

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Соблюдайте чистоту и правила безопасного выполнения работ ⓘ .

ВНИМАНИЕ : На все очищенные поверхности должно быть нанесено защитное покрытие с помощью соответствующего процесса электролитической оцинковки .

ВНИМАНИЕ : Число точек сварки при сборке новой детали должно быть идентичным числу точек крепления оригинальной части.

1. Информация

Выполните рекомендации по безопасности, относящиеся к пиротехническим элементам ⓘ .

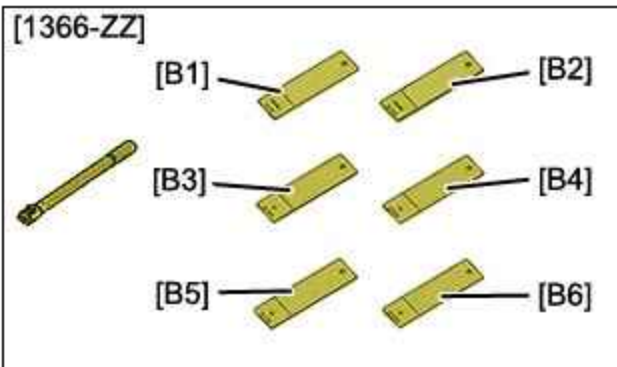
Типы сварных швов, используемых при сварке данного элемента электрической дугой.

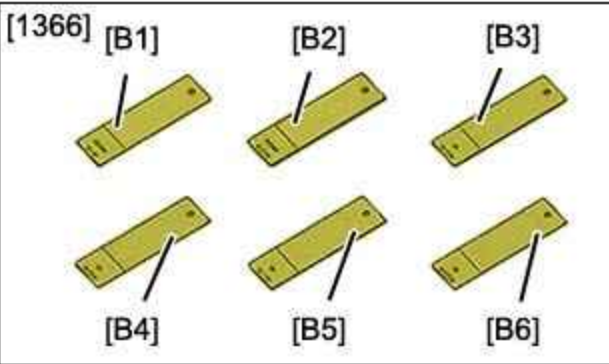
Сварка методом MAG путем нанесения металла (сталь) в среде активного газа.

Обозначение сталей с высоким пределом упругости, используемое в этом документе :

- HLE : Сталь с высоким пределом упругости
- THLE : Сталь с очень высоким пределом упругости

2. Оборудование

Приспособление	Артикул	Обозначение
 [1366-ZZ] [B1] [B2] [B3] [B4] [B5] [B6] Рисунок : E5AH002T	[1366-ZZ]	Оборудование для проверки качества точек электрической сварки

 Рисунок : E5AH003T	[1366-B]	Образцы для проверки точек электросварки
 Рисунок : E5AH004T		S-образная дрель для высверливания сварных точек

3. Дополнительные операции

Отсоединить аккумуляторную батарею.

ВНИМАНИЕ : Снять или защитить расположенные в зоне ремонта элементы, которые могут быть повреждены температурой или пылью.

Снимите или закройте следующие элементы :

- Переднего бампера
- Передний подкрылок
- Каркаса переднего бампера
- Нижняя поперечина переднего блока
- Переборка для защиты от рециркуляции

- Фара

Отделите жгуты проводов.

4. Расположение запасной части

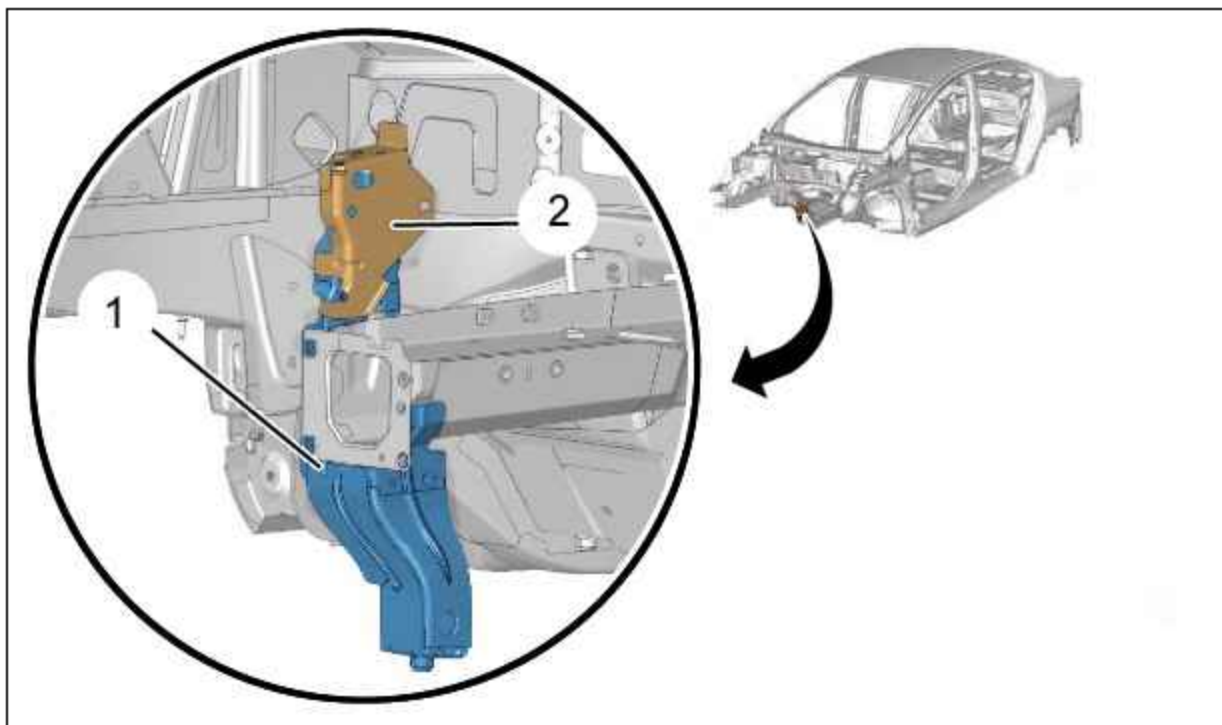
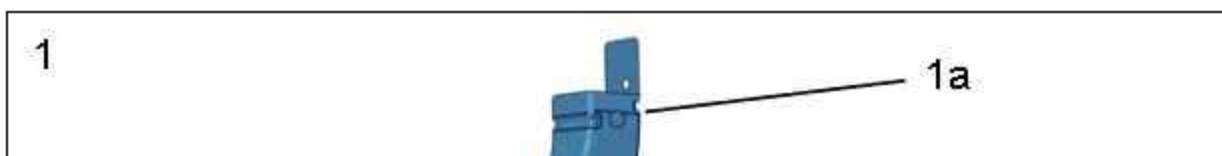


Рисунок : C4AH0ATD

- (1) Опора передней панели блока в сборе.
(2) Кронштейн поперечины передней панели блока.

5. Идентификация запасных частей

5.1. Состав : Опора передней панели блока в сборе



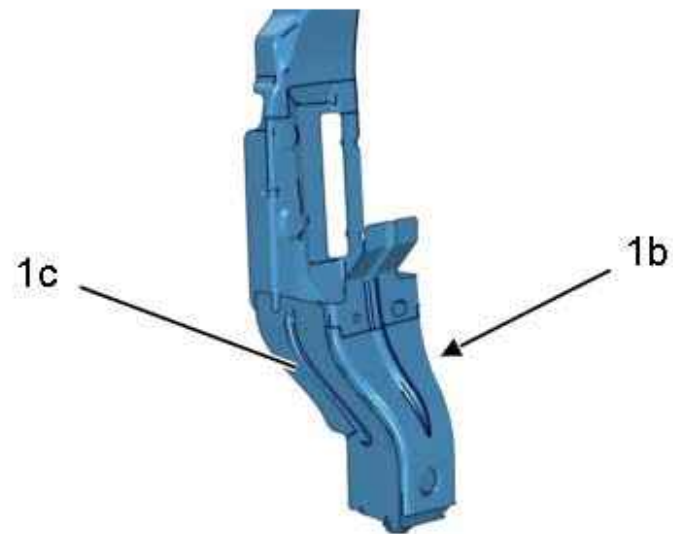


Рисунок : C4AM0AGD



Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(1)	Опора передней панели блока в сборе	-	-
(1a)	Опора передней панели блока	1,95 мм	THLE(*)
(1b)	Усилитель опоры передней панели блока	1,95 мм	THLE(*)
(1c)	Кронштейн опоры передней панели блока	1,95 мм	THLE(*)

5.2. Состав : Кронштейн поперечины передней панели блока

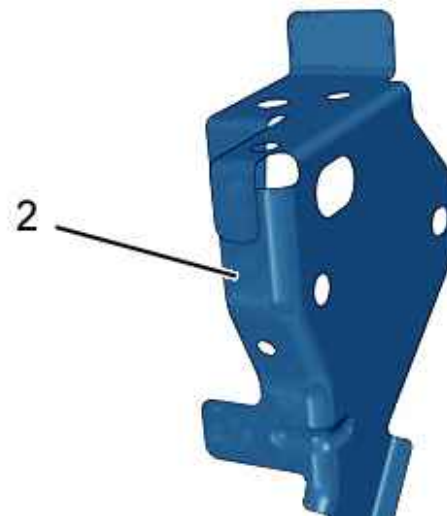




Рисунок : C4AM0AND



Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(2)	Кронштейн поперечины передней панели блока	1,76 мм	HLE(*)

5.3. Идентификация деталей, примыкающих к запчаст

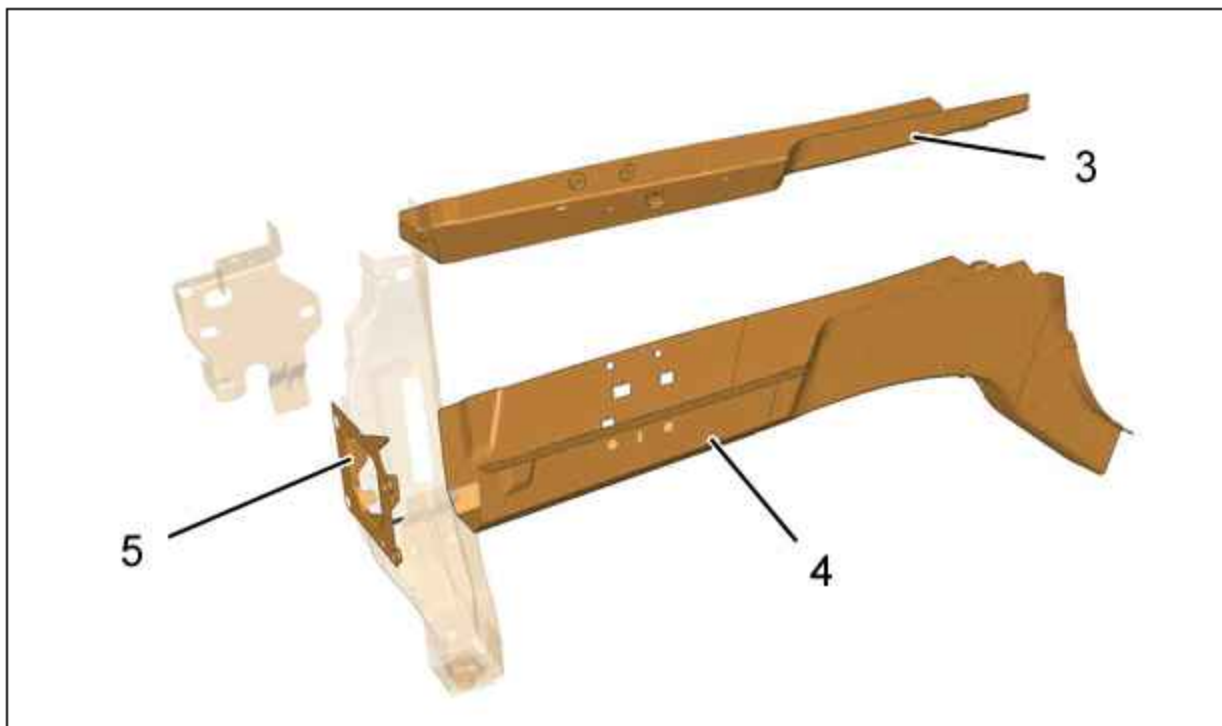


Рисунок : C4AH0AVD



Метка	Обозначение	Толщиной	Характер/классификация
(3)	Опора лонжерона	1,8 мм	HLE
(4)	Передний лонжерон (передняя часть)	1,76 мм	Мягкая сталь
(5)	Торец лонжерона	3 мм	THLE

6. Подготовка запасной части

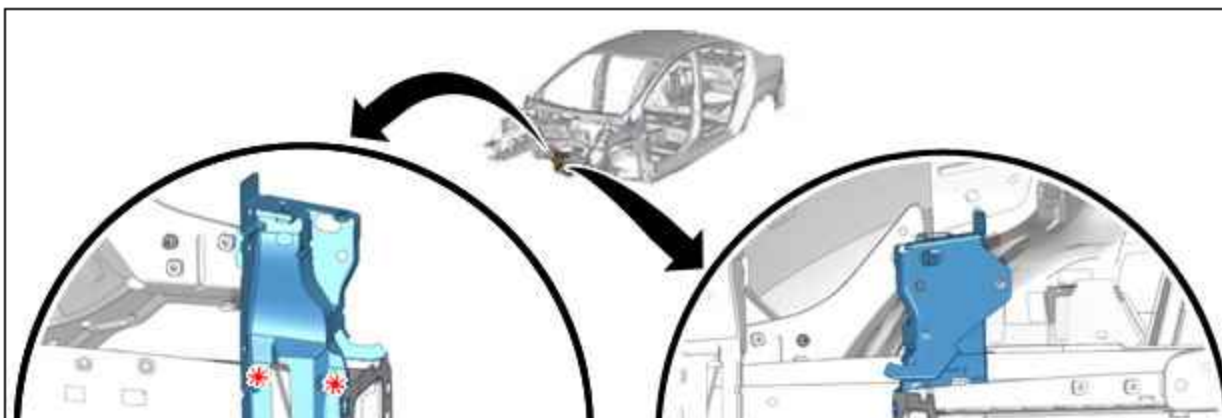


Рисунок : C4AM0AJD



Наметить, затем просверлить диаметром 8 мм для последующей точечной сварки.

7. Резка деталей кузова



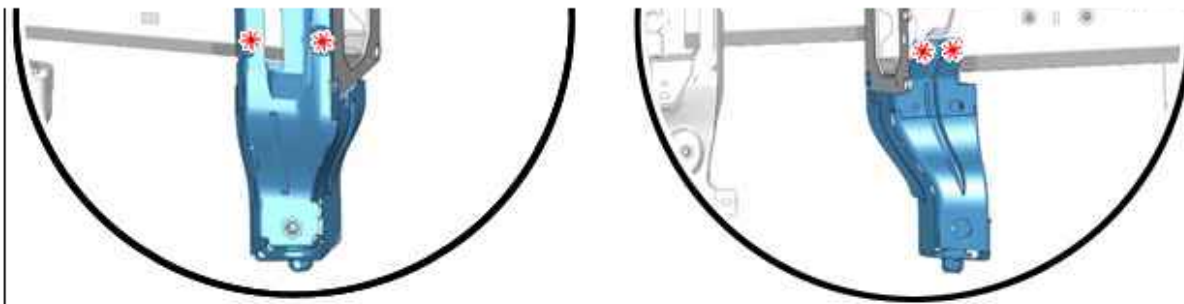


Рисунок : C4AH0AYD



Срезать по точкам .

Снять :

- Опору передней панели блока в сборе
- Опору поперечины передней панели блока

8. Очистка и подготовка кузова

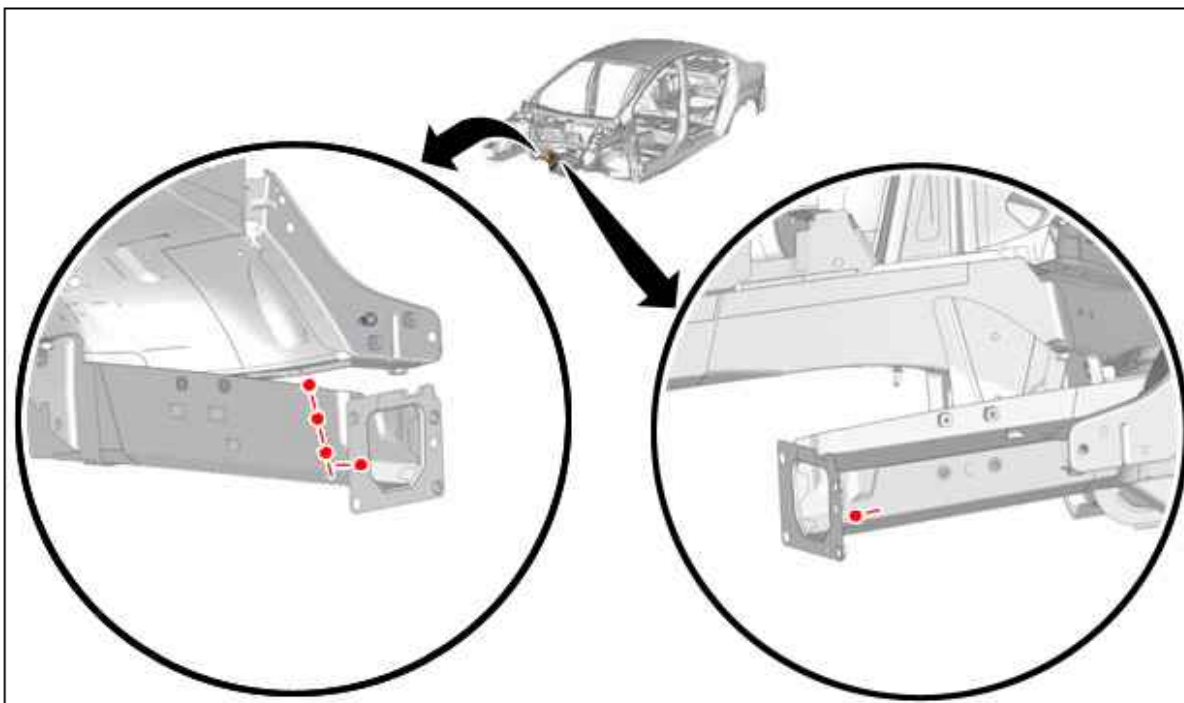


Рисунок : C4AH0AZD



Подготовить места стыка и защитить их сварочной грунтовкой (индекс "С7").

ПРИМЕЧАНИЕ : Нанести на внутренние поверхности свариваемых элементов сварочную грунтовку.

9. Подгонка

Установите опору передней панели блока в сборе (правый и левый).

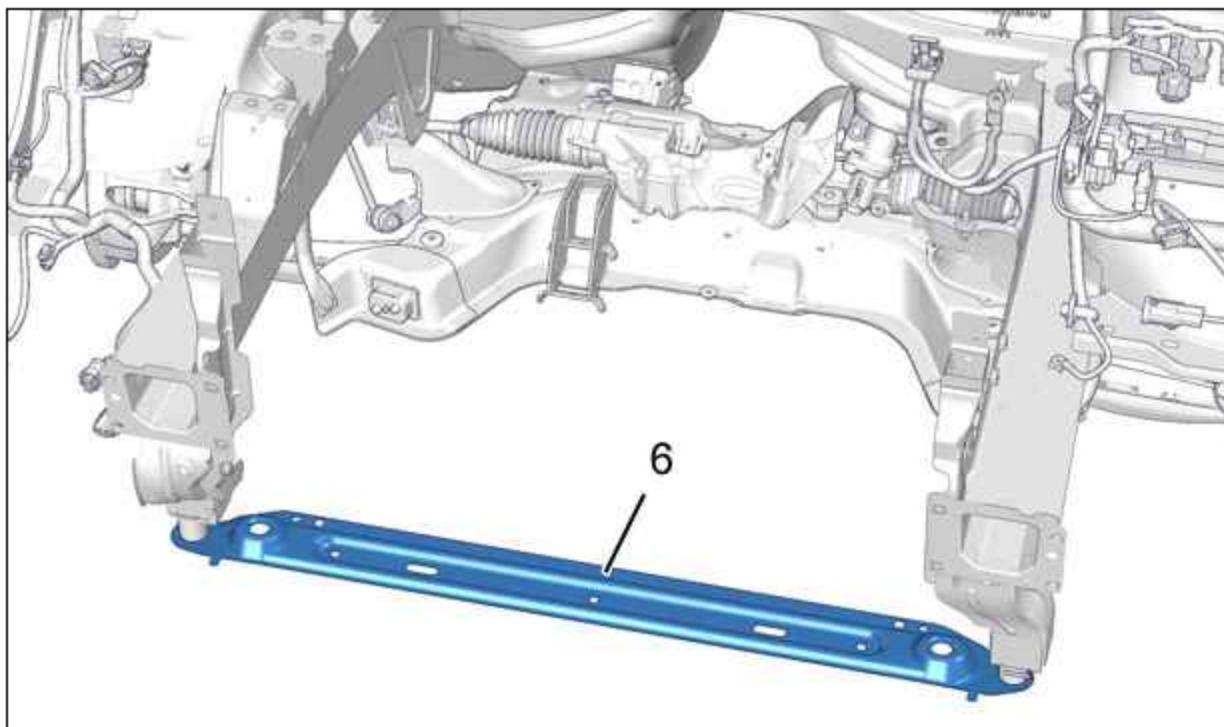


Рисунок : C4AH0B0D



Проверьте положение нижней поперечины переднего блока (6).

Снять : Нижнюю поперечину переднего блока (6).

10. Сварка

10.1. Сварка : Опора передней панели блока в сборе



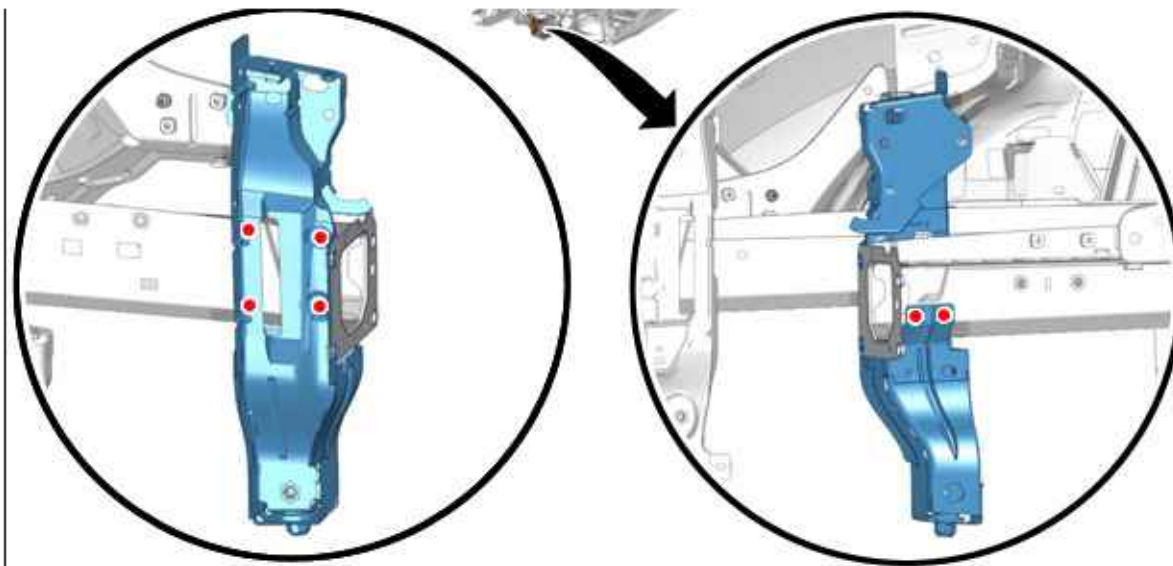


Рисунок : C4AH0B1D



Сварить по отверстиям в среде защитного газа MAG.
Зашлифовать точки сварки MAG.

10.2. Сварка : Кронштейн поперечины передней панели блока

Расположить : Опору поперечины передней панели блока .

Установить элементы, обеспечивающие подгонку :

- Переднее крыло
- Фара
- Капот двигателя

Проверьте зазоры и выравнивание.

Удерживайте в правильном положении Опору поперечины передней панели блока .

Снимите элементы, позволяющие выполнить подгонку.

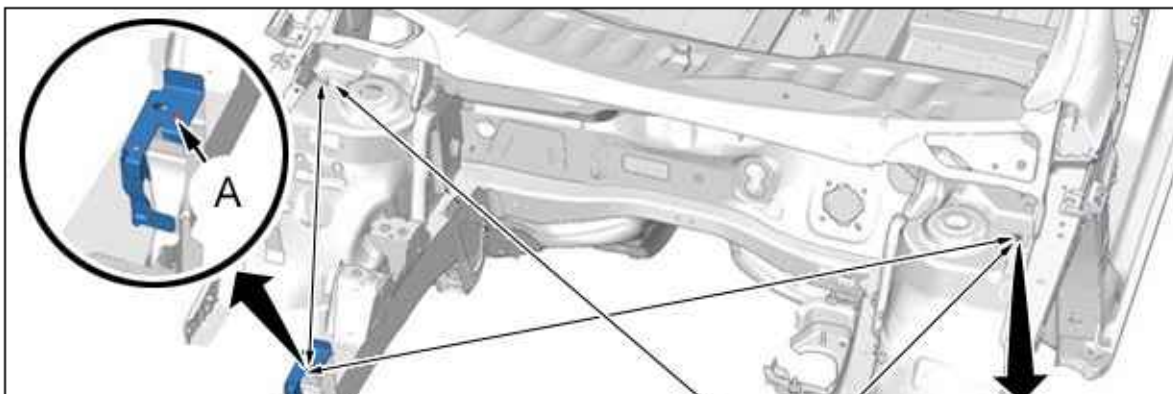




Рисунок : C4AH0B2D



Проверьте симметрию опорных точек "А" и "В" ; С помощью измерительной детали для проверки.

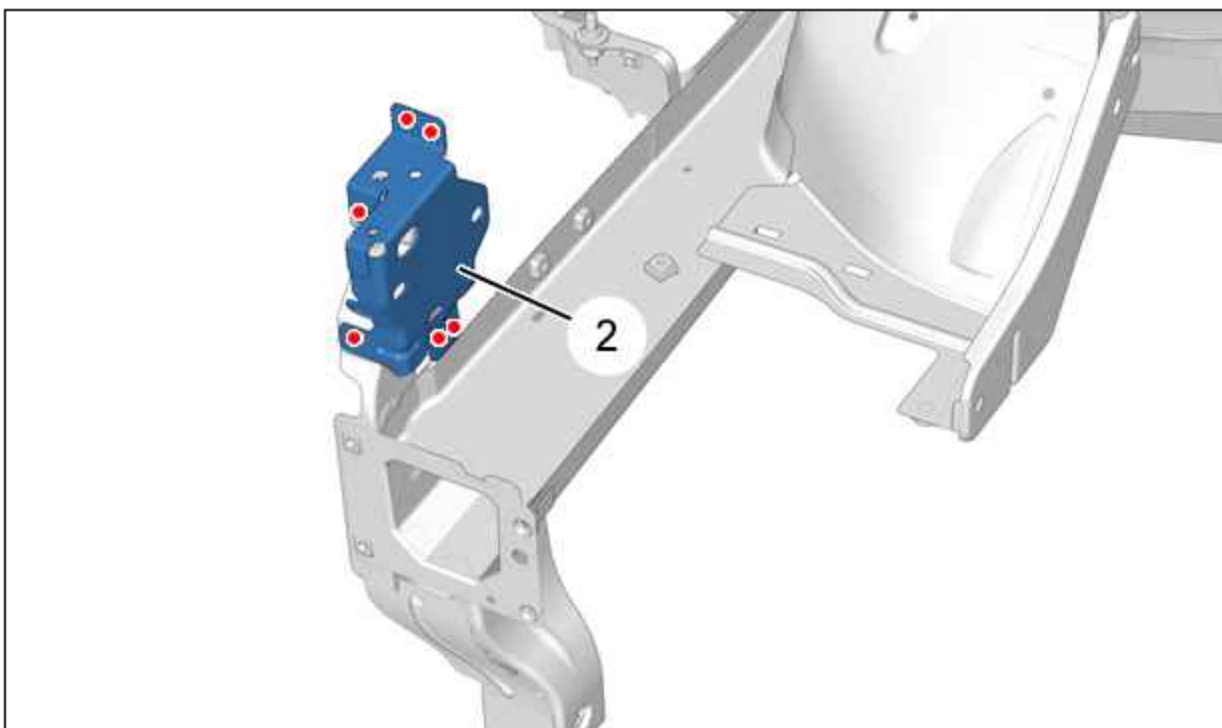


Рисунок : C4AH0B3D



Сварить точечной электросваркой.

11. Герметичность – Защита

Нанести слой фосфатной грунтовки на зачищенную зону.

Нанесите краску и затем распылите краску в местах, имеющих внутренние полости, которые обозначены соответствующим образом "С5" в зоне проведения ремонта.

12. Дополнительные операции

Установите электропроводку и снятые элементы.

13. Повторная инициализация

ВНИМАНИЕ : Выполните операции, которые необходимо выполнить после снятия аккумуляторной батареи.

Подсоедините обратно аккумуляторную батарею.
