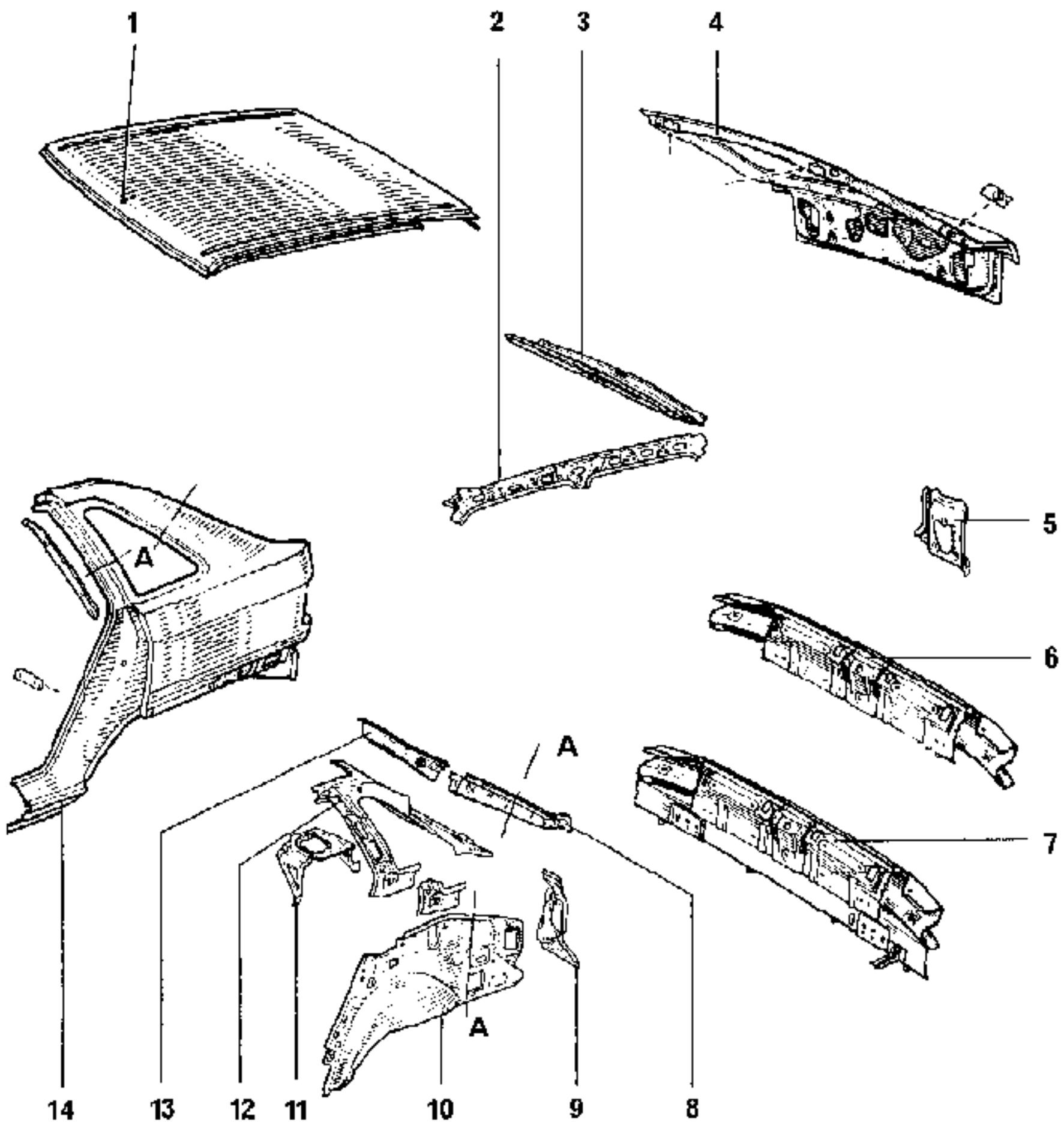
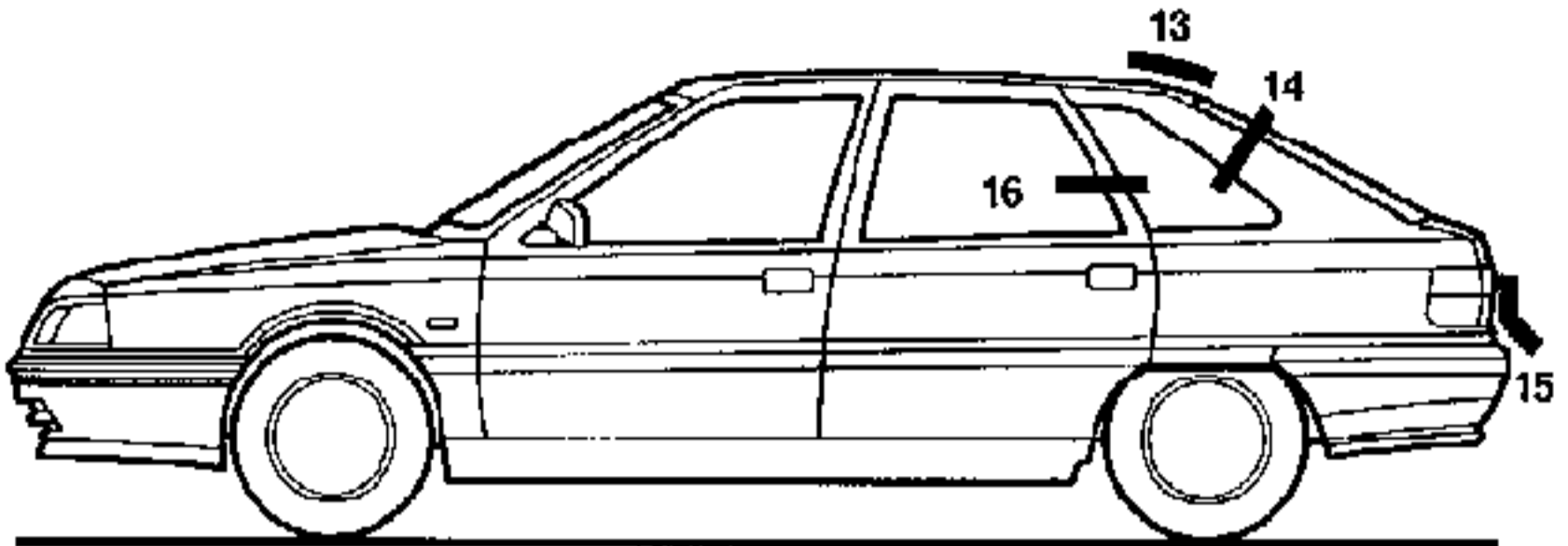


93070

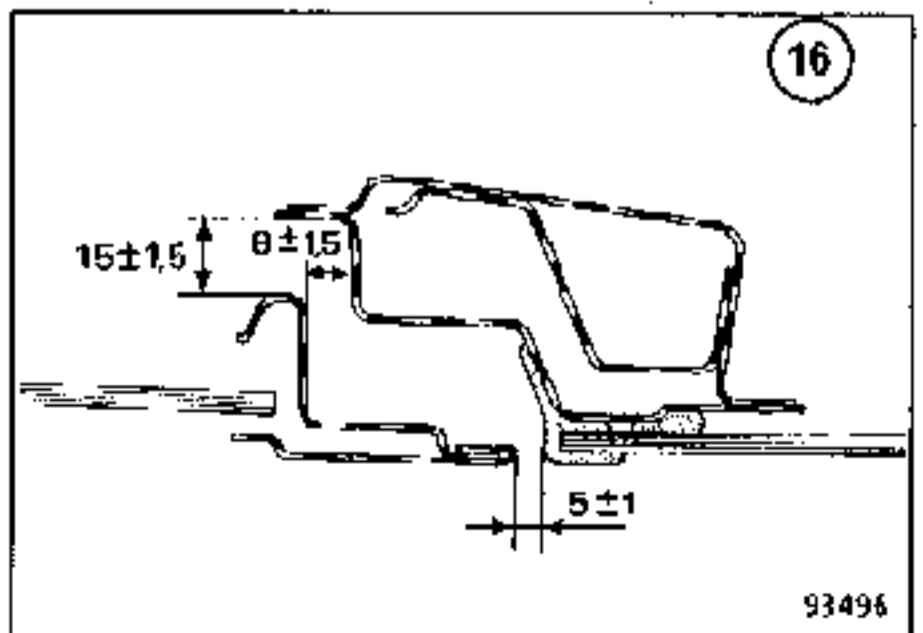
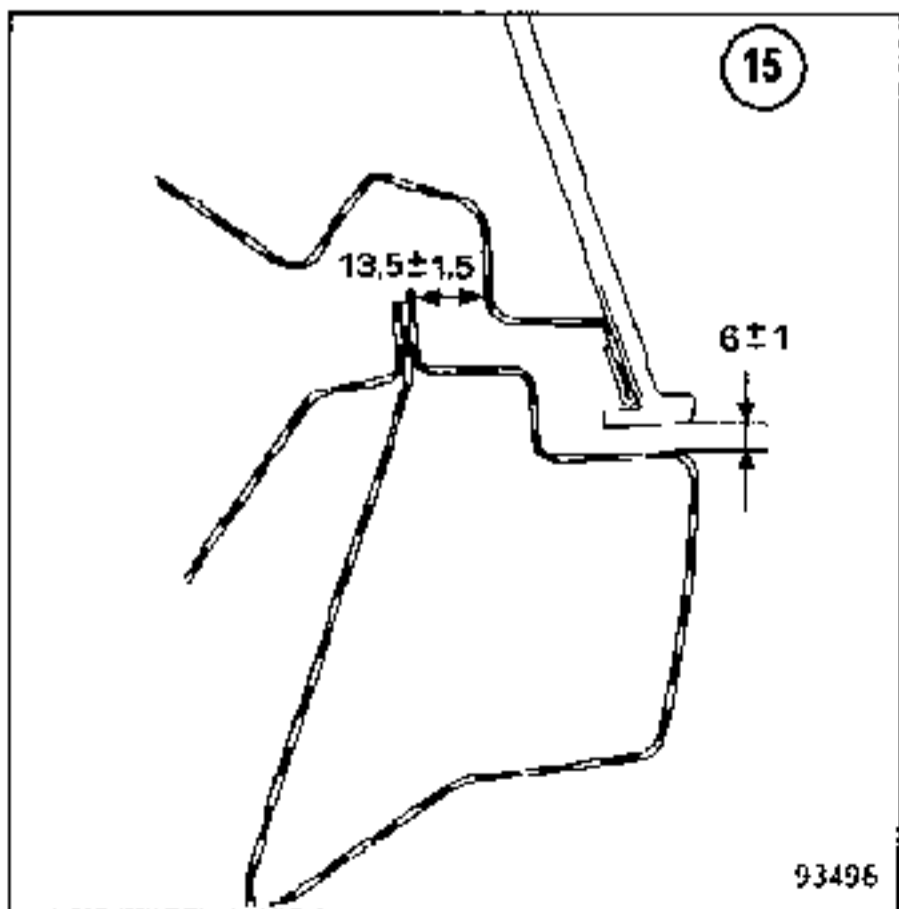
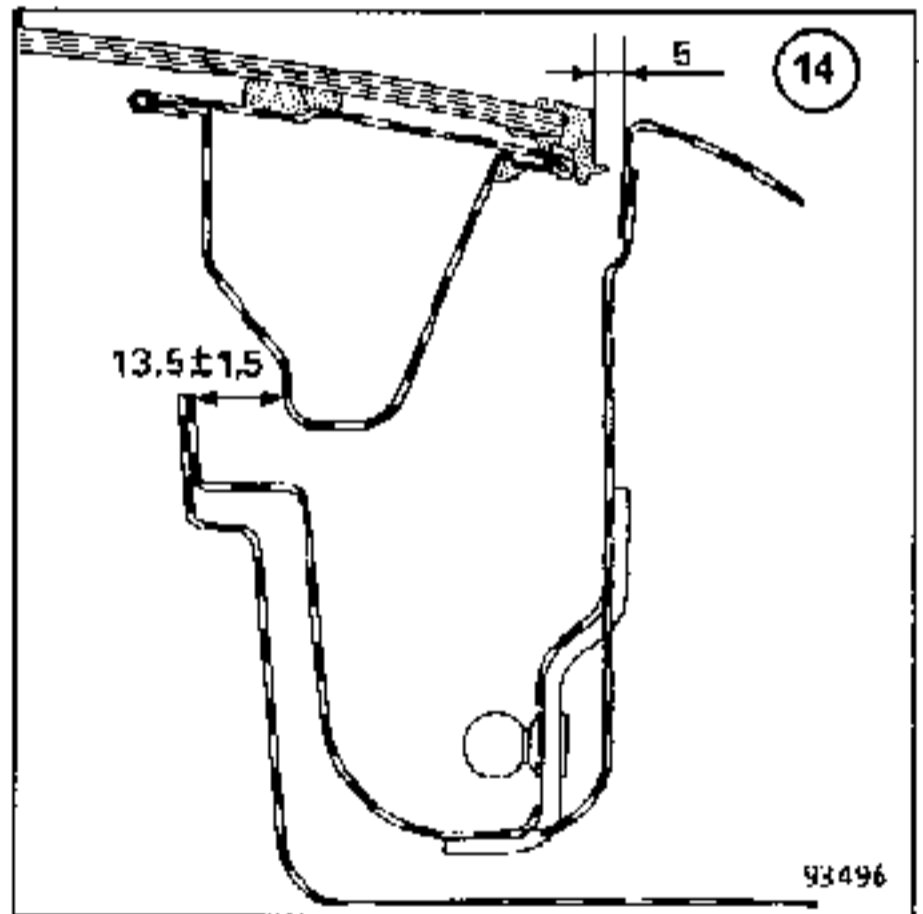
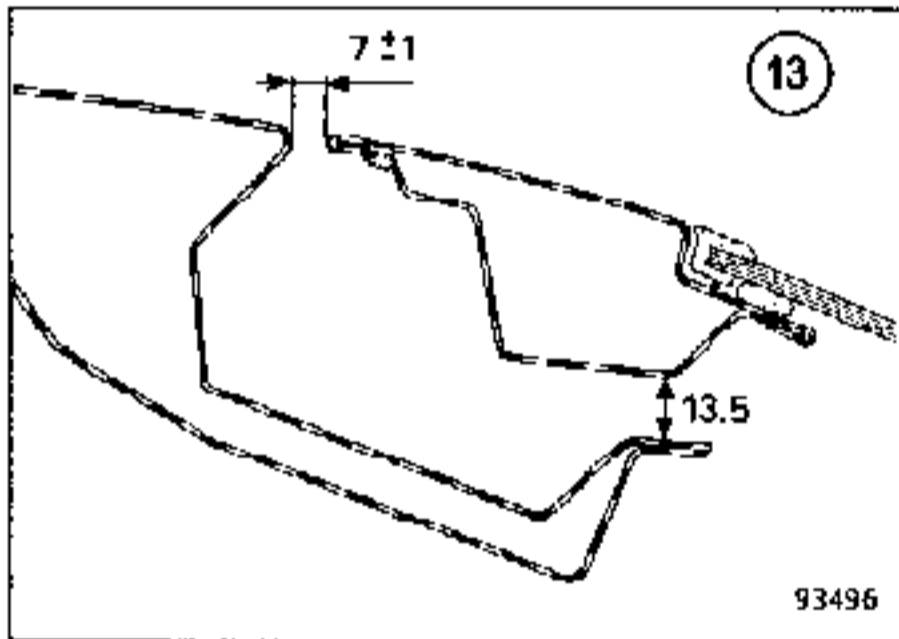
Kennzahl	Abmessungen in mm		
	AG querlieg.	AG längs liegend	4 x 4
A	2659	2600	2594
B	4461		
C	1400	1390	TURBO D
			1395
D	1435	1454	
E	1400	1400	ABS
			1408
F			ABS
			1423
	1726		



- | | | | |
|----|------------------------------------|-----|--|
| 1 | - Dach | 9 | Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule |
| 2 | - Verstärkung des Dachholmes | 10 | Äußerer Radkasten mit 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 |
| 8 | - Seitliche Regenrinne | 14A | - Hinteres Seitenteil (teilweise) |
| 8A | - Seitliche Regenrinne (teilweise) | | |



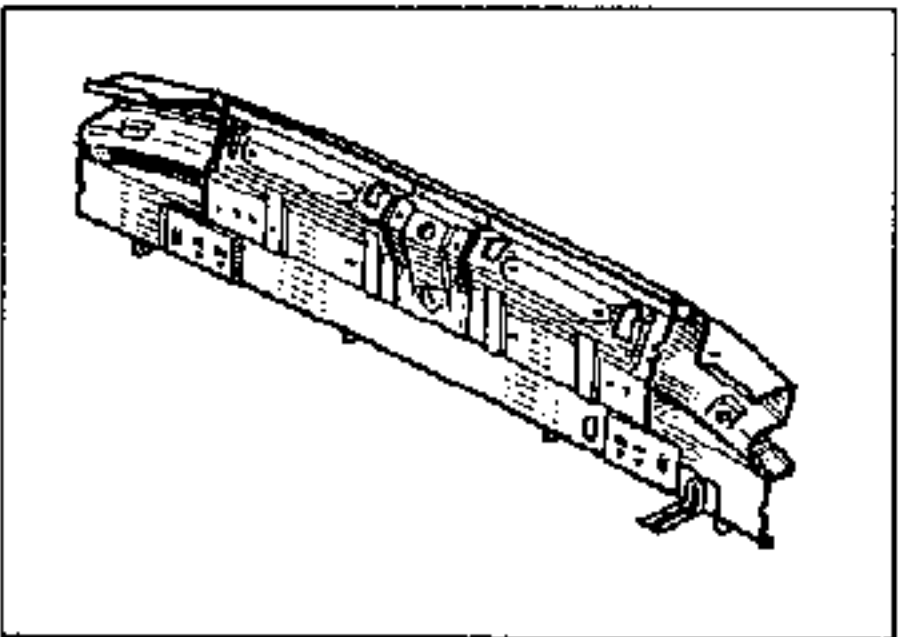
93070



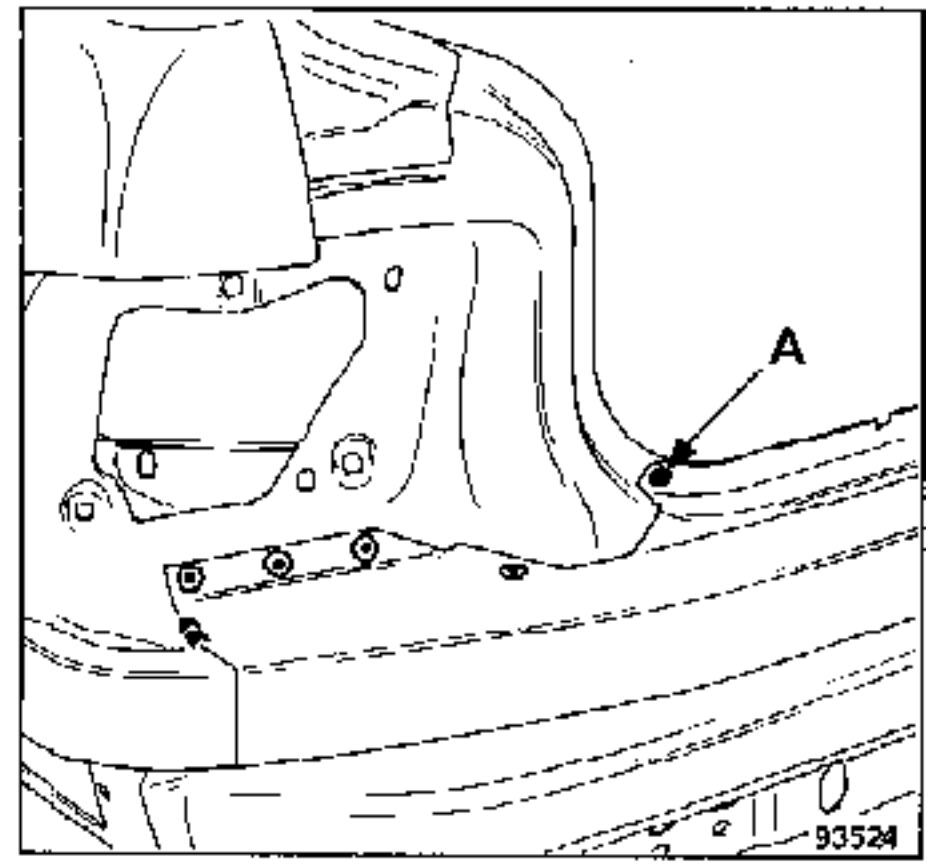
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Das Neuteil besteht aus:

- hinterem Querträger
- Heckblech
- Verstärkung des Heckbleches
- Verstärkung der Schloßfalle



Schweißen

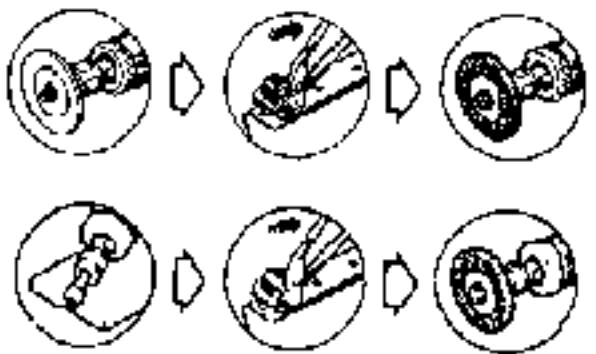


1 VERBINDUNG MIT DEM RÜCKLEUCHTEN-TRÄGER

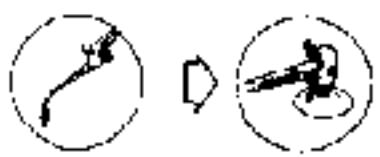
Stärke der Bleche (mm)

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

Lösen



5 + 5 elektrische Schweißpunkte



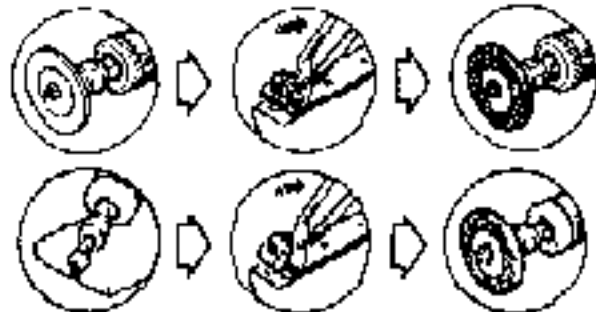
1 + 1 Hartlötnaht 10 mm

2 VERBINDUNG MIT DEM SEITENTEIL

Stärke der Bleche (mm)

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

Lösen



5 + 5 elektrische Schweißpunkte



1 + 1 MAG Schweißraupe, 10 mm

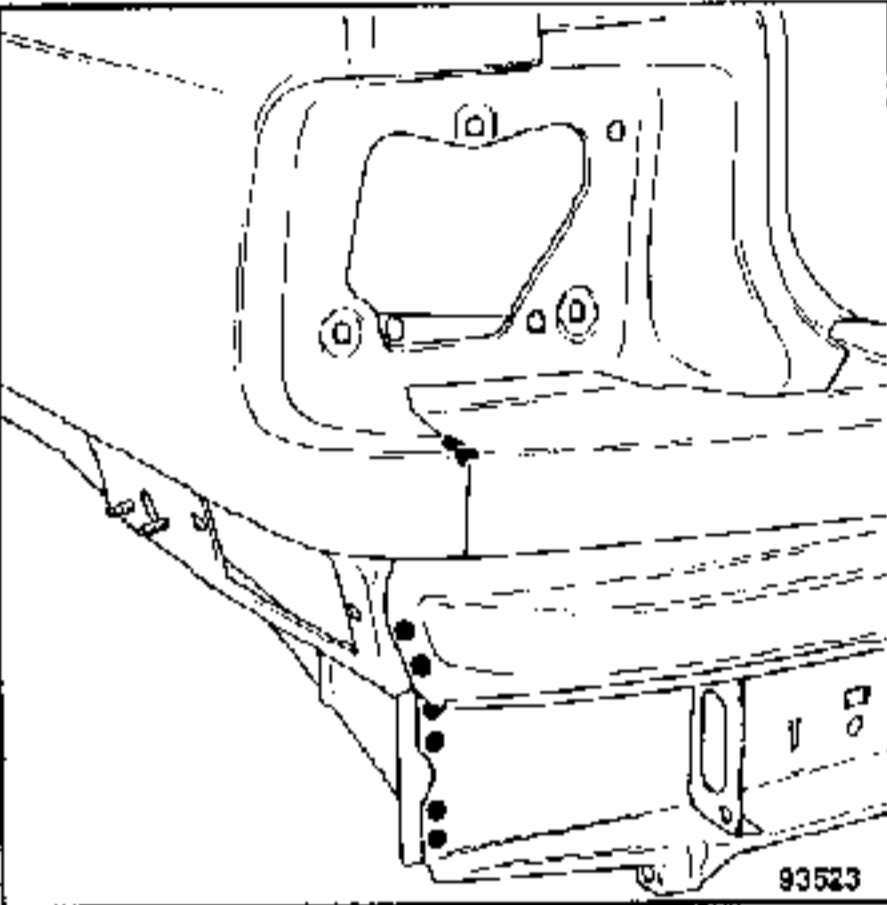


(A) 1 Punkt durch 3 Bleche



1 + 1 Hartlötnaht 10 mm

Schweißen



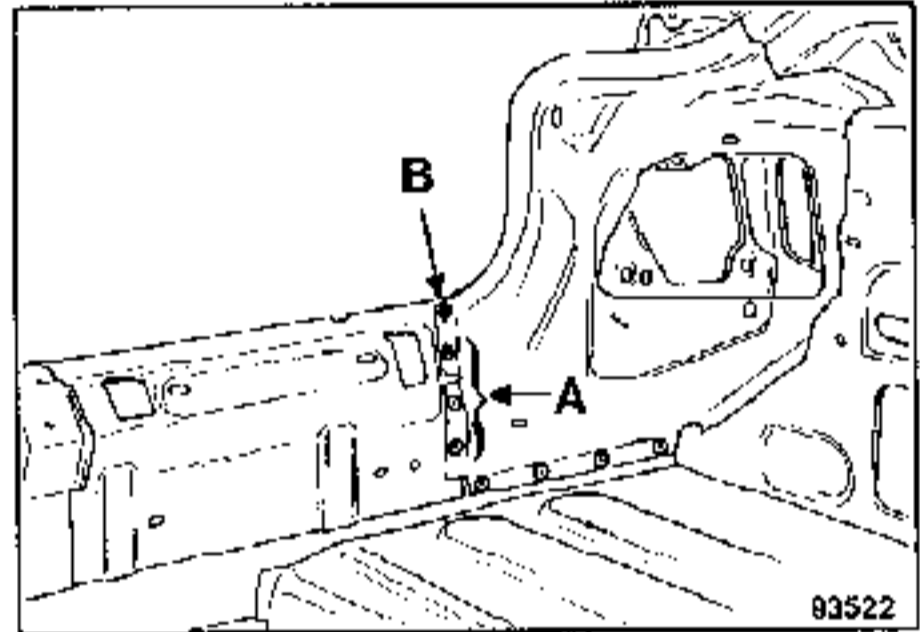
Lösen



(A) siehe Schweißen

8 + 8 elektrische Schweißpunkte

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 Heckbleches	: 0,67
Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule	: 0,77
Hinterer unterer Querträger	: 1,20



(B) 1 Punkt durch 3 Bleche



4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN LÄNGSTRÄGER

Stärke der Bleche (mm)

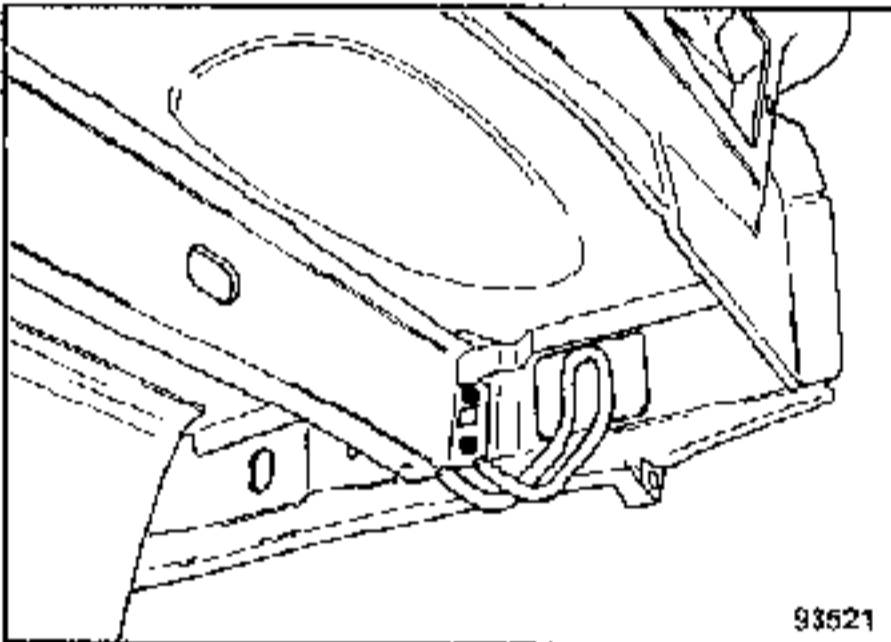
Hinterer unterer Querträger : 1,20
Hinterer Längsträger : 1,50

Lösen



2+2 elektrische Schweißpunkte

Schweißen

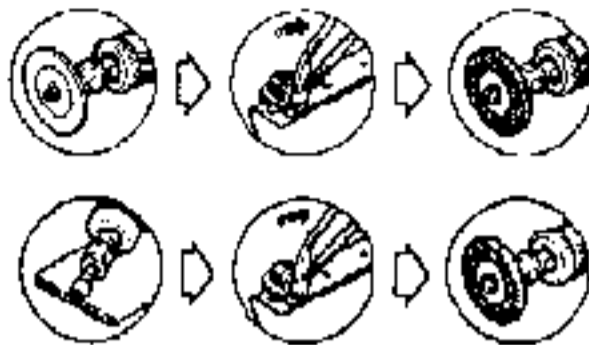


5 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES KOFFERRAUMBODENS

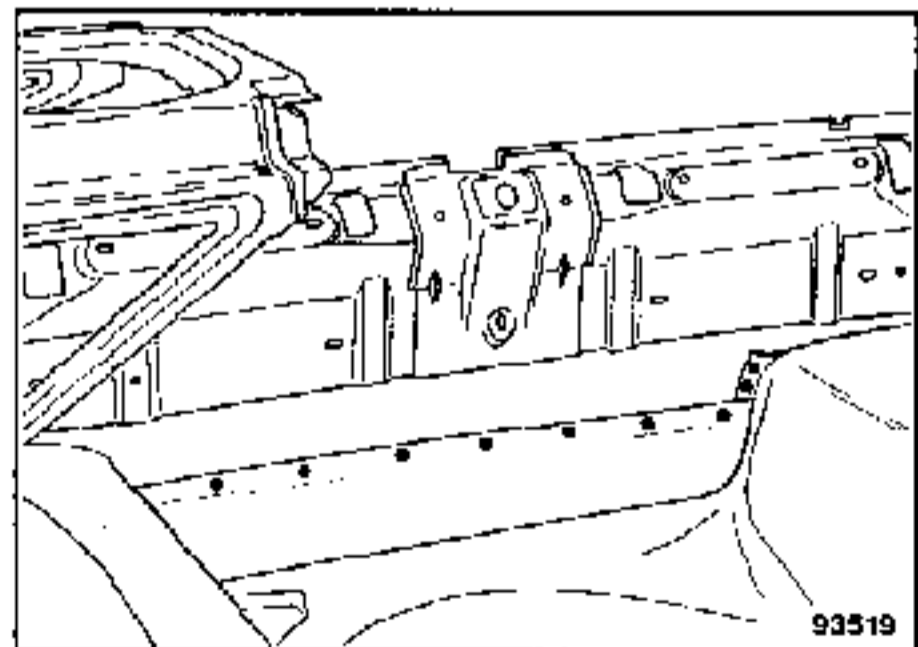
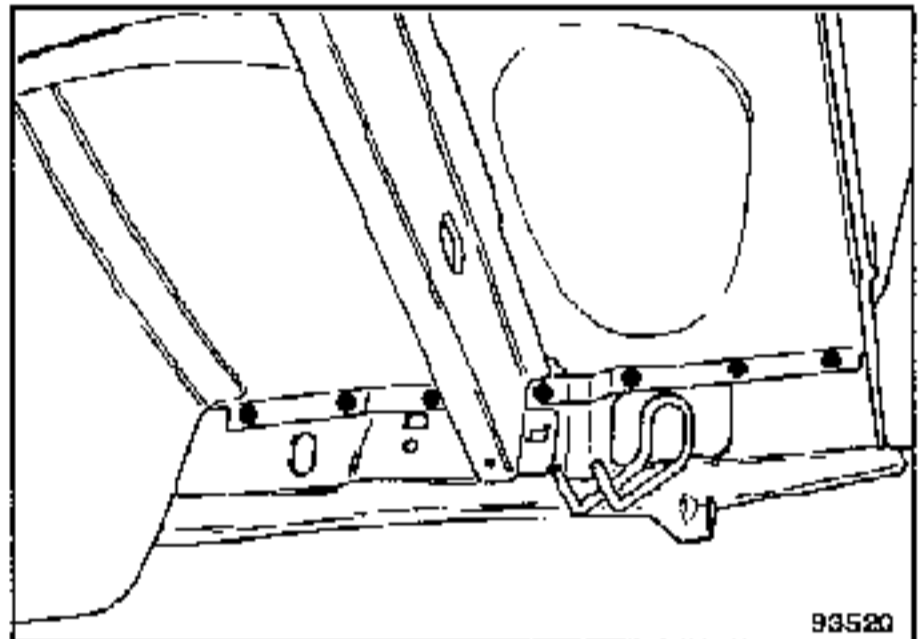
Stärke der Bleche (mm)

Hinterer unterer Querträger : 1,20
Abschlußblech des Kofferraumbodens : 0,62
Hintere Partie des Kofferraumbodens : 0,60

LÖSEN



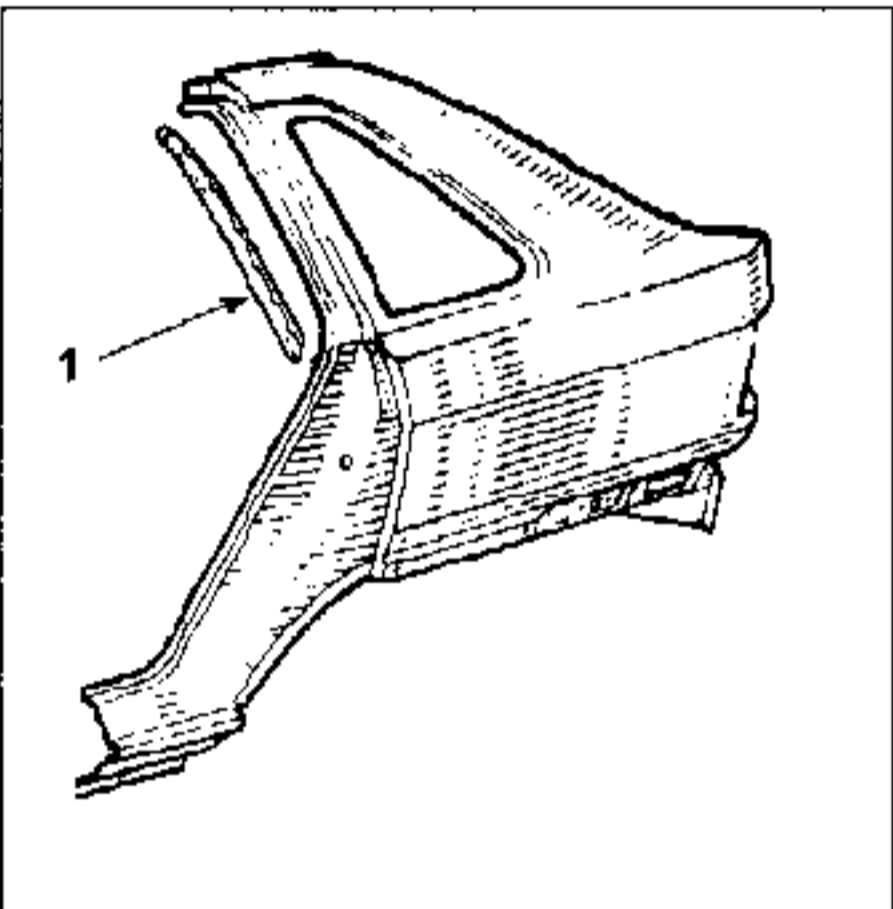
26 elektrische Schweißpunkte
Schweißen



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)

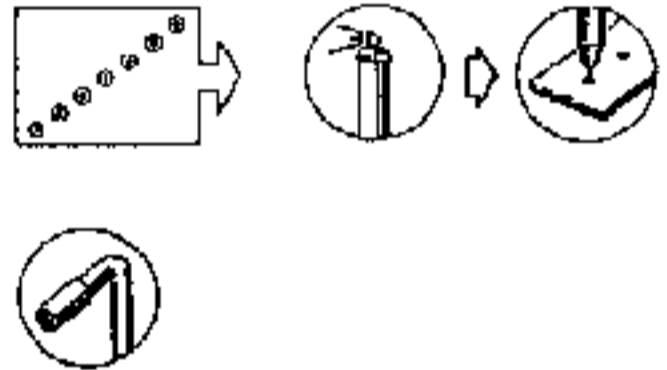
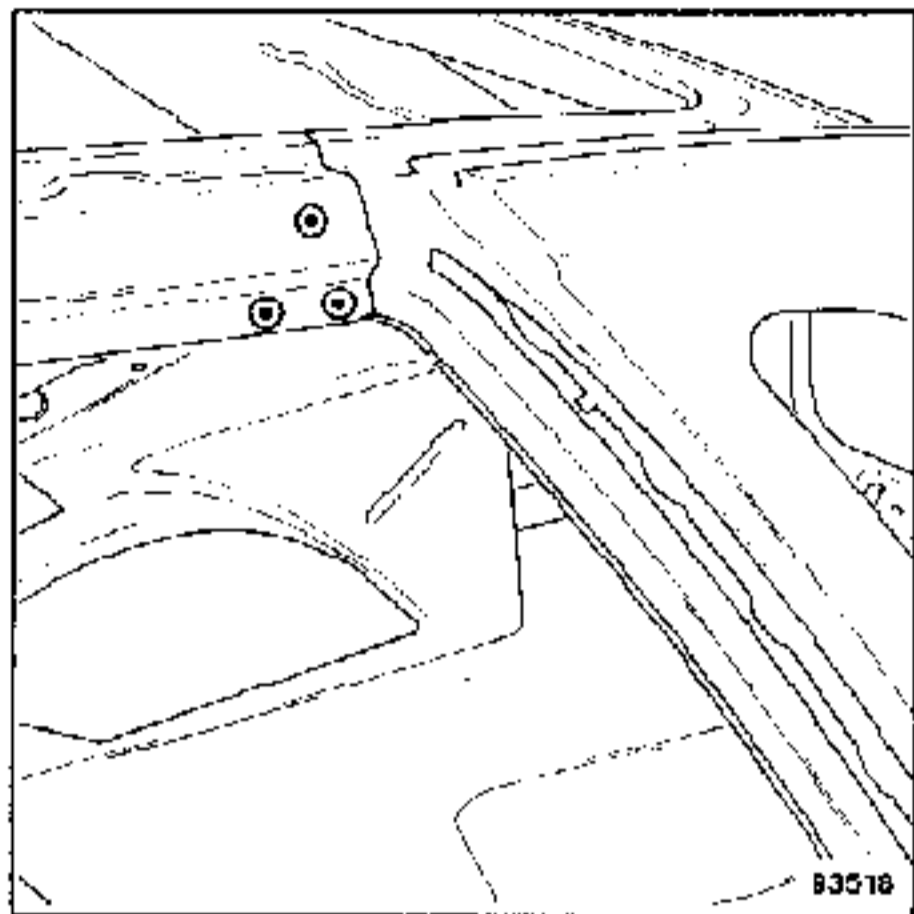
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Karosserie-seite	: 0,77
Verstärkung des Dachholmes	: 0,67
Obere Dachecken-verstärkung	: 0,97

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM OBEREN ECKSTÜCK DER REGENRINNE

Stärke der Bleche (mm)

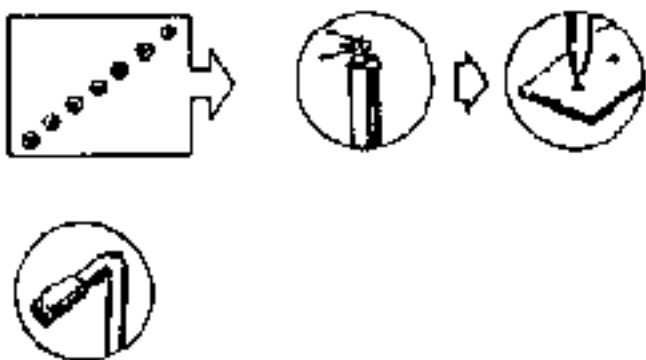
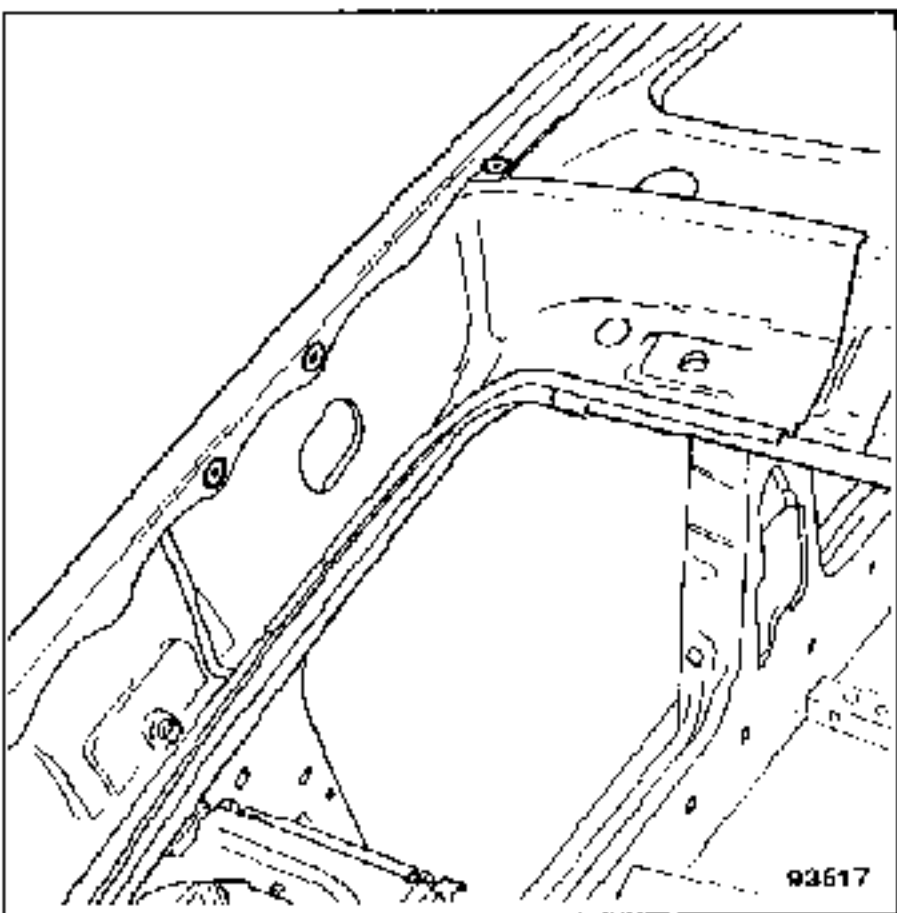
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Oberes Eckstück der Regenrinne	: 1,50

Lösen



3 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
 DES HINTEREN SEITENTEILES OBEN

Stärke der Bleche (mm)

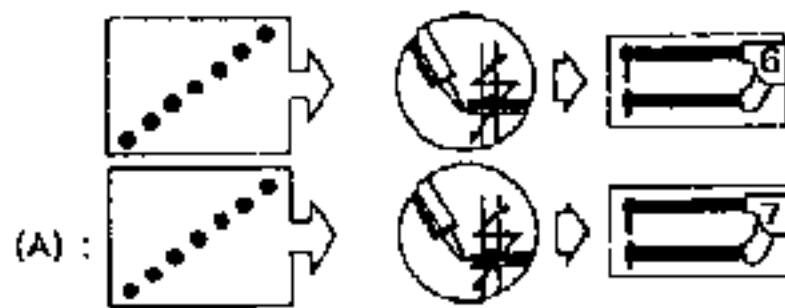
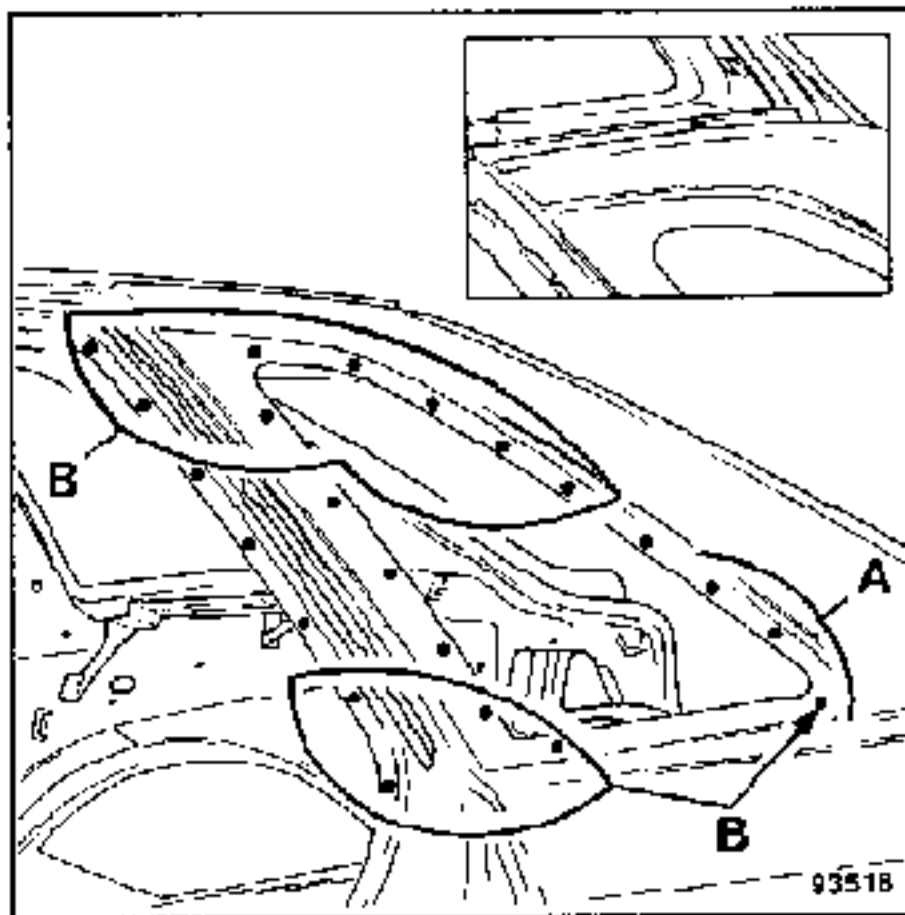
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Verstärkung des hinteren Seitenteiles oben	: 0,67
Dachecken-Verstärkung	: 0,97
Verstärkung der oberen D-Säule	: 0,77
Äußerer Radkasten	: 0,67
Verstärkung der Sitzbefestigung	: 1,50

Lösen



23 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



(B) : 13 Punkte durch 3 Bleche

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 RÜCKLEUCHTENTRÄGER

Stärke der Bleche (mm):

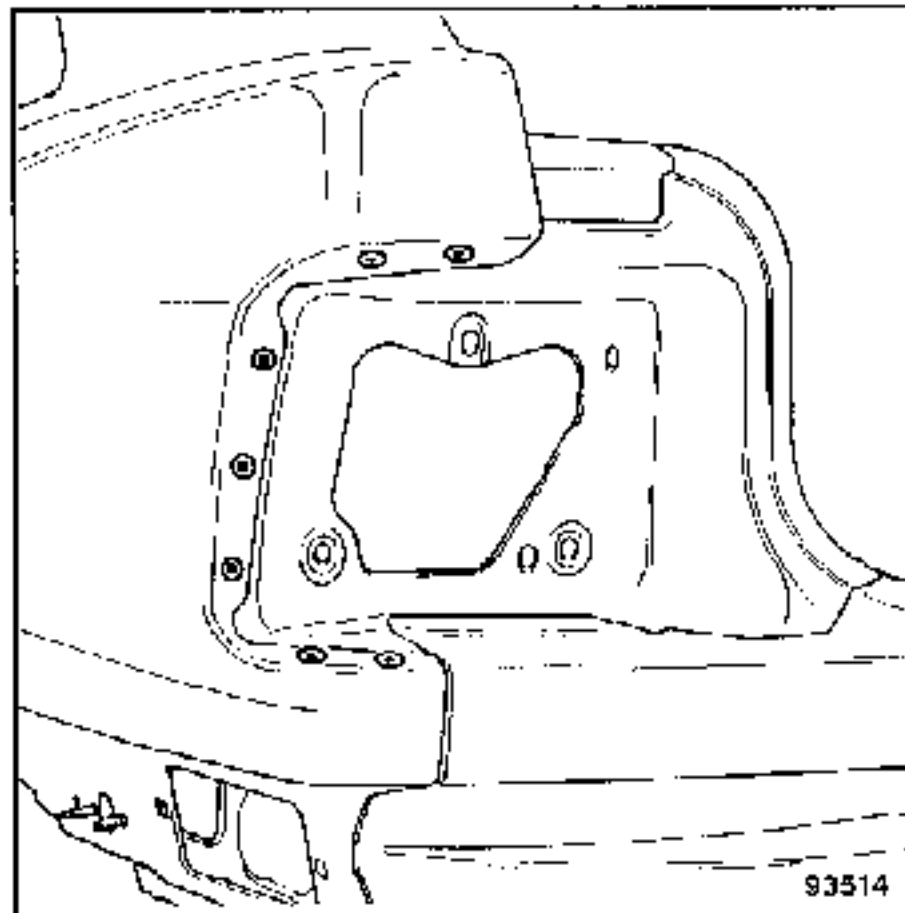
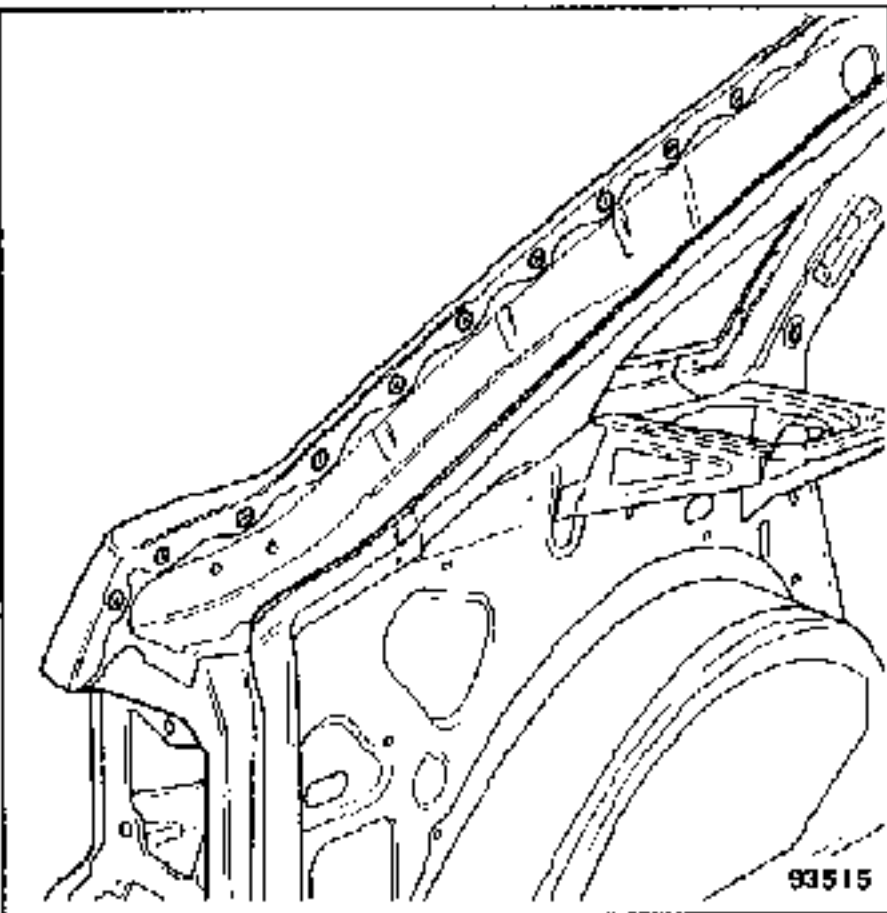
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Rückleuchtenträger	: 0,87

Lösen



7 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



6 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

Stärke der Bleche (mm)

Hinteres Seitenteil	: 0,77
Heckblech	: 0,67

Lösen

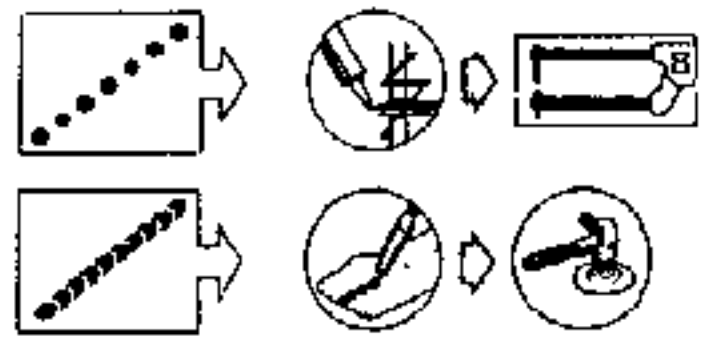
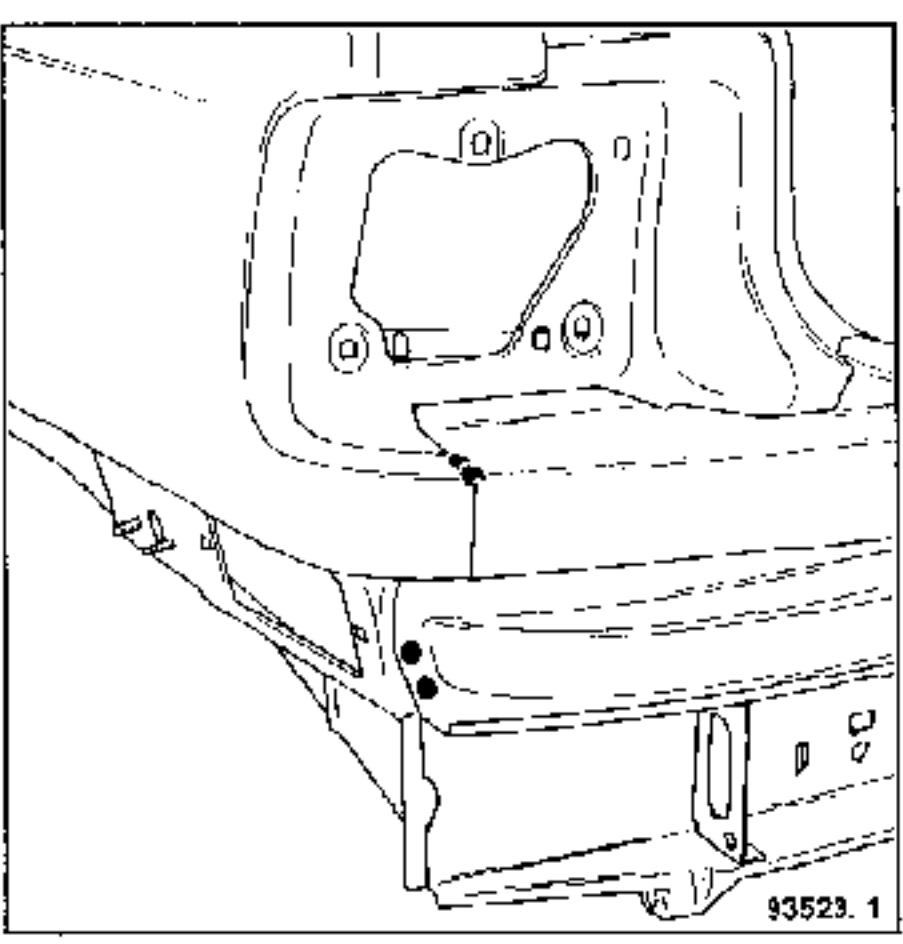


2 elektrische Schweißpunkte



1 Hartlötnaht, 10 mm

Schweißen



1 MAG-Schweißraupe, 10 mm



7 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER

Stärke der Bleche (mm) : 0,7

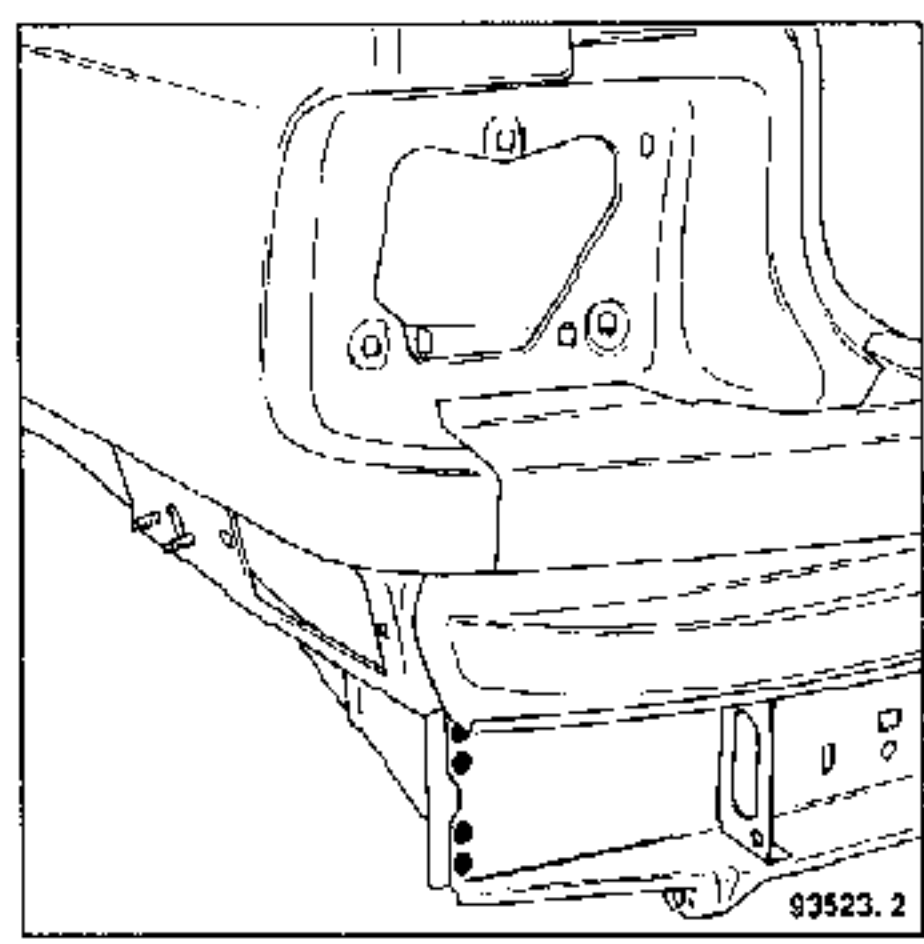
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Hinterer Querträger	: 1,20

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



8 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE DES KOFFERRAUMBODENS

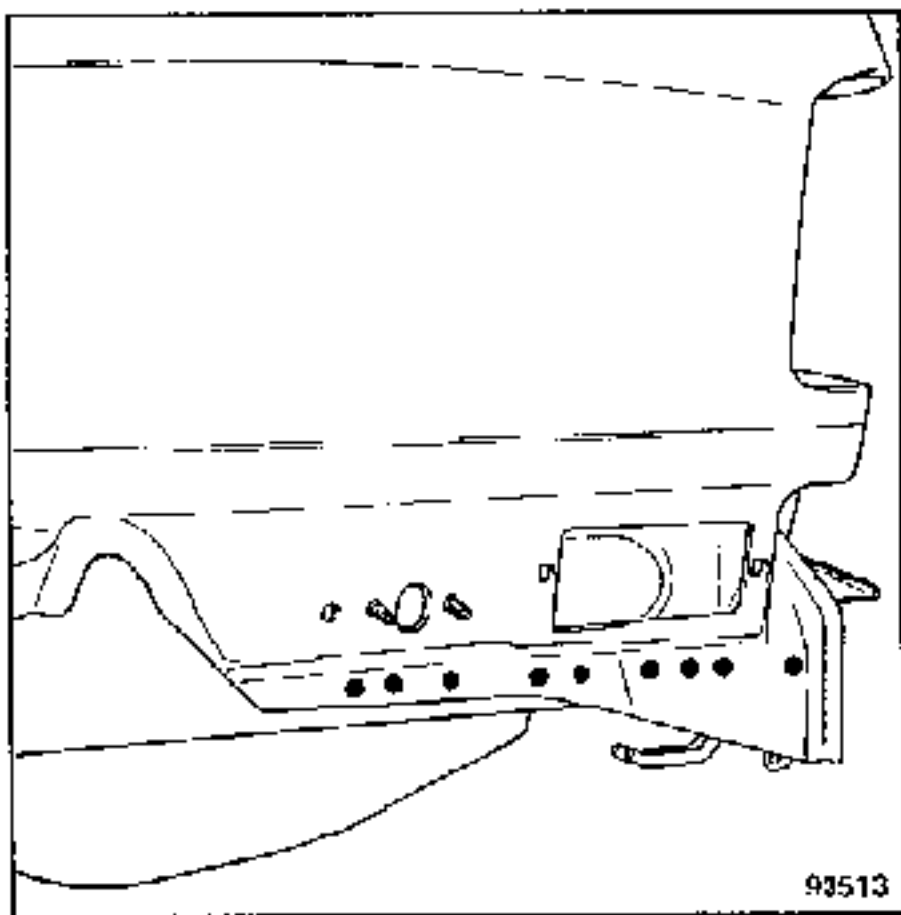
Stärke der Bleche (mm)

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

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte
 Schweißen



9 elektrische Schweißpunkte

9 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

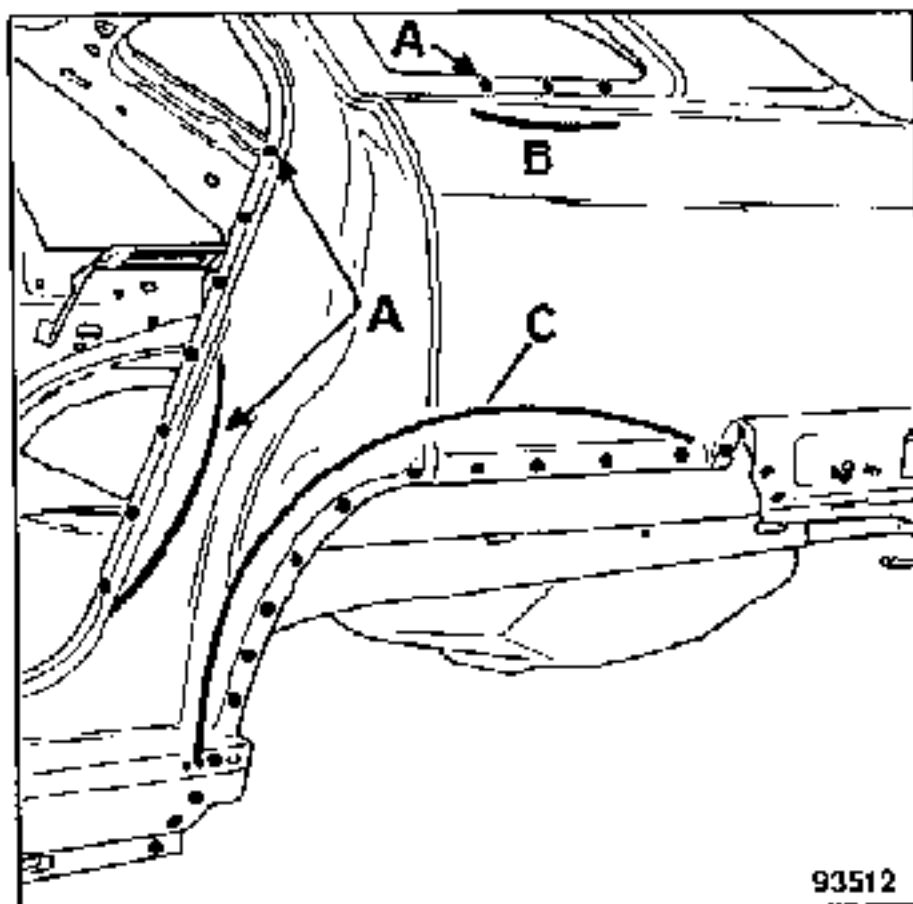
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Äußerer Radkasten	: 0,67
Verstärkung der Sitzbefestigung	: 1,50
Verstärkung der D-Säule	: 0,97

Lösen



28 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



6 Punkte in drei Blechen



einseitig unter die Elektrode
 Kupferblech unterlegen



10 VERBINDUNG MIT DEM ABSCHLUSSBLECH DES EINSTIEGSCHWELLERS

Stärke der Bleche (mm)

Abschlußblech des Einstiegschwellers	: 1,50
Hinteres Seitenteil	: 0,67
Verstärkung der D-Säule	: 0,60

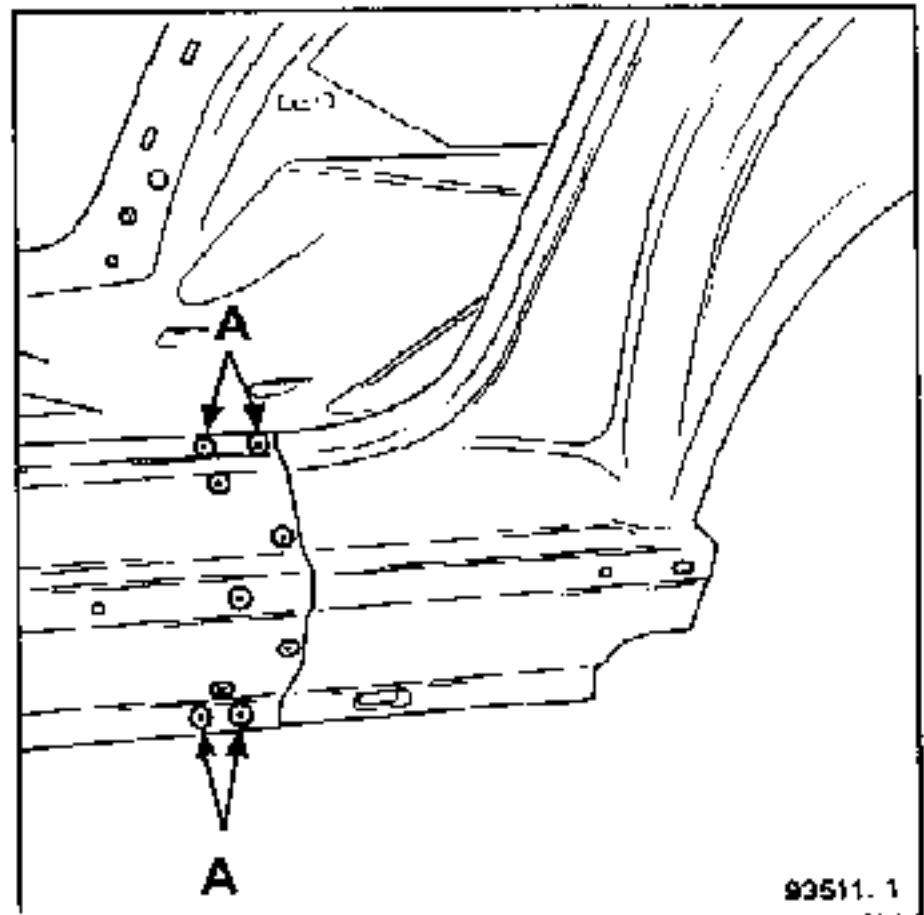
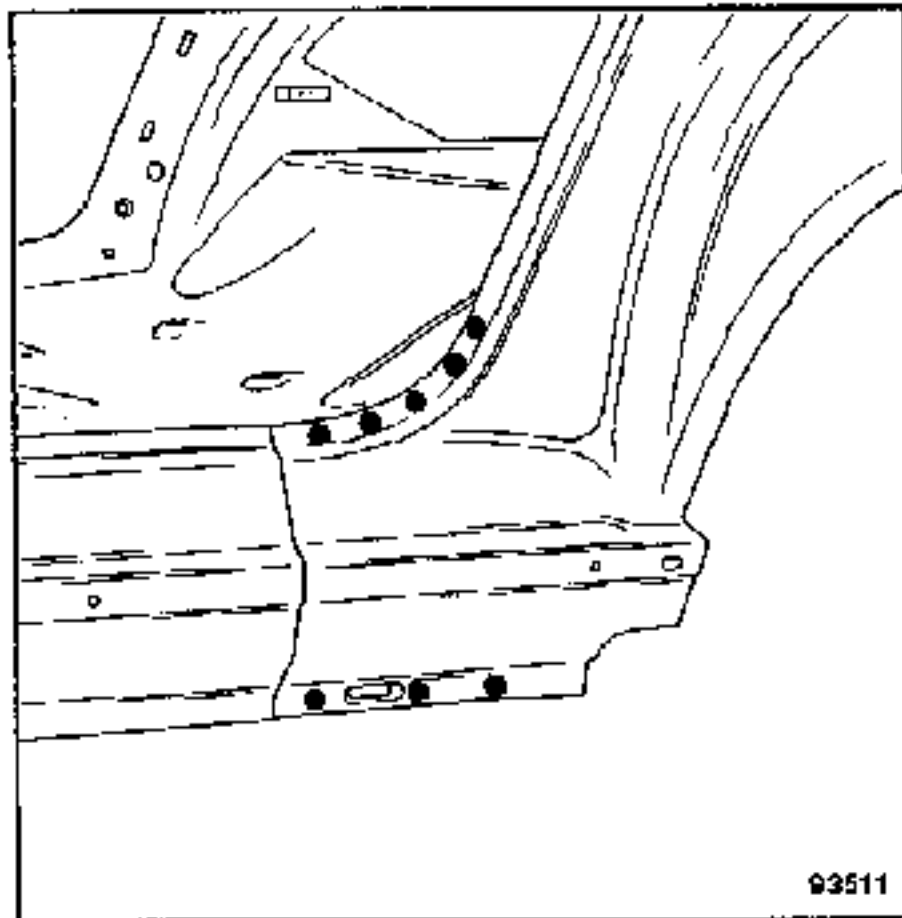
Lösen



8 elektrische Schweißpunkte

Schweißen

Schweißen



8 elektrische Schweißpunkte

(A) 4 Schweißpunkte durch drei Bleche



11 VERBINDUNG MIT DEM
 EINSTIEGSCHWELLER

12 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Stärke der Bleche (mm)

Stärke der Bleche (mm)

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

Dach	: 0,77
Hinteres Seitenteil	: 0,77
Karosserieseite	: 0,77

Lösen

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte

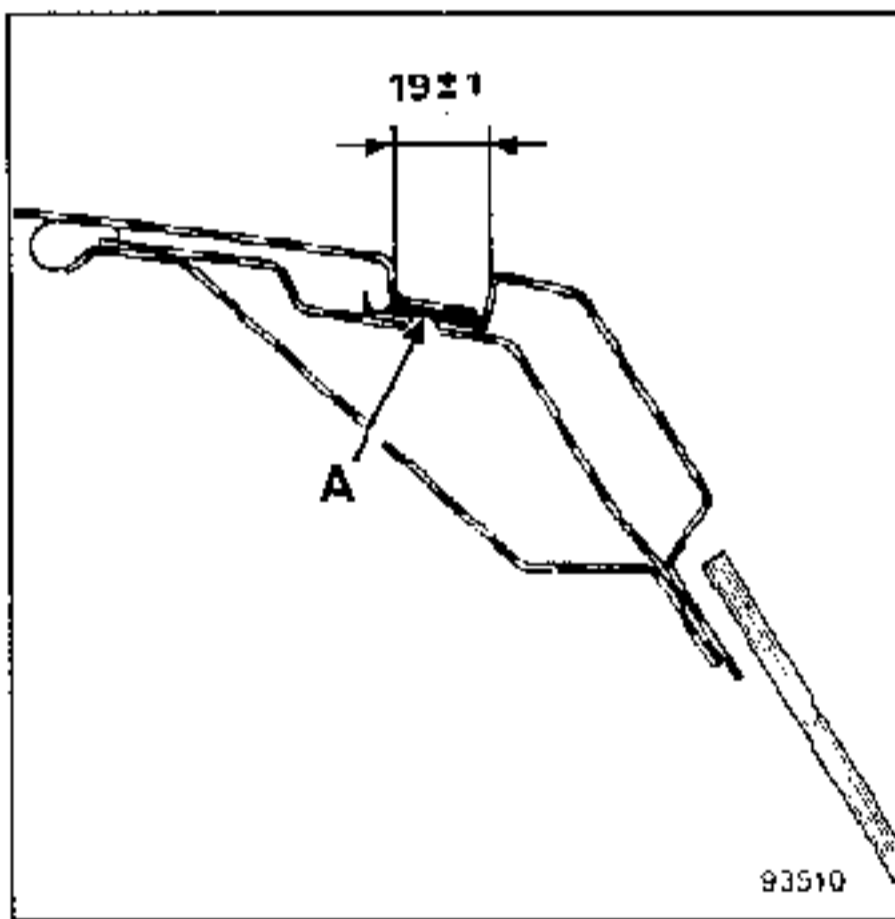
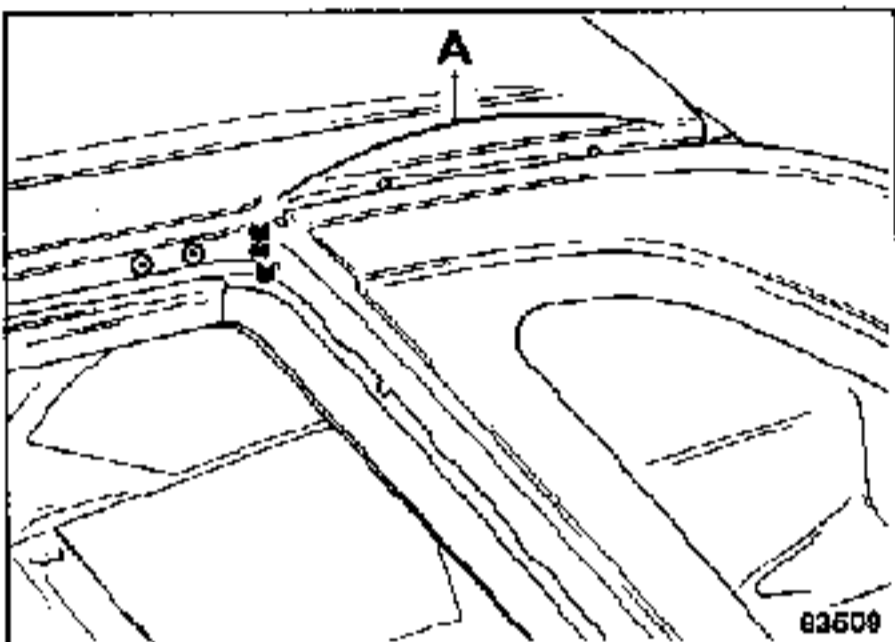
2 elektrische Schweißpunkte



1 Hartlötnaht 50 mm

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

Schweißen



Lochpunktschweißung durch drei Bleche



1 MAG-Schweißraupe, 50 mm



(A) 1 Dichtkleberraupe für Bleche, 250 mm



13 VERBINDUNG MIT DER KLEMMLEISTE DER DICHTUNG

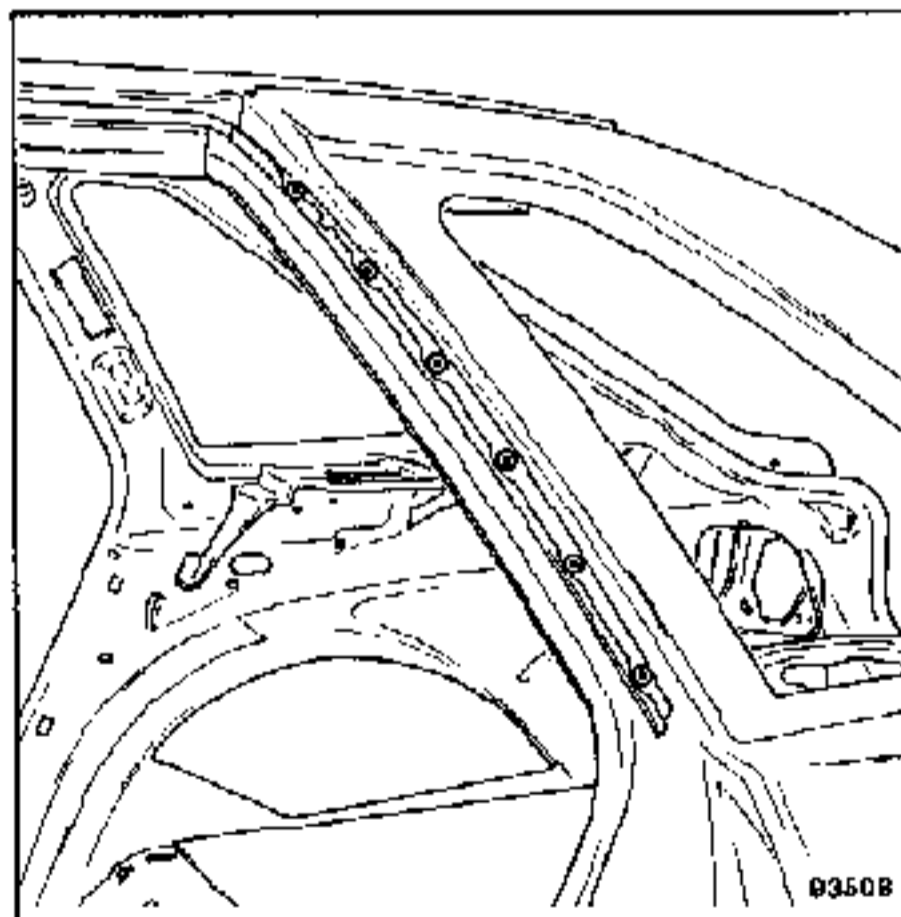
Stärke der Bleche (mm)

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

Lösen

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

Schweißen



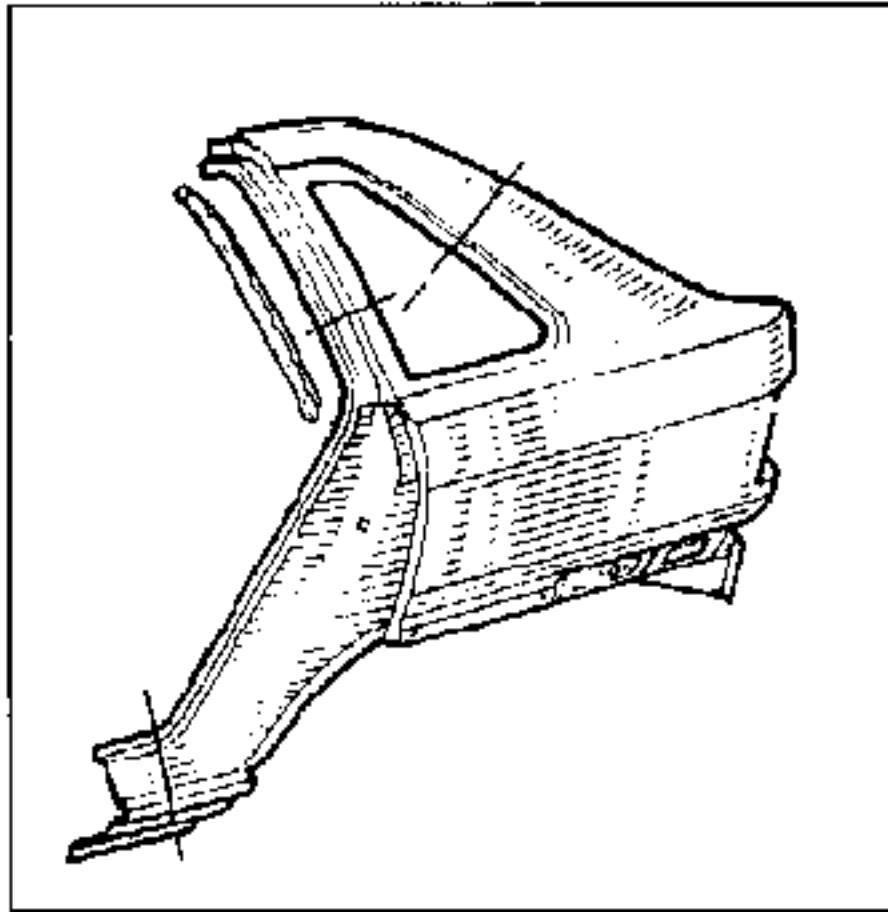
6 Loch-Schweißpunkte



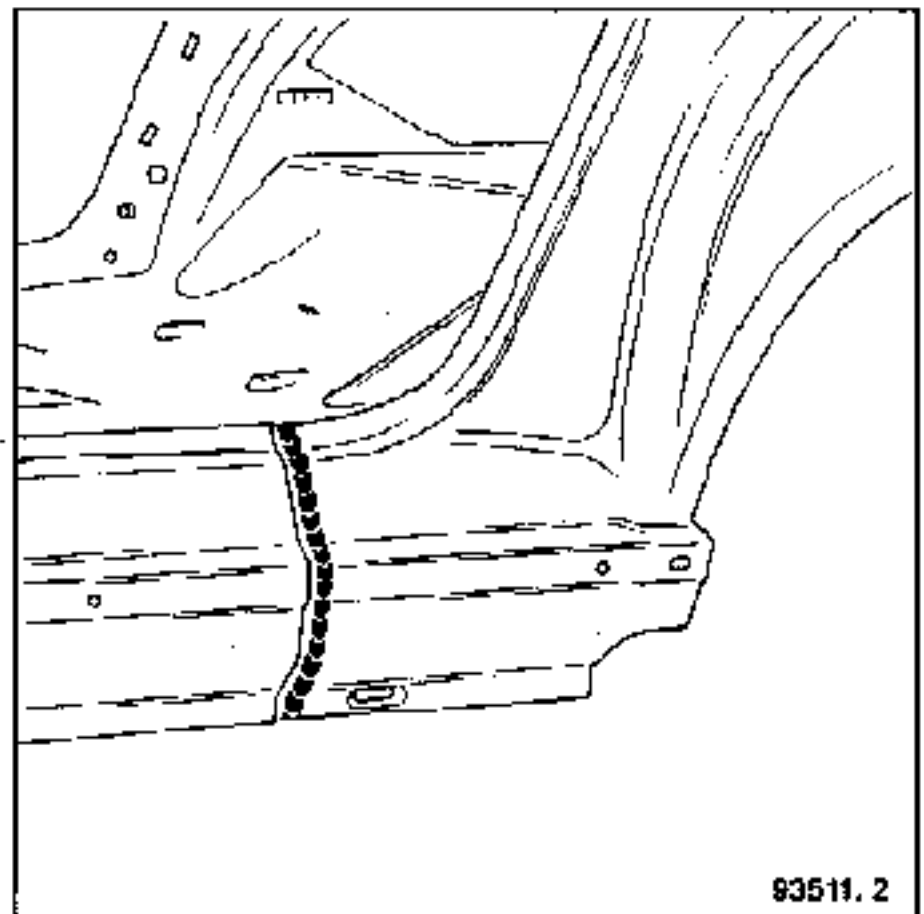
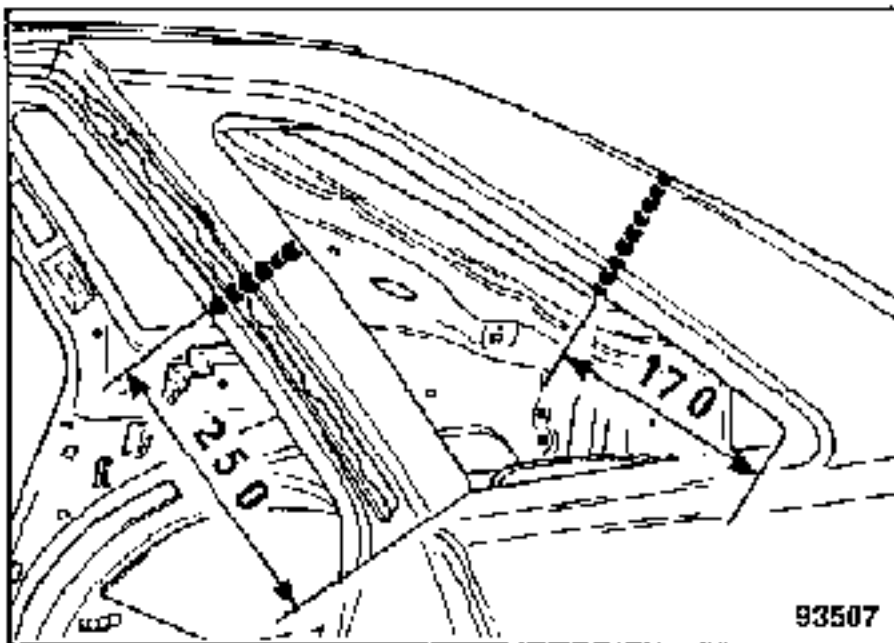
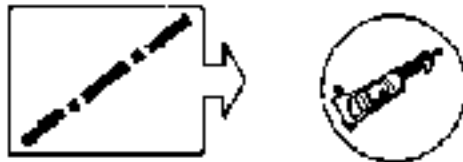
Diese Arbeit ist eine Variante der vorhergehenden Arbeit. Hier werden nur die Besonderheiten dieser Arbeit behandelt.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Wie beim kompletten hinteren Seitenteil



Schweißen

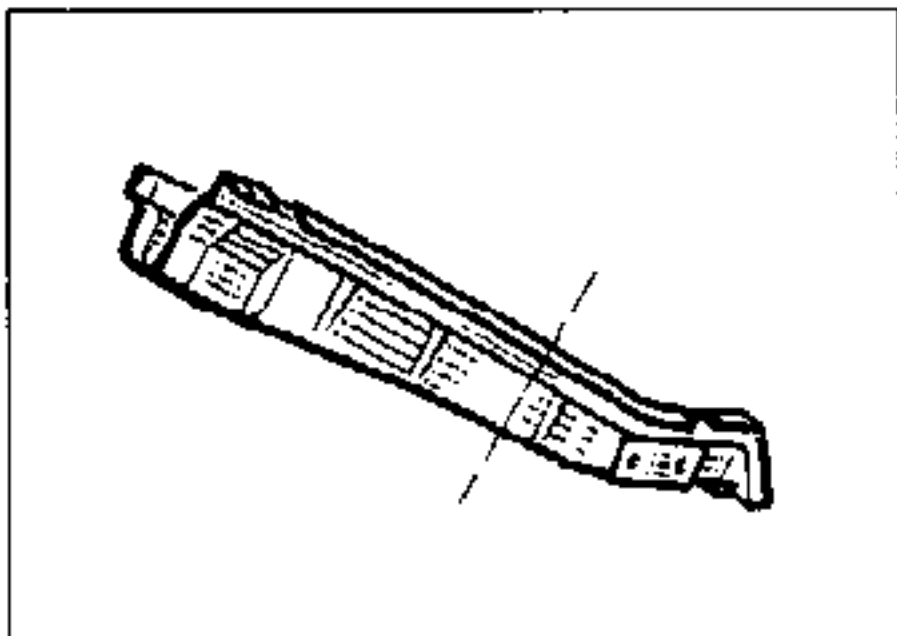


93511.2

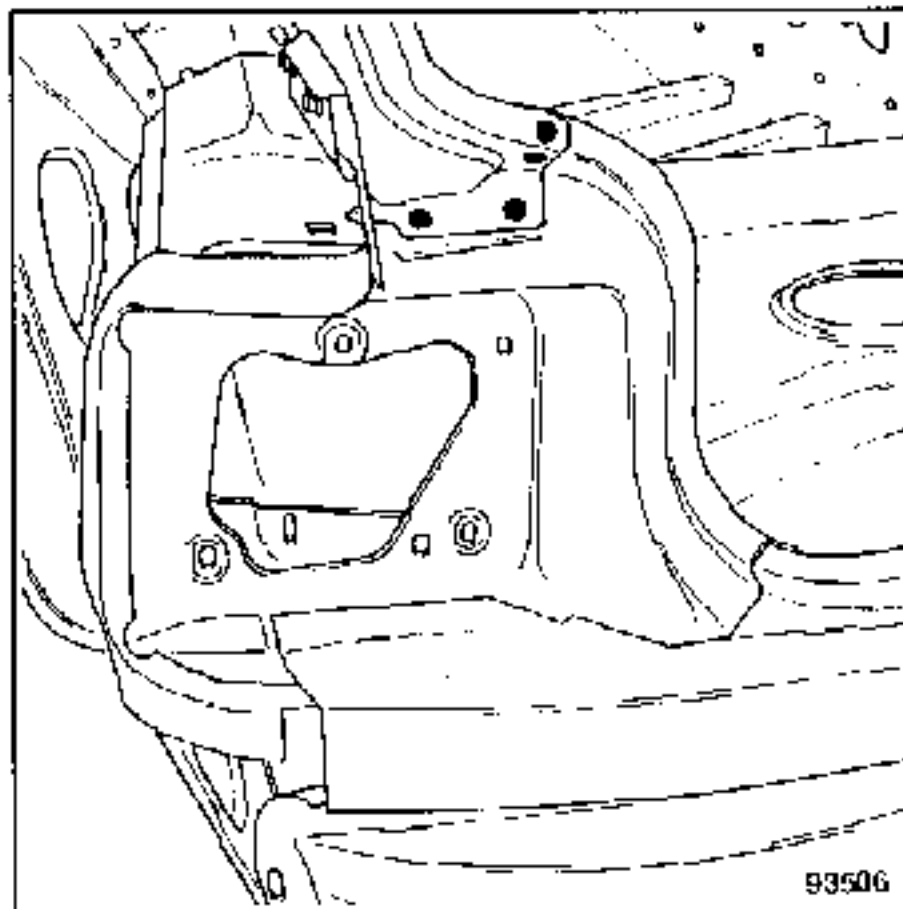
Diese Arbeit kann nur bei ausgebautem Seitenteil durchgeführt werden.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



Schweißen



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

(A) 1 Schweißpunkt durch drei Bleche

2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER INNEREN HECKPARTIE

Stärke der Bleche (mm)

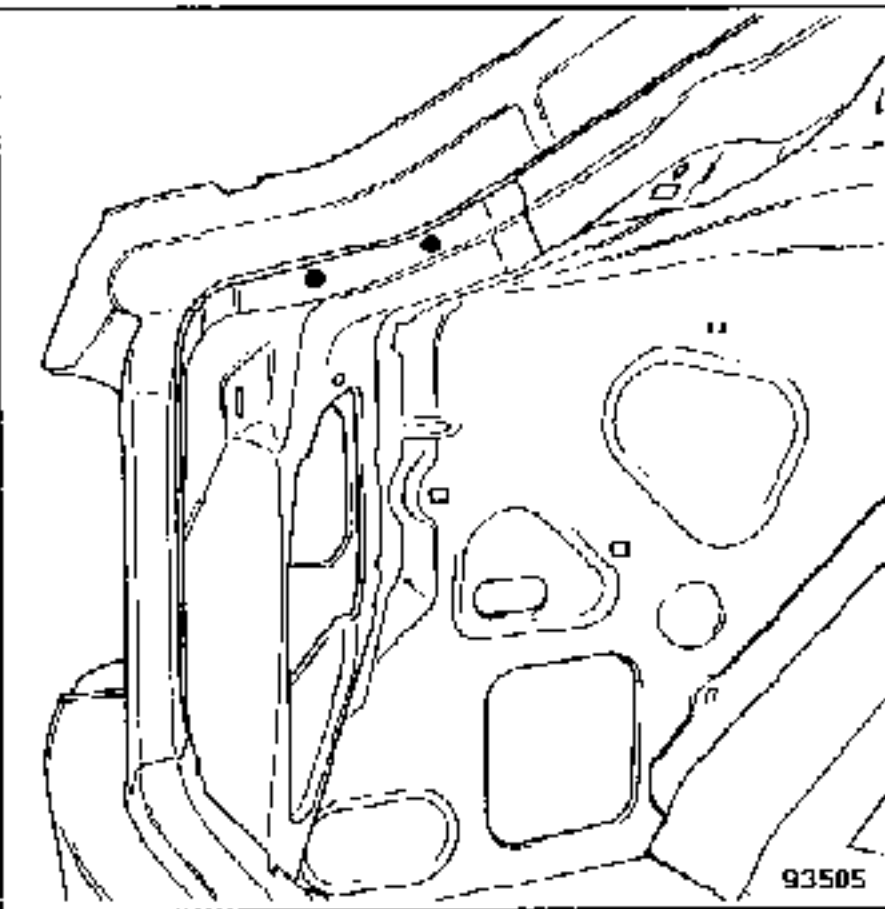
Seitliche Regenrinne	: 0,67
Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule	: 0,77

Lösen

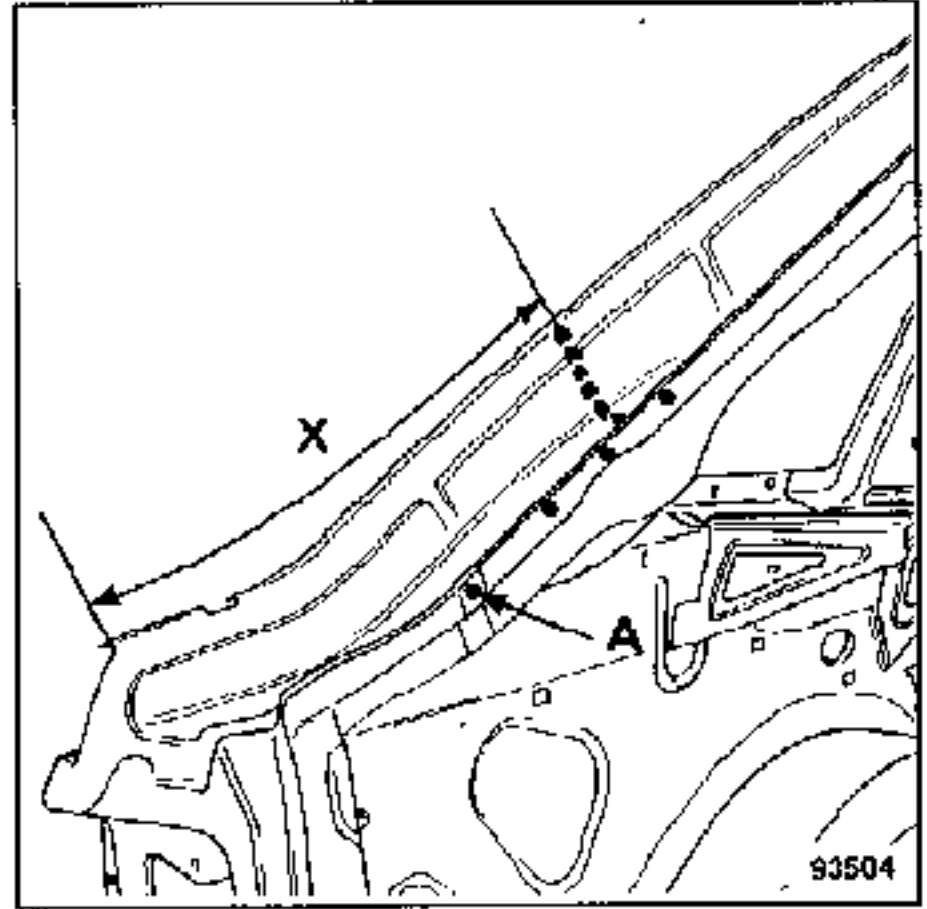


2 elektrische Schweißpunkte

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES



Schweißen



(A) 1 Schweißpunkt durch 3 Bleche
X = 370 mm



3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
UND DEM SCHNITT

Stärke der Bleche (mm)

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

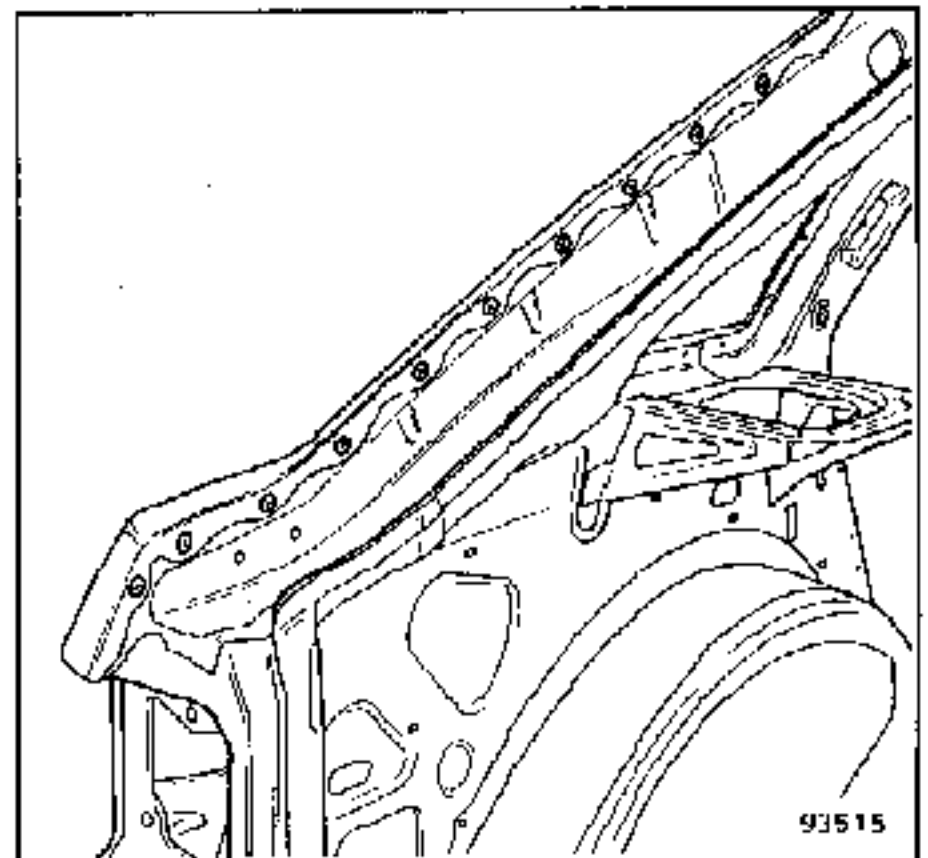
4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN
SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-4

Lösen

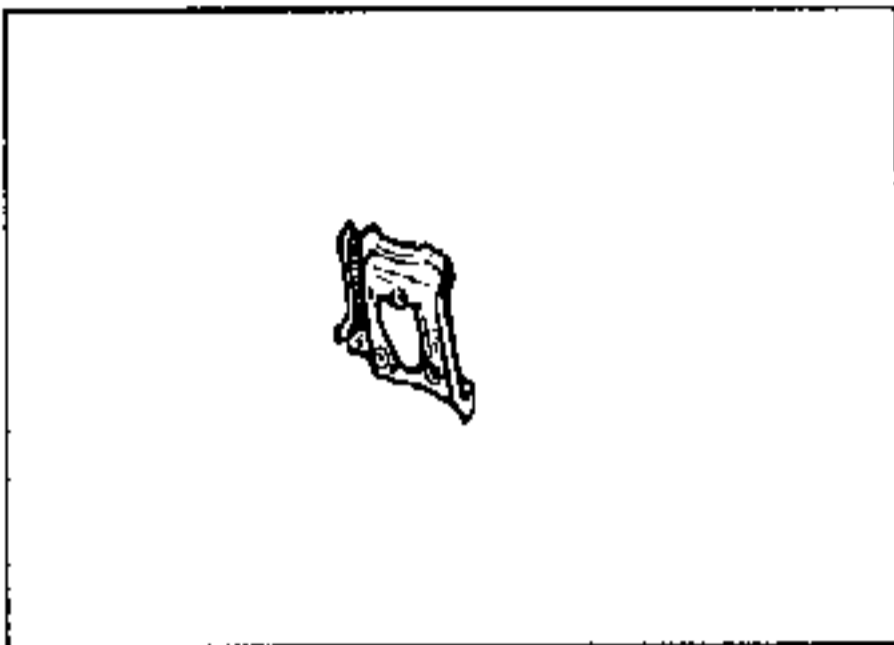


4 elektrische Schweißpunkte



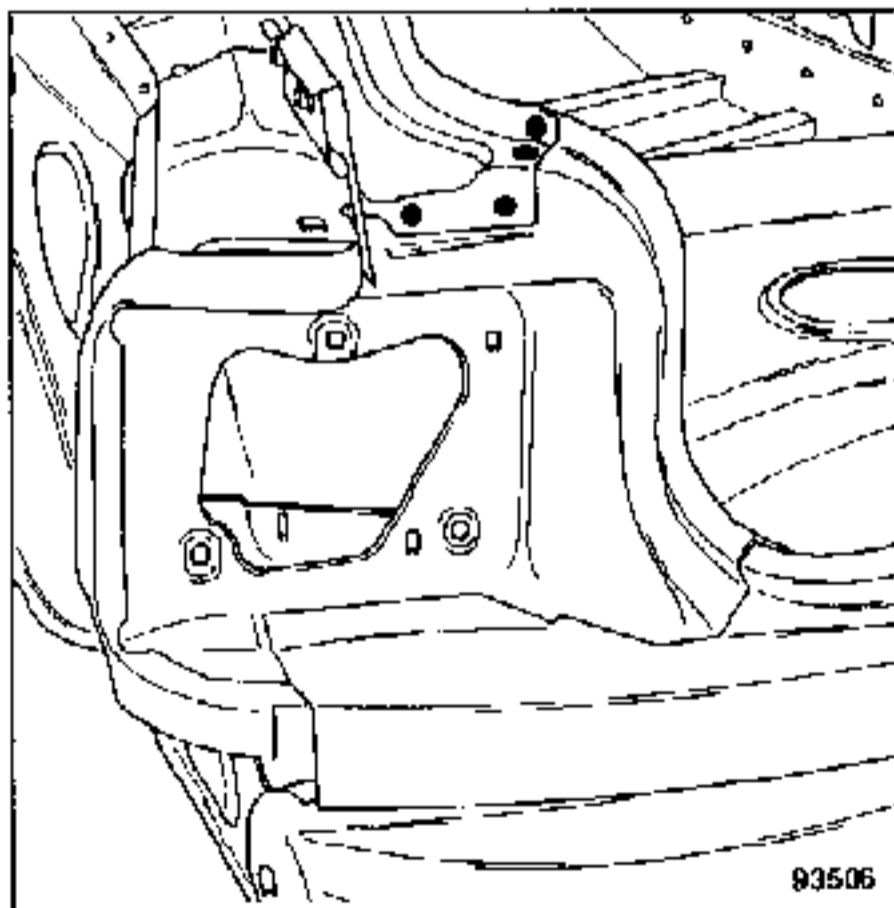
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

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

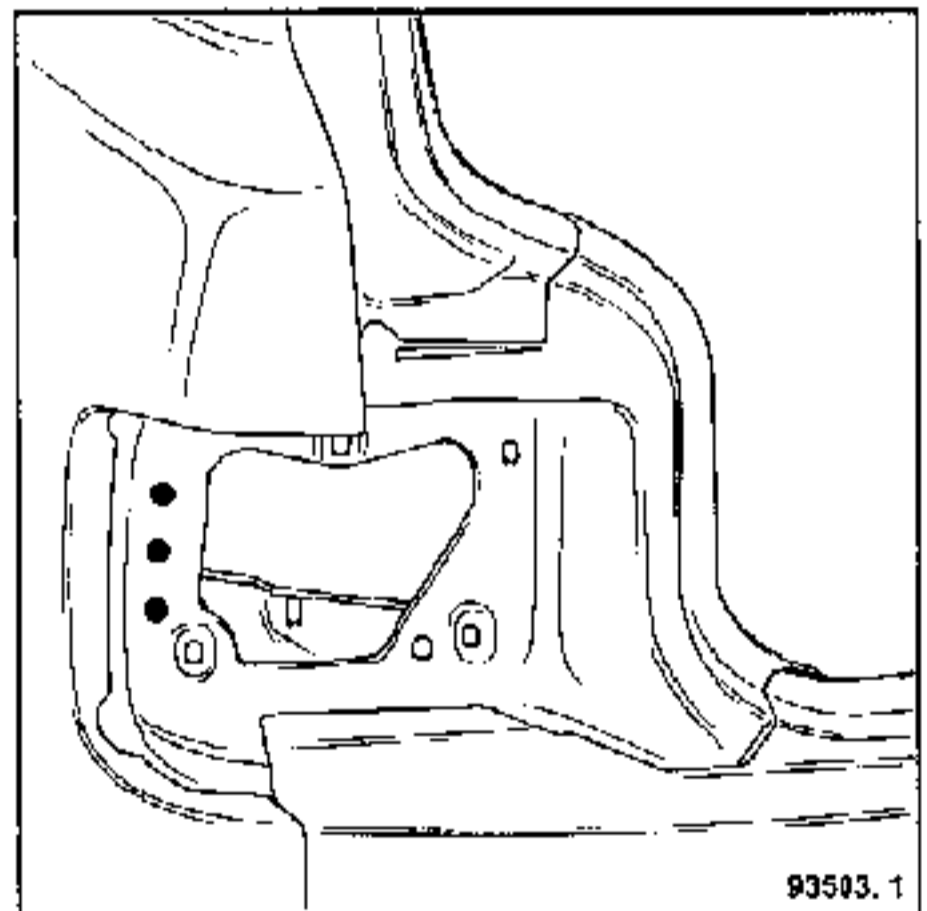
Rückleuchtenträger : 0,87

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

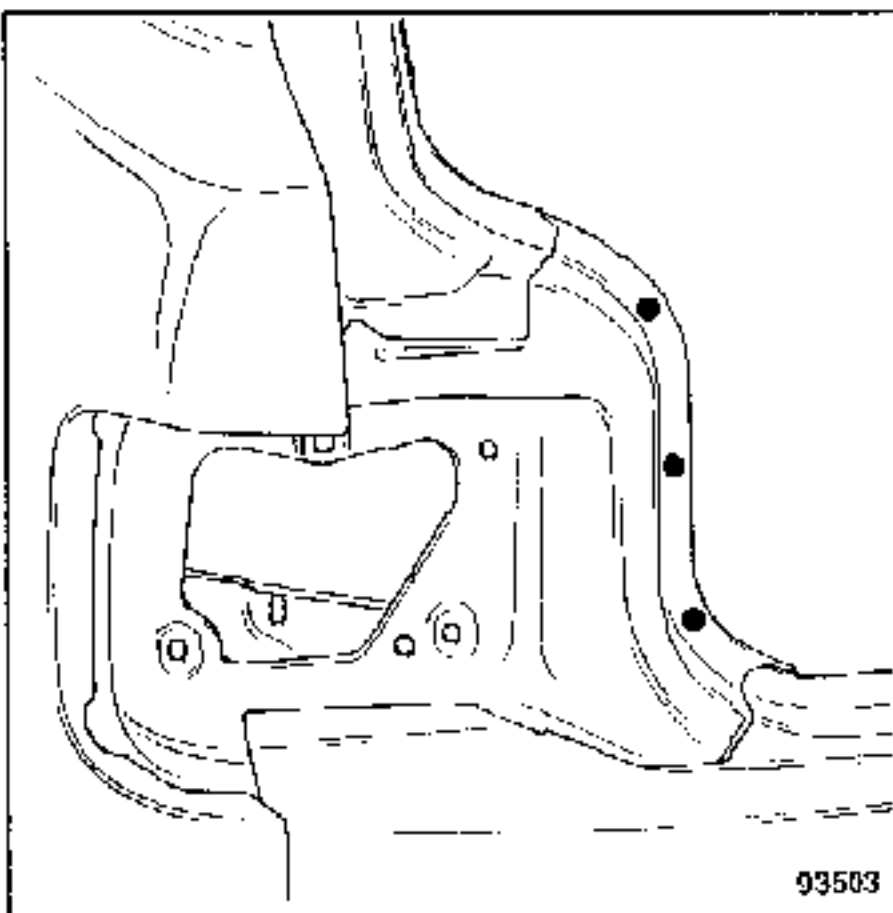
Heckpartie der D-Säule : 0,77

Lösen



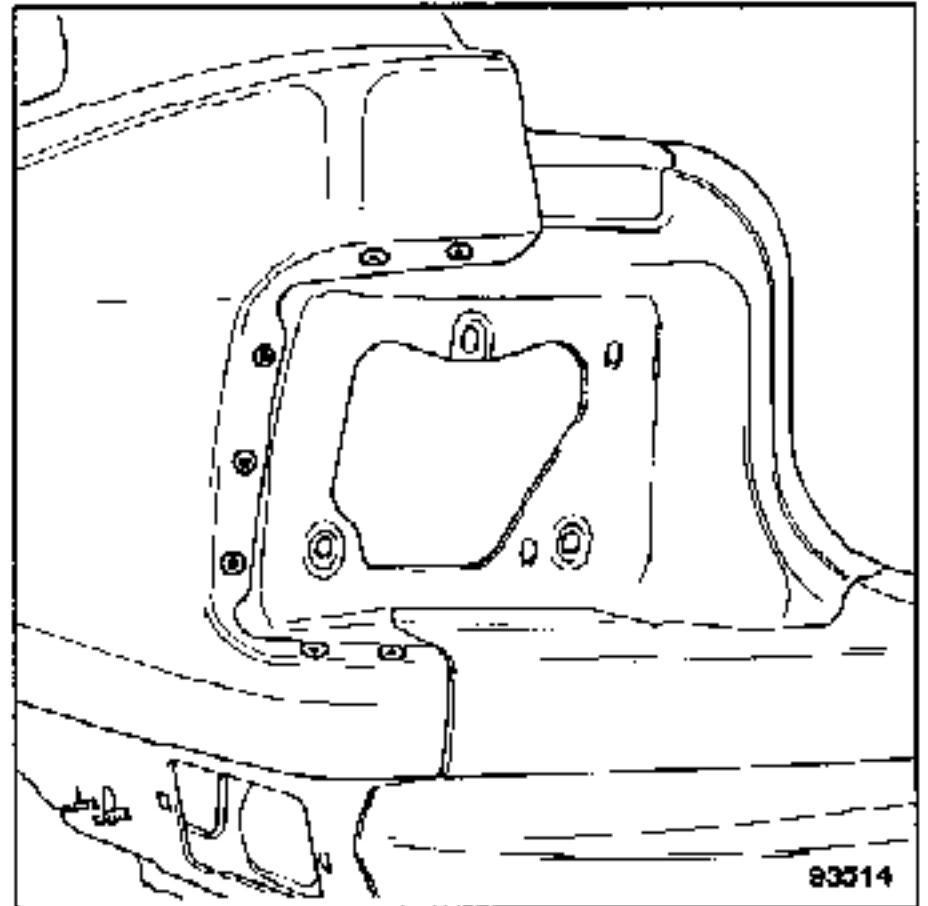
3 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



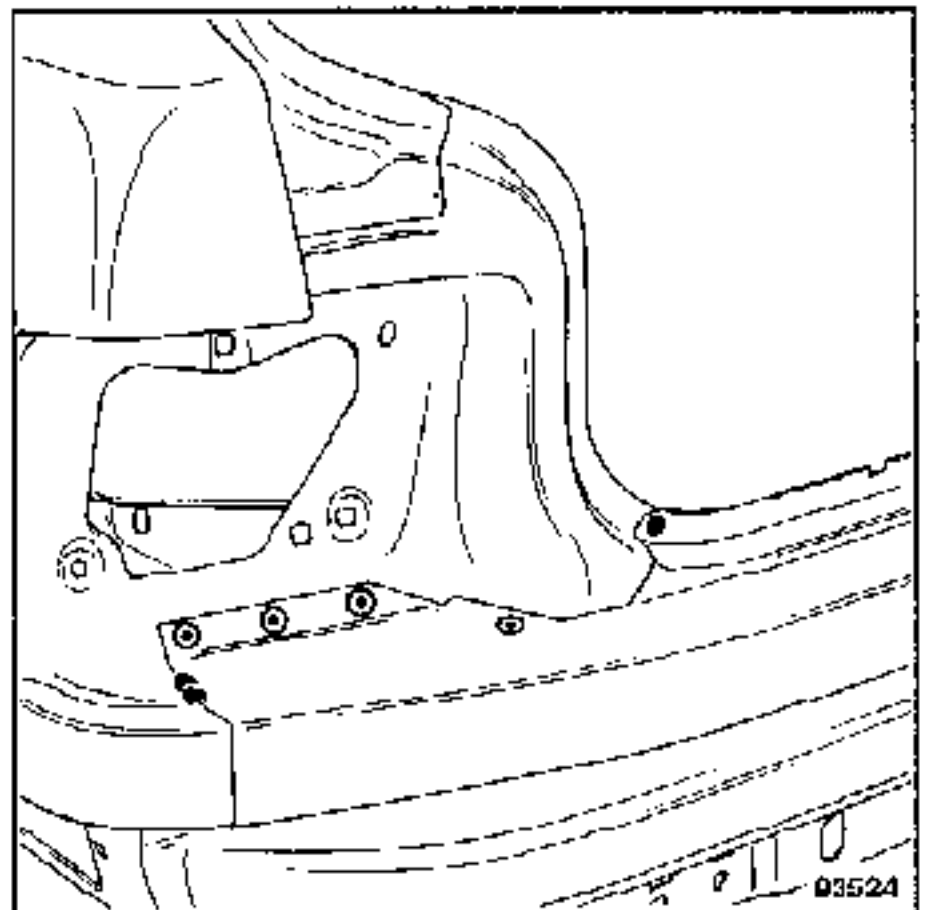
4 VERBINDUNG MIT DEM
HINTEREN SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-5



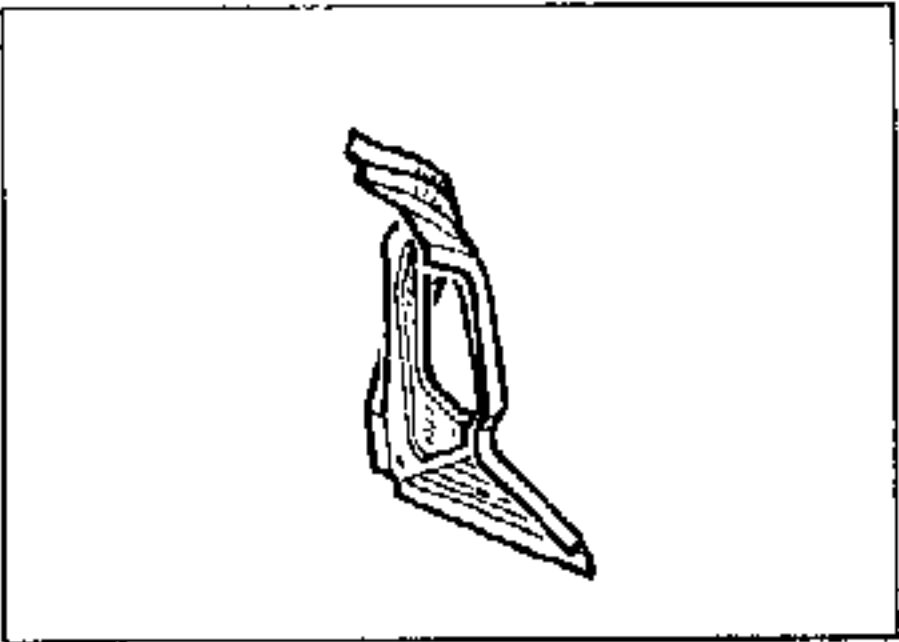
5 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH

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 inneren Heckpartie der D-Säule : 0,77

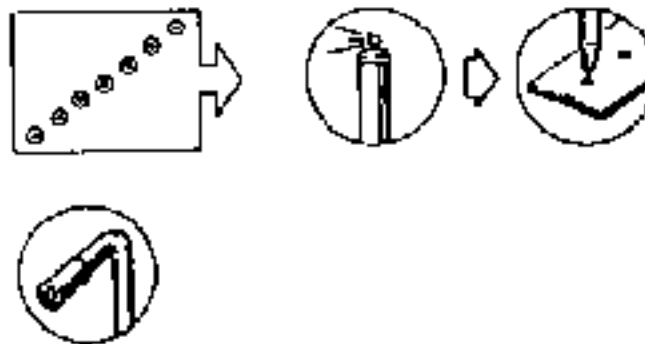
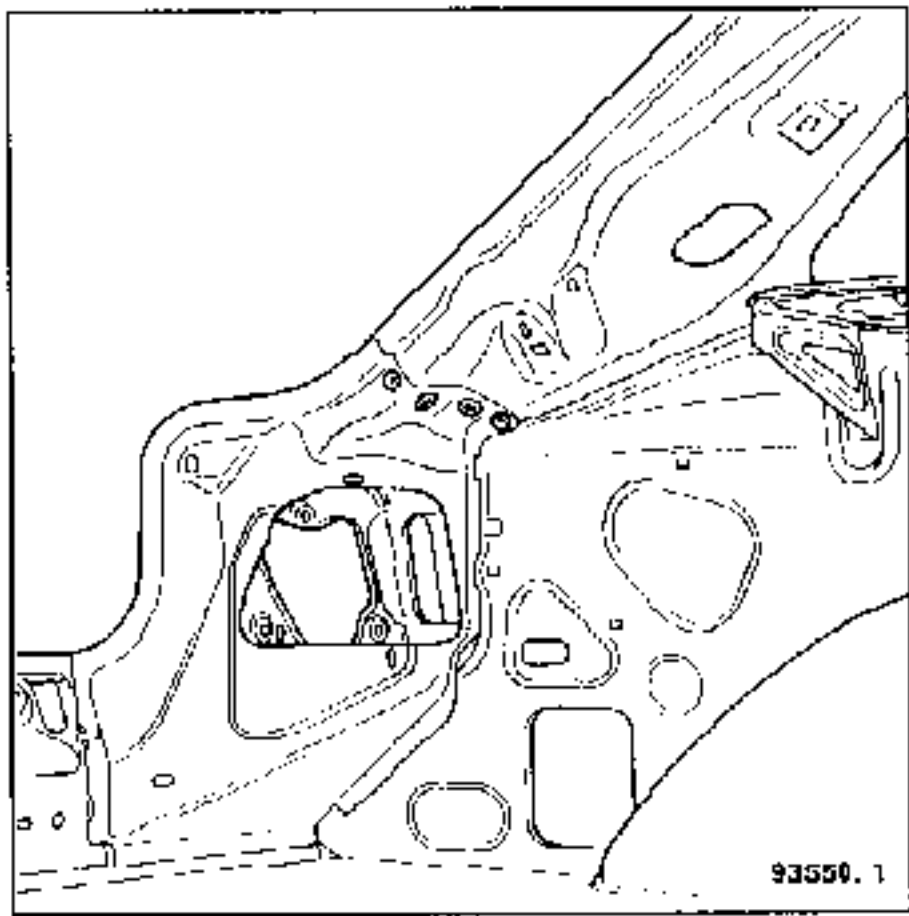
Verstärkung der oberen D-Säule : 0,77

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



2 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

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

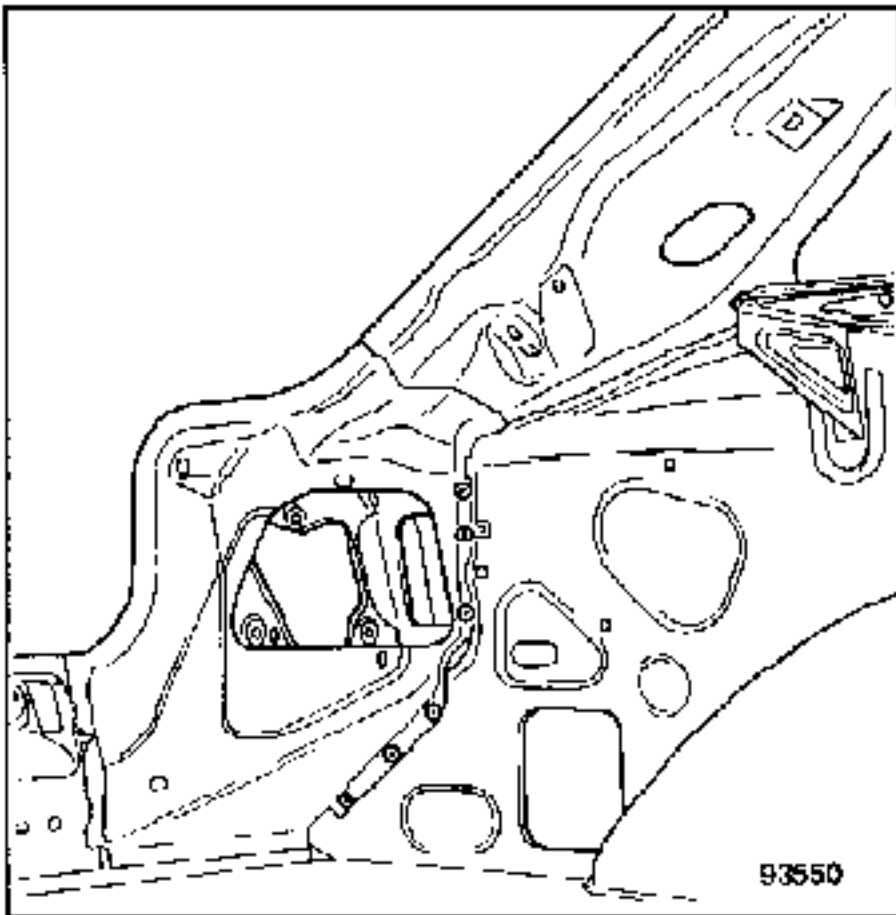
Äußerer Radkasten : 0,67

Lösen



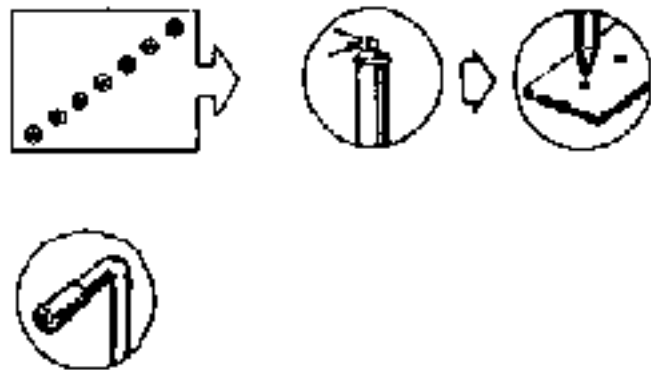
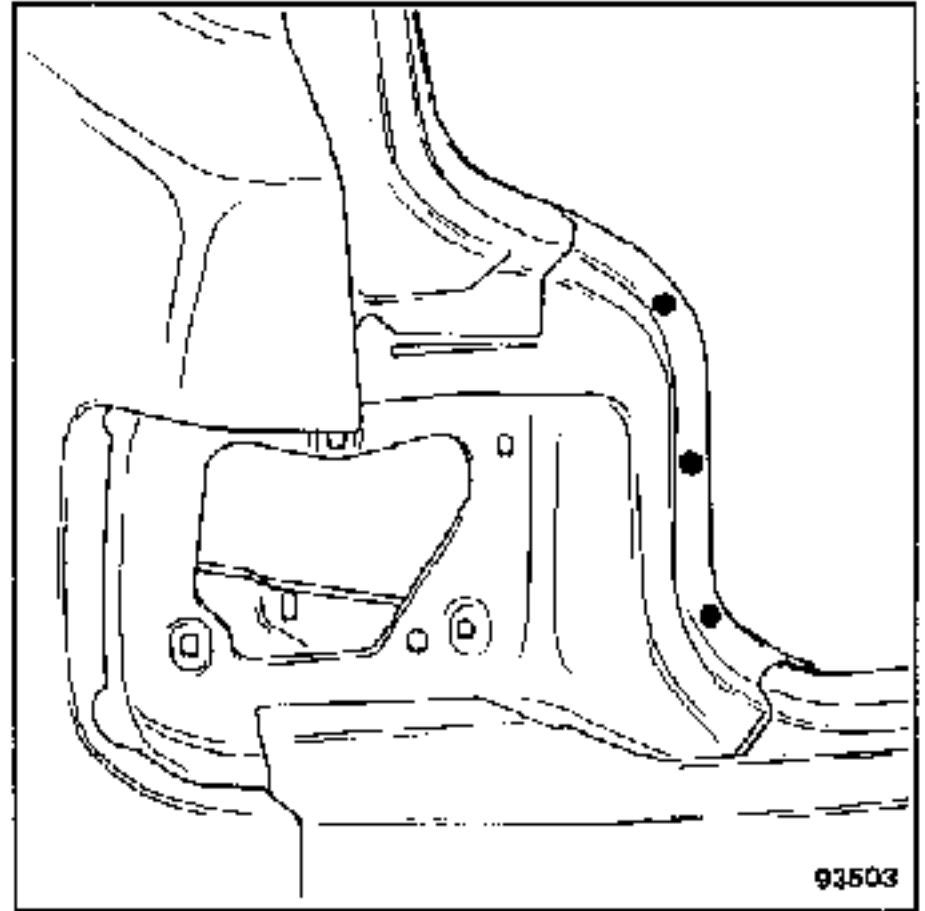
6 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



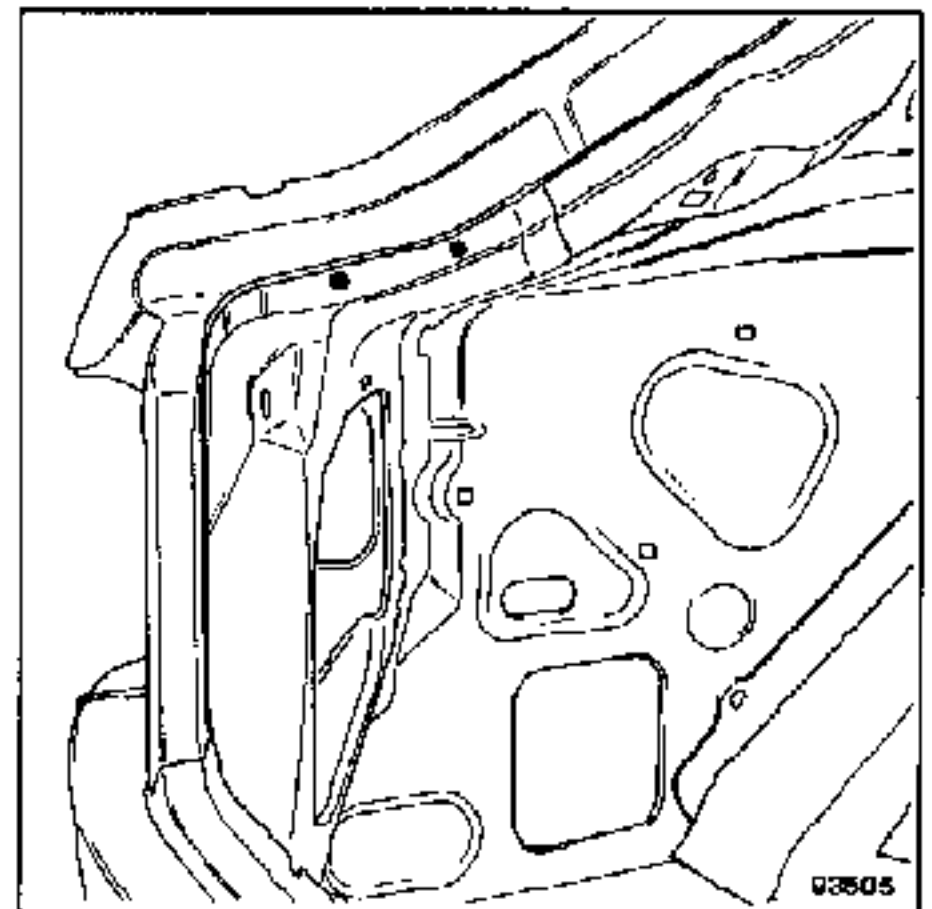
4 VERBINDUNG MIT DEM RÜCKLEUCHTENTRÄGER

Hinweis: siehe 44-D-3



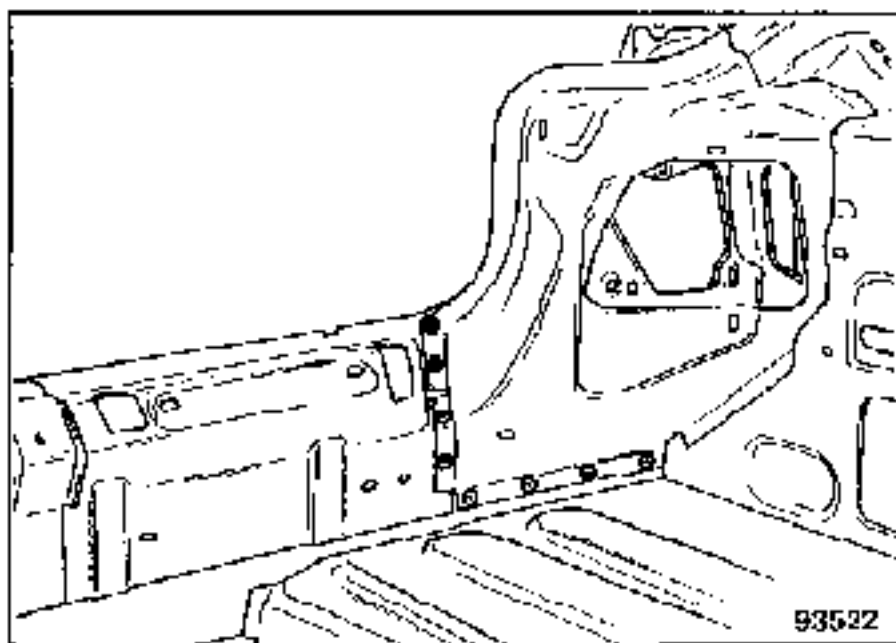
5 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN REGENRINNE

Hinweis: siehe 44-C-2



3 VERBINDUNG MIT DEM HECKBLECH KOMPLETT

Hinweis: 41-A-3

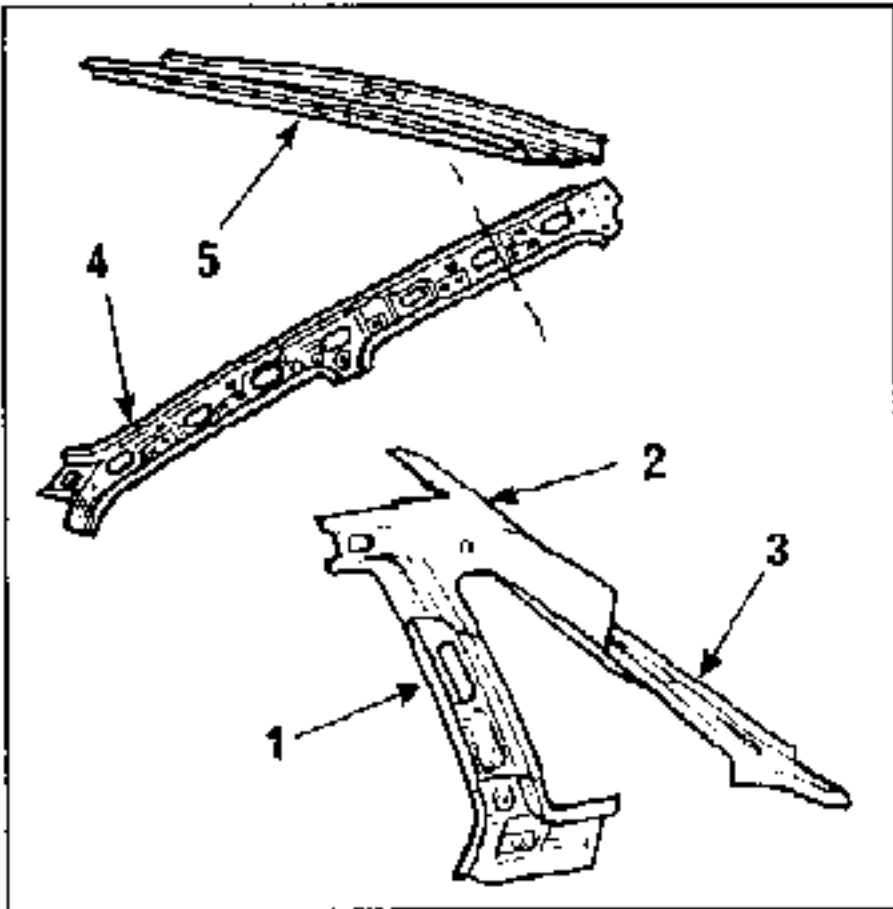


LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

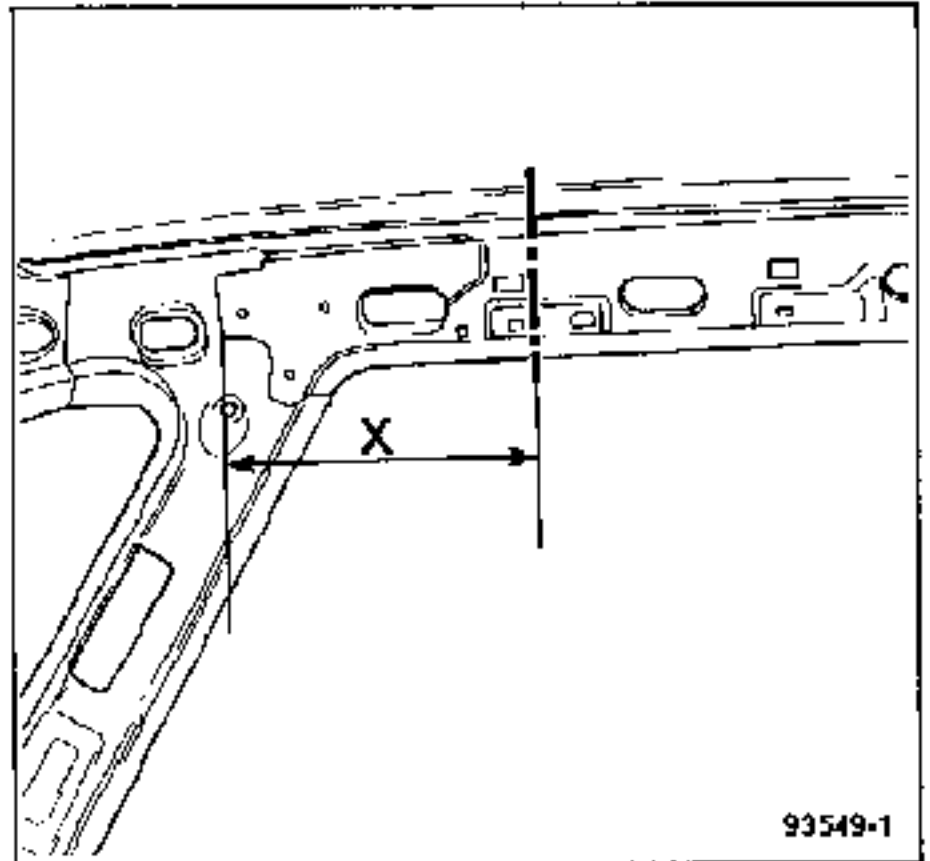
- 1 - Verstärkung des hinteren oberen Seitenteiles
- 2 - Dachecken-Versteifung
- 3 - Verstärkung der oberen Partie der D-Säule

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 ausgehaut werden.

x = 200 mm

Schweißen

1 VERBINDUNG MIT DEM KAROSSERIE-OBERTEIL

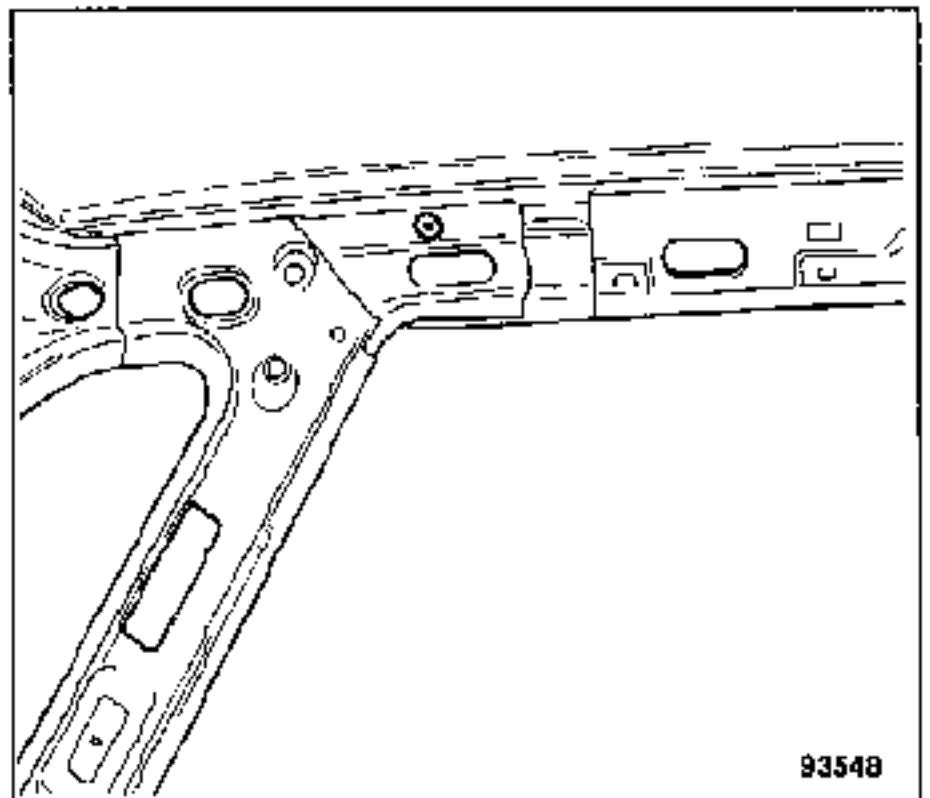
Stärke der Blöche (mm)

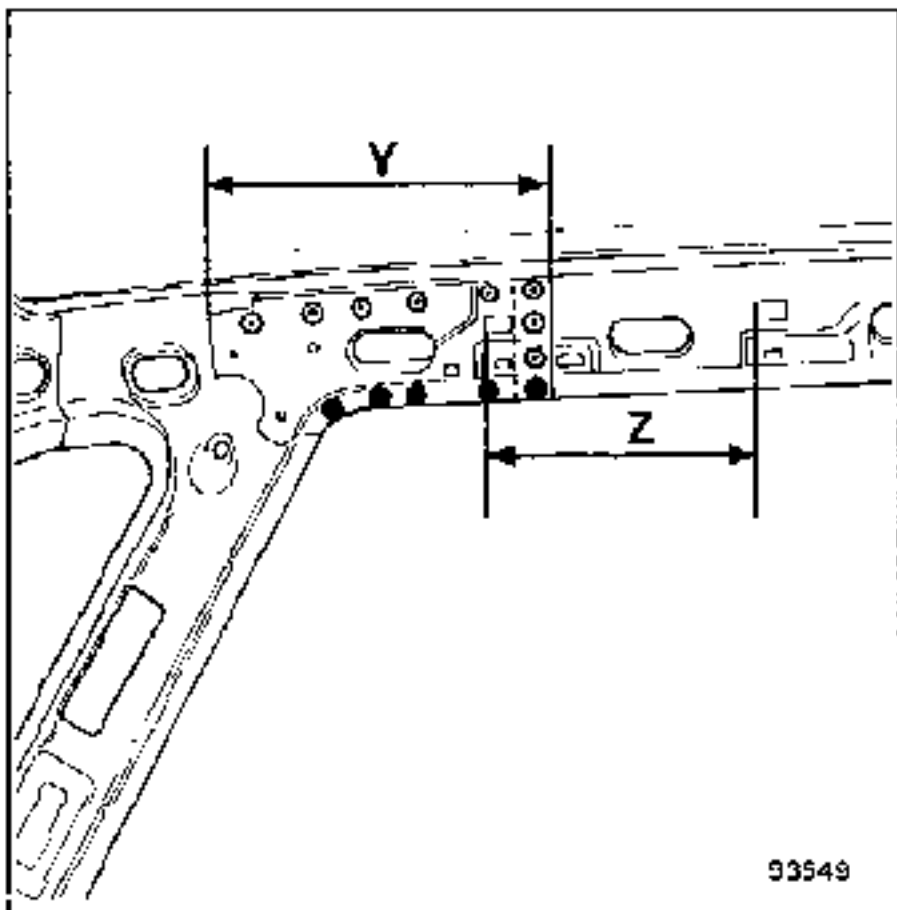
Verstärkung des hinteren Seitenteiles	: 0,67
Verstärkung des Dachholmes	: 0,67
Dachecken-Versteifung	: 0,97
Karosserie-Seitenteil	: 0,77

Lösen



10 elektrische Schweißpunkte



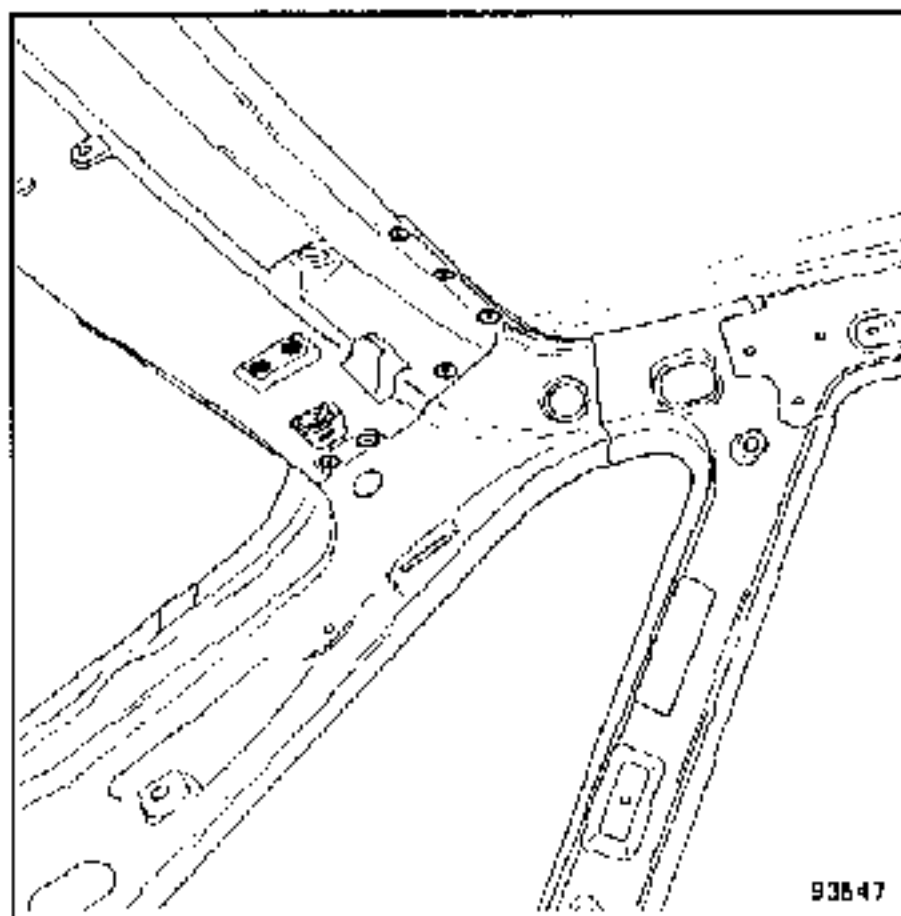


Lösen



8 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



Die gestrichelte Linie an 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
Hinterer Dachquerträger	: 0,67
Dachecken-Versteifung	: 0,97
Dach	: 0,77
Oberes Eckstück der Regenrinne	: 1,50

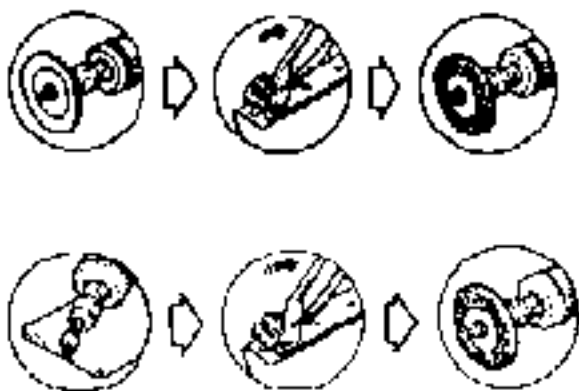


3 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN RADKASTEN

Stärke der Bleche (mm)

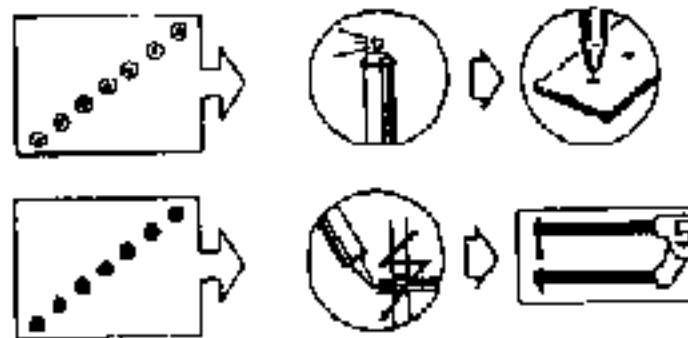
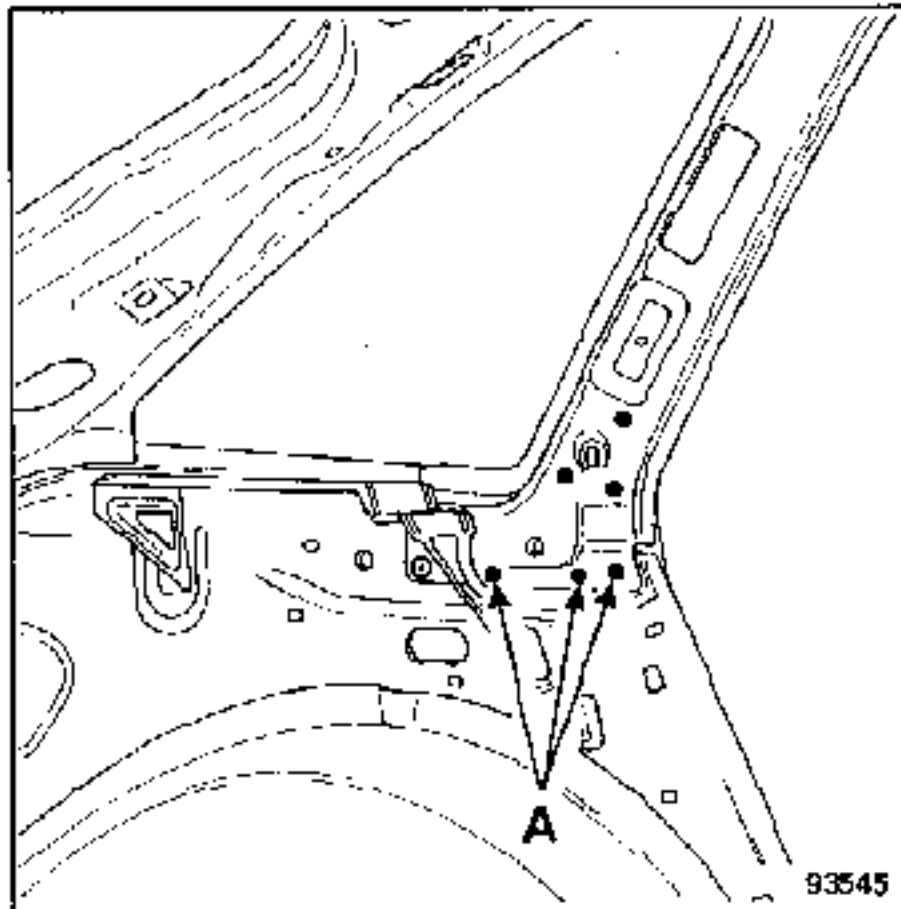
- Verstärkung des hinteren oberen Seitenteiles : 0,67
- Verstärkung der inneren Heckpartie der D-Säule : 0,77
- Äußerer Radkasten : 0,67
- Verstärkung der Sitzbefestigung : 1,50

Lösen



11 elektrische Schweißpunkte

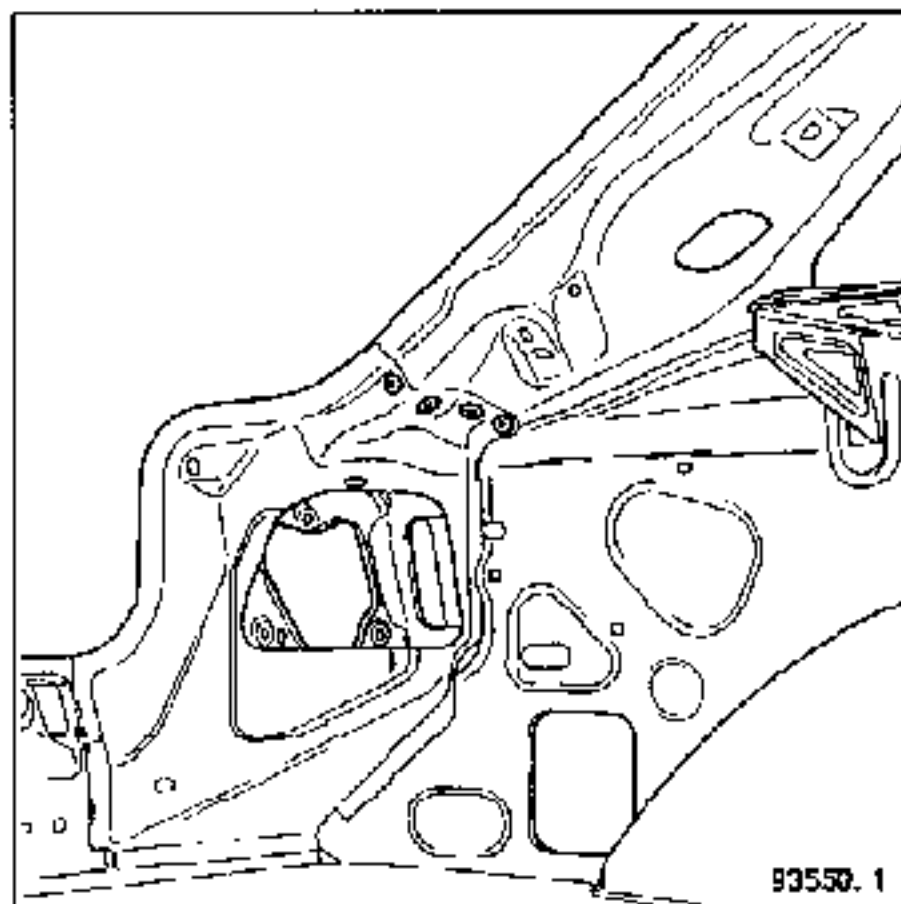
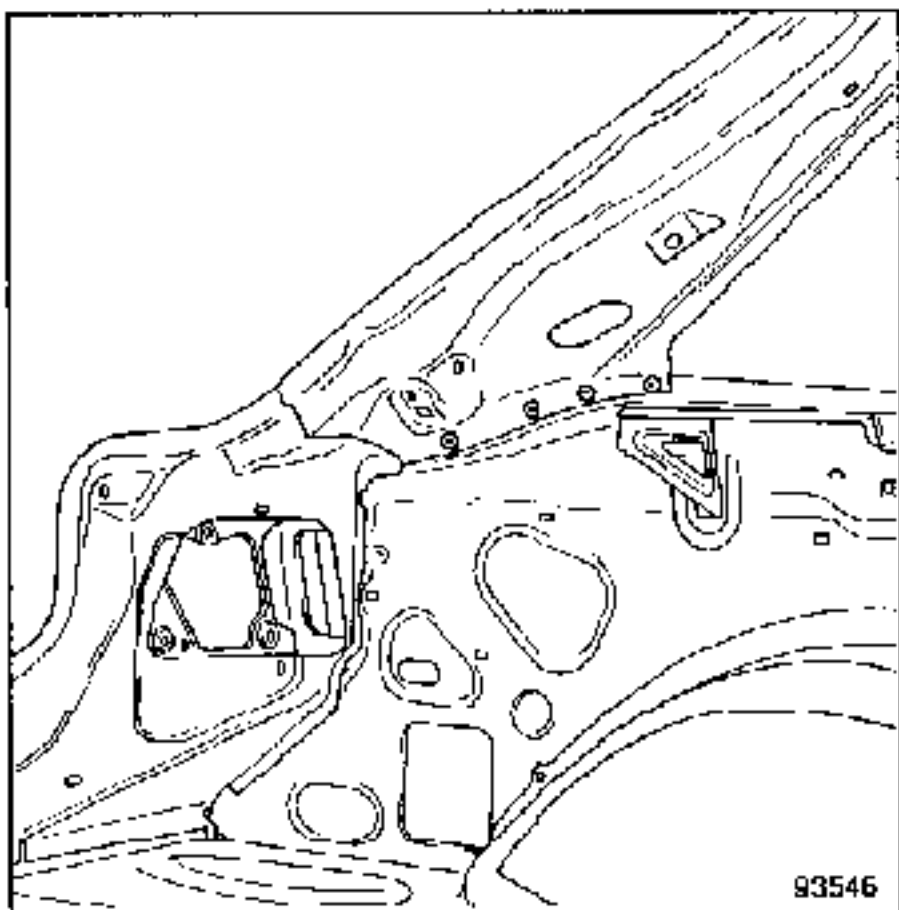
Schweißen



(A) 3 Schweißpunkte durch 3 Bleche

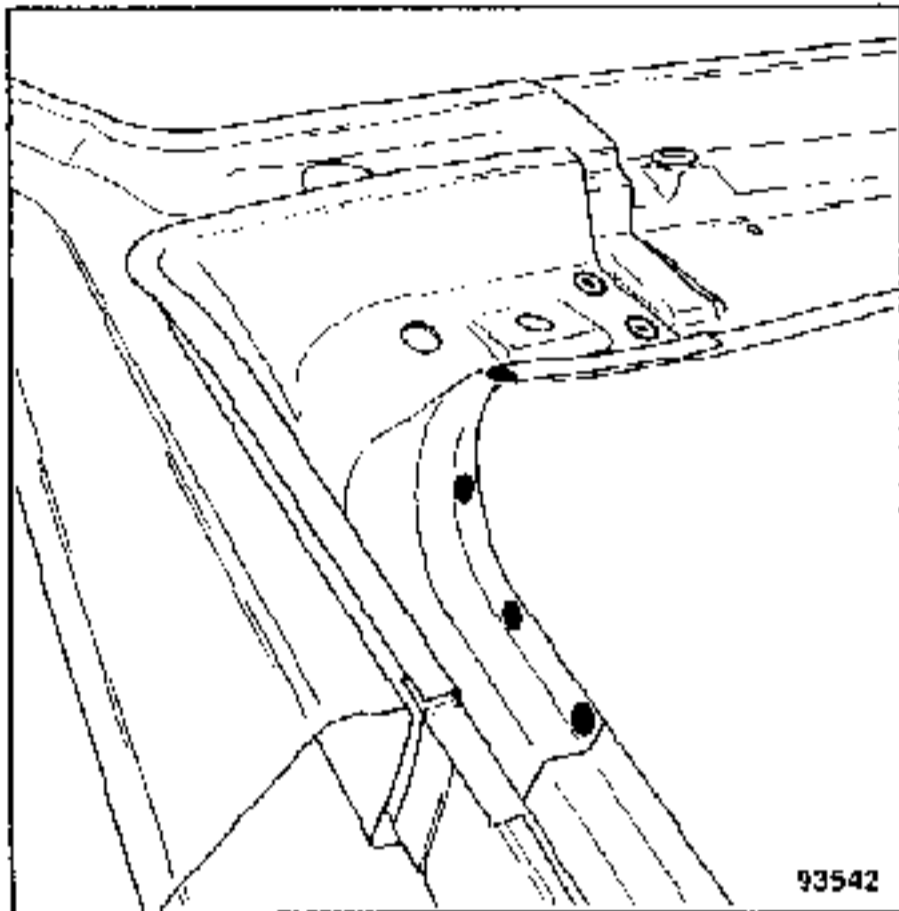
4 VERBINDUNG MIT DER INNEREN HECKPARTIE DER D-SÄULE

Hinweis: siehe 44-E-1

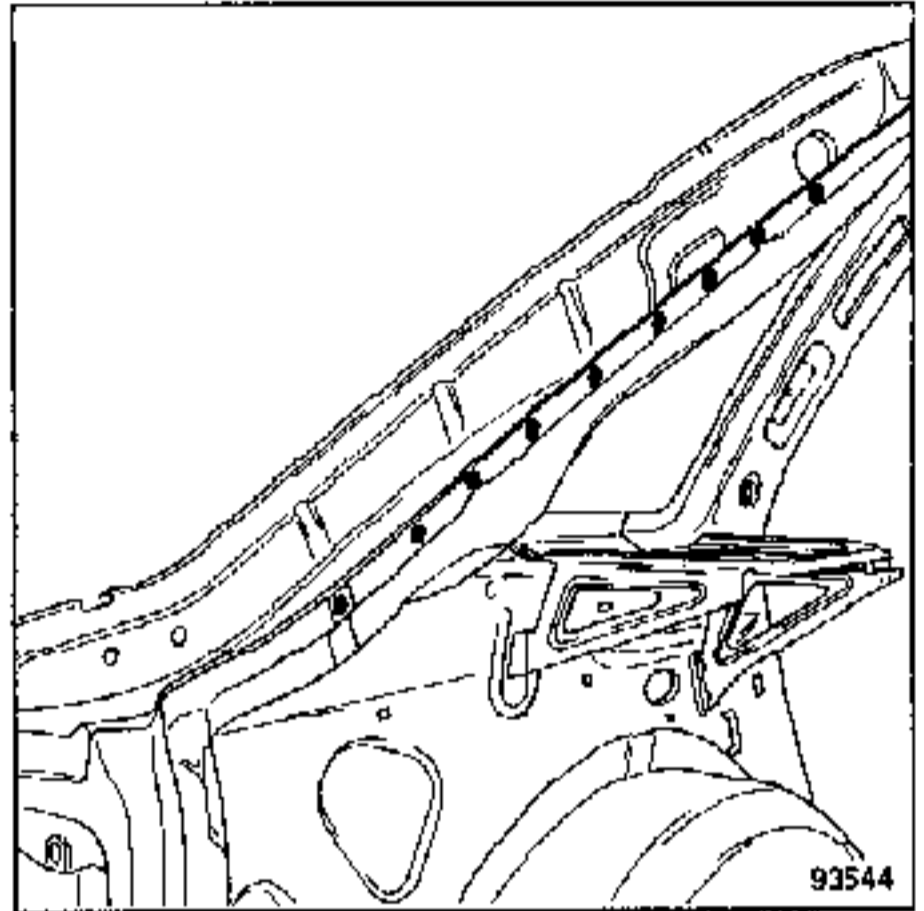


5 VERSTÄRKUNG MIT DEM OBEREN ECKSTÜCK DER REGENRINNE

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

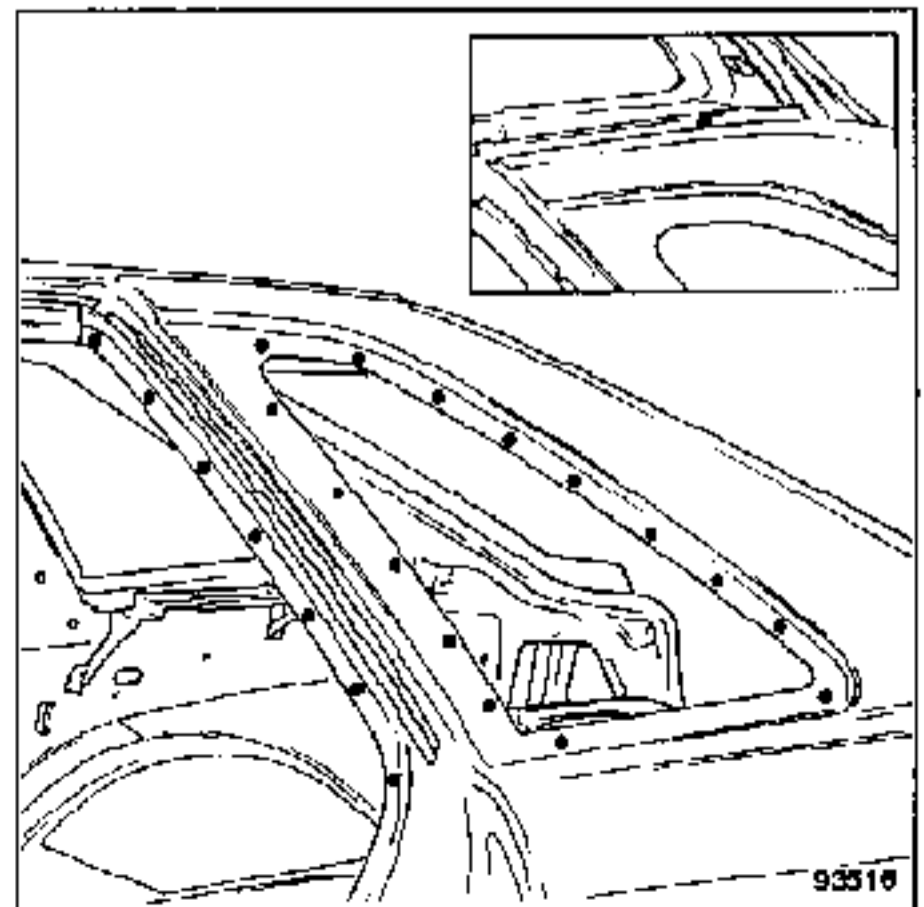
Lösen



9 elektrische Schweißpunkte

7 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN SEITENTEIL KOMPLETT

Hinweis: siehe 44-A-3



8 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Stärke der Bleche (mm)

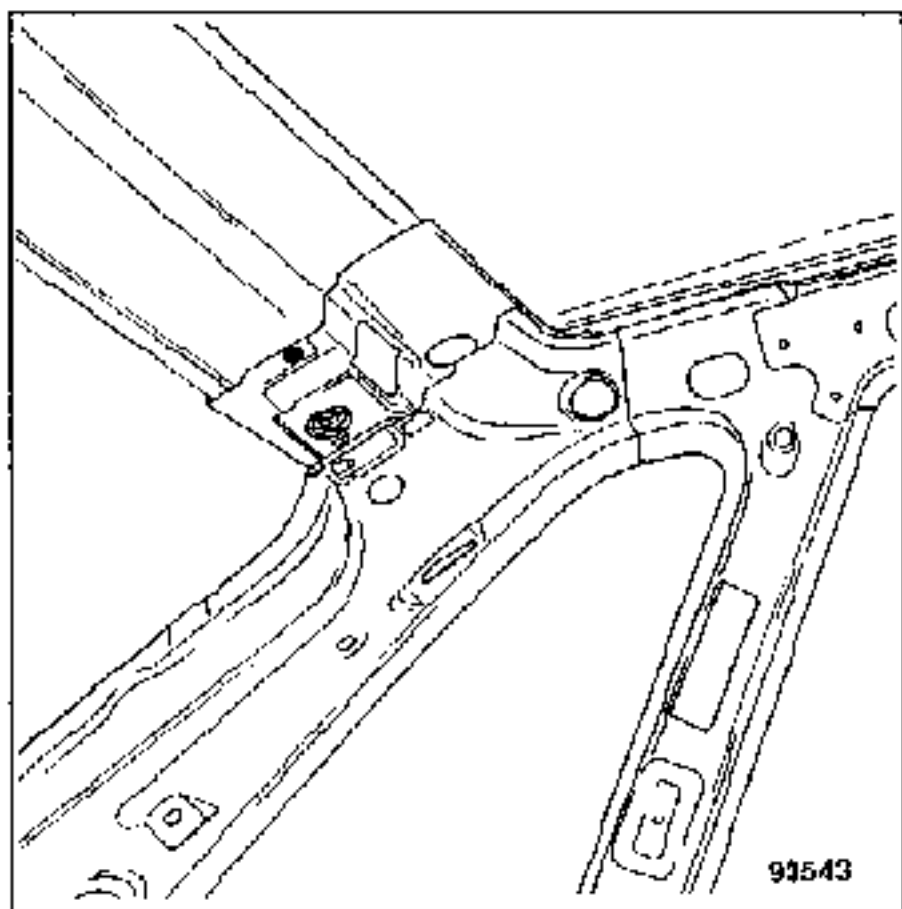
- Dachecken-Vestärkung : 0,97
- Dachhaut : 0,77

Lösen

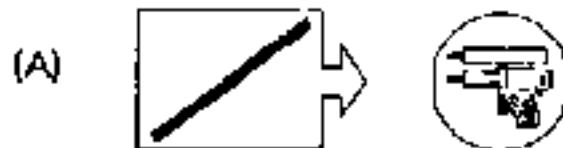
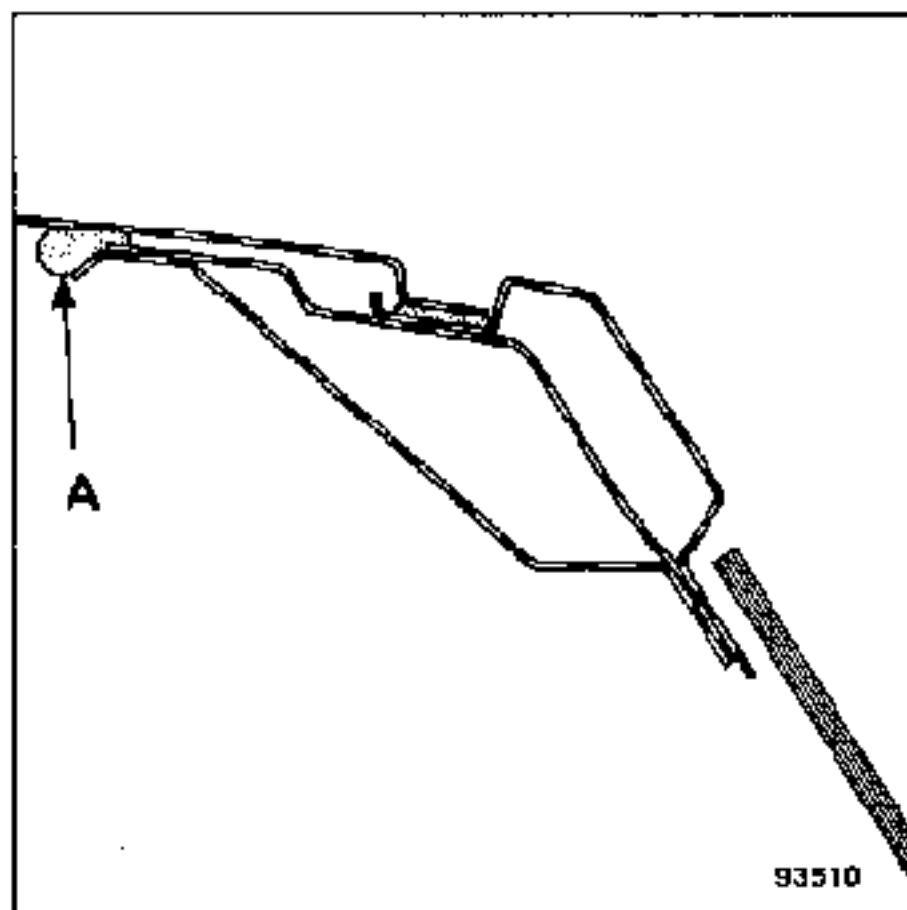
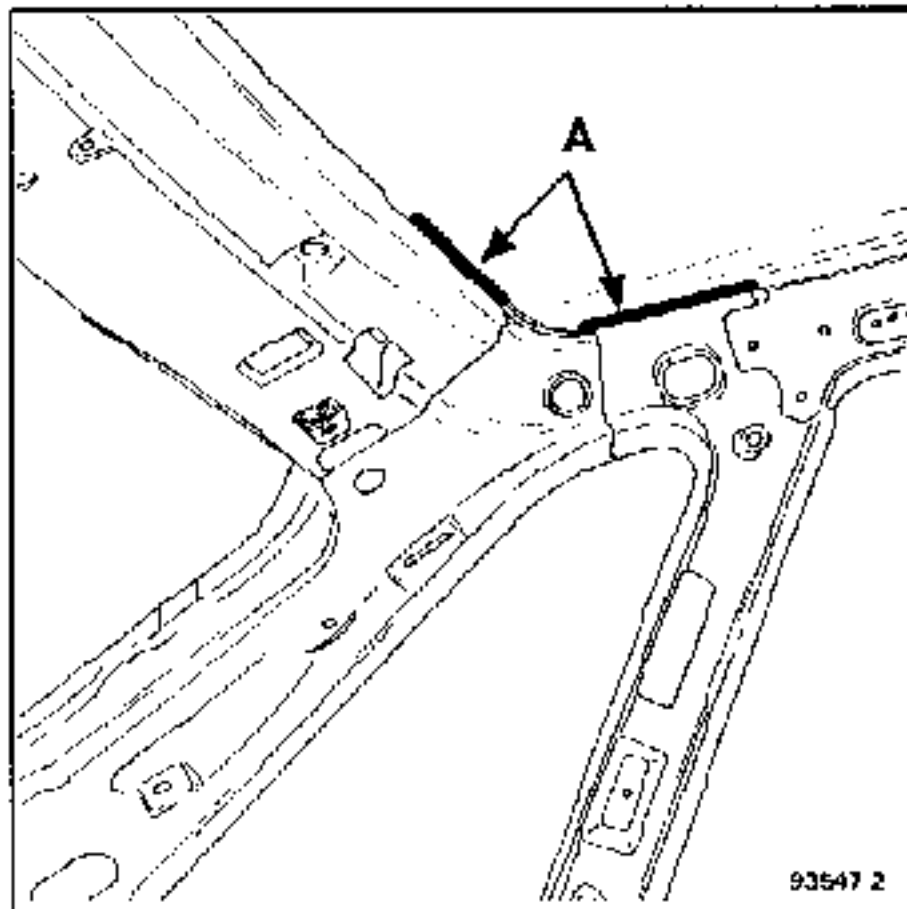


1 elektrischer Schweißpunkt

Schweißen

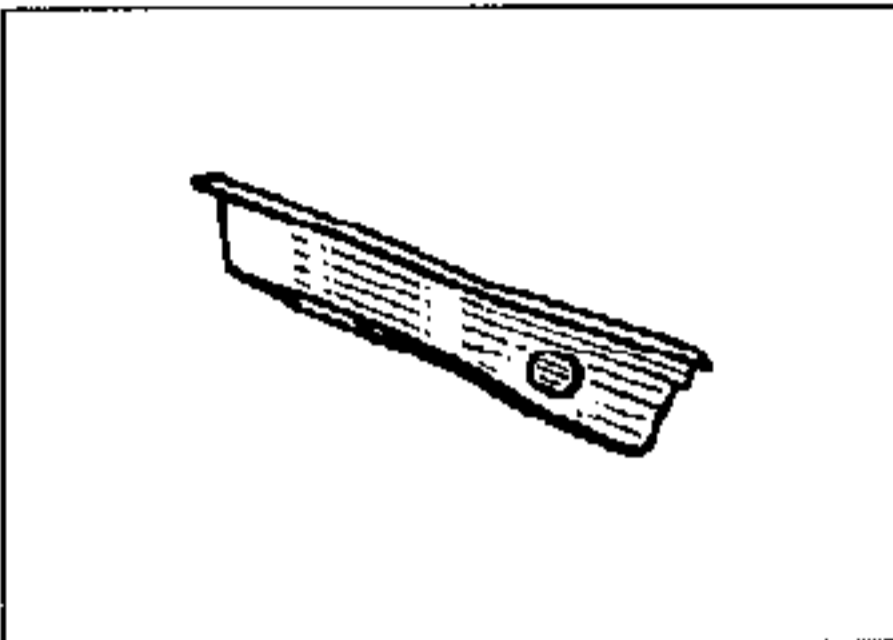


Kleben



LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DES HINTEREN OBEREN SEITENTEILES

Stärke der Bleche (mm)

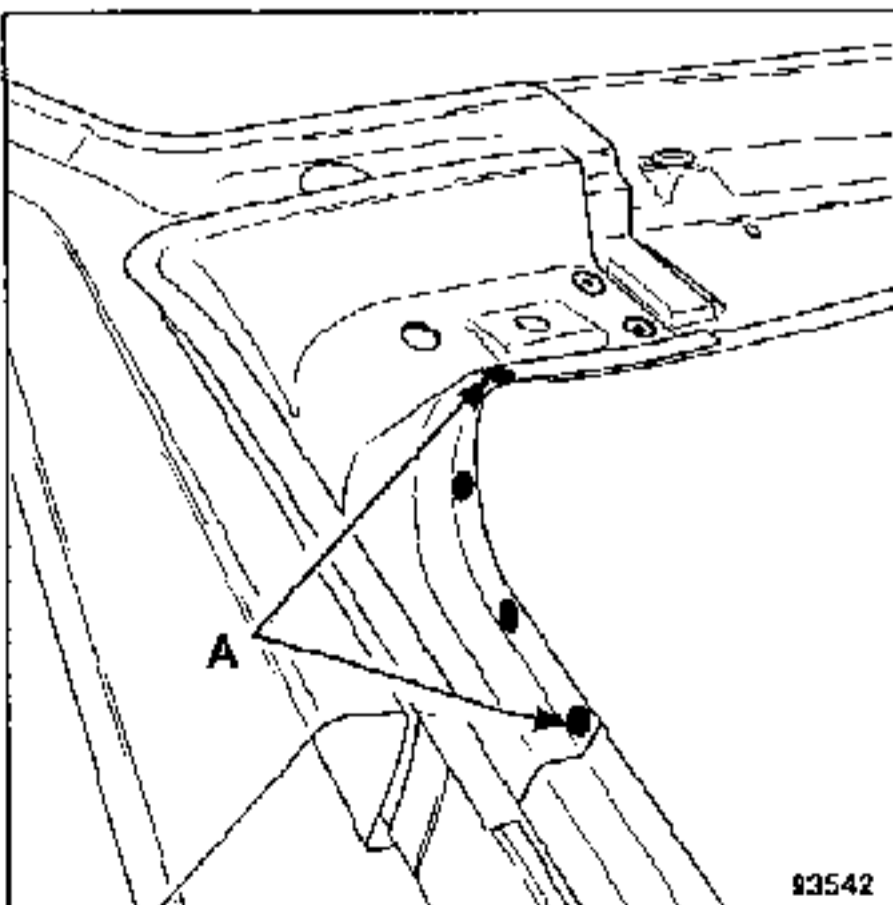
Oberes Eckblech der Regenrinne	: 1,50
Verstärkung der oberen Heckpartie der D-Säule	: 0,77
Dachecken-Versteifung	: 0,97
Seitliche Regenrinne	: 0,67

Lösen

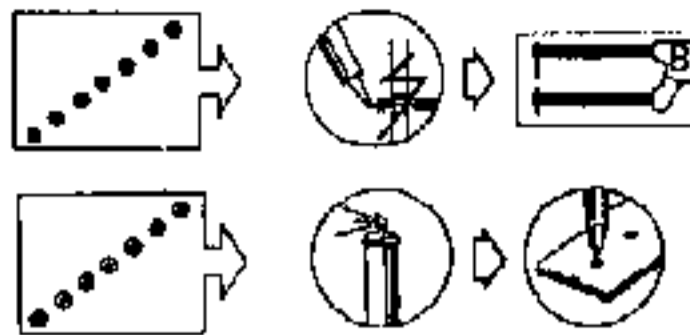


6 elektrische Schweißpunkte

Schweißen



93542



(A) 2 Schweißpunkte durch 3 Bleche

2 VERBINDUNG MIT DER SEITLICHEN
REGENRINNE

Stärke der Bleche (mm)

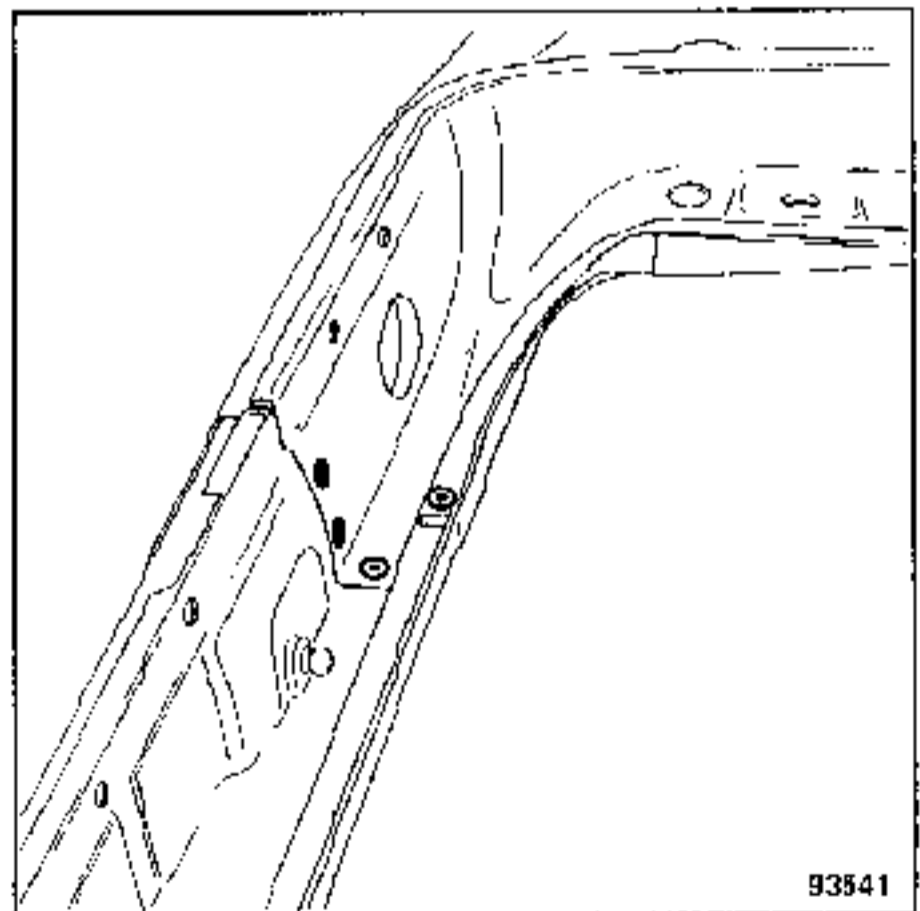
Oberes Endstück der Regenrinne	: 1,50
Seitliche Regenrinne	: 0,67

Lösen

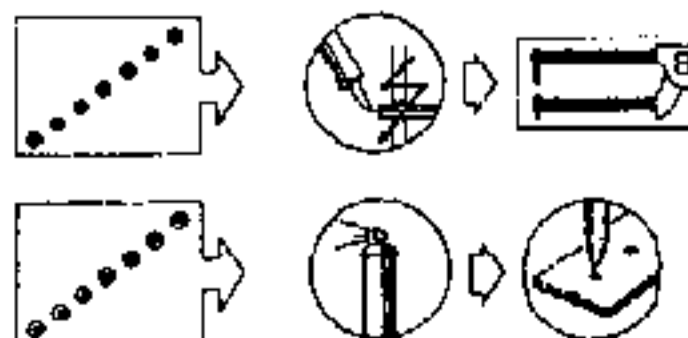


4 elektrische Schweißpunkte

Schweißen

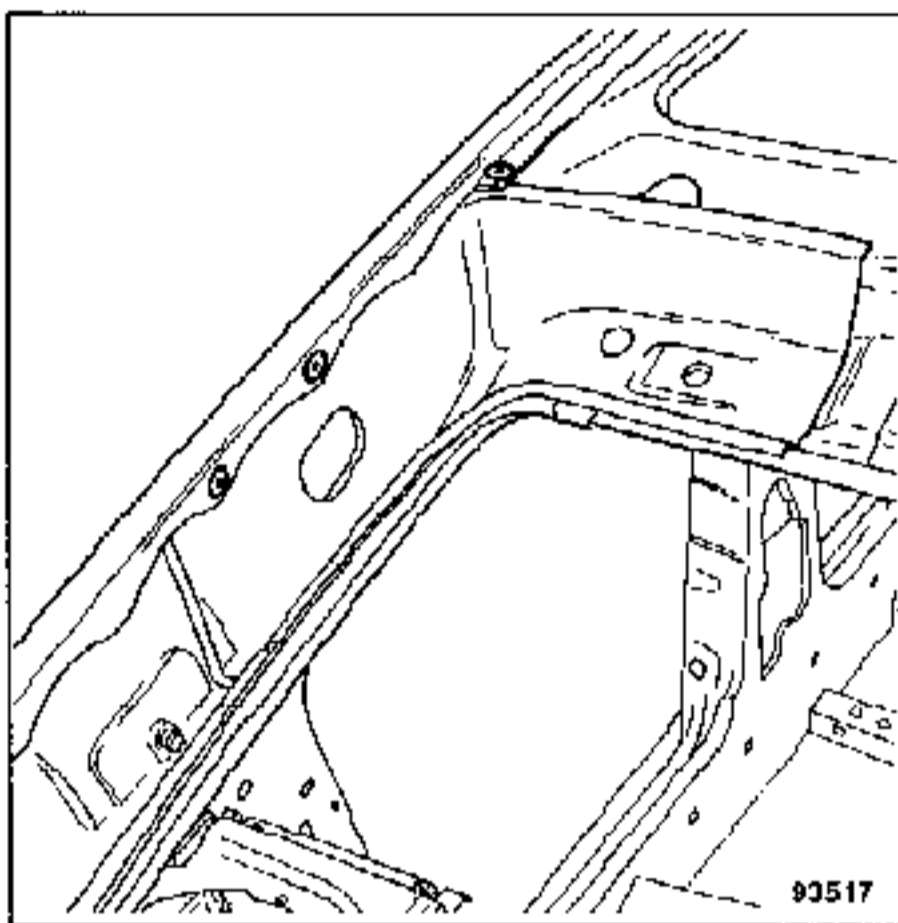


93541



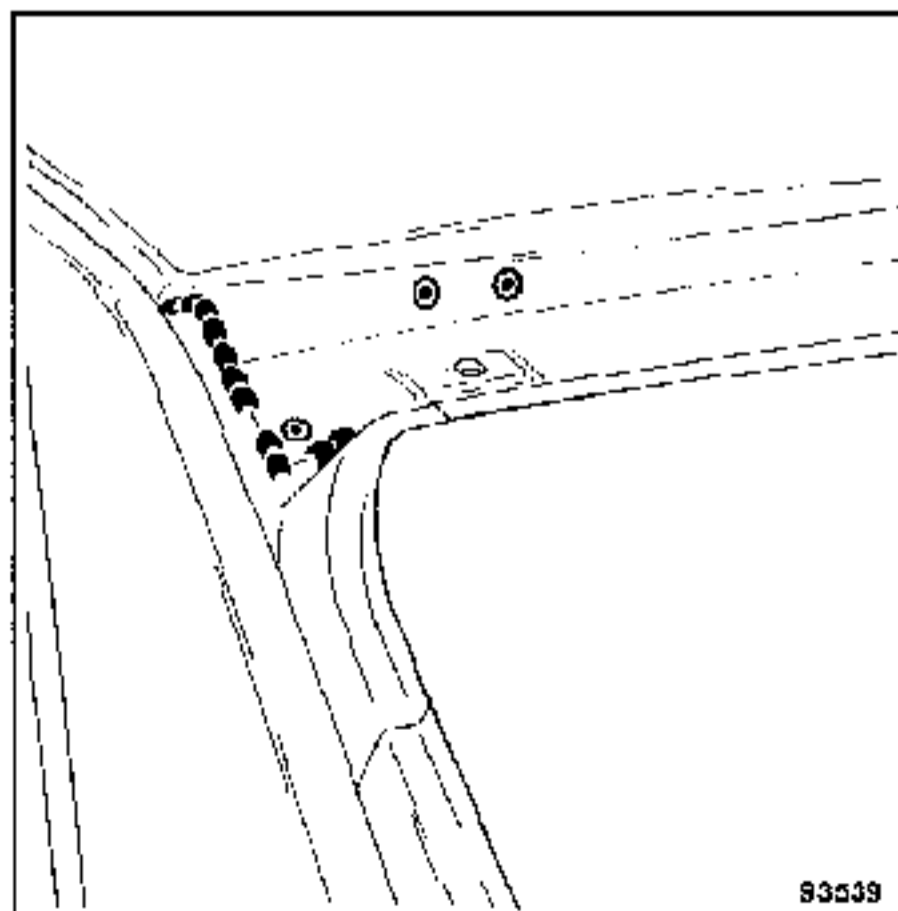
3 VERBINDUNG MIT DEM
HINTEREN SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-2



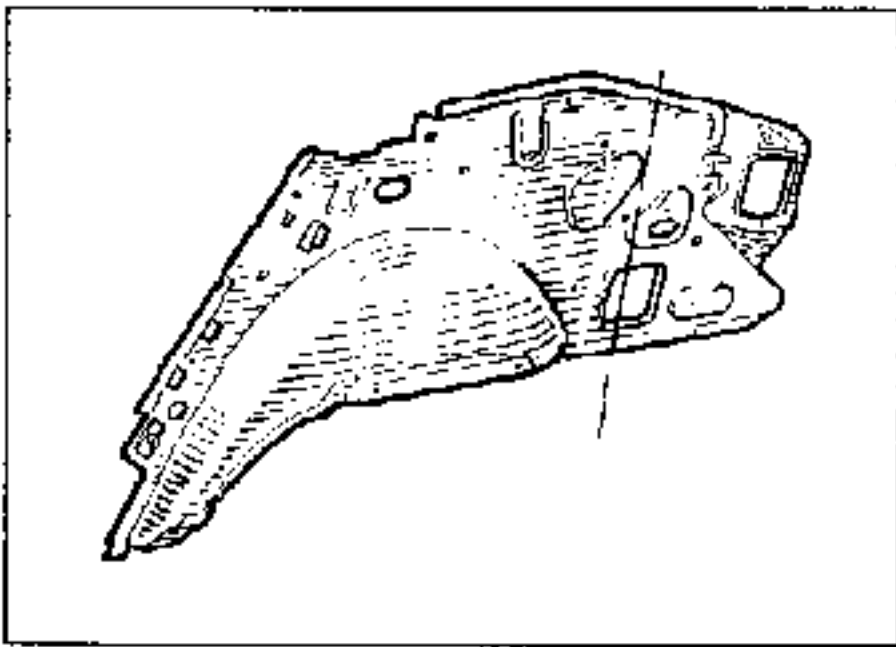
4 VERBINDUNG MIT DEM DACH

Hinweis: siehe 45-A-2

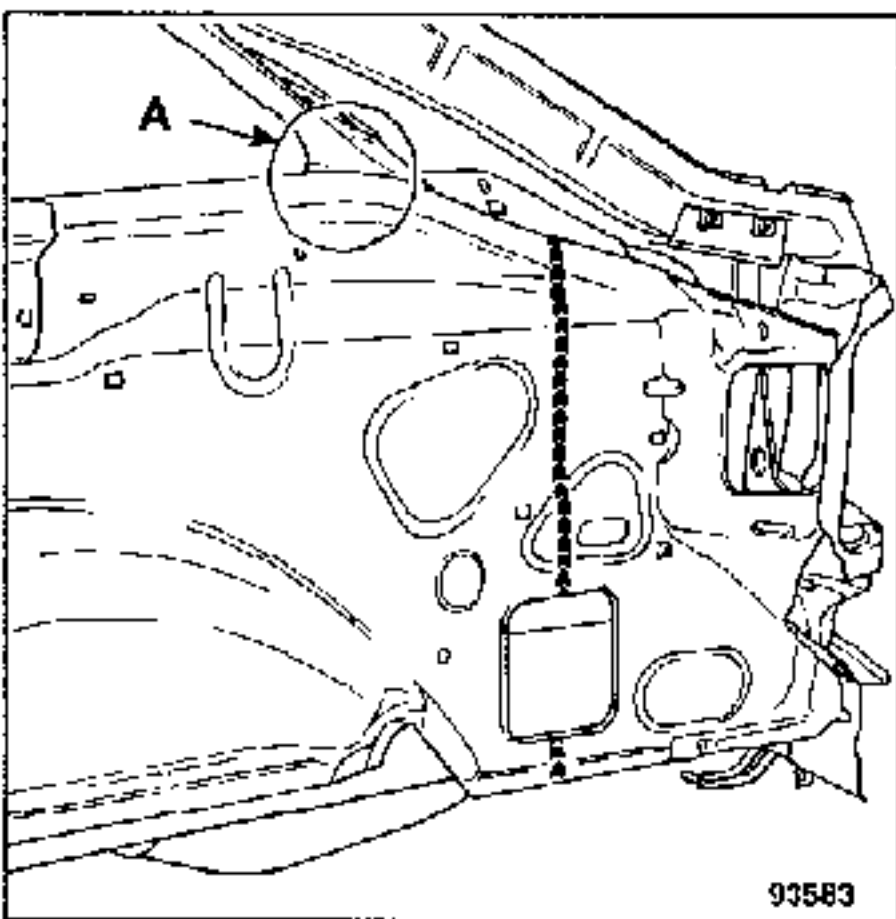


LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

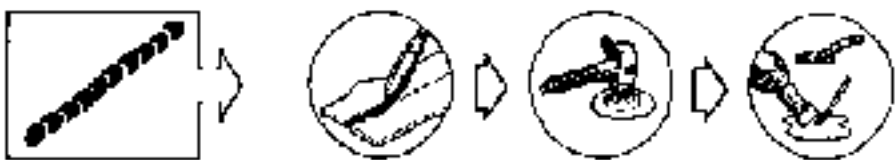
Teil allein



1 SCHNITT



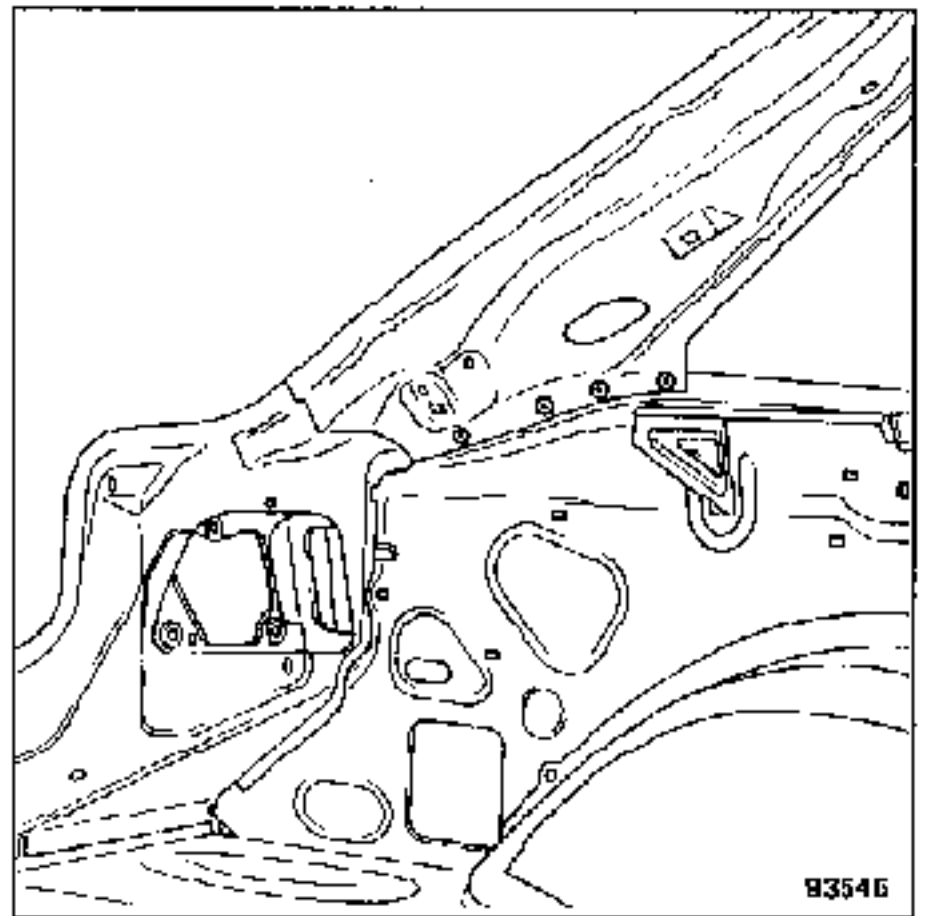
93583



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

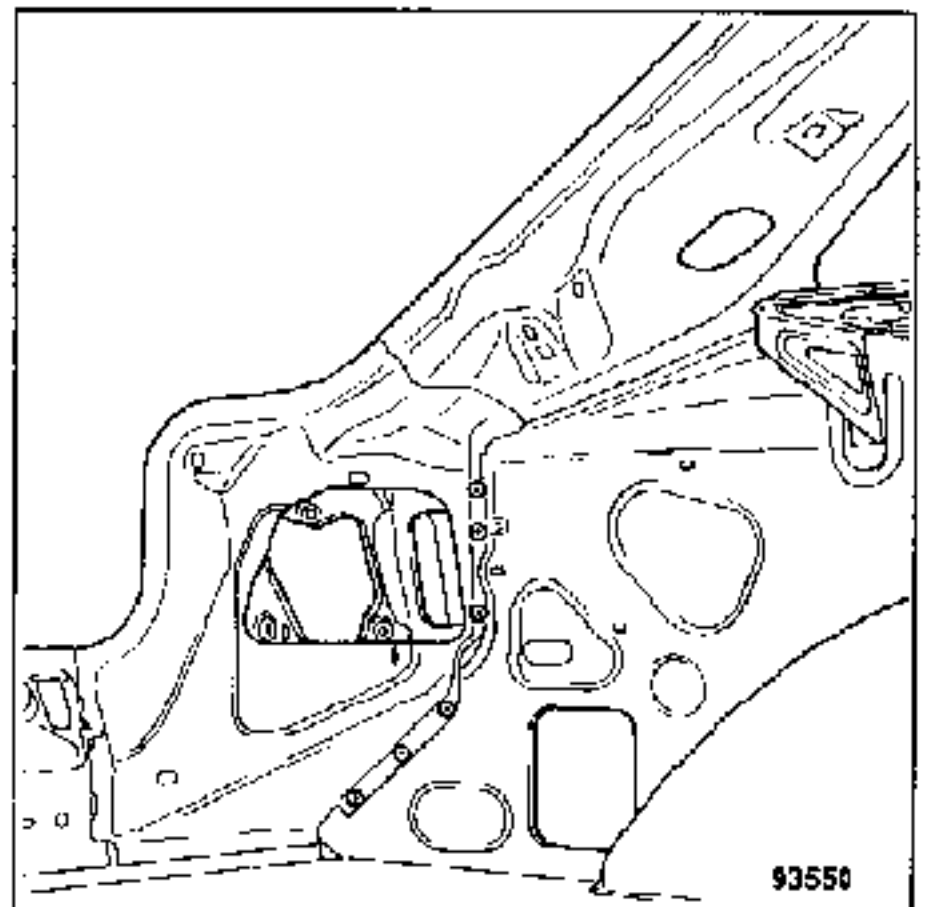
Hinweis: siehe 44-F-3



93546

3 VERBINDUNG MIT DER INNEREN
HECKPARTIE DER D-SÄULE

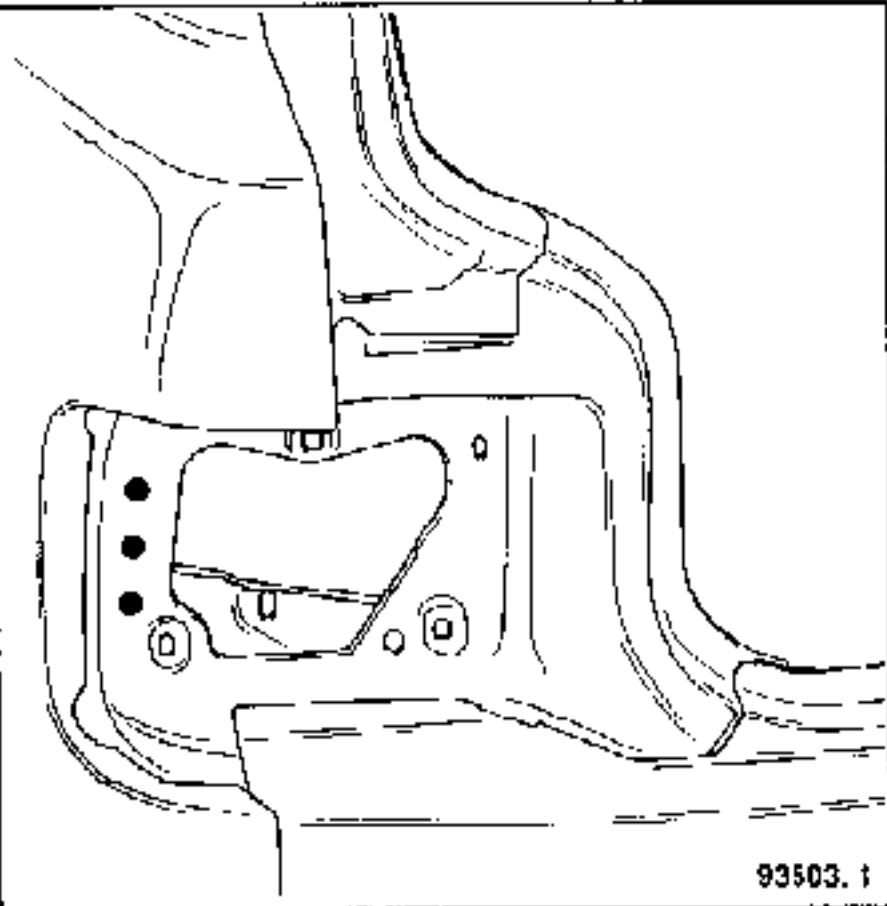
Hinweis: siehe 44-E-2



93550

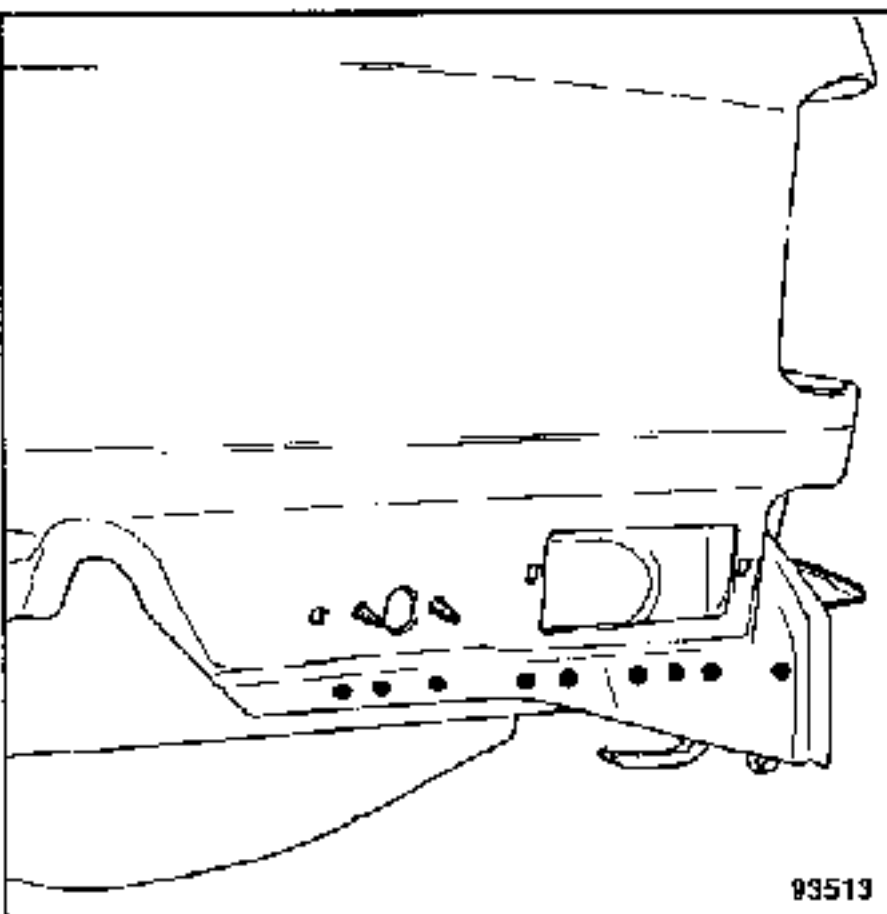
4 VERBINDUNG MIT DEM RÜCK-
LEUCHTENTRÄGER

Hinweis: siehe 44-D-2



5 VERBINDUNG MIT DER HINTEREN PARTIE
DES KOFFERRAUMBODENS

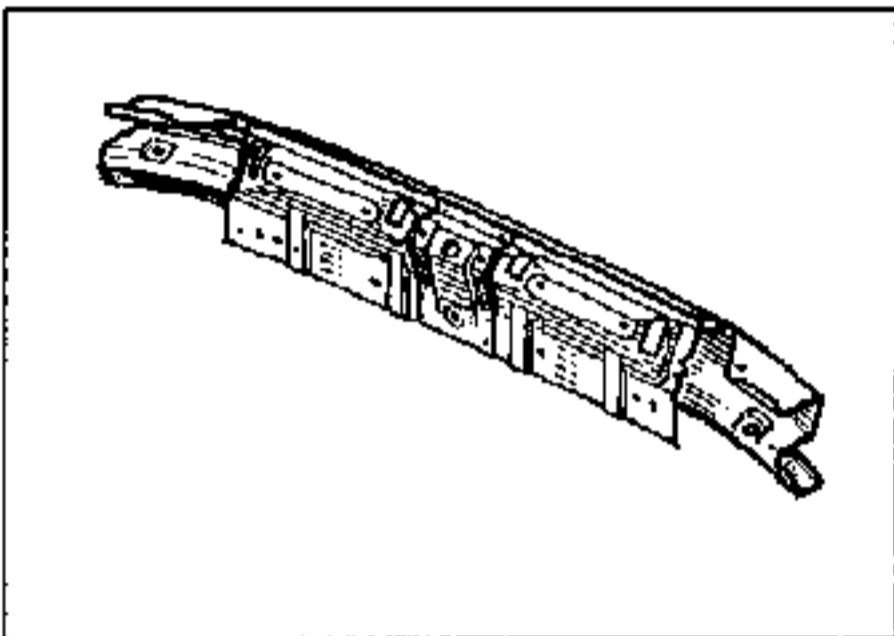
Hinweis: siehe 44-A-8



LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

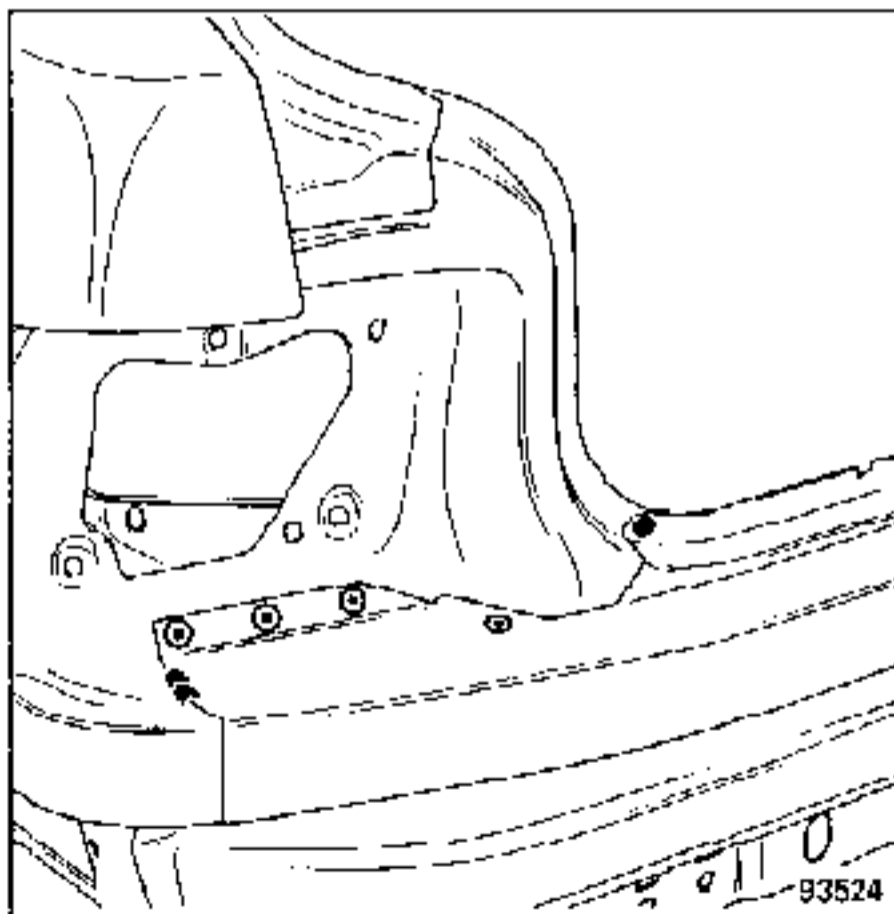
Komplettes Teil bestehend aus:

- Heckblech
- Verstärkung des Heckbleches
- Verstärkung der Türfalle



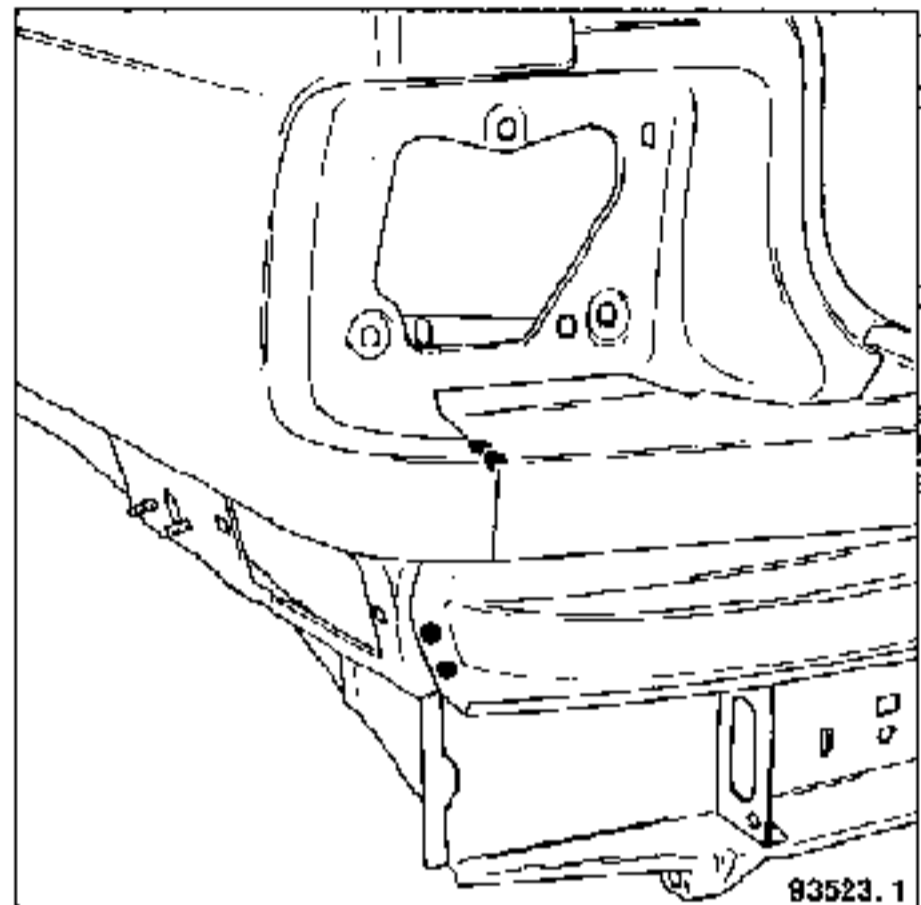
1 VERBINDUNG MIT DEM RÖCKLEUCHENTRÄGER

Hinweis: siehe 41-A-1



2 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-6

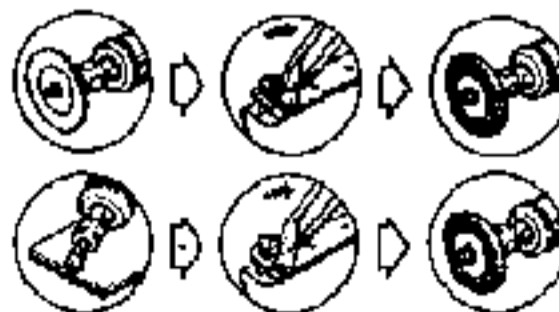


3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DER INNEREN HECKPARTIE DER D-SÄULE

Stärke der Bleche (mm)

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

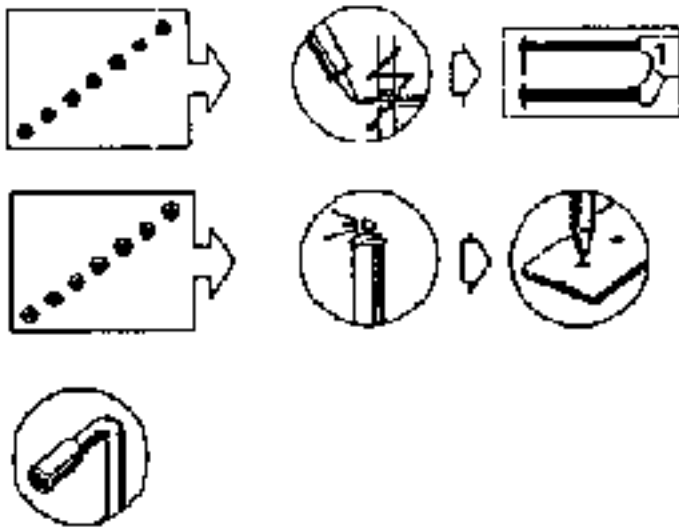
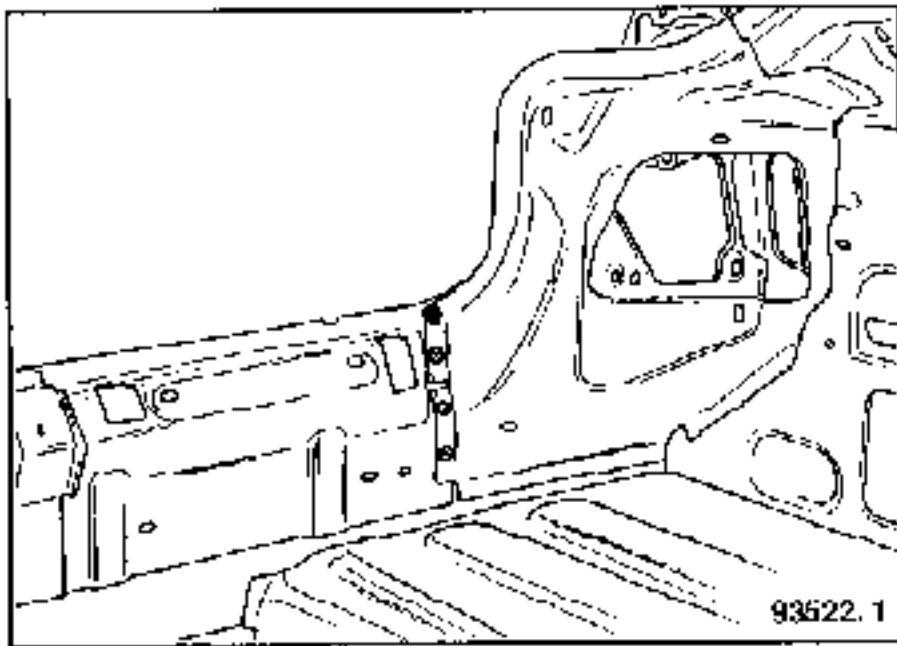
Lösen



(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)

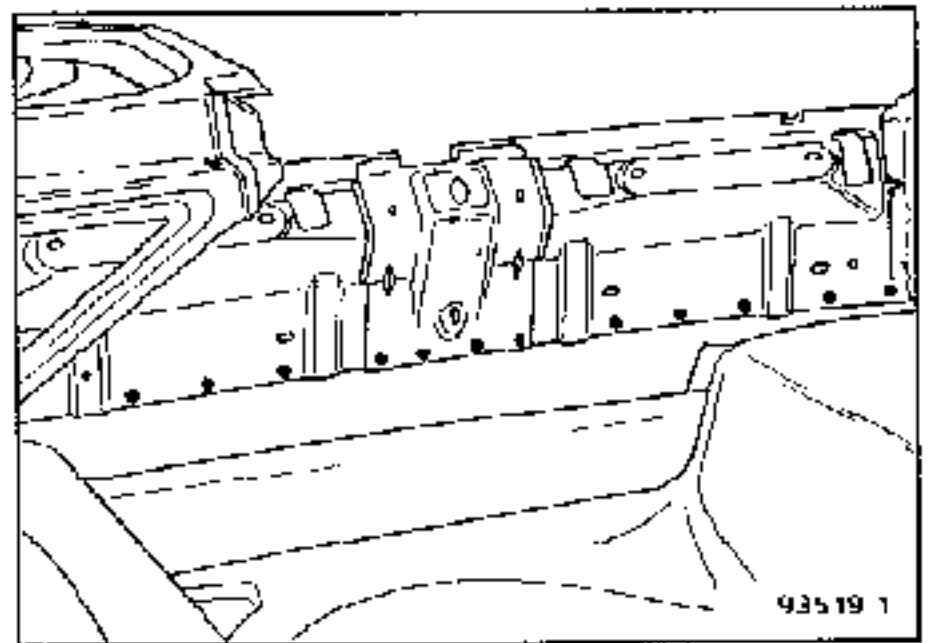
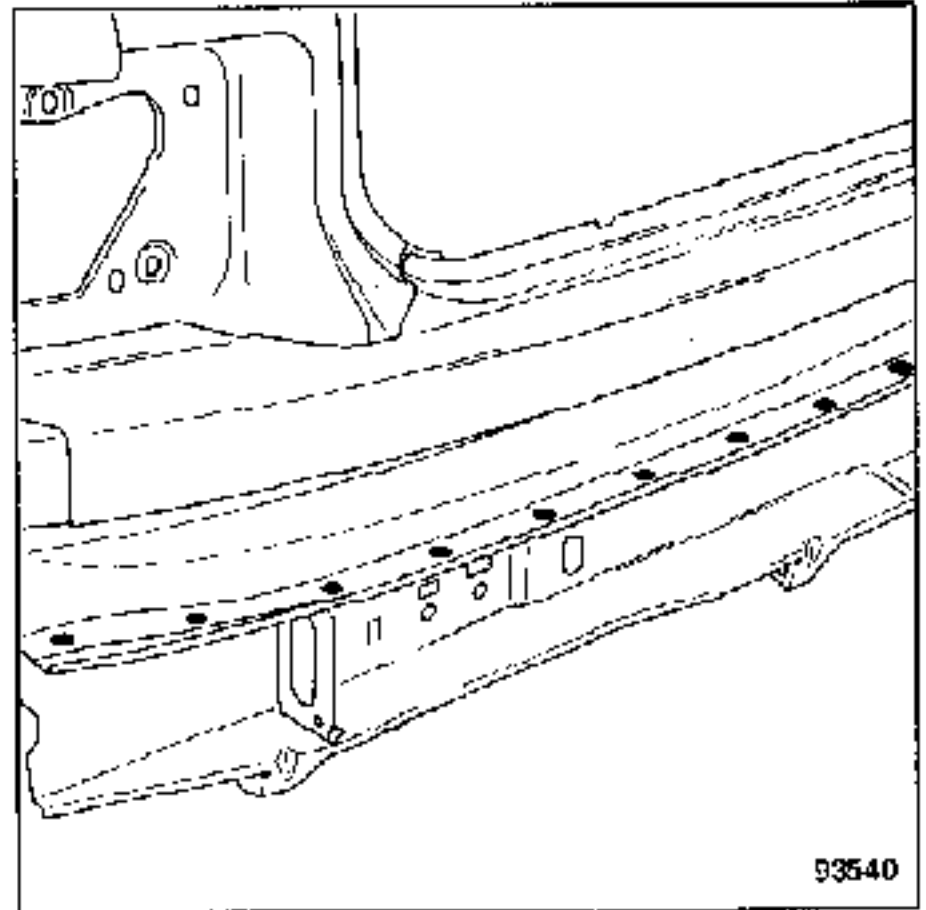
Heckblech	: 0,67
Verstärkung d. Heckbleches	: 0,67
Verstärkung der Türfalle	: 1,20
Unterer Rahmenquerträger	: 1,20

Lösen



34 elektrische Schweißpunkte

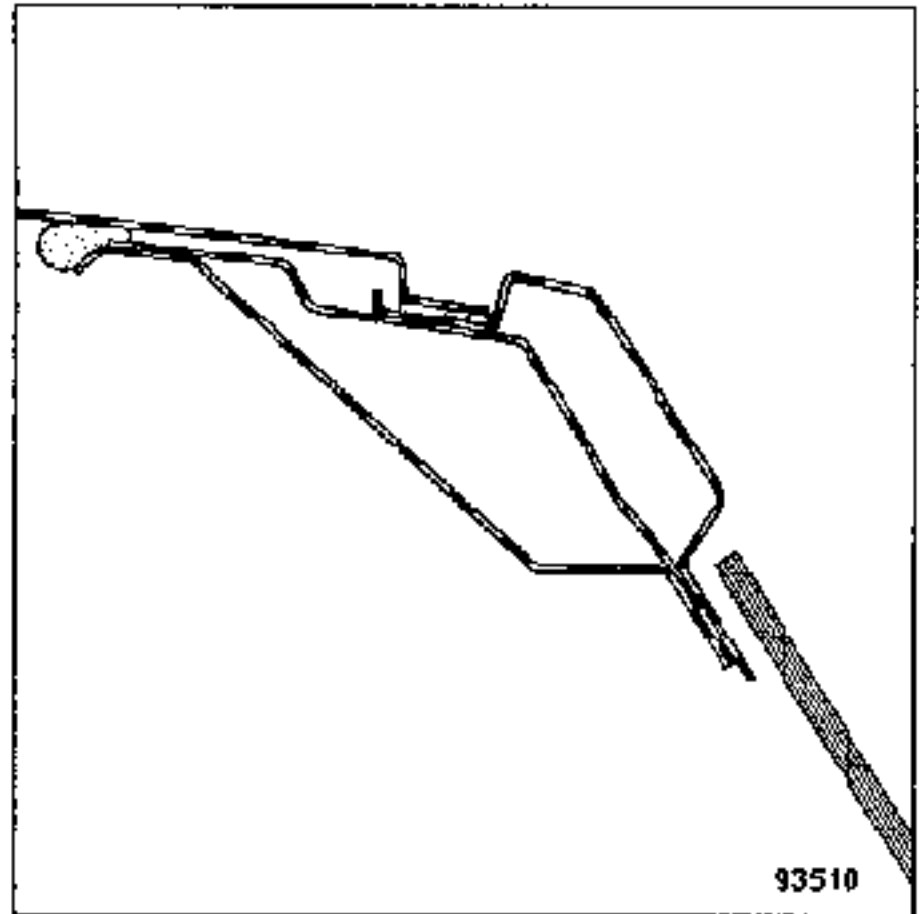
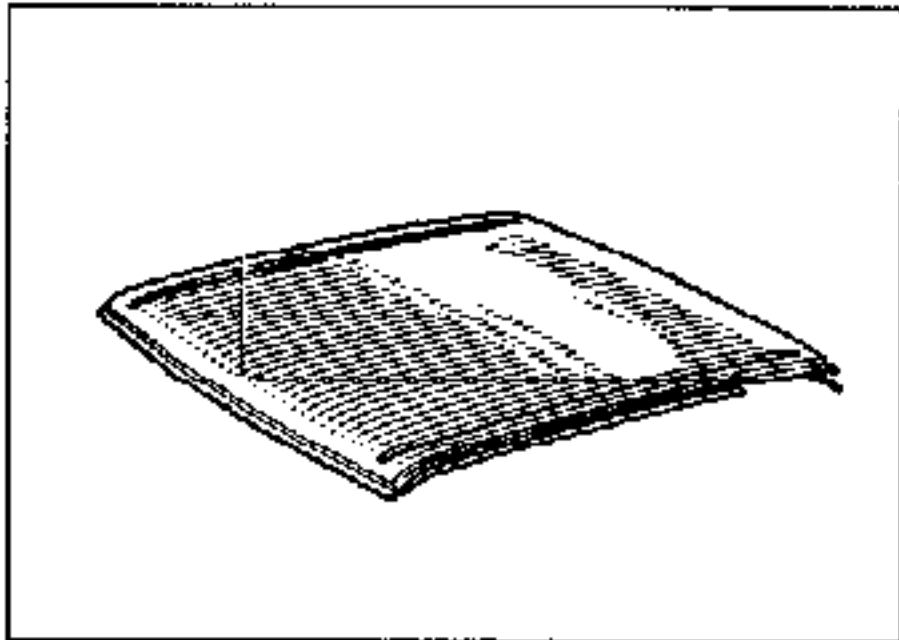
Schweißen



Nachstehend werden nur die Besonderheiten der Fahrzeuge B 40 behandelt. Alle anderen Arbeiten sind im Basis-Handbuch MR 292 beschrieben.

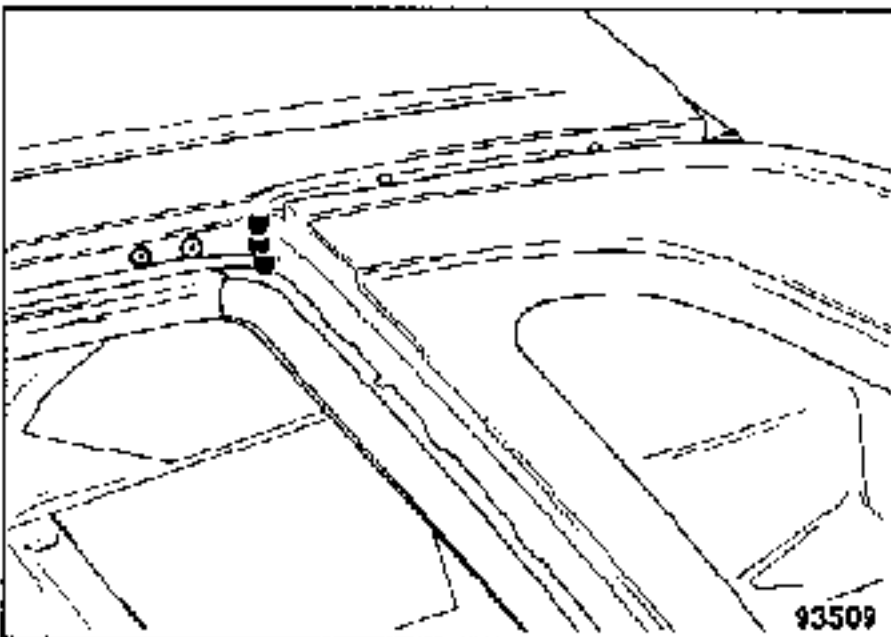
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



1 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN SEITENTEIL

Hinweis: siehe 44-A-12



2 VERBINDUNG MIT DEM OBEREN ECKBLECH DER REGENRINNE

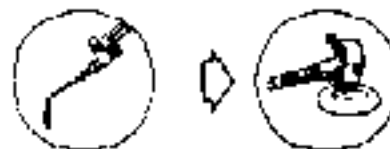
Stärke der Bleche (mm)

Dachhaut	: 0,77
Oberes Eckblech der Regenrinne	: 1,50

Lösen



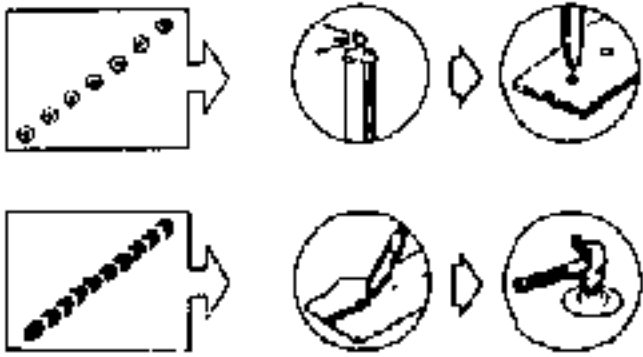
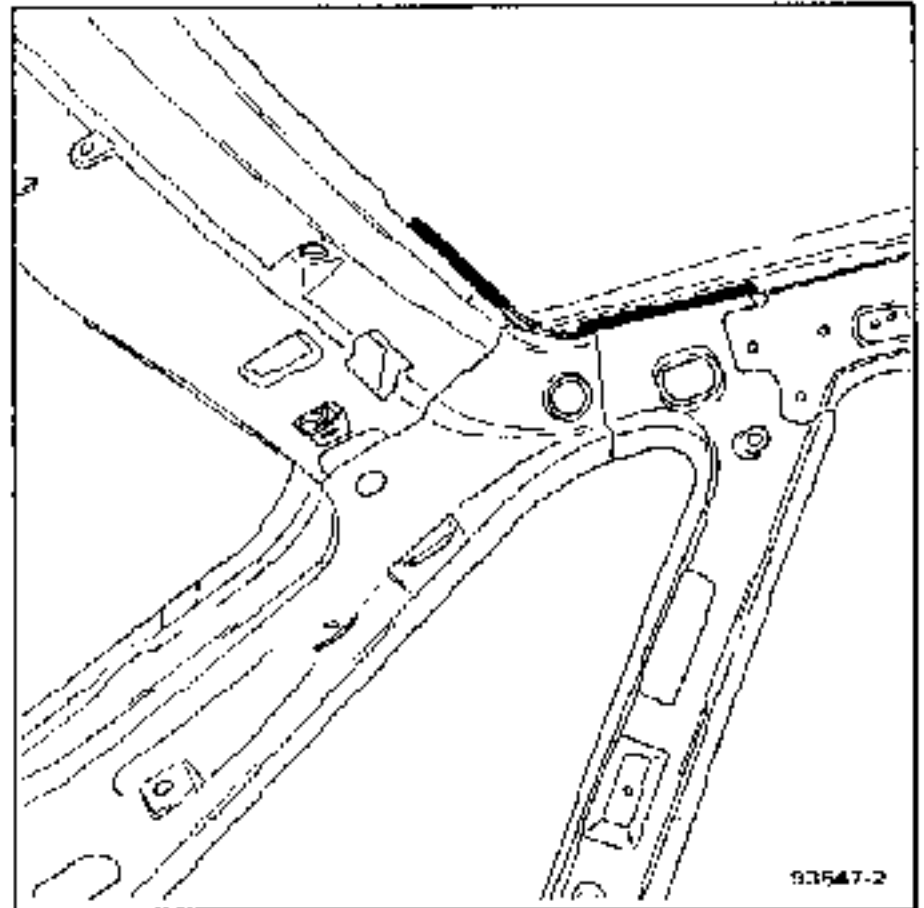
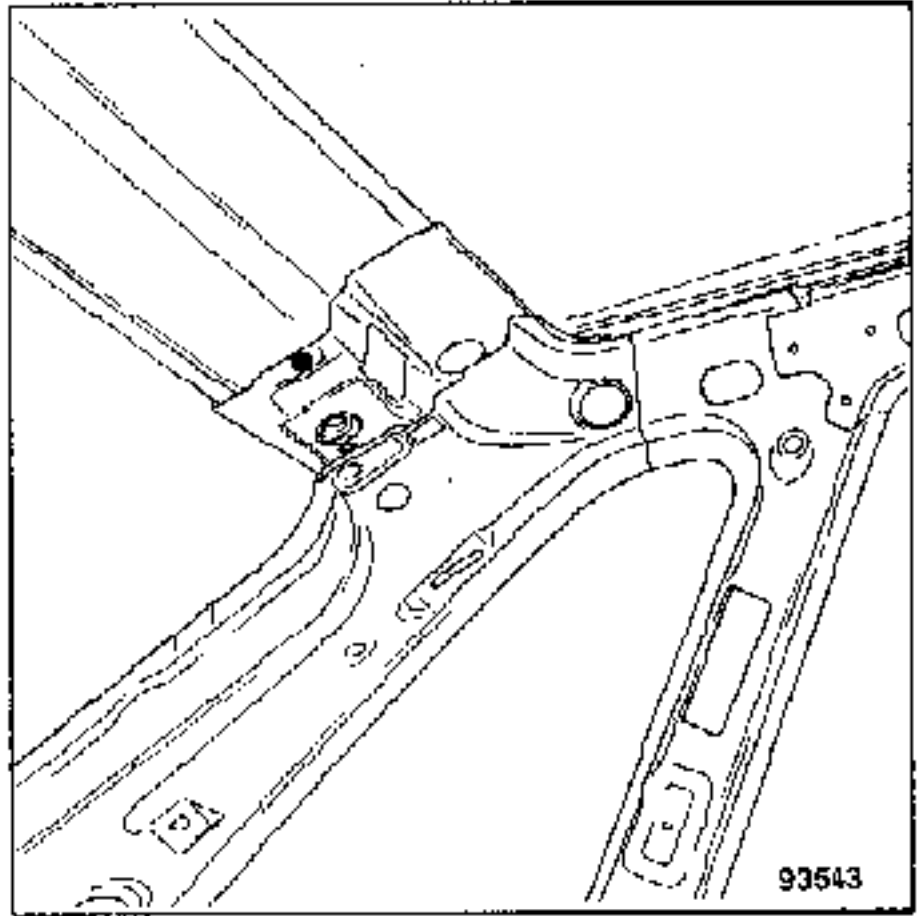
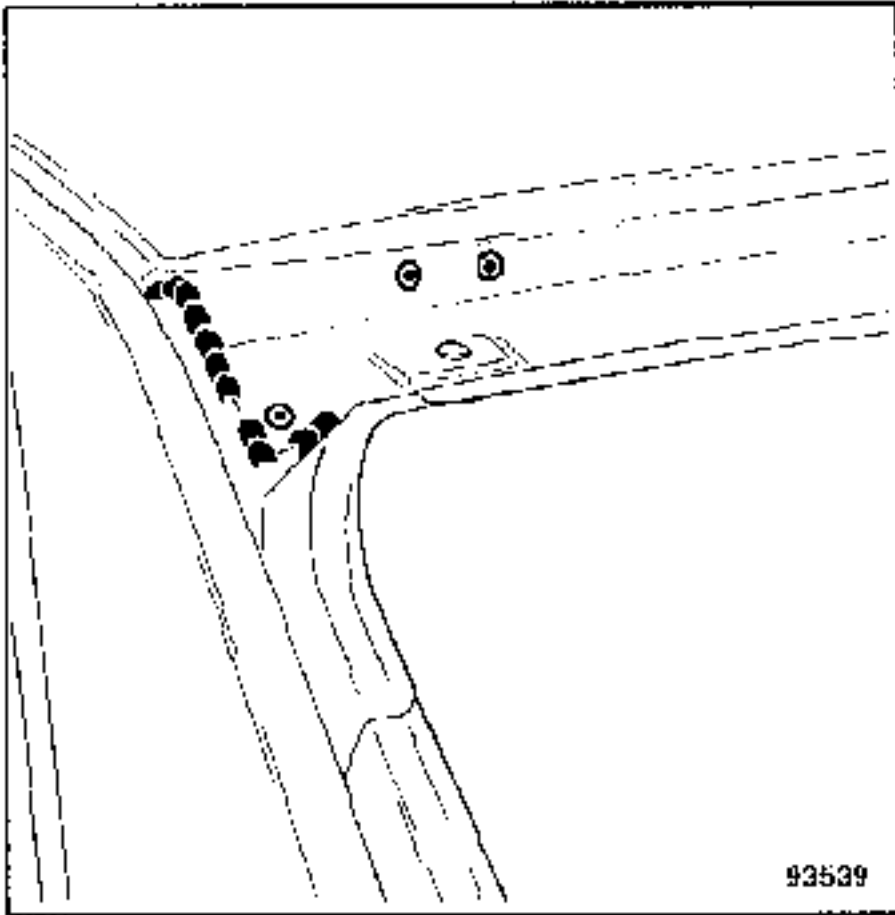
3 elektrische Schweißpunkte



- 1 Hartlötnaht von 90 mm
- 2 Hartlötnahte von 15 mm

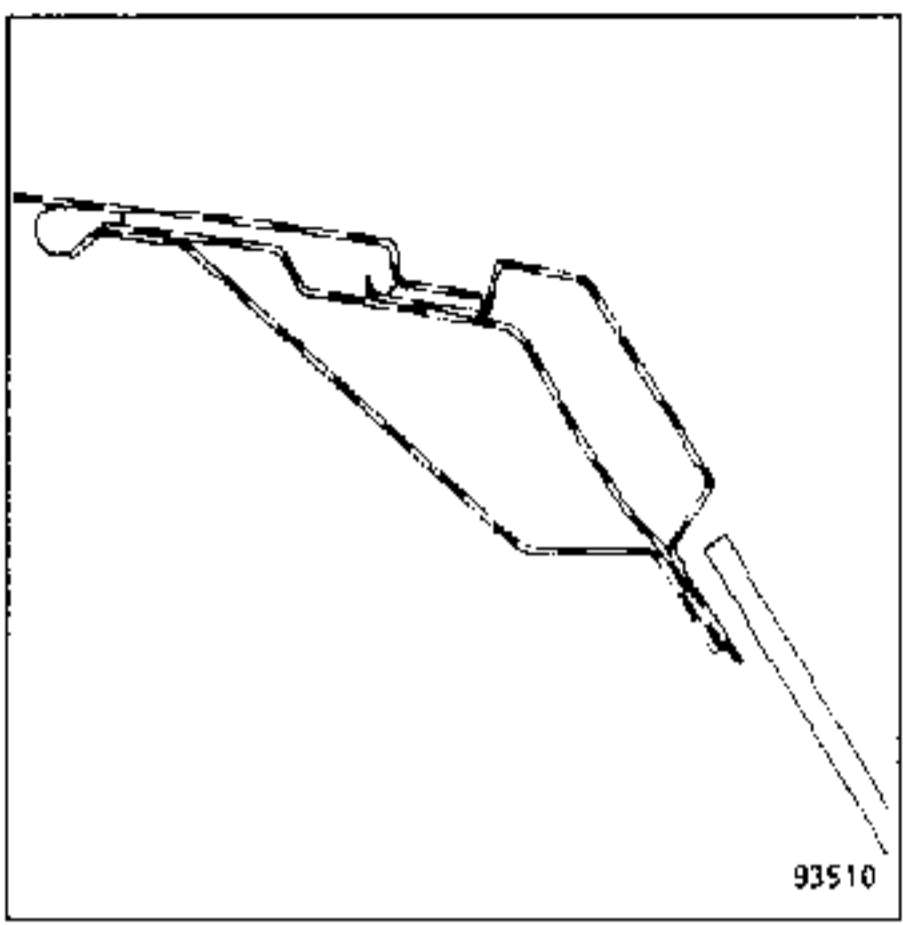
Schweißen

3 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DES HINTEREN OBEREN SEITENTEILES
Hinweis: siehe 44-F-8

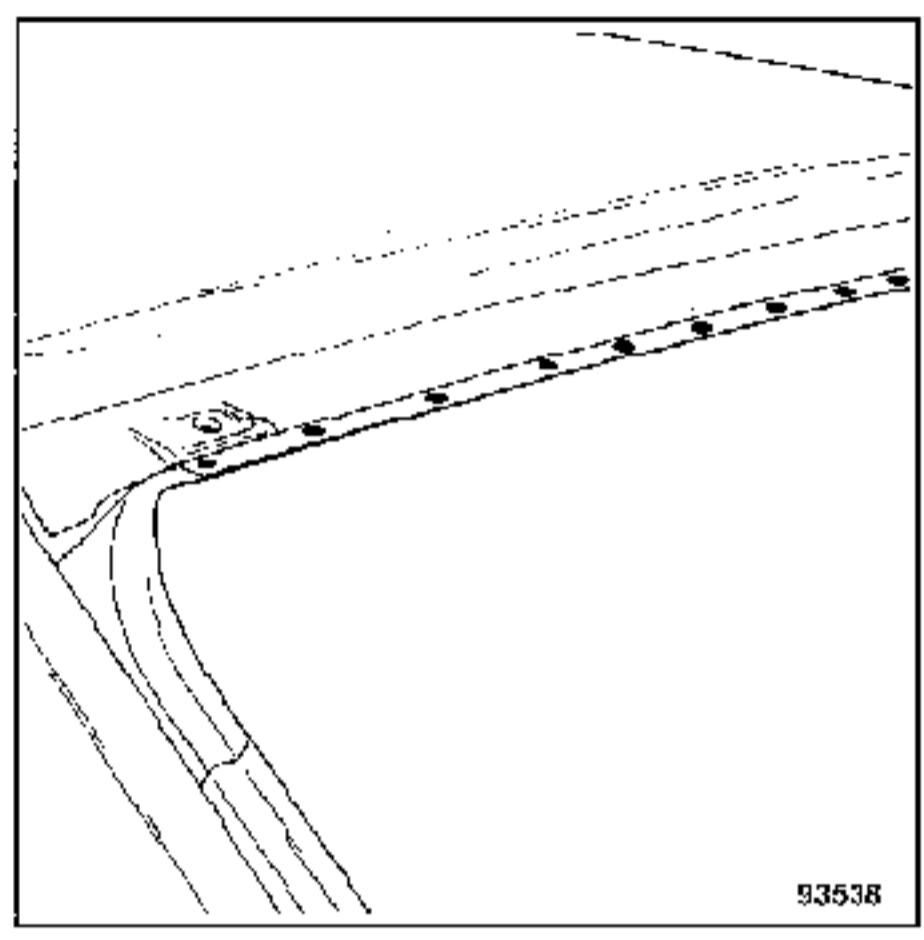


- 1 MAG Schweißbraupe von 90 mm
- 2 MAG Schweißbraupen von 15 mm





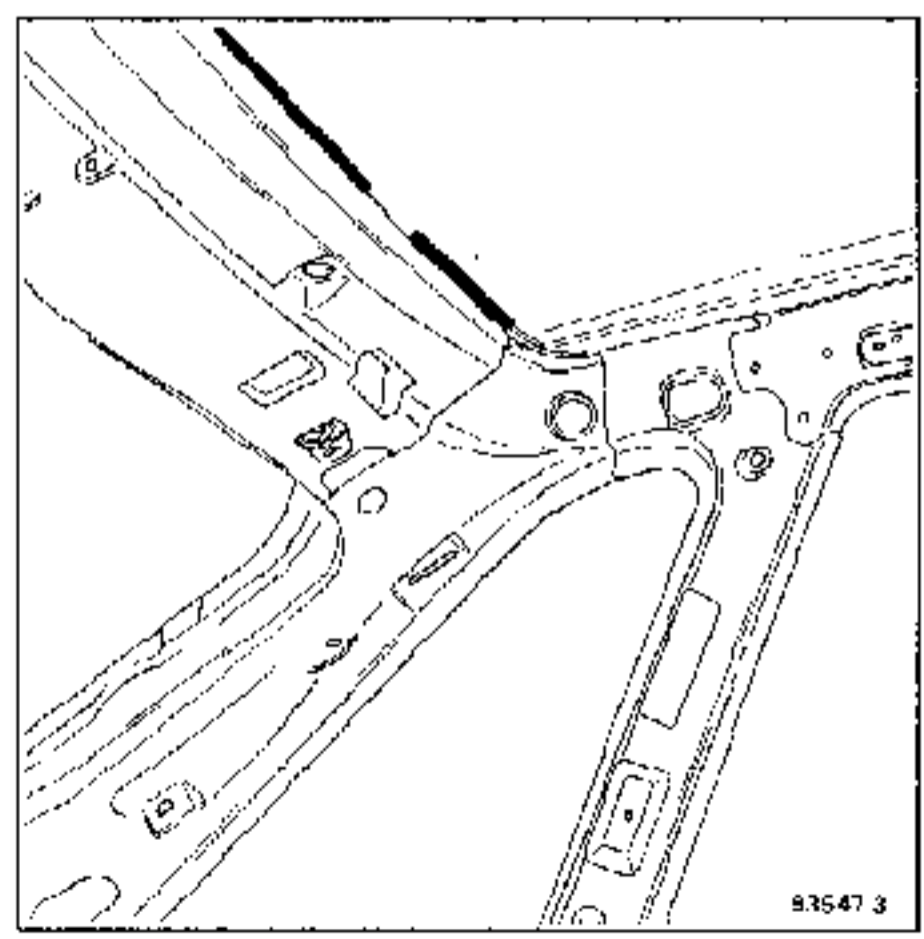
Schweißen



- 4** VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER
- Stärke der Bleche (mm)
- | | |
|--------------------------------|--------|
| Dachhaut | : 0,77 |
| Oberes Eckblech der Regenrinne | : 1,50 |
| Dach-Querträger | : 0,67 |



Kleben



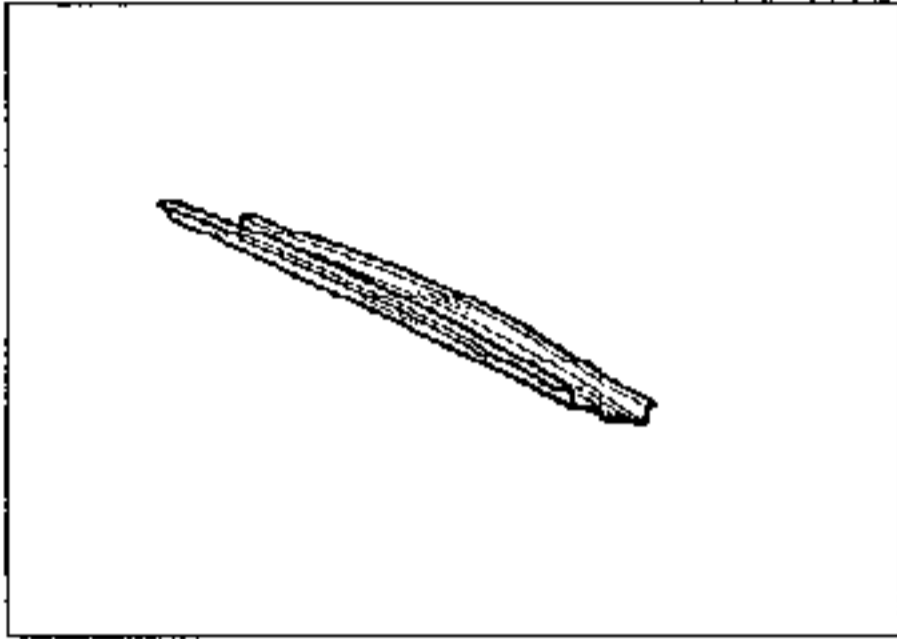
Lösen



12 elektrische Schweißpunkte

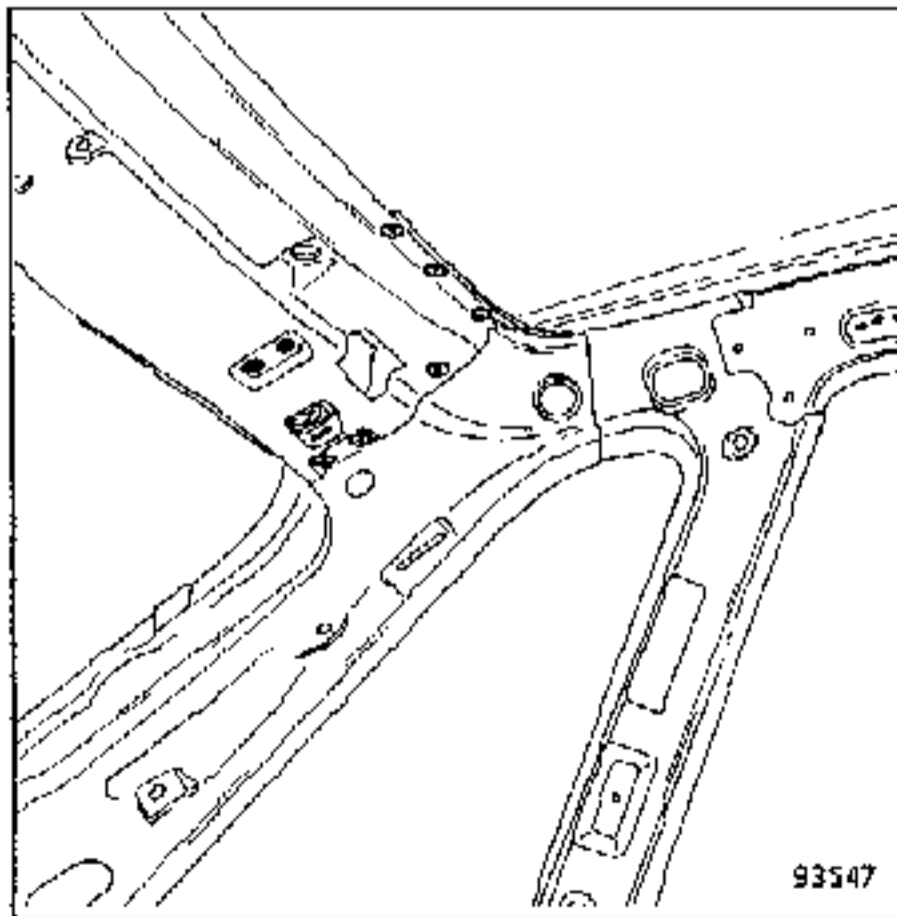
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Teil allein



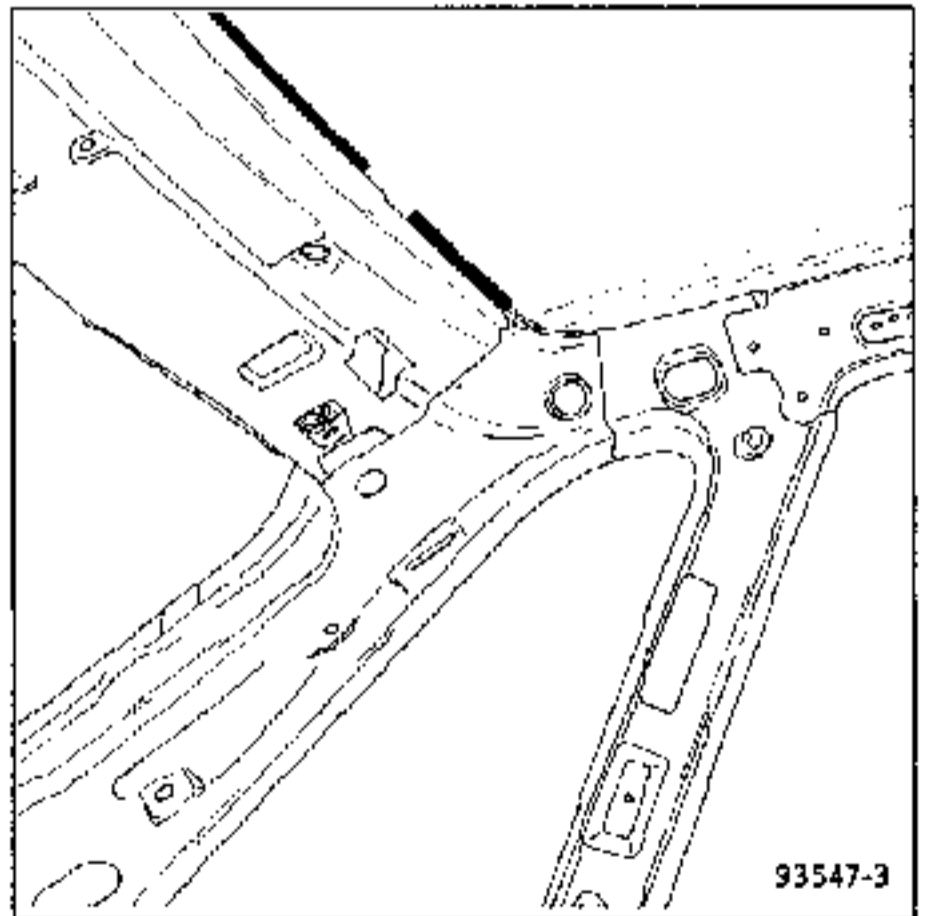
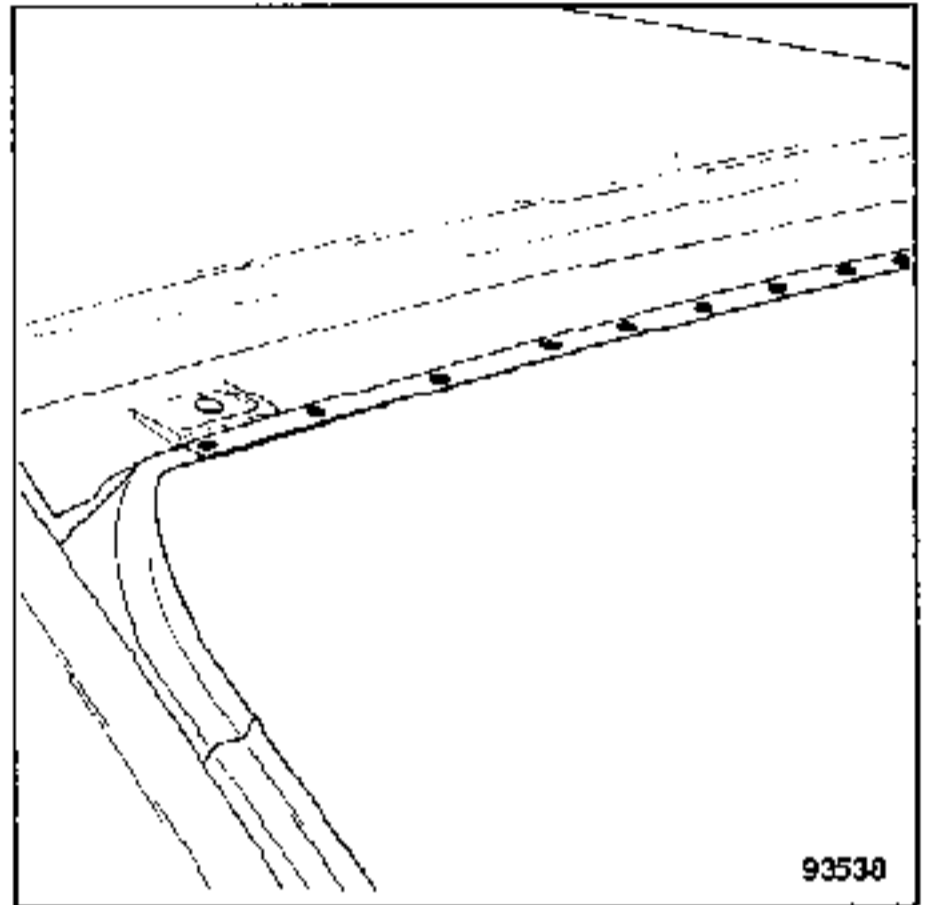
1 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG
DES HINTEREN OBEREN SEITENTEILES

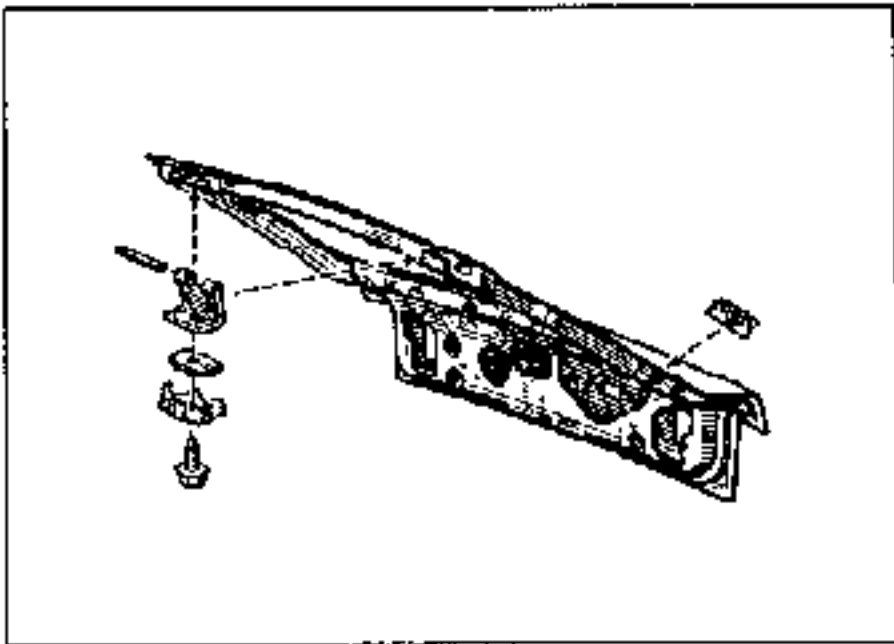
Hinweis: siehe 44-F-2



2 VERBINDUNG MIT DEM DACH

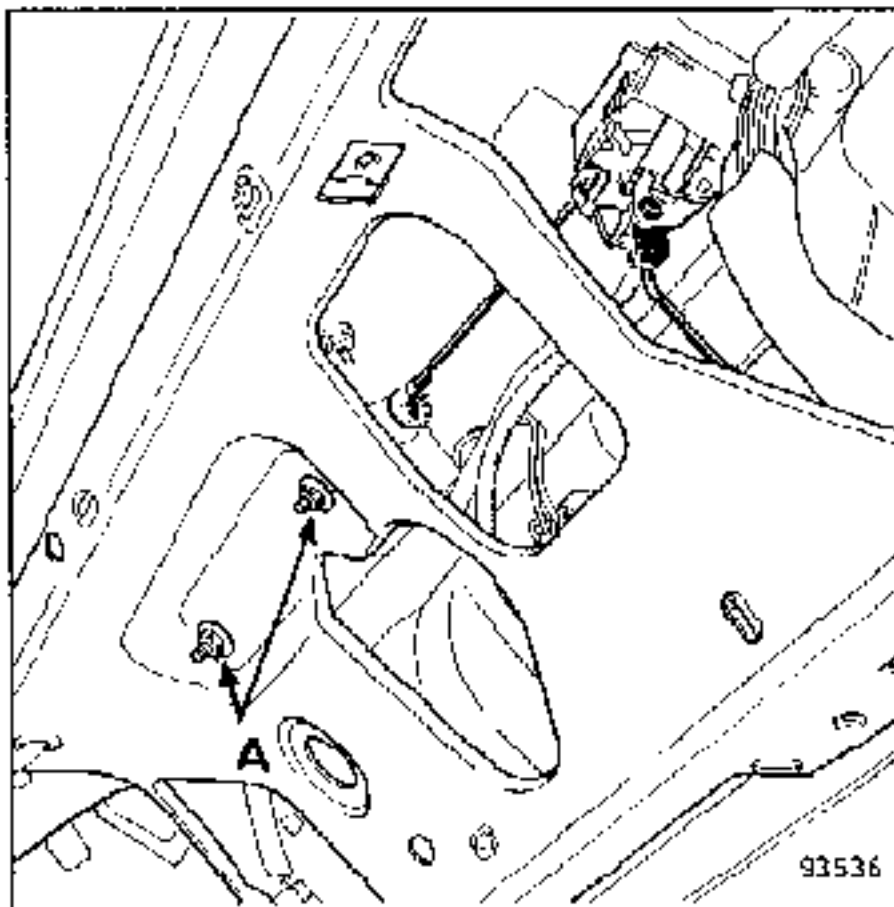
Hinweis: siehe 45-A-4





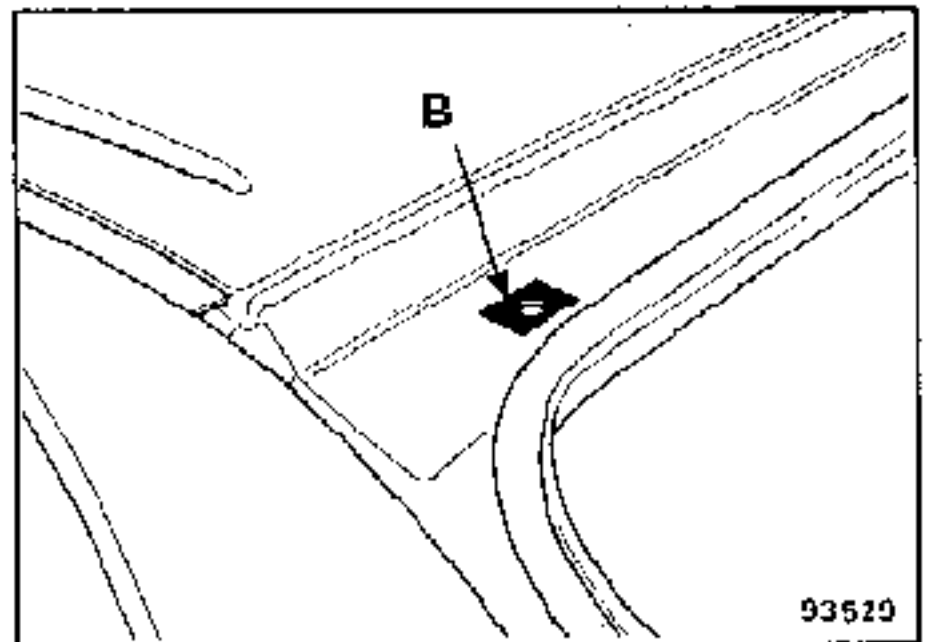
AUSBAU

Beim Abgarnieren der Heckklappe in nachfolgender Reihenfolge vorgehen:



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

EINBAU

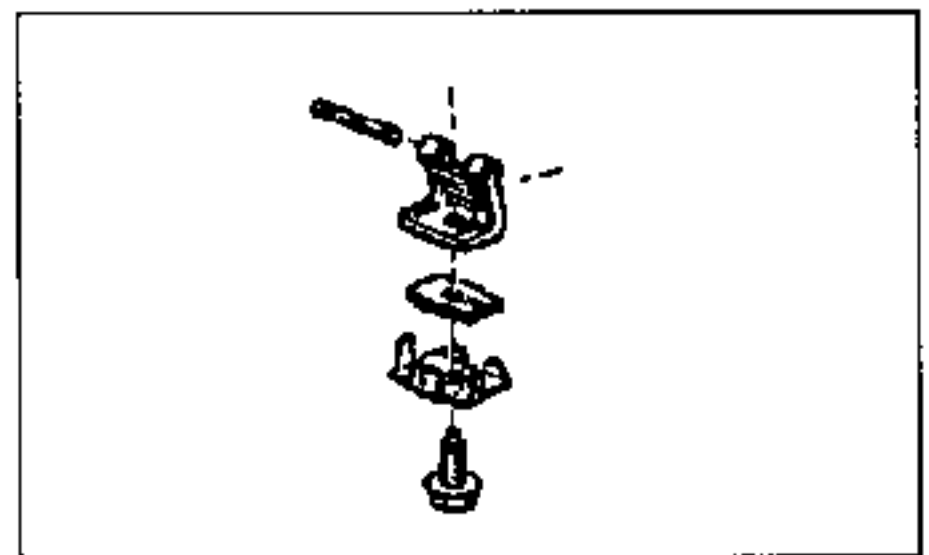


Vor dem Anbau der Heckklappe Dichtmasse auf die Partie (B); die sich unter dem Gelenk befindet, auftragen.

Beim Einbau 2-Komponenten-Steinschlag-schutz um das Scharnier herum auf-sprühen.

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 ge-liefert 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 die korrekte Rich-tung eingesetzt werden können.