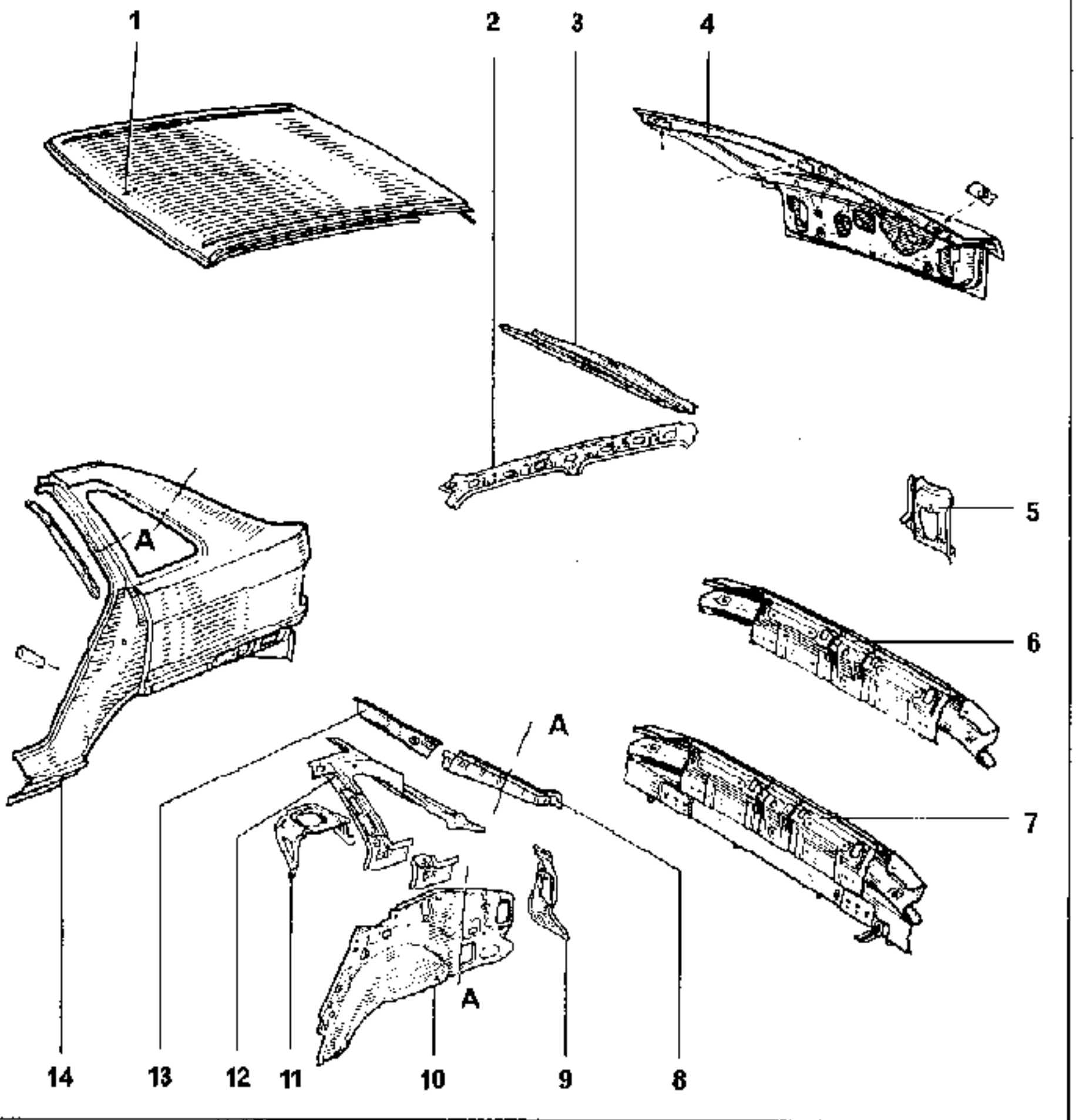


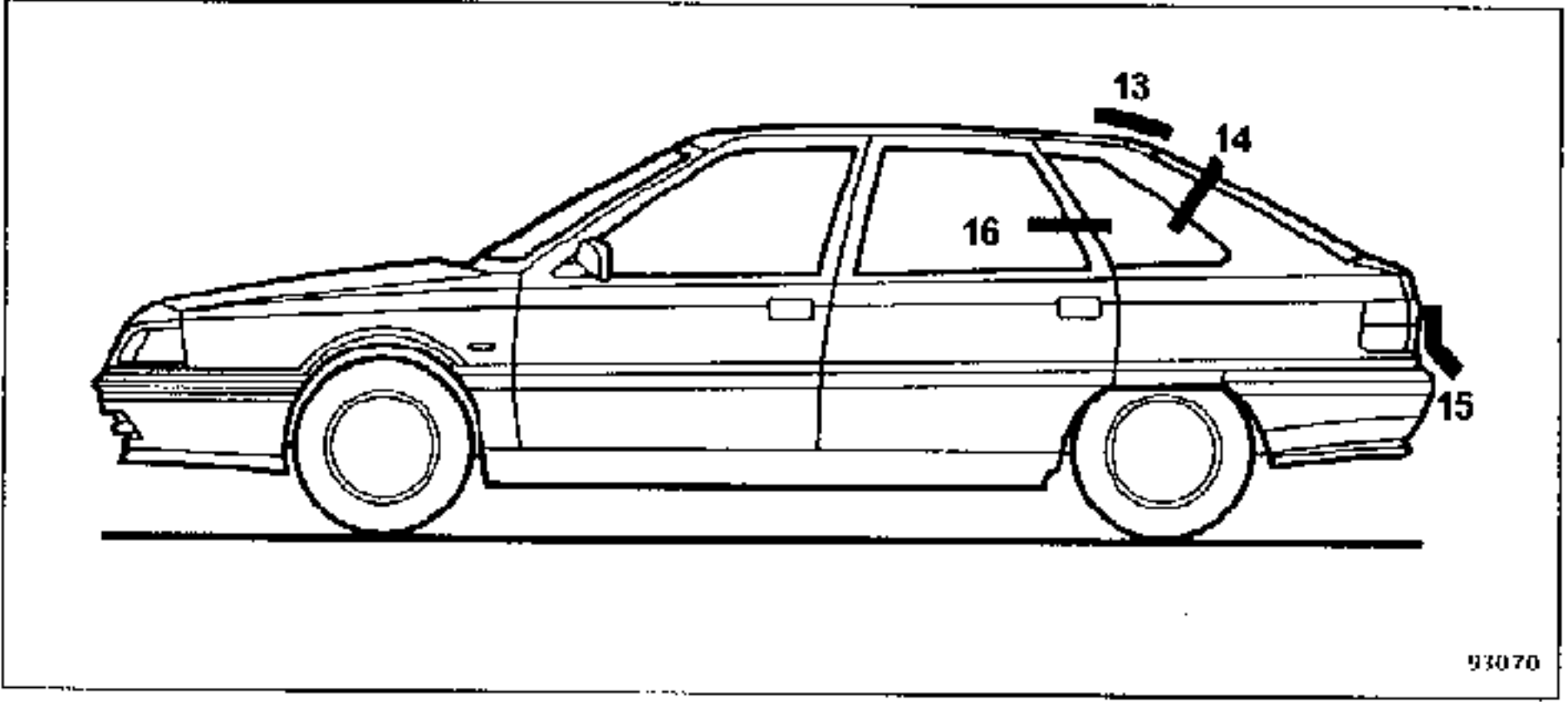
93070

AG =
Antriebsgruppe

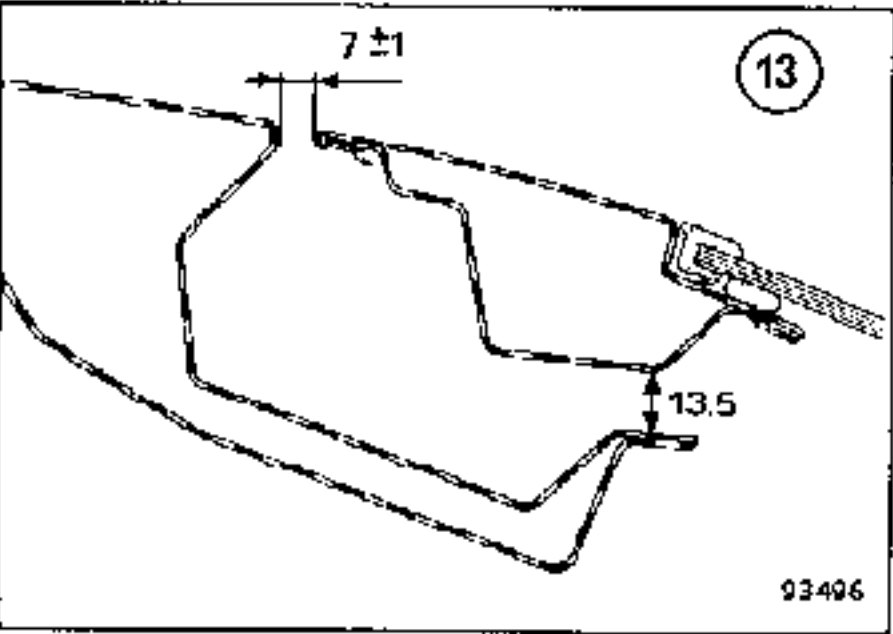
Kenn- zahl	Abmessungen in Mm		
	AG querlie.	AG längsliegend	4 x 4
A	2659	2600	2594
B	4461		
C	1400	1390	TURBO D 1395
			1425
D	1435	1454	
E	1400	1400	ABS 1408
			ABS 1423
F	1726		



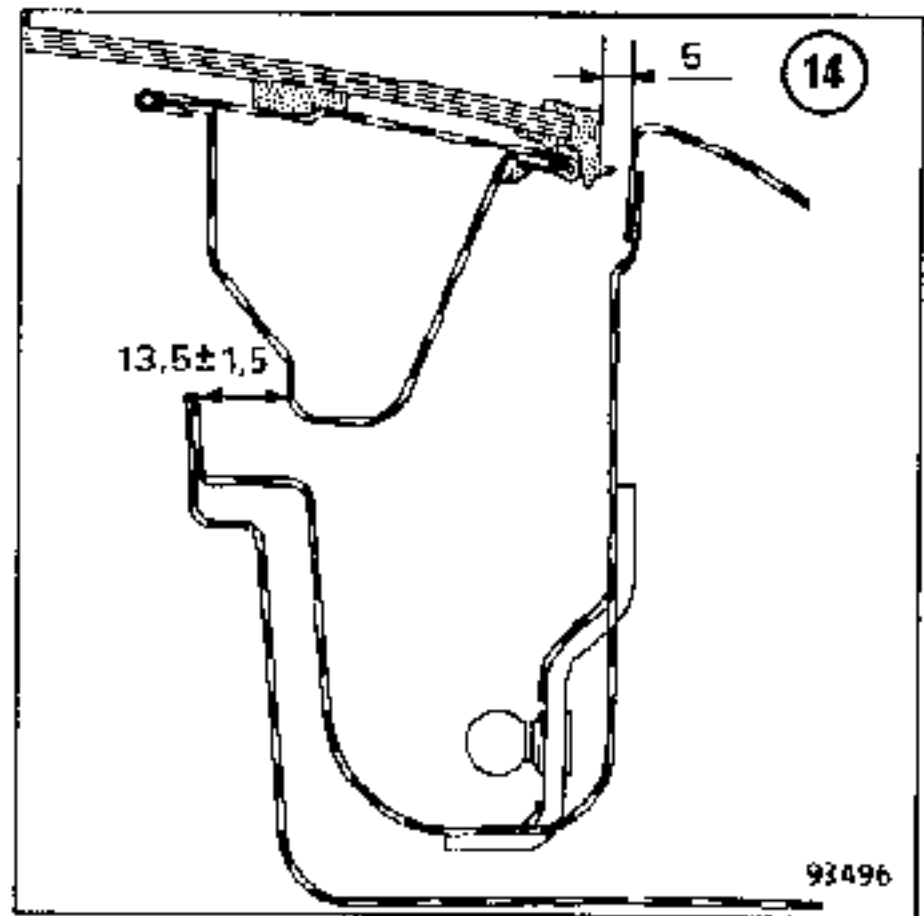
- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1 - Dach | 9 - Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule |
| 2 - Verstärkung des Dachholms | 10 - Äußerer Radkasten mit unterer Verstärkung |
| 3 - Hinterer Dachquerträger | 10A- Äußerer Radkasten (teilweise) |
| 4 - Heckklappe | 11 - Halterung für hintere Ablage |
| 5 - Rückleuchenträger | 12 - Verstärkung des hinteren Seitenteiles oben |
| 6 - Heckblech mit Verstärkung | 13 - Oberes Eckstück der Regenrinne |
| 7 - Komplettes Heckblech | 14 - Hinteres Seitenteil (komplett) |
| 8 - Seitliche Regenrinne | 14A- Hinteres Seitenteil (teilweise) |
| 8A - Seitliche Regenrinne (teilweise) | |



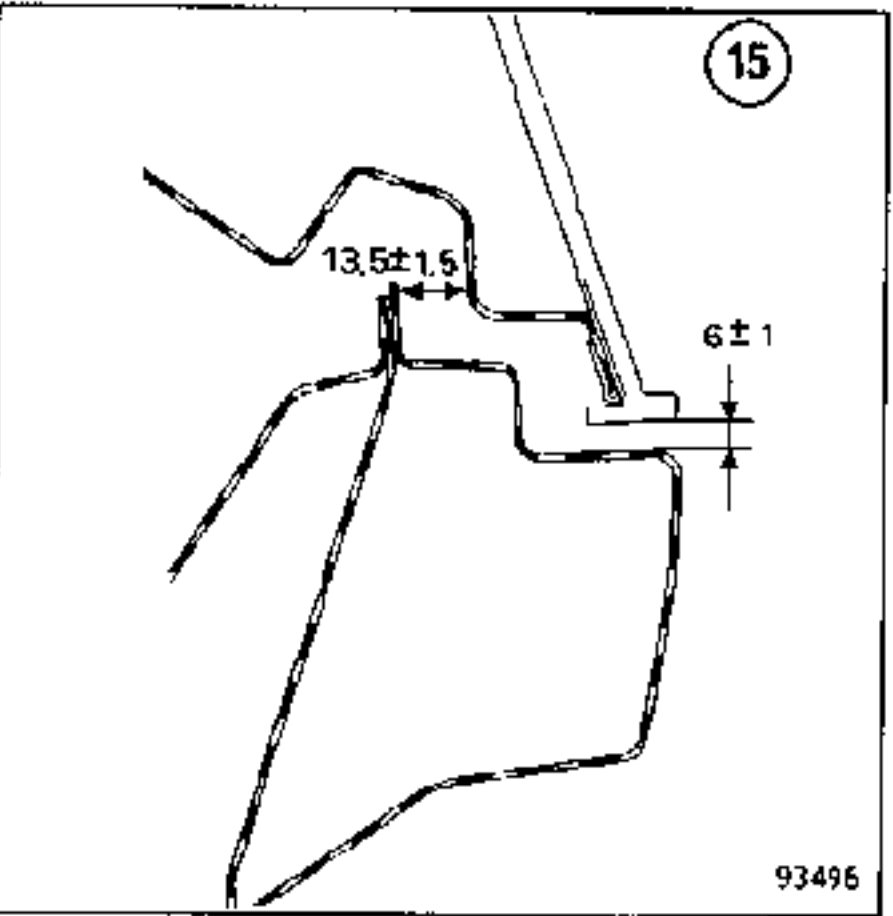
93070



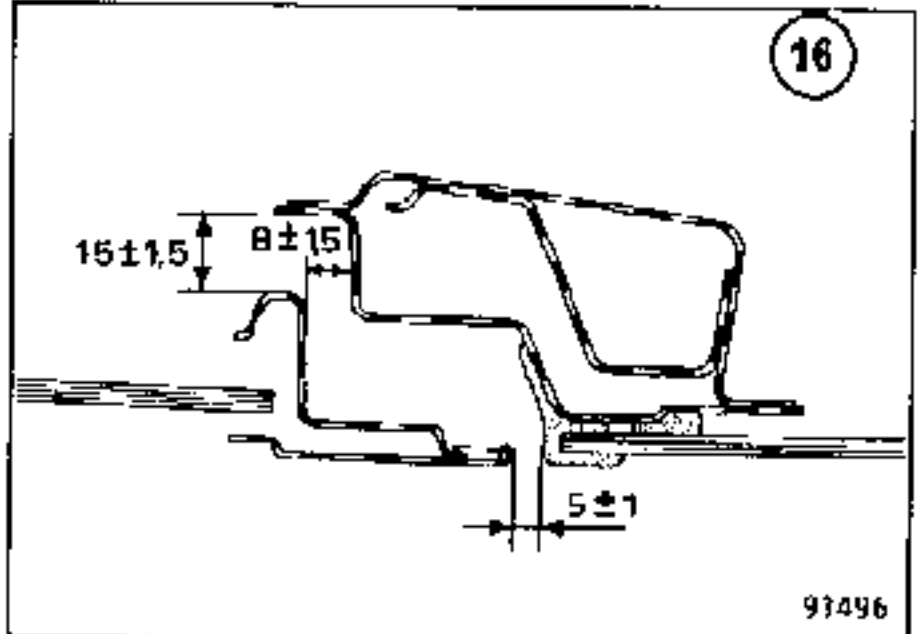
93496



93496



93496

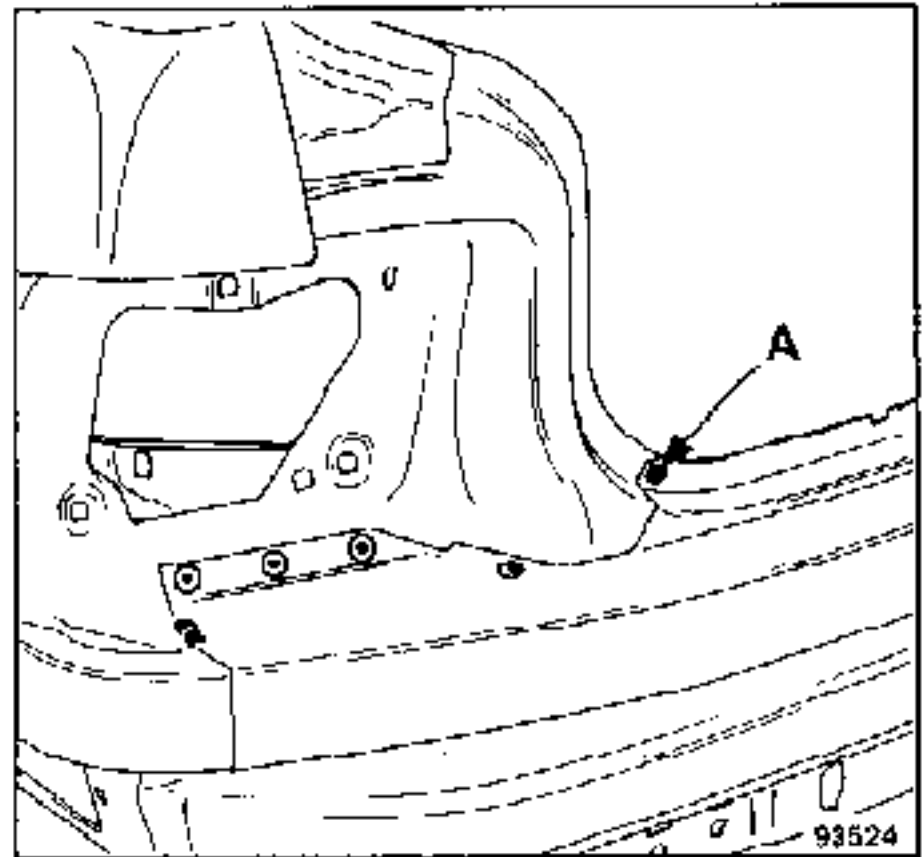
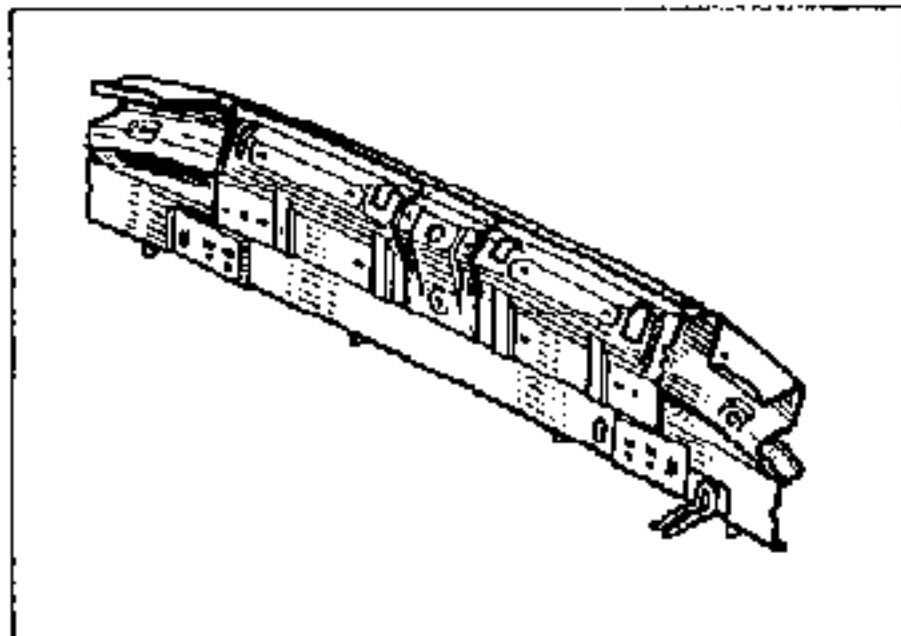


93496

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Das Neuteil besteht aus:

- hinterer Traverse
- Heckblech
- Verstärkung des Heckbleches
- Verstärkung der Schloßfalle

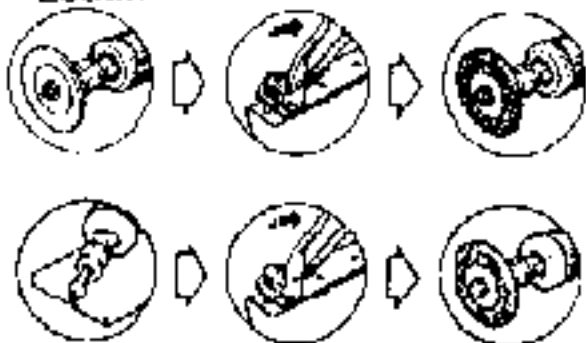


1 VERBINDUNG MIT DEM RÜCKLEUCH-
TENTRÄGER

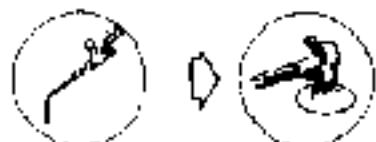
Stärke der Bleche (mm)

Heckblech	: 0,67
Rückleuchtenträger	: 0,87
Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule	: 0,77

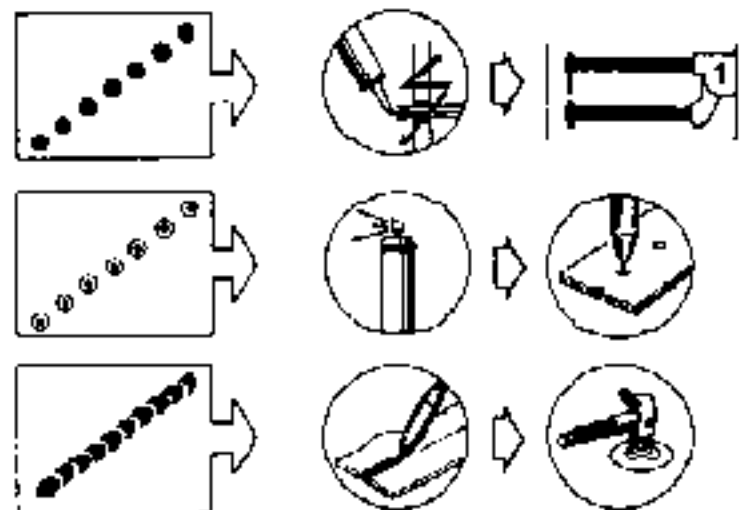
Lösen



5 + 5 elektrische Schweißpunkte



1 + 1 Hartlötnaht, 10 mm



1 + 1 MAC-Schweißbraupe, 10 mm



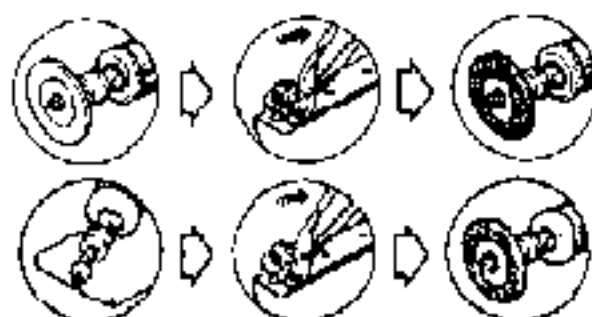
(A) 1 Punkt durch 3 Bleche

2 VERBINDUNG MIT DEM SEITENTEIL

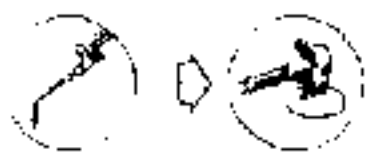
Stärke der Bleche (mm)

Heckblech	: 0,67
Seitenteil	: 0,77
Hinterer Traverse	: 1,20

Lösen

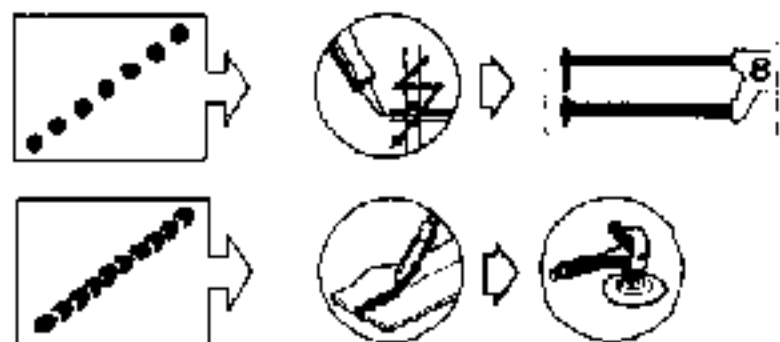
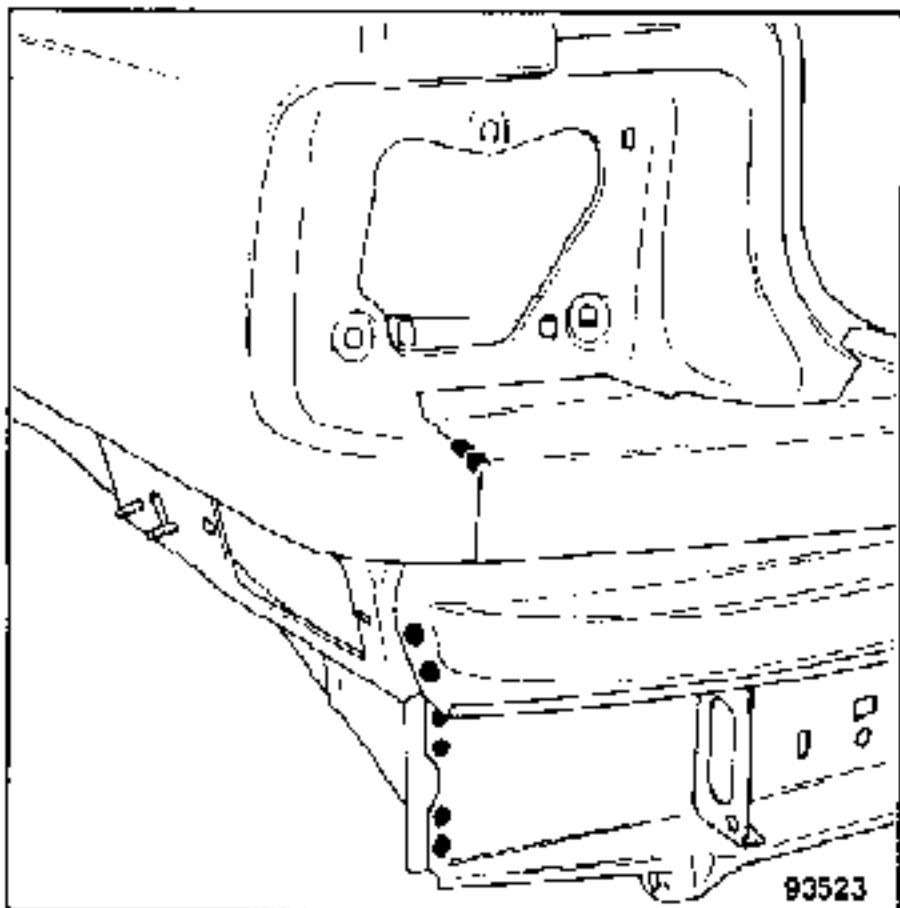


6 + 6 elektrische Schweißpunkte



1 + 1 Hartlötnaht 10 mm

Schweißen



1 + 1 MAG-Schweißraupe, 10 mm

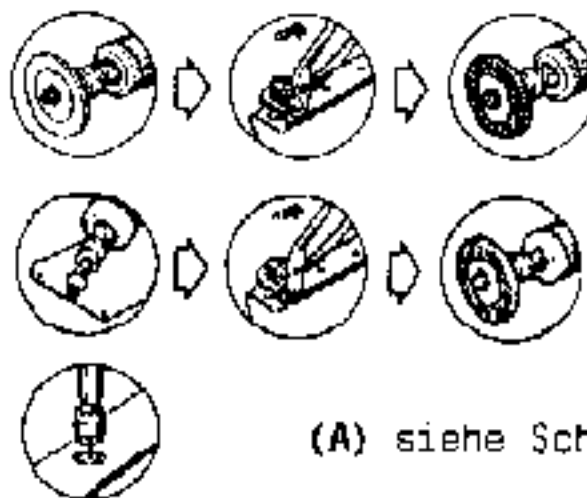


3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DER INNEREN HECKPARTIE DER D-SÄULE

Stärke der Bleche (mm):

- Heckblech : 0,67
- Verstärkung des Heck- : 0,67
- bleches
- Verstärkung der : 0,77
- inneren Heckpartie :
- der D-Säule
- Hintere untere Traverse 1,20

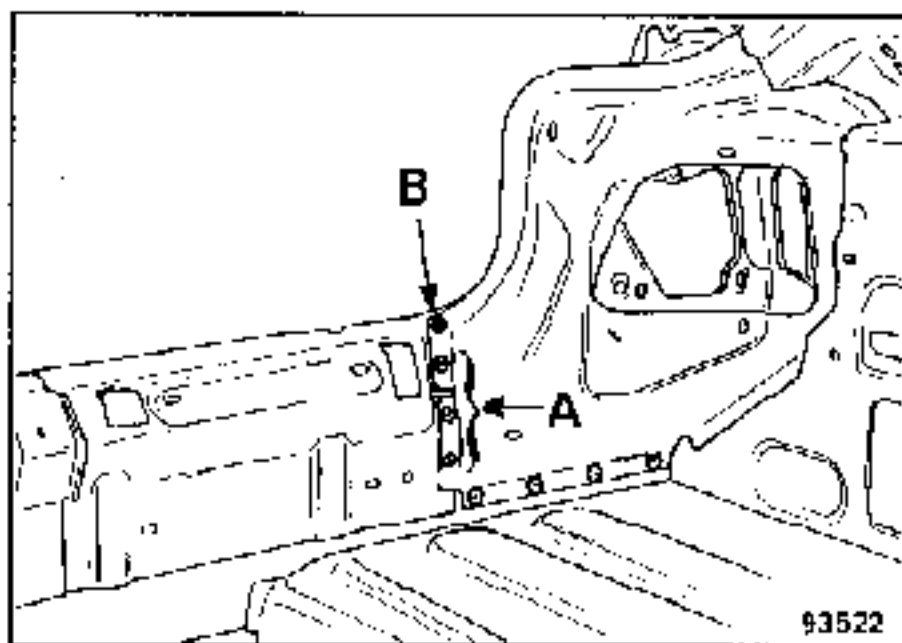
Lösen



(A) siehe Schweißen

8 + 8 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



(B) 1 Punkt durch 3 Bleche



4

VERBINDUNG MIT DEM
HINTEREN LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm):

Hintere unt. Traverse : 1,20

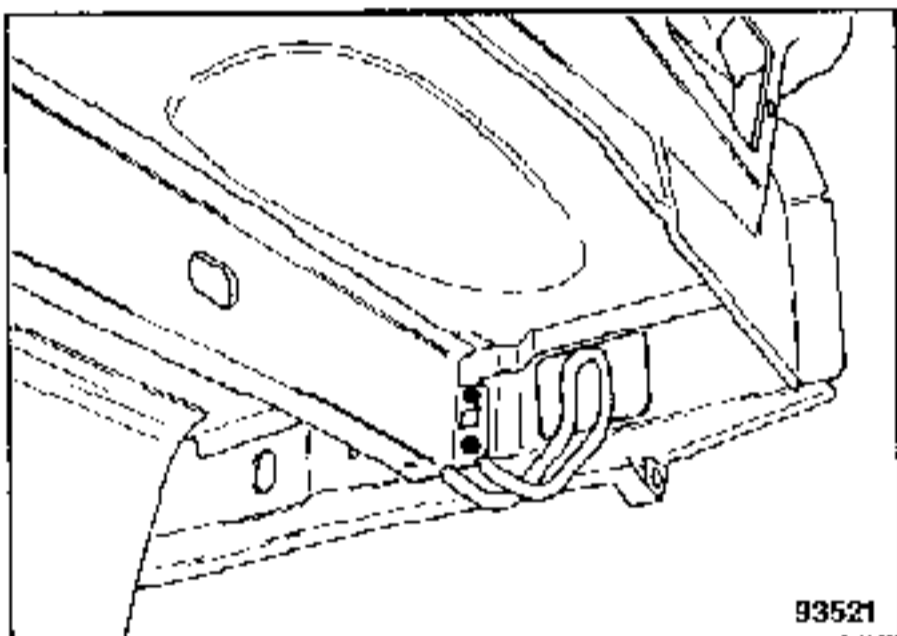
Hinterer Längsträger : 1,50

Lösen



2 + 2 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



5

VERBINDUNG MIT DER HINTEREN
PARTIE DES KOFFERRAUMBODENS

Stärke der Bleche (mm)

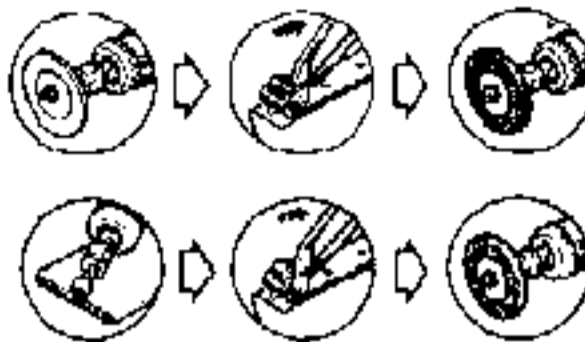
Hint. unt. Traverse : 1,20

Abschlußblech des
Kofferraumbodens : 0,62

Hintere Partie des
Kofferraumbodens : 0,60

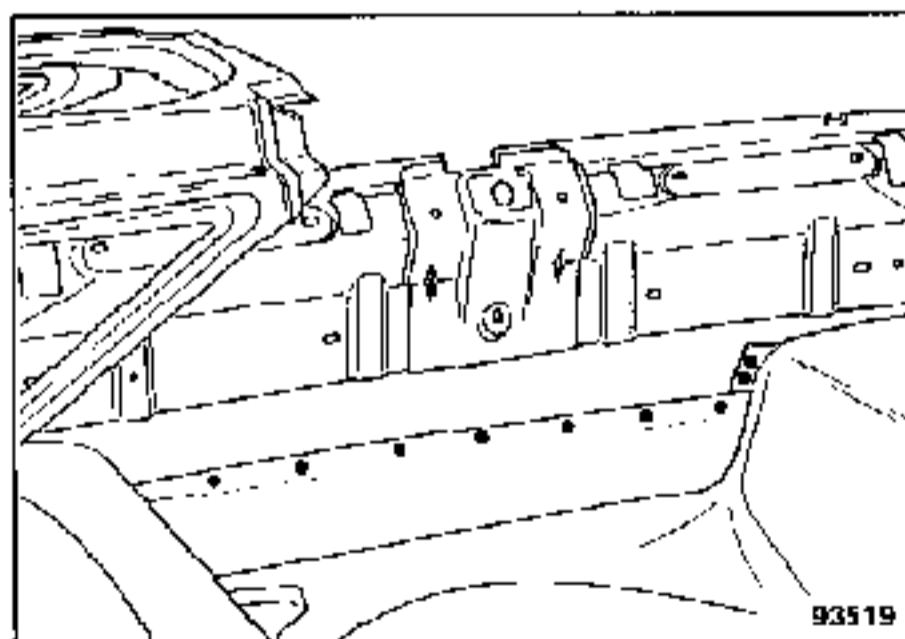
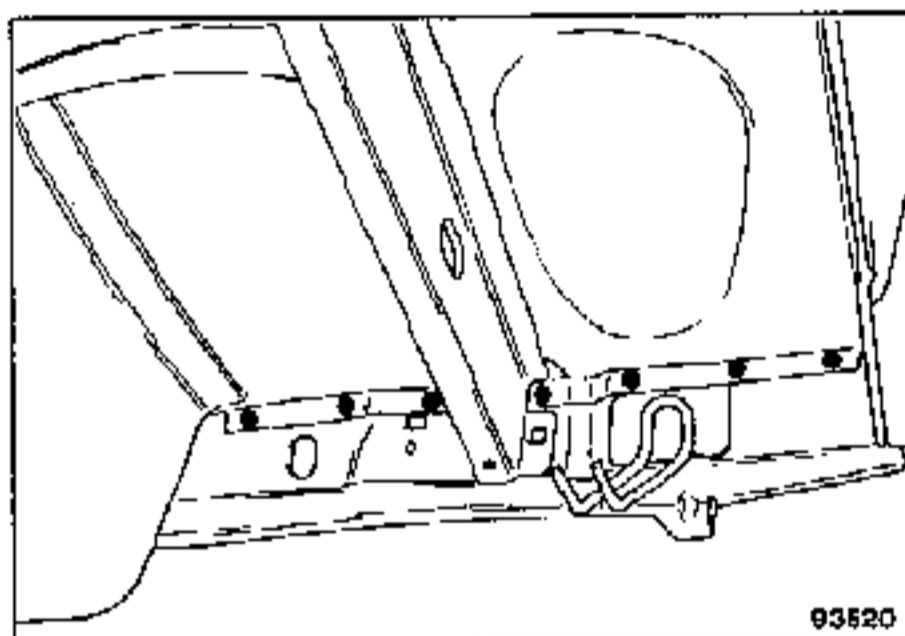
Kofferraumbodens

Lösen



26 elektrische Schweißpunkte

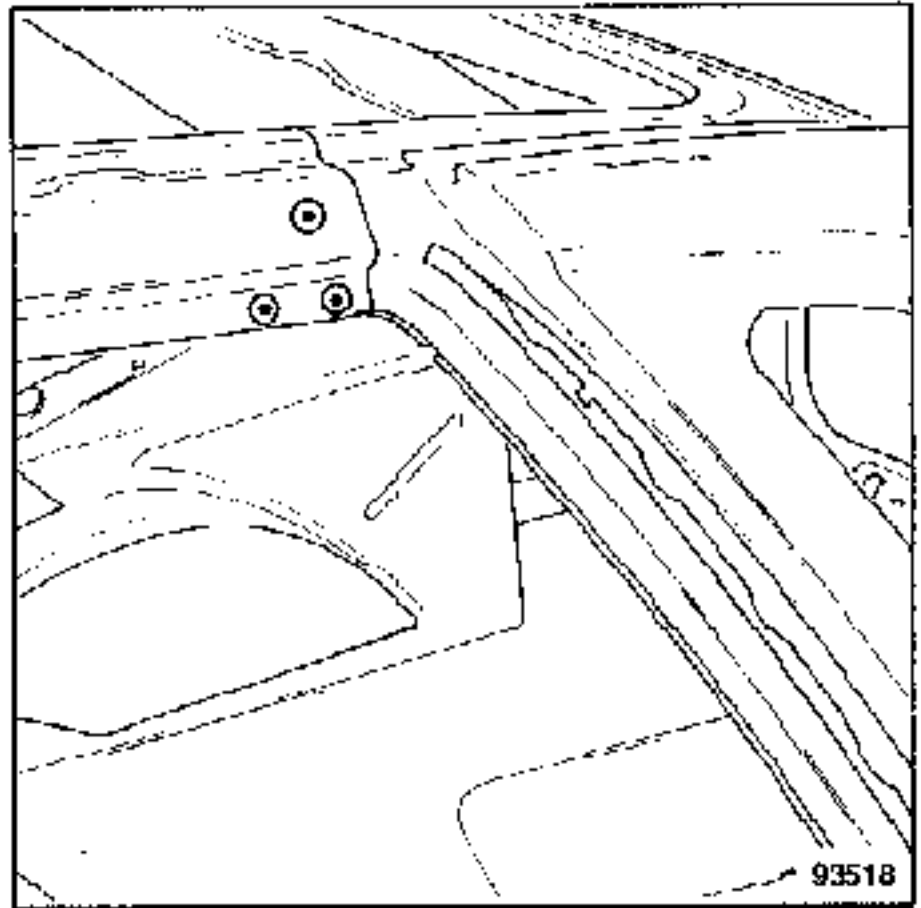
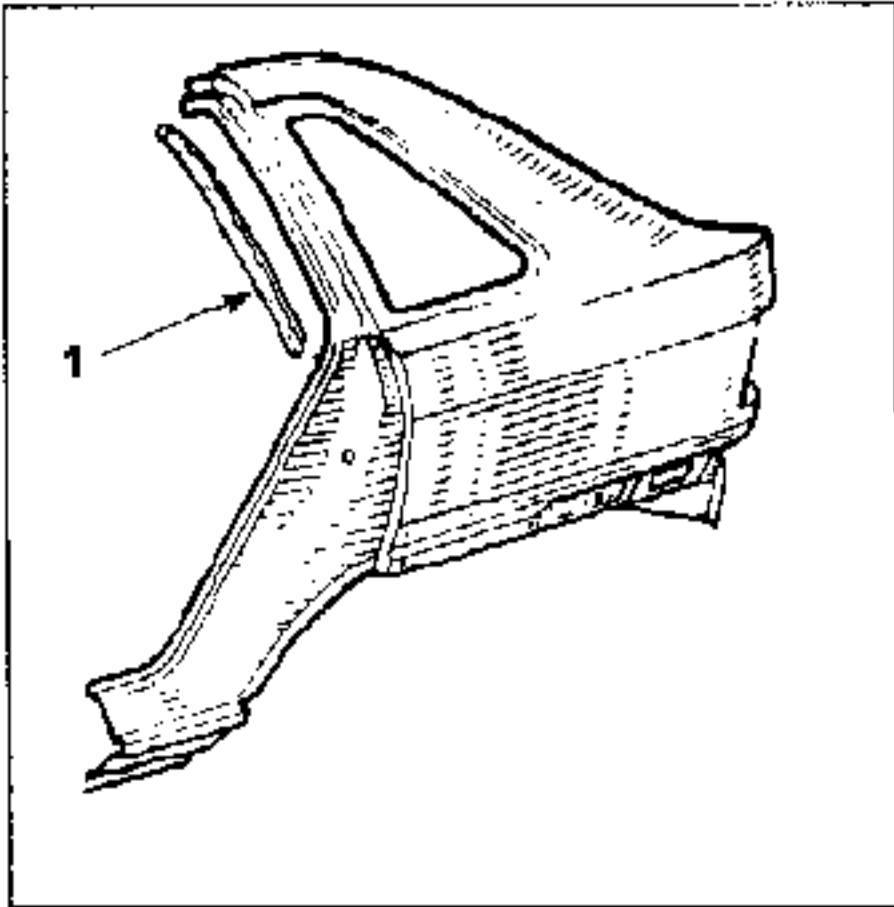
Schweißen



Diese Arbeit kann nur bei ausgebautem Dach vorgenommen werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Das Teil wird einzeln geliefert; die Klemmleiste der Dichtung (1) muß extra bestellt werden.



**1 VERBINDUNG MIT DEM KAROSSERIE-
 OBERTEIL**

Stärke der Bleche (mm)

Hint. Seitenteil	: 0,77
Karosserie-seite	: 0,77
Verstärkung des Dachholmes	: 0,67
Obere Dacheckenver- stärkung	: 0,97

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte

**2 VERBINDUNG MIT DEM OBEREN
 ECKSTÜCK DER REGENRINNE**

Stärke der Bleche (mm)

Hinteres Seitenteil	: 0,77
Oberes Eckstück der Regenrinne	: 1,50

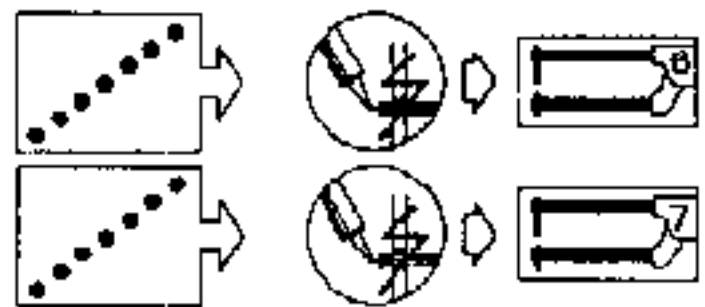
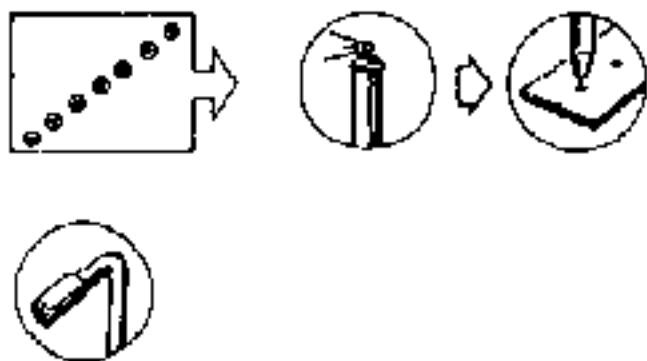
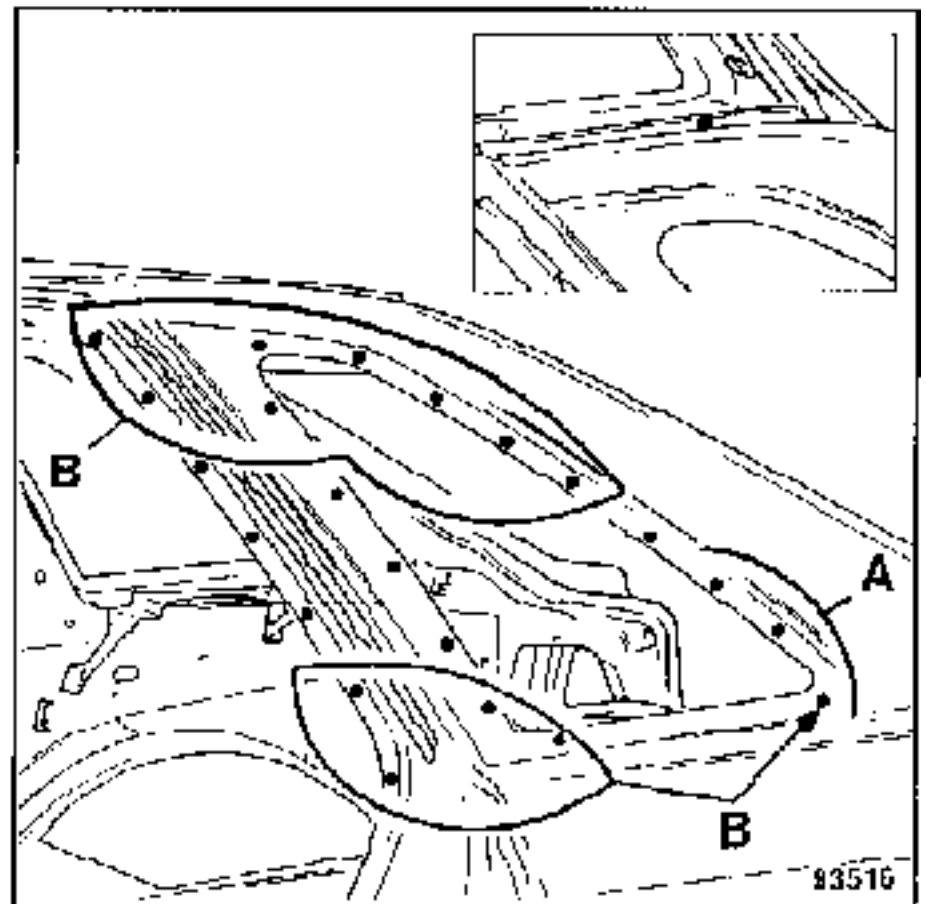
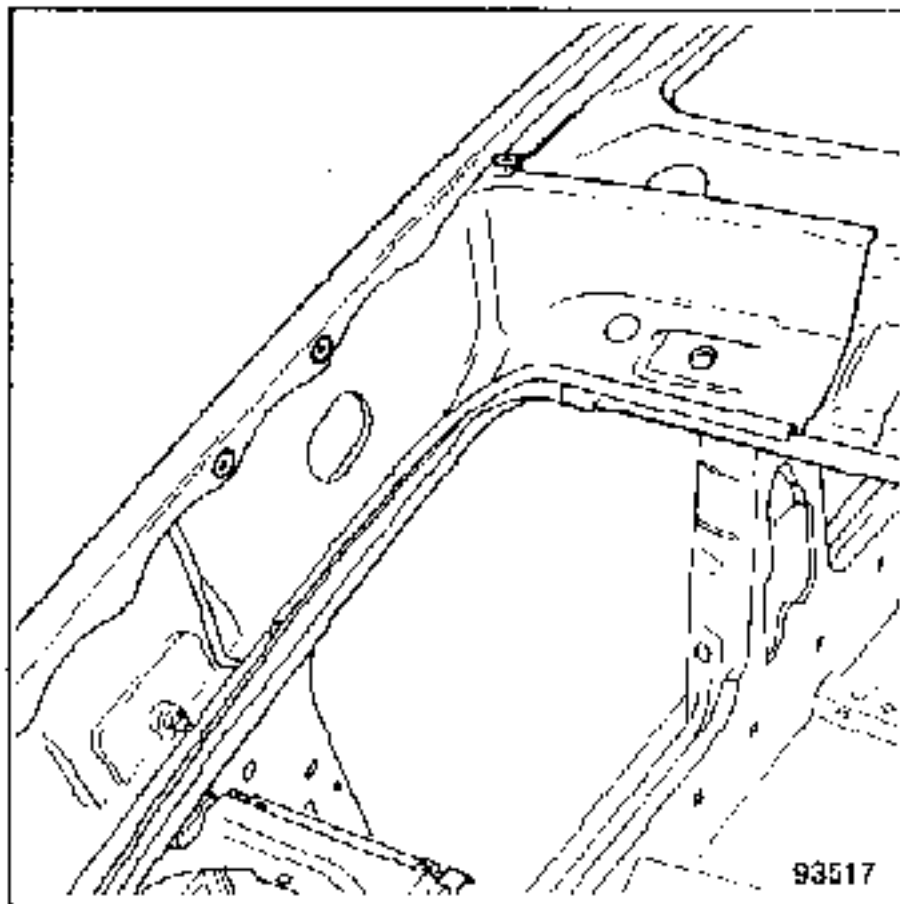
Lösen



3 elektrische Schweißpunkte

Schweißen

Schweißen



(B) : 13 Punkte durch 3 Bleche

3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
 DES HINTEREN OBEREN SEITENTEILES

Stücke der Bleche (mm)

Hinteres Seitenteil	: 0,77
Verstärkung des hinteren oberen Seitenteiles	: 0,67
Dachecken-Verstärkung	: 0,97
Verstärkung der oberen D-Säule	: 0,77
Äußerer Radkasten	: 0,67
Verstärkung der Sitzbefestigung	: 1,50

Lösen



23 elektrische Schweißpunkte

4 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN REGENRINNE

Stärke der Bleche (mm):

Hinteres Seitenteil: 0,77

Seitliche Regenrinne 0,77

Lösen



10 elektrische Schweißpunkte

Schweißen

5 VERBINDUNG MIT DEM RÜCKLEUCHENTRÄGER

Stärke der Bleche (mm):

Hinteres Seitenteil : 0,77

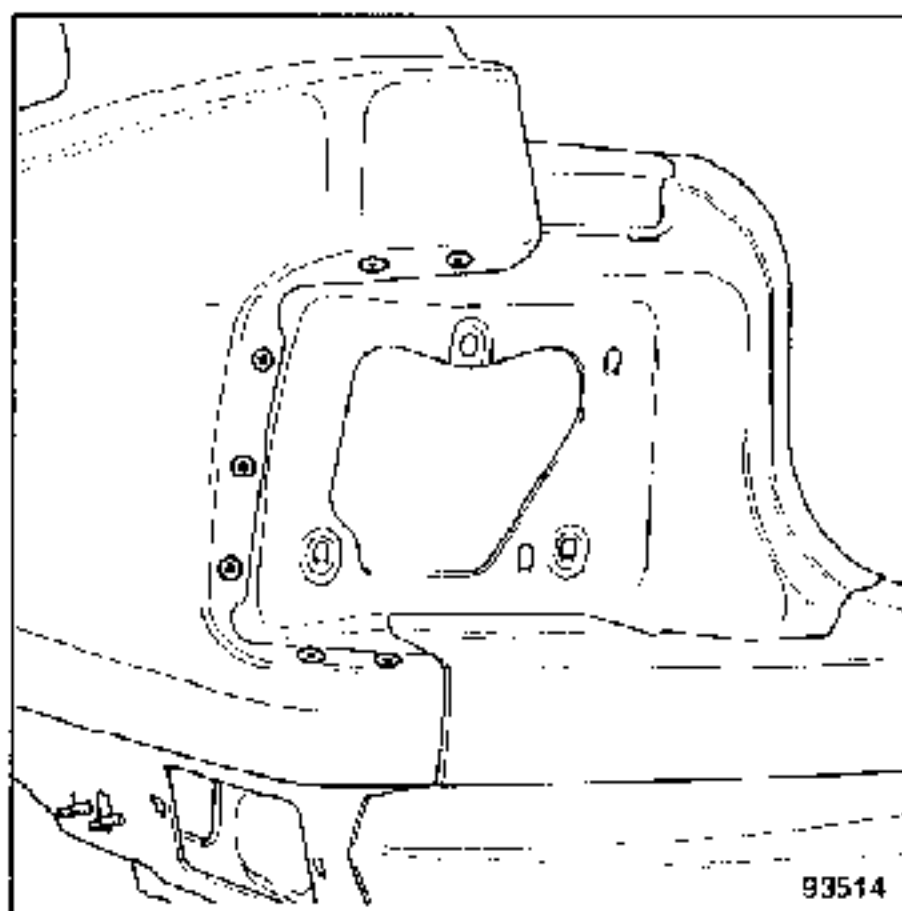
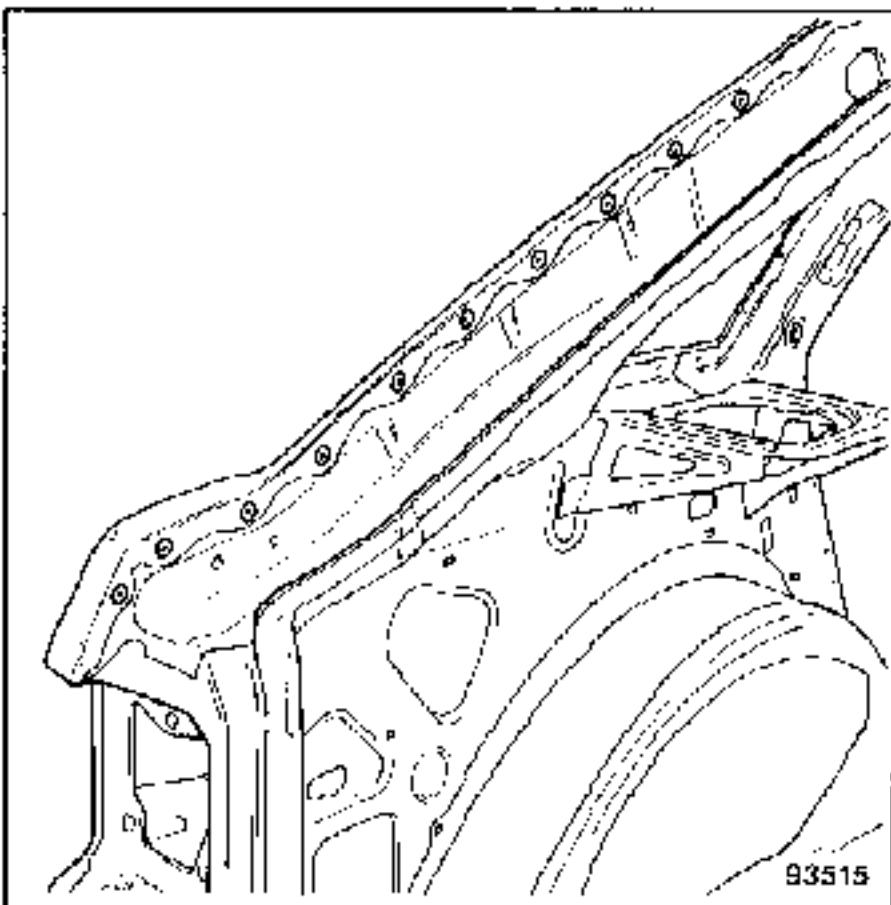
Rückleuchenträger : 0,87

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Stärke der Bleche (mm):

Hinteres Seitenteil	: 0,77
Heckblech	: 0,67

Lösen

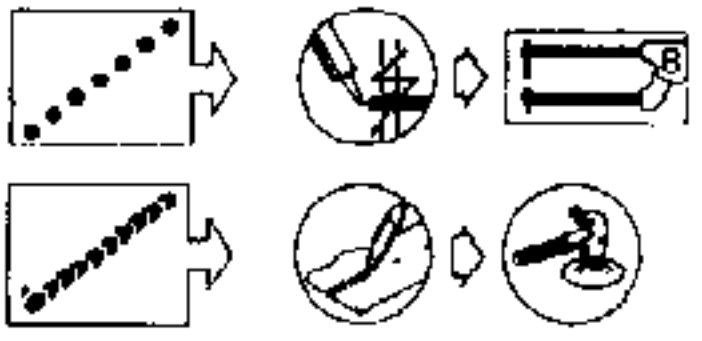
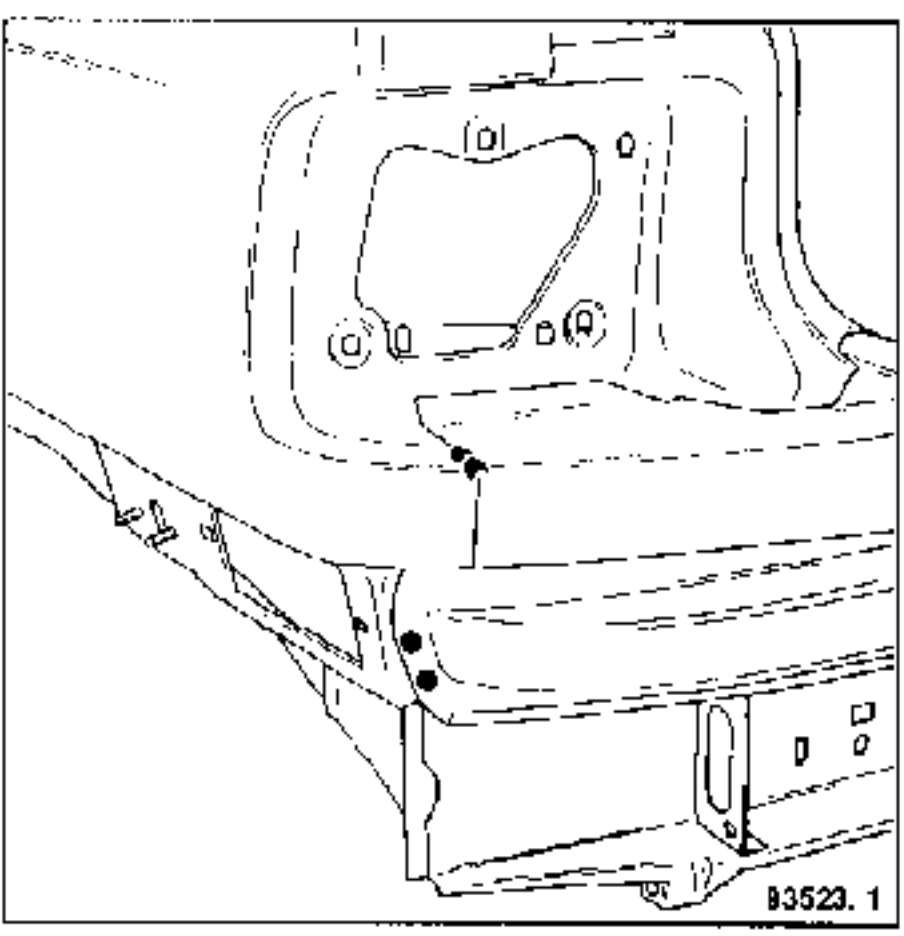


2 elektrische Schweißpunkte



1 Hartlötnaht, 10 mm

Schweißen



1 MAG-Schweißraupe, 10 mm



7 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN TRAVERSE

Stärke der Bleche (mm):

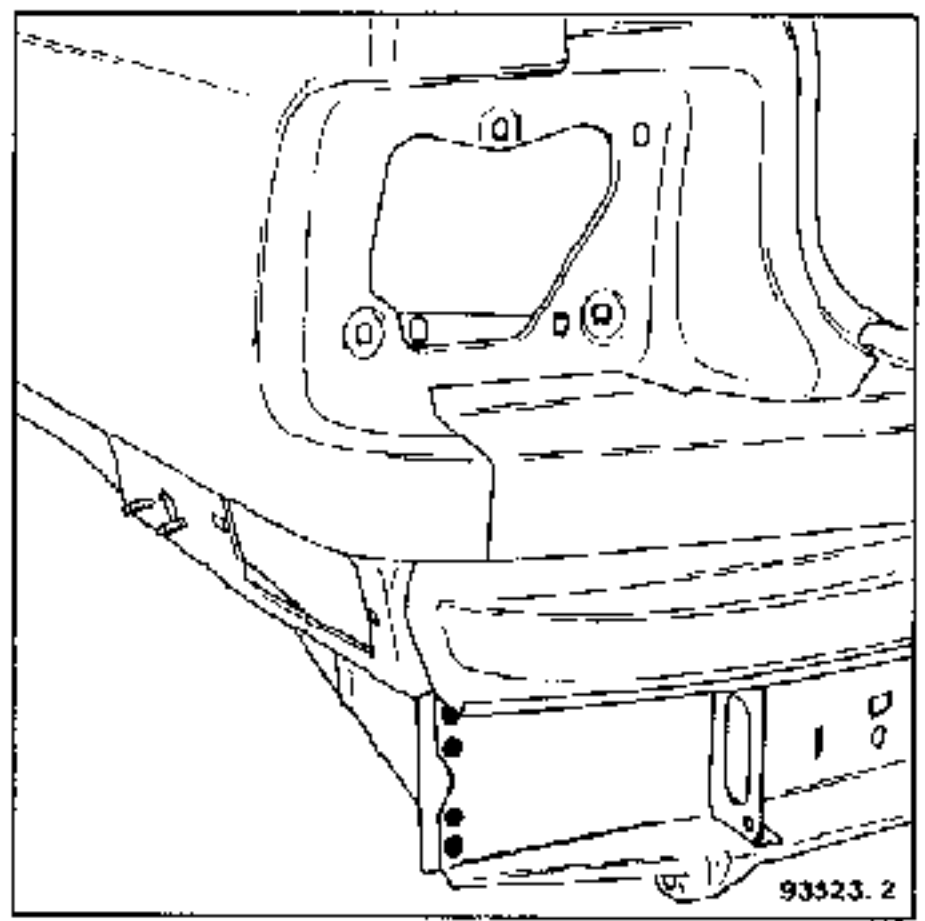
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Hinterere Traverse	: 1,20

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



8 VERBINDUNG MIT DER HINTERERN PARTE DES KOFFERRAUMBODENS

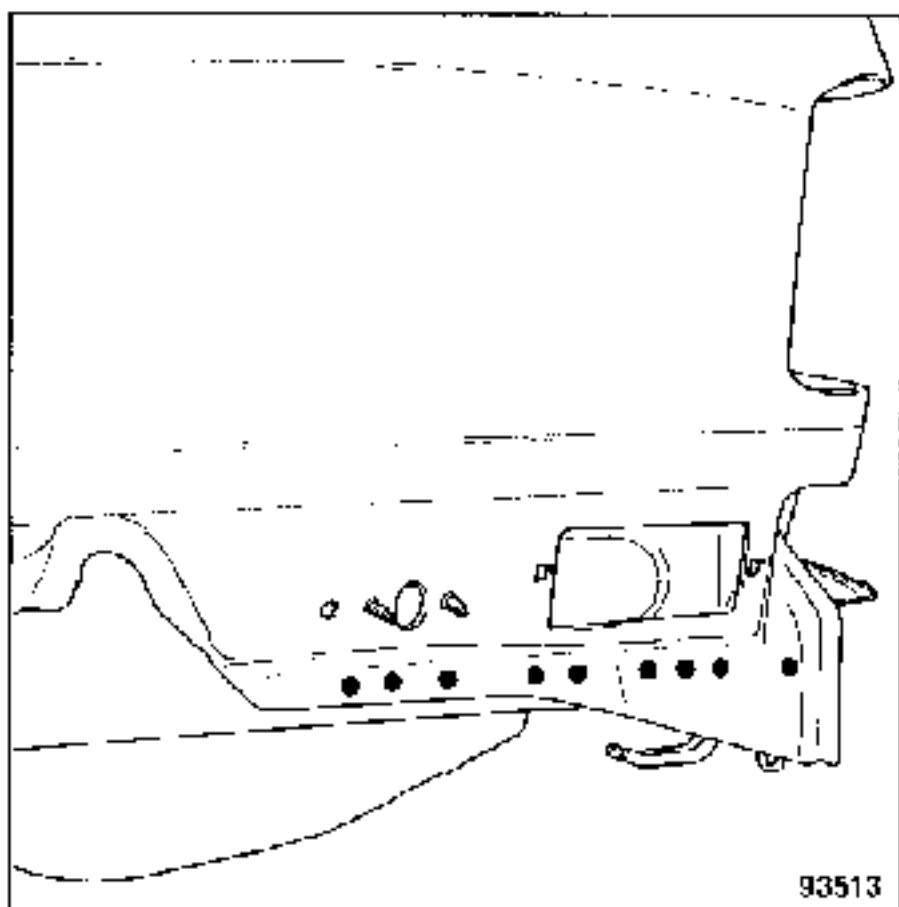
Stärke der Bleche (mm):

Hinteres Seitenteil	: 0,77
Äußerer Radkasten	: 0,67
Hinterere Partie des Kofferraumbodens	: 0,60

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte
 Schweißen



93513



9 elektrische Schweißpunkte

9 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm):

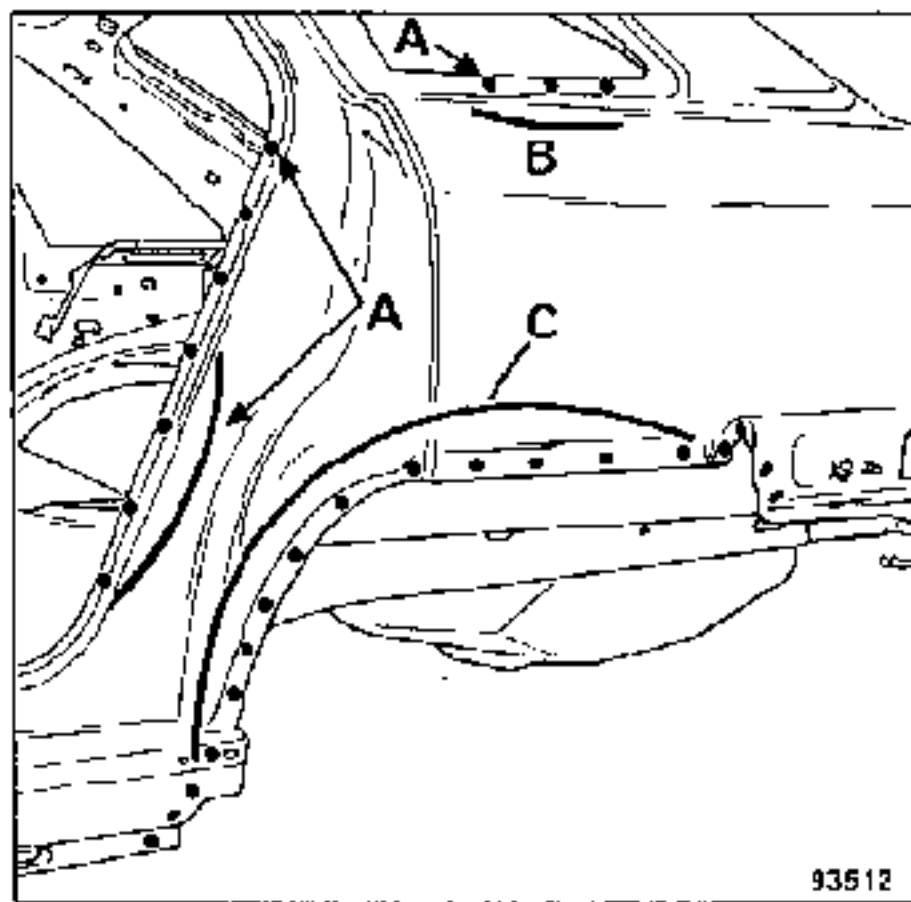
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Äußerer Radkasten	: 0,67
Verstärkung der Sitzbefestigung	: 1,50
Verstärkung der D-Säule	: 0,97

Lösen



28 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



93512



(A)

5 Punkte in drei Blechen



(B)

einseitig unter die Elektrode
 Kupferblech unterlegen



(C)

10 VERBINDUNG MIT DEM ABSCHLUSSBLECH DES EINSTIEGSCHWELLERS

Stärke der Bleche (mm):

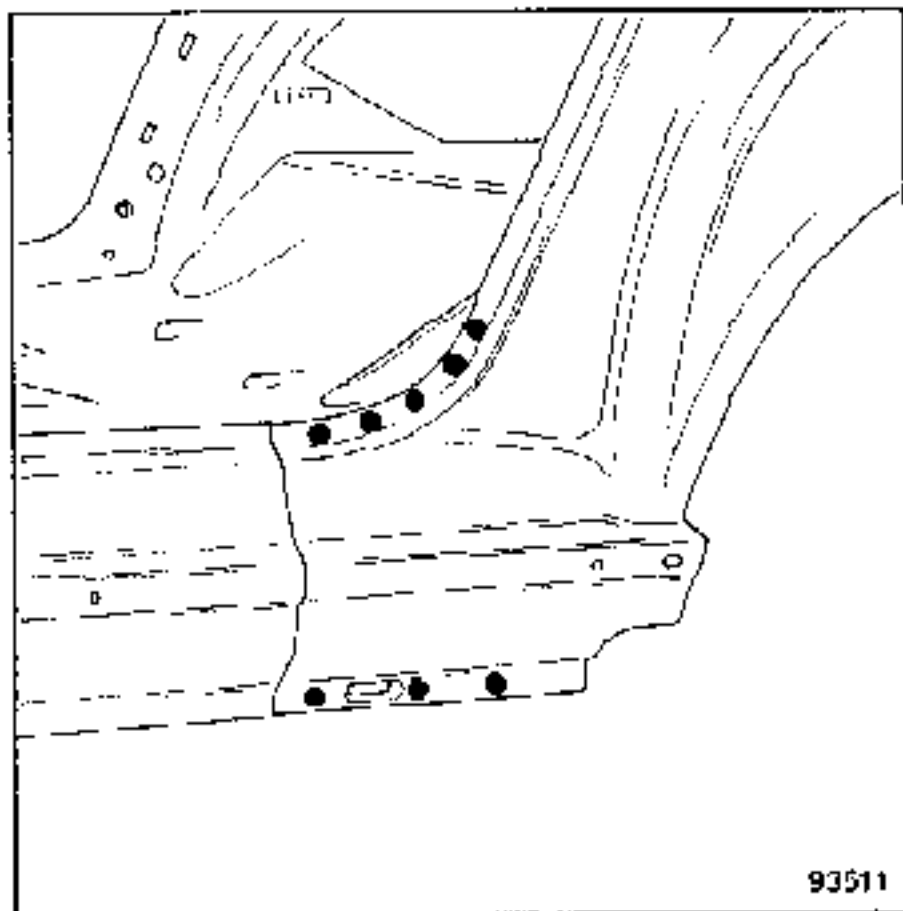
Abschlußblech des Einstiegschwellers	: 1,50
Hinter. Seitenteil	: 0,77
Verstärkung der D-Säule	: 0,97

Lösen

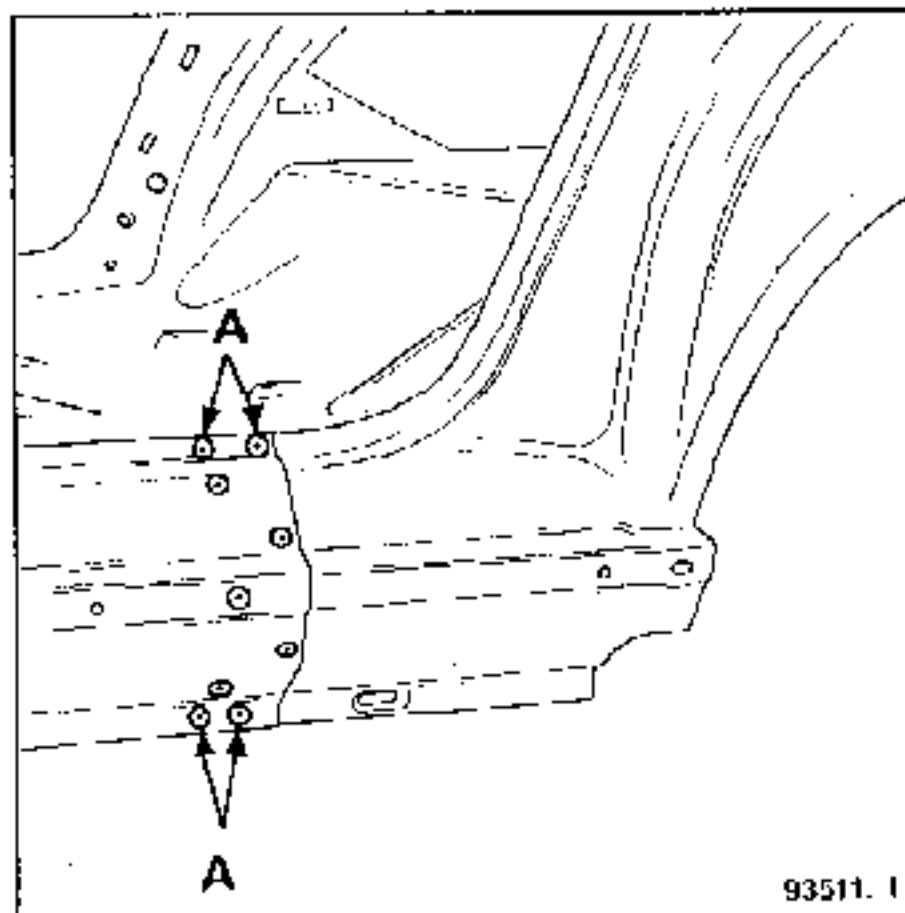


8 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



Schweißen



8 Schweißpunkte durch 3 Bleche



(A) 4 Schweißpunkte durch drei Bleche



11 VERBINDUNG MIT DEM
 EINSTIEGSCHWELLER

Stärke der Bleche (mm)

Hinteres Seitenteil : 0,77
 Einstiegschweller : 0,77
 Abschlußstück des
 Einstiegschwellers : 1,50

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte

12 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Stärke der Bleche (mm)

Dach : 0,77
 Hinteres Seitenteil : 0,77
 Karosserie-seite : 0,77

Lösen



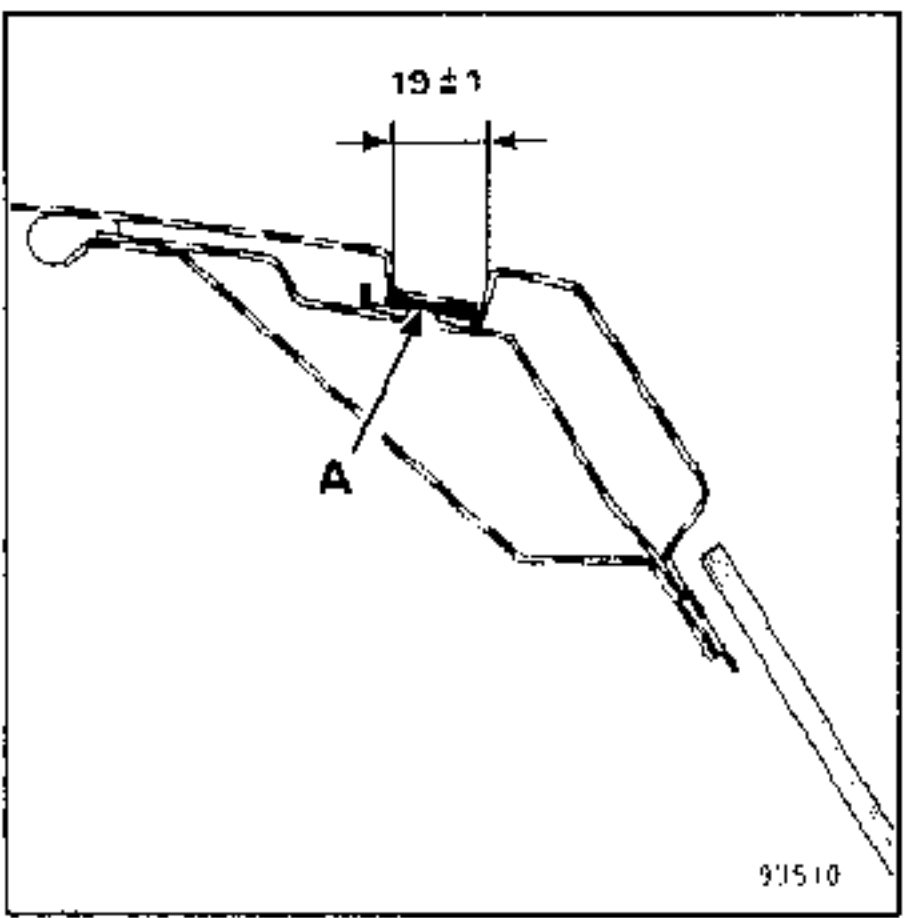
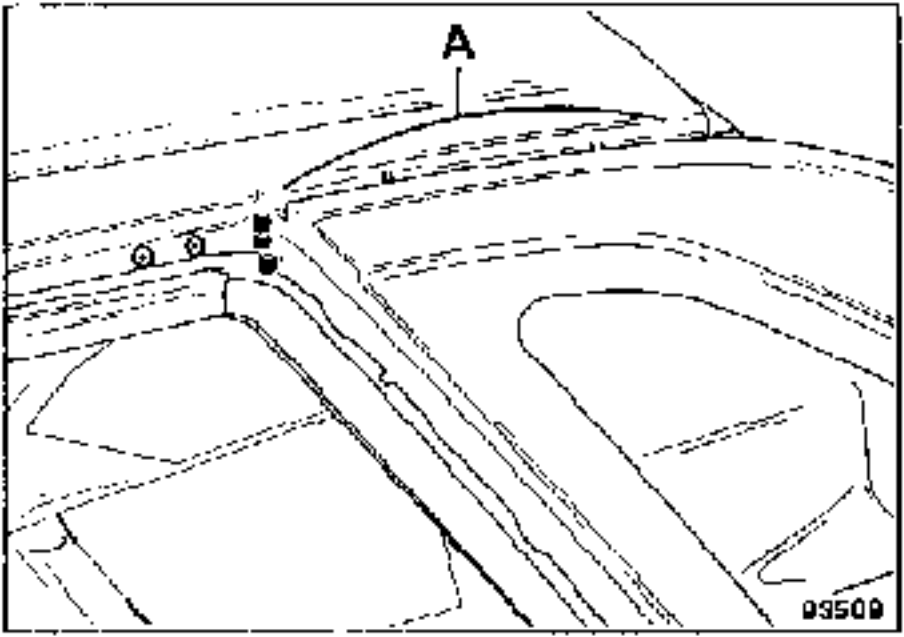
2 elektrische Schweißpunkte



1 Hartlötnaht, 50 mm

Das Dach ist in (A), siehe Schweißen) am hinteren Seitenteil angeklebt. Die beiden Teile mit Hilfe eines Schweißbrenners trennen.

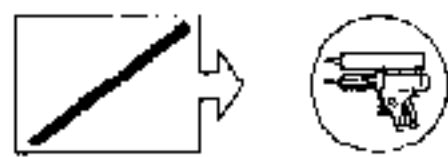
Schweißen



Schweißpunkte durch drei Bleche



1 MAG-Schweißbraupe, 50 mm



(A) 1 Dichtkleberraupe für Bleche; 250 mm



13 VERBINDUNG MIT DER KLEMMLEISTE DER DICHTUNG

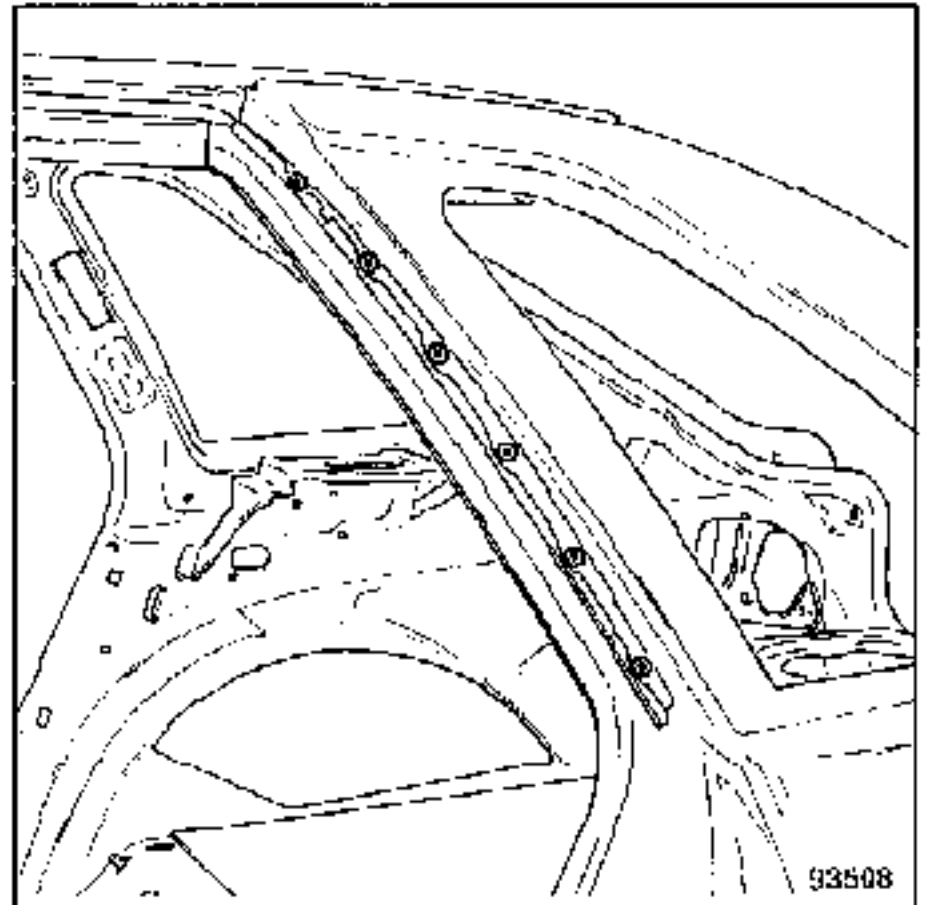
Stärke der Bleche (mm)

Hinteres Seitenteil : 0,77
 Klemmleiste der Dichtung : 0,67

Lösen

Die Klemmleiste wird nicht wiederverwendet; sie ist mit dem hinteren Seitenteil zu bestellen.

Schweißen



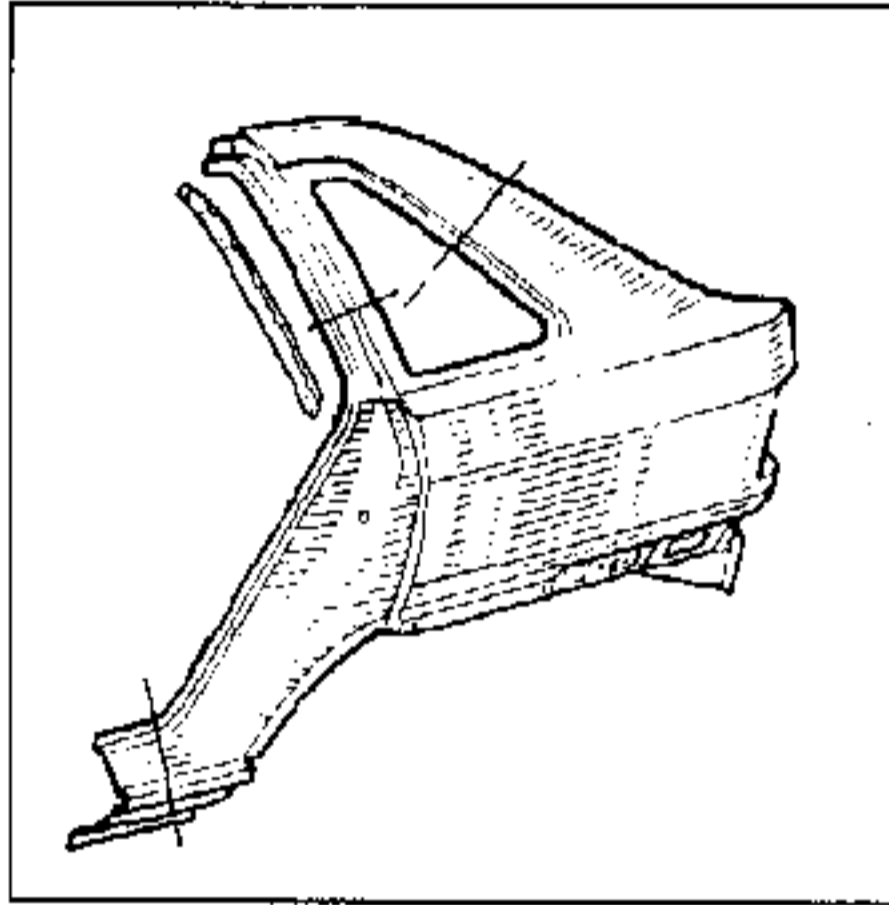
6 Schweißpunkte



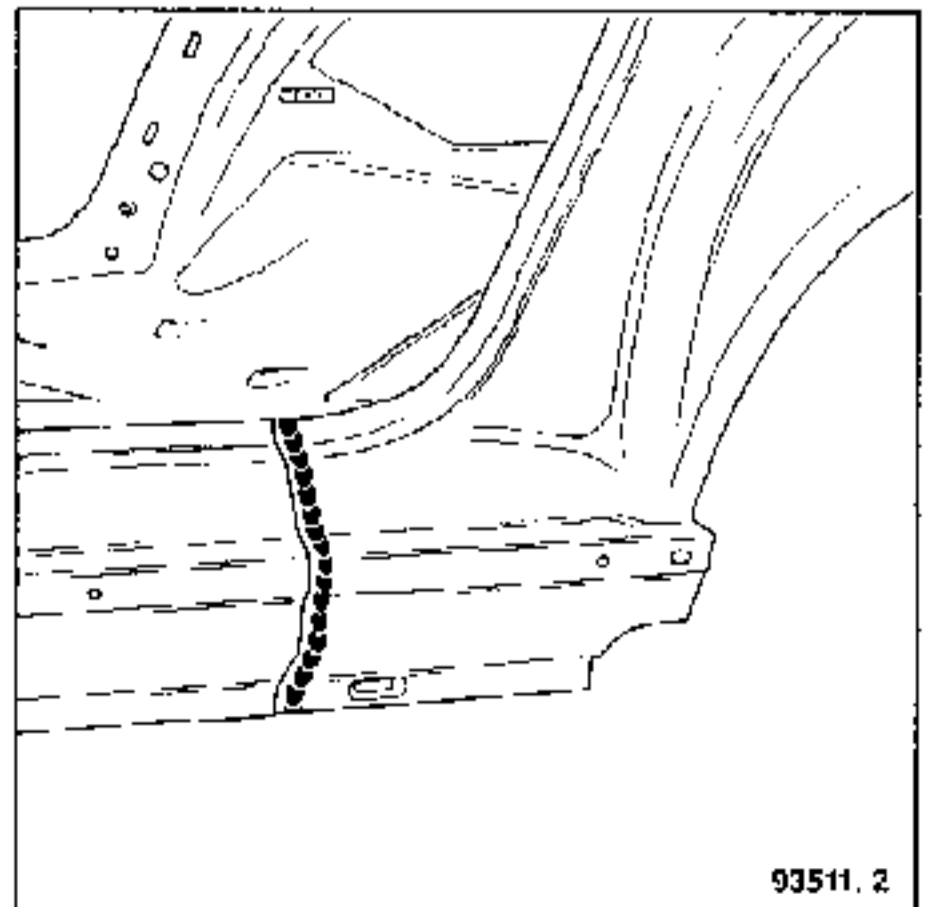
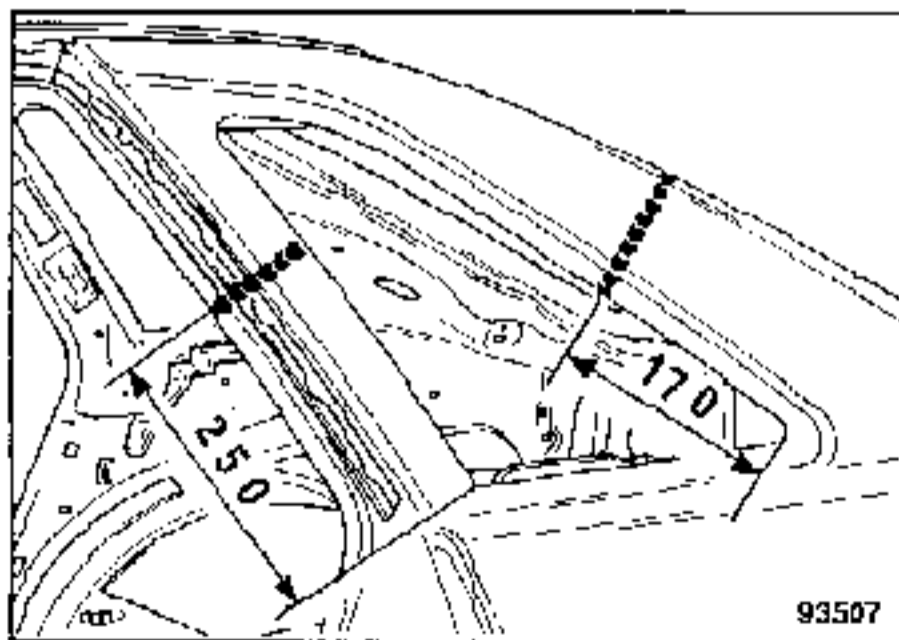
Diese Arbeit ist eine Variante der vorhergehenden Arbeit. Hier werden nur die Besonderheiten dieser Arbeit behandelt.

LIEFFRUMFANG DES NEUTEILES

Wie beim kompletten hinteren Seitenteil



Schweißen

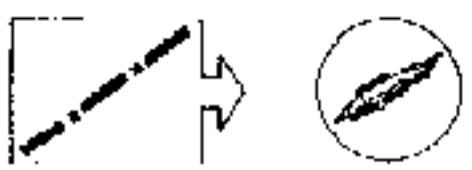
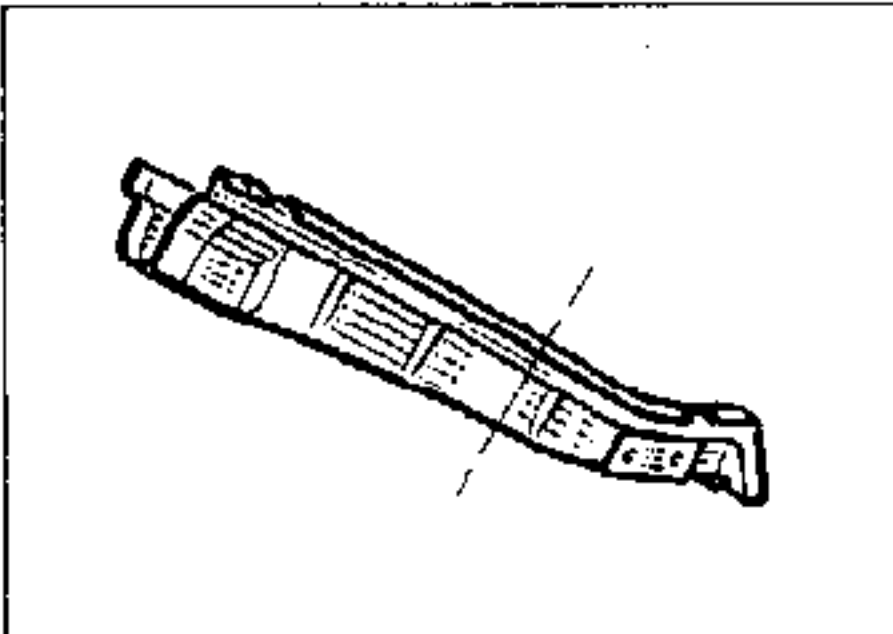


93511. 2

Diese Arbeit kann nur bei ausgebautem Seitenteil durchgeführt werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DEM RÜCKLEUCHTEN-TRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

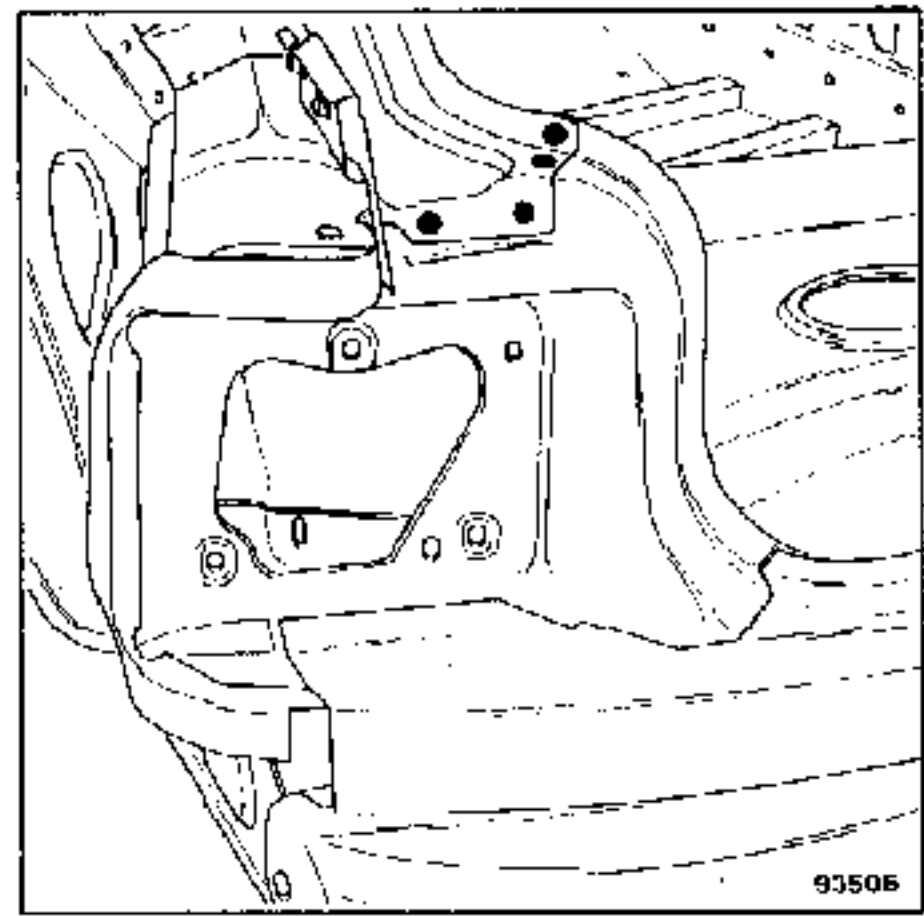
- Seitliche Regenrinne : 0,67
- Rückleuchtenträger : 0,87
- Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule : 0,77

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



(A) 1 Schweißpunkt durch 3 Bleche

2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER INNEREN HECKPARTIE

Stärke der Bleche (mm)

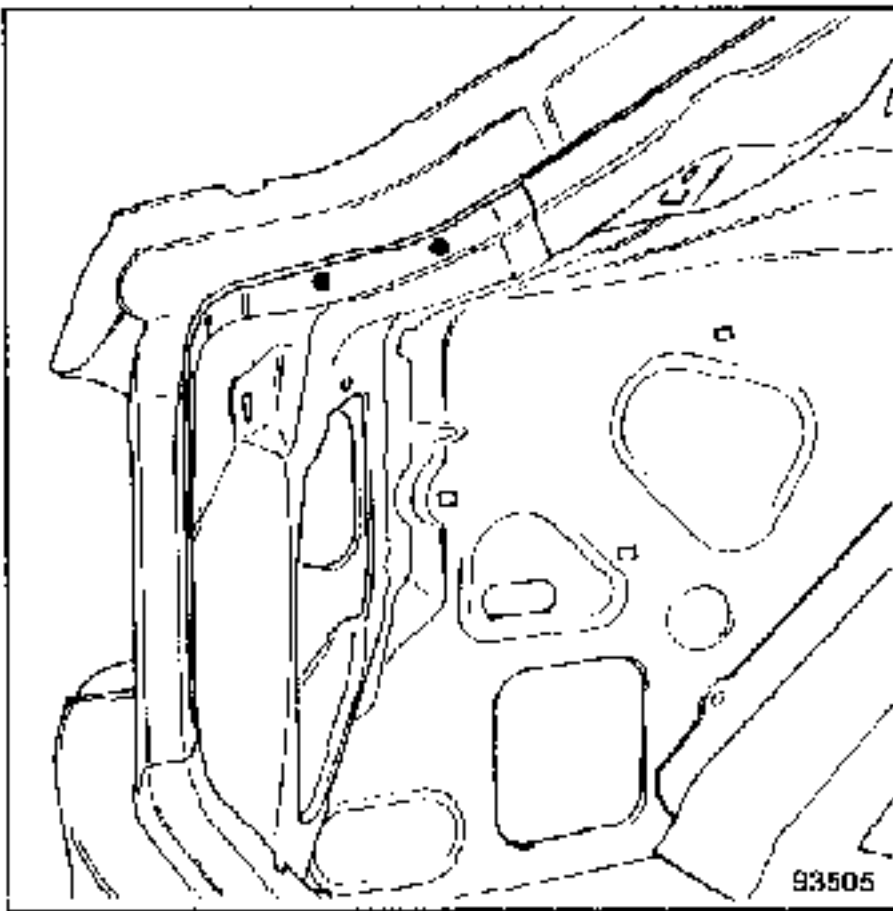
- Seitliche Regenrinne : 0,67
- Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule : 0,77

Lösen

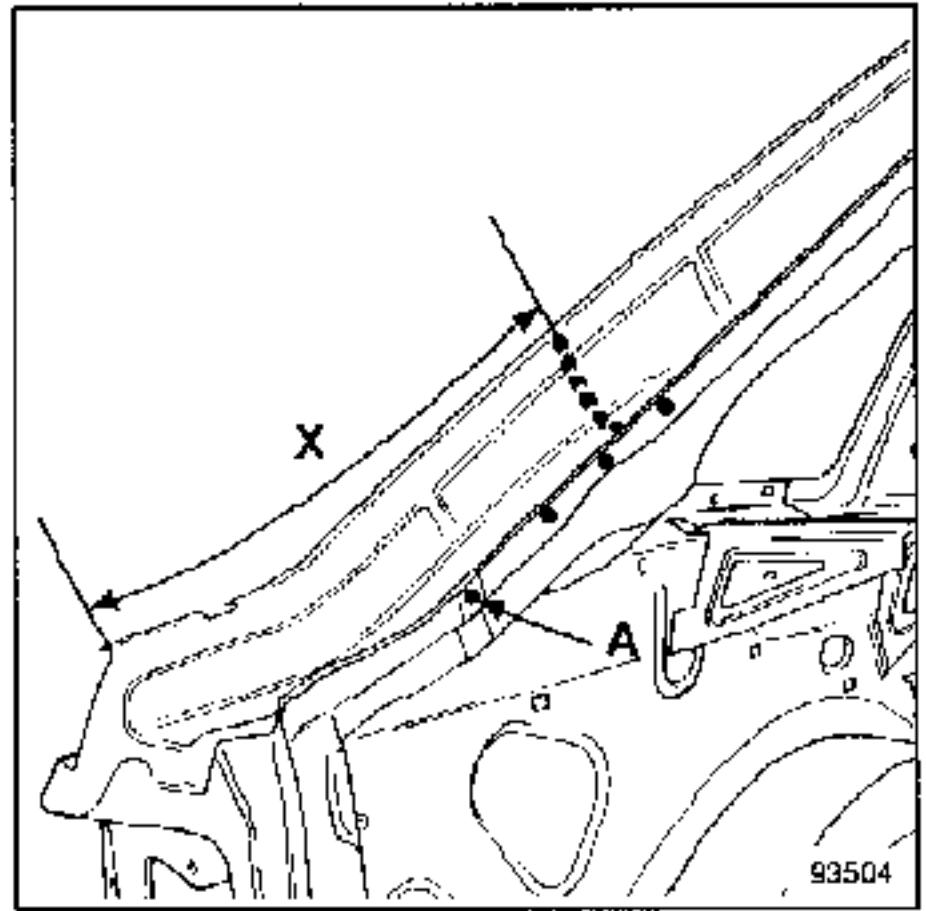


2 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



Schweißen



(A) 1 Schweißpunkt durch drei Bleche
 X = 370 mm



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
 DES HINTEREN SEITENTEILES UND
 DEM SCHNITT

4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN
 SEITENTEIL

Stärke der Bleche (mm)

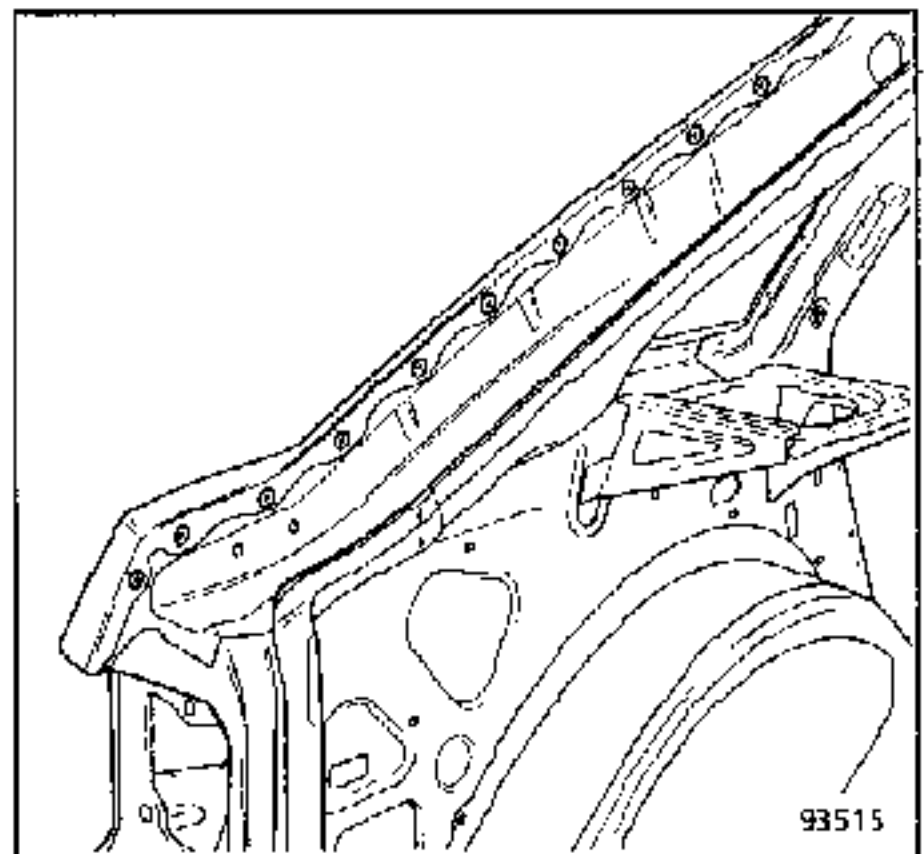
Verstärkung der oberen D-Säule : 0,77

Verstärkung der inn. Heckpartie d. D-Säule : 0,77

Seitliche Regenrinne : 0,67

Hinweis: siehe 44-A-4

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte



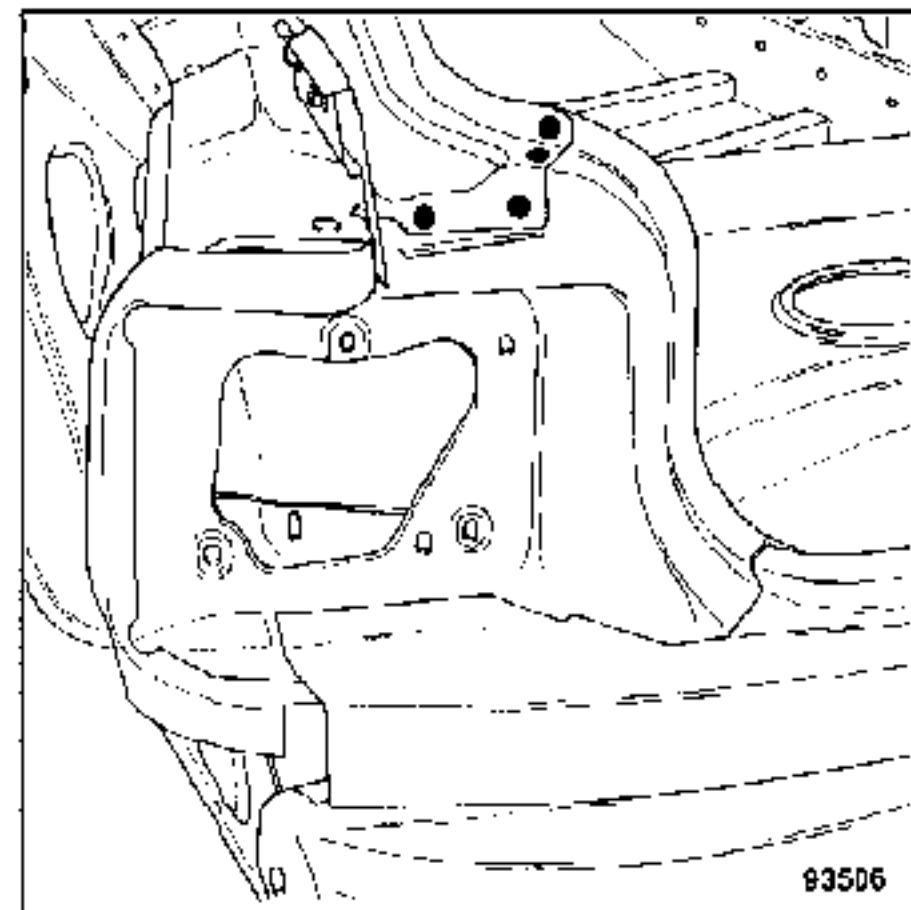
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN
REGENRINNE

Hinweis: siehe 44-C-1



2 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN
RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

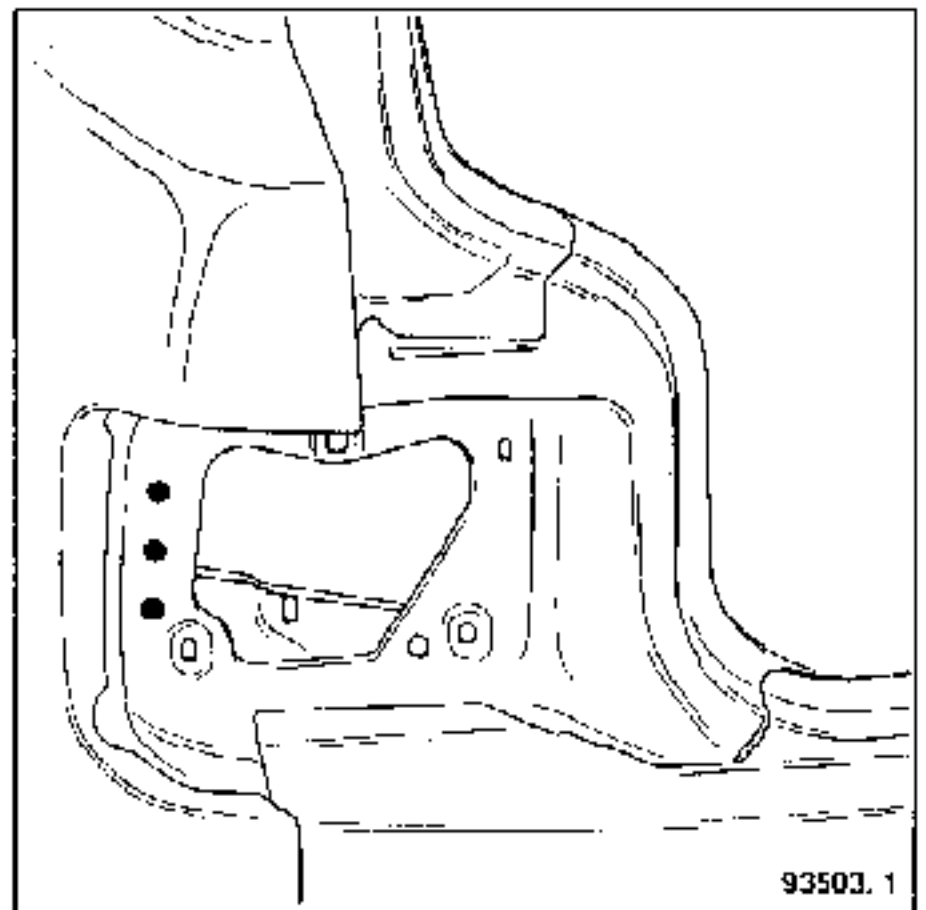
Äusserer Radkasten : 0,67
Rückleuchtenträger : 0,87

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DER INNEREN HECKPARTIE DER
D-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

Rückleuchtenträger : 0,87

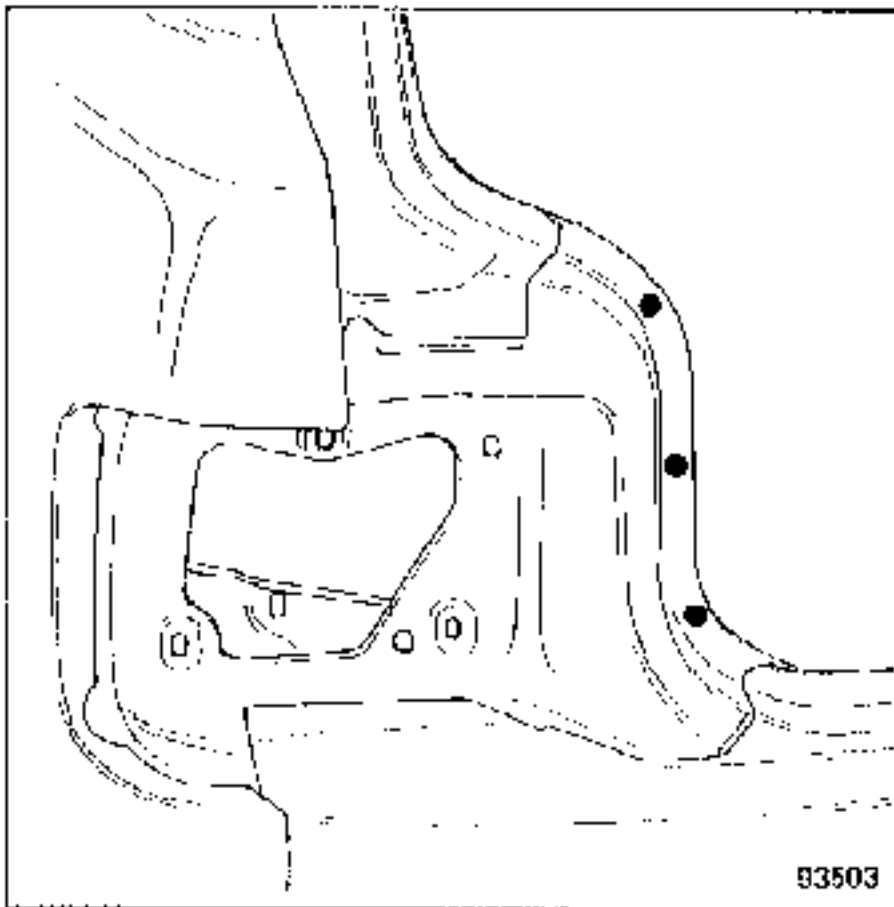
Verstärkung der
inneren Heckpartie
der D-Säule : 0,77

Lösen



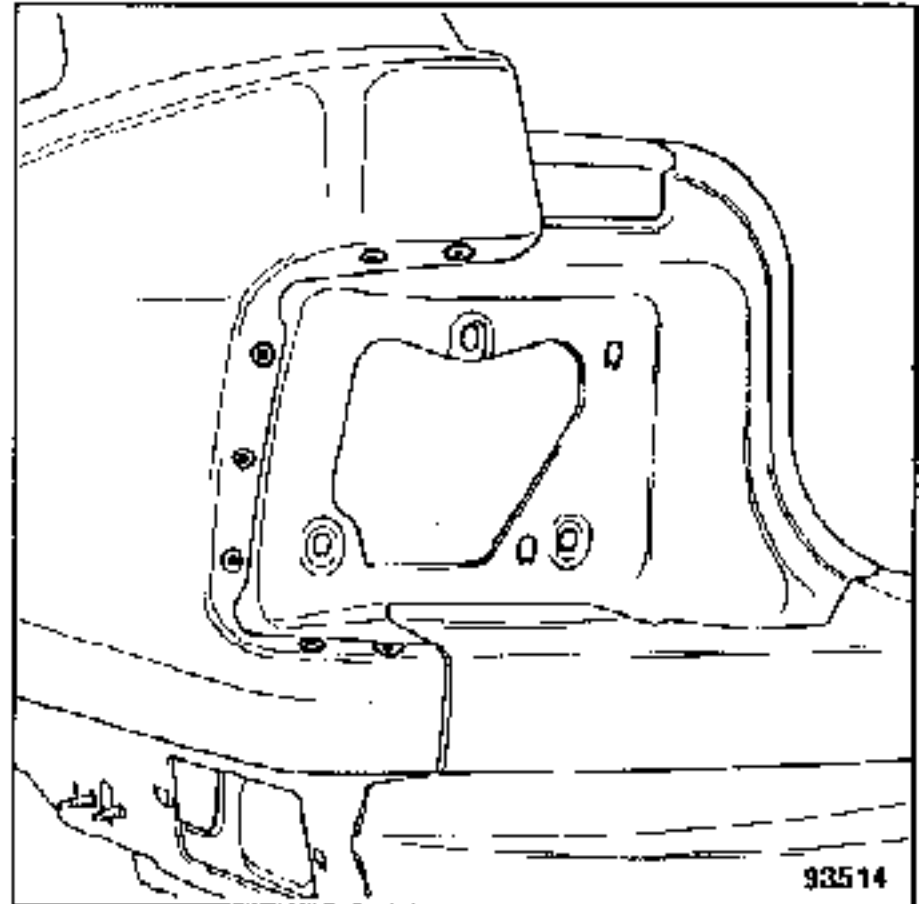
3 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



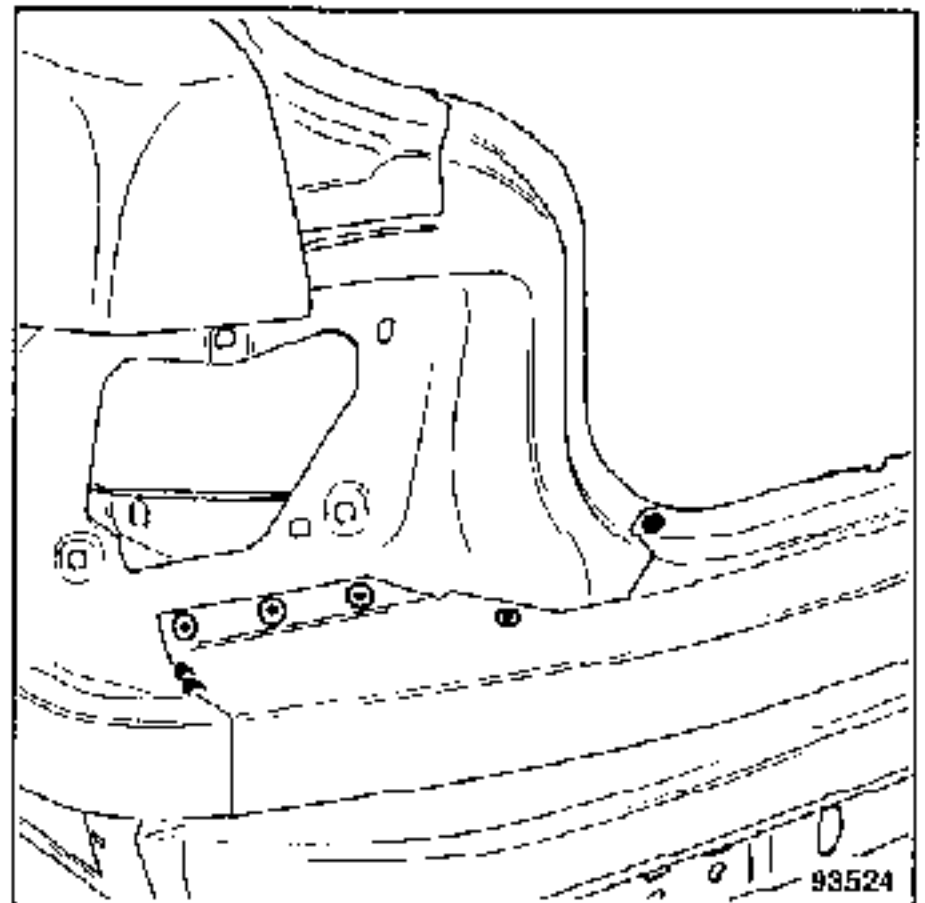
4 VERBINDUNG MIT DEM
HINTEREN SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-5



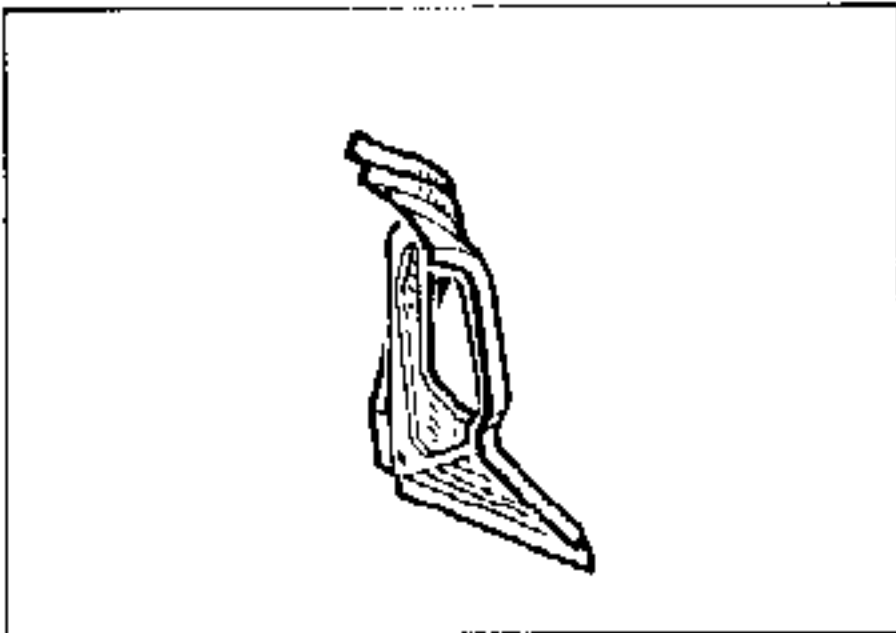
5 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Hinweis: siehe 41-A-1



LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES HINTEREN OBEREN SEITENTEILES

Stärke der Bleche (mm)

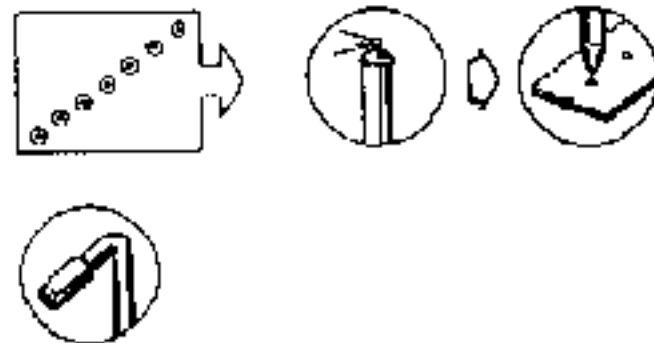
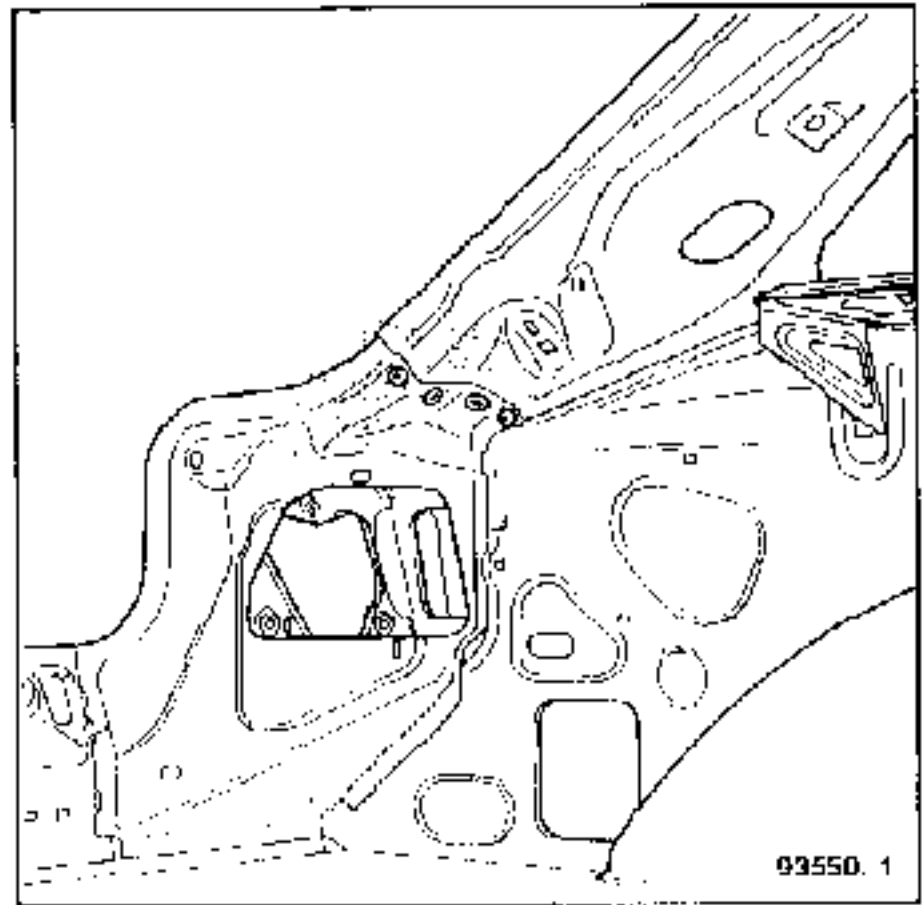
Verstärkung der inn. Heckpartie der D Säule: 0,77
 Verstärkung der oberen D-Säule : 0,77

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

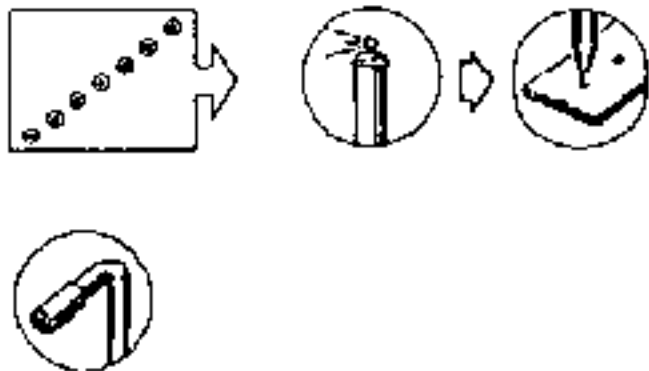
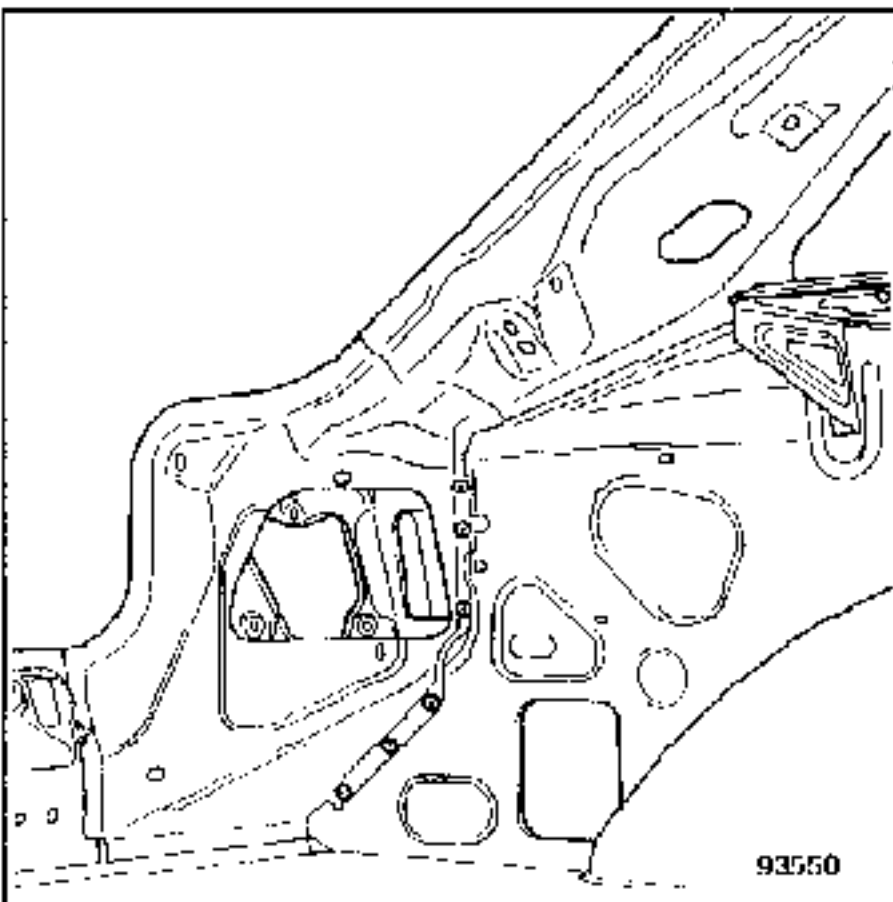
Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule: 0,77
 Äußerer Radkasten : 0,67

Lösen



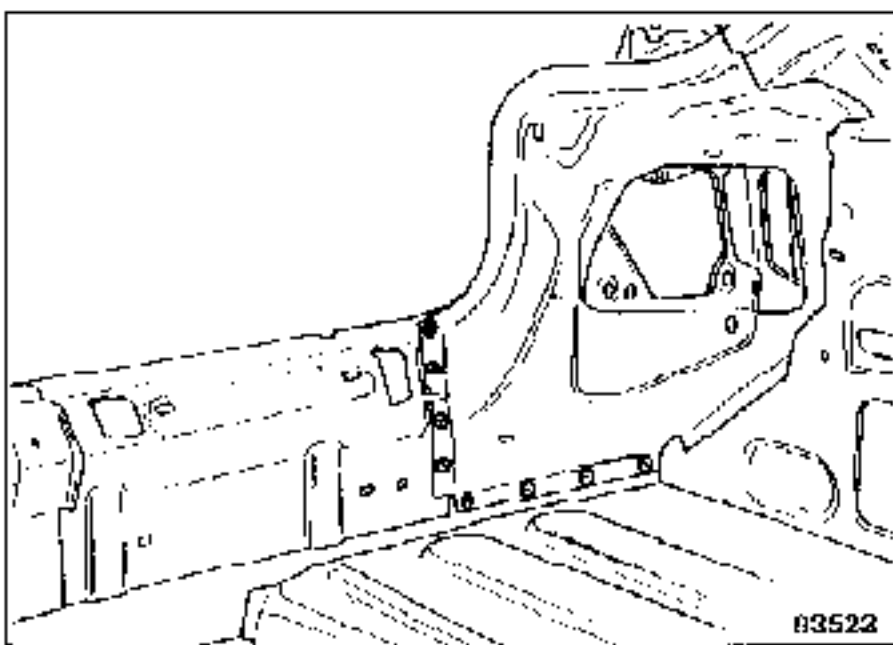
6 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



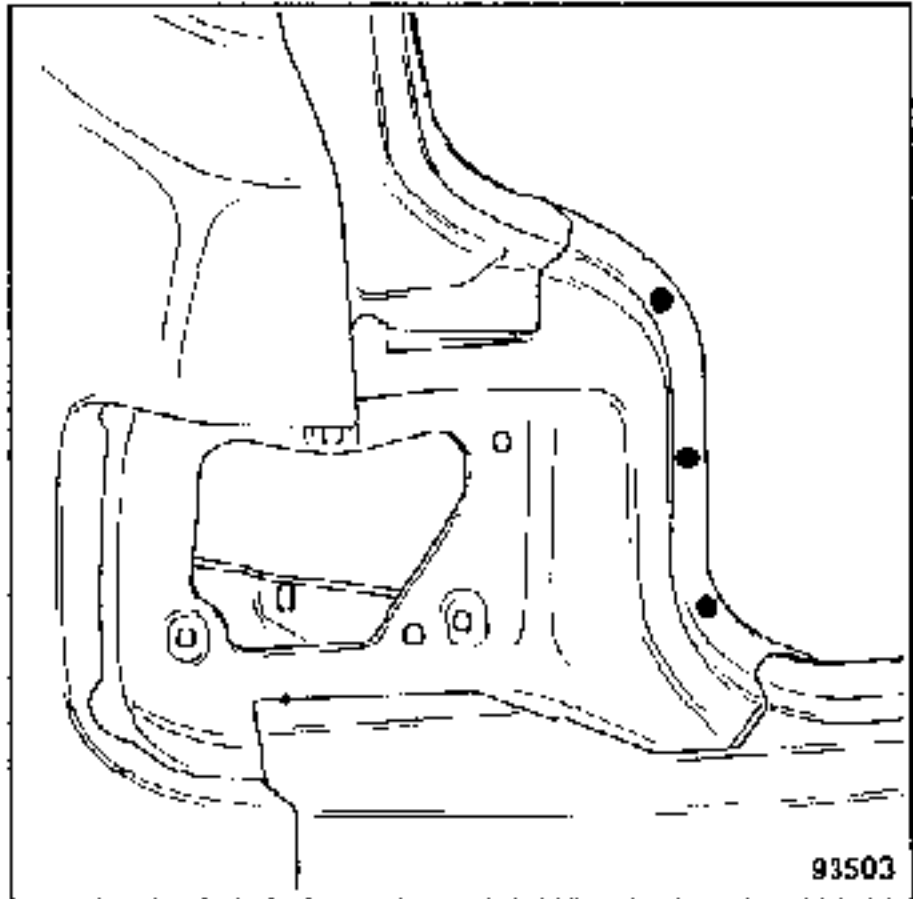
3 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH
KOMPLETT

Hinweis: siehe 41-A-3



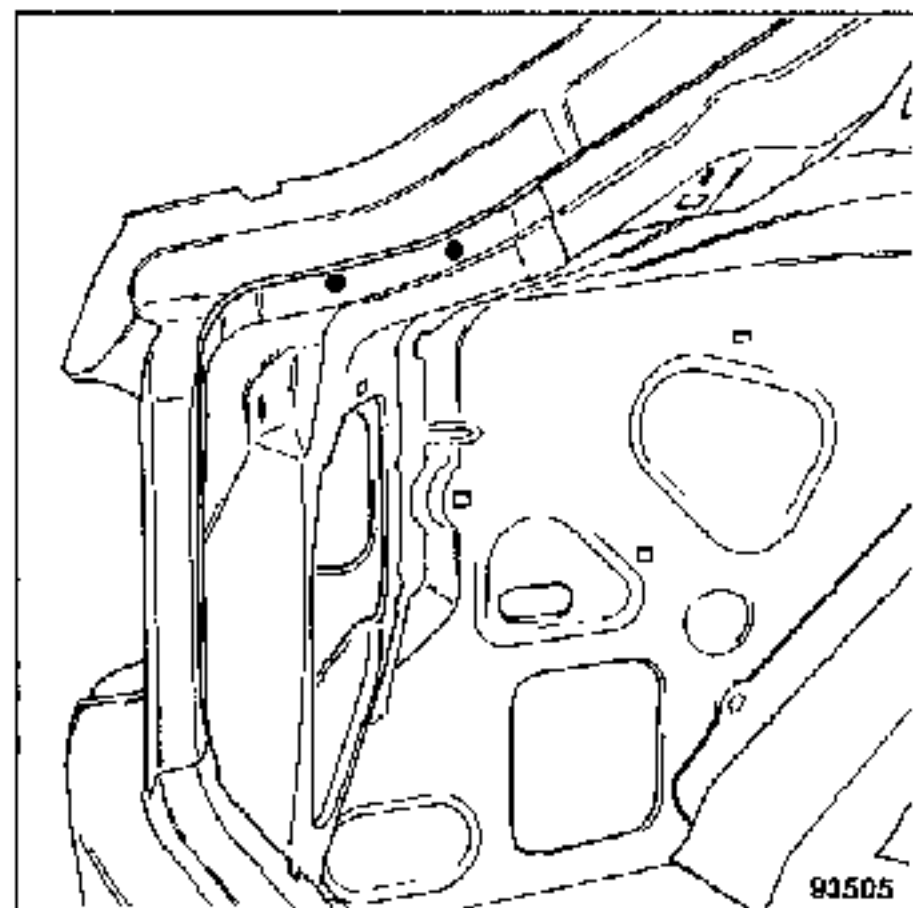
4 VERBINDUNG MIT DEM RÜCKLEUCHTEN-
TRÄGER

Hinweis: siehe 44-D-3



5 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN
REGENRINNE

Hinweis: siehe 44-C-2

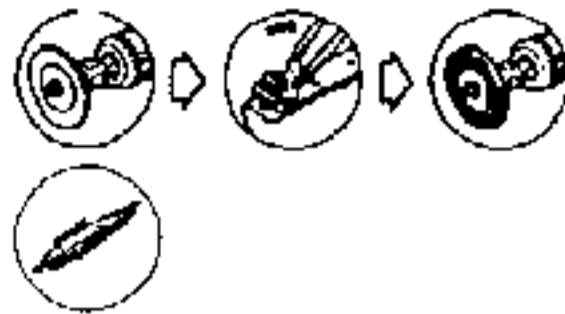
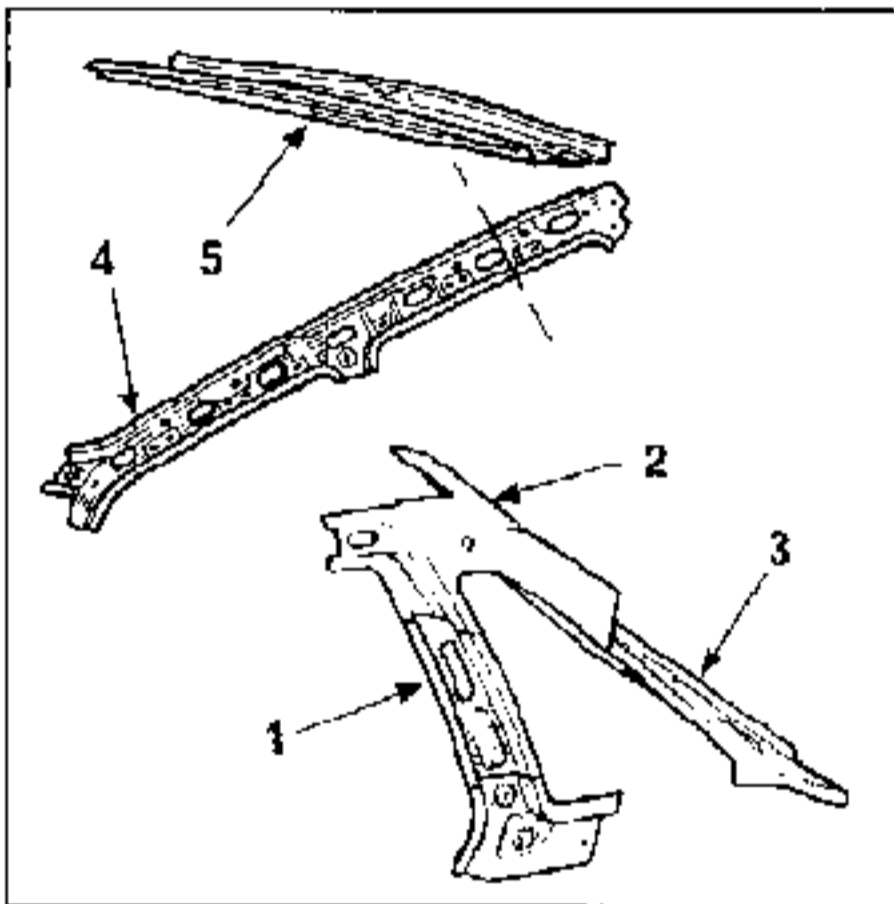


LIEFERUMFANG DES NEUTEILS

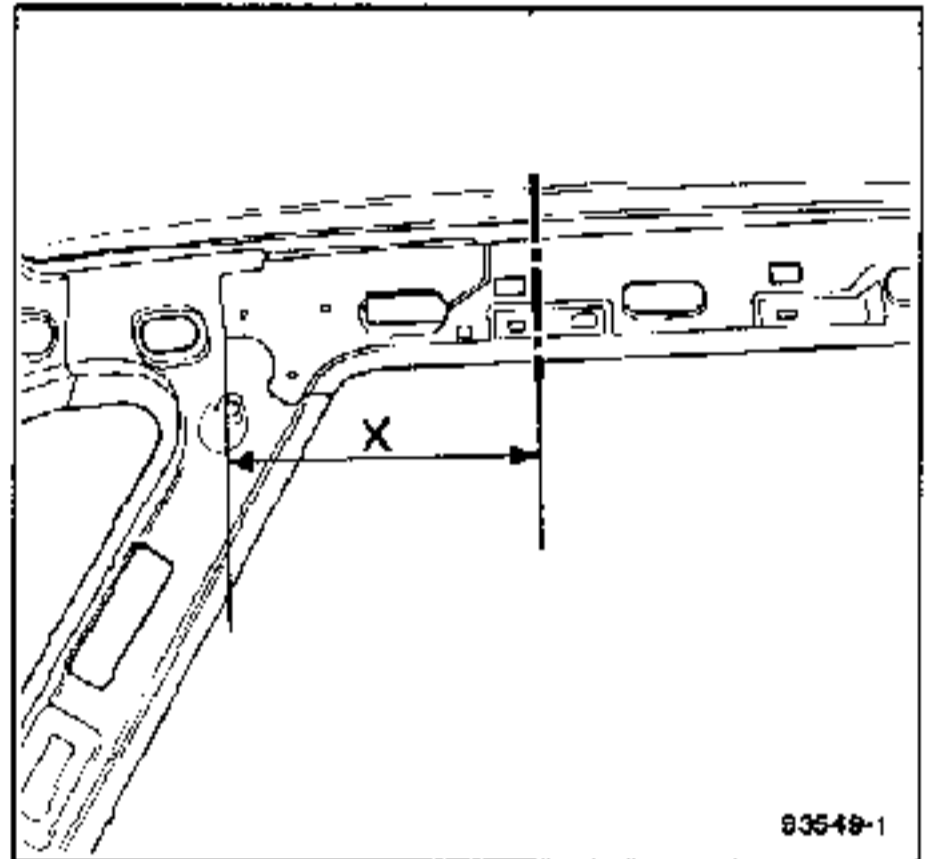
- 1 - Verstärkung des hinteren oberen Seitenteiles
- 2 - Dachecken-Versteifung
- 3 - Verstärkung der oberen Partie der D-Säule

Zusätzlich zu bestellende Teile:

- 4 - Verstärkung des Dachholmes
- 5 - Hinterer Dachquerträger

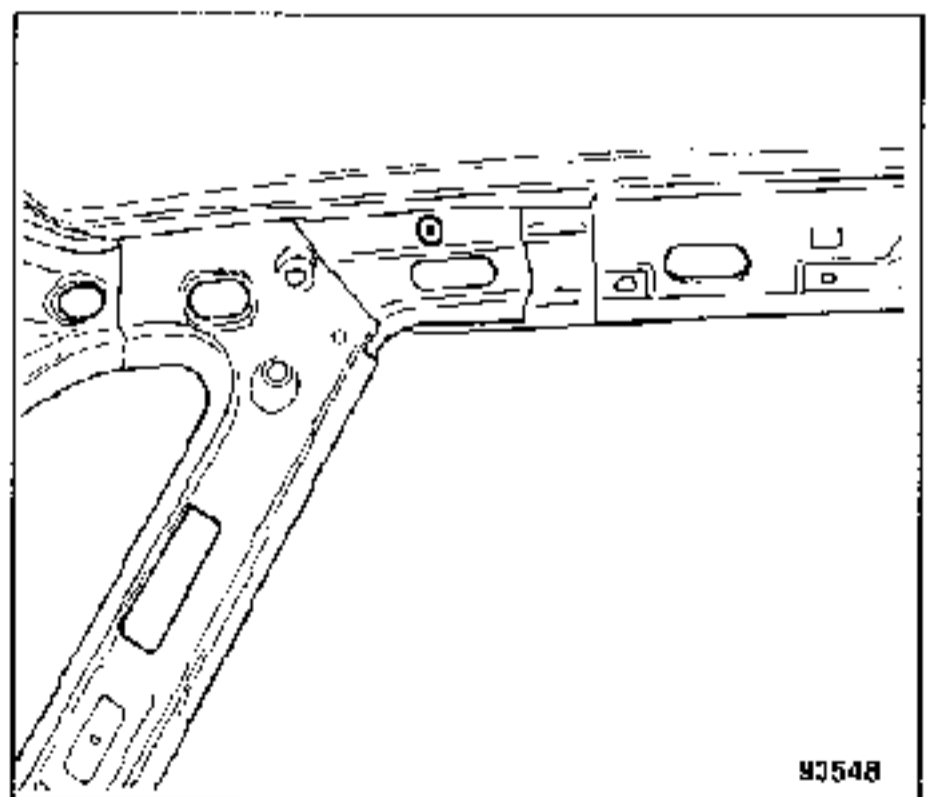


Besonderheiten beim Ausbau



Um an den Schweißpunkt der oberen Versteifung zu gelangen, muß die Verstärkung des Dachträgers teilweise ausgebaut werden $x = 200 \text{ mm}$

Schweißen



1 VERBINDUNG MIT DEM KAROSSERIE-OBERTEIL

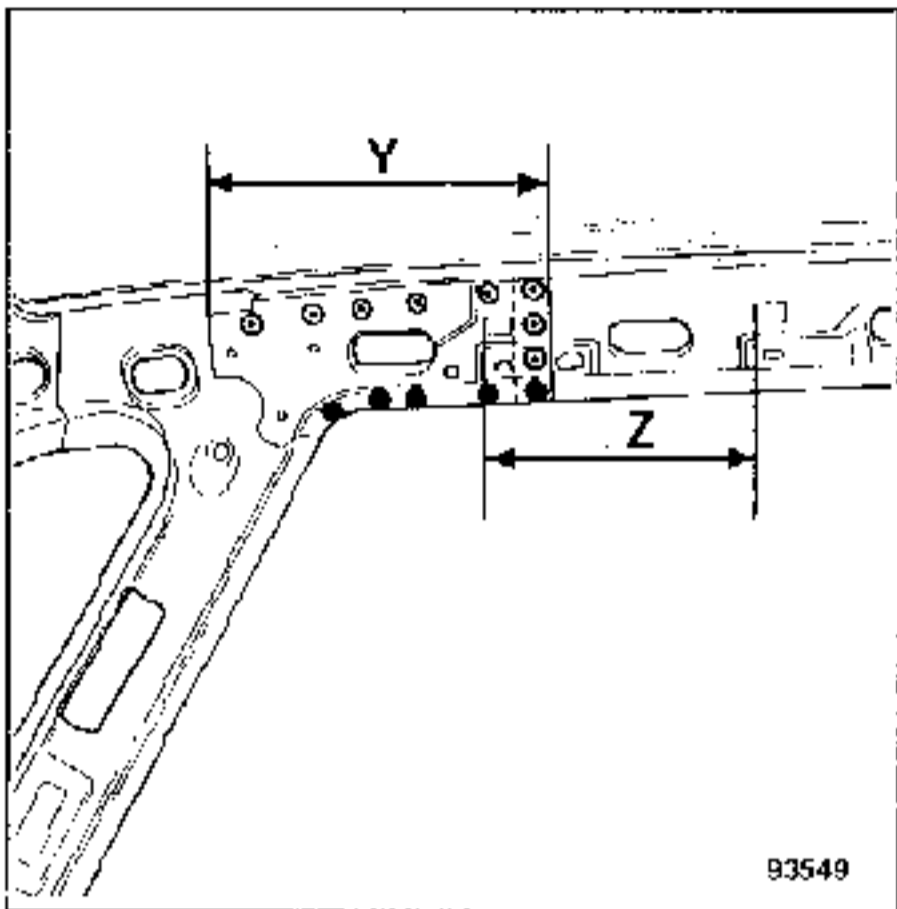
Stärke der Bleche (mm)

Verstärkung des hinteren Seitenteiles	: 0,67
Verstärkung des Dachholmes	: 0,67
Dachecken-Versteifung	: 0,97
Karosserie-Seitenteil	: 0,77



10 elektrische Schweißpunkte



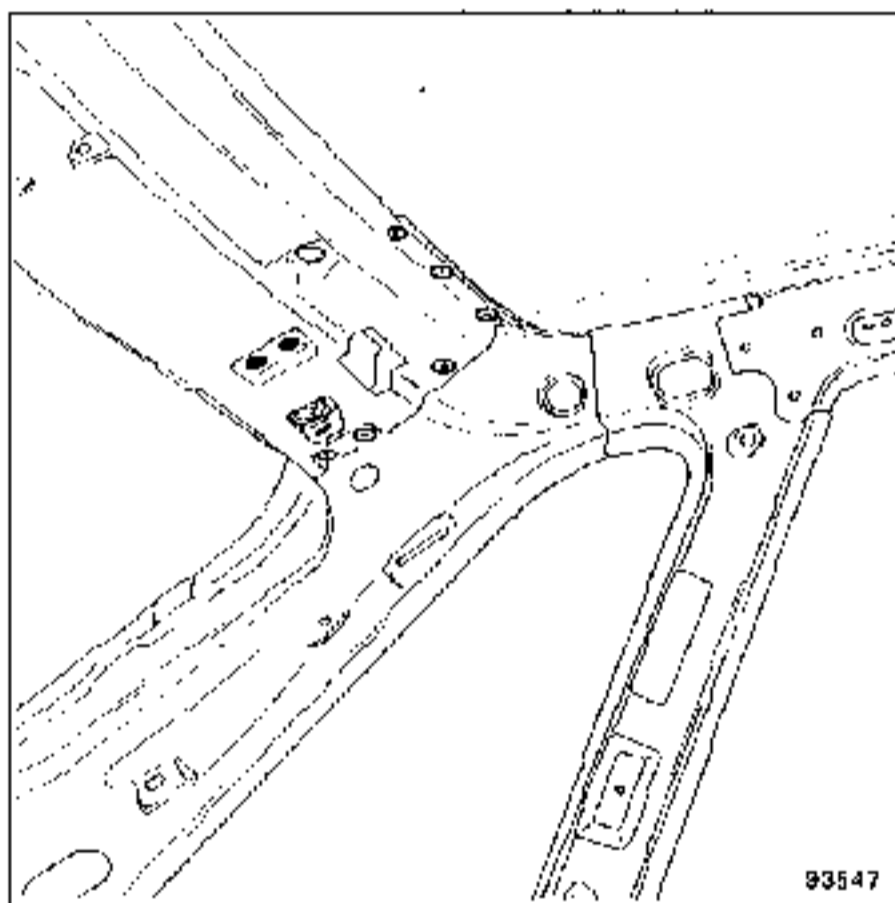


Lösen



8 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



Die gestrichelte Linie in obiger Abbildung zeigt den Schnitt an, der am Fahrzeug während der Lösearbeiten durchzuführen ist.

Das Maß Y zeigt den Schnitt an, der am Neuteil durchzuführen ist. Das Maß Z zeigt die Position des Neuteiles an:

Y = 220 mm z = 170 mm

2 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN DACHQUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

- Verstärkung der oberen Partie der D-Säule : 0,77
- Hint. Dachquerträger : 0,67
- Dachecken-Versteifung: 0,97
- Dach : 0,77
- Oberes Eckstück der Regenrinne : 1,50

3 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

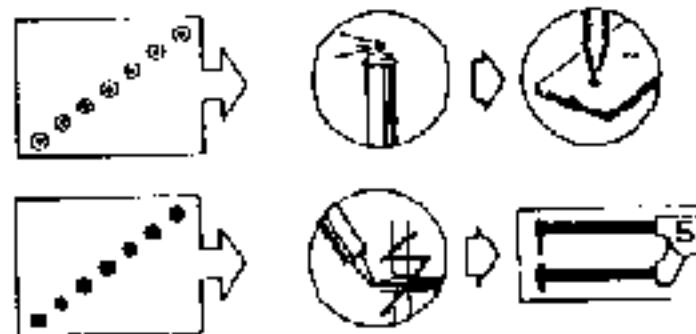
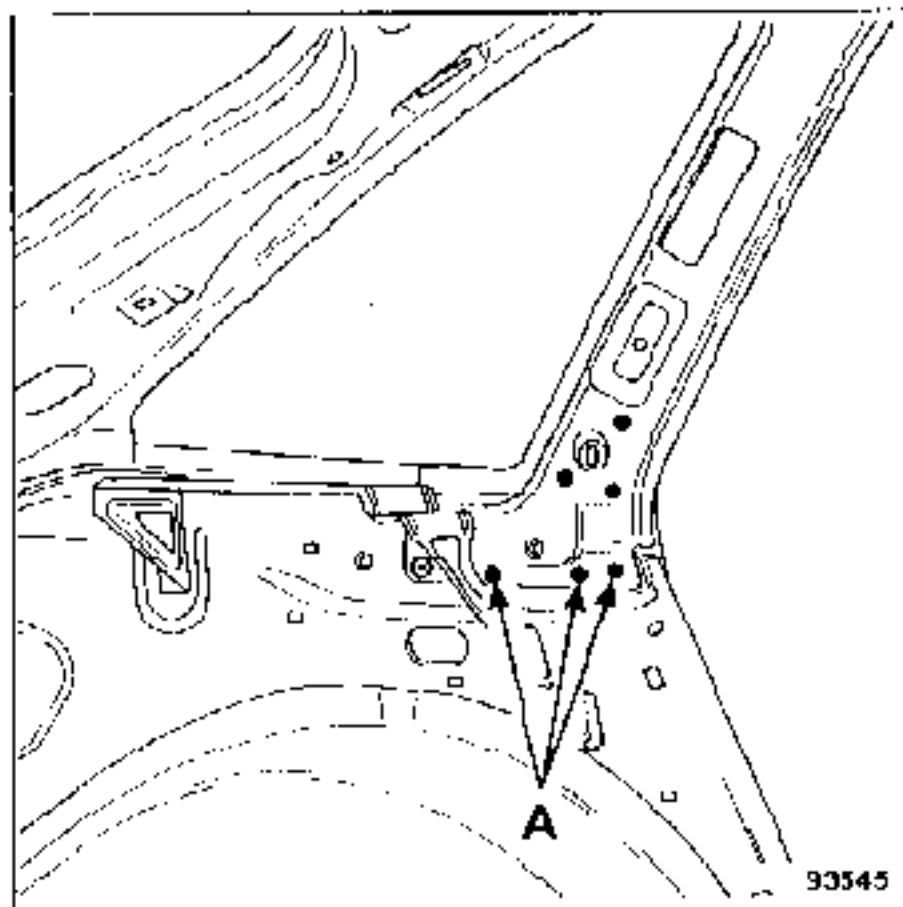
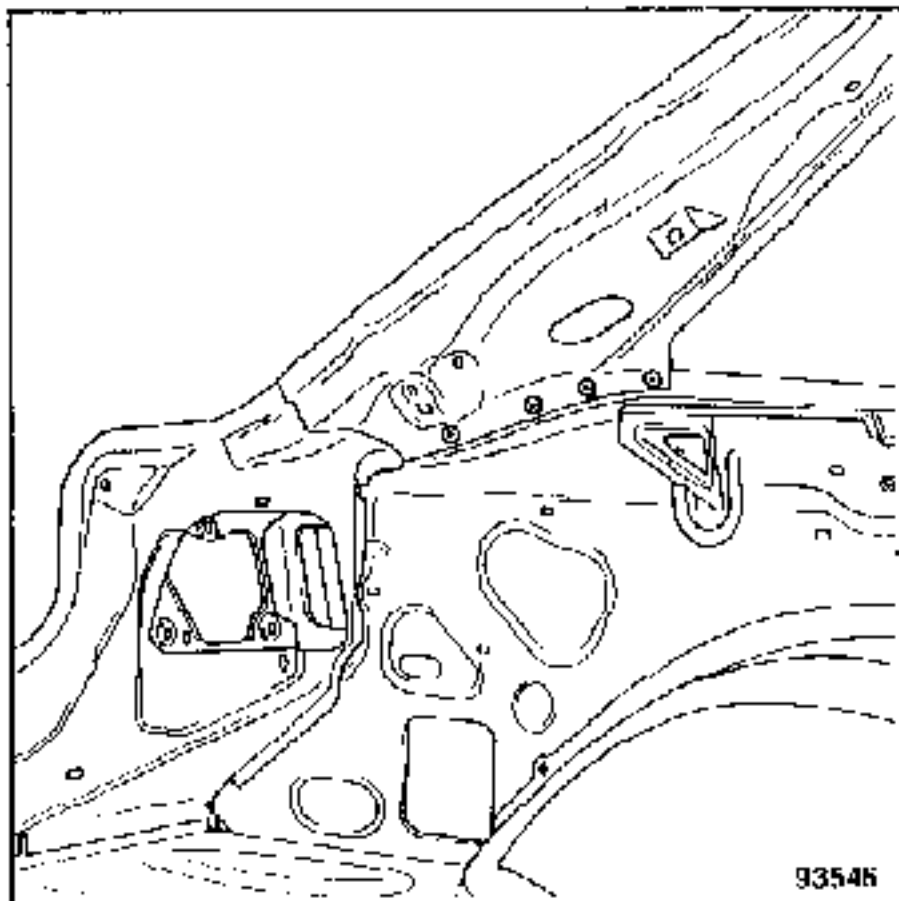
- Vorstärkung des hinteren oberen Seitenteiles : 0,67
- Verstärkung der inn. Heckpartie der D-Säule : 0,77
- Äußerer Radkasten : 0,67
- Verstärkung der Sitzbefestigung : 1,50

Lösen



11 elektrische Schweißpunkte

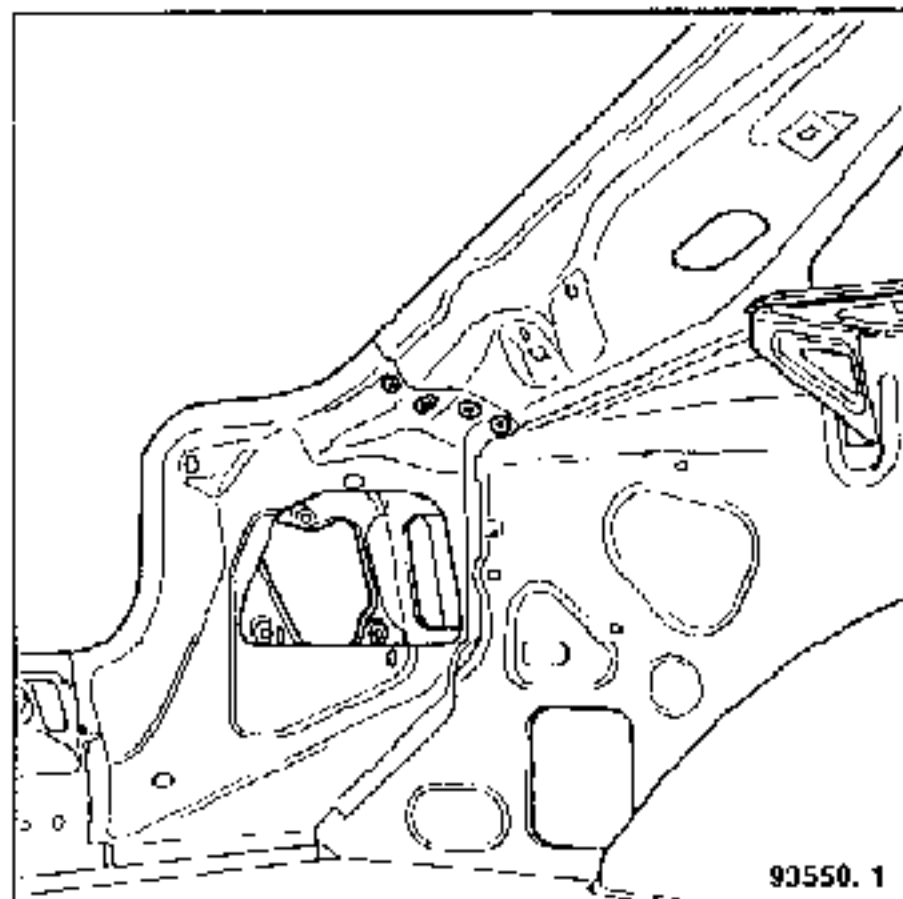
Schweißen



(A) 3 Schweißpunkte durch Bleche

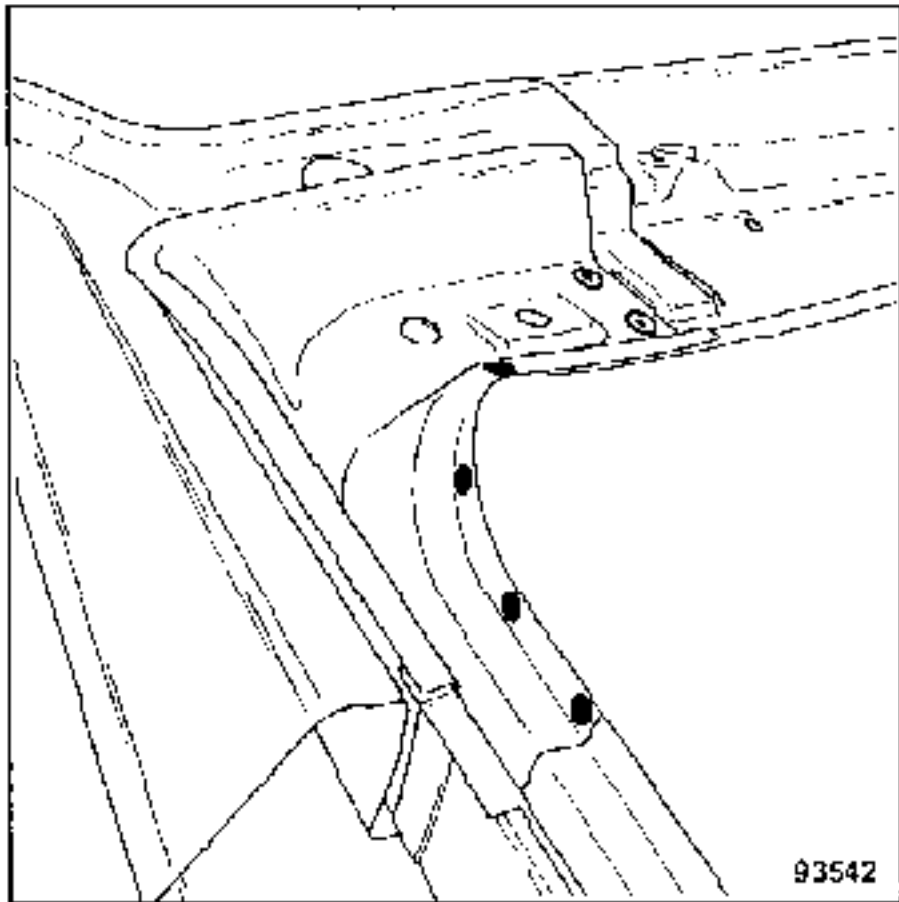
4 VERBINDUNG DER INNEREN HECKPARTIE DER D-SÄULE

Hinweis: siehe 44-E-1

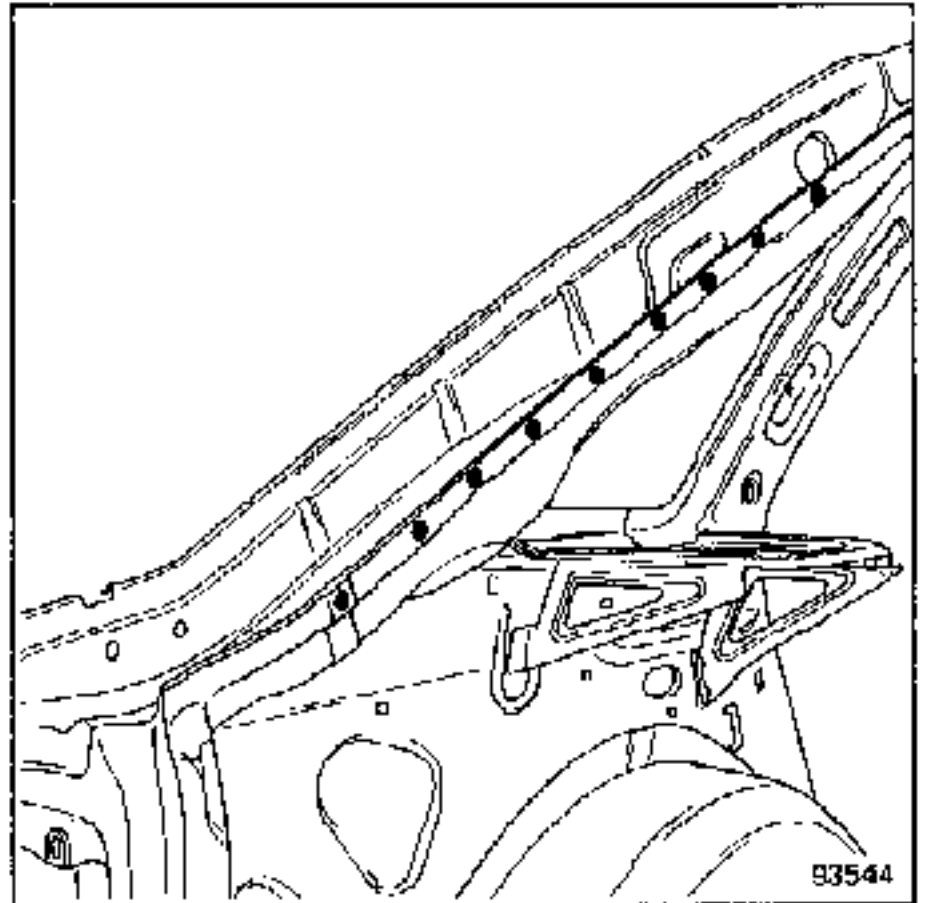


5 VERBINDUNG MIT DEM OBEREN ECKSTÜCK DER REGENRINNE

Hinweis: siehe 44-G-1



Schweißen



(A) 1 Schweißpunkt durch drei Bleche

6 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN REGENRINNE

Stärke der Bleche (mm)

- Verstärkung der oberen Partie der D-Säule : 0,77
- Verstärkung der inn. Heckpartie d. D-Säule : 0,77
- Seitliche Regenrinne : 0,67

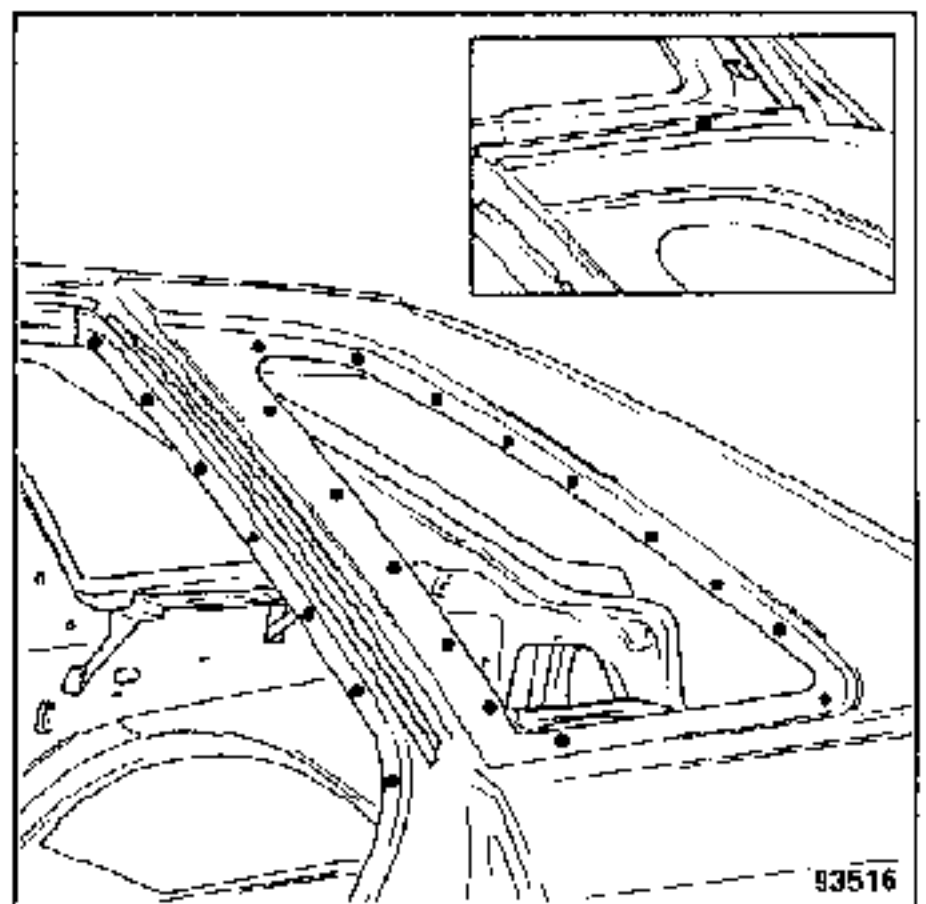
Lösen



9 elektrische Schweißpunkte

7 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN SEITENTEIL KOMPLETT

Hinweis: siehe 44-A-3



8 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Stärke der Bleche (mm)

Dachecken-Verstärkung : 0,97

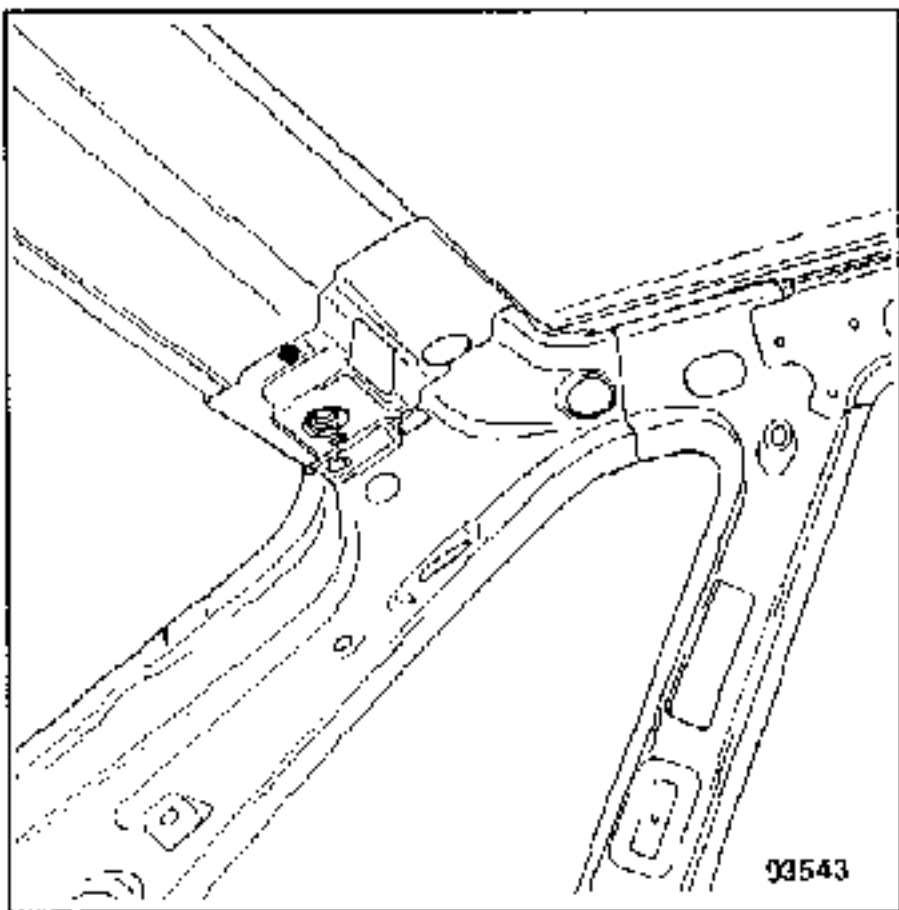
Dachhaut : 0,77

Lösen

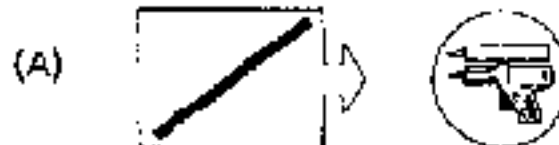
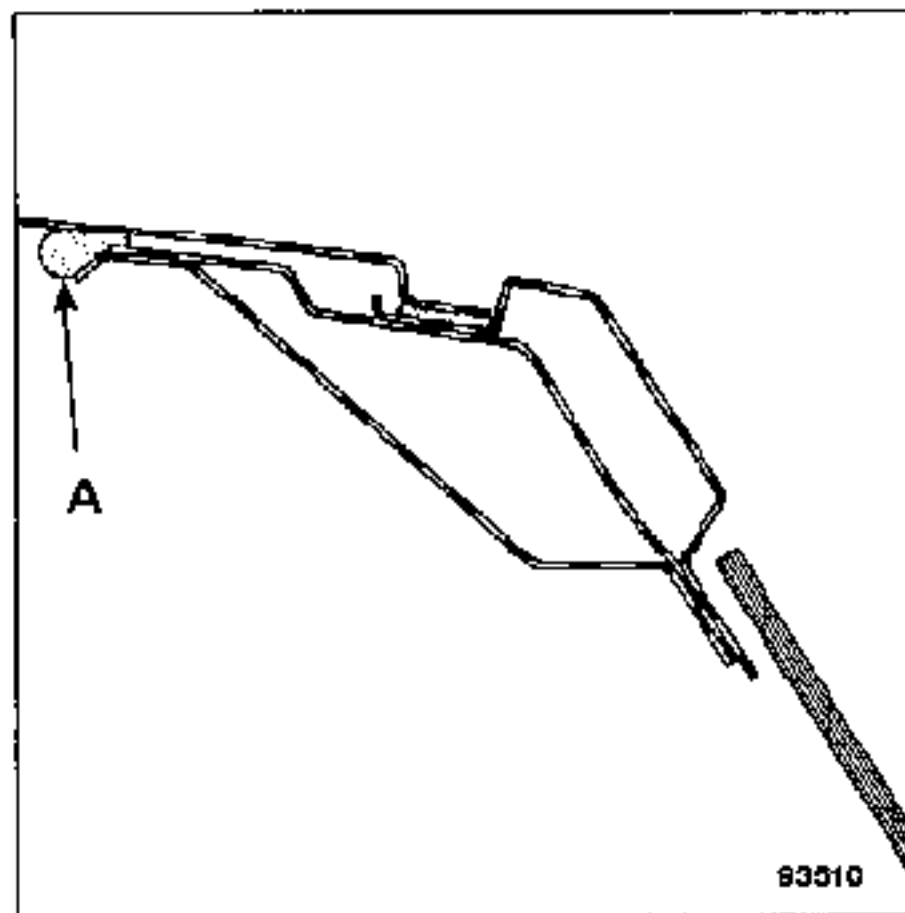
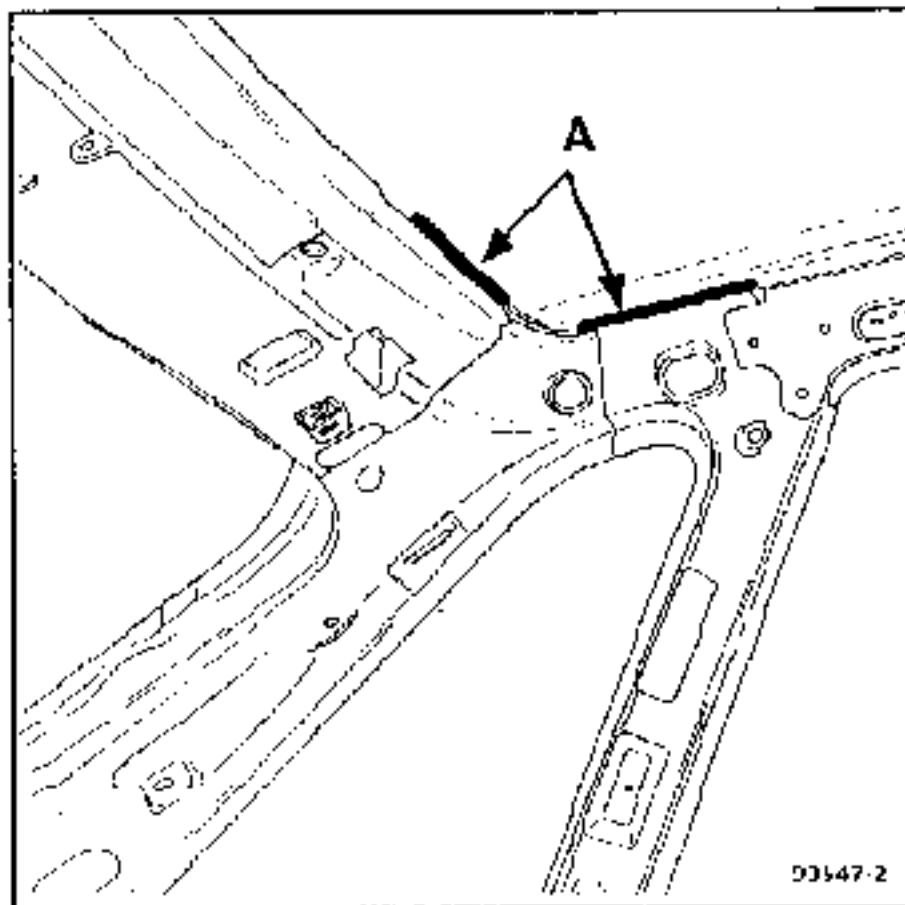


1 elektrischer Schweißpunkt

Schweißen

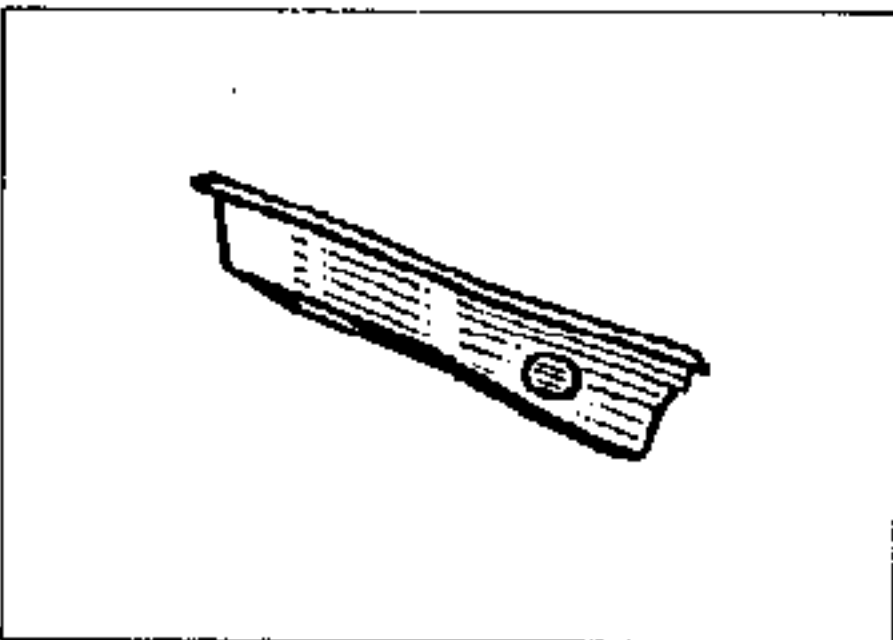


Kleben



LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DES HINTEREN OBEREN SEITENTEILES

Stärke der Bleche (mm)

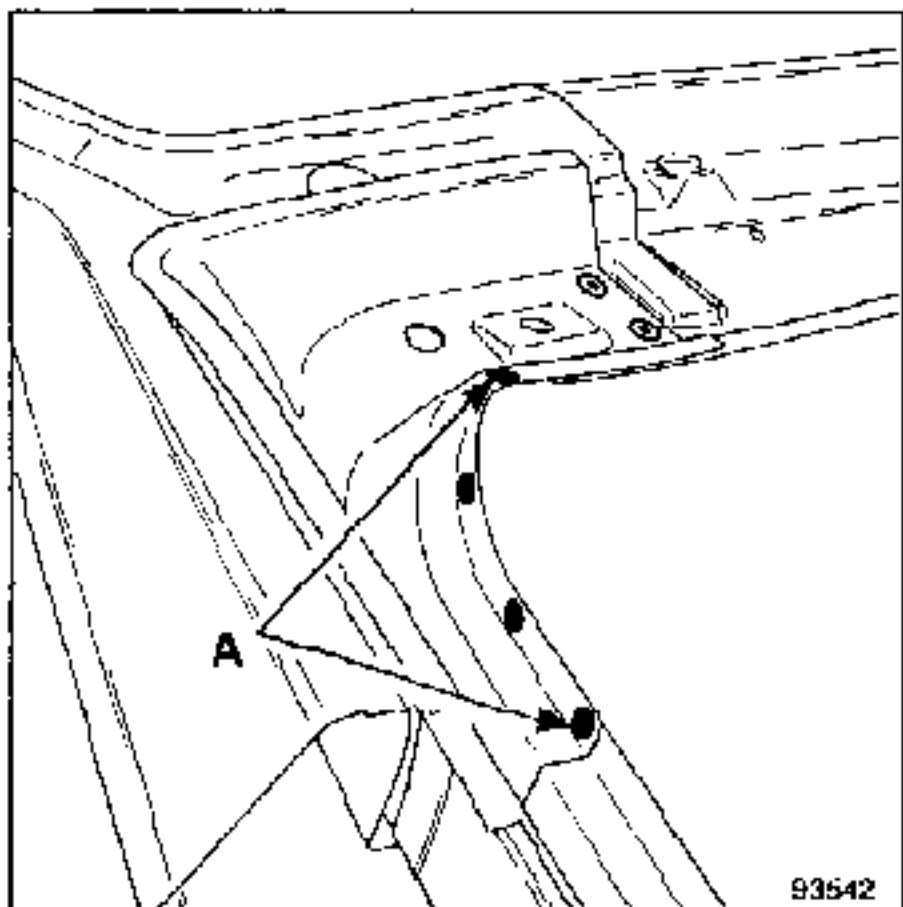
Oberes Eckblech der Regenrinne	: 1,50
Verstärkung der oberen Heckpartie der D-Säule	: 0,77
Dachecken-Versteifung	: 0,87
Seitliche Regenrinne	: 0,67

Lösen

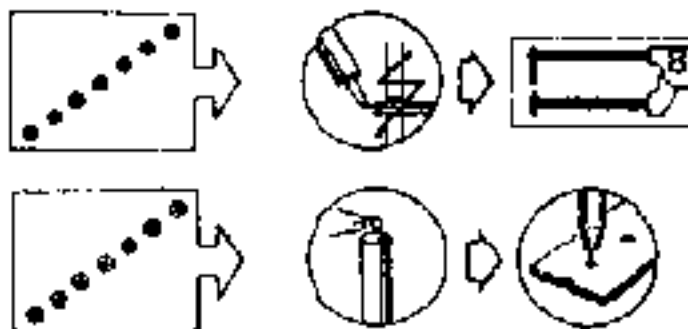


6 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



93542



(A) 2 Schweißpunkte durch
3 Bleche

2 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN
REGENRINNE

Stärke der Bleche (mm)

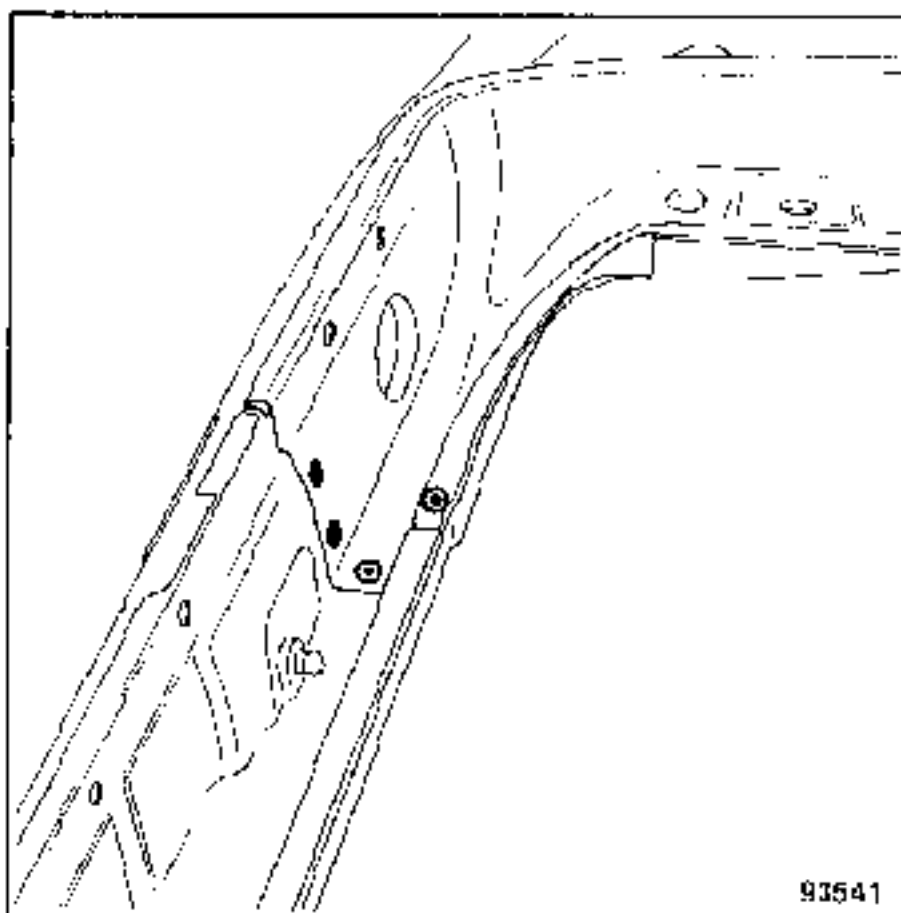
Oberes Endstück der Regenrinne	: 1,50
Seitliche Regenrinne	: 0,67

Lösen

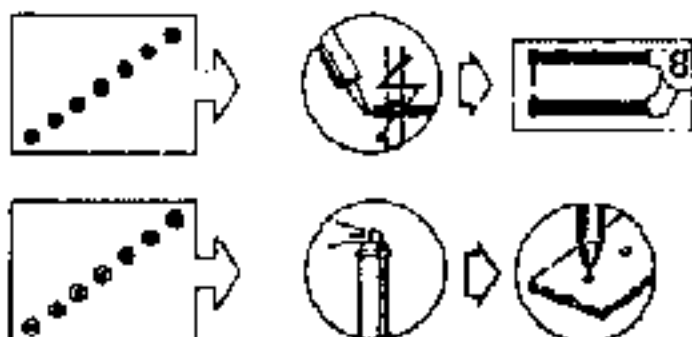


4 elektrische Schweißpunkte

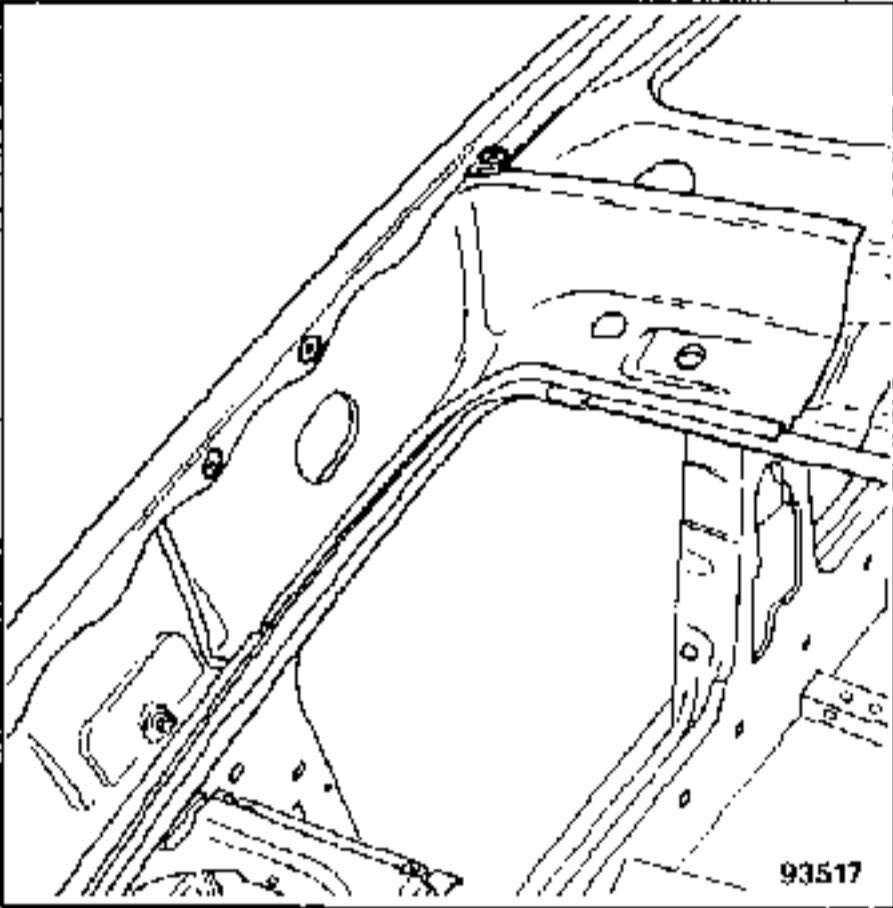
Schweißen



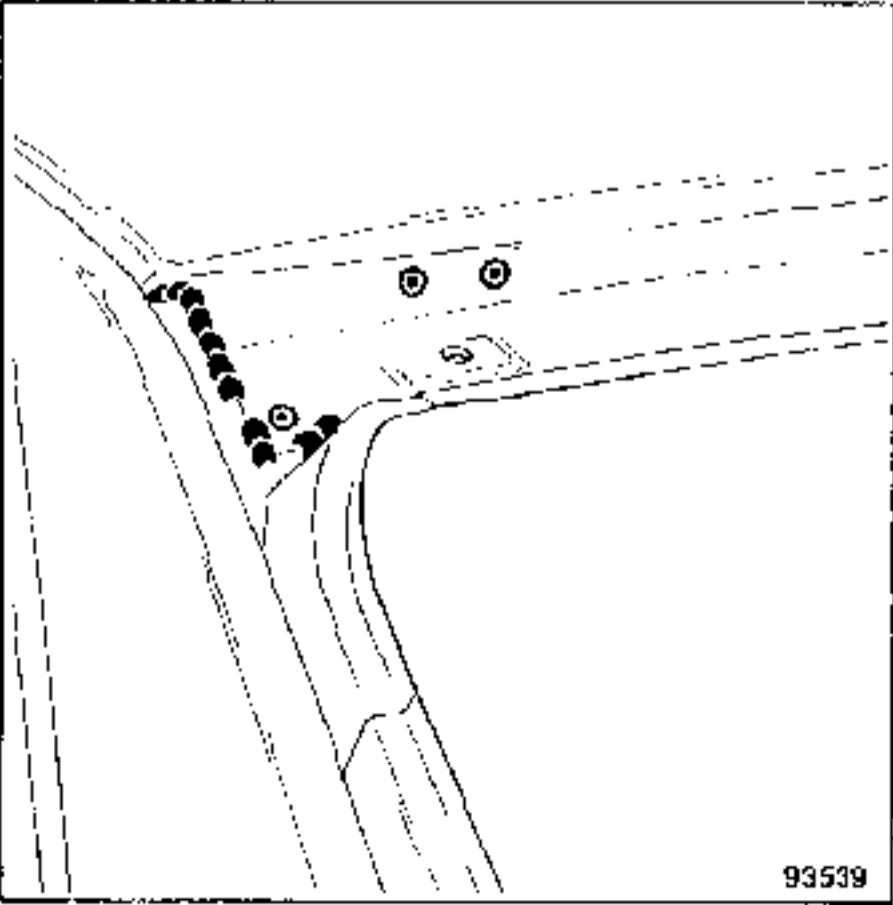
93541



- 3** VERBINDUNG MIT DEM
HINTEREN SEITENTEIL
Hinweis: siehe 44-A-2

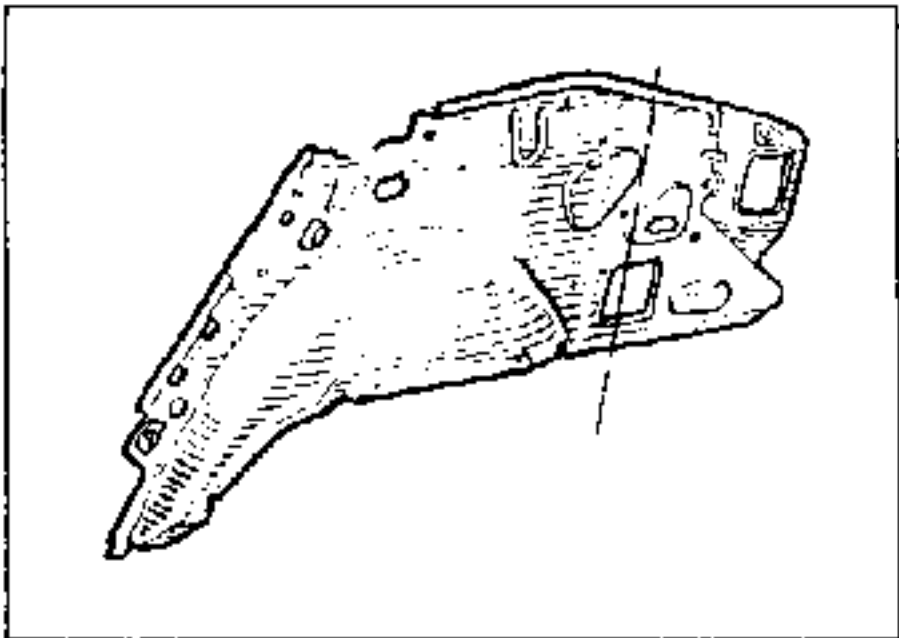


- 4** VERBINDUNG MIT DEM DACH
Hinweis: siehe 45-A-2

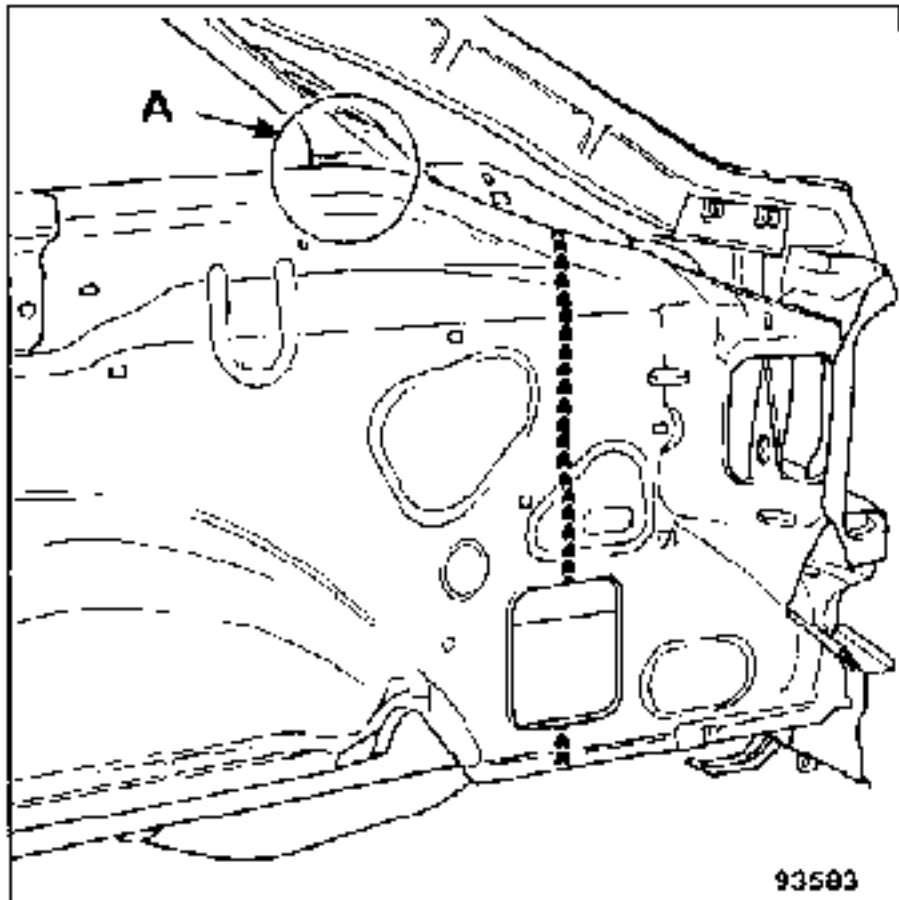


LITFFERUNGFANG DES NEUTEILES

Teil allein



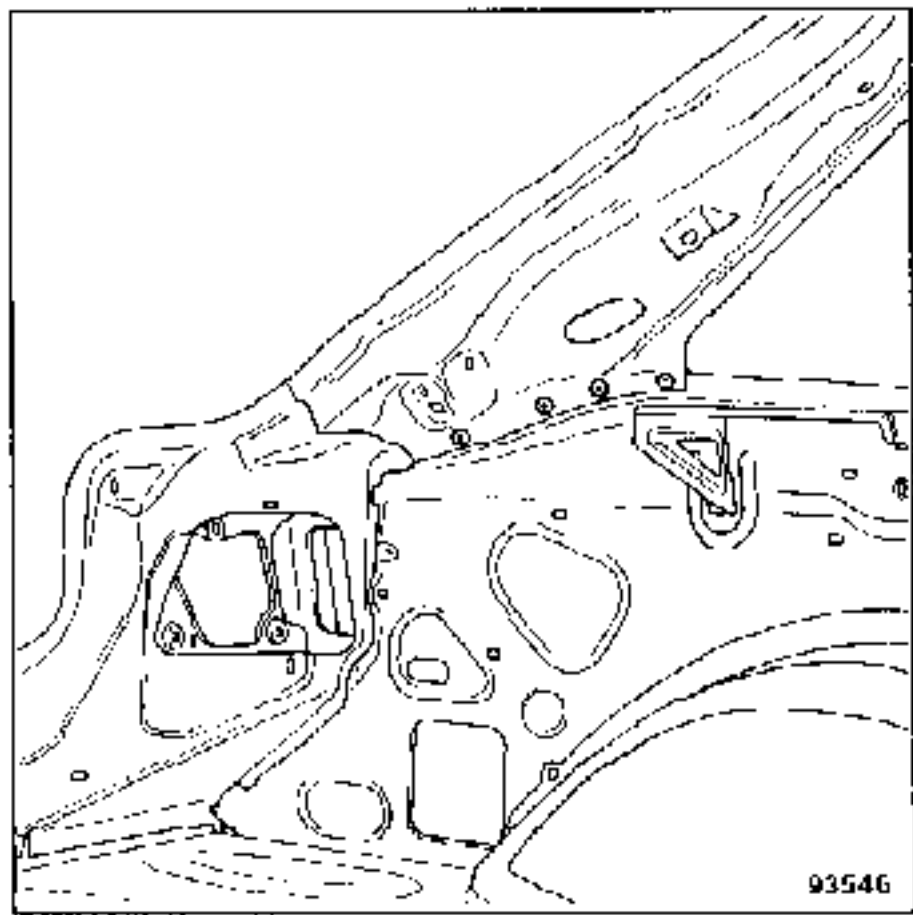
1 SCHNITT



Dieser Schnitt ist ein Beispiel. Die genaue Trennlinie ist gemäß des jeweiligen Aufpralls zu bestimmen. Es muß vor allem berücksichtigt werden, daß nach dem Abtrennen der auszutauschenden Partie eine Verbindung (A) zwischen dem äußeren Radkasten und der Verstärkung der oberen Partie der D-Säule erhalten bleibt.

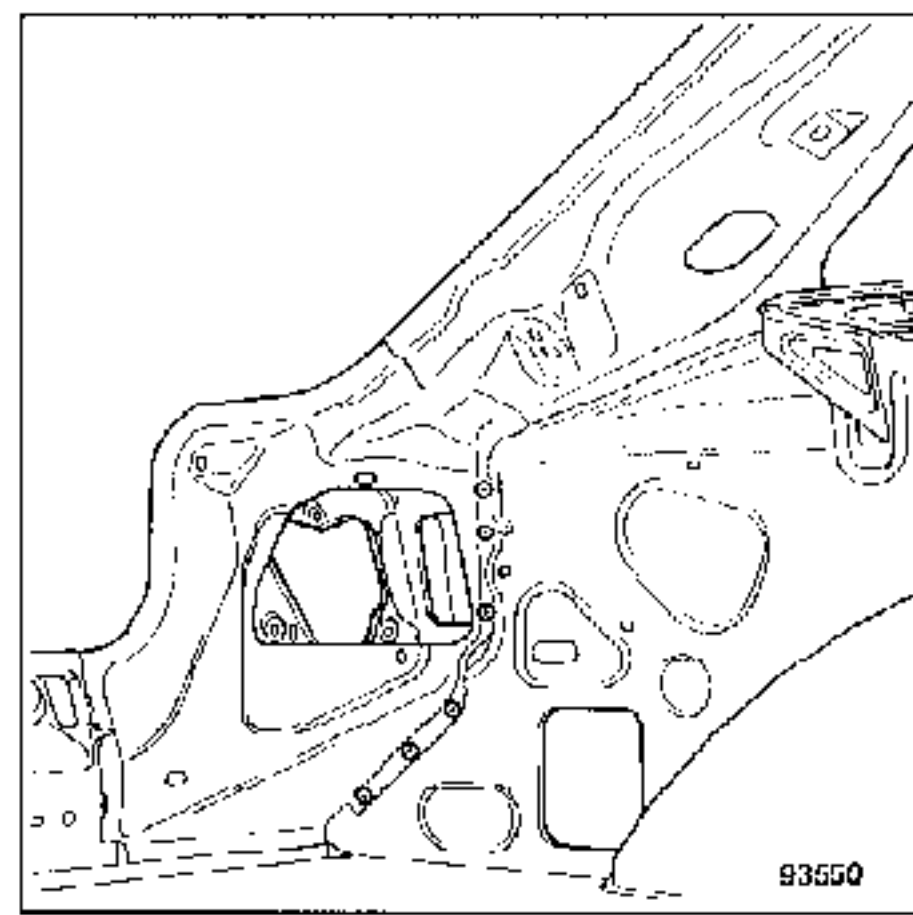
2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES OBEREN HINTEREN SEITENTEILES KOMPLETT

Hinweis: siehe 44-F-3



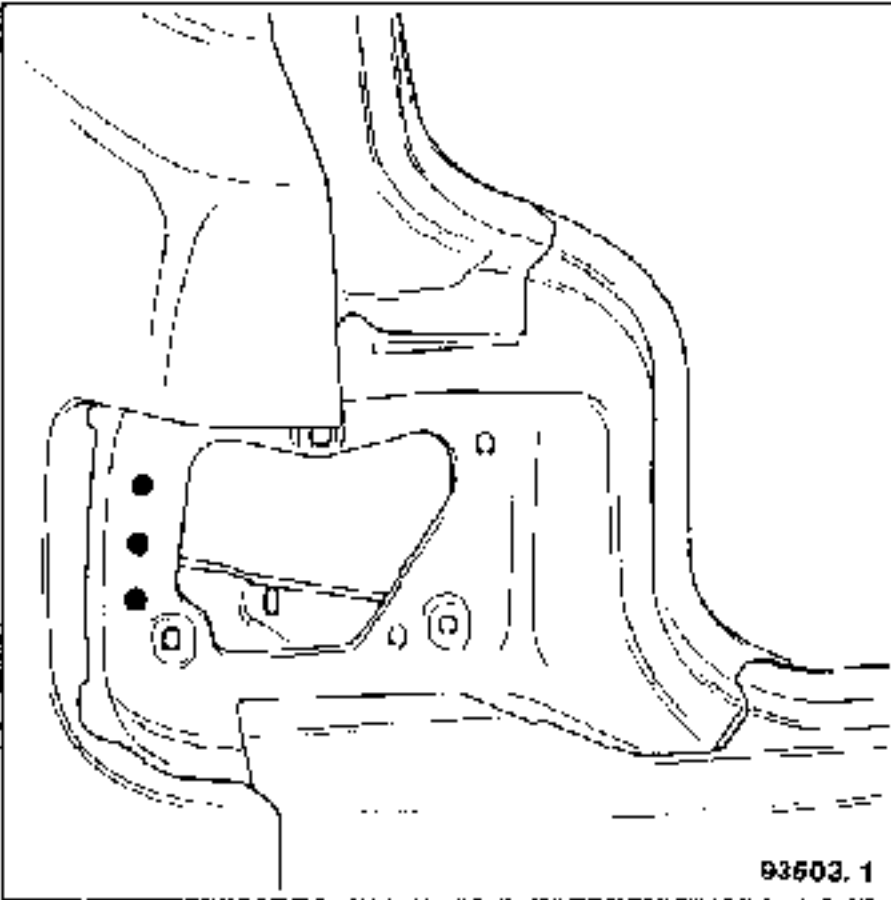
3 VERBINDUNG DER INNEREN HECKPARTIE DER D SÄULE

Hinweis: siehe 44-E-2



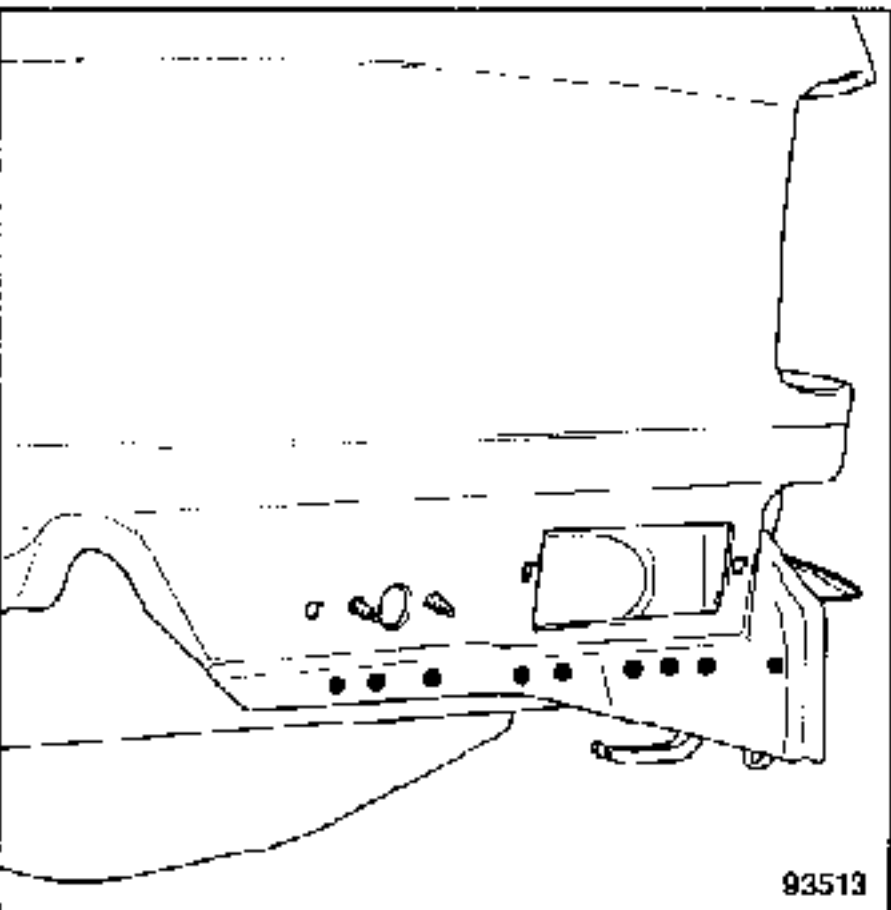
4 VERBINDUNG MIT DEM
RÜCKLEUCHTEN TRÄGER

Hinweis: siehe 44-D-2



5 VERBINDUNG MIT DER INNEREN
HECKPARTIE DER D SÄULE

Hinweis: siehe 44-A-8



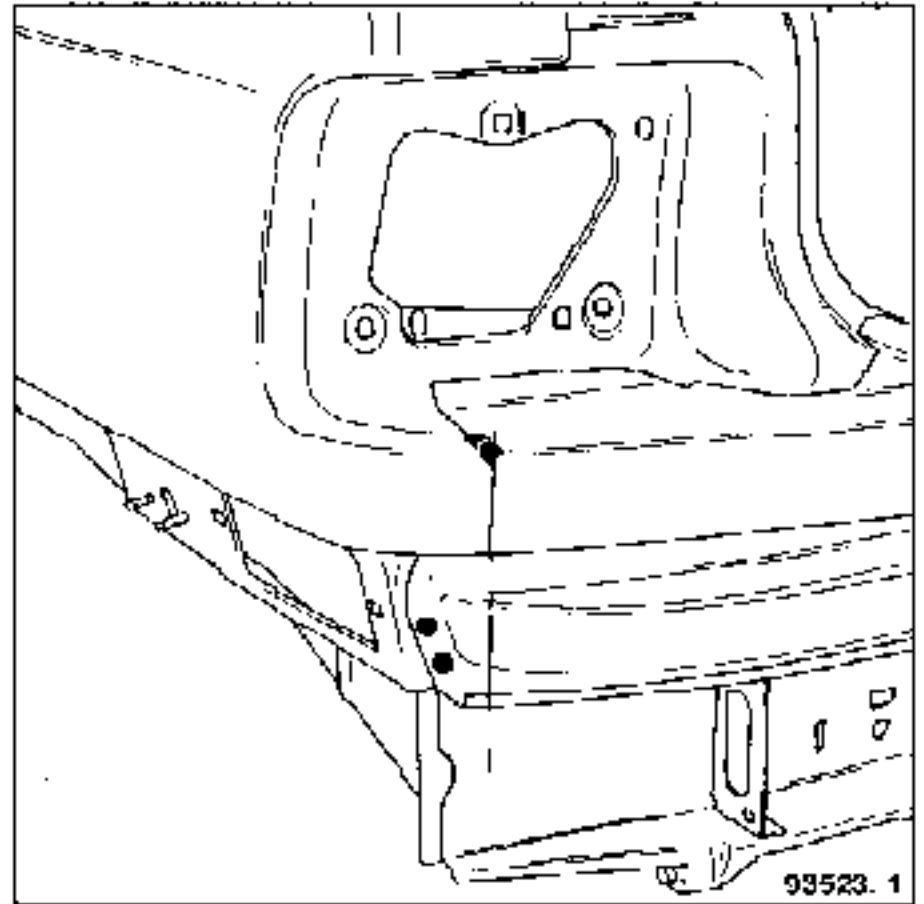
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Heckblech

- Heckblech
- Verstärkung des Heckbleches
- Verstärkung der Türfalle

2 VERBINDUNG MIT DEM
HINTEREN SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-6



1 VERBINDUNG MIT DEM
RÜCKLEUCHENTRÄGER

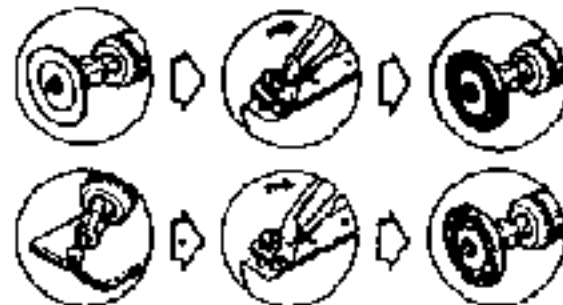
Hinweis: siehe 41-A-1

3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER
INNEREN HECKPARTIE DER D-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

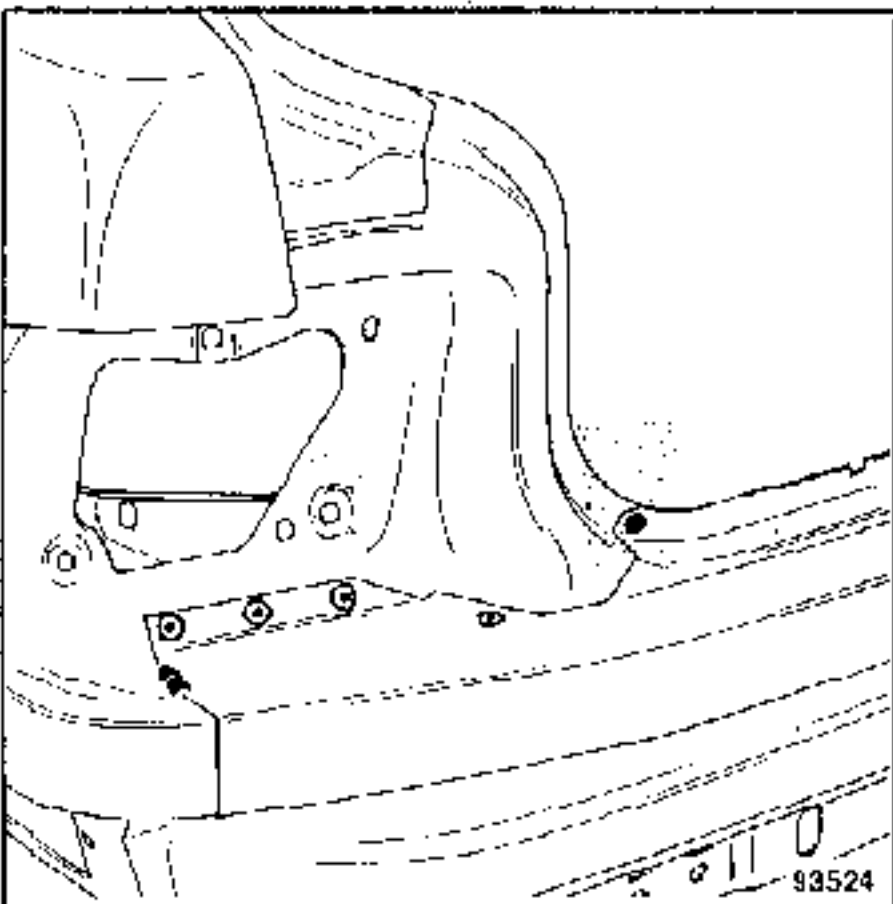
- | | |
|--|--------|
| Heckblech | : 0,67 |
| Verstärkung des Heckbleches | : 0,67 |
| Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule | : 0,77 |

Lösen

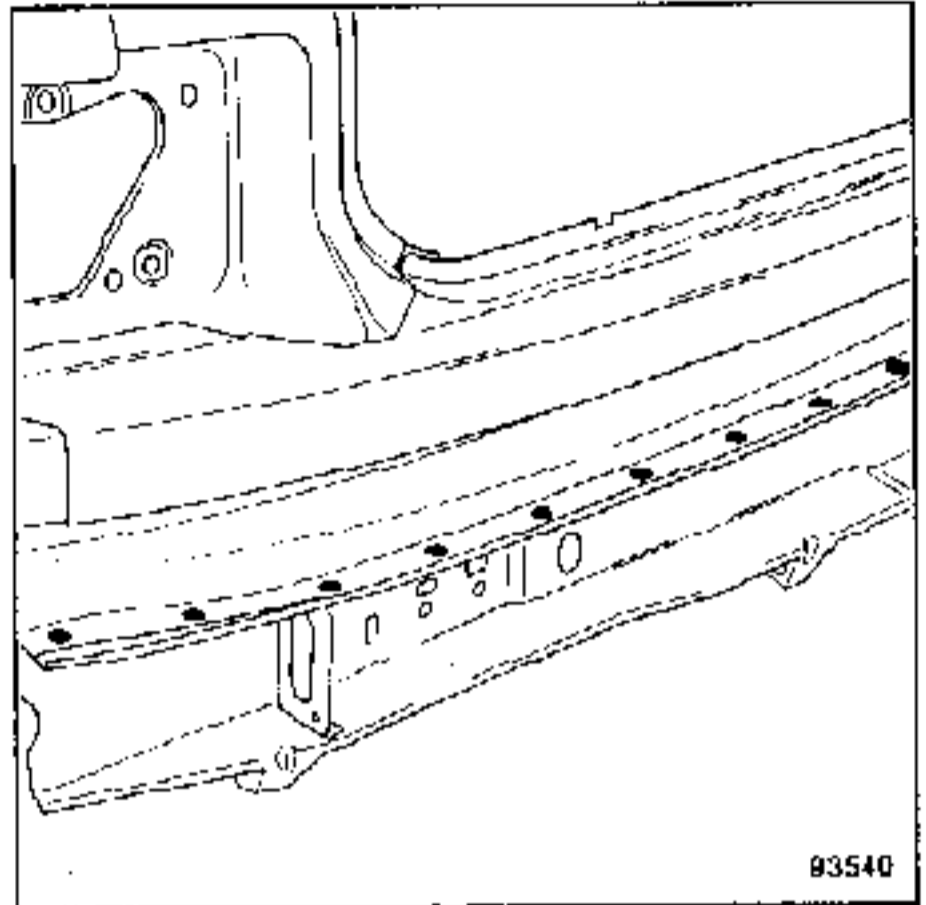
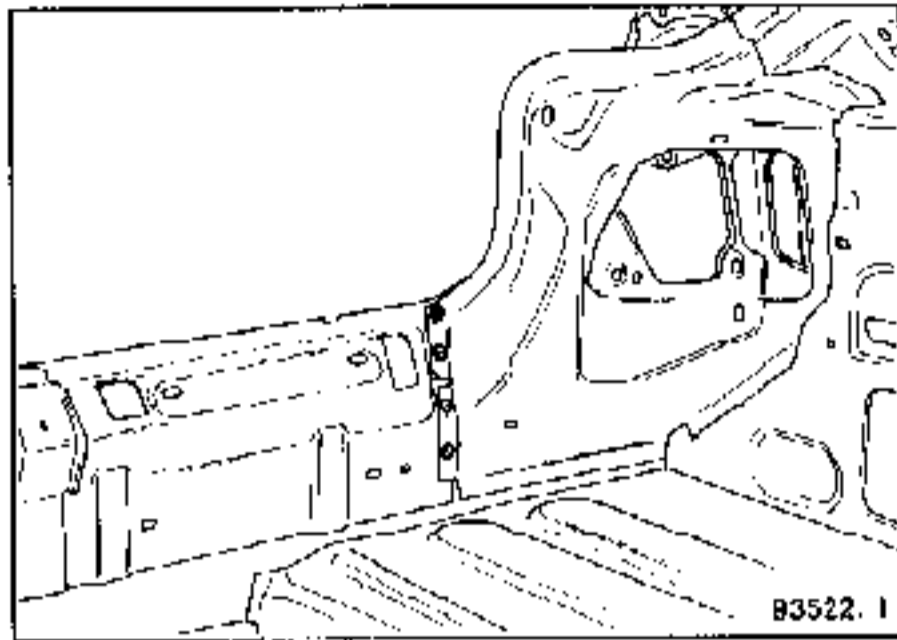


(A) siehe Schweißen

4 + 4 elektrische Schweißpunkte



Schweißen



(B) 1 Schweißpunkt durch 3 Bleche



4

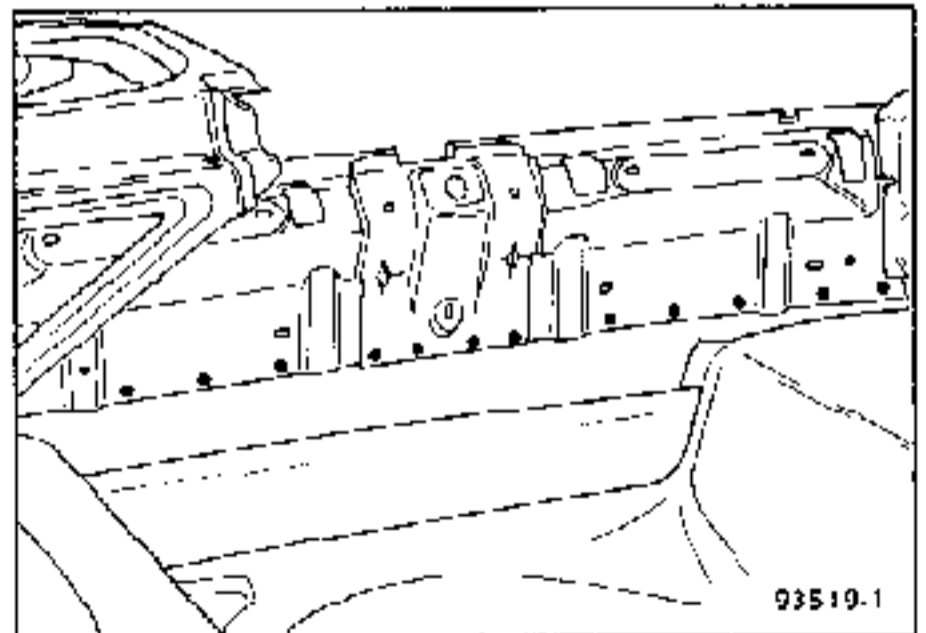
VERBINDUNG MIT DEM UNTEREN
RAHMEN-QUERTRÄGER
Stärke der Bleche (mm)

Heckblech	: 0,67
Verstärkung des Heckbleches	: 0,67
Verstärkung der Türfalle	: 1,20
Unterer Rahmen-querträger	: 1,20

Lösen



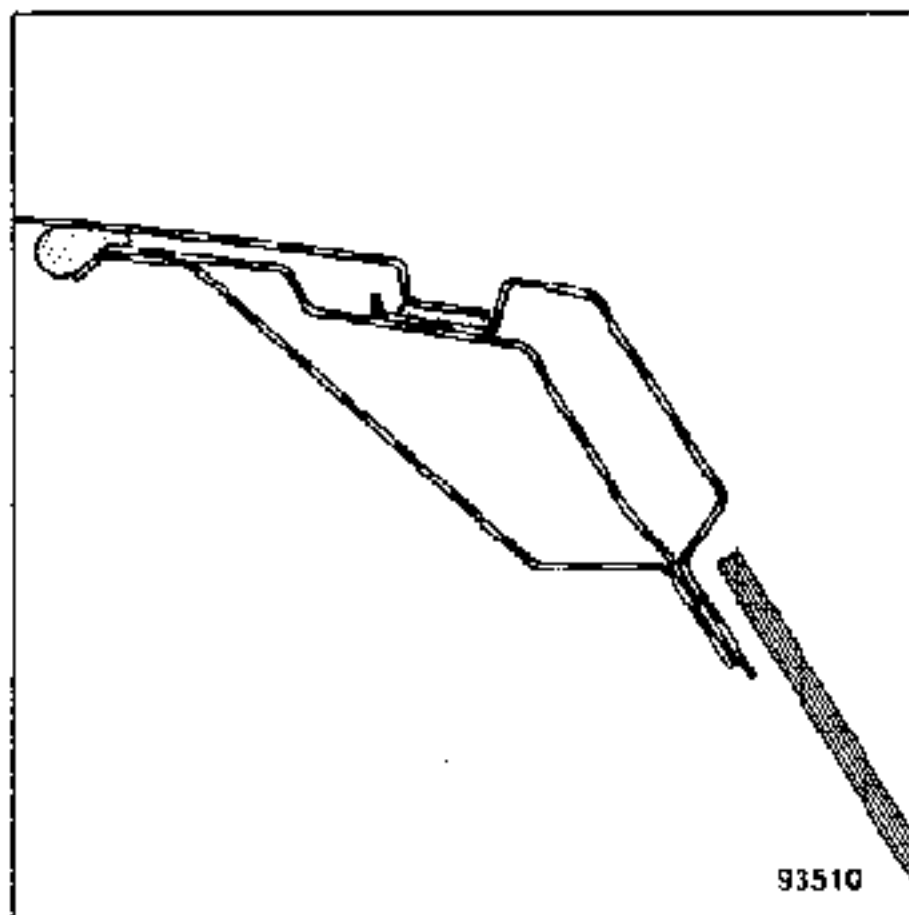
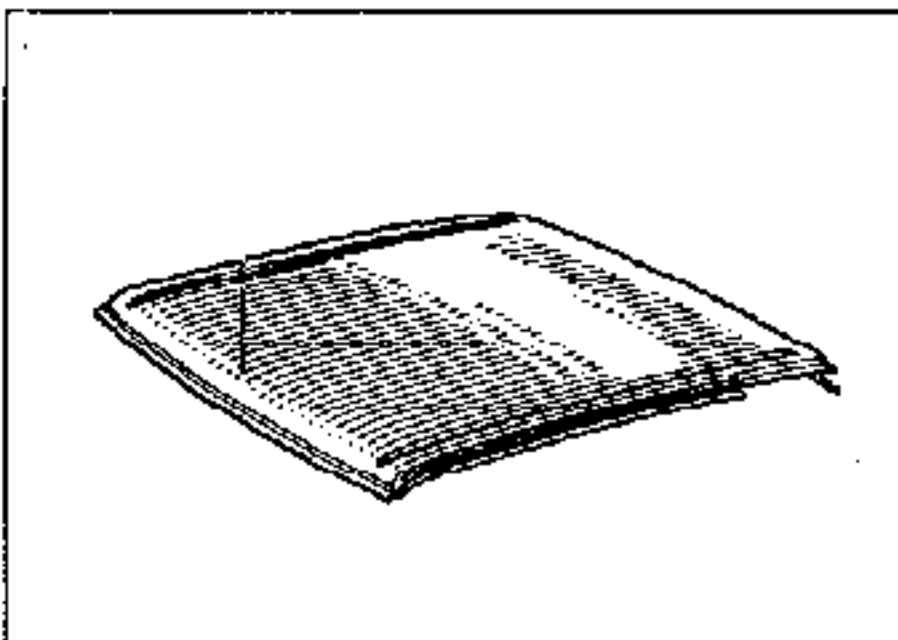
34 elektrische Schweißpunkte



Nachstehend werden nur die Besonderheiten der Fahrzeuge B 48 behandelt. Alle anderen Arbeiten sind im Basis-Handbuch MA 792 beschrieben.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-12

2 VERBINDUNG MIT DEM OBEREN ECKBLECH DER REGENRINNE

Stärke der Bleche (mm)

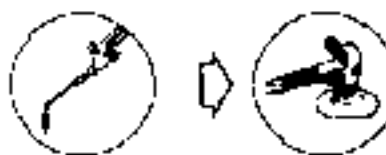
Dachhaut : 0,77

Oberes Eckblech der Regenrinne : 1,50

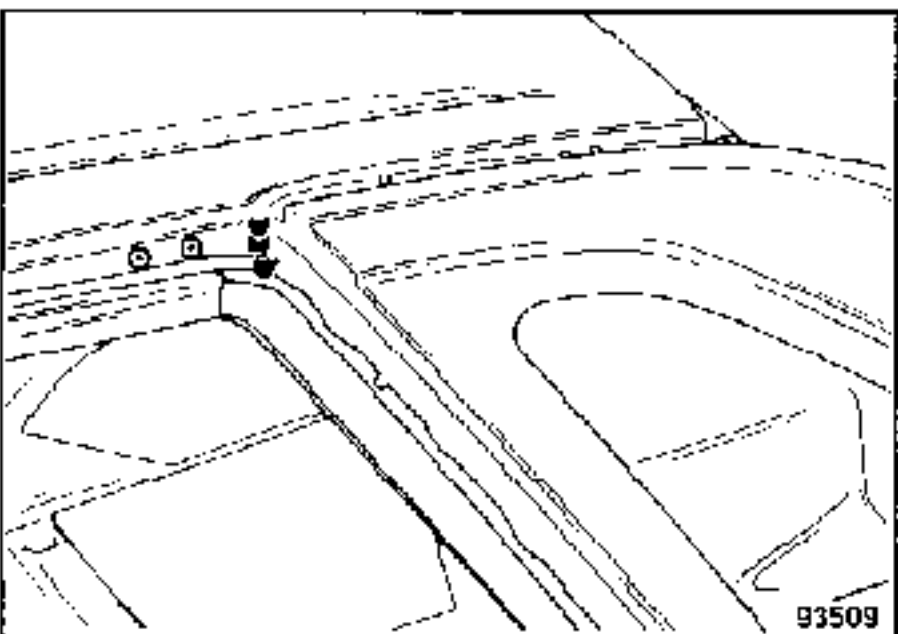
Lösen



3 elektrische Schweißpunkte



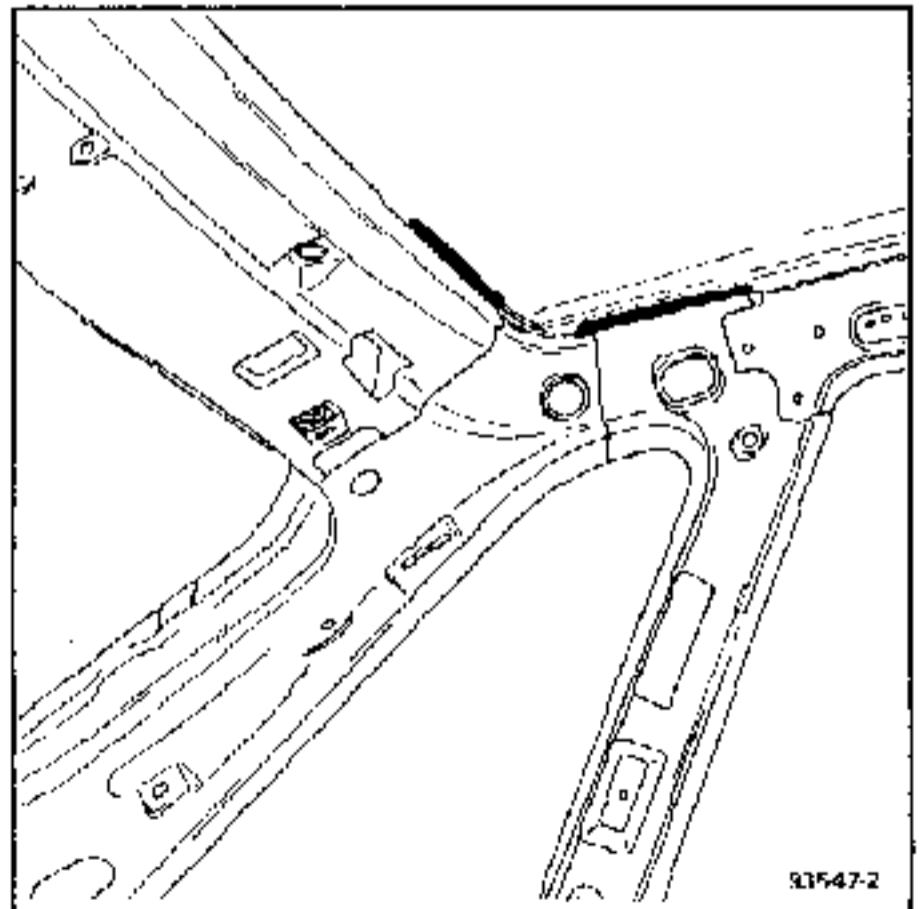
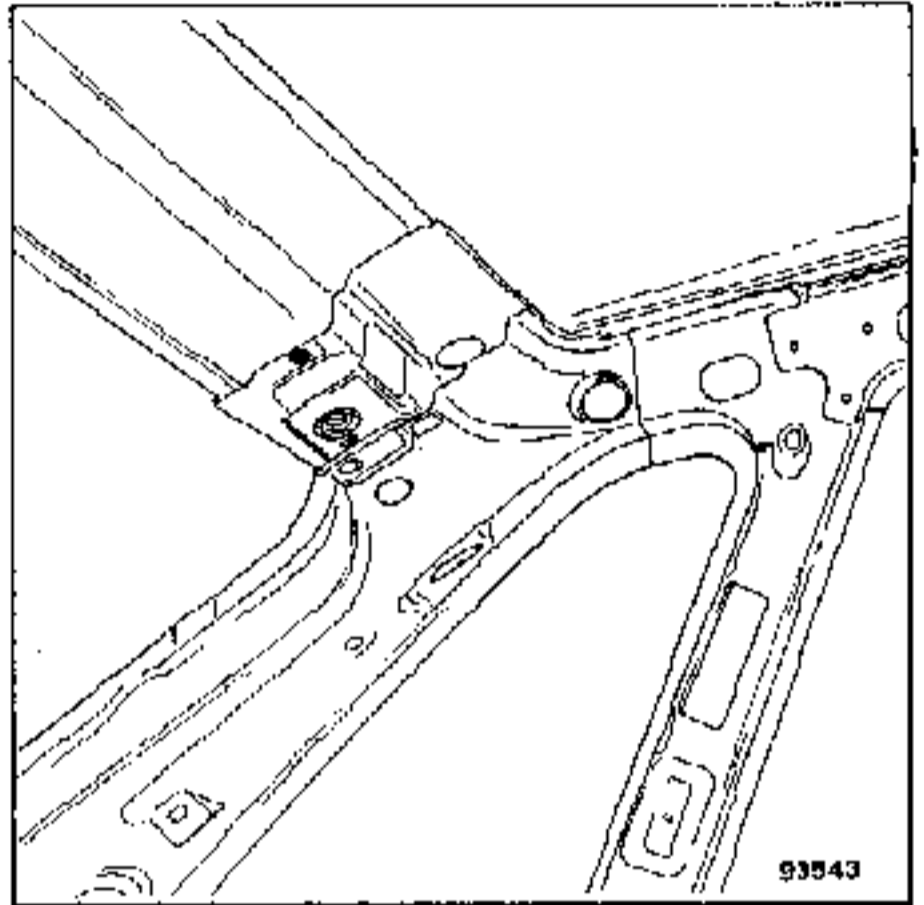
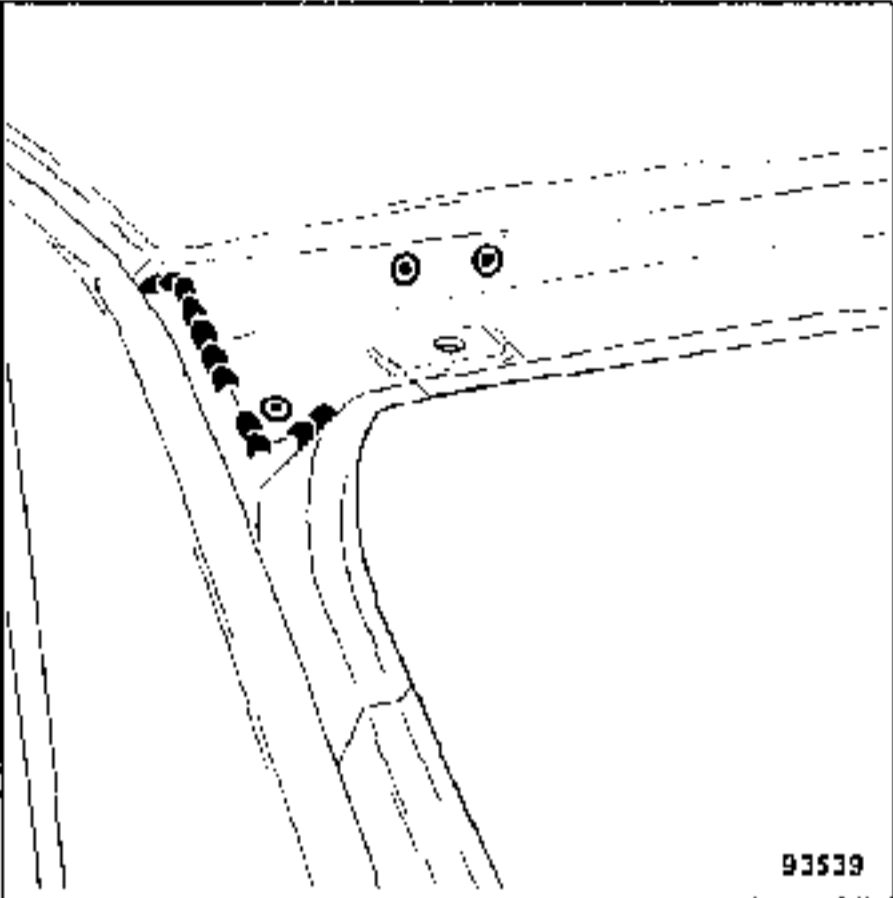
1 Hartlötnaht von 90 mm
2 Hartlötnahte von 15 mm



Schweißen

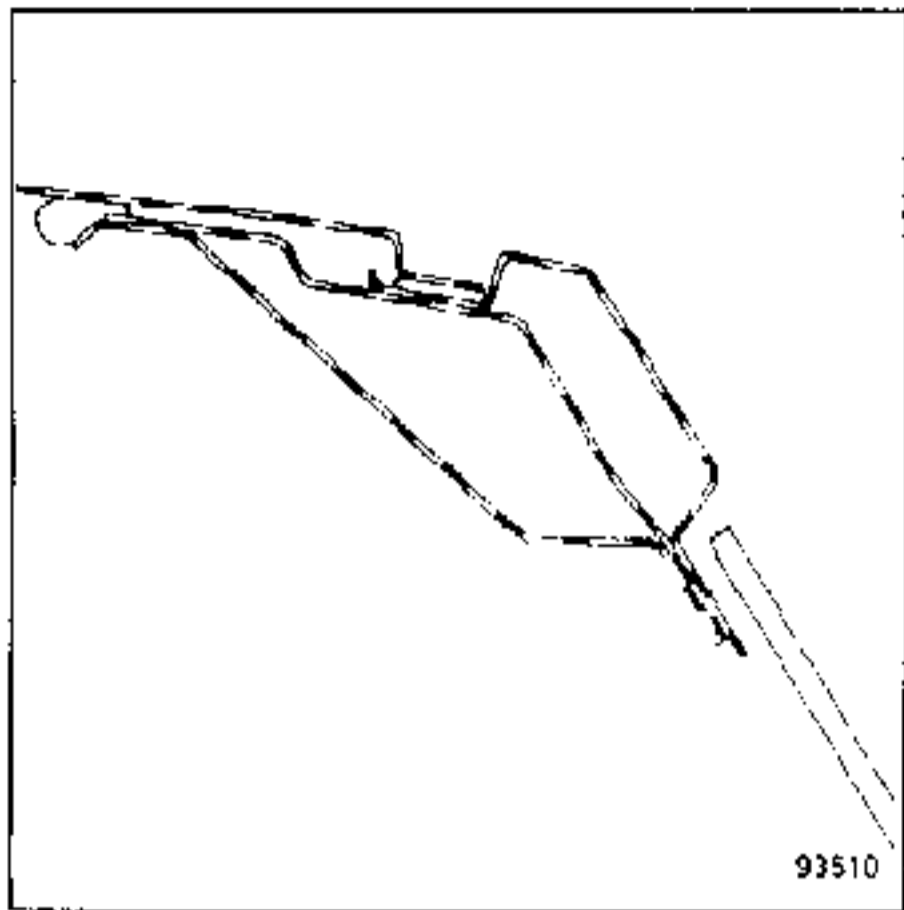
3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DES HINTERRN OBEREN SEITENTEILES
KOMPLETT

Hinweis: siehe 44-F-6

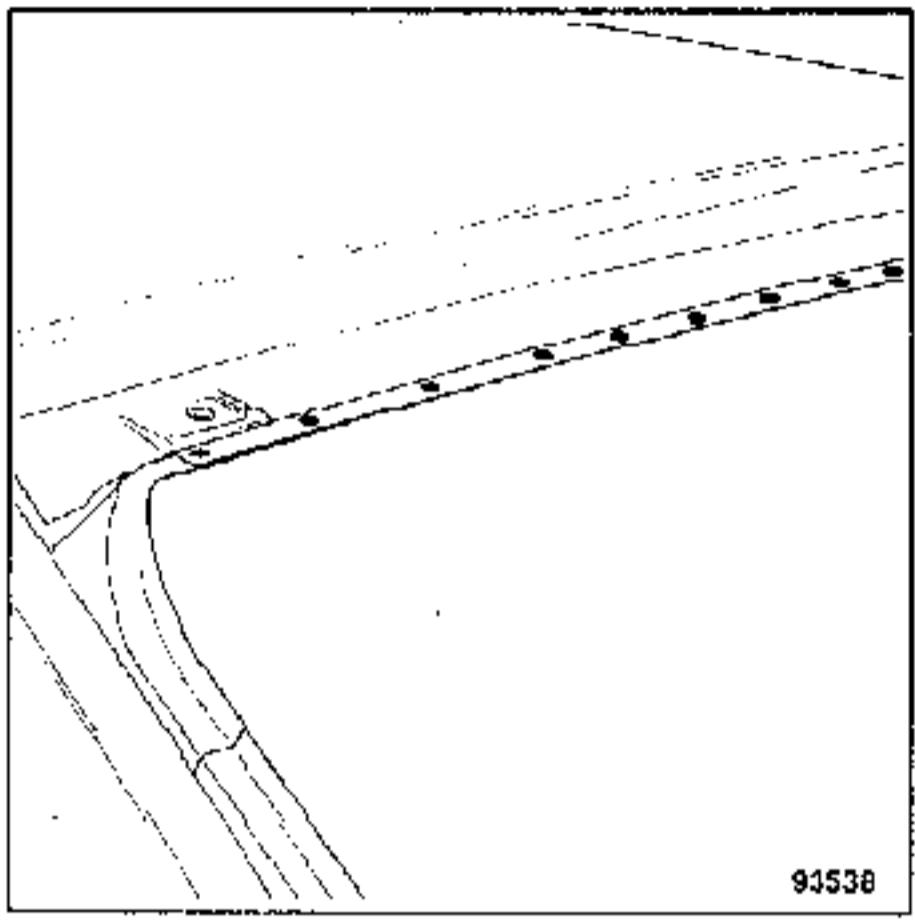


- 1 MAG Schweißbraupe von 9(l) mm
- 2 MAG Schweißbraupen von 15 mm





Schweißen



4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

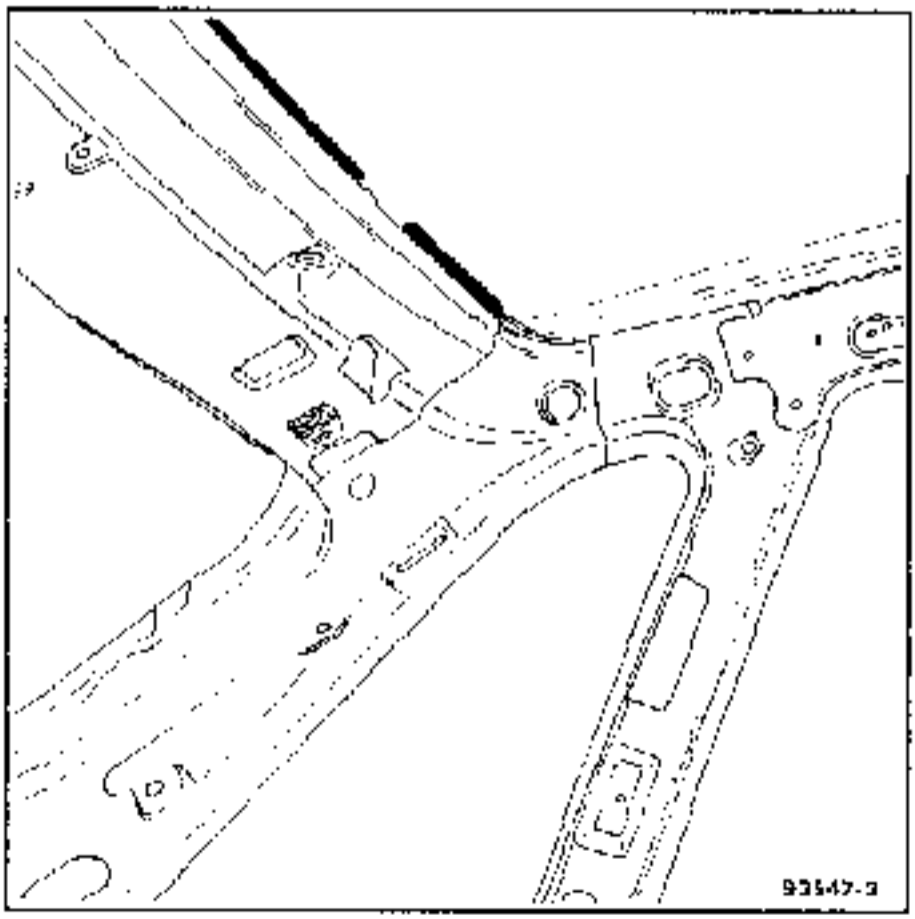
- Dachhaut : 0,77
- Oberes Eckblech der Regenrinne : 1,50
- Dach-Querträger : 0,67

Lösen



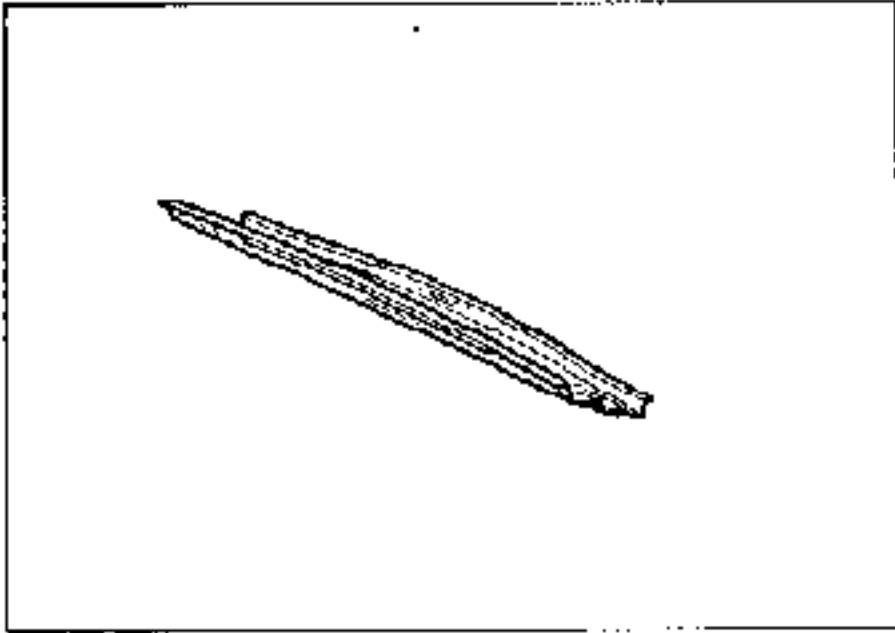
12 elektrische Schweißpunkte

Kleben



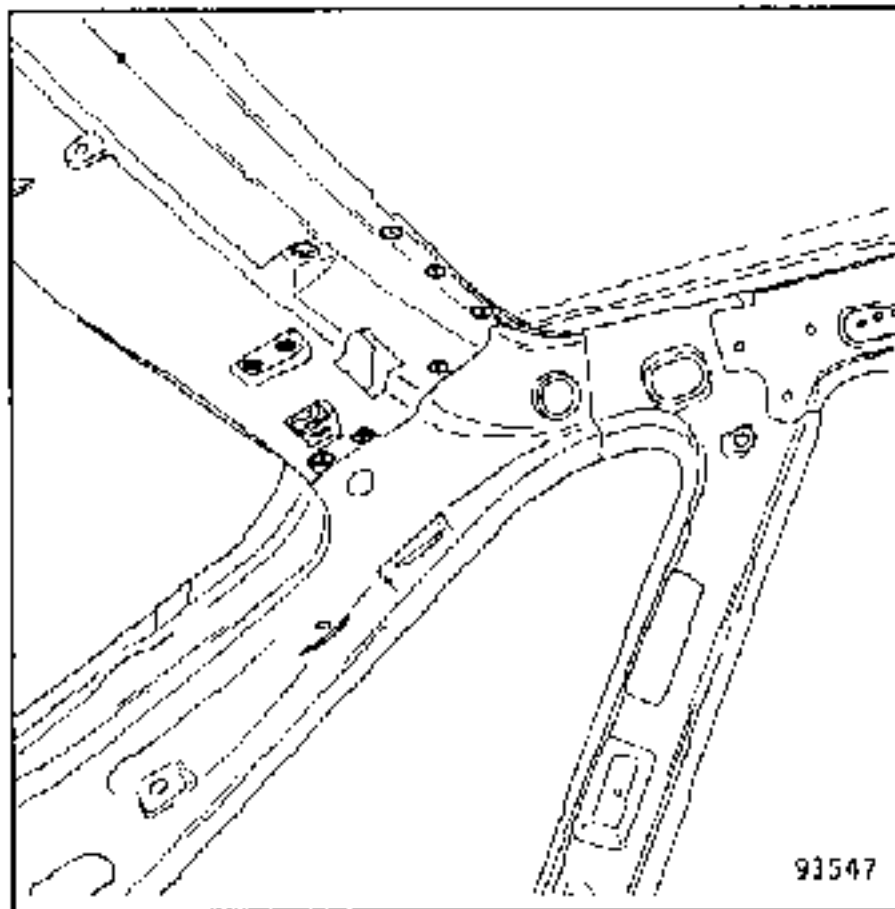
LEISTUNGSUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DEM
HINTEREN SEITENTEIL

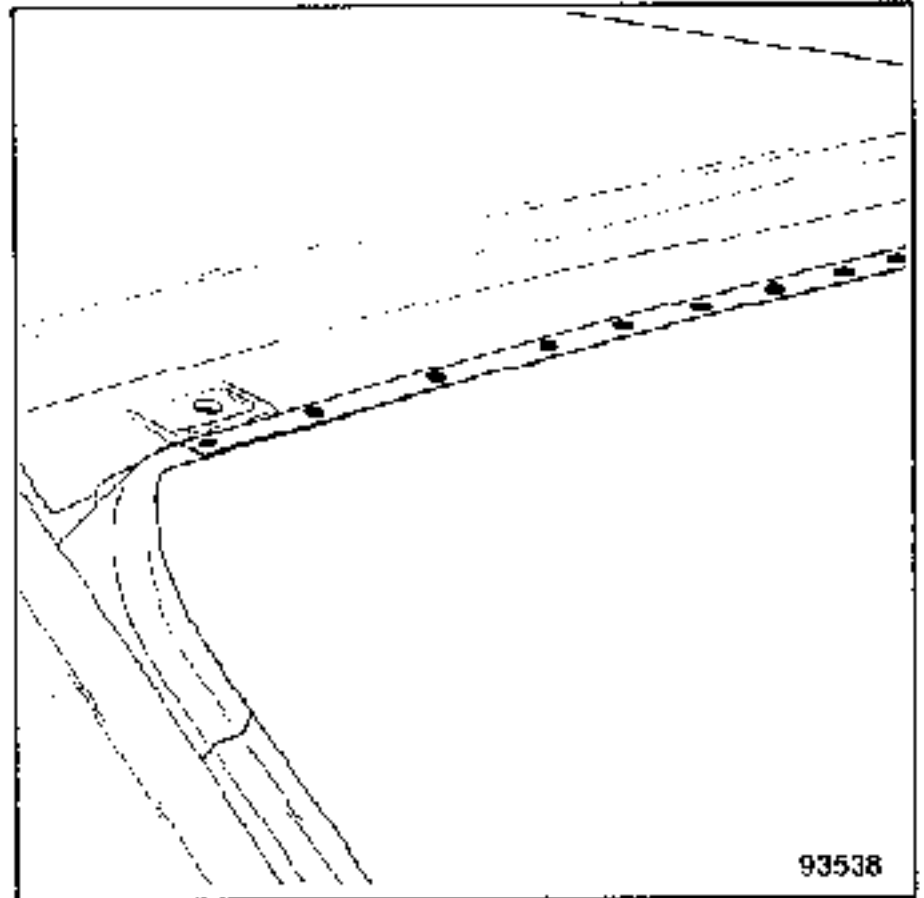
Hinweis: siehe 44-F-2



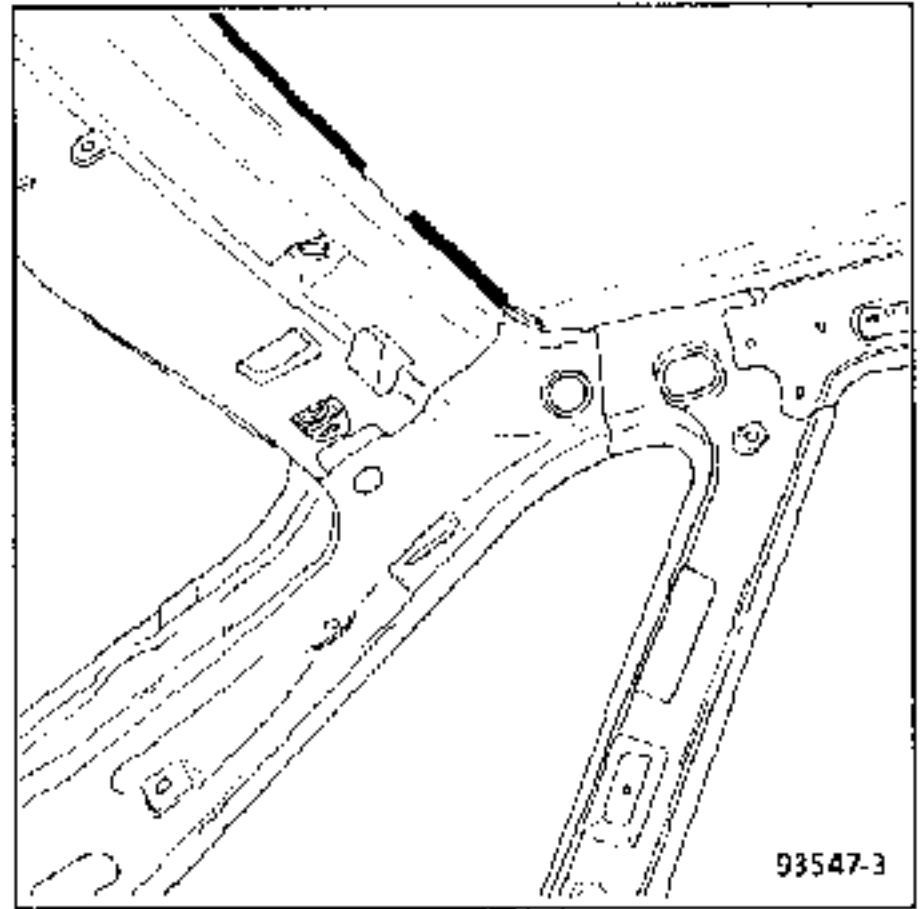
93547

2 VERBINDUNG MIT DEM DACH

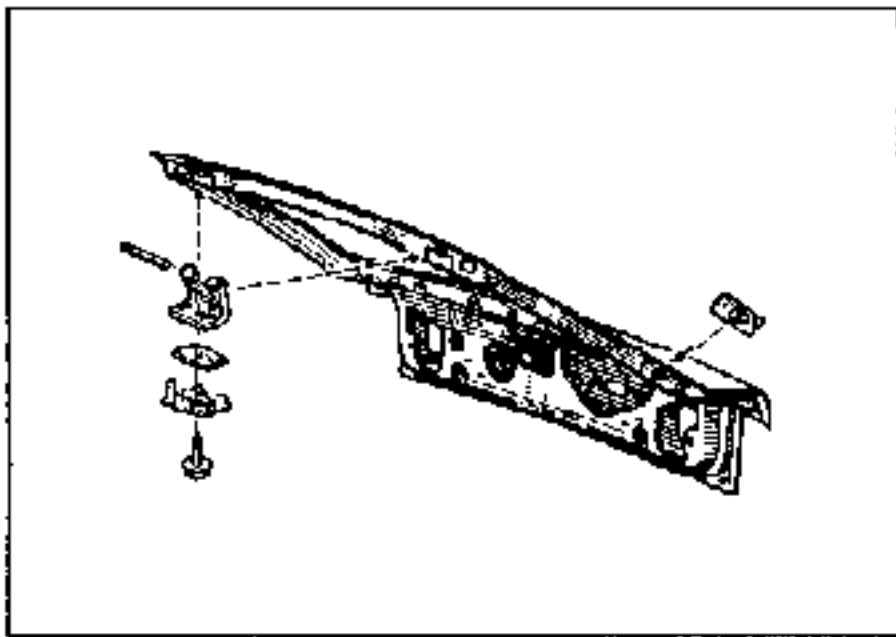
Hinweis: siehe 45-A-4



93538

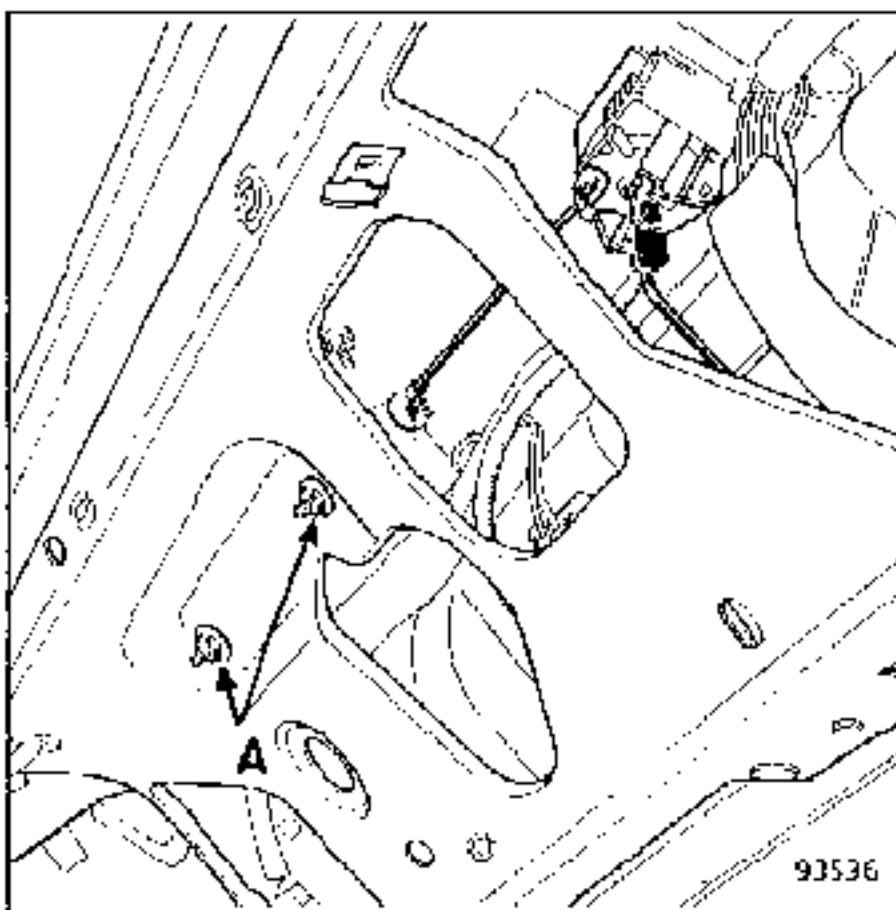


93547-3



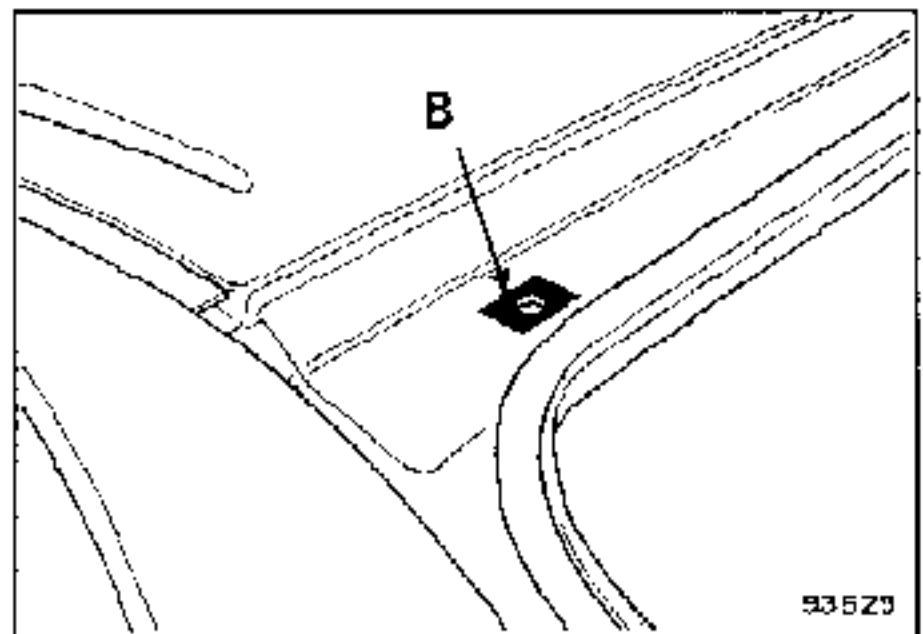
AUSBAU

Beim Abgarnieren der Heckklappe in nachfolgender Reihenfolge vorgehen:



- Abau der Heckklappen Verkleidung
- Abbau des Heckscheibenwischers
- Ausbau des Verriegelungsmotors (A), so daß der Kabelstrang und die Zierblende gelöst werden können
- Ausbau des Kabelstranges

EINBAU

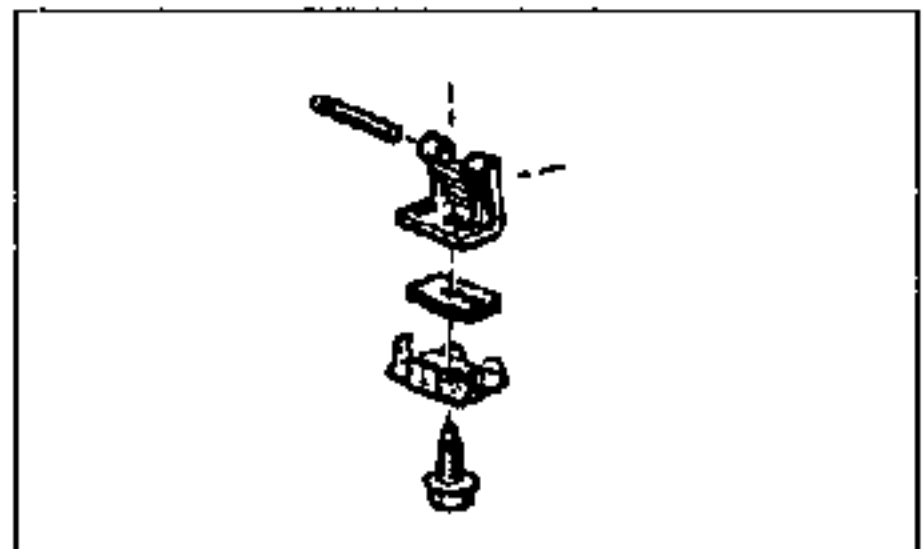


Vor dem Anbau der Heckklappe Dichtmasse auf die Partie (B), die sich unter dem Gelenk befindet, auftragen.

Beim Einbau 2-Komponenten-Steinschlagschutz um das Scharnier herum aufsprühen.

Beim Angarnieren sollte der Kabelstrang vorzugsweise zuerst montiert werden.

AUSTAUSCH

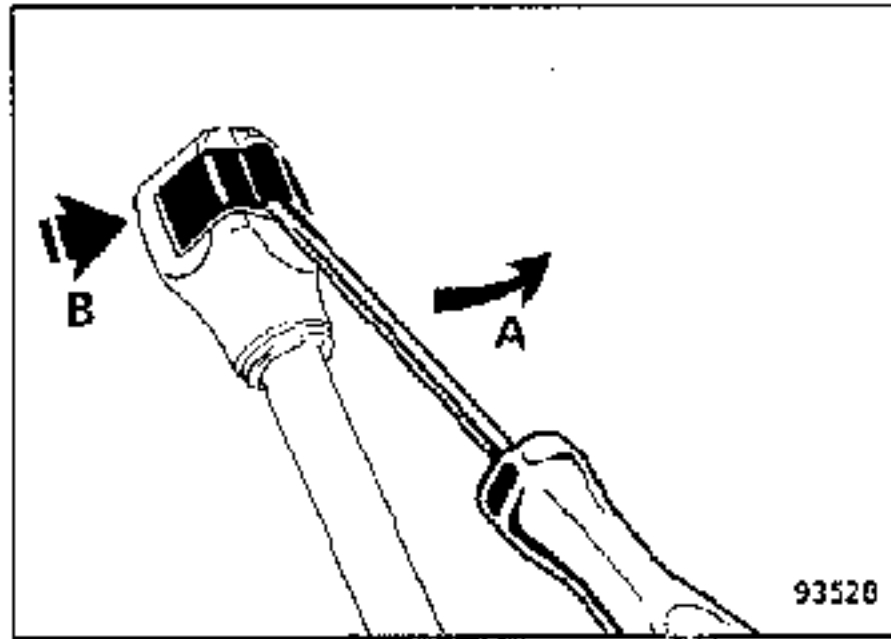
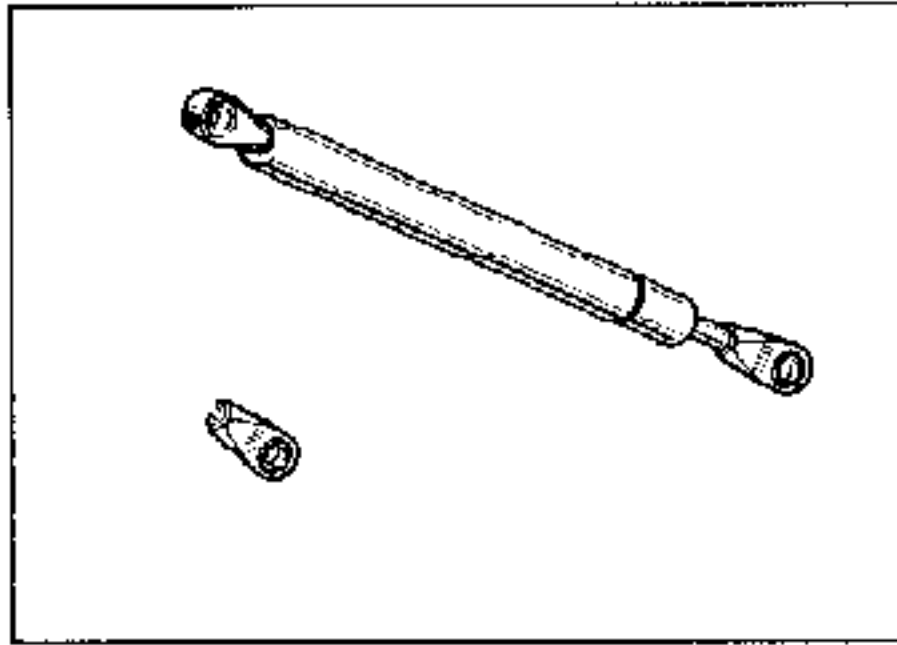


Beim Austausch der Heckklappe müssen die ausgebauten Scharniere wiederverwendet bzw. neue Scharniere bestellt werden, da diese nicht mit der neuen Heckklappe geliefert werden.

Nota: Um die Einstellung zu erleichtern, sollten die Scharniere erst an der bereits ausgebauten Heckklappe entfernt werden.

HINWEIS

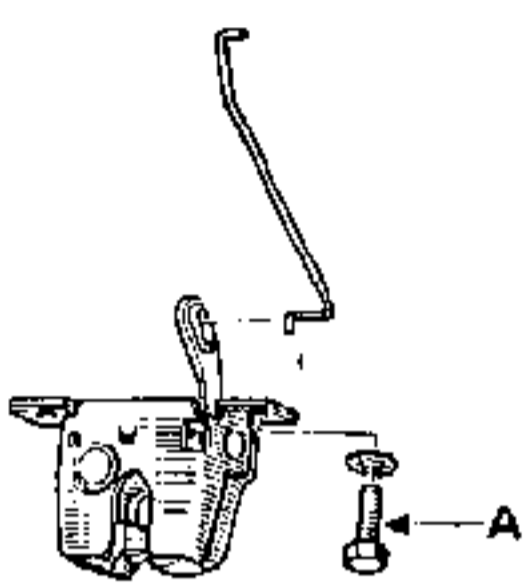
Vor dem Ausbau der Scharnierbolzen die Seite mit den Verzahnungen markieren, damit sie wieder in korrekte Richtung eingesetzt werden können.



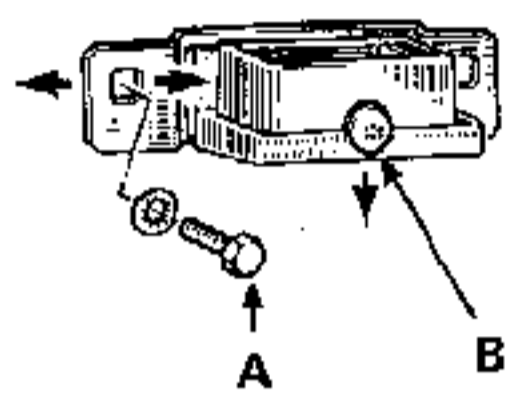
Zum Ausbau des Zylinders die Metallklammer (A) mit Hilfe eines Schraubendrehers beiseite drücken, ohne sie auszubauen; das Kugelgelenk aus seinem Sitz herausnehmen.

Bei Bruch der Klammer muß das Kugelgelenk des Zylinders ausgetauscht werden,
T.-Nr. 7701 034 613.

AUSBAU



Die beiden Schrauben (1) ausbauen und das Schloß herausziehen. Es hierzu kippen, um das Gestänge freizulegen.



Schraube A: Seitliche Einstellung
Schraube B: Höheneinstellung

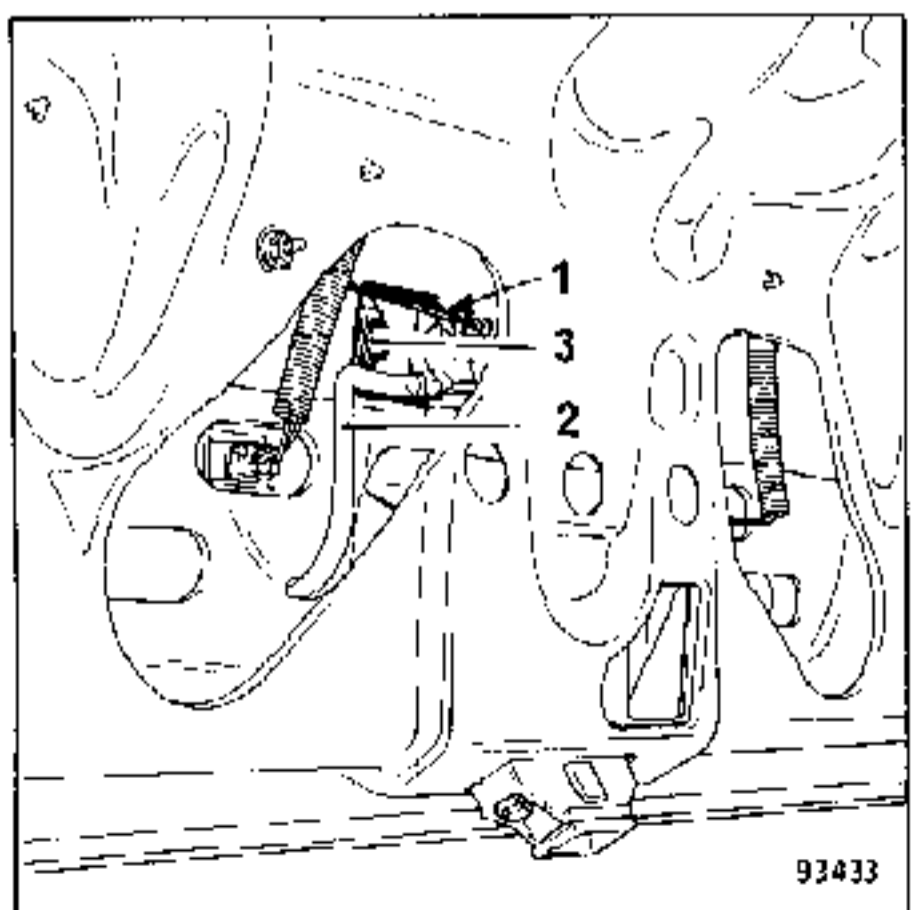
Schließzylinder der Heckklappe

Lösen:

- das Betätigungsgestänge (1) der Verriegelungsbestätigung.
- das Betätigungsgestänge (2) des Öffnungsmechanismus

Den Wasserablaufschlauch (2) abklemmen und die Klammer (3) des Schließzylinders ausbauen.

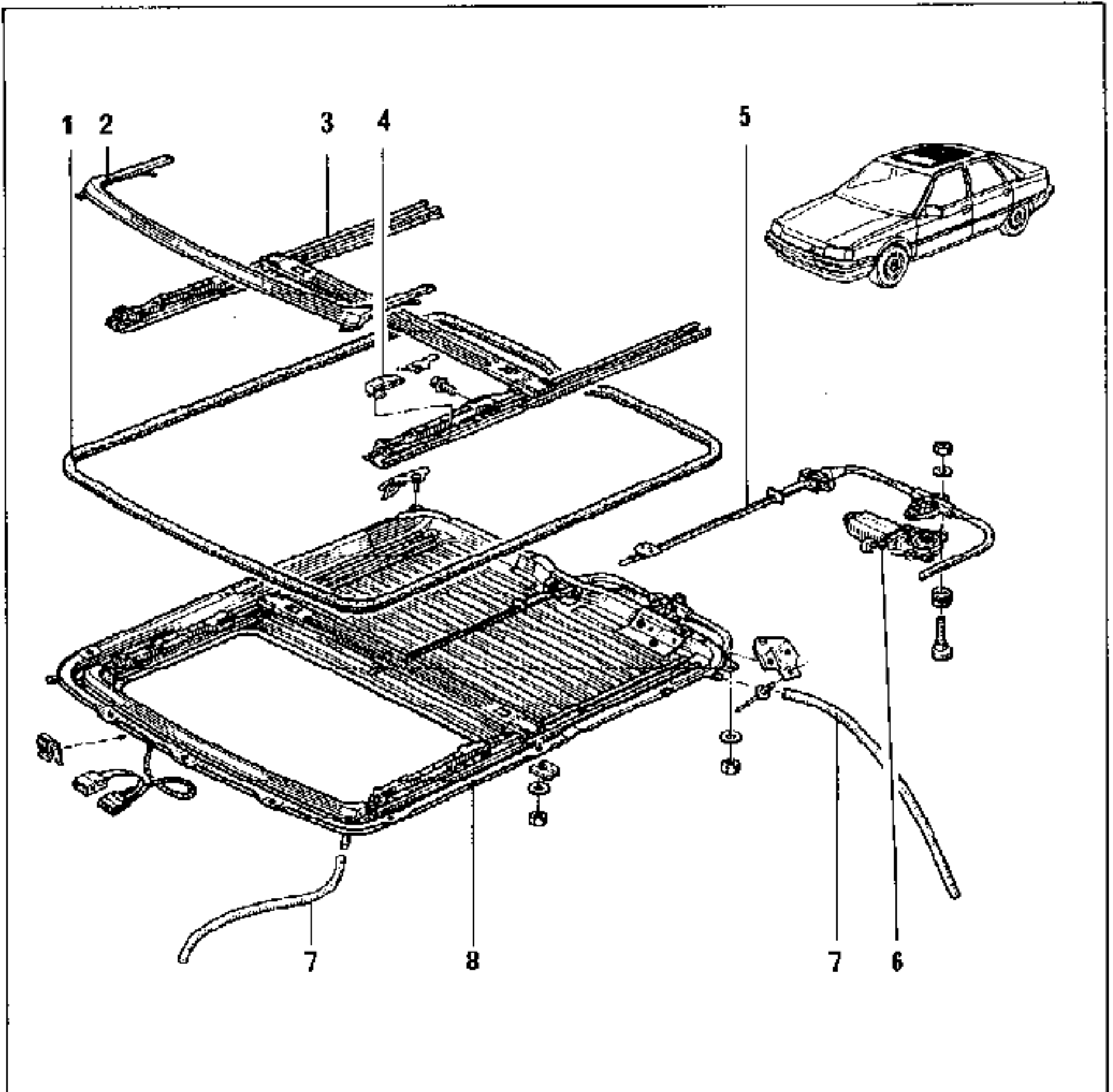
Den Schließzylinder von außen herausnehmen.



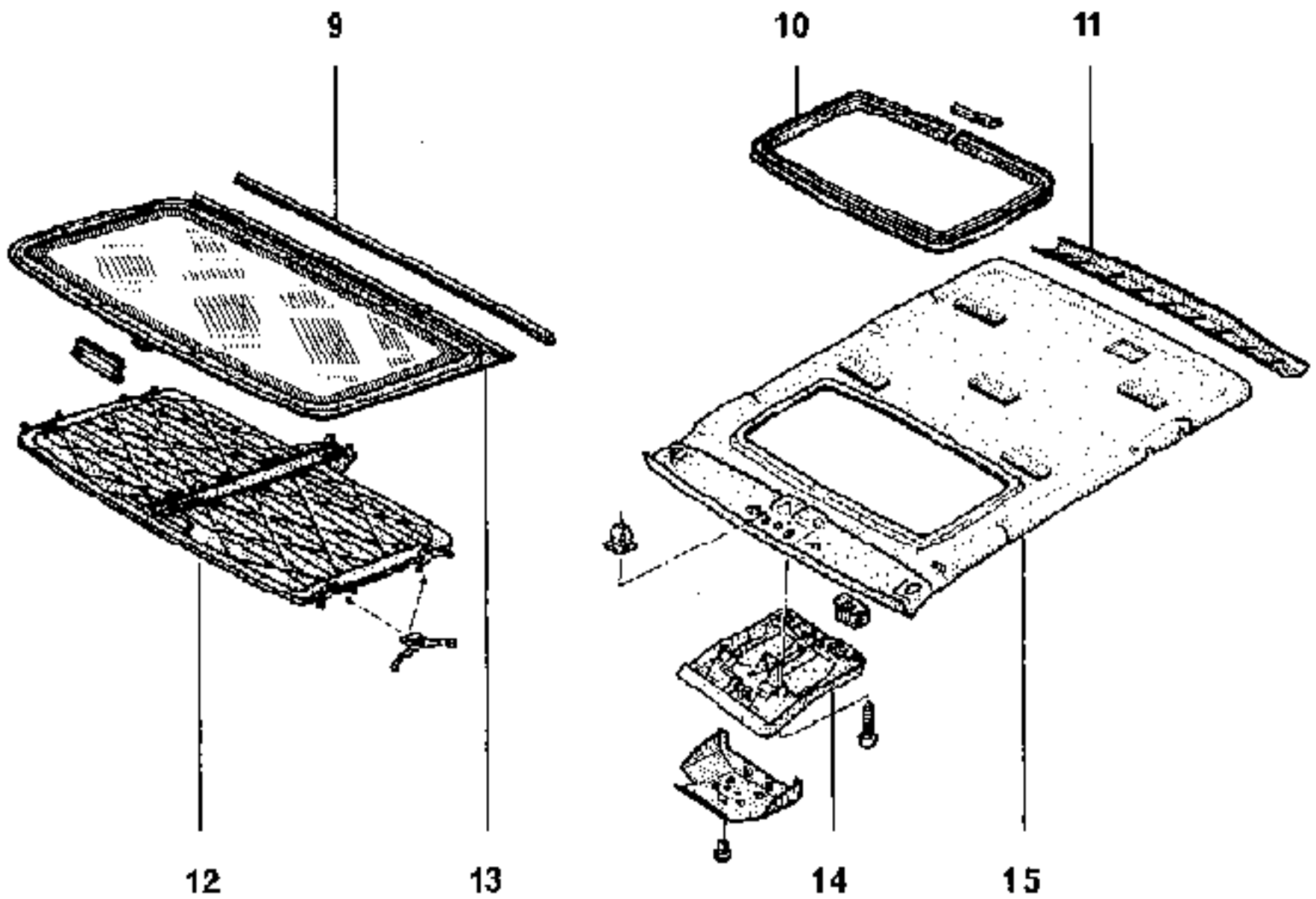
MECHANISMEN DER ZU ÖFNENDEN TEILE (AUSSER FAHRZEUGSEITE)
Schiebedach



TEILEBEZEICHNUNG



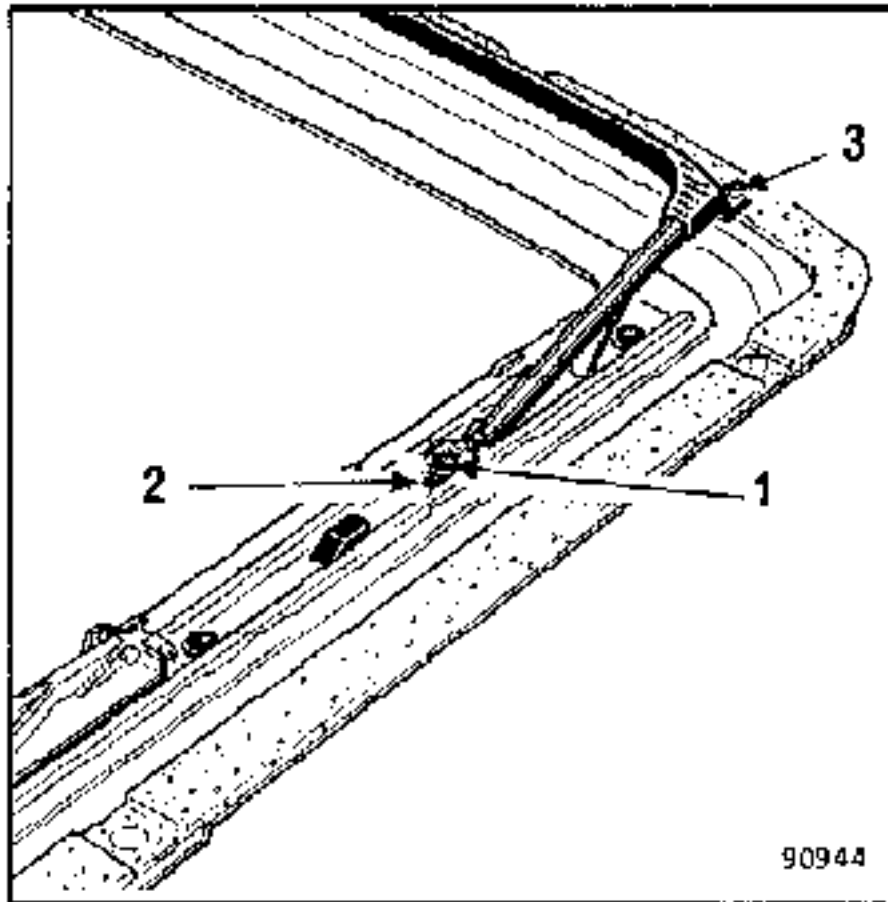
- 1 - Schiebedach-Wannendichtung
- 2 - Windabweiser
- 3 - Schiebedach-Schienen
- 4 - Aufstellkeil
- 5 - Halätigungszug
- 6 - Schiebedachmotor
- 7 - Wasserablaufschlauch
- 8 - Schiebedachwanne komplett



- 9 . Dichtleiste des Schiebdaches
- 10 . Abschluß-Rahmenprofil
- 11 . Verkleidung des Dachquerträgers hinten
- 12 . Sonnenjalousie
- 13 . Schiebedach-Scheibe
- 14 . Lichtkonsole
- 15 . Dachverkleidung

WINDABWEISER

AUSBAU

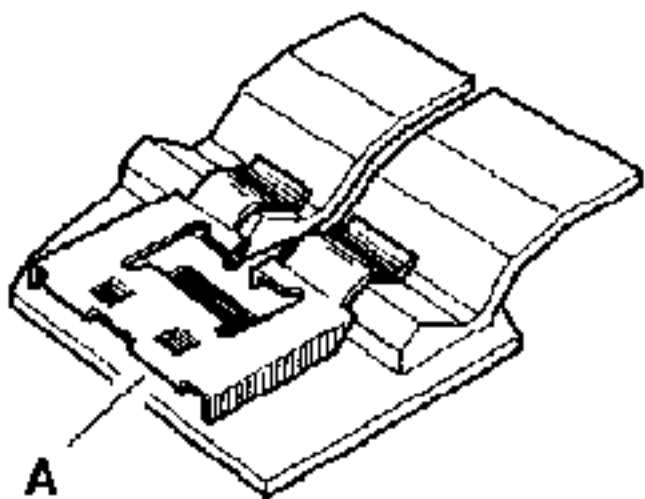
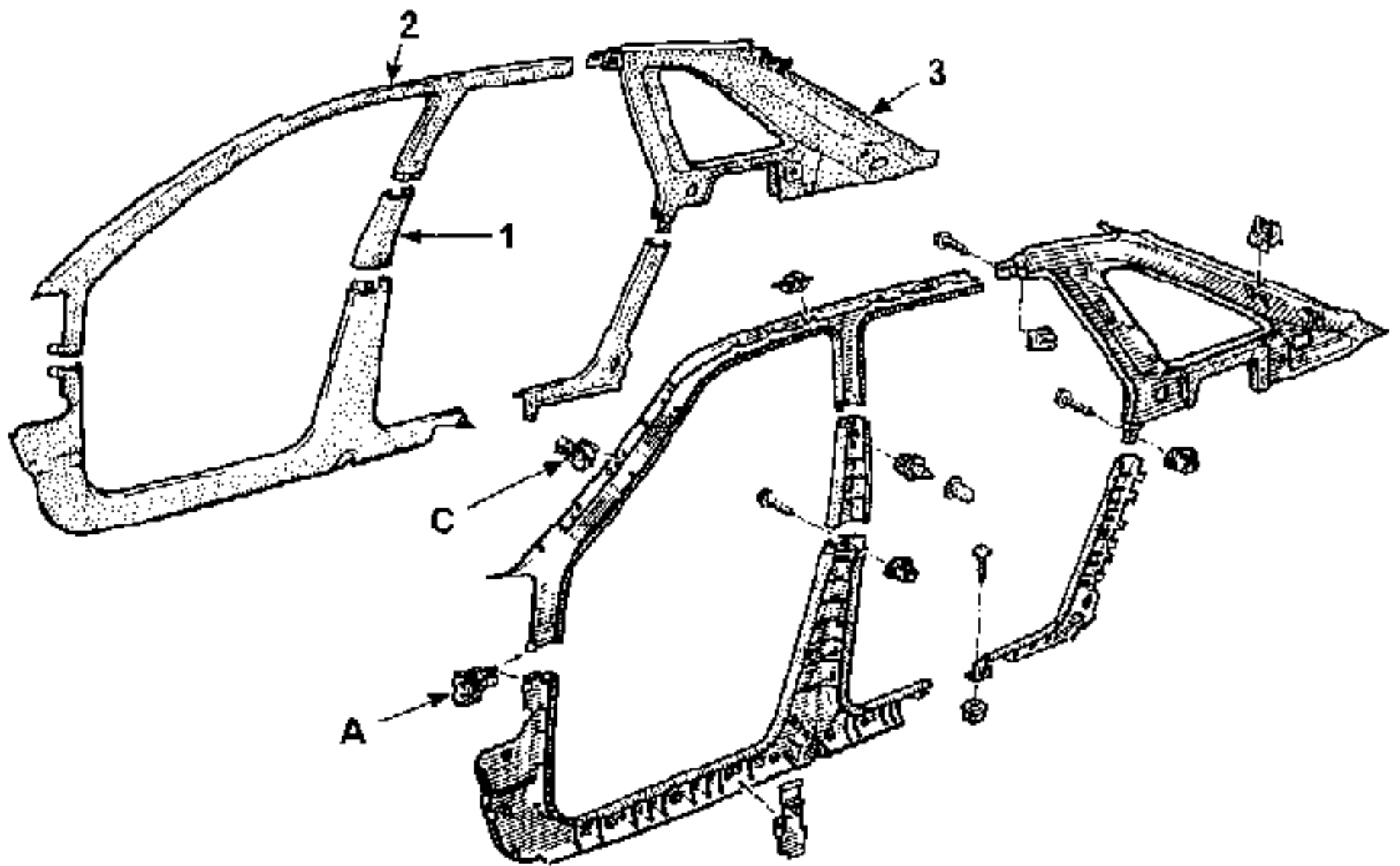


Das Schiebedach öffnen.

Die beiden Schrauben (1), die zur Befestigung der Klammern (2) dienen, ausbauen.

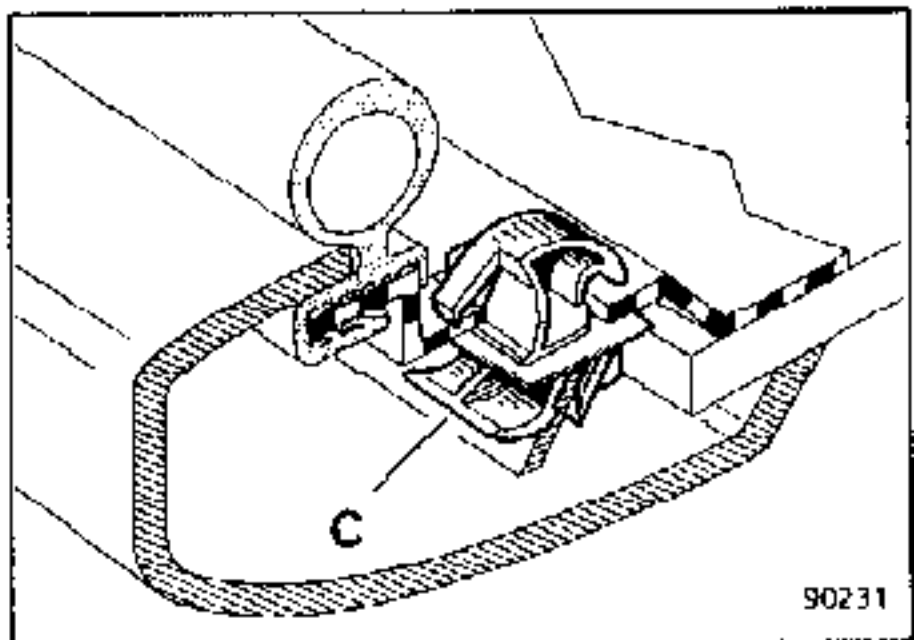
Den Windabweiser aus den Auflagegummis (3) lösen und ihn entfernen.

SCHIEBEDACHWANNE KOMPLETT
AUSBAU



90210

(A) Schnellbefestigung der
Seitenverkleidung

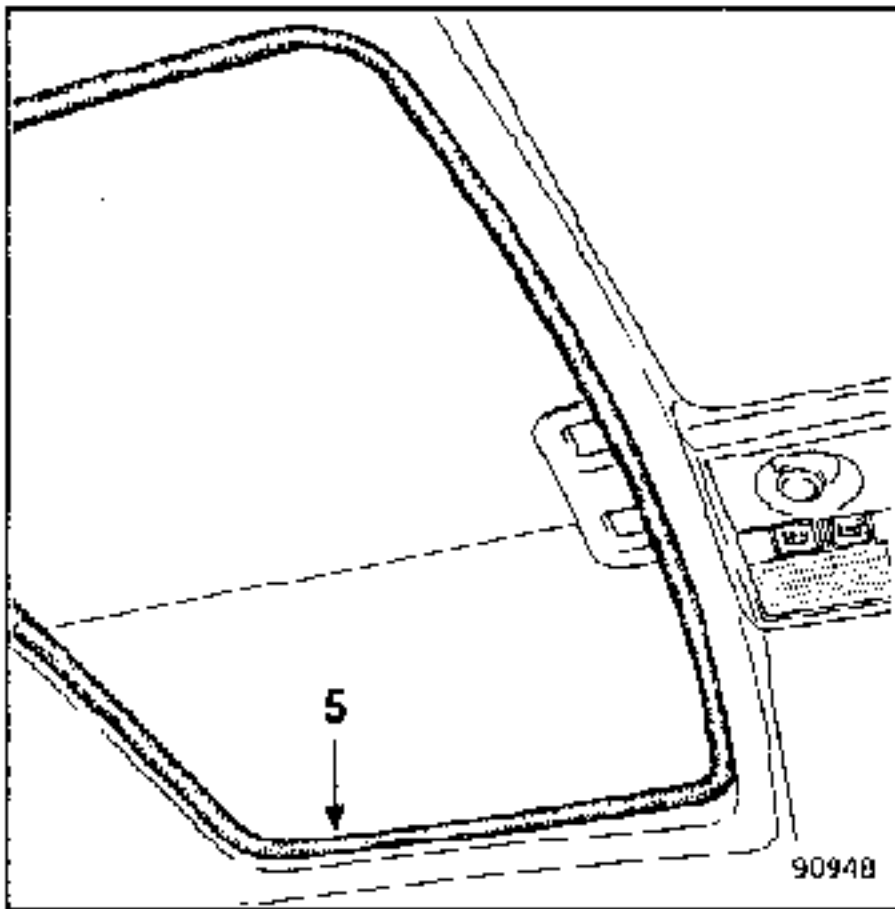


90231

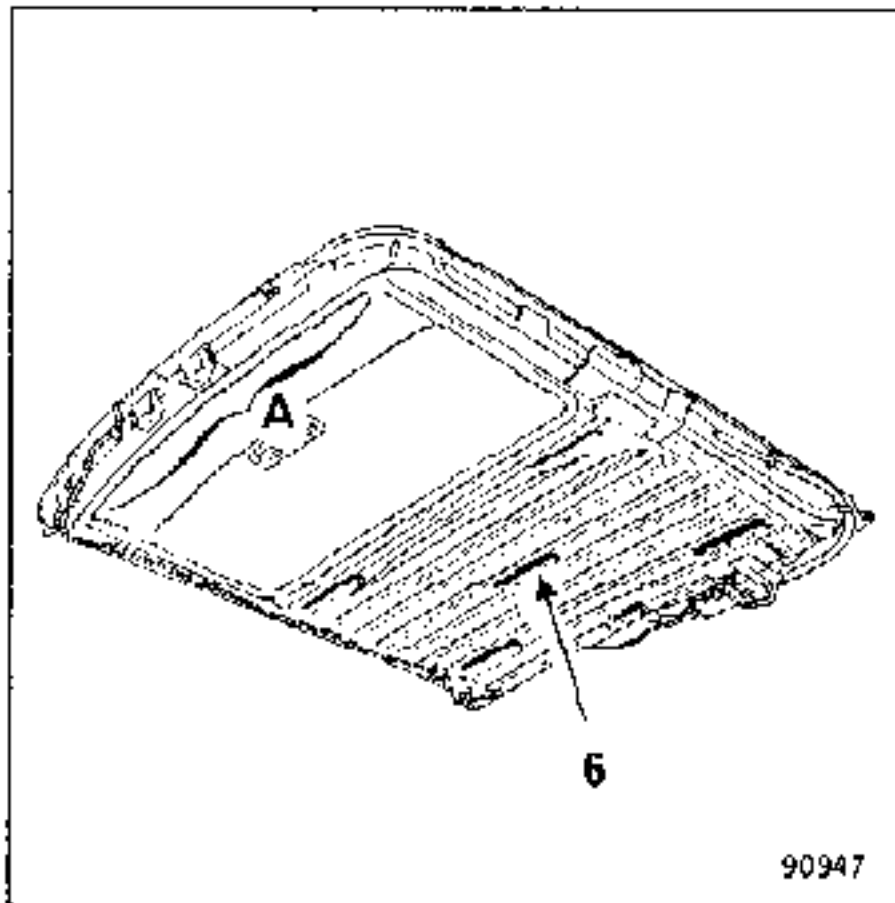
(C) Schnellbefestigung der
Dachholmverkleidung

Ausbauen:

- die Haltegriffe
- die Innenverkleidung des Karosserie-Seitenteiles (1), (2), (3)
- die Verkleidung des hinteren Dachquerträgers
- die Dachkonsole
- die Sonnenblenden

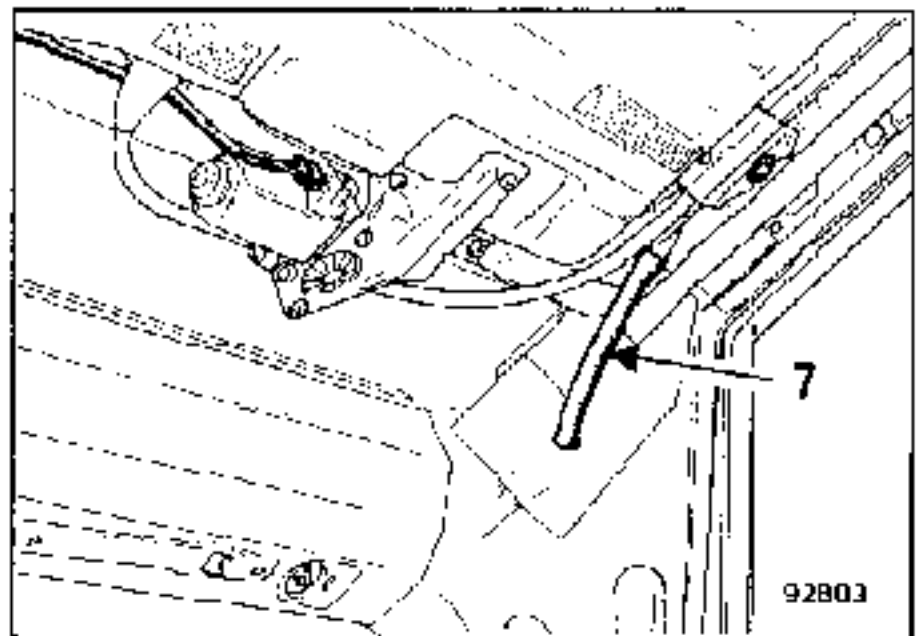
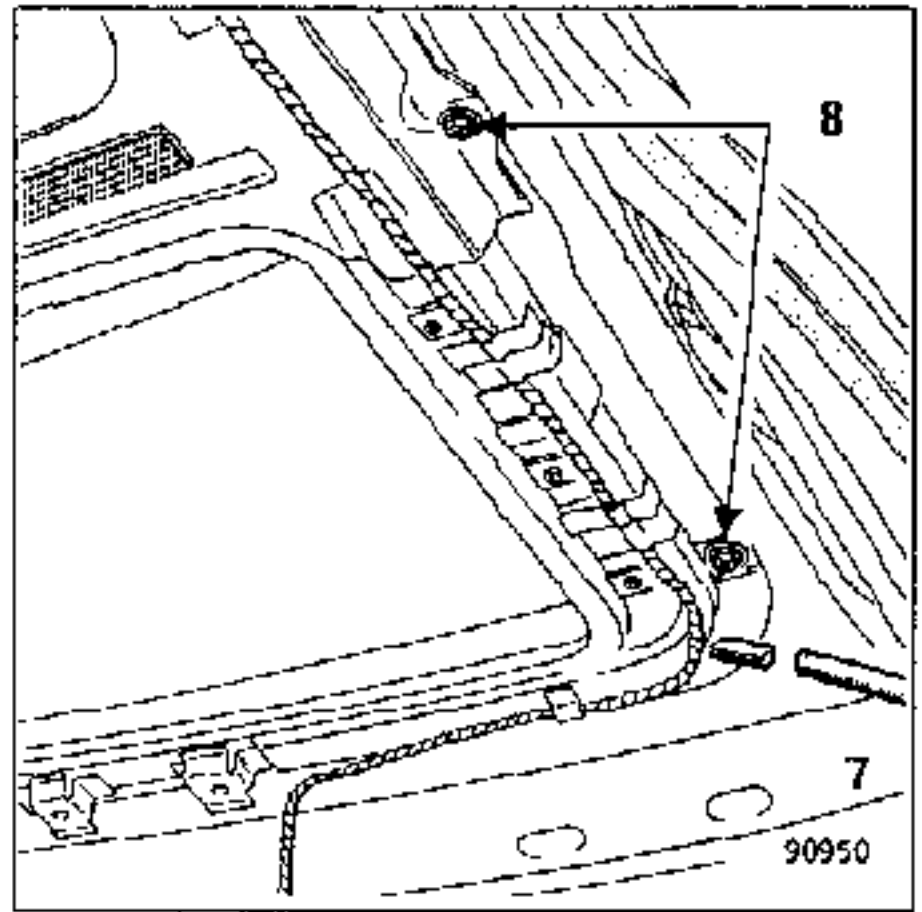


Die Sonnenschutzjalousie und die Scheibe öffnen.
Die mittlere Klammer der Schiebedachabdichtung (5) entfernen.
Die Abdichtung vorsichtig abziehen (zerbrechlich) und entfernen.



Die Dachverkleidung abbauen, sie hierzu mit Hilfe eines Schneidwerkzeuges im Bereich (A) sowie von den 6 "Velcro-Streifen" (6) lösen.

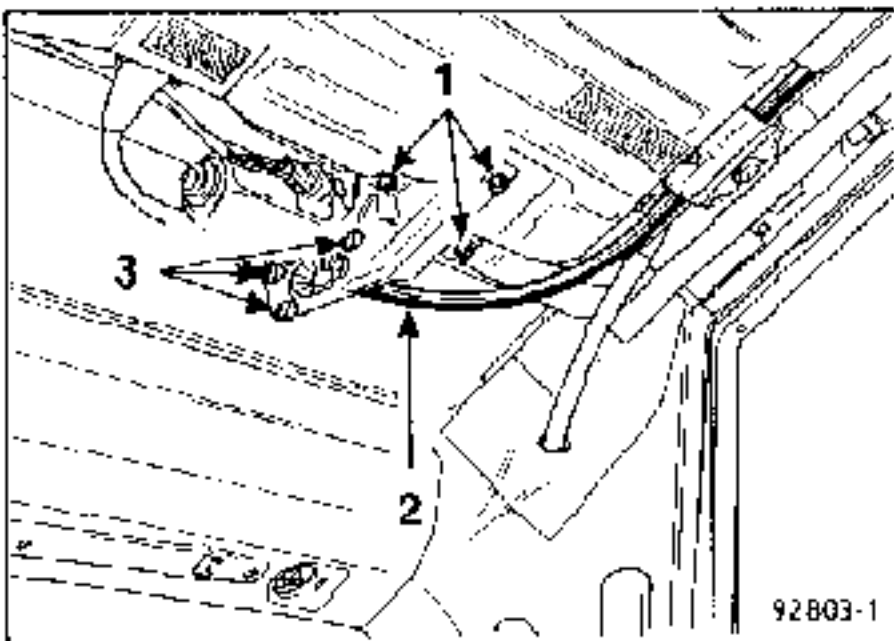
Die Dachverkleidung durch die Heckklappe herausnehmen.



Die elektrische Steckverbindung vom Motor abziehen.
Die vier Wasserablaufschläuche (7) lösen.
Die 8 Muttern (8) von den Ablaufrinnen entfernen.

Die Schiebedachwanne durch die Heckklappe herausnehmen.

**MOTOR
AUSBAU**

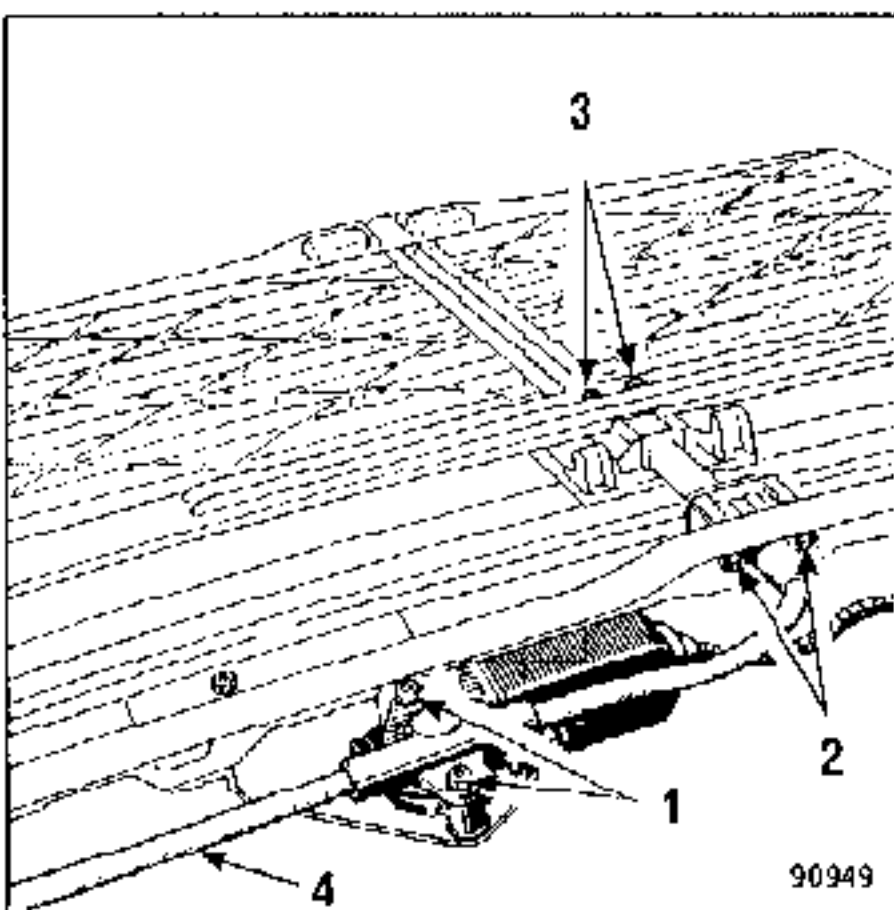


Die elektrische Steckverbindung vom Motor abziehen.
Die drei Schrauben (1) von der Halteplatte des Motors entfernen.
Die Schutzhülle der Antriebsspirale (2) aus ihrem Sitz herausnehmen.
Die drei Schrauben (3) des Motors an der Halteplatte entfernen.
Den Motor ausbauen, ihn dabei von der Schutzhülle der Antriebsspirale entfernen.

BETÄTIGUNGSZUG KOMPLETT

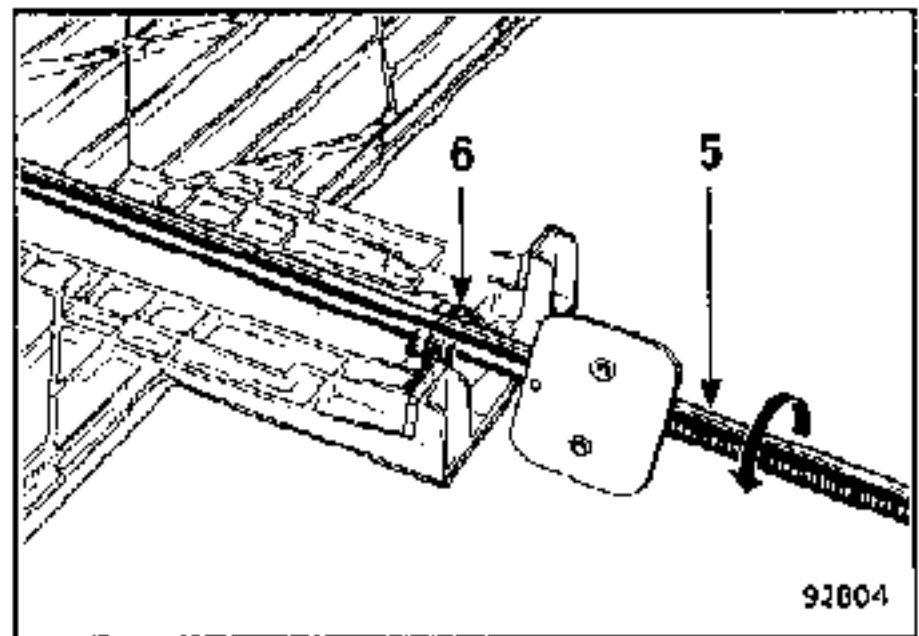
AUSBAU

Nota:
Diese Arbeit erfordert den Ausbau der Schiebedachwanne.



Ausbauen:

- die beiden Muttern (1) des Betätigungs- zuges am Motor
- die beiden Muttern (2) der Schutzhülle an der Wanne
- die beiden Schrauben (3) des Kabelend- stückes des Betätigungs- zuges am mitt- leren Querträger
- die Schutzhülle (4), sie dabei vom Be- tätigungs- zug lösen

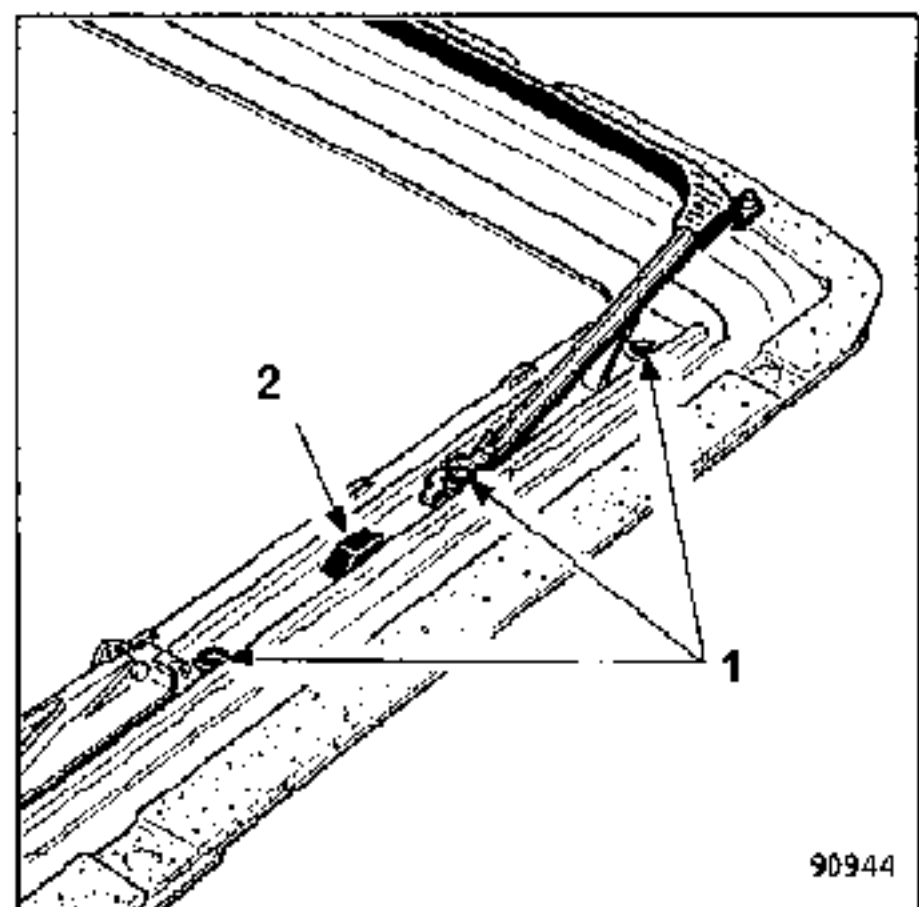


Das Führungsrohr (5) um seine Achse und den Haken (6) drehen, um es von der Sonnenschutzjalousie zu trennen.

BETÄTIGUNGSMECHANISMUS DES SCHIEBEDACHES

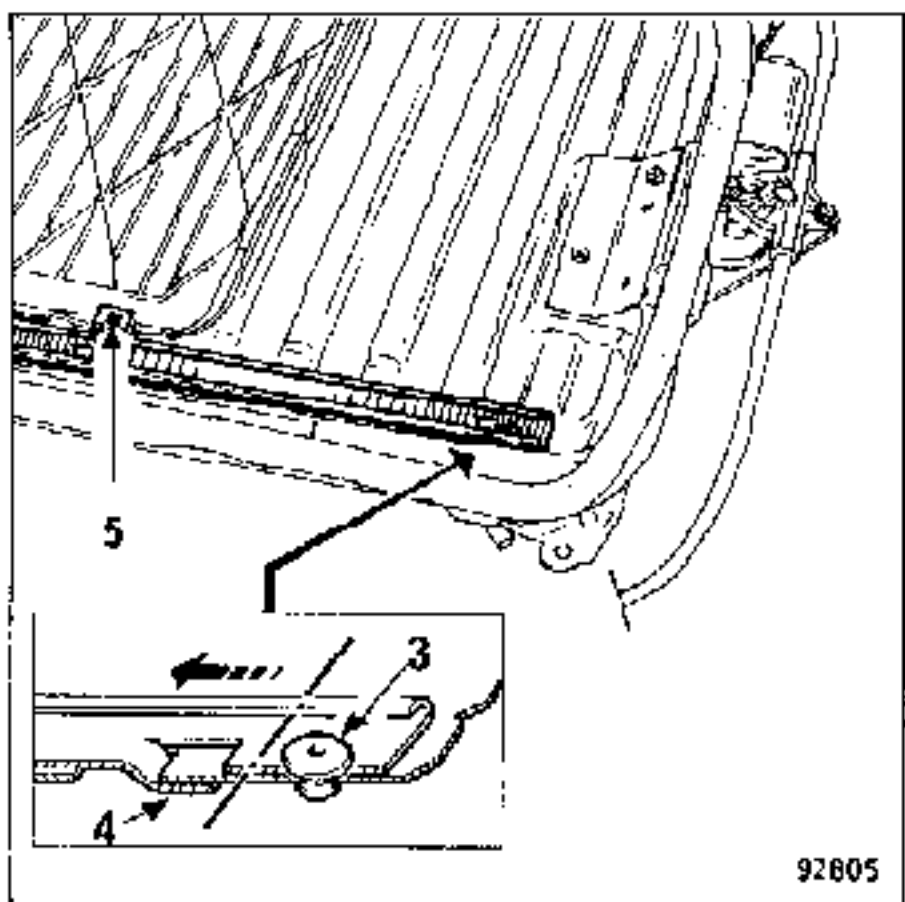
AUSBAU

Nota: diese Arbeit erfordert den Ausbau der Schiebedachwanne



Den Mechanismus in Stellung "geöffnet" bringen. Die 6 Befestigungsschrauben (1) der Schienen an der Wanne ausbauen. Die beiden Aufstellkeile (2) lösen.

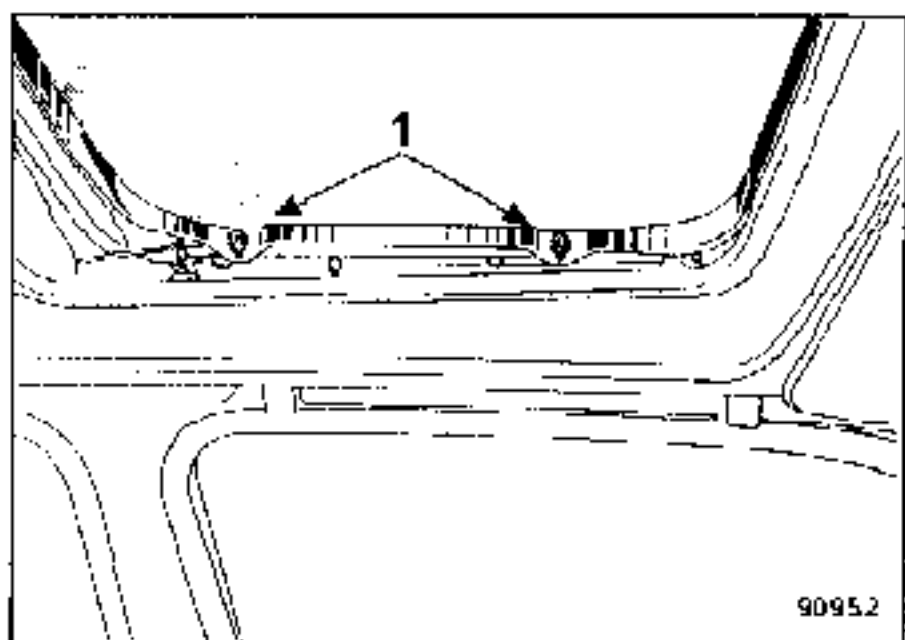
Die beiden Befestigungsschrauben des Endstückes des Betätigungszuges im mittleren Bereich der Wanne ausbauen.



Die beiden Nieten (3) der hinteren Schienenbefestigung aufbohren, und den Mechanismus ausbauen, dabei die Schienen nach vorne ziehen, um die Krallen (4) zu lösen.
Die Jalousie festhalten und den Mechanismus ausbauen, um die Federn der Führung (5) zu lösen.

SCHIEBEDACH (SONNENDACH)

AUSBAU



Die Scheibe schliessen.
Die vier Schrauben (1) ausbauen (Markierung B.T.R.).
Das Schiebedach mittels elektrischer Betätigung zurückschieben.
Die Scheibe etwas nach hinten schwenken und nach außen herausnehmen, und zwar von hinten nach vorne.

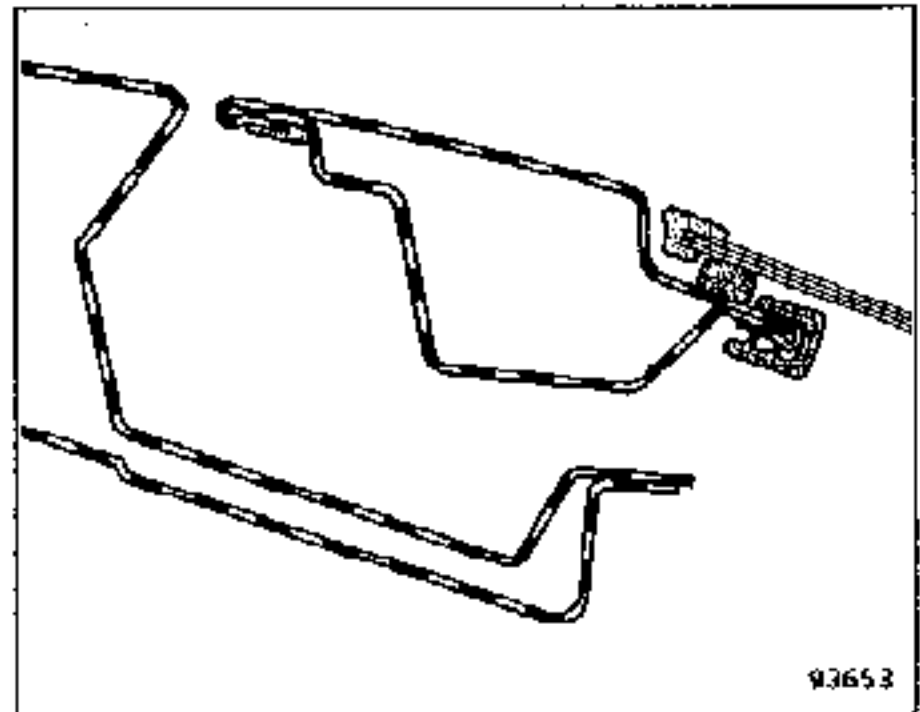
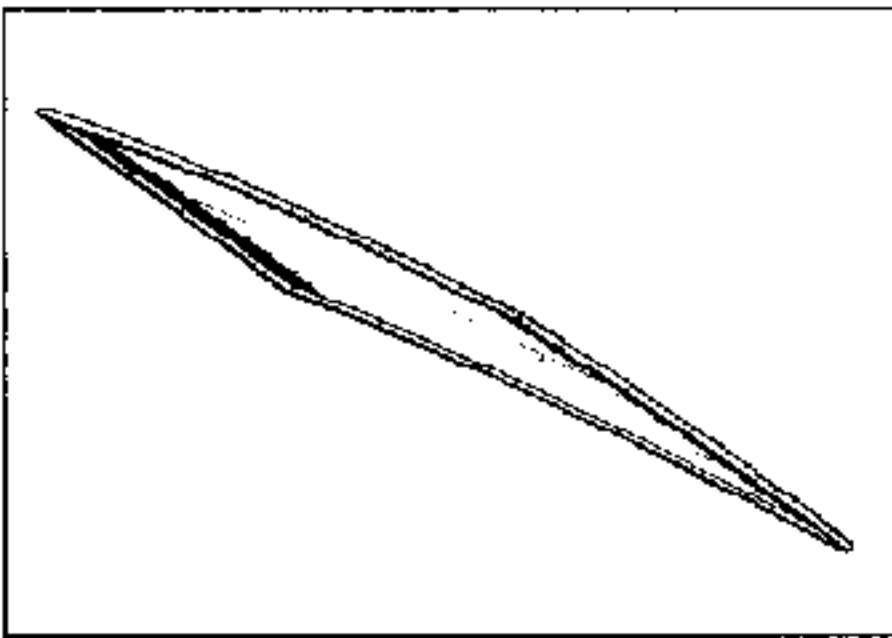
EINBAU UND EINSTELLUNG

Die Schiebedach-Scheibe am Betätigungsmechanismus ansetzen und die vier Schrauben (1) beiziehen, ohne sie festzuziehen.

Die Betätigung in Position "geschlossen" bringen und die Scheibe mit dem Dach justieren.

Die vier Schrauben festziehen.

Das Schiebedach mehrmals betätigen, um die Justierung zu kontrollieren und ggfs. nachzuregulieren.



Bei dieser Scheibe ist die Zierleiste mit dem Scheibenrand fest verbunden, (bildet ein Teil). Die Leiste kann von der Scheibe nicht getrennt werden.

AUSBAU

Der Kleber kann auf zwei Arten entfernt werden. In beiden Fällen ist mit großer Vorsicht vorzugehen, damit die Einheit Scheibe/Leiste nicht beschädigt wird.

Methode 1

Die Stromkabel des Heizsystems abziehen. Die Profilleiste entfernen; falls sie mit der Klebeschicht verbunden ist, braucht man eine gewisse Kraft, um sie aus der Scheibenaufnahme zu lösen.

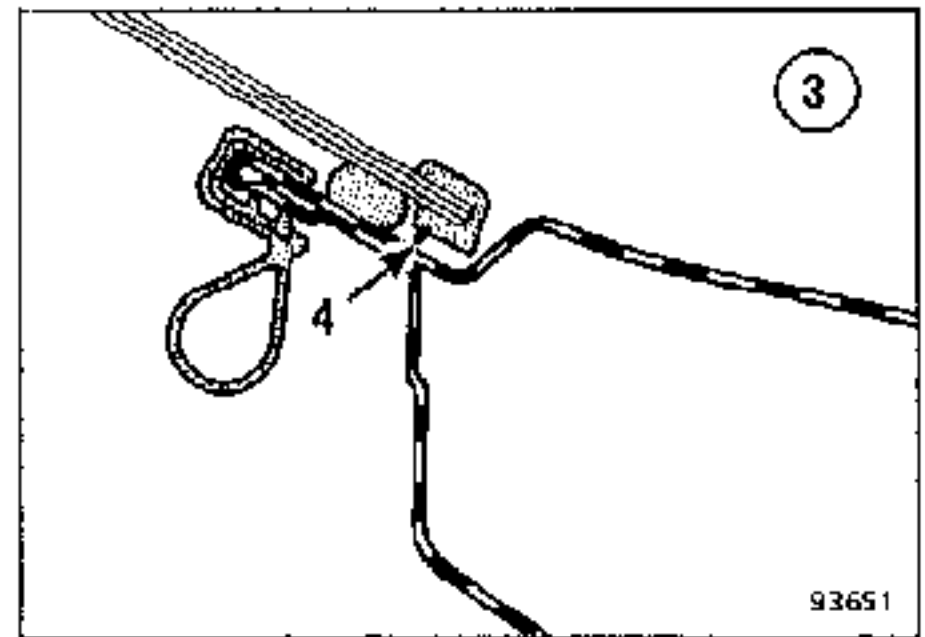
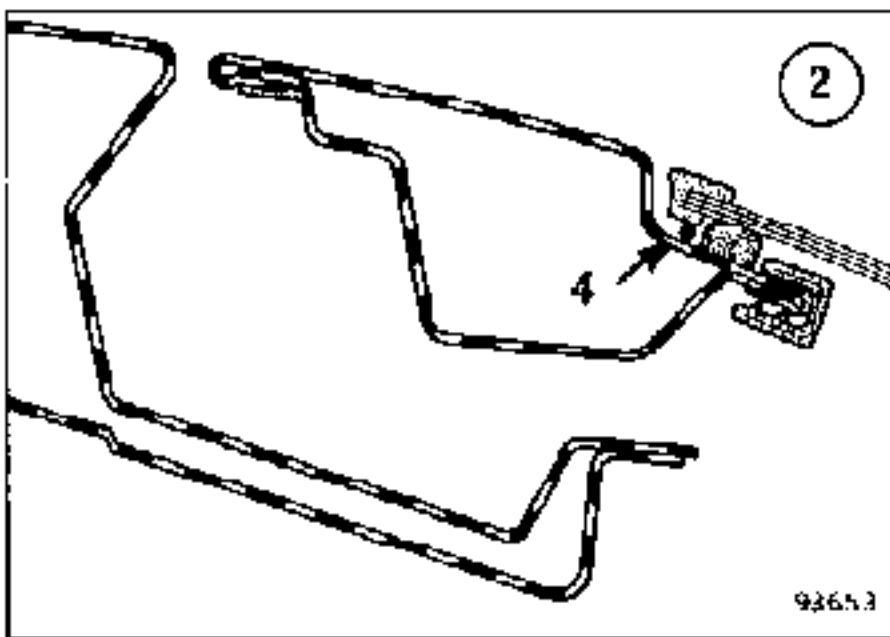
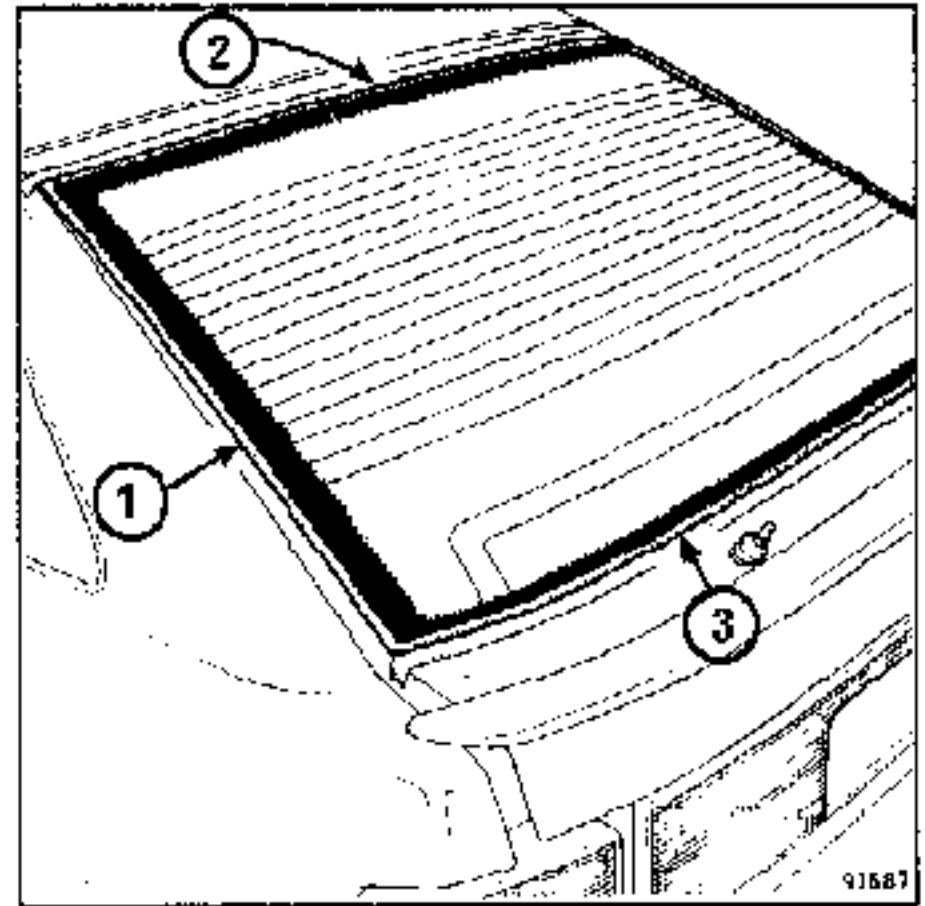
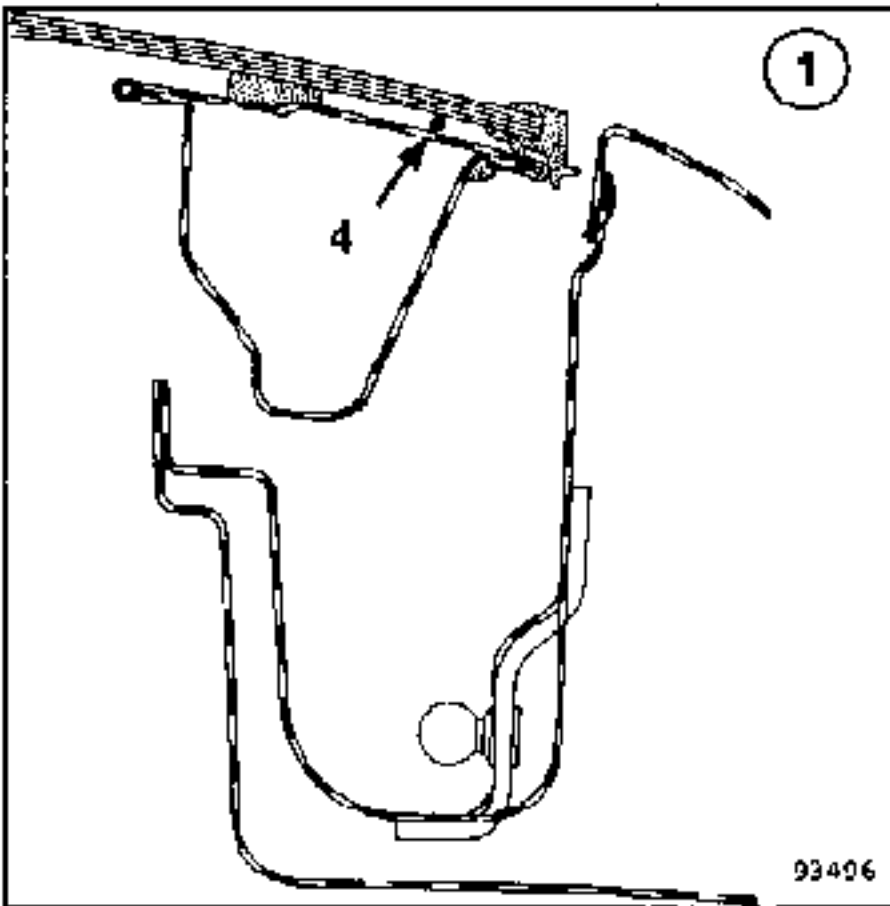
Die oberen und unteren Ränder der Heckklappe mit einem Klebeband abdecken.

Überprüfen, ob an den unteren und oberen Rändern das Spiel zwischen Scheibe und Scheibenaufnahme ausreichend ist, um den Schneidedraht durchführen zu können. Falls dies nicht möglich ist, muß die Methode 2 angewendet werden.

Einen Stahldraht von einem der oberen Winkel ausgehend durch die Klebchraupe stecken.

Nun die Klebeverbindung trennen und dabei im gegenüberliegenden unteren Winkel enden.

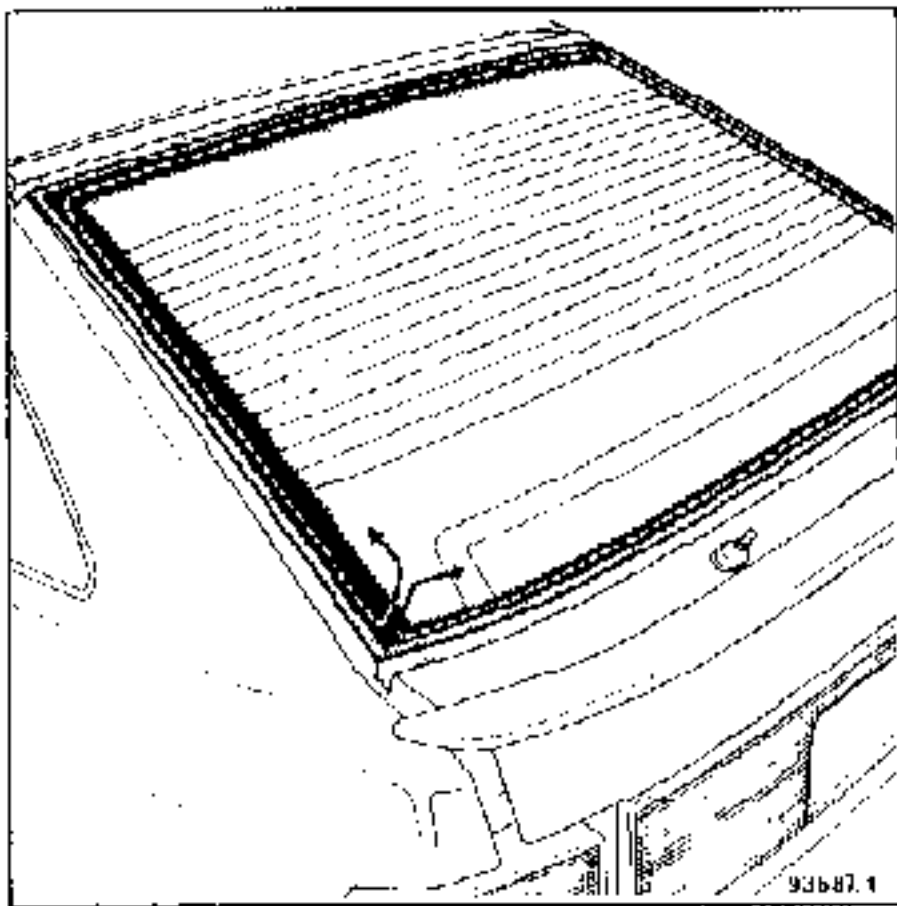
Methodc 2



Einen Stahldraht von 5 m Länge verwenden.

Von einem unteren Winkel, und zwar von außen nach innen ausgehend, ein Ende des Stahldrahtes auf einer Länge von ca. 15 bis 20 cm durch die Dichtkleberaupe ziehen.

Den Draht (4) außen unter der eingegossenen Profilleiste, um die Heckscheibe herum führen. Um zu vermeiden, daß der Draht herausrutscht, sollte in regelmäßigen Abständen Klebpapier angebracht werden.



Ist der Draht um die Heckscheibe herum geführt, muß das andere Ende durch die Dichtkleberraupe gezogen werden - siehe Abb.

Den Drahtgriff und den Drahtgegenhalter von innen an der Heckscheibe ansetzen. Die Dichtkleberraupe durchtrennen, dabei die Position des Drahtgegenhalters nicht verändern.

Die Länge des Drahtes am Drahtgriff entsprechend des Trennschnittes verringern, darauf achten, daß der Stahldraht korrekt unter der Zierleiste entlang geführt wird, um die Profilleiste nicht zu beschädigen.

EINBAU

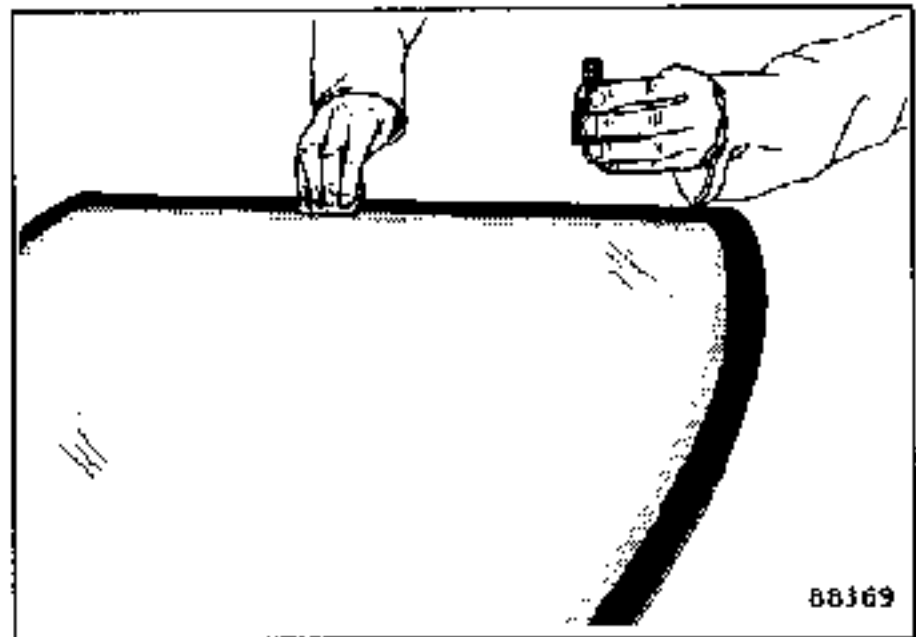
Reinigen der Scheibenaufnahme

Mit Hilfe eines scharf geschliffenen Spachtels von ca. 20 bis 25 mm Breite oder eines scharfen Messers die Kleberraupe so glätten, daß eine 0,5 bis 1 mm starke Klebeschicht auf der Scheibenaufnahme verbleibt.

Nota: Es muß in jedem Fall eine dünne Schicht Kleber auf der Scheibenaufnahme verbleiben; sie dient als Träger für den neuen Kleber. Kleberückstände sowie Staub mit Hilfe von Druckluft entfernen.

NOTA: Nur trockene Luft, die frei von Ölspuren ist, verwenden. Grundsätzlich keine Reinigungsmittel oder Fettlöser mit der Kleberschicht in Berührung bringen.

Vorbereiten der neuen Heckscheibe



Die emaillierte Randzone auf dem gesamten Scheibenumfang sorgfältig reinigen.

- 1° Mit entmineralisiertem (auch destilliertem) Wasser, um Mineralrückstände auszuschließen und danach mit einem sauberen, trockenen Lappen trockenreiben.
- 2° Mit Fettlöser und dem mitgelieferten Spezialpapier

Glasprimer auf die gesamte emaillierte Zone des oberen und unteren Scheibenrandes sowie auf 30 mm Breite mittig der emaillierten Zone der Seitenränder auftragen. Mit Hilfe eines Gummihammers eine neue Profilleiste auf die Scheibe aufziehen.

Anbringen der Scheibe

Eine dreieckige Dichtkleberraupe auf die Scheibe auftragen. Die Dichtkleberraupe mit dem Metallhaftgrund ausrichten. Die Verbindung der Kleberenden mittels Spachtel glätten.

Mit Hilfe von Saugglocken die Heckscheibe einsetzen und seitlich zentrieren. Die Kontaktzungen der Heckscheibenheizung wieder anschliessen.

Nota:

Das Fahrzeug darf mindestens drei Stunden lang nicht bewegt werden.

Es ist ratsam, in dieser Zeit Wasser über die Ränder der Heckscheibe laufen zu lassen, um einerseits eine eventuelle Undichtigkeit zu ermitteln und andererseits, weil die Polymerisierung durch die Feuchtigkeit beschleunigt wird.



Bei dieser Scheibe ist die Zierleiste mit dem Scheibenrand fest verbunden. Die Leiste kann nicht von der Scheibe getrennt werden.

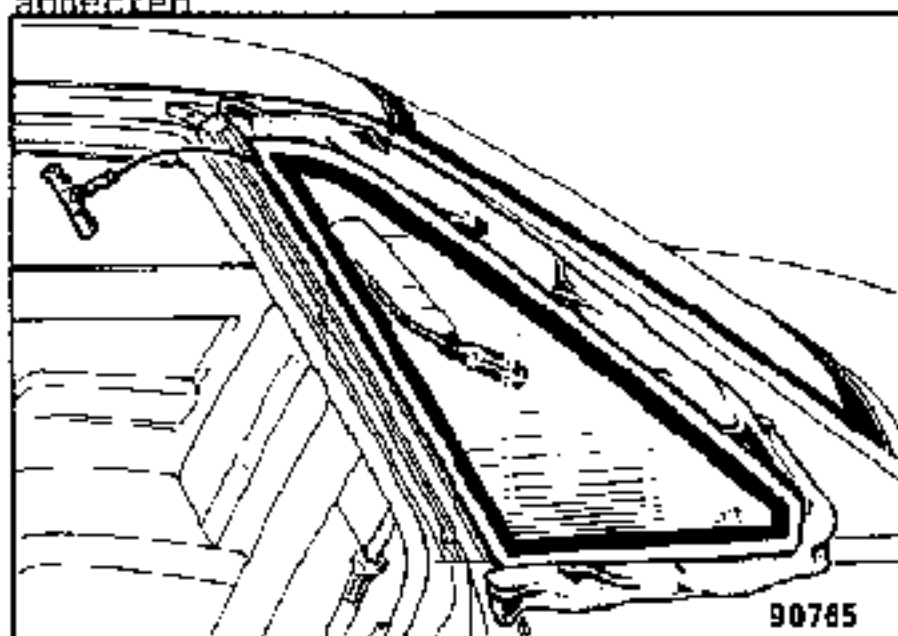
AUSBAU

Der Kleber kann auf zwei Arten entfernt werden. In beiden Fällen ist mit großer Vorsicht vorzugehen, damit die Zierleiste nicht beschädigt wird.

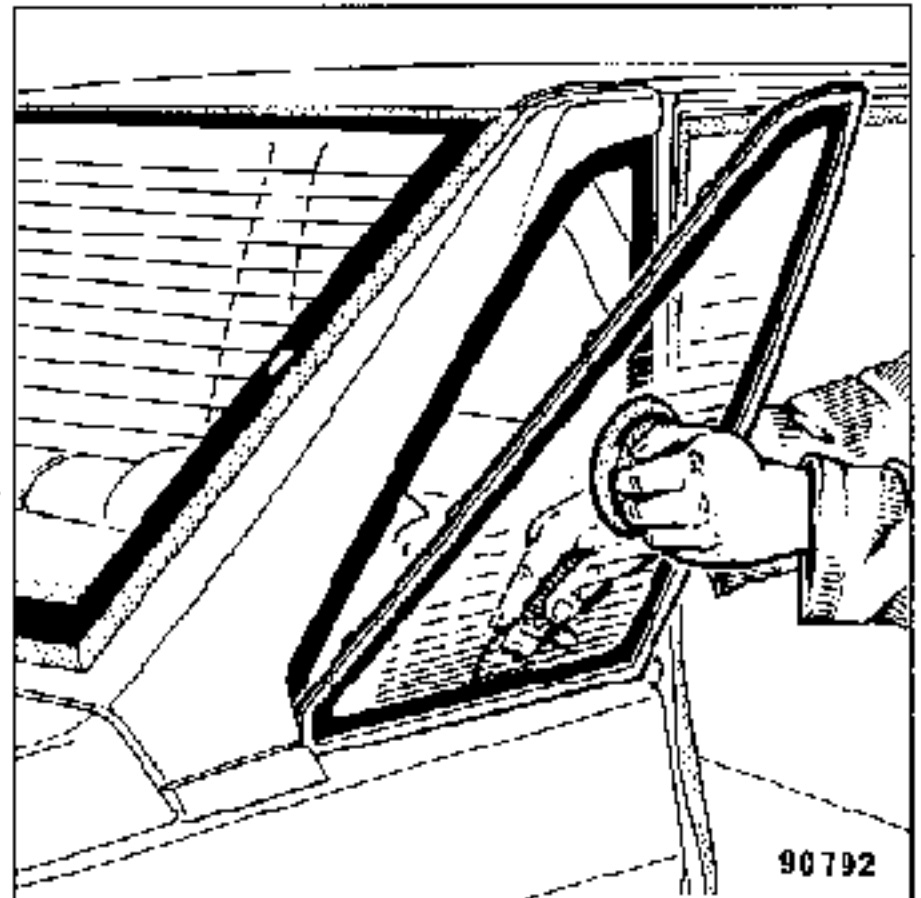
Methode 1

Die obere Innenverkleidung am hinteren Seitenteil ausbauen.
Die Türdichtung teilweise vom Scheibenrand abziehen.

Mit einem breiten Abdeckband die lackierte Fläche um die Scheibe herum abdecken.



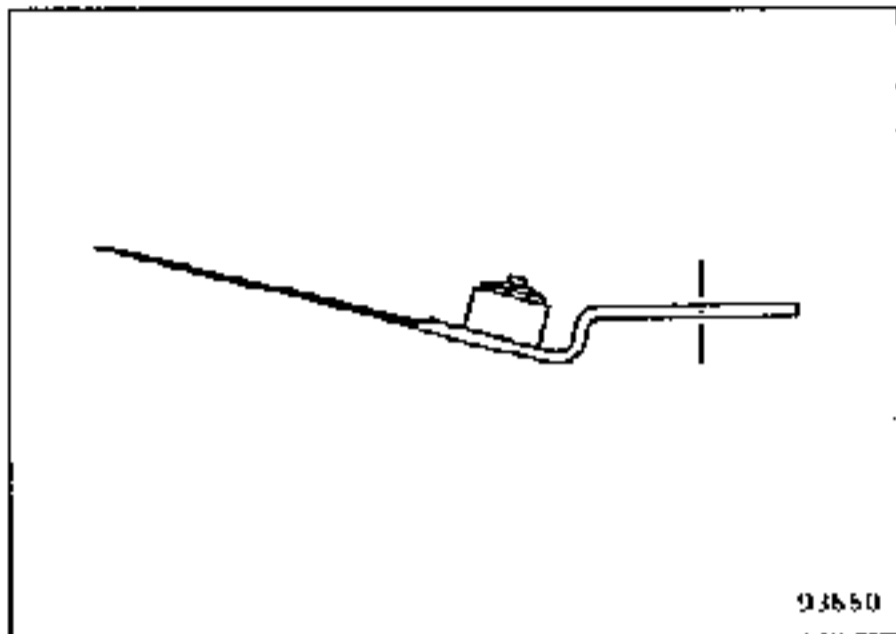
Mit einem Stahldraht von 300 mm Länge durch die Dichtklemmaße stecken. Den Drahtgegenhalter und den Drahtgriff anbringen, und die Klebeverbindung gemäß angezeigter Richtung lösen.



Nach dem Durchtrennen der beiden senkrechten Seiten die Scheibe nach außen drücken und den verbliebenen Kleber am unteren Rand mit einem Teppichmesser durchtrennen.

Methode ?

Die Scheibe kann mit dem elektrischen Messer FEIN mit der Klinge, T.-Nr. 7701.381.050 ausgebaut werden.



Die Klinge anschleifen, hierzu die Maschine auf Pos. 2 laufen lassen. Die Innenverkleidung am hinteren oberen Seitenteil abbauen. Das Abtrennen erfolgt vom Fahrzeug-Innen her. Mit dem Auftrennen des Klebers beginnen, indem die Klinge in die Kleberaupe eingeführt wird (Maschine läuft in Pos. 2).

Den Kleber auftrennen, hierzu die Leistung der Maschine entsprechend der für das Auftrennen aufgewendeten Kraft einstellen.

Nota: die Klinge muß sehr scharf sein. Es ist daher wichtig, sie vor jedem Gebrauch zu schleifen.

EINBAU

Reinigen der Scheibenaufnahme

Mit Hilfe eines scharf geschliffenen Spachtels von ca. 20 bis 25 mm Breite oder eines scharfen Messers die Kleberaupe so glätten, daß eine 0,5 bis 1 mm starke Klebeschicht auf der Scheibenaufnahme verbleibt.

Nota: Es muß in jedem Fall eine dünne Schicht Kleber auf der Scheibenaufnahme verbleiben; sie dient als Träger für den neuen Kleber.

Kleberückstände sowie Staub mit Hilfe von Druckluft entfernen.

Nota: Nur trockene Luft, die frei von Ölspuren ist, verwenden.

Grundsätzlich keine Reinigungsmittel oder Fettlöser mit der Klebeschicht in Berührung bringen.

Vorbereiten der neuen Scheibe

Die emaillierte Randzone auf dem gesamten Scheibenumfang sorgfältig reinigen:

- 1) Mit entmineralisiertem (auch destilliertem) Wasser, um Mineralrückstände auszuschließen; danach mit einem sauberen Lappen trockenreiben.
- 2) Mit Fettlöser und dem mitgelieferten Spezialpapier

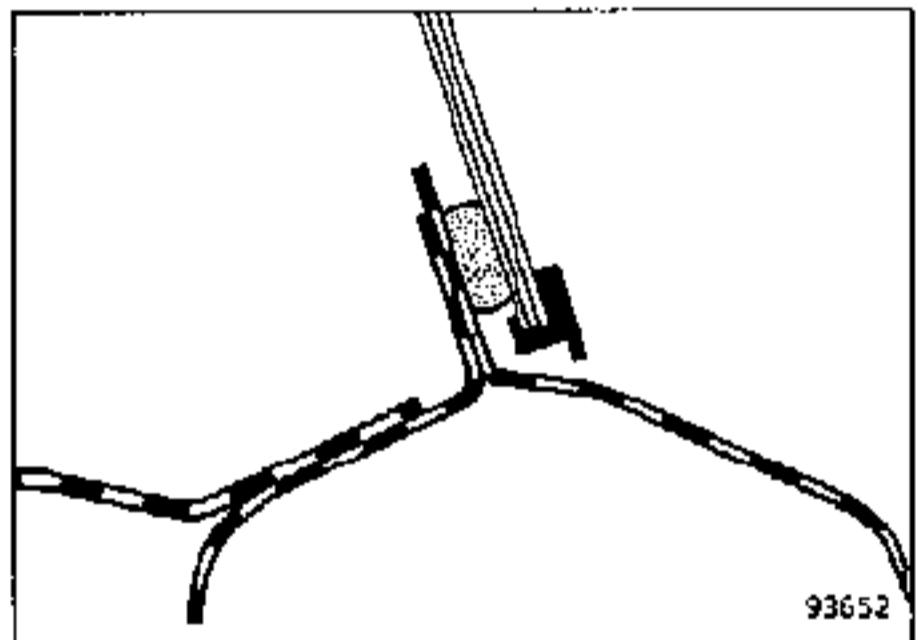
Mit Hilfe des Tupfers Glashaftgrund auf die Emaillierung auftragen.

Vorbereiten der Scheibenaufnahme

Auf die Stellen, die beim Ausbau und beim Reinigen bis auf das Blech freigelegt sind, Metallhaftgrund auftragen.

Anbringen der neuen Scheibe

Eine dreieckige Dichtkleberaupe auf die Scheibe auftragen. Die Düse der Klebepatrone am Scheibenrand entlangführen. Die Kleberenden glätten. Mit Hilfe von Saugglocken die Seitenscheibe einsetzen.

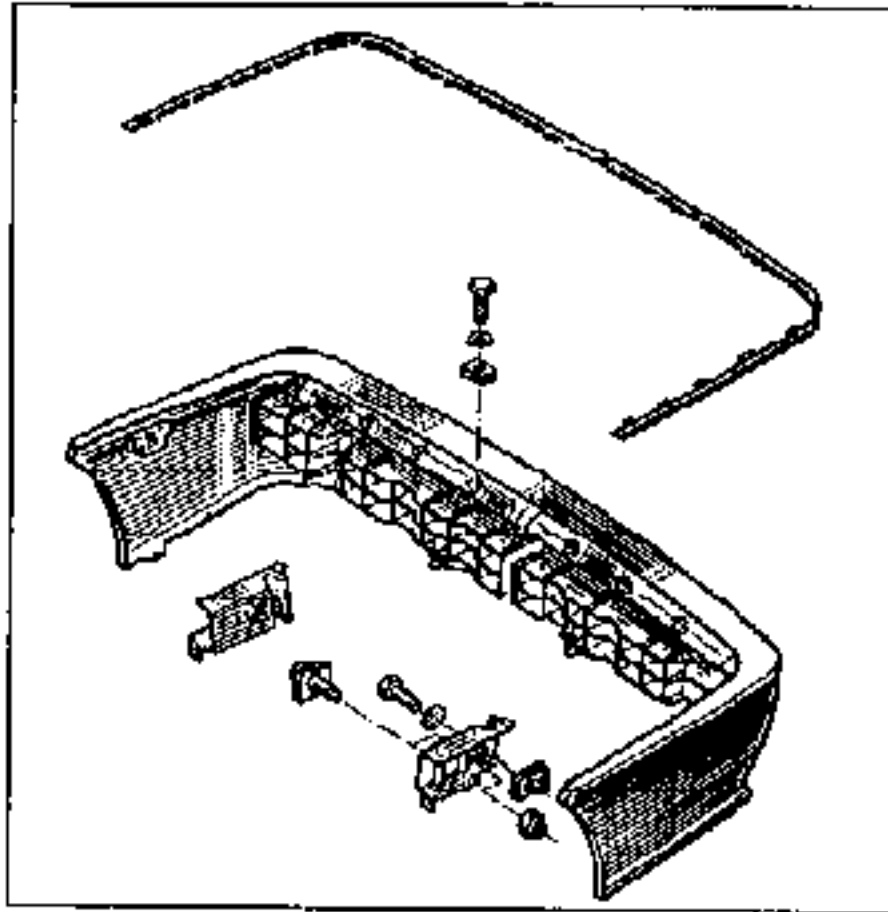


Die Scheibe so zentrieren, daß ein Spiel von 2 mm zwischen Scheibenrand und Seitenblech besteht.

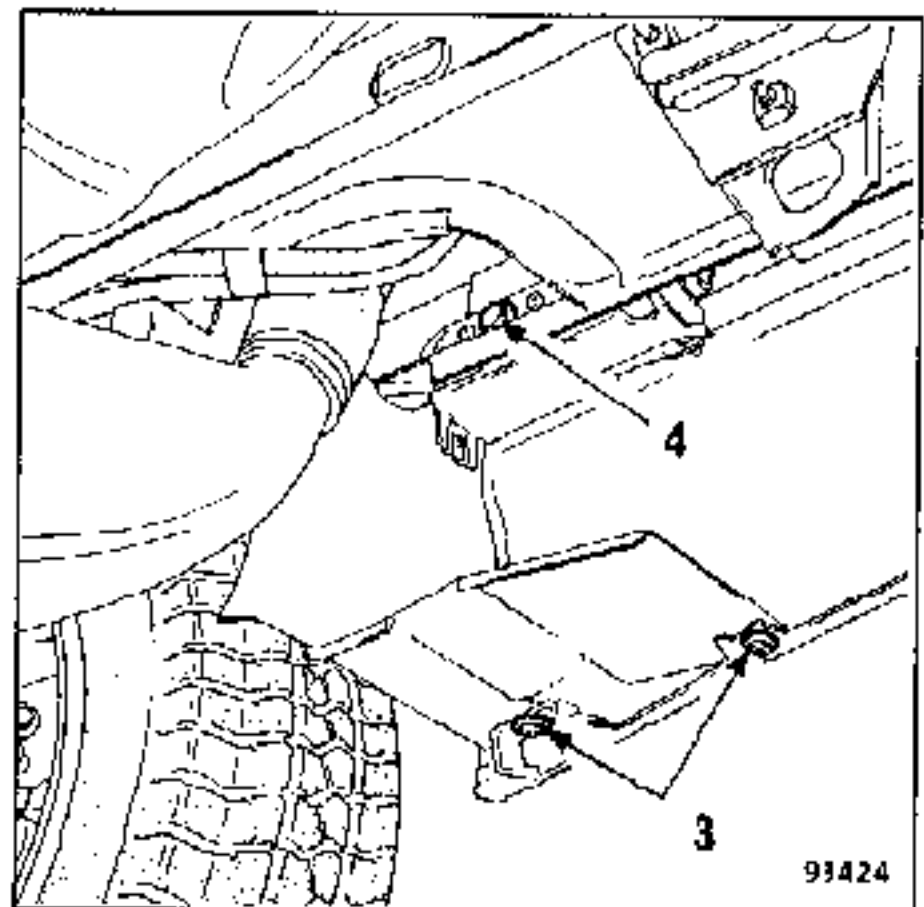
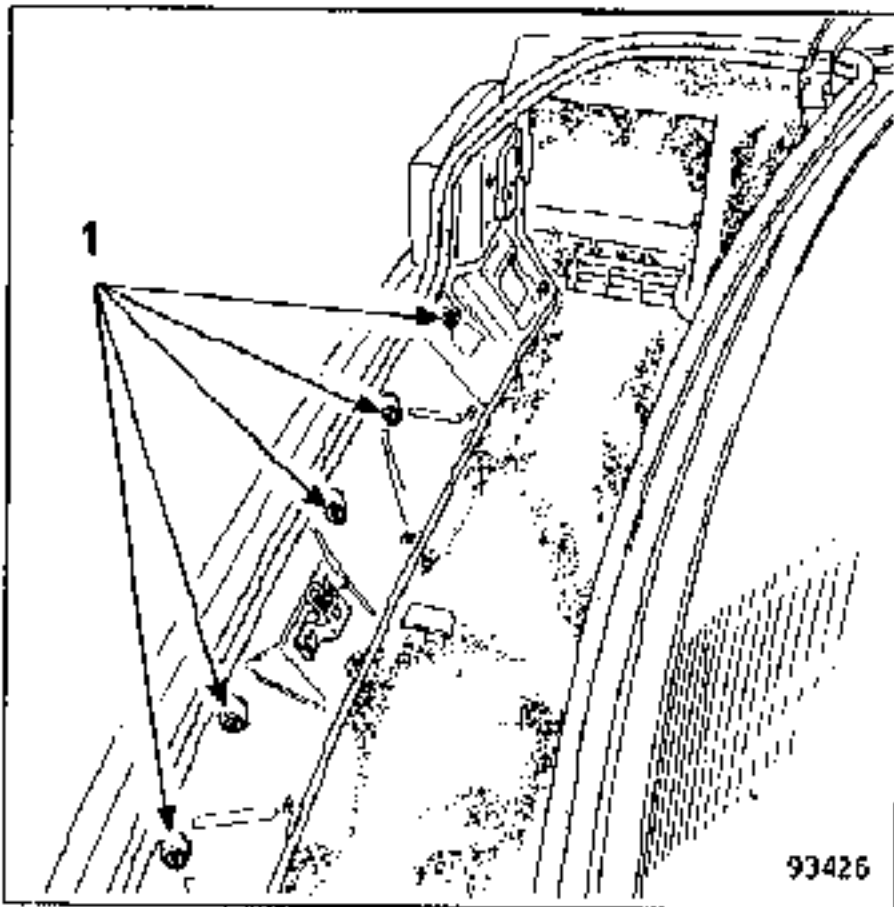
NOTA

Das Fahrzeug darf mindestens drei Stunden lang nicht bewegt werden.

Es ist ratsam, in dieser Zeit Wasser über die Ränder der Heckscheibe laufen zu lassen, um einerseits eine eventuelle Undichtigkeit zu ermitteln und andererseits, weil die Polymerisierung durch die Feuchtigkeit beschleunigt wird.



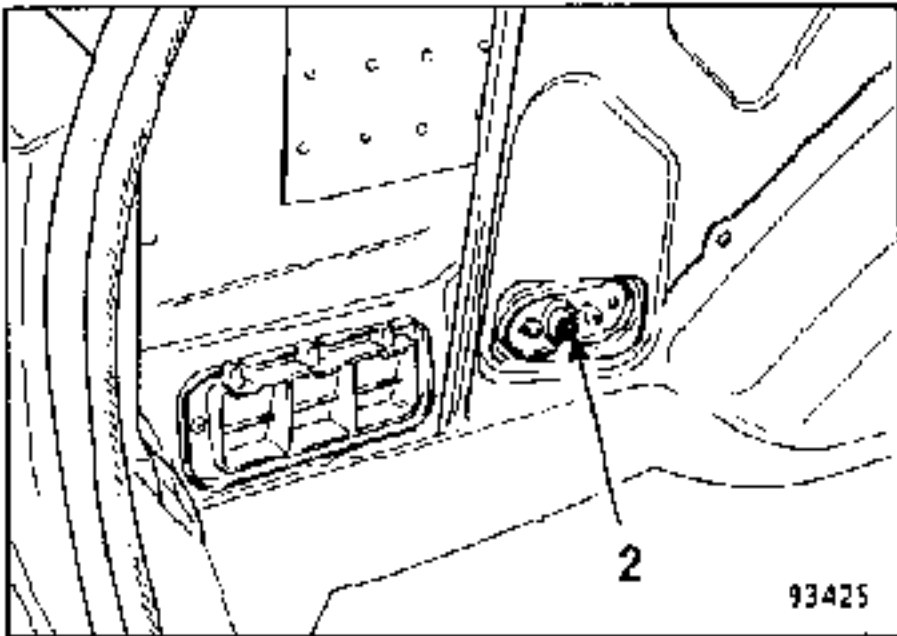
AUSBAU



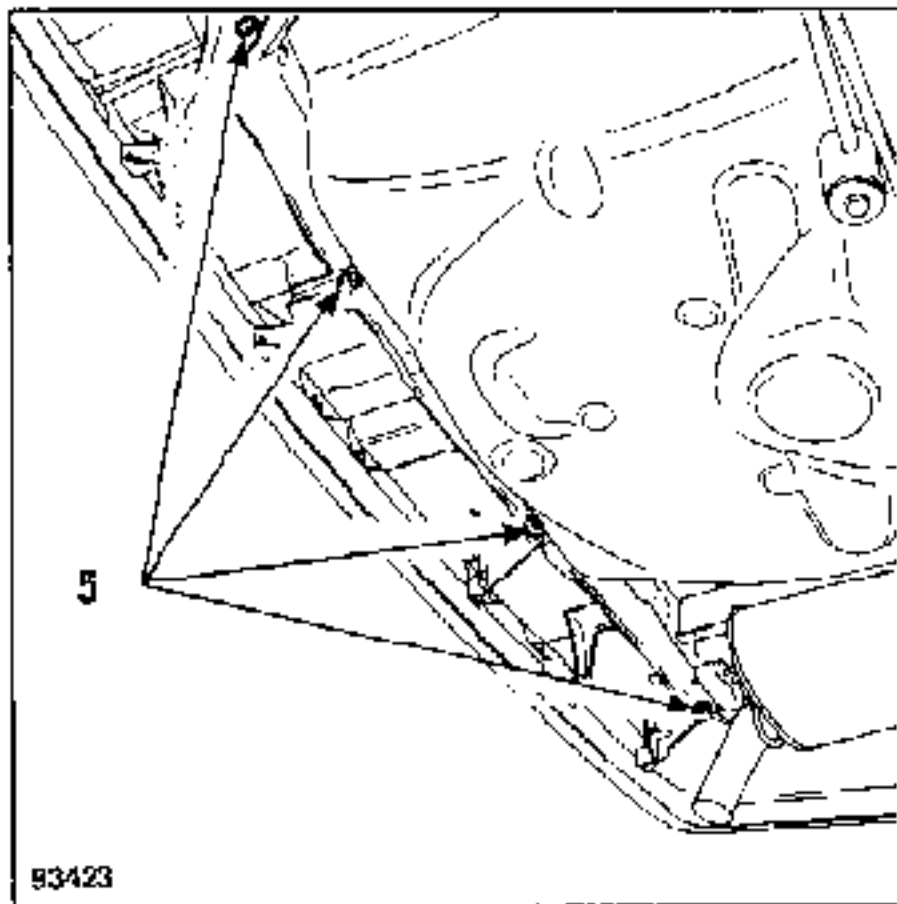
Ausbauen:

- die Innenverkleidung des Heckbleches, welches durch neun Torx-Schrauben befestigt ist
- die 6 oberen Befestigungsschrauben des Stoßfängers

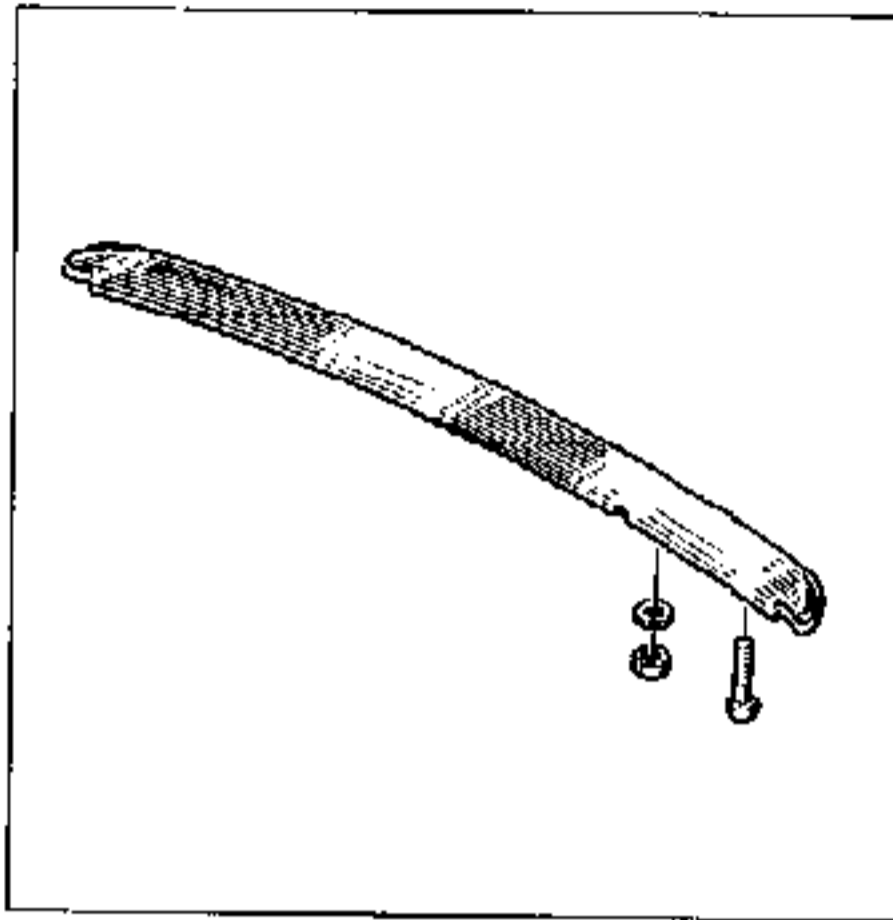
- die vier Befestigungsschrauben (3) der Radkasten-Abdeckungen
- rechtsseitig, die Schraube (4) der seitlichen Befestigung



- die seitliche linke Befestigungsschraube (2), zuvor die Radkasten-Verkleidung beiseite drücken



- die vier Befestigungsschrauben (5) an der hinteren Traverse
- den Stoßfänger

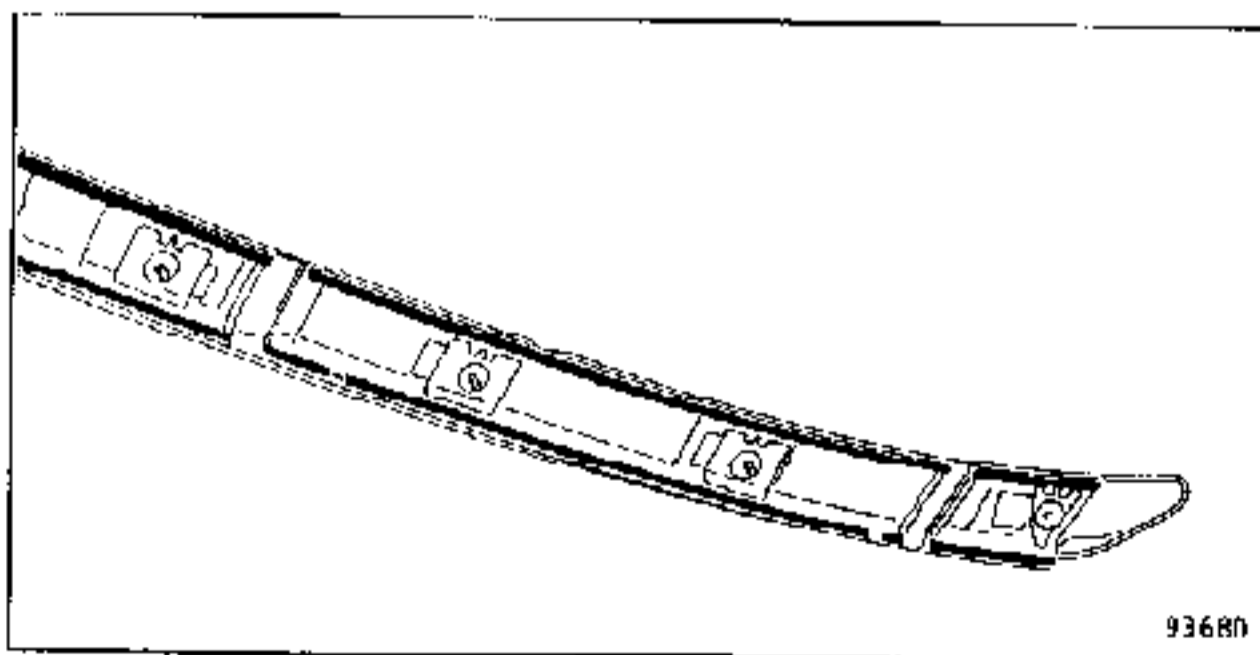


Zum Abbau des Heckspoilers muß der Heckscheibenwischer (Motor) und die Motorhalterung des Heckklappenschlusses ausgebaut werden.

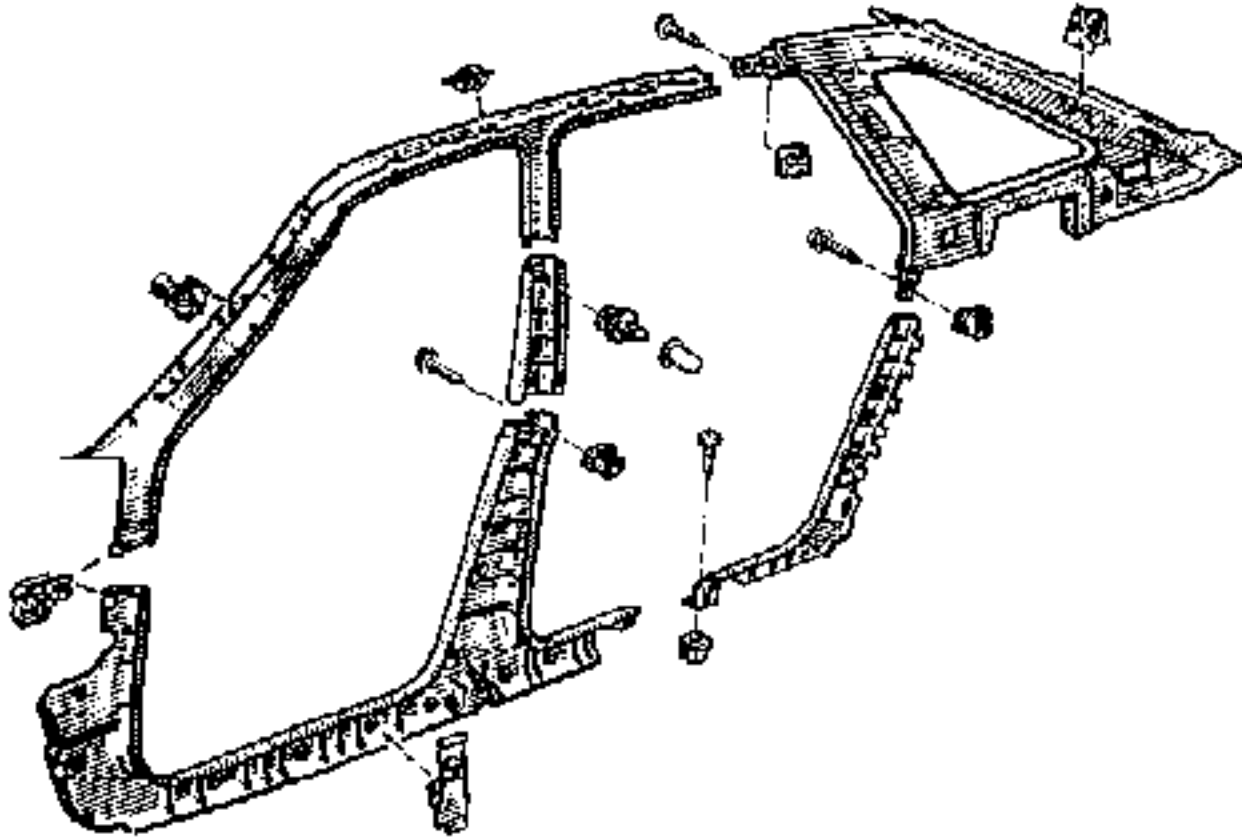
HINWEIS

Bei Ab- und Anbau, ohne Austausch des Spoilers, muß das Klebeband auf dem Spoiler und der Heckklappe entfernt werden.

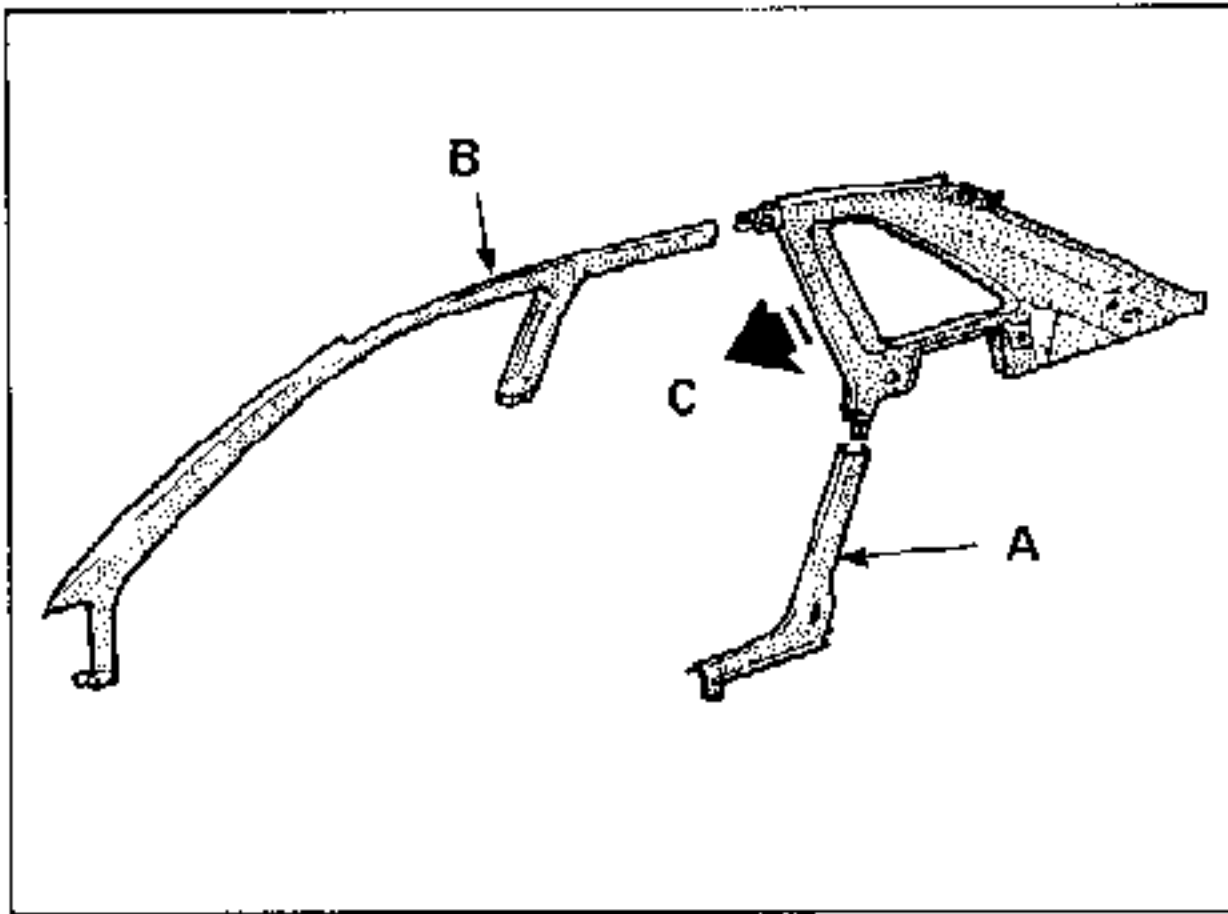
Den Spoiler mit einem Lösemittel (Azeton) sorgfältig reinigen.



Das doppelseitige Klebeband wieder auf dem Spoiler anbringen, dabei genau auf die Wasserablaufrinne achten.

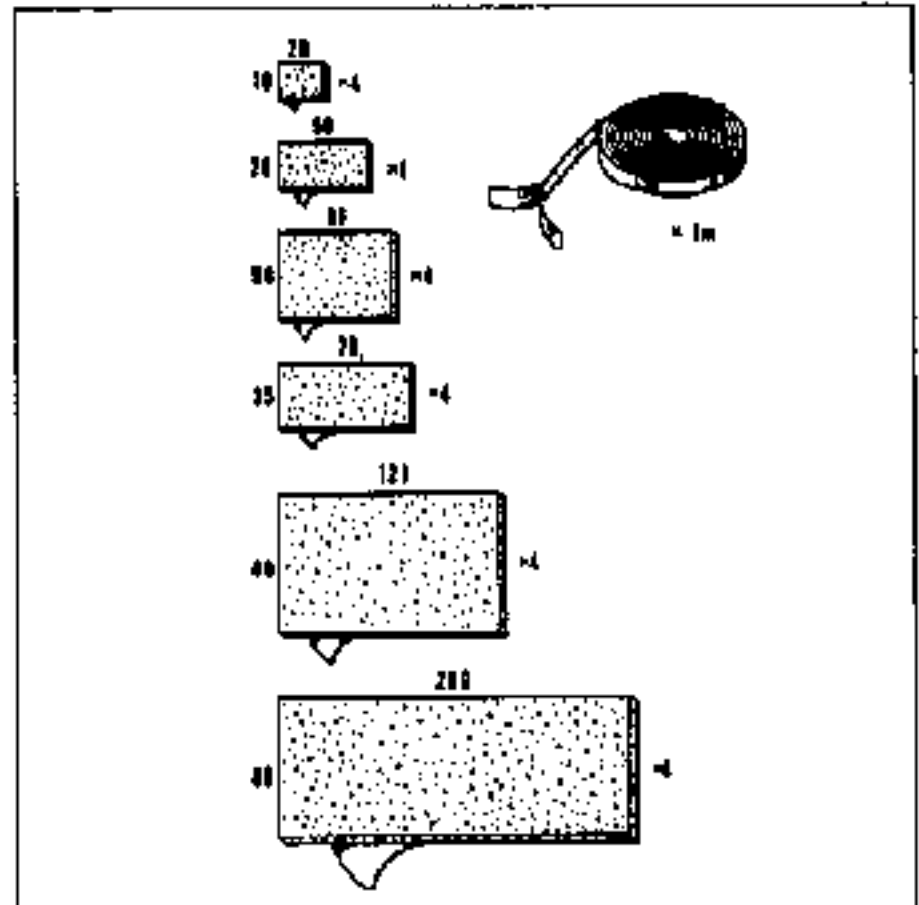
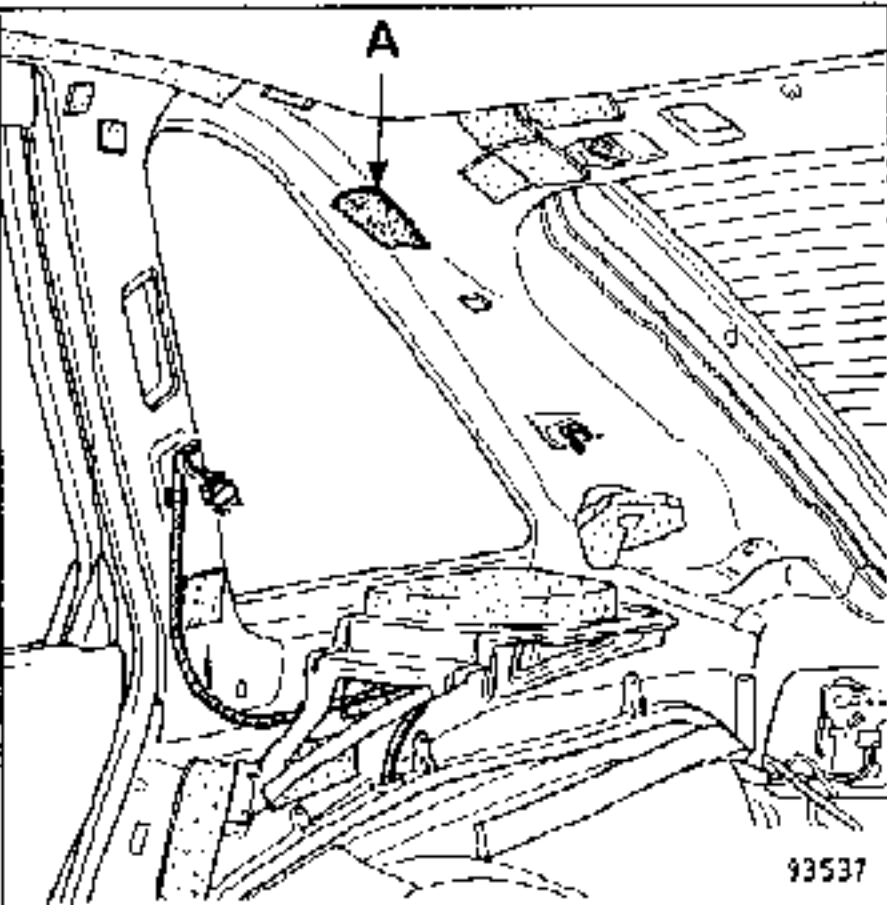


TEILEBEZEICHNUNG



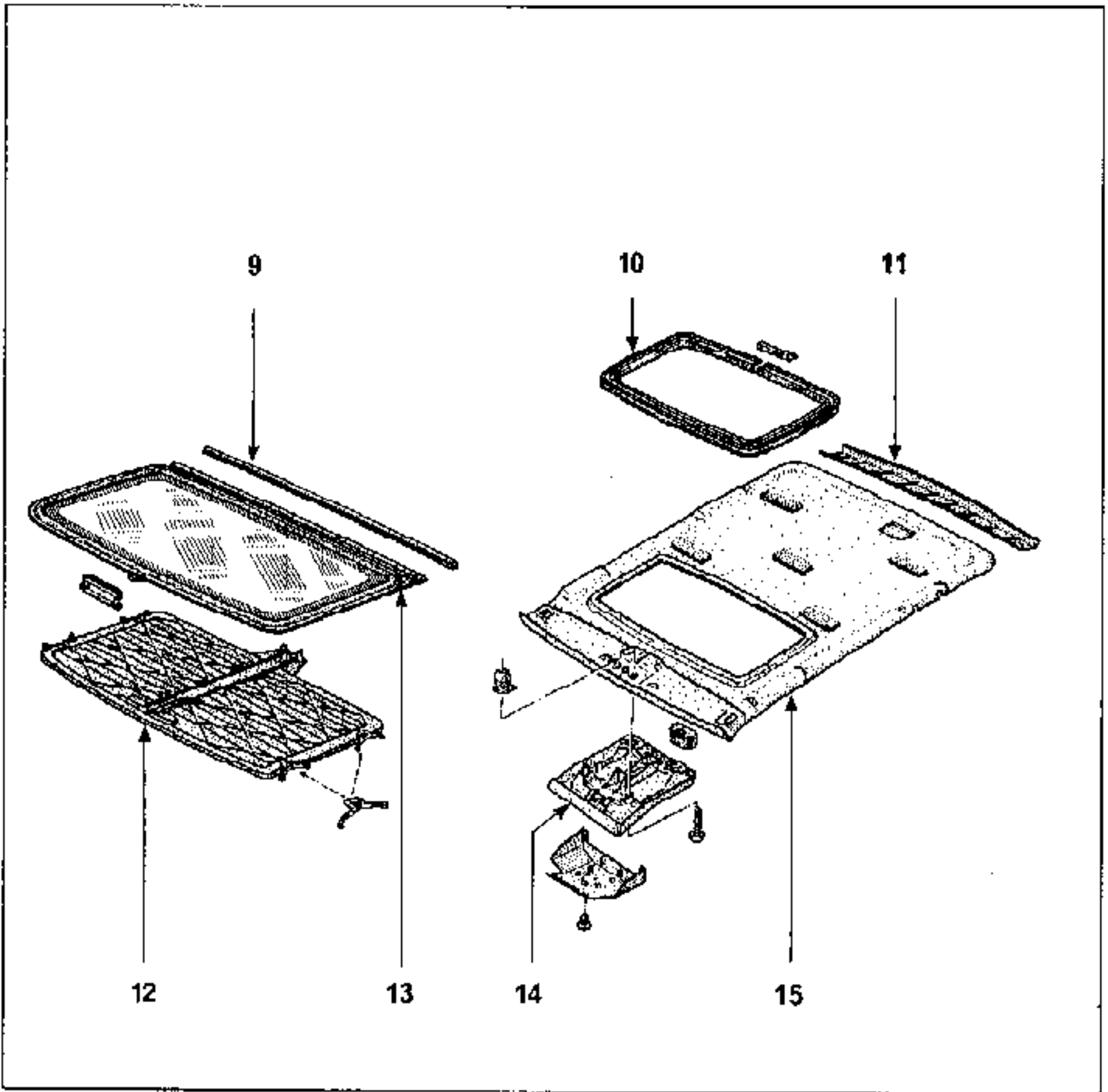
Zum Abbau der Verkleidung des oberen hinteren Seitenbleches, muß die Verkleidung der C-Säule (A) und teilweise die obere Verkleidung des Karosserie-Seitenteiles (B) ausgebaut werden.

Nach Ausbau der Befestigungsschrauben die Verkleidung nach vorne (C) abziehen.



(A) Satz selbstklebender Schaumstoffplatten - T.-Nr.7701 465 051

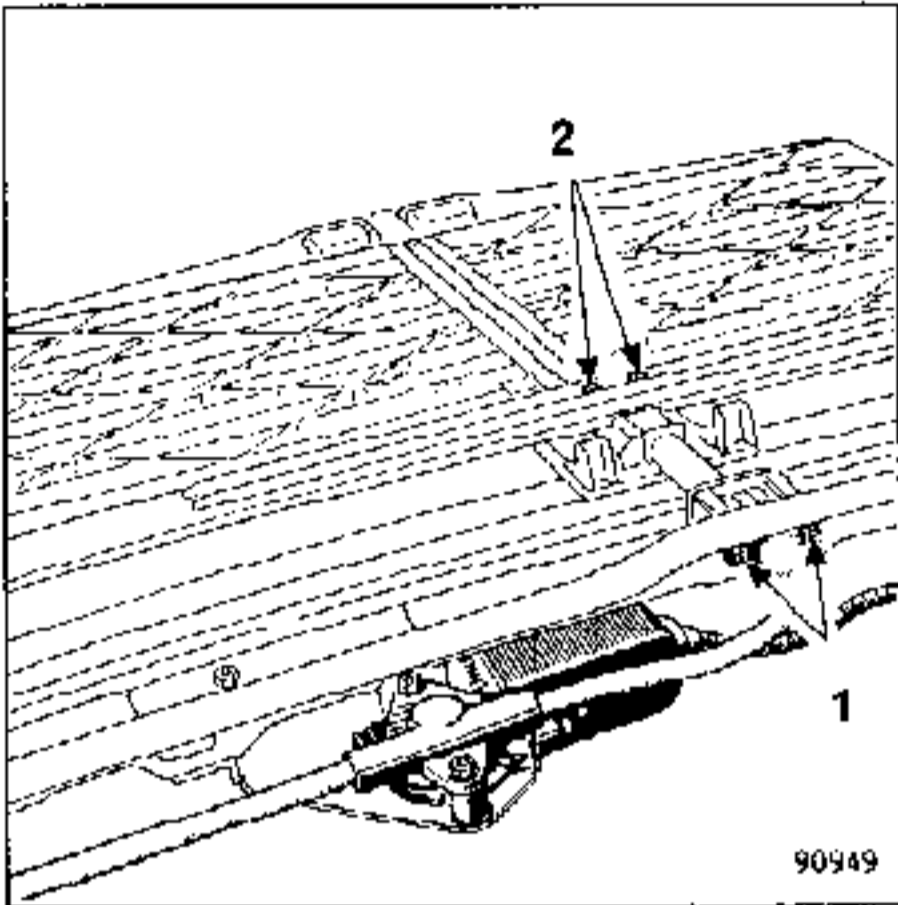
BEZÜGNUMMUNG DER TEILE



- 9 - Dichtleiste des Schiebedaches (Sonnendach)
- 10 - Abschluß-Rahmenprofil
- 11 - Verkleidung des Dachquerträgers hinten
- 12 - Sonnenjalousie
- 13 - Schiebedach-Scheibe
- 14 - Lichtkonsole
- 15 - Dachverkleidung

AUSBAU DER SONNENSCHUTZJALOUSIE

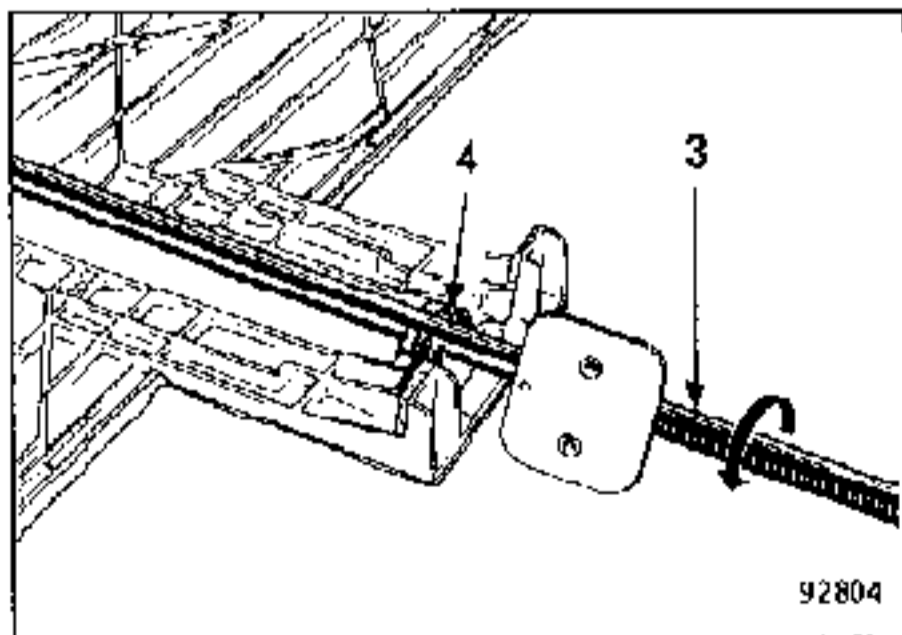
Nota: Diese Arbeit erfordert den Ausbau (Schiebedachwanne)



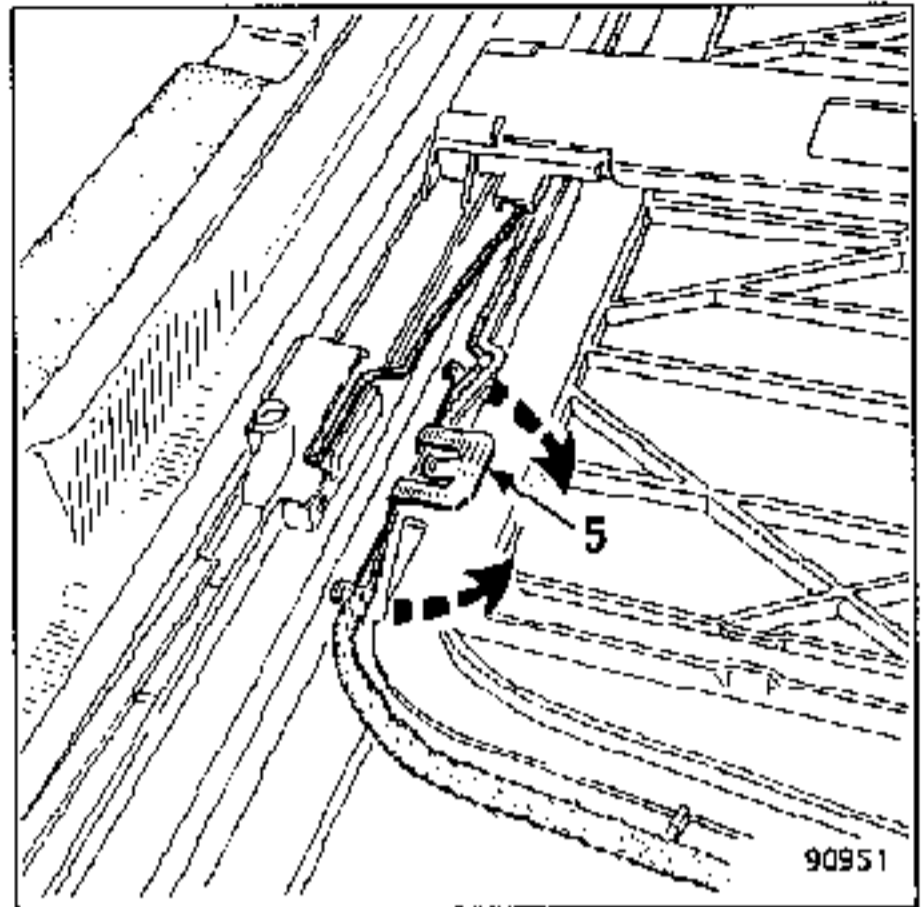
Die beiden Müttern (1) der Hülle der Betätigungsspirale an der Schiebedachwanne ausbauen.

Die beiden Schrauben (2) des Endstückes der Betätigungsspirale im mittleren Bereich der Schiebedachwanne ausbauen.

Den Mechanismus in Position "geöffnet" bringen.

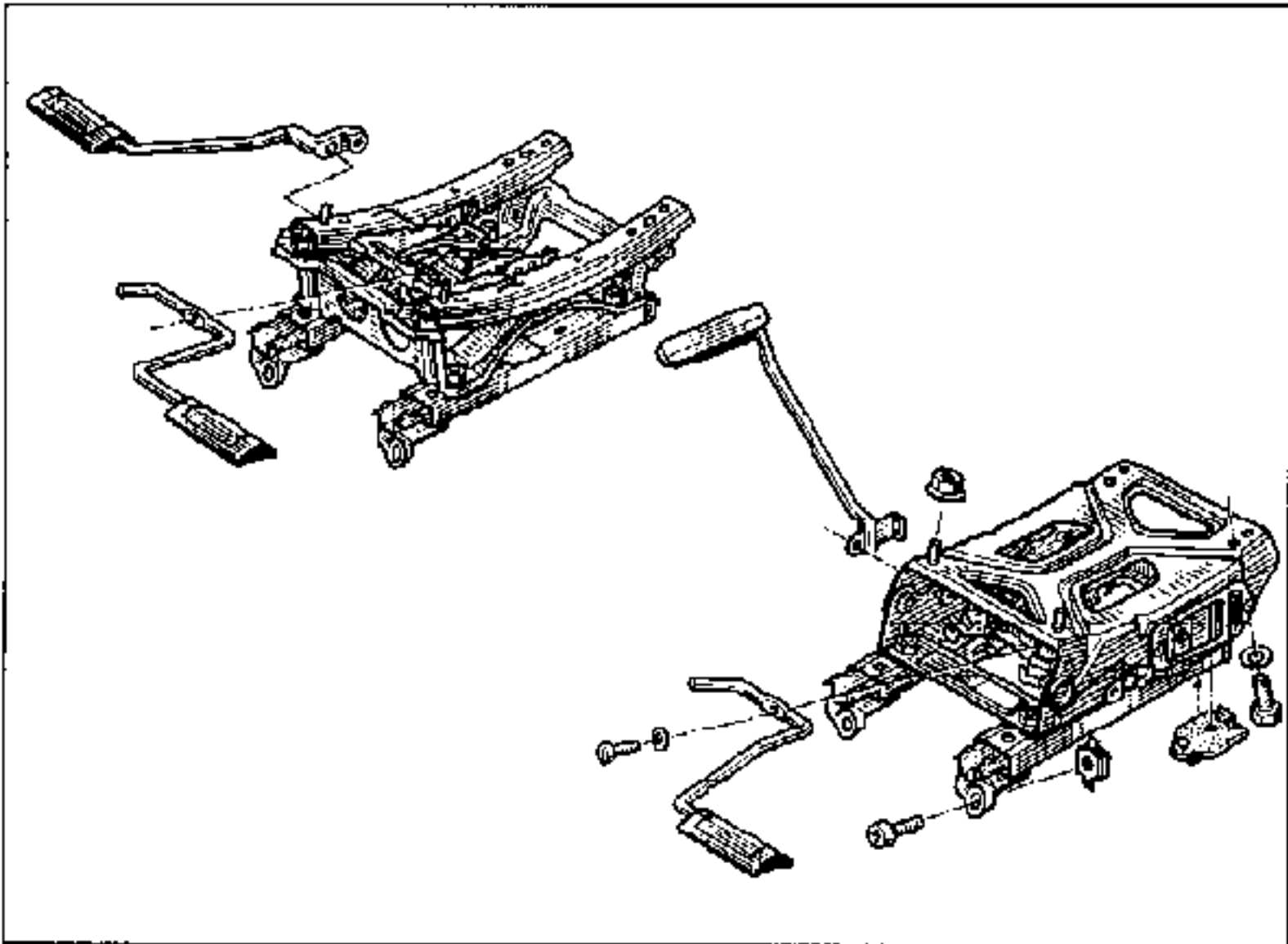


Das Führungsrohr um seine Achse und den Haken (4) herumdrehen, um es von der Sonnenschutzjalousie zu trennen.

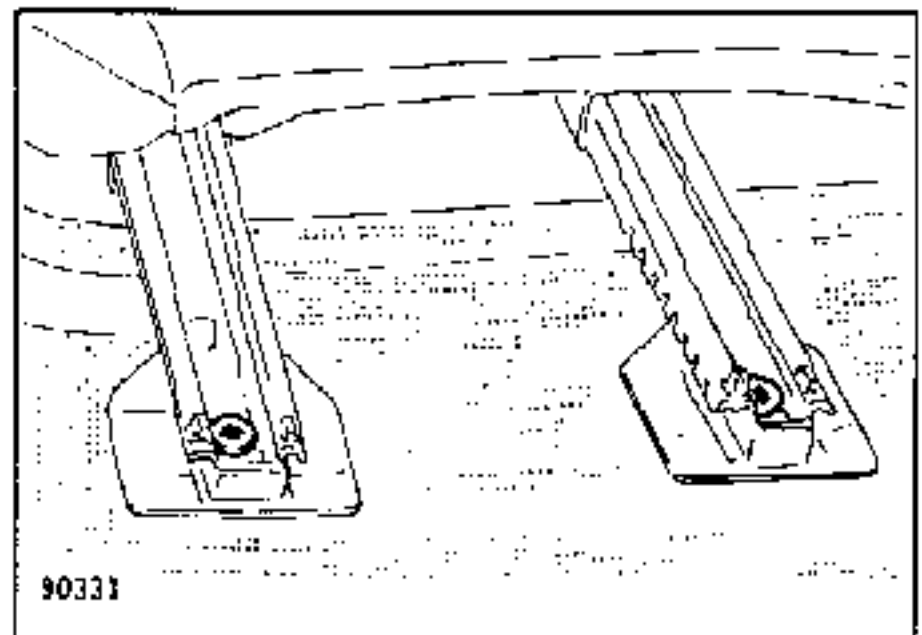
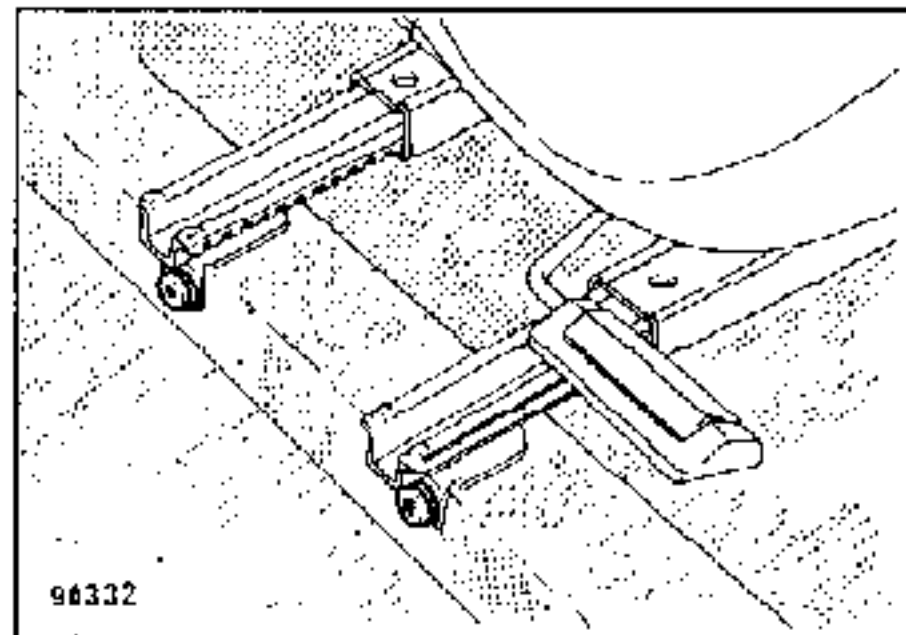


Mit Hilfe eines Schraubendrehers die Federn (5) aus den Schienen lösen und die Sonnenschutzjalousie ausbauen.

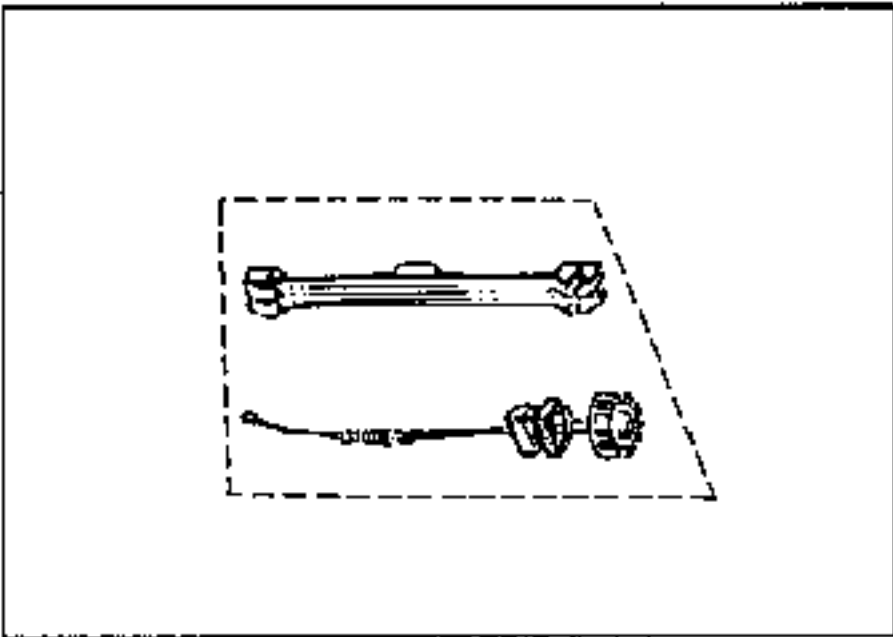
AUSBAU - EINBAU



Die Gleitschienen sind am Bodenblech mittels vier Schrauben befestigt.

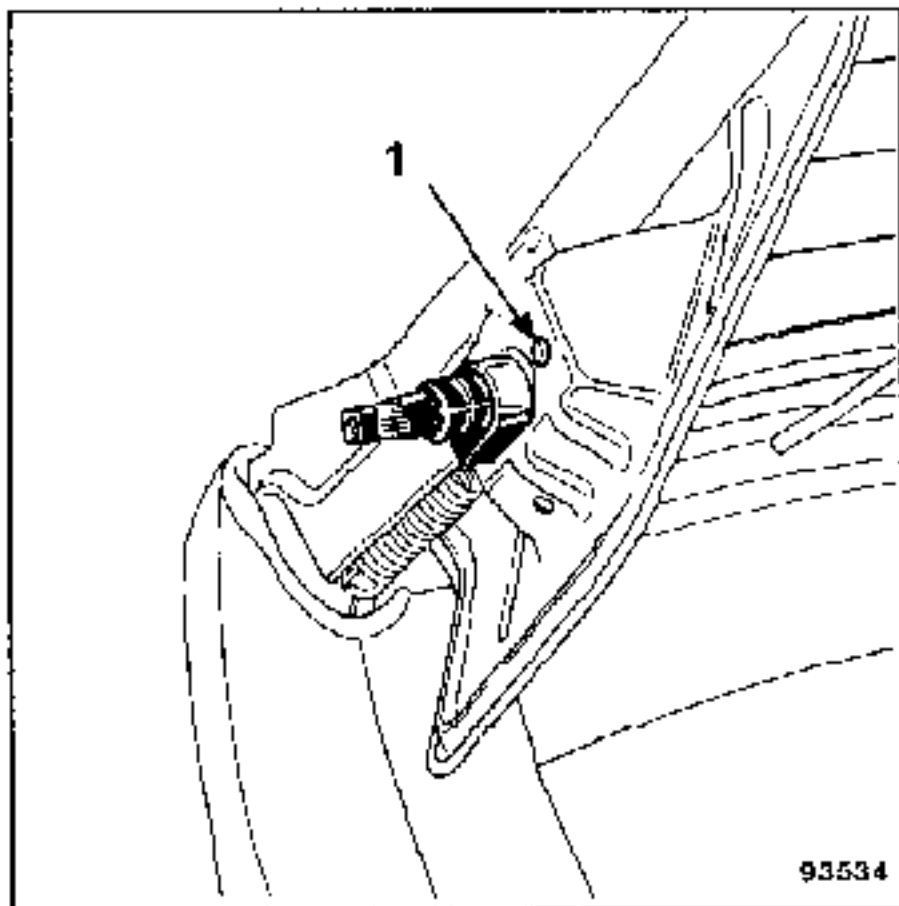


REGULIERUNG DER LENDENSTÜTZE

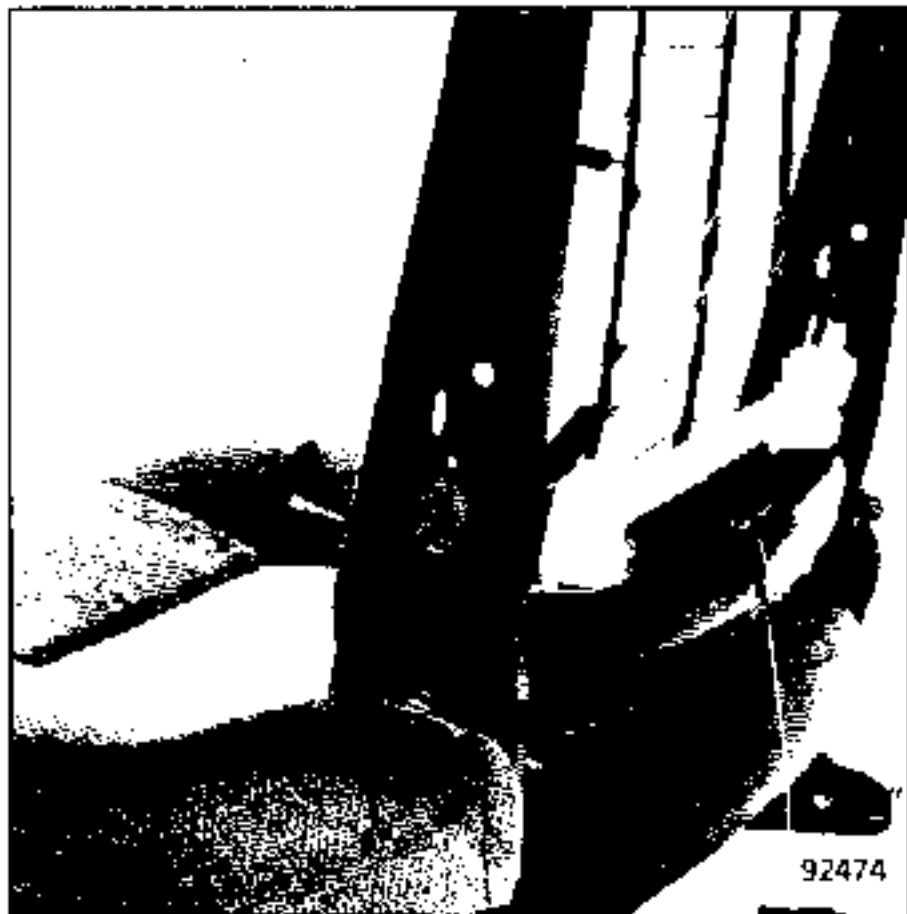


AUSBAU

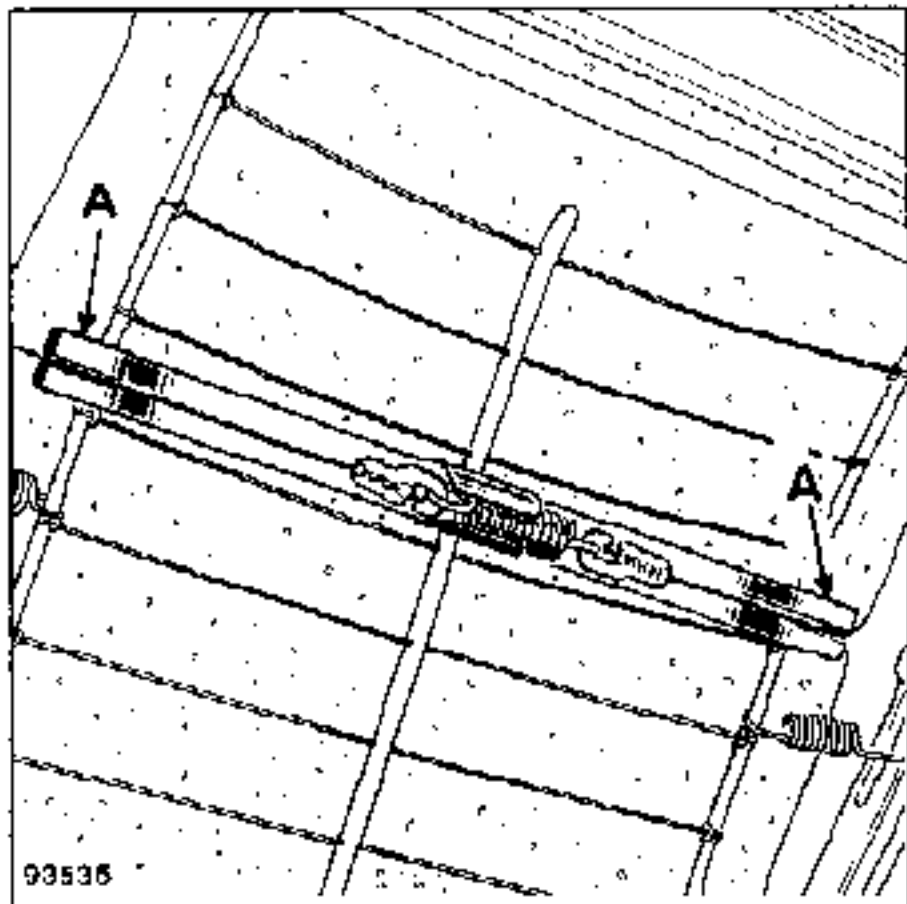
Nach Entfernen des Bezuges den Mechanismus entspannen.



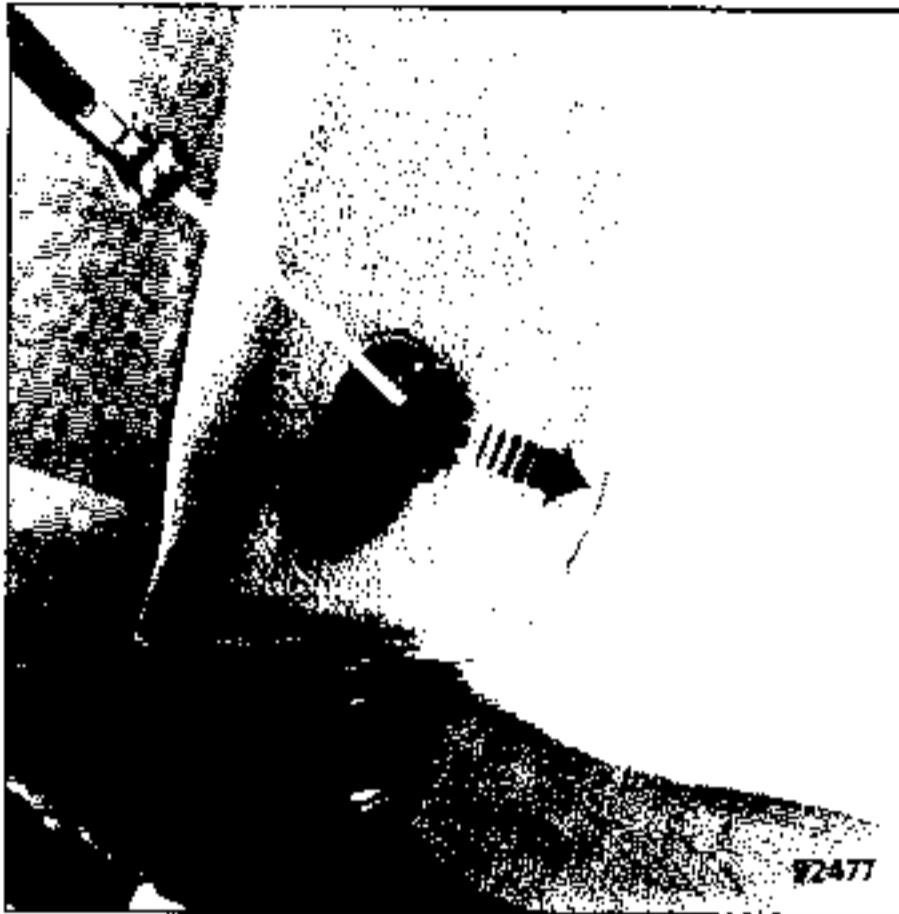
Die Befestigungsniete der Betätigung entfernen.



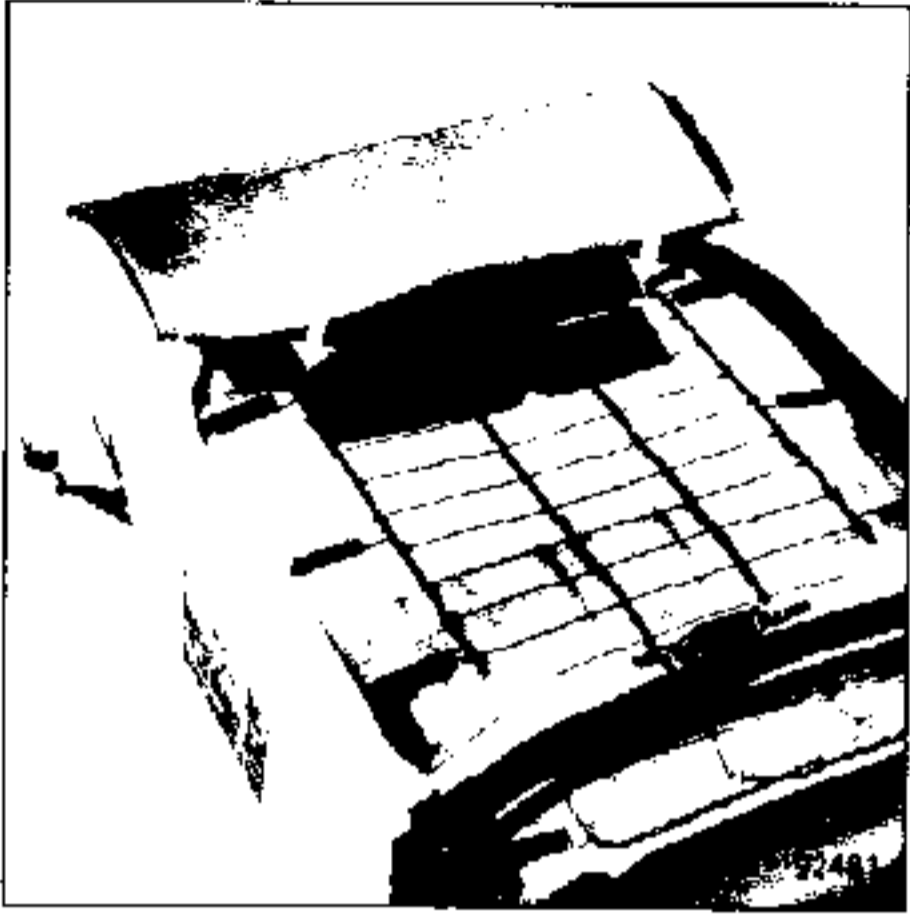
Mit Hilfe einer Zange die Sperre des Zuges entfernen, und den Zug durch das Gestell führen.



Die Kunststoffführung (A) ausrasten.
Die Einheit einbauen; zuletzt die beiden Züge an der mittleren Feder zusammenfügen.



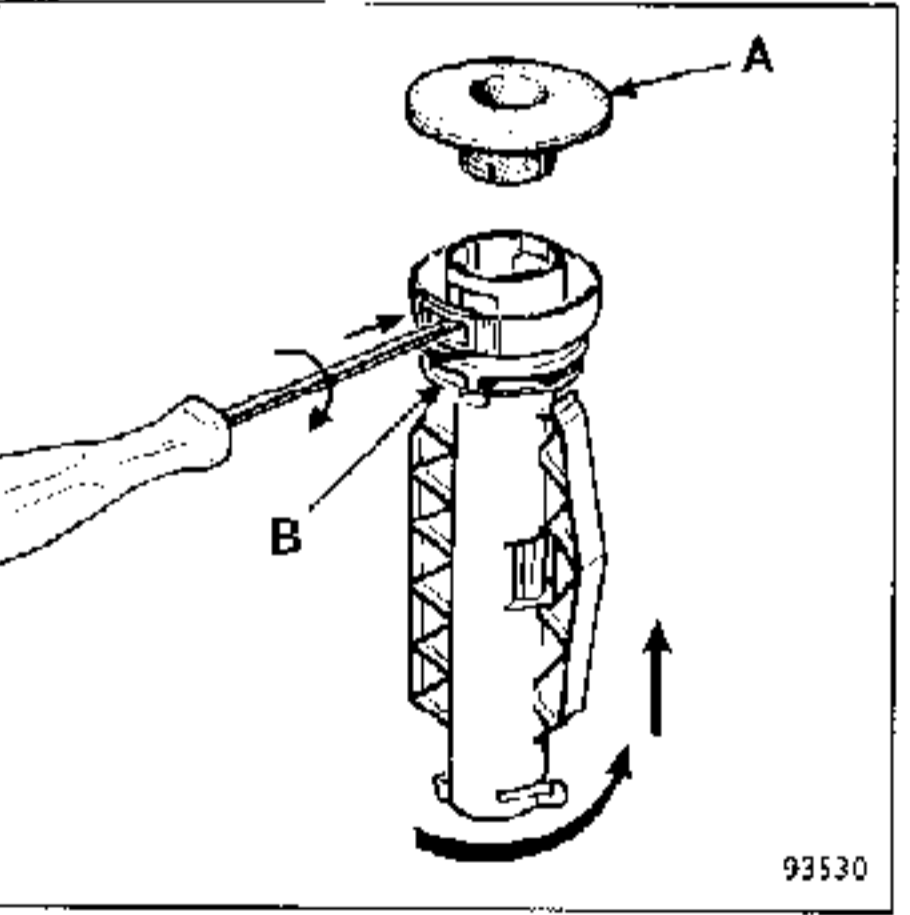
Falls der Sitz mit einem Bezug versehen ist, die Klammer in der Mitte des Einstellrades der Rückenlehne mit einem Schraubendreher entfernen, und das Rad selbst abziehen. Hinter dem Sitz die beiden Haken entfernen und die beiden Klammern, mit denen der Bezug befestigt ist, ausrasten.



Den Bezug entfernen. Die beiden Klammern, mit denen die obere Spannleiste befestigt ist, lösen, und den zweiten Karton durch das Schaumstoffpolster schieben, um es vom Bezug zu trennen.



Den Bezug anheben. Den Karton, mit dem der Stoff gespannt wird, durch das Schaumstoffpolster führen.



Um den Bezug komplett zu entfernen, die beiden Abdeckungen (A) ausrasten und unter dem Bezug hindurchführen. Zum Ausbau der Führungen der Kopfstützen die Lasche (B) anheben und die Führungen in die angezeigte Richtung drehen.