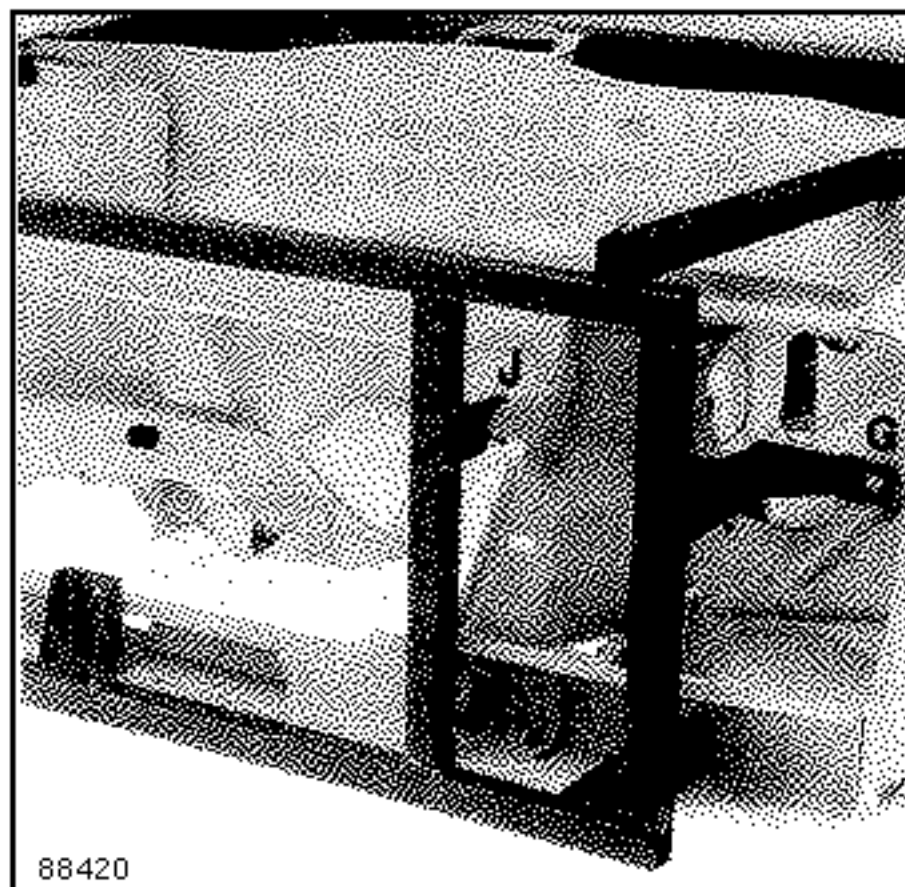
PŘÍPEVNĚNÍ MĚRNÉHO RÁMU PŘEDNÍ ČÁSTI VOZIDLA: CAR.1027

Body A-B-C-D-E jsou nasazovací body měrného rámu. Před nasazením měrného rámu zkontrolujte správnost polohy těchto 4 bodů.

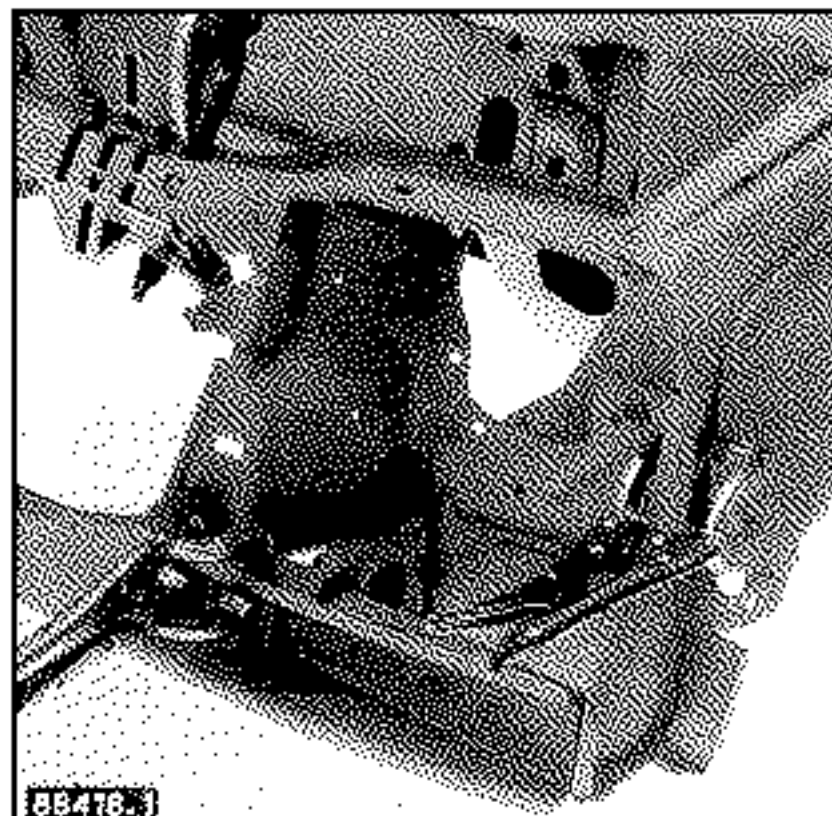
Jestliže nelze některý z bodů A nebo B použít jako upevňovací bod měrného rámu (jako v tomto případě), použijte k připevnění body G-J nebo F-H podle toho, o kterou stranu vozidla se jedná.



Body F-G-H-J měrného rámu slouží k připevnění nově vsazovaných dílů.



- Přistřižený nový díl nasadíte na opravované místo ve vozidle a zafixujete upínacími kleštěmi.
- V místě překrytí oba díly prořízněte (karosářskou pilou), aby se docílilo přesné ustavení dílů v místě styku.
- Vnější i vnitřní stranu svařovaných zón dílů očistěte na holý kov.
- Na místa spojovaná bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů, kapitola „N“).



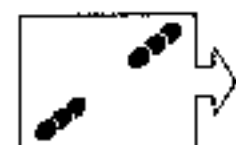
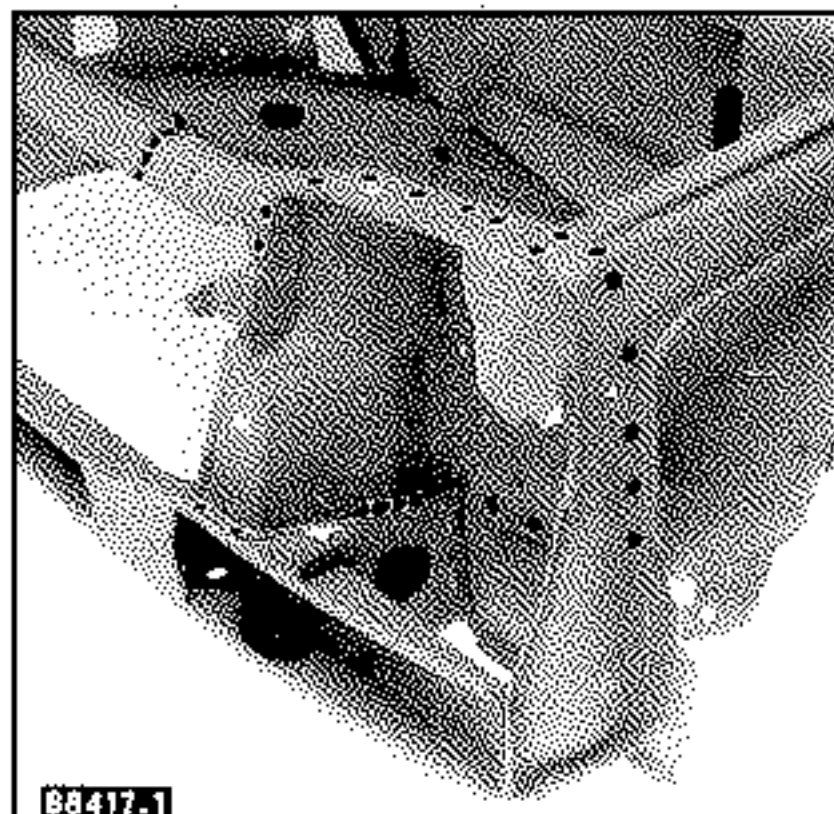
SVAŘOVACÍ PRÁCE

Spojované části nejprve připevněte úchytnými svary v několika bodech.

Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.

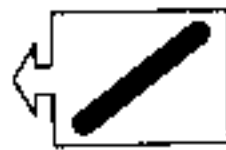
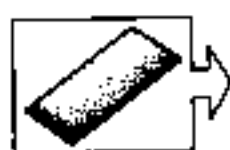
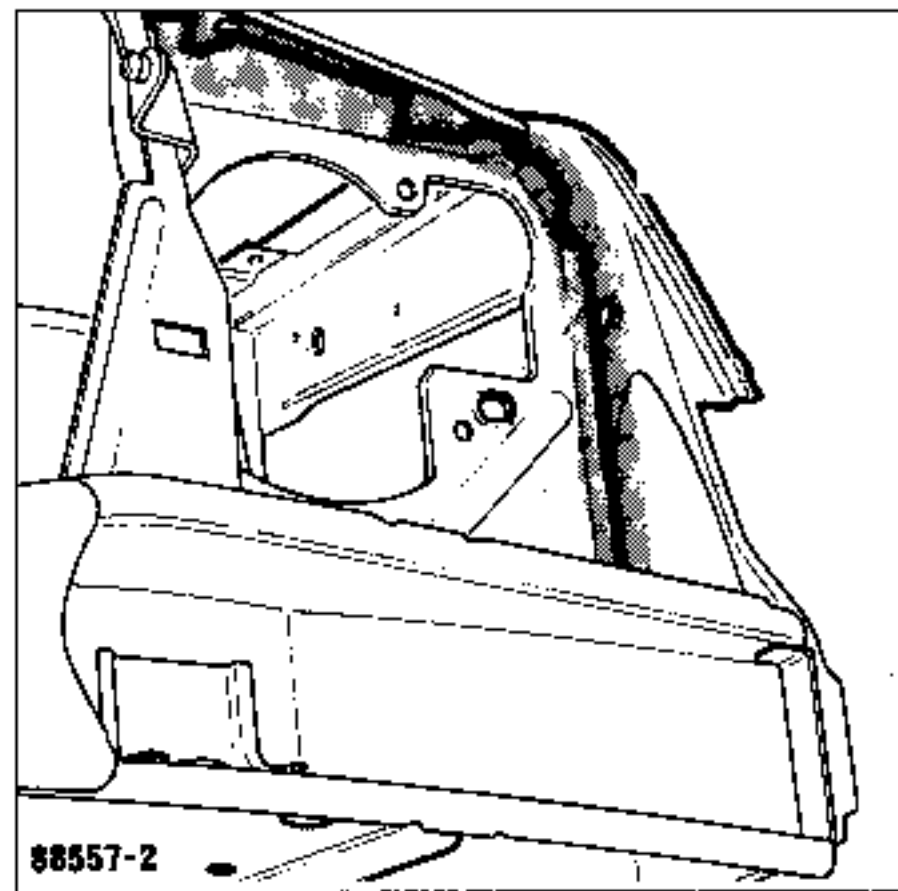
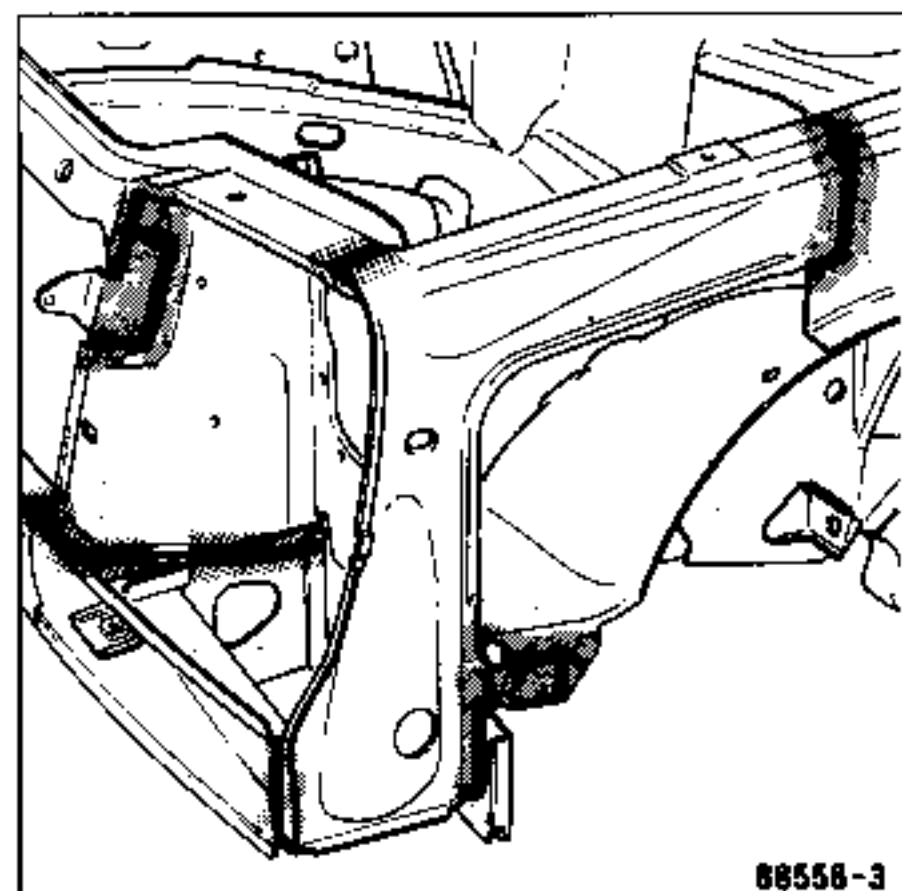
Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar), nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).

Na závěr stykové svary přebrušte a případně uhladte cínem.

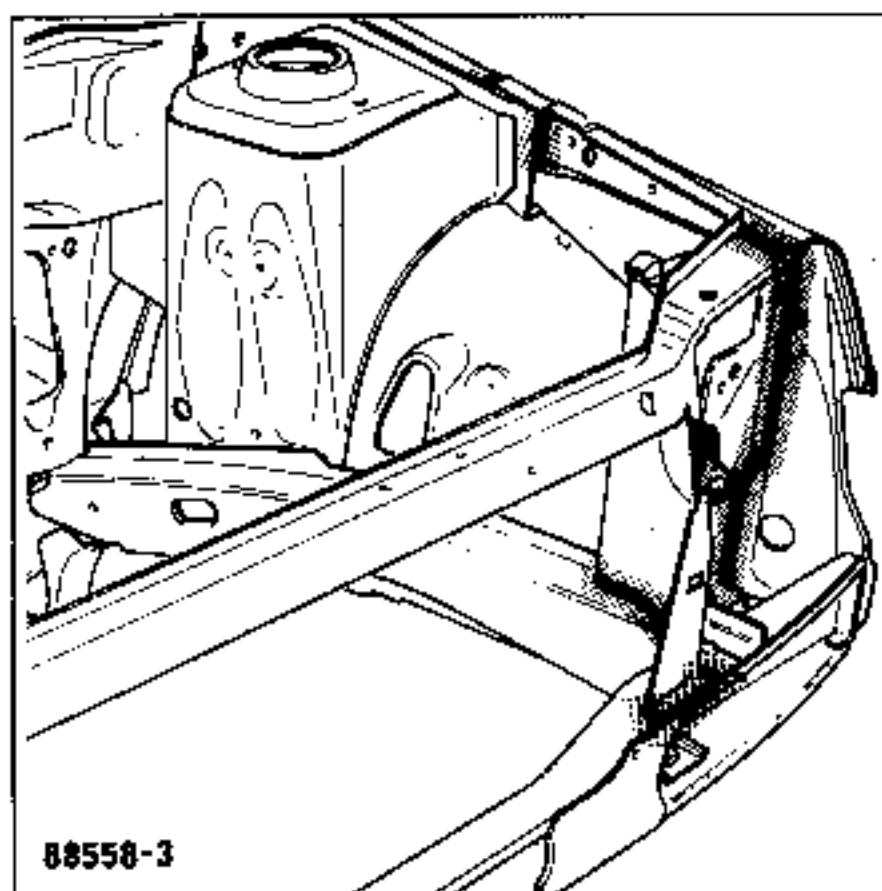


■ : e = 2,2 mm; H = 50 mm
 ● : e = 1,4 mm; H = 55 mm

LAKÝRNICKÉ PRÁCE



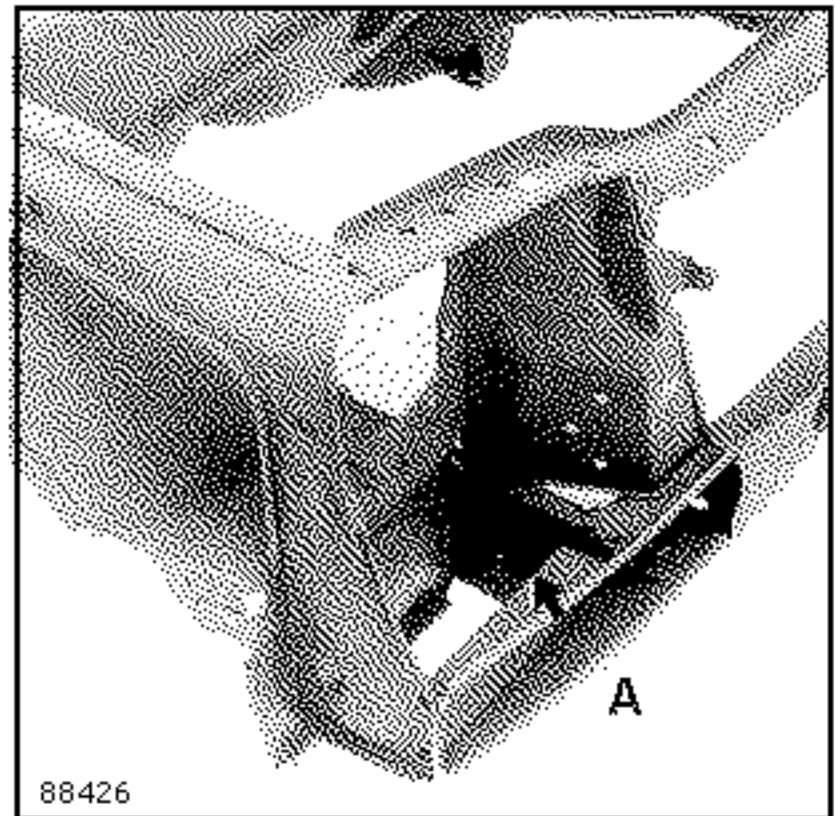
- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



DIAGNÓZA

Z důvodu lepšího pohlcení nárazové energie je v přední části závěrného plechu podélného nosníku ponechán otvor.

Jestliže deformace po nárazu nesahá dále než do této oblasti, vyměňte nebo vyrovnejte tuto část podélného nosníku (viz následující kapitola) tak, jak je dále popsáno.



Pro provedení této práce není nezbytné použít kontrolní a rovnací stoličky karosérie. V této souvislosti je však důležité zkontrolovat pomocný rám.

V případě deformace použijte nový pomocný rám, čímž získáte novou základnu pro usazení nového dílu.

ODSTROJENÍ

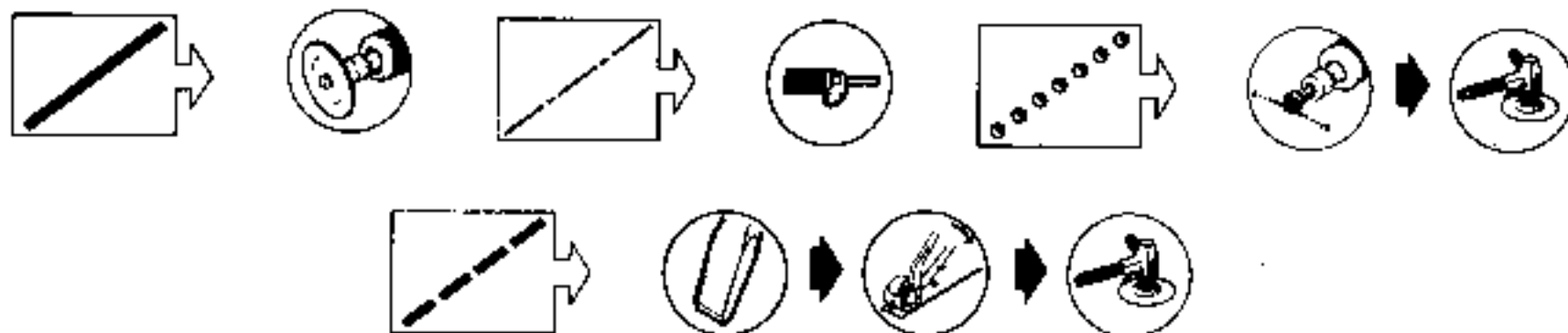
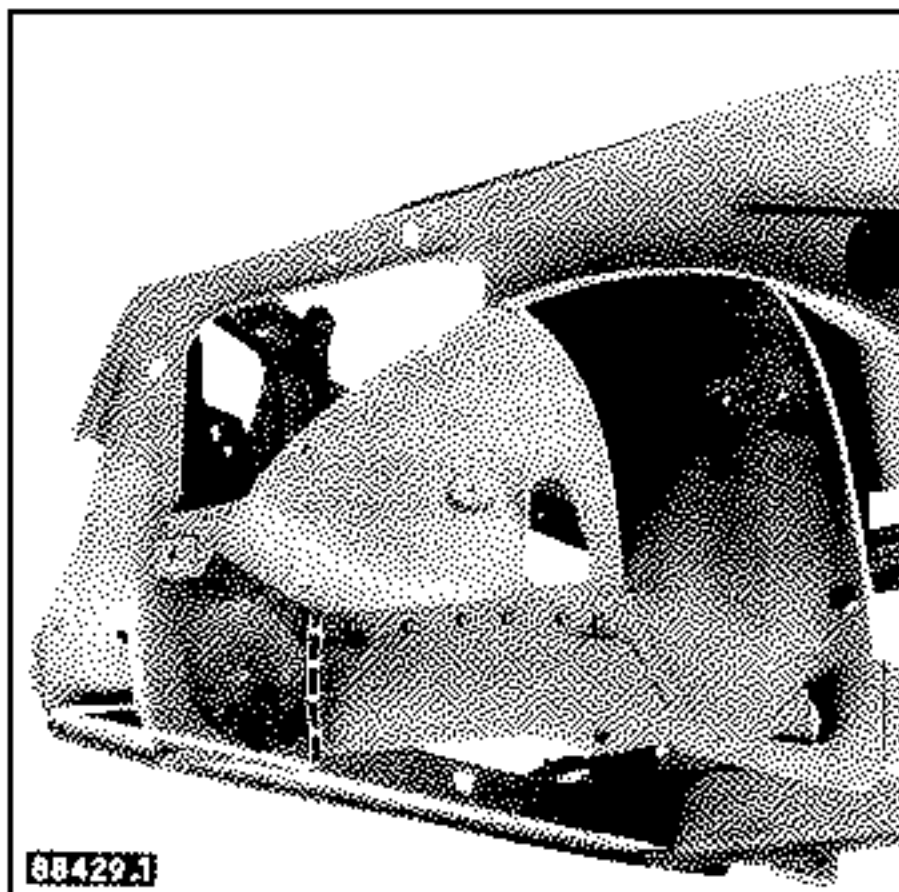
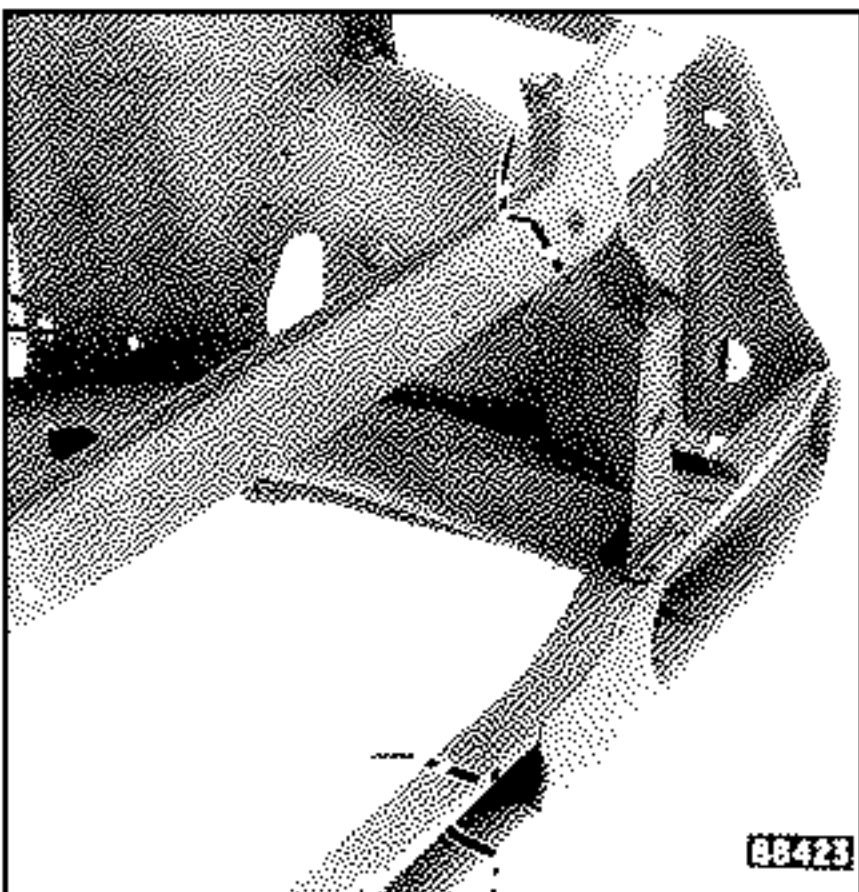
Demontujte:

- Kapotu motoru
- Čelní mřížku
- Světlomety
- Směrová světla
- Nárazník
- Blatník

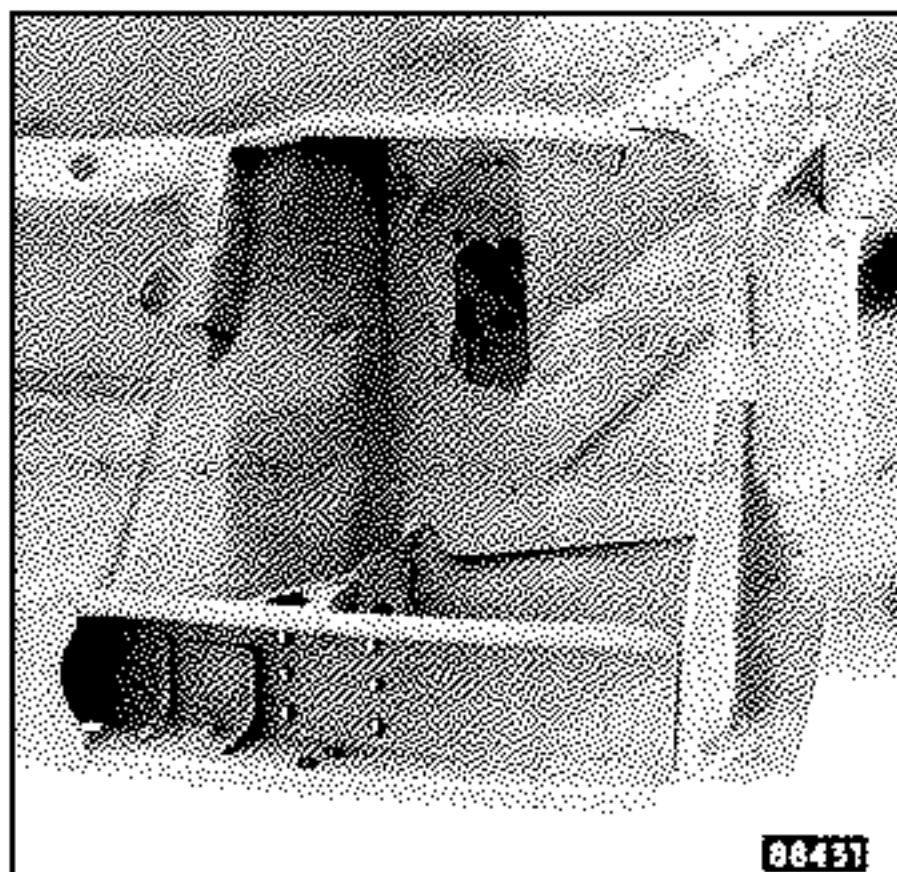
POZNÁMKA:

Demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.

ODDĚLENÍ

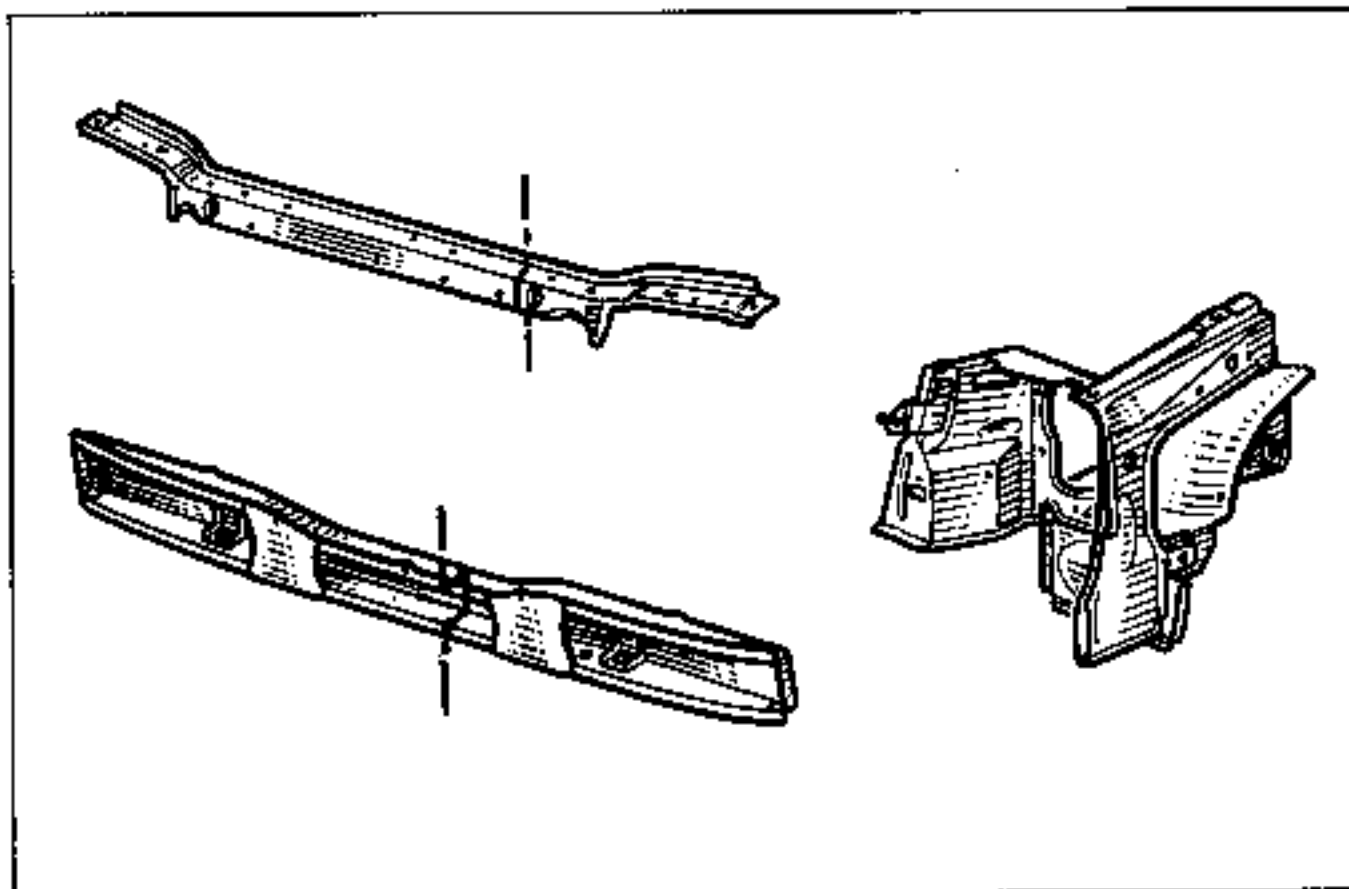
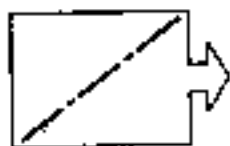


- Oddělte poškozenou část; postupujte přitom podle předchozích symbolů.
- Spojovaná místa, zvláště místa bodových svarů, obrušte.



PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

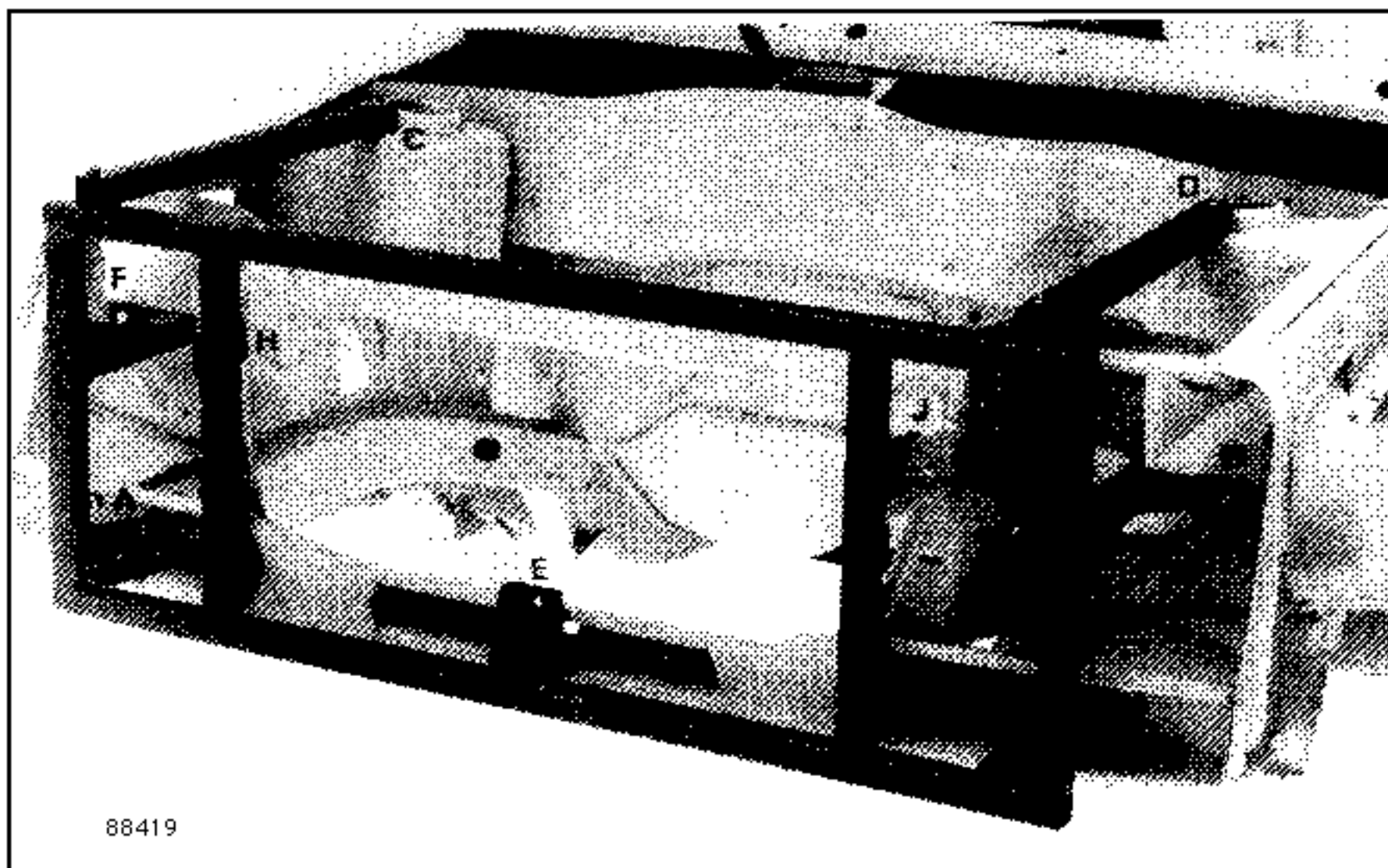
- Potřebnou část ustříhnete z nového dílu tak, aby starý díl přesahovala o cca 50 mm.



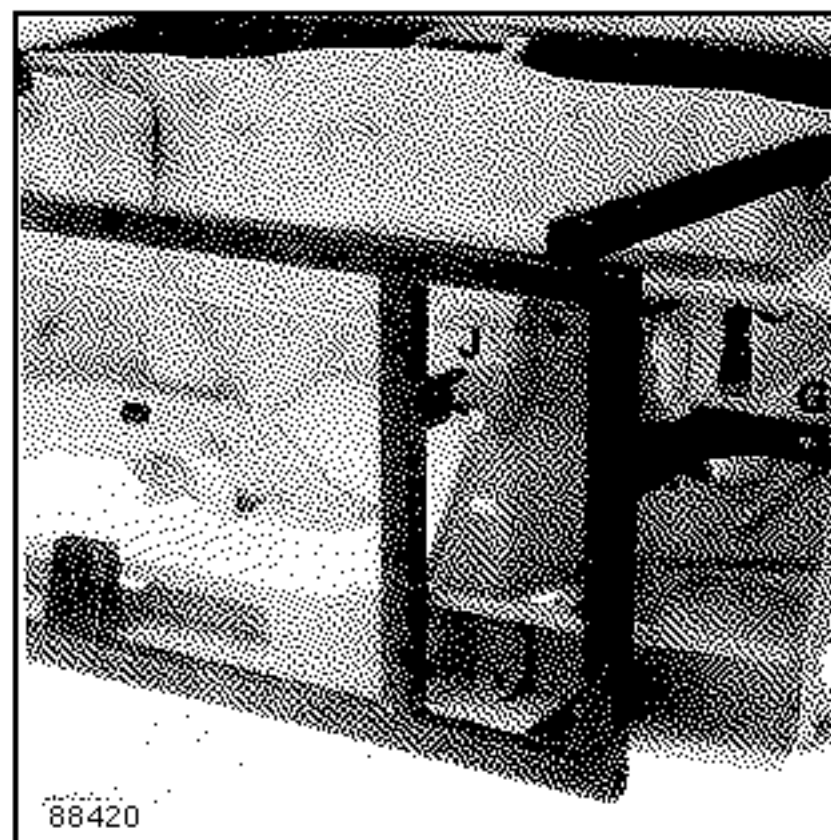
Přípevnění měrného rámu přední části vozidla

Body A-B-C-D-E jsou nasazovací body měrného rámu. Před nasazením měrného rámu zkontrolujte správnost polohy těchto 4 bodů.

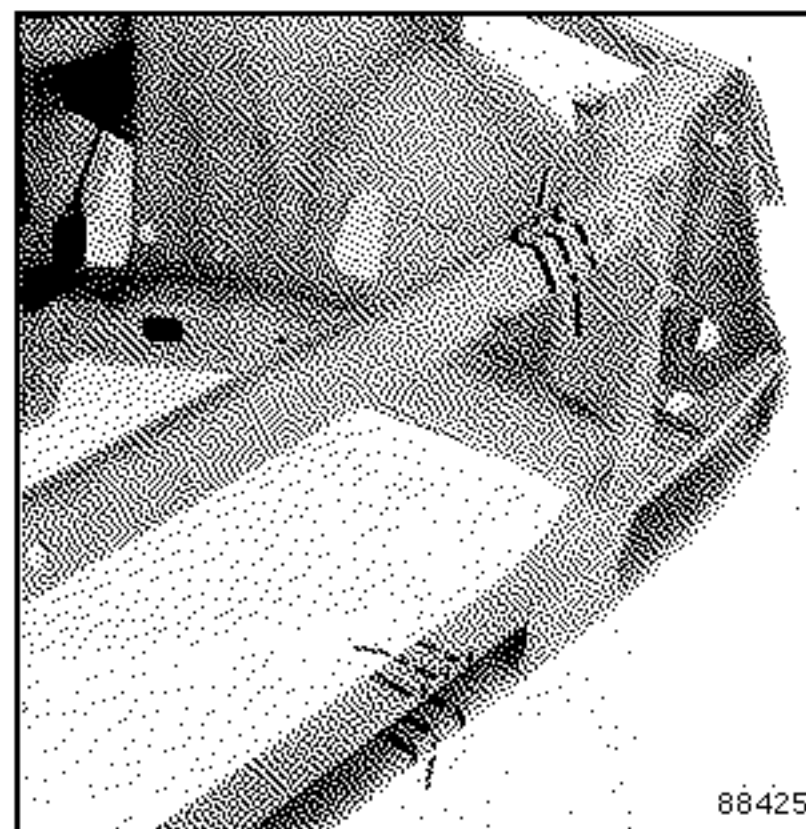
Jestliže nelze některý z bodů A nebo B použít jako upevňovací bod měrného rámu (jako v tomto případě), použijte k přípevnění body G-J nebo F-H podle toho, o kterou stranu vozidla se jedná.



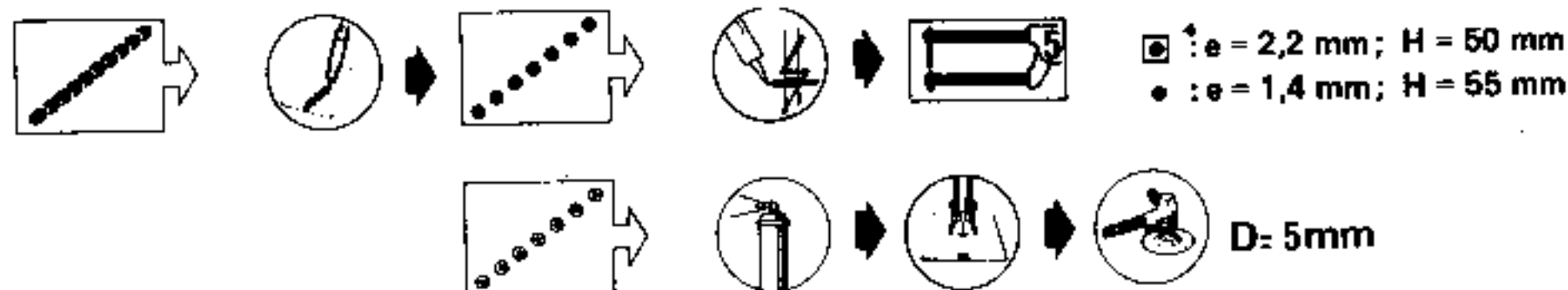
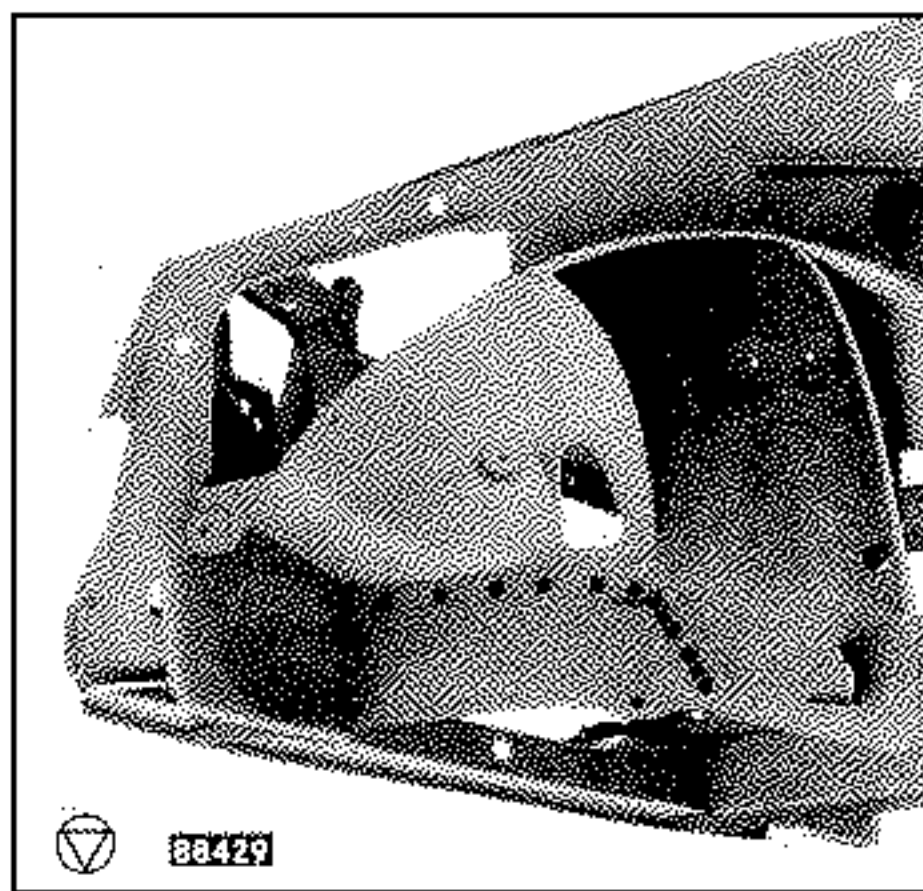
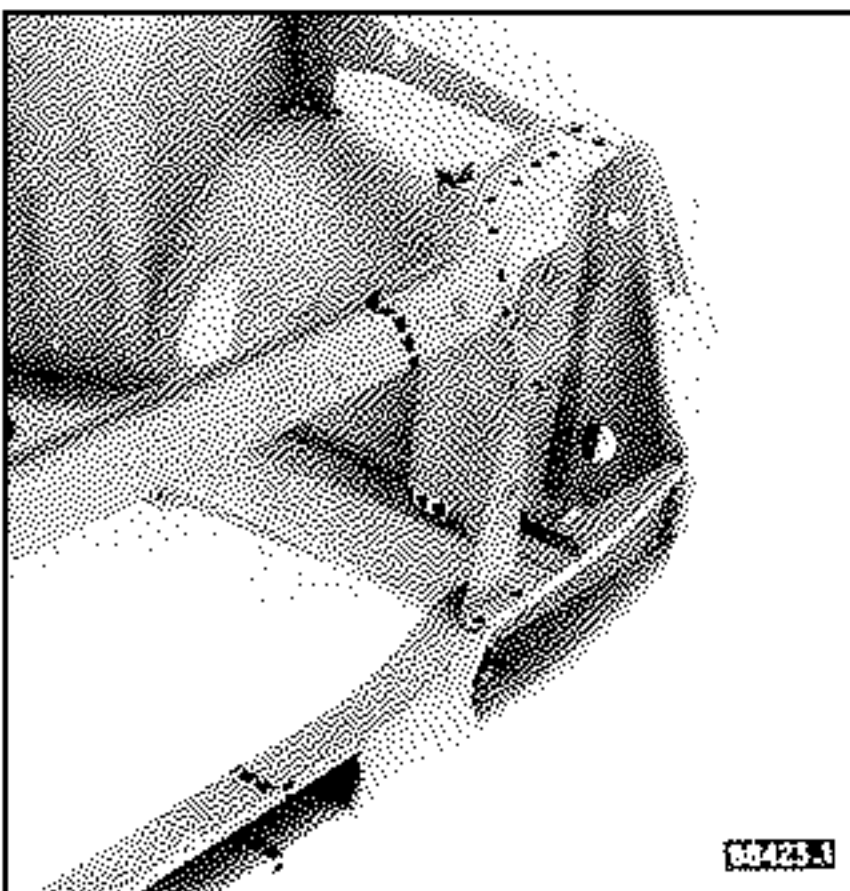
Body F-G-H-J měrného rámu slouží k připevnění nově vsazovaných dílů.



- Přistřižený nový díl nasadte na opravované místo ve vozidle a zafixujte upínacími kleštěmi.
- V místě překrytí oba díly prořízněte (karosářskou pilou), aby se docílilo přesné ustavení dílů v místě styku.
- Vnější i vnitřní stranu svařovaných zón dílů očistěte na holý kov.
- Na místa spojovaná bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů, kapitola „N“).



SVAŘOVACÍ PRÁCE

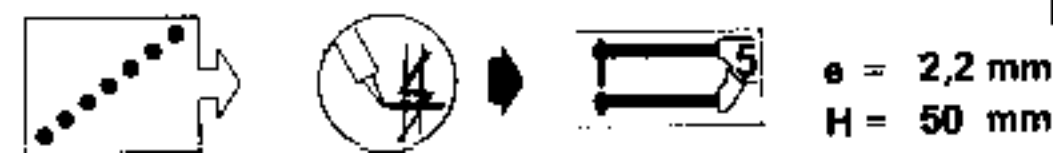
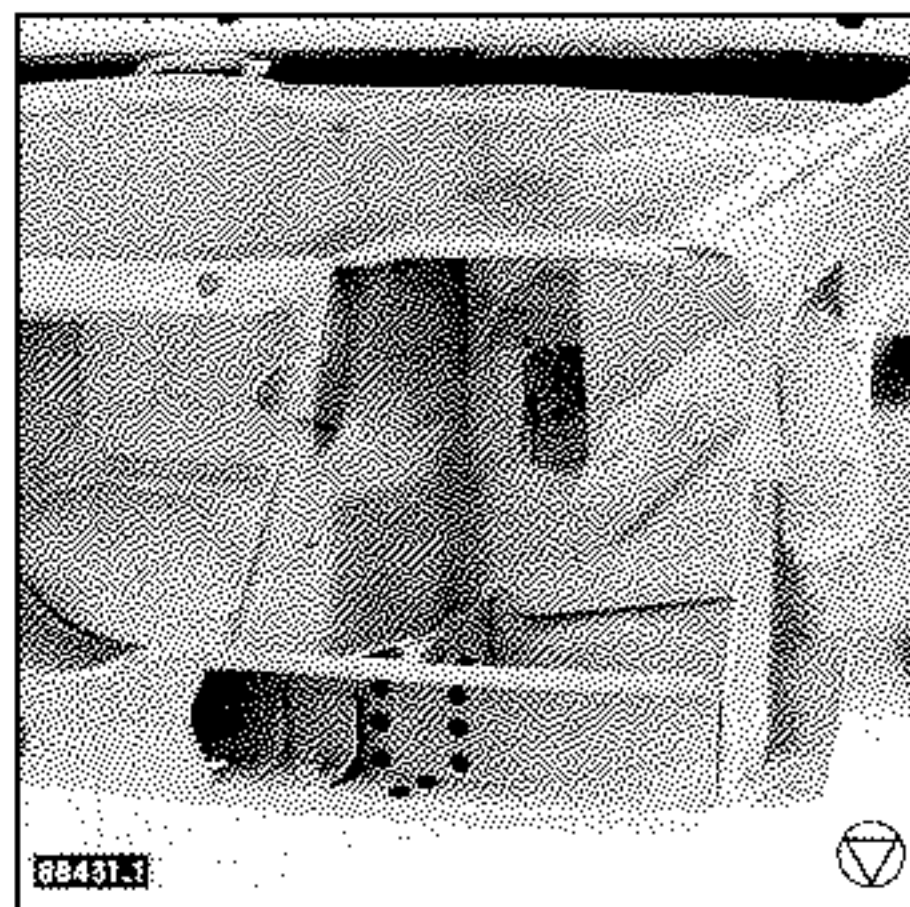


Spojované části nejprve připevněte úchytnými svary v několika bodech.

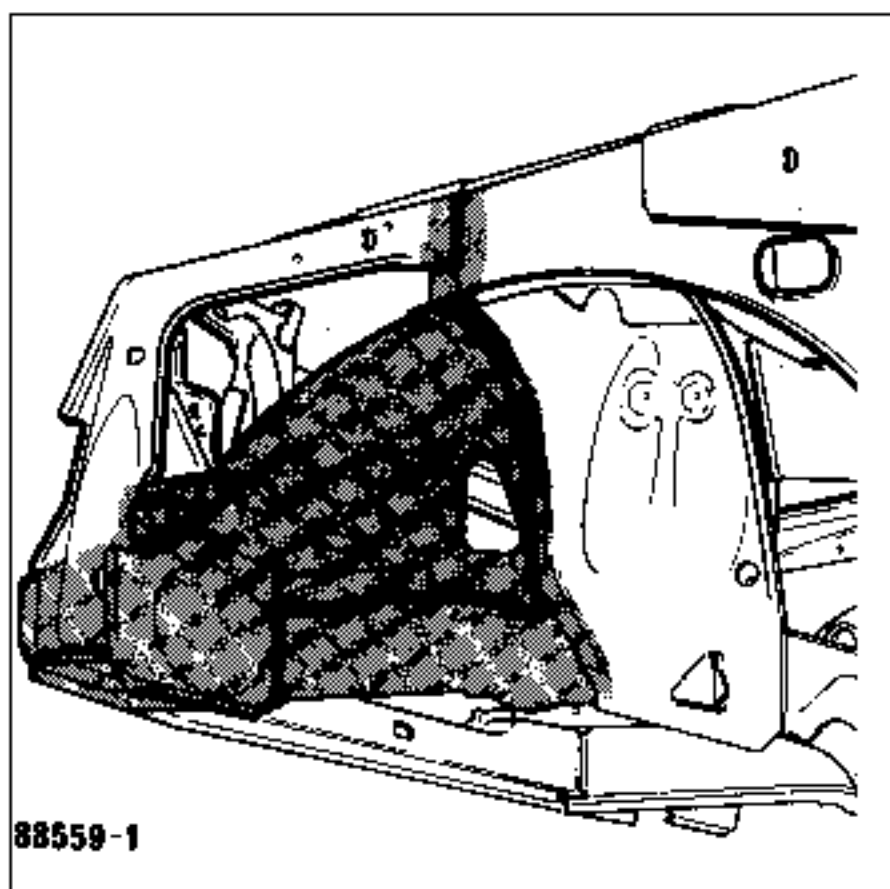
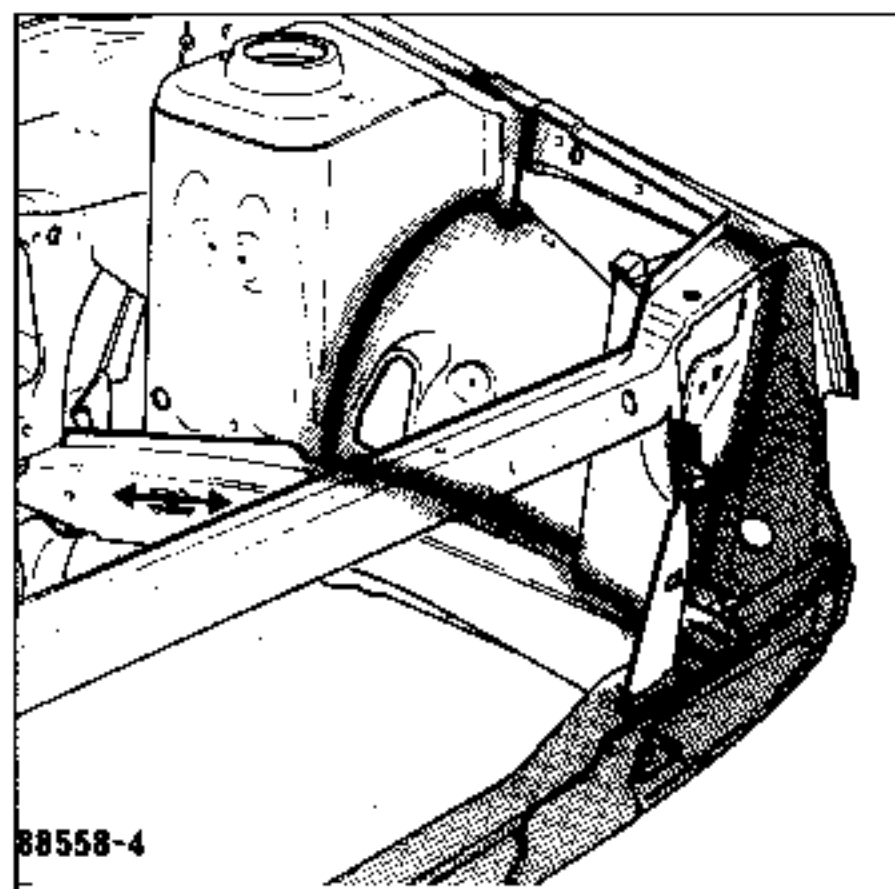
Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.

Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar), nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).

Proveďte bradavkové svary v ochranné atmosféře; z tohoto důvodu provrtejte do vnějšího plechového dílu otvory o průměru 5 mm.

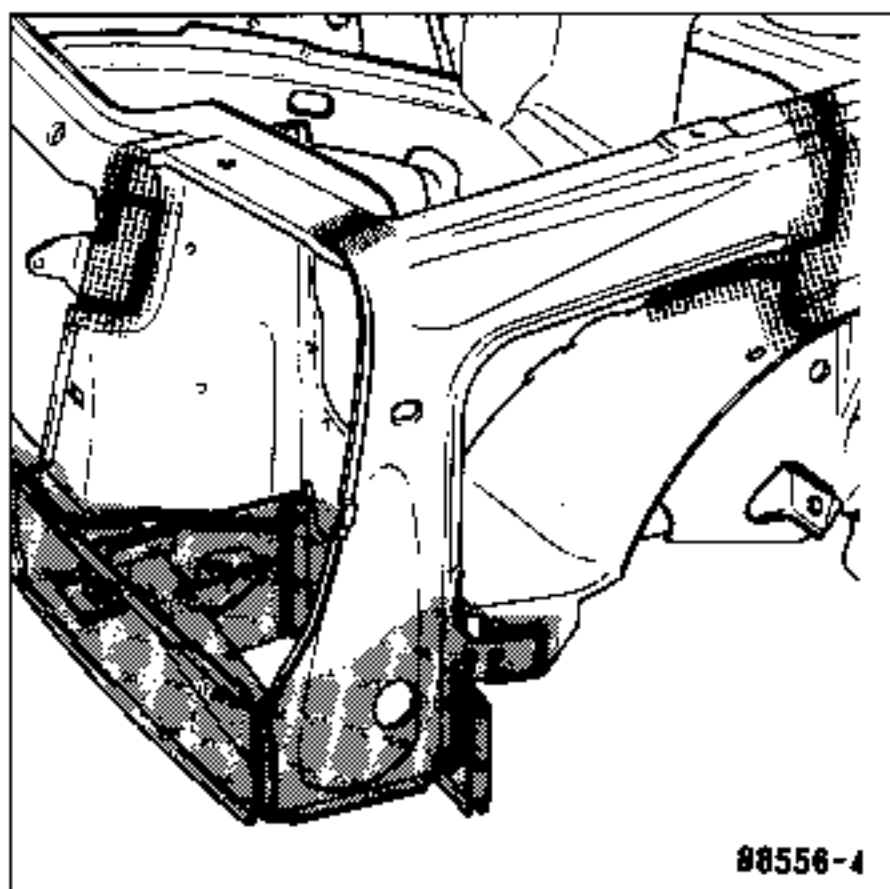
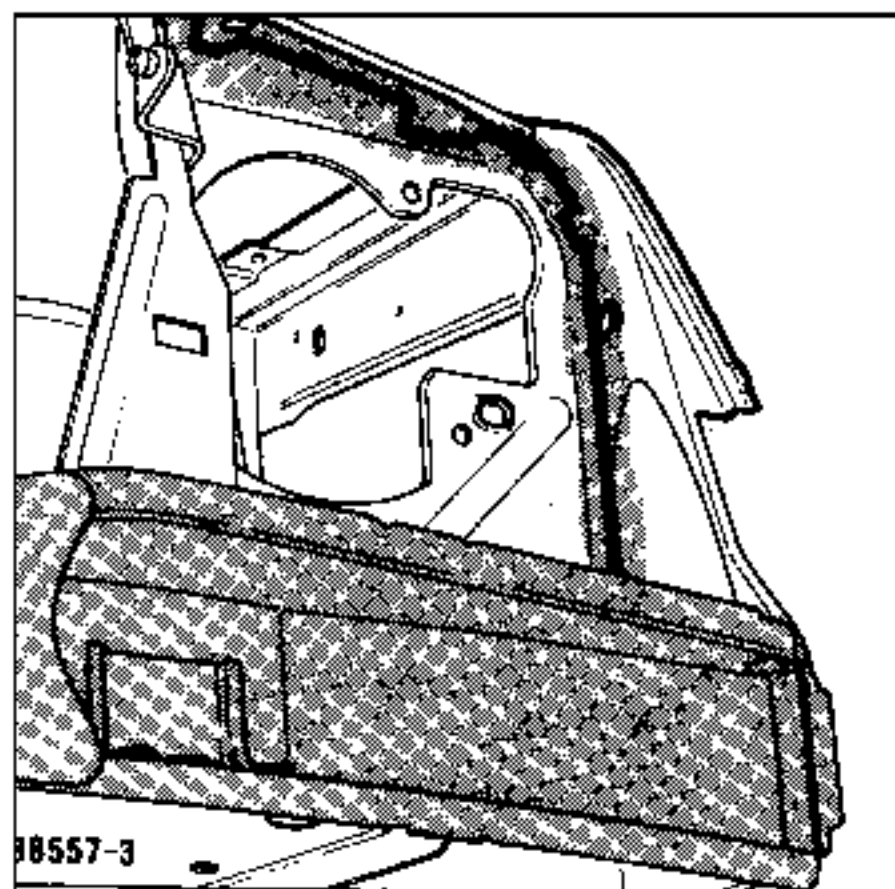


LAKÝRNICKÉ PRÁCE



- Provedte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

- Po dokončení lakýrnických prací naneste prostředek na antikorozi ochranu dutin.

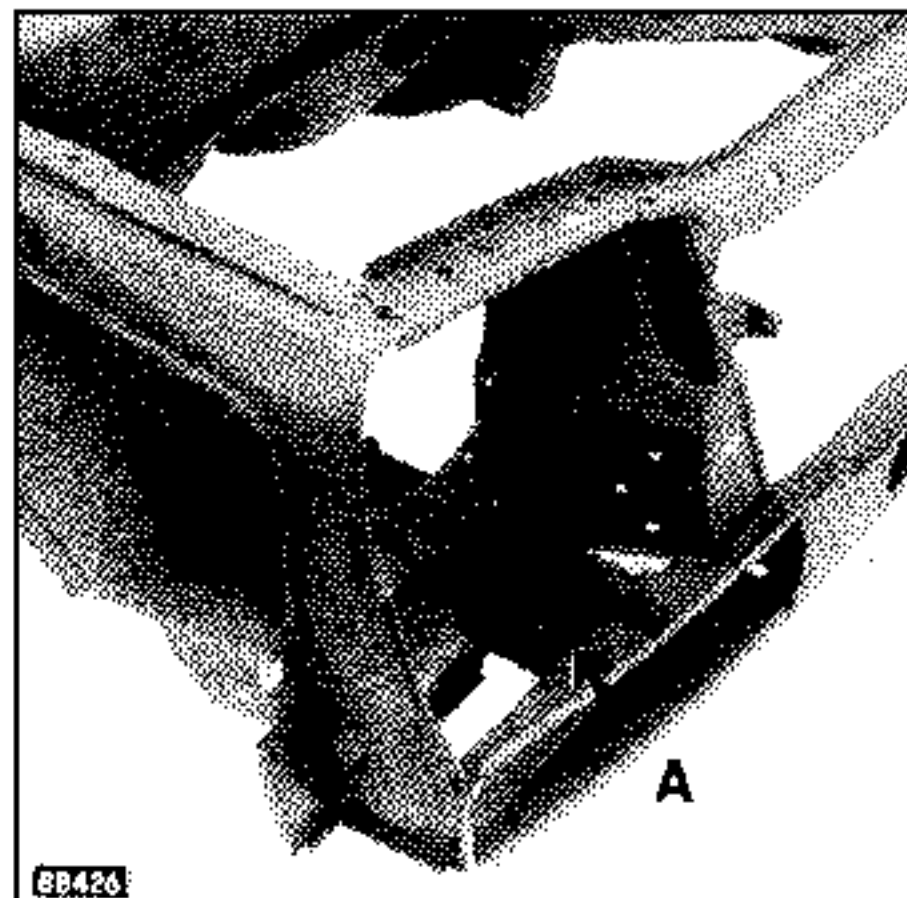


DIAGNÓZA

Z důvodu lepšího pohlcení nárazové energie je v přední části závěrného plechu podélného nosníku ponechán otvor.

Jestliže deformace po nárazu nesahá dále než do této oblasti, vyměňte tuto část podélného nosníku.

Pro provedení této práce není nezbytné použít kontrolní a rovnací stoličky karosérie. V této souvislosti je však důležité zkontrolovat pomocný rám. V případě deformace použijte nový pomocný rám, čímž získáte novou základnu pro usazení nového dílu.



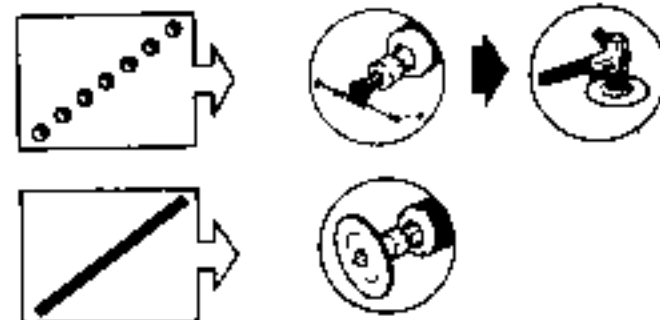
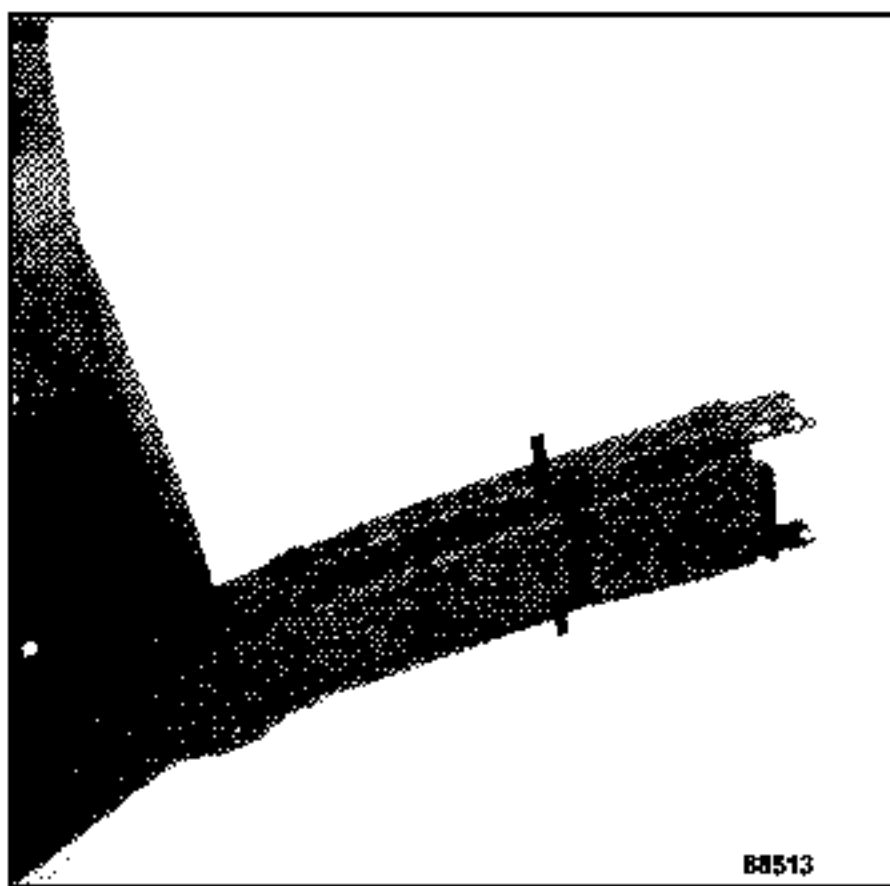
V souvislosti s částečnou výměnou podélného nosníku je možné zvolit více linií řezu. V níže popsané práci tvoří linie řezu mezní pásmo pro částečnou výměnu podélného nosníku. Za touto oblastí vyměňte úplný podélný nosník na rovnací stoličce.

ODSTROJENÍ

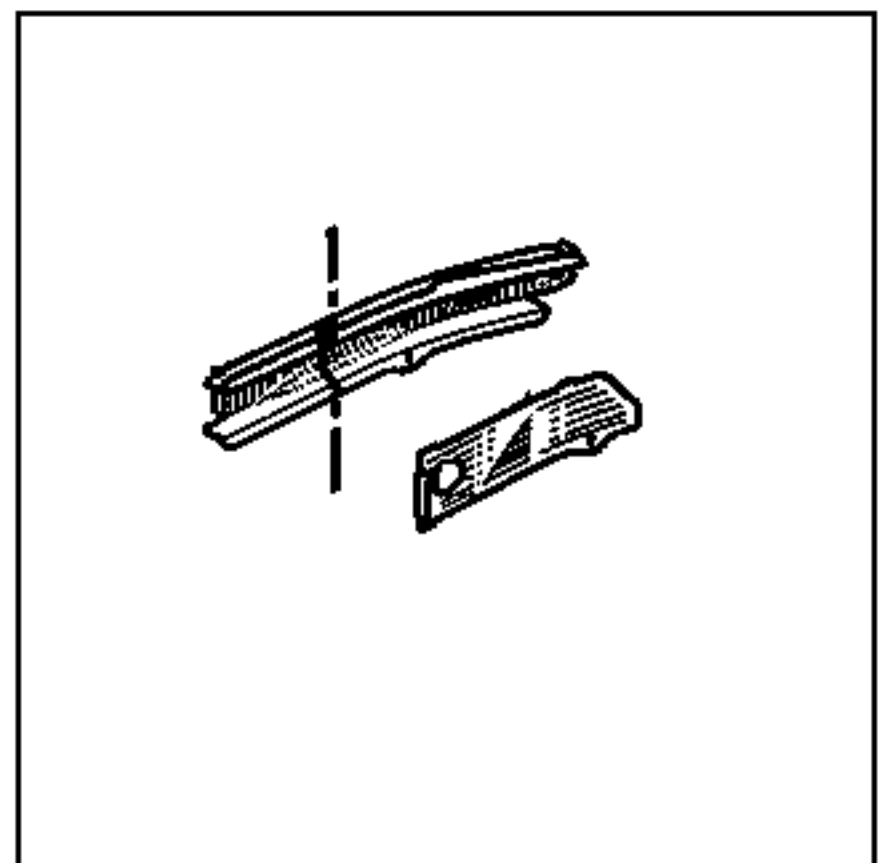
Viz předchozí popsané úkony.

ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ

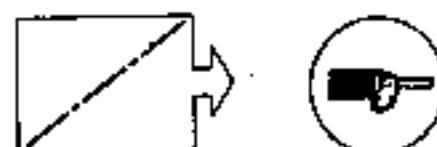
- Oddělte horní část.
 - Podběh kola
 - Část spodního a horního příčného nosníku, přičemž dodržte pokyny předchozí kapitoly.



- Oddělte poškozenou část podélného nosníku za dodržení předchozích symbolů.
- Spojovací místa - zvláště místa svarových bodů - obrušte.



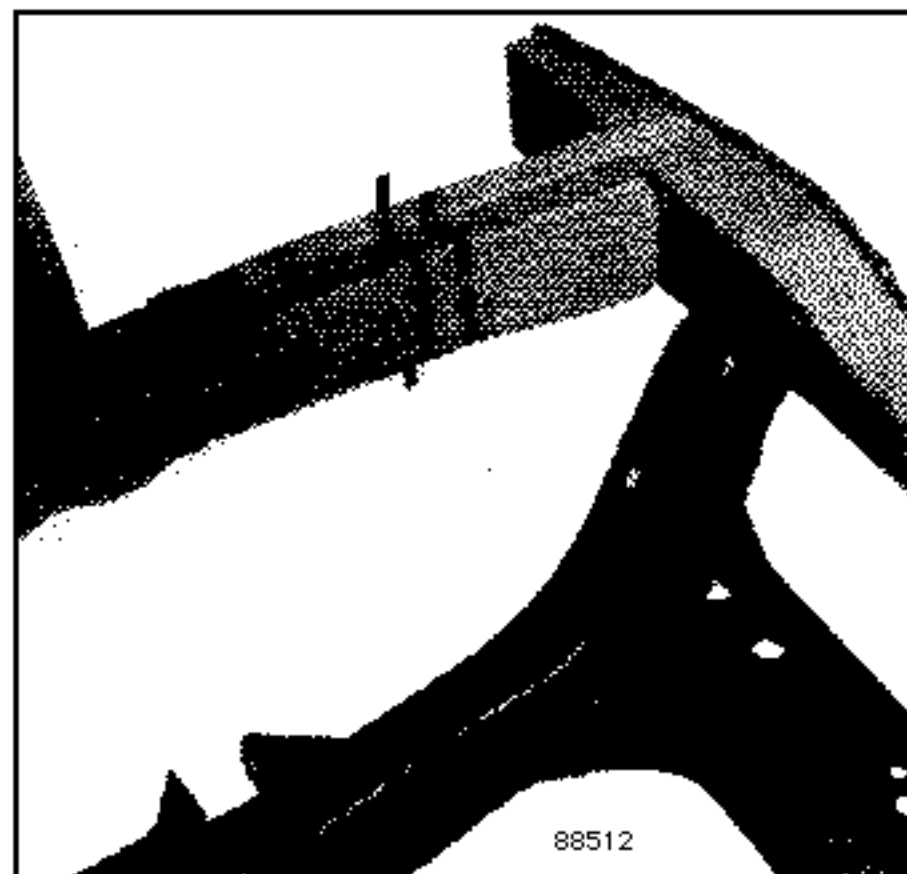
- Požadovanou část vystříhněte z nového dílu tak, aby starý díl přesahovala cca o 50 mm.



- Připevněte nový pomocný rám a spodní příčný nosník.
- Přistřižený nový díl nasadte na opravované místo ve vozidle a zafixujte upínacími kleštěmi.
- V místě překrytí oba díly prořízněte (karosářskou pilou), aby se docílilo přesné ustavení dílů v místě styku.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnitřní a vnější strany svařovaných částí plechu očistěte na holý kov.
- Usadte nový díl a zafixujte jej upínacími kleštěmi.



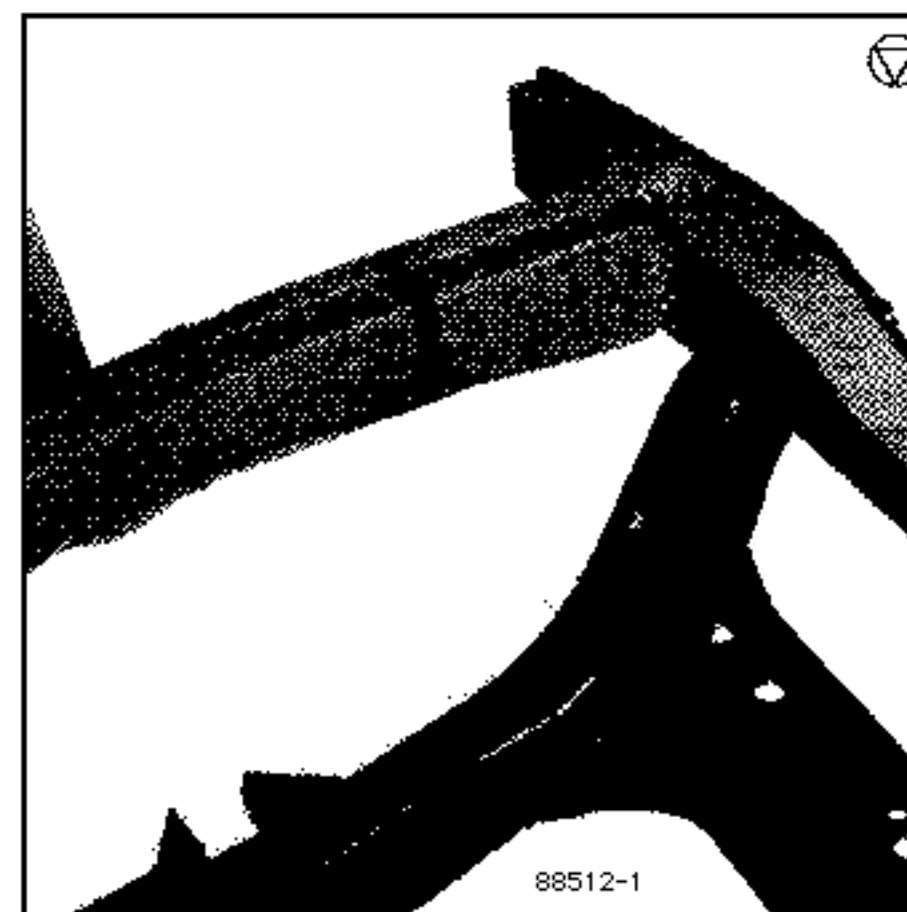
SVAŘOVACÍ PRÁCE

Spojované části nejprve připevněte úchytnými svary v několika bodech.

Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.

Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar) nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).

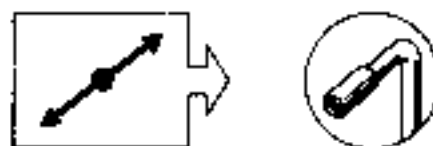
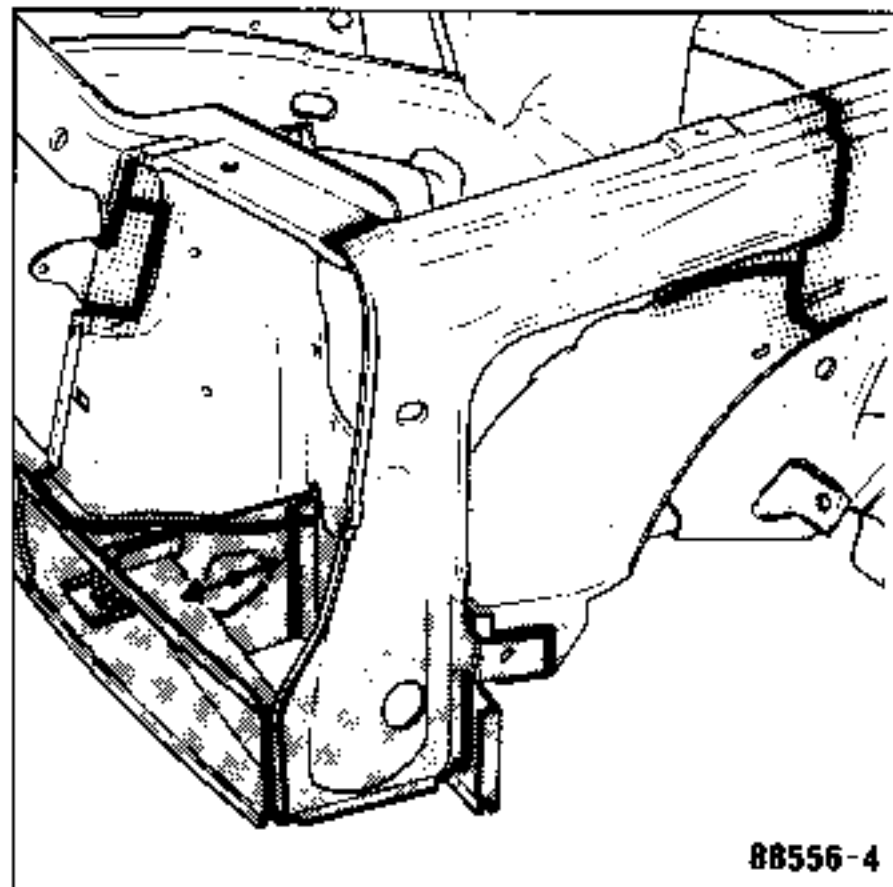
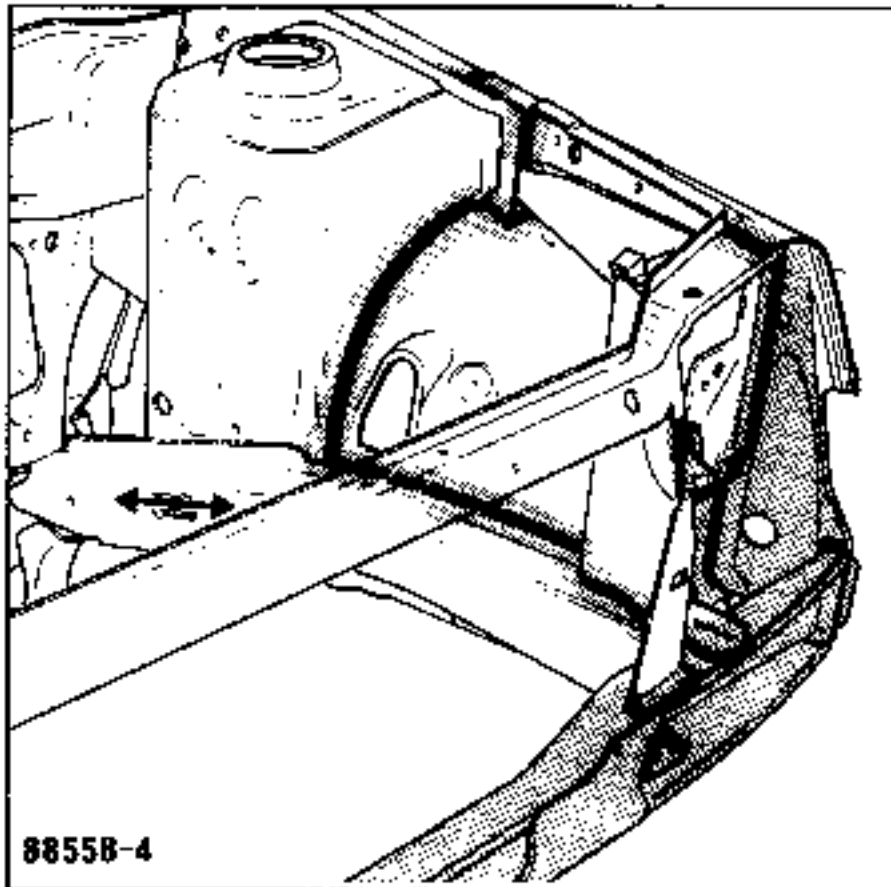
Na závěr stykové svary přebrousíte a případně uhladíte címem.



$e = 2,2 \text{ mm}$; $H = 50 \text{ mm}$

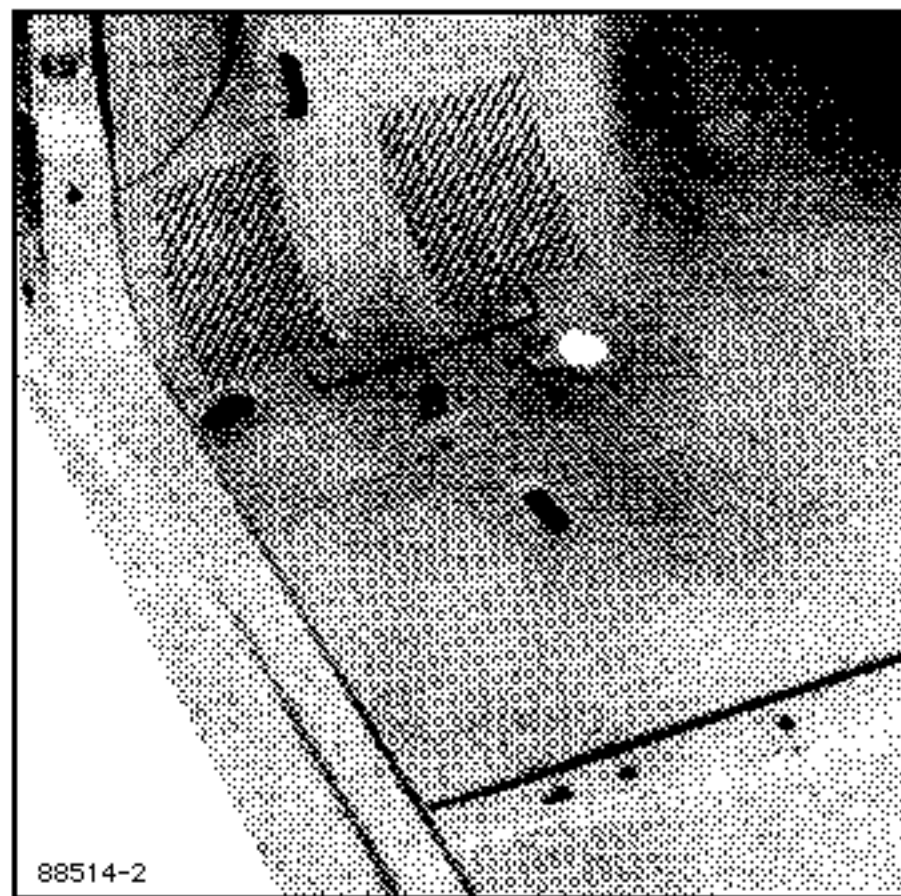
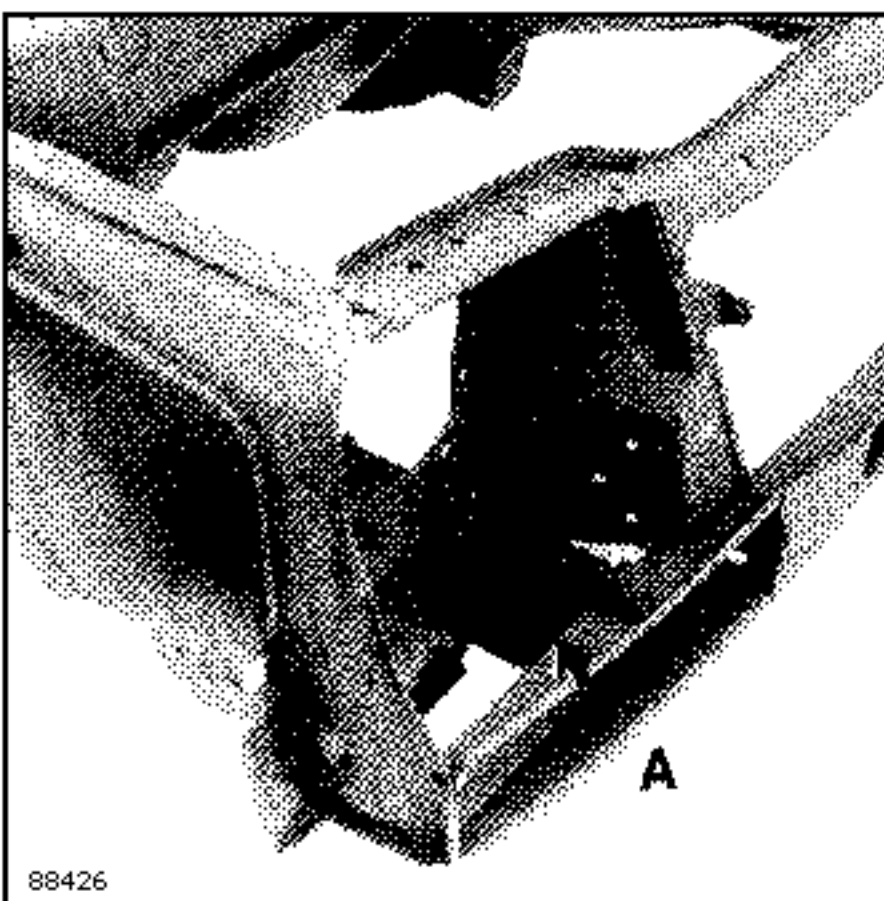


ANTI-KOROZNÍ OCHRANA DUTIN



Po dokončení lakýrnických prací a před zpětnou montáží proveďte konzervaci dutin antikorozním prostředkem.

DIAGNÓZA



Z důvodu lepšího pohlcení nárazové energie je v přední části závěrného plechu podélného nosníku ponechán otvor. Jestliže deformace po nárazu sahá až za tuto oblast, vyměňte buď přední část podélného nosníku, nebo úplný podélný nosník za použití rovnací stolice.

V případě deformace v části B: vyměňte celý podélný nosník.

V případě deformací v části A bez deformací v části B: vyměňte přední část podélného nosníku.

ODSTROJENÍ

Vozidlo ustavte na dílenské stojany a demontujte následující díly:

- Kapotu motoru
- Čelní mřížku
- Světlomět
- Nárazník
- Blatník
- Skupinu pohonu motor / převodovka (viz opravárenská příručka „Mechanika“).

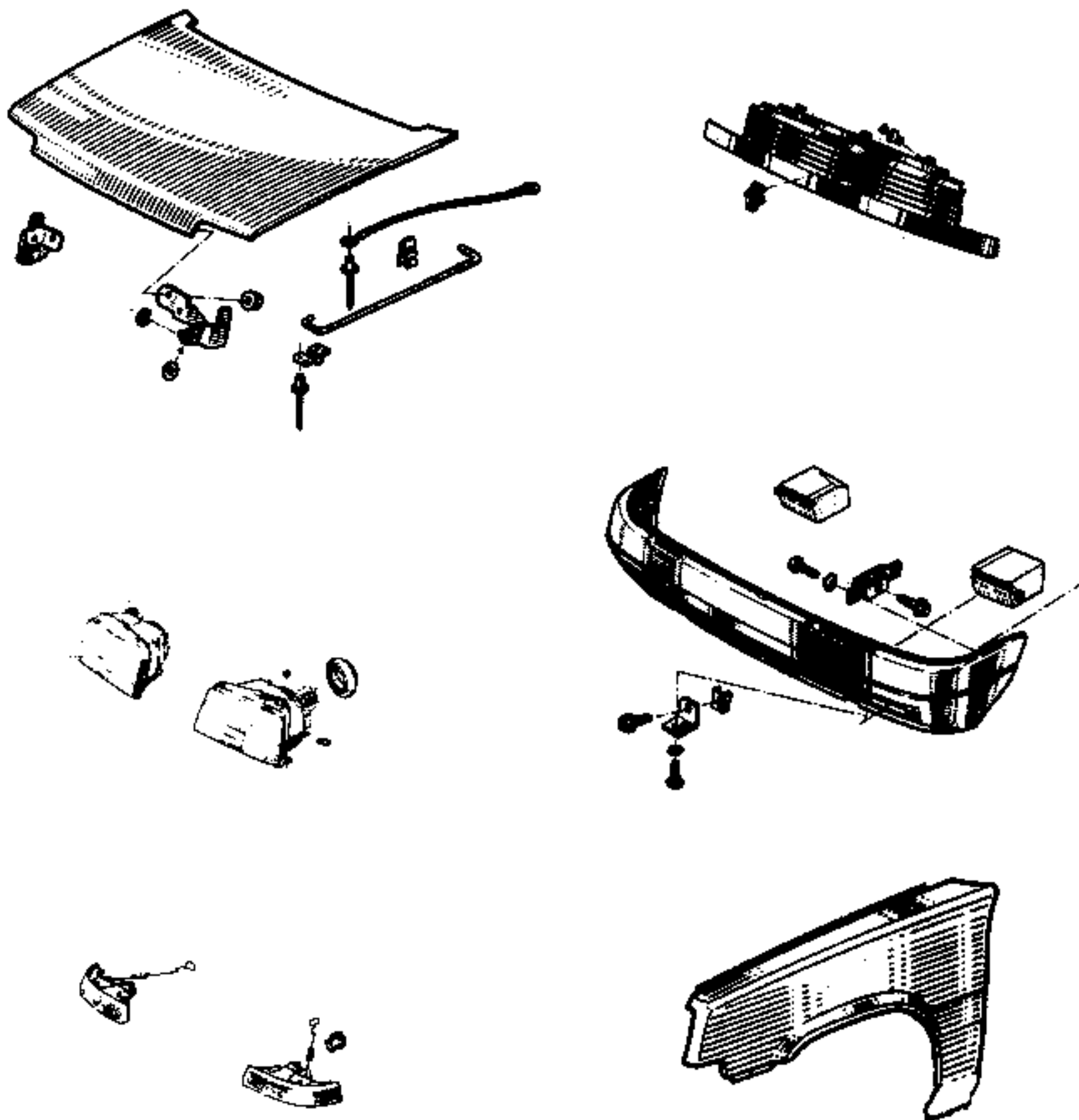
DEMONTUJTE NÁSLEDUJÍCÍ DÍLY:

- Kapotu motoru
- Světlomety
- Ukazatele směru jízdy

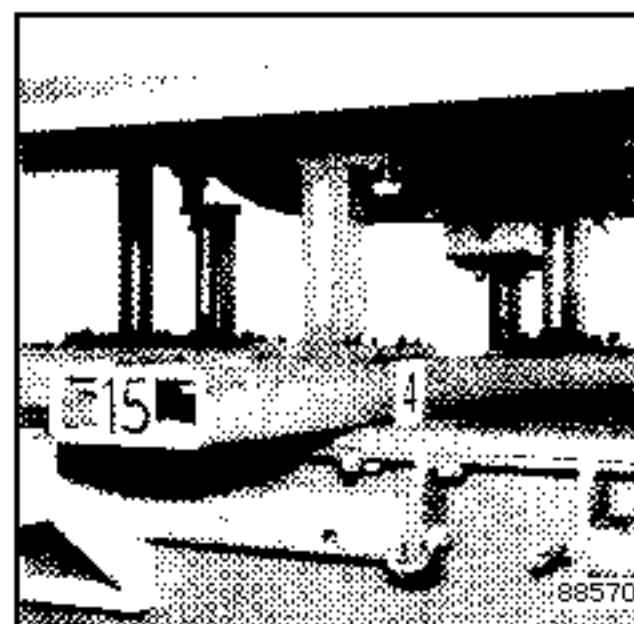
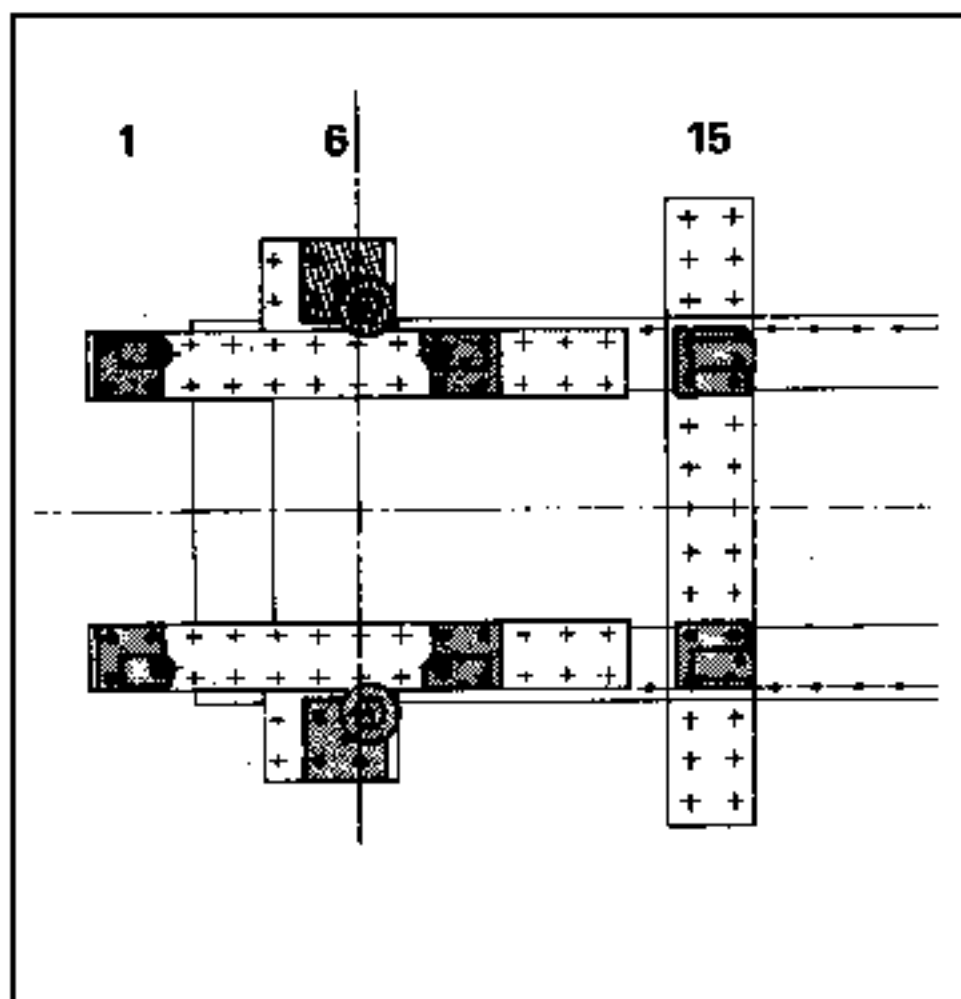
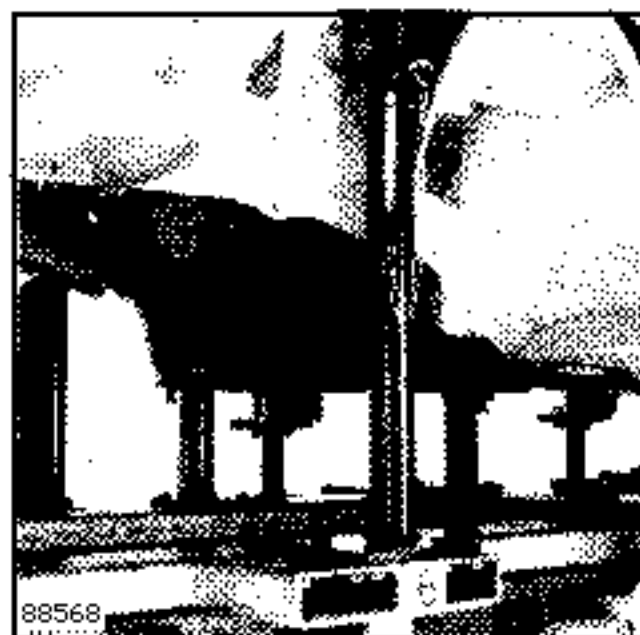
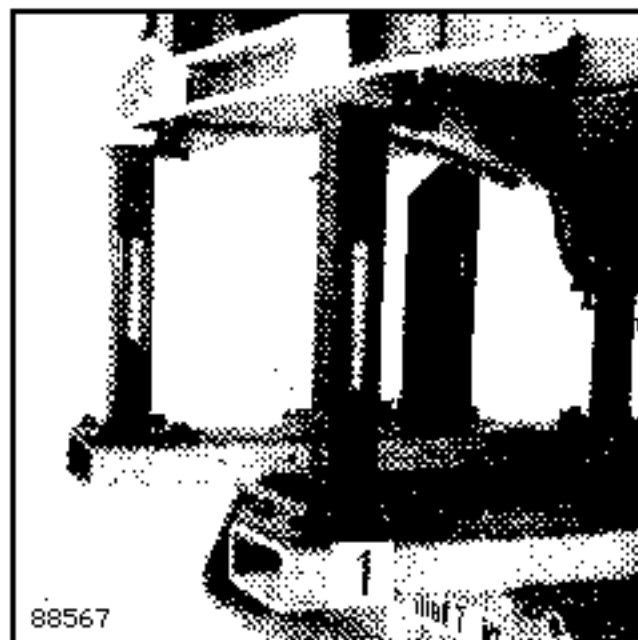
- Čelní mřížku
- Nárazník
- Blatník

POZNÁMKA:

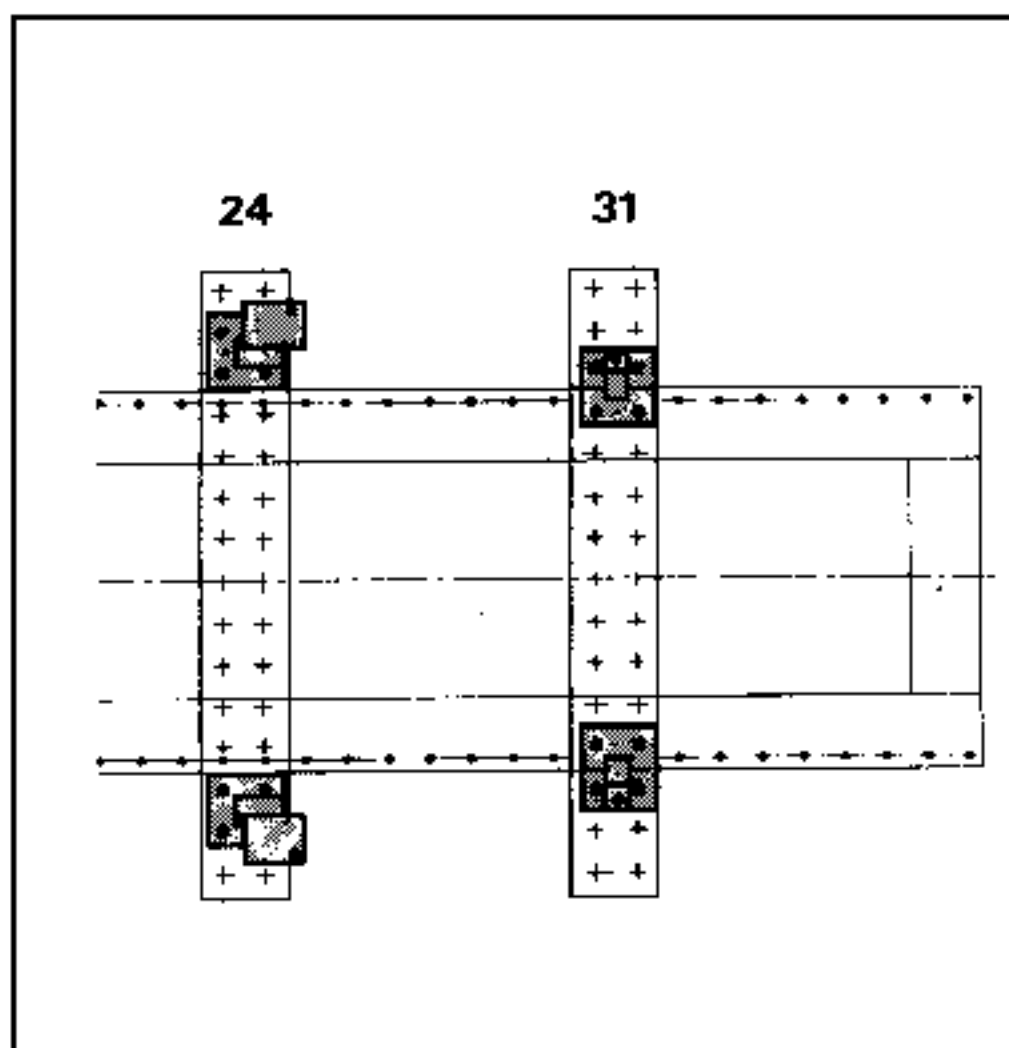
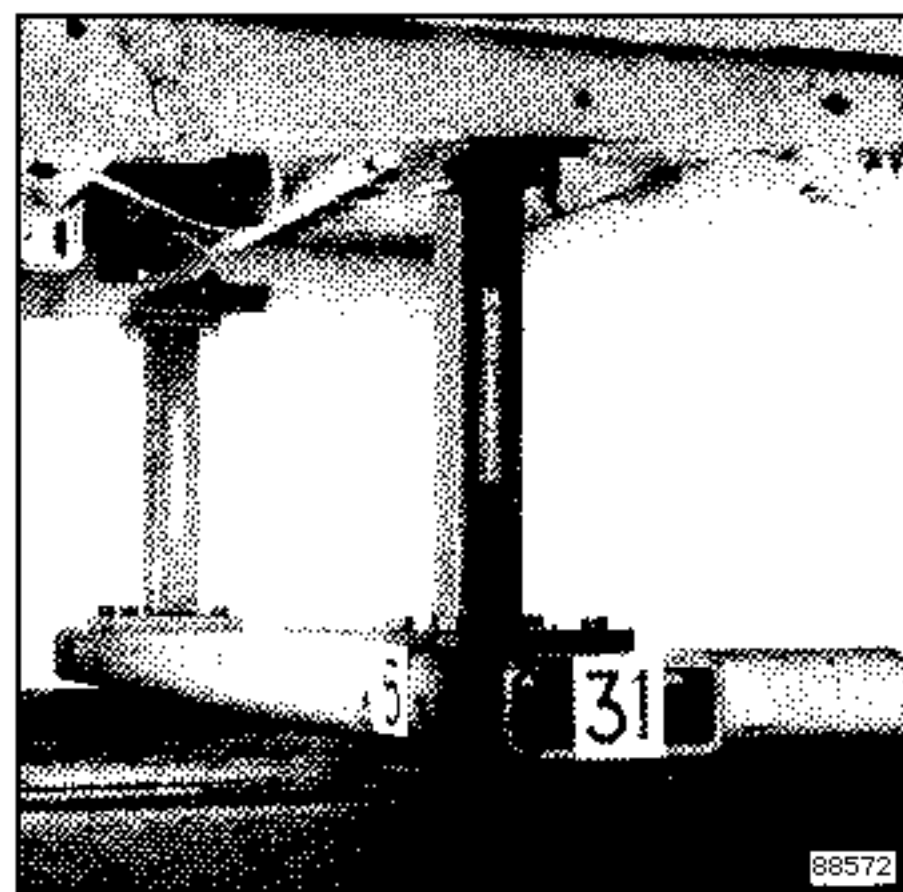
Demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.



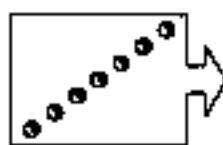
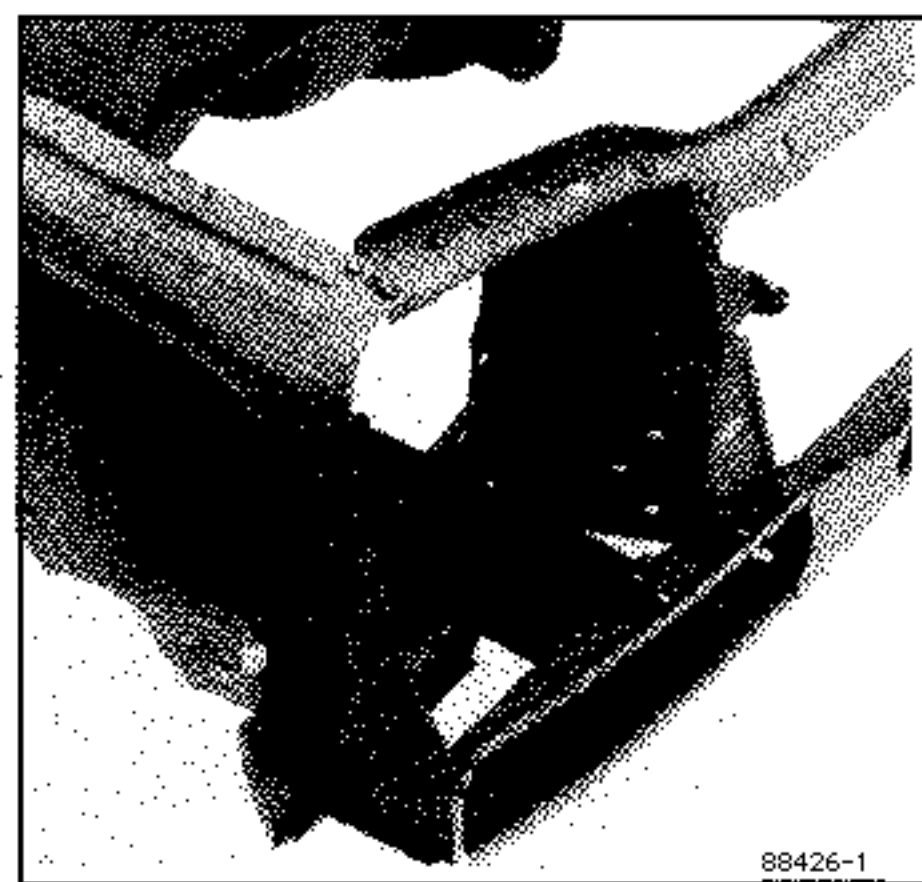
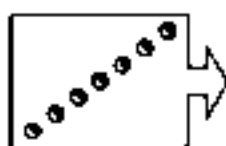
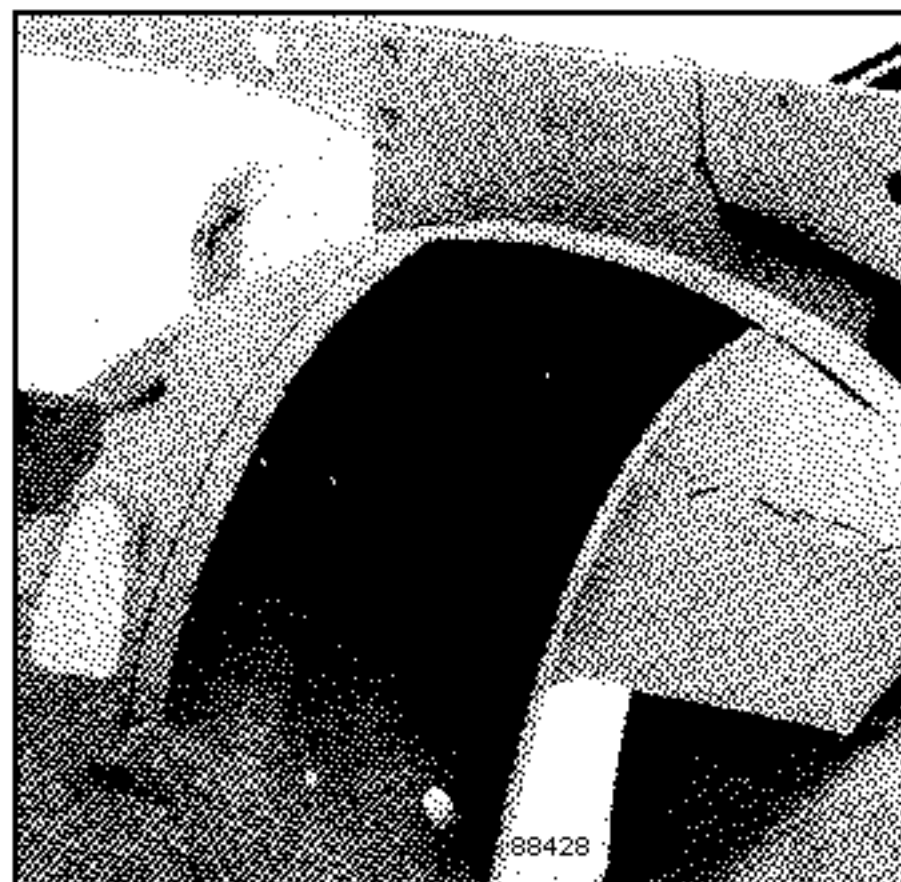
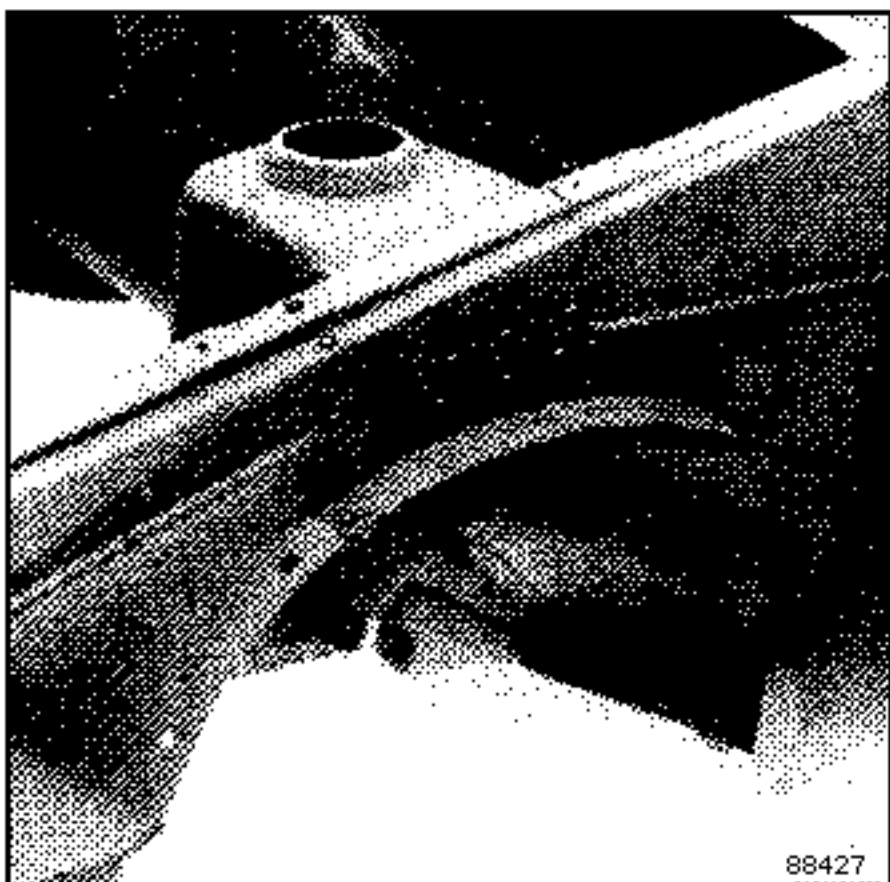
UPEVNĚNÍ STAVÍTEK NA KONTROLNÍ A ROVNACÍ STOLICI KAROSÉRIE
 Přední část:



Zadní část:

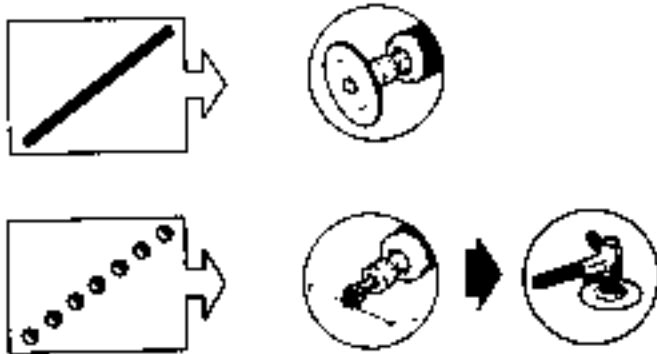


ODDĚLTE - UVOLNĚTE

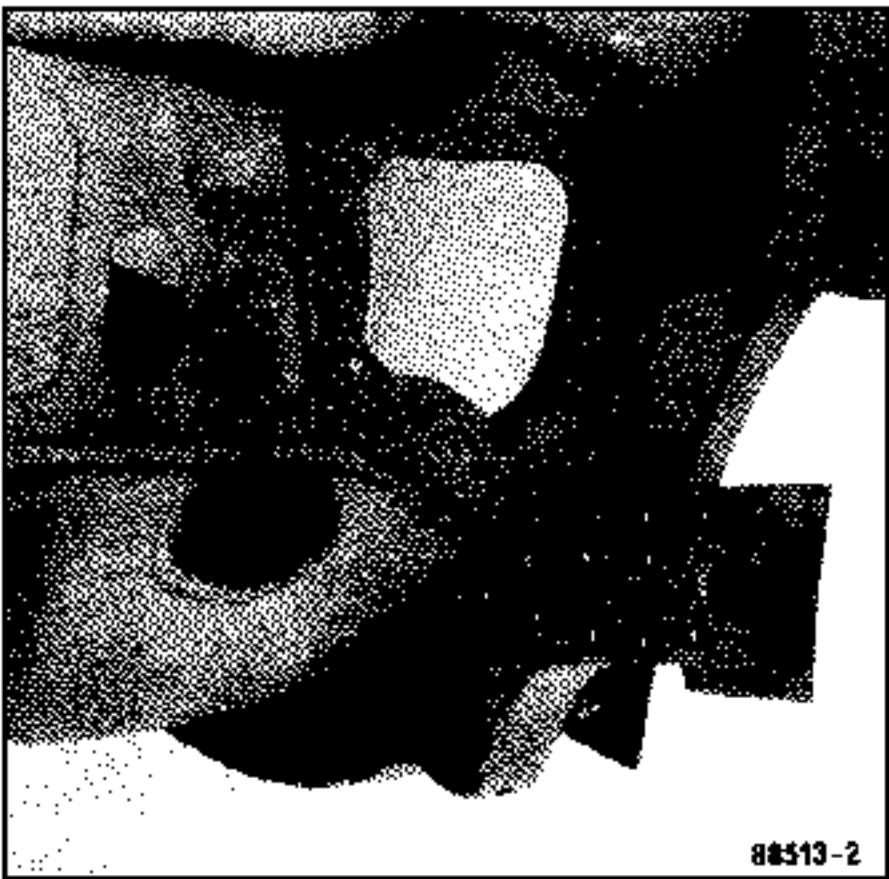


- Oddělte poškozenou část; postupujte přitom podle předchozích symbolů.

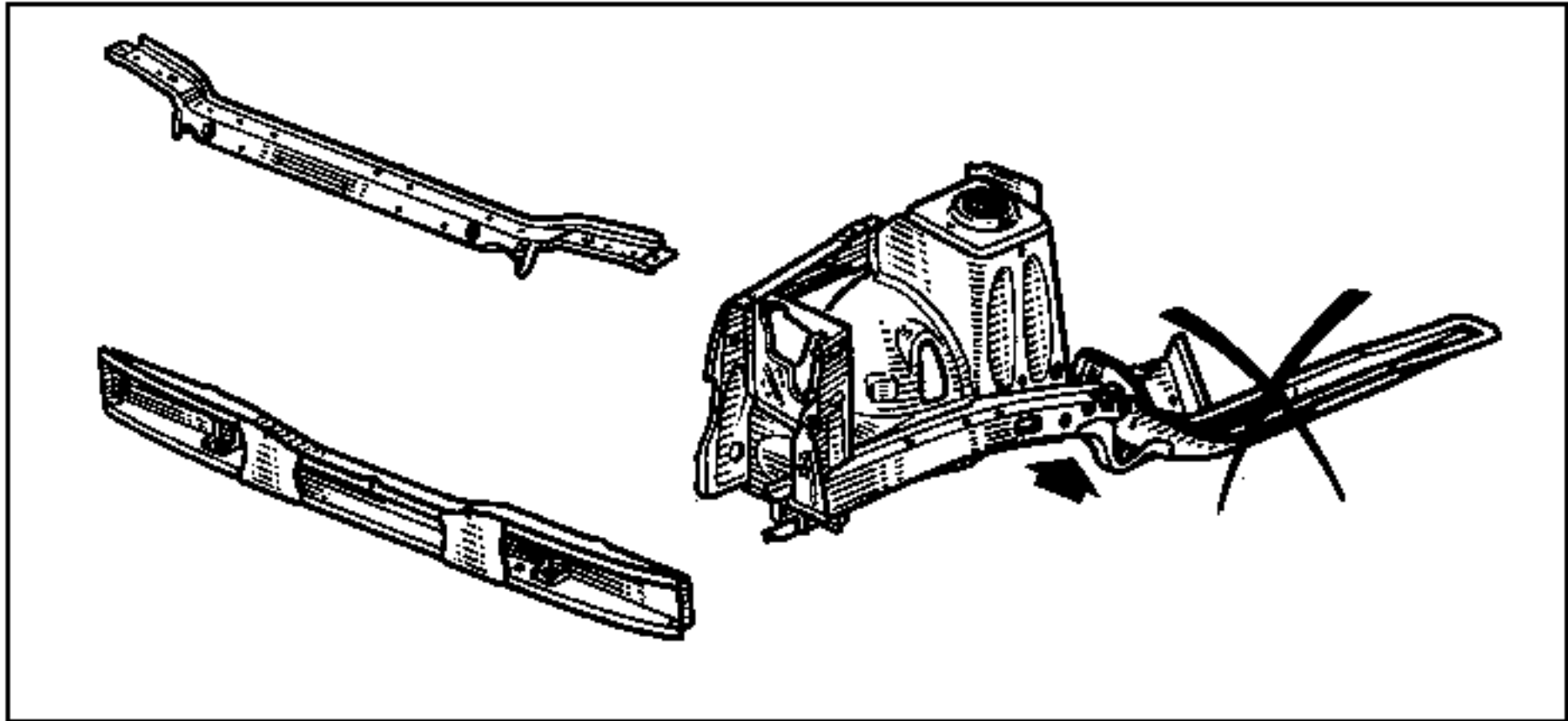
- Spojovaná místa - zvláště místa bodových svarů - obrušte.



- Oddělte ponechávanou část podélného nosníku.

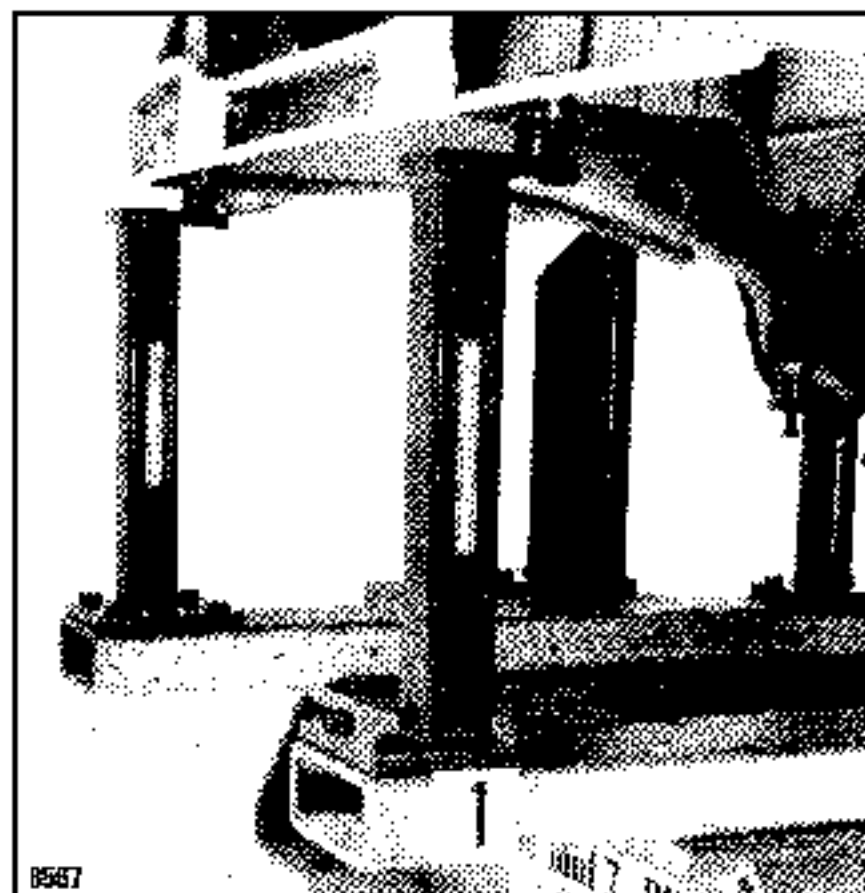


PŘÍPRAVNÉ PRÁCE



- Odvrtejte spoje podélného nosníku s přední polovinou nástavby karosérie.

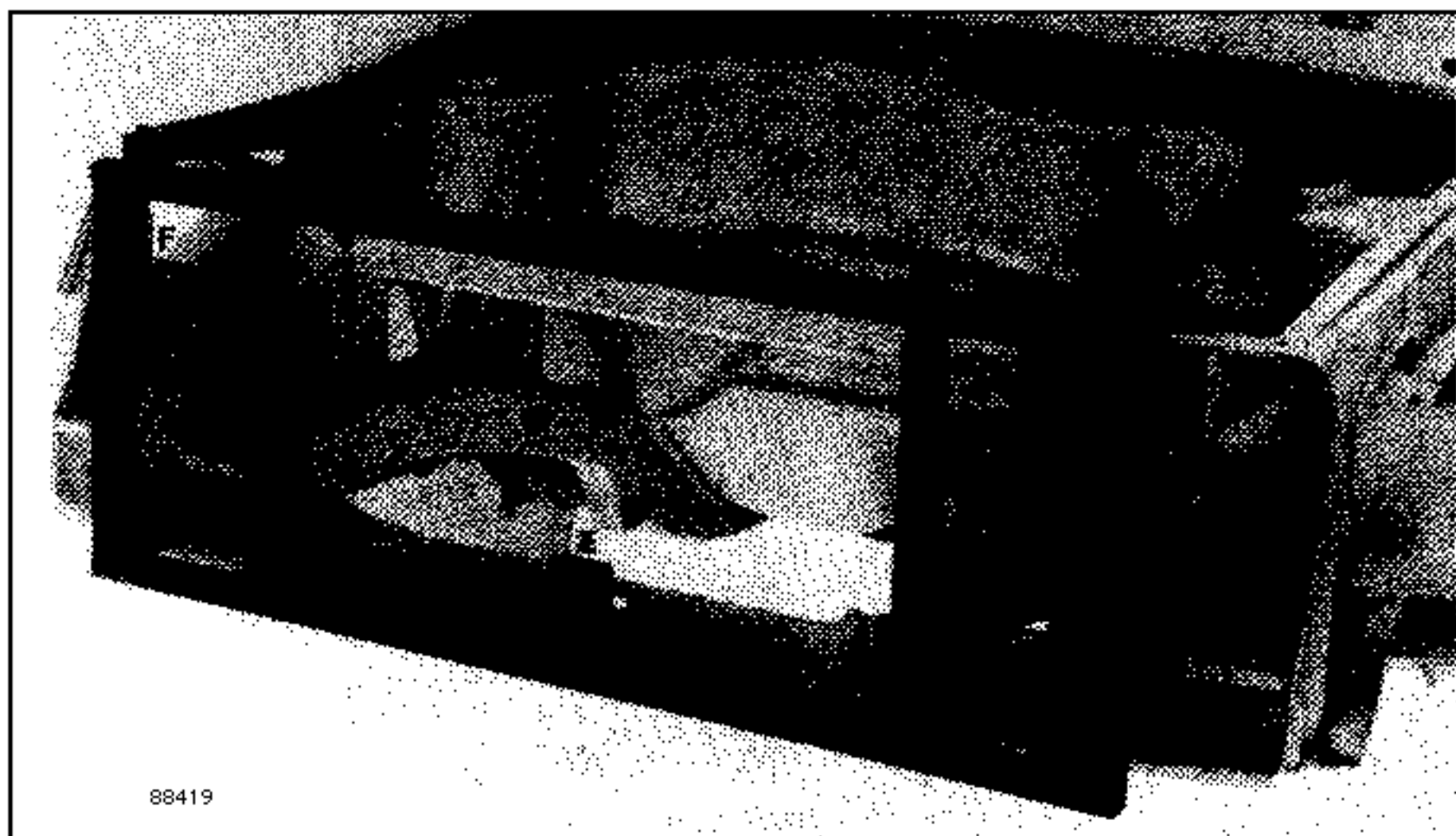
- Připevněte přední stavítka.
- Vnější a vnitřní strany plechů v oblastech svařování očistěte na holý kov.
- Na části spojované bodovým svařováním naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části svařované v ochranné atmosféře ošetřete barvou se zinkovým práškem.
- Nový díl usadte a upevněte upínacími kleštěmi.



Připevnění měrného rámu přední části vozidla:

Body A-B-C-D-E jsou nasazovací body měrného rámu. Před nasazením měrného rámu zkontrolujte správnost polohy těchto 4 bodů.

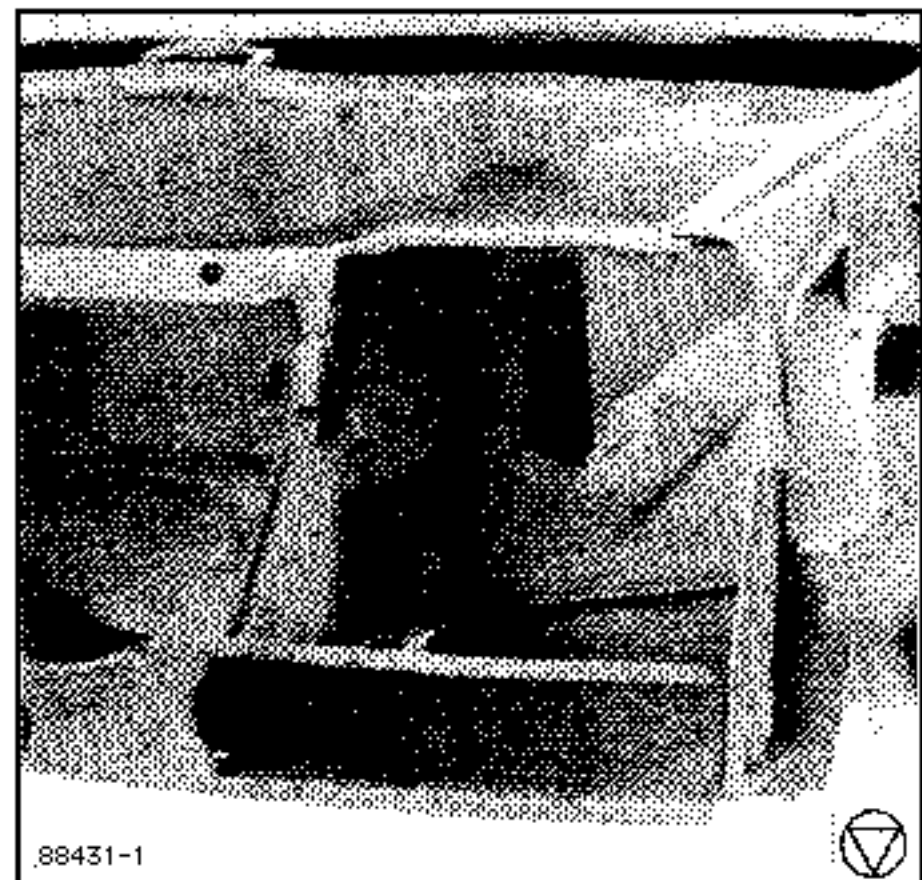
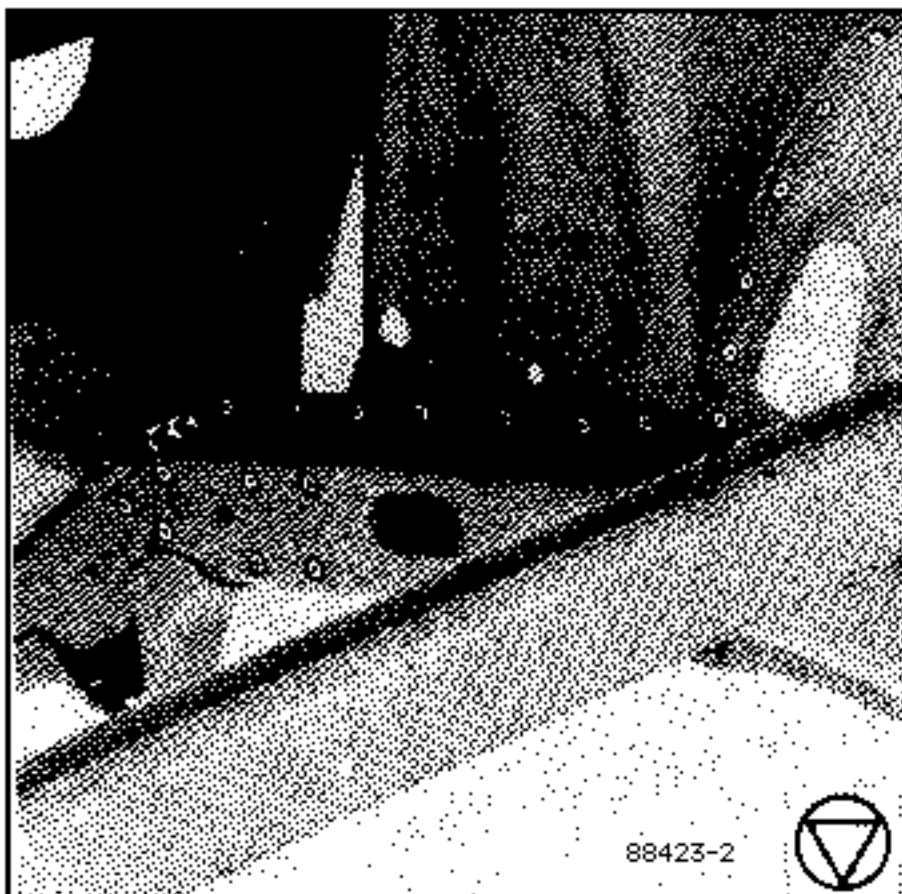
Jestliže nelze některý z bodů A nebo B použít jako upevňovací bod měrného rámu (jako v tomto případě), použijte k připevnění body G-J nebo F-H podle toho, o kterou stranu vozidla se jedná.



Body F-G-H-J měrného rámu slouží k připevnění nově vsazovaných dílů.



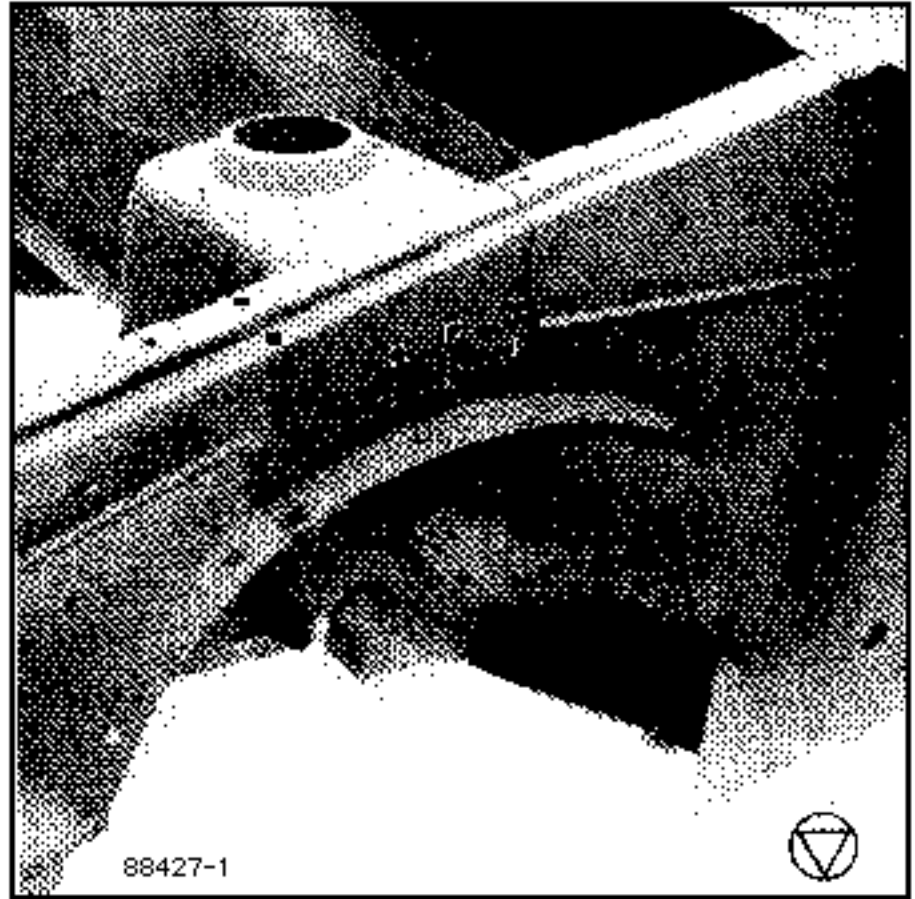
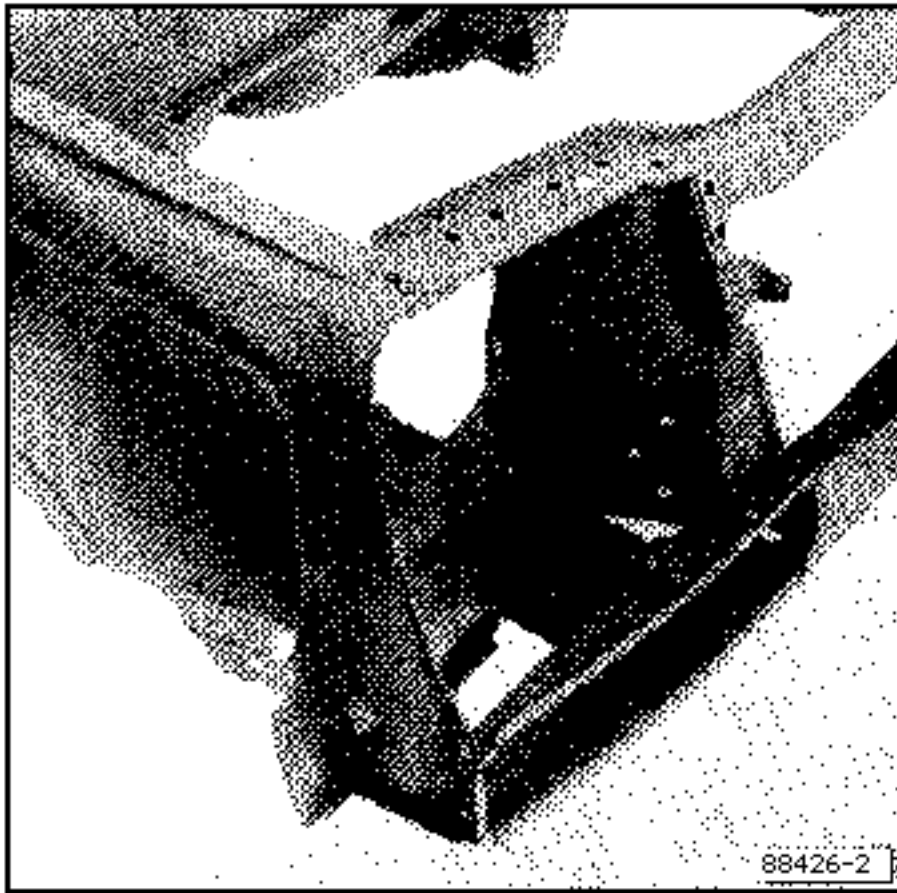
SVAŘOVACÍ PRÁCE



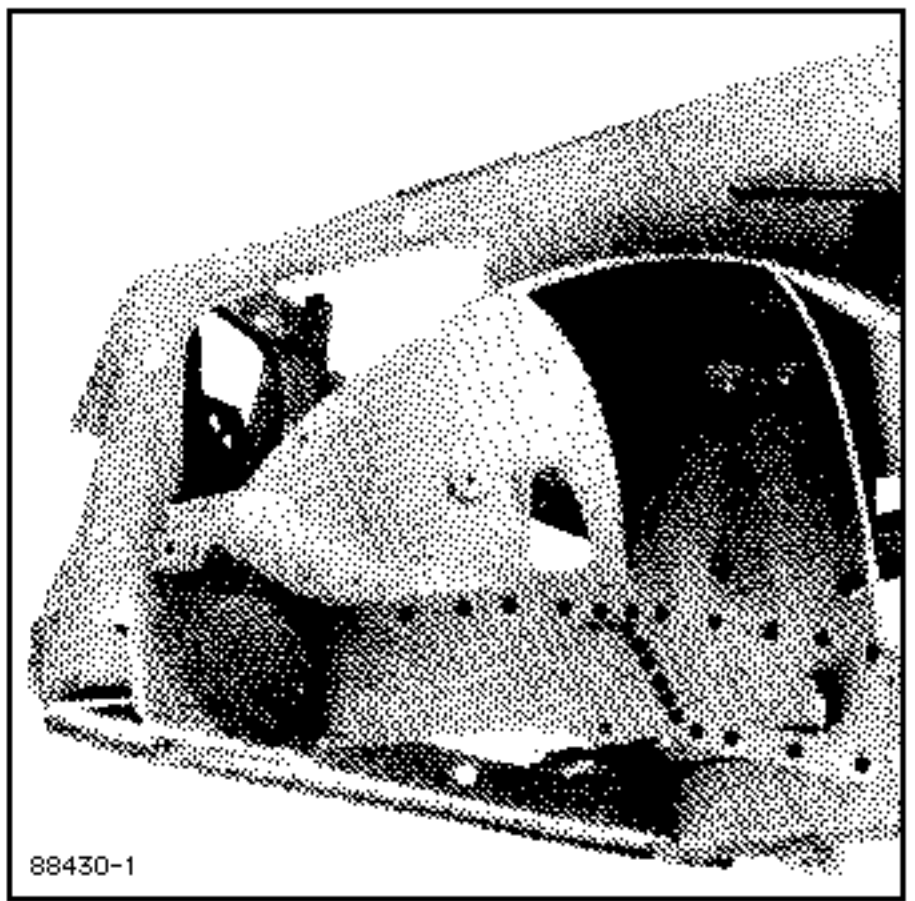
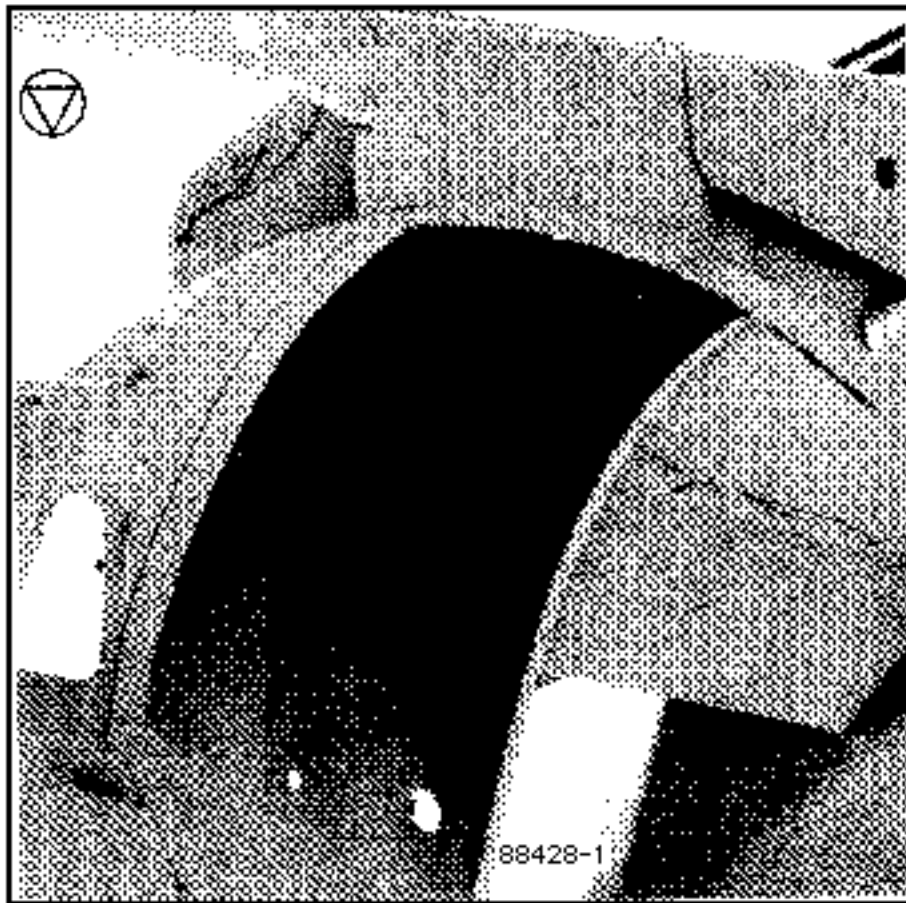
$\phi = 2,2 \text{ mm}$; $H = 50 \text{ mm}$



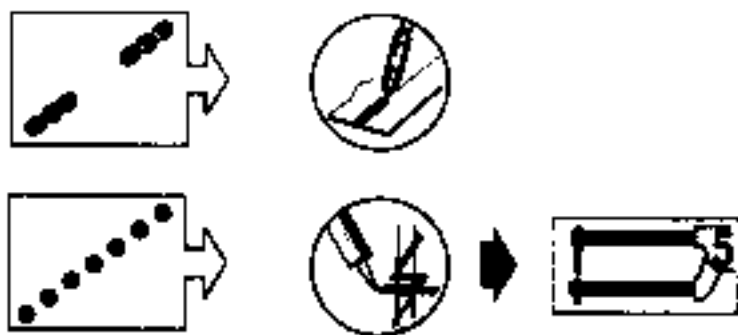
$D = 6 \text{ mm}$



□ $e = 2,2 \text{ mm}$; $H = 50 \text{ mm}$ — ● $e = 1,4 \text{ mm}$; $H = 55 \text{ mm}$

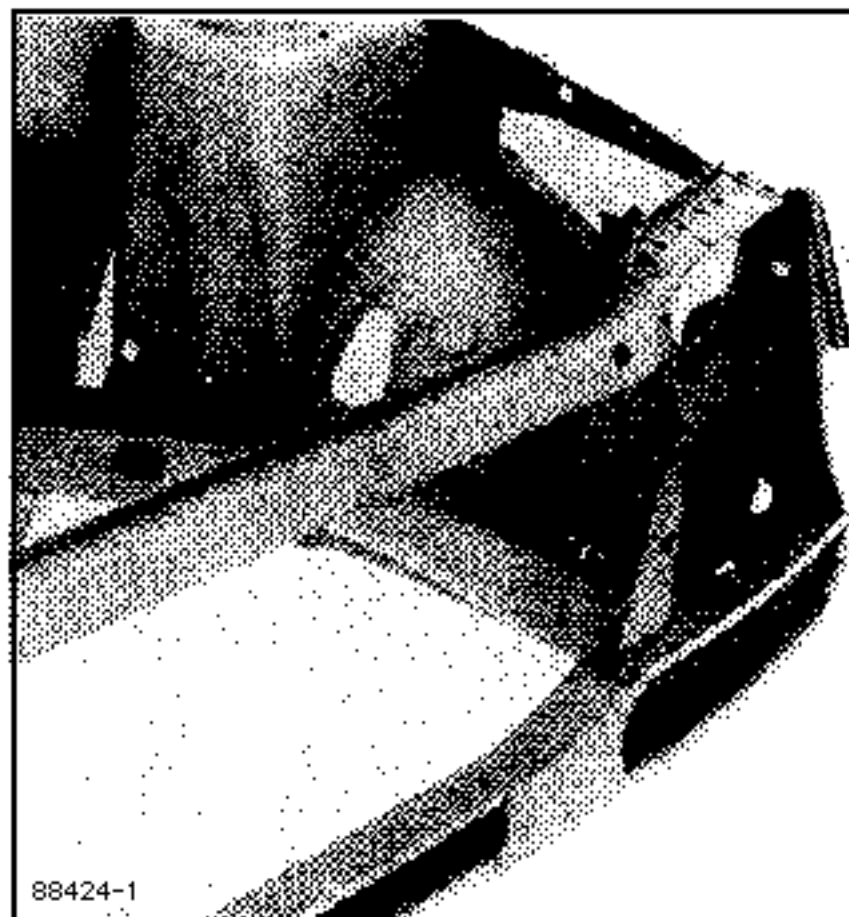


$e = 1,4 \text{ mm}$; $H = 55 \text{ mm}$



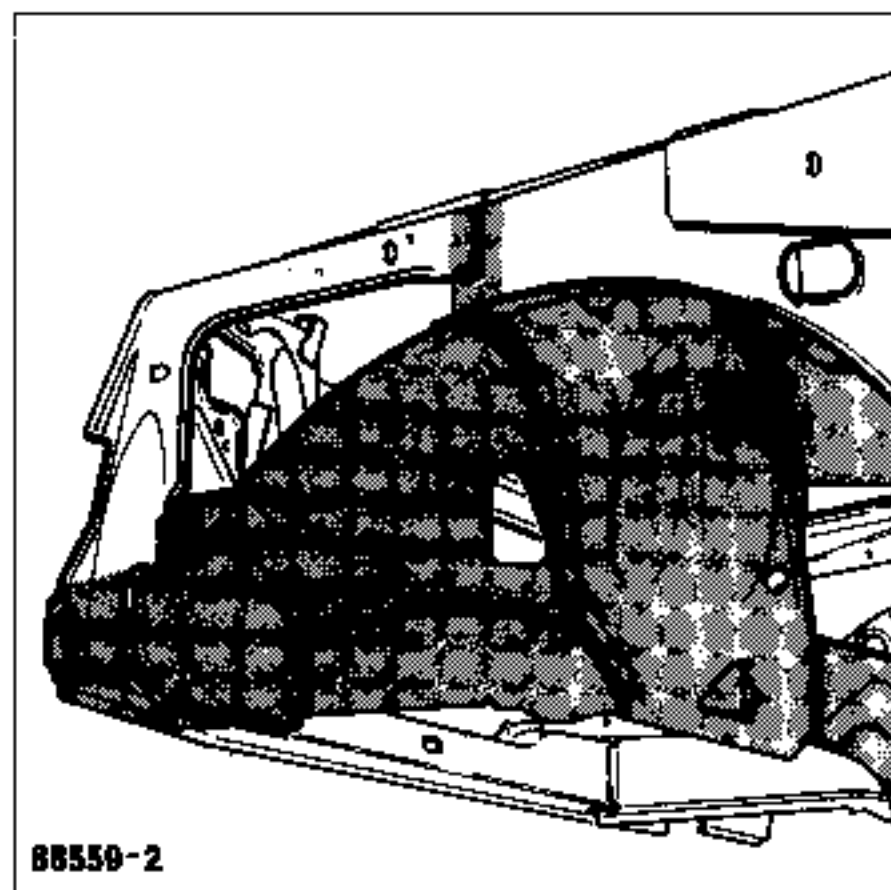
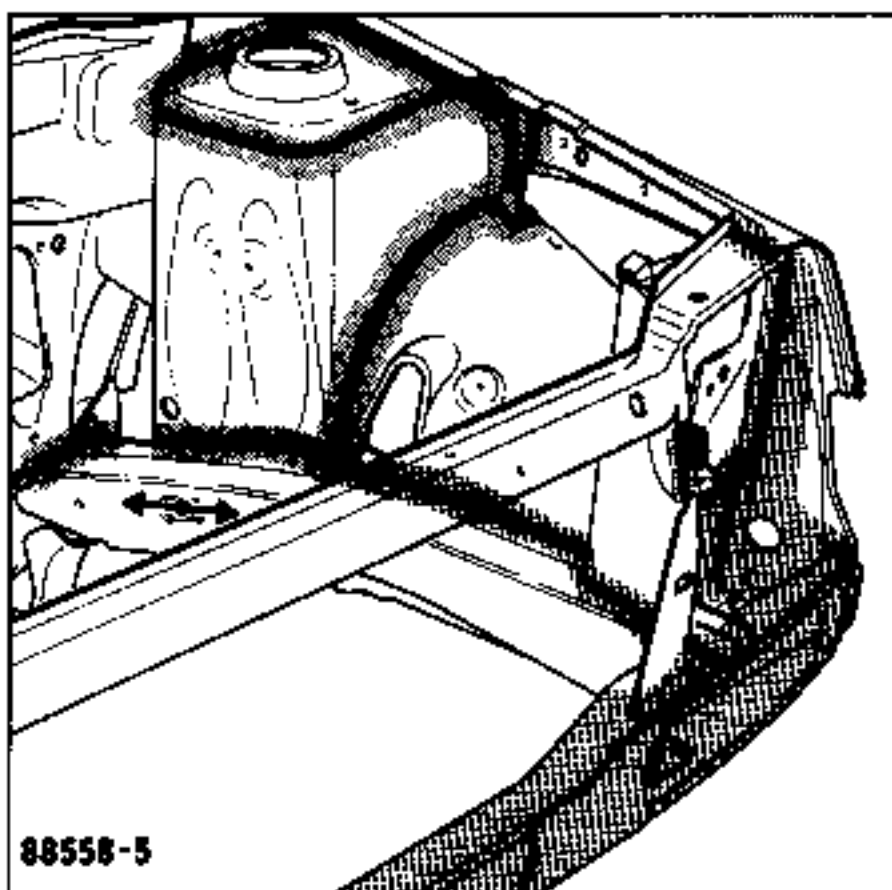
• $a = 1,4 \text{ mm}$; $H = 55 \text{ mm}$

⊗ $a = 2,2 \text{ mm}$; $H = 50 \text{ mm}$

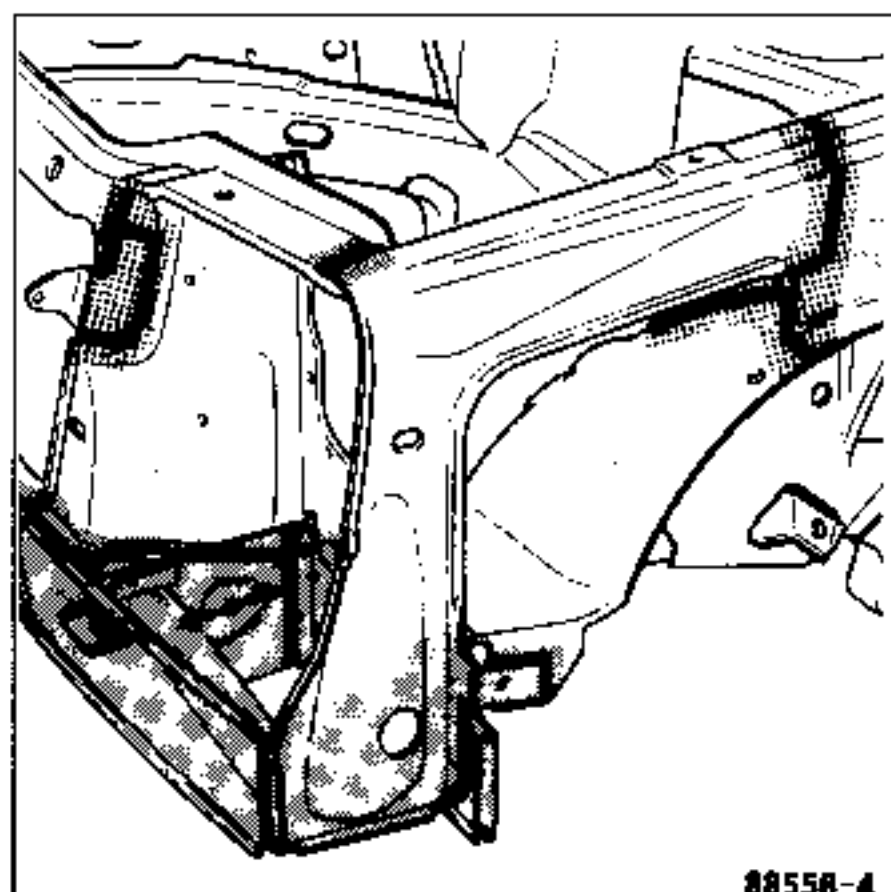
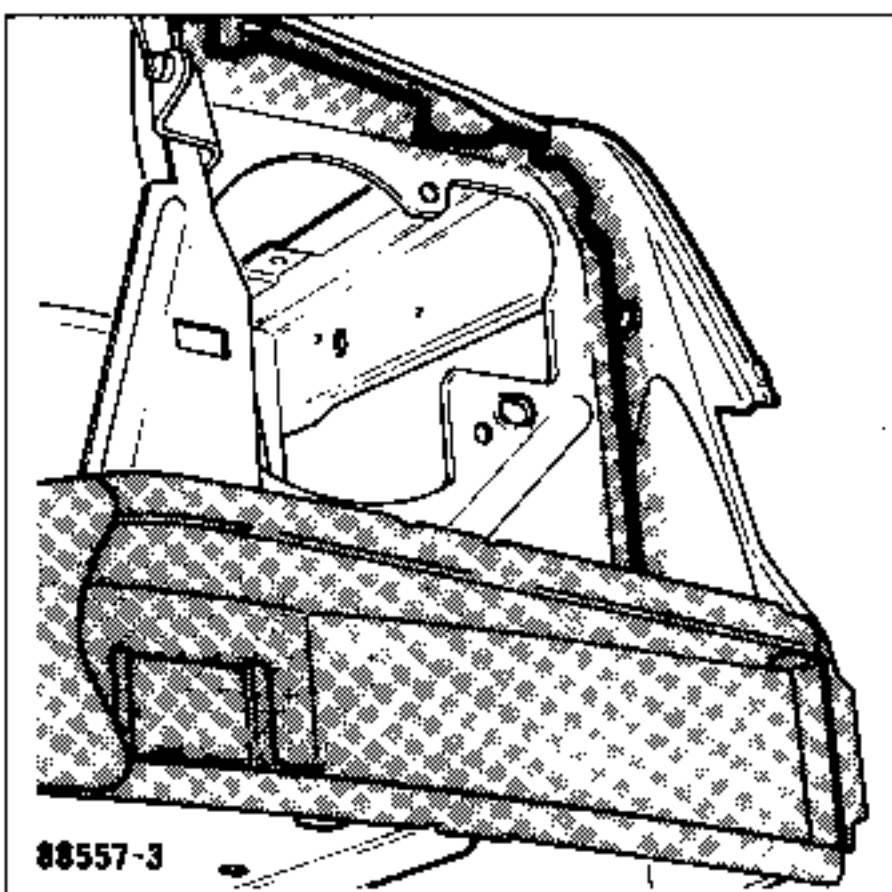


- Proveďte všechny předpokládané bodové svary; přitom dodržujte hodnoty pro sílu plochu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.
- Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar), nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).
- Proveďte bradavkové svary v ochranné atmosféře; z tohoto důvodu provrtejte do vnějšího plechového dílu otvory o průměru 5 mm.

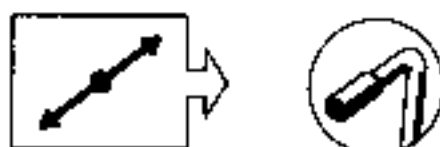
LAKÝRNICKÉ PRÁCE



- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



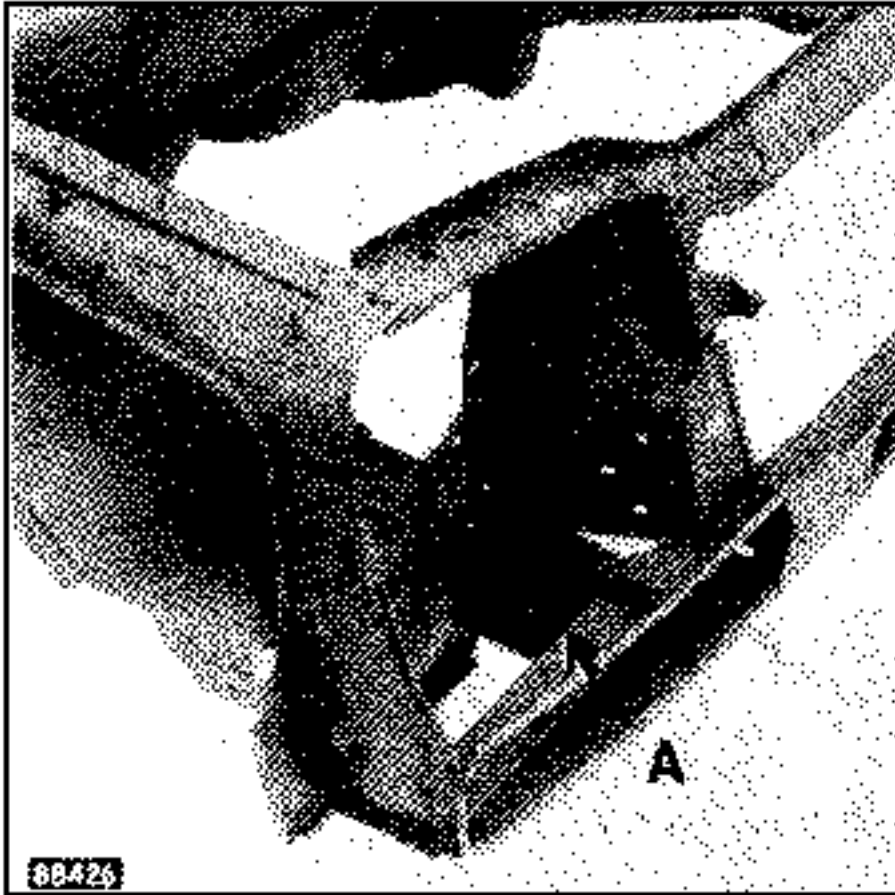
Po dokončení lakýrnických prací a před ustrojením ošetřete dutiny ochranným antikorozním prostředkem.



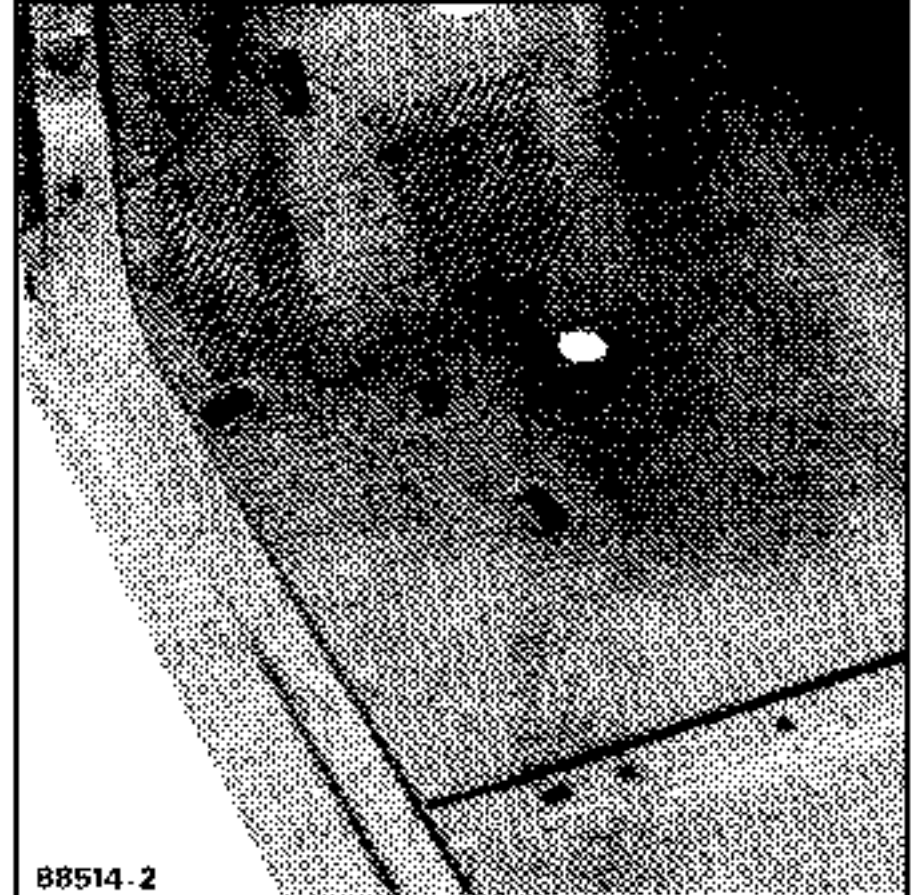
Dodatečně k právě popsaným operacím

DIAGNÓZA

Z důvodu lepšího pohlcení nárazové energie je v přední části závěrného plechu podélného nosníku ponechán otvor. Jestliže deformace po nárazu sahá až za tuto oblast, vyměňte buď přední část podélného nosníku, nebo úplný podélný nosník za použití rovnací stolice.



V případě deformací v části A bez deformace v části B: vyměňte přední část podélného nosníku.



V případě deformací v části B: vyměňte celý podélný nosník.

ODSTROJENÍ:

Vozidlo ustavte na dílenské stojany a demontujte následující díly:

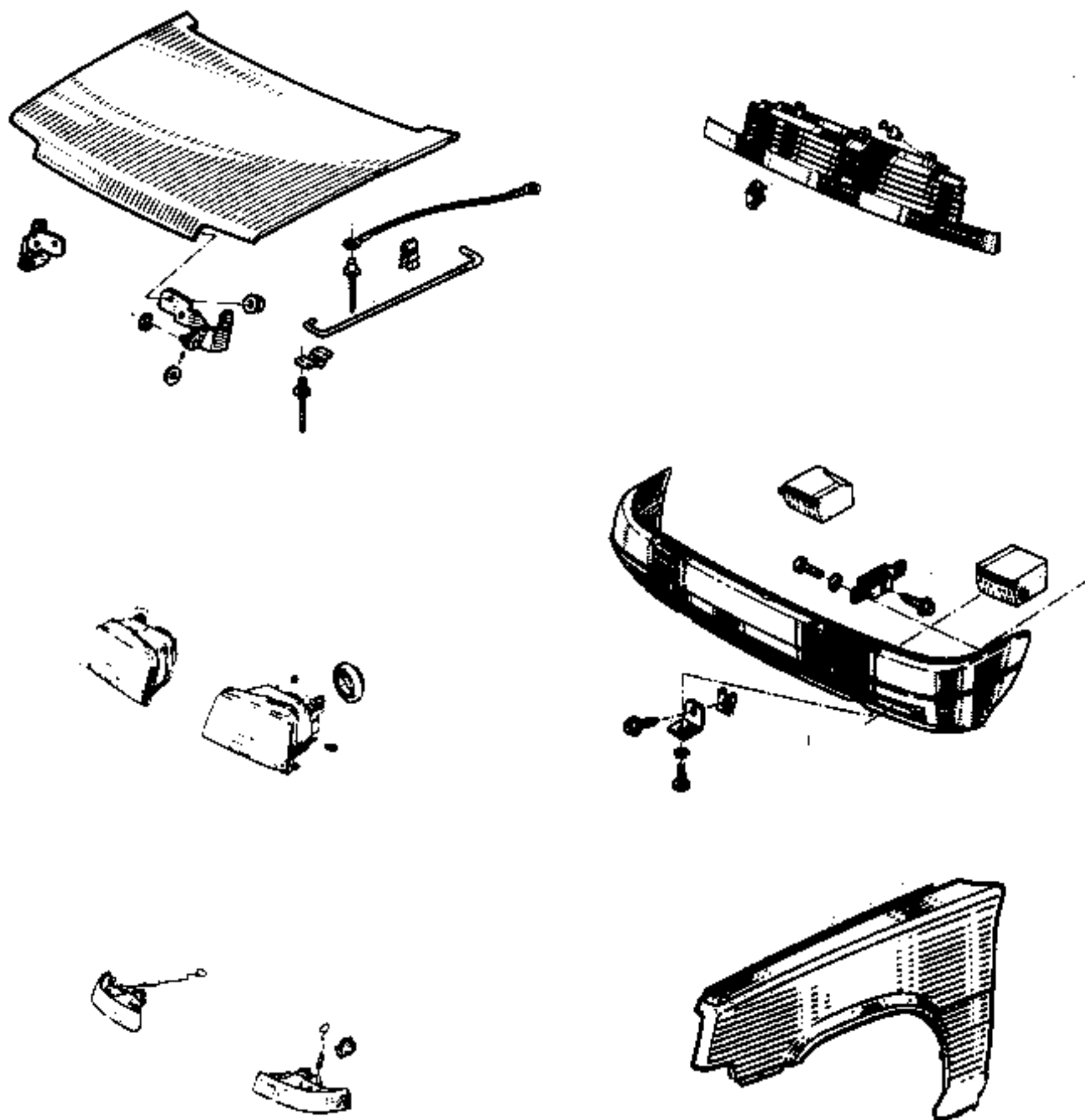
- Kapotu motoru
- Čelní mřížku
- Světlomet
- Nárazník
- Blatník
- Skupinu pohonu motor / převodovka (viz opravárenská příručka „Mechanika“).
- Demontujte přední sedadlo na příslušné straně
- Sedací polštář zadního sedadla
- Obložení boční stěny příslušné strany vozidla
- Středovou konzolu
- Podlahovou krytinu

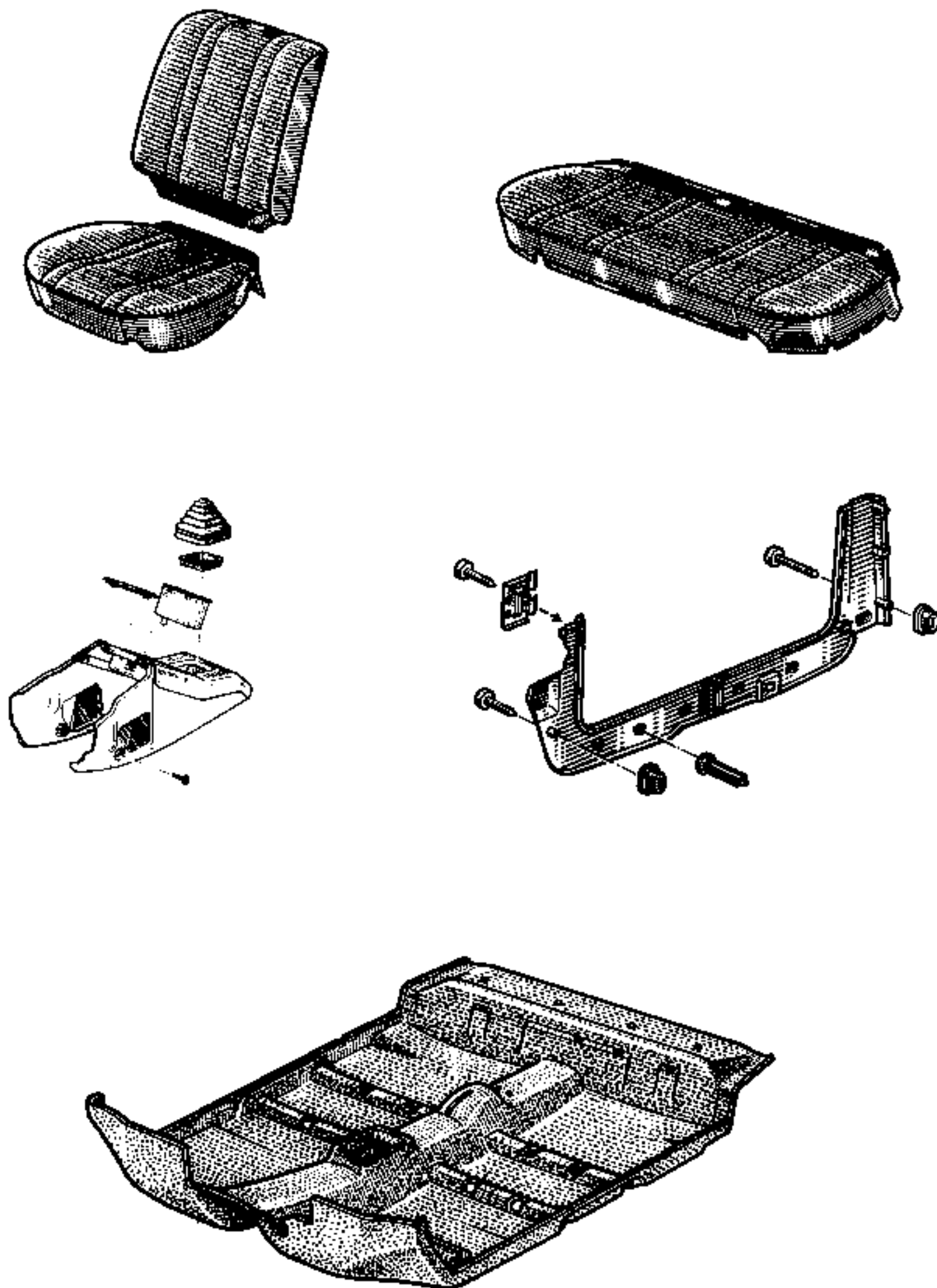
Demontujte následující díly:

- | | |
|-------------------------|----------------|
| - Kapotu motoru | - Čelní mřížku |
| - Světlomety | - Nárazník |
| - Ukazatele směru jízdy | - Blatník |

POZNÁMKA:

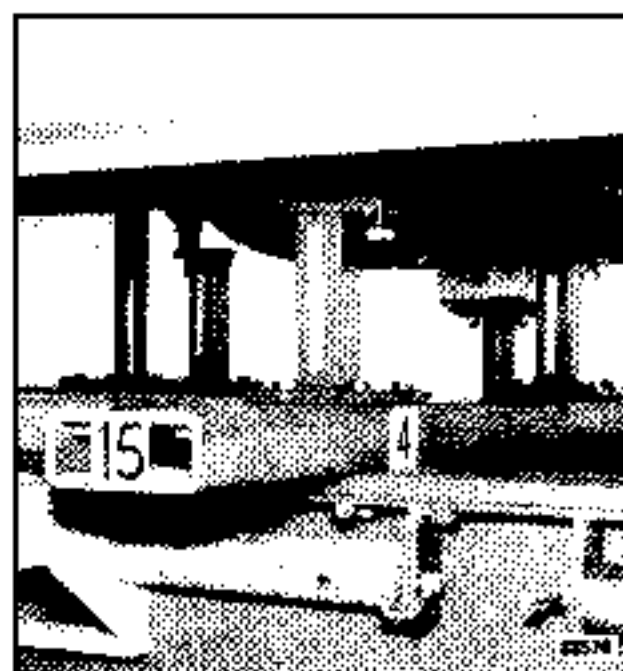
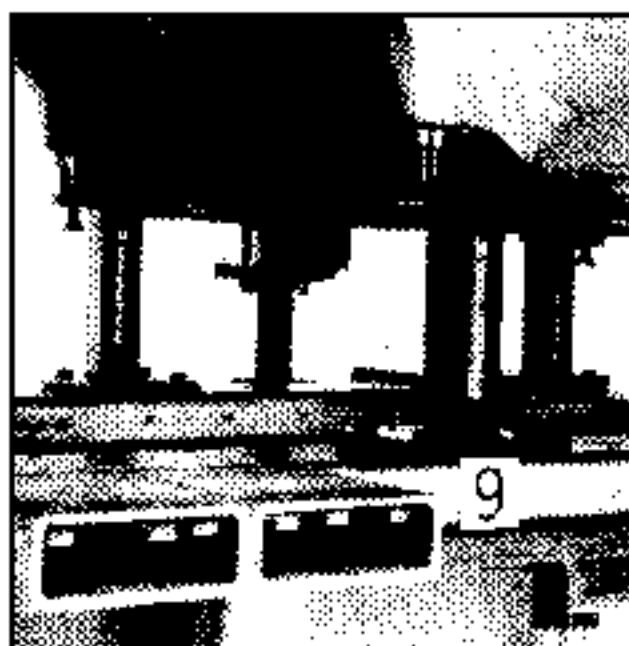
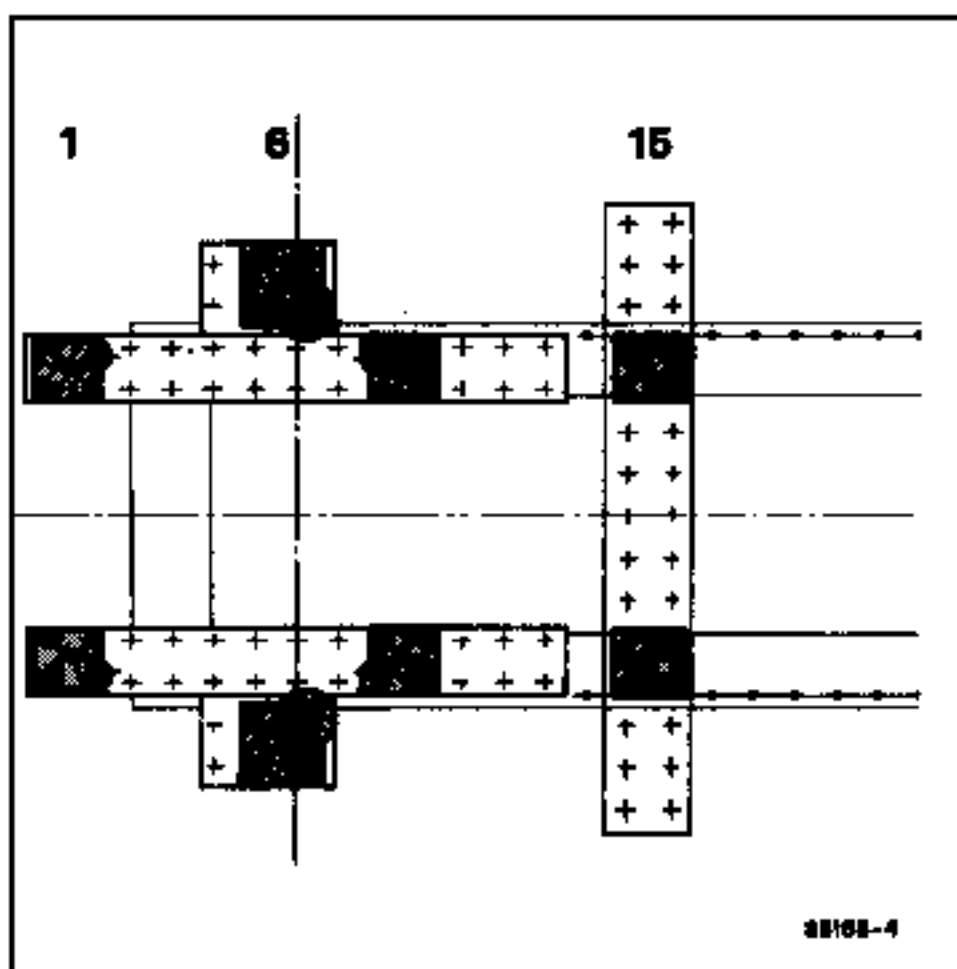
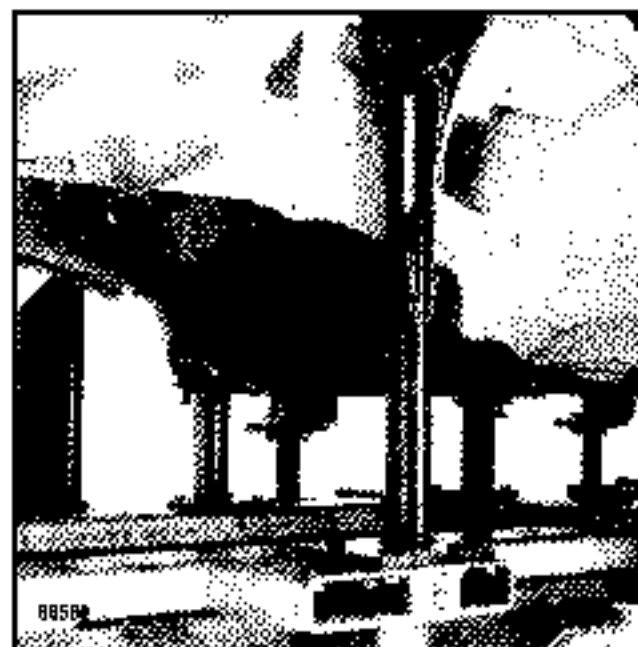
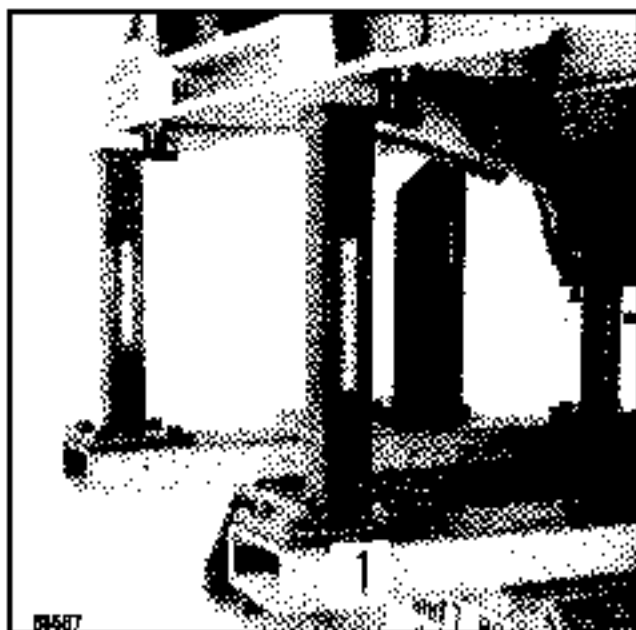
Demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.



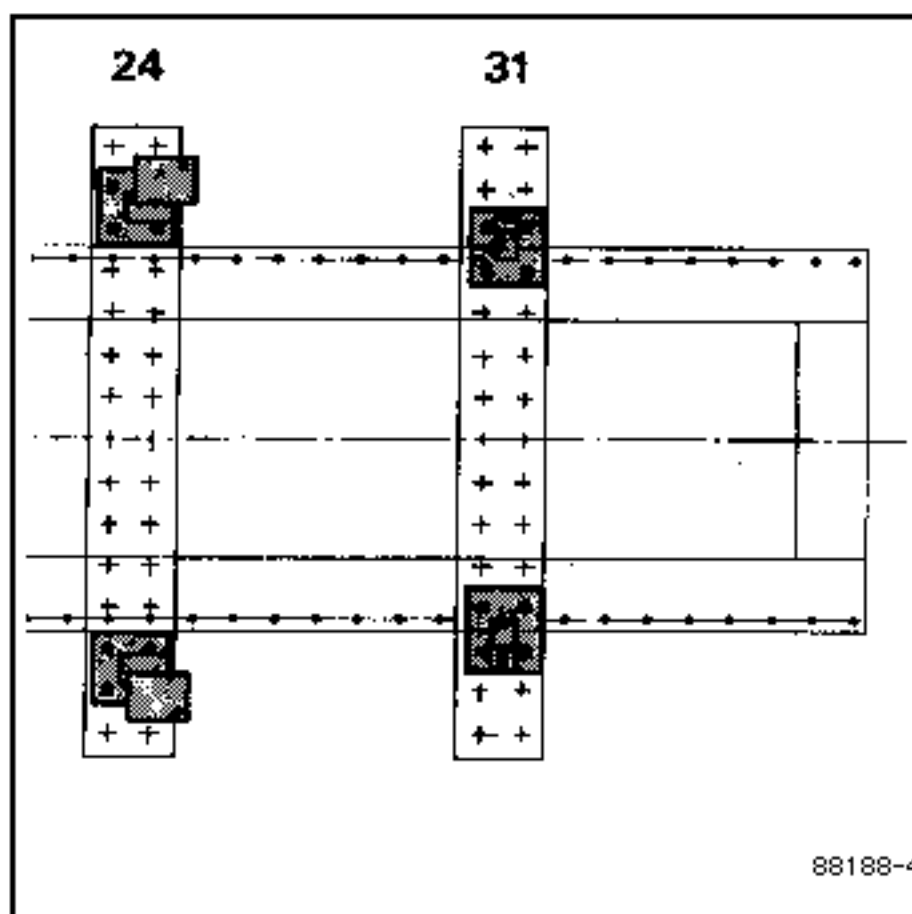
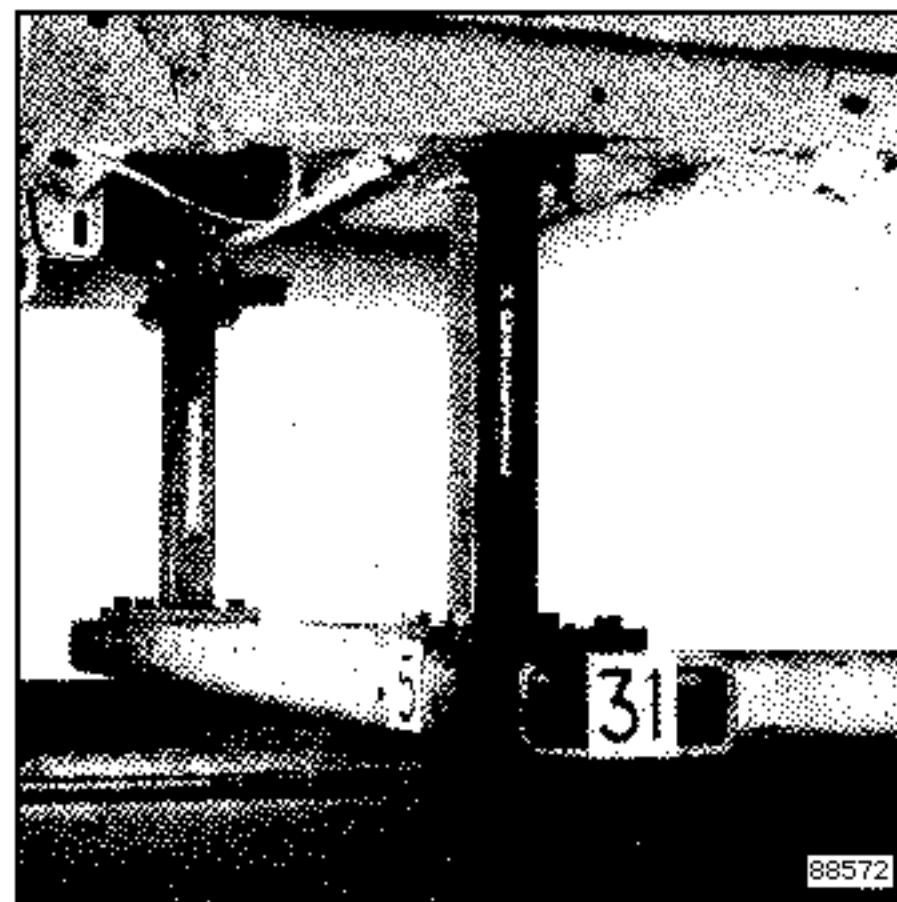
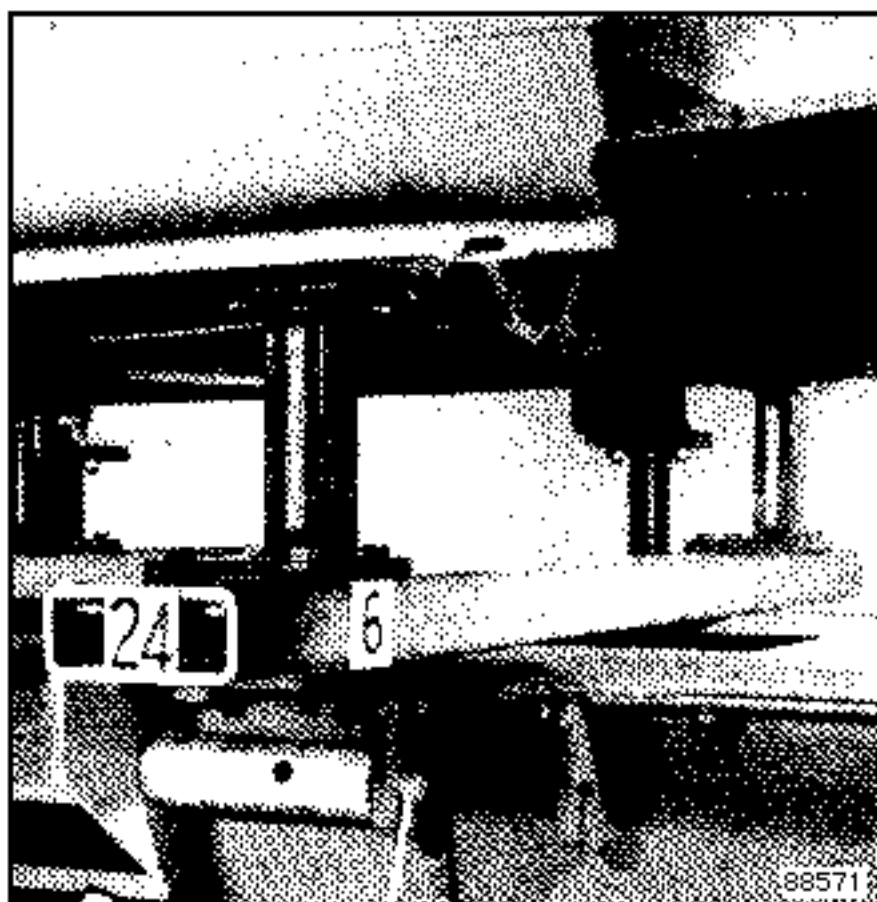


UPEVNĚNÍ STAVÍTEK NA KONTROLNÍ A ROVNACÍ STOLICI KAROSÉRIE

Přední část:



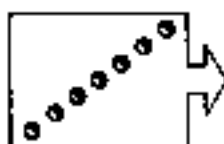
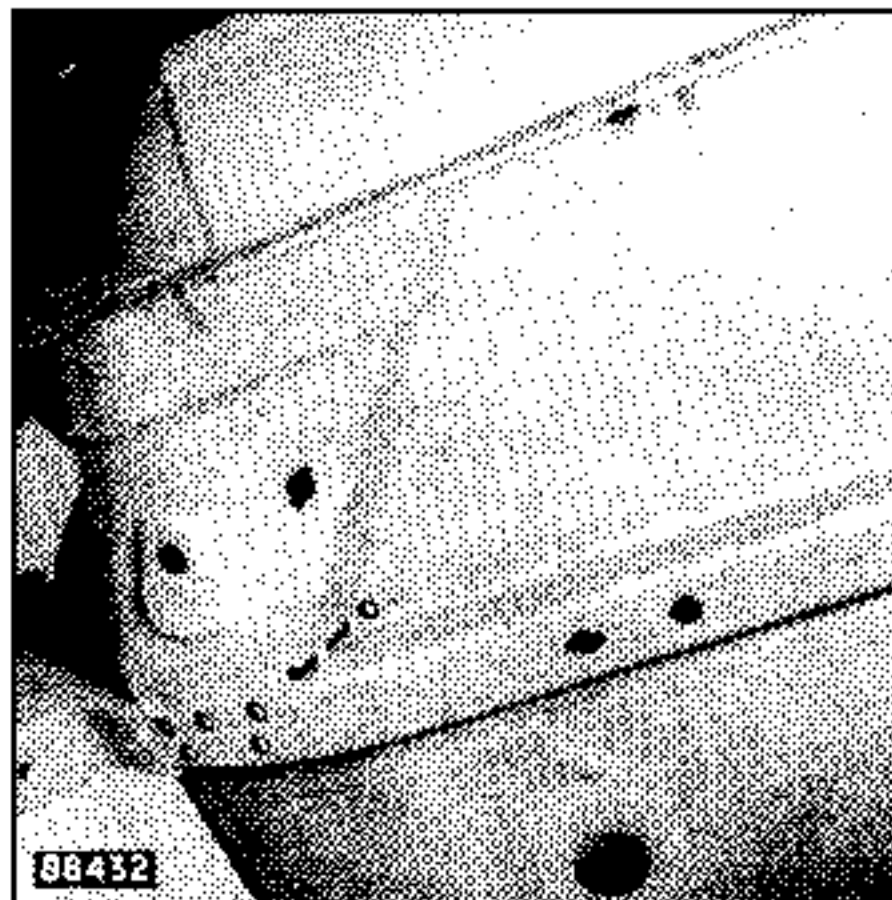
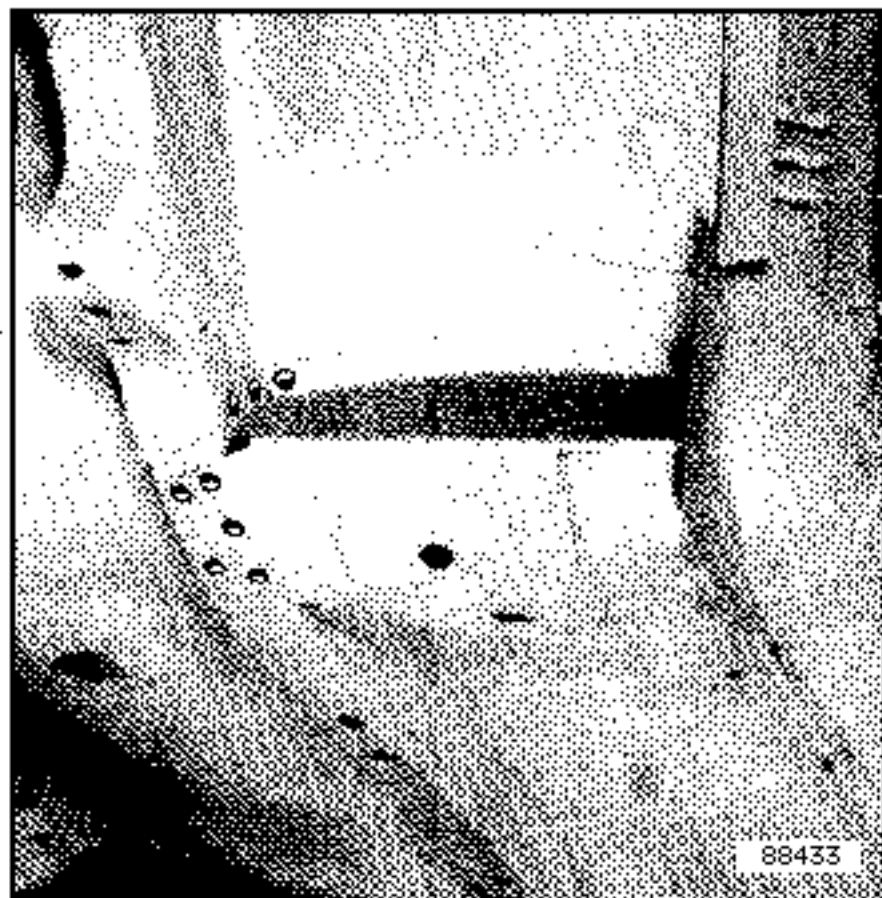
Zadní část:



ODDĚLTE - UVOLNĚTE:

- Podběh kola oddělte spolu s nosníky za dodržení postupu z předešlé kapitoly.

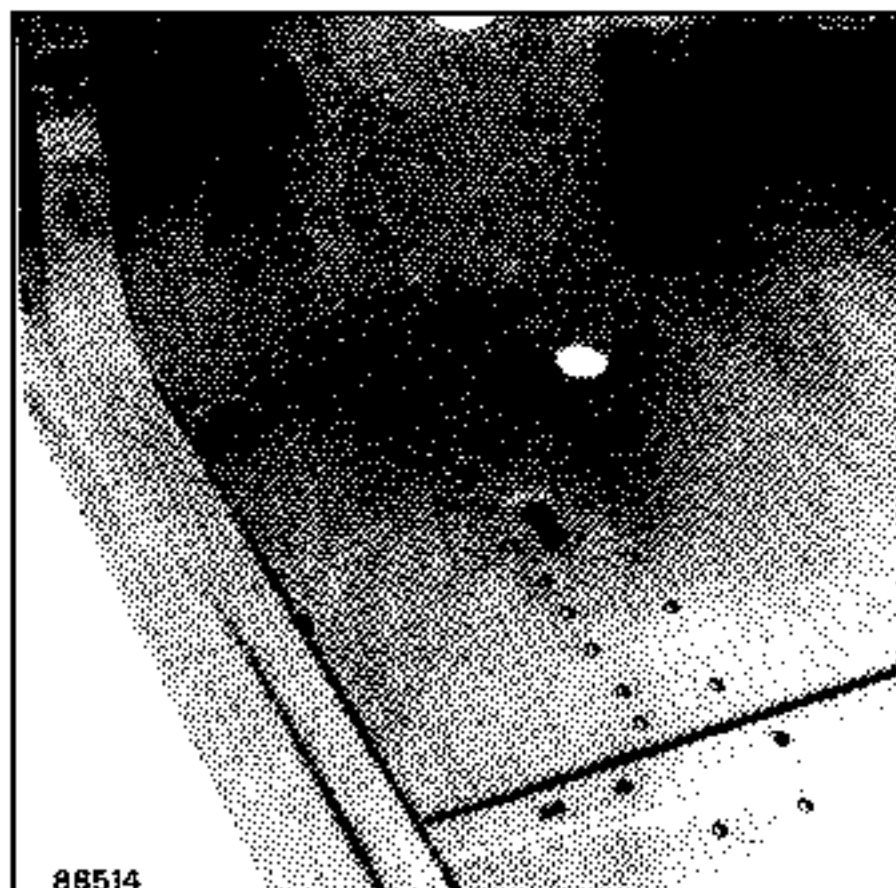
- Oddělte podélný nosník pod podlahou:



- Oddělte poškozenou část s ohledem na výše uvedené symboly.
- Zabrušte místa oddělených svarových spojů.

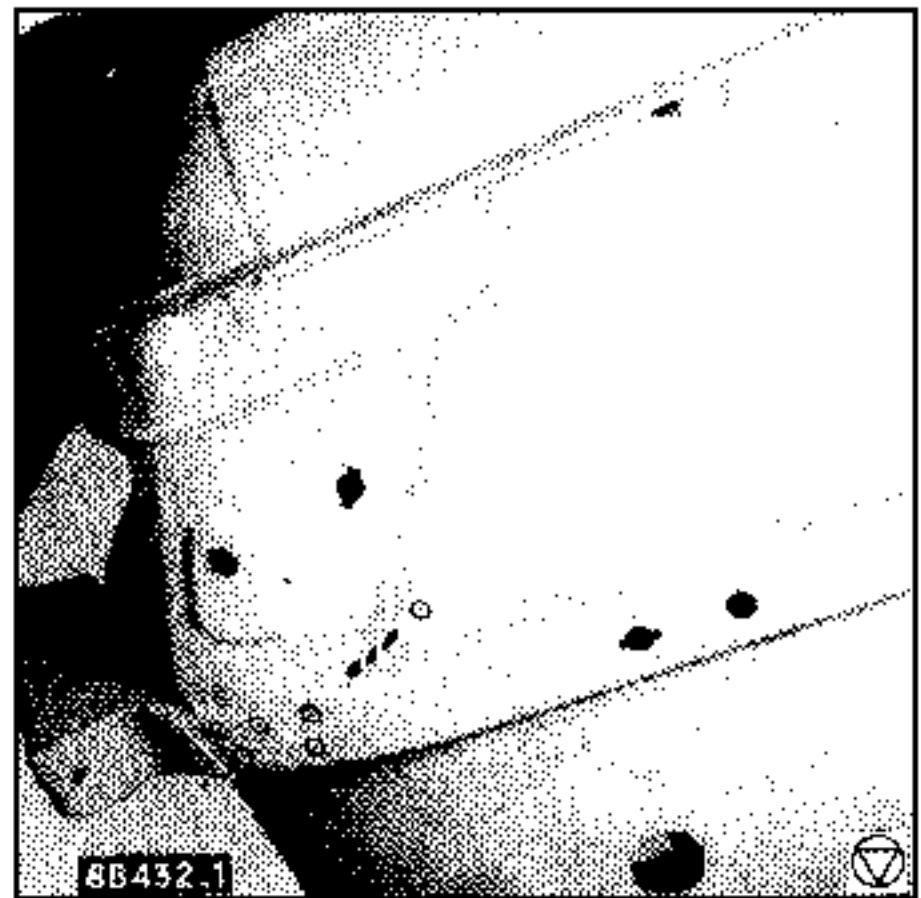
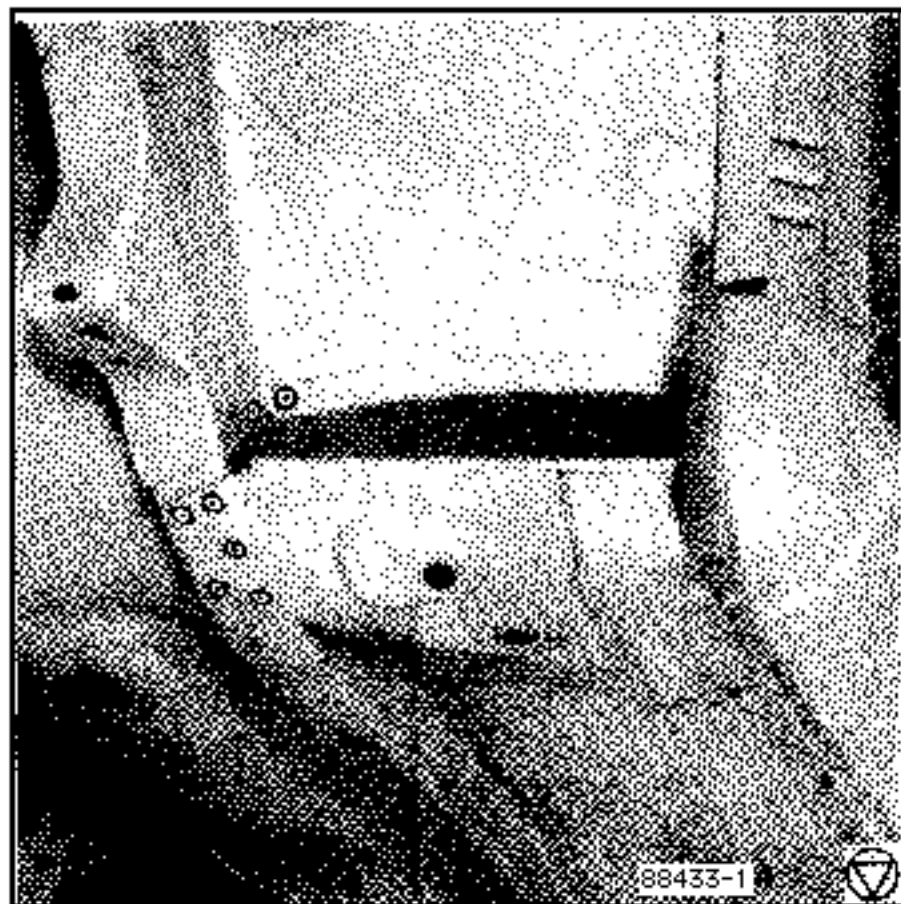
PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější a vnitřní strany plechů svařovaných míst očistěte na holý kov.
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary v ochranné atmosféře, ošetřete barvou se zinkovým práškem.
- Usadte nový díl a připevněte jej upínacími kleštěmi.
- Připevněte měrný rám.

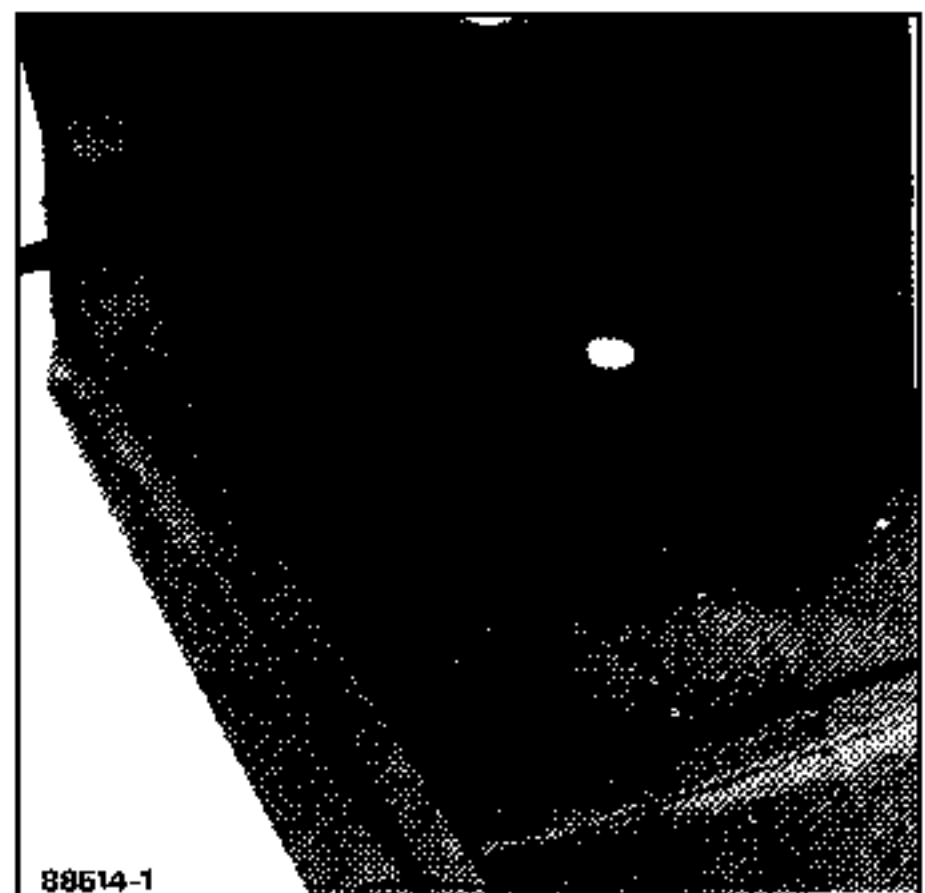


SVAŘOVACÍ PRÁCE

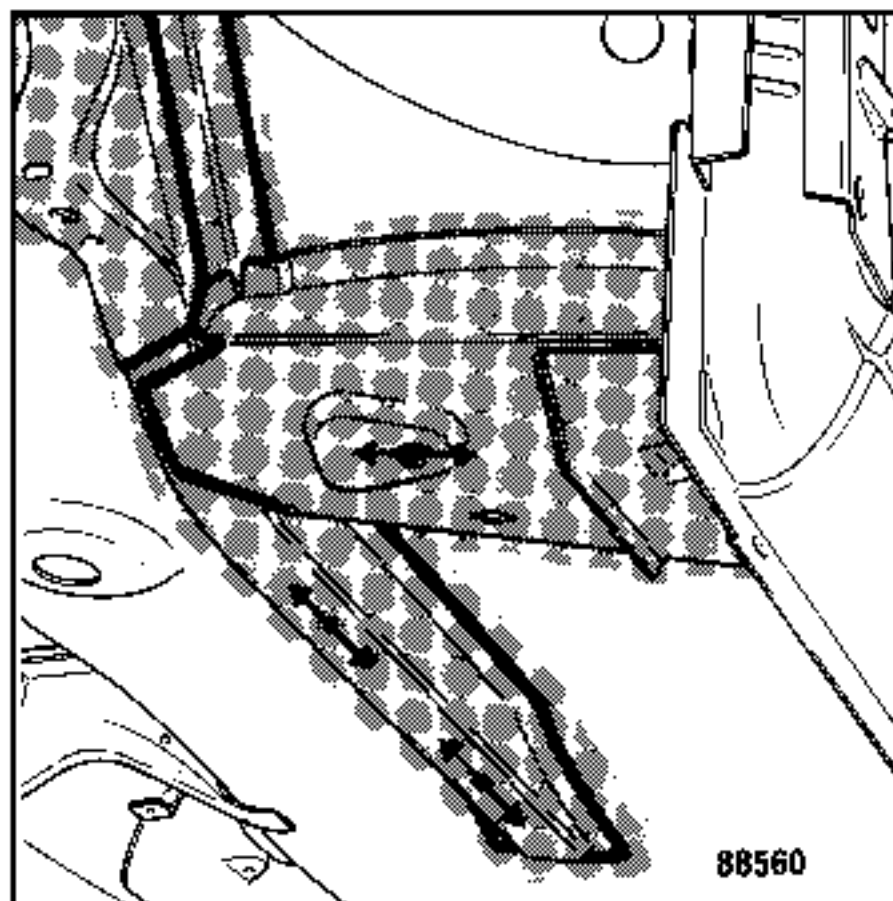
- Proveďte svařovací práce na podběhu a nosnicích v souladu s předepsanými hodnotami.
- Bradavkovými svary v ochranné atmosféře spojte podélný nosník s podlahou.



- Tyto bradavkové svary v ochranné atmosféře proveďte - jak je zřejmé z obrázku - vedle sebe.



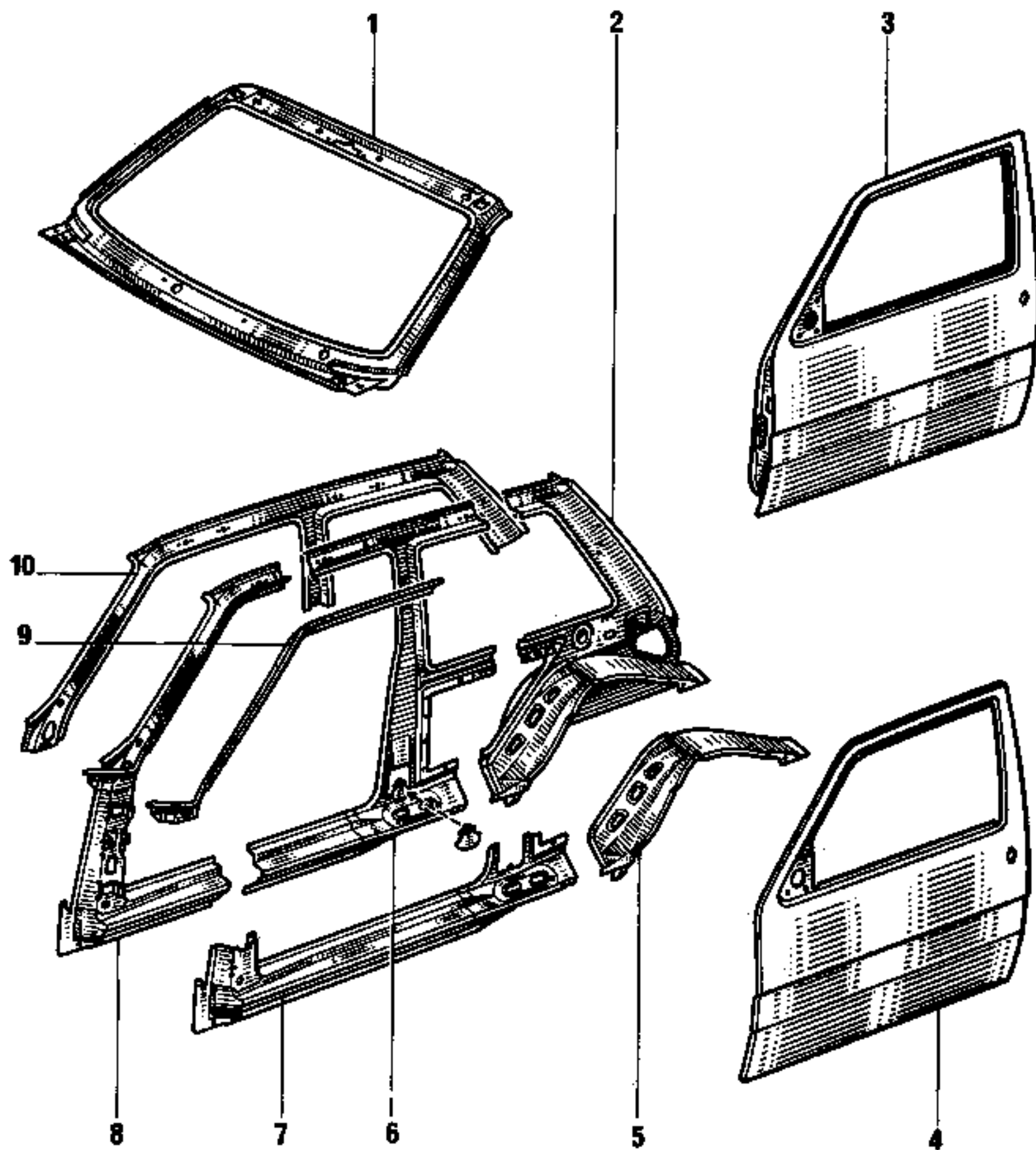
LAKÝRNICKÉ PRÁCE



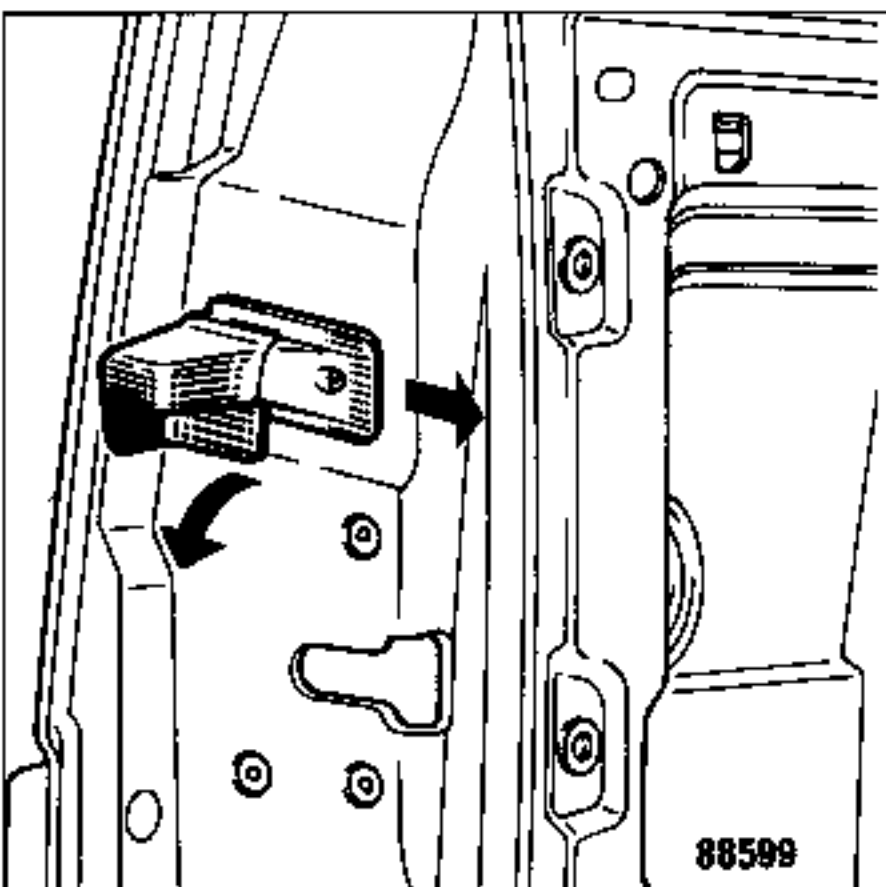
- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

Po dokončení lakýrnických prací a před ustrojením naneste do dutin prostředek antikoroze ochrany dutin.

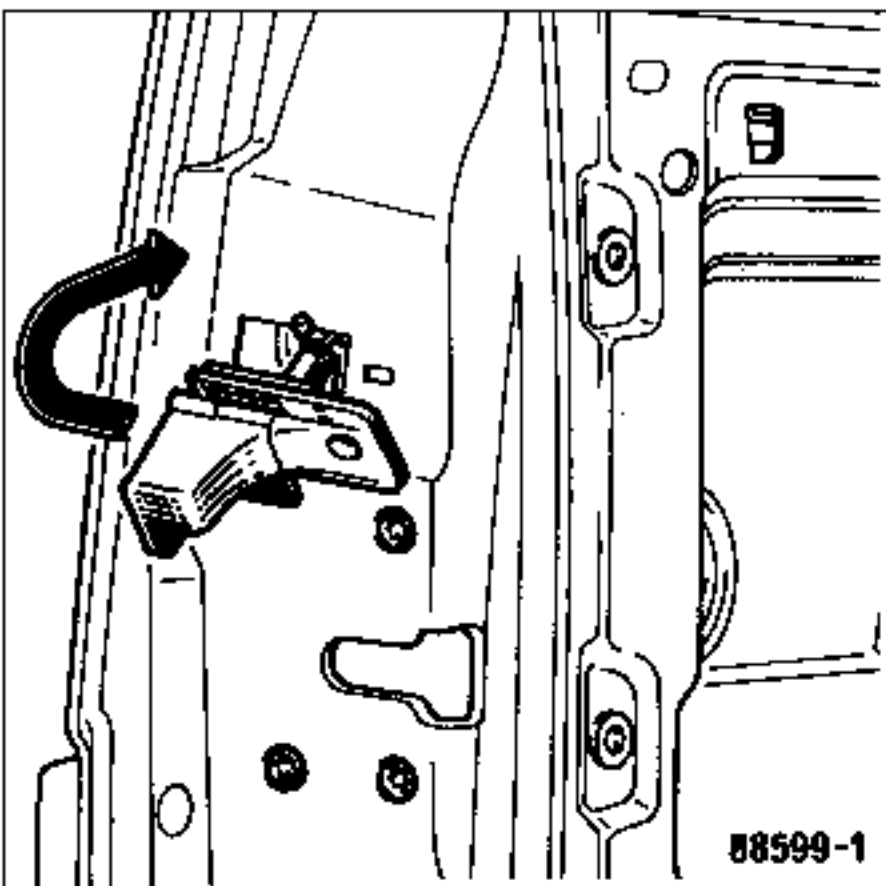
- | | |
|--|---|
| 1 - Rám čelního skla | 6 - Střední dveřní sloupek (vnitřní strana) |
| 2 - Podběh kola se zadní částí boční vnitřní stěny | 7 - Práh vozidla |
| 3 - Úplné dveře | 8 - Přední dveřní sloupek |
| 4 - Vnější díl dveří | 9 - Závěrný díl střešního nosníku |
| 5 - Díl podběhu kola | 10 - Střešní nosník |



- Demontáž zamykácího mechanismu



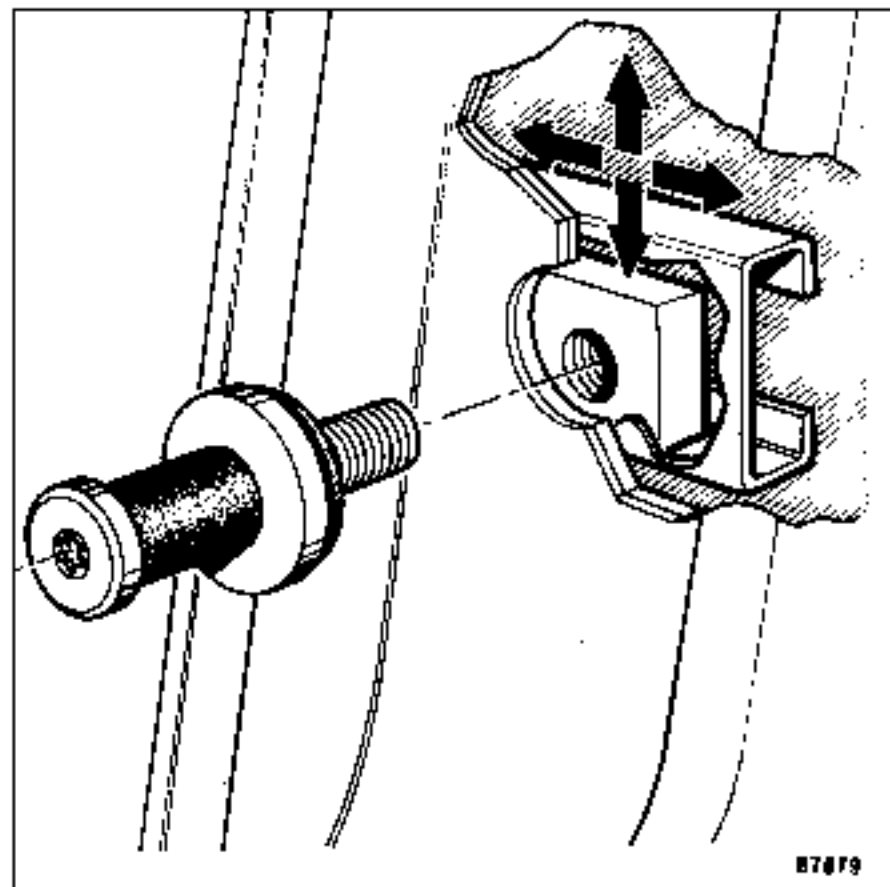
- Uvolněte ovládací mechanismus zámku a vyjměte jej směrem naznačeným šipkami.



- Mechanismus vychylte podle obrázku.
- Vyhákněte táhlo pojistky uzavření.
- Uvolněte táhlo ze spon.
- Demontujte dveřní zámek a vyjměte jej otvorem schránky dveří.

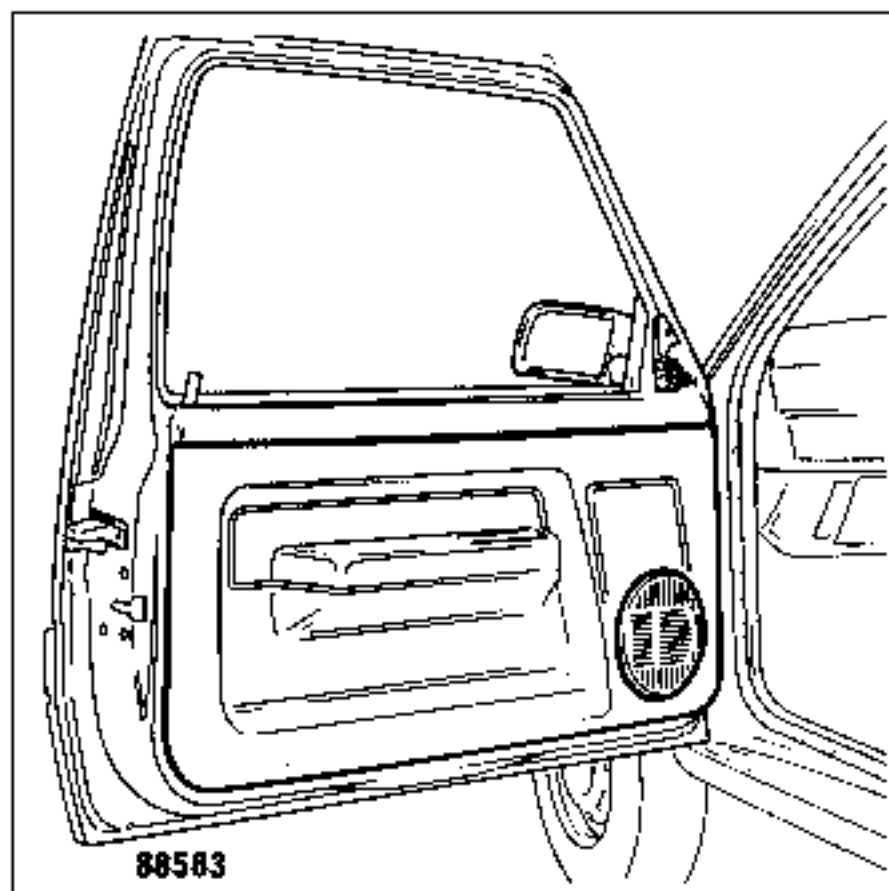
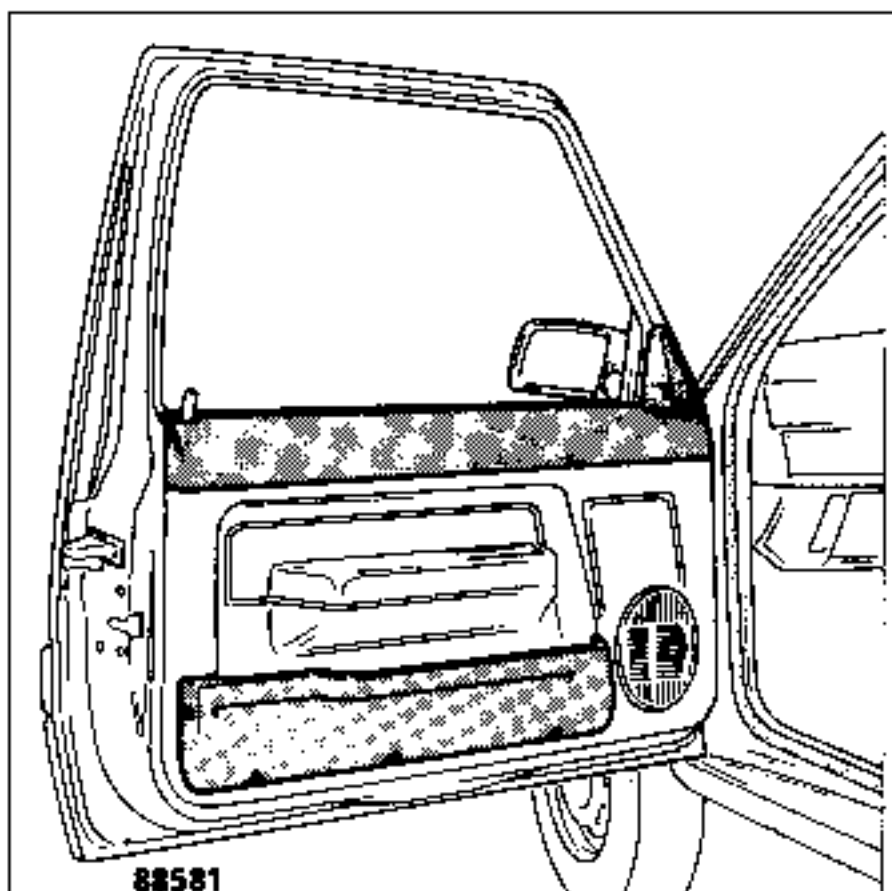
POZNÁMKA

- Sejmутí vnitřního obložení není z důvodu demontáže zamykácího mechanismu nezbytné.



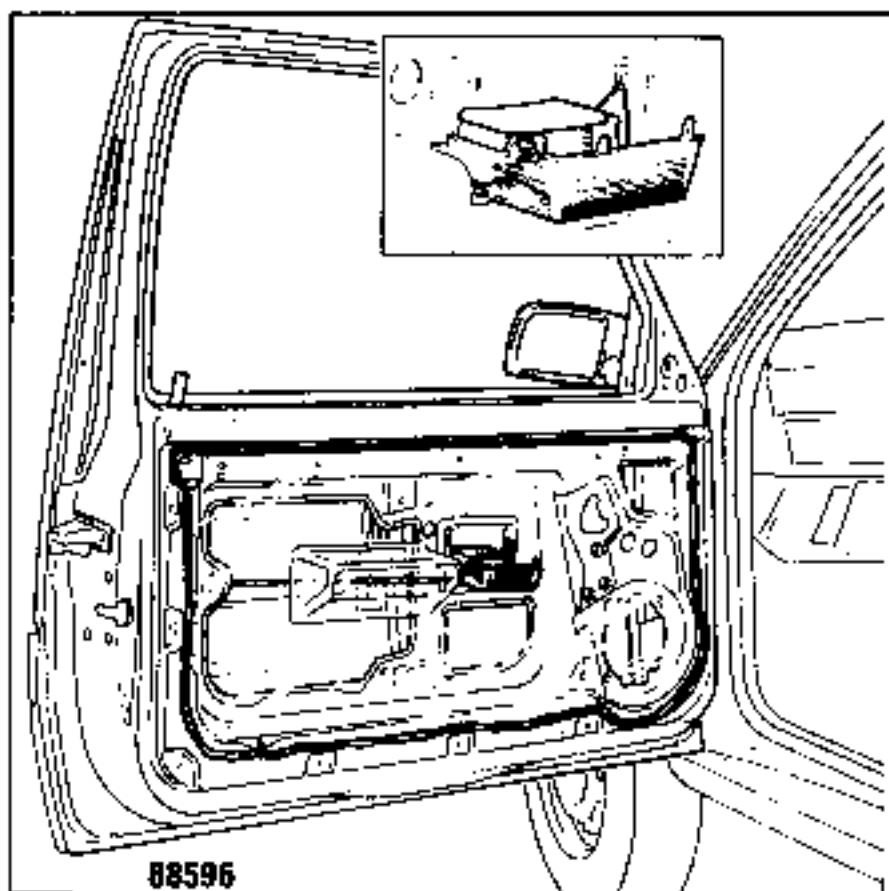
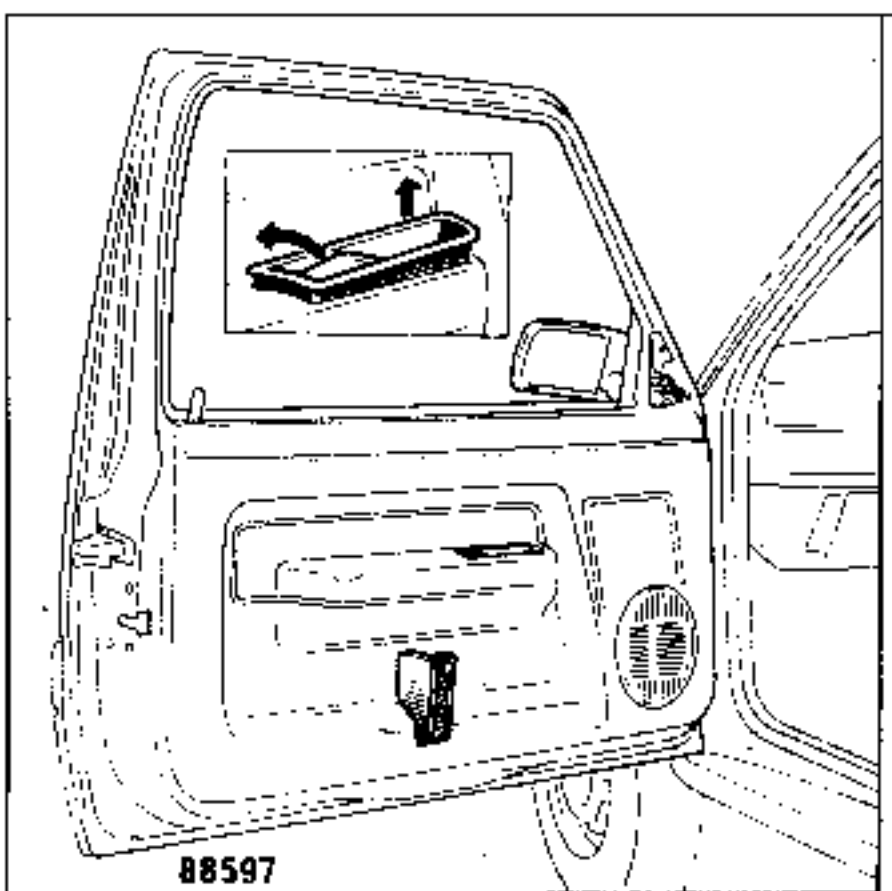
- Seřízení proveďte přemístěním západky dveří pomocí šroubováku TORX.

- Demontáž čalounění



- Demontujte:
- Kryt nastavovacího mechanismu zpětného zrcadla
- Horní kryt schránky dveří
- Odkládací přihrádku.

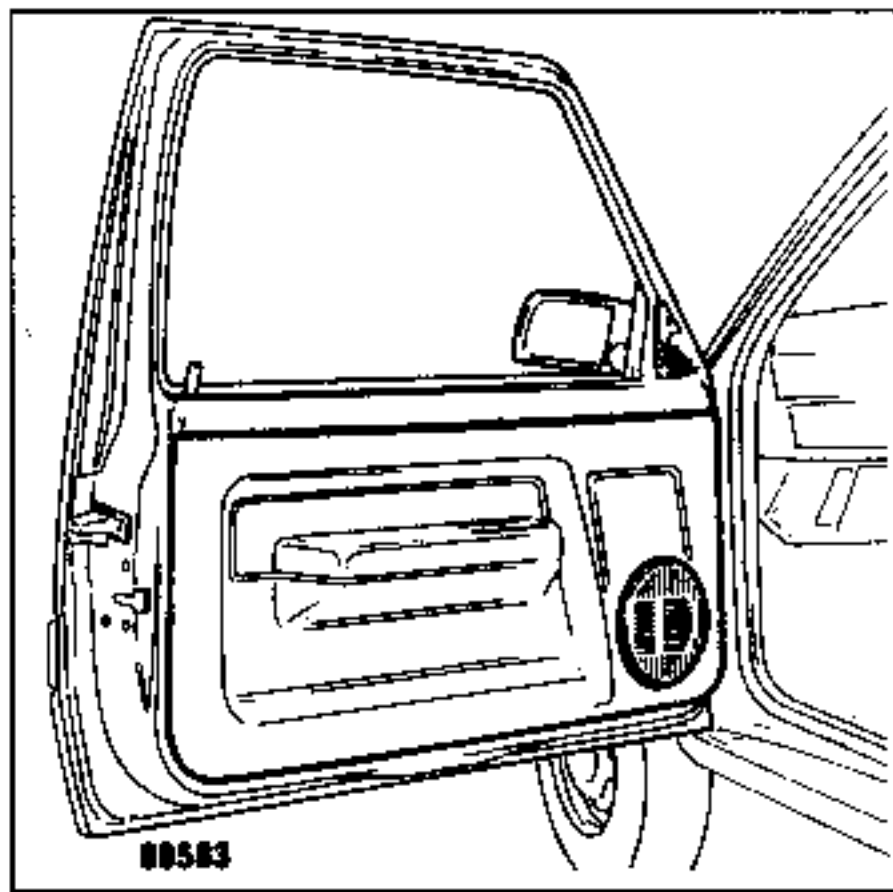
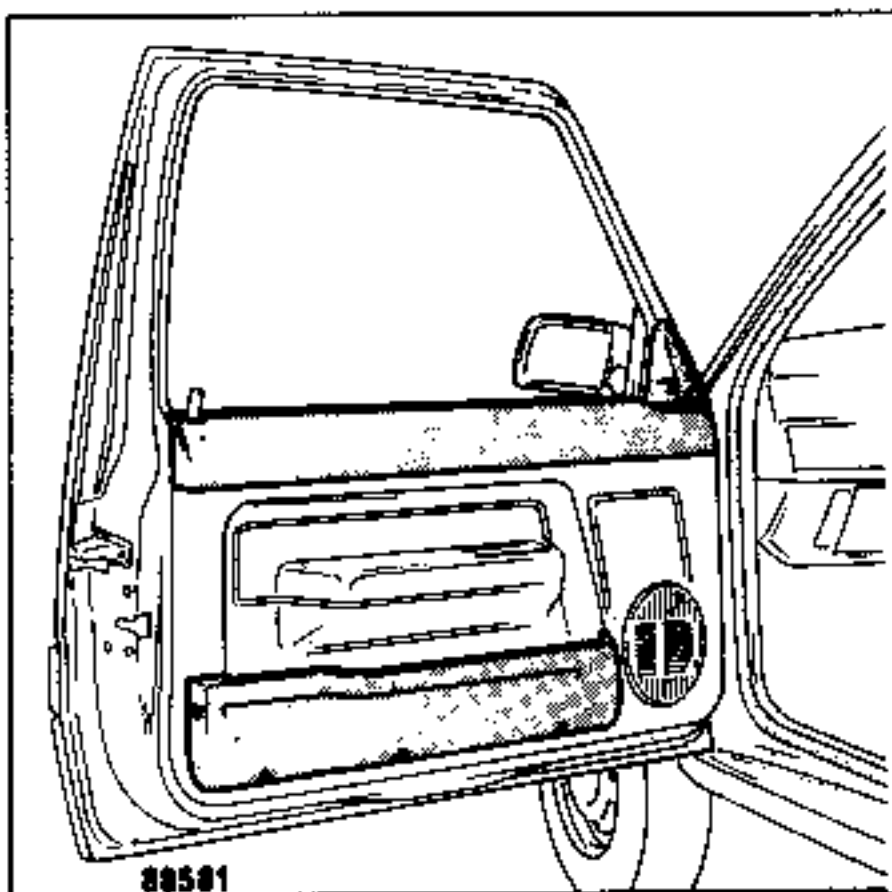
- Čalounění uvolněte pomocí přípravku FACOM D115.



- Demontujte:
- Obrubu madla dveří a výztuhu odkládací schránky.

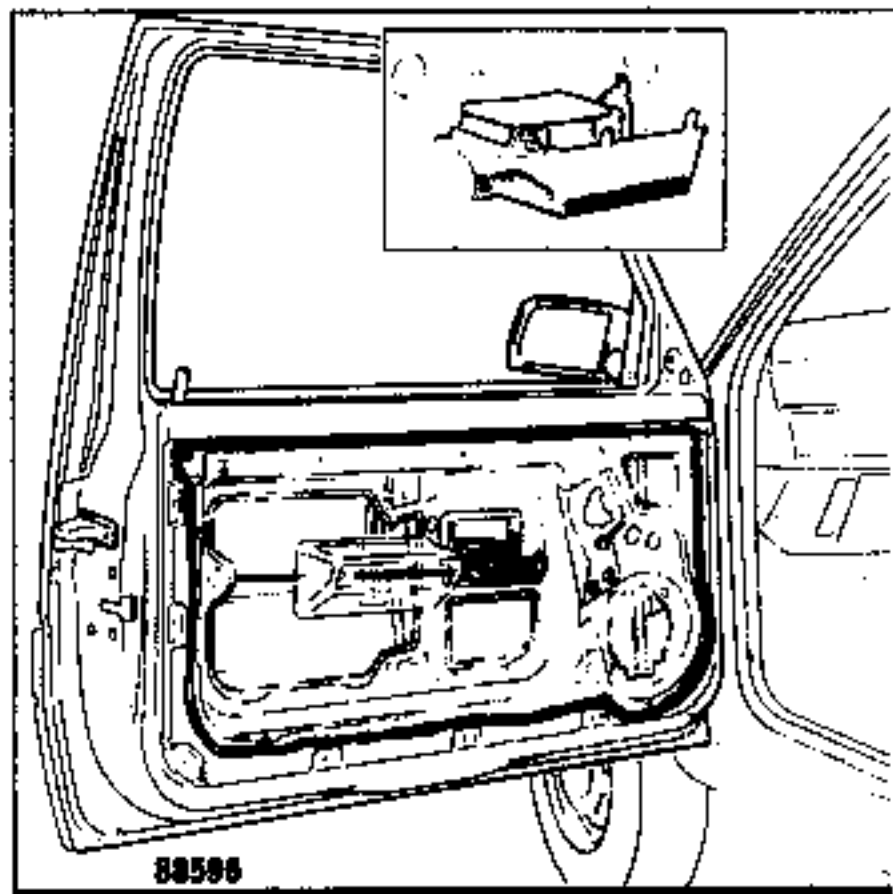
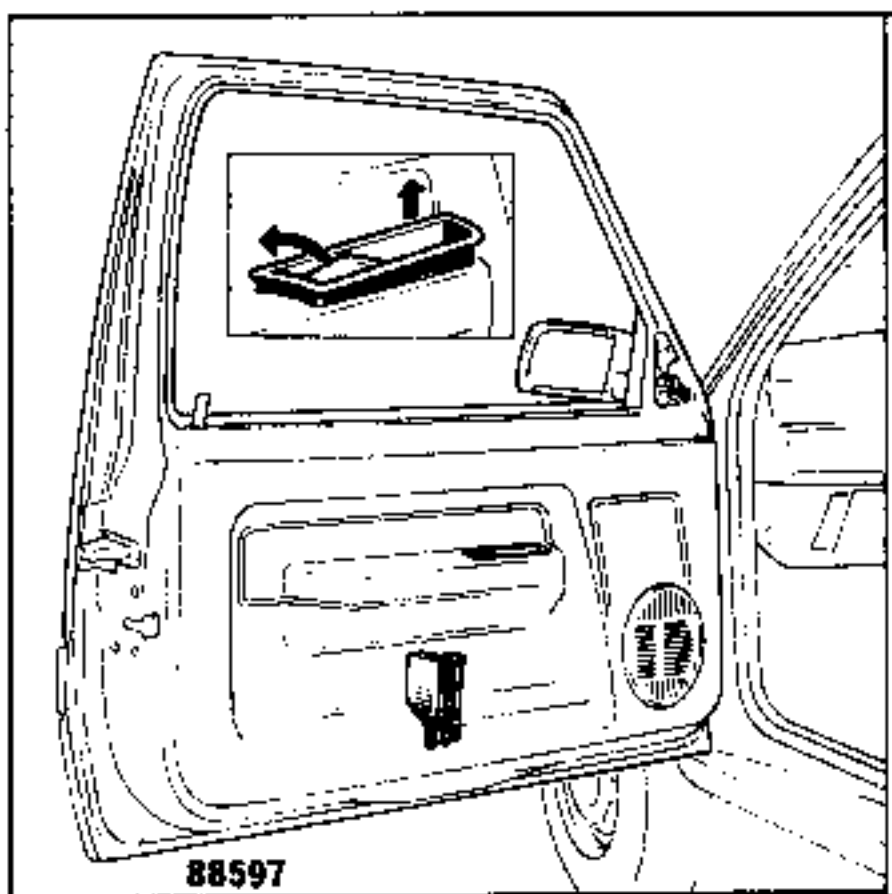
- Odstraňte držadlo a krycí fólii.

- Demontáž čalounění



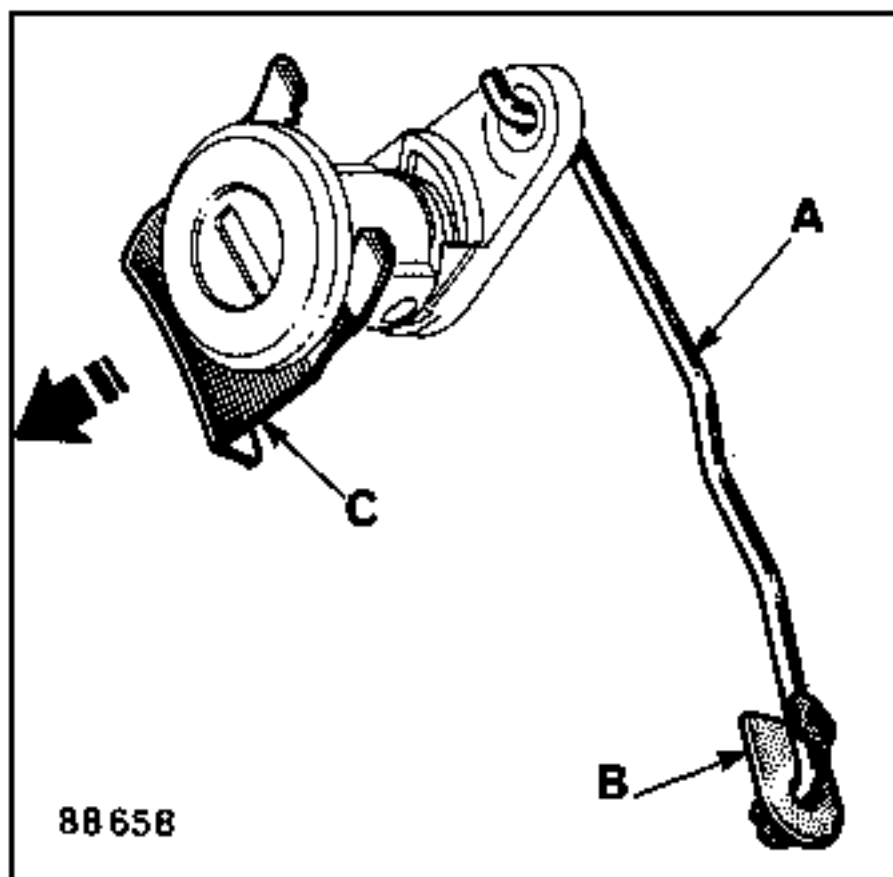
- Demontujte:
- Kryt nastavovacího mechanismu zpětného zrcadla
- Horní kryt schránky dveří
- Odkládací schránku.

- Čalounění uvolněte pomocí přípravku FACOM D115.



- Demontujte:
- Obrubu madla dveří a výztuhu odkládací schránky.

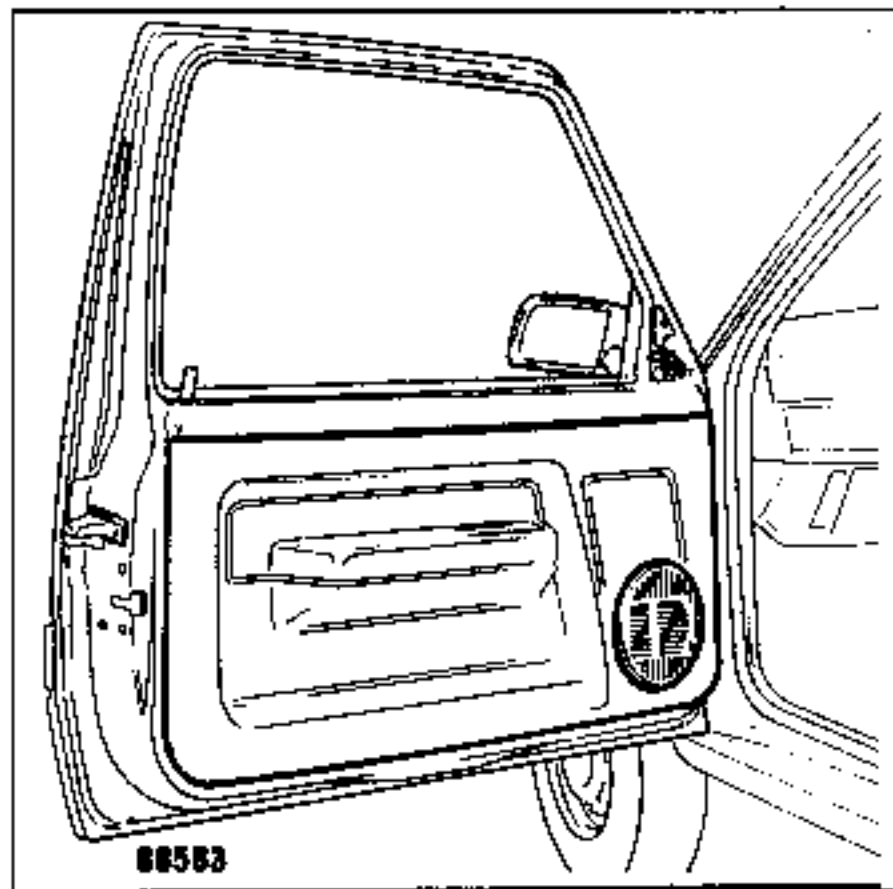
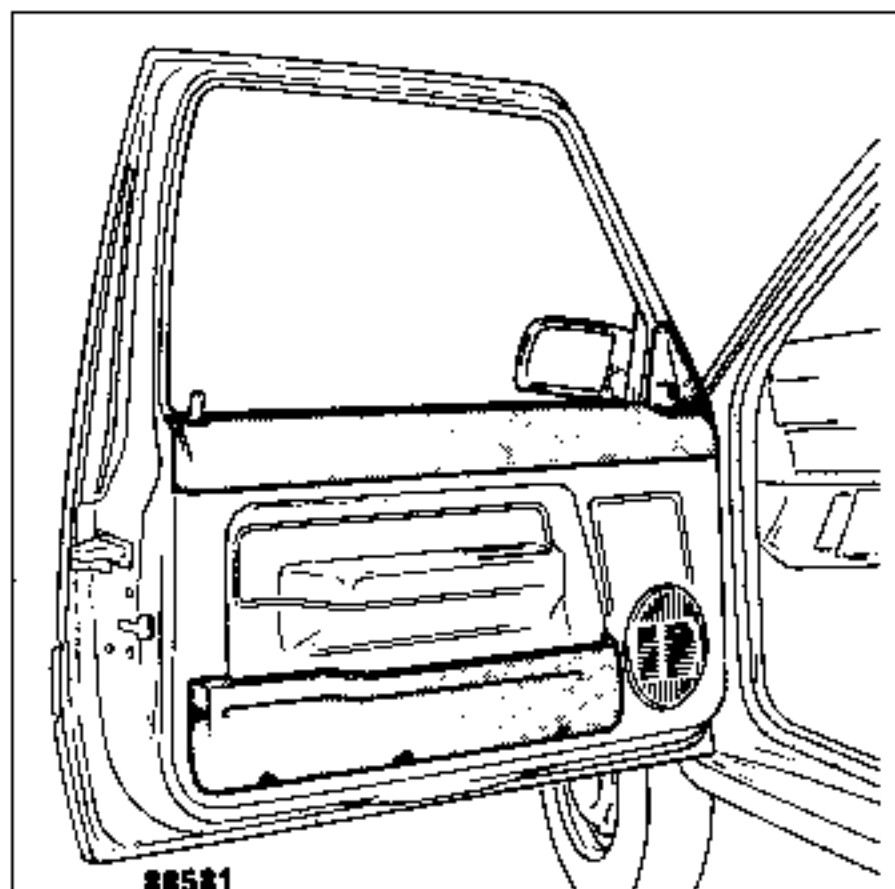
- Odstraňte držadlo a krycí fólii.



- Táhlo (A) uvolněte ze spony (B).
- Vytáhněte přichytku (C).
- Cylindrickou vložku zámku vyjměte ze dveří.

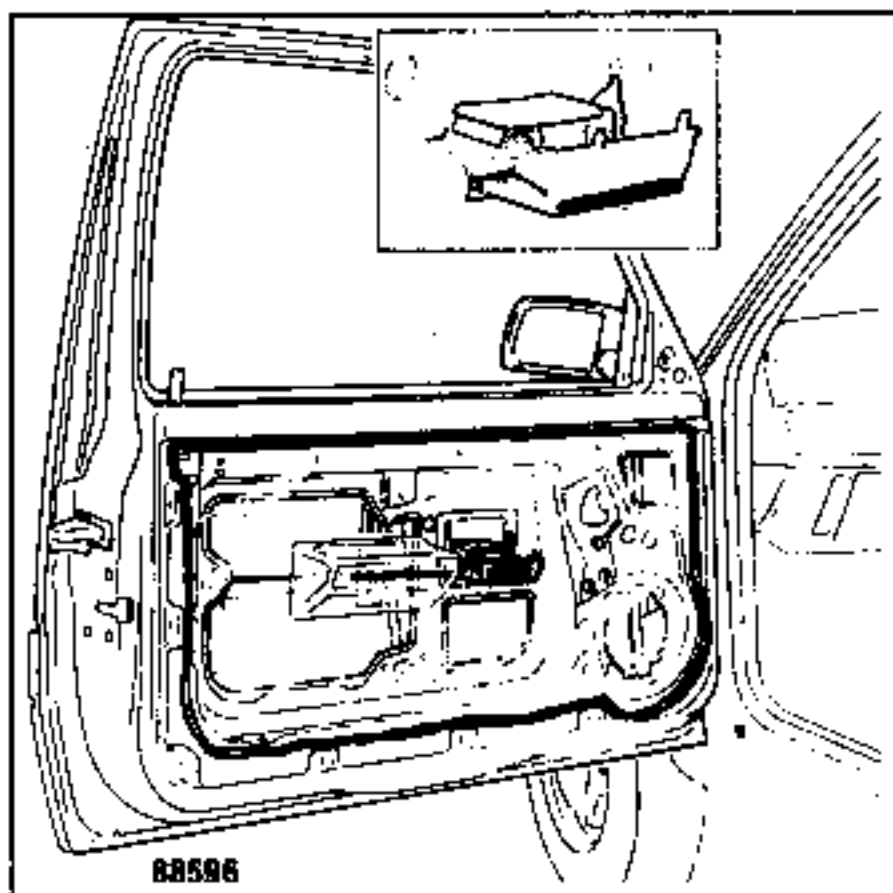
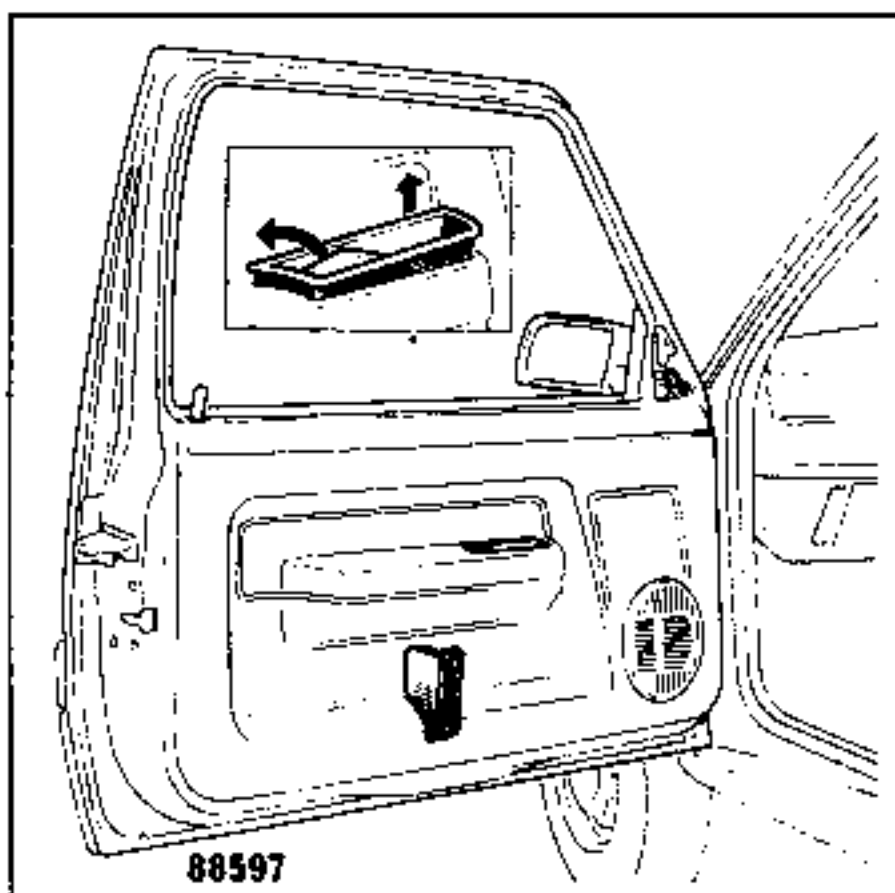
DVEŘE S ELEKTRICKÝM STAHOVACÍM MECHANISMEM

- Demontáž čalounění



- Demontujte:
- Kryt nastavovacího mechanismu zpětného zrcátka
- Horní kryt schránky dveří
- Odkládací přihrádku.

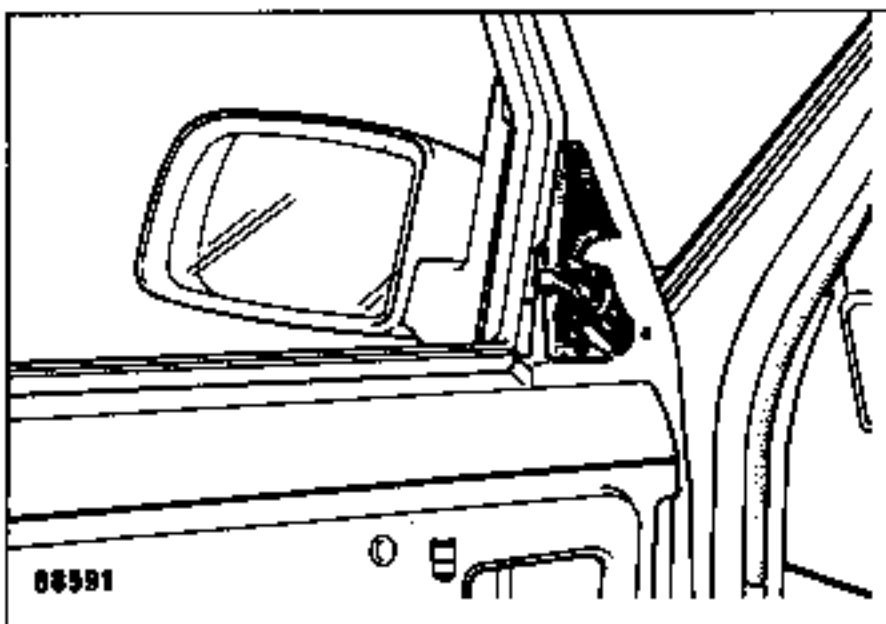
- Čalounění uvolněte pomocí přípravku FACOM D115.



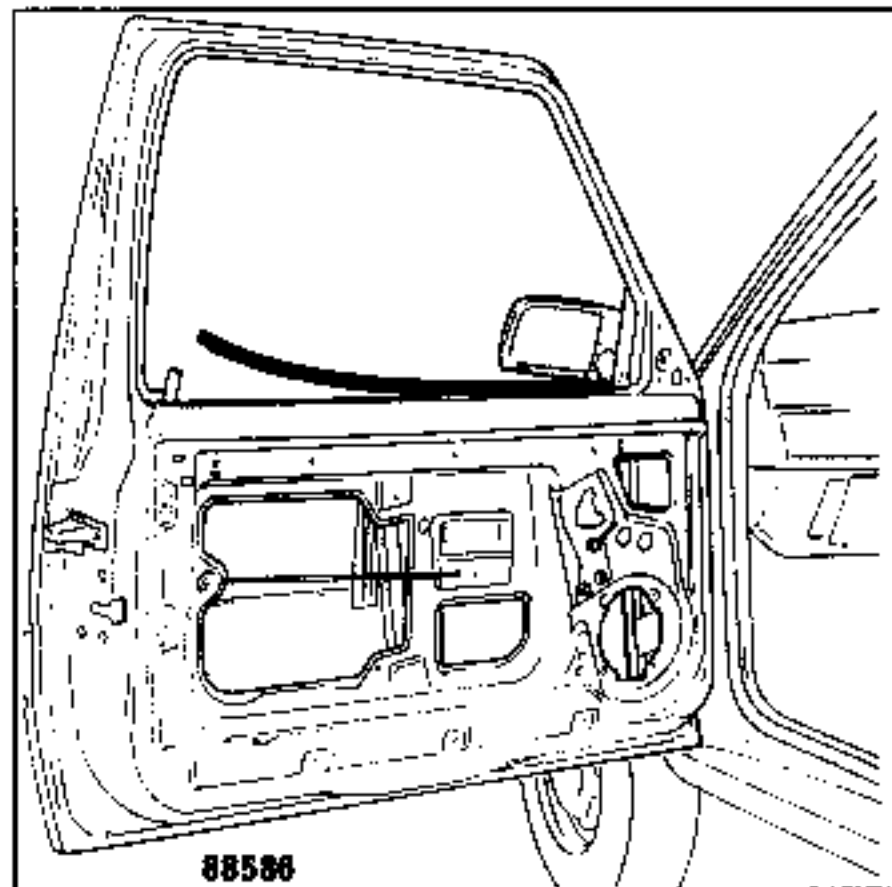
- Demontujte:
- Obrubu madla dveří a výztuhu odkládací schránky.

- Odstraňte držadlo a krycí fólii.

- Demontáž zpětného zrcadla

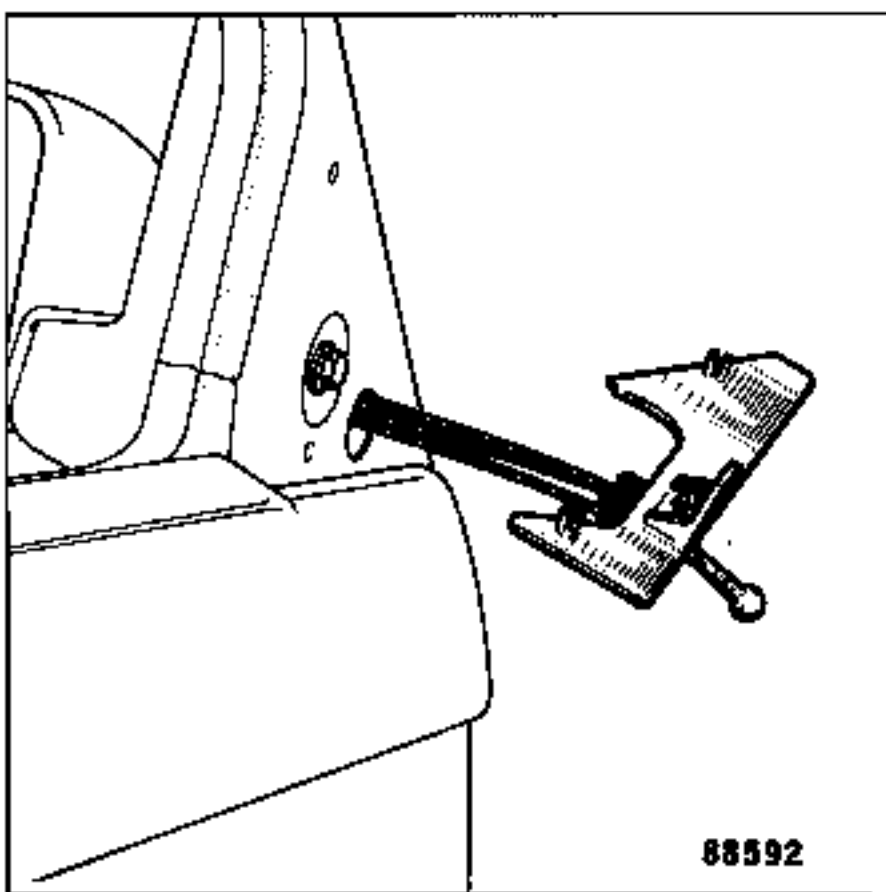


- Uvolněte držák nastavovacího mechanismu zpětného zrcadla.

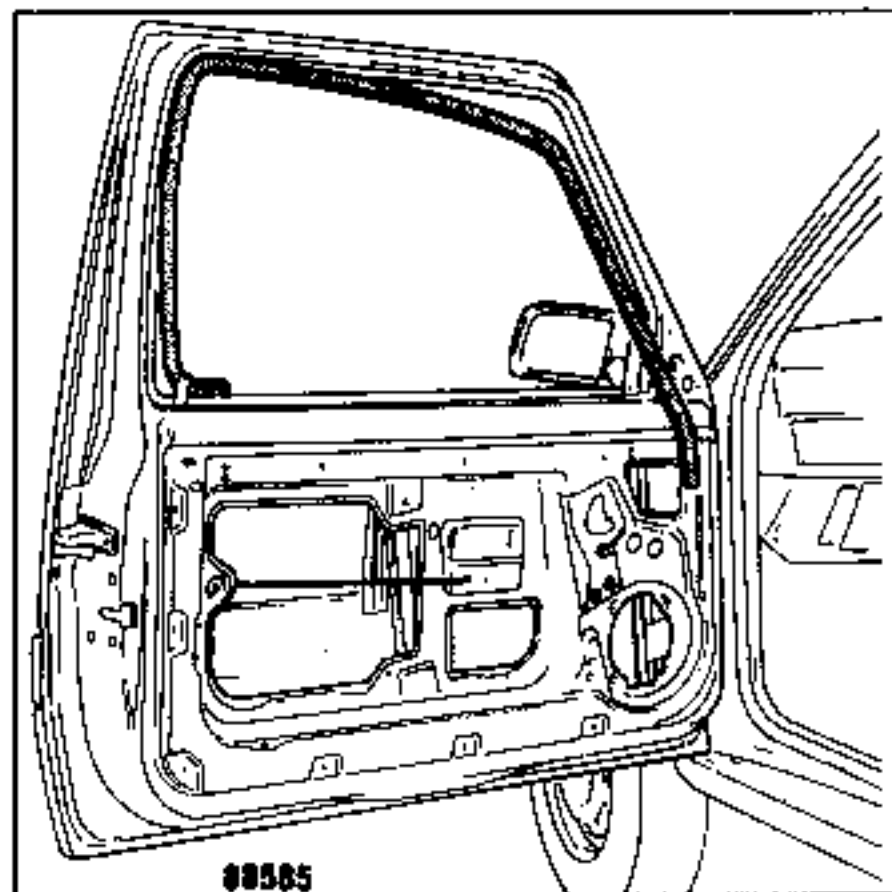


- Demontáž okenního skla
- Okno spusťte co nejniž.
- Vyjměte vnitřní stírací lištu.

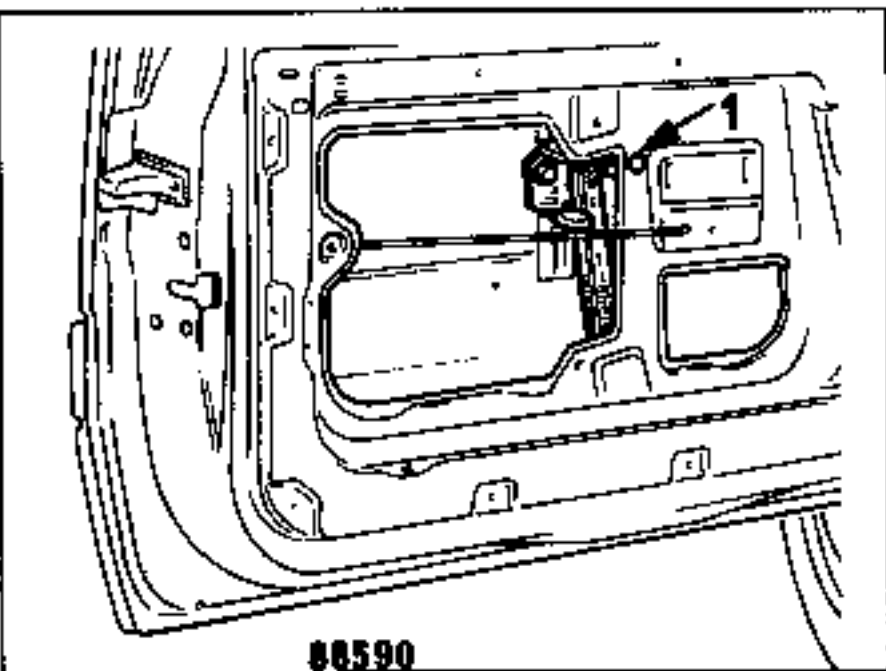
Pozor: tato lišta obsahuje snadno poškoditelné kovové jádro.



- Nastavovací mechanismus zpětného zrcadla vytáhněte.
- Vyšroubujte upevňovací šroub zpětného zrcadla.



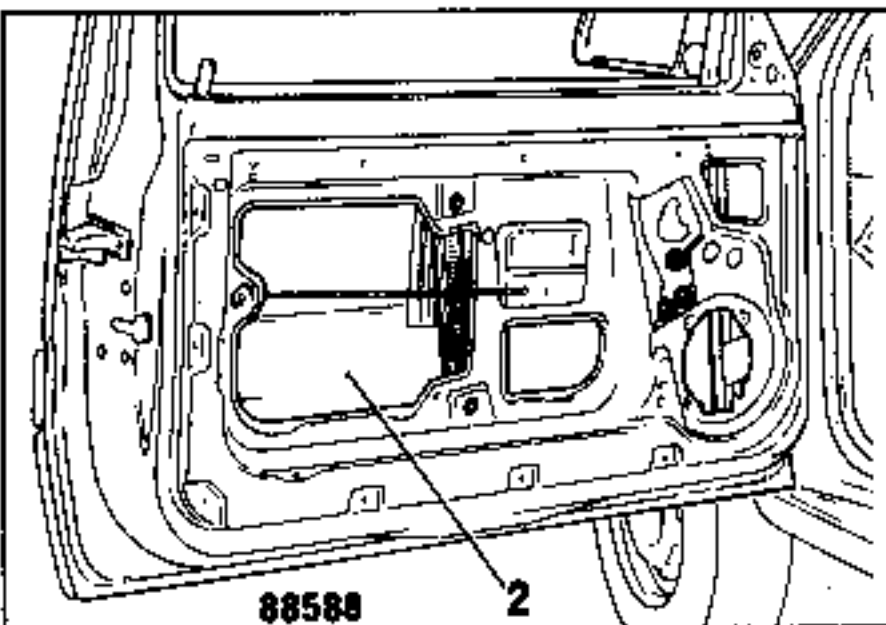
- Demontujte:
- Vedení okenního skla na vnitřní straně
- Vedení okenního skla na vnější straně; postupujte stejně opatrně jako při snímání vnitřní lišty.



88590

- Sklo nastavte do takové výšky, aby se pravý upevňovací šroub zvedací lišty nacházel oproti otvoru (1).
- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby zvedací lišty.
- Stahovací mechanismus stáhněte směrem dolů a okenní sklo vytáhněte směrem nahoru k vnější straně.

- Demontáž stahovacího mechanismu

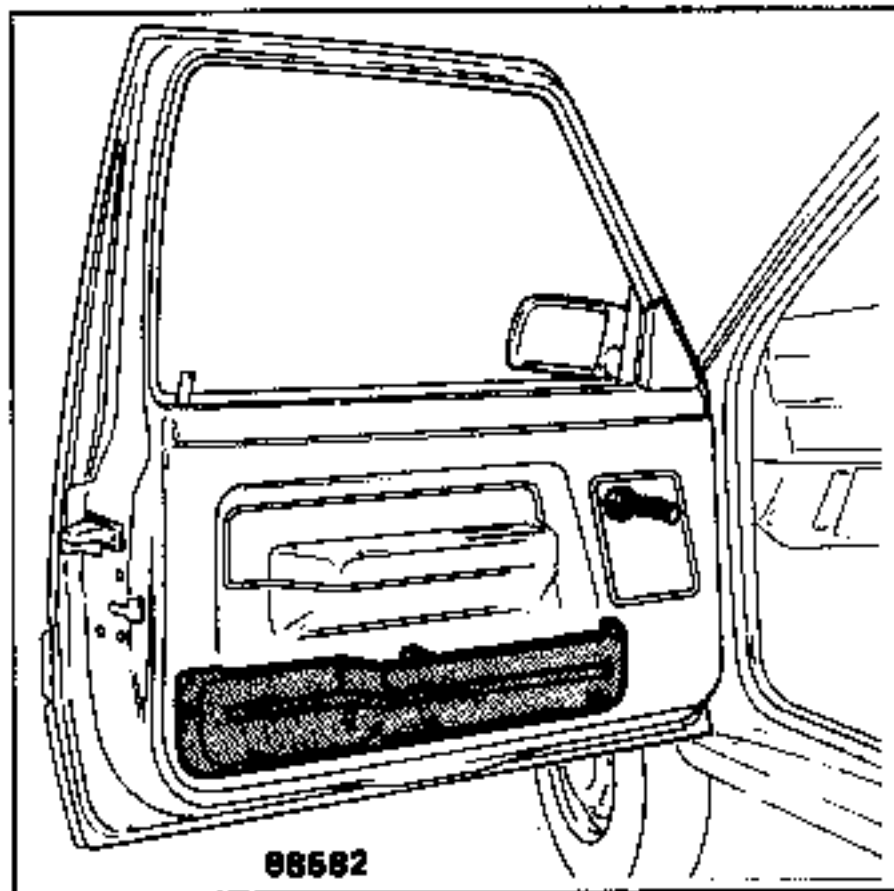


88588

- Napájecí vodič stáhněte z konektoru stahovacího motoru.
- Odvrtejte upevňovací nýty svislé kolejnice stahovacího mechanismu.

- Vyšroubujte upevňovací matky motoru.
- Stahovací mechanismus vyjměte otvorem (2) schránky dveří.

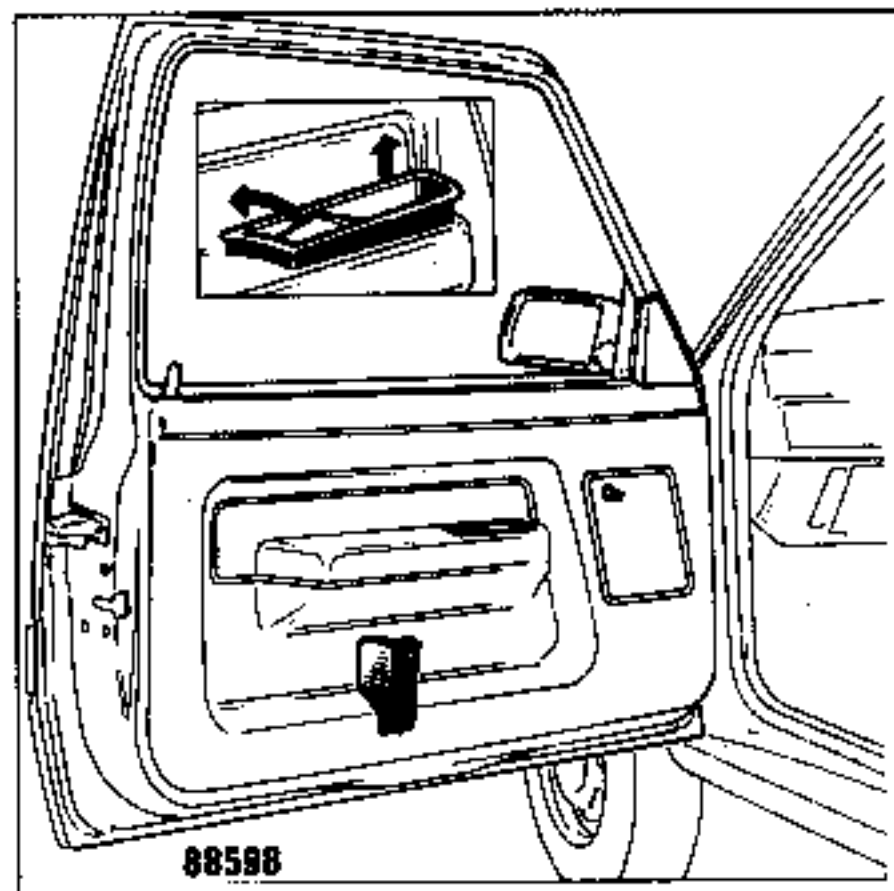
DVEŘE S MANUÁLNÍM STAHOVACÍM MECHANISMEM



88582

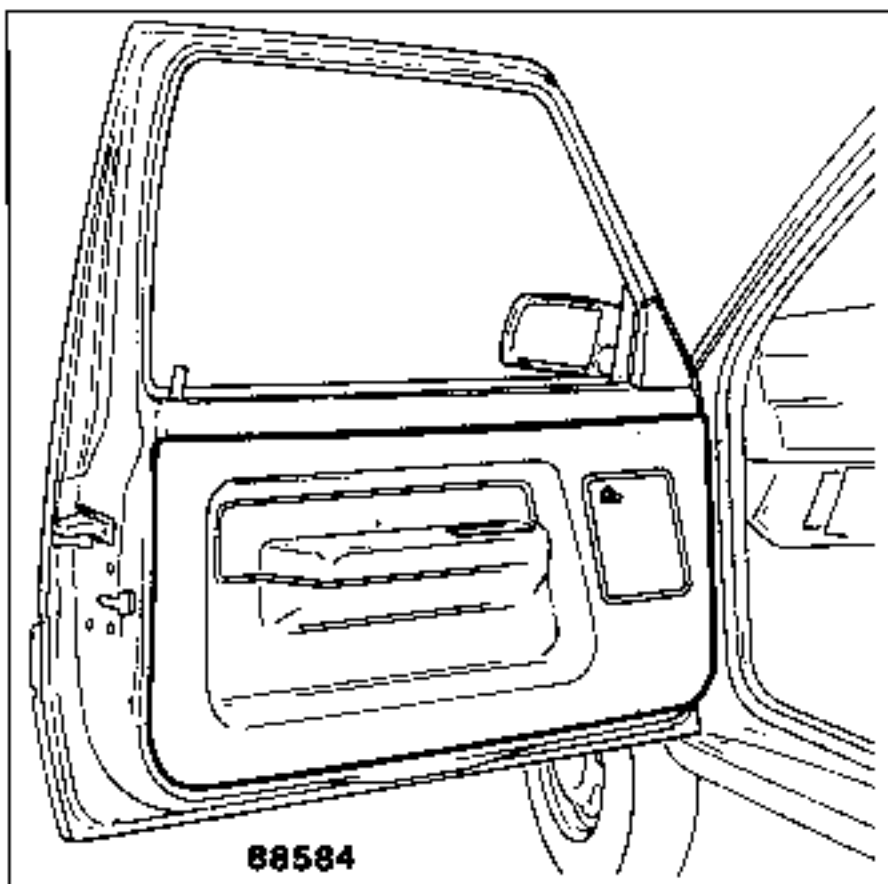
Demontujte:

- Odkládací schránku.
- Kličku stahovacího mechanismu stáhněte pomocí nástroje FAÇOM D115.

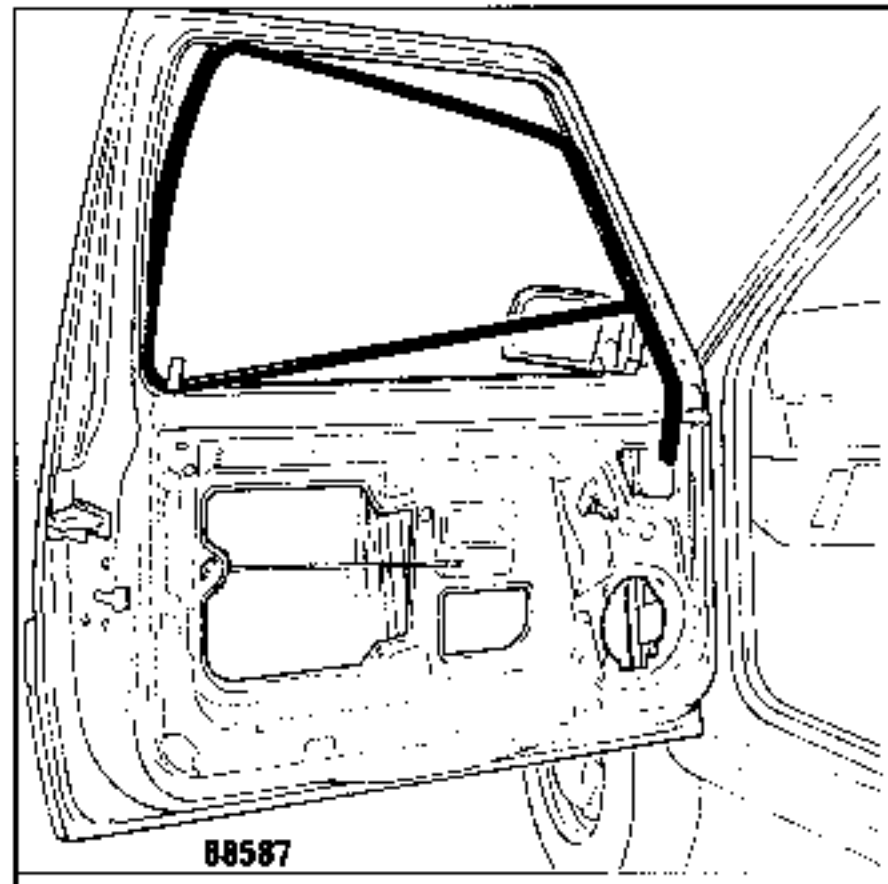


88598

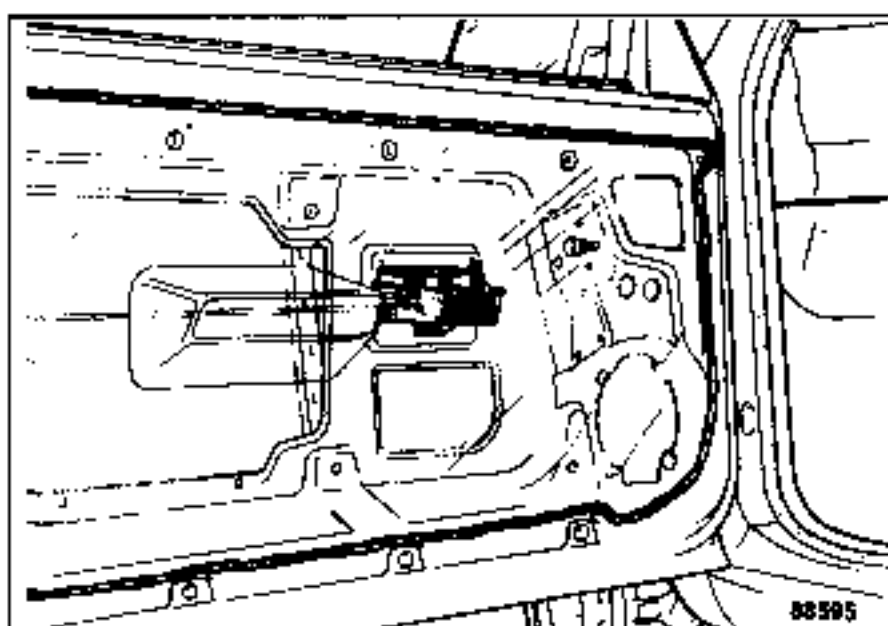
- Demontujte rámeček madla dveří a výztuhu odkládací schránky.



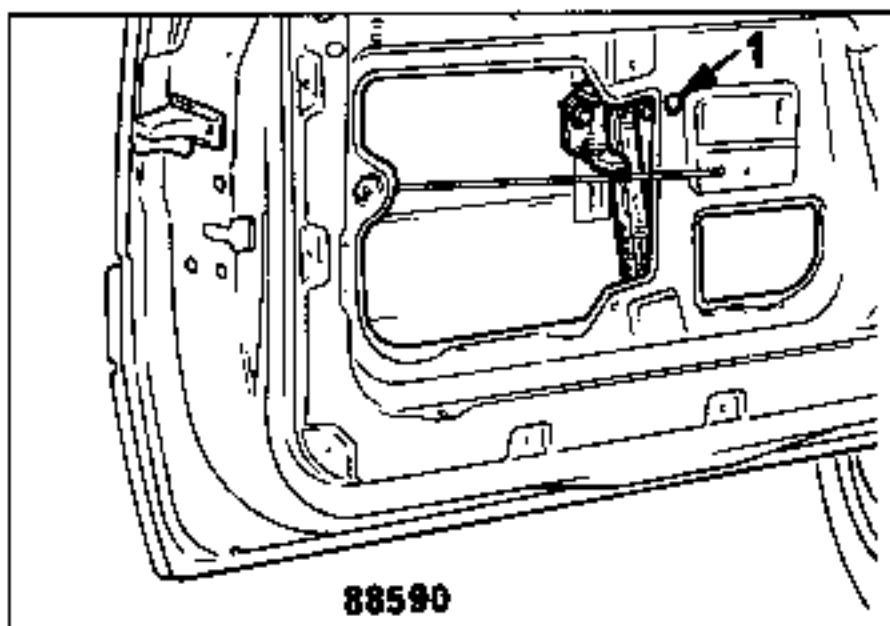
- Čalounění dveří uvolněte pomocí nástroje FACOM D115.



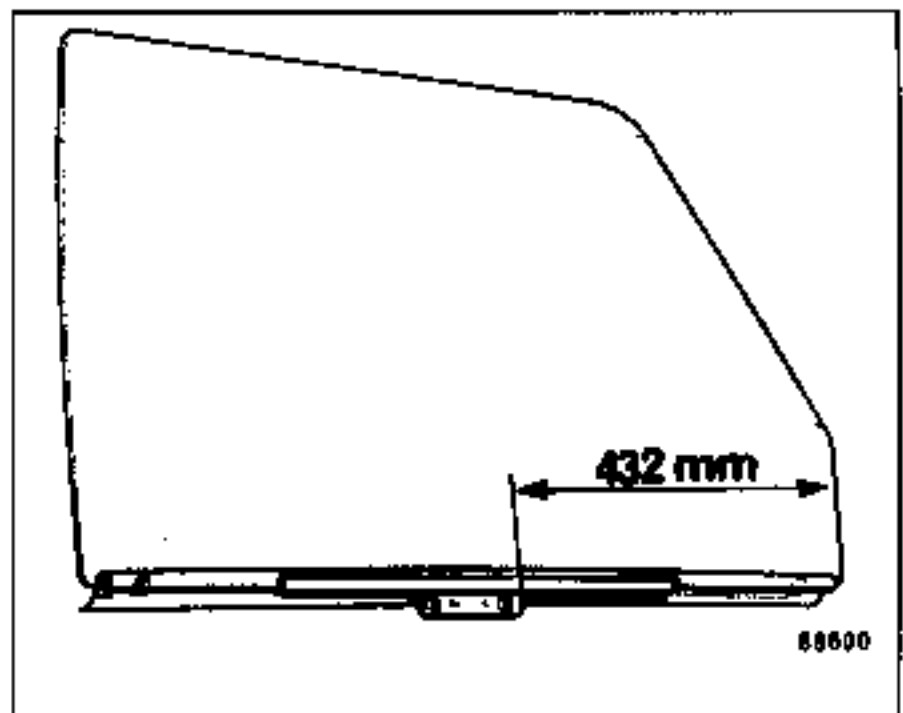
- Okno otevřete na maximum.
- Vyjměte vedení okenního skla na vnitřní straně; začněte ve spodní části.
- **POZOR:** vedení snímejte opatrně, protože obsahuje snadno poškoditelné kovové jádro.
- Snímání ukončete ve spodním zadním rohu.
- Demontujte zpětné zrcadlo.
- Vyjměte vnější vedení skla; postupujte opatrně, protože vedení obsahuje snadno poškoditelné kovové jádro.



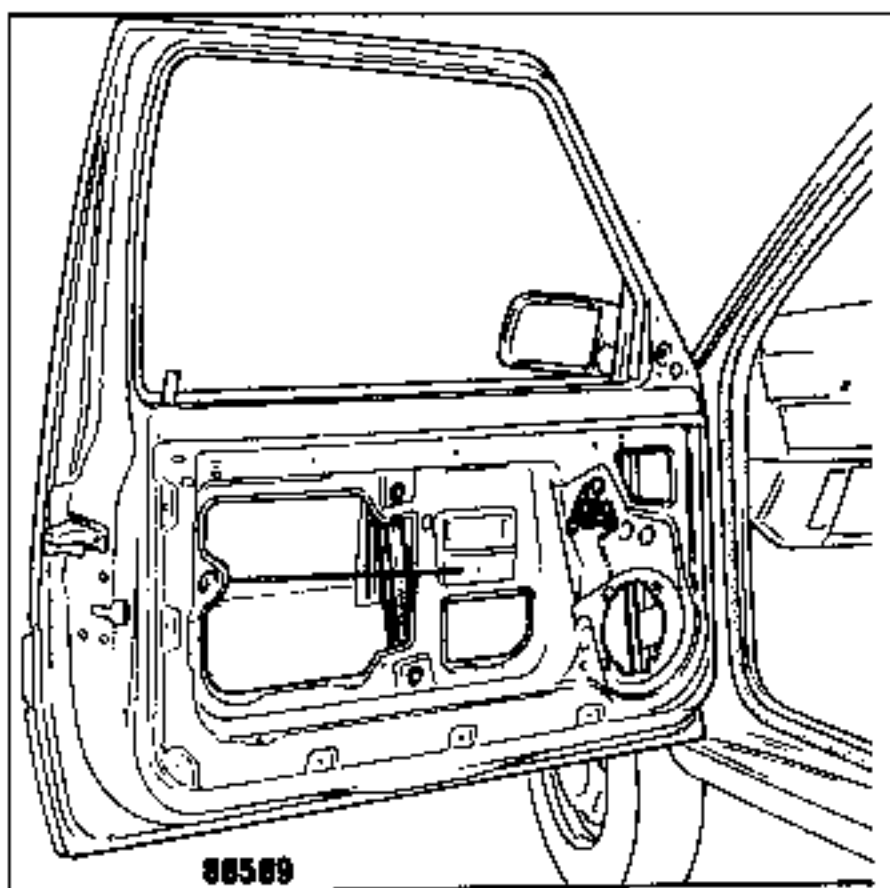
- Demontujte ovládací mechanismus zámku dveří.
- Sejměte krycí fólii a kryt uchycení zpětného zrcadla.



- Sklo nastavte do takové výšky, aby se pravý upevňovací šroub zvedací lišty nacházel oproti otvoru (1).
- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby zvedací lišty.
- Stahovací mechanismus stáhněte směrem dolů a okenní sklo vytáhněte směrem nahoru k vnější straně.



- Při výměně kolejnice okenního skla dodržte výše uvedený rozměr.



- Odvrtejte upevňovací nýty stahovacího mechanismu.
- Stahovací mechanismus vyjměte otvorem ve schránce dveří.

VÝROBKY

SLOŽENÍ SADY: sklady náhradních dílů
dodávají následující sadu pod objednacím
č. 77 01 202 273

7 - Tuba s těsnicím lepidlem GURIT, označené
GURIT BETASEAL 71904 HV 2

8 - Tryska

9 - Přílnavá podkladová hmota na hranu skla,
označení GURIT 84 132 11

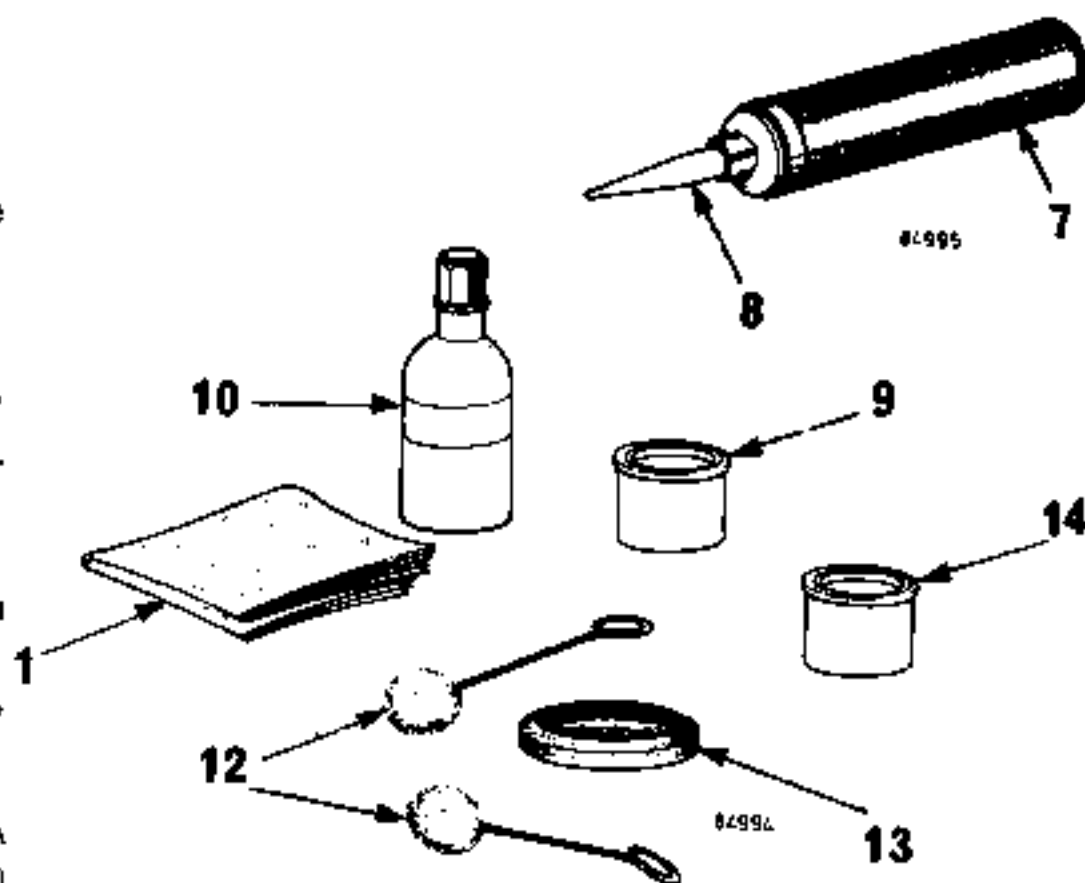
10- Odmašťovací prostředek ozn.: GURIT
VP O4 604

11- Utěrky na odmašťovací prostředek

12- Tampony na nanášení přílnavého podkladu






13- Ocelový drát

14- Přílnavá podkladová hmota na okenní rám,
ozn.: GURIT 435-46

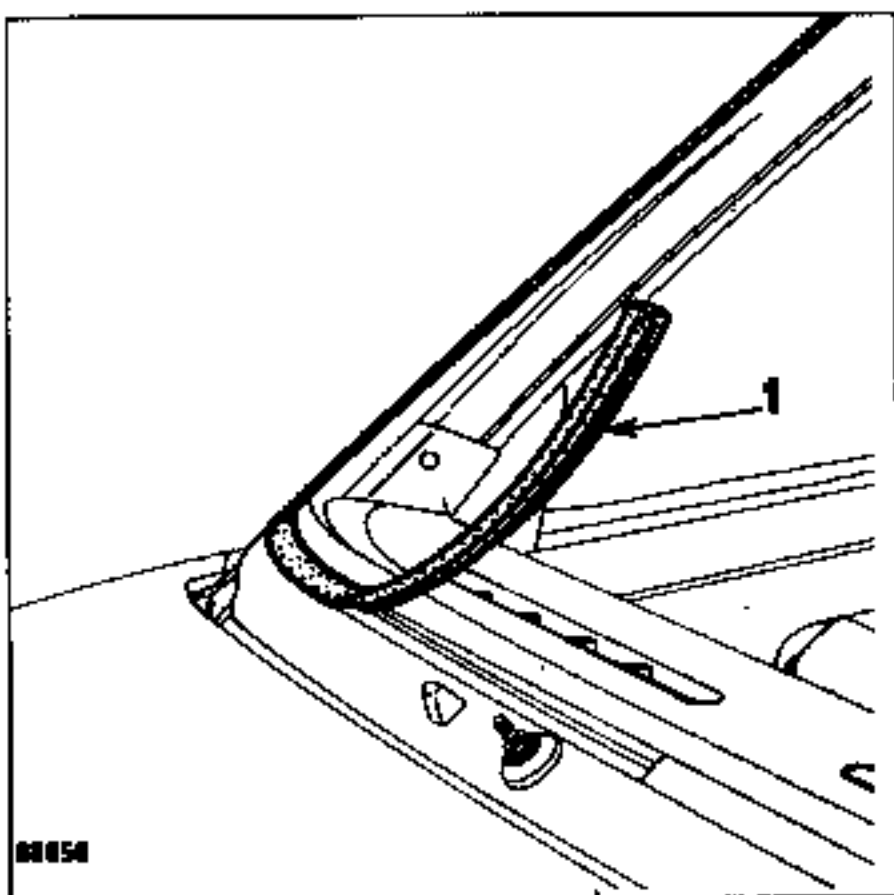


SAMOSTATNOU TUBU TĚSNIČÍHO LEPIDLA
+ jednu trysku obdržíte ze skladu náhradních
dílů pod objednacím č. 77 01 202 234.

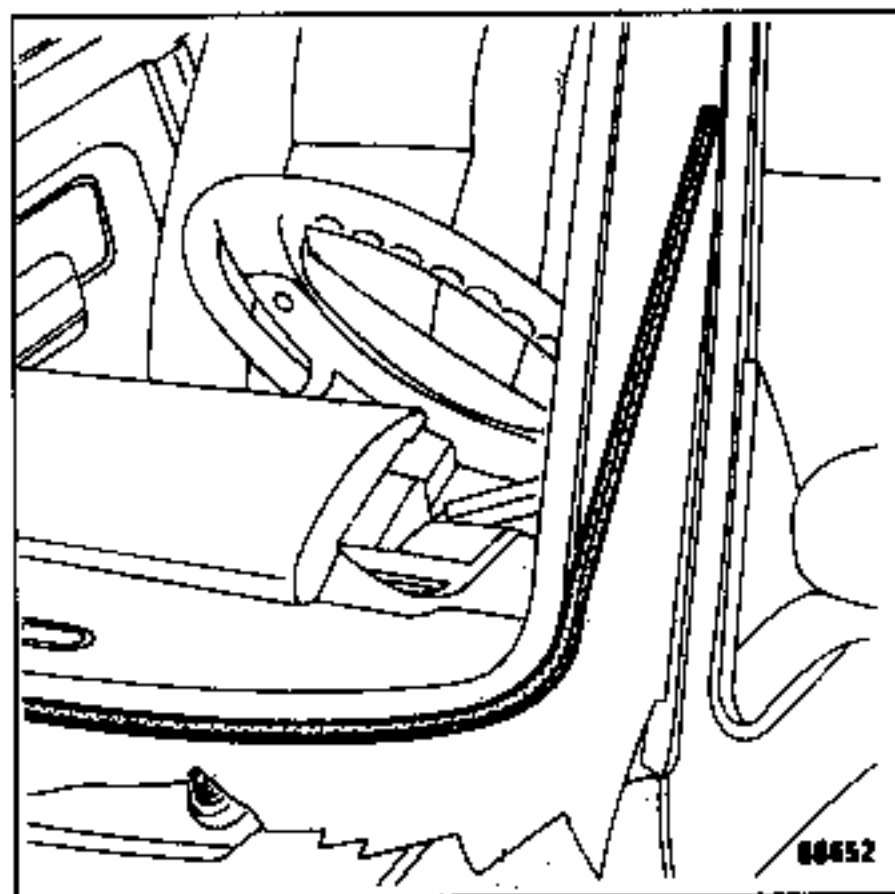
MATERIÁL

| | Dodavatelské označení | Č. |
|--|-----------------------|----------|
| Držadlo drátu  | STW 10351 | 55 70 00 |
| Pomocné držadlo  | | |
| Cívka ocelového drátu  | | |
| Držadlo s přísavkami na montáž čelního skla  | STW 10352 | 55 70 01 |
| Šídlo na provlékání ocelového drátu  | RENAULT Car.1033 | |

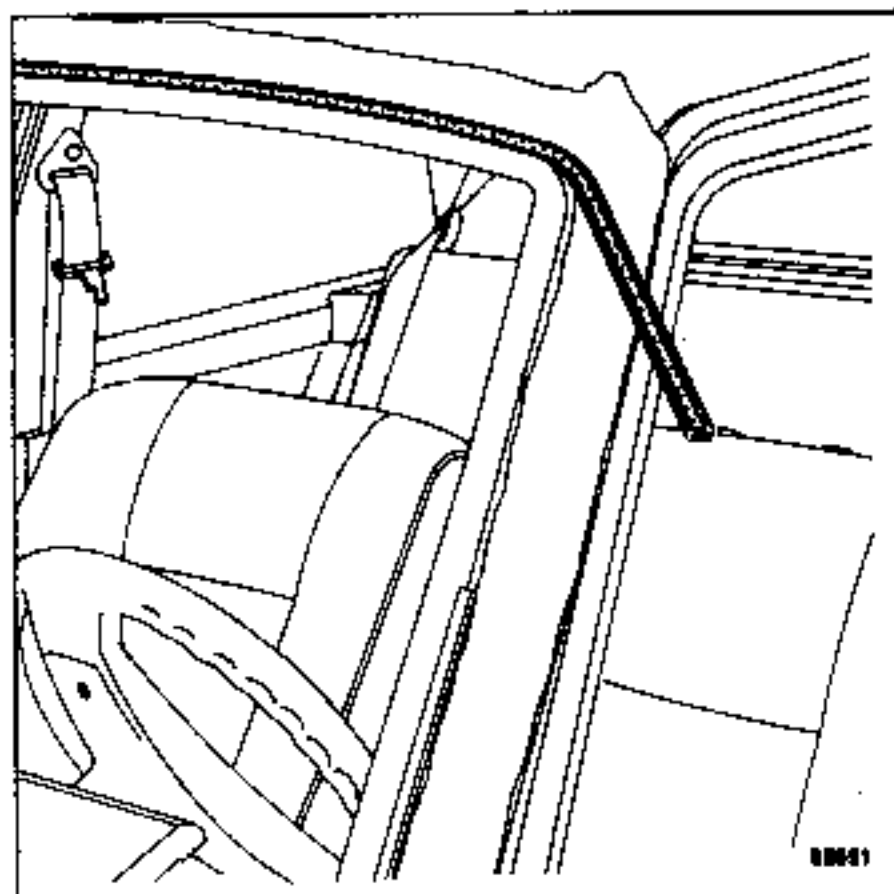
ODSTROJENÍ



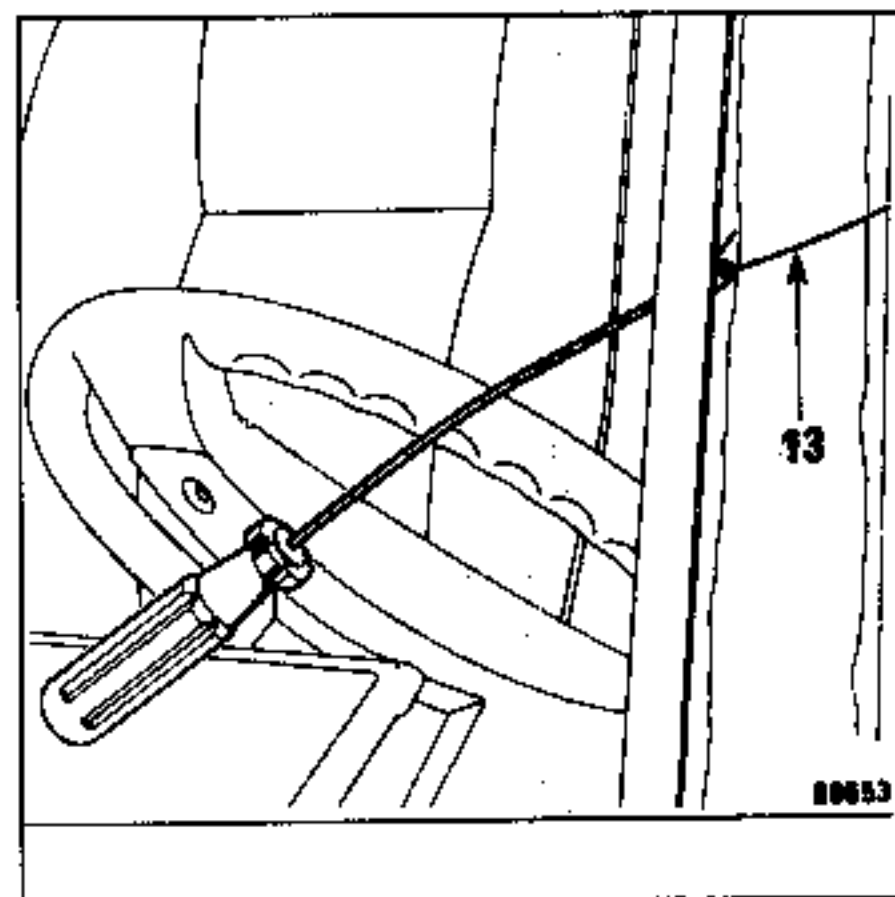
- Demontujte stěrače čelního skla.
- Stáhněte okrasnou lištu (1), začněte jedním ze spodních konců.
- OPATRNĚ: okrasná lišta je velmi křehká.



- Při vytahování upevňovacího profilu ochranné lišty nepoužívejte násilí: mohlo by dojít k poškození čelního skla a jeho rámu.
- V takovém případě ponechte upevňovací profil okrasné lišty na svém místě.



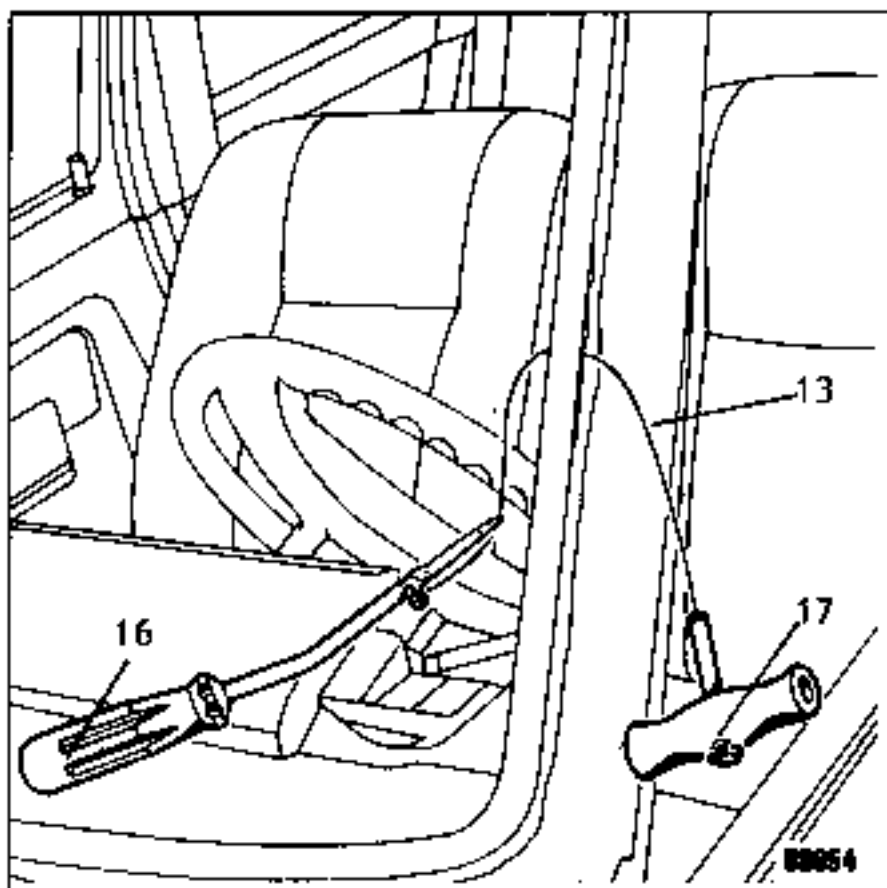
- Rám čelního skla překryjte lepicí páskou šířky 50 mm.
- Začněte na jedné straně a sejměte upevňovací profil okrasné lišty; používaný nástroj neopírejte o karosérii, aby se vyloučilo její poškození.
- Spodní část upevňovacího profilu okrasné lišty stáhněte stejným způsobem jako horní.



- Odstraňte krycí profily na vnitřní straně.
- Zakryjte přístrojovou desku.

Zjistěte místo největší mezery mezi sklem a rámem čelního skla.

- V tomto místě provlékněte šídlo z kabiny vozidla ven.
- Ustříhněte cca 500 mm ocelového drátu (13).
- Drát provlékněte okem prostrčeného šídla a oмотejte.
- Šídlo s připevněným drátem protáhněte dovnitř.



- Drát uvolněte ze šídla a připevněte k pomocnému držadlu; na vnější straně k drátu připevněte držadlo.

Pomocné držadlo (16) na vnitřní straně opřete o patku těsnicího lepidla ve vzdálenosti cca 300 mm od místa, kde byl drát provléknut.

Na vnější straně prořízněte tahem za držadlo drátu ve směru pomocného držadla těsnicí lepidlo. K tomuto úkonu jsou nezbytné dvě osoby - jedna osoba uvnitř a jedna vně vozidla.

Takto oddělte lepený spoj celého obvodu skla po úsecích 300 mm.

- Na rozích skla postupujte po menších úsecích.
- Osoba uvnitř vozidla musí trvale dávat pozor, aby nedošlo k poškození čalounění.

Vzdálenost mezi potahem střešního sloupku a sklem musí být dostatečná, aby bylo možné použít nástroj bez překážek, a aby nedošlo k poškození čalounění. V případě, že je vzdálenost nedostatečná, čalounění odstraňte.

Po uvolnění celého obvodu lepeného spoje sklo vyjměte.

OČIŠTĚNÍ ČELNÍHO SKLA

- Pomocí ostře nabroušené stěrky šíře 20 - 25 mm nebo ostrého nože odřízněte lepidlo tak, aby na rámu čelního skla zůstala hladká vrstva o síle cca 0,5 - 1 mm.

POZNÁMKA:

lepidlo nesmí být očištěno až na lak. **Na rámu musí v každém případě zůstat tenká vrstva;** tato slouží jako podklad pro nové těsnicí lepidlo.

- Rám čelního okna otřete suchým hadříkem.
- **S vrstvou lepidla nepřivádějte do styku zásadně žádné čisticí prostředky nebo odmašťovač, obzvláště pak žádné výrobky na bázi alkoholu.**

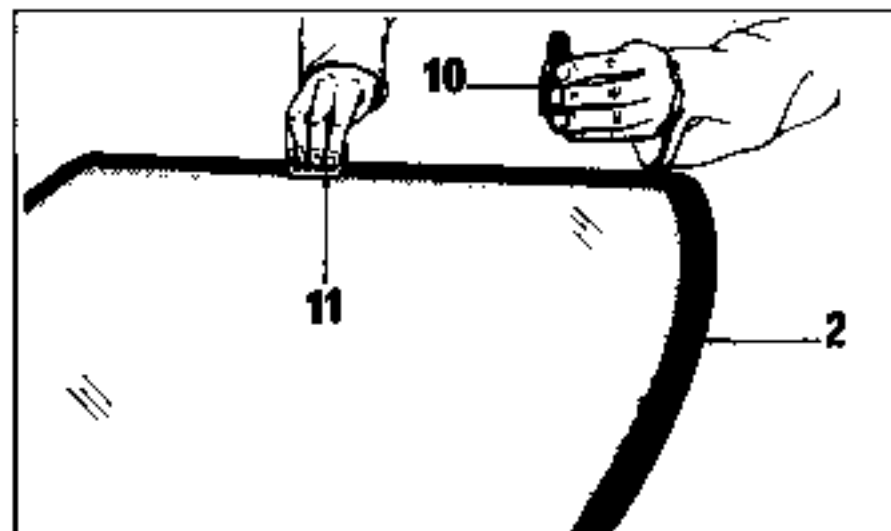
V nezbytném případě použijte výlučně výrobek „S27“ (heptan).

Obj. 4.77 01 407 086 - 0,5 l

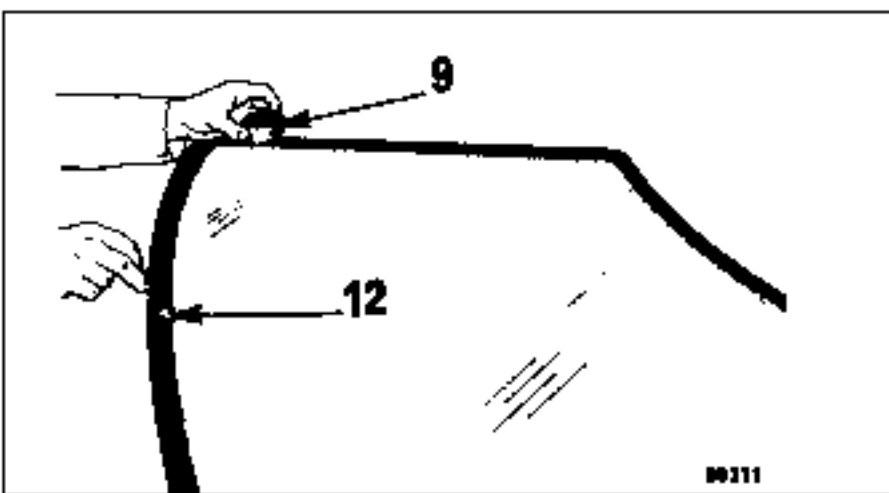
77 01 407 087 - 0,25 l

PŘÍPRAVA NOVÉHO ČELNÍHO SKLA

- Emailový okraj skla (2) na celém obvodu pečlivě očištěte, a sice:
 1. Demineralizovanou vodou (také destilovanou), aby byly vyloučeny minerální částice; poté otřete suchým hadříkem;



2: Odmašťovacím prostředkem za použití dodávaných utěrek (11).



- Tamponem (12) naneste příslušnou podkladovou hmotu (9) na emailový okraj skla až do vzdálenosti asi 2 mm od tečkované oblasti. Takto ošetřených míst se již rukou nedotýkejte.

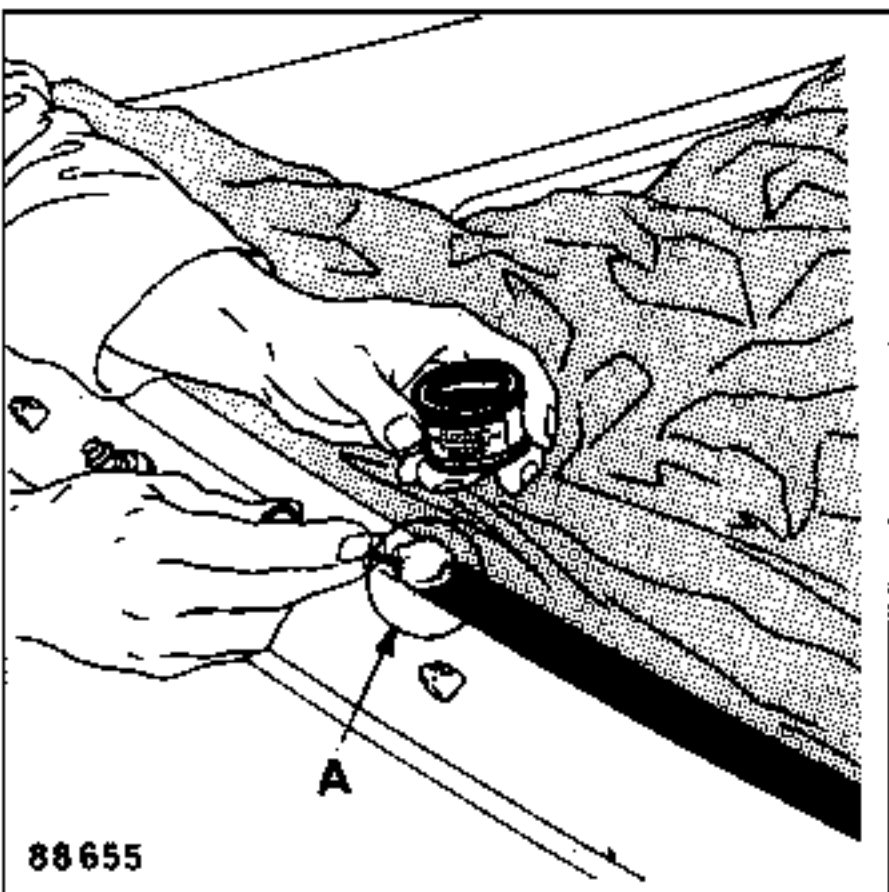
OČIŠTĚNÍ DEMONTOVANÉHO ČELNÍHO SKLA

- Pomocí ostře nabroušené stěrky šíře cca 2 cm uhlade zbytky těsnicího lepidla; na skle přitom ponechte vrstvu o síle asi 1 mm. Lepidlo zcela odstraňte pouze tehdy když se oddělilo. Emailová plocha nesmí být v žádném případě poškozena.

PŘÍPRAVA DEMONTOVANÉHO ČELNÍHO SKLA

- Jestliže je to nezbytné, ošetřete lehce místa, kde těsnicí lepidlo na podkladu nedrželo, odmašťovacím prostředkem. Stávající vrstvu lepidla neodstraňujte.

PŘÍPRAVA RÁMU ČELNÍHO SKLA



- Zjistěte místa, kde při demontáži nebo čištění eventuálně došlo k obnažení plechu rámu, jakož i místa, kde lepidlo na laku neudrží.
- Tamponem, který jste právě použili k ošetření čelního skla naneste základovou hmotu příslušnou na kov, a sice výhradně na obnažená místa (viz obrázek část A).

Na stávající vrstvu lepidla podkladovou hmotu nenanášejte.

POZNÁMKA:

nanášení fosfátového podkladu na poškozená místa není povoleno.

Na čelní sklo nasadte nový krycí profil.

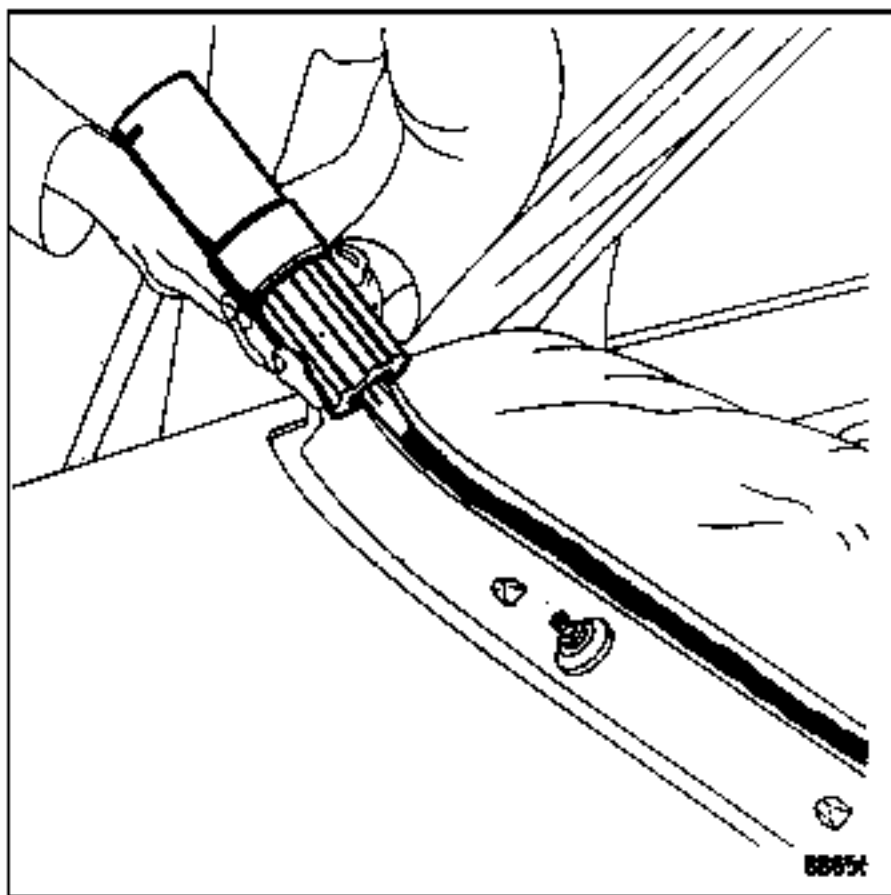
MONTÁŽ

- Na čelní sklo pomocí pryžového kladiva nebo pevně složeného hadru nasadte upevňovací profil okrasné lišty; přitom dbejte na to, abyste se rukou nedotkli podkladového nátěru.

POZNÁMKA:

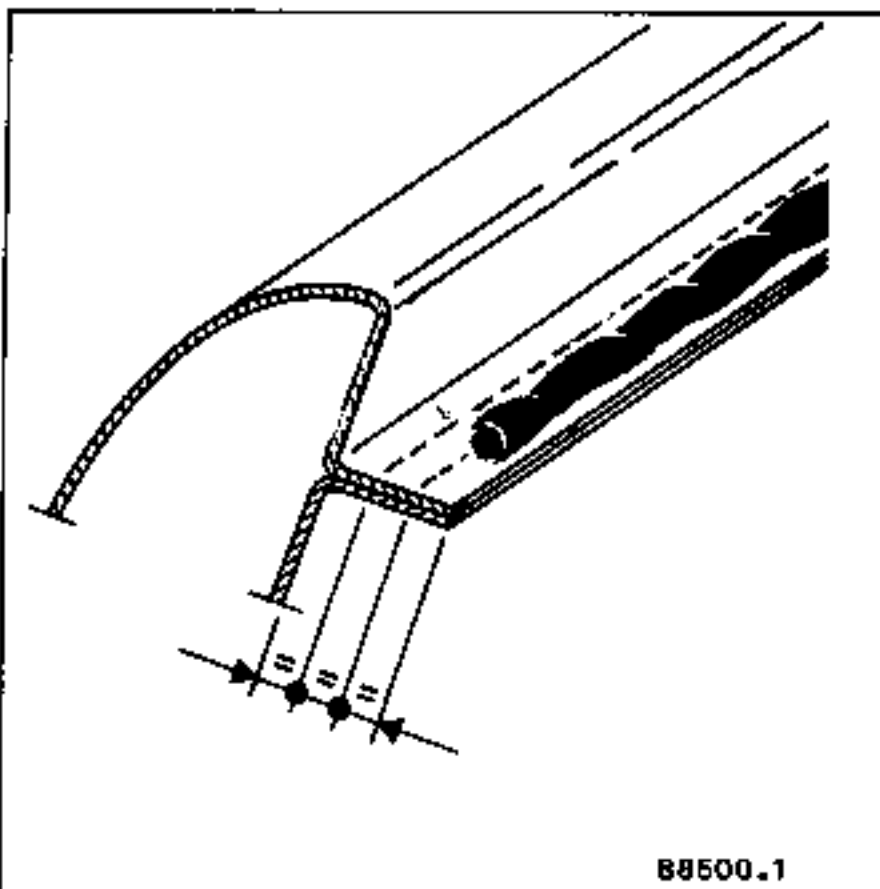
před nanášením těsnicího lepidla eventuálně připravte druhou tubu (obj.č. viz str.12), protože spojení pruhu těsnicího lepidla s velkou prodlevou není možné.

- Okrasný rám upevněte do nosného profilu před montáží čelního skla.



- Uzávěr tuby lepidla (7) propíchněte šroubovákem a našroubujte trysku (8).

- Odstraňte dno tuby a vyjměte ochranný kryt proti vlhkosti.
- Pneumatickou pistolí naneste pruh těsnicího lepidla (1), počínajíc uprostřed spodní části, na rám čelního skla.



- Těsnící lepidlo naneste tak, jak je zřejmé z výše uvedeného obrázku.
- Síla pruhu těsnicího lepidla by měla být co nejrovnoměrnější, výjimku tvoří rohy, kde smí průměr činit až 10 mm. Spojované místo uhladte stěrkou.
- Čelní sklo namontujte za pomoci držadla s přísavkami okamžitě po nanesení těsnicího lepidla; sklo přitlačte v horní části a současně je vystředte.
- Čelní sklo usadte lehkými údery pryžovým kladivem po obvodu, ne však na spodní hraně; sklo správně dosedlo, jestliže ozdobná lišta splývá s bočními sloupky a se střešou.

POZNÁMKA:

na žádném místě čelního skla nepůsobte příliš silným tlakem, jinak hrozí nebezpečí jeho zničení.

- Okamžitě po ukončení montáže čelního skla odstraňte přebytečné těsnící lepidlo uvnitř i vně vozidla. V případě potřeby očistěte lak a sklo. Používejte výlučně výrobek „S27“ (heptan) a čistý hadřík.

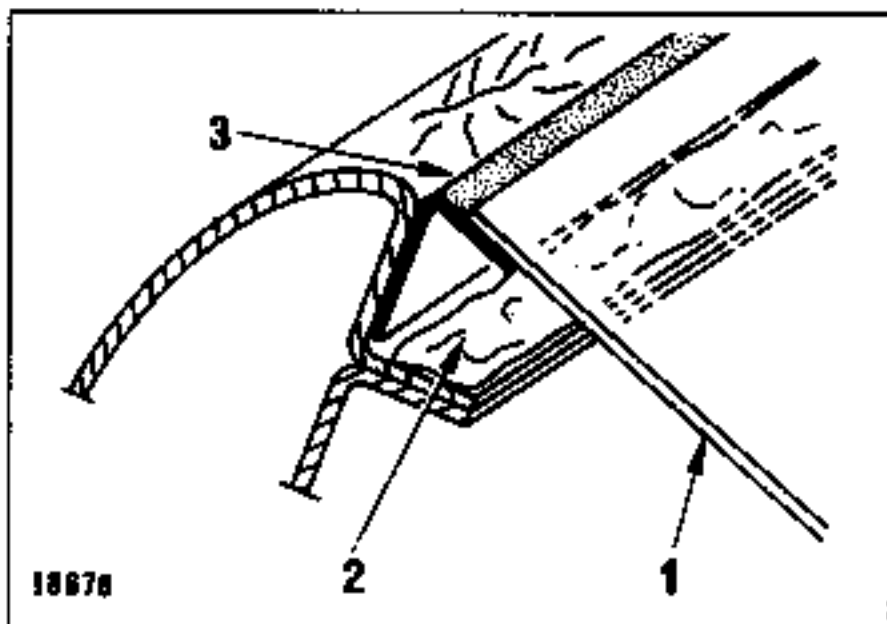
- Vozidlo po montáži čelního skla cca 2,5 až 3 hodiny nepoužívejte. Čelní sklo na tuto dobu zafixujte pomocí pásů.
- Namontujte stěrače.

POZNÁMKA:

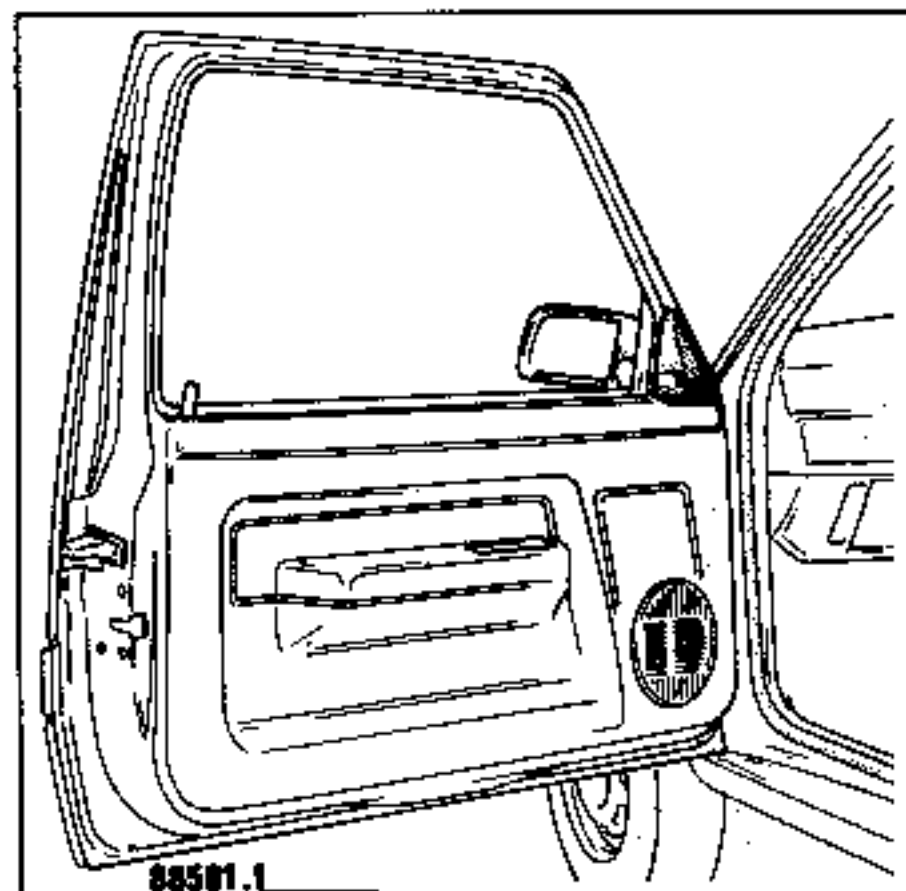
v případě poškození nově namontovaného čelního skla dodržte následující pokyny:

- Jestliže je to možné, nechte uplynout 1,5 až 2 hodiny do zahájení montáže nového skla. Po uplynutí této doby již započala polymerizace těsnicího lepidla a tím je umožněna čistá práce.
- Vozidlo uvnitř i vně zcela zakryjte.
- Držadla s přísavkami nasadte zvenčí.
- Čelní sklo opatrným tlakem zevnitř uvolněte.
- Nové čelní sklo namontujte tak, jak bylo právě popsáno; práce započnete očištěním rámu čelního skla.

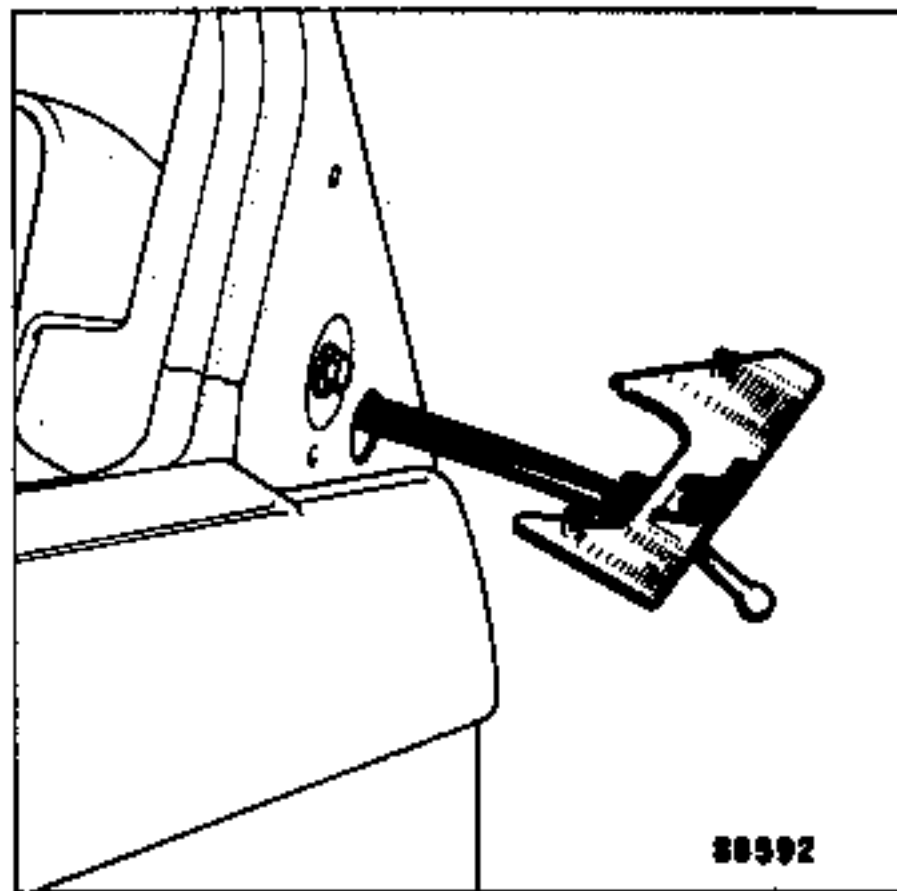
Jestliže došlo k poškození rámu čelního skla na vnější straně, výslovně doporučujeme pečlivé zakrytí skla a těsnicího profilu před přelakováním, čímž dojde k jejich ochraně před částicemi laku. Lepicí pásku přitom umístěte na hranu rámu čelního skla a nikoliv na těsnící lepidlo.



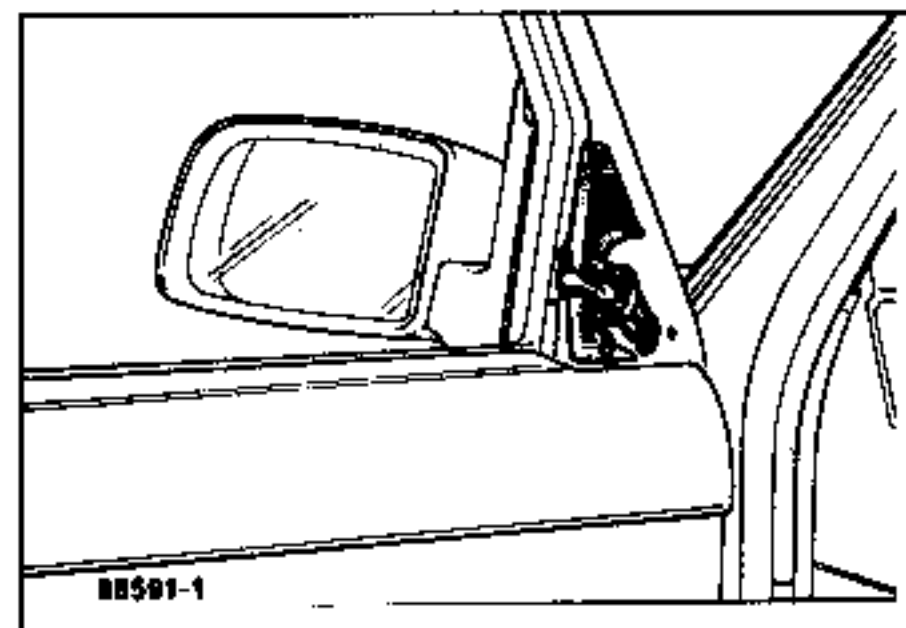
- 1 - krycí papír
- 2 - tmel
- 3 - lepicí páska



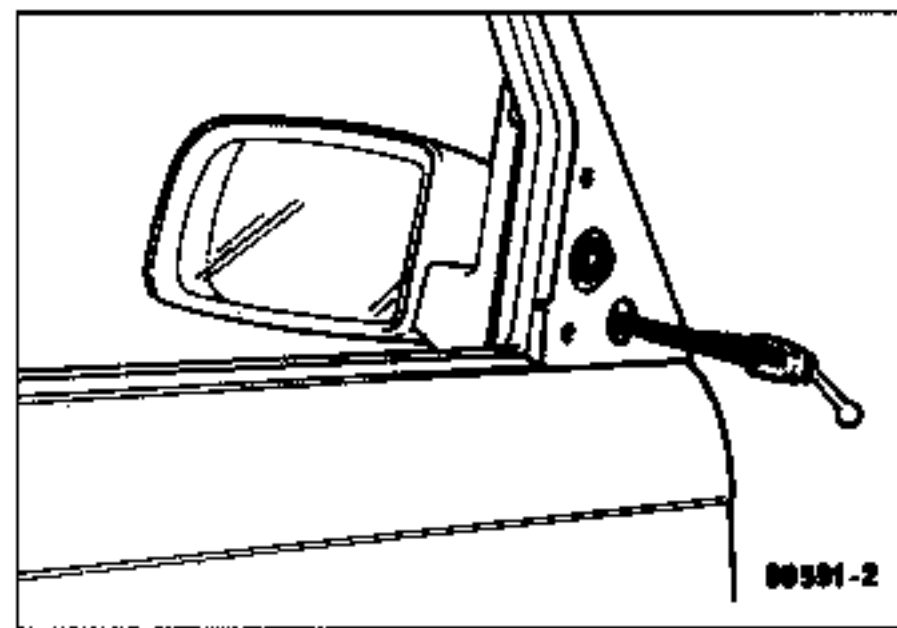
- Demontujte kryt ovládacího mechanismu zpětného zrcadla.



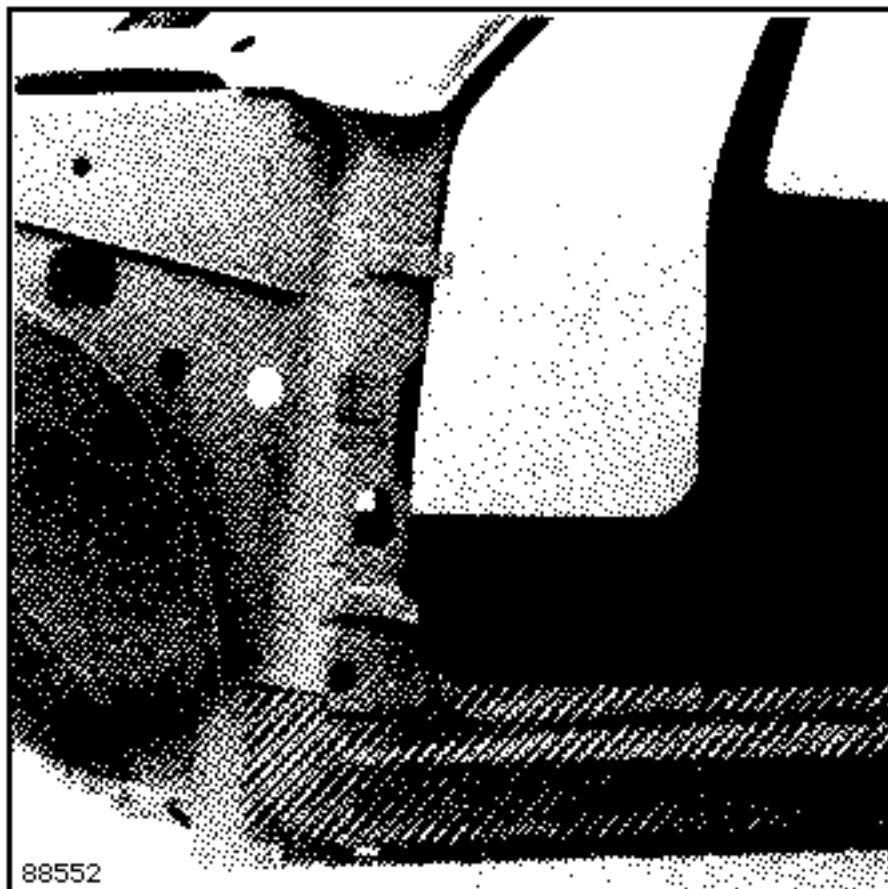
- Vyšroubujte úchytný šroub ovládací páčky.



- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby držáku ovládacího mechanismu.



- Vyšroubujte upevňovací šroub zpětného zrcadla a zrcadlo spolu s držákem sejměte.



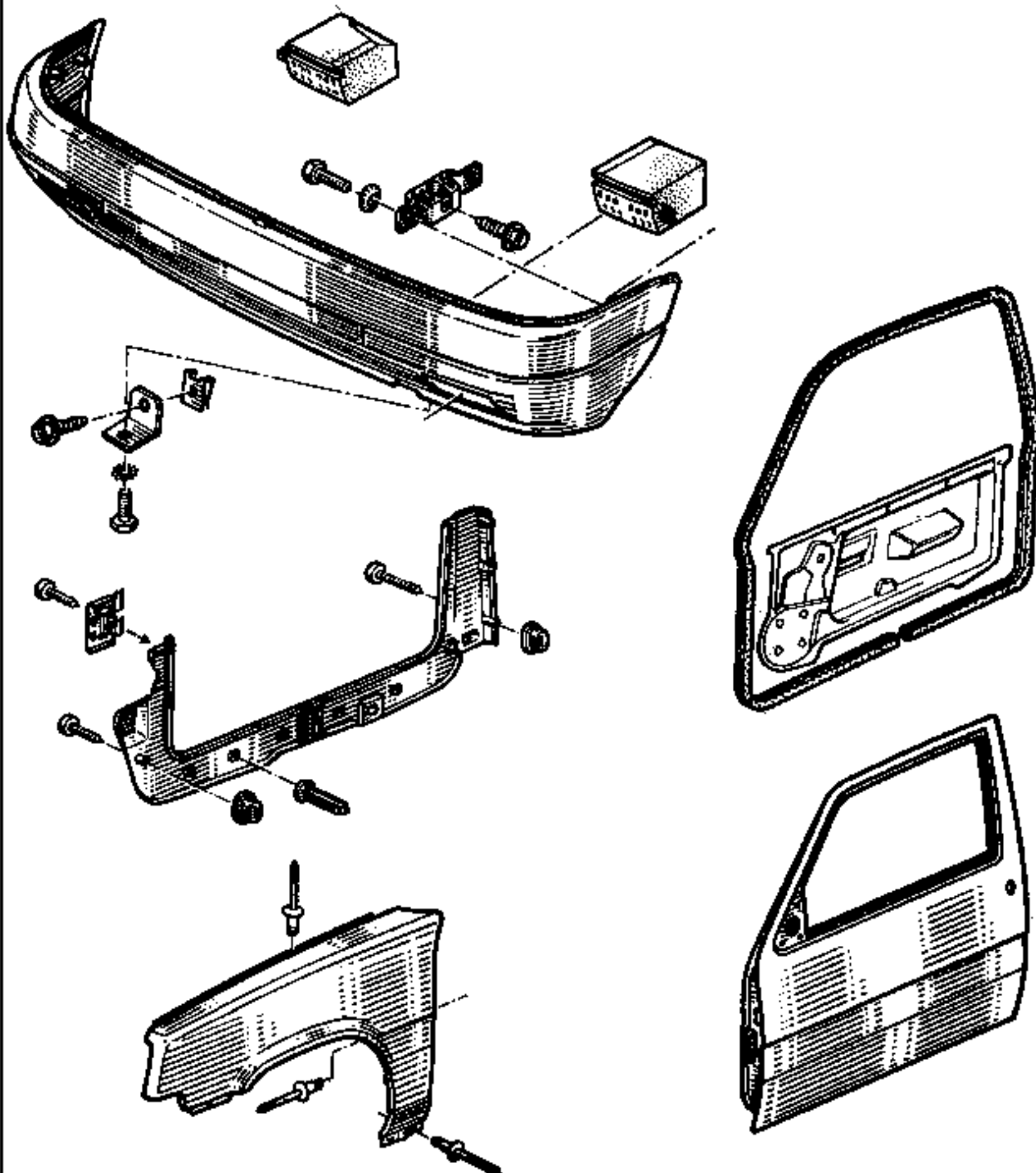
- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

Po ukončení lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravené zóny antikorozní prostředek na dutiny vozidla.

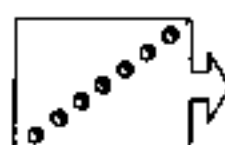
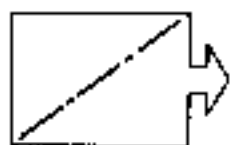
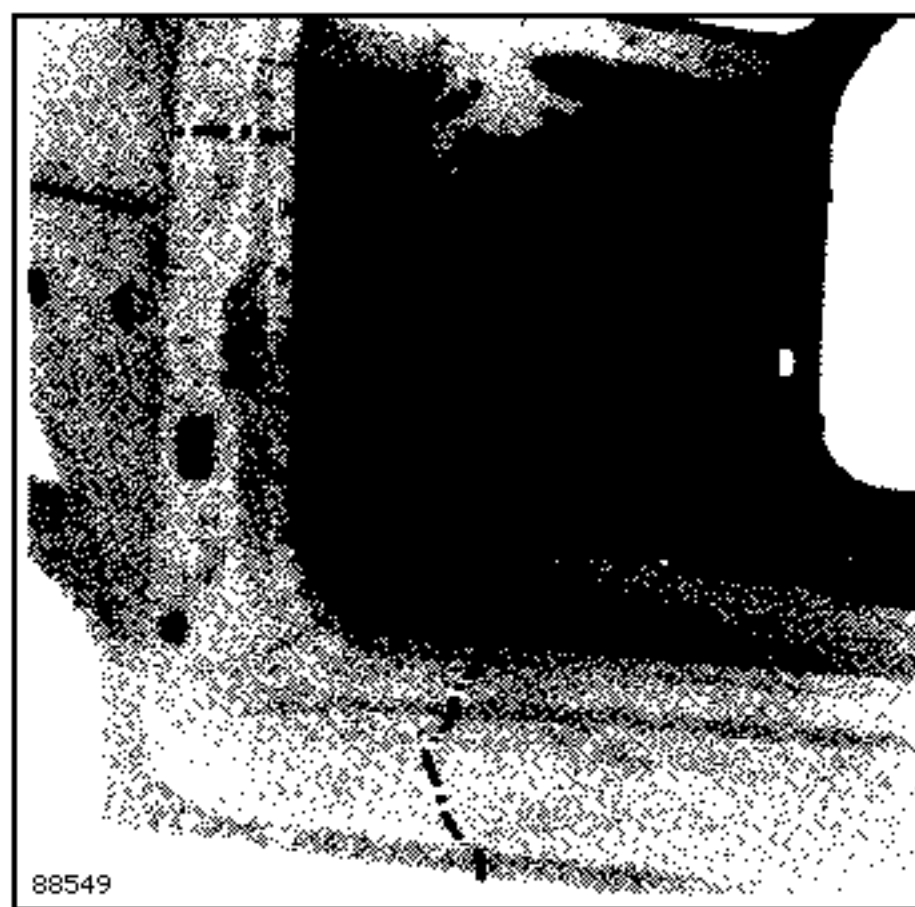
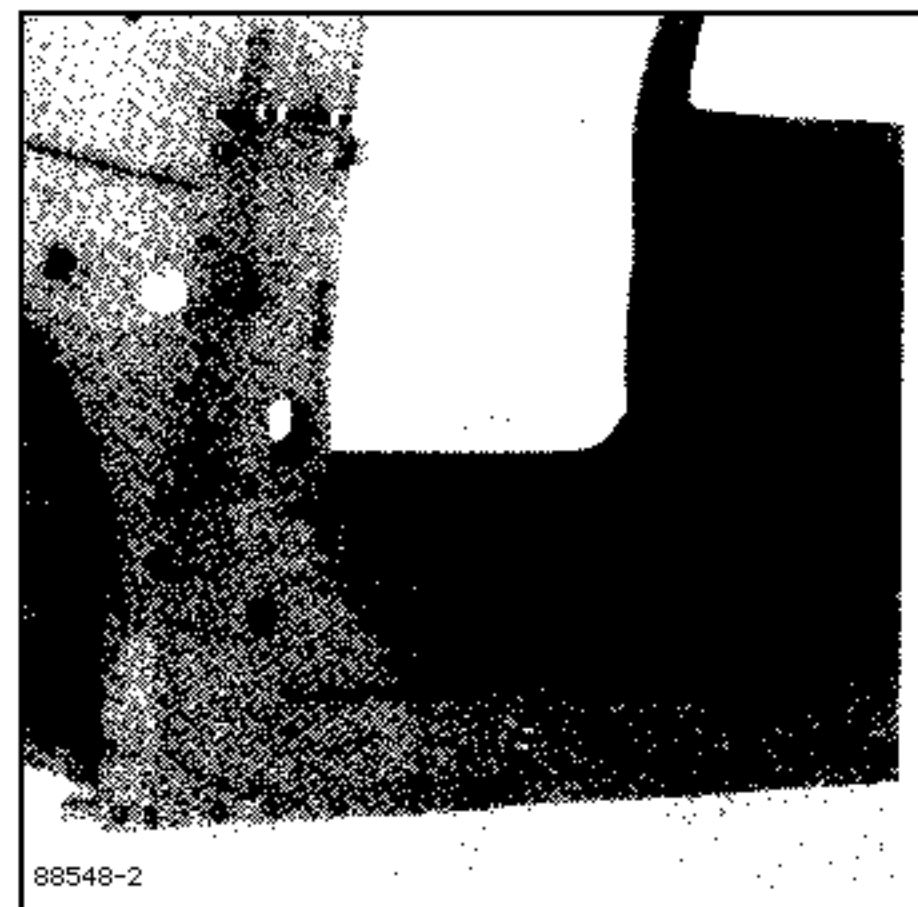
ODSTROJENÍ:

Demontujte:

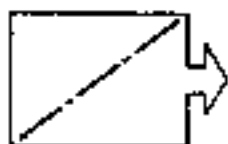
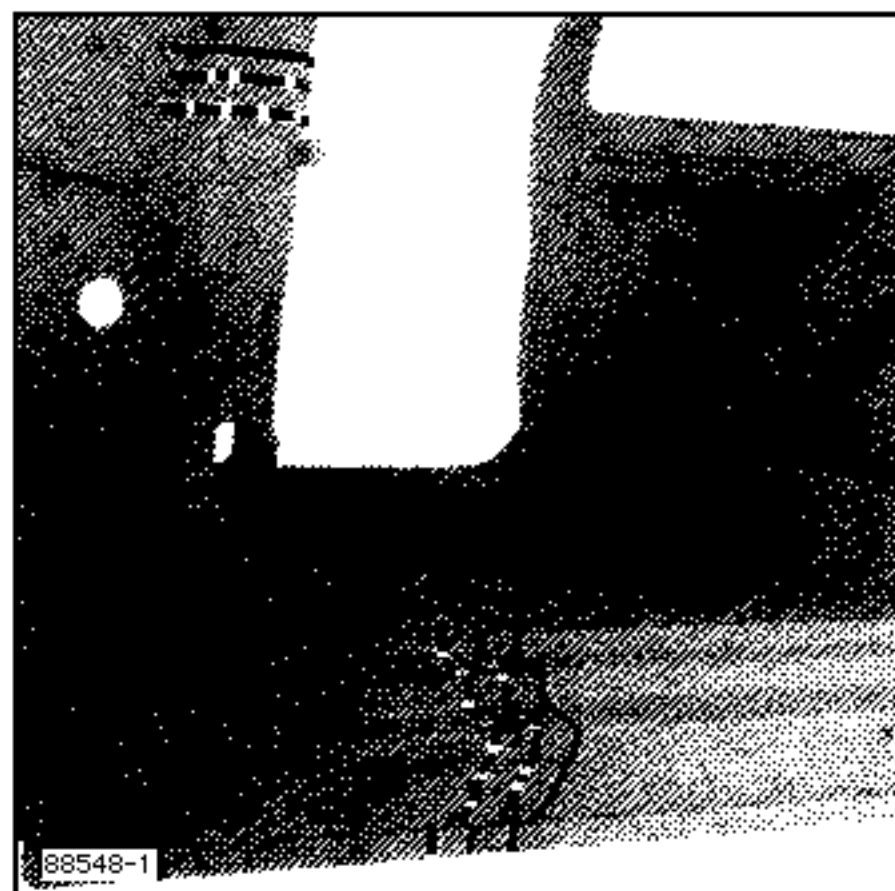
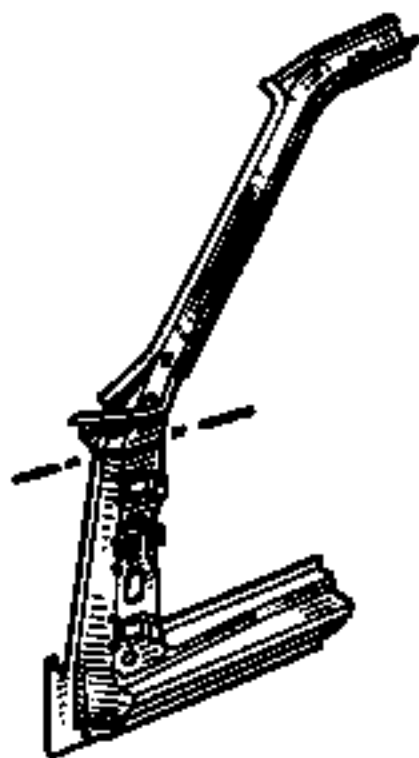
- Nárazník
- Přední blatník
- Dveře
- Vnitřní čalounění dveřního sloupku
- Těsnění dveří



ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:



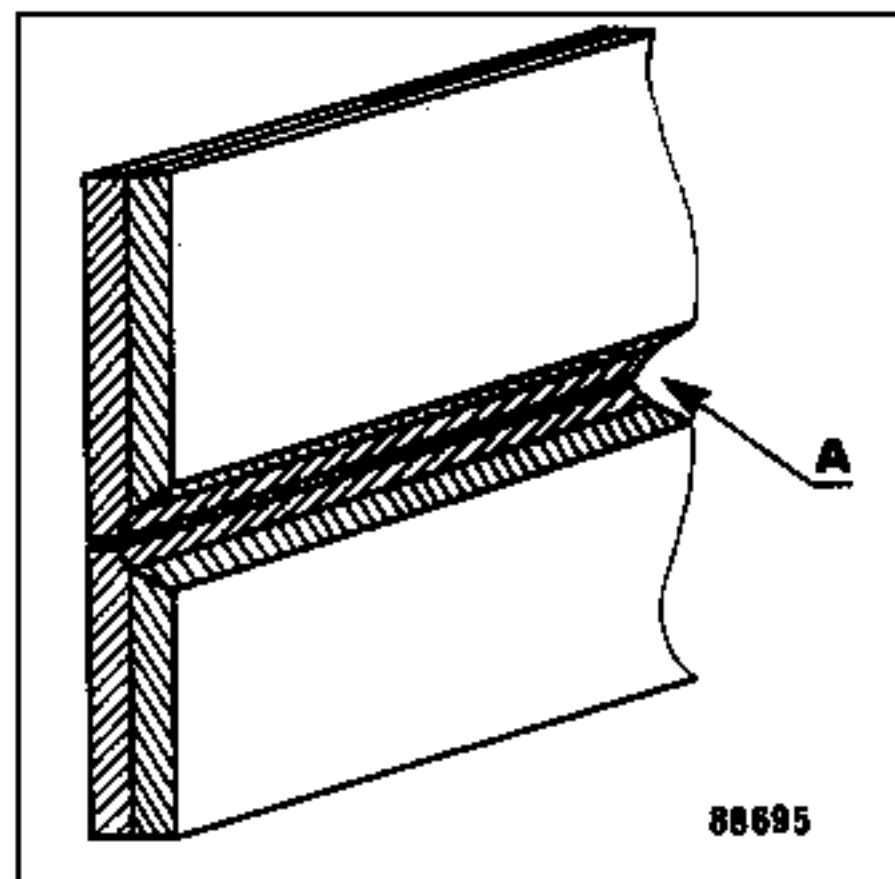
- Oddělte poškozenou část; postupujte podle výše uvedených symbolů.
- Styčné plochy plechů - zvláště pak svařovaná místa - obrušte.

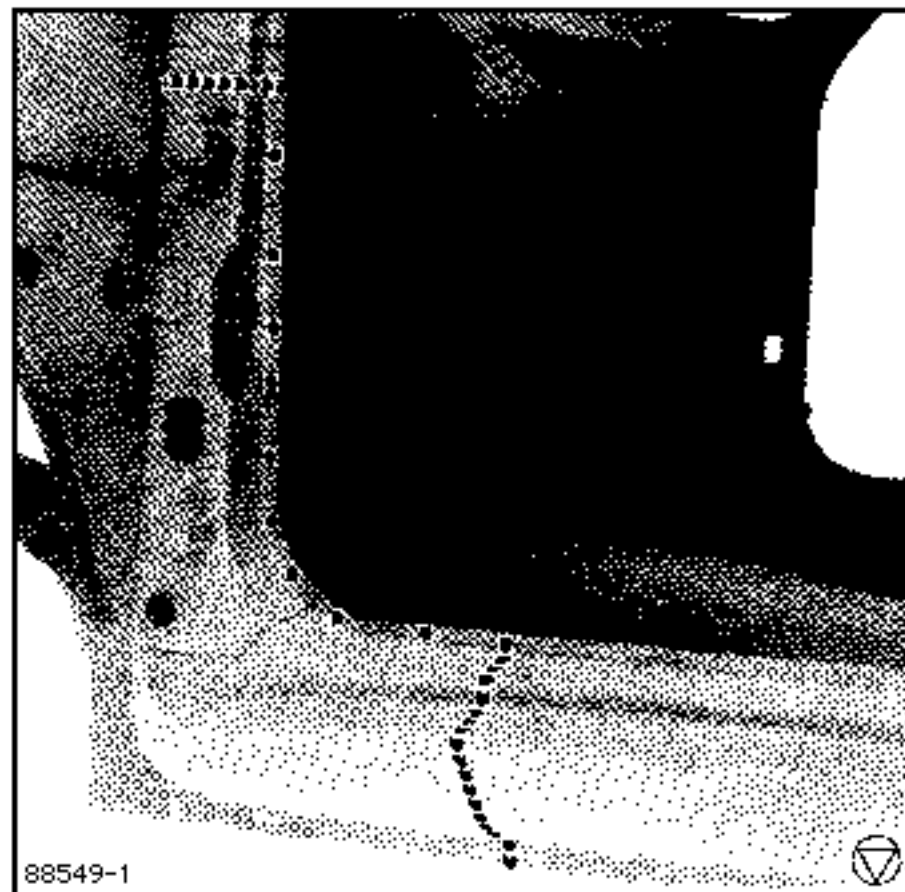
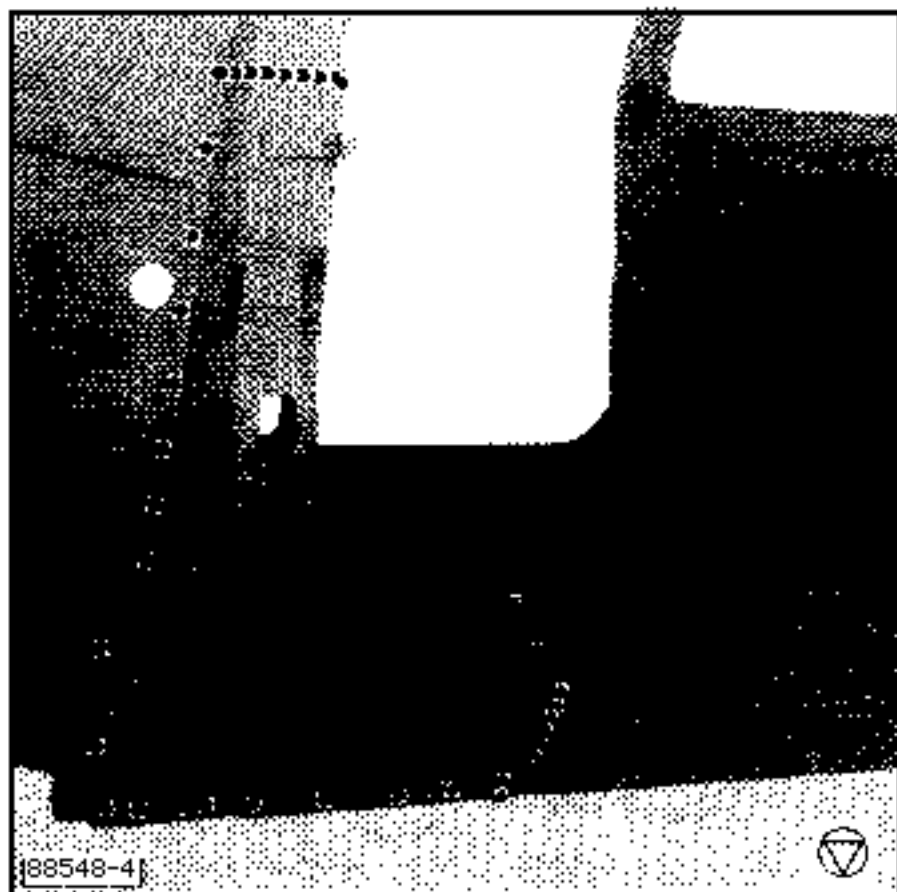


- Potřebnou část vystříhnete z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.
- Nový ustřižený díl nasadíte na vyměňovaný díl ve vozidle a zafixujete upínacími kleštěmi.
- Oba díly na přesahu prořízněte (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.
- Na horním řezu sloupku dveří sešikmíte styčné hrany plechových dílů pomocí úhlové brusky (síla brusného kotouče 3 mm) (viz A), abyste docílili dobrého provaření na sobě ležících plechových dílů.

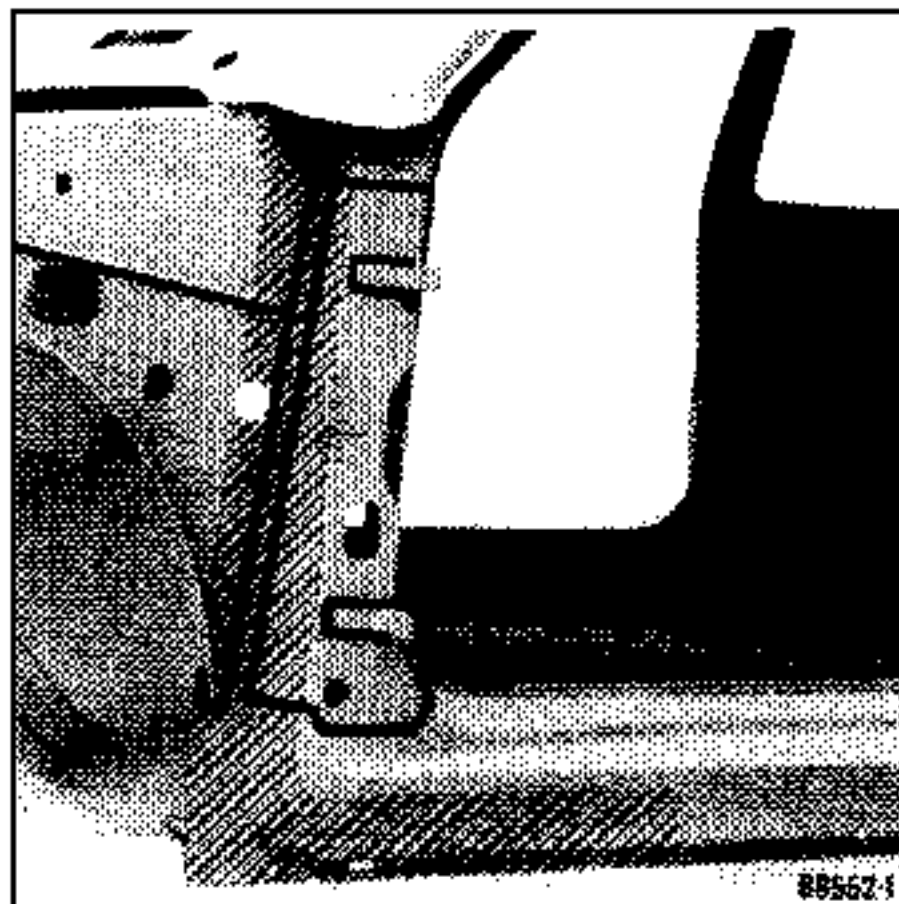




$e = 1,4 \text{ mm}; H = 55 \text{ mm}$

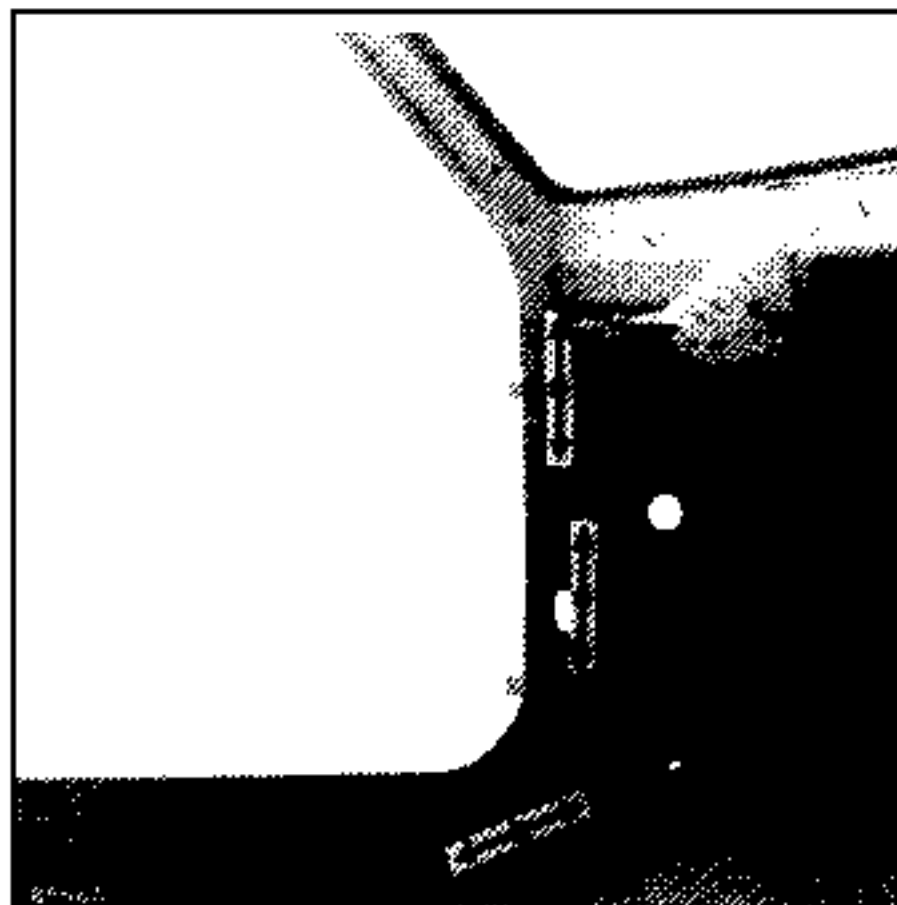
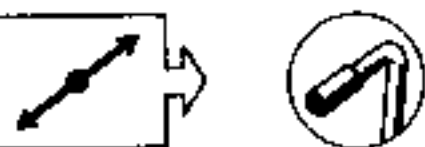
SVAŘOVACÍ PRÁCE

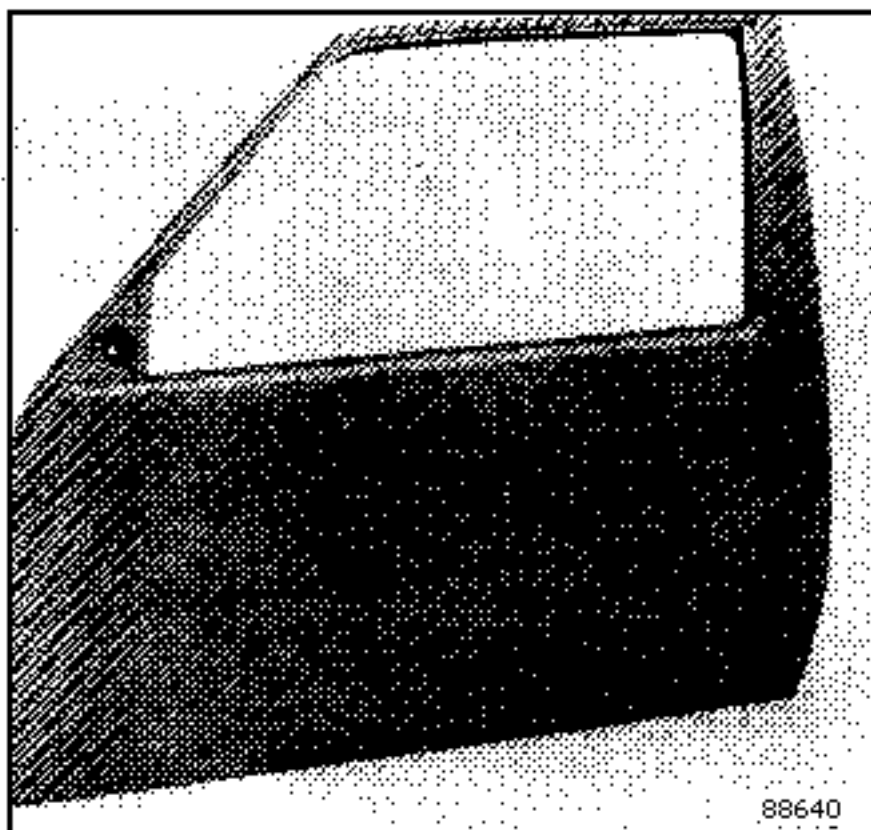
- Spojované části nejprve připevněte úchytnými svary v několika bodech.
- Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.
- Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar) nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).
- Na závěr stykové svary přebroušte a případně uhladte cínem.



- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

Po ukončení lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravené zóny antikorozní prostředek na dutiny vozidla.





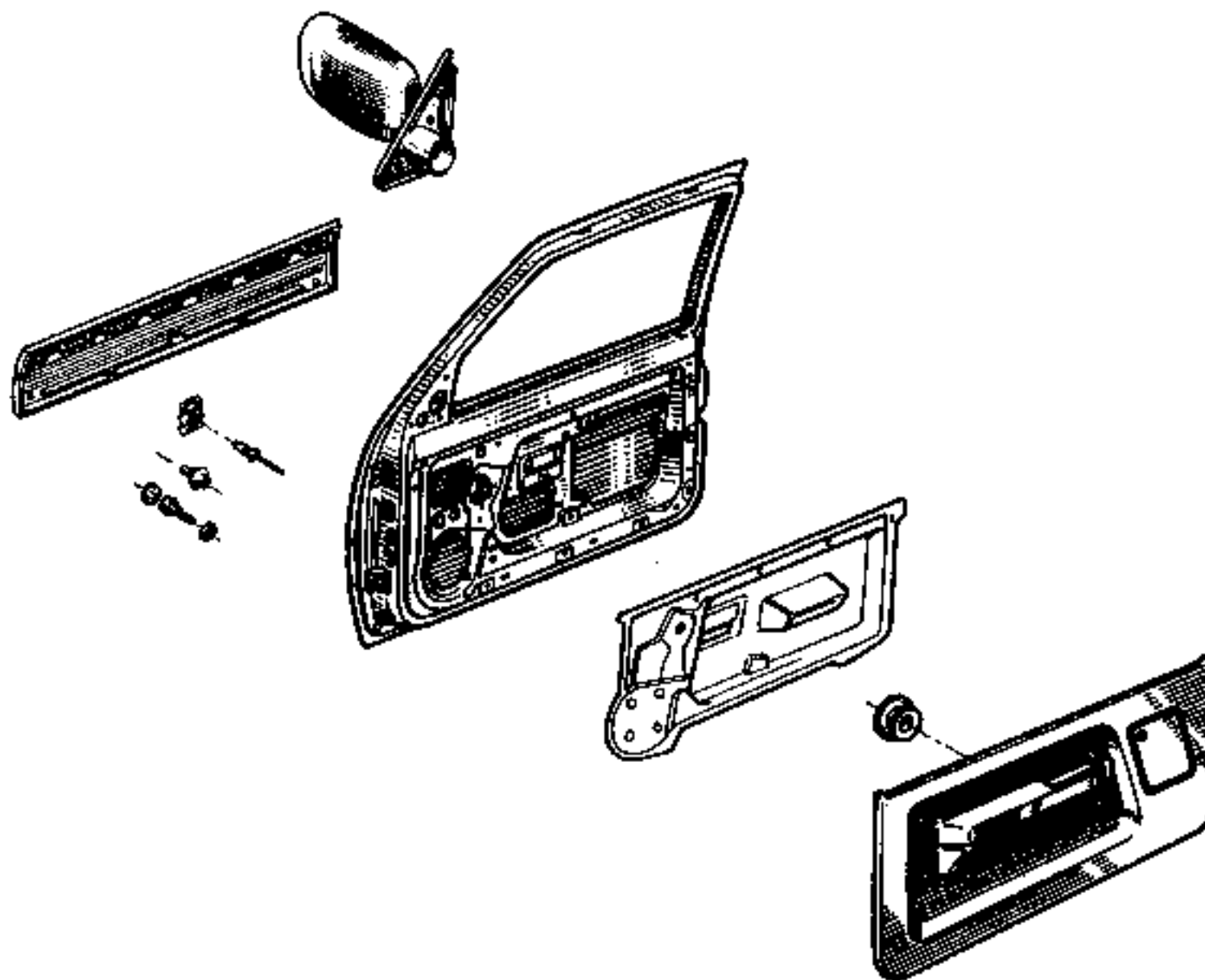
LAKÝRNICKÉ PRÁCE

- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

Po ukončení lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravené zóny anti-korozní prostředek na dutiny vozidla.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE:

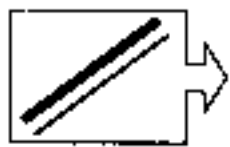
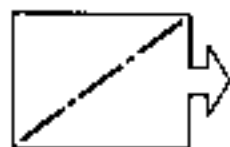
- Odstrojte dveře.
- Demontujte vnější zpětné zrcadlo a ochrannou lištu.
- Dveře demontujte.



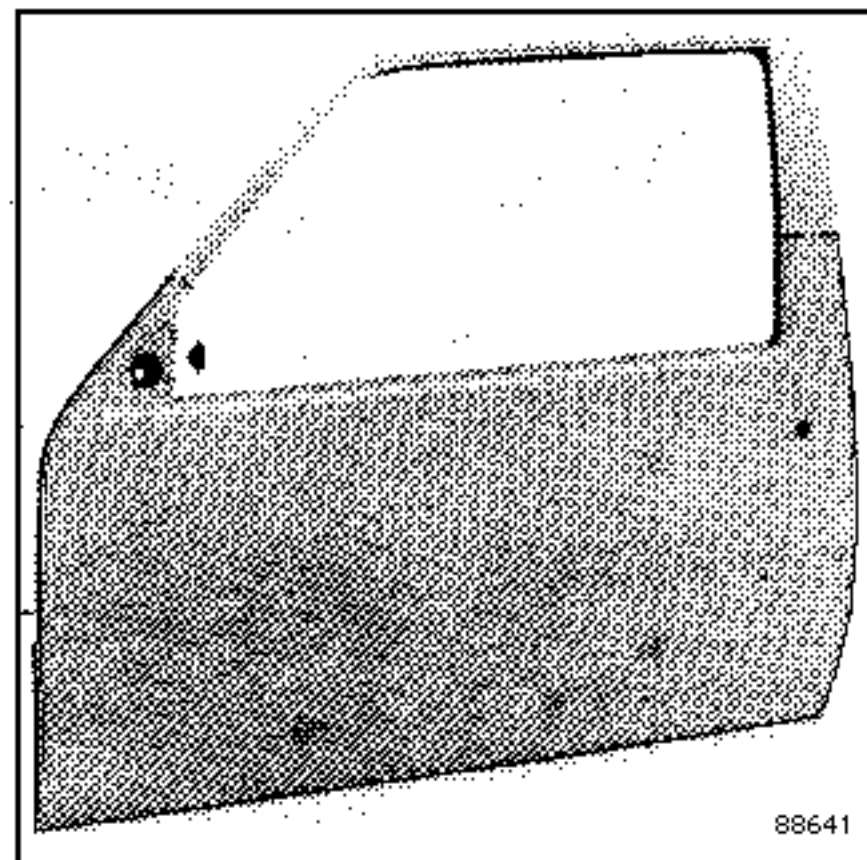
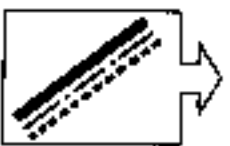
POZNÁMKA:

demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.

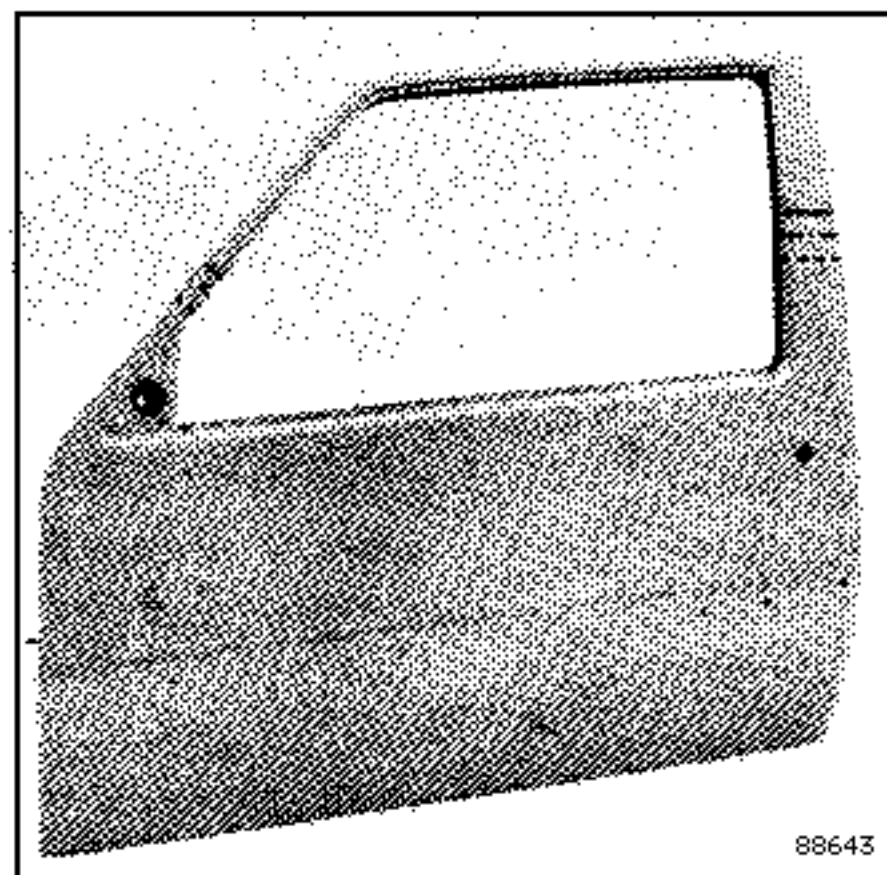
ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:



- Oddělte poškozenou část; postupujte podle výše uvedených symbolů.
- Styčné plochy plechů, zvláště pak svařovaná místa, obrušte.
- Plechový pásek, který zůstal na vnitřní straně dveří, odstraňte.
- Potřebnou část vystříhněte z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.
- Nový ustřižený díl nasadte na vyměňovaný díl ve vozidle a zafixujte upínacími kleštěmi.
- Oba díly na přesahu prořízněte (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.



88641

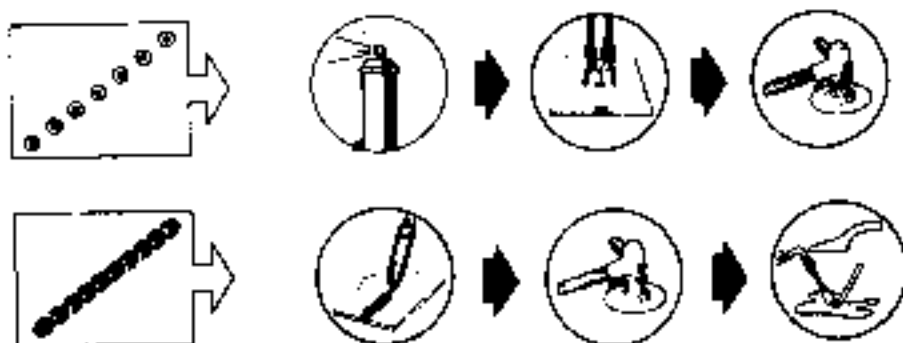
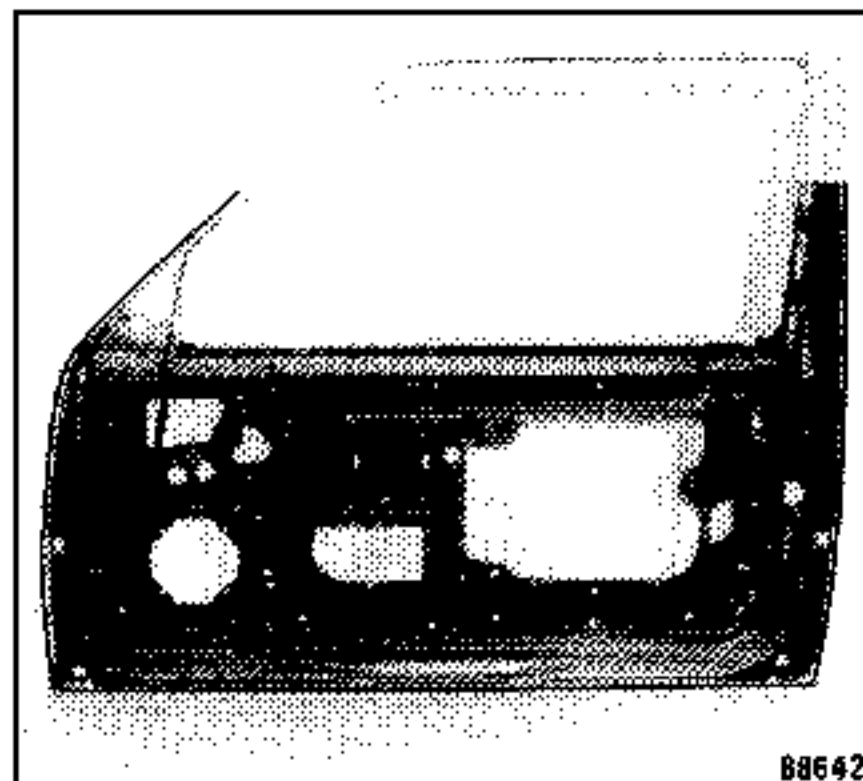


88643

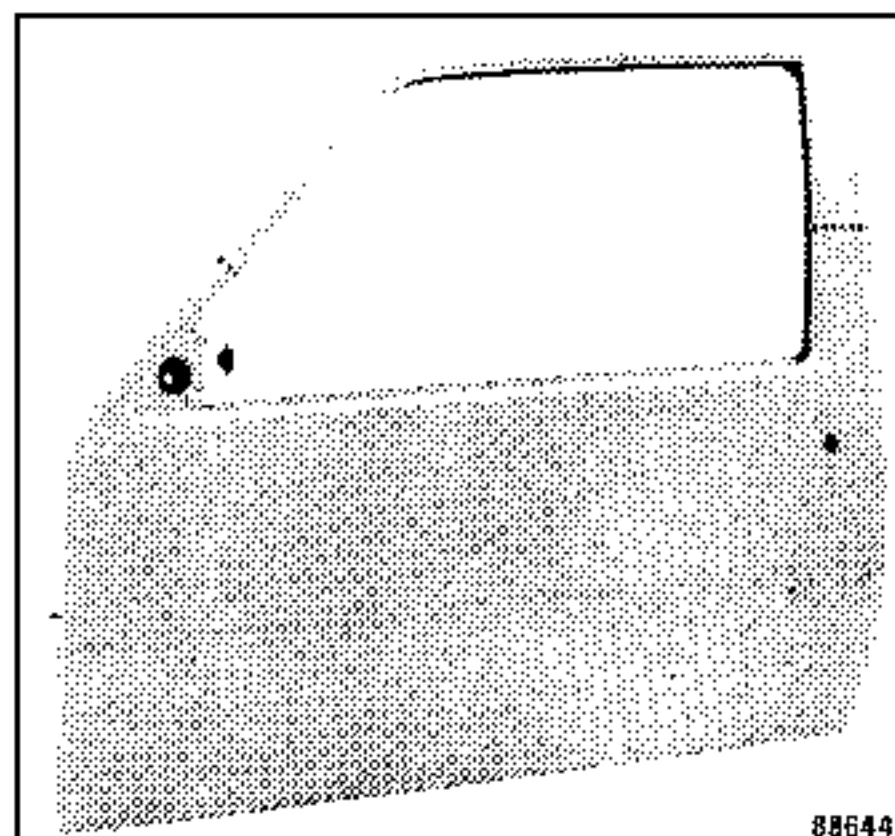
PŘÍPRAVNÉ PRÁCE



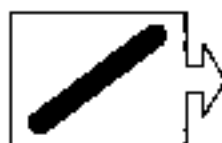
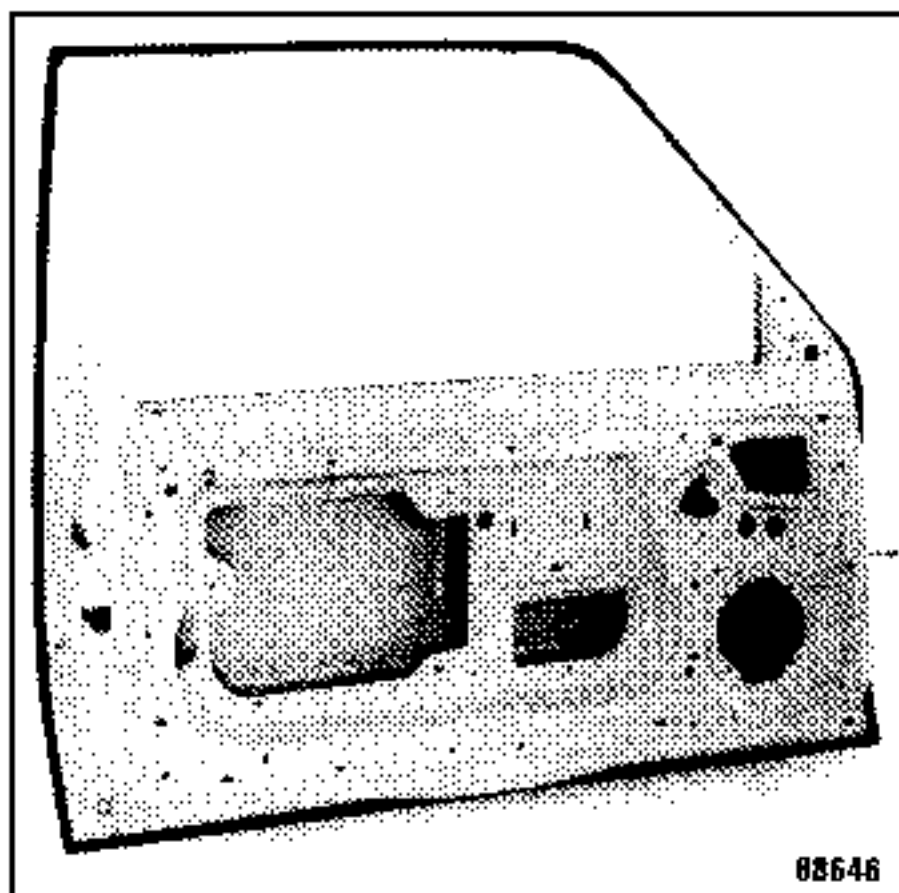
- Vnější a vnitřní strany plechů na svařovaných oblastech očistěte na holý kov.
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary v ochranné atmosféře, ošetřete barvou se zinkovým práškem.
- Usadte nový díl a zafixujte jej upínacími kleštěmi.
- Vnější plechový díl dveří na celém jeho obvodu za-lemujte.



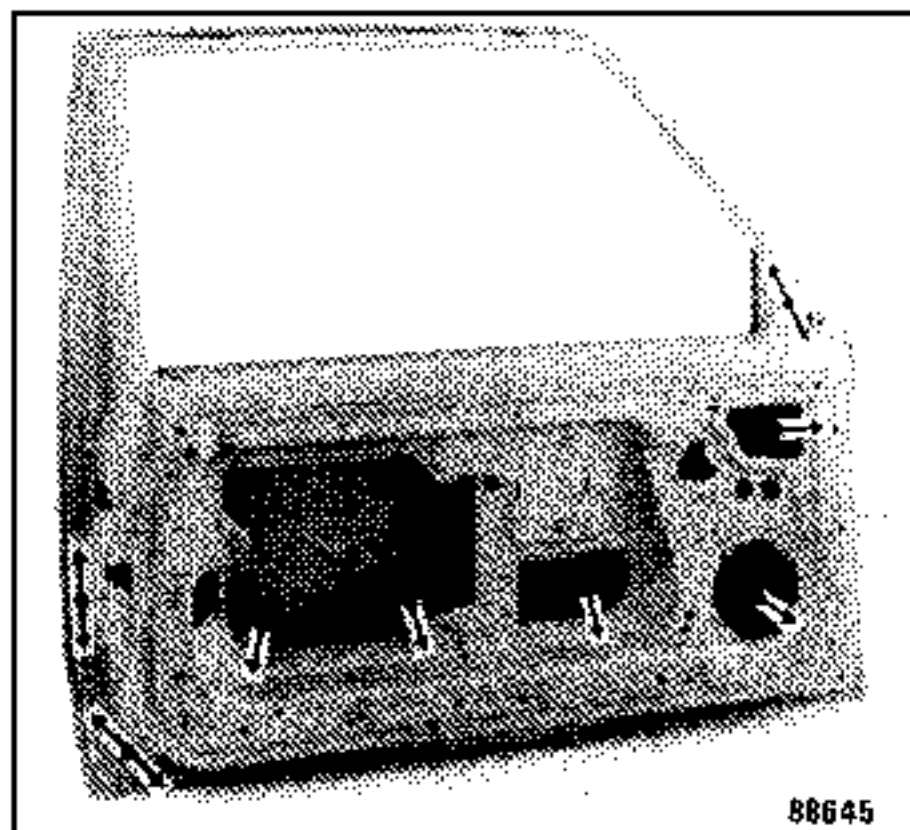
- Proveďte bradavkové svary v ochranné atmosféře; z tohoto důvodu vyrobte do prvního plechu otvory o průměru 4,5 mm.
- Poté svařte styčné plochy plechu buď svary v ochranné atmosféře (stykový svar), nebo svařováním plamenem (velikost trysek 75 l až 100 l).
- Na závěr stykové svary přebroušte a v případě potřeby vyhladte cínem.



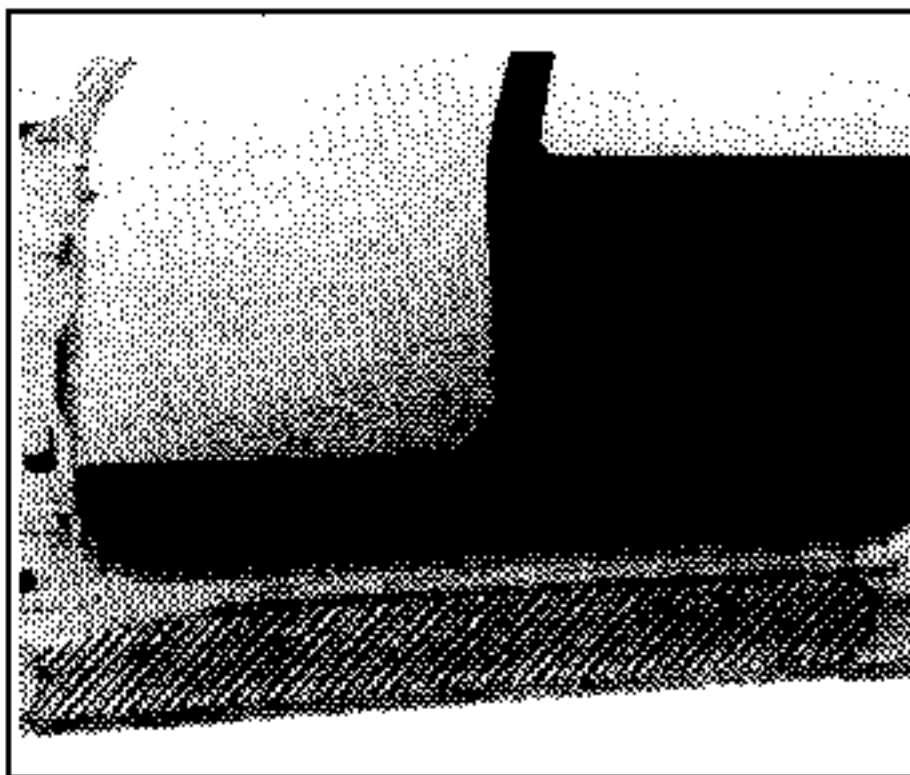
LAKÝRNICKÉ PRÁCE



- Dveře opět namontujte.
- Proveďte lakýrnické práce typ č.1 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



- Po ukončení lakýrnických prací a před kompletací dveří ošetřete vnitřní dutiny antikoročním prostředkem.



LAKÝRNICKÉ PRÁCE

- Proveďte lakýrnické práce typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

Po ukončení lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravené zóny antikorozní prostředek na dutiny vozidla.

ODSTROJENÍ:

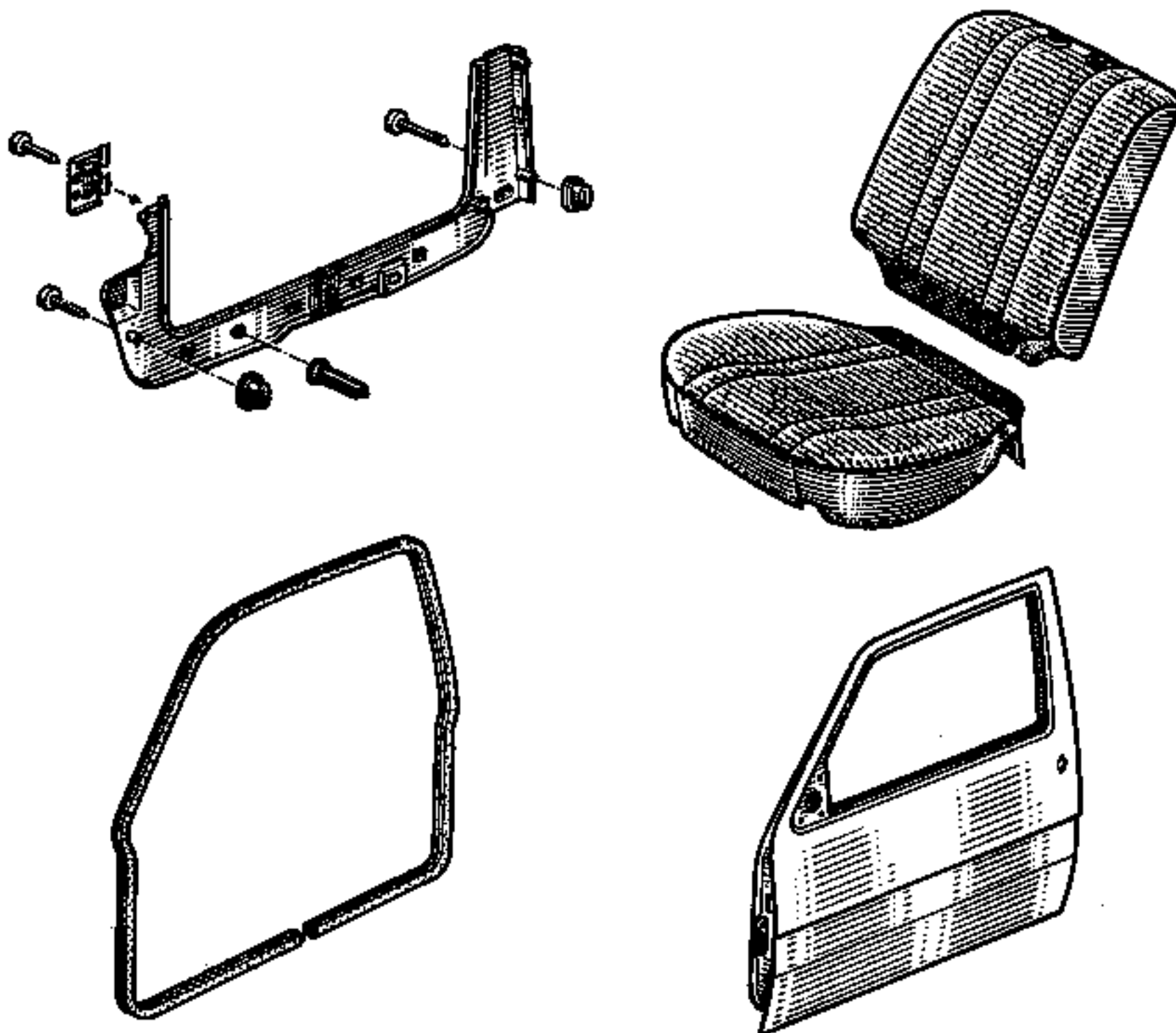
Demontujte:

- Dveře
- Přední sedadlo
- Vnitřní čalounění
- Těsnění dveří

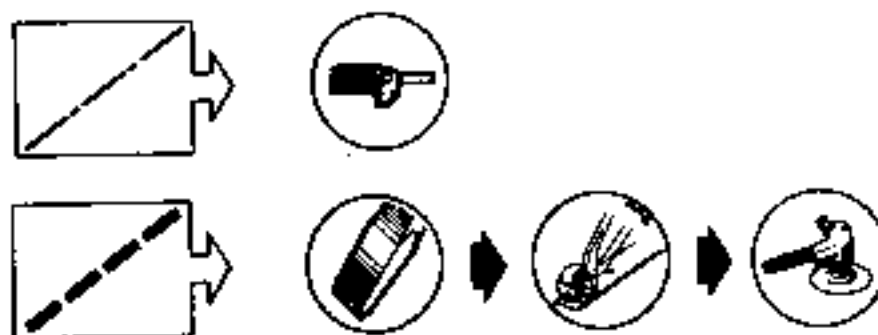
- Odstraňte podlahovou krytinu

POZNÁMKA:

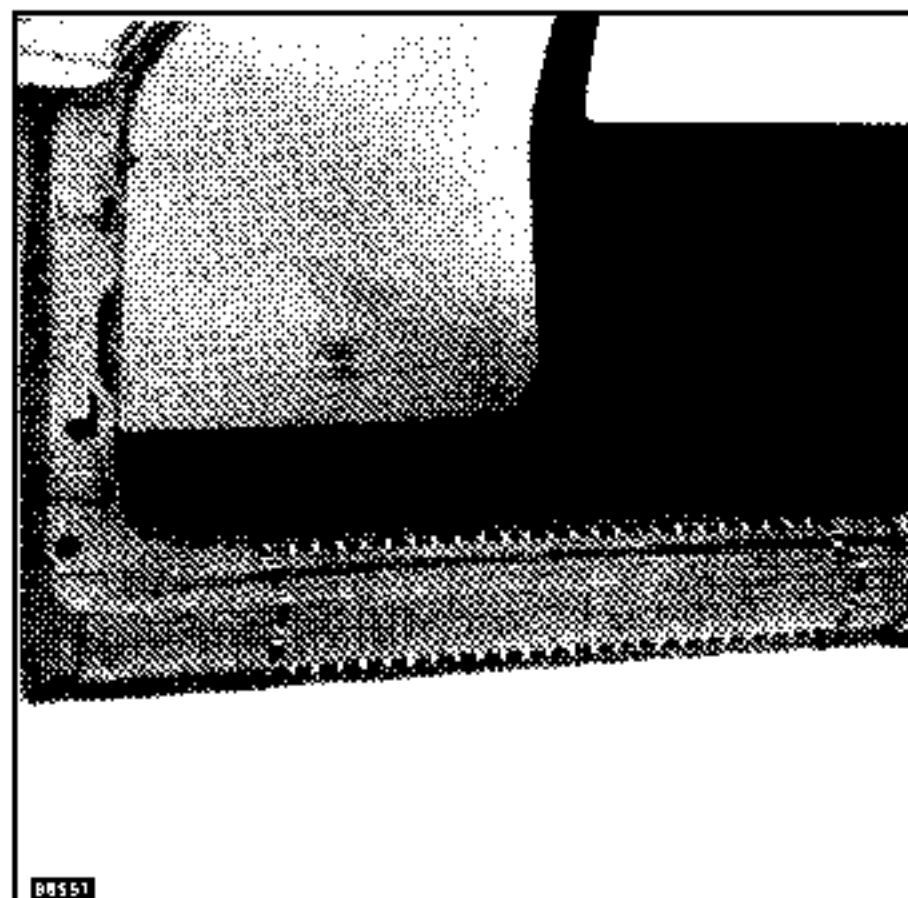
demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.



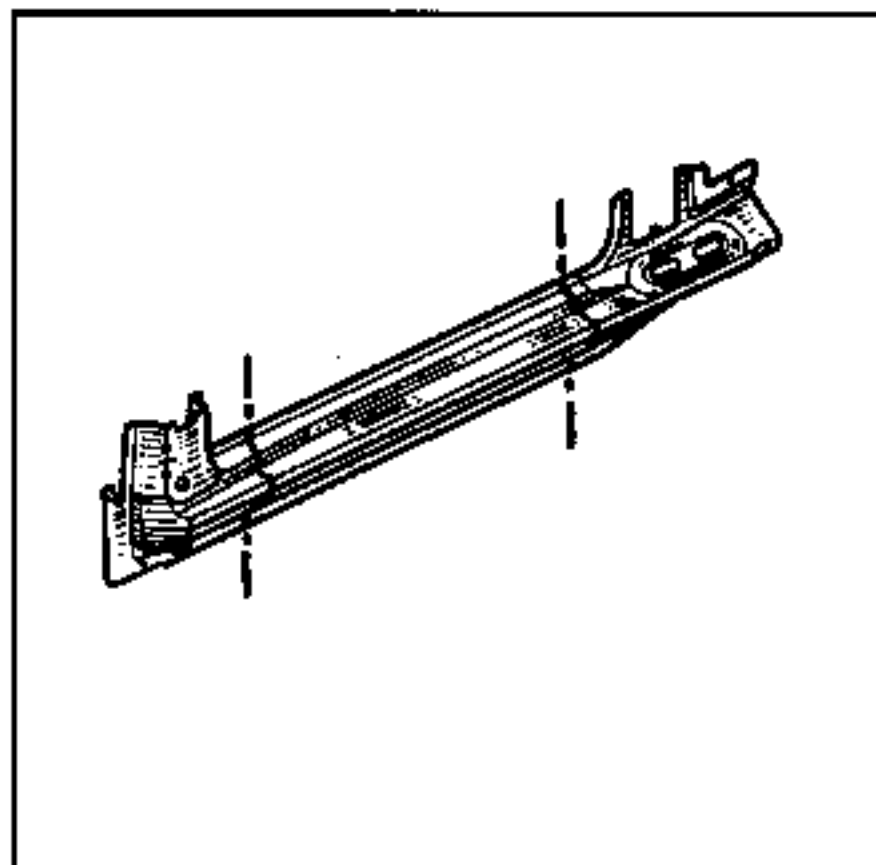
ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:



- Oddělte poškozenou část; postupujte podle výše uvedených symbolů.
- Styčné plochy plechů, zvláště pak svařovaná místa, obrušte.

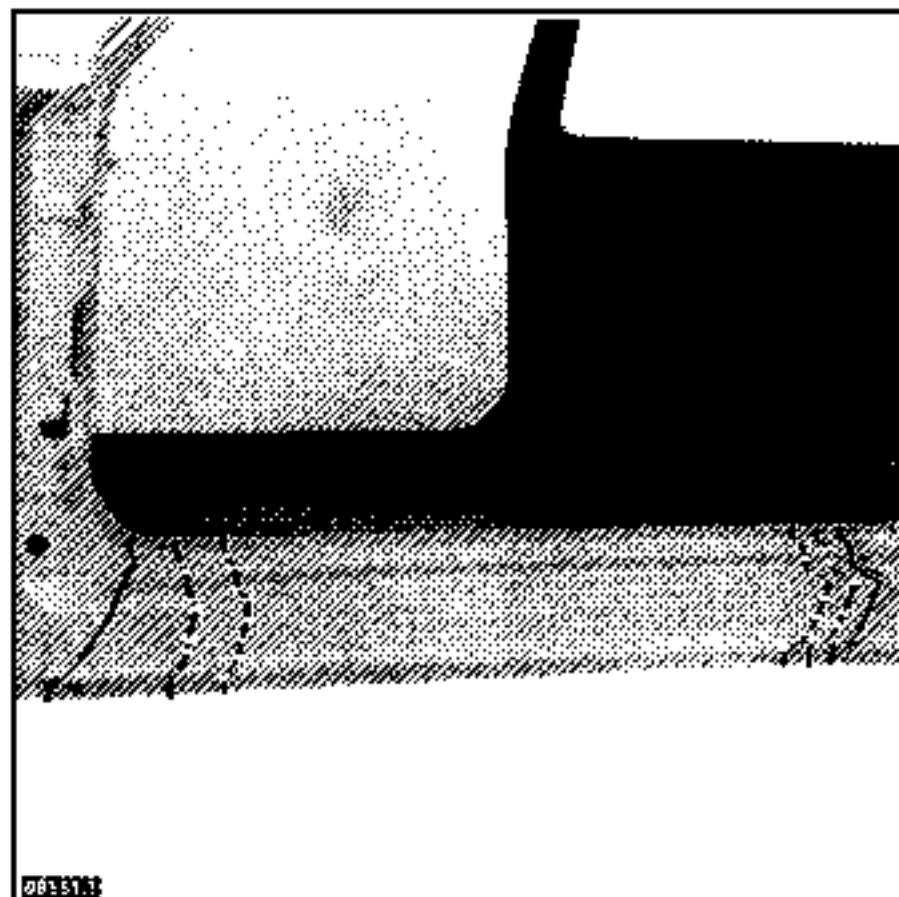


- Potřebnou část vystříhněte z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.





- Nový ustřižený díl nasadíte na vyměřovaný díl ve vozidle a zafixujete upínacími kleštěmi.
- Oba díly na přesahu prořízněte (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.

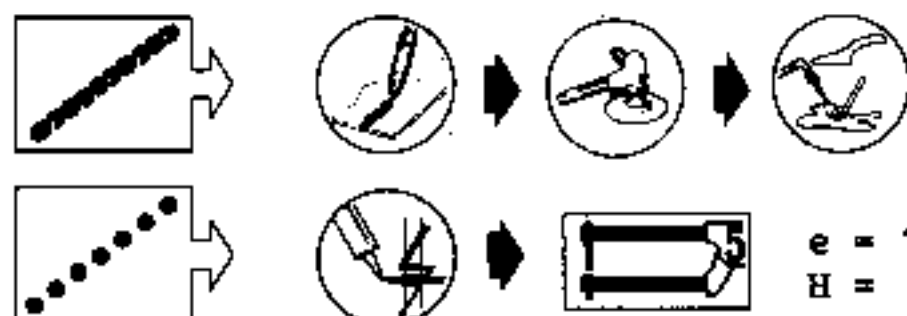
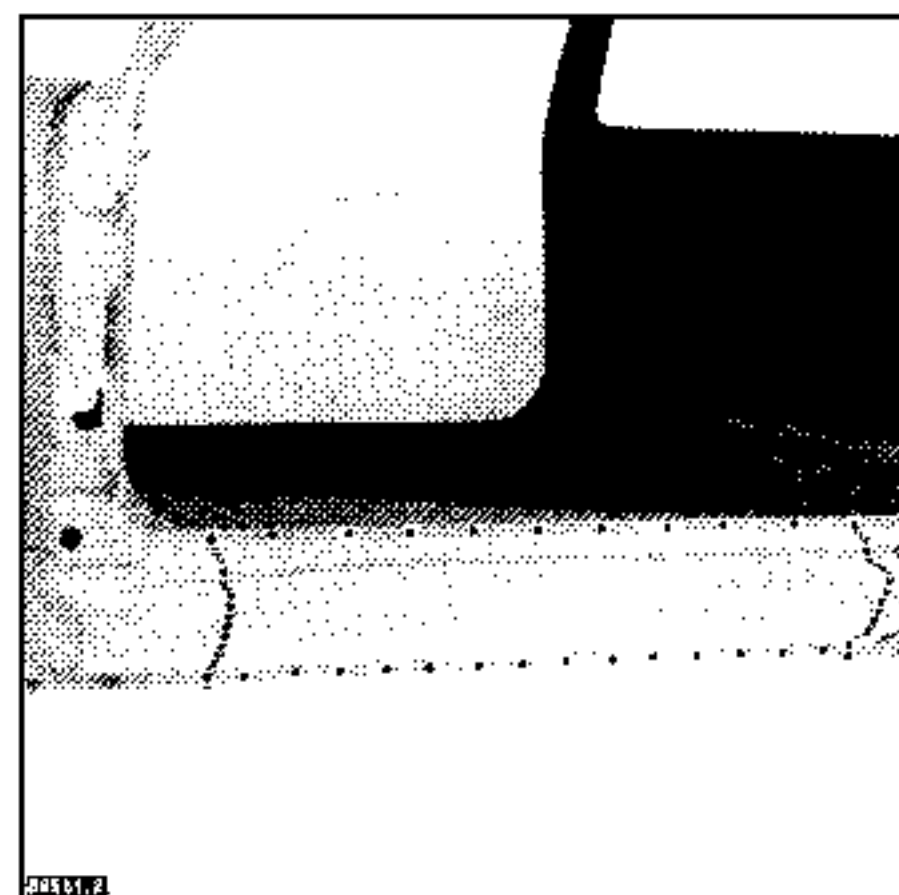


PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

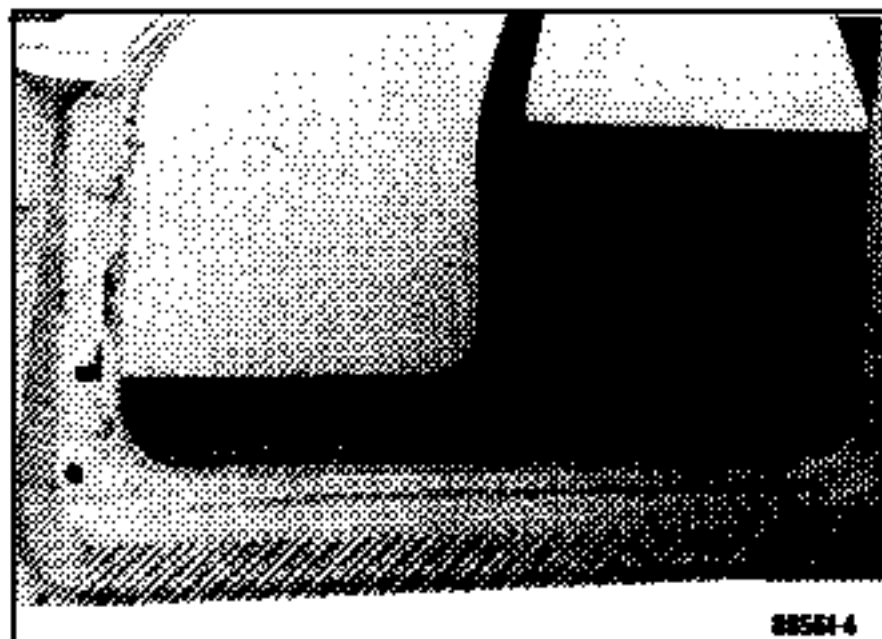
SWAŘOVACÍ PRÁCE

- Spojované části nejprve připevníte úchytnými svary v několika bodech.
- Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary; přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.
- Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar) nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).
- Na závěr stykové svary přebrousíte a případně uhladíte cínem.

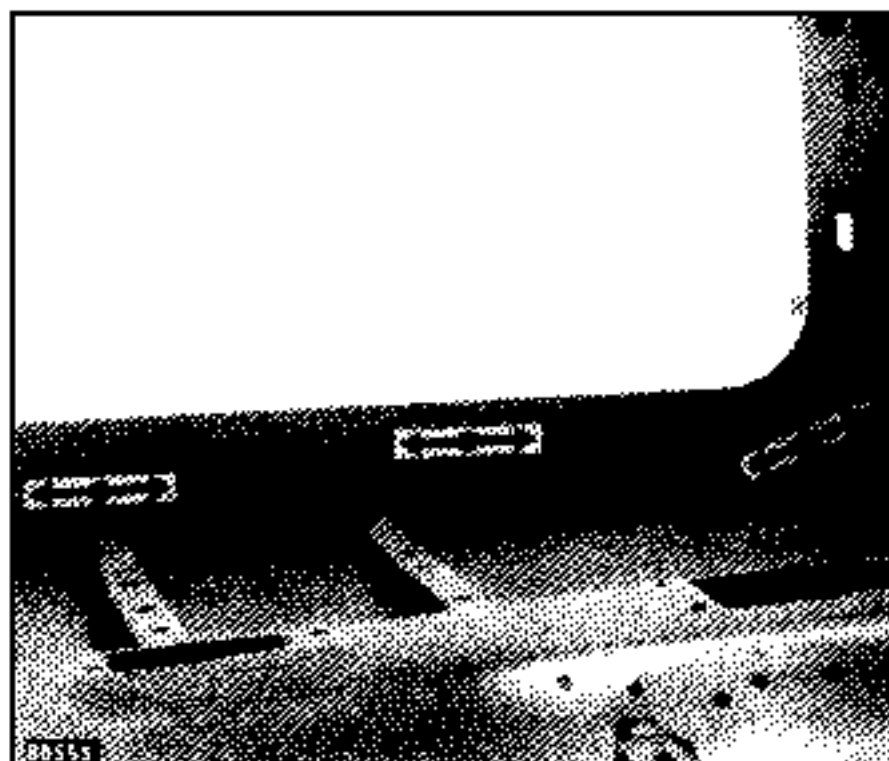


e = 1,4 mm
H = 55 mm

LAKÝRNICKÉ PRÁCE



- Proveďte lakýrnické práce typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



- Po ukončení lakýrnických prací naneste prostředek antikorozi ochrany dutin vozidla

ODSTROJENÍ:

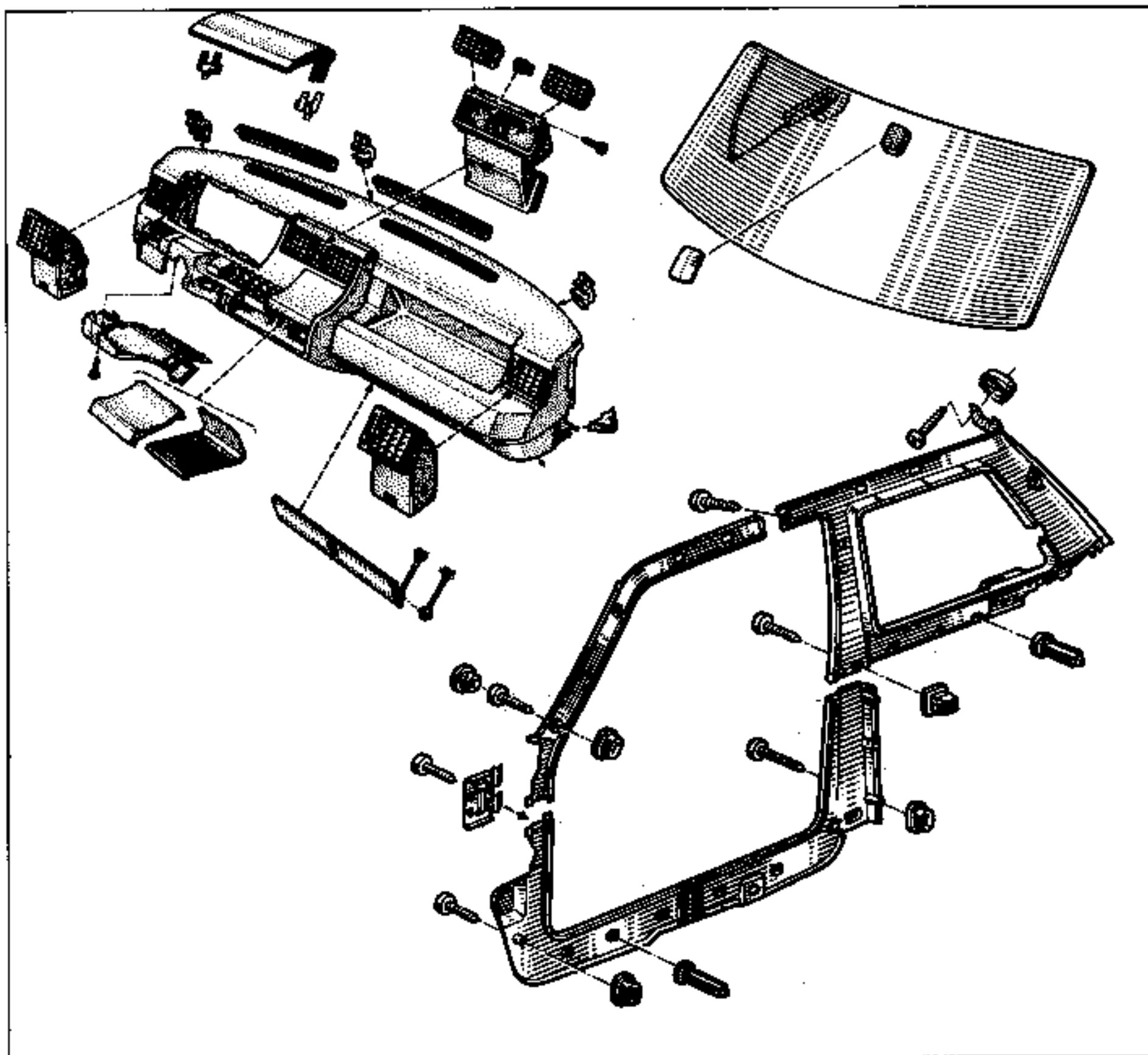
Demontujte:

- Přístrojovou desku
- Čelní sklo
- Čalounění rámu čelního skla a předního sloupku dveří.

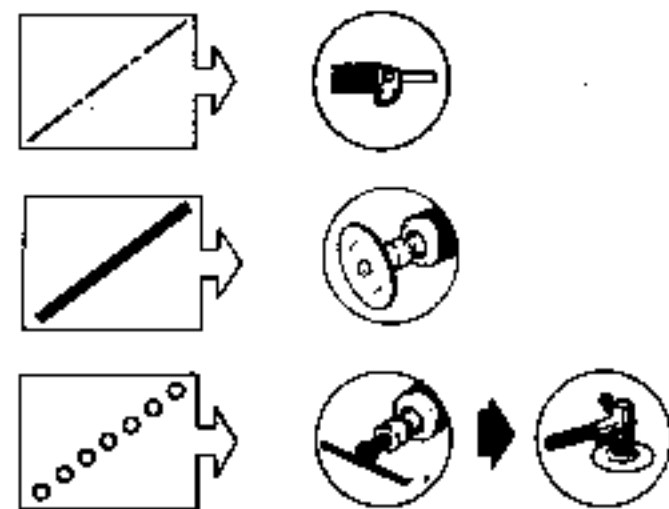
POZNÁMKA:

demontáž a montáž těchto dílů je popsána v příslušných kapitolách.

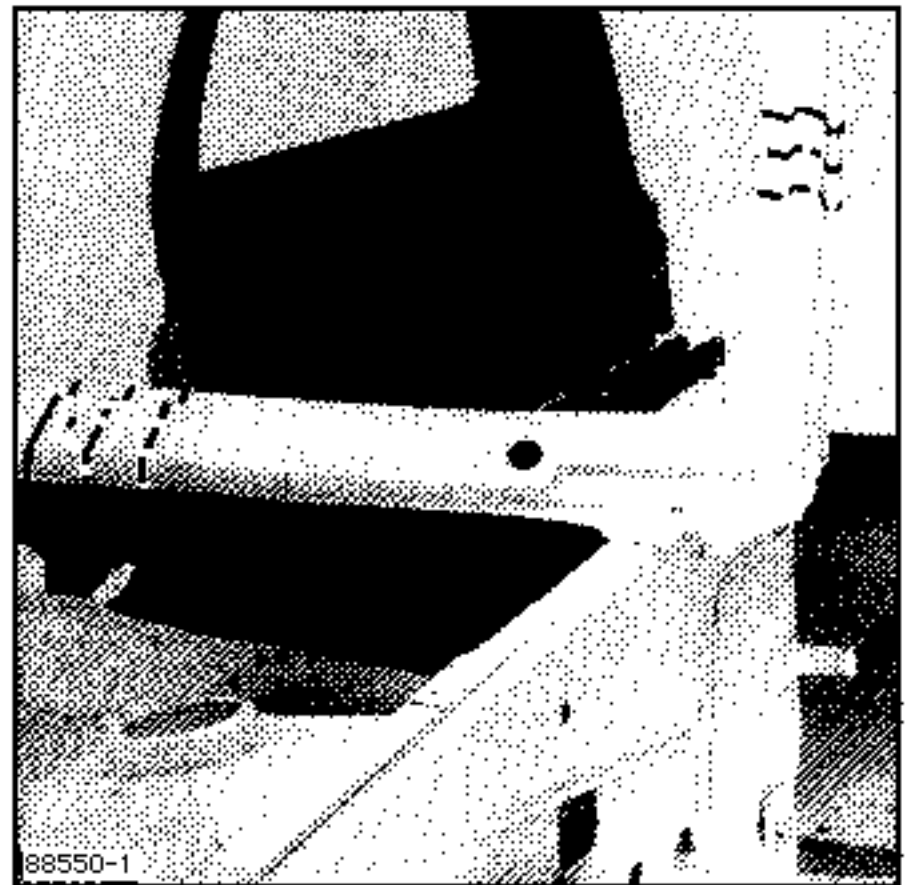
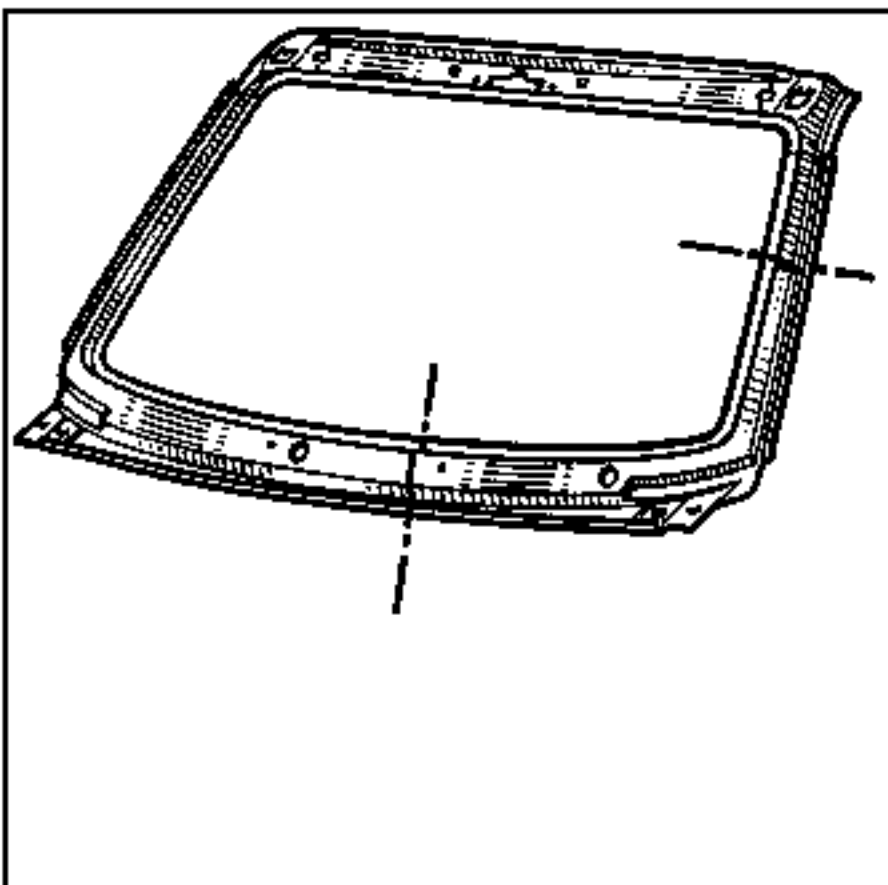
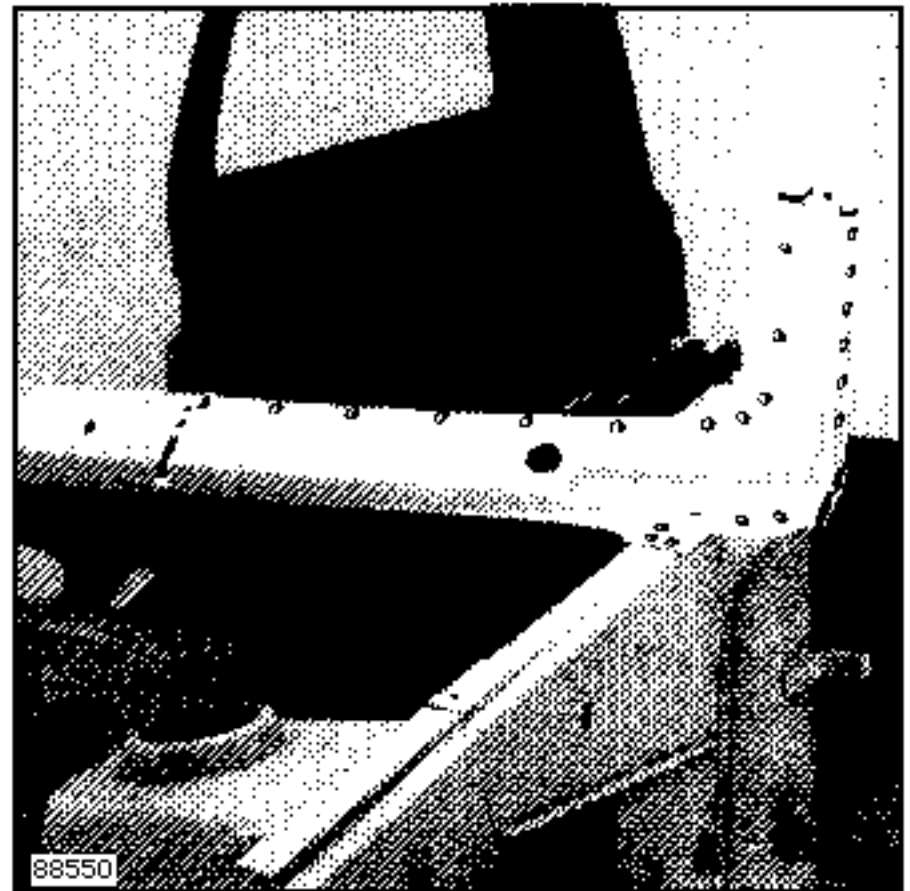
Všechny demontované díly uložte společně do jednoho místa.



ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:



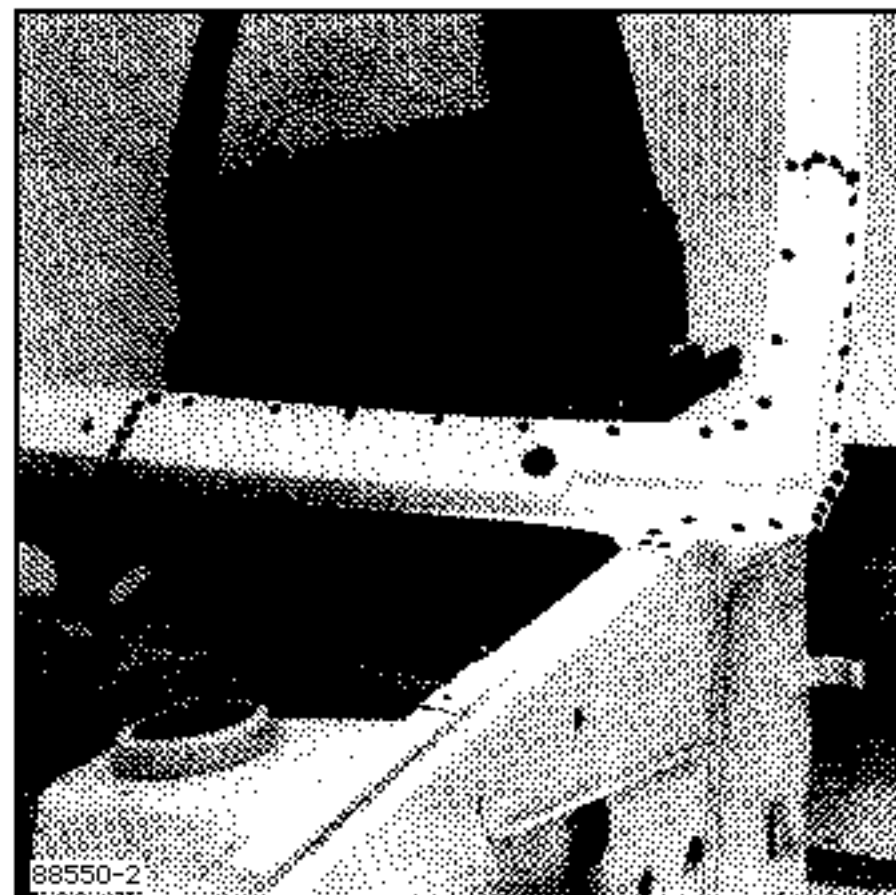
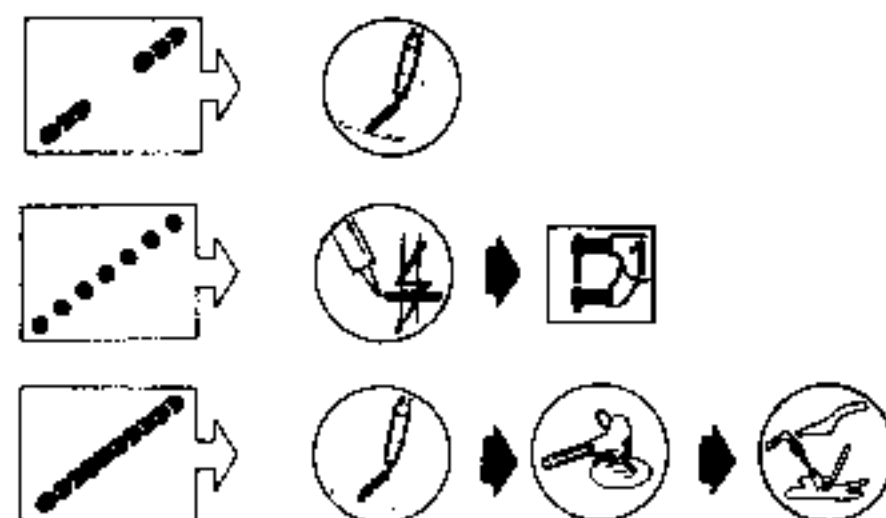
- Oddělte poškozenou část; postupujte podle výše uvedených symbolů.
- Styčné plochy plechů, zvláště pak svařovaná místa, obrušte.



- Potřebnou část vystříhnete z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.
- Nový ustřižený díl nasadíte na vyměřovaný díl ve vozidle a zafixujete upínacími kleštěmi.
- Oba díly na přesahu proříznete (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Nový díl usadte a upevněte upínacími kleštěmi.



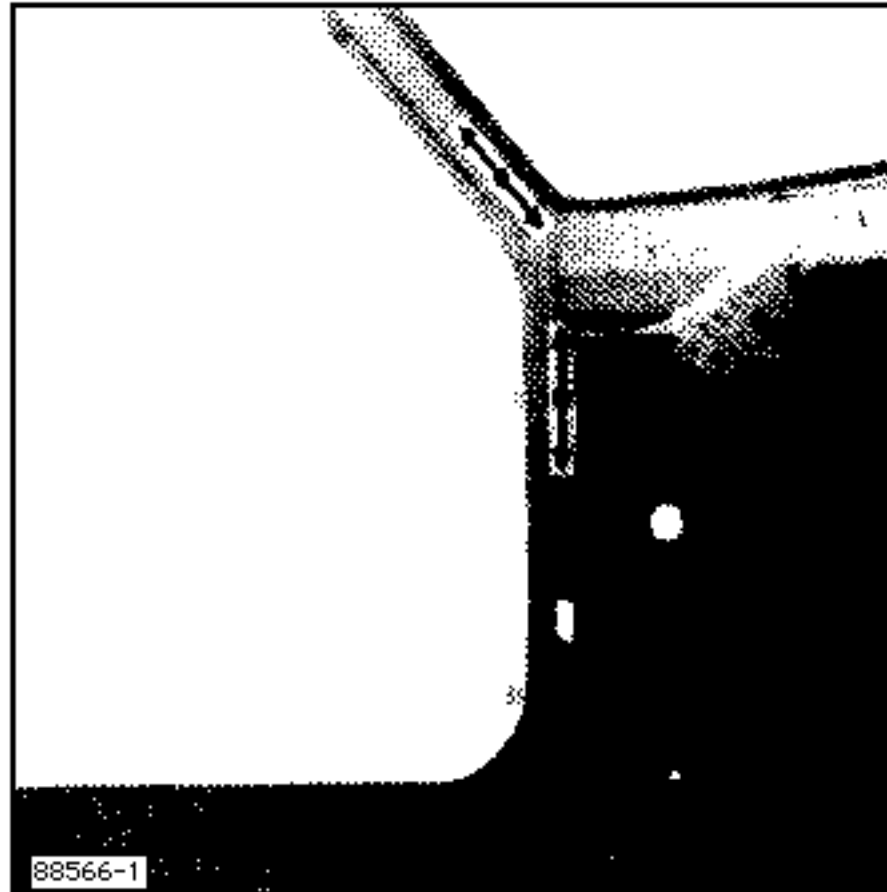
$e = 1,4 \text{ mm}; \quad H = 55 \text{ mm}$

SVAŘOVACÍ PRÁCE

- Spojované části nejprve připevněte úchytnými svary v několika bodech.
- Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary; přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.
- Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar) nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).
- Na závěr stykové svary přebroušte a případně uhladte cínem.

LAKÝRNICKÉ PRÁCE

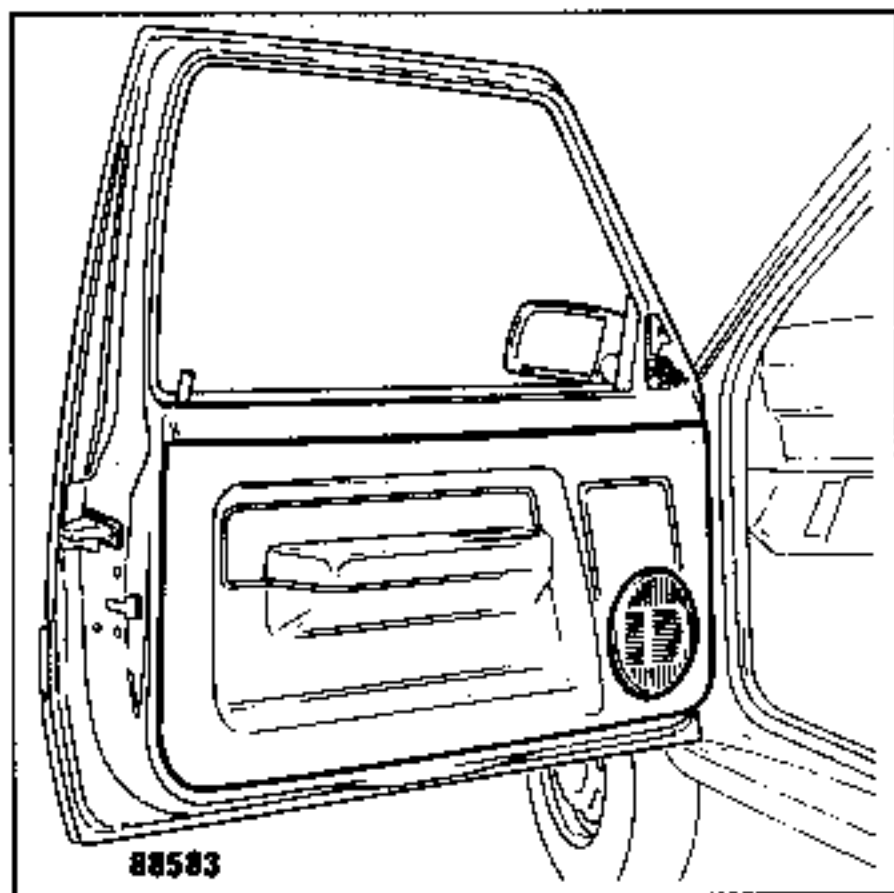
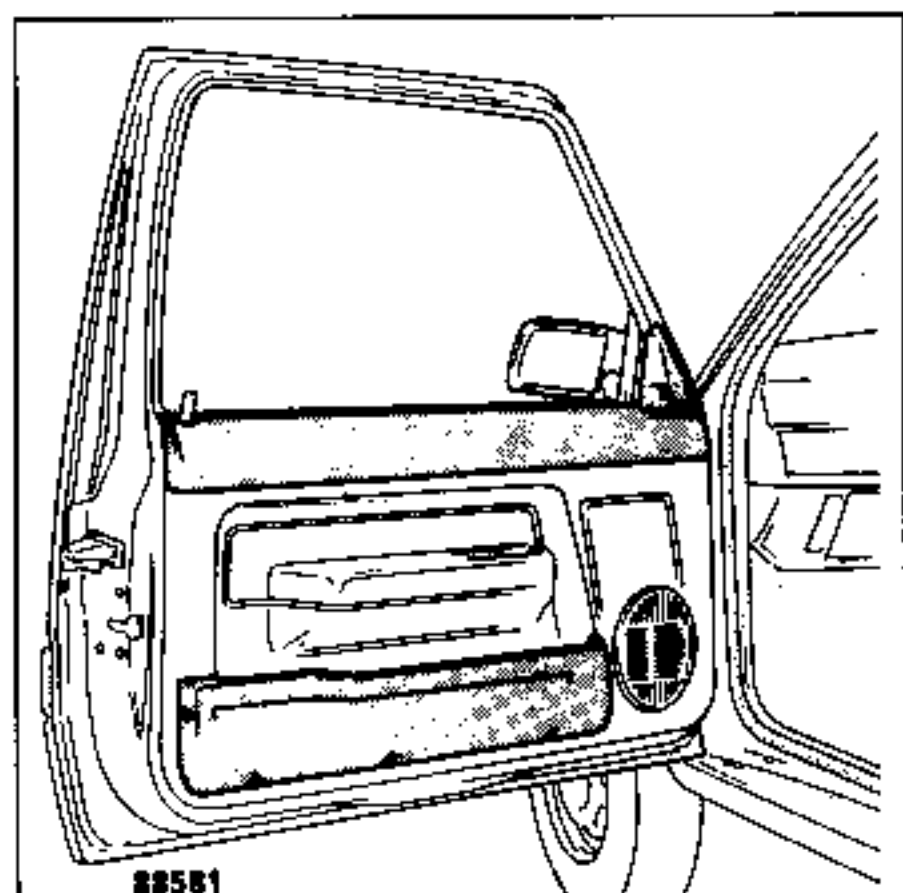
- Proveďte lakýrnické práce typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



- Po ukončení lakýrnických prací naneste prostředek antikoroziční ochrany dutin vozidla.

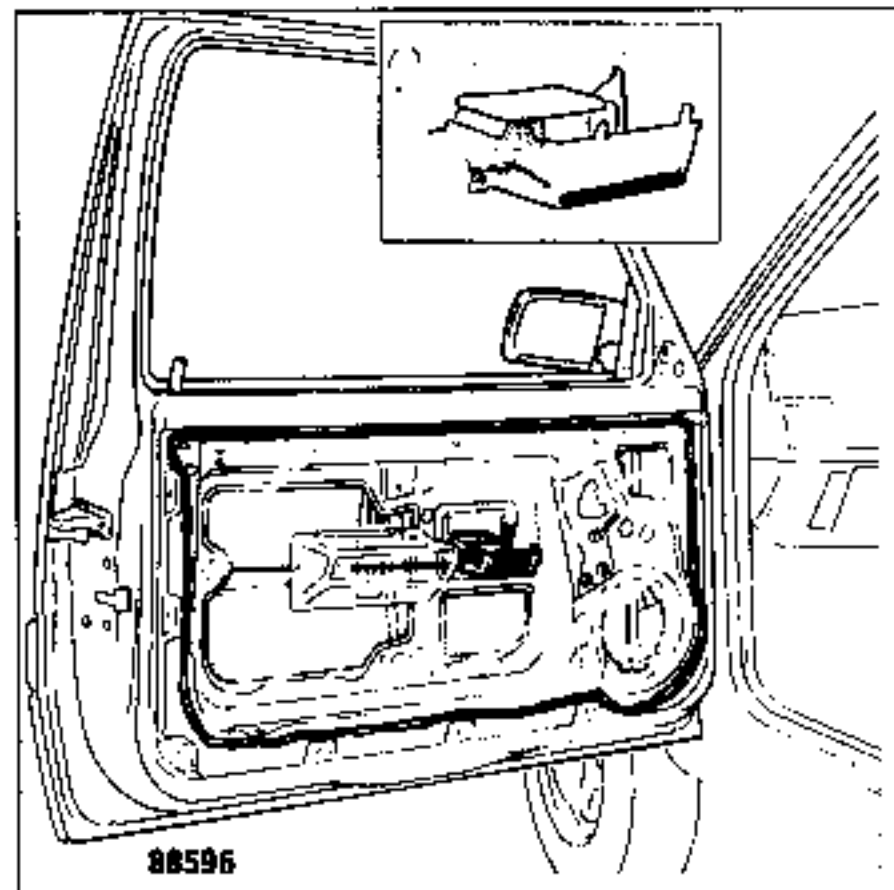
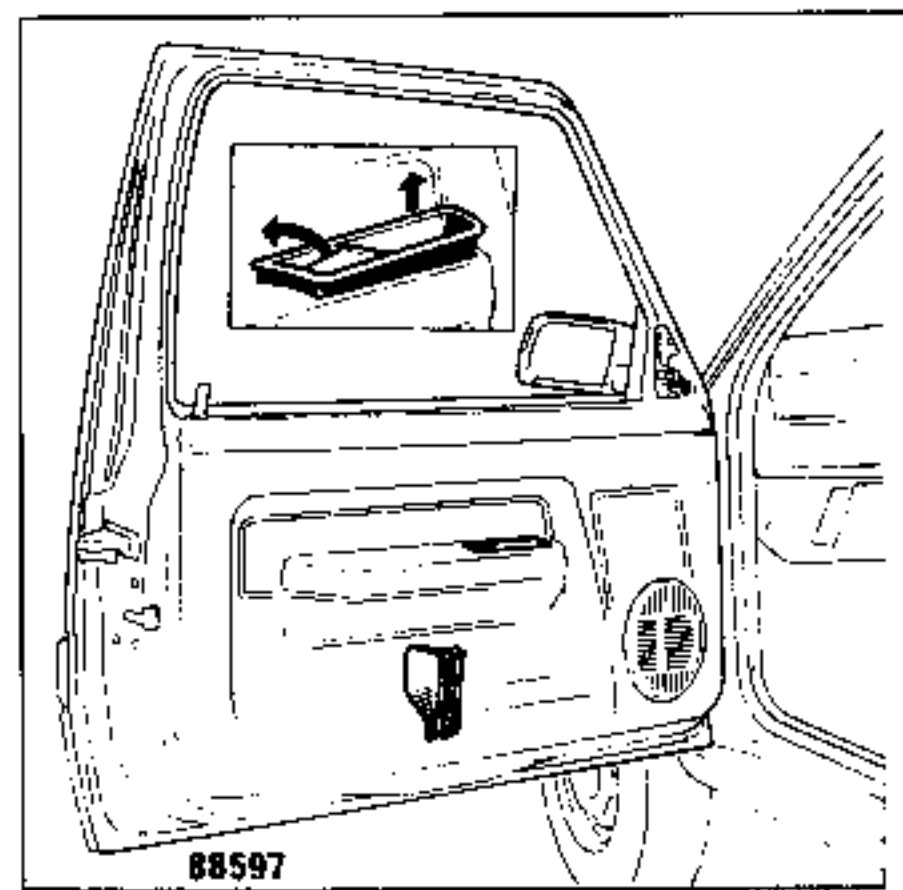


- Demontáž čalounění



- Demontujte:
- Kryt nastavovacího mechanismu zpětného zrcadla
- Horní kryt schránky dveří
- Odkládací přihrádku.

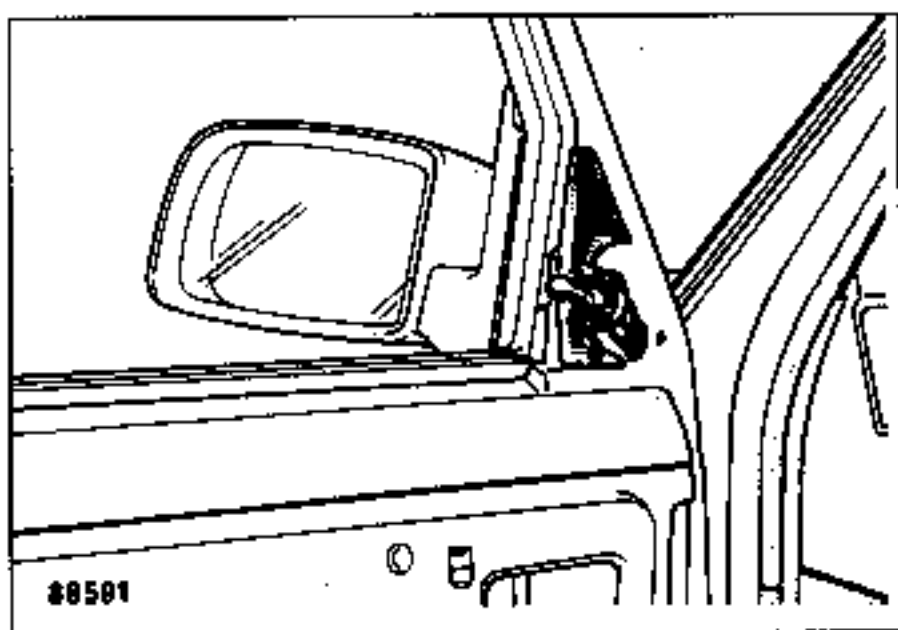
- Čalounění uvolněte pomocí přípravku FACOM D115.



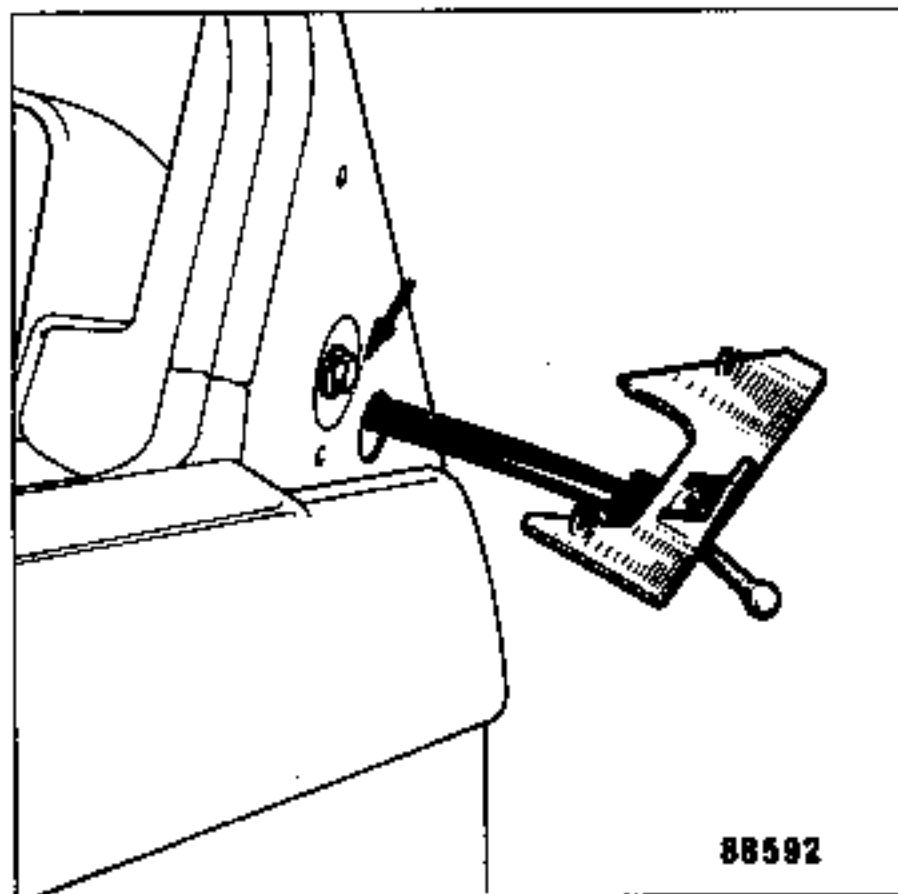
- Demontujte:
- Obrubu madla dveří a výztuhu odkládací schránky.

- Odstraňte držadlo a krycí fólii.

- Demontáž zpětného zrcadla

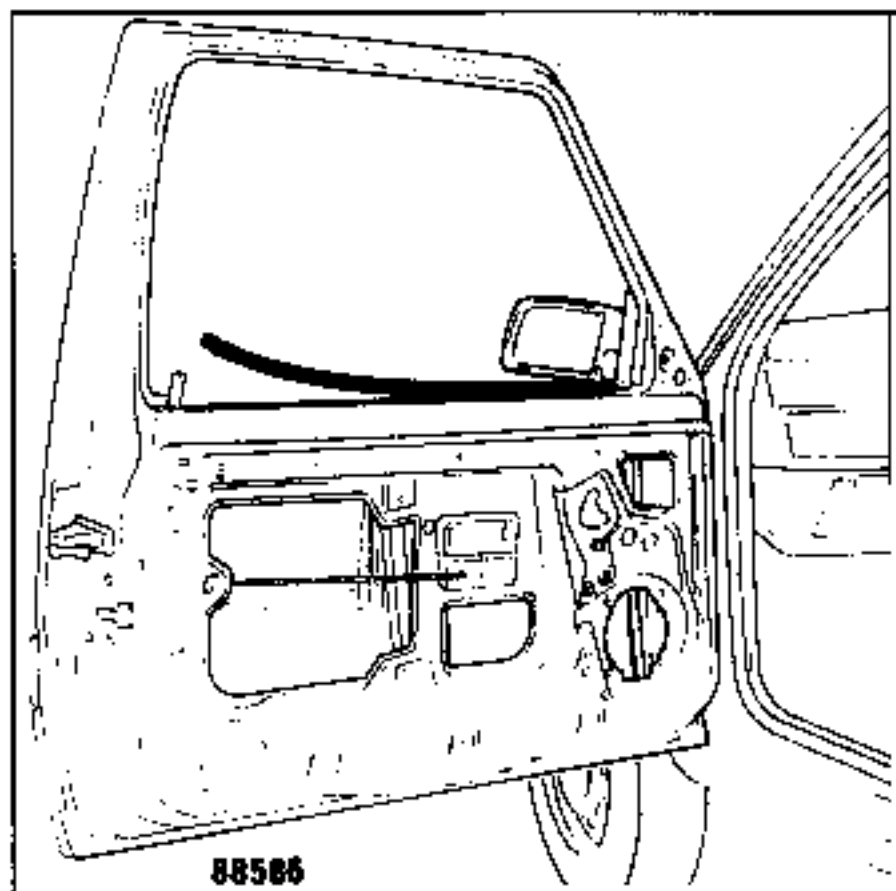


- Uvolněte držák nastavovacího mechanismu zpětného zrcadla.



- Nastavovací mechanismus zpětného zrcadla vytáhněte.
- Vyšroubujte upevňovací šroub zpětného zrcadla.

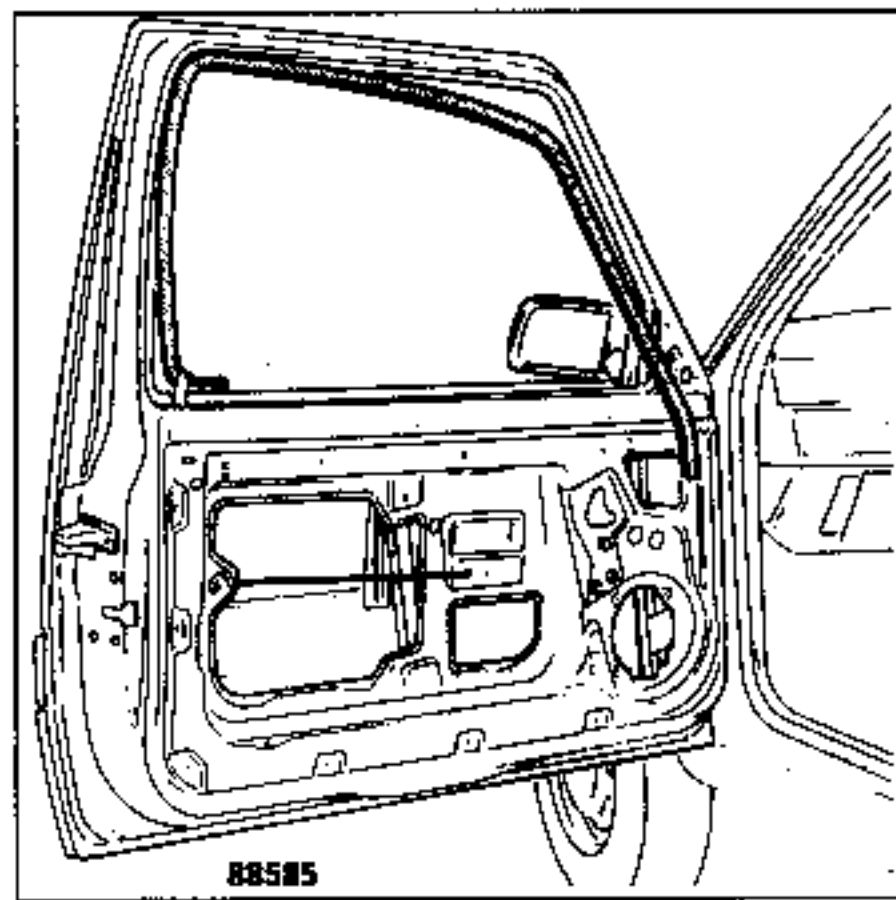
- Demontáž okenního skla



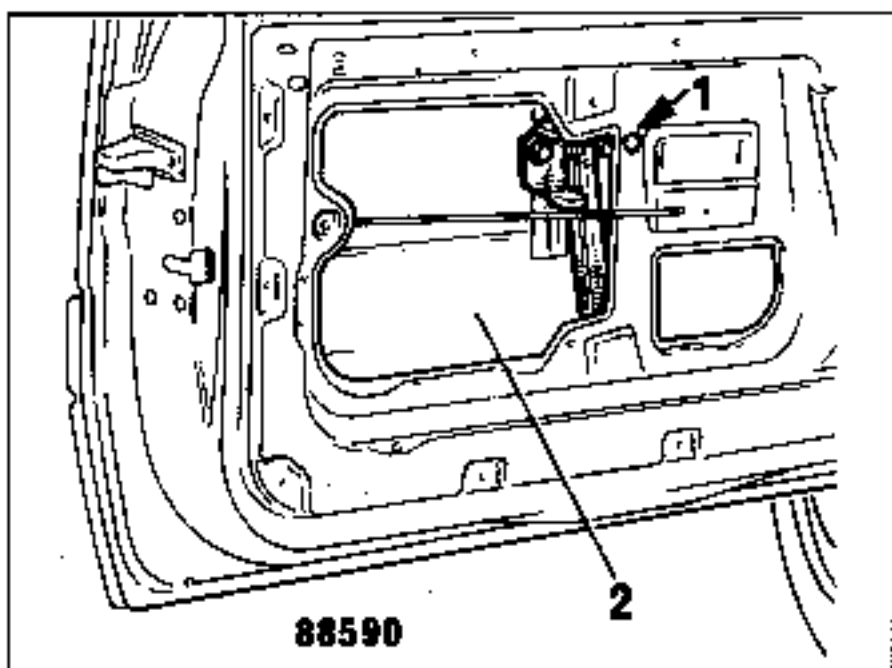
- Okno spusťte co nejnižě.
Vyměňte vnitřní stírací lištu.

Pozor:

tato lišta obsahuje snadno poškoditelné kovové jádro.

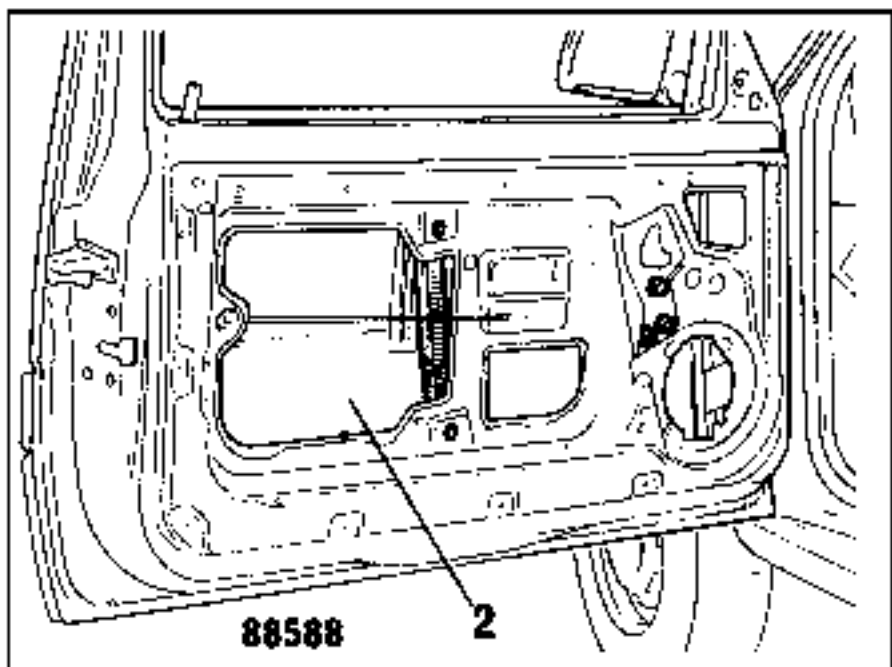


- Demontujte:
 - Vedení okenního skla na vnitřní straně
 - Vedení okenního skla na vnější straně; postupujte stejně opatrně jako při snímání vnitřní lišty.



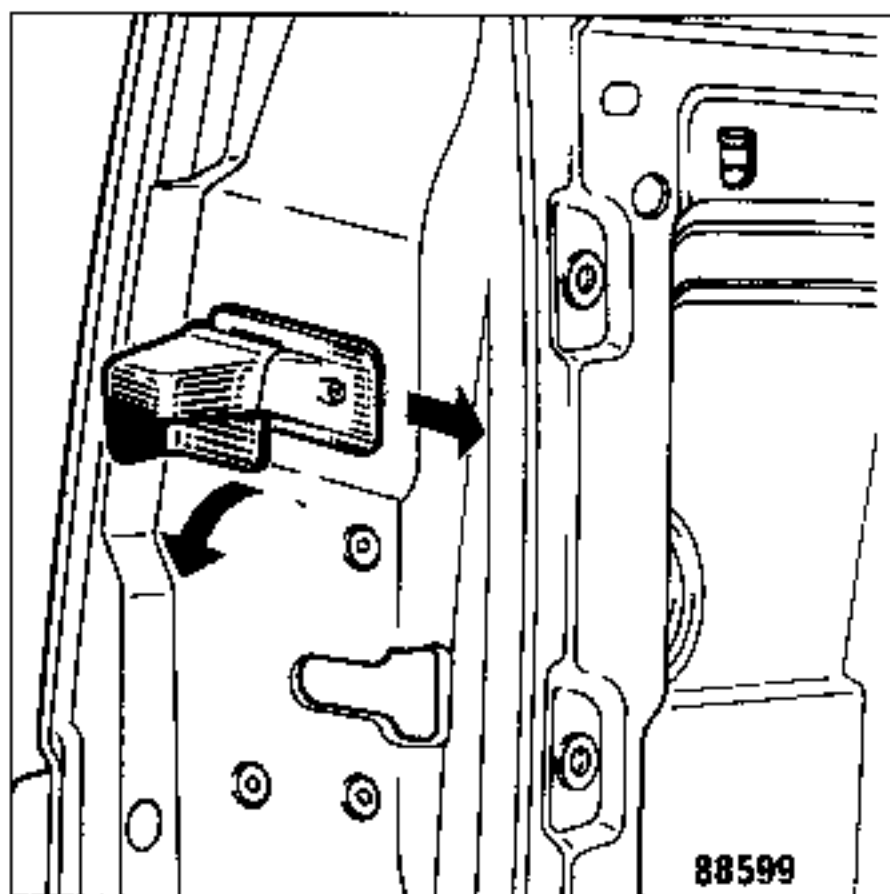
- Sklo nastavte do takové výšky, aby se pravý upevňovací šroub zvedací lišty nacházel oproti otvoru (1).
- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby zvedací lišty.
- Stahovací mechanismus stáhněte směrem dolů a okenní sklo vytáhněte směrem nahoru k vnější straně.

- Demontáž stahovacího mechanismu

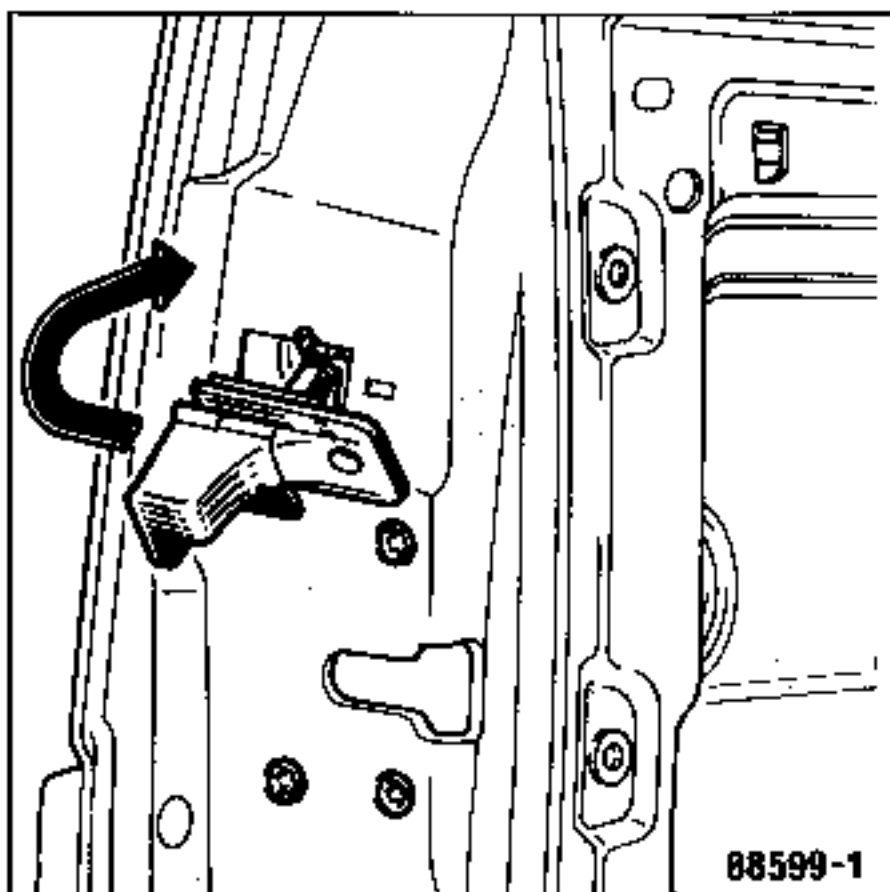


- Napájecí vodič odpojte z konektoru stahovacího motoru.
- Odvrtejte upevňovací nýty svislé kolejnice stahovacího mechanismu.

- Vyšroubujte upevňovací matky motoru.
- Stahovací mechanismus vyjměte otvorem (2) schránky dveří.
- **Demontáž zamykacího mechanismu**

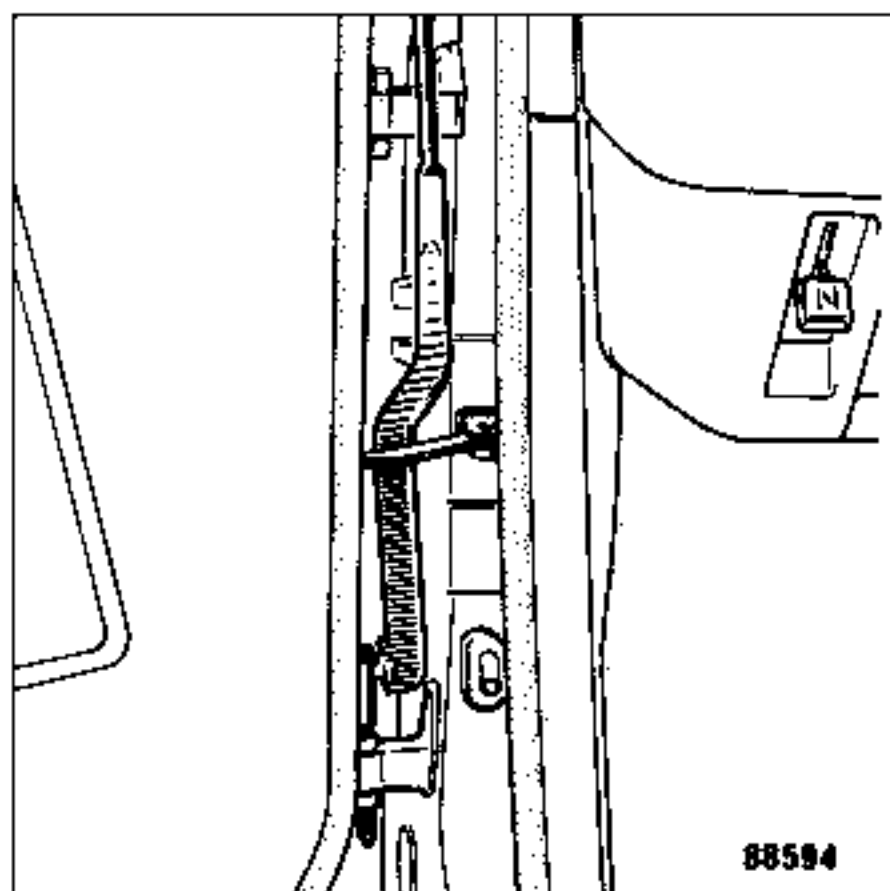
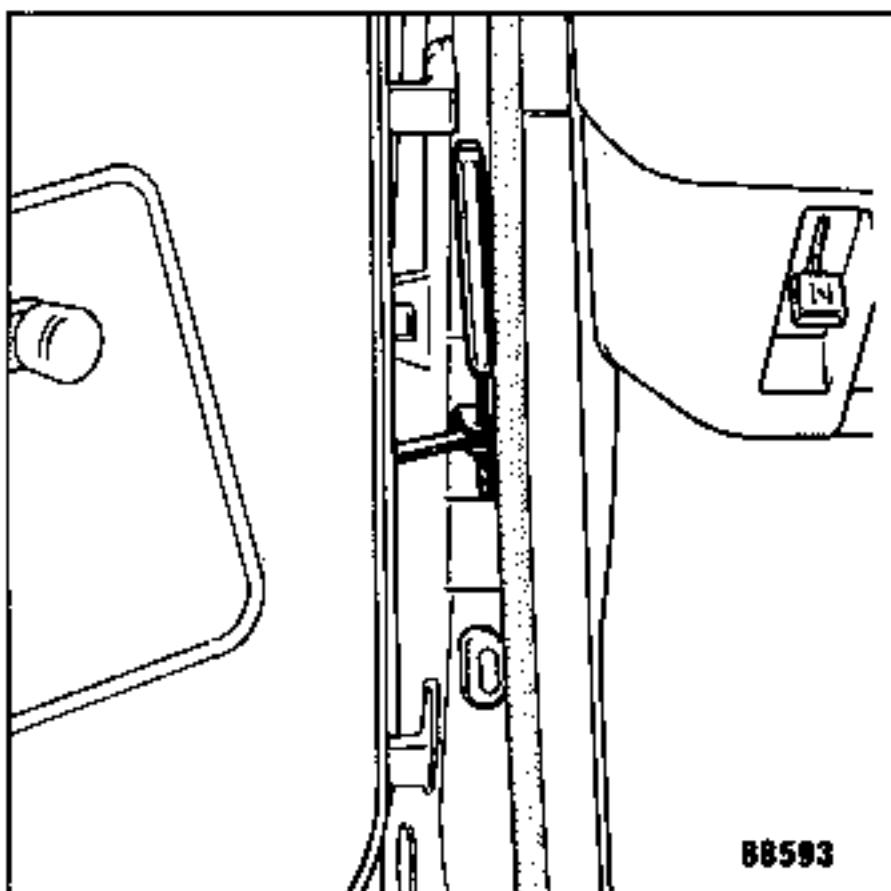


- Uvolněte ovládací mechanismus zámku a vyjměte jej směrem naznačeným šipkami.



- Mechanismus vychylte podle obrázku.
- Vyhákněte táhlo pojistky uzavření.
- Uvolněte táhlo ze spon.
- Demontujte dvevní zámek a vyjměte jej otvorem schránky dveří.

- Demontáž dveří

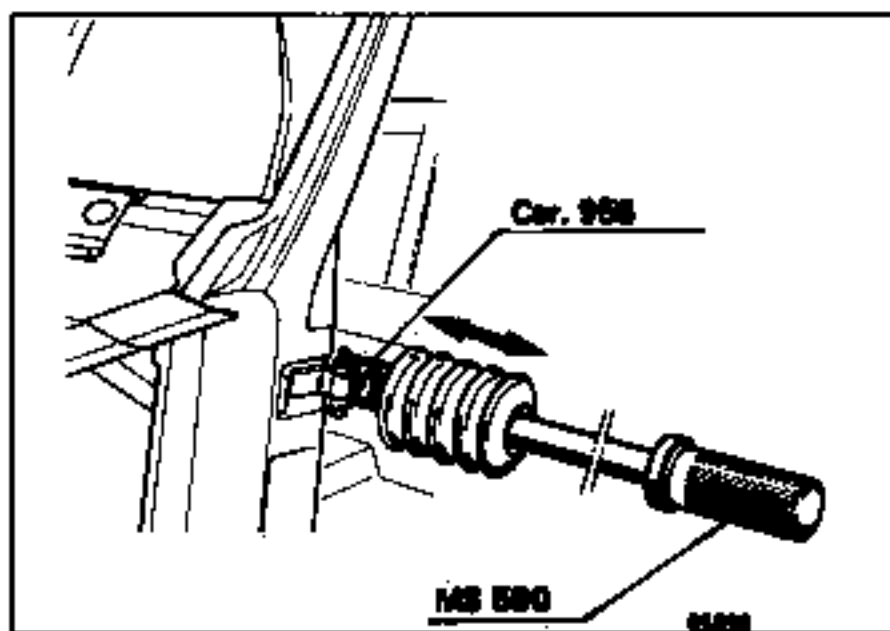
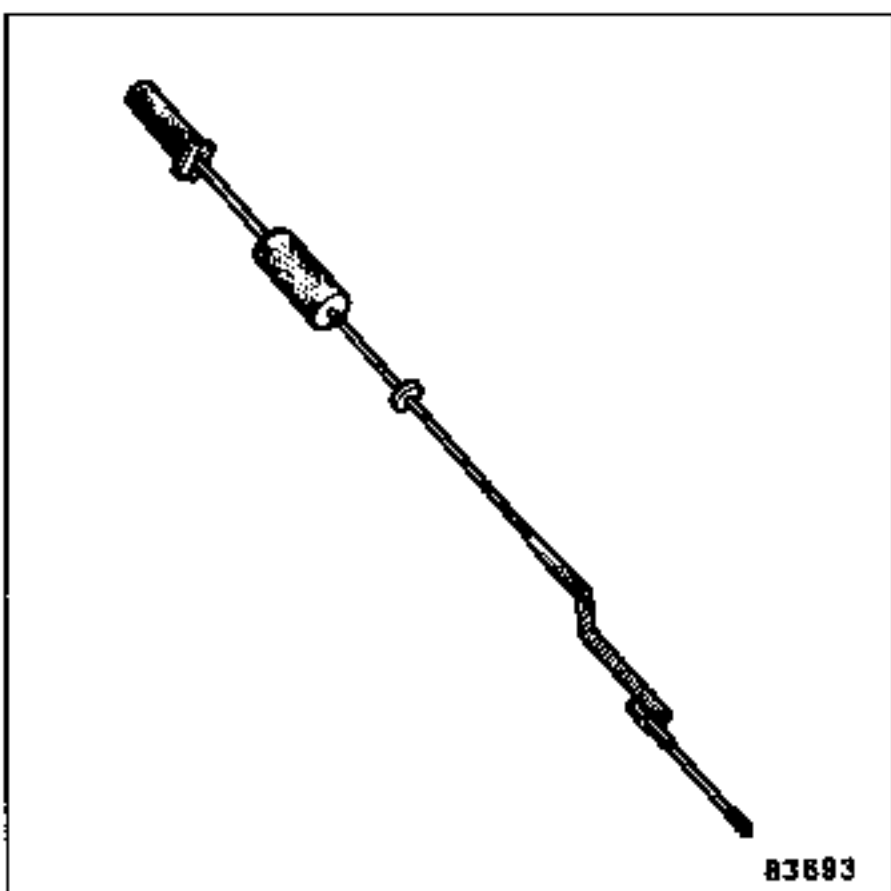


- Vyražte kolík omezovače otevření dveří
- Odpojte eventuelní vodiče zapojené v dutině dveří.

MONTÁŽ

Kloubové závěsy jsou oboustranně přivařeny.

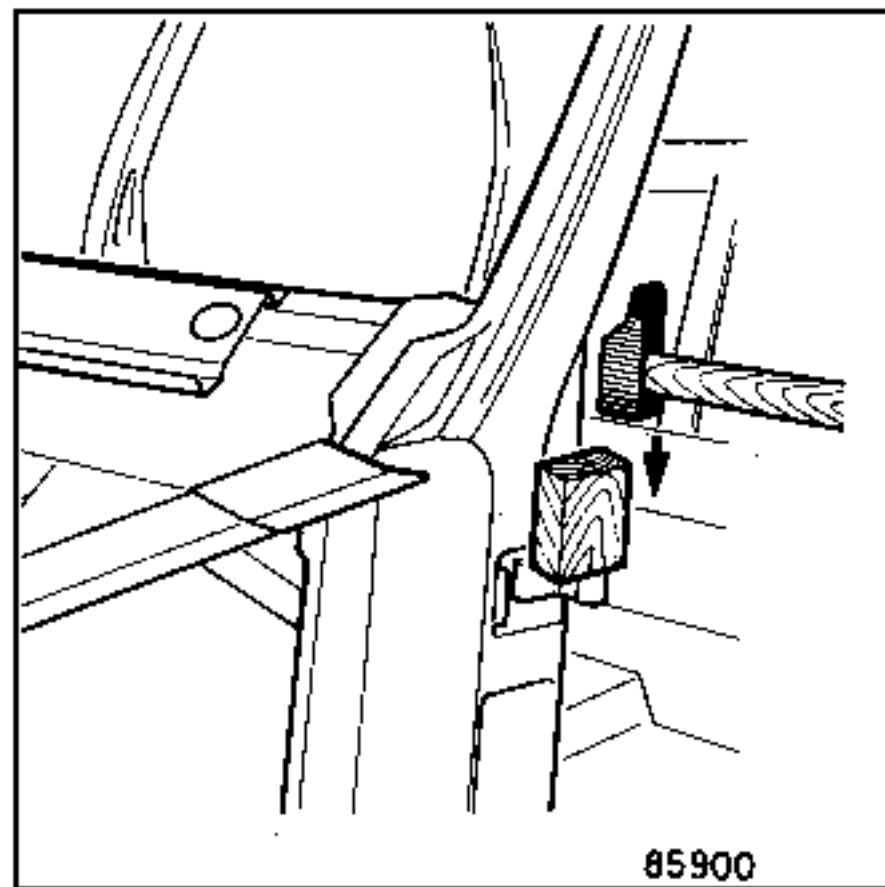
Vzhledem k tomuto je při výměně některých dveří nezbytné zkontrolovat usazení nových dveří před vykonáním lakýrnických prací.



USAZENÍ DVEŘÍ:

Seřízení postavení dveří proveďte uzpůsobením polohy kloubových závěsů pomocí přípravku Car.956 a M.S.580.

- Pomocí montážního přípravku kolíků kloubových závěsů vyražte kolíky kloubových závěsů.



Seřízení výšky

Z důvodu seřízení výšky dveří lze posunout části kloubových závěsů na straně karosérie o max. 3 mm směrem nahoru nebo dolů.

Slícování dveří se zbylým povrchem vozidla

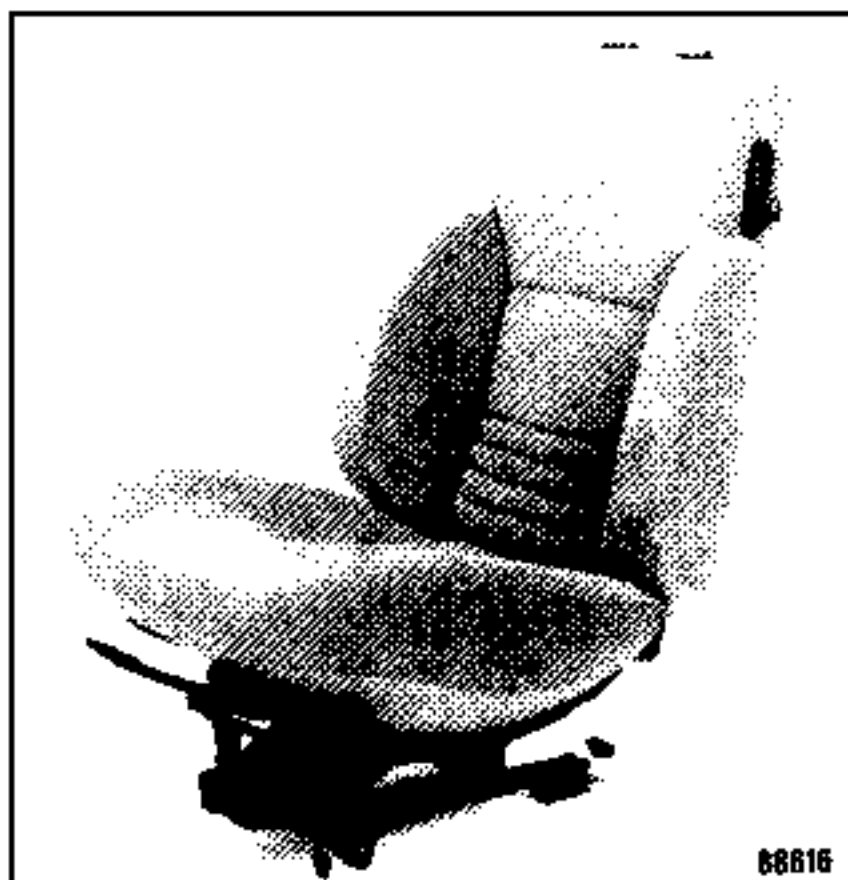
Dveře s ostatním povrchem vozidla slícujete příslušnou úpravou kloubových závěsů pomocí přípravku

WILMONDA, označení BHA.

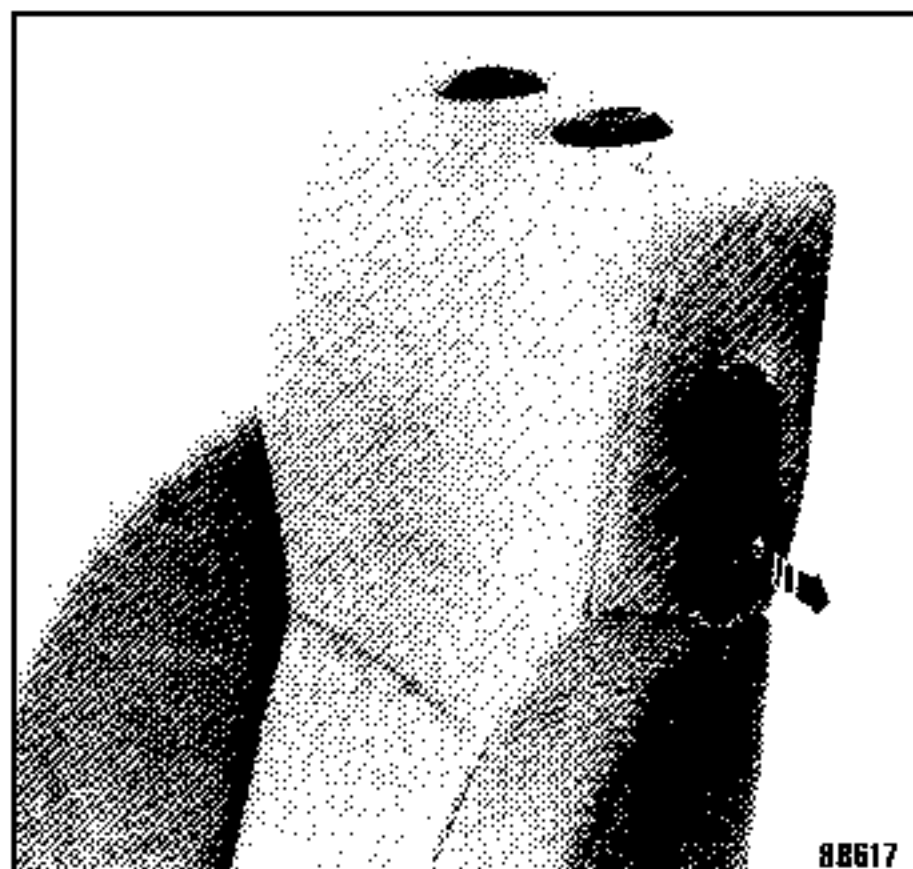
POZNÁMKA:

za účelem seřízení není demontáž dveří nezbytná.

Odstrojení opěrky zad

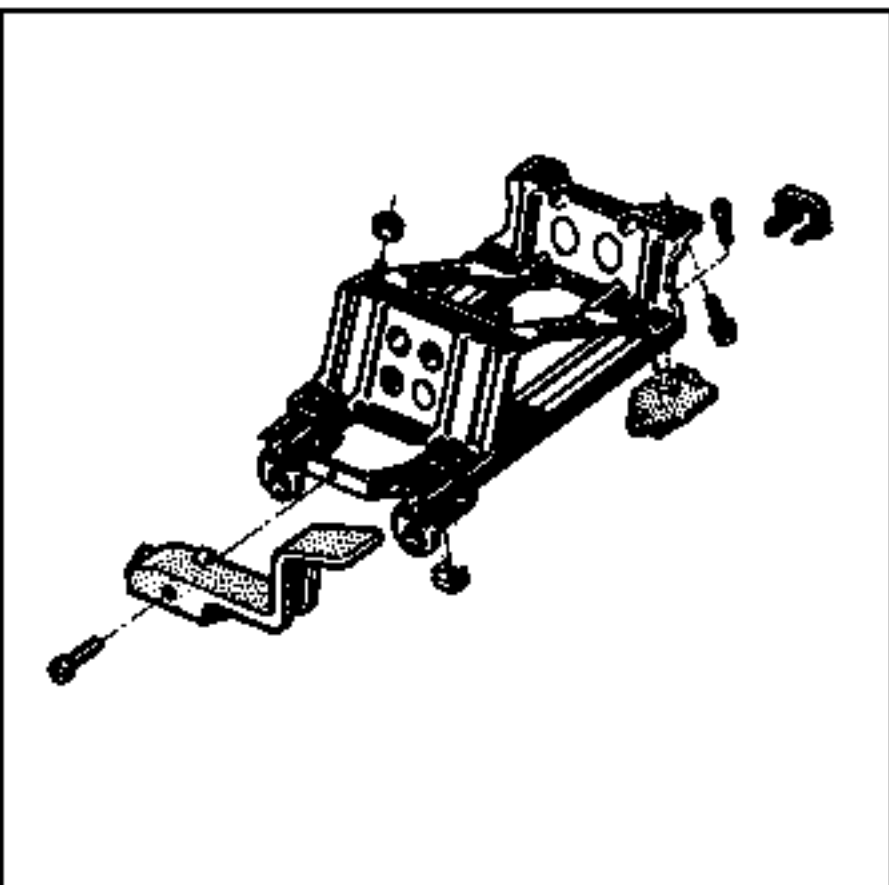


- Úplné sedadlo oddělte od upevnění posuvných vodičů.

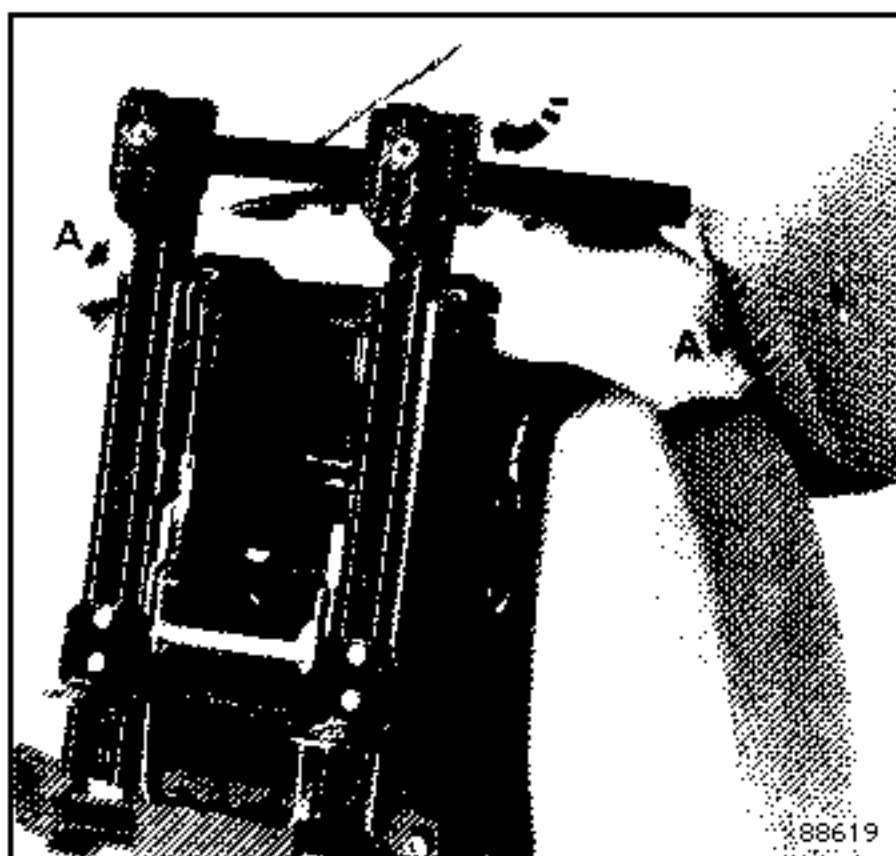


Demontujte resp. sejměte:

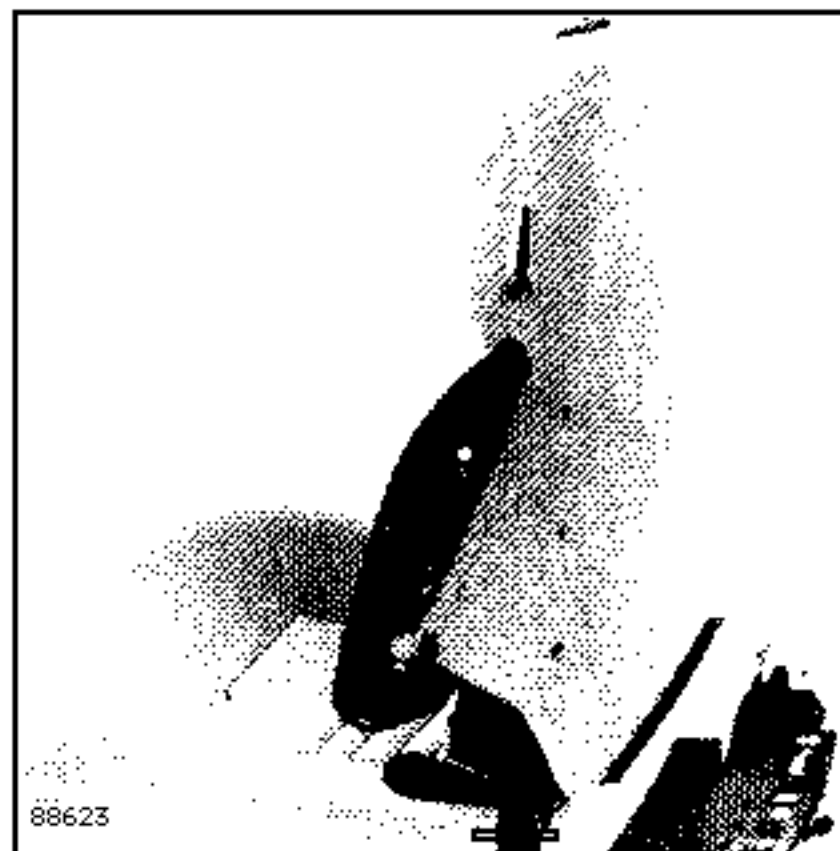
- Kryt odjišťovacího mechanismu opěrky zad (dva šrouby).
- Odjišťovací páčku (vytáhněte ve směru šipky).



- Ovládací páčku polohovacího zařízení (vytáhněte ve směru šipky).



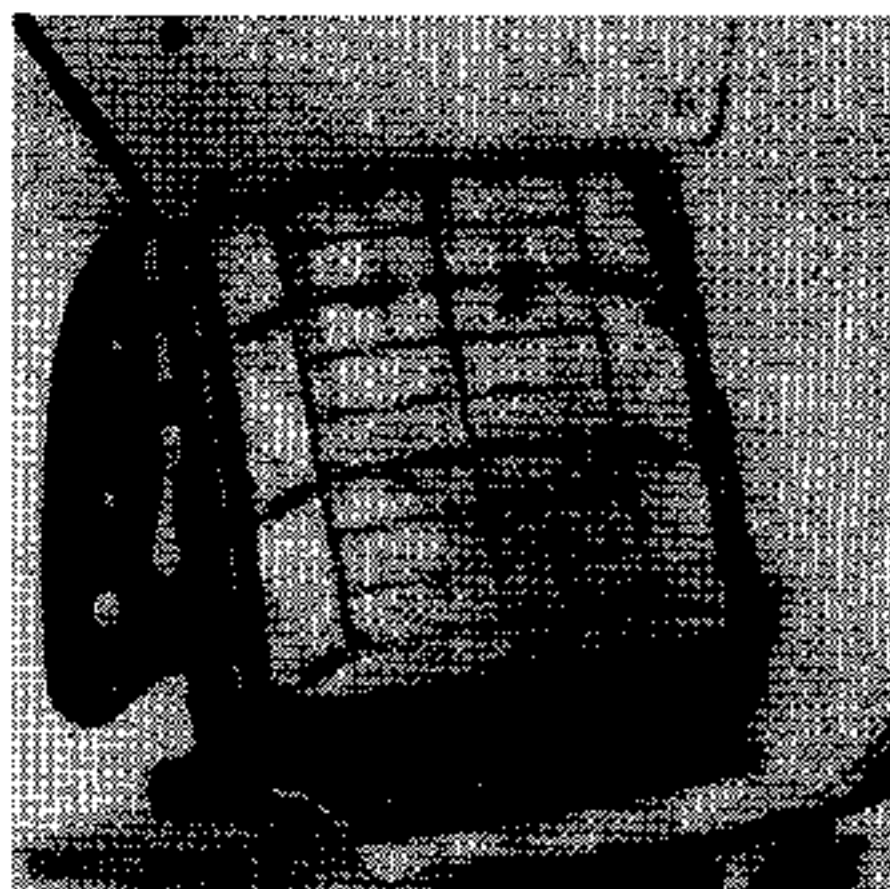
- Uvolněte obě spony (A) opěrky zad.
- Uvolněte upevňovací příložku potahu.



Vyjměte boční upínací lišty spodní části a potah přehrňte směrem nahoru.

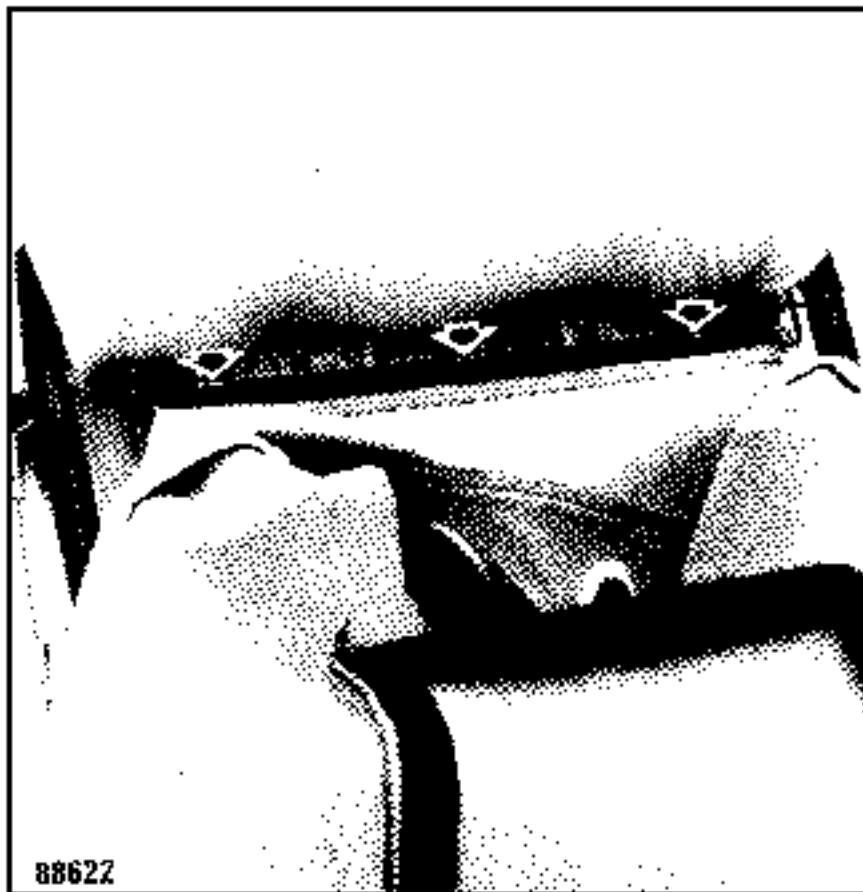


- Odstraňte oba plastové nýty ve spodní části potahu.
- Uvolněte postranní obruby.



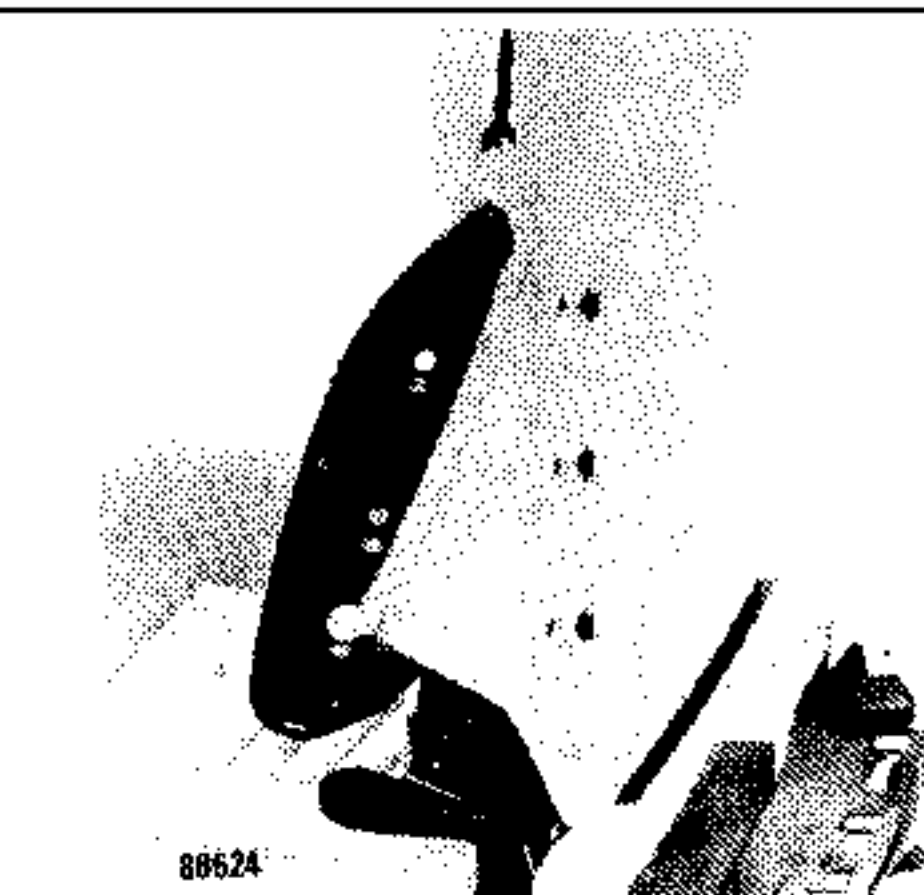
- Odstraňte spony uchycující potah na zadní straně.

- Seřízení opěrky zad

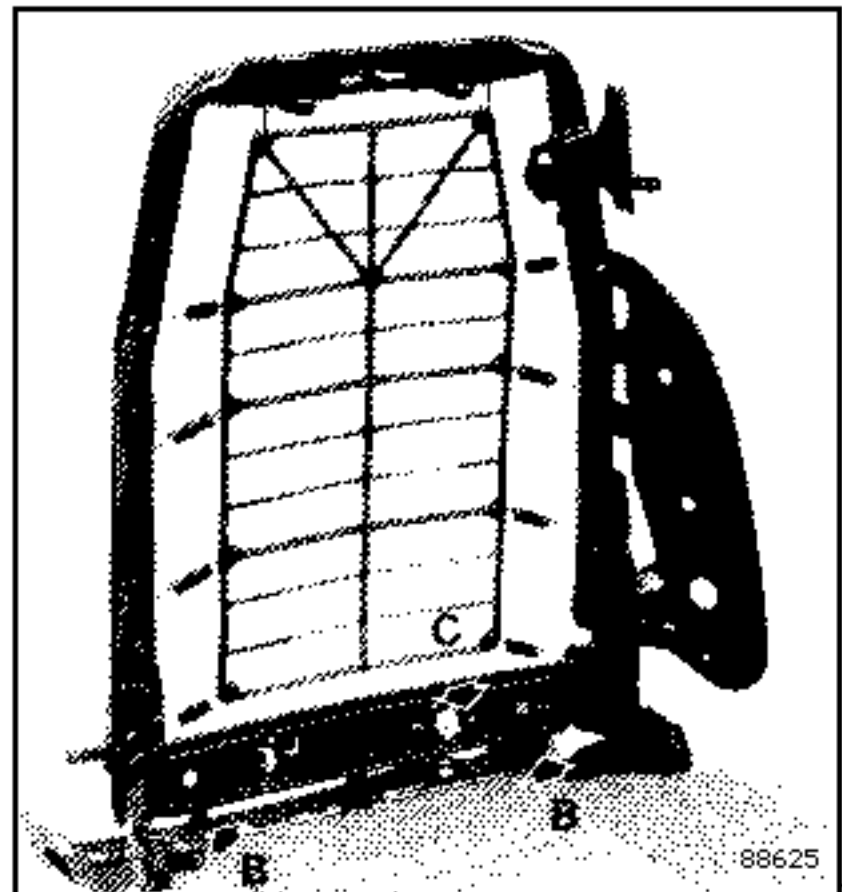


- Uvolněte horní upevnění potahu opěrky zad.
- Potah opěrky zad stáhněte.

- Zvláštnosti montáže



- Potah natahujte shora přes opěrku zad a upevněte v obráceném pořadí než při snímání.
- Boční obruče připevněte skrz boční otvory potahu k upínacím lištám opěrky zad.



Clízí zvuky z opěrky zad

Příčinou těchto zvuků může být příliš velká vůle blokovacího háku opěrky zad.

Tuto vůli odstraňte povolením obou dorazů (B).

Obtížné blokování opěrky zad

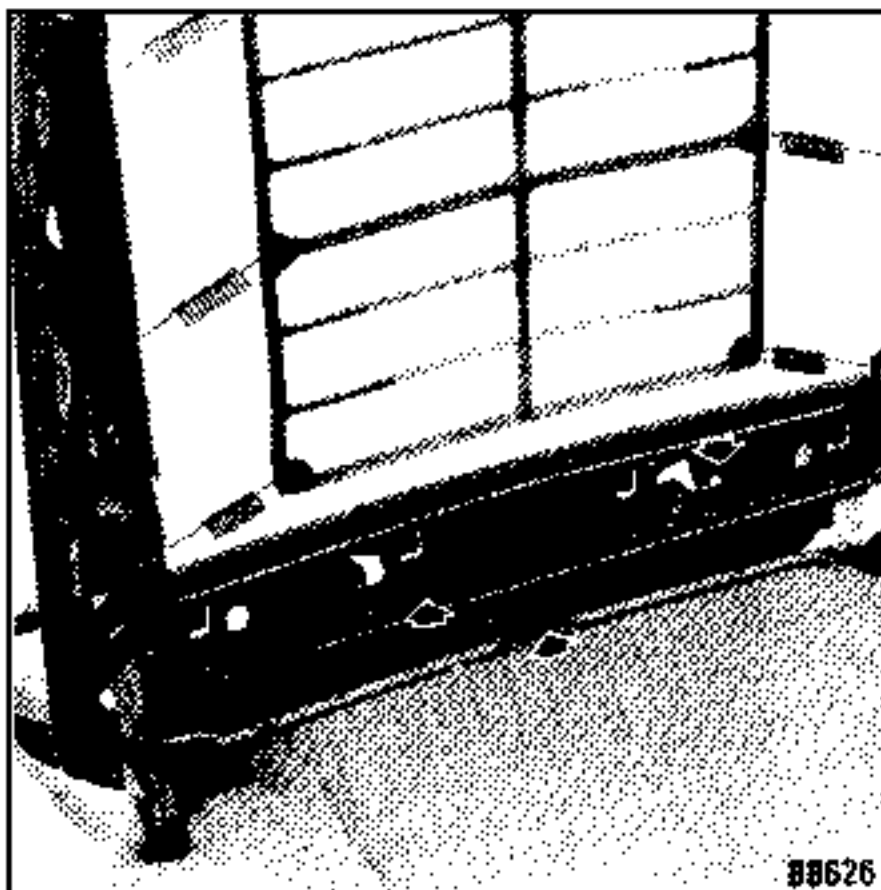
Toto může být způsobeno příliš volnými dorazy (B).

Závadu odstraňte přitažením dorazů (B).

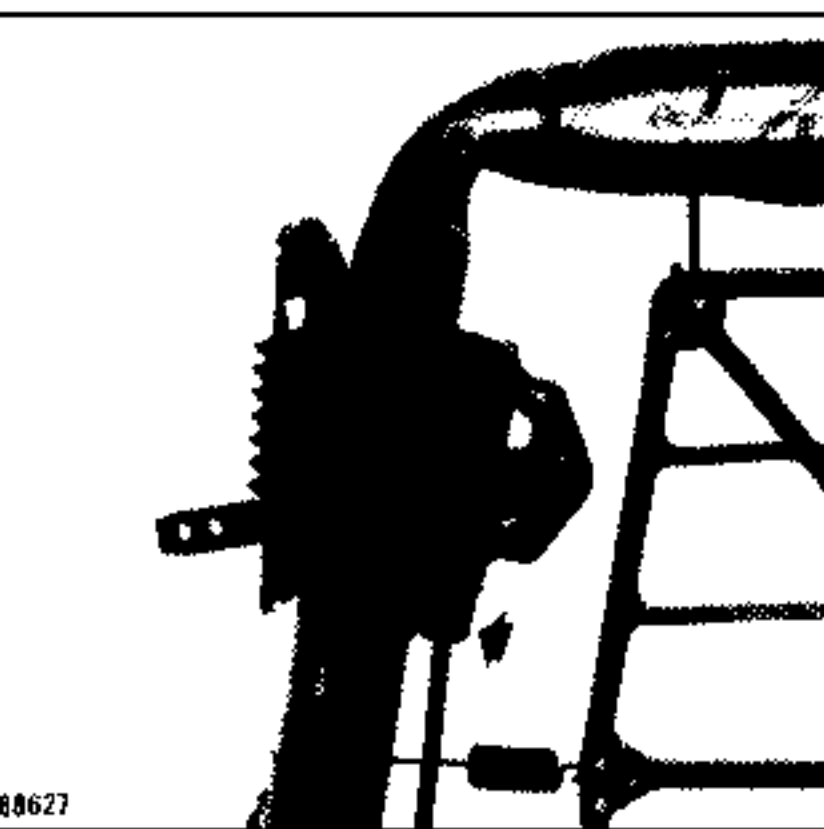
Odjištění opěrky zad není možné

Buď se přetrhlo odjišťovací lanko opěrky zad, nebo se vyhákla aretace (C).

- Výměna odjišťovacího lanka aretačního zařízení opěrky zad

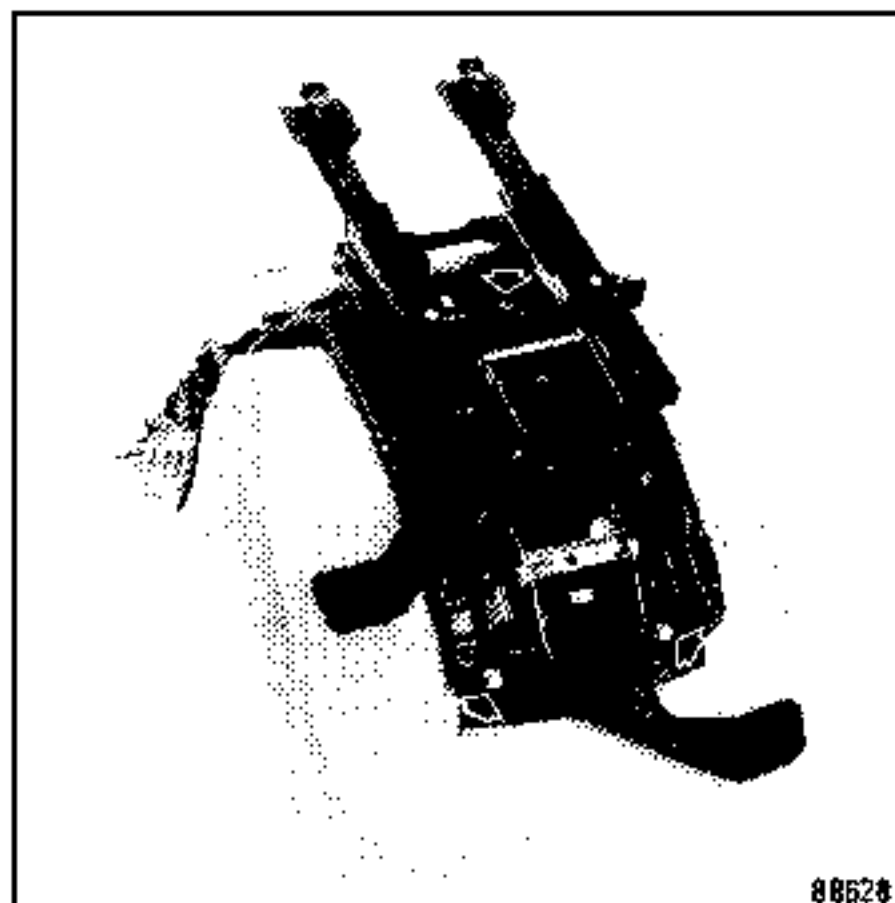


- Vyhákněte zpětné pružiny zajišťovacího háčku.

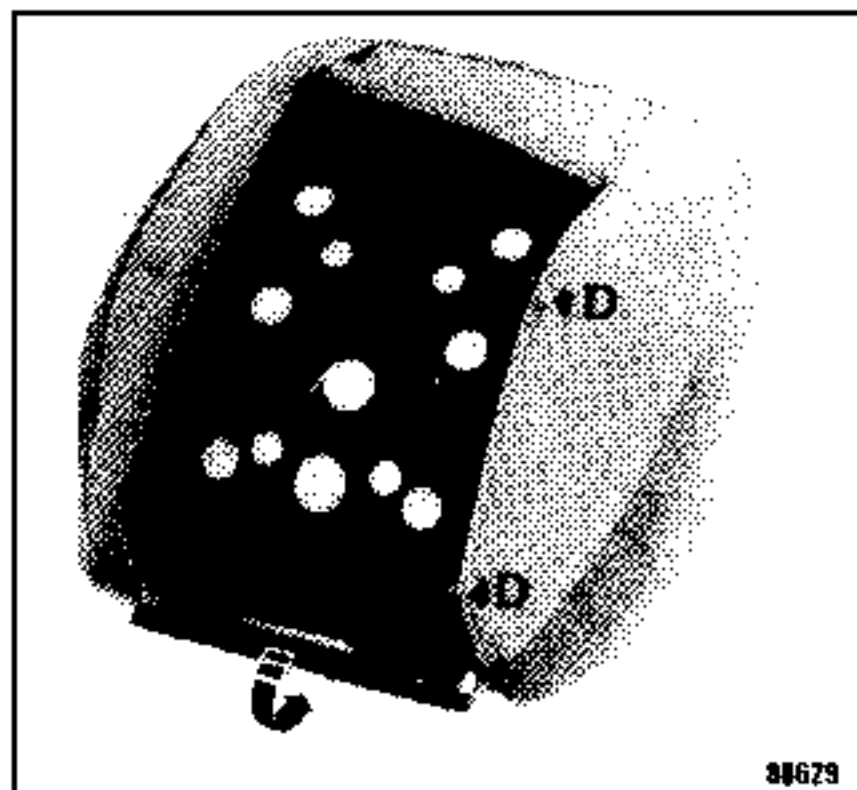


- Uvolněte plášť aretačního lanka.
- Vyhákněte lanko.

- Odstrojení sedadla

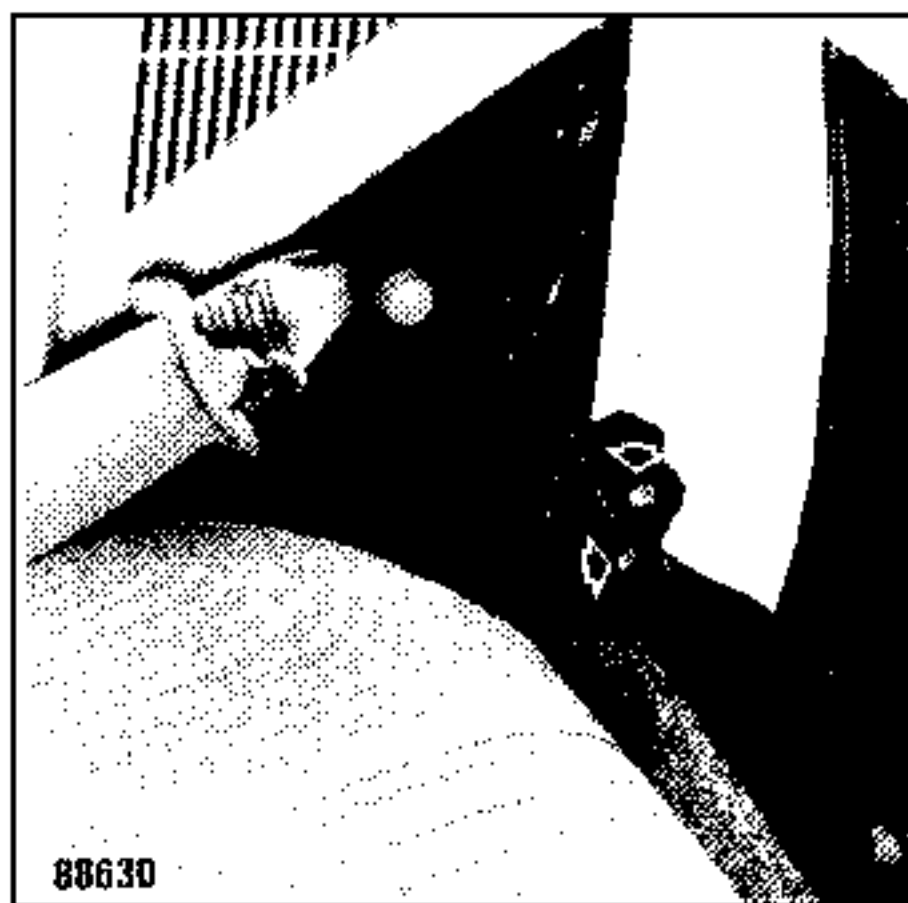


- Vyšroubujte tři upevňovací šrouby polohovacího mechanismu sedadla k pánvi sedadla.

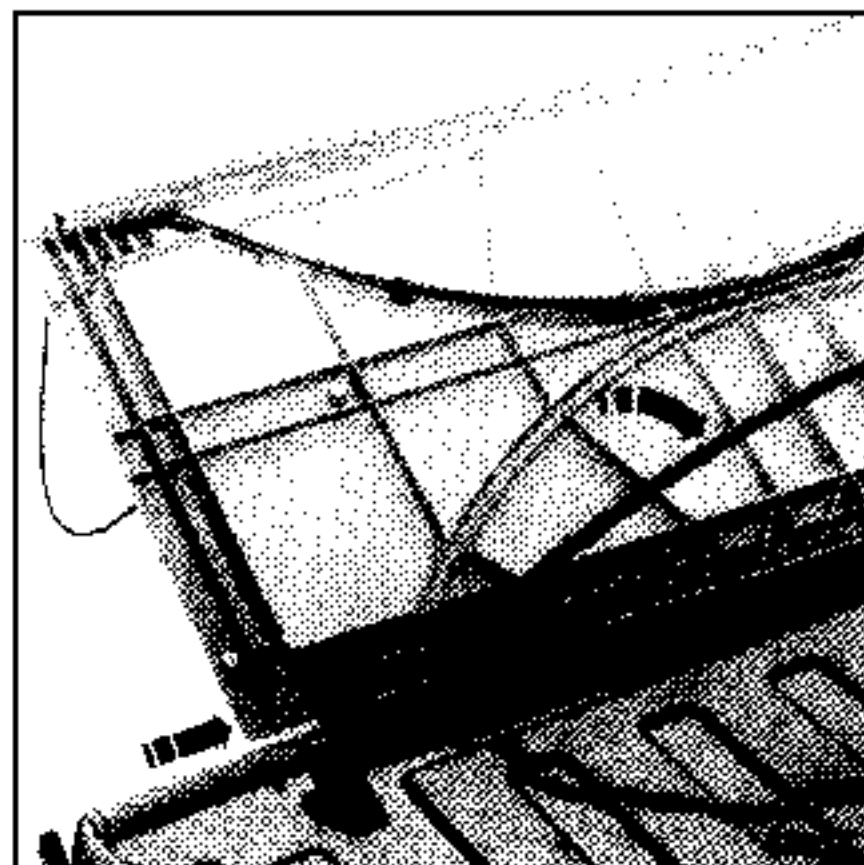


- Odstraňte čtyři připevňovací spony (D) potahu k pánvi sedadla.
- Pomocí šroubováku vyhákněte přední upínací lištu potahu.
- Demontujte obě boční upínací lišty.
- Potah přetáhněte přes polštář sedadla a oddělte spony, které určují tvar středu polštáře sedadla.
- Spony jsou připevněny k upínací liště zapuštěné do čalounění z pěnové gumy.

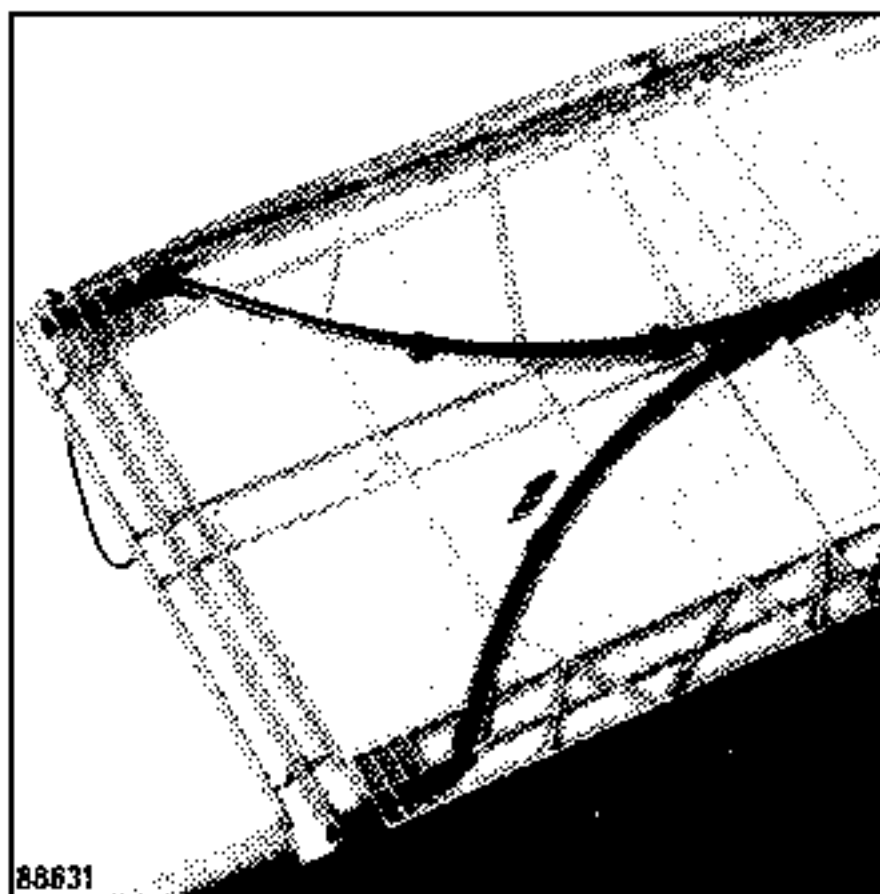
- Odstrojení opěrky zad sedací lavice



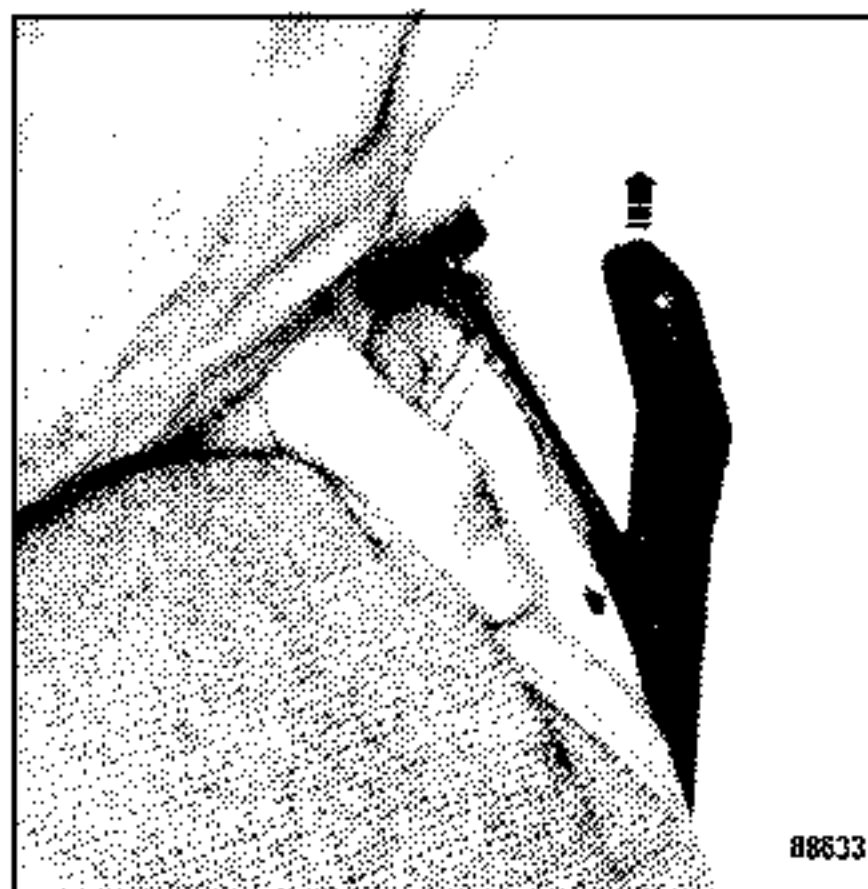
- Sedací polštář překlopte směrem dopředu.
- Vyšroubujte postranní upevňovací šrouby opěrky zad.



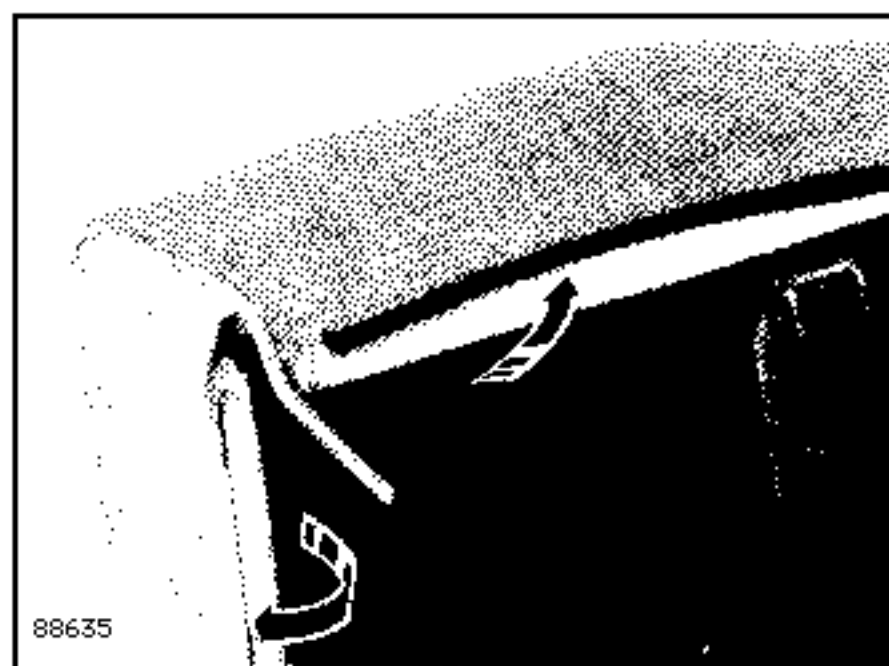
- Kloubovou tyč táhněte směrem nahoru a posuňte do strany, aby se odkládací plocha na jedné straně oddělila od opěrky zad.
- Kloubovou tyč zatlačte opačným směrem, až se uvolní z kloubového závěsu; odkládací desku vyjměte.



- Překlopte zadní odkládací desku a stáhněte spony kloubové tyče.



- Pomocí šroubováku uvolněte vložka postranních pojistek a stáhněte je směrem nahoru.

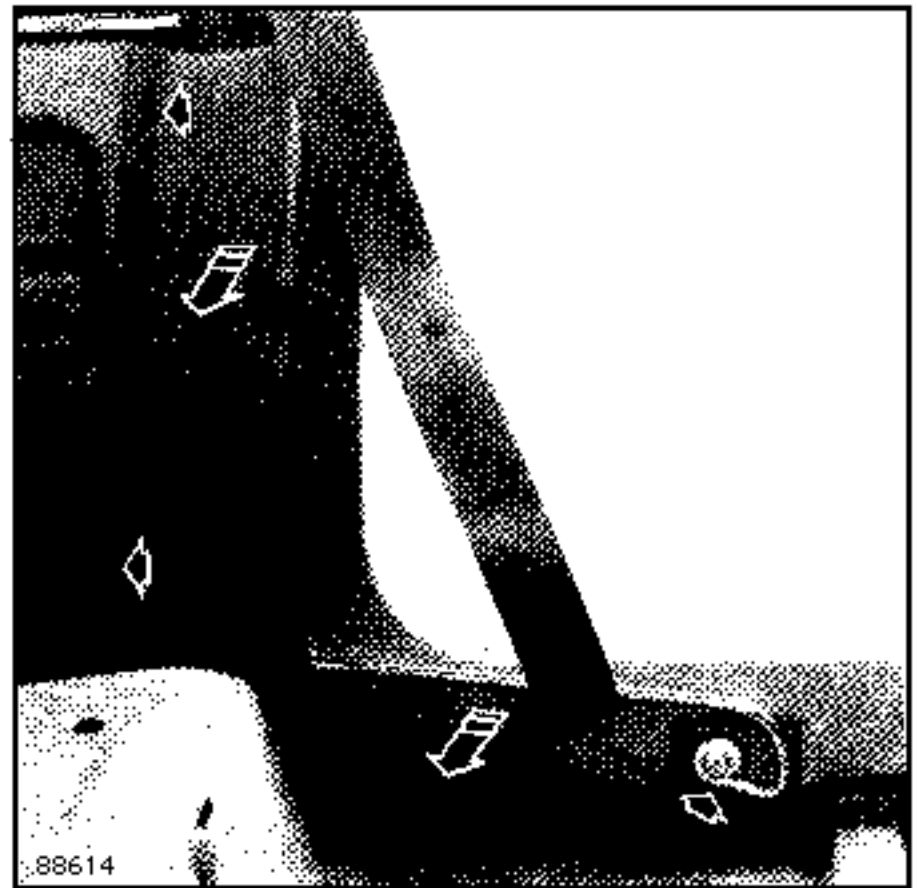
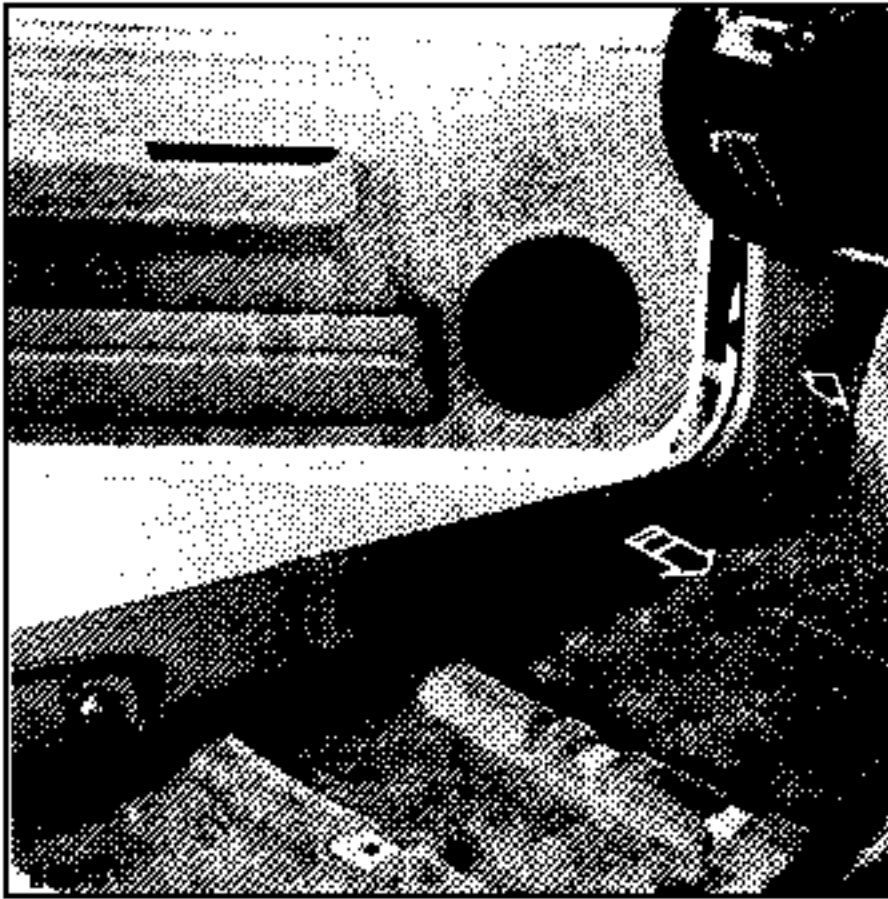


- Odstraňte jazýček nahoře na opěrce zad.
- Sejměte potah z opěrky zad.

- Na obou stranách zadní opěrky zad vyšroubujte oba upevňovací šrouby postranních pojistek.

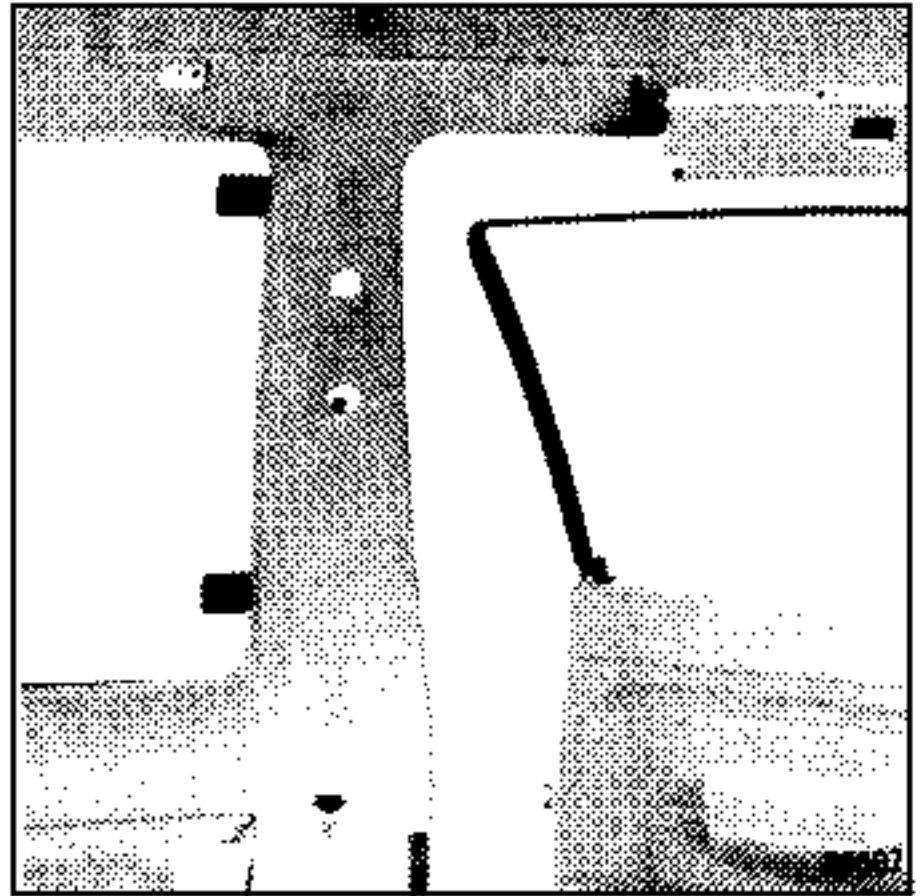
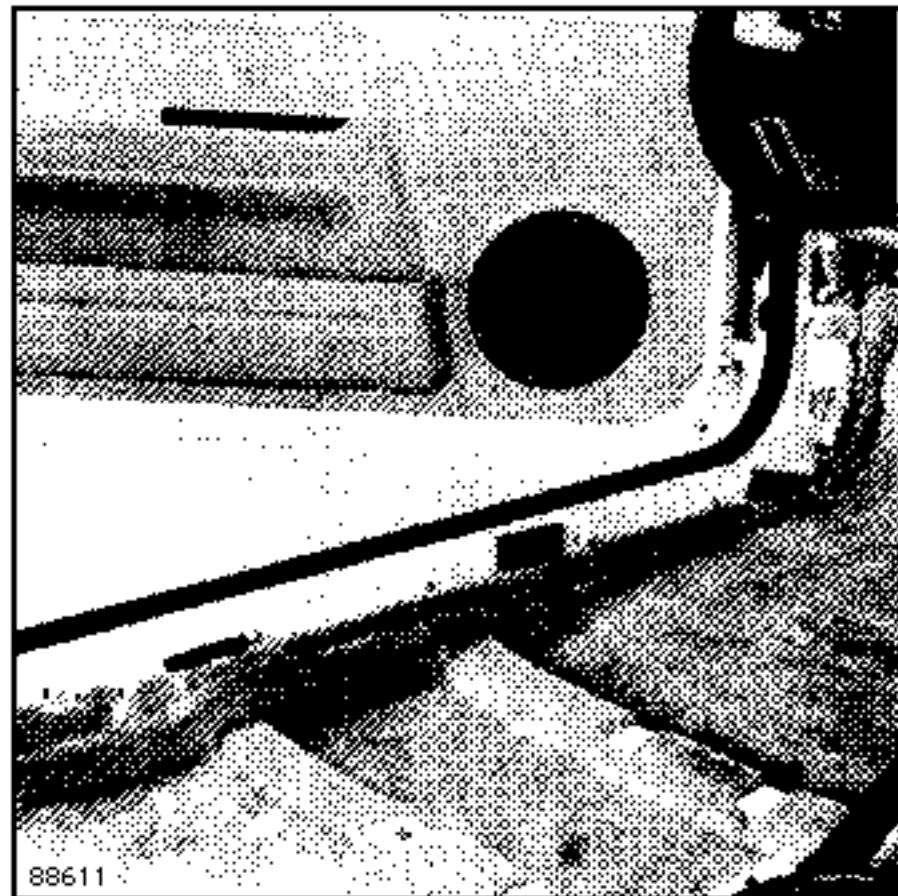
POZNÁMKA:

v případě dvojdielné zadní lavice proveďte odstrojení stejně jako u jednoduché lavice s výjimkou demontáže zadní odkládací desky, která s opěrkami zad není pevně spojena.

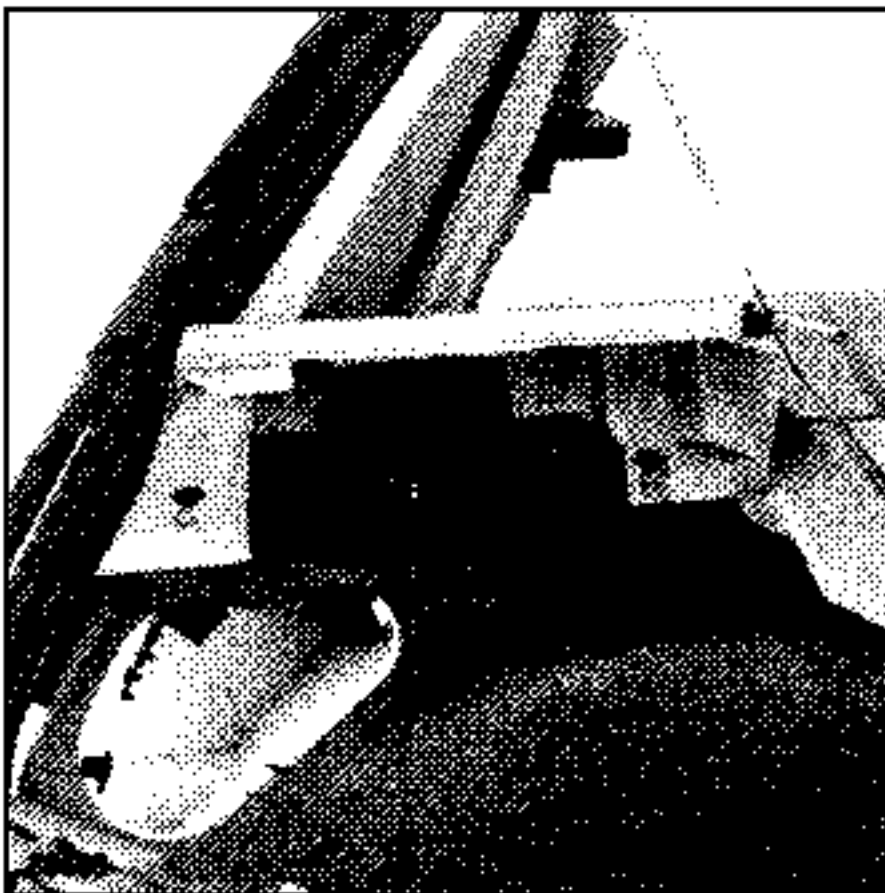


- Vyšroubujte upevňovací šroub čalounění prahů vozidla.
- Čalounění, které je nyní připevněno pouze sponami, stáhněte.

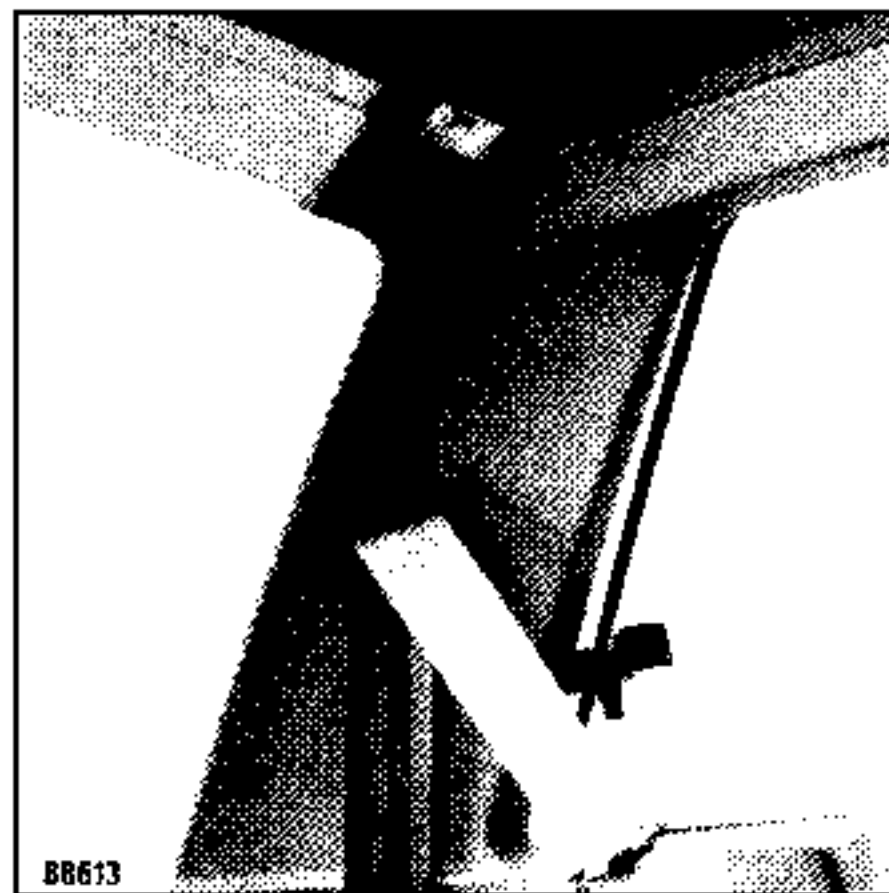
- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby čalounění zadního sloupku dveří.
- Vyšroubujte spodní upevňovací šroub bezpečnostního pásu.
- Uvolněte čalounění ze spon.



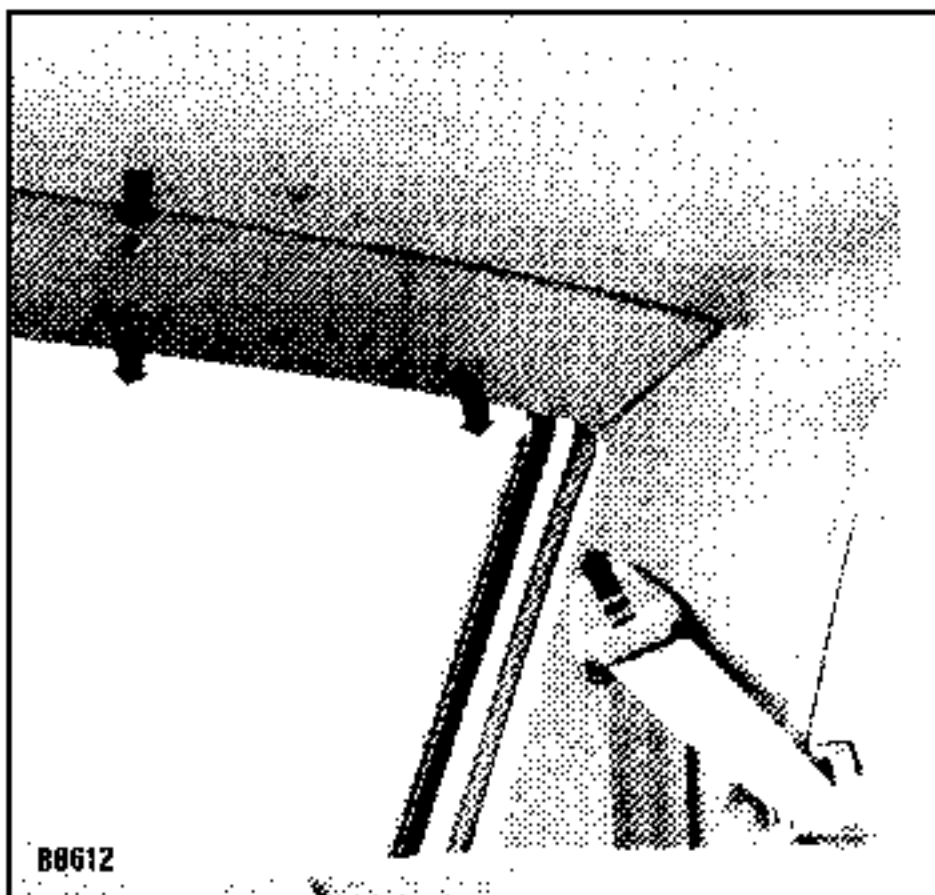
- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby horní části čalounění.



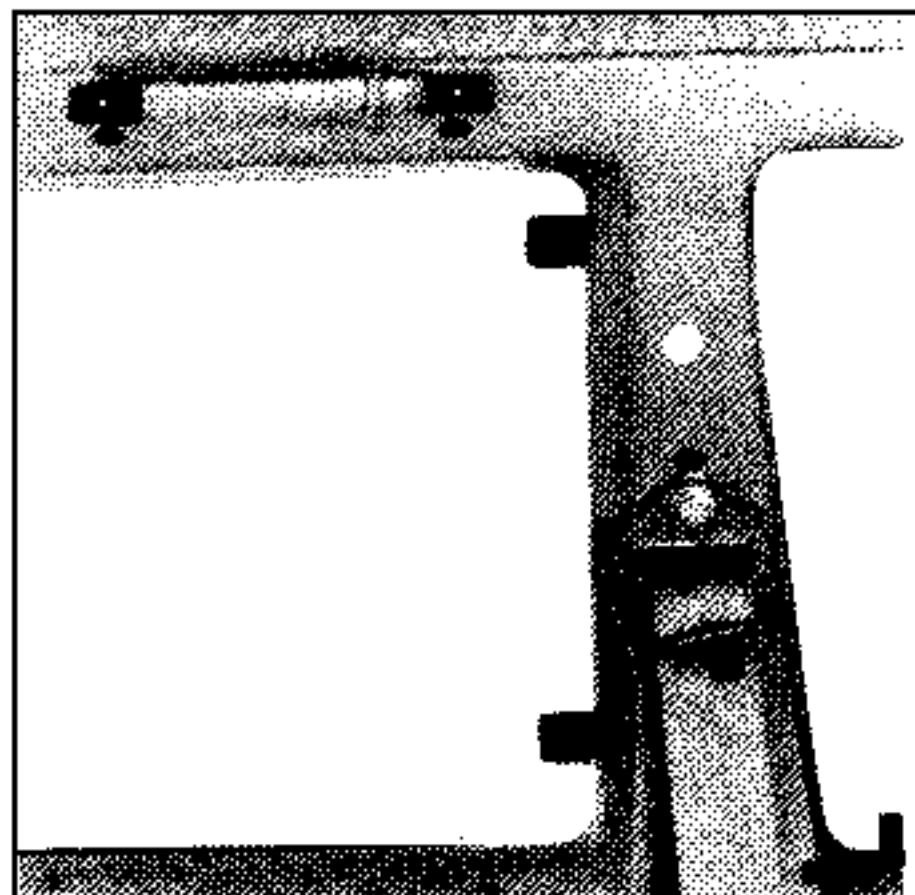
- Vyšroubujte čtyři upevňovací šrouby zadní postranní odkládací plochy.



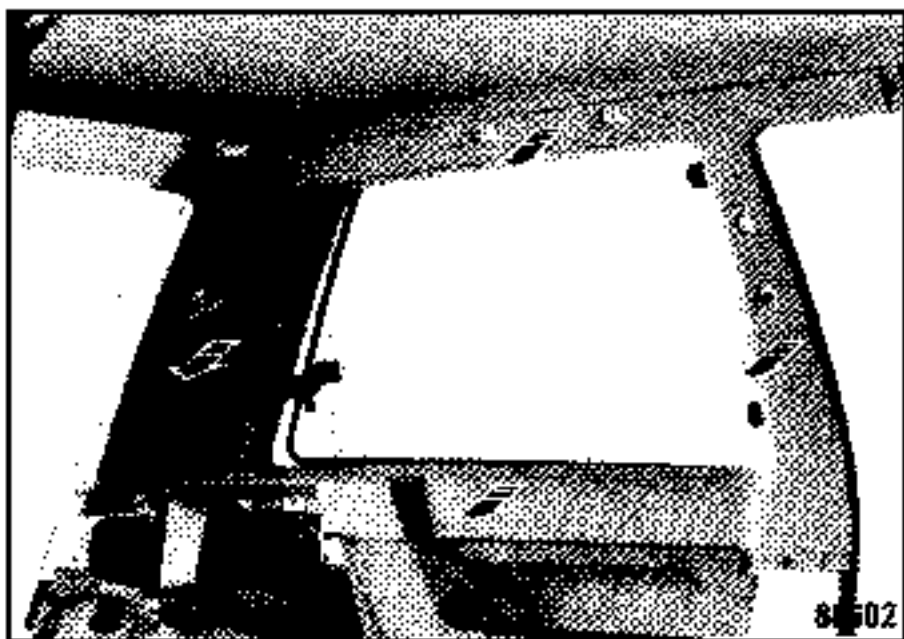
- Vyšroubujte upevňovací šroub zadního bezpečnostního pásu.
- Vyšroubujte upevňovací šroub čalounění bočního plechu.



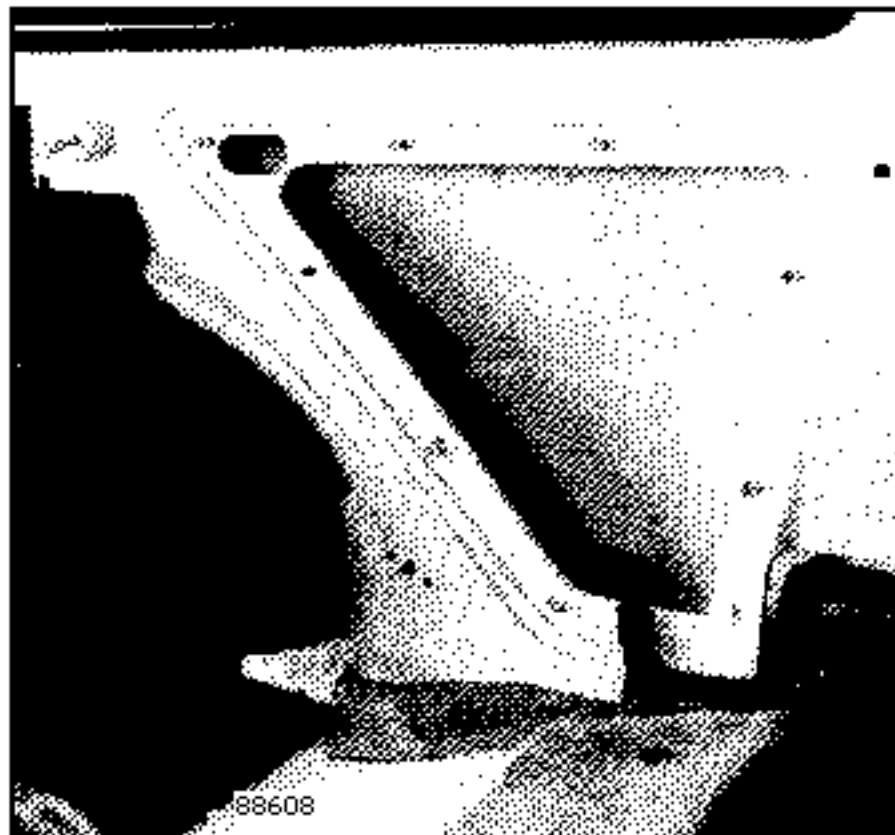
- Vyšroubujte upevňovací šroub zadní lišty čalounění stropu.
- Lištu vyklopte a vyjměte.
- Odstraňte kryt uchycení zadních bezpečnostních pásů.



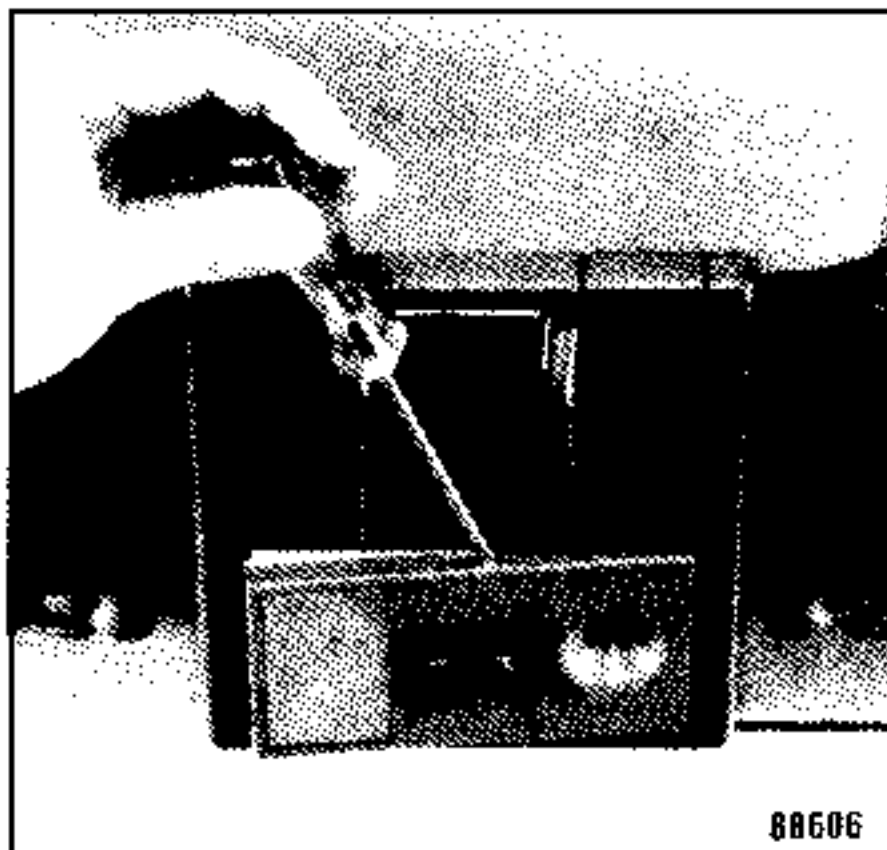
- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby držadla vzadu.
- Vyšroubujte upevňovací šroub předního bezpečnostního pásu.



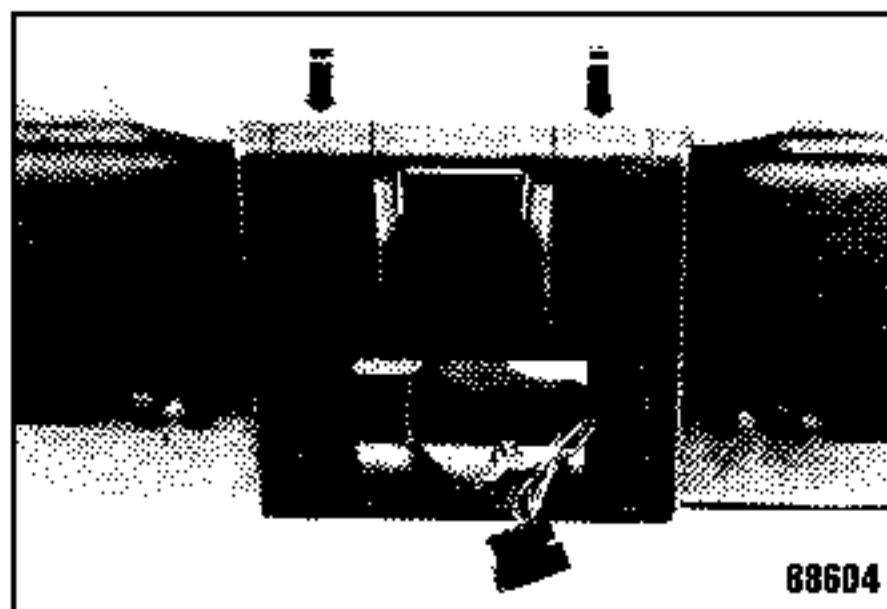
- Čalounění bočního plechu uvolněte ze spon.



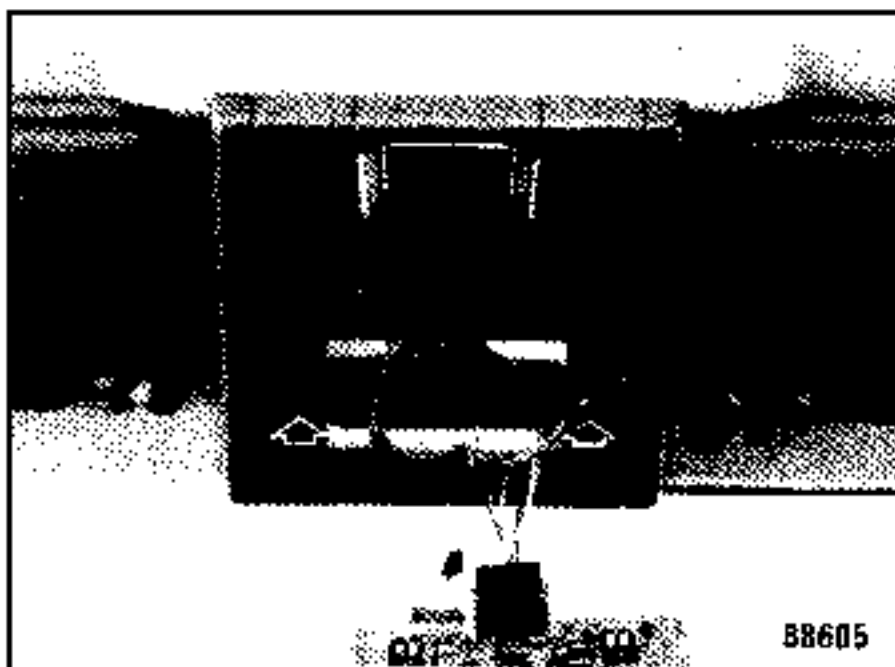
- Spodní čalounění bočního plechu uvolněte ze spon.



- Pomocí šroubováku oddělte těleso svítidla.

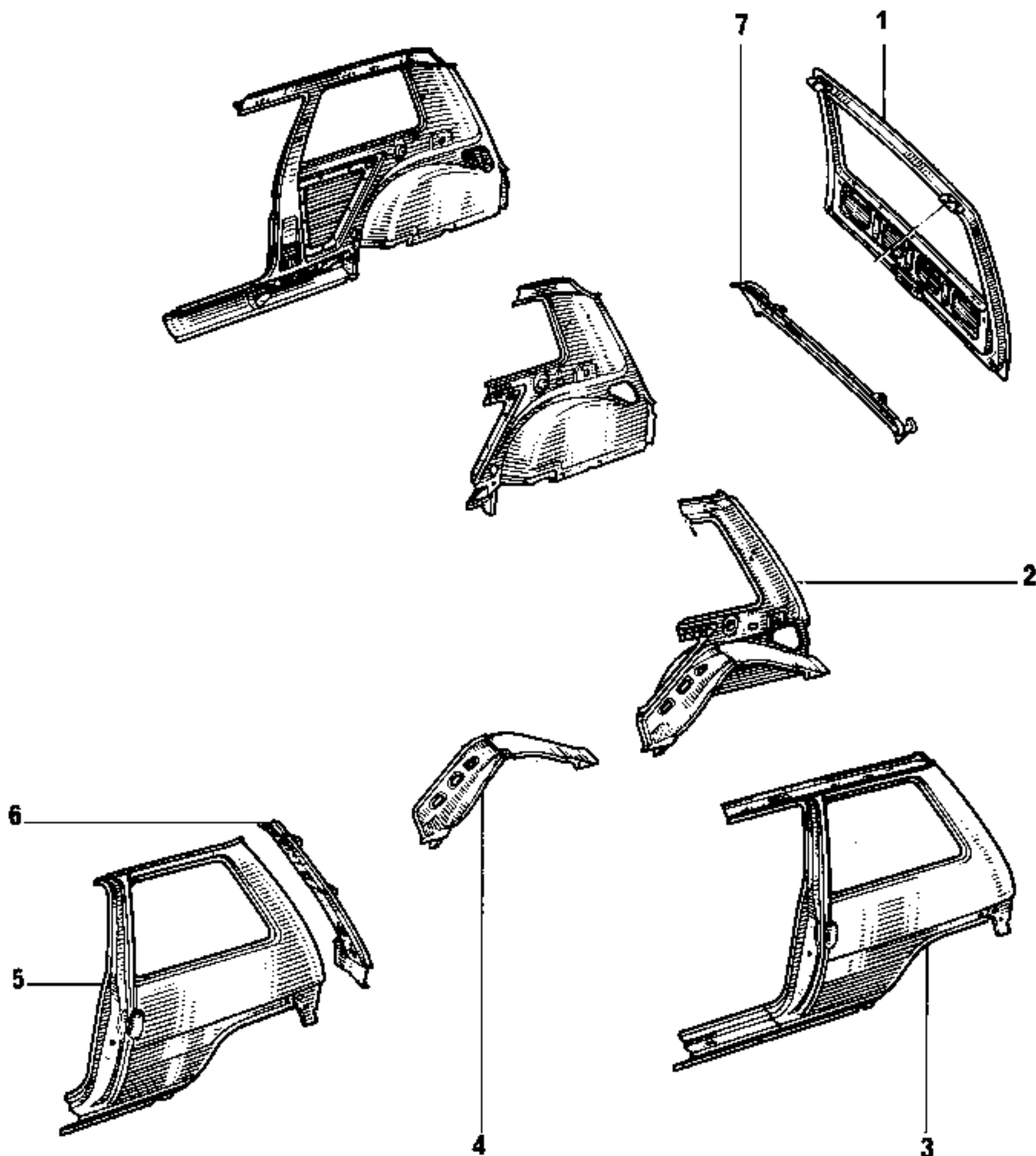


- Konzolu uvolněte z čalounění stropu a odpojte přijímač dálkového ovládaní.

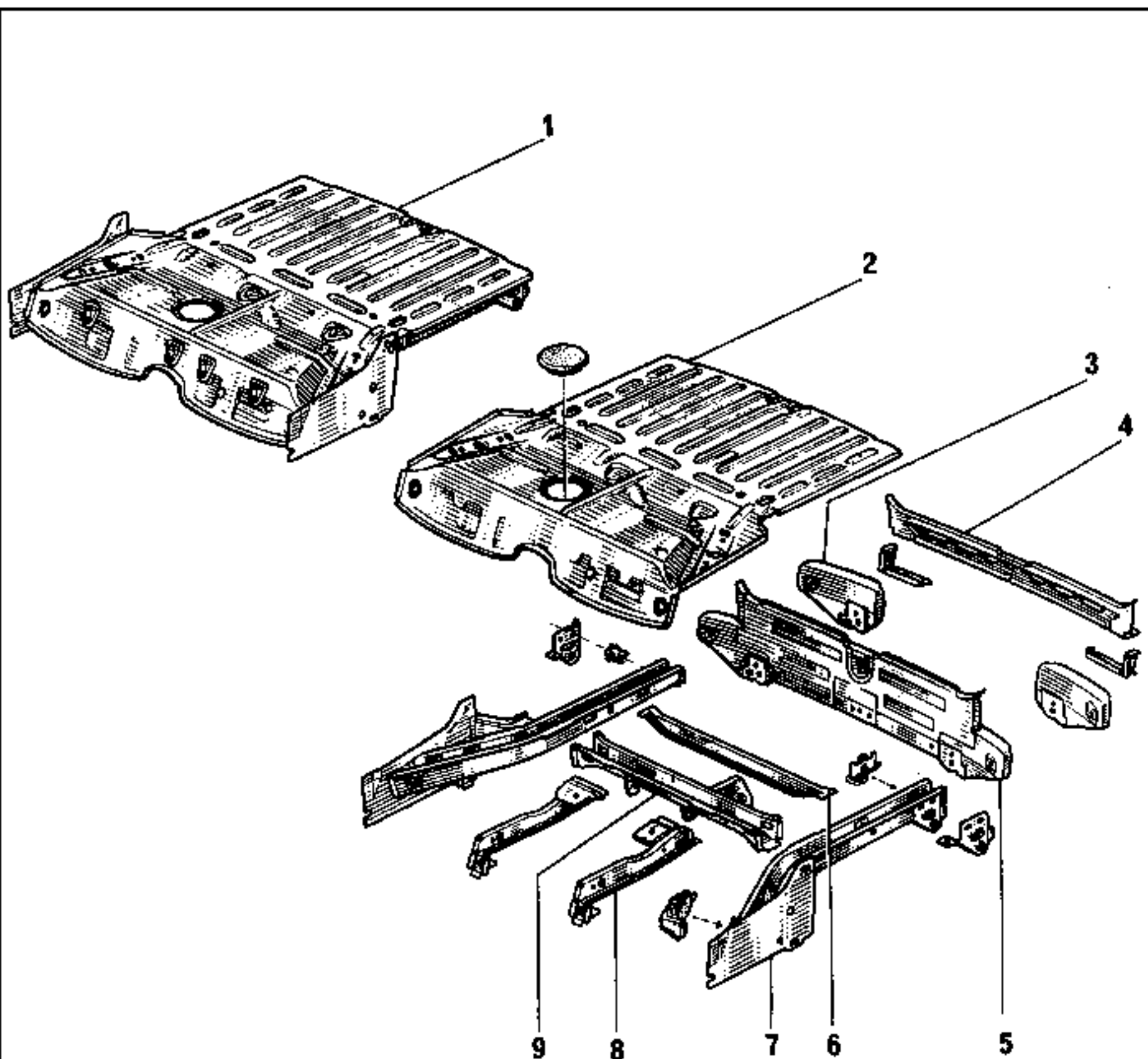


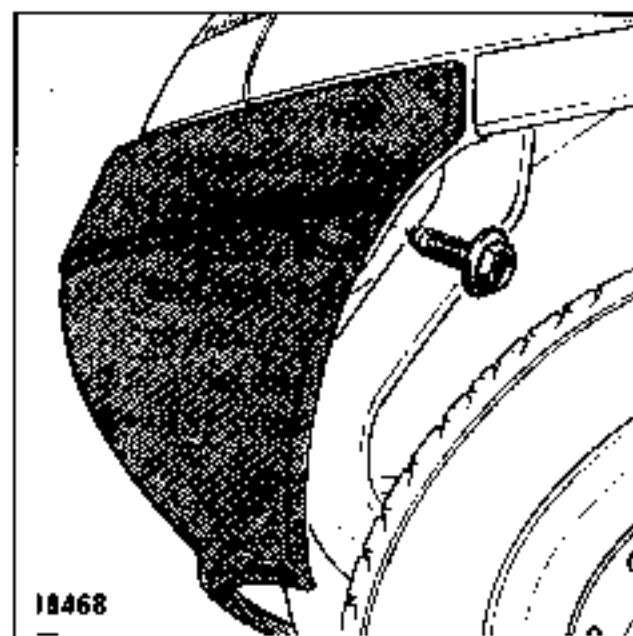
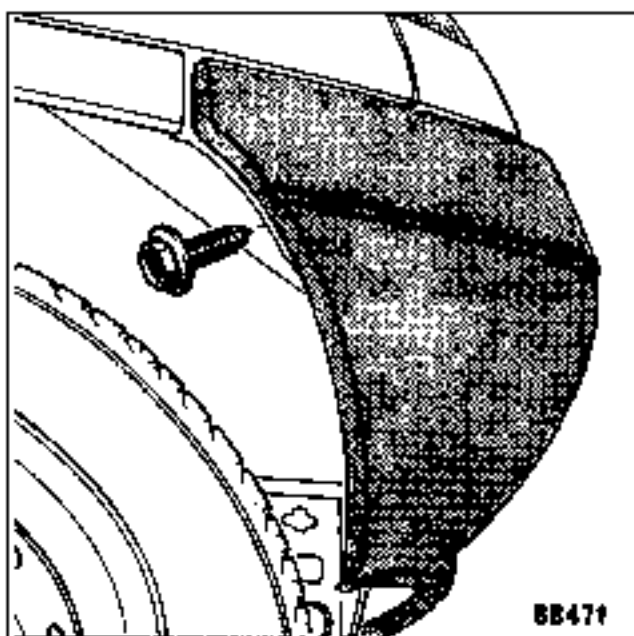
- Odpojte spínač.
- Vyšroubujte oba upevňovací šrouby konzoly.

- 1 Zadní vyklápěcí dveře
- 2 Podběh kola se zadním vnitřním dílem nosníku střechy
- 3 Zadní boční díl úplný
- 4 Plechový díl podběhu kola
- 5 Zadní boční díl - vnější stěna
- 6 Zadní okapový žlábek
- 7 Zadní střešní nosník

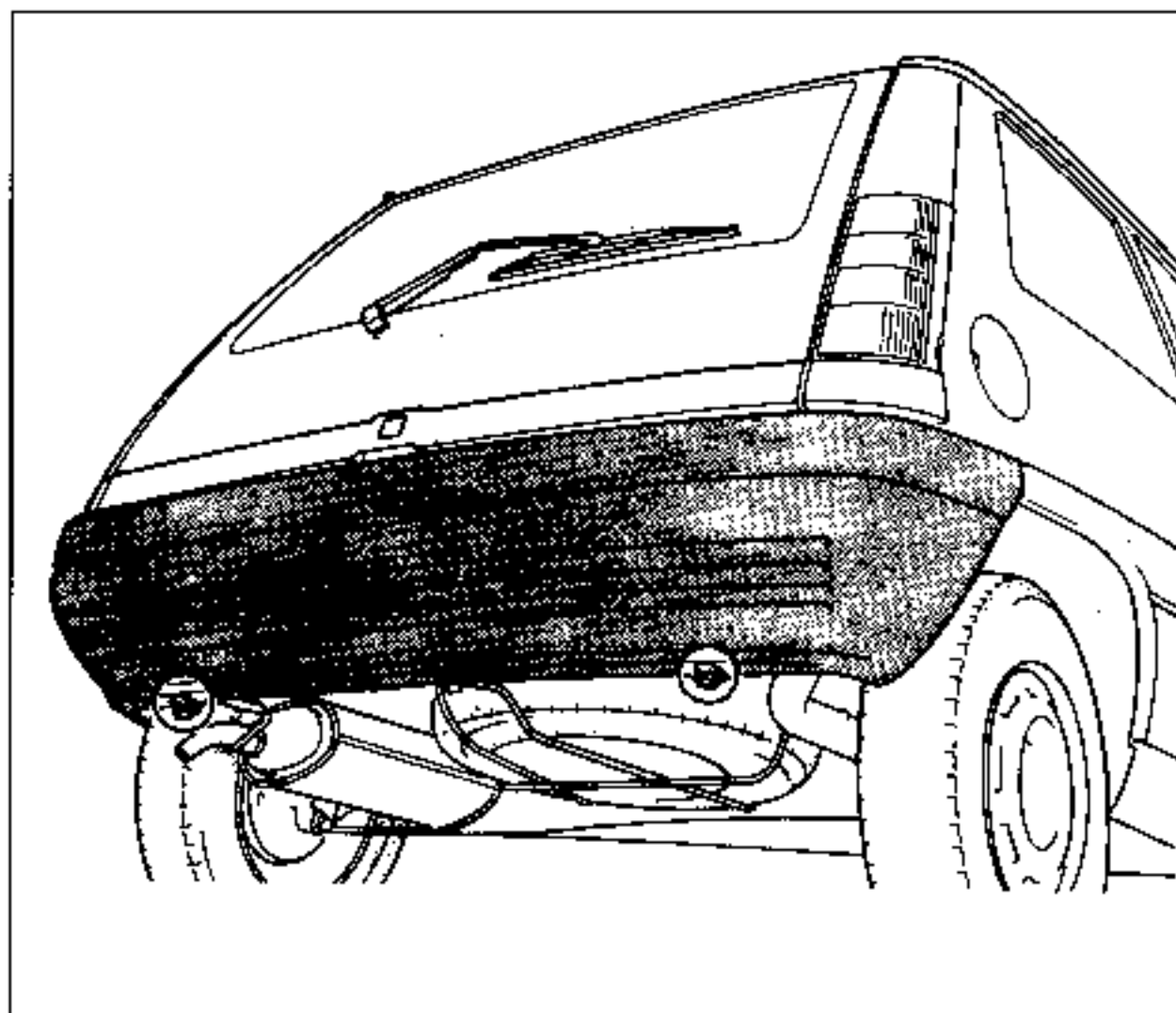


- 1 Zadní část podlahy úplná (podélné nosníky, příčné nosníky)
- 2 Díl zadní podlahy holý (bez výztuží)
- 3 Výztuha zadního čela
- 4 Příčný nosník zadního čela
- 5 Zadní čelo
- 6 Příčná výztuha zadní části podlahy
- 7 Podélný nosník
- 8 Podélný podlahový nosník
- 9 Příčník podlahy

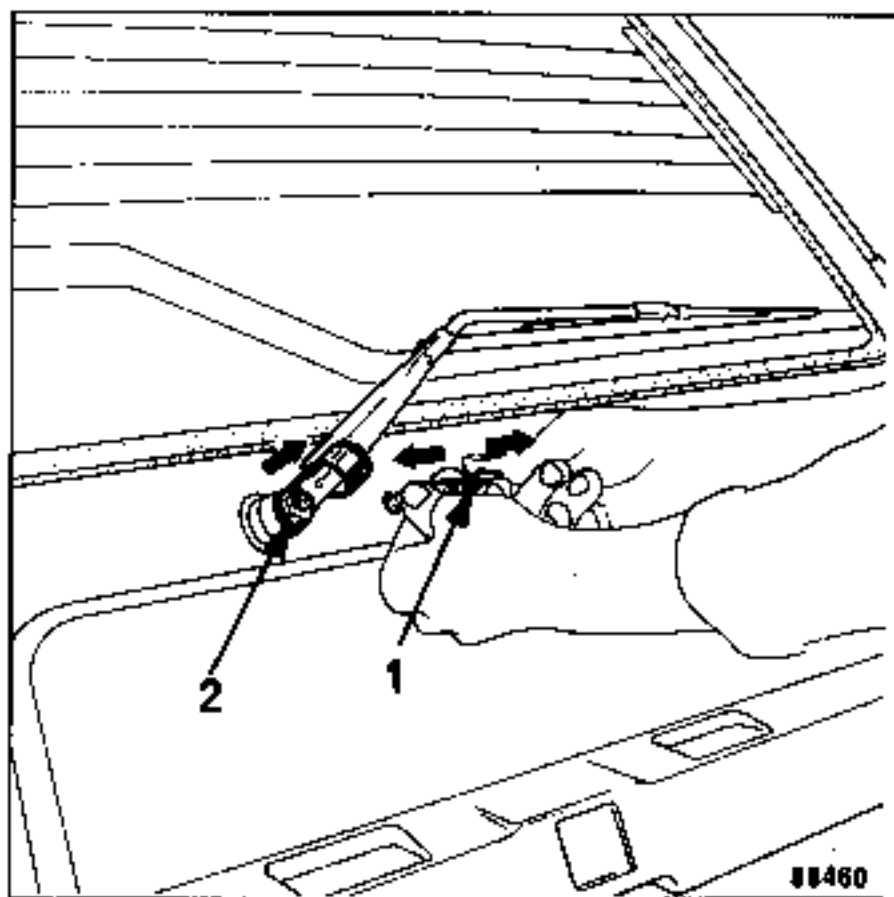




Vyšroubujte boční upevňovací šrouby.

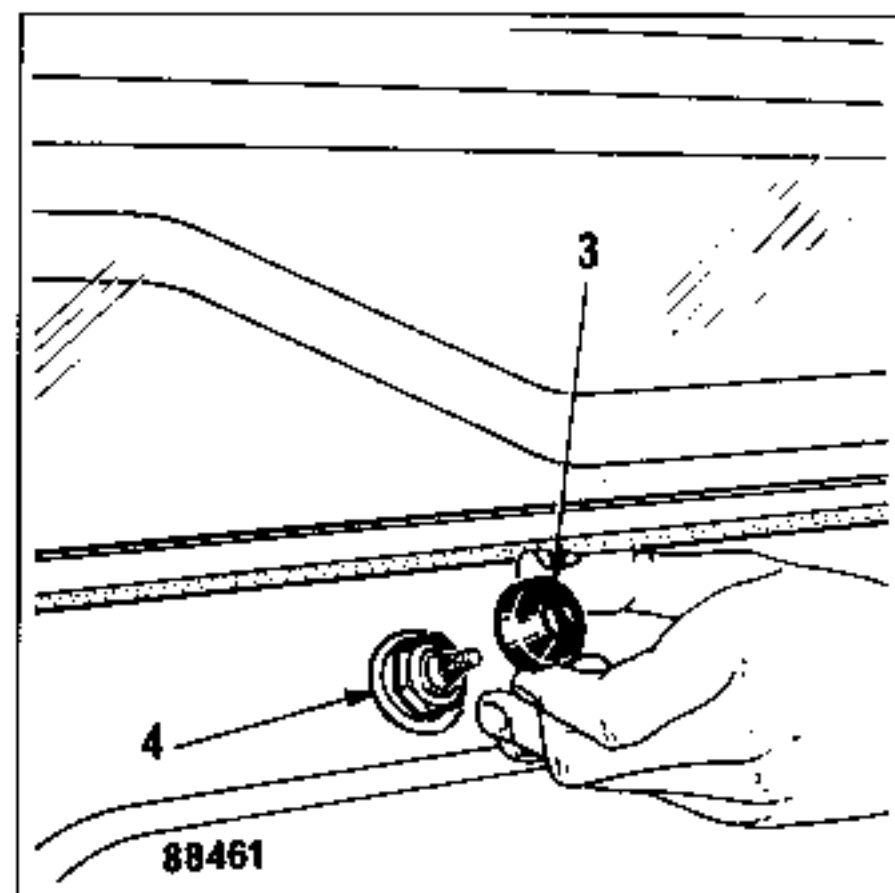


Vyšroubujte spodní úchytné šrouby a nárazník sejměte.

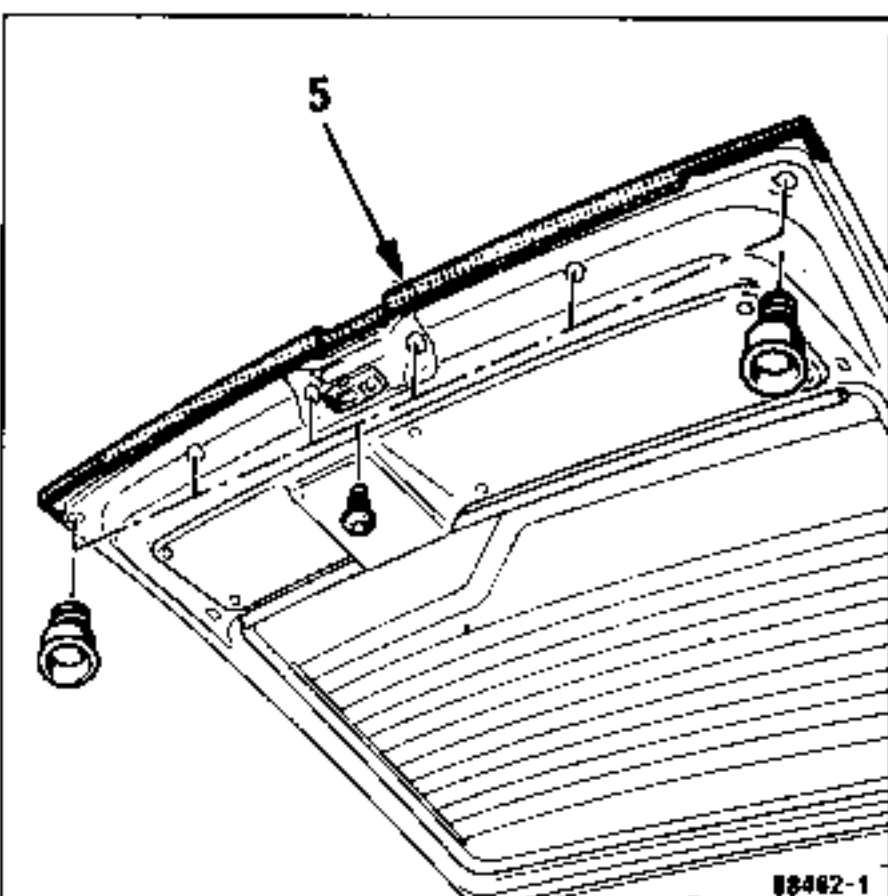


Demontujte následující součástky:

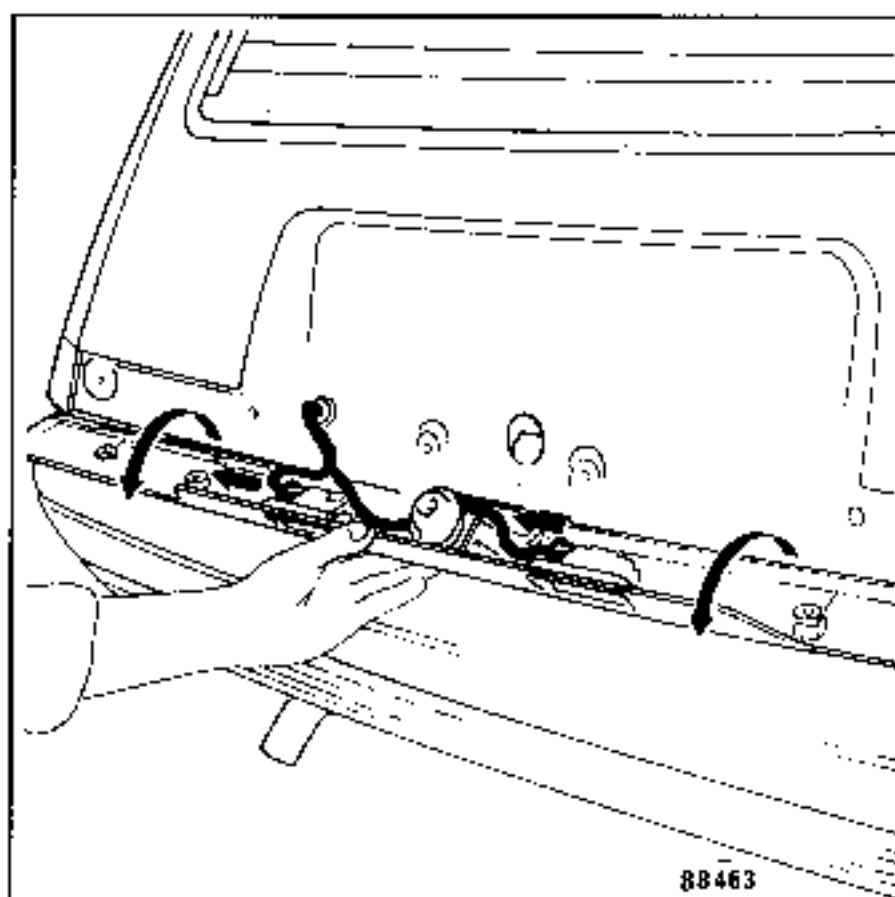
- Trysku ostřikovače (1)
- Stěrač zadního skla (2)



- Kryt (3) matky.
- Upevňovací matku (4) motoru stěrače zadního skla.



Demontujte okrasnou lištu (5) zadních vyklápěcích dveří.



Odpojte kontakty osvětlení SPZ.

OPRAVA TOPNÝCH VODIČŮ VYHŘÍVANÉHO ZADNÍHO OKNA

Vyhřívací vodiče se na vnitřní stranu zadního skla nanáší metodou sitotisku. Při přerušení vyhřívacího vodiče přestane tento působit.

Na opravu přerušených vyhřívacích vláken dodávají sklady náhradních dílů prostředek pod obj. č. 77 01 400 794.

POZNÁMKA:

Jestliže není místo přerušení vyhřívacího vlákna viditelné, lze je lokalizovat pomocí voltmetru (viz opravářská příručka „MECHANIKA“ - „Elektrická výstroj“).

OPRAVA

Příslušné místo vyčistěte **lihem** nebo **prostředkem** na mytí skel, abyste odstranili prach nebo mastnotu. Následně místo hadříkem vytřete do sucha.

Aby byla zachována **přímá dráha topných vodičů**, přilepte nad a pod poškozeným místem topného vodiče kousky **lepicí pásky** (značky Tesa).

Linie uprostřed (opravované místo) však musí zůstat volné.

Krycí lepicí pásky odstraňte až asi za hodinu po nanesení **správkové hmoty**; přitom spodní lepicí pásek táhnete stále směrem dolů a horní lepicí pásek stále směrem nahoru (viz obrázek).

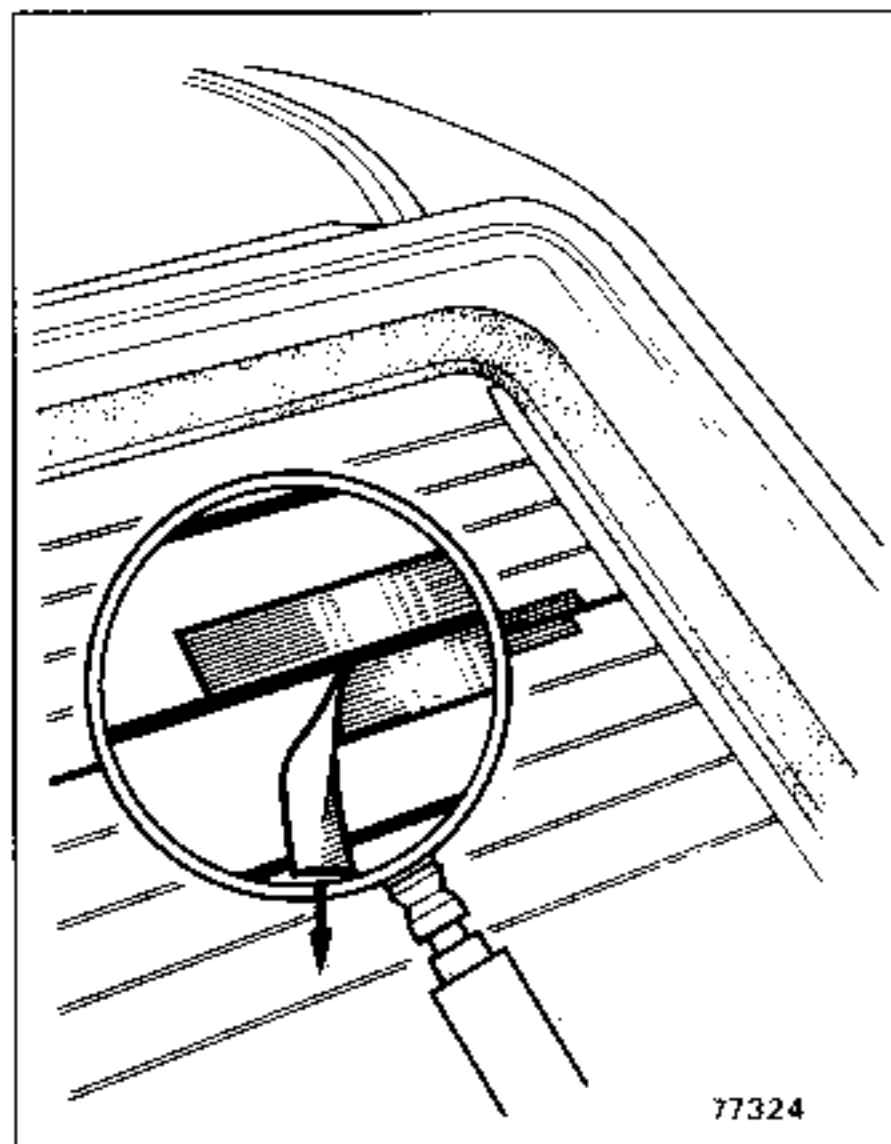
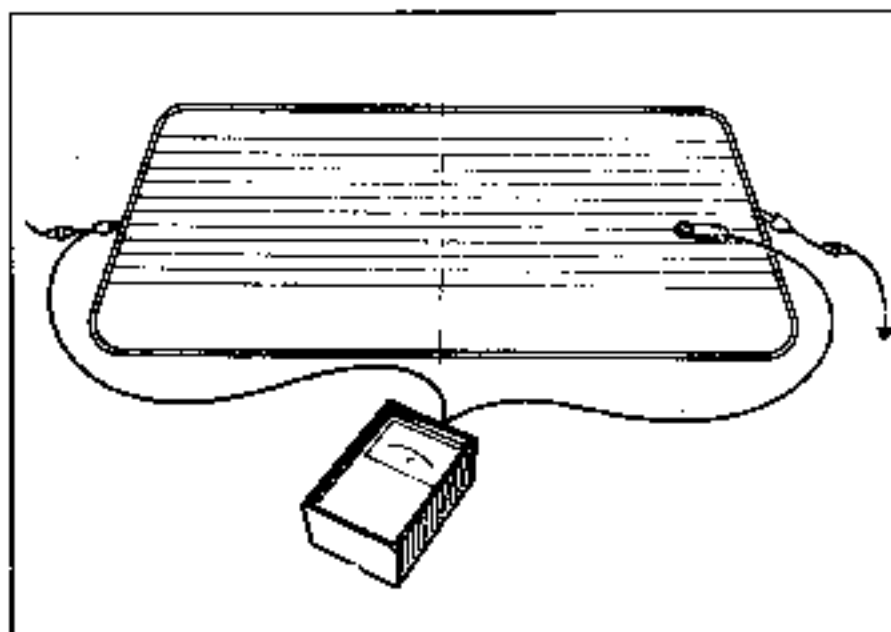
Při teplotě okolí kolem 20°C je lepicí tekutina **správkové látky** zcela vytvrzena po 3 hodinách; při nižších teplotách je doba tvrzení příslušně delší.

Lahvičku s prostředkem na opravu před použitím řádně protřepejte, aby se stříbrné částice dobře promísily s tekutinou lepidla.

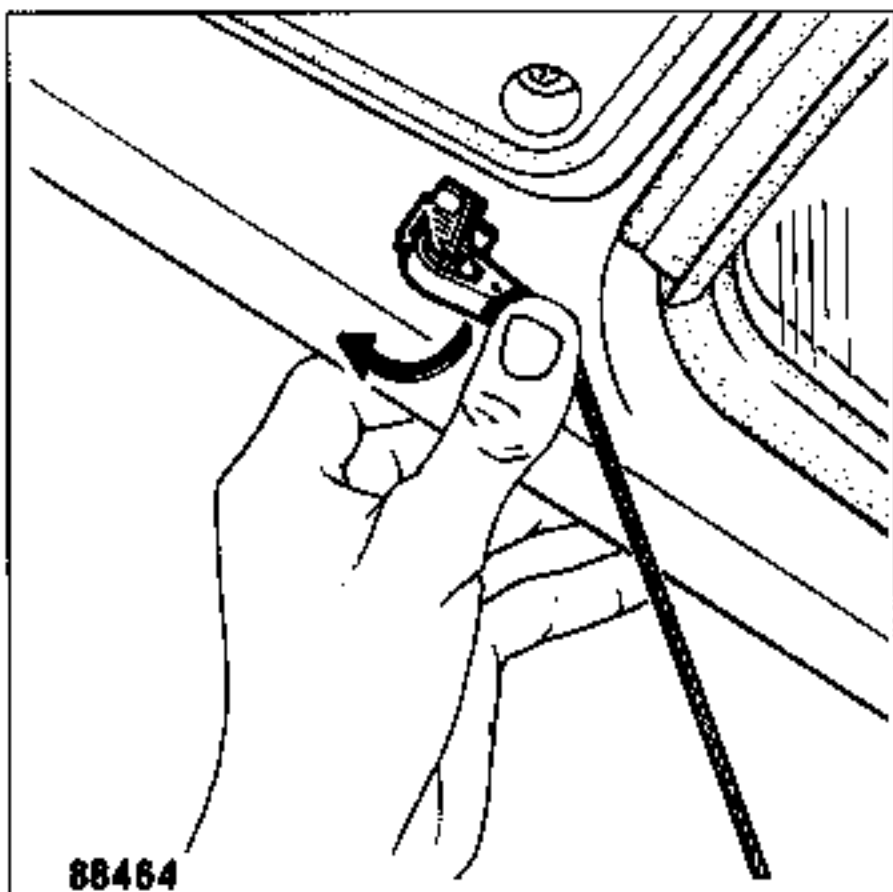
Příslušné místo opravte pomocí **malého štětečku**. Naneste dostatečné množství **správkového prostředku**.

V případě nanesení několika vrstev nejprve nechte předešlou vrstvu řádně vyschnout; postup neopakujte více než 3x.

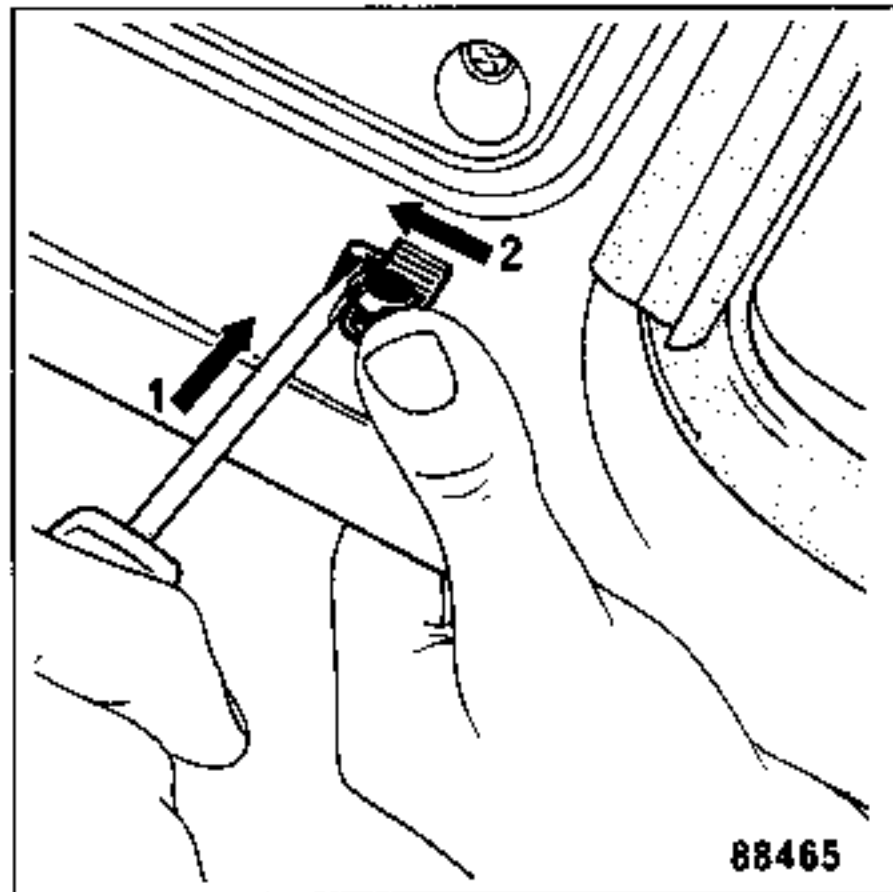
Neúmyslná znečištění zadního skla tímto **správkovým prostředkem** odstraňte špičkou nože nebo žiletkou; lze tak však učinit až po několika hodinách, kdy lepidlo dostatečně vytvrdilo.



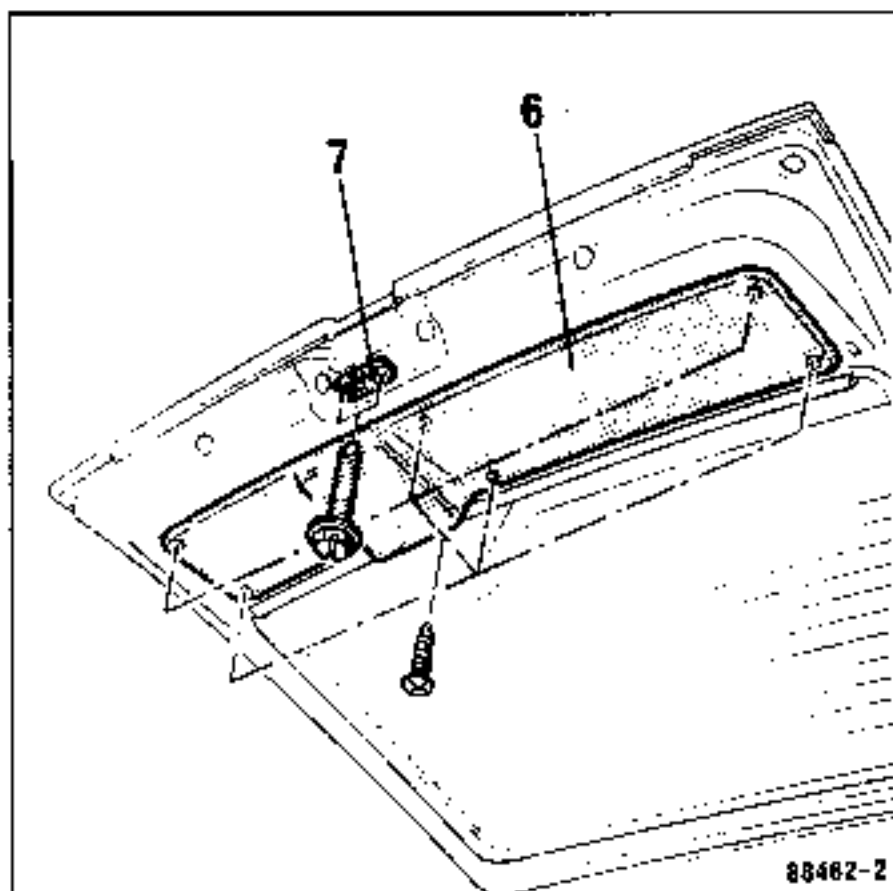
77324



- Vyhákněte zvedací šňůru zadní odkládací desky.

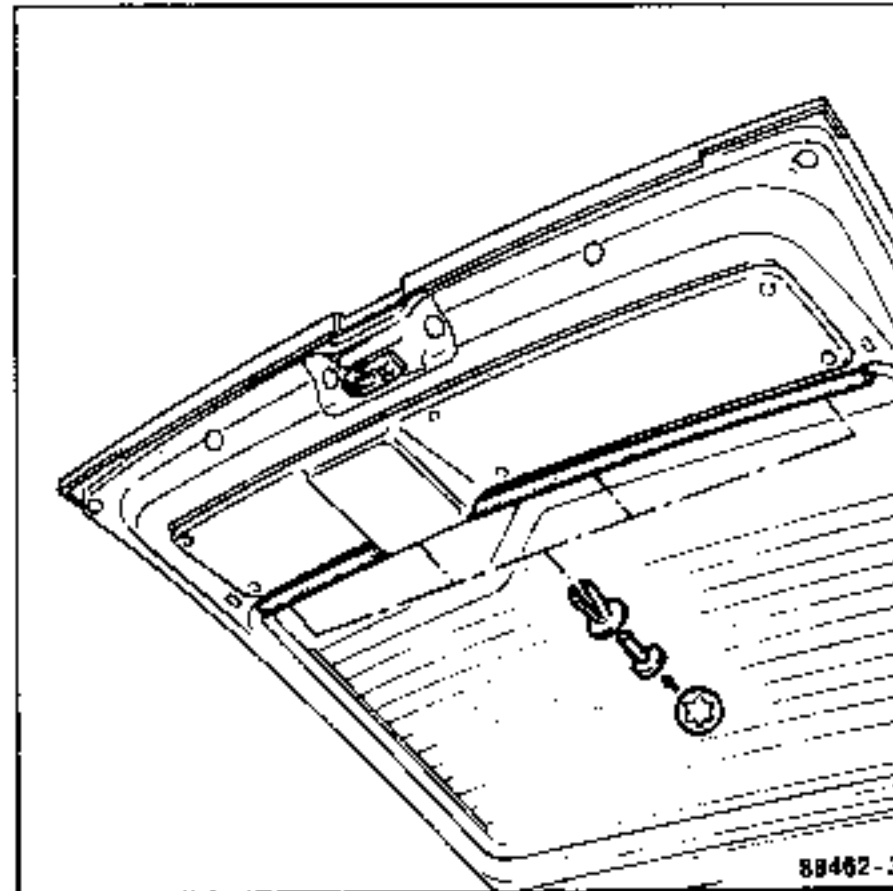


Odstraňte úchytky závěsné šňůry ze zadních vyklápěcích dveří; kulovou pánev z umělé hmoty přitom stáhněte otáčivým pohybem.

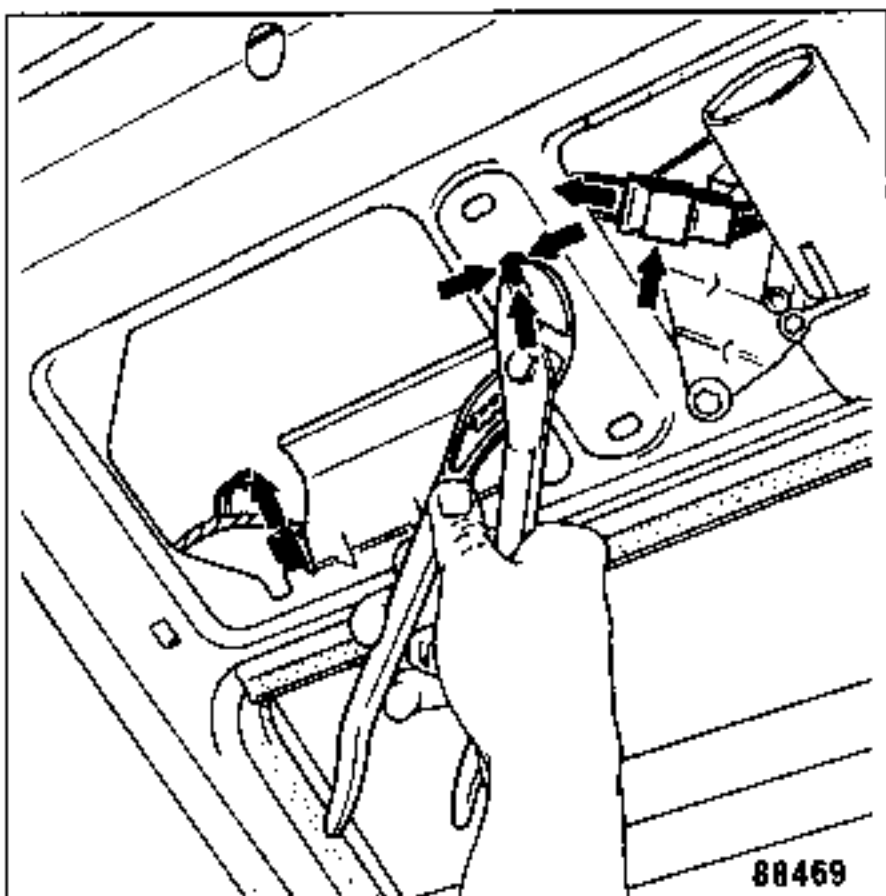


Demontujte následující součástky:

- Kryt z umělé hmoty (6)
- Zámek (7)

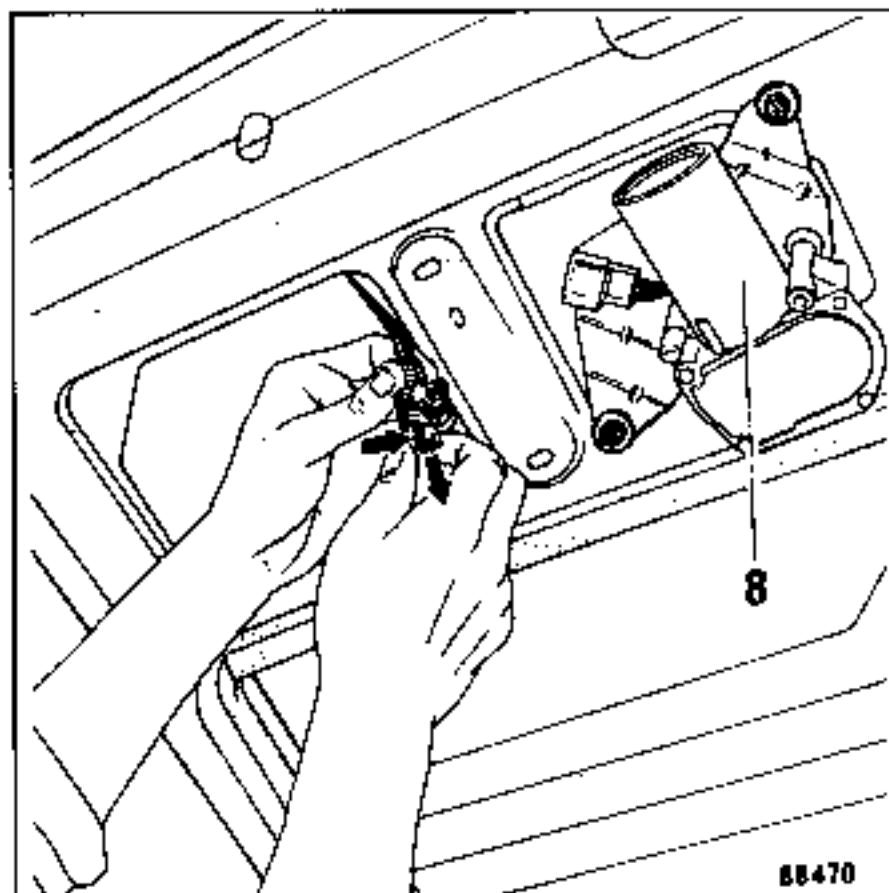


Demontujte spodní těsnění.

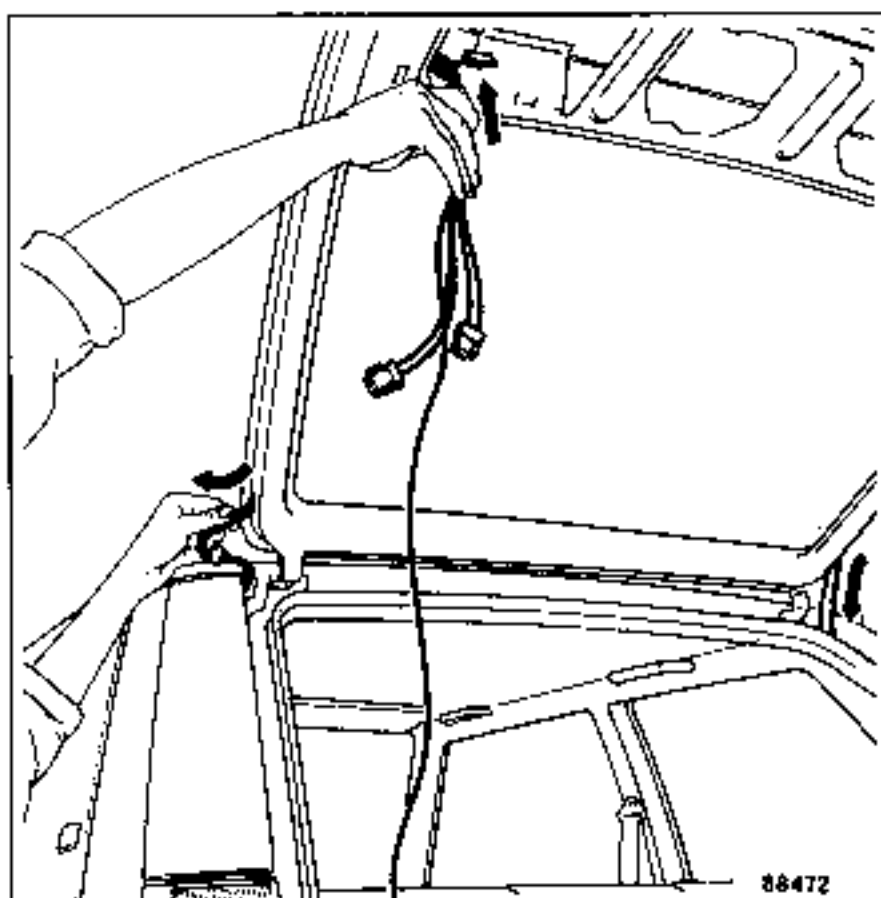


Odpojte následující vodiče:

- Vodič motoru stěrače.
- Vodič vyhřívání zadního skla.
- Vodič osvětlení SPZ.

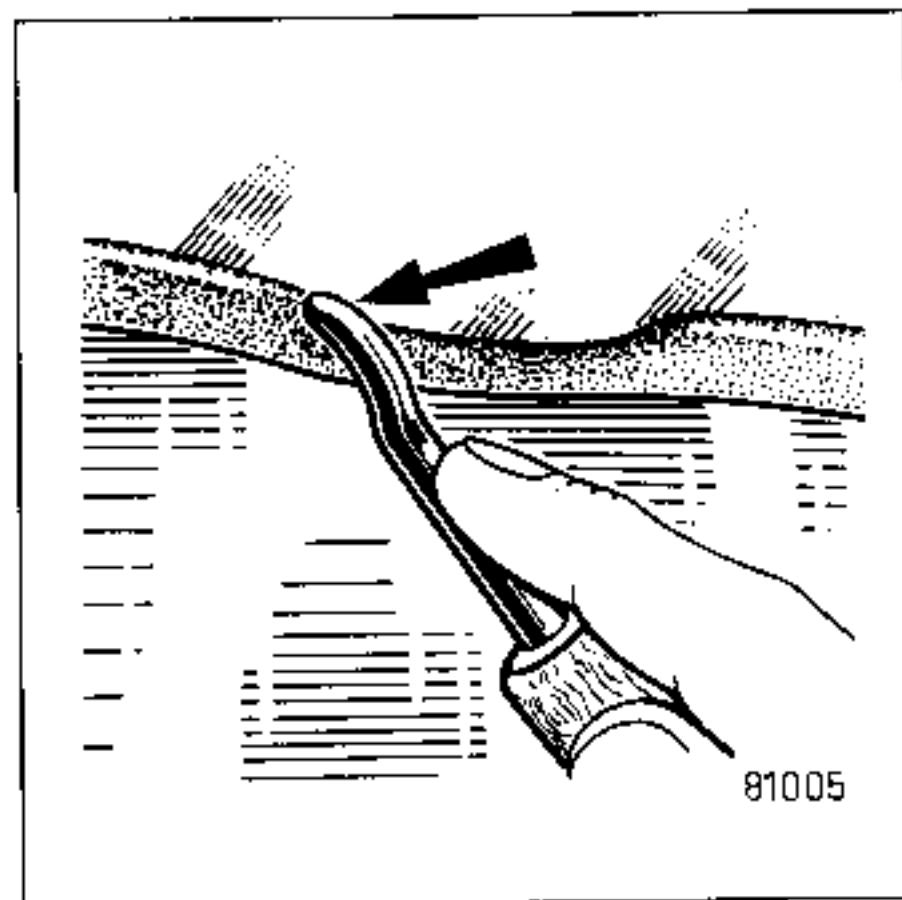
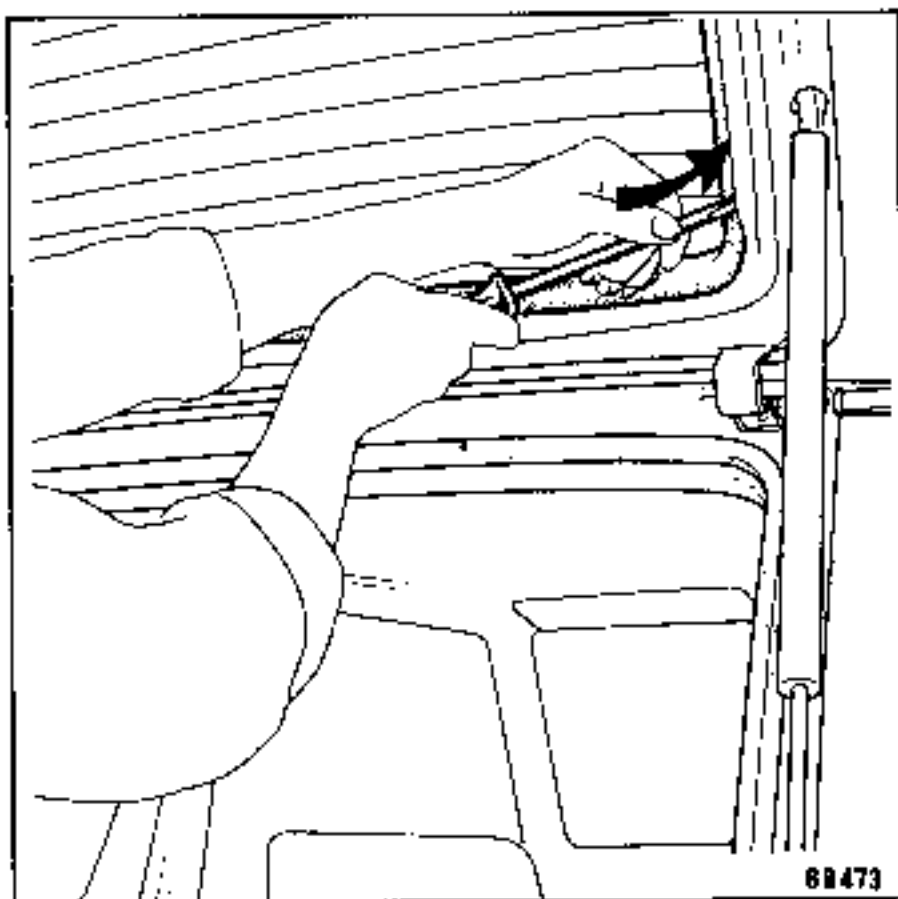


Demontujte motor (8) stěrače zadního skla.



Vytáhněte vodiče a hadici ostřikovače zadního skla z okenního rámu.

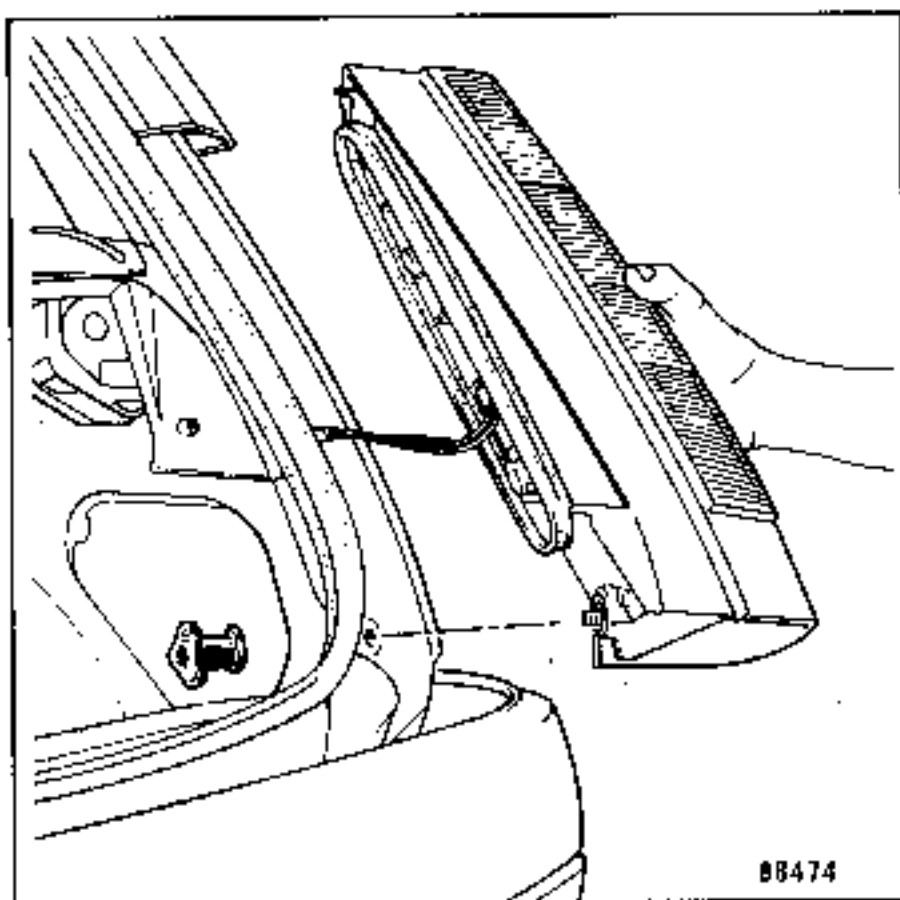
Vyjmutí zadního skla



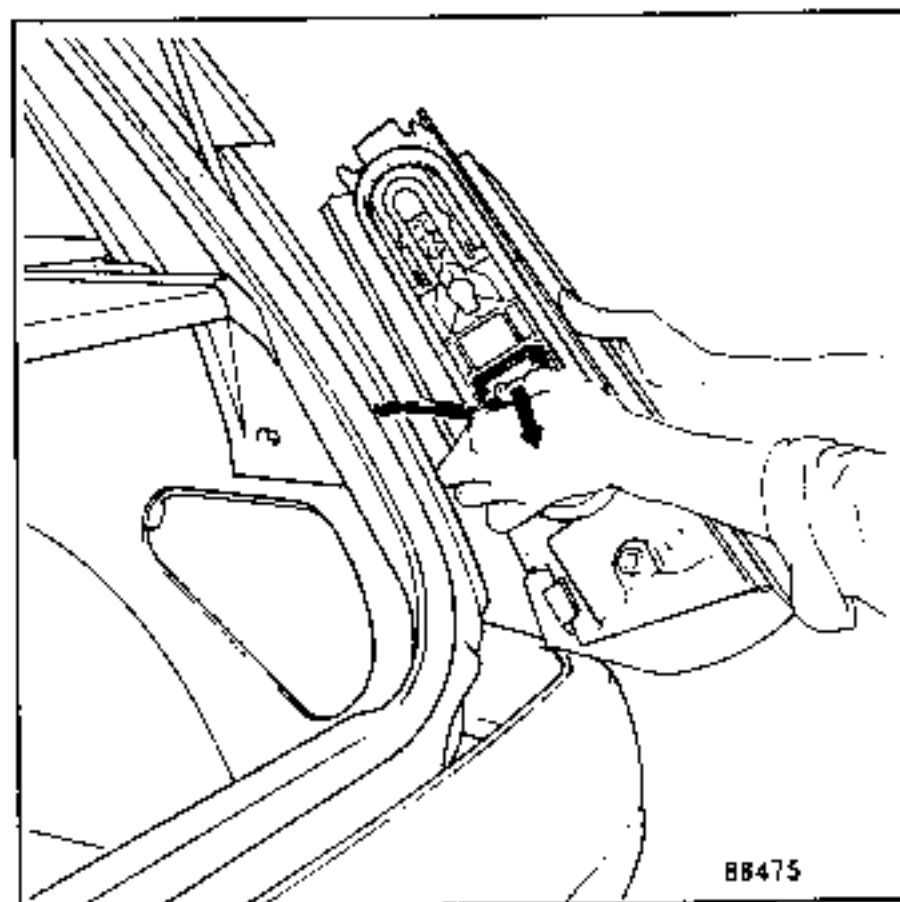
V případě, že bylo zadní sklo rozbito a nachází se ještě v rámu, doporučujeme oboustranně polepit sklo papírem, aby se zamezilo jeho vypadnutí v průběhu demontáže.

Pomocí tupého šroubováku přetáhněte vnitřní těsnicí chlopeň přes okraj stojiny rámu; začněte v horní části.

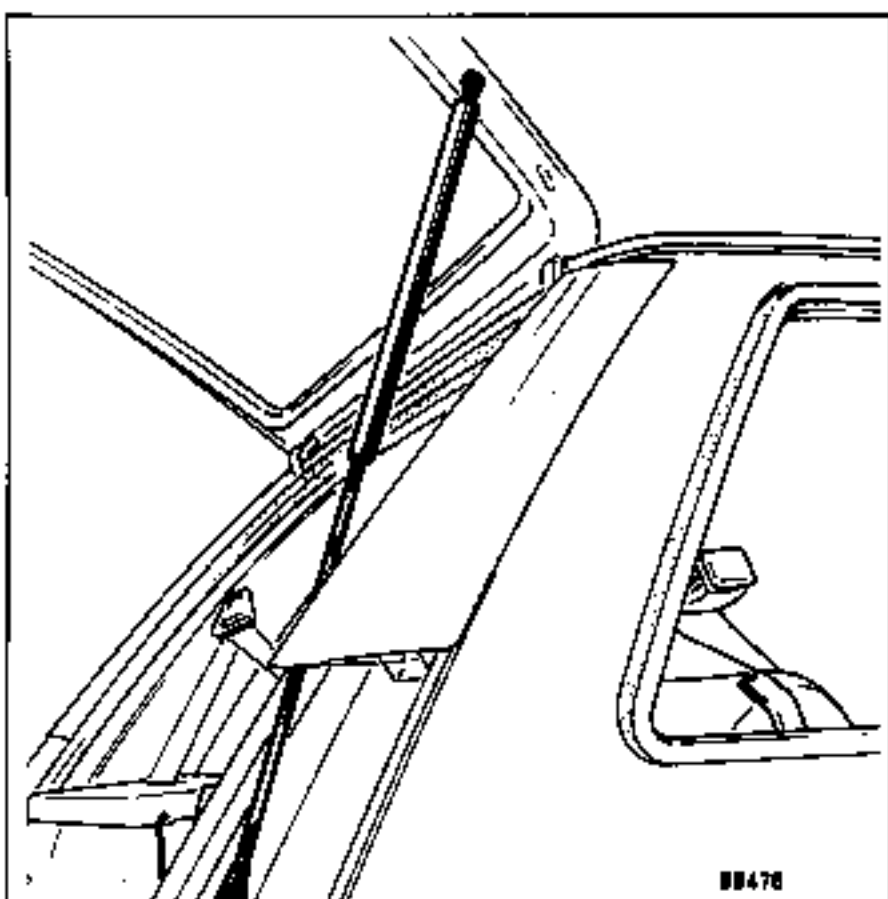
Zadní sklo vyjměte spolu s pryžovým těsněním.



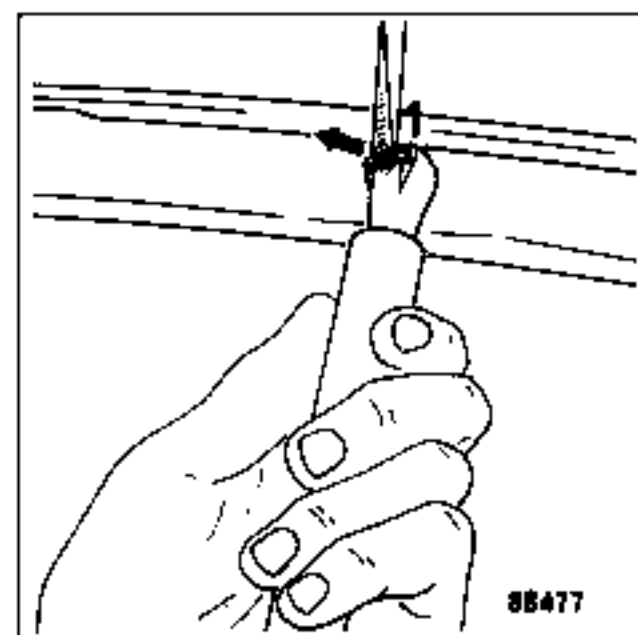
Demontujte celou zadní svítilnu.



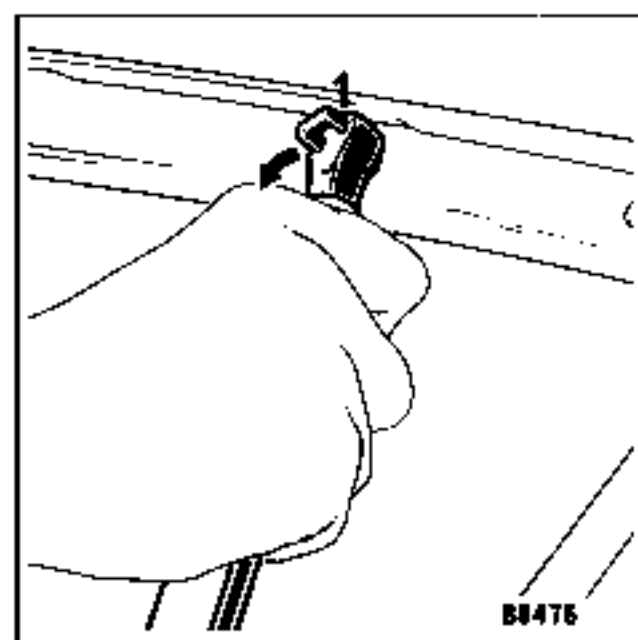
Odpojte vodiče.



Demontujte pneumatické vzpěry zadních vyklápěcích dveří.



Pomocí šroubováku nadzdvihněte blokovací jazýček (1).



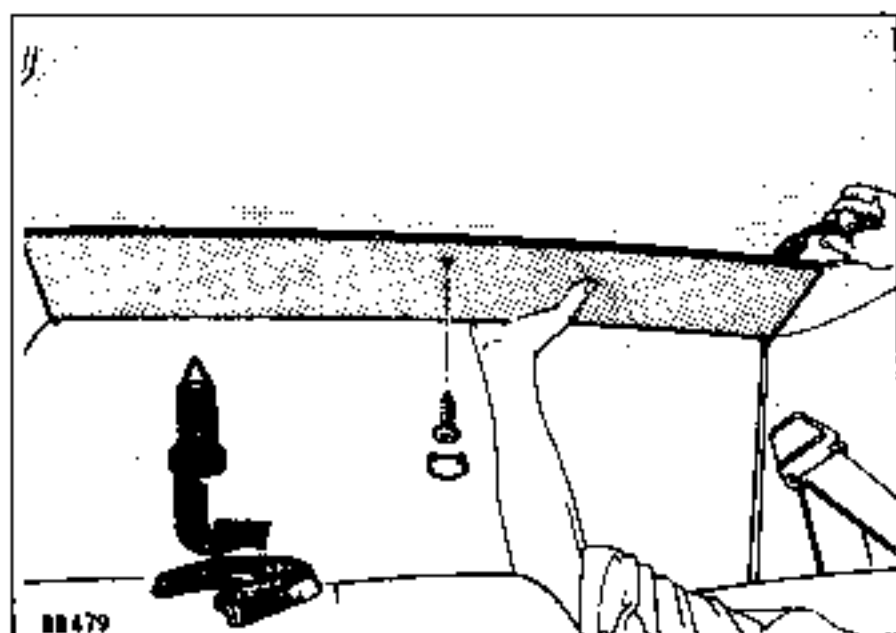
Vzpěry sejměte z kulových hlav.

Bezpečnostní opatření kvůli pneumatickým vzpěrám:

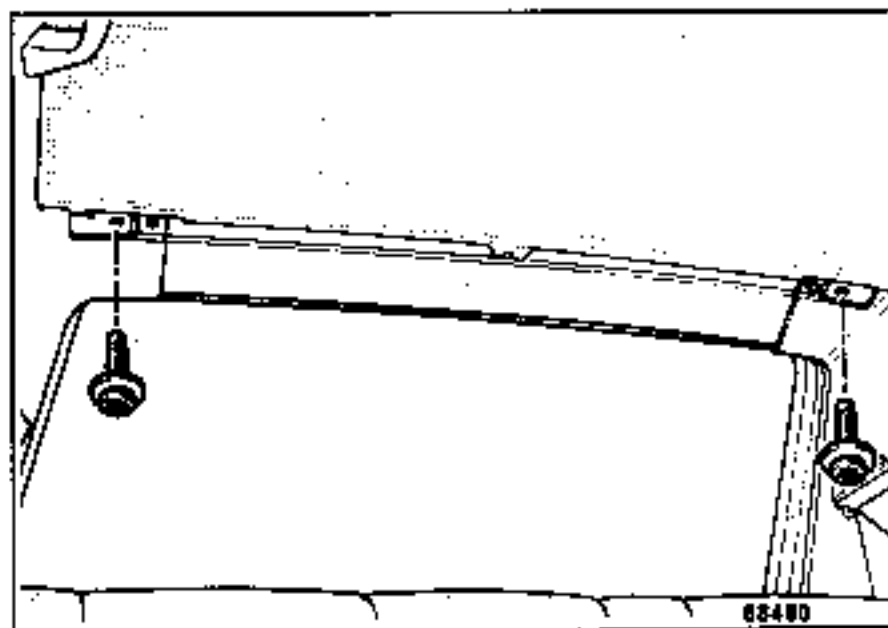
Trubku válce a obzvláště pak pístní tyč chraňte před jakýmkoliv poškozením a proti vniknutí cizích částic. Důsledně předcházejte škrábancům, stopám laku i tuku na pístní tyči, protože by takto došlo ke zničení těsnění ve velmi krátké době.

Pneumatické vzpěry nevystavujte po dobu delší než 20 minut teplotě 120 °C. Vzhledem k tomuto dbejte na to, aby infračervené zářiče použité při opravách nemířily přímo na tyto vzpěry.

Na píst vzpěry působí vysoký tlak, vzhledem k tomuto upustěte od rozebírání pneumatické vzpěry.



Sejměte čalounění příčného střešního nosníku.



Demontáž zadních vyklápěcích dveří

Vyšroubujte oba upevňovací šrouby kloubových závěsů na vnitřní straně

Z vyjmutých zadních vyklápěcích dveří odstraňte spony čalounění a vodičového svazku.

Před nalakováním zadních vyklápěcích dveří navrtejte otvory pro stěrač zadního okna a trysku ostřikovače (viz kapitola „OPRAVA ZADNÍCH VYKLÁPĚCÍCH DVEŘÍ“).

LAKÝRNICKÉ PRÁCE

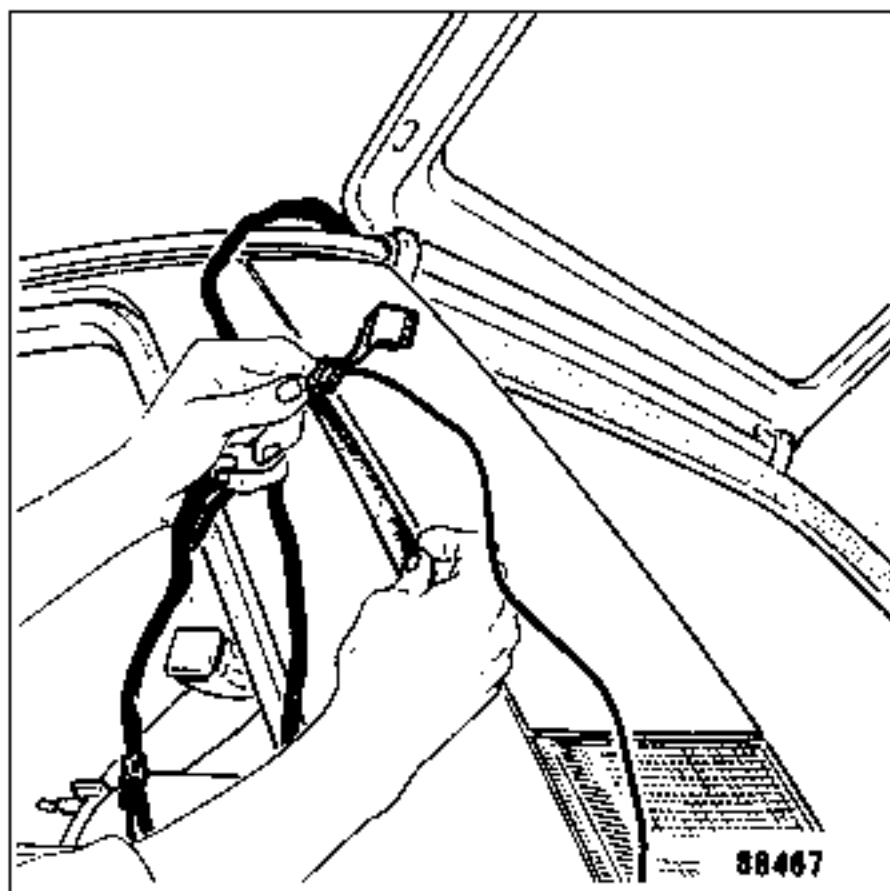
Provedte lakýrnické práce typu č.1 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

Zadní vyklápěcí dveře namontujte po nalakování jejich vnitřní strany.

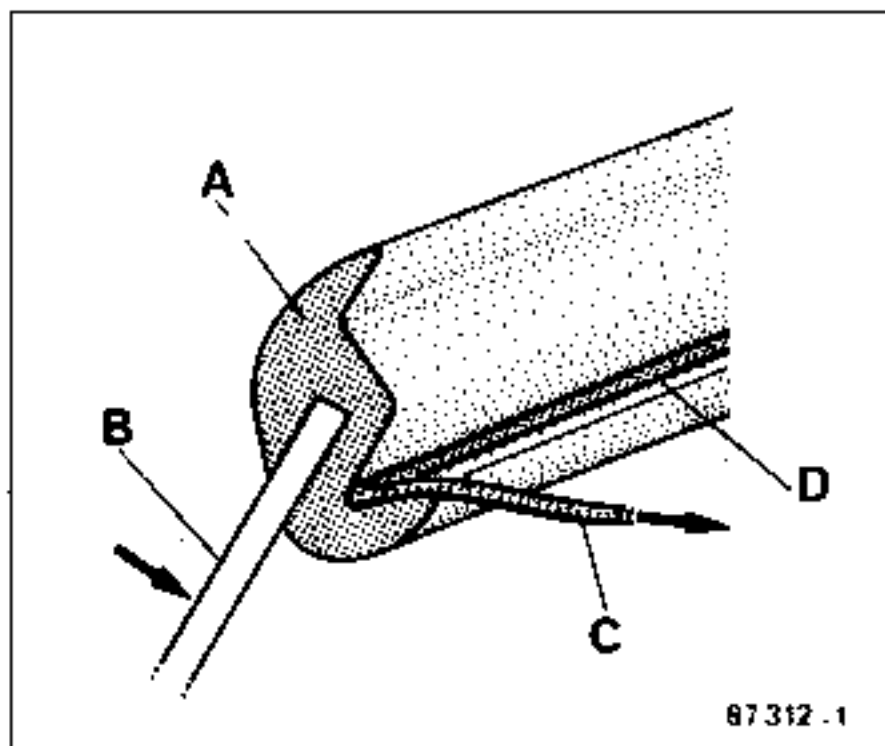
Seřízení zadních vyklápěcích dveří

- Zadní vyklápěcí dveře seřídte dříve, než připevníte pneumatické vzpěry.
- Seřízení proveďte příslušným posunutím kloubových závěsů v uchycení.
- Dále proveďte seřízení zadních vyklápěcích dveří vložением distančních plátek pod kloubové závěsy a posunutím západky dveří.
- Nalakujte vnější stranu.
- Po ukončení lakýrnických prací a před zkompletováním ošetřete dutiny antikoročním prostředkem.

POKYNY K MONTÁŽI



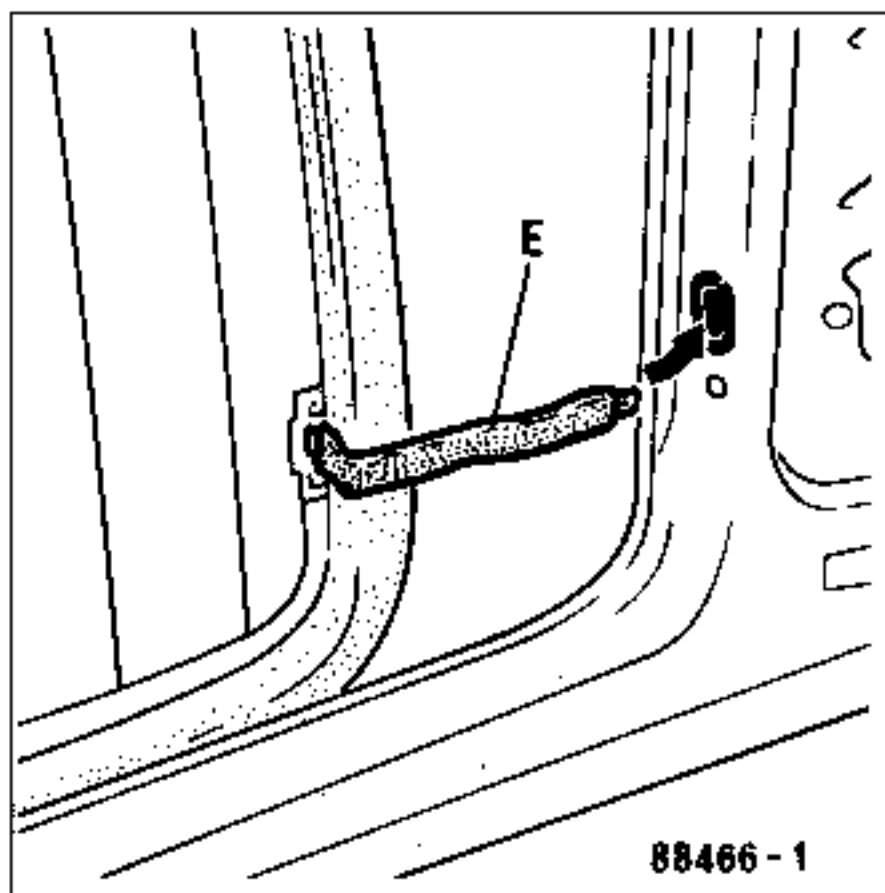
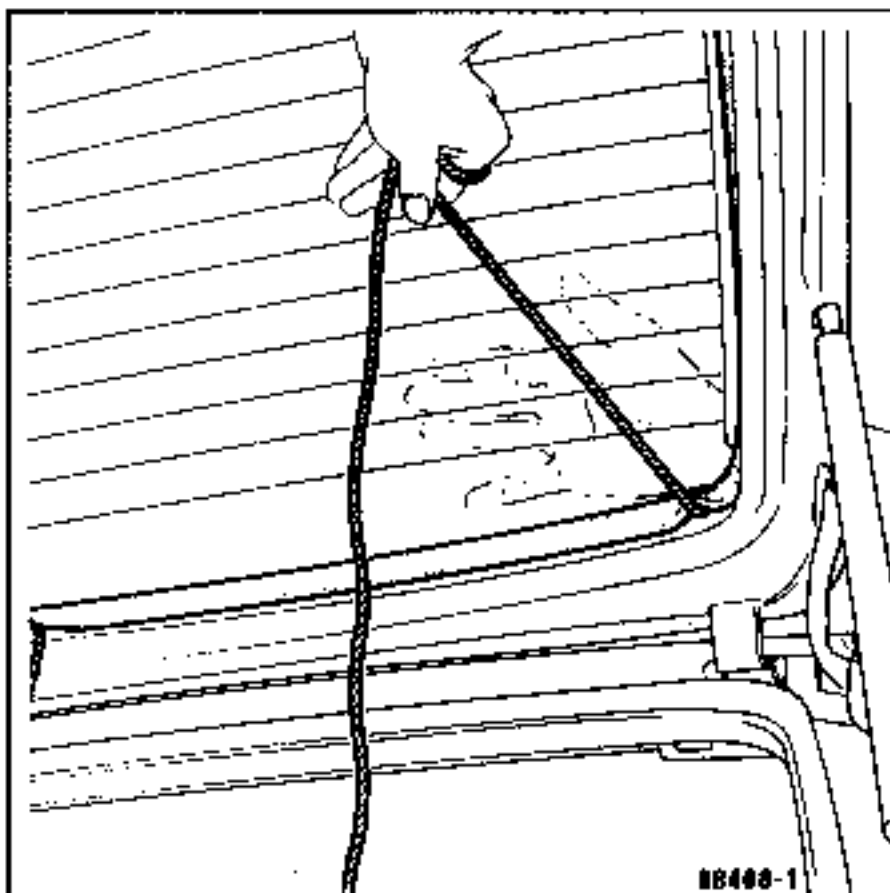
Konektory vodičů opláštěte lepicí páskou, čímž si usnadníte jejich provléknutí okenním rámem.



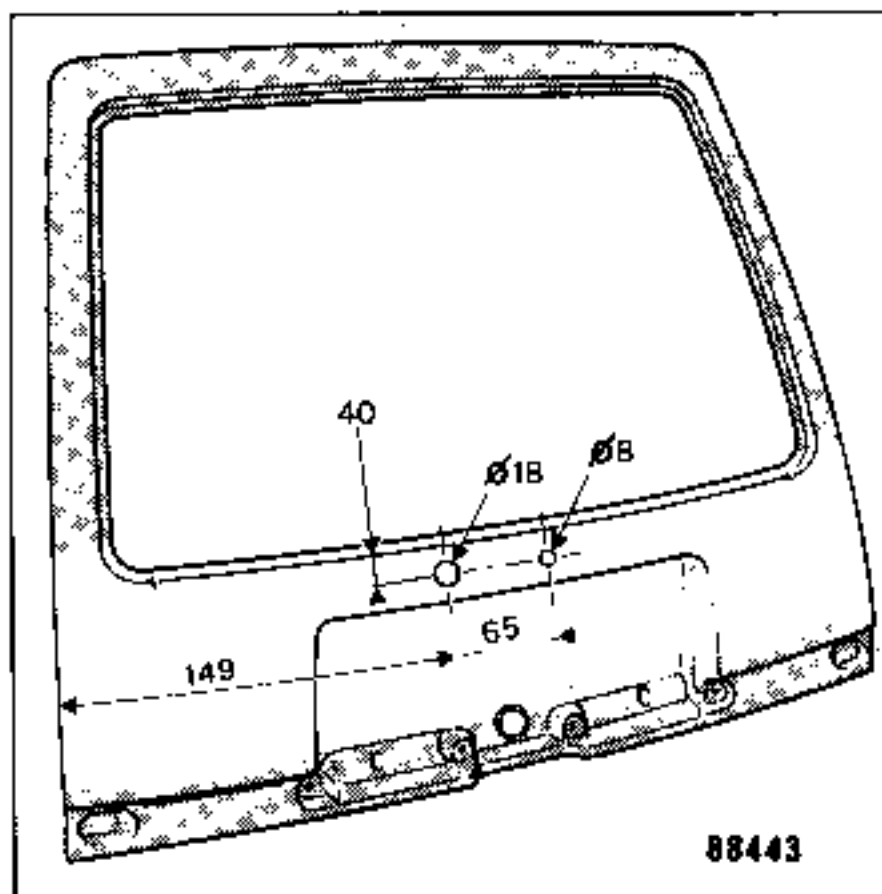
Montáž skla zadních vyklápěcích dveří

Těsnicí pryžový profil (A) nasadte na sklo zadních vyklápěcích dveří (B) a vložte motouz (C) do drážky (D) tak, aby konce motouzu visely z drážky ve spodní části skla zadních dveří.

Konce motouzu přes sebe přeložte na délce cca 200 mm.



Takto připravené sklo umístěte na rám (dejte pozor na připojovací spojku (E) vyhřívání zadního skla); konce motouzu vložte do kabiny vozidla a zadní sklo nasadte na spodní hraně a přitlačte k rámu. Nyní táhněte za jeden konec motouzu, čímž přetáhnete chlopuť těsnění skla přes nosný můstek okenního rámu. Dosažení skla podpořte rovnoměrným tlakem na tabuli z vnější strany. Po dosažení středu skla postupujte s druhým koncem motouzu stejným způsobem (při vytahování motouzu dbejte na to, abyste nepoškodili spojovací vodiče (E)).

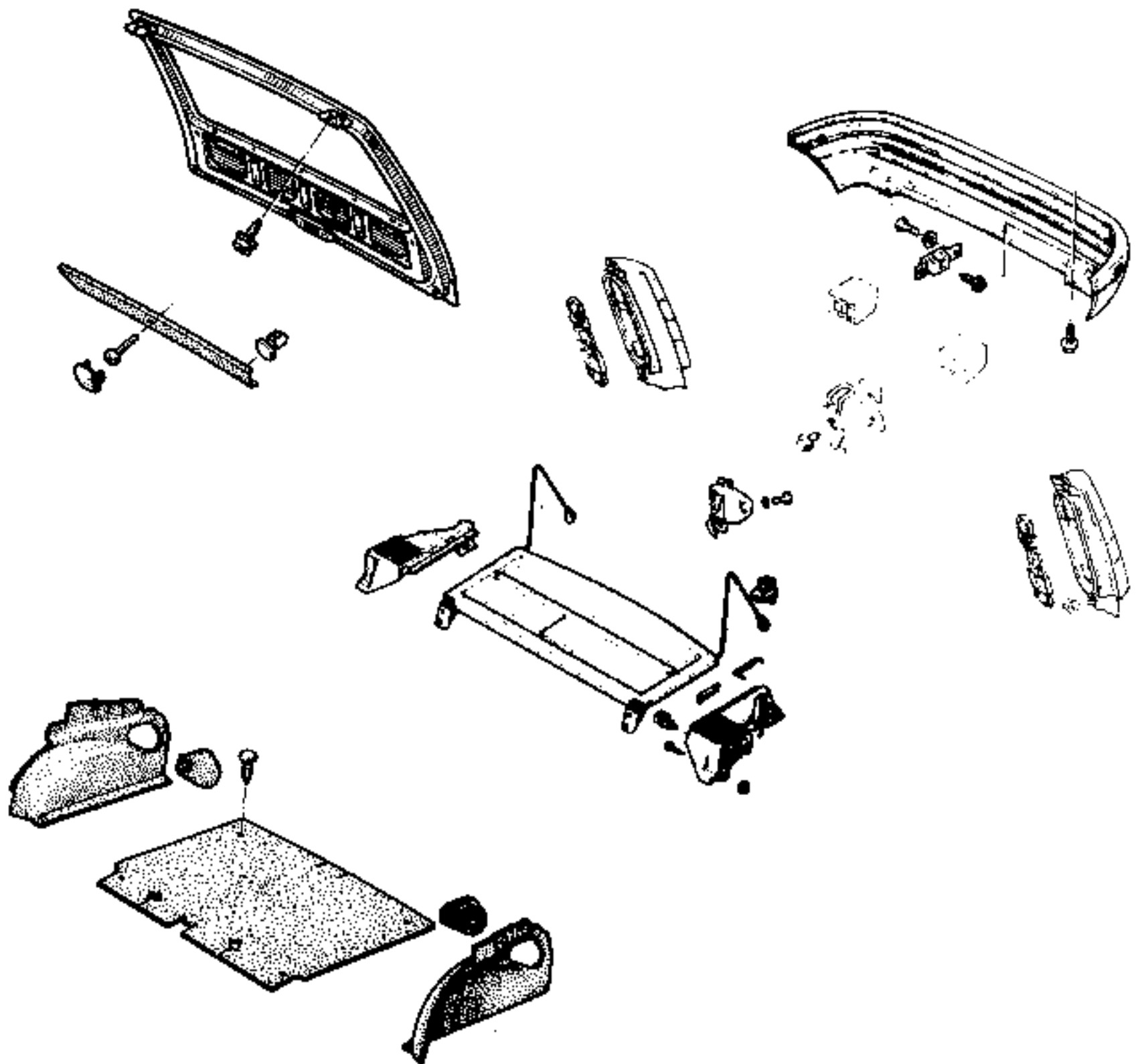


LAKÝRNICKÉ PRÁCE

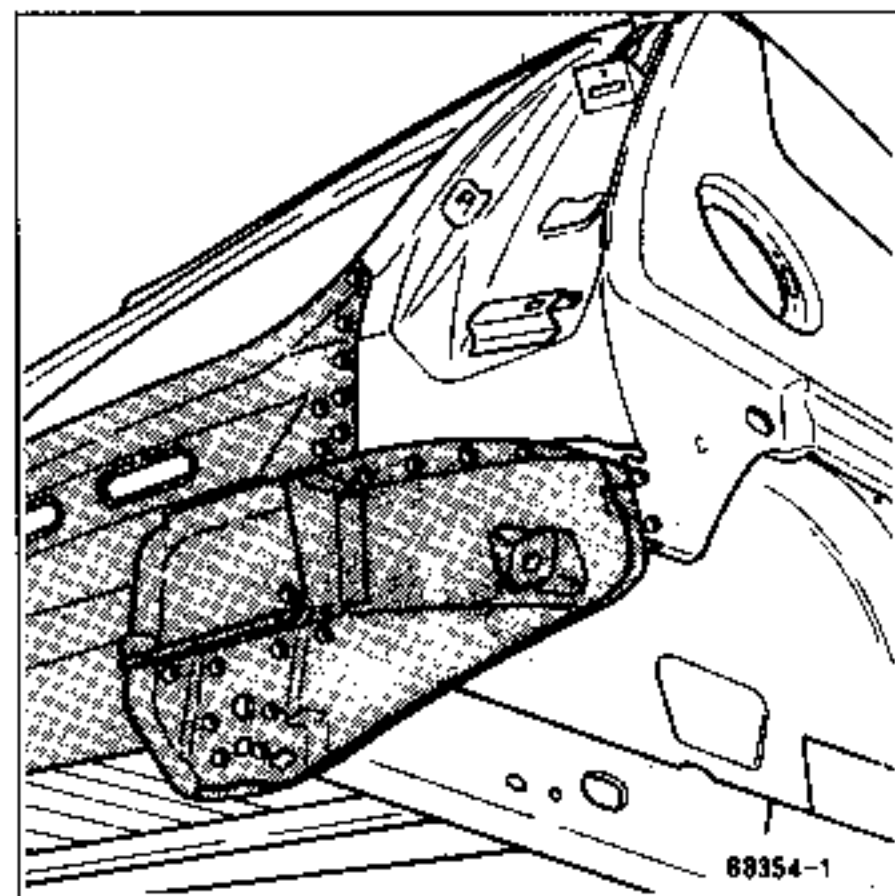
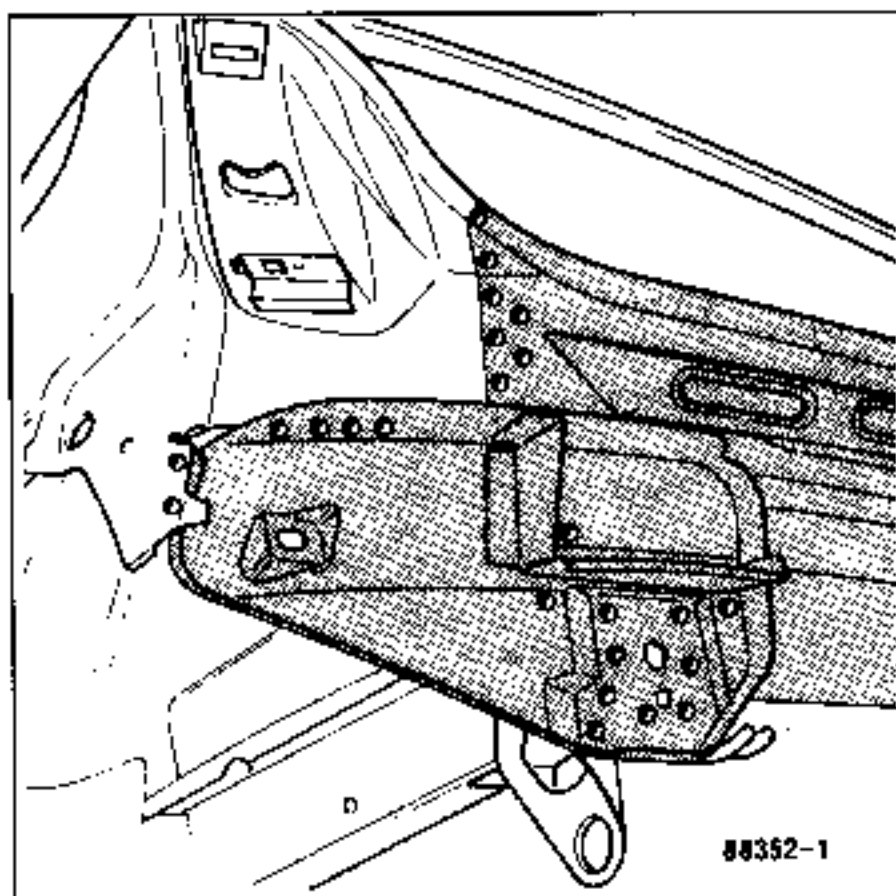
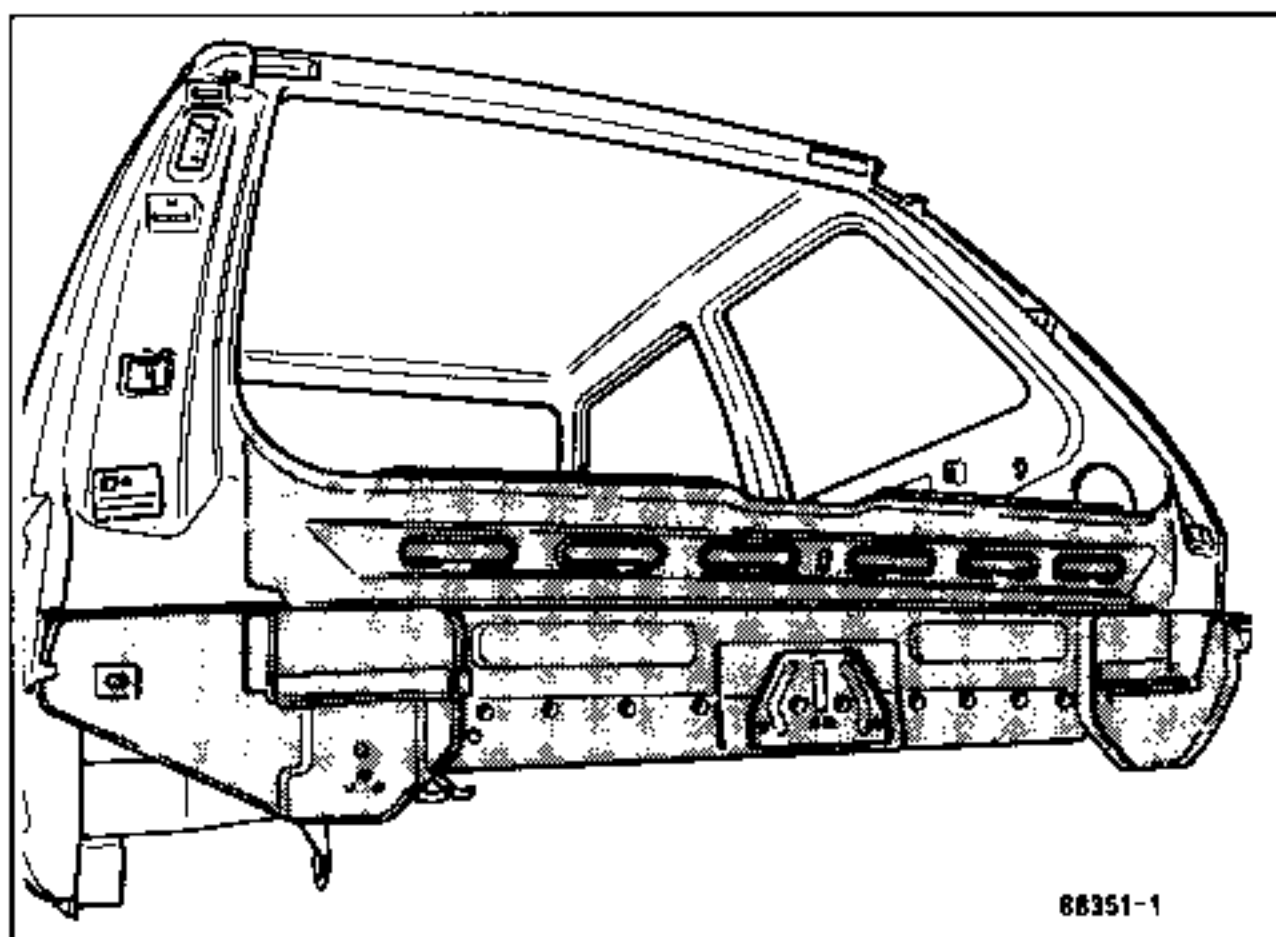
- Po ukončení lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravené zóny antikorozní prostředek na dutiny vozidla.
- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

ODSTROJENÍ

Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:

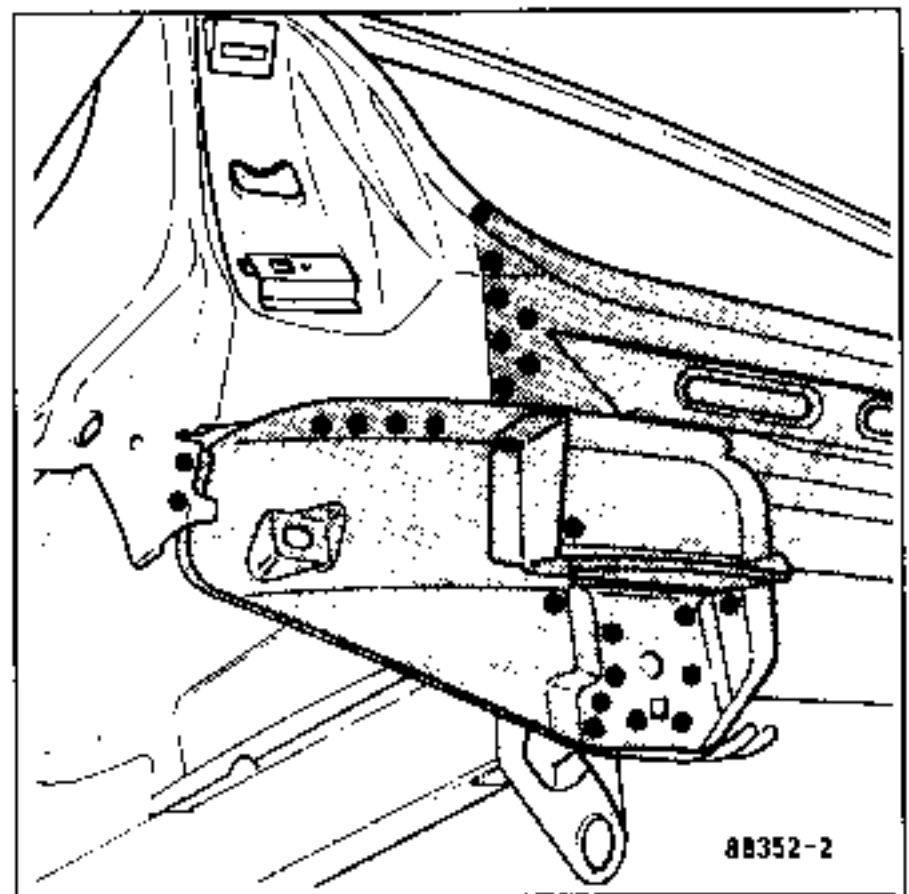
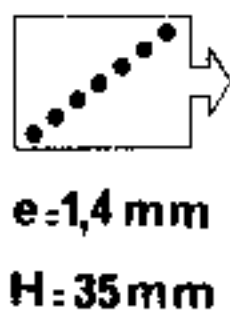
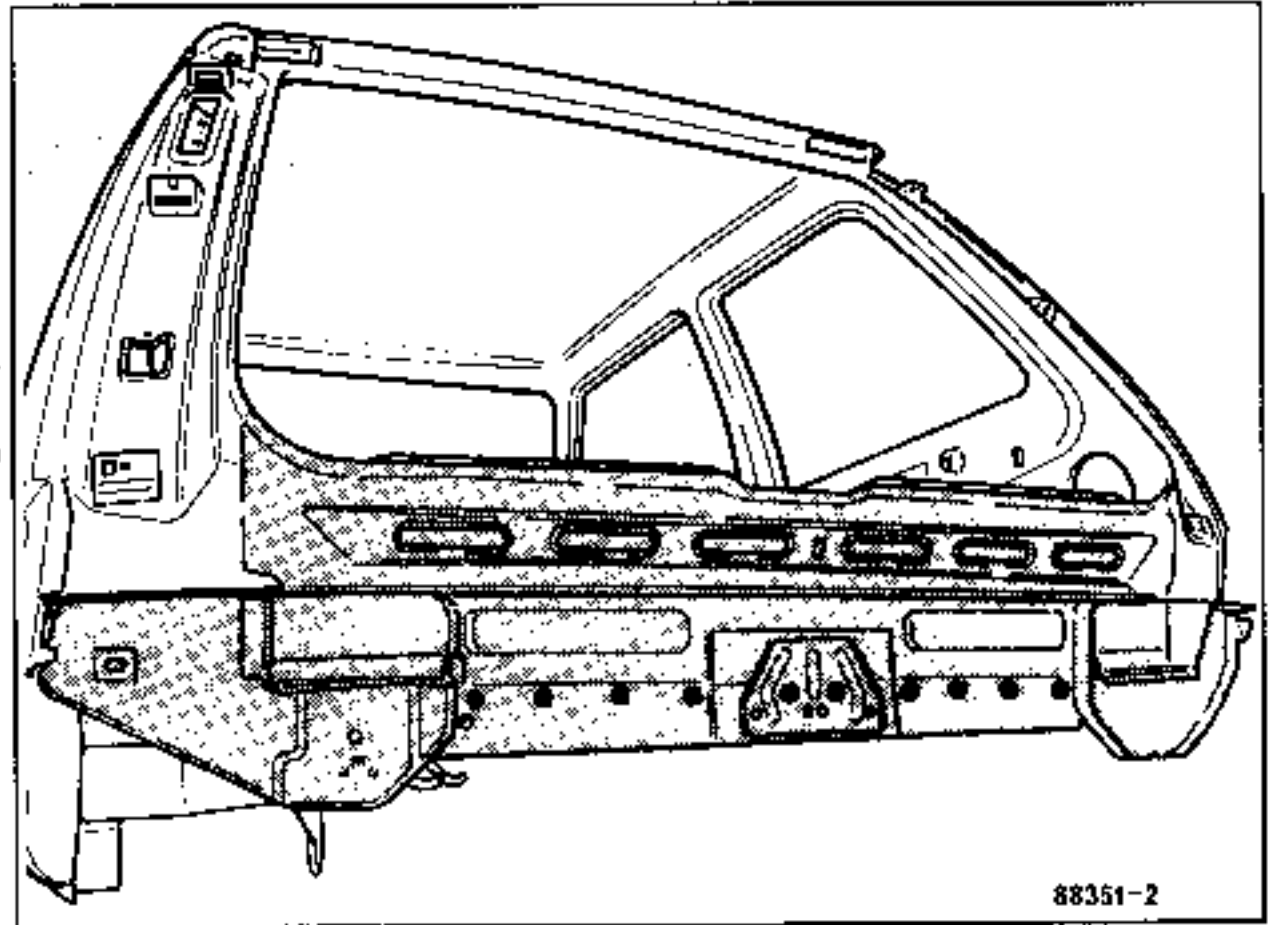


- Oddělte poškozenou část za dodržení výše uvedených symbolů (viz tabulka symbolů, kapitola „N“).

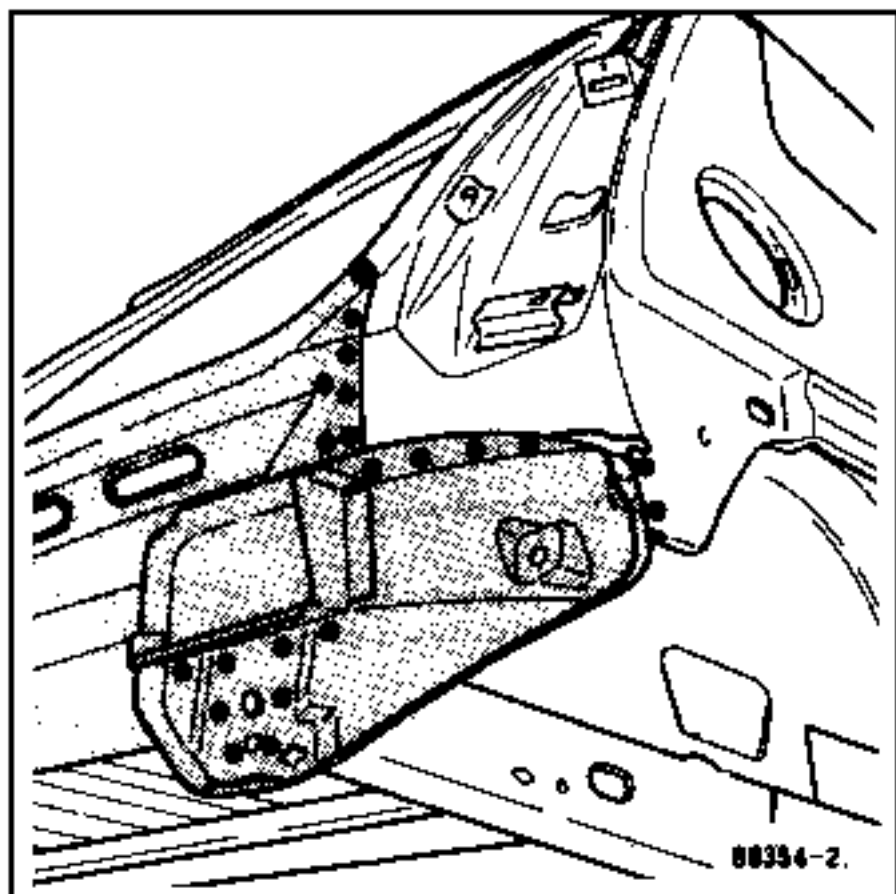
PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

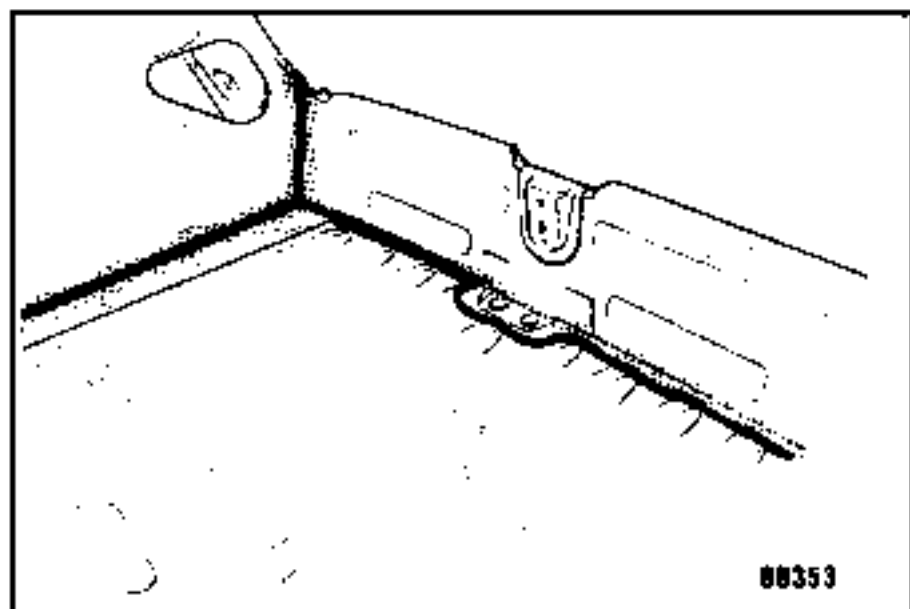
SVAŘOVACÍ PRÁCE

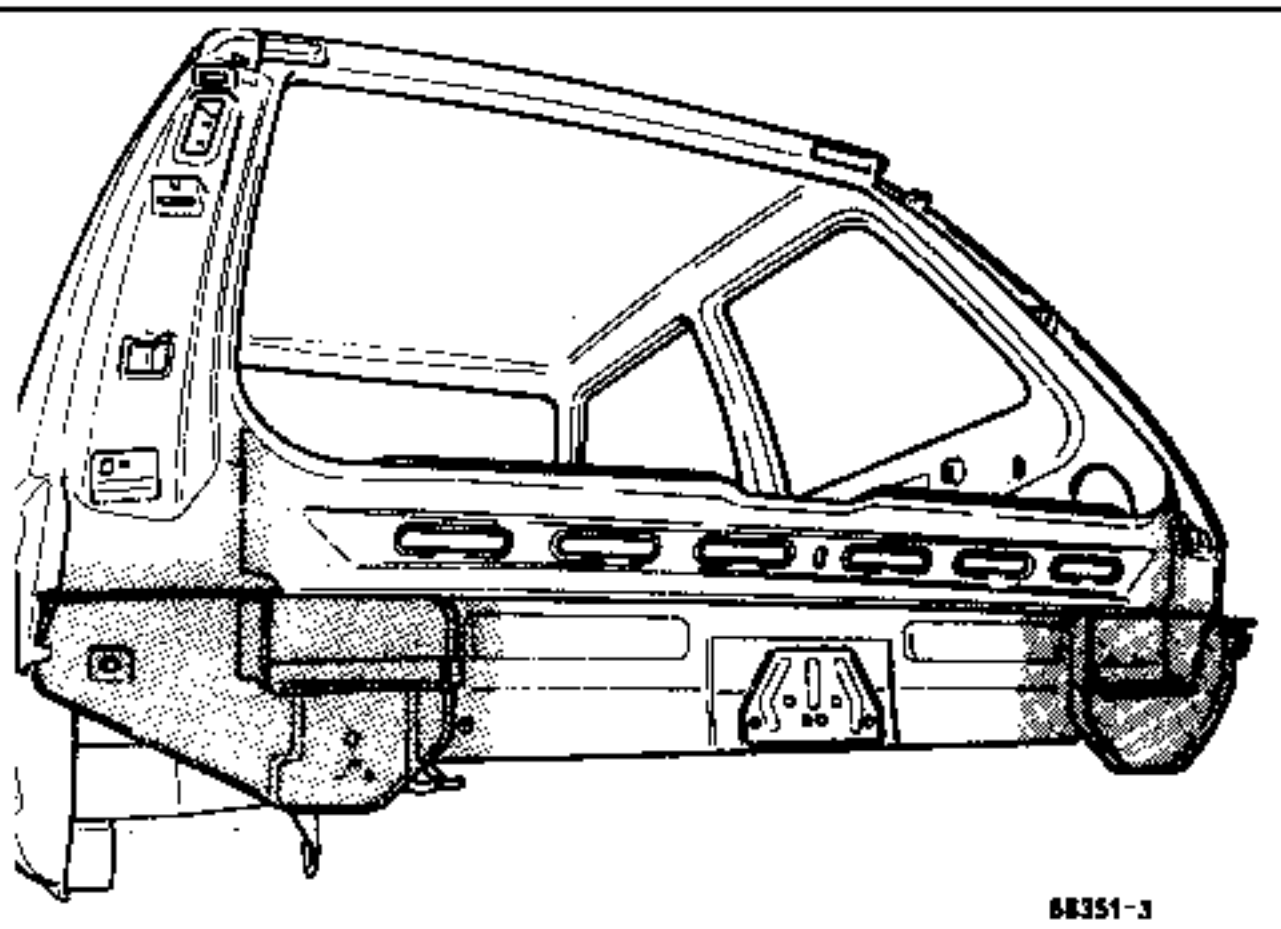


- Proveďte všechny bodové svary za dodržení výše uvedených symbolů, síly plechu a tlaku kleští.

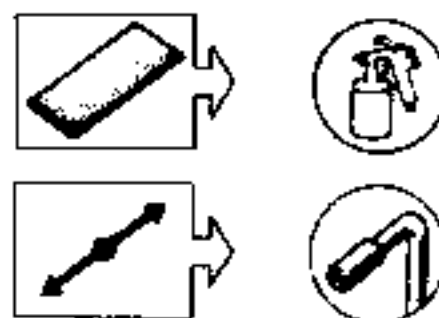
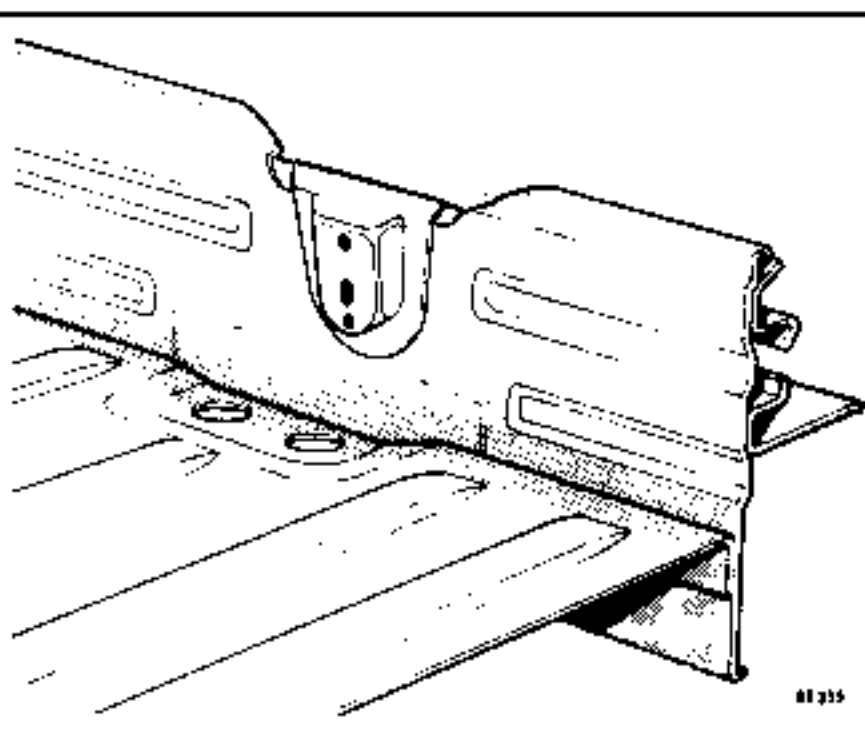


LAKÝRNICKÉ PRÁCE

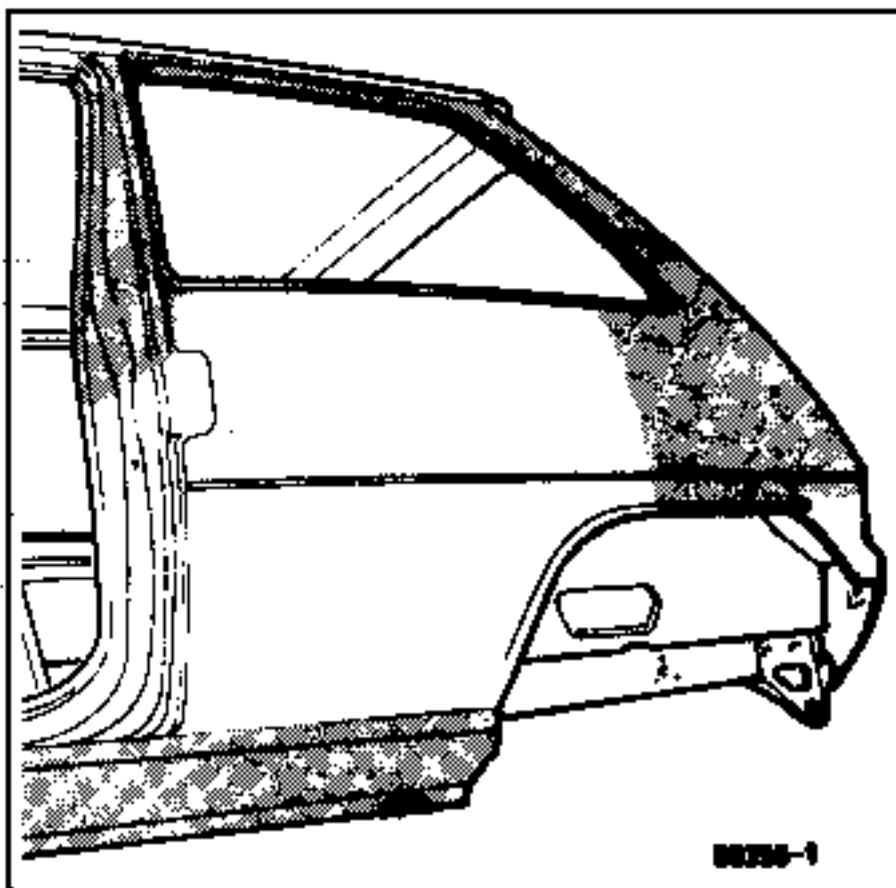




Spoj podlahového dílu se zadním čelem ošetřete prostředkem proti otrýskání.



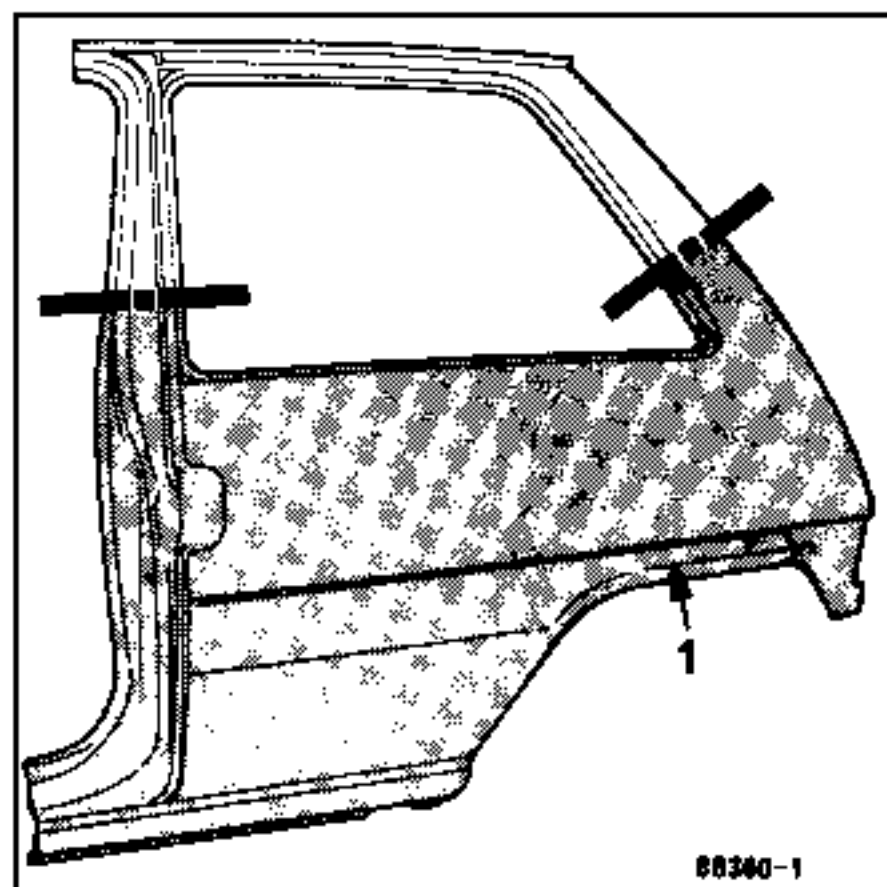
Provedte lakýrnické práce, nejprve typ č.5 a potom typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



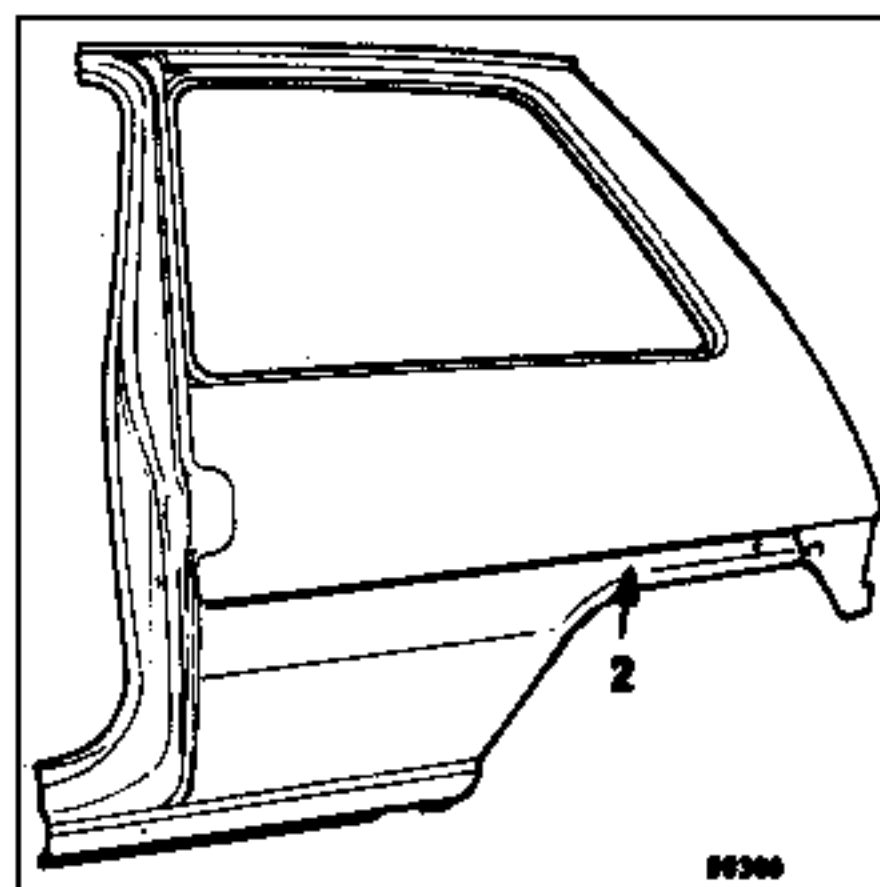
Před prováděním lakýrnických prací naneste na vnitřní část opravené zóny antikorozi prostředek na dutiny vozidla.

Proveďte lakýrnické práce typ č.5.

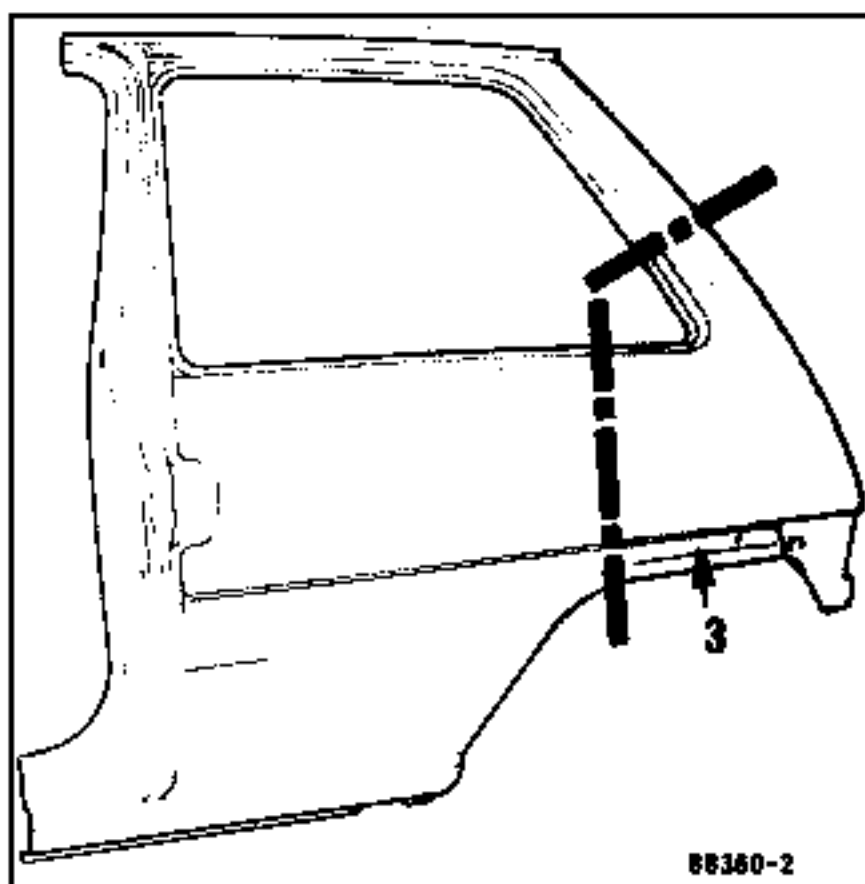
Podle rozsahu poškození lze vzít v úvahu více možností výměny:



1 - Částečná výměna s řezem v oblasti rámu bočního okna 20 mm pod úchytem bezpečnostního pásu.

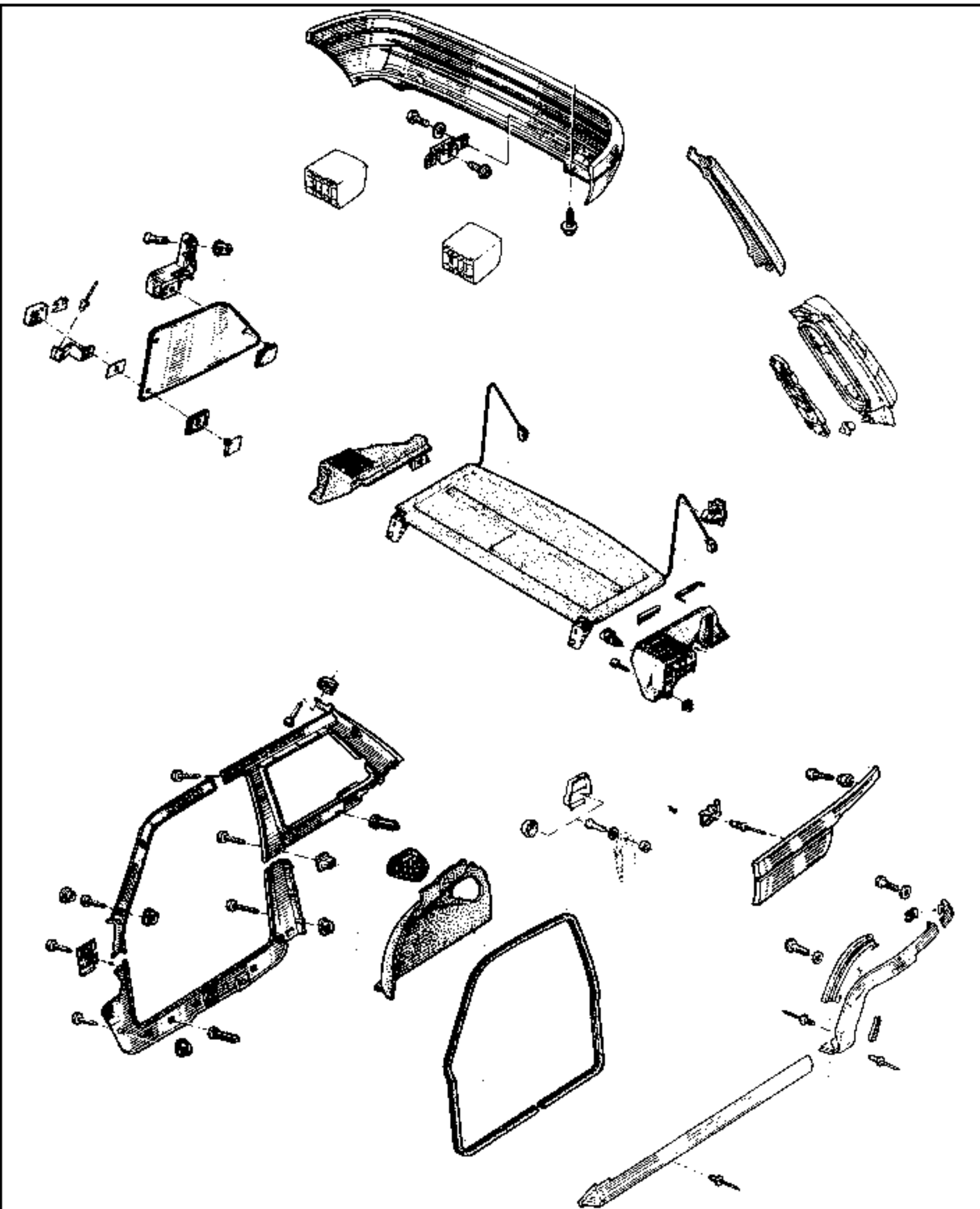


2 - Úplná výměna

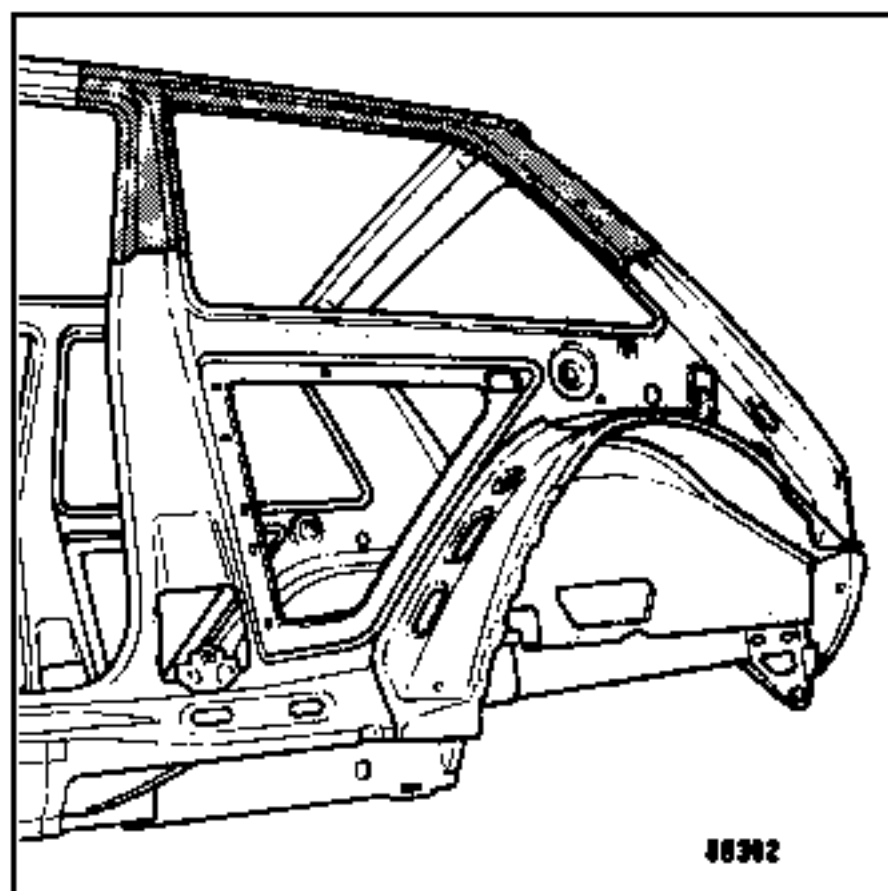
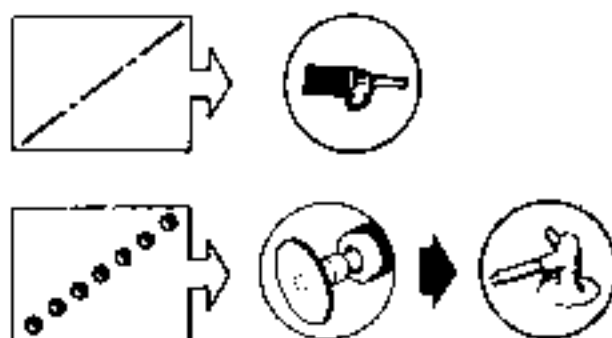
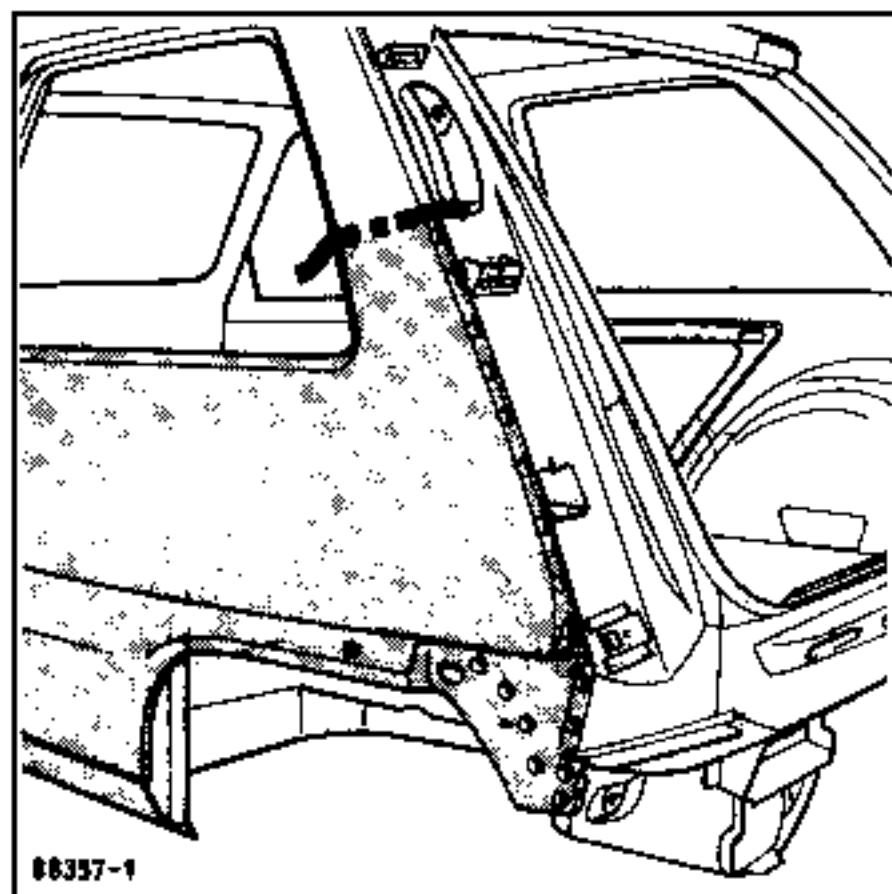
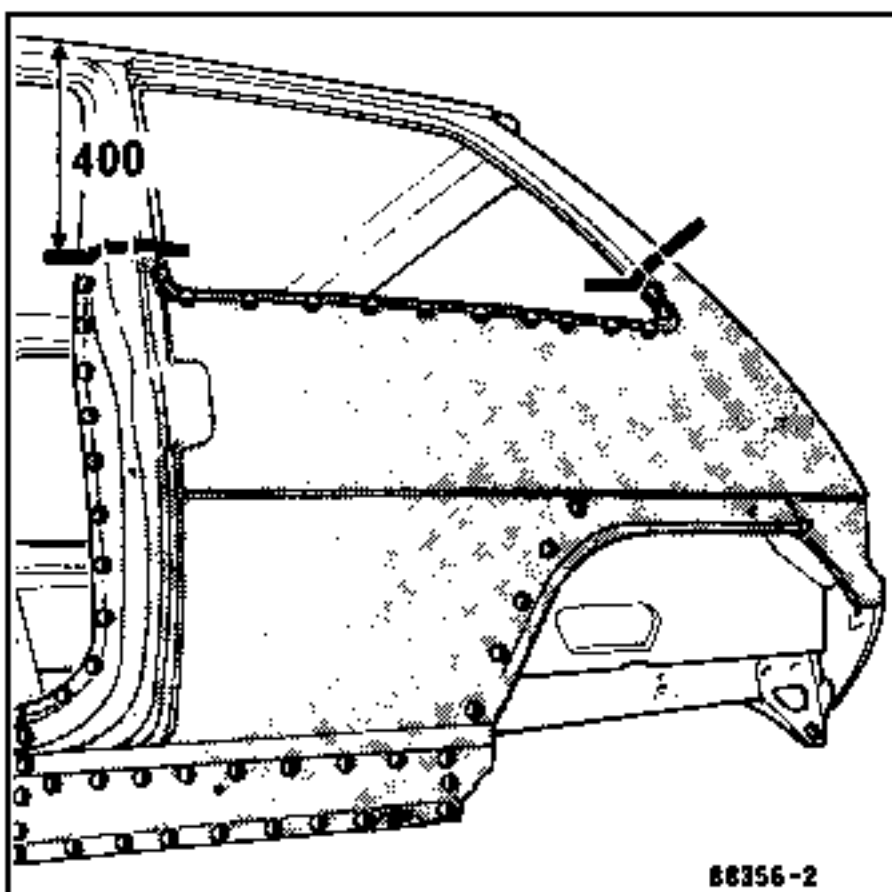


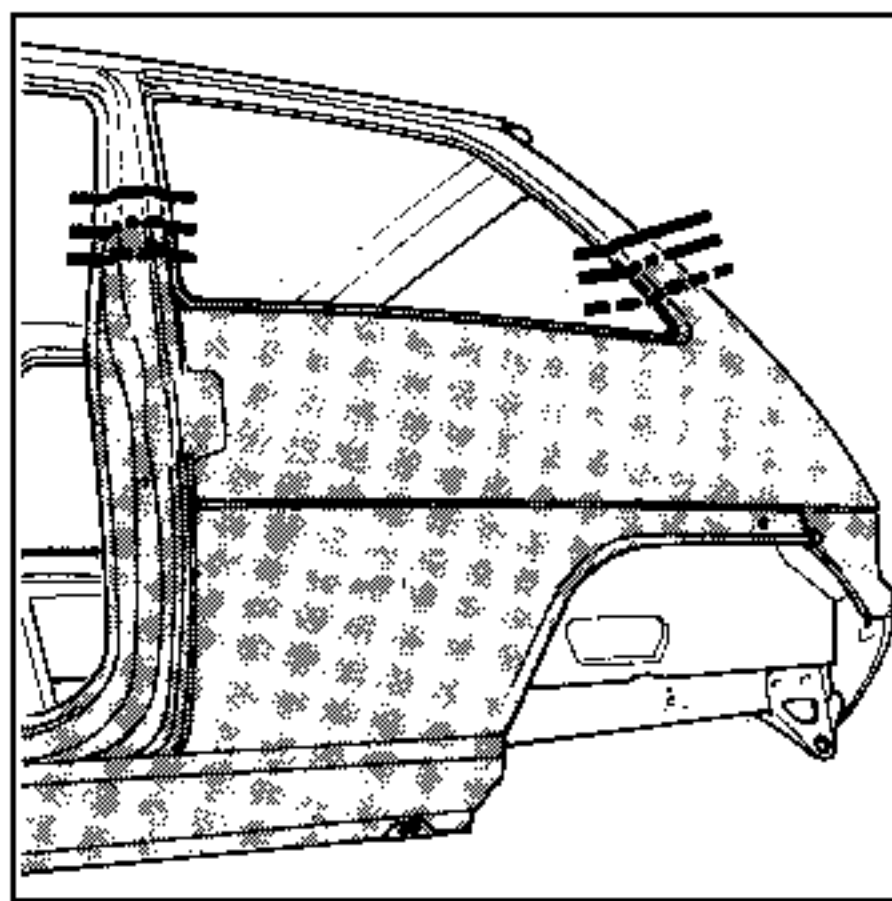
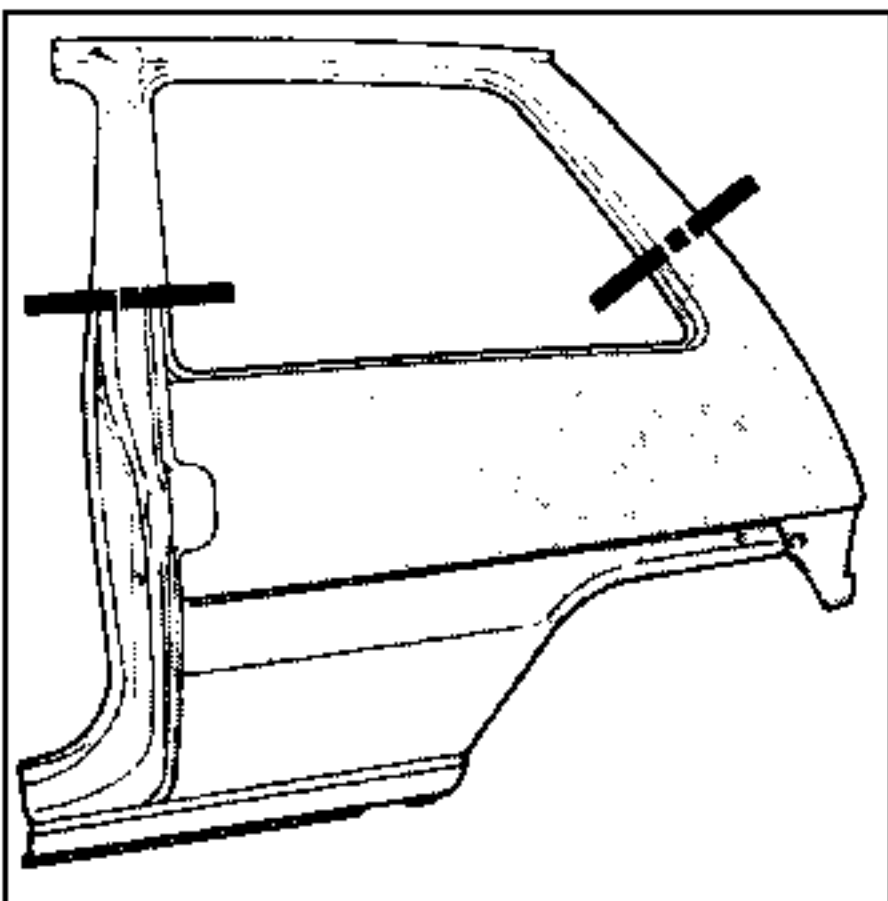
3 - Částečná výměna zadní části

Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:





PŘÍPRAVA PLECHOVÉHO DÍLU

- Potřebnou část vystříhněte z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.

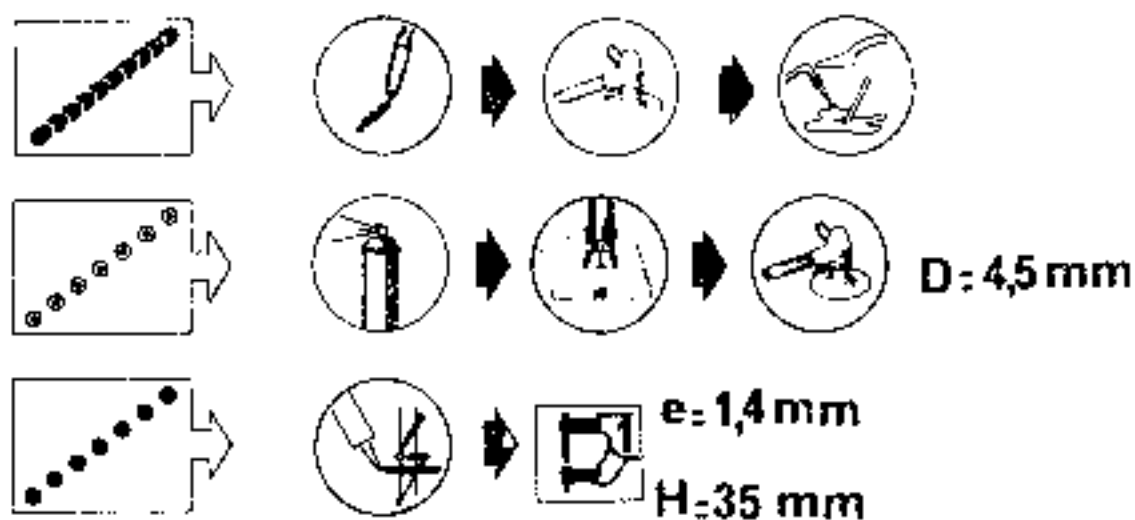
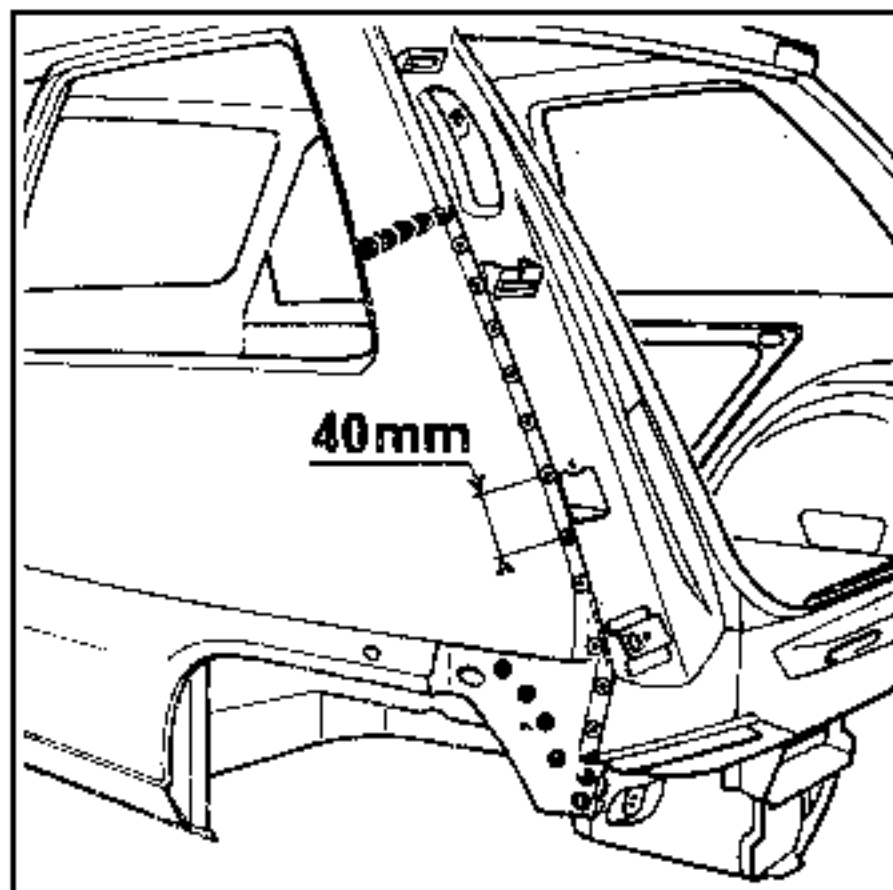
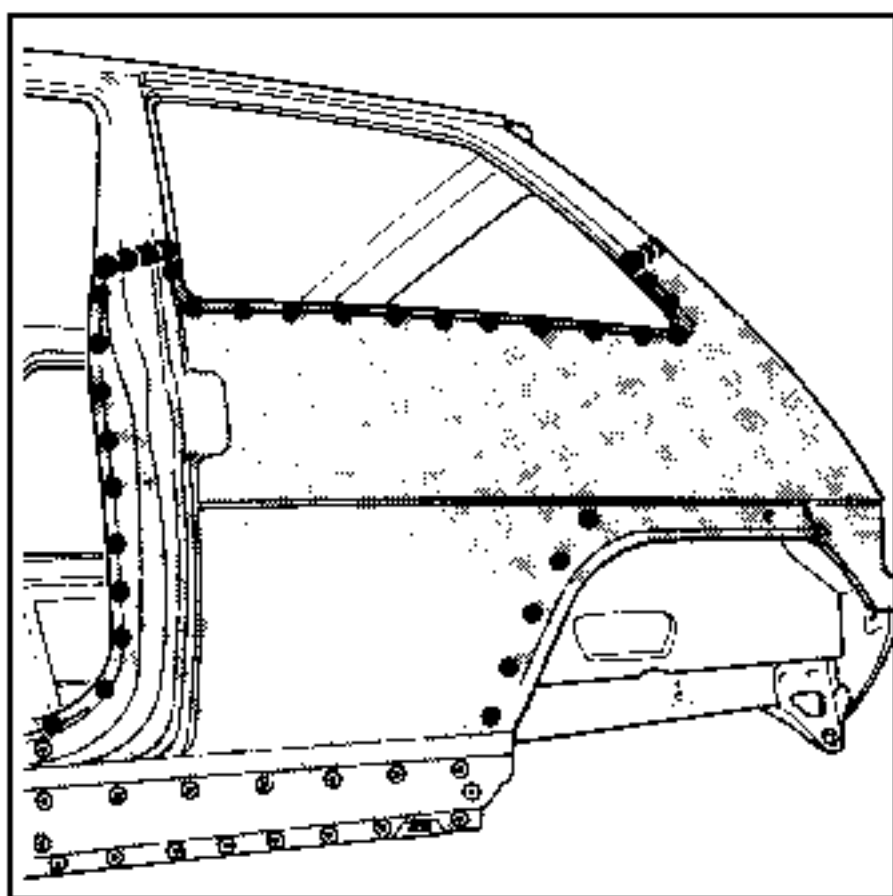


- Nový ustřižený díl nasadíte na vyměňovaný díl ve vozidle a zafixujete upínacími kleštěmi.
- Slícujete dveře.
- Oba díly na přesahu prořízněte (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.
- Nový díl opět sejměte a obrušte zbytky plechu ulpívající v místě řezu.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

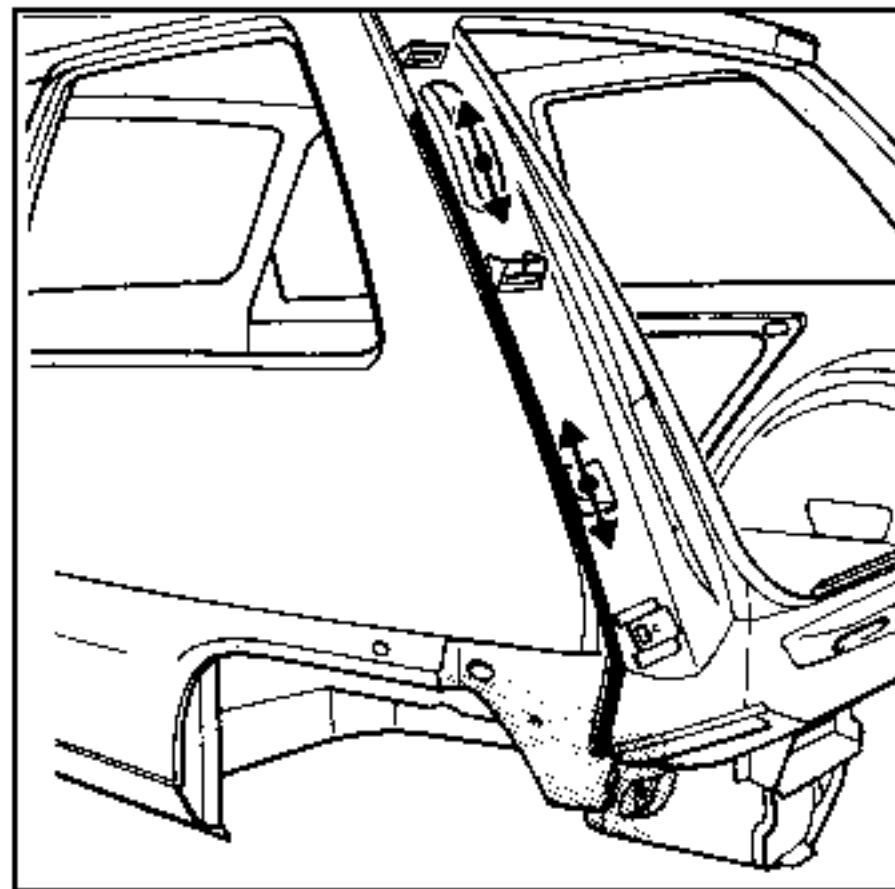
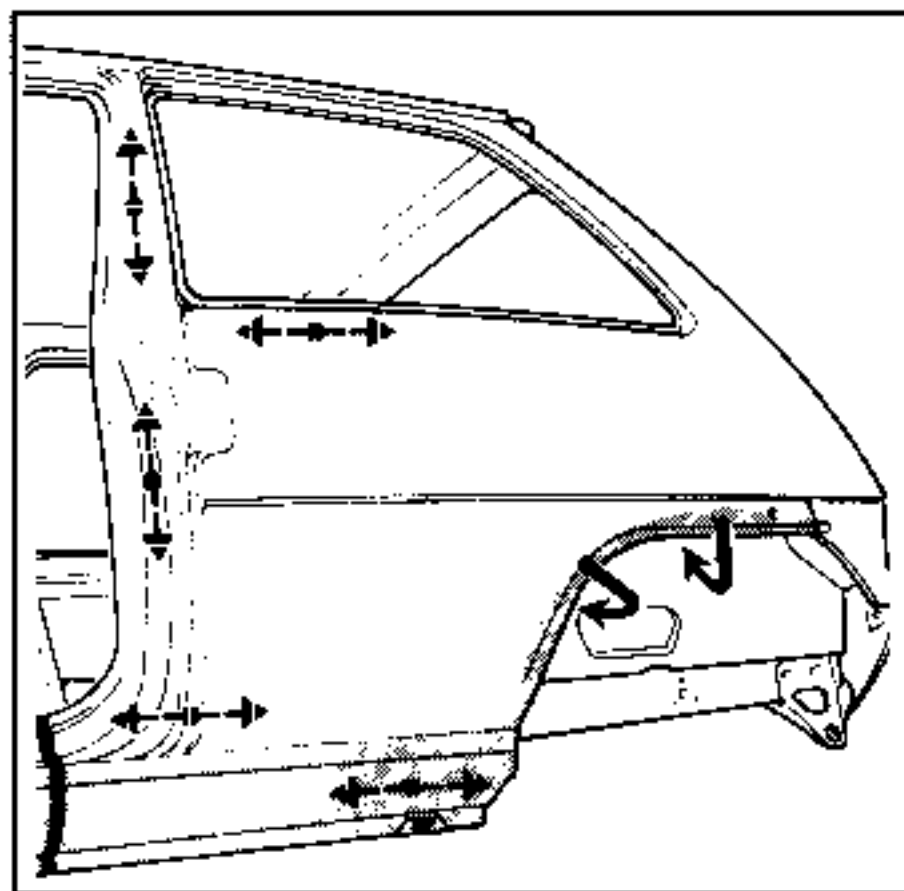
- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

■ SVAŘOVACÍ PRÁCE

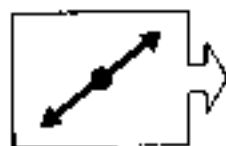


- Spojované části nejprve připevněte úchytnými svary v několika bodech.
- Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.
- Nato svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar), nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).
- Proveďte bradavkové svary v ochranné atmosféře; z tohoto důvodu provrtejte do vnějšího plechového dílu otvory o průměru 4,5 mm.
- Na závěr stykové svary přebrousíte a případně uhladíte cínem. Tuto práci proveďte svařovacím plamenem nebo horkovzdušným přístrojem 650 °C (fénem).

LAKÝRNICKÉ PRÁCE



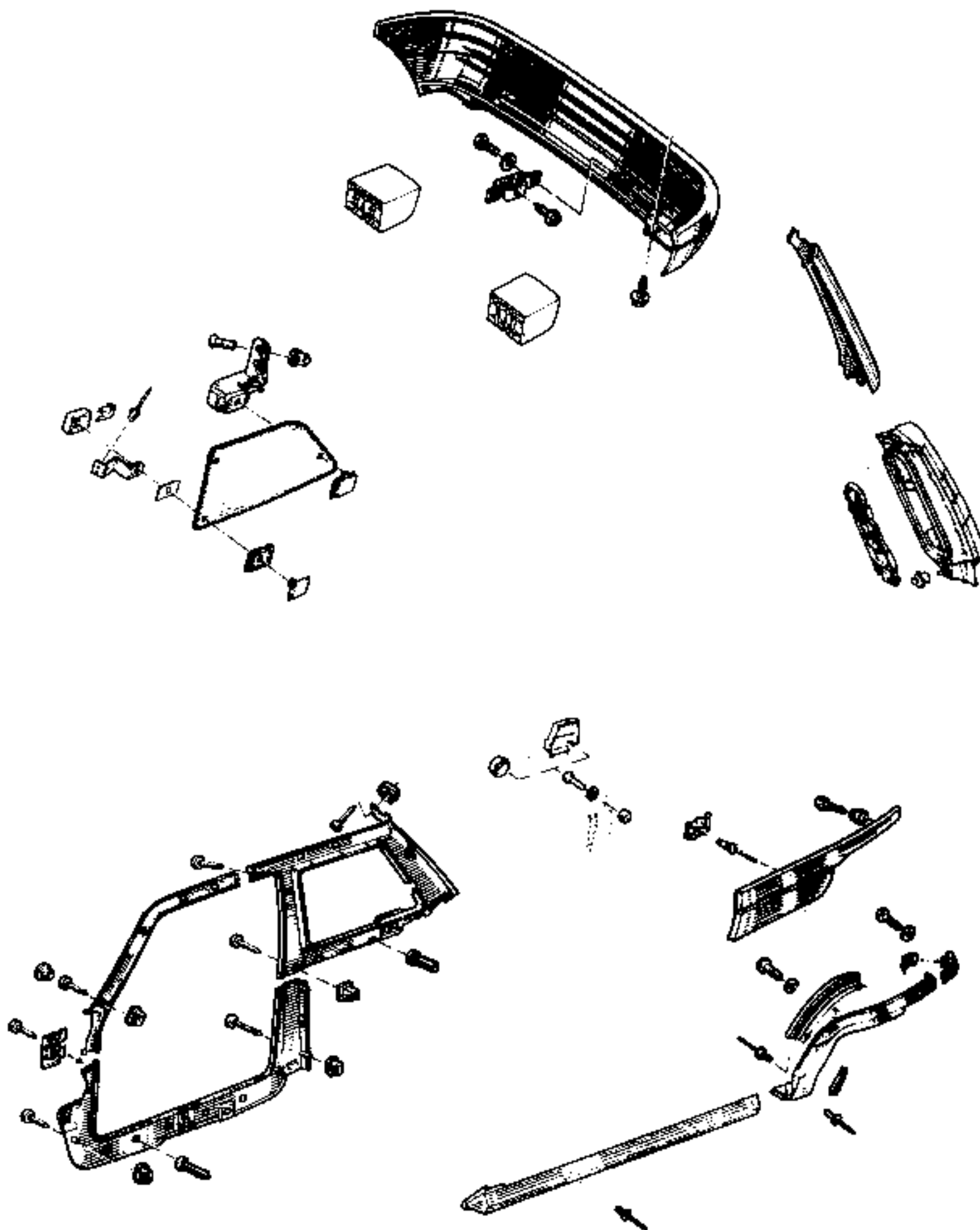
Provedte lakýrnické práce, nejprve typ č.5 a potom typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

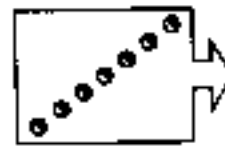
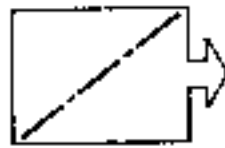
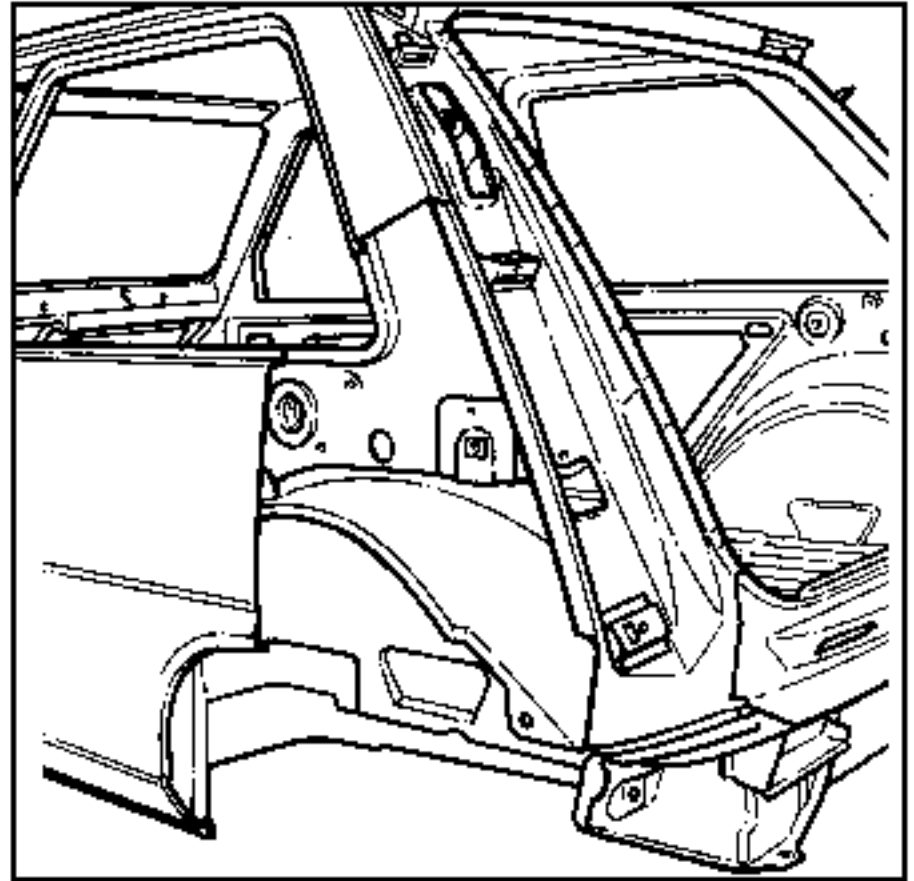
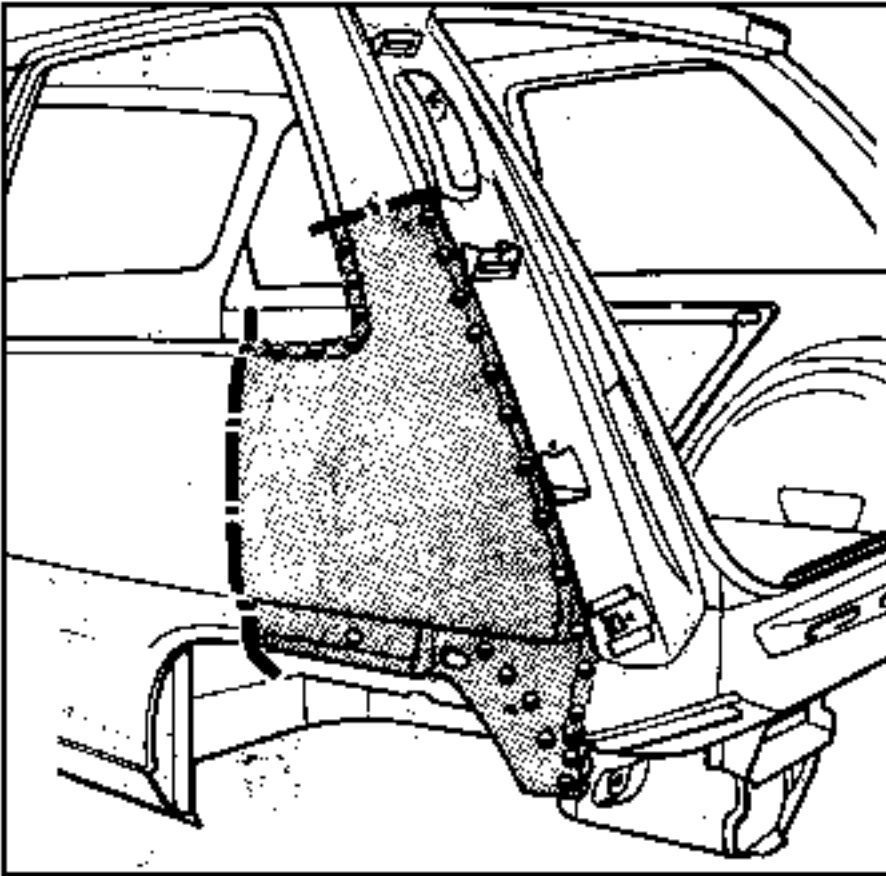


Po ukončení lakýrnických prací ošetřete otvory v boční vnitřní stěně dutiny opravené části karosérie.

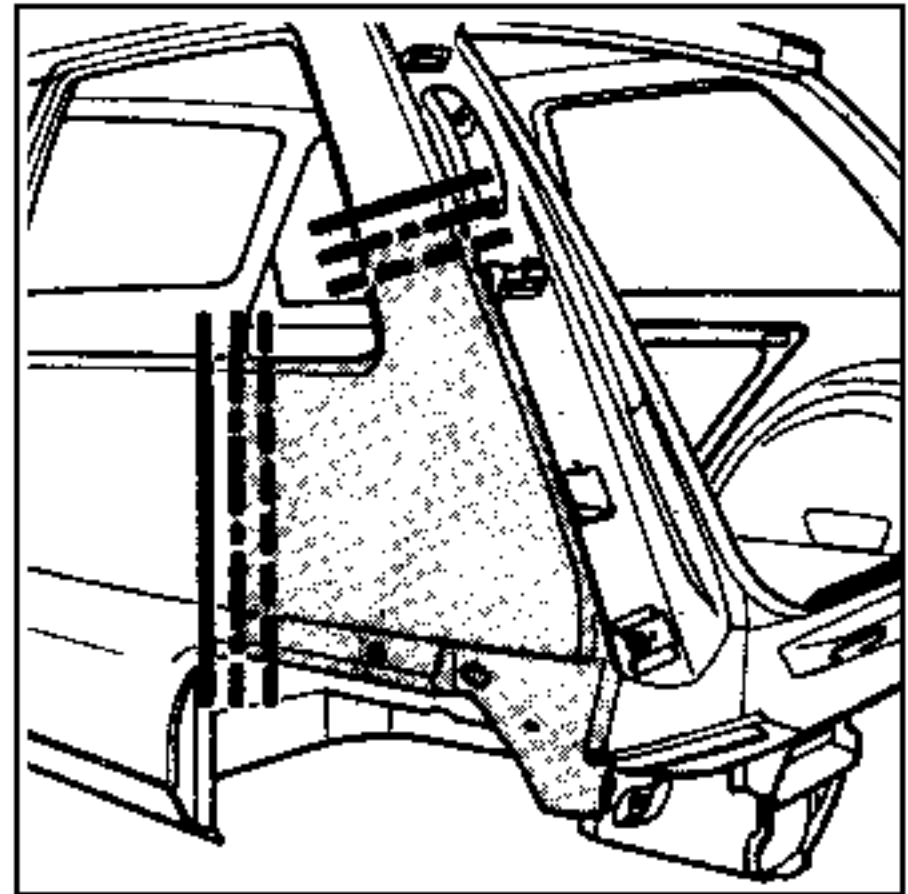
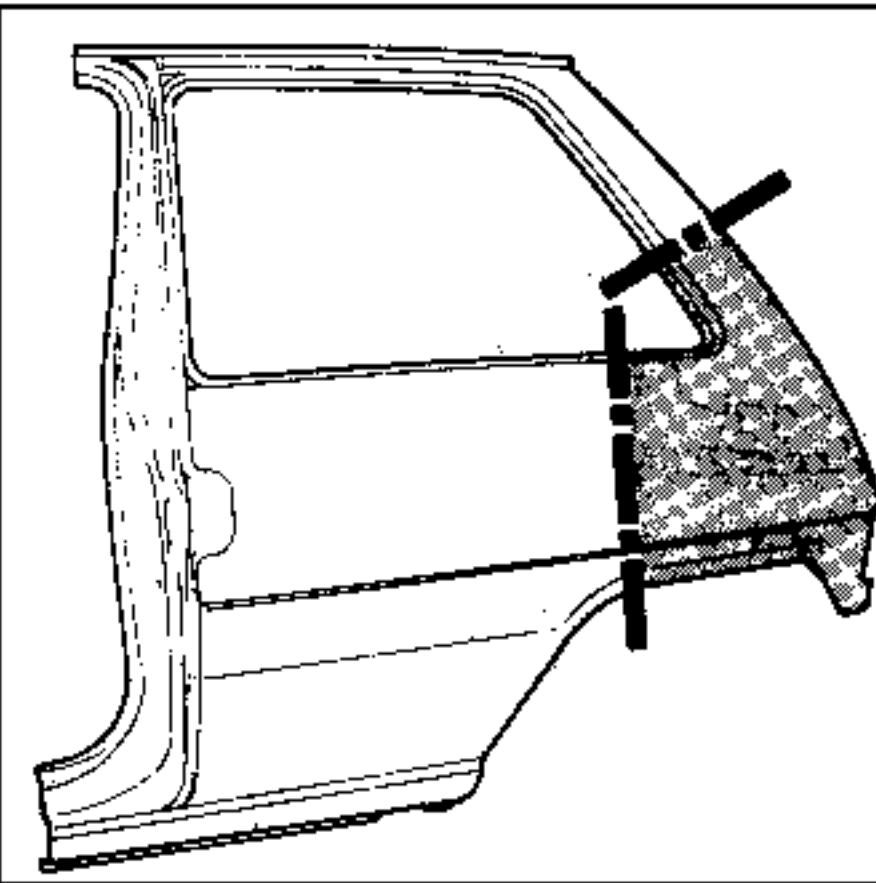
ODSTROJENÍ

Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.





Oddělte poškozenou část; přitom postupujte podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů).



PŘÍPRAVA PLECHOVÉHO DÍLU

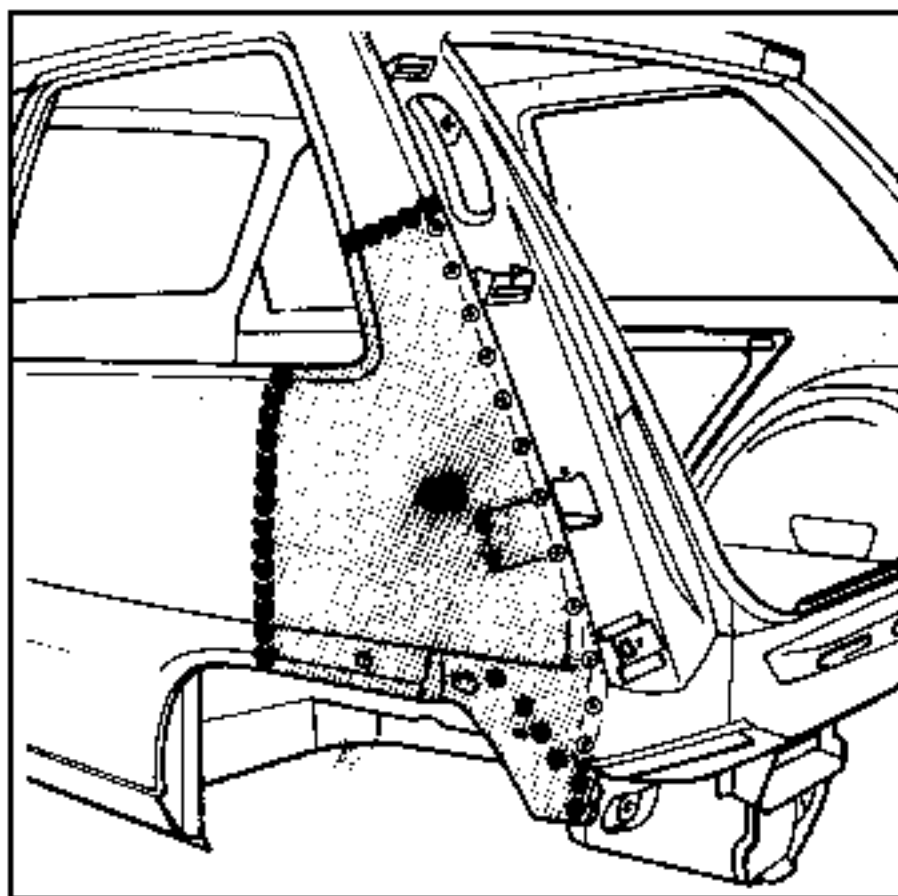
- Potřebnou část vystříhnete z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.

- Nový ustřižený díl nasadíte na vyměřovaný díl ve vozidle a zatixujete upínacími kleštěmi.
- Oba díly na přesahu prořízněte (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.
- Nový díl opět sejměte a obrušte zbytky plechu ulpívající v místě řezu.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

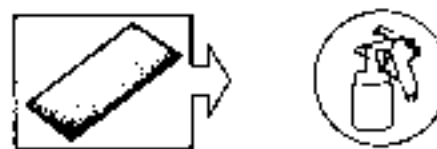
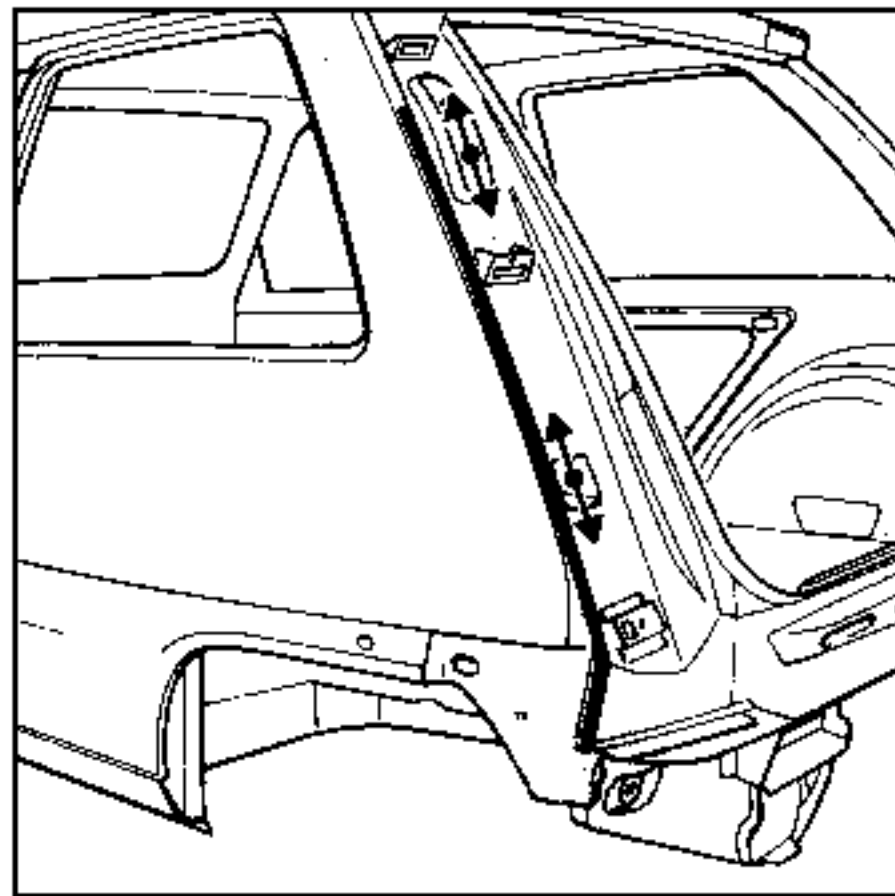
SVAŘOVACÍ PRÁCE



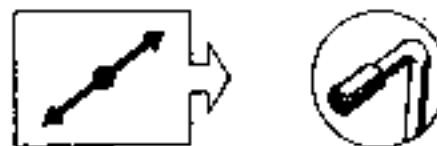
$D = 4,5\text{mm}$

- Svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar), nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).
- Prováděte bradavkové svary v ochranné atmosféře; z tohoto důvodu provrtejte do vnějšího plechového dílu otvory o průměru 4,5 mm.

LAKÝRNICKÉ PRÁCE

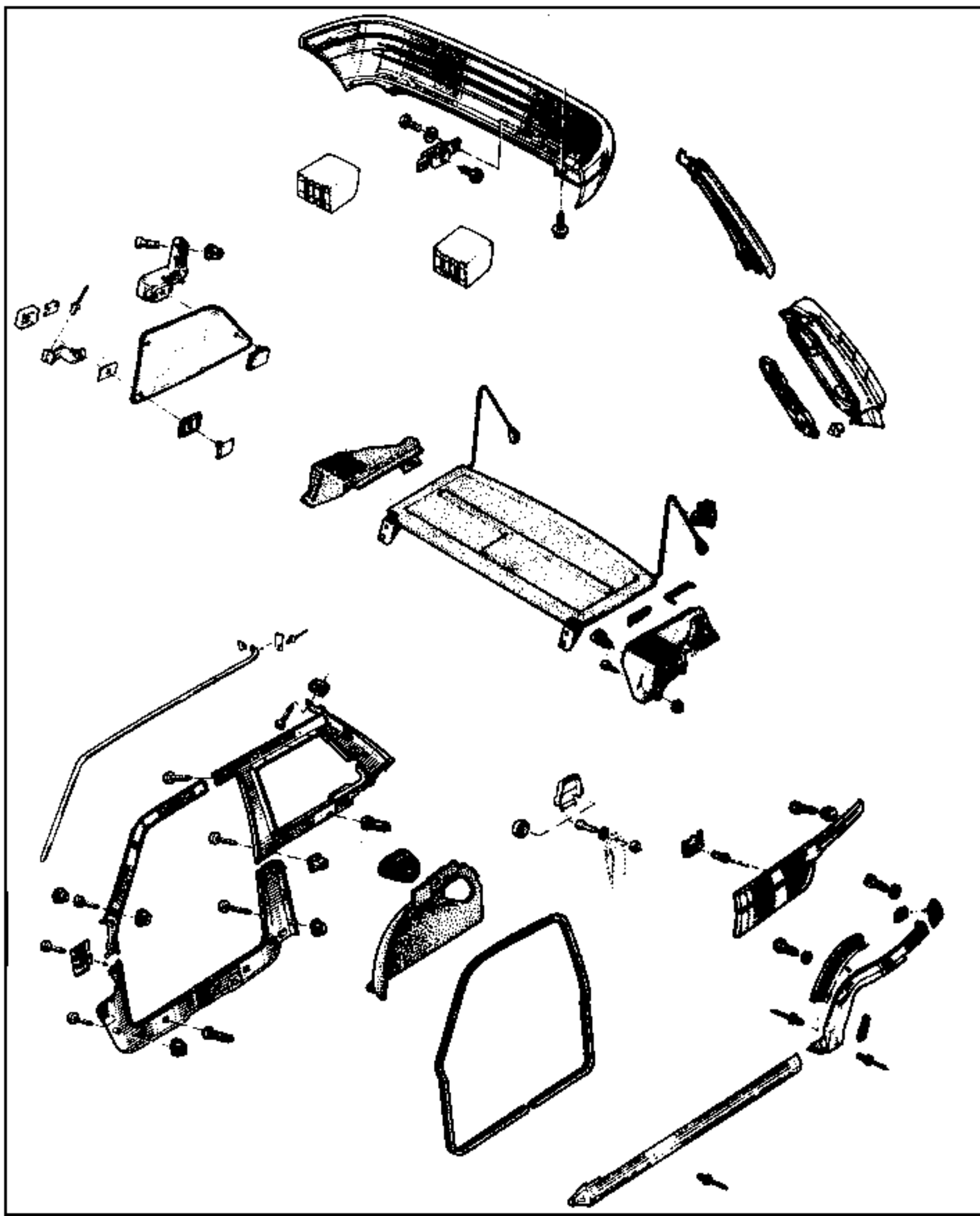


- Proveďte lakýrnické práce typ č.5 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).
- Po ukončení lakýrnických prací ošetřete antikoročním prostředkem dutiny opravené části karosérie.

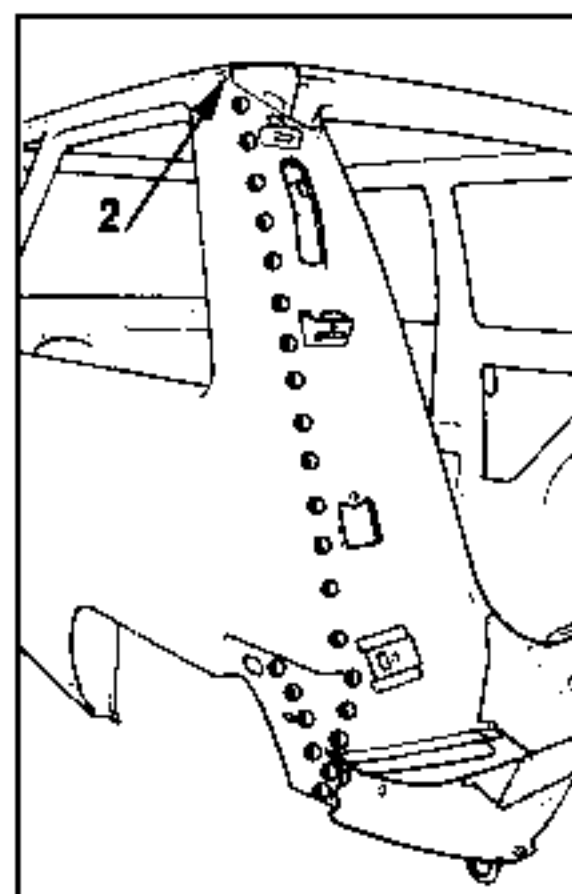
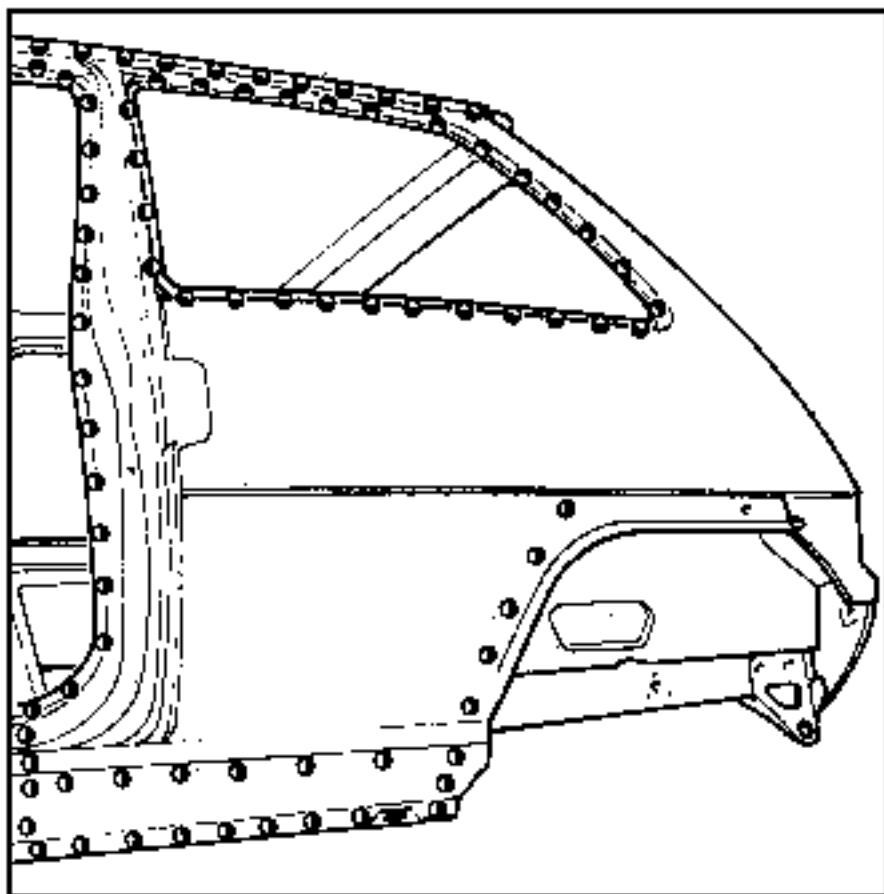


ODSTROJENÍ

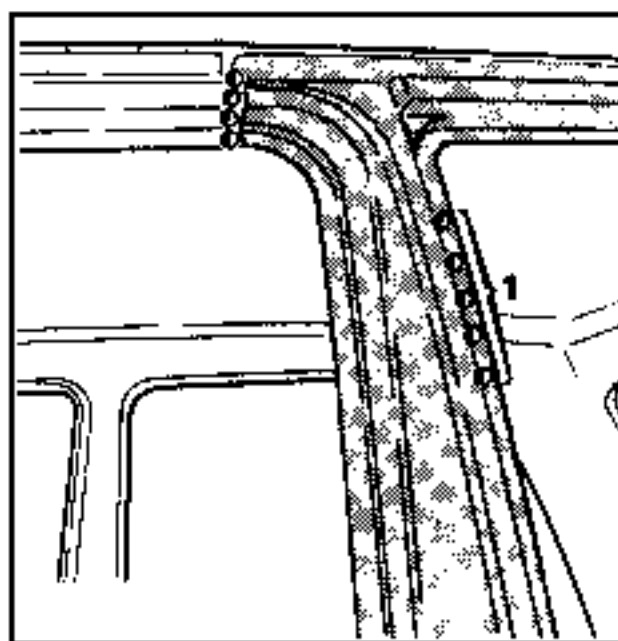
Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



ODDĚLENÍ



Letovaný spoj (2) oddělte brusným kotoučem.



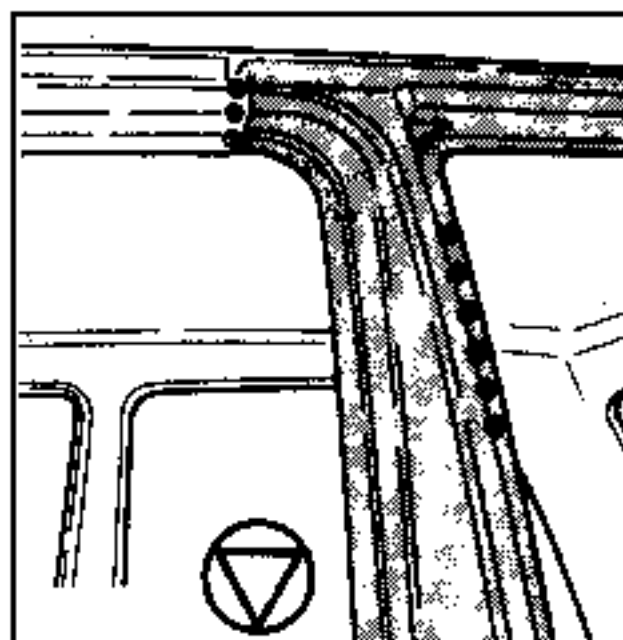
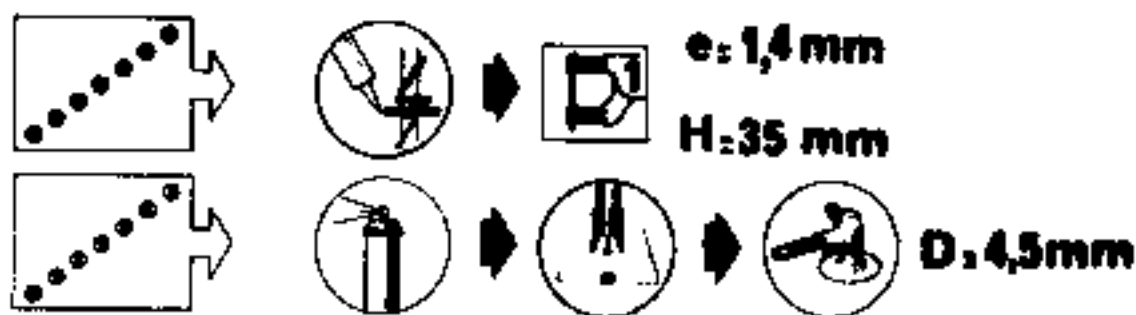
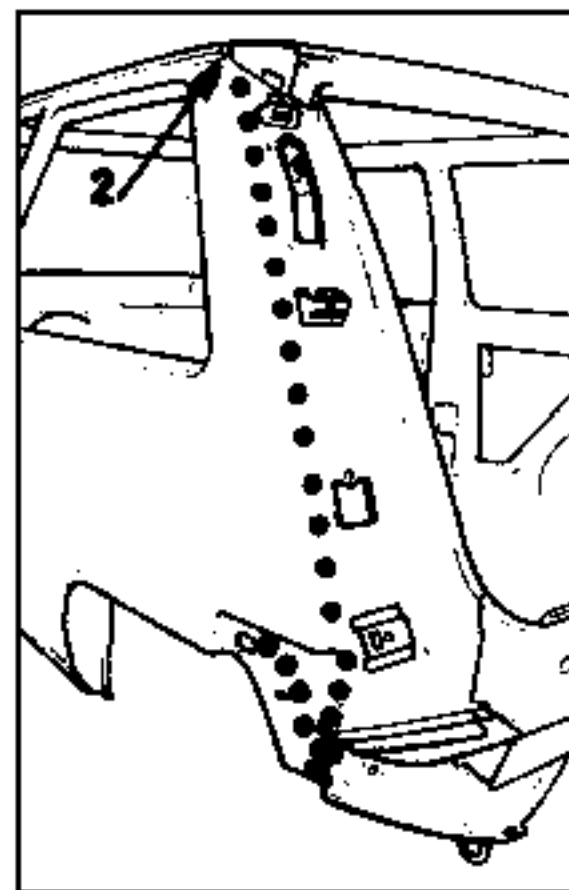
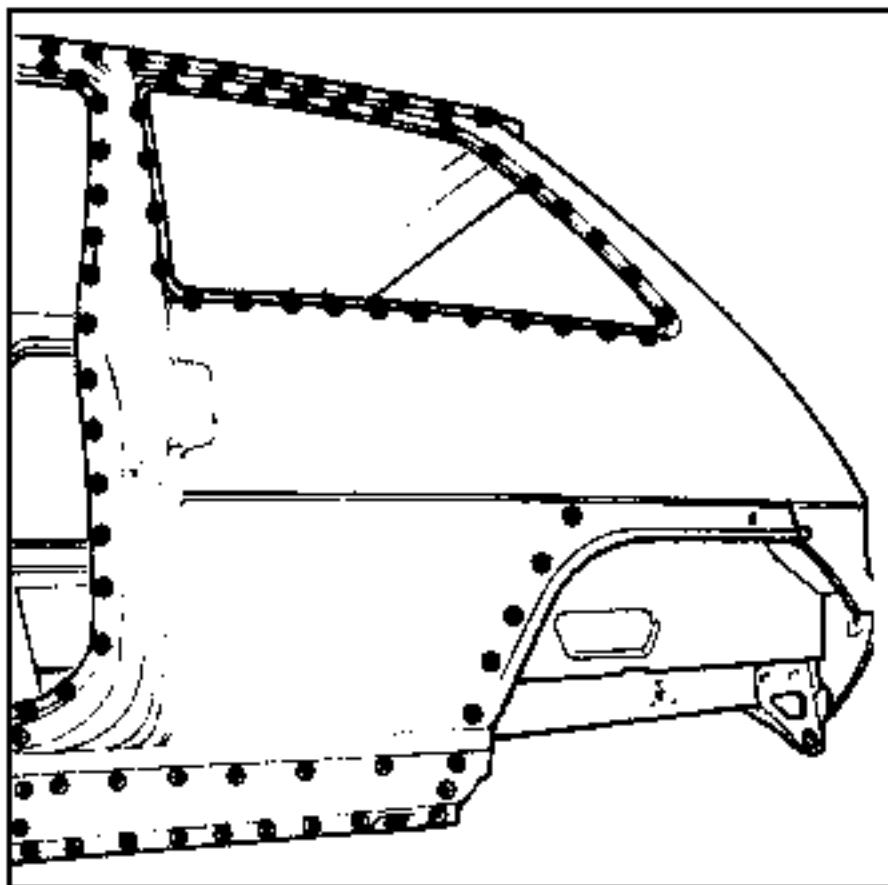
POZNÁMKA:

V místě (1) uchycení bezpečnostního pásu oba plechy provrtejte.

Nový díl je osazen úchytem bezpečnostního pásu.

• Oddělte boční díl; přitom postupujte podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů).

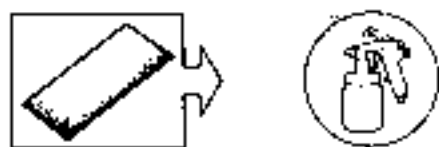
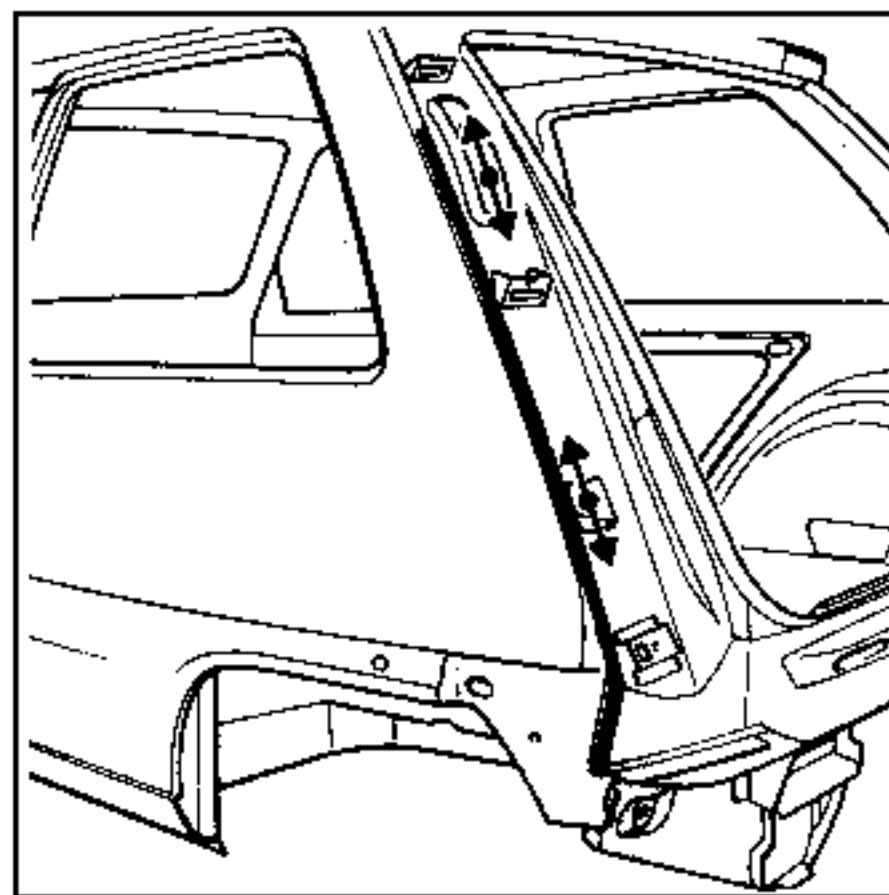
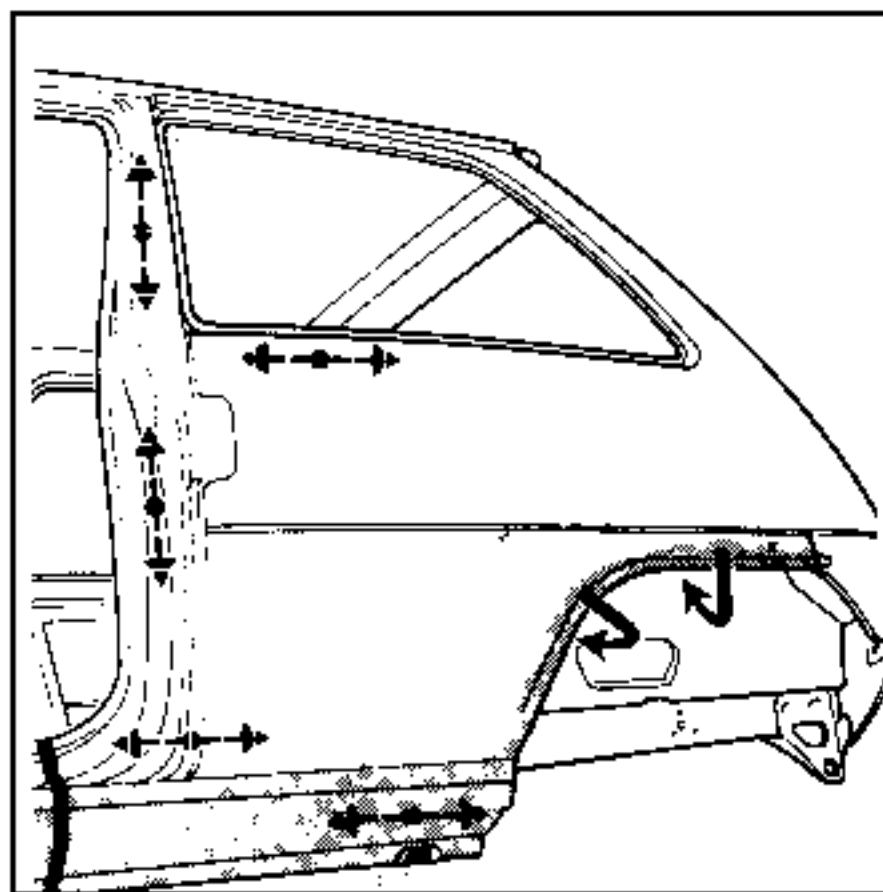
SWAŘOVACÍ PRÁCE



PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

LAKÝRNICKÉ PRÁCE



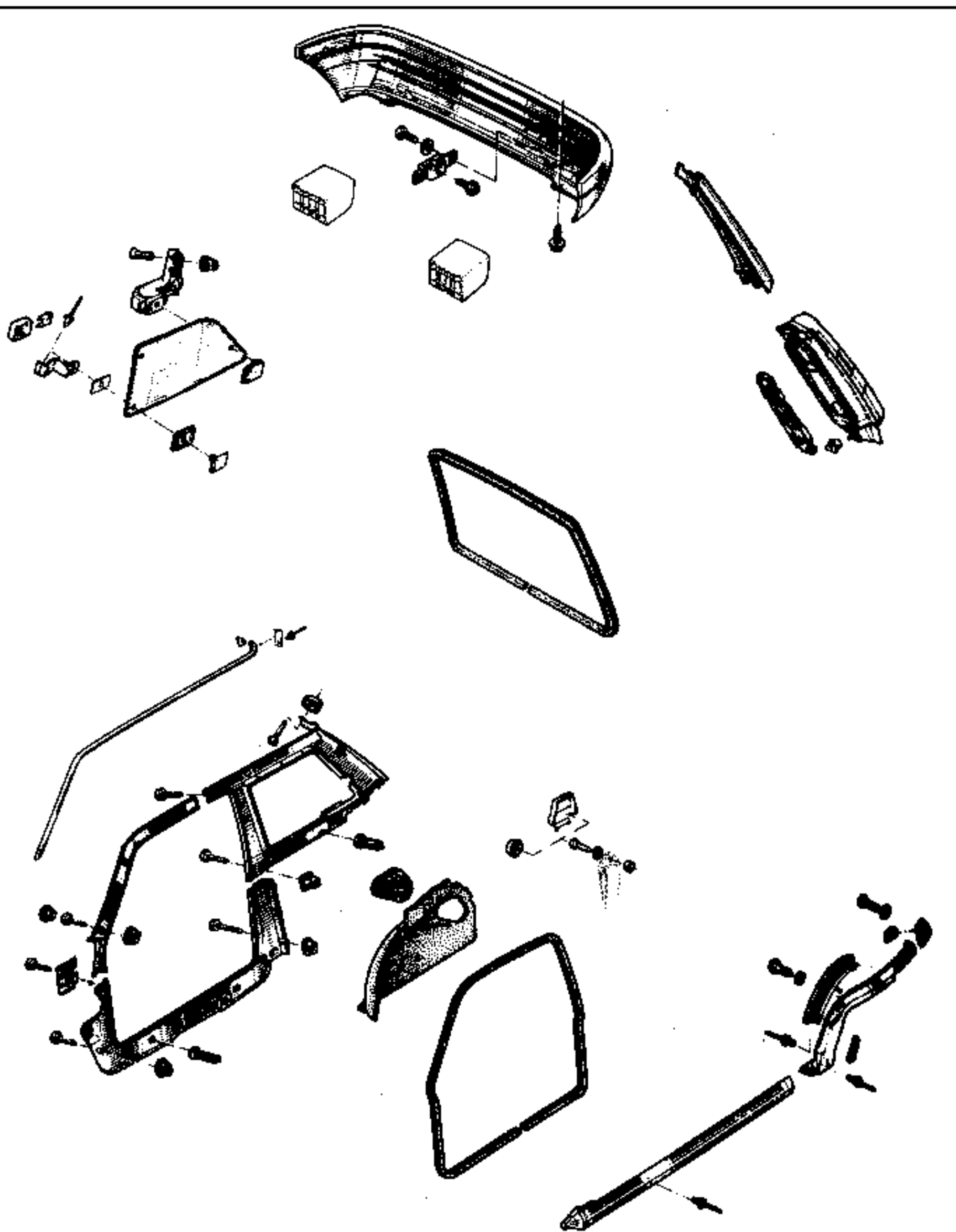
Provedte lakýrnické práce, nejprve typ č.5 a potom typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

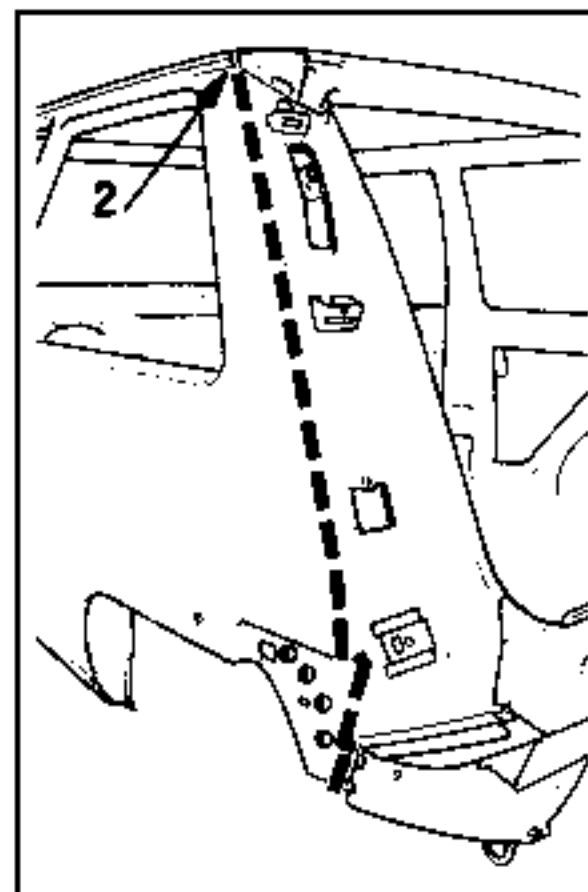
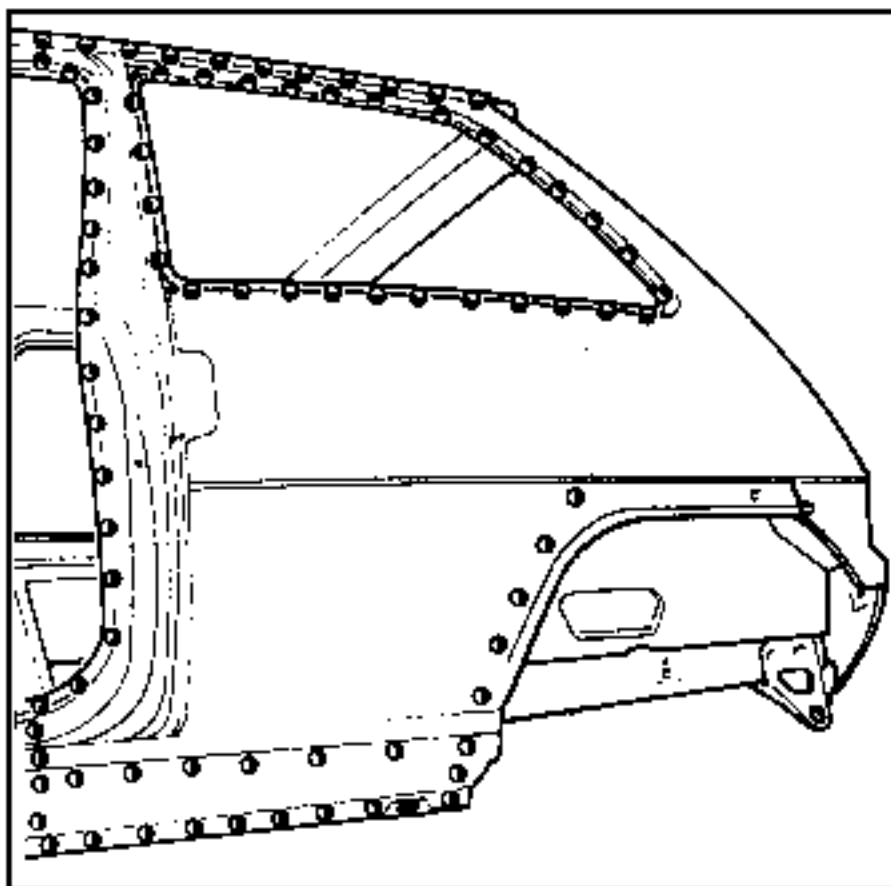


Po ukončení lakýrnických prací ošetřete otvory v boční vnitřní stěně dutiny opravené části karosérie.

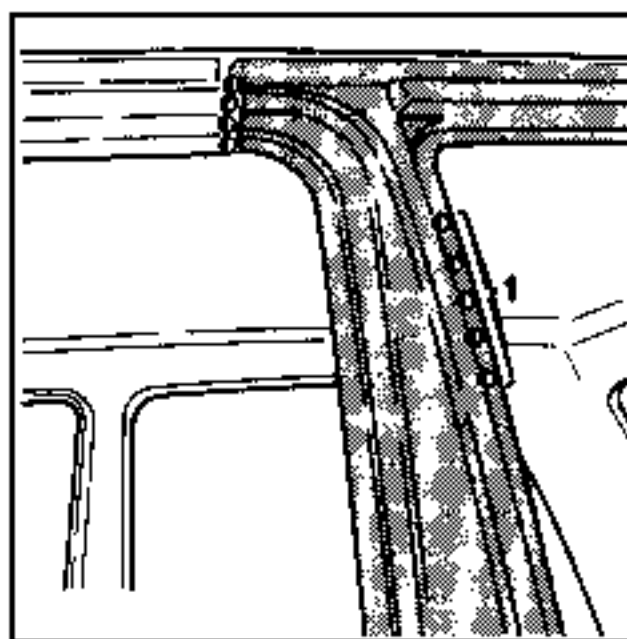
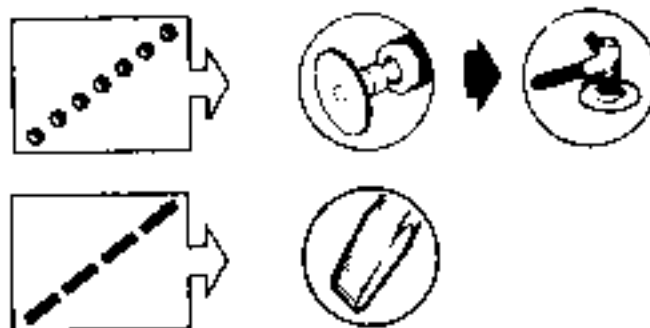
ODSTROJENÍ

Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.





Letovaný spoj (2) oddělte brusným kotoučem.

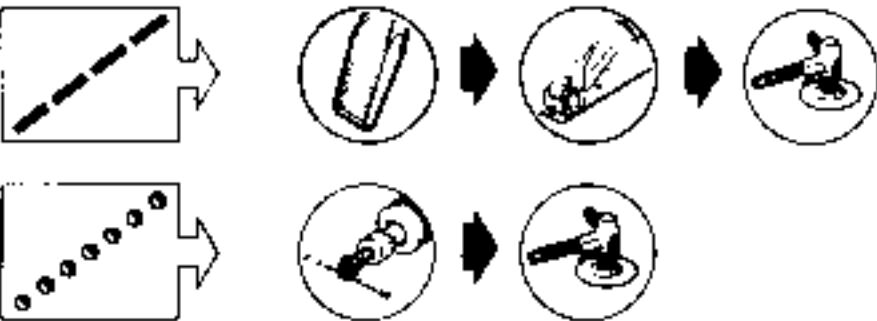
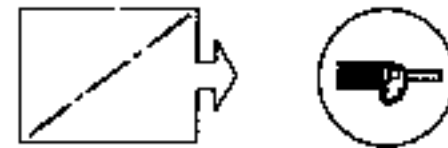
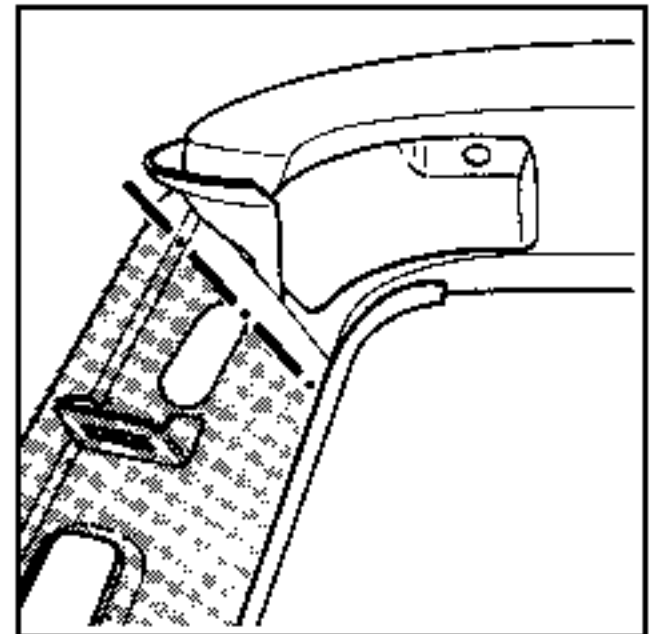
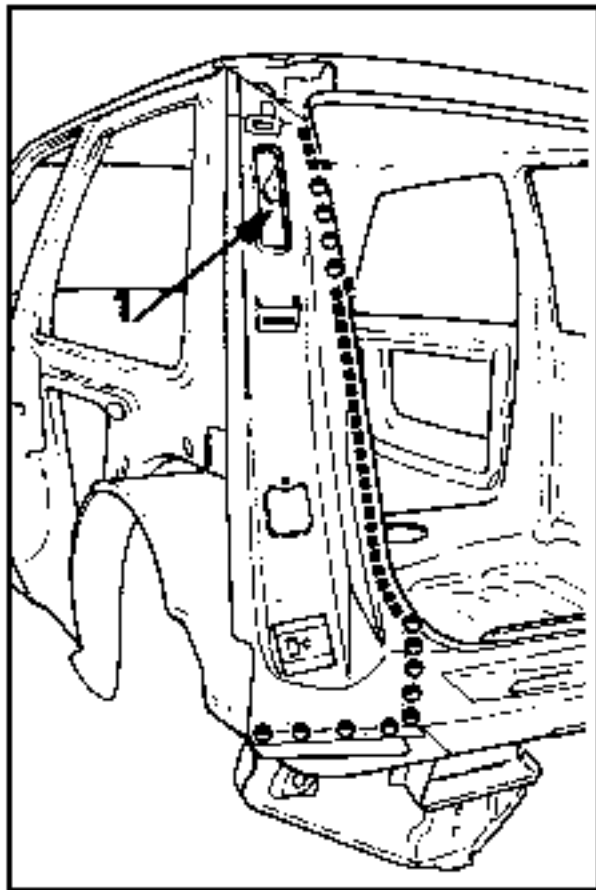


POZNÁMKA:

V místě (1) uchycení bezpečnostního pásu oba plechy provrtějte.

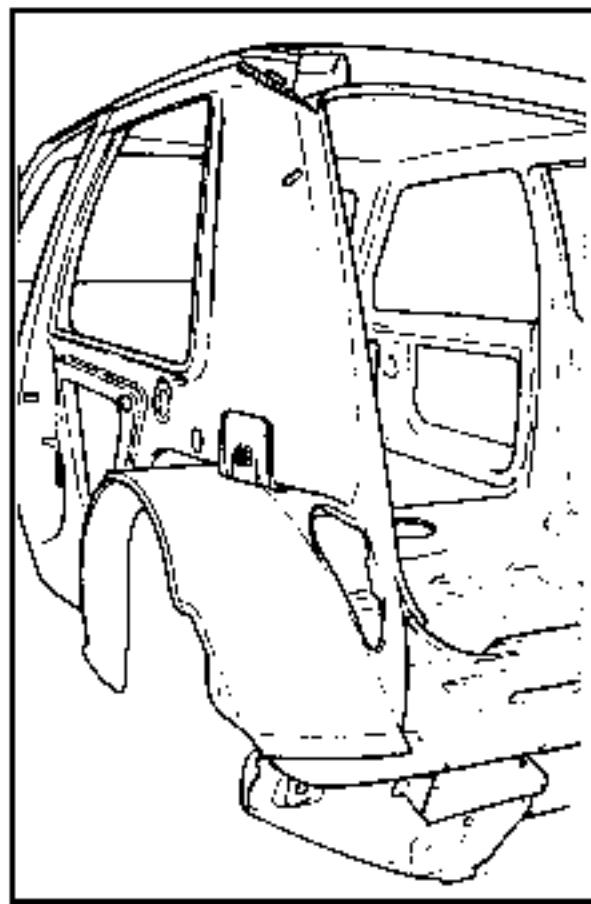
Nový díl je osazen úchytem bezpečnostního pásu.

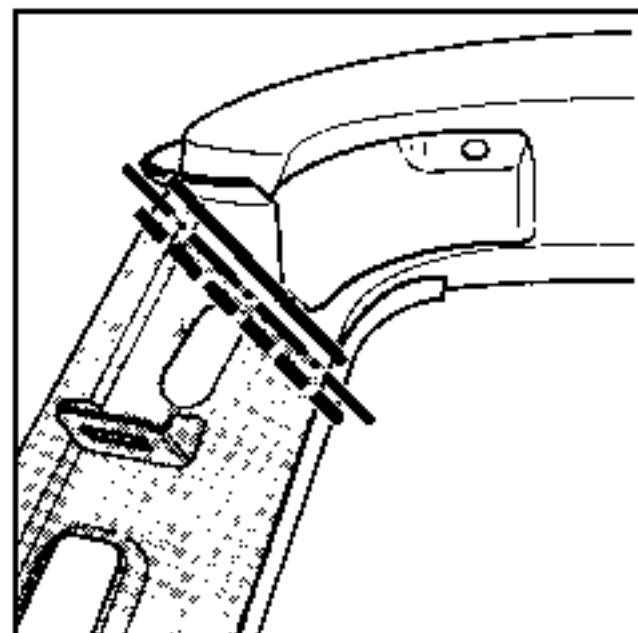
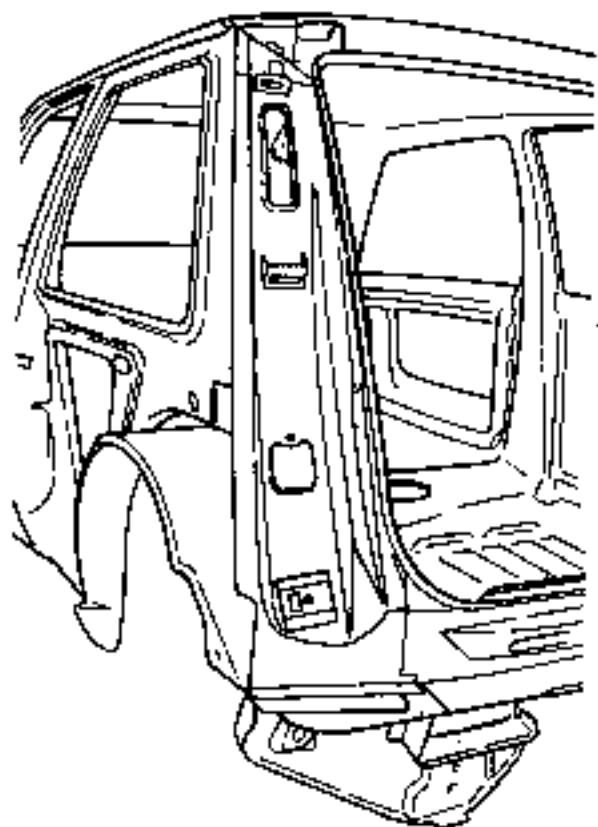
- Oddělte boční díl; přitom postupujte podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů).



POZNÁMKA:

Okapový žlábek a úchyt bezpečnostního pásu (1) oddělte odvrtáním.





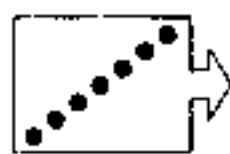
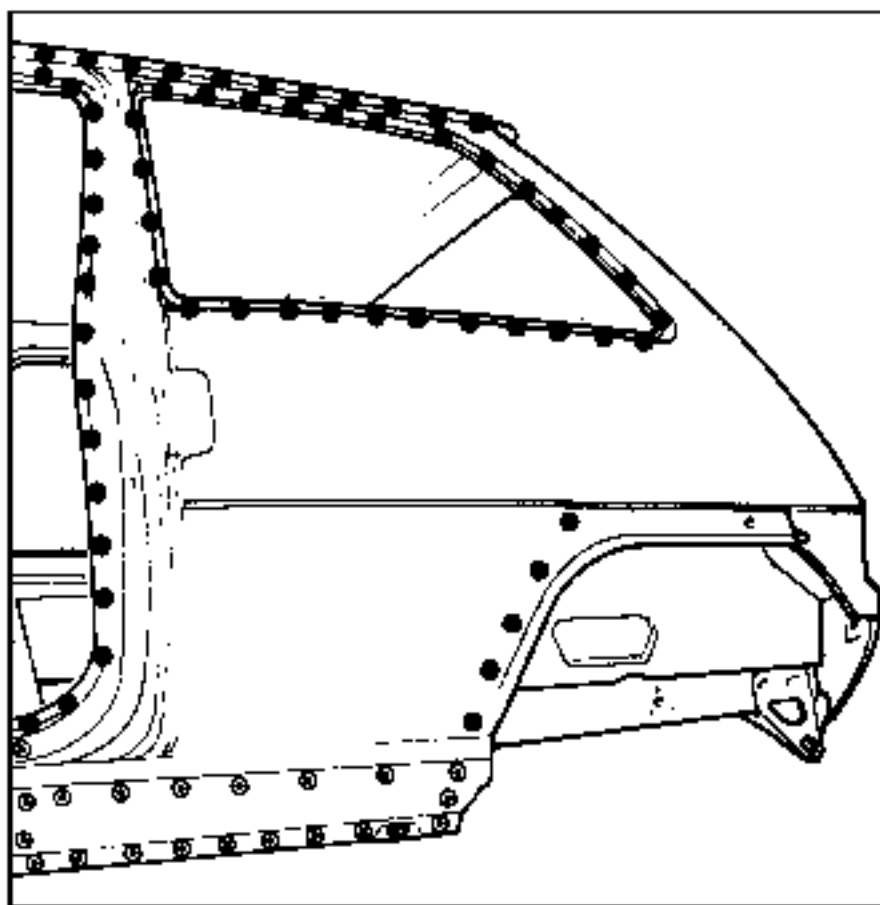
]Potřebnou část vystříhnete z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.

- Nový ustřížený díl nasadíte na vyměňovaný díl ve vozidle a zafixujete upínacími kleštěmi.
- Zadní boční díl a zadní vyklápěcí dveře slícujete.
- Oba díly na přesahu proříznete (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.
- Nový díl opět sejměte a obrušte zbytky plechu ulpívající v místě řezu.

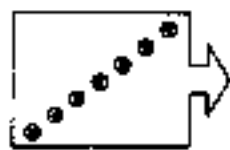
PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.

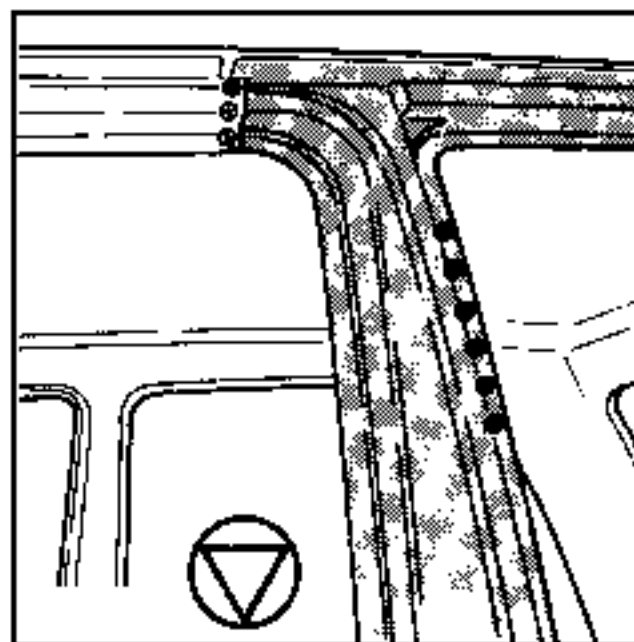
SVAŘOVACÍ PRÁCE



e: 1,4 mm
H: 35 mm



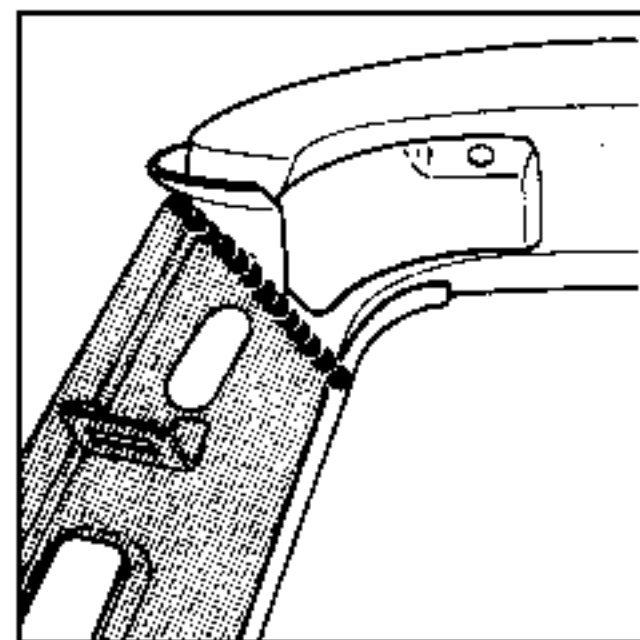
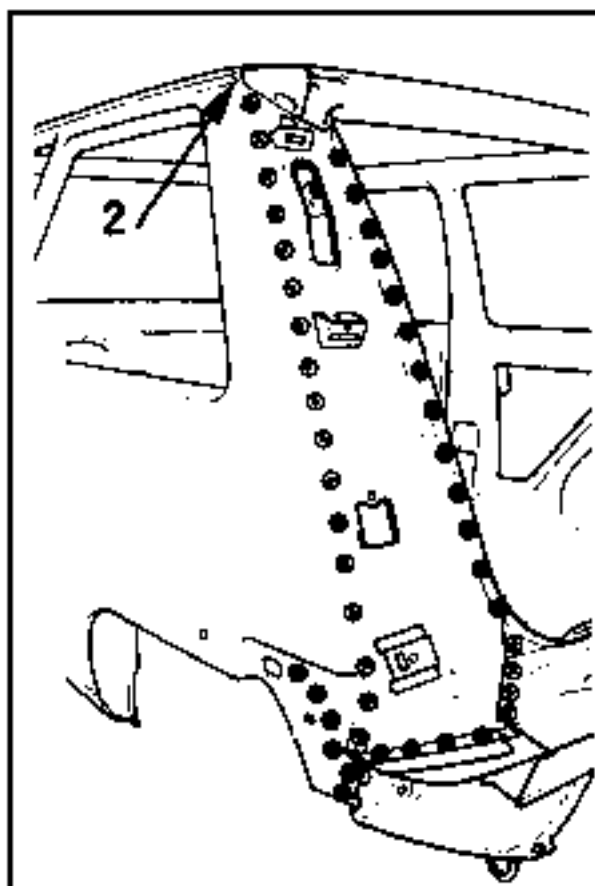
D: 4,5 mm



PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

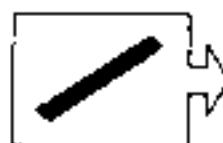
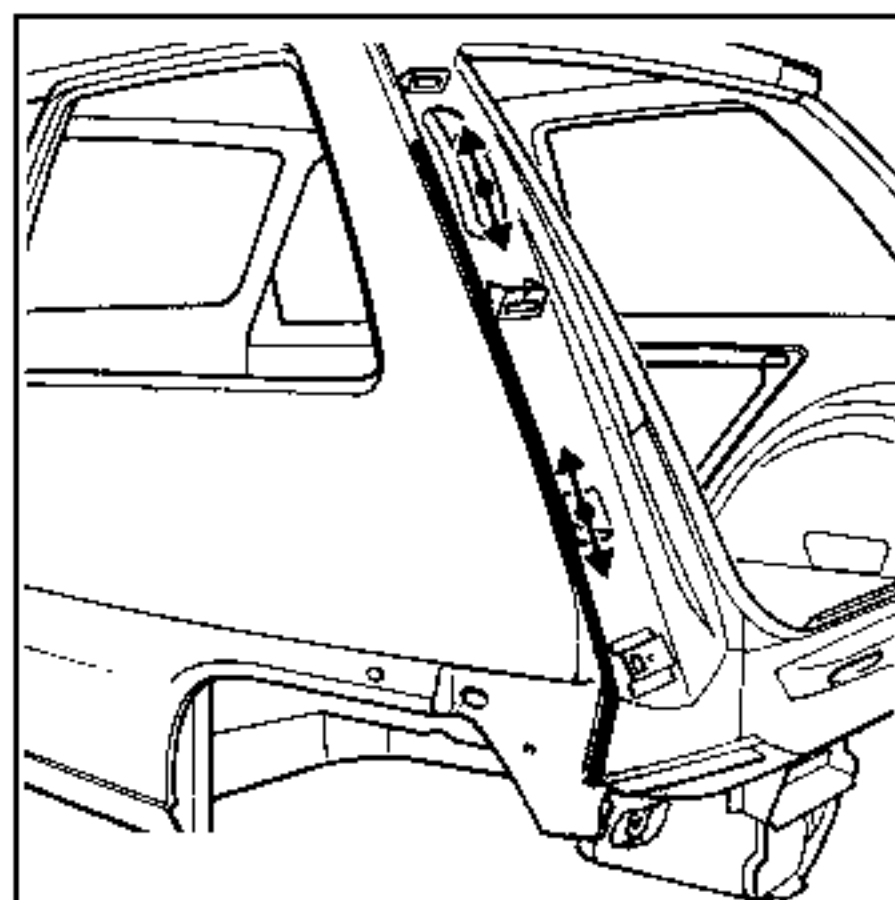
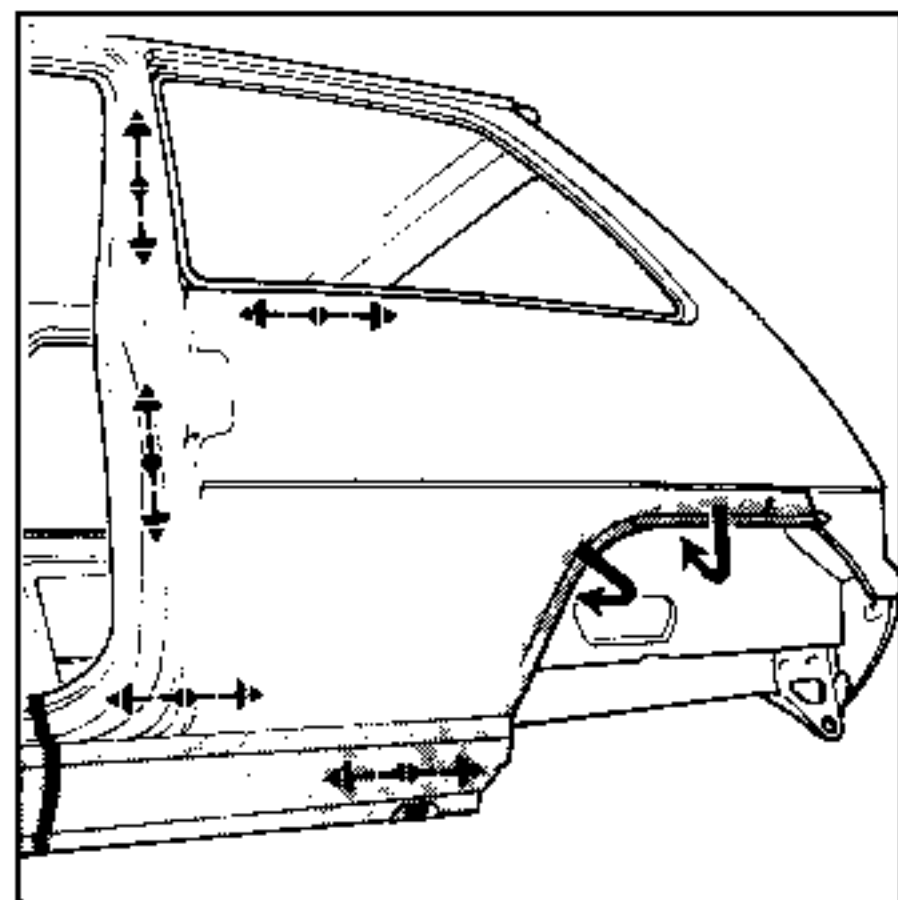
SVAŘOVACÍ PRÁCE



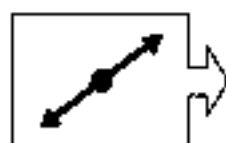
Hranu (2) spojte leťováním.

- Svařte styčné plochy plechových dílů buď svařováním v ochranné atmosféře (průběžný stykový svar), nebo svařováním plamenem (velikost trysky 75 až 100 l).
- Proveďte bradavkové svary v ochranné atmosféře; z tohoto důvodu provrtejte do vnějšího plechového dílu otvory o průměru 4,5 mm.

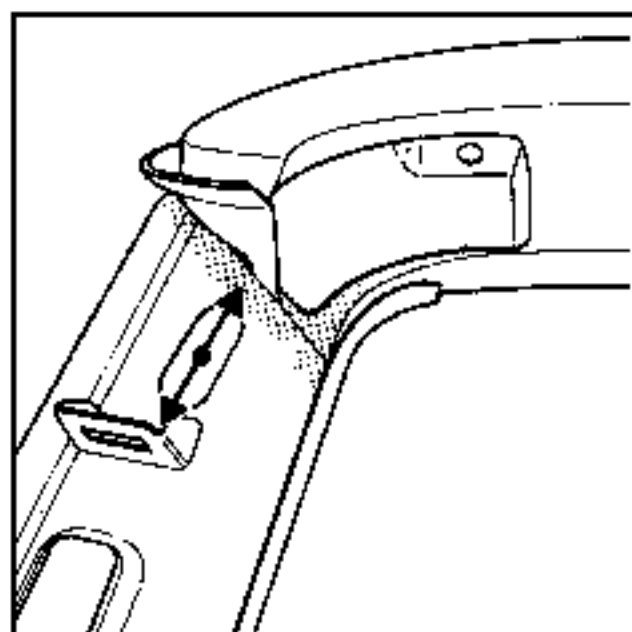
LAKÝRNICKÉ PRÁCE



Provedte lakýrnické práce, nejprve typ č.5 a potom typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).

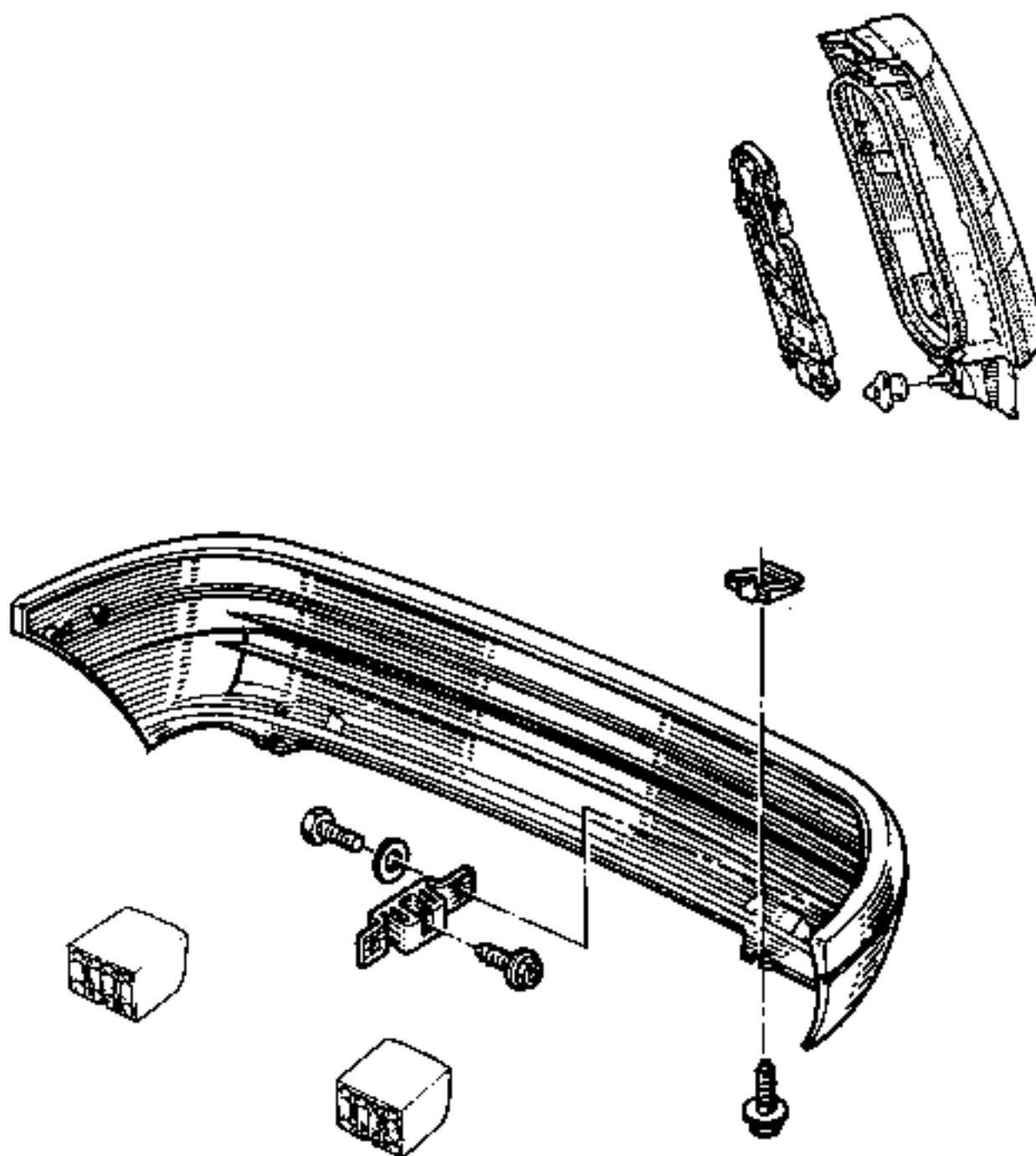


Po ukončení lakýrnických prací ošetřete otvory v boční vnitřní stěně dutiny opravené části karosérie.

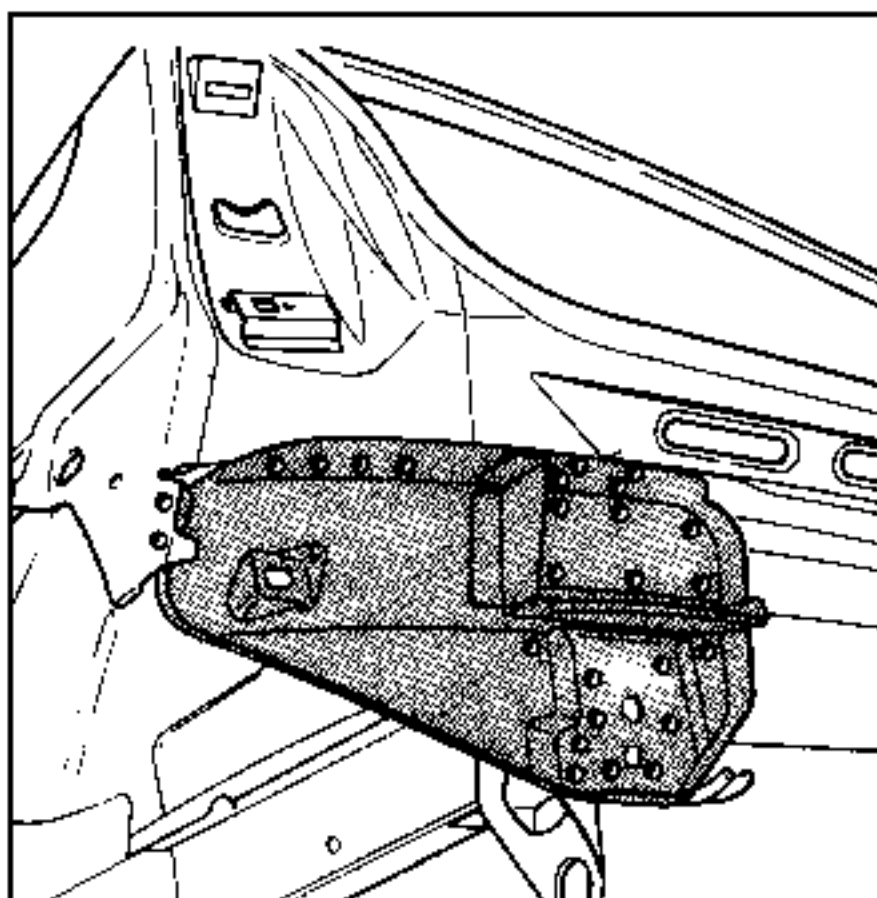


ODSTROJENÍ

Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



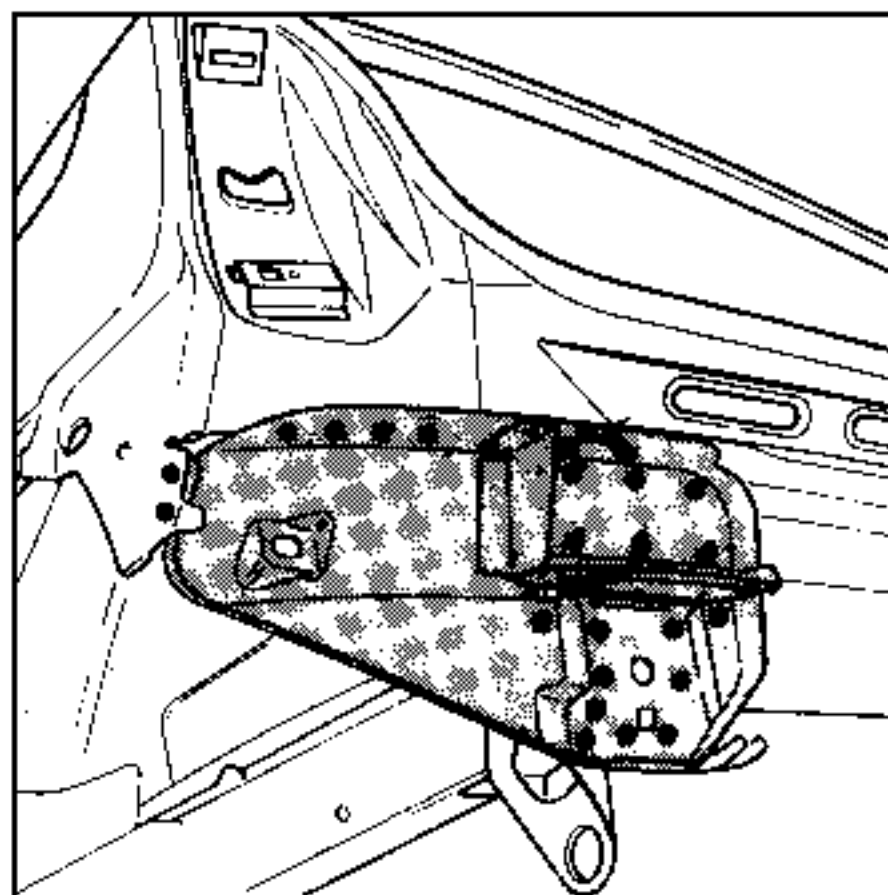
ANTI-KOROZNÍ OCHRANA



- Oddělte poškozenou část; postupujte přitom podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů).

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

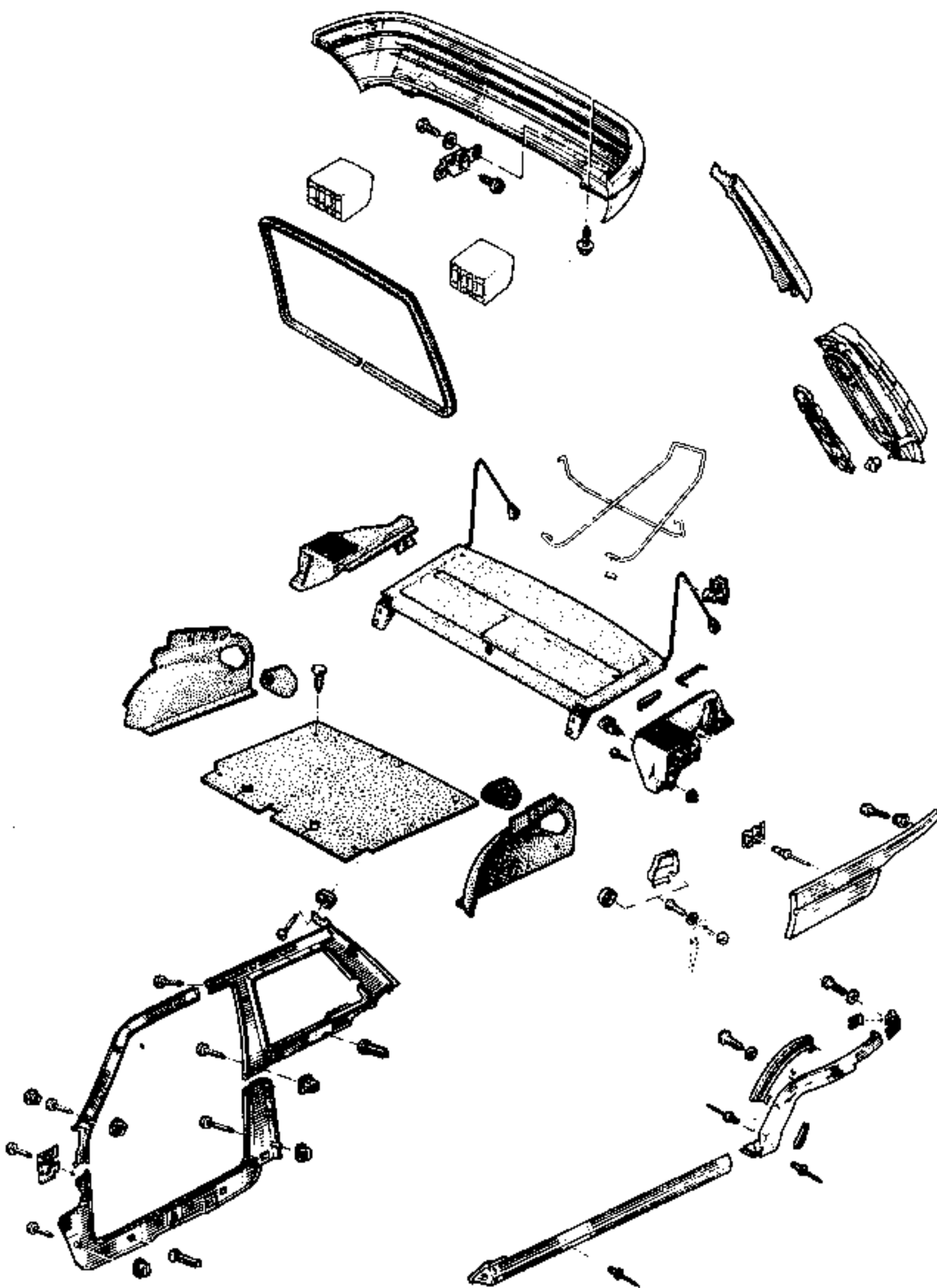
- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Nový díl usadte a upevněte upínacími kleštěmi.
- Následně proveďte všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujte hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.



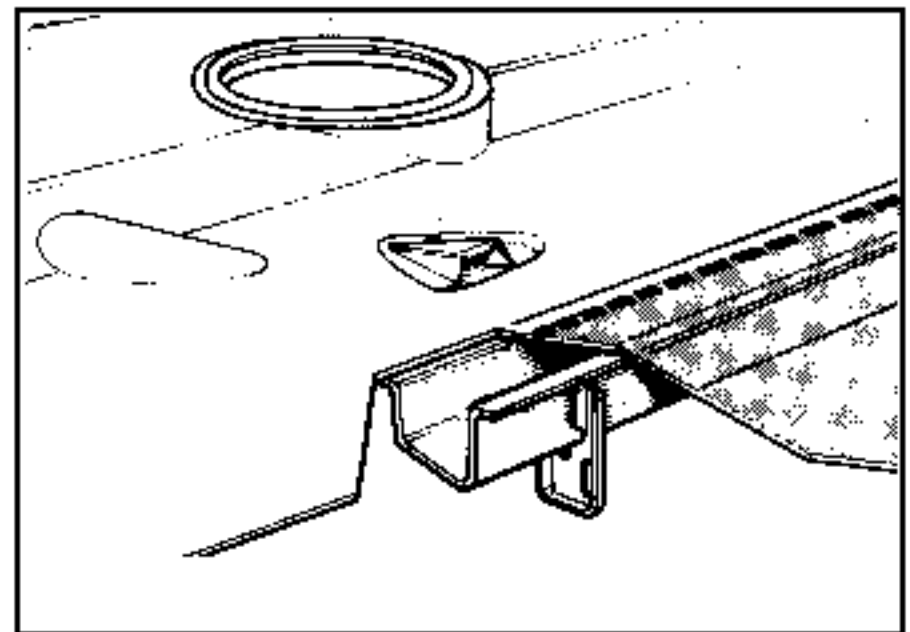
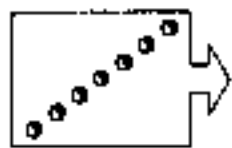
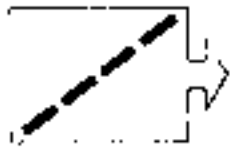
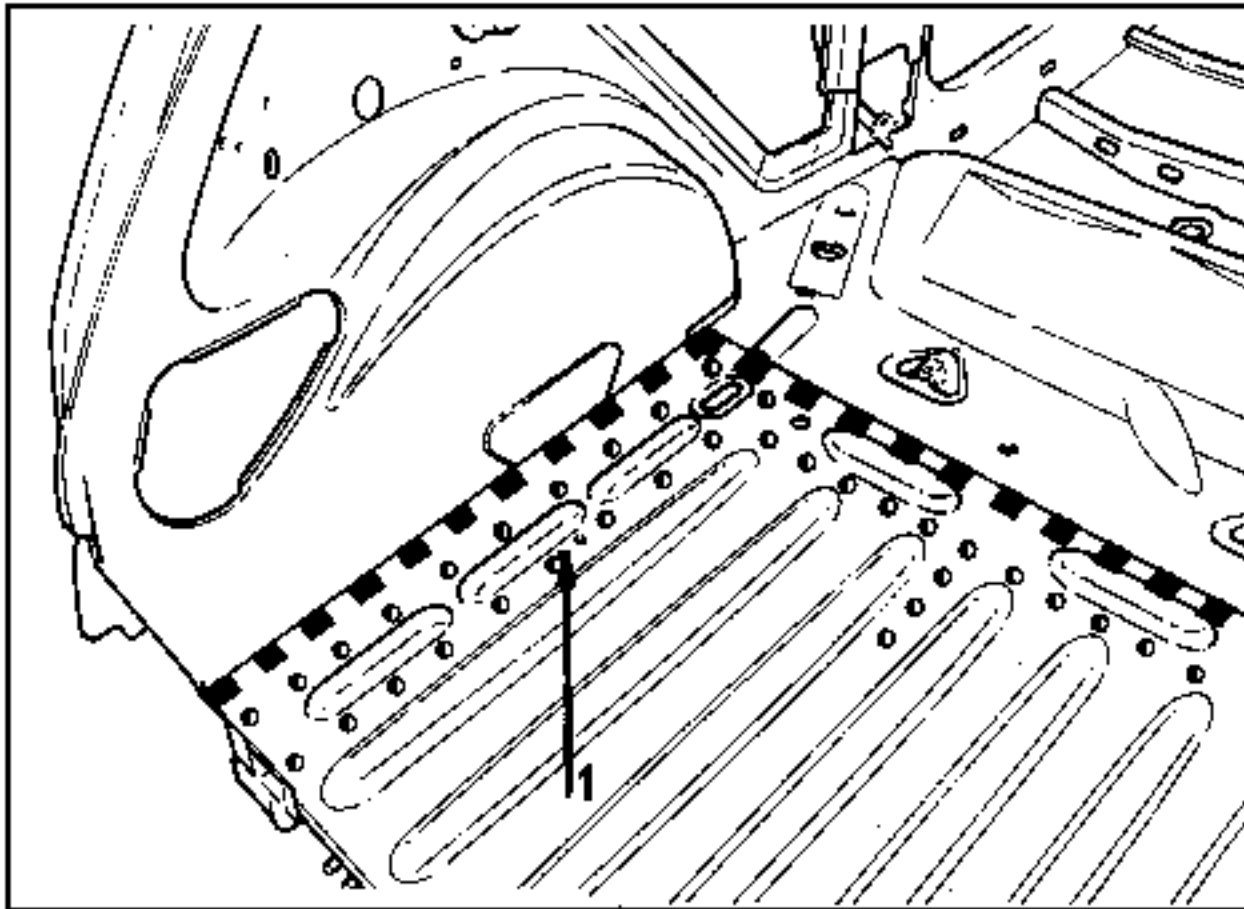
e=1,4mm
H=35mm

ODSTROJENÍ

Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



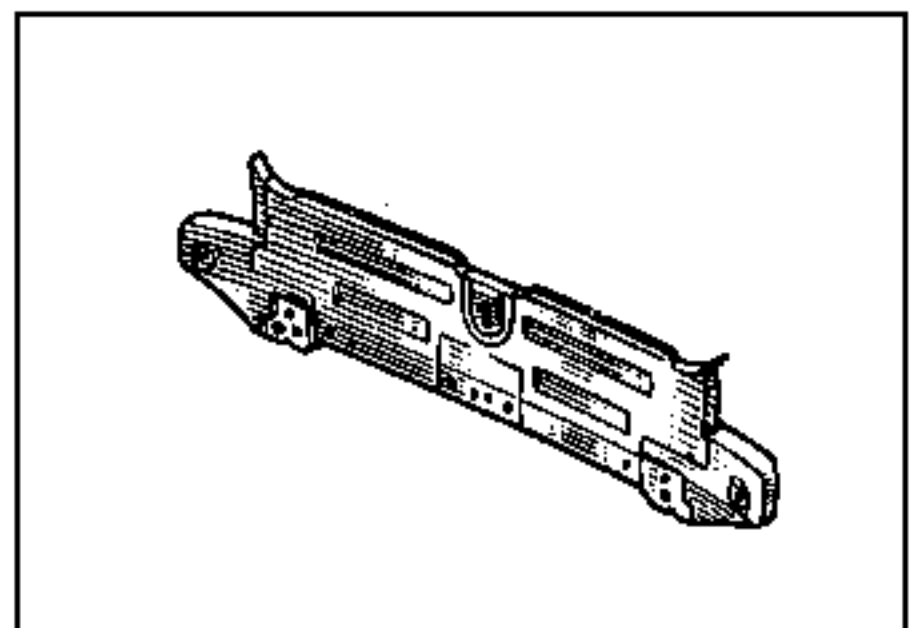
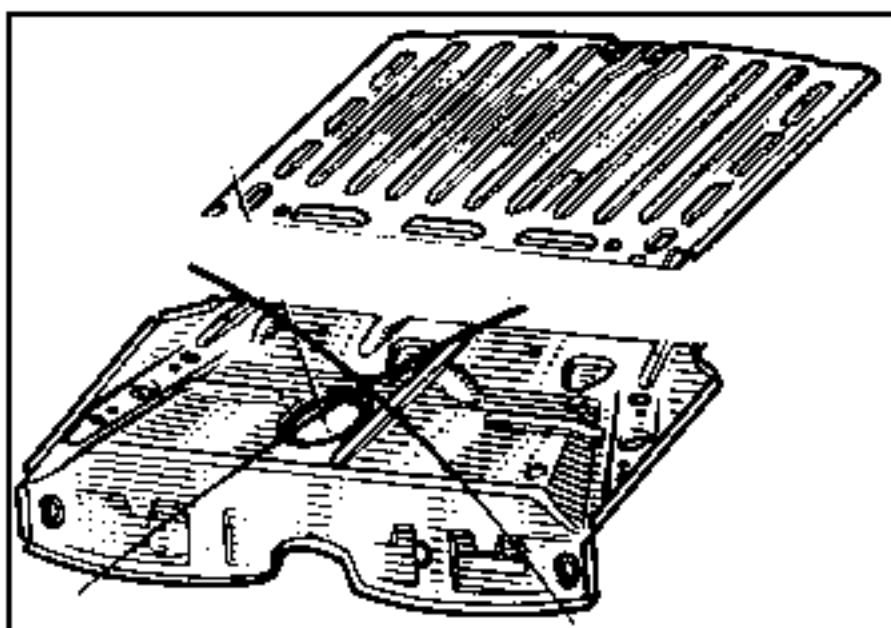
ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:



Oddělte díl podlahy včetně příčné výztuhy (1), postupujte přitom podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů).

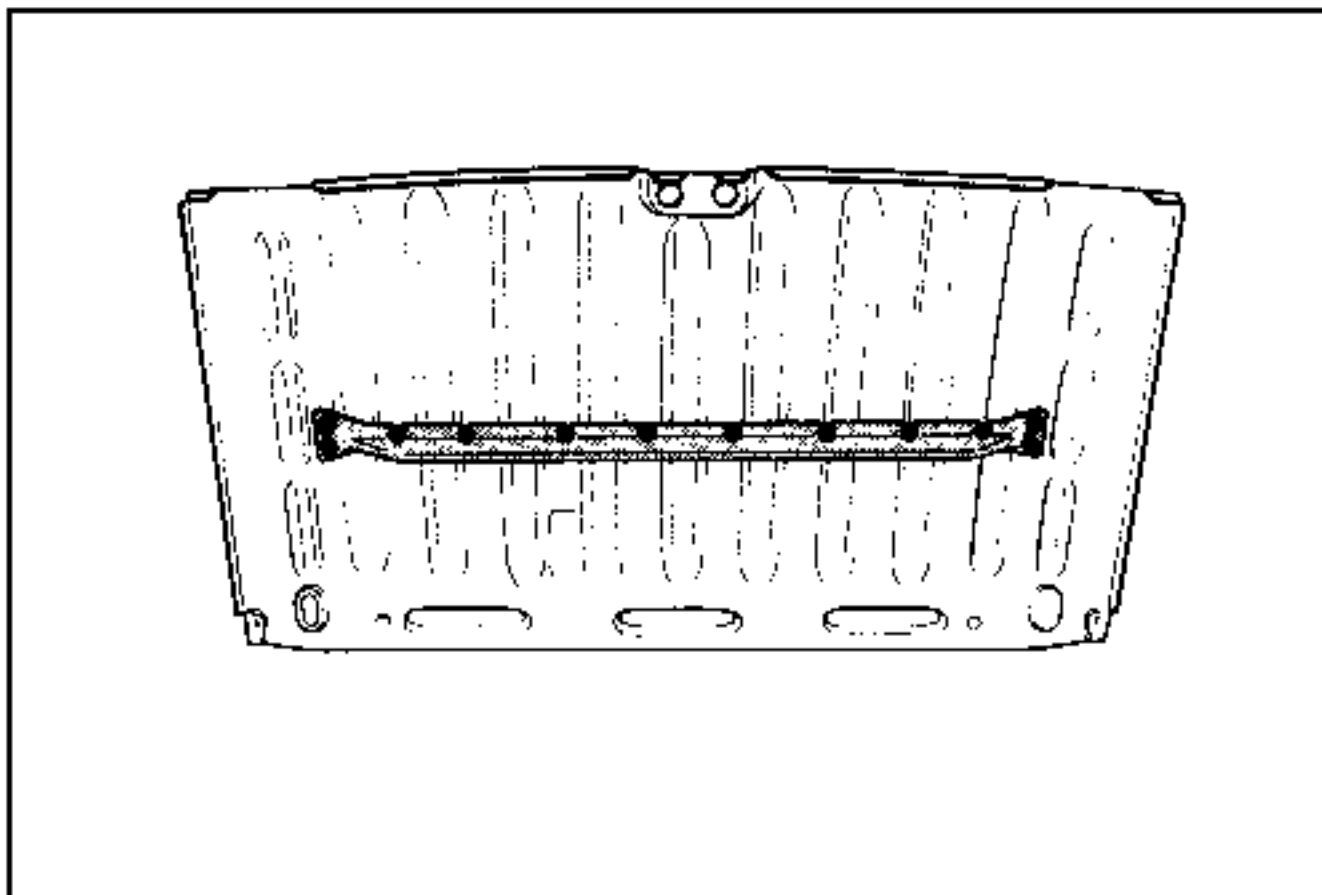
PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.

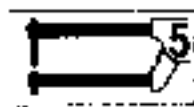
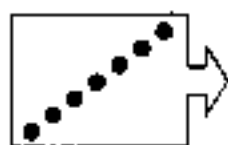


Potřebnou část vystříhnete z nového dílu tak, aby přesahovala starý díl o cca 50 mm.

- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.



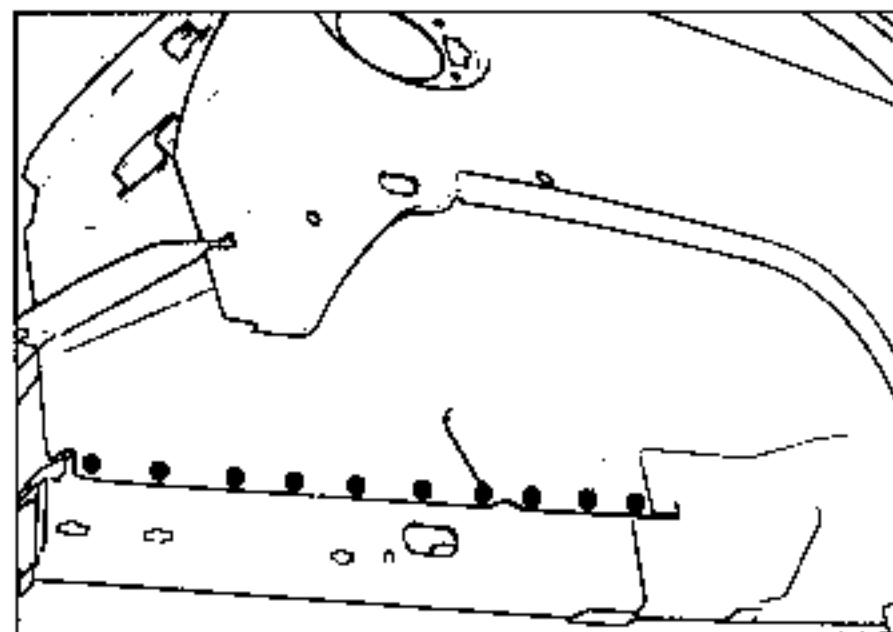
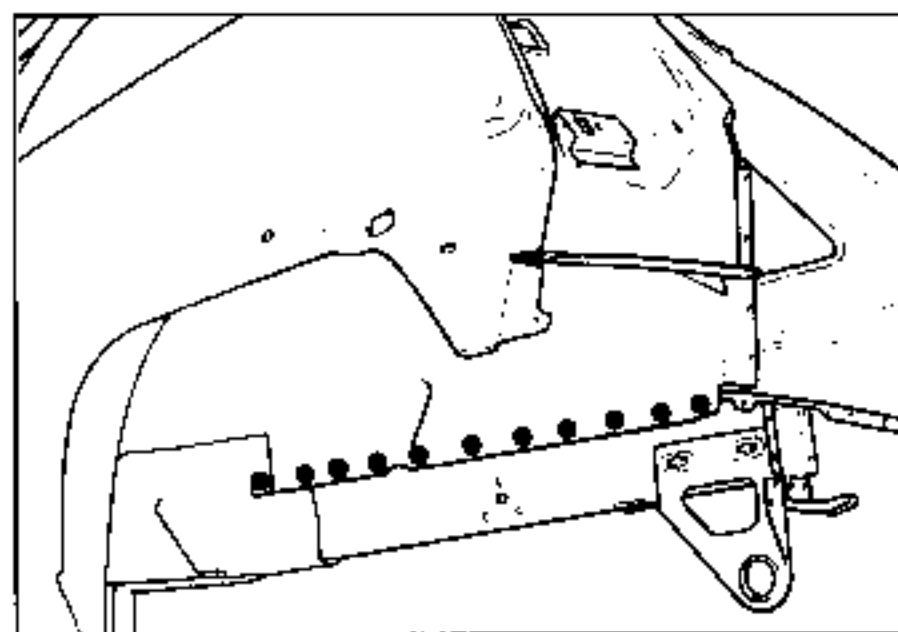
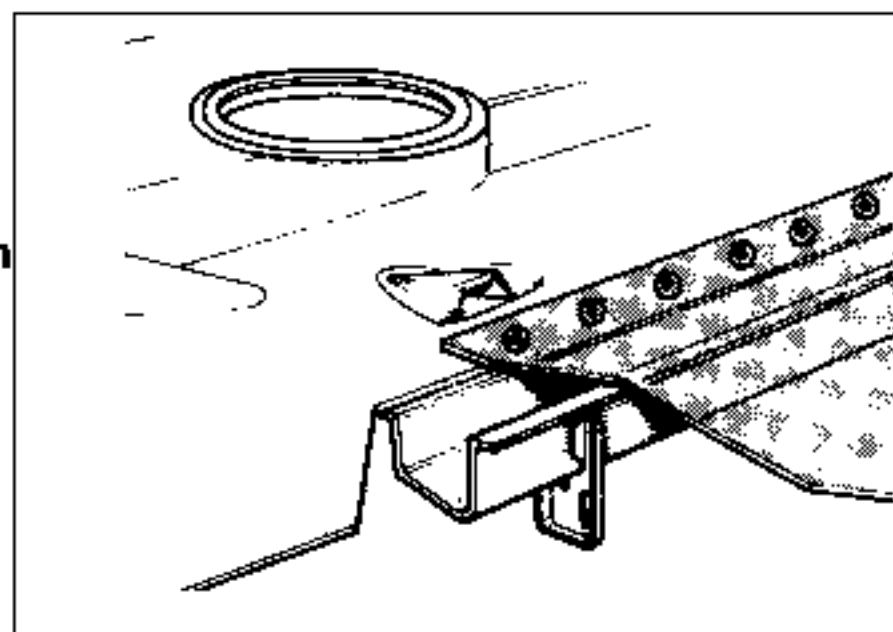
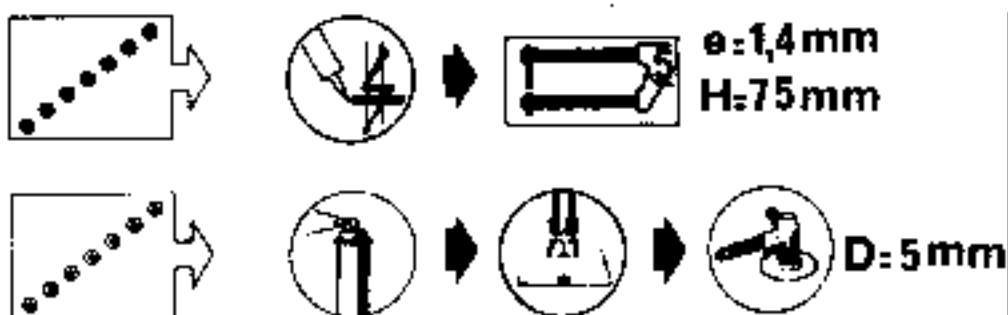
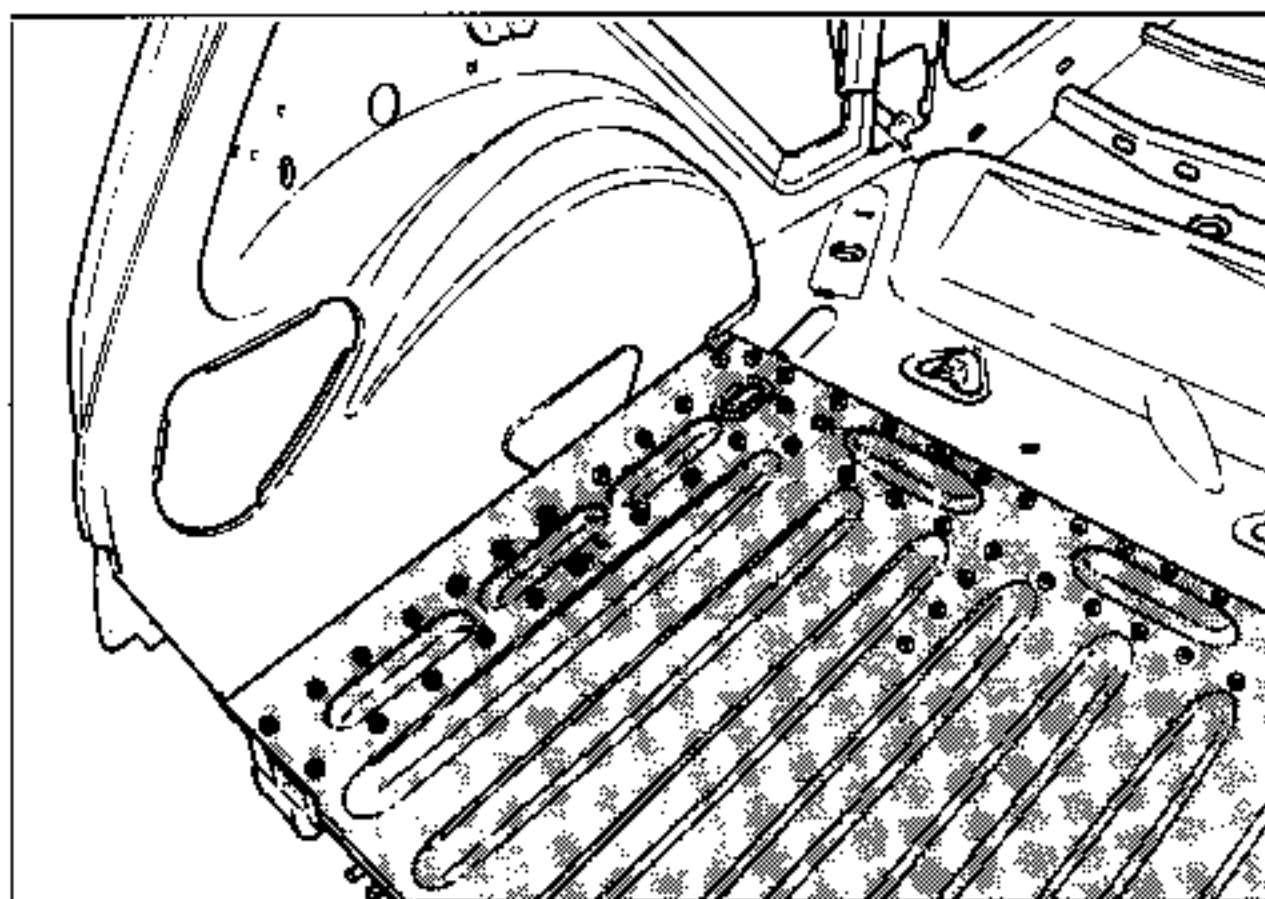
Výztuhu přivařte k novému podlahovému dílu.



$e = 1,4 \text{ mm}$
 $H = 75 \text{ mm}$

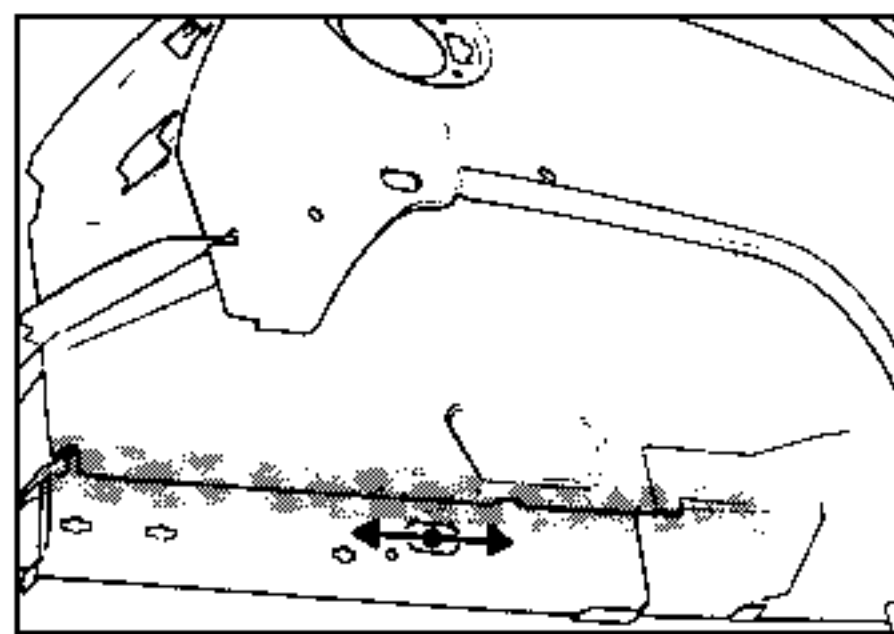
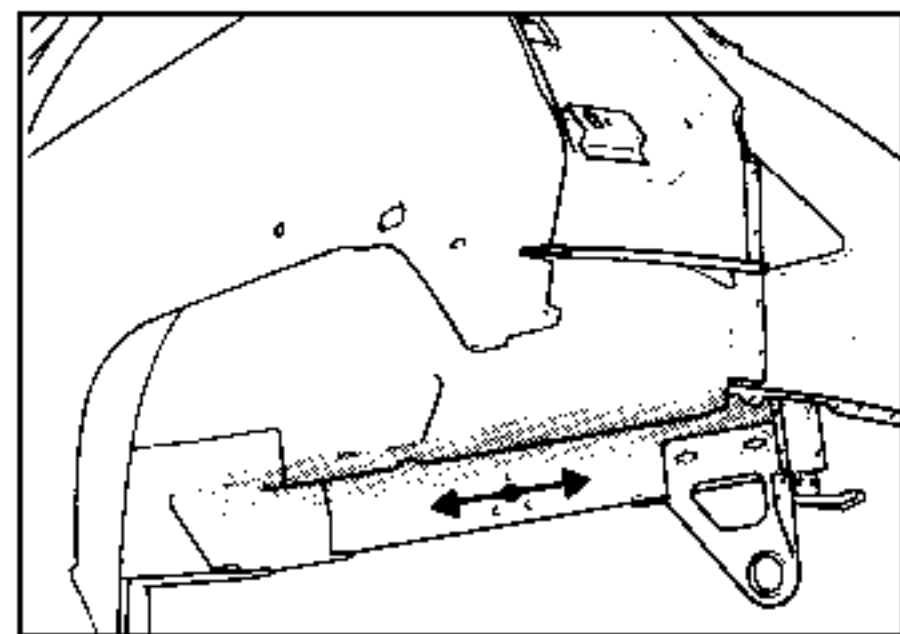
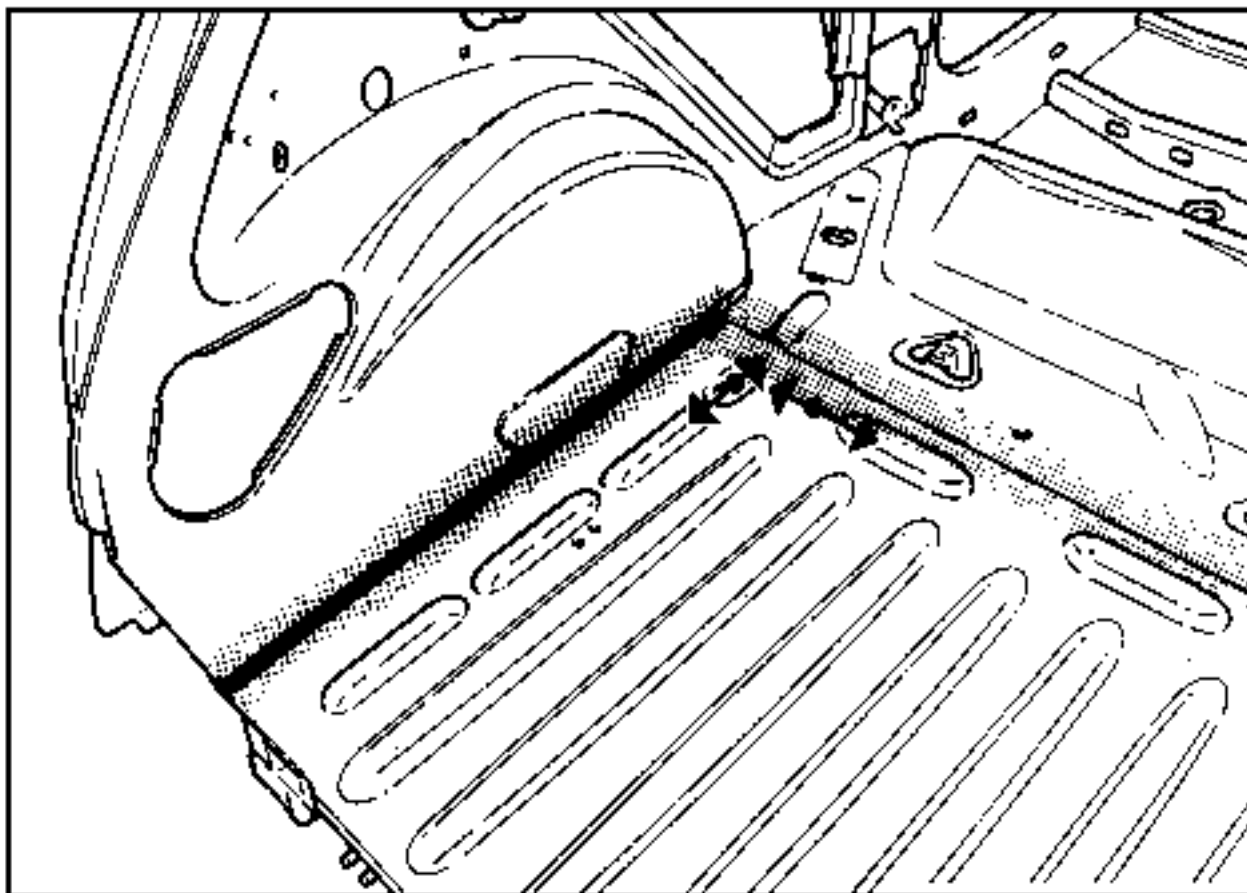
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.
- Následně provedete všechny předpokládané bodové svary. Přitom dodržujete hodnoty pro sílu plechu a tlak kleští (e a H) uváděné na obrázcích.

SVAŘOVACÍ PRÁCE



(Pro provedení následujících prací - viz kapitola „VÝMĚNA PODLAHOVÉHO DÍLU“).

LAKÝRNICKÉ PRÁCE



Provedte lakýrnické práce, nejprve typ č.5 a potom typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



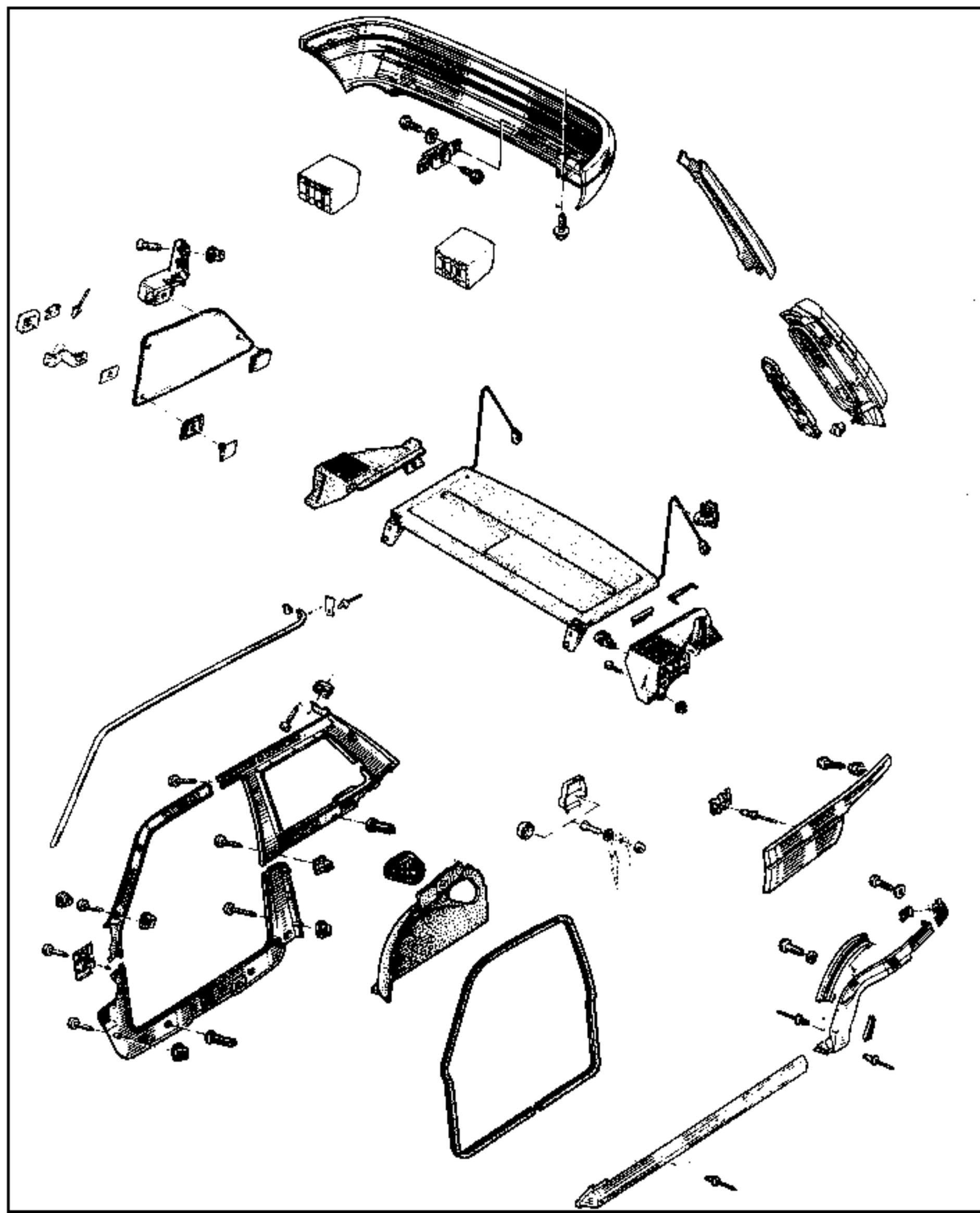
Na spodní stranu dílu podlahy naneste prostředek proti otrýskání.

Po ukončení lakýrnických prací ošetřete antikorozním prostředkem dutiny podélného nosníku i příčné výztuhy.

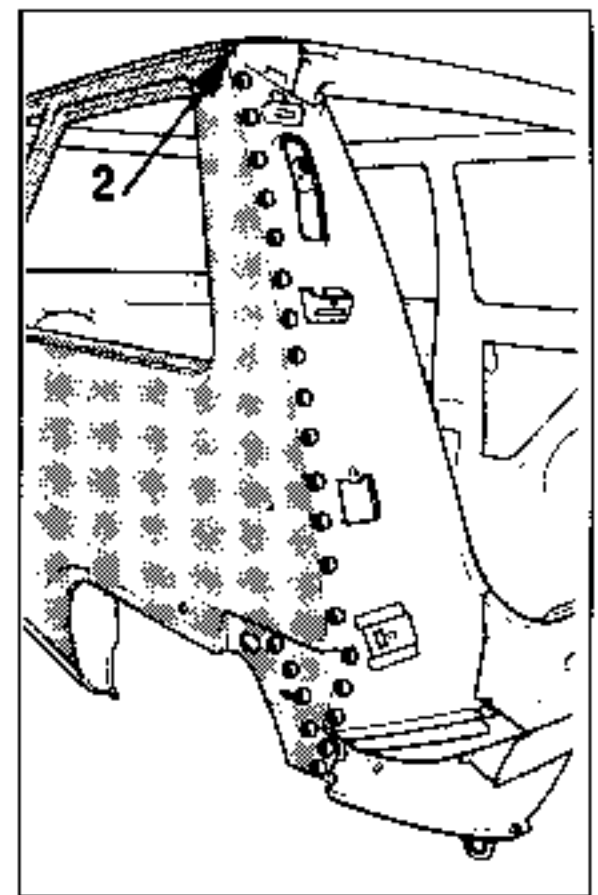
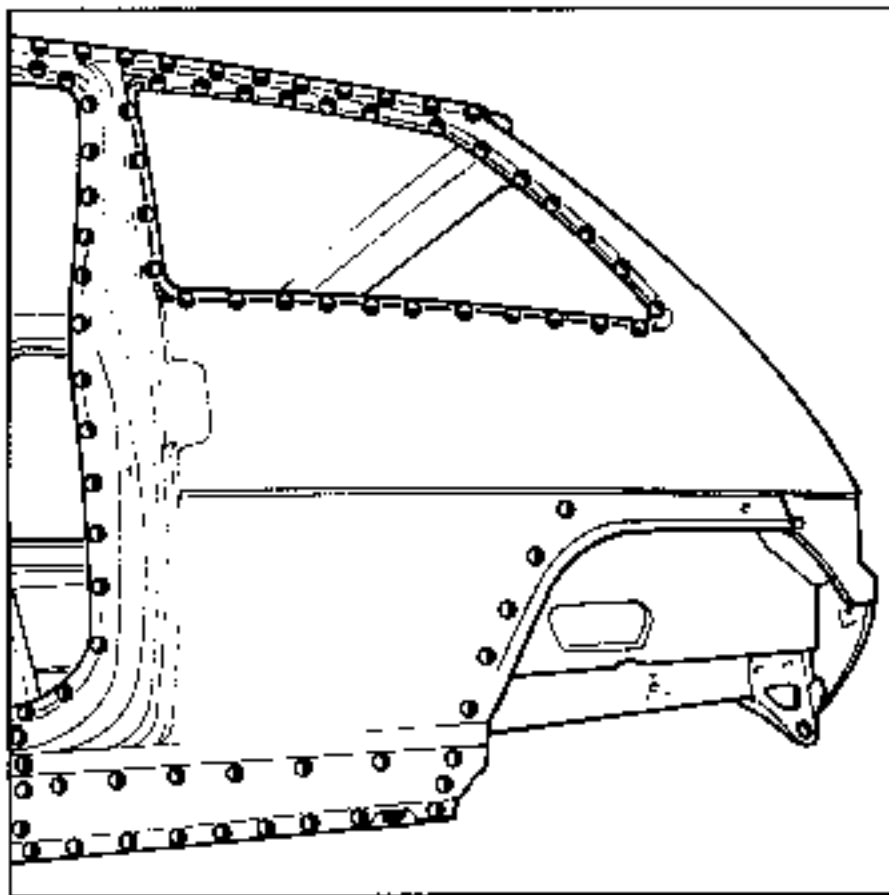


ODSTROJENÍ

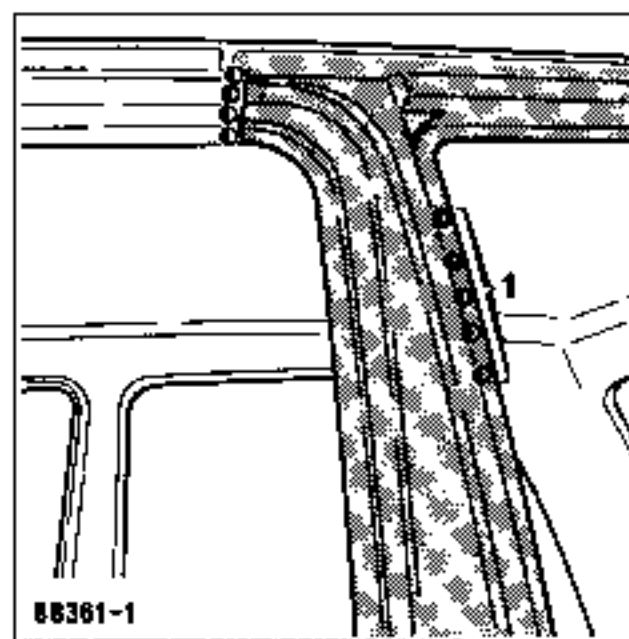
Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



ODDĚLENÍ ZADNÍHO BOČNÍHO DÍLU



Letovaný spoj (2) oddělte brusným kotoučem.



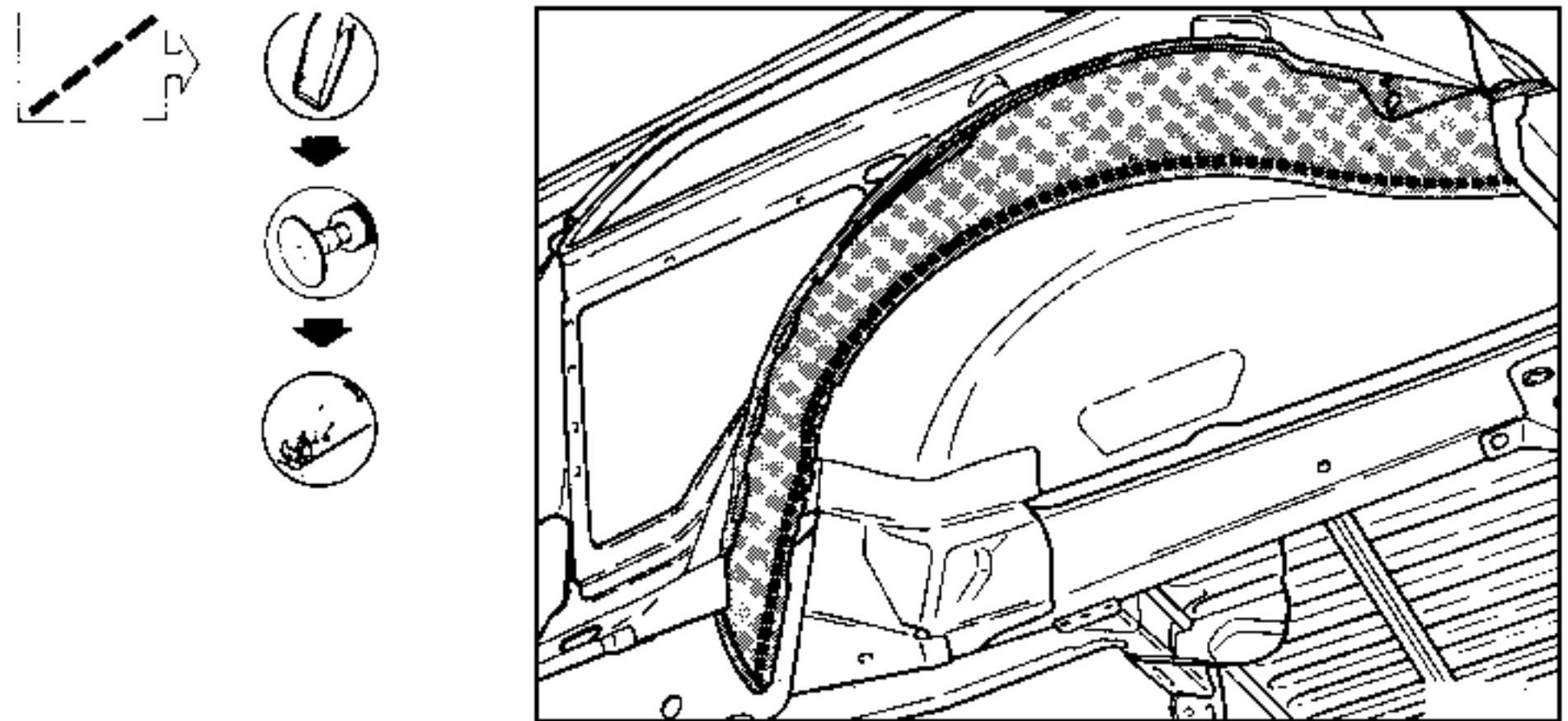
POZNÁMKA:

V místě (1) uchycení bezpečnostního pásu oba plechy provrtejte.

Nový díl je osazen úchytem bezpečnostního pásu.

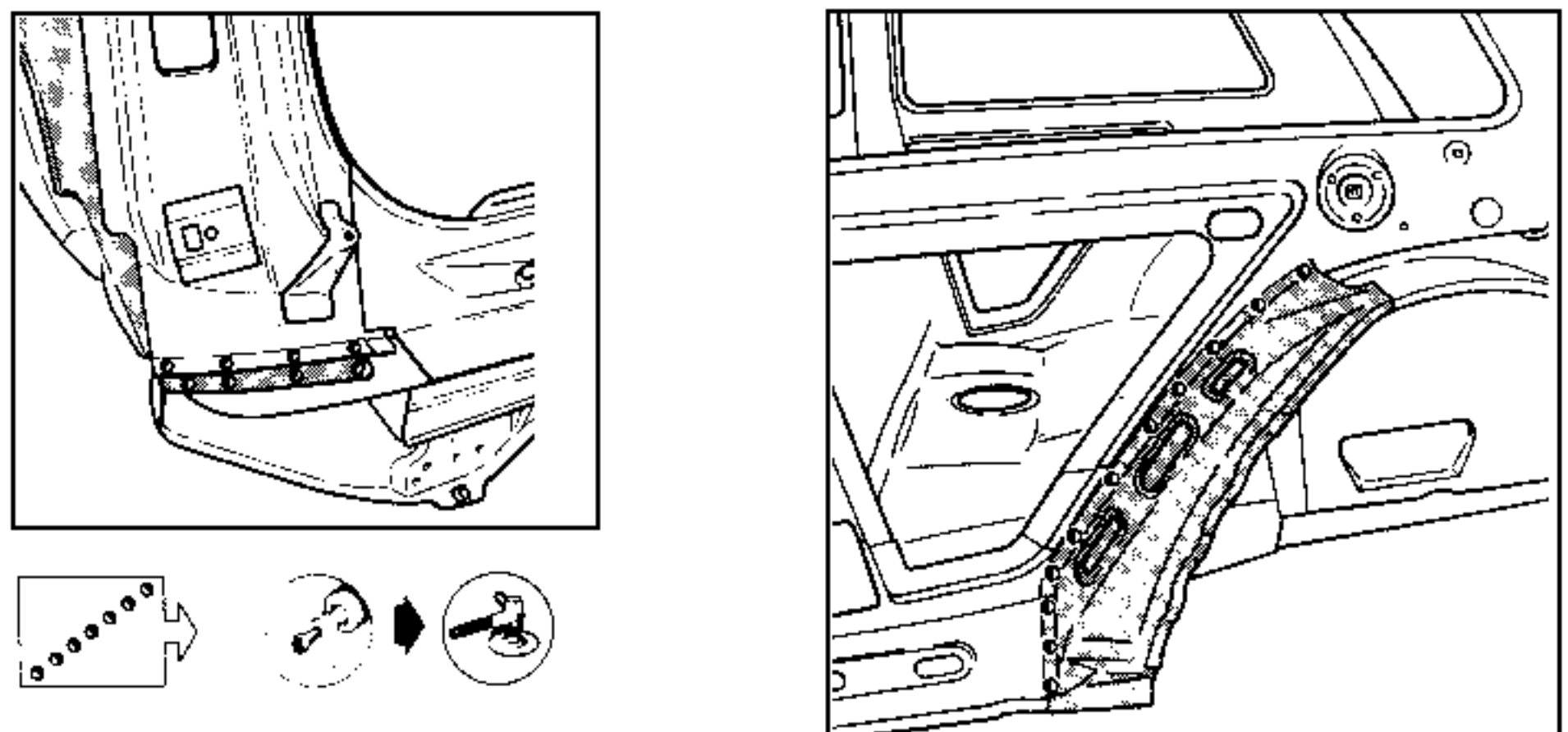
- Oddělte boční díl; postupujte přitom podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů).

ODDĚLENÍ PLECHU PODBĚHU KOLA



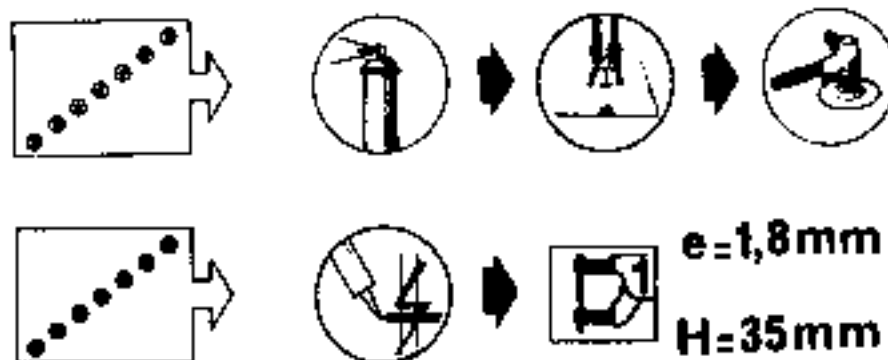
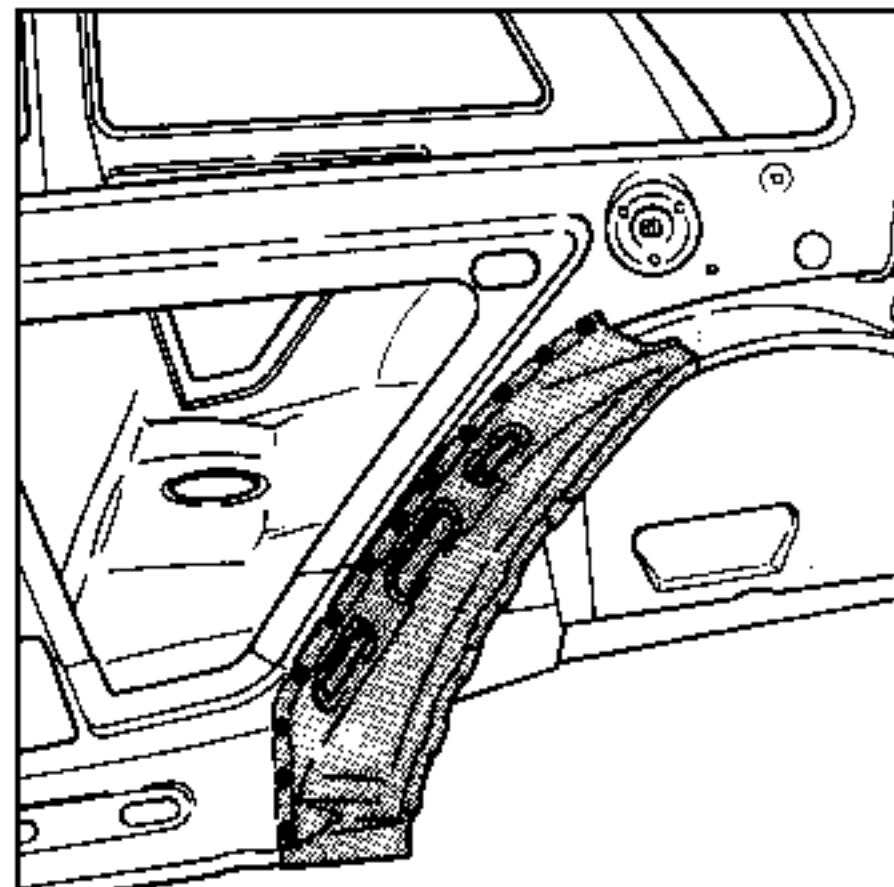
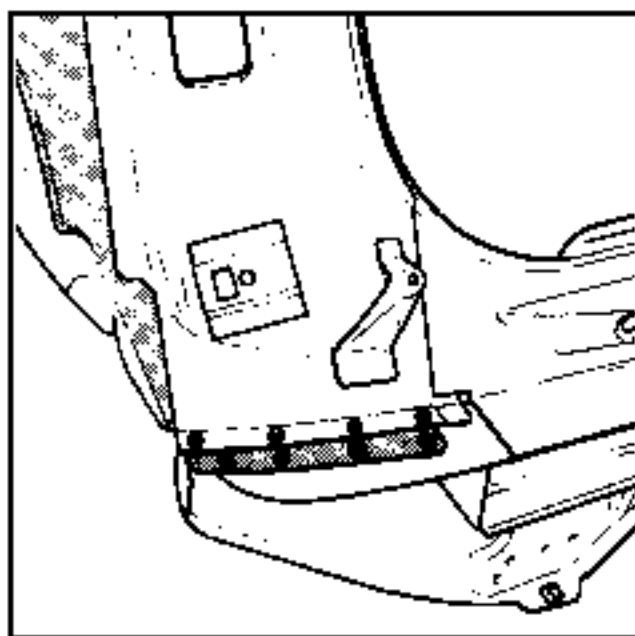
POZNÁMKA:

Abyste zamezili deformaci nosného dílu, použijte k oddělení svarových švů brusného kotouče o průměru 76 mm a síle 3,2 mm.



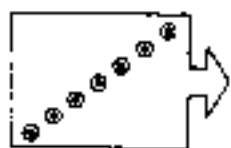
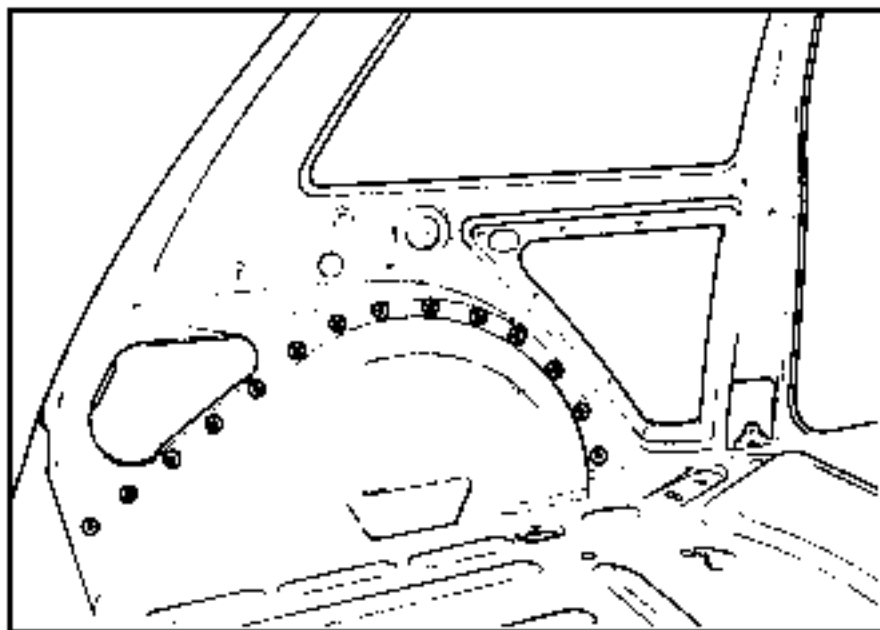
- Oddělte poškozenou část; postupujte přitom podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů).

SVAŘOVACÍ PRÁCE

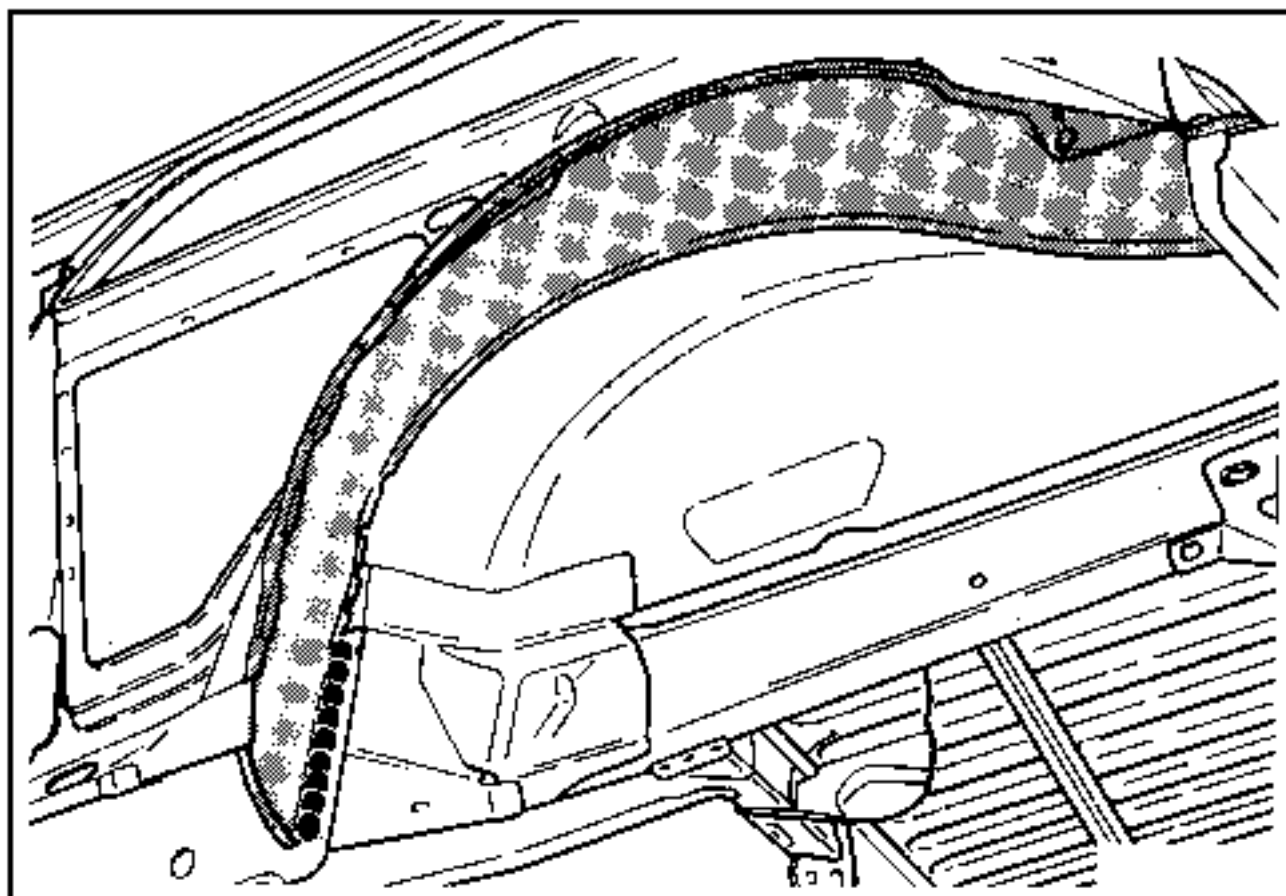


PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

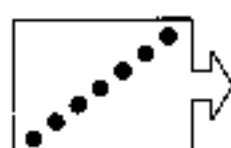
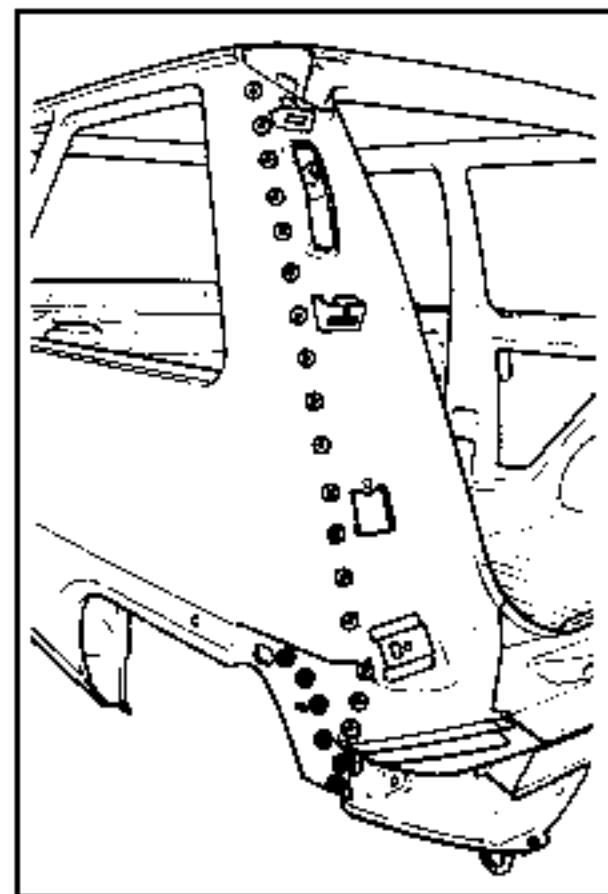
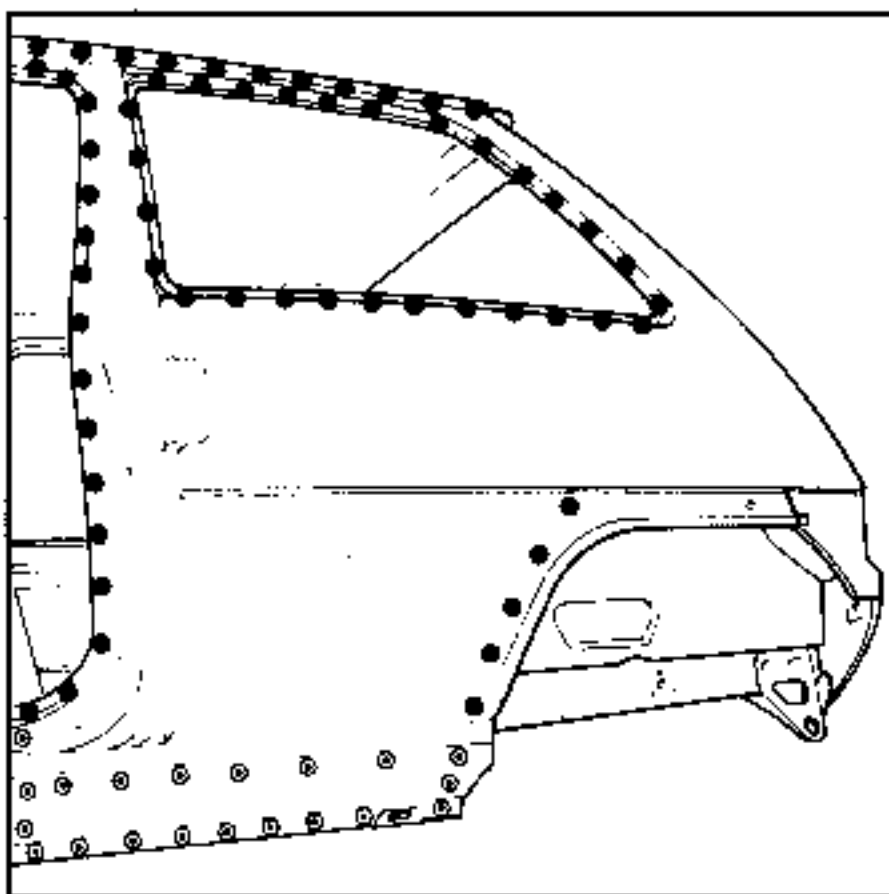
- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.



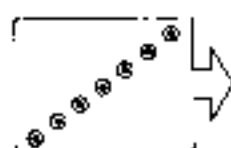
D = 4,5mm



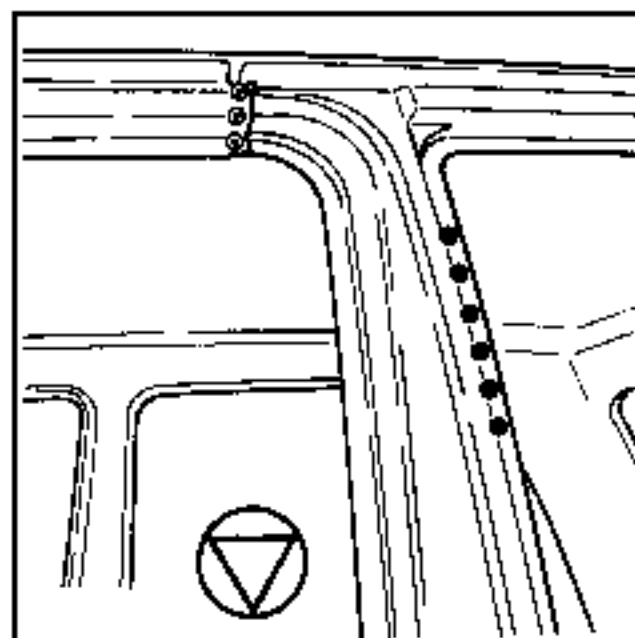
SVAŘOVACÍ PRÁCE



$e = 1,4 \text{ mm}$
 $H = 35 \text{ mm}$



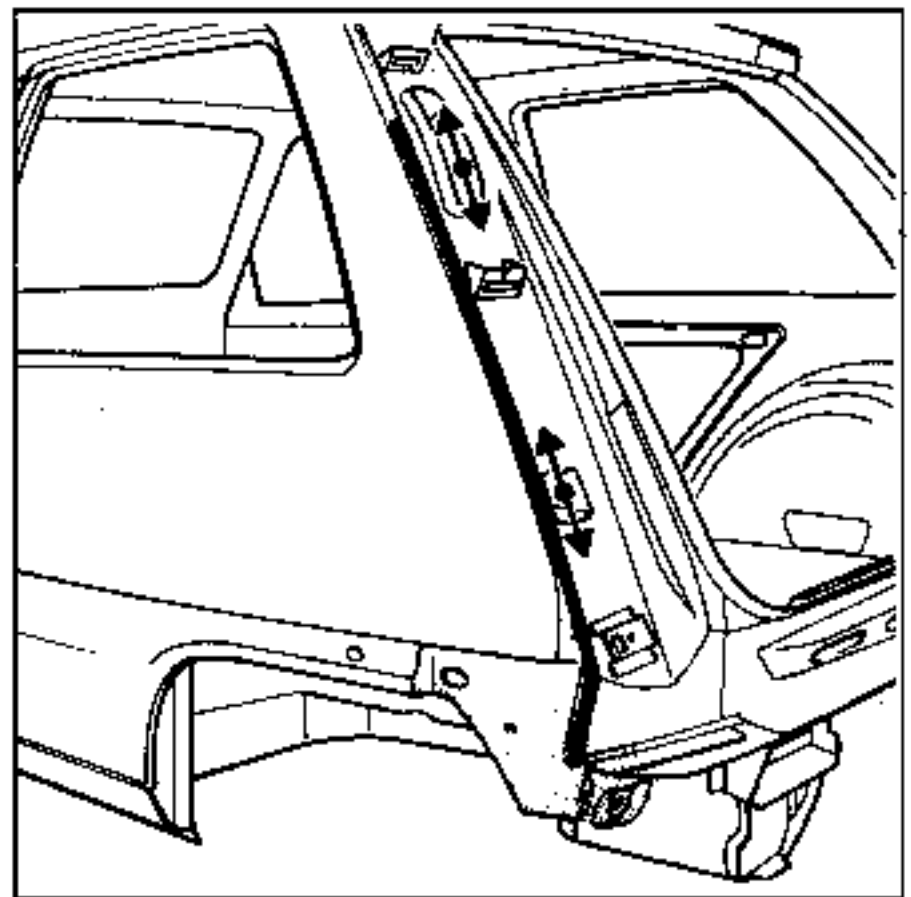
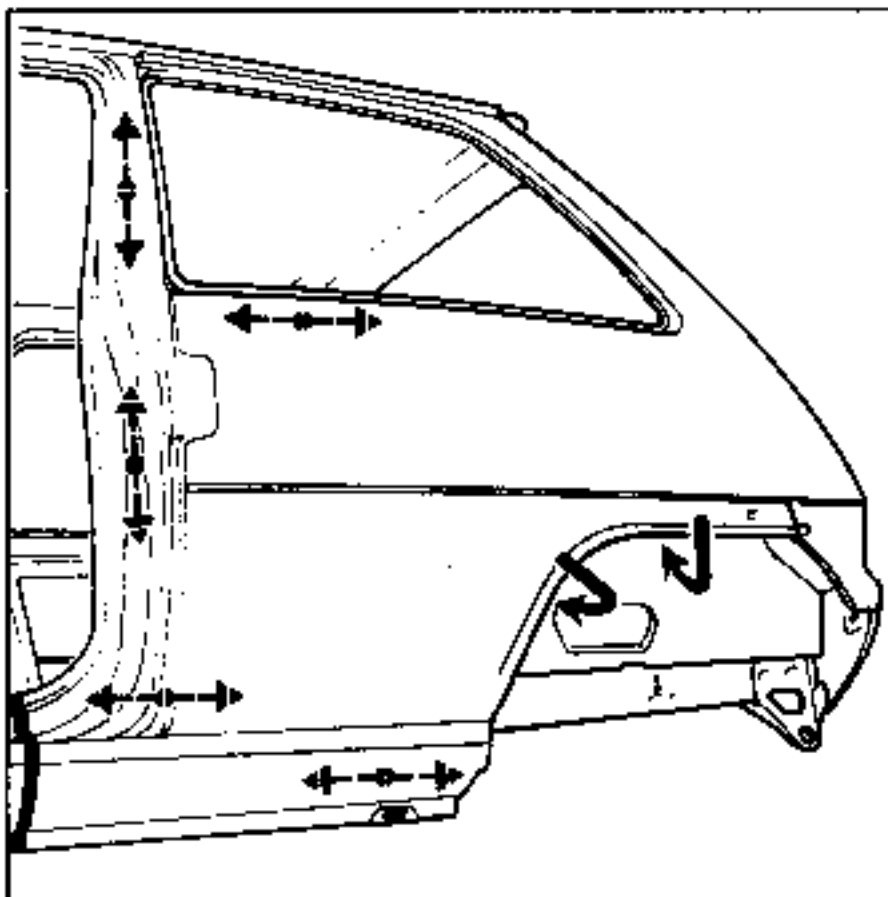
$D = 4,5 \text{ mm}$



PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

LAKÝRNICKÉ PRÁCE



Provedte lakýrnické práce, nejprve typ č.5 a potom typ č.3 (viz kapitola „LAKÝRNICKÉ PRÁCE“).



Po ukončení lakýrnických prací ošetřete otvory v boční vnitřní stěně dutiny opravené části karosérie.

POZNÁMKA:

Podběh kola dostatečně ošetřete prostředkem proti otrýskání.

DIAGNOSTIKA

Porovnejte následující vzdálenosti:

A1 = B2

A3 = B4

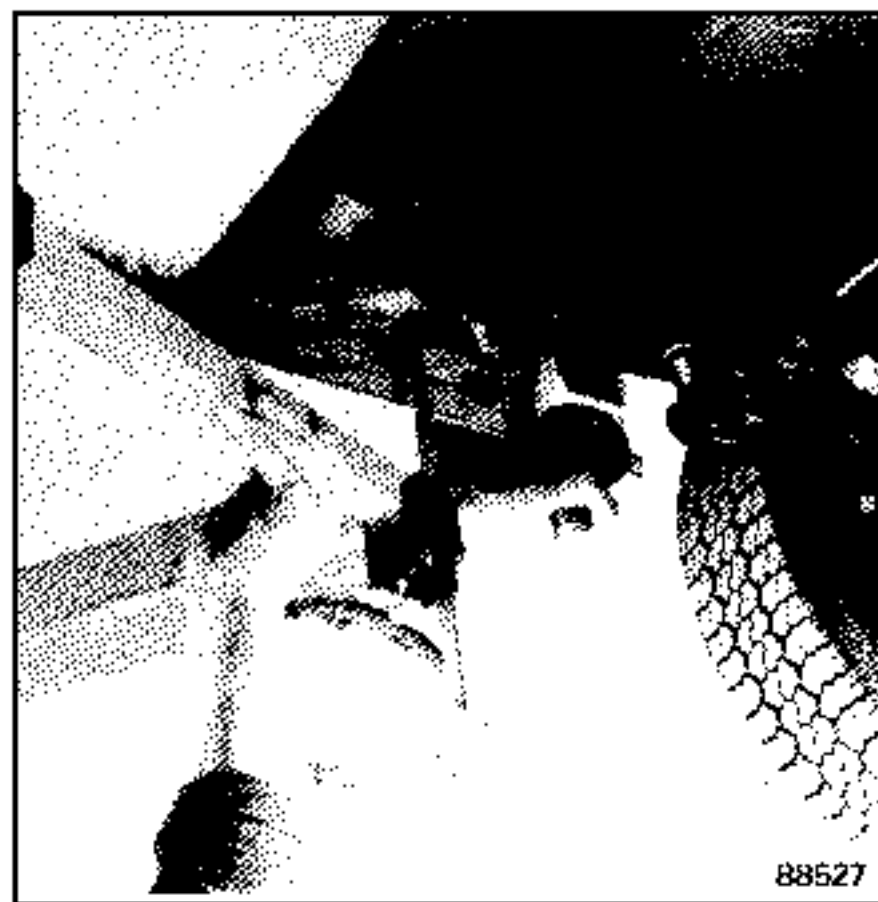
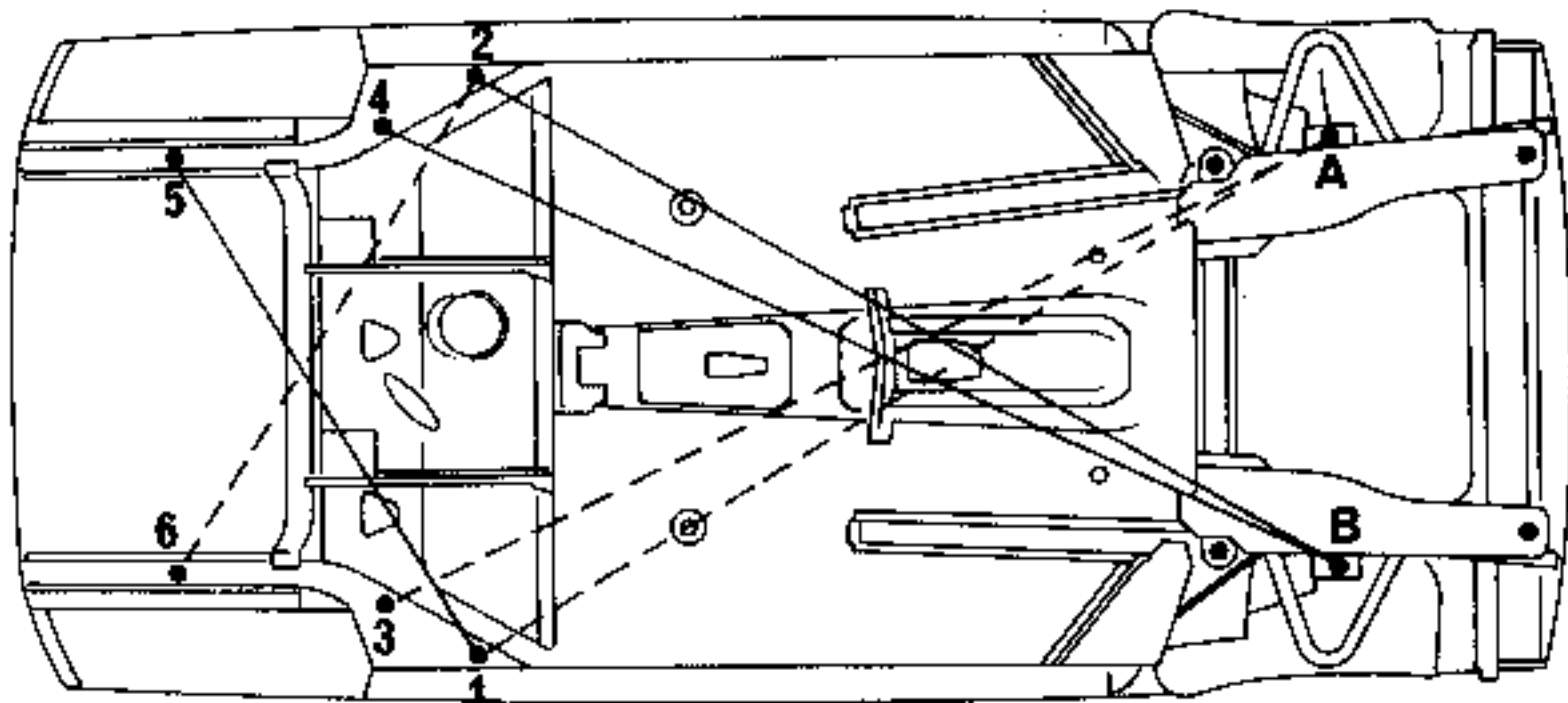
- Jestliže kontrolou zjistíte rozdílné rozměry, vozidlo musí na rovnací stolici.

Porovnejte vzdálenosti:

1 - 5 = 2 - 6.

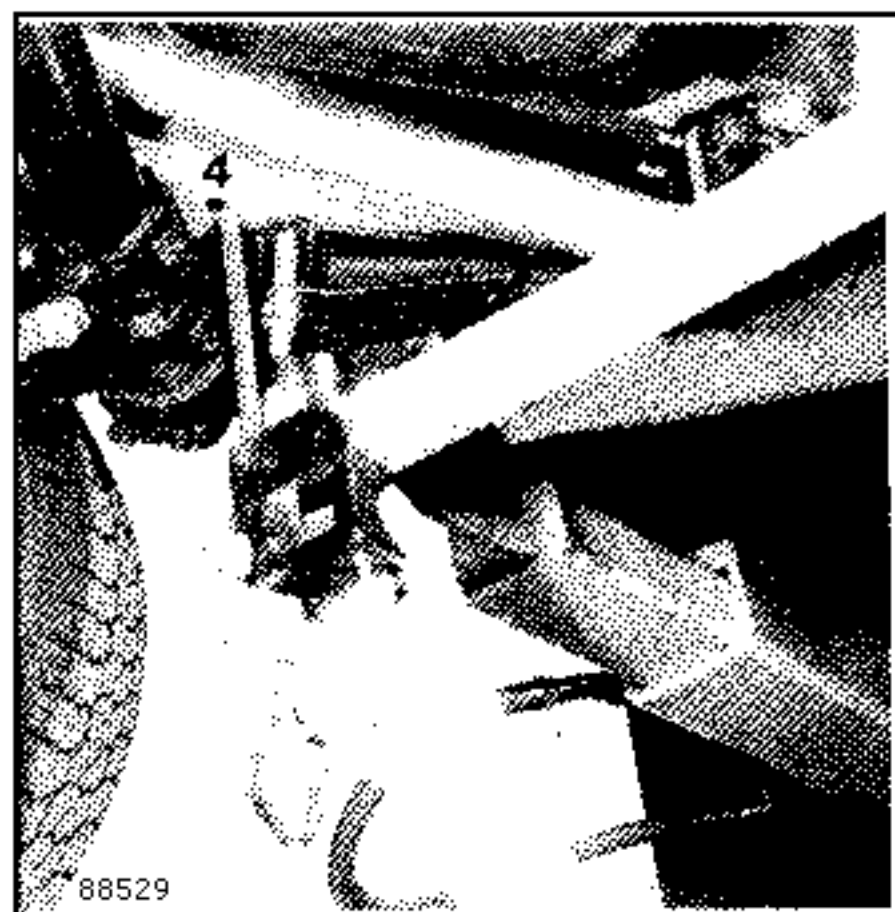
- Při zjištění rozdílných rozměrů zkontrolujte geometrii nápravy, abyste zjistili příčinu odchylky.

- Oprava na rovnací stolici není nezbytná.



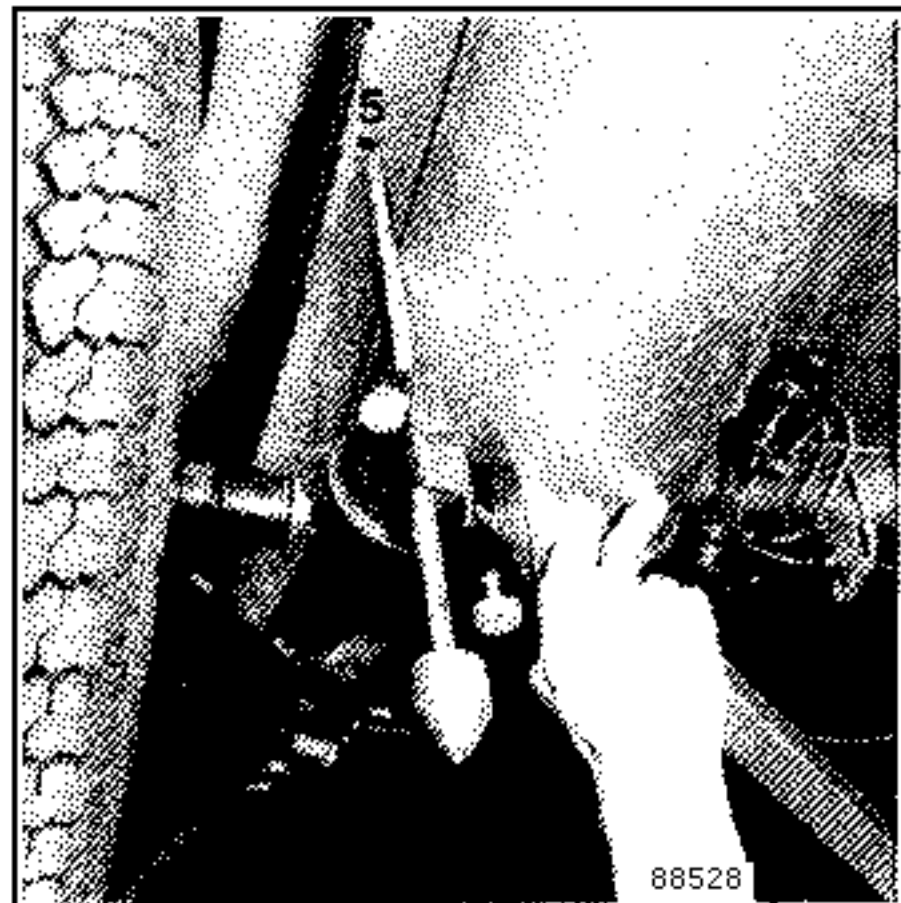
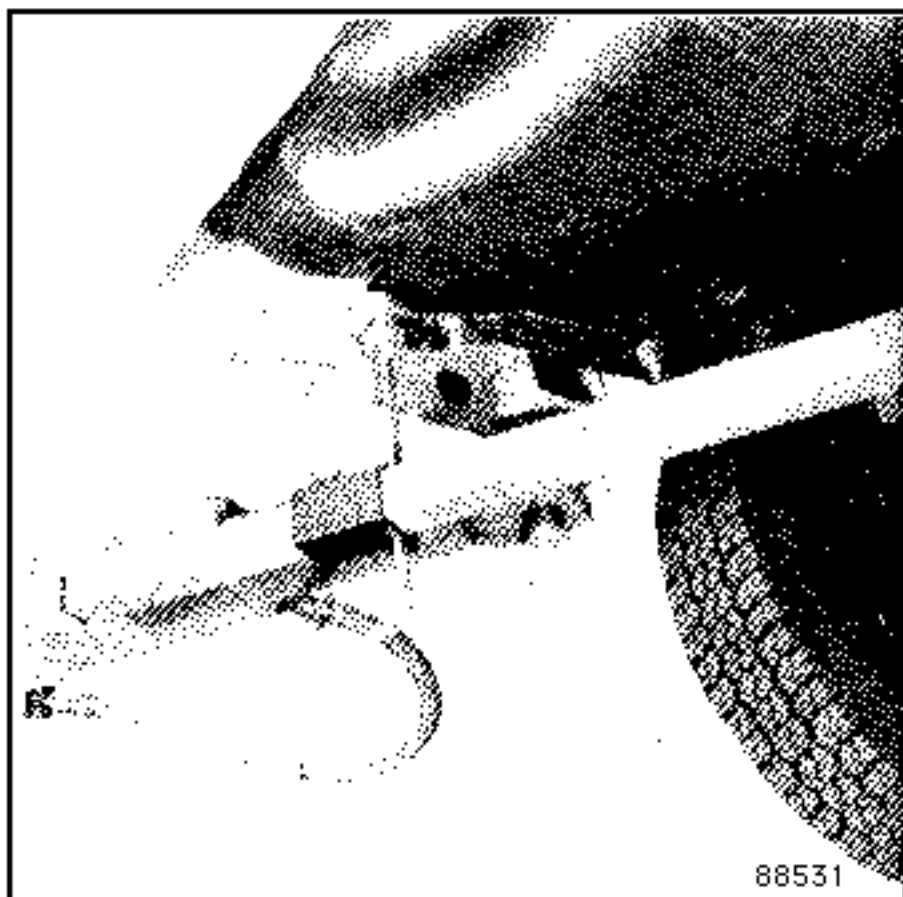
KONTROLA ÚHLOPŘÍČEK A1 = B2

DIAGNOSTIKA



KONTROLA ÚHLOPŘÍČEK A3 = B4

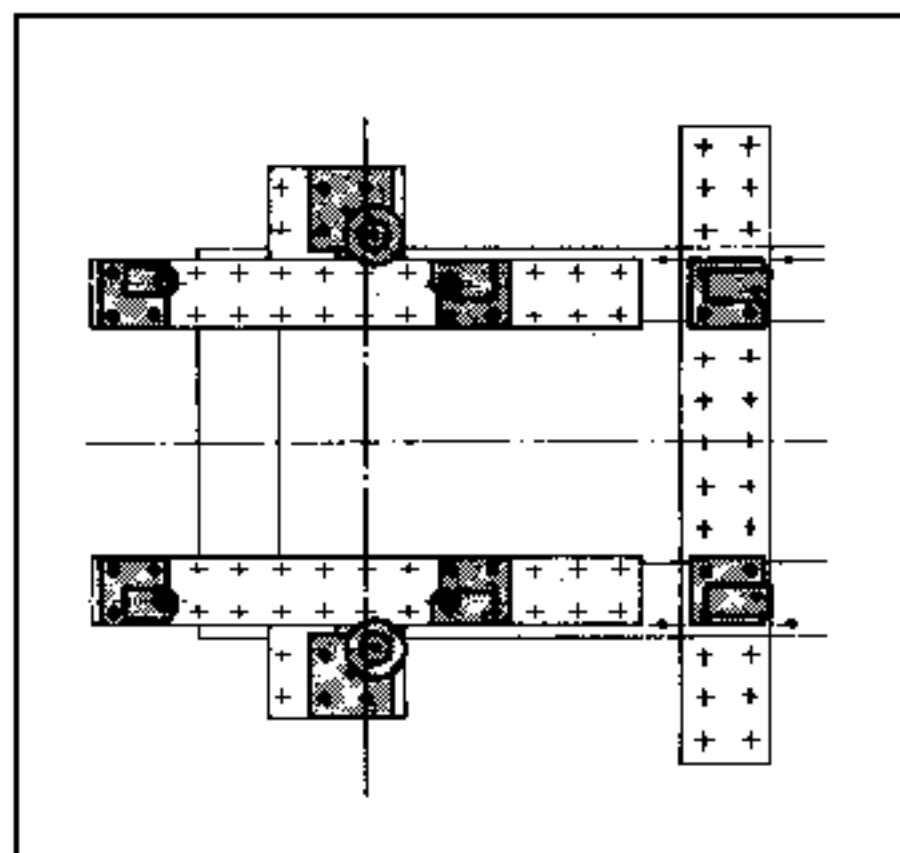
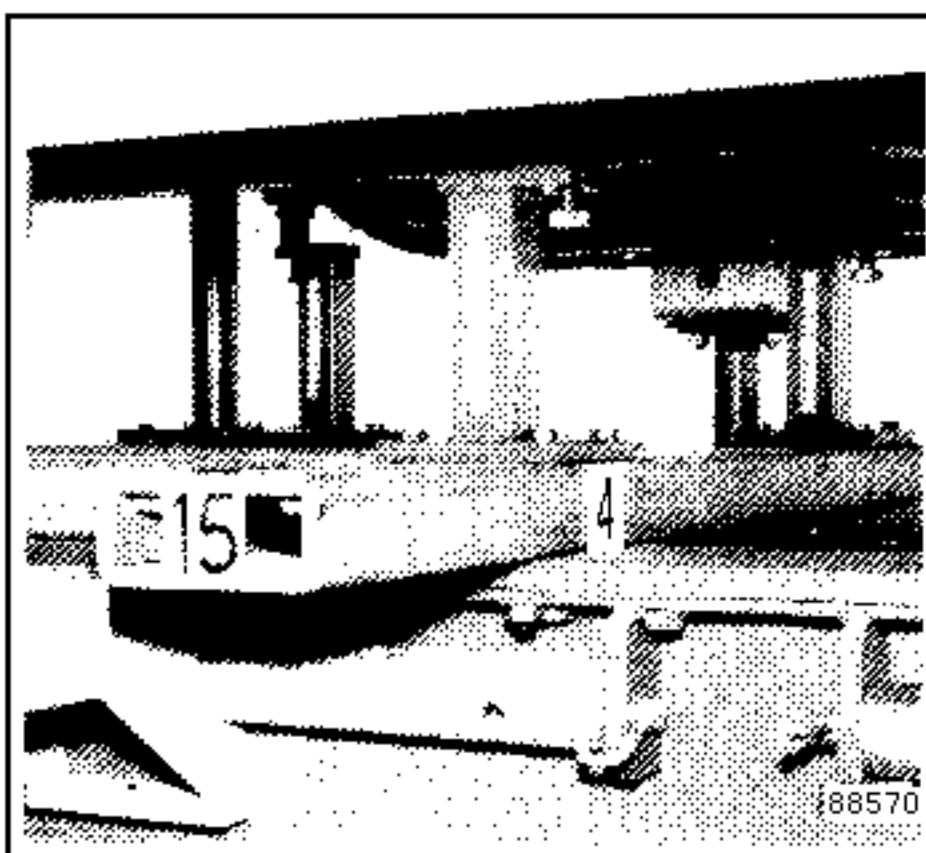
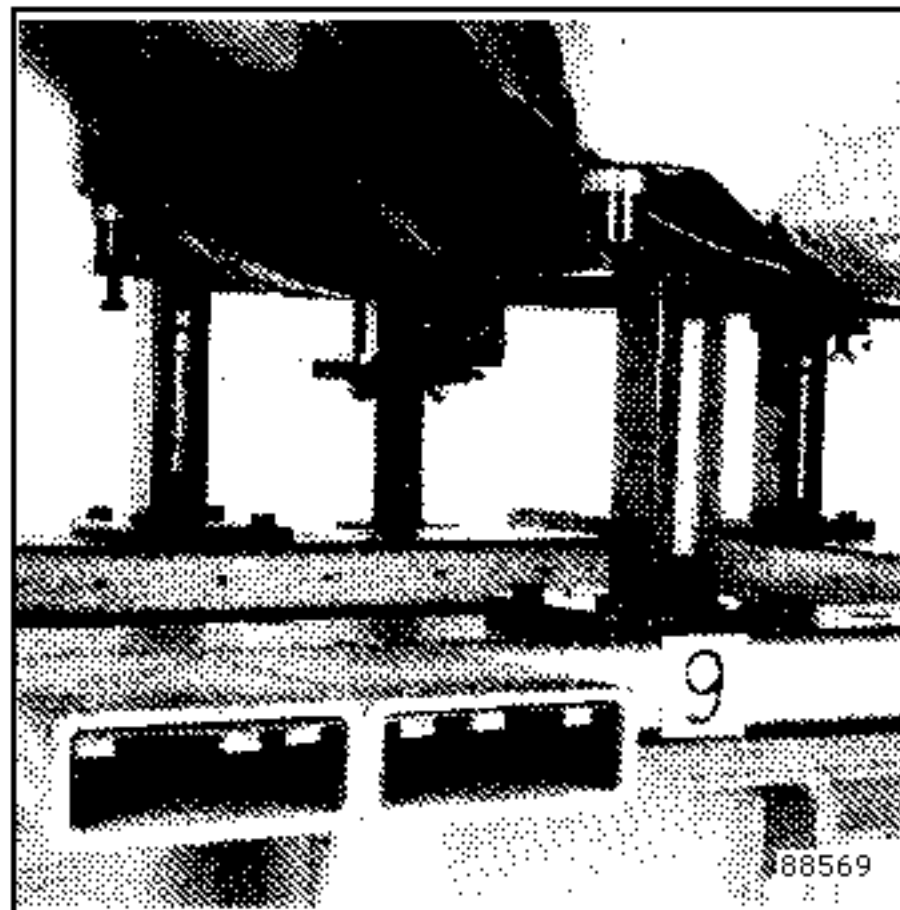
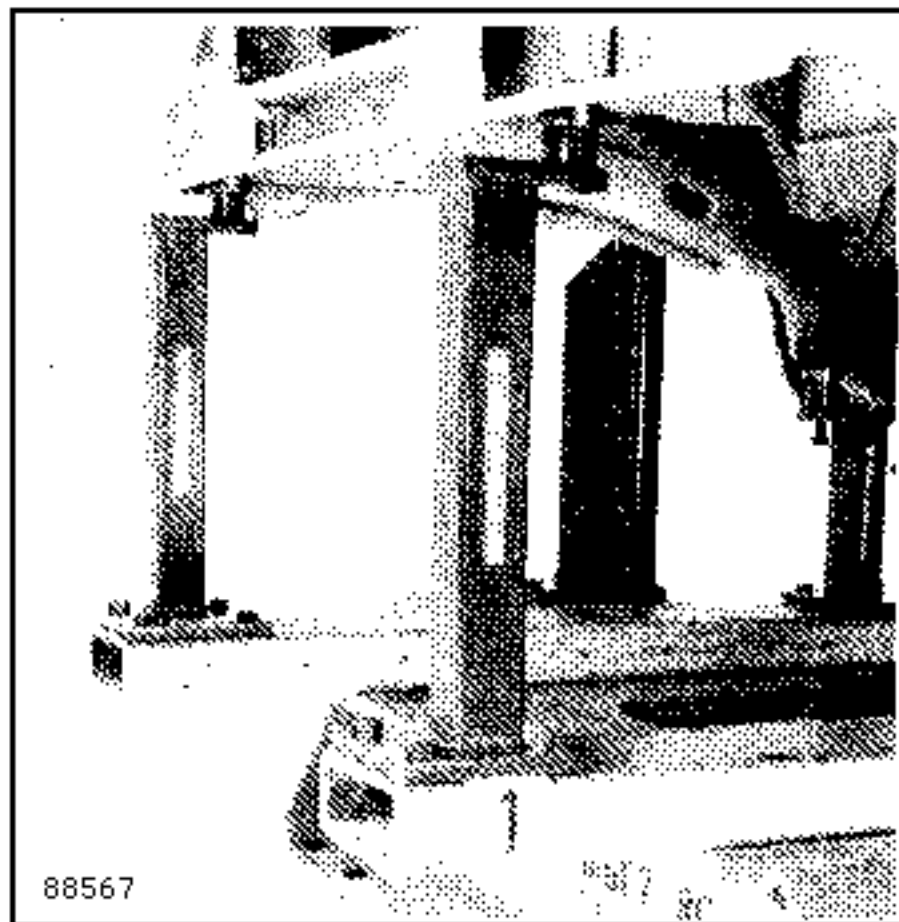
Pro kontrolu konců zadních podélných nosníků porovnejte úhlopříčky 1 - 5 = 2 - 6



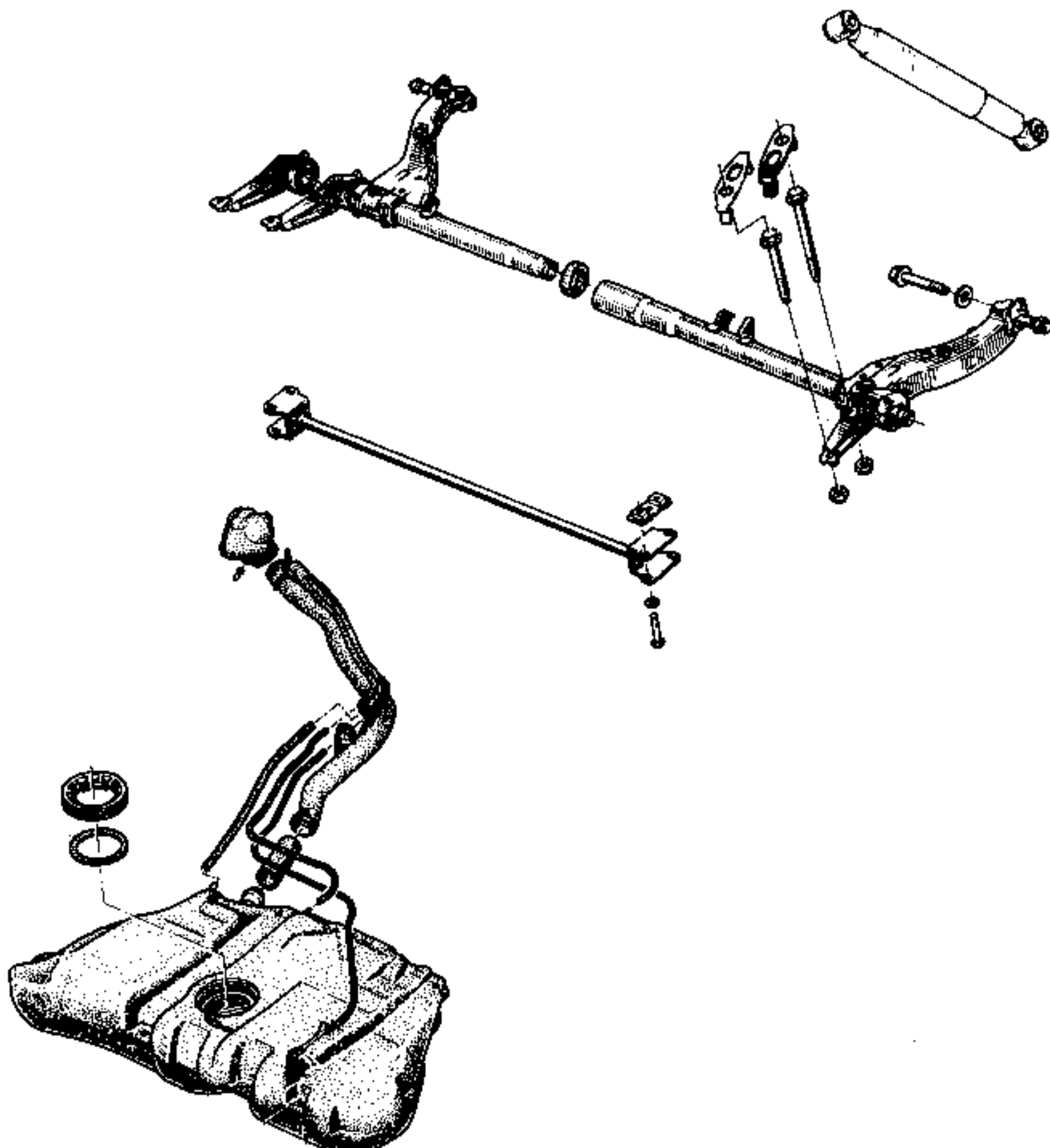
KONTROLA ÚHLOPŘÍČEK 1 - 5 = 2 - 6

MONTÁŽ ROVNACÍ STOLICE

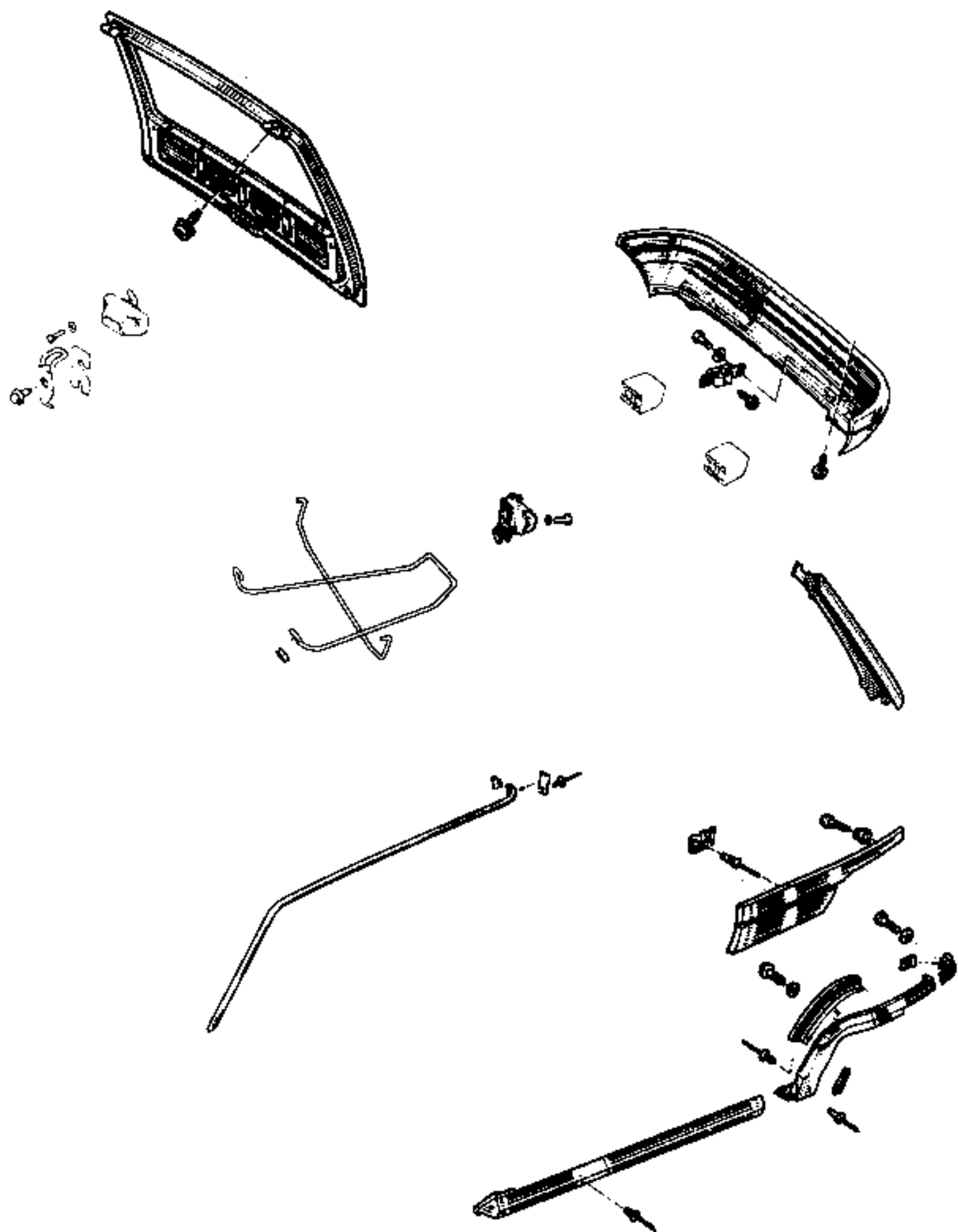
ZADNÍ ČÁST



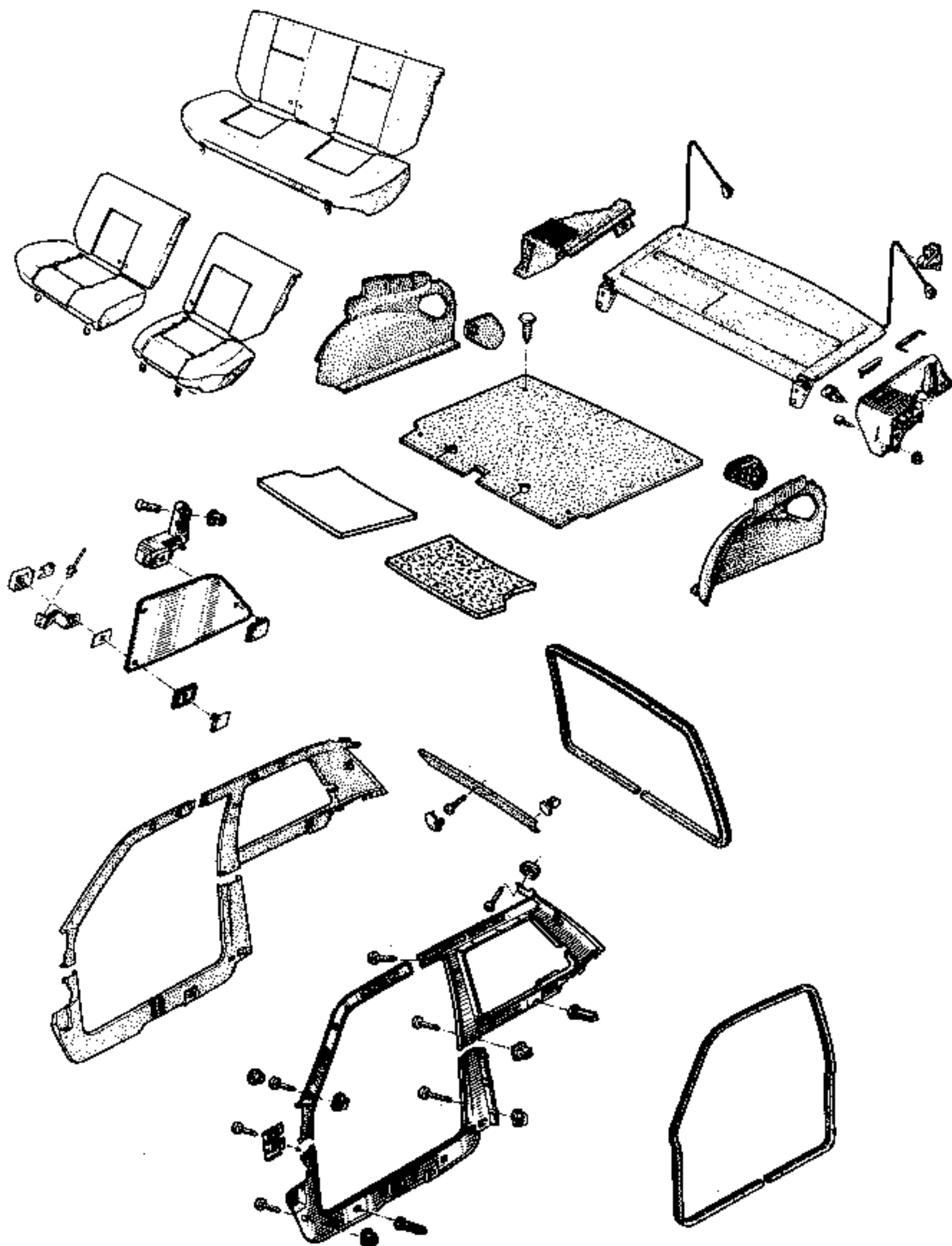
Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



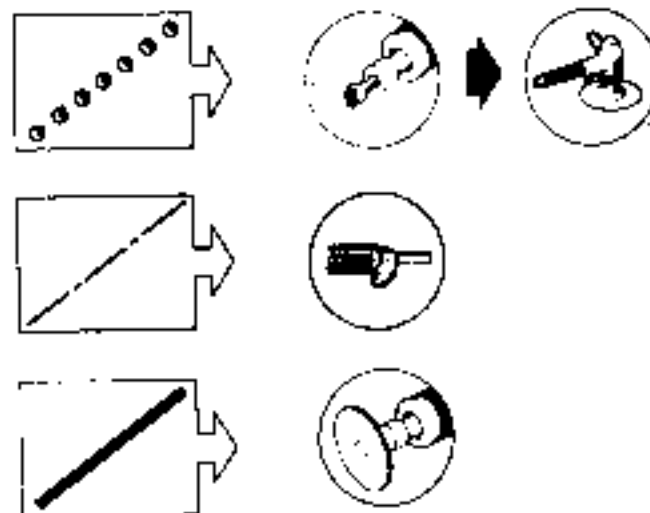
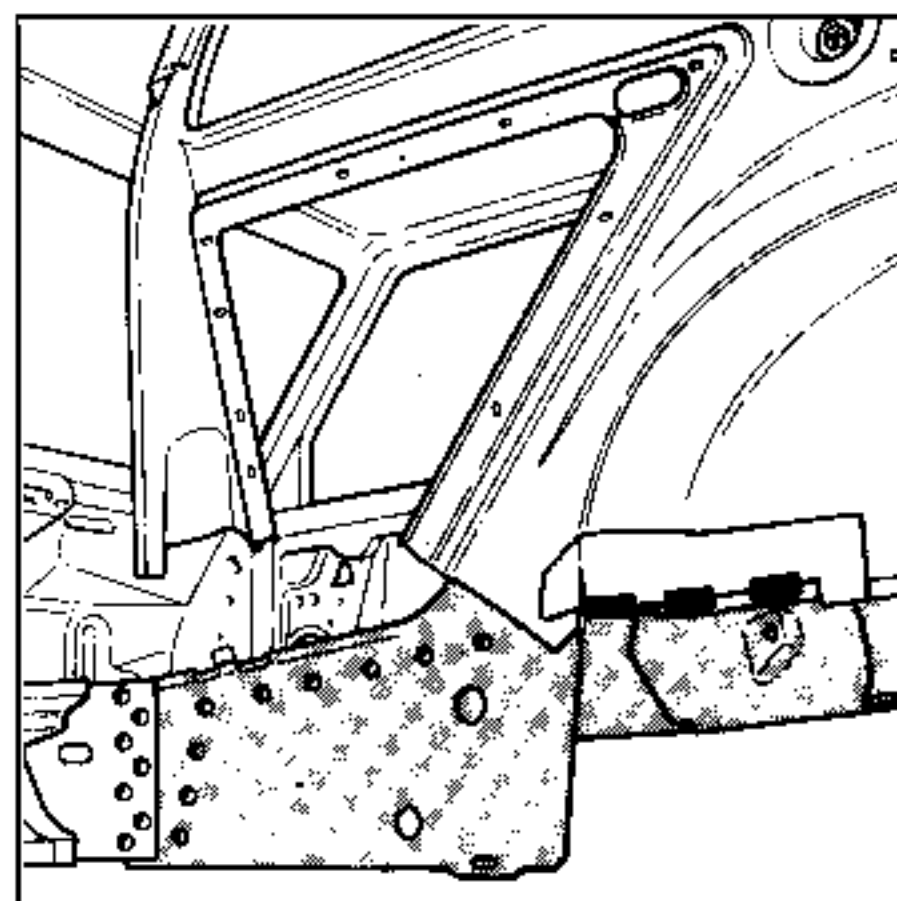
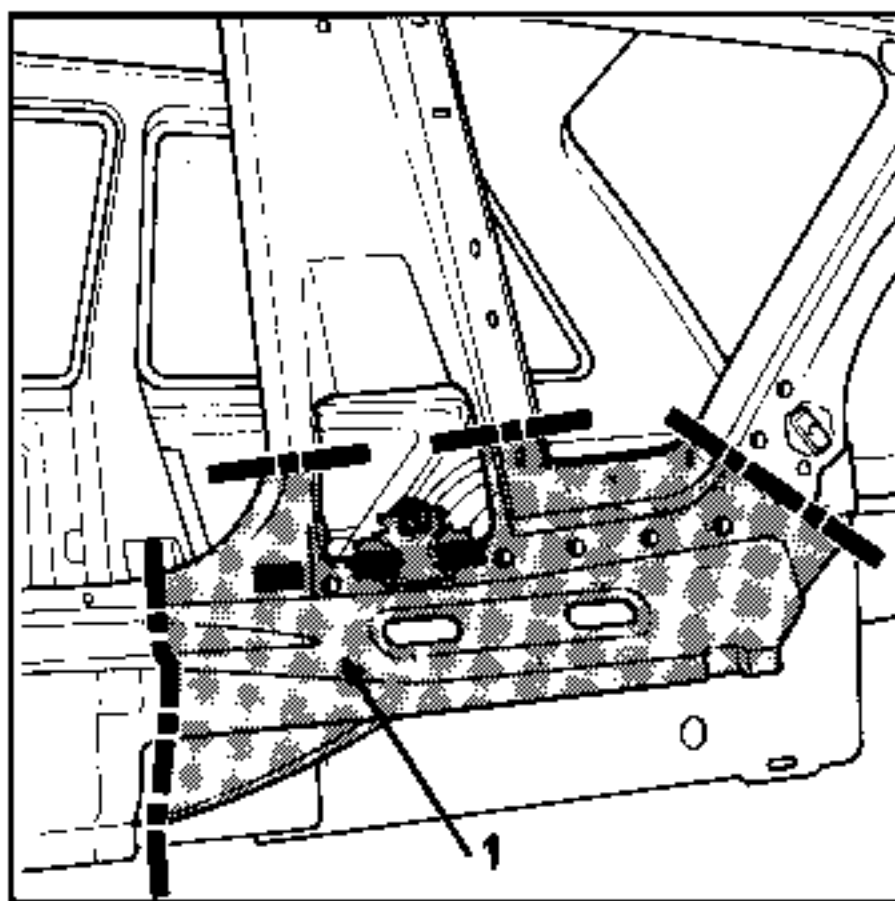
Demontujte, resp. vyjměte všechny zobrazené díly a uložte je do jednoho místa.



Oddělte zadní čelo, část podlahového dílu, zadní boční díl a podběh kola (viz příslušná kapitola).

Následně popsanou práci proveďte dodatečně ke „Kombinované výměně zadního čela - podlahového dílu typ 2 - části zadního bočního dílu“.

ODDĚLENÍ - UVOLNĚNÍ:

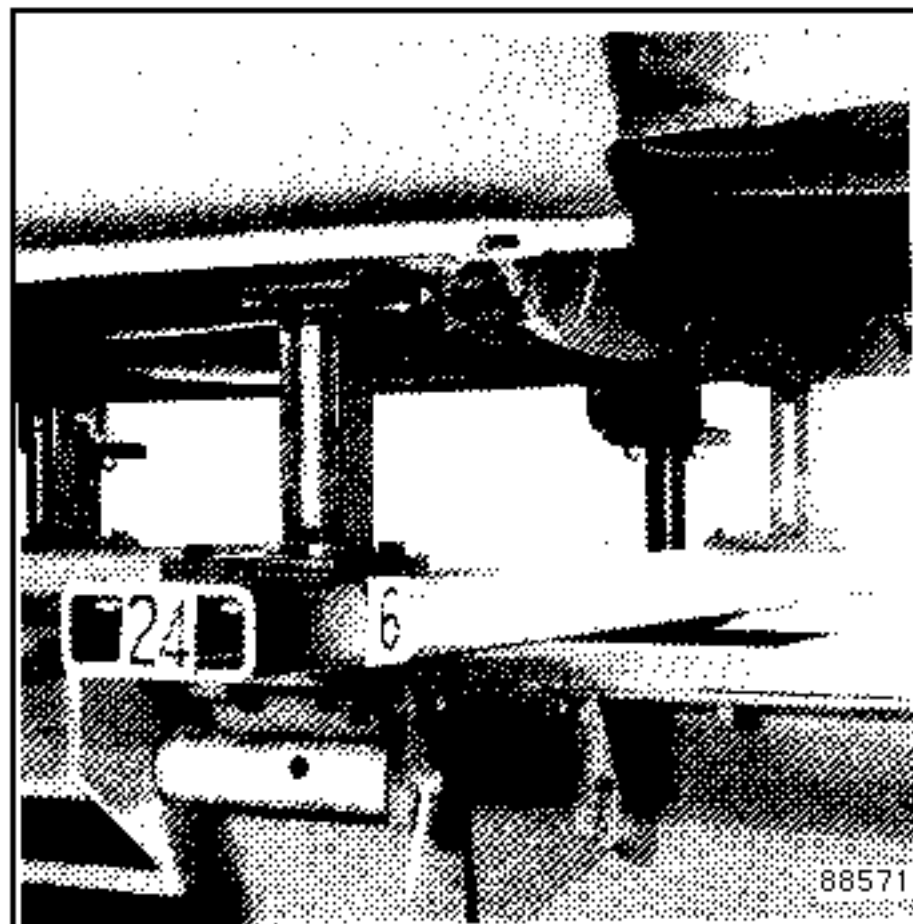


POZNÁMKA:

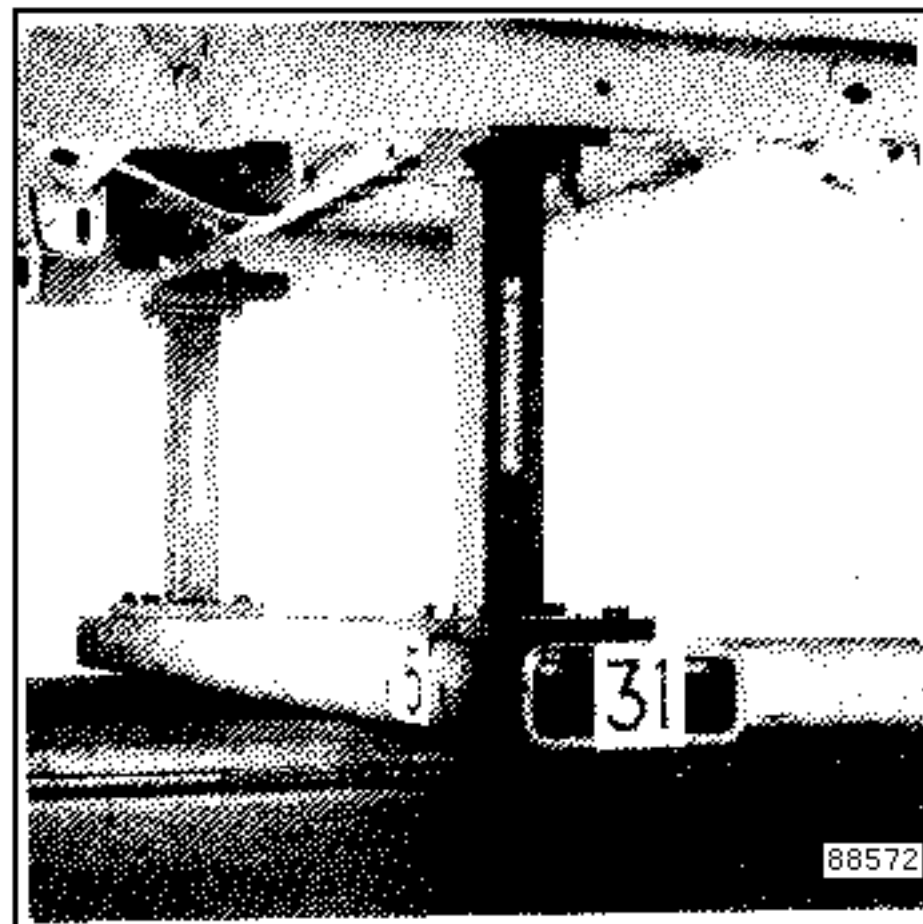
Oddělte opatrně díl podlahy (1), protože je při sestavování opět použit. Svarové spoje oddělte frézou nebo speciálně nabroušeným vrtákem.

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.
- Na styčné plochy spojované bodovými svary naneste housenku elektricky vodivé těsnicí hmoty (viz tabulka symbolů v kapitole „N“).
- Části, které budou svařovány bradavkovými svary, ošetřete základovou zinkovou barvou.
- Nový díl usadíte a upevníte upínacími kleštěmi.

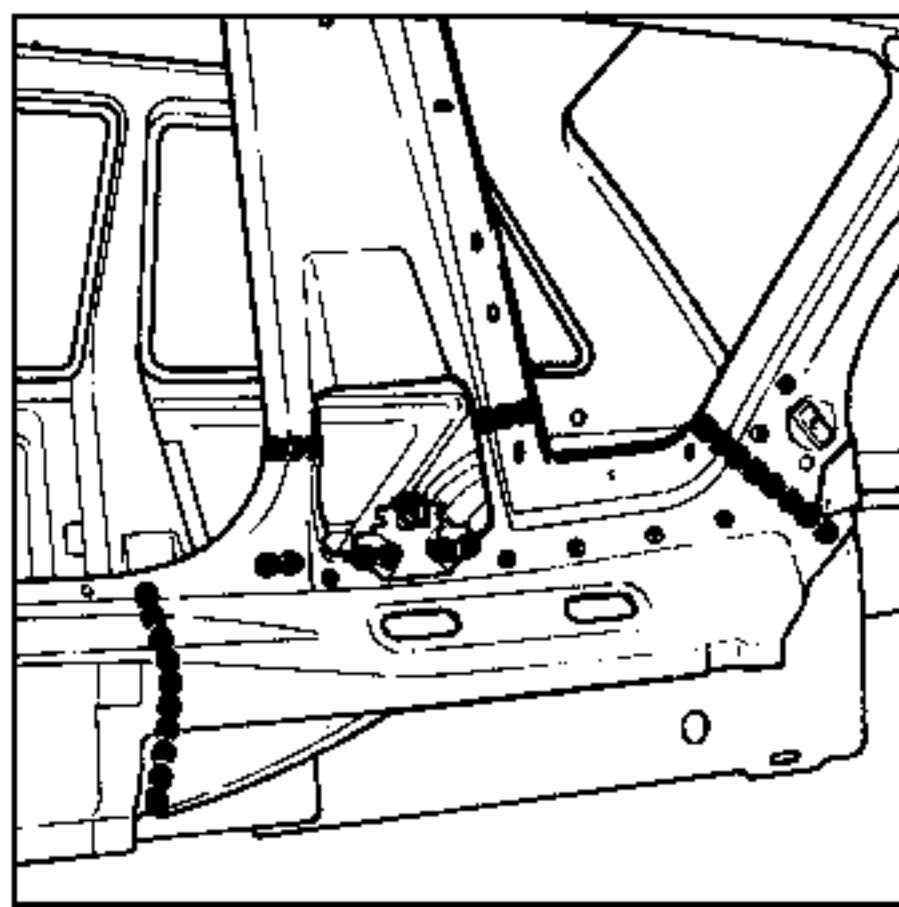
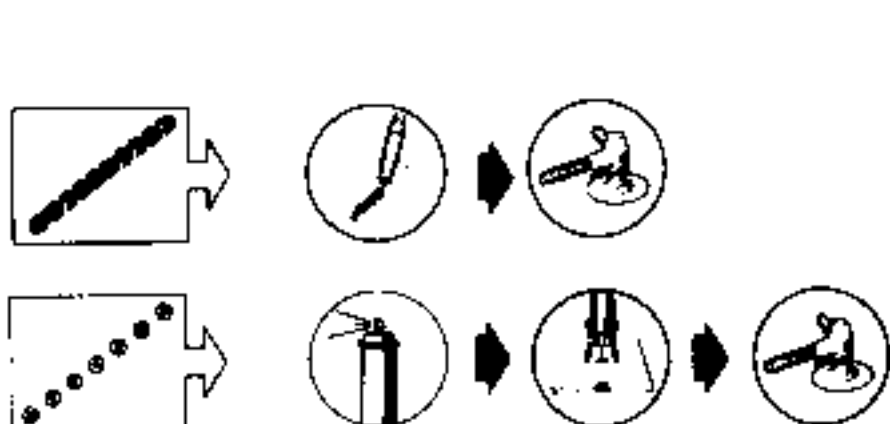
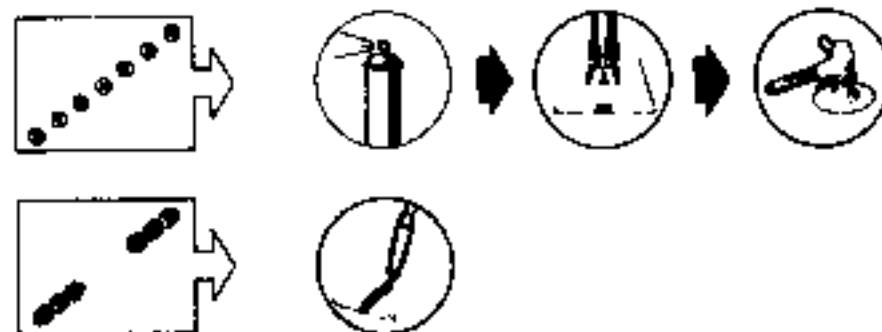
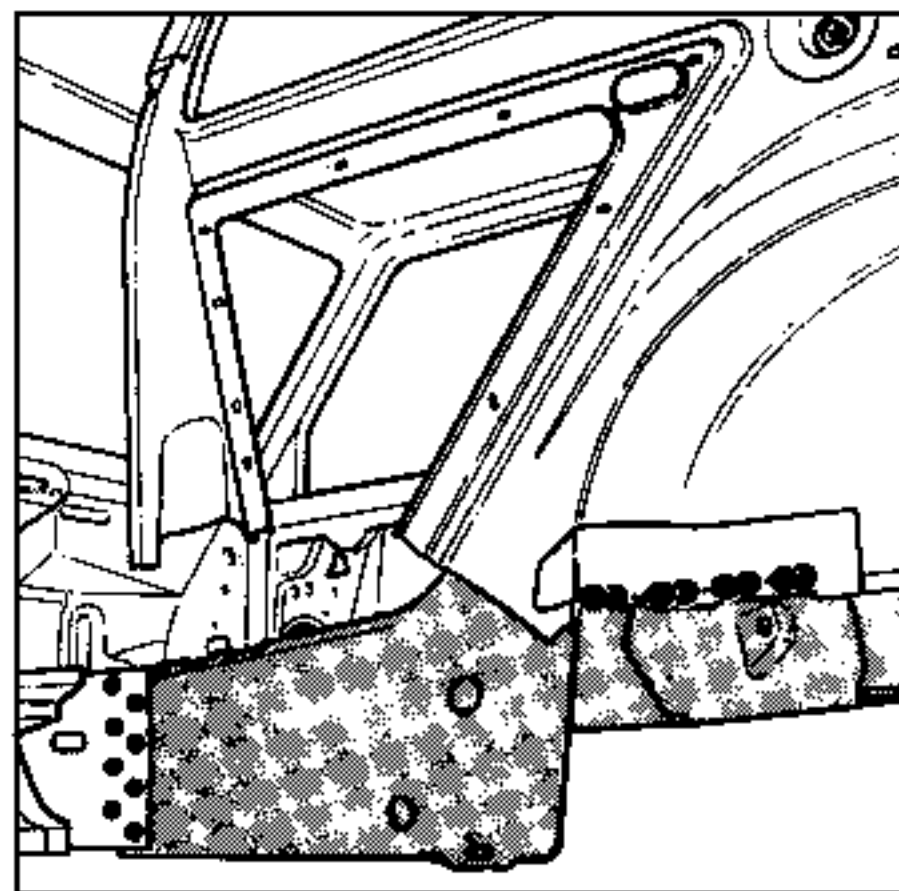
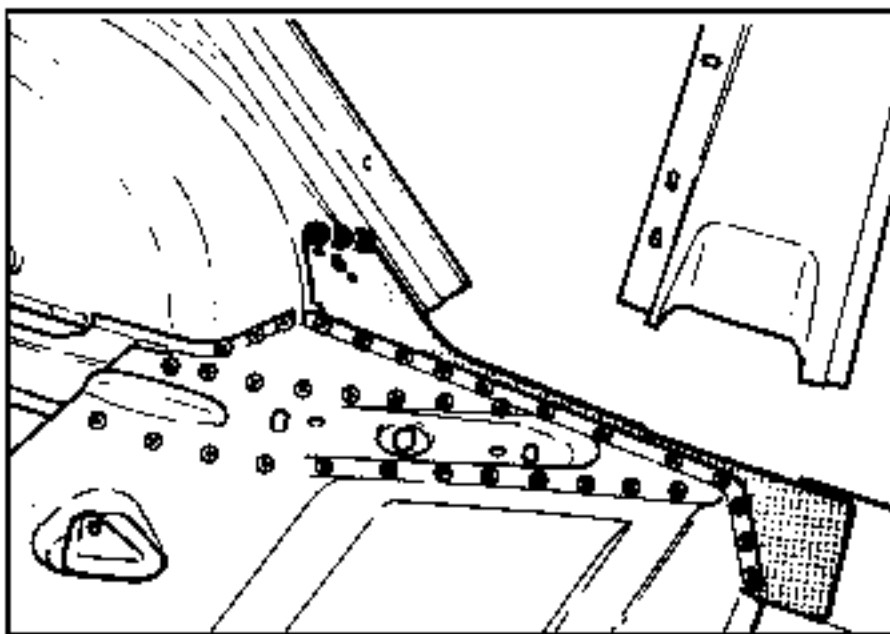


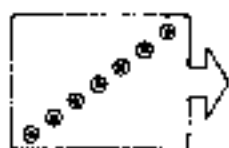
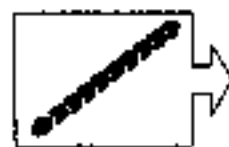
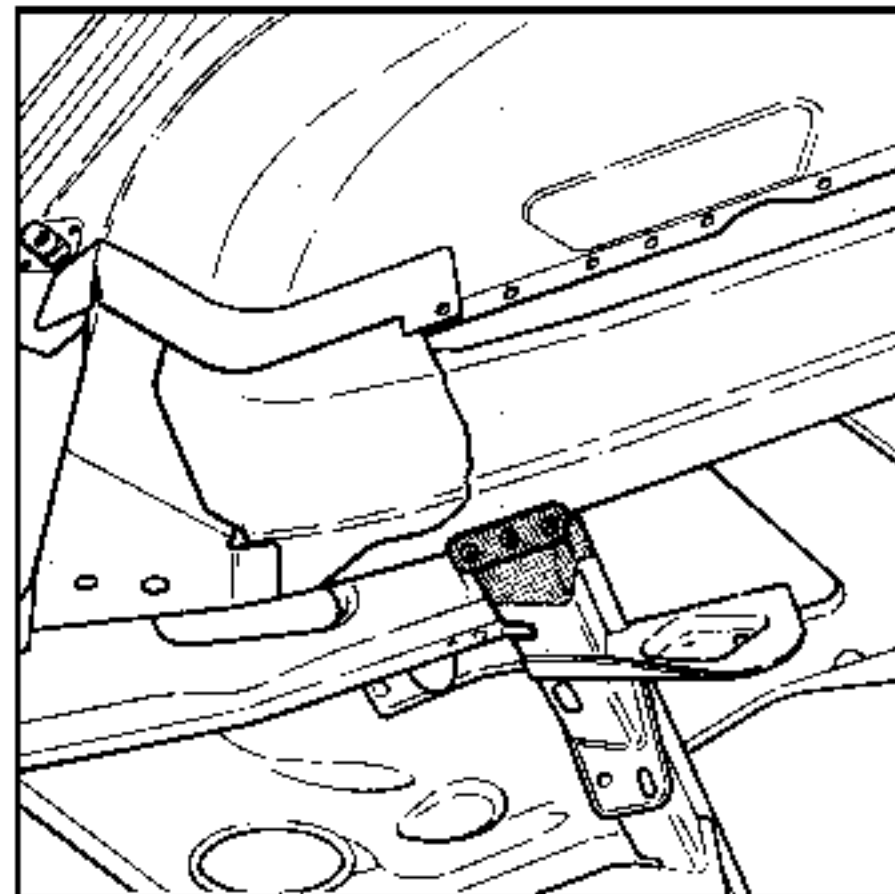
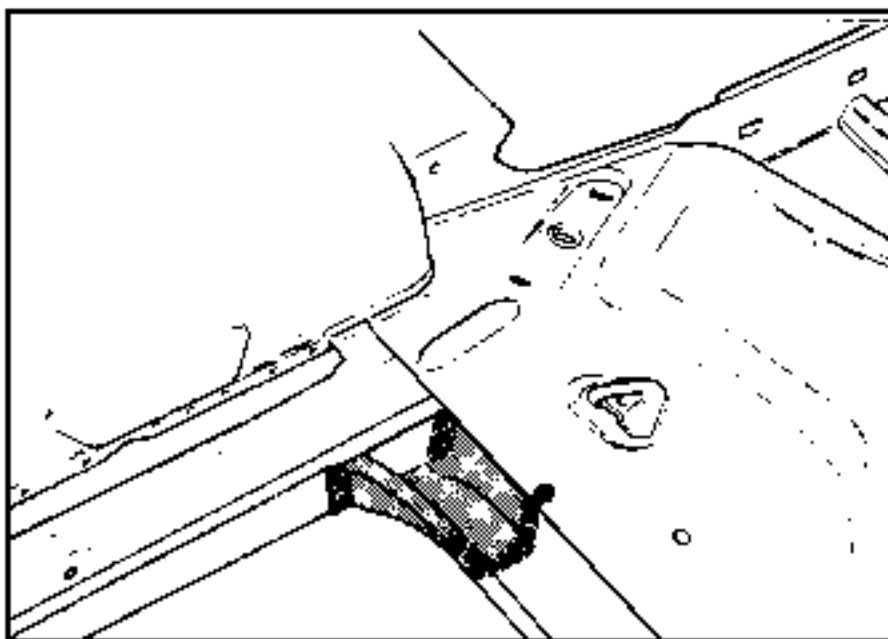
Připevněte stavítko č.5.



Připevněte stavítko č.6.

SVAŘOVACÍ PRÁCE





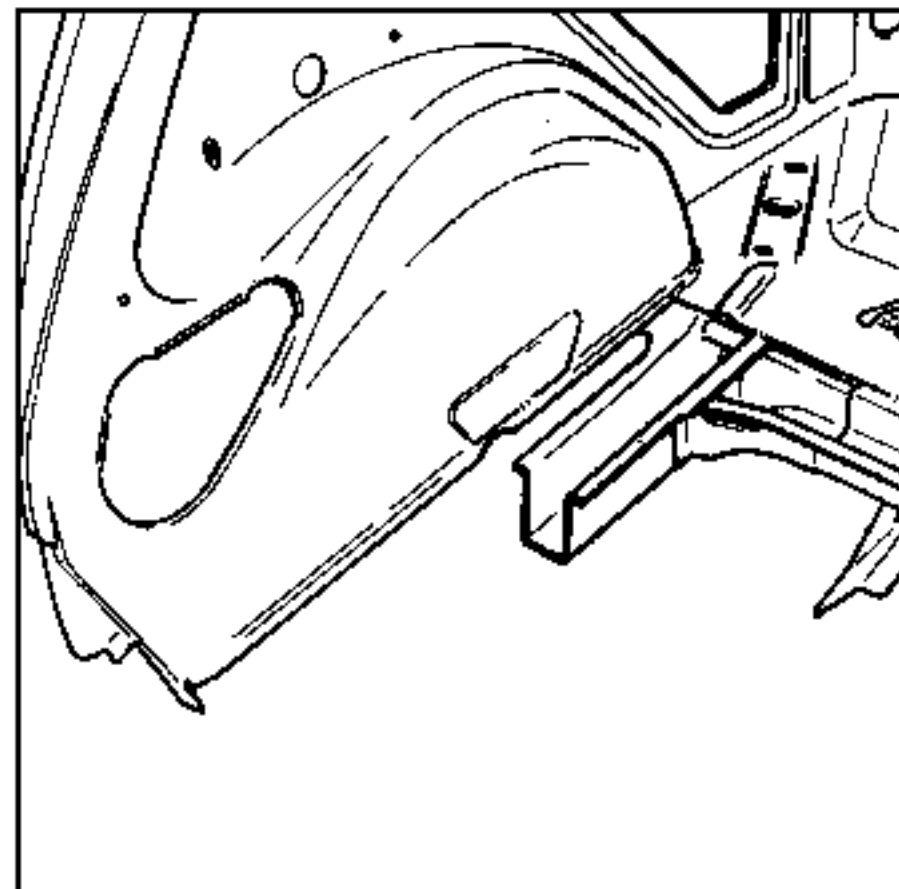
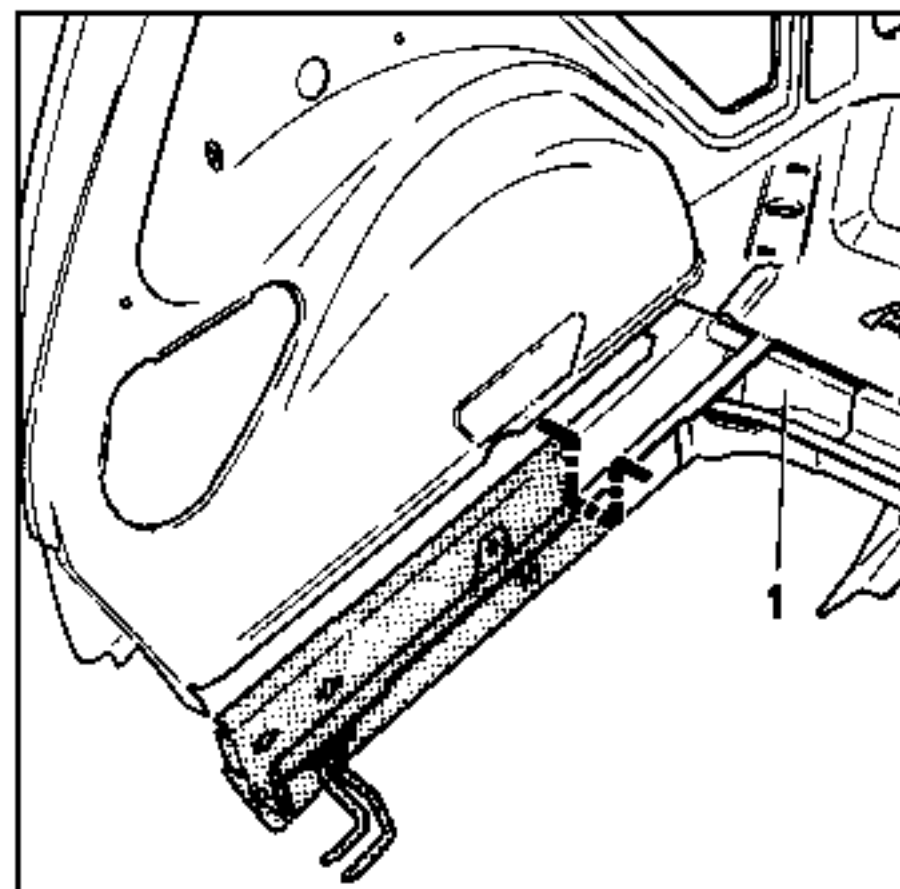
LAKÝRNICKÉ PRÁCE:

Lakýrnické práce proveďte po montáži zadního čela, části podlahového dílu, zadního bočního dílu a okapového žlábků.

Před nanesením laku naneste vrstvu ochranného materiálu proti otrýskání. Po ukončení lakýrnických prací ošetřete antikoročním prostředkem dutiny podélného a příčného nosníku.

Jestliže se diagnózou (viz příslušná kapitola) prokáže, že upevňovací body mechanických dílů zůstaly nepoškozeny, lze tuto práci provést bez použití kontrolní a rovnací stolice.

ODDĚLENÍ



POZNÁMKA:

Zasahují-li deformace za příčný nosník (1), vyměňte kompletní podélný nosník.

- Oddělte poškozenou část; postupujte přitom podle předcházejících symbolů (viz tabulka symbolů - kapitola „N“).

PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- Vnější i vnitřní strany plechů na místech svarů očistěte na holý kov.

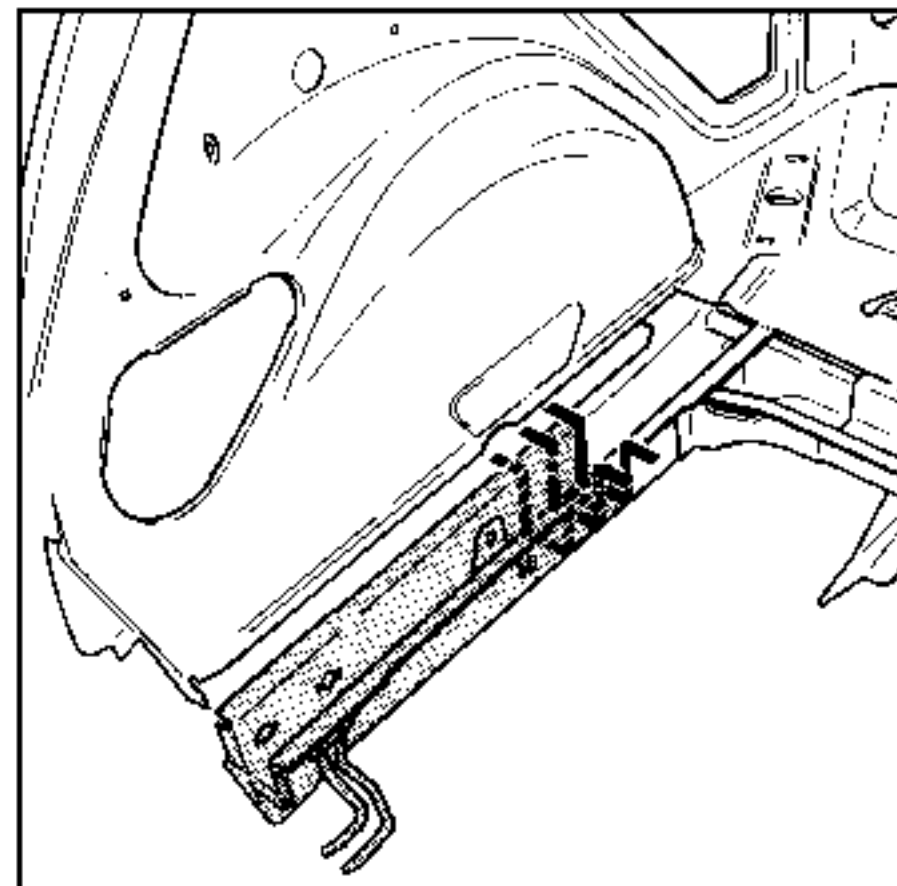
PŘÍPRAVA NOVÉHO PODÉLNÉHO NOSNÍKU

Z nového podélného nosníku odstříhnete část, která přesahuje starý díl o cca 20 mm.

- Nový ustřižený díl nasadíte na vyměňovaný díl ve vozidle a zafixujete upínacími kleštěmi.

Oba podélné nosníky připevníte s přesahem přes sebe. Délku a výšku zkontrolujte v poměru k protilehlému podélnému nosníku měrnou latí na rovné ploše.

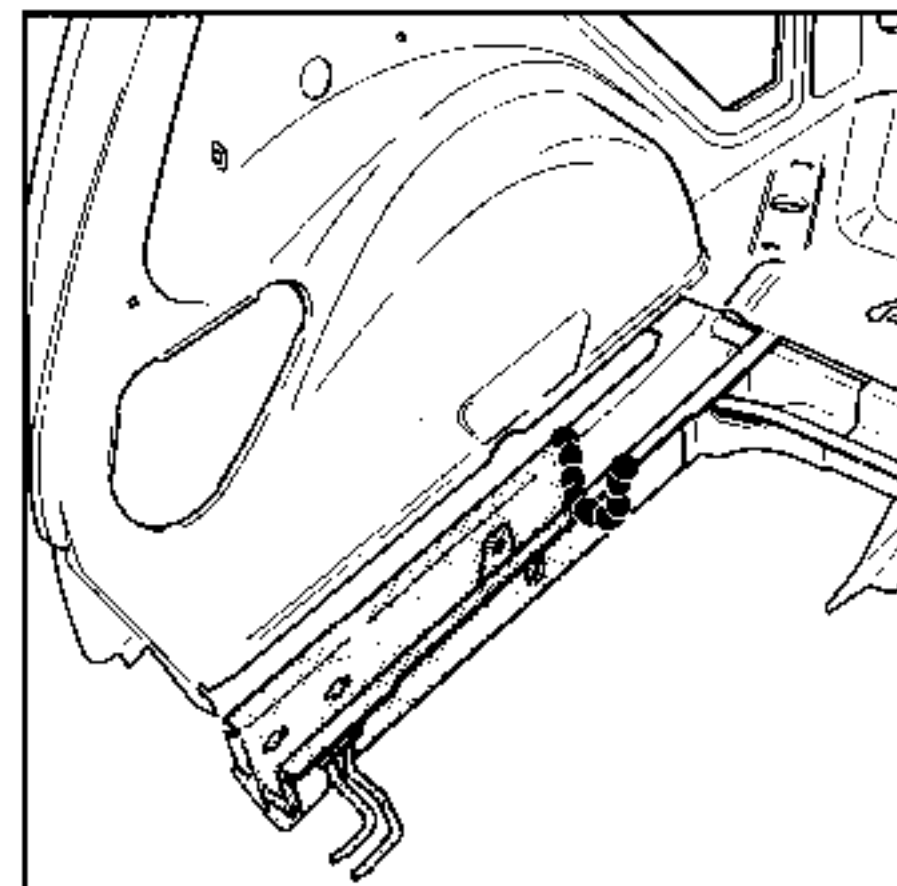
- Oba díly na přesahu proříznete (pomocí karosářské pily), čímž docílíte správné ustavení plechových dílů v místě styku.



- Nyní usadíte uzpůsobený nový díl a zafixujete jej upínacími kleštěmi.

SVAŘOVACÍ PRÁCE

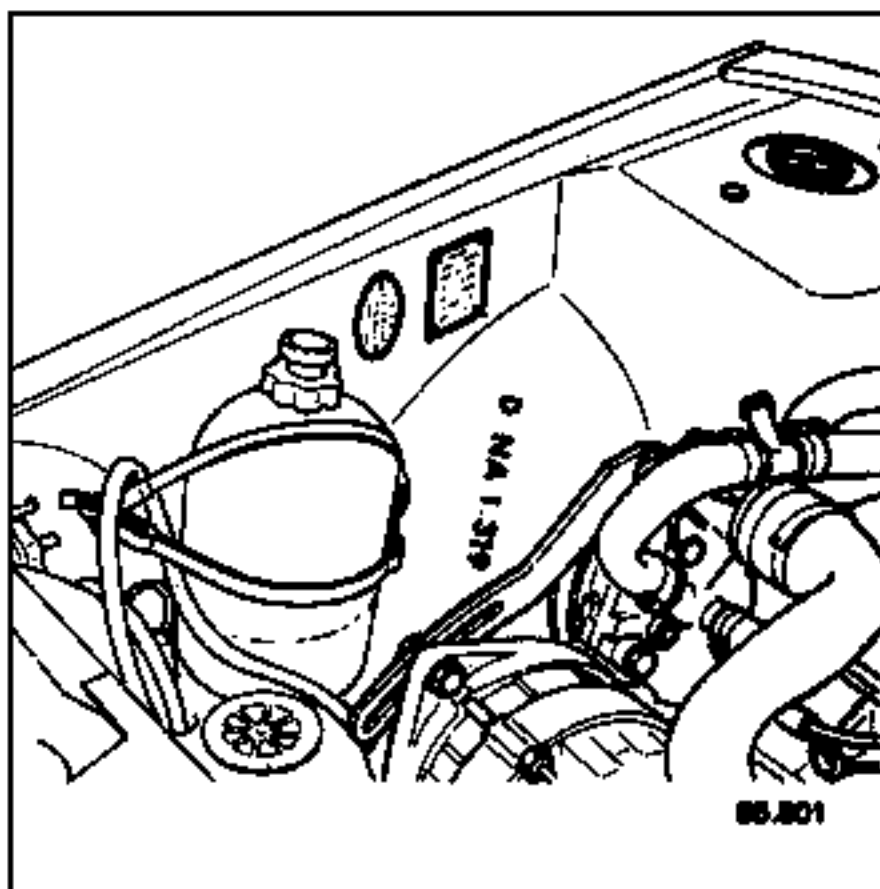
- Poté svaďte stykové plochy plechových dílů svařem v ochranné atmosféře (průběžným stykovým svařem).



A) RAZÍTKO S ČÍSLEM LAKU

Číslo laku je uvedeno na horní části pravého podběhu kola.

POZOR: Ještě jednou upozorňujeme na skutečnost, že značení laků a objednáací čísla mohou být v exportních zemích odlišná.



1° - Jedno nebo více písmen označují druh laku

| | | | |
|----|---|-----|----------------------|
| S | Syntetický pryskyřičný lak | VR | Čirý lak (HERBOL) |
| A | Akrylový pryskyřičný lak | VRP | Čirý lak (RENAULT) |
| NA | Akrylový pryskyřičný lak vysoké jakosti s vysokým podílem obsahu plnidla (disperze NAD) | VRV | Čirý lak (VALENTINE) |
| | | VRU | Čirý lak (URUZOLA) |

2° - Číslo (jedna nebo dvě číslice) identifikace výrobce laku

| | | | |
|----|-------------------|----|-----------------|
| 1 | Renault | 11 | Sikkens |
| 2 | Nitrolac | 12 | Rinshed Mason |
| 3 | Valentine | 13 | Corona |
| 4 | Ripolin | 14 | Herberts |
| 5 | Duco | 15 | Semalac |
| 6 | Villemer | 16 | Glasurit Herbol |
| 7 | Dupont de Nemours | 17 | Bolling Kemper |
| 8 | Soudée | 18 | Blancome |
| 9 | Astral | 19 | Levis |
| 10 | ICI | 20 | Uruzola |

3° - Jedno nebo dvě písmena identifikující montážní závod

| | | | | | |
|----|-------------|-----|-------------------------|-----|-------------------------|
| F | Flins | D | Douai | D.S | Dunstable (RVI) |
| LH | Sandouville | V | Valladolid (Španělsko) | D.P | Dieppe |
| C | Creil | P | Palencia (Španělsko) | V.V | Villa Verde (Španělsko) |
| H | Haren | N.M | Novo Mesto (Jugoslavie) | B.L | Blainville (RVI) |
| B | Billancourt | S.T | Setubal (Portugalsko) | B.G | Bourg (RVI) |
| M | Maubeuge | B.T | Batilly | | |

4* - Třímístné číslo určující odstín barvy

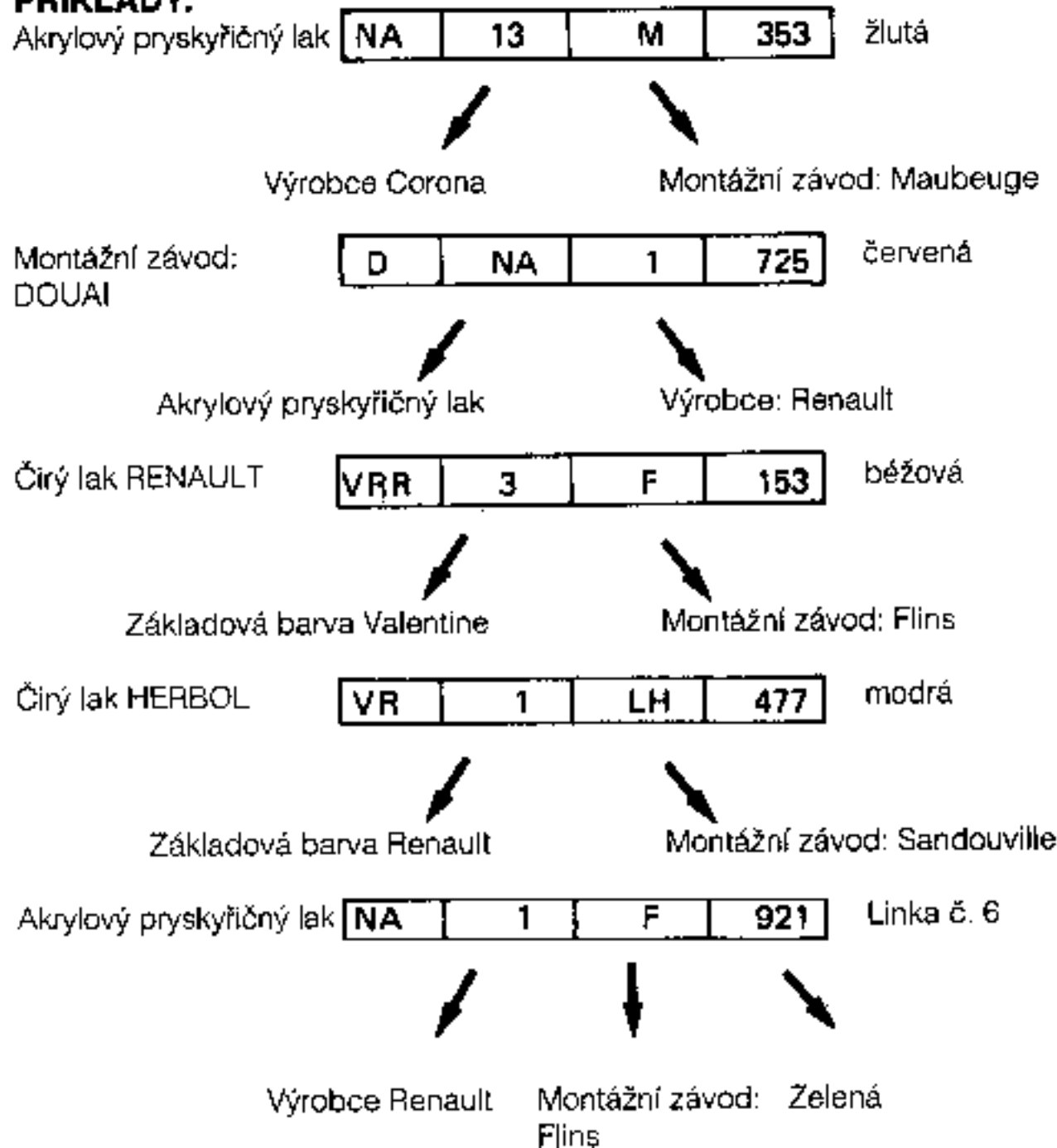
| KRYCÍ LAK | NAD |
|-----------|-----|
| BÍLÝ | 355 |
| MODRÝ | 402 |
| MODRÝ | 466 |
| ZELENÝ | 914 |

První číslice označení odstínu barvy podává informaci o barvě:

- | | |
|---------------------------|------------------|
| 1 - Běžová | 6 - Šedá a černá |
| 3 - Žlutá, bílá, oranžová | 7 - Červená |
| 4 - Modrá | 9 - Zelená |

5* - Další pozice označují u některých výrobních závodů výrobní linku

PŘÍKLADY:



B) NÁLEPKY

Od roku výroby 1983 jsou místo razítka s číslem laku nalepovány samolepicí štítky s údaji o čísle laku a montážním závodě. Poloha štítků je totožná s polohou razítka, tzn. na horní části pravého podběhu kola.

**DŮLEŽITÉ POKYNY****A) HYGIENA**

- Speciální ochranná maska je nezbytná
- Komora, kde je prováděn nástřik, čistá a v souladu se zákonnými podmínkami (rychlost klesání vzduchu 0,5 m/s)
- Pracovní oděv čistý a bez prachu
- Ruce nikdy neomývejte ředidlem (nebezpečí rozpraskání kůže, alergií atd...)

B) BEZPEČNOST PŘI PRÁCI

- V případě sušení vozidla po provedení lakýrnických prací pomocí infračervených tepelných zářičů nebo v sušící komoře doporučujeme chránit pomocné a ozdobné prvky z umělé hmoty (čelní mřížku, madla dveří, kryty zpětných světlů, okapové žlábků, okrasné lišty) překrytím (vatou nebo vlhkým hadrem), a nebo tyto díly demontovat.
- Vozidlo uzemněte.
- V komoře, kde je prováděn nástřik, neodkládejte nádoby s ředidly či lakem.
- V komoře, kde je prováděn nástřik, je zakázáno kouřit.

POZNÁMKA:

Z vozidel, která budou sušena v sušící komoře demontujte palivovou nádrž.

KAROSÁŘSKÉ LAKY

| KRYCÍ LAK | DVOJVRSTVÝ UNIVERZÁLNÍ LAK | DVOJVRSTVÝ LAK - METALÍZA |
|---|----------------------------|---|
| Bílý 355 Bordeaux 721 Béžový 159 Červený 705 | Černý 694 | Červený 761 Béžový 116 Břidlicový 402 Šedostříbrný 620 Šedý 624 Modrý 485 Tyrkysový 443 |

Bezchybné jakosti práce s polyuretanovými laky docílíte pečlivou přípravou ošetřovaných plechových dílů.

Volba brusného papíru je velmi důležitá.

Existují normy zrnitosti brusných prostředků; tyto jsou vydávány dodavateli. Vedle americké normy existuje krátce i evropská norma (F.E.P.A.). Níže naleznete příslušnou specifikaci jakož i vzájemné porovnání obou norem platných pro brusné papíry 3 M.

| Americká norma | Evropská norma |
|----------------|----------------|
| | P 120 |
| 120 | |
| | P 150 |
| 150 | |
| | P 180 |
| 180 | |
| | P 220 |
| 220 | |
| | P 240 |
| | P 280 |
| 240 | |
| | P 320 |
| 280 | |
| | P 360 |
| 320 | |
| | P 400 |
| | P 500 |
| 360 | |
| 400 | |
| | P 600 |
| 500 | |
| | P 800 |
| | P 1000 |
| 600 | |
| | P 1200 |

Na základě této tabulky zjistíte:

Brusný papír P600 podle evropské normy odpovídá zrnitosti 360 podle americké normy.

Aby bylo docíleno co nejjemnějšího zabroušení dvouvrstvých laků, používejte brusný papír P1200 (odpovídá papíru 600).

Všichni dodavatelé ještě uvádějí ve své průvodní technické dokumentaci americkou normu. Převeďte ji příslušně na evropskou normu, abyste obdrželi správnou zrnitost.

Z důvodu dosažení trvalé a účinné antikorozní ochrany dochází k rozsáhlému přizpůsobování náhradních plechových dílů požadavkům PŘEDPISU TRVANLIVOSTI, který předepisuje odolnost vůči solné mlze po dobu 400 hodin, a sice nezávisle na použité lakovací metodě (elektroforéza nebo jiné metody).

- Plechové díly jsou rozpoznatelné podle písmene „C“ na štítku dílů.
- Plechové díly, které nejsou tímto způsobem označeny, vykazují rovněž dostatečnou antikorozní ochranu.

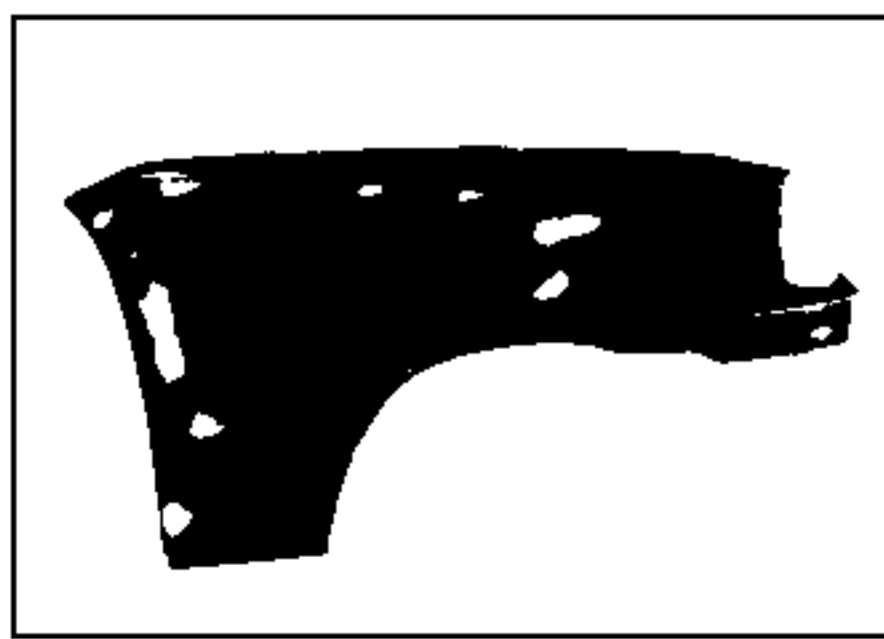
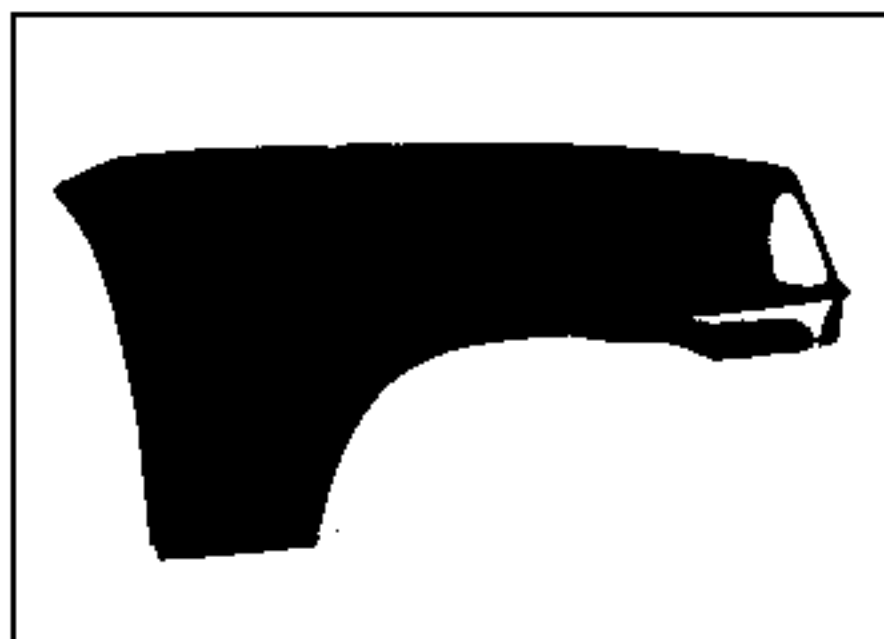
Dodatečně jsou všechny důležité vnější karosářské plechové díly chráněny termoplastickou ochrannou vrstvou proti případným poškozením při ošetřování (škrábance, údery atd.). Poškození tohoto druhu by si za určitých podmínek vyžádala obroušení až na holý kov a obnovu podkladové vrstvy laku.



Z TOHO VYPLÝVÁ, ŽE JE Z DŮVODU ZACHOVÁNÍ PŮVODNÍ ANTIKOROZNÍ OCHRANY OBROUŠENÍ AŽ NA KOV ZAKÁZÁNO. POSTAČÍ POVRCH PŘED NÁSTŘIKEM ZÁKLADOVÉ BARVY NASUCHO ZDRSNIT PAPIREM P240.

V případě poškození vnější základové barvy plechové díly ošetřete následujícím způsobem:

- Odmastěte
- Nasucho přebroušte papírem P 150
- Očistěte tlakovým vzduchem a odmastěte
- Na obnažené části dílů naneste fosfátovou základovou barvu
- Nastříkejte základovou barvu (jedno- nebo dvojsložkovou)
- Plochu přebroušte pod vodou, P 800 pro krycí laky
P 1000 až P 1200 pro dvojvrstvé laky
- Nastříkejte dvojsložkový (polyuretanový) lak.



NA VNITŘNÍCH STRANÁCH POTÉ PLECH NEOBRUŠUJTE ANI V PŘÍPADĚ, ŽE SE VYTVOŘILY KAPKY APOD.

Očistěte.

Přebušte nasucho, oboustranně, papírem P 120, P 150 nebo P 240.

Vyfoukejte - očistěte.

Na plochy obroušené na holý kov naneste chromáto-fosfátový podklad.

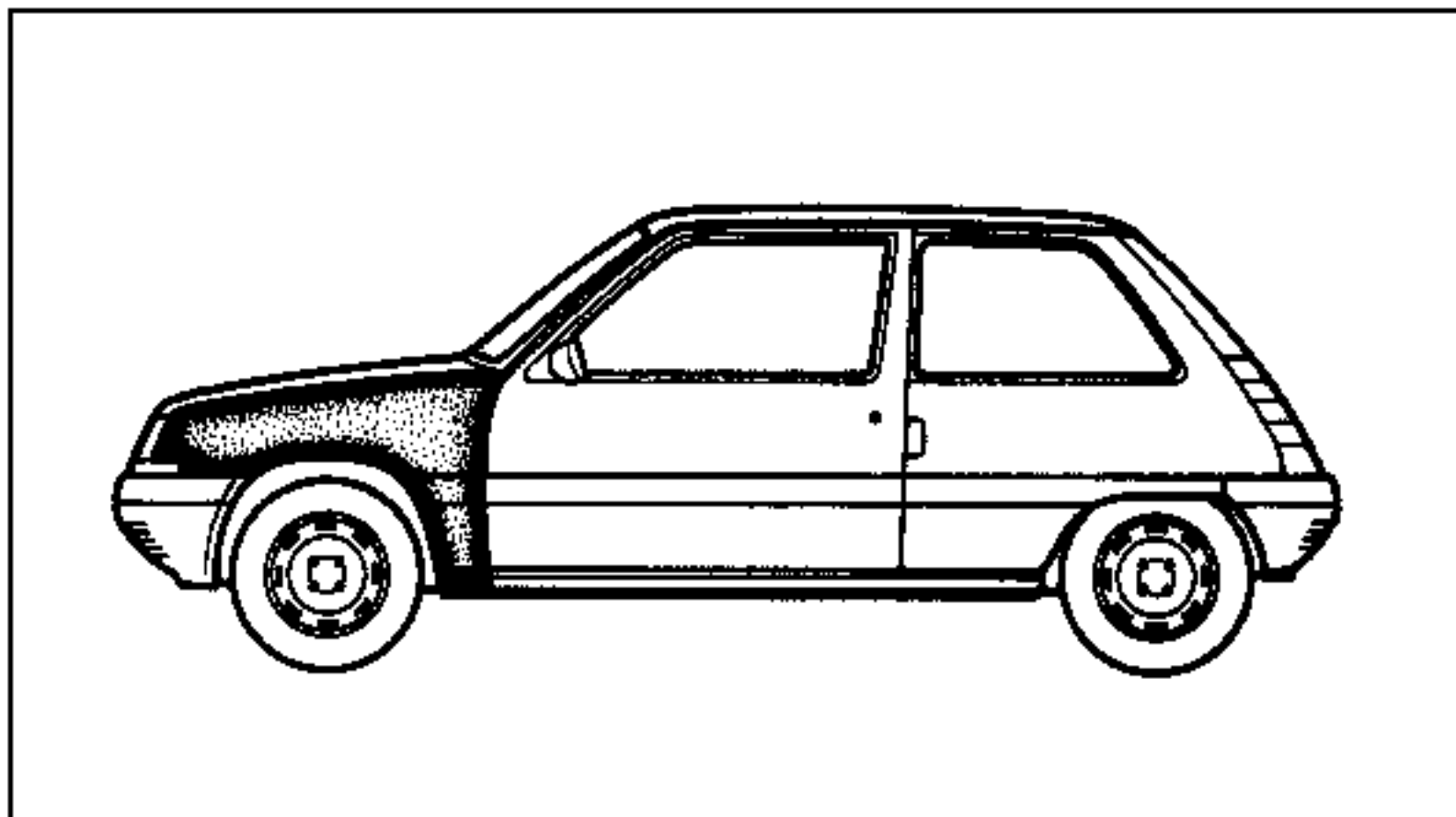
Na obě strany základovou barvu (jedno- nebo dvojsložkovou).

Nastříkejte antikorozi prostředek (prostředek proti otrýskání).

Provedte ochranu spojů a záhybů (lepidlem).

Přelakujte vnitřní stranu (rámy dveří, zadních vyklápěcích dveří atd.).

Provedte kontrolu odstínu laku na plechu o rozměru 200 x 200 mm.



MONTÁŽ VYMĚŇOVANÉHO DÍLU DO VOZIDLA

Obrušte pod vodou plochu s nanesenou základovou barvou papírem P 800 (400) pro krycí laky a P 1200 (600) pro dvojvrstvé laky.

Hrany a záhyby vyfoukejte (vysušte) tlakovým vzduchem.

Zakryjte (po kontrole a zjištění odstínu barvy).

Vozidlo umístěte do stříkací komory (přípevněte ochrannou kapotu a zemnicí vodič).

Očistěte - vyfoukejte.

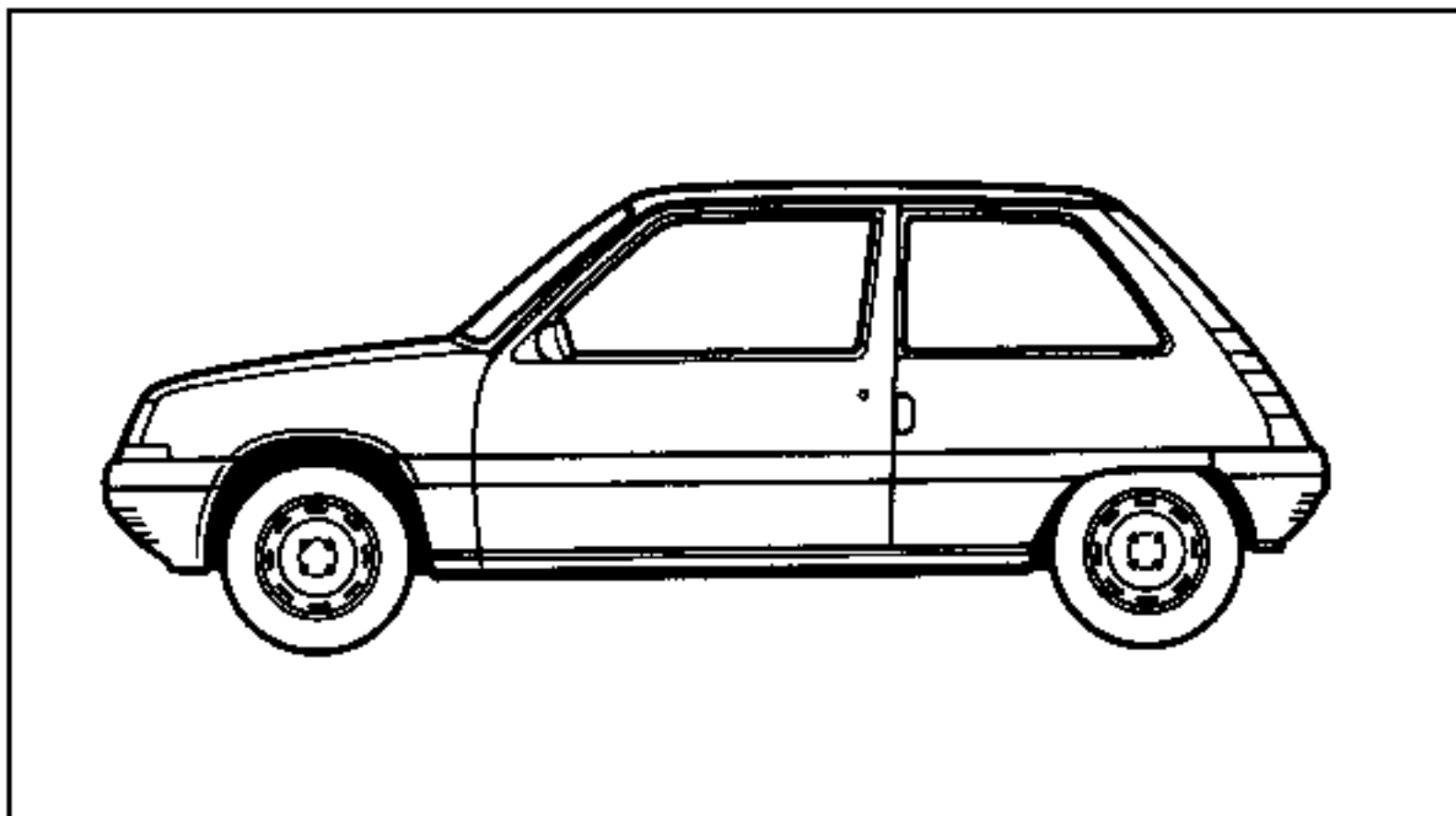
Otřete látkou pohlcující prach.

Nastříkejte dvojsložkový lak (polyuretanový).

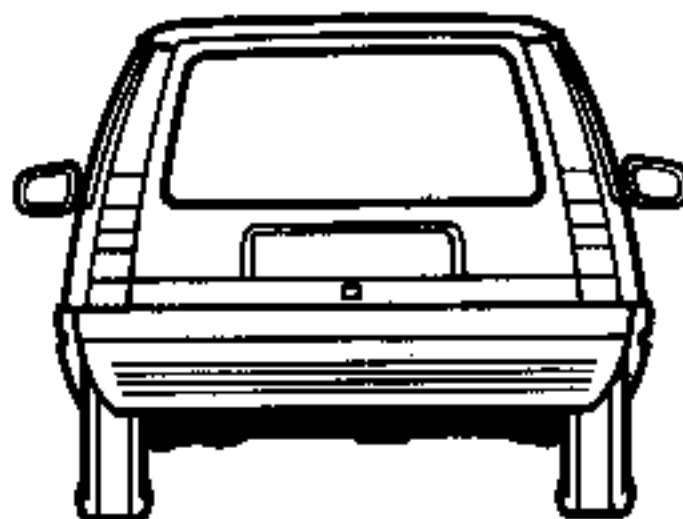
Provedte ochranu dutin antikorozním prostředkem.

Po nanesení podkladu, který musí odpovídat podkladu nanášeného dílensky při výrobě, stačí nastříkat klasickým způsobem požadovaný barevný odstín na příslušné části.

Práh vozidla
Přední a zadní podběh kola (uvnitř)



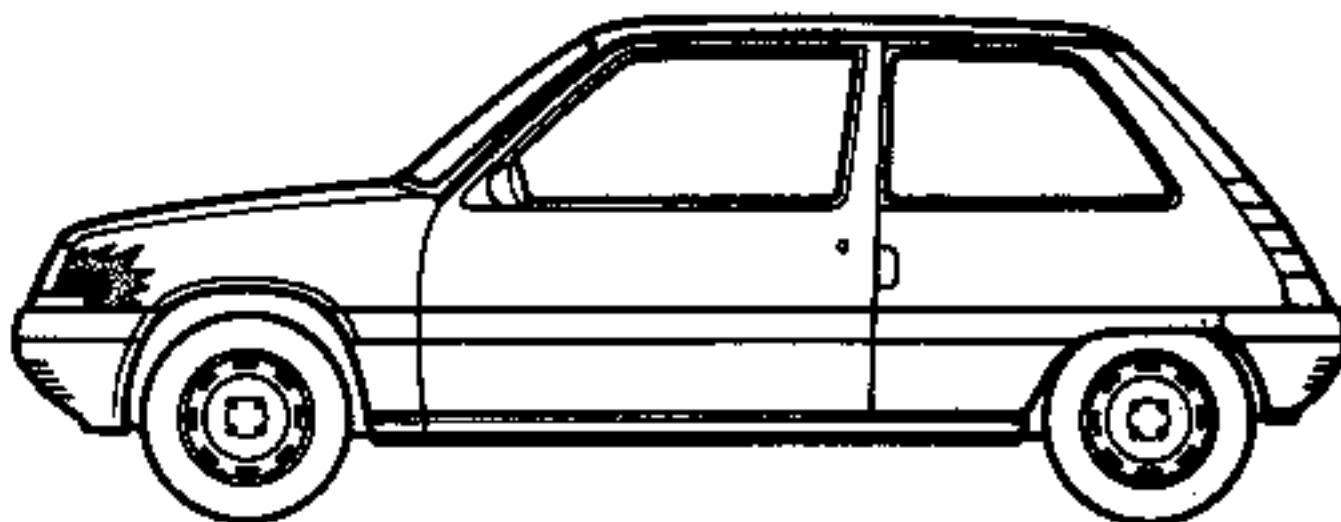
Spodní oblasti vpředu a vzadu



Očistěte.
Přebušte opravované místo papírem P 120 (100).
Ofoukejte - očistěte.
Na plochy obroušené na holý kov naneste chromáto-fosfátový podklad.
Přetmelte pomocí nanášecí stěrky (japonská stěrka) (opakovaně).
Přebušte pod vodou pomocí brousícího špalíku a brusného papíru P 280 (400).
Oboustranně naneste plnidlo (jedno- nebo dvojsložkové).
Přebušte plnidlo pod vodou pomocí brusného papíru P 1200 (600).
Ofoukejte - očistěte.

Pro nanesení krycího laku vyleštěte celý díl pomocí (jemné) brusné pasty neobsahující silikon nebo přebušte celý díl brusným prostředkem Scotch brite extra jemný nebo papírem.
nebo pro nanesení čirého laku přebušte pod vodou pomocí již použitého brusného papíru P 1200 (600).

Zakryjte (po kontrole a zjištění odstínu barvy).
Vozidlo umístěte do sušicí komory (přípevněte ochrannou kapotu a zemnicí vodič).
Ofoukejte - očistěte látkou pohlcující prach.
Nastříkejte dvojsložkový krycí lak.
Lak sušte po dobu 30 minut při 60°C.
Napojované místo přešetřte (dvě hodiny po vychladnutí) leštícím prostředkem na bázi silikonu.



OHEBNÉ PLASTOVÉ DÍLY

(Nárazník, čelo, ozdobné lišty, ozdobná clona atd...)

Pečlivě očistěte.

Pro krycí laky pracujte brusným prostředkem Scotch brite extra jemný.

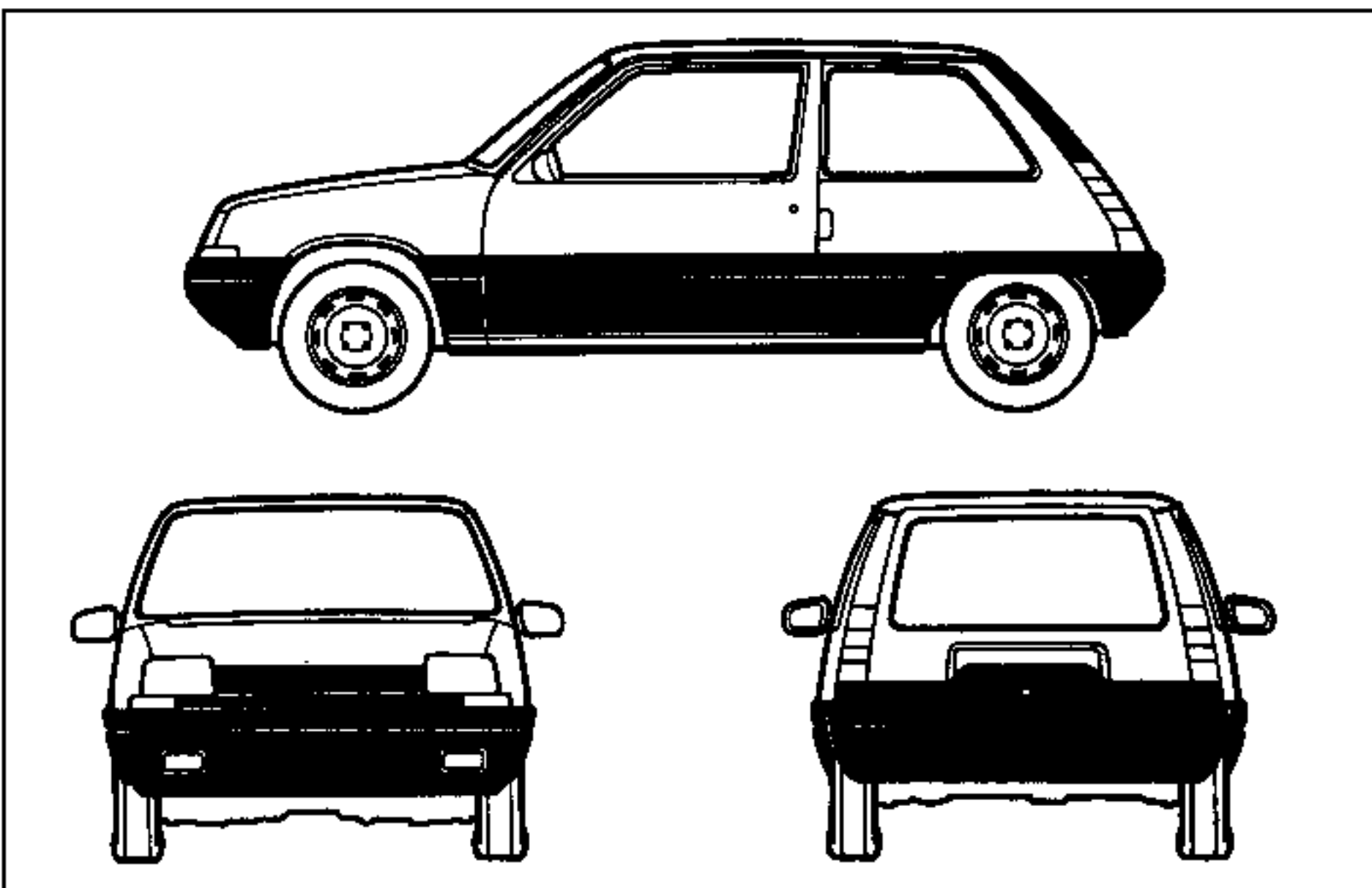
Ofoukejte - očistěte látkou pohlcující prach.

Naneste (nastříkejte) příslušný podklad na díly z umělé hmoty.

Nastříkejte dvojsložkový lak smísený se změkčovadlem.

Žádné změkčovadlo do základových barev, nezbytné je však do povlakového laku (čiré laky).

OPRAVA NENÍ MOŽNÁ



TUHÉ PLASTOVÉ DÍLY

(Příklady: nárazník)

Pečlivě očistěte.

Přebušte brusným prostředkem Scotch brite extra jemný.

Ofoukejte - očistěte látkou pohlcující prach.

Nastříkejte dvojsložkový lak na umělé hmoty.

PŘÍPRAVA SVAŘOVANÝCH NÁHRADNÍCH DÍLŮ (JIŽ OŠETŘENÝCH ELEKTROFORÉZOU)

ŠROUBOVANÉ A SVAŘOVANÉ DÍLY (S ORIGINÁLNÍM LAKEM RENAULTU)

Očistěte.

Svařované nebo opravované oblasti opracujte na hrubo (hrubé broušení nasucho) papírem P 80 (úhlovou bruskou, brousicím špalíkem).

Obě strany přebroušte nasucho papírem P 120 nebo P 150* (díl ošetřen elektroforézou).

Obrušte nasucho okolí na hrubo ošetřených dílů papírem P 120 nebo P 150 (originál lak RENAULT).

Ofoukejte - očistěte.

Na plochy obroušené na holý kov naneste chromáto-fosfátový podklad (oboustranně).

Přetmelte pomocí nanášecí stěrky (japonská stěrka) nebo stříkací pistole (podle stěrkového materiálu).

Obrušte nasucho brousicím špalíkem a papírem P 150.

Naneste dvojsložkové plnidlo (např. polyuretan).

Oboustranně naneste antikorozi (jedno- nebo dvojsložkovou) ochranný přípravek.

Přebroušte pod vodou brousicím špalíkem a papírem P 400 (360).

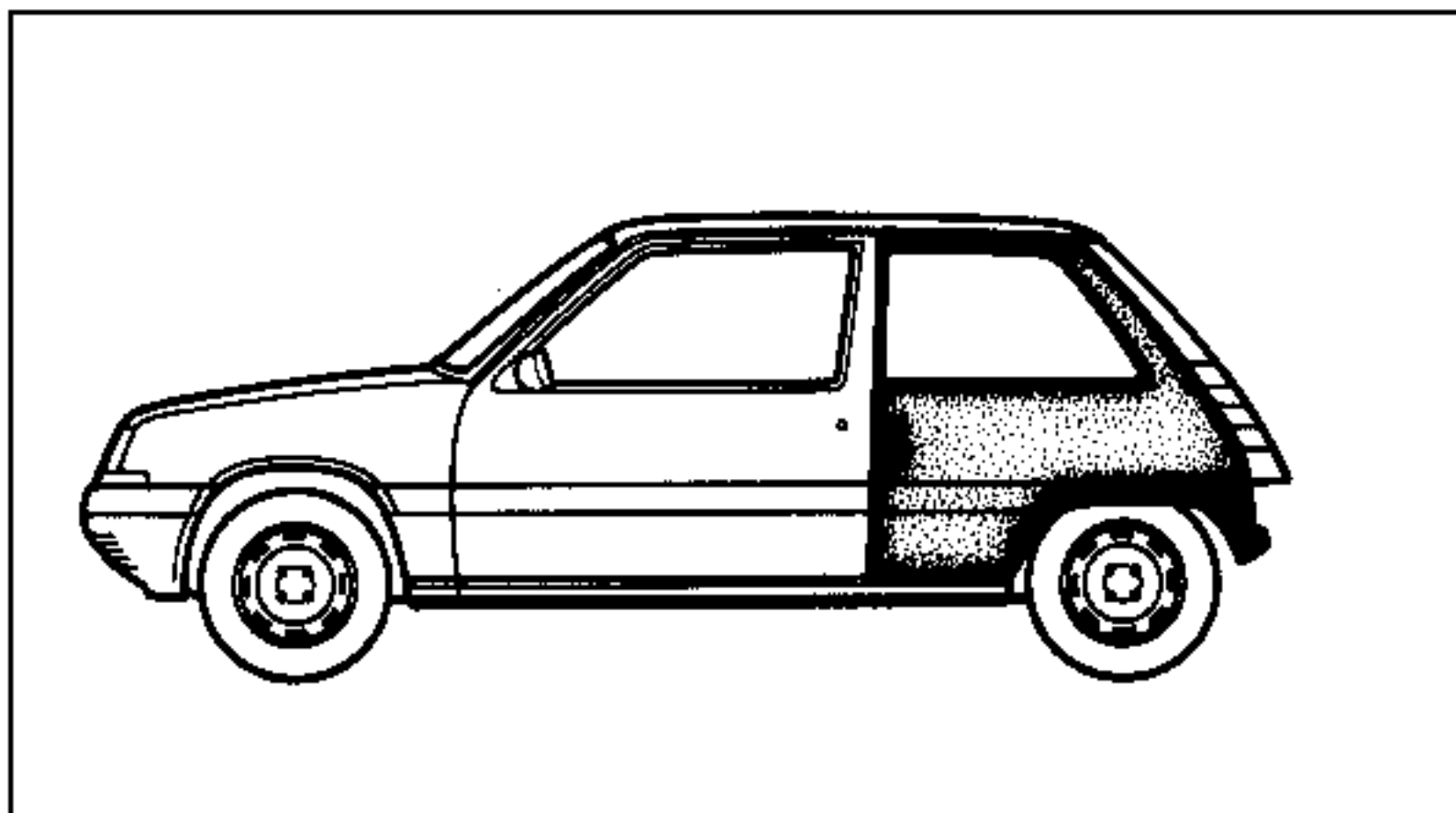
Nastříkejte ochranou vrstvu proti otrýskání.

Provedte ochranu spojů a záhybů (lepidlem, tmelem).

Přelakujte vnitřní díly (rámy dveří, zadních vyklápěcích dveří atd.).

Provedte kontrolu odstínu laku na plechu o rozměru 200 x 200 mm.

* Resp. P 240



MONTÁŽ VZÁJEMNĚ SOUSEDÍCÍCH DÍLŮ

Obrušte pod vodou plochu s nanesenou základovou barvou papírem P 800 (400) pro krycí laky a P 1000 (500)

P 1200 (600) pro dvojrstvé laky.

Ofoukejte tlakovým vzduchem.

Zakryjte (po kontrole a zjištění odstínu barvy).

Vozidlo umístěte do stříkací komory (přípevněte ochrannou kapotu a zemnicí vodič).

Vyfoukejte - očistěte kusem látky pohlcující prach.

Nastříkejte dvojsložkový krycí lak.

Provedte ochranu dutin antikorozním prostředkem.

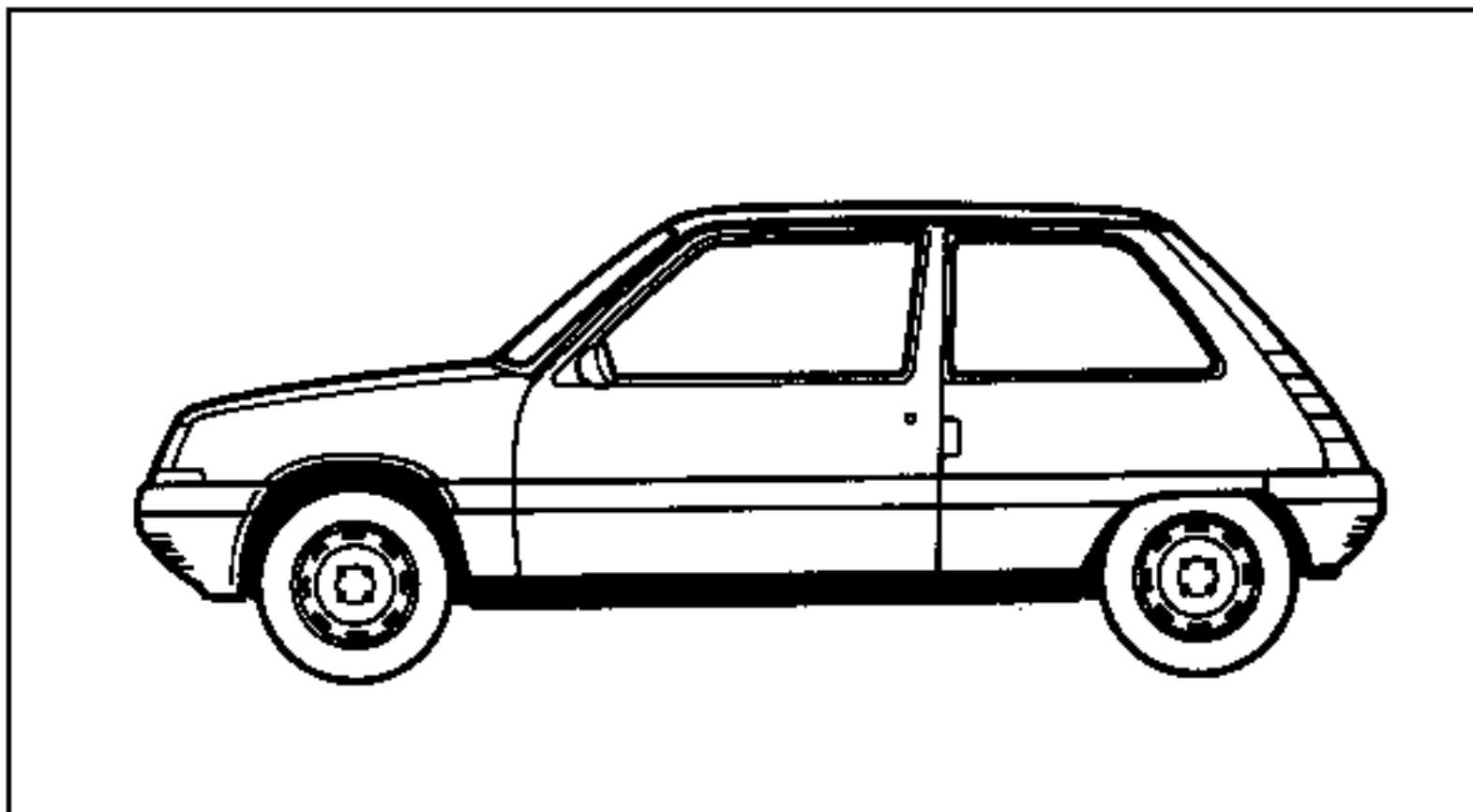
TMEL 561 (6018)

Tento výrobek naneste jako ochranu proti otrýskání na následující části karosérie :

- Prahy vozidla
- Vnitřní plochy předních a zadních blatníků
- Spodní část předního a zadního čela

Mimoto použijte tento výrobek jako antikorozní ochranu:

- Spojů plechových dílů
- Záhybů



PŘÍPRAVNÉ PRÁCE:

Důkladně smíchejte oba komponenty (A a B).

Pro docilení optimální účinnosti výrobku dodržte správný poměr mísení, a sice:

- Celkové množství složky A s celkovým množstvím složky B
- Polovina množství složky A s polovičním množstvím složky B

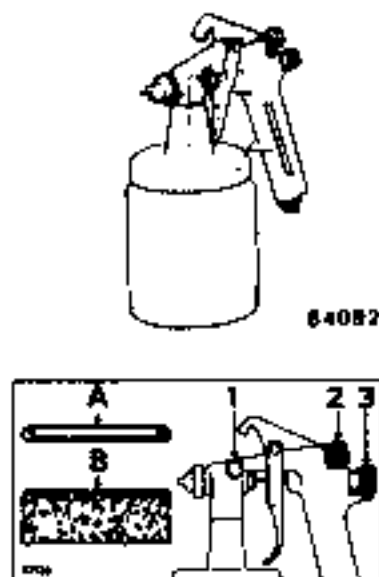
DOBA ZPRACOVÁNÍ:

Hotový namíchaný výrobek spotřebujte za normální okolní teploty v průběhu 1 hodiny; nanášejte jej stříkací pistolí.

NANÁŠENÍ VÝROBKU:

Pro zajištění dobrého přilnutí antikorozního přípravku na obnaženou plochu plechového dílu naneste nejprve vrstvu chromáto-fosfátového podkladu a poté vrstvu plnidla.

Výrobek naneste tlakovou stříkací pistolí postupným nástřikem ve vrstvě 1,5 až 2 mm.



Tlaková stříkací pistole (typu Pipo 2) na nanášení prostředku ochrany před otrýskáním.

Seřízení tlakové stříkací pistole (KREMLIN typ Pipo 2) pro nanášení prostředku ochrany proti otrýskání
Tlakový redukční ventil 3 bar

(A) - Má-li být výrobek nanášen ve tvaru pruhů, nastavte stříkací pistolí následovně:

- Povolte šroub (1).
- Uzavřete šroub vzduchu (2).
- Povolte šroub nanášené hmoty (3).

K nástřiku výrobku na práh vozidla, zadní čelo, přední čelo a podběhy kol použijte následující nastavení pistole:

- Povolte šroub (1).
- Šroub vzduchu (2) povolte o 1 1/2 otáčky.
- Povolte šroub nanášené hmoty (3) o 3 otáčky.

(B) K nástřiku výrobku na švy plechových dílů nastavte stříkací pistolí následovně:

- Povolte šroub (1).
- Šroub vzduchu (2) povolte o 1 otáčku.
- Povolte šroub nanášené hmoty (3) o 2 1/2 otáčky.

Po ukončení prací stříkací pistolí pečlivě vyčistěte.

DOBA SCHNUTÍ:

Pod infračervenými zářiči o teplotě 80°C cca 15 minut.

Po uschnutí naneste lak.

Úplné vytvrzení výrobku probíhá velmi pomalu; nástříkat lak je možné na ještě částečně elastickou vrstvu.

TMEL 514 (6015)

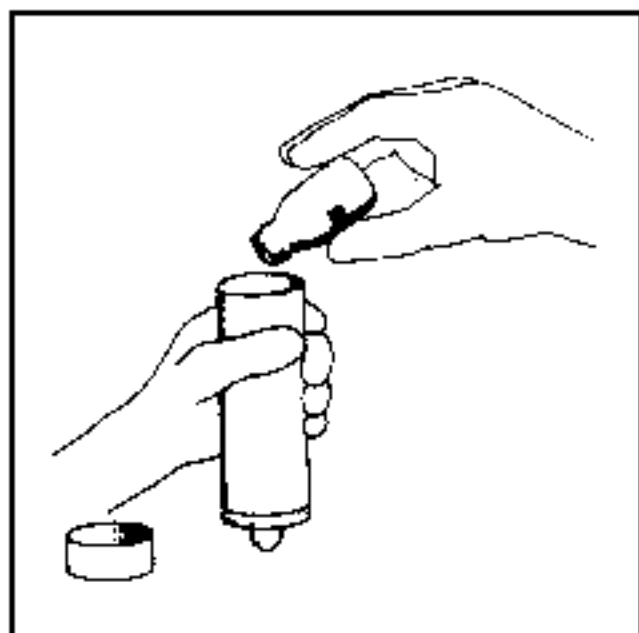
POUŽITÍ:

- Lepení karosářských dílů: výztuží, spojů blatníků s podběhy kol, střechy, výztuží kapot.
- Překrytí skladů dveří a kapot.

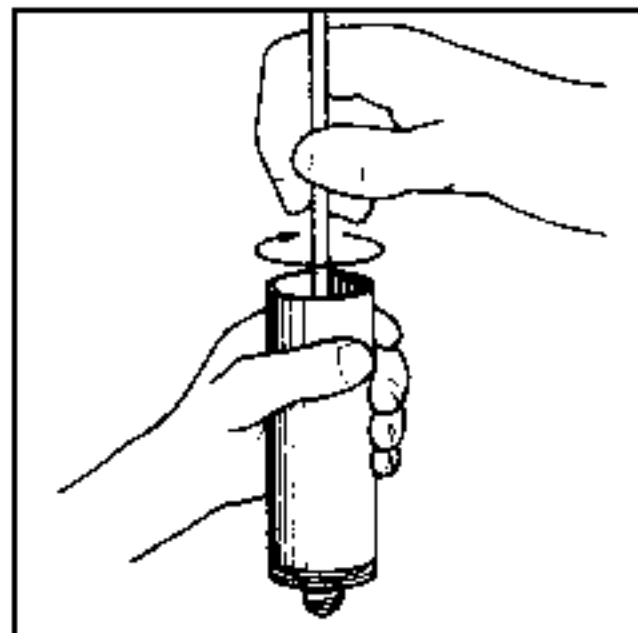
BALENÍ:

- se skládá z:
- 1 patrony 135 mm velké, se 190 g. základní hmoty
 - 1 lahvičky s 20 g tvrdidla
 - 1 ploché trysky
 - 1 pístu
 - Návodu na použití

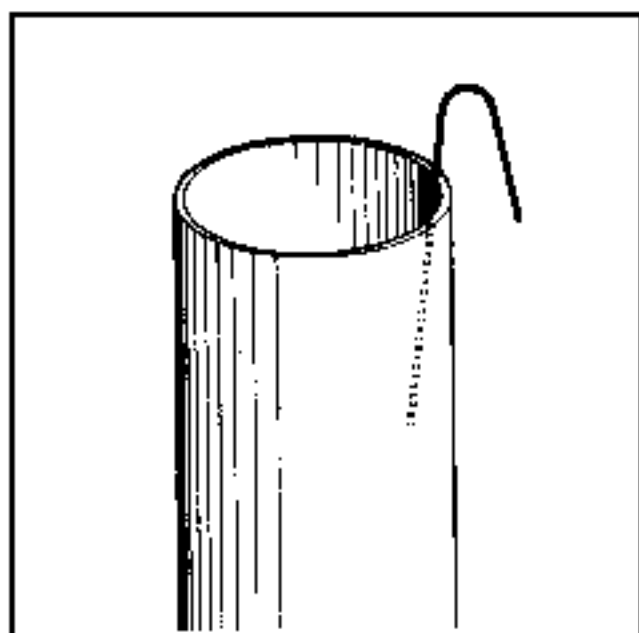
NÁVOD NA POUŽITÍ



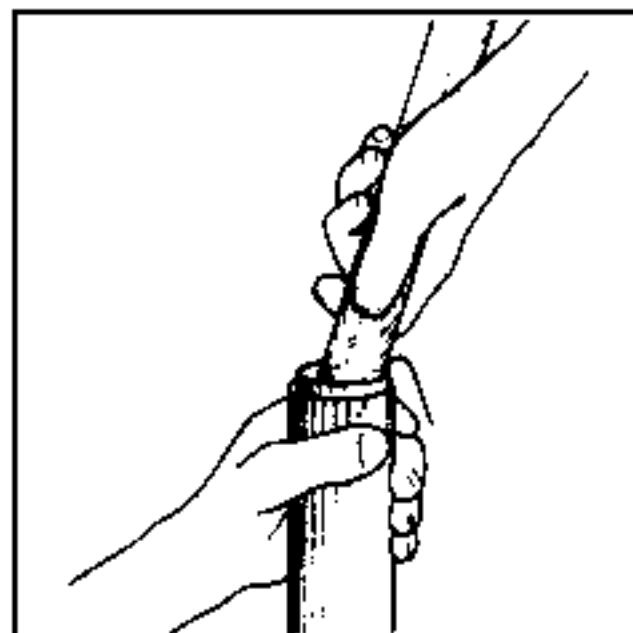
- 1 - Z patrony odstraňte lepicí pásku a plastové víčko a tvrdidlo nalijte do patrony.



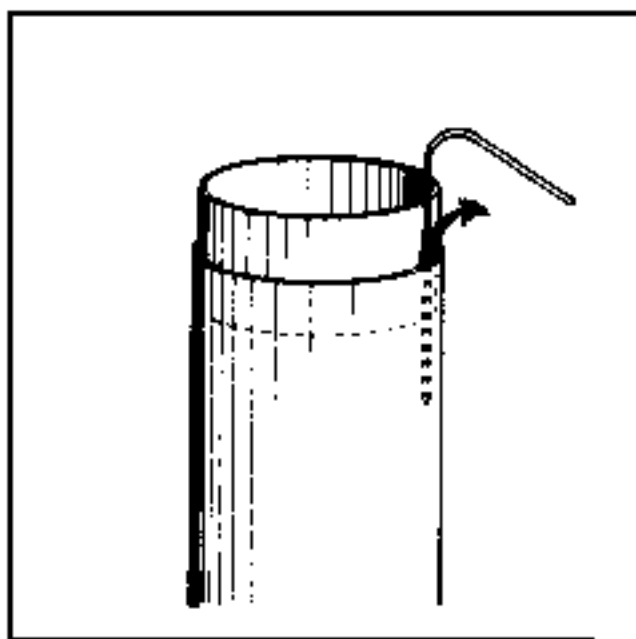
- 2 - Oba komponenty v patroně vnitřně smíchejte např. pomocí dlouhého šroubováku.



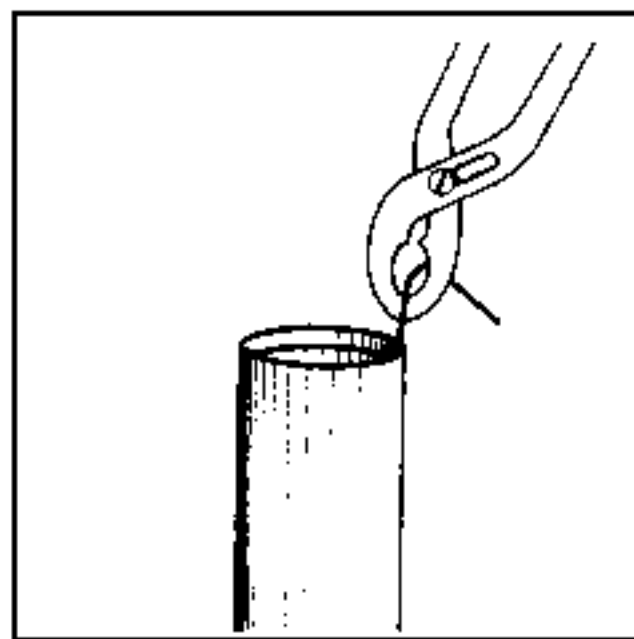
- 3 - Do patrony vložte tenký drátek maximálního průměru 1 mm (např. svařovací drát) a jeho konec zahněte tak, jak je zřejmé z obrázku. Drát musí do patrony zasahovat alespoň do hloubky 8 cm.



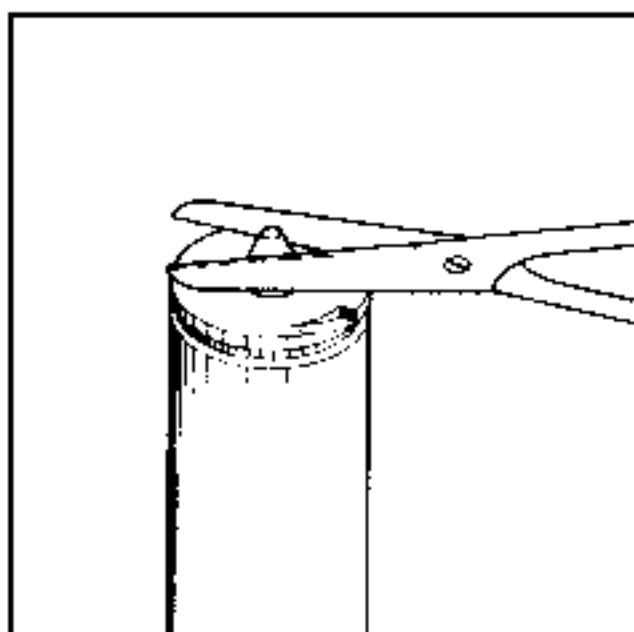
- 4 - Píst nasadíte do patrony podle obrázku a zatlačte jej pomocí libovolného nástroje.



5 - Vzduch zbylý v patroně nechejte uniknout podél vloženého drátu.

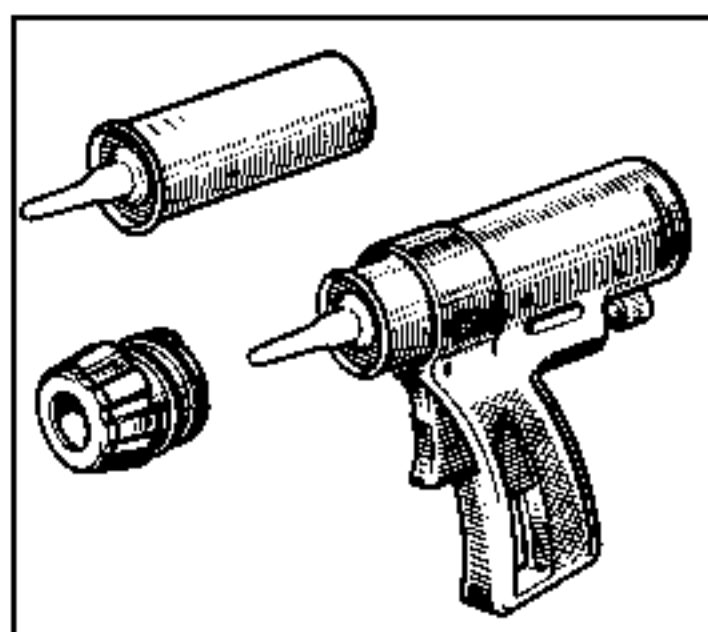


6 - Jakmile již neuniká žádný vzduch, přestaňte působit tlakem a drát vytáhněte kleštěmi.

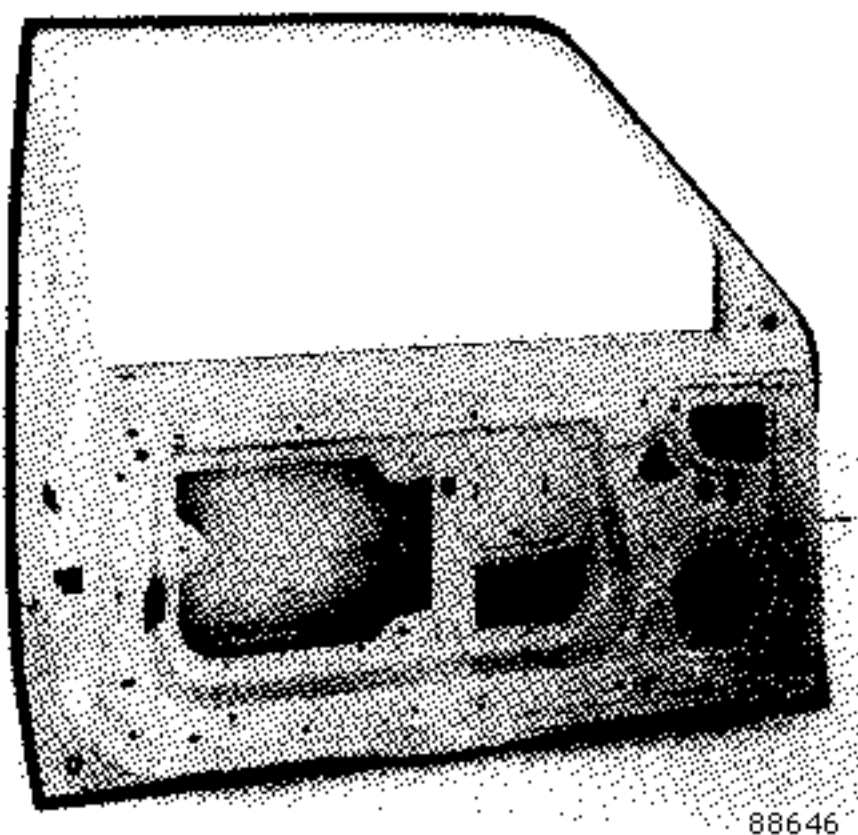


7 - Špičku závitového hrdla odřízněte.

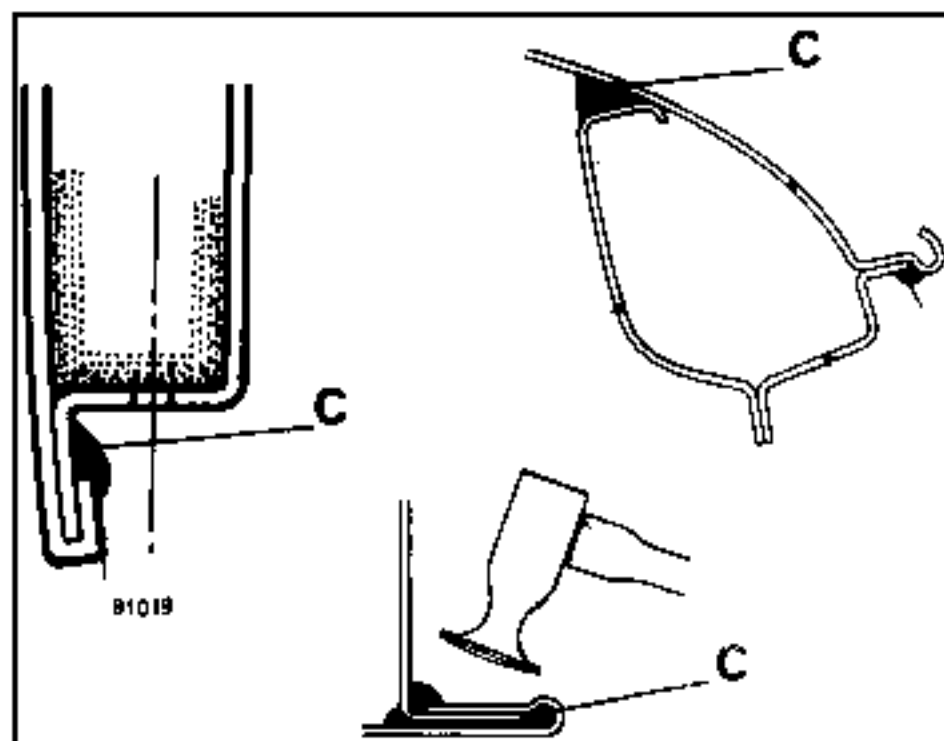
POUŽITÍ



8- Našroubujte speciální plochou trysku a patronu vložte pomocí adaptéru A 135 do pistole Teroson S3-DR. Lepená místa, resp. těsnicí švy jsou zavedlá proti ulpívání prachu po uplynutí cca 40 minut. Lze je v tomto stavu přelakovat a sušit v sušicí komoře. K nanášení jiných průřezů těsnicích pásů lze použít jiných tvarů trysek, pokud je lze našroubovat na závit hrdla patrony.



88646



ANTIKOROZNÍ OŠETŘENÍ DUTIN

Nanášení antikorozního prostředku se částečně provádí „naslepo“. Z tohoto důvodu proveďte za účelem dosažení bezchybných výsledků určitá opatření.

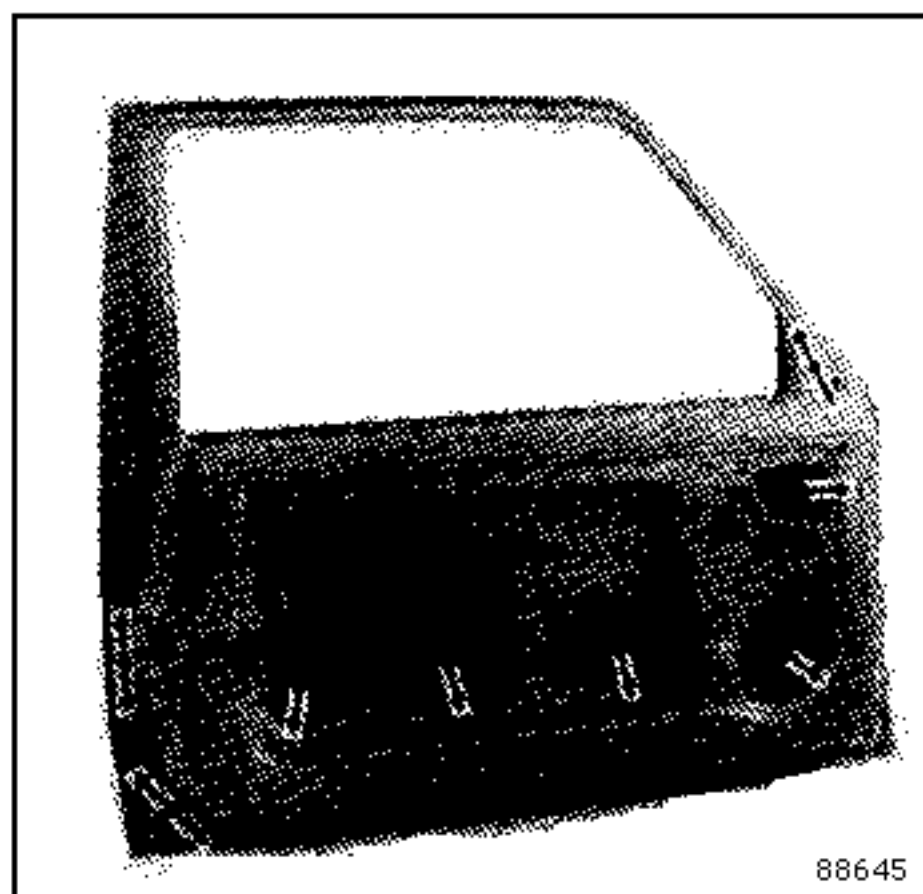
Zvláště ošetřete ohýbané nebo svarové spoje plechových dílů, přičemž metodu zvolte podle polohy švů.

Antikorozní prostředek ochrany dutin nanášejte po ukončení lakování a před připevněním vnitřního čalounění kabiny.

POUŽITÍ

Ve dveřích, zadních vyklápěcích dveřích, kapotách, motorovém a zavazadlovém prostoru, kde lze do dutin nahlédnout, použijte zahnutou trysku. Stříkací tlak minimálně 5 až 6 bar.

Při stříkání antikorozního prostředku směrujte trysku tak, jak je zobrazeno na obrázcích.

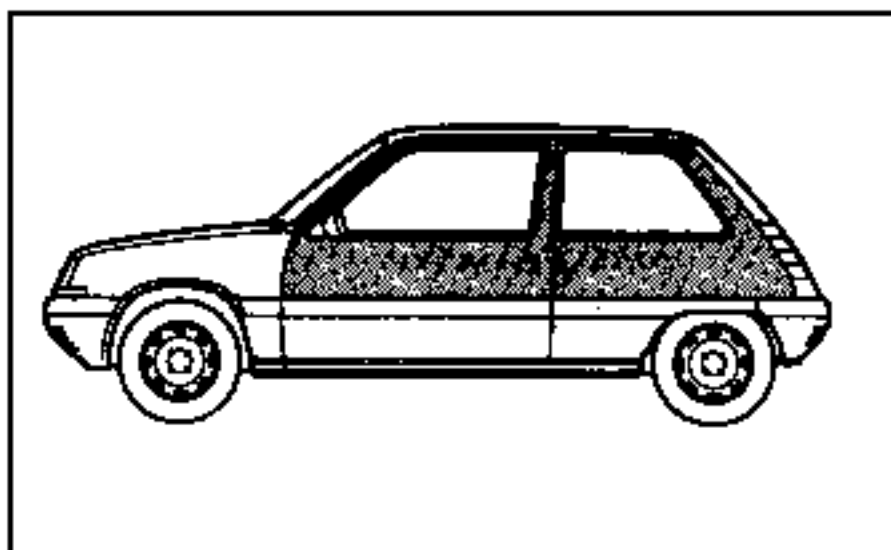


Při ošetřování dlouhých dutých těles, jako např. podélných a příčných nosníků, do kterých nelze nahlédnout, doporučujeme použít přímou trysku, aby se prostředek na stěnách rozdělil formou rovnoměrného ochranného filmu.

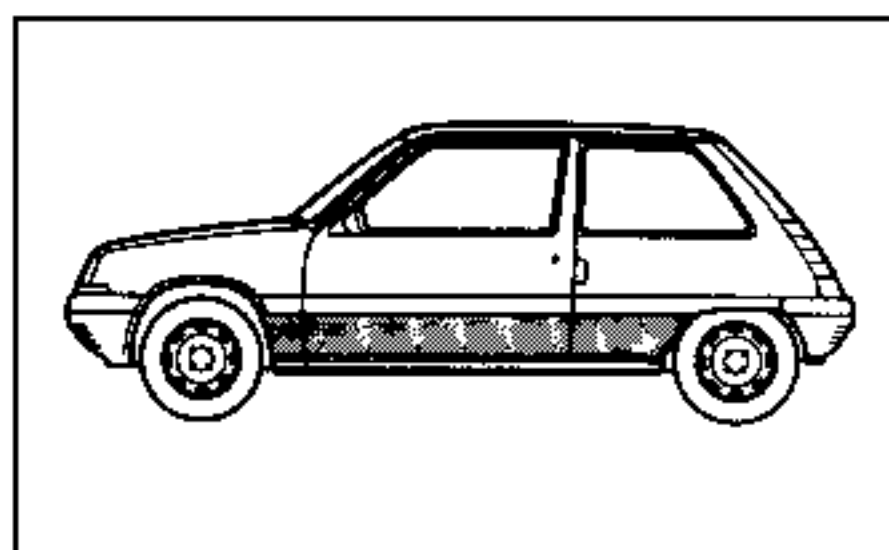
Prvky karosérie tohoto vozidla se sklady umožňují částečné lakování řady dílů tohoto vozidla.

Při provádění malých karosářských oprav, resp. škrábanců, je možné přestříkat místo celého dílu pouze příslušné plochy; dbejte přitom na přesné upevnění krycího materiálu zbylé části přesně do ohybu a na velmi přesné a správné určení odstínu laku:

a) Horní část

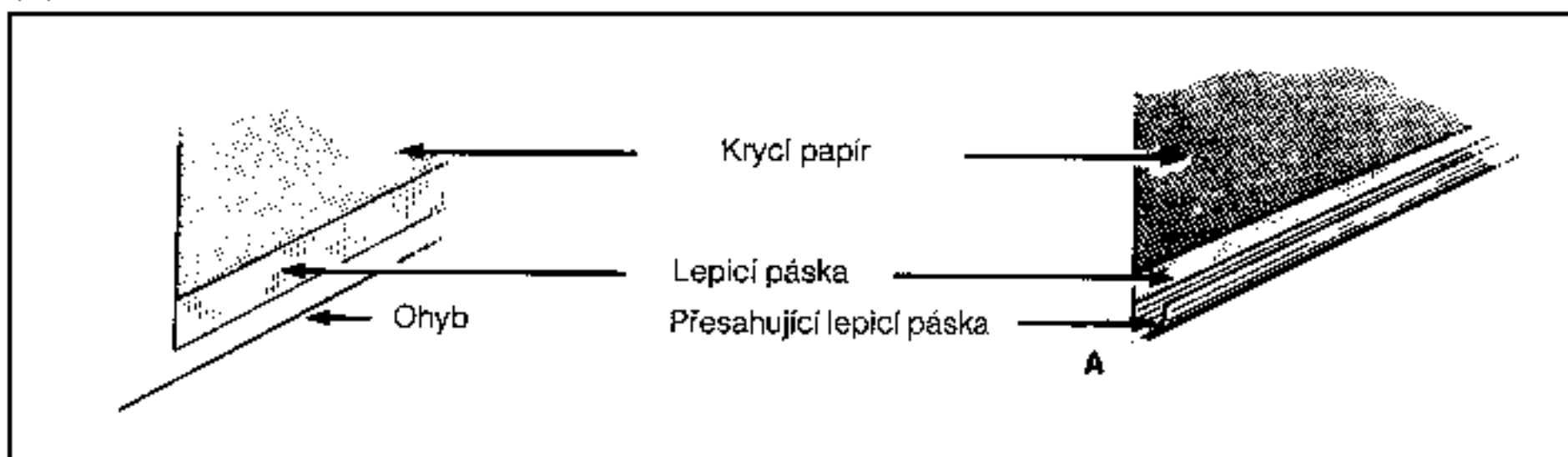


b) Spodní část

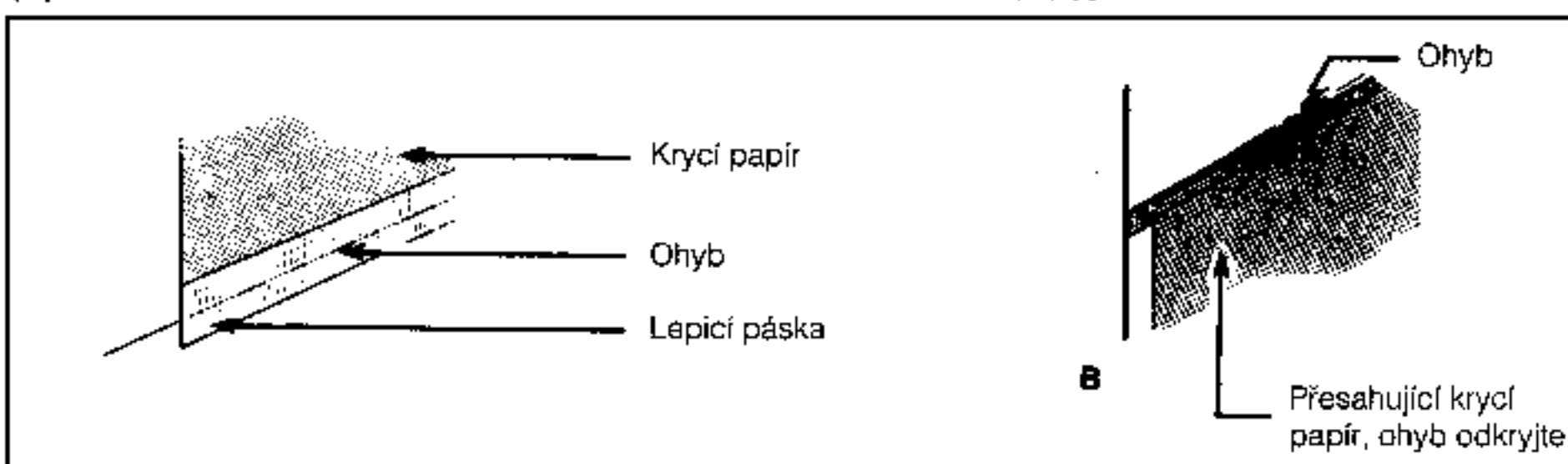


- Připravte opravovanou plochu
- Odmaštěte a vyleštíte plochu, kterou nebudete lakovat
- Překryjte na horní a spodní hraně

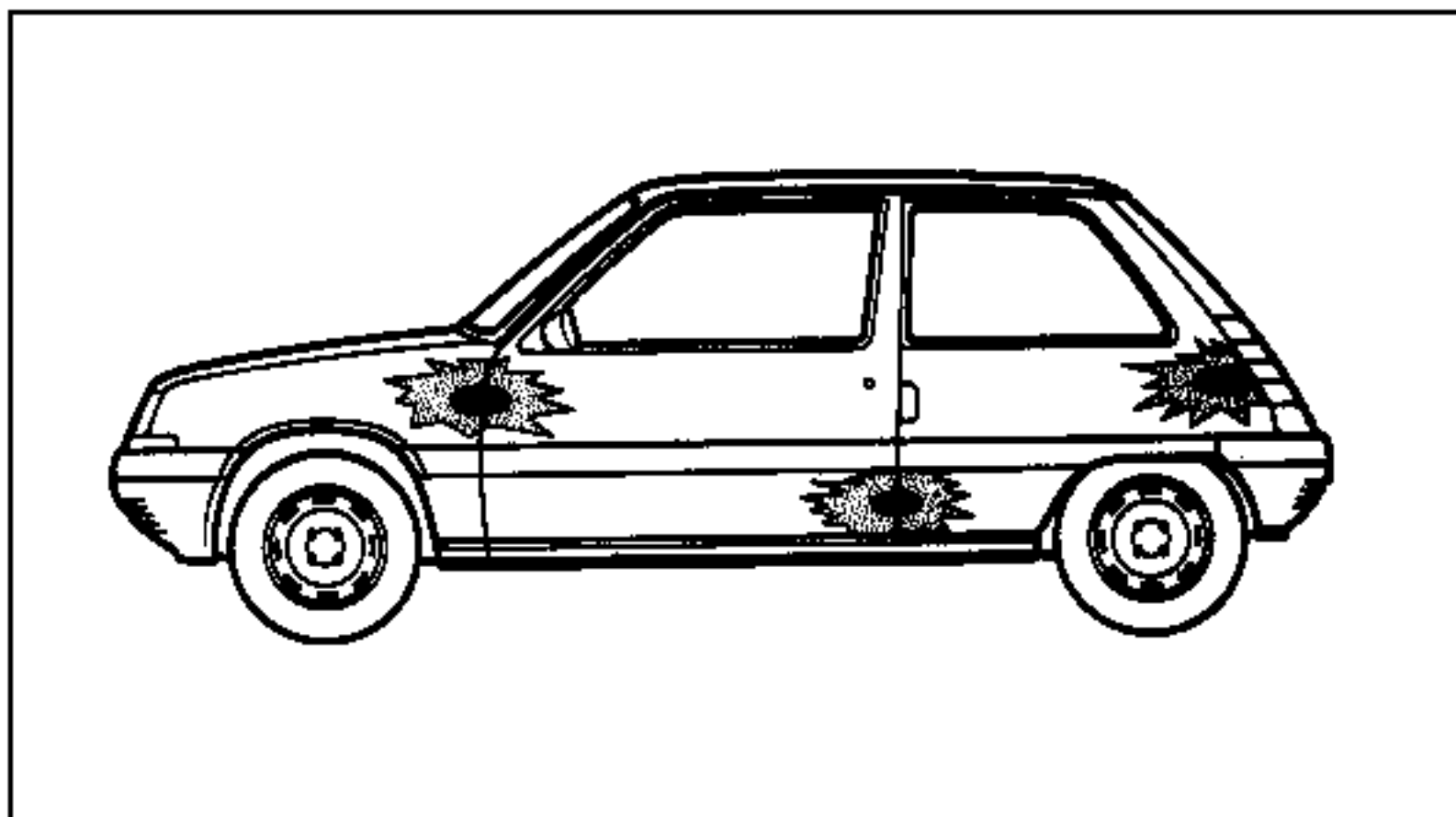
(A) - PŘEKRYTÍ POMOCÍ PAPÍRU A PŘESAHAJÍCÍ LEPICÍ PÁSKY



(B) - PŘEKRYTÍ POMOCÍ LEPICÍ PÁSKY A PŘESAHAJÍCÍHO PAPÍRU



V případě odlišného odstínu barvy lze odstín příslušné části přiblížit použitím přechodového odstínu.

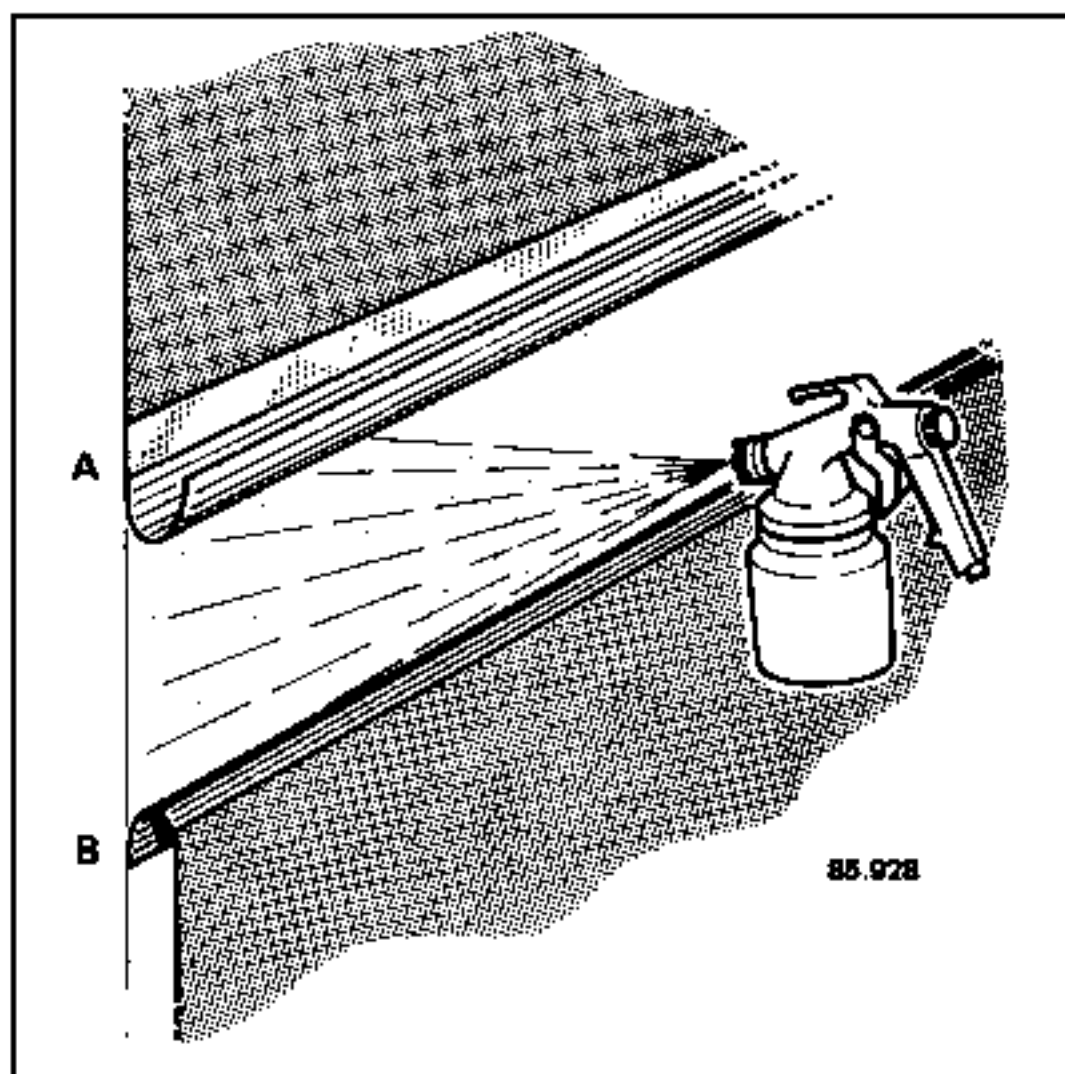


Přechodový odstín dveří a předního blatníku bez přelakování spodních částí

Přechodový odstín dveří a zadního blatníku bez přelakování spodních částí

Přechodový odstín na obou dveřích, pouze ve spodní části

Příprava opravované plochy (viz LAKÝRNICKÉ PRÁCE typu č. 3 a kapitola T002 příručky M.R.501).



Přesahující krycí papír odstraňte dříve, než lak zaschne.

A) BARVA

- Barva je optický vjem, které nám zprostředkovává denní světlo a okolní barevné předměty.
- Denní světlo se skládá ze směsi barev, které můžeme sledovat při vzniku duhy (červené - oranžové - žluté - modré - fialové)

Příklad:

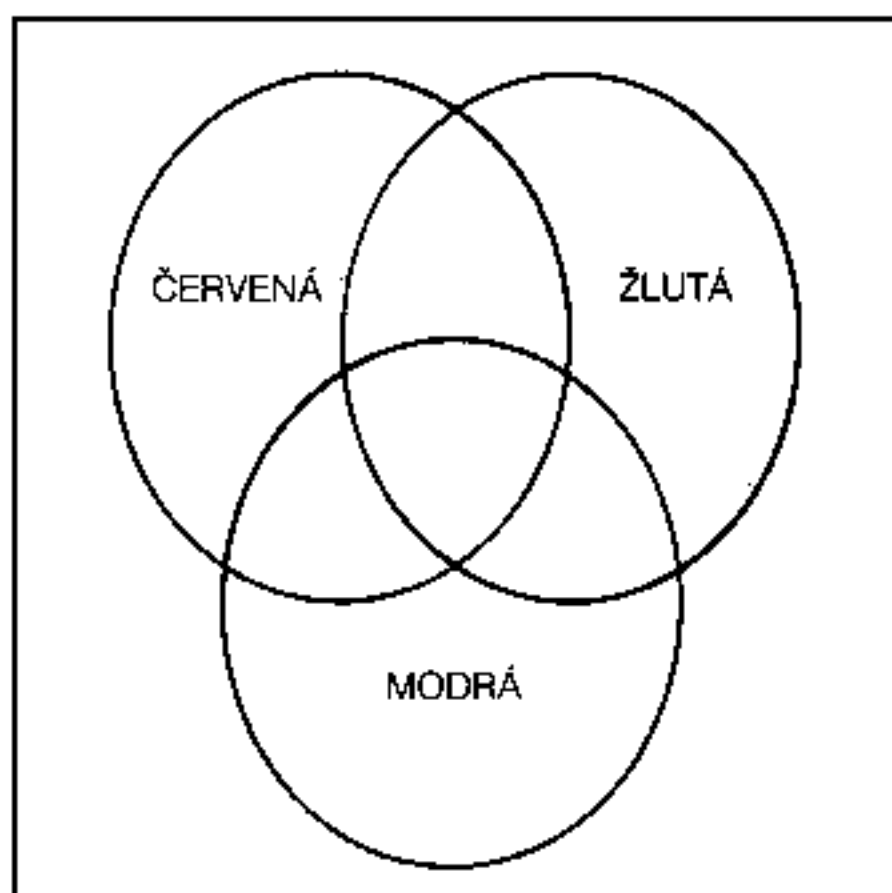
Barevný předmět (pomeranč), osvětlený denním světlem, absorbuje všechny barvy a odráží pouze svou vlastní, totiž oranžovou, která je potom vnímána okem.

B) BAREVNÝ KRUH

Barevný kruh je zjednodušené zobrazení základních a doplňkových barev v tabulce. Střed kruhu představuje kolorimetrickou čern.

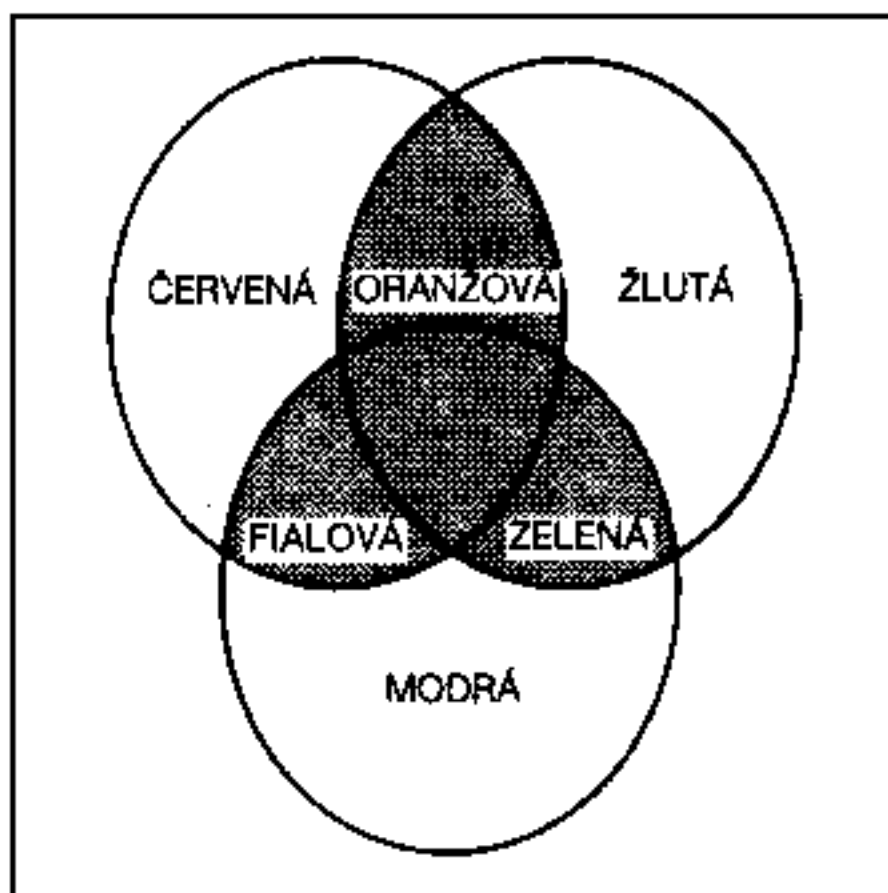
ZÁKLADNÍ BARVY

Nelze je docílit mísením.



DOPLŇKOVÉ BARVY

Docílí se jich mísením dvou základních barev.



ČERVENÁ + ŽLUTÁ = ORANŽOVÁ

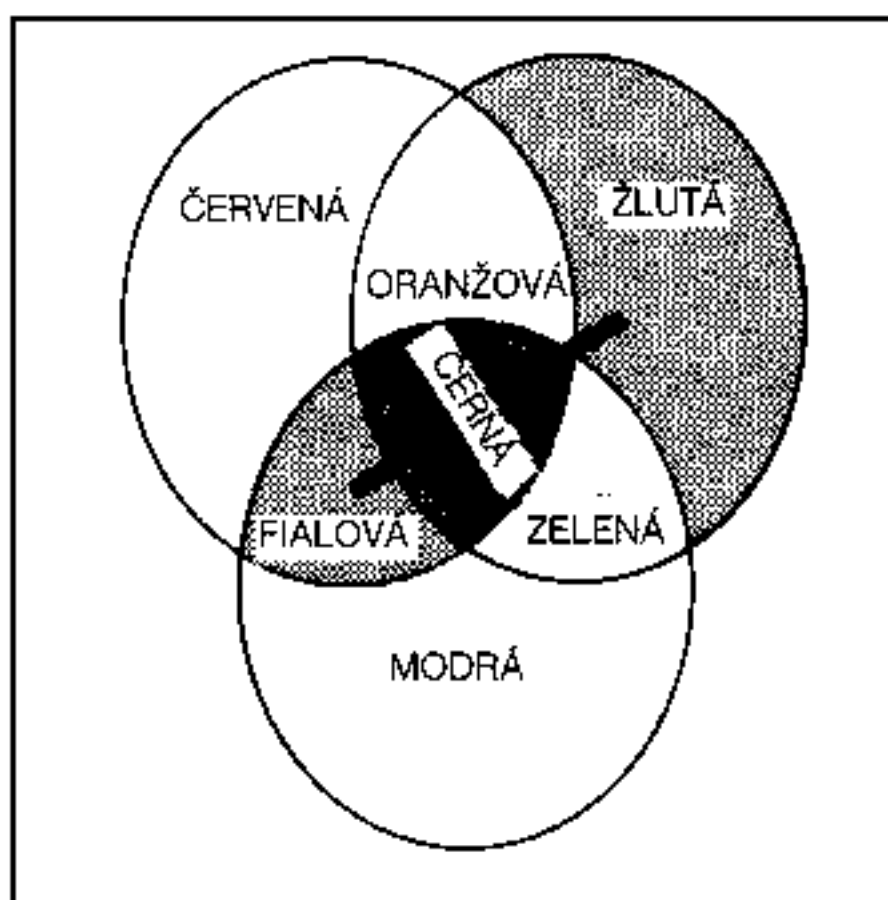
ČERVENÁ + MODRÁ = FIALOVÁ

MODRÁ + ŽLUTÁ = ZELENÁ

ÚLOHA DOPLŇKOVÝCH BAREV

Barvy ZELENÁ - ORANŽOVÁ - FIALOVÁ jsou takzvané doplňkové barvy dvou v barevném kruhu se překrývajících barev, protože se ze dvou ZÁKLADNÍCH BAREV skládají.

Smísením tří ZÁKLADNÍCH BAREV vzniká ČERNÁ (kolorimetrická).



PŘÍKLAD:

$$\text{ŽLUTÁ} + \text{FIALOVÁ} = \text{ČERNÁ}$$

$$\underbrace{\hspace{10em}}_{\text{ČERVENÁ} + \text{MODRÁ}}$$

$$\text{MODRÁ} + \text{ORANŽOVÁ} = \text{ČERNÁ}$$

$$\underbrace{\hspace{10em}}_{\text{ČERVENÁ} + \text{ŽLUTÁ}}$$

$$\text{ČERVENÁ} + \text{ZELENÁ} = \text{ČERNÁ}$$

$$\underbrace{\hspace{10em}}_{\text{MODRÁ} + \text{ŽLUTÁ}}$$

C) KONTROLA ODSÍNU BARVY

- Dodržujte návod k použití
- Nastříkejte lak na plech se základovou barvou o rozměru 20 x 20 cm.
- Přeleštěte plochu vedle opravované části.

D) KOREKCE BAREVNÉHO ODSÍNU

- Jedna barva se skládá ze čtyř nebo pěti výchozích barev.
- Ke korekci barevného odstínu (tónování) používejte výlučně komponentů používaných v mísicím vzorci, v opačném případě hrozí nebezpečí metamerie.

E) CO JE TO METAMERIE?

Opticky se metamerie projevuje ztmavnutím nebo zesvětlením odstínu barvy, když se změní složení světla, pod kterým je barevný odstín pozorován.